建设项目生态环境影响报告表

（污染影响类）

项目名称：年产 10000 吨机械零部件项目

建设单位（盖章）：建湖县鼎固机械制造有限公司

编制日期：二〇二六年九月

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.....- 64 -
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....- 73 -
四、主要环境影响和保护措施.....- 84 -
五、环境保护措施监督检查清单.....- 148 -
六、结论.....- 150 -
附表.....- 151 -

报告表附图：

附图 1 项目地理位置图
附图 2 项目周边现状图
附图 3 项目周边水系图
附图 4 项目平面布置图
附图 5 盐城市主体功能规划图
附图 6 江苏省生态空间保护区分布图
附图 7 建湖县生态空间管控区范围图
附图 8 与上冈产业园空间管控单元位置关系图

报告表附件：

附件 1 项目委托书
附件 2 项目备案通知书
附件 3 关于环评材料真实可信的承诺书
附件 4 危废处置承诺书
附件 5 租赁协议、产权证
附件 6 关于《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035 年）环境影响报告书》的审查意见
附件 7 生活污水接管情况说明
附件 8 建湖县上冈镇污水处理厂环评及验收批复
附件 9 覆膜砂 MSDS
附件 10 热熔胶 MSDS、挥发性有机物含量测定报告
附件 11 石英砂 MSDS
附件 12 除渣剂 MSDS
附件 13 固化剂 MSDS
附件 14 脱模剂 MSDS
附件 15 醇基涂料 MSDS
附件 16 生铁检测报告
附件 17 环评委托合同
附件 18 企业营业执照及法人身份证
附件 19 工程师照片
附件 20 环境影响报告表删除不宜公开信息的说明
附件 21 总量申请承诺书
附件 22 建设项目环评审批征求意见表
附件 23 建设项目环境影响评价文件报批申请书
附件 24 江苏省生态环境分区管控综合查询报告书
附件 25 回收合同、协议及质量证明书

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 10000 吨机械零部件项目		
项目代码	2608-320958-89-05-961118		
建设单位联系人	***	联系方式	**********
建设地点	建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号）		
地理坐标	（东经 120 度 1 分 2.965 秒，北纬 33 度 31 分 1.459 秒）		
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33 68、铸造及其他金属制品制造 339“其他”
建设性质	☑新建（迁建） ☐改建 ☐扩建 ☐技术改造	建设项目申报情形	☑首次申报项目 ☐不予批准后再次申报项目 ☐超五年重新审核项目 ☐重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	建湖县上冈镇便民服务中心	项目审批（核准/备案）文号（选填）	建上审备[2026]337 号
总投资（万元）	2000	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	2.5%	施工工期	3 个月
是否开工建设	☑否 ☐是：	用地（用海）面积（m^2）	3909m^2
专项评价设置情况	无		
规划情况	审查文件名称：《关于建湖县上冈产业园开发建设规划情况说明》。 规划文件名称：《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）》；审批机关：建湖县人民政府。		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称:《建湖县上冈产业园开发建设规划(2023-2035年）环境影响报告书》； 召集审查机关：盐城市建湖生态环境局； 审查文件名称：关于《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》的审查意见； 文号：盐环建审〔2024〕4号。		

规划及规划环境影响评价符合性分析	**1、规划相符性分析** 根据《建湖县上冈产业园总体规划（2015-2030）》及批复建政复〔2017〕9号，建湖县上冈产业园总体规划的范围及产业定位为：北起黄沙港，南至盐淮公路，西至经五路（盐靖高速），东至204国道-串场河，共约14.86平方千米，园区产业发展定位为汽车零部件制造，环保设备制造，纺织服装，先进机械制造，冶金新型材料以及相关生产性配套服务。其中机械制造不得引入含电镀工序的项目；纺织不得引入含印染工序；冶金新材料以再生铝冶炼为代表，不得引入含重金属或对矿山原料的冶炼、电解工序的企业。 本项目所在地用地性质为工业用地，主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不涉及电镀工序，符合《建湖县上冈产业园总体规划（2015-2030）》及批复建政复〔2017〕9号要求。 **2、规划环境影响评价相符性分析** 《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》，建湖县上冈产业园的概述及产业定位为： （1）规划范围：总面积约6.19km^2，北至兴冈路，南至232省道，西至盐阜快速路，东至串场河。 （2）规划年限：规划期限：2023-2035年，现状基准年为2022年。 （3）产业定位：打造高端装备制造、电子信息、新能源协同发展的“1+2”产业体系，重点发展电子信息、汽车零部件高端装备制造、新能源环保以及科创研发产业。园区重点打造高端装备制造（主要发展36汽车制造业、31黑色金属冶炼和压延加工业、32有色金属冶炼和压延加工、33金属制品业、34通用设备制造业、29橡胶和塑料制品业以及其他与园区发展要求相符产业）、电子信息（主要发展39计算机、通信和其他电子设备制造业以及其他与园区发展要求相符产业）、新能源环保（主要发展38电气机械和器材制造业、77生态保护和环境治理业以及其他与园区发展要求相符产业）协同发展的“1+2”产业体系，推动产城融合、产创融合，完善稳链、补链、强链联动协调机制，率先成为具有区域影响力的产业集聚高地，提升产业链现代化水平。 调出范围内企业主要集聚在串场河以东，串场河以东区域规划为镇区

发展建设用地，后续纳入镇区发展规划，现状工业企业逐步搬迁，本次将该地块调出本轮规划范围。调出地块内企业在完善相关手续，重新报批环评并取得相关部门同意后，可优先引进在本次规划范围内建设。

（4）产业功能布局规划

规划按照“南工北居”的布局思路，形成“一心、两脉、三片”的结构。“一心”：港口大道以南，依托现状园区管委会集聚商业办公功能，打造集商业、商务、会议会展等功能为一体的综合服务核心；“两脉”：依托盐阜快速路打造交通脉，依托串场河形成产业脉；“三片”：港口大道以北为生活服务区，港口大道以南、以园区大道为界，西侧为高新技术产业区，东侧为传统产业升级区。

建湖县常年主导风向为偏东风，本次规划在园区北部集中布置生活服务区，将园区工业企业与居住分开，工业生产区内居民已搬迁完成，为进一步减少区内企业对居民影响，本次规划在紧邻生活服务区的生产区布置污染较轻的工业企业以及商业用地，并在生活服务区与生产区中间按要求设置绿化防护带，减少废气、噪声等污染扰民问题。

规划形成高新技术产业区、传统产业升级区等两大产业发展空间片区。片区聚焦高端装备制造、新能源环保、电子信息等产业，关注低效企业的更新与提档升级，引入新型工业用地，引导园区创新融合发展。

（5）基础设施

①给水：上冈产业园由上冈水厂以及盐龙湖水厂集中统一供水，保留现状上冈水厂5万立方米/日规模，同时通过盐龙湖水厂-上冈镇DN800供水专项，向上冈供水5万立方米/日，盐城市新水源（京杭大运河水源地）为常规水源，西塘河水源地为备用水源。

沿232省道、园区大道、纬五路敷设DN800毫米区域供水管与县城供水管网互通，DN800毫米原水管接西塘河水源地。沿园区大道、港口路、冈中路、纬三路、经六路、经支二路铺设DN300~600毫米供水干管，形成主环。其它道路铺设DN200~DN300毫米供水管。

给水主干管网沿主、次干道环状布置，以确保供水安全。给水管道在道路下管位以路东侧、南侧为主，一般设在人行道或绿化带下。给水管道

	在人行道下覆土深度不小于0.6米，在车行道下不小于0.7米；一般覆土深度为1.0米左右。 ②排水：园区内规划排水体制采用雨污分流制，企业生产废水经预处理达标后方可排入污水管网送至上冈镇污水处理厂集中处理。 上冈产业园区生产生活废水预处理后接入上冈镇污水处理厂集中处理，污水厂的尾水排放均执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1中一级C标准。 园区废水主要包括：脱脂废水、清洗废水、浮选废水、废气处理废水、地面冲洗废水以及生活污水等，接管废水中主要包括COD、SS、氨氮、总磷、石油类等常规因子及Al、Fe等特征因子，不含有一类污染物、有机毒物特异因子和重点重金属，污水经厂内污水站预处理并满足上冈污水厂接管标准后再进行接管。 上冈污水厂已建一期规模0.6万t/d，中水回用规模为1500t/d，处理工艺为“预处理+MSBR工艺+混凝沉淀池+快滤+消毒”处理工艺，实际日处理水量约4623.9t，尚有余量1376.1t/d，综合考虑区外及区内工业废水及生活污水的新增量，上冈产业园规划范围废水新增接管总量719.80t/d，在上冈污水厂规划处理能力内。 ③供电 现状园区内有一座110千伏光华变，园区西侧一座220千伏榆河变。完善园区电网架构和电源布局，有效缩短供电半径，提高园区内供电系统稳定性和经济性。园区内远期总用电负荷规划规模为9万千瓦，平均负荷密度约为1.5万千瓦/平方公里。 规划新建110千伏产业变，主变容量3×63兆伏安，区外西侧220千伏榆河变和东侧110千伏光华变兼顾区内供电。 新建110千伏产业变位于福冈路和盐阜快速路交叉口西南角，采用标准化设计，预控建设用地0.4公顷。 为了减少电压层次，根据我国现行的电压标准，供电电压采用110kV，配电电压采用10kV。 规划区保留现状榆河变至盐城电网220kV线路、至光华变110kV线路，

新建榆河变至产业变110kV线路。

廊道控制宽度：110kV廊道宽度控制30米，220kV廊道宽度控制40米。

（6）相符性分析

主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，与园区核心产业定位中“33金属制品业”的发展方向相符。项目能源使用当地供电公司供电，水源使用当地供水公司供水管网系统提供，资源消耗量较小。项目符合《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》要求。

3、与《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》的审查意见（盐环建审〔2024〕4号）相符性分析

表1-1规划结论及审查意见分析表

上冈产业园总体规划环评审查意见	相符性分析
《规划》应深入贯彻落实习近平生态文明思想，坚持绿色发展、协调发展，加强《规划》引导。落实国家、区域发展战略，坚持生态优先、绿色转型、集约高效，以生态环境质量改善为核心，做好与《建湖县国土空间总体规划（2021-2035）》、盐城市“三线一单”生态环境分区管控方案等协调衔接，进一步调整经济结构，优化产业布局，设立产业准入门槛，推进产业科技创新，加快技术升级步伐，注重研发能力培养，优化产业资源配置、促进产业集群发展，协同推进生态环境高水平保护与经济高质量发展。统筹优化产业定位和发展规模，聚焦主导产业链，推进传统产业转型升级，限制不符合产业定位企业盲目发展。	本项目距离通榆河（建湖县）清水通道维护区2.32km，企业在做好各项污染防治措施和环境风险管控措施的条件下，对生态空间管控区域影响较小；根据2025年盐城市环境质量状况公报，本项目所在区域大气、地表水、声环境现状较好；不涉及建湖县上冈产业园生态环境准入清单控制或者禁止项目。综上所述，本项目符合“三线一单”及国家和地方产业政策的相关要求。
严守环境质量底线，强化污染物排放总量管控。落实国家和江苏省关于大气、水、土壤、噪声污染防治、区域生态环境分区管控管理相关要求，建立以环境质量为核心的污染物总量控制管理体系，实施主要污染物排放浓度和总量“双管控”。采取有效措施减少主要污染物和特征污染物的排放量，确保区域生态环境质量持续改善。	本项目不在国家级生态保护红线和江苏省生态空间管控区域。本项目生活污水经化粪池预处理后接管至上冈镇污水处理厂集中处理。
合理空间布局。园区北侧规划居住区及配套商业服务设施，东侧紧邻串场河，园区范围内现状存在较大面积一般农用地，园区应进一步优化空间布局，优化开发时序，分期发展。串场河及园区边界需设置不小于10米的绿化隔离带，居住用地与含喷涂、酸洗等排放异味气体的生产工序需设置100米防护	本项目50米范围内无环境敏感目标。

距离，降低大气和噪声污染对周边环境影响，确保产业布局与生态环境保护、人居环境安全相协调。	
加强源头治理，协同推进减污降碳。强化企业特征污染物排放控制、高效治理设施建设以及精细化管控要求。严格落实生态环境准入要求（园区生态环境准入清单见附件 2），执行严格的行业污染物排放控制要求。全面开展清洁生产审核，落实强制性清洁生产审核，引导非强制企业自愿开展清洁生产审核。引进项目的生产工艺、设备、污染治理技术、清洁生产水平等应达到国内清洁生产先进水平。	企业将于建成后全面开展清洁生产审核。引进项目的生产工艺、设备、污染治理技术、清洁生产水平等均达到国内清洁生产先进水平。
完善环境基础设施。加快园区污水管网工程的建设进度，提高园区污水收集率，确保园区污水接入上冈镇污水处理厂集中处理。加强园区固体废物减量化、资源化、无害化处理，规范固废（特别是危险废物）的收集、贮存、运输。园区内危险废物的收集、贮存须符合《危险废物贮存污染控制标准》，并及时委托有资质单位处置。鼓励一般工业固废综合利用，确保不发生二次污染。	本项目危险废物委托有资质单位处置，危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149 号）、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16 号）进行建设和管理。
健全园区环境风险防控体系。建立环境应急管理制度，健全环境风险评估制度，提升环境应急能力，编制园区环境应急预案，及时备案修编，并定期开展演练。强化突发环境事件风险防控基础设施建设，配备与园区风险等级相适应的环境应急救援队伍、应急物资及装备，落实应急准备措施，建立应急响应联动机制，完善环境应急响应流程。建立突发环境事件隐患清单和排查机制，及时排查隐患并督促整改到位，保障区域环境安全，不断提升环境应急管理能力和水平。	企业编制突发环境应急预案，建立环境风险防范应急体系，并根据应急预案按期进行演练。

表1-2《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》与本项目情况对比分析表

环境准入负面清单		本项目情况
产业定位	打造高端装备制造、电子信息、新能源协同发展的“1+2”产业体系，重点发展电子信息、汽车零部件高端装备制造、新能源环保以及科创研发产业。	本项目主要生产机械零部件，行业
优先引入	1、符合产业定位且属于国家发展和改革委《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《〈中国制造 2025〉重点领域技术路线图（2015 年版）》、工信部、发改委、科技部、财政部《关于印发新材料产业发展指南的通知》（工信部联规〔2016〕454 号）等产业政策文件中属于鼓励类和重点发展行业中的产品、工艺和技术； 2、符合产业定位的国家战略需要和尖端科技事业相关的项目，高性能、技术含量高的关键性、基础性、资源优势性的项目；	

		3、保障医院、军工、科研机构、重点企业应用的项目； 4、有利于构建上冈产业园主导产业链的项目。	类别为[C3391]黑色金属铸造，不属于上述负面清单。
	禁止引入	1、禁止引入《产业结构调整指导目录》、《外商投资准入特别管理措施(负面清单)》等产业政策文件中属于禁止及淘汰类的项目； 2、禁止引入《长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)》、《（长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版））江苏省实施细则》中列明的禁止建设的产业； 3、禁止引入专门从事喷涂、酸洗、电镀等表面处理加工的建设项目（属于项目配套的喷涂等表面处理工序不作为禁止类）； 4、禁止引入外排含重点重金属污染物（汞、铬、镉、铅和砷）的工艺废水的生产项目； 5、禁止新建、改建、扩建生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。应使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品；符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）规定的水性油墨和能量固化油墨产品；符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）规定的水基、半水基清洗剂产品；符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求，应组织开展相关论证说明。	
		其他类： 1、安全风险大、工艺设施落后、安全水平低的企业或项目； 2、新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目； 3、新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。	

由上表可见，本项目与《建湖县上冈产业园开发建设规划（2023-2035年）环境影响报告书》结论及审查意见相符。

其他符合性分析

本项目初筛信息表见下表。

表 1-3 项目信息初筛表

序号	初筛项目	初筛结论
1	建设项目选址选线、规模、性质和工艺路线等与国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范、相关规划相符。	本项目利用原有厂房进行生产，用地性质为工业用地，本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，本项目与《建湖县上冈产业园总体规划环境影响报告书》结论及审查意见相符，选址、规模、性质和工艺路线符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及规划。
2	项目与规划环境影响评价结论及审查意见是否相符。	项目位于上冈产业园，不属于化工、电镀、印染、冶炼等高污染高风险企业，与建湖县上冈产业园规划及产业定位相符。
3	建设项目是否与当地生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单	项目距离最近的生态空间管控区域为东北侧 2.32km 处的“通榆河（建湖县）清水通道维护区”，项目具备相符性；各类污染物的排放经过处理、处置后不会对周边环境造成不良影响，不会降低周边环境质量；项目需要的原料用量和用水量不超出当地

	（“三线一单”）是否相符。	资源利用上线。 项目位于建湖县上冈产业园纬二路，主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不属于国家和省长江经济带负面清单和实施细则内的项目，同时与建湖县上冈产业园规划及产业定位相符。本项目符合“三线一单”及国家和地方产业政策的相关要求。
4	项目所在地环保基础设施是否能支撑本项目的建设。	本项目无生产废水排放，产生的生活污水经化粪池预处理后接管至上冈镇污水处理厂集中处理；建湖县上冈产业园环保基础设施能支撑本项目的建设。
5	是否存在环境遗留问题其他环境制约因素。	否

1、产业政策相符性分析

表 1-4 项目与国家产业政策相符性分析

序号	文件	项目情况	相符性分析
1	《产业结构调整指导目录（2024年本）》	本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不属于鼓励类、限制类和淘汰类项目，属于允许类项目。	符合
2	《环境保护综合名录》（2021年版）	项目不属于《环境保护综合名录》（2021年版）中高污染、高环境风险产品。	符合
3	《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》（苏长江办发〔2022〕7号）	项目不属于负面清单项目。	符合
4	《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）江苏省实施细则》（苏长江办发〔2022〕55号）	项目不属于清单中所列的禁止类行业项目。	符合
5	《市场准入负面清单》（2025年版）	项目不属于禁止准入类和限制准入类项目。	符合

由上表可见，项目符合国家产业政策要求，符合江苏省地方环保要求。

2、项目与“三线一单”相符性分析

（1）生态红线及生态空间管控区域

根据《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74号）、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域管理办法的通知》（苏政办〔2026〕1号）和《关于建湖县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2021〕1668号），建湖县生态保护红线和生态空间管控区域范围详见表1-5。

盐城市建湖县生态红线区域保护规划图详见附图。

其他符合性分析

表 1-5 项目与生态红线保护区位置关系表

生态空间保护区域名称	县（市、区）	主导生态功能	红线区域范围		面积（平方公里）			距企业距离（km）	
			国家级生态保护红线范围	江苏省生态空间管控区域范围	国家级生态保护红线面积	生态空间管控区域面积	总面积	方向	距离
颜单饮用水水源保护区	建湖县	水源水质保护	一级保护区：建湖县水厂西塘河取水口上游 1000 米至下游 500 米，以及两岸背水坡之间的水域范围；一级保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。二级保护区：一级保护区以外上溯 2000 米、下延 500 米的水域范围和两岸背水坡堤脚外 100 米的陆域范围。准保护区：二级保护区以外上溯 2000 米，下延 1000 米的水域范围；准保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。	/	41.06	/	41.06	SW	25.64
通榆河（建湖县）清水通道维护区	建湖县	水源水质保护	/	除建湖县通榆河饮用水源保护区外，建湖县境内通榆河水域及其两岸纵深各1000米的陆域范围，与通榆河平交的黄沙港上溯5000米的水域以及沿岸两侧各1000米的陆域范围	/	36.27	36.27	NE	2.32

其他符合性分析	本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号），对照《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74 号），《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1 号）、《省政府办公厅关于印发江苏省生态空间管控区域管理办法的通知》（苏政办〔2026〕1 号），《关于建湖县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2021〕1668 号），距离项目最近的国家级生态保护红线为西南方向 25.64km 处的“西塘河颜单饮用水水源保护区”，距离项目最近的生态空间管控区域为东北方向 2.32km 处的“通榆河（建湖县）清水通道维护区”，项目不在江苏省国家级生态保护红线规划与江苏省生态空间管控区域规划范围内，符合国家级生态保护红线规划与生态空间管控区域规划要求。 **（2）环境质量底线** 根据《2025 年盐城市环境质量状况公报》： ①空气环境质量 2025 年度，盐城市环境空气质量稳中向好。其中，细颗粒物（PM2.5）、可吸入颗粒物（PM10）、二氧化硫（SO2）、二氧化氮（NO2）年均浓度分别为 28 微克/立方米、45 微克/立方米、7 微克/立方米、18 微克/立方米，一氧化碳（CO）和臭氧（O3）浓度分别为 0.9 毫克/立方米、158 微克/立方米。环境空气综合指数 3.24、全省第 1。10 月 PM2.5 月均浓度创近 10 年来最低，排全国 168 个重点城市第 19；全市优良天数共计 312 天，优良率达 85.5%，全省第 3。 ②水环境质量 2025 年，全市地表水环境质量总体良好，继续位于全省第一方阵。 （一）流域地表水 17 个国考断面水质均达到或好于III类水质，比例 100%，无劣V类水质断面。51 个省考及以上断面全部达到或好于III类水质，比例 100%，无劣V类水质断面。 （二）主要饮用水源地全市 13 个县级及以上集中式饮用水水源地全部达到III类水质标准，达标比例为 100%。 （三）主要入海河流断面 21 个主要入海河流断面全部达到或好于III类水质，比例为 100%。

③土壤环境质量2025年，全市重点建设用地和受污染耕地安全利用率达100%，土壤环境质量状况总体保持安全稳定。

因此，本项目所在区域大气、地表水、声环境现状较好。

本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA001排气筒排放；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过15m高DA002排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA003排气筒排放；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过15m高DA004排气筒排放；粘土砂混砂产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过15m高DA005排气筒排放；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过15m高DA006排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA007排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于15m高DA008排气筒排放；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过15m高DA009排气筒排放；本项目无生产废水排放，生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至上冈镇污水处理厂进行集中深度处理；根据第4章节预测结果，本项目噪声在通过合理布局，距离衰减后，厂界达标排放。故，本项目建设不会改变区域环境功能区质量要求，能维持环境功能区质量现状。

（3）资源利用上线

本项目用水来源于区域自来水厂集中供水，用电依托区域市政电网，本项目不新增土地，利用现有厂房建设，用地性质属于工业用地。即本项目不超出当地资源利用上线。

综上所述，本项目符合国家和地方产业政策的相关要求。

3、与生态环境分区管控方案相符性分析

对照《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》《盐城市2025年度生态环境分区管控动态更新成果》的内容，本项目所在建湖县上冈产业园为重点管控单元，属于淮河流域，本项目与生态环境分区管控相符性分析详见表1-6。

盐城市环境管控单元示意图详见附图。

表1-6 本项目与生态环境分区管控相符性分析

《江苏省2023年度生态环境分区管控动态更新成果公告》			
江苏省省域生态环境管控要求			
管控类型	**重点管控要求**	**相符性分析**	**判断结果**
空间布局约束	1、按照《自然资源部生态环境部国家林业和草原局关于加强生态保护红线管理的通知（试行）》（自然资发〔2022〕142号）、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）、《关于进一步加强生态保护红线监督管理的通知》（苏自然函（2023）880号）、《江苏省国土空间规划（2021—2035年）》（国函〔2023〕69号），坚持节约优先、保护优先、自然恢复为主的方针，以改善生态环境质量为核心，以保障和维护生态功能为主线，统筹山水林田湖草一体化保护和修复，严守生态保护红线，实行最严格的生态空间管控制度，确保全省生态功能不降低、面积不减少、性质不改变，切实维护生态安全。生态保护红线不低于1.82万平方千米，其中海洋生态保护红线不低于0.95万平方千米。 2、牢牢把握推动长江经济带发展“共抓大保护，不搞大开发”战略导向，对省域范围内需要重点保护的岸线、河段和区域实行严格管控，管住控好排放量大、耗能高、产能过剩的产业，推动长江经济带高质量发展。 3、大幅压减沿长江干支流两侧1公里范围内、环境敏感区域、城镇人口密集区、化工园区外和规模以下化工生产企业，着力破解“重化围江”突出问题，高起点同步推进沿江地区战略性转型和沿海地区战略性布局。 4、全省钢铁行业坚持布局调整和产能整合相结合，坚持企业搬迁与转型升级相结合，鼓励有条件的企业实施跨地区、跨所有制的兼并重组，高起点、高标准规划建设沿海精品钢基地，做精做优沿江特钢产业基地，加快推动全省钢铁行业转型升级优化布局。 5、对列入国家和省规划，涉及生态保护红线和相关法定保护区的重大民生项目、重大基础设施项目（交通基础设施项目等），应优化空间布局（选线）、主动避让；确实无法避让的，应采取无害化方式（如	1.项目不在江苏省国家级生态保护红线规划与江苏省生态空间管控区域规划范围内，符合国家级生态保护红线规划与生态空间管控区域规划要求； 2.项目不属于排放量大、耗能高、产能过剩的产业； 3.项目不属于化工企业； 4.项目不属于钢铁行业； 5.项目不在生态保护红线及相关法定保护区内。	符合

	无害化穿、跨越方式等），依法依规履行行政审批手续，强化减缓生态环境影响和生态补偿措施。		
污染物排放管控	1、坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 2、2025 年，主要污染物排放减排完成国家下达任务，单位工业增加值二氧化碳排放量下降 20%，主要高耗能行业单位产品二氧化碳排放达到世界先进水平。实施氮氧化物（NOx）和 VOCs 协同减排，推进多污染物和关联区域连防联控。	项目污染物总量在区域内平衡，实施污染物总量控制。	符合
环境风险防控	1、强化饮用水水源环境风险管控。县级以上城市全部建成应急水源或双源供水。 2、强化化工行业环境风险管控。重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为；加强关闭搬迁化工企业及遗留地块的调查评估、风险管控、治理修复。 3、强化环境事故应急管理。深化跨部门、跨区域环境应急协调联动，分区域建立环境应急物资储备库。各级工业园区（集聚区）和企业的环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 4、强化环境风险防控能力建设。按照统一信息平台、统一监管力度、统一应急等级、协同应急救援的思路，在沿江发展带、沿海发展带、环太湖等地区构建区域性环境风险预警应急响应机制，实施区域突发环境风险预警联防联控。	本项目主要为机械配件，同时项目评价后将配备环境应急物资及装备，建立环境应急管理制度，减少突发事件对环境的影响。	符合
资源利用效率要求	1、水资源利用总量及效率要求：到 2025 年，全省用水总量控制在 525.9 亿立方米以内，万元地区生产总值用水量、万元工业增加值用水量下降完成国家下达目标，农田灌溉水有效利用系数提高到 0.625。 2、土地资源总量要求：到 2025 年，江苏省耕地保有量不低于 5977 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 5344 万亩。 3、禁燃区要求：在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在城市人民政府规定的期限内改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。	1.本项目不属于高耗水行业。 2.项目不占用基本农田。 3.项目使用电，不使用高污染燃料。	符合
江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求			
淮河流域			
管控类型	**重点管控要求**	**相符性分析**	**判断结果**
空间布局约束	1、禁止在淮河流域新建化学制浆造纸企业，禁止在淮河流域新建制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业。 2、落实《江苏省通榆河水污染防治条例》，在通榆河一级保护区、二级保护区，禁止新建、改建、扩建制浆、造纸、化工、制革、酿造、染料、印染、	1、本项目不属于化学制浆、制革、化工、印染、电镀、酿造等污染严重的小型企业； 2、本项目不在通榆河一级保护区、二级保护区内。	符合

	电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及压延加工项目、有色金属冶炼及压延加工项目、金属制品项目等污染环境的项目。 3、在通榆河一级保护区，禁止新建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的项目，禁止建设工业固体废物集中贮存、利用、处置设施或者场所以及城市生活垃圾填埋场，禁止新建规模化畜禽养殖场。		
污染物排放管控	按照《淮河流域水污染防治暂行条例》实施排污总量控制制度。	本项目生活污水接管至建湖县上冈污水处理厂处理，无需申请总量指标。	符合
环境风险防控	禁止运输剧毒化学品以及国家规定禁止通过内河运输的其他危险化学品的船舶进入通榆河及主要供水河道。	本项目不涉及水运，不通过内河运输剧毒化学品及其他危险化学品。	符合
资源利用效率要求	限制缺水地区发展耗水型产业，调整缺水地区的产业结构，严格控制高耗水、高耗能和重污染的建设项目。	本项目不属于高耗水、高耗能和重污染的建设项目。	符合
沿海地区			
管控类型	**重点管控要求**	**相符性分析**	**判断结果**
空间布局约束	1、禁止在沿海陆域内新建不具备有效治理措施的化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油、岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产项目。 2、沿海地区严格控制新建医药、农药和染料中间体项目。	本项目产品机械零部件，不属于化学制浆造纸、化工、印染、制革、电镀、酿造、炼油、岸边冲滩拆船以及其他严重污染海洋环境的工业生产项目，不属于医药、农药和染料中间体项目。	符合
污染物排放管控	按照《江苏省海洋环境保护条例》实施重点海域排污总量控制制度。	本项目污染物排放实施总量控制，在建湖区域内平衡。	符合
环境风险防控	1、禁止向海洋倾倒汞及汞化合物、强放射性物质等国家规定的一类废弃物。2、加强对赤潮、浒苔绿潮、溢油、危险化学品泄漏及海洋核辐射等海上突发性海洋灾害事故的应急监视，防治突发性海洋环境灾害。3、沿海地区应加强危险货物运输风险、船舶污染事故风险应急管控。	不涉及	符合
资源利用效率要求	至 2020 年，大陆自然岸线保有率不低于 37%，全省海岛自然岸线保有率不低于 25%。	不涉及	符合
《盐城市 2025 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》			
管控类别	**“三线一单”生态准环境准入清单**	**相符性分析**	**判断结果**

空间布局约束	（1）严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。 （2）严格执行《关于印发各设区市2023年深入打好污染防治攻坚战目标任务书的通知》（苏污防攻坚指办〔2023〕53号）《中共盐城市委盐城市人民政府关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》（盐发〔2022〕4号）《盐城市“十四五”空气质量全面改善规划》（盐大气办发〔2022〕4号）《盐城市近岸海域水污染防治方案（盐政发〔2021〕22号）》《盐城市“十四五”土壤和地下水污染防治规划》（盐土治办发〔2022〕3号）等文件要求。 （3）禁止引进：列入《盐城市化工产业结构调整指导目录（2020年本）》（盐政办发〔2020〕37号）淘汰类的产业。	本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，不涉及制革、化工、印染、电镀、酿造等生产，本项目不在通榆河保护区范围内，不属于《盐城市化工产业结构调整指导目录（2020年本）》（盐政办发〔2020〕37号）中禁止引入产业。	符合
污染物排放管控	（1）坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 （2）依据《盐城市“十四五”生态环境保护规划》（盐政办发〔2021〕87号），2025年盐城市碳排放强度、主要污染物排放总量持续下降，单位地区生产总值二氧化碳排放下降完成省下达指标，挥发性有机物、氮氧化物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷减排量五年累计均完成省下达指标。 （3）全面贯彻落实《江苏省工业园区（集中区）污染物排放限值限量管理工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕232号），完善工业园区主要污染物排放总量控制措施，实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。	本项目污染物排放实施总量控制，在建湖区域内平衡	符合
环境风险防控	（1）严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。 （2）强化饮用水水源环境风险管控，建成应急水源工程。 （3）落实《盐城市突发环境事件应急预案》（盐政办发〔2020〕20号）的要求。 （4）完善废弃危险化学品等危险废物（以下简称“危险废物”）、重点环保设施和项目、涉爆粉尘企业等分级管控和隐患排查治理的责任体系、制度标准、工作机制；重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控；建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系，严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为。	本项目位于建湖县上冈产业园，不涉及剧毒化学品，不涉及饮用水水源保护区，项目建成后拟按要求编制突发环境事件应急预案，建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系。	符合

资源开发效率要求	（1）2025 年盐城市用水总量控制在 57.64 亿立方米以内，万元国内生产总值用水量、万元工业增加值用水量较 2020 年分别下降 18%、15%以上；地下水年开采总量控制在 5800 万立方米以内，农田灌溉水有效利用系数提高至 0.635 以上，城市供水管网漏损率控制在 9.0%以内。 （2）2035 年盐城市耕地保有量不得低于 1134.1700 万亩，永久基本农田保护面积不低于 1038.6490 万亩（含易地代保任务 2.0000 万亩）。 （3）能源利用上线目标为，到 2025 年，单位地区生产总值能耗、单位地区生产总值二氧化碳排放下降水平完成省下达任务。	本项目的建设符合准入要求	符合

4、与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》江苏省实施细则（苏长江办发〔2022〕55号）相符性分析

表 1-7 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》江苏省实施细则（苏长江办发〔2022〕55 号）相符性

文件要求（涉及主要内容）		相符性分析
河段利用与岸线开发	（一）禁止建设不符合国家港口布局规划和《江苏省沿江沿海港口布局规划（2015-2030 年）》《江苏省内河港口布局规划（2017-2035 年）》以及我省有关港口总体规划的码头项目，禁止建设未纳入《长江干线过江通道布局规划》的过江干线通道项目。	本项目产品为机械零部件，行业类别为 C3391 黑色金属铸造，不属于码头项目和过长江通道项目。
	（二）严格执行《中华人民共和国自然保护区条例》，禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。严格执行《风景名胜区条例》《江苏省风景名胜区管理条例》，禁止在国家级和省级风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号），不新增土地，利用现有厂房建设，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，亦不在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内。
	（三）严格执行《中华人民共和国水污染防治法》《江苏省人民代表大会常务委员会关于加强饮用水源地保护的决定》，禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目：禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号），不新增土地，利用现有厂房建设，距离最近的国家级生态保护红线为西南方向 25.64km 处的“西塘河颜单饮用水水源保护区”，最近的生态空间管控区域为东北方向 2.32km 处的“通榆河（建湖县）清水通道维护区”，不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，亦不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内。

		（四）严格执行《水产种质资源保护区管理暂行办法》，禁止在国家级和省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。严格执行《江苏省湿地保护条例》，禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内，亦不在国家湿地公园的岸线和河段范围内。
		（五）禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除保障防洪安、河势稳定、供水安全以及保护生态环境、已建重要枢纽工程以外的项目，禁止在岸线保留区内投资建设除保障防洪安全、河势稳定、供水安全、航道稳定以及保护生态环境以外的项目。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等 要求，按规定开展项目前期论证并办理相关手续。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内，亦不在岸线保留区内，亦不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段保护区、保留区内。
	区域活动	（六）禁止在国家确定的生态保护红线和永久基本农田范围内，投资建设除国家重大战略资源勘查项目、生态保护修复和环境及地质灾害治理项目、重大基础设施项目、军事国防项目以及农民基本生产生活等必要的民生项目以外的项目。	本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号），利用现有厂房建设，不占用生态保护红线和永久基本农田。
		（七）禁止在距离长江干流和京杭大运河（南水北调东线江苏段）、新沟河、新孟河、走马塘、望虞河、秦淮新河、城南河、德胜河、三茅大港、夹江（扬州）、润扬河、潘家河、膨蠡港、泰州引江河 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。长江干支流 1 公里按照长江干支流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深 1 公里执行。严格落实国家和省关于水源地保护、岸线利用项目清理整治、沿江重化产能转型升级等相关政策文件要求，对长江干支流两岸排污行为实行严格监管，对违法违规工业园区和企业依法淘汰取缔。	本项目主要生产机械零部件，行业类别为 C3391 黑色金属铸造，属于汽车制造业，不属于化工项目。
		（八）禁止在距离长江干流岸线 3 公里范围内新建、改建、扩建尾矿库。 （九）禁止在沿江地区新建、扩建未纳入国家和省布局规划的燃煤发电项目。 （十）禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。合规园区名录按照《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）合规园区名录》执行。高污染项目应严格按照《环境保护综合名录》等有关要求执行。 （十一）禁止在取消化工定位的园区（集中区）内新建化工项目。 （十二）禁止在化工集中区内新建、改建、扩建生产和使用《危险化学品目录》中具有爆炸特性化学品的项目。 （十三）禁止在化工企业周边建设不符合安全距离规定的劳动密集型的非化工项目和其他人员密集的公共设施项目。 （十四）禁止在太湖流域一、二、三级保护区内开展《江苏省太湖水污染防治条例》禁止的投资建设活动。	本项目不属于尾矿库、燃煤发电项目，钢铁、石化、化工、焦化、有色等高污染项目。
	产业	（十五）禁止新建、扩建尿素、磷铵、电石、烧碱、聚氯乙烯、纯碱新增产能项目。	本项目不属于国家产能置换要求的严重过剩产

发展	（十六）禁止新建、改建、扩建高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药项目，禁止新建、扩建农药、医药和染料中间体化工项目。 （十七）禁止新建不符合行业准入条件的合成氨、对二甲苯、二硫化碳、氟化氢、轮胎等项目。 （十八）禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，禁止新建独立焦化项目。 （十九）禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。	能行业的项目。不属于高耗能高排放项目。
	（二十）禁止新建、扩建国家《产业结构调整指导目录》明确的限制类、淘汰类、禁止类项目，法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，以及明令淘汰的安全生产落后工艺及装备项目。	本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》限制类、淘汰类和禁止类项目。

5、与《长江经济带生态环境保护规划》相符性分析

《长江经济带生态环境保护规划》：（一）改善城市空气质量：全面推进长江经济带 126 个地级及以上城市空气质量限期达标工作，已达标城市空气质量进一步巩固，未达标城市要制定并实施分阶段达标计划。完善大气污染物排放总量控制制度，加强二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物等主要污染物综合防治。实施石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销、机动车等重点行业挥发性有机物综合整治工程。

大气污染治理

开展燃煤电厂超低排放和节能改造。以钢铁、水泥、平板玻璃等行业和燃煤工业锅炉为重点，推进工业污染源全面达标排放。以石化、化工、工业涂装、包装印刷等行业为重点，推进挥发性有机物排放综合整治。

相符性分析：本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，属于金属制品业。本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放；粘土砂混砂产生的颗粒物经

集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA009 排气筒排放，对周边环境影响较小，符合《长江经济带生态环境保护规划》相关要求。

6、与《中华人民共和国长江保护法》相符性分析

对照《中华人民共和国长江保护法》相关内容：

“第二十六条国家对长江流域河湖岸线实施特殊管制。国家长江流域协调机制统筹协调国务院自然资源、水行政、生态环境、住房和城乡建设、农业农村、交通运输、林业和草原等部门和长江流域省级人民政府划定河湖岸线保护范围，制定河湖岸线保护规划，严格控制岸线开发建设，促进岸线合理高效利用。

禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。

禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。”

“第四十九条禁止在长江流域河湖管理范围内倾倒、填埋、堆放、弃置、处理固体废物。长江流域县级以上地方人民政府应当加强对固体废物非法转移和倾倒的联防联控。”

相符性分析：本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，属于金属制品业，不属于化工项目，不涉及尾矿库；本项目无废水排放，本项目生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至建湖县上冈镇污水处理厂进行集中深度处理，尾水排入黄沙港；各固体废物处理措施合理，零排放，符合区域产业定位和用地性质要求，不在饮用水源地一二级保护区、水产种质资源保护区、国家湿地公园、自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内，也不在生态保护红线、永久基本农田内。因此，本项目的建设符合《中华人民共和国长江保护法》（2021

年3月1日起施行）相关要求。

7、与《关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》相符性分析

2022年1月24日发布《关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》中与本项目相关内容如下：

二、强化减污降碳协同增效，加快推动绿色高质量发展

（五）加快能源绿色低碳转型。

到2025年，非化石能源消费比重达到18%左右，天然气消费量占能源消费总量比重达到13.5%以上，可再生能源发电装机达到6500万千瓦以上。

（七）推进清洁生产和能源资源集约高效利用。依法引导钢铁、石化、化工、建材、纺织等重点行业开展强制性清洁生产审核，推进工业、农业、建筑业、服务业、交通运输业等领域实施清洁生产改造。完善能源消费总量和强度双控制度，严格用能预算管理和节能审查，有效控制能源消费增量。探索在省级及以上园区推行区域能评制度，开展高耗能行业能效对标。实施能效领跑者行动，推动重点行业以及其他行业重点用能单位深化节能改造。实施节水行动，全面推进节水型社会和节水型城市建设。到2025年，完成国家下达的单位地区生产总值能耗下降目标，规模以上企业单位工业增加值能耗比2020年下降17%，单位工业增加值用水量下降率完成国家下达指标。

三、加强细颗粒物和臭氧协同控制，深入打好蓝天保卫战

（十一）着力打好臭氧污染防治攻坚战。以石化、化工、涂装、医药、包装印刷、油品储运销等行业领域为重点，实施原辅材料和产品源头替代工程。开展涉气产业集群排查及分类治理，推进企业升级改造和区域环境综合整治。到2025年，挥发性有机物、氮氧化物排放总量比2020年分别下降10%以上，臭氧浓度增长趋势得到有效遏制。

七、加强突出环境问题和群众诉求协同化解，深入打好群众环境权益保卫战

（三十二）着力打好噪声污染治理攻坚战。实施噪声污染防治行动，开展声环境功能区评估调整，强化声环境功能区管理。合理规划交通干线走向，划定噪声防护距离，加强交通运输噪声污染防控。强化夜间施工噪声管控，加强文化娱乐、商业经营噪声监管和集中治理，营造宁静休息空间。到2025年，城市建成区全面实现功能区

声环境质量自动监测，夜间达标率达到85%以上。

相符性分析：本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA001排气筒排放；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过15m高DA002排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA003排气筒排放；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过15m高DA004排气筒排放；粘土砂混砂产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过15m高DA005排气筒排放；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过15m高DA006排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA007排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于15m高DA008排气筒排放；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过15m高DA009排气筒排放；本项目无废水排放，本项目生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至建湖县上冈镇污水处理厂进行集中处理；根据第4章节预测结果，本项目建成后噪声在通过合理布局，距离衰减，厂界达标排放。因此，本项目的建设符合《关于深入打好污染防治攻坚战的实施意见》相关要求。

8、与江苏省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）相符性分析

本项目与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的相关要求对照见表1-8。

表1-8 与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的相符性分析

要求			项目建设情况
一、注重源头预防	规范项目环评	建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用	本项目已按要求评价产生的固体废物种类、数

	审批	处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合 GB34330、HJ1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理。危险废物经营单位项目环评审批要点要与危险废物经营许可审查要求衔接一致。	量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性并提出切实可行的污染防治对策措施。本项目产生的一般工业固体废物收集后外售综合利用，危险废物收集后委托有资质单位处置。
	落实排污许可制度	企业要在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责。实际产生、转移、贮存和利用处置情况对照项目环评发生变动的，要根据变动情况及时采取重新报批环评、纳入环境保护竣工验收等手续，并及时变更排污许可。	本项目建成后，建设单位须按要求申领排污手续，在排污许可管理系统中全面、准确申报工业固体废物产生种类，以及贮存设施和利用处置等相关情况，并对其真实性负责，若与环评不一致，应当按照要求采取相应手段。
	规范危废经营许可	核准危险废物经营许可时，应当符合经营单位建设项目环评和排污许可要求,并重点审查经营单位分析检测能力、贮存管理和产物去向等情况。许可证上应载明核准利用处置的危险废物类别并附带相应文字说明许可条件中应明确违反后需采取的相应惩戒措施。	本项目建成后，建设单位委托的危废处置单位须持有相应的危险废物经营许可，符合经营单位建设项目环评和排污许可要求。
二、严格过程控制	规范贮存管理要求	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准；不具备建设贮存设施条件、选用贮存点方式的，除符合国家关于贮存点控制要求外，还要执行《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办[2021]290 号）中关于贮存周期和贮存量的要求，I 级、II 级、III 级危险废物贮存时间分别不得超过 30 天、60 天、90 天，最大贮存量不得超过 1 吨。	本项目已根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求新建危废贮存库，按照《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290 号）贮存。

	强化转移过程管理	全面落实危险废物转移电子联单制度，实行省内全域扫描“二维码”转移。加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。危险废物产生单位须依法核实经营单位主体资格和技术能力，直接签订委托合同，并向经营单位提供相关危险废物产生工艺、具体成分，以及是否易燃易爆等信息，违法委托的，应当与造成环境污染和生态破坏的受托方承担连带责任；经营单位须按合同及包装物扫码签收危险废物，签收人、车辆信息等须拍照上传至系统，严禁“空转”二维码。积极推行一般工业固体废物转移电子联单制度，优先选择环境风险较大的污泥、矿渣等固体废物试行。	本项目建成后，建设单位须按要求与危废经营单位签订委托合同，全面落实危险废物转移电子联单制度，加强与危险货物道路运输电子运单数据共享，实现运输轨迹可溯可查。
	落实信息公开制度。	危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。集中焚烧处置单位及有自建危废焚烧处置设施的单位要依法及时公开二燃室温度等工况运行指标以及污染物排放指标、浓度等有关信息，并联网至属地生态环境部门。危险废物经营单位应同步公开许可证、许可条件等全文信息。	本项目建成后，建设单位须按要求设置规范设施标志，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。
三、强化末端管理	推进固废就近利用处置	各地要提请属地政府，根据实际需求统筹推进本地危险废物利用处置能力建设。依托固废管理信息系统就近利用处置提醒功能，及时引导企业合理选择利用处置去向，实现危险废物市内消纳率逐步提升，防范长距离运输带来的环境风险。	本项目建成后，建设单位须按照规定合理选择利用处置去向。
	规范一般工业固废管理	企业需按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部 2021 年第 82 号公告）要求，建立一般工业固废台账，污泥、矿渣等同时还需在固废管理信息系统申报，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。各地要对辖区内一般工业固废利用处置需求和能力进行摸排，建立收运处体系。一般工业固废用于矿山采坑回填和生态恢复的，参照《一般工业固体废物用于矿山采坑回填和生态恢复技术规范》（DB15/T2763-2022）执行。	本项目建成后，建设单位须建立规范化一般工业固废，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息。

综上所述，本项目符合《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）的相关要求。

9、与《全市重点环境治理设施安全风险专项整治行动计划》（盐环办〔2023〕25 号）相符性分析

本项目与《全市重点环境治理设施安全风险专项整治行动计划》（盐环办〔2023〕

25 号）相符性分析见下表 1-9。

表 1-9 本项目与《全市重点环境治理设施安全风险专项整治行动计划》（盐环办〔2023〕25 号）相符性分析

源项	要点	本项目情况	备注
加强源头管理	督促指导建设单位申报新、改、扩建建设项目（含重点环境治理设施）时，依法依规开展环境影响评价，不得采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺，必要时可邀请行业专家参与技术审查。	本项目依法依规开展环境影响评价，未采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。	符合
	在环评批复中督促企业落实安全生产工作要求，督促企业委托有资质单位开展重点环境治理设施工程设计。	企业积极落实安全生产工作要求并委托有资质单位开展重点环境治理设施工程设计。	符合
	加强对第三方环保服务机构的监督管理，督促其开展环境影响评价文件编制时，要按照国家和省、市相关规定开展环境风险评价、提出相应的环境风险防范要求。	第三方环保服务机构已按照国家和省、市相关规定开展环境风险评价、提出相应的环境风险防范要求。	符合
强化现场监管	督促企业开展新、改、扩建重点环境治理设施的安全风险辨识工作。督促企业加强已建重点环境治理设施开展安全风险评估论证。	已督促企业开展新建重点环境治理设施的安全风险辨识工作以及已建重点环境治理设施开展安全风险评估论证。	符合
	排查重点环境治理设施安全隐患，突出重点地区、重点行业、重点企业，采取企业自查、属地排查、区级核查等多种方式，全面开展风险隐患排查。	企业采取自查方式，全面开展风险隐患排查以及重点环境治理设施安全隐患排查。	符合
	督促建设单位按照法律、法规规定的标准和程序，对重点环境治理设施进行验收。检查重点环境治理设施设计、施工、验收、投入生产或者使用情况，对未经验收投入生产和使用等违法违规行为进行查处，确保符合环境保护和安全生产要求。	已督促企业及时进行重点环境治理设施进行验收，确保符合环境保护和安全生产要求。	符合
	督促企业严格执行涉环境治理设施的吊装、动火、高处等危险作业审批制度，督促企业加强涉环境治理设施的有限空间、检维修作业安全管理。	已督促企业严格执行危险作业审批制度，加强涉环境治理设施作业安全管理。	符合
完善联动机制	联合有关部门定期开展检查督查，督促企业健全重点环境治理设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设重点环境治理设施，确保安全、稳定、有效运行；严格实施问题隐患整改销号、闭环管理制度，确保整改到位；依法依规查处，严厉打击违反环境保护和安全生产法律法规的行为；深化环保治理和安全行为的信用评价体系，强化结果运用，按照相关法律法规规定，实施联合惩戒。	企业将积极配合检查督查，健全重点环境治理设施稳定运行和管理责任制度，严格实施问题隐患整改销号、闭环管理制度，深化环保治理和安全行为的信用评价体系。	符合
	联合有关部门共同建立完善重点环境治理设施联动监管长效机制。建立联合审批、联合执法、定期会商制度，共同研究解决重点难点问题，形成部门联动、合力推进的良好工作氛围。	企业将积极配合有关部门共同建立的重点环境治理设施联动监管长效机制。	符合

（10）与《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》（苏环发〔2023〕5 号）相符性分析

本项目与《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》（苏环发〔2023〕5号）相符性分析见表1-10。

表1-10 本项目与《全省生态环境安全与应急管理“强基提能”三年行动计划》（苏环发〔2023〕5号）相符性分析

源项		重要任务	本项目情况	备注
开展风险企业“三推动一强化”行动，有效提升本质环境安全水平	推动环境安全主体责任落实	建立企业环境安全责任“三落实三必须”机制。落实主要负责人环境安全第一责任人责任，必须对企业环境风险物质和点位全部知晓、风险防控体系全部明晰；落实环保负责人主管责任，必须对企业风险源防控应对措施、应急物资和救援力量情况全部知晓；落实岗位人员直接责任，必须对应急处置措施、应急设施设备操作规程熟练掌握。企业“三落实三必须”执行情况纳入常态化环境安全隐患排查内容，执行不到位的，作为重大隐患进行整治。	企业将完善环境安全责任“三落实三必须”机制，落实环保负责人主管责任，落实岗位人员直接责任，将“三落实三必须”执行情况纳入常态化环境安全隐患排查内容。	符合
	推动环评和预案质量提升	建设项目环评文件必须做到环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容“五个明确”。2023年底前省厅修订出台《江苏省突发环境事件应急预案管理办法》，实施“一图两单两卡”管理，即绘制预案管理“一张图”，编制环境风险辨识、环境风险防范措施“两个清单”，实行环境安全职责承诺、应急处置措施“两张卡”。按规定对应急预案和风险评估报告进行回顾性评估和修订，开展验证演练，较大以上风险企业每年至少开展一次。	本项目环评审批通过后将编制环境风险应急预案。本项目将明确环境风险识别、典型事故情形、风险防范措施、应急管理制度和竣工验收内容。	符合
	推动环境应急基础设施建设	构筑企业“风险单元-管网、应急池-厂界”的突发水污染事件“三道防线”，设置环境风险单元初期雨水及事故水截流、导流措施，建设排水管网雨污分流系统和事故应急池等事故水收集设施，厂区雨水排口配备手自一体开关切换装置，上述点	企业风险物质主要为少量危险废物，根据第四章节计算结果，全厂Q值＜1，属于低风险等级，若发生火灾等事故，可利用黄沙形成围堰围堵事故废水，并引入吨桶内储存，同时企业将在厂区雨水排口配备开关切换	符合

		位均接入企业自动化监控系统。重大、较大风险企业分别于2024年底、2025年底前完成改造。排放有毒有害大气污染物的企业要建立环境风险预警体系，将在线监测数据接入重大危险源监测监控系统。	阀，并接入企业自动化监控系统。	
	强化常态化隐患排查治理	环境风险企业建立常态化隐患排查制度。较大以上等级风险企业每半年至少开展一次全面综合排查，每月至少开展一次环境风险单元巡视排查，列出隐患清单，限期整改闭环。每半年至少开展一次专项培训，提升主动发现和解决环境隐患问题的意愿和能力。	企业将建立环境风险常态化隐患排查制度。	符合

11、与挥发性有机物相关文件相符性分析，详见下表。

表1-11 项目与“挥发性有机物相关文件”相符性分析

文件名称	相关要求	相符性
《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办〔2014〕128号文）	鼓励对排放的VOCs进行回收利用，并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保VOCs总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡料和塑料制品（有溶剂浸料工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的VOCs总收集、净化处理率均不低于90%。	项目制芯、造型、浇注、粘合拼接过程中产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）收集后，经二级活性炭装置吸附达标排放，集气罩总收集、二级活性炭装置净化处理率均不低于90%，符合。
《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》（公告2013年第31号）	（十五）对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。	项目制芯、造型、浇注、粘合拼接过程中产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）收集后，经二级活性炭装置吸附达标排放，符合。
《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》（2026年修改，省政府令第192号））	十五、排放挥发性有机物的企业事业单位和其他生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家和省相关标准以及防治技术指南，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产经营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准、重点污染物排放总量控制指标、排污许可管理和有关法律、法规、规章的要求。	项目制芯、造型、浇注、粘合拼接过程中产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）收集后，经二级活性炭装置吸附达标排放，符合。
《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）	（1）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低VOCs含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低VOCs含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低VOCs含量的胶粘剂，以及低VOCs含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少VOCs产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；	根据企业提供的资料，本项目使用的脱模剂、醇基涂料为低VOCs含量，符合相关涂料的最低限值要求；生产过程中，制芯、造型、浇注、粘合拼接废气（非甲烷总烃）经二级活性炭吸

		（2）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水（废水液面上方 100mm 处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，重点区域超过 100ppm，以碳计）的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。	附装置处理，符合。
	《江苏省重点行业挥发性有机物污染整治方案》（苏环办〔2015〕19 号）	排放挥发性有机物的生产经营者应当履行防治挥发性有机物污染的义务，根据国家和省相关标准以及防治技术指南，采用挥发性有机物污染控制技术，规范操作规程，组织生产经营管理，确保挥发性有机物的排放符合相应的排放标准。产生挥发性有机物废气的生产经营活动应当在密闭空间或者密闭设备中进行。生产场所、生产设备应当按照环境保护和安全生产等要求设计、安装和有效运行挥发性有机物回收或者净化设施；固体废物、废水、废气处理系统产生的废气应当收集和理；含有挥发性有机物的物料应当密闭储存、运输、装卸，禁止敞口和露天放置。无法在密闭空间进行生产经营活动应当采取有效措施，减少挥发性有机物排放量。	项目脱模剂、醇基涂料使用过程中，在设备管道内密闭传送，废气（以非甲烷总烃计）的工序采用集气罩收集，由二级活性炭吸附装置处理后达标排放，符合。
	《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）	（1）大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。使用符合国家要求的低 VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。企业建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用原辅材料 VOCs 含量（质量比）均低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。 （2）全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，重点区域应落实无组织排放特别控制要求。各地要加大标准生效时间、涉及行业及控制要求等宣贯力度，通过现场指导、组织培训、新媒体信息推送、发放明白纸等多种方式，督促指导企业对照标准要求开展含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）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无组织排放环节排查整治，对达不到要求的加快整改。指导企业制定 VOCs 无组织排放控制规程，细化到具体工序和生产环节，以及启停机、检	项目脱模剂、醇基涂料使用过程中，在设备管道内密闭传送，废气（以非甲烷总烃计）的工序采用集气罩收集，由二级活性炭吸附装置处理后达标排放，符合。

	维修作业等，落实到具体责任人；健全内部考核制度，严格按照操作规程生产。 （3）组织企业对现有 VOCs 废气收集率、治理设施同步运行率和去除率开展自查，重点关注单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次性活性炭吸附、喷淋吸收等工艺与治理设施，7 月 15 日前完成。对达不到要求的 VOCs 收集、治理设施进行更换或升级改造，确保达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。	
《2022 年江苏省挥发性有机物减排攻坚方案》（苏大气办〔2022〕2 号）	推进重点行业深度治理。各地要对照挥发性有机物突出问题排查问题清单和管理台账，推动石化、化工、仓储、工业涂装、包装印刷行业进行深度治理。各地要督促相关企业严格按照行业标准和挥发性有机物无组织排放标准要求，抓紧完成整治改造，尽快形成减排效益。需要罐体改造的，要列入工程治理计划，最迟在下次大修.期间完成，鼓励采用在不增设尾气气相连通的情况下，在罐顶直接安装吸附装置对罐顶呼吸气进行吸附，以满足相关标准要求；汽车罐车推广采用密封式快速接头，铁路罐车推广使用镇紧式接头等；五化、农药、医药企业废水应密团输送。储存、处理设施应在曝气池及其之前加盖密封；其他行业敞开液面上方 100mm 处 VOCs 检测浓度≥200umol/mol 的需加盖密封；规范涂料、油墨等有机原辅材料的调配和使用环节无组织废气收集，采取车间环境负压改造、安装高效集气装置等措施，提高 VOCs 产生环节的废气收集率。	项目脱模剂、醇基涂料使用过程中，在设备管道内密闭传送，废气（以非甲烷总烃计）的工序采用集气罩收集，由二级活性炭吸附装置处理后达标排放，提高有机废气的收集效率符合。
《盐城市重点行业挥发性有机物综合治理工作方案》（盐大气办〔2020〕5 号）	企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高VOCs治理效率。确保治污设施建设符合相关规范。	项目脱模剂、醇基涂料使用过程中，在设备管道内密闭传送，废气（以非甲烷总烃计）的工序采用集气罩收集，由二级活性炭吸附装置处理后达标排放，符合。
	严格按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求，重点对含VOCs物料（包括原辅材料、产品、废料以及有机聚合物材料等）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五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减VOCs无组织排放。	项目脱模剂、醇基涂料使用过程中，在设备管道内密闭传送，废气（以非甲烷总烃计）的工序采用集气罩收集，由二级活性炭吸附装置处理后达标排放，削减VOCs无组织排放，符合。

12、与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的相符性分析

表 1-12 项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》的相符性分析

序号	标准要求	项目情况	相符性

1	企业建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。	企业按要求建立进货台账，使用量、废弃量等均有记录，台账保存期限不少于 3 年。	符合
2	通风生产设备、操作工位、车间厂房等应在符合安全生产、职业卫生相关规定的前提下，根据行业作业规程与标准、工业建筑及洁净厂房通风设计规范等的要求，采用合理的通风量。	厂房、仓库等均符合设计要求，厂房、仓库均设有换气扇等，保持车间通风。	符合
3	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合《大气污染物综合排放标准》相关行业排放标准的规定。	项目制芯、造型、浇注、粘合拼接废气（以非甲烷总烃计）通过集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理后达标排放，符合排放限值。	符合
4	收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥3kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	项目废气中 NMHC 的初始排放速率为较小，不超过 2kg/h，经活性炭吸附处理，效率可达到 90%以上，满足相关要求。	符合
5	排筒高度不低于 15m，具高度以及与周围建筑的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。	项目排放废气的排气筒高度 15m，满足相关要求。	符合
6	记录要求：企业应建立台账，记录废气收集系统 VOCs 处理设施的运行和维护信息，如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂再生/更换周期和更换量、催化剂更换周期和更换量、吸收液 pH 值等关键运行参数。台账保存期不少于 3 年。	项目对废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息进行记录，台账保存期不少于 3 年。	符合

13、与《省生态环境厅关于深入开展涉VOCs治理重点工作入户核查的通知》相符性分析

本项目与《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作入户核查的通知》相符性见表 1-13。

表 1-13 项目与《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作入户核查的通知》相符性分析表

文件相关内容	本项目情况	相符性
涉VOCs排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，按《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758）规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，控制风速不低于0.3米/秒。	项目制芯、造型、浇注、粘合拼接过程中产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）通过集气罩收集，距排风罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，风速为0.4m/s，高于0.3m/s。	符合
无论是卧式活性炭罐还是箱式活性炭罐内部结构应设计合理，气体流通顺畅、无短路、无死角。活性炭吸附装置的门、焊缝、管道连接处等均应严密，不得漏气，所有螺栓、螺母均应经过表面处理，连接牢固。金属材质装置外壳应采用不锈钢或防腐处理，表面光洁不得有锈蚀、毛刺、凹凸不平等缺陷。排放风机宜安装在吸附装置后端，使装置形成负压，尽量保证无污染气体泄漏到设备箱罐体体	项目活性炭装置委托专业单位安装，能够满足要求。活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，活性炭及时更换，并暂存危废暂存场，委托有资质单位处理，并要求企业配备	符合

外。 应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置HJT3862007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理。采用活性炭吸附装置的企业应配备VOCs快速监测设备。	VOCs快速监测仪。	
吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于0.60m/s，装填厚度不得低于0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于1.20m/s。	项目采用颗粒活性炭，气体流速低于0.6m/s。	符合
进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于1mg/m³和40℃，若颗粒物含量超过1mg/m³时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理。活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。企业应制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭在低颗粒物、低含水率条件下使用。	本项目进入活性炭装置废气的温度约为25℃；本项目进入活性炭吸附装置的废气不涉及颗粒物、酸性气体；企业制定了活性炭吸附装置的运行维护规程，保障活性炭吸附装置能够正常使用。	符合
采用一次性颗粒状活性炭处理VOCs废气，年活性炭使用量不应低于VOCs产生量的5倍，即1吨VOCs产生量，需5吨活性炭用于吸附。活性炭更换周期一般不应超过累计运行500小时或3个月，更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行。	本项目活性炭更换周期为90天。	符合

本项目符合《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作入户核查的通知》中的要求。

14、与《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》(苏环办[2022]218 号)相符性分析

活性炭吸附装置入户核查基本要求

一、设计风量

涉 VOCs 排放工序应在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集，无法密闭采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，按《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758）规定，设置能有效收集废气的集气罩，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒。

活性炭吸附装置风机应满足依据车间集气罩形状、大小数量及控制风速等测算的风量所需，达不到要求的通过更换大功率风机、增设烟道风机、增加垂帘等方式进行改造。

二、设备质量

无论是卧式活性炭罐还是箱式活性炭罐内部结构应设计合理，气体流通顺畅、无短路、无死角。活性炭吸附装置的门、焊缝、管道连接处等均应严密，不得漏气，所有螺栓、螺母均应经过表面处理，连接牢固。金属材质装置外壳应采用不锈钢或防腐处理，表面光洁不得有锈蚀、毛刺、凹凸不平等缺陷。

排放风机宜安装在吸附装置后端，使装置形成负压，尽量保证无污染气体泄漏到设备箱罐体外。

应在活性炭吸附装置进气和出气管道上设置采样口，采样口设置应符合《环境保护产品技术要求工业废气吸附净化装置 HJ/T386-2007》的要求，便于日常监测活性炭吸附效率。根据活性炭更换周期及时更换活性炭，更换下来的活性炭按危险废物处理。采用活性炭吸附装置的企业应配备 VOCs 快速监测设备。

三、气体流速

吸附装置吸附层的气体流速应根据吸附剂的形态确定。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s，装填厚度不得低于 0.4m。活性炭应装填齐整，避免气流短路；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于 0.15m/s；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s。

四、废气预处理

进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度应分别低于 1mg/m³和 40℃，若颗粒物含量超过 1mg/m³时，应先采用过滤或洗涤等方式进行预处理。

活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。

企业应制订定期更换过滤材料的设备运行维护规程，保障活性炭在低颗粒物、低含水率条件下使用。

五、活性炭质量

颗粒活性炭碘吸附值≥800mg/g，比表面积≥850m²/g；蜂窝活性炭横向抗压强度应不低于 0.9MPa，纵向强度应不低于 0.4MPa，碘吸附值≥650mg/g，比表面积≥750m²/g。

六、活性炭填充量

采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附。活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月，更换周期计算按《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》有关要求执行。

相符性分析：本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放。采用蜂窝活性炭，气体流速低于 1.20m/s，使用碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，定期更换确保有机废气达标排放，不超过累计运行 500 小时或 3 个月做好废气设备日常维护确保，确保有机废气达标排放。因此，本项目满足《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办〔2022〕218 号）相关要求

15、与《关于印发江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏政发〔2024〕53 号）、《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》(盐政发〔2024〕19 号）相符性分析

本项目与《关于印发江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏政发〔2024〕53 号）、《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》(盐政发〔2024〕19 号）相符性分析见表 1-14。

表 1-14 本项目与《关于印发江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》（苏政发〔2024〕53 号）、《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》(盐政发〔2024〕19 号）相符性分析

文件	要点	本项目情况	备注
《关于印发江苏省空气质量	（一）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。研究制定“两高”项目管理目录。严禁核准或备案钢铁（炼钢、炼铁）、	本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，对照《江苏省“两高”项目管	符合

	持续改善行动计划实施方案的通知》（苏政发〔2024〕53号）	焦化、电解铝、水泥（熟料）、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）和炼化（纳入国家产业规划除外）等行业新增产能的项目。到2025年，短流程炼钢产量占比力争达20%以上。	理目录（2025年版）》，本项目不属于“两高”项目，不属于国家和省长江经济带负面清单和实施细则内的项目，不属于建湖经济开发区限制、禁止引入项目。	
		（四）优化含VOCs原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高VOCs含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。鼓励和推进汽车4S店、大型汽修厂实施水性涂料替代。	根据建设方提供的资料，本项目使用的脱模剂、醇基涂料粉为低VOCs含量涂料，满足《低挥发性有机物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品，符合《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》要求。	符合
		(十四)强化VOCs全流程、全环节综合治理。鼓励储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀,定期开展密封性检测。重点工业园区建立分环节、分物种管控清单,实施高排放关键活性物种“指纹化”监测监控和靶向治理。到2025年，重点工业园区VOCs浓度力争比2021年下降20%。	本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA001排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA003排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过15m高DA007排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于15m高DA008排气筒排放。	符合
	《盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案》(盐政发〔2024〕19号）	（一）严格环境准入。坚决遏制高耗能、高排放（以下简称“两高”）和低水平项目盲目上马，严禁核准或备案钢铁（炼钢、炼铁）、水泥（熟料）和平板玻璃（不含光伏压延玻璃）等行业新增产能的项目。新改扩建项目严格落实国家和省市产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求。到2025年，短流程炼钢产量占比力争	本项目主要生产机械零部件，行业类别为[C3391]黑色金属铸造，对照《江苏省“两高”项目管理目录（2025年版）》，本项目不属于“两高”项目，不属于国家和省长江经济带负面清单和实施细则内的项目，不属于建湖经济开发区限制、禁止引入项目。	符合

	达到 20%以上。		
	（三）推进产业布局优化。加快调整优化不符合生态环境功能定位的产业布局、规模和结构。优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。鼓励和推进汽车 4S 店、大型汽修厂实施水性涂料替代。	本项目不涉及高 VOCs 原辅材料使用，使用均属于低 VOCs 原辅材料，符合。	符合
	（十五）强化 VOCs 全流程、全环节综合治理。鼓励储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀，定期开展密封性检测。重点工业园区建立分环节、分物种管控清单，实施高排放关键活性物种“指纹化”监测监控和靶向治理。到 2025 年，重点工业园区 VOCs 浓度比 2021 年下降 20%。	本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放；消失模浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放。	符合

16、项目与《建湖县国土空间总体规划》（2021-2035 年）相符性分析

“第三节‘三区三线’划定

第十四条：耕地和永久基本农田

落实最严格的耕地保护制度，优先划定耕地和永久基本农田。至 2035 年，上级规划下达建湖县耕地保有量任务数 567.7860 平方千米（85.1679 万亩），全县实际划定 567.7860 平方千米（85.1679 万亩）；上级规划下达永久基本农田保护任务数 521.0003 平方千米（78.1500 万亩），全县实际划定永久基本农田 521.0003 平方千米（78.1500 万亩）。

第十五条：生态保护红线

至2035年，全县生态保护红线不低于16.8387平方千米（2.5258万亩），包括江苏建湖九龙口国家湿地公园、九龙口风景名胜区、戛粮河建阳饮用水源保护区、西塘河颜单饮用水源保护区。

第十六条：城镇开发边界

以双评价为基础，充分尊重自然地理格局，避让资源环境底线要素，落实三线不重叠原则，重点保障县域“一体两翼”发展空间，将集中建设的区域划入城镇开发边界。城镇开发边界扩展倍数为1.2998。”

本项目所在区域用地性质为工业用地，行业类别为C3391黑色金属铸造，距离项目最近的国家级生态保护红线为西南方向25.64km处的“西塘河颜单饮用水水源保护区”，距离项目最近的生态空间管控区域为东北方向2.32km处的“通榆河（建湖县）清水通道维护区”，项目符合《建湖县国土空间总体规划》（2021-2035年）要求。

17、行业准入分析

本项目涉及铸造工艺，因此需对照《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021–2023），从选址、工艺、设备、产品、能耗、环境保护等各方面，分析其相符性。详细对照情况列表如下。

表1-15与《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）相符性分析

相关要求		本项目情况
建设条件与布局	企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求	本项目国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求
	企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	租赁恒信电子公司已取得土地使用权，土地性质为工业用地
生产工艺	企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	企业选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。
	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	企业不使用国家明令淘汰的生产工艺。不采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺。本项目为粘土砂、树脂砂、消失模铸造，不涉及水玻璃熔模铸造，且不涉及铝合金、锌合金等有色金属熔炼，项目建成后无淘汰工艺
	新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	本项目粘土砂型铸造采用自动化造型
生产	企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电	企业采用0.75t机械钢壳炉，不使用国家明令淘汰的生产装备

装备	炉等。	
	铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于10吨/小时。	企业采用0.75t机械钢壳炉，不使用国家明令淘汰的生产装备
	熔炼（化）及炉前检测设备：企业应配备与生产能力相匹配的熔炼、保温和精炼设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF炉等）、电阻炉、燃气炉、保温炉等。熔炼、保温和精炼设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。	企业采用0.75t机械钢壳炉，不使用国家明令淘汰的生产装备
	成型设备：企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、 快速成型设备等。	本项目配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯等。
	砂处理及砂再生设备：采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求。采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。	本项目配备砂处理设备，旧砂回用率可达到80%
环境保护	企业应遵守国家环保相关法律法规和标准要求，并按要求取得排污许可证。	本项目在发生排污之前申请排污许可
	企业应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。	废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。

18、与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）相符性分析

表1-16与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）相符性分析

文件相关内容		相符性分析
一、加强生态环境分区管控和规划约束	深入实施“三线一单”。各级生态环境部门应加快推进“三线一单”成果在“两高”行业产业布局和结构调整、重大项目选址中的应用。地方生态环境部门组织“三线一单”地市落地细化及后续更新调整时，应在生态环境准入清单中深化“两高”项目环境准入及管控要求；承接钢铁、电解铝等产业转移地区应严格落实生态环境分区管控要求，将环境质量底线作为硬约束。	项目符合“三线一单”要求
	强化规划环评效力。各级生态环境部门应严格审查涉“两高”行业的有关综合性规划和工业、能源等专项规划环评，特别对为上马“两高”项目而修编的规划，在环评审查中应严格控制“两高”行业发展规模，优化规划布局、产业结构与实施时序。以“两高”行业为主导产业的园区规划环评应增	鼎固公司生产的产品主要为机械零部件，对照盐城市发展和改革委员会《关于调整完善“两高：项目清单的通知》，鼎固公司技改项目不属于两高项目，符合上冈产业园规划

		加碳排放情况与减排潜力分析，推动园区绿色低碳发展。推动煤电能源基地、现代煤化工示范区、石化产业基地等开展规划环境影响跟踪评价，完善生态环境保护措施并适时优化调整规划。	
	二、严格“两高”项目环评审批	严把建设项目环境准入关。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划。新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃项目应布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。各级生态环境部门和行政审批部门要严格把关，对于不符合相关法律法规的，依法不予审批。	鼎固公司生产的产品主要为机械零部件，对照盐城市发展和改革委员会《关于调整完善“两高：项目清单的通知》，鼎固公司技改项目不属于两高项目，符合上冈产业园规划
		落实区域削减要求。新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求，依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。国家大气污染防治重点区域(以下称重点区域)内新建耗煤项目还应严格按规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。	鼎固公司生产的产品主要为机械零部件，对照盐城市发展和改革委员会《关于调整完善“两高：项目清单的通知》，鼎固公司技改项目不属于两高项目
	三、推进“两高”行业减污降碳协同控制	提升清洁生产和污染防治水平。新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平，依法制定并严格落实防治土壤与地下水污染的措施。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。鼓励使用清洁燃料，重点区域建设项目原则上不新建燃煤自备锅炉。鼓励重点区域高炉-转炉长流程钢铁企业转型为电炉短流程企业。大宗物料优先采用铁路、管道或水路运输，短途接驳优先使用新能源车辆运输。	本项目满足中国铸造协会发布的《铸造企业规范条件（T/CFA0310021-2023），清洁生产水平可达国内先进以上水平，已制定土壤与地下水污染的措施，项目使用电能
	四、依排污许可证强化监管执法	加强排污许可证管理。地方生态环境部门和行政审批部门在“两高”企业排污许可证核发审查过程中，应全面核实环评及批复文件中各项生态环境保护措施及区域削减措施落实情况，对实行排污许可重点管理的“两高”企业加强现场核查，对不符合条件的依法不予许可。加强“两高”企业排污许可证质量和执行报告提交情况检查，督促企业做好台账记录、执行报告、自行监测、环境信息公开等工作。 对于持有排污限期整改通知书或排污许可证中存在整改事项的“两高”企业，密切跟踪整改落实情况，发现未按期完成整改、存在无证排污行为的，依法从严查处。	本次项目投产前进行排污许可申请。
		强化以排污许可证为主要依据的执法监管。各地生态环境部门应将“两高”企业纳入“双随机、一	

	公开”监管。加大“两高”企业依证排污以及环境信息依法公开情况检查力度，特别对实行排污许可重点管理的“两高”企业，应及时核查排污许可证许可事项落实情况，重点核查污染物排放浓度及排放量、无组织排放控制、特殊时段排放控制等要求的落实情况。严厉打击“两高”企业无证排污、不按证排污等各类违法行为，及时曝光违反排污许可制度的典型案例。	

19、与工业和信息化部国家发展和改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见（工信部联通装〔2023〕40 号）相符性分析

表 1-17 与《工业和信息化部国家发展和改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40 号）相符性分析

文件相关内容	相符性分析
发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型3D打印等先进铸造工艺与装备。	本项目机械零部件，符合文件要求
推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(≥0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目利用 0.75t 机械钢壳炉，不使用国家明令淘汰的生产装备，符合文件要求
加快绿色低碳转型。推进绿色方式贯穿铸造和锻压生产全流程，开发绿色原辅材料、推广绿色工艺、建设绿色工厂、发展绿色园区，深入推进园区循环化改造。推动企业依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备，提高余热利用水平。推广短流程铸造，鼓励铸造行业冲天炉(10 吨/小时及以下)改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术，推广环保润滑介质应用，加大非调质钢使用比例等。	本项目利用 0.75t 机械钢壳炉，生产过程中宝珠砂循环使用，符合文件要求
2.提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持	本项目造型、砂处理产生的颗粒物执行《铸

证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级 A 级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726)及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。	造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值要求，符合文件要求

20、与《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》（苏环办〔2023〕242 号）相符性分析

表 1-18 本项目与《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》（节选）相符性分析

序号	要求	本项目情况	相符性
（一）有组织排放控制要求	冲天炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 40、200、300 毫克/立方米；燃气炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、400 毫克/立方米；电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他熔炼（化）炉、保温炉烟气颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。自硬砂及干砂等造型设备、落砂机和抛（喷）丸机等清理设备、加砂和制芯设备、浇注区的颗粒物浓度小时均值不高于 30 毫克/立方米。砂处理及废砂再生设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、150、300 毫克/立方米；铸件热处理设备烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度小时均值分别不高于 30、100、300 毫克/立方米。表面涂装设备（线）烟气的颗粒物、苯、苯系物、NMHC（非甲烷总烃）、TVOC（总挥发性有机物）浓度小时均值分别不高于 30、1、60、100、120 毫克/立方米。其他生产工序或设备、设施烟气颗粒物浓度不高于 30 毫克/立方米。车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h 的，VOCs（挥发性有机物）处理设施的处理效率不低于 80%。	本项目熔化工序使用 2 台 0.75T 机械钢壳炉，经第四章节源强计算可知，熔化工序颗粒物浓度小时均值低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准 30 毫克/立方米；混砂、砂处理工序颗粒物排放浓度小时均值低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准 30 毫克/立方米，造型、浇注工序颗粒物浓度小时均值、NMHC（非甲烷总烃）浓度小时均值低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中颗粒物 30 毫克/立方米、NMHC（非甲烷总烃）100 毫克/立方米标准，制芯工序颗粒物浓度小时均值、NMHC（非甲烷总烃）浓度小时均值低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中颗粒物 30 毫克/立方米、NMHC（非甲烷总烃）100 毫克/立方米标准；抛丸工序颗粒物浓度小时均值低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准 30 毫克/立方米。VOCs（非甲烷总烃）处理设	相符

			施采用二级活性炭吸附装置，处理效率不低于90%，本项目以90%计。	
	（二）无组织排放控制要求	1.颗粒物无组织排放控制要求。企业厂区内颗粒物无组织排放1小时平均浓度值不高于5毫克/立方米。物料储存：煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中。物料转移和输送：粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭；转移、输送、装卸过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施；除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面；除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。铸造：冲天炉加料口应为负压状态，防止粉尘外泄。废钢、回炉料等原料加工工序和孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序产尘点应安装集气罩，并配备除尘设施。造型、制芯、浇注工序产尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。 2.VOCs无组织排放控制要求。厂区内NMHC无组织排放1小时平均浓度不高于10毫克/立方米，任意一次浓度不高于30毫克/立方米。VOCs物料的储存和转移：涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等VOCs物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中。盛装VOCs物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗的专用场地；盛装VOCs物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭；转移VOCs物料时，应采用密闭容器。表面涂装：表面涂装的配料、涂装和清洗作业应在密闭空间内进行，废气应排至废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集处理措施。设备与管线组件VOCs泄露控制要求、敞开液面VOCs无组织排放控制要求等，应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。	1.经第四章节源强计算可知，厂区内颗粒物无组织排放1小时平均浓度值不高于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1标准5毫克/立方米；本项目煤粉、膨润土、增碳剂、球化剂、孕育剂等粉状物料和石英砂采用袋装堆存，并储存于半封闭的辅料区中。生铁、硅铁和矽钢片等块状散装物料储存于封闭原料区。石英砂在混砂、砂处理过程中采用密闭转移、输送和装卸并配套集气罩收集装置，由布袋除尘器处理后有组织排放；布袋除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面；收集尘由收集单位采用罐车托运；鼎固公司厂区内道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。本项目熔化过程中采用集气罩收集，并配1套“布袋除尘器”处理。造型、制芯、浇注过程中半密闭围挡+局部集气罩收集，并配套“布袋除尘+水喷淋+干式过滤+二级活性炭”处理。落砂、砂处理工序在密闭的设备进行，集气罩收集并配套“布袋除尘器”处理，抛丸清理在密闭的设备进行，管道收集并配套“布袋除尘器”处理。 2.经第四章节源强计算可知，厂区内NMHC无组织排放1小时平均浓度值不高于10毫克/立方米；覆膜砂使用密封袋装，在非取用状态时均加盖、封口，保持密闭状态，与《挥发性有机物无组织排放标准》（GB37822-2019）相符性分析详见第9条。	相符
	（三）确保全	铸造企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实自行监测、台账记	本项目建成后，建设单位需依法重新申领排污许可证，	相符

	面达标排放	录、执行报告、信息公开等要求。推动现有企业和新建企业参照装备水平及生产工艺、污染治理技术、排放限值、无组织排放、监测监控水平、环境管理水平和运输方式等绩效差异化指标要求，积极培育环保绩效AB级的标杆铸造企业，带动全行业污染治理水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020），加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。推动铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求，开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造和评估监测。铸造企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施，强化全过程全流程精细化管理。对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理、砂处理、废砂再生、铸件热处理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，生产设施和治污设施应安装用电监控设施，生产车间门口和厂区内物料运输主干道路口等关键点位布设空气质量监测微站，有条件的铸造企业应安装分布控制系统（DCS）。推进铸造企业建设全厂一体化环境管控平台，记录有组织排放、无组织排放相关监测监控和治理设施运行情况。自动监测、用电监控、空气质量监测微站、DCS系统等数据至少保存五年以上，高清视频监控数据至少保存一年以上。	严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实台账记录、执行报告、信息公开等要求；污染物排放需严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020），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《排污单位自行监测技术指南金属铸造工业》（HJ1251-2022），本项目建成后该企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施、空气质量监测微站，强化全过程全流程精细化管理；本项目建成后需按排污核发规范等要求开展自行监测。	
	（四）推动实施深度治理。	各地组织铸造企业根据《铸造工业大气污染防治可行性技术指南》（HJ1292-2023），选择适合自身的高效污染防治技术开展深度治理，实现源头减排、过程控制和末端治理的全流程深度治理。源头减排方面，可采用少/无煤粉粘土砂添加替代技术、改性树脂粘结剂（含固化剂）替代技术、陶瓷砂替代技术、无机粘结剂替代技术、水基铸型涂料替代技术、低（无）VOCs含量涂料替代技术等实现煤粉、粘结剂、硅砂、涂料等原辅材料的替代。过程控制方面，可采用炉盖与除尘一体化技术、金属液定点处理技术、微量喷涂技术、金属液封闭转运技术、静电喷涂技术、阴极电泳技术、湿式机械加工技术，实现废气高效收集、涂料高效喷涂和重复利用。颗粒物治理，可采用旋风除尘技术、布袋除尘技术、滤筒除尘技术、湿式除尘技术、漆雾处理技术等。SO_2（二氧化硫）治理，可采用湿法脱硫技术（钠碱法脱硫技术和双碱法脱硫技术，需配合自动添加脱硫剂设备、自动PH值监测、曝气等系列设施配套使用）、干法脱硫技术（钠基吸收剂细度一般不小于800目，钙基吸收剂细度一般不小于300目）等。NOx(氮氧化物)治理，可采用低氮燃烧、SCR（选择性催化还原）、SNCR（选择性非催化还原）等高效脱硝技术。VOCs治理，可采用吸附技术（固定床吸附和旋转式吸附）、燃烧技术（催化燃烧、蓄热燃烧、热力燃烧）、吸收技术（化学吸收、物理吸收）	本项目采用源头控制，采用少量煤粉粘土砂添加技术；过程控制方面，熔化采用集气罩收集。颗粒物治理，可采用布袋除尘技术。VOCs治理，采用吸附技术（二级活性炭吸附装置）。物料和产业运输优先采用新能源汽车运输。	相符

	等。油雾治理，可采用机械过滤技术和静电净化技术等。鼓励铸造企业的大宗物料和产业运输采用铁路、水路、管道或管状带式输送机等清洁运输方式，运输车辆优先采用新能源汽车。		

21、与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）相符性分析

表 1-19 本项目与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（节选）相符性分析

序号	要求		本项目情况	相符性
表 1 金属熔炼（化）工序大气污染防治可行技术	①旋风除尘技术+②布袋除尘技术+③湿法脱硫技术/①旋风除尘技术+②干法脱硫技术+③布袋除尘技术	适用于以铸造焦炭为燃料的冲天炉。	本项目熔化过程中产生的熔化废气，集气罩收集由 1 套“布袋除尘器”处理，经 15 米高排气筒排放，本项目采取的污染防治技术属于可行技术。	不违背
	①旋风除尘技术（可选）+②布袋除尘技术/滤筒除尘技术	适用于金属熔炼（化）工序的中频感应电炉。		
	①旋风除尘技术（可选）+②布袋除尘技术/滤筒除尘技术	适用于金属熔炼（化）工序的燃气炉，一般应用于铝合金的熔炼（化）。		
	①旋风除尘技术（可选）+②布袋除尘技术/滤筒除尘技术	适用于金属熔炼（化）工序的电弧炉、精炼炉、电阻炉、保温炉、坩埚炉及采用外部集尘罩的中频感应电炉等。		
	①旋风除尘技术（可选）+②布袋除尘技术/滤筒技术	适用于金属熔炼（化）的金属液处理操作，如球化、蠕化、精炼、除气等，典型应用如球化站、蠕化站、用时需评估其适用性。		
7.无组织排放控制技术	7.1 物料储存过程控制措施 7.1.1 煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中，半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。 7.1.2 生铁、废钢、铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍。 7.1.3 醇基涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用		本项目煤粉、膨润土、增碳剂、球化剂、孕育剂等粉状物料和石英砂采用袋装堆存，并储存于半封闭的辅料区中。生铁、硅铁等块状散装物料储存于封闭原料区，覆膜砂使用密封袋装，在非取用状态时均加盖、封口，保持密闭状态，与《挥发性有机物无组织排放标准》（GB37822-2019）相符性分析详见第 9 条。	相符

		场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求，应符合 GB37822 的规定。		
		7.2 物料运输和转移过程控制措施 7.2.1 铸造用砂、混配土等粉状物料应采用气力输送设备、管状或带式输送机、螺旋输送机、吨包袋密封装盛等密闭方式输送；粒状、块状散装物料采用封闭通廊的皮带、管状或带式输送机、吨包袋密封装盛等封闭方式输送，并减少转运点和缩短输送距离。 7.2.2 粉状物料的运输车辆采用密闭罐车；粒状、块状散装物料的运输车辆采用封闭车厢或苫盖严密。 7.2.3 除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰采取袋装、罐装等密闭方式收集、存放和运输，不得直接卸落到地面。 7.2.4 转移、输送过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。固定作业的产尘点宜优先采用收尘技术，在不影响生产和安全的前提下，尽量提高收尘罩的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。 7.2.5 转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。 7.2.6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	石英砂、宝珠砂在混砂、砂处理过程中采用密闭转移、输送和装卸并配套密闭收集装置，由布袋除尘器处理后有组织排放；布袋除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面；收集尘由收集单位采用罐车托运；鼎固公司厂区内道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。本项目熔化过程中采用集气罩收集，并配 1 套“布袋除尘器”处理。造型、制芯、浇注过程中半密闭围挡 + 局部集气罩收集，并配套“布袋除尘+水喷淋+干式过滤+二级活性炭”处理。落砂、砂处理工序采用集气罩收集，并配 1 套“布袋除尘器”处理，抛丸清理在密闭的设备内进行，并配套“布袋除尘器”处理。	相符
		7.3 工艺生产过程控制措施 7.3.1 原辅材料入炉前宜经机械预处理，清除其中的杂质。 7.3.2 冲天炉加料口应为负压状态，防止污染物外泄。 7.3.3 合箱、落砂、开箱、清砂、打磨等操作宜固定作业工位或场地，便于采取防尘措施。 7.3.4 球化、孕育、调质、炉外精炼、除气等金属液处理宜定点处理，并安装集气罩和配备除尘设施。 7.3.5 落砂、清理、砂处理等宜在密闭（封闭）空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采取固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。 7.3.6 造型、制芯、浇注工序宜在密闭（封闭）空间内操作，或安装集气罩，废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统；涉恶臭气体排放的，应设有恶臭气体收集处理系统，恶臭排放应符合 GB14554 的规定。	本项目混砂、筛分、输送、抛丸工序布置在密闭的设备内，通过管道收集颗粒物；炉料采用行车吊挂电磁吸盘投入电炉；原辅料采用自动输送系统，采用密闭收集，不使用人工装卸或抓斗；砂处理工序布置在密闭设备中，不使用扬尘大的爬式翻斗加料机和外置式箱式定量器，使用自带称重系统的密闭混砂机，采用自动生产线作业。	相符

		7.3.7 金属液转运应采用转运通廊，废气收集至除尘设施，或采用移动集气和除尘设施；无法采用上述措施的，应采用浇包包盖、覆盖、集渣覆盖层等措施减少无组织排放。 7.3.8 金属液倒包、分包等操作宜设置固定工位，安装集气罩，并配备除尘设施。 7.3.9 含有机添加剂的粘土砂、树脂砂、壳型等铸造工艺浇注时宜及时引燃。 7.3.10 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采取固定式、移动式集气设备并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。 7.3.11 车间整体的无组织排放，可采用双流体干雾等抑尘技术。 7.3.12 表面涂装的配料、涂装和有机溶剂清洗作业宜采用密闭设备或在密闭空间内进行；无法密闭的，应安装集气罩。废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 7.3.13 表面涂装工序宜集中作业，通过提高原辅材料及能源利用率、污染物收集率、污染治理设施运转率及其对污染物的去除效率，减少 VOCs 等污染物的排放量。		
		7.4 废气收集系统控制要求 7.4.1 废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应满足 GB/T16758 的要求，并按 GB/T16758 和 WS/T757-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处无组织的排风罩控制风速不应低于 0.3m/s，颗粒物的排风罩控制风速不应低于 WS/T757-2016 规定的限值。 7.4.2 应尽可能利用主体生产装置（如中频感应炉、抛丸机等）自身的集气系统进行收集。排风罩的配置应与所采用的生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下，应结构简单，便于安装和维护管理。 7.4.3 排风罩应优先考虑采用密闭罩或排气柜，并保持一定的负压。当不能或不便采用密闭罩时，可根据生产操作要求选择半密闭罩或外部排风罩，并尽可能包围或靠近污染源，必要时可增设软帘围挡，以防止污染物外逸。 7.4.4 排风罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止排风罩周围气流紊乱，避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气气流的影响。 7.4.5 当废气产生点较多，彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统。 7.4.6 间歇运行工序或设备的收集系统管道或其支路上应设置自动调节阀，自动调节阀应在该工序或设备开启前开启。 7.4.7 废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步运行。当废气收集处理系统发生故障或检	本项目废气收集系统排风罩使用集气罩应尽可能包围或靠近污染源，废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步运行。当废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。中频感应电炉电炉熔化过程中产生的熔化废气，通过集气罩收集由 1 套“布袋除尘器”处理，经 15 米高排气筒排放。	相符

	修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。		

22、与《江苏省政府办公厅转发省环保厅等部门关于切实加强重金属污染防治工作实施意见的通知》（苏政办发[2011]42号）相符性分析

对照《江苏省政府办公厅转发省环保厅等部门关于切实加强重金属污染防治工作实施意见的通知》（苏政办发[2011]42号）中“一、加快产业结构调整和优化”“二、开展重金属排放企业专项整治”相关规定如下：

一、加快产业结构调整和优化。严格执行国家颁布的与重金属相关的产业技术政策和产业调整振兴规划，以及省重点产业调整和振兴规划纲要，加大结构调整力度，坚决淘汰涉及重金属企业的落后生产工艺、装备和产品，淘汰的落后产能禁止向其他地区转移。

二、开展重金属排放企业专项整治。各区县要结合环保专项行动，对涉及排放重金属的企业进行全面排查和整治，彻底解决工艺落后、污染严重的铅酸蓄电池、铅冶炼等企业环境安全隐患，严厉惩治涉及重金属的环境违法违规问题”。

本项目行业类别为C3391黑色金属铸造，不涉及重金属，不属于落后生产工艺、装备和产品。因此，项目符合文件要求。

23、与《关于支持打击“地条钢”、界定工频和中频感应炉使用范围的意见》等的符合性分析

项目与《关于地条钢有关问题的复函》（国经贸产业函〔2002〕156号）、《关于进一步打击地条钢建筑用材非法生产销售行为的紧急通知》（发改运行〔2004〕1003号）、《关于支持打击“地条钢”、界定工频和中频感应炉使用范围的意见》（钢协〔2017〕23号）的符合性分析，如下：

表1-20 与《关于支持打击“地条钢”、界定工频和中频感应炉使用范围的意见》等的符合性

文件	相关规定	本项目情况	符合性
2002年，原国家经济贸易委员会《关于地条钢有关问题的复函》（国经贸产业函〔2002〕156号）	地条钢”是指以废钢铁为原料，经过感应炉等熔化、不能有效的进行成分和质量控制生产的钢及以其为原料轧制的钢材。	（1）本项目采用中频炉作为熔化设备生产铸造件，不在关停拆除之列。 （2）本项目生产设备包括中频电炉、造型机、射芯机等。 （3）项目生产的产品	本项目设置有完整的铸造生产线，不属于“地条钢”，不在关停拆除之列，本项目属于铸造行业。
2004年，国家发展改革委等7部门联合下发了《关于进一步打击地条	一、坚决取缔非法生产企业。二、依法查处流通环节的地条钢建筑用材。		

钢建筑用材非法生产销售行为的紧急通知》(发改运行〔2004〕1003 号)	三、加强工程钢材采购的监督管理。 四、严格控制地条钢建筑用材生产设备的制造和销售。五、加强废钢资源管理。 六、做好打击地条钢建筑用材非法生产销售行为的组织实施工作。注：本通知地条钢建筑用材和地条钢建筑用材生产设备的界定范围。以废钢为原料，采用感应炉（工频炉、中频炉）生产建筑用材的钢坯、钢锭，以及以其为原料轧制的建筑用材（线材、螺纹钢、小型材）。生产设备包括冶炼设备和轧制设备，冶炼设备是指感应炉（工频炉、中频炉），轧制设备是指复二重、横列式钢材轧机。	为铸件，不生产建筑用材的钢坯、钢锭，以及各类建筑用材（线材、螺纹钢、小型材）。	
《关于支持打击“地条钢”、界定工频和中频感应炉使用范围的意见》（钢协〔2017〕23 号）	（一）铸造行业采用感应炉作为熔炼设备生产各类铸件产品，不在关停拆除之列。通过工艺技术装备、材质、产品，严格区分和确认其属于铸造行业还是钢铁行业，严禁以铸造之名生产钢坯（锭）及钢材。	本项目采用中频炉作为熔化设备生产铸造件，不在关停拆除之列。	
	1.铸造工艺技术装备。铸造行业通用的工艺流程总体上为熔炼、造型（制芯）、浇注成型、砂处理（适用砂型铸造）、清理打磨、机械加工等工序，其中熔炼只是铸造工艺的一道工序，后续工序要有相关配套设备。	本项目熔化只是铸造工艺的一道工序，后续工序有相关配套设备（造型、浇注、砂处理及旧砂再生、覆膜砂制备、铸件清理等）	
	2.铸件材质。铸造行业采用感应炉熔炼的金属材质有：灰铸铁、球墨铸铁、蠕墨铸铁、可锻铸铁、碳钢及合金钢、铝合金、铜合金等，铸件产品都有严格的力学性能指标要求，需配置完善的理化分析和检测装置。	本项目以生铁和废钢为原料。	
	3.铸件产品。铸造行业为汽车、农机、机床、矿冶重机、轨道交通、发电及电力、石油化工、工程机械、泵阀、市政建筑等众多行业提供各类金属铸件产品，部分铸造企业专业生产铸铁型材、铸管及管件等产品。	本项目生产产品主要为铸造件。	

由上表可知，项目与《关于地条钢有关问题的复函》（国经贸产业函〔2002〕156 号）、《关于进一步打击地条钢建筑用材非法生产销售行为的紧急通知》（发改运行〔2004〕1003 号）、《关于支持打击“地条钢”、界定工频和中频感应炉使用范围的意

见》（钢协〔2017〕23 号）的符合性分析可知，本项目产品为汽车、农机类等机械零部件，无磨球产品，且工艺为粘土砂+消失模铸造，无铁模覆砂工艺，配置有完善的理化分析和检测装置，不属于“地条钢”，不在关停拆除之列，本项目属于铸造行业。

24、与《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）相符性分析

本项目外购废钢经熔化浇铸为金属零配件铸件，本次参考《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）对外购的废钢进行相符性分析，详见下表。

表 1-21 与《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）相符性分析

类别		文件要求	项目情况	相符性
分类	4.1 按照来源和外观分类	4.1.1 按照不同的来源、外观和加工方式，分为 8 个类别，分别为：冷板压块废钢、热板压块废钢、钢屑压块废钢、钢板剪切废钢、冲板/条料废钢、冲豆废钢、管线型材废钢、其他铸造用废钢。 4.1.2 经供需双方协商可在合同中注明，也可按照其他外形和尺寸的废钢供货。	鼎固公司根据实际需要采购相应的外形和尺寸废钢，对于相应类型的废钢，将参考《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）表 1 要求执行。	符合
	4.2 按照化学成分分类	4.21 铸造用废钢的化学成分参照 GB/T13304.1 和 GB/T13304.2 的要求，分非合金废钢、低合金废钢和合金废钢，分别用 F、D、H 表示。 4.2.2 非合金废钢的化学成分，依据其锰、磷、硫、铬、铜、镍、钛、铝等元素含量分类，其化学成分见表 2 规定。 4.2.3 低合金及合金废钢的化学成分，据其碳、硅、锰、磷、碎路、铜、镍、钼等元素含里要求，其化学成分见表 3 规定。 4.2.4 经供需双方商定，也可按照其他化学成分供货。	鼎固公司按照《不锈钢和耐热钢牌号及化学成分》（GB/T20878-2007）进行采购，同时参考及《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）表 2 要求。	符合
技术要求	5.1 化学成分、尺寸及碎料重量要求	5.1.1 废钢外形尺寸应满足表 1 要求，其尺寸偏差应不超过 10%，且尺寸超过规定尺寸的总重量应不超过 5%。 5.1.2 废钢化学成分应满足表 2 和表 3 要求。 5.1.3 在运输及卸货时，钢屑压块废钢散落的碎料重量应不大于 5%。	鼎固公司按照相应表 1 要求外形尺寸采购废钢，并要求供货商在钢屑压块废钢运输及卸货时，采取防散落措施，确保钢屑压块废钢散落的碎料重量应不大于 5%。	符合
	5.2 夹杂物	5.2.1 废钢外观应保持清洁、干燥，表面应无严重及剥落状锈蚀。 5.2.2 废钢内不应混有铁合金、有色金属等材料，不应有其他金属镀层或包夹其他合金的复合边角料。 5.2.3 废钢表面和器件、打包件内部不应存在泥块、水泥、粘砂、油脂、耐火材料、炉渣、橡胶、油漆等夹杂物，不应掺杂度纸、废纤维、废编织袋等杂物。	鼎固公司对采购的废钢要求外观应保持清洁、干燥，表面无严重及剥落状锈蚀，不得混有铁合金、有色金属等材料，不得有其他金属镀层或包夹其他合金的复合边角料，不得有表面和器件、打包件内部不应存在泥块、水泥、粘砂、油脂、耐火材料、炉渣、橡胶、油漆等夹杂物，不得掺杂度纸、废纤维、废编织袋等杂物。	符合

				对入厂的废钢进行严格的入厂检查，确保无上述问题。	
		5.3 爆炸性物品	废钢中严禁混有炸弹、炮弹等爆炸性武器弹药及其他易燃易爆物品，严禁混有两端封闭的管状物、封闭器皿类物品。	鼎固公司对采购的废钢要求严禁混有炸弹、炮弹等爆炸性武器弹药及其他易燃易爆物品，严禁混有两端封闭的管状物、封闭器皿类物品。江苏坚迈将对入厂的废钢进行严格的入厂检查，确保无上述问题。	符合
		5.4 贮存要求	废钢应分类存放，贮存场地应清洁、防雨，并防止外来杂物混入或污染。	废钢分类存放在熔化车间内原料贮存区域，贮存场地保持清洁、防雨，并防止外来杂物混入或污染。	符合
		5.5 其他要求	5.5.1 废钢中应严格限制《国家危险废物名录》中的废物混入。 5.5.2 废钢中的腐蚀性、毒性、易燃性、反应性等危险特性的其他有害物，应符合 GB5085.1、GB5085.3 和 GB13015 的规定要求。 5.5.3 废钢中不应夹杂放射性废物，应按照 GB11215 执行。	鼎固公司对采购的废钢要求严禁有《国家危险废物名录》中的废物混入，并将要求废钢供应商对废钢的腐蚀性、毒性、易燃性、反应性等危险特性进行检测，出具相应检验报告作为废钢进厂质控报告。	符合
	试验项目和试验方法	6.1 检验项目	6.1.1 检验项目包括： ——碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、钼、铜、钛、铝、钒等化学元素； ——外形尺寸、重量； ——外观、类别及夹杂物； ——有害物及放射性物质。 6.1.2 废钢中其他项目的检验，宜由供需双方协商。	鼎固公司将按照相应规范，对废钢化学元素、外形尺寸、重量、外观、类别及夹杂物、有害物及放射性物质进行检验。	符合
		6.2 检验方法	6.2.1 废钢进厂检验采取随机抽样的方式，每个检验批抽取 3 个~5 个试样。 6.2.2 无法制取试样时，可采用将样品放在坩埚内化的方法制取。 6.2.3 废钢的化学分析样品的制样应按 GB/T20066 的规定执行。 6.2.4 常规化学分析应按 GB/T223.3、GB/T223.4、GB/T223.5、GB/T223.8、GB/T223.9、GB/T223.11、GB/T223.12、GB/T223.16、GB/T223.17、GB/T223.18、GB/T223.19、GB/T223.23、GB/T223.25、GB/T223.26、GB/T223.28、GB/T223.53、GB/T223.54、GB/T223.58、GB/T223.59、GB/T223.60、GB/T223.61、GB/T223.62、GB/T223.63、GB/T223.64、GB/T223.68、GB/T223.69、GB/T223.70、GB/T223.71、GB/T223.72、GB/T223.73 规定的方法进行。 6.2.5 废钢的化学成分允许偏差符合 GB/T222 的规定。 6.2.6 使用原子发射光谱仪检测废钢的化学成分时，应该按 GB/T4336 和 GB/T20125 的规	鼎固公司废钢在入厂前已进行检验。	符合

		定进行。 6.2.7 废钢的外形尺寸可采用卷尺进行检测。 6.2.8 废钢的单体重量、碎屑重量可采用磅秤或电子秤进行检测。 6.2.9 废钢的类别、外观、夹杂物、爆炸性物品应用目测方式进行检测。 6.2.10 废钢中的有害物质检验应按 GB5085.1、GB5085.3 和 GB13015 的规定执行。 6.2.11 废钢中的放射性物质检验应按 SN/T0570 的规定执行。		
检验规则	7.1 进厂检验	7.1.1 供方应按照本文件 6.1 检验项目提供检验报告，或双方协商检验内容。 7.1.2 每个检验批应由同一来源、同一类别以及同一钢种的废钢组成，可对每个交货批的废钢进行抽查检验，也可把一个交货批分成多个检验批进行检验。 7.1.3 压块废钢可切开抽取各种不同形状的边角料，按照本文件 6.2.1 的规定检验，其抽样检验的结果可作为整批货物检验结果。 7.1.4 需方不具备化学成分的检验条件时，经供需双方协商一致。可约定其他方法进行检验。	鼎固公司将要求废钢供应商进场原料必须按照相关要求提供每批次的检验报告，并对每个检验批按照相关要求进行检验。	符合
包装、运输和质量证明文件	8.1 包装	8.1.1 废钢的板料、冲板/条料宜采用托盘或捆扎的方式包装。 8.1.2 供需双方可商定其他包装方式。	鼎固公司要求废钢供应商提供的板料、冲板/条料采用托盘或捆扎的方式包装。	符合
	8.2 运输	8.2.1 发运装车（船）时，每车厢（船舱、集装箱）宜只装载同一类别的废钢。 8.2.2 为弥补亏舱，也可装两个以上类别、牌号的废钢，但应隔开，做出明显标识。 8.2.3 运输过程应注意防雨、防尘。	鼎固公司要求废钢供应商原料发运装车（船）时，每车厢（船舱、集装箱）宜只装载同一类别的废钢；若装两个以上类别、牌号的废钢，必须隔开，并做出明显标识；运输过程注意防雨、防尘、防洒落。	符合
	8.3 质量证明文件	每个交货批的废钢，供方应提供有效的质量证明文件，内容包括但不限于：a)供方单位名称；b)废钢的类别；c)化学成分；d)发货重量及发货日期。	鼎固公司要求废钢供应商提供有效的质量证明文件，内容包括供方单位名称、废钢的类别、化学成分、发货重量及发货日期。	符合

表 1-22《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）表 1 铸造用废钢分类

类别	按外形分类	供应方式	经典应用举例
冷板压块废钢	横截面：方形、八角形或圆形 规格：边长或直径：20cm~50cm， 长度：50cm~80cm， 单重：50kg~200kg	块	汽车板、家电板及其他工业薄料、扁丝等单一品种的冷轧板材加工后的余料或尾料
热板压块废钢	横截面：方形、八角形 规格：边长或直径：20cm~50cm， 长度：50cm~80cm， 单重：50kg~200kg	块	各种工业冲板、加工边角料等热轧板材
钢屑压块废钢	横截面：方形、八角形 规格：边长或直径：20cm~50cm， 长度：50cm~80cm，	块	非合金钢铸件或钢材，在车、铣、刨等机械加工过程中产生的钢屑

	单重：50kg~200kg		等
	横截面：圆形 规格：直径×高度：≤30cm×30cm， 长度：50cm~80cm， 单重：4kg~10kg	饼	
钢板剪切废钢	规格：宽≤35cm、长≤150cm， 板料厚度：2mm~6mm、6mm~12mm或≥12mm	块、板、条，打包成托盘或捆。	拆船废钢、机动车旧钢板或各类热轧钢板加工后形成的余料或尾料
	规格：长×宽≤40cm×40cm， 板料厚度：≥2mm	块、板、条，散料。	
冲板/条料	规格：宽≤35cm、长≤150cm， 板料厚度：≥2mm	块、板、条，打包成托盘或捆。	冷轧或热轧薄板类废钢如工产生的板条骨科，外表无镀层、无锈蚀。
	规格：长×宽≤40cm×40cm， 板料厚度：≥2mm	块、板、条，散料。	经过锻打、热冲等加工后产生的余料。
冲豆废钢	规格：长度或直径≤10cm， 板料厚度：≥2mm	块、条、片	螺丝、螺母、冷轧或热轧薄板冲压后产生的边角余料、冲子、冲片，外表无镀层、无锈蚀。
管线型材废钢	规格：直接或宽度≤50cm、长≤150cm， 板料厚度：≥2mm	块	型钢、钢管或钢坯等价格后剩余的余料。
	规格：长×宽≤50×50cm， 板料厚度：≥2mm	块	型材加工后的单一品种工业余料。
其他铸造用废钢	规格：长×宽≤40cm×40cm， 厚度：≥2mm	块、板、条，散料。	1、报废的机器零部件、铸钢件等； 2、钢结构、五金板材及各类旧钢材。
	横截面：方形、八角形 规格：边长或直径：2cm~50cm， 长度：50cm~80cm， 单重：50kg~200kg	块	1、由回收的旧钢筋（螺纹钢及线材）打包成型。 2、彩钢瓦、铁皮用品、门板等。 3、电机、水泵、变压器等设备拆解、加工过程产生的硅钢片。

本项目仅外购废钢，符合《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）表 2。

综上，本项目符合《铸造用废钢》（T/CFA0183-2024）要求。

25、与《铸造防尘技术规程》（GB8959-2007）相符性分析

表 1-23 本项目与《铸造防尘技术规程》（节选）相符性分析

序号	要求	本项目情况	相符性
5.1 工艺布置	5.1.1 工艺设备和生产流程的布局应根据生产纲领、金属种类、工艺水平、厂区场地和)房条件等结合防尘技术综合考虑，均应设计合理的除尘系统。 5.1.2 污染较小的造型和制芯工部在集中采暖地区应布置在非采暖季节最小频率风向的下风侧，在非集中采暖地区应位于全年最小频率风向的下风侧。 5.1.3 砂处理和清理等工部宜用轻质材料或实体墙等设施和车间其他工部隔开，大	本项目工艺设备和生产流程的布局合理（详见附图 2），浇注区布置在车间通风良好位置，熔化、浇注、砂再生等工序固定工位，除尘系统（集气罩、布袋除尘器、二级活性炭）都配备有相对应的平面位置和立体空间，项目运营期，通风除尘设备应先于工艺设备提前运行和滞后于工艺设备停止运行。	相符

		型铸造工厂的砂处理、清理工部可布置在单独的厂房内。 5.1.4 浇注区应布置在车间通风良好的位置。 5.1.5 合箱、落砂、开箱、滴砂、打磨、切割、焊补等工序宜固定作业工位或场地，便于采取防尘措施。 5.1.6 大批量生产的清理工作台连续成排布置时，应将各工作台面分隔开。 5.1.7 在布置工艺设备时，应为除尘系统的工艺流程(包括除尘罩位置、风管敷设、平台位置、除尘器设置、粉尘集中处理或污泥清除等)的合理布局提供必要的平面位置和立体空间等条件。 5.1.8 工艺设备的运行控制，应与除尘系统的运行联锁控制，应确保通风除尘设备先于工艺设备提前运行和滞后于工艺设备停止运行。		
	5.2 工艺设备	5.2.1 凡产生粉尘污染的定型设备(如混砂机、筛砂机、带式输送机、抛丸喷丸清理设备等)，制造厂应配制密闭罩：非标设备在设计时应附有防尘设施。 5.2.2 炉料准备的称量、送料及加料应采用机械化装置。 5.2.3 散粒状干物料输送宜采取密闭化、管道化、机械化和自动化措施，减少转运点和缩短输送距离。不宜采用人工装卸或抓斗。 5.2.4 输送散粒状干物料的带式输送机应设密闭罩。 5.2.4.1 带式输送机用作倾斜输送时，根据物料种类、粉尘特性及防尘要求，应不超过其最大允许倾角。 5.2.4.2 带式输送机应设置头部清扫器(当采用磁选皮带轮时，应附有磁选清扫器)及空段清扫器。 5.2.4.3 卸料落差大于 1.0m 时，应采用倾斜溜管向下部带式输送机卸料，受料点设密闭导料槽。 5.2.5 砂准备及砂处理生产应半密闭化或密闭化、机械化。 5.2.6 大量的粉状辅料宜采用密闭性较好的集装箱(袋)或料罐车运输，采用气力输送到铸造车间料仓内。袋装粉料的包装应具有良好的密闭性和强度，拆包、倒包应在有通风除尘措施的专用设备上进行。 5.2.7 散粒状干物料料仓应密闭，并设料位指示器及仓顶无动力除尘器。 5.2.8 黏土砂混砂工艺不宜采用扬尘大的爬式翻斗加料机和外置式箱式定量器，宜	本项目抛丸机等产生粉尘污染的定型设备附有防尘设施，炉料准备的称量、送料及加料应采用机械化装置，散粒状干物料输送采取机械化运输。	不违背

	采用带称量装置的密闭混砂机。 5.2.9 批量生产时，应采用生产线作业。		
5.3 工艺方法	5.3.1 宜采用溃散性好、粉尘危害性小的砂型生产工艺。在采用新工艺、新材料时应防止产生新污染。 5.3.2 冲天炉熔炼不应加荧石。有色金属的熔炼宜采用无毒或低毒添加剂。 5.3.3 应改进各种加热炉窑的结构、提高燃料品质和改善燃烧方法，减少烟尘散发量 5.3.4 回用热砂应进行降温除灰处理，根据生产率的高低，采用不同类型的冷却装置。 5.3.5 铸型落砂后的旧砂宜通过密闭振动给料、磁选，经由配置密闭排风罩的带式输送机运送。	本项目采用溃散性好、粉尘危害性小的生产工艺，不涉及冲天炉。本项目使用的机械钢壳炉，使用电，效率高，减少烟尘散发量。	相符
7.1 防尘密闭原则	7.1.1 所有破碎、筛分、混辗、清理等设备均应采取密闭或半密闭措施。 7.1.2 应根据不同的粉尘污染情况，分别采取局部密闭罩、整体密闭罩或密闭室等不同的密闭方式。密闭装置应符合便于操作、拆卸、检修、结构牢固、轻便、组合严密与安全等原则 7.1.3 不应由于振动或受料块冲击而丧失其严密性。 7.1.4 密闭罩宜采用凹槽结构。	本项目各工序布置在密闭的设施内，密闭装置符合便于操作、拆卸、检修、结构牢固、轻便、组合严密与安全等原则。	不违背
7.2 设备运动部位的密闭	7.2.1 两设备之间处于动态连接时，宜采用柔性材料密封连接。 7.2.2 由于设备的转动、振动或摆动所产生的粉尘污染宜采用设备整体密闭罩或密闭室。	本项目涉及两设备之间处于动态连接时，采用柔性材料密封连接。	相符
7.3 其他部位的密闭	7.3.1 检查门应能关闭严密，不漏风。 7.3.2 对水平面上需要经常打开的盖板宜采用凹槽结构的砂封盖板。 7.3.3 落砂机下部带式输送机受料段在落差大于 2m 时，宜加密托或改用托板，并采用双层密闭排风罩。	本项目建成后，建设单位需例行检查门是否关闭严密，不漏风。	相符

26、与关于转发《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的通知（苏工信装备〔2023〕194 号）相符性分析

表 1-24 建设项目与苏工信装备〔2023〕194 号文相符性分析

序号	条款内容	本项目情况	相符性分析
	严格执行节能、环保、质量安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。加快存	本次项目严格执行节能、环保、质量安全技术等相关法律法规标准，选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，不涉及淘汰落后的工艺设备，严格落实主	

1	量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。要结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	要污染物排放总量控制制度。	相符
2	规范行业监督管理。系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“ 一刀切”和“层层加码”。充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。推动修订《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021 ），鼓励地方参照该条件引导铸造企业规范发展严格区分锻压行业和钢铁行业生产工艺特征特点，避免锻压配套的炼钢判定为钢铁冶炼生产，也严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	企业已承诺不得外售中间产物特种合金，否则承担相应法律责任，综上本项目不涉及钢铁冶炼生产。	相符
3	推进产业结构优化。严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(>0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局 。	本项目采用节能、环保技术，严格要求落实各项污染防治措施，确保污染物达标排放；本项目生产设备不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭(>0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备，新购设备均满足要求。	相符

27、关于加强重点行业大气环境绩效分级管理的指导意见的相符性分析

（一）科学划分绩效等级

根据绩效指标水平先进程度，原则上将绩效分为“A/B/C/D 级”，A 级指所有指标均达到行业先进水平，B 级指相关指标达到行业良好水平，C 级指相关指标达到行业中等水平，D 级指相关指标符合法律法规及相关标准的最基本要求。对一些装备、工艺、治理等较简单的行业，将绩效分为“A/B/C 级”，C 级指相关指标符合法律法规及相关标准的最基本要求。绩效等级评定按照“短板原则”，以各指标最低等级确定企业绩效等级；企业涉多个重点行业时，按行业分别评级，以所涉行业的最低等级作为企业总体绩效等级。

为鼓励企业不断创新，发挥引领作用，生态环境部面向 A 级企业遴选 A+级企业。A+级企业指采用国际领先且能够连续稳定运行两年以上的创新性、突破性装备或技术，减污降碳效果显著，明显先进于同行业其他 A 级的企业。

（二）优化技术指标

按照源头、过程、末端管理全覆盖，促进企业绿色发展的原则合理设置绩效分级指标，主要包括装备水平、工艺水平、能源清洁水平、污染治理技术、大气污染物排放水平（排放限值）、无组织排放管控水平、监测监控水平、环境管理水平、运输方式、运输管理水平等。

相符性分析：本项目所达到的环保绩效等级为 B 级，达到行业良好水平。本项目采用的生产设备和工艺均为行业中通用的设备和工艺，不属于淘汰、落后的设备和工艺，符合国家政策要求。清洁生产水平达到国内先进水平。本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放，其中有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、甲醛、苯酚执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放的氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘土砂造型废气、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒

排放，其中有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、甲醛、苯酚执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放的氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘土砂混砂产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放，有组织排放颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放，其中有组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））中表 5 排放限值；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放，其中有组织排放颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、苯、甲苯、炭黑尘执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA009 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值。

无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、苯酚（酚类）、炭黑尘、苯、甲苯执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值；无组织排放的苯乙烯、氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准限值；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 标准。

28、与《江苏省“两高”项目管理目录（2025 年版）》（苏发改规发〔2025〕4 号）相符性分析

本项目所属行业类别为 C3391 黑色金属铸造，对照关于印发《江苏省“两高”项

目管理目录（2025 年版）》的通知（苏发改规发[2025]4 号）分析，不属于“两高”项目。

29、清洁生产相符性分析

（1）总体清洁生产情况

本项目主要从生产工艺、能耗、清洁能源、原辅材料及产品、污染物产生及排放等方面进行清洁生产评价。

生产工艺：本项目采用的生产设备和工艺均为行业中通用的设备和工艺，不属于淘汰、落后的设备和工艺，符合国家政策要求。

能耗：本项目生产设备以电为能源，符合清洁能源要求，能耗消耗较低，符合清洁生产要求。

原辅材料及产品：项目原辅材料均严格控制质量，产品质量良好，使用的生铁、废钢原料为外购新金属。在销售过程对环境没有影响，使用过程产品本身不会产生污染，产品使用寿命长且便于维护，项目产品指标符合清洁生产理念，

污染物产生及排放：废气、废水、噪声经处理后均能达标排放固废均得到妥善处置，不随意排放，对周边环境影响较小。

综上所述，本项目从生产工艺、能耗、原辅材料及产品、污染物产生及排放等，均努力按清洁生产工艺要求，把污染预防、清洁生产的战略思想贯彻其中，达到了持续改进的目的，清洁生产水平达到国内先进水平，符合清洁生产的要求，

项目铸造工序与《铸造企业清洁生产要求导则》（T/CFA0308053-2019）中的对照分析见表1-25。

表 1-25《铸造企业清洁生产要求导则》（T/CFA0308053-2019）摘录与对照一览表

一级指标		二级指标							本项目
指标项	权重值	序号	指标项	分权重值	指标内容	I级水平基准值(1.0)	II级水平基准值（0.8）	III级水平基准值（0.6）	
生产工艺与装备要求	25	1	铸件及铸造工艺设计	8	1、铸造工艺模拟及模具的计算机辅助设计； 2、根据铸件使用要求优选合金牌号、进行铸件结构优化设计和铸件结构工艺性审查； 3、快速成形及铸造模具快速开发； 4、面向铸件使用、维修及无害化处置与回收的集成设计； 5、满足基本性能和强度要求的模具或铸件的轻量化设计。	3 项满足	2 项满足	1 项满足	不涉及工艺设计
		2	熔炼及炉前处理工艺、设备及材料	6	有色合金件	1、铝合金惰性气体无毒精炼及长效变质处理工艺；（炉型、变质工艺、原材料） 2、炉料余热、熔化、保温一体化熔炼设备； 3、节能高效清洁燃气炉； 4、无毒环保精炼剂的应用。	3 项及以上工艺、设备应用	2 项及以上工艺、设备应用	1 项及以上工艺、设备应用	不涉及
		3	铸型工艺设备及材料	5	砂型铸造	1、高紧实度粘土砂湿型自动生产线； 2、自动化树脂自硬砂制芯、造型线； 3、有机酯硬化水玻璃砂造型线；4、冷芯盒制芯系统； 5、机械化组芯、上下芯装置，组合模板造型技术； 6、余热烘芯装置（房）； 7、发热、保温冒口应用技术；	10 项及以上工艺、设备应用	8 项及以上工艺、设备应用	6 项及以上工艺、设备应用	不涉及 2、3、4、6、8、9、10、11、13、14

						8、流涂法铸型涂料应用； 9、球墨铸铁件无冒口、压力冒口、控制压力冒口等应用； 10、精密组芯造型，近净成形技术；11、铸型 3D 打印技术应用； 12、环保型造型材料的应用技术； 13、有机酯硬化水玻璃砂或 VRH 法工艺； 14、无毒气硬冷芯盒制型芯、改性甲阶酚醛树脂等绿色环保无毒原辅材料的应用； 15、环保型辅料（水基涂料、脱模剂）的应用。				
			4	清理及后处理工艺	3	1、铸件余热退火技术； 2、铸件去除浇冒口系统采用专用设备； 3、铸件的高效、自动表面处理技术与强力抛丸清理设备或自动生产线或机器人、机械手； 4、无铬酸盐氧化； 5、全自动打磨生产线； 6、自动（静电）喷涂线； 7、喷漆（涂）余热利用； 8、机器人（手）在后处理工部的应用； 9、渗透剂、表面处理剂等有色后处理绿色辅料的应用； 10、水基防锈液的应用	5 项及以上工艺、设备应用	4 项及以上工艺、设备应用	3 项及以上工艺、设备应用	满足 3.5 项，其他不涉及
			5	质量监控及检验设备	2	1、熔炼过程及参数的自动检测与控制系统； 2、直读光谱仪等快速准确检测设备； 3、炉前快速分析仪（金相、CE）； 4、混砂过程中水分及型砂性能自动检测与控制系统；	6 项及以上工艺、设备应用	4 项及以上工艺、设备应用	3 项及以上工艺、设备应用	满足 1

					5、金相组织及缺陷在线实时检测系统；6、检测铸件内部缺陷的工业内窥镜装备；7、通用及专用型力学性能检测设备；8、检测铸件及模具的高精度三坐标测量仪；9、厚壁、复杂铸件的高效超声、X光等无损检测工作站。				
		6	污染物治理及健康安全防护	1	1、大气污染及尘毒危害治理设备； 2、污水处理设备或在线监测； 3、噪声污染及危害治理设备设施； 4、工伤事故安全防护设备设施； 5、防火防爆防泄漏设备设施。	5项及以上工艺、设备应用	4项及以上工艺、设备应用	3项及以上工艺、设备应用	满足1、3、4、5项，不涉及2项（无生产废水）
资源与能源消耗	20	1	工业废水量	3	*吨铸钢件废水量（m^3/t）	≤1.5	≤3	≤6	无生产废水产生，不涉及
		2			*吨铸铁件废水量（m^3/t）	≤0.5	≤1	≤1.5	
		3			*吨有色铸件废水量（m^3/t）	≤0.5	≤0.6	≤0.8	
		4	固废重复利用	4	废砂、渣利用（制成建筑材料、复合材料等）%	≥95	≥90	≥80	90
		5			废铸件、浇冒口、铁豆、切屑等金属废料作为回炉料使用率%	≥95	≥90	≥85	90
		6	旧砂再生回用率	4	粘土湿型砂回用率%	≥90	≥85	≥80	不涉及
		7			呋喃树脂自硬砂回用率%	≥95	≥92	≥90	不涉及
		8			水玻璃砂回用率%	≥75	≥70	≥60	不涉及
		9			其他型、芯砂回用率%	≥85	≥80	≥70	80
		10	工业用水重复利用率	4	工业炉窑及其他设备冷却水循环利用率%	≥98	≥95	≥90	仅添加水，不外排
		11			水力落砂、旧砂再生、湿法除尘、锅炉冲渣、涂装水幕等其他用水工艺废水处理后回用率%	≥90	≥85	≥80	无工艺废水产生
		12	单位产品能耗	3	*吨有色铸件能耗（kgce/t）	≤600	≤650	≤700	不涉及
		13	吨金属液综合能耗	2	《铸造行业准入条件》限值C的倍数-吨金属液综合能耗(kW•h/t金属液或kgce/t金属液)	≤0.9C	≤0.995C	≤C	≤0.9C
产品	10	1	铸件成	7	金属型	≥98	≥97	≥96	95

	特性			品率%						
			2	铸件出品率%	3	有色合金	铝合金件（参考）	≥75	≥70	≥65	不涉及
	污染物排放控制	30	1	颗粒物排放	8	熔炼大气污染物排放指标，mg/m³	合规性指标 D 的倍数（D=30）	≤0.6D	≤0.8D	≤D	0.2≤0.6D
					6	其他工序污染源大气污染物排放指标，mg/m³	合规性指标 E 的倍数（颗粒物 E=30）	≤0.6E	≤0.8E	≤E	≤0.6E
			2	VOC	5	VOCs 排放指标，mg/m³	合规性指标 F 的倍数（VOCsF=60）	≤0.6F	≤0.8F	≤F	≤0.6F
			3	水污染物	4	水污染排放指标	合规性指标 G 的倍数	≤0.6G	≤0.8G	≤G	无生产废水
			4	噪声	4	环境噪声排放指标	合规性指标 H 的倍数（H=70）	≤0.6H	≤0.8H	≤H	≤0.8H
			5	危废	3	危险废物排放、处置指标		≥10	≥5	＜5	项目为新建，已设置危废间，危废委托资质单位上门处理，满足I级水平
			注 1：D 应满足行业标准、地方标准、团体标准的要求； 注 2：E 应满足 GB16297、GB13271、GB14544 或行业标准、地方标准、团体标准的要求； 注 3：F 应满足行业标准、地方标准、团体标准的要求； 注 4：G 应满足 GB8978、GB18918 或行业标准、地方标准、团体标准的要求； 注 5：H 应满足 GB12348 或行业标准、地方标准、团体标准的要求； 注 6：合规性排放、处置时间满足 GB18597 的要求									
	清洁生产管理要求	15	1	政策	2	产业政策符合性	未采用国家明令禁止和淘汰的生产工艺、装备，未生产国家明令禁止的产品。				符合
			2	达标	2	环境法律、法规、标准等	符合国家和地方有关法律、法规、污染物排放标准达到国家和地方排放标准、总量控制和排污许可证管理要求，相				符合

						应标准包括 GB18597 危险废物贮存污染控制标准、GB/T32161-2015 生态设计产品评审通则、GB/T36132 绿色工厂评审通则、T/CFA030801.1-2016 绿色铸造企业评审规则、T/CFA030802.2-2017 铸造行业大气污染物排放限值、T/CFA030805.4.1 铸造绿色工厂第 1 部分通用技术要求、T/CFA0310021-2019 铸造企业规范条件。			
			3	总量控制	1	总量控制	企业污染物及二氧化碳排放总量及能源消耗总量满足国家及地方政府相关规定要求。			符合
			4	应急管理	2	突发环境事件预防	按照国家相关规定要求，建立健全环境管理制度及污染事故防范措施，无重大环境污染事件发生。			符合
			5	管理体系	3	建立健全环境管理体系	建有环境管理体系，并取得认证，能有效运行；全部完成年度环境目标、指标和环境管理方案，并达到环境持续改进的要求；环境管理手册、程序文件及作业文件齐备、有效，符合 GB/T24001 环境管理体系规范及使用指南。	建有环境管理体系，能有效运行；完成年度环境目标、指标和环境管理方案≥80%，达到环境持续改进的要求；环境管理手册、程序文件及作业文件齐备、有效，符合 GB/T24001 环境管理体系规范及使用指南。	建立有环境管理体系，能有效运行；完成年度环境目标、指标和环境管理方案≥60%，部分达到环境持续改进的要求；环境管理手册、程序文件及作业文件齐备，符合 GB/T24001 环境管理体系规范及使用指南。	项目为新建项目，不涉及
			6	危废处置	2	危险废物安全处置	建有相关管理制度，台账记录，转移联单齐全。无害化处理后综合利用率≥80%。	建有相关管理制度，台账记录，转移联单齐	建有相关管理制度，台账记录，转移联单齐全。无	企业按相应要求管理，符合I级指标水

								全。无害化处理后综合利用率≥70%。	害化处理后综合利用率≥50%。	平
			7	清洁生产审核	2	清洁生产机制建设与清洁生产审核	建有清洁生产组织机构，成员单位与主管人员职责分工明确；有清洁生产管理制度和奖励管理办法；定期开展清洁生产审核活动，清洁生产方案实施率≥90%；有开展清洁生产工作记录。	建有清洁生产组织机构，成员单位与主管人员职责分工明确；有清洁生产管理制度和奖励管理办法；定期开展清洁生产审核活动，清洁生产方案实施率≥70%；有开展清洁生产工作记录。	建有清洁生产组织机构，成员单位与主管人员职责分工明确；有清洁生产管理制度和奖励管理办法；定期开展清洁生产审核活动，清洁生产方案实施率≥50%；有开展清洁生产工作记录。	企业为新建项目，尚无清洁生产工作记录，不涉及
			8	节能减排	1	节能减碳机制建设与节能减碳活动	建有节能减碳组织机构，成员单位及主管人员职责分工明确；组织开展节能减碳工作，年度管控目标完成率≥90%；年度节能减碳任务达到国家要求。	建有节能减碳组织机构，成员单位及主管人员职责分工明确；组织开展节能减碳工作，年度管控目标完成率≥80%；年度节能减碳任	建有节能减碳组织机构，成员单位及主管人员职责分工明确；组织开展节能减碳工作，年度管控目标完成率≥70%；年度节能减碳任务达到国家	企业为新建项目，尚无该项工作，不涉及

								务达到国家要求。	要求。	

本表满分为 100 分，项目中不涉及的工艺按照满分计算

根据表格进行分值计算得，企业二级指标达标率为 94%，参考本导则中判定条件，二级指标达标率≥85%且限定指标全部达标（带*号为限定指标），企业清洁生产水平属于国内先进水平，达到园区要求。从能源指标、资源指标、生产技术特征指标、综合利用指标、污染物指标等定量指标分析计算，得出本项目铸造工序能够达到二级基准值，本项目属于国内清洁生产较为先进水平企业。说明本项目清洁生产状况较好。建议本项目在生产过程中，积极实行先进的工艺，落实清洁生产相关政策。

二、建设项目工程分析

建设内容

一、基本情况

1、项目由来

建湖县鼎固机械制造有限公司成立于2020年06月05日，注册地位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号），法定代表人为吴艳平。经营范围包括一般项目：通用零部件制造；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；机械设备销售等。

为适应市场需求，在建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号）租赁盐城市恒信电子科技有限公司闲置厂房3909平方米，购置机械钢壳炉、混砂机、抛丸机、射芯机、砂处理系统、消失模造型线、数控车床、磨床等生产设备共计100台(套)。项目建成后，可形成年产汽车、农机类等机械零部件10000吨的生产能力。2026年8月24日，建湖县上冈镇便民服务中心准予备案（备案号：建上审备［2026］337号，项目代码：2608-320958-89-05-961118）。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第682号，2017年10月1日起施行）等法律、法规的规定，对照《建设项目环境保护分类管理名录》(2021年版)“第三十大类“金属制品业33”第68条、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10万吨及以上的环评类别为报告书，其他（仅分割、焊接、组装的除外）为报告表，本项目属于黑色金属铸造，且全厂年产量为10000吨，故需编制环境影响报告表。建湖县鼎固机械制造有限公司委托江苏绿艾普安全环保科技有限公司编制建设项目环境影响报告表，江苏绿艾普安全环保科技有限公司接受委托后即组织进行现场勘查、相关资料收集及其他相关工作，最终完成了该项目环境影响评价报告表的编制。

2、项目概况

项目名称：年产10000吨机械零部件项目；

建设单位：建湖县鼎固机械制造有限公司；

建设地点：建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号）；

建设性质：新建；

占地面积：3909m^2；

投资总额：总投资 2000 万元，其中环保投资 50 万元，占总投资的 2.5%；

劳动定员：本项目新增员工 60 人，厂区不设置食堂和宿舍；

工作制度：实行三班制，每班 8h，年工作天数 300 天，年运行时数为 7200 小时。

二、主体工程及产品方案

1、主体工程及规模

建设项目占地面积 3909m^2，建筑面积 3909m^2。公用工程及辅助工程情况见表 2-1，厂区平面布置图见附图。

表 2-1 工程建设内容一览表

类别		工程名称	设计能力	备注
主体工程		厂房	厂房内部隔开，布置办公区、原料区、成品区、制芯区、熔化区、造型浇注区、砂处理线、抛丸区、焊接区、打磨区、机加工区、粘合拼接区等	租赁盐城市恒信电子科技有限公司，1F，占地面积 3909m^2
辅助工程		办公用房	50m^2	位于车间北侧
		原料区	占地面积 500m^2	位于厂房内
		成品区	占地面积 500m^2	位于厂房内
公用工程	给水	供水管网	用水量 4464m^3/a	用水依托市政供水管网
	排水	排水管网	污水排放量 720m^3/a	经化粪池处理后接管至上冈镇污水处理厂集中处理
	供电	供电设施	用电量 100 万千瓦时	用电依托市政电网
环保工程	废气	制芯废气	布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA001 排气筒排放	新增

			熔化废气	布袋除尘器处理+15m 高 DA002 排气筒排放	新增
			粘土砂造型废气、浇注废气	二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA003 排气筒排放	新增
			粘土砂砂处理废气	二级布袋除尘器处理+15m 高 DA004 排气筒排放	新增
			粘土砂混砂粉尘	布袋除尘器处理+15m 高 DA005 排气筒排放	新增
			抛丸废气	布袋除尘器处理+15m 高 DA006 排气筒排放	新增
			粘合拼接废气	二级活性炭吸附处理后于 15m 高 DA007 排气筒排放	新增
			消失模造型、浇注废气	二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA008 排气筒排放	新增
			消失模砂处理、混砂废气	布袋除尘器处理+15m 高 DA009 排气筒排放	新增
		废水	生活污水	化粪池 5m³/d	本项目依托现有恒信电子化粪池
			工业废水	依托现有	/
		噪声防治		高噪声设备基础减振、加强隔声等	/
		固废收集	垃圾桶	若干	/
			固废仓库	50m²	新增，一般固废堆场贮存过程应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求
			危废仓库	15m²	新增，按《危险废物贮存污染控制标准》

				（GB18597-2023）要求建设

2、本项目生产规模和产品方案见下表。

表 2-2 项目全厂主体工程及产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置、生产线）	产品名称	设计能力	年运行时数
1	覆膜砂生产线	手工形板模，蹦蹦机等	5000 吨	7200h
2	消失模生产线	机床件，农机配件，汽车配件等	5000 吨	

3、生产能力核算

涉密不予公开

三、公用及辅助工程

1、给水

本项目营运期用水主要为生活用水、耐火材料配比用水、冷却水补充用水、水喷淋补充用水、切削液配置用水。

①办公生活用水

根据建设单位提供的资料，本项目劳动定员 60 人，职工生活用水参考《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），第 3.2.11 条“车间工人的生活用水定额应根据车间性质确定，宜采用 30L/（人·班）~50L/（人·班）”本次评价取 50L/（人·班），则年用水量为 900m^3/a。排水量按用水量的 80%计，则生活污水产生量为 720m^3/a，接管至上冈镇污水处理厂集中处理。

②耐火材料配比用水

根据企业提供材料，耐火材料与水配比比例为 1:18，项目耐火材料用量为 30 吨，则配比用水量为 540 吨。

③冷却水补充用水

铸件模型冷却采用冷却塔冷却，冷却水循环使用不外排。在正常的生产过程中，本项目每天会进行冷却水的循环使用，每天循环水量为 100t/d，预计蒸发损耗 10%，项目每天补充新鲜水 10t/d。因此冷却循环水环节循环补充水用水量为 10t/d（3000t/a）。

④水喷淋补充用水

项目设有 2 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理覆膜砂制芯、粘土砂浇注的有机废气。每套水喷淋装置设有一个储水槽，储水槽有效容积为 0.5m^3，每季度更换处理一次，两套喷淋废水更换量为 4.0t/a，每天补充新鲜水，槽内液体损耗量按总量的 5%计算，即补充 0.025t/d（7.5t/a），则两套喷淋塔用水量为 15t/a。

⑤切削液配置用水

本项目切削液需与水按 1:10 的比例进行配制，本项目预计切削液年耗量为 0.4t/a，则配制用水为 4t/a，使用过程中切削液会飞溅，所以依据行业经验，损耗按 80%计，切削液每季度更换一次。

⑥乳化液配置用水

本项目乳化液需与水按 1:10 的比例进行配制，本项目预计乳化液年耗量为 0.5t/a，则乳化液配制用水为 5t/a，损耗按 80%计，乳化液每年更换一次，委托有资质单位处置。

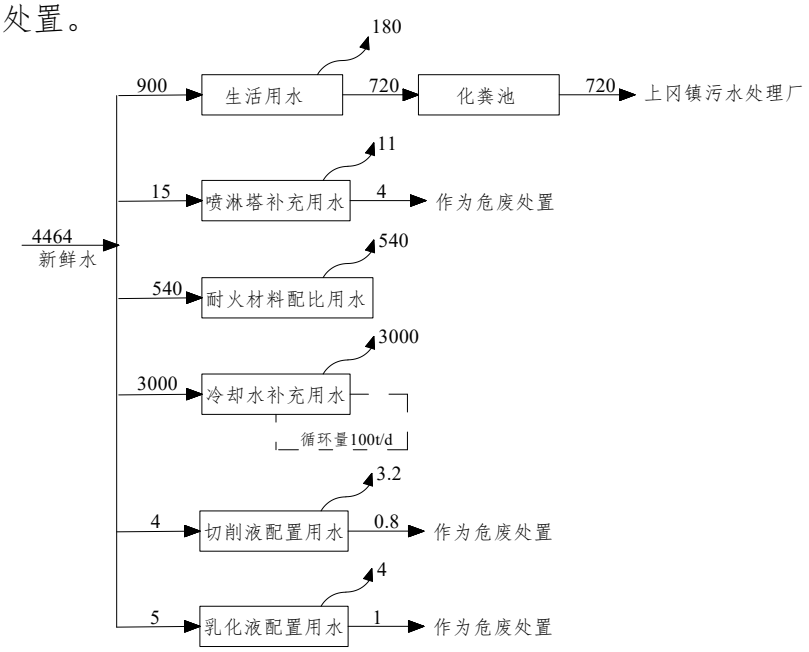


图 2-1 本项目水平衡图（单位：m^3/a）

2、排水

本项目厂区排水实行雨污分流，厂区雨水经收集后就近排入附近河流。

本项目无生产废水排放，生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至上冈镇污水处理厂进行集中深度处理。

3、供电

供电电源依托市政电网供应，本项目用电量为 100 万 kW·h/a。

4、储运工程

建设项目原料和产品运输采用汽车。

四、主要生产设备

本项目新增设备见下表：

表 2-3 本项目设备一览表

涉密不予公开

五、主要原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料消耗详见下表。

表 2-4 本项目主要原辅材料消耗表

涉密不予公开

表 2-5 项目主要原辅料的理化性质、毒理毒性情况表

六、项目周边环境概况及平面布置

项目所在厂区位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路 12 号），项目东侧为串场河，北侧为空地、上冈镇污水处理厂，西侧为贝诺医疗公司，南侧为中豪公司。项目周边情况见附图。

本项目建成后厂区内车间布置办公区、原料区、成品区、制芯区、熔化区、造型浇注区、砂处理线、抛丸区、焊接区、打磨区、机加工区、粘合拼接区等。

企业厂区总平面布置充分考虑地形、地貌和风向特点，根据项目的建设规模和特性优化设计，生产和办公生活分区设置，厂区设有安全通道，便于消防和人员紧急疏散。道路全部硬化，采用混凝土路面，不起尘。围墙内侧设置绿化带，起到美化环境、净化空气、防止污染、降低噪声的重要作用。厂区内平面布置合理，具体厂区平面布置见附图。

工艺

一、建设项目施工期工艺流程及产排污环节简述

流程和产排污环节

本项目利用现有厂房，施工期仅为设备的安装及调试，本次环评不对施工期进行评价。

二、建设项目营运期工艺流程及产排污环节

1、本项目建成后生产线具体工艺如下：

1、覆膜砂制芯+粘土砂造型生产线（成品为手工形板模，蹦蹦机等）

涉密不予公开

2、消失模工艺流程（成品为机床件，农机配件，汽车配件等）

涉密不予公开

本项目污染工序及污染因子见表 2-6。

表 2-6 本项目污染工序及污染因子汇总

污染因子	编号	污染物	主要成分	去向	治理措施
废气	G_{1-1}	制芯废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨	15m 高 DA001 排气筒排放	布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置
	G_{1-2}	熔化废气	颗粒物	15m 高 DA002 排气筒排放	布袋除尘器
	G_{2-2}				
	G_{1-3}	造型废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨	15m 高 DA003 排气筒排放	二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置
	G_{1-4}	浇注废气			
	G_{1-5}	落砂废气	颗粒物	15m 高 DA004 排气筒排放	二级布袋除尘器
	G_{1-6}	旧砂回用废气	颗粒物		
	G_{1-7}	混砂废气	颗粒物	15m 高 DA005 排气筒排放	布袋除尘器
	G_{1-8}	机加工废气	非甲烷总烃	无组织排放，加大车间通风	/
	G_{2-7}				
	G_{1-9}	抛丸粉尘	颗粒物	15m 高 DA006	布袋除尘器

		G_{2-8}			排气筒高空排放	
		G_{1-10}	焊接废气	颗粒物	无组织排放	移动式焊接烟尘净化器
		G_{2-9}				
		G_{1-11}	打磨粉尘	颗粒物	无组织排放	移动式烟尘净化器
		G_{2-10}				
		G_{2-1}	粘合拼接废气	非甲烷总烃	15m 高 DA007 排气筒高空排放	二级活性炭吸附装置
		G_{2-4}	造型废气	颗粒物	15m 高 DA008 排气筒排放	二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置
		G_{2-5}	浇注废气	非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘		
		G_{2-6}	砂处理废气	颗粒物	15m 高 DA009 排气筒排放	布袋除尘器
		G_{2-3}	混砂废气	颗粒物		
		/	危险废物暂存废气	非甲烷总烃	无组织排放，加大车间通风	/
	废水	/	职工生活污水	COD、SS、氨氮、总氮、总磷	接管至建湖县上冈镇污水处理厂集中处理	化粪池
	噪声	N	机械噪声	生产设备等	选用低噪声设备、基础减振，厂房隔声	建筑隔声、距离衰减和种植绿化等
	固废	S_{1-1}、S_{2-2}	炉渣	颗粒物	收集后外售	外售
		S_{1-2}、S_{1-3}、S_{2-3}	废砂	颗粒物	收集后外售	外售
		S_{1-4}	敲冒口报废铸件	铸件	收集后外售	外售
		S_{1-5}、S_{2-4}	金属边角料	钢、铁	收集后外售综合利用	外售综合利用
		S_{1-6}、S_{2-5}	金属屑	切削液、金属屑	经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025 年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用	经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025 年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用

		S_{1-7}、S_{2-6}	废钢丸	钢	收集后外售	外售
		S_{1-8}、S_{2-7}	焊渣	焊渣	收集后外售	外售
		S_{1-9}、S_{2-8}	废金刚石磨片	钢	收集后外售	外售
		S_{2-1}	废泡沫边角料	废泡沫	收集后外售	外售
		/	收集尘和废布袋	颗粒物	收集后外售	外售
		/	废砂模	砂	收集后外售	外售
		/	车间内自然沉降收集尘	颗粒物	收集后外售	外售
		/	废活性炭	有机物	委托有资质单位处理处置	委托有资质单位处理处置
		/	喷淋废液	有机物		
		/	废乳化液	矿物油		
			废乳化液桶	有机物		
		/	废切削液	有机物		
		/	废切削液桶	有机物		
		/	废包装桶、废包装袋	有机物		
		/	生活垃圾	生活垃圾	环卫清运	环卫清运
与项目有关的原有环境污染问题	建湖县鼎固机械制造有限公司在建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号）租赁盐城市恒信电子科技有限公司闲置厂房进行设备安装，该厂房一直处于闲置状态，本项目依托租赁厂房、雨污管网建设，不涉及原有设备的拆除，无环境遗留问题。					

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、环境质量标准

（1）环境空气质量标准

项目所在区域环境空气质量功能区划为二类区，环境空气中常规污染物执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中过渡阶段二级标准。具体标准值见表3-1。

表 3-1 环境空气质量评价标准一览表

序号	污染物	取值时间	浓度限值	单位	标准来源
1	PM10	年平均	60	μg/m³	《环境空气质量标准》（GB 3095-2026）过渡阶段二级标准
		24 小时平均	120	μg/m³	
2	PM2.5	年平均	30	μg/m³	
		24 小时平均	60	μg/m³	
3	SO_2	年平均	60	μg/m³	
		24 小时平均	150	μg/m³	
		1 小时平均	500	μg/m³	
4	NO_2	年平均	40	μg/m³	
		24 小时平均	80	μg/m³	
		1 小时平均	200	μg/m³	
5	NOx	年平均	50	μg/m³	
		24 小时平均	100	μg/m³	
		1 小时平均	250	μg/m³	
6	CO	24 小时平均	4	mg/m³	
		1 小时平均	10	mg/m³	
7	O_3	日最大 8 小时平均	160	μg/m³	
		1 小时平均	200	μg/m³	

（2）地表水环境质量标准

根据《江苏省地表水（环境）功能区划（2021－2030 年）》（省政府批准，省生态环境厅、省水利厅苏政复〔2022〕13 号），项目受纳水体为西潮河，项目附近主要河流包括小新河、朝阳河、跃进河，水质均执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。具体标准值见表 3-2。

表 3-2 地表水环境质量评价标准一览表

序号	项目名称	单位	标准限值	执行标准
1	pH（无量纲）	无量纲	6～9	《地表水环境质量标准GB3838-2002》III类标准
2	高锰酸盐指数	mg/L	≤6	
3	化学需氧量		≤20	
4	五日生化需氧		≤4	
5	氨氮		≤1.0	
6	总磷		≤0.2	

（3）声环境质量标准

项目所在区域厂界声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类声环境功能区标准，具体标准值见表 3-3。

表 3-3 厂界噪声标准值单位：dB（A）

项目	声环境功能区类别	昼间（6:00-22:00）	夜间（6:00-22:00）	标准来源
运营期	3 类	≤65	≤55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类

2.区域环境质量现状

（1）环境空气质量

①基本污染物

根据《2025 年盐城市环境质量状况公报》，2025 年度，盐城市环境空气质量稳中向好。其中，细颗粒物（PM2.5）、可吸入颗粒物（PM10）、二氧化硫（SO2）、二氧化氮（NO2）年均浓度分别为 28 微克/立方米、45 微克/立方米、7 微克/立方米、18 微克/立方米，一氧化碳（CO）和臭氧（O3）浓度分别为 0.9 毫克/立方米、158 微克/立方米。环境空气综合指数 3.24、全省第 1。10 月 PM2.5 月均浓度创近 10 年来最低，排全国 168 个重点城市第 19；全市优良天数共计 312 天，优良率达 85.5%，全省第 3。

因此，建湖县环境空气质量为达标区。

（2）地表水环境质量

2025 年，全市地表水环境质量总体良好，继续位于全省第一方阵。

	①流域地表水 17 个国考断面水质均达到或好于III类水质，比例 100%，无劣V类水质断面。 51 个省考及以上断面全部达到或好于III类水质，比例 100%，无劣V类水质断面。 ②主要饮用水源地 全市 13 个县级及以上集中式饮用水水源地全部达到III类水质标准，达标比例为 100%。 ③主要入海河流断面 21 个主要入海河流断面全部达到或好于III类水质，比例为 100%。 （3）声环境质量 本项目厂界外 50 米范围内不存在声环境保护目标，故未进行保护目标声环境质量现状监测。 （4）生态环境质量 本项目在现有的厂区内生产，不新增工业用地，占地范围内无生态环境保护目标，故无需开展生态环境现状调查。 （5）地下水、土壤环境 建设单位在做好防渗分区和管理的情况下，基本不会污染土壤和地下水，不会通过垂直入渗、地面漫流等途径对土壤、地下水产生影响。因此，本项目不用开展地下水及土壤现状调查。 （6）电磁辐射 本项目不涉及广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此无需开展电磁辐射现状调查。
环境保护目标	**1、大气环境** 本项目厂界外500米范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区，本项目厂界外500米范围内不存在敏感目标。

2、声环境

本项目厂界外50米范围内无声环境敏感目标。

3、地下水环境

本项目厂界外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。

4、生态环境

本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号），用地范围内不涉及生态环境保护目标。

表 3-4 建设项目环境空气保护目标

环境	环境保护对象	与厂(场)界最近距离（m）	方位	评价范围内规模	环境功能
大气保护目标	本项目厂界外 500 米范围内不存在敏感目标				
水环境	串场河	51	S	中河	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类
	新村中心河	486	SE	小河	
声环境	本项目厂界外 50 米范围内无声环境敏感目标				
地下水	本项目厂界外 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等敏感目标				
生态环境	西塘河颜单饮用水水源保护区	25640	SW	/	水源水质保护
	通榆河（建湖县）清水通道维护区	2320	NE	/	水源水质保护

污染物排放控制标准

1、大气污染物

本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放，其中有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、甲醛、苯酚执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放的氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表

	2 标准限值；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘土砂造型废气、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放，其中有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、甲醛、苯酚执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放的氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘土砂混砂产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放，有组织排放颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放，其中有组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））中表 5 排放限值；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放，其中有组织排放颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值，有组织排放的非甲烷总烃、苯、甲苯、炭黑尘执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值，有组织排放苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标

准限值；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA009 排气筒排放，有组织排放的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 标准限值。

无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、苯酚（酚类）、炭黑尘、苯、甲苯执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 单位边界大气污染物排放监控浓度限值；无组织排放的苯乙烯、氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 标准限值；厂区内颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 标准。具体见下表。

表 3-5 污染物排放标准

序号	污染物	最高允许排放浓度（mg/Nm^3）	排气筒高度（m）	速率（kg/h）	无组织排放限值（mg/m^3）	标准来源
DA001	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	非甲烷总烃	60	15	3	4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	甲醛	5	15	0.1	0.05	
	苯酚	20	15	0.072	0.02	
	氨	-	15	4.9	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
	臭气浓度	-	15	2000（无量纲）	20（无量纲）	
DA002	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
DA003	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	非甲烷总烃	60	15	3	4.0	《大气污染物综合排放标准》

		甲醛	5	15	0.1	0.05	（DB32/4041-2021）
		苯酚	20	15	0.072	0.02	
		氨	-	15	4.9	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
		臭气浓度	-	15	2000（无量纲）	20（无量纲）	
	DA004	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA005	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA006	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA007	非甲烷总烃	60	15	-	-	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含2024 年修改单））
	DA008	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		非甲烷总烃	60	15	3	4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
		苯乙烯	-	15	6.5	5.0	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
		苯	1	15	0.1	0.1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
		甲苯	10	15	0.2	0.2	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
		炭黑尘	15	15	0.51	肉眼不可见	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	DA009	颗粒物	30	-	-	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）

熔化、造型、砂处理、抛丸、打磨、焊接	颗粒物	-	-	-	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）

注：苯酚属于酚类一种，本项目苯酚排放标准参照执行酚类标准。

表 3-6 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值

污染物名称	特别排放限值 mg/m³	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1
NMHC	10	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	
	30	监控点处任意一次浓度值		

2、水污染物排放标准

本项目营运期无生产废水排放，生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至上冈镇污水处理厂进行集中深度处理，执行建湖县上冈镇污水处理厂接管标准，总氮排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1，B 级标准。建湖县上冈镇污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中的一级 C 标准。具体见表 3-7。

表 3-7 污水排放标准值单位：mg/L（pH 除外）

污染物	污水接管标准（mg/L）	尾水排放标准
pH（无量纲）	6~9	6~9
化学需氧量（COD）	≤500	50
悬浮物（SS）	≤400	10
氨氮（以 N 计）	≤50	4（6）
总磷（以 P 计）	≤5	0.5
总氮（以 N 计）	≤70	12（15）

注：每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内。

3、噪声

本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3类标准，具体标准限值见表3-8。

表3-8厂界噪声标准值

项目	声环境功能区类别	昼间（6:00-22:00）	夜间（6:00-22:00）	标准来源
运营期	3类	≤65	≤55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类

4、固体废物排放标准

一般固废堆场贮存过程应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

危险废物在厂内临时贮存时，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。按照《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治专项行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的意见》（苏环办〔2024〕16号）等要求进行管理。

总量控制指标

列表给出三废产生、削减、排放量（废水接管考核量/排入环境量）。

表3-9本项目污染物排放汇总表

种类	污染物名称		本次项目产生量（t/a）	本次项目削减量（t/a）	本次项目排放量（t/a）
废气	有组织	颗粒物	45.8813	45.7225	0.1588
		VOCs	2.6663	2.3026	0.3637
		非甲烷总烃	2.2667	1.9434	0.3233
		甲醛	0.054	0.048	0.006
		苯酚	0.162	0.146	0.016
		氨	0.9	0.45	0.45
		苯乙烯	0.0648	0.0583	0.0065
		苯	0.108	0.0972	0.0108
		甲苯	0.0108	0.0097	0.0011
	无组织	颗粒物	5.1112	0	5.1112
		VOCs	0.4091	0	0.4091
		非甲烷总烃	0.3647	0	0.3647
		甲醛	0.006	0	0.006
		苯酚	0.018	0	0.018

		氨	0.1	0	0.1
		苯乙烯	0.0072	0	0.0072
		苯	0.012	0	0.012
		甲苯	0.0012	0	0.0012
废水	水量		720	0	720/720
	COD		0.245	0.14	0.105/0.036
	SS		0.216	0.11	0.106/0.007
	NH_3-N		0.025	0.014	0.011/0.0029
	TN		0.0324	0.0174	0.015/0.0086
	TP		0.0029	0.0012	0.0017/0.00036
固废	危险废物		53.3966	53.3966	0
	一般工业固废		218.9092	218.9092	0
	生活垃圾		/	/	/

注：VOCs 包含、非甲烷总烃、苯、甲苯、苯乙烯、甲醛、苯酚

根据原环境保护部关于印发《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》的通知（环发[2014]197 号）文的要求，结合项目排污特征，确定总量控制因子为：

1、总量控制因子

废气：VOCs、颗粒物；

废水：COD、氨氮、总氮、总磷；

固废：零排放，不申请总量。

2、总量控制指标

本项目新增：

本项目废气：颗粒物 5.27t/a（有组织 0.1588t/a、无组织 5.1112t/a）、VOCs 0.7728t/a（有组织 0.3637t/a、无组织 0.4091t/a）。

废水：接管量为：废水量 720t/a，COD0.105t/a，NH3-N0.011t/a，TN0.015t/a，TP0.0017t/a；最终外排量：废水量 720t/a，COD0.036t/a，NH3-N0.0029t/a，TN0.0086t/a，TP0.00036t/a。

固废：固体废物均能得到有效的利用和处置，固废实现“零”排放，不申请总量。

3、排污许可要求

排污许可类别 行业类别	排污许可类别			项目情况
	重点管理	简化管理	登记管理	
二十八、金属制品业 33 中 82 铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/	项目实施简化管理

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目利用现有厂房进行生产，仅涉及设备安装和厂房适应性改造，其建设过程不涉及土建施工，施工期污染不大，不产生土建施工的相关环境影响，如机械噪声和扬尘等污染问题。但在设备安装过程会产生一些机械噪声，源强峰值可达65~90分贝，因此，为控制设备安装以及装修期间的噪声污染，施工单位应尽量采用低噪声的器械，避免夜间进行高噪振动操作，从而减轻对项目周界声环境的影响。另外设备安装期间产生生活污水依托化粪池处理后接管至上冈镇污水处理厂进行集中处理，生活垃圾应及时收集处理，设备安装期间产生的固废应妥善处理，能回用的应回用，不能回用的应根据固废的性质不同交由不同的处理部门处理。设备安装期间的影响较短暂，随着安装调试的结束，环境影响随即停止。 **施工期应做到如下防范措施：** 1、加强施工管理，合理安排施工机械设备组装和施工时间，避免在居民休息时（晚10:00-早6:00）施工。除特殊需要作业外（经生态环境局批准并公布），禁止夜间以后进行产生环境噪声污染的施工。 2、尽量采用低噪音施工设备和噪声低的施工方法，作业时在高噪声设备周围设置屏蔽；对施工设备进行合理布局，选择低噪声的机械设备。
运营期环境影响和保护措施	**一、废气** **1、本项目大气污染物源强核算** 本项目运营期废气主要包括制芯废气、熔化废气、造型废气、浇注废气、落砂、砂处理废气、混砂废气、机加工废气、抛丸粉尘、焊接废气、打磨粉尘、粘合拼接废气、危废仓库废气等。本项目有组织废气处理工艺流程见图4-1，有组织废气源强产生及排放情况见表4-4，无组织废气排放量核算表见表4-5。



图 4-1 本项目有组织废气处理工艺流程

（1）核算依据

根据《源强核算技术指南准则》（HJ884-2018），本项目采用系数法和物料平衡法进行源强计算。

（2）源强核算

涉密不予公开

运营期环境影响和保护措施

表 4-4 本项目有组织废气产生及处理情况一览表

生产线		排气筒编号	污染物名称	产生状况			排气量 m^3/h	治理措施	去除率	排放状况			执行标准		排放源参数
				产生浓度 mg/m^3	速率 kg/h	产生量 t/a				浓度 mg/m^3	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m^3	速率 kg/h	
熔化		DA002	颗粒物	99.7917	0.5988	4.311	6000	布袋除尘器处理+15m 高 DA002 排气筒排放	99%	0.9979	0.0060	0.043	30	/	H=15m，D=0.50m，T 为 800℃
覆膜砂生产线	制芯	DA001	颗粒物	41.25	0.2063	1.485	5000	布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA001 排气筒排放	99%	0.4125	0.0021	0.015	30	/	H=15m，D=0.4m，T 为常温
			非甲烷总烃	6.25	0.0313	0.225			90%	0.6250	0.0031	0.023	60	3	
			甲醛	0.45	0.0023	0.0162			90%	0.0450	0.0002	0.002	5.0	0.1	
			苯酚	1.35	0.0068	0.0486			90%	0.1350	0.0007	0.005	20	0.072	
			氨	12.5	0.0625	0.45			50%	6.2500	0.0313	0.225	/	4.9	
	造型浇注	DA003	颗粒物	246.25	1.2313	8.865	5000	二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA004 排气筒排放	99.9%	0.2462	0.0012	0.009	30	/	H=15m，D=0.6m，T 为常温
			非甲烷总烃	26.625	0.1331	0.9585			90%	2.6625	0.0133	0.096	60	3	
			甲醛	1.05	0.0053	0.0378			90%	0.1050	0.0005	0.004	5.0	0.1	
			苯酚	3.15	0.0158	0.1134			90%	0.3150	0.0016	0.011	20	0.072	
			氨	12.5	0.0625	0.45			50%	6.2500	0.0313	0.225	/	4.9	
	砂处理	DA004	颗粒物	215	2.15	15.48	10000	二级布袋除尘器处理+15m 高 DA005 排气筒排放	99.9%	0.215	0.0021	0.0155	30	/	H=15m，D=0.50m，T 为常温
	混砂	DA005	颗粒物	75	0.375	2.7	5000	布袋除尘器处理+15m 高 DA006 排气筒排放	99%	0.75	0.0038	0.027	30	/	H=15m，D=0.4m，T 为常温

消失模废气	粘合接拼废气	DA007	非甲烷总烃	0.0875	0.0004	0.0032	5000	二级活性炭吸附装置+15m高DA008排气筒排放	90%	0.0088	0.00004	0.0003	60	/	H=15m，D=0.3m，T为常温
	造型废气	DA008	颗粒物	120.875	0.6044	4.3515	5000	二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m高DA009排气筒排放	99.9%	0.1209	0.0006	0.0044	30	/	H=15m，D=0.3m，T为常温
	浇注废气		非甲烷总烃	56.625	0.2831	2.0385			90%	5.6625	0.0283	0.204	60	3	
			苯乙烯	1.8	0.009	0.0648			90%	0.18	0.0009	0.0065	1	0.1	
			苯	3	0.015	0.108			90%	0.3	0.0015	0.0108	10	0.2	
			甲苯	0.3	0.0015	0.0108			90%	0.03	0.0002	0.0011	-	6.5	
			炭黑尘	129	0.645	4.644			99.9%	0.129	0.0006	0.0046	15	0.51	
	砂处理废气	DA009	颗粒物	51.35	0.2568	1.8486	5000	布袋除尘器+15m高DA010排气筒排放	99%	0.5135	0.0026	0.018	30	/	H=15m，D=0.3m，T为常温
	混砂废气		颗粒物	6.25	0.0313	0.225			99%	0.0625	0.0003	0.0023	30	/	
抛丸	抛丸粉尘	DA006	颗粒物	164.25	0.8213	1.971	5000	布袋除尘器+15m高DA007排气筒排放	99%	1.6425	0.0082	0.02	30	/	H=15m，D=0.3m，T为常温

表 4-5 本项目无组织废气产生情况一览表

序号	生产线			污染物	污染物排放量 t/a	排放速率 kg/h	面源面积 m^2	面源高度 m
1	生产车间	熔化区		颗粒物	0.479	0.1996	3909	10
		粘土砂生产线	粘土砂混砂区	颗粒物	0.3	0.125		
			制芯区	颗粒物	0.165	0.0688		
				非甲烷总烃	0.025	0.0104		
				甲醛	0.0018	0.0008		
				苯酚	0.0054	0.0023		
				氨	0.05	0.0208		
			浇注区	颗粒物	0.985	0.4104		
				非甲烷总烃	0.1065	0.0444		
				甲醛	0.0042	0.0018		
				苯酚	0.0126	0.0053		
				氨	0.05	0.0208		
			砂处理区	颗粒物	1.72	0.7167		
		消失模生产线	粘合拼接区	非甲烷总烃	0.0004	0.0001		
			造型、浇注区	颗粒物	0.4835	0.2015		
				非甲烷总烃	0.2265	0.0944		
				苯乙烯	0.0072	0.003		
				苯	0.012	0.005		
				甲苯	0.0012	0.0005		
				炭黑尘	0.516	0.215		
			砂处理区	颗粒物	0.2054	0.0856		
			混砂区	颗粒物	0.025	0.0104		
		机加工		非甲烷总烃	0.0023	0.00096		
		抛丸		颗粒物	0.219	0.0912		
		打磨		颗粒物	0.0095	0.004		
		焊接		颗粒物	0.0038	0.002		
2	危废仓库	危废仓库		非甲烷总烃	0.004	0.0005	15	8

（3）大气污染物排放量核算

表 4-6 本项目大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度（mg/m³）	核算排放速率（kg/h）	核算年排放量（t/a）
主要排放口					
/					
主要排放口	/				/
一般排放口					
1	DA001	颗粒物	0.4125	0.0021	0.015
2		非甲烷总烃	0.625	0.0031	0.023
3		甲醛	0.045	0.0002	0.002
4		苯酚	0.135	0.0007	0.005
5		氨	6.25	0.0313	0.225
6	DA002	颗粒物	0.9979	0.006	0.043
7	DA003	颗粒物	0.2462	0.0012	0.009
8		非甲烷总烃	2.6625	0.0133	0.096
9		甲醛	0.105	0.0005	0.004
10		苯酚	0.315	0.0016	0.011
11		氨	6.25	0.0313	0.225
12	DA004	颗粒物	0.2150	0.0021	0.0155
13	DA005	颗粒物	0.75	0.0038	0.027
14	DA006	颗粒物	1.6425	0.0082	0.02
15	DA007	非甲烷总烃	0.0088	0.00004	0.0003
16	DA008	颗粒物	0.1209	0.0006	0.0044
17		非甲烷总烃	5.6625	0.0283	0.204
18		苯乙烯	0.18	0.0009	0.0065
19		苯	0.3	0.0015	0.0108
		甲苯	0.03	0.0002	0.0011
20		炭黑尘	0.1290	0.0006	0.0046
21	DA009	颗粒物	0.576	0.0029	0.0203
一般排放口合计	颗粒物（含烟尘、炭黑尘）				0.1588
	非甲烷总烃				0.3233
	甲醛				0.006
	苯酚				0.016
	氨				0.45
	苯乙烯				0.0065
	苯				0.0108
	甲苯				0.0011
有组织排放总计					
有组织排放总	颗粒物（含烟尘、炭黑尘）				0.1588
	非甲烷总烃				0.3233

计	甲醛	0.006
	苯酚	0.016
	氨	0.45
	苯乙烯	0.0065
	苯	0.0108
	甲苯	0.0011

表 4-7 本项目大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准			年排放量（t/a）
						标准名称	浓度限值（mg/m³）	
1	铸造车间	熔化	颗粒物	加强车间换风，加强厂区绿化	厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	0.479
					厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	
		土砂生产线	颗粒物		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	3.17
					厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	
			非甲烷总		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	4.0	0.1315

				烃		厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内非甲烷总烃无组织排放限值	10（监控点处1h平均浓度值）	
								30（监控点处任意一次浓度值）	
				甲醛		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.05	0.006
				苯酚			《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.02	0.018
				氨			《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	1.5	0.1
			消失模生产线（造型、浇注、砂处理区）	颗粒物		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	0.7139
						厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	
				非甲烷总烃		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	4.0	0.2269
						厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内非甲烷总烃无组织排放限值	10（监控点处1h平均浓度值）	
								30（监控点处任意一次浓度值）	

				苯乙烯		厂界	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	5.0	0.0072
				苯		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.1	0.012
				甲苯		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.2	0.0012
				炭黑尘		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	肉眼不可见	0.516
			机加工	非甲烷总烃		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	4.0	0.0023
						厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内非甲烷总烃无组织排放限值	10（监控点处1h平均浓度值） 30（监控点处任意一次浓度值）	
			抛丸	颗粒物		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	0.219
						厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	
			打磨	颗粒物		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	0.0095
						厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	

		焊接	颗粒物		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	0.5	0.0038
					厂区内厂房外	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值	5.0	
3	危废仓库	危废仓库	非甲烷总烃		厂界	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3单位边界大气污染物排放监控浓度限值	4.0	0.004
					厂区内厂房外	铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内非甲烷总烃无组织排放限值	10（监控点处1h平均浓度值）	
							30（监控点处任意一次浓度值）	
无组织排放总计								
无组织排放总量	颗粒物（含烟尘、炭黑尘）							5.1112
	非甲烷总烃							0.3647
	甲醛							0.006
	苯酚							0.018
	氨							0.1
	苯乙烯							0.0072
	苯							0.012
	甲苯							0.0012

表 4-8 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量（t/a）
1	颗粒物	5.27
2	非甲烷总烃	0.688
3	甲醛	0.012
4	苯酚	0.034
5	氨	0.55
6	苯乙烯	0.0137
7	苯	0.0228
8	甲苯	0.0023

（4）非正常排放

非正常排放情况是指在正常开、停车或部分设备检修时排放污染物和

工艺设备及环保设施达不到设计规定指标运行时的排污。

项目非正常排放情况主要考虑废气处理措施不能达到设计规定指标。本次考虑废气处理措施的处理效率完全失效的状况，持续时间为 60min，则非正常排放源强见表 4-9。

表 4-9 项目废气非正常排放情况一览表

非正常污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度（mg/m³）	单次持续时间（h）	年发生频次（次）	治理措施
DA001	废气处理措施出现故障	颗粒物	41.25	1	1	停产检修，查明原因，更换或修理废气处理设施
		非甲烷总烃	6.25			
		甲醛	0.45			
		苯酚	1.35			
		氨	12.5			
DA002		颗粒物	99.7917			
DA003		颗粒物	0.2462			
		非甲烷总烃	26.625			
		甲醛	1.05			
		苯酚	3.15			
		氨	12.5			
DA004		颗粒物	0.215			
DA005		颗粒物	75			
DA006		颗粒物	164.25			
DA007		非甲烷总烃	0.0875			
DA008		颗粒物	0.1209			
		非甲烷总烃	56.625			
		苯乙烯	1.8			
		苯	3			
		甲苯	0.3			
		炭黑尘	0.129			
DA009		颗粒物	57.6			

（5）污染防治措施可行性分析

本项目建成后覆膜砂制芯废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级

	活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA001 排气筒排放；熔化产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘设施处理后通过 15m 高 DA002 排气筒排放；粘土砂造型废气（颗粒物、非甲烷总烃）、粘土砂浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨）经半密闭围挡＋局部集气罩收集+二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA003 排气筒排放；粘土砂落砂、旧砂回用产生的颗粒物经集气罩收集+二级布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA004 排气筒排放；粘土砂混砂产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA005 排气筒排放；抛丸粉尘经管道收集+布袋除尘器处理后通过 15m 高 DA006 排气筒排放；粘合拼接过程产生的非甲烷总烃经集气罩收集+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高 DA007 排气筒排放；消失模造型产生的颗粒物经集气罩收集与浇注产生的非甲烷总烃、苯乙烯、苯、甲苯、炭黑尘经半密闭围挡＋局部集气罩收集后共同通过二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后于 15m 高 DA008 排气筒排放；消失模混砂、砂处理产生的颗粒物经集气罩收集+布袋除尘器收集处理后通过 15m 高 DA009 排气筒排放。参照《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》（HJ1115-2020），本项目废气处理工艺属于规范中的可行技术。 ①废气收集措施 本项目有组织废气主要采用“管道收集”、“设备自带吸尘装置收集”、“集气罩收集”等。管道和集气罩等应参照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）、《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（HJ732-2014）及《三废处理工程技术手册（废气卷）》相关要求进行设计。集气罩、管道、阀门材料应根据输送介质的温度和性质确定，所选材料的类型和规格应符合相关设计规范和产品技术要求。集气罩要求尽可能包围和靠近污染源，并与污染气流运动方向一致。 废气收集应遵循“应收尽收、分质收集”的原则。废气收集系统应根

据气体性质、流量等因素综合设计，并形成支管→主管→处理装置→总排口的收集处理系统，确保废气收集效果。

本项目各产污点位收集风量依据集气罩控制风速法核算，公式：

$Q=3600*(10X^2+A)*Vx)$ 式中：

Q：集气罩排风量，m^3/h；

X：污染源至罩口距离，m；

A：集气罩罩口面积，m^2；

Vx：控制风速，m/s；铸造烟尘高温上浮，参照 HJ732 及手册，侧吸 / 顶吸集气罩取控制风速 0.5~1.0m/s，炉盖密闭收集按缝隙风速≥1.0m/s 核算。

1、各产污单元分别核算炉盖、集气罩、设备自带吸尘装置的基础风量，汇总各支管风量得到系统基础总风量；

2、考虑管道沿程阻力、设备漏风等损耗，风机设计风量在核算基础风量上乘以 1.1~1.2 安全系数；

3、集气罩尽可能靠近产尘源，保证罩口控制风速，防止烟尘外逸；

4、废气管道按风速选型：含尘废气管道风速≥10m/s，防止粉尘沉积堵塞管道；

5、收集效率：外部集气罩收集效率≥90%，满足 HJ1115-2020 对铸造废气收集的技术要求。

a）集气罩

外部集气罩的吸气方向一般与污染气流方向不一致，需要较大风量才能控制污染气流的扩散，而且容易受室内横向气流的干扰，导致捕集效率较低。建设项目浇铸工序、制芯、烘干等工序受设备操作性方便性影响，无法设置密闭罩收集废气，拟在设备上方设外部集气罩收集废气，根据《集气罩合理设计》（张小兵，《机电技术》2008 年第 1 期），上部半包围集气罩废气捕集率在 90%以上，本项目按 90%计。集气罩示意图见图 4-2。

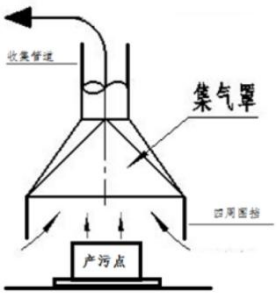


图 4-2 集气罩示意图

②风量设置的合理性分析

A、熔化废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩，共计 2 个集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\ \bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m^3/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m^2，本次单个排风罩面积评价取 $1.5m^2$（1.5m×1m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.35m/s；

则单个集气罩风量最小为 $1890m^3/h$，共 2 个集气罩，故熔化工序装置配套风机风量最小应为 $3780m^3/h$。本项目熔化工序配套风机总风量为 $6000m^3/h$，满足该技术规范要求。

B、覆膜砂制芯废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\ \bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m^3/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m^2，本次单个排风罩面积评价取 $0.25m^2$

（0.5m×0.5m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.25m/s；

则单个集气罩风量最小为 225m³/h，共 20 个集气罩，故装置配套风机风量最小应为 4500m³/h。本项目此工序配套风机总风量为 5000m³/h，满足该技术规范要求。

C、覆膜砂造型浇注废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m³/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m²，本次单个排风罩面积评价取 0.64m²（0.8m×0.8m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.35m/s；

则单个集气罩风量最小为 806.4m³/h，共 6 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 4838.4m³/h。本项目此工序配套风机总风量为 5000m³/h，满足该技术规范要求。

D、覆膜砂砂处理废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m³/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m²，本次单个排风罩面积评价取 2m²（1m×2m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.4m/s；

则单个集气罩风量最小为 2880m³/h，共 2 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 5760m³/h。本项目此工序配套风机总风量为 10000m³/h，满足该技术规范要求。

E、覆膜砂混砂废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m³/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m²，本次单个排风罩面积评价取 2m²（1m×2m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.4m/s；

则单个集气罩风量最小为 2880m³/h，共 1 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 2880m³/h。本项目此工序配套风机总风量为 5000m³/h，满足该技术规范要求。

F、粘合拼接废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m³/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m²，本次单个排风罩面积评价取 1.5m²（1.25m×1.2m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.35m/s；

则单个集气罩风量最小为 1512m³/h，共 1 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 1512m³/h。本项目此工序配套风机总风量为 5000m³/h，

满足该技术规范要求。

G、消失模造型浇注废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m^3/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m^2，本次单个排风罩面积评价取 $1.5m^2$（1.25m×1.2m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.35m/s；

则单个集气罩风量最小为 $1512m^3/h$，共 2 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 $3024m^3/h$。本项目此工序配套风机总风量为 $5000m^3/h$，满足该技术规范要求。

H、消失模砂处理混砂废气风量核算

根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）中集气罩的排气量计算公式，本项目设备上方设置密闭集气罩。每个集气罩排气量按如下公式计算：

$$Q=F\bar{v}$$

式中：Q——排风罩的排放量，单位：m^3/s；

F——排风罩罩口面积，单位：m^2，本次单个排风罩面积评价取 $1.5m^2$（1.25m×1.2m）；

$\bar{V}$——排风罩罩口平均风速，单位：m/s，本次评价取 0.35m/s；

则单个集气罩风量最小为 $1512m^3/h$，共 2 个集气罩，故工序装置配套风机风量最小应为 $3024m^3/h$。本项目此工序配套风机总风量为 $5000m^3/h$，满足该技术规范要求

G、抛丸废气风量核算

参考《环境工程设计手册》，管道的风量核算如下:

L=3600×F×VX

其中：L—管道的排风量，m^3/h;

F—管道过风面积，m^2;

VX—管道风速，m/s，取 8m/s。

表 4-10 管道设计风量计算表

参数	单位	废气密闭管道
管径规格	m	0.3
管道过风面积（F）	m^2	0.07
管道数量	条	1
管道风速（VX）	m/s	8
风量（L）	m^3/h	2016

③废气处理措施

本项目废气污染物包括颗粒物、SO_2、NOx 非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨、苯、甲苯、苯乙烯等，根据目前广泛采用的治理措施，结合各工艺的优缺点，从操作简单、投入费用等方面，同时考虑《江苏省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办〔2022〕218 号）中“新建企业一律不得采用单一低温等离子、光催化、光氧化、水喷淋等低效末端治理技术，对于已建企业应采用组合式或其他高效治理工艺”的要求，本项目采用多级处理方法组合，即“布袋除尘器+水喷淋+活性炭吸附”的处理方式、“二级+活性炭吸附”的处理方式。

A 水喷淋

水喷淋是一种溶液吸收的方法，它的特点是对含尘浓度的适应性极强，不仅可除去较粗的胶粉粒子，同时也可以去除废气中的可溶成分充分从而达到净化空气的效果，此外还可通过循环液除去其他的有害气体。有机废气通过负压风机抽排，由白铁管道输送至喷淋塔中，在喷淋塔中装置高压喷咀，使水能达到雾化状态。从而增大水与有机气体的接触表面积，使有机气体大面积与水结合，更有利于有机气体的吸收，达到处理最佳效果。

水喷淋塔特点：

a 由于气体和液体接触过程中同时发生传质和传热的过程，因此这类除

尘器既具有除尘作用，又具有烟气降温和吸收有害气体的作用。

b 适用于处理高温。高温、易燃易爆和有害气体；

c 运行正常时，净化效率高；

d 可用于雾尘集聚之粉尘、气体；

e 排气量衡定；

f 结构简单、占地面积小，投资低；

g 运行安全、操作及维修方便

B 活性炭吸附装置

本项目活性炭吸附装置活性炭选用优质无烟煤作为原料制成的蜂窝状活性炭，活性炭容重按 0.67 计，吸附速度快，强度高，不易粉化，使用寿命是传统的 3~5 倍，对含有烃类挥发性有机气体具有较好的净化吸附效果。同时，吸附单元采用先进的平行流技术，装置的阻力可以大大降低，从而降低能耗。

表 4-10 活性炭吸附装置主要技术参数

序号	项目	参数
制芯工段		
1	处理废气量	5000m^3/h
2	箱体外形尺寸	1000×1000×1000mm（单箱）*2
3	活性炭横向强度	不低于 0.3MPa
4	活性炭纵向强度	不低于 0.8MPa
5	BET 比表面积	不低于 750m^2/g
6	碘值	不低于 800 毫克/克
7	吸附效率	90%
8	排放口	直径 0.4m，标高 15 米
粘土砂浇注工段		
1	处理废气量	5000m^3/h
2	箱体外形尺寸	2000×2000×1000mm（单箱）*2
3	活性炭横向强度	不低于 0.3MPa
4	活性炭纵向强度	不低于 0.8MPa
5	BET 比表面积	不低于 750m^2/g
6	碘值	不低于 800 毫克/克
7	吸附效率	90%
8	排放口	直径 0.6m，标高 15 米
粘结工段		

1	处理废气量	5000m³/h
2	箱体外形尺寸	500×1000×1000mm（单箱）*1
3	活性炭横向强度	不低于 0.3MPa
4	活性炭纵向强度	不低于 0.8MPa
5	BET 比表面积	不低于 750m²/g
6	碘值	不低于 800 毫克/克
7	吸附效率	90%
8	排放口	直径 0.3m，标高 15 米
消失模造型、浇注工段		
1	处理废气量	5000m³/h
2	箱体外形尺寸	22000×2000×2000mm（单箱）*2
3	活性炭横向强度	不低于 0.3MPa
4	活性炭纵向强度	不低于 0.8MPa
5	BET 比表面积	不低于 750m²/g
6	碘值	不低于 800 毫克/克
7	吸附效率	90%
8	排放口	直径 0.3m，标高 15 米

拟建项目拟采用活性炭吸附处理有机废气，活性炭吸附、脱附重复使用后需定期更换。根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（苏环办[2021]218 号）中活性炭更换周期计算公式如下：

$T=ms/(c*10^{-6}*Q*t)$

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%(一般取值 10%)；

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

本项目废气处理设施活性炭吸附柜填充量为 0.67，活性炭的容重按照 0.5t/m³ 计，根据《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》（苏环办[2022]218 号），活性炭更换周期一般不应超过累计运行

500 小时或 3 个月,本项目二级活性炭吸附装置内活性炭更换周期为 90d(三个月），每年更换四次，详见表 4-11。

表 4-11 活性炭年产生量计算表

排气筒	活性炭用量（t/a）	风量（m^3/h）	运行时间（h/d）	运行更换周期（天）	废活性炭产生量（t/a）
DA001 排气筒	2.68	5000	24	90	4.1502
DA003 排气筒	10.72	5000	24	90	11.5825
DA007 排气筒	1.34	5000	24	90	0.0064
DA008 排气筒	23.584	3000	24	90	25.4275
合计	38.324				41.1666

C 布袋除尘器工作原理

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。

（6）无组织废气防治措施

对于无组织烟气，本项目拟采取从原料贮存、输送、生产过程等全过程控制无组织排放，并要求企业通过加强环保管理进一步减少项目无组织废气的排放，确保符合《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业(HJ1115-2020)》、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》(HJ1292-2023)、《排污许可证申请与核发技术规范-钢铁工业》（HJ846-2017）以及铸造企

业整改要求。本项目拟采取如下无组织排放控制措施：

表 4-12 本项目无组织废气治理措施与排污许可技术对比表

《排污许可证申请与核发技术规范-钢铁工业》（HJ846-2017）中提出的控制要求	《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）	铸造企业整改要求	本项目无组织治理措施	是否为可行技术
A、散状料采用封闭料场（仓、棚、库），散状料转运卸料点设置密闭罩，并配备高效布袋除尘器；	7.1.1 煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中，半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。 7.1.2 生铁、废钢、铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍。 7.2.2 粉状物料的运输车辆采用密闭罐车；粒状、块状散装物料的运输车辆采用封闭车厢或苫盖严密。 7.2.3 除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰采取袋装、罐装等密闭方式收集、存放和运输，不得直接卸落到地面。 7.2.4 转移、输送过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。固定作业	一、物料管控（储存、转移、输送） 1、粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中。 2、生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中。 3、粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应密闭，无法密闭的采用喷淋（雾）等抑尘措施。 二、制模管控 1、消失模、蜡模： （1）注模、脱模工段过程中应采取集气罩（可移动）+有机废气处理设施。 （2）车间内地面需要采取防渗措施，积水进行收集。 2、砂模： （1）造型、制芯等过程中产尘点应采取集气罩（可移动）+除尘设施。 （2）车间内地面需要硬化处理。	散装物料采用封闭料仓，卸料点设置密闭罩，采用封闭皮带通廊运至对应料仓，并配备高效布袋除尘，转运卸料点密闭罩捕集，罩面风速大于 1.5m/s；	是
B、炼钢车间无可见烟尘外逸；			联合厂房天窗、气楼封闭，并设置屋顶罩，配备高效布袋除尘器，主要对扩散到厂房内的细微粉尘进行高效除尘；更精确捕集各产尘点废气。联合厂房无可见烟尘外逸。	是
C、电弧炉在炉内排烟基础上采用密闭罩与屋顶罩相结合的收集方式；			本项目不使用电弧炉，项目注模、脱模工段过程采取集气罩（可移动）+有机废气处理设施，造型、制芯等过程中产尘点应采取集气罩（可移动）+除尘设施， 车间内地面需	是

		的产尘点宜优先采用收尘技术，在不影响生产和安全的前提下，尽量提高收尘罩的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。 7.2.5 转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。 7.2.6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	三、熔炼（含浇注）管控 1、熔炼、浇注工序应安装集气罩（可移动）+除尘设施。 2、浇注区域周边设置区域标识。 四、清砂管控 1、抛丸机配备除尘设施，落砂用吨袋收集。 2、人工清砂应在半封闭空间内操作，安装集气罩（可移动）+除尘设施。 五、固体废物管控 抛丸机落砂、清砂工序产生的废砂等用吨袋收集后建立台账，并送入一般固废贮存场所，贮存场所要建立围挡或围堰，防扬散、防雨淋、防渗漏，张贴一般固废标识牌。 六、VOCs 排放管控 涉及使用涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料的铸造企业，应储存于密闭的容器、包装袋、储库中，在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。生产过程中产生 VOCs 废气的工序应采取集气罩+有机废气处理设施。 七、厂区环境管控 厂区道路应硬化，并采取定期清扫、	要采取防渗措施，积水进行收集	
	D 钢包精炼炉等精炼装置设置集气罩，并配备高效布袋除尘设施；			本项目不涉及精炼炉，熔炼、浇注工序应安装集气罩（可移动）+除尘设施。 浇注区域周边设置区域标识	是
	E.废钢切割在封闭空间内进行，同时设置集气罩，并配备高效布袋除尘器；			本项目废钢不在厂内切割，抛丸机配备除尘设施，落砂用吨袋收集	是
	F.连铸中间包拆包、倾翻过程进行洒水抑尘；			联合厂房内洒水抑尘，抛丸机落砂、清砂工序产生的废砂等用吨袋收集后建立台账，并送入一般固废贮存场所，贮存场所要建立围挡或围堰，防扬散、防雨淋、防渗漏，张贴一般固废标识牌	是
	G、除尘灰加湿转运，并对运输车辆进行苫盖			本项目除尘灰加湿转运，并对运输车辆进行苫盖，使用的覆膜砂、固化剂等储存于密闭的容器、包装袋、储库中，生产过程中产生 VOCs 废气的工序应采取集气罩+有机废气处理设施	是

		洒水等措施，保持清洁。 八、台账制度管控 1、建立生产台账、治理设施运行台账、固废转移台账。 2、安装用电监控并加强维护，与生态环境部门联网，确保用电数据实时上传。	建立生产台账、治理设施运行台账、固废转移台账。安装用电监控并加强维护，与生态环境部门联网，确保用电数据实时上传	
/	/	/	建立无组织排放监控体系，包括车间顶部产尘点安装高清视频监控装置等。	是

（7）废气达标可行性分析

本项目有组织废气达标情况分析见下表：

表 4-13 项目有组织废气排放达标情况一览表

排放口	污染物	排放情况		排放标准			达标情况
		排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m³	速率限值 kg/h	执行标准	
DA001	颗粒物	0.4125	0.0021	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
	非甲烷总烃	0.625	0.0031	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	达标
	甲醛	0.045	0.0002	5.0	0.1		
	苯酚	0.135	0.0007	20	0.072		
	氨	6.25	0.0313	-	4.9	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）	达标
DA002	颗粒物	0.9979	0.006	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
DA003	颗粒物	0.2462	0.0012	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
	非甲烷总烃	2.6625	0.0133	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	达标
	甲醛	0.105	0.0005	5.0	0.1		
	苯酚	0.315	0.0016	20	0.072		
	氨	6.25	0.0313	-	4.9	《恶臭污染物排放标	达

						准》（GB14554-1993）	标
DA004	颗粒物	0.215	0.0021	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
DA005	颗粒物	0.75	0.0038	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
DA006	颗粒物	1.6425	0.0082	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
DA007	非甲烷总烃	0.0088	0.00004	60	-	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含2024年修改单））	达标
DA008	颗粒物	0.1209	0.0006	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标
	非甲烷总烃	5.6625	0.0283	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	
	苯乙烯	0.18	0.0009	-	6.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）	
	苯	0.3	0.0015	1	0.1	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	
	甲苯	0.03	0.0002	10	0.2	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	
	炭黑尘	0.129	0.0006	15	0.51	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）	
DA009	颗粒物	0.576	0.0029	30	-	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标

苯酚属于酚类一种，本项目苯酚排放标准参照执行酚类标准。

由上表可知，本项目有组织排放废气均达标排放。

（8）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南金属铸造工业》（HJ1251-2022）、《排污单位自行监测技术指南橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021），本项目废气监测点位、因子及频次详见表4-14。

表 4-14 大气监测计划一览表

时段	类型	监测位置		监测项目	频次	执行排放标准
营运期	废气	有组织	DA001	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
				非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
				甲醛	1 次/半年	
				苯酚	1 次/半年	
				氨、臭气浓度	1 次/半年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
			DA002	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
			DA003	颗粒物	1 次/半年	
				非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
				甲醛	1 次/半年	
				苯酚	1 次/半年	
				氨、臭气浓度	1 次/半年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
			DA004	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
			DA005	颗粒物	1 次/半年	
			DA006	颗粒物	1 次/半年	
			DA007	非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含 2024 年修改单））
			DA008	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
				非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
				苯乙烯	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
				苯	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
				甲苯	1 次/年	
				炭黑尘	1 次/年	
			DA009	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		无组织	厂界	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
				颗粒物	1 次/年	
				甲醛	1 次/年	
				苯酚	1 次/年	
				氨	1 次/年	

				苯	1 次/年	
				甲苯	1 次/年	
				苯乙烯	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）
				炭黑尘	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
			厂区内	颗粒物	1 次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
				非甲烷总烃	1 次/年	

二、废水

本项目无生产废水排放，生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至上冈镇污水处理厂进行集中深度处理，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中的一级 C 标准。

运营期环境影响和保护措施

表 4-15 本项目新增产生废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	污染源	污染物产生					治理措施		污染物排放					排放时间/h	去向
			污染物	核算方法	产生废水量 m^3/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	工艺	效率/%	污染物	核算方法	排放废水量 m^3/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
/	/	生活污水	COD	类比法	720	340	0.245	化粪池	40	COD	类比法	720	146.2	0.105	7200	接管至上冈镇污水处理厂
			SS			300	0.216		60	SS			147	0.106		
			NH_3-N			35	0.025		0	NH_3-N			15.75	0.011		
			TN			45	0.0324		10	TN			20.25	0.015		
			TP			4	0.0029		20	TP			2.4	0.0017		

表 4-16 全厂废水类别、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	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD、SS、NH_3-N、TN、TP	上冈镇污水处理厂	间歇排放，排放期间流量稳定	TW001	化粪池	化粪池	DW001	√是 □否	√企业总排口 □雨水排放 □清净下水排放 □温排水排放 □车间或车间处理设施排放口

运营期环境影响和保护措施

表 4-17 污水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限值/（mg/L）
1	DW001	pH	《建湖县上冈镇污水处理厂接管标准》	6-9
2		COD		500
3		SS		400
4		NH_3-N		50
5		TP		5
6		TN		70

表 4-18 本项目建成后废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度/（mg/L）	新增日排放量/（t/d）	全厂日排放量/（t/d）	新增年排放量/（t/a）	全厂年排放量/（t/a）
1	DW001	COD	146.2	0.00035	0.00035	0.105	0.105
		SS	147	0.00035	0.00035	0.106	0.106
		氨氮	15.75	0.00004	0.00004	0.011	0.011
		TN	20.25	0.000049	0.000049	0.015	0.015
		TP	2.4	0.000006	0.000006	0.0017	0.0017
全厂排放口合计		COD					0.105
		SS					0.106
		氨氮					0.011
		TN					0.015
		TP					0.0017

2、污染治理措施可行性分析

（1）治理设施

化粪池是处理粪便并加以过滤沉淀的设备，其原理是：固化物在池底分解，上层的水化物体，进入管道流走，防止了管道堵塞，给固化物体（粪便等垃圾）有充足的时间水解。利用沉淀和厌氧发酵的原理，去除生活污水中悬浮性有机物的处理设施，属于初级的过渡性生活处理构筑物。参照《村镇生活污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT-9）中三格式化粪池对污染物的去除效率：COD：40%-50%（本次环评取 40%），SS：60%-70%（本次环评取 60%），TN：不大于 10%（本次环评取 10%），TP：不大于 20%（本次环评取 20%）。

项目依托现有化粪池，化粪池处理能力为5m³/d，本项目建成后全厂生活污水量为2.4m³/d，因此，公司化粪池是可行的。

（2）厂区排水方案

本项目无生产废水排放，运营期全厂生活污水经化粪池处理达建湖县上冈镇污水处理厂接管标准后，接管至建湖县上冈镇污水处理厂进行深度处理。

3、污水接管可行性分析

（1）建湖县上冈镇污水处理厂建设概况

①建湖县上冈镇污水处理厂介绍

建湖县上冈镇污水处理厂日处理6000吨废水处理设施及配套管网工程项目于2011年12月21日经过建湖县环境保护局审批（批复详见附件建环[2011]67号《关于对建湖县上冈镇污水处理厂日处理6000吨废水处理设施及配套管网工程环境影响报告书的批复》）。2016年12月建湖县上冈污水处理有限公司建湖县上冈镇污水处理厂日处理6000吨废水处理设施及其配套管网工程项目（3000吨/日）通过建湖县环境保护局组织的工程竣工环保验收（建环验字[2016]226号，详见附件）。目前剩余3000吨已经建成，正在办理验收。建湖县上冈镇污水处理厂污水处理工艺流程见下图：

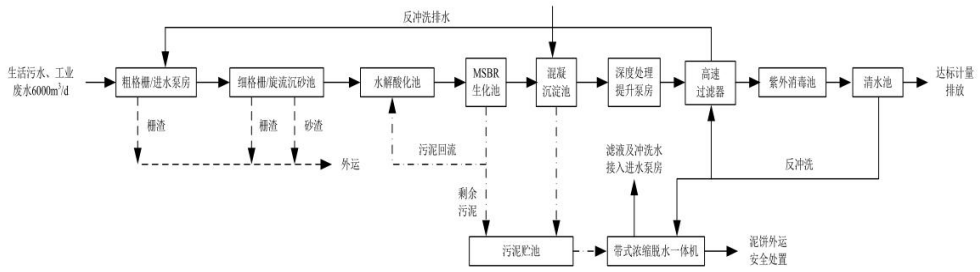


图4-3 建湖县上冈镇污水处理厂污水处理工艺流程图

（2）废水接纳可行性分析

①接管浓度

项目水污染物经化粪池处理后的排放浓度均可满足建湖县上冈镇污水处理厂接管浓度限值，具有接管可行性。

②接管范围

本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号），目前管网已接至厂区外，本项目废水依托上冈镇污水处理厂处理是可行的。

③污水厂余量

目前，建湖县上冈镇污水处理厂正常运行，尚有处置余量（1376.1吨/天），尾水能够稳定达标排放，本项目建成后全厂污水产生量为720吨/年（即2.4吨/天），占污水处理厂处理能力比重为0.2%，建湖县上冈镇污水处理厂有能力处理项目的废水量。

综上分析，建设项目生活污水可接管至建湖县上冈镇污水处理厂，生活污水经化粪池处理后可达到接管标准要求，经建湖县上冈镇污水处理厂集中处理后达标排放，对周围水环境影响较小。

4、监测要求（监测点位、监测因子、监测频次）

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017），单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水不需监测，仅说明排放去向。

三、噪声

1、噪声源强

本项目建成后全厂噪声主要来源于混砂机、抛丸机、砂处理系统和风机等，单机噪声值一般在80~90dB（A）。该项目生产设备均选用低噪声设备并布置在生产车间内，设备安装时加防震垫，对部分高噪声设备加装消声器或隔音罩，风管包扎消声材料等降噪措施。生产设备机械噪声经以上措施治理后，厂房外噪声值可降低20dB（A）以上。具体见下表。

表4-19 本项目建成后全厂主要噪声源强一览表（室外噪声）（单位：dB(A)）

序号	声源名称	型号	空间相对位置m			声音源强	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级/dB(A)		
1	螺杆空压机	/	140	25	0	90	优选低噪设备、基础减震、防护罩隔声等	00:00-24:00
2	风机	/	140	20	0	90		
3	真空泵	/	139	22	0	90		

表4-20 公司主要噪声源产生情况表

序号	建筑物	声源名	型号	声源源强（任选一种）	声源控	空间相对位置/m			距室内边	室内边界	运行时	建筑物	建筑物外噪声		备注
				声压级，dB(A)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离	
1	生产车间	机械钢壳炉	/	80	合理布局、优选低噪设备、基础减震、隔声等	10	10	0	56	45.0	00:00-24:00	20	19.0	1	东
2		混砂机	/	80		26	30	0	40	48.0		20	22.0	1	
3		履带式抛丸机	/	80		10	40	0	56	45.0		20	19.0	1	
4		数控泡沫切割机	/	80		55	40	0	11	59.2		20	33.2	1	

5		空气能烘干设备	/	80		48	40	0	18	54.9		20	28.9	1	
6		变频振动台	/	80		30	30	0	36	48.9		20	22.9	1	
7		砂处理系统	/	80		30	25	0	36	48.9		20	22.9	1	
8		粘土砂处理生产线	/	80		35	20	0	31	50.2		20	24.2	1	
9		数控机床	/	80		45	10	0	21	53.6		20	27.6	1	
10		剪切机	/	80		46	20	0	20	54.0		20	28.0	1	
11		钻床	/	80		48	25	0	18	54.9		20	28.9	1	
12		车床	/	80		48	28	0	18	54.9		20	28.9	1	
13		磨床	/	80		44	24	0	22	53.2		20	27.2	1	
14		砂轮机	/	80		50	24	0	16	55.9		20	29.9	1	
15		焊机	/	80		50	25	0	16	55.9		20	29.9	1	
16		搅拌机	/	80		25	30	0	41	47.7					
1	生产车间	机械钢壳炉	/	80	合理布局、优选低噪设备、基础减震、隔声等	10	10	0	10	60.0	00:00-24:00	20	34.0	1	南
2		混砂机	/	80		26	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
3		履带式抛丸机	/	80		10	40	0	40	48.0		20	22.0	1	
4		数控泡沫切割机	/	80		55	40	0	40	48.0		20	22.0	1	
5		空气能烘干设备	/	80		48	40	0	40	48.0		20	22.0	1	
6		变频振动台	/	80		30	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
7		砂处理系统	/	80		30	25	0	25	52.0		20	26.0	1	
8		粘土砂处理生产线	/	80		35	20	0	20	54.0		20	28.0	1	

9		数控机床	/	80		45	10	0	10	60.0		20	34.0	1	
10		剪切机	/	80		46	20	0	20	54.0		20	28.0	1	
11		钻床	/	80		48	25	0	25	52.0		20	26.0	1	
12		车床	/	80		48	28	0	28	51.1		20	25.1	1	
13		磨床	/	80		44	24	0	24	52.4		20	26.4	1	
14		砂轮机	/	80		50	24	0	24	52.4		20	26.4	1	
15		焊机	/	80		50	25	0	25	52.0		20	26.0	1	
16		搅拌机	/	80		25	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
1	生产车间	机械钢壳炉	/	80	合理布局、优选低噪设备、基础减震、隔声等	10	10	0	10	60.0	00:00-24:00	20	34.0	1	西
2		混砂机	/	80		26	30	0	26	51.7		20	25.7	1	
3		履带式抛丸机	/	80		10	40	0	10	60.0		20	34.0	1	
4		数控泡沫切割机	/	80		55	40	0	55	45.2		20	19.2	1	
5		空气能烘干设备	/	80		48	40	0	48	46.4		20	20.4	1	
6		变频振动台	/	80		30	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
7		砂处理系统	/	80		30	25	0	30	50.5		20	24.5	1	
8		粘土砂处理生产线	/	80		35	20	0	35	49.1		20	23.1	1	
9		数控机床	/	80		45	10	0	45	46.9		20	20.9	1	
10		剪切机	/	80		46	20	0	46	46.7		20	20.7	1	
11		钻床	/	80		48	25	0	48	46.4		20	20.4	1	
12		车床	/	80		48	28	0	48	46.4		20	20.4	1	
13		磨床	/	80		44	24	0	44	47.1		20	21.1	1	
14		砂轮机	/	80		50	24	0	50	46.0		20	20.0	1	
15		焊机	/	80		50	25	0	50	46.0		20	20.0	1	

16		搅拌机	/	80		25	30	0	25	52.0		20	26.0	1	
1	生产车间	机械钢壳炉	/	80	合理布局、优选低噪设备、基础减震、隔声等	10	10	0	50	46.0	00:00-24:00	20	20.0	1	北
2		混砂机	/	80		26	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
3		履带式抛丸机	/	80		10	40	0	20	54.0		20	28.0	1	
4		数控泡沫切割机	/	80		55	40	0	20	54.0		20	28.0	1	
5		空气能烘干设备	/	80		48	40	0	20	54.0		20	28.0	1	
6		变频振动台	/	80		30	30	0	30	50.5		20	24.5	1	
7		砂处理系统	/	80		30	25	0	35	49.1		20	23.1	1	
8		粘土砂处理生产线	/	80		35	20	0	40	48.0		20	22.0	1	
9		数控机床	/	80		45	10	0	50	46.0		20	20.0	1	
10		剪切机	/	80		46	20	0	40	48.0		20	22.0	1	
11		钻床	/	80		48	25	0	35	49.1		20	23.1	1	
12		车床	/	80		48	28	0	32	49.9		20	23.9	1	
13		磨床	/	80		44	24	0	36	48.9		20	22.9	1	
14		砂轮机	/	80		50	24	0	36	48.9		20	22.9	1	
15		焊机	/	80		50	25	0	35	49.1		20	23.1	1	
16		搅拌机	/	80		25	30	0	35	49.1		20	23.1	1	

2、防治措施

为降低噪声、改善环境质量，建设单位拟采取隔声、减振等防治措施。

①所有设备应尽量布置在室内；

②对项目高噪声设备应合理加装防震垫或设置隔消声片等，以降低机器的噪声强度；

③风机进气口设置消声器；

④合理规划布局，高噪声设备应远离厂界及声环境敏感保护目标；

⑤保证设备处于良好的运转状态，并对主要噪声设备进一步采取减振、隔声、消声等降噪措施，确保噪声达标排放；

⑥加强车间周围环境绿化，种植常绿树种，形成降噪绿化带。

3、噪声影响及达标分析

本次评价拟采用《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）中的噪声传播衰减方法进行预测，预测模式如下。

（1）室外点声源在预测点产生的声级计算公式：

A、已知声源的倍频带声功率级时，预测点位置的倍频带声压级 Lp（r）计算公式为：

Lp（r）=Lw+Dc－A

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

式中：Lw——声源的倍频带声功率级，dB；

Dc——指向性校正，dB；对辐射到自由空间的全向点声源 Dc=0dB；

A——倍频带衰减，dB；

A_{div}——几何发散引起的倍频带衰减，dB；

A_{atm}——大气吸收引起的倍频带衰减，dB；

A_{gr}——地面效应引起的倍频带衰减，dB；

A_{bar}——声屏障引起的倍频带衰减，dB；

A_{misc}——其它多方面效应引起的倍频带衰减，dB。

B、已知靠近声源处某点的倍频带声压级 Lp（r0）时，预测点位置的倍频带声压级 Lp（r）计算公式为：

L_p（r）=L_p（r_0）－A 或 Lp（r）=Lw－A－8

预测点的 A 声级 LA（r），可用 8 个倍频带的声压级按如下公式计算：

$$L_A(r) = 10\ Lg\left[\sum_{i=1}^{8} 10^{0.1(Lpi(r)-\Delta Li)}\right]$$

式中：Lpi(r)——预测点 r 处，第 i 倍频带声压级，dB；

△Li——i 倍频带 A 计权网络修正值，dB。

C、在只能获得 A 声功率级或某点的 A 声级时，可做如下近似计算：

L_A（r）=L_{Aw}+Dc－A

或：L_A（r）=L_A（r_0）－A

A 可选择对 A 声级影响最大的倍频带计算，一般可选中心频率为 500Hz 的倍频带做估算。

（2）噪声预测值计算

点声源的几何发散衰减为：A_{div}=20lg（r/r_0）；其它各种因素（包括声屏障、遮挡物、空气吸收、地面效应）引起的衰减计算可详见导则。

建设项目声源对预测点产生的贡献值（Leqg）为：

$$L_{eqg} = 10\ Lg\left[\frac{1}{T}\left(\sum_{i=1}^{n} t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^{m} t_i 10^{0.1L_{Aj}}\right)\right]$$

式中：tj——在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

tj——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；

N——室外声源个数；

M——等效室外声源个数。

表 4-21 各预测点的噪声贡献值（单位：dB(A)）

声环境保护目标名称	噪声标准值 dB(A)		噪声预测值 dB(A)		超标和达标情况	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界 N_1	65	55	50.25	50.25	达标	达标
南厂界 N_2	65	55	49.58	49.58	达标	达标
西厂界 N_3	65	55	48.55	48.55	达标	达标
北厂界 N_4	65	55	46.42	46.42	达标	达标

经预测，本项目建成后噪声在通过合理布局、距离衰减后，昼间厂界最大噪声影响值为 50.25dB(A)，夜间厂界最大噪声影响值为 50.25dB(A)，厂界均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，对周围声环境影响较小，不会降低当地的环境声功能级别。

同时建议企业采取的降噪措施包括：

①加强生产设备的日常维护与保养，保证机器的正常运转，建立设备定期维护、保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声；

②适当在部分高噪声的机械底座加设防振垫；

③加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；

④高噪声设备设置在远离南厂界的位置；

综上所述，本项目对区域声环境影响较小。

4、监测计划

表 4-22 项目监测计划一览表

时段	类型	监测位置	监测项目	频次	执行排放标准
营运期	噪声	厂界	Leq（A）	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准

五、固废环境影响和保护措施

1、固体废物产生及处置情况

本项目建成后全厂运营期产生的固体废弃物主要为炉渣、废砂、敲冒口报废铸件、金属边角料、废钢丸、焊渣、收集尘、废布袋、废金刚石磨片、废泡沫边角料、废砂模、车间内自然沉降收集尘；危险废物主要有：金属屑、废活性炭、

喷淋废液、废乳化液、废乳化液桶、废切削液、废切削液桶、废包装桶、废包装袋；生活垃圾等。

①炉渣

根据建设方提供的资料，运营期炉渣产生量为3t/a，属于一般固废，暂存于厂区内一般固废暂存间，统一收集后外售综合利用。

②废砂

根据建设方提供的资料，项目年产生废砂50t，定期由利用单位回收利用。

③敲冒口报废铸件

根据建设方提供的资料，敲冒口报废铸件产生量约25t/a。

④金属边角料

根据建设方提供的资料，本项目机加工过程中金属边角料的产生量为10t/a，统一收集后外售综合利用。

⑤废钢丸

根据建设方提供的资料，本项目抛丸过程中废钢丸产生量约1.5t/a，统一收集后外售综合利用。

⑥焊渣

使用焊条的焊接过程中会产生少量焊渣，主要来源于焊条夹持部分使用后和清理焊缝产生的废弃物。根据《车加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍等，湖北大学学报（自然科学版），2010年9月，第32卷第3期），夹持部分占焊条量的1/11，清理焊缝时焊渣量为焊条使用量的4%左右，本项目建成后使用焊条约1t/a，则焊渣的产生量约为0.13t/a，作为一般固废统一收集后外售综合利用。

⑦收集尘和废布袋

根据源强核算，项目年布袋除尘收集尘为45.7225t/a，焊接除尘收集尘为0.0162t/a，打磨除尘收集尘为0.0405t/a，故收集尘共为45.7792t/a。根据建设方提供的资料，年废布袋产生量约0.8t/a。

⑧废金刚石磨片

根据建设方提供的资料，本项目打磨过程中废金刚石磨片产生量约0.8t/a，统一收集后外售综合利用。

⑨废泡沫边角料

根据建设方提供的资料，废泡沫边角料产生量为0.1t/a，收集后外售综合利用。

⑩废砂模

项目每年需更换1%的原砂、石英砂、宝珠砂，故产生废砂13t/a，属于一般固体废物，交由相关公司清运。

⑪车间内自然沉降收集的粉尘

根据工程分析，项目年车间内自然沉降收集的粉尘约68.8t。

⑫金属屑

本项目机加工过程中金属屑产生量为5t/a，按照危废收集，经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用。

⑬废活性炭

根据工程分析，项目年产生废活性炭41.1666t/a。

⑭喷淋废液

根据水平衡，项目年产生喷淋废液4t。

⑮废乳化液

本项目机械加工过程中，使用的乳化液用量为0.5t/a,故产生废乳化液1.1t/a，其中包括1t的乳化液配置用水和0.1t的乳化原液，属于危险废物，委托有资质单位安全处置。

⑯废乳化液桶

根据建设单位提供资料，乳化液使用量为0.5t/a，乳化液50kg/桶，则每年产生10个废乳化液桶，1个乳化液桶重约1kg，则项目废乳化液桶产生量为（10*1）/1000=0.01t。

⑰废切削液桶

根据企业提供资料，本项目切削液使用量为0.4t/a（50kg/桶），则每年产生8个废切削液桶（约0.04t/a）。本项目产生的废切削液桶全部委托有资质的单位处置且按危废要求存储。

⑱废切削液

本项目机械加工过程中，产生废切削液0.88t/a，其中包括0.8t的切削液配置用水和0.08t的切削原液，属于危险废物，委托有资质单位安全处置。

⑲废包装桶、废包装袋

根据建设方提供的资料，本项目树脂和固化剂等原辅料使用包装桶、包装袋包装，产生的废包装桶、废包装袋按危废要求存储，产生废包装桶1t/a、废包装袋0.2t/a，作为危险废物收集后委托有资质单位处置。

⑳生活垃圾

职工办公生活会产生生活垃圾，本项目职工人数60人，年工作300天，生活垃圾产生系数以1kg/（人·天）计，则生活垃圾年产量为18t/a，委托环卫部门统一处理。

（2）一般固体废物属性判定

根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）的规定，判断每种副产物是否属于固体废物，本项目判定结果详见下表。

表4-23 本项目固体废物产生情况及属性判断结果一览表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	产生量（t/a）	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	炉渣	熔化	固态	颗粒物	3	√	/	《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2025）
2	废砂	砂处理	固态	颗粒物	50	√	/	
3	敲冒口报废铸件	敲冒口	固态	钢铁	25	√	/	
4	金属边角料	机加工	固态	钢铁	10	√	/	
5	废钢丸	抛丸	固态	钢	1.5	√	/	

6	焊渣	焊接	固态	有机物	0.13	√	/	
7	收集尘	废气治理	固态	有机物	45.7792	√	/	
8	废布袋	废气治理	固态	纤维	0.8	√	/	
9	废金刚石磨片	打磨	固态	钢	0.8	√	/	
10	废泡沫边角料	切割	固态	泡沫	0.1	√	/	
11	废砂模	砂处理	固态	砂、有机物	13	√	/	
12	车间内自然沉降收集的粉尘	砂处理	固态	有机物	68.8	√	/	
13	金属屑	机械加工	固态	钢、切削液	5	√	/	
14	废活性炭	废气治理	固态	活性炭、有机废气	41.1666	√	/	
15	喷淋废液	废气治理	液态	有机物	4	√	/	
16	废乳化液	机加工	液态	乳化液、水	1.1	√	/	
17	废乳化液桶	机加工	固态、液态	乳化液、塑料	0.01	√	/	
18	废切削液	机械加工	液态	切削液、水	0.88	√	/	
19	废切削液桶	机械加工	固液	塑料、切削液	0.04	√	/	
20	废包装桶	原料包装	固态	有机物	1	√	/	
21	废包装袋	原料包装	固态	有机物	0.2	√	/	
22	生活垃圾	办公生活	固态	塑料、纸等	18	√	/	

2、固废属性判定

根据《国家危险废物名录》（2025 版）以及《危险废物鉴别标准通则》

（GB5085.7-2019），判定建设项目的固体废物是否属于危险废物。本项目固体废物产生源强汇总见表 4-24。

表 4-24 本项目固体废物产生源强汇总表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	预测产生量（t/a）
1	炉渣	一般固废	熔化	固态	颗粒物	/	/	900-099-S59	3
2	废砂		砂处理	固态	颗粒物	/	/	900-001-S59	50
3	敲冒口报废铸件		敲冒口	固态	钢铁	/	/	900-099-S59	25
4	金属边角料		机加工	固态	钢铁	/	/	900-099-S59	10
5	废钢丸		抛丸	固态	钢	/	/	900-099-S59	1.5
6	焊渣		焊接	固态	有机物	/	/	900-099-S59	0.13
7	收集尘		废气治理	固态	有机物	/	/	900-099-S59	45.7792
8	废布袋		废气治理	固态	纤维	/	/	900-099-S59	0.8
9	废金刚石磨片		打磨	固态	钢	/	/	900-099-S59	0.8
10	废泡沫边角料		切割	固态	泡沫	/	/	900-099-S59	0.1
11	废砂模		砂处理	固态	砂、有机物	/	/	900-001-S59	13
12	车间内自然沉降收集的粉尘		砂处理	固态	有机物	/	/	900-099-S59	68.8
13	生活垃圾		办公生活	固态	塑料、纸等	/	/	900-099-S64	18
14	金属屑	危险废物	机械加工	固态	钢、切削液	T	HW09	900-006-09	5
15	废活性炭		废气治理	固态	活性炭、有机废	T	HW49	900-039-49	41.1666

					气				
16	喷淋废液		废气治理	液态	有机物	T/In	HW49	772-006-49	4
17	废乳化液		机加工	液态	乳化液、水	T	HW09	900-006-09	1.1
18	废乳化液桶		机加工	固态、液态	乳化液、塑料	T/In	HW49	900-041-49	0.01
19	废切削液		机械加工	液态	切削液、水	T	HW09	900-006-09	0.88
20	废切削液桶		机械加工	固液	塑料、切削液	T/In	HW49	900-041-49	0.04
21	废包装桶		原料包装	固态	有机物	T/In	HW49	900-041-49	1
22	废包装袋		原料包装	固态	有机物	T/In	HW49	900-041-49	0.2

表 4-25 本项目建成后固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	产生情况		处置措施		最终去向
				核算方法	产生量（t/a）	工艺	处置量（t/a）	
熔化	机械钢壳炉	炉渣	一般固废	物料衡算	3	外售综合利用	3	资源回收单位
砂处理	砂处理系统	废砂	一般固废	物料衡算	50	外售综合利用	50	资源回收单位
敲冒口	/	敲冒口报废铸件	一般固废	物料衡算	25	外售综合利用	25	资源回收单位
机加工	/	金属边角料	一般固废	物料衡算	10	外售综合利用	10	资源回收单位
抛丸	除尘设施	废钢丸	一般固废	物料衡算	1.5	外售综合利用	1.5	资源回收单位
焊接	焊机	焊渣	一般固废	物料衡算	0.13	外售综合利用	0.13	资源回收单位
废气治理	除尘设施	收集尘	一般固废	物料衡算	45.7792	外售综合利用	45.7792	资源回收单位
废气治理	除尘设施	废布袋	一般固废	物料衡算	0.8	外售综合利用	0.8	资源回收单位
打磨	砂轮机	废金刚石磨片	一般固废	物料衡算	0.8	外售综合利用	0.8	资源回收单位
切割	数控泡沫切割机	废泡沫边角料	一般固废	类比法	0.1	外售综合利用	0.1	资源回收单位
砂处理	砂处理系统	废砂模	一般固废	物料衡算	13	外售综合利用	13	资源回收单位

砂处理	/	车间内自然沉降收集的粉尘	一般固废	物料衡算	68.8	外售综合利用	68.8	资源回收单位
办公生活	/	生活垃圾	一般固废	物料衡算	18	环卫	18	环卫
机械加工	机械加工设备	金属屑	危险废物	物料衡算	5	有资质单位处理处置	5	有资质单位处理处置
废气治理	废气处理设施	废活性炭	危险废物	物料衡算	41.1666	有资质单位处理处置	41.1666	有资质单位处理处置
废气治理	废气处理设施	喷淋废液	危险废物	物料衡算	4	有资质单位处理处置	4	有资质单位处理处置
机加工	机械加工设备	废乳化液	危险废物	物料衡算	1.1	有资质单位处理处置	1.1	有资质单位处理处置
机加工	机械加工设备	废乳化液桶	危险废物	物料衡算	0.01	有资质单位处理处置	0.01	有资质单位处理处置
机械加工	机械加工设备	废切削液	危险废物	物料衡算	0.88	有资质单位处理处置	0.88	有资质单位处理处置
机械加工	机械加工设备	废切削液桶	危险废物	物料衡算	0.04	有资质单位处理处置	0.04	有资质单位处理处置
原料包装	/	废包装桶	危险废物	类比法	1	有资质单位处理处置	1	有资质单位处理处置
原料包装	/	废包装袋	危险废物	类比法	0.2	有资质单位处理处置	0.2	有资质单位处理处置

3、固体废物环境影响分析

本项目运营期固体废物管理需执行工业固体废物申报登记制度，必须按照国务院环境保护行政主管部门的规定，向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门提供工业固体废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。当前款规定的申报事项有重大改变的，应当及时申报。

（1）处置方式

本项目运营期产生的炉渣、废砂、敲冒口报废铸件、金属边角料、废钢丸、

焊渣、收集尘、废布袋、废金刚石磨片、废泡沫边角料、废砂模、车间内自然沉降收集尘、金属屑、废活性炭、喷淋废液、废乳化液、废乳化液桶、废切削液、废切削液桶、废包装桶、废包装袋、生活垃圾。炉渣、废砂、敲冒口报废铸件、金属边角料、废钢丸、焊渣、收集尘、废布袋、废金刚石磨片、废泡沫边角料、废砂模、车间内自然沉降收集尘收集后外售综合利用；金属屑按照危废收集，经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025 年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用；废活性炭、喷淋废液、废乳化液、废乳化液桶、废切削液、废切削液桶、废包装桶、废包装袋属于危险废物，收集后存在专门的防渗防漏的危险废物贮存库处，定时由资质单位外运处理；生活垃圾委托环卫清运。固体废物均得到合理处置，不外排。固体废物利用处置方式评价见表 4-26。

表 4-26 本项目固体废物利用处置方式评价表

序号	固废名称	产生工序	属性	废物代码	产生量（t/a）	最大储存量（吨）	利用处置方式	利用处置单位
1	炉渣	熔化	一般固废	900-099-S59	3	0.5	收集后外售综合利用	综合利用单位
2	废砂	砂处理		900-001-S59	50	5		
3	敲冒口报废铸件	敲冒口		900-099-S59	25	3		
4	金属边角料	机加工		900-099-S59	10	1		
5	废钢丸	抛丸		900-099-S59	1.5	0.5		
6	焊渣	焊接		900-099-S59	0.13	0.13		
7	收集尘	废气治理		900-099-S59	45.7792	8		
8	废布袋	废气治理		900-099-S59	0.8	0.8		
9	废金刚石磨片	打磨		900-099-S59	0.8	0.8		
10	废泡沫边角料	切割		900-099-S59	0.1	0.1		

11	废砂模	砂处理		900-001-S59	13	5		
12	车间内自然沉降收集的粉尘	砂处理		900-099-S59	68.8	10		
13	生活垃圾	办公生活		900-099-S64	18	0.5	环卫清运	环卫部门
14	金属屑	机械加工		900-006-09	5	0.8	经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用	经过滤达到静置无滴漏切削液且满足《国家危险废物名录（2025年版）》豁免条件后统一收集外售综合利用
15	废活性炭	废气治理	危险废物	900-039-49	41.1666	7	委托有资质单位安全处置	有资质危废处置单位
16	喷淋废液	废气治理		772-006-49	4	0.8		
17	废乳化液	机加工		900-006-09	1.1	0.5		
18	废乳化液桶	机加工		900-041-49	0.01	0.01		
19	废切削液	机械加工		900-006-09	0.88	0.88		
20	废切削液桶	机械加工		900-041-49	0.04	0.04		
21	废包装桶	原料包装		900-041-49	1	0.5		
22	废包装袋	原料包装		900-041-49	0.2	0.2		

（2）暂存

根据《排污许可证申请与核发技术规范工业固体废物（试行）》HJ1200-2021中相关要求，对本项目固体废物贮存、运输、处置以及方案有效性分析如下：

1）固废贮存场所（设施）要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范工业固体废物（试行）》HJ1200-2021中相关要求，对本项目固体废物贮存、运输、处置以及方案有效性分析如下：

1）固废贮存场所（设施）要求

本项目新建50m^{2}的一般工业固废堆场，一般固废堆场应贮存过程应满足相应防渗防雨淋、防扬尘等环境保护要求。建设项目生活垃圾由环卫部门清运，炉渣、废砂、敲冒口报废铸件、金属边角料、废钢丸、焊渣、收集尘、废布袋、废金刚石磨片、废泡沫边角料、废砂模、车间内自然沉降收集尘收集后外售综合利用。因此，项目一般工业固废的收集、贮存对环境的影响较小。

2）危废仓库：本项目拟在车间内设置危废仓库，面积约15m^2，厂区内危废主要为金属屑、废活性炭、喷淋废液、废乳化液、废乳化液桶、废切削液、废切削液桶、废包装桶、废包装袋，收集后存在专门的防渗防漏的危险废物贮存库处，定时由资质单位外运处理，实际每平方米堆场可储存袋装危废量约1t。结合危废仓库内危废需分类存放，危废仓库有效储存面积约为80%，因此项目设置15m^{2}危废仓库是可行。

项目危废仓库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求建设。其中，基础防渗层为至少1m厚粘土层（渗透系数≦10^{-7}cm/s）或2mm厚高密度聚乙烯，或至少2mm厚的其他人工材料（渗透系数≦10^{-10}cm/s），做到防风、防雨、防晒、防渗等。危废库建设管理要求：

I、应当设置专用的贮存设施或场所，贮存设施或场所应遵照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)设置，并分类存放、贮存，并必须采取防扬散、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放。

II、对危险固废储存场所应进行处理，消除危险固废外泄的可能。

III、危险废物禁止混入非危险废物中贮存，禁止与旅客在同一运输工具上载运。

IV、固体废物不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒。如将固体废物用防静电的薄膜包装于箱内，再采用专用运输车辆进行运输。

V、在包装箱外可设置醒目的危险废物标志，并用明确易懂的中文标明箱内所装为危险废物。

VI、对危险废物的容器或包装物以及收集、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等。

（3）安全贮存技术要求

1）一般工业固废

不得露天堆放，防止雨水进入产生二次污染。一般固废库按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)I类场标准相关要求建设，地面基础及内墙采取防渗措施，使用防水混凝土。一般固体废物按照不同的类别和性质，分区堆放。规范设置一般固废库，建立完善固体废物防范措施和管理制度。

根据《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》(苏环办[2023]327号)、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》(苏环办[2024]16号)、《一般工业固体废物环境管理工作指南》(环办固体函[2026]18号)，产废单位应建立健全覆盖产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的一般工业固体废物污染防治责任制度，规范建立环境管理台账，如实记录固废的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，强化全过程跟踪管控，做到来源可追溯、去向可查询、责任可追究。鼓励产废单位使用电子台账，推动其与江苏省固体废物管理信息系统(以下简称固废系统)数据对接，逐步实现台账信息化、数据实时化、管理闭环化。

2）危险废物

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，危险废物的收集、运输应按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求进行。具体要求如下：

①各类废物分类编号，用固定的容器密闭贮存。废弃物入室堆放前，均需填写入场清单，经核准后方可入场。

②危险废物的容器上必须粘贴符合标准要求的标签，标明贮存日期、名称、成份、数量及特性。

③贮存区地面经防渗处理，于危废库内堆放。

一般固废转运要求：

产生单位委托运输、利用、处置一般工业固体废物的，要对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求，并跟踪最终利用处置去向，严禁委托给无利用处置能力的单位和个人，收集单位应落实并跟踪最终利用处置去向。省内转移污泥要严格执行电子转运联单制度，转移其他一般工业固体废物的逐步执行。跨省转移贮存、处置一般工业固体废物的，严格执行审批程序。跨省转出利用一般工业固体废物的，执行备案流程，严禁未备先转。接受跨省移入利用一般工业固体废物的单位，应在接受前向属地生态环境部门提供种类、数量、贮存、利用处置等有关资料，防范污染二次转移。

对接受的一般工业固体废物与合同约定内容不相符的，应予退回，同时向属地生态环境部门报告。

按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ1259-2022），建立危险废物管理台账，如实记录相关信息，并通过国家危险废物信息管理系统申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。根据我国《固体废物污染环境防治法》和《国家危险废物名录（2025年版）》的相关规定，危废产生单位均应制定管理计划、建立台账并如实申报。

（4）危险废物的转运要求如下

①做好每次外运处置危险废物的运输登记，认真填写危险废物转移联单。

②危废处置单位的运输人员必须掌握危废运输的安全知识，了解所运载的危废性质、危害性包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。运输车辆必须具

有车辆危险货物运输许可证。

③处置单位在运输危险废物时必须配备押运人员，并随时处于押运人员的监管之下，不得超载、超运，严格按照所在城市规定的行车时间和行车路线行驶，不得进入禁止通行的区域。

④危险废物在运输途中若发生被盗、丢失、遗散、泄露等情况时，处置单位及押运人员必须立即向当地公安部门报告，并采取一切可能的警示措施。

（5）固废贮存场所设置规范

按照《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及其修改单和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等要求，规范设置危险废物识别标识，按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。

相关具体要求详见下表。

表4-27危险废物贮存设施视频监控布设要求

设置位置		监控范围	监控系统要求		
			设置标准	监控质量要求	存储传输
一、贮存设施	全封闭式仓库出入口。	全景视频监控，清晰记录危险废物入库、出库行为。	1、监控系统须满足《公共安全视频监控联网系统信息传输、交换、控制技术要求》（GB/T28181-2016）、《安全防范高清视频监控系统技术要求》（GA/T1211-2014）等标准； 2、所有摄像机须支持ONVIF、《安全防范视频监控联网系统信息传输、交换、控制技术要求》（GB/T28181-2016）标准协议。	1、须连续记录危险废物出入库情况和物流情况，包含录制日期及时间显示，不得对原始影像文件进行拼接、剪辑和编辑，保证影像连贯； 2、摄像头距离监控对象的位置应保证监控对象全部摄入监控视频中，同时避免人员、设备、建筑物等的遮挡，清楚辨识贮存、处理等关键环节； 3、监控区域24小时须有足够的光源以保证画面清晰辨识。无法保证24小时足够光源的区域，应安装全景红外夜视高清视频监	1、包含储罐、贮槽液位计在内的视频监控系统应与中控室联网，并存储于中控系统。没有配备中控系统的，应采用硬盘或其他安全的方式存储，鼓励使用云存储方式，将视频记录传输至网络云端按相关规定存储； 2、企业应当做好备用电
	全封闭式仓库内部。	全景视频监控，清晰记录仓库内部所有位置危险废物情况。			
	围墙、防护栅栏隔离区域。	全景视频监控，画面须完全覆盖围墙围挡区域、防护栅栏隔离区域。			
		1、含数据输出功能的液位计； 2、全景视频监控，画面须完全覆盖罐区、贮槽区域。			

				控； 4、视频监控录像画面分辨率须达到300万像素以上。	源、视频双备份等保障措施，确保视频监控全天24小时不间断录像，监控视频保存时间至少为3个月。
二、装卸区域		全景视频监控，能清晰记录装卸过程，抓拍驾驶员和运输车辆车牌号码等信息。	同上。	同上。	同上。
三、危废运输车辆通道（含车辆出口和入口）。		1、全景视频监控，清晰记录车辆出入情况； 2、摄像机应具备抓拍驾驶员和车牌号码功能。	同上。	同上。	同上。

（6）环境影响评价结论

项目建有一般固废库与危废库，并按照国家与地方有关规定进行规范管理。项目所有固体废物全部分类收集后暂存在相应库房，危险废物定期交有相应资质的单位处置。项目固废存储场所规范管理，所有固体废物均能得到合理、有效的处置，对环境影响较小。

项目危险废物贮存场所（设施）具体情况见表 4-28。

表 4-28 全厂危险废物暂存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	产生量 t/a	贮存方式	贮存周期	最大储存量 t	危废仓库面积	是否满足要求
1	危废仓库	废活性炭	HW09	900-006-09	车间内	41.1666	吨袋封装	60d	7	15m^2	是
2		喷淋废液	HW49	900-039-49		4	桶装	60d	0.8		

							堆存				
3		废乳化液	HW49	772-006-49		1.1	桶装堆存	60d	0.5		
4		废乳化液桶	HW09	900-006-09		0.01	堆存	60d	0.01		
5		废切削液	HW49	900-041-49		0.88	桶装堆存	60d	0.88		
6		废切削液桶	HW09	900-006-09		0.04	堆存	60d	0.04		
7		废包装桶	HW49	900-041-49		1	堆存	60d	0.5		
8		废包装袋	HW49	900-041-49		0.2	堆存	60d	0.2		

（7）危险废物贮存场所（设施）环境影响分析

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），本项目危险废物贮存场所选址相符性见下表。

表 4-29 选址相符性分析

标准	标准内容	相符性分析
《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	①地质结构稳定，地震烈度不超过 7 度的区域内；②设施底部必须高于地下水最高水位；③应依据环境影响评价结论确定危险废物集中贮存设施的位置及其与周围人群的距离，并经具有审批权的环境保护行政主管部门批准，并可作为规划控制的依据；④应避免建在溶洞区或易遭受严重自然灾害入洪水、滑坡、泥石流、潮汐等影响的地区；⑤应建在易燃、易爆等危险品仓库、高压输电线路防护区域以外；⑥应位于居民中心区常年最大风频的下风向。	危废仓库选址能够达到《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

各类危险废物由密闭容器收集后暂存于危废暂存区内，不得露天放置，放置场所做好地面的硬化防腐，并设置明显的标志。

（8）运输过程的环境影响分析

项目危废暂存库严格按照“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）要求进行设置，定期由有资质单位使用危废运输车托运、处理处置。项目危废厂内运输过

程中可能产生滴漏，由建设单位内清洁人员进行收集清理，放置在危废暂存区内，不会散落或泄露至厂外，对周边环境影响较小。

综上，采取以上处置措施后，本项目建成后产生的固体废物均得到了妥善处置和利用，实现零排放，对外环境的影响可减至最小程度，不会产生二次污染，对环境影响较小。

六、地下水、土壤

1、污染环节分析

本项目建成后可能对地下水、土壤环境造成影响的环节主要有：生产车间、原料区、危险废物贮存库、污水输送管道等场所发生物料泄漏造成地下水、土壤环境污染。项目可能发生的泄漏环节详见下表。

表4-30项目可能发生的泄漏环节一览表

序号	主要环节	设施	污染途径
1	生产车间	抛丸区、熔化区等	物料泄露
2	原料贮存	原料区	物料泄露
3	危废暂存	危险废物贮存库	危废泄露
4	污水输送	污水管道	污水泄露

2、污染防治措施

针对可能对地下水造成影响的各环节，按照“考虑重点，辐射全面”的防腐防渗原则，一般防渗区的防渗性能要求等效黏土防渗层Mb≥1.5m，渗透系数K≤10^{-7}cm/s；重点防腐防渗区的防渗性能要求等效黏土防渗层Mb≥6m，渗透系数K≤10^{-7}cm/s。本项目依托厂区现有闲置厂房，厂内分区防腐防渗见下表。

表4-31厂区分区防腐防渗处理措施

序号	主要环节	防渗处理措施	防渗技术要求	防渗类型
1	危废暂存	采用混凝土基础，上层铺防腐防渗环氧树脂地坪	等效混凝土防渗层Mb≥6.0m，K≤1×10^{-7}cm/s；或参照GB18598执行	重点防渗区
2	污水输送	采用防腐防渗的管道		
3	熔化区、危废仓库	采用混凝土基础，上层铺防腐防渗环氧树脂地坪		
4	原料区、成品区	混凝土硬化	等效混凝土防渗层Mb≥1.5m，K≤1×10^{-7}cm/s；或参照GB18598执行	一般防渗区
5	办公、生活区			

针对不同的防渗、防腐区域采用下列不同的措施，在具体设计中应根据实际情况在满足标准的前提下做必要的调整。

①重点防渗区

其混凝土地坪以下设计采用单层防渗结构，其层次自上而下为600g/m^{2}非织造土工布（膜上保护层）+2.0mm厚HDPE膜+4800g/m^{2}膨润土防水毯（GCL，渗透系数小于1×10^{-11}m/s）+1.5m厚压实粘土层（膜下保护层，渗透系数小于1×10^{-7}m/s）+地基土）。其中非织造土工布采用热粘连接，搭接宽度200±25mm；HDPE膜采用热熔焊接，搭接宽度100±20mm；GCL采用自然搭接，搭接宽度200±50mm。

当地坪与建筑物基础相连时，需采取防渗措施，从混凝土基础往外为橡胶沥青自粘卷材+600g/m^{2}非织造土工布+2.0mm厚HDPE膜+不锈钢扁钢压条+M8膨胀螺栓+1.0mm厚HDPE膜罩，螺栓高度在地坪以上150mm。

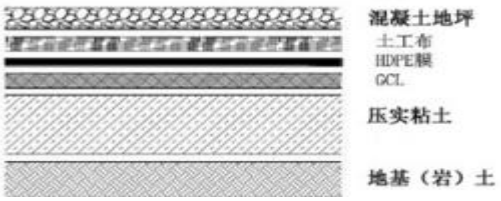
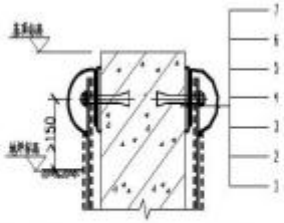


图 4-4 设计 HDPE 膜单层防渗结构示意图



1-混凝土基础；2-橡胶沥青自粘卷材；3-土工布；4-HDPE 膜；
5-不锈钢扁钢压条；6-M8 膨胀螺栓；7-1.0mmHDPE 膜罩

图 4-5HDPE 膜与基础连接示意图

②一般防渗区

混凝土地坪以下设计采用单层防渗结构，防渗层的设计方案：原土夯实-垫层-基层-抗渗钢筋混凝土层（不小于150mm）。抗渗钢筋混凝土层胀缝、缩缝及衔接缝的密封应符合下列要求：

1、嵌缝密封料宜采用道路用硅酮密封胶等耐候型密封材料；

2、嵌缝板宜采用闭孔型聚乙烯泡沫塑料板或纤维板；

3、背衬材料宜采用闭孔膨胀聚乙烯、聚氯乙烯或弹性聚丙烯泡沫棒，泡沫棒直径不应小于缝宽的1.25倍。

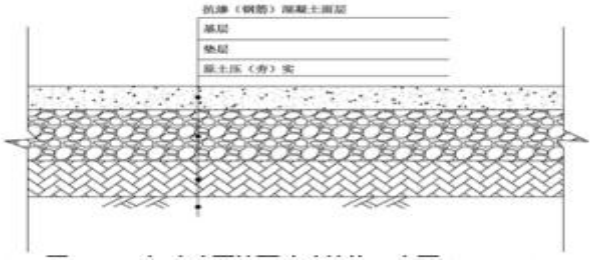


图 4-5 一般防渗区地面防渗结构示意图

3、跟踪监测

对照《环境影响评价技术导则地下水环境（HJ610-2016）》、《环境影响评价技术导则-土壤环境》（HJ964-2018），本项目无需进行地下水、土壤跟踪监测。

七、生态环境影响分析

本项目位于建湖县上冈镇复兴村（上冈产业园纬二路12号），利用现有厂房进行生产，不新增工业用地，项目用地范围内无生态环境保护目标，对区域生态环境影响较小。

八、环境风险

（1）环境风险潜势初判

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中附录 B 表 B.1 及表 B.2 中的突发环境事件风险物质以及《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），依据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），计算项目涉及的危险物质在厂界内的最大存在总量与临界量的比值 Q。

表 4-32 建设项目 Q 值确定表

序号	物质名称	性状	最大使用及储存量（qn/t）	临界量（Qn/t）	q/Q
1	切削液	液体	0.1	1000	0.0001
2	乳化油	液体	0.1	1000	0.0001
3	热熔胶	液体	0.1	100	0.001

4	危险废物	固、液体	9.93	50	0.1986
合计（Σq/Q）					0.1998

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中环境风险评价工作等级划分基本原则。本项目Q＜1环境风险潜势为I级，结合上表可知，本项目的风险评价等级为简单分析。

表4-33评价工作等级划分

环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 a

（2）影响环境的途径

根据可能发生突发环境事件的情况下，污染物的转移途径如表4-34。

表4-34事故污染物转移途径

事故类型	事故位置	事故危害形式	污染物转移途径		
			大气	排水系统	土壤、地下水
泄漏	机加工、原料区、熔化区、砂处理区和危废仓库	气态	扩散	/	/
		液态	/	漫流	渗透、吸收
			/	废水、雨水、消防废水	渗透、吸收
火灾引发的次伴生污染	机加工、原料区、熔化区、砂处理区和危废仓库	毒物蒸发	扩散	/	/
		烟雾	扩散	/	/
		伴生毒物	扩散	/	/
		消防废水	/	废水、雨水、消防废水	渗透、吸收
环境风险防控设施失灵或非正常操作	环境风险防控设施	气态	扩散	/	/
		固态	/	/	渗透、吸收
非正常工况	生产装置、储存系统	气态	扩散	/	/
		液态	/	雨水、消防废水	渗透、吸收
污染治理设施非正常运行	废气处理系统	废气	扩散	/	/
	危废仓库	固废	/	/	渗透、吸收
厂内外运输系统故障	输送系统	气态	扩散	/	/
		液态	/	雨水、消防废水	/
		固态	/	/	渗透、吸收

（3）环境风险危害后果

本项目建成后全厂生产过程中涉及的有毒有害及易燃易爆原辅料存储具有潜在的危害，在贮存、运输和生产过程中可能发生泄漏和火灾爆炸，对各环境要

素产生一定的危害，具体危害见表 4-35。

表 4-35 本项目风险物质事故状况下的危害一览表

环境要素	危害后果
大气污染	燃烧产生的次生 CO、NOx 等有毒物质以气态形式挥发进入大气，产生的伴生/次生危害，造成大气污染，影响周边居民。
地表水污染	有毒物质经清净下水管等排水系统混入清净下水、消防水、雨水中，经厂区排水管线流入地表水体，造成水体污染。
土壤、地下水污染	有毒物质自身和次生的有毒物质经过渗透、吸收等途径进入土壤，造成土壤、地下水污染。

（4）环境风险防范措施及应急要求

①安全管理制度

建立危险废弃物安全管理制度。危险废弃物应妥善收集并转移至持有危险废物处置许可证的单位进行处置。

②生产车间设计安全防范措施

a 项目初步设计重点考虑工艺、设备的安全可靠性。工艺、设备设计中预留有足够的安全裕度。

b 对生产工艺过程隔离操作，加强自动化。尽可能采用自控系统和计算机技术，提高装置的本质安全度，避免作业人员接触危险物质。

c 加强通风及设备维修，杜绝设备、阀门连接点的跑、冒、滴、漏。

d 对部分危险设备增设电磁阀等快速隔断装置，一旦出现异常，立即切断入料。

e 保证供水和水压。

f 设备严格地进行气密性和耐压试验检查，并安装安全阀和温度、压力调节、控制装置。

g 装置设置超温报警系统，并保证其有效运行。

h 建立一套完好的操作记录，建立实验设备运行台账，做到一机一档，发现问题及时解决。

（5）环境风险应急措施

①废气处理措施故障应急防范措施

应加强对废气处理系统等的日常管理，及时保养与维修。建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。废气处理设施发生故障，导致废气无法达标排放时，应立即同时通知负责人，停止相应产污工段的生产运行，及时维修，确保废气稳定达标排放。

②大气污染事件保护目标的应急措施

a 根据泄漏污染物的性质，事件类型、可控性、严重程度和影响范围、风向和风速，结合自动控制、自动监测、检测报警、紧急切断及紧急停车等工艺技术水平，分析事件发生时危险物质的扩散速率，选用合适的预测模式，分析对可能受影响区域（敏感保护目标）的影响程度；

b 向环保部门求助，并通知周边可能受影响区域的单位、人员，及时组织疏散；

c 疏散人群可就近进行紧急避难；

d 配合地方 110 和政府工作人员，对厂区周边道路进行隔离或交通疏导；

e 发生环境空气异味造成居民上访时，环保部门及时对上访情况进行核实，根据核实情况进行紧急处理。如果由于环境性火灾爆炸造成的环境空气异味，应组织环境监测组对周边环境布点监控，根据监测结果制定相应的控制措施，包括人员的疏散、撤退，如发生中毒事件应及时拨打急救电话 120 施行急救。需对外披露信息时，由公司领导或指定发言人披露。

③火灾的应急措施

II级响应下的应急处置方案

a 火灾发现人立即用电话等方式通知值班领导和保安室；

b 值班领导(总值班)立即判断响应级别，果断启动公司《事故应急救援预案》；

c 值班领导立即向上级领导汇报，请求指令；

d 值班领导指挥事故现场利用灭火器、黄沙、雾状水、泡沫等进行自救；(救护人员带空气呼吸器穿防护服，在雾状水的保护下抢险)

e 根据现场实际情况，可以采用消防水喷淋水保护，水冷却系统保护储罐和火场相邻设备、管线等，保护临近目标；

f 切断公司雨排水总排口。

g 值班领导认真做好书面的事故记录，并向公司领导汇报：

II级响应上升到I级响应的应急处置方案

a 现场应急指挥部立即向建湖县相关部门，同时聘请有关专家，组建一级响应现场指挥部；

b 由于现场火势大，难以靠近，现场救援工作有专业队伍承担；

c 撤离灾害现场人员，划定警戒区域，组织周边居民疏散，实施戒严。

d 引导专业救援人员、物资进出；

e 组织环保部门，做好环境污染监测；

f 公司落实后勤保障，确保参战人员的生活物资。

g 切断雨排水总排口。

值班领导做好救援工作过程信息传达，配合工作，随时做好书面记录。如命令传达、物资数量、新的救援、实施时间、总攻时间等。

④固体废弃物应急措施

危险废物收集措施：

危险废物在收集时应清楚危险废物的类别及主要成分，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移和运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《省生态环境厅关于做好江苏省危险废物全生命周期监控系统上线运行工作的通知》（苏环办[2020]401 号）中的相关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。

危险废物贮存措施：

a 禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装。

b 盛装危险废物的容器上必须粘贴符合本标准附录 A 所示的标签。

c 危险废物贮存设施在施工前应做环境影响评价。

危险废物堆放措施

a 基础必须防渗，防渗层为至少 1 米厚粘土层（渗透系数≤10^{-7} 厘米/秒），或 2 毫米厚高密度聚乙烯，或至少 2 毫米厚的其它人工材料，渗透系数≤10^{-10} 厘米/秒。

b 堆放危险废物的高度应根据地面承载能力确定。

c 衬里放在一个基础或底座上。

d 衬里要能够覆盖危险废物或其溶出物可能涉及到的范围。

e 衬里材料与堆放危险废物相容。

f 在衬里上设计、建造浸出液收集清除系统。

g 应设计建造径流疏导系统，保证能防止 25 年一遇的暴雨不会流到危险废物堆里。

h 危险废物堆内设计雨水收集池，并能收集 25 年一遇的暴雨 24 小时降水量。

i 危险废物堆要防风、防雨、防晒。

j 不相容的危险废物不能堆放在一起。

k 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。不相容危险废物要分别存放或存放在不渗透间隔分开的区域内，每个部分都应有防漏裙脚或储漏盘，防漏裙脚或储漏盘的材料要与危险废物相容。

公司产生的主要固废如在储存过程中发生泄漏的，应将固体废物转移至专门储存场地，同时防止固体废物进入雨、污排水系统。

经上述风险防范措施后，可将建设项目产生的环境风险控制在最低水平。

⑤应急预案编制

制定风险事故应急预案的目的是为了在发生风险事故时，能以最快的速度发挥最大的效能，有序的实施救援，尽快控制事态的发展，降低事故造成的危害，减少事故造成损失。

项目生产前企业须按照《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018，2018 年 3 月 1 日实施）、《企事业单位和工业园区突发环境事件应急预案编制导则》（DB32/T3795-2020）等要求编制环境风险事故应急预案，建立应急组织机构，并定期组织学习事故应急预案和演练，根据演习情况结合实际对预案进行适当修改。应急队伍进行专业培训，做好培训记录和档案。同时，加强各应急救援专业队伍的建设，配有相应器材并确保设备性能完好。

⑥建立区域环境风险联动体系

公司应建立与园区对接、联动的区域环境风险防范体系。

a 建立厂内各生产车间的联动体系，一旦某车间发生燃爆等事故，相邻车间乃至全厂可根据事故发生的性质、大小，决定是否需要立即停产，是否需要切断污染源、风险源，防止造成连锁反应，甚至多米诺骨牌效应。

b 建设畅通的信息通道，使公司应急指挥部必须与周边企业、园区管委会及周边村庄村委会保持 24 小时的电话联系。一旦发生风险事故，可在第一时间通知相关单位组织居民疏散、撤离。

c 公司所使用的危险化学品种类及数量应及时上报园区应急指挥中心，并将可能发生的事故类型及对应的救援方案纳入园区风险管理体系。

d 园区救援中心应建立入区企业事故类型、应急物资数据库，一旦区内某一家企业发生风险事故，可立即调配其余企业的同类型救援物资进行救援，构筑“一家有难，集体联动”的防范体系。

风险事故发生后，应由专业队伍负责对事故现场进行侦察监测，若本单位监测能力不够，应立即请求盐城市建湖生态环境监测站支援。

（6）事故状态应急监测计划

当发生较大污染事故时，为及时有效的了解本企业事故对外界环境的影响，便于上级部门的指挥和调度，公司需委托建湖或盐城监测站进行环境监测，直至污染消除。

根据《突发环境事件应急监测技术规范》（HJ589-2021）及事故类型和事故大小，确定监测点布置，从发生事故开始，直至污染影响消除，方可解除监测。

①废水监测

监测点：厂内监测点布设同正常生产时的监测采样点。

监测因子：COD、氨氮、总磷、SS 等，视排放的污染因子确定。

监测频率：每 2h 一次。

②废气监测

原料的泄漏：监测因子视排放的污染因子确定，在泄漏当天风向的下风向，布设 2~5 个监测点，1~2 个位于项目厂界外 10m 处，下风向 200m、500m、1000m 处各设 1 个监测点，连续监测 2d，每天 4 次，必要时可增加监测频次。周边居民区等处可视具体风向确定点位。

废气处理设施非正常排放状况：监测因子颗粒物、非甲烷总烃、CO，在非正常排放当天风向的下风向，布设 2~5 个监测点，若当天风速较大（≥1.5m/s），则考虑在下风向 200m、500m、1000m 处各设 1 个监测点，连续监测 2d，每天 4 次；若当天风速较小（＜1.5m/s），则考虑在厂区内及下风向 150m、500m 处各设 1 个监测点，连续监测 2d，每天 4 次。居民区、保护区等保护目标处可视具体风向、风速确定点位。

③噪声监测

监测点设在正常生产运行的监测点，设备异常事故引起厂界噪声超标时，及时停机进行检修，消除异常后进行厂界监测，直至厂界达标。

九、电磁辐射

	本项目不涉及电磁辐射内容，故无需说明相关电磁辐射的环境保护措施。

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	DA001	制芯废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨	布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA001 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93）
	DA002	熔化废气	颗粒物	布袋除尘器处理+15m 高 DA002 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA003	粘土砂造型废气、浇注废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯酚、氨	二级布袋除尘+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA003 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93）
	DA004	粘土砂砂处理废气	颗粒物	二级布袋除尘器处理+15m 高 DA004 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA005	粘土砂混砂粉尘	颗粒物	布袋除尘器处理+15m 高 DA005 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA006	抛丸废气	颗粒物	布袋除尘器处理+15m 高 DA006 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA007	粘合拼接废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附处理后于 15m 高 DA007 排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015（含2024年修改单））
	DA008	消失模造型、浇注废气	颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯、甲苯、苯、炭黑尘	二级布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15m 高 DA008 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93）
	DA009	消失模砂处理、混砂废气	颗粒物	布袋除尘器处理+15m 高 DA009 排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
地表水环境	废水总排口		pH、COD、	化粪池	上冈镇污水处理厂接管标准

		SS、氨氮、总磷、总氮		
声环境	厂界	噪声	合理布局、距离衰减、建筑隔声等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348–2008）中 3 类标准
电磁辐射	无			
固体废物	一般固废仓库		一般固废仓库，位于车间内，建筑面积约 50m^2	
	危险废物		车间内设置危险废物贮存库，建筑面积约为 15m^2	
土壤及地下水污染防治措施	设置分区防渗：①重点防渗区：重点防渗区包括危险废物贮存库，采用环氧树脂膜+抗渗混凝土进行防渗，采取防渗措施后渗透系数 K≤10^{-10}cm/s。②一般防渗区：一般防渗区为厂区办公、生产区、生活区，计划采用混凝土硬化处理，满足防渗要求，环评要求加强厂区地面的维护，防止地面破损。采取防渗措施后渗透系数 K≤1.0×10^{-7}cm/s。			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	危险废物暂存场所的设置和管理严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（自 2023 年 7 月 1 日起实施）的规定。运行期严格管理，加强巡检，及时发现污染物泄漏；一旦出现泄漏及时处理，检查检修设备，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低。合理设置化学品等贮存场所，规范建设分区防渗、围堰、应急池等应急防范设施，投产前编制突发环境事件应急预案，并报属地生态环境主管部门备案。			
其他环境管理要求	（1）认真执行建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全各项环保规章制度，严格执行“三同时”制度； （2）按时办理排污许可手续； （3）确保各类污染治理设施长期、稳定、有效地运行，不得擅自拆除或者闲置废气处理设施和污水治理设施等，不得故意不正常使用污染治理设施； （4）加强全厂职工的安全生产和环境保护知识的教育。配备必要的环境管理专职人员，落实、检查环保设施的运行状况，配合当地环保部门做好本厂的环境管理、验收、监督和检查工作； （5）加强本项目的环境管理和环境监测。设专职环境管理人员，各排污口的设置和管理应按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的有关规定规范化设置； （6）加强原料及产品的储、运管理，防止事故的发生； （7）加强管道、设备的保养和维护。安装必要的用水监测仪表，减少跑、冒、滴、漏，最大限度地减少用水量； （8）加强固体废物尤其是危险废物在厂内堆存期间的环境管理。			

六、结论

综上所述，本项目的建设符合国家及地方产业政策，选址合理；各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，在建设单位切实落实本报告提出的各项污染防治和风险防范措施，加强监督管理的前提下，从环境保护角度，建设项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称		现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	本项目排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量（新建项目不填）⑤	本项目建成后全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	有组织	颗粒物（t/a）	0	0	0	0.1588	0	0.1588	0.1588
		VOCs（t/a）	0	0	0	0.3637	0	0.3637	0.3637
		非甲烷总烃（t/a）	0	0	0	0.3233	0	0.3233	0.3233
		甲醛（t/a）	0	0	0	0.006	0	0.006	0.006
		苯酚（t/a）	0	0	0	0.016	0	0.016	0.016
		氨（t/a）	0	0	0	0.45	0	0.45	0.45
		苯乙烯（t/a）	0	0	0	0.0065	0	0.0065	0.0065
		苯（t/a）	0	0	0	0.0108	0	0.0108	0.0108
		甲苯（t/a）	0	0	0	0.0011	0	0.0011	0.0011
	无组织	颗粒物（t/a）	0	0	0	5.1112	0	5.1112	5.1112
		VOCs（t/a）	0	0	0	0.4091	0	0.4091	0.4091
		非甲烷总烃（t/a）	0	0	0	0.3647	0	0.3647	0.3647
		甲醛（t/a）	0	0	0	0.006	0	0.006	0.006
		苯酚（t/a）	0	0	0	0.018	0	0.018	0.018
		氨（t/a）	0	0	0	0.1	0	0.1	0.1
		苯乙烯（t/a）	0	0	0	0.0072	0	0.0072	0.0072
		苯（t/a）	0	0	0	0.012	0	0.012	0.012
		甲苯（t/a）	0	0	0	0.0012	0	0.0012	0.0012
废水	水量		0	0	0	720/720	0	720/720	720/720
	COD		0	0	0	0.105/0.036	0	0.105/0.036	0.105/0.036
	SS		0	0	0	0.106/0.007	0	0.106/0.007	0.106/0.007
	NH_3-N		0	0	0	0.011/0.0029	0	0.011/0.0029	0.011/0.0029
	TN		0	0	0	0.015/0.0086	0	0.015/0.0086	0.015/0.0086

	TP	0	0	0	0.0017/0.00036	0	0.0017/0.00036	0.0017/0.00036
一般工业固体废物	炉渣	0	0	0	3	0	3	3
	废砂	0	0	0	50	0	50	50
	敲冒口报废铸件	0	0	0	25	0	25	25
	金属边角料	0	0	0	10	0	10	10
	废钢丸	0	0	0	1.5	0	1.5	1.5
	焊渣	0	0	0	0.13	0	0.13	0.13
	收集尘	0	0	0	45.7792	0	45.7792	45.7792
	废布袋	0	0	0	0.8	0	0.8	0.8
	废金刚石磨片	0	0	0	0.8	0	0.8	0.8
	废泡沫边角料	0	0	0	0.1	0	0.1	0.1
	废砂模	0	0	0	13	0	13	13
	车间内自然沉降收集的粉尘	0	0	0	68.8	0	68.8	68.8
	生活垃圾	0	0	0	18	0	18	18
危险废物	金属屑	0	0	0	5	0	5	5
	废活性炭	0	0	0	41.1666	0	41.1666	41.1666
	喷淋废液	0	0	0	4	0	4	4
	废乳化液	0	0	0	1.1	0	1.1	1.1
	废乳化液桶	0	0	0	0.01	0	0.01	0.01
	废切削液	0	0	0	0.88	0	0.88	0.88
	废切削液桶	0	0	0	0.04	0	0.04	0.04
	废包装桶	0	0	0	1	0	1	1
	废包装袋	0	0	0	0.2	0	0.2	0.2

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①；VOCs 包含、非甲烷总烃、苯、甲苯、苯乙烯、甲醛、苯酚。