

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目

建设单位: 常州燕冰机械制造有限公司

编制日期: 2025 年 8 月

中华人民共和国生态环境部制

编制单位和编制人员情况表

项目编号	7he0wt		
建设项目名称	年产1500吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目		
建设项目类别	33—071汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	 常州燕冰机械制造有限公司		
统一社会信用代码	913204127337837359		
法定代表人（签章）			
主要负责人（签字）			
直接负责的主管人员（签字）			
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	 常州新泉环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91320412MA1MB0G946		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
代..			
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
代..	建设项目基本情况、建设项目工程分析、区域环境质量现状、环境保护目标、评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单和结论		

编号 320483000201704130527



营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91320412MA1MB0G946 (1/1)

名称 常州新泉环保科技有限公司
类型 有限责任公司
住所 常州市武进区湖塘镇延政中路1号
法定代表人 张芳大
注册资本 1000万元整
成立日期 2015年11月09日
营业期限 2015年11月09日至*****
经营范围 环保技术研发, 环保设备销售, 环保工程设计、施工, 环保信息咨询, 环境影响评价, 环境检测、分析, 水处理服务、大气处理服务、噪声处理服务。(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关



2017年 04月 18日



环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer



本证书由中华人民共和国人力资源
和社会保障部、生态环境部批准颁发，
表明持证人通过国家统一组织的考试，
取得环境影响评价工程师职业资格。

姓 名： 代**

证件号码：

性 别： 男

出生年月：

批准日期：

管 理 号：



中华人民共和国
人力资源和社会保障部



中华人民共和国
生态环境部



江苏省企业职工基本养老保险权益记录单
(参保人员)



请使用官方江苏智慧人社APP扫描验证

姓名： 代**
社会保障号：
现参保单位全称： 常州新泉环保科技有限公司

性别： 男
参保状态： 正常
现参保地： 常州市武进区

共1页 第1页

缴费起止年月	月数	缴费基数 (元)	个人缴费 (元)	单位全称	社会保险经办机构	备注
2025年1月-2025年7月	7	4879	2732.24	常州新泉环保科技有限公司	常州市武进区	
合计	7	--	2732.24	--	--	--

备注：1. 本权益记录单为打印时参保情况，供参考，由参保人员自行保管。
2. 本权益单已签具电子印章，不再加盖鲜章。
3. 本权益单记录单出具后有效期内（6个月），如需核对真伪，请使用江苏智慧人社APP，扫描右上方二维码进行验证（可多次验证）。



一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目			
项目代码	2506-320412-89-03-367219			
建设单位联系人		联系方式		
建设地点	常州市武进区洛阳镇小留桥村			
地理坐标	东经 120°3'35.419", 北纬 31°39'15.343"			
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	33-071 三十三、汽车制造业 汽车零部件及配件制造 367	
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门	常州市武进区政务服务管理办公室	项目审批（核准/备案）文号	武行审备〔2025〕960 号	
总投资（万元）	3000	环保投资（万元）	30	
环保投资占比（%）	1%	施工工期	3 个月	
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	4676.8	
专项评价设置情况	表1-1 专项评价设置原则表			
	专项评价类别	涉及项目类别	项目对照情况	专项设置情况
	大气	排放废气含有毒有害 ¹ 污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目不涉及	无需设置
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目不涉及	无需设置
	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 ³ 的建设项目	本项目涉及有毒有害和易燃易爆危险物质，但储存量未超过临界量	无需设置
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及	无需设置
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不涉及	无需设置
注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区人群较集中的区域。3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169）附录B、附录C。根据上表分析，本项目无需设置专项评价。				

规划情况	规划名称：《常州市国土空间总体规划（2021-2035 年）》 审批机关：中华人民共和国国务院 审批文号：国函（2025）9 号 规划名称：《常州市武进区国土空间总体规划（2021-2035 年）》 审批机关：江苏省人民政府 审批文号：苏政复（2025）6 号 规划名称：《常州市武进区洛阳镇控制性详细规划》 审批机关：常州市人民政府 审批文号：常政复 [2016] 90 号 文件名称：《常州市武进区洛阳镇小留桥村村庄规划（2021-2035 年）》 审批机关：常州市武进区人民政府 审批文号：常政复 [2024]23 号
规划环境影响评价情况	文件名称：《武进区洛阳工业集中区规划环境影响报告书》 审查机关：常州市武进区环境保护局 审查文件名称文号：《武进区环保局关于常州市武进区洛阳镇人民政府“武进区洛阳工业集中区规划”环境影响报告书的审查意见》（武环行审复[2014]275号）
规划及规划环境影响评价符合性分析	一、与《常州市国土空间总体规划（2021-2035 年）》及《常州市“三区三线”划定成果》相符性分析 ①规划范围 规划范围为常州市行政管辖范围，分为市域、市辖区和中心城区三个层次。 市域：常州市行政管辖范围，面积约 4372 平方公里。 市辖区：包括金坛区、武进区、新北区、天宁区、钟楼区和常州经济开发区，面积约 2838 平方公里。 中心城区：市辖区内规划集中建设连绵区，面积约 724 平方公里。 ②国土空间规划分区 生态保护红线区 346.11 平方公里，占市域面积的 7.9%；永久基本农田保护区 2095.03 平方公里（暂定），占市域面积的 47.9%；城镇发展区 1293.10 平方公里（暂定），占市域面积的 29.6%；乡村发展区 637.76 平方公里，占市域面积的 14.6%。 ③“三区三线” 根据城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的空间，分别对应划定的城镇开发边界、永久基本农田保护红线、生态保护红线三条控制线。 永久基本农田：常州市永久基本农田保护任务为 114.9600 万亩，市域划定永久基本农田 112.9589 万亩，占市域面积的 17.22%。

	生态保护红线：划定生态保护红线 346.10 平方公里，占市域面积的 7.92%。 城镇开发边界：市域划定城镇开发边界 925.05 平方公里，占市域面积的 21.16%。其中，城镇集中建设区 911.38 平方公里，弹性发展区 13.67 平方公里。 相符性：本项目位于常州市武进区洛阳镇小留桥村，根据企业不动产权证书（苏(2020)武进区不动产权第 0000356 号），项目所在地为工业用地。对照常州市“三区三线”划定成果（附图 9），项目厂址位于乡村发展区，不在生态保护红线区、永久基本农田保护区范围内。故本项目选址符合常州市国土空间规划及“三区三线”要求。 二、与《省政府关于溧阳市、金坛区、武进区、新北区、天宁区、钟楼区国土空间总体规划（2021—2035 年）的批复》（苏政复[2025]6 号）相符性分析 根据省政府批复（苏政复[2025]6 号）： 一、原则同意溧阳市、金坛区、武进区、新北区、天宁区、钟楼区国土空间总体规划（2021—2035 年）。你市要指导各地认真组织实施，坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，全面贯彻党的二十大和二十届二中、三中全会精神，认真落实习近平总书记对江苏工作重要讲话精神，完整、准确、全面贯彻新发展理念，坚持以人民为中心的发展思想，统筹发展和安全，促进人与自然和谐共生，深入实施国家和省重大发展战略，细化落实国务院批复的《江苏省国土空间规划（2021—2035 年）》和《常州市国土空间总体规划（2021—2035 年）》相关要求，着力将溧阳市建成长三角生态休闲旅游城市、宁杭生态经济带新兴中心城市、常州市重要生态创新极核；将金坛区建成区域性新兴制造业基地、太湖丘陵地区生态宜居福地；将武进区建成先进智能制造基地、区域产业科技创新中心、滨湖生态宜居美丽城区；将新北区建成一流国家高新技术产业开发区、苏南自主创新示范区重点板块、跨江融合桥头堡、常州高质量发展先行区；将天宁区建成常州城区文商中心、城乡融合典范、产城融合高地；将钟楼区建成常州中部枢纽、都市智造高地、运河文创名区、生态宜居家园。 二、筑牢安全发展的空间基础。 到 2035 年，武进区耕地保有量不低于 18.0210 万亩（永久基本农田保护面积不低于 15.4745 万亩，含委托易地代保任务 0.5000 万亩），生态保护红线面积不低于 155.8612 平方千米，城镇开发边界扩展倍数控制在基于 2020 年城镇建设的用地规模的 1.2681 倍。 三、优化国土空间开发保护格局。强化与南京都市圈功能联动，加强苏锡常都市圈国土空间开发保护利用的区域协同。促进农业空间结构优化，推动农业安全、绿色、高效发展。恢复长江岸线生态功能，协同推进太湖流域综合治
--	--

理。加强生态空间的保护和管控，推进山水林田湖草等自然资源保护和修复。构建等级合理、协调有序的城镇体系，加强城乡融合发展，优化镇村布局，推进宜居宜业和美乡村建设。严守城镇开发边界，严控新增城镇建设用地，做好分阶段时序管控。加大存量用地盘活力度，统筹推进闲置土地处置、低效用地再开发，引导地上地下空间复合利用，促进土地节约集约利用。

对照分析：对照武进区国土空间规划，本项目位于常州市武进区洛阳镇小留桥村，项目所在地为工业用地。项目所处地不在生态保护红线区、永久基本农田保护区范围内。故本项目符合常州市武进区国土空间规划要求。

三、与《常州市武进区洛阳镇控制性详细规划》、《武进区洛阳工业集中区规划环境影响报告书》相符性分析

1、规划范围

武进区洛阳镇工业集中区规划范围为：东至洛阳北路和武进港，南至洛西河、西至 232 省道、北至洛阳镇界，规划用地面积 767.49ha。

本项目位于常州市武进区洛阳镇小留桥村，在武进区洛阳工业集中区规划范围内，根据《武进区洛阳工业集中区规划环境影响报告书》中所附的武进区洛阳工业集中区土地利用规划图（附图 6），项目所在区域规划为工业用地。根据企业不动产权证：苏(2020)武进区不动产权第 0000356 号，项目所在地用途为工业用地，符合规划要求。

2、环境准入、产业退出及环境禁止

集中区产业定位为以电子信息产业为重点，并引进机械加工、轻工、服装纺织等行业的现代化制造产业园区。禁止引进印染、涉重行业、化学制纸浆、造纸、制革、酿造、化工等行业；严格控制二类工业，严禁发展污染严重的三类工业。其中，机械行业不含表面处理、磷化、喷涂、电镀等工序，如有需要则委外处理；纺织业不含印染；通讯电子行业不含电路板生产。同时，对已经引进的化工项目限制其扩建。

本项目主要为新能源汽车配件、制冷设备配件生产，不属于禁止限制及禁止发展的项目，符合洛阳工业集中区产业定位。

四、与《洛阳工业集中区规划环境影响报告书审查意见》的相符性分析

表 1-2 本项目与规划环评审查意见的相符性分析

审查意见要求	本项目情况	相符性
推行循环经济理念和清洁生产原则，走新型工业化道路，逐步淘汰工业集中区内不符合产业政策、产业导向和准入条件的高耗能、污染严重的企业。落实报告书提出的现有企业升级换代，“以新带老”、“增产减污”等相关要求。	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件生产项目，不属于不符合产业政策、产业导向和准入条件的企业。	相符
加快环保基础设施建设，确保污染物达标排	①项目厂区实施雨污分流，	相符

	放：按“雨污分流、清污分流、中水回用”的原则建设给排水管网，初期雨水接入污水管网，所有工业废水和生活污水统一送入武南污水管网，接入武南污水处理厂集中处理。加快集中区供气（热）管网建设。集中区采用天然气等清洁能源，禁止新、扩、改建燃煤、燃重油锅炉；入区企业生产过程中产生的废气须经处理达标排放，并须采取有效措施严格控制工艺废气无组织排放。加强固废的综合利用，加强企业内部的危废管理，建立危废的产生、收集、临时堆放、外运、处置及最终去向的详细台账。生活垃圾由环卫部门统一处理。 生活污水接入武南污水处理厂的污水处理厂处理，已办理排水许可证（苏（2020）字第635号），无工业废水外排。 ②项目熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过15m高排气筒（1#）排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。 ③项目一般固废、危险固废及生活垃圾分类堆放。一般工业固废暂存于一般固废仓库，外售综合利用单位；危险固废暂存于危废仓库，委托有资质单位处理；生活垃圾由环卫部门统一清理。								
	落实事故风险防范措施，制定配套应急预案。工业集中区基础设施建设和企业运营管理中须落实事故防范对策措施和应急预案。 项目将加强风险防范措施，编制应急预案，并积极与区域应急预案联动。	相符							
	加强工业集中区环境监督制度，建立跟踪监测制度。须落实报告书提出的环境监测计划，对工业集中区内外环境实施跟踪监控。入区企业须按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标识。 项目所在厂区已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标识。厂区内设置1个污水排放口和1个雨水排放口。	相符							
	合理规划集中区布局，妥善安排居民搬迁安置。集中区内居民搬迁和安置工作应根据集中区发展，按计划及时完成。集中区工业用地与市政公用设施用地之间，集中区边界与洛阳镇区边界之间，各设置30米空间防护距离。 本项目布局合理，离项目厂界最近的居民点为厂界南侧172m的居巷里，已列为环境保护目标。	相符							
	工业集中区实行污染物排放总量控制。各类污染物排放总量指标纳入武进区总量指标内，其中水污染物总量指标纳入武南污水处理厂指标计划中。非常规污染物排放总量控制指标可根据环境要求和入区企业实际情况向我局核准。 本项目水污染排放总量可在武南污水处理厂已批总量内平衡；废气排放量可在武进区已关停或整治的项目削减的总量内进行平衡。	相符							
	综上所述，本项目符合《洛阳工业集中区规划环境影响报告书审查意见》的要求。								
其他符合性分析	1、产业政策相符性分析								
	（1）项目与相关产业政策相符性分析见下表。								
	表 1-3 项目与国家及地方产业政策相符性分析表								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>类型</th><th>对照简析</th><th>相符性</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">产业政策</td><td>本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的限制及淘汰类</td><td>相符</td></tr> <tr> <td>本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于</td><td>相符</td></tr> </tbody> </table>	类型	对照简析	相符性	产业政策	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的限制及淘汰类	相符	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于	相符
类型	对照简析	相符性							
产业政策	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的限制及淘汰类	相符							
	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于	相符							

		《江苏省产业结构调整限制、淘汰和禁止目录（2018 年本）》、《江苏省太湖流域禁止和限制的产业产品目录（2024 年本）》中的限制、淘汰和禁止类项目	
		本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》及《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》中的禁止类项目，不属于《市场准入负面清单（2025 年版）》中的禁止类项目	相符
		本项目不属于《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》（自然资发〔2024〕273 号）目录中的限制用地或禁止用地项目	
		本项目已在常州市武进区政务服务管理办公室备案（备案号：武行审备〔2025〕960 号），符合区域产业政策	相符
		本项目不属于《环境保护综合名录（2021 年版）》中“高污染、高环境风险”产品名录，不属于《市生态环境局关于建设项目的审批指导意见（试行）》中高能耗项目，不属于《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》中的“两高”项目。根据《市生态环境局关于建设项目的审批指导意见（试行）》，本项目与武进区内大气国控站点常州市武进区星韵学校及常州市武进生态环境局的距离分别为 16.8km、12.4km，不在国控站点周边三公里范围内	相符
由上表可知，本项目符合国家及地方产业政策。			
(2) 与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）的相符性分析			
表 1-4 《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023) 相符性分析			
类别	文件要求		本项目
建设条件与布局	1.企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造行业和铸造行业的总体规划要求。 2.企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。		1.企业的布局及厂址符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造行业和铸造行业的总体规划要求。 2.根据企业提供的不动产权证：苏(2020)武进区不动产权第 0000356 号，项目所在地用途为工业用地，符合土地使用性质。
企业规模	现有企业及新建企业上一年度（或近三年）最高销售收入应不低于表 1 规定要求（注：扩建后规模按照新建企业执行。新建企业：销售收入≥7000 万元）。		项目为新建项目，根据企业资料，近三年最高销售收入可达到 7000 万元。
生产工艺	1、企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。2、企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯，七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼		本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件生产项目，采用熔铸一体化轻合金高压铸造技术；不采用氯化铵硬化工艺，不属于水玻璃熔模精密铸造项目，不采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂；不使用国

		剂。3、新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	家明令淘汰的生产工艺。
	生产装备	1 企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。2 铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。3 企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF 等）、电阻炉、燃气炉、保温炉等。4 企业熔炼（化）设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。5 企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其他成型设备（线），如粘土砂造型机（线）树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备。6 采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到：粘土砂≥95%，呋喃树脂自硬砂（再生）≥90%，其他树脂自硬砂（再生）≥80%，酯硬化水玻璃砂（再生）≥80%。7 采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。	1 项目使用热室压铸机（熔铸一体机），不使用淘汰设备； 2 项目不涉及冲天炉； 3 项目生产能力已进行产能核算，设备与生产能力匹配； 4 项目设置有检验室，定期抽样产品分析；熔料炉自带金属液温度监测设备。 5 项目采用熔铸一体化轻合金高压铸造技术，不采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂等铸造工艺，符合要求。
	环境保护	1、企业应按 HJ1115、HJ1200 的要求，取得排污许可证；宜按照 HJ1251 的要求制定自行监测方案； 2、企业大气污染物排放应符合 GB39726 的要求。应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、工业固体废物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定； 3、企业宜参照《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》的要求开展绩效分级管理，制定重污染天气应急减排措施； 4、企业可按照 GB/T24001 要求建立环境管理体系，通过认证并持续有效运行。	1 项目审批后，将按照 HJ1115、HJ1200-2022、HJ1251-2020 的要求，完善排污许可证，制定自行监测计划； 2 项目大气污染物排放符合 GB39726-2020 的要求，废气、废水、噪声、固废等措施符合国家及地方环保法规和标准规定。 3 企业建设后将按指南要求制定相应的减排措施。 4 企业将按 GB/T24001 标准要求建立环境管理体系，通过认证并持续有效运行。
由上表可知，本项目符合《铸造企业规范条件》（T/CEA0310021-2023）。			

(3) 与《省生态环境厅关于印发〈江苏省铸造行业大气污染综合治理方案〉的通知》（苏环办[2023]242号）的相符性分析

表 1-5 与江苏省铸造行业大气污染综合治理方案相符性分析

类别	文件要求	本项目
有组织排放控制要求	冲天炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 40、200、300 毫克/立方米；燃气炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼（化）炉，保温炉烟气颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。自硬砂及干砂等造型设备、落砂机和抛（喷）丸机等清理设备、加砂和制芯设备、浇注区的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。砂处理及废砂再生设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米；铸件热处理设备烟气颗粒物、二氧化硫、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%。	熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后经 15m 高排气筒（1#）排放。颗粒物排放浓度 $<30\text{mg/m}^3$ ，VOCs 处理设施的处理效率约为 85%，符合要求。
颗粒物无组织排放控制要求	企业厂区内颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值不高于 5 毫克/立方米。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生点应安装集气罩，并配备除尘设施。造型、制芯、浇注工序产生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	项目除尘器卸灰口采取袋装收集、存放和运输，厂区内道路已硬化，并定期清扫洒水。压铸机等设备上方设置集气罩，废气收集至除尘装置处理。采取以上措施后，车间外无可见烟粉尘外逸，厂区内颗粒物无组织排放 1 小时平均浓度值 ≤ 5 毫克/立方米。

		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。	
	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 泄露控制要求，敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求等，应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）。	本项目脱模剂等含 VOCs 物料储存在密闭包装桶中，存放于密闭仓库内，在非取用状态时加盖、封口，保持密闭，采用包装桶转移。脱模等作业在相对密闭空间内进行，废气排至废气收集处理系统。采取上述措施后，厂区内 NMHC 无组织排放 1 小时平均浓度<6 毫克/立方米，任意一次浓度<20 毫克/立方米。
由上表可知，本项目与《省生态环境厅关于印发〈江苏省铸造行业大气污染综合治理方案〉的通知》（苏环办[2023]242 号）相符。 （4）与《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）相符性分析 表 1-6 《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》相符性分析			
	类别	文件要求	本项目
	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。	项目采用熔铸一体化轻合金高压铸造工艺和装备，为先进铸造工艺与装备，符合要求。
	推进产业结构优化	严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	项目严格执行节能、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，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中限制及淘汰类项目，不属于水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳工艺，不属于铝合金六氯乙烷精炼等淘汰工艺及装备。

支持高端项目建设	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。	企业承诺在本项目审批后及时完善相关手续。废气处理后达标排放，总量在武进区内平衡。
规范行业监督管理	严格区分锻压行业和钢铁行业生产工艺特点，避免锻压配套的炼钢判定为钢铁冶炼生产，也严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	本项目不涉及违规新增钢铁产能。
提升环保治理水平	依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（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。	项目投产前将依法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、台账记录等要求。排放的废气可满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）及地方排放标准，并采取减少废气无组织排放量。

因此项目符合《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》要求。

（5）与《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）相符性分析

（二）坚持规范发展，推进产业结构优化。

1.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。

	2.加强项目建设服务。各级发展改革、工业和信息化、生态环境、应急管理、行政审批部门要依照《江苏省企业投资项目核准和备案管理办法》《江苏省建设项目环境影响评价文件分级审批管理办法》《江苏省固定资产投资项目节能审查实施办法》《排污许可管理条例》《建设项目安全设施“三同时”监督管理办法》等文件要求开展项目服务，确保新建、改扩建项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续合规、完备，项目建设符合相关法律法规标准要求。加快存量项目升级改造，推进企业选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。 （五）强化企业主体责任，提升绿色安全发展水平。 2.加大环保治理力度。铸造和锻压企业应当依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、记录报告、信息公开等要求。铸造企业应当严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(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。 相符性：本项目不涉及上述禁止建设的淘汰设备及工艺，采用熔铸一体化轻合金高压铸造工艺和装备，属于《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)中所列的先进铸造工艺与装备项目。项目开工前严格按照要求进行备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续办理，在环评文件审批前，取得主要污染物排放总量指标。项目将严格执行《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，废气采取可靠、有效的污染防治措施治理后达标排放；间接冷却水和湿法除尘水循环使用不外排（脱模废液和除尘废液全部作为危废处置）；生活污水接管至武南污水处理厂集中处理，达标尾水排入武南河。固废均妥善处理处置。 因此本项目符合《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）的要求。 （6）与《铸造工业污染防治可行技术指南》（T/CFA0308023-2023）相符性 5.1 原辅材料替代技术 5.1.2 改性树脂粘结剂（含固化剂）替代技术 该技术采用无毒、低（无）挥发性物质为原材料复合配制改性树脂粘结剂，可降低树脂加入量，一般可减少 VOCs 产生量 20%以上，同时协同减少恶臭的产生，适用于采用树脂作为型（芯）砂粘结剂的铸造企业。 5.1.6 低（无）VOCs 含量涂料替代技术 该技术使用水性、高固体分、无溶剂、辐射固化等低（无）VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料，一般可使涂装工序 VOCs 产生量减少 20% 以上，适用于
--	--

	铸件表面涂装工序。低（无）VOCs 含量涂料应满足 GB/T 38597 产品技术要求。 相符性：本项目采用轻合金高压铸造工艺和装备，原辅料不涉及树脂粘结剂（含固化剂）、涂料，无需进行原料替代。 5.2 设备或工艺预防技术 5.2.2 金属液定点处理技术 该技术使用金属液处理装置或在固定的位置进行金属液处理和特殊元素合金化等操作，通常需在密闭（封闭）空间或半密闭（封闭）空间内操作，适用于金属液处理设施。 5.2.4 微量喷涂技术 该技术通过定量装置将脱模剂精确喷涂在模具表面，大幅减少脱模剂的使用量，一般可减少 50% 以上废气量，适用于压力铸造（压铸）工艺的脱模剂喷涂。该技术需配合模具设计专用喷涂装置使用，适用于大批量单一品种的产品。 5.2.5 金属液封闭转运技术 该技术采用隔热盖、转运通廊等封闭方式进行金属液转运，可通过配置袋式除尘器减少颗粒物排放。该技术可防止金属液氧化，减少金属液运输过程中的热量损失。 相符性：本项目通过设备内部的定量装置将脱模剂精确喷涂在模具表面，实现微量喷涂，大幅减少脱模剂的使用量；项目通过设备内管道密闭转移金属液，符合要求。 6 污染治理技术 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。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。 相符性：本项目熔化废气、压铸脱模废气采用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放。根据《排污许可证申请与核发技术规范-金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023），上述废气治理工艺属于大气污染防治可行技术。 2、“三线一单”相符性分析 根据《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）、《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49 号）、《关于印发常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（常环〔2020〕95 号），本项目与“三线一单”相符性
--	---

分析见下表。		
(1) 与《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)相符性分析		
表 1-7 与江苏“三线一单”相符性分析		
内容	符合性分析	相符性
生态保护红线	根据关于印发《江苏省生态空间管控区域规划》的通知苏政发[2020]1号及《江苏省国家级生态保护红线规划》(苏政发[2018]74号),对经常州市生态红线区域名录,本项目不在江苏省常州市生态红线管控区域范围内;根据《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》中省域管控要求,与项目距离最近的生态功能保护区是西北侧4.83km的武进宋剑湖湿地自然公园。项目不在《江苏省生态空间管控区域规划》中规定的生态空间保护区域内,且不会对附近生态红线区域造成影响,故本项目满足生态保护红线管控要求。	相符
环境质量底线	根据《2024常州市生态环境状况公报》,本项目所在区域大气环境质量不达标,应加快大气环境质量限期达标规划的实施与建设。根据环境质量现状地表水、声环境监测结果可知,项目所在区域地表水、声等环境质量能够满足相应功能区划。项目熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集,经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过15m高排气筒(1#)排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。生活污水接管至武南污水处理厂集中处理,无工业废水排放。对高噪声设备采取隔声、减振等降噪措施;固废均规范处置,满足环境质量底线要求。	相符
资源利用上线	本项目生产过程中所用的资源主要为水、电,年用电量为220万千瓦时,年用水量为828吨;年综合能源消费量可控制在270.38吨标准煤以内。项目所在地水资源丰富,电力资源由当地电网公司输送。项目将全过程贯彻循环经济理念,采取节水、节电等手段,符合资源利用上线相关要求。	相符
环境准入负面清单	对照《市场准入负面清单(2025年版)》以及《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》,项目不在其禁止准入类和限制准入类中。项目不属于《环境保护综合名录(2021年版)》中“高污染、高环境风险”产品名录。因此本项目符合环境准入负面清单相关要求。	相符
(2) 与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(苏政发[2020]49号)、《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果》、生态环境部《2023年生态环境分区管控成果动态更新工作方案》(环办环评函〔2023〕81号)相符性分析		
表 1-8 与江苏省重点区域(流域)生态环境分区管控要求相符性分析		
管控类别	重点管控要求	相符性分析
长江流域		
空间布局约束	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	本项目不在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内。

		必要的民生项目以外的项目。	
		禁止在沿江地区新建或扩建化学工业园区，禁止新建或扩建以大宗进口油气资源为原料的石油加工、石油化工、基础有机无机化工、煤化工项目；禁止在长江干流和主要支流岸线1公里范围内新建危化品码头。	项目不属于上述禁止建设的项目，不在长江干流和主要支流岸线1公里范围内。
		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。	本项目不属于码头项目和过江干线通道项目。
		禁止新建独立焦化项目。	项目非独立焦化项目。
		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。	项目生活污水进入武南污水处理厂，总量在武南污水处理厂平衡。
	污染物排放管控	全面加强和规范长江入河排污口管理，有效管控入河污染物排放，形成权责清晰、监控到位、管理规范、长江入河排污口监管体系，加快改善长江水环境质量。	本项目无生产废水外排，生活污水接管至武南污水处理厂集中处理，总量在污水处理厂内平衡。
	环境风险防控	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。	本项目不属于上述企业，且企业具有完善的风险防控措施。
太湖流域			
	空间布局约束	1、在太湖流域一、二、三级保护区，禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和《江苏省太湖水污染防治条例》第四十六条规定的情形除外。 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、水上游乐等项目以及设置水上餐饮经营设施。 3、在太湖流域二级保护区，禁止新建、扩建化工、医药生产项目，禁止新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口。	本项目位于太湖流域三级保护区（见附图10），为新能源汽车配件、制冷设备配件生产项目，不属于上述禁止新建企业，未新增排污口。
	污染物排放管控	城镇污水处理厂、纺织工业、化学工业、造纸工业、钢铁工业、电镀工业和食品工业的污水处理设施执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》。	本项目不属于上述企业。
	环境风险防控	1、运输剧毒物质、危险化学品的船舶不得进入太湖。	本项目不涉及剧毒物质，产生的危险废物委托有资质

		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、含病原体废水、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。	单位处理。
(3) 与《关于印发常州市“三线一单”生态环境分区管控实施方案的通知》（常环[2020]95号）、《常州市生态环境分区管控动态更新成果（2023年版）》相符性分析			
本项目位于武进区洛阳镇小留桥村，位于洛阳工业集中区，属于重点管控单元；与常州市生态环境分区管控实施方案相符性分析见下表。			
表 1-9 与常州市“三线一单”的相符性分析			
管控类别	内容要求	本项目情况	相符性
空间布局约束	(1) 禁止引入智能装备产业；电镀企业。(2) 禁止引入现代服务业中危险化学品仓储企业。(3) 禁止引入汽车产业中禁止生产国家禁止或公告停止销售的车辆。(4) 禁止引入医药和食品及保健品产业中精细化工，含原料药合成，含医药中间体生产，涉及医药化工、含原药提取、精制及制程相对复杂的生物医药产业（国家鼓励的新药研发除外）；废水排放量大的食品加工生产企业。(5) 禁止引入不符合国家产业政策的企业；造纸、制革、印染、发酵、白酒、化工、电解铝等污染严重的企业。 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。	本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件生产项目，不属于禁止引入的行业。 与项目距离最近的生态功能保护区是西北侧 4.83km 的武进宋剑湖湿地自然公园。项目不在生态空间保护区域内。	相符
污染物排放管控	(1) 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。(2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。	项目熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过 15m 高排气筒(1#)排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。废气排放对环境影响较小，排放量在武进区平衡。生活污水接管至武南污水处理厂集中处理，排放量在污水处理厂平衡。无工业废水排放。	相符
环境风险防控	(1) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急	本项目批复后将编制应急预案，定期开展应急演练，持续开展环境安全隐患排查整治，加强环境	相符

	预案, 定期开展演练。 (2) 生产、使用、储存危险化学品的企业或其他存在环境风险的企事业单位, 应当制定风险防范措施, 编制完善突发环境事件应急预案, 防止发生环境污染事故。 (3) 加强环境影响跟踪监测, 建立健全各环境要素监控体系, 完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	影响跟踪监测。	
资源开发效率要求	(1) 大力倡导使用清洁能源。 (2) 提升废水资源化技术, 提高水资源回用率。禁止销售使用燃料为“III类”(严格), 具体包括: 1、煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、型煤、焦炭、兰炭等); 2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油; 3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料; 4、国家规定其他高污染燃料。	本项目主要使用水和电能, 属于清洁能源。	相符
表 1-10 与常州市重点管控单元(洛阳工业集中区)生态环境准入清单相符性分析			
类型	要求	对照简析	是否相符
空间布局约束	(1) 禁止引入轻工业: 化学制纸浆、造纸、制革、酿造。 (2) 禁止引入化工、医药、染料: 各种化学品及其中间体的生产。 (3) 禁止引入印染: 各类织物的印染及其后整理。 (4) 禁止引入机械电子: 表面处理、磷化、喷涂、电镀、线路板生产。 (5) 禁止引入电镀、炼油、固体废物处理处置。国家和地方产业政策中禁止的类别和存在严重污染且不能达标排放的企业。	项目产品为新能源汽车配件、制冷设备配件, 不涉及表面处理、磷化、喷涂、电镀、线路板生产, 不属于禁止引入项目, 符合要求。	相符
污染物排放管控	(1) 严格实施污染物总量控制制度, 根据区域环境质量改善目标, 采取有效措施减少主要污染物排放总量, 确保区域环境质量持续改善。 (2) 园区污染物排放总量不得突破环评报告及批复的总量。	本项目废气采取相应的污染防治措施处理后达标排放。生活污水接入市政污水管网, 经武南污水处理厂处理达标后排放。目前, 项目处于环评编制阶段, 在环评审批前将严格落实主要污染物排放总量指标控制制度, 取得主要污染物排放总量的控制指标和平衡方案, 故符合文件要求。	相符

环境 风险 防控	(1) 园区建立环境应急体系，完善事故应急救援体系，加强应急物资装备储备，编制突发环境事件应急预案，定期开展演练。 (2) 生产、使用、储存危险化学品或其他存在环境风险的企事业单位，应当制定风险防范措施，编制完善突发环境事件应急预案，防止发生环境污染事故。 (3) 加强环境影响跟踪监测，建立健全各环境要素监控体系，完善并落实园区日常环境监测与污染源监控计划。	本项目在生产过程中建立事故应急救援体系，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，与区域环境应急体系衔接。	相符
资源 开发 效率 要求	(1) 大力倡导使用清洁能源。 (2) 提升废水资源化技术，提高水资源回用率。 (3) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”（严格），具体包括：1、煤炭及其制品（包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等）；2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油；3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料；4、国家规定的其它高污染燃料。	本项目使用水和电能，为清洁能源；生活污水接管至武南污水处理厂集中处理；项目建成后厂区内不会新增燃煤设施。	相符

3、与法律法规政策的相符性分析

(1) 与各环保政策的相符性分析

表 1-11 与环保政策相符性分析

文件名称	要求	本项目情况	相符性
《太湖流域管理条例》（国务院令 第 604 号）、《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）	根据《太湖流域管理条例》（2011 年）第四章第二十八条：禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。 根据《江苏省太湖水污染防治条例》（2021 年修订）中第三章第四十三条：“太湖流域一、二、三级保护区内禁止新建、改建、扩建化学制浆造纸、制革、酿造、染料、印染、电镀以及其他排放含磷、氮等污染物的企业和项目，城镇污水集中处理等环境基础设施项目和第四十六条规定的情形除外；禁止销售、使用含磷洗涤用品；	本项目位于太湖流域三级保护区，为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不在上述限制和禁止行业范围内；无生产废水外排，生活污水经厂区污水管网接入武南污水处理厂集中处理；各类固废合理处置，不外排。符合上述文件要求。	相符

		禁止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；禁止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；禁止使用农药等有毒物毒杀水生生物；禁止向水体直接排放人畜粪便、倾倒垃圾；禁止围湖造地；禁止违法开山采石，或者进行破坏林木、植被、水生生物的活动等”。		
	《建设项目环境保护条例》	第十一条 建设项目有下列情形之一的，环境保护行政主管部门应当对环境影响报告书、环境影响报告表作出不予批准的决定。	项目不属于《建设项目环境保护条例》第十一条中规定的“不予批准”条款之列。	相符
	《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)	根据《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)中明确严格环境准入，落实“五个不批”和“三挂钩”、国家和省生态红线管控要求、污染防治攻坚战意见等法律法规或相关文件要求；并根据《建设项目环评审批要点》等文件列出“建设项目环评审批要点”。	本项目不属于上述条款之列。	相符
	关于印发《深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案》的通知(环大气〔2022〕68号)	统筹大气污染防治与“双碳”目标要求，开展大气减污降碳协同增效行动，将标志性战役任务措施与降碳措施一体谋划、一体推进，优化调整产业、能源、运输结构，从源头减少大气污染物和碳排放。促进产业绿色转型升级，坚决遏制高耗能、高排放，低水平项目盲目发展，开展传统产业集群升级改造。推动能源清洁低碳转型，开展分散、低效煤炭综合治理。构建绿色交通运输体系，加快推进“公转铁”“公转水”，提高机动车船和非道路移动机械绿色低碳水平。强化挥发性有机物、氮氧化物等多污染物协同减排，以石化、化工、涂装、制药、包装印刷和油品储运销为重点，加强 VOCs 源头、过程、末端全流程治理；持续推进钢铁行业超低排放改造，出台焦化、水泥行业超低排放	项目加强烟尘和 VOCs 源头、过程、末端全流程治理；熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过 15m 高排气筒(1#)排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。废气均得到有效治理并达标排放，与规定相符。	相符

		改造方案：开展低效治理设施全面提升改造工程。严把治理工程质量，对工程质量低劣、环保设施运营管理水平低甚至存在弄虚作假行为的企业、环保公司和运维机构加大联合惩戒力度。统筹做好大气污染防治过程中安全防范工作。		
	《江苏省大气污染防治条例》(2018年修订)	条例规定：“新建、改建、扩建的大气重污染工业项目生产过程中排放烟粉尘、硫氧化物和氮氧化物等大气污染物的，应当配套建设和使用除尘、脱硫、脱硝等减排装置，或采取其他控制大气污染物排放措施。”	项目为新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过15m高排气筒(1#)排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。废气均得到有效治理并达标排放，与规定相符。	相符
		条例规定：“产生挥发性有机物废气的生产经营活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并设置废气收集和处理系统等污染防治设施，保持其正常使用；造船等无法在密闭空间进行的生产经营活动，应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量”。		相符
	《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(省政府令第119号)	管理办法规定：“①排放挥发性有机物的生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家和省相关标准以及防治技术指南，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产运营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。②产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和处理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行的生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。”	项目产生挥发性有机物废气的工段在相对密闭车间中进行，有机废气经二级活性炭吸附装置处理后通过15m排气筒排放。符合要求。	
	《关于印发江苏省重点行业挥发性有机物污染	指南规定：“①所有产生有机废气污染的企业，应优先采用环保型原辅料、生产工艺和装备，对相应生产单元或设施进行密	项目产生挥发性有机物废气的工段在相对密闭车间中进行，有机废	相符

	控制指南的通知》(苏环办[2014]128号)	闭,从源头控制 VOCs 的产生,减少废气污染物排放。②鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用,并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集,并采用适宜的方式进行有效处理,确保 VOCs 总去除率满足管理要求,其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品(有机溶剂浸胶工艺)溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总收集、净化处理率均不低于 90%,其他行业原则上不低于 75%”。	气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒排放。收集效率 90%,处理效率 85%,符合要求。	
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)	7.2.1 VOCs 占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品,其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作,废气应排放至 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,废气应排放至 VOCs 废气收集处理系统。 7.2.2 有机聚合物产品用于制品生产的过程,在混合/混炼、塑炼/塑化熔化、加工成型(挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等)等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭的,应采取局部气体收集措施,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。 10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产设备同步运行。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。 10.3.1 VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准的规定。对于重点地区,收集废气中 NMHC 初始排放速率 > 2kg/h 时,应配置 VOCs 处理设施,处理效率不应低于 80%。	本项目产生挥发性有机物废气的工段在相对密闭车间进行,有机废气经二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒高空排放。收集效率 90%,处理效率 85%,符合要求。有机废气收集处理系统与生产工艺设备同步建设运行;废气收集系统发生故障或检修时,对应的生产工艺设备可停止运行。	相符
	《关于印发<“十四五”噪声污染防治行动计划>的	严格落实噪声污染防治要求。制定修改相关规划、建设对环境有影响的项目时,应依法开展环评,对可能产生噪声与振	本环评对可能产生噪声与振动的影响进行分析、预测和评估,对机械	相符

通知》（环大气[2023]1号）	动的影响进行分析、预测和评估，积极采取噪声污染防治对策措施。建设项目的噪声污染防治设施应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。督促建设单位依法开展竣工环境保护验收，加大事中事后监管力度，确保各项措施落地见效。树立工业噪声污染治理标杆。排放噪声的工业企业应切实采取减振降噪措施，加强厂区内固定设备、运输工具、货物装卸等噪声源管理，同时避免突发噪声扰民。鼓励企业采用先进治理技术，打造行业噪声污染治理示范典型。	噪声采取隔声、减振等综合降噪措施，并加强生产管理和设备维护以减少噪声对环境的影响。同时，加强厂区内固定设备、运输工具、货物装卸等噪声源管理，符合要求。
（2）与《关于印发<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）江苏省实施细则>的通知》（苏长江办发[2022]55号）的相符性分析 表 1-12 与苏长江办发[2022]55 号相符性分析		
文件要求	本项目	相符性
（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。	不属于码头、过长江通道项目	是
（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。	不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段、风景名胜核心区岸线的岸线和河段范围内	是
（3）禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽、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。	本项目不在饮用水水源一、二级保护区的岸线和河段范围内	是
（4）禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	不在水产种质资源保护区岸线和河段范围内，且不属于围海造地或围填海，不涉及挖沙、采矿等不符合主体功能定位的建设项目	是
（5）禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护	项目不涉及新建排污口、挖沙等不符合主体功能定位的建设项目；不在《长江岸线保护和开发	是

	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。	利用总体规划》划定的岸线保护区范围内	
	(6) 禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	不涉及新增、改设或扩大排污口	是
	(7) 禁止在“一江一口两湖七河”和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不涉及水生生物保护区开展生产性捕捞	是
	(8) 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目所在地不在长江干支流一公里范围内	是
	(9) 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目是新能源汽车配件、制冷设备配件制造项目，不属于上述高污染项目	是
	(10) 禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划项目	是
	(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、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于落后产能、高耗能高排放项目	是
	(12) 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。	本项目不属于国家产能过剩项目	是
	(3) 与《省生态环境厅关于推进生态环境保护与安全生产联动工作的通知》(苏环办[2019]406号)、《关于做好安全生产专项整治工作实施方案》(苏环办[2020]16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)、《关于进一步加强环保设施设备安全生产工作的通知》(安委办明电[2022]17号) 相符性分析		
	表 1-13 与文件(苏环办[2020]16 号)相符性对照分析		
	文件要求	本项目情况	相符性
严把建设项目门槛	严格项目准入审查。出台和逐步完善项目环境准入负面清单，推动产业结构优化调整。严格落实《建设项目环境风险评价技术导则》要求，加强建设项目环境风险评价。对涉及危险工艺技术的项目，主动征求应急管理、消防等部门的意见，不符合产业政策和规划布局、达不到安全环保标准的，一律不予审批。对发现污染防治设施可能存在重大安全隐患的，主动与应急管理部门联系，邀请共同参加项目审查会，开展联合审查，同时建议建设单位开展污染防治设施安全论证并报应急管理部门，审慎对待风险较大、隐患较大、争议较大的项目	本项目严格按照《建设项目环境风险评价技术导则》要求，进行建设项目环境风险评价。污染防治设施能够稳定运行，环境风险可控	符合
	推进简化提质工作。配合省化治办开展全省化工产业安全环保整治提升行动，对不符合环保标准的化	项目不属于化工项目，符合	

	工业企业，提请地方政府关闭退出。配合省化治办开展化工园区省级认定，对达不到环保要求的化工园区，提请省政府取消化工定位。发现重大安全隐患的，及时通报化治办和应急管理部门	相关环保标准，环境风险可控，不属于重大隐患企业	
聚焦重点领域专项整治	开展危险废物处置专项整治。根据《省危险废物专项整治实施方案》，制定并组织实施《省生态环境厅危险废物处置专项整治行动方案》。按时向省安全生产专项整治行动领导小组办公室报送危险废物处置专项整治行动工作信息、统计报表、工作总结	项目危险废物均得到合理处置，厂内暂存符合相关标准要求	符合
	开展环境污染防治设施专项整治。重点检查环境污染防治设施设备的运行情况，查处环境违法行为，督促整改到位。涉及安全生产方面的问题，要及时移交相关职能部门依法处理，或联合应急管理等部门开展风险排查和执法检查，督促企业落实环境污染防治设施项目立项、规划选址、住建、安全、消防、环境保护等相关手续，进一步压实企业主体责任落实整改措施，对检查发现的问题确保消除安全隐患	项目污染防治设施均能稳定运行，环境风险可控	
表 1-14 与(苏环办[2019]406 号)、(苏环办[2020]101 号)相符性对照分析			
	要 求	本项目	相符性
建立危险废物监管联动机制	企业法定代表人和实际控制人是企业废弃危险化学品等危险废物安全环保全过程管理的第一责任人。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。申请备案时，对项目建成后切实履行废弃危险化学品、物理危险性尚不确定，根据相关文件无法认定达到稳定化要求的，要提供有资质单位出具的化学品物理危险性报告及其他证明材料，认定达到稳定化要求。生态环境部门依法对危险废物的收集、贮存、处置等危险废物管理计划后，对符合备案要求的，纳入危险废物管理。生态环境部门要将危险废物管理计划备案情况及时通报应急管理部门。应急管理部门要督促企业加强安全生产工作，加强危险化学品企业中间产品、最终产品以及拟废弃危险化学品的安全管理。生态环境和应急管理等部门对于被列入危险废物管理的上述物料，设置危险废物暂存间，委托有资质单位监管过程中发现的安全隐患线索，及时移送同级应急管理部门；应急管理部门接到生态环境部门移送安全隐患线索的函后，应组织现场核查，依法依规查处，并督促企业将隐患整改到位。对于涉及安全和环保标准要求存在不一致的，要及时会商，帮助企业解决。	企业法定代表人是危险废物安全环保全过程管理第一责任人，履行好危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责；按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）等要求，设置危险废物暂存间，委托有资质单位处置。制定危险废物管理计划并报武进生态环境局备案，与文场核査，依法依规査处，并督促企业将隐患整	相符
建立环境拆除非点源治理设施	企业是各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的责任主体。企业要对脱硫脱硝、煤改气、挥发性有机物回收、污水处理、粉尘治理、RTO 焚烧炉等六类环境治理设施开展安全风险	本项目烟尘废气采用除尘器处理，有机废气采用活性炭吸附处理。项目建成后将按	相符

	识管控，要健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。生态环境部门在上述六类环境治理设施的环境治理设施安全、稳定、有效运行。生态环境部门在日常环境监管中，将发现的安全隐患线索及时移送应急管理部门。应急管理部门应当将上述六类环境治理设施纳入安全监管范围，推进企业安全生产标准化体系建设。对生态环境部门发现移送的安全隐患线索进行核查，督促企业进行整改，消除安全隐患。	要求开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。
表 1-15 与《安委办明电[2022]17 号》相符性对照分析		
	文件要求	本项目情况
《关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》（安委办明电[2022]17 号）	严格落实涉环保设备设施新、改、扩建项目环保和安全“三同时”有关要求，委托有资质的设计单位进行正规设计，在选用污染防治技术时要充分考虑安全因素。对涉环保设备设施相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。开展环保设备设施安全风险辨识评估，系统排查隐患，依法建立隐患整改台账，明确整改责任人、措施、资金、时限和应急救援预案，及时消除隐患。认真落实相关技术标准规范，严格执行吊装、动火、高处等危险作业审批制度，加强有限空间、检维修作业安全管理，采取有效隔离措施，实施现场安全监护和科学施救。	项目将严格落实环保和安全“三同时”有关要求，建成后配备专人对环保设施进行维护保养，并安排相关安全培训教育。认真落实相关技术标准规范，加强安全管理，实施现场安全监护和科学施救。
（4）与《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），《关于遏制“两高”项目盲目发展的通知》（苏发改资环发〔2021〕837 号）、《环境保护综合名录（2021 年版）》、《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》（苏发改规发[2025]4 号）等相关政策相符性 相符性：依据相关政策，“两高”项目为：石化、焦化、煤化工、化工、建材、钢铁、有色、煤电、纺织、造纸行业中所涉及的高能耗、高排放项目。本项目行业类别为：C3670 汽车零部件及配件制造，不属于《江苏省“两高”项目管理目录》中的行业，也不属于《环境保护综合名录（2021 年版）》中“高污染、高环境风险”产品名录，故与“两高”相关产业政策相符。 （5）与《关于加强重点行业涉新污染物建设项目环境影响评价工作的意见》（环环评〔2025〕28 号）相符性分析 三、加强重点行业涉新污染物建设项目环评 建设单位和环评技术单位在开展涉新污染物重点行业建设项目环评工作时，应高度重视新污染物防控，根据新污染物识别结果，结合现行环境影响评		

价技术导则和建设项目环境影响报告表编制技术指南相关要求，重点做好以下工作。

（一）优化原料、工艺和治理措施，从源头减少新污染物产生。建设项目应尽可能开发、使用低毒低害和无毒无害原料，减少产品中有毒有害物质含量；应采用清洁的生产工艺，提高资源利用率，从源头避免或削减新污染物产生。强化治理措施，已有污染防治技术的新污染物，应采取可行污染防治技术，加大治理力度，减轻新污染物排放对环境的影响。鼓励建设项目开展有毒有害化学物质绿色替代、新污染物减排以及污水污泥、废液废渣中新污染物治理等技术示范。

（二）核算新污染物产排污情况。环评文件应给出所有列入重点管控新污染物清单、有毒有害污染物名录和优先控制化学品名录的化学物质生产或使用的数量、品种、用途，涉及化学反应的，分析主副反应中新污染物的迁移转化情况；将涉及的新污染物纳入评价因子；核算各环节新污染物的产生和排放情况。改建、扩建项目还应梳理现有工程新污染物排放情况，鼓励采用靶向及非靶向检测技术对废水、废气及废渣中的新污染物进行筛查。

（三）对已发布污染物排放标准的新污染物严格排放达标要求。新建项目产生并排放已有排放标准新污染物的，应采取措施确保排放达标。涉及新污染物排放的改建、扩建项目，应对现有项目废气、废水排放口新污染物排放情况进行监测，对排放不能达标的，应提出整改措施。对可能涉及新污染物的废母液、精馏残渣、抗生素菌渣、废反应基和废培养基、污泥等固体废物，应根据国家危险废物名录进行判定，未列入名录的固体废物应提出项目运行后按危险废物鉴别标准进行鉴别的要求，属于危险废物的按照危险废物污染防治相关要求进行管理。对涉及新污染物的生产、贮存、运输、处置等装置、设备设施及场所，应按相关国家标准提出防腐蚀、防渗漏、防扬散等土壤和地下水污染防治措施。

（四）对环境质量标准规定的新污染物做好环境质量现状和影响评价。建设项目现状评价因子和预测评价因子筛选应考虑涉及的新污染物，充分利用国家和地方新污染物环境监测试点成果，收集评价范围内和建设项目相关的新污染物环境质量历史监测资料（包括环境空气、周边地表水体及相应底泥/沉积物，土壤和地下水、周边海域海水及沉积物/生物体等），没有相关监测数据的，进行补充监测。对环境质量标准规定的新污染物，根据相关环境质量标准进行现状评价，环境质量标准未规定但已有环境监测方法标准的，应给出监测值。将相应已有环境质量标准的新污染物纳入环境影响预测因子并预测评价其环境影响。

	（五）强化新污染物排放情况跟踪监测。应在涉及新污染物的建设项目环评文件中，明确提出将相应的新污染物纳入监测计划要求；对既未发布污染物排放标准，也无污染防治技术，但已有环境监测方法标准的新污染物，应加强日常监控和监测，掌握新污染物排放情况。将周边环境的相应新污染物监测纳入环境监测计划，做好跟踪监测。 （六）提出新化学物质环境管理登记要求。对照《中国现有化学物质名录》，原辅材料或产品属于新化学物质的，或将实施新用途环境管理的现有化学物质，用于允许用途以外的其他工业用途的，应在环评文件中提出按相关规定办理新化学物质环境管理登记的要求。 相符性：本项目为新能源汽车配件、制冷设备配件生产项目，不属于石化、涂料、纺织印染、橡胶、农药、医药等重点行业建设项目；项目废气污染物为颗粒物、非甲烷总烃，不涉及新污染物，故无需开展新污染物评价。 综上所述，本项目与地方规划相符，不属于限制、淘汰或禁止类项目。项目选址、产品、生产规模、生产工艺、污染防治措施等符合当前国家和地方产业政策、土地使用政策以及相关环保政策。
--	--

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 常州燕冰机械制造有限公司成立于 2002 年 1 月 24 日（前期主要进行商业贸易），注册地址位于武进区洛阳镇小留桥村，法定代表人为陈立峰，所属行业为通用设备制造业。 经营范围包括机械配件、五金冲压件，塑料制品制造，加工，销售；金属制品加工及销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）一般项目：制冷、空调设备制造；制冷、空调设备销售；汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动） 根据经营需要，建设单位拟投资 3000 万元，利用自有厂房 4676.8 平方米，购置热室压铸机、冲床、点焊机、伺服电机、包装机等设备。项目建成后形成年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件的生产能力。 本项目于 2025 年 6 月 5 日取得常州市武进区政务服务管理办公室出具的备案证（备案证号：武行审备[2025]960 号，项目代码：2506-320412-89-03-367219）。 根据《中华人民共和国环境保护法》（2014 修订）、《中华人民共和国环境影响评价法》（2016 年）、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年）和《建设项目环境保护管理条例》有关规定，本项目属于“三十三、汽车制造业 36”中“71”的“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，应编制环境影响评价报告表。 常州燕冰机械制造有限公司委托常州新泉环保科技有限公司编制建设项目环境影响评价报告表，常州新泉环保科技有限公司接受委托后即组织进行现场勘查、项目初筛、相关资料收集及其他相关工作，最终完成了该项目环境影响评价报告表的编制。 2、项目概况 项目名称：年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目。 建设单位：常州燕冰机械制造有限公司。 项目性质：新建。 投资总额：项目总投资 3000 万元，其中环保投资 30 万元，占总投资额的比例为 1% 建设地点：常州市武进区洛阳镇小留桥村。 劳动定员及工作制度：项目定员 20 人，不设食宿。年工作 300 天，8 小时一班，铸造工段两班制，机加工等其他工段一班制，年生产总时数 4800h。 建设进度：项目生产厂房已建成，建设期仅进行设备的安装。 四周环境：东侧为空地；南侧为常州昌盛丰恒有限公司；西侧为丰润路，隔路为常州市千御机械制造有限公司；北侧为常州市金剑电器厂，详见附图 2。
------	--

项目周边 500 米内的敏感点有：居巷里（S，172m）、邵官堂（SW，272m）、丁巷头（NW，386m）、胡桥头（NE，399m）、张桥头（NE，441m）；傅家头（SE，486m）最近敏感点居巷里位于项目南侧 172m。					
3、主体工程及产品方案					
建设项目主体工程及产品方案见表 2-1。					
表 2-1 本项目主体工程及产品方案					
序号	工程名称（生产线）	产品名称		设计能力	年运行时数
1	新能源汽车配件、制冷设备配件生产线	新能源汽车配件、制冷设备配件		1500t/a	4800h
注 1：本项目产品主要根据客户要求定制，产品种类繁多，形状不规则，具体规格尺寸详见供货模型。					
注 2：本项目产品（汽车配件、制冷设备配件）均为毛坯铸件，不涉及涂装、电镀等深加工。					
表 2-2 本项目工程一览表					
工程类型	工程名称		设计能力（m ² ）		备注
			占地面积	建筑面积	
新能源汽车配件、制冷设备配件生产线	压铸生产线		1000 m ²	1000 m ²	位于铸造车间（厂区中部）
	机加工生产线		1500 m ²	1500 m ²	位于机加工车间（厂区东南侧）
	装配包装线		500 m ²	500 m ²	位于装配包装车间（厂区东北侧）
	备用车间		500 m ²	500 m ²	位于厂区西侧
	办公楼（3F）		200 m ²	200 m ²	位于厂区西侧
储运工程	成品仓库		200 m ²	200 m ²	位于铸造车间
	原料仓库		200 m ²	200 m ²	位于装配车间
公用工程	供电系统（kW·h/a）		220 万		市政供电管网供电
	供水系统（m ³ /a）		828		市政自来水厂供给
	排水系统（m ³ /a）		480		雨污分流制，雨水接雨水管网；生活污水接管至武南污水处理厂集中处理，尾水达标排放武南河
环保工程	废气处理	熔化烟尘、压铸脱模废气	集气罩收集（风量 5000m ³ /h），经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭吸附装置”处理达标后通过 15m 高排气筒（1#）达标排放		
		焊接烟尘	经移动式烟尘净化器（滤筒）处理后无组织排放		
	废水处理	生活污水	生活污水接入市政污水管网，经武南污水处理厂集中处理达标后排入武南河		
		间接冷却水	冷却水循环使用不外排		
	噪声处理		合理布局，选择低噪声设备 厂房墙体隔声，设备减振		厂界噪声达标
	固废处理	危险废物仓库	10 m ²	10 m ²	落实“防雨、防晒，防扬散、防渗、防漏，防腐蚀”措施
		一般固废仓库	30 m ²	30 m ²	落实“防渗漏、防雨淋、防扬尘”措施
		生活垃圾	专用桶收集，环卫部门统一清理		
环境风险设施		设置一座事故应急池（30m ³ ），配置雨污水截断阀、提升泵、应急电源等风险防范设施			
注：2025 年 7 月企业委托有资质的消防技术服务机构对本项目工业厂房建筑进行了消防安全评估，按照行业标准《单位消防安全评估》的规定，针对建筑防火、消防设施、消防安全管理方面进行了评估。厂区内消防设施基本符合丁类厂房消防使用要求，经测试消防系统功能正常。					
消防安全评估综合评定结论为：合格（详见附件 13）。					

5、主要原辅材料

建设项目运营期原辅材料详见表 2-3。

表 2-3 本项目主要原辅材料一览表

序号	物料名称	组分、规格、指标	年耗量 (t/a)	最大存储量 (t)	备注
1	锌锭*	锌 95%，铝 4.06%，镁 0.82% 铁 0.11%，硅 0.01%，箱装 不含五大类重金属（铅、汞、铬、 镉和类金属砷）	1500	100	国内 采购
2	水性脱模剂	乳化剂、表面活性剂、水 （不含氮、磷），200kg/桶	4	0.2	
3	润滑油	矿物油，170kg/桶	0.17	0.17	
4	焊条	结构钢焊条，2kg/盒	8	1	
5	塑料配件	塑料制品	200 万只	20 万只	
6	合金配件	铁、铜等合金	200 万只	20 万只	

表 2-4 建设项目原辅材料理化性质

名称	理化性质	燃爆性	毒理毒性
脱模剂	水性乳液，乳白色，主要组分：乳化剂、表面活性剂（由石蜡与特种酯类及非离子型乳化剂构成的乳化液） pH：7-8.5，比重：0.995，易溶于水。用途：模具润滑。 用自来水稀释后使用（不含氮磷、氯化物、多氯联苯和多氯三联苯）	不易燃	LD50:>2000 mg/kg （小鼠口服）
润滑油	浅黄色至深黄色液体，闪点 76℃，无气味或略带异味。 引燃温度 248℃，相对密度 $0.91 \times 10^3 \text{kg/m}^3$ ，不与水混溶，可混溶于醚、氯仿、甘油等多数有机溶剂。在机械设备液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。	可燃	/
锌	锌是一种银白色略带淡蓝色的金属，相对原子质量 65，密度 7.14g/cm^3 ，熔点为 419.5°C ，沸点 906°C 。在室温下，性较脆； $100 \sim 150^\circ\text{C}$ 时变软；超过 200°C 后，又变干。锌的化学性质活泼，在常温下的空气中，表面生成一层薄而致密的碱式碳酸锌膜，可阻止进一步氧化。当温度达到 225°C 后，锌剧烈氧化。锌易溶于酸，也易从溶液中置换金银铜等。	锌空气中很难燃烧，氧气中发出强烈白光。	/

铸造产能匹配性分析				
本项目采用高效一体式自动化金属液短流程铸造工艺，为轻合金高压铸造技术，属于《产业结构调整指导目录》（2024 年本）中的先进工艺，产品属于高效低排放新能源汽车轻量化新材料零部件铸件。				
项目年产锌铸件 1500 吨，边角料重复熔化使用，使用电力作为能源。根据《铸造企业生产能力核算方法》(T/CFA030501-2020)有色铸造能力计算过程如下：				
表 2-5 建设项目铸造产能核算表				
工序	设备生产能力参数		产能核算	
熔化	200kg~400kg 电炉熔化率 L(t/h)		0.2~0.4	
	年时基数 G(h/a)-短期连续两班制运行		3680	
	单台 200kg 电炉熔化能力(t/a)	$R1=L1 \times G=0.2 \times 3680$	736	
	单台 300kg 电炉熔化能力(t/a)	$R2=L2 \times G=0.3 \times 3680$	1104	
	单台 400kg 电炉熔化能力(t/a)	$R3=L3 \times G=0.4 \times 3680$	1472	
	熔炼设备熔化能力	$Rj=R1 \times 2+R2 \times 2+R3 \times 2$	3312	
	工艺出品率 K1(%)		60	
	铸件废品率 K2(%)		5	
	金属液利用率 K3(%)		95	
	熔化工序生产能力(t/a)	$=Rj \times K1 \times (1-K2) \times K3$	1793	
熔化炉合计最大生产能力为 1793t/a，申报产能为 1500 吨，可满足生产需求。				
6、主要生产设备				
本项目运营期主要设备见下表。				
表 2-6 运营期主要生产设备一览表				
序号	主要设备名称	规格型号	数量	备注
1	热室压铸机（熔铸一体机）	130T	2	锌压铸设备 （含配套电炉等设施）
2	热室压铸机（熔铸一体机）	180T	2	
3	热室压铸机（熔铸一体机）	380T	2	
4	车床	LTC-30F	3	机加工设备
5	冲床	JB23	25	
6	上料机	定制	2	
7	点焊机	定制	10	焊接设备
8	自动包装机	定制	3	包装设备
9	空压机	MDE45DA	1	辅助设施
10	伺服电机	定制	3	辅助设施
11	行车	5T	1	起重设备
12	行车	10T	1	
13	废气处理设施(含风机、冷却塔)	定制	1	风机风量：5000m³/h 冷却塔：2m³/h

7、平面布局

本项目利用企业位于常州市武进区洛阳镇小留桥村的现有厂房进行生产。

结合场地条件，因地制宜并尽可能做到紧凑布置，建筑物的布置应符合防火防爆、卫生规范及各种安全规定和要求；考虑合理的功能分区，保证有良好工作环境，各种动力设施尽量靠近负荷中心，以缩短管线，节约能源。

本项目铸造生产线位于厂区中部的铸造车间（单层建筑），机加工生产线位于厂区东南侧的机加工车间（单层建筑），装配车间位于厂区东北侧；一般固废仓库和危废仓库位于厂区东北侧。建设项目厂区平面布置图详见附图3。

8、水平衡图

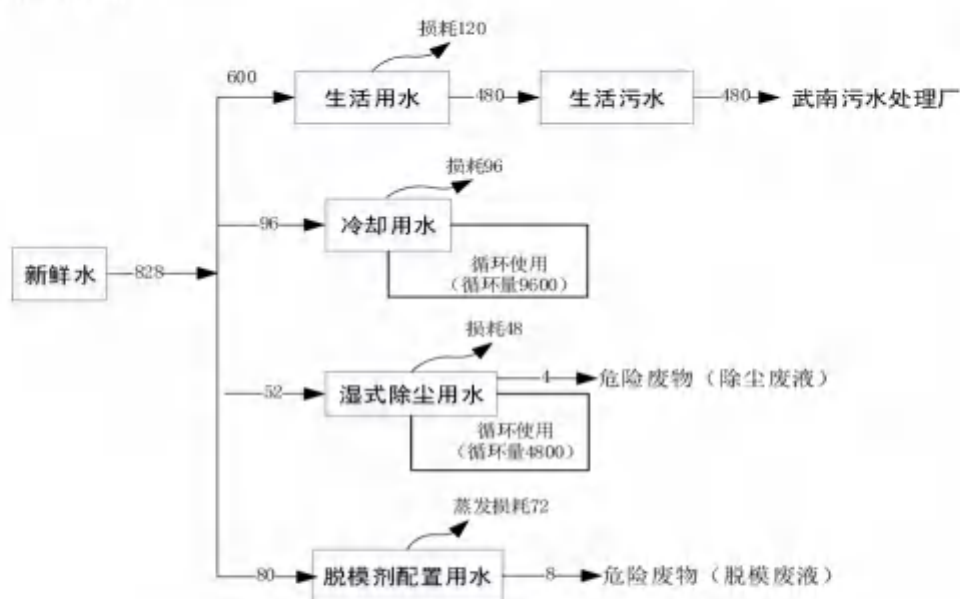


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

9、VOCs 平衡图



图 2-2 本项目 VOCs 平衡图 (t/a)

运营期工艺流程简述:

1、新能源汽车配件、制冷设备配件生产工艺流程

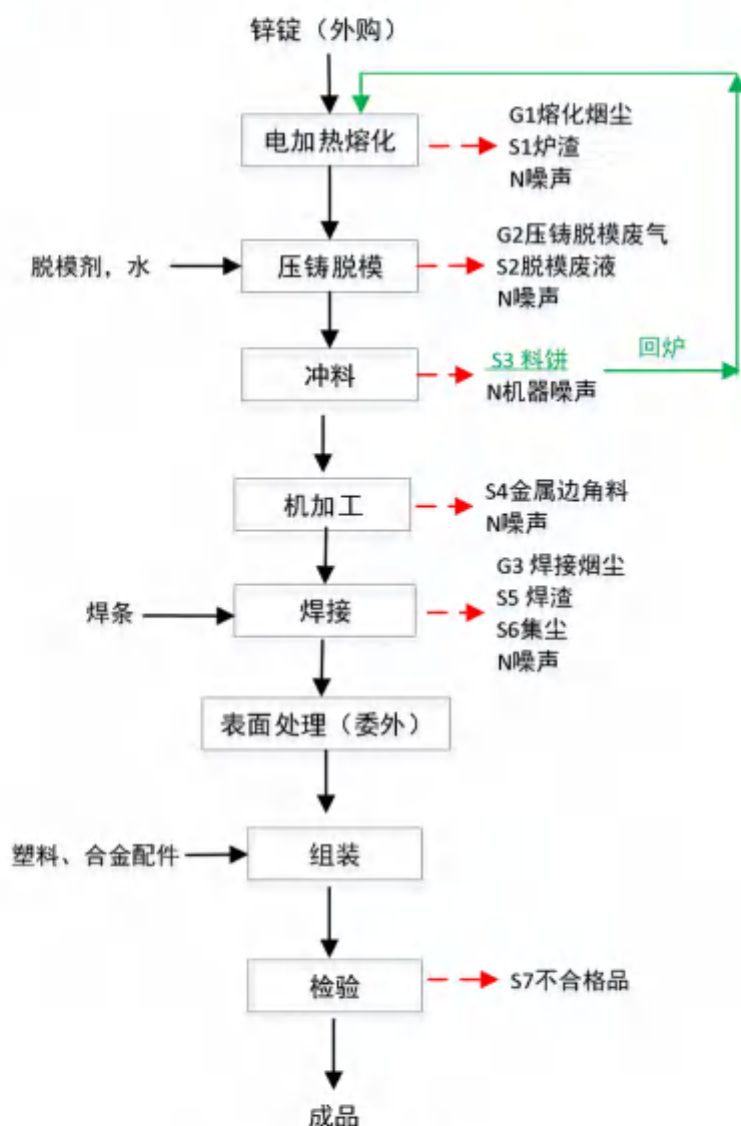


图 2-3 生产工艺流程图

(Gn 废气; Sn 固体废弃物; N 噪声)

工艺流程简述

熔化: 将外购的锌锭投加至热室压铸机（熔铸一体机）电炉内，用电加热，熔化温度 420~450℃，该温度下锌锭熔化成液态；熔料炉配套金属液温度测量仪可实时监控炉内温度。

产污环节: 该工段会产生熔化烟尘（G1）、炉渣（S1）和噪声（N）。

	压铸脱模：熔化后的锌液在压铸机内的模具中自动压铸成型。压铸是使液体金属在压力作用下充填型腔以形成铸件。本项目锌锭采用热室压铸工艺，锌液通过压室内进料口自动流入压室，压射冲头向下运动，推动锌液通过鹅颈管进入型腔，使锌液在压力作用下凝固。在锌液引入模具之前，先用压铸机自带的喷枪对模具喷脱模剂（用水稀释比例 1:20），脱模剂起到润滑作用，以保护模具和保障铸件质量，防止工件与模具粘连在一起。压铸时因为锌液温度较高，脱模剂受热约 90%挥发，未挥发的收集后脱模废液收集后全部作为危废交有资质单位处置。同时使用冷却水对压铸机进行间接冷却，冷却水循环使用不外排，损耗后定期添加。 产污环节：该工段会产生压铸脱模废气（G2）、脱模废液（S2）和噪声（N）。 冲料：压铸后的毛坯工件使用冲床等设备冲料（铸件与料饼分离），产生的料饼（不含矿物油等有机物）回炉再利用。 产污环节：该工段会产生料饼（S3 边角料）和噪声（N）。 机加工：根据工件要求，使用车床等设备对工件进行机加工。 产污环节：该工段产生金属边角料（S4）和噪声（N）。 焊接：按照要求将有缺陷的工件进行补焊。 产污环节：焊接时产生焊接烟尘（G3）、焊渣（S5）、集尘（S6）和噪声（N）。 表面处理：根据客户需求，部分工件委外进行表面处理。 组装：将外购的塑料配件、合金配件与压铸工件组装成产品。 检验：将组装后的产品抽样检验，检验合格的产品即为成品。不合格品外售综合利用。 产污环节：该工段产生不合格品（S7）。 注 1：本项目模具外购，模具修理委外。 注 2：本项目铸件冲料（铸件毛坯与料饼分离）、机加工（不使用乳化液）等工序不涉及抛丸、打磨等工艺，不产生锌粉尘。
--	--

2、产污环节

表2-7 产污环节一览表

序号	编号		主要污染因子	产生环节	环保措施
1	废气	G1	颗粒物	熔化	集气罩收集，经文丘里湿式除尘+除雾器+二级活性炭吸附装置处理后通过 1#15m 高排气筒排放
2		G2	非甲烷总烃、颗粒物	压铸脱模	
3		G3	颗粒物	焊接	
4	废水	生活污水	PH、氨氮、COD、SS 等	日常生活	接管至武南污水处理厂
5		间接冷却水	COD、SS 等	设备冷却	循环使用不外排
6	固废	/	生活垃圾	员工生活	环卫部门统一清理
7		S3	料饼	冲料	返回熔炉再利用
8		S1	炉渣（氧化锌）	熔化	外售相关综合利用单位
9		S4	金属边角料（不含油）	机加工	
10		S5	焊渣	焊接	
11		S6	集尘	焊接	
12		S7	不合格品	检验	
13		/	废滤筒	废气处理	委托有资质单位处理
14		/	一般废弃包装材料	原料包装	
15		S2	脱模废液	压铸脱模	
16		/	除尘废液	废气处理	
17		/	粉尘泥	废气处理	
18		/	废润滑油	设备维修	
19		/	废包装桶	原料使用	
20		/	废劳保用品	日常生产	
21		/	废活性炭	有机废气治理	
22	噪声	N	Leq(A)	机械生产	合理布置，设置消声、减振、隔声等降噪措施

本项目为新建项目，常州燕冰机械制造有限公司利用位于常州市武进区洛阳镇小留桥村的自有闲置工业厂房进行本项目生产。

企业厂区内相关公辅工程已建成，所在地管网已铺设到位，生活污水具备接管条件：已按“雨污分流、清污分流”的原则进行建设，设置雨水接管口一个（配有专用管线、截流阀），设置生活污水接管口一个（配置专用管线、截流阀、流量计），并配置检测口、雨污水截断阀等环保设施。

现有厂房未有生产活动，故无原有污染情况及环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

1、环境空气质量现状

(1) 区域达标判定

根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018），项目所在区域达标情况判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的环境质量报告或环境质量报告书中的数据或结论。

根据《常州市环境空气质量功能区划分规定》（常政发[2017]160号），项目所在区域环境空气质量功能区为二类区，常规大气污染物执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。

本次评价选取 2024 年作为评价基准年，根据《2024 年常州市生态环境状况公报》，项目所在区域常州市各评价因子数据见下表。

表 3-1 大气基本污染物环境质量现状

区域	评价因子	平均时段	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	达标率 (%)	达标 情况
常州 全市	SO ₂	年平均浓度	8	60	100	达标
		日均值浓度范围	5~15	150	100	达标
	NO ₂	年平均浓度	26	40	100	达标
		日均值浓度范围	5~92	80	99.2	达标
	PM ₁₀	年平均浓度	52	70	100	达标
		日均值浓度范围	9~206	150	98.3	达标
	PM _{2.5}	年平均浓度	32	35	100	达标
		日均值浓度范围	5~157	75	93.2	超标
	CO	日均值的第 95 百分位数	1100	4000	100	达标
	O ₃	日最大 8h 滑动平均值 第 90 百分位数	168	160	86.3	超标

由上表可知，2024 年常州市环境空气中二氧化硫、二氧化氮、颗粒物、一氧化碳达到环境空气质量二级标准；细颗粒物和臭氧超过环境空气质量二级标准，因此判定项目所在区域目前属于环境空气质量不达标区。

(2) 其他污染物环境质量现状评价

本项目废气特征污染物主要为非甲烷总烃，企业委托常州新晟环境检测有限公司 2025 年 7 月 14 日~7 月 16 日在居巷里（项目南侧 172m）布设监测点，获取当地环境空气质量现状监测数据（检测报告编号：XS2507126H）。具体检测结果见表 3-2 所示。

表 3-2 项目附近环境空气质量监测结果表

监测点名称	监测因子	平均时间	浓度限值 (mg/m^3)	监测浓度范围 (mg/m^3)	超标率%	最大超标倍数
G1 居巷里	非甲烷总烃	1 小时平均	2.0	1.67~1.95	0	0

从以上表中数据可以看出，项目所在区域非甲烷总烃最大浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》推荐的 2.0 mg/m^3 标准。

总体来说，项目所在区域环境空气质量基本满足环境功能区划要求。

（3）整治方案

根据《常州市节能减排三年行动计划（2023-2025年）》，主要目标如下：到2025年，全市单位地区生产总值能源消耗比2020年下降15%，能源利用效率和产出效益显著提升，主要污染物排放总量持续减少，氮氧化物、挥发性有机物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷等主要污染物重点工程减排量分别达到6560吨、6032吨、6655吨、375吨、893吨、95吨。节能减排政策机制更加健全，重点行业能源利用效率、主要污染物排放控制水平基本达到国际先进水平，经济社会发展绿色转型取得显著成效。提出如下节能减排重点工程：（一）重点行业绿色升级工程；（二）园区节能环保提升工程；（三）城镇绿色节能改造工程；（四）交通物流节能减排工程；（五）农业农村节能减排工程；（六）公共机构能效提升工程；（七）重点区域污染物减排工程；（八）煤炭清洁高效利用工程；（九）挥发性有机物综合整治工程；（十）环境基础设施水平提升工程。采取上述措施后，大气环境质量状况可以得到进一步改善，不会造成区域环境质量下降。

2、地表水环境质量现状

根据《2024年常州市生态环境状况公报》，2024年常州市纳入“十四五”国家地表水环境质量考核的20个断面，年均水质达到或好于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准的断面比例为85%，无劣Ⅴ类断面。纳入江苏省“十四五”水环境质量目标考核的51个断面，年均水质达到或好于Ⅲ类的比例为94.1%，无劣Ⅴ类断面。

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021-2030年）》（苏环办[2022]82号），项目所在区域河流武南河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水质标准。

本次地表水环境质量现状引用常州新晟环境检测有限公司对《常州市超群新能源精密科技有限公司新能源汽车配件及储能电柜机箱智能生产项目》中监测数据（引用报告编号：XS2503112H），监测时间为2025年3月5日~2025年3月7日，监测断面为武南污水处理厂排放口上游500米和武南污水处理厂排放口下游1500米。

本次地表水环境质量现状具体监测数据统计及评价结果汇总见表3-3。

表 3-3 地表水现状监测数据统计及评价表（mg/L）

监测断面	项目	pH（无量纲）	COD	NH ₃ -N	TP
武南污水处理厂 排口上游 500m	最大值	7.7	14	0.324	0.14
	最小值	7.6	13	0.311	0.12
	浓度均值	7.64	13.7	0.315	0.127
	超标率（%）	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0
武南污水处理厂 排口下游 1500m	最大值	7.5	17	0.455	0.18
	最小值	7.4	16	0.416	0.15
	浓度均值	7.47	16.3	0.432	0.163
	超标率（%）	0	0	0	0
	最大超标倍数	0	0	0	0
《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）Ⅲ类		6~9	≤20	≤1.0	≤0.2

	引用数据时效性分析： ①本评价引用的地表水监测数据，引用数据不超过三年，满足近三年的时限性和有效性相关要求； ②本项目所在区域受纳水体为武南河，区域近期内未新增较大废水排放源，引用的监测数据可客观反映出近期地表水环境质量现状； ③地表水监测因子均按照国家规定监测方法监测，引用数据合理有效。 监测结果表明，武南河各监测断面 pH、COD、NH₃-N、TP 均能够达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水质标准要求。 3、声环境 厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，无需对声环境质量现状进行监测。 4、生态环境 项目利用企业位于常州市武进区洛阳镇小留桥村的现有厂房，不涉及新增用地，且用地范围内无生态环境保护目标，因此无需进行生态环境现状调查。 5、电磁辐射 本项目不属于电磁辐射类项目，故无需对项目电磁辐射现状开展监测与评价。 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）》，地下水、土壤环境“原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值”。 本项目厂房车间和仓库地面均硬化并采取了防渗防漏措施，周边无环境保护目标。项目使用的脱模剂等均为桶装，密闭暂存于原料仓库。液态物料暂存期间配套相应托盘等防泄漏设施，危废仓库按照防腐、防渗要求，落实地坪、裙角的防护措施。在落实本项目提出的分区防渗措施后，正常工况下，不存在土壤及地下水环境的污染途径，因此可不开展地下水及土壤环境质量现状调查。
--	---

环境保护目标	本项目主要环境保护目标见表3-4								
	表 3-4 主要环境保护目标								
	环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境保护目标要求	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	大气环境	居巷里	120°3'56.118"	31°39'26.928"	居民	约 90 户/ 270 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级	S	172
		邵官堂	120°3'42.374"	31°39'32.655"	居民	约 50 户/ 150 人		SW	272
		丁巷头	120°3'49.618"	31°39'50.026"	居民	约 40 户/ 120 人		NW	386
		胡桥头	120°4'7.986"	31°39'49.224"	居民	约 15 户/ 45 人		NE	399
		张桥头	120°4'20.728"	31°39'42.696"	居民	约 40 户/ 120 人		NE	441
		傅家头	120°4'20.756"	31°39'27.338"	居民	约 30 户/ 90 人		SE	486
	声环境	本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标							
	地下水	厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源							
	生态环境	本项目位于常州市武进区洛阳镇小留桥村，利用企业现有工业厂房，不涉及新增用地，项目周边无生态环境保护目标。项目所在地不在武进区生态红线区域范围内，距离最近的生态功能保护区是西北侧 4.83km 的武进宋剑湖湿地自然公园							

污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废水排放标准					
	武南污水处理厂接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1B等级标准，武南污水处理厂尾水排放执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表2限值，未列入项目（SS）执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准。2026年3月28日起排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中表1中C级标准。循环冷却水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）“表1 间冷开式循环冷却水补充水”标准。具体详见表3-5。					
	表 3-5 废水接管及排放标准					
	项目	执行标准	取值表号及级别	污染物名称	单位	浓度限值（mg/L）
	生活污水接管排口	《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）	表1 B等级	pH	——	6.5~9.5
				COD	mg/L	500
				SS	mg/L	400
				NH ₃ -N	mg/L	45
				TP	mg/L	8
				TN	mg/L	70
	武南污水处理厂排口 （2026年3月28日之前）	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业水污染物排放限值》 （DB32/T1072-2018）	表2	COD	mg/L	50
				NH ₃ -N*	mg/L	4(6)*
				TP	mg/L	0.5
				TN	mg/L	12(15)*
		《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）	表1 一级A	pH	/	6~9
SS				mg/L	10	
武南污水处理厂排口 （2026年3月28日之后）	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 （DB32/4440-2022）	表1 C标准	COD	mg/L	50	
			NH ₃ -N	mg/L	4(6)**	
			TP	mg/L	0.5	
			TN	mg/L	12(15)**	
			pH	/	6~9	
			SS	mg/L	10	
项目循环冷却水	《城市污水再生利用 工业用水水质》 （GB/T19923-2024）	表1 循环冷却水补充水	pH	——	6~9	
			COD	mg/L	50	
注：*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。 **每年11月1日至次年3月31日执行括号内排放限值。						
2、噪声排放标准						
根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》，本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准。						
表 3-6 营运期噪声排放标准限值						
区域名	执行标准	级别	单位	标准限值		
				昼间	夜间	
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）	2类	dB(A)	60	50	

3、废气排放标准

本项目熔化、压铸工序有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1限值；脱模工序有组织排放的非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表1限值。

厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1限值，非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1及《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2限值。

厂界非甲烷总烃、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值。

表 3-7 大气污染物排放标准

工段	污染物	执行标准	有组织排放限值		无组织排放限值（厂界）	
			最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	监控点	浓度限值 mg/m ³
熔化 压铸	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 表1、表A.1	30	/	在厂界外设置监控点	5
焊接	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表3	/	/	边界外浓度 最高点	0.5
脱模	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表1、表3	60	3		4
危废贮存	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表3	/	/		4

表 3-8 厂区内无组织排放限值

执行标准	污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放 监控位置
《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1	颗粒物	5	监控点处1h 平均浓度值	在厂界外 设置监控点
《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1	NMHC	6		
《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2		20	监控点处任意 一次浓度值	

4、固废控制标准

本项目涉及的危险废物分类执行《国家危险废物名录》(2025年版)标准；收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知(苏环办[2024]16号)、《市生态环境局关于开展全市固废危废环境隐患排查暨贮存规范化管理专项整治行动的通知》(常环执法[2019]40号)等相关要求执行。项目所产生的一般固体废物根据《固体废物分类与代码目录》进行管理，一般工业废物贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

1、总量控制指标

根据市政府办公室关于印发《常州市建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理实施细则》的通知（常政办发[2015]104号），结合项目排污特征，确定项目总量控制因子。水污染物总量控制因子：COD、氨氮、总磷、总氮；总量考核因子：SS。大气污染物总量控制因子：非甲烷总烃、颗粒物。

表 3-9 本项目污染物控制指标一览表（t/a）

类别	污染物名称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	申请量 (t/a)	项目外环境 排放量 (t/a)
生活污水 480m ³ /a	COD	0.192	0	0.192	0.192	0.024
	SS	0.144	0	0.144	0.144	0.0048
	NH ₃ -N	0.012	0	0.012	0.012	0.00192
	TP	0.0024	0	0.0024	0.0024	0.00024
	TN	0.024	0	0.024	0.024	0.00576
有组织废气	VOCs*	0.097	0.082	0.015	0.015	0.015
	颗粒物	1.043	1.001	0.042	0.042	0.042
无组织废气	VOCs	0.011	0	0.011	/	0.011
	颗粒物	0.278	0.14	0.138	/	0.138
固体废弃物	一般固废	32.19	32.19	0	0	0
	危险废物	14.2	14.2	0	0	0
	生活垃圾	3	3	0	0	0

注：表征VOCs总体排放情况时，用非甲烷总烃作为污染物控制指标进行总量控制。

锌锭中含有少量铝、镁、铁等杂质；熔化压铸时产生少量金属烟尘，以颗粒物作为污染物控制指标进行总量控制。本项目危废仓库废气排放量极少，本环评不做定量分析。

2、总量平衡方案

废气：本项目废气污染物排放量为 VOCs 0.015t/a，颗粒物 0.042t/a，在武进区范围内平衡。

废水：本项目废水（生活污水）水量为 480t/a，COD 0.192t/a、SS 0.144t/a、NH₃-N 0.012t/a、TP 0.0024t/a、TN 0.024t/a，接入污水管网，排入武南污水处理厂集中处理，污染物总量在武南污水处理厂内平衡。

固废：项目产生的固体废物均进行合理处置，实现固体废物零排放，无需申请总量。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目利用企业现有工业厂房进行生产建设，施工期主要进行设备安装、调试，环境影响较小，故本环评不对施工期进行分析。
运营 期环 境影 响和 保护 措施	一、废气 1、废气污染物源强分析 本项目废气主要为：熔化烟尘、压铸烟尘、焊接烟尘（颗粒物），脱模废气（非甲烷总烃）。 根据《源强核算技术指南准则》（HJ884-2018）、《工业源产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 第 21 号）等文件，项目采用产污系数法进行源强计算。 本项目废气污染物源强核算情况，详见表 4-1、表 4-2。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																	
生产线	污染源	污染物	排放形式	污染物产生		治理措施			污染物排放			排放口				执行标准	
				产生浓度 mg/m³	产生量 t/a	处理工艺	排气量 m³/h	去除率%	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m³	排放量 t/a	高度 m	直径 m	温度 ℃	编号	浓度 mg/m³	速率 kg/h
新能源 汽车配件、制冷 设备配件生产 线	铸造 车间	颗粒物	有组织	43	1.043	文丘里湿式 除尘+除雾器 +二级活性炭 吸附	5000	96	0.009	1.8	0.042	15	0.4	30	1#	30	/
		非甲烷总烃		4	0.097			85	0.003	0.6	0.015					60	3
	机加工 车间	颗粒物	无组织	/	0.162	移动除尘器	/	96	0.009	/	0.022	/	/	/	/	0.5（厂界）	/
		颗粒物		/	0.116	/	/	/	0.024	/	0.116	/	/	/	/	5（厂区内）	/
	铸造 车间	非甲烷总烃		/	0.011	/	/	/	0.002	/	0.011	/	/	/	/	4（厂界） 6（厂区内）	/
		颗粒物		/	0.278	/	/	/	0.029	/	0.138	/	/	/	/	0.5（厂界） 5（厂区内）	/
	合计	非甲烷总烃		/	0.011	/	/	/	0.002	/	0.011	/	/	/	/	4（厂界） 6（厂区内）	/

注：项目表征VOCs总体排放情况时，用非甲烷总烃作为污染物控制指标。

排放工时：熔化压铸工段4800h；机加工等其他工段2400h。

(1) 熔化烟尘

根据《工业源产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 第 21 号）中《33-37,431-434 机械行业系数手册》金属制品行业有关产排污系数，锌锭等使用熔炼(感应电炉/电阻炉及其他)，颗粒物产污系数 0.525kg/t-产品。本项目锌压铸件年产量约 1500t，则熔化烟尘产生量约 0.788t/a，其中有组织产生量 0.709t/a，无组织产生量 0.079t/a。

熔化烟尘用集气罩收集，捕集率按 90%计，文丘里湿式除尘器去除率按 96%计，则有组织排放量为 0.028t/a。捕集的烟尘经除尘器处理后通过 1#15m 高排气筒排放。

(2) 压铸烟尘

根据《工业源产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 第 21 号）中《33-37,431-424 机械行业系数手册》-金属液等、脱模剂用于造型/浇注，颗粒物产生系数为 0.247kg/t-产品，本项目压铸件年产量约 1500t，则颗粒物产生量为 0.371t/a。

捕集烟尘经文丘里湿式除尘器处理后通过 1#15m 高排气筒排放。烟尘捕集率按 90%计，除尘器去除率按 96%计，则有组织排放量为 0.014t/a。

(3) 脱模有机废气

本项目脱模工段需喷水性脱模剂便于脱模，脱模剂使用量约为 4t/a，根据原料供应商提供的 VOC 含量检测报告：VOC 含量为 30g/l，脱模剂中 VOC 总量约为 0.12t/a。由于压铸时铝液温度较高（200℃左右），约 90%脱模剂受热挥发，未挥发的脱模废液收集后作为危废交有资质单位处置。则脱模废气中非甲烷总烃产生总量为 0.108t/a，捕集的非甲烷总烃经二级活性炭吸附装置处理后通过 1#15m 高排气筒排放。捕集率按 90%计，去除效率按 85%计，则有组织排放的非甲烷总烃为 0.015t/a；无组织排放量为 0.011t/a。

(4) 焊接烟尘

本项目采用焊条焊接，会产生焊接烟尘，对照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33-37, 431-434 机械行业系数手册-09 焊接工段”中 20.17 千克/吨焊材。

本项目年用焊条 8t，则颗粒物产生量约为 0.162t/a。焊接烟尘收集后经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。该过程中集气罩对废气捕集效率取 90%，除尘器处理效率取 96%，则颗粒物无组织排放量约为 0.022t/a。

(5) 危废仓库和原料仓库废气

本项目脱模剂、润滑油、危险废物等液态物料储存过程中有微量有机废气产生，各类物质均储存于密闭的包装袋或包装桶内，可有效减少相关废气排放。因废气排放量极少，本环评不做定量分析。

2、非正常工况污染物源强分析

非正常生产状况是指开车、停车、机械设备故障，设备管道不正常泄漏及设备检修时物料流失等因素所排放的污染物对环境造成的影响。

本项目涉及的最大可信极端非正常生产状况为：废气处理设施出现故障，处理效率

为零，部分大气污染物超标排放，排放历时不超过 30min。污染物排放源强见表 4-2。

表4-2 非正常工况下污染物排放污染源强

排气筒	污染物	排气筒		废气量 (m ³ /h)	排放速率 (kg/h)	排气出口 温度(K)	出口处空气 温度(K)
		高度(m)	内径(m)				
1#	颗粒物	15	0.4	5000	0.217	303.15	293.15
	非甲烷总烃				0.020		

为预防此类工况发生，除需确保生产设备和施工安装质量先进可靠外，还需加强在岗人员培训和对工艺设备运行的管理，做好设备的日常维护、保养工作，定期检查环保设施的运行情况，同时严格按照操作规程生产，尽量减少、避免非正常工况的发生。

对于上述极端情况，要设立自控系统，出现事故时，立即启动备用系统，如果突然断电，要立即关掉设备废气排放阀门，尽量减少废气直接排入大气环境。

3、废气污染防治措施及达标排放的可行性分析

(1) 本项目废气污染防治措施

本项目熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭装置”处理后通过 15m 高排气筒（1#）排放。焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。未收集的废气：加强车间通风，以生产车间外扩 50 米设置卫生防护距离。

本项目废气处理工艺流程，见下图。

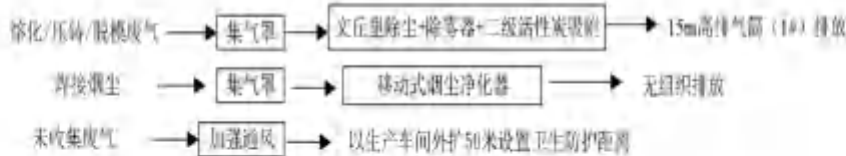


图 4-1 废气处理流程图

废气处理工艺简述

文丘里湿式除尘器工作原理

文丘里除尘器是一种高效湿式除尘器，对细粉尘有很高的去除效率，而且对高温气体有良好的降温效果。因此常用于高温烟气的降温和除尘，比如炼铁高炉，有色冶炼等各种炉窑烟气的净化。

文丘里湿式除尘器一般包括文丘里管（简称文氏管）和脱水器两部分。文丘里湿式除尘器的除尘包括雾化、凝聚和脱水三个过程，前两个过程在文氏管内进行，后一个过程在脱水器内进行。文氏管是由收缩管、喉管和扩散管三部分组成。含尘气体进入收缩管，气流速度逐渐增加。气流的压力逐渐变成动能，进入喉管时，流速达到高值。水通过喉

管周边均匀分布的若干小孔进入，然后在高速气流冲击下被高度雾化。喉管处的高速低压使气流达到饱和状态。同一尘粒表面附着的气膜被冲破，使尘粒被水润湿。因此，在尘粒与水滴或尘粒之间发生激烈的碰撞和凝聚。进入扩散管后，气流速度降低，静压回升，以尘粒为凝结核的凝聚作用加快。凝结有水分的颗粒继续凝聚碰撞，小颗粒凝结成大颗粒，并很容易被脱水器捕集分离，使气体得以净化。因此，要想提高尘粒与水滴的碰撞效率，喉部的气体速度必须较大，在工程上一般保证风速为 $50\sim 80\text{m/s}$ ，而水的喷射速度应控制在 6m/s 。除尘效率还与水汽比有关，运行中要保持适当的水汽比，以保证高的除尘效率。文丘里除尘器优点是结构简单，操作方便，分离效率高（对 $0.5\sim 1.5\mu\text{m}$ 的尘粒，分离效率可达 99%）；可单独使用，也可串级使用。

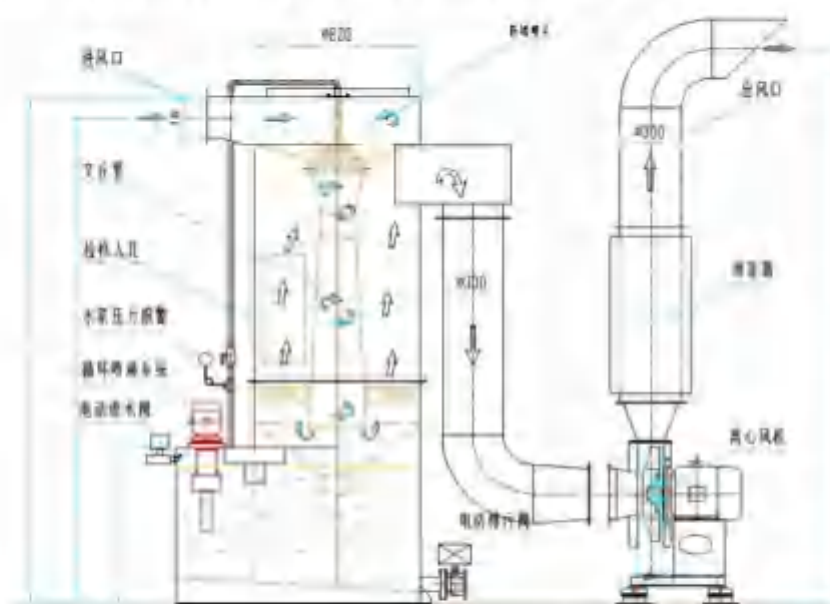


图 4-2 文丘里湿式除尘器内部结构示意图

滤筒除尘器工作原理

滤筒除尘器由进风管、排风管、箱体、灰斗、清灰装置、导流装置、气流分流分布板、“超微滤网”滤筒及电控装置组成，类似气箱脉冲袋除尘结构。

含尘气体由除尘器下部进气口进入除尘器内部后，其中较大颗粒(直径 $100\mu\text{m}$)首先被沉降；较小颗粒(直径 $0.1\sim 50\mu\text{m}$)在空气处理室被吸附在滤筒表面。穿过滤筒的净化空气经排气室排出。当设备运行阻力达到一定时，脉冲控制仪触发电磁阀开启，压缩空气($P=0.5\sim 0.6\text{Mpa}$)经喷吹管吹射滤筒内部，使尘粒在瞬间高压气流作用下脱落，从而降低过滤阻力来完成除尘清灰过程。通过对滤筒表面灰尘周期性清理，使设备运行阻力相对稳定，是保证除尘系统正常工作的重要环节。沉降及清理的灰尘积聚于灰斗内，由排灰阀自动排出或聚于灰桶内，定期人工排放。

滤筒式除尘器的滤料为复合纤维+玻璃纤维混合过滤介质，过滤效率可达 99.9%。

活性炭吸附原理

活性炭颗粒吸附装置是目前国内废气处理措施中最为常用的设备,活性炭是一种多孔炭材料,具有高度发达的孔隙结构(孔隙率 50-75%)、巨大的比表面积和疏水性,使其对非极性和极性较弱的有机气体具有良好的吸附效果。活性炭吸附气体主要是利用活性炭的吸附作用,因为吸附反应是放热反应,因此,随着反应体系温度的升高,活性炭的吸附容量就会随之逐渐降低。废气通过活性炭吸附层时,大部分的吸附质被吸附在吸附层内,随着吸附时间的延续,活性炭的吸附能力将下降,其有效部分将越来越薄,一般当活性炭达到 90%饱和程度,需对活性炭进行更换或再生。

项目活性炭对废气属于深度处理,对有机废气的综合处理效率可达 90%。

利用活性炭的微孔对溶剂分子或分子团吸附,当工业废气通过吸附介质时,其中的有机溶剂被“阻留”下来,从而使有机废气得到净化处理,由于活性炭固体表面上存在着未平衡和未饱和的分子引力或化学键力,因此当此固体表面与气体接触时,就能吸引气体分子,使其凝聚并保持在固体表面,污染物质从而被吸附,废气经过滤器后,进入设备排尘系统,净化气体高空达标排放。该方法几乎适用于所有的气相污染物,一般是中低浓度的气相污染物,具有去除效率高等优点。

吸附剂是能有效地从气体或液体中吸附其中某些成分的固体物质。吸附剂一般有特点:大的比表面、适宜的孔结构及表面结构;对吸附质有强烈的吸附能力;一般不与吸附质和介质发生化学反应;制造方便,容易再生;有良好的机械强度等,气体吸附分离成功与否,极大程度上依赖于吸附剂的性能,因此选择吸附剂是确定吸附操作的首要问题。活性炭是一种主要由含碳材料制成的外观呈黑色,内部孔隙结构发达、比表面积大(1g 活性炭材料中微孔,将其展开后表面积可高达 800-1500m²),吸附能力强的一类微晶质碳素材料,能有效吸附有机废气。在有机废气处理过程中,活性炭常被用来吸附烷烃、烯烃、芳香烃等挥发性有机物。为了提高活性炭的吸附效率,控制有机废气冷却至 40℃左右(即进入活性炭吸附系统的废气温度),即可保证去除效率稳定在 80%以上。活性炭吸附法适用于大风量、低浓度(500mg/m³以下)、温度不高的有机废气治理,其能耗低、工艺成熟,效果可靠,是治理有机废气较为理想的方案。

根据《大气中 VOCs 的污染现状及治理技术研究进展》(环境科学与管理,2012 年第 37 卷第 6 期,曲茉莉)中数据,活性炭吸附对有机废气等的去除效率可达 90%。

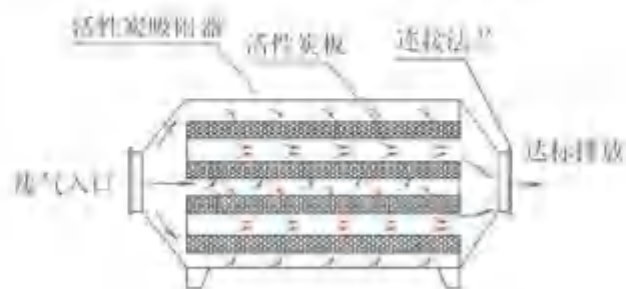


图 4-3 活性炭吸附装置示意图

为保证废气处理效率，废气处理装置内的活性炭需定期进行更换。废活性炭量暂存于危废库，委托有资质单位处置，暂存必须符合危险废物暂存要求，废活性炭须存放在密闭的袋（桶）内，并且暂存场所应做好防雨、防渗措施，避免对环境产生二次污染。

本项目原辅材料中含危险物质，建议在两级活性炭吸附装置中需增加防火阀、温度监测报警、应急降温、压差检测报警和泄压设施。尾气管道需要阻燃，防静电到位，支管汇总到总管前配置防火阀。

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）、《工业有机废气治理用活性炭通用技术要求》（DB32/T 5030-2025）、《环境保护产品技术要求 工业废气吸附净化装置》（HJ/T 386-2007）及《环境保护产品技术要求 工业废气吸收净化装置》（HJ/T 387-2007）、《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办[2022]218 号）的相关规定要求，本项目活性炭吸附装置一般设计技术要求和技术参数见下表。

表 4-3 有机废气处理装置技术要求

序号	项目	工艺技术要求	本项目建设情况
1	污染物与污染负荷	进入吸附装置的废气温度宜低于 40℃	考虑管线长度及废气收集的热损耗以及湿式除尘后，废气进入活性炭前温度可降至 40℃ 以下
2	废气收集	应尽可能利用主体生产装置本身的集气系统进行收集。集气罩的配置应与生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下应结构简单，便于安装和维护管理。	项目压铸机等设备上方设置集气罩进行收集，集气罩配置与工艺协调且不影响工艺操作，结构简单，便于安装和维护管理
3		确定集气罩的吸气口位置、结构和风速时，应使罩口呈微负压状态，且罩内负压均匀	本项目集气罩罩口控制风速 $\geq 0.5\text{m/s}$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准（GB37822-2019）》的相关要求。
4		集气罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止吸气罩周围气流紊乱避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气流的影响	本项目集气罩均位于设备上方，有机废气上升后可被集气罩收集
5		当废气产生点较多、彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统	本项目有机废气主要来源于脱模工段，设置两级活性炭吸附装置可满足收集要求

6	吸附	蜂窝活性炭和蜂窝分子筛的横向强度应不低于 0.3MPa,纵向强度应不低于 0.8MPa,蜂窝活性炭的 BET 比表面积应不低于 750m ² /g,蜂窝分子筛的 BET 比表面积应不低于 350m ² /g	本项目采用颗粒活性炭,性能满足要求。
7		固定床吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒状吸附剂时气体流速宜低于 0.60m/s;采用纤维状吸附剂(活性炭纤维毡)时,气体流速宜低于 0.15m/s;采用蜂窝状吸附剂时,气体流速宜低于 1.20m/s	本项目采用颗粒活性炭吸附,废气风机流速约为 0.5m/s,活性炭吸附装置废气停留时间约为 1s,符合要求。
8	二次污染控制	预处理产生的粉尘和废渣以及更换后的过滤材料、吸附剂和催化剂的处理应符合国家固体废物处理与处置的相关规定	项目废气处理装置更换的废活性炭经收集后委托有资质单位处理
9		噪声控制应符合 GBJ87 和 GB12348 的规定	项目废气处理装置采用隔声、减振等方式减少噪声污染

表4-4 活性炭吸附装置技术参数一览表

序号	项目	单位	技术指标
1	粒度	目	12~40
2	水分	%	≤5
3	着火点	°C	>500
4	孔隙率	%	75
5	吸附阻力	Pa	700
6	结构形式	/	颗粒活性炭(抽屉式)
7	碘吸附值	mg/g	≥800
8	吸附容量	mg/g	600
9	风量	m ³ /h	5000
10	停留时间	s	1
11	设备数量	套	2
12	更换周期	/	73d
13	填充量	t/次	0.2

注:本次评价根据建设方提供的生产规模及原辅料用量计算得出,可根据实际生产情况做适当调整。更换频次详见废活性炭计算内容。

由上表可知,项目使用的活性炭质量及填充量可满足《省生态环境厅关于深入开展 VOCs 治理重点工作核查的通知》(苏环办[2022]218 号)中相关要求。活性炭吸附装置运行还需建立以下制度规范:活性炭吸附处理装置应先于产生废气的生产工艺设备开启,晚于生产工艺设备停机;活性炭吸附装置应设置铭牌并张贴在装置醒目位置(可参照排污口设置规范),包含环保产品名称、型号、风量、活性炭名称、装填量、装填方式、活性炭碘值、比表面积等内容;企业应做好活性炭吸附日常运行维护台账记录,主要包括设备运行启停时间、设备运行参数、耗材消耗(采购量、使用量、装填量、更换量和更换时间、处置记录等)及能源消耗(电耗)等,台账记录保存期限不得少于 5 年。

(2) 有组织废气污染防治措施评述

①技术可行性分析

本项目熔化、压铸脱模废气采用“文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭吸附装置”处理后颗粒物、VOCs均可达标排放；符合《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》(HJ1292-2023)、《铸造工业污染防治可行技术指南》(T/CFA0308023-2023)、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018) 中的可行技术要求。

表4-5 废气治理技术可行性分析表

序号	产污环节	生产设施	污染物	可行技术	本项目治理工艺	备注
1	金属熔化 压铸脱模	压铸机	非甲烷 总烃	催化燃烧、活性炭吸附、蓄热燃烧、其他	文丘里湿式除尘+除雾器+二级活性炭吸附	属于可行技术
			颗粒物	静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他		
2	机加工	焊机	颗粒物	袋式过滤；湿式除尘	滤筒（类似布袋）除尘	

根据《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》：“对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。”参照表4-1，项目脱模有机废气产生浓度为：4 mg/m³，属于不宜回收的低浓度VOCs废气，采用“活性炭吸附装置”吸附技术，符合《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的要求，技术可行。

工程实例：常州市豪健压铸件有限公司年生产 6000 吨铝压铸件项目

根据常州佳蓝环境检测有限公司出具的监测报告（监测报告号：2018 佳蓝(环) 字第 110 号），监测时间 2018.8.14；监测工况：正常生产，压铸车间二废气治理措施：采用水喷淋+除雾器+活性炭吸附装置。项目 2#压铸工段废气进出口源强检测结果如下表：

表 4-6 废气进出口源强检测结果汇总表

编号	检测工况	达产工况	测试项目	单位	监测结果
2#压铸工段进口	6000t/a	6000t/a	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	15.8
2#压铸工段出口	6000t/a	6000t/a	非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	1.26
去除效率%					92

该企业生产工况稳定，生产负荷达设计生产能力的 75%以上，该项目性质、生产工艺和废气治理环保措施与本项目相似，故本环评可以该企业废气排放和处理情况作类比。

由上表可知，常州市豪健压铸件有限公司采用水喷淋+除雾器+活性炭吸附装置去除

有机废气（以非甲烷总烃计），其整体去除效率可达 92%。

综上，本环评中文丘里湿式除尘器+除雾器+二级活性炭吸附装置对有机废气（以非甲烷总烃计）的去除效率以 85%计算是可行的。

②废气去除效率预测分析

表 4-7 本项目有组织废气去除效率预测分析表

废气		处理单元	指标	污染物浓度 mg/m ³	排放标准 mg/m ³
熔化烟尘 压铸烟尘 脱模废气	非甲烷总烃	文丘里湿式除尘+ 除雾器+二级活性 炭吸附	进气浓度 mg/m ³	4	60
			出气浓度 mg/m ³	0.6	
			去除率%	85	
	颗粒物		进气浓度 mg/m ³	43	30
			出气浓度 mg/m ³	1.8	
			去除率%	96	

由上表可知，本项目废气经处理后可达标排放。

③ 废气收集效率分析

参考《废气处理工程技术手册》（王纯张殿印主编）“上部伞形罩-两侧有围挡”排气量计算公式计算单个集气罩排气量，过程如下：

$$Q=(W+B)HVx$$

式中：W——罩口长度，m；

B——罩口宽度，m；

H——污染源至罩口距离，m；

Vx——操作口空气速度，建议取值 0.25~2.5m/s；本项目取 0.5m/s

项目压铸机等工段设有收集点，集气罩采用半包围上抽形式，如下图所示。

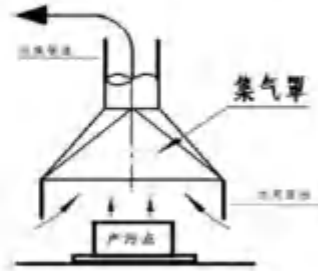


图 4-4 废气罩工程结构图

表4-8 本项目全厂废气处理装置风量计算一览表

产污设备	集气罩 类型	罩口尺寸 (长+宽)(m)	污染源至罩口 距离(m)	数量 (台)	单个风量 (m ³ /h)	设计风量 (m ³ /h)
压铸机	集气罩	0.6+0.4	0.4	6	720	5000
1# 合计	-	-	-	-	4320	
焊机	集气罩	0.25+0.25	0.2	10	180	2000

注：设计风量考虑到风压损失、管道距离等因素。

综上，本项目废气处理设备配套风机风量可满足收集效率达到 90%的要求。

注：尾气管支管汇总到总管前需要有防火阀等防止相互影响的安全设施。

④排气筒布置合理性分析

表 4-9 本项目排气筒设置方案一览表

排气筒 编号	废气类型	个数	离地高度	内径 (m)	排风量 (m³/h)	烟气速度 (m/s)	备注
1#	颗粒物、非甲烷总烃	1	15	0.4	5000	11.1	/

A. 根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840)中(5.6.1)条规定,排气筒出口处烟气速度不得小于按下式计算得出的风速 V_c 的 1.5 倍。

$$V_c = \bar{V} \times (2.303)(1/K) / \Gamma(1+1/K)$$

$$K = 0.74 + 0.19 \bar{V}$$

式中: $\bar{V}$ ---排气筒出口高度处环境风速的多年平均风速;

K---韦伯斜率;

$\Gamma(\lambda)$ --- Γ 函数, $\lambda = 1 + 1/K$ (GB/T13201-91 中附录 C);

根据公式计算, V_c 为 6.326m/s。

本项目建成后排气筒出口排气风速满足《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》大于 1.5 倍 V_c (即 9.489m/s) 的要求,排气筒直径设置合理。

B. 《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T3840)中规定“在排气筒四周存在居住、工作等需要保护的建筑群时,最后排气筒高度还应加上被保护建筑群的 2/3 平均高度”。项目四周不存在需要保护的建筑群,本项目不予考虑。

C. 《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中规定“排气筒高度应按环境影响评价要求确定,且至少不低于 15m”。《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中规定“排放光气、氰化氢和氯气的排气筒高度不低于 25m,其他排气筒高度不低于 15m (因安全考虑或有特殊工艺要求的除外),具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。”项目位于常州市武进区洛阳镇小留桥村,地势平坦,不排放光气、氰化氢和氯气等气体,设置 1 根排气筒(高度 15m),符合相关标准要求。

根据工程分析,项目排气筒排放的非甲烷总烃、颗粒物等污染物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中相关排放监控浓度限值,废气污染物经处理后达标排放,对外环境影响可接受。

综上所述,本项目排气筒的数量和高度均符合相关标准要求,设置合理。同时要求建设单位应对废气治理装置做定期维护,定期对排放情况进行记录并建立档案。

(3) 无组织废气污染防治措施评述

本项目无组织排放主要为未收集的废气，针对各主要排放环节提出相应改进措施，以减少废气无组织排放量。本项目采取的防止无组织气体排放的主要措施有：

a. 尽量保持废气产生车间和操作间（室）的密闭，合理设计送排风系统，提高废气捕集率，尽量将废气收集后集中处理；

b. 加强生产管理，规范操作，使设备设施处于正常工作状态，减少生产、控制、输送等过程中的废气逸散；

c. 对于废气散发面较大的工段，合理设计废气捕集系统，加大捕集面积和控制合理的排风量，减少废气的无组织排放；

d. 加强车间整体通风换气，屋顶设置气窗或无动力风帽，四周墙壁高位设置壁式轴流风机，使车间内的无组织废气高处排放。

e. 加强厂区绿化，设置绿化隔离带，以减少无组织排放的气体对周围环境的影响。

f. 定期清扫生产设备周边，必要的时候通过喷洒少量的水降低无组织废气排放量。

g. 加强运行管理和环境管理，提高工人操作水平，由训练有素的操作人员按操作规程操作，通过宣传增强职工环保意识，积极推行清洁生产，节能降耗，多种措施并举，减少污染物排放。

h. 设置卫生防护距离。本项目需以生产车间边界外扩 50 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

无组织废气经上述治理措施后可有效地减少原料和产品在生产过程中无组织气体的排放，使污染物的无组织排放量降低到很低的水平；可使无组织监控浓度达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）等相关标准限值。

因此，本项目无组织废气治理措施可行。

(4) 废气处理设施的经济可行性分析

本项目废气防治措施初期投资约为人民币 20 万元，与项目投资及产值相比，处于较低的水平，可见本项目的废气治理设施的投入和年运行费用相对较低，处于企业可接受的范围内，在经济上是可行的。

综上所述，本项目采用的废气处理工艺成熟、技术可靠、运行稳定、成本和运行费

用均较低、经济合理，废气治理措施工艺、技术、经济可行。

4、卫生防护距离

卫生防护距离根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）中工业企业卫生防护距离计算公式计算，如下：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.5} L^D$$

式中：

Qc——大气有害物质无组织排放量，单位为千克每小时(kg/h)；

Cm——大气有害物质环境空气质量的标准限值，单位为毫克每立方米(mg/m³)；

L——大气有害物质卫生防护距离初值，单位为米（m）；

r——大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径，单位为米（m）；

A、B、C、D——卫生防护距离初值计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近5年平均风速及大气污染源构成类别从表1查取。

表 4-10 卫生防护距离计算系数

计算 系数	5年 平均 风速 (m/s)	卫生防护距离 L(m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

表 4-11 等标排放量计算结果表

面源名称	污染物	无组织排放量(kg/h)	环境空气质量标准(mg/m³)	等标排放量(Qc/c _m)
铸造车间	颗粒物	0.029	0.9	0.032
	非甲烷总烃	0.002	2.0	0.001

由上表可知，本项目铸造车间排放的两种污染物等标排放量相差超过 10%，因此选择等标排放量最大的污染物颗粒物作为对应车间无组织排放主要特征大气有害物质。本项目卫生防护距离所用参数和计算结果见表 4-12。

表 4-12 工业企业卫生防护距离计算参数和结果

污染物名称	污染源名称	Qc(kg/h)	Cm(mg/m³)	A	B	C	D	卫生防护距离(m)	
								计算值	设定值
颗粒物	铸造车间	0.029	0.9	470	0.021	1.85	0.84	1.997	50
颗粒物	机加工车间	0.002	0.9	470	0.021	1.85	0.84	0.055	50

《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》(GB/T 39499-2020) 表2 规定：卫生防护距离在 100 米以内时，级差为 50 米；超过 100 米但小于或等于 1000 米时，级差为 100 ；超过 1000 米以上，级差为 200 米。《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》7.5 规定：无组织排放多种有害气体的工业企业按 Qc/Cm 最大值计算其所需卫生防护距离；但当按两种或两种以上的有害气体的 Qc/Cm 值计算的卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离级别应提高一级。

综上，本项目以生产车间（铸造车间、机加工车间）边界外扩 50m 设置卫生防护距离。

经现场核实，项目卫生防护距离内目前无居民点、医院、学校等环境敏感点，将来也不得建设环境敏感点。建议企业运营期加强环境管理，减少无组织排放，减少大气污染。

5、污染物排放量核算

表 4-13 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口 编号	污染物	核算排放速率/ (kg/h)	核算排放浓度/ (mg/m³)	核算年排放量/ (t/a)
一般排放口					
1	1#	颗粒物	0.009	1.8	0.042
2		非甲烷总烃	0.003	0.6	0.015
一般排放口 合计		颗粒物			0.042
		非甲烷总烃			0.015
有组织排放总计 (t/a)					
有组织 排放总计		颗粒物			0.042
		非甲烷总烃			0.015

表 4-14 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口 编号	产污 环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/ (t/a)
					标准名称	浓度限值/ (mg/m ³)	
1	-	熔化 压铸脱模	颗粒物	加强车间通风+以 车间边界外扩 50 米 设置卫生防护距离	《铸造工业大气污染物排 放标准》(GB39726-2020)	0.5 (厂界) 5 (厂区内)	0.116
2	-		非甲烷 总烃		《大气污染物综合排放标 准》(DB32/4041-2021)	4 (厂界) 6 (厂区内)	0.011
3	-	焊接	颗粒物		《挥发性有机物无组织排 放控制标准》 (GB37822-2019)	0.5 (厂界) 5 (厂区内)	0.022
无组织排放总计 (t/a)							
无组织排 放口合计		颗粒物			0.138		
		非甲烷总烃			0.011		

表 4-15 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量 (t/a)
1	非甲烷总烃	0.026
2	颗粒物	0.18

6、废气监测计划								
表 4-16 废气监测计划表								
编号	监测点位		监测内容	监测频率	执行标准			
1#	排气筒		非甲烷总烃、颗粒物	半年 1 次	《铸造工业大气污染物排放标准》 《GB39726-2020》 《大气污染物综合排放标准》 《DB32/4041-2021》 《挥发性有机物无组织排放控制标准》 《GB37822-2019》			
/	厂界上风向 1 个点、下风向设置 3 个点		非甲烷总烃、颗粒物	1 年 1 次				
/	厂区内		非甲烷总烃、颗粒物	1 年 1 次				
7、达标排放情况								
表 4-17 本项目大气污染防治措施及污染物排放情况一览表								
类别	污染物种类		污染防治措施	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	执行的排放标准	
废气	有组织	熔化压铸	颗粒物	0.009	1.8	0.042	《铸造工业大气污染物排放标准》 GB39726-2020 《大气污染物综合排放标准》 DB32/4041-2021	
		脱模	非甲烷总烃	0.003	0.6	0.015		
	无组织	焊接	颗粒物	0.009	/	0.022	《铸造工业大气污染物排放标准》 GB39726-2020 《挥发性有机物无组织排放控制标准》 《GB37822-2019》 《大气污染物综合排放标准》 DB32/4041-2021	
		熔化压铸脱模	颗粒物	加强车间通风+以车间边界外扩 50 米设置卫生防护距离	0.024	/		0.116
			非甲烷总烃	0.002	/	0.011		
由上表可知，项目颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）等相关排放监控浓度限值。 8、大气环境影响分析 本项目所在区域属于环境空气质量不达标区，为改善大气环境质量，常州市印发、实施了多项改善大气环境质量、强化废气排放管控的方案和举措，在积极采取管控措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。 本项目排放的大气污染物主要为烟尘（颗粒物）和有机废气（非甲烷总烃），针对产污环节采取了可行的污染治理措施，经处理后达标排放，排放强度较低。根据计算，本项目需以生产车间边界外扩 50 米设置卫生防护距离，距离项目最近的大气环境敏感保护目标为居巷里，位于项目厂界南侧 172 米，卫生防护距离内无环境敏感保护目标。 综上所述，本项目废气污染物经处理后排放对周围环境影响可接受。								

二、废水

1、废水污染物源强

项目运营期用水为生活用水（600t/a）和生产用水（228t/a），废水主要为生活污水。

（1）生活污水

本项目全厂定员 20 人，年生产运行 300 天。参照《常州市工业、服务业和生活用水定额（2016 年修订）》，结合职工在厂工作和生活时间，生活用水以 100L/d·人计，则年用水量约为 600m³/a。排水量按用水量的 80%计，则生活污水产生量约为 480m³/a。污染物产生浓度分别为 COD 400mg/L、SS 300mg/L、NH₃-N 25mg/L、TP 5mg/L、TN 50mg/L。

（2）循环冷却水

本项目铸造过程中需通过冷却塔提供的冷却水对设备进行间接冷却降温，冷却水循环使用不外排，耗损部分定期添加，不产生工业废水。根据企业提供的资料，项目配套 1 台冷却塔，冷却塔流量约为 2m³/h，按年最大工作时间 4800h 计，则循环水量为 9600t/a。根据《建筑给水排水设计标准（GB50015-2019）》，循环冷却水补充水量为循环水量 1-2%，本项目冷却水损耗率按 1%计，损耗部分定期补加，则需补充新鲜水约 96t/a。

（3）脱模剂配置用水

根据企业提供的资料，项目脱模剂使用量为 4t/a。使用时脱模剂与水按 1:20 配制，需用新鲜水 80t/a，脱模剂配置水使用时因接触高温熔合金，受热大部分挥发（90%），另有少量脱模液溢出模具而产生脱模废液（产生量约 8t/a），经压铸机下面的托盘收集后全部作为危废处置。

（4）湿式除尘用水

根据企业提供的资料，熔化、压铸烟尘采用文丘里湿式除尘器处理，除尘器水箱有效容积约 1m³，水循环使用；每季更换一次，则除尘废液产生量约为 4t/a。项目除尘水损耗率按 1%计，损耗部分定期补加；除尘器全年运行 4800h，则需补充水 48m³/a，则湿式除尘使用的新鲜水约为 52t/a。产生的除尘废液 4t/a，作为危废处置。

根据建设单位资料，本项目无需用水冲洗车间地面及设备，仅需定期对车间地面进行清扫，故不产生地面冲洗废水。项目废水（生活污水）源强核算情况见下表。

表 4-18 废水污染源强核算结果及相关参数一览表

污染源	水量 m ³ /a	产生情况			治理措施	排放情况			排放去向
		污染物	浓度 mg/L	产生量 t/a		污染物	浓度 mg/L	排放量 t/a	
生活污水	480	COD	400	0.192	接管	COD	400	0.192	武南污水处理厂
		SS	300	0.144		SS	300	0.144	
		NH ₃ -N	25	0.012		NH ₃ -N	25	0.012	
		TP	5	0.0024		TP	5	0.0024	
		TN	50	0.024		TN	50	0.024	

2、废水污染防治措施

本项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。雨水直接排入市政雨水管网；生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理达标，尾水最终排入武南河，属于间接排放。间接冷却水、除尘水循环使用不外排。

(1) 建设项目生活污水接管可行性分析：

1) 污水处理厂简介

武南污水处理厂位于武进高新区，占地 252 亩，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。一期工程规模 4 万吨/日，于 2009 年 5 月 19 日正式进水试运。二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，配套污水管网 155 公里，于 2013 年 2 月开工，目前已调试运行完毕，达标出水。工艺采用选择厌氧池+Carrousel 氧化沟+二沉池+高密度澄清池+V 型滤池工艺+ClO₂ 消毒，出水执行 GB8918-2002 一级 A 标准。为进一步降解尾水氮磷等污染物，污水处理厂在尾水排放口建造生态湿地，目前生态湿地面积约 6.6 公顷，其中水域面积约为 2.8 公顷，总长 1.2 千米。生态湿地的建成运行，年削减 COD、氨氮、总氮和总磷污染物分别为 365 吨、29.2 吨、109 吨和 4.38 吨，湿地排水每天为武南河补水景观绿化用水约 4 万立方米。



图4-5 武南污水处理厂处理工艺流程

2) 生活污水接管可行性分析

①武南污水处理厂接管范围

武南污水处理厂位于武进高新区，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。本项目位于洛阳镇，

在武南污水处理厂接管范围内。经核实，本项目所在区域污水管网已建设完成，具备污水接管条件。本项目位于洛阳镇，生活污水可以通过接入市政污水管网顺利接入武南污水处理厂集中处理，具有接管可行性。

②项目废水水量接管可行性分析

本项目接管废水主要为生活污水，废水产生量约为 $480\text{m}^3/\text{a}$ ($1.6\text{m}^3/\text{d}$)，武南污水处理厂二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，已投入运行。目前武南污水处理厂尚有约 1 万吨/日余量处理本项目污水。故从接管废水量角度分析，本项目接管可行。

③项目废水水质接管可行性分析

本项目废水主要为生活污水，由表 4-18 可知，生活污水的水质可达到污水处理厂接管标准；污水排放浓度低、水量小、水质简单，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷，不影响污水处理厂出水水质；有利于污染物的集中控制，因此废水排入武南污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。

综上，本项目生活污水在污水处理厂纳污范围内，水质符合武南污水处理厂的接管要求；通过污水管网进入污水处理厂后不会对厂内设备正常运行造成影响。因此，本项目废水接入武南污水处理厂进行深度处理后达标外排是可行的。

(2) 冷却水回用可行性分析

项目铸造设备采用间接冷却，配套冷却水池及水泵，冷却水循环使用，损耗后添加，不外排。工作过程为冷却水池中的水通过水泵抽到铸造设备中，吸收铸造过程中产生的热量，吸收热量的水回到冷却水池中，通过与空气接触进行热交换，将热量传递给空气。其为间接冷却，对水质要求不高，对照《工业循环冷却水零排污技术规范》（GB/T44325-2024），该文件主要适用范围为间冷开式循环冷却水系统的零排污处理。项目冷却水池不涉及旁流水，补充水为自来水，仅补加不排放；对照地表水三级标准可知，自来水满足补充水水质要求，无需预处理；故本项目冷却水仅需定期补水不外排。

表 4-19 项目冷却水回用可行性分析表

污染因子	pH	COD	SS
冷却水浓度 (mg/L)	6.5-9.0	30	50
回用标准 (mg/L)	6.5-9.0	≤50	/

由上表可知，本项目冷却水可达到《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）中的“间冷开式循环冷却水补充水”标准，可循环使用不外排。

3、地表水环境影响分析

本项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表如下。

表 4-20 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类型	污染物种类	排放去向	排放规律	污染防治设施	排污口编号	排放口设置是否符合要求	排污口类型
1	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	进武南污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排口 ☐ 雨水排放口 ☐ 清净下水排放口 ☐ 温排水排放口 ☐ 车间或车间处理设施排放口

表 4-21 废水间接排放口基本情况表

序号	排污口编号	排放口地理坐标		废水排放量(万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	接纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值 (mg/L)
1	DW001	120.0659387°	31.6598468°	0.048	武南污水处理厂	间断排放，流量不稳定，非冲击型排放	/	武南污水处理厂	COD	50
2									SS	10
3									NH ₃ -N	4(6)*
4									TP	0.5
5									TN	12(15)*

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

本项目废水污染物排放执行标准表如下。

表 4-22 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口 编号	污染物种类	国家或地方排放标准及其他按规定商议的排放协议		
			名称	浓度限值 (mg/L)	
1	DW001	COD、SS、 NH ₃ -N、TP、TN	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)	CODcr	500
				TP	8
				TN	70
				SS	400
				NH ₃ -N	45

本项目废水污染物排放信息表如下。

表 4-23 废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度 (mg/L)	日排放量 (kg/d)	年排放量 (t/a)
1	DW001	COD	400	0.64	0.192
2		SS	300	0.48	0.144
3		NH ₃ -N	25	0.04	0.012
4		TP	5	0.008	0.0024
5		TN	50	0.08	0.024
全厂排放口合计		COD			0.192
		SS			0.144
		NH ₃ -N			0.012
		TP			0.0024
		TN			0.024

地表水环境影响分析结论：

项目无生产废水排放；生活污水主要污染因子为：COD、SS、NH₃-N、TP、TN。水质符合武南污水处理厂接管标准，处理后尾水排入武南河；根据目前武南污水处理厂运行情况，出水能实现稳定达标排放，对武南河影响较小，地表水环境影响可接受。

4、废水监测计划

表 4-24 地表水环境监测计划及记录信息表

排放口 编号	污染物 名称	监测设 施	自动 监测 设施 安装 位置	自动监测 设施安装、 运行、维护 等相关管 理要求	自动 监测 是否 联网	自动 监测 仪名 称	手工监 测采用 方法及 个数	手工 监测 频次	监测方法
DW001	COD、SS、 氨氮、总 磷、总氮	☐ 自动 ☒ 手动	/	/	/	/	瞬时采 样至少 3 个	一年 一次	《地表水 和污水监 测技术规 范》 HJ/T91-2 002

三、噪声

1、噪声源强分析

运营期的噪声主要为机械设备运行时产生的机械噪声，噪声源主要有压铸机、点焊机、车床、冲床、风机、冷却塔、空压机等机械设备，其噪声源强一般在 75~85dB(A)之间。具体数值见下表。

表4-25 噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	声源源强	声源控制措施	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)	建筑物外噪声	
			声功率级/dB(A)		X	Y	Z							声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
1	生产车间	压铸机(6台)	85	墙体隔声、设备减振、隔声、消声 距离衰减、声源置于车间内	22	15	0	东	23	东	55.5	变化声源 (间歇) 铸造 16h 机加工 8h	25	东 46.3 南 46.5 西 45.6 北 48.7	1
		南	28					南	58.3						
		西	18					西	59.6						
		北	15					北	61.3						
2		行车(2台)	75		19	12	0	东	25	东	54.6				
		南	30					南	53.5						
		西	19					西	56.4						
		北	21					北	56.1						
3		上料机(2台)	75		20	12	0	东	26	东	54.3				
		南	20					南	57.2						
		西	20					西	56.0						
		北	18					北	58.8						
4		点焊机(10台)	75		15	10	0	东	23	东	58.7				
		南	15					南	61.5						
		西	24					西	58.6						
		北	28					北	55.1						
5		冲床(25台)	80		16	12	0	东	26	东	59.7				
		南	15					南	63.5						
		西	22					西	60.6						
		北	27					北	57.3						
6		伺服电机(3台)	80		24	12	0	东	27	东	59.7				
		南	21					南	62.5						
		西	25					西	60.6						
		北	28					北	57.1						
7		自动包装	75		18	16	0	东	19	东	60.5				
								南	23	南	59.1				

8		机（3台）	80		19	25	0	西	18	西	60.6				
		北						28	北	58.6					
		东						29	东	58.4					
		南						25	南	60.6					
		西						20	西	62.6					
		北						26	北	60.2					

注：空间相对位置以生产车间的西南角为坐标原点(0,0,0)

表 4-26 噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声源源强	运行时段	声源控制措施
		X	Y	Z	声功率级/dB(A)		
1	环保设施（风机）	26	24	0	85	变化声源， 2个时段（间歇）	选用低噪声设备、距离衰减、 设备减振、消声等
2	冷却塔（1台）	23	25	0	85		
3	空压机（1台）	24	30	0	85		

2、噪声污染防治措施

本项目对各噪声源拟采取隔声、减振、合理布局等措施，并利用车间的厂房对噪声进行降噪。采取的具体噪声措施如下：

(1) 污染防治措施

①控制设备噪声，在工艺设计上尽量选用低噪声设备，从声源上降低设备本身噪声，提高机械装配精度，减少机械振动和摩擦产生的噪声，防止共振。

②合理布局，在项目布置时，将噪声源较集中的设备布置在厂区车间的中央，其他噪声源亦尽可能远离厂界，充分利用建筑物、构筑物来阻挡声波的传播，以减轻对外界环境的影响。

③采取噪声防治措施，主要噪声设备采取隔声、减振、消声等降噪措施，如安装减振垫（座），同时车间合理设置隔断；平时加强机械的维护，杜绝因设备不正常运转时发出的噪声。

④保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声。

⑤加强管理，加强员工操作管理，尽可能减少操作撞击等偶发噪声。

(2) 达标情况分析

本项目噪声源主要来自机械设备运行时产生的机械噪声，源强约为 75~85dB(A)，拟采取减振、隔声等降噪措施。根据生态环境部颁发的《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）中噪声预测模式进行预测（公式如下）

①室外声源

在不能取得声源倍频带声功率级或倍频带声压级，只能获得 A 声功率级或某点的 A 声级时，可按下列式近似计算：

$$L_A(r) = L_{A0} - D_c - A$$

$$A = A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}$$

室外线源可分为若干线的分区，而每个线的分区可用处于中心位置的点声源表示。

②室内点声源

室内声源采用等效室外声源声功率级法进行计算。先计算出某个室内靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

然后计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{p1j}} \right)$$

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

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

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处的等效声源的倍频带声功率级:

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

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

③噪声贡献值计算

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAi, 在 T 时间内该声源工作时间为 ti; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAj, 在 T 时间内该声源工作时间为 tj, 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right]$$

④预测值计算

预测点的预测等效声级为:

$$L_{eq} = 10 \lg \left(10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}} \right)$$

上式中各符号的意义和单位见 HJ2.4-2021。

经合理布局、减振、消声、厂房隔声、距离衰减后,项目各厂界噪声情况详见下表:

表4-27 噪声对厂界的影响

厂界测点	东厂界		南厂界		西厂界		北厂界	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
贡献值	47.7	47.1	47.8	47.2	46.8	46.2	49.9	49.3
排放限值	60	50	60	50	60	50	60	50
评价	达标		达标		达标		达标	

由上表可知,项目各厂界噪声、贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》2类标准。

因此,建设项目噪声防治措施可行,厂界噪声可以达标,项目建成运营后对周边的声环境影响很小,不会产生扰民现象。

(3) 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)要求,定期委托有关环境监测机构对厂界噪声进行监测,具体见下表:

表4-28 噪声污染源监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频次	执行排放标准
噪声	厂界四周外1米处	等效连续A声级 L _{eq} (A)	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2类标准限值

四、固废

1、固体废弃物源强分析

本环评根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），对废物类别进行判定。运营期产生的固体废物包括：一般废弃包装材料、金属边角料（不含油）、炉渣（锌渣）、脱模废液、集尘、废滤筒、废包装桶、废劳保用品、废活性炭、废润滑油、除尘废液、粉尘泥、不合格品、焊渣和生活垃圾等。

（1）固体废物产生情况

①生活垃圾：全厂项目员工 20 人，年工作 300 天，生活垃圾产生量按 0.5kg/(人·天)计，则生活垃圾产生量约为 3t/a，生活垃圾由当地环卫部门统一处理，不对外排放。

②一般废弃包装材料：纸箱等一般废包装材料产生量约为 5t/a，外售综合利用单位。

③金属边角料（不含油）：项目采用车床等设备进行机加工，不使用乳化液，产生的金属边角料（含金属屑）约为 10t/a，为一般固体废物，外售综合利用单位。

④料饼（金属边角料）：根据建设单位资料，压铸件冲料分离产生的料饼量约为 3t/a。料饼直接返回熔炉再利用，不作为固废管理。

对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”，不作为固体废物管理。

⑤炉渣：锌锭熔化过程中产生锌渣，产生量约为 10t/a。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 版），锌渣为一般固废，属于 SW17 可再生类废物，外售金属回收单位综合利用。

⑥焊渣：项目焊接工序产生的焊渣量约为 2t/a，由建设单位收集后外售综合利用。

⑦废包装桶：项目润滑油、脱模剂等原料为桶装，废包装桶产生总量约为 0.1t/a，经收集后委托有资质单位处理。

⑧废润滑油：项目设备维修保养产生废润滑油约 0.1 t/a，委托有资质单位处理。

⑨废劳保用品：项目产生沾染油污等废劳保用品约 0.1t/a，委托有资质单位处理。

⑩脱模废液：项目压铸脱模过程中产生脱模废液约 8 t/a，委托有资质单位处理。

⑪废活性炭：项目活性炭对有机废气的吸附量按 0.1t/t 计，两级活性炭去除效率为 85%。

本项目需处置的脱模有机废气量约为 0.108t/a，其中有组织有机废气量为 0.097t/a；两级活性炭去除效率为 85%，则需活性炭吸附的废气量为 0.082t/a，需使用活性炭 0.82t/a。吸附废气后的废活性炭共约 0.9t/a，经收集后委托有资质单位处理。

根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》，活性炭更换周期参照以下公式计算：

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

式中，T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg，本项目活性炭箱填充量为 200kg；

s—动态吸附量，%，取 10%；

c—活性炭削减的 VOCs 的浓度, mg/m^3 , 本项目为 $3.4\text{mg}/\text{m}^3$;

Q—风量, m^3/h , 本项目为 $5000\text{m}^3/\text{h}$;

t—运行时间, h/d , 本项目为 $16\text{h}/\text{d}$ 。

因此本项目活性炭更换周期为 73 天。

⑫不合格品: 检验工段产生不合格品, 为一般工业固废, 产生量约为 $2\text{t}/\text{a}$, 外售综合利用。

⑬除尘废液: 根据企业提供的资料, 熔化压铸烟尘拟采用文丘里湿式除尘器处理, 除尘器水箱有效容积约 1m^3 , 水循环使用; 每季度更换一次, 除尘废液产生量为 $4\text{t}/\text{a}$, 收集后委托有资质的危废处置单位处置。

⑭粉尘泥: 项目熔化烟尘、压铸烟尘采用湿式除尘处理, 除尘装置定期捞渣产生粉尘泥。根据企业提供的资料, 粉尘泥产生总量约为 $1\text{t}/\text{a}$, 废物代码为 321-028-48, 委托有资质的单位处置。

⑮废滤筒: 焊接烟尘采用滤筒除尘器处理, 废滤筒产生量约为 $0.05\text{t}/\text{a}$, 收集后外售综合利用。

⑯集尘: 焊接烟尘采用滤筒除尘器处理, 集尘产生量约为 $0.14\text{t}/\text{a}$, 收集后外售综合利用。

(2) 固体废物属性判定

根据《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017) 的规定, 判断其是否属于固体废物, 给出判定依据及结果。本项目固体废物产生情况汇总表如下。

表 4-29 建设项目固体废物产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	是否属于固体废物	判定依据	估算产生量 (t/a)
1	金属边角料	机加工	固态	锌合金	是	通则 4.2a	10
2	料饼*	冲料	固态	锌合金	是	通则 4.2a	3
3	焊渣	焊接	固态	氧化铁	是	通则 4.1h	2
4	集尘	焊接	固态	氧化铁	是	通则 4.1h	0.14
5	一般废包装材料	原料使用	固态	塑料、纸品等	是	通则 4.1h	5
6	炉渣	熔化	固态	锌及其氧化物	是	通则 4.2b	10
7	废包装桶	原料使用	固态	铁、矿物油等	是	通则 4.1c	0.1
8	废劳保用品	生产	固态	油污、布	是	通则 4.1h	0.1
9	废润滑油	设备维修	液态	矿物油	是	通则 4.1h	0.1
10	废活性炭	废气设备	固态	碳、有机物	是	通则 4.3i	0.9
11	生活垃圾	生活	固态	塑料、纸品等	是	通则 4.1h	3
12	不合格品	检验	固态	锌合金	是	通则 4.1h	2
13	除尘废液	废气处理	液态	氧化锌、水	是	通则 4.3i	4
14	粉尘泥	废气处理	半固态	氧化锌、水	是	通则 4.3i	1
15	脱模废液	脱模	液态	烃水混合物	是	通则 4.3i	8
16	废滤筒	除尘	固态	氧化铁等	是	通则 4.2a	0.05

*注: 金属边角料(料饼)回炉再利用。根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017) 6.1 以下物质不作为固体废物管理: “b) 不经过贮存或堆积过程, 而在现场直接返回到生产过程或返回其产生过程的物质”; 可不作为固体废物管理。

(3) 固体废物分析

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》以及危险废物鉴别标准，判定该固体废物是否属于危险废物，需进一步开展危险废物特性鉴别的，列出建议开展危险特性鉴别指标。本项目一般固体废物代码按照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号）执行。

本项目营运期固体废物污染源源强核算结果及相关参数详见表 4-30。

表4-30 营运期固体废物污染源源强核算结果及相关参数汇总表

序号	产生环节	固废名称	属性	有毒有害物质名称	物理性状	危险特性	产生量(t/a)	产废周期	贮存方式	利用处置方式去向	利用或处置量(t/a)	污染防治措施
1	冲料	料饼	SW17 900-002-S17	/	固态	/	3	每日	一般固废 仓库暂存	回用	3	/
2	机加工	金属边角料 (不含油)	SW17 900-002-S17	/	固态	/	10	每日		外售综 合利用	10	/
3	焊接	焊渣	SW59 900-099-S59	/	固态	/	2	每周			2	/
4	原料使用	一般废弃包 装材料	SW59 900-099-S59	/	固态	/	5	每周			5	/
5	熔化	炉渣	SW17 900-002-S17	/	固态	/	10	每周			10	/
6	焊接	集尘	SW59 900-099-S59	/	固态	/	0.14	每周			0.14	/
7	废气处理	废滤筒	SW59 900-009-S59	/	固态	/	0.05	每周			0.05	/
8	检验	不合格品	SW17 900-002-S17	/	固态	/	2	每周			2	/
9	原料使用	废包装桶	HW49 900-041-49	矿物油	固态	T/In	0.1	每月	危废 仓库暂存	委托有 资质单 位处理	0.1	存放在 危废食 库，定 期委托 有资质 单位处 理
10	生产	废劳保用 品	HW49 900-041-49	矿物油	固态	T/In	0.1	每月			0.1	
11	废气处理	废活性炭	HW49 900-039-49	有机物	固态	T	0.9	73 天			0.9	
12	维修	废润滑油	HW08 900-214-08	矿物油	液态	T,I	0.1	每月			0.1	
13	废气处理	除尘废液	HW09 900-007-09	氧化锌	液态	T	4	每季			4	
14	废气处理	粉尘泥	HW48 321-028-48	氧化锌	半固 态	T	1	每季			1	
15	脱模	脱模废液	HW09 900-007-09	烃水 混合物	液态	T,I	8	每月			8	
16	生活	生活垃圾	SW64 900-099-S64	/	固态	/	3	每月	垃圾 桶	环卫 部门	3	/

注：“危险特性”是指腐蚀性（Corrosivity,C）、毒性（Toxicity,T）、易燃性（Ignitability,I）、反应性（Reactivity,R）和感染性（Infectivity,In）。

2、固废污染防治措施

(1) 污染防治措施

①生活垃圾：由环卫部门统一清运。

②一般废弃包装材料、不合格品、金属边角料、焊渣、集尘、炉渣、废滤筒等一般固废外售综合利用。料饼回炉再利用。

③废包装桶、废劳保用品、废活性炭、废润滑油、脱模废液、除尘废液、粉尘泥等危险废物委托有资质单位进行专业处置。

(2) 危废仓库可行性分析

本项目拟设置一座 10m² 的危废仓库，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80% 计算，则有效存储面积为 8m²。本项目一次性储存危废最大量约为 4.53t/a（占用面积约 4.9m²），能够满足本项目危险废物的暂存需求。本项目危险废物贮存场所（设施）基本情况见下表。

表 4-31 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	危废名称	年储存量(t/a)	贮存位置	贮存面积 m ²	容积率	核算每 m ² 可存放量 t	核算最大可储存量 t
1	废活性炭*	0.23	危废仓库	0.3	0.8	1	8
2	废包装桶	0.1		0.2			
3	废劳保用品	0.1		0.2			
4	废润滑油	0.1		0.2			
5	脱模废液*	2		2			
6	粉尘泥	1		1			
7	除尘废液*	1		1			
汇总		4.53		4.9			

*注：废活性炭、脱模废液、除尘废液每季度转移一次，其余危废均每年转移一次。

注：锌渣、粹灰遇水会产生反应，释放氢气，受潮受热容易引起火灾，故采用内有覆膜的吨袋包装后暂存于危废库房，同时考虑危废库内有其他液态危废，故设置隔断与其他危废隔开。

要求：危险废物均应委托有相应处理资质的专业处置单位处理；建设单位应与有资质的专业处置单位签订《固体废物处置合同》，在签订《固体废物处置合同》前应先了解处置单位的《危险废物经营许可证》中的有效期和核准经营范围及《企业法人营业执照》中的许可经营项目与危险废物的相符性。并了解处置单位的处置工艺和生产余量，确保处置工艺及能力相匹配。

综上，本项目固体废弃物均得到有效处理，对环境影响较小，不会产生二次污染。

3、环境管理要求

(1) 按照省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办[2024]16 号）要求，落实以下固体废物全过程监管的相关内容：

①注重源头预防；落实规划环评要求；规范项目环评审批；落实排污许可制度；规范危废经营许可；调优利用处置能力。

②严格过程控制；规范贮存管理要求；提高收集水平；强化转移过程管理；落实信息公开制度；开展常态化规范化评估；提升非现场监管能力。

③强化末端管理；推进固废就近利用处置；加强企业固废监管；开展监督性监测；规范一般工业固废管理。

④完善保障措施

根据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ276-2022）要求，规范企业危险废物识别和标

志设置。

根据《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），明确提出“五个严格、七个严禁”的要求，压紧压实产废单位主体责任，全面推行危废转移二维码扫描、电子联单等信息化监管，从产生到处置全过程留痕可追溯，切实防控环境风险。

（2）一般固废贮存要求

本项目所产生的一般固体废物根据《固体废物分类与代码目录》进行管理，一般工业废物贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

①不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存作业。

②危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场。

③贮存场运行企业应建立档案管理制度，并按照国家档案管理等法律法规进行整理和归档，永久保存。

④贮存场的环境保护图形标志应符合 GB15562.2 的规定，并应定期检查和维护。

（3）危险废物相关要求

①根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）容器和包装物污染控制要求如下：

a.容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容；

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

c.硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏；

d.柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏；

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

f.容器和包装物外表面应保持清洁。

②根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），贮存库具体要求如下：

1) 表面防渗 - 表面防渗主要针对地面和裙脚，要求表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。

2) 基础防渗 - 在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存,也就是将贮存的危险废物直接接触地面，在这种情况下,应采取基础防渗,防渗层为至少 1m 厚黏土层(渗透系数不大于 10^{-7}cm/s)，或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料(渗透系数不大于 10^{-10})

cm/s), 或其他防渗性能等效的材料。

3) 分区-规定贮存库内应根据危险废物的类别设置分区, 不同贮存分区之间应采取隔离措施, 隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。

4) 液体泄漏堵截设施-在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的, 应具有液体泄漏堵截设施, 堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10 (较大值)。

5) 渗滤液收集设施-新标准明确了用于贮存可能产生渗滤液的危险废物时, 才需要设计渗滤液收集设施, 并非所有贮存液态危险废物的设施都需要设计液体收集设施。

6) 气体导出口和净化装置-贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库, 应设置气体收集装置和气体净化设施。危废仓库应设置观察窗。

注: 本项目新建危废仓库, 将按规范要求安装视频监控, 观察窗; 贮存的少量危险废物均储存于密闭的容器内, 暂存的危险废物不涉及易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体, 故可不设置气体收集装置和气体净化设施。

7) 环境监测和应急要求: 要针对危废贮存设施制定监测计划并按规定开展监测, 比如配有收集净化系统的贮存设施应对排放口进行监测; 涉及 VOCs 排放的, 除了监测排放口外, 还需要进行无组织监测; 涉及恶臭的需要对恶臭指标开展监测; 危险废物环境重点监管单位还应当对地下水开展相关监测; 危险废物贮存设施环境应急要求, 从应急预案管理、人员、装备、物资和预警响应等方面提出危险废物贮存设施环境应急要求。

③危险废物处理过程要求

a. 项目在危险废物的转移时, 按有关规定签订危险废物转移单, 并需得到有关环境行政主管部门的批准。同时, 在危险固废转移前, 要设立专门场地严格按要求保存, 不得随意堆放, 防止对周围环境造成影响。

b. 处置单位应严格按照有关处置规定对废物进行处置, 不得产生二次污染。

由上可见, 项目的固体废物得到了妥善地处置。但本项目危险固废在厂内暂存期间如管理不善, 发生流失、渗漏, 易造成土壤及水环境污染。因此, 固体废物在厂内暂存期间应根据《江苏省危险固废管理暂行办法》加强管理, 堆放场地应防渗、防流失措施。

④危险废物运输时的中转、装卸过程应遵守以下技术要求:

危险废物的收集、运输按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012) 的要求

进行。在运输过程中,按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》中对危险废物的包装、运输的有关标准、技术规范和要求进行,有效防止危险废物转移过程中污染环境。项目需处理的危险废物采用专门的车辆,密闭运输,严格禁止抛洒滴漏,杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物转移管理办法》(部令第23号)中有关的规定和要求。

卸货区的工作人员应熟悉废物的危险特性,并配备适当的个人防护装备,装卸剧毒废物应配备特殊的防护装备。装卸区应配备必要的消防设施,并设置明显的指示标志。

危险废物装卸区应设置隔离设施,液态废物卸载区应设置收集槽和缓冲罐。

建设单位须针对此对员工进行培训,加强安全生产及防止污染的意识,培训通过后方可上岗,对于固体废弃物的收集、运输要实施专人专职管理制度并建立好台账。

此外,固体废物外运过程可能发生抛洒、泄漏,造成土壤及水环境污染,对大气环境造成影响,危害沿线居民健康。因此,在危险废物的转移时,应按有关规定签订危险废物转移单,并需得到有关环境行政主管部门的批准,且必须委托专门的危险废物运输单位,须具备一定应急能力。

另外,要特别留意锌渣等物质收集、暂存、运转过程中存在的风险,做好通风、防水、防潮等风险防范措施;建议设置氢气泄漏检测报警装置;并采取防静电措施,严禁烟火等火源;并配备干粉灭火器等。

五、土壤和地下水

地下水、土壤保护应以预防为主,减少污染物进入地下水、土壤含水层的概率和途径,并制定和实施地下水、土壤监测并长期监测计划,一旦发现地下水、土壤受污染,应及时采取补救措施。针对本项目可能发生的地下水、土壤污染,防治措施按照“源头控制、分区防护、污染监控、应急响应”相结合的原则,从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。

(1) 地下水、土壤污染分析

①地下水、土壤污染源分析

本项目可能对土壤和地下水环境造成影响的环节主要包括:脱模剂、润滑油等液态物质,生产设备、污水管线的跑、冒、滴、漏等下渗会污染土壤和地下水,危险废物、原料堆场等发生火灾事故时,事故状态下事故废水外溢(产生的消防废水)也有渗透污染土壤和地下水的风险。若不加强危废仓库的防渗处理和及时处置,存在污染土壤和地下水的可能。

②地下水、土壤污染情景分析

事故情况下，若出现设施故障、管道破裂、防渗层损坏开裂等现象，物料将对地下水造成点源污染，污染物可能下渗至孔隙潜水及承压层中，从而在含水层中运移。

③地下水、土壤污染途径分析

若本项目污染物泄漏后进入地下，首先在包气带中垂直向下迁移，并进入含水层中。污染物进入地下水后，以对流作用和弥散作用为主。另外，污染物在含水层中的迁移行为还包括吸附解析、挥发和生物降解。

(2) 地下水、土壤污染防治措施

①源头控制措施

从设计、管理工艺设备和物料运输方面防止和减少污染物的跑、冒、滴、漏；合理布局，减少污染物的泄漏途径，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。

②分区防渗措施

本项目生产过程中为防止所用的原辅料对建设场地及附近地下水、土壤造成污染，根据《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ610-2016)中分区防控措施说明，企业对生产车间、危废仓库等进行防渗、防腐处理，主要措施如下：

- I、地面进行防腐防渗处理，即使发生物料泄漏也不会对地下水、土壤造成影响；
- II、所有阀体，包括自动阀、切换阀等均采用 PVC、衬胶等防腐材质；
- III、采用防渗漏桶收集液态危险废物，避免化学品与地面直接接触；
- IV、分区防渗措施。

根据防渗参照的标准和规范，结合施工过程中的可操作性和技术水平，针对不同的防渗区域采用典型的防渗措施，在具体设计中将根据实际情况在满足防渗标准的前提下做必要的调整。

本项目对不同的污染防治区采取不同等级的防渗方案，分区防渗方案及防渗措施见下表。

表 4-32 本项目分区防渗方案及防渗措施表

序号	防治分区	分区位置	防渗要求
1	重点污染防治区	收集管道、压铸脱模区等	对废水收集沟渠、管网、阀门严格质量管理，如发现问题，应及时解决。管沟、污水渠与污水集水井相连，并设计不低于 5‰的排水坡度，便于废水排至集水井统一处理；要做好沿途污水管网的防渗工作。工程管道 DN500 及以上管道采用钢筋混凝土管，管径小于 DN500 的管道采用 HDPE 管。两种管材防水性均较好。
2		危废仓库、化学品储存区等	依据国家危险贮存标准要求设计、施工，采用 200mm 厚 C15 砼垫层随打随抹，设置钢筋混凝土围堰，并采用底部加设土工膜进行防渗，使渗透系数不大于 1.0×10^{-10} cm/s，且防雨和防晒。
3	一般污染防治区	其他生产区域	地面基础防渗和构筑物防渗等级达到渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s，相当于不小于 1.5m 厚的黏土防护层

本项目生产车间地坪防渗结构示意图见图 4-6，危废仓库防渗结构示意图见图 4-7，一般污

染防治区典型防渗结构示意图见图 4-8。

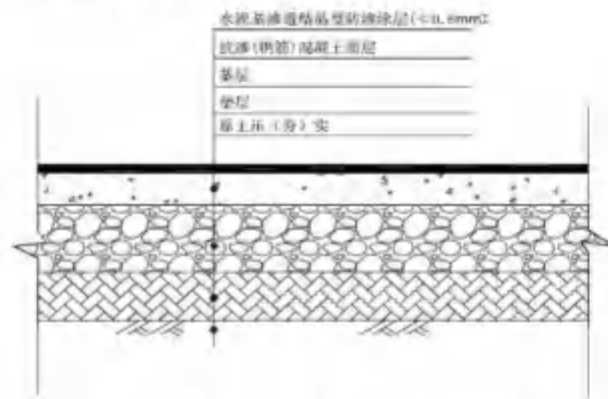


图 4-6 生产区地坪防渗结构示意图

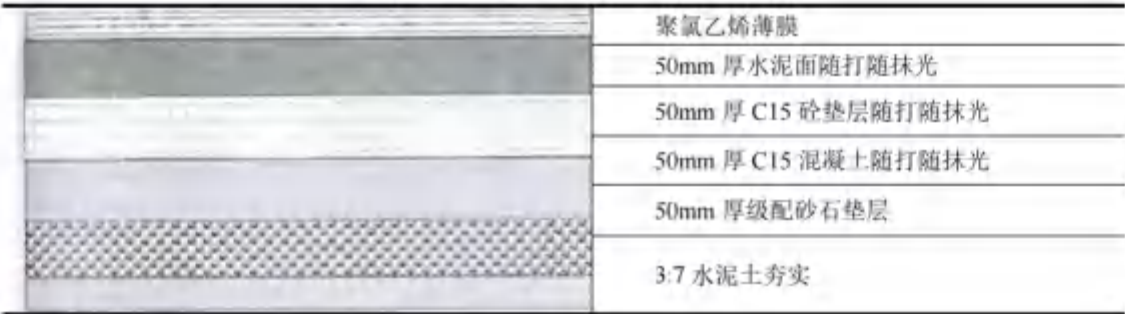


图 4-7 危废仓库防渗结构示意图

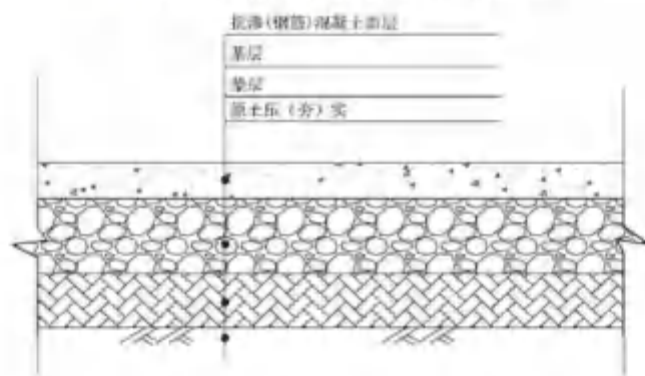


图 4-8 一般污染防治区典型防渗结构示意图

③应急响应措施

制定风险事故应急响应的目的是在发生风险事故时，能以最快的速度发挥最大的效能，尽快控制事态的发展，降低事故对地下水及土壤的污染。根据地下水、土壤跟踪监测结果，一旦发现地下水和土壤污染事故，应立即启动应急预案。控制污染源，制定合适的应急处置方式，并继续跟踪监测地下水的水质状况。

(3) 地下水、土壤环境影响分析

本项目可能对地下水、土壤产生影响的主要区域在生产车间、危废仓库等防渗区均考虑采取地下水防渗处理措施。正常生产时车间的跑冒滴漏不会下渗到地下水、土壤中。室外管道和阀门

的跑冒滴漏水量较小，且项目用地现状为工业用地，确保各项防渗措施得以落实、加强维护和厂区环境管理的前提下，正常工况下对地下水、土壤基本无渗漏，污染较小，故项目不对地下水和土壤提出跟踪监测要求。

本项目针对各类污染物均采取了对应的污染治理措施，原料堆放区、危废仓库、压铸车间等设置防渗措施，可确保污染物的达标排放及防止渗漏发生，可从源头上控制项目对区域土壤和地下水环境的污染源强，因此拟建项目不会对区域土壤和地下水环境产生明显影响。只要企业严格落实本报告提出的污染防治措施，项目对区域土壤和地下水环境的影响是可接受的。

七、环境风险

1、风险环节分析

环境风险评价的目的是分析和预测建设项目存在的潜在危险、有害因素，项目建设和运行期间可能发生的突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害和易燃易爆等物质泄漏，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，使建设项目事故率、损失和环境影响能够达到可接受水平。

（1）评价依据

①风险调查

按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）中附录 B，拟建项目主要风险物质为润滑油、脱模剂等原料和危险废物，以及火灾/爆炸产生的伴生、次生一氧化碳、二氧化硫等二次污染物。

②风险潜势初判及风险评价等级

根据建设项目涉及物质和工艺系统的危险性及其所在地的环境敏感程度，结合事故情形下环境影响途径，对建设项目潜在环境危害程度进行概化分析，建设项目环境风险潜势划分表见下表。

表 4-33 建设项目环境风险潜势划分表

环境敏感程度(E)	危险物质及工艺系统危险性(P)			
	极高危害(P1)	高度危害(P2)	中度危害(P3)	轻度危害(P4)
环境高度敏感区(E1)	IV*	IV	III	III
环境中度敏感区(E2)	IV	III	III	II
环境低度敏感区(E3)	III	III	II	I

注：IV*为极高环境风险

P 的分级确定

计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中对应临界量的比值 Q。不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质最大存在总量计算。

当企业只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q。

当企业存在多种危险物质时，则按下式计算：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： $q_1, q_2, \dots, q_n$ ——每种危险物质的最大存在总量， t ；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ ——每种危险物质的临界量， t 。

当 $Q < 1$ 时，项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

本项目危险物质数量与临界量比值（ Q 值）结果见下表。

表 4-34 危险物质数量及临界量比值结果

序号	危险物质		厂界最大储存量 q(t)	临界量 Q _i (t)	q/Q _i
1	水性脱模剂		1	50	0.02
2	润滑油		0.17	2500	0.000068
3	危险废物	废包装桶	0.1	100	0.001
4		废润滑油	0.1	2500	0.00004
5		脱模废液*	2	10	0.2
6		废劳保用品	0.1	100	0.001
7		除尘废液	1	50	0.02
8		粉尘泥	1	50	0.02
9		废活性炭	0.23	50	0.0046
	总计		/	/	0.266708

备注 1：对列入《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中“表 B.1 突发环境事件风险物质及临界量”的物质直接判定为环境风险物质，对未列入 B.1，但根据风险调查需要分析计算的危险物质，则根据其特性分别参考《化学品分类和标签规范 第 28 部分：对水生环境的危害》（GB30000.28-2013）及《化学品分类和标签规范 第 18 部分：急性毒性》（GB30000.18-2013）确定。

备注 2：本项目脱模废液从严按 $COD_{Cr} > 10000 \text{mg/L}$ ，临界量 $Q(t)$ 10 计。

根据以上分析，项目 Q 值小于 1，故环境风险潜势为 I。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），评价工作等级见下表。

表 4-35 评价工作等级划分

环境风险潜势	IV、IV*	III	II	I
评价工作等级	—	二	三	简单分析

根据以上分析，项目环境风险评价工作等级简单分析即可。

（2）风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）和《环境风险评价使用技术和方法》规定，风险评价首先要确定建设项目所用原辅材料的毒性、易燃易爆性等危险性级别。项目使用的润滑油等物质可燃，脱模剂、润滑油等液态物质可能泄漏。项目存在的主要环境风险源是压铸机、原料仓库、除尘设施以及液态物料容器等。最可能发生的环境风险事故是原料仓库、铸造车间内发生液态物料泄漏、化学品火灾、爆炸及次生事故；锌渣遇水产生氢气，造成环境污染事件和安全事故。

粉尘的风险

项目熔化、压铸过程中产生的熔化烟尘、压铸烟尘（主要成分：氧化锌）；焊接过程中产生的焊接烟尘（主要成分：氧化铁）。对照《工贸行业重点可燃性粉尘目录》（2015版），本项目烟尘主要成分为金属氧化物，故不涉及工贸行业中的重点可燃性涉爆粉尘。

环保工程系统风险识别

环保设施可能存在风险的部位是废气收集装置、风机、除尘器集尘装置、活性炭箱、污水管网和循环水泵故障，导致废气和废水经收集后超标排放或未经收集直接逸散或活性炭箱等装置火灾爆炸事故。危废堆放场所的废液泄漏，若地面未做防渗处理，堆场未加防雨遮盖，泄漏物（尤其是液态危废）将通过地面渗漏，进而影响土壤和地下水。在这些情况下，都将对周围环境产生影响。上述环境风险事故的受威胁对象为：人身安全、财产和环境。

表 4-36 本项目环境风险识别结果汇总表

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径
生产过程	生产车间	脱模剂、润滑油等	物料泄漏；火灾、爆炸	大气、地表水、土壤、地下水
储运设施	原料仓库	脱模剂、润滑油等	物料泄漏；火灾、爆炸	
	危废仓库	废润滑油、脱模废液等	物料泄漏；火灾、爆炸	
环保设施	活性炭吸附装置、除尘装置等	颗粒物、非甲烷总烃等	火灾、爆炸	

最大可信事故：通过对厂内的风险识别以及类比国内外同行业发生事故的比例，项目最大可信事故为：①原辅料（润滑油、脱模剂等）包装桶、液态危废（脱模废液等）包装桶因操作不当、倾倒、废水管网破裂导致液态物料泄漏引发周边水体、土壤等环境污染事故；

②润滑油等遇明火、高热引发的火灾爆炸事故，以及伴生、次生污染物对周围环境的影响。

（3）风险分析

本项目使用的润滑油等物质可燃，锌渣遇水释放可燃气体，生产过程中具有火灾爆炸风险；一旦发生火灾、爆炸事故，则将对环境造成较大的影响。润滑油、脱模剂等为液体，在生产贮存过程中有泄漏风险，一旦进入外部环境将造成较大环境影响，详见下表。

表 4-37 本项目火灾、爆炸、泄漏环境影响分析表

类型		影响分析
火灾影响	热辐射	不但燃烧速度快、燃烧面积大，而且放出大量的热辐射，危及火灾周围的人员的生命及毗邻建筑物和设备安全。
	浓烟及有毒废气	火灾时在放出大量辐射热的同时，还散发大量的浓烟，它是由燃烧物质释放出的高温蒸汽和毒气，被分解的未燃物质和被火加热而带入上升气流中的空气和污染物质的混合物。它不但含有大量的热量，而且还含有蒸汽、有毒气体，对火场周围的人民生命安全和周围的大气环境质量造成污染和破坏。
爆炸影响	爆炸震荡	在爆炸发生时，产生一股能使物体震荡使之松散的作用力，这股力量削弱生产装置及建筑、构筑物、设备的基础强度，甚至使之解体。
	冲击波	爆炸冲击波最初出现正压力，而后出现负压力，与爆炸物质量成正比，与距离成反比。它将对爆炸区域周围建筑物产生一个强大的冲击波，并摧毁部分建筑物及设备。

	冲击碎片	机械设备、装置、容器等爆炸后产生的大量碎片，飞出后会在相当大的范围内造成危害。 一般碎片的飞散范围在 100-1500m 左右。
	造成新的火灾	爆炸的余热或残余火种会点燃破损设备内不断流出的可燃物体而造成新的火灾。
	物质泄漏影响	物质控制不当极易进入污水管线或雨水管线，流入邻近河流，严重污染地表水源及地下水水质，甚至会污染江河从而扩大危害范围，同时破坏生态环境及土壤环境质量。 在风力作用下，有毒气体会造成大范围的空气污染，对人畜产生危害。
(4) 风险防范措施及应急要求 环境风险管理是对可能存在事故采取有效的防范措施，控制和防止对环境的污染，同时对可能造成的环境灾害制定应急预案，以减少环境风险。无论从设计、施工还是工程建成后的生产管理方面，都应对防火、防爆有足够重视，否则，将会造成严重的后果。为此，在实施安全设计专篇中所提出的安全措施基础上，必须进一步制定和完善安全措施，认真落实“三同时”，尽可能达到本质安全。 本项目应建立健全各项风险防范措施，如配备灭火装置、照明、电气设施及供电线路等达到相应的设计要求等；按照规范制定突发环境事件风险应急预案，并报相关管理部门备案，落实应急预案相关要求；设计中严格执行有关规范中的安全、环保、卫生要求，对影响安全环境的因素，采取措施予以消除。 建构筑物 and 工艺装置区均配置消防灭火设施，配置防爆电器。有可燃气体泄漏危险的场所，安装可燃气体报警装置，检测空气中可燃气体的浓度，报警控制器安装在控制室内，进行控制气体浓度显示。当空气中气体浓度超过设定值时，控制器在控制室中进行声光报警，同时和压缩机控制系统及防爆轴流风机连锁，压缩机停机、防爆轴流风机启动，以防止灾害事故的发生。 1、火灾事故的风险防范及应急措施 火灾事故的防范措施：定期对设备进行安全检测，检测内容、时间、人员应有记录保存，安全检测应根据设备的安全性、危险性设定检测频次。应加强火源的管理，严禁烟火带入，对设备需进行维修焊接，应经安全部门确认、准许，并有记录。要有完善的安全消防措施。从平面布置上，本厂生产装置区等各功能区之间应按国家消防安全规定，设置足够的安全距离和道路，以便安全疏散和消防。各重点部位设备应设置完善的报警连锁系统，以及消防系统和灭火器等。在必要的地方分别安装火灾报警仪、有毒气体探测器、感烟或感温探测器等，构成自动报警监测系统，并且对该系统做定期检查。 火灾事故应急措施：发生火灾后消防队按灭火方案进入阵地，根据火灾不同情况选择不同的灭火方式。 事故的后处理：是对发生事故设施维修和事故后现场的清理。一旦发生泄漏、火灾、爆炸事		

故，影响到外环境时，要及时掌握对环境破坏程度，为处理污染事故决策提供信息。发生火灾时主要防止对大气环境的影响。

事故处理二次污染的预防：事故处理二次污染主要为发生火灾时可能产生次生、伴生物质（一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物等）；灭火会产生消防废水，废水中含有燃烧产物和未燃烧物料，COD、SS 浓度较高，将该部分废水通过事故应急桶收集后委托有资质单位处理。

II、建筑安全防范措施

总图布置：项目应严格执行国家有关部门现行的设计规范、规定及标准；按防火间距布置，厂房及构筑物按规定等级设计，高温明火的设备尽可能远离散发可燃气体的场所。根据车间生产过程中火灾、爆炸危险等级及毒物危害程度分级进行分类、分区布置。合理划分管理区、工艺生产区、辅助生产区及储运设施区，禁忌物品混合堆放。合理组织人流和货流，结合交通、消防的需要，装置区周围设置环形消防道，以满足工艺流程、厂内外运输、检修及生产管理的要求。

生产车间及相关场所使用防爆、防火电缆，电气设施进行触电保护，爆炸危险区域的划分、防爆电器（气）的安装和布防必须符合《爆炸环境电力装置设计规范》(GB50058)要求。

各装置防静电设计应符合《防止静电事故通用导则》（GB12158-2006）以及《工业企业静电接地设计规程》（HGJ28）；各生产装置在防爆区域内的所有金属设备、管道等都必须设计静电接地装置，且接地电阻符合规范要求；定期检查、维护生产中使用的设备、仓库，确保各设施、设备正常运行。

III、原辅材料储存防范措施

建立严格的出入库管理制度（如收发手续、装卸规定等），物品入库时，严格检查其数量、包装情况，发现包装破损泄漏的立即处理。按物料理化特性，合理贮存，仓库内保持安全通道畅通。装卸、搬运做到轻装、轻卸。严禁摔、碰、撞、击、拖拉、倾斜和滚动，防止包装袋、容器破损致物品外泄。储存润滑油等原料仓库配备灭火器、消火栓、可燃气体检测报警仪等消防设施，并加强通风。

IV、生产过程风险防范措施

本项目使用的润滑油等物质为可燃物质，生产过程事故风险防范是安全生产的核心，火灾爆炸风险以及事故性泄漏与装置故障相关联。安全管理中密切注意事故易发部位，做好运行监督检查与维修保养，防患于未然。

企业应将国家要求和安全技术规范转化为各自岗位的安全操作规程，并悬挂在岗位醒目位

置，规范岗位操作，降低事故概率。

组织专门人员每天每班多次周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁不正常运转。

V、固废风险防范措施

危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、省生态环境厅关于做好《危险废物贮存污染控制标准》等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知（苏环办[2023]154号）等文件要求设置环境保护图形标志。加强危废库房防雨、防渗漏等风险防范措施，严格做到防火、防风、防雨、防晒、防扬散、防渗漏。

本项目危废仓库内部设置监控设施以及各类消防应急设施；按危险废物的管理规定进行建档、转移登记。固体废物清运过程中，应严格按规范操作，严禁跑、冒、滴、漏，一旦发生泄漏，及时清理，妥善包装后送至指定的固废存放点。

锌渣储存风险防范措施：

锌渣暂存在危废库内，危废库需要防水防潮。锌渣如存放管理不善，遇水反应会产生氢气，遇到明火或静电可能造成火灾爆炸事故；锌渣与氧化物、过氧化物、酸、爆炸品、易燃物品等在同一场所存放，可能引发火灾爆炸；会造成大气环境污染。

日常加强管理，厂房定期维修，避免雨水渗漏进入锌渣。危废仓库内应防水防潮、通风，设置空气湿度监测仪、抽湿器和氢气监测报警装置，保持危废仓库内干燥，避免锌渣与水接触。

锌渣采用内有覆膜的吨袋包装后暂存于危废库房，并设置隔断与其他液态危废隔开。锌渣暂存间应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求建设，对地面及裙脚采取防渗措施等，确保暂存期不对环境产生影响，安装可燃气体浓度自动报警器，一旦锌渣遇水产生大量氢气，气体监控系统发出警报，提醒建设单位相关人员采取紧急措施。

VI、化学品泄漏防范措施

严格按照《常用化学危险品贮存通则》《工作场所安全使用化学品的规定》以及有关消防法规要求对危险化学品的储存（数量、方式）要求进行管理。建立化学品台账，专人负责登记采购量和消耗量。操作区提供化学品安全数据清单，对化学品进行标识和安全警示，供员工了解其物化特性和防护要点。组织危险化学品安全操作培训。装载液体、半固体危险废物的容器内须留足够空间容器顶部与液体表面之间保留足够的空间，液态危废需将盛装容器放至防泄漏托盘（或围堰）内并在容器粘贴危险废物标签。不相容化学品不得混存。

原料的泄漏主要可能出现在原料输送、装卸、储存和使用等过程，针对这些过程可能存在的风险问题，建议做好以下几个方面的工作：

1、安排专人负责危险化学品的管理，做好采购、装卸、临时存放、取用等关键环节的跟进，做好相应的台账记录；搬运和装卸时，应轻拿轻放，防止撞击，避免因碰撞、包装破损等，发生危险废物外泄事故；

2、项目生产过程使用的脱模剂等液体物料的包装存放，建议采用塑料防泄漏托盘进行承托，泄漏时可将泄漏物控制在托盘内不外流；建议设置导流沟、收集坑，其容积要符合相关要求。

3、加强原辅料的仓储管理，按照有关防火规范设置储存场所，化学品储存场所采取硬底化处理，建议铺设防腐防渗层。

VII、有机废气处理系统风险防范措施

安排专职人员负责废气治理设施的日常运维管理，制定废气治理设施操作规程，明确活性炭吸附装置的吸附饱和时间，按照活性炭的使用寿命，按时更换活性炭，确保有机废气处理系统的稳定有效运行；定期对各废气处理系统进行检修和维护，降低因设备故障造成的事故排放的概率。制定事故处理方案，一旦发生设备故障，生产线应立即停机，直到故障点完成维修才可再次运行。

1、废气处理收集系统进行密闭设计，气体负压收集后送废气处理系统进行处理。

2、企业根据相关要求并结合自身危险场所的特点，制定本企业废气管理实施细则和安全检查表，并按安全检查表认真进行检查。每日对废气处理系统进行一次例检，每月对废气处理设备进行不少于一次的维护检查，若发现设施设备存在隐患，应立即整改。

3、当厂区停电或废气处理设备发生故障而导致废气未经处理达标直接外排时，厂区将暂停生产和使用涉及废气产生的物料，并尽快对废气治理措施进行检修，待厂区正常供电或废气处理设施故障排除后再接入设施处理，避免废气的直接外排对大气环境造成短时污染。

建议在两级活性炭吸附装置中增加防火阀、温度监测报警、应急降温、电磁阀降温喷淋装置、压差检测报警、接地和泄压(泄爆)装置；尾气支管汇总到总管前增加防火阀防止相互影响；尾气管道要满足阻燃要求，并采取防静电等安全防护措施。

VIII、高温锌液泄漏事故风险防范措施

金属锌本身不属于危险物质，但是当熔融状态的锌液泄漏后遇水会使水迅速沸腾产生蒸汽，继而产生物理爆炸风险。高温锌液泄漏后遇到可燃物可能会诱发火灾。

本项目熔化区域内地面保持干燥，加热炉等附近不设置存水设施、不堆放可燃物，还须在熔

化压铸车间内部划出与水、汽等物质的隔离区域；这样即使锌液泄漏也可以防止锌液与水或可燃物发生接触，因此可以避免车间内部锌液泄漏遇水或可燃物导致的风险。

熔融金属防泄漏、防水的安全设施：熔化炉等设备周围设置应急坑及围挡设施，留足安全距离；周围设置防护栏、警戒线和警示标识，下方设置收集槽，附近不设置存水设施、不堆放可燃物，设置声光报警装置。

IX、物料运输、生产过程中的风险防范措施

①各类原料及成品按要求在堆场和成品仓库内进行分区、分类存放，定置管理，并在各类存放区设置标识，贮存区内不设置明火和热源，贮存地面进行硬化、防渗处理，车间地面首先用30cm三合土夯实，三合土上部为30cm厚防渗水泥土硬化，渗透系数小于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

②项目所用原料及成品的包装应在规定的回收场所内完成，成品不得裸露运输；不得超高、超宽、超载运输原料及成品，宜采用密闭集装箱或带有压缩装置的厢式货车运输，在运输过程中轻装轻卸，避免日晒雨淋，保持包装完整，避免原料及成品在装载和运输过程中泄漏污染环境。

③项目工业固体废物的收集、储存、处置过程中严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定执行工业固体废物的申报、收集、储存、运输、处置等规定。

④项目产生的固体废物全部处理、处置或综合利用，并按固废管理要求办理相应的转运手续。

⑤在原料输送环节上尽可能地减少人为不安全行为，如不遵守交通规则，误操作等。

⑥在储存过程的环境风险采取的管理措施具体包括：对机械设备、作业活动，以及可燃物品的控制和管理；制定各种操作规范，加强监督管理，严格看管检查制度，避免事故的发生；落实事故风险应急预案和环境监测计划。

XI、事故废水环境风险防范措施：

①要求操作人员严格培训后方可上岗；操作人员对整个处理系统要有全面的认识，并非常熟悉工艺流程和操作规程。

②原料储存区设专人管理，做好防渗。

③自动控制的电器部分的损坏及维修也可能会导致整个系统的停转；为此类事件发生，所有自动控制的电器件皆设有并联的手动转换控制。

④水泵的损坏及维修可能会导致整个系统的停转。为防止发生，凡连续运转的水泵皆设备用。

⑤为了避免事故状态下废水污染周边环境，建设单位拟设置事故应急池，配置相应的处理设备（如回流泵、回流管道及阀门等）。

⑥事故状态下，废水可能部分进入事故池，部分进入雨污管网，其余在地面扩散。因此，建设方需做好厂区雨污管网闸阀的切换工作，即事故时应关闭雨污排放口闸阀，收集事故废水；其余地面扩散的废水通过应急池等方法收集。

参照《化工建设项目环境保护设计标准》（GB/T50483-2019）和《事故状态下水体污染的预防和控制规范》（Q/SY08190-2019），事故应急池总有效容积计算公式如下：

$$V_{\text{总}}=(V1+V2-V3)\max+V4+V5$$

注：计算应急事故废水量时，装置区或贮罐区事故不作同时发生考虑，取其中的最大值。

V1——事故一个罐或一个装置物料量，m³；

V2——事故状态下最大消防水量，m³；

V3——事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量，m³；

V4——发生事故时必须进入该收集系统的生产废水量，m³；

V5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，m³；

计算过程如下：

V1：收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量。

注：储存相同物料的罐组按一个最大储罐计，装置物料量按存留最大物料量的一台反应器或中间储罐计，本项目液态物料最大包装桶容积为1m³，故 V1=1m³；

V2：根据《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）及《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）第3.5.2条，室内消火栓用水量为10L/s，同一时间内的火灾次数按1次考虑，根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）的第3.6.2条，火灾延续时间以2小时计，消防水量为：V2=ΣQ 消 t 消

$$V2=0.01\times3600\times2=72\text{m}^3$$

V3：发生事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量。

项目厂区范围内雨水管网（进行硬化防渗处理）约360m，管径DN600mm，则雨水管网总容积约为102m³，按80%估算其有效容积，可临时暂存约81m³事故废水；故 V3=81m³。

企业雨污阀门安排专人控制，设置针对性封堵类应急物资，具有较强的雨污水截断能力。

V4：发生事故时无生产废水进入该系统，项目无生产废水，故 V4=0m³；

V5：发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，V5=10qF；

q：降雨强度，mm；按平均日降雨量； q=qa/n

qa: 年平均降雨量, 常州市取 1106.7mm;

n: 年平均降雨日数, 取 165 天;

F: 企业生产区面积约 0.4ha, 由此计算必须进入事故废水收集系统雨水汇水面积 $V_5=27m^3$ 。

综上所述, 本项目厂区事故应急池容积为 $V_{总}=(1+72-81)+0+27=19m^3$ 。

根据以上核实结果, 企业应配置容积不低于 $19m^3$ 事故应急池。企业拟配置一座容积 $30m^3$ 的事故应急池, 并配置提升泵、切断阀和应急电源等应急设施。

综上所述, 事故发生时, 通过及时关闭雨水总排口阀门, 可有效将事故废水截流于厂区内, 同时进入事故应急设施中暂存。切断阀门安排有专人负责, 平时保持关闭的状态, 杜绝事故废水不经处理直接排入水体, 不会进入外环境, 对环境造成污染, 操作及暂存能力上具有可行性。

三级防控要求

根据《事故状态下水体污染的预防和控制规范》(Q/SY 08190-2019)、《省生态环境厅关于印发江苏省环境影响评价文件环境应急相关内容编制要点的通知》(苏环办[2022]338号), 企业针对废水排放采取“单元-厂区-园区/区域”的三级防控措施来杜绝环境风险事故对环境的造成污染事件, 将环境风险事故排水及污染物控制在厂区和园区内。

一级防控措施将污染物控制在生产区; 二级防控措施将污染物控制在厂区; 三级防控措施将污染物控制在区域内, 与区域环境风险防范措施联动, 防止事故废水污染外环境。

具体设计要求如下:

a) 一级防控措施 (装置级)

第一级防控措施是设置在生产车间、危废仓库等区域, 构筑生产过程中环境安全的第一道防控网, 使泄漏物料转移到容器或惰性吸附物料中, 将泄漏物料控制在局部, 防止污染雨水和轻微事故泄漏造成的环境污染。

具体措施如下: 生产车间、危废仓库等设置了防流散门槛, 配备围挡物、惰性吸附材料、灭火器材等应急物资, 若发生少量泄漏, 采用吸附棉或其他惰性吸附材料进行吸附, 及时转移进废弃物容器内; 若发生大量泄漏, 采用挡板、沙土或沙包进行围挡, 用应急泵泵入废弃物容器内, 并采用惰性吸附材料清理地面。泄漏物及沾染了泄漏物的惰性吸附材料均作为危险废物, 委托有资质单位处置。

b) 二级防控措施 (企业级)

第二级防控措施是在厂区设置应急池, 切断污染物与外部的通道, 将污染物控制在厂内, 防止较大事故泄漏物料和消防废水造成环境污染。

具体措施如下：建设单位拟设置一座应急池（30m³），可以满足应急所需。当事故发生时，应及时关闭雨水排放口阀门，使事故废水通过雨水管网泵入应急池中，待事故结束后，收集的事故废水委托处理，防止事故废水进入雨水管网，避免排入附近河流。

c)三级防控措施（区域级）

第三级防控措施是对雨水排口上下游进行围堵，同时上报上级环保部门（常州市武进区洛阳镇人民政府、常州市武进生态环境局）共同应急作为三级防控措施，主要防止事故进一步扩大。

具体措施如下：一旦发生泄漏物排出厂区雨水口，指挥部立即安排抢险救援组对排水口上下游设置切断截流措施（闸坝）进行围堵。将污染物控制在区域内，防止重大事故泄漏物料和受污染的消防废水造成地表水污染。三级防控与武进洛阳镇环保科、武进生态环境局、武进区应急防控衔接。

与武进区环境风险防范措施联动：厂内环境风险防控系统应纳入洛阳镇突发环境事件防控体系、武进区环境风险防控体系，企业一旦发生风险事故，首先启动企业环境风险防控措施，采取自救，同时上报洛阳镇、武进区等上级部门。当事故较大，武进区启动区域环境风险防控措施，实现区域联动，有效防控环境风险。

XII、突发环境事件应急预案编制要求

根据生态环境部《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知（环发〔2012〕77号文）》的要求：“提出环境风险应急预案和事故防范、减缓措施，特别要针对特征污染物提出有效地防止二次污染的应急措施，对发生概率小，但危害严重的事故采取安全措施，防患于未然。”因此，建议项目在设计、建设和营运过程中，应科学规划、合理布局。采取必要的防泄漏措施，建立严格的安全生产制度，大力提高操作人员的素质和水平，以最大限度地降低事故的发生率，同时制定详细的应急救援预案。

建设单位应按照《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）、《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T 3795-2020）、《省生态环境厅关于印发江苏省环境影响评价文件环境应急相关内容编制要点的通知》（苏环办〔2022〕338号）等文件要求，组织开展环境风险应急预案编制（或修编），预案应明确公司、公司所在厂区、洛阳镇、常州市武进区环境风险应急体系，体现分级响应、区域联动的原则，与地方政府突发环境事件应急预案相衔接，并向环境主管部门备案。

企业突发环境事件发生后，应立即启动突发环境事件应急预案，组织本单位应急救援队伍和工作人员营救受害人员，疏散、撤离、安置受到威胁的人员，控制危险源，标明危险区域，封锁危险场所，并采取其他防止危害扩大的必要措施，组织开展应急自救工作。当突发环境事件超出

公司内部应急处置能力时，建设单位应迅速向洛阳镇环保科、武进区生态环境局、常州市人民政府等上级领导机关报告并请求外部增援。当地政府及有关部门介入后，公司内部应急救援组织将服从外部救援队伍的指挥，并协助进行相应职责的应急救援工作。在处理环境影响事故时，当公司突发环境事件应急预案与上级应急预案相抵触时，以上级应急预案为准。

应急演练

应急演练内容包括：事故发生的应急处置；应急人员的配备，各类应急器材的使用；事故发生后的应急响应时间；应急措施的有效性；通信及报警信号联络；消毒及洗消处理；急救及医疗；防护指导；包括专业人员的个人防护及员工的自我防护；标志设置警戒范围人员控制，厂内交通控制及管理；事故区域内人员的疏散撤离及人员清查；向上级报告情况；事故的善后工作，应急处置废物的处理。

演练方式及频次：

- (1) 组织指挥演练由应急指挥部副总指挥每年组织一次；
- (2) 单项演练由每个应急小组组长每年组织两次；
- (3) 重点风险源项事故综合演练由应急指挥部总指挥每年组织一次。

公司对演练的计划、内容、方式等予以记录归档，并进行讲评和总结，及时发现事故应急预案中存在的问题，并从中找到改进的措施。

应急监测

企业委托常州新晟环境检测有限公司对事故现场进行现场应急监测，对事故性质、参数与后果进行评估，为指挥部门提供决策依据。

发生事故后，环境应急监测部门应迅速组织监测人员赶赴事故现场，根据实际情况，迅速确定监测方案(包括监测布点、频次、项目和方法等)，及时开展应急监测工作，在尽可能短的时间内，用小型、便携仪器对污染物种类、浓度、污染范围及可能的危害作出判断，以便对事件及时、正确进行处理。根据项目实际情况，应急监测方案如下：

1、地表水应急监测

监测因子：根据事故类型选择 pH、COD、SS、石油类作为监测因子。

监测时间和频次：按照事故持续时间决定监测时间，根据事故严重性决定监测频次。一般情况下 0.5-1 小时取样一次。随事故控制减弱，适当减少监测频次。

测点布设：厂区内设有一个雨水排放口。为防止物料进入雨污水管网，应对雨污水排放口进行应急监测。详见下表。

表 4-38 水环境应急监测布设

编号	监测点位	方位	距离(m)	监测项目
1	雨水排放口、可能受影响的河流	-	-	pH、COD、SS、石油类

2、大气环境应急监测

监测因子：非甲烷总烃、颗粒物作为监测因子，并同时监测气象条件。

监测时间和频次：按照事故持续时间决定监测时间，根据事故严重性决定检测频次。一般情况下选择每半小时监测 1 次，随事故控制减弱，适当减少监测频次。

测点布置：按事故发生时的主导风向的下风向，考虑区域功能，设置 3 个测点，具体见下表。

表 4-39 大气环境应急监测布设

编号	监测点位	方位	距离(m)	监测因子
1	上风向	SE	-	非甲烷总烃、颗粒物
2	下风向	NW	-	
3	厂区	-	-	

应急物资与装备情况

根据应急的要求，建立处置突发环境事件的日常和战时两级物资储备，增加必要的应急处置、快速机动和自身防护装备和物资的储备、维护、保养好应急仪器和设备，使之始终保持良好的技术状态，确保参加处置突发环境事件时救助人员自身安全，及时有效地防止环境污染和扩散。

厂内需设置专门的应急物资仓库，并作明显的标识。仓库内配备一定数量的应急物资包括应急防护器材、应急处置器材、应急处置物资，包括现场救援药品、灭火器材、隔离带、卫生防护用品、吸附材料、急救箱、消防器材等应急设施及物资。

其他具体措施详见下表。

表 4-40 事故风险防范措施

防范要求		措施内容
加强教育 强化管理		必须将“安全第一，预防为主”作为公司经营的基本原则。
		持续进行广泛系统的培训，使所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，并且在任何紧急状况下都能随时对工艺装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。
		对公司职工进行消防培训，当事故发生后能在最短时间内集合，佩戴上相应的防护设备后，随同厂内技术人员进入泄漏地点。当情况比较严重时，应在组织自救的同时，通知城市救援中心和厂外消防队，启动外界应急救援计划；加强员工的安全意识，严禁在厂内吸烟，防止因明火导致厂区火灾、爆炸。
		安排专人负责全厂的安全管理，按装置设置专职或兼职安全员，兼职安全员原则上由工艺员担任。
		按照《中华人民共和国劳动法》规定，为职工提供劳动安全卫生条件和劳动防护用品。
贮存 过程	场所	严格遵守有关贮存的安全规定，具体包括《建筑设计防火规范》、《易燃易爆化学物品消防安全监督管理办法》等。
	管理人员	必须经过专业知识培训，熟悉物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，同时，必须配备有关的个人防护用品。
	标识	必须设有明显的标志，并按国家规定标准控制不同单位面积最大贮存限量。
	布置	布置必须符合《建筑设计防火规范》中相应消防、防火防爆要求。
	消防设施	配备足量的灭火器及消防设施。

生产过程	设备检修	火灾爆炸风险以及事故性泄漏常与装置设备故障相关联。企业在该项目生产和安全管理中要密切注意事故易发部位，做好运行监督检查与维修保养，防患于未然。
	员工培训	公司应组织员工认真学习贯彻，并将国家要求和安全技术规范转化为各自岗位的安全操作规程，并悬挂在岗位醒目位置，规范岗位操作，降低事故概率。
	巡回检查	必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。

(5) 分析结论

本项目风险事故主要为润滑油等物质遇明火发生燃烧和爆炸，对环境造成一定的影响。另外，润滑油、脱模剂等液态物质在生产贮存过程中可能泄漏进入外部环境，会造成一定环境影响。

本项目存在一定潜在事故风险，需加强风险管理，在项目建设和运营过程中要认真落实各种风险防范措施、制定突发环境事件应急预案，尽可能杜绝各类环境事故的发生和发展，避免当地环境受到污染。

本项目通过制定风险防范措施，制定安全生产规范，通过加强员工的安全、环保意识和风险事故安全教育，增强职工的风险意识，掌握本职工作所需安全知识和技能，严格遵守安全规章制度和操作规程，了解其作业场所和工作存在的危险有害因素以及企业所采取的防范措施和环境突发事故应急措施，并加强应急演练，以减少风险发生的概率。

本项目除落实上述风险防范措施外，建议企业进一步开展风险评估和安全评价，构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制，健全风险防范化解机制，其事故发生概率可进一步降低，其影响可以进一步减轻。

综上所述，项目在认真落实各项环境风险防范、应急与减缓措施的基础上，可使风险事故对环境的危害得到有效控制，环境风险可控。

建设项目环境风险简单分析内容见下表。

建设项目名称	常州燕冰机械制造有限公司年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目			
建设地点	常州市武进区洛阳镇小留桥村			
地理坐标	经度	120°3'59.158"	纬度	31°39'35.723"
主要危险物质及分布	润滑油、脱模剂（原料仓库，生产车间） 及废活性炭、脱模废液、废润滑油等危险废物（危废仓库）			
环境影响途径及危害后果	具体见“风险识别内容”			
风险防范措施要求	具体见表 4-40			
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）	本项目危险物质数量与临界量比值 $Q<1$ ，故项目环境风险潜势为 I，可开展简单分析，采取风险防范措施后，环境风险处于可接受水平。			

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	1#排气筒	熔化压铸烟尘 脱模废气	颗粒物 非甲烷总烃	文丘里湿式除 尘+除雾器+一 级活性炭吸附	《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
	无组织	厂区内	颗粒物 非甲烷总烃	加强通风，以 生产车间为边 界设置50米卫 生防护距离	《铸造工业大气污 染 物排放标准》 (GB39726-2020) 表 A.1《大气污染物综合 排放标准》 (DB32/4041-2021)表 2 《挥发性有机物无组 织排放控制标准》 (GB37822-2019)表 A.1
		厂界	颗粒物 非甲烷总烃		《大气污染物综合排 放标准》 (DB32/4041-2021)表 3
地表水环境	DW001	生活污水 (PH、COD、NH ₃ -N、 SS、TN、TP)		经市政污水管 网排入武南污 水处理厂处 理，尾水排放 武南河	《污水排入城镇下水 道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级
	/	冷却水 (SS、COD 等)		循环使用 不外排	《城市污水再生利用 工业用水水质》 (GB/T19923-2024)
声环境	/	工业噪声		合理布置设 备，并设置消 声、隔声等降 噪措施	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中 2 类标准
电磁辐射	/	/		/	/
固体废物	生活垃圾由环卫部门统一清运；料饼回炉再利用；一般废弃包装材料、金属边角料、不合格品、炉渣、焊渣、废滤筒等一般固废外售综合利用；废包装桶、废劳保用品、废活性炭、废润滑油、脱模废液、除尘废液等危险废物委托有资质单位专业处置。				
土壤及地下 水污染防治 措施	重点防渗区为危废仓库、原料仓库、压铸车间等区域，防渗技术要求为等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，渗透系数 K≤10 ⁻⁷ cm/s；还应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。一般污染防治区为成品区，铺设配混凝土加防渗剂的防渗地坪，切断污染地下水途径，防渗技术要求为等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，渗透系数 K≤10 ⁻⁷ cm/s；简单防渗区为办公室等区域，只需进行地面硬化处理。				
生态保护 措施	本项目利用企业现有厂房，不涉及新增用地，不在重要生态功能保护区区域内，不会对重要生态功能保护区造成影响；项目建成后对生态影响很小，因此无需采取生态保护措施。				
环境风险 防范措施	1、建立健全各种有关消防与安全生产的规章制度，建立岗位责任制。仓库、生产车间严禁明火，禁火区设置明显标志牌。 2、配置灭火器及室内消防栓等消防设施，由专人保管和监护，并保持完好状态。				

	3、定期进行培训和训练。对有火灾危险的场所设置自动报警系统，一旦发生火灾，立即做出应急响应。 4、危废库房设置安装观察窗、防泄漏等设施。 5、危险废物暂存场所的设置和管理严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)的规定。运行期严格管理，加强巡检，及时发现污染物泄漏；一旦出現泄漏及时处理，检查检修设备，将污染物泄漏环境风险事故降到最低。 6、合理设置化学品等贮存场所，规范建设分区防渗、围堰等应急设施。 7、认真落实各项预防和应急措施，发生火灾爆炸应全厂紧急停电，根据火灾原因、区域等因素迅速确定灭火方案；定时检查废气处理装置的运行状况；确保设备各处理设备正常运转，并且注意防范液态物料泄漏等其他风险事故的发生。
其他环境 管理要求	1、三同时验收：建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。在环境保护设施验收过程中，应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，不得弄虚作假。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。建设单位配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收合格的，不得投入生产或者使用。 2、环保管理： （1）建立公司专门的环保设施档案，记录环保设施的运转及检修情况，督促有关人员加强对环保设施的管理和及时维修，保证治理设施正常运行。 （2）建立污染源监测数据档案，定期编写环保通报，便于政府环保部门和公司管理部门及时了解污染动态，以便于采取相应的对策措施。 （3）制定环保奖惩条例。 3、自行监测：根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）的要求，企业可根据自身条件和能力，利用自有人员、场所和设备进行自行监测，可以委托其他有资质的监测机构代开展自行监测，包括污染物排放监测（废水污染物和噪声污染等）、周边环境质量影响监测（周边的空气、地表水等）、关键工艺参数监测（通过对与污染物产生和排放密切相关的工艺参数进行测试）、污染治理设施处理效果监测。企业应建立自行监测质量管理体系，按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制，做好与监测相关数据记录，按照规定进行保存，并依据《企业环境信息依法披露管理办法》等规定向社会公开监测结果。 4、根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）和《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规[2011]1号），排污口符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环保标志明显，排污口设置合理、排污去向合理，便于采集样品，便于监测计量，便于公众监督管理。并按照《环境保护图形标志》（GB15562.2-1995）的规定，对各排污口设立相应的标志牌。固体废物应防止雨淋和地漏，并在醒目处设置标志牌。 5、本项目投产后产生的固废应有专人负责，及时地收集并清运，需暂存的应妥善保存于固定的暂存处，暂存处应能防风、防雨、防抛洒、防渗漏，由专人定期运出并进行处置。项目建设过程和投产后公司都应有合理的环境管理体制，制定环境保护计划，配备专门的人员检查日常环境管理工作。 6、根据《企业环境信息依法披露管理办法》（自2022年2月8日起施行）及《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令第736号）要求，企业公开信息如下：基础信息，包括单位名称、组织机构代码、法定代表人、生产地址、联系方式，以及生产经营和管理服务的主要内容、产品及规模；排污信息，包括主要污染物及特征污染物的名称，排放方式、排放口数量和分布情况、排放浓度和总量、超标情况，以及执行的污染物排放标准、核定的排放总量；防治污染设施的建设和运行情况；建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况等。 7、排污许可证管理：根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目属于第二十八项“金属制品业33”中82条“铸造及其他金属制品制造339”的“除重点管理以外的有色金属铸造3392”；排污许可证管理类别为“简化管理”。待项目批复后，需及时申领排污许可证。建设单位需根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）进行自行监测。

六、结论

从环境保护角度，本项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	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）	VOCs	0	0	/	0.015	/	0.015	+0.015
	颗粒物	0	0	/	0.042	/	0.042	+0.042
废气 （无组织）	VOCs	0	0	/	0.011	/	0.011	+0.011
	颗粒物	0	0	/	0.138	/	0.138	+0.138
生活污水 （480t/a）	COD	0	0	/	0.192	/	0.192	+0.192
	SS	0	0	/	0.144	/	0.144	+0.144
	NH ₃ -N	0	0	/	0.012	/	0.012	+0.012
	TP	0	0	/	0.0024	/	0.0024	+0.0024
	TN	0	0	/	0.024	/	0.024	+0.024
一般工业 固体废物	一般废包装材料	/	/	/	5	/	5	+5
	金属边角料	/	/	/	10	/	10	+10
	料饼	/	/	/	3	/	3	+3
	炉渣	/	/	/	10	/	10	+10
	不合格品	/	/	/	2	/	2	+2
	废滤筒	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	集尘	/	/	/	0.14	/	0.14	+0.14
	焊渣	/	/	/	2	/	2	+2
危险废物	废包装桶	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废劳保用品	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废活性炭	/	/	/	0.9	/	0.9	+0.9

	脱模废液	/	/	/	8	/	8	+8
	除尘废液	/	/	/	4	/	4	+4
	粉尘泥	/	/	/	1	/	1	1
	废润滑油	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
生活垃圾	生活垃圾	/	/	/	3	/	3	+3

注：⑥=①+③+④+⑤；⑦=⑥-①

附图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 周边环境概况图
- 附图 3 项目厂区平面布置图
- 附图 4 区域水系图
- 附图 5 常州市生态空间保护区域分布图
- 附图 6 武进区洛阳工业集中区规划图
- 附图 7 常州市环境管控单元图
- 附图 8 《常州市武进区洛阳镇小留桥村村庄规划（2021-2035 年）》
- 附图 9 常州市“三区三线”划定成果对照图
- 附图 10 太湖流域一、二级保护区范围示意图
- 附图 11 《江苏省生态环境分区管控动态更新方案（2023 年版）》对照图

附件

- 附件 1 环评委托书
- 附件 2 备案证、设备清单
- 附件 3 建设项目环境影响登记表
- 附件 4 武进区新建铸造项目登记表
- 附件 5 营业执照、法人身份证
- 附件 6 不动产权证
- 附件 7 排水许可证
- 附件 8 环境质量现状监测报告
- 附件 9 脱模剂检测报告
- 附件 10 《关于武进区武南污水处理厂扩建及改造工程环境影响报告书的批复》
- 附件 11 常政复[2014]275 号
- 附件 12 常政复[2016] 90 号
- 附件 13 消防评估报告
- 附件 14 危废处置承诺书
- 附件 15 建设单位承诺书
- 附件 16 确认书
- 附件 17 环评工程师现场照片
- 附件 18 全文本公开证明材料

环评委托书

常州燕冰机械制造有限公司（委托方）于 2025 年 2 月 26 日委托常州新泉环保科技有限公司（受托方）开展年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目的环境影响评价工作，常州新泉环保科技有限公司以此作为开展环境影响评价工作的依据。

本委托书自委托之日起生效。

常州燕冰机械制造有限公司
2025年2月26日



建设单位承诺书

建设单位（常州燕冰机械制造有限公司）承诺：

（1）我单位为《年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目环境影响报告表》编制提供的基础材料均真实、可靠。如我单位提供的基础材料（包括：原辅材料、主要设备、工艺流程、污染处理措施、环境影响评价报告附件、附图）失实造成环境影响评价报告出现失误，我单位自愿承担一切责任。

（2）我单位已对《年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目环境影响报告表》全文进行复核，该环境影响评价报告均按照我单位提供的基础材料如实编写，我单位对环境影响评价报告中文字表述、数据、结论均予以认可。

（3）我单位承诺：将严格按照环境影响评价报告中提出的污染防治措施和环保管理部门提供的其他规定执行。

（4）经我单位核实，环评文件中不涉及机密信息，已确认同意提供给环保主管部门作《年产 1500 吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目环境影响报告表》环境影响评价审批受理信息公开。

承诺单位（盖章）：常州燕冰机械制造有限公司

承诺时间：2025-8-5



确 认 书

常州燕冰机械制造有限公司报批的年产1500吨新能源汽车配件、制冷设备配件项目文本已编制完成，已确认其中生产工艺、原辅材料、生产设备等内容，与本单位提供的资料相符，同意申报给武进生态环境局。



常州燕冰机械制造有限公司

2025年8月5日