

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 高性能锻件生产线（50MN）产能扩建项目
建设单位（盖章）： 芜湖万联新能源汽车零部件有限公司
编制日期： 2021 年 5 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.....	6
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	39
四、主要环境影响和保护措施.....	45
五、环境保护措施监督检查清单.....	64
六、结论.....	66
附表.....	67

附件：

附件 1 环评委托书

附件 2 立项文件

附件 3 原有项目环评及验收批复

附件 4 环境现状监测报告

附件 5 排污许可登记回执

附件 6 公示

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目平面布置图

附图 3 项目周边环境概况及环境保护目标分布图

附图 4 芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划图

一、建设项目基本情况

建设项目名称	高性能锻件生产线（50MN）产能扩建项目		
项目代码	2103-340203-04-01-236398		
建设单位联系人	倪东方	联系方式	18655321272
建设地点	安徽 省（自治区） 芜湖 市 弋江区 县（区） 乡（街道） 芜湖高新技术产业开发区南区新阳路2号		
地理坐标	（ 118 度 22 分 25.68 秒， 31 度 12 分 3.14 秒）		
国民经济行业类别	[C3670]汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十一、汽车制造业 36-85 汽车零部件及配件制造 367—其他
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	芜湖市弋江区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	6091.95	环保投资（万元）	30
环保投资占比（%）	0.49	施工工期	12 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	6266.85
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划（2014-2030）》 审批机关：芜湖高新技术产业开发区管委会 审批文件名称：/ 审批文件文号：/		
规划环境影响评价情况	规划环评文件名称：《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划环境影响报告书》 召集审查机关：芜湖市环境保护局 审查文件名称及文号：《关于芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划环境		

	影响报告书的审查意见》，芜行审[2014]368号
规划及规划环境影响评价符合性分析	根据《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划（2014-2030）》、《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划环境影响报告书》及其审查意见，芜湖高新技术产业开发区创新区产业定位为：环保产业、汽车零部件（新能源汽车）产业、电子信息产业和服务外包产业。本项目产品为汽车零部件产业，符合园区产业定位要求。 企业积极实施清洁生产和循环经济，采用国内先进水平的生产工艺、生产设备及污染防治技术。企业的资源利用率等均可达到国内先进水平。 企业为轻污染产业，项目科技含量较高、经济效益好，环境代价低，清洁生产水平达到国内先进水平。项目与国家及地方产业政策相符；项目严格按照法律法规要求履行环境影响评价制度、严格执行环保“三同时”制度。 本项目使用电等清洁能源，项目生产过程产生的有组织废气经处理达标后排放，项目污染物排放实行总量控制。企业厂区实行“雨污分流、清污分流”的排水系统，项目生活污水处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准后接管芜湖市城南污水处理厂。项目加强各类固废的收集和处理，企业建有一般固废暂存场所、危险废物暂存场所，产生的固废均得到合理有效的处理处置，不会产生二次污染。 企业加强环境安全管理工作，制定了突发环境事件应急预案，建立了环境风险防范、预警和应急体系，防止污染事故发生。 企业执行自行检测制度，并委托第三方检测机构定期进行污染源监测，确保各类污染物达标排放并满足环境管理的要求。 本项目严格实行“总量控制”要求，各类新增污染物排放总量向环保主管部门申请后实施。 综上所述，本项目符合《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划（2014-2030）》、《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划环境影响报告书》及其审查意见的要求。

其他符合性分析	1、产业政策相符性分析 经查询《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，本项目不属于其中鼓励类、限制类、淘汰类，属于允许类项目。经查询《安徽省工业产业结构调整目录》（2007 年本），本项目不属于其中鼓励类、淘汰类，属于允许类项目。经查询《芜湖市产业投资和布局导向》，本项目不属于其中鼓励类、限制类、禁止类，可视为允许类项目。 综上所述，本项目符合国家和地方产业政策要求。 2、选址合理性分析 项目选址位于芜湖高新技术产业开发区南区新阳路 2 号，根据《芜湖高新技术产业开发区创新区总体规划（2014-2030）》，项目用地为工业用地，厂址周围 500m 范围内无文物保护、饮用水源地等敏感环境保护目标，项目选址合理。 3、“三线一单”相符性分析 “三线一单”是以改善环境质量为核心，将生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线落实到不同的环境管控单元，并建立环境准入负面清单的环境分区管控体系。“三线一单”是推动生态环境保护管理系统化、科学化、法治化、精细化、信息化的重要抓手，是推进战略和规划环评落地、环境保护参与空间规划和优化国土空间格局的基础支撑，是实施环境空间管控、强化源头预防和过程监管的重要手段。判定本项目与“三线一单”相符性如下表。			
	表1-1 本项目与“三线一单”相符性			
	序号	内容	要求	本项目情况
	1	生态保护红线	生态保护红线是生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件	本项目位于芜湖高新技术产业开发区南区新阳路2号，项目用地性质属于工业用地，根据安徽省生态保护红线、芜湖市生态保护红线，项目不在生态红线范围内
	2	环境质量底线	环境质量现状超标地区以及未达到环境质量目标考核要求的地区上新项目将受到限制；对环境质量现状超标的地区，项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目	芜湖市环境空气为不达标区；根据工程分析及污染防治分析项目所采取污染防治措施合理可行，各污染物达标排放，不会造成环境质量超标。

		标管理要求的，依法不予审批其环评文件		
3	资源利用上线	依据有关资源利用上线要求，即各地区能源、水、土地等资源消耗是不得突破的“天花板”	本项目不规划增加其他用地，项目不属于高污染、高能耗高水耗的建设项目，符合资源利用上线的要求	相符
4	环境准入负面清单	环境准入负面清单是基于生态保护红线、环境质量底线和资源利用上线，以清单方式列出的禁止、限制等差别化环境准入条件和要求。要在规划环评清单式管理试点的基础上，从布局选址、资源利用率、资源配置方式等方面入手，制定环境准入负面清单，充分发挥负面清单对产业发展和项目准入的指导和约束作用	本项目属于[C3670]汽车零部件及配件制造，符合园区产业定位；项目不在芜湖市企业投资项目负面清单（2014年本）内；本项目属于《产业结构调整指导目录(2019年本)》、《安徽省工业产业结构调整目录（2007年本）》中允许类，项目符合国家和地方产业政策	相符

综上所述，本项目建设满足生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，且不在环境准入负面清单中，符合“三线一单”环保要求。

4、与《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（皖发[2018]21 号）、《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（芜湖）经济带的实施意见》（芜市发[2018]18 号）相符性

表 1-2 项目与“皖发[2018]21 号”及“芜市发[2018]18 号”文件相符性

序号	内容	要求	项目情况	相符性
1	严禁 1 公里范围内新建项目	2018 年 7 月起，长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内，除必须实施的防洪护岸、河道治理、供水、航道整治、港口码头及疏运通道、道路及跨江桥隧、公共管理、国家重要基础设施等事关公共安全和公众利益建设项目，以及长江岸线规划确定的城市建设区非工业项目外，不得新批建设项目，不得布局新的工业园区。已批未开工的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的，全部依法依规停建搬迁	本项目距离长江干流约 10.7km，距离长江支流漳河 1580m，项目选址不在长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内	相符
2	严控 5 公里范围内新建项目	长江干流岸线 5 公里范围内，全面落实长江岸线功能定位要求，实施严格的化工项目市场准入制度，除提升安全、环保、节能水平，以及质量升级、结构调整的技改改项目外，严格控制新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内，严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和技改化工项目	项目不在长江干流岸线 5 公里范围内	相符
3	严管 15	长江干流岸线 15 公里范围内，严把各类项目准	项目严格执行	相符

	公里范围内新建项目	入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新（改、扩）建项目环评审批的前置条件，禁止建设没有环境容量和减排总量项目。在岸线开发、河段利用、区域活动和产业发展等方面，全面执行国家长江经济带市场准入禁止限制目录。实施备案、环评、安评、能评等关联审批，为落实生态环保、安全生产、能源节约要求的，一律不得开工建设	环境保护标准，主要污染物实行总量控制	
因此，本项目的建设符合《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（皖发[2018]21 号）、《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（芜湖）经济带的实施意见》（芜市发[2018]18 号）的要求，项目选址合理。				

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

芜湖万联新能源汽车零部件有限公司位于芜湖高新技术产业开发区南区新阳路2号。企业于2018年3月委托编制了《芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表》，于2018年3月23日取得芜湖市环境保护局批复（芜环评审[2018]62号），项目于2018年4月开工建设，目前厂房建设完成，并于2020年1月完成了厂房验收；企业于2020年5月委托编制了《芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表（重新报批）》，于2020年6月1日取得了芜湖市生态环境局批复（芜环评审[2020]132号），该项目目前正在建设中，未验收。

根据企业发展规划，拟投资6091.95万元建设“高性能锻件生产线（50MN）产能扩建项目”（以下称为“本项目”），项目建成后将形成年产曲轴45万件、齿轮45万件、转向节90万件的生产规模。本项目已取得芜湖市弋江区发展和改革委员会下发的项目备案表（项目代码：2103-340203-04-01-236398）。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定，本项目需编制环境影响评价文件。经查询《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》，本项目属于其中“三十三、汽车制造业36；71.汽车零部件及配件制造367”中的“其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）”，应编制环境影响报告表。

表 2-1 项目环境影响评价文件类别判定

环评类别 项目类别		报告书	报告表	登记表
三十三、汽车制造业36				
71	汽车零部件及配件制造367	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；	其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除	/

		年用溶剂型涂料（含稀释剂） 10 吨及以上的	外	
企业主行业为[C3670]汽车零部件及配件制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），属于《名录》第三十一项“汽车制造业 36”中第 85 号---汽车零部件及配件制造 367。企业未被纳入重点排污单位名录，且没有溶剂型涂料或者胶黏剂使用，属于排污许可中“登记管理”，企业已于 2020 年 10 月 21 日进行了排污许可登记。本项目属于[C3670]汽车零部件及配件制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于《名录》第三十一项“汽车制造业 36”中第 85 号---汽车零部件及配件制造 367。企业未被纳入重点排污单位名录，且没有溶剂型涂料或者胶黏剂使用，属于排污许可中“登记管理”，承诺投产前完成排污许可信息登记变更。				
表 2-2 项目排污许可申请类别判定				
序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十一、汽车制造业 36				
85	汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶黏剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车零部件及配件制造 367	其他
为此，芜湖万联新能源汽车零部件有限公司委托我公司承担本项目环境影响报告表的编制工作。我单位接受委托后，在查阅相关资料和现场勘查的基础上编制了本环境影响报告表。				
2、建设内容				
本项目主要建设内容由主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程和环保工程等组成，项目主要建设内容见表 2-1。				
表 2-1 建设项目组成及公辅工程情况一览表				
类别	工程名称	工程内容	备注	
主体工程	1#厂房	主要布置热处理生产线、抛丸机	厂房依托原有，设备新增	
	2#厂房	预留用地	不变	
	3#厂房	新增 2 条模锻生产线	厂房依托原有，设备新增	
辅助工程	综合楼	5F，面积 5288.44m ²	依托原有	
	食堂	3F，面积 3742.17m ²	依托原有	
	配电房	1F，面积 552.08m ²	依托原有	
公用工	供水系统	配套生活、消防给水管网，用水量 2766m ³ /a	用水量增加 2766m ³ /a	

	程	供电系统	由市政供电管网供给，用电量 50 万 kWh/a	用电量增加 50 万 kWh/a	
		供气系统	由市政天然气气网供给，天然气用量 3 万 m³/a	天然气用量增加 3 万 m³/a	
		排水系统	接管芜湖市城南污水厂，废水排放量 2192.4m³/a	废水排放量增加 2192.4m³/a	
	储运工程	仓库	原料仓：位于 3#厂房	依托原有	
			成品仓：位于 1#厂房	依托原有	
			油库：位于 1#厂房	依托原有	
		厂外运输	原辅材料由供货单位提供车辆运至厂区	依托原有	
			产品委托社会运输力量承担或用户自行提取	依托原有	
		厂内运输	叉车、拖车及人力推车	依托原有	
	环保工程	废水治理	生产废水：厂区污水处理站，混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化法，处理能力 50m³/d	依托原有	
			生活污水：隔油池、化粪池	依托原有	
		废气治理	天然气燃烧废气、模锻粉尘：集气罩+滤筒除尘+15mDA001 排气筒	新增	
			抛丸粉尘：水幕除尘器+布袋除尘器+15mDA002 排气筒	新增	
			热处理废气：油雾净化器+15mDA003 排气筒	新增	
			食堂油烟：油烟净化器+15mDA004 排气筒	依托原有	
		固废处理	一般固废暂存场所	依托原有	
			危险固废暂存场所	依托原有	
			生活垃圾垃圾桶、垃圾暂存处	依托原有	
		噪声处理	选用低噪声设备、采取隔声、减振等措施	新增	
		地下水、土壤防护	分区防渗：油料库、危废暂存间、污水处理站、污水输送管道、隔油池、化粪池等为重点防渗；车间及仓库区域为一般防渗；其他区域为简单防渗区	依托原有	
3、产品方案					
本项目产品方案见表 2-2。					
表 2-2 项目产品方案					
产品名称		设计能力		年运行时数	
		扩建前	本项目		扩建后
不锈钢汽油机高压共轨		300 万套/a	0		7200h
可变气门凸轮轴		150 万套/a	0		
三代轮毂		300 万件/a	0		

	转向节	500 万件/a	90 万件/a	590 万件/a	
	铝制锻件	200 万件/a	0	200 万件/a	
	变速箱轴与齿轮	100 万件/a	45 万件/a	145 万件/a	
	曲轴	0	45 万件/a	45 万件/a	

4、原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料及能源消耗详见表 2-3。

表 2-3 项目主要原辅材料及能源消耗

类别	名称	用量	主要成分	所用工序	备注
原辅材料	非调质钢或调质钢	5700t/a	钢材	/	外购
	抛丸砂	17t/a	磨料	抛丸	外购
	磁粉	0.06t/a	表面活性剂	磁粉探伤	外购
	机油	0.4t/a	基础油、润滑脂等	设备维修	外购
	脱模剂	22t/a	水 70~73%、氢氧化钠 3~8%、羧甲基纤维素钠 5~10%、1,2-乙二醇 5~10%、三乙醇胺 1~5%、其他（商业机密） 1~3%	模锻	外购
	淬火油	5t/a	烃类、酯类	热处理	外购
	润滑油	0.2t/a	基础油、润滑脂等	设备维修	外购
	齿轮油	0.1t/a	基础油、润滑脂等	设备维修	外购
	导轨油	0.2t/a	基础油、润滑脂等	设备维修	外购
	空压机油	0.1t/a	基础油、润滑脂等	设备维修	外购
能源消耗	天然气	3 万 m³/a	/	烤模	园区天然气管网
	电	50 万 kWh/a	/	/	园区供电管网
	水	2766	/	/	园区供水管网

5、主要生产设备

本项目主要生产设备详见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产设备一览表

线体	设备名称	生产厂家	型号	单位 (台/套)	数量
1#生产线	高速圆锯机	苏州金凯达	CX120	台	2
	1500KW 中频感应加热炉	顺联	1500KW	套	1
	560 辊锻机	山东宏杰锻压	GD-560	台	1
	5000T 热模锻压力机	顺联	5000T	台	1
	去氧化皮机	南京力泰	∅ 120	台	1

		机械手	库卡	100KG	台	1
		400T 闭式压力机	沃德精机	400T	台	1
		模架	自制		套	2
		调质炉	苏州久禾	1.5T	套	1
		金属网带抛丸机	大丰腾飞	TFW1300-8	套	1
		磁粉探伤清洗检测线	江苏伟力	MTW-6H 型	套	1
	2#生产线	高速圆锯机	苏州金凯达	CX120	台	2
		1500KW 中频感应加热炉	顺联	1500KW	套	1
		560 辊锻机	山东宏杰锻压	GD-560	台	1
		5000T 热模锻压力机	顺联	5000T	台	1
		去氧化皮机	南京力泰	∅ 120	台	1
		机械手	库卡	100KG	台	1
		400T 闭式压力机	沃德精机	400T	台	1
		模架	自制		套	2
		调质炉	苏州久禾	1.5T	套	1
		金属网带抛丸机	大丰腾飞	TFW1300-8	套	1
		磁粉探伤清洗检测线	江苏伟力	MTW-6H 型	套	1
	生产辅助设备	电动叉车	杭叉	5T	台	4
	公用设备	空压机	/	DS-132KW	台	4
		冷干机	/	FLD-50G	台	4
		冷却塔	/	FGBLJ	台	3

6、公用工程

(1) 给排水

本项目年用水量 2766m³/a，由园区供水管网供给。

厂区采用雨污分流排水体制。废水主要为生产废水和生活污水，废水经预处理达接管要求后，由园区污水管网接入芜湖市城南污水处理厂，尾水处理达标后最终排入长江。废水年排放量为 2192.4m³/a。

(2) 供电

项目年用电量为 50kWh，由园区电管网提供。

(3) 供气

项目烤模工段使用天然气燃烧加热，年用钢天然气量为 3 万 m³/a，由天然气管道供给。

7、厂区平面布置

本项目占地面积 6266.85m²，主要建设两条热锻生产线。

厂区主出入口位于南侧，连通新阳路，厂区自东向西依次为研发楼、食堂、1#生产厂房、2#生产厂房预留用地、3#生产厂房、污水处理站。项目厂区平面布置图见附图 2。

8、周边环境概况

本项目位于芜湖高新技术产业开发区南区，厂区周边情况为：项目东侧为安徽威奇电工材料有限公司；南侧为新阳路，新阳路以南为空地；西侧为规划新发路，路以西为无名水塘；北侧为杨河路，路以北为安徽海米新材料有限公司用地。项目周边环境概况及环境保护目标见附图 3。

9、职工人数及工作制度

职工人数：原有项目劳动定员 400 人，本项目新增 60 人，企业总员工 460 人。

工作制度：年工作 300 天，实行两班制，每班 12h，年工作时间 7200h。

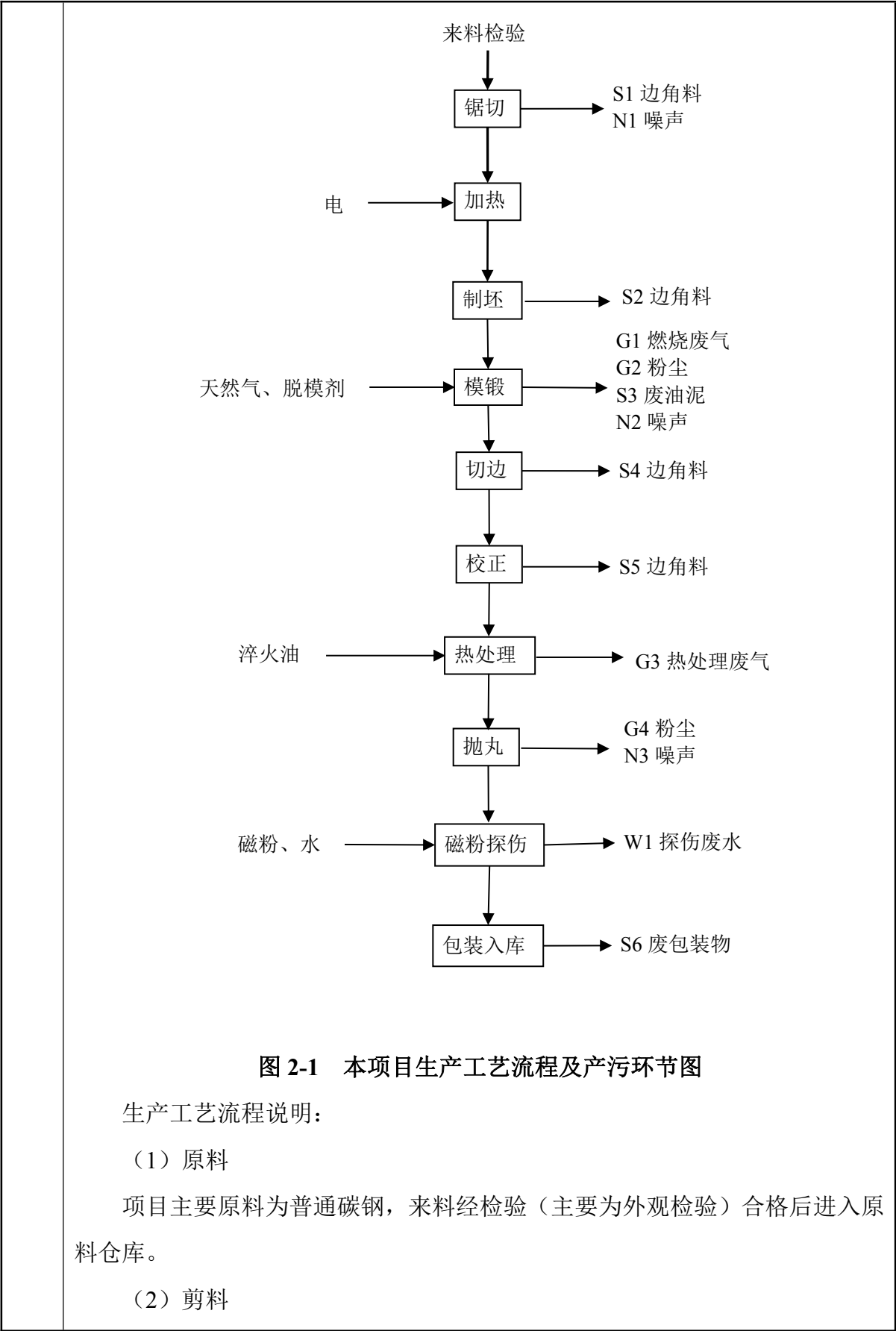
10、环保投资

本项目总投资 6091.95 万元，其中环保投资为 40 万元，占总投资的 0.66%，环保投资主要用于废水、固废、噪声治理等，详见表 2-5。

表 2-5 项目环保设施投资一览表

名称	环保设施名称	环保投资（万元）	效果
废气	天然气燃烧废气、模锻粉尘：集气罩+滤筒除尘器+15m 排气筒（DA001）	10	达标排放
	抛丸粉尘：水幕+布袋除尘+15m 排气筒（DA002）	15	
	淬火油雾：油雾净化器+15mDA003	10	
	食堂油烟：油烟净化器+15m 排气筒（DA003）	依托原有	
废水	生产废水：厂区污水处理站	依托原有	达标排放
	生活污水：隔油池化粪池	依托原有	
固废	一般固废暂存场所，占地面积 500m ²	依托原有	暂存固废
	危废暂存场所，占地面积 200m ²	依托原有	
	垃圾桶	依托原有	
噪声	隔声、减振设施	5	达标排放
地下水	分区防渗措施	依托原有	/

	<table><tr><td>合计</td><td>40</td><td>/</td></tr></table>	合计	40	/
合计	40	/		
工艺流程和产排污环节	1、生产工艺流程 项目运营期主要产品为曲轴、齿轮和转向节，各产品的生产工艺基本相同，包括锻造、热处理、抛丸、磁粉探伤等工段。运营期生产工艺流程见下图 2-1：			



碳钢原料使用圆锯机剪切成所需的规格尺寸，该过程有边角料和噪声产生。

(3) 加热、制坯

由于钢材强度较大且塑性较低，需进行加热软化后才能进行制坯，加热采用电加热，加热温度约 1100℃，该过程有边角料产生。

(4) 模锻

将模具放入加热炉中进行烘烤，烘烤过程采用天然气作为燃烧原料，烘烤温度约 200℃，加热时间约 30min，然后将工件置于模具内进行模锻成型，该过程有燃烧废气、粉尘、废油泥和噪声产生。

(5) 切边、校正

对脱模后的工件进行切边、校正，该过程有边角料产生。

(6) 热处理

将工件放入调质炉中进行热处理，热处理过程加入淬火油，该过程有热处理废气产生。

(7) 抛丸

工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。

(8) 磁粉探伤检查

工件抛丸后需进行进行磁粉探伤检查，该过程有探伤废水和噪声产生。

(9) 包装入库

产品经检查合格后包装入库，该过程有废包装物产生。

2、产排污环节

根据工程分析，本项目主要产排污环节见下表：

污染源		产排污环节	主要污染物
废气	G1	燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
	G2	模锻粉尘	颗粒物
	G3	热处理废气	非甲烷总烃
	G4	抛丸粉尘	颗粒物
	G5	食堂油烟	油烟

	废水	W1	探伤废水	COD、SS、LAS
		W2	水幕除尘废水	COD、SS
		W3	职工办公生活	生活污水
	固废	S1	锯切	边角料
		S2	制坯	边角料
		S3	模锻	废油泥
		S4	切边	边角料
		S5	校正	边角料
		S6	包装入库	废包装物
		S7	油类储存	废油桶
		S8	职工办公生活	生活垃圾
噪声	N	拆解设备、生产设备等	噪声	

与项目有关的原有环境污染问题	1、原有项目概况						
	企业于 2018 年 3 月委托编制了《芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表》，于 2018 年 3 月 23 日取得芜湖市环境保护局批复（芜环评审[2018]62 号），项目于 2018 年 4 月开工建设，目前厂房建设完成，并于 2020 年 1 月完成了厂房验收；企业于 2020 年 5 月委托编制了《芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表（重新报批）》，于 2020 年 6 月 1 日取得了芜湖市生态环境局批复（芜环评审[2020]132 号），该项目目前正在建设中，未验收。企业已于 2020 年 10 月 21 日进行了排污许可登记（91340200MA2NTA5F1B002Y）。						
	现有项目环保审批情况见表 2-2。						
	表 2-2 现有项目环保审批情况						
	报告名称	批复部门	批复时间	批复文号	建设情况	验收情况	排污许可证编号
	《芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸	芜湖市环境保护局	2018 年 3 月 23 日	芜环评审[2018]62 号	厂房建设完成，项目未建设	已验	/

轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表》						
芜湖万联新能源汽车零部件有限公司不锈钢高压共轨、混动水套、可变气门凸轮轴等低排放发动机锻件锻造及精加工建设项目环境影响评价报告表（重新报批）	芜湖市生态环境局	2020年6月1日	芜环评审[2020]132号	未建设	未验	91340200MA2NTA5F1B002Y

2、原有项目产品方案

原有项目建设方案见表 2-3。

表 2-3 原有项目建设产品方案

产品名称	设计能力	年运行时数
不锈钢汽油机高压共轨	300 万套/a	7200h
可变气门凸轮轴	150 万套/a	
三代轮毂	300 万件/a	
转向节	500 万件/a	
铝制锻件	200 万件/a	
变速箱轴与齿轮	100 万件/a	

3、原有项目生产设备和原辅材料

原有项目生产设备一览表见表 2-4。

表 2-4 原有项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	单位	数量
1#厂房			
1	燃气回火炉	台	1
2	调质炉	台	2
3	等温正火炉	台	2

4	不锈钢固熔炉	台	2
5	磁化荧粉探伤机	台	12
6	防锈线	条	3
7	抛丸机	台	5
8	打磨平台	台	6
9	磷化皂化线	条	1
10	不锈钢清洗线	条	1
11	空压机	台	2
12	冷却塔	台	2
13	电加热淬火炉	台	0
14	电加热回火炉	台	0
15	燃气淬火炉	台	0
16	不锈钢渗透检测线	条	1
3#厂房			
17	热模锻机	台	9
18	剪料机	台	2
19	圆锯机	台	7
20	加热炉	台	9
21	压床	台	15
22	温控线	台	9
23	渗透探伤	台	1
24	铝合金清洗线	条	1
25	固溶/时效热处理炉	台	1
26	抛丸机	台	3
27	打磨平台	台	2
28	空压机	台	2
29	冷却塔	台	2
公用设施			
31	空压机	台	0
32	冷却塔	台	0

原有项目主要原辅材料及能源消耗见表 2-5。

表 2-5 原有项目原辅材料及能源消耗一览表

序号	类别	名称	单位	变更后年用量	储存方式	储存量
1	原辅材料	不锈钢	万 t/a	1	/	0.03
2		碳钢	万 t/a	3	/	0.1
3		铝合金	万 t/a	0.3	/	0.01
4		防锈油	t/a	15	桶装	1
5		淬火油	t/a	25	桶装	2
6		抛丸砂	t/a	120	袋装	10
7		荧光渗透剂	t/a	0.45	袋装	0.45
8		渗透液	t/a	30	桶装	5
9		液压油	t/a	0	/	0
10		柴油	t/a	0	/	0
11		黄油	t/a	0	/	0
12		机油	t/a	3	/	0

13		热锻 润滑剂	t/a	150	桶装	5
14		润滑油	t/a	1.5	桶装	0.5
15		齿轮油	t/a	0.6	桶装	0.2
16		导轨油	t/a	1.5	桶装	0.5
17		空压机油	t/a	0.6	桶装	0.2
18		清洗剂	t/a	1.5	桶装	1
19		磷化液	t/a	8	桶装	4
18		表调剂	t/a	2.5	桶装	1
19		硝酸	t/a	10	桶装	2
20		NaOH	t/a	10	桶装	2
21		液氨	t/a	40	钢瓶	3.2
22	能源消 耗	自来水	m³/a	35187.6	/	/
23		电	万 kWh/a	4000	/	/
24		天然气	万 m³/a	35	/	/

4、原有项目生产工艺及产污环节分析

(1) 工艺流程

①不锈钢汽油机高压共轨

不锈钢汽油机高压共轨生产工艺流程及产污环节见图 2-2。

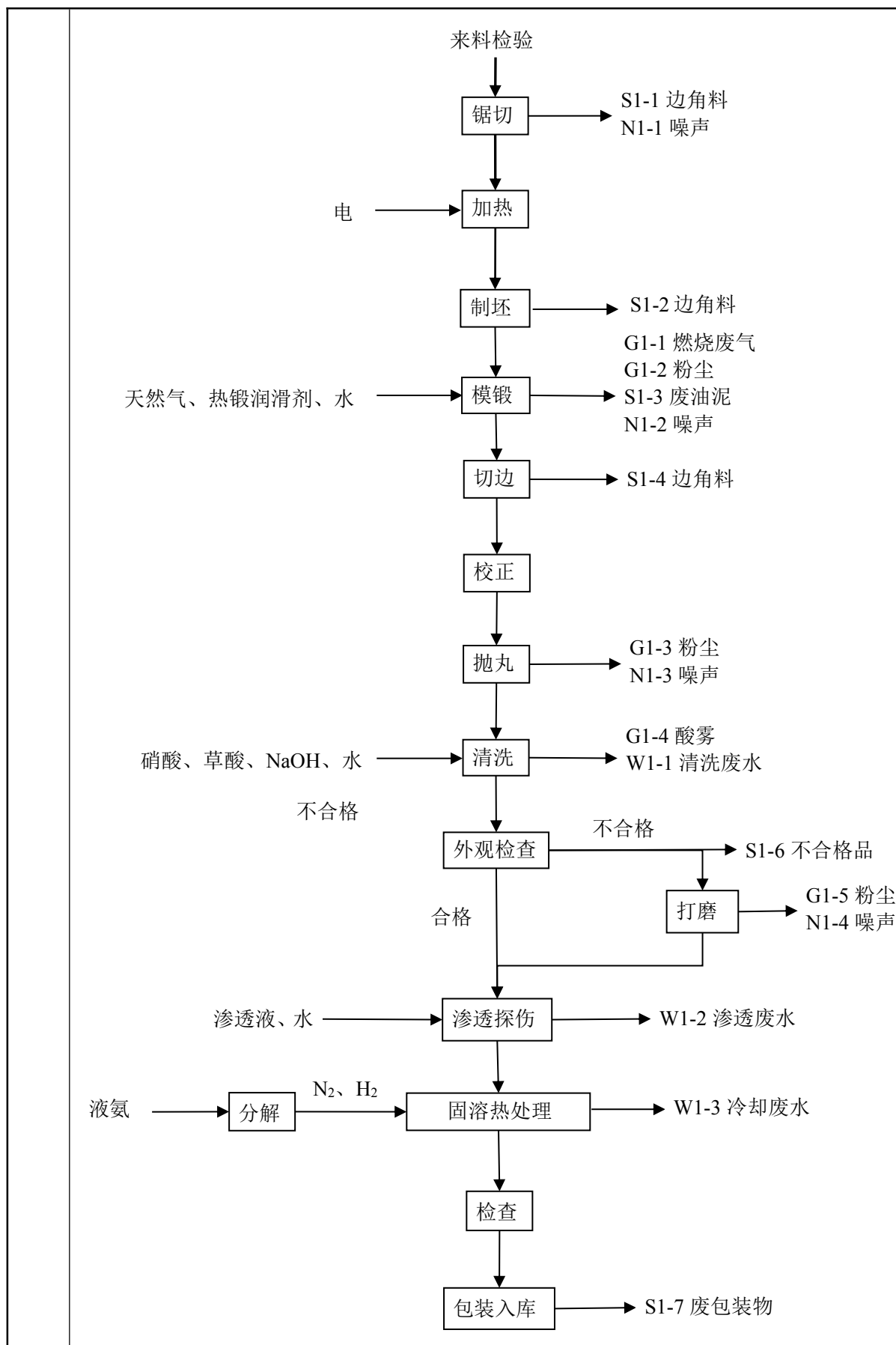


图 2-2 不锈钢汽油机高压共轨生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程说明：

(1) 原料

项目主要原料为不锈钢，来料经检验（主要为外观检验）合格后进入原料仓库。

(2) 剪料

不锈钢原料使用圆锯机剪切成所需的规格尺寸，该过程有边角料和噪声产生。

(3) 加热、制坯

由于不锈钢强度较大且塑性较低，需进行加热软化后才能进行制坯，加热采用电加热，加热温度约 1100℃，该过程有边角料产生。

(4) 模锻

将模具放入加热炉中进行烘烤，烘烤过程采用天然气加热，烘烤温度约 200℃，加热时间约 30min，然后将工件置于模具内进行模锻成型，该过程有燃烧废气、粉尘、废油泥和噪声产生。

(5) 切边、校正

对脱模后的工件进行切边、校正，该过程有边角料产生。

(6) 抛丸

工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。

(7) 清洗

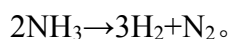
项目设一条不锈钢清洗线，清洗过程中将工件放入 NaOH 溶液，用于去除原材料表面的油污和灰尘，用碱清洗后的工件再放入硝酸溶液进行中和清洗和水洗，该过程有酸雾和清洗废水产生。

(8) 外观检查、打磨、渗透探伤

工件清洗后需进行外观检查，合格工件进行渗透探伤检查，无法修复的工件作为不合格品，可修复的工件经打磨后进行渗透探伤检查，该过程有打磨粉尘、不合格品、渗透废水和噪声产生。

(9) 氨分解、固溶热处理

液氨钢瓶里的液氨经过汇流排进入气化器，气化器内装有电加热元件，电加热元件对气化器内的水加热，一般水温控制在 45-60℃，液氨在气化器内得到温水传过来的热量，汽化成气态氨，一般汽化后的氨压力控制在 0.4-0.5MPa，氨气经减压阀减压后，压力调到 0.05MPa 左右。经过降压后的氨气由耐腐流量计，从流量计流出的氨气在热交换器中进行热量交换，使氨气温度升高，经升温后的氨气进入分解炉进行分解成氮氢混合气。发生分解反应过程如下：



将工件放入加热炉中，通过电加热使工件保持在 800℃ 左右，保温 30min，热处理过程通入氮氢混合气，提高产品质量防止工件氧化。该过程有冷却废水产生。

(10) 检查、包装入库

产品经检查合格后包装入库，该过程有废包装物产生。

②可变气门凸轮轴、三代轮毂、转向节

可变气门凸轮轴、三代轮毂、转向节生产工艺流程及产污环节见图 2-3。

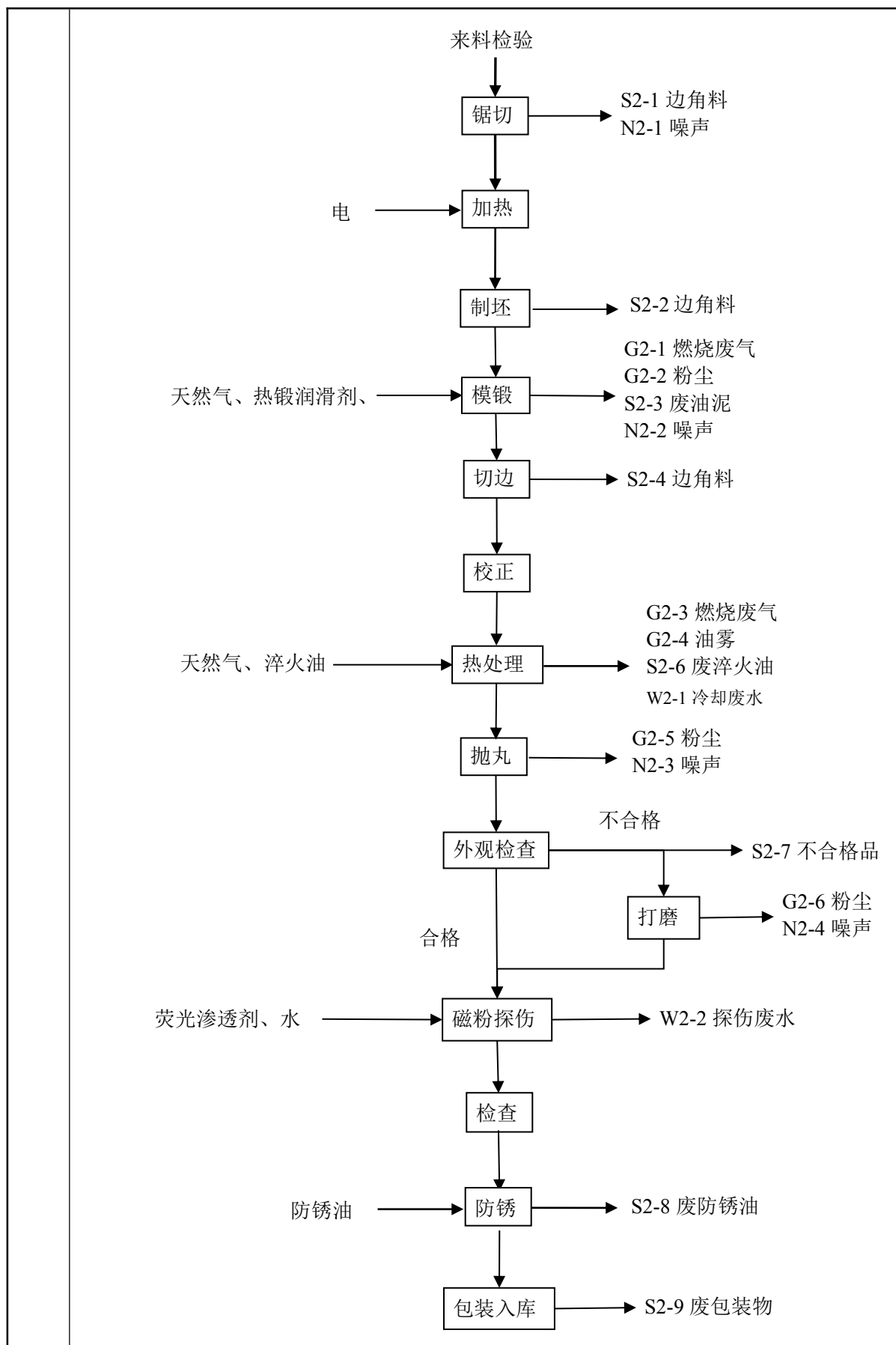


	图 2-3 可变气门凸轮轴、三代轮毂、转向节生产工艺流程及产污环节图 生产工艺流程说明： （1）原料 项目主要原料为普通碳钢，来料经检验（主要为外观检验）合格后进入原料仓库。 （2）剪料 碳钢原料使用圆锯机剪切成所需的规格尺寸，该过程有边角料和噪声产生。 （3）加热、制坯 由于钢材强度较大且塑性较低，需进行加热软化后才能进行制坯，加热采用电加热，加热温度约 1200℃，该过程有边角料产生。 （4）模锻 将模具放入加热炉中进行烘烤，烘烤过程采用天然气作为燃烧原料，烘烤温度约 200℃，加热时间约 30min，然后将工件置于模具内进行模锻成型，该过程有燃烧废气、粉尘、废油泥和噪声产生。 （5）切边、校正 对脱模后的工件进行切边、校正，该过程有边角料产生。 （6）热处理 将工件放入加热炉中，通过天然气加热使工件保持在 1000℃左右，保温 30min，热处理过程加入淬火油，提高产品质量防止工件氧化，该过程有天然气燃烧废气、油雾、废淬火油、冷却废水产生。 （7）抛丸 工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。 （8）外观检查、打磨、磁粉探伤检查 工件抛丸后需进行外观检查，合格工件进行磁粉探伤检查，无法修复的工件作为不合格品，可修复的工件经打磨后进行磁粉探伤检查，该过程有打磨粉尘、不合格品、探伤废水和噪声产生。
--	---

(9) 防锈

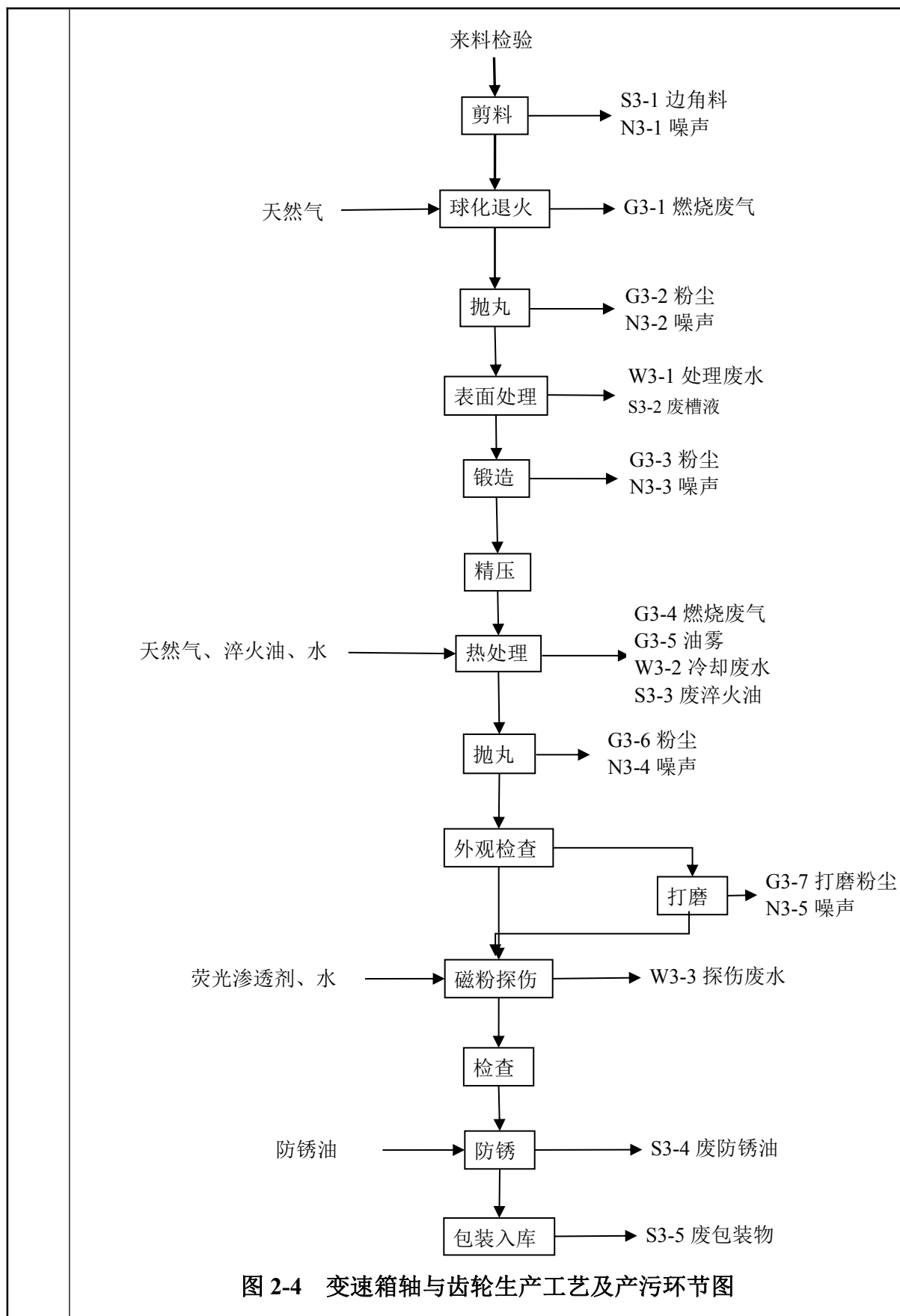
工件经检查后需进行防锈处理，避免工件表面生锈，在工件表面涂防锈油，该过程有废防锈油产生。

(10) 包装入库

产品经检查合格后包装入库，该过程有废包装物产生。

③变速箱轴与齿轮

变速箱轴与齿轮生产工艺及产污环节见图 2-4。



	生产工艺流程说明： （1）原料 项目主要原料为普通碳钢，来料经检验（主要为外观检验）合格后进入原料仓库。 （2）剪料 碳钢原料使用圆锯机剪切成所需的规格尺寸，该过程有边角料和噪声产生。 （3）球化退火 将碳钢放入退火炉中进行球化处理，以改变碳钢的物理性质，降低碳钢硬度，避免后续加工过程工件变形或开裂，采用天然气加热，退火温度约 950℃，退后时间约 20min，该过程有天然气燃烧废气产生。 （4）抛丸 工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。 （5）表面处理 工件在进行喷粉前需进行表面处理，本项目表面处理全部采用喷淋法，工件装入钢笼中，由行车吊装至各喷淋槽内经喷嘴喷淋进行表面处理，具体工艺流程如下图所示：
--	---

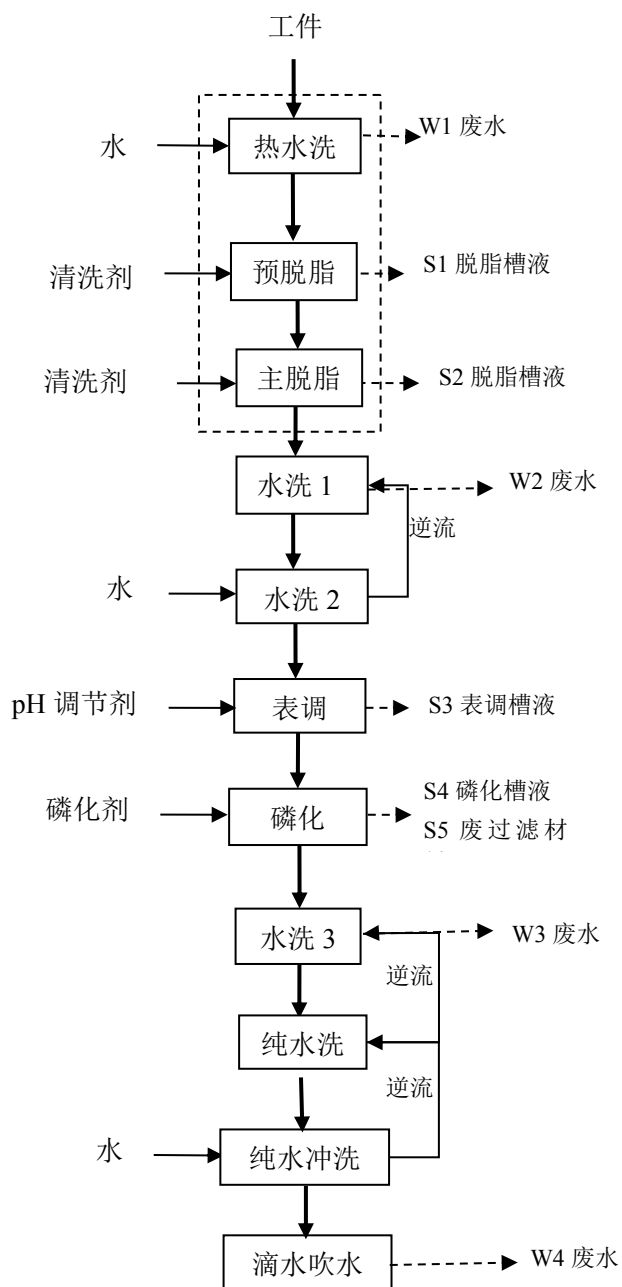


图 2-5 表面处理生产工艺流程图

热水洗：工件在进行脱脂前，先使用热水对工件进行喷淋，以使工件受热利于脱脂处理。热水喷淋温度 40-60℃，处理时长 120 秒，槽体 L800×W1000×H1000mm，容积 0.8m³。生产过程中通过电加热热水炉 75℃ 热水通过板式热交换器对热水槽进行交换加热。产生的废水进入厂区生产废水处理站。

脱脂处理：工件进行喷淋脱脂，清洗液喷淋后汇入槽底，经水泵循环使用

	喷淋，处理温度 40-60℃，预脱脂处理 120 秒，脱脂处理 120 秒，槽体 L800×W1000×H1000mm，容积 0.8m³。生产过程中通过电加热热水炉 75℃ 热水通过板式热交换器对脱脂液进行交换加热。在脱脂过程中，应定期检测总碱度，随着处理工件数量的不断增加，槽液的有效成分会逐渐下降，应适当补加脱脂剂。在处理过程中，脱脂槽液无需更换。 清洗（水洗 1-2）：完成脱脂去污的工件，需进行两次水洗，水洗 1、水洗 2 常温条件喷淋水洗 60 秒，水箱槽体规格为 L800×W1000×H1000mm，容积 0.8m³，水洗 2 进新鲜水并逆流至水洗 1 的水槽，水洗 1 清洗槽喷淋出水与后续废水通过水沟槽及排水管道进入厂区生产废水处理站。 表调：磷化表面处理前处理，采用磷化表面调整剂使需要磷化的金属表面改变微观状态，促使磷化过程中形成结晶细小、均匀、致密的磷化膜。采取 pH 调节剂槽内配置表调喷淋水，采取水泵循环使用，表调槽体规格为 L1000×W1000×H1000mm，容积 1m³。定期补充运行中损失掉的表调溶液。表调剂定期添加，不需更换。 磷化：磷化处理则是利用磷化液对零部件表面进行深度磷化处理，以形成一层磷化处理后的皮膜，其原液主要含磷酸、磷酸盐等，采用喷淋的方式将表调处理后的零部件采取磷化液溶液喷淋，处理温度 40-50℃，通过热水炉加热通过板式换热器换温，通过 DCS 进行控温，磷化处理时间 210 秒，槽体：L1000×W1000×H1000mm，容积 1m³，定期补充运行中损失掉的磷化液溶液，采取自动加药泵自动加药。非生产期间磷化槽内磷化液采用过滤袋过滤去除磷化沉渣，磷化液选用美国进口，不需更换只需沉淀去除磷化沉渣。 水洗 3、纯水洗、纯水冲：经磷化处理后工件，进行水洗 3、纯水洗和纯水冲洗。纯水冲洗进入新鲜纯水，逆流至纯水洗水箱，再逆流至水洗 3 水箱，水洗 3 排水。 水洗 3 常温条件各喷淋水洗 60 秒，水箱槽体规格为 L800×W1000×H1000mm，水洗 3 清洗槽喷淋出水与后续废水通过水沟槽及排水管道进入厂区生产废水处理站。纯水洗为常温条件喷淋 60 秒，纯水直喷不设置钢构水槽。
--	--

	滴水、吹水：直接自然滴水沥干火吹风机吹干，水滴落入排水槽经排水管进入厂区生产废水处理站。 （6）锻造、精压 将工件放入模具中在室温下进行锻造加工，然后精压成型，该过程有粉尘和噪声产生。 （7）热处理 将工件放入加热炉中，通过天然气加热使工件保持在 880℃ 左右，保温 30min，热处理过程加入淬火油，提高产品质量防止工件氧化，该过程有天然气燃烧废气、油雾、废淬火油产生。 （8）抛丸 工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。 （9）外观检查、打磨、磁粉探伤检查 工件抛丸后需进行外观检查，合格工件进行磁粉探伤检查，无法修复的工件作为不合格品，可修复的工件经打磨后进行磁粉探伤检查，该过程有打磨粉尘、不合格品、探伤废水和噪声产生。 （10）防锈 工件经检查后需进行防锈处理，避免工件表面生锈，在工件表面涂防锈油，该过程有废防锈油产生。 （11）包装入库 产品经检查合格后包装入库，该过程有废包装物产生。 ④铝制锻件 铝制锻件生产工艺流程及产污环节见图 2-6。
--	--

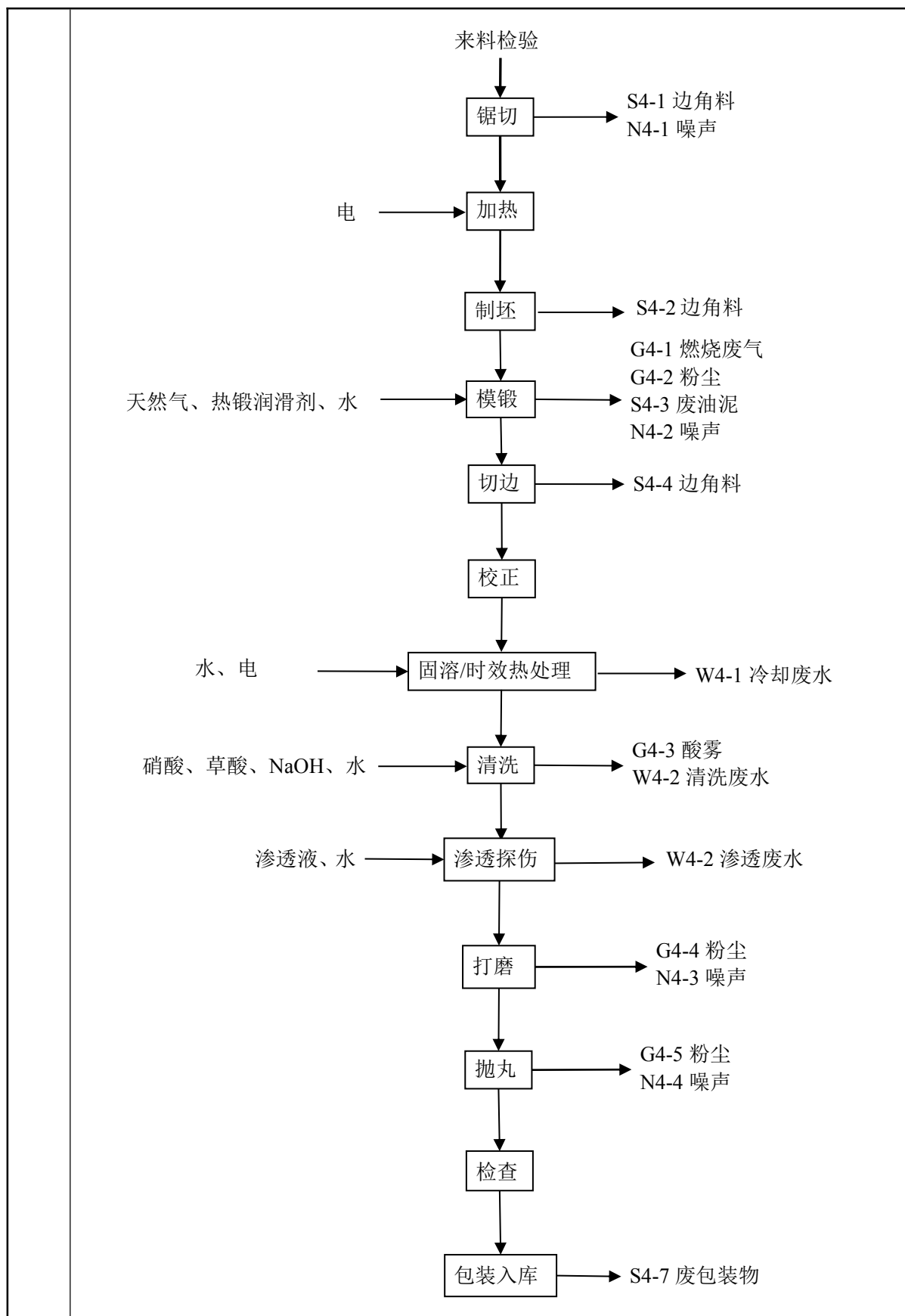


图 2-6 铝制锻件生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程说明:

(1) 原料

项目主要原料为铝合金, 来料经检验(主要为外观检验)合格后进入原料仓库。

(2) 剪料

铝合金原料使用圆锯机剪切成所需的规格尺寸, 该过程有边角料和噪声产生。

(3) 加热、制坯

为增加铝合金可塑性及其机械性能, 铝合金制坯前需进行加热, 加热采用电加热, 加热温度约 450℃, 该过程有边角料产生。

(4) 模锻

将模具放入加热炉中进行烘烤, 烘烤过程采用天然气作为燃烧原料, 烘烤温度约 200℃, 加热时间约 30min, 然后将工件置于模具内进行模锻成型, 该过程有燃烧废气、粉尘、废油泥和噪声产生。

(5) 切边、校正

对脱模后的工件进行切边、校正, 该过程有边角料产生。

(6) 固溶/时效热处理

将工件放入加热炉中, 通过电加热使工件保持在 500℃左右, 保温 30min, 该过程有冷却废水产生。

(7) 清洗

项目设一条铝制锻件清洗线, 清洗过程中将工件放入 NaOH 溶液, 用于去除原材料表面的油污和灰尘, 用碱清洗后的工件再放入硝酸溶液进行中和清洗和水洗, 该过程有酸雾和清洗废水产生。

(8) 渗透探伤

工件清洗后需进行渗透探伤检查, 该过程有渗透废水产生。

(9) 打磨

工件放在打磨平台进行打磨修正, 以保证工件表面平整、光滑, 该过程有

打磨粉尘和噪声产生。												
(10) 抛丸												
工件进入抛丸机进行抛丸处理，以除去工件表面的氧化皮，该过程有抛丸粉尘和噪声产生。												
(11) 检查、包装入库												
产品经检查合格后包装入库，该过程有废包装物产生。												
5、原有项目污染源排放情况												
由于原有项目正在建设中，未进行验收，原有项目污染源排放情况根据原有项目环评核算。												
(1) 废气												
根据原有项目环评，原有项目废气产生及排放情况见下表。												
表 2-6 原有项目废气源强一览表												
污染源来源	风量 m ³ /h	污染物名称	污染物产生情况			治理措施	去除率	污染物排放情况			执行标准 mg/m ³	排气筒编号
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a		
铝锻燃烧废气、模锻粉尘	8000	颗粒物	45.7	0.235	1.632	滤筒除尘器	95%	19	0.0213	0.093	30	1#
		SO ₂	7.3	0.0042	0.005		0	7.3	0.0042	0.005	200	
		NO _x	46.2	0.0263	0.0315		0	46.2	0.0263	0.0315	300	
钢锻燃烧废气、模锻粉尘	10000	颗粒物	62.6	0.49	3.288	滤筒除尘器	95%	19.9	0.0625	0.21	30	2#
		SO ₂	7.3	0.0167	0.02		0	7.3	0.0167	0.02	200	
		NO _x	46.2	0.105	0.126		0	46.2	0.105	0.126	300	
铝锻抛丸打磨粉尘	5000	颗粒物	908.3	4.5417	32.7	水幕+布袋除尘器	99.9%	0.9	0.0045	0.0327	30	3#
铝制锻件清洗酸雾	10000	硝酸雾(以NO _x 计)	18.8	0.1877	1.3516	碱喷淋塔	90%	1.9	0.0188	0.1352	10	4#
钢锻热处理废气	5000	颗粒物	17.6	0.02	0.024	油雾分离器	/	17.6	0.02	0.024	30	5#
		SO ₂	7.3	0.0083	0.01		/	7.3	0.0083	0.01	200	
		NO _x	46.2	0.0525	0.063		/	46.2	0.0525	0.063	300	
		非甲烷总	138.9	0.6944	5		90%	13.9	0.0694	0.5	80	

			烃										
	钢锻抛丸粉尘	15000	颗粒物	370.4	5.5556	40	水幕+布袋除尘器	99.9%	3.7	0.0556	0.4	30	6#
	钢锻打磨粉尘	10000	颗粒物	250.0	2.5	1.8	水幕+布袋除尘器	99.9%	0.03	0.0003	0.0018	30	7#
	不锈钢锻件清洗酸雾	10000	硝酸雾(以NOx计)	18.8	0.1877	1.3516	碱喷淋塔	90%	1.9	0.0188	0.1352	10	8#
	危废库废气	3000	非甲烷总烃	1.8	0.0054	0.047	/	/	1.8	0.0054	0.047	80	9#
	食堂油烟	8000	油烟	5	0.04	0.072	油烟净化器	85%	0.76	0.006	0.011	2.0	10#
	1#厂房	无组织废气	颗粒物	/	0.0278	0.2	/	/	/	0.0278	0.2	0.5	/
			硝酸雾(以NOx计)	/	0.0099	0.0711		/	/	0.0099	0.0711	/	
	3#厂房	无组织废气	颗粒物	/	0.1167	0.84	/	/	/	0.1167	0.84	0.5	/
			硝酸雾(以NOx计)	/	0.0099	0.0711		/	/	0.0099	0.0711	/	

(2) 废水

根据原有项目环评，原有项目水平衡见图 2-7，原有项目废水产生及排放情况见表 2-7。

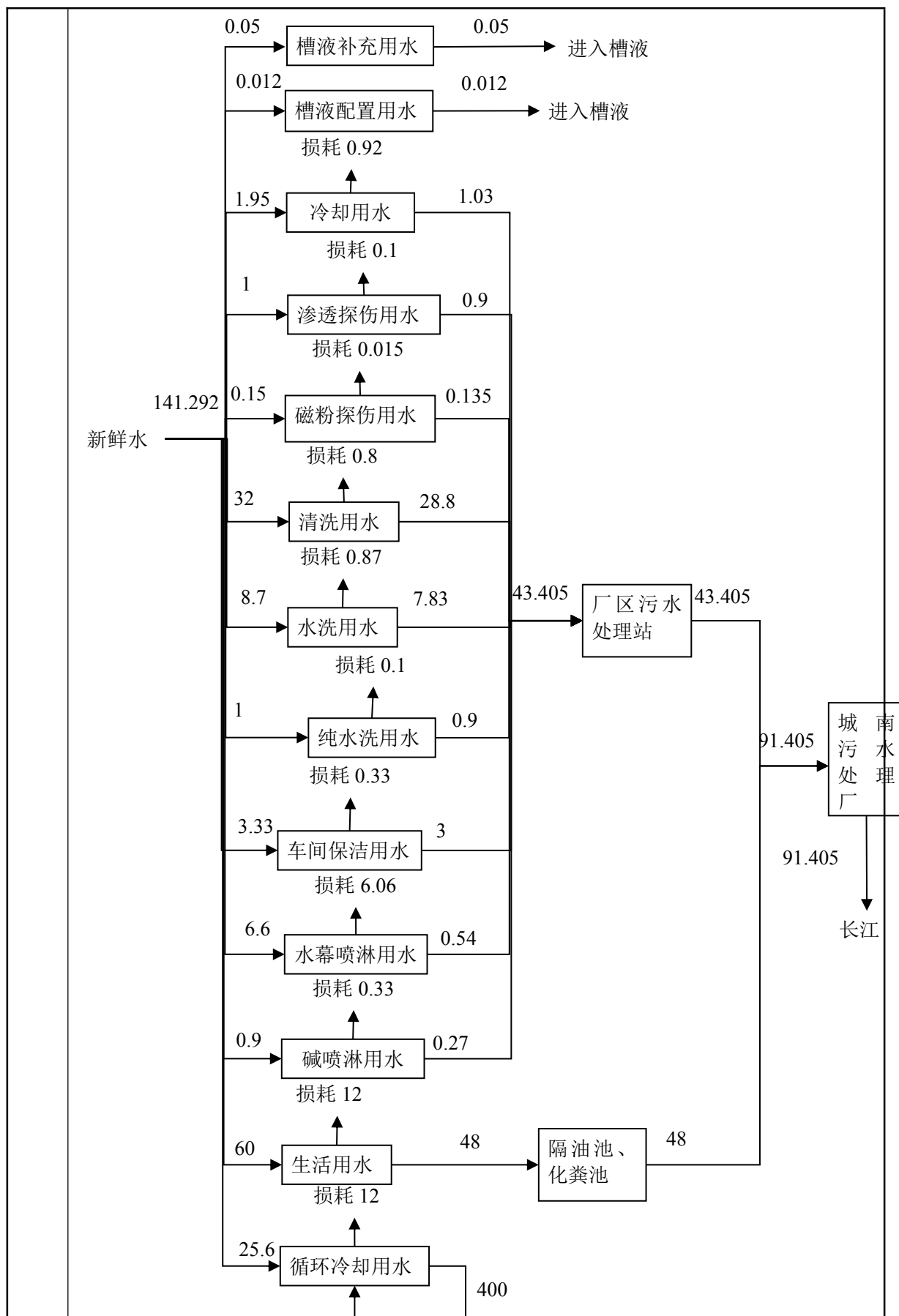


图 2-7 项目水平衡图（单位：t/d）

原有项目废水源强详见表 2-7。

表 2-7 项目废水源强一览表

污染源	废水量 m³/a	污染物	产生情况		处理 措施	接管情况		最终排放量	
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	接管 量 t/a	浓度 mg/L	排放 量 t/a
冷却 废水	309.6	COD	800	0.2477	/	/	/	/	/
		SS	500	0.1548	/	/	/	/	/
清洗 废水	8640	pH（无 量纲）	-	4~5	/	/	/	/	/
		COD	600	5.184	/	/	/	/	/
		SS	800	6.912	/	/	/	/	/
		TN	184	1.5898	/	/	/	/	/
水洗 废水	2349	COD	2000	4.698	/	/	/	/	/
		SS	600	1.4094	/	/	/	/	/
		LAS	200	0.4698					
纯水 洗废 水	270	COD	2500	0.675	/	/	/	/	/
		SS	600	0.162	/	/	/	/	/
		TN	60	0.0162	/	/	/	/	/
		TP	2500	0.675	/	/	/	/	/
		锌	1470	0.3969	/	/	/	/	/
		锰	200	0.054	/	/	/	/	/
探伤 废水	310.5	COD	1000	0.3105	/	/	/	/	/
		SS	800	0.2484	/	/	/	/	/
		LAS	300	0.0932					
保洁 废水	900	COD	800	0.72	/	/	/	/	/
		SS	800	0.72	/	/	/	/	/
生产 混合 废水	12779.1	pH（无 量纲）	-	5~6	污 水 处 理 站	-	7~9	-	7~9
		COD	907	11.587 5		312	3.9871	50	0.6390
		SS	740	9.4518		315	4.0254	10	0.1278
		TN	126	1.606		22	0.2811	15	0.1917
		TP	53	0.675		5	0.0639	0.5	0.0064
		锌	31	0.3969		4	0.0511	1	0.0128
		锰	4	0.054		3	0.0383	2	0.0256
		LAS	44	0.563		7	0.0895	0.5	0.0064
生活 污水	14400	COD	400	5.76	化 粪 池、 隔 油 池	300	4.32	50	0.72
		BOD ₅	300	4.32		200	2.88	10	0.144
		NH ₃ -N	35	0.504		35	0.504	5	0.072
		SS	300	4.32		200	2.88	10	0.144
		动植物 油	50	0.72		30	0.432	1	0.0144

经处理后，原有项目产生的废水排放可满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准要求，满足城南污水处理厂接管要求。

(3) 噪声

芜湖亿联旋压件有限公司租用企业 1#厂房，芜湖亿联旋压件有限公司于 2021 年 4 月 11 日~4 月 12 日委托安徽祥和环境安全技术有限公司对企业厂界四周进行了噪声监测，厂界噪声监测结果见下表。

表 2-8 现有项目厂界噪声检测结果 单位：dB (A)

测点编号	测点位置	监测结果				3 类区标准值	
		2021.4.11		2021.4.12		昼间	夜间
		昼间	夜间	昼间	夜间		
N1	东厂界外 1m	55.7	47.0	56.1	49.3	65	55
N2	南厂界外 1m	54.4	46.7	53.6	46.3		
N3	西厂界外 1m	53.2	47.7	53.8	48.4		
N4	北厂界外 1m	55.2	45.8	55.9	48.1		

由监测结果可知，企业现状厂界噪声排放可满足《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

(4) 固体废物

根据原有项目环评，原有项目固体废物产生及排放情况见表2-9。

表2-9 原有项目固体废物产生情况汇总表

序号	名称	分类编号	性状	产生量 (t/a)	处置方式	排放量
1	边角料	-	固态	2000	收集后外售	0
2	集尘器收尘	-	固态	45.3		0
3	废包装物	-	固态	5		0
4	生活垃圾	-	固态	60	由物资部门回收	0
5	废矿物油	HW08	液态	7	委托有资质单位处理	0
6	废油泥	HW09	液态	40		0
7	废脱脂槽液	HW17	液态	3.2		0
8	废表调槽液	HW17	液态	2		0
9	废磷化槽液	HW17	液态	2		0
10	废磷化过滤材料	HW49	固态	1		0
11	废金属槽渣	HW17	固态	33.3		0
12	污水处理站污泥	HW17	固态	13.2		0

6、原有项目污染源强统计

原有项目污染源强统计见下表：

表 2-9 原有项目污染源强统计 单位：t/a

污染因子			环评许可量（接管量）
废气	颗粒物		1.8015
	SO ₂		0.035
	NO _x		0.6331
	非甲烷总烃		0.547
	食堂油烟		0.011
废水	废水量		27179.1
	COD		8.3071
	BOD		2.88
	SS		6.9054
	NH3-N		0.504
	TN		0.2811
	TP		0.0639
	锌		0.0511
	锰		0.0383
	LAS		0.0895
	动植物油		0.432
固废	一般固体废物	边角料	0
		集尘器收尘	0
		废包装物	0
		生活垃圾	0
	危险废物	废矿物油	0
		废油泥	0
		废脱脂槽液	0
		废表调槽液	0
		废磷化槽液	0
		废磷化过滤材料	0
		废金属槽渣	0
		污水处理站污泥	0
7、原有项目环保措施			
原有项目环保措施见下表：			
表 2-10 原有项目环保措施一览表			
名称	环保设施名称		

	废水	生产废水：厂区污水处理站，混凝沉淀+气浮+水解酸化+生物接触氧化法，处理能力 50m ³ /d
		生活污水：隔油池、化粪池
	废气	铝锻天然气燃烧废气、模锻粉尘：集气罩+滤筒除尘+15m1#排气筒
		钢锻天然气燃烧废气、模锻粉尘：集气罩+滤筒除尘+15m2#排气筒
		铝锻抛丸、打磨粉尘：集气罩+水幕除尘器+布袋除尘器+15m3#排气筒
		铝制锻件清洗酸雾：碱喷淋塔+15m4#排气筒
		钢锻热处理废气、油雾：油雾处理器+15m5#排气筒
		钢锻抛丸粉尘：水幕除尘器+布袋除尘器+15m6#排气筒
		钢锻打磨粉尘：集气罩+水幕除尘器+布袋除尘器+15m7#排气筒
		不锈钢清洗酸雾：碱喷淋塔+15m8#排气筒
		危废库废气：15m9#排气筒
		食堂油烟：油烟净化器+15m10#排气筒
	固废	一般固废暂存场所
		危险废物暂存场所
		生活垃圾桶、垃圾暂存处
	噪声	减振、隔声设施
	合计	/

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境
质量现状

1、环境空气质量现状

根据《芜湖市 2019 年生态环境状况公报》，执行芜湖市全年环境空气优良天数为 260 天，优良率 71.82%，优良天数比去年增加 15 天，轻度污染 88 天，中度污染 12 天，重度污染 2 天，无严重污染天气，重度污染天数比去年减少 11 天。2019 年，芜湖市共设置 9 座空气质量监测站点，其中，市区设置 5 座，所辖四县各设置 1 座。各监测区域污染物浓度汇总及浓度见下表。

表 3-1 2019 年芜湖市大气污染物平均浓度值							单位：ug/m³
区县	监测点名称	SO₂	NO₂	O₃8h	CO	PM₁₀	PM₂.₅
镜湖区	监测站	9	40	173	1.4	61	43
弋江区	四水厂	8	44	170	1.3	62	42
经开区	科创中心	10	39	180	1.3	65	46
鸠江区	济民医院	10	36	172	1.4	60	44
三山区	扬子学院	10	28	186	1.4	76	47
无为县	无为县环保局	10	38	184	1.4	90	45
芜湖县	芜湖县城南站	11	26	196	1.2	62	39
繁昌县	繁昌县老年大学	10	23	185	1.3	67	44
南陵县	南陵县交通局	11	30	173	1.1	69	43
标准值		60	40	160	4	70	35
达标情况		达标	不达标	不达标	达标	不达标	不达标

由上表监测数据判定，芜湖市区域环境空气执行《环境空气质量标准》（GB3095—2012）中二类区标准，芜湖市为环境空气“不达标区”，超标因子为 NO₂、PM₁₀、PM₂.₅ 和 O₃。超标原因可能为：市区受区域扬尘、道路工程施工、工业污染源排放量偏高，以及外源污染传输叠加影响。

根据《芜湖市大气污染防治行动计划实施方案》、《芜湖市进一步加强高污染燃料禁燃区管理工作实施方案》等工作文件，芜湖市通过加快重点行业工业企业治理，对电力、钢铁、水泥、平板玻璃等重点行业实施烟气排放超标改造，开展 VOCs（挥发性有机化合物）综合治理，落实扬尘整治措施，强化移动源污染监管，加强燃煤锅炉小锅炉淘汰、餐饮油烟治理等措施改善环境空气质量。

	2、地表水环境质量现状 根据《芜湖市 2019 年环境状况公报》：全市列入国家水质考核断面共有 6 个，其中长江东西梁山、漳河澹港桥、青山河查湾、青弋江宝塔根、裕溪河裕溪口 5 个断面水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II 类标准，黄浒河荻港断面水质达到III类标准。竹丝湖、龙窝湖、奎湖水质为III类。全市县级及以上饮用水水源地水质达标率持续保持 100%，农村饮用水水源地水质不断改善。 3、声环境质量现状 本项目噪声引用安徽祥和环境安全技术服务有限公司对《芜湖亿联旋压件有限公司年产 120 万件旋压件项目》的监测数据，监测日期为 2021 年 4 月 11 日~4 月 12 日，芜湖亿联旋压件有限公司租用芜湖万联新能源汽车零部件有限公司 1#厂房，与本项目在同一个厂区内。监测结果见下表。 <table><tr><th colspan="6">表 3-4 项目所在地声环境现状监测结果</th><th colspan="2">单位：dB(A)</th></tr><tr><th rowspan="3">测点 编号</th><th rowspan="3">测点位置</th><th colspan="4">监测结果</th><th colspan="2">3 类区标准值</th></tr><tr><th colspan="2">2021.4.11</th><th colspan="2">2021.4.12</th><th rowspan="2">昼间</th><th rowspan="2">夜间</th></tr><tr><th>昼间</th><th>夜间</th><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>N1</td><td>东厂界外 1m</td><td>55.7</td><td>47.0</td><td>56.1</td><td>49.3</td><td rowspan="4">65</td><td rowspan="4">55</td></tr><tr><td>N2</td><td>南厂界外 1m</td><td>54.4</td><td>46.7</td><td>53.6</td><td>46.3</td></tr><tr><td>N3</td><td>西厂界外 1m</td><td>53.2</td><td>47.7</td><td>53.8</td><td>48.4</td></tr><tr><td>N4</td><td>北厂界外 1m</td><td>55.2</td><td>45.8</td><td>55.9</td><td>48.1</td></tr></table> 由上表可见，本项目区域声环境可满足《声环境质量标准》(GB3096-2008) 中 3 类区标准，区域声环境质量较好。	表 3-4 项目所在地声环境现状监测结果						单位：dB(A)		测点 编号	测点位置	监测结果				3 类区标准值		2021.4.11		2021.4.12		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	N1	东厂界外 1m	55.7	47.0	56.1	49.3	65	55	N2	南厂界外 1m	54.4	46.7	53.6	46.3	N3	西厂界外 1m	53.2	47.7	53.8	48.4	N4	北厂界外 1m	55.2	45.8	55.9	48.1
	表 3-4 项目所在地声环境现状监测结果						单位：dB(A)																																														
	测点 编号	测点位置	监测结果				3 类区标准值																																														
			2021.4.11		2021.4.12		昼间	夜间																																													
			昼间	夜间	昼间	夜间																																															
	N1	东厂界外 1m	55.7	47.0	56.1	49.3	65	55																																													
	N2	南厂界外 1m	54.4	46.7	53.6	46.3																																															
	N3	西厂界外 1m	53.2	47.7	53.8	48.4																																															
	N4	北厂界外 1m	55.2	45.8	55.9	48.1																																															
	环 境 保 护 目 标	根据对建设项目所在厂址周边环境现状的踏勘，项目附近无文物保护、风景名胜、饮用水源地等敏感环境保护目标。本项目主要环境保护目标见表 3-5。 <table><tr><th colspan="8">表 3-5 主要环境保护目标</th></tr><tr><th rowspan="2">环境要素</th><th rowspan="2">环境保护目标</th><th colspan="2">坐标</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">相对本项目距离 m</th><th rowspan="2">规模</th><th rowspan="2">保护级别</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr></table>							表 3-5 主要环境保护目标								环境要素	环境保护目标	坐标		相对厂址方位	相对本项目距离 m	规模	保护级别	X	Y																											
表 3-5 主要环境保护目标																																																					
环境要素		环境保护目标	坐标		相对厂址方位	相对本项目距离 m	规模	保护级别																																													
	X		Y																																																		

	大气环境	芜湖高新区南区公共租赁住房及廉租房小区	-358	-120	SW	410	暂未入住	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二类区
	水环境	长江	/	/	NW	12900	大型	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准
		漳河	/	/	N	1565	小型	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准
	声环境	建设项目厂界外 1m	/	/	/	/	/	《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类区
污染物排放控制标准	1、大气污染物							
	项目抛丸粉尘、淬火油雾排放执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）；天然气燃烧废气、模锻粉尘执行《关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知》（环大气[2019]56号）中：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米；食堂油烟应满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）。各类标准详见下表。							
	表 3-6 废气排放标准 单位：mg/m³							
	污染因子	最高允许排放浓度（mg/m³）	排气筒（m）	最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值（mg/m³）		标准来源	
					监控点	浓度		
	颗粒物	30	15	1.5	周界外浓度最高点	0.5	上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）	
	非甲烷总烃	70	15	3.0		4.0		
	颗粒物	30	15	/		/	《关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知》（环大气	
	SO ₂	200	15	/		/		
	NO _x	300	15	/		/		

表 3-7 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）

饮食业单位规模	中型
基准灶头数	≥3, <6
油烟最高允许排放浓 (mg/m ³)	2.0
净化设施最低去除率 (%)	75

2、水污染物

项目废水排入市政污水管网，进入城南污水处理厂，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准，其中氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中相关标准，城南污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 类排放标准后排入长江（芜湖段）。具体标准值见表 3-8 和表 3-9。

表 3-8 污水综合排放标准 单位：mg/L

污染物	三级标准限值	执行标准
pH	≤6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准
COD	≤500	
BOD ₅	≤300	
SS	≤400	
LAS	≤20	
动植物油	≤100	
氨氮	≤45	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)

表 3-9 城镇污水处理厂污染物排放标准 单位：mg/L（除 pH）

序号	污染物	一级 A 类	标准来源
1	pH（无量纲）	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 一级 A 类标准
2	COD	50	
3	BOD ₅	10	
4	SS	10	
5	氨氮	5（8）	
6	动植物油	1	
7	LAS	0.5	

注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声

本项目营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》

	NO _x	0.6331	0.0387	0.6718	0.0387
	VOCs	0.547	0.15	0.697	0.15
废水：企业原有项目废水总量控制指标为：COD8.3071t/a，氨氮 0.504t/a；扩建项目废水总量控制指标为：COD0.6581t/a，氨氮 0.0756t/a；扩建后全厂废水总量控制指标为：COD8.9652t/a，氨氮 0.5796t/a。 废气：企业原有项目废气总量控制指标为：颗粒物 1.8015t/a，SO₂0.035t/a，NO_x0.6331t/a，VOCs0.547t/a；扩建项目废气总量控制指标为：颗粒物 0.2996t/a，SO₂0.0026t/a，NO_x0.0387t/a；扩建后企业总废气总量控制指标为：颗粒物 2.1011t/a，SO₂0.0376t/a，NO_x0.6781t/a，VOCs0.697t/a。 项目新增总量需向芜湖市生态环境局申请，经批准后实施，在芜湖市内平衡。					

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	本项目在原有厂房内扩建，施工期仅为设备安装与调试，施工期较短且产生的环境影响很小，本次评价不予考虑。
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、废气 (1) 废气源强 本项目生产过程中产生的废气主要为天然气燃烧废气、模锻粉尘、抛丸粉尘、热处理废气、食堂油烟。项目废气处理工艺流程如下： <pre> graph LR A[天然气燃烧废气、模锻粉尘] --> B[废气收集措施] B --> C[滤筒除尘器] C --> D[15m 排气筒 DA001] E[抛丸粉尘] --> F[废气收集措施] F --> G[布袋除尘器] G --> H[15m 排气筒 DA002] I[热处理废气] --> J[废气收集措施] J --> K[油雾净化器] K --> L[15m 排气筒 DA003] M[食堂油烟] --> N[废气收集措施] N --> O[油烟净化器] O --> P[15m 排气筒 DA004] </pre> 图 4-1 项目有组织废气处理工艺流程 ①天然气燃烧废气 本项目燃烧废气主要为锻件模锻加热燃烧废气。烤模工序使用天然气燃烧烘烤模具，烤模工序日工作时间约 4h，项目年用天然气 1.5 万 m³/a，根据《排

污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》，天然气燃烧废气许可排放量计算方法为：

$$M_i = R \times G \times 10$$

式中：

M_i ——第 i 个排放口污染物年许可排放量，t；

R ——第 i 个排放口对应工业炉窑前三年实际产量最大值（若不足一年或前三年实际产量最大值超过设计产能，则以设计产能为准）或前三年实际燃料消耗量最大值（若不足一年或前三年实际燃料消耗量最大值超过设计消耗量，则以设计消耗量为准），万 t 或万 m^3 ；

G ——绩效值，kg/t 产品，kg/t 燃料或 kg/m^3 燃料；

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》中表 6，天然气绩效值为：烟尘 $0.172g/m^3$ 、 SO_2 $0.172g/m^3$ 、 NO_x $2.577g/m^3$ 。天然气燃烧废气经收集后通过 15mDA001 排放。

表 5-2 天然气燃烧废气污染物排放情况

项目	废气量 m^3/h	污染物排放量				排放源参数			排放 时间 h/a
		名称	浓度 mg/m^3	速率 kg/h	产生量 t/a	高度 m	内径 m	温度 $^{\circ}C$	
烤模	5000	颗粒物	0.4	0.002 2	0.0026	15 (DA 001)	0.5	80	1200
		SO_2	0.4	0.002 2	0.0026				
		NO_x	6.5	0.032 3	0.0387				

②模锻粉尘

模锻过程使用热锻润滑剂主要成分为水和石墨粉，锻造脱模过程中会产生石墨粉尘。类比同类企业情况，每条锻造线产生石墨粉尘量为 2kg/d。

本项目设 2 条锻造线，则模锻粉尘产生量为 1.2t/a，模锻机上方设集气罩，产生的模锻粉尘经集气罩收集后采用滤筒除尘器处理，废气统一经过 15m 高 DA001 排气筒排放。集气罩收集效率不低于 90%，滤筒式除尘器除尘效率不低于 95%，风机风量为 $5000m^3/h$ ，经收集后的有组织粉尘为 1.08t/a，经处理后排放量为 0.054t/a，排放速率为 0.0075kg/h，排放浓度 $1.5mg/m^3$ 。未收集到的粉尘

为 0.12t/a，以无组织形式排放。该工序生产时间为 7200h。

③抛丸粉尘

项目抛丸工序是用抛丸机对加工件进行抛丸处理以去除金属表面锈迹，获得洁度较好的工件，抛丸只需将要处理的工件经过一个很短的时间（一般为 5-7min），即完成了整个清理过程。抛丸在密闭的抛丸机内进行，根据同类企业类比分析，抛丸粉尘产生量约为原料的 1%。

本项目钢材使用量为 5700t/a，抛丸粉尘产生量为 57t/a，产生的抛丸粉尘统一经水幕+布袋除尘器处理后通过 15mDA002 排气筒排放，水幕+布袋除尘器除尘效率不低于 99.9%，风机风量为 5000m³/h，则抛丸粉尘排放量为 0.057t/a。

④热处理废气

由于热处理工序温度较高，热处理过程加入淬火油，热处理工序产生油雾。淬火油一般在高温下分解为烃类、酯类等单体，污染因子以非甲烷总烃计。项目淬火油用量约 5t/a，类比分析，约 30%在炉内受热蒸发。故油雾产生量约 1.5t/a，通过油雾处理装置进行收集处理，热处理炉全封闭，可全部进入油雾处理装置，处理效率为 90%，风机风量为 3000m³/h，处理后油雾排放量为 0.15t/a，废气处理后通过 15mDA003 排气筒排放。

⑤食堂油烟

企业设有中型食堂一座，提供三餐，本项目职工人数为 60 人，单餐最大就餐人数为 50 人。根据类比调查，食用油消耗系数按 2kg/100 人.d（一餐）计，则本项目餐饮食用油消耗量为 3kg/d，炒菜时油烟挥发一般为用油量的 2%，则油烟产生量约为 0.018t/a，排风总量为 8000m³/h，年工作日 300 天，日工作时间约 6h，油烟产生浓度约为 1.25mg/m³。油烟经油烟净化器净化后排放，净化效率不低于 85%（以 85%计），则油烟排放量为 0.0027t/a，油烟排放浓度为 0.19mg/m³，达到《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中规定的限值。本项目油烟净化后的废气经厨房后堂油烟排放管道引至高空排放。

本项目废气源强汇总见下表：

表 4-1 项目废气源强汇总表

污染	废气	污染物	产生情况	治理措	处理	排放情况	排放
----	----	-----	------	-----	----	------	----

源	量 m³/h		浓度 mg/m³	速率 kg/h	产生 量 t/a	施	效率 %	浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放 量 t/a	标准 mg/m³
DA001	5000	颗粒物	30.4	0.1522	1.0826	滤筒除尘器	95	3.9	0.0189	0.1226	30
		SO₂	0.4	0.0022	0.0026		/	0.4	0.0022	0.0026	200
		NOx	6.5	0.0323	0.0387		/	6.5	0.0323	0.0387	300
DA002	5000	颗粒物	1583.3	7.9167	57	水幕+布袋除尘		1.58	0.0079	0.057	30
DA003	3000	非甲烷总烃	69.4	0.2083	1.5	油雾净化器	90	6.9	0.0208	0.15	70
DA004	8000	油烟	1.25	0.01	0.018	油烟净化器	85	0.19	0.0015	0.0027	2.0
生产厂房	无组织	颗粒物	/	0.0167	0.12	通排风	/	/	0.0167	0.12	0.5

表 4-2 项目大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
一般排放口					
1	DA001	颗粒物	3.9	0.0189	0.1226
		SO₂	0.4	0.0022	0.0026
		NOx	6.5	0.0323	0.0387
2	DA002	颗粒物	1.58	0.0079	0.057
3	DA003	非甲烷总烃	6.9	0.0208	0.15
4	DA004	油烟	0.19	0.0015	0.0027
一般排放口合计		颗粒物			0.1796
		SO₂			0.0026
		NOx			0.0387
		非甲烷总烃			0.15
		油烟			0.0027
有组织排放					
有组织排放总计		颗粒物			0.1796
		SO₂			0.0026
		NOx			0.0387
		非甲烷总烃			0.15
		油烟			0.0027

注：根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018），本项目排口均为一般排放口。

表 4-3 项目大气污染物无组织排放核算表

排放口编	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/
				标准名称	浓度限值/	

号					(mg/m³)	(t/a)
1	模锻	颗粒物	通排风	上海市地方标准 《大气污染物综合 排放标准》 (DB31/933-2015)	0.5	0.12
无组织排放						
无组织排放总计			颗粒物			0.12

表 4-4 本项目大气污染物年排放量核算表		
序号	污染物	年排放量/（t/a）
1	颗粒物	0.2996
2	SO ₂	0.0026
3	NO _x	0.0387
4	非甲烷总烃	0.15
5	油烟	0.0027

(2) 废气污染防治措施可行性分析

本项目废气主要为燃烧废气、模锻粉尘、抛丸粉尘、热处理废气、食堂油烟。

①天然气燃烧废气、模锻粉尘

本项目烤模采用天然气加热，天然气燃烧过程有烟尘、SO₂、NO_x 产生，模锻过程有模锻粉尘产生，模锻粉尘与天然气燃烧废气统一经集气罩收集后采用滤筒除尘器处理，废气经过 15mDA001 排气筒排放，集气罩收集效率不低于 90%，滤筒式除尘器除尘效率不低于 95%，风机风量为 5000m³/h。

滤筒除尘器工作原理：滤筒除尘器的结构是由进风管、排风管、箱体、灰斗、清灰装置、导流装置、气流分流分布板、滤筒及电控装置组成，类似气箱脉冲袋式除尘器的结构。含尘气体进入除尘器灰斗后，由于气流断面突然扩大及气流分布板作用，气流中一部分粗大颗粒在动和惯性力作用下沉降在灰斗；粒度细、密度小的尘粒进入滤尘室后，通过布袋扩散和滤筛等组合效应，使粉尘沉积在滤袋表面上，净化后的气体进入净气室由排气管经风机排出。

②抛丸粉尘

本项目抛丸机全封闭，抛丸粉尘经水幕除尘器+布袋除尘器处理后通过 15mDA002 排气筒排放，水幕除尘器+布袋除尘器除尘效率不低于 99.9%，风机风量为 5000m³/h。

	水幕除尘器工作原理：水幕除尘使含尘气体与液体（一般为水）密切接触，利用水滴和颗粒的惯性碰撞或者利用水和粉尘的充分混合作用及其他作用捕集颗粒或使颗粒增大或留于固定容器内达到水和粉尘分离效果的装置。水幕除尘器是把水浴和喷淋两种形式合二为一，先是利用高压离心风机的吸力，把含尘气体压到装有一定高度水的水槽中，水浴会把一部分灰尘吸附在水中，经均布分流后，气体从下往上流动，而高压喷头则由上向下喷洒水雾，捕集剩余部分的尘粒。其过滤效率可达 85%以上。水幕除尘器可以有效的将直径为 0.1~20 微米的液态或固态粒子从气流中去除，能够处理高温、高湿的气流，将着火、爆炸的可能降到最低。 布袋除尘器工作原理：布袋式除尘器的工作机理是含尘烟气通过过滤材料，尘粒被过滤下来，过滤材料捕集粗粒粉尘主要靠惯性碰撞作用，捕集细粒粉尘主要靠扩散和筛分作用；滤料的粉尘层也有一定的过滤作用。是利用多孔的袋状过滤材料从含尘气体中捕集粉尘的一种除尘设备，主要由过滤材料、清灰装置及控制装置、存输灰装置和风机五部分组成。过滤材料的作用是捕集粉尘；清灰装置的作用是定期清除滤袋上的积尘，以保持除尘器的处理能力；控制装置的作用是使除尘器按一定周期、一定程序清灰。其主要特点除尘效果好、适应性强、便于回收干物料，无废水排放和污泥处理等后遗症。布袋除尘器的净化效率很高，一般达 99.9%以上。但随着滤料表面捕集的粉尘量的增加，系统阻力亦随之增加。为恢复滤料的过滤作用必须进行反吹。反吹方式可分为脉冲反吹和回转反吹，反吹形式可分为在线反吹和离线反吹。布袋除尘器的粉层出层是主要过滤层，提高了除尘效率。滤布起着形成粉尘初层和支撑它的骨架作用，但随着粉尘在滤袋上积聚，滤袋两侧的压力差增大，会把有些已附在滤料上的细小粉尘挤压过去，使除尘效率下降。另外，若除尘器阻力过高，还会使除尘系统的处理气体量显著下降，影响生产系统的排风效果。因此，除尘器阻力达到一定数值后，要及时清灰。清灰不能过分，即不应破坏粉尘初层，否则会引起除尘效率显著降低。 ③热处理废气
--	--

	本项目热处理工序加入淬火油，该过程有油雾产生，该废气经油雾分离器处理后通过 15mDA003 排气筒排放，处理效率为 90%，风机风量为 3000m³/h。 油雾分离器工作原理：本项目采用的油雾分离器为离心式油雾分离器，当控制器接通电源时，吸雾口产生强大的负压迫使油雾被定向吸入吸雾器内，油雾微粒在吸雾器内风轮的作用下发生碰撞，微小的颗粒集成能被控制的较大颗粒，在高效吸雾材料的阻挡下被拦截下来，通过回流口收集并回收。 ④食堂油烟 本项目食堂油烟经油烟净化器净化后排放，净化效率不低于 85%（以 85% 计），油烟净化后的废气经厨房后堂油烟排放管道引至高空排放。 （3）大气环境影响分析 根据《芜湖市 2019 年生态环境状况公报》，芜湖市为环境空气“不达标区”；本项目位于工业园区内，项目用地周边 500m 范围内环境保护目标较少，项目与最近的环境保护目标为距离为 410m；本项目产生的天然气燃烧废气、模锻粉尘采取有效的废气收集、治理措施处理后，废气排放能满足《关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知》（环大气[2019]56 号）中：颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米的要求。抛丸粉尘收集后采用水幕+布袋除尘器处理后通过 15mDA002 排气筒排放，废气排放可满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中相关标准；食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中相关标准。 综上所述，经采取可行的废气治理措施后，本项目废气可达标排放，对区域大气环境的影响较小。 （4）环境防护距离设置 结合厂区平面布置及项目周边环境概况，综合考虑本项目废气污染物排放情况及其环境影响，本项目不需要设置环境防护距离。 2、废水 （1）废水源强
--	--

	本项目用水主要为磁粉探伤液配置用水、水幕喷淋用水、生活用水；排水主要为磁粉探伤废水、水幕喷淋废水和生活污水。生产废水经厂区污水处理站处理后通过市政管网进入。 项目用排水情况如下： ①磁粉探伤液用水 一般材质钢工件检测使用磁粉探伤检测，磁粉与水的比例为 1:100，项目磁粉使用量为 0.06t/a，项目配制磁粉探伤液用水 6m³/a（0.02m³/d），废水产生系数为 0.9，废水量为 5.4m³/a（0.018m³/d），磁粉探伤液废水进入厂区污水处理站处理后接管。 ②水幕喷淋用水 项目抛丸粉尘采用水幕喷淋+布袋除尘处理，喷淋处理装置循环水槽容积为 0.5m³，共 2 套水幕喷淋设备，喷淋水循环使用，定期排放，补充水量约为循环水量的 20%，循环补充水量为 1m³/d，300m³/a，水槽补充水量为 60m³/a。该废水每 10 天排放一次，单槽一次排放量约为水槽容积的 90%，单槽废水一次排放量为 0.45m³，每年排放 30 次，废水排放量为 27m³/a。 ③生活用水及排水 本项目设员工 60 人，企业设食堂和浴室，职工生活用水按照 150L/d·人计，则生活用水量为 2700m³/a（9m³/d）。生活污水产生系数以 0.8 计，则生活污水产生量为 2160m³/a（7.2m³/d）。生活污水经隔油池和化粪池处理后接管。 本项目废水主要为生活污水和生产废水，废水总产生量为 2192.4m³/a，其中生产废水 32.4m³/a，生活污水 2160m³/a。项目生产废水经厂区污水处理站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接管城南污水处理厂，经城南污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。生活污水经隔油池、化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接管城南污水处理厂，经城南污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。
--	--

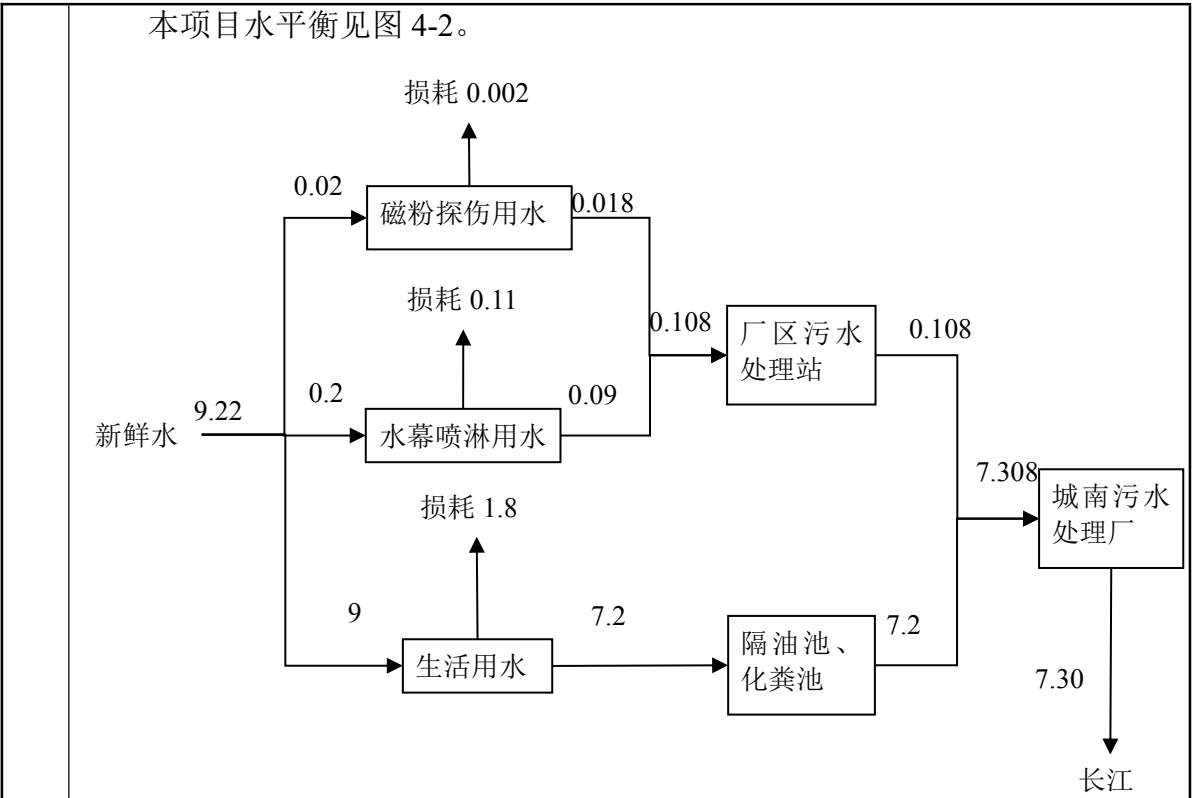
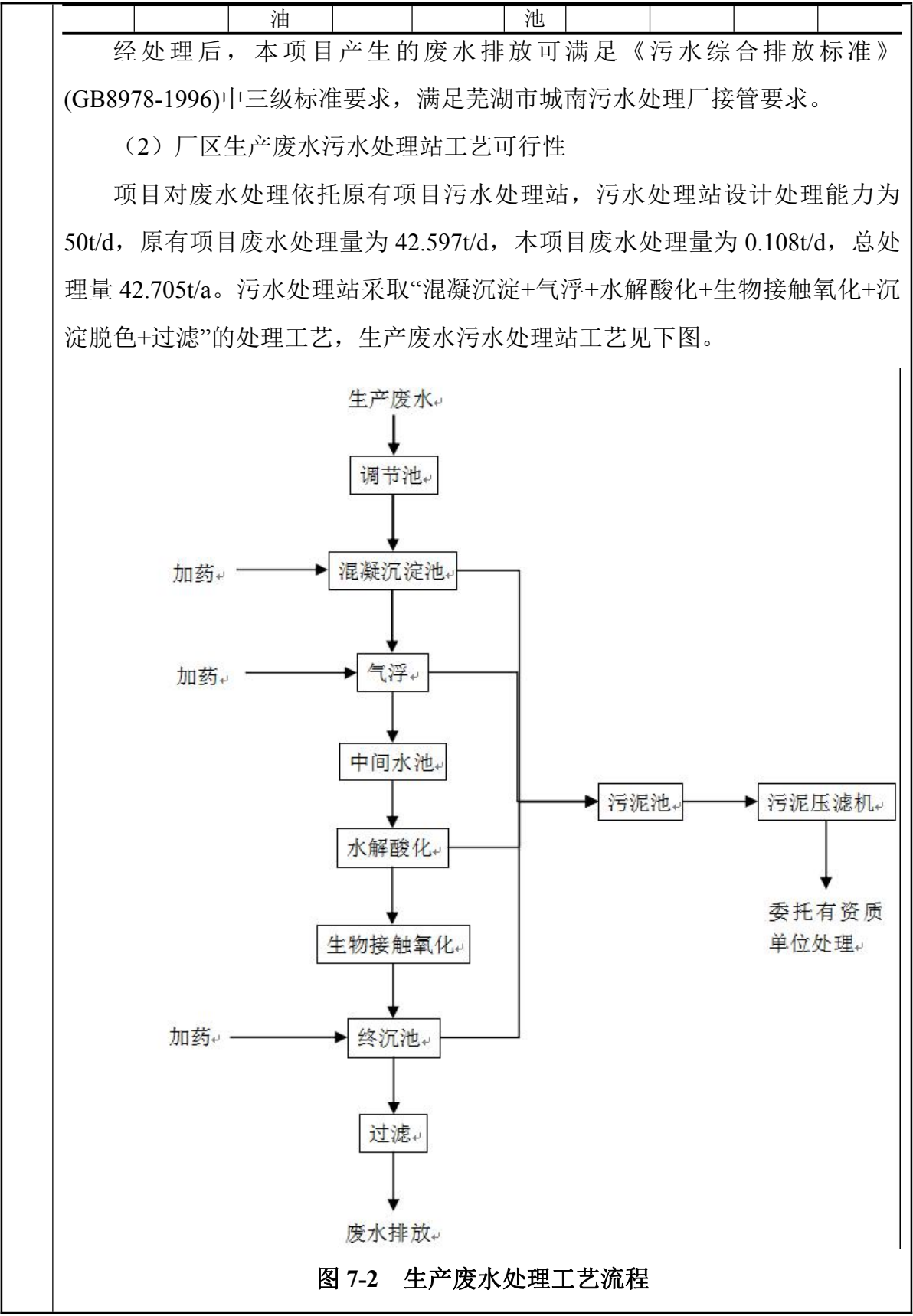


图 4-2 项目水平衡图（单位：t/d）

项目废水源强详见表 4-5。

表 4-5 项目废水源强一览表

污染源	废水量 m³/a	污染物	产生情况		处理措施	接管情况		最终排放量	
			浓度 mg/L	产生量 t/a		浓度 mg/L	接管量 t/a	浓度 mg/L	排放量 t/a
探伤废水	5.4	COD	1000	0.0054	/	/	/	/	/
		SS	800	0.0043	/	/	/	/	/
		LAS	300	0.0016					
水幕喷淋废水	27	COD	500	0.0135	/	/	/	/	/
		SS	1000	0.0270	/	/	/	/	/
生产混合废水	32.4	COD	583	0.0189	污水处理站	312	0.0101	50	0.0016
		SS	966	0.0313		315	0.0102	10	0.0003
		LAS	49	0.0016		7	0.0002	0.5	0.0000
生活污水	2160	COD	400	0.8640	化粪池、隔油	300	0.6480	50	0.1080
		BOD ₅	300	0.6480		200	0.4320	10	0.0216
		NH ₃ -N	35	0.0756		35	0.0756	5	0.0108
		SS	300	0.6480		200	0.4320	10	0.0216
		动植物	50	0.1080		30	0.0648	1	0.0022



①工艺简介

生产废水收集到调节池调节 pH, 均质均量后泵入混凝沉淀进行加药混凝沉淀后进入气浮装置, 进行加药气浮后上清液汇入中间水池, 均质均量后泵入水解酸化池进行水解酸化, 提高废水的可生化性, 然后进入生物接触氧化池进行好氧生物处理, 去除废水中有机污染物, 废水经过生化处理后进入终沉池后, 进一步加药进行混凝沉淀进一步去除废水的污染物并进行脱色, 上清液进入过滤池后进行达标纳管排放。压滤后的污泥经过袋装后暂存于危废车间作为废物委托处置。生产废水经处理后可达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准要求, 接管城南污水处理厂。从处理工艺上来说, 污水处理站处理装置满足设计要求, 技术上可行。项目生产废水水量较小, 水质简单, 经处理后达标排放, 对地表水环境影响较小。

(3) 接管可行性

芜湖市城南污水处理厂建于 2010 年, 位于峨山路以北, 长江南路以西, 总占地面积 30hm², 总规模为日处理生活污水 30 万吨。项目服务范围为北至青弋江, 西到长江、漳河, 东至荆山河, 南至芜铜铁路的城区用地范围。项目一次规划, 分期建设。芜湖市城南污水处理厂一期工程日处理污水 10 万吨, 采用 A²/O 的处理工艺; 二期工程日处理污水 10 万吨, 采用改良 Bardengpho 工艺, 深度处理采用“高效沉淀池+反硝化深床滤池”工艺。该污水处理厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级 A 标准, 废水排入长江。

本项目所在地在芜湖市城南污水处理厂废水收集范围内, 管网已建设到项目所在地, 可以正常接入。项目水量较小, 水质简单, 芜湖市城南污水处理厂在设计规模上和处理工艺上可以接纳本项目的废水。

本项目建成后产生的污水能确保进入污水处理厂集中处理, 项目废水可达标排放, 对区域水环境影响较小。

3、噪声

(1) 噪声源强

本项目噪声源主要为各类生产设备，噪声值在 75dB (A)~90dB (A) 之间，项目噪声源强详见表 4-6。

表 4-6 项目噪声源强一览表 单位：dB (A)

序号	噪声源	数量(台)	噪声值	治理措施	降噪效果
1	高速圆锯机	4	75	选用低噪声设备、基础减振、体隔声	15~25
2	1500KW 中频感应加热炉	2	75		15~25
3	560 辊锻机	2	75		15~25
4	5000T 热模锻压力机	2	75		15~25
5	去氧化皮机	2	80		15~25
6	400T 闭式压力机	2	80		15~25
7	金属网带抛丸机	2	85		15~25
8	空压机	4	90		15~25

本项目对高噪声源采取治理措施，生产设备均布置在厂房内，采取基础固定、厂房隔声等措施，经采取措施后，各噪声源噪声值可降低 15~25dB (A)。

(2) 声环境影响分析

本次评价采用点声源距离衰减模式，对本项目边界声环境影响进行预测。噪声预测公式如下：

$$L_r = L_{r0} - 20 \lg(r/r_0) - \Delta L$$

式中： L_r ——关心点处的噪声预测值；

r ——关心点与参考位置的距离 (m)；

L_{r0} ——参考点处的噪声预测值；

r_0 ——参考位置与噪声源的距离，本次 r_0 选取 1.0m；

ΔL ——建筑物等其他因素衰减。

本项目噪声预测结果详见表 4-7。

表 4-7 距离衰减对各预测点的影响值表 单位：dB(A)

噪声源名称	降噪后源强	东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
高速圆锯机	50	17.04	0.78	9.29	16.7
1500KW 中频感应加热炉	50	26.37	7.73	17.62	30.39
560 辊锻机	50	25.75	8.68	19.01	29.42
5000T 热模锻压力机	50	31.70	13.39	22.97	33.98
去氧化皮机	55	11.94	0.14	2.08	5.63

400T 闭式压力机	55	10.51	0.53	2.79	6.21
金属网带抛丸机	60	14.37	0.24	3.27	5.82
空压机	65	19.88	10.55	13.56	14.74
贡献值	/	33.07	14.78	24.61	31.95

由上表，本项目噪声生产对厂界的最大噪声贡献值为东厂界 33.07dB（A）。因此，厂界噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A））。

因此，经厂房隔声、减振和距离衰减等降噪措施后，可保证厂界噪声达标排放，对周围声环境影响较小。

4、固废

（1）固废产生源强

项目运营过程中产生的固废主要为废边角料、废矿物油、废油泥、废油桶、集尘器收尘、废包装物和生活垃圾。

（1）废边角料

本项目边角料主要为金属边角料及不合格品，根据同类企业类比分析，边角料产生量为 30t/a，收集后外售。

（2）废矿物油

本项目设备维修过程产生的废机油、废润滑油均属于废矿物油，本项目废矿物油产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），废矿物油属于 HW08（900-214-08），属于危险废物，委托有资质单位处理。

（3）油泥

本项目锻造大型设备基坑里设备清洗废水及油泥约 1t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废油泥属于其中 HW08（900-210-08）所列内容，属于危险废物，收集后需委托有资质单位处置。

（4）废油桶

项目使用的液压油、润滑剂、导轨油等采用桶装，在使用过程产生废油桶约 1t/a，经查询《国家危险废物名录（2021 年版）》，废油桶属于其中 HW08（900-249-08），废油桶收集后委托有资质单位处理。

(5) 集尘器收尘

本项目集尘器收尘包含滤筒除尘设备收集的模锻粉尘和布袋除尘器收集的抛丸粉尘，集尘器总集尘量为 58t/a，收集后外售。

(6) 废包装物

项目废包装物产生量约为 2t/a，收集后外售。

(7) 生活垃圾

本项目劳动定员 60 人，生活垃圾产生量以每人每天产生 0.5kg 计，则生活垃圾产生量为 9t/a，生活垃圾收集后由环卫部门定期清运。

本项目固废汇总见下表。

表 4-8 运营期项目固废产生情况汇总表

序号	名称	分类编号	性状	产生量(t/a)	处置方式	排放量
1	金属边角料	/	固	30	收集外售	0
2	集尘器集尘	/	固	58		0
3	废包装物	/	固	2		0
4	废油泥	HW08	半固	1	委托有资质单位处置	0
5	废矿物油	HW08	液	0.1		0
6	废油桶	HW08	固	1		0
7	生活垃圾	/	固	9	环卫部门清运	0

(2) 固废环境影响分析

本项目产生的固废主要有一般固废和危险废物，建设单位拟采取的固废污染防治措施如下：生活垃圾委托环卫部门清运；废边角料、集尘器集尘、废包装物收集后外售；废油泥、废矿物油、废油桶等属于危险废物，收集后暂存危废暂存间，委托有资质单位处理处置，企业已知芜湖海创环保科技有限公司和芜湖致源环保科技有限公司可以处理 HW08 类危险废物，承诺投产前签订危险废物委托处置协议。

企业建有一座 500m² 的一般固废暂存间用于存放生产过程产生的一般固废，一般固废暂存间设置满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013 年修订）中有关要求；同时还应满足《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）》等 3 项国家

污染物控制标准修改单的公告》（环境保护部公告，2013 年第 36 号）的要求。

企业建有一座危险废物暂存间用于存储危险废物，危废暂存间位于厂区西南角，面积为 200m²，危废暂存场所采取重点防腐防渗措施，设置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）中有关要求，废物贮存设施必须按《环境保护图形标志》（GB15562-1995）的规定设置警示标志，用以存放装载液体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕，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，装载液体危险废物的容器内须留足够空间，容器顶部与液体表面之间保留 10cm 以上的空间，废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。项目所处理的危险废物采用专门的车辆，密闭运输，严格禁止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境的二次污染。在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办法》中有关的规定和要求。

本项目产生的各类固废的利用处置方式可行，经妥善处理后，能够实现零排放。因此，项目对各固体废物分类处理处置，利用处置方式符合有关法规、标准的要求，项目产生的各类固废不会造成二次污染，对周围环境无显著不良影响。

5、地下水、土壤

（1）污染环节分析

本项目可能对地下水、土壤环境造成影响的环节主要有：油库、危废危废暂存间、污水处理站、污水输送管道、隔油池及化粪池等场所发生物料或废污水泄露。项目可能产生的渗漏环节详见下表。

表 4-11 项目可能产生的渗漏环节表

序号	主要环节	设施	污染途径
1	油料暂存	油库	物料泄漏
2	危废暂存	危废暂存间	危废泄漏
3	污水处理	污水处理站	污水泄漏
4	污水输送	污水输送管道	污水泄露
5	污水处理	隔油池及化粪池	污水泄露

（2）污染防治措施

针对可能对地下水造成影响的各环节，按照“考虑重点，辐射全面”的防腐防渗原则，一般防渗区的防渗性能要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；重点防腐防渗区的防渗性能要求等效黏土防渗层 $Mb \geq 6m$ ，渗透系数 $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；除重点防渗区和一般防渗区以外的区域为简单防渗区，采取一般地面硬化。项目防腐、防渗等防止地下水、土壤污染预防措施见下表。

表 4-12 项目分区防渗处理措施

序号	主要环节	防渗处理措施	防渗技术要求	防渗类型
1	油库	采用混凝土基础，上层铺防腐防渗环氧树脂地坪	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；或参照 GB18598 执行	重点防渗区
2	危废暂存库			
3	污水处理站	采用混凝土基础，防腐防渗		
4	污水输送管道	采用防腐防渗的管道		
5	隔油池、化粪池	地基基层采用抗渗混凝土地基，并按照防腐防渗要求进行铺设环氧树脂防腐防渗层		
6	生产区、其他仓库区域	采用混凝土硬化	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；或参照 GB16889 执行	一般防渗区
7	除重点防渗区、一般防渗区外的区域	天然粘土层+一般地面硬化	一般地面硬化	简单防渗区

(3) 地下水、土壤环境影响

经采取有效的分区防渗措施及污染防控措施，项目对区域地下水、土壤环境基本不造成影响。

6、环境风险

(1) 风险调查

本项目涉及到的主要危险化学品为机油、润滑油、齿轮油、导轨油、空压机油等油类物质，主要风险场所为油库。

表 4-13 项目危险物质储存情况一览表

风险源	危险物质	环境风险物质编号	最大贮存 (t)	临界量 (t)
油库	机油、润滑油、齿轮油、导轨油、空压机油等油类物质	/	1	2500

项目生产设施风险因素，见下表。

表 4-14 建设项目环境风险识别表

序号	风险单元	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感
1	油库	机油、润滑油、齿轮油、导轨油、空压机油等油类物质	发生泄露、火灾、爆炸事故	发生泄露、火灾、爆炸事故	周围环境空气、地下水环境、土壤环境
(2) 环境风险分析 本项目涉及的风险物质机油、润滑油、齿轮油、导轨油、空压机油等油类物质等油类物质，具有易燃特性。 ①物料泄露环境影响后果分析 当发生液体化学品物料泄露时，易挥发性化学品将会挥发至大气环境中，造成大气环境污染；若未做好防腐防渗措施，液体物料将会下渗，污染地下水和土壤。 ②火灾、爆炸环境影响后果分析 当火灾较小时影响在厂区内，火灾较大时影响在开发区内，对大气环境造成较大影响。当发生爆炸时，易燃物质燃烧引起更大火灾，燃烧废气造成大气环境污染。 (3) 环境防范措施 ①选址、总图布置和建筑安全防范措施 本项目位于工业园区，不属于环境敏感区。项目所在区域内无水源保护区等环境敏感点，从选址上可在一定程度上避免对周围的环境影响。 项目在总图设计时须设置一定的安全防护距离和防火间距，应有应急救援设施及救援通道、应急疏散及避难所，符合防范事故要求。 ②危险品贮运安全防范措施 企业设置油库，对易燃易爆的油料单独、分区存放，并有明显的界限，严禁将含化学品的物料混合储存。库房明显处应悬挂防火、禁火的标牌。本项目各类油料的贮存量较小，油库采取防腐防渗措施。 ③物料泄漏事故的防范措施 桶体泄漏时及时用木楔或胶块堵漏，将泄漏的液料用黄沙、毛毡、海绵等具有可吸附性的材料清理。大量泄漏时，要立即向“119”报警，划定警戒区，控					

	制火种和无关人员进入，用泥土或塑料等物将流出的液体围住，防止流散。 ④火灾和爆炸事故的防范措施 必须严格按照相关防火、防爆设计要求进行设计和施工，并配备相应的保护工程；加强工艺系统的自动控制的应用，同时应加强对系统设备的维护保养；应设立专人进行仓库的巡视、检查、维护工作；严格岗位操作规程，加强操作人员的岗位培训和职业素质教育，提高安全意识，实施规范核查；油库做好标志，严禁不相关人员进入；配备足够的救灾防毒器具、消防器及防护用品。 ⑤电气、电讯安全防范措施 项目生产车间及附属设施用电装置均须设置漏电保护装置。电力电缆不与热力管道敷设在同一管沟内，配电线路敷设在有可燃物的闷顶内时，采用穿金属管等防火保护措施。 油库内使用低温照明灯具，对灯具的发热部件采取隔热等防火保护措施，配电箱及开关设置在仓库外。供电变压器、配电箱开关等设施外壳，除接零外还应设置可靠的触电保护接地装置及安全围栏，并在现场挂警示标志。 ⑥消防及火灾报警设施 项目在生产车间外部配备室外消防装置，在内部设置火灾自动报警系统、消防栓和自动消防喷头等装置。 ⑦安全管理 项目在管理上应设置专业安全监督机构，建立严格的规章制度和安全生产措施，所有工作人员必须培训上岗，绝不容许引入不安全因素到生产作业中去。加强监测，杜绝意外泄漏事故造成的危害。采用密封性能良好的阀门、泵等设备和配件。生产区、库房区均设禁止吸烟标志，防止人为吸烟引起明火火灾等事故。 综上所述，本项目主要环境风险来自油库的机油、润滑油、齿轮油、导轨油、空压机油等油类物质等油类物质在储存过程发生意外泄露，并由此引起的火灾爆炸及次生危害带来的环境影响。企业采取必要的风险防范措施和事故应急措施，加大风险管理措施，在加强监控、采取必要的风险防范措施的情况下，本项目的环境风险是可控的。
--	---

7、环境监测计划

本项目环境监测计划主要为污染源监测计划，内容包括监测因子、监测网点布设、监测频次等，根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）确定自行监测计划内容。

表 7-16 公司污染源监测计划一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次
废气	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1 次/年
	DA002	颗粒物	1 次/年
	DA003	非甲烷总烃	1 次/年
	上风向 1 个参照点，下风向 3 个监测点	颗粒物	1 次/年
废水	废水总排口	流量、pH、COD、BOD、氨氮、SS、动植物油、LAS	1 次/年
噪声	项目四周厂界（车间边界）	连续等效 A 声级	4 次/年

排污单位可自行或委托第三方监测机构开展监测工作，并安排专人专职对监测数据进行记录、整理、统计和分析。排污单位对监测结果的真实性、准确性、完整性负责。

五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	天然气燃烧废气、模锻粉尘(DA001)		颗粒物	滤筒除尘器	《关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知》(环大气[2019]56号)
			SO ₂		
			NO _x		
	抛丸粉尘(DA002)		颗粒物	水幕+布袋除尘	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)
	热处理废气(DA003)		非甲烷总烃	油雾净化器	
	食堂油烟(DA004)		油烟	油烟净化器	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)
	无组织废气		颗粒物	车间通排风	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)
地表水环境	生产废水、生活污水(DW001)		COD	生产废水经厂区污水处理站处理；生活污水经化粪池、隔油池处理	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准
			BOD ₅		
			SS		
			氨氮		
			动植物油		
			LAS		
声环境	生产设备		设备噪声	选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射	/				
固体废物	1、一般固废：设一般固废暂存场所，占地面积 500m ² ；项目产生的废边角料、集尘器集尘、废包装物收集后外售；生活垃圾委托园区环卫清运。 2、危险废物：设危废暂存场所，占地面积 200m ² ；废油泥、废矿物油、废油桶等均属于危险废物，收集后委托有资质单位处置。				
土壤及地下水污染防治措施	厂区实施分区防渗：油库、危废库、污水处理站采取重点防渗；生产车间、其他仓库等为一般防渗区；其他其余为简单防渗区。				
生态保护措施	/				

环境风险防范措施	①合理选址和总图布置②采取危险品贮运安全防范措施③物料泄露事故防范措施④火灾爆炸事故防范措施⑤电气、电讯安全防范措施⑥消防及火灾报警设施⑦安全管理措施
其他环境管理要求	/

六、结论

综上所述，项目的建设符合国家和地方产业政策，符合规划要求，选址合理，项目在落实环评中的污染防治措施后，各项污染物可以达标排放，对环境的影响也比较小，不会造成区域环境功能的改变，从环境保护的角度来讲，本评价认为项目在坚持“三同时”原则并采取一定的环保措施后，项目建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	1.8015	0.2996	/	2.1011	0.2996
	SO ₂	/	/	0.035	0.0026	/	0.0376	0.0026
	NO _x	/	/	0.6331	0.0387	/	0.6718	0.0387
	VOCs	/	/	0.547	0.15	/	0.697	0.15
废水	COD	/	/	8.3071	0.6581	/	8.9652	0.6581
	BOD	/	/	2.88	0.4320	/	3.312	0.4320
	SS	/	/	6.9054	0.4422	/	7.3476	0.4422
	NH ₃ -N	/	/	0.504	0.0756	/	0.5796	0.0756
	TN	/	/	0.2811	0	/	0.2811	0
	TP	/	/	0.0639	0	/	0.0639	0
	锌	/	/	0.0511	0	/	0.0511	0
	锰	/	/	0.0383	0	/	0.0383	0
	LAS	/	/	0.0895	0.0002	/	0.0897	0.0002

	动植物油	/	/	0.432	0.0648	/	0.4968	0.0648
一般工业 固体废物	边角料	/	/	2000	30	/	2030	30
	集尘器收尘	/	/	45.3	58	/	103.3	58
	废包装物	/	/	5	2	/	7	2
	生活垃圾	/	/	60	9	/	69	9
危险废物	废矿物油	/	/	7	0.1	/	7.1	0.1
	废油泥	/	/	40	1	/	41	1
	废脱脂槽液	/	/	3.2	0	/	3.2	0
	废表调槽液	/	/	2	0	/	2	0
	废磷化槽液	/	/	2	0	/	2	0
	废磷化过滤材料	/	/	1	0	/	1	0
	废金属槽渣	/	/	33.3	0	/	33.3	0
	污水处理站污泥	/	/	13.2	0	/	13.2	0
	废油桶	/	/	0	1	/	1	1

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

预审意见：

公 章

经办： 签发： 年 月 日

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公 章

经办： 签发： 年 月 日

审批意见：

公 章

经办：

签发：

年 月 日