

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 年产5万套铸件、泵阀、汽车零部件项目

建设单位（盖章）： 江苏奥晨机械有限公司

编制日期： 2026年4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.....	44
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	67
四、主要环境影响和保护措施.....	77
五、环境保护措施监督检查清单.....	105
六、结论.....	108

附表：建设项目污染物排放量汇总表

附：《江苏奥晨机械有限公司年产5万套铸件、泵阀、汽车零部件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 项目分区防渗图
- 附图 5 滨海县国家级生态保护红线图
- 附图 6 滨海县生态空间管控区域图
- 附图 7 盐城市生态环境管控单元图
- 附图 8 项目所在地生态环境分区管控图
- 附图 9 滨海县国土空间控制线规划图（2021-2035 年）
- 附图 10 项目监测点位图
- 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 营业执照与法人身份证
- 附件 3 江苏省投资项目备案证

- 附件 4 不动产权证
- 附件 5 原厂区项目环保手续
- 附件 6 覆膜砂 MSDS
- 附件 7 钝化剂 MSDS
- 附件 8 水溶性淬火剂 MSDS
- 附件 9 水性丙烯酸面漆 MSDS 及挥发性有机物检测报告
- 附件 10 阴极电泳漆 MSDS 及挥发性有机物检测报告
- 附件 11 粉末涂料 MSDS
- 附件 12 环境质量现状检测报告
- 附件 13 江苏省生态环境分区管控综合查询报告书
- 附件 14 规划符合情况说明
- 附件 15 污水处理厂环评审批意见及污水接收处理协议
- 附件 16 危险废物委托处置承诺书
- 附件 17 建设单位承诺书

一、建设项目基本情况

建设 项目名称	年产 5 万套铸件、泵阀、汽车零部件项目		
项目代码	2501-320922-89-01-303854		
建设 单位联系人	钱善铎	联系方式	15152660888
建设地点	江苏省（自治区） <u>盐城市滨海县（区）东坎镇（街道）东坎产业园兴盛路 1 号</u>		
地理坐标	东经： <u>119 度 53 分 21.295 秒</u> ，北纬： <u>34 度 1 分 46.950 秒</u>		
国民经济 行业类别	C3392 有色金属铸造； C3441 泵及真空设备制造； C3443 阀门和旋塞制造； C3670 汽车零部件及配件制造； C3360 金属表面处理及热处理加工	建设项目 行业类别	30-068 铸造及其他金属制品制造 339，67 金属表面处理及热处理加工； 31-069 锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349 33-071 汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核 准/备案）部门	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（2026）919 号
总投资（万元）	12000.0	环保投资（万元）	300.0
环保投资 占比（%）	2.5	施工工期	12 个月
是否 开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海） 面积（m ² ）	25156.6
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	根据滨海县人民政府东坎街道办事处出具的《关于江苏奥晨机械有限公司年产 5 万套铸件、泵阀、汽车零部件项目产业定位及规划相符性说明》，项目符合滨海县东坎产业园的产业定位与发展规划。						
其他符合性分析	<p>1、“三线一单”符合性分析</p> <p>(1) 与生态红线相符性分析</p> <p>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》(苏自然资函〔2024〕519 号)、《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》(苏政发〔2020〕1 号)、《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〔2025〕293 号), 本项目厂界距离最近的生态空间管控区域为“废黄河-中山河(滨海县)洪水调蓄区”, 约 5.6km, 最近的生态保护红线为“滨海县苏北灌溉总渠蔡桥水源地”, 约 6.7km, 具体位置分布详见附图。项目周边生态红线情况详见下表。</p>						
	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			
	滨海县苏北灌溉总渠蔡桥水源地	饮用水水源保护区	一级保护区: 水域: 取水口上游 1000 米至下游 500 米之间的水域范围; 陆域: 一级保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围。二级保护区: 水域: 一级保护区以外上溯 2000 米, 下延 500 米的水域范围; 陆域: 二级保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围; 准保护区: 水域: 二级保护区以外上溯 2000 米, 下延 1000 米的水域范围; 陆域: 准保护区水域与相对应的两岸背水坡堤脚外 100 米之间的陆域范围;	SE 6.7km			
	生态空间保护区域名	主导生态功能	范围	方位与距离			
淮河入海水道(滨海县)洪水调蓄区	洪水调蓄	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">国家级生态保护红线范围</td> <td style="text-align: center;">生态空间管控区域范围</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">——</td> <td>东至淮河入海水道入海口, 西至跃进河与阜宁县交界处, 北至淮河入海水道北堤脚外 50 米, 南至苏北灌溉总渠南堤外 50 米。总面积 56.39km²。</td> </tr> </table>	国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围	——	东至淮河入海水道入海口, 西至跃进河与阜宁县交界处, 北至淮河入海水道北堤脚外 50 米, 南至苏北灌溉总渠南堤外 50 米。总面积 56.39km ² 。	SE 5.6km
国家级生态保护红线范围	生态空间管控区域范围						
——	东至淮河入海水道入海口, 西至跃进河与阜宁县交界处, 北至淮河入海水道北堤脚外 50 米, 南至苏北灌溉总渠南堤外 50 米。总面积 56.39km ² 。						
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》，滨海县环境空气基本污染物可达《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准、《环境空气质量标准》（GB3095-2026）二级标准，且根据监测报告特征污染物 TSP、非甲烷总烃、甲醛、酚类、氮氧化物现状浓度均满足相关标准要求；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滨海县宸北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。项目排放污染物总量在滨海县内平衡，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、天然气均由市政相关管网提供，消耗量较少；项目购买园区现有工业用地，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

项目位于滨海县东坎镇东坎产业园兴盛路 1 号，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（详见附图），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	项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理

	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。	加工，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、高耗能和高污染的建设项	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建医药、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。 （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理。	项目不涉及，相符。
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 2025 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》相符性分析，详见下表。

表 1-3 与《盐城市 2025 年度生态环境分区管控动态更新成果公告》相符性

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
管控要求	（1）严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49号）附件 3 江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。 （2）严格执行《关于印发各设区市 2023 年深入打好污染防治攻坚战目标任务书的通知》（苏污防攻坚指办〔2023〕53 号）《中共盐城市委 盐城市人民政府关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》（盐发〔2022〕4 号）《盐城市“十	（1）坚持生态环境质量只能更好、不能变坏，实施污染物总量控制，以环境容量定产业、定项目、定规模，确保开发建设行为不突破生态环境承载力。 （2）依据《盐城市“十四五”生态环境保护规划》（盐政办发〔2021〕87 号），2025 年盐城市碳排放强度、主要污染物排放总量持续下降，	（1）严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》（苏政发〔2020〕49 号）附件 3 江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。 （2）强化饮用水水源环境风险管控，建成应急水源工程。 （3）落实《盐城市突发环境事件应急预案》（盐政办发〔2020〕20 号）的要求。 （4）完善废弃危险化学	（1）2025 年盐城市用水总量控制在 57.64 亿立方米以内，万元国内生产总值用水量、万元工业增加值用水量较 2020 年分别下降 18%、15%以上；地下水年开采总量控制在 5800 万立方米以内，农田灌溉水有效利用系数提高至 0.635 以

	<p>四五”空气质量全面改善规划》(盐大气办发(2022)4号)《盐城市近岸海域水污染防治方案(盐政发(2021)22号)》《盐城市“十四五”土壤和地下水污染防治规划》(盐土治办发(2022)3号)等文件要求。</p> <p>(3)禁止引进:列入《盐城市化工产业结构调整指导目录(2020年本)》(盐政办发(2020)37号)淘汰类的产业。</p>	<p>单位地区生产总值二氧化碳排放下降完成省下达指标,挥发性有机物、氮氧化物、化学需氧量、氨氮、总氮、总磷减排量五年累计均完成省下达指标。</p> <p>(3)全面贯彻落实《江苏省工业园区(集中区)污染物排放限值限量管理工作方案(试行)》(苏环办(2021)232号),完善工业园区主要污染物排放总量控制措施,实现主要污染物排放浓度和总量“双控”。</p>	<p>品等危险废物(以下简称“危险废物”)、重点环保设施和项目、涉爆粉尘企业等分级管控和隐患排查治理的责任体系、制度标准、工作机制;重点加强化学工业园区、涉及大宗危化品使用企业、贮存和运输危化品的港口码头、尾矿库、集中式污水处理厂、危废处理企业的环境风险防控;建立覆盖危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系,严厉打击危险废物非法转移、处置和倾倒行为。</p>	<p>上,城市供水管网漏损率控制在9.0%以内。</p> <p>(2)2035年盐城市耕地保有量不得低于1134.1700万亩,永久基本农田保护面积不低于1038.6490万亩(含易地代保任务2.0000万亩)。</p> <p>(3)能源利用上线目标为,到2025年,单位地区生产总值能耗、单位地区生产总值二氧化碳排放下降水平完成省下达任务。</p>
项目情况	<p>(1)项目符合《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发(2020)49号)附件3江苏省省域生态环境管控要求中“空间布局约束”的相关要求。</p> <p>(2)项目已严格执行《关于印发各设区市2023年深入打好污染防治攻坚战目标任务书的通知》(苏污防攻坚指办(2023)53号)《中共盐城市委 盐城市人民政府关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》(盐发(2022)4号)《盐城市“十四五”空气质量全面改善规划》(盐大气办发(2022)4号)《盐城市近岸海域水污染防治方案(盐政发(2021)22号)》《盐城市“十四五”土壤和地下水污染防治规划》(盐土治办发(2022)3号)等文件要求</p> <p>(3)本项目不属于《盐城市化工产业结构调整指导目录(2020年本)》(盐政办发(2020)37号)淘汰类的产业。</p>	项目严格执行污染物总量控制。	<p>(1)项目严格执行《江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案》(苏政发(2020)49号)附件3江苏省省域生态环境管控要求中“环境风险防控”的相关要求。</p> <p>(2)项目不涉及。</p> <p>(3)项目已分析落实《盐城市突发环境事件应急预案》(盐政办发(2020)20号)的要求。</p> <p>(4)已严格执行危险废物产生、收集、贮存、转移、运输、利用、处置等全过程的监督体系。</p>	<p>(1)项目用水量较小,由市政管网供应。</p> <p>(2)本项目购置园区存量工业土地,不设计耕地、永久基本农田。</p> <p>(3)项目符合资源利用上线要求。</p>

是否符合	符合	符合	符合	符合																				
<p>③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)滨海县东坎产业园生态环境准入清单相符性分析, 详见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 1-4 盐城市滨海县东坎产业园环境管控单元准入清单</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类型</th> <th>空间布局约束</th> <th>污染物排放管控</th> <th>环境风险防控</th> <th>资源开发效率要求</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>要求</td> <td> <p>(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。</p> <p>(2) 优化产业布局 and 结构, 实施分区差别化的产业准入要求。</p> <p>(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。</p> </td> <td> <p>严格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。</p> </td> <td> <p>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。</p> </td> <td> <p>(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。</p> <p>(2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。</p> <p>(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。</p> <p>(4) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”(严格), 具体包括: 1、煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等); 2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油; 3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料; 4、国家规定的其它高污染燃料。</p> </td> </tr> <tr> <td>项目情况</td> <td> <p>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。</p> </td> <td> <p>项目有机废气经活性炭吸附、粉尘经布袋除尘后排放, 废水接入滨海县袁北污水处理厂处理。</p> </td> <td> <p>项目已分析突发环境事件防治措施。</p> </td> <td> <p>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。企业不销售高污染的燃料。</p> </td> </tr> <tr> <td>是否符合</td> <td>符合</td> <td>符合</td> <td>符合</td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table>					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	<p>(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。</p> <p>(2) 优化产业布局 and 结构, 实施分区差别化的产业准入要求。</p> <p>(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。</p>	<p>严格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。</p>	<p>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。</p>	<p>(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。</p> <p>(2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。</p> <p>(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。</p> <p>(4) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”(严格), 具体包括: 1、煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等); 2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油; 3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料; 4、国家规定的其它高污染燃料。</p>	项目情况	<p>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。</p>	<p>项目有机废气经活性炭吸附、粉尘经布袋除尘后排放, 废水接入滨海县袁北污水处理厂处理。</p>	<p>项目已分析突发环境事件防治措施。</p>	<p>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。企业不销售高污染的燃料。</p>	是否符合	符合	符合	符合	符合
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	<p>(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。</p> <p>(2) 优化产业布局 and 结构, 实施分区差别化的产业准入要求。</p> <p>(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。</p>	<p>严格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。</p>	<p>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。</p>	<p>(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。</p> <p>(2) 按照国家和省能耗及水耗限额标准执行。</p> <p>(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。</p> <p>(4) 禁止销售使用燃料为“Ⅲ类”(严格), 具体包括: 1、煤炭及其制品(包括原煤、散煤、煤矸石、煤泥、煤粉、水煤浆、型煤、焦炭、兰炭等); 2、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油; 3、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料; 4、国家规定的其它高污染燃料。</p>																				
项目情况	<p>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。</p>	<p>项目有机废气经活性炭吸附、粉尘经布袋除尘后排放, 废水接入滨海县袁北污水处理厂处理。</p>	<p>项目已分析突发环境事件防治措施。</p>	<p>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。企业不销售高污染的燃料。</p>																				
是否符合	符合	符合	符合	符合																				
<p>④《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。</p> <p style="text-align: center;">表 1-5 其他相关文件相符性分析对照表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>文件</th> <th>相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>《市场准入负面清单》(2025年版)</td> <td>项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表</td> </tr> </tbody> </table>					序号	文件	相符性	1	《市场准入负面清单》(2025年版)	项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表														
序号	文件	相符性																						
1	《市场准入负面清单》(2025年版)	项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表																						

		面处理及热处理加工，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）	项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工，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）	项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工，不属于禁止建设项目，相符。																									
<p>项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工，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）、《盐城市2025年度生态环境分区管控动态更新成果公告》等相关要求。项目符合环境准入负面清单要求。</p> <p>综上所述，项目符合“三线一单”的要求。</p> <p>2、产业政策符合性分析</p> <p>项目涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工，项目与《产业结构调整指导目录(2024年本)》相符性分析如下表：</p> <p style="text-align: center;">表 1-6 与《产业结构调整指导目录(2024年本)》相符性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;"></th> <th style="width: 50%;">文件要求</th> <th style="width: 40%;">相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">鼓励类</td> <td>废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、废橡胶、废玻璃、废塑料……废弃油脂等城市典型废弃物循环利用、技术设备开发及应用，……，煤矸石、粉煤灰、尾矿（共伴生矿）、冶炼渣、工业副产石膏、赤泥、建筑垃圾等工业废弃物循环利用，……</td> <td>项目使用废钢、废铜等熔炼后生产品泵阀、汽车零部件等产品。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">淘汰类</td> <td>用于熔化废钢的工频和中频感应炉（根据法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）</td> <td rowspan="2">项目废钢经熔炼后直接生产品，不涉及地条钢。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>使用工频或中频感应炉熔化废钢生产的钢坯（锭），及其为为原料生产的钢材产品（根据国家法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）</td> </tr> <tr> <td></td> <td>无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉</td> <td>项目使用中频炉带磁轭装置。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>GGW系列中频无心感应熔炼炉</td> <td>项目中频炉为IGBT系列。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>砂型铸造粘土烘干砂型及型芯</td> <td rowspan="2">项目砂型为覆膜砂、硅溶胶。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>砂型铸造油砂制芯</td> </tr> <tr> <td></td> <td>B型、BA型单级单吸悬臂式离心泵系列</td> <td>项目生产产品为合金多级泵。</td> </tr> </tbody> </table>				文件要求	相符性	鼓励类	废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、废橡胶、废玻璃、废塑料……废弃油脂等城市典型废弃物循环利用、技术设备开发及应用，……，煤矸石、粉煤灰、尾矿（共伴生矿）、冶炼渣、工业副产石膏、赤泥、建筑垃圾等工业废弃物循环利用，……	项目使用废钢、废铜等熔炼后生产品泵阀、汽车零部件等产品。	淘汰类	用于熔化废钢的工频和中频感应炉（根据法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）	项目废钢经熔炼后直接生产品，不涉及地条钢。		使用工频或中频感应炉熔化废钢生产的钢坯（锭），及其为为原料生产的钢材产品（根据国家法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）		无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉	项目使用中频炉带磁轭装置。		GGW系列中频无心感应熔炼炉	项目中频炉为IGBT系列。		砂型铸造粘土烘干砂型及型芯	项目砂型为覆膜砂、硅溶胶。		砂型铸造油砂制芯		B型、BA型单级单吸悬臂式离心泵系列	项目生产产品为合金多级泵。
	文件要求	相符性																									
鼓励类	废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、废橡胶、废玻璃、废塑料……废弃油脂等城市典型废弃物循环利用、技术设备开发及应用，……，煤矸石、粉煤灰、尾矿（共伴生矿）、冶炼渣、工业副产石膏、赤泥、建筑垃圾等工业废弃物循环利用，……	项目使用废钢、废铜等熔炼后生产品泵阀、汽车零部件等产品。																									
淘汰类	用于熔化废钢的工频和中频感应炉（根据法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）	项目废钢经熔炼后直接生产品，不涉及地条钢。																									
	使用工频或中频感应炉熔化废钢生产的钢坯（锭），及其为为原料生产的钢材产品（根据国家法律法规和国家取缔“地条钢”有关要求淘汰）																										
	无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉	项目使用中频炉带磁轭装置。																									
	GGW系列中频无心感应熔炼炉	项目中频炉为IGBT系列。																									
	砂型铸造粘土烘干砂型及型芯	项目砂型为覆膜砂、硅溶胶。																									
	砂型铸造油砂制芯																										
	B型、BA型单级单吸悬臂式离心泵系列	项目生产产品为合金多级泵。																									

	F 型单级单吸耐腐蚀泵系列		
	JD 型长轴深井泵		
	铸铁截止阀		项目生产产品为合金阀门。
限制类	不采用自动化造型设备的粘土砂型铸造项目、水玻璃熔模精密铸造项目、规模小于 20 万吨/年的离心球墨铸铁管项目、规模小于 3 万吨/年的离心灰铸铁管项目		项目采用自动化造型设备,砂型为覆膜砂、硅溶胶。
	56 英寸及以下单级中开泵制造项目		项目生产产品为合金多级泵。
	通用类 10 兆帕及以下中低压碳钢阀门制造项目		项目生产产品为合金阀门。
<p>由上表可知,项目不涉及《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中淘汰类、限制类工艺、设备,项目符合国家和地方产业政策。</p> <p>3、选址合理性分析</p> <p>项目位于江苏省盐城市滨海东坎产业园,涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工,不属于《江苏省限制用地项目目录(2013 年本)》和《江苏省禁止用地项目目录(2013 年本)》及其它相关法规要求禁止和限制的项目。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。项目用地符合土地利用总体规划,选址合理。</p> <p>4、项目与主体功能区规划和空间规划的相符性分析,详见下表。</p>			
表 1-7 项目与主体功能区规划相符性分析			
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。	项目位于滨海县东坎产业园,涉及有色金属铸造、泵及真空设备制造、阀门和旋塞制造、汽车零部件及配件制造、金属表面处理及热处理加工,为新建项目,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)10号)	<p>(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。</p> <p>(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”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。</p> <p>(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</p>	

		<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	
4	《江苏省滨海县国土空间总体规划（2021-2035 年）》	<p>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，“三区线”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。</p> <p>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。</p>	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。
<p>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）。根据滨海县人民政府东坎街道办事处出具的《关于江苏奥晨机械有限公司年产 5 万套铸件、泵阀、汽车零部件项目产业定位及规划相符性说明》，项目建设符合相关规划。</p> <p>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。</p>			
表 1-8 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			
文件相关要求		相符性	
<p>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、胶黏剂和清洗剂等的替代。</p>		<p>项目挥发性有机物排放总量控制，符合国家相关要求，相符。</p>	
<p>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</p>		<p>项目位于盐城市滨海县东坎镇东坎产业园，项目污染物经治理后可达标排放，不属于“散乱污”企业，</p>	

或减量置换要求。	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 1-9 与《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）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。	项目使用低 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、天然气，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。	项目施工扬尘严格执行精细化管理，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、项目与挥发性有机物相关文件相符性分析，详见下表。		
表 1-10 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

低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》 (GB/T 38597-2020)	表 1 水性涂料中 VOC 含量的要求:工业防护涂料-机械设备涂料-工程机械和农业机械涂料(含零部件涂料)-面漆≤300g/L	本项目使用水性漆,根据监测报告其挥发性有机物含量为 42.9g/L。符合。
	表 1 水性涂料中 VOC 含量的要求:车辆涂料-汽车原厂涂料[客车(机动车)]-电泳底漆≤200g/L	本项目使用阴极电泳漆,根据监测报告其挥发性有机物含量为 30、33g/L。符合。
《涂料中有害物质限量 第 2 部分:工业涂料》 (GB30981.2-2025)	表 1 水性涂料中 VOC 含量的限量值要求:机械设备涂料-其他-面漆≤300g/L	本项目使用水性漆,根据监测报告其挥发性有机物含量为 42.9g/L。符合。
	表 1 水性涂料中 VOC 含量的限量值要求:汽车原厂涂料(乘用车、载货汽车)-电泳底漆≤250g/L	本项目使用阴极电泳漆,根据监测报告其挥发性有机物含量为 30、33g/L。符合。
《江苏省挥发性有机物清洁原料替代工作方案》 (苏大气办(2021)2号)、 《关于印发盐城市重点行业挥发性有机物清洁原料替代工作方案的通知》 (盐大气办(2021)8号)	明确替代要求。以工业涂装、包装印刷、木材加工、纺织(附件 1)等行业为重点,分阶段推进 3130 家企业(附件 2)清洁原料替代工作。实施替代的企业要使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020)规定的粉末、水性、无溶剂、辐射固化涂料产品;符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020)规定的水性油墨和能量固化油墨产品;符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB 38508-2020)规定的水基、半水基清洗剂产品;符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020)规定的水基型、本体型胶粘剂产品。若确实无法达到上述要求,应提供相应的论证说明,相关涂料、油墨、清洗剂、胶粘剂等产品应符合相关标准中 VOCs 含量的限值要求。严格准入条件。禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等项目。2021 年起,全省工业涂装、包装印刷、纺织、木材加工等行业以及涂料、油墨等生产企业的新(改、扩)建项目需满足低(无) VOCs 含量限值要求。省内市场上流通的水性涂料等低挥发性有机化合物含量涂料产品,执行国家《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)。	项目使用阴极电泳漆、水性漆、塑粉均符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020)。
《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	项目挥发性有机气体主要经二级活性炭吸附+20m 高排气筒达标排放,相符。

	<p>制造企业环保型涂料使用比例达到 50%以上。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5、使用溶剂型涂料的表面涂装应安装高效回收净化设施。</p>	
《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+20m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 1-11 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气发生炉(园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外)。	项目属于新建项目，位于滨海县东坎镇东坎产业园，熔炼炉使用电能为能源，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。	项目熔炼炉使用电能为能源，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》(GB/T4754-2017)，项目涉及 C3392 有色金属铸造；C3441 泵及真空设备制造；C3443 阀门和旋塞制造；C3670 汽车零部件及配件制造；C3360 金属表面处理及热处理加工，均不在《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 1-12 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		项目铸造件为铜合金，属于新建，项目铸造产量为 5000 吨/年，销售收入预计 8000 万元/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	≥3000	5000	≥7000	10000	
铸钢		4000		8000	
铝合金		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				
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。		项目采用覆膜砂等工艺为低污染、低排放、低能耗、经济高效。		符合
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		项目均为自动化批量铸造，不涉及水玻璃熔模精密铸		

	用水玻璃熔模精密铸造工艺。	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。	项目熔炼采用节能电炉，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。	项目配备光谱仪、测温仪等检测仪器，用于熔炼（化）设备炉前的化学成分分析、金属液温度等的检测。	
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5000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%、覆膜砂自硬砂（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旧砂回用率≥90.0%，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。	企业将设置质量管理及监测部门，配备专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度，并购置必需的检验检测设备。	
8.3	铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内	企业配备拉力检测仪、应力	

	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。	检测仪、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℃）。 感应电炉的容量（吨） 最高能耗限值（千瓦·小时/吨·金属液）	1 720	2 710
		3 700	项目设置 4 套 1.0t/h 电炉，能耗指标均为 700 千瓦·小时/吨·金属液。
符合			
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 1-13 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。	项目属于高效自硬砂铸造自动化造型，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。	项目采用高速精密多工位锻造工艺，属于先进锻压工艺。	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，目前主要为集团公司服务，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。加快存量项目升级改造，推进企	项目采用覆膜砂低污染、低排放、低能耗、经济高效。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	符合

	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。	精炼等淘汰类工艺和装备。	
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。	项目采用覆膜砂、硅溶胶工艺，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。	项目产品主要为铜、铝等合金制品，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。	项目产品主要出口，有利于国际合作与交流。	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 1-14 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/T16758）的要求； 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺。			未达到 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	1、制芯（热芯盒）、覆	1、制芯（冷芯盒）、覆膜砂（壳	未达到 C 级要	项目 VOCs 采用活性炭吸附	A

	<p>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；浇铸VOCs工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的措施；</p> <p>2、消失模、实型铸造工艺的浇铸工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。</p> <p>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。</p>	<p>膜砂（壳型）工序VOCs采用活性炭吸附或更高效的措施；制芯（冷芯盒）工序VOCs采用吸收法或更高效处理措施；</p> <p>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。</p>	<p>型）工序VOCs采用吸收法或更高效的措施；</p> <p>2、消失模、实型铸造工艺的浇铸工序采用活性炭吸附及以上处理设施；</p> <p>3、涂装工序要求同B级企业。</p>	求	处理，粉尘经布袋除尘。	
排放限值	PM ₁₀ 、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于15、50、150mg/m ³	PM ₁₀ 、SO ₂ 、NO _x 浓度不高于20、100、300mg/m ³	PM ₁₀ 、SO ₂ 、NO _x 排放浓度不高于30、150、400mg/m ³	未达到C级要求	PM ₁₀ 排放浓度不高于15mg/m ³	A
无组织排放	<p>1、物料储存</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>2、物料转移和输送</p> <p>(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；</p> <p>(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；</p> <p>(3) 厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。</p> <p>3、铸造</p>	<p>1、物料储存</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p>	<p>1、物料储存</p> <p>(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；</p> <p>(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。</p> <p>2、物料转移同A级企业</p> <p>3、铸造</p> <p>(1) 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序PM</p>	未达到C级要求	<p>1、物料储存</p> <p>(1) 砂等粉状物料袋装，并储存于封闭的原料库；</p> <p>(2) 生铁、废钢等块状散装物料储存于料库。</p> <p>2、物料转移和输送(1)粉状、粒状等物料密闭运输；</p> <p>(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；</p> <p>(3) 厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施。</p> <p>3、铸造</p> <p>(1) 孕育等金</p>	A

	<p>(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，并配备除尘设施；</p> <p>(2) 浇铸工序设置浇铸区或浇铸段，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；</p> <p>(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，浇铸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；</p> <p>(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；</p> <p>(5) 车间不得有可见烟粉尘外逸。</p>	<p>2、物料转移同A级企业</p> <p>3、铸造</p> <p>(1) 孕育、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；</p> <p>(2) 浇铸工序设置浇铸区或浇铸段，用外部罩的罩口应尽可能接近污染源；</p> <p>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；</p> <p>(3) 覆膜砂工艺生产特殊尺寸铸件浇铸和冷却采取固定式或移动式集气设备，配废气处理设施；</p> <p>(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；</p> <p>(5) 车间不得有可见粉尘外逸。</p>	<p>排放环节应安装排气罩，并配备除尘设施；</p> <p>(2) 浇铸工序设置排风罩，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；</p> <p>(3) 对于覆膜砂工艺特殊尺寸浇铸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；</p> <p>(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；</p> <p>(5) 车间不得有可见烟粉尘外逸。</p>	<p>属液预处理工序PM排放环节配备除尘设施；</p> <p>(2) 浇铸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；</p> <p>(3) 对于覆膜砂铸件浇铸和冷却工序在密闭车间内进行并配备废气处理设施；落砂采取布袋除尘；</p> <p>(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；</p> <p>(5) 车间无可见烟粉尘外逸。</p>	
监测监控水平	<p>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；</p> <p>2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。</p>	<p>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；</p> <p>2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。</p>	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	环保档案齐全：1、环评批复文件；2、排污许可证及季度、		未达到	企业存档资料	A

管理水平	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。		C级要求	齐全							
	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。	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	A						
	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。		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	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						
<p>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。</p> <p>13、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</p> <p>表 1-15 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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>相关要求</th> <th>相符性分析</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">有组织排放控制要求</td> </tr> <tr> <td>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/m³；燃气炉烟气</td> <td>项目蜡型、脱蜡废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附（TA001）”装置进行</td> </tr> </tbody> </table>						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	项目蜡型、脱蜡废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附（TA001）”装置进行
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	项目蜡型、脱蜡废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附（TA001）”装置进行										

<p>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/m³；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/m³。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、浇铸区的颗粒物浓度小时均值不高于 30mg/m³。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/m³；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/m³。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/m³。其他生产工序或设备、设施烟气颗粒物浓度不高于 30mg/m³。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%。</p>	<p>处理由 20m 高排气筒排放（DA001），能够满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准限值；项目焙烧、振壳、抛丸废气负压收集，制壳、造型、制芯、熔炼、浇注、打磨、热处理废气经集气罩收集，废气收集后制壳、熔炼、振壳（砂处理）、抛丸、打磨废气经“布袋除尘器除尘（TA002）”处理，焙烧、造型、制芯、浇注、热处理废气经“布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA003）”处理，尾气由 20m 高排气筒（DA002）排放，颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准限值，二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）表 1 标准限值，甲醛、酚类、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1 标准限值；项目涂装废气经负压收集后经“过滤棉+布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA005）”处理，尾气由 20m 高排气筒（DA003）排放，颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准限值；天然气锅炉采用低氮燃烧器，尾气通过 20m 高排气筒（DA004）排放，满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB32/4385-2022）表 1。相符。</p>
<p>无组织排放控制要求</p>	
<p>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/m³。物料储存：煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中。物料转移和输送：粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭；转移、输送、装卸过程中产生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、浇铸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</p>	<p>厂区内颗粒物无组织排放不高于 5.0 mg/m³。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。熔炼、浇铸等工序安装集气罩，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。</p>

<p>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。</p>	
<p>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 $10\text{mg}/\text{m}^3$，任意一次浓度不高于 $30\text{mg}/\text{m}^3$。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 泄漏制要求、敞开液面 VOCs 无组织排放控制要求等，应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）。</p>	<p>厂区 NMHC 浓度不高于 $10\text{mg}/\text{m}^3$。水性漆、阴极电泳漆等 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 泄漏符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）。相符。</p>
<p>其他</p>	
<p>确保全面达标排放。铸造企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。推动现有企业和新建企业参照装备水平及生产工艺、污染治理技术、排放限值、无组织排放、监测监控水平、环境管理水平和运输方式等绩效差异化指标要求，积极培育环保绩效 AB 级的标杆铸造企业，带动全行业污染治理水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020），加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。推动铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求，开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造和评估监测。铸造企业应安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施，强化全过程全流程精细化管理。对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理、砂处理、废砂再生、铸件热处理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，生产设施和治污设施应安装用电监控设施，生产车间门口和厂区内物料运输主干道路口等关键点位布设空气质量监测微站，有条件的铸造企业应安装分布控制系统（DCS）。推进铸造企业建设全厂一体化环境管控平台，记录有组织排放、无组织排放相关监测监控和治理设施运行情况。自动监测、用电监控、空气质量监测微站、DCS 系统等数据至少保存五年以上，高清视频监控数据至少保存一年以上。</p>	<p>本项目建成后，建设单位需依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可规定落实台账记录、执行报告、信息公开等要求；项目污染物排放严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）。 建设单位按要求安装自动监测、视频监控、用电监控等监测监控设施；对物料储存与输送、金属熔炼、造型、制芯、浇注等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，生产设施和治污设施应安装用电监控设施，生产车间门口和厂区内物料运输主干道路口等关键点位布设空气质量监测微站。监测、监控数据保存一年以上。相符。</p>
<p>推动实施深度治理：各地组织铸造企业根据《铸造工业大气污染防治可行性技术指南》（HJ 1292—2023），选择适合自身的高效污染防治技术开展深度治理，实现源头减排、过程控制和末端治理的</p>	<p>本项目覆膜砂采用无煤粉粘土砂添加替代技术，实现煤粉的替代。本项目水性漆、塑粉、阴极电泳漆等低 VOCs 原料，同时采用静电喷涂技术、阴极电泳技术，实现</p>

<p>全流程深度治理。源头减排方面，可采用少/无煤粉粘土砂添加替代技术、改性树脂粘结剂（含固化剂）替代技术、陶瓷砂替代技术、无机粘结剂替代技术、水基铸型涂料替代技术、低（无）VOCs含量涂料替代技术等实现煤粉、粘结剂、硅砂、涂料等原辅材料的替代。过程控制方面，可采用炉盖与除尘一体化技术、金属液定点处理技术、微量喷涂技术、金属液封闭转运技术、静电喷涂技术、阴极电泳技术、湿式机械加工技术，实现废气高效收集、涂料高效喷涂和重复利用。颗粒物治理，可采用旋风除尘技术、袋式除尘技术、滤筒除尘技术、湿式除尘技术、漆雾处理技术等。SO₂（二氧化硫）治理，可采用湿法脱硫技术（钠碱法脱硫技术和双碱法脱硫技术，需配合自动添加脱硫剂设备、自动PH值监测、曝气等系列设施配套使用）、干法脱硫技术（钠基吸收剂细度一般不小于800目，钙基吸收剂细度一般不小于300目）等。NO_x（氮氧化物）治理，可采用低氮燃烧、SCR（选择性催化还原）、SNCR（选择性非催化还原）等高效脱硝技术。VOCs治理，可采用吸附技术（固定床吸附和旋转式吸附）、燃烧技术（催化燃烧、蓄热燃烧、热力燃烧）、吸收技术（化学吸收、物理吸收）等。油雾治理，可采用机械过滤技术和静电净化技术等。鼓励铸造企业的大宗物料和产业运输采用铁路、水路、管道或管状带式输送机等清洁运输方式，运输车辆优先采用新能源汽车。</p>	<p>废气高效收集、涂料高效喷涂和重复利用。本项目颗粒物采用袋式除尘技术，有机废气采用二级活性炭（吸收技术）。相符</p>
<p>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。</p> <p>14、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》（苏政办发〔2021〕84号）相符性分析</p> <p>表 1-16 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</p>	
<p>相关要求</p>	<p>相符性分析</p>
<p>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。</p>	<p>项目水性漆、电泳漆均为低VOCs含量辅料，符合源头替代要求。相符。</p>
<p>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环境防治条例》，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。</p>	<p>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。</p>
<p>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。</p>	<p>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。</p>
<p>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</p>	<p>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，不在《江</p>

入负面清单，坚决遏制“两高”项目盲目发展。	苏省“两高”项目管理目录（2025年版）》内。相符。
<p>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。</p>	
<p>15、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</p>	
<p>表 1-17 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</p>	
相关要求	相符性分析
<p>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 O₃ 形成机理研究与协同治理科技攻关，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。</p>	<p>项目蜡型、脱蜡废气经集气罩收集后通过“二级活性炭吸附（TA001）”装置进行处理由 20m 高排气筒排放（DA001）；项目焙烧、振壳（砂处理）、抛丸废气密闭收集，制壳、造型、制芯、熔炼、浇注、打磨、热处理废气经集气罩收集，废气收集后制壳、熔炼、振壳（砂处理）、抛丸、打磨废气经“布袋除尘器除尘（TA002）”处理，焙烧、造型、制芯、浇注、热处理废气经“布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA003）”处理，尾气由 20m 高排气筒（DA002）排放；项目涂装废气经负压收集后经“过滤棉+布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA005）”处理，尾气由 20m 高排气筒（DA003）排放；天然气锅炉采用低氮燃烧器，尾气通过 20m 高排气筒（DA004）排放。项目废气中挥发性有机物收集、处理效率均可达 90%。项目外购水性漆、阴极电泳漆采用桶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。</p>
<p>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。</p>	<p>项目不涉及生物质锅炉使用。相符。</p>
<p>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</p>	<p>项目不涉及油墨、清洗剂使用，外购水性漆、阴极电泳漆为低 VOCs 含量辅料。项目废气中挥发性有机物收集、处理效率均可达 90%。项目外购水性漆、阴极电泳漆采用密封桶装存放于原料贮存区内。相符。</p>

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。			
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。	
<p>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。</p> <p>16、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</p> <p>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。</p> <p>17、与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）符合性分析</p>			
表 1-18 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，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。	项目不使用粘结剂、不使用脱模剂，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，一般可减少造型工序的颗粒物产生量 15%以上。	项目使用无毒、低挥发性的覆膜砂，从源头上减少了 VOCs 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）	项目不使用醇基涂料，相符。

			的施涂。	
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《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）的产品技术要求。	项目使用水性漆、阴极电泳漆等涂料均符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）要求，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 NO _x 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 NO _x 产生浓度减少 30%以上。	项目已采用天然气低氮燃烧技术，相符。
10			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、设备或工艺预防技术	5.2.5 金属液封闭转运技术：该技术采用隔热盖、转运走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。	项目喷塑使用自动喷涂剂涂料回收技术，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。	项目采用阴极电泳技术，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生。	项目机加工过程使用切削液，相符。
15	6、污染防治	6.1、颗粒物治理技术	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。	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

16	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《袋式除尘工程通用技术规范》(HJ2020-2012)的相关要求，应用在涉爆粉尘时应符合防爆的相关规定。	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 0.6m/min~1.2m/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 μ m~10 μ m 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铸工序。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《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)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《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ 2026-2013)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 10mg/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《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2027-2013) 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《蓄热燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ1093-2020)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 °C~1000 °C,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铸工序,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、无组织排放控制技术	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。	项目砂等粉状物料全部袋装,存放于封闭的原料库,符合。
26		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。	项目废钢、废铜等块状散装物料储存于半封闭料库中,相符。
27		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《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的规定。	项目水性漆、电泳漆等储存于密闭的容器、包装袋、危化品库中,保持封闭,相符。
28		7.2.1 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		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	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	项目转移、输送过程中产尘点采取集气除尘措施,相符。

	织排放控制技术		的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。	
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。	项目外购原辅料均已经过处理相符。
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。	项目打磨等采用固定工位，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。	项目熔炼等工序均安装集气罩，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。	项目振壳、砂处理采用密闭设备，废气负压收集，并配备除尘设施，相符。
38			7.3.6 造型、制芯、浇铸工序宜在密闭（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《恶臭污染物排放标准》规定。	项目造型、制芯、浇注工序，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、壳型等铸造工艺浇铸时宜及时引燃。	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。	项目表面涂装工序均在密闭设备或空间内进行，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	项目采用静电喷涂技术、阴极电泳技术，

			染物的去除效率，减少 VOCs 等污染物的排放量。	实现废气高效收集、涂料高效喷涂和重复利用，相符。
46			7.4.1 废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）的要求，并按照《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）和《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（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 0.3m/s，颗粒物的排风罩控制风速不应低于《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）规定的限值。	项目废气收集系统满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）和《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）的要求，相符。
47		7.4、 废气 收集 系统 控制 要求	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	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	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	7.4.5 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			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。
18、与其他相关文件相符性分析				

表 1-19 项目与其他相关文件相符性分析			
文件名称	相关要求	本项目情况	相符性
《江苏省 2025 年大气污染防治工作计划》	加快退出重点行业落后产能。落实《产业结构调整指导目录》，梳理淘汰类产能、装备清单，加快推动淘汰类产能退出，逐步退出限制类涉气行业工艺装备。	项目不涉及《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中淘汰、限制的工艺装备等。	符合
	推进能源结构调整优化。在保障能源安全供应的前提下，严格合理控制煤炭消费总量，2025 年煤炭消费量较 2020 下降 5%左右。大力发展新能源和清洁能源，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。充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力，对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）进行关停或整合。	项目使用电、天然气等清洁能源。	符合
	实施重点行业大气污染深度治理。加快推进煤电机组深度脱硝改造，年底前全面完成煤电机组深度脱硝改造任务。有序推进铸造、玻璃、垃圾焚烧发电、有色、石灰、矿棉等行业深度治理。推动完成一批垃圾焚烧发电企业提标改造。	项目产生的废气经收集处理后均可达标排放。	符合
	加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。依法依规严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。鼓励和推进汽车 4S 店、大型汽修厂实施水性涂料替代。	本项目涂料使用阴极电泳漆、水性漆，均为低 VOCs 含量辅料。	符合
《盐城市人民政府关于印发盐城市空气质量持续改善行动计划实施方案的通知》(盐政发[2024]19 号)	加快退出重点行业落后产能。严格执行《产业结构调整指导目录(2024 年本)》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。2025 年底前，淘汰步进式烧结机。	项目不涉及《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中淘汰、限制的工艺装备等。	符合
	推进产业布局优化。加快调整优化不符合生态环境功能定位的产业布局、规模和结构。优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。加大工业涂装、包装印刷和电子行业清洁原料替代力度。鼓励和推进汽车 4S 店、大型汽修厂实施水性涂料替代。	本项目涂料使用阴极电泳漆、水性漆，均为低 VOCs 含量辅料。	符合
	推进燃煤锅炉关停整合。将燃煤供热锅炉替代项目纳入城镇供热规划，原则上不再新建除集中供热外的燃煤锅炉。淘汰热力管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力，对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）进行关停或整合。到 2025 年，淘汰 35 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉，基本淘汰茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施。	项目锅炉使用天然气为能源。	符合

	实施工业炉窑清洁能源替代。不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源。安全稳妥推进使用高污染燃料的工业炉窑改用工业余热、电能、天然气等；燃料类煤气发生炉实行清洁能源替代，或因地制宜采取园区（集群）集中供气、分散使用方式；逐步淘汰固定床间歇式煤气发生炉。	项目工业炉窑使用电能、天然气为能源。	符合
《省生态环境厅关于进一步加强建设项目环评审批和服务工作的指导意见》（苏环办〔2020〕225号）	重点行业清洁生产水平原则上应达国内先进以上水平，按照国家和省有关要求，执行超低排放或特别排放限值标准。	根据分析，本项目清洁生产水平达国内先进水平。	符合
	严格执行《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》，禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等行业中的高污染项目。禁止新建燃煤自备电厂。	本项目符合《江苏省长江经济带发展负面清单实施细则》要求。项目不属于高污染项目。	符合
《盐城市人民政府办公室关于印发盐城市强化危险废物监管和利用处置能力改革实施方案的通知》（盐政办发〔2023〕4号）	落实涉危险废物单位主体责任。危险废物产生、收集、贮存、运输、利用处置单位主要负责人（法定代表人、实际控制人）是危险废物污染防治和安全生产第一责任人，严格落实危险废物污染防治和安全生产法律法规制度。危险废物产生单位应将危险废物提供或者委托给有资质单位收集、贮存、利用处置，并与其直接签订相应合同，严禁将危险废物提供或者委托给无资质单位进行收集、贮存和利用处置。危险废物产生单位和经营单位依法及时公开危险废物污染防治信息，依法依规投保环境污染责任保险。	建设单位法人是危险废物污染防治和安全生产第一责任人，项目严格落实危险废物污染防治和安全生产法律法规制度。	符合
	严格项目准入。新改扩建项目依法严格履行环保、安全、规划、住建、消防、节能审查等相关手续和“三同时”制度。严禁审批未采取必要措施预防和控制生态破坏的涉危险废物项目，严格控制新（扩）建危险废物利用处置产能过剩、废物产生量大、区域内难以实现有效综合利用和无害化处置的项目。新改扩建危险废物利用处置项目必须包括八位危险废物代码明确的全部危险废物种类。严格环评管理，新改扩建项目要依法开展环境影响评价，严格按照《建设项目危险废物环境影响评价指南》科学评价危险废物，明确危险废物种类、数量、属性、贮存设施及需要配套的污染防治措施。依法依规对已批复的重点行业涉危险废物建设项目环境影响评价文件开展复核。严格落实危险废物鉴定、再生利用等标准规范，严禁以副产品名义逃避监管。依法落实工业固体废物排污许可制度，严厉打击工业危险废物产生企业无证排污、不达标排污等行为。	项目依法严格履行环保、安全、规划、住建、消防、节能审查等相关手续和“三同时”制度。	符合
	强化危险废物申报管理。危险废物产生单位要按规定制定危险废物管理计划，明确减少危险	项目建成后按规定制定危险废物管理计划，	符合

		<p>废物产生量和危害性的措施以及危险废物贮存、利用处置措施，并按相关要求进行备案。建立危险废物环境管理台账，如实记录有关信息，并通过危险废物全生命周期监控系统或市小微企业危险废物管理平台申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关信息，并对其真实性、完整性和准确性负责。</p>	<p>建立危险废物环境管理台账。</p>	
		<p>规范危险废物贮存管理。危险废物企业应严格执行危险废物贮存标准和识别标志设置相关要求，危险废物利用处置单位和年产废 10 吨及以上的危险废物产生单位应在关键位置设置视频监控，并与省危险废物全生命周期监控系统联网。推动年产废 10 吨以下的小量危险废物产生单位全部纳入市小微企业危险废物收集平台管理并实现重点部位视频联网。低风险危险废物产生单位以及教育、科研院所、机动车维修机构、检测检验机构等单位，确实不具备贮存场所建设条件的，可在产废点设置符合环保和安全要求的临时收集设施，设置识别标志、建立台账、规范贮存。</p>	<p>项目应严格执行危险废物贮存标准和识别标志设置相关要求。</p>	<p>符合</p>
<p>《铸造用废钢》(T/CFA 0123-2024、T/CAMU 004-2024)</p>		<p>4.1.1 按照不同的来源、外观和加工方式，分为 8 个类别，分别为：冷板压块废钢、热板压块废钢、钢屑压块废钢、钢板剪切废钢、冲板/条料废钢、冲豆废钢、管线型材废钢、其他铸造用废钢。</p>	<p>本项目废钢原料主要为生铁、钢边角料，来源于盐城市、滨海县机械加工破碎边角料。</p>	<p>符合</p>
		<p>5.2 夹杂物 5.2.1 废钢外观应保持清洁、干燥，表面应无严重及剥落状锈蚀。 5.2.2 废钢内不应混有铁合金、有色金属等材料，不应有其他金属镀层或包夹其他合金的复合边角料。 5.2.3 废钢表面和器件、打包件内部不应存在泥块、水泥、粘砂、油脂、耐火材料、炉渣、橡胶、油漆等夹杂物，不应掺杂废纸、废纤维、废编织袋等杂物。 5.4 贮存要求 废钢应分类存放，贮存场地应清洁、防雨，并防止外来杂物混入或污染。 5.5 其他要求 5.5.1 废钢中应严格限制《国家危险废物名录》中的废物混入。 5.5.2 废钢中的腐蚀性、毒性、易燃性、反应性等危险特性的其他有害物，应符合 GB5085.1、GB5085.3 和 GB13015 的规定要求。 5.5.3 废钢中不应夹杂放射性废物，应按照 GB11215 执行。</p>	<p>(1) 本项目废钢外观清洁、干燥，表面无严重及剥落状锈蚀。 (2) 本项目废钢无铁合金、有色金属及其他金属镀层或包夹其他合金的复合边角料。 (3) 本项目废钢表面清洁，无夹杂物，不掺杂废纸、废纤维、废编织袋等杂物。 (4) 本项目废钢等贮存在原辅料仓库，有固定存放区域。 (5) 本项目废钢符合《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)、《固体废物再生利用污染防治技术导则》(HJ1091-2020)中关于固体废物再生利用产物作为产品的要求。</p>	<p>符合</p>

关于印发《盐城市 2025 年大气污染防治工作计划》的通知（盐生态办〔2025〕12 号）	坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。落实《产业结构调整指导目录》，梳理淘汰类产能、装备清单，加快推动淘汰类产能退出，逐步退出限制类涉气行业工艺装备。针对现有产业集群制定专项整治方案。各地因地制宜建设集中供热、集中喷涂、有机溶剂集中回收、活性炭集中再生等基础设施。在保障能源安全供应的前提下，严格合理控制煤炭消费总量。大力发展新能源和清洁能源，确保 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力。	本项目不属于《江苏省“两高”项目管理目录》（2025 年版）内项目。 项目不涉及《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中淘汰、限制的工艺装备等。 项目使用电、天然气等清洁能源，不适用煤炭。	符合
	强化钢铁行业改造完成后企业监管，建立长效管理机制。推动全市水泥企业基本完成超低排放改造，有条件的开展评估监测。强化巩固煤电机组深度脱硝改造成果。有序推进铸造、玻璃、垃圾焚烧发电等行业深度治理。完成铸造行业大气污染综合整治“回头看”。有序推进垃圾焚烧发电企业实施提标改造。培育一批绩效 A 级、B 级和引领性企业。持续开展友好减排。充分运用财税金融等政策助力企业绿色发展。	项目污染物排放严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）。	符合
	严格控制生产和使用高 VOCs 含量建设项目。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。持续推进储罐低泄漏呼吸阀更换。推动化工企业集中的重点工业园区建立分环节、分物种管控清单，实施靶向治理。加强油品全环节监管。巩固提升原油成品油码头和油船 VOCs 治理成效。开展储运销环节油气回收系统检查。	项目使用项目使用阴极电泳漆、水性漆、塑粉均为低 VOCs 涂料。	符合
	强化施工场地扬尘治理，推广装配式施工，鼓励推广“全电工地”试点。强化道路扬尘管控，扩大机械化清扫范围。统筹合理安排秸秆机械化还田和离田收储利用，禁止露天焚烧秸秆。制定执行烟花爆竹禁燃禁放具体管理措施，进一步优化禁放时段、禁放区域。加强重点时段烟花爆竹禁限放宣传和巡查力度，依法查处违法违规行为。强化部门联动，着力解决群众“房前屋后”的突出环境问题。开展露天烧烤和夜市排放餐饮油烟污染专项整治。	项目施工期采用围挡作业、洒水抑尘等扬尘治理措施。	符合
	进一步优化预警启动条件，明确部门具体职责分工，加强部门联动协作。强化应急减排措施清单化管理，全面落实重污染天气应对管控要求。积极落实大气污染联防联控要求，强化区域协同监管、重污染天气联合应对和重大活动空气质量保障。	项目建成后制定应急减排措施清单，根据重污染天气应急响应，将严格落实大气污染联防联控要求。	符合

其他符合性分析	19、清洁生产							
	(1) 《铸造企业清洁生产综合评价方法》(JB/T11995-2014)							
	表 1-20 项目与《铸造企业清洁生产综合评价方法》(JB/T11995-2014) 相符性分析表							
	项目		技术指标			本项目水平	得分	比重
			一级/20分	二级/16分	三级/12分			
	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,资源和能源采用计算机管理	主要生产过程部分机械化,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	生产过程部分机械化,资源与能源部分采用计算机管理	12	0.6
	材料		原材料供应方应通过GB/T19001和GB/T24001认证	原材料供应方通过GB/T19001认证		企业要求原材料供应方成通过GBT19001和GB/T 24001认证。	20	0.4
	能耗 kgce/t合格铸件	铸钢	≤510	≤660	≤800	本项目建成后产品为铸钢件,经折算综合能耗为406.5kgce/t	20	1
		铸铁	≤330	≤460	≤590			
		铸铝	≤600	≤800	≤1000			
	铸造车间污染物评价指标		一级/20分	二级/16分	三级/12分	/		
	粉尘质量浓度mg/m ³		≤2	≤5	≤8	根据预测项目铸造车间粉尘浓度低于5mg/m ³	16	0.2
	有害气体	甲醛质量浓度mg/m ³	≤0.15	≤0.3	≤0.5	根据预测项目铸造车间粉尘浓度低于0.15mg/m ³	20	0.15
		三乙胺质量浓度mg/m ³	≤0.05	≤0.15	≤0.8	本项目无三乙胺产生	20	0.1
		苯质量浓度mg/m ³	≤3.2	≤4.6	≤6	本项目无苯产生	20	0.15
一氧化碳质量浓度mg/m ³		≤6	≤12	≤20	本项目无一氧化碳产生	20	0.1	
二氧化硫质量浓度mg/m ³		≤2	≤3	≤5	项目铸造车间内无二氧化硫排放	20	0.1	
二氧化氮质量浓度mg/m ³		≤0.15	≤3.5	≤5	项目铸造车间内无二氧化氮排放	20	0.1	
噪声dB(A)		≤65	≤75	≤85	根据噪声环境影响预测结果,本	16	0.1	

污染物厂界排放评价指标		一级/25分	二级/20分	三级/15分	项目铸造车间噪声贡献值小于75dB(A)		
粉尘	总悬浮颗粒物质量浓度mg/m ³	≤0.12	≤0.30	≤0.50	项目产尘点较多，设置多个集气罩收集废气和厂房封闭，根据相同企业对比，本项目厂界总悬浮颗粒物可低于0.5mg/m ³	15	0.2
有害气体	一氧化碳质量浓度mg/m ³	≤3	≤4	≤6	本项目无一氧化碳产生	25	0.2
	二氧化硫质量浓度mg/m ³	≤0.3	≤0.4	≤0.5	项目使用天然气，燃烧后由排气筒排放，厂界处的二氧化硫的浓度可低于0.5mg/m ³	15	0.2
噪声	昼间dB(A)	≤60	≤65	≤70	根据噪声环境影响预测结果，本项目厂界昼夜噪声排放均满足GB12348-2008中2类标准	25	0.2
	夜间dB(A)	≤50	≤52	≤55		25	0.2
废弃物回收再利用评价指标		一级/5分	二级/4分	三级/3分	/		
旧砂回用率%	粘土砂	≥80	≥78	≥75	项目铸造采用覆膜砂、硅溶胶砂型，分别配套全自动振壳回收线（覆膜砂）、振壳回收线（硅溶胶），在振壳回收线内完成振壳后砂型完成再生利用，旧砂回用率高于90%	4	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	本项目生产过程中产生的金属边角料、不合格品均可回用于生产，废渣利用率按100%计	5	0.4
环境管理评价指标		一级/10分	二级/8分	三级/6分	/		
环境法律法规标准		项目符合国家和地方有关环境、法律、法规的要求，污染物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			项目符合国家和地方有关环境、法律、法规的要求，污染物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	10	0.1
组织机构		建立健全的环境管理机构和专治管理人员，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	已建立健全的环境管理机构和专职管理人员，还未开展清生	6	0.2

				产评审		
环境审核			按照企业清洁生产审核指南的要求进行审核。环境管理制度健全,原始记录及统计数据齐全有效	本项目建设单位未开展清洁生产评审,环境管理制度健全,原始记录及统计数据齐全有效	6	0.2
废物处理	按照企业清洁生产审核指南的要求进行审核。按照GB/T24001的规定建立并运行环境管理体系		用符合国家规定的废物处置方法处置废物;严格执行国家及地方规定的废物转移制度;对危险废物要建立危险废物管理制度,并进行无害化处理	本项目建设单位废物处理合法合规	8	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。按照GB/T24001的规定建立并运行环境管理体系	1) 每个生产设备要有操作规程,对重点岗位要有作业指导书;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,包括:①开停工及停工维修时的环境管理程序②新、改、扩建项目管理及验收程序③环境监测管理程序④污染事故的应急程序⑤环境管理记录和台账	1) 每个生产设备要有操作规程,重点岗位要有作业指导书;生产装置能分级考核2) 建立环境管理制度,包括:①开停工及停工维修时的环境管理程序②新、改、扩建项目管理及验收程序③环境监测管理程序④污染事故的应急程序	本项目建设单位未开展清洁生产评审,生产过程环境管理满足三级细则要求	6	0.2
相关环境管理		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	本项目建设单位未开展清洁生产评审,相关方环境管理满足三级细则要求	6	0.1
总分						86.2
注:综合评价指数90-100为一级,75-89为二级,60-74为三级						
(2) 《涂装行业清洁生产评价指标体系》						

本项目不涉及汽车车身、化学前处理工序，项目涂装组合未在《涂装行业清洁生产评价指标体系》“表7权重组合表”，根据“权重分配比例以化学前处理、喷漆（涂覆）为主”的要求，本项目权重组织如下

表 1-21 本项目权重组合表

汽车车身	化学前处理	机械前处理	喷漆（涂覆）	喷粉	清洁生产管理评价指标
0	0	0.1	0.5	0.2	0.2

本项目对照《涂装行业清洁生产评价指标体系》分析如下表：

表 1-22 项目与《涂装行业清洁生产评价指标体系》相符性分析表

类别	一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目水平	
机械（物理）前处理	生产工艺及设备要求	0.50	涂装前处理	抛丸	-	0.18	有粉尘处理设备、粉尘处理效率≥99%；设备噪声≤90dB(A)	有粉尘处理设备、粉尘处理效率≥97%；设备噪声≤92dB(A)	有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥95%；设备噪声≤93dB(A)	有粉尘处理设备、粉尘处理效率≥99%；设备噪声≤90dB(A)
						0.18	应满足以下条件之一：①湿式喷砂；②干式喷砂（丸），有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥99%	干式喷砂（丸），有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥98%	干式喷砂（丸），有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥97%	不涉及
				0.09	设备噪声≤85dB(A)	设备噪声≤87dB(A)	设备噪声≤90dB(A)	不涉及		
				打磨	-	0.14	应满足以下条件之一：①湿式打磨；②干式打磨，有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥99%	干式打磨，有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥98%	干式打磨，有粉尘处理设备，粉尘处理效率≥97%	不涉及
						0.05	设备噪声≤85dB(A)	设备噪声≤87dB(A)	设备噪声≤90dB(A)	不涉及
				擦拭清洁	-	0.18	使用不含苯系物、低VOCs的清洁剂	使用低苯系物含量、低VOCs的清洁剂		不涉及
	清理	-	0.18	清理工序有除尘装置			不涉及			
	资源和能源消耗指标	0.15	单位面积综合耗能*	kgce/m ²	1.00	≤0.27	≤0.33	≤0.38	/	
			单位重量综合耗能*	kgce/kg		≤0.06	≤0.08	≤0.09	根据核算机械前处理单位重量综合耗能≤0.06kgce/kg	

污染物产生指标	0.35	单位面积VOCs产生量*	g/m ²	0.65	≤20	≤25	≤35	不涉及		
		单位面积的危险废物产生量*	g/m ²	0.35	≤20	≤25	≤40	不涉及		
注1:资源和能源消耗指标、污染物产生指标,按照实际处理面积进行计算。注2:资源和能源消耗指标分为两种考核方式:单位面积综合能耗、单位重量综合能耗;当涂装产品壁厚≥3mm,可选用单位重量综合能耗作为考核指标。注3:单位面积VOCs产生量是指处理设施处理进口前的含量。										
*为限定性指标。										
喷漆(涂覆)	生产工艺及设备要求	底漆	电泳漆、自电泳漆、喷漆(涂覆)	-	0.12	应满足以下条件之一:①电泳漆工艺;②自电泳漆工艺;③使用水性漆喷涂;④使用粉末涂料	节水 ^b 、技术应用		项目使用电泳漆、水性漆	
					0.11	节能技术应用 ^c ;电泳漆、自电泳漆设置备用槽;喷漆设置漆雾处理	节能技术应用 ^c ;喷漆设置漆雾处理		项目电泳漆设置备用槽,喷漆设置漆雾处理	
			烘干	-	0.04	节能技术应用 ^c ;加热装置多级调节 ^j ,使用清洁能源	加热装置多级调节 ^j ,使用清洁能源	烘干采用天然气为能源,加热装置多级调节并使用余热利用技术。		
		中涂、面漆	喷漆(涂覆)(包括流平)	-	0.09	有自动漆雾处理系统,漆雾处理效率≥95%	有自动漆雾处理系统,漆雾处理效率≥85%	有自动漆雾处理系统,漆雾处理效率≥80%	不涉及	
					0.15	应满足以下条件之一:①使用水性漆;②使用光固化(UV)漆;③使用粉末涂料;④免中涂工艺	节水 ^b 、节能 ^c 技术应用		不涉及	
					0.06	废溶剂收集、处理 ^e			不涉及	
					0.04	节能技术应用 ^c ;加热装置多级调节 ^j ,使用清洁能源	加热装置多级调节 ^j ,使用清洁能源	不涉及		
		废气处理设施	喷漆废气	-	0.11	溶剂工艺段有VOCs处理设施,处理效率≥85%;有VOCs处理设备运行监控装置	溶剂型喷漆有VOCs处理设施,处理效率	项目设置VOCs处理设施,处理效率≥90%;设置VOCs处理		

									≥75%；有VOCs处理设备运行监控装置	设备运行监控装置
			涂层烘干废气		0.11	有VOCs处理设施，处理效率≥98%；有VOCs处理设备运行监控装置	有VOCs处理设施，处理效率≥95%；有VOCs处理设备运行监控装置	有VOCs处理设施，处理效率≥90%；有VOCs处理设备运行监控装置	项目设置VOCs处理设施，处理效率≥90%；设置VOCs处理设备运行监控装置	
		原辅材料	底漆	-	0.05	VOCs≤30%	VOCs≤35%	VOCs≤45%	项目使用电泳漆、水性漆	VOCs含量均≤30%
			中涂	-	0.05	VOCs≤30%	VOCs≤40%	VOCs≤55%	/	
			面漆	-	0.05	VOCs≤50%	VOCs≤60%	VOCs≤70%	/	
			喷枪清洗液	水性漆	-	0.02	VOCs含量≤5%	VOCs含量≤20%	VOCs含量≤30%	喷漆使用水清洗，VOCs含量≤5%。
资源和能源消耗指标	0.1	单位面积取水量*	l/m ²	0.3	≤2.5	≤3.2	≤5	根据核算单位面积取水量	≤2.5	
		单位面积综合耗能*	kgce/m ²	0.7	≤1.26	≤1.32	≤1.43	/		
		单位重量综合耗能*	kgce/kg		≤0.23	≤0.26	≤0.31	根据核算喷漆（涂覆）单位重量综合耗能约0.25kgce/kg		
污染物产生指标	0.3	单位面积VOCs产生量*	客车、大型机械	g/m ²	0.35	≤150	≤210	≤280	/	
			其他			≤60	≤80	≤100	根据核算喷漆（涂覆）单位面积VOCs产生量约为13.2g/m ²	
		单位面积COD _{Cr} 产生量*	g/m ²	0.35	≤2	≤2.5	≤3.5	项目喷涂工序无废水产生。		
		单位面积的危险废物产生量*	g/m ²	0.30	≤90	≤110	≤160	根据核算喷漆（涂覆）单位面积的危险废物产生量约为100/m ²		
注1：单位面积的污染物产生量按照实际喷涂面积计算，单位产品综合耗能按照实际总面积计算。注2：VOCs处理设施是作为工艺设备之一，单位面积VOCs产生量是指处理设施处理后出口的含量。注3：底漆、中涂、面漆VOCs含量指的是涂料包装物的VOCs重量百分比，固体份含量指的是包装物的固体份重量百分比；喷枪清洗液VOCs含量指的是施工状态的喷枪清洗液VOCs含量。注4：资源和能源消耗指标分为两种考核方式：单位面积综合能耗、单位重量综合能耗；当涂装产品壁厚≥3mm，可选用单位重量综合能耗作为考核指标。注5：漆雾捕集效率，新一代文丘里漆雾										

捕集装置，干式漆雾捕集装置（石灰石法、静电法）的漆雾捕集效率均≥95%，普通文丘里、水旋漆雾捕集装置的漆雾捕集效率≥90%，新一代水帘漆雾捕集装置的漆雾捕集效率≥85%。

b节水技术应用包括：湿式喷漆室有循环系统、除渣措施，干式喷漆室为节水型设备或其他节水的新技术应用（应用以上技术之一即可）。c节能技术应用包括：余热利用；应用变频电机等节能措施，可按需调节水量、风量、能耗；喷漆室应用循环风技术；烘干室采用桥式、风幕等防止热气外溢的节能措施；厚壁产品、大型（重量大）产品涂层应用辐射等节能加热方式；排气能源回收利用；应用简洁、节能的工艺；应用中低温固化的涂料；具有良好的保温措施；或其他节约能耗的新技术应用（应用以上技术之一即可）。e废溶剂收集、处理：换色、洗枪、管道清洗产生的废溶剂需要全部收集，废溶剂处理可委外处理，此废溶剂不计入单位面积的COD_{Cr}产生量。j加热装置多级调节：燃油、燃气为比例调节；电加热为调功器调节；蒸气为流量、压力调节阀；包括温度可调。*为限定性指标。

一级指标	一级指标权重	二级指标	单位	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目水平
生产工艺及设备要求	0.5	喷粉室	-	0.33	使用静电喷粉			本项目使用静电喷粉
		粉尘处理		0.33	有粉尘废气处理设备，粉尘处理效率≥99%	有粉尘废气处理设备、粉尘处理效率≥98%	有粉尘废气处理设备、粉尘处理效率≥95%	有粉尘废气处理设备，粉尘处理效率≥99%
		固化		0.34	固化温度≤150°C；加热装置多级调节 ^j ，使用清洁能源	固化温度≤170°C；加热装置多级调节 ^j ，使用清洁能源	固化温度≤190°C；加热装置多级调节 ^j ，使用清洁能源	固化温度≤150°C；加热装置多级调节，使用天然气
		粉回收利用率*		%	0.50	≥90	≥85	≥80
资源综合利用指标	0.25	单位面积综合耗能*	kgce/m ²	0.50	≤0.44	≤0.55	≤0.61	/
		单位重量综合耗能*	kgce/kg		≤0.09	≤0.10	≤0.12	根据核算喷粉单位重量综合耗能约为0.1kgce/kg
污染物产生指标	0.25	单位面积粉尘产生量*	g/m ²	1.00	≤35	≤40	≤45	根据核算喷粉单位面积粉尘产生量约为30g/m ²

注1：单位面积的污染物产生量按照实际喷涂面积计算，单位产品综合耗能按照实际总面积计算。注2：粉末固化的废气需收集后有序排放，并符合当地的环保要求。注3：资源和能源消耗指标分为两种考核方式：单位面积综合能耗、单位重量综合能耗；当涂装产品壁厚≥3mm，可选用单位重量综合能耗作为考核指标。

加热装置多级调节：燃油、燃气为比例调节；电加热为调功器调节；蒸气为流量、压力调节阀；包括温度可调。*为限定性指标。

一级指标	一级指标权重	二级指标	二级指标权重	I级基准值	II级基准值	III级基准值	本项目水平
环境管理	1	环境管理	0.05	符合国家和地方有关环境法律、法规，污染物排放达到国家和地方排放标准			项目符合国家和地方有关环

		理指标		；满足环境影响评价、环保“三同时”制度、总量控制和污染许可证管理要求	境法律、法规，污染物排放达到国家和地方排放标准；项目严格执行环境影响评价、环保“三同时”制度、总量控制和污染许可证管理要求
			0.05	一般工业固体废物贮存按照GB18599相关规定执行；危险废物（包括生产过程中产生的废漆渣、废溶剂等）的贮存严格按照GB18597相关规定执行，后续应交持有危险废物经营许可证的单位处置	项目一般工业固体废物贮存按照GB18599相关规定执行；危险废物（包括生产过程中产生的废漆渣、废溶剂等）的贮存严格按照GB18597相关规定执行，后续应交持有危险废物经营许可证的单位处置。
			0.05	符合国家和地方相关产业政策、不使用国家和地方命令淘汰或禁止的落后工艺和装备，禁止使用“高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录”规定的内容，禁止使用不符合国家或地方有关有害物质限制标准的涂料	项目符合国家和地方相关产业政策、不使用国家和地方命令淘汰或禁止的落后工艺和装备，不使用“高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录”规定的内容，不使用不符合国家或地方有关有害物质限制标准的涂料
			0.05	禁止在前处理工艺中使用苯；禁止在大面积除油和除旧漆中使用甲苯、二甲苯和汽油	项目前处理、除油和除旧漆均不使用苯、甲苯、二甲苯和汽油
			0.05	限制使用含二氯乙烷的清洗液；限制使用含铬酸盐的清洗液	项目清洗液使用水
			0.05	已建立并有效运行环境管理体系，符合标准GB/T24001	项目建成后将建立并有效运行环境管理体系，符合标准GB/T24001
			0.05	按照国家、地方法律法规及环评文件要求安装废水在线监测仪及其配套设施、安装VOCs处理设备运行监控装置	不涉及
			0.05	按照《环境信息公开办法（试行）》第十九条公开环境信息	项目将按照《环境信息公开办法（试行）》第十九条公开环境信息

				0.05	建立绿色物流供应链制度，对主要零部件供应商提出环保要求，符合相关法律法规标准要求	建立绿色物流供应链制度，对主要零部件供应商提出环保要求，符合相关法律法规标准要求	
				0.05	企业建设项目环境保护“三同时”执行情况	现处于环评阶段，企业将严格执行环境保护“三同时”	
		组织机构	0.10	设置专门的清洁生产、环境管理、能源管理岗位，建立一把手负责的环境管理机构	设置清洁生产管理岗位，实行环境、能源管理岗位责任制，建立环境管理机构	设置环境管理组织机构	设置专门的清洁生产、环境管理、能源管理岗位，建立一把手负责的环境管理机构
		生产过程	0.10	磷化废水应当设施排放口进行废水单独收集，第一类污染物经单独预处理达标后进入污水处理站；按生产情况制定清理计划，定期清理含粉尘、油漆的设备和管道			项目不涉及磷化废水；按生产情况，定期清理含粉尘、油漆的设备和管道
		环境应急预案	0.10	制定企业环境风险专项应急预案、应急设施、物资齐备，并定期培训和演练			企业运营前将制定完善的环境风险专项应急预案、应急设施、物资齐备，并定期培训和演练
		能源管理	0.10	能源管理工作体系化；进出用能单位已配备能源计量器具，并符合GB17167配备要求			企业将建立能源管理工作体系化；进出用能单位已配备能源计量器具，符合GB17167配备要求
		节水管理	0.10	进出用能单位配备能源计量器具，并符合GB24789配备要求			项目进出用能单位配备能源计量器具，符合GB24789配备要求
<p>根据上表可知，项目部分指标不满足 I 级限定性指标要求，故进入第 2 步计算。根据计算，$Y_{\text{总}}$综合指数得分为 87.7 分，故企业清洁生产水平为 II 级。</p> <p>综上所述，本项目清洁生产水平为国内先进水平。</p>							

二、建设项目工程分析

江苏奥晨机械有限公司成立于 2003 年 2 月 12 日，原厂址位于江苏省盐城市滨海县阜东北路 368 号。现企业拟投资 12000.0 万元，购置江苏省盐城市滨海县东坎产业园兴盛路 1 号 25156.6m²的土地并新建厂房，将现有厂区进行搬迁，并建设“年产 5 万套铸件、泵阀、汽车零部件项目”，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〔2026〕919 号）。项目年产各类铸件 5000 吨、500 吨铸件，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 339，67 金属表面处理及热处理加工”、“31-069 锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349”、“33-071 汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367”，项目应编制环境影响报告表。

江苏奥晨机械有限公司委托江苏仁宇智能环境科技有限公司承担该项目的环境影响评价工作。

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：1 层，高 12.6m，建筑面积：2250.85m ² ，设置泵阀机加工车间、泵阀装配车间。	新建
	2#：建筑面积：4001.11m ² 。北侧为 4 层，高 19.90m，的办公室；南侧为高 12.60m 的 2#厂房，设置汽车零部件机加工车间、汽车零部件机半成品区、成品库。	
	3#厂房：1 层，高 12.6m，建筑面积：2250.85m ² ，设置涂装原料库、阀门检测、喷塑、喷漆、钝化、电泳。	
	4#厂房：3 层，高 18.9m，建筑面积：7316.85m ² ，1 层：原料库，二层：蜡型车间，三层：脱蜡车间。	
	5#厂房：1 层，高 12.6m，建筑面积：2250.85m ² ，设置原料库、砂壳制作区、焙烧、覆膜砂壳制作区、熔炼区、热处理、清砂、打磨、抛丸。	
辅助工程	6#厂房：局部 3 层，高 12.6m，建筑面积 1190.6m ² ，设置展厅、实验室、检测中心。	
	7#厂房：食堂，1 层，建筑面积 904.3m ² 。	
	锅炉房：1 层，建筑面积 90m ² ，设置 1 台 1t/h 天然气蒸汽锅炉，为厂区供热。	
	配电房：1 层，建筑面积 188m ² ，设置变压器等电力设备，为厂区供电。	
储运	原料库、成品库：分别在生产车间内，此处不再单列。	

建设内容

工程			
公用工程	供电	由当地市政现有供电网络供电，新增用电量 600.0 万 kw·h/a。	新建
	给水	由当地市政现有自来水管网提供，新增用水量 7143.8t/a。	新建
	排水	食堂污水经过隔油池隔油后，再与锅炉排水、其他生活污水汇合后经化粪池处理至滨海县宸北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》（DB32/4440-2022）A 标准后排入沙浦河。	新建
环保工程	废水	隔油池（平流式三级）、化粪池（三格式，10.0m³）。	新建
	废气	蜡型、脱蜡等产生的挥发性有机废气：二级活性炭吸附（TA001）+20m 高排气筒（DA001）；	新建
		制壳、熔炼、振壳、抛丸、打磨产生的颗粒物：布袋除尘器（TA002）+20m 高排气筒（DA002）。	
		浇注、焙烧、造型、制芯、热处理产生的颗粒物、NMHC、甲醛、酚类、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度：布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA003）+20m 高排气筒（DA002）；	
		表面涂装产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、烟气黑度：过滤棉+布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附（TA005）+20m 高排气筒（DA003）。	
		锅炉采用低氮燃烧器，产生的烟气经 20m 高排气筒（DA004）排放。	
		焊接烟尘：经移动式烟尘净化器(TA004)处理后在车间内无组织排放。	
	机加工有机废气：在车间内无组织排放。		
食堂油烟：油烟净化器+专用烟道引至楼顶排放。			
固废	一般固废库：5.0m×8.0m=40.0m²。	新建	
	危废库：5.0m×4.0m=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	项目拟建设一座 350m³ 的事故池，发生事故时，关闭雨、污管网总阀门，将事故废水排入事故池内暂存。	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	生产线	产品名称		产量
1	铸造生产线	铸造件	硅溶胶铸造 泵阀	1 万套/a(1500t/a)
			汽车零部件	1 万套/a(1000t/a)
		覆膜砂铸造	泵阀	1 万套/a(1500t/a)
			汽车零部件	1 万套/a(1000t/a)
2	锻造生产线	锻造件	汽车零部件	1 万套/a (500t/a)

合计 5000t/a

表 2-3 产品规格及照片

产品	规格/品类	执行标准	典型照片
----	-------	------	------

泵阀	DN50、DN80 等	《通用阀门 铜合金铸件技术条件》(GB/T 12225-2018)、《消防泵》(GB 6245-2025) 等	
汽车零部件	支座、摆臂、支架、推力杆、夹板等	《低合金高强度结构钢》(GB/T 1591-2018) 等	
<p>3、生产能力核算</p> <p>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：</p> <p>(1) 熔炼(化)工序生产能力进行核算</p> <p>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：</p> <p>金属液熔炼(化)能力按公式(1)计算：$R_j=L \times G$</p> <p>式中：R_j：单台设备金属液熔炼(化)能力(t/a)</p> <p>L：熔炼(化)设备融化率(t/h)，项目配备1.0t/h中频炉10套。</p> <p>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。</p> <p>熔炼(化)设备铸件生产能力按公式(2)计算：$R_i=R_j \times K_1 \times (1-K_2) \times K_3$</p> <p>式中：$R_i$：单台熔炼(化)设备铸件生产能力(t/a)</p>			

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：

$$\sum_{i=0}^n R = R_1 + R_2 + \dots + R_i \dots + R_n$$

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 $(1.0 \times 10) \times 90\% \times (1-5\%) \times 95\% \times 3680 = 29890.8 \text{t/a}$ ，考虑停工检修等因素，项目实际最大铸造生产能力为 5000.0 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（%）

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

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： $\sum_{i=0}^n Z = Z_1 + Z_2 + \dots + Z_n$ ，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。

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

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 5000.0 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 5000.0 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：

D₁：作业面积对应生产能力（t/a）

T₁：作业面积内单位面积对应铸件生产能力（t/m²·a）

S₁：作业面积（m²）

$$D_1 = T_1 \times S_1 = 6.5 \times 1000 = 6500.0 \text{ t/a}$$

造型面积计算生产能力： $D_2 = T_2 \times S_2$ ，式中：

D₂：造型面积对应生产能力（t/a）

T₂：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 (m^2)

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

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 5000.0 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	蜡型	射蜡机	100L	10	4#厂房(2层)	利旧 2 台
2		蜡型生产线	定制	1	4#厂房(2层)	利旧 1 台
3	制壳	制壳线	非标	1	4#厂房(3层)	新增
4		自动喷砂系统	DYFS-800	5	4#厂房(3层)	利旧 1 套
5	脱蜡	脱蜡釜	定制	2	4#厂房(2层)	电能
6	烘焙	焙烧炉	2.5*6	4	5#厂房	天然气
7	造型、制芯	造型线	定制	1	5#厂房	新增
8	熔炼	中频炉	IGBT-1.0	10	5#厂房	利旧 3 台
9	浇注	压铸机	50t	10	5#厂房	新增
10	振壳(砂处理)	振壳回收线(覆膜砂)	定制	1	5#厂房	新增
11		振壳回收线(硅溶胶)	定制	1	5#厂房	新增
12	加热	电炉	2m ³	2	5#厂房	新增
13	锻压	锻压机	500T	6	5#厂房	新增
14	切割	切割机	非标	5	5#厂房	利旧 2 台
15	抛丸	抛丸机	Q3740	6	5#厂房	利旧 2 台
16	焊接	电焊机	ZX7-400A	10	5#厂房	新增
17	打磨	磨光机	MY1249B	10	5#厂房	新增
18		砂轮机	M3330	5	5#厂房	新增
19	钝化	钝化线	非标	1	3#厂房	新增
20	热处理	热处理电炉	2.5*6 P400A	4	5#厂房	新增
21	机加工	立式加工中心	VMC-1160	20	2#厂房	利旧 3 台
22		立式加工中心	VMC-855	10	2#厂房	利旧 2 台
23		卧式加工中心	HMC-630	10	2#厂房	利旧 2 台
24		数控钻床	XH714G/11	15	1#厂房	利旧 5 台
25		数控车床	CA6163	30	1#厂房	利旧 5 台
26		立式车床	1200	5	1#厂房	新增
27		卧式镗床	BY60100A	5	1#厂房	新增
28		万能升降台铣床	GSZT12m	10	1#厂房	新增

29		摇臂钻床	X62W	10	1#厂房	新增
30		液压机	160	5	1#厂房	新增
31	表面涂装	电泳流水线	定制	1	3#厂房	新增
32		喷塑流水线	定制	1	3#厂房	新增
33		喷漆流水线	定制	2	3#厂房	新增
34	检测	拉力检测仪	50T	2	6#厂房	新增
		应力检测仪	50T	2	6#厂房	新增
		测温仪	HDLD	1	5#厂房	新增
		光谱仪	JB-750	1	6#厂房	利旧 1台
35	辅助	天然气蒸汽锅炉	1t/h	1	4#厂房	新增
36		冷却塔	20t/h	1	5#厂房	新增
37		车间行车	5T	2	5#厂房	新增
38		车间行车	2.8T	15	3#厂房	新增
39		摇臂吊	0.5T	2	5#厂房	新增

5、主要原辅材料及燃料

(1) 项目主要原辅材料及燃料情况详见下表。

表 2-5 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	废钢	固态	铁、锰等	散装	4500	150	原料库	熔炼主材，分类存储
2	废铜	固态	铜	散装	1000	100	原料库	
3	铁合金	固态	铁、锰、锌等	散装	300	30	原料库	
4	铝	固态	铝	散装	500	50	原料库	锻造原料
5	加碳剂	固态	固定碳≥99.2%、水分等	袋装	15	5.0	原料库	熔炼辅料，分类存储
6	集渣剂	固态	二氧化硅 65-80%、三氧化二氯 10-18%、氧化钙 2.0-5.0%等	袋装	15	5.0	原料库	
7	石蜡	固态	石蜡	散装	5.0	1.0	原料库	
8	覆膜砂	固态	硅砂、氧化硅、酚醛树脂、硬脂酸钙	袋装	1000.0	50.0	原料库	
9	石英砂	固态	二氧化硅	袋装	50.0	1.0	原料库	
10	耐火材料	固态	莫来砂、锆英砂	袋装	1500.0	15.0	原料库	
11	硅溶胶	液态	二氧化硅、水	桶装	750.0	5.0	原料库	
12	硅酸钠	固态	硅酸钠	袋装	750.0	10	原料库	
13	焊丝	固态	铁	散装	5.0	1	原料库	焊接原料
14	钝化液	液态	聚(4-乙烯基苯酚-N-甲基葡糖胺-甲	桶装	10	1	涂装原料库	钝化原料

			醛)、醚化合物、无机酸、水					
15	纯水	液态	水	桶装	50.0	5.0	原料库	表面涂装水洗原料
16	阴极电泳漆	液态	丙二醇丁醚, 水, 聚酰胺, 环氧树脂	桶装	10.0	1	涂装原料库	表面涂装原料
17	塑粉	固态	聚酯树脂, 硫酸钡, 安息香, 颜料, 砂纹剂	桶装	5	1	涂装原料库	表面涂装原料
18	水性漆	液态	丙烯酸乳液、颜填料、水等	桶装	4	1	涂装原料库	表面涂装原料
19	切削液	液态	矿物油	桶装	4.5	1	涂装原料库	机加工原料
20	淬火剂	液态	聚烷撑二醇、水	桶装	5	1	原料库	热处理原料
21	木箱	固态	木材	散装	10.0	1.0	原料库	包装材料, 分类存储
22	纸箱	固态	纸	袋装	5.0	1.0	原料库	
能源消耗								
序号	名称			使用量	备注			
1	水			7143.8t/a	市政供水管网提供			
2	电			600.0万 kw·h/a	市政供电管网提供			
3	天然气			20万 m ³	燃气管网提供			
<p>本项目废钢、废铜等均从相应的物资公司或钢铁厂对口采购, 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。具体如下:</p> <p>① 钢铁应分类。</p> <p>② 表面无严重剥落状锈蚀。</p> <p>③ 钢铁内不应混有铁合金; 非合金钢、低合金钢不应混有合金钢和生铁; 合金钢内不应混有非合金钢、低合金钢和生铁。生铁内不应混有废钢。</p> <p>④ 钢铁表面和器件、打包件内部不应存在泥块、水泥、粘砂、油脂耐火材料、炉渣、矿渣以及珐琅等, 打包块不应包芯、掺杂等。</p> <p>⑤ 钢铁中不应混有炸弹、炮弹等爆炸性武器弹药及其他易燃易爆物品不应混有两端封闭的管状物、封闭器皿等物品。不应混有橡胶和塑料制品。</p> <p>⑥ 钢铁中不应有成套的机器设备及结构件(如有, 则应拆解且压碎或压扁成不可复原状)。各种形状的容器(筒等)应全部从轴向割开。机械部件容器(发动机、齿轮箱等)应清除易燃品和润滑剂的残余物。</p> <p>⑦ 钢铁中不应混有其浸出液中有害物质浓度超过 GB5085.3 中鉴别标准值的有害废物。</p> <p>⑧ 钢铁中不应混有其浸出液中超过 GB5085.1 中鉴别标准值即 pH 值不小于</p>								

12.5 或不大于 2.0 的夹杂物。

⑨ 钢铁中不应混有多氯联苯含量超过 GB13015 控制标准值的有害物。

⑩ 钢铁中曾经盛装液体和半固体化学物质的容器、管道及其碎片等，应经过技术处理、清洗干净。进口钢铁应向检验机构申报容器、管道及其碎片曾经盛装或输送过的化学物质的主要成分。

⑪ 钢铁中不应混有下列有害物：- 医药废物、废药品、医疗临床废物；- 农药和除草剂废物、含木材防腐剂废物；- 废乳化剂、有机溶剂废物；- 精（蒸）馏残渣、焚烧处置残渣；- 感光材料废物；- 铍、六价铬、砷、硒、镉、锑、碲、汞、铊、铅及其化合物的废物，含氟、氨、酚化合物的废物；- 石棉废物；- 厨房废物、卫生间废物等。

⑫ 钢铁中不应夹杂放射性废物。具体要求按 GB16487.6 执行。

⑬ 废旧武器由供方作技术性的安全检查后按有关规定处理。

⑭ 非熔炼用钢铁使用后，其制品的性能指标满足有关标准的规定，且不应对人体安全、财产、环保等造成隐患或者危害。

表 2-6 覆膜砂性能参数表

序号	分级依据	单位	本项目使用	所达级别代码
1	常温抗弯（拉）强度	MPa	5.3	5
2	灼减量	%	0.35	15

由上表可知，项目使用覆膜砂满足《铸造用覆膜砂》（JB/T8583-2008）标准要求。

表 2-7 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
覆膜砂	由硅砂 85%（二氧化硅 98%、含泥量<0.3%）、酚醛树脂 8%、硬脂酸钙 1%、水 1%、其他 5%组成，不含重金属离子、不含亚硝酸根、不含六价铬物质、不含苯环类物质。沙粒状。热态抗拉:2.6，常温抗拉:5.3，灼减:0.35。	/	长期接触皮肤时极少数有过敏反应
硅溶胶	乳白色半透明胶质液体，无臭、无毒，为纳米级的二氧化硅颗粒在水中或溶剂中的分散液。	/	/
钝化剂	聚（4-乙烯基苯酚-N-甲基葡糖胺-甲醛）2.5-10%、醚化合物 1-10%、无机酸 1-2.5%，其余为水。液体，沸点大于 100℃。	/	/
水性漆	由水 15-25%、丙烯酸乳液 50-60%、颜填料 25-40%、水性消泡剂 0.1-0.3%、水性润湿剂 0.1-0.3%、增稠剂 0.2-0.5%、中和剂 0.4-1.0%组成。液态，轻微氨味。	/	/
阴极电泳涂料	乳状液体，有轻微刺激性气味，闪点：闭杯法大于 95℃。主要组分：丙二醇丁醚 0.6%~0.8%，水 60%~65%，聚酰胺 1%~8%，环氧树脂 28%~35%。	/	/
淬火剂	聚烷撑二醇>40%。半透明粘稠液体，pH9.5-10.5，与水互溶。	/	/

塑粉	由聚酯树脂 608%，硫酸钡 328%，安息香 18%，颜料 28%，砂纹剂 58%组成。干性粉末状，弱碱性，相对密度 1.3-1.4，熔点 120℃，微溶于醇、酮、甲苯等非极性有机溶剂。	可燃	/
----	--	----	---

(2) 水性漆平衡

①用量核算

根据建设单位提供资料，项目水性漆成膜厚度为 50-80 μm ，用漆量按最大厚度计算，漆料干膜密度约 1.5g/cm³。项目水性漆喷涂工件约 2 万件，为不规格多面体形状，根据企业提供数据展开面积约为最小约 0.4m \times 1m，最大约 0.6m \times 1m，即约 0.4m²-0.6m²，则项目取喷涂面积取平均值 0.5m²计。项目采用自动静电喷涂，参照《浅谈涂料利用率的影响因素》（和军强,杨报军.涂装管理.2025(11):17-19）、《汽车涂装喷漆上漆率研究》（张慧,华云,郭雅莉.现代涂装.2021(24):61-66），项目上漆率取 70%。

则可由公式：干膜固份量=面积 \times 干膜厚度 \times 密度。漆膜固份量=2 \times 0.5 \times 10⁴ \times 80 \times 10⁻⁶ \times 1.5=1.2t。油漆使用量根据以下计算公式计算：涂料实际用量=干膜固份量/（固份比例 \times 涂着率）。根据检测报告，项目水性漆不挥发物含量为 47.1%，则代入计算可知水性漆用量为 3.64t/a，考虑喷涂面积变动等因素，本项目水性漆用量取 4.0t/a。

②物料平衡

本项目使用水性漆由 15-25%、丙烯酸乳液 50-60%、颜填料 25-40%、水性消泡剂 0.1-0.3%、水性润湿剂 0.1-0.3%、增稠剂 0.2-0.5%、中和剂 0.4-1.0%组成。另根据其检测报告可知，其挥发性有机化合物含量为 42.9g/L，水性漆密度取 1.3g/cm³，项目水性漆用量为 4.0t/a，则其挥发份含量为 0.132t/a；根据检测报告，项目水性漆不挥发物含量为 47.1%，则项目水性漆固体份为 1.884t/a；剩余成分为水。故项目水性漆物料平衡，具体见下表。

表 2-8 漆料平衡表 单位：t/a

投入	水性漆 4.0							
产出	固体份 1.884				挥发份 0.132			水 1.984
	进入产品	过滤棉+布袋除尘器吸附	无组织排放	有组织排放	活性炭吸附	无组织排放	有组织排放	蒸发
	1.319	0.5314	0.0282	0.0054	0.1125	0.007	0.0125	1.984

注：喷涂废气采用负压收集，收集效率取 95%；废气采用过滤棉+布袋除尘器+二级活性炭吸附处理，颗粒物处理效率取 99%、挥发性有机物处理效率 90%。

(3) 砂料平衡

项目砂料主要为覆膜砂、石英砂、耐火材料、硅溶胶、硅酸钠，在造型、制壳、

振壳（砂处理）等工序会有颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类等随废气排放。项目砂料平衡详见下表：

表 2-9 砂料平衡表

入方		出方		
物料名称	投入量 t/a	名称	产生量 t/a	
覆膜砂	1000.0	颗粒物	有组织排放	0.49325
石英砂	50.0		无组织排放	2.775
耐火材料	1500.0		布袋收集	48.83175
硅溶胶	750.0	非甲烷总烃	有组织排放	0.0675
硅酸钠	750.0		无组织排放	0.075
/	/		活性炭吸附	0.6075
/	/	甲醛	有组织排放	0.054
/	/		无组织排放	0.06
/	/		活性炭吸附	0.486
/	/	酚类	有组织排放	0.0108
/	/		无组织排放	0.012
/	/		活性炭吸附	0.0972
/	/	砂再生回用（90%）		3596.787
/	/	废砂		399.643
合计	4050.0	合计		0.49325

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。厂区设置食堂。

9、周边环境概况与厂区平面布置

项目位于滨海县东坎镇东坎产业园兴盛路 1 号，具体地理位置详见附图 1。

项目东侧、南侧为农田，西邻盐城市华彩涂装设备有限公司、北邻滨海新蓝天生物质燃料有限公司，项目周边环境概况详见附图 2。

厂区从西至东依次为 1#厂房（泵阀机加工车间、泵阀装配车间）、2#厂房（汽车零部件机加工车间、汽车零部件机半成品区、成品库）、7#厂房（食堂）、6#厂房（展厅、实验室、检测中心）、3#厂房（涂装原料库、阀门检测、喷塑、喷漆、钝化、电泳）、4#厂房（原料库、脱蜡车间）、5#厂房（原料库、砂壳制作区、焙烧、覆膜砂壳制作区、熔炼区、热处理、清砂、打磨、抛丸），项目具体平面布局详见附图 3。

10、水平衡

（1）生活用水及排水

① 生活用水

项目劳动定员 80 人，厂区不提供住宿，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)》中“公共管理、社会保障和社会组织-党政机关办公楼”，员工用水量按先进值：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 食堂废水

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)》及同类型项目食堂用水量按30L/日·人计。项目就餐人数按80人/日计，工作300天/年，食堂用水720.0t/a，产污系数0.85，食堂废水产生量612.0t/a。

(2) 生产用水及排水

本项目生产用水主要包括中频炉冷却用水、造型用水、蜡模冷却用水、脱蜡用水、淬火用水、检测(试压)用水、喷淋用水、锅炉用水。

① 中频炉冷却用水

项目中频炉需使用水冷却，冷却循环水量按20t/h进行设计(中频炉熔化工段年工作时间为3680h/a)。根据《水平衡测试通则》(GB/T12452-2022)附录C，敞开式循环冷却水系统耗水量可用公式计算：

$$V_{\text{耗}}=F+G$$

其中：F-吹散水量，G-蒸发损失水量

$$F=R \times K, G=R \times S \times \Delta t$$

其中：R-循环冷却水量，本项目循环冷却水量20t/h；

K-吹散损失系数，参照《水平衡测试通则》(GB/T12452-2022)表C.1，本项目K取0.25%；

S-蒸发损失系数，参照《水平衡测试通则》(GB/T12452-2022)表C.1，本项目S取0.0014；

Δt -冷却水进出水温差，温差为20°C。

经计算得，项目耗水量为0.61t/h(2244.8t/a)。项目循环水冷却塔及管路中储存水量为5.0t，每季度检修一次，检修时将储存水全部排放，故其排放量为5.0t/次(20.0t/a)，用于废气喷淋用水。

② 造型用水

项目砂经处理后回用，其造型工序砂用量约4050.0t/a，砂中的水分损耗与补充量按照砂用量的10%计算，即为405.0t/a。

③ 蜡模冷却用水

射蜡成型制成蜡模后，需将蜡模放入水中冷却，本项目配置冷却槽进行冷却，冷

却槽用水循环使用，不外排。每天进行补充，则冷却水补水量约为 90.0t/a。

④ 淬火用水

项目淬火采用水溶性淬火剂，设置淬火池，定期补水，根据企业提供资料，淬火补水为 1t/d，即 300.0t/a。

⑤ 检测（试压）用水

本项目阀门密闭性检测过程中试压用水循环使用，定期补充损耗量，不外排。平均每天损耗量约为 0.1t/d，则试压工序年补充水量为 30.0t/a。

⑥ 废气喷淋用水

项目废气处理过程中使用喷淋塔对废气进行降温，且喷淋塔配套相应的除雾装置，降低处理后废气中的水分，除雾装置产生的水直接进入喷淋塔循环水中。喷淋过程损耗与补充水量约为 30.0t/a（其中 20.0t/a 循环冷却系统排水），喷淋塔定期检修排水，产生喷淋废液约 2.0t/a。

⑦ 锅炉用水

项目蒸汽使用量约 1t/h（3680t/a），其中生产过程中损耗量约 10%，剩余蒸汽冷凝水，回用于锅炉。则项目锅炉使用软水补水量为 368t/a，项目锅炉补水使用软水，软水制备率为 80%，则软水制备用水量为 460t/a，软水制备废水 92t/a。故锅炉用水量为 460.0t/a。项目锅炉每季度进行清理排水，每次排水量约为 1t，则锅炉强排水量为 4t/a。

综上所述，项目锅炉废水排放量为 96t/a。

⑧ 路面喷洒用水

为了有效防止车间和路面扬尘，厂区路面需要洒水来保持地面的湿度。参照《江苏省林牧渔业、工业、服务业和生活用水定额（2025年修订）》，喷洒用水量为 1.5L/m²·d，本项目洒水区域面积约 2000m²，则每天洒水量为 3.0t，晴天数按照 200 天计，则喷洒用水量约为 600t/a。喷洒水通过挥发损耗，无废水产生及排放。

⑨ 抑尘喷淋用水

因 5#车间振壳（砂处理）、抛丸等过程中将产生大量的粉尘，故 5#车间配套喷淋系统降低其产尘量。其采用雾化喷淋系统，喷淋用水量为 50L/h，则项目喷淋用水总量为 184.0t/a。喷淋水通过挥发损耗，无废水产生及排放。

（3）绿化用水

项目厂区绿化面积为 3000m²，参照《江苏省工业、建筑业、服务业、生活和农业用水定额(2025年修订)》：绿化管理用水按先进值 1.0L/(m²·d)计，则项目绿化用水

量为 900t/a，被植物吸收或蒸发，无废水产生。

项目污水经处理至滨海县宸北污水处理厂接管标准后，由该污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）A 标准后排入沙浦河。

项目水平衡详见下图：

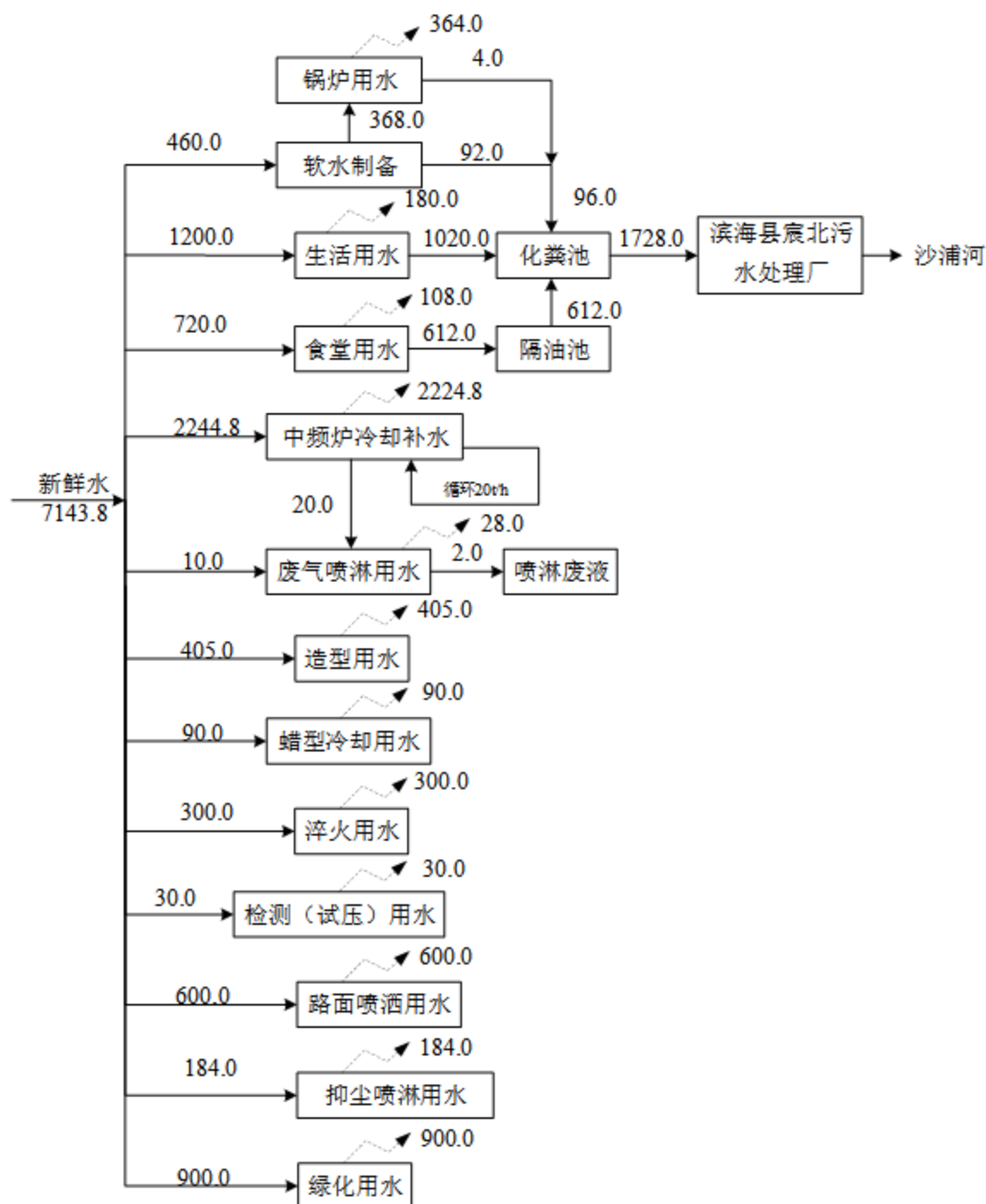
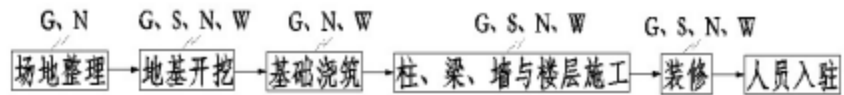


图 2-1 项目水平衡图 (t/a)

一、施工期的工艺流程和产排污环节

(1) 施工工艺流程及产污节点详见下图。



注：S：固废、N：噪声、G：废气

图 2-2 施工期工艺流程及产污环节图

(2) 施工工艺流程及产物节点描述

①场地整理：施工队伍进场前对场地进行平整等，以便后续施工，施工机械产生废气与噪声。

②地基开挖：挖掘机进行地基开挖施工，会产生扬尘、弃土、噪声与废水。

③基础浇筑：基础用钢筋混凝土浇筑，施工过程中产生废气、噪声与废水。

④柱、梁、墙与楼层施工：包括柱、梁与楼层的钢筋混凝土浇筑，以及墙体的砌筑，施工产生施工扬尘、建筑垃圾、噪声与废水。

⑤装修：包括墙面粉刷、地砖铺设等，产生扬尘、建筑垃圾、噪声与废水。

二、运营期的工艺流程和产排污环节

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：

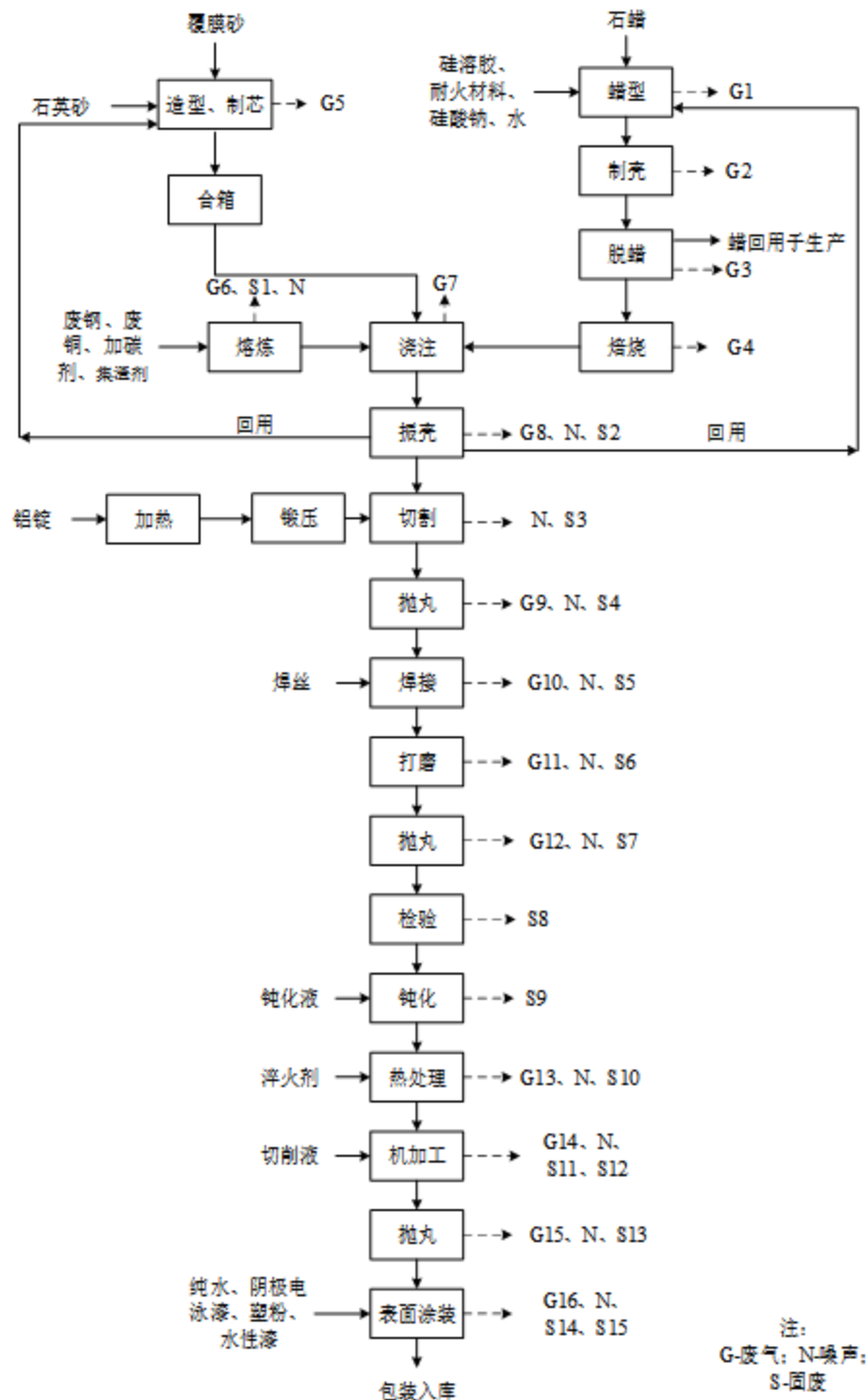


图 2-3 生产工艺流程及产污节点图

2、生产工艺流程及产污节点描述

(1) 硅溶胶熔模铸造工艺

① 蜡型：项目蜡型以石蜡为模料。生产时将块状型蜡和蜡处理回收的蜡料一起使用蒸汽间接加热至 120℃左右成液体状的模料，先经熔蜡桶进行熔蜡，熔好的蜡经射蜡机蜡模成型，然后将成型的蜡模冷却，冷却采用冷却槽直接过水冷却，水循环使

用，定期补水。由于一个产品模型可由多个模块组合而成，故将各模块进行组树。焊接采用粘结蜡，组合过程中把粘结蜡熔化，把需要焊接的蜡模组焊在一起。组焊后的部件进行修模，以去除蜡模上的飞边、毛刺，修好的蜡模放进水槽湿润，便于后续制壳挂浆，此工序用水只添加不外排，修模过程产生的废蜡经收集后回用。该过程产生蜡型废气 G1。

② 制壳：型壳制造在恒温恒湿的车间内进行，温度控制在 21°C - 23°C ，湿度 (65-70)%。蜡模型壳采用耐火材料（莫来砂、锆英砂），硅溶胶、硅酸钠作为制壳粘结剂。在蜡模组涂硅溶胶前，将硅溶胶、锆英粉搅拌均匀，检查硅溶胶性能，使其达到工艺所要求的性能。制壳线将保持干净的模组缓慢浸入浆料内，然后取出，使模组各处均匀地涂上一层硅溶胶，当涂料不再往下滴即停止流动时，进行沾砂制壳，即使用自动喷砂系统在涂料外均匀地撒上一层莫来砂、锆英砂，用以固定涂料层并增加型壳的厚度。然后进入干燥房进行干燥除湿，干燥的时间视生产条件和产品条件而定，具体时间由几小时到十几小时不等。该过程有制壳废气 G2 产生。

③ 脱蜡：型壳塑型结束并干燥后，进入脱蜡工序，脱蜡过程利用电加热脱蜡釜使蜡模内的蜡熔化后，蜡经由管道从脱蜡釜中流出，回收利用。该过程产生脱蜡废气 G3。

④ 型壳焙烧：脱蜡后的模壳在 4~24 小时内即可焙烧，以除去型壳中的残留水分、残留模料等，项目型壳焙烧使用天然气为原料。硅溶胶模壳焙烧时最高温度不低于 $1130^{\circ}\text{C}\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，且必须在 $1130^{\circ}\text{C}\pm 10^{\circ}\text{C}$ 保温 1 小时以上。复合工艺模壳焙烧时最高温度不低于 $890^{\circ}\text{C}\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，且必须在 $890^{\circ}\text{C}\pm 10^{\circ}\text{C}$ 保温 1 小时以上。该过程有焙烧废气 G4 产生。

(2) 覆膜砂生产工艺流程

① 造型、制芯：项目使用将覆膜砂加入造型线中，制成所需要的砂芯和铸模外壳；做好的砂和铸模外壳放置在砂箱内，使用石英砂填充至空隙部位，通过造型线制成所需铸型；该过程有造型、制芯废气 G5 产生。

② 合箱：将型芯放入型腔内，将两部分砂箱紧密组合。

(3) 熔炼：将废钢/废铜加入熔炼炉内熔炼，待炉内温度升至 $1560\sim 1580^{\circ}\text{C}$ （铸钢）/ $1050\sim 1250^{\circ}\text{C}$ （铸铜）使其熔融后进行元素调整，用以改变铸件金属性能。该过程产生熔炼废气 G6 产生、炉渣 S1、噪声 N。

(4) 浇注：将熔融的钢水/铜水加入模内浇铸成型，部分产品根据需求使用压铸机在浇注过程中施加一定的压力，即压铸。该过程产生浇注废气 G7。

(5) 加热、锻压：项目锻压使用电炉将铝加热至以 450℃左右，使其变软。锻造（锻压）是一种利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。项目采用锻压机将软化的铝材挤压成型工序。锻压时产生噪声 N。

(6) 振壳（砂处理）：待铸件冷却到适当温度后，在振壳回收线内，将砂壳振碎后经粉碎-筛分后回用。该过程产生振壳（砂处理）废气 G8、废砂 S2、设备噪声 N。

(7) 切割：使用切割机将铸件的冒口等切除，该过程产生边角料 S3 和噪声 N 产生。

(8) 抛丸：使用抛丸机将产品进行抛丸处理，清除产品表面杂质。该过程产生抛丸废气 G9、废钢丸 S4、设备噪声 N。

(9) 焊接：部分工件在检验后发现缺陷，需要电焊进行补焊，焊接过程中使用焊丝为焊材。该过程产生焊接废气 G10、焊渣 S5。

(10) 打磨：使用磨光机、砂轮机对补焊后的产品进行打磨。该过程产生粉尘 G11、金属碎屑 S6、设备噪声 N。

(11) 抛丸：使用抛丸机将后处理的产品进行抛丸处理，清除产品表面焊疤、打磨痕迹等影响外观的缺陷。该过程产生抛丸废气 G2、废钢丸 S7、设备噪声 N。

(12) 检验：对后处理过的铸件使用人工加设备结合的方式进行检验，对部分无法修补的废品 S8，收集后回用于熔炼工段。该过程产生设备噪声 N。

(13) 钝化：项目部分产品需进行钝化处理。项目采用钝化液进行化学钝化，即金属与氧化性介质作用，在金属表面生成一层致密的氧化物膜，这层膜能坚固地附在金属表面上，防止金属与腐蚀介质直接接触，从而使金属基本停止溶解形成钝态达到防止腐蚀的效果。此过程钝化液更换时会有废钝化液产生 S9。

(14) 热处理：项目热处理包括淬火、回火。

① 淬火：为通过加热，使金属制品达到临界温度 A_{c3} （亚共析钢）或 A_{c1} （过共析钢）以上温度，保温一段时间，使之全部或部分奥氏体化，然后以大于临界冷却速度的冷速快冷到 M_s 以下（或 M_s 附近等温）进行马氏体（或贝氏体）的转变，提高产品的硬度、强度、韧性等。本项目采用热处理电炉，将工件加热至 960℃左右后进行保温，保温时间约 20min，之后放入淬火池中快速冷却。项目淬火使用淬火剂，该过程产生淬火废气 G13，淬火过程中有少量金属屑脱落，形成废渣 S10。

② 回火：为将金属制品加热到低于下临界温度 A_{c1} （加热时珠光体向奥氏体转变的开始温度）的适当温度，保温若干时间，然后缓慢或快速冷却。一般用于减小或

消除淬火后金属制品中的内应力，或者降低其硬度和强度，以提高其延性或韧性。回火工序与淬火工序关系密切，相辅相成。本项目采用热处理电炉，因为金属表面可能存在的微量金属屑，会因温度的变化产生少量脱落，形成废渣 S10。

(15) 机加工：热处理后的工件使用立式、卧式、龙门加工中心、数控车床等进行精密机加工，加工过程中使用切削液对刀头处进行冷却。该过程会产生机加工废气 G13，废边角料 S11、废切削液 S12 及噪声 N。

(16) 抛丸：使用抛丸机将产品进行抛丸处理，清除产品表面杂质。该过程产生抛丸废气 G14、废钢丸 S13、设备噪声 N。

(17) 表面涂装：本项目根据客户需求分别采用电泳烘干、喷塑烘干、喷漆浸漆烘干等表面涂装工艺对工件进行处理。

① 电泳：项目电泳采用全自动流水线直接完成水洗-电泳-水洗-烘干全流程。工件先进入水洗段使用外购的纯水对工件进行清洗以确保工件表面整洁，有利于电泳漆的附着，清洗水经超滤装置处理后回用；清洗后工件进入电泳槽，采用阳极电泳工艺对工件进行涂装，使用带有负电的阴极电泳漆，工件为阳极，涂料粒子在电场力作用下在工件沉积成膜；电泳后的工件表面附着有少量涂料，工件再次进入水洗工序，该工段采用超滤清洗机进行清洗，水洗产生的水直接经超滤设备处理后，将漆料自清洗废水中分离出来，漆料进入电泳槽内回用，水则继续用于清洗作业；清洗后的工件经配套烘道烘干固化后形成稳固的涂层。项目电泳工序均在全自动密闭生产线内进行，该过程产生电泳废气 G16-1、废超滤膜 S14、设备噪声 N。烘干采用天然气燃烧加热，该过程产生烘干废气 G16-2。

② 喷塑：项目采用自动喷塑流水线，采用静电喷涂将塑粉附着于工件表面后，在流水线进入自动烘干通道，采用天然气热风对塑粉进行烘干固化。该过程产生喷塑废气 G16-3、设备噪声 N。烘干采用天然气燃烧加热，该过程产生烘干废气 G16-4。

③ 喷漆：项目设置密闭喷漆浸漆房，对部分工件进行喷漆处理，然后采用电加热进行烘干。该过程产生喷漆废气 G16-5、漆渣 S15、设备噪声 N。

(18) 包装入库：合格产品包装后存入成品库待售。

项目主要产污工序及污染物汇总情况详见下表：

表 2-10 项目主要产污工序及污染物汇总表

类别	编号	产污工序	名称	主要污染物	措施	去向
废气	G1	蜡型	蜡型废气	非甲烷总烃	二级活性炭吸附 (TA001)	20m 高排气筒 (DA001)
	G3	脱蜡	脱蜡废气			
	G2	制壳	制壳废气	颗粒物	布袋除尘 (TA002)	20m 高排气筒

	G4	焙烧	焙烧废气	非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x 、颗粒物、烟气黑度	布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附 (TA003)	(DA002)
	G5	造型、制芯	造型废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类		
	G6	熔炼	熔炼废气	颗粒物	布袋除尘 (TA002)	
	G7	浇注	浇注废气	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附 (TA003)	
	G8	振壳	振壳(砂处理)废气	颗粒物	布袋除尘器除尘 (TA002)	
	G9、G12、G15	抛丸	抛丸粉尘	颗粒物		
	G11	打磨	打磨粉尘	颗粒物		布袋除尘除尘器 (TA002)
	G13	热处理	热处理废气	非甲烷总烃	布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附 (TA003)	
	G10	焊接	焊接烟尘	颗粒物	移动式烟尘净化器 (TA004)	无组织
	G14	机加工	机加工废气	非甲烷总烃	/	无组织
	G16	表面涂装	涂装废气	颗粒物、非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	过滤棉+布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附 (TA005)	20m 高排气筒 (DA003)
	/	锅炉	锅炉废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	低氮燃烧器	20m 高排气筒 (DA004)
	—	食堂	食堂油烟	油烟	油烟净化器处理	专门烟道引至楼顶排放
废水	—	锅炉	锅炉排水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS 等	食堂污水经隔油池隔油后,再与其他污水汇合后,经化粪池处理	排入滨海县宸北污水处理厂处理
	—	生活	生活污水(包含食堂废水)	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、TN、TP、SS、动植物油等		
噪声	N	设备运行	噪声	噪声	厂房隔声+距离衰减+基座减振+日常维护保养。	/
固废	S1	熔炼	炉渣	二氧化硅、铁等	一般工业固体废物,分类收集后暂存固废库,定期外	有效处置
	S2	振壳	废砂	二氧化硅		有效处置

	S10	制壳、浇注等	除尘灰	二氧化硅等	售给具有相应处置利用能力的单位处置。	有效处置
	/	生产	废包装	塑料、纸等		有效处置
	/	除尘	废布袋	纤维		有效处置
	/	熔炼、浇注	废器具	氧化硅、水泥		有效处置
	/	软水制备	废离子交换膜	塑料		有效处置
	S3	切割	边角料	铁、铜等	一般工业固体废物	回用与熔炼工序
	S4、S7、S13	抛丸	废钢丸	铁		
	S5	焊接	焊渣	铁		
	S6	打磨	金属碎屑	铁		
	S8	检验	废品	铁、铜等		
	S10	热处理	废渣	铁		
	S11	机加工	边角料	铁、铜		
	/		办公垃圾	办公垃圾		
	/	生活	厨余垃圾	厨余垃圾	委托具有相应处置能力的单位定期清运处置。	有效处置
	/		废油脂	动植物油		有效处置
	S9	钝化	废钝化液	钝化液	暂存危废库，定期委托具有相应危废处置资质的单位处置。	有效处置
	S12	机加工	废切削液	切削液		有效处置
	S14	表面涂装	废超滤膜	塑料、涂料		有效处置
	S15	表面涂装	漆渣及其沾染物	有机溶剂等		有效处置
	/	废气处理	废活性炭	有机溶剂等		有效处置
	/	废气处理	喷淋废液	有机溶剂		有效处置
	/	生产	危化品包装桶	有机溶剂等		有效处置

与项目有关的原有环境污染问题

1、原厂区环保手续履行情况

江苏奥晨机械有限公司原名“盐城奥晨机械有限公司”，该公司成立于2003年2月12日，2003年由原滨海县环境监测站填写“泵业生产”环境影响报告表，2003年2月8日取得原滨海县环保局同意项目建设的审批意见。该项目于2016年10月27日，由原滨海县环境监测站编制《建设项目自查评估监测报告表》（滨环监站(自查)字16075号）。企业已取得排污许可证（证书编号：91320922746822908M001R），有效期间为：2021年8月26日至2026年8月25日。

2、原厂区污染物排放情况

(1) 废气

原厂区内制模、脱蜡等产生的非甲烷总烃，在车间内无组织排放；焙烧炉产生的烟气经5m高排气筒排放；脱蜡等工序产生的氨气、氯化氢，在车间内无组织排放，

浇铸、脱壳、抛丸等工序产生的粉尘在车间内无组织排放。

根据江苏科测检测科技有限公司 2025 年 4 月 22 日对企业的检测报告(报告编号: A241219-4-1), 焙烧炉废气排放二氧化硫 $13\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $148\text{mg}/\text{m}^3$ 、颗粒物 $1.6\text{mg}/\text{m}^3$ 、烟气黑度 <1 级, 满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)标准限值。厂界外无组织检测非甲烷总烃最大值 $0.67\text{mg}/\text{m}^3$ 、总悬浮颗粒物最大值 $0.349\text{mg}/\text{m}^3$ 、氯化氢最大值 $0.043\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)标准限值。氨最大值 $0.256\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)标准限值。

(2) 废水

项目生活污水经化粪池预处理后, 接管滨海县港城污水处理厂。

(4) 噪声

项目主要的噪声源为生产设备运行时的噪声, 经选用低噪声设备、合理布局、减振隔声等措施, 厂界昼夜噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008)2类标准。

(5) 固废

项目产生的固废为生活垃圾、炉渣、铁粉、废砂、焊渣、铁屑、残次品及边角料、粉尘灰、石膏。生活垃圾交由环卫部门清运处理, 铁粉、焊渣、铁屑、残次品及边角料回用于中频炉做原料, 炉渣、废砂、粉尘灰、石膏外售。

3、与项目有关的原有环境污染问题

(1) 原厂区

江苏奥晨机械有限公司原厂区位于江苏省盐城市滨海县城阜东北路 86 号, 2003 年投入生产, 主要生产产品为铸件, 年产能为 2500 吨, 原厂区现正常运营。该厂区运营至今暂无环境污染问题。

(2) 新厂区

本次项目购置江苏省盐城市滨海县东坎产业园兴盛路 1 号 25156.6m^2 的土地并新建厂房, 该地块无环境遗留问题和其他环境制约因素。

4、搬迁过程中的相关环保要求

本项目为迁建项目, 关停过程中需符合《企业拆除活动污染防治技术规定(试行)》(环保部公告 2017 年第 78 号)、《关于加强工业企业关停、搬迁及原址场地再开发利用过程中污染防治工作的通知》(环发[2014]66 号)相关要求, 项目关停过程中对危险废物、固体废弃物、废弃装置的处置需要注意以下几点:

(1) 首先，制定拆除计划与方案时要包含危险废物的处置内容。对欲拆除的装置做好风险识别和风险评估，对含有危险废物的装置在制定拆迁方案时，要制定应对措施，属地单位要对施工人员进行安全交底并培训，告知危险废物的危害及处置方法。

(2) 其次，对拆除的装置进行解体、废弃等，应先进行吹扫、置换，将废物处理干净，再交付施工单位。对拆除、清理出的装置、管子、废物应分类收集、堆放、保管，并做好明显标识；固体废物处置要按规定上报环保部门，并交由具有处置资质的专业队伍进行统一处理，以防日后引起安全事故。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、环境空气

(1) 执行标准

根据大气环境功能区划，项目所在地区为二类区，SO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、NO₂、O₃、CO、氮氧化物（年平均、日平均）执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级过渡阶段浓度限值（至2030年12月31日止），TSP、氮氧化物（1小时平均）执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级浓度限值，非甲烷总烃、酚类执行《大气污染物综合排放标准详解》浓度限值，甲醛执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中附录D表D.1其他污染物空气质量浓度参考限值，具体标准值见下表。

表 3-1 环境空气质量标准

污染因子	取值时间	浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
SO ₂	年平均	60	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二级标准
	日平均	150	
	1小时平均	500	
PM ₁₀	年平均	60	
	日平均	120	
PM _{2.5}	年平均	30	
	日平均	60	
NO ₂	年平均	40	
	日平均	80	
	1小时平均	200	
O ₃	日最大8小时平均	160	
	1小时平均	200	
CO	日平均	4mg/m ³	
	1小时平均	10mg/m ³	
氮氧化物 (NO _x)	年平均	50	
	日平均	100	
	1小时平均	250	
总悬浮颗粒物 (TSP)	年平均	200	
	日平均	300	
非甲烷总烃	1小时平均	2.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准详解》浓度限值
酚类	一次值	20	
甲醛	1小时平均	50	《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D 表 D.1 其他污染物空气质量浓度参考限值

区域环境质量现状

(2) 基本污染物环境质量现状

据《滨海县 2024 年生态环境状况》，滨海县基本污染物空气质量统计结果见下表：

表 3-2 滨海县环境空气质量现状

污染物名称	平均时段	现状浓度	单位	GB3095-2012			GB3095-2026		
				标准值	占标率	达标情况	标准值	占标率	达标情况
SO ₂	年均值	7	μg/m ³	60	11.67%	达标	60	11.7%	达标
NO ₂	年均值	18	μg/m ³	40	45.00%	达标	40	45%	达标
PM ₁₀	年均值	49	μg/m ³	70	70.00%	达标	60	81.7%	达标
PM _{2.5}	年均值	30	μg/m ³	35	85.71%	达标	30	100%	达标
O ₃	日最大 8 小时值第 90 百分位数	154	μg/m ³	160	96.25%	达标	160	96.3%	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	1	mg/m ³	4	25.00%	达标	4	25%	达标

由上表可知，滨海县环境空气基本污染物可达《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准、《环境空气质量标准》（GB3095-2026）二级标准，滨海县为达标区。

(3) 特征污染物环境质量现状

项目特征因子为 TSP、非甲烷总烃、甲醛、酚类、氮氧化物。

1) 总悬浮颗粒物、甲醛、酚类环境质量现状引用《江苏江沅机械有限公司年产 10000 台套工业控制阀、1000 台套水下采油树技术改造项目》中江苏中街检测技术有限公司出具的检测报告（报告编号：ZY2024081498），监测点位位于本项目西北 3.5km，符合 5km 范围引用要求。采样时间：2024 年 08 月 12 日-2024 年 08 月 20 日，采样时间在三年以内，期间区域环境质量没有显著变化。因此，本项目引用的数据可行。

2) 氮氧化物、非甲烷总烃环境质量现状引用《江苏润衡金属表面处理有限公司新建工件表面处理及汽车配件、装备配套件生产项目环境影响报告书》中江苏迈斯特环境检测有限公司出具的现状检测数据（报告编号：MST20230828033-1），采样时间为：2023 年 08 月 30 日-2023 年 09 月 05 日，采样时间在三年以内，期间区域环境质量没有显著变化。检测点位（江苏驰骏智能装备有限公司）位于本项目西北 3.7km，符合 5km 范围引用要求。因此，本项目引用的数据可行。相关检测报告见附件，检测点位分布详见附图，相关检测数据如下：

表 3-3 大气环境质量现状监测结果一览表

污染物	平均时间	评价标准 (mg/m ³)	监测浓度范围 (mg/m ³)	最大浓度占标率 (%)	超标率 (%)	最大超标倍数	达标情况
TSP	日均值	0.3	0.015-0.022	7.3	0	0	达标
甲醛	小时值	0.05	ND (0.04)	/	0	0	达标
酚类	小时值	0.02	ND (0.003)	/	0	0	达标
氮氧化物	小时值	0.25	0.039-0.075	30.0	0	0	达标
非甲烷总烃	小时值	2.0	0.4-0.83	41.5	0	0	达标

由上表可知，项目所在区域环境空气中的 TSP、非甲烷总烃、甲醛、酚类、氮氧化物现状浓度均满足相关标准要求。

2、地表水环境质量

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 3-4 地表水环境质量标准

序号	评价因子	III (mg/L)
1	pH (无量纲)	6~9
2	高锰酸盐指数	≤6
3	COD _{Cr}	≤20
4	BOD ₅	≤4
5	总磷	≤0.3
6	NH ₃ -N	1.0
7	总氮	1.0
8	石油类	≤0.05
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。

项目所在区域执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准。

表 3-5 声环境质量标准 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
2 类标准	60	50

2026 年 3 月 16 日，江苏蓝天环境检测技术有限公司对项目周边 50m 范围内敏感目标声环境质量现状检测，《检测报告》（报告编号：LT26016 (41)）详见附件，监测结果详见下表。

表 3-6 噪声监测结果 单位：dB (A)

监测		监测值		标准限值		达标状况
		昼间	夜间	昼间	夜间	
N1	盘洋村	51.8	41.5	60	50	达标
N2	盘洋村	53.3	44.8	60	50	达标

由上表可知，项目周边敏感点声环境质量现状满足《声环境质量标准》（GB-3096-2008）2 类声环境功能区环境噪声限值要求。

4、生态环境

项目位于东坎创业园内，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，故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”，本项目用地范围内地面均采取了防腐防渗措施，不存在土壤、地下水污染途径，故不开展地下水和土壤监测。

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 3-7 项目环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标(°)		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离(m)
		东经	北纬					
环境保护目标	环境空气	盘洋村 1#	119.888728	34.030647	居住区	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026) 二类区	NW	35
		盘洋村 2#	119.891158	34.029965			NE	32
		盘洋村 3#	119.888709	34.030705			SE	53
		合兴庄	119.900634	34.026330			SE	560
		后三庄	119.906299	34.029780			E	1440
		兴庄村	119.912436	34.026045			SE	1440
		钱老庄	119.908273	34.017864			SE	1970
		野场	119.910162	34.011888			SE	2370
		中心庄	119.898553	34.016442			SE	1600
		夹洲	119.891257	34.018647			S	1145
		广垛村	119.880443	34.017793			SW	1450
		东裕新村	119.872375	34.015232			SW	2070
		严小舍	119.868190	34.007619			SW	3130
		东三村	119.870164	34.020034			SW	1940
		团荡	119.882610	34.030064			W	530
		岚园	119.868534	34.024374			SW	1870
		世锦花园	119.863985	34.025868			SW	2160
		铂悦府	119.862526	34.023520			SW	2390
		钱圩	119.885957	34.039524			N	810
		小团荡	119.880893	34.044290			NW	1610
		大沙庄	119.868619	34.040378			NW	1970
		韩三庄	119.867418	34.047632			NW	2590
		小铁盘洋	119.891365	34.035577			NE	350
		沈舍	119.891279	34.041551	NE	1120		
		杨庄	119.887735	34.050144	N	2080		
		新沟头	119.894258	34.050144	NE	1960		
		大刘庄	119.899236	34.042179	NE	1400		
		小刘庄	119.906961	34.048580	NE	2510		
徐庄	119.900094	34.035280	NE	1030				
唐庄	119.912969	34.040188	NE	2230				
东坎镇三元小学	119.890138	34.024824	文化区	人群	S	420		
滨海县行知实验小学	119.865419	34.021124		人群	SW	2300		

	滨海县人民医院	119.879066	34.007607		人群		SW	2340									
环境要素	名称	方位	距离(m)	规模		环境功能区											
声环境	盘洋村 1#	NW	35	2户/7人		《声环境质量标准》 (GB-3096-2008) 2类											
	盘洋村 2#	NE	32	1户/3人													
环境要素	名称	方位	距离(Km)	规模		环境功能区											
地表水环境	沙浦河	W	1.6	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	<p>1、废气排放标准</p> <p>(1) 施工期</p> <p>施工期扬尘执行《施工场地扬尘排放标准》(DB32/4437-2022) 中的要求。具体标准限值详见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-8 施工场界扬尘(总悬浮颗粒物)浓度限值</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>监测项目</th> <th>浓度限值/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TSP</td> <td>500</td> <td>任一监控点(TSP 自动监测)自整时起依次顺延 15min 的总悬浮颗粒物浓度平均值不应超过的限值。根据 HJ633 判定设区市 AQI 在 200~300 之间且首要污染物为 PM_{10} 或 $\text{PM}_{2.5}$ 时, TSP 实测值扣除 $200\mu\text{g}/\text{m}^3$ 后再进行评价。</td> </tr> <tr> <td>PM_{10}</td> <td>80</td> <td>任一监控点(PM_{10} 自动监测)自整时起依次顺延 1h 的 PM_{10} 浓度平均值与同时段所属设区市 PM_{10} 小时平均浓度的差值不应超过的限值。</td> </tr> </tbody> </table>								监测项目	浓度限值/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	备注	TSP	500	任一监控点(TSP 自动监测)自整时起依次顺延 15min 的总悬浮颗粒物浓度平均值不应超过的限值。根据 HJ633 判定设区市 AQI 在 200~300 之间且首要污染物为 PM_{10} 或 $\text{PM}_{2.5}$ 时, TSP 实测值扣除 $200\mu\text{g}/\text{m}^3$ 后再进行评价。	PM_{10}	80	任一监控点(PM_{10} 自动监测)自整时起依次顺延 1h 的 PM_{10} 浓度平均值与同时段所属设区市 PM_{10} 小时平均浓度的差值不应超过的限值。
	监测项目	浓度限值/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	备注														
	TSP	500	任一监控点(TSP 自动监测)自整时起依次顺延 15min 的总悬浮颗粒物浓度平均值不应超过的限值。根据 HJ633 判定设区市 AQI 在 200~300 之间且首要污染物为 PM_{10} 或 $\text{PM}_{2.5}$ 时, TSP 实测值扣除 $200\mu\text{g}/\text{m}^3$ 后再进行评价。														
	PM_{10}	80	任一监控点(PM_{10} 自动监测)自整时起依次顺延 1h 的 PM_{10} 浓度平均值与同时段所属设区市 PM_{10} 小时平均浓度的差值不应超过的限值。														
<p>(2) 运营期</p> <p>①项目运营期蜡型、脱蜡、焙烧、造型及制芯、浇注、热处理工序产生的非甲烷总烃有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 标准限值; 制壳、熔炼、打磨、振壳、抛丸、焙烧、造型及制芯、浇注、表面涂装工序产生的颗粒物及表面涂装工序产生的非甲烷总烃有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 标准限值; 造型及制芯、浇注工序产生的甲醛、酚类有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 标准限值; 焙烧、表面涂装工序产生的二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度有组织排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020) 表 1 标准限值; 锅炉燃烧工序产生的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、烟气黑度执行《锅炉大气污染物排放标准》(DB32/4385-2022) 表 1 中燃气锅炉排放限值。</p> <p>厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《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</p>																	

界颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、甲醛、酚类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 3-9 有组织大气污染物排放浓度限值

污染源	污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	标准
DA001 排气筒 (蜡型、脱蜡)	NMHC	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1
DA002 排气筒 (制壳、焙烧、造型、制芯、熔炼、浇注、振壳（砂处理）、抛丸、打磨、热处理)	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1
	二氧化硫	40	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）表 1
	氮氧化物	90	/	
	烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	
	甲醛	5	0.1	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 1
	酚类	20	0.072	
	NMHC	60	3	
DA003 排气筒 (表面涂装)	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1
	NMHC	100	/	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB 32/3728-2020）表 1
	二氧化硫	40	/	
	氮氧化物	90	/	
	烟气黑度	林格曼黑度 1 级	/	

表 3-10 大气污染物排放标准（单位边界排放监控浓度限值）

污染物	监测位置	排放限值 mg/m ³	标准来源
NMHC	边界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中表 3 标准
颗粒物		0.5	
二氧化硫		0.4	
氮氧化物		0.12	
甲醛		0.05	
酚类		0.02	

表 3-11 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

NMHC	10	外设置监控点 监控点任意一次浓度值
	30	

②项目锅炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》(DB32/4385-2022)表1中“燃气锅炉”排放限值。具体见下表:

表 3-12 锅炉废气污染物排放标准限值

污染源	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	污染物 排放监控位置
DA004排 气筒(锅 炉)	颗粒物	10	烟囱或烟道
	二氧化硫	35	
	氮氧化物	50	
	烟气黑度(格林曼黑度)/级	1	烟囱排放口
	烟囱最低允许高度(m)		8

③项目食堂设置3个灶头,根据《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)表1饮食业单位的规模划分,项目食堂属于中型规模,据表2饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率,执行中型规模的相应标准值。

表 3-13 饮食业单位的规模划分

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率(10 ⁸ J/h)	≥1.67, <5.0	≥5.0, <10	≥10
对应排气罩灶面总投影面积(m ²)	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6

表 3-14 油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率

规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除效率(%)	60.0	75.0	85.0

2、废水排放标准

食堂污水经隔油池隔油后,再与锅炉排水、其它生活污水汇合后经化粪池处理至滨海县宸北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》(DB32/4440-2022)A标准后排入沙浦河。项目废水排放具体执行标准值详见下表:

表 3-15 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》 (DB32/4440-2022)A标准
pH值	无量纲	6~9	6~9
化学需氧量(COD _{Cr})	mg/L	500	30
氨氮(以N计)	mg/L	45	1.5(3)*
总氮(以N计)	mg/L	70	10(12)*

总磷（以 P 计）	mg/L	8	0.3
悬浮物（SS）	mg/L	400	10
动植物油	mg/L	—	1
溶解性总固体	mg/L	—	—

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

施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）表 1 标准限值；运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中的 2 类标准，具体数值详见下表。

表 3-16 建筑施工现场界噪声排放限值 单位：dB (A)

昼间	夜间
70	55

表 3-17 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
（GB12348-2008）中的 2 类	60	50

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 贮存 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

项目涉及 C3392 有色金属铸造；C3441 泵及真空设备制造；C3443 阀门和旋塞制造；C3670 汽车零部件及配件制造；C3360 金属表面处理及热处理加工。根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版）：

对照“82 铸造及其他金属制品制造 339”：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；

对照“83-锅炉及原动设备制造 341 锅炉及原动设备制造 341，金属加工机械制造危险废物收集 贮存 342，物料搬运设备制造危险废物收集 贮存 343，泵、阀门、压缩机及类似机械制造危险废物收集 贮存 344，轴承、齿轮和传动部件制造危险废物收集 贮存 345，烘炉、风机、包装等设备制造危险废物收集 贮存 346，文化、办

公用机械制造危险废物收集 贮存 347，通用零部件制造 348，其他通用设备制造业危险废物收集 贮存 349”；并对照“五十一、通用工序”：项目使用锅炉为 1t/h，炉窑以天然气或电为能源，项目涉及淬火、钝化工艺，故属于简化管理；

对照“85-汽车整车制造 361，汽车用发动机制造 362，改装汽车制造 363，低速汽车制造 364，电车制造 365，汽车车身、挂车制造 366，汽车零部件及配件制造 367”：企业未纳入重点排污单位名录，项目不使用溶剂型涂料或者胶粘剂，故属于登记管理；

对照“81-金属表面处理及热处理加工 336”：企业未纳入重点排污单位名录，项目使用无铬钝化剂，故属于简化管理。

综上所述，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 版)，本项目为简化管理。

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：1.613t/a（其中有组织排放 0.6239t/a、无组织排放 0.9891t/a）、非甲烷总烃：0.3894t/a（其中有组织排放 0.1897t/a、无组织排放 0.1997t/a）、甲醛：0.114t/a（其中有组织排放 0.054t/a、无组织排放 0.06t/a）、酚类：0.0228t/a（其中有组织排放 0.0108t/a、无组织排放 0.012t/a）、二氧化硫：0.04t/a（其中有组织排放 0.039t/a、无组织排放 0.001t/a）、氮氧化物：0.1472t/a（其中有组织排放 0.1463t/a、无组织排放 0.0009t/a）。

(2) 废水：项目食堂污水经过隔油池处理后，在与锅炉排水、其他生活污水汇合后进入化粪池处理达滨海县宸北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》(DB32/4440-2022) A 标准后排入沙浦河。污水接管量 1728.0t/a、COD_{Cr}：0.3985t/a、NH₃-N：0.0505t/a、TN：0.0695t/a、TP：0.0063t/a、SS：0.2976t/a、动植物油：0.0122t/a，最终排放污水量 1728.0t/a、COD_{Cr}：0.0518t/a、NH₃-N：0.0026t/a、TN：0.0173t/a、TP：0.0005t/a、SS：0.0173t/a、动植物油：0.0017t/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

1、大气环境保护措施

施工人员不在场区食宿，施工期的大气环境影响主要为施工扬尘与施工机械尾气。

施工扬尘来源主要包括现场的土方挖掘、堆放和清运过程中造成的扬尘，水泥、砂子等建筑材料装卸、堆放产生的扬尘；搅拌车辆、运输车辆来往造成的扬尘；施工垃圾的堆放和清运过程中造成的扬尘。据有关资料介绍，能产生扬尘的颗粒物粒径分布情况见下表。

表 4-1 产生扬尘的颗粒物粒径分布情况

颗粒物粒径	$<5\mu\text{m}$	5~20 μm	$>20\mu\text{m}$
比例	8%	24%	占 68%

根据类比资料实测结果，在风速 4.6m/s 时，施工现场下风向不同距离的扬尘浓度见下表。

表 4-2 施工现场下风向不同距离的扬尘浓度

距离 污染物	1m	25m	50m	80m	150m
TSP (mg/m^3)	3.744	1.630	0.785	0.496	0.246

由上表可见，在不利天气条件下，施工扬尘的影响范围可达到 150m。

挖掘机、卡车等施工机械一般燃汽油或柴油，尾气中 HC、颗粒物、CO、NO_x 等有害物质排放量见下表。

表 4-3 汽车等机械尾气有害物质排放量一览表

项目 种类	HC	颗粒物	CO	NO _x	单位
燃汽油	1.23	0.56	5.94	5.26	g/km
燃柴油	77.8	61.8	161.0	452.0	g/h

施工机械尾气呈面源污染，扩散范围不大，污染物排放时间及排放量较少，但应采取以下大气环境保护措施：

(1) 围挡作业：围挡作业是有效的施工扬尘防治措施，特别是在靠近周边居民较近的一侧进行围挡，在很大程度上能够减小对周边居民的影响。

(2) 在易产生扬尘的作业时段、作业环节采用洒水的办法减轻总悬浮颗粒物的污染，增加洒水次数，可大大减少空气中总悬浮颗粒物的浓度。同时禁止在大风天气进行土方开挖、回填等作业。

(3) 禁止露天堆放沙、石、水泥等建筑材料，细颗粒散料要入库保存，搬运

时要轻拿轻放，防止包装袋破裂。

(4) 运输沙、石等建筑材料封闭运输，防止逸散。

(5) 车辆出工地时，应将车身尘土冲洗干净。

(6) 建筑垃圾和生活垃圾及时清运，场地及时平整，对干燥作业面撒水。

(7) 尽量使用商品混凝土、优选节能环保的运输车辆和施工机械。

采取上述措施后，场界颗粒物等能达《施工场地扬尘排放标准》(DB32/4437-2022)表1施工场地扬尘排放浓度限值。

2、水环境保护措施

施工期废水主要包括施工人员产生的生活污水与施工现场产生的废水。

施工人员不在场区食宿，施工人员产生的生活污水较少，主要污染物为COD_{Cr}、NH₃-N等，经化粪池处理后由市政管网接管至滨海县宸北污水处理厂。

施工废水主要为地基开挖渗水、工地初期雨水与施工机械设备的冲洗废水等，主要污染物为SS、石油类等，经过沉淀、隔油处理后由市政管网接管至滨海县宸北污水处理厂。

3、声环境保护措施

施工期噪声主要是指各种施工机械、设备和工程运输车辆在运行过程中产生的噪声。建筑施工机械噪声源基本是在半自由场中的点声源传播，且声源均为裸露声源，采用距离衰减公式，可预测施工场不同距离处的等效声级，即：

$$Leq = L_{wA} - 20 \lg \frac{r}{r_0} - Ae$$

式中： L_{eq} ：不同距离处的等效声级，dB(A)；

L_{wA} ：噪声源声功率，dB(A)；

R ：不同距离，m；

r_0 ：距声源1m处，m；

Ae ：环境因子(取0)。

经预测，主要噪声源在不同距离处的平均等效声级见下表。

表 4-4 施工各阶段噪声在不同距离的平均等效声级

施工阶段	主要噪声源	声功率级 (dB(A))	距声源距离			
			100m	200m	300m	500m
土石方阶段	推土机、挖掘机等	100~110	60~70	54~64	31~61	46~56
基础阶段	各种打桩机等	120~130	80~90	74~84	70~81	66~76
结构阶段	各类混凝土搅拌机、混凝土振捣棒	100~110	60~70	54~64	51~61	46~56

	偶发声源	95~105	55~6	49~59	46~56	41~51
装修阶段	偶发声源	85~90	45~50	39~44	36~41	31~36

从上表可以看出，在施工现场 200m 范围内，除装修阶段外，施工其他阶段的噪声均超标，尤其是基础阶段。

施工期间务必采取严格的噪声防护措施，尽量减少对周边居民的影响。施工期主要声环境保护措施：

(1) 夜间与休息时间禁止施工：施工时间应控制在 8:00~12:00, 14:00~22:00。施工工艺特殊需要必须夜间施工的，必须到环保部门办理相关手续，并公告周边居民：夜间施工理由、施工日期、施工时间的长短等。

(2) 围挡作业：这是比较有效的噪声防治方法，特别是在靠近周边居民较近的一侧进行围挡，在很大程度上能够减小施工噪声对周边居民的影响。

(3) 合理布局：尽量将高噪声设备布置在距离居民较远的地方。

(4) 优选低噪声设备；固定设备与挖掘机、运输卡车等机械的进气、排气口设置消声器；振动大的设备应配备减振装置；加强设备的维护和保养。

采取上述措施后，场界噪声能够达到《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）限值要求，对周边保护目标与区域声环境影响较小。

4、固体废弃物污染防治措施

(1) 施工期固体废物来源及环境影响

施工期固体废物主要生活垃圾与建筑垃圾。施工期主要固体废物污染防治措施：

(1) 生活垃圾全部分类收集，由当地环卫部门定期清运处置。

(2) 建筑垃圾分类收集，废包装、废木材、废钢筋等单独出售，废弃土石方用于地势回填等，废弃砖石运往建筑垃圾填埋场处置。所有建筑垃圾均及时清运处置，防止产生扬尘等环境污染。

采取上述措施后，施工期固体废物均得到合理处置，对环境的影响较小。

1、大气环境影响和保护措施

详见《江苏奥晨机械有限公司年产5万套铸件、泵阀、汽车零部件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）》，污染物浓度 COD_{Cr}：340mg/L、NH₃-N：32.6mg/L、TN：44.8mg/L、TP：4.27mg/L。另外，SS：450mg/L、食堂污水的动植物油：100.0mg/L。

食堂污水源强：项目食堂废水产生量为 612.0t/a，废水中动植物油浓度按 100mg/L 计，其余污染物参照生活污水取：COD_{Cr}：340mg/L、NH₃-N：32.6mg/L、TN：44.8mg/L、TP：4.27mg/L、SS：350mg/L。

锅炉排水源强：项目锅炉使用过程中会有废水产生，其产生量为 96.0t/a，废水中主要污染物参照《纯水制作过程中的废水综合治理》（徐冬华 氯碱工业 2016（052）：34-36）并结合设备情况，取 pH：8、COD：150mg/L、SS：100mg/L、溶解性总固体：800mg/L。因 pH 满足滨海县宸北污水处理厂接管标准：6-9，溶解性总固体接管、排放标准均无要求，且化粪池对 pH、溶解性总固体无去除效果，故后文不再评价。

食堂污水经隔油池隔油后，再与锅炉排水、其他生活污水一并经化粪池处理至滨海县宸北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》（DB32/4440-2022）A 标准后排入沙浦河。

项目锅炉排水与生活污水产排情况详见下表：

表 4-5 建设项目废水污染物产排情况一览表

废水种类	水量 (t/a)	污染物	处理前		治理措施	处理后			处理后综合废水			排放去向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	去除效率 (%)	排放量 (t/a)	污染物	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	1020.0	COD _{Cr}	340.0	0.3468	化粪池	204.0	30	0.2428	COD _{Cr}	230.6	0.3985	滨海县宸北污水处理厂处理至《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）A 标准后排入沙浦河。
		NH ₃ -N	32.6	0.0333		31.0	5	0.0316	NH ₃ -N	29.2	0.0505	
		TN	44.8	0.0457		42.6	5	0.0434	TN	40.2	0.0695	
		TP	4.3	0.0044		3.8	10	0.0039	TP	3.6	0.0063	
		SS	450.0	0.4590		180.0	60	0.1836	SS	172.2	0.2976	
食堂废	612.0	COD _{Cr}	340.0	0.2081	隔油池	204.0	30	0.1457	动植物油	7.1	0.0122	
		NH ₃ -N	32.6	0.0200		31.0	5	0.0190	/	/	/	

水	TN	44.8	0.0274	、 化粪池	42.6	5	0.0260	/	/	/	
	TP	4.3	0.0026		3.8	10	0.0024	/	/	/	
	SS	450.0	0.2754		180.0	60	0.1102	/	/	/	
	动植物 油	100.0	0.0612		20.0	80	0.0122	/	/	/	
锅炉 排水	96.0	COD	150.0	0.0144	化 粪池	90.0	30	0.0101	/	/	/
		SS	100.0	0.0096		40.0	60	0.0038	/	/	/

表 4-6 建设项目废水污染物最终排放情况一览表

污染物名称	CODcr	NH ₃ -N	TN	TP	SS	动植物油
最终排放浓度 (mg/L)	30.0	1.5	10.0	0.3	10.0	1.0
最终排放量 (t/a)	0.0518	0.0026	0.0173	0.0005	0.0173	0.0017

(2) 防治措施可行性及达标分析

项目污水经隔油池、化粪池处理至滨海县宸北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》(DB32/4440-2022) A 标准后排入沙浦河。

隔油池(平流式三级): 食堂污水含有较多的动植物油, 经过平流式三级隔油池隔油后再进入化粪池处理。平流式三级隔油池将含油废水通过配水槽进入平面为矩形的隔油池, 沿水平方向缓慢流动, 在流动中油品上浮水面, 由集油管或设置在池面的刮油机推送到集油管中流入脱水罐。经过隔油处理的废水则溢流入排水管排出池外, 进行后续处理。隔油池是食堂废水必不可少的环保设施, 操作简单, 费用较低, 一般隔油效率在 80%以上, 措施可行。

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): 三格式化粪池对污染物的去除效率, 各污染物去除效率取 COD: 30%, SS: 60%, 动植物油: 80%, 致病菌寄生虫卵: 不小于 95%, 氨氮、TN: 5%, TP: 10%。

滨海县宸北污水处理厂: 滨海县宸北污水处理厂原名“滨海县城北污水处理

厂”，2020年以滨海县善治污水处理有限公司（滨海县农旅集团有限公司全资子公司）为建设主体申报“滨海县城北污水处理厂一期10000m³/d污水处理及配套管网工程项目”，2020年3月26日取得盐城市生态环境局的审批意见（盐环审[2020]22001号）。2024年9月11日滨海县农旅集团有限公司全资成立滨海县宸北污水处理有限公司，并将“滨海县城北污水处理厂”更名为“滨海县宸北污水处理厂”后，由滨海县宸北污水处理有限公司对其进行管理运营。

滨海县宸北污水处理厂位于滨海县医药产业园内，其收水范围为城北片区、工业园和医药产业园，即东至北八滩渠、南至省道327、西至中山河、北至堆根村，合计122.3km²。污水处理厂处理总规模5万吨/日，污水主要经“水解酸化池+氧化沟+臭氧催化氧化+曝气生物滤池+活性砂滤池”后，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）A标准后排入沙浦河。滨海县宸北污水处理厂一期设计处理能力为1.0万m³/d，目前正常的收水量仅0.2万m³/d左右，尚有剩余能力0.8万m³/d左右，项目废水排放量未超出其剩余能力范围。项目位于滨海县宸北污水处理厂收水范围内，项目距离滨海县宸北污水处理厂3.0km左右，项目废水经预处理达接管标准后通过市政污水管网排入滨海县宸北污水处理厂处理。

综上所述，项目营运期产生的废水接入滨海县宸北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

项目污水污染物排放信息详见下表。

表 4-7 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
综合污水	1728.0	COD _{Cr}	230.6	0.3985	间接排放	滨海县宸北污水处理厂	DW001	总排放口	一般排放口	东经：119°53'18.930" 北纬：34°1'48.837"
		NH ₃ -N	29.2	0.0505						
		TN	40.2	0.0695						
		TP	3.6	0.0063						
		SS	172.2	0.2976						
		动植物油	7.1	0.0122						

（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)、《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》(HJ 820-2017)，结合项目的具体情况，制定项目污水监测计划如下：

表 4-8 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、动植物油、pH 值	1 次/年	滨海县宸北污水处理厂接管标准。

(5) 地表水环境影响评价结论

项目食堂污水经隔油池隔油后，在与锅炉排水、其他生活污水经化粪池处理至滨海县宸北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》(DB32/4440-2022) A 标准后排入沙浦河，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

项目噪声主要来自生产机械设备运转产生的机械噪声，如中频炉、振壳回收线、锻压机、切割机、抛丸机、磨光机、砂轮机、立式加工中心、冷却水塔、风机等，声级一般为 70.0dB (A) ~85.0dB (A)，主要采取的降噪措施为减震、隔挡、距离衰减等。

表 4-9 室内噪声污染源源强

序号	建筑物名称	声源名称	声源源强		声源控制措施	空间相对位置 (m)			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
			声功率级 (dB(A))	数量		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
1	4# 厂房 (2 层)	脱蜡釜	75	5	厂房隔声+距离衰减+基座减振+日常维护	80	50	6	5	68.0	全天	25.0	1	43.0
2	4# 厂房	制壳线	75	1		80	40	10	8	56.9				31.9
3	3# 厂房 (3 层)	自动喷砂系统	75	5		80	50	10	8	63.9				38.9
4	4# 厂房	锅炉	80	1		78	10	1	3	70.5				45.5
5	5# 厂	中频炉	80	10		115	20	1	5	76.0				51.0
6	厂	压铸机	75	10		120	20	1	5	71.0				46.0

7	房	振壳回收线	85	2	护 保 养	130	25	1	4	76.0			51.0
8		锻压机	75	6		120	35	1	5	68.8			43.8
9		切割机	80	5		130	30	1	15	63.5			38.5
10		抛丸机	80	6		140	20	1	5	73.8			48.8
11		磨光机	80	10		135	30	1	15	66.5			41.5
12		砂轮机	80	5		130	35	1	15	63.5			38.5
13	3# 厂 房	电泳流水线	80	1	40	20	1	5	66.0	41.0			
14		喷塑流水线	80	1	40	35	1	5	66.0	41.0			
15		喷漆流水线	80	2	20	35	1	5	69.0	44.0			
16	2# 厂 房	立式加工中心	70	20	80	60	1	3	73.5	48.5			
17		立式加工中心	70	10	100	60	1	3	70.5	45.5			
18		卧式加工中心	70	10	110	60	1	3	70.5	45.5			
19	1# 厂 房	数控钻床	70	15	80	20	1	3	72.2	47.2			
20		数控车床	70	30	85	20	1	3	75.2	50.2			
21		立式车床	70	5	90	20	1	3	67.4	42.4			
22		卧式镗床	70	5	95	20	1	3	67.4	42.4			
23		万能升降台铣床	70	10	110	20	1	3	70.5	45.5			
24		摇臂钻床	70	10	115	20	1	3	70.5	70.5			
25		液压机	70	5	120	20	1	3	67.4	67.4			

注：以项目西南角为坐标原点，南侧厂界为 X 轴。

表 4-10 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	风机	点源	90	55	1	/	70	减震基础、隔声	全天
2	风机	点源	150	55	1	/	70		
3	风机	点源	40	55	1	/	70		
4	冷却塔	点源	150	60	1	/	75		

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：

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

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 $L_A(r)$ ：

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

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 4-11 项目噪声预测情况一览表

编号	位置	背景值 (dB (A))		贡献值 (dB (A))		预测值 (dB (A))		标准值
		昼	夜	昼	夜	昼	夜	

1	东厂界外 1m 处	/	/	43.0	43.0	/	/	昼间 60dB (A) ; 夜间 50dB (A) ;
2	南厂界外 1m 处	/	/	47.5	47.5	/	/	
3	西厂界外 1m 处	/	/	41.1	41.1	/	/	
4	北厂界外 1m 处	/	/	40.1	40.1	/	/	
5	盘洋村 1#	51.8	41.5	37.5	37.5	51.9	42.9	昼间 60dB (A) ; 夜间 50dB (A)
6	盘洋村 2#	53.3	44.8	42.5	42.5	53.6	46.8	

经预测，项目噪声经过厂房隔声、基座减振、距离衰减等措施后，厂界噪声贡献值满足《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；敏感点预测值满足《声环境质量标准》（GB-3096-2008）2类声环境功能区环境噪声限值要求。

（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）、《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》（HJ 820-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301-2023），结合项目的具体实际情况，制定项目噪声监测计划如下：

表 4-12 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。
		最大声级		

（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，敏感点预测值满足《声环境质量标准》（GB-3096-2008）2类声环境功能区环境噪声限值要求，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主要有办公垃圾、厨余垃圾与废油脂，办公垃圾由当地环卫部门定期清运处置，厨余垃圾与废油脂委托具有相应处置能力的单位定期清运处置。项目产生的一般固废主要有炉渣、废砂、除尘灰、废包装、废布袋、废器具、

废离子交换膜、边角料、废钢丸、焊渣、金属碎屑、废品、废渣、边角料，废金属材料全部回炉进行重新熔炼铸造，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废废钝化液、废切削液、废切削液桶、废超滤膜、漆渣及其沾染物、废活性炭、喷淋废液、危化品包装桶，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办公垃圾（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厨余垃圾（固体废物代码：900-002-S61）：项目劳动定员 50 人，厨余垃圾按 0.5kg/人·天计，工作 300 天，厨余垃圾产生量 12.0t/a，收集后委托具有相应处置能力的单位定期清运处置。

③废油脂（固体废物代码：900-002-S61）：据计算，隔油池废油脂产生量 0.18t/a，收集后委托具有相应处置能力的单位处置。

④炉渣（固体废物代码：900-099-S59）：熔炼时添加的加碳剂、集渣剂等添加剂或辅料，熔炼后，大部分通过炉渣的形式析出，产生量约 25.0t/a，收集后暂存固废库，定期外售。

⑤废砂（固体废物代码：900-001-S59）：项目振壳后砂经处理后回用，粒径大于 5mm 以上的砂块全部作为废砂筛除，剩余的砂回用，回用率不低于 90%，废砂产生量约 399.643t/a，收集后暂存固废库，定期外售。

⑥除尘灰（固体废物代码：900-099-S59）：布袋除尘器产生除尘灰 69.04t/a，收集后暂存固废库，定期外售。

⑦废包装（固体废物代码：900-005-S17）：熔炼辅料及其添加剂等包装材料，预计产生量约 2.0t/a，定期外售。

⑧废离子交换树脂（固体废物代码：900-003-S17）：项目锅炉软水制备过程中更换离子交换树脂需定期更换，产生的废离子交换树脂 0.05t/a，分类收集后外售。

⑨废布袋（固体废物代码：900-007-S17）：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，定期外售。

⑩废炉体、浇铸盆等废器具（固体废物代码：900-003-S59）：炉体与浇铸铁水使用的浇铸盆，均由氧化硅砂、耐火水泥等制造，使用寿命约 1 年，产生废炉体、浇铸盆约 5.0t/a，收集后定期外售给砖瓦生产等具有相应处置能力的单位处置。

⑪废金属材料（固体废物代码：900-001-S17）：主要包括边角料、废钢丸、焊渣、金属碎屑、废品、废渣，一般占总铸造量的5%，约320t/a，全部回炉进行重新熔炼铸造。

⑫废钝化液：项目钝化过程中使用钝化液长时间后将无作用，故需更换，更换时产生废钝化液，其产生量约为2.0t/a，据《国家危险废物名录》(2025年)，其属于危险废物，废物代码：HW17(336-064-17)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑬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4.0t/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。

⑭废切削液桶：项目切削液购买规格为100kg/桶，使用量为4.5t/a，则产生废桶45个，每个重约5kg，则废桶产生量为0.225t/a。据《国家危险废物名录》(2025年)，其属于危险废物，废物代码：HW08(900-249-08)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑮废超滤膜：项目电泳水洗使用超滤进行处理，其定期更换超滤膜会有废超滤膜产生，产生量约为0.2t/a，其沾染了阴极电泳漆，故属于危险废物，废物代码：HW49(900-041-49)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑯漆渣及其沾染物：项目喷漆过程中会有漆雾产生，使用过滤棉+布袋除尘器处理时其会有漆渣附着，产生的废过滤棉、废布袋除尘器按漆渣及其沾染物处理，其产生量约为0.65t/a，属于危险废物，废物代码：HW49(900-041-49)。收集后暂存危废库，定期交由有相应资质的单位处置。

⑰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TA001：650kg，TA003：150kg，TA005：450kg；

s：动态吸附量，%（一般取值10%）；

c: 活性炭消减的 VOCs 浓度, mg/m^3 ; 根据前文计算可知项目活性炭消减为 TA001: $20.6077\text{mg}/\text{m}^3$, TA003: $1.3959\text{mg}/\text{m}^3$, TA005: $7.5587\text{mg}/\text{m}^3$;

Q: 风量, m^3/h ; TA001: $8000\text{m}^3/\text{h}$ 、TA003: $25000\text{m}^3/\text{h}$ 、TA005: $15000\text{m}^3/\text{h}$;

t: 运行时间, h/d ; 项目二级活性炭吸附装置工作时间为 $12.3\text{h}/\text{d}$;

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 TA001: 32.1 天、TA003: 34.9 天、TA005: 32.3 天, 故取项目活性炭更换周期为 30 天 (年更换 10 次)。吸附挥发性有机废气 $1.6836\text{t}/\text{a}$, 需活性炭约 $12.5\text{t}/\text{a}$, 合计产生废活性炭 $14.1836\text{t}/\text{a}$, 据《国家危险废物名录》(2025 年版), 属于危险废物, 废物代码: HW49 (900-039-49)。分类收集后暂存危废库, 定期交有相应危险废物处置资质的单位处置。

⑮喷淋废液: 项目温度较高的废气在进入活性炭装之前使用水喷淋降温, 且喷淋塔配套相应的除雾装置, 降低处理后废气中的水分, 除雾装置产生的水直接进入喷淋塔循环水中, 喷淋塔定期检修排水, 产生喷淋废液约 $2.0\text{t}/\text{a}$, 属于危险废物, 废物代码: HW49 (900-041-49)。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。

⑯危化品包装桶: 项目产生水性漆、阴极电泳漆、钝化剂等包装桶约 $1.0\text{t}/\text{a}$ 。据《国家危险废物名录》(2025 年版), 属于危险废物, 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。

项目固体废物产生及处置情况详见下表。

表 4-13 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	炉渣	熔炼	固	—	25.0	√	—	《固体废物鉴别标准 通则》(GB 34330-2025)
2	废砂	振壳 (砂处理)	固	—	399.643	√	—	
3	除尘灰	浇铸、抛丸等	固	—	69.04	√	—	
4	废包装	生产	固	—	2.0	√	—	
5	废离子交换树脂	软水制备	固	—	0.05	√	—	
6	废布袋	除尘	固	—	0.2	√	—	
7	废炉体、浇铸盆等废器具	熔炼、浇铸	固	—	5.0	√	—	
8	废金属材料	铸造、检测	固	—	320.0	√	—	

9	废钝化液	钝化	液	—	2.0	√	—
10	废切削液	机加工	液	—	4.0	√	—
11	废切削液桶	机加工	固	—	0.225	√	—
12	废超滤膜	电泳	固	—	0.2	√	—
13	漆渣及其沾染物	表面喷涂	固	—	0.65	√	—
14	废活性炭	废气处理	固	—	14.1836	√	—
15	喷淋废液	废气处理	液	—	2.0	√	—
16	危化品包装桶	生产	固	—	1.0	√	—

表 4-14 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	炉渣	一般工业固体废物	熔炼	固	二氧化硅、铁等	《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	25.0	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
2	废砂		振壳	固	二氧化硅等		/	/	900-001-S59	399.643		0
3	除尘灰		浇铸、抛丸等	固	塑料、纸		/	/	900-099-S59	69.04		0
4	废包装		生产	固	纤维		/	/	900-005-S17	2.0		0
5	废离子交换树脂		软水制备	固	树脂		/	/	900-003-S17	0.05		0
6	废布袋		除尘	固	粉尘		/	/	900-007-S17	0.2		0
7	废炉体、浇铸盆等废器具		熔炼、浇铸	固	氧化硅		/	/	900-003-S59	5.0		0
8	废金属材料		铸造、检测	固	金属		/	/	900-001-S17	320.0		回炉进行重新熔炼铸造
9	废钝化液	危险废物	钝化	液	钝化液	《国家危险废物名录》(2025年版)	T/C	HW17	336-064-17	2.0	暂存危废库,定期委托具有相应危废处置资质的单位处置。	0
10	废切削液		机加工	液	矿物油偶		T	HW09	900-006-09	4.0		0
11	废切削液桶		机加工	固	矿物油		T,I	HW08	900-249-08	0.225		0
12	废超滤膜		电泳	固	有机溶剂		T/In	HW49	900-041-49	0.2		0
13	漆渣及		表面	固	有机		T/In	HW49	900-041-49	0.65		0

	其污染物		喷涂		溶剂						
14	废活性炭		废气处理	固	有机溶剂	T	HW49	900-039-49	14.1836		0
15	喷淋废液		废气处理	液	有机溶剂	T/In	HW49	900-041-49	2.0		0
16	危化品包装桶		生产	固	有机溶剂	T/In	HW49	900-041-49	1.0		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,污泥等同时还需在固废管理信息系统申报,电子台账已有内容,不再另外制作纸质台账。

1) 一般工业固体废物产生及处置情况

炉渣、废砂、除尘灰、废包装、废离子交换树脂、废布袋、废炉体、浇铸盆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。

⑤委托他人利用、处置一般工业固体废物的,在发生委托行为之前,应按要求核实受托方的主体资格和技术能力。

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)、《一般工业固体废物环境管理工作指南》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应对照《固体废物分类与代码目录》,将一般工业固体废物分类分区贮存。

③应在贮存设施显著位置张贴符合《环境保护图形标志一固体废物贮存(处置)

场》(GB15562.2)规定的环境保护图形标志,并注明贮存的一般工业固体废物种类等信息。


④应根据物料特性及可能产生的环境污染风险,合理采取防扬散、防流失、防渗漏等环境保护措施;

⑤按照《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》和排污许可证规定,建立管理台账,全面、准确地记录一般工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。

项目固废库面积 40.0m²,位于 5#厂房西北角,其设计贮存能力为 0.8t/m²,则其最大贮存能力为 32t。项目固废最长暂存时间为 15d,则最大暂存量约为 25.05t。故固体废物全部分区储存,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

生活垃圾于产生地垃圾桶储存,定期清运。

表 4-15 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	TS001	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废钝化液、废切削液、废切削液桶、废超滤膜、漆渣及其沾染物、废活性炭、喷淋废液、危化品包装桶,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本项目厂区内，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，并同时将其预期到达时间报告接收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》（GB18597-2023），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。

<p>危废废物 储存容器、 包装物</p>	<p>警告标志</p>	<p>长方 形边 框</p>	<p>桔黄色</p>	<p>黑色</p>	 <p>危险废物标签模板，包含：废物名称、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。右侧有危险特性说明和二维码。</p>
<p>危险废物 产生源</p>	<p>——</p>	<p>长方 形边 框</p>	<p>绿色</p>	<p>——</p>	 <p>危险废物产生源标识模板，包含：产生源名称、产生源编号、危险废物名称、危险废物来源、危险特性。右侧有二维码和“扫一扫获取更多信息”提示。</p>
<p>危险废 物贮存 分区标志</p>	<p>——</p>	<p>长方 形边 框</p>	<p>黄色</p>	<p>——</p>	 <p>危险废物贮存分区标志模板，包含：HW06废矿物油、HW22废铜废物、HW49其他废物。标注了收集池、出入口、贮存分区和危险废物位置。</p>
<p>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。</p> <p>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：</p> <p>系统登录和运行要求：</p>					

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 4-17 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。	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/T28181-2022）、《安全防范高清视频监控系统技术要求》（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/T28181-2022）。	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。			
	围墙、防护栅栏隔离区域。			
二、装卸区域	全景视频监控，能清晰记录装卸过	同上。	同上。	同上。

	程，抓拍驾驶员和运输车辆车牌号码等信息。																																																																	
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。																																																														
<p>3) 危废库设置合理性分析</p> <p>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。</p> <p style="text-align: center;">表 4-18 建设项目危险废物贮存场所(设施)基本情况表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>贮存场所(设施)名称</th> <th>危险废物名称</th> <th>危险废物类别</th> <th>危险废物代码</th> <th>位置</th> <th>占地面积</th> <th>贮存方式</th> <th>贮存能力</th> <th>贮存周期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="8">1</td> <td rowspan="8">危废库</td> <td>废钝化液</td> <td>HW17</td> <td>336-064-17</td> <td rowspan="8">5#厂房西北角较</td> <td rowspan="8">20.0 m²</td> <td>密封桶装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>废切削液</td> <td>HW09</td> <td>900-006-09</td> <td>密封桶装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>废切削液桶</td> <td>HW08</td> <td>900-249-08</td> <td>密封袋装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>废超滤膜</td> <td>HW49</td> <td>900-041-49</td> <td>密封袋装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>漆渣及其沾染物</td> <td>HW49</td> <td>900-041-49</td> <td>密封袋装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>废活性炭</td> <td>HW49</td> <td>900-039-49</td> <td>密封袋装</td> <td>10.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>喷淋废液</td> <td>HW49</td> <td>900-041-49</td> <td>密封桶装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> <tr> <td>危化品包装桶</td> <td>HW49</td> <td>900-041-49</td> <td>密封散装</td> <td>1.0</td> <td>90d</td> </tr> </tbody> </table> <p>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。</p> <p>危废暂存周期不超过 90 天，满足国家与地方相关管理要求。</p> <p>项目危废库设置在厂区北部，方便运输车辆进出。</p> <p>4) 危险废物运输污染防治措施分析</p> <p>①危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件；</p> <p>②承载危险废物的车辆须有明显的标志或适当的危险符号，以引起注意；</p> <p>③载有危险废物的车辆在公路上行驶时，须持有运输许可证，其上应注明废物来源、性质和运往地点。</p> <p>④组织危险废物的运输单位，在事先需做出周密的运输计划和行驶路线，其中</p>					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	废钝化液	HW17	336-064-17	5#厂房西北角较	20.0 m ²	密封桶装	1.0	90d	废切削液	HW09	900-006-09	密封桶装	1.0	90d	废切削液桶	HW08	900-249-08	密封袋装	1.0	90d	废超滤膜	HW49	900-041-49	密封袋装	1.0	90d	漆渣及其沾染物	HW49	900-041-49	密封袋装	1.0	90d	废活性炭	HW49	900-039-49	密封袋装	10.0	90d	喷淋废液	HW49	900-041-49	密封桶装	1.0	90d	危化品包装桶	HW49	900-041-49	密封散装	1.0	90d
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	废钝化液	HW17	336-064-17	5#厂房西北角较	20.0 m ²	密封桶装	1.0	90d																																																									
		废切削液	HW09	900-006-09			密封桶装	1.0	90d																																																									
		废切削液桶	HW08	900-249-08			密封袋装	1.0	90d																																																									
		废超滤膜	HW49	900-041-49			密封袋装	1.0	90d																																																									
		漆渣及其沾染物	HW49	900-041-49			密封袋装	1.0	90d																																																									
		废活性炭	HW49	900-039-49			密封袋装	10.0	90d																																																									
		喷淋废液	HW49	900-041-49			密封桶装	1.0	90d																																																									
		危化品包装桶	HW49	900-041-49			密封散装	1.0	90d																																																									

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_α 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、石油类等。

(2) 防治措施

项目厂区划分为重点防渗区、一般防渗区，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 4-19 厂区污染区划分及防渗等级一览表

分区	厂内分区	防渗等级
重点防渗区	危废库、事故池、隔油池、化粪池、涂装原料库、涂装车间	等效粘土防渗层 Mb 粘土防渗层，渗透系数 $K \leq 10^{-10} \text{cm/s}$
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 $K \leq 10^{-9} \text{cm/s}$

表 4-20 厂区采取的防渗处理措施一览表

序号	场所	防渗处理措施
----	----	--------

1	危废库、涂装原料库	2mm厚高密度聚乙烯防渗。
2	事故池、隔油池、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。

(3) 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”。项目使用的天然气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 4-21 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	天然气	0.0036*	管道	天然气管道
2	钝化液	1.0	密封桶装	涂装原料库
3	切削液	1.0	密封桶装	
4	阴极电泳漆	1.0	密封桶装	
5	水性漆	1.0	密封桶装	
6	淬火液	1.0	密封桶装	
7	危险废物	5.93	密封袋/桶装	危废库

注：项目天然气由园区管网供应，不在场内储存。考虑场内管道及锅炉内少量天然气，最大按5立方米计。

(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 4-22 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)	危险物质 Q 值
----	----	----	-------------	---------	----------

1	天然气	气	0.0036	50.0	0.000072
2	钝化液	液	1.0	50.0	0.02
3	切削液	液	1.0	2500.0	0.0004
4	阴极电泳漆	液	1.0	50.0	0.02
5	水性漆	液	1.0	50.0	0.02
6	淬火液	液	1.0	50.0	0.02
7	危险废物	固/液	5.93	50.0	0.1186
项目 Q 值Σ					0.199072
<p>项目 $Q < 1$，风险潜势为 I，环境风险评价简单分析即可。</p> <p>(4) 影响途径</p> <p>①天然气、涂料等均为可燃物，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（用沙袋封堵在厂区）可能污染地表水环境。</p> <p>②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。</p> <p>(5) 环境风险防范措施</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>⑧建立事故废水三级风险防控体系，车间及厂区雨、污管网设置阀门，发生火灾等事故时，关闭阀门确保事故废水不外排，将事故废水排入事故池内，待事故结束后委托有资质单位合理处置事故废水。做到事故废水有效收集和妥善处理，可确保事故废水进入外环境。</p>					

根据《化工建设项目环境保护设计规范》（GB50483-2009）和《事故状态下水体污染的预防和控制技术要求》（Q/SY1190-2009）中的相关规定，事故储存设施总有效容积：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$$

式中： $(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$ 是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 $V_1 + V_2 - V_3$ ，取其中最大值。

V_1 —收集系统范围内发生事故的物料量。本项目液体物料最大存储量约 3.5m^3 ，故 $V_1 = 3.5\text{m}^3$ ；

V_2 ：发生事故时的消防水量， m^3 ；

$$V_2 = \sum Q_{\text{消}} \times t_{\text{消}}$$

根据要求，丁类厂房消火栓消防用水量不低于 15L/s ，消防用水时间 1h 计算，项目消防用水量为 54m^3 。由于项目的厂房室内布设有干粉灭火器和二氧化碳灭火器，当干粉灭火器、二氧化碳灭火器以及消火栓同时开启灭火时，根据《建筑设计防火规范（GB50016-2006）》中的有关规定，消火栓消防用水量可减少 50% ，因此上述设备同时开启时消火栓用水量为 27m^3 ，消防尾水产生系数取 80% ，故项目消防尾水量为 $27 \times 80\% = 21.6\text{m}^3$ 。

V_3 ：事故时可以传输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ；项目液体物料泄漏时可存储于空桶内， $V_3 = 3.5\text{m}^3$ 。

V_4 ：发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；本项目无生产废水，故 $V_4 = 0\text{m}^3$ 。

V_5 ：发生事故时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 ；发生事故时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 ；参照盐城市2013年8月1日起开始实施的新修订的暴雨强度公式：

$$i = 16.2936 (1 + 0.9891 \lg P) / (t + 14.5565)^{0.7563}$$

i ——降雨强度（ mm/min ）；

t ——降雨历时（ min ），取 20min ；

P ——重现期（ a ），取 $1a$ ；

经计算，暴雨强度=186.35L/(s·ha)。

雨水设计流量：

$$Q=ψqF$$

式中：

Q——雨水设计流量，单位为(L/s)；

ψ——设计径流系数，混凝土路面取0.9；

F——设计汇水面积(公顷)，本项目汇水面积约1.5公顷。

计算可得， $V_5=302\text{m}^3$ 。

因此， $V_{总}=(3.5+21.6-3.5)+0+302=323.6\text{m}^3$ 。

项目拟建设一座350m³的事故池，可满足项目需求。发生事故时，关闭雨、污管网总阀门，将事故废水排入事故池内暂存，待事故结束后委托有资质单位合理处置事故废水。

⑨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。

(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。

(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治措施后，能够尽量降低发生环境风险事件的概率。

表 4-23 建设项目环境风险简单分析表

建设项目名称	江苏奥晨机械有限公司年产5万套铸件、泵阀、汽车零部件项目
--------	------------------------------

建设地点	江苏省盐城市滨海县东坎镇东坎产业园兴盛路1号			
地理坐标	经度	119度53分21.295秒	纬度	34度1分46.950秒
主要危险物质及分布	天然气管道：天然气； 危化品库：钝化液、切削液、阴极电泳漆、水性漆、淬火液； 危废库：废活性炭等危险废物。			
环境影响途径及危害后果	①天然气、涂料等均为可燃物，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（用沙袋封堵在厂区）可能污染地表水环境。 ②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。			
风险防范措施要求	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建立事故废水三级风险防控体系，车间及厂区雨、污管网设置阀门，发生火灾等事故时，关闭阀门确保事故废水不外排，将事故废水排入事故池内，待事故结束后委托有资质单位合理处置事故废水 ⑨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。。			

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	NMHC	集气罩+二级活性炭吸附+20m高排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	
	DA002	颗粒物	布袋除尘(TA002、TA003、)	20m高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表1、《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表1
		二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度			
		甲醛、酚类、NMHC	喷淋+二级活性炭吸附(TA003)		
	DA003	颗粒物、NMHC、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	过滤棉+布袋除尘+喷淋+二级活性炭吸附(TA005)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB 32/3728-2020)表1	
	DA004	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	低氮燃烧器	《锅炉大气污染物排放标准》(DB32/4385-2022)表1	
	焊接	颗粒物	移动式烟尘净化器(TA004)	《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)表1	
	厂区内	颗粒物 NMHC	(1)物料储存:砂等粉状物料袋装,并储存于封闭的原料库;废钢等块状散装物料储存于料库。	《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、甲醛、酚类 NMHC、二氧化硫、氮氧化物	(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)铸造:金属液预处理工序配备除尘设施;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;振壳、抛丸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;铸件浇铸和冷却工序在密闭车间内进行并配备废气处理设施;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器。 (4)厂房设置:项目生产车间、原料库封闭性较好,门窗处于	《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		

			常闭状态，车间无可见烟粉尘外逸。5#厂房配套抑尘水喷淋系统，进一步降低无组织粉尘排放量。 (5) 厂区布置：厂区设置围墙2.5m高，增强厂区乡土绿化，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。	
地表水环境	DW001	COD _{Cr} 、氨氮、TP、TN、SS、动植物油	隔油池（平流式三级）、化粪池（地下、三格式，10.0m ³ ）	滨海县宸北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	<p>项目固废库 40.0m²、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。</p> <p>危废库 20.0m²，暂存危险废物，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。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	<p>危废库、涂装原料库：采用 2mm 厚高密度聚乙烯防渗；</p> <p>涂装车间、事故池、隔油池、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；</p> <p>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；</p>			
环境风险防范措施	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>③监控方面：厂区设置摄像头监控。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、</p>			

	<p>废气处理设备进行检修，确保设备的正常运行。</p> <p>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。</p> <p>⑧建立事故废水三级风险防控体系，车间及厂区雨、污管网设置阀门，发生火灾等事故时，关闭阀门确保事故废水不外排，将事故废水排入事故池内，待事故结束后委托有资质单位合理处置事故废水</p> <p>⑨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。</p>
其他环境管理制度	<p>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，防止环境风险事件的发生。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

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	0.6239	—	0.6239	0.6239
无组织			0	0	0	0.9891	—	0.9891	0.9891	
非甲烷 总烃		有组织	0	0	0	0.1897	—	0.1897	0.1897	
		无组织	0	0	0	0.1997	—	0.1997	0.1997	
甲醛		有组织	0	0	0	0.054	—	0.054	0.054	
		无组织	0	0	0	0.06	—	0.06	0.06	
酚类		有组织	0	0	0	0.0108	—	0.0108	0.0108	
		无组织	0	0	0	0.012	—	0.012	0.012	
二氧化 硫		有组织	0	0	0	0.039	—	0.039	0.039	
		无组织	0	0	0	0.001	—	0.001	0.001	
氮氧化 物		有组织	0	0	0	0.1463	—	0.1463	0.1463	
		无组织	0	0	0	0.0009	—	0.0009	0.0009	
废水		废水量		0	0	0	1728.0	—	1728.0	1728.0
		COD _{Cr}		0	0	0	0.3985	—	0.3985	0.3985
	NH ₃ -N		0	0	0	0.0505	—	0.0505	0.0505	
	TN		0	0	0	0.0695	—	0.0695	0.0695	
	TP		0	0	0	0.0063	—	0.0063	0.0063	
	SS		0	0	0	0.2976	—	0.2976	0.2976	
	动植物油		0	0	0	0.0122	—	0.0122	0.0122	
生活垃圾	办公垃圾		0	0	0	12.0	—	12.0	12.0	

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
	厨余垃圾	0	0	0	12.0	—	12.0	12.0
	废油脂	0	0	0	0.18	—	0.18	0.18
一般 固体 废物	炉渣	0	0	0	25.0	—	25.0	25.0
	废砂	0	0	0	399.643	—	399.643	399.643
	除尘灰	0	0	0	69.04	—	69.04	69.04
	废包装	0	0	0	2.0	—	2.0	2.0
	废离子交换树脂	0	0	0	0.05	—	0.05	0.05
	废布袋	0	0	0	0.2	—	0.2	0.2
	废炉体、浇铸盆 等废器具	0	0	0	5.0	—	5.0	5.0
	废金属材料	0	0	0	320.0	—	320.0	320.0
危险 废物	废钝化液	0	0	0	2.0	—	2.0	2.0
	废切削液	0	0	0	4.0	—	4.0	4.0
	废切削液桶	0	0	0	0.225	—	0.225	0.225
	废超滤膜	0	0	0	0.2	—	0.2	0.2
	漆渣及其污染物	0	0	0	0.65	—	0.65	0.65
	废活性炭	0	0	0	14.1836	—	14.1836	14.1836
	喷淋废液	0	0	0	2.0	—	2.0	2.0
	危化品包装桶	0	0	0	1.0	—	1.0	1.0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。