

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：压铸铝数字智能化生产线项目

建设单位（盖章）：安徽永泰汽车零部件有限公司

编制日期：二〇二四年十二月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况 1

二、建设项目工程分析 8

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准 20

四、主要环境影响和保护措施 25

五、环境保护措施监督检查清单 52

六、结论 53

建设项目污染物排放量汇总表 54

附图：

- 附图 1 地理位置图
- 附图 2 项目周边关系图
- 附图 3-1 厂区平面布局及管线图
- 附图 3-2 车间内平面布局图
- 附图 4 分区防渗图
- 附图 5 总体规划图
- 附图 6 生态红线保护图
- 附图 7 “三线一单”图

附件：

- 附件 1 项目备案表
- 附件 2 委托书
- 附件 3 营业执照
- 附件 4 原环保手续

一、建设项目基本情况

建设项目名称	压铸铝数字智能化生产线项目		
项目代码	2307-341881-07-02-282105		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	安徽宁国经济技术开发区河沥园区长虹路 22 号		
地理坐标	(东经 119°1'52.0644", 北纬 30°38'46.5072")		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造 C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33 中 68、铸造及其他金属制品制造 339 中的其他(仅分割、焊接、组装的除外)；三十三、汽车制造业 36 71 汽车零部件及配件制造 367 中“其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	宁国市经济和信息化局	项目审批(核准/备案)文号(选填)	/
总投资(万元)	8000	环保投资(万元)	200
环保投资占比(%)	2.5	施工工期	12 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地(用海)面积(m ²)	4000 (利用现有厂房)
专项评价设置情况	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)》(试行), 专项设置对照情况见表1-1。		
	表1-1 项目专项评价设置对照情况		
	类别	设置原则	本项目
	大气	排放废气含有有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500m 范围内有环境空气保护目标的建设项目。	本项目不涉及有毒有害污染物排放。
	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	本项目不涉及地表水直排
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超	本项目危险物质

		过临界量的建设项目	储存量未超过临界量	
	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	本项目不涉及生态影响	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目不属于海洋工程	否
规划情况	宁国市经济技术开发区河沥园区总体发展规划（2020-2030年） 召集审查机关：/ 审批文件名称及文号：/			
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《宁国经济技术开发区河沥园区控制性详细规划（2020-2030年）环境影响报告书》 规划审批机关：宣城市宁国市生态环境分局 审批文号：《宣城市宁国市生态环境分局关于印发《宁国经济技术开发区河沥园区总体发展规划（2020-2030年）环境影响报告书》审查意见的函》（宁环[2021]143号）			
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、与《宁国市城市总体规划（2012~2030）》符合性分析</p> <p>《宁国市城市总体规划（2012~2030）》规划区范围包括：南山街道办事处、河沥溪街道办事处、西津街道办事处、汪溪街道办事处、竹峰街道办事处（部分）、港口镇。规划范围总面积约432.1平方公里。规划期限为2012年~2030年。宁国市优化三大主导产业线；以产业集群为形态，建成汽车零部件、耐磨铸件、基础性电子元器件3个特色产业集群，初步形成宁国特色的现代产业体系。</p> <p>产业格局上提倡两种策略：工业企业组团化、生态产业分散化。引导规模化、标准化的产业向港口副城区“大集中”；引导生态化、非标准型、无污染型、小型化、手工化、主题特色型产业向汪溪、河沥工业组团“小集聚”；引导生态农业、副业、水产养殖以及食品、旅游品加工结合山地丘陵的乡镇“小分散”；南山组团逐步转变为宁国市企业研发基地、科技服务中心，同时，结合高铁站点建设，打造宁国市综合型人流、物流集散中心。</p> <p>工业产业布局——“一核、一轴、四园、多点”。“四园”：园区集</p>			

	<p>群化发展是工业发展和产业竞争力提高的趋势和要求。园区产业 集群化发展，已得到经济学家的肯定和政府的支持。宁国市以现有工业园区为基础，以 产业转型升级为原则，按照“相对集中、发挥特色”的原则，优化三大工业园区产业结构，促进园区工业向集群化方向发展，构筑产业集群发展的主平台。 港口园区——工业主战场；南山园区——科技创新研发基地；河沥园区——特色产业专业园区；汪溪园区——物流仓储、康体养生小镇。</p> <p>本项目为 C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造，位于宁国经济技术开发区河沥园区，符合宁国市城市总体规划要求。</p> <p>2、与《宁国经济技术开发区河沥园区控制性详细规划（2020-2030 年）环境影响报告书》符合性分析</p> <p>《宁国经济技术开发区河沥园区控制性详细规划（2020-2030 年）环境影响报告书》于 2021 年 11 月 15 日经宣城市宁国市生态环境分局宁环审批[2021]143 号文批复。规划范围与面积：东至宁宣杭高速公司及兴宁路，南至梅林路，西至富宁南路、三里亭路、宜黄线、津桥包装公司及莱恩泵业公司， 北至振宁路北侧， 规划总用地面积 9.46 平方公里。 产业定位：规划主导产业为汽车零部件、 装备制造和电子元器件。规划期限：2020-2030 年。</p> <p>本项目位于宁国经济技术开发区河沥园区，属于 C3670 汽车零部件及配件制造。宁国经济技术开发区河沥园区规划产业定位为重点发展汽车零部件、装备制造和电子元器件三大主导产业。积极培育食品深加工、人工智能、节能环保等产业，本项目与园区的产业相符合，符合开发区总体规划要求。</p> <p>综上所述，本项目符合宁国市总体规划及宁国河沥园区总体规划。</p>
--	---

<p>其他符合性 分析</p>	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）（修正）》，本项目不在鼓励类、限制类和禁止类范围，可视为“允许类”投资范围，且项目通过宁国市经济和信息化局备案，故本项目建设符合国家产业政策和地方产业政策。</p> <p>2、选址符合性</p> <p>（1）本项目选址位于安徽宁国经济技术开发区河沥园区长虹路 22 号。本项目用地属于工业用地（利用现有厂房），项目选址符合宁国市城市总体规划及宁国河沥园区总体规划。</p> <p>（2）建设条件可行性分析</p> <p>项目建设区域附近的市政供水、排水、供电管网等基础设施齐全，满足建设所需的外部条件。同时，本项目产生的食堂废水经隔油池隔油沉淀处理后与生活污水一起进入化粪池处理后接管市政管网后排入城北污水处理厂处理，最终排入水阳江。</p> <p>本项目建成投产前，所在区域配套设施均可基本完善。从建设条件可行性分析本项目选址合理。</p> <p>（3）与周边环境相容性分析</p> <p>本项目东临长虹路，南侧为宁国正兴耐磨材料有限公司，西侧为宁国诚信耐磨材料有限公司，北侧为宁国长江造型材料有限公司。项目周边无特殊保护文物古迹、自然保护区和特殊环境制约因素。根据宁国市经济技术开发区用地规划，项目为工业用地，周边规划亦为工业用地。因此，项目建设后不会改变用地类型。同时，通过采取相应的环保措施，项目的运营对周边环境影响较小。</p> <p>综上所述，项目建设符合宁国市城市总体规划及宁国河沥园区总体规划。项目所在地交通便利，市政基础设施齐全，项目的建设及周边环境相容。因此，项目选址合理可行。</p> <p>3、与“三线一单”相符性分析</p> <p>（1）根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理</p>
---------------------	--

的通知》（环环评[2016]150号）要求，切实加强环境影响评价管理，落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”约束，建立项目环评审批与规划、现有项目环境管理、区域环境质量联动机制，更好地发挥环评制度从源头防范环境污染和生态破坏的作用，加强推进改善环境质量。判定本项目与“三线一单”相符性如下表。

表 1-2 项目“ 三线一单” 相符性表

序号	内容	要求	项目情况	相符性
1	生态保护红线	生态保护红线是生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件	项目选址位于宁国市经济技术开发区河沥园区长虹路 22 号(地理位置图见附图 1)，根据宁国市生态红线图，拟建项目不涉及自然保护区、风景名胜区等生态保护红线(见附图 7)。并且根据安徽省“三线一单”公众服务平台，本项目位于重点环境管控单元，故本项目符合生态保护红线要求。	相符
2	环境质量底线	环境质量现状超标地区以及未达到环境质量目标考核要求的地区上新项目将受到限制；对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求的，依法不予审批其环评文件	根据环境功能区划，项目所在区域环境空气功能为二类区，需达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准；项目所在地周围的地表水体为Ⅲ类需达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中Ⅲ类标准；声环境功能为 3 类区，需执行《声环境质量标准》中 3 类标准。根据 2023 年宁国市环境质量公报，项目所在区域基准年(2023 年)所有污染物均满足 GB3095 中的浓度限值要求。地表水东津河段环境地表水现状均可以满足相应质量标准的要求。项目区域空气质量、地表水东津河、区域地下水、土壤均具有一定富余，项目在生产过程中排放的各类污染物对评价区域环境质量产生的影响均在环境承载力范围内，不会降低现有环境功能。总体来说，项目选址满足环境质量底线要求。	相符

			综上所述，项目建成运行后，在落实评价提出的各项污染防治措施的前提下，各项污染物可以做到达标排放，排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别，满足环境质量底线控制要求。	
3	资源利用上线	依据有关资源利用上线要求，即各地区能源、水、土地等资源消耗是不得突破的“天花板”	项目新鲜水用水量为 15.97m ³ /d，用水取自当地自来水，且用水量较小，不会达到资源利用上线；项目占地为工业用地，符合当地规划要求，亦不会达到资源利用上线	相符
4	环境准入负面清单	环境准入负面清单是基于生态保护线、环境质量底线和资源利用上线，以清单方式列出的禁止、限制等差别化环境准入条件和要求。要在规划环评清单式管理试点的基础上，布局选址、资源利用效率、资源配置方式等方面入手，制定环境准入负面清单，充分发挥负面清单对产业发展和项目准入的指导和约束作用	项目行业类型为 C3392 有色金属铸造、C3670 汽车零部件及配件制造，项目不属于《安徽省“三线一单”生态环境准入清单》规定的限制和禁止类发展项目，不属于《国家产业结构调整指导目录》(2024 年本)中淘汰类项目；不属于《外商投资产业指导目录》禁止外商投资产业和《市场准入负面清单》中明令禁止的项目；不属于《安徽省国家重点生态功能区产业准入负面清单(试行)》《宁国经济开发区生态环境准入清单》规定的项目；不属于高风险、高污染、高资源消耗、落后产能项目。因此，满足环境准入清单要求。	相符
<p>4、与《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（升级版）(皖发[2021]19 号文)相符性分析</p> <p>根据安徽省人民政府“关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江(安徽)经济带的实施意见（升级版）”(皖发[2021]19 号文)相关要求：</p> <p>严禁 1 公里范围内新建化工项目。长江干流岸线 1 公里范围内，严禁新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目，依法停止建设，支持重新选址。已经开工建设的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的，全部依法依规停建搬迁。</p> <p>（2）严控 5 公里范围内新建重化工重污染项目。长江干流岸线 5 公里范围内，全面落实长江岸线功能定位要求，实施严格的化工项目</p>				

	<p>市场准入制度，除提升安全、环保、节能水平，以及质量升级、结构调整的改扩建项目外，严格控制新建煤化工和石油化工等重污染、重化工项目。严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内，严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和扩建化工项目。</p> <p>（3）严管 15 公里范围内新建项目。长江干流岸线 15 公里范围内，严把各类项目准入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新（改、扩）建项目环评审批的前置条件，禁止建设没有环境容量和减排总量项目。在岸线开发、河段利用、区域活动和产业发展等方面，严格执行《长江经济带发展负面清单指南（试行）》《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》实施备案、环评、安评、能评等并联审批，未落实生态环保、安全生产、能源节约要求的，一律不得开工建设。</p> <p>本项目为新建项目，本项目厂区位于安徽宁国经济技术开发区河沥园区长虹路 22 号，地表水系为东津河，本项目距离长江一级支流水阳江 7.5km，距长江干流岸线最近距离约 99km，不在长江干流及其主要支流岸线 1 公里范围内。本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于重污染企业，属于“产业优”的范畴，与“美丽长江”的理念相一致。</p> <p>5、与相关政策符合性</p> <p>项目与相关政策要求的符合性分析如下：</p> <p style="text-align: center;">表 1-3 项目与相关政策符合性分析表</p> <table><tr><th>文件名称</th><th>相关要求</th><th>项目建设情况</th><th>符合性</th></tr><tr><td>《安徽省 2022 年大气污染防治工作要点》的通知（安环委办〔2022〕37 号）</td><td>全面推进碳达峰碳中和。完善“双碳”政策体系，编制安徽省减污降碳协同增效工作方案，协同推进减污降碳。积极参与碳排放权交易，开展发电行业重点排放单位碳排放权交易配额分配和清缴。编制年度省级温室气体排放清单，加强甲烷等非二氧化碳温室气体排放管控，探索将温室气体管控纳入环评管理。深化低</td><td>本项目产生污染物主要为颗粒物，经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒排放</td><td>符合</td></tr></table>	文件名称	相关要求	项目建设情况	符合性	《安徽省 2022 年大气污染防治工作要点》的通知（安环委办〔2022〕37 号）	全面推进碳达峰碳中和。完善“双碳”政策体系，编制安徽省减污降碳协同增效工作方案，协同推进减污降碳。积极参与碳排放权交易，开展发电行业重点排放单位碳排放权交易配额分配和清缴。编制年度省级温室气体排放清单，加强甲烷等非二氧化碳温室气体排放管控，探索将温室气体管控纳入环评管理。深化低	本项目产生污染物主要为颗粒物，经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒排放	符合
文件名称	相关要求	项目建设情况	符合性						
《安徽省 2022 年大气污染防治工作要点》的通知（安环委办〔2022〕37 号）	全面推进碳达峰碳中和。完善“双碳”政策体系，编制安徽省减污降碳协同增效工作方案，协同推进减污降碳。积极参与碳排放权交易，开展发电行业重点排放单位碳排放权交易配额分配和清缴。编制年度省级温室气体排放清单，加强甲烷等非二氧化碳温室气体排放管控，探索将温室气体管控纳入环评管理。深化低	本项目产生污染物主要为颗粒物，经袋式除尘器处理后通过 15m 排气筒排放	符合						

		碳城市试点和适应气候变化城市试点。		
		加强煤炭消费管理。严控新增耗煤项目，大气污染防治重点区域内新建、改建、扩建用煤项目的严格实施煤炭减量替代。加强商品煤质量监督和管理，确保符合国家和地方标准要求。推进煤炭清洁高效利用，鼓励和支持洁净煤技术的开发和推广。禁止新建企业自备燃煤设施，加快供热管网建设，充分释放燃煤电厂、工业余热等供热能力。	本项目不使用煤炭作为原料，使用电能及天然气作为能源。	符合
		积极发展清洁能源。坚持实施“增气减煤”，提升供应侧非化石能源比重，提高消费侧电力比重，增加天然气供应量、优化天然气使用，2022 年底前，新增电能替代电量 60 亿千瓦时，天然气供气规模达 76 亿立方米。 持续推进以煤为燃料的工业炉窑清洁燃料替代改造，提高以电代煤、以气代煤比例。推进现有机组实施清洁能源替代、功能转换，积极争取“外电入皖”。实施可再生能源替代行动，加快建设新型能源供应系统，因地制宜开发风电与光伏发电，鼓励建设风能、太阳能、生物质能等新能源项目，推进生物燃料乙醇项目改造提升。	本项目不使用煤炭作为原料，使用电能及天然气作为能源。	符合
综上，本项目的建设与管理的要求是相符的，项目的建设是可行的。				

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、建设单位概况</p> <p>安徽永泰汽车零部件有限公司成立于 2013 年，经营范围为汽车零部件、千斤顶、橡塑制品、铸造件制造与销售等。公司下辖兴宁路厂区 and 长虹路厂区两个厂区，分别位于宁国经济技术开发区河沥园区兴宁路和河沥园区长虹路 22 号，两个厂区已分别取得排污许可证，编号分别为：91341881062468135U001U、91341881062468135U002U。本次项目建设地点位于长虹路厂区。</p> <p>2016 年，安徽永泰汽车零部件有限公司投资 12000 万元在长虹路厂区建设年产 3500 万件汽车零部件项目，该项目于 2016 年 6 月 16 日经宁国经济技术开发区管理委员会以宁开发项[2016]65 号备案，公司委托环评单位编制了《安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件环评影响报告书》，2017 年 5 月 8 日由原宁国市环境保护局对该项目环境影响报告书进行了批复（宁环审批[2017]49 号），2018 年 10 月 15 日公司组织了竣工环保验收。</p> <p>2017 年，安徽永泰汽车零部件有限公司投资 15000 万元在公司兴宁路厂区建设了“年产 30000 吨汽车零部件及千斤顶主部件、20000 吨精密管件及 1000 万件冲压件项目”，该项目于 2018 年 7 月 11 日由原宁国市环境保护局对项目环境影响报告表进行了批复（宁环审批[2018]69 号）；2022 年，公司在兴宁路厂区投资建设了“年产 4000 万件精密管件、冲压件数字化与智能化技术改造项目”，该项目于 2022 年 11 月 10 日由宁国市生态环境分局对项目环境影响报告表进行了批复（宁环审批[2022]143 号）。目前，兴宁路厂区上述两个项目暂未建设完成，未进行环保验收。</p> <p>2、项目概况</p> <p>随着市场需求的不断增长，同时也为了企业自身发展转型的需要，安徽永泰汽车零部件有限公司拟投资 8000 万元在宁国市河沥园区长虹路 22 号（公司长虹路厂区）建设压铸铝数字智能化生产线项目，本项目于 2023 年 10 月 31 日在宁国市经济和信息化局备案。</p> <p>本项目利用安徽永泰汽车零部件有限公司（长虹路厂区）2#厂房内 4000 m²，</p>
------	---

新增全自动智能化压铸铝产线 6 条，燃气熔炼炉、保温炉 3 组，智能化年产 4000 万件配套数控加工中心 10 台套、智能化数控铣床 10 台、数控车床 10 台。抛丸设备 2 台，打磨设备 2 台，超声波清洗线 1 条等先进生产设备，建成达产后将形成压铸铝汽车零部件的产能，预计年新增销售收入 18000 万元，各项税收 800 万元，利润 1000 万元。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》的有关规定，本项目的项目类别属于“三十三、汽车制造业 36”中“71 汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367”中的“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”类，环评类别属于“报告表”；本项目主要生产工艺为有色金属铸造，属于“三十、金属制品业 33”中“68 铸造及其他金属制品制造 339”中“其他（仅分割、焊接、组装的除外）”。环评类别属于“报告表”。因此，本项目应编制建设项目环境影响报告表。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（摘录）

项目类别		环评类别	报告书	报告表	登记表
三十三、汽车制造业 36					
71	汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367		汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/
三十、金属制品业 33					
68	铸造及其他金属制品制造 339		黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	/

受安徽永泰汽车零部件有限公司的委托，我单位承担了本项目环境影响评价工作。经现场踏勘、调研，对建设工程进行了全面调查，确定本次环评目的是在了解建设项目厂址周围环境特点和污染物排放特征的基础上，分析预测项目建设过程中以及投入运营对周围环境的影响程度、影响范围以及环境质量可能发生的变化；同时结合实际，依据国家、安徽省环境保护有关法律法规、标准和当地环境功能的要求，规定实行达标排放的污染防治措施，从环境保护角度分析工程建

设的可行性，为建设项目工程设计方案的确定以及管理提供科学的依据。

3、工程建设内容及规模

利用现有长虹路厂区 2#厂房，购置全自动智能化压铸铝产线 6 条，燃气熔炼炉、保温炉 3 组，智能化配套数控加工中心 10 台套、智能化数控铣床 10 台、数控车床 10 台。抛丸设备 2 台，打磨设备 2 台，超声波清洗线 1 条等先进生产设备，建成达产后形成年产 4000 万件压铸铝汽车零部件。详细建设内容及设备清单见表 2-2 和 2-3。

表 2-2 建设项目组成一览表

工程类别	单项工程名称	现有工程内容及规模	本项目工程内容及规模	备注
主体工程	1#厂房	数控车间，设置数控铣 120 台，台钻 20 台，建筑面积 4134m ²	将原 2#厂房内数控车床 90 台，台钻 20 台，多孔台钻 30 台，线切割 2 台、加工中心 6 台，火花机 2 台，平面磨 1 台，台钻 1 台，合并至 1#厂房内	将现有工程布局进行调整
	2#厂房	机加工车间，设置数控车床 90 台，台钻 20 台，多孔台钻 30 台，线切割 2 台、加工中心 6 台，火花机 2 台，平面磨 1 台，台钻 1 台，建筑面积 4914m ²	将现有工程 1 条电泳线设置在 2#厂房南部，其余 2#厂房面积 4000m ² ，用于本次项目建设。本项目在 2#厂房内设置全自动智能化压铸铝产线 6 条、加热电炉、保温炉 3 组、智能化配套数控加工中心 10 台套、智能化数控铣床 10 台、数控车床 10 台、抛丸设备 2 台、打磨设备 2 台、超声波清洗线 1 条	依托现有车间调整平面布局进行本项目建设
	3#厂房	电泳喷漆车间，设置电泳线 2 条、喷漆线 1 条、净水机 1 台，污水处理站 1 座，建筑面积 2929m ²	设置现有工程 1 条电泳线、净水机 1 台、污水处理站 1 座	将现有工程布局进行调整
	4#厂房	锻造冷挤车间，设置中频炉 24 台、压力机 28 台，抛丸机 4 台、圆钢切断机 6 台、空压机 2 台，建筑面积 2968m ²	/	不变
	5#厂房	热处理车间：退火炉 6 台，热处理炉 3 条线，建筑面积 1277m ²	/	不变
辅助工程	综合楼	包括办公和质检室，质检主要从事涂装厚度、油漆附着力和抗冲击力检验，2F，总建筑面积 1060m ²	本项目利用现有综合楼内三间办公室	依托现有
	宿舍楼	员工住宿，2F，总建筑面积 1260m ²	/	不变

	贮运工程	原料堆放区	位于厂房内不单独建设原料库	位于 2#车间西侧，建筑面积为 500 m ² ，用于本项目原材料的堆放。	新增
		成品堆放区	位于厂房内不单独建设成品库	位于 2#生产车间内西侧，建筑面积为 100 m ² ，用于本项目成品的堆放。	新增
		运输	原辅料和成品进出厂均通过汽车运输，在厂区内通过叉车运输。	本项目原辅料和成品进出厂均通过汽车运输，在厂区内通过叉车运输。	新增
	公用工程	供电系统	依托区域市政供电系统，由市政电网供给	依托区域市政供电系统，由市政电网供给	依托现有
		给排水系统	用水来源于市政管网，采用环形管网。雨污分流，生产废水经自建污水处理站达标后排入园区污水管网，生活废水经地理污水处理设施处理达标排入园区污水管网。用水量为 68.7m ³ /d，废水排放量 48.986m ³ /d。	用水来源于市政管网，采用环形管网。雨污分流，生产废水经自建污水处理站达标后排入园区污水管网，生活废水经地理污水处理设施处理达标排入园区污水管网。用水量为 15.97m ³ /d，废水排放量 9m ³ /d。项目建成后全厂废水排放量 57.986m ³ /d。	依托现有
		循环冷却水系统	循环水池 60 吨，冷却水塔数量 2 台，单台流量 100T/H，位于 5#厂房后	本项目新增 1 座循环水池 30 吨，冷却水塔数量 1 台，单台流量 30T/H，位于 2#厂房北部，现有项目循环冷却水系统保持不变	新增
	环保工程	废水治理	厂区雨污分流，雨水收集后排入雨水管网；生活污水经地理污水处理设施预处理，通过园区污水管网排入宁国市城北污水处理厂。生产废水经污水处理站(工艺：隔油、除磷-Fenton 氧化 -A0 生化，处理能力：50m ³ /d)处理后通过园区污水管网排入宁国市城北污水处理厂。	本项目不新增生活污水，生产过程中超声波清洗废水由厂内污水处理设施处理后进入宁国市城北污水处理厂处理。厂区雨污分流，雨水收集后排入雨水管网；生活污水经地理污水处理设施预处理，通过园区污水管网排入宁国市城北污水处理厂。	依托现有
		废气治理	①抛丸机粉尘废气经袋式除尘器处理后，经2根15米高排气筒（DA001、DA002）排放。 ②淬火油烟经油烟净化器处理后，经1根15米高排气筒（DA003）排放。 ③电泳烘干室有机废气经1套水喷淋+UV光氧装置+15米排气筒（DA004）排放； ④锯切废气经收集后由袋式除尘器进行处理，经15m排气筒（DA005）排放；	/	不变
			/	①金属融化废气经耐高温袋式	新增

				除尘器处理后，经1根15米高排气筒（DA005）排放； ②压铸废气经每台设备配套的单机静电除尘器处理后，经1根15米高排气筒（DA006）排放； ③抛丸机粉尘废气经袋式除尘器处理后，经1根15米高排气筒（DA007）排放； ④打磨粉尘废气经袋式除尘器处理后，经1根15米高排气筒（DA008）排放； ⑤天然气燃烧废气经1根15米高排气筒（DA010）排放。	
	噪声处理		对噪声较大的设备采取减振，隔声措施。		新增
	固废治理	一般固体废物	一般性固废临时存放场所，暂存于厂区西部，5#厂房旁，堆存面积 60m ²	依托厂内现有固废暂存间	不变
		危险废物	危险废物临时存放场所，存于厂区西部，5#厂房旁，堆存面积 30m ² ，采用防渗地面，防水、防晒、防泄漏等，设 0.5m 高围堰	依托厂内现有危废暂存间	不变
	风险防治措施		危废库、危险化学品库：为重点防渗区，防渗层至少为 1m 厚粘土层（渗透系数≤10 ⁻¹⁰ cm/s），铺设 2mm 厚高密度聚乙烯，地面以混凝土铺设，采用环氧漆做防腐防渗处理，并设置 10cm 高围堰。 生产车间：为一般防渗区，防渗混凝土硬化，渗透系数达到 ≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s。		不变

表 2-3 项目主要生产设备及环保设备一览表

序号	设备名称	规格	现有数量台（套）	本项目新增数量台（套）	扩建后全厂数量台（套）	生产单元
1	加热炉	0.75T	0	2	2	熔炼
2	加热炉	1.5T	0	1	1	
3	全自动智能化压铸机	/	0	6	6	压铸
4	保温炉	/	0	3 组	3 组	保温
5	抛丸机	/	0	2	2	抛丸
6	超声波清洗线	/	0	1	1	清洗
7	数控车床	/	120	10	130	机械加工
8	平面磨床	/	1	2	3	
9	智能化数控加工中心	VMC10	6	10	16	

10	智能化数控铣床	/	120	10	130	
11	台钻	/	53	0	53	现有项目机加工工序
12	多孔钻	/	30	0	30	
13	摇臂钻	/	1	0	1	
14	线切割	/	2	0	2	
15	火花机	/	3	0	3	
16	电泳线	/	2	0	2	现有项目电泳
17	喷漆线	/	1	0	1	
18	净化水处理	/	1	0	1	
19	污水处理	/	1	0	1	现有项目锻造工序
20	圆钢切断机	/	6	0	6	
21	电动螺旋压力机	/	12	0	12	
22	中频炉 120 台	/	12	0	12	
23	中频炉 160 台	/	12	0	12	
24	抛丸机	/	4	0	4	
25	空压机	/	2	0	2	
26	1000T 冷挤压	/	4	0	4	
27	100T 冲床	/	12	0	12	
28	63T 冲床	/	12	0	12	现有项目热处理
29	退火炉	/	6	0	6	
30	热处理炉	/	3	0	3	

4、产品方案

本项目建设完成后产品方案见表 2-4。

表 2-4 产品方案一览表

序号	产品名称		规格型号	产量
现有项目				
1	汽车零 部件	发动机悬置支架	/	1500 万件/年
		汽车底盘摆臂支架	/	1500 万件/年
		喷漆零部件	/	500 万件/年
合计				3500 万件/年
本项目新增				
2	压铸铝汽车零部件		件均重量约 0.1kg	4000 万件/年
合计				4000 万件/年

产能与产量匹配性分析

本项目涉及有色金属铸造，与产能有关的主要设备为加热炉，项目实际配备

<p>0.75t 加热电炉 2 台、1.5t 加热电炉 1 台，合计电炉容量 3t。每班 8 小时，共 1 班，全年工作约 300 天，年工作时间 2400 小时。根据《安徽省铸造产能置换管理实施办法》中有色铸造产能计算公式：产能=3（熔炼设备公称容量）×70%（出品率）×8（小时）×25（每月工作日）×12（个月）×85%（设备开工率）。则设备生产能力为 4284t/a，项目设备配置与年产 4000 万件压铸铝汽车零部件（件均重量约 0.1kg）的生产需求是相符合的。</p> <p>5、主要原辅材料消耗量及能源消耗量</p> <p>项目主要原辅材料及能源消耗见表 2-5。</p> <p style="text-align: center;">表 2-5 主要原辅材料及能源消耗一览表</p> <table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>现有年最大使用量</th><th>本项目年使用量</th><th>原料形态</th><th>型号</th><th>存储位置</th><th>最大存储量</th></tr><tr><td>1</td><td>铝锭</td><td>0</td><td>4010t/a</td><td>固态</td><td>/</td><td>原料存储区</td><td>200t</td></tr><tr><td>2</td><td>钢丸</td><td>0</td><td>20t/a</td><td>固态</td><td>/</td><td>原料存储区</td><td>5t</td></tr><tr><td>3</td><td>压铸脱模剂</td><td>0</td><td>1t/a</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.25t</td></tr><tr><td>4</td><td>铝用切削液</td><td>0</td><td>2t/a</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.5t</td></tr><tr><td>5</td><td>发动机悬臂支架毛坯</td><td>3000 万件</td><td>0</td><td>固态</td><td>/</td><td>原料存储区</td><td>200t</td></tr><tr><td>6</td><td>圆钢</td><td>2000t/a</td><td>0</td><td>固态</td><td>/</td><td>原料存储区</td><td>10t</td></tr><tr><td>7</td><td>脱脂剂</td><td>18t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>3t</td></tr><tr><td>8</td><td>钢丸</td><td>24t</td><td>0</td><td>固态</td><td>/</td><td>原料存储区</td><td>2t</td></tr><tr><td>9</td><td>磷化剂</td><td>5t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.5t</td></tr><tr><td>10</td><td>电泳液</td><td>2t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.5t</td></tr><tr><td>11</td><td>EN 环保黑漆</td><td>12t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>1t</td></tr><tr><td>12</td><td>EN 环保银光漆</td><td>2t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.2t</td></tr><tr><td>13</td><td>铁红防锈漆</td><td>3t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>0.3t</td></tr><tr><td>14</td><td>稀释剂</td><td>20.5t</td><td>0</td><td>液态</td><td>25kg/桶</td><td>危险化学品库</td><td>2t</td></tr><tr><td>15</td><td>天然气</td><td>12.5 万 m³</td><td>20 万 m³</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>16</td><td>水</td><td>22671m³</td><td>4791m³</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>17</td><td>电</td><td>80 万千瓦时</td><td>100 万千瓦时</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table> <p style="text-align: center;">表 2-6 原辅材料信息一览表</p> <table><tr><th>名称</th><th>理化性质</th></tr></table>								序号	名称	现有年最大使用量	本项目年使用量	原料形态	型号	存储位置	最大存储量	1	铝锭	0	4010t/a	固态	/	原料存储区	200t	2	钢丸	0	20t/a	固态	/	原料存储区	5t	3	压铸脱模剂	0	1t/a	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.25t	4	铝用切削液	0	2t/a	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t	5	发动机悬臂支架毛坯	3000 万件	0	固态	/	原料存储区	200t	6	圆钢	2000t/a	0	固态	/	原料存储区	10t	7	脱脂剂	18t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	3t	8	钢丸	24t	0	固态	/	原料存储区	2t	9	磷化剂	5t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t	10	电泳液	2t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t	11	EN 环保黑漆	12t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	1t	12	EN 环保银光漆	2t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.2t	13	铁红防锈漆	3t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.3t	14	稀释剂	20.5t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	2t	15	天然气	12.5 万 m³	20 万 m³					16	水	22671m³	4791m³					17	电	80 万千瓦时	100 万千瓦时					名称	理化性质
序号	名称	现有年最大使用量	本项目年使用量	原料形态	型号	存储位置	最大存储量																																																																																																																																																		
1	铝锭	0	4010t/a	固态	/	原料存储区	200t																																																																																																																																																		
2	钢丸	0	20t/a	固态	/	原料存储区	5t																																																																																																																																																		
3	压铸脱模剂	0	1t/a	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.25t																																																																																																																																																		
4	铝用切削液	0	2t/a	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t																																																																																																																																																		
5	发动机悬臂支架毛坯	3000 万件	0	固态	/	原料存储区	200t																																																																																																																																																		
6	圆钢	2000t/a	0	固态	/	原料存储区	10t																																																																																																																																																		
7	脱脂剂	18t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	3t																																																																																																																																																		
8	钢丸	24t	0	固态	/	原料存储区	2t																																																																																																																																																		
9	磷化剂	5t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t																																																																																																																																																		
10	电泳液	2t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.5t																																																																																																																																																		
11	EN 环保黑漆	12t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	1t																																																																																																																																																		
12	EN 环保银光漆	2t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.2t																																																																																																																																																		
13	铁红防锈漆	3t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	0.3t																																																																																																																																																		
14	稀释剂	20.5t	0	液态	25kg/桶	危险化学品库	2t																																																																																																																																																		
15	天然气	12.5 万 m³	20 万 m³																																																																																																																																																						
16	水	22671m³	4791m³																																																																																																																																																						
17	电	80 万千瓦时	100 万千瓦时																																																																																																																																																						
名称	理化性质																																																																																																																																																								

铝锭	银白色轻金属。有延展性。商品常制成棒状、锭状。易溶于稀硫酸、硝酸、盐酸、氢氧化钠和氢氧化钾溶液，难溶于水。相对密度 2.70。熔点 660℃。沸点 2327℃。
切削液	热导率高，比热容 3.797J/(g·K)，PH 值 7~8，冷却性能和清洗性能好，具有一定润滑性，作为机床操作时刀具、工件的冷却液，车、铣、磨、钻床均可使用，由表面活性剂、防锈剂、润滑剂、防腐剂等复配而成。一般成分比例为矿物油 50—80%，脂肪酸 0-30%，乳化剂 15-25%，防锈剂 0~5%，防腐剂<2%，消泡剂<1%。
脱模剂	乳白色液体，无刺激气味，沸点 100℃，着火点 400℃，主要成分为改性硅油、蜡、多种表面活性剂，其中硅油浓度 60%、蜡乳液 25%、无机粉 15%。

6、公用工程

(1) 供电

项目供电由市政电网供给，本项目年用电 100 万 kwh/a。

(2) 给水

本项目用水由园区供水管网提供，满足本项目的用水需求。

(3) 排水

采取雨污分流排水体制。雨水经厂内雨水管网收集后排入雨水管网。生活污水经化粪池处理后排入河沥园区市政管网，生产废水由厂内污水处理设施处理后进入宁国市城北污水处理厂处理。

(4) 本项目用水分析

本项目用水环节为清洗用水、脱模剂配比用水、切削液配比用水、压铸机循环冷却补水。本项目不新增劳动定员，因此不新增生活用水。

①清洗用水

超声波清洗用水：根据建设单位提供的资料，清洗工序每天运行 2 小时，每天清洗水量约 10m³/d，部分水分在产品转运时散失，排水量按 90%计，每天清洗废水产生量为 9m³/d，清洗废水排入厂内污水处理站进行处理。

②脱模剂配比用水

脱模剂与水的比例为 1：150，脱模剂年用量为 1t/a（0.0033t/d），则水的用量为 150m³/a（0.50m³/d），脱模液循环使用，定期补充损耗，不排放。压铸机配套有脱模剂回收过滤装置，回收过滤装置需定期清理，清理产生的过滤残渣为 0.5t/a（0.0017t/d），作为危废处理。

③切削液配比用水

切削液与水的比例为 1: 100, 切削液年用量为 2t/a (0.0067t/d), 则水的用量为 200m³/a (0.67m³/d), 则废切削液量为 2t/a (0.0067t/d), 作为危废处理。

④压铸机循环冷却水补水

压铸过程中温度较高, 需通过冷却水对压铸机进行控温, 以保持设备稳定运行。项目设 1 座循环量为 30m³/h 的闭式冷却塔及配套 30m³ 冷却水池对循环水进行降温。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的 1-2%(本次评价取 2%), 故冷却循环水需补充损耗水量约 0.6m³/h, 按最大年工作时间 2400h 计, 冷却补充水约 1440m³/a (4.8m³/d)。

(5) 水平衡图

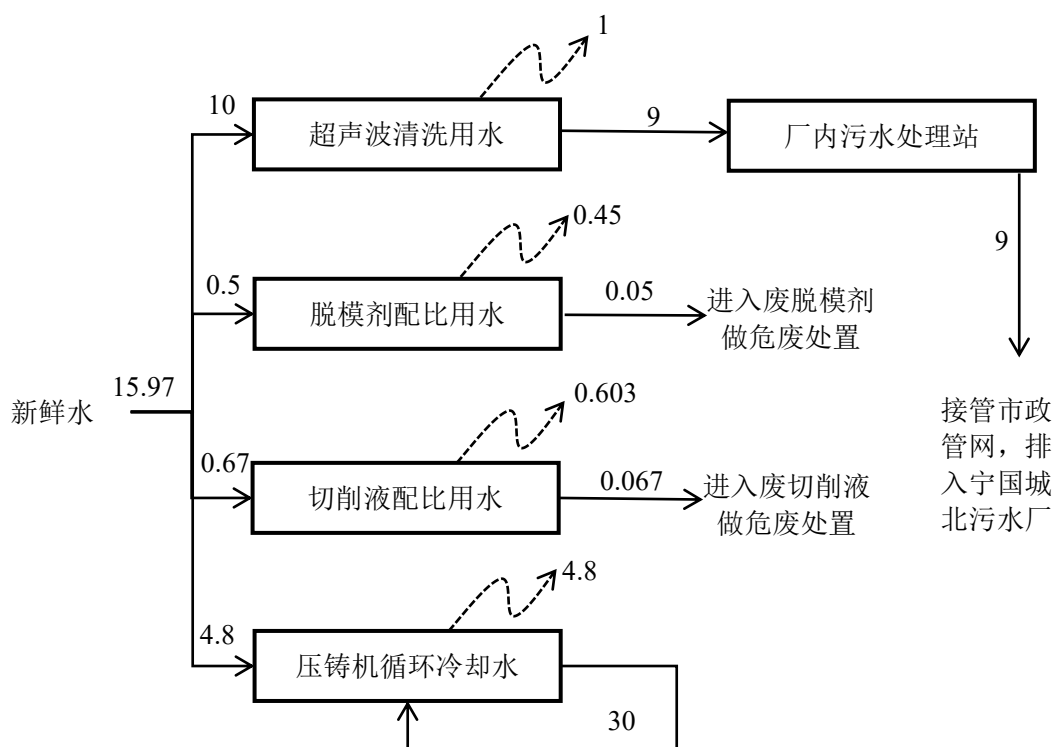


图 2-1: 本项目水平衡图 单位: t/d

7、劳动定员和生产制度

劳动定员: 现有员工 200 人, 由于本项目设备自动化程度较高, 本项目不新增员工, 由厂内现有生产员工进行调配。

工作制度: 本项目实施白班工作制, 每天工作时间 8 小时, 年工作天数 300 天, 年工作时间 2400 小时。

	<p>8、总图布置</p> <p>根据本项目生产性质及建设规模，并结合场地自然条件及现状进行总平面布置。在满足工业生产用地的前提下，统筹考虑了物料运输、管线敷设、环境保护、安全卫生及消防等方面的用地需要。力求总图布局合理，运输线路短捷、顺畅。建构筑物外形协调整齐，通道宽度适中，为自然通风、采光、排水、卫生、绿化等布置创造条件。</p> <p>本项目利用安徽永泰汽车零部件有限公司（长虹路厂区）2#厂房（位置见附图 3-1）北部 4000 m²空置区域进行建设，车间内东北部布置 3 台熔炼炉、车间北部南北向自东向西依次布置 6 条智能化压铸铝生产线、每 2 条压铸生产线北端配置 1 组保温炉，车间中部设置一台超声清洗线，车间中部布置车床、铣床、磨床、数控加工中心等机加工设备，车间东部布置 2 台抛丸机及配套袋式除尘器，原料区、成品区分别设置在车间西北部和西南部。综上所述，本项目生产布局合理，生产办公便捷，平面布局较为合理。具体布局见附图 3-2 车间内平面布置图。</p> <p>9、项目排污管理类别分析</p> <p>（1）国民经济行业类别判定</p> <p>根据《国民经济行业分类（GB/T4754-2017）》判定本项目的国民经济行业类别为：C3670 汽车零部件及配件制造、C3392 有色金属铸造。</p> <p>（2）排污许可管理类别判定</p> <p>根据项目的国民经济行业类别 C3670，按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》进行判定，可知：本项目属于固定污染源排污许可分类管理名录表中的“三十一、汽车制造业 36”的第 85 行“汽车整车制造 361，汽车用发动机制造 362，改装汽车制造 363，低速汽车制造 364，电车制造 365，汽车车身、挂车制造 366，汽车零部件及配件制造 367”。本项目生产属于汽车零部件及配件制造，不使用溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂），排污许可“管理类别”应为“登记管理”。由于本项目涉及有色金属铸造，根据固定污染源排污许可分类管理名录表中的“二十八、金属制品业 33”的第 82 行“铸造及其他金属制品制造 339 除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392”。本项目排污许可“管理类别”应为“简化管理”。</p>
--	--

	<p>(3) 适用技术规范确定</p> <p>根据项目的行业与管理类别，按《固定污染源清理整顿行业和管理类别表》进行判定，可知：本项目排污许可填报时适用的技术规范应为《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）。</p> <p>综上，安徽永泰汽车零部件有限公司压铸铝数字智能化生产线项目排污许可的管理类别为简化管理，适用《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）。</p>
工艺流程和产排污环节	<p>生产工艺分析</p> <p>铝合金件生产工艺流程及产污环节如图所示：</p> <pre>graph TD; A[外购铝合金锭] --> B[熔 化]; B -.-> B1[G1、S1、N1]; B --> C[压铸成型]; D[脱模剂] --> C; C -.-> C1[G2、S2、N2]; C --> E[抛丸]; E -.-> E1[G3、S3、N3]; E --> F[机加工]; F -.-> F1[S4、S5、N4]; F --> G[打磨]; G -.-> G1[G4、N5]; G --> H[超声清洗]; H -.-> H1[W1、S6、N6]; H --> I[检验入库]; I -.-> I1[S7];</pre> <p>图 2-2 生产工艺流程及产污环节图</p> <p>（注： G-废气，N-噪声，S-固废）</p>

	<p>工艺简述：</p> <p>熔化：外购铝合金锭，经检验合格后，投入熔炼炉进行熔化，熔化工序采用电加热熔化炉进行熔化，熔化温度 600-700℃左右。该工序将产生铝合金熔化烟尘废气（G1）、炉渣（S1）及噪声（N1）。</p> <p>压铸成型：由行车调运铝包至压铸线保温炉内，由压铸机自动将一定量的铝水倒入模具中，再由压铸机压铸成型即为半成品，之后进行模具脱模，为达到好的脱模效果，浇铸时模具与熔体接触面要涂上一层脱模剂以利于铸件的取出和保护，脱模剂和水按照 1:150 的比例进行配比，脱模剂循环使用不排放，该工序将产生压铸废气（G2）、废脱模剂（S2）和噪声（N2）。</p> <p>抛丸：为了提高铸件表面平整度，成型后的铝件需进行抛光处理，项目采用自动抛丸机，抛丸机内设置不锈钢丸，利用高速运动的弹丸流连续冲击铸件表面。抛丸机自带袋式除尘设施。抛丸工序产生粉尘废气（G3）、废钢丸（S3）及噪声（N3）。</p> <p>机加工：本项目产品为压铸铝汽车零部件，根据产品规格参数要求，部分产品需进行车、铣等机加工处理，以达到产品最周工成品要求，项目使用数控车床、数控铣床、数控加工中心进行机加工。该工序将产生金属边角料（S4）、废切削液（S5）及机械噪声（N4）。</p> <p>打磨：为使铝件更加光滑，通过磨床对压铸件表面进行打磨，此工序将产生打磨废气（G3）和噪声（N5）。</p> <p>超声波清洗：经机加工后的产品表面粘附少量灰尘杂质，部分产品需在出厂前进行清洗。人工将预清洗工件放入超声波清洗机内经二道水洗槽水洗，清洗槽内的清洗水循环使用，每月将水洗槽内废水人工转运至厂内污水处理设施进行处理，清洗工序将产生清洗废水(W1)、废槽渣（S6）和噪声（N6）。</p> <p>检验入库：机加工后的最终产品经外观、性能等检验合格后入库，检验不合格品（S7）返回加热炉熔炼再利用。</p>
--	---

表 2-7 运营期产污环节情况表														
时段	污染类别		来源	污染物种类										
运营期	废水	清洗废气	超声清洗	COD、BOD ₅ 、SS										
	废气	生产车间	金属熔化	颗粒物										
			压铸成型	颗粒物										
			抛丸	颗粒物										
			打磨	颗粒物										
	固体废物	生产固废	生产工序	炉渣、废边角料、不合格品、收集粉尘、废钢丸、废切屑液、废脱模剂、废槽渣、废包装桶										
		生活垃圾	日常生活	生活垃圾										
	噪声		生产工序	设备噪声										
与项目有关的原有环境问题	<p>本项目位于公司长虹路厂区，与本项目有关的现有项目为 2017 年经原宁国市环保局批复的、2018 年通过竣工环保验收的“年产 3500 万件汽车零部件项目”。</p> <p>一、环保履行情况</p> <p>现有项目环保手续履行情况见下表，环评批复及验收意见见附件 8：</p> <p style="text-align: center;">表 2-8 原有项目环境保护“三同时”执行情况汇总表</p> <table> <tr> <th>项目名称</th><th>环评批复文号及时间</th><th>验收单位</th><th>验收时间</th><th>验收范围</th></tr> <tr> <td>年产 3500 万件汽车零部件项目</td><td>宁环审批[2017]49 号 2017 年 5 月</td><td>自主验收</td><td>2018 年 10 月</td><td>年产 3500 万件汽车零部件项目（不含喷漆线，未进行建设）</td></tr> </table> <p>二、排污许可证申领及执行情况：</p> <p>安徽永泰汽车零部件有限公司（长虹路厂区）于 2020 年 08 月 05 日，排污许可证编号为：91341881062468135U001U。2023 年 8 月，已办理延续手续。</p> <p>三、现有项目工程污染物排放情况</p> <p>根据《安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目竣工环境保护验收报告》，经现场踏勘并结合长虹路厂区排污许可证副本及排污许可证执行报告情况。现有项目验收阶段污染物排放情况如下：</p> <p>1.废水。生活污水经化粪池预处理后进入生产废水处理站处理、混合废水处理达标后排入园区污水管网，进入宁国市城北污水处理厂。废水处理站采取 AO 法处理工艺、处理能力为 50m³/d。外排废水监测的 pH 值 COD_{Cr}、NH₃-N、SS、</p>				项目名称	环评批复文号及时间	验收单位	验收时间	验收范围	年产 3500 万件汽车零部件项目	宁环审批[2017]49 号 2017 年 5 月	自主验收	2018 年 10 月	年产 3500 万件汽车零部件项目（不含喷漆线，未进行建设）
项目名称	环评批复文号及时间	验收单位	验收时间	验收范围										
年产 3500 万件汽车零部件项目	宁环审批[2017]49 号 2017 年 5 月	自主验收	2018 年 10 月	年产 3500 万件汽车零部件项目（不含喷漆线，未进行建设）										

BOD、总磷、石油类均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准要求。

2.废气。1)电泳烘干废气：其中的 NMHC 经 1 套喷淋吸收+光氧净化装置处理后通过 15 米排气筒（DA004）排放，风量为 20000m³/h，监测结果表明，电泳烘干废气中 NMHC 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准；2)抛丸粉尘：抛丸粉尘经滤芯过滤+布袋除尘器收集后通过 15 米排气筒（DA001、DA002）排放；3)淬火油烟经油烟净化器处理后通过 15 米排气筒（DA003）排放；4)锯切废气经袋式除尘器处理后通过 15 米排气筒（DA005）排放。根据企业排污许可证执行报告，上述废气均达标排放。

3.噪声。本项目噪声主要来自圆钢切断机、铣床、车床、钻床、抛丸机等设备运行产生的噪声，噪声级在 80-90dB(A)之间，均针对性地采取了合理布局、隔声、减震等措施。监测结果表明：厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准限值。

4.固体废物。项目产生的固废主要包括危险固废--电泳废槽液(渣)、水处理沉淀污泥、废乳化液和废淬火油，一般固废--废包装材料何职工的生活垃圾。危废全部交有资质的单位处置，一般固废的废包装材料外销回收公司、生活垃圾交环卫处置。

5.卫生防护距离：本项目设置 100 米卫生防护距离，根据现场核查，项目厂界外 100 米范围内无居民等环境敏感点，符合相关要求。

6.现有项目总量：根据原宁国市环保局《关于安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目环境影响报告书复函》，项目总量控制指标为：COD1.6167t/a、NH-N0.1188t/a、SO₂0.078t/a、NO_x0.21t/a、VOCs1.538t/a。根据公司长虹路厂区排污许可证执行报告年报，现有项目污染物年度排放量可以满足核定的总量控制指标。

表 2-9 现有项目污染物排放量统计一览表

“三废”污染物 类别和名称			全厂污染物排放量	
			产生量 (t/a)	排放量 (t/a)
废气	污染物	SO ₂	0.078	0.078
		NO _x	0.21	0.21
		颗粒物	7.98	0.264
		VOCs	15.38	1.538

废水	污染物	COD _{Cr}	16.42	0.821
		BOD ₅	3.219	0.193
		SS	1.871	0.318
		氨氮	0.474	0.045
固废	一般固废	金属边角料	550	0
		废钢丸	12	0
		不合格品	600	0
		生活垃圾	30	0
	危险废物	废切削液	27	0
		废漆桶	1.2	0
		废液压油	6	0
		废油桶	0.6	0

环评批复总量如下表：

表 2-10 现有项目污染物已批复总量统计表 单位：t/a

序号	污染因子	批复总量
1	COD _{Cr}	1.6167
2	NH ₃ -N	0.1188
3	SO ₂	0.078
4	NO _x	0.21
5	颗粒物	0.264
6	VOCs	1.538

四、与该项目有关的主要环境问题及整改措施

根据企业提供信息及现场踏勘发现，现有项目电泳烘干废气目前经收集后采用 1 套喷淋吸收+光氧净化装置进行处理，评价建议该部分有机废气收集后采用二级活性炭吸附装置进行处置。

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

本项目所在地为宁国市经济技术开发区河沥园区，区域环境质量情况如下所示：

1、空气质量现状

拟建项目所在区域环境空气质量达标情况评价指标为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃，六项基本污染物全部达标即为城市环境空气质量达标。

基本污染物环境质量现状数据优先采用国家或地方生态环境主管部门发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。

本次评价引用宁国市人民政府网站发布的《2023 年宁国市环境质量公报》中的数据，对区域达标情况进行判定，具体结果见下表。

污染物	年评价指标	评价标准 μg/m ³	现状浓度μg/m ³	占标率%	达标情况
PM _{2.5}	年均浓度	35	28	80	达标
PM ₁₀	年均浓度	70	51	72.86	达标
SO ₂	年均浓度	60	8	13.33	达标
NO ₂	年均浓度	40	21	52.5	达标
CO	日均浓度	4000	700（日均值第 95 百分位数浓度）	17.5	达标
O ₃	日均最大 8h 浓度	160	134（日均值第 90 百分位数浓度）	83.75	达标

项目所在区域大气污染物 SO₂、NO₂、CO、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）、O₃ 年均浓度值均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求。因此，宁国市为环境空气质量达标区。

2、水环境质量现状

本次水环境监测数据引用《二〇二三年度宁国市水环境质量状况》，东津河为该项目的最近的地表水体。2023 年宁国市地表水水质总体为优，监测的 12 断面水质均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求，地表水质达标率 100%。

	表 3-2 2023 年宁国市各断面水质类别											
	监测断面		水阳江汪溪		东津河坞村		西津河柏山		港口湾水库		皈村水库	
	水质类别		II		II		II		II		II	
	监测断面		水阳江钟鼓滩		东津河石村		西津河大桥		西津河滑渡		山门河港口	
	水质类别		II		III		II		II		II	
	3、声环境质量现状											
	根据现场调查，项目厂界 50 米范围内无环境保护目标。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，无需进行声环境质量现状监测。											
	4、地下水环境。											
	本项目选址于宁国市经济技术开发区河沥园区，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。											
	5、生态环境保护目标											
本项目选址于宁国市经济技术开发区河沥园区。根据现场调查，本项目在利用现有厂房进行建设，且项目周边以工业企业和街道为主，周边无生态环境保护目标。												
综上所述项目所在区域空气环境、地表水、声环境均满足相应标准，区域环境质量较好。												
环境保护目标	主要环境保护目标：											
	根据对建设项目所地块周边环境现状的踏勘，周边以工业企业为主，建设项目附近无文物保护、风景名胜区、饮用水源地等敏感环境保护目标，本项目主要环境保护目标见表 3-6。											
	表 3-3 主要环境保护目标一览表											
	环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离			
			经度	纬度								
大气环	河沥溪中心小学	119°2'12.1524"	30°38'41.0856"	居民	500 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准	E	475m				

	境	畈村	119°1'52.0063"	30°38'28.0607"	居民	120 人		NE	445m
	水环境	东津河	/	/	河流	小型河流	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 III 类标准	W	2150
	声环境	厂界	/	/	/	/	《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准	/	/
污染物排放控制标准	一、废气排放标准								
	本项目产生的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求；本项目大气污染物排放标准值详见下表。								
	表 3-4 大气污染物排放执行标准及限值								
	生产工序	污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	最高允许排放速率（kg/h）	厂区内无组织（mg/m ³ ）	标准来源		
	金属熔炼燃气炉	颗粒物	30	/	/	5	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）		
	压铸	颗粒物	30	/	/	5			
	抛丸、打磨	颗粒物	30	/	/	5			
	天然气燃烧	颗粒物	30	/	/	/			
		二氧化硫	100	/	/	/			
		氮氧化物	400	/	/	/			
厂区内颗粒物无组织排放限值执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020），厂界无组织废气排放从严执行，按照《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）无组织排放监控浓度限值浓度，颗粒物限值为 1.0mg/m ³ 。									
二、废水排放标准									
厂区建有雨污管网分流，雨水收集后排入开发区雨水管网；本项目不新增生活污水，生产过程中超声波清洗废水由厂内污水处理设施处理后进入宁国市城北污水处理厂处理，处理后尾水排入东津河。项目废水排放执行宁国									

市城北污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，宁国市城北污水处理厂处理达标准后，排入东津河。具体标准见下表。

表 3-5 废水排放标准

项目 标准来源	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油类
宁国市城北污水处理厂接管标准	6~9	350	140	150	25	/
《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准	6~9	500	300	400	/	100
本项目执行标准限值	6~9	350	140	150	25	100

三、噪声排放标准

项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，详见表 3-7。

表 3-6 工业企业厂界环境噪声排放标准

位置	采用标准	标准值[dB (A)]	
		昼间	夜间
厂界四周	3 类	65	55

四、固废处置标准

一般固废处理处置执行《一般工业固体废物贮存与填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求；危险固体废物须委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处理处置，危险废物暂存设施需符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及 2013 年修改单的要求。

1、总量控制建议值

表 3-8 总量控制建议值 单位:t/a

序号	污染因子	本厂区总量已批复量	本项目建议总量	本项目建成后全厂总量
1	SO ₂	0.078	0.153	0.231
2	NO _x	0.21	0.574	0.784
3	颗粒物	0.264	1.472	1.736
4	VOCs	1.538	0	1.538

2、总量控制实施方案

总量
控制
指标

	<p>关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知（安徽省环保厅（皖环发【2017】19号）），为进一步加强大气主要污染物源头管控，有效落实《大气污染防治行动计划》、《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》等，确保大气环境质量改善目标任务顺利完成，现就加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作通知如下：</p> <p>自 2017 年 4 月起，新增大气主要污染物排放的建设项目环境影响评价文件审批前必须取得的总量指标从两项增加为四项。在二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x）的基础上增加烟（粉）尘、挥发性有机物（VOC_s）两项指标，本项目涉及的大气污染物总量控制指标为粉尘、二氧化硫、氮氧化物及挥发性有机物；本项目产生的污水经处理后通过园区污水管网，排入宁国市城北污水处理厂处理。水污染物控制因子为 COD_{cr} 和氨氮，本项目涉及的污染物总量控制指标为 COD_{cr}、NH₃-N。根据宣城市宁国市生态环境分局相关规定，COD_{cr}、NH₃-N 纳入宁国市城北污水处理厂总量控制中，本项目 COD_{cr}、NH₃-N 不申请总量。</p>
--	---

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>利用现有长虹路厂区 2#厂房 4000 m²进行建设本项目，施工期大部分内容仅为设备的安装，不涉及土建工程，施工期无明显废气、废水、噪声排放。项目施工期产生的固体废弃物主要为建筑施工垃圾和施工人员的生活垃圾。建议建筑垃圾应集中处理，分类收集并充分回收利用；生活垃圾应及时交由环卫部门集中处理、在加强施工管理，做好施工扬尘防治、施工固废处置的前提下，项目施工对区域环境质量造成的不利影响较小。</p>
---	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	营运期环境影响分析： 一、大气环境影响分析 1、废气污染物排放源强核算结果															
	表 4-1 项目有组织废气产排情况表															
	编号	产污环 节	污染物	产生情况			收集 措施	收集 效率%	排气量 m³/h	拟采取 治理措施	排放情况			排放浓 度限值 mg/m³	是否达标	是否为 可行技 术
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m³					排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m³			
	DA006	金属熔 化废气	颗粒物	3.395	1.415	70.725	集气 罩	90	20000	布袋除尘器+15m 排气筒，除尘效率 95%	0.170	0.071	5.658	30	达标	是
	DA007	压铸废 气	颗粒物	7.562	3.151	112.53	集气 罩	95	28000	静电除尘器+15m 排气筒，除尘效率 95%	0.378	0.158	5.627	30	达标	是
	DA008	抛丸废 气	颗粒物	8.76	3.65	365	管道 收集	100	10000	布袋除尘器装置 +15m排气筒，除 尘效率95%	0.438	0.183	18.25	30	达标	是
	DA009	打磨废 气	颗粒物	7.88	3.29	410	集气 罩	90	8000	布袋除尘器装置 +15m排气筒，除 尘效率95%	0.394	0.165	20.52	30	达标	是
	DA010	天然气 燃烧废 气	颗粒物	0.092	0.038	15.33	管道 收集	100	2500	低氮燃烧器+15m 排气筒，氮氧化物 去除率20%	0.092	0.038	15.33	30	达标	是
			SO ₂	0.153	0.064	25.22					0.153	0.064	25.22	100	达标	是
			NO _x	0.718	0.299	119.7					0.574	0.239	95.76	400	达标	是

表 4-2 项目排放口情况一览表								
编号	名称	高度（m）	内径（m）	温度	压力	类型	经度	纬度
DA006	金属熔化废气排气筒	15	0.6	50℃	常压	一般排放口	119°1'52.0242"	30°38'46.5012"
DA007	压铸废气排气筒	15	0.6	常温	常压	一般排放口	119°1'52.0324"	30°38'46.5341"
DA008	抛丸废气排气筒	15	0.3	常温	常压	一般排放口	119°1'52.0454"	30°38'46.5236"
DA009	打磨废气排气筒	15	0.3	常温	常压	一般排放口	119°1'52.0341"	30°38'46.5653"
DA010	天然气燃烧废气排气筒	15	0.3	40℃	常压	一般排放口	119°1'52.0128"	30°38'46.5324"

表 4-3 项目无组织排放废气					
污染源	污染物	排放量 （t/a）	排放速率 （kg/h）	面源参数	
				面积（m²）	高度（m）
生产车间	颗粒物	1.651	0.678	4900	12

2、废气污染物排放源强核算过程

本项目废气主要金属熔化废气、压铸废气、抛丸废气、打磨废气、天然气燃烧废气。

(1) 金属熔化废气：

本项目在进行铝锭熔炼工序中产生最主要的污染物是颗粒物，压铸工序中产生最主要的污染物同样是颗粒物，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》，本项目废气污染物源强核算采用产污系数法，取值见下表。

表 4-4 项目废气污染物产污系数取值表

产污工序/污染物	颗粒物	取值来源
熔炼（燃气炉）	0.943kg/t-产品	《33-37,431-434 机械行业系数手册》
造型及浇注（有色压铸）	1.99kg/t-产品	

本项目设有 3 台熔炼燃气炉，年产铸件量为 4000t/a，电炉年工作 2400h。根据上表项目废气污染物产污系数取值表中系数计算，熔炼炉熔化过程中产生的颗粒物为 3.772t/a。本项目熔炼炉总计吨位数为 3t/h 的电炉，年工作时间 2400h，项目拟在 3 台熔炼炉上方安装集气罩（收集效率 90%以上），由引风机引入 1 套布袋除尘器（除尘效率 95%以上）处理，处理后通过 1 根 15 米高排气筒（DA006）排放。

(2) 压铸废气：本项目布置 6 台自动化压铸铝生产线，年产铸件量为 4000t/a。根据上表项目废气污染物产污系数取值表中系数计算，其中压铸机产生颗粒物 7.96t/a。

本项目自动化压铸机上方自带集气罩，集气罩为附带橡胶软帘的半密闭罩，废气经集气罩收集后由每台设备上方单机静电除尘器处理，处理后所有压铸机废气通过一根 15m 排气筒（DA007）排放，收集效率为 95%，颗粒物处理效率为 95%。

集气罩集气风量计算公式如下：

$$Q=K(a+b) \times h \times V_0 \times 3600$$

式中：Q：为集气罩集气风量，单位为 m³/h；

K 为安全系数 1.4；

(a+b) 为集气罩周长，单位为 m；

h 为罩口至污染源的垂直距离，单位为 m ；

V_0 污染源气体流速。根据《局部排放设置控制风速检测与评估技术规范》（AQ/T4274-2016）中有顶吸罩或侧吸罩控制风速 $1.0m/s$ 计。

经上式计算，金属熔化废气、压铸废气集气风量具体见下表。

表 4-5 废气集气罩设置风量计算一览表

位置		计算参数					集气罩数量	单个风量 (m^3/h)	小计 (m^3/h)
		K	a (m)	b (m)	h (m)	V_0 (m/s)			
熔炼炉	0.75t	1.4	2.0	2.0	0.3	1.0	1	6048	6048
	0.75t	1.4	2.0	2.0	0.3	1.0	1	6048	6048
	1.5t	1.4	2.5	2.5	0.3	1.0	1	7560	7560
合计									19656
压铸机		1.4	6.0	3.0	0.1	1.0	6	4536	27216
合计									27216

经上表计算，熔炼炉合计风量为 $19656m^3/h$ 。项目拟考虑风损等因素，风量设置为 $20000m^3/h$ 。压铸机合计风量为 $27216m^3/h$ 。项目拟考虑风损等因素，风量设置为 $28000m^3/h$ 。

本项目金属熔化废气、压铸废气产生及排放情况如下表所示：

表 4-6 本项目金属熔化废气产生及排放情况汇总表

排放源	名称	废气量 m^3/h	产生情况			拟采取措施	排放情况			排放口类型
			产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m^3		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m^3	
金属熔化废气排气筒 DA006	颗粒物	20000	3.395	1.415	70.725	布袋除尘器+15m 排气筒，除尘效率 95%	0.170	0.071	5.658	一般排放口
压铸废气排气筒 DA007	颗粒物	28000	7.562	3.151	112.53	静电除尘器+15m 排气筒，除尘效率 95%	0.378	0.158	5.627	一般排放口
无组织	颗粒物	/	0.775	0.323	/	加强通风	0.775	0.323	/	/

（3）打磨、抛丸废气

本项目年生产铝铸件 $4000t/a$ ，根据生态环境部《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《机械行业系数手册》“06 预处理”，“干式预处理钢材（含板材、

构件等）、铝材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁材、其它金属材料件”抛丸、打磨工序，颗粒物产生量为 2.19kg/t-原料，则本项目打磨过程中颗粒物的产生量为 8.76t/a，抛丸过程中颗粒物的产生量为 8.76t/a。项目设置 2 台磨床，2 台抛丸机。每台抛丸机自带一套布袋除尘器，抛丸机废气由风管引入布袋除尘器，单台抛丸机配套除尘风机风量为 5000m³/h，粉尘收集效率为 100%，处理效率为 95%，两台抛丸机产生颗粒物经自带布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA008）排放。项目打磨采用平面磨床进行，每台磨床自带一套袋式除尘器，单台磨床配套除尘风机风量为 4000m³/h，粉尘收集效率为 90%，处理效率为 95%，磨床产生颗粒物经袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA009）排放。

本项目打磨、抛丸废气产生及排放情况如下表所示：

表 4-7 本项目打磨、抛丸废气产生及排放情况汇总表

排放车间	排放源	名称	废气量 m ³ /h	产生情况			拟采取措施	排放情况			排放口类型
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	
生产车间	抛丸废气 DA008	颗粒物	10000	8.76	3.65	365	布袋除尘器装置+15m排气筒，除尘效率95%	0.438	0.183	18.25	一般排放口
	打磨废气 DA009	颗粒物	8000	7.88	3.29	410	布袋除尘器装置+15m排气筒，除尘效率95%	0.394	0.165	20.52	
	无组织	颗粒物	/	0.876	0.365	/	加强通风	0.876	0.365	/	/

（4）天然气燃烧废气

项目熔炼炉加热均采用天然气为燃料，加热炉总计吨位数为 3t/h，每小时使用天然气量为 160m³/h，熔化时间 2400h，则本项目共计使用天然气量为 38.4 万m³/a。参照《工业污染源产排污系数手册》中“4430 工业锅炉（热力生产和供应行业）产排污系数表-燃气工业锅炉”提供的产排污系数，每燃烧 1 万m³天然气产生烟气量约为 14 万m³，SO₂产生量为 0.02Skg（天然气含硫量按 200mg/m³计），NO_x产生量为 18.71kg，根据《环境保护实用数据手册》(胡名操 主编)中统计，燃烧 1 万

m³天然气产生 2.4kg的颗粒物。天然气作为清洁能源，燃烧时使用低氮燃烧器有效抑制氮氧化物的生产，燃烧后尾气经 1 根 15m高排气筒有组织排放。

表 4-8 本项目熔炼炉天然气燃烧污染物产生量

原料用量（万m ³ /a）	污染物指标	产生量（t/a）
38.4	颗粒物	0.092
	二氧化硫	0.153
	氮氧化物	0.718
	烟气量	537.6 万 m ³ /a

经计算，天然气燃烧烟气量为 2240m³/h，考虑风损等因素，拟将天然气尾气引风机风量设置为 2500m³/h。

表 4-9 本项目天然气燃烧废气产生及排放情况汇总表

排放车间	排放源	名称	废气量 m ³ /h	产生情况			拟采取措施	排放情况			排放口类型
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	
生产车间	天然气燃烧废气 DA010	颗粒物	2500	0.092	0.038	15.33	低氮燃烧器+15m排气筒	0.092	0.038	15.33	一般排放口
		二氧化硫		0.153	0.064	25.22		0.153	0.064	25.22	
		氮氧化物		0.718	0.299	119.7		0.574	0.239	95.76	

（5）项目废气拟采取的措施可行性分析

本项目金属熔化采取高温布袋除尘器+15m 排气筒；压铸废气采取静电除尘器+15m 排气筒；铸件抛丸采取布袋除尘器+15m 排气筒；打磨采取布袋除尘器+15m 排气筒；符合《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）中可行技术，本项目采取措施均为可行技术。本项目在运营期间废气产生源强、治理措施及排放情况见下表：

表 4-10 拟采取的废气处理措施与可行技术对比表

序号	产污环节	主要污染因子	本项目拟采取的措施	是否可行技术
1	金属熔化	颗粒物	集气罩收集+高温布袋除尘器	是
2	压铸	颗粒物	半密闭集气罩收集+静电除尘器	是
3	抛丸	颗粒物	管道收集+布袋除尘器	是

4	打磨	颗粒物	集气罩收集+布袋除尘器	是
<p>经上表分析，项目拟采取的废气治理措施工艺均为《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）中可行技术。</p> <p>布袋除尘器除尘原理：含尘气体由灰斗上部进风口进入后，在挡风板的作用下，气流向上流动，流速降低，部分大颗粒粉尘由于惯性力的作用被分离出来落入灰斗。含尘气体进入中箱体经滤袋的过滤净化，粉尘被阻留在滤袋的外表面，净化后的气体经滤袋口进入上箱体，由出风口排出。随着滤袋表面粉尘不断增加，除尘器进出口压差也随之上升。当除尘器阻力达到设定值时，控制系统发出清灰指令，清灰系统开始工作。首先电磁阀接到信号后立即开启，使小膜片上部气室的压缩空气被排放，由于小膜片两端受力的改变，使被小膜片关闭的排气通道开启，大膜片上部气室的压缩空气由此通道排出，大膜片两端受力改变，使大膜片动作，将关闭的输出口打开，气包内的压缩空气经由输出管和喷吹管喷入袋内，实现清灰。当控制信号停止后，电磁阀关闭，小膜片、大膜片相继复位，喷吹停止。</p> <div data-bbox="383 1097 1260 1691"><p>The diagram illustrates the two operational states of a bag dust collector. Part (a) shows the 'filtration state' where dust-laden air enters from the bottom left, passes through a series of vertical filter bags, and exits as clean air from the top right. Part (b) shows the 'cleaning state' where compressed air is introduced from the top left into the bags, creating an upward flow that dislodges accumulated dust. Labels include: 净气室 (Clean air chamber), 脉冲阀 (Pulse valve), 喷吹管 (Pulse pipe), 净气出口 (Clean air outlet), 滤袋 (Filter bag), 含尘空气入口 (Dust-laden air inlet), 箱体 (Casing), and 回转阀 (Rotary valve).</p></div> <p>图 4-1 袋式除尘处理工艺流程图</p> <p>静电除尘器的工作原理：静电除尘器利用高压直流不均匀电场使烟气中的气体分子电离，产生大量电子和离子，在电场力的作用下向两极移动，在移动过程</p>				

中碰到气流中的粉尘颗粒使其荷电，荷电粉尘在电场力作用下与气流分离向极性相反的极板或极线运动，荷电粉尘到达极板或极线时由静电力吸附在极板或极线上，通过振打装置使粉尘落入灰斗从而使烟气净化。根据生态环境部发布的《工业锅炉污染防治可行技术指南》（HJ1178-2021），干式电除尘技术通过合理设计烟气流速、比集尘面积等参数，实现除尘效率 95%~99.9%，本项目取最低值按 95%计算。

（6）非正常工况下废气源强

①非正常工况情景分析

项目非正常工况情景主要考虑废气处理设施损坏，按照最不利情况下，其处理效率为 0。本次评价非正常工况下废气排放见下表。

表 4-11 项目废气未经处理直接排放源强

排气筒 编号	污染物	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	年发生 频次	持续时间	原因及处置措施
DA006	颗粒物	1.415	70.725	2 次	30 min/次	污染物排放浓度显著增加，收集风速下降，废气处理设施失效时，立即停止生产进行检修
DA007	颗粒物	3.151	112.53			
DA008	颗粒物	3.65	365			
DA009	颗粒物	3.29	410			
DA010	颗粒物	0.038	15.33			
	二氧化硫	0.064	25.22			
	氮氧化物	0.299	119.7			

（5）非正常工况防控措施

①废气处理设施的集气风机故障时，涉及的生产工序应停止生产；项目应将废气处理设施集气风机的配件纳入日常备品备件清单中，确保第一时间得到维修。

②废气处理设备设施发生故障时，涉及的生产工序应停止生产，直至设备正常工作。

③车间开工时，首先运行废气处理装置，然后再开启车间的生产设备；车间停工时，废气处理装置继续运行，待工艺中产生的废气全部排出之后再关闭。

④建立健全的环保机构及配置管理人员，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制。

⑤平时注意废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，确保废气

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (B \cdot L^c + 0.25r^2)^{0.05} \cdot L^D$$

处理系统正常运行。

(6) 废气排放环境影响分析

根据大气环境现状分析，项目所在区域基准年（2023 年），各基本污染物年均及相应百分位数 24 小时平均及 8 小时平均质量浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，为达标区。根据现场调查，项目位于宁国市宁墩镇工业集中区，属于工业开发区域，周边环境关系良好。

根据前文分析，项目金属熔化、压铸、抛丸、打磨等废气经采取本评价提出的可行技术措施后，项目有组织废气排放口可做到达标排放。

综上分析，本项目在落实评价提出的废气治理措施，且达标排放的前提下，项目排放的废气对区域大气环境影响较小。

(7) 环境保护距离计算

评价根据《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）中的卫生防护距离计算本项目的卫生防护距离。

计算公式、计算参数及结果如下：

式中：Qc—大气有害物质的无组织排放量，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），根据该生产单元占地面积 S（m²）计算， $r = (S/\pi)^{0.5}$ ；

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近五年平均风速及工业企业大气污染源构成类别；

表 4-12 卫生防护距离计算系数表

计算 系数	工业企业所在 地区近五年平	L≤1000	1000<L<2000	L>2000
		工业企业大气污染源构成类别(1)		

	均风速 m/s	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			1.7		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84			0.84			0.76		

注：工业企业大气污染源构成分为三类：

I 类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，大于标准规定的允许排放量的 1/3 者。

II 类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，小于标准规定的允许排放量的 1/3，或虽无排放同种大气污染物之排气筒共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度指标是按急性反应指标确定者。

III 类：无排放同种有害物质的排气筒与无组织排放源共存，无组织排放的有害物质的容许浓度是按慢性反应指标确定者。

计算结果见表 4-13：

表 4-13 无组织排放卫生防护距离计算参数及结果

污染源	污染称名称	Qc (kg/h)	Cm (mg/m ³)	计算结果 (m)	卫生防护距离
1#生产车间	颗粒物	0.212	0.9	5.414	50m

《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) 中规定：无组织排放多种有害气体的工业企业，按 Qc/Cm 的最大值计算其所需卫生防护距离；因此，本项目卫生防护距离计算结果为 50m。由于安徽永泰汽车零部件有限公司原有项目已设卫生防护距离 50m，故本项目扩建完成后全厂卫生防

护距离仍为 100m。

根据工程分析，本项目废气、噪声产污工序经采取措施后，均可做到达标排放，为考虑污染治理设施的故障而造成的非正常排放，将不能达到相应废气、噪声排放标准，对项目周边一定区域内造成一定的环境影响。综合考虑，环评建议在本项目用地场界外设置 100 米环境保护距离。根据现场调查，项目厂界周边 100m 范围内无居民、学校、医院等环境敏感点，能够满足环境保护距离的要求。同时在本项目环境保护距离范围内，不得规划建设诸如机关、学校、医院、养老院、居民区等环境空气要求较高的项目。

（8）废气污染物自行监测计划

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《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 C.7 自行监测计划，废气自行监测计划如下：

表 4-14 废气监测方案

序号	监测点位	监测指标	监测频率
1	DA006	颗粒物	1 次/半年
2	DA007	颗粒物	
3	DA008	颗粒物	
4	DA009	颗粒物	
5	DA010	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	
6	厂区内	颗粒物	1 次/年
7	厂界	颗粒物	

二、水环境影响分析

（1）项目用水分析

根据水平衡分析，本项目用水环节为清洗用水、脱模剂配比用水、切削液配比用水、压铸机循环冷却补水。本项目不新增劳动定员，因此不新增生活用水。

①清洗用水

超声波清洗用水：根据建设单位提供的资料，清洗工序每天运行 2 小时，每天清洗水量约 10m³/d，部分水分在产品转运时散失，排水量按 90%计，每天清洗废水产生量为 9m³/d，清洗废水排入厂内污水处理站进行处理。

②脱模剂配比用水

脱模剂与水的比例为 1: 150, 脱模剂年用量为 1t/a (0.0033t/d), 则水的用量为 150m³/a (0.50m³/d), 脱模液循环使用, 定期补充损耗, 不排放。压铸机配套有脱模剂回收过滤装置, 回收过滤装置需定期清理, 清理产生的过滤残渣为 0.5t/a (0.0017t/d), 作为危废处理。

③切削液配比用水

切削液与水的比例为 1: 100, 切削液年用量为 2t/a (0.0067t/d), 则水的用量为 200m³/a (0.67m³/d), 则废切削液量为 1t/a (0.0033t/d), 作为危废处理。

④压铸机循环冷却水补水

压铸过程中温度较高, 需通过冷却水对压铸机进行控温, 以保持设备稳定运行。项目设 1 座循环量为 30m³/h 的闭式冷却塔及配套 30m³ 冷却水池对循环水进行降温。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的 1-2% (本次评价取 2%), 故冷却循环水需补充损耗水量约 0.6m³/h, 按最大年工作时间 2400h 计, 冷却补充水约 1440m³/a (4.8m³/d)。

(2) 现有项目用水:

现有项目用水工序主要为锻造线循环冷却用水、电泳线用水、喷淋塔用水、职工生活用水。

①锻造线循环冷却用水: 现有项目设 2 座循环量为 100m³/h 的闭式冷却塔及配套 60m³ 冷却水池对循环水进行降温。循环冷却水补充水量为循环水量的 2%, 锻造线循环冷却水需补充损耗水量约 4m³/h, 按最大年工作时间 2400h 计, 冷却补充水约 9600m³/a (32m³/d)。

②电泳线用水: 根据现有项目验收资料, 电泳线用水量为 36.5m³/d (10950 m³/a), 电泳线配套水处理设施日排水量为 35.386m³/d (10615.8 m³/a)。

③喷淋塔用水: 现有项目电泳线采用喷淋+UV 光解对电泳废气进行处理, 喷淋塔水循环使用, 不外排, 定期补充新鲜水, 现有项目喷淋塔实际耗水量为 0.2m³/d, 每天新鲜自来水添加量约为 0.2m³/d (60 m³/a)。

④职工生活用水: 公司长虹路厂区员工人数为 200 人, 均住宿, 职工用水量

以 80L/ d 计，则该项目生活用水量为 16m³/d（4800m³/a），废水排污系数按 0.85 计，为 13.6 m³/d（4080m³/a）。

本项目建设完成后全厂水平衡图、用水及排水统计表如下：

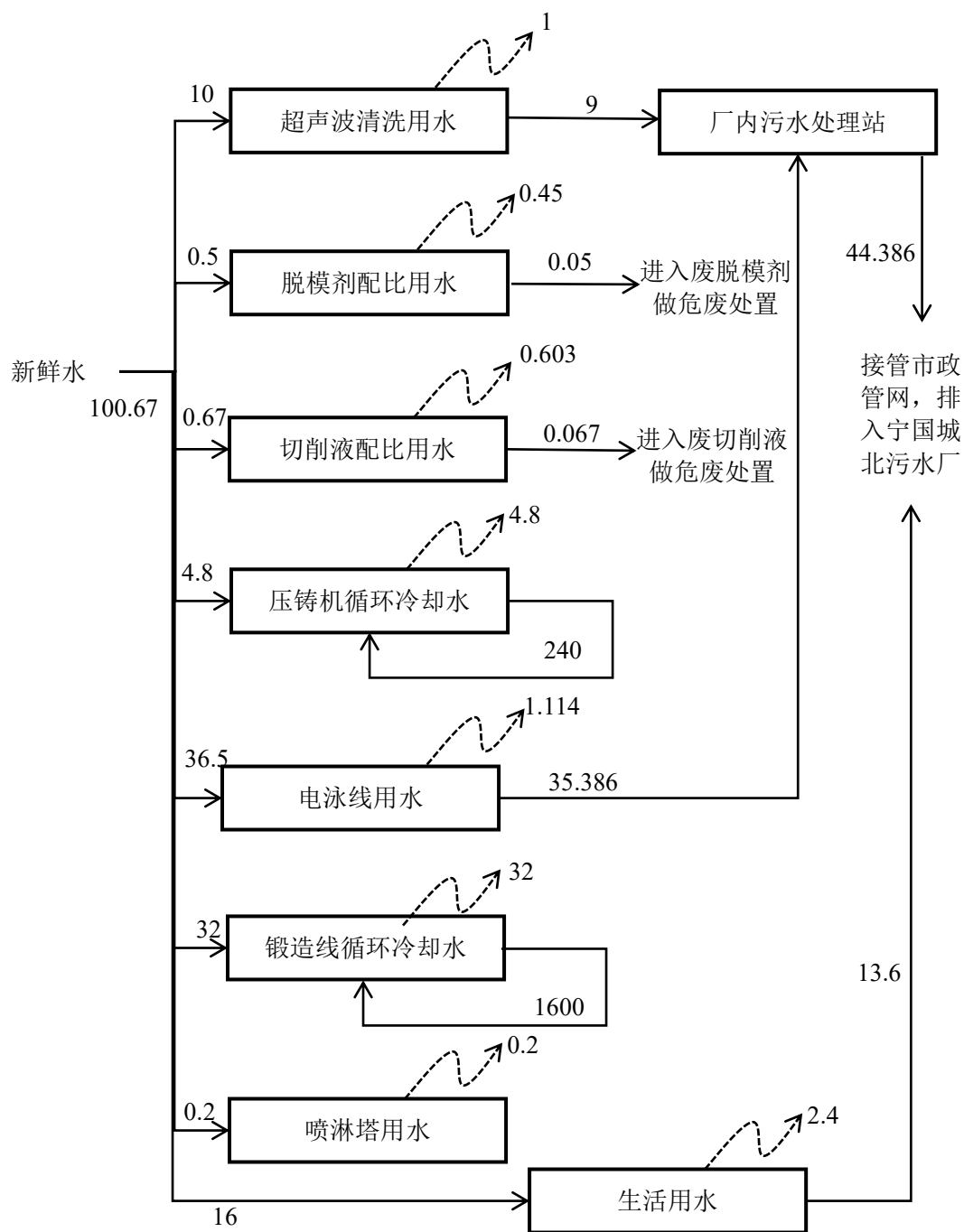


图 4-2：本项目建设完成后全厂水平衡图 单位：t/d

表 4-15 项目建成后全厂用、排水量分析

序号	用水项目		用水定额	用水量		排水量	
				t/d	t/a	t/d	t/a
1	原有项目生产用水	锻造线用水	—	32	9600	0	0
2		电泳线用水	—	36.5	10950	35.386	10615.8
3		喷淋塔用水	—	0.2	60	0	0
4		生活用水	80L/ d	16	4800	13.6	4080
5	本项目	清洗用水	—	10	3000	9	2700
6		切削液配比用水	—	0.5	150	0	0
7		脱模剂配比用水	—	0.67	200	0	0
8		压铸机循环冷却水	—	4.8	1440	0	0
合计			—	100.67	30200	57.986	17395.8

本项目建设完成后清洗废水进入厂区内污水处理设施进行处理，处理后一并排入市政污水管网达到宁国市城北污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准后（两者标准从严执行），进入河沥园区污水管网排入宁国市城北污水处理厂处理。

表 4-16 本项目废水产生及排放情况表

产排污环节、类别	污染物种类	废水产生量 t/a	污染物产生量 t/a	污染物产生浓度 mg/L	治理措施	是否为可行技术	处理效率%	污染物排放量 t/a	污染物排放浓度 mg/L
清洗废水	COD	2700	0.81	300	调节、除磷、混凝、AO	是	90	0.081	30
	BOD ₅		0.405	150			90	0.041	15
	SS		0.54	200			80	0.108	40
	NH ₃ -N		0.081	30			90	0.0081	3

表 4-17 建设项目废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口名称	排放口地理坐标		排放去向	排放方式	排放规律	排放口类型
			经度	纬度				
1	DW001	废水总排口	119°1'52.0332"	30°38'46.4612"	宁国市城北污水处理厂	间接排放	间歇	一般排放口

（2）废水治理措施可行性分析

本项目废水仅为清洗废水，主要污染物为 COD、BOD₅、SS。清洗废水进入厂区内污水处理设施进行处理，处理后一并排入市政污水管网达到宁国市城北污

水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准后（两者标准从严执行），进入宁国市城北污水处理厂处理。经宁国市城北污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，排入东津河。项目清洗废水水质简单，项目的运行对所在地水环境影响较小，不会改变原有水体功能类别。

（3）接管可行性

宁国市城北污水处理厂总设计处理规模为 10 万 m³/d，一期规模 5 万 m³/d。根据《宁国市城市排水专业规划（2015-2030）》，规划宁国市污水系统又可分为两个污水分区，九个污水子分区。除南山园区（南山一区及二区）、汪溪园区外，其余城区污水进入下游宁国市城北污水处理厂。本项目所在地属于宁国经济技术开发区河沥园区，在城北污水处理厂收水范围内。

目前，厂区污水管网及市政污水管网已铺设完毕，可实现雨水收集、污水纳管功能。城北污水处理厂处理工艺如下：

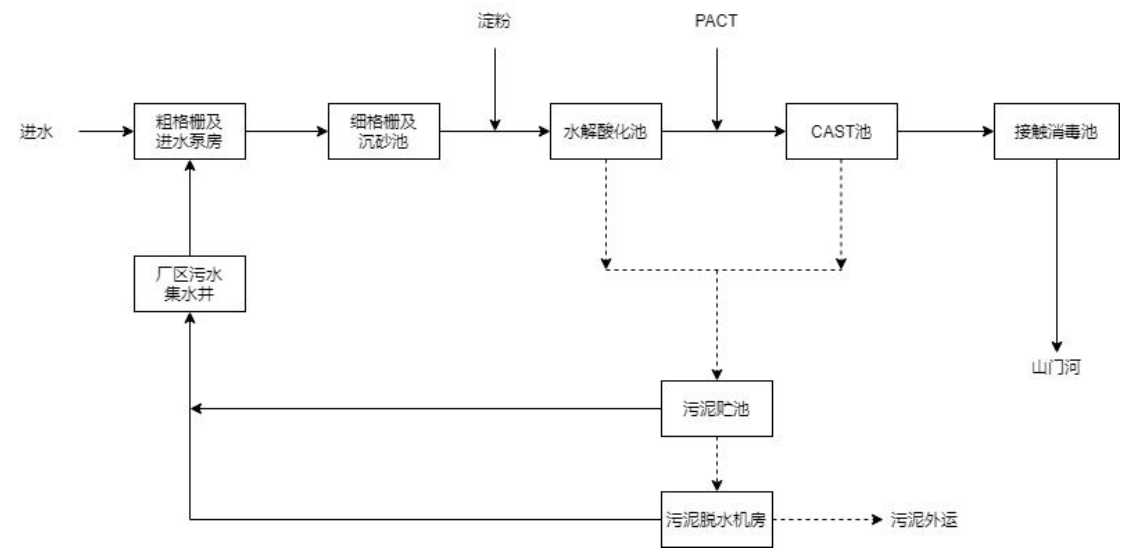


图 4-3 宁国市城北污水污水处理厂处理工艺流程图

表 4-18 城北污水处理厂设计进出水水质 单位：mg/L

水质指标	COD _{cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
本项目废水排放浓度	30	15	40	3
进水水质	≤ 350	≤ 140	≤ 150	≤ 25

综上所述，本项目废水排放量为 2700m³/a，经厂内污水处理站处理后，达到《污水综合排放标准》中三级标准及宁国市城北污水处理厂接管标准后，通过污水管网排入宁国市城北污水处理厂处理。本项目外排废水量产生较小，不会对城北污水处理厂产生冲击负荷；城北污水处理厂的处理工艺可满足对项目废水的达标处理要求，废水经过处理后，可达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，尾水最终排入水阳江。

本项目实施后新增废水量 9m³/d，根据调查，宁国市城北污水处理厂仍有富裕容量处理本项目产生的废水。本项目建成后，废水排入宁国市城北污水处理厂处理是可行的。因此，建设项目废水排放在满足接管标准的情形下，对地表水水质影响不大。

综上所述，本项目污水经过预处理后能够达到纳管标准，接收项目废水的污水处理厂处理能力较大，废水接管后不会对污水处理厂产生不良影响；废水经治理后达标排放，不会对周围的地表水环境产生明显影响。因此本项目生活污水接入宁国市城北污水处理厂在处理能力上是可行的。

（5）废水污染物自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），结合《环境影响评价技术导则 地表水环境》（HJ2.3-2018）附录 G.4，对污水总排口设置监测要求。

三、噪声环境影响分析

（1）噪声源及声级

该项目噪声主要来自于各生产设备等设备运行产生的噪声，具体设备噪声值见下表。因此必须在厂界布局、隔声降噪、设备维护等方面考虑噪声防治措施。

表 4-19 项目噪声源的平均声压级

位置	生产设施	数量 (台/ 套)	声源类 型	噪声产生量		降噪措施		噪声排 放量 dB(A)	持续时 间
				核算方 法	源强 dB(A)	工艺	降噪效 果 dB(A)		
室内 源	加热炉	2	频发	类比法	85	基础减 震，厂房 隔声	≥20dB	65	8h/d
	加热炉	1	频发	类比法	85			65	8h/d
	全自动智能 化压铸机	6	频发	类比法	85			65	8h/d

	保温炉	3	频发	类比法	80			60	8h/d
	抛丸机	2	频发	类比法	85			65	8h/d
	超声波清洗线	1	频发	类比法	80			60	8h/d
	数控车床	10	频发	类比法	80			60	8h/d
	平面磨床	2	频发	类比法	85			65	8h/d
	智能化数控加工中心	10	频发	类比法	75			55	8h/d
	智能化数控铣床	10	频发	类比法	85			65	8h/d
室外源	风机	3	频发	类比法	90	基础减震	≥15dB	75	8h/d

根据《环境影响评价技术导则 声环境（HJ 2.4-2021）》附录 A、附录 B 中户外声传播的衰减和工业噪声预测模型对本项目噪声进行预测分析：

项目风机设置在厂房外，对室外单个设备等视为点源；主要生产设备均设置在厂房内，采取室内声源等效室外声源声功率级计算方法。

1) 室外声源预测模式

户外传播声级衰减计算模式按下面公式进行计算。

$$L_A(r)=L_A(r_0)-20\lg(r/r_0)$$

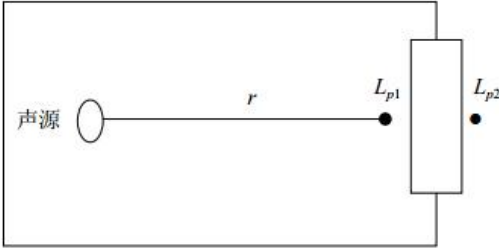
式中： $L_{A(r)}$ ——参考点 A 声压级；

r ——预测点距离，m；真空泵和风机均分布在车间周边；

r_0 ——参考点距离，m；

2) 室内声源等效室外声源声功率级计算方法

室内声源等效为室外声源图例如下：



A) 首先计算出某个室内靠近围护结构处的倍频带声压级：

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

式中： L_{p1} ——某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级；

L_w ——某个声源的倍频带声功率级；

r ——室内某个声源与靠近围护结构处的距离；

R ——房间常数； $R = S\alpha / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数，本次评价取 0.5。

Q ——方向性因子，通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ 。本次评价 $Q_{\text{抛丸机}}=4$ ，其余设备 $Q=2$ 。

B) 计算出所有室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

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

C) 计算出室外靠近围护结构的声压级：

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

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

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量， dB ，本次评价 $TL=20dB$ 。

D) 室外声级和透声面积换算成等效室外声源，计算等效声源第 i 个倍频带声功率级 L_w ：

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

式中： S ——透声面积， m^2 ，本次评价 S 取 $100m^2$ 。

E) 按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。室外声源处于半自由声场情况下，且声源可看作是位于地面上的，则：

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg(r) - 8$$

式中： r ——点声源到受声点的距离， m 。

F) 倍频带声压级和 A 声级转换

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

G) 运行设备到厂界噪声叠加按照下式计算：

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

式中：\$L_{eqg}\$——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

\$L_{Ai}\$——室外 i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

\$t_j\$——等效室外声源在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

\$t_i\$——室外声源在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

T——用于计算等效声级的时间，s。

⑧预测结果

根据上述的预测方法和模式，平面布置图、设备数量等，在考虑采取设备噪声隔声、减振等措施的情况下，结果见下表。

表 4-20 噪声预测结果一览表

序号	预测点位	贡献值	标准值	是否达标
			昼间	
1	东厂界	36.2	65	达标
2	西厂界	46.3	65	达标
3	南厂界	33.5	65	达标
4	北厂界	42.5	65	达标

由此可见，本项目运营期通过对高噪声设备采取此可见，本项目运营期通过对高噪声设备采取相应的噪声控制措施，利用围墙隔声和距离衰减的情况下，本项目厂界昼夜间噪声能够符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。为确保项目产生的噪声做到达标排放，本环评提出以下噪声防治要求：

1.设备选型时注意选用低噪声设备。

2.车间合理布局，尽量将高噪声设备设置于车间中部。

3.加强治理：对高噪声设备根据设备的自重及振动特性采用合适的钢筋混凝土台座或隔振垫、减振器等。

4.加强管理：建立设备定期维护保养管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，减少人为噪声。

（4）声环境监测计划

表 4-21 声环境监测计划一览表

序号	监测点位	监测项目	频率	执行标准
1	项目四周，东南西北各一个监测点	噪声	1 次/年	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求

四、固体废弃物环境影响分析

项目产生的固体废弃物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固体废物包括废边角料、不合格品、收集粉尘、废钢丸、生活垃圾；危险固体废物：废润滑油、废液压油、废切削液、废油桶。

（1）一般固废

废边角料：项目零部件产品在加工过程中，根据企业提供信息，边角料产生量约为原材料的 0.1%，产生量约 4 t/a，收集暂存后全部回收综合利用。

不合格品：项目零部件产品检验过程中会产生一定量的不合格品，根据企业提供信息，产品不合格率约为 0.15%，不合格产品产生量约 6 t/a，收集暂存后全部回收综合利用。

收集粉尘：项目抛丸过程中会产生粉尘，分别经各自经袋式除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放，袋式除尘器中收集的粉尘量为 14.86t/a，出售给废旧物资回收公司。

废钢丸：使用过后的废抛丸作为固废全部回收处置，产生量为 20t/a，收集暂存后外售综合利用。

生活垃圾：本项目不新增劳动定员，不产生多余生活垃圾。

（2）危险固体废物

废脱模剂：项目废脱模剂产生量为使用量的 95%（5%损耗），约为 0.95 t/a，属于危险废物，收集后交由有资质单位安全处置，收集后委托有资质单位处置。

废切削液：项目数控加工中心、铣床等机加工设备在生产过程中产生的废切削液，按使用的切削液全部回收，废切削液产生量为 2t/a，收集后交由有资质单位安全处置。

废油桶：项目使用脱模剂、切削液后剩余的储存桶，产生量为 0.2t/a，收集后

交由有资质单位安全处置。

表 4-22 一般固废处置一览表

序号	固废名称	属性（危险废物、一般工业固体废物或待鉴别）	一般固体废物代码	产生工序	形态	估算产生量（t/a）	处理处置方式	利用或处置量（t/a）
1	废边角料	一般废物	367-001-10	生产	固态	4	出售给废旧物资回收公司	4
2	不合格品	一般废物	367-001-10	检验	固态	5	出售给废旧物资回收公司	6
3	收集粉尘	一般废物	367-001-66	废气处理	固态	14.86	出售给废旧物资回收公司	14.86
4	废钢丸	一般废物	367-001-09	生产	固态	20	回收利用	20

表 4-23 建设项目危险固体废物分析结果汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量（t/a）	形态	有害成分	产废周期	危险特性	处置方式
1	废脱模剂	HW08	900-209-08	0.95	液态	矿物油	2 个月	T	收集后交由有资质单位安全处置
2	废切削液	HW09	900-006-09	2	液态	矿物油	2 个月	T	
3	废油桶	HW08	900-249-08	0.2	固态	矿物油	2 个月	T	

本项目拟利用位于厂区西部的一般固废暂存间及危废暂存间进行一般固废及危险废物的暂存。

（3）一般固体废物处置

本项目一般固体废物暂存区位于 5#生产车间西部，建筑面积为 60m²，贮存、处置场的建设类型必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致，贮存、处置场应采取防止粉尘污染的措施。为防止雨水径流进入贮存、处置场内，避免渗滤液量增加和滑坡，贮存、处置场周边应设置导流渠。应设计渗滤液集排水设施。为防止一般工业固体废物和渗滤液的流失，应构筑堤、坝、挡土墙等设施。为保障设施、设备正常运营，必要时应采取措施防止地基下沉，尤其是防止不均匀或局部下沉。一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），为加强监督管理，贮存、处置场应按 GB 15562.2 设置

环境保护图形标志。

综上，本项目产生的固体污染物按照环保要求严格管理后，均能得到有效治理，不会对环境造成二次污染，对周边环境影响较小。

（4）为避免危废暂存环节的二次污染防治措施，本评价参考《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2011）要求，提出下列控制措施：

①、危废暂存场设计要求

- a、地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容；
- b、必须有泄漏液体收集装置、气体导出口及气体净化装置；
- c、设施内要有安全照明设施和观察窗口；
- d、用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙；
- e、应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一；
- f、不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断；
- g、配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

②、危废堆存控制要求

- a、按《建设项目危险废物环境影响评价技术指南》要求，切实落实危废暂存间的四防（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施，周围应设置围墙。

其中，暂存库地面基础必须防渗，防渗层为至少 1 米厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ ），或 2 毫米厚高密度聚乙烯，或至少 2 毫米厚的配套渗出液收集池和疏导系统。其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ；暂存库必须设置落实防雨、防晒、防风要求。

- a、堆放危险废物的高度应根据地面承载能力确定。
- b、衬里放在一个基础或底座上。
- c、衬里要能够覆盖危险废物或其溶出物可能涉及到的范围。
- d、衬里材料与堆放危险废物相容；在衬里上设计、建造浸出液收集清除系统。
- e、不相容的危险废物不能堆放在一起。

<p>f、总贮存量不超过 300kg（L）的危险废物要放入符合标准的容器内，加上标签，容器放入坚固的柜或箱中，柜或箱应设多个直径不少于 30 毫米的排气孔。</p> <p>③、危废暂存的管理要求</p> <p>企业应须作好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物的记录和货单在危险废物回取后应继续保留三年。</p> <p>加强企业环境管理，定期对所贮存危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。</p> <p>项目产生的固废均得到再利用或处理处置，只要做好厂区暂存设施的防治工作，严格按“危险废物转移联单制度”转移产生的危险废物，并采取密闭防渗的运输车辆运输，固废对周边环境和运输沿途影响较小。因此本项目所采取的固废处置措施是可行的，在采取了相应措施后，对周围环境的影响较小。</p> <p>五、土壤、地下水影响分析及防范措施</p> <p>项目运营过程中，主要涉及可能产生环境风险的工艺过程为：危废库危险废物的泄漏，可能会对项目区的土壤、地下水产生污染影响。</p> <p>（1）地下水、土壤污染的途径</p> <p>本项目运营过程中危废库危险废物的泄漏将会对土壤、地下水产生污染影响。本项目污染土壤、地下水的主要可能的途径为：危废暂存间的地面未进行防腐、防渗处理，导致物料渗入土壤、地下水。</p> <p>（2）地下水、土壤污染防治措施</p> <p>根据厂区各生产功能单元是否可能对地下水造成污染及其风险程度，将厂区划分为重点防渗区、一般防渗区。重点防渗区是可能会对地下水造成污染，风险程度较高。一般防渗区是可能会对地下水造成污染，但危害性或风险程度相对较低的区域，包括具有可能污染地下水污染源的一般固废堆放区等的区域。</p> <p>项目防渗分区信息一览表详见下表所示。</p>			
<p>表 4-24 厂区分区防渗区划分一览表</p>			
单元名称	污染物控制 难易程度	防渗分 区	防渗技术要求

危险化学品库、危废库	难	重点防渗区	地面均采用水泥基渗透结晶型抗渗钢筋混凝土（厚度不宜小于150mm）+水泥基渗透结晶型防渗涂层（厚度不小于0.8mm）结构型式；事故池可采用土工膜（厚度不小于1.5mm）+抗渗钢筋混凝土（厚度不宜小于100mm，渗透系数不大于 $1.0\times 10^{-6}\text{cm/s}$ ）结构。通过以上措施，可使重点防渗区防渗层渗透系数 $\leq 1.0\times 10^{-10}\text{cm/s}$ 。
生产车间、办公楼、食堂	易	一般防渗区	采用抗渗钢筋混凝土（厚度不宜小于100mm，渗透系数不应大于 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ ）或者厚度不小于1.5mm的土工膜。通过上述措施，可使一般防渗区防渗层渗透系数 $\leq 1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 。

（5）土壤、地下水环境影响结论

按照有关的规范要求采取上述污染防治措施，可以避免项目对周边土壤产生影响，营运期土壤污染防治措施是可行的。

（6）跟踪监测要求

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ 964-2018）、《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）及《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）的要求，本项目无需进行土壤、地下水跟踪监测。

六、环境风险

（1）评价目的

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，新建项目建设期间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，以将风险可能性和危害程度降至最低。

（2）评价依据

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 C，对危险物质及工艺系统危险性（P）的分级：

①危险物质数量与临界量比值（Q）。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I；

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

当只涉及一种物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；当存在多

种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$$

式中： q_1 、 q_2 q_n ——每种危险物质最大存在量，t；

Q_1 、 Q_2 Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

项目危险物质存储情况见下表。

表 4-25 项目风险源调查表

名称	状态	危险性类别	储存量	临界量	储存地点	q/Q
脱模剂	液体	易燃有毒	0.1t	2500t	危险化学品库	0.00004
切削液	液体	有毒	2t	2500t		0.0008
废脱模剂	液体	易燃有毒	0.1t	2500t	危废库	0.00004
废切削液	液体	有毒	2t	2500t		0.0008
合计						0.00168

从上表可知，本项目 $Q<1$ ，该项目环境风险潜势为 I，判定为简单分析，具体分析内容见下表。

表 4-26 风险源分布情况

风险单元	风险物质	存在量	事故原因	可能影响途径
原料库	脱模剂	0.1t	人为误操作，导致包装破损，外漏至室外地表	可能造成废液泄漏至地表进入雨水系统，造成土壤、地下水等影响。
	切削液	2t		
危险废物暂存间	废脱模剂	0.1t		
	废切削液	2t		

6.2 项目风险情形分析

项目可能发生的风险是生产场所脱模剂等燃烧引发火灾，废脱模剂、废切削液发生泄漏，对环境空气、地下水和土壤等影响。

①火灾的影响主要表现在，在火灾过程中，物体燃烧后产生高温和烟雾可以使人体受到伤害，甚至危及人的生命，火灾会毁坏物资，造成经济损失：火灾中释放的烟气将对周围大气环境造成一定的污染。

②废脱模剂、废切削液具有腐蚀性，因破损或管理对地下水和土壤不当造成一定的影响。

对可能发生的事故与风险的条件进行分析，并提出合理的防患措施，本项目

潜在风险概率较小。

6.3 项目风险防范措施

（一）工艺和设备、装置方面防范措施

生产装置的临时电缆、仪表线应加强管理，生产现场不应使用临时线，并结合检修对不符合要求的电缆、仪表线及时进行更新，电缆、仪表线等进行更新排布时，定期进行维护保养。

（二）运输过程中的风险防范措施

由于项目所用原料均由原料供货商公路汽车运来至本项目厂内，液体原料的运输若发生事故可能影响周围人群健康、污染环境。因此在运输过程中应小心谨慎，确保安全。为此，应特别注意以下问题：

（1）合理计划运输路线及运输时间，尽量少地经过人群集中地、基本农田保护区、饮用水源保护区等环境敏感区。

（2）汽车运输时要装货适量，不可超压超量运输；搬卸过程要轻装轻卸，防止桶及附件破损；验收时要注意品名，注意验瓶日期，先进仓的先发用。

（3）运输过程中发生事故而造成液体物料泄漏时，处理人员不可直接接触泄漏物，应穿戴相应的防护用具，禁止用水直接冲洗，更不要让水进入包装容器内。液体物料及时采用泡沫覆盖，以减少物料的挥发，可采用沙土、吸收棉或其它惰性材料吸收，然后收集运至废物处理场所处置。若处理不了，应立即报告当地公安机关和有关部门，请求支援。

（4）如针对从业人员素质普遍低的情况，除了行业管理部门定期组织培训外，企业应建立从业人员管理制度，主要包括：应聘、签订合同、责权、奖惩、学习教育等管理制度；此外，强制取消所有公车私包、私车挂靠车辆，实现安全教育、运行调度、装卸押运、车辆维修、行车监控的一体化管理；开展道路交通安全教育，特别是对一线驾驶员、押运员和装卸工的教育，专门制订了一系列的培训和程序。对于重点岗位、关键岗位，挑选个人素质高、安全意识强的员工进入。采取讲课、发放手册、黑板报、图板、电视等不同形式开展教育。

综上所述，危险化学品托运人、承运人在道路运输时应严格执行相关运输安

全管理规定，并按照本报告提出的风险防范措施实施，以对运输过程产生的风险进行有效地控制。

（三）贮存过程中的风险防范措施

（1）车间原料仓内各种物料应按其相应堆存规范堆置，禁止堆叠过高，防止滚动。

（2）原料的储存，应建立严格的管理和规章制度，原料装御、使用时，全过程应有人在现场监督，一旦发生事故，立即采取防范措施。

（3）发现物料贮存容器发生泄漏等异常情况时，岗位操作人员应及时向当班班长及调度汇报。相关负责人到场，并由当班人员或岗位主要操作人员组成临时指挥组。相关负责人到场后，由车间职能部门、公司主管领导组成抢险指挥组，指挥抢险救援工作，视情况需要及时向有关部门求援。

（4）原料撒落在地面、车板上时，应及时扫除，对于液体物料采用吸收棉等惰性材料吸收。

（5）在每年的雷雨季节到来之前，对厂区各处的防雷、防静电的接地装置进行检测检查，如有不合格，必须进行整改。

（6）经常检查各种装置的运行情况。对支架、容器等作定期操作检查及时发现隐患，是预防事故发生的重要措施。

（四）生产管理防范措施

a 主要负责人应接受安全生产方针、政策、法规、规章和安全管理知识培训，并取得相应的资格证书。

b 员工上岗前接受培训，在生产中严格按照操作规程来进行操作，避免因操作失误造成物料的泄漏。

c 建设工程单位的主要负责人要认真贯彻执行“安全第一，预防为主”的安全生产方针，以人为本，居安思危，高度重视安全管理工作。

d 配备专职的安全管理人员，具体负责安全管理工作，并严格执行相关规定。

e 加强对作业人员的安全意识和责任心的培养，避免和减少认为失误因素造成的泄漏事故。

<p>f 应建立安全管理机构，制定安全管理目标和规章制度，严格工艺管理，强化操作控制，严格执行劳动纪律。</p> <p>g 应加强作业人员操作技能、设备使用、作业程序、安全防护和应急反应等方面的教育与培训。作业人员应掌握本岗位危险因素和相应的规章制度，并具备应急应变能力，提高自我保护能力，做到全员安全教育合格率 100%。</p> <p>h 加强设备的维护和保养，需定期检测的设备应按时间定期检测、检验，保证在有效期内使用。</p> <p>i 加强用电安全管理，减少或避免电气事故的发生。</p> <p>j 在工艺操作中，员工需严格按照工艺操作规程进行，禁止违规操作。</p> <p>（五）消防系统</p> <p>（1）室外消火栓用水由工程室外消防管网进行供给，给水管网采用 DN150 环状管网。</p> <p>（2）火灾报警系统。设置手动报警按钮，可进行火灾的手动报警。手动报警按钮的安装高度为 1.5m。</p> <p>（3）灭火器及防火、防烟面具。各建筑物室内均配一定数量手提式干粉灭火器及推车式干粉灭火器，以扑灭初期火灾及零星火灾。各建筑物室内均配一定数量的防火、防烟面具，以利火灾时人员疏散使用。</p>				
<p align="center">表 4-27 建设项目环境风险简单分析内容表</p>				
建设项目名称	压铸铝数字智能化生产线项目			
建设地点	安徽宁国经济技术开发区河沥园区长虹路 22 号			
地理坐标	经度	119°1'52.0644"	纬度	30°38'46.5072"
主要危险物质	主要危险物质为脱模剂、切削液废、废脱模剂、废切削液。			
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水）	因泄漏后对车间及周围环境造成污染，主要污染地表水、地下水、土壤。			
风险防范措施要求	<p>脱模剂、切削液废储存于车间内危险化学品库内，制定严格的运输、使用及采购记录。</p> <p>设置危废暂存间，地面做防渗处理，同时设置围堰，定期检查设备使用情况，保证其正常运行。制定相应的应急措施。</p>			
填表说明（列出项目信息及评价说明）	企业经过落实风险防范措施，泄露事故的发生率可有效降低，其环境影响也可进一步减轻，项目环境风险是可以承受的。			

七、排污口规范化

根据相关环境保护主管部门的有关文件精神，本项目工程废物排放口必须实行排污口规范化整治，该项工作是实施污染物总量控制的基础性工作之一。通过对排污口规范化整治，能够促进企业加强环境管理和污染治理；有利于加强对污染源的监督管理，逐步实现污染物排放的科学化、定量化管理；提高人们的环境意识，保护和改善环境质量。

（1）排污口的技术要求

①排污口的设置必须合理确定，按照环监（96）470号文件要求，进行规范化管理。

②污水排放的采样点设置应按《污染源监测技术规范》要求，设置在厂区总排口、污水处理设施的进水和出水口等处。

③设置规范的、便于测量流量、流速的测速段。

（2）排污口立标管理

按照国家环境保护部、安徽省环保厅关于对排放口规范化整治的统一要求，规范排污口，便于环境管理及监测部门的日常监督、检查和监测。首先排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标志牌，毒性污染物设置警示性标志牌。

①废气排放口

建设单位需按《排污口设置及规范化整治管理办法》要求进行废气排污口规范化设计。排气筒应设置便于采样、监测的采样口和采样监测平台。有净化设施的，应在其进出口分别设置采样口。环境保护图形标志牌应设在排气筒附近地面醒目处。

②废水排放口

项目废水排放口可设厂内、厂外两个串联的总排放口（或称一对总排口），监控设施安装在厂内总排放口，环境保护图形标牌竖立在厂外总排放口。废水总排放口应设置具备采样和流量测定条件的采样口，采样口应设在厂内或厂界外 10

米内。并且按照《环境保护图形标志》（GB15562.1-1995）的规定设置与之相适应的环境保护图形标志牌。环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口（源）、固体废物贮存（堆放）场或采样点较近且醒目处，并能长久保留。

③噪声源

按规定对固定噪声源进行治理，并在边界噪声敏感点、且对外界影响最大处设置标志牌。

④固体废物临时堆放场

对各种固体废物应分类收集、贮存和运输，设置专用危险废物临时贮存仓库，有防止雨淋、防扬散、防流失、防渗漏等措施，并设置标志牌。

⑤设置标志牌

一般污染物排污口（源），设置提示式标志牌，有毒、有害污染物的排污口设置警告式标志牌。各污染源排放口应规范设置，应符合国家、省、市有关规定，并通过主管环保部门认证和验收。规范化排污口的有关设置（如图形标志牌、计量装置、监控装置等）属环保设施，建设单位必须负责日常的维护保养，任何单位和个人不得擅自拆除，如果需要变更的必须报环境监理单位同意并办理变更手续。图形标志的形状及颜色、环境保护图形符号详见下表：

表 4-28 环境保护图形标志的形状及颜色表

标志名称	形状	背景颜色	图形颜色
警告标志	三角形边框	黄色	黑色
提示标志	正方形边框	绿色	白色

表 4-29 排污口图形标志牌

序号	提示性图形符号	警告图形符号	排放口及堆场
1			污水排放口
2			废气排放（表示废气向大气环境排放）
3			噪声排放源

4			一般固体废物
5			危险废物

八、环评与排污许可证联动内容

根据《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发[2021]7号）中要求“（七）积极探索排污许可与环评制度的联动试点。属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，建设单位在组织编制建设项目环境影响报告书（表）时，可结合相应行业排污许可证申请与核发技术规范，在环评文件中一并明确‘建设项目环境影响评价与排污许可联动内容’和《建设项目排污许可申请与填报信息表》，生态环境部门在环评文件受理和审批过程中同步审核”的要求。

根据项目的国民经济行业类别 C3670，按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》进行判定，可知：本项目属于固定污染源排污许可分类管理名录表中的“三十一、汽车制造业 36”的第 85 行“汽车整车制造 361，汽车用发动机制造 362，改装汽车制造 363，低速汽车制造 364，电车制造 365，汽车车身、挂车制造 366，汽车零部件及配件制造 367”。本项目生产属于汽车零部件及配件制造，不使用溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂），排污许可“管理类别”应为“登记管理”。由于本项目涉及有色金属铸造，根据固定污染源排污许可分类管理名录表中的“二十八、金属制品业 33”的第 82 行“铸造及其他金属制品制造 339 除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392”。本项目排污许可“管理类别”应为“简化管理”。

九、项目扩建完成前后污染物排放“三本帐”分析

扩建前后各类污染物排放情况的“三本账”如下表：

表4-30 扩建改完成前后各类污染物“三本帐”

类别	污染物	原有项目 排放量t/a	扩建项目 排放量t/a	以新带老 削减量t/a	本项目完成后 总排放量t/a	增减量变化 t/a
废水	COD	0.821	0.081	0	0.902	+0.081
	BOD ₅	0.193	0.041	0	0.234	+0.041
	SS	0.318	0.108	0	0.426	+0.108
	NH ₃ -N	0.045	0.0081	0	0.0531	+0.0081
废气	SO ₂	0.078	0.153	0	0.231	+0.153
	NO _x	0.21	0.574	0	0.784	+0.574
	颗粒物	0.264	1.472	0	1.736	+1.472
	VOCs	1.538	0	0	1.538	0
固废	一般固废	0	0	0	0	0
	生活垃圾	0	0	0	0	0

五、环境保护措施监督检查清单

要素 \ 内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA006 金属熔化废气排气筒	颗粒物	袋式除尘器，除尘效率 95%	颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中限值要求
	DA007 压铸废气排气筒	颗粒物	袋式除尘器，除尘效率 95%	颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中限值要求
	DA008 抛丸废气排气筒	颗粒物	袋式除尘器，除尘效率 95%	颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中限值要求
	DA009 打磨废气排气筒	颗粒物	袋式除尘器，除尘效率 95%	颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中限值要求
	DA010 天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	低氮燃烧	满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中限值要求
地表水环境	厂区排放口 DW001	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	清洗废水进入厂区内污水处理设施进行处理，处理后排入宁国市城北污水处理厂	接管后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准要求及宁国市城北污水处理厂接管标准。
声环境	生产设备车间	噪声	选择低噪声设备；对高噪声设备安装减震设施；合理布置车间内各设备。	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准
固体废物	依托厂内现有一般固废暂存间和危险废物暂存间，边角料、不合格品、收集粉尘、废钢丸；危险固体废物：废脱模剂、废切削液、废油桶外售给废旧物资回收公司；废脱模剂、废切削液、废油桶暂存于危废库中，定期委托有资质单位处置；生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运。			
土壤及地下水污染防治措施	项目厂区采取分区防渗措施，防止泄露污染项目周边地下水及土壤环境。			
生态保护措施	本项目周边无生态环境敏感点和景观，项目运营不会对周边生态环境造成不良影响。			

环境风险防范措施	<p>脱模剂、切削液废储存于车间内危险化学品库内，制定严格的运输、使用及采购记录。</p> <p>设置危废暂存间，地面做防渗处理，同时设置围堰，定期检查设备使用情况，保证其正常运行。制定相应的应急措施。</p>
其他环境管理要求	<p>本建设单位设立环境管理机构，负责项目运营期的环境管理工作，其主要的职责与功能如下：</p> <p>①在运营期，项目环境管理部门负责检查厂房内废气处理设备的运行情况，确保其有效运行，如有故障应及时维修或更换；定期检查项目的集气罩及风管的完好情况，确保废气的有效收集和排放。</p> <p>②按《污染源监测技术规范》设置采样点，按照 GB15562.1-1995 及 GB15562.2-1995《环境保护图形标志》的规定进行排污口规范化。</p> <p>③按照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 版）》要求，时对现有排污许可证进行变更或重新申请。</p> <p>④项目建成后，及时按规定程序进行验收工作，编制验收报告并向社会公开。</p> <p>⑤加强环境管理，指定环保相关管理制度，并加强员工培训教育。</p> <p>⑥落实环境监测计划。</p>

六、结论

综上所述，安徽永泰汽车零部件有限公司压铸铝数字智能化生产线项目符合国家产业政策，选址符合城市发展总体规划，选址合理。项目运营期采取的污染防治措施有效可行；产生的废水、废气、噪声能够达标排放，固体废物得到合理有效处置；污染物排放满足总量控制要求，环境风险可以接受，因此，在项目在营运期有效落实本次环评中各项污染防治措施的基础上，保证环保措施正常运行，环境影响角度分析，该项目的建设可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (单位 t/a)

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	SO ₂	0.078			0.153		0.231	+0.153
	NO _x	0.21			0.574		0.784	+0.574
	颗粒物	0.264			1.472		1.736	+1.472
	VOCs	1.538			0		1.538	0
废水	COD _{Cr}	0.821			0.081		0.902	+0.081
	BOD ₅	0.193			0.041		0.234	+0.041
	SS	0.318			0.108		0.426	+0.108
	氨氮	0.045			0.0081		0.0531	+0.0081
一般工业 固体废物	金属边角料	550			4		554	+4
	废钢丸	12			20		32	+20
	不合格品	600			5		605	+5
	生活垃圾	30			0		30	0

危险废物	废切削液	27			2		29	+2
	废漆桶	1.2			0		1.2	0
	废液压油	6			0		6	0
	废油桶	0.6			0.2		0.8	+0.2
	废脱模剂	0			0.95		0.95	+0.95

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

