

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身
及快速制造项目

建设单位（盖章）：江苏博铸科技有限公司

编制日期：2025 年 9 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	25
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	38
四、主要环境影响和保护措施	43
五、环境保护措施监督检查清单	67
六、结论	70

附表：建设项目污染物排放量汇总表

附：《江苏博铸科技有限公司博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目大气环境影响专项评价报告》

附图：

- 附图 1 建设项目地理位置示意图
- 附图 2 项目周边概况及保护目标分布图
- 附图 3 项目平面布置示意图
- 附图 4 滨海县国家级生态保护红线图
- 附图 5 江苏省盐城市环境管控单元图
- 附图 6 滨海县生态空间管控区域图
- 附图 7 项目所在地生态环境分区管控图
- 附图 8 项目周边水系图
- 附图 9 项目监测点位图
- 附图 10 滨海县国土空间控制线规划图（2021-2035 年）
- 附图 11 项目周边环境状况照片
- 附图 12 项目负责人现场勘查照片

附件：

- 附件 1 环评委托书与技术服务合同
- 附件 2 营业执照及法人身份证
- 附件 3 江苏省投资项目备案证

- 附件 4 不动产权证
- 附件 5 厂房租赁合同
- 附件 6 环境质量现状检测报告
- 附件 7 房屋租赁合同
- 附件 8 测绘图
- 附件 9 规划符合性情况说明
- 附件 10 污水处理厂环评批复
- 附件 11 生活污水接收处理委托协议
- 附件 12 铸造用呋喃树脂 SDS
- 附件 13 建设单位承诺书
- 附件 14 危险废物委托处置承诺书
- 附件 15 江苏省生态环境分区管控综合查询报告书

一、建设项目基本情况

建设项目名称	博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目		
项目代码	2408-320922-89-01-356952		
建设单位联系人	姜院兰	联系方式	15995211286
建设地点	江苏省（自治区） <u>盐城市滨海县（区）八巨镇（街道）全民创业园工业支路 29 号 A-3 区 1#、2#厂房</u>		
地理坐标	东经： <u>119 度 59 分 10.060 秒</u> ，北纬： <u>34 度 7 分 50.041 秒</u>		
国民经济行业类别	C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	30-068 铸造及其他金属制品制造 339
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	滨海县政务服务管理办公室	项目审批（核准/备案）文号	滨政服投资备（2025）2191 号
总投资（万元）	10000.0	环保投资（万元）	200.0
环保投资占比（%）	2.0	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	6120.0
专项评价设置情况	据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）表 1 专项评价设置原则，项目排放废气含有毒有害污染物（甲醛）且厂界外 500m 范围内有环境空气保护目标，应设置大气环境影响专项评价报告。		
规划情况	无。		
规划环境影响评价情况	无。		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无。		
其他符合性分析	1、“三线一单”符合性分析 （1）与生态红线相符性分析 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）、《江苏省自然资源厅关于滨海县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏		

其他 符合性 分析	自然资函〔2024〕519号），距离项目最近的国家级生态保护红线为东北 8.2km 处的“滨海县淤黄河八滩饮用水水源保护区”；对照《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）、《江苏省自然资源厅关于滨海县生态空间管控区域调整方案的复函》（苏自然资函〔2024〕519号），距离项目最近的生态空间管控区域为北 3.7km 处的“淤黄河清水通道维护区”，具体位置分布详见附图。项目周边生态红线情况详见下表。				
	表 1-1 滨海县生态空间管控区域				
		生态保护 红线名称	类型	地理位置	方位与 距离
	江苏省 国家级 生态保 护红线 规划	滨海县淤黄 河八滩饮用 水水源保护 区	饮用水 水源保 护区	一级管控区：八滩镇取水口(S327 跨淤黄河大桥)上游上游 1000m，下游 100m 的河流水域及两岸纵深各 50m 的陆域范围。二级管控区：一级保护区以外上溯 2000m，下溯 200m 的河流水域以及两岸纵深各 500m 的陆域范围。三级管控区：一级保护区以外上溯 2000m，下溯 200m 的河流水域以及二级管控区以外纵深 500m 陆域范围。总面积 6.6km ² 。	NE 8.2km
	江苏省 生态空 间管控 区域规 划	生态空间保 护区域名	主导生 态功能	范围 国家级 生态保护红线范围 生态空间 管控区域范围	方位与 距离
		淤黄河清水 通道维护区	水源水 质保护	—— 西至废黄河-中山河洪水调蓄区，东至国道 228，扣除淤黄河八滩水源地、海港大道以及滨淮高速区域，两岸以河道管理范围为界，总面积 432.0993 公顷。	N 3.7km
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）环境质量底线相符性分析 据《滨海县 2024 年生态环境状况》，滨海县环境空气质量达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级要求；地表水环境质量状况良好，国、省考断面水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准限值要求；功能区声环境质量昼间、夜间平均达标率均为 100%。项目产生的废气经收集处理后达标排放；项目产生的废水经预处理达八巨镇污水处理厂接管标准后由市政污水管网排入该污水处理厂深度处理后达标排放；固体废物均得到合理处置；噪声经隔挡与距离衰减后达标排放。项目的建设不会突破当地环境质量底线，符合环境质量底线要求。 （3）资源利用上线相符性 项目所需水、电均由市政相关管网提供，水电消耗量较少；项目租用现有厂房					

建设，不新征用地。项目资源消耗量相对区域资源利用总量较少，符合资源利用上线要求。

（4）“三区三线”符合性分析

项目位于滨海县八巨镇全民创业园工业支路 29 号 A-3 区 1#、2#厂房，据《自然资源部办公厅关于北京等省（区、市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函〔2022〕2207 号）及盐城市滨海县“三区三线”图（详见附件），项目所在区域属于“城镇开发区域”，其定位包括城镇开发建设、设计城市、建制镇以及各类开发区等，项目的建设符合盐城市滨海县“三区三线”相关要求。

（5）环境准入负面清单

①与《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49 号）相符性分析详见下表。

表 1-2 江苏省重点区域（流域）生态环境分区管控要求

管控类别	重点管控要求（淮河流域）	相符性分析
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、电镀、炼油、铅酸蓄电池和排放水污染物的黑色金属冶炼及延压加工项目、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、改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储存、利用、处置设施或者场所及城市生活垃圾填埋场，禁止新建规模化畜禽养殖场。	项目为铸造及其他金属制品制造，属于新建项目，不属于其禁止建设项目，相符。
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。	项目按要求申请排污总量，相符。
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。	项目不涉及，相符。
资源开发效率要求	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、高耗能和中污染的建设项目。	项目不涉及，相符。
管控类别	重点管控要求（沿海地区）	相符性分析
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艺生产项目。 （2）沿海地区严格控制新年医药、农药和印染中间体项目。	项目不属于其禁止、严格控制项目，相符。
污染物排放管控	按照《江苏省海洋环境保护条例》实施排污总量控制制度。	项目按要求申请排污总量，相符。
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）加强对赤湖、浒苔绿湖、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。	项目不涉及，相符。

	(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。			
资源开发效率要求	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%。			项目不涉及，相符。
②与《盐城市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》(盐环发〔2020〕200 号)滨海县八巨镇全民创业园生态环境准入清单相符性分析，详见下表。				
表 1-3 盐城市滨海县八巨镇全民创业园环境管控单元准入清单				
类型	空间布局约束	污染物排放管控	环境风险防控	资源开发效率要求
要求	(1) 各类开发建设活动应符合盐城市总体规划、控制性详细规划、土地利用规划等相关要求。 (2) 优化产业布局和结构，实施分区差别化的产业准入要求。 (3) 合理规划居住区与园区，在居住区和园区、企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带	严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，采取有效措施减少主要污染物排放总量，确保区域环境质量持续改善。	应建立环境风险防范体系，制定园区应急预案，开展应急演练。	(1) 引进项目的生产工艺、设备、能耗、污染物排放、资源利用等均须达到同行业先进水平。 (2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。 (3) 强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型园区建设，提高资源能源利用效率。
项目情况	项目用地为工业用地，与周边居民和企业之间均有绿化等隔离措施，符合当地产业准入与土地利用规划等相关要求。	项目有机废气经活性炭吸附、粉尘经布袋除尘后排放，生活污水接入滨海县八巨镇污水处理厂处理。	项目分析突发环境事件防治措施，企业编制突发环境应急预案报环保部门备案。	项目工艺、设备、能耗均符合国家相关要求；水电消耗限额按照国家标准执行；排入污水处理厂集中处理，充分利用公共污水处理设施，降低企业能耗。
是否符合	符合	符合	符合	符合
③《市场准入负面清单》（2025 年版）、《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022 年版）、《产业结构调整指导目录(2024 年本)》等相关文件相符性分析详见下表。				
表 1-4 其他相关文件相符性分析对照表				
序号	文件	相符性		
1	《市场准入负面清单》（2025 年版）	项目为铸造及其他金属制品制造，不在禁止准入与许可主准入类之列，相符。		
2	《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022 年版）	项目为铸造及其他金属制品制造，不属于禁止建设项目，相符。		
3	《<长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年)>江苏省实施细则》（苏长江办发〔2022〕55 号）	项目为铸造及其他金属制品制造，不属于禁止建设项目，相符。		
4	《产业结构调整指导目录(2024 年本)》	项目为铸造及其他金属制品制造，不涉及限制与淘汰的生产工艺装备和产品，不属于限制、淘汰类项目，相符。		

5	《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》（自然资发〔2024〕273 号）	本项目租赁现有生产厂房，其用地性质为工业用地，不属于限制、禁止类项目，相符。														
项目为铸造及其他金属制品制造，不在《市场准入负面清单》（2025 年版）禁止准入与许可准入类之列，不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（2022 年版）禁止建设项目，符合《省政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49 号）、《盐城市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》（盐环发〔2020〕200 号）等相关要求。项目符合环境准入负面清单要求。 综上所述，项目符合“三线一单”的要求。 2、产业政策符合性分析 项目为有色合金特种铸造工艺铸件，属于《产业结构调整指导目录》(2024 年本)鼓励类项目，与《产业结构调整指导目录》(2024 年本)相关要求相符，项目符合国家和地方产业政策。 3、选址合理性分析 项目位于江苏省盐城市滨海县八巨镇全民创业园，为铸造及其他金属制品制造项目项目在租赁现有生产厂房进行建设，据项目《中华人民共和国不动产权证书》，项目用地性质为工业用地。根据滨海县八巨镇人民政府出具的项目产业定位及规划相符性说明，项目用地符合土地利用总体规划，选址合理。 4、项目与主体功能区和空间规划的相符性分析，详见下表。 表 1-5 项目与主体功能区规划相符性分析 <table><tr><th>序号</th><th>文件</th><th>要求</th><th>相符性</th></tr><tr><td>1</td><td>《江苏省主体功能区规划》（苏政发〔2014〕20 号）</td><td>积极发展战略性新兴产业和先进制造业，加强特色产业基地和产业集群建设，提升集聚集约发展水平；引导大型石化和装备制造等临港产业向沿海地区转移和布局，积极发展科技含量和附加值高的海洋产业；运用高新技术、现代信息技术、先进适用技术改造提升传统产业，淘汰落后产能，促进产业升级；重点发展现代物流、科技研发、创意设计等生产服务业，实现现代服务业与先进制造业的互动并进。</td><td rowspan="3">项目位于滨海县八巨镇全民创业园，属于铸造及其他金属制品制造的新建项目，符合发展现代服务业和装备制造、电子信息、新材料、新能源、机械加工、纺织服装等先进制造业的规划。</td></tr><tr><td>2</td><td>《盐城市主体功能区实施规划》(盐政发〔2017〕74 号)</td><td>支持重点开发区域加快新型工业化和城镇化步伐，不断提升盐城大都市区的辐射带动能力、县城及沿海重点开发园区的要素集聚能力和重点城镇特色发展能力。促进现代服务业、先进制造业集聚发展，不断提升区域综合竞争力。</td></tr><tr><td>3</td><td>《滨海县城市总体规划（2018-2035）》(滨人发〔2019〕</td><td>（1）规划期限 规划期限为 2018-2035 年。其中，近期至 2025 年，远期至 2035 年，远景展望至 2050 年。 （2）城乡空间结构 规划形成“一轴、双核、三片”的城乡空间结构。“一轴”</td></tr></table>			序号	文件	要求	相符性	1	《江苏省主体功能区规划》（苏政发〔2014〕20 号）	积极发展战略性新兴产业和先进制造业，加强特色产业基地和产业集群建设，提升集聚集约发展水平；引导大型石化和装备制造等临港产业向沿海地区转移和布局，积极发展科技含量和附加值高的海洋产业；运用高新技术、现代信息技术、先进适用技术改造提升传统产业，淘汰落后产能，促进产业升级；重点发展现代物流、科技研发、创意设计等生产服务业，实现现代服务业与先进制造业的互动并进。	项目位于滨海县八巨镇全民创业园，属于铸造及其他金属制品制造的新建项目，符合发展现代服务业和装备制造、电子信息、新材料、新能源、机械加工、纺织服装等先进制造业的规划。	2	《盐城市主体功能区实施规划》(盐政发〔2017〕74 号)	支持重点开发区域加快新型工业化和城镇化步伐，不断提升盐城大都市区的辐射带动能力、县城及沿海重点开发园区的要素集聚能力和重点城镇特色发展能力。促进现代服务业、先进制造业集聚发展，不断提升区域综合竞争力。	3	《滨海县城市总体规划（2018-2035）》(滨人发〔2019〕	（1）规划期限 规划期限为 2018-2035 年。其中，近期至 2025 年，远期至 2035 年，远景展望至 2050 年。 （2）城乡空间结构 规划形成“一轴、双核、三片”的城乡空间结构。“一轴”
序号	文件	要求	相符性													
1	《江苏省主体功能区规划》（苏政发〔2014〕20 号）	积极发展战略性新兴产业和先进制造业，加强特色产业基地和产业集群建设，提升集聚集约发展水平；引导大型石化和装备制造等临港产业向沿海地区转移和布局，积极发展科技含量和附加值高的海洋产业；运用高新技术、现代信息技术、先进适用技术改造提升传统产业，淘汰落后产能，促进产业升级；重点发展现代物流、科技研发、创意设计等生产服务业，实现现代服务业与先进制造业的互动并进。	项目位于滨海县八巨镇全民创业园，属于铸造及其他金属制品制造的新建项目，符合发展现代服务业和装备制造、电子信息、新材料、新能源、机械加工、纺织服装等先进制造业的规划。													
2	《盐城市主体功能区实施规划》(盐政发〔2017〕74 号)	支持重点开发区域加快新型工业化和城镇化步伐，不断提升盐城大都市区的辐射带动能力、县城及沿海重点开发园区的要素集聚能力和重点城镇特色发展能力。促进现代服务业、先进制造业集聚发展，不断提升区域综合竞争力。														
3	《滨海县城市总体规划（2018-2035）》(滨人发〔2019〕	（1）规划期限 规划期限为 2018-2035 年。其中，近期至 2025 年，远期至 2035 年，远景展望至 2050 年。 （2）城乡空间结构 规划形成“一轴、双核、三片”的城乡空间结构。“一轴”														

	10 号)	指沿 32 省道的城镇发展轴,“双核”指主城区与港城区,“三片”指主城发展片、沿海发展片、渠南发展片。 (3) 分片区引导 主城发展片:以主城区为核心,整合带动天场镇、陈涛镇、界牌镇、八巨镇的发展。完善综合服务功能,促进产业转型升级,加强主城区对人口产业的集聚能力,发展现代服务业和装备制造、电子信息、新材料、新能源、机械加工、纺织服装等先进制造业。规划期末城镇人口 62.5 万人。 沿海发展片:以港城区为核心,整合带动八滩镇、滨淮镇和滨海港镇的发展。港城区规划形成滨海县域副中心,做大港口和临港产业,完善集疏运体系,以重大项目带动促进能源、钢铁、资源循环、装备制造以及现代物流业的发展。周边乡镇围绕港城区下游产业分工联动。规划期末城镇人口 25 万人。 渠南发展片:五汛镇、正红镇、通榆镇、蔡桥镇联动发展、设施共享,发展商贸、生态农业和特色农副产品加工业。规划期末城镇人口 8.5 万人。					
4	《江苏省滨海县国土空间总体规划(2021-2035 年)》	发挥各地区比较优势,统筹划定落实“三区线”(“三区”是指农业空间、生态空间城镇空间三种类型的国土空间;“三线”是指对应“三区”划定的耕地和永久基本农田生态保护红线、城镇开发边界三条控制线)深化细化主体功能区划分,强化陆海统筹协调发展,构建以生态绿心、现代化都市圈、复合功能带为主体框架,以自然资源合理利用为导向的全域一体、优势互补的国土空间开发保护新格局。 严控建设占用永久基本农田,确保数量不减少。强化永久基本农田对各类建设布局的约束,已经划定的永久基本农田不得随意占用和调整。重大建设项目选址确定难以避让永久基本农田的,必须按相关法律法规和政策文件要求办理。	项目所在区域属于“城镇开发区域”,其定位包括城镇开发建设、设计城市、建制镇以及各类开发区等,项目建设符合《江苏省滨海县国土空间总体规划(2021-2035 年)》要求。				
项目符合《江苏省主体功能区规划》(苏政发〔2014〕20 号)、《盐城市主体功能区实施规划》(盐政发〔2017〕74 号)、《滨海县城市总体规划(2018-2035)》(滨人发〔2019〕10 号)、《江苏省滨海县国土空间总体规划》(2021-2035 年),已取得《关于江苏博铸科技有限公司博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目产业定位及规划相符性说明》(2025 年 2 月 26 日),项目建设符合相关规划。 5、项目与《江苏省长江经济带生态环境保护实施规划》(2017 年 2 月)的相符性分析,详见下表。 表 1-6 项目与《江苏省长江经济带生态环境保护实施规划》相符性分析 <table><tr><th>文件相关要求</th><th>相符性</th></tr><tr><td>强化挥发性有机物排放控制。推进石化、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排放总量控制。强制使用水性涂料,2017 年底前,印刷包装以及集装箱、交通工具、机械设备、人造板、家具等行业全面实现低 VOCs 含量油墨、涂料、</td><td>项目挥发性有机物排放总量控制,符合国家相关要求,相符。</td></tr></table>				文件相关要求	相符性	强化挥发性有机物排放控制。推进石化、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排放总量控制。强制使用水性涂料,2017 年底前,印刷包装以及集装箱、交通工具、机械设备、人造板、家具等行业全面实现低 VOCs 含量油墨、涂料、	项目挥发性有机物排放总量控制,符合国家相关要求,相符。
文件相关要求	相符性						
强化挥发性有机物排放控制。推进石化、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排放总量控制。强制使用水性涂料,2017 年底前,印刷包装以及集装箱、交通工具、机械设备、人造板、家具等行业全面实现低 VOCs 含量油墨、涂料、	项目挥发性有机物排放总量控制,符合国家相关要求,相符。						

胶黏剂和清洗剂等的替代。		
加快处置“散乱污”企业，2018 年开展“散乱污”企业排查并建立管理台账；在此基础上，分类施策、妥善处置，2020 年底前，“散乱污”企业全面整治完毕。严格落实化工、原料药加工、印染、电镀、造纸、焦化等“十大”重点行业改建、扩建项目主要水污染物排放等量或减量置换要求。		项目位于盐城市滨海县八巨镇全民创业园，不属于“散乱污”企业，不属于焦化等“十大”重点行业，相符。
6、《江苏省空气质量持续改善行动计划实施方案》（苏政发〔2024〕53 号）与项目相关的相符性分析，详见下表。		
表 1-7 项目与“挥发性有机物相关文件”相符性分析		
实施方案	相关要求	相符性
二、优化产业结构，促进产业绿色低碳升级	（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）、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。	项目不属于高耗能、高排放、低水平项目，相符。
	（二）加快退出重点行业落后产能。落实《产业结构调整指导目录》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。	项目不属于落后产能，相符。
	（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。	项目少使用含 VOCs 原辅材料，相符。
三、优化能源结构，加快能源清洁低碳高效发展	（五）大力发展新能源和清洁能源。到 2025 年，非化石能源消费比重达 20%左右，可再生能源占全省能源消费总量比重达 15%以上，电能占终端能源消费比重达 35%左右。	项目主要使用电能，相符。
五、强化面源污染治理，提升精细化管理水平	（十一）加强扬尘精细化管理。积极实施“清洁城市行动”。推进 5000 平方米及以上建筑工地安装视频监控并接入当地监管平台。鼓励推广使用新能源渣土运输车辆。推广装配式施工，推进“全电工地”试点。	项目使用现有厂房建设，不涉及施工扬尘，相符。
六、强化多污染物减排，切实降低排放强度	（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%。	项目含 VOCs 的原料均密封，进出库做好台账记录，产生的挥发性有机废气经二级活性炭吸附后排放，相符。
7、项目与铸造和挥发性有机物相关文件相符性分析，详见下表。		
表 1-8 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

《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	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%;采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	项目 3D 打印、树脂砂型铸造过程中产生的有机废气经二级活性炭吸附+25m 高排气筒达标排放,相符。
《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)	1、鼓励对排放的 VOCs 进行回收利用,并优先在生产系统内回用。对浓度、性状差异较大的废气应分类收集,并采用适宜的方式进行有效处理,确保 VOCs 总去除率满足管理要求,其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品(有溶剂浸料工艺)、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%。 2、根据涂装工艺的不同,鼓励使用水性、高固份、粉末、紫外光固化涂料等低 VOCs 含量的环保型涂料,限制使用溶剂型涂料,其中汽车制造、家具制造、电子和电器产品制造企业环保型涂料使用比例达到 50%以上。 3、喷漆室、流平室和烘干室应设置成完全封闭的围护结构体,配备有机废气收集和处理系统,原则上禁止露天和敞开式喷涂作业。若工艺有特殊要求,不能实现封闭作业,应报环保部门批准。 4、烘干废气应收集后采用焚烧方式处理,流平废气原则上纳入烘干废气处理系统一并处理。 5、使用溶剂型涂料的表面涂装应安装高效回收净化设施。	项目挥发性有机气体主要经二级活性炭吸附+25m 高排气筒达标排放,相符。
《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。	项目产生的挥发性有机气体经二级活性炭吸附+25m 高排气筒达标排放,相符。
《江苏省挥发性有机物污染防治管理办法》(江苏省人民政府令第 119 号)	十五、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。	
《关于印发江苏省 2020 年挥发性有机物专项治理工作方案的通知》 (苏大气办〔2020〕2 号)	完成工业涂装 VOCs 综合治理。2017 年底前,完成集装箱、汽车制造行业 VOCs 综合治理。2018 年底前,完成家具、船舶、工程机械、钢结构、卷材制造行业 VOCs 综合治理。除工艺有特殊要求外禁止露天和敞开式喷涂作业,加强有机废气分类收集与处理,对喷漆、流平、烘干等环节产生的废气,采取焚烧等高效末端治理技术。	
8、项目与《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气〔2019〕56 号)相符性分析,详见下表。		
表 1-9 项目与《工业炉窑大气污染综合治理方案》相符性分析表		
序号	要求	符合性
1	加大产业结构调整力度。严格项目环境准入。新建涉工业炉窑的建设项目,原则上要入园,配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设项目,严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能;严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法;原则上禁止新建燃料类煤	项目属于新建项目,位于滨海县八巨镇全民创业园,熔化炉使用电能为能源,并采取高效的废气处理措施,减少污染物的排

	气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）。	放量。符合文件要求。
2	加快燃料清洁低碳化替代。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。重点区域禁止掺烧高硫石油焦（硫含量大于 3%）。玻璃行业全面禁止掺烧高硫石油焦。	项目熔化炉使用电能为能源，符合文件要求。
3	实施污染深度治理。推进工业炉窑全面达标排放。已有行业排放标准的工业炉窑，严格执行行业排放标准相关规定，配套建设高效脱硫脱硝除尘设施，确保稳定达标排放。已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。重点区域钢铁、水泥、焦化、石化、化工、有色等行业，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）排放全面执行大气污染物特别排放限值。已核发排污许可证的，应严格执行许可要求。	项目用《铸造工业大气污染防治可行技术指南》(HJ 1292-2023)推荐的可行技术，符合文件要求。

9、项目与《江苏省“两高”项目管理目录》(2025 年版)相符性分析

经对照《国民经济行业分类》(GBT4754-2017)，项目属于有色金属铸造(C3392)，不在《江苏省“两高”项目管理目录》(2025 年版)内，项目不属于“两高”项目。

10、项目与《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）的符合性分析

表 1-10 项目与《铸造企业规范条件》符合性分析表

序号	准入条件指标	项目指标	符合性			
1	建设条件和布局					
1.1	铸造企业的布局和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。	项目属于新建项目，不新征用地，不违背国家相关法律法规、产业政策等要求。	符合			
1.2	企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	项目用地属工业用地，并取得土地使用权。	符合			
2	企业生产规模					
铸造材质	现有企业		新建企业		企业铸造产量0.6万吨/年，销售收入预计0.8亿元/年，符合	
	销售收入（万元）	参考产量（吨）	销售收入（万元）	参考产量（吨）		
	铸铁	5000	≥7000	10000		
	铸钢	4000		8000		
	铝合金	≥3000		1200		3000
	铜合金	600		1000		
	其他（有色）	——		——		
	离心球墨铸铁管	≥45000	100000	≥9000		200000
	离心灰铸铁管	≥9000	20000	≥13500		30000
	注：技改后其规模要求按照现有企业执行。扩建后其规模要求按照新建企业执行。					
3	生产工艺			符合		
3.1	企业应根据所生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	项目采用工艺为低污染、低排放、低能耗、经济高效。				

3.2	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂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。	项目粘土砂采用自动化批量铸造，不用有毒有害的辅料。	
3.3	新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建新建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	项目均为自动化批量铸造，不涉及水玻璃熔模精密铸造工艺。	
4	生产装备		
4.1	企业不应使用国家命令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25 吨以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。	项目订制电炉不属于无芯工频感应电炉与铝壳炉等淘汰设备。	符合
4.2	铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备融化率宜大于 10 吨/小时。	项目不使用冲天炉。	
5	熔炼（化）及炉前检测设备		
5.1	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。	项目熔化采用节能电炉，项目电炉生产能力与产能相匹配。	符合
5.2	企业熔炼（化）设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。	项目熔化前配备金属液温度测量仪器。	
6	成型设备		
6.1	企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、覆膜砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、冷/热室压铸机、低压铸造机、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、冷/热芯盒制芯机（中心）、制芯中心、快速成型设备等。	项目年产铸件 6000 吨，企业配备的生产设备与产能相匹配。	符合
7	砂处理及砂再生设备		
7.1	采用砂型铸造工艺的企业应配备完善的砂处理设备和旧砂处理设备，各种旧砂的回用率应达到以下要求：粘土砂≥95%、呋喃树脂自硬砂（再生）≥90%、碱酚醛树脂自硬砂（再生）≥80%、酯硬化水玻璃砂（再生）≥80%。	项目配套建设有砂再生生产线，粘土砂≥95%、呋喃树脂自硬砂（再生）≥90%，符合要求。	符合
7.2	采用水玻璃砂型铸造工艺的企业宜配备合理的再生设备。	不涉及。	
8	产品质量		
8.1	企业应按照《质量管理体系要求》（GB/T19001）（或 IATF16949、GJB9001C、RB/T048）等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行。	企业产品符合相应质量标准，并建立质量管理体系。	符合
8.2	企业应设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度并有效运行。	企业设质检部门，并配质检人员。	

8.3	铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内在质量（化学成分、金相组织等）及力学性能等应符合规定的技术要求。			企业配备光谱仪等检测设备，铸件质量可满足规定的技术要求。				
9	能源消耗							
9.1	企业的主要熔炼设备应满足以下规定。参照中频无心感应电炉熔炼（普通碳钢）的能耗指标（1600℃）。			项目设置 3 套 1.0t/h 电炉，能耗指标均为 700 千瓦·小时/吨·金属液。		符合		
	感应电炉的容量（吨）		1				2	3
	最高能耗限值（千瓦·小时/吨·金属液）		720				710	700
11、与工业和信息化部、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》（工信部联通装〔2023〕40 号）相符性分析								
表 1-11 项目与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》符合性分析								
序号	要求			项目情况		符合性		
1	提高行业创新能力							
1.1	开展关键核心技术攻关。推进以企业为主体，产学研用相结合的技术创新体系建设。			项目属于新建项目，拥有改进铸造工艺与铸件品质的核心技术，并进行系统体系建设。		符合		
1.2	发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模、V 法、实型铸造、轻合金高压、挤压、差压、低压、半固态、调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。			项目属于粘土砂自动化造型、砂型 3D 打印等先进铸造工艺，用地属工业用地，并取得土地使用权，符合要求。		符合		
1.3	发展先进锻压工艺与装备。重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。			项目不涉及。		符合		
1.4	强化创新服务平台建设。优化提升现有研发创新机构建设水平，建设一批产业技术基础公共服务平台，推动标准、计量、认证认可、检验检测、试验验证、产业信息、知识产权、成果转化等技术基础要素体系融合发展，增强面向行业的共性技术服务能力。建设材料、工艺等数据库，开展工艺数据分析和优化服务。			项目建设有相应数据库，必要时向全社会进行公开相关配方与实验数据。		符合		
2	推进行业规范发展							
2.1	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			项目不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		符合		

	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。	工艺和装备。	
2.2	支持高端项目建设。推动落实全国统一大市场建设，打通制约行业发展的关键堵点。引导各地结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，支持企业围绕主机厂或重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	项目采用自动化批量铸造，铸件为合金，品质较高，相关手续完备。	
2.3	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/CFA 0310021），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。	项目符合《铸造企业规范条件》要求。	
3	加快行业绿色发展		
3.1	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。	项目生产工艺全部实现自动化，仅使用电能，尽量使用无毒无害的原辅材料，减少污染物排放。	符合
3.2	提升环保治理水平。依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。	项目申领排污许可证，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。	
4	推进行业智能化改造		
4.1	加快新一代信息技术与铸造和锻压生产全过程、全要素深度融合，支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线，引导重点企业开展远程监测、故障诊断、预测性维护、产品质量控制等服务，加强数值模拟仿真技术在工艺优化中的应用，推动行业企业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化。	项目全部实现自动化数字化自动运行。	符合
5	支持优质企业发展		
5.1	培育优质企业。围绕重点装备制造企业培育建设一批产业链供应链核心企业，推动企业深耕细分领域，加强专业化、差异化发展，在铸造和锻压行业带动形成一批专精特新“小巨人”企业和制造业单项冠军企业。	项目自动化程度高，产品的品质明显提高，显然属于铸造行业的优质企业。	符合

5.2	打造特色产业集群。鼓励地方围绕装备制造业布局培育铸造和锻压特色产业集群，完善政策配套，推进集群规范化、规模化、绿色化、集约化发展。鼓励各地结合本地产业集群特征，梳理产业发展定位，确定发展规模及结构，制定综合整治方案，从生产工艺、产品质量、安全生产、污染防治（源头减量、过程控制、末端治理）等方面推进集群升级改造。引导集群间错位、差异化发展，发挥行业骨干企业带动作用，推动与装备制造业产业链供应链深度互联和协同响应。	项目产业规模较大，使用清洁绿色能源，工艺安全可靠，自动化程度较高，成品出厂，从源头控制污染物。				
6	提升行业质量效益					
6.1	强化标准引领。着力建设和完善新型铸造和锻压标准体系，促进国家标准、行业标准、地方标准、团体标准等协调发展。	项目相关数据库的建设，为后期标准建设做了必要的准备。	符合			
6.2	提升产品质量。加强企业质量保障体系建设，推进标准、认证、计量、检测检验、质量控制技术等在企业质量控制与质量管理中的应用。	项目产品为合金，产品质量高，并配套建设相关管理与控制体系。	符合			
7	深化国际交流合作					
7.1	支持行业企业、学术机构、行业组织等在技术、标准、检测认证、知识产权、人才培养等领域开展国际交流合作。推进国际产能和装备制造合作，拓展产业发展新空间。鼓励加强与国外企业在高端装备制造、零部件制造等方面合作，推进有条件的企业积极融入全球产业链供应链。吸引相关领域国外企业来华设立研发机构，联合开展先进技术研发和成果转化。	企业将积极开展国际交流合作。	符合			
12、根据《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》（2020 年修订版），绩效分级指标详见下表。						
表 1-12 建设项目绩效分级指标一览表						
差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业	D 级企业	企业情况	企业评级
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺采用水平或垂直自动化造型线； 2、消失模工艺采用消失模自动化造型线； 3、熔模铸造工艺采用硅溶胶铸造工艺、用自动制壳线。	1、粘土砂工艺（连续生产一个班次 8 小时或者至少 300 件批次连续生产）、消失模工艺采用机械化 b 造型及以上； 2、熔模铸造工艺采用机械化制壳及以上。		未达到 B、C 级要求	粘土砂工艺采用水平或垂直自动化造型线。	A
污染治理技术	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具有配套的良好除尘设施的工序可不设二次捕集措施；PM 有逸散工序采取二次捕集措施，捕集排风罩应符合《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758）的要求； 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺。			未达 C 级要求	企业车间封闭，采用布袋除尘。	A
	1、制芯（热芯盒）、覆膜砂（壳型）工序VOCs采用活性炭吸附或更高效的处理措施；制芯（冷	1、制芯（热芯盒）、覆膜砂（壳型）工	1、制芯（冷芯盒）、覆膜砂（壳型）工序VOCs	未达到 C 级要求	项目 VOCs 采用活性炭吸附处理，粉尘经	A

	芯盒) 工序VOCs 采用吸收法或更高效处理措施; 浇注(覆膜砂)VOCs 工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的处理措施; 2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。 3、涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施; 如使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低VOCs 含量的涂料或采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术的涂装工序可采用活性炭吸附等处理措施; 使用纯无机涂料的热喷涂工艺, 可采用布袋除尘等粉尘处理措施。	序VOCs 采用活性炭吸附或更高效的处理措施; 制芯(冷芯盒) 工序VOCs 采用吸收法或更高效处理措施; 2、涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。	采用吸收法或更高效的处理措施; 2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用活性炭吸附及以上处理设施; 3、涂装工序要求同 B 级企业。		布袋除尘。	
排放限值	PM、SO ₂ 、NO _x 放浓度分别不高于 15、50、150 mg/m ³	PM、SO ₂ 、NO _x 浓度不高于 20、100、300mg/m ³	PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度不高于 30、150、400mg/m ³	未达到 C 级要求	PM 排放浓度不高于 15 mg/m ³	A
无组织排放	1、物料储存 (1) 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装, 并储存于封闭储库中; (2) 生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原辅材料等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库中。 2、物料转移和输送 (1) 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时, 应采取密闭或覆盖等抑尘措施; 转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施, 或喷淋(雾) 等抑尘措施; (2) 除尘器卸灰口应采取密闭措施, 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; (3) 厂区道路硬化, 并采取清扫、洒水等措施, 保持清洁。 3、铸造 (1) 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装半封闭空间,	1、物料储存 (1) 砂等粉状物料应袋装或罐装, 并储存于半封闭储库、堆棚及以上措施; (2) 生铁、废钢和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施, 半封闭储库应至少两面有围墙及屋顶, 并对物料采取覆盖或喷淋(雾) 等抑尘措施。 2、物料转移同 A 级企业 3、铸造 (1) 孕育、	1、物料储存 (1) 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装, 并储存于半封闭储库中; (2) 生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施, 半封闭储库料场应至少两面有围墙及屋顶。 2、物料转移同 A 级企业 3、铸造 (1) 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装排气罩, 并配	未达到 C 级要求	1、物料储存 (1) 砂等粉状物料袋装, 并储存于封闭的原料库; (2) 块状散装物料储存于料库。 2、物料转移和输送(1) 粉状、粒状等物料密闭运输; (2) 除尘器卸灰口密闭, 除尘灰不直接卸落到地面, 袋装密闭存放和运输; (3) 厂区道路硬化, 并采取清扫、洒水等措施。 3、铸造 (1) 孕育等金属液预处理工序 PM 排放环节配备除尘设	A

	并配备除尘设施； (2)浇注工序设置浇注区或浇注段，采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源；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。制芯工序在封闭或半封闭空间内操作； (3)对于覆膜砂、水玻璃砂等工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序在密闭车间或密闭空间内进行并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施； (4)清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施； (5)车间不得有可见烟粉尘外逸。	精炼、除气等金属液预处理工序PM排放环节应安装半封闭空间，并配备除尘设施；(2)浇注工序设置浇注区或浇注段，用外部罩的罩口应尽可能接近污染源；抛丸、砂处理工序应在密闭设备内操作，废气收集至除尘设施； (3)覆膜砂工艺生产特殊尺寸铸件浇注和冷却采取固定式或移动式集气设备，配废气处理设施； (4)清理浇包等工序在封闭设备或排风柜内操作，废气收集至除尘设施； (5)车间不得有可见粉尘外逸。	备除尘设施； (2)浇注工序设置排风罩，落砂、抛丸清理、砂处理工序宜在封闭设备内操作，废气收集至除尘设施。未在封闭设备内操作的，应采取固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施； (3)对于覆膜砂工艺特殊尺寸浇注和冷却工序采取固定式或移动式集气设备，并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行； (4)清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序应采取固定式或移动式集气设备并配备除尘设施； (5)车间不得有可见烟粉尘外逸。		施；(2)浇注区采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施。制芯工序在封闭空间内操作；(3)项目不涉及覆膜砂、水玻璃砂等工艺；(4)冒口清理和浇包、渣包的维修等在封闭空间内操作，废气收集至布袋除尘；(5)车间无可见烟粉尘外逸。	
监测监控水平	1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存六个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。	1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存三个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。	未达到B、C级要求	料场入口装视频监控设施，监控数据存六个月以上；主要生产设施与污染防治设施分表计电。	A	
环境管理水平	环保档案齐全：1、环评批复文件；2、排污许可证及季度、年度执行报告；3、竣工验收文件；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内第三方废气监测报告。		未达到C级要求	企业存档资料齐全	A	
	台账：1、完整生产管理台账：生产设备运行台账，原辅材料、燃料使用量，产品产量；2、设备维护记录；3、废气治理设备清单：主要污染治理设备、设	至少符合A级要求中的5条，其中必须包含3、5、7。	至少符合A级要求中的3条，必须包含7。	未达到C级要求	企业生产管理台账、设备维护记录、废气治理设备清单、耗材记录、	A

			计说明书、运行记录；4、耗材记录：草酸、磷酸、活性炭等耗材使用量，除尘器滤料更换记录等；5、运输管理电子台账；6、固废、危废处理记录；7、废气治理设施运行管理规程。			运输管理台账、危废记录、废气治理设施运行管理规程完备。	
			人员配置：设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。	人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。		企业设环保部门，配专职环保人员，有环境管理能力。	A
运输方式	1、物料公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆；2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆；3、危废运输全部使用安装远程在线监控的国五及以上或新能源车辆；4、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。	1、物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆或新能源车辆比例不低于80%；2、厂内运输车辆达到国五及以上排放标准；3、危废运输全部使用国五及以上或新能源车辆；4、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准。	物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆比例不低于50%。	未达到C级要求	1、企业物料公路运输、厂内运输、使用国五及以上或新能源车辆；2、厂内非道路移动机械全部达到国三排放标准车辆。		A
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账。		未达到A、B级要求。	按《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建门禁系统和电子台账。			A
综上，根据《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》（2020年修订版），企业属于A级企业，鼓励结合实际，自主采取减排措施。 13、与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）符合性分析 表 1-13 项目与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》符合性分析							
序号	相关要求					相符性分析	
1	5、污染防治技术	5.1、原辅材料替代技术	5.1.1 少/无煤粉粘土砂添加剂替代技术：该技术用碳质材料、有机纤维质材料或无机材料部分或全部代替煤粉，可减少粘土砂工艺生产过程中VOCs和SO ₂ 的产生量20%以上，适用于粘土砂工艺的铸造企业。			项目不使用煤粉等添加剂，不使用粘土砂生产工艺，从源头上减少了粉尘的产生，相符。	
2			5.1.2 改性树脂粘结剂（含固化剂）替代技术：该技术采用无毒、低（无）挥发性物质为原材料复合制配改性树脂粘结剂，可降低树脂加入量，一般可减少VOCs产生量20%以上，同时协同减少恶臭的产生，适用于采用树脂作为型（芯）砂粘结剂的铸造企业。			项目使用地VOCs含量呋喃树脂，从源头上减少了VOCs的产生，相符。	
3			5.1.3 陶瓷砂替代技术：该技术采用熔融或烧结技术制备符合铸造用砂要求的陶瓷砂替代硅砂。用于树脂砂工艺，一般可减少树脂用量的20%~30%以上；用于消失模工艺，			项目使用无毒、低挥发性的呋喃树脂，从源头上减少了VOCs	

		一般可减少造型工序的颗粒物产生量 15%以上。	的产生，相符。
4		5.1.4 无机粘结剂替代技术：该技术以硅酸盐类等为基体材料经复合制配改性制得型砂粘结剂，具有不燃烧、VOCs 和恶臭产生量小等特点，适用于采用有机粘结剂作为型（芯）砂粘结剂的铸造企业。	项目不使用粘结剂，从源头上减少了 VOCs 的产生，相符。
5		5.1.5 水基铸型涂料替代技术：该技术以水作为主要载体和稀释剂，与耐火材料经复合制配制得砂型（芯）涂料，替代醇基铸型涂料等非水基铸型涂料，适用于砂型（芯）的施涂。	项目不使用醇基涂料，相符。
6		5.1.6 低（无）VOCs 含量涂料替代技术：该技术使用水性、高固体分、无溶剂、辐射固化等低（无）VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料，一般可使涂装工序 VOCs 的产生量减少 20%以上，适用于铸件表面涂装工序。低（无）VOCs 含量涂料应满足 GB/T 38597 的产品技术要求。	项目不涉及涂装工艺，相符。
7		5.2.1 炉盖与除尘一体化技术：该技术将电炉炉盖与除尘收集罩一体化设计，收集金属熔炼（化）过程产生的颗粒物，提高废气收集率，减少排气量。	项目炉盖与除尘收集罩一体化设计，收集效率达标，相符。
8		5.2.2 金属液定点处理技术：该技术使用金属液处理装置或在固定的位置进行金属液处理和特殊元素合金化等操作，通常需在密闭（封闭）空间或半密闭（封闭）空间内操作，适用于金属液处理设施。	项目不涉及，相符。
9		5.2.3 低氮燃烧技术：该技术采用控制空燃比、半预混燃烧器等技术，可减少燃烧过程 NOx 的产生量，适用于铸造生产中采用天然气作为燃料的工业炉窑，一般可使烟气中 NOx 产生浓度减少 30%以上。	项目不涉及，相符。
10	5.2、设备或工艺预防技术	5.2.4 微量喷涂技术：该技术通过定量装置将脱模剂精确喷涂在模具表面，大幅减少脱模剂的使用量，一般可减少 50%以上废气产生量，适用于压力铸造（压铸）工艺的脱模剂喷涂。该技术需配合模具设计专用的喷涂装置使用，适用于大批量单一品种的产品。	项目不涉及，相符。
11		5.2.5 金属液封闭转运技术：该技术采用隔热盖、转运通廊等封闭方式进行金属液转运，可通过配置袋式除尘器减少颗粒物排放。该技术可防止金属液氧化，减少金属液运输过程中的热量损失。	项目采用隔热盖封闭方式进行金属液转运，防止金属液氧化，减少金属液运输过程中的热量损失，相符。
12		5.2.6 静电喷涂技术：该技术使涂料在高压电场的作用下荷电后均匀吸附于铸件表面，尤其是铸件外表面的喷涂，通常与自动喷涂技术联合使用。采用该技术可使液体涂料利用率达到 50%~85%，通过涂料回收利用技术可使粉末涂料利用率达到 98%以上。	项目不涉及，相符。
13		5.2.7 阴极电泳技术：该技术依靠电场力的作用，使槽液中带正电荷的涂料颗粒涂覆在铸件表面，施工状态电泳槽液 VOCs 质量占比一般为 0.5%~2%，涂料附着率一般为 97%~99%，适用于铸件表面涂装工序的底漆施工。	项目不涉及，相符。
14		5.2.8 湿式机械加工技术：该技术使用湿式机械加工代替部分铸件清理工序，可避免清理工序的颗粒物产生，一般用于铝合金、镁合金等铸件清理工序。采用该技术有废水产	项目不涉及，相符。

			生。	
15			6.1.1 旋风除尘技术：该技术可去除重质颗粒物或浓度较高的颗粒物，对轻质及微细颗粒物处理效果不佳，需与袋式除尘技术或滤筒除尘技术等配合使用，适用于金属熔炼（化）、落砂、清理、砂处理、砂再生等工序废气颗粒物的预处理。	
16		6.1、颗粒物治理技术	6.1.2 袋式除尘技术：该技术应用于铸造生产时过滤风速一般在 0.7 m/min~1.5 m/min 之间，系统阻力通常低于 1500 Pa，除尘效率通常可达 99%以上，适用于铸造工业企业各工序废气颗粒物的治理，使用该技术应符合 HJ 2020 的相关要求，应用在涉爆粉尘时应符合防爆的相关规定。	项目颗粒物采用袋式除尘技术，过滤风速一般在 0.7 m/min~1.5 m/min 之间，系统阻力通常低于 1500 Pa，除尘效率通常可达 99%以上，相符。
17			6.1.3 滤筒除尘技术：该技术应用于铸造生产时过滤风速一般在 0.6 m/min~1.2 m/min 之间，系统阻力通常低于 1000 Pa，除尘效率通常可达 99%以上，适用于铸造各工序废气颗粒物的治理，应用在涉爆粉尘时应符合防爆的相关规定。	
18			6.1.4 湿式除尘技术：该技术适合于捕集 1 μm~10 μm 颗粒物，适用于铝合金、镁合金铸件的清理工序、砂型（芯）烘干工序，以及扣件、刹车盘等产尘量较低的小型铸件浇注工序。该技术对细小颗粒物的去除效果不佳。	
19			6.1.5 漆雾处理技术：适用于表面涂装工序喷涂废气的漆雾治理及 VOCs 治理的预处理。该技术包括干式介质（如迷宫式纸盒）过滤漆雾处理技术、水旋喷漆室等，漆雾去除效率一般可达到 85%以上。	
20			6.2、二氧化硫治理技术	
21		6.3、VOCs 治理技术	6.3.1 吸附技术：利用吸附剂（活性炭、分子筛等）吸附废气中的 VOCs，使之与废气分离的方法技术，简称吸附技术，主要包括固定床吸附技术、移动床吸附技术、流化床吸附技术、旋转式吸附技术。铸造工业企业常用的吸附技术为固定床吸附技术和旋转式吸附技术。a) 固定床吸附技术一般使用活性炭作为吸附材料，吸附剂可更换或通过解吸后循环利用，入口废气颗粒物浓度宜低于 1 mg/m ³ 、温度宜低于 40℃、相对湿度（RH）宜低于 80%。该技术适用于铸造生产中 VOCs 废气治理，使用该技术时应符合 HJ 2026 的相关要求。b) 旋转式吸附技术一般使用分子筛作为吸附材料，脱附废气采用燃烧技术进行治理。入口废气颗粒物浓度宜低于 1 mg/m ³ 、温度宜低于 40℃、相对湿度（RH）宜低于 80%，适用于铸造行业中使用溶剂型涂料且工况相对连续稳定的涂装工序 VOCs 废气的治理，使用该技术时应符合 HJ 2026 的相关要求。	项目废气量较小，挥发物的含量较低，利用活性炭吸附废气中的 VOCs，定期更换活性炭，吸附效率达到 90%以上，相符。
22	6、污染治理技术		6.3.2 燃烧技术：通过热力燃烧或催化燃烧的方式，使废气中的 VOCs 转化为二氧化碳和水等物质，简称燃烧技术。主要包括催化燃烧技术、蓄热燃烧技术和热力燃烧技术。a) 催化燃烧技术在催化剂作用下使废气中 VOCs 转化为二氧化碳、水等物质，适用于颗粒物浓度低于 10 mg/m ³ 、温度低于 400℃的废气治理。该技术 VOCs 去除效率一般可达 95%以上，适用于铸造行业各工序产生的 VOCs 废气治理，一般与吸附技术联用，使用该技术时应符合 HJ 2027 的相关要求。b) 蓄热燃烧技术采用燃烧的方法使废气中 VOCs	

			转化为二氧化碳、水等物质，并利用蓄热体对燃烧产生的热量蓄积和利用，VOCs 去除效率一般可达 95%以上，适用于铸造行业中使用溶剂型涂料且工况相对连续稳定的表面涂装工序 VOCs 废气的治理，一般与吸附技术联用，使用该技术时应符合 HJ 1093 的相关要求。c) 热力燃烧技术采用燃烧的方法使废气中的 VOCs 转化为二氧化碳、水等物质。该技术燃烧温度应控制在 800℃~1000℃，废气应引入高温火焰区，一般滞留时间不小于 0.5 s，VOCs 去除效率一般可达 95%以上，热力燃烧设施应连续运行且有稳定高温环境（如连续式退火炉）。	
23			6.3.3 吸收技术：该技术通过使用液体吸收剂去除废气中某一气体组分或多种组分，一般可分为化学吸收法和物理吸收法。化学吸收法（酸碱中和）常用于处理冷芯盒法（三乙胺催化硬化）制芯过程中产生的三乙胺，去除效率一般可达 60%以上；物理吸收法常用于处理热芯盒法制芯及部分浇注工序，去除效率一般可达 60%以上。采用该技术有废水产生。	
24		6.4、油雾治理技术		项目不涉及，相符。
25		7.1	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。	项目粉状物料全部袋装，存放于封闭的原料库，符合。
26		物料储存过程控制措施	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。	项目块状散装物料储存于半封闭料库中，相符。
27		无组织排放控制技术	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 GB 37822 的规定。	项目树脂等储存于密闭的容器、包装袋、危化品库中，保持封闭，相符。
28		7.2	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、吨包装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、吨包装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。	项目铸造用砂采用带式输送机输送；粒状、块状散装物料采用吨包装袋密封装盛封闭方式输送，相符。
29		物料运输和转移过程控制措施	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。	项目不涉及，相符。
30			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。	项目除尘器卸灰口密闭，除尘灰袋装密闭收集、存放和运输，相符。
31		7、无组织	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	项目转移、输送过程中产尘点采取集气除尘措施，相符。

	排放控制技术	抑尘技术。	
32		7.2.5 转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。	项目转移 VOCs 物料采用密闭容器或密闭管道输送，相符。
33		7.2.6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	项目厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施，相符。
34	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。	原辅材料入炉前经加料机预处理，清除其中的杂质，相符。
35		7.3.2 冲天炉加料口应为负压状态，防止污染物外泄。	项目不涉及，相符。
36		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。	项目落砂、开箱、清砂等操作点采取防尘措施，相符。
37		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。	项目调质、精炼等金属液处理点安装集气罩，相符。
38		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。	项目落砂等采取固定式集气设备，并配备除尘设施，相符。
38		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 GB 14554 的规定。	项目造型、制芯、浇注工序宜在封闭空间内操作，安装集气罩，废气排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统，相符。
39		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。	项目采用隔热盖封闭进行金属液转运，防止金属液氧化，减少金属液运输过程中的热量损失，相符。
40		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。	项目金属液倒包、分包等安装集气罩，并配备除尘设施，相符。
41		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。	项目安装集气罩收集处理有机废气，相符。
42		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。	项目清理和浇包、渣包的维修在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施，相符。
43		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。	项目封闭，相符。
44		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。	项目不涉及，相符。
45		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	项目不涉及，相符。

			染物的去除效率，减少 VOCs 等污染物的排放量。	
46			7.4.1 废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应满足 GB/T 16758 的要求，并按照 GB/T 16758 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排放位置，VOCs 的排风罩控制风速不应低于 0.3 m/s，颗粒物的排风罩控制风速不应低于 WS/T 757-2016 规定的限值。	项目废气收集系统满足 GB/T 16758 的要求，相符。
47		7.4、废气收集系统	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。	项目优先使用相关设施配套的集气罩，相符。
48		收集系统	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。	项目优选密闭集气罩，并尽量减少污染物外溢，相符。
49		控制要求	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。	项目排风罩的吸气方向与污染气流运动方向一致，相符。
50	7、无组织	排放控制	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。	项目设置分设多套收集系统，相符。
51	技术	措施	7.4.6 间歇运行工序或设备的收集系统管道应设置自动调节阀，自动调节阀应在该工序或设备开启前开启。	项目收集系统管道设置自动调节阀，相符。
52			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。	项目废气收集处理系统先于或与生产工艺设备同步运行，相符。
53			8.1、大宗物料和产品运输优先采用铁路、水路、管道或管状带式输送机清洁运输方式，清洁运输比例要求应符合国家相关规定。	项目运输量较少，均为短途公路封闭运输，相符。
54	8、移动源	控制措施	8.2、按国家和地方要求建立原辅材料、产品运输车辆电子台账，保障运输车辆正常维护保养，确保重污染应急期间运输管控措施有效实施，鼓励企业建立门禁视频监控系统；鼓励通过与供车单位、原辅材料供货单位及产品购买单位签订车辆排放达标保证书、增加相应合同条款、提供运输车辆年检合格证明等方式实现车辆的达标排放管理。	项目建立电子台账与门禁视频监控系统，要求签订车辆排放达标保证书等，相符。
55			8.3、新增厂内运输车辆应符合现行排放标准，按要求进行联网；厂内车辆应正常维护保养并保障达标排放。	厂内运输车辆达标排放，相符。
56			8.4、新增非道路移动机械应符合现行排放标准，按要求进行编码登记并联网；非道路移动机械应正常维护保养并保障达标排放。	项目叉车等非道路移动机械达标排放，并联网，相符。
14、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 1-14 项目与《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》相符性分析	
相关要求	相符性分析
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、300mg/m ³ ；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、400mg/m ³ ；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 30mg/m ³ 。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 30mg/m ³ 。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、300mg/m ³ ；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、300mg/m ³ 。表面涂装设备（线）烟气的颗粒物、苯、苯系物、NMHC、TVOC 浓度小时均值分别不高于 30、1、60、100、120mg/m ³ 。其他生产工序或设备、设施烟气颗粒物浓度不高于 30mg/m ³ 。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%。	项目熔化、落砂、再生、抛丸等粉尘排放浓度 8.01mg/m ³ ，3D 打印、树脂砂型铸造等挥发性有机废气废气经布袋除尘器除尘（除尘效率 99.0%）、二级活性炭吸附（挥发性有机废气与甲醛的吸附效率 90.0%）后颗粒物排放浓度 0.89mg/m ³ 、挥发性有机废气排放浓度 4.26mg/m ³ 、甲醛的排放浓度 0.03mg/m ³ 。VOCs 处理设施的处理效率 90.0%。相符。
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不高于 5.0 mg/m ³ 。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。清理和浇包、渣包的维修工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备并配备除尘设施。车间外不得有可见烟粉尘外逸。	厂区内颗粒物无组织排放不高于 5.0 mg/m ³ 。粉状物料和砂袋装，并储存于封闭储库。生铁、废钢储存于料仓。粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内封闭转移；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；除尘灰袋装；厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。熔化、浇注等工序安装集气罩，并配备除尘设施。造型、制芯工序产尘点封闭，落砂、抛丸清理、砂处理工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施。车间外不得有可见烟粉尘外逸。相符。
2. VOCs 无组织排放控制要求。厂区 NMHC 无组织排放 1 小时平均浓度不高于 10mg/m ³ ，任意一次浓度不高于 30mg/m ³ 。VOCs 物料的储存和转移：涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗的专用场地；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭；转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器。表面涂装：表面涂装的配料、涂装和清洗作业应在密闭空间内进行，废气应排至废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集处理措施。设备与管线组件 VOCs 泄露控制要求、敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求等，应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB	厂区 NMHC 浓度不高于 10mg/m ³ 。树脂等 VOCs 物料储存密闭容器中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋存放于室内；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时加盖、封口，保持密闭；转移 VOCs 物料时用密闭容器。设备与管线组件 VOCs 泄露符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB

37822-2019)。	37822-2019)。
由上表可知，项目符合《江苏省铸造行业大气污染综合治理方案》要求。 15、与《铸造工业大气污染排放标准》（GB39726-2020）相符性分析 据《铸造工业大气污染排放标准》（GB39726-2020），大气污染物颗粒物排放限值为 30mg/m³、NMHC 排放限值为 100mg/m³。根据预测，项目大气污染物颗粒物的最高排放浓度为 8.01mg/m³、NMHC 的最高排放浓度为 4.26mg/m³。与《铸造工业大气污染排放标准》（GB39726-2020）相符。 16、与《省政府办公厅关于印发江苏省“十四五”生态环境保护规划的通知》相符性分析 表 1-15 项目与《省政府办公厅关于印发江苏省“十四五”生态环境保护规划的通知》	
相符性分析	
相关要求	相符性分析
大力推进源头替代。实施《江苏省重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案》，全面排查使用高 VOCs 含量原辅材料的企业，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，推进实施源头替代，培育一批源头替代示范型企业。	项目外购树脂为低 VOCs 含量辅料，符合源头替代要求。相符。
加强固体废物源头治理。完善固体废物标准规范和管理制度，加快修订《江苏省固体废物污染防治条例》，推进固废源头减量。严格控制新（扩）建固体废物产生量大、区域难以实现有效综合利用和无害化处置的项目。	项目固废产生量较小，均得到无害化处理处置，实现“零排放”。相符。
加强排污许可管理。全面落实排污许可制，推进固定污染源“一证式”管理，巩固提升固定污染源排污许可全覆盖。	项目启动生产设施或者发生实际排污之前办理排污许可证。相符。
建立生态环境承载力约束机制。完善“三线一单”生态环境分区管控措施，建立动态更新调整机制，强化“三线一单”在政策制定、环境准入、园区管理、执法监管等方面的应用。健全以环评制度为主体的源头预防体系，落实相关行业环评审批原则和准入条件，试点开展政策环评。落实产业准入负面清单，坚决遏制“两高”项目盲目发展。	项目符合《盐城市“三线一单”生态环境分区管控实施方案》中相关要求。对照国家及地方产业政策和《市场准入负面清单（2025 年版）》项目不在环境准入负面清单内，不属于“两高”项目。相符。
由上表可知，项目符合《省政府办公厅关于印发江苏省“十四五”生态环境保护规划的通知》中相关要求。	
17、与《盐城市人民政府办公室关于印发盐城市“十四五”生态环境保护规划的通知》相符性分析	
表 1-16 项目与《盐城市人民政府办公室关于印发盐城市“十四五”生态环境保护规划的通知》相符性分析	
相关要求	相符性分析
进一步深化末端治理设施提档升级与全过程废气收集治理，强化末端治理设施的运行维护，强化设备密闭化改造。开展 O ₃ 形成机理研究与协同治理科技攻	3D 打印、树脂砂型铸造：布袋除尘器除尘+二级活性炭吸附+25m 高排气筒；砂再生、浇注等粉尘：布袋除尘器除尘+25m 高排气筒。

关，重点关注以化工医药、工业涂装、包装印刷、电子信息等为主导产业的园区以及重点企业，稳步推进物料储存、转移和输送领域的 VOCs 无组织排放控制。	项目废气中挥发性有机物收集、处理效率均可达 90%。项目外购树脂采用袋装密闭存放于原料贮存区内，室温状态下不挥发，无 VOCs 排放。相符。
开展生物质锅炉专项整治，推进工业聚集区内生物质锅炉“拆小并大”。推动 4 蒸吨/小时以上生物质锅炉安装烟气排放自动监控设施，进料口安装视频监控设施，并与生态环境部门联网。	项目不涉及生物质锅炉使用。相符。
大力推进重点行业 VOCs 治理。完善化工、包装印刷、工业涂装等重点行业“源头-过程-末端”治理模式，实施 VOCs 排放总量控制。加强源头替代和削减，以减少苯、甲苯、二甲苯等溶剂和助剂的使用为重点，全面推广使用低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂。严格准入要求，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目。加强 VOCs 无组织排放控制，实施含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节管理，强化储存、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的污染收集处理，逐步取消化工、包装印刷、工业涂装等企业非必要废气排放系统旁路。	项目不涉及油墨、清洗剂使用，外购树脂为低 VOCs 含量辅料。挥发有机废气主要来自于呋喃树脂造型工序。呋喃树脂造型废气：布袋除尘器除尘+二级活性炭吸附+25m 高排气筒；项目废气中挥发性有机物收集、处理效率均可达 90%。项目外购树脂采用袋装密闭存放于原料贮存区内，室温状态下不挥发，无 VOCs 排放。相符。
实施重金属污染总量控制。严格涉重金属企业环境准入管理，新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目实施“等量替代”或“减量替代”。	项目不涉及重金属污染物的产生与排放。相符。
严格排污许可证审批，及时依法依规审批排污许可证，确保应发尽发，做到“全覆盖”。	项目启动生产设施或者发生实际排污之前办理排污许可证。相符。
严格控制新（扩）建固体废物产生量大、区域难以实现有效综合利用和无害化处置的项目。	项目固废产生量较小，各类固废均得到无害化处理处置，实现“零排放”。相符。
由上表可知，项目符合《盐城市人民政府办公室关于印发盐城市“十四五”生态环境保护规划的通知》相关要求。 18、与《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号）相符性分析 建设单位切实履行从危险废物产生、收集、贮存、运输等环节的各项环保和安全职责，制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案；开展挥发性有机物回收设施安全风险辨识，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行，项目与《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101 号）相符。	

二、建设项目工程分析

江苏博铸科技有限公司租赁滨海县八巨镇全民创业园工业支路 29 号 A-3 区 1#、2#厂房建设“博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目”，该厂房由国有独资企业江苏富轩实业有限公司进行建设，后期交由滨海县八巨镇人民政府进行管理。江苏博铸科技有限公司已与滨海县八巨镇人民政府签订租房合同，租赁厂房建筑面积约 6120m ² 。项目已取得滨海县政务服务管理办公室的《江苏省投资项目备案证》（备案证号：滨政服投资备（2025）2191 号）。项目年产高端轻合金零部件、一体车身 6000 吨，据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）“30-068 铸造及其他金属制品制造 339”，项目应编制环境影响报告表。江苏博铸科技有限公司委托述邦安全环境技术服务南京有限公司承担该项目的环评评价工作。			
1、建设内容			
项目建设内容及其规模详见下表。			
表 2-1 建设项目组成一览表			
类 别	建设内容和规模	备注	
主体工程	1#厂房（一层：南区）：层高 10.0m，建筑面积约 1350m ² ，设有配电室、原料库（含危化品库）、成品库、办公室、机加工区、一般固废堆场、危废库等，主要进行办公、机加工等。	车间、办公等均依托现有建筑内部布局重新划分。	
	1#厂房（一层：北区）：层高 10.0m，建筑面积约 1150.0m ² ，设有 3D 打印区、抛丸区、热处理区、低压铸造区、厕所等，安装有 3D 砂模打印机、抛丸机、热处理炉等，主要进行 3D 打印造型、铸造、抛丸、退火等。		
	2#厂房（一层）：层高 10.0m，建筑面积约 3620m ² ，设有熔化区、自动浇筑生产线、落砂区、砂处理区、造型区、厕所等，安装有熔化炉、保温炉、造型机、重力铸造机、高压铸造机、落砂机、混砂机等，主要进行造型、熔化、精炼、保温、铸造、落砂、再生等。		
辅助工程	办公：位于厂房内，局部 2 层，层高 3.0m，建筑面积 100.0m ² 。		
储运工程	原料库：位于 1#厂房（南区）建筑面积约 210m ² ，用于铝锭、模具等的存储。		
	危化品库：位于 1#厂房（南区），建筑面积约 40m ² ，用于脱模剂、切削液、铸造用呋喃树脂、固化剂等危化品的存储。		
	成品库：位于 1#厂房（南区），建筑面积约 220m ² ，用于成品的存储。		
公用工程	供电	由当地市政供电网络供电，用电量 500 万 kw·h/a。	现有
	给水	由当地市政自来水管网提供，用水量 2223.0t/a。	现有
	排水	冷却塔排水与生活污水经化粪池处理至八巨镇污水处理厂接管标准后排入该污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河。	新建
环	废水	化粪池（三格式，10.0m ³ ）。	新建

保工程	废气	熔化、精炼/保温、普通砂型铸造、造型、再生、落砂、抛丸产生的颗粒物：集气罩/密闭负压+布袋除尘器+25m 高排气筒。			新建
		3D 打印、树脂砂型铸造产生的颗粒物、NMHC、甲醛：集气罩/密闭负压+布袋除尘器+二级活性炭吸附+25m 高排气筒。			新建
		切割/打磨废气：经移动式烟尘净化器处理后在车间内无组织排放。			新建
		机加工有机废气：在车间内无组织排放。			新建
	固废	一般固废堆场：25.0m²。			新建
		危废库：20.0m²。			新建
	噪声	生产设备设置减振基座、厂房隔声、距离衰减等。			新建
环境风险	消防废水等暂存在 1 座 100m³ 的事故池内，如果事故池装不下，用沙袋封堵在厂区。			新建	
2、产品方案					
项目具体产品方案详见下表。					
表 2-2 产品方案					
序号	产品名称	型号/规格	铸造砂型类型	产量	执行标准
1	高端轻合金零部件	客户定制	树脂砂型铸造	1000.0t/a	《铸造铝合金》(GB/T 1173-2013)
		客户定制	普通砂型铸造	2000.0t/a	
2	一体车身	客户定制	普通砂型铸造	3000.0t/a	
3、生产能力核算					
据《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA030501-2020），对项目生产能力进行详细核算如下：					
（1）熔炼（化）工序生产能力进行核算					
金属液熔炼（化）能力按公式（1）计算： $R_j=L\times G$					
式中： R_j ：单台设备金属液熔炼（化）能力（t/a）					
L ：熔炼（化）设备融化率（t/h），项目配备 1.0t/h 熔化炉 2 套、0.5t/h 熔化炉 1 套。					
G ：设计年时基数（h/a），参照附录 A 中表 A.1，项目实行两班工作制，故设计年时基数取 3680h/a。					
熔炼（化）设备铸件生产能力按公式（2）计算： $R_i=R_j\times K_1\times (1-K_2)\times K_3$					
式中： R_i ：单台熔炼（化）设备铸件生产能力（t/a）					
R_j ：单台设备金属液熔炼（化）能力（t/a）					
K_1 ：工艺出品率（%）					
K_2 ：铸件废品率（%）					
K_3 ：金属液利用率（%）					

参照《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA030501-2020）附录 B 表 B.1 铸件工艺出品率、废品率、金属液利用率，结合企业实际生产情况，项目 K_1 取 90%， K_2 取 5%， K_3 取 95%。

熔炼（化）工序生产能力按公式（3）计算：
$$\sum_{i=1}^n R = R_1 + R_2 + \cdots + R_i + \cdots + R_n$$

式中： i ：熔炼（化）设备数量

R ：熔炼（化）工序生产能力（t/a）

当 $n=1$ 时，取单台熔炼（化）设备的铸件生产能力；

当 $n>1$ 时，每台熔炼（化）设备可满足同时按照设计熔化率生产时，取所有设备铸件生产能力之和，每台熔炼（化）设备不能同时满足按照设计熔化率生产时，取每台设备在实际功率条件下的铸件生产能力之和。

经计算，项目熔炼（化）工序理论最大生产能力 $(1.0 \times 2 + 0.5) \times 90\% \times (1 - 5\%) \times 95\% \times 3680 = 7472.7 \text{ t/a}$ ，考虑停工检修等因素，项目实际最大铸造生产能力为 6000.0 吨/年，与审批产能相符。

（2）造型工序生产能力计算

项目砂造型能力计算如下：

造型设备生产效率： $Z_j = M_1 \times K_1 \times (1 - K_2)$ ，式中：

Z_j ：造型设备生产效率（t/h）

M_1 ：每小时所需金属液（t/h）

K_1 ：工艺出品率（%）

K_2 ：铸件废品率（%）

$Z_{j \text{ 树脂}} = M_1 \times K_1 \times (1 - K_2) = 1.2 \times 90\% \times (1 - 5\%) = 1.026 \text{ t/h}$

造型设备生产能力： $Z_i = Z_j \times G$ ，式中：

Z_i ：造型设备生产能力（t/a）

Z_j ：造型设备生产效率（t/h）

G ：设计年时基数（h/a），参照附录 A 中表 A.1，项目实行两班工作制，故设计年时基数取 3680h/a。

造型工序生产能力：
$$\sum_{i=1}^n Z = Z_1 + Z_2 + \cdots + Z_n$$
，式中：

i ：造型设备数量

Z ：造型工序（含制壳工序）生产能力（t/a）

当 $n=1$ 时，取单台造型设备的铸件生产能力；

当 $n > 1$ 时，每台造型设备可满足同时按照额定生产效率生产时，取所有设备

铸件生产能力之和；每台造型设备不能同时满足按照额定生产效率生产时，取每台设备在实际生产效率条件下的铸件生产能力之和。

$$Z_{i\text{树脂}} = Z_j \times G = 1.026 \times 3680 \times 2 = 7551.4 \text{ t/a}$$

经计算，项目造型工序理论最大生产能力 7551.4t/a，考虑停工检修等因素，项目实际最大造型能力为 6000.0 吨/年，与审批产能相符。

（3）砂处理工序生产能力计算

项目砂处理设备生产能力，计算如下： $S=T \times G/F$ ，式中：

S：砂处理设备生产能力（t/a）

T：设备生产效率（t 砂/h）

G：设计年时基数（h/a），参照附录 A 中表 A.1，项目实行两班工作制，故设计年时基数取 3680h/a。

F：砂铁比。砂铁比 F 选取范围可根据工艺、铸件大小、复杂程度等进行选择：粘土砂工艺建议范围：（4~12）：1；

特殊情况下，可根据产品材质、工艺、批量、机械化程度等因素选取参数。

$$S=T \times G/F = 5 \times 3680.0 \times 2/5 = 7360.0 \text{ t/a}$$

经计算，项目砂处理工序理论最大生产能力 7360.0t/a，考虑停工检修等因素，项目实际最大砂处理能力为 6000.0 吨/年，与审批产能相符。

（4）生产面积对应铸件生产能力计算

作业面积计算生产能力： $D_1=T_1 \times S_1$ ，式中：

D_1 ：作业面积对应生产能力（t/a）

T_1 ：作业面积内单位面积对应铸件生产能力（t/m²·a）

S_1 ：作业面积（m²）

$$D_1 = T_1 \times S_1 = 6.5 \times 1000 = 6500.0$$

造型面积计算生产能力： $D_2=T_2 \times S_2$ ，式中：

D_2 ：造型面积对应生产能力（t/a）

T_2 ：造型面积内单位面积对应铸件生产能力（t/m²·a）

S_2 ：造型面积（m²）

$$D_2 = T_2 \times S_2 = 6.3 \times 1000 = 6300.0 \text{ t/a}$$

经计算，项目作业面积对应生产能力 6500.0t/a，造型面积对应生产能力 6300.0t/a，考虑停工检修等因素，项目实际生产面积对应的生产能力不低于 6000.0 吨/年，与审批产能相符。

4、主要生产设施

项目主要生产设施详见下表。

表 2-3 主要生产设施一览表

序号	生产工艺	设备名称	型号	数量（台/套）	位置	备注
1	熔化	熔化炉	1.0t/h	2	2#厂房	电能
2			0.5t/h	1	2#厂房	电能
3	化验	浸渍型温度计	HF-05X	1	2#厂房	/
4		碳当量仪	HF-2002	1	2#厂房	/
5		粗度仪	——	1	2#厂房	/
6		光谱仪	CCD5000	1	2#厂房	/
7		布式硬度计	HB-3000	1	2#厂房	/
8		拉力测试机	ZY-A609	1	2#厂房	/
9	保温	保温炉（电阻炉）	1000kg	3	2#厂房	电能
10		保温炉（电阻炉）	600kg	1	1#厂房（北区）	
11	造型	造型机	Z146S	2	2#厂房	/
12		射芯机	——	6	2#厂房	/
13		3D 砂型（模）打印机	SJ1200	1	1#厂房（北区）	/
14	铸造	重力铸造机	6080	10	2#厂房	/
15		低压铸造机	S4515	10	1#厂房（北区）	/
16		高压铸造机	J15-20	2	2#厂房	/
17	落砂	落砂机	S2515	1	2#厂房	/
18	再生	混砂机	S114	1	2#厂房	/
19	切割	锯切机	700	4	2#厂房	/
20		锯床	/	1	2#厂房	/
21	打磨	砂轮机	S3SL-250	6	2#厂房	/
22	热处理	热处理炉	洛阳宏达 1200	2	1#厂房（北区）	电能
23	抛丸	抛丸机	Q378	2	1#厂房（北区）	/
24	机加工	CNC 加工中心	CMV855E/CMV1160E/MVL885/MVL1055	20	1#厂房（南区）	/
25		车床	C680	4	1#厂房（南区）	/
26		数控钻铣床	XH7126	4	1#厂房（南区）	/
27		线切割机	MS-60XF	4	1#厂房（南区）	/
28	辅助	转运包	1.0T	2	2#厂房	/
29			500kg	1	2#厂房	/
30		风机	/	1	2#厂房	/
31		风机	/	1	1#厂房（北区）	

32		冷却塔	/	1	厂房外	/
33		空压机	/	1	1#厂房（南区）	/

5、主要原辅材料及燃料

项目入场的所有金属物料均从相应的物资公司或钢铁厂对口采购，单块重量均不超过 5.0kg，每批材料均带有相应的检测报告，入场后企业按比例进行适当抽检（自检或送检）。

项目主要原辅材料及燃料情况详见下表。

表 2-4 主要原辅材料及能源消耗情况

原辅材料								
序号	名称	形态	组成	包装方式	消耗量（t/a）	最大存储量（t）	储存位置	备注
1	铝锭	固	铝、镁、铜等	散装	6100	300	原料库	熔化主材，分类存储
2	清渣剂	固	钾、钠、硅等	袋装	2.0	0.2	原料库	分类存储
3	脱模剂	液	水、矿物油等	桶装	1.0	1.0	危化品库	分类存储
4	模具	固	合金	散装	10	2.0	原料库	分类存储
5	切削液	固	二甲基硅油等	桶装	2.0	0.2	危化品库	分类存储
6	铸造用呋喃树脂	液	脲醛树脂等	桶装	1.2	0.5	危化品库	分类存储
7	固化剂	液	二甲苯磺酸等	桶装	5.0	2.0	危化品库	分类存储
8	砂	固	石英砂	袋装	15.0	2.0	原料库	分类存储
9	陶土	固	土	袋装	10.0	5.0	原料仓库	分类存储
10	钢丸	固	钢材	散装	20.0	3.0	原料仓库	分类存储
11	砂轮	固	氧化铝等	散装	5.0	1.0	原料仓库	分类存储
12	机油	液	矿物油等	桶装	1.0	0.2	危化品库	分类存储
13	砂	固	砂	袋装	200.0	10.0	原料仓库	分类存储

能源消耗			
序号	名称	使用量	备 注
1	水	2223.0t/a	市政供水管网提供
2	电	500 万 kw·h/a	市政供电管网提供

表 2-5 主要原辅材料理化特性及毒理毒性表

名称	理化特性	危险性	毒性毒理
脱模剂	水 62%、矿物油 20%、脂肪醇与环氧乙烷缩合物 5%、壬基酚与环氧乙烷缩合物 5%、聚乙烯蜡 5%、脂肪酸 3%	—	——
切削液	外观：棕黄色清澈液体；气味：低气味；电导/ms：1.0~2.6；密度（H ₂ O=1）：0.9~0.99；折光系数：1.00±0.2；pH（5%稀释液）：9.00±0.5；禁配物：强氧化剂。	不易燃	无资料

固化剂	全名为铸造用硫磺固化剂，主要成分为二甲苯磺酸 70.0~86.0%、醇类溶剂 15.0~30.0%，熔点 15.0℃、沸点 86.0℃、闪点 48.0℃，相对密度 1.2~1.4，溶于水、醇，微溶于苯。	可燃	对皮肤、眼睛、呼吸道有腐蚀，吸入危险。
铸造用呋喃树脂	深黄棕褐色液体，稍有气味，密度 1.10~1.20，微溶于水，主要用于铸造造型粘结剂。主要成分：脲醛树脂 10.0~40.0%、糠醇 50.0-80%、水 2.0~20.0%，游离甲醛含量≤0.5%。	可燃	无资料
8、劳动定员及工作制度 项目劳动定员 80 人，实行两班工作制，年工作 300 天。年工作时数参照《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA030501-2020）附录 A 取 3680 小时。厂区不设置食堂宿舍。 9、周边环境概况与厂区平面布置 项目位于滨海县八巨镇全民创业园工业支路 29 号 A-3 区 1#、2#厂房，具体地理位置详见附图 1。 项目东侧为滨海火炬科技有限公司、八巨创业园，南侧为园区道路，西侧、北侧均为农田，项目周边环境概况详见附图 2。 项目由北至南依次为落砂、自动浇注生产线、砂处理、造型、熔化、低压铸造、热处理、抛丸、3D 打印、机加工、原料仓库、成品仓库、办公室等，项目具体平面布局详见附图 3。 10、水平衡 （1）项目水平衡 ①生活用水 项目劳动定员 80 人，厂区不提供食宿，参照《江苏省工业、建筑业、服务业、生活和农业用水定额(2025 年修订)》：员工用水量按 15t/(人·a)计，则项目生活用水 1200.0t/a，产污系数 0.85，污水产生量 1020.0t/a。 ②循环冷却用水 A.补充取水 项目熔化炉是金属感应加热设备，项目熔化炉主要由中频电源和感应器线圈组成。熔化炉在运行中，中频电源的可控硅、电抗器、电容器、水冷电缆以及汇流铜排需要冷却水冷却。此冷却使用去离子水进行内部闭路循环冷却，不考虑损耗，在炉体安装的时候，一次性安装好相关闭路循环管路，并灌装好相应的去离子水，储存在熔化炉的下方，电炉运行时相应的循环水泵自动运行，对中频电源进行降温，确保熔化炉的正常运行。感应线圈的冷却采用自来水进行外部循环冷却。循环水的进出温度一般相差 20℃左右，经过冷却塔冷却后进行循环使用。			

项目建设一座水冷却塔用于熔化炉冷却水循环冷却使用，循环水量为 2.0t/h（7360.0t/a），补充水量按照循环水量的 5.0%计算，即为 368.0t/a。项目循环水冷却塔及管路中储存水量为 50.0t，每年检修一次，检修时将储存水全部排放，故其排放量为 50.0t/a。

B.清洗用水

项目循环水冷却塔每年检修一次，检修时将冷却塔及管路中水排净后，使用清水进行清洗，清洗用水量为 5.0t/a，全部排放，则清洗废水量为 5.0t/a。

综上所述，项目冷却塔年用水量为 368.0+5.0=373.0t/a，循环冷却废水排放量为 50.0+5.0=55.0t/a。

③砂造型用水

项目砂经处理后回用，其造型工序砂用量约 10000.0t/a，砂中的水分损耗与补充量按照砂用量的 3.5%计算，即为 350.0t/a。

④淬火用水

项目淬火采用水淬，设置淬水池，定期补水，根据企业提供资料，淬火补水为 1t/a，即 300.0t/a。

项目冷却塔废水、生活污水一同由化粪池处理至八巨镇污水处理厂接管标准后，由该污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入张弓河。

项目水平衡详见下图：

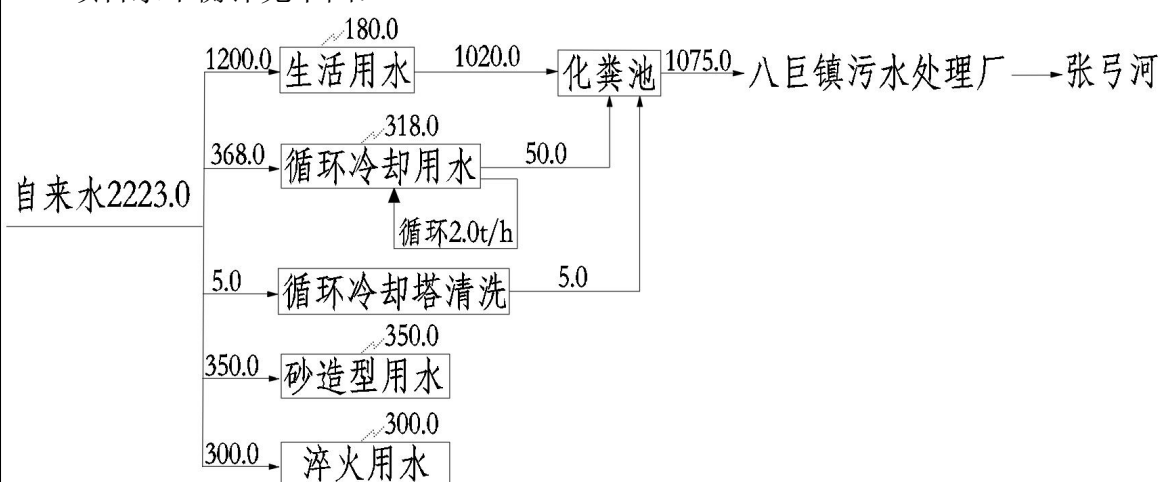


图 2-1 项目水平衡图 (t/a)

1、生产工艺流程及产污节点图

项目生产工艺流程及产物节点详见下图：

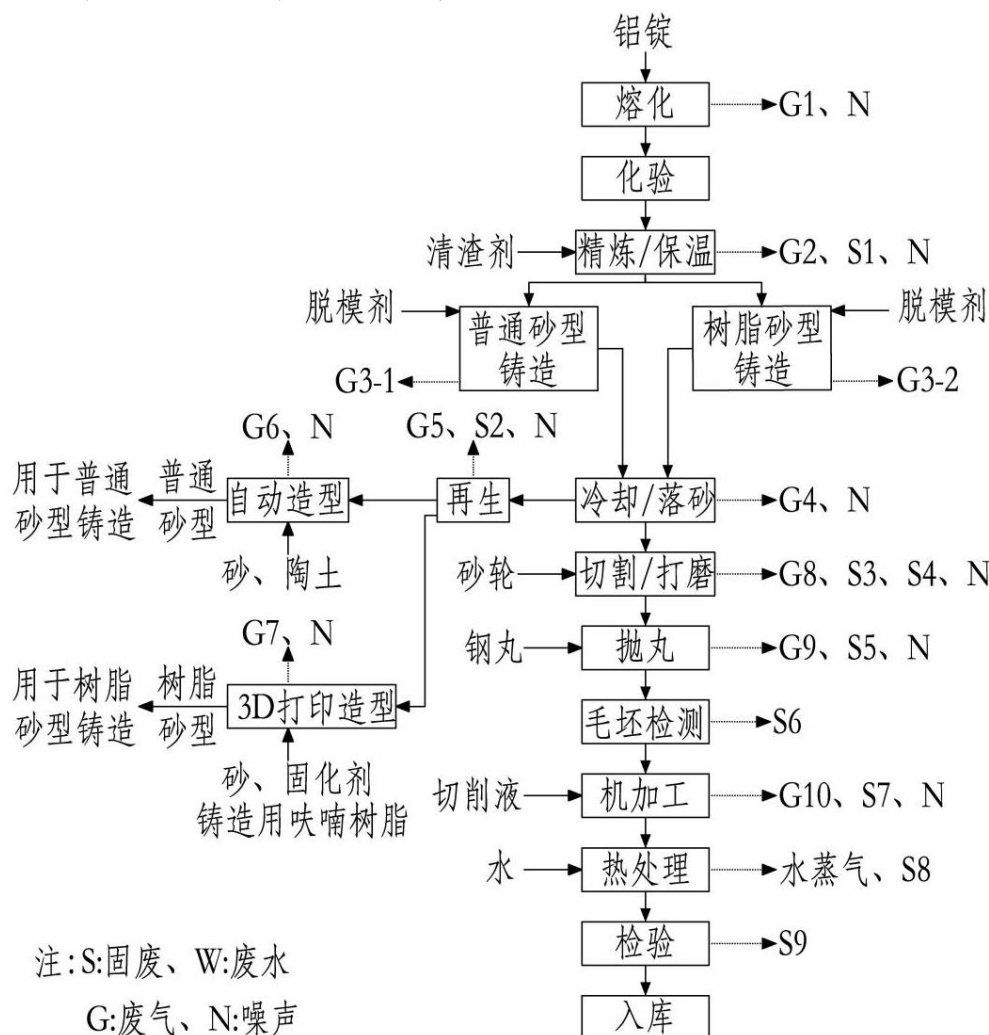


图 2-2 生产工艺流程及产污节点图

2、生产工艺流程及产污节点描述

(1) 熔化：按照生产设计要求，使用熔化炉对外购铝锭进行熔化，熔化炉升温至 650℃左右，保持 30min 左右。熔化过程中会产生烟尘（G1）和噪声（N）。

(2) 化验：采样熔化好的铝熔体后，使用光谱仪、碳当量仪对铝液的成分、碳当量进行分析，项目采用的光谱仪、碳当量仪均可直接读取数据，无需进行化学处理。

(3) 精炼/保温：精炼一般采用熔体精炼、静置和过滤等方法除去熔体中的气体、非金属夹杂物等，使熔体净化，项目通过采用添加清渣剂等，进行除渣，纯净熔体，精炼变质，细化晶粒，改善铝合金的性能。铝液熔体在保温炉内进行精炼，停留时间根据产品的要求确定，炉内温度保持在 660～710℃，保证精炼时间 15 分钟

以上，静置约 10 分钟。在精炼净化过程中，铝液熔体先后经过静置、扒渣、搅拌、取样分析、调质（选）等工序。本工序会产生烟尘（G2）和噪声（N）、炉渣（S1）。

（4）铸造：根据项目铸造使用砂型的不同，铸造分为普通砂型铸造、树脂砂型铸造。

①普通砂型铸造：项目重力铸造机、高压铸造机使用普通砂型进行铸造。重力铸造机：静置后合格铝液流入自动铸造系统，然后浇注进入造型的砂型内，铝液在重力下浇铸成标准规格的铝铸件。高压铸造机：先在模具内表面喷涂脱模剂，然后高压铸机通过螺杆等对铝液施加 30~70MPa 的高压使铝液进入模具中成型。成型后半成品进行自然冷却后，开模即可得到铸件。此工序会有普通砂型铸造废气（G3-1）产生。

②树脂砂型铸造：项目低压铸造使用树脂砂型进行铸造，先在模具内表面喷涂脱模剂，然后低压铸造机通过空气等对铝液施加约 20-60kPa 的压力使铝液进入模具中成型。成型后半成品进行自然冷却后，开模即可得到铸件。此工序会有树脂砂型铸造废气（G3-2）产生。

（5）冷却/落砂：根据铸件类型及其相关性能要求，浇注后的砂箱一般静置 2~5 小时待铸件冷却后，由落砂机开箱，经振动，铸件和型砂分离。落砂的过程中因振动等产生粉尘（G4）、噪声（N）。

（6）再生：落砂后分离出来的砂经输送带输送混砂机，混砂机对砂进行筛分后（将粒径大于 5mm 以上的砂块全部作为废砂筛除），再加入一定比例的陶土与砂等进行均匀搅拌，从而使砂再生。砂再生的过程中产生废砂（S2）、粉尘（G5）、噪声（N）。

（7）造型：项目造型根据产品需求选取自动造型、3D 打印造型中的一种方式进行。

①自动造型：再生后的砂由管道封闭输送至造型机、射芯机，自动加水后封闭均匀搅拌 5 分钟左右再按照设计要求自动造型，自动造型生产普通砂型。在自动造型过程中产生造型粉尘（G6）、噪声（N）。

②3D 打印造型：3D 打印过程砂、固化剂、铸造用呋喃树脂通过管道密闭输送至打印机内，砂与固化剂进行混合，根据电脑设计，打印过程系统先在工作平台上铺一层砂料，喷墨打印头根据 CAD 数据生成的截面形状在粉床上选择性地喷出粘结剂（铸造用呋喃树脂），打印出一个截面，工作台面下降一个层厚，系统重复铺砂、铸造用呋喃树脂，下降一个层厚，层层堆叠，最终将砂壳/砂芯实体打印出来。

项目打印过程车间内需要保持恒温恒湿，根据企业提供资料，车间内温度需要控制在 20~28℃，湿度需要控制在 40%~60%，温度、湿度主要通过车间内空调进行控制。3D 打印过程会有部分砂未被固化，旧砂返回经筛分后，循环使用。3D 打印造型生产树脂砂型，此过程中产生 3D 打印废气（G7）、噪声（N）。

（8）切割/打磨：浇铸后的工件需对浇铸口进行切割，并对切割后的部位进行打磨，本工序产生切割打磨废气（G8）、设备噪声（N）、废砂轮（S3）及边角料（S4）。

（9）抛丸：用抛丸机对铸件表面进行抛光，主要是去掉铸件表面的氧化层。抛光的过程中产生粉尘（G9）、废金属材料：废钢丸（S5）与噪声（N）。

（10）毛坯检测：主要通过人工检验与辅助测量等手段，筛选出合格品与不合格品。合格品进入后续工序进一步加工，不合格品（S6）全部作为原辅材料回用。

（11）机加工：使用 CNC 加工中心、车床等对半成品进行车、钻、铣等机械加工，加工过程中使用切削液进行冷却，切削液循环使用每年排放一次。此工序产生废金属材料：金属屑（S7）、切削液产生的挥发性有机废气（G10）、噪声（N）。

（12）热处理：完成机加工的产品送至热处理区根据产品需求进行退火、淬火、时效等热处理。

退火：项目采用低温退火工艺，使用电加热热处理炉将产品加热约 370℃，再以不超过 30℃/h 的速度将温度降至 270℃以下，然后再出炉进行空冷，该工序可消除产品内应力，以确保材料达到预期的性能指标。

淬火：项目使用水作为淬火介质，使用电加热热处理炉将产品加热至约 400℃，然后将产品吊装入淬火池内，淬火冷却速度要求在 170℃/S 以上。此工序会有水蒸气产生造成水分损失，需定期补充冷水，确保淬火池内有充足的水分。另此工序会有废渣（S8）产生。

时效：经淬火后的材料，在室温或较高温度下保持一段时间，不稳定的过饱和固溶体会进行分解，第二相粒子会从过饱和固溶体中析出（或沉淀），分布在 α （AL）铝晶粒周边，从而产生强化作用称之为析出（沉淀）强化。

（13）检验：通过人工检验与辅助测量等手段，进一步对产品进行减压，筛选出合格品与不合格品。合格品进入后续工序，不合格品（S9）全部作为原辅材料回用。

（14）包装入库：成品，经过人工包装后，入库待售。

项目主要产污工序及污染物汇总情况详见下表：

表 2-7 项目主要产污工序及污染物汇总表						
类别	编号	名称		产污工序	主要污染物	措施/去向
废气	G1	熔化烟尘		熔化	颗粒物	布袋除尘器除尘+25m高排气筒（DA001）。
	G2	精炼烟尘		精炼	颗粒物	
	G3-1	普通砂型铸造废气		铸造	颗粒物	
	G4	落砂粉尘		落砂	颗粒物	
	G5	再生粉尘		再生	颗粒物	
	G6	造型粉尘		造型	颗粒物	
	G9	抛丸粉尘		抛丸	颗粒物	布袋除尘器除尘+二级活性炭吸附+25m 高排气筒（DA002）。
	G7	3D 打印废气		造型	颗粒物、NMHC 甲醛	
	G3-2	树脂砂型铸造废气		铸造		移动式烟尘净化器+车间无组织排放
	G8	切割/打磨粉尘		切割/打磨	颗粒物	
	G10	机加工废气		机加工	非甲烷总烃	
废水	——	冷却塔排水		冷却	COD _{cr} 、NH ₃ -N、SS 等	经化粪池处理后排入八巨镇污水处理厂处理。
	——	生活污水		生活	COD _{cr} 、NH ₃ -N、TN、TP、SS 等	
噪声	N	噪声		设备运行	噪声	厂房隔声+距离衰减+基座减振+日常维护保养。
固废	S8	废渣		热处理	铝氧化物	一般工业固体废物，分类收集后暂存固废库，定期外售给具有相应处置利用能力的单位处置。
	S2	废砂		再生	二氧化硅等	
	——	废包装		熔化等	塑料	
	——	废模具		铸造等	钢等	
	S3	废砂轮		打磨	砂	回炉进行重新熔化铸造。
	S4	边角料	废金属材料	切割/打磨	铝等	
	S5	废钢丸		抛丸	铝、铁等	
	S6、S9	不合格品		毛坯检测、检验	铝等	
	S7	金属屑		机加工	铝等	
	S1	炉渣		精炼	铝等	委托有资质单位处置。
	——	除尘灰		熔化、抛丸等	铝等	
	——	废布袋		除尘	纤维	
	——	废活性炭		废气处理	碳等	
	——	废机油		设备维护	矿物油等	
	——	废机油桶		设备维护	矿物油等	

	——	废切削液	机加工	矿物油等	
	——	固化剂等包装桶	生产	矿物油、树脂等	
	——	生活垃圾	生活	生活垃圾	当地环卫部门定期清运处置。
与项目有关的原有环境污染问题	租赁厂房为闲置厂房，未有生产历史，也未发现有明显的环境污染痕迹。 项目为新建项目，未有与之相关的污染情况。				

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、环境空气			
	详见《江苏博铸科技有限公司博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目大气环境影响专项评价报告》。			
	2、水环境质量			
	据《滨海县 2024 年生态环境状况》：2024 年，滨海县水环境质量持续改善，总体保持良好。国考与省考断面：全县 2 个国考断面、6 个省考断面水质均达到或优于Ⅲ类标准，优Ⅲ比例 100%，较上年保持稳定。饮用水源地：1 个在用集中式饮用水源地（废黄河东坎水源地）、1 个备用饮用水源地（通榆河应急水源地）和 2 个千吨万人饮用水源地（淤黄河八滩水源地、苏北灌溉总渠蔡桥水源地），全年水质均稳定达到或优于Ⅲ类标准。			
	表 3-1 地表水环境质量标准			
	序号	评价因子	Ⅲ（mg/L）	Ⅳ类（mg/L）
	1	pH（无量纲）	6~9	6~9
	2	高锰酸盐指数	≤6	≤10
	3	CODcr	≤20	≤30
	4	BOD ₅	≤4	≤6
	5	总磷	≤0.3	≤0.3
	6	NH ₃ -N	1.0	≤1.5
	7	总氮	1.0	≤1.5
8	石油类	≤0.05	≤0.5	
9	氯离子	≤250		
3、声环境质量状况				
据《滨海县 2024 年生态环境状况》：2024 年，全县声环境质量总体较好：区域噪声：覆盖县城区 34.5 平方千米的 138 个区域噪声测点，昼间平均等效声级为 52.3 分贝，较上年下降 5.5 分贝，区域声环境质量等级为三级（一般），主要声源为社会生活噪声。				
功能区噪声：8 个功能区昼间和夜间噪声达标率均为 100%，与上年持平；				
道路交通噪声：23 个道路交通噪声测点（监测路段长 57.53 千米）昼间噪声平均等效声级 64.6 分贝，噪声强度等级为一级（声环境质量较好），各测点的等效声级介于 58.4~69.1 分贝。				
4、生态环境				

环境保护目标	项目位于八巨镇全民创业园内，不新增用地，不属于产业园区外建设项目新增用地，且用地范围内不含有生态环境保护目标，不进行生态现状调查。 5、电磁辐射 项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，不开展电磁辐射现状监测与评价。 6、地下水、土壤环境 依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值”，项目危化品库、危废库等易泄露污染地下水、土壤环境的位置已做重点防渗，且周边无保护目标，不开展地下水、土壤环境质量现状调查。																																																																																																																																																						
	项目环境保护目标具体分布详见附图 2，相关信息详见下表。 表 3-2 项目环境保护目标一览表 <table> <tr> <th rowspan="2">环境要素</th><th rowspan="2">名称</th><th colspan="2">坐标</th><th rowspan="2">保护对象</th><th colspan="2">保护内容</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">相对厂界距离（m）</th></tr> <tr> <th>东经</th><th>北纬</th><th>户数</th><th>人数</th></tr> <tr> <td rowspan="18">环境空气</td><td>华新村</td><td>120°0'7.165"</td><td>34°7'55.249"</td><td rowspan="18">居民区</td><td>300</td><td>1100</td><td rowspan="18">《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类区</td><td>E</td><td>1800</td></tr> <tr> <td>八巨镇</td><td>119°59'38.642"</td><td>34°7'11.067"</td><td>2100</td><td>7300</td><td>SE</td><td>660</td></tr> <tr> <td>李庄</td><td>120°0'46.195"</td><td>34°7'23.218"</td><td>60</td><td>210</td><td>SE</td><td>2070</td></tr> <tr> <td>九巨村</td><td>120°0'47.122"</td><td>34°7'11.451"</td><td>50</td><td>180</td><td>SE</td><td>2470</td></tr> <tr> <td>蔡圩村</td><td>120°0'53.765"</td><td>34°6'47.149"</td><td>100</td><td>350</td><td>SE</td><td>2850</td></tr> <tr> <td>七巨村</td><td>119°58'55.422"</td><td>34°7'20.916"</td><td>150</td><td>530</td><td>S</td><td>570</td></tr> <tr> <td>王庄</td><td>119°59'15.197"</td><td>34°7'4.544"</td><td>200</td><td>700</td><td>S</td><td>1090</td></tr> <tr> <td>后桃园村</td><td>119°59'20.450"</td><td>34°6'31.032"</td><td>100</td><td>350</td><td>S</td><td>1950</td></tr> <tr> <td>陈岳庄</td><td>119°58'56.040"</td><td>34°6'32.822"</td><td>120</td><td>420</td><td>SW</td><td>1970</td></tr> <tr> <td>尚庄</td><td>119°58'27.612"</td><td>34°7'16.311"</td><td>200</td><td>700</td><td>SW</td><td>1070</td></tr> <tr> <td>耿圩村</td><td>119°58'9.382"</td><td>34°7'8.893"</td><td>230</td><td>800</td><td>SW</td><td>1500</td></tr> <tr> <td>张庄</td><td>119°58'17.957"</td><td>34°6'28.409"</td><td>100</td><td>350</td><td>SW</td><td>2120</td></tr> <tr> <td>双巨村</td><td>119°57'47.855"</td><td>34°6'50.027"</td><td>100</td><td>350</td><td>SW</td><td>2540</td></tr> <tr> <td>巨峰村</td><td>119°59'4.923"</td><td>34°7'44.384"</td><td>24</td><td>85</td><td>SW</td><td>60</td></tr> <tr> <td>六巨村</td><td>119°58'26.608"</td><td>34°7'42.721"</td><td>150</td><td>530</td><td>W</td><td>430</td></tr> <tr> <td>前四巨村</td><td>119°57'30.990"</td><td>34°7'30.444"</td><td>100</td><td>300</td><td>SW</td><td>2020</td></tr> <tr> <td>租地村</td><td>119°58'46.847"</td><td>34°8'5.357"</td><td>20</td><td>70</td><td>NW</td><td>560</td></tr> <tr> <td>大五巨村</td><td>119°58'7.142"</td><td>34°8'6.763"</td><td>220</td><td>770</td><td>NW</td><td>980</td></tr> </table>									环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容		环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离（m）	东经	北纬	户数	人数	环境空气	华新村	120°0'7.165"	34°7'55.249"	居民区	300	1100	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类区	E	1800	八巨镇	119°59'38.642"	34°7'11.067"	2100	7300	SE	660	李庄	120°0'46.195"	34°7'23.218"	60	210	SE	2070	九巨村	120°0'47.122"	34°7'11.451"	50	180	SE	2470	蔡圩村	120°0'53.765"	34°6'47.149"	100	350	SE	2850	七巨村	119°58'55.422"	34°7'20.916"	150	530	S	570	王庄	119°59'15.197"	34°7'4.544"	200	700	S	1090	后桃园村	119°59'20.450"	34°6'31.032"	100	350	S	1950	陈岳庄	119°58'56.040"	34°6'32.822"	120	420	SW	1970	尚庄	119°58'27.612"	34°7'16.311"	200	700	SW	1070	耿圩村	119°58'9.382"	34°7'8.893"	230	800	SW	1500	张庄	119°58'17.957"	34°6'28.409"	100	350	SW	2120	双巨村	119°57'47.855"	34°6'50.027"	100	350	SW	2540	巨峰村	119°59'4.923"	34°7'44.384"	24	85	SW	60	六巨村	119°58'26.608"	34°7'42.721"	150	530	W	430	前四巨村	119°57'30.990"	34°7'30.444"	100	300	SW	2020	租地村	119°58'46.847"	34°8'5.357"	20	70	NW	560	大五巨村	119°58'7.142"	34°8'6.763"	220	770	NW
环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容		环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离（m）																																																																																																																																														
		东经	北纬		户数	人数																																																																																																																																																	
环境空气	华新村	120°0'7.165"	34°7'55.249"	居民区	300	1100	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类区	E	1800																																																																																																																																														
	八巨镇	119°59'38.642"	34°7'11.067"		2100	7300		SE	660																																																																																																																																														
	李庄	120°0'46.195"	34°7'23.218"		60	210		SE	2070																																																																																																																																														
	九巨村	120°0'47.122"	34°7'11.451"		50	180		SE	2470																																																																																																																																														
	蔡圩村	120°0'53.765"	34°6'47.149"		100	350		SE	2850																																																																																																																																														
	七巨村	119°58'55.422"	34°7'20.916"		150	530		S	570																																																																																																																																														
	王庄	119°59'15.197"	34°7'4.544"		200	700		S	1090																																																																																																																																														
	后桃园村	119°59'20.450"	34°6'31.032"		100	350		S	1950																																																																																																																																														
	陈岳庄	119°58'56.040"	34°6'32.822"		120	420		SW	1970																																																																																																																																														
	尚庄	119°58'27.612"	34°7'16.311"		200	700		SW	1070																																																																																																																																														
	耿圩村	119°58'9.382"	34°7'8.893"		230	800		SW	1500																																																																																																																																														
	张庄	119°58'17.957"	34°6'28.409"		100	350		SW	2120																																																																																																																																														
	双巨村	119°57'47.855"	34°6'50.027"		100	350		SW	2540																																																																																																																																														
	巨峰村	119°59'4.923"	34°7'44.384"		24	85		SW	60																																																																																																																																														
	六巨村	119°58'26.608"	34°7'42.721"		150	530		W	430																																																																																																																																														
	前四巨村	119°57'30.990"	34°7'30.444"		100	300		SW	2020																																																																																																																																														
	租地村	119°58'46.847"	34°8'5.357"		20	70		NW	560																																																																																																																																														
	大五巨村	119°58'7.142"	34°8'6.763"		220	770		NW	980																																																																																																																																														

	新巨村	119°57'40.878"	34°8'12.646"		250	880		NW	1980
	六大家村	119°58'46.693"	34°8'27.223"		6	20		NW	1220
	永余村	119°59'21.609"	34°8'35.151"		60	210		NE	970
	前冲村	120°0'9.811"	34°8'34.128"		1160	3900		NE	1250
	兴和村	119°57'55.400"	34°8'54.842"		860	3550		NW	2440
	后冲边村	119°58'30.007"	34°8'57.143"		140	490		NW	1830
	西冲村	119°59'4.460"	34°8'57.910"		300	1000		N	1910
	刘庄	120°0'19.158"	34°9'0.979"		110	390		NE	2550
	八巨镇中心小学	119°59'38.062"	34°7'24.561"	学校	2000 人		SE	860	
	八巨初级中学	119°59'18.905"	34°7'17.015"		3000 人		SE	790	
环境要素	名称	方位	距离(Km)	规模		环境功能区			
地表水环境	张弓河	NE	0.25	小型		《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III 类			
地下水环境	项目厂界外 500m 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。								

污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废气排放标准					
	项目熔化、造型、落砂、再生等产生的颗粒物与挥发性有机废气有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值，甲醛有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 大气污染物有组织排放限值。					
	厂区内颗粒物、挥发性有机废气无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值；单位边界颗粒物与挥发性有机废气、甲醛无组织排放参照执行《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。					
	项目废气排放具体执行标准值详见下表：					
	表 3-3 有组织大气污染物与单位边界大气污染物排放浓度限值					
	工序	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）	单位边界大气污染物排放监控浓度限值	
					监控点	浓度（mg/m³）
熔化、造型、落砂、再生等	颗粒物	30	——	周界外浓度最高点	0.5	
	NMHC	100	——	周界外浓度最高点	4.0	
	甲醛	5.0	0.1	周界外浓度最高点	0.05	

表 3-4 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值			
污染物	监控点限值（mg/m ³ ）	限值意义	无组织排放监控位置
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房 外设置监控点
NMHC	10		
	30	监控点任意一次浓度值	
2、废水排放标准			
冷却塔排水与生活污水经化粪池处理至八巨镇污水处理厂接管标准后排入该污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河。项目废水排放具体执行标准值详见下表：			
表 3-5 接管和排放标准			
污染物指标	单位	污水处理厂接管标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）
pH 值	无量纲	6~9	6~9
化学需氧量(COD _{cr})	mg/L	280	50
悬浮物（SS）	mg/L	120	10
总氮（以 N 计）	mg/L	40	15
氨氮（以 N 计）	mg/L	30	5（8）*
总磷（以 P 计）	mg/L	3	0.5
注：*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。			
3、噪声排放标准			
项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类声环境功能区环境噪声排放限值，具体标准限值见下表。			
表 3-6 环境噪声排放标准限值			
标 准		昼间（dB(A)）	夜间（dB(A)）
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 2 类声环境功能区环境噪声排放限值		60.0	50.0
4、固废排放标准			
一般工业固体废物：《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《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）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）。			
危险废物：《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识			

	别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物收集 储存 运输技术规范》（HJ2025-2012）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）。
总量控制指标	项目为铸造及其他金属制品制造，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019版)序号 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）”为重点管理，“除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392”为简化管理。项目不使用冲天炉、不生产铅基及铅青铜铸件，属于简化管理。 据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020），项目废气排放口与污水排放口均为一般排放口，仅许可排放浓度，环境影响报告中的污染物排放量仅作为日常监管考核依据。 （1）废气：项目废气污染物总量控制指标为颗粒物：2.1884t/a（其中有组织排放 1.3454t/a、无组织排放 0.843/a）、VOCs：0.1546t/a（其中有组织排放 0.0941t/a、无组织排放 0.0605t/a）、甲醛：0.0006t/a。 （2）废水：项目冷却塔排水与生活污水经化粪池处理达八巨镇污水处理厂接管标准后由市政污水管网排入该污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河。污水接管量 1075.0t/a、COD_{Cr}：0.212t/a、NH₃-N：0.028t/a、TN：0.042t/a、TP：0.003t/a、SS：0.082t/a，最终排放污水量 1075.0t/a、COD_{Cr}：0.054t/a、NH₃-N：0.005t/a、TN：0.016t/a、TP：0.0005t/a、SS：0.011t/a。 （3）固废：项目产生的固体废物均能得到有效合理的处置，不外排，无需申请总量控制指标。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	项目主要利用现有厂房等进行建设，无土建施工。主要进行相关设备、设施的 安装与调试，对区域环境影响较小，无需采取专门的环境保护措施。																																																								
运营期环境影响和保护措施	1、大气环境影响和保护措施 详见《江苏博铸科技有限公司博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目大气环境影响专项评价报告》。 2、地表水环境影响和保护措施 （1）源强分析 生活污水源强：项目生活等产生污水 1020.0t/a。根据《生活污染源产排污系数手册（2021 年修订）》、《江苏省农村生活污水治理技术导则（试行）》，污染物浓度取 COD_{cr}: 340mg/L、NH₃-N: 30mg/L、TN: 40mg/L、TP: 3.5mg/L、SS: 200mg/L。 冷却塔排水源强：项目循环水冷却水没有物质输入，当地自来水的水质一般为 SS < 3.0mg/L、COD_{cr} < 15mg/L、氨氮 < 0.15mg/L。项目用水量 480.0m³/a，排水量 55.0m³/a，根据物料衡算，污染物排放浓度为 SS < 22.8mg/L、COD_{cr} < 114.0mg/L、氨氮 < 1.14mg/L。 冷却塔排水与生活污水经化粪池（地下）处理至八巨镇污水处理厂接管标准后排入该污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河。 项目冷却塔排水与生活污水产排情况详见下表： 表 4-1 建设项目废水污染物产排情况一览表 <table><tr><th rowspan="2">废水种类</th><th rowspan="2">水量（t/a）</th><th rowspan="2">污染物</th><th colspan="2">处理前</th><th rowspan="2">治理措施</th><th colspan="4">处理后</th><th rowspan="2">排放去向</th></tr><tr><th>浓度（mg/L）</th><th>产生量（t/a）</th><th>污染物</th><th>浓度（mg/L）</th><th>去除效率（%）</th><th>排放量（t/a）</th></tr><tr><td rowspan="5">生活污水</td><td rowspan="5">1020.0</td><td>COD_{Cr}</td><td>340</td><td>0.3468</td><td rowspan="5">化粪池处理</td><td>COD_{Cr}</td><td>197.1</td><td>40.0</td><td>0.212</td><td rowspan="5">八巨镇污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓</td></tr><tr><td>NH₃-N</td><td>30</td><td>0.0306</td><td>NH₃-N</td><td>26.2</td><td>8.0</td><td>0.028</td></tr><tr><td>TN</td><td>40</td><td>0.0459</td><td>TN</td><td>39.3</td><td>8.0</td><td>0.042</td></tr><tr><td>TP</td><td>3.5</td><td>0.0036</td><td>TP</td><td>2.8</td><td>15.0</td><td>0.003</td></tr><tr><td>SS</td><td>200.0</td><td>0.204</td><td>SS</td><td>76.4</td><td>60.0</td><td>0.082</td></tr></table>	废水种类	水量（t/a）	污染物	处理前		治理措施	处理后				排放去向	浓度（mg/L）	产生量（t/a）	污染物	浓度（mg/L）	去除效率（%）	排放量（t/a）	生活污水	1020.0	COD _{Cr}	340	0.3468	化粪池处理	COD _{Cr}	197.1	40.0	0.212	八巨镇污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓	NH ₃ -N	30	0.0306	NH ₃ -N	26.2	8.0	0.028	TN	40	0.0459	TN	39.3	8.0	0.042	TP	3.5	0.0036	TP	2.8	15.0	0.003	SS	200.0	0.204	SS	76.4	60.0	0.082
废水种类	水量（t/a）				污染物	处理前		治理措施	处理后				排放去向																																												
		浓度（mg/L）	产生量（t/a）	污染物		浓度（mg/L）	去除效率（%）		排放量（t/a）																																																
生活污水	1020.0	COD _{Cr}	340	0.3468	化粪池处理	COD _{Cr}	197.1	40.0	0.212	八巨镇污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓																																															
		NH ₃ -N	30	0.0306		NH ₃ -N	26.2	8.0	0.028																																																
		TN	40	0.0459		TN	39.3	8.0	0.042																																																
		TP	3.5	0.0036		TP	2.8	15.0	0.003																																																
		SS	200.0	0.204		SS	76.4	60.0	0.082																																																

冷却塔排水	55.0	COD _{Cr}	114.0	0.0063	化粪池处理					河。
		NH ₃ -N	1.14	0.0001						
		SS	22.8	0.0013						
表 4-2 建设项目废水污染物最终排放情况一览表										
污染物名称			COD _{Cr}	NH ₃ -N	TN	TP	SS			
最终排放浓度（mg/L）			50.0	5.0	15.0	0.5	10.0			
最终排放量（t/a）			0.054	0.005	0.016	0.0005	0.011			
（2）防治措施可行性及达标分析 项目冷却塔排水与生活污水经化粪池处理至八巨镇污水处理厂接管标准后排入该污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河。 化粪池（地下、三格式，10.0m³）：三格式化粪池是利用重力沉降和厌氧发酵原理，对粪便污染物进行沉淀、消解的污水处理设施。沉淀粪便通过厌氧消化，使有机物分解，易腐败的新鲜粪便转化为稳定的熟污泥。上清液作为化粪池的出水应进入灰水处理系统进一步处理。三格式化粪池厌氧运行，不消耗动力。污水在三格式化粪池中的停留时间应根据污水量确定，水力停留时间（HRT）宜采用 12~24h。污泥清淘周期应根据污水温度和当地气候条件确定，宜采用 3~12 个月。化粪池有效深度不小于 1.3m，宽度不小于 0.75m，长度不小于 1.0m，圆形化粪池直径不小于 1.0m。据《村镇生活污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT-9）、《两种容积比的三格化粪池处理农村生活污水效率对比研究》（傅振东,刘德明等.环境保护工程,2019(6):202-205）：三格式化粪池对污染物的去除效率，取 COD40%、SS60%、NH₃-N8%、TN8%、TP15%。 八巨镇污水处理厂：滨海县八巨镇0.05万吨/日生活污水处理工程项目于2014年立项，2015年取得环评批复，目前处于试运行状态。污水处理主要采用“高效生物转盘+双效滤池+紫外消毒”工艺路线，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A标准）后排入张弓河。八巨镇污水处理厂现在每天收水100吨左右，尚有400吨/天的空余，项目废水排放量约3.58m³/d，八巨镇污水处理厂完全有能力接纳项目的污水。 八巨镇污水处理厂纳管范围为：东至华新村、南至巨新路与坎滩淤交口处、西至王庄、北至巨兴路与梁桥河。本项目位于八巨镇全民创业园工业支路29号，位于纳管范围内。项目距离八巨镇污水处理厂约890m，且项目所在区域污水管网已铺设，故项目产生的废水可接管至八巨镇污水处理厂。										

综上所述，项目营运期产生的废水接入八巨镇污水处理厂集中处理是切实可行的，同时项目废水处理设施投资、运行费用较低，在企业承受范围内。项目废水污染防治措施技术可行、经济合理。

（3）建设项目污水污染物排放信息

项目生活污水污染物排放信息详见下表。

表 4-3 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

废水种类	水量 (t/a)	处理后			排放方式	排放去向	排放口基本情况			
		污染物	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)			编号	名称	类型	地理坐标
生活污水、冷却塔排水	1075.0	COD _{Cr}	197.1	0.212	间接排放	八巨镇污水处理厂	DW001	总排放口	一般排放口	东经： 119°59'11.295" 北纬： 34°7'45.784"
		NH ₃ -N	26.2	0.028						
		TN	39.3	0.042						
		TP	2.8	0.003						
		SS	76.4	0.082						

（4）监测计划

参照《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)，结合项目的具体实际情况，制定项目污水监测计划如下：

表 4-4 废水监测计划表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
废水	DW001	流量、NH ₃ -N、COD _{Cr} 、TN、TP、SS、pH 值	1 次/年	八巨镇污水处理厂接管标准。

（5）地表水环境影响评价结论

项目冷却塔排水、生活污水一同经化粪池处理至八巨镇污水处理厂接管标准后排入该污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 基本控制项目最高允许排放浓度（日均值）一级标准（A 标准）后排入张弓河，对区域地表水环境影响较小。

3、声环境影响和保护措施

（1）噪声源强分析

项目噪声主要来自各种生产机械设备运转产生的机械噪声，源强情况见下表：

表 4-5 室内噪声污染源源强

序号	建筑物名称	声源名称	声源源强	数量	声源控制	空间相对位置(m)			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
			声功率级 (dB(A))			X	Y	Z					声压级 (dB(A))	建筑物外距离/m

					措施										
1	2#厂房	熔化炉	70	3	厂房隔声+距离衰减+基座减振+日常维护保养	21	100	1	3	65.2	全天	25.0	40.2	1	
2		造型机	75	2		5	115	1	3	68.5			43.5		
3		射芯机	70	6		5	105	1	3	68.2			43.2		
4		重力铸造机	70	10		21	90	1	5	66.0			41.0		
5		高压铸造机	70	2		21	155	1	5	59.0			34.0		
6		落砂机	70	1		5	150	1	3	60.5			35.5		
7		混砂机	80	1		5	155	1	5	66.0			41.0		
8		风机	75	4		20	90	1	5	67.0			42.0		
9	1#厂房（北区）	3D砂型（模）打印机	75	1		22	53	1	3	65.5		40.5	1		
10		低压铸造机	70	10		6	57	1	3	70.5		45.5			
11		抛丸机	80	2		22	65	1	3	73.5		48.5			
12		风机	75	20		12	85	1	3	78.5		53.5			
13	1#厂房（南区）	CNC加工中心	75	4		22	35	1	3	71.5		46.5			
14		车床	75	4		22	30	1	3	71.5		46.5			
15		数控钻铣床	80	1		22	28	1	3	70.5		45.5			
16		空压机	75	1		23	25	1	3	65.5		40.5			

注：以项目西南角为坐标原点，南侧厂界为 X 轴。

表 4-6 室外噪声污染源源强一览表

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强（任选一种）		声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级/距声源距离 (dB(A)/m)	声功率级 dB(A)		
1	冷却塔	点源	18	90	1	/	70	减震基础、隔声	全天

注：以项目西南角为坐标原点，南侧厂界为 X 轴。

（2）噪声达标排放分析

根据《环境影响评价技术导则-声环境》（HJ2.4-2021），声源在预测点产生的噪声贡献值（ L_{eqg} ）计算公式为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中： L_{eqg} —噪声贡献值，dB；

T—预测计算的时间段，s；

t_i —i 声源在 T 时段内的运行时间，s；

L_{Ai} — i 声源在预测点产生的等效连续 A 声级, dB。

预测点的噪声预测值 (L_{eq}) 计算公式为:

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

式中: L_{eq} —预测点的噪声预测值, dB;

L_{eqg} —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

L_{eqb} —预测点的背景噪声值, dB。

点源在预测点的 A 声级 $L_A(r)$:

$$L_A(r) = 10 \lg \left[\sum_{i=1}^8 10^{0.1(L_{wi}(r) - \Delta L_i)} \right]$$

点声源的几何发散衰减:

$$L_A(r) = L_{AW} - 20 \lg r - 8$$

点声源的几何发散衰减:

$$A_{div} = 20 \lg(r/r_0)$$

空气吸收引起的衰减 (A_{atm}) :

$$A_{atm} = \alpha(r-r_0)/1000$$

地面效应衰减 (A_{gr}) :

$$A_{gr} = 4.8 - \left(\frac{2h_m}{r} \right) \left[17 + \left(\frac{300}{r} \right) \right]$$

屏障引起的衰减 (A_{bar}) :

$$A_{bar} = -10 \lg \left[\frac{1}{3 + 20 N_1} + \frac{1}{3 + 20 N_2} + \frac{1}{3 + 20 N_3} \right]$$

项目经对产噪设备设置减振垫、隔声等降噪措施, 考虑噪声在传播途径上产生衰减。噪声设备对预测点造成的影响情况见下表。

表 4-7 厂界噪声排放值预测结果

编号	位置	背景值 (dB (A))	贡献值 (dB (A))	预测值 (dB (A))	标准值
1	东厂界外 1m 处	/	48.6	/	昼间 60dB (A) ; 夜间 50dB (A) ;
2	南厂界外 1m 处	/	35.2	/	
3	西厂界外 1m 处	/	49.5	/	
4	北厂界外 1m 处	/	29.2	/	

综上所述, 项目实施后, 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 工业企业厂界环境噪声排放限值中 2 类声环境功能区相关标准要求。

(3) 监测计划

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), 结合项目的具体实际情况, 制定项目噪声监测计划如下:

表 4-8 噪声监测计划表

类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
噪声	厂界外 1m	等效连续 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类声环境功能区环境噪声排放限值。

(4) 环境影响评价结论

项目优选低噪声设备, 运行产生噪声一般在 70.0dB (A) ~85.0dB (A), 采取基座减震、厂房隔档、距离衰减、日常维护保养等措施后, 经过预测, 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类声环境功能区环境噪声排放限值要求, 项目对区域声环境及其声环境敏感点的影响较小。

4、固体废物环境影响和保护措施

(1) 固体废物产生及处置情况

项目产生的生活垃圾由当地环卫部门定期清运处置。项目产生的一般固废主要有废渣、废砂、废包装、废模具、废砂轮等, 废金属材料全部回炉进行重新熔化铸造, 其余一般工业固废全部分类收集后暂存固废库, 定期外售给具有相应处置利用能力的单位处置。项目产生的危险固废主要有炉渣、除尘灰、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、废切削液、固化剂等包装桶, 分类收集后暂存危废库, 定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。

①生活垃圾(固体废物代码: 900-002-S64): 项目劳动定员 80 人, 生活垃圾以每天 0.5kg/人计, 工作 300 天, 生活垃圾产生量 12.0t/a, 由当地环卫部门定期清运处置。

②废渣(固体废物代码: 900-099-S59): 项目使用水淬过程中会有废渣产生, 其成分主要为铝氧化物, 其产生量约为 1.5t/a, 收集后暂存固废库, 定期外售给砖瓦生产等具有相应处置利用能力的单位。

③废砂(固体废物代码: 900-001-S59): 项目落砂后, 分离出来的砂经输送带输送至混砂机, 混砂机, 将粒径大于 5mm 以上的砂块全部作为废砂筛除, 剩余的砂回用于造型工序, 回用率不低于 98%, 废砂产生量约 16.3t/a, 收集后暂存固废库, 定期外售给砖瓦生产等具有相应处置利用能力的单位。

④废包装(固体废物代码: 900-005-S17): 项目一般原料使用后会有废包装产生, 预计产生量约 2.0t/a, 定期外售给具有相应处置利用能力的单位。

⑤废模具（固体废物代码：900-001-S17）：项目压铸模具使用过程中产生破碎变形等则做废，预计产生量约 3.0t/a，定期外售给具有相应处置利用能力的单位。 ⑥废砂轮：（固体废物代码：900-099-S59）：项目切割/打磨过程中使用砂轮将会有废砂轮产生，预计产生量约 1.0t/a，定期外售给具有相应处置利用能力的单位。 ⑦废金属材料（固体废物代码：900-002-S17）：主要包括边角料、废钢丸、不合格品、金属屑等，一般占总铸造量的 5%，约 300t/a，全部回炉进行重新熔化铸造。 ⑧炉渣：炉渣主要来源于熔化过程中漂浮于铝熔体表面的不熔夹杂物、添加剂以及与添加剂进行物理、化学反应产生的物质，铝灰的主要成分是金属铝、氧化铝及铁、硅、镁的氧化物和钾、钠、钙、镁等金属的氯化物。据企业提供资料，项目铝灰渣年产生量约 3t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，其废物代码：HW48（321-026-48）。收集后暂存危废库，定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。 ⑨除尘灰：布袋除尘器产生除尘灰 133.19t/a，据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，其废物代码：HW48（321-034-48）。收集后暂存危废库，定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。 ⑩废布袋：袋式除尘器的布袋预计每季度换 1 次，废布袋预计产生量约 0.2t/a，据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，其废物代码：HW49（900-041-49）。收集后暂存危废库，定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。 ⑪废活性炭：项目有机废气活性炭的更换周期，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）附件中活性炭更换周期计算公式如下： $T = m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$，式中： T：更换周期，天； m：活性炭的用量，kg；项目活性炭填装量为 1000kg（单个活性炭箱充填量为 500.0kg）； s：动态吸附量，%（一般取值 10%）； c：活性炭消减的 VOCs 浓度，mg/m³；根据前文计算可知项目活性炭消减的 VOCs 浓度为 38.34mg/m³； Q：风量，m³/h；项目风量 6000m³/h； t：运行时间，h/d；项目二级活性炭吸附装置工作时间为 12.27h/d；

由上式计算可得，项目有机废气处理装置活性炭更换周期为 35.4 天（按 35 天计）。吸附挥发性有机废气 0.85t/a，需活性炭约 9.0t/a，产生废活性炭 9.85t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，废物代码：HW49(900-039-49)。分类收集后暂存危废库，定期交由有相应危险废物处置资质的单位处置。

⑫废机油：项目设备维护时需更换机油，此时会有废机油产生，预计产生量为 0.8t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年)，其属于危险废物，废物代码：HW08(900-214-08)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑬废机油桶：项目废机油桶约 5 个/年，每个重约 20kg，则废机油桶产生量约 0.1t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，其废物代码：HW08(900-249-08)。收集后暂存危废库，定期交由有相应危险废物处置资质的单位处置。

⑭废切削液：项目机加工过程中使用切削液来润滑刀具、带走热量，以保护刀具及工件，切削液经过滤除去金属碎屑后循环使用，定期补充。循环一定时间或长期未使用时，切削液会发生变质现象，从而产生废切削液，预计产生量为 1.8t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年)，其属于危险废物，废物代码：HW09(900-006-09)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑮固化剂等包装桶：项目产生固化剂、切削液等包装桶约 3.0t/a。据《国家危险废物名录》(2025 年版)，其属于危险废物，其废物代码：HW49(900-041-49)。收集后暂存危废库，定期交由有相应危险废物处置资质的单位处置。

项目固体废物产生及处置情况详见下表。

表 4-9 项目固体废物鉴别

序号	废物名称	产生工序	形态	主要有毒有害物质	产生量(t/a)	种类判断		
						固体废物	副产品	依据
1	生活垃圾	职工生活	固	——	12.0	√	——	《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)
2	废渣	热处理	固	——	1.5	√	——	
3	废砂	再生	固	——	16.3	√	——	
4	废包装	熔化等	固	——	2.0	√	——	
5	废模具	铸造等	固	——	3.0	√	——	
6	废砂轮	打磨	固	——	1.0	√	——	
7	废金属材料	打磨/切割等	固	——	300.0	√	——	
8	炉渣	精炼	固	铝等	3.0	√	——	
9	除尘灰	熔化、抛丸等	固	铝等	113.19	√	——	
10	废布袋	除尘	固	纤维	0.2	√	——	
11	废活性炭	废气处理	固	碳等	9.85	√	——	
12	废机油	设备维护	液	矿物油等	0.8	√	——	

13	废机油桶	设备维护	固	矿物油等	0.1	√	——					
14	废切削液	机加工	液	矿物油等	1.8	√	——					
15	固化剂等包装桶	生产	固	矿物油、树脂等	3.0	√	——					
表 4-10 项目固废危险特性鉴别与处置措施一览表												
序号	固废名称	属性（危险废物、一般工业固体废物或待鉴别）	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	代码	产生量（t/a）	处置措施	排放量（t/a）
1	废渣	一般工业固体废物	热处理	固	铝氧化物	《国家危险废物名录》（2025年版）、《固体废物分类与代码目录》（公告2024年第4号）	/	/	900-099-S59	1.5	分类收集后暂存固废库，定期外售给砖瓦生产等具有相应处置利用能力的单位处置。	0
2	废砂		再生	固	二氧化硅等		/	/	900-001-S59	16.3		0
3	废包装		熔化等	固	塑料		/	/	900-005-S17	2.0	分类收集后暂存固废库，定期外售给具有相应处置利用能力的单位处置。	0
4	废模具		铸造等	固	钢等		/	/	900-001--S17	3.0		0
5	废砂轮		打磨	固	砂		/	/	900-099-S59	1.0		0
6	废金属材料		打磨/切割等	固	铝等		/	/	900-001-S17	300.0	回炉进行重新熔化铸造。	0
7	炉渣	危险废物	精炼	固	铝等	《国家危险废物名录》（2025年版）	R	HW48	321-026-48	3.0	暂存危废库，定期委托具有相应危废处置资质的单位位置。	0
8	除尘灰		熔化、抛丸等	固	铝等		T, R	HW48	321-034-48	113.19		0
9	废布袋		除尘	固	纤维		T/In	HW49	900-041-49	0.2		0
10	废活性炭		废气处理	固	碳等		T	HW49	900-039-49	9.85		0
11	废机油		设备维护	液	矿物油等		T, I	HW08	900-214-08	0.8		0
12	废机油桶		设备维护	固	矿物油等		T, I	HW08	900-249-08	0.1		0
13	废切削液		机加工	液	矿物油等		T	HW09	900-006-09	1.8		0
14	固化剂等包装桶		生产	固	矿物油、树脂等		T/In	HW49	900-041-49	3.0		0
（2）一般工业固体废物环境影响分析 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，电子台账已有内容，不再另外制作纸质台账。 1）一般工业固体废物产生及处置情况												

废渣、废砂、废包装、废模具、废砂轮等一般工业固体废物，分类收集后暂存固废库，定期外售给具有相应处置利用能力的单位。依据固体废物的种类、产生量及其管理的全过程可能造成的环境影响进行分析如下：

①一般工业固体废物分类收集与贮存，不混放，固体废物相互间不影响。

②一般工业固体废物运输由专业的运输单位负责，在运输过程中采用封闭运输，运输过程中不易散落和泄漏的，对环境的影响较小。

③一般工业固体废物的贮存场所地面采用一般防渗地面，发生渗漏等事故可能性较小或甚微，对土壤、地下水产生的影响较小。

④一般工业固体废物通过环卫清运、外售综合利用等方式分类处理/利用，均不在厂内自行建设设施处理，对大气、水体、土壤环境基本不产生影响。

项目的一般工业固体废物分类储存，合理处置，不外排。综上，企业全厂的一般工业固体废物均得到合理处置，对环境不产生二次污染。

2) 一般工业固体废物收集、贮存相关要求

一般工业固体废物的暂存场所应按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设。

①贮存场的建设类型，必须与将要堆放的一般工业固体废物的类别相一致；

②贮存场应采取防止粉尘污染的措施；

③为加强监督管理，贮存、处置场应按《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）设置环境保护图形标志；

④一般工业固体废物贮存、处置场禁止危险废物和生活垃圾混入；

⑤贮存场的使用单位，应建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量等资料详细记录在案，长期保存，供随时查阅。

项目固废库面积 25.0m²，其储存设计为 0.8t/m²，则项目固废库储存能力为 20t。项目固体废物最大储存时间约为半年，废金属材料最大储存时间为 5d，则项目固废最大储存量为 16.9t，固体废物全部分区储存，固废库可以满足贮存需求。

生活垃圾于产生地垃圾桶储存，定期清运。

表 4-11 一般工业固体废物堆放场的环境保护图形标志

排放口名称	编号	图形标志	形状	背景颜色	图形颜色	图形符号
固废库	GF-01	提示标志	正方形边框	绿色	白色	

(3) 危险废物环境影响分析

	1) 危险废物产生及处置情况 项目危险废物主要包括炉渣、除尘灰、废布袋、废活性炭、废切削液、废机油、废机油桶、固化剂等包装桶，收集后暂存危废库，定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。 2) 危险废物影响分析 依据危险废物的种类、产生量及其管理过程可能造成的环境影响分析如下： ①危险废物在危废库分区收集与贮存，不混放，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）要求存储，危险废物相互间不影响。 ②危险废物由危险废物运输单位委托有资质的运输公司运输，驾驶员、操作工均持有“危险品运输资格证”，具有专业知识及处理突发事件的能力，运输车辆在醒目处标有特殊标志，告知公众为危险品运输车辆。运输、搬运过程采取专人专车并做到轻拿轻放，保证货物不倾泄、翻出。对环境的影响较小。 ③危险废物的贮存场所地面按照重点防渗要求采用防渗地面，发生渗漏等事故可能性较小或甚微，对土壤、地下水产生的影响较小。 ④危险废物通过委托有资质单位处置方式处置或利用，均不在厂内自行建设设施处理，对大气、水体、土壤环境基本不产生影响。 项目的危险废物均委托有相应资质的单位处置，不外排。 3) 危险废物收集、贮存相关要求 根据省生态环境厅《关于开展全省固体废物危险废物环境隐患排查整治专项行动的通知》（苏环办〔2019〕104号）、《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）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）要求进行危险废物的暂存和处理。 ①危险废物收集污染防治措施分析 危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成分，以方便委托有资质处理单位处理。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、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照江苏省环保厅相关要求，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。 ②危险废物暂存污染防治措施分析 项目危险废物应尽快送往委托单位处理，不宜存放过长时间；若由于危险废物
--	---

	处置单位暂时无法转移固体废物，需将固体废物暂时存储在项目厂区内，则需修建临时贮存场所，且暂存期不得超过一年。 危废库地应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）要求设置，做到以下几点： A、废物贮存设施按《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）的规定设置警示标志；规范危险废物收集贮存，完善危险废物收集体系，规范危险废物贮存设施，严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）要求。按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）规范设置标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施，设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放；在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控。企业应根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。 B、加强危险废物申报管理，强化危险废物申报登记，落实信息公开制度。 C、废物贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏；废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。 D、废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。 E、建设单位收集危险废物后，放置在厂内的危废库同时做好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、数量及接收单位名称。 F、建设单位应做好危险废物转移申报、转移联单等相关手续，需满足《关于加强危险废物交换和转移管理工作的通知》要求。加强对固体废弃物管理，做好跟踪管理，建立管理台帐。 G、在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，应当向移出地环境保护行政主管部门申请。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。 H、危险废物委托处置单位应具备相应的资质，运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，承载危险废物的车辆须有明显的标志。 I、规范危险废物收集贮存，完善危险废物收集体系，规范危险废物贮存设施，严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方
--	--

案的通知》（苏环办〔2019〕149号）要求，根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏装置及泄漏液体收集装置。

J、安全贮存技术要求和固体废物堆放处环境保护图形标志牌：

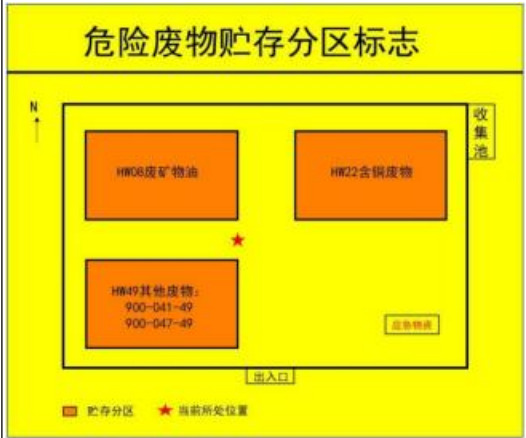
a、安全贮存技术要求：装载危险废物的容器及材质要满足相应要求；盛装危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容；应当设置专用的临时贮存设施，贮存设施与场所应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18596-2023），并分类存放、贮存，并必须要做到防雨、防渗、防漏、防扬散、防流失及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放；危废库地下铺设20cm厚的水泥浇筑层和5mm厚的防水涂料层，堆场地面同时用水泥浇筑约10cm高的围堰，防止液体废料泄漏至厂区外部；对危险固体废物储存场所应进行处理，消除危险固体废物外泄的可能；对危险废物的容器或包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志。在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网。鼓励有条件的企业采用云存储方式保存视频监控数据。贮存期限原则上不得超过一年。

b、固体废物堆放处环境保护图形标志牌：据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）等文件要求，项目固体废物堆放场的环境保护图形标志的具体要求见下表。

表 4-12 危险废物环境保护标识

排放口名称	图形标志	形状	背景颜色	图形颜色	提示图形符号																																																																																																				
厂区大门	提示标志	长方形边框	蓝色	白色	危险废物产生单位信息公开 企业名称：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX 地址：XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX 法人代表及电话：XXXXXXXXXXXXXXXX 环保负责人及电话：XXXXXXXXXXXXXXXX 危险废物产生规模：XXXXXXXXXX 危险废物贮存设施数量：仓库XX处，储罐XX处 危险废物贮存设施建筑面积（面积）： 仓库 XXX 平方米，储罐 XXX 升 厂区平面示意图 <table><tr><th>危废名称</th><th>危废代码</th><th>环评批文</th><th>产生来源</th><th>污染防治措施</th><th>危废名称</th><th>危废代码</th><th>环评批文</th><th>产生来源</th><th>污染防治措施</th></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr><tr><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td><td>XXXXXXXX</td></tr></table> 监督举报电话：12369 网上举报：http://222.190.123.01:8000/ XXX生态环保局监制	危废名称	危废代码	环评批文	产生来源	污染防治措施	危废名称	危废代码	环评批文	产生来源	污染防治措施	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
危废名称	危废代码	环评批文	产生来源	污染防治措施	危废名称	危废代码	环评批文	产生来源	污染防治措施																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX																																																																																																

危险固体废物暂存场所门口	警告标志	长方形边框	黄色	黑色	 危险废物 危险废物 贮存设施 单位名称：_____ 设施编码：_____ 负责人及联系方式：_____
危险固体废物暂存堆场内部	警告标志	三角形边框	黄色	黑色	 危险废物 贮存设施 单位名称：_____ 设施编码：_____ 负责人及联系方式：_____ 危险废物
危废废物储存容器、包装物	警告标志	长方形边框	桔黄色	黑色	 危险废物 废物名称：_____ 危险特性 废物类别：_____ 废物代码：_____ 废物形态：_____ 主要成分：_____ 有害成分：_____ 注意事项：_____ 数字识别码：_____ 产生/收集单位：_____ 联系人和联系方式：_____ 产生日期：_____ 废物重量：_____ 备注：_____
危险废物产生源	——	长方形边框	绿色	——	 危险废物产生源 (第X-X号) 产生源名称：XXXXX 产生源编号：MFXXXX 危险废物名称：XXXXX 危险废物来源：XXXXX 危险特性：XXXXX 扫一扫获取更多信息

危险废物贮存分区标志	——	长方形边框	黄色	——	
项目营运期，生产单位须针对此对员工进行培训，加强安全生产及防止污染的意识，培训通过后方可上岗，厂方应按照《危险废物转移联单管理办法》（国家环境保护总局令第5号）的相关要求，办理危险固体废物转移联单，并对于固体废弃物的收集、运输实施专人专职管理制度并建立好台账。在运输过程中，应按照《江苏省固体废物污染环境防治条例》中对危险废物的包装、运输的有关标准、技术规范和要求进行，有效防止危险废物转移过程中污染环境，在厂区门口、危险废物仓库外部和内部设置监控。 据《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）针对项目系统登录和运行，危险废物视频监控系统数据接入与管理提出以下要求： 系统登录和运行要求： a、产废单位首次登录系统时需补充完善产生源、贮存设施、自建利用处置设施等基础信息，系统自动生成含二维码的各类标识，企业可将标识固定于对应设施显著位置（标识大小、材质、固定方式等不限），供微信小程序“江苏环保脸谱”二维码扫描使用。 b、危险废物以独立包装为计数单位实时申报，利用处置方式为C3（清洗）的包装容器计量单位为“只”，其它危险废物申报计量单位均为重量单位（克、千克、吨等）。申报完成后，系统自动生成含二维码的危险废物包装识别标识。企业应将该包装识别标识打印并粘贴（或固定）于危险废物包装物上。标识可选择桔红底色的普通纸张或不干胶纸张等，用普通打印机打印，规格不限。已粘贴（或固定）该标识的，不再粘贴其它同类标识。实时申报数据通过系统自动汇总生成危废月报信息，企业补充月度原辅材料、产品等基础信息后，完成月度申报工作。以独立包装实时申报的危险废物，通过系统网页端或微信小程序“江苏环保脸谱”进行批量操作，完成贮存、转移或利用处置等工作。					

危险废物视频监控系统数据接入与管理要求：

表 4-13 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技术要求》（GA/T1211-2014）；2.摄像机支持 ONVIF（开放型网络视频接口）协议、《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）。	1.连续记录危险废物出入库和物流情况，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控；4.视频监控录像画面分辨率须达到 300 万像素以上。	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。
	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。			
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。

3) 危废库设置合理性分析

据《建设项目危险废物环境影响评价指南》要求，危险废物贮存场所（设施）的名称、位置、占地面积、贮存方式、贮存容积、贮存周期详见下表。

表 4-14 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废库	炉渣	HW49	321-026-48	1#厂	20.0	密封桶装	1.0	30d

		除尘灰	HW48	321-034-48	房南 侧	m ²	密封桶装	10.0	30d
		废布袋	HW49	900-041-49			密封桶装	1.0	30d
		废活性炭	HW49	900-039-49			密封桶装	2.0	30d
		废机油	HW08	900-214-08			密封桶装	1.0	30d
		废机油桶	HW08	900-249-08			密封散装	1.0	30d
		废切削液	HW09	900-006-09			密封桶装	1.0	30d
		固化剂等包 装桶	HW49	900-041-49			密封散装	1.0	30d

项目危废库建筑面积 20.0m²，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）等相关文件的要求进行建设，地面基础及内墙采取防渗措施，存储能力远超项目每年危废的产生量，可以满足项目使用。

危废暂存周期不超过 30 天，满足国家与地方相关管理要求。

项目危废库设置在厂区北部，方便运输车辆进出。

4）危险废物运输污染防治措施分析

①危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件；

②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意；

③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，须持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。

④组织危险废物的运输单位，在事先需做出周密的运输计划和行驶路线，其中包括有效的废物泄漏情况下的应急措施；

⑤必须配备随车人员，按要求在途中经常检查，危险废物如有丢失、被盗，应立即报告当地交通运输、环境保护主管部门，并由交通运输主管部门会同公安部门和环保部门查处；

⑥驾驶人员一次连续驾驶 4 小时应休息 20 分钟以上，24 小时之内驾驶时间累计不超过 8 小时。

5）危险废物处理可行性分析

项目已签订危险废物处置合同，建设后危险废物可合理有效处置，对周边环境影响较小。

（4）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，对环境的影响较小。 5、地下水、土壤环境影响和保护措施 (1) 污染途径 项目正常情况下不会污染地下水与土壤，但若发生危废泄漏、污水处理设施泄漏等事故后，可能会造成地下水与土壤的污染，泄漏的危废进入土壤或地下水，会对地下水及土壤造成污染，主要污染因子 COD_{cr}、NH₃-N、石油类等。 (2) 防止措施 项目厂区划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区，参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《石油化工工程防渗技术规范》(GB/T50934-2013)及《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)进行防渗。防渗分区划分及防渗等级与厂区采取的各项防渗措施具体见下表。 表 4-15 厂区污染区划分及防渗等级一览表 <table> <tr> <th>分区</th><th>厂内分区</th><th>防渗等级</th></tr> <tr> <td>重点防渗区</td><td>危废库、事故池、化粪池、危化品库</td><td>等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10⁻⁷cm/s。</td></tr> <tr> <td>一般防渗区</td><td>车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库</td><td>等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10⁻⁷cm/s。</td></tr> <tr> <td>简单防渗区</td><td>料库、成品库等</td><td>不需设置防渗等级。</td></tr> </table> 表 4-16 厂区采取的防渗处理措施一览表 <table> <tr> <th>序号</th><th>场所</th><th>防渗处理措施</th></tr> <tr> <td>1</td><td>危废库、危化品库</td><td>2mm 厚高密度聚乙烯防渗。</td></tr> <tr> <td>2</td><td>事故池、化粪池</td><td>高标号防水混凝土，按照建筑防渗设计规范进行。</td></tr> <tr> <td>3</td><td>车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库</td><td>抗渗混凝土。</td></tr> <tr> <td>4</td><td>料库、成品库等</td><td>一般地面硬化。</td></tr> </table> (3) 监测计划 建设单位不在盐城市土壤污染重点监管单位名录内，必要时地下水、土壤监测参照《工业企业土壤和地下水自行监测 技术指南（试行）》(HJ 1209—2021)要求执行。 (4) 环境影响评价结论 项目采取完善的地下水、土壤污染防治措施后，能够有效防止地下水、土壤环			分区	厂内分区	防渗等级	重点防渗区	危废库、事故池、化粪池、危化品库	等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10 ⁻⁷ cm/s。	一般防渗区	车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库	等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10 ⁻⁷ cm/s。	简单防渗区	料库、成品库等	不需设置防渗等级。	序号	场所	防渗处理措施	1	危废库、危化品库	2mm 厚高密度聚乙烯防渗。	2	事故池、化粪池	高标号防水混凝土，按照建筑防渗设计规范进行。	3	车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库	抗渗混凝土。	4	料库、成品库等	一般地面硬化。
分区	厂内分区	防渗等级																											
重点防渗区	危废库、事故池、化粪池、危化品库	等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10 ⁻⁷ cm/s。																											
一般防渗区	车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库	等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 K 渗透系数 ≤ 10 ⁻⁷ cm/s。																											
简单防渗区	料库、成品库等	不需设置防渗等级。																											
序号	场所	防渗处理措施																											
1	危废库、危化品库	2mm 厚高密度聚乙烯防渗。																											
2	事故池、化粪池	高标号防水混凝土，按照建筑防渗设计规范进行。																											
3	车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库	抗渗混凝土。																											
4	料库、成品库等	一般地面硬化。																											

境的污染，对地下水、土壤环境影响较小。

6、环境风险与防治措施

(1) 物质风险识别

据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 重点关注的危险物质及临界量，项目涉及到的风险物质有“表 B.2 其他危险物质临界量推荐值”“健康危险急性毒性物质”。项目使用的呋喃树脂等意外泄漏或废气处理措施非正常运行导致粉尘、非甲烷总烃大量排放，若“五防”措施不到位，泄漏物将影响外环境并通过大气沉降、地面渗漏进而影响土壤和地下水。

(2) 风险源分布情况

项目涉及的风险物质识别及分布情况详见下表。

表 4-17 项目涉及的风险物质识别及分布情况

序号	名称	最大储存量 (t)	储存方式	储存位置
1	脱模剂	1.0	密封桶装	危化品库
2	机油	0.2	密封桶装	
3	切削液	0.2	密封桶装	
4	铸造用呋喃树脂	0.5	密封桶装	
5	固化剂	2.0	密封桶装	
6	危险废物	10.1	密封桶装	危废库

(3) 评价等级

据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）的有关要求，确定的项目环境风险物质最大存储量及其临界量情况详见下表。

表 4-18 主要环境风险物质最大存储量及其临界量情况一览表

序号	名称	形态	一次最大存储量 (t)	临界量 (t)	是否超过临界量	危险物质 Q 值
1	脱模剂	液体	1.0	2500	否	0.0004
2	机油	液体	0.2	2500	否	0.00008
3	切削液	液体	0.2	2500	否	0.00008
4	铸造用呋喃树脂	固体	0.5	10.0	否	0.05
5	固化剂	液体	2.0	10.0	否	0.2
6	危险废物	固体	10.1	50.0	否	0.202
项目 Q 值Σ						0.45256

据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），只有有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目才需要设置环境风险

专项。项目环境风险物质最大存储量均不超过其临界量，项目无需设置环境风险评价专项。危险物质及工艺系统危险性（P）的分级根据危险物质数量与临界量比值（Q）和所属行业及生产工艺特点（M）确定，其中 $Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+.....+q_n/Q_n$ 式中：q₁，q₂，q₃.....，q_n：每种危险物质的最大存在总量，t； Q₁，Q₂，Q₃.....，Q_n：每种危险物质临界量。 项目 Q=0，风险潜势为 I，环境风险评价简单分析即可。 （4）影响途径 ①铸造用呋喃树脂、固化剂等均为可燃物，泄漏引起火灾或爆炸，产生的一氧化碳污染环境空气，生产的消防废水（暂存在 1 座 100m³ 的事故池内，如果事故池装不下，用沙袋封堵在厂区）可能污染地表水环境。 ②废活性炭存放过程中会有自然脱附现象，导致部分挥发性有机废气挥发至大气环境。 ③危险废物暂存间的危险废物意外泄漏，若“五防”（置防雨、防火、防雷、防扬散、防渗漏）措施不到位，泄漏物通过地面渗漏进而影响土壤和地下水。 （5）环境风险防范措施 ①管理方面：配备环保负责人员，通过技能培训，承担该公司运行中的环保安全工作，操作人员必须经过专门培训，严格遵守安全操作规程。 ②应急预案：按法律法规编制环境应急预案，并定期进行应急演练。 ③监控方面：厂区涉及危险化学品与危险废物的区域设置摄像头监控。 ④厂区采用电话报警系统，并配备堵漏、防护服、口罩等应急措施。 ⑤专职人员巡查：做到人员的巡查路线、频率符合危险化学品与危险废物等危险源检查的要求，从而及时发现现场隐患，及时消除，确保安全生产。 ⑥污染预防措施：加强对厂区及厂界的监测及人员巡检，定期对废水、废气处理设备进行检修，确保设备的正常运行。 ⑦危废库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）等要求做好地面硬化、防渗处理；液体或易产生挥发的危废尽量采用容器封装贮存，不得露天存放危险废物。 ⑧划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。 ⑨建设事故池，企业建设 1 座 100m³ 的事故池，一旦发生火灾或泄漏事故，相

应废水暂存在事故池内。				
（5）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）、《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）符合性分析。 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）符合性分析：项目环评和突发环境事件应急预案有环境风险识别、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”，突发环境事件应急预案能做到“小事故不出厂区、大事故不出园区”，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。 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）符合性分析：企业环评均委托具有相应资质的单位编制，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，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。				
表 4-19 建设项目环境风险简单分析表				
建设项目名称	江苏博铸科技有限公司博铸年产 6000 吨高端轻合金零部件、一体车身及快速制造项目			
建设地点	江苏省盐城市滨海县八巨镇全民创业园工业支路 29 号 A-3 区 1#、2#厂房			
地理坐标	经度	119 度 59 分 10.060 秒	纬度	34 度 7 分 50.041 秒
主要危险物质及分布	危化品库：脱模机、切削液、铸造用呋喃树脂、固化剂； 危废库：危险废物。			
环境影响途径及危害后果	项目呋喃树脂、固化剂等发生泄漏会污染地下水和土壤环境，通过雨水管网进入地表水体会对水体造成影响。呋喃树脂等遇明火高热发生燃烧事故，次生污染物会对周围大气环境造成影响。			
风险防范措施要求	（1）配备环保负责人员，承担该公司运行中的环保安全工作，操作人员必须经过专门培训，严格遵守安全操作规程。 （2）消防废水（暂存在 1 座 100m³ 的事故池内，如果事故池装不下，用沙袋封堵在厂区。 （3）划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。 （4）固体废物放置场所应按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《危险废物收集 储存 运输技术规范》（HJ2025-2012）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）等要求做好地面硬化、防渗处理；尽量采用容器贮存；堆放场所四周设置导流渠，防止雨水径流进入堆放场内。			
（6）环境风险评价结论 项目涉及的环境风险物质种类较少，最大存储量较小，采取相应的环境风险防范				

治措施后，能够尽量降低发生环境风险事件的概率。

7、清洁生产

根据《铸造企业清洁生产综合评价方法》（JB/T11995-2014），对项目的清洁生产水平进行评价。

（1）工艺装备及材料要求评价指标

表 4-20 工艺装备及材料要求评价指标

项目	一级 20 分	二级 16 分	三级 12 分	权重值
工艺装备技术水平	主要生产过程自动化，采用在线检测技术，资源与能源采用计算机管理。	主要生产过程机械化，采用在线检测技术，资源与能源采用计算机管理。	生产过程部分机械化，资源与能源部分采用计算机管理。	0.6
材料	原材料供应方成通过 GBT19001 和 GB/T 24001 认证。	原材料供应方应通过 GBT19001 认证。		0.4

项目主要生产设备与生产过程全部自动化，配料与加料等采用计算机管理。企业要求原材料供应方成通过 GBT19001 和 GB/T 24001 认证。项目工艺装备及材料要求评价指标评分为 20 分。

（2）能源利用评价指标

表 4-21 铸件单位产量综合能耗评价指标

项目	一级 20 分	二级 16 分	三级 12 分	权重值
能耗 kgce/t 合格铸件	铸钢	<510	<660	1
	铸铁	<330	<460	
	铸铝	≤600	<800	

项目用水 2223t/a、电 500.0 万 kW · h/a，按《综合能耗计算通则》（GB/T2598-2020）规定，项目能源折标煤 1490.572tce（等价值）。项目生产铸件 6000.0 吨，能耗指标为 248.43kgce/t 合格铸件，项目铸件单位产量综合能耗评价指标评分为 20 分。

（3）污染物评价指标

表 4-29 铸造车间污染物评价指标

项目	一级 20 分	二级 16 分	三级 12 分	权重值
粉尘质量浓度（mg/m ³ ）	≤2	≤5	≤8	0.2
有害气体	甲醛（mg/m ³ ）	≤0.15	≤0.3	0.15
	三乙胺（mg/m ³ ）	≤0.05	≤0.15	0.1
	苯（mg/m ³ ）	≤3.2	≤4.6	0.15
	一氧化碳（mg/m ³ ）	≤6	≤12	0.1
	二氧化碳（mg/m ³ ）	≤2	≤3	0.1
	二氧化氮（mg/m ³ ）	≤0.15	≤3.5	0.1

噪声 (dB (A))		≤65	≤75	≤86	0.1
根据项目工程分析,项目有组织颗粒物排放浓度为 8.01mg/m³、0.89mg/m³,有组织加完排放浓度为 0.03mg/m³,车间噪声≤85.0B (A),项目污染物评价指标评分为 17.6 分。					
表 4-22 铸造企业污染物厂界排放评价指标					
项目		一级 25 分	二级 20 分	三级 15 分	权重值
粉尘	质量浓度 (mg/m ³)	≤0.12	≤0.30	≤0.50	0.2
有害气体	一氧化碳 (mg/m ³)	≤3	≤4	≤6	0.15
	二氧化碳 (mg/m ³)	≤0.3	≤0.4	≤0.5	0.1
噪声	昼间 (dB (A))	≤60	≤65	≤70	0.15
	夜间 (dB (A))	≤50	≤52	≤55	0.1
根据分析,项目粉尘无组织厂界排放浓≤0.5mg/m³,厂界噪声≤50.0dB (A),项目污染物评价指标评分为 15.5 分。					
表 4-23 废弃物回收再利用评价指标					
项目		一级 5 分	二级 4 分	三级 3 分	权重值
旧砂回用率 (%)	粘土砂	≥80	≥78	≥75	0.6
	呋喃树脂砂	≥95	≥90	≥85	
	水玻璃砂	≥70	≥65	≥60	
	碱性酚醛树脂砂	≥75	≥70	≥65	
废渣利用率 (%)		≥95	≥90	≥85	0.4
根据分析,项目砂的回用率达到 98.0%以上,不合格品与金属边角料全部回用,炉渣等全部收集后外卖,项目污染物评价指标评分为 5 分。					
(4) 环境管理评价指标					
表 4-24 环境管理评价指标					
项目	一级 5 分	二级 4 分	三级 3 分	权重值	
环境法律法规标准	符合国家利地方有关环境、法律、法规的要求,污染物排放达到国家和地方排放标准、总量控制和排污许可证管理的要求。			0.1	
组织机构	建立健全的环境管理机构和专职管理人员,开展环保和清洁生产有关工作。	设环境管理机构和管理人员。		0.2	
环境审核	按照企业清洁生产审核指南的要求进行审核。	按照企业清洁生产审核指南的要求进行了审核。环境管理制度健全。原始记录及统计数齐全有效。		0.2	
废物处理	按照《环境管理体系 要求及使用指南》(GB/T 24001-2016)的规定建立并运行环境管理体系。	用符合国家规定的成物处置方法处置废物;严格执行国家或地方规定的发物转移制度;对危险成物要建立危险废物管理制度,并进行无害化处理。		0.2	
生产过程环境管理	按照企业清洁生产审核指南的要求进行审核。	1)每个生产装备要有操作规程,重点岗位要有作业指导	1)每个生产装备要有操作规程,重点岗	0.2	

	按照《环境管理体系—要求及使用指南》（GB/T 24001-2016）的规定建立并运行环境管理体系。	书；易造成污染的设备和废物产生部位要有警示牌；生产装置能分级考核。 2)建立环境管理制度，括：——开停工及停工检修时的环境管理程序；——新、改、扩建项目管理及验收程序；——环境监测管理制度；——污染事故的应急程序；——环境管理记录和台账。	位要有作业指导书；生产装置能分级考核。2)建立环境管理制度，括：——开停工及停工检修时的环境管理程序；——新、改、扩建项目管理及验收程序；——环境监测管理制度；——污染事故的应急程序。	
相关方环境管理		原材料供应方的管理程序；协作方、服务方的管理程序。	原材料供应方的管理程序。	0.1

根据分析，项目符合国家利地方有关环境、法律、法规的要求，污染物排放达到围家和地方排放标准、总量控制和排污许可证管理的要求。企业建立健全的环境管理机构和专职管理人员，开展环保和清洁生产有关工作。企业将按照清洁生产审核指南的要求进行审核。按照《环境管理体系 要求及使用指南》（GB/T 24001-2016）的规定建立并运行环境管理体系。环境管理评价指标评分为 3 分。

（5）综合评价等级

铸造企业清洁生产综合评价等级按照下表规定：

表 4-25 铸造企业清洁生产综合评价等级

项目	一级	二级	三级
综合评价指数	90~100	75~89	60~74

根据分析，项目清洁生产综合评价得分 81.1，企业清洁生产综合评价等级达到二级（国内清洁生产先进水平）。

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	颗粒物	集气罩/密闭负压+布袋除尘器+25m 高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值
	DA002	颗粒物 NMHC 甲醛	集气罩/密闭负压+布袋除尘器+活性炭吸附+25m 高排气筒	
	厂区内	颗粒物 NMHC	(1)物料储存:粉状物料袋装,并储存于封闭的原料库;块状散装物料储存于料库。(2)物料转移和输送:粉状材料全部封闭袋装或管道输送;除尘器卸灰口密闭,除尘灰不直接卸落到地面,袋装密闭存放和运输。(3)金属液预处理工序排放环节配备除尘设施;浇注区采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源;落砂、抛丸清理等工序在封闭空间内操作,废气收集至除尘设施。铸件浇注和冷却工序在密闭车间内进行并配备废气处理设施;(4)厂房设置:项目生产车间、原料库等均为玻璃幕墙的框架结构,采光较好,只设置门,不设置窗,封闭性较好,并车间门处于常闭状态,车间处于负压状态,车间无可见烟粉尘外逸。(5)厂区布置:厂区设置围墙 2.5m 高,增强厂区内乡土绿化,能够有效阻挡大风对厂区的影响。厂区道路硬化,并采取清扫、洒水等措施,有效减少无组织扬尘的产生与排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录 A 表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值
	单位边界	颗粒物 NMHC		《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
地表水环境	DW001	COD _{cr} 、氨氮、TP、TN、SS	化粪池(地下、三格式,10.0m ³)	八巨镇污水处理厂接管标准
声环境	生产设备	噪声	厂房隔声+距离衰减+基座减振等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类声环境功能区环境噪声排放限值
固体废物	项目产生的生活垃圾由当地环卫部门定期清运处置。项目产生的一般固废主要有废渣、废砂、废包装、废模具、废砂轮等,废金属材料全部回炉进行重			

	新熔化铸造，其余一般工业固废全部分类收集后暂存固废库，定期外售给具有相应处置利用能力的单位处置。项目产生的危险固废主要有炉渣、除尘灰、废布袋、废活性炭、废切削液、废机油、废机油桶、固化剂等包装桶，分类收集后暂存危废库，定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。 项目固废库 25.0m²、专门堆放一般工业固体废物，按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（2023 年修改）执行。 危废库 20.0m²，暂存废活性炭等危险废物，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）、《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）执行。
土壤及地下水污染防治措施	危废库、危化品库：采用 2mm 厚高密度聚乙烯防渗； 事故池、化粪池：采用高标号防水混凝土，按照建筑防渗设计规范，采用足够厚度的钢筋混凝土结构，对池体内壁作严格防渗处理； 车间、原料库、雨污沟管、循环水冷却塔、固废库：采用抗渗混凝土； 倒班宿舍、办公楼、成品库：一般地面硬化。
环境风险防范措施	①管理方面：配备环保负责人员，通过技能培训，承担该公司运行中的环保安全工作，操作人员必须经过专门培训，严格遵守安全操作规程。 ②应急预案：按法律法规编制环境应急预案，并定期进行应急演练。 ③监控方面：厂区设置摄像头监控。 ④厂区采用电话报警系统，并配备堵漏、防护服、口罩等应急措施。 ⑤专职人员巡查：做到人员的巡查路线、频率符合危险源检查的要求，从而及时发现现场隐患，及时消除，确保安全生产。 ⑥污染预防措施：加强对厂区及厂界的监测及人员巡检；企业定期对废水、废气处理设备进行检修，确保设备的正常运行。 ⑦危废库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）等要求做好地面硬化、防渗处理；尽量采用容器贮存，不得露天存放危险废物。 ⑧划定禁火区，在明显地点设有警示标志，输配电线、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志均应符合安全要求。

其他 环境 管理 制度	环境管理：建设单位应当成立专门的生态环境管理部门，由专人负责管理公司的生态环境事项，制定生态环境管理制度，确保公司环保设施的正常运行，保障各项污染物达标排放，防治环境风险事件的发生。 排污许可：按照国家和地方环境保护规定，及时申报排污许可证，项目运行后按证排污。 竣工验收：建设单位应依据建设项目竣工环境保护验收技术规范、环评文件及其批复的要求，自主开展环境保护竣工验收相关工作。建设项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用，未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。
----------------------	---

六、结论

项目的建设符合国家及地方产业政策，选址合理，符合“三线一单”要求。项目产生的各项污染物在采取相应防治措施后均能达标排放。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，从环境保护角度分析，建设项目环境可行。

建设项目污染物排放量汇总表

单位: t/a

项目 分类	污染物名称		现有工程排放量(固 体废物产生量)①	现有工程许 可排放量②	在建工程排放量(固 体废物产生量)③	本项目排放量(固体 废物产生量)④	以新带老削减量(新 建项目不填)⑤	本项目建成后全厂排放量 (固体废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	有组织	0	0	0	1.3454	——	1.3454	1.3454
		无组织	0	0	0	0.843	——	0.843	0.843
	非甲烷 总烃	有组织	0	0	0	0.0941	——	0.0941	0.0941
		无组织	0	0	0	0.0605	——	0.0605	0.0605
	甲醛	有组织	0	0	0	0.0006	——	0.0006	0.0006
废水	废水量		0	0	0	1075.0	——	1075.0	1075.0
	COD _{Cr}		0	0	0	0.212	——	0.212	0.212
	NH ₃ -N		0	0	0	0.028	——	0.028	0.028
	TN		0	0	0	0.042	——	0.042	0.042
	TP		0	0	0	0.003	——	0.003	0.003
	SS		0	0	0	0.082	——	0.082	0.082
生活垃圾	办公垃圾		0	0	0	12.0	——	12.0	12.0
一般 固体 废物	废渣		0	0	0	1.5	——	1.5	1.5
	废砂		0	0	0	16.3	——	16.3	16.3
	废包装		0	0	0	2.0	——	2.0	2.0
	废模具		0	0	0	3.0	——	3.0	3.0
	废砂轮		0	0	0	1.0	——	1.0	1.0
	废金属材料		0	0	0	300.0	——	300.0	300.0
危险	炉渣		0	0	0	3.0	——	3.0	3.0

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
废物	除尘灰	0	0	0	113.19	——	113.19	113.19
	废布袋	0	0	0	0.2	——	0.2	0.2
	废活性炭	0	0	0	9.85	——	9.85	9.85
	废机油	0	0	0	0.8	——	0.8	0.8
	废机油桶	0	0	0	0.1	——	0.1	0.1
	废切削液	0	0	0	1.8	——	1.8	1.8
	固化剂等包装桶	0	0	0	3.0	——	3.0	3.0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。