

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：安徽拓山重工股份有限公司智能化产线
建设项目

建设单位（盖章）：安徽拓山重工股份有限公司

编制日期：2021 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	安徽拓山重工股份有限公司智能化产线建设项目		
项目代码	2102-341822-04-01-772553		
建设单位联系人	王小江	联系方式	13362221266
建设地点	安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口		
地理坐标	(119度 28 分 49.191 秒, 30度 54 分 21.330 秒)		
国民经济行业类别	[C3484] 机械零部件加工	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业, 69、通用零部件制造 348
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input 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）	广德经济开发区经发局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	36040.97	环保投资（万元）	300
环保投资占比（%）	0.8%	施工工期	18 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 ）	52881
专项评价设置情况	无专项评价		
规划情况	园区规划名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划》 园区规划审批机关：安徽省人民政府 审批文件名称：《安徽省人民政府关于同意安徽广德经济开发区扩区的批复》 园区规划文号：皖政秘[2013]191		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》 规划环评审批机关：安徽省环保厅 审查文件名称及文号：《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见（皖环函[2013]196 号）		

规划及规划环境影响评价符合性分析	与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析			
	根据《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见，本项目实施情况与审查意见相符性情况如下。			
	表 1-1 与《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见符合性分析			
	序号	审查意见	项目实施情况	相符性
	1	(二)强化水资源管理制度。制定并实施开发区节水和中水利用规划，积极推进企业内、企业间水资源的梯级利用和企业用水总量控制，切实提高水资源利用率。严禁建设国家明令禁止的项目，严格控制高耗水、高耗能、污水排放量大的项目建设。	建设项目不属于国家命令禁止的项目，不属于高耗水、污水排放量大项目；建设项目生活污水经化粪池预处理，生产废水经污水处理站处理达接管标准后排入广德第二污水处理厂处理，尾水排入无量溪河。	符合
	2	(三)充分考虑开发区产业与区域产业的定位互补，在规划的产业定位总体框架下，进一步论证和优化发展重点，严格控制非主导产业定位方向的项目入区建设。入区项目要采用先进的生产工艺和装备，建设完善的环境保护、安全生产和事故防范系统，强化节能、节水等各项环保措施。清洁生产水平现阶段要按国内先进水平要求，并逐步提高，最大限度控制开发区污染物排放量和排放强度。建立并实施不符合开发区总体规划、产业准入和环保准入条件的项目退出机制。	安徽广德经济开发区优先发展的主导产业为：机械制造、信息电子、新型材料，建设项目属于机械制造类，符合开发区主导产业定位；建设项目采用先进的生产工艺和设备，新建环境保护措施、安全生产和事故防范系统；建设单位承诺投产后强化节能、节水等各项环保措施。	符合
	3	(四)强化污染治理基础设施建设，开发区内的污水应做到全收集、全处理。东区现有生产和生活污水全部进入广德县污水处理厂处理后外排；加快广德县第二污水处理厂、西区和北区污水处理厂及配套管网建设，2014 年形成处理能力。污水处理厂污水处理工艺应充分考虑到拟接纳的工业污水特性进行优化；污水处理厂出水应按照广德县环保局广环[2013] 15 号文要求达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准。在此之前，现有入区企业的生产污水必须严格实现达标排放。研究论证是否需要预留开发区工业污水集中处理设施用地，以便必要时建设工业污水独立集中处理设施。加快燃气规划实施进度，禁止新建燃煤锅炉，限期淘汰现有的燃煤锅炉；进一步论证集中供热方案。环境保护规划中环境空气质量标准采用《环境空气质量标准》(GB3095-2012)做好开发区建设	建设项目生活污水经化粪池预处理，生产废水经污水处理站处理接管至广德第二污水处理厂，经处理后达《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排放至无量溪河；	符合

		中的水土保持工作。		
	4	(六)坚持预防为主、防控结合的原则,根据《报告书》提出的要求,在规划层面上制定落实开发区综合环境风险防范措施,建立开发区环境应急保障体系,并结合入区项目的建设,及时更新升级各类突发环境事件应急预案,并做好应急软硬件建设和储备,建设环境风险预警体系;妥善处理生活垃圾,严格按照国家相关管理规定及规范,对工业固废和危险废物进行安全处置。开发区应确定专人对危险废物进行管理,建立危险废物环境管理台账和信息档案,严格执行危险废物转移五联单制度。开发区和入区企业要按照有关要求和规范,建设完善的污染物排放在线监控系统,并与各级环保部门监控中心联网。	建设单位承诺投产后,及时开展突发环境事件应急预案编制工作,做好应急软硬件建设和储备,建设环境风险预警体系;加强环保措施运行和管理水平;妥善收集生活垃圾,及时委托环卫部门清运;建设项目运行后,建立危险废物环境管理台账和信息档案,严格执行危险废物转移五联单制度;建设单位承诺遵循相关规范及管理要求。	符合
	5	(七)开发区要加强环境保护制度建设和管理。入区建设项目;要认真履行有关环境保护法律法规,严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度;严格监督企业遵守污染控制的法律法规和标准。	建设单位承诺认真履行有关环境保护法律法规,严格执行建设项目环境影响评价制度和环境保护“三同时”制度;严格监督企业遵守污染控制的法律法规和标准	符合
因此,本项目的建设符合《安徽广德经济开发区扩区发展总体规划环境影响报告书》及其审查意见的要求。				
其他符合性分析	1、产业政策符合性分析 本项目为安徽拓山重工股份有限公司智能化产线建设项目,属于“三十一、通用设备制造业,69、通用零部件制造348中其他”,依据国家发展改革委员会公布的中华人民共和国国家发展和改革委员会第21号令《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录(2019年本)〉有关条款的决定》,本项目属于“鼓励类”中第十四项“机械”中第20条“高强钢锻件;耐高温、耐低温、耐腐蚀、耐磨损等高性能,轻量化新材料铸件、锻件”,并且项目已于2021年2月5日由广德经济开发区经发局进行了备案(项目编码:2102-341822-04-01-772553)。			
	因此,本项目的建设符合国家产业政策。 2、土地利用总体规划相符性分析 本项目位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口,根据安徽广德经济开发区扩区发展总体规划,该地块属于开发区工业用地。因此本项目的建设符合国家相关用地政策。			

3、选址可行性分析

本项目位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口，项目中心坐标为东经 119°28'49.191"，北纬 30°54'21.330"。根据现场勘查，项目东侧广德鑫盛汽车零部件有限公司，南侧隔国华路为安徽勇诚机械有限公司，西侧隔临溪路为广德宝林机械科技有限公司和安徽森钢建筑工程有限公司，北侧隔空地为安徽杰蓝特新材料有限公司。厂区布局合理，并且项目所在地交通方便，水电供应可靠，项目周边无饮用水源保护区、自然保护区、风景名胜区、生态环境敏感区等需要特殊保护的环境敏感对象，周边均为工业企业及规划工业用地。因此建设项目选址基本与当地环境相容。

综上所述，本项目符合相关规划、选址基本合理。

4、“三线一单”符合性分析

（1）生态保护红线

建设项目位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口，根据《安徽省生态保护红线划定方案》可知，建设项目不在生态保护红线范围内。结合现场勘查，建设项目评价范围不涉及自然保护区、风景名胜区等特殊生态敏感区和重要生态敏感区，不涉及拟划定的生态保护红线，符合生态保护红线要求。

（2）环境质量底线

根据宣城市广德市生态环境分局《2019 年广德市环境质量年报》数据和 2019 年广德市水务局例行监测站点连续一年监测数据，SO₂、NO₂、PM₁₀ 年平均浓度、CO 日平均浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；O₃ 日最大 8h 平均浓度、PM_{2.5} 年平均浓度不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；根据《2019 年广德市环境质量年报》，2017 年~2019 年近三年来广德环境空气质量总体呈改善趋势。三年以来尽管 AQI 均值有所波动，空气质量优良天数比例一直稳步上升。从 2017 年至 2019 年，累计空气质量良好以上天数增加了 26 天。从 2017 年至 2019 年，累计空气质量优良天数比例上升了 11.2%。根据《2020 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》中监测数据可知，各监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。

根据《2020 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》中监测数据

可知，区域内的受纳水体无量溪河水水质各监测指标符合《地表水环境质量标准》（GB3838—2002）Ⅲ类水质标准要求。SS 符合《地表水资源质量标准》（SL63-94）中三级标准要求。

根据区域声环境质量现状监测数据，项目区东、西、南、北厂界声环境现状满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准要求。

（3）资源利用上线

建设项目运营期消耗资源主要为水、电，均来源于市政工程。且消耗量不大，可在当地区域自行调配。因此，建设项目建成后，不突破区域资源利用上线。

（4）环境准入负面清单

对照国家发改委发布《市场准入负面清单（2019 年版）》中所列行业类别，建设项目不属于其中所列类别，属于允许类。并且项目已于 2021 年 2 月 5 日由广德经济开发区经发局进行了备案（项目编码：2102-341822-04-01-772553）。

综上所述，建设项目符合“三线一单”规划要求。

5、与“打赢蓝天保卫战三年行动计划”相符性

表 1-2 与“打赢蓝天保卫战三年行动计划”相符性分析

编号	蓝天保卫战	建设项目	是否满足要求
一、与国务院《打赢蓝天保卫战三年行动计划》相符性分析			
1	（五）严控“两高”行业产能。重点区域严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能。	建设项目不属于“两高”行业	是
2	（七）深化工业污染治理。持续推进工业污染源全面达标排放，将烟气在线监测数据作为执法依据，加大超标处罚和联合惩戒力度，未达标排放的企业一律依法停产整治。建立覆盖所有固定污染源的企业排放许可制度，2020 年底前，完成排污许可管理名录规定的行业许可证核发。 推进重点行业污染治理升级改造。重点区域二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）全面执行大气污染物特别排放限值。推动实施钢铁等行业超低排放改造，重点区域城市建成区内焦炉实施炉体加罩封闭，并对废气进行收集处理。强化工业企业无组织排放管控。开展钢铁、建材、有色、火电、焦化、铸造等重点行业及燃煤锅炉无组织排放排查，建立管理台账，对物料（含废渣）运输、装卸、储存、转移和工艺过程等无组织排放实施深度	本报告要求建设项目颗粒物、VOCs 执行特别排放限值	是

		治理，2018 年底前京津冀及周边地区基本完成治理任务，长三角地区和汾渭平原 2019 年底前完成，全国 2020 年底前基本完成。		
	3	（二十）加强扬尘综合治理。严格施工扬尘监管。2018 年底前，各地建立施工工地管理清单。因地制宜稳步发展装配式建筑。将施工工地扬尘污染防治纳入文明施工管理范畴，建立扬尘控制责任制度，扬尘治理费用列入工程造价。重点区域建筑施工工地要做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”，安装在线监测和视频监控设备，并与当地有关主管部门联网。将扬尘管理工作不到位的不良信息纳入建筑市场信用管理体系，情节严重的，列入建筑市场主体“黑名单”。加强道路扬尘综合整治。大力推进道路清扫保洁机械化作业，提高道路机械化清扫率	建设单位承诺建筑施工工期工地做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”，安装在线监测和视频监控设备，并与当地有关主管部门联网。	是
	4	（二十八）夯实应急减排措施。制定完善重污染天气应急预案。提高应急预案中污染物减排比例，黄色、橙色、红色级别减排比例原则上分别不低于 10%、20%、30%。细化应急减排措施，落实到企业各工艺环节，实施“一厂一策”清单化管理。在黄色及以上重污染天气预警期间，对钢铁、建材、焦化、有色、化工、矿山等涉及大宗物料运输的重点用车企业，实施应急运输响应。（生态环境部牵头，交通运输部、工业和信息化部参与） 重点区域实施秋冬季重点行业错峰生产。加大秋冬季工业企业生产调控力度，各地针对钢铁、建材、焦化、铸造、有色、化工等高排放行业，制定错峰生产方案，实施差别化管理。要将错峰生产方案细化到企业生产线、工序和设备，载入排污许可证。企业未按期完成治理改造任务的，一并纳入当地错峰生产方案，实施停产。属于《产业结构调整指导目录》限制类的，要提高错峰限产比例或实施停产。	建设单位承诺服从当地管理部门发布的秋冬季错峰生产相关管理规定	是
	二、与《安徽省 2017 年蓝天行动实施方案》相符性分析			
	1	（二）重点行业挥发性有机物整治专项行动。石化、化工、工业涂装、包装印刷等重点行业，全面开展挥发性有机物专项整治。石化和化工行业通过源头预防、过程控制和末端治理等综合措施，实施全面达标排放治理。加强工业涂装和包装印刷行业综合整治，改进工艺流程，提高低挥发性涂料使用比例，密闭生产过程，提高有机废气收集率，确保末端治理设施运行效率。2017 年，全省挥发性有机物排放量较 2015 年下降 2%以上。（省环保厅牵头） 认真组织实施工信部、财政部《重点行业挥发性有机物削减行动计划》，实施农药、涂料、胶粘剂、油墨等行业原料替代工程，推广使用低	建设项目新建 3 栋生产车间，购置并安装先进的机加工设备，进行项目建设。建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性	是

	挥发性有机物原辅材料，在石油炼制与石油化工、橡胶、包装印刷、制鞋、合成革、家具、汽车等行业大力推动工艺技术改造，减少工艺过程中挥发性有机物的产生和排放。鼓励企业根据行业特点，实施相应的回收及综合治理工程。2017 年，全省工业行业苯、甲苯、二甲苯等溶剂、助剂使用量较 2015 年下降 10%以上，低（无）挥发性有机物的绿色农药、制剂、涂料、油墨、胶粘剂和轮胎等产品比例明显上升。（省经济和信息化委、省财政厅牵头）	炭吸附装置净化处理通过 15m 高的排气筒排放，表面热处理工序产生的有机废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 15m 高的排气筒排放	
2	（五）施工和混凝土（含沥青）搅拌扬尘污染防治专项行动。 严格落实施工工地扬尘污染防治各项措施，落实施工单位主体责任。建设单位要将防治扬尘污染费用列入工程造价，工程项目开工前，需安装视频监控设施、监管人员到位及备案扬尘污染防治方案。建筑面积 1 万平方米及以上的建筑施工工地主要扬尘产生点要安装扬尘在线监测和视频监控装置并与当地住建部门联网，实行施工全过程监控。加强“三车”管理，土方运输车、混凝土搅拌车、物料运输车辆上路前必须进行车身、轮胎冲洗，物料遮盖，确保无抛撒滴漏。严格土方运输管理，制定管理办法，整治运输车辆物料抛洒和扬散问题。	建设项目工程开工前，需安装视频监控设施、监管人员到位及备案扬尘污染防治方案。加强“三车”管理，土方运输车、混凝土搅拌车、物料运输车辆实现“六个百分之百”，加强土方运输管理，制定管理办法，整治运输车辆物料抛洒和扬散问题。	是

综上，建设项目符合国务院《打赢蓝天保卫战三年行动计划》及《安徽省2017 年蓝天行动实施方案》的相关要求。

6、与《2020年安徽省大气污染防治重点工作任务》符合性分析

建设项目与安徽省大气办发布的《2020 年安徽省大气污染防治重点工作任务》相符性分析见下表。

表 1-3 与《2020 年安徽省大气污染防治重点工作任务》符合性分析

编号	“工作任务”内容	建设项目实际情况	是否满足要求
1	（四）强化 VOCs 综合治理。 推广使用低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂；加强含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等 VOCs 无组织排放管控；加强执法监管，重点检查有机溶剂 使用量较大、使用低温等离子、光氧化等低效治理技术等的企业，不能稳定达标排放或无组织排放 管控不能满足法律法规要求的，应依法查处（省生态环境厅、省经济和信息化厅）。	建设项目不使用含 VOCs 涂料、油墨、胶粘剂。建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置净化处理通过 15m 高的排气筒排放，表面热处理工序产生的有机废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 15m 高的排气筒排放	是

综上所述，建设项目符合《2020 年安徽省大气污染防治重点工作任务》的相关要求。

7、与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》符合性分析

建设项目位于安徽省广德市，属长三角地区，与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》的相符性分析见下表：

表 1-4 与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》符合性分析

编号	长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案	建设项目	是否满足要求
1	（七）持续推进挥发性有机物（VOCs）治理攻坚。落实《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》，持续推进 VOCs 治理攻坚各项任务措施。完成重点治理工程建设，做到“夏病冬治”。2020 年 12 月底前，各地对夏季臭氧污染防治监督帮扶工作中发现的存在突出问题的企业，指导企业制定整改方案；培育树立一批 VOCs 源头治理的标杆企业，加大宣传力度，形成带动效应；组织完成石化、化工、工业涂装、包装印刷等企业废气排放系统旁路摸底排查，石化、化工行业火炬排放情况排查，原油、成品油、有机化学品等挥发性有机液体储罐排查，港口码头油气回收设施建设、使用情况排查，建立管理清单。2021 年 3 月底前，督促企业取消非必要的旁路，因安全生产等原因必须保留的，通过铅封、安装自动监控设施、流量计等方式加强监管；在确保安全的情况下，督促石化、化工企业通过安装火炬系统温度监控、视频监控及热值检测仪、废气流量计、助燃气体流量计等加强火炬系统排放监管。进一步加大石化、化工、制药、农药、汽车制造、船舶制造与维修、家具制造、包装印刷等行业废气综合治理力度，推动重点行业“一行一策”，加大清洁生产改造力度。	建设项目不使用含 VOCs 涂料、油墨、胶粘剂。建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置净化处理通过 15m 高的排气筒排放，表面热处理工序产生的有机废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 15m 高的排气筒排放，非甲烷总烃处理效率不低于 90%	是

综上所述，建设项目符合“长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案”要求。

--	--

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目背景及由来

工程机械行业是国家装备制造业的重点产业之一，行业的发展与国民经济现代化发展和基础设施水平息息相关。受益于基建投资规模扩大，中国工程机械市场发展迅猛。在设备保有量、增量不断提高的背景下，配件需求也随之水涨船高。稳定的需求、可观的利润、巨大的潜力，使得工程机械零部件行业作为独立的产品和服务不断进行技术更新和产品升级，产业体系不断完善。

安徽拓山重工股份有限公司是一家为全球各大工程机械主机制造企业专业配套生产零部件，具备精湛的专业生产技术、先进的生产和检测设备，拥有现代化的生产管理系统与完善的服务体系的高新技术企业。面对稳步增长的市场需求以及日趋激烈的市场竞争，公司拟于安徽省广德经济开发区内建设安徽拓山重工股份有限公司智能化产线建设项目。项目建成后能够进一步扩大公司“四轮一带”部件产品的生产规模，提升盈利水平，扩大公司在工程机械零部件行业的市场份额，增强市场竞争力。

建设项目属于[C3484]机械零部件加工，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版），建设项目属于“三十一、通用设备制造业，69、通用零部件制造 348 中其他类”，应编制环境影响报告表。根据《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》以及《中华人民共和国环境影响评价法》等有关文件的规定和要求，安徽拓山重工股份有限公司委托安徽伊尔思环境科技股份有限公司承担本项目环境影响报告表。我公司在接受委托后，随即组织技术人员进行了资料收集、分析和现场踏勘，并对项目做了认真的工程分析。依照环境影响评价技术导则的要求编制完成了环境影响报告表。

2、项目建设内容及规模

建设项目位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口，新建锻压智造中心（1 号）、链节智造中心（2 号）、轮体智造中心（3 号）、辅助用房、泵站水池（消防）、综合楼和传达室，厂区总用地面积为 52881m²，购置并安装生产设备、辅助设备及环保设备等，具体主要建设内容及规模见下表。

表 2-1 项目主要建设内容及规模一览表

工程类别	单项工程名称	主要工程内容及规模	备注
主体	锻压智造中心	1 栋 1 层，钢结构，长为 168.48m，宽为 75.48m，为东	新建

	工程		西走向，占地面积约 12716.87m ² ，建筑面积约为 12716.87m ² ，位于厂区的北侧，主要为锻造件生产车间，设置有 6 条锻造线、3 条淬火回火线和 2 条回火线、抛丸区和打磨区、原材料库、锻造成品库等，形成约 72000 吨/年的锻造件的生产能力	
		轮体智造中心	1 栋 1 层，钢结构，长为 100.48m，宽为 72.48m，为南北走向，占地面积约 7282.79m ² ，建筑面积约为 7282.79m ² ，位于厂区的西侧，主要为支重轮生产车间，设置有支重轮毛坯线边库、支重轮粗加工和精加工区、支重轮焊接区、淬火和回火区、成品库等，形成约 11800 吨/年的支重轮的生产能力	新建
		链节智造中心	1 栋 1 层，钢结构，长为 100.48m，宽为 72.48m，为南北走向，占地面积约 7282.79m ² ，建筑面积约为 7282.79m ² ，位于厂区的东侧，主要为链轨节和销套生产车间，设置有链轨节（含销套）毛坯线边库、链轨节（含销套）淬火和回火区、机加工区、成品库等，形成约 47420 吨/年的链轨节和约 12600 吨/年的销套的生产能力	新建
	辅助工程	综合楼	1 栋 6 层，框架结构，长为 66.24m，宽为 18.24m，为东西走向，占地面积约 1208.22m ² ，建筑面积约为 7249.32m ² ，位于厂区的东南侧。其中 1 层到 4 层作为项目研发备用，5 层到 6 层用作项目办公	新建
		传达室	1 栋 1 层，框架结构，长为 10m，宽为 5.24m，为东西走向，占地面积约 50.24m ² ，建筑面积约为 50.24m ² ，位于厂区的南侧，负责厂区主入口	新建
		辅助用房	1 栋 1 层，钢结构，占地面积约 3188.92m ² ，建筑面积约为 3188.92m ² ，主要设置为危废暂存间、一般固废仓库、配电房、空压站、中频水池区、中频淬火水池区、切削液水池区、和化学品库	新建
	储运工程	原料堆放区	面积约 2400m ² ，位于锻压智造中心南侧，用于堆放外购原材料	新建
		锻造成品库	面积约 800m ² ，位于锻压智造中心东南侧，用于堆放锻造件	新建
		支重轮毛坯库	面积约 400m ² ，位于轮体智造中心西北侧，用于堆放支重轮毛坯件	新建
		支重轮成品库	面积约 600m ² ，位于轮体智造中心东北侧，用于堆放支重轮成品	新建
		链轨节毛坯库	面积约 480m ² ，位于链节智造中心东北侧，用于堆放链轨节毛坯件	新建
		链轨节成品库	面积约 600m ² ，位于链节智造中心西北侧，用于堆放链轨节成品	新建
	公用工程	供电	市政电网引入，由厂区配电房统一配电，年耗电量 3834.95 万 kW·h	新建
		供水	市政自来水管网供水，年用水量 15774.75t	新建
		供热	建设项目热量来源均采用电加热	新建
		排水	建设项目采取雨污分流，雨水由雨水管网收集后经雨水排口排入市政雨水管网，生活污水经化粪池预处理，生产废水经污水处理站处理达广德第二污水处理厂标准后接管至广德第二污水处理厂	新建



环保工程	废水	生活污水经化粪池预处理，生产废水经污水处理站处理，达接管标准后纳管至广德第二污水处理厂，经广德第二污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，达标排放，尾水排入无量溪河。	新建
	废气	建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理通过 1 根 15m 高的 DA008*排放	新建
		建设项目打磨工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理与经自带布袋除尘器的处理抛丸粉尘合并至 1 根 15m 高的 DA009 排放	
		建设项目焊接工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理通过 1 根 15m 高的 DA010 排放	
		建设项目链轨节（含销套）表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA011 排放	
		建设项目轮体表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA012 排放	
	一般固废	生活垃圾设置垃圾桶收集，委托环卫部门统一清运；设置一般固废仓库，面积约 940m²，位于厂区辅助用房的西北侧	新建
	化学品仓库	面积约 170m²，位于厂区辅助用房的西南侧，用于存放项目所需的切削液、淬火油、润滑油等化学品	新建
	危废暂存间	面积约 335m²，位于厂区辅助用房的西北侧，用于存放建设项目生产过程中产生的危废	新建
噪声	合理布局车间设备，优先选用低噪设备、设置减振基座和减振垫、距离衰减等	新建	

备注：*根据安徽拓山重工股份有限公司现有项目排气筒编号，但不在同一厂区，本项目废气排放编号从 DA008 开始。

3、产品方案

建设项目具体产品方案见下表：

表 2-2 项目产品方案一览表

序号	生产线名称	产品名称	单位	生产规模	备注
1	锻造件生产线	锻造件	吨/年	72000	用于链轨节、销套、支重轮生产
2	链轨节生产线	链轨节	吨/年	47420	
3		销套	吨/年	12600	

4	支重轮生产线	支重轮	吨/年	11800			
4、生产设备一览表 项目主要生产设备见下表： 表 2-3 主要生产设备一览表							
序号	设备名称		型号	数量	功率(kW/台)	位置	
1	4000T 锻造自动化生产线	4000T 热模锻压力机线	4000T	1	600	锻压 智 造 中 心	
2		中频炉感应加热炉	1500KW	1	1,500		
3		S-200 超高速金属园锯机	Ø75~150mm	4	50		
4	3150T 锻造自动化生产线	3150T 热模锻压力机线	3150T	2	480		
5		中频炉感应加热炉	1500KW	2	750		
6		S-150 超高速金属园锯机	Ø20~100mm	8	18.5		
7	2000T 锻造自动化生产线	2000T 热模锻压力机线	2000T	2	300		
8		中频炉感应加热炉	750KW	2	750		
9		S-100 超高速金属园锯机	Ø20~100mm	8	18.5		
10	1000T 锻造自动化生产线	1000T 热模锻压力机线	1000T	1	60		
11		750KW 中频炉感应加热炉	750KW	1	750		
12		S-70 超高速金属园锯机	Ø10~70mm	4	15		
13	热处理设备	托辊型网带式连续燃气加热调质炉生产线	2000kg/h	3	1,000	轮体 智 造 中 心/ 链 节 智 造 中 心	
14		回火炉	1500kg/h	2	500		
15	后处理设备	DT 11 350 抛丸设备	DT 11 350	2	200		
16		角磨机	/	8	0.7		
17		链轨节双工位荧光探伤流水线	TDG-400BG	12	90		
18	机加工设备	CNC 数控车床	销套/支承轮	80	8		
19		加工中心	链轨节/支承轮	50	15		
20		数控双面铣床	链轨节/支承轮	8	22		
21		插床	链轨节	6	15		
22		无心磨床	销套/轴	8	45		
23	热处理设备	销轴淬火机床	销套/轴	6	160		
24		支承轮淬火机床	支承轮	6	160		
25		支承轮焊接机床	支承轮	6	35		
26	连续自动清洗机		链轨节	2	/		
27	检测设备	Ziss 三坐标检测仪	/	2	0		
28		检测仪器及设备检具	/	1	0		

	29		万能工具显微镜	/	1	0	
	30		电子柱测微仪-内孔	/	1	0	
	31		轮廓仪	/	1	0	
	32		高精度表面粗糙度和宏观轮廓度测量仪	/	1	0	
	33		量具	/	1	0	
	34	公辅设备	空压机组	110	3	25	辅助用房
	35		变电站设备	35,000KVA	1	0	
	36		中频炉循环水池	350m ³	1	/	
	37		中频淬火循环水池	300m ³	1	/	
	38		切削液循环水池	250m ³	1	/	
	39		起重行车	20T	1	10	锻压 智造 中心
	40		起重行车	10T	1	10	
	41		起重行车	5T	4	6	
	42		物流器具	/	1	0	厂区
	43		物流叉车	物流	4	0	
	44		起重行车	5T	4	6	
	45		污水处理站	5t/d	1	/	

5、原辅料及能源消耗

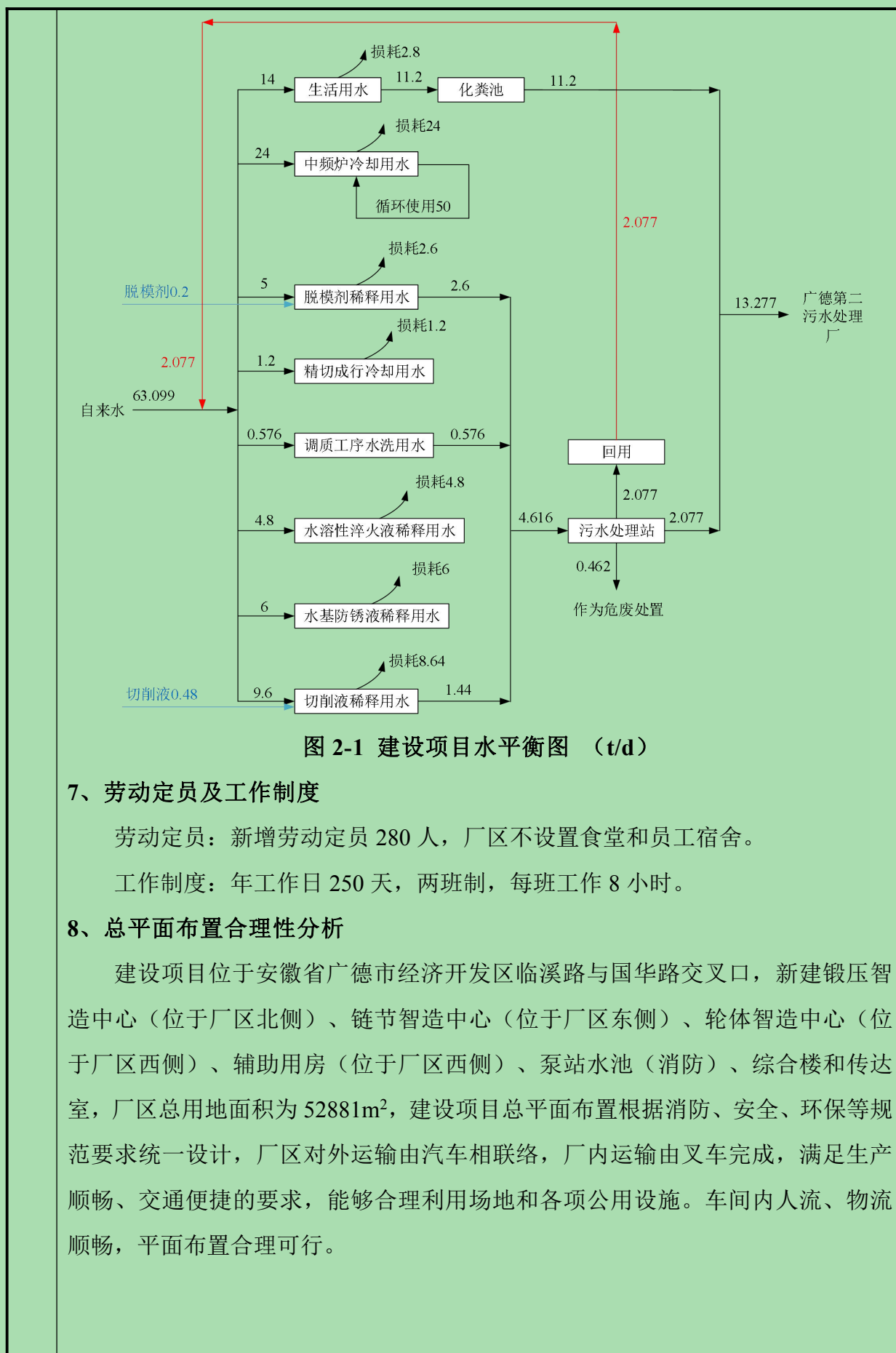
根据建设单位提供资料，建设项目原辅材料及能源消耗情况如下表所示：

表 2-4 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	种类	名称	年最大使用量	计量单位	其他信息
1	原料	20CrMnTi 钢	1771	t/a	作为锻造件原料
2		35MnB 钢	54801	t/a	
3		40CrB 钢	12400	t/a	
4		40Mn2 钢	15948	t/a	
5		42CrMoA 钢	509	t/a	
6		45#钢	97	t/a	
7		45B 钢	1004	t/a	
8	辅料	水溶性切削液	150	t/a	用于机加工工序
9		脱模剂	50	t/a	用于锻造工序
10		水溶性淬火液	120	t/a	用于调质、表面热处理工序
11		水基防锈剂	50	t/a	用于防锈工序
12		润滑油	15	t/a	用于设备润滑
13		淬火油	25	t/a	用于调质工序
14		磁粉	0.8	t/a	用于探伤工序
15		钢丸	180	t/a	用于抛丸工序
16		气保焊丝	66	t/a	用于焊接工序

	17		氩保	990	瓶/年	用于厂区修建，非项目生产使用
	18		CO ₂	2600	瓶/年	
	19		氧气	700	立方米/年	
	20		乙炔	500	立方米/年	
	21	能源消耗	水	15774.75	t/a	/
	22		电	3834.95	万 kW·h	/
原辅材料理化性质见下表：						
表 2-5 各原辅料理化性质及化学组成一览表						

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒理性
切削液	切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于黑色金属的切削及磨加工，属当前最领先的磨削产品。它具有良好的润滑冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点	不易燃	灌胃径口 LD50 大鼠 3.5g/kg
脱模剂	脱模剂是一种介于模具和成品之间的功能性物质。脱模剂有耐化学性，在与不同树脂的化学成份(特别是苯乙烯和胺类)接触时不被溶解。脱模剂还具有耐热及应力性能，不易分解或磨损；脱模剂粘合到模具上而不转移到被加工的制件上，它可使物体表面易于脱离、光滑及洁净	不燃	/
润滑油	润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。基础油是润滑油的主要成分，决定着润滑油的基本性质，添加剂则可弥补和改善基础油性能方面的不足，赋予某些新的性能，是润滑油的重要组成部分。主要用在各种类型汽车、机械设备上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂，主要起润滑、冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用	/	/
淬火油	淬火油是一种工艺用油，用做淬火介质。油在 550~650℃ 范围内冷却能力不足，平均冷却速度只有 60~100℃/s，但在 200~300℃ 范围内，缓慢的冷却速度对于淬火来说非常适宜。油用于合金钢及小截面碳钢淬火，既可以得到满意的淬硬性和淬透性，又可防止开裂和减少变形。为了满足热处理的工艺要求，淬火用油应具备下列特点：①较高的闪点，以减少起火的危险；②较低的粘度，以减少油附着在工件上造成的损失；③不易氧化，性能稳定，以减缓老化，延长使用寿命。	不易燃	大鼠径口 LD50 2000mg/kg
水基防锈剂	水基防锈剂是指在使用过程中可以用水进行稀释的防锈剂，其主要成分是水溶性防锈化合物、水溶性助剂、溶剂和水组成。具有不燃、无毒、环保的特点	不燃	无毒
6、水平衡 建设项目用水情况如下：			



7、劳动定员及工作制度

劳动定员：新增劳动定员 280 人，厂区不设置食堂和员工宿舍。

工作制度：年工作日 250 天，两班制，每班工作 8 小时。

8、总平面布置合理性分析

建设项目位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口，新建锻压智造中心（位于厂区北侧）、链节智造中心（位于厂区东侧）、轮体智造中心（位于厂区西侧）、辅助用房（位于厂区西侧）、泵站水池（消防）、综合楼和传达室，厂区总用地面积为 52881m²，建设项目总平面布置根据消防、安全、环保等规范要求统一设计，厂区对外运输由汽车相联络，厂内运输由叉车完成，满足生产顺畅、交通便捷的要求，能够合理利用场地和各项公用设施。车间内人流、物流顺畅，平面布置合理可行。

营运期工艺流程简述

1、链轨节生产工艺流程：

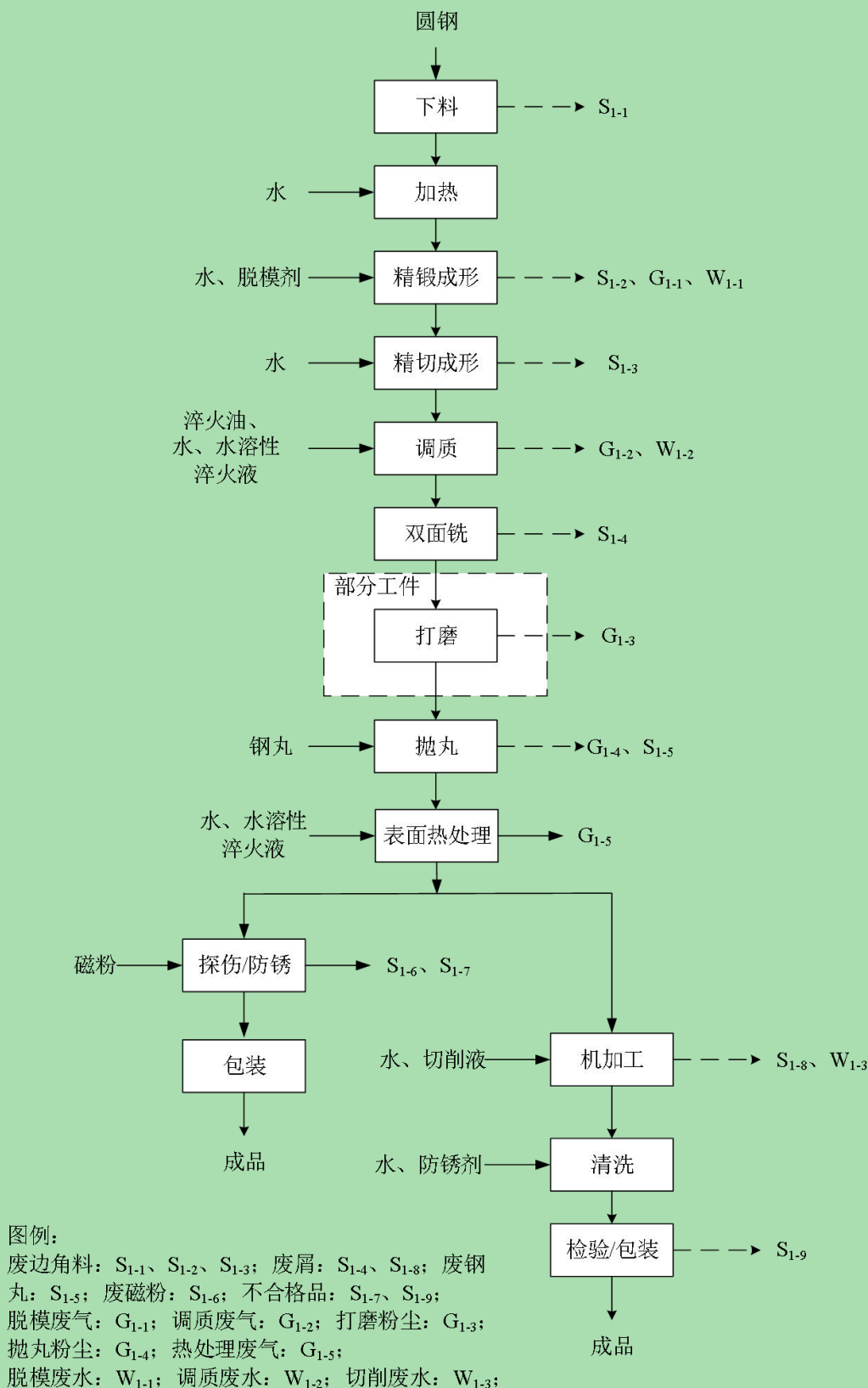


图 2-1 链轨节生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简介：

(1) 下料：将外购的圆钢利用圆锯机按照工件尺寸需求进行下料。该工序会产生：S₁₋₁：边角料；

(2) 加热：将下料后的工件利用中频加热炉进行加热，该工序需要使用循环冷却水用于冷却中频炉，水循环使用不外排。

(3) 精锻成形：将加热后的工件利用热模锻压力机线进行锻压成所需要的的工件形状，为了提高模具使用寿命以及工件更好的脱模和润滑效果，该工序需要脱模剂与水按照 1:25 的比例调配成脱模液，脱模液循环使用，补充损耗，定期外排，排入厂区污水处理站。该工序会产生：S₁₋₂：边角料、G₁₋₁：脱模废气、W₁₋₁：脱模废水；

(4) 精切成形：经过精锻成形工序的工件已具备工件形状，但是需要通过精切切除多余的边角，切边模连续生产，模具温度升高，模具寿命降低，为提高模具寿命，防止切边时产生不良品，精切采用自动喷雾工艺，利用水进行降温，该部分水循环使用，定期补充损耗，不外排，该工序会产生：S₁₋₃：边角料；

(5) 调质：通过精切处理后的工件需要调质（淬火回火线）处理，可以使钢的性能，材质得到很大程度的调整，其强度、塑性和韧性都较好，具有良好的综合机械性能。根据原料钢材的性能以及产品的质量要求不同，调质工序共设置 2 种淬火介质，一种使用淬火油作为淬火介质，一种使用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质。调质工序共设置 3 条线，每条线配备 2 种淬火介质槽体，长×宽×高分别为 7.5m×4m×3m，设置约 1m×1m 的观察口，其余位置均密闭。其中经淬火油介质处理的工件表面附带淬火油，油池后面配备水池（容积 5m³，在线量约 4m³，共 3 个），工件经输送带经过水池以去除表面上的附带的淬火油，该部分水循环使用，定期排放至厂区污水处理站。该工序会产生：G₁₋₂：调质废气、W₁₋₂：调质废水；

(6) 双面铣。经调质处理后的工件利用铣床进行双面铣工序。S₁₋₄：废屑；

(7) 打磨：经双面铣后的部分工件，约占链轨节的 40%，需要进行打磨处理，项目采用角磨机进行人工打磨处理，该工序产生：G₁₋₃：打磨粉尘；

(8) 抛丸：经双面铣处理和打磨处理的工件送至抛丸机内进行抛丸处理以去除工件表面的氧化层。该工序会产生：S₁₋₅：废钢丸、G₁₋₅：抛丸粉尘；

(9) 表面热处理：经抛丸机处理后工件利用淬火机床进行表面热处理（淬火回火），淬火机床自带中频加热，加热后的工件利用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质，采取喷淋进行淬火处理，再回火。淬火介质循环使用，补充损耗，不外排。该工序会产生：**G₁₋₅：热处理废气**；

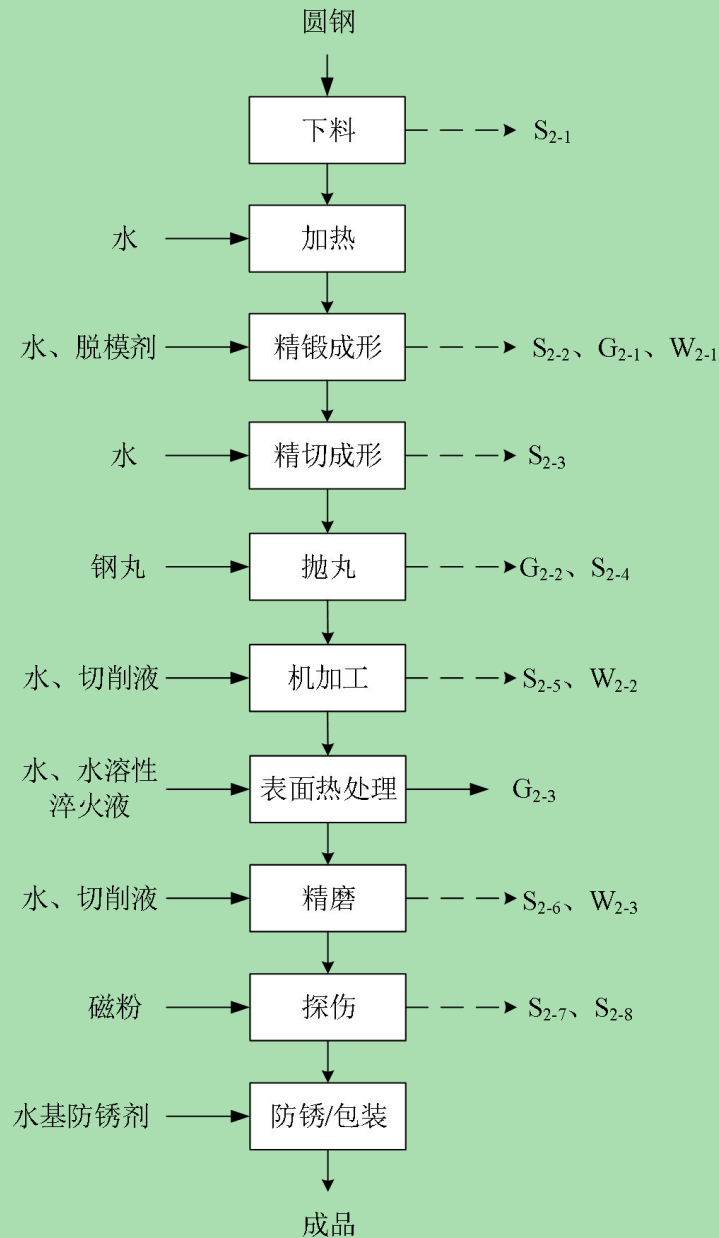
(10) 探伤/防锈：经过表面热处理工序后的工件，部分工件直接进行探伤/防锈处理，部分工件需要进行后续的机加工处理。该工序利用磁粉进行探伤，探伤处理时也达到了防锈的效果。符合要求的工件进行包装至成品。该工序会产生：**S₁₋₆：废磁粉、S₁₋₇：不合格品**；

(11) 机加工：经过表面热处理工序后的工件，利用机加工设备进行机加工处理，项目设置一个约 250m³ 的切削液循环水池，供全厂机加工工序冷却润滑使用。切削液与水按照 1:20 进行调配，切削循环水池用水循环使用，补充损耗，定期排放至污水处理站处理。该工序会产生：**S₁₋₈：废屑、W₁₋₃：切削废水**；

(12) 清洗/防锈：经过机加工处理的工件采取自动清洗机进行清洗防锈，将水与水基防锈剂按照 1:50 调配，在密闭的清洗机内清洗，清洗机自带烘干功能，烘干温度约为 100℃，时间为 5-10min。该工序循环使用，补充损耗，不外排。

(13) 检验/包装：清洗完成后的工件进行检验包装。该工序会产生：**S₁₋₉：不合格品**；

2、销套生产工艺流程：



图例：

废边角料：S₂₋₁、S₂₋₂、S₂₋₃；废屑：S₂₋₅、S₂₋₆；废钢丸：S₂₋₄；废磁粉：S₂₋₇；不合格品：S₂₋₈；
脱模废气：G₂₋₁；抛丸粉尘：G₂₋₂；热处理废气：G₂₋₃；
脱模废水：W₂₋₁；切削废水：W₂₋₂、W₂₋₃；

图 2-2 销套生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简介：

（1）下料：将外购的圆钢利用圆锯机按照工件尺寸需求进行下料。该工序会产生：S₂₋₁：边角料；

（2）加热：将下料后的工件利用中频加热炉进行加热，该工序需要使用循环冷却水用于冷却中频炉，水循环使用不外排。

(3) 精锻成形：将加热后的工件利用热模锻压力机线进行锻压成所需要的的工件形状，为了提高模具使用寿命以及工件更好的脱模和润滑效果，该工序需要脱模剂与水按照 1:25 的比例调配成脱模液，脱模液循环使用，补充损耗，定期外排，排入厂区污水处理站。该工序会产生：S₂₋₂：边角料、G₂₋₁：脱模废气、W₂₋₁：脱模废水；

(4) 精切成形：经过精锻成形工序的工件已具备工件形状，但是需要通过精切切除多余的边角，切边模连续生产，模具温度升高，模具寿命降低，为提高模具寿命，防止切边时产生不良品，精切采用自动喷雾工艺，利用水进行降温，该部分水循环使用，定期补充损耗，不外排，该工序会产生：S₂₋₃：边角料；

(5) 抛丸：经精切成形后的工件送至抛丸机内进行抛丸处理以去除工件表面的氧化层。该工序会产生：S₂₋₄：废钢丸、G₂₋₂：抛丸粉尘；

(6) 机加工：经过抛丸工序后的工件，利用机加工设备进行机加工处理，项目设置一个约 250m³ 的切削液循环水池，供全厂机加工工序冷却润滑使用。切削液与水按照 1:20 进行调配，切削循环水池用水循环使用，补充损耗，定期排放至污水处理站处理。该工序会产生：S₂₋₅：废屑、W₂₋₂：切削废水；

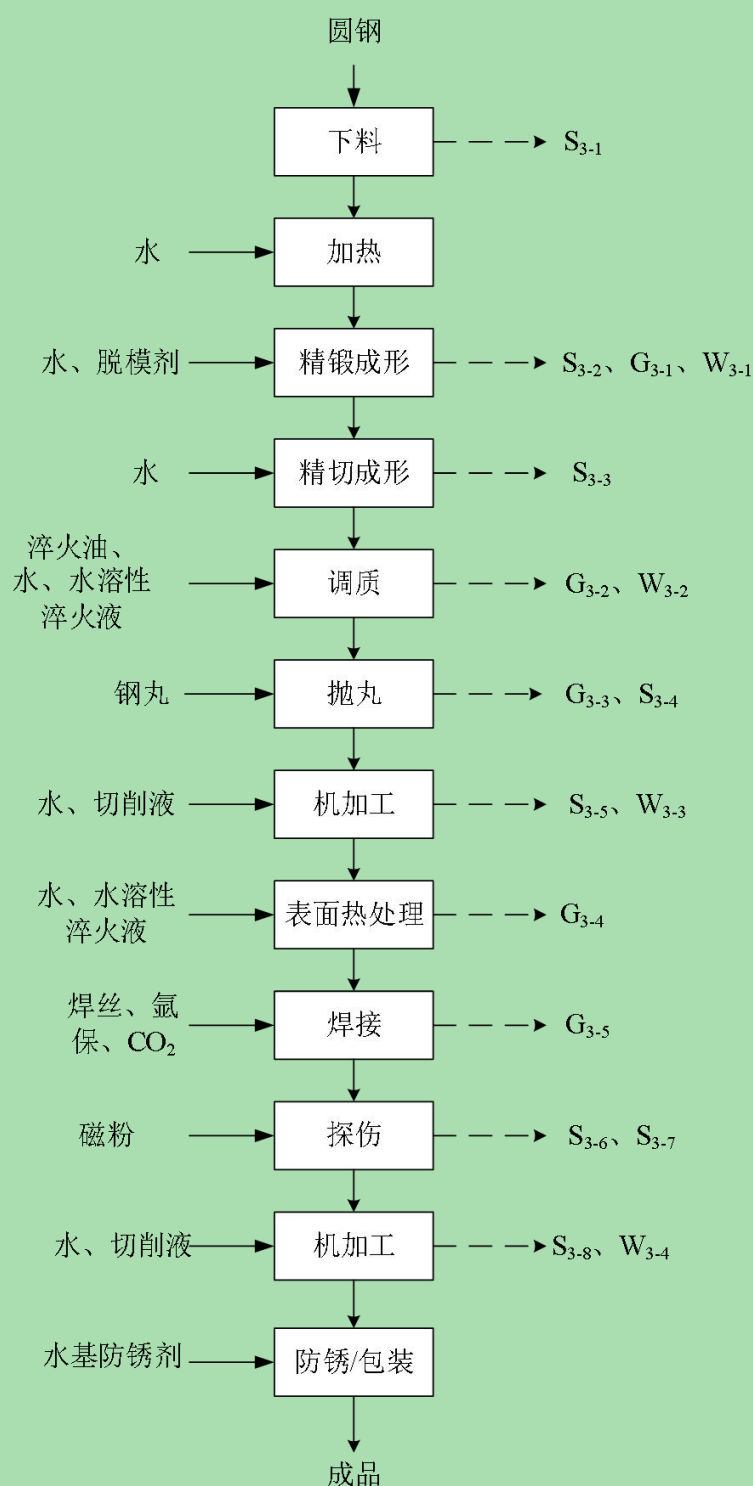
(7) 表面热处理：经机加工处理后工件利用淬火机床进行表面热处理（淬火回火），淬火机床自带中频加热，加热后的工件利用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质，采取喷淋进行淬火处理，再回火。淬火介质循环使用，补充损耗，不外排。该工序会产生：G₂₋₃：热处理废气；

(8) 精磨：经过表面热处理后的工件利用磨床进行精磨处理，项目设置一个约 250m³ 的切削液循环水池，供全厂机加工工序冷却润滑使用。切削液与水按照 1:20 进行调配，切削循环水池用水循环使用，补充损耗，定期排放至污水处理站处理。该工序会产生：S₂₋₆：废屑、W₂₋₃：切削废水；

(9) 探伤：经过精磨工序后的工件利用磁粉进行探伤处理，该工序会产生：S₂₋₇：废磁粉、S₂₋₈：不合格品；

(10) 防锈/包装：探伤合格后的工件利用水基防锈剂进行人工擦拭防锈后包装至成品。

3、支重轮生产工艺流程：



图例：

废边角料：S₃₋₁、S₃₋₂、S₃₋₃；废屑：S₃₋₅、S₃₋₈；废钢丸：S₃₋₄；
废磁粉：S₃₋₆；不合格品：S₃₋₇；
脱模废气：G₃₋₁；调质废气：G₃₋₂；抛丸粉尘：G₃₋₃；热处理
废气：G₃₋₄；焊接烟尘：G₃₋₅；
脱模废水：W₃₋₁；调质废水：W₃₋₂；切削废水：W₃₋₃、W₃₋₄

图 2-3 支重轮生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简介：

(1) 下料：将外购的圆钢利用圆锯机按照工件尺寸需求进行下料。该工序会产生：**S₃₋₁：边角料；**

(2) 加热：将下料后的工件利用中频加热炉进行加热，该工序需要使用循环冷却水用于冷却中频炉，水循环使用不外排。

(3) 精锻成形：将加热后的工件利用热模锻压力机线进行锻压成所需要的的工件形状，为了提高模具使用寿命以及工件更好的脱模和润滑效果，该工序需要脱模剂与水按照 1:25 的比例调配成脱模液，脱模液循环使用，补充损耗，定期外排，排入厂区污水处理站。该工序会产生：**S₃₋₂：边角料、G₃₋₁：脱模废气、W₃₋₁：脱模废水；**

(4) 精切成形：经过精锻成形工序的工件已具备工件形状，但是需要通过精切切除多余的边角，切边模连续生产，模具温度升高，模具寿命降低，为提高模具寿命，防止切边时产生不良品，精切采用自动喷雾工艺，利用水进行降温，该部分水循环使用，定期补充损耗，不外排，该工序会产生：**S₃₋₃：边角料；**

(5) 调质：通过精切处理后的工件需要调质（淬火回火线）处理，可以使钢的性能，材质得到很大程度的调整，其强度、塑性和韧性都较好，具有良好的综合机械性能。根据原料钢材的性能以及产品的质量要求不同，调质工序共设置 2 种淬火介质，一种使用淬火油作为淬火介质，一种使用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质。调质工序共设置 3 条线，每条线配备 2 种淬火介质槽体，长×宽×高分别为 7.5m×4m×3m，设置约 1m×1m 的观察口，其余位置均密闭。其中经淬火油介质处理的工件表面附带淬火油，油池后面配备水池（容积 5m³，在线量约 4m³，共 3 个），工件经输送带经过水池以去除表面上的附带的淬火油，该部分水循环使用，定期排放至厂区污水处理站。该工序会产生：**G₃₋₂：调质废气、W₃₋₂：调质废水；**

(6) 抛丸：经调质工序处理后的工件送至抛丸机内进行抛丸处理以去除工件表面的氧化层。该工序会产生：**S₃₋₃：废钢丸、G₃₋₃：抛丸粉尘；**

(7) 机加工：经过抛丸处理后的工件，利用机加工设备进行机加工处理，项目设置一个约 250m³ 的切削液循环水池，供全厂机加工工序冷却润滑使用。切削液与水按照 1:20 进行调配，切削循环水池用水循环使用，补充损耗，定期

	<p>排放至污水处理站处理。该工序会产生：<u>S₃₋₅：废屑、W₃₋₃：切削废水</u>；</p> <p>（8）表面热处理：经机加工处理后工件利用淬火机床进行表面热处理（淬火回火），淬火机床自带中频加热，加热后的工件利用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质，采取喷淋进行淬火处理，再回火。淬火介质循环使用，补充损耗，不外排。该工序会产生：<u>G₃₋₄：热处理废气</u>；</p> <p>（9）焊接：经表面热处理工序后的工件利用焊接机床进行焊接工序，以焊丝作为填充物，以氩气和 CO₂ 作为保护气体。该工序会产生：<u>G₃₋₅：焊接烟尘</u>；</p> <p>（10）探伤：经过焊接工序后的工件进行探伤处理，该工序利用磁粉进行探伤处理。该工序会产生：<u>S₃₋₆：废磁粉、S₃₋₇：不合格品</u>；</p> <p>（11）机加工：经过探伤处理工序后的工件，利用机加工设备进行机加工处理，项目设置一个约 250m³ 的切削液循环水池，供全厂机加工工序冷却润滑使用。切削液与水按照 1:20 进行调配，切削循环水池用水循环使用，补充损耗，定期排放至污水处理站处理。该工序会产生：<u>S₃₋₈：废屑、W₃₋₄：切削废水</u>；</p> <p>（12）防锈/包装：探伤合格后的工件利用水基防锈剂进行人工擦拭防锈后包装至成品。</p>
--	---

与项目有关的原有环境污染问题	<p>安徽拓山重工股份有限公司智能化产线建设项目为新建项目，位于安徽省广德市经济开发区临溪路与国华路交叉口，现有项目位于安徽省广德市经济开发区桐汭大道和赵联路交叉口，本次评价不考虑与原有环境污染问题。</p> <p>建设项目用地性质属于工业用地，厂址周边无特殊保护物种、名胜古迹和自然保护区等，目前尚未发现与建设项目污染有关的主要环境问题。</p>
----------------	--

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、空气环境质量现状

项目所在地环境空气功能为二类区，SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、PM_{2.5} 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

（1）达标区判定

根据宣城市广德生态环境局《2019 年广德市环境质量年报》，进行区域大气环境质量达标判定，现状数据及评价结果见表 3-1。

表 3-1 区域空气质量现状评价表 单位(μg/m³)

污染物	年评价指标	质量浓度	标准值	占标率%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	17	60	18.33	达标
NO ₂	年平均质量浓度	23	40	46.84	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	63	70	80.00	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	37	35	117.14	不达标
CO	第 95 百分位日平均质量浓度	1.17	4	30.00	达标
O ₃	第 90 百分位日 8h 平均质量浓度	170	160	106.25	不达标

由表可知，SO₂、NO₂、PM₁₀ 年平均浓度、CO 日平均浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求；O₃ 日最大 8h 平均浓度、PM_{2.5} 年平均浓度不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，区域为不达标区。

（2）其他污染物环境质量现状

本项目引用广德市人民政府公示的《2020 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》（<http://www.guangde.gov.cn/OpennessContent/show/2018003.html>），监测数据如下：

表 3-2 监测结果与评价

采样点	项目	时均（或一次）浓度值			
		浓度范围（μg/m ³ ）		最大占标率	超标率（%）
		最小值	最大值		
祠山岗中西小学	非甲烷总烃	0.5	1.05	0.53	0
广德市第二中学	非甲烷总烃	0.56	1.02	0.51	0
震龙小学	非甲烷总烃	0.53	1.05	0.53	0

由上表可知，各监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。

区域环境质量现状

2、水环境质量现状

本项目引用广德市人民政府公示的《2020 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》(<http://www.guangde.gov.cn/OpennessContent/show/2018003.html>)，监测数据如下：

表 3-3 地表水环境质量现状监测断面汇总一览表

断面编号	断面名称与位置	监测水体	断面功能
W1	广德市第二污水处理厂排污口上游 500m	无量溪河	对照断面
W2	广德市第二污水处理厂排污口下游 500m		混合断面
W3	广德市第二污水处理厂排污口下游 3000m		削减断面
W4	无量溪河与无量溪河交汇处上游 500m		控制断面
W5	无量溪河与山北河交汇处上游 500m		控制断面

表 3-4 地表水环境质量现状监测结果汇总一览表

检测项目	单位	采样时间	无量溪河				
			W1	W2	W3	W4	W5
pH	无量纲	2020.11.04	7.67	7.72	7.68	7.46	7.42
		2020.11.05	7.68	7.7	7.69	7.48	7.43
		2020.11.06	7.68	7.69	7.68	7.5	7.43
		最大占标率	0.34	0.36	0.345	0.25	0.215
COD	mg/L	2020.11.04	12.6	14.8	16.8	14.6	13.9
		2020.11.05	14.4	15.2	17	15	14.6
		2020.11.06	11.6	14.6	15.7	14.4	13.6
		最大占标率	0.66	0.76	0.85	0.75	0.73
BOD ₅	mg/L	2020.11.04	3.6	3.5	3.8	3.8	3.4
		2020.11.05	3.7	3.5	3.7	3.9	3.5
		2020.11.06	3.7	3.7	3.8	3.7	3.7
		最大占标率	0.925	0.925	0.95	0.975	0.925
氨氮	mg/L	2020.11.04	0.422	0.443	0.486	0.49	0.343
		2020.11.05	0.423	0.507	0.486	0.495	0.357
		2020.11.06	0.417	0.421	0.483	0.484	0.357
		最大占标率	0.423	0.507	0.486	0.495	0.357

从上表可知：监测断面的各指标监测值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。

3、声环境质量现状

2021 年 4 月 7 日~4 月 8 日，安徽顺诚达环境检测有限公司对项目所在地声环境质量现状进行检测。本次检测根据声源的位置和周围环境特点，在项目边界

处共布设 4 个声环境现状测点（N1-N4 点位），具体点位详见下表。

表 3-5 声环境质量现状监测布点及监测因子

序号	监测点位置	方位	距离	监测项目
N1	东厂界	E	厂界外 1m	等效连续 A 声级
N2	南厂界	S	厂界外 1m	
N3	西厂界	W	厂界外 1m	
N4	北厂界	N	厂界外 1m	

（2）监测因子

等效连续 A 声级。

（3）监测时间及频次

连续监测两天，昼间和夜间各监测一次。

（4）监测方法

测量方法按《声环境质量标准》（GB3096-2008）执行，传声器高于地面 1.2 米，符合环境监测技术规范中规定的要求。

（5）执行标准

项目所在区域评价标准执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

（6）监测结果

声环境现状监测结果见下表

表 3-6 各测点噪声监测结果 单位：dB(A)

测点编号	2021.4.7		2021.4.8		标准值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
N1	51.5	41.0	52.3	41.8	65	55
N2	53.1	43.5	53.9	44.3		
N3	50.7	41.5	51.5	42.3		
N4	49.9	40.9	50.7	41.7		

由监测结果可知，建设项目东、南、西、北厂界声环境现状满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准。

<p>环 境 保 护 目 标</p>	<p>主要环境保护目标(列出名单及保护级别):</p> <p>根据对项目所涉及到区域周边环境现状的踏勘,项目厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标,项目厂界外 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。项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p>
--	--

1、水污染物排放标准

建设项目生活污水经化粪池预处理后，生产废水经污水处理站，处理后废水达广德第二污水处理厂接管标准，接管至广德第二污水处理厂进一步处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排入无量溪河。具体标准值见下表：

表 3-11 水污染物排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

项目	广德第二污水处理厂	
	接管要求	排放标准
pH	6~9	6~9
COD	450	50
BOD ₅	180	10
NH ₃ -N	30	5（8）
SS	200	10
石油类	15	1
标准	《广德第二污水处理厂接管标准》及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级标准的 A 标准

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。

2、大气污染物排放标准

建设项目锻造、调质、打磨、抛丸、焊接、表面热处理等工序产生的颗粒物和非甲烷总烃参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关限值要求；厂界颗粒物无组织排放上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关限值要求；厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值要求。

表 3-12 有组织大气污染物排放执行标准

序号	工序	污染物	排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	排放速率（kg/h）	标准名称及级(类)别
1	打磨、焊接、抛丸	颗粒物	30	15	1.5	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关限值要求
2	锻造	非甲烷总烃	70	15	3.0	
3	调质	颗粒物	30	15	1.5	
		非甲烷总烃	70		3.0	
4	表面热处理	非甲烷总烃	70	15	3.0	

表 3-13 无组织大气污染物排放标准 （单位：mg/m³）

序号	污染物项目	排放浓度限值	监控位置	排放标准
1	颗粒物	0.5	周界外浓度最高点	上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）
2	非甲烷总烃	6（监控点处 1h 平均值）	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A
		20（监控点处任意一次浓度值）		

3、噪声排放标准

施工期噪声执行《建筑施工厂界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）。

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

表 3-14 施工期和营运期噪声排放执行标准 单位：dB（A）

标准名称	标准值		执行标准
	昼间	夜间	
施工期厂界噪声	70	55	《建筑施工厂界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）
营运期噪声	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类

4、固废排放标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的有关规定。

总量控制指标	<p>根据《国家环境保护“十三五”规划基本思路》，“十三五”期间总量控制污染物共八项：二氧化硫、氮氧化物、化学需氧量、氨氮；烟（粉）尘、VOCs、总氮、总磷（重点区域和行业）。</p> <p>根据建设项目排污特点，预测建设项目污染物排放总量控制指标如下：</p> <p>（1）废水：本项目新增废水量：3954t/a、COD：0.198t/a、BOD₅：0.04t/a、SS：0.04t/a、NH-N₃：0.02t/a、石油类：0.004t/a。其中 COD：0.198t/a、NH-N₃：0.02t/a 总量纳入广德第二污水处理厂总量范围内。</p> <p>（2）废气：本项目新增有组织废气：烟（粉尘）：1.99t/a、VOCs：0.77t/a。废气总量需向宣城市广德市生态环境分局申请总量。</p>

--	--

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>一、大气环境保护措施</p> <p>本项目施工期间，为减轻其对环境空气的影响，缩小污染影响范围，必须采取合理可行的控制措施，根据《安徽省建筑工程施工扬尘污染防治规定》（建质〔2014〕28号）、《防治城市扬尘污染技术规范》（HJ/T 393-2007）、《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》（皖政〔2013〕89号）、《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（皖政〔2018〕83号）、《长三角地区2019-2020年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》、《国务院关于印发大气污染防治行动计划》（国发〔2013〕37号），采取主要措施有：</p> <p>（1）建筑施工工地要做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”，安装在线监测和视频监控设备，并与当地有关主管部门联网。</p> <p>（2）围挡底边应当封闭并设置防溢沉淀井，不得有泥浆外漏。</p> <p>（3）硬化后的地面，不得有浮土、积土，裸露场地应当采取覆盖或绿化措施。</p> <p>（4）施工现场设置洒水降尘设施，安排专人定时洒水降尘。</p> <p>（5）施工现场土方开挖后尽快完成回填，不能及时回填的场地，采取覆盖等防尘措施；砂石等散体材料集中堆放并覆盖。</p> <p>（6）渣土等建筑垃圾集中、分类堆放，严密遮盖，采用封闭式管道或装袋清运，严禁高处抛洒。需要运输、处理的，按照广德市政府市容环境卫生行政主管部门规定的时间、线路和要求，清运到指定的场所处理。</p> <p>（7）外脚手架应当设置悬挂密目式安全网封闭，并保持严密整洁。</p> <p>（8）施工现场禁止焚烧沥青、油毡、橡胶、塑料、皮革、垃圾以及其他产生有毒有害烟尘和恶臭气体的物质。</p> <p>（9）施工现场使用商品混凝土和预拌砂浆，搅拌混凝土和砂浆采取封闭、降尘措施。</p> <p>（10）运进或运出工地的土方、砂石、粉煤灰、建筑垃圾等易产生扬尘的材料，应采取封闭运输。</p> <p>（11）拆除工程工地的围挡应当使用金属或硬质板材材料，严禁使用各类</p>
---------------------------	---

砌筑墙体；拆除作业实行持续加压洒水或者喷淋方式作业；拆除作业后，场地闲置 1 个月以上的，用地单位对拆除后的裸露地面采取绿化等防尘措施。

（12）根据《安徽省重污染天气应急预案》启动 m 级（黄色）预警以上或气象预报风速达到五级及以上时，不得进行土方挖填和转运、拆除、道路路面鼓风机吹灰等易产生扬尘的作业。

综上所述，在按照上述方式采取措施后，施工期的大气污染源对周边环境影响较小，是可以接受的。

二、地表水环境保护措施

项目施工期废水主要包括施工废水和生活污水两个部分，施工废水主要为设备清洗、运输车辆冲洗等工序产生的废水，生活污水主要为施工人员生活产生的污水。

建设项目施工期废水主要污染因子为 SS、石油类，污水中石油类浓度范围为 10-30mg/l，悬浮物浓度 100-300mg/l。项目施工废水采用修建临时沉淀池的处理方法进行处理后作为水泥、砂浆的拌合用水和抑尘洒水，不外排。

施工期生活污水总排放量为 100m³，主要污染物类型为 COD、BOD₅、SS 和 NH₃-N 等污染物，生活污水经隔油池、化粪池处理后排入开发区污水管网，对周围地表水体环境影响较小。

三、声环境保护措施

本项目为新建项目，会在施工期产生噪声，根据目前的机械制造水平，它既不可避免，又不能从根本上采取噪声控制措施予以消除，故为了减轻本工程施工期噪声的环境影响，须采取以下控制措施：

①加强施工管理：合理安排施工作业时间，严禁晚间 22:00~次日 6:00 时段施工，并尽量避免在昼间 12:00~14:00 点之间进行高噪声作业。

②降低施工设备噪声：尽量采用低噪声设备；对动力机械、设备加强定期检修、养护。

③降低人为噪声：按规定操作机械设备，模板、支架装卸过程中，尽量减少碰撞声音；尽量少用哨子、笛等指挥作业。

④设立禁止汽车鸣笛标志，控制汽车鸣笛。

⑤将搅拌卸料机置于临时搭建的房间内，降低设备噪声。

因本项目周围 200m 范围内无声环境敏感点,故施工期机械设备噪声对厂址周围声环境影响造成影响程度有限。

施工机械产生的噪声将存在于整个施工过程中,对于局部地域来说影响时间相对较短,只在短时期对局部环境造成影响,待施工结束后这些影响也随之消失。施工期间,要严格执行《建设工程施工现场管理规定》及当地环保部门夜间施工许可证制度,对产生噪声、振动的施工机械采取有效的控制措施,确保施工期噪声对周围环境的影响可以控制在允许的范围内。

四、固体废物保护措施

本项目施工期固体废物主要包括原料包装废物、废弃的建筑材料等。项目施工期原料包装废物主要为建材外包装及其他施工原料包装袋等,产生量约 2t,经收集后交由环卫部门进行处理;废弃的建筑材料主要为碎砖块、砂浆块等,初步估计产生量约 5t,建设单位应委托有建渣清运资质的单位将建筑垃圾清运至政府指定的弃渣场,运输过程中对车辆加盖篷布严禁散落。项目建筑垃圾不会对周边环境造成不良影响。

项目施工期生活垃圾的产生量按照 1kg/ (人·d),项目施工期人员 30 人,则为 0.03t/d,生活垃圾经收集后由环卫部门定期清运至生活垃圾填埋场进行卫生填埋。通过采取以上措施施工期生活垃圾对周边环境影响较小。

综上所述,建设项目在施工期产生的固体废物,在采取相应的措施后不会对周边区域环境带来不利影响。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>一、废气</p> <p>1、废气污染源强分析</p> <p>（1）DA008 废气源强分析</p> <p>①脱模废气</p> <p>建设项目精锻成形工序会使用到脱模剂，在高温的作用下会产生少量的有机废气，类比同行业，废气产生量按脱模剂使用量 5%计，项目脱模剂使用量为 50t/a，则脱模废气非甲烷总烃产生量 2.5t/a，精锻成形工序时间按 4000h 计，非甲烷总烃产生速率为 0.625kg/h，建设项目共设置 6 条锻造线，产生的脱模废气采取集气罩收集，集气罩收集效率按 90%计，集气罩长×宽为 0.5m×0.5m，风速约为 0.5m/s，废气量约为 2700m³/h，则非甲烷总烃有组织产生量为 2.25t/a，产生速率为 0.56kg/h，有组织产生浓度为 208.33mg/m³，非甲烷总烃无组织产生量为 0.25t/a，无组织产生速率为 0.063kg/h。</p> <p>②调质废气</p> <p>建设项目调质工序根据原料钢材的性能以及产品的质量要求不同，共设置 2 种淬火介质，一种使用淬火油作为淬火介质，一种使用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质。其中以淬火油为介质的会产生油雾，主要为颗粒物和 非甲烷总烃，根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》中机械行业系数手册中以淬火油为介质的非甲烷总烃产生量为 0.0096 千克/吨-原料，颗粒物为 200 千克/吨-原料，以水溶性淬火液为介质的产生的废气仅以非甲烷总烃计，产生量按水溶性淬火液的使用量的 5%计。调质工序共设置 3 条线，每条线配备 2 种淬火介质槽体，长×宽×高分别为 7.5m×4m×3m，设置约 1m×1m 的观察口，废气产生采取集气罩收集，共设置 6 个长×宽约为 1.2m×1.2m 的集气罩。风速约为 0.5m/s，废气量约为 15500m³/h。调质工序按 4000h 计，淬火油年使用量约为 25t，水溶性淬火液年使用量约为 120t，约 30t 用于调质工序，其余用于链轨节、销套、支重轮的表面热处理工序。</p> <p>以淬火油为介质的废气产生情况如下：</p> <p>非甲烷总烃产生量为 0.00024t/a，产生速率为 0.0001kg/h，有组织产生量为 0.000216t/a，产生速率为 0.000054kg/h，有组织产生浓度为 0.0035mg/m³，非甲烷总烃无组织产生量为 0.000024t/a，无组织产生速率为 0.000006kg/h。颗粒物产</p>
----------------------------------	--

	<p>生量为 5t/a,产生速率为 1.25kg/h,有组织产生量为 4.5t/a,产生速率为 1.125kg/h,有组织产生浓度为 72.34mg/m³,颗粒物无组织产生量为 0.5t/a,无组织产生速率为 0.125kg/h。</p> <p>以水溶性淬火液为介质的废气产生情况如下:</p> <p>非甲烷总烃产生量为 1.5t/a,产生速率为 0.375kg/h,有组织产生量为 1.35t/a,产生速率为 0.34kg/h,有组织产生浓度为 21.7mg/m³,非甲烷总烃无组织产生量为 0.15t/a,无组织产生速率为 0.04kg/h。</p> <p>建设项目脱模废气和调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化装置+布袋除尘器+二级活性炭并通过 15m 高的 DA008 排放,对颗粒物去除效率按 99%计,非甲烷总烃去除效率按 90%计,合并处理后废气排放情况:非甲烷总烃有组织排放量为 0.36t/a,排放速率为 0.09kg/h,排放浓度为 4.93mg/m³,非甲烷总烃无组织排放量为 0.4t/a,无组织排放速率为 0.1kg/h。颗粒物有组织排放量为 0.045t/a,排放速率为 0.01kg/h,排放浓度为 0.62mg/m³,颗粒物无组织排放量为 0.5t/a,无组织排放速率为 0.125kg/h。颗粒物和 非甲烷总烃的排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中相关要求。</p> <p>(2) DA009 废气源强分析</p> <p>①打磨粉尘</p> <p>建设项目链轨节生产过程中部分工件需要打磨,根据建设单位提供资料,打磨工件约占链轨节 40%,约 18968t/a,根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》中机械行业系数手册中打磨工序颗粒物产生系数 2.19 千克/吨-原料。打磨工序采取集气罩收集通过布袋除尘器处理,共设置 8 个打磨工位,集气罩长×宽约为 0.8m×0.8m,风速约为 0.5m/s,废气量约为 9300m³/h。打磨工序按 4000h 计,颗粒物产生量约为 41.54t/a,产生速率为 10.38kg/h,有组织产生量为 37.39t/a,有组织产生速率为 9.35 kg/h,有组织产生浓度为 1014.16m³/h。有组织排放量为 0.37t/a,有组织排放速率为 0.09kg/h,有组织排放浓度为 10.14m³/h。颗粒物无组织排放量为 4.15t/a,无组织排放速率为 1.04kg/h。</p> <p>②抛丸粉尘</p> <p>建设项目工件均需要抛丸处理,需要抛丸处理的工件量约为 72000t/a,根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》中机械行业系数手册中抛丸工序颗</p>
--	--

颗粒物产生系数 2.19 千克/吨-原料。抛丸工序在密闭的抛丸机内进行，经设备自带布袋除尘器处理，共两台抛丸机，单台风量约 17500m³/h。抛丸工序按 4000h 计，颗粒物产生量约为 157.68t/a，产生速率为 39.42kg/h，有组织产生量为 156.1t/a，有组织产生速率为 39.03kg/h，有组织产生浓度为 1115.02m³/h。

建设项目打磨工序采取集气罩收集通过布袋除尘器处理与经自带布袋除尘器处理的抛丸粉尘合并至 1 根 15m 高的 DA009 排放，合并后的颗粒物有组织排放量为 1.93t/a，排放速率为 0.48kg/h，排放浓度为 10.94mg/m³，颗粒物无组织排放量为 5.73t/a，无组织排放速率为 1.43kg/h。颗粒物的排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关要求。

（3）DA010 废气源强分析

①焊接烟尘

建设项目支重轮生产工序中需要焊接处理，在焊接过程中会产生焊接烟尘，主要成份为颗粒物。根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》中机械行业系数手册中以实芯焊丝为原料，二氧化碳保护焊和氩弧焊为工艺的颗粒物产污系数为 9.19 千克/吨-原料。建设项目无铅焊丝的用量约为 66t/a，则颗粒物的产生量为 0.61t/a，产生速率为 0.15kg/h。建设项目采取集气罩收集通过布袋除尘器处理通过 1 根 15m 高的 DA010 排放，收集效率按 90%计，布袋除尘器处理效率按 99%计，项目共设置 6 个焊接工位，集气罩长×宽约为 0.6m×0.6m，风速约为 0.5m/s，废气量约为 3900m³/h。焊接工序按 4000h 计，颗粒物有组织产生量为 0.55t/a，有组织产生速率为 0.14kg/h，有组织产生浓度为 35.1mg/m³，颗粒物有组织排放量约为 0.005t/a，排放速率约为 0.001kg/h，排放浓度约为 0.35mg/m³，颗粒物无组织排放量为 0.06t/a，排放速率 0.015kg/h。颗粒物的排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关要求。

（4）DA011 废气源强分析

建设项目支重轮生产过程中表面热处理工序利用淬火机床进行表面热处理（淬火回火），淬火机床自带中频加热，加热后的工件利用水溶性淬火液与水按照 1:10 配比作为淬火介质，采取喷淋进行淬火处理，再回火。该工序会产生有机废气，以非甲烷总烃计，产生量按水溶性淬火液的使用量的 5%计，支重轮表面

热处理工序水溶性淬火液年使用量按 30t 计。则非甲烷总烃产生量为 1.5t/a，产生速率为 0.375kg/h。项目采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置处理并通过 1 根 15m 高的 DA011 排放，共设置 6 台淬火机床，集气罩集气罩长×宽约为 0.6m×0.6m，风速约为 0.5m/s，废气量约为 3900m³/h。表面热处理工序按 4000h 计，非甲烷总烃有组织产生量为 1.35t/a，有组织产生速率为 0.34kg/h，有组织产生浓度为 86.81mg/m³，非甲烷总烃有组织排放量约为 0.135t/a，排放速率约为 0.034kg/h，排放浓度约为 8.68mg/m³，非甲烷总烃无组织排放量为 0.15t/a，排放速率 0.038kg/h。颗粒物的排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关要求。

（5）DA012 废气源强分析

建设项目链轨节和销套生产过程中表面热处理工序均位于链节加工车间进行生产。该工序会产生有机废气，以非甲烷总烃计，产生量按水溶性淬火液的使用量的 5%计，链轨节和销套表面热处理工序水溶性淬火液年使用量按 60t 计。则非甲烷总烃产生量为 3t/a，产生速率为 0.075kg/h。项目采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置处理并通过 1 根 15m 高的 DA012 排放，共设置 6 台淬火机床，集气罩集气罩长×宽约为 0.6m×0.6m，风速约为 0.5m/s，废气量约为 3900m³/h。表面热处理工序按 4000h 计，非甲烷总烃有组织产生量为 2.7t/a，有组织产生速率为 0.675kg/h，有组织产生浓度为 173.61mg/m³，非甲烷总烃有组织排放量约为 0.27t/a，排放速率约为 0.068kg/h，排放浓度约为 17.36mg/m³，非甲烷总烃无组织排放量为 0.3t/a，排放速率 0.075kg/h。颗粒物的排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中相关要求。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 4-1 项目有组织废气产生及排放情况一览表																		
	排气筒 编号	废气来源	废气量 m³/h	污染物 名称	产生情况			收集 效率	处置措施	处理 效率	排放情况			标准限值		达标 情况	排放参数		
					产生 浓度	产生 速率	产生量				排放 浓度	排放 速率	排放量	标准 浓度	标准 限值		高度	内径	温度
					mg/m³	kg/h	t/a				%	mg/m³	kg/h	t/a	mg/m³		kg/h	m	m
	DA008	脱模废气	2700	非甲烷 总烃	208.33	0.56	2.25	90	机械式油雾 净化装置+ 布袋除尘器 +二级活性 炭	90	4.93	0.09	0.36	70	3.0	达标	15	0.8	25
		调质废气	15500	非甲烷 总烃	21.7	0.34	1.35	90		90									
				颗粒物	72.34	1.125	4.5	90		99	0.62	0.011	0.045	30	1.5				
	DA009	打磨粉尘	9300	颗粒物	1014.16	9.35	37.39	90	布袋除尘器	99	10.94	0.48	1.93	30	1.5	达标	15	1.2	25
		抛丸粉尘	35000	颗粒物	1115.02	39.03	156.10	99	布袋除尘器	99									
	DA010	焊接烟尘	3900	颗粒物	35.10	0.14	0.55	90	布袋除尘器	99	0.35	0.0014	0.005	70	3.0	达标	15	0.4	25
DA011	表面热处理 废气	3900	非甲烷 总烃	86.81	0.34	1.35	90	除湿+二级 活性炭	90	8.68	0.034	0.135	70	3.0	达标	15	0.4	25	
DA012	表面热处理 废气	3900	非甲烷 总烃	173.61	0.675	2.7	90	除湿+二级 活性炭	90	17.36	0.068	0.27	70	3.0	达标	15	0.4	25	
表 4-2 项目无组织废气产生及排放情况一览表																			
序号	污染物	发生环节	产生量	产生速率	排放量	排放速率	污染源												
			(t/a)	(kg/h)	(t/a)	(kg/h)	长（m）	宽（m）	高（m）										
锻压智 造中心	颗粒物	调质、抛丸、打磨	6.23	1.56	6.23	1.56	168.48	75.48	12.15										
	非甲烷总烃	精锻成形、调质	0.4	0.1	0.4	0.1													
轮体智 造中心	颗粒物	焊接	0.06	0.015	0.06	0.015	100.48	72.48	10.15										
	非甲烷总烃	表面热处理	0.15	0.04	0.15	0.04													
链节智 造中心	非甲烷总烃	表面热处理	0.3	0.08	0.3	0.08	100.48	72.48	10.15										

运营 期环 境影 响和 保护 措施	2、环境保护措施及其技术论证			
	(1) 有机废气处理方案比选			
	对照《挥发性有机物治理实用手册》（生态环境部大气环境司/ 著）第 3 部分 VOCs 末端治理技术选择与运行维护要求，有机废气处理方案主要有以下几种。			
	表 4-3 有机废气处理方案比选			
	控制技术装备		优点	缺点
	吸附技术	固定床吸附系统	1.初设成本低；2.能源需求低；3.适合多种污染物；4.臭味去除有很高的效率	1. 无再生系统时吸附剂更换频繁；2. 不适合高浓度废气；3. 废气湿度大时吸附效率低；4. 不适合含颗粒物状废气，对废气预处理要求高；5. 热空气再生时有火灾危险；6. 对某些化合物（如酮类、苯乙烯）吸附时受限
		旋转式吸附系统	1. 结构紧凑，占地面积小；2. 连续操作、运行稳定；3. 床层阻力小；4. 适用于低浓度、大风量的废气处理；5. 脱附后废气浓度浮动范围小	1.对密封件要求高，设备制造难度大、成本高；2.无法独立完全处理废气，需要与其他废气处理装置组合使用；3.不适合含颗粒物状废气，对废气预处理要求高
	吸收技术	吸收塔	1.工艺简单，设备费低；2. 对水溶性有机废气处理效果佳；3.不受高沸点物质影响；4.无耗材处理问题	1.净化效率较低；2.耗水量较大，排放大量废水，造成污染转移；3.填料吸收塔易阻塞；4.存在设备腐蚀问题
	燃烧技术	RTO	1.热回收效率高(>90%)，运行费用低； 2.净化效率高(95%~99%) 3.适用于高温气体	1.陶瓷蓄热体床层压损大且易阻塞；2. 低 VOCs 浓度时燃料费用高；3.处理含氮化合物时可能造成烟气中 NO _x 超标；4 不适合处理易自聚化合物(苯乙烯等)，其会发生自聚现象，产生高沸点交联物质，造成蓄热体堵塞；5.不适合处理硅烷类物质，燃烧生成固体尘灰会堵塞蓄热陶瓷或切换阀密封面
	生物技术	生物处理系统（生物滤床、生物滴滤塔、生物洗涤塔等）	生物处理系统（生物滤床、生物滴滤塔、生物洗涤塔等）	1.不适合处理高浓度废气；2.普适性差，处理混合废气时菌种不宜选择或驯化；3.对 pH 控制要求高；4.占地广大、滞留时间长、处理负荷低
	建设单位及工程设计单位综合对比各种废气处理方案的优缺点，拟对精锻成形、调质、表面热处理工序产生的有机废气采取吸附处理法。			
	(2) 有组织废气环境保护措施及其技术论证			
	建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭			

吸附装置处理通过 1 根 15m 高的 DA008 排放；建设项目打磨工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理与经自带布袋除尘器的处理抛丸粉尘合并至 1 根 15m 高的 DA009 排放；建设项目焊接工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理通过 1 根 15m 高的 DA010 排放；建设项目链轨节（含销套）表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA011 排放；建设项目轮体表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA012 排放。废气经收集处理后颗粒物和甲烷总烃的排放均能够满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中相关要求，对外界环境影响较小。

对照排污技术规范《汽车制造业》（HJ971-2018）中表 25《汽车制造业废气污染治理推荐可行技术清单》中，详见下表：

表 4-4 汽车制造业废气污染治理推荐可行技术清单

生产单元	主要生产设施名称	大气污染物	可行技术	本项目采用措施
焊接	各种弧焊、激光焊	颗粒物	袋式过滤、静电净化	布袋除尘器
预处理	机械抛丸、打磨	颗粒物	袋式除尘、湿式除尘	布袋除尘器
调质	淬火油槽	挥发性有机物	机械过滤、静电净化、碱液洗涤	机械式油雾净化装置+布袋除尘器+二级活性炭

建设项目精锻成形工序产生的脱模废气，以及表面热处理产生的有机废气均以非甲烷总烃计。参照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中非甲烷总烃采取活性炭吸附为可行治理措施。

建设项目对精锻成形工序、调质工序、打磨工序、抛丸工序、焊接工序、表面热处理等工序产生的废气处理措施均为可行污染防治措施

（3）无组织废气环境保护措施及其技术论证

本项目无组织排放的废气主要是未捕集的脱模废气、调质废气、抛丸粉尘、打磨粉尘、焊接烟尘等。建设单位拟采取如下措施，以减少无组织挥发量与排放浓度：

①合理布置车间，将产生无组织废气的产生源布置在远离厂界的地方，以减少无组织废气对厂界周围环境的影响；

②加强对操作工的管理，确保废气的捕捉率，以减少人为造成的废

气无组织排放；

通过以上措施，可以减少无组织废气的排放，无组织排放的废气能够满足相应的排放标准要求，对周围大气环境的影响较小。

根据广德市人民政府公示的《2020 年安徽广德经济开发区环境影响区域评估报告》，各监测点位的非甲烷总烃监测结果均满足《大气污染物综合排放标准详解》中的限值。建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至 1 套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理通过 1 根 15m 高的 DA008 排放；建设项目打磨工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理与经自带布袋除尘器的处理抛丸粉尘合并至 1 根 15m 高的 DA009 排放；建设项目焊接工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理通过 1 根 15m 高的 DA010 排放；建设项目链轨节（含销套）表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA011 排放；建设项目轮体表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过 1 根 15m 高的 DA012 排放，均为间断排放，排放速率和排放浓度均能够满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中相关要求，且项目周边 500 米范围内的无环境敏感点。

综上所述，建设单位应加强管理，落实环境影响评价中提出的各项大气污染防治措施，本项目对周围大气环境的影响可接受。

二、废水

1、废水污染源强分析

建设项目用水主要为职工生活用水、中频炉冷却循环水用水、脱模剂稀释用水、精切成行冷却用水、调质过程中水洗用水、水溶性淬火液稀释用水、水基防锈剂稀释用水、切削液稀释用水，用水量估算情况如下：

①生活用水

建设项目新增劳动定员 280 人，不设置食堂和宿舍，每天用水量按 50L/人·d 计算，工作 250 天，则职工生活用水 14m³/d，3500t/a，废水产生量以用水量的 80%计，则污水产生量约 2800t/a，主要污染物产生浓度分别为 COD：500mg/L、BOD₅：250mg/L、SS：160mg/L、NH₃-N：30mg/L。生活污水经化粪池处理后排放浓度分别为：COD：420mg/L、BOD₅：180mg/L、SS：150mg/L、NH₃-N：

25mg/L。达接管标准后排入市政污水管网，接管至广德第二污水处理厂处理达标后排入无量溪河。

②中频炉冷却循环水用水

建设项目中频炉加热需要使用冷却循环用水以保护中频炉放置炉温过高，为间接冷却，循环使用，不外排，无生产废水，循环量为 50t/h，循环量为 1200t/d，损耗量按照循环量的 2%计算，为 24t/d，则循环水的补充量为 24t/d，6000t/a。

③脱模剂稀释用水

建设项目精锻成形工序需要脱模剂与水按照 1:25 的比例调配成脱模液，脱模液循环使用，补充损耗，定期外排，排入厂区污水处理站。脱模剂年使用量为 50t，则稀释用水为 5t/d、1250t/a。该工序损耗量按 50%（含废气）计。则脱模废水产生量为 2.6t/d、650t/a。

④精切成行冷却用水

建设项目精切成行为提高模具寿命，防止切边时产生不良品，精切采用自动喷雾工艺，利用水进行降温，该工序水循环使用，定期补充损耗，不外排。根据建设单位提供资料，每条线用水量为 0.4t/d，共 3 条线，则用水量为 1.2t/d、300t/a。

⑤调质工序水洗用水

建设项目调质工序以淬火油介质处理的工件表面附带淬火油，为了去除表面残留的淬火油，项目在油池后面配备水池（容积 5m³，在线量约 4m³，共 3 个），工件经输送带经过水池以去除表面上的附带的淬火油，该部分水循环使用，定期排放至厂区污水处理站。根据建设单位提供资料，排放周期为 1 个月 1 次，每次废水排放量约为 12t，则废水产生量为 0.576t/d、144t/a。

⑥水溶性淬火液稀释用水

建设项目水溶性淬火液需要与水按照 1:10 配比作为淬火介质，建设项目水溶性淬火液年用量为 120t，则稀释用水为 4.8t/d、1200t/a，循环使用不排外，无废水产生。

⑦水基防锈剂稀释用水

建设项目水基防锈剂需要与水按照 1:50 配比作为清洗液，使工件达到防锈目的，建设项目仅链轨节工序水基防锈剂需要稀释。销套和支重轮工序不需要

稀释。需要稀释用水的水基防锈剂年用量为 30t/a，则稀释用水为 6t/d、1500t/a。循环使用不排外，无废水产生。

⑧切削液稀释用水

建设项目机加工工序中需要切削液稀释用水，切削液和水按照 1:20 稀释，切削液的使用量为 120/a，则稀释用水为 2400t/a，该部分水循环使用，定期排放至厂区污水处理站。根据建设单位提供资料，排放周期为 1 个月 1 次，每次废水排放量约为 30t，则废水产生量为 1.44t/d、360t/a。其余用水均按损耗计。

--	--

运营 期环 境影 响和 保护 措施	建设项目废水产生及排放情况见下表：											
	表4-6 废水源强及排放情况											
	污染源名称 及废水量	污染物 名称	产生情况		处理方式	排放情况		处理方式	排放情况		排放 去向	是否 达标
			mg/L	t/a		mg/L	t/a		mg/L	t/a		
	生活污水 (2800t/a)	COD	500	1.4	化粪池	420	1.176	广德第二污水 处理厂处理	50	0.140	无量 溪河	达标
		BOD ₅	250	0.7		180	0.504		10	0.028		
		SS	160	0.448		150	0.420		10	0.028		
		NH ₃ -N	30	0.084		25	0.070		5	0.014		
	脱模废水 (650t/a)	COD	3000	1.95	污水处理站	300	0.195	广德第二污水 处理厂处理	50	0.033		
		BOD ₅	500	0.325		150	0.098		10	0.007		
		SS	800	0.52		150	0.098		10	0.007		
	调质水洗废 水（144t/a）	COD	2000	0.288		300	0.043		50	0.007		
		BOD ₅	500	0.072		150	0.022		10	0.001		
		SS	800	0.1152		150	0.022		10	0.001		
		石油类	300	0.0432		10	0.001		1	0.000		
	切削废水 (360t/a)	COD	3000	1.08		300	0.108		50	0.018		
		BOD ₅	1000	0.36		150	0.054		10	0.004		
		SS	1000	0.36		150	0.054		10	0.004		
	全厂废水 (3954t/a)	COD	/	/	生活污水经化 粪池预处理， 生产废水经厂 区污水处理站 处理	385	1.522	广德第二污水 处理厂处理	50	0.198		
		BOD ₅	/	/		171	0.677		10	0.040		
		SS	/	/		150	0.593		10	0.040		
		NH ₃ -N	/	/		18	0.070		5	0.020		
		石油类	/	/		0.36	0.001		1	0.004		

表 4-7 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	是否符合要求	排放口类型
					设施编号	设施名称	设施工艺			
1	生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	广德第二污水处理厂	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	TW001	生活污水处理系统	化粪池	DW002*	是	一般排放口
2	生产废水	COD、BOD ₅ 、SS、石油类		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	TW002	污水处理站	机械过滤+油水分离+蒸馏+活性炭过滤			

备注：*：根据排污许可证，安徽拓山重工股份有限公司已建厂区废水排放口为 DW001，所以本厂区废水排放口编号为 DW002

表 4-8 废水间接排放口基本情况表 (pH 无量纲)

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量 (万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值 (mg/L)
1	DW001	119°28'50.09"	30°54'16.94"	0.3954	城镇污水处理厂	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	/	广德第二污水处理厂	pH	6~9
2									COD	50
3									BOD ₅	10
4									SS	10
5									NH ₃ -N	5
6									石油类	1

	表 4-9 废水污染物排放信息表 （pH 无量纲）						
	序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度（mg/L）	日排放量（t/d）	年排放量（t/a）	
	1	DW002	pH	6~9	/	/	
	2		COD	385	0.006	1.522	
	3		BOD ₅	171	0.003	0.677	
	4		SS	150	0.002	0.593	
	5		NH ₃ -N	18	0.0003	0.070	
	6		石油类	0.36	0.000004	0.001	
	全厂排放口合计		pH				/
			COD				1.522
			BOD ₅				0.677
			SS				0.593
			NH ₃ -N				0.070
			石油类				0.001
	备注：年排放量为排污污水处理厂的排放量						

2、水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价

建设项目生产废水经厂区自建污水处理站处理与经过化粪池预处理的生活污水合并纳管至广德第二污水处理厂处理。厂区污水处理站污水处理工艺如下：

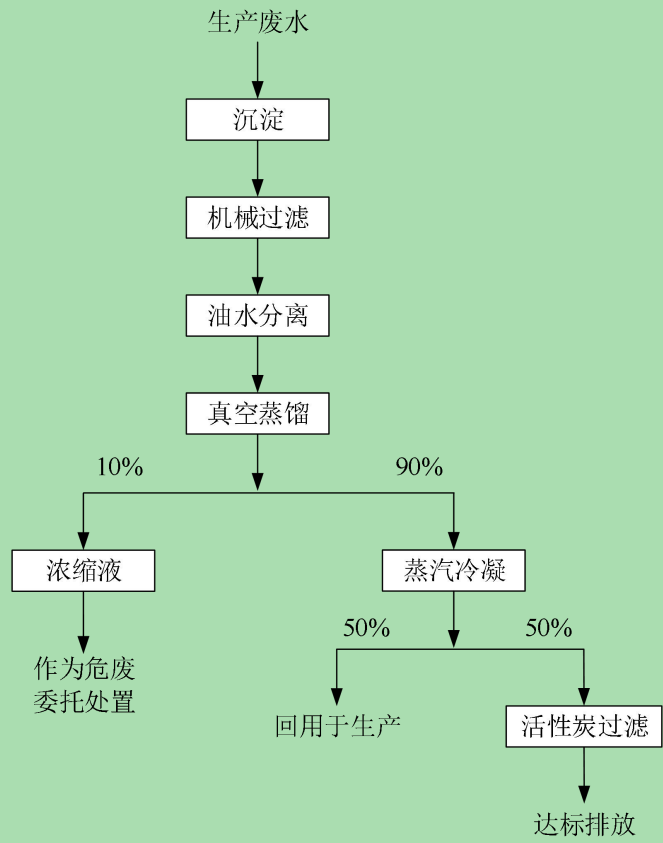


图 4-1 厂区污水处理站污水处理工艺流程图

工艺说明：

①沉淀：厂区废水集中收集至沉淀池进行沉淀。

②机械过滤：经沉淀处理后废水利用机械过滤器去除悬浮物、有机物、胶质颗粒等指标。

③油水分离：作用原理是在机械设备中使用油、水相对密度差进行别离。

④真空蒸馏：是利用压力降低，水的沸点下降的原理，在真空容器中，废水沸腾由液态变成气态所需热量大大减少。同时，废水中的高沸点物质不能沸腾汽化而被截留。根据建设单位提供资料，约 10%的浓缩液剩余，作为危废暂存于厂区内的危废暂存间，委托资质单位处置。

⑤蒸汽冷凝：蒸馏后的水蒸气通过冷凝的方式而得到回收利用，根据建设单位提供资料，约 50%的冷凝水回用于生产。

⑥活性炭过滤：经冷凝后的水约 50%经活性炭过滤达标排放。

建设项目污水处理站处理效率见下表。

表 4-10 项目污水处理站设计出水水质 单位: mg/L (除 pH 外)

污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	石油类
生产废水进水水质	6-9	2875	656	862	37
污水处理站去除效率	-	90%	77%	83%	73%
出水	6-9	300	150	150	10
接管浓度	6-9	450	180	200	15
处理能力	5t/d				

依据设计出水指标，并根据建设单位提供其他企业参考资料，本项目生产废水经污水处理站处理能够满足污水处理厂接管要求，接管可行。

3、废水接管可行性分析

(1) 广德第二污水处理厂概况

广德第二污水处理厂位于广德市宣杭铁路以北，无量溪河以东，工程一期日处理污水 3 万吨，总投资 8551.09 万元。厂区总占地面积 80000m²，一期工程占地 42700m²，一期工程 2015 年 10 月底正式投入运营，一期工程污水处采用改良型 A²/O 处理工艺。主要处理广德经济开发区的工业废水和生活污水。处理能力 30000t/d，污水处理厂接管范围可以覆盖项目所在地。

广德第二污水处理厂工艺流程如下：

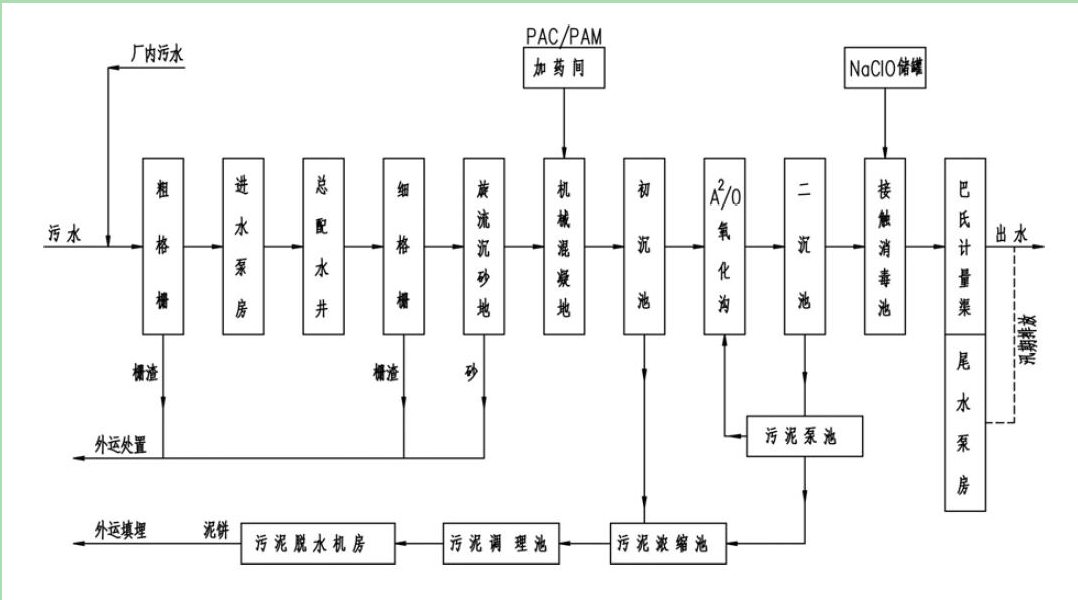


图 4-2 广德第二污水处理厂污水处理工艺流程图

(2) 废水水质接管可行性分析

建设项目生产废水经厂区污水处理与经化粪池处理的生活污水合并至市政污水管网，主要污染物经处理后的排放浓度分别为 COD：385mg/L、BOD₅：

171mg/L、SS：150mg/L、NH₃-N：18mg/L、石油类：0.36mg/L。接管浓度标准
COD：450mg/L、BOD₅：180mg/L、SS：200mg/L、NH₃-N：30mg/L、石油类：
15mg/L。废水水质达到广德第二污水处理厂接管标准。

（3）废水水量可行性分析

建设项目污水产生量约为 15.82m³/d，广德第二污水处理厂一期工程设计处
理废水 30000t/d，占处理能力的 0.052%，建设项目废水经其处理后，各污染因
子的浓度均能够达到《城镇污水处理厂污染物综合排放标准》（GB18918-2002）
中一级 A 标准。

（4）管网接管可行性分析

建设项目所在地为广德经济开发区，在广德第二污水处理厂污水管网的覆
盖范围之内。

综上分析，建设项目废水排放在水质水量接管范围上均满足污水处理厂的
接管标准，废水接入广德第二污水处理厂集中处理是可行的。

三、噪声污染源强分析

项目噪声源主要为各种生产设备运行噪声，各设备噪声见下表：

表 4-10 项目生产设备噪声源强表

序号	设备名称	数量（台/条）	距噪声源 1m 声压级 (dB(A))	降噪措施	预计降 噪 dB(A)	噪声排放 量 (dB)	持续时间 (h/d)
1	4000T 锻造自动化生产 线	1	90	距离衰减、 墙体隔声	25	65	16
2	3150T 锻造自动化生产 线	1	90		25	65	16
3	2000T 锻造自动化生产 线	1	90		25	65	16
4	1000T 锻造自动化生产 线	1	90		25	65	16
5	托辊型网带式连续燃气 加热调质炉生产线	3	80		25	55	16
6	回火炉	2	75		25	50	16
7	DT 11 350 抛丸设备	2	80		25	55	16
8	角磨机	8	90		25	65	16
9	链轨节双工位荧光探伤 流水线	12	75		25	50	16
10	CNC 数控车床	80	80		25	55	16
11	加工中心	50	80		25	55	16
12	数控双面铣床	8	80		25	55	16

	13	插床	6	80		25	55	16
	14	无心磨床	8	80		25	55	16
	15	销轴淬火机床	6	80		25	55	16
	16	支承轮淬火机床	6	80		25	55	16
	17	支承轮焊接机床	6	80		25	55	16
	18	连续自动清洗机	2	80		25	55	16
	19	中频炉循环水池	1	80	距离衰减	20	60	16
	20	中频淬火循环水池	1	80		20	60	16
	21	切削液循环水池	1	80		20	60	16
	22	污水处理站	1	80		20	60	16
	23	空压机组	3	90	减振、距离衰减、墙体隔声	35	55	16
	24	环保风机	5	90	减振、距离衰减	30	60	16

为确保项目运营期，厂界噪声达标排放，建设单位采用以下措施：

项目主要噪声设备有环保风机、空压机、生产设备等，声源强度不高，属中低频稳态噪声，项目单位采取以下噪声治理措施：

①在满足工艺设计的前提下，选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

②合理布置噪声源，项目高噪声设备布设尽量远离厂界，充分利用距离衰减控制噪声对外界环境的影响。

③根据生产工艺和操作等特点，采用隔声墙壁、隔声窗等措施隔离噪音，将高噪声生产设备置于室内操作，利用建筑物隔声屏蔽。

④确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。

本项目产生噪声通过以上措施处理后，同时经过厂房隔声、距离衰减等措施后，厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，即昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)，项目厂界外50米范围内无声环境保护目标。达标排放的噪声对周围声环境影响较小。

四、固体废弃物

建设项目投入运行后，产生的固体废物主要为生活垃圾、一般固废和危险废物。

（1）生活垃圾

	<p>建设项目投入使用后，新增劳动定员为 280 人，每人每天的垃圾产生量平均为 1kg。因此生活垃圾产生量为 70t/a（年工作时间为 250 天）。生活垃圾由环卫部门定时清运。</p> <p>（2）一般固废</p> <p>①边角料：</p> <p>根据建设单位提供资料，建设项目在锯料、锻压等工段中会产生一定量的边角料，根据《机械加工项目污染物源强的确定方法》（陈强、吴焕波），废边角料的量=原料使用量×（1-原料利用率），锯料、锻压工序钢材使用量为 86530t/a、利用率按照 98%计算，则产生量约为 1730.6t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售。</p> <p>②废屑：</p> <p>建设项目机加工工序会产生废屑，根据建设单位提供资料，废屑产生量按锻造件（72000t/a）的 1%计，废屑为 720t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售。</p> <p>③废钢丸：</p> <p>建设项目抛丸工序会产生废钢丸，废钢丸产生量按钢丸用量 40%计，钢丸用量为 180t/a，则废钢丸产生量为 72t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废仓库，定期外售。</p> <p>④除尘灰：</p> <p>根据源强分析，建设项目除尘器收集粉尘量约为 196.55t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废暂存间，定期外售。</p> <p>⑤不合格品：</p> <p>建设项目检验工序会产生不合格品，根据建设单位提供资料，不合格品产生量约成品的 2‰，成品约为 71820，则不合格品约为 143.64t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废暂存间，定期外售。</p> <p>（3）危险废物</p> <p>①废润滑油：</p> <p>建设项目在设备保养的过程中使用的润滑油定期更换产生废润滑油，根据建设单位提供资料，产生量约为 1t/a。废润滑油属于危废（HW08，900-217-08），</p>
--	---

	<p>暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>②废包装桶：</p> <p>建设项目使用切削液、润滑油等会产生破损的包装桶，脱模剂、水基防锈剂为塑料包装桶，包装规格为 20kg/桶，每单桶重量约 1kg，共约 5000 桶，润滑油采用铁桶包装，包装规格为 175kg/桶，每单桶重量约 10kg，约 86 桶，切削液、水溶性淬火液、淬火油等采用铁桶包装，包装规格为 200kg/桶，每单桶重量约 10kg，共约 1475 桶，则废包装桶总产生量约为 20.61t/a，其中完好的包装桶由原料厂商回收，破损率按 10%计，则破损的废包装桶约为 2.1t/a，破损的废包装桶属于危险废物（HW49，900-041-49），暂存于生产车间内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>③废磁粉：</p> <p>建设项目探伤工序会产废磁粉，根据建设单位提供资料，废磁粉产生量为 0.4t/a，属于危险废物（HW49，900-044-49），暂存于生产车间内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>④废活性炭：</p> <p>建设项目有机废气处理装置为二级活性炭吸附装置，根据废气源强计算，有机废气吸附量约为 6.89t/a，根据 100kg 的活性炭能够吸附 30kg 的有机废气，则需要处理废气的活性炭用量约为 23t/a，则废活性炭产生量约为 29.89t/a，属于危险废物（HW49，900-041-49），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>⑤废油</p> <p>建设项目机械式油雾净化装置净化淬火油烟会产生一定量的废油，机械式油雾净化装置去除效率按 50%计，废油产生量约 2.7t/a，属于危险废物（HW08，900-203-08），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>⑥废油泥</p> <p>建设项目污水处理站处理废水会产生一定量的废油泥，根据建设单位提供资料，废油泥的产生量约为 5t/a，属于危险废物（HW08，900-210-08），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。</p> <p>⑦浓缩废液</p>
--	---

建设项目污水处理站处理废水会产生一定量的浓缩废液，根据建设单位提供资料，浓缩废液的产生量约为 110t/a，属于危险废物（HW09，900-006-09），暂存于厂区内危废暂存间内，定期委托资质单位处置。

建设项目固体废弃物产生情况一览表见下表：

表 4-12 固体废弃物一览表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	生活垃圾	职工生活	固态	/	70	√	/	《固体废物鉴别标准通则》 (GB34330-2017)
2	边角料	下料、精锻	固态	钢	1730.6	√	/	
3	废屑	机加工	固态	钢	720	√	/	
4	废钢丸	抛丸	固态	钢	72	√	/	
5	除尘灰	环保装置	固态	钢	196.55	√	/	
6	不合格品	检验	固态	钢	143.64	√	/	
7	废润滑油	设备保养	液态	废矿物油	1	√	/	
8	废包装桶	化学品使用	固态	树脂	2.1	√	/	
9	废磁粉	探伤	固态	荧光粉	0.4	√	/	
10	废活性炭	环保装置	固态	活性炭、挥发分	29.89	√	/	
11	废油	环保装置	液态	废矿物油	2.7	√	/	
12	废油泥	污水处理	固态	废矿物油	5	√	/	
13	浓缩废液	污水处理	液态	废矿物油	110	√	/	

由上表可知，建设项目生产过程无副产品产生。建设项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况，同时，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），判定其是否属于危险废物。判定结果见下表：

表 4-13 危险废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	废润滑油	危险废物	设备保养	液态	废矿物油	T, I	HW08	900-214-08	1	按要求设置危废暂存间并委托有资质单位
2	废包装桶		化学品使用	固态	树脂	T/In	HW49	900-041-49	2.1	
3	废磁粉		探伤	固态	荧光粉	T	HW49	900-044-49	0.4	
4	废活性炭		环保装置	固态	活性炭、挥发分	T/In	HW49	900-041-49	29.89	

					发分					处置
5	废油		环保装置	液态	废矿物油	T	HW08	900-203-08	2.7	
6	废油泥		污水处理	固态	废矿物油	T, I	HW08	900-210-08	5	
7	浓缩废液		污水处理	液态	废矿物油	T	HW09	900-006-09	110	

由上表可知，本项目生产过程无副产品产生。本项目产生的固体废物名称、类别、属性和数量等情况，根据《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)，一般固体废物分类与代码判定结果见下表：

表 4-14 一般固体废物分类与代码分析结果汇总表

序号	固体废物名称	属性	产生工序	形态	类别	类别代码	产生量(t/a)
1	边角料	一般固废	机加工	固态	废钢铁	348-004-09	70
2	废屑		机加工	固态	废钢铁	348-004-09	1730.6
3	除尘灰		环保装置	固态	工业粉尘	900-999-66	720
4	废钢丸		抛丸	固态	废钢铁	348-004-09	72
5	不合格品		检验	固态	废钢铁	348-004-09	196.55

依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行针对性分析，提出固体废物环境管理要求：

(1) 固体废物的分类收集、贮存

建设项目在厂区内设置有危废暂存间，各类废物在仓库内根据其性质实现分类堆放，并设置相关危险废物识别的标志。同时要求建设项目对产生的危险废物进行妥善包装后，堆入危废暂存间，避免危废泄露、散落或大量挥发至大气环境。因此建设项目所有固体废物均可实现分类收集贮存，对环境的影响具有可控性。

对危险废物的容器以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；厂内危险废物临时堆存应采取相应污染控制措施防止对环境产生影响；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，要与危险废物相容；装载危险废物的容器必须完好无损。

项目单位应做好危险废物情况记录，危险废物记录应表明：危险废物的数量、名称，入库日期，出库日期，接受单位名称等。危险废物记录和货单，要在危险废物回收后保存三年。

(2) 包装、运输过程中散落、泄漏

建设项目危险废物在转移时严格按照规定填报转移报告单，报送危险废物移

	<p>出地和接受地的环境保护行政主管部门。并加强在运输过程中对贮罐、运输车辆的管理。</p> <p>(3) 危险废物运输中应做到以下几点</p> <p>①危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。</p> <p>②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意。</p> <p>③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，需持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。</p> <p>④组织危险废物的运输单位，在事先需作出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施。危险废物在转运过程中应严格执行《危险废物收集 贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)中要求，确保项目产生的危险项目安全运输。</p> <p>经采取以上措施，建设项目危险废物在运输途中对环境的影响较小。</p> <p>(4) 堆放、贮存场所</p> <p>建设项目危险废物暂存于危废暂存间中，根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，建设单位对危险固废暂存场所应做到以下几点：</p> <p>①地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造，并设计有堵截泄漏的裙脚、泄漏液体收集装置。</p> <p>②应在易燃、易爆等危险品仓库防护区域以外，设施内要有安全照明设施和观察窗口。</p> <p>③液体状的危险废物需用符合标准的容器盛装，容器上需粘贴符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)附录 A 所示的标签。</p> <p>④用以存放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。</p> <p>⑤不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。</p> <p>⑥基础必须防渗，防渗层为渗透系数$\leq 10^{-7}\text{cm/s}$。</p> <p>⑦危废暂存间要防风、防雨、防晒。</p> <p>(5) 固体废物综合利用、处理处置</p> <p>建设项目产生的危险废物委托有危废资质单位处置；一般固废统一收集定</p>
--	---

期外售；生活垃圾由环卫部门定期清运。

建设项目产生的固体废物通过上述相应的措施处理后，不外排，固体废物综合处置率达 100%，不会造成二次污染，对周围环境不会产生明显的不良影响。

综上所述，建设项目产生的固体废物均得到了妥善处置和合理利用，对环境的影响较小。

五、地下水、土壤环境影响分析

1、污染源、污染物类型和污染途径

本项目涉及到的物质可能对地下水、土壤环境产生一定的影响，污染源、污染物类型和污染途径见下表：

表 4-15 污染源、污染物类型和污染途径

序号	污染源	污染物类型	污染途径
1	化学品仓库	危险废物	渗漏
2	危废暂存间	危险废物	渗漏
3	污水处理站	废水	渗漏
4	循环水池	废水	渗漏

2、分区防渗措施

为了防止建设项目用到的化学品以及产生的危废的泄漏对地下水和土壤造成污染，对厂区内可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，并及时地将泄漏、渗漏的污染物收集起来进行处理，可有效防止洒落地面的污染物渗入地下。根据国家相关标准和规范，结合目前施工过程中的可操作性和技术水平，针对不通的污染防治区域采用不同的防渗措施，在具体设计中应根据实际情况在满足防渗标准的前提下作必要调整。

表 4-16 防渗分区识别结果及要求

序号	区域	识别结果	防渗要求
1	锻造区、调质区、表面热处理区、循环水池、污水处理站、化学品仓库、危废暂存间	重点防渗区	等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照 GB18598 执行
2	机加工区、一般固废暂存间	一般防渗区	等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照 GB16889 执行

建设项目营运期重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。

综上，由污染途径及对应措施分析可知，建设项目对可能产生地下水、土壤影响的各项途径均进行有效预防；在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物以及危废等下渗现象，避免污染地下水和土壤。

因此，采取以上措施后正常状态下，厂区的地表与地下的水力联系基本被切断，污染物不会规模性渗入地下水和土壤，本项目不会对区域地下水、土壤环境产生明显影响。

六、风险环境

1、风险识别

（1）物质风险识别

物质风险识别范围包括：主要原材料及辅助材料、燃料、中间产品、最终产品以及生产过程排放的“三废”污染物等。

本项目使用到的切削液、润滑油、淬火油、水溶性淬火液、水基防锈剂等化学品，根据国家环境保护总局办公厅《关于检查化工石化等新建项目环境风险的通知》中规定：生产、贮存、运输、“三废”处理过程中产生的危险性物质要按《物质危险性标准》（附录 A.1 表 1）、《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）、《职业性接触毒物危害程度分级》（GBZ 230-2010）、《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）来判定。

（2）生产过程风险识别

表 4-17 生产过程中主要突发环境事故类型及风险因素分析

事故发生环节	类型	原因
贮存、生产、运输、环保工程	泄漏	阀门破损、设备破损，违规操作，安全阀及控制系统失灵、自然灾害（雷击、地震等）可能造成切削液、润滑油、淬火油、水溶性淬火液、水基防锈剂等化学品等风险物质泄漏。
	火灾、爆炸次生环境事件	明火、设备焊接、违规操作、自然灾害（雷击、地震等）可能造成润滑油、淬火油等化学品以及具有易燃性的环境风险物质遇明火、高温能引起火灾、爆炸事故。可能造成火灾次生一氧化碳及有毒气体散发到周边空气中或人员误接触，可能造成人员中毒及环境污染。
	废气非正常排放	废气处理装置失效，导致生产工艺废气未经有效处理，直接进入周边大气环境。
	危废流失	危废暂存间内液态危废存放过多，长期未转移，因腐蚀、碰撞导致液态危废泄露；危废在厂区内转移时因碰撞、认为操作失误等原因，导致危废泄露。

根据对建设项目生产过程及其生产系统的主要危险作业点分布情况的分

	<p>析，主要潜在危险性事故有：油类物质在贮存、运输、使用过程中发生泄漏及后继引发的火灾和爆炸。</p> <p>2、风险防范措施</p> <p>工业项目建设，要求设计、建造和运行要科学规划、合理布局、严格执行防火安全设计规范，保证建造质量，严格安全生产制度、严格管理，提高操作人员的素质和水平，以减少事故的发生。一旦发生事故，则要根据具体情况采取应急措施，控制事故扩大；立即报警；采取遏制污染物进入环境的紧急措施等。</p> <p>①防渗、防泄漏措施</p> <p>a.针对厂区锻造区、调质区、表面热处理区、循环水池、污水处理站、化学品仓库、危废暂存间采取重点防渗，机加工区、一般固废仓库采取一般防渗。</p> <p>b.定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生</p> <p>②运行管理控制</p> <p>a. 生产操作过程中，必须加强安全管理，提高安全生产意识。</p> <p>③规范厂区内危险废物管理</p> <p>a.危废暂存间设置相关的标志标识，由专人负责，严格控制规范设置贮存场所，严禁明火。</p> <p>b.建设项目应及时与有资质的危废处置单位鉴定委托处置协议，定期委托资质单位处置；</p> <p>c.建设项目应按要求、规范建设危废暂存间，各危险废物密闭包装后，按类别暂存区危废暂存间内；</p> <p>④消防、火灾报警系统及其他安全生产措施</p> <p>a.按规范设置手提式灭火器和消火栓；液态物料由包装桶贮存，按照规范要求做好防渗措施，能够满足液态物料泄露和消防废水收集的需要；</p> <p>b.主要通道、有工作人员的场地设置应急事故照明；</p> <p>c.建设项目须按要求配置相应的安全生产事件应急物资，加强厂区安全生产管理与培训，减少因安全生产事故导致的突发环境事件。</p>
--	--

综上所述，本项目无重大风险源，切削液、润滑油、淬火油、水溶性淬火液、水基防锈剂等化学品在贮运、生产过程中存在发生泄漏及后继引发的火灾和爆炸风险，项目所用的切削液、润滑油、淬火油、水溶性淬火液、水基防锈剂等化学品均由供货厂家负责运送到厂，到厂后有专用储存区并有专人负责管理。在加强厂区防火管理、完善事故应急预案的基础上，事故发生概率很低，经过妥善的风险防范措施，建设项目环境风险在可接受的范围内。

七、环境管理

本项目应设环境管理机构，运营期要确保环保设施的运行，并定期检查其效果，了解建设项目的污染因子的变化情况，建立健全环保档案，为保护和改善区域环境质量作好组织和监督工作，环境管理具体内容如下：

（1）严格执行国家环境保护有关政策和法规，项目建成后及时协助有关环保部门进行建设工程项目环境保护设施的验收工作。

（2）建立健全环境管理制度，设置专职或兼职环保人员，负责日常环保安全，定期检查环保管理和环境监测工作。

（3）收集、贮存、转移危险废物时，严格按照危险废物特性结合《国家危险废物名录》（2021 版）对危险废物进行识别并分类，防止混合收集、贮存、运输、转移性质不相容而未经安全性处置的危险废物。

（4）环境监测计划

对照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业（HJ971-2018）》和《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），本项目环境监测一览表见下表：

表 4-18 环境监测一览表

污染种类	监测点位	监测因子	监测频次
废气	DA008	颗粒物、非甲烷总烃	次/年
	DA009	颗粒物	
	DA010	颗粒物	
	DA011	非甲烷总烃	
	DA012	非甲烷总烃	
	无组织	颗粒物、非甲烷总烃	次/年
噪声	厂界外 1m	等效 A 声级 Leq	次/年
废水	全厂废水总排口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	次/季

--	--

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素			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	DA008			颗粒物	建设项目精锻成形工序产生的脱模废气与调质工序产生的调质废气采取集气罩收集合并至1套机械式油雾净化器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理通过1根15m高的 DA008 排放	颗粒物、非甲烷总烃排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1中相关要求
				非甲烷总烃		
	DA009			颗粒物	建设项目打磨工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理与经自带布袋除尘器的处理抛丸粉尘合并至1根15m高的DA009排放	
	DA010			颗粒物	建设项目焊接工序采取集气罩收集经布袋除尘器处理通过1根15m高的 DA010 排放	
	DA011			非甲烷总烃	建设项目链轨节（含销套）表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过1根15m高的 DA011 排放	
	DA012			非甲烷总烃	建设项目轮体表面热处理工序产生的热处理废气采取集气罩收集经除湿+二级活性炭吸附装置通过1根15m高的DA012排放	
	无组织	锻压智造中心	精锻成形、调质、打磨、抛丸	颗粒物、非甲烷总烃	各车间无组织排放的废气采取加强车间通风措施	厂界颗粒物、非甲烷总烃、无组织能够满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中相

	轮体智造中心	表面热处理、焊接	颗粒物、非甲烷总烃		关要求；厂区内 VOCs 无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）附录 A 中“厂区内 VOCs 无组织排放限值”要求。
	链节智造中心	表面热处理	非甲烷总烃		
地表水环境	生活污水	pH	生活污水经化粪池预处理后，纳管至广德第二污水处理厂		
		COD			
		BOD ₅			
		SS			
		NH ₃ -N			
	生产废水	pH	污水处理站（沉淀+机械过滤+油水分离+真空蒸馏+活性炭过滤）		
		COD			
		BOD ₅			
		SS			
		石油类			
声环境	经过基础减振、厂房隔声及距离衰减，可使各厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类排放限值（昼间≤65dB(A)，夜间噪声值≤55dB(A)）。				
电磁辐射	/				
固体废物	生活垃圾由环卫部门定期清运，设一般固废仓库和危废暂存间，对一般固废和危废进行分类分质收集暂存后，一般固废交由物资回收公司回收再利用，危废交由有资质单位代为处理。				
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施，公司制定有相应的管理制度，定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门，及时更换损坏的阀门；及时更换破裂的管，充分做好排污管道的防渗处理，杜绝污水、原辅料等渗漏，防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。				
生态保护措施	/				
环境风险防范措施	①防渗、防泄漏措施 ②运行管理控制 ③规范厂区内危险废物管理 ④消防、火灾报警系统及其他安全生产措施				

其他环境管理要求	<p>《中华人民共和国环境保护法》明确指出，我国环境保护的任务是保证在社会主义现代化建设中，合理利用自然资源，防止环境污染和生态破坏，为人民创造清洁适宜的生活和劳动环境，保护人民健康，促进经济发展。因此，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）在本项目建成投入试运营之前，依照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于固定污染源排污许可分类管理名录表中的“二十九、通用设备制造业 34”的第 83 行“通用零部件制造 348”。本项目生产过程中，涉及通用工序中的表面处理（淬火），故本项目的排污许可填报“管理类别”应为“简化管理”，在申领到了排污许可证之后才开展试运行；并落实排污许可证中载明的相关要求。</p> <p>（2）在运营期，项目环境管理部门负责检查厂房内各除尘设备和有机废气吸附净化设备的运行情况，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>（3）加强清洁生产管理，车间地面均实行硬化，加强项目原辅生产材料、一般固废和危废的管理工作，防止雨季淋溶水污染附近地表和地下水体。</p> <p>（4）结合所申领的排污许可证中载明的自行监测方案，委托具有资质的监测单位对本项目运营期的环境污染物排放达标情况进行自行监测。</p>
----------	--

六、结论

1、结论

综上所述，本项目符合国家产业政策，项目选址符合当地规划要求。项目所在区大气、地表水以及噪声环境质量现状良好；在优化的污染防治措施实施后，本项目废水、废气和噪声可稳定达标排放，固废可得到妥善处置，本项目排放的各种污染物对环境的影响程度和范围均较小。因此，从环境影响角度分析，本项目的建设是可行的。

2、建议

(1)加强管理，提高员工环保意识，落实各项污染防治措施，保证各治理设备的正常运转，满足评价中提出排放标准要求。

(2)加强环境管理，对环境监测计划要认真组织实施，保证各项环保投资和措施落实。

(3)拟建项目的安全设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。

(4)加强运营过程中的各项污染防治措施和设施的控制和使用工作，充分利用厂区内可用的污染防治措施进行环境保护，做到项目的社会效益、环境效益和经济效益相统一和最大化。

(5)加强和落实厂区的固废的管理工作，落实固废的分类收集与暂存工作，严禁乱排乱放乱倒，及时进行回收处理。确保资源化和无害化的实现，保证厂区清洁卫生和安全。

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	颗粒物	0	0	0	1.99	0	1.99	1.99
	非甲烷总烃	0	0	0	0.77	0	0.77	0.77
废水	COD	0	0	0	0.198	0	0.198	0.198
	BOD ₅	0	0	0	0.040	0	0.040	0.040
	SS	0	0	0	0.040	0	0.040	0.040
	NH ₃ -N	0	0	0	0.020	0	0.020	0.020
	石油类	0	0	0	0.004	0	0.004	0.004
一般工业 固体废物	生活垃圾	0	0	0	70	0	70	70
	边角料	0	0	0	1730.6	0	1730.6	1730.6
	废屑	0	0	0	720	0	720	720
	废钢丸	0	0	0	72		72	72
	除尘灰	0	0	0	196.55	0	196.55	196.55
	不合格品	0	0	0	143.64	0	143.64	143.64
危险废物	废润滑油	0	0	0	1	0	1	1
	废包装桶	0	0	0	2.1	0	2.1	2.1
	废磁粉	0	0	0	0.4		0.4	0.4
	废活性炭	0	0	0	29.89	0	29.89	29.89
	废油	0	0	0	2.7	0	2.7	2.7
	废油泥	0	0	0	5	0	5	5

	浓缩废液	0	0	0	110	0	110	110
--	------	---	---	---	-----	---	-----	-----

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①