

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：新能源汽车、智能家电零部件生产项目

建设单位(盖章)：顺航(安徽)精密制造有限公司

编制日期：2024年12月

中华人民共和国生态环境部制

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：新能源汽车、智能家电零部件生产项目

建设单位（盖章）：航航（安徽）精密制造有限公司

编制日期：2024年12月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1733717793000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	k56e69		
建设项目名称	新能源汽车、智能家电零部件生产项目		
建设项目类别	30—068铸造及其他金属制品制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	顺航（安徽）精密制造有限公司		
统一社会信用代码	91341525MADCD1881Q		
法定代表人（签章）	刘之好		
主要负责人（签字）	刘之好		
直接负责的主管人员（签字）	刘之好		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	合肥芳硕环境科技有限公司		
统一社会信用代码	91340111MA2NKQEE5H		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字

本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、环境保护部批准颁发,它表明持证人通过国家统一组织的考试,取得环境影响评价工程师的职业资格。

This is to certify that the bearer of the Certificate has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.



Ministry of Human Resources and Social Security
The People's Republic of China



Ministry of Environmental Protection
The People's Republic of China

编号: 0012257
No.:



周郁宝

持证人签名:

姓名:

Full Name

性别:

Sex

出生年月:

Date of Birth

专业类别:

Professional Type

批准日期:

Approval Date

2012.05.27



签发单位盖章:

Issued by

签发日期:

Issued on

2012 年 10 月 06 日



安徽省城镇职工社会保险个人缴费明细表

姓名	身份证号		性别				
单位名称	缴费年月	险种标志	个人缴费基数	个人缴费额	单位缴费额	缴费状态	到账年月
合肥芳硕环境科技有限公司	202412	企业养老	4227	338.16	676.32	已到账	202412
合肥芳硕环境科技有限公司	202411	企业养老	4227	338.16	676.32	已到账	202411
合肥芳硕环境科技有限公司	202410	企业养老	4227	338.16	676.32	已到账	202410
合肥芳硕环境科技有限公司	202409	企业养老	4227	338.16	676.32	已到账	202409



温馨提示

本凭证与经办窗口打印的材料具有同等效力。



盖章：

打印日期： 2025-01-08 14:24:35



验证码： H9J9 ZBDC B88F

扫描二维码或访问安徽省人社厅网站→在线办事→便民帮点，点击【社会保险凭证在线验真】进入验真网站验真。

注：如有疑问，请至经办市属地社保经办机构咨询。

安徽省城镇职工社会保障个人缴费明细表

姓名	身份证号		性别				
单位名称	缴费年月	险种标志	个人缴费基数	个人缴费额	单位缴费额	缴费状态	到账年月
合肥芳硕环境科技有限公司	202412	企业养老	4227	336.16	636.32	已到账	202412
合肥芳硕环境科技有限公司	202411	企业养老	4227	336.16	636.32	已到账	202411
合肥芳硕环境科技有限公司	202410	企业养老	4227	336.16	636.32	已到账	202410

重要提示

本凭证与经办窗口打印的材料具有同等效力。

盖章

打印日期: 2025-04-02 14:11



验证码:

F3DE3DCB680

扫描二维码或访问安徽省人社厅网站→在线办事→便民热点, 点击【社会保障凭证在线验证】进入验证网站验证。

注: 如有疑问, 请至经办归属地社保经办机构咨询。

第 1 页 共 1 页



建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 合肥芳硕环境科技有限公司（统一社会信用代码 91340111MA2NKQEE5H）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的 顺航（安徽）精密制造有限公司新能源汽车、智能家电零部件生产项目 项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘

入，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信黑名单。

承诺单位（公章）：

2025 年 2 月 7 日

编制单位承诺书

本单位合肥芳硕环境科技有限公司（统一社会信用代码 91340111MA2NKQEE5H）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的下列第1项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 单位名称、住所或者法定代表人（负责人）变更的
3. 出资人、举办单位、业务主管单位或者挂靠单位等变更的
4. 未发生第3项所列情形、与《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条规定的符合性变更的
5. 编制人员从业单位已变更或者已调离从业单位的
6. 编制人员未发生第5项所列情形，全职情况变更、不再属于本单位全职人员的
7. 补正基本情况信息


承诺单位(公章):

2025年2月7日

编制人员承诺书

会信用代码 91340111MA2NKQEE5H) 全职工作，本次在环境影响评价信用平台提交的下列第 1 项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 从业单位变更的
3. 调离从业单位的
4. 建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
5. 编制单位终止的
6. 被注销后从业单位变更的
7. 被注销后调回原从业单位的
8. 补正基本情况信息

承诺人(签字): 周茹尔

2025 年 2 月 7 日

编制人员承诺书

会信用代码91340111MA2NKQEE5H)全职工作,本次在环境影响评价信用平台提交的下列第1项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 从业单位变更的
3. 调离从业单位的
4. 建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
5. 编制单位终止的
6. 被注销后从业单位变更的
7. 被注销后调回原从业单位的
8. 补正基本情况信息

承诺人(签字): 

2025 年 2 月 7 日

目录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	26
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	42
四、主要环境影响和保护措施	48
五、环境保护措施监督检查清单	107
六、结论	111
附表：建设项目污染物排放量汇总表	112
附图：附图 1 项目地理位置图	
附图 2 周边关系图	
附图 3 环境保护目标图	
附图 4 总平面布置图	
附图 5 厂房平面布置图	
附图 6 用地布局规划图	
附图 7 生态红线图	
附图 8 雨污管网图	
附图 9 废气收集管线示意图	
附图 10 分区防渗图	
附图 11 安徽省“三线一单”公众服务平台查询信息截图	
附件：附件 1 环评委托书	
附件 2 备案文件	
附件 3 营业执照	
附件 4 土地证明	
附件 5 霍山县经济开发区规划环评批复	
附件 6 招商会议纪要	
附件 7 建设单位意见	
附件 8 水性漆 MSDS	
附件 9 水溶性切削液 MSDS	
附件 10 总量核定表	

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新能源汽车、智能家电零部件生产项目		
项目代码	2405-341525-04-01-691663		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号		
地理坐标	(东经: <u>116</u> 度 <u>23</u> 分 <u>18.063</u> 秒, 北纬: <u>31</u> 度 <u>25</u> 分 <u>9.008</u> 秒)		
国民经济行业类别	C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33—68—铸造及其他金属制品制造 339—其他
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门	霍山县发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	51000	环保投资（万元）	135
环保投资占比（%）	0.265	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是	用地面积（m ² ）	41281
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2013-2030）》 1、审批文件名称：《安徽省人民政府关于同意安徽霍山经济开发区扩区的批复》 审批机关：安徽省人民政府 审查文件及文号：皖政秘〔2014〕6号 2、审批文件名称：《安徽省人民政府关于六安市省级以上开发区优化整合方案的批复》		

	审批机关：安徽省人民政府 审批机关文号：皖政秘〔2018〕116号
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）（调区）环境影响报告书》； 审批机构：安徽省生态环境厅 审查文件名称及文号：《关于印送安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）（调区）环境影响报告书审查意见的函》（皖环函〔2024〕1025号）
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、规划符合性分析 安徽霍山经济开发区于 2002 年 7 月成立，2006 年 4 月经省政府皖政秘〔2006〕69 号批文批准，规模为 4.97km²。为进一步促进开发区发展，开发区申请扩区，安徽霍山经济开发区管理委员会委托上海复旦规划建筑设计研究院编制《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2013-2030）》，规划范围包括霍山经济开发区的原批准面积和拟扩区面积，共计 13.87km²，主导产业为农副产品加工、电光源制造、新材料等，扩区四至范围：西起高庙河，东至改道的 105 国道，北起迎驾大道，南至迎宾大道。规划确定安徽霍山经济开发区功能定位是：霍山县的经济增长极，以发展农副产品、电光源制造、新材料等为主导的现代化综合新区。 本项目新建厂房，建设新能源汽车、智能家电零部件生产项目，属于有色金属铸造，不属于开发区三大主导产业，不属于禁止入园项目，视为允许类。于 2024 年 5 月 8 日取得了霍山县发展改革委对项目的备案表（备案编号 2405-341525-04-01-691663）。因此，本次新建项目的建设符合《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2013-2030）》的相关要求。 2、与《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）（调区）环境影响报告书》及审查意见符合性分析 根据 2024 年《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）（调区）环境影响报告书》及审查意见，安徽霍山经济开发区拟调区范围总面积 1532.42 公顷，包含三个区块，包含三个区块，其中区块一面积 993.55 公顷，四至范围为：东至 G105，南至规划五里墩路，西至霍山大道，北至规划石斛路；区块二面积 361.60 公顷，四至范围为：东至潜台路，南至迎

宾大道，西至规划西山路东 100 米，北至与儿街路；区块三面积 177.27 公顷，四至范围为：东至四号路，南至迎宾大道，西至裕民路，北至淠源河。开发区拟调区范围位于城镇开发边界内 1409.84 公顷，位于城镇开发边界外 122.58 公顷规划期限：2023-2035 年，近期至 2027 年，远期至 2035 年，此次规划不涉及主导产业变更。 本项目位于安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号，位于霍山经济开发区东部，本项目已取得土地证，用地为工业用地，本项目建设符合规划环评要求。 安徽省环保厅关于《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）（调区）环境影响报告书》审查意见的函（皖环函〔2024〕1025 号），项目与其相符性分析见表 1-1。 表 1-1 规划环评审查意见相符性分析情况一览表			
项目	规划环评审查意见内容	本项目建设内容	相符性
规划环评审查意见（皖环函〔2024〕1025 号）	（一）加强《规划》引领，坚持绿色协调发展。《规划》应全面贯彻落实习近平生态文明思想，加强《规划》与《淮河流域水污染防治暂行条例》、深入打好污染防治攻坚战相关要求、生态环境分区管控方案及国土空间总体规划的协调衔接，开发区部分区域位于城镇开发区边界外，建议优化调整。统筹推进开发区整体发展和生态保护，基于区域资源、生态、环境等制约因素合理控制开发利用强度和开发区建设时序，进一步提高土地利用效率，协调总体发展与区域环境保护的关系。推进开发区减污降碳协同共治、资源节约集约及循环化利用、能源智慧高效利用、环境风险防控等工作的落实，引导开发区高质量发展。认真落实开发区近期发展规划，着力推进开发区产业转型升级和结构布局优化，结合区域生态环境承载力，确保产业发展与区域生态环境保护、人居环境质量保障相协调	本项目位于安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号，位于霍山经济开发区东部，项目用地为工业用地，且已取得土地证，符合《规划》与《淮河流域水污染防治暂行条例》、深入打好污染防治攻坚战相关要求	符合
	（二）严守环境质量底线，保护区域生态环境质量。开发区位于淮河流域，周边涉及东淠河、南岳山-佛子岭水库风景名胜区（森林公园）、饮用水水源保护区和公益林，生态环境保护要求较高，应主动避让并与其边界保持一定的缓冲防护距离。开发区应坚持“生态优先、绿色发展”的战略定位，以生态环境质量改善、防范环境	本项目在运营期外排废水为员工生活污水、清洗废水和循环冷却水，废脱模剂水溶液经脱模剂回收过滤处理设备处理后回用，不外排、循环冷却水为清净下水，直接接市政污水管网、生活污水经化粪池后接市政污水管网、清洗废水经	符合

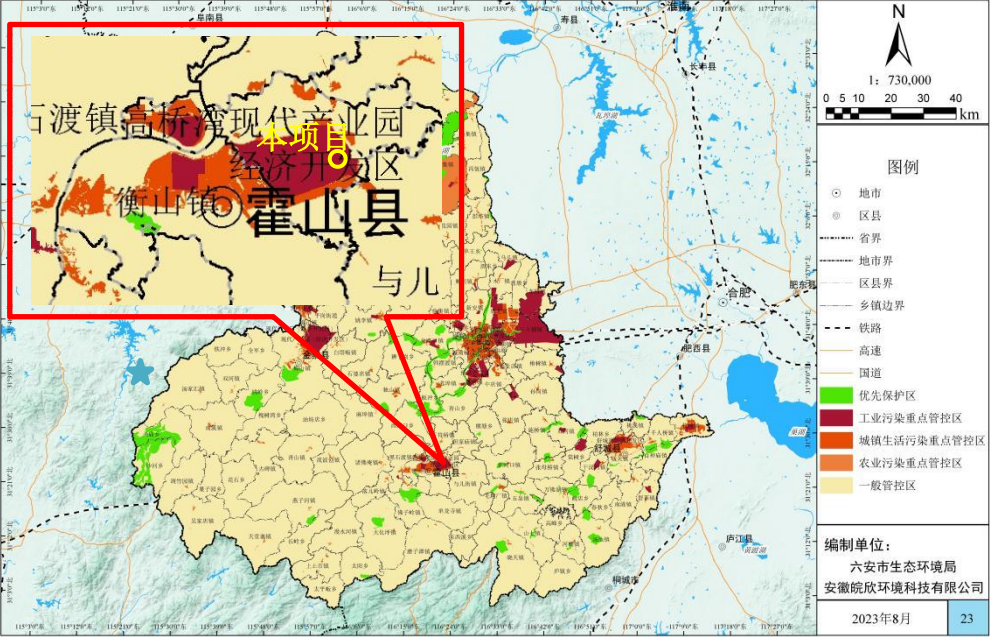
	风险为核心，明确开发区发展存在的环境制约因素根据国家和我省大气、水、土壤、环境风险防范和固体废物污染防治相关要求，妥善解决区域现存生态环境问题，确保开发区建设项目污染物长期稳定达标排放，区域生态环境质量持续改善鉴于区域水生态环境保护要求高，开发区应审慎考虑并严格控制水污染物排放量较大的项目入园	污水处理装置处理后接市政污水管网，本项目不属于污水排放量大的项目；本项目产生的废气主要为熔化废气、压铸废气、喷砂废气、喷漆废气、固化烘干废气、天然气燃烧废气和机加工废气，在严格落实本环评提及的污染防治措施前提下均能达标排放、项目固体废物均能得到有效处置，不会突破项目所在地的环境质量底线	
	（三）优化空间布局，加强生态环境分区管控。开发区应落实生态环境分区管控要求，结合环境制约因素、产业定位等，进一步完善调区规划，优化功能分区和项目布局。产业布局应结合现状企业分布提出明确的规划布局优化调整建议；合理规划不同功能区的环境保护空间，严禁不符合管控要求的各类开发建设活动，规划实施不得降低东淠河、周边饮用水水源保护区等地表水体的环境质量。结合开发区区域环境质量，科学合理推进配套产业链开发建设进度；做好开发区建设生产与周边生态环境敏感区居住区之间的有效防控，居住区和生态敏感区域周边严禁布设生态环境影响较大的项目，保障区域生态环境安全，实现产业发展与区域生态环境保护相协调	本项目为有色金属铸造，符合生态分区管控要求，符合开发区的总体规划产业要求	符合
	（四）完善环保基础设施建设，强化环境污染防治。按照环保基础设施适当超前建设的原则，根据主导产业、开发时序和开发强度，进一步优化区域供水、排水、供气、供热及中水回用等规划。开发区应加快新调入区域环保基础设施建设，完善含氟废水深度处理设施。结合区域环境质量现状，细化开发区污染防治基础设施建设、运行管理要求及应急处理处置方案，合理设定处理规模和排放指标，保障开发区周边大气环境持续改善。开发区应根据周边水体水环境质量及管控目标，及时启动污水处理厂提标改造，确保周边水环境功能不降低，下游水环境保护目标及相关考核断面稳定达标	6项基本污染物引用2023年连续1年6项基本污染物历史监测数据平均值，满足《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）二级标准要求；项目特征因子非甲烷总烃、TSP、氨引用《安徽霍山经济开发区总体规划（2022-2035）环境影响评价现状监测》中文峰学校大气环境质量现状监测数据，TSP满足《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）二级标准要求、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中标准要求、氨浓度满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D中相关要求；项目所在区地表水满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准	符合

			要求；声环境达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中3类标准，本项目废水、废气、固废均得到合理处置，对周边影响较小，不会突破项目所在地的环境质量底线；本项目不产生含氟废水，项目具备污水接管条件，项目外排废水为生活污水、清洗废水和循环冷却水，废水接市政污水管网排入霍山县经济开发区工业污水处理厂，处理后排入东淠河，不会降低区域地表水环境质量和水体功能	
		（五）细化生态环境准入清单，推动高质量发展。《报告书》应根据规划区域调整，结合主导产业、区域生态环境质量现状、生态环境分区管控要求和现行生态环境管理要求等，进一步细化开发区产业准入清单。严格执行国家产业政策，严禁不符合淮河流域生态环境保护要求的项目入园。坚决遏制“两高一低”项目盲目发展，引进项目的清洁生产水平不应低于国内同行业先进水平加强对《淮河流域水污染防治暂行条例》限制和禁止项目的入园管控，严禁不符合条例的项目入园。不符合相关要求的工业废水严禁排入市政污水收集处理设施。区内现有化工企业应根据国家和我省相关要求整改、搬迁	本项目为有色金属铸造，不属于不符合淮河流域生态环境保护要求的项目，不属于“两高一低”项目，不属于《淮河流域水污染防治暂行条例》限制和禁止项目；本项目具备污水接管条件，外排废水为生活污水、清洗废水和循环冷却水，生活污水经化粪池、清洗废水经污水处理装置处理，后循环冷却水一同接市政污水管网后接霍山县经济开发区工业污水处理厂	符合
		（六）提升环境管理水平，加强生态环境风险防控。着力提升开发区环境管理水平，统筹考虑区域内污染物排放、固体废物（含危险废物）管理、环境风险防范等生态环境管理要求。健全区域风险防范体系和生态安全保障体系，全面落实环境风险三级防控，加强开发区内重要环境风险源的管控，做好开发区重大环境风险源的识别与管控，重点关注涉氟企业环境风险防控，确保事故废水与外环境有效隔离、及时处置。完善环境风险防范应急措施，加强日常环境监管与监测，落实区域环境管理要求。在规划实施过程中，适时开展规划环境影响的跟踪评价。结合规划环评及跟踪评价成果，同步更新“区域评估+环境标准”成果	本项目产生的生活垃圾均统一交由环卫部门定期清运处理；危险废物经分类收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质的单位处理；一般工业固废外售给其他单位。项目固体废物均能得到有效处置。本项目主要环境风险源为仓库（润滑油、切削液、脱模剂、水性漆等）、危废间等，厂区内要做好防火措施，项目突发环境风险事件的概率较小；本次环评已制定监测计划	符合
	由表 1-1 可以看出，项目与《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）（调区）环境影响报告书审查意见的函》审查意见是相符的。			

其他符合性分析	1、选址符合性分析 (1) 与用地规划相符性 本项目建设地点位于安徽霍山经济开发区内新建厂房，用地属工业用地，符合霍山经济开发区用地规划要求。 (2) 与产业定位的相符性 本项目属于有色金属铸造，根据《安徽霍山经济开发区总体规划（2013-2030）》《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）（调区）环境影响报告书》，安徽霍山经济开发区主导产业定位为农副产品加工、电光源制造、新材料，与此同时，发展高端纺织、新能源、现代商贸等其他产业，并对照《安徽霍山经济开发区环境影响区域评估+环境标准报告》中开发区环境准入清单，为开发区允许入驻的项目，根据《安徽霍山经济开发区产业发展规划（2023-2035 年）环境影响报告书》中表 9.2.4-1 霍山经济开发区生态环境产业准入清单（部分表格见下表 1-2），C339 铸造及其他金属制品制造属于新材料类别，为开发区鼓励类项目，因此本项目与霍山经济开发区产业定位不违背。 表1-2 霍山经济开发区生态环境产业准入清单 <table><tr><th>管控类别</th><th>产业类别和工艺</th><th colspan="2">准入要求</th></tr><tr><td rowspan="9">鼓励类</td><td rowspan="3">绿色农产品加工</td><td rowspan="3">C15 酒、饮料和精制茶制造业</td><td>C151 酒的制造</td></tr><tr><td>C152 饮料制造</td></tr><tr><td>C153 精制茶加工</td></tr><tr><td rowspan="3">高端装备制造业</td><td rowspan="3">C34 通用设备制造业</td><td>C342 金属加工机械制造</td></tr><tr><td>C345 轴承、齿轮和传动部件制造</td></tr><tr><td>C348 通用零部件制造</td></tr><tr><td rowspan="3">新材料</td><td rowspan="3">C33 金属制品业</td><td>C331 结构性金属制品制造</td></tr><tr><td>C332 金属工具制造</td></tr><tr><td>C339 铸造及其他金属制品制造</td></tr></table> (3) 与环保规划的符合性 项目所在地基础设施均完善，其中供水及供电系统依托市政供水、供电管网，排水系统依托已运行的霍山县经济开发区工业污水处理厂；清洗废水经污水处理设施处理、生活污水经厂区化粪池后与循环冷却水一同接市政污水管网，排入霍山县经济开发区工业污水处理厂处理；一般固废分	管控类别	产业类别和工艺	准入要求		鼓励类	绿色农产品加工	C15 酒、饮料和精制茶制造业	C151 酒的制造	C152 饮料制造	C153 精制茶加工	高端装备制造业	C34 通用设备制造业	C342 金属加工机械制造	C345 轴承、齿轮和传动部件制造	C348 通用零部件制造	新材料	C33 金属制品业	C331 结构性金属制品制造	C332 金属工具制造	C339 铸造及其他金属制品制造
	管控类别	产业类别和工艺	准入要求																		
	鼓励类	绿色农产品加工	C15 酒、饮料和精制茶制造业	C151 酒的制造																	
				C152 饮料制造																	
				C153 精制茶加工																	
		高端装备制造业	C34 通用设备制造业	C342 金属加工机械制造																	
				C345 轴承、齿轮和传动部件制造																	
				C348 通用零部件制造																	
		新材料	C33 金属制品业	C331 结构性金属制品制造																	
				C332 金属工具制造																	
C339 铸造及其他金属制品制造																					

其他符合性分析	类收集后外售综合利用，生活垃圾由环卫部门处理，危险废物交由有资质单位处置，因此可满足开发区环保规划要求。 （4）选址合理性分析 项目位于霍山县衡山镇红源大道5号，项目四周主要为工业企业和空地。 项目周边：本项目厂区内北侧为红源大道，隔红源大道为空地，东侧为空地和中焱智造（安徽）科技有限公司，南侧为安徽犇驰智能科技有限公司和安徽玛力智能科技有限公司、西侧为霍山高端装备智能制造产业园。项目用地属工业用地，项目所在地附近区域无风景旅游区及国家、省、市级重点文物保护单位。 根据现场踏勘及查阅规划可知，本项目500m范围内四周均为工业企业和空地，不涉及基本农田保护区、风景名胜区、自然保护区和居民点等环境敏感区。本项目主要为生产新能源汽车、智能家电零部件，项目生产过程中采取有效措施确保废气、废水、噪声等污染物达标排放的前提下，不会对周边环境造成明显影响。 因此，项目选址合理。	
		
	西侧霍山高端装备智能制造产业园	北侧鸿源大道及空地
		
	东侧空地	东侧中焱智造（安徽）科技有限公司

其他符合性分析								
	南側安徽犇馳科技有限公司 南側安徽瑪力科技有限公司							
	图 1-1 厂区周边现状图							
	2、产业政策分析 对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（2024 年 2 月 1 日起施行），项目不属于限制、淘汰类之列，亦不属于其它相关法律法规要求淘汰和限制的产业，因此本项目符合国家产业政策。 另外该项目于 2024 年 5 月 8 日获得了霍山县发展改革委项目备案表，项目编码：2405-341525-04-01-691663，同意本项目建设。 因此本项目符合国家和地方相关产业政策。							
	3、与生态环境分区管控相符性分析 对照安徽省“三线一单”公众服务平台，本项目位于重点管控单元，环境管控单元编码分别为 ZH34152520103。本项目位于水重点/大气重点管控单元-重点管控单元 14。与管控单元的位置关系详见附图 11。 ①水环境分区管控要求 根据六安市生态环境分区管控成果动态更新情况，本项目所在区域属于水环境重点管控区。							
表 1-3 与水环境分区管控要求的协调性分析 <table><tr><th>管控单元分类</th><th>环境管控要求</th><th>协调性分析</th></tr><tr><td>重点管控区</td><td>依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及六安市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据《巢湖流域水污染防治条例》对巢湖流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；依据《“十四五”城市黑臭水体整治环境保护行动方案》中相关要求对直接影响城市建成区水体治理成效的区</td><td>建设项目符合《六安市“十四五”生态环境保护规划》等文件要求，项目清洗废水经废水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同经市政污水管网排入霍山县经济开发区工业污水处理厂，处理后排入东淠河</td></tr></table>			管控单元分类	环境管控要求	协调性分析	重点管控区	依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及六安市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据《巢湖流域水污染防治条例》对巢湖流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；依据《“十四五”城市黑臭水体整治环境保护行动方案》中相关要求对直接影响城市建成区水体治理成效的区	建设项目符合《六安市“十四五”生态环境保护规划》等文件要求，项目清洗废水经废水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同经市政污水管网排入霍山县经济开发区工业污水处理厂，处理后排入东淠河
管控单元分类	环境管控要求	协调性分析						
重点管控区	依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及六安市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据《巢湖流域水污染防治条例》对巢湖流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；依据《“十四五”城市黑臭水体整治环境保护行动方案》中相关要求对直接影响城市建成区水体治理成效的区	建设项目符合《六安市“十四五”生态环境保护规划》等文件要求，项目清洗废水经废水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同经市政污水管网排入霍山县经济开发区工业污水处理厂，处理后排入东淠河						

	域进行管控；落实《六安市“十四五”生态环境保护规划》《六安市“十四五”水生态环境保护规划要点》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《安徽省“十四五”重点流域水生态环境保护规划》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”						
其他符合性分析	安徽省六安市生态环境分区管控成果图集 六安市水环境分区管控图  图 1-2 建设项目与水环境分区管控位置关系图						
	②大气环境分区管控要求						
	根据六安市生态环境分区管控成果动态更新情况，本项目所在区域属于大气环境重点管控区。						
	表 1-4 与大气环境分区管控要求的协调性分析						
	<table><tr><th>管控单元分类</th><th>环境管控要求</th><th>协调性分析</th></tr><tr><td>重点管控区</td><td>落实《安徽省大气污染防治条例》《安徽省碳达峰实施方案的通知》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》《关于进一步加强新上“两高”项目管理的通知》《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》《关于进一步加强建设项目新增大气污染物总量控制指标管理工作的通知》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《六安市能源发展“十四五”规划》《六安市“十四五”工业发展规划》《深入打好污染防治攻坚战行动方案》等要求；严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转；新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标</td><td>项目符合《安徽省大气污染防治条例》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》等要求，根据霍山县 2023 年环境质量报告，项目所在区域为达标区</td></tr></table>	管控单元分类	环境管控要求	协调性分析	重点管控区	落实《安徽省大气污染防治条例》《安徽省碳达峰实施方案的通知》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》《关于进一步加强新上“两高”项目管理的通知》《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》《关于进一步加强建设项目新增大气污染物总量控制指标管理工作的通知》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《六安市能源发展“十四五”规划》《六安市“十四五”工业发展规划》《深入打好污染防治攻坚战行动方案》等要求；严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转；新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标	项目符合《安徽省大气污染防治条例》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》等要求，根据霍山县 2023 年环境质量报告，项目所在区域为达标区
管控单元分类	环境管控要求	协调性分析					
重点管控区	落实《安徽省大气污染防治条例》《安徽省碳达峰实施方案的通知》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》《关于进一步加强新上“两高”项目管理的通知》《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》《关于进一步加强建设项目新增大气污染物总量控制指标管理工作的通知》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《六安市能源发展“十四五”规划》《六安市“十四五”工业发展规划》《深入打好污染防治攻坚战行动方案》等要求；严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转；新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标	项目符合《安徽省大气污染防治条例》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》等要求，根据霍山县 2023 年环境质量报告，项目所在区域为达标区					

准的行业实施提标升级改造

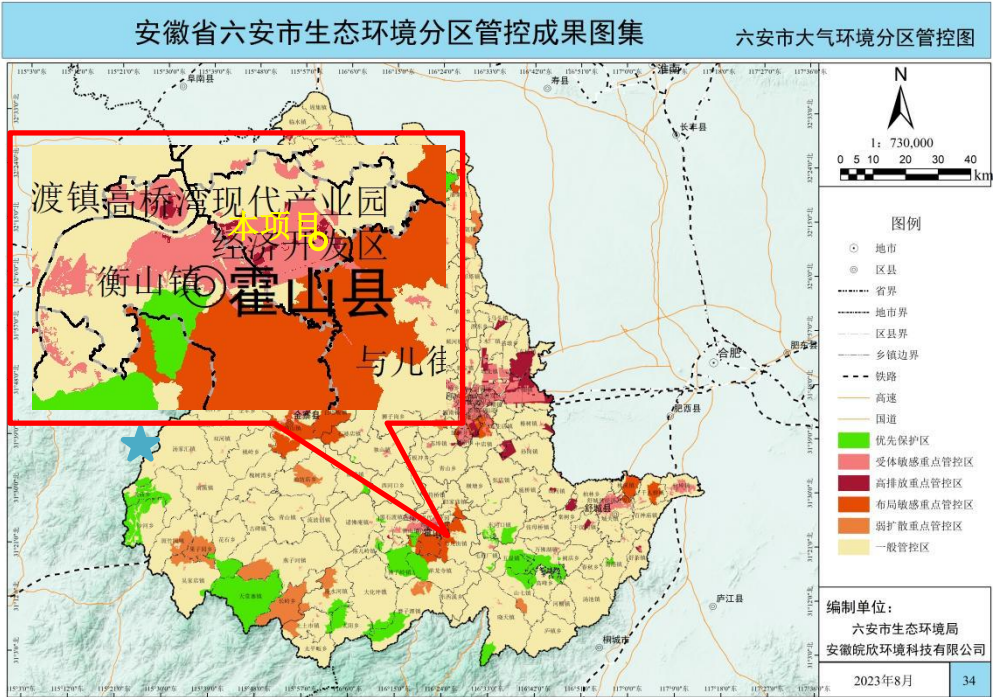


图 1-3 建设项目与大气环境分区管控位置关系图

③土壤环境分区防控要求

根据六安市生态环境分区管控成果动态更新情况，本项目所在区域属于土壤环境一般管控区。

表 1-5 与土壤环境分区管控要求的协调性分析

管控单元分类	环境管控要求	协调性分析
一般管控区	依据《中华人民共和国土壤污染防治法》《土壤污染防治行动计划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《安徽省“十四五”环境保护规划》《安徽省“十四五”土壤、地下水和农村生态环境保护规划》《安徽省重金属污染防控工作方案》《安徽省“十四五”危险废物工业固体废物污染环境防治规划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《六安市“十四五”生态环境保护规划》《六安市土壤污染防治工作方案》等要求对一般管控区实施管控	企业固废按照国家有关规定进行安全处置，企业将进一步加强土壤的跟踪管理和监控

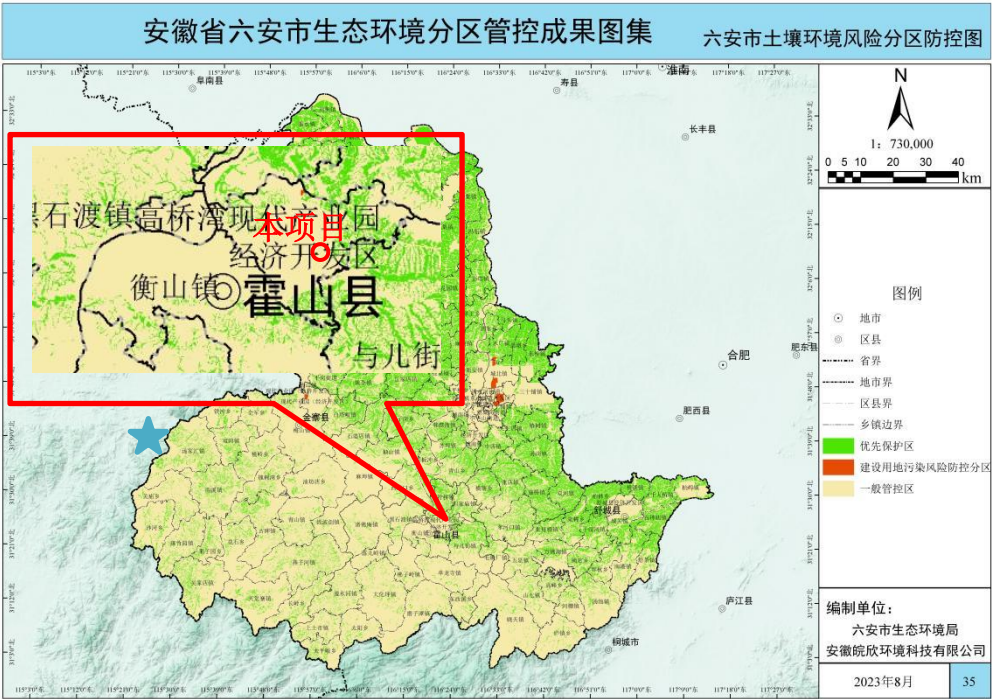


图 1-4 建设项目与土壤环境分区管控位置关系图

综上，本项目符合生态环境分区管控和生态保护红线相关要求。

4、与《霍山县“十四五”生态环境保护规划》（2021-2025 年）相符性分析

表 1-6 与《霍山县“十四五”生态环境保护规划》相符性分析一览表

文件名 称	相关要求	符合性分析	相符 性
霍山县 “十四 五”生态 环境保 护规划 (2021- 2025 年)	1、优化产业结构，践行绿色发展：实施产业“负面清单”管理，设定产业准入生态门槛，限时期关停淘汰类产业；严格控制限制类产业新增产能，并强制推进生态化升级改造，加强“散乱污”企业整治；对于地处生态敏感地区的污染型企业，限期搬迁入园或关停。坚决遏制水泥、平板玻璃等行业产能盲目扩张，严格控制新增产能实行环境容量分区管理，在污染物排放浓度达标基础上，新建、扩建项目的新增主要污染物排放量不超过区域总量控制上限。严禁在自然保护区、风景名胜區、饮用水源保护区等生态敏感区新建工业项目。强化温室气体排放控制管理体系：强化节能减排，降低能源消耗强度，控制能源消费总量，减少二氧化碳排放量	本项目为有色金属铸造，不属于限制类，产生的废气主要为熔化废气、压铸废气、喷砂废气、喷漆废气、固化烘干废气、天然气燃烧废气和机加工废气，产生的废气经处理后能达标排放，不超过区域总量控制上限；根据生态红线图，本项目建设区不涉及自然保护区、风景名胜區、饮用水源保护区等生态敏感区	符合
	2、坚持分区施策，持续改善大气环境：严格降尘管控，加强降尘量监测质控工作。加强施工扬尘控制，施工工地	本项目施工地严格落实“七个百分百”。采取“阳光施工”“阳光运输”，不在夜	符合

	严格落实“七个百分百”。鼓励各地推动实施“阳光施工”“阳光运输”，减少夜间施工。强化道路扬尘管控。推动挥发性有机物污染防治工作。大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。推进建设适宜高效的治污设施。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》。严格落实建设项目环境影响评价和“三同时”验收制度，确保工业企业厂界噪声达标。加强固体废物环境监管	间施工。产生的废气主要为熔化废气、压铸废气、喷砂废气、喷漆废气、固化烘干废气和机加工废气，熔化废气、压铸废气经集气罩收集、喷砂废气密闭收集后一同经布袋除尘器处理后由15m 高排气筒排放；喷漆废气、固化烘干废气负压收集后由喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过15m 高排气筒排放；天然气燃烧废气经低氮燃烧后经排气筒排放；机加工废气在车间内无组织排放。运营期建设单位严格落实建设项目环境影响评价和“三同时”验收制度，确保工业企业厂界噪声达标。加强固体废物环境监管	
	3、落实“三线一单”分区分级管控体制。全面深化排污许可管理制度	根据“生态分区分管”分析可知，本项目满足分区分管要求。项目建设完成后建设单位应按要求办理排污许可	符合
5、与《安徽省空气质量持续改善行动方案》（皖政〔2024〕36 号）相符性分析			
表 1-7 与《安徽省空气质量持续改善行动方案》相符性分析一览表			
文件名称	相关要求	符合性分析	相符性
《安徽省空气质量持续改善行动方案》（皖政〔2024〕36 号）	（三）坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区分管方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，原则上采用清洁运输方式。实施“高污染、高耗能”项目部门联审，源头管控低水平项目上马。制定实施安徽省加强生态环境分区分管方案。严格落实产能置换要求，不得以任何名义、任何方式核准、备案产能严重过剩行业新增产能项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产	本项目属于金属制品业，产生的废气主要为熔化废气、压铸废气、喷砂废气、喷漆废气、固化烘干废气、天然气燃烧废气和机加工废气，经处理后能达标排放；项目产生的外排废水为清洗废水、循环冷却水和生活污水，清洗废水经污水处理设施处理、生活污水经化粪池，后与循环冷却水一同接市政污水管网；本项目采用电能、水、天然气，用电不会超过当地用电负荷、用水主要为职工生活用水，本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目。根据分区分管成果动态更新情况相符性分析，本项目符合环境分区	符合

		管控要求	
	（四）有序推动落后产能淘汰。严格执行《产业结构调整指导目录》。综合运用能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规推动落后产能退出，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。有序推动生产设施老旧、工艺水平落后、环境管理水平低下的独立焦化、烧结、球团、热轧企业和落后煤炭洗选企业退出市场。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。严禁违规新增钢铁、水泥（熟料）、焦化、电解铝、平板玻璃（不含光伏压延玻璃）产能。鼓励钢铁行业龙头企业实施兼并重组，到 2025 年，短流程炼钢产量占比达 15%	本项目属于金属制品业，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中限制类和禁止类，视为允许类	符合
	（六）推动新能源和节能环保等产业健康发展。深化新能源和节能环保产业“双招双引”，在低（无）VOCs 含量原辅材料生产和使用、VOCs 污染治理、超低排放、环境和大气成分监测等领域支持培育一批技术水平高、市场竞争力强的龙头企业。加快发展新能源汽车和智能网联汽车等战略性新兴产业。开展招标投标领域优化营商环境对标提升行动，系统治理环保领域低价低质中标乱象，营造公平竞争环境，推动产业健康有序发展	本项目使用的漆料、切削液、脱模剂均为水基型，为低 VOC 原辅料，项目产生的废气经处理后能达标排放	符合
	（八）推动煤炭消费减量替代。在保障能源安全供应的前提下，继续实施煤炭消费总量控制，到 2025 年，重点区域煤炭消费量较 2020 年下降 5%左右。重点削减非电力用煤。修订煤炭消费减量替代管理办法。重点区域新改扩建用煤项目，依法实行煤炭等量或减量替代，不得将使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。持续加大民用、农用散煤替代力度，重点区域散煤基本清零，其他地区散煤使用量进一步下降。强化企业商品煤质量管理，鼓励制定更严格的商品煤质量企业标准，提倡生产和使用优质煤	本项目属于金属制品业，且不使用煤炭	符合
	（九）加快推动燃煤锅炉机组升级改造。各市将燃煤供热锅炉替代项目纳入城镇供热规划。加快热力管网建设，开展远距离供热示范，鼓励城镇供热企业推广使用清洁能源技术，科学合理布局供热管道。淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。重点区域原则	本项目不涉及燃煤锅炉	符合

	上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉。持续推动茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等各类燃煤设施清洁能源替代。对 30 万千瓦以上热电联产机组供热半径 30 公里范围内燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）进行关停整合。禁止新建自备燃煤机组。大力推动现有煤电机组开展节能降碳改造、灵活性改造、供热改造“三改联动”		
	（十八）加强 VOCs 综合治理。鼓励储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀。汽车罐车推广使用密封式快速接头。污水处理场所高浓度有机废气单独收集处理；含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气密闭收集处理。石化、化工行业集中的城市和重点工业园区，2024 年底前建立统一的泄漏检测与修复信息管理平台。企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气，不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染处理设施	本项目涉及 VOCs 物料主要为漆料、切削液、脱模剂，均存于密闭容器内	符合
	（十九）加快低（无）VOCs 原辅材料替代。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。推动现有高 VOCs 含量产品生产企业加快产品升级转型，提高低（无）VOCs 含量产品比重。加大工业涂装行业、包装印刷行业及电子行业低（无）VOCs 含量原辅材料替代力度。室外构筑物防护和城市道路交通标志推广使用低（无）VOCs 含量涂料。严格执行 VOCs 含量限值标准，确保生产、销售、进口、使用符合标准的产品	本项目属于金属制品业，根据关于印发《安徽省低挥发性有机物含量原辅材料替代工作方案》的通知（皖环发〔2024〕1 号）相符性分析可知，本项目使用的漆料、切削液、脱模剂均为水基型，为低 VOC 原辅料	符合
6、与《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范 第 11 部分：其他工业涂装行业》（DB34/T 4230.11-2022）相符性分析 表 1-8 与《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范 第 11 部分：其他工业涂装行业》相符性分析一览表			
文件名称	相关要求	符合性分析	相符性
《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范 第 11 部分：其他工业涂装行业》	4.1.1 涂料、胶粘剂、清洗剂中 VOCs 含量限值应符合 GB18581、GB30981、GB33372、GB38469 和 GB38508 的要求	本项目涂料为水性漆，根据建设单位提供的 MSDS，VOCs 含量限值符合 GB18581、GB30981、GB33372、GB38469 和 GB38508 的要求	符合
11 部分：	4.1.3 除大型工件特殊作业（例如，	本项目喷漆、固化烘干均在	符合

其他工业涂装行业》 (DB34/T 4230.11-2022)	船舶制造行业的分段总组、船台、船坞、造船码头等涂装工序) 敞开式喷涂、晾（风）干作业	密闭空间内作业	
	4.2.1 涂料、稀释剂、清洗剂、固化剂、胶粘剂、密封胶等 VOCs 物料密闭储存	本项目使用的涂料水性漆采用密闭桶装	符合
	4.2.3 涂料、稀释剂等 VOCs 物料的调配过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统	本项目水性漆无需调配，直接使用	符合
	4.2.4 喷涂过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统	喷漆过程位于密闭喷漆房内，喷漆工位上方设置集气罩收集喷漆废气，后经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒排放	符合
	4.2.6 干燥（烘干、风干、晾干等）过程应在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统	固化烘干位于密闭烘干房，负压收集后经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒排放	符合

7、与《安徽省大气办关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》（皖大气办〔2021〕4 号）相符性分析

表 1-9 与《安徽省大气办关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》（皖大气办〔2021〕4 号）相符性分析一览表

文件名称	相关要求	符合性分析	相符性
《安徽省大气办关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》（皖大气办〔2021〕4 号）	坚持精准施治。以 VOCs 项目“签单销号式”治理为引领，分行业推动企业结合“一企一策”开展精准治理，落实源头削减、过程控制、末端治理以及大气特别排放限值等全过程管控要求，深挖减排潜力	本项目喷漆、固化烘干和机加工等过程会产生有机废气（非甲烷总烃），本项目使用的漆料、切削液、脱模剂均为水基型，为低 VOC 原辅料，机加工废气在车间内无组织排放；喷漆废气经集气罩收集、固化烘干废气负压收集后一同通过喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理达标后由 15m 高排气筒排放	符合

8、与《挥发性有机污染物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性分析

表 1-10 与《挥发性有机污染物无组织排放控制标准》相符性分析一览表

文件名称	相关要求	符合性分析	相符性
《挥发性	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包	①本项目含 VOCs 物料均	符合

	有机污染物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	装袋、储罐、储库、料仓中。 5.1.2 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	存于密闭容器以及封闭式车间内。 ②本项目仓库设置在车间内，已做简单防渗处理	
		7.3.1 企业应建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年	环评要求，建设单位实际生产过程中建立 VOCs 台账，详细记录含 VOCs 原辅材料等相关信息，并要求台账保留至少 5 年	符合
		10.1.2 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 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	环评要求 VOCs 废气收集处理系统与生产工艺设备同步运行。若 VOCs 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	符合
		10.2.1 企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集	本项目主要为喷漆、固化烘干和机加工产生的有机废气，机加工废气主要加强车间密闭，喷漆废气和固化烘干废气收集后通过喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附处理后经排气筒排放	符合
		10.3.1 VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准的规定	本项目产生的有组织非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1 中涉及表面涂装的工业的铸造工业的限值；无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织监控浓度限值	符合
		10.3.2 收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外	喷漆、固化烘干和机加工会产生有机废气，本项目使用的原辅材料水性漆为符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的，机加工废气 NMHC 初始排放速率 $< 2\text{kg/h}$ ，主要在车间内无组织排放；喷漆废气经集气罩收集、固化烘干废气经负压收集后一同通过喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，处理效率不低于 80%	符合
		10.3.4 排气筒高度不低于 15m（因安全考虑或有特殊工艺要求的除外），	项目设置的排气筒满足不低于 15m 高度要求	符合

	具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定		
9、与关于印发《安徽省低挥发性有机物含量原辅材料替代工作方案》的通知（皖环发〔2024〕1号）相符性分析			
表 1-11 与关于印发《安徽省低挥发性有机物含量原辅材料替代工作方案》的通知相符性分析一览表			
文件名称	相关要求	符合性分析	相符性
关于印发《安徽省低挥发性有机物含量原辅材料替代工作方案》的通知（皖环发〔2024〕1号）	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，全省工业涂装、包装印刷等重点行业和涂料、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	本项目属于金属制品业，项目使用的涂料为水性漆，VOCs含量限值符合该文件中附录 A 中重点行业中其他企业的低 VOCs 含量原辅材料含量限值要求规定的	符合
10、与《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）相符性分析			
表1-12 与《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》相符性分析一览表			
辐射固化涂料中 VOC 含量的要求	名称	数据	符合性
根据企业提供的物料说明书可知本项目使用的为水性漆，对照要求车辆涂料-汽车原厂涂料[客车（机动车）]-其他底漆≤250g/L	水性漆	根据企业提供的 MSDS 可知水性漆中可能挥发的成分为二丙二醇丁醚，含量为 3%，漆料密度按 1.3g/cm ³ 计，则 VOC 含量为 3%*1.3*1000/100=39g/L，满足相关要求	符合
综上，本项目所用原辅料水性漆 VOC 含量满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中相关要求。			
11、与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）相符性分析			
表 1-13 与《铸造企业规范条件》相符性分析一览表			
规范条件		符合性分析	相符性
建设条件与布局	1.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装备制造业和铸造行业的总体规划要求	本项目位于霍山县经济开发区内，企业的布局和厂址符合相关规划要求	符合
	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	本项目位于霍山县衡山镇红源大道 5 号，根据土地证，项目用地属于工业用地	符合
企业规模	新建企业铝合金、其他（有色）类项目：参考产量（不低于）铝合金3000吨、其他（有色）无	本项目为新建项目，年产铝合金制品 5 万吨、锌合金制品 1 万吨和镁合金制品 3 万吨	符合

	生产工艺	1.企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺	本项目选用全密闭铸造，熔炉等生产设备选用国内先进的燃天然气熔炉，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺	符合
		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、七0砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂	本项目不采用国家明令淘汰的生产工艺；项目铝合金制品生产时无精炼工艺，采用金属铸造工艺	符合
		3.新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺	本项目属于新建项目，铸造过程不含粘土砂型铸造，项目没有熔模精密铸造，且项目工艺不采用水玻璃熔模精密铸造工艺	符合
	生产设备	1.（1）企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25t及以上 无磁轭的铝壳感应炉等。（2）采用冲天炉熔，其设备熔化率宜大于10吨/小时	本项目生产设备不使用国家明令淘汰的生产装备；本项目使用天然气熔炉，不使用冲天炉	符合
		2.熔炼（化）及炉前检测设备：（1）企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF等）、电阻炉、燃气炉、熔化炉等。（2）企业熔炼（化）炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器	企业已配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，满足生产需求；熔化炉前配置光谱仪等检测仪器	符合
		3.企业应配备与产品与生产能力相匹配的造型、制芯及其他成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等	本项目已配备产品与生产能力相匹配的造型其他成型设备（线）	符合
		4.砂处理及砂再生设备。采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求。（表2中粘土砂旧砂回用率 $\geq 95\%$ ）	本项目不采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺	符合
	12、与《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 1-14 与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》相符性分			

析一览表			
相关指导意见		符合性分析	相符性
(一) 提供 行业 创新 能力	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	本项目铸造工艺为金属型铸造	符合
	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	本项目压铸后采用定制加工中心（钻工）、定制数控车床、喷砂机等进一步精加工	符合
(二) 推进 行业 规范 发展	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，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局	本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中限制类和淘汰类，亦不属于其它相关法律法规要求淘汰和限制的产业。本项目使用天然气熔炉。且项目已通过霍山县 2024 年第一次招商项目评审联席会议纪要（霍招引组（2024）5 号），详见附件 6	符合
	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	本项目为新建项目，已于 2024 年 5 月 8 日获得了霍山县发展改革委项目备案表，项目编码：2405-341525-04-01-691663，同意本项目建设，企业后续按相关要求环保“三同时”验收和排污许可证的申领	符合

		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		
		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	本项目建设符合《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023），本项目不属于钢铁冶炼生产项目	符合
	(三) 加快 行业 绿色 发展	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。推动企业依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备，提高余热利用水平。推广短流程铸造，鼓励铸造行业冲天炉（10吨/小时及以下）改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术，推广环保润滑介质应用，加大非调质钢使用比例等	本项目熔炉属于燃天然气熔炉，采用金属铸造工艺	符合
		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。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会	本项目有组织废气颗粒物、二氧化硫和氮氧化物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1排放监控浓度限值；非甲烷总烃有组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表1中涉及表面涂装的工业的铸造工业的限值；无组织均能达标排放。企业后期生产前已依法申领排污许可证	符合

		公示进展情况	
13、与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）相符性分析			
表 1-15 与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》相符性分析一览表			
指南要求		符合性分析	相符性
5.1 原辅材料替代技术	5.1.6低（无）VOCs含量涂料替代技术：该技术使用水性、高固体分、无溶剂、辐射固化等低（无）VOCs含量的涂料替代溶剂型涂料，一般可使涂装工序VOCs的产生量减少20%以上，适用于铸件表面涂装工序。低（无）VOCs含量涂料应满足GB/T38597的产品技术要求	本项目使用的漆料、脱模剂均为水性，满足 GB/T38597 的产品技术要求	符合
5.2 设备或工艺预防技术	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	本项目为天然气熔炉，不涉及电炉	符合
	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	本项目天然气熔炉采用低氮燃烧技术	符合
	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，通常于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	本项目采用人工在喷漆房进行喷漆，喷漆过程全密闭	符合
	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	本项目机加工采用湿式机械加工技术	符合
6.1 颗粒物治理技术	6.1.2袋式除尘技术：该技术应与铸造生产时过滤风速一般在0.7m/min~1.5m/min之间，系统阻力通常低于1500Pa，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HJ2020的相关要求，应用在涉爆粉尘时应符合防爆的相关规定	本项目熔化、压铸、喷砂、天然气燃烧等产生的废气经布袋除尘器处理，袋式除尘风速等设置满足要求	符合
	6.1.5漆雾除尘技术：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	本项目喷漆产生的废气经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经排气筒排放，满足要求	
6.2 二氧化硫	6.2.1湿法脱硫技术：该技术采用氢氧化钠（NaOH）、碳酸钠（Na ₂ CO ₃ ）和碳酸	本项目不涉及冲天炉，使用天然气熔炉，燃烧废气采用	符合

	硫治理技术 氢钠（NaHCO_3）等碱性溶液吸收SO_2，脱硫效率一般可达到 90%以上，适用于冲天炉废气的脱硫处理。该技术包括钠碱法脱硫技术和双碱法脱硫技术，该技术需配合自动添加脱硫剂设备、自动pH值监测、曝气等系列配套设施使用，禁止使用低效、简易碱法脱硫技术	低氮技术	
	6 6.2.2 该技术采用钙基$[\text{Ca}(\text{OH})_2$、$\text{CaO}]$或钠（NaHCO_3）脱硫吸触反应，生成固态化合物，该技术脱硫效率一般可达85%以上，合自动添加脱硫剂设备，铸造工业用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		符合
	6.3VOCs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 $1\text{mg}/\text{m}^3$、温度宜低于 40°C、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 HJ2026 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 $1\text{mg}/\text{m}^3$、温度宜低于 40°C、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 HJ2026 的相关要求	本项目喷漆、固化烘干产生的有机废气经二级活性炭吸附装置处理后经排气筒排放，满足相关要求	符合
	7.1 物料储存过程控制措施 7.1.1 煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场（堆棚）中，半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。 7.1.2 生铁、废钢、铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍。 7.1.3 醇基涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容	本项目铝合金锭、镁合金锭、锌合金锭、模具钢等均储存于封闭式原料库，可有效防风防尘防雨；本项目水性漆、切削液、润滑油、脱模剂等原辅料采用桶装密封暂存于封闭式仓库，并采用重点防渗	符合

		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 GB37822 的规定		
	7.2 物料运输和转移过程控制措施	7.2.1 铸造用砂、混配土等粉状物料应采用气力输送设备、管状或带式输送机、螺旋输送机、吨包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。 7.2.2 粉状物料的运输车辆采用密闭罐车；粒状、块状散装物料的运输车辆采用封闭车厢或苫盖严密。 7.2.3 除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰采取袋装、罐装等密闭方式收集、存放和运输，不得直接卸落到地面。 7.2.4 转移、输送过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。固定作业的产尘点宜优先采用收尘技术，在不影响生产和安全的前提下，尽量提高收尘罩的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。 7.2.5 转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。 7.2.6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	本项目原辅料铝合金锭、镁合金锭、锌合金锭、模具钢等均为块状，运输车辆应采用封闭车厢或者苫盖严密	符合
	7.3 工艺生产过程控制措施	7.3.1 原辅材料入炉前宜经机械预处理，清除其中的杂质。 7.3.2 冲天炉加料口应为负压状态，防止污染物外泄。 7.3.3 合箱、落砂、开箱、清砂、打磨等操作宜固定作业工位或场地，便于采取防尘措施。 7.3.4 球化、孕育、调质、炉外精炼、除气等金属液处理宜定点处理，并安装集气罩和配备除尘设施。 7.3.5 落砂、清理、砂处理等宜在密闭（封闭）空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采取固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。 7.3.6 造型、制芯、浇注工序宜在密闭（封闭）空间内操作，或安装集气罩，废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统；涉恶臭气体排放的，应设有恶臭气体收集处理系统，恶臭排放应符合 GB 14554 的规定。	本项目原料铝合金锭、镁合金锭、锌合金锭等入炉前不用经机械预处理；本项目不涉及冲天炉；喷砂、熔化、压铸等工序均在固定场地操作，产生的废气经布袋除尘器处理；本项目不涉及球化、孕育、调质、炉外精炼、除气等金属液处理过程；本项目为金属铸造工艺，不涉及含有机添加剂的粘土砂、树脂砂、壳型等铸造工艺浇注；清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）等均在密闭车间内进行；本项目使用的漆料和脱模剂均为水性，喷漆和固化烘干均在密闭空间内进行，产生的废气收集后喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理	符合

		7.3.7 金属液转运应采用转运通廊，废气收集至除尘设施，或采用移动集气和除尘设施；无法采用上述措施的，应采用浇包包盖、覆盖、集渣覆盖层等措施减少无组织排放。 7.3.8 金属液倒包、分包等操作宜设置固定工位，安装集气罩，并配备除尘设施。 7.3.9 含有机添加剂的粘土砂、树脂砂、壳型等铸造工艺浇注时宜及时引燃。 7.3.10 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采取固定式、移动式集气设备并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。 7.3.11 车间整体的无组织排放，可采用双流体干雾等抑尘技术。 7.3.12 表面涂装的配料、涂装和有机溶剂清洗作业宜采用密闭设备或在密闭空间内进行；无法密闭的，应安装集气罩。废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 7.3.13 表面涂装工序宜集中作业，通过提高原辅材料及能源利用率、污染物收集率、污染治理设施运转率及其对污染物的去除效率，减少 VOCs 等污染物的排放量		
	7.4 废气收集系统控制要求	7.4.1 废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应满足 GB/T 16758 的要求，并按照 GB/T 16758 和 WS/T 757-2016 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 WS/T 757-2016 规定的限值。 7.4.2 应尽可能利用主体生产装置（如中频感应炉、抛丸机等）自身的集气系统进行收集。排风罩的配置应与所采用的生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下，应结构简单，便于安装和维护管理。 7.4.3 排风罩应优先考虑采用密闭罩或排气柜，并保持一定的负压。当不能或不便采用密闭罩时，可根据生产操作要求选择半密闭罩或外部排风罩，并尽可能包围或靠近污染源，必要时可增设软帘围挡，以防止污染物外逸。 7.4.4 排风罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止排风罩周围气流紊乱，避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气气流的影响。 7.4.5 当废气产生点较多，彼此距离较远	本项目熔化、压铸、喷砂、天然气燃烧废气经布袋除尘器处理后经排气筒排放；喷漆和固化烘干废气经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经排气筒排放，废气收集系统、风速等设置均满足要求	符合

	时，应适当分设多套收集系统。 7.4.6 间歇运行工序或设备的收集系统管道或其支路上应设置自动调节阀，自动调节阀应在该工序或设备开启前开启。 7.4.7 废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步运行。当废气收集处理系统发生故障或检修时，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		
--	---	--	--

二、建设项目工程分析

建设
内容

1. 建设项目概况

1.1 项目建设背景

顺航（安徽）精密制造有限公司投资 51000 万元，在安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号建设新能源汽车、智能家电零部件生产项目，项目新建厂房总建筑面积约 32000 平方米，新安装符合国家产业政策的新能源、智能家电零部件生产线 20 条和其他配套设备，项目建成后可年产新能源汽车、智能家电零部件 9 万吨。

霍山县发展改革委于 2024 年 5 月 8 日同意该项目进行备案，项目代码（2405-341525-04-01-691663）。

按照《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》的有关规定，建设项目需履行环境影响评价手续。根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017），本项目行业类别为有色金属铸造 C3392，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）的有关规定，本项目属于名录中：“三十、金属制品业 33—68—铸造及其他金属制品制造 339”中的“其他（仅分割、焊接、组装的除外）”，因此项目应编制环境影响报告表。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版，摘录）

环评类别		报告书	报告表	登记表
项目类别				
三十、金属制品业 33				
68	铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的； 有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	/

受顺航（安徽）精密制造有限公司的委托，合肥芳硕环境科技有限公司承担了本项目环境影响评价工作。接受委托后，合肥芳硕环境科技有限公司有关技术人员对本项目进行了实地考察，并按编制指南编写了本环境影响报告表。

1.2 工程建设内容及规模

1.2.1 工程基本情况

- ①项目名称：新能源汽车、智能家电零部件生产项目
- ②建设单位：顺航（安徽）精密制造有限公司
- ③建设性质：新建
- ④行业类别及代码：有色金属铸造 C3392

建设内容	⑤总投资：本项目总投资 51000 万元，其中环保投资 135 万元	
	⑥建设地点：安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号，地块中心地理坐标为：东经：116 度 23 分 18.063 秒，北纬：31 度 25 分 9.008 秒	
	1.2.2 工程建设内容	
	项目位于安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号，项目拟新建 2 个生产车间和 1 栋 3 层办公楼，其中 1 号车间为两层建筑，车间面积为 4054.4m ² 、2 号车间为一层建筑，车间面积为 14000m ² ，项目厂房总建筑面积约 32000 平方米，新安装符合国家产业政策的新能源、智能家电零部件生产线 20 条和其他配套设备，项目建成后可年产新能源汽车、智能家电零部件 9 万吨，其中铝合金制品 5 万 t/a、锌合金制品 1 万 t/a、镁合金制品 3 万 t/a。项目主要工程内容及规模见表 2-2：	
	表 2-2 项目建设组成一览表	
	工程类别	工程名称 工程内容及规模
	主体工程	熔化区 位于 2 号车间内东南角，建筑面积约为 800m ² ，主要布设熔炉，主要用于外购原料铝合金、镁合金、锌合金的熔化
		压铸区 位于 2 号车间内东南侧中部，建筑面积约为 4000m ² ，主要布设压铸机、喷砂机，主要用于熔化后压铸、喷砂打磨
		精加工区 位于 1 号车间内第 1 层东北侧，建筑面积约为 1000m ² ，定制加工中心（钻工）、定制数控车床，主要用于产品精加工
		喷漆区 位于 2 号车间内东北角，建筑面积约为 500m ² ，主要布设喷漆自动线 1 条和固化烘干设备，用于部分产品表面喷漆、烘干固化
		模具加工区 位于 1 号车间内第 1 层西南侧，建筑面积约为 1500m ² ，主要布设模具加工中心、水磨机、中走丝机、精雕机、火花机、激光焊等设备，主要用于模具的加工，拟年加工 500 套模具
		清洗区 位于 2 号车间喷漆区东北侧、喷漆区南侧，面积约 100m ² ，主要布设清洗设备和烘干设备，主要用于工件喷漆前清洗和烘干
	储运工程	原料区 位于 2 号车间中部区域、压铸区北侧，面积约 1000m ² ，主要存放外购的铝合金、镁合金、锌合金、模具钢等原辅料
		模具暂存区 位于 2 号车间东南角，面积约 200m ² ，主要存放加工后的成品模具
		仓库 位于 1 号车间第 2 层，面积约 4000m ² ，主要存放外购的紫铜、漆料、切削液、脱模剂、润滑油等原辅料
		成品区 位于 2 号车间西北角，面积约 4000m ² ，主要存放铝合金制品、锌合金制品、镁合金制品等成品
	辅助工程	办公区 位于厂区西北侧，3 层，面积约 1200m ² ，主要用于职工日常办公和休息
		污水处理区 位于 1 号车间外东侧，面积约 5 平方米，主要用于清洗废水的处理
	公用工程	供水 市政供水管网供给，年用水量 4434.5t/a
		供电 市政电网供给，年用电量 500 万 kW·h
		供气 天然气由市政管道提供

建设内容		排水	采用雨污分流制，雨水排入市政雨水管网；废脱模剂水溶液经脱模剂回收过滤处理设备处理后循环利用，不外排；清洗废水经污水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同接市政污水管网，排入霍山经济开发区工业污水处理厂处理后排入东淠河	
	环保工程	废水治理	清洗废水经污水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同接市政污水管网	
		废气治理	铝合金熔化废气和压铸废气经集气罩收集后与铝合金熔化炉天然气燃烧废气一同经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒 DA001 排放；镁合金和锌合金熔化废气和压铸废气经集气罩收集与镁合金和锌合金熔化炉天然气燃烧废气、喷砂废气一同经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒 DA002 排放；喷漆废气和固化烘干废气一同经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒 DA003 排放；机加工过程产生的有机废气和激光焊焊接产生的焊接烟尘主要是在车间内无组织排放	
		噪声治理	项目生产设备噪声通过选用低噪声设备、厂房隔声、高噪声设备安装减振基座声、风机消声和隔声罩等措施，同时后期加强设备维护保养等，可确保厂界噪声达标排放	
		固废治理	职工生活垃圾	生活垃圾交由环卫部门清运
			边角料、不合格品、废包装材料、废模具、沉淀沉渣、金属屑、布袋收集的粉尘（DA002）、废滤渣（镁合金/锌合金）、废电极（废紫铜）	废电极（废紫铜）厂家回收利用，其他的分类收集后暂存一般固废区（位于 1 号车间东南角，面积约 50m ² ），定期外售综合利用
			废润滑油、废润滑油桶、废切削液、废切削液桶、废脱模剂桶、废活性炭、废过滤棉、废过滤网、废滤渣（铝合金）、废超滤滤膜	分类收集暂存危废间（位于 2 号车间内西南角，面积 20m ² ），后交由有资质单位处置
			废水性漆桶、漆渣、布袋收集的粉尘（DA001）	待鉴别后是否按危险废物处置
			含油抹布手套	交由环卫部门清运
			土壤、地下水治理	项目采取分区防渗，危废间、喷漆房、固化烘干房、仓库（水性漆、润滑油类、脱模剂、切削液储存区）、清洗区、污水处理区采用抗渗混凝土+环氧树脂进行重点防渗，抗渗等级 P6；其他区域采取一般地面硬化进行简单防渗。运行期严格管理，加强巡检，及时发现污染物泄漏
		环境风险	本项目为一般环境风险等级，运营期间采取的风险措施主要为：①危险废物分类堆放于危废暂存间，专人管理，建立物料台账。危废暂存间和油类储存区按照重点防渗要求防渗。②加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制；设置有备用电源和备用处理设备。③加强日常环境监管，在风险源附近禁止产生明火，宣讲学习，增强员工防火意识，储备足够量的灭火设施。④生产车间等禁止明火和生产火花的场所，应有禁止烟火的安全标志。通过落实风险事故防范措施，建立完善的管理制度增强环境风险意识，加强环境管理，可有效降低项目运营期的环境风险	
		1.2.3 产品方案		
	项目产品方案如下：			

建设内容

表 2-3 项目主要产品方案一览表						
序号	产品名称	数量	单位	存储位置	备注	
1	铝合金制品	5	万 t/a	成品区	为新能源汽车、智能家电零部件，规格根据客户需求定制	
2	锌合金制品	1	万 t/a	成品区		
3	镁合金制品	3	万 t/a	成品区		

根据熔炉参数可知，本项目熔炉熔化能力为 7500kg/h，本项目每天生产时间为 8h，年工作 300 天，本项目共设有 6 台熔炉，其中铝合金拟设 3 台、镁合金拟设 2 台、锌合金拟设 1 台，则核算铝合金制品产能为 5.4 万 t/a、锌合金制品产能为 1.8 万 t/a、镁合金制品产能为 3.6 万 t/a，满足本项目产品拟定产能铝合金 5 万 t/a、锌合金制品产能为 1 万 t/a、镁合金制品产能为 3 万 t/a。

1.2.4 项目主要生产设备

表 2-4 项目主要生产设备、设施清单						
序号	设备名称	规格型号	单位	数量	位置	备注
1	铝合压铸机	160T~1650T	台	20	压铸区	自带保温炉，每种型号数量暂不确定
2	镁合压铸机	160T~1650T	台	12	压铸区	
3	锌合压铸机	30T~280T	台	10	压铸区	
4	熔炉	ALM-7500	台	6	熔化区	燃天然气，并设有光谱仪等检测设备，熔化能力为 7500kg/h
5	模具加工中心	/	台	50	模具加工区	模具粗加工
6	水磨机	/	台	1	模具加工区	模具粗加工
7	中走丝机	/	台	3	模具加工区	打孔、定型
8	精雕机	/	台	1	模具加工区	模具精加工
9	火花机	/	台	3	模具加工区	模具精加工
10	激光焊设备	/	台	1	模具加工区	不合格品模具修补
11	定制加工中心（钻工）	/	台	20	精加工区	产品精加工，做不规则，如方形
12	定制数控车床	/	台	20	精加工区	产品精加工，做不规则，如圆形
13	喷漆自动线	/	台	1	喷漆区	部分产品需要喷漆
14	固化烘干设备	/	套	1	喷漆区	用电
15	喷砂机	/	台	2	压铸区	/
16	三坐标检测及一系列量具设备	/	台	1	2 号车间	用于模具和产品的检验
17	输送机	/	台	2	2 号车间	/
18	清洗机	/	台	1	清洗区	槽体规格为 1.5m³

建设内容

19	烘干设备	/	台	1	清洗区	用电,用于工件清洗后烘干
20	空压机	/	台	4	/	/
21	污水处理设备	/	台	1	厂区	清洗废水
22	冷却塔	/	台	1	厂区	/
23	脱模剂回收过滤处理设备	/	套	1	压铸区	脱模剂回用处理

1.2.5 项目主要原辅材料及能源消耗

1、项目主要原辅材料及能源消耗见下表:

表 2-5 项目主要原辅料及能源消耗一览表

序号	材料名称	单位	年消耗量	最大储存量	贮存周期	贮存位置	物态	备注
一	主要原辅材料							
1	铝合金锭	万 t	5.015	0.5	3 个月	原料库	固体	/
2	镁合金锭	万 t	3.015	0.5	3 个月	原料库	固体	/
3	锌合金锭	万 t	1.015	0.5	3 个月	原料库	固体	/
4	紫铜	t	1	0.2	3 个月	仓库	固体	作为电极,用于火花机上
5	模具钢	套	500	100	3 个月	原料库	固体	用于生产模具
6	水性漆	t	2	0.5	3 个月	仓库	液体	25kg/桶
7	切削液	t	3.5	0.5	3 个月	仓库	液体	180kg/桶; 水磨工序: 与水 5:1 使用; 机加工工序: 与水 1:10 使用
8	脱模剂	t	2	0.5	3 个月	仓库	液体	200kg/桶, 与水约 1:100 使用
9	润滑油	t	0.1	0.05	3 个月	仓库	液体	设备保养维修
10	PAC 药剂	t	0.5	0.5	1 年	仓库	固体	混凝剂
11	PAM 药剂	t	0.01	0.5	1 年	仓库	固体	絮凝剂
12	石英砂	t	1	0.2	1 年	仓库	固体	/
13	氩气	瓶	20	2	3 个月	模具加工区	气体	外购, 激光焊保护气体
二	能源消耗							
1	电	kW·h/年		500 万		/		市政供电系统
2	新鲜水	t/a		4434.5		/		市政供水管网
3	天然气	Nm³/a		140 万		/		市政天然气管道输送, 不暂存

2、项目原辅材料主要成分、理化性质分析如下:

(1)水溶性切削液: 为黄色液体, 有独特气味; 主要由 MEA (0.10%~10.00%)、

建设内容	DEA（0.10%~5.00%）、二环己胺（0.10%~5.00%）、磷酸烷基酯（0.10%~2.00%）、硼酸（0.10%~5.4%）和杀菌剂（0.10%~1.00%）组成；密度 1.02g/ml（15.00℃）；溶于水。本项目使用的切削液 VOCs 含量（质量比）低于 10%。 MEA（乙醇胺）：化学式 C_2H_7NO，是一种伯胺有机化合物。沸点为 171℃，具有吸湿性、毒性、可燃性和腐蚀性。存在于磷脂，并与胆碱共存。 DEA（二乙胺）：化学式 $C_4H_{11}N$，无色易挥发的可燃液体，有强烈氨臭，呈碱性反应。能与水、乙醇、乙醚等有机溶剂混溶。沸点 55.9℃，自燃点 254.4℃。爆炸极限 1.8%~10.1%。与无机酸反应生成盐，与羧酸、羧酸酯和酸酐反应生成相应的酰胺。 二环己胺：化学式 $C_{12}H_{23}N$，无色液体，有鱼腥臭。自燃温度低于 230℃，引燃温度低于 230℃。主要用于有机合成和用作杀虫剂、酸性气体吸收剂、钢铁防锈剂。 磷酸烷基酯：本品在 25℃ 以上时为棕红色油状液体。主要作为纤维的抗静电剂和其他助剂。 硼酸：无色微带珍珠光泽的三斜晶体或白色粉末，有滑腻手感，无臭味，沸点 300℃。溶于水、乙醇、乙醚、甘油。主要用于玻璃、搪瓷、医药、化妆品等工业，以及制备硼和硼酸盐，并用于食物防腐剂和消毒剂等。 （2）水性漆：名称为水性环氧酯防护漆，为液体；成分主要为水性丙烯酸改性环氧乳液（含量 33%，CAS 号 55818-57-0）、二丙二醇丁醚（含量 3%，CAS 号 29911-28-2）、钛白粉（含量 16%，CAS 号 13463-67-7）、硫酸钡（含量 20%，CAS 号 7727-43-7）、去离子水（含量 28%，CAS 号 7732-18-5）；易燃性：不燃；闪点：该产品不燃，不适用；溶解度：溶于水；在常温常压下使用、储存稳定；避免接触强氧化剂；避免接触高温、高热、明火等条件；手高热分解放出有毒的气体；急性毒性：无数据。 （3）脱模剂：称为金属压铸脱模剂，是一种用在两个彼此易于粘着的物体表面的一个界面涂层，它可使物体表面易于脱离、光滑及洁净。金属压铸脱模剂主要用于铝合金、镁合金、锌合金等金属材料各种模压操作中；主要成分通常包括蜡、硅油、合成酯、改性硅油、乳化剂、高温蜡、添加剂、杀菌剂、水等，主要占比为水（约 68%）。水基脱模剂中一般不含固体颗粒，使用时可用水稀释十几倍至上
------	---

百倍，稀释后水含量一般占 95%以上。

（4）润滑油：淡黄色粘稠液体；闪点 120~340℃；自然点 300~350℃；沸点-252.8℃；相对密度（水=1）934.8g/cm³；相对密度（空气=1）0.85g/cm³；饱和蒸气压 0.13kPa/145.8℃；溶解性：溶于苯、乙醇、乙醚、氯仿、丙酮等多数有机溶剂；可燃液体，火灾危险性为丙 B 类，与明火、高热可燃；燃烧分解产物：CO、CO₂ 等有毒有害气体；稳定性：稳定；禁忌物：硝酸等强氧化剂。

（5）PAC 药剂

聚氯化铝，简称聚铝，英文缩写为 PAC，无机高分子水处理药剂；无色或黄色固体，其溶液为无色或黄褐色透明液体；易溶于水及稀酒精，不溶于无水酒精及甘油。水处理剂主要用于生活饮用水和工业污水废水、城镇生活污水的净化处理，如除铁、除氟、除镉、除放射性污染、除漂浮油等；也用于工业废水处理，如印染废水等，还用于精密铸造、医药、造纸橡胶、制革、石油、化工、染料；聚氯化铝在表面处理中用作水处理剂；化妆品原料。

（6）PAM 药剂：名为聚丙烯酰胺；为白色或微黄色粉末；密度为 1.320g/cm³（23℃）。玻璃化温度为 188℃，软化温度近于 210℃；是一种线型高分子聚合物，是水溶性高分子化合物中应用最为广泛的品种之一，聚丙烯酰胺和其它生物可以用作有效的絮凝剂，增稠剂，纸张增强剂，以及液体的减阻剂等，广泛应用于水处理，造纸，石油，煤炭，矿冶，地质，轻纺，建筑等工作部门。

（7）紫铜：为工业纯铜，又称为红铜，其熔点为 1083℃，相对密度为 8.96g/cm³，为镁的五倍，同体积的质量比普通钢重约 15%。紫铜是比较纯净的一种铜，一般可近似认为是纯铜，导电性、塑性都较好，但强度、硬度较差一些。紫铜具有优良的导热性、延展性和耐蚀性。主要用于制作发电机、母线、电缆、开关装置、变压器等电工器材和热交换器、管道、太阳能加热装置的平板集热器等导热器材。纯铜导热系数为 386.4w/（m.k）。

（8）天然气：成分为甲烷，无色无臭气体；沸点-182.5℃；熔点-182.5℃；临界压力 4.59MPa；相对密度（水=1）0.42g/cm³；相对密度（空气=1）0.55g/cm³；闪点-188℃；燃烧热 889.5kJ·mol⁻¹；燃烧性：可燃；引燃温度 538℃；爆炸上限 [%V/V]15；爆炸下限[%V/V]5.3；溶解性：微溶于水，溶于醇、乙醚；健康危害：甲烷对人基本无毒，但浓度过高时，使空气中氧含量明显降低，使人窒息。当空气

中甲烷达 25%~30%时，可引起头痛、头晕、乏力、注意力不集中、呼吸和心跳加速、共济失调。若不及时脱离，可致窒息死亡。皮肤接触液化本品，可致冻伤。

3、水性漆用量计算如下：

（1）涂料用量计算公式

$$M=\rho\delta s\eta\times10^{-6}/(NV\cdot\varepsilon)$$

其中：M——单体涂料用量（t）；

ρ ——该涂料密度，（g/cm³）；

δ ——涂层厚度（干膜厚度）（ μm ）；

s——涂装面积（m²）；

η ——该涂料所占总涂料比例（%）；

NV——该涂料的体积固体份（%）；

ε ——上漆率（%）。

（2）计算参数

①涂料密度：根据涂料生产厂家提供的资料，本项目采用的水性漆密度按 1.22g/cm³。

②涂层厚度：公式中的涂层厚度指的是涂层的干膜厚度，根据建设单位提供的产品技术参数，喷漆喷涂厚度为 120 μm ，喷涂 1 遍。

③涂装面积：根据建设单位提供资料，产品规格根据市场需求而定，约 10% 的产品（约 9000t）需要喷漆，涂装总面积按 8500m² 计。

④该涂料的体积固体份：本项目水性漆可能会挥发的成分为二丙二醇丁醚（含量 3%），去离子水为 28%，则固体份为 69%。

⑤上漆率：本项目上漆率按水性漆中固体份 90% 计。

（3）计算结果

根据计算，本项目水性漆年使用量约为 2t。

1.2.6 公用工程

1、给水：项目职工生活用水由市政供水管网提供，年用水量为 4434.5t。

本项目营运期用水主要是职工生活用水、切削液用水、清洗用水、循环冷却水，产生的外排废水为职工生活污水和清洗废水。

（1）生活用水

	项目拟定劳动定员 200 人，本项目不设食宿，用水标准参考《安徽省行业用水定额》（DB34/T679-2019）并结合实际，本项目用水取 60L/人·天。年工作 300 天，则生活用水量为 12t/d，3600t/a。生活污水排放系数以 0.8 计，则生活污水产生量为 9.6t/d，2880t/a. （2）切削液用水 本项目水磨需要用到切削液，切削液与水约 5:1 配比使用，水磨机切削液年使用量约为 2.5t，则需要用水量为 0.5t，切削液循环使用，无需更换； 机加工过程会使用水-切削液对加工部件进行冷却处理，机加工过程切削液年使用量约为 1t，与水月 1:10 比例混合使用，则用水量约为 10t，生产过程中切削液用水部分由工件带走消耗和挥发，消耗量约 90%，剩余 1.1t 水与切削液形成混合物作为危废处理。 （3）清洗用水 喷漆产品喷漆前需要用水进行清洗，去除表面灰尘、金属屑，清洗无需用到清洗剂。清洗机清洗工序共设 2 个槽体，一个为污水槽，另一个为清水槽，每个槽体容积为 1.5m³，储水量约为槽体容积的 80%。将需要清洗的工件先放入污水槽清洗，再放入清水槽清洗后烘干，清水槽、污水槽中清洗用水根据情况需要定期更换，清水槽中水用作污水槽清洗用水，污水槽更换产生的清洗废水经废水处理设施处理接市政污水管网。本项目按 15 天更换一次，一年更换 20 次，则清洗用水量每次更换量为 1.2t，年用水量约为 24t，用水过程中损耗约占 10%，则清洗废水产生量约为 21.6t/a。 （4）冷却用水 压铸机生产过程中需用水进行冷却，根据建设单位提供资料，项目冷却循环水量约为 10m³/h，冷却水经循环冷却水水池循环使用，定期补充损耗。水池容积为 10m³，根据设计参数，冷却水损失量约为 2%，经计算，新鲜水补充量为 0.2t/h（1.6t/d，480t/a），循环冷却水定期更换，约每个月更换一次，一次更换量约 10t，一年更换 12 次，则年循环水更换用水量为 120t。则循环冷却水年用水量为 600t/a。 （5）脱模剂用水 本项目脱模剂与水约 1:100 配比使用，脱模剂年使用量约为 2t，则年需要用水量为 200t，脱模剂水溶液经压铸机设备下方收集槽收集，后经一套脱模剂回收过
--	---

滤处理设备处理后循环使用，不外排。

表 2-6 项目用、排水量分析表

名称	用水指标	规模	日用水量/t	排放系数	日排水量/t
员工生活用水	60L/人·d	200 人	12	0.8	9.6
切削液用水	/	/	0.035	/	/
清洗用水	/	/	0.08	0.9	0.072
循环冷却水	/	/	2	/	0.4
脱模剂用水	/	/	0.667	/	/

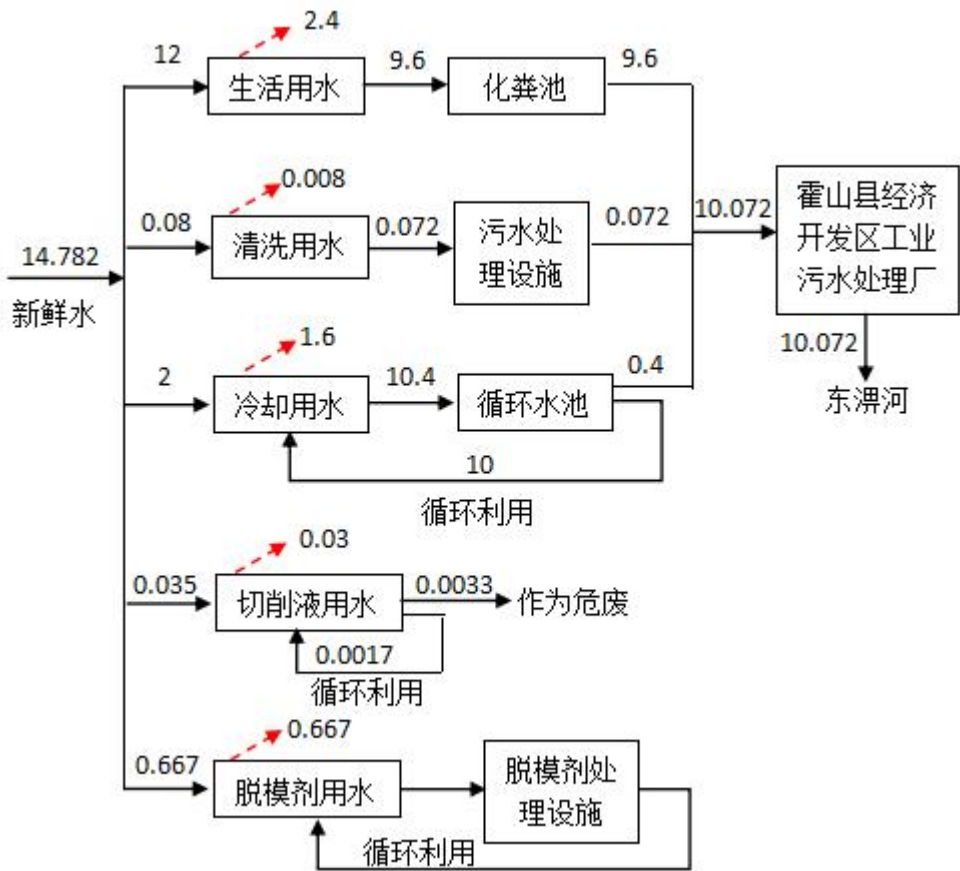


图 2-1 项目营运期用水平衡分析 单位：t/d

(2) 排水

根据清污分流、雨污分流的原则，厂区排水可分成两个系统，污水系统、雨水系统。

A.雨水排水系统：本项目清雨水通过管线就近排入雨水管网。

B.污水系统：项目外排废水为生活污水、清洗废水、循环冷却水，排放量约为 3021.6t/a；生活污水满足霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求及《污水综

	合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准要求，接现有规范化污水接管口，排入霍山县经济开发区工业污水处理厂集中处理，尾水达标排入东淠河。 本厂区处于霍山经济开发区，现有规范化污水接管口，排入霍山开发区工业污水处理厂集中处理，接管可行。 （3）供电 项目区用电由市政供电电网，项目年用电量 500 万 kW·h，满足生产要求。 1.2.7 总定员人数及工作制度 劳动定员：职工人数 200 人，本项目不设食宿。 工作制度：年工作 300 天，实行 1 班制，每班 8 小时。 1.2.8 平面布置 项目位于安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道 5 号（占地面积约 18239m²），新建一栋厂房+办公楼连体建筑，详见总平面布置图附图 4。一栋厂房设有 2 间车间，其中 1 号车间为 2 层建筑，1 层主要布设模具加工区、产品精加工区和一般固废区，2 层主要为仓库，用于暂存外购的原辅料；2 号车间为 1 层建筑，主要布设压铸区、熔化区、原料区、成品区、模具暂存区、喷漆区、清洗区和危废间；办公楼为 3 层建筑，位于厂房北侧。本项目整个车间平面式布置，有利于组织生产、运输路线和管理的布置便捷，生产区分工明确。本项目各个功能区充分考虑大小结合，建筑面积在合理程度下最大化使用的原则，项目平面布置基本合理。
--	---

1、运营期生产工艺流程分析

产品（锌合金制品、铝合金制品、镁合金制品）生产工艺流程分析

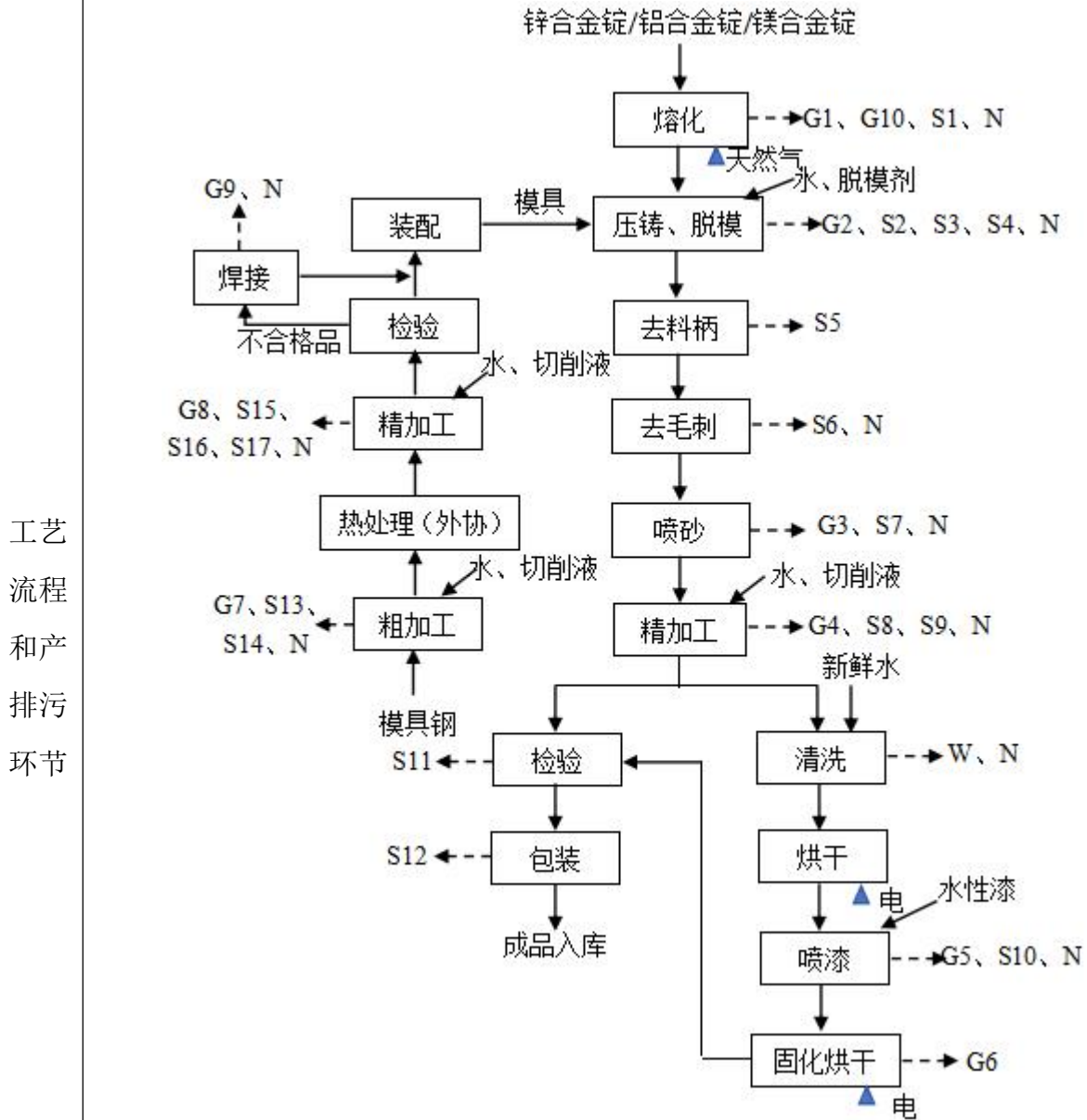


图 2-2 产品生产工艺流程及产污节点图

图示说明：

G1：熔化废气（颗粒物）；G3：压铸废气（颗粒物和有机废气）；G3：喷砂粉尘；G4、G7、G8：机加工废气（有机废气、臭气浓度和氨）；G5：喷漆废气（漆雾和有机废气）；G6：固化烘干废气（有机废气）；G9：焊接烟尘；G10：天然气燃烧废气

S1：废滤渣；S2：废脱模剂桶；S3：废模具；S4：废过滤网；S5：废料柄；S6、S9、S14、S16：边角料；S6：喷砂机收集的金属屑（废铝合金屑/镁合金屑/锌合金屑）；S8、S13、S15：废切削液；S10：废漆桶；S11：不合格品；S12：废包装材料；S17：废电极（废紫铜）

W：清洗废水

工艺 流程 和产 排污 环节	N: 噪声 主要工艺说明: 1) 熔化: 将外购的铝合金(或镁合金/锌合金)锭放入熔炉中熔化成铝合金液(或镁合金液/锌合金液), 熔化过程采用燃天然气加热, 熔化时间控制在 2~2.5h(熔化时间约 0.45~1.0h, 其余为保温时间), 铝合金熔化温度控制在 650℃左右(镁合金在 700℃左右/锌合金压铸在 400℃左右)。本项目外购的铝合金(或镁合金/锌合金)锭为精炼后的, 熔化过程不添加除渣剂、精炼剂, 因此不会产生金属渣, 但熔化后的铝合金(或镁合金/锌合金)溶液需要进行物理过滤, 会产生废滤渣。此过程产生熔化废气 G1(颗粒物)、天然气燃烧废气 G10、废滤渣 S1 和噪声 N; 2) 模具加工: ①粗加工: 根据产品要求, 将外购的原料模具钢在模具加工中心初步机加工, 然后用中走丝机进行打孔、定型, 最后采用水磨机粗加工模具表面, 水磨使用的是切削液和水(5:1)混合液, 循环利用, 不外排。此过程产生机加工废气 G7(有机废气, 并伴有微量刺激性气味气体, 以臭气浓度和氨表征)、废切削液 S13、边角料 S14 和噪声 N; ②热处理: 将初步加工成型的模具委托其他生产单位进行热处理, 后运回厂区进行下一步精加工; ③精加工: 将热处理后运回厂区的模具采用精雕机或火花机进行模具形腔的精加工。此过程会产生机加工废气 G8(有机废气, 并伴有微量刺激性气味气体, 以臭气浓度和氨表征)、废切削液 S15、边角料 S16、废电极(废紫铜) S17 和噪声; ④模具检验: 采用三坐标检测机一系列量具设备进行检测, 此过程产生不合格半成品经激光焊焊接修补, 将检测合格的成品模具和修补后的成品模具暂存模具成品区。激光焊焊接过程无需用到焊材(填充金属)焊剂等, 激光焊属于熔融焊接, 以激光束为能源, 冲击在焊件接头上, 焊接过程产生的焊烟很少。此过程会产生微量焊接烟尘 G9 和噪声; 3) 压铸、脱模: 根据产品要求, 预先在压铸机上安装不同的压铸模具。利用机械手将已熔化的铝合金溶液(或锌合金溶液/镁合金溶液)浇入压铸机模具中, 铝合金溶液(或锌合金溶液/镁合金溶液)在转移过程中基本无烟尘产生, 浇注时
---------------------------------------	--

	尽可能落低浇包，浇包嘴对准浇口杯，浇到九成满，金属液不足时不浇注，最后开启压铸机压铸成型。模具成型后，在开模间隙喷涂配置的脱模剂水溶液喷射在模具及铸件表面，可有效的促进顺利脱模，防止压铸模具卡死，减少对模具的损伤，延长模具的寿命；同时起到降温冷却的作用，降低铝合金压铸件和压铸模具之间的热量传递，减少热裂的产生。设备下方设置脱模剂水溶液收集槽（收集槽尺寸：0.8*0.5*0.5m），配置的脱模剂水溶液循环使用，定期补充损耗。本项目采用水性脱模剂，脱模剂与水以 1:100 的比例配置后使用。 压铸后的铸件要在压铸区冷却 1 小时以上再运出压铸场地，以防造成铸件变形、裂纹等缺陷。此过程产生压铸废气 G2（颗粒物和少量非甲烷总烃）、废脱模剂桶 S2、废模具 S3、废过滤网 S4 和噪声； 4）去料柄：人工手掰去掉浇口的料柄，产生的废料柄（S5）重新返回熔炉中作为原料使用； 5）去毛刺：采用锉刀去除压铸件表面的毛刺。此过程会产生边角料 S6 和噪声； 6）喷砂：利用喷砂机对去毛刺后的压铸件进行喷砂（石英砂）打磨处理。喷砂过程设备密闭。主要作用是使压铸件表面产生一定程度的粗糙度，也可以去除压铸件表面灰尘。此过程会产生喷砂粉尘 G3、喷砂机内收集的金属屑（废铝合金屑/镁合金屑/锌合金屑）S7 和噪声； 7）精加工：根据工件需要，在定制加工中心钻工或定制数控车床上进行精加工，设备加工过程使用切削液（切削液与水 1:10）冷却刀头。此过程会产生少量机加工废气 G4（有机废气，并伴有微量刺激性气味气体，以臭气浓度和氨表征）、废切削液 S8、边角料 S9 和噪声； 8）需要喷漆的产品： ①清洗：根据客户需要，部分产品（约 1/10）需要进行表面喷漆。将需要喷漆的压铸件在清洗设备中用自来水进行清洗，主要去除表面的金属屑。此过程会产生清洗废水 W 和噪声； ②烘干：将清洗后的压铸件利用电烘干设备进行烘干； ③喷漆：将清洗烘干后的产品在喷漆房内采用人工进行喷漆，喷漆过程全密闭，采用水性漆，无需调配，直接使用。此过程会产生喷漆废气（漆雾和有机废气）
--	--

G5、废水性漆桶 S10 和噪声；

④固化烘干：将喷漆后的产品送入烘干房进行固化烘干，烘干采用电加热，固化烘干过程全密闭。此过程会产生固化烘干废气 G6（有机废气）；

9) 检验：将精加工后不需要表面喷漆的产品和已喷漆的产品采用人工检验。此过程会产生不合格品 S11；

10) 包装：采用人工对检验合格的产品进行包装。此过程会产生废包装材料 S12；

11) 成品入库：将包装后的成品暂存于成品区，等待外售。

2、项目生产过程中污染物产生及治理措施汇总

表 2-7 项目产污节点一览表

类别	污染源	主要污染物	污染物因子	措施及去向
废气	熔化	熔化废气 G1	颗粒物	铝合金熔化废气和压铸废气经集气罩收集后与铝合金天然气燃烧废气一同通过布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA001）排放；镁合金和锌合金熔化废气和压铸废气后与镁合金和锌合金天然气燃烧废气一同经集气罩收集通过布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放
	压铸	压铸废气 G2	非甲烷总烃、颗粒物	
	天然气燃烧	天然气燃烧废气 G10	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	
	喷砂	喷砂粉尘 G3	颗粒物	密闭收集后经袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放
	精加工	机加工废气 G4、G8	非甲烷总烃、臭气浓度、氨	在车间内无组织排放
	粗加工	机加工废气 G7	非甲烷总烃、臭气浓度、氨	
	喷漆	喷漆废气 G5	非甲烷总烃、漆雾	负压收集后经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附处理后经 15m 高排气筒（DA003）排放
	固化烘干	固化烘干废气 G6	非甲烷总体	
	焊接	焊接烟尘 G9	颗粒物	在车间内无组织排放
废水	职工生活	生活污水	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS	经化粪池后接市政污水管网
	清洗	清洗废水	COD、SS、石油类	经废水处理设施处理后接市政污水管网
	压铸	循环冷却水	COD、SS	循环利用，定期外排，接市政污水管网
固废	职工生活	生活垃圾	生活垃圾	集中收集后，交由环卫部门处置
	生产过程	一般工业固废	不合格品、废包装材料、边角料、沉淀沉渣、废模具、金属屑、废滤渣（镁合金/锌合	集中收集后分类暂存一般固废区，定期资源外售

				金）、布袋收集的粉尘（DA002）	
				废电极（废紫铜）	厂家回收（以旧换新）
			危险废物	废润滑油、废润滑油桶、废活性炭、废切削液桶、废切削液、废脱模剂桶、废过滤棉、废过滤网、废滤渣（铝合金）、废超滤滤膜	分类收集后暂存危废间，后交由有资质的单位处理
				含油抹布手套	交由环卫部门清运
			/	废水性漆桶、漆渣、布袋收集的粉尘（DA001）	待鉴别
	噪声	机械设备	LeqA	LeqA	优选低噪设备，设置减震基座、消声及厂房隔声等
与项目有关的原有环境问题	本项目为新建项目，项目位于霍山县衡山镇红源大道5号空地，新建1栋办公楼+厂房（1号车间和2号车间）连体建筑，建设新能源汽车、智能家电零部件生产项目，不存在与项目有关的原有环境污染问题。				

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

1、环境空气质量现状

(1) 达标区判定

基本污染物环境质量现状数据优先采用国家或地方生态环境主管部门发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。本次评价选取霍山县《2023 年霍山县环境质量报告》中六项基本污染物 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃ 的数据评价项目区划环境质量达标情况。具体数值见下表。

表 3-1 环境空气质量达标分析表 单位：μg/m³

污染物	年评价指标	现状浓度	标准值	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	4.3	60	7.17	达标
NO ₂	年平均质量浓度	14.8	40	37	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	56.9	70	81.29	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	31.3	35	89.43	达标
CO	日平均第 95 百分位数质量浓度	800	4000	20	达标
O ₃	最大 8h 滑动平均第 90 百分位数质量浓度	122	160	76.26	达标

由上表可知，2023 年霍山县环境空气中 6 项基本污染物 PM₁₀、PM_{2.5}、SO₂、NO₂ 年平均浓度、CO 日平均第 95 百分位数质量浓度、O₃ 日最大 8h 平均浓度第 90 百分位数质量浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准限值要求，因此判定项目区属于达标区。

(2) 特征污染物环境质量现状

项目特征因子非甲烷总烃、TSP、氨数据分析引用《安徽霍山经济开发区总体规划（2022-2035）环境影响评价现状监测》中文峰学校大气环境质量现状监测数据，该检测点位地址位于文峰学校，位于本项目西南侧距离约 1329m。安徽中执环境检测有限公司于 2024 年 4 月 15 日-16 日、18 日、20 日-23 日共 7 天对文峰学校大气环境质量进行了现状监测，监测项目为非甲烷总烃、TSP、氨，且近期内该项目附近区域内无新建重大污染源项目，区域环境未发生重大变化，具有类比性，能反映本项目所在区域环境质量现状。引用数据属于评价范围内近 3 年的监测资料，监测数据有效性符合有关规定。具体监测结果见下表：

表 3-2 污染物环境质量现状表（监测结果）

监测点位	污染物	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 /%	达标情况
文峰学校	非甲烷总烃	2	0.32-0.87	43.5	0	达标
	TSP	0.3	0.010-0.059	19.7	0	达标
	氨	0.2	0.04-0.06	30	0	达标



图 3-1 大气监测点位图

由上表可知，2024 年 4 月 15 日-16 日、18 日、20 日-23 日对文峰学校大气环境质量进行了现状监测，监测因子非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》中标准要求、TSP 浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二级标准要求、氨浓度满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中相关要求，说明项目所在地大气环境质量较好。

2、地表水环境

根据霍山县《2023 年霍山县环境质量报告》中的数据，2023 年霍山县地表水总体水质状况为优，12 个国省监测断面水质均达到地表水 II 类标准，达标率 100%。与去年同期相比。水质状况无明显变化。

因此，项目所在区域地表水各监测断面水质均能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 II、III 类标准限值的要求，地表水环境质量较好。

3、声环境质量现状

	本项目厂界 50m 范围无环境保护目标，无需监测声环境质量。 4、地下水、土壤环境质量现状 项目厂房采取了严格的防泄漏、防渗措施，基本排除地下水和土壤环境污染途径，对周边土壤地下水影响极小，因此无需开展土壤、地下水环境质量现状调查。 5、生态环境质量现状 建设项目厂界外 500 米范围内无集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下资源，无需进行生态环境质量现状调查。 6、电磁辐射环境质量现状 建设项目不涉及电磁辐射，无需对电磁辐射现状开展监测与评价。
环境 保护 目标	1、大气环境 根据现场勘查，项目厂界外 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区、居民点等环境空气保护目标。附图 3 环境保护目标图上居民点杨家冲院、杨家上院、杨家中院均已搬迁，项目四周主要为工业企业和空地。 2、声环境 根据现场勘查，项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。 3、地下水环境 根据现场勘查，项目厂界外 500m 范围内无集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下资源。 4、生态环境 项目选址位于霍山县衡山镇红源大道 5 号。项目用地范围内无生态环境保护目标。

污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废水排放标准 项目运营期产生废水排放执行霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，接市政污水管网进霍山县经济开发区污水处理厂处理。																												
	表 3-3 污水综合排放标准 单位：mg/L pH 无量纲																												
	<table><tr><th>污染物名称</th><th>pH</th><th>COD</th><th>BOD₅</th><th>SS</th><th>NH₃-N</th><th>石油类</th></tr><tr><td>（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准</td><td>6-9</td><td>500</td><td>300</td><td>400</td><td>/</td><td>30</td></tr><tr><td>霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求</td><td>6-9</td><td>500</td><td>300</td><td>400</td><td>30</td><td>/</td></tr><tr><td>最终执行要求</td><td>6-9</td><td>500</td><td>300</td><td>400</td><td>30</td><td>30</td></tr></table>	污染物名称	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准	6-9	500	300	400	/	30	霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求	6-9	500	300	400	30	/	最终执行要求	6-9	500	300	400	30	30
	污染物名称	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类																						
	（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准	6-9	500	300	400	/	30																						
	霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求	6-9	500	300	400	30	/																						
	最终执行要求	6-9	500	300	400	30	30																						
	2、废气排放标准 本项目施工期产生的粉尘执行安徽省地方标准《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）中表 1 限值要求。运营期颗粒物、二氧化硫和氮氧化物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 排放监控浓度限值；非甲烷总烃有组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1 中涉及表面涂装的工业的铸造工业的限值；厂界无组织非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x 排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值；臭气浓度、氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准值；厂区内有机废气无组织执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》表 4 中的限值、厂区内颗粒物无组织执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）附录 A 表 A.1 中无组织排放限值。具体标准限值见下表。																												
	表 3-4 施工场地颗粒物排放标准																												
	<table><tr><th>污染物</th><th>单位</th><th>监测点浓度限值</th><th>达标判定依据</th></tr><tr><td rowspan="2">TSP</td><td rowspan="2">μg/m³</td><td>1000</td><td>超标次数≤1 次/月</td></tr><tr><td>500</td><td>超标次数≤6 次/月</td></tr></table>	污染物	单位	监测点浓度限值	达标判定依据	TSP	μg/m ³	1000	超标次数≤1 次/月	500	超标次数≤6 次/月																		
污染物	单位	监测点浓度限值	达标判定依据																										
TSP	μg/m ³	1000	超标次数≤1 次/月																										
		500	超标次数≤6 次/月																										
表 3-5 有组织废气排放限值																													
<table><tr><th>污染物</th><th>最高允许排放浓度（mg/m³）</th><th>最高允许排放速率（kg/h）</th><th>污染物排放监控位置</th><th>执行标准</th></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>80</td><td>3.0</td><td>车间或生产设施排气筒</td><td>《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td>30</td><td>/</td><td>车间或生产</td><td>《铸造工业大气污染物排放</td></tr></table>	污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	污染物排放监控位置	执行标准	非甲烷总烃	80	3.0	车间或生产设施排气筒	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）	颗粒物	30	/	车间或生产	《铸造工业大气污染物排放														
污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）	污染物排放监控位置	执行标准																									
非甲烷总烃	80	3.0	车间或生产设施排气筒	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）																									
颗粒物	30	/	车间或生产	《铸造工业大气污染物排放																									

			设施排气筒	标准》（GB39726-2020）
二氧化硫	100	/	车间或生产设施排气筒	
氮氧化物	400	/	车间或生产设施排气筒	

表 3-6 厂界无组织废气排放限值 单位 mg/m³

污染物	监控点	浓度限值要求	执行标准
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	
二氧化硫	周界外浓度最高点	0.40	
氮氧化物	周界外浓度最高点	0.12	
氨	厂界下风向	1.5	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)
臭气浓度	厂界下风向	20（无量纲）	

表 3-7 厂区内无组织废气排放控制要求 单位 mg/m³

污染物	特别排放限值		无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点

3、噪声排放标准

项目施工期噪声排放执行《建筑施工厂界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中标准要求，详见表 3-8。

表 3-8 项目噪声排放标准一览表

要素分类	标准名称	适用类别	标准值（限值）
施工期噪声	（GB12523-2011）	施工厂界	昼间 70dB（A）、夜间 55dB（A）

项目营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准，其标准限值见表 3-9。

表 3-9 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

声环境功能区类别	昼间	夜间
（GB12348-2008）中 3 类区标准	65	55

4、固体废物污染控制标准

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关要求，危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定执行。

总量控制指标	废气：根据原环境保护部《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕179号）要求，并结合企业实际生产情况，确定本项目总量控制因子为有机废气（VOCs）、颗粒物、SO₂和NO_x，废气申请总量为有组织排放量，有机废气控制指标为0.0543t/a、颗粒物控制指标为1.4757t/a、SO₂控制指标为0.056t/a、NO_x控制指标为1.309t/a。 本项目运营期废水主要为职工生活污水经园区化粪池后接市政污水管网，排入霍山县经济开发区污水处理厂处理。该部分COD、NH₃-N排放量纳入霍山县经济开发区工业污水处理厂总量控制指标中，因此可不申请污水总量指标。
--------	---

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	一、施工期大气环境影响分析 施工期间对大气环境的影响主要表现为施工期扬尘与运输扬尘以及机械设备尾气和装修过程中的有机气体污染。其中扬尘最为关注，其产生在以下环节：土方挖掘及场地平整产生的风力扬尘；建筑材料（白灰、水泥、砂子、石子和砖等）的搬运及堆放扬尘；施工垃圾的清理及堆放扬尘；物料运输车辆造成的道路扬尘（包括施工区内和施工区外道路扬尘）。 （1）扬尘污染 根据国内外的有关研究资料，施工扬尘的起尘量与许多因素有关，挖掘机等在工作时的起尘量与挖坑深度、挖掘机抓斗与地面的相对高度、风速、土壤的颗粒度、土壤含水量等有关。在不采取任何防治措施的情况下，不同的风速和稳定度下，挖土的扬尘对环境的浓度贡献都较大，特别是近距离大气中的 TSP 浓度会超过二级标准几倍，个别情况下可达到 10 倍以上，但随着距离的增加，浓度贡献衰减很快，至 300 米左右基本上满足二级标准。在采取一定的防护措施（如定期洒水降尘）后，在不同的风速和稳定度下，施工扬尘的浓度贡献值大幅下降。施工扬尘影响较大的区域一般在施工现场 50 米以内，在施工现场 50 米以外基本上满足《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）中限值要求。 项目施工采用商品混凝土，施工所需要的混凝土通过混凝土搅拌车从厂家直接运输到工地，因此本项目不存在搅拌混凝土扬尘影响。 工地道路扬尘强度与道路路面有关，颗粒物浓度最低的是水泥地面，其次是坚硬的土路，再次是一般土路，浓度最高的是浮土多的土路，由于以上路面的不同，其颗粒物浓度监测值比值依次为 1:1.17:2.06:2.29，其超标倍数依次为 2.9、3.6、7.1 和 8.0。在尘源 30m 以内颗粒物浓度均为上风向对照点 2 倍以上，其影响范围主要是道路两侧各 50m 的区域。 总的来说，建筑工地扬尘对大气的的影响范围主要在工地围墙外 100m 以内。由于距离的不同，其污染影响程度亦不同。在扬尘点下风向 0~50m 为重污染带，50~100m 为较重污染带，100~200m 为轻污染带，200m 以外对大气影响甚微。 （2）机械设备废气 项目在建设施工过程中施工车辆、挖掘机等因燃油产生的二氧化硫、氮氧化物、
-----------	---

一氧化碳、烃类、TSP 等空气污染物对项目区域环境空气也会产生一定影响，但由于施工期较短，施工中燃油设备的使用不是连续性使用，此类污染物排放量不大，且表现为间断特征，可以预见，燃油废气对区域大气环境的影响较小。

（3）钢结构焊接烟气

项目厂房均为钢结构厂房，其钢结构部件在焊接过程中会产生焊接烟气，该部分废气由于产生量较少，且通过空气稀释，对区域大气环境的影响较小。

（4）装修废气

项目统一由建设单位装修，装修有机废气主要来源于装修过程中所使用的油漆、溶剂、板材、胶类，由于装修时采用的三合板和油漆中含有的甲醛、甲苯、二甲苯等有毒有害物质挥发时间较长且有益于人体身体健康，因此，建设单位应严把装修材料质量关，采用环保型装修材料，同时在装修期间应加强室内的通风换气，装修结束以后，应每天进行通风换气。

1) 依据六安市人民政府出台《六安市大气污染防治行动计划实施细则》和《安徽省建筑工程施工扬尘污染防治规定》，为强化扬尘污染防治责任，严格实行网络化管理，建设单位应严格落实下表所列大气污染防治措施：

①施工中大量的挖方和填方应采用湿法作业抑制扬尘，开挖土方应集中堆放，缩小粉尘影响范围，及时回填，减少粉尘影响时间。

②加强运输车辆的管理，合理安排施工车辆行驶路线，尽量避开居民集中区，途经居民区集中区域应尽量减缓行驶车速。

③施工作业应尽量避免大风天气，对施工场地和运输车辆行驶路面定期洒水，防止浮尘产生，如在大风日则加大洒水量及洒水次数。

④施工区干道车辆实行限速行驶，土方、砂石、淤泥等在运输过程中应加盖封闭并适量装车，以防运输过程中洒落引起二次扬尘；运输车辆在离开施工区时冲洗轮胎，检查装车质量，防止扬尘污染。

⑤施工现场只存放回填利用的开挖土方，弃土要及时清运。晴天干燥季节对存土、铲土运输，要采取洒水措施，以保持表面湿润，减少扬尘产生量。

⑥加强施工管理，贯彻边施工、边防护的原则，施工现场在敏感区域段设围栏，减少施工扬尘的扩散及景观影响，同时对施工过程中尘土进行定期清理，每日洒水抑尘。

⑦遇有 5 级以上大风或重度污染天气时，必须采取扬尘应急措施。

2) 对于施工场地的扬尘治理，还要做到“六个百分百”措施：

①施工现场沿工地四周设置连续围挡 100%；

②物料、裸露场地遮盖率 100%；

③施工现场出入口，主要道路硬化率 100%；

④出场车辆冲洗设施及冲洗制度落实率 100%；

⑤渣土运输车辆出场密闭率 100%；

⑥洒水、喷淋（雾）降尘措施 100%。

3) 对于物料、渣土临时堆场尘治理措施：

①对建筑垃圾、工程渣土施工单位不能及时清运的，必须在施工工地设置临时堆放场，临时堆放场必须采取围挡、覆盖等防尘措施，对于在施工工地内堆放易产生扬尘的建筑物料，必须积极采取洒水降尘；

②工地围挡高度不低于 1.8m；

③对于临时占地区的地面进行硬化处理；

④项目堆土场的位置应远离道路雨污水管网，并在堆土场四周设置雨水导排及沉淀池；

工程施工期环境空气污染具有随时间变化程度大、漂移距离近、影响距离和范围小等特点，其影响只限于施工期，随建设期的结束而停止，不会产生累积的污染影响。采取上述的措施后，可有效减少施工期扬尘的产生，降低扬尘对环境空气的影响。

综上所述，建设单位在严格落实以上措施后，施工期产生的大气污染将得到有效控制，对施工人员以及周边的影响基本在人们可接受范围之内，对区域大气环境影响不大。同时施工期大气环境影响是暂时的、局部的，随着工程的建成完工而不复存在。

二、施工期地表水环境影响分析

项目施工期主要道路将采用硬化路面，场地四周将敷设排水沟（管），并利用洼地修建临时沉淀池，施工期生活废水主要来源于生活洗涤，产生的生活污水经化粪池后接入市政管网后排入霍山县经济开发区工业污水处理厂；含 SS 排入沉淀池进行处理后回用于地面洒水、微量润滑油的施工废水及场地的车辆清洗废水排入隔油

池进行处理后回用于地面洒水。钢构基础养护产生的废水，其 SS 浓度高，肆意排放会造成周边沟、渠、雨水管道的堵塞，必须排入沉淀池进行沉淀澄清处理后回用，不得随意排放。挖方和填方在降雨时会有大量的泥沙流入下水管道，致使水体浑浊，悬浮物增多，土壤颗粒吸附的化学物质进入水体，会使水中的 pH 值发生变化。因此，施工单位应做好建筑材料建筑废料以及土方的管理，防止它们成为地面水的二次污染源。在采取上述措施后，项目施工废水对周围环境影响不大。

三、施工期声环境影响分析

施工期的噪声主要来源于施工现场的各类机械设备和物料运输的交通噪声。施工场地噪声主要是施工机械设备噪声、物料运输车辆的交通噪声、物料装卸碰撞噪声及施工人员的活动噪声，施工噪声影响较大，特别是夜间施工对周围人员的影响尤为突出，必须采用相应的措施以减小施工噪声对周围环境影响。具体措施如下：

①从声源上控制：建设单位在与施工单位签订合同时，应要求其使用的主要机械设备为低噪声机械设备，例如选择液压机械取代燃油机械。同时施工过程中施工单位应设专人对设备进行定期保养和维护，并负责对现场工作人员进行培训，严格按操作规范使用各类机械。

②加强施工管理，合理安排施工作业时间，将施工机械的作业时间严格限制在 6:00 至 12:00，14:00 至 22:00 时。原则上禁止夜间施工，严禁高噪声设备在作息时间（中午或夜间）作业。如有些施工阶段确实需要夜间作业连续作业的，需提前向环保部门提出申请，并在附近受影响区域张贴安民告示。

③施工单位须将木工房、钢筋加工间等高噪声作业点根据实际情况合理的布置于施工场区北侧，以有效利用施工场区的距离衰减减少对项目现有项目区及项目区南侧居民点的噪声影响，同时对施工期固定的机械设备尽量入棚操作。

④使用商品混凝土，避免混凝土搅拌机噪声的影响。

⑤施工单位应在项目施工区域四周厂界设置围挡，高噪声施工集中在白天正常上班工作时间，夜间及午休时间，禁止进行高噪声施工，可大大减少施工噪声对周边环境的影响。

⑥建设管理部门应加强对施工场地的噪声管理，施工企业也应对施工噪声进行自律，文明施工，禁止工人恶意制造噪声，避免因施工噪声产生纠纷；建设单位和施工单位还应与施工场地周边及施工车辆运输路线途经的企事业单位、居民等建立

良好的关系，及时让他们了解施工进度及采取的降噪措施，并取得大家的共同理解。

在采取上述噪声防治措施后，施工期噪声将得到有效控制，施工噪声能有效降低约 15-20dB(A)左右。只要建筑施工单位加强管理，严格执行以上有关的管理规定，可有效地降低施工噪声，施工噪声对周围环境的影响基本可在接受范围之内。此外，施工期相对运营期而言，其噪声影响是暂时的，一旦施工活动结束，施工噪声影响也就随之结束。

四、施工期固废环境影响分析

项目施工期固废主要有建筑施工和装修过程中产生的建筑垃圾、施工人员的生活垃圾以及开挖土石方。

施工期建筑垃圾的主要成分是混凝土、石块、砂石、渣土等，一般不存在“二次污染”的问题，部分可回收利用，也可以用作其他工程回填，剩余少量建筑垃圾可清运至建筑垃圾填埋场作无害化处置；施工期生活垃圾集中收集后，由环卫部门定期清运至城市垃圾填埋场填埋处理。针对施工阶段产生的建筑垃圾，环评要求建设单位采取以下措施：

①施工单位在开工前，应当与市容环境卫生行政主管部门签订市容环境卫生责任书，对施工过程中产生的各类建筑垃圾应当及时清理，保持施工现场整洁；

②按照市容环境卫生行政主管部门核定的时间、路线、地点运输和倾倒建筑垃圾，禁止偷倒、乱倒；

③建筑垃圾运输车辆应当采取密闭覆盖措施，不得沿途撒漏；不得超载运输，不得车轮带泥，不得遗撒、泄漏；

④建筑垃圾运输作业时，建设单位应当督促运输单位在清运时间内组织人力、物力或委托专业市容环境卫生服务单位做好沿途的污染清理工作；清运过程中造成交通安全设施损坏的，应予以赔偿。

五、施工期水土流失环境影响分析

项目建设期间，施工场地土地回填平整和基坑开挖，必然扰动现有地貌，使大量表土裸露呈松散状态，抗蚀能力减弱，致使土壤侵蚀模数增大，加剧区域内水土流失趋势。同时，施工中大量散状物如砂、石、水泥堆积产生的扬尘，砂石料冲洗和混凝土养护工程等均可能产生新的水土流失。因此，建设单位须采取有效的水土流失防治措施。

	本次环评建议建设单位采取的水土流失防治措施如下： ①建设过程中产生的土方堆场以及施工材料临时堆场须在距离道路较远的平整场地，并采取相应拦挡、覆盖措施，禁止向其他任何地方倾倒、堆置弃土弃渣； ②施工期间开挖土方用于回填场地及铺设道路，其实施过程应合理衔接，尽量避免土方堆置，若需堆置则应注意土方的合理堆置，与周边道路保持一定距离，尽量避免流入周边道路管网； ③回填平整尽量避免雨季，防止突发暴雨对裸露地表冲刷造成水土流失，施工阶段遇到雨季无法施工时须采取必要的护坡措施（设临时挡墙），避免发生大面积的水土流失堵塞管道； ④合理安排作业时段并适时加快施工进度，施工结束应及时清理场地，按照规划对项目区域场地进行硬化、绿化、种植草木，尽量将水土流失降到最低； ⑤管道施工期尽量避开雨水集中的汛期和梅雨季节，尽量减小管道沟槽开挖宽度以减少对植被的破坏；管道敷设后土壤应及时回填并夯实、植草进行绿化； ⑥尽量缩小开挖面积，降低开挖面坡度，尽量做到随挖、随整、随填、随夯，减少松土储量，争取各工程区挖填方充分利用，避免造成新的水土流失。 在采取本次评价提出的措施后，施工期的水土流失影响将得到有效控制。此外，施工场地的水土流失大多发生在施工前期，随着施工期的进展，水土流失将大大减少，其影响也将逐渐减弱。
--	--

运营 期环 境影 响和 保护 措施	(一) 废气																	
	1、项目污染物产生及排放情况																	
	表 4-1 项目废气污染物正常排放情况一览表																	
	产排污环 节	污染物 种类	类 别	风量 m³/h	工作 时间 (h)	污染物产生情况			污染治理设施				污染物排放情况			排放口 编号及 名称	执行标准	
						产生 浓度 mg/m³	产生 速率 kg/h	产生 量 (t/a)	治理 措施	收集 效率	去除 效率	是否 可行 技术	排放 浓度 mg/m³	排放 速率 kg/h	排放 量 (t/a)		最高允 许排放 浓度 (mg/m³)	标准
	熔化(铝合 金)	烟尘	有组织	20000	2400	884.06	17.681	42.435	布袋除 尘器	90%	99.5 %	可行	5.602	0.1120	0.2689	DA001	30	《铸造工业大气 污染物排放标准》 (GB39726-2020)
	压铸(铝合 金)	烟尘			2400	231.56	4.631	11.115		90%	99.5 %	可行						
	天然气 燃烧(铝 合金)	颗粒 物			2400	4.767	0.0953	0.2288		100 %	99.5 %	可行						
		SO ₂			2400	0.6667	0.0133	0.032	低氮燃 烧	100 %	0	可行	0.6667	0.0133	0.032		100	
					NO _x	2400	31.167	0.6233		1.496	100 %	50%	可行	15.583	0.3117		0.748	
	熔化(镁/ 锌合金)	烟尘	有组织	25000	2400	565.8	14.145	33.948	布袋除 尘器	90%	99.5 %	可行	20.009	0.5002	1.2006	DA002	30	
	压铸(镁/ 锌合金)	烟尘			2400	148.2	3.705	8.892		90%	99.5 %	可行						
	喷砂	颗粒 物			2400	3285	82.125	197.1		100 %	99.5 %	可行						
	天然气燃 烧(镁/锌 合金)	颗粒 物			2400	2.86	0.0715	0.1716		100 %	99.5 %	可行						
SO ₂		2400			0.4	0.01	0.024	低氮燃 烧	100 %	0	可行	0.4	0.01	0.024	100			
		NO _x			2400	18.7	0.4675		1.122	100 %	50%	可行	9.35	0.2338	0.561		400	
喷漆	漆雾	8000			1200	12.938	0.1035	0.1242	喷淋塔	90%	95%	可行	0.6469	0.0052	0.0062	DA003	30	

		有机废气				25.313	0.2025	0.243	+过滤棉+二级活性炭吸附	90%	80%	可行	5.656	0.0453	0.0543		80	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》 (DB34/4812.6-2024)	
	固化烘干	有机废气		1200	2.969	0.0238	0.0285	95%	80%	可行									
	熔化	烟尘	无组织	/	2400	/	2.479	5.95	加强设备密闭	/	/	/	/	2.479	5.95	/	/	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	
	压铸	烟尘		/	2400	/	1.983	4.76		/	/	/	/	1.983	4.76	/	/		
	喷漆	漆雾		/	1200	/	0.0115	0.0138	加强密闭	/	/	/	/	0.0115	0.0138	/	/		
		有机废气		/		/	0.0203	0.027		/	/	/	/	0.0203	0.027	/	/		
	固化烘干	有机废气		/	1200	/	0.0013	0.0015		/	/	/	/	0.0013	0.0015	/	/		
	机加工	有机废气		/	2400	/	0.0035	0.0085	/	/	/	/	/	0.0035	0.0085	/	/		
	表 4-2 项目有组织废气排放口一览表																		
	排放口 编号	废气 类型	排放口名称	地理位置		污染物	排气筒参数			达标 情况	排放口 类型								
				经度	纬度		高度/m	内径/m	温度/℃										
	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1#废气排放口	116.3896114	31.4191859	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	15	0.8	28	达标	一般排放口								
	DA002	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	2#废气排放口	116.3899119	31.4189914	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	15	0.8	28	达标	一般排放口								
	DA003	有机废气、颗粒物	3#废气排放口	116.3889195	31.4195976	非甲烷总烃、颗粒物	15	0.5	常温	达标	一般排放口								

运营 期环 境影 响和 保护 措施	2、废气污染源强核算 项目营运期产生的废气主要是熔化产生的熔化废气（颗粒物）、天然气燃烧产生的废气（颗粒物、二氧化硫和氮氧化物）、喷砂产生的喷砂废气（颗粒物）、压铸产生的压铸废气（非甲烷总烃、颗粒物）、喷漆产生的喷漆废气（非甲烷总烃、漆雾）、固化烘干产生的固化烘干废气（非甲烷总烃）、不合格品模具激光焊接修补过程会产生焊接烟尘、精加工和粗加工产生的机加工废气（非甲烷总烃，机加工废气伴有微量刺激性气味气体，以臭气浓度和氨表征）。 （1）熔化废气 本项目外购原料铝合金锭、镁合金锭、锌合金锭熔化过程会产生熔化废气，主要为熔化烟尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册-01 铸造-铸件-铝合金、镁合金、铜合金、锌合金、铝锭、铜锭、镁锭、中间合金锭、其他金属材料、天然气、煤气、精炼剂、变质剂原料-熔炼（燃气炉）工艺-所有规模废气产生系数：颗粒物产污系数为 0.943 千克/吨-产品，根据建设单位提供的资料，产品铝合金制品产能为 5 万 t/a、镁合金制品为 3 万 t/a、锌合金制品为 1 万 t，年工作时间 2400h。 1）铝合金熔化废气 铝合金熔化废气产生量为 47.15t/a，产生速率约为 19.646kg/h。项目拟在熔炉上方设置集气罩进行废气收集，与天然气燃烧废气、铝合金压铸废气一同经布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒（DA001）排放，收集效率按 90%计，处理效率按 99.5%计，则熔化废气逸散到大气的量为 4.715t/a，以无组织形式排放，排放速率约为 1.965kg/h。有组织产生量为 42.435t/a，速率约为 17.681kg/h，有组织排放量约为 0.2122t/a，排放速率约为 0.0884kg/h，排放浓度约为 4.420mg/m³。 风量核算： 集气罩风量计算方法根据《大气污染控制工程》中的控制风速法计算。 计算公式如下：$Q=3600 \cdot KPHV_x$ 其中，Q 为风量，m³/h； K：考虑沿高度速度不均匀的安全系数，通常取 1.4； P：罩口周长，m； H：罩口至污染源的距离，m；
----------------------------------	--

	V_x: 污染源控制速度, m/s; 根据《大气污染控制工程》可得, 当污染源从轻微速度发散到相对平静的空气中时, 污染源控制速度在 0.25~0.5m/s, 本项目取 0.5m/s, 即 $V_x=0.5\text{m/s}$; 压铸机和熔炉上方集气罩设计尺寸均为 0.4m*0.4m; 为避免横向气流的干扰, 本项目设计罩口至污染源的距离为 0.2m, 即 $H=0.2\text{m}$; 则本项目每个集气罩收集风量计算为: $Q=3600*1.6*1.4*0.2\text{m}*0.5\text{m/s}=806.4\text{m}^3/\text{h}$, 本项目铝合金拟上 20 台压铸机、熔炉 3 台, 考虑风机风阻, 则风机风量 Q 取整 20000m^3/h。 2) 镁合金和锌合金熔化废气 镁合金和锌合金熔化废气总产生量为 37.72t/a, 产生速率约为 15.717kg/h。项目拟在镁合金和锌合金熔炉上方设置集气罩进行废气收集, 与喷砂废气(包含铝合金)、天然气燃烧废气、镁合金和锌合金压铸废气一同经布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒(DA002)排放, 收集效率按 90%计, 处理效率按 99.5%计, 则逸散到大气的量为 3.772t/a, 以无组织形式排放, 排放速率约为 1.572kg/h。 则有组织产生量为 33.948t/a, 速率约为 14.145kg/h, 有组织排放量约为 0.1697t/a, 排放速率约为 0.0707kg/h, 排放浓度约为 2.829mg/m^3。 风量核算: 集气罩风量计算方法根据《大气污染控制工程》中的控制风速法计算。 计算公式如下: $Q=3600*KPHV_x$ 其中, Q 为风量, m^3/h; K: 考虑沿高度速度不均匀的安全系数, 通常取 1.4; P: 罩口周长, m; H: 罩口至污染源的距离, m; V_x: 污染源控制速度, m/s; 根据《大气污染控制工程》可得, 当污染源从轻微速度发散到相对平静的空气中时, 污染源控制速度在 0.25~0.5m/s, 本项目取 0.5m/s, 即 $V_x=0.5\text{m/s}$; 压铸机和熔炉上方集气罩设计尺寸均为 0.4m*0.4m; 为避免横向气流的干扰, 本项目设计罩口至污染源的距离为 0.2m, 即 $H=0.2\text{m}$; 则本项目每个集气罩收集风量计算为: $Q=3600*1.6*1.4*0.2\text{m}*0.5\text{m/s}=806.4\text{m}^3/\text{h}$, 本项目镁合金拟上 12 台压铸机、锌合金拟上 10 台压铸机、熔炉共 3 台, 考虑风机风阻, 则风机风量 Q 取 25000m^3/h。
--	--

（2）压铸废气

本项目压铸过程会产生废气，主要为烟尘，压铸过程会在压铸机腔内喷洒脱模剂水溶液进行冷却脱模，脱模剂为水性脱模剂，挥发性有机废气产生很少，本次环评不对其定量分析。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册-01 铸造-铸件-金属液等、脱模剂等原料-造型/浇注（重力、低压：限金属型，石膏/陶瓷 型/石墨 型等）工艺-所有规模废气产生系数：颗粒物产污系数为 0.247 千克/吨-产品，根据建设单位提供的资料，产品铝合金制品产能为 5 万 t/a、镁合金制品为 3 万 t/a、锌合金制品为 1 万 t，年工作时间 2400h。

1）铝合金压铸废气

铝合金压铸废气颗粒物产生量为 12.35t/a，产生速率约为 5.146kg/h。项目拟在铝合金压铸机上方设置集气罩进行废气收集，与铝合金熔炉废气一同经布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒（DA001）排放，收集效率按 90%计，处理效率按 99.5%计，则逸散到大气的量为 1.235t/a，以无组织形式排放，排放速率约为 0.515kg/h。则有组织产生量为 11.115t/a，速率约为 4.631kg/h，有组织排放量约为 0.0556t/a，排放速率约为 0.0232kg/h，排放浓度约为 1.158mg/m³。

2）镁合金和锌合金压铸废气

镁合金和锌合金压铸废气颗粒物产生量为 9.88t/a，产生速率约为 4.117kg/h。项目拟在镁合金和锌合金压铸机上方设置集气罩进行废气收集，与镁合金和锌合金熔炉废气、喷砂废气（包含铝合金）一同经布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放，收集效率按 90%计，处理效率按 99.5%计，则逸散到大气的量为 0.988t/a，以无组织形式排放，排放速率约为 0.412kg/h。则有组织产生量为 8.892t/a，速率约为 3.705kg/h，有组织排放量约为 0.0445t/a，排放速率约为 0.0185kg/h，排放浓度约为 0.741mg/m³。

（3）喷砂废气

本项目铝合金、镁合金、锌合金喷砂打磨过程会产生喷砂废气。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37,431-434 机械行业系数手册-06 预处理-干式预处理-钢材（含板材、构件等）、铝材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁材、其它金属材料等原料-抛丸、喷砂、打磨、滚筒工艺-所有规模废气产生系数：颗粒物产污系数为 2.19 千克/吨-原料，根据建设单位提供的资料，需要喷

砂的产品铝合金、镁合金、锌合金总量约为 9 万 t，年工作时间 2400h。

则喷砂废气颗粒物产生量为 197.1t/a，产生速率为 82.125kg/h。喷砂过程设备密闭，经设备自带收集系统收集后与镁合金和锌合金熔化废气、镁合金和锌合金压铸废气一同经布袋除尘装置处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放，处理效率按 99.5% 计。则有组织排放量为 0.9855t/a，排放速率约为 0.4106kg/h，排放浓度约为 16.425mg/m³。

（4）天然气燃烧废气

本项目熔炉使用天然气作为能源供热，天然气属清洁燃料，其燃烧过程中产生的燃料废气量较少，主要产生的污染物为 SO₂、NO_x 和颗粒物。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》33-37、431-434 机械行业系数手册中 14-涂装-天然气工业炉工艺产生废气系数：工业废气量产污系数为 13.6 立方米/立方米-原料、颗粒物产污系数为 0.000286 千克/立方米-原料、SO₂ 产污系数为 0.000002S 千克/立方米-原料（根据（GB17820-2018）天然气质量要求，一类气 S=20）、NO_x 产污系数为 0.00187 千克/立方米-原料。本项目采用低氮燃烧设备，氮处理效率为 50%；天然气燃烧废气与熔化废气、压铸废气同经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA001、DA002）排放，天然气燃烧废气颗粒物处理效率按 99.5%计。

1）天然气燃烧废气（铝合金）

根据建设单位提供资料，本项目铝合金熔化天然气用量约为 80 万 m³/a，年工作时间 2400h，风机风量为 20000m³/h，燃烧天然气的污染物产生量见下表。

表 4-3 天然气（铝合金）燃烧产物系数和年排放量

污染物	污染物		
工业废气量产污系数	13.6 立方米/立方米-原料		
工业废气量	1088 万立方米（约为 4533.33m ³ /h）		
污染物	SO ₂	NO _x	颗粒物
产物系数	0.000002S 千克/立方米-原料（S=20）	0.00187 千克/立方米-原料	0.000286 千克/立方米-原料
年产生量	0.032t/a	1.496t/a	0.2288t/a
产生速率	0.0133kg/h	0.6233kg/h	0.0953kg/h
年排放量	0.032t/a	0.748t/a	0.0011t/a
排放速率	0.0133kg/h	0.3117kg/h	0.0005kg/h
排放浓度	0.6667mg/m ³	15.583mg/m ³	0.0238mg/m ³

综上（1）中1）、（2）中1）和（4）中1）所述，铝合金熔化废气、天然气燃烧废气和压铸废气收集后一同经一套布袋除尘器处理后经一根15m高排气筒（DA001）排放，颗粒物总排放量约为0.2689t，排放速率约为0.1120kg/h，排放浓度约为5.602mg/m³；SO₂排放量约为0.32t，排放速率约为0.0133kg/h，排放浓度约为0.6667mg/m³；NO_x排放量约为0.748t，排放速率约为0.3117kg/h，排放浓度约为14.583mg/m³。

2）天然气燃烧废气（镁合金和锌合金）

根据建设单位提供资料，本项目镁合金和锌合金熔化天然气用量约为60万m³/a，年工作时间2400h，风机风量为25000m³/h，燃烧天然气的污染物产生量见下表。

表 4-4 天然气（镁和锌合金）燃烧产物系数和年排放量

污染物	污染物		
工业废气量产生系数	13.6 立方米/立方米-原料		
工业废气量	816 万立方米（约为 3400m ³ /h）		
污染物	SO ₂	NO _x	颗粒物
产物系数	0.000002S 千克/立方米-原料（S=20）	0.00187 千克/立方米-原料	0.000286 千克/立方米-原料
年产生量	0.024t/a	1.122t/a	0.1716t/a
产生速率	0.01kg/h	0.4675kg/h	0.0715kg/h
年排放量	0.024t/a	0.561t/a	0.0009t/a
排放速率	0.01kg/h	0.2338kg/h	0.0004kg/h
排放浓度	0.4mg/m ³	9.35mg/m ³	0.0143mg/m ³

综上（1）中2）、（2）中2）、（3）和（4）中2）所述，镁合金和铝合金熔化废气、镁合金和铝合金压铸废气和喷砂废气（所有）一同经一套布袋除尘器处理后经一根15m高排气筒（DA002）排放，颗粒物总排放量约为1.2006t，排放速率约为0.5002kg/h，排放浓度约为20.009mg/m³；SO₂排放量约为0.024t，排放速率约为0.01kg/h，排放浓度约为0.4mg/m³；NO_x排放量约为0.561t，排放速率约为0.2338kg/h，排放浓度约为9.35mg/m³。

（5）喷漆废气

项目设置一间喷漆房用于产品喷漆，喷漆过程在密闭空间内作业，喷漆房仅留工件进出口，根据业主提供资料，本项目水性漆可能会挥发的成分为二丙二醇丁醚（含量3%），去离子水为28%，则固体份为69%，水性漆总用量为2t，年工作时间

为 1200h。本项目取漆中固体份 90%附着于工件上，漆雾产生量以固体份的 10%计，则喷漆阶段漆雾产生量占总用漆量为 6.9%，则漆雾产生量为 0.138t，废气采用集气罩负压收集，废气的收集效率按 90%计，则漆雾有组织产生量为 0.1242t，速率为 0.1035kg/h；无组织产生量为 0.0138t，速率为 0.0115kg/h。项目喷漆废气采用“喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放，漆雾处理效率按 95%计，有组织排放量约为 0.0062t，排放速率约为 0.0052kg/h，排放浓度约为 0.6469mg/m³。

根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》33-37、431-434 机械行业系数手册中 14 涂装-喷漆（水性漆）工艺-所有规模废气产生系数：挥发性有机废气产污系数为 135 千克/吨-原料。则喷漆废气挥发性有机废气产生量为 0.27t/a。拟在喷漆工位处上方设置集气罩，产生的废气经集气罩收集后（收集效率以 90%计）通过喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置（处理效率以 80%计）处理，处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放。收集产生的有组织量为 0.243t/a，产生速率为 0.2025kg/h，则有组织排放量为 0.0486t/a，排放速率为 0.0405kg/h，排放浓度约为 5.063mg/m³，则无组织排放量为 0.027t/a，排放速率约为 0.0203kg/h。

风量核算：

集气罩风量计算方法根据《大气污染控制工程》中的控制风速法计算。

计算公式如下： $Q=3600 \cdot KPHV_x$

其中，Q 为风量，m³/h；

K：考虑沿高度速度不均匀的安全系数，通常取 1.4；

P：罩口周长，m；

H：罩口至污染源的距离，m；

V_x：污染源控制速度，m/s；

根据《大气污染控制工程》可得，当污染源从轻微速度发散到相对平静的空气中时，污染源控制速度在 0.25~0.5m/s，同时收集设施控制点风速不低于 0.5m/s，因此本项目取 0.5m/s，即 $V_x=0.5\text{m/s}$ ；

集气罩设计尺寸为 1.5m*0.4m；为避免横向气流的干扰，本项目设计罩口至污染源的距离为 0.4m，即 $H=0.4\text{m}$ ；则本项目收集风量计算为：

$Q=3600 \cdot 3.8 \cdot 1.4 \cdot 0.4\text{m} \cdot 0.5\text{m/s}=3830.4\text{m}^3/\text{h}$ ，本项目设有 1 条喷漆线（设有 1 处喷漆处），

喷漆废气与固化烘干废气经一套喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，则总风机风量 Q 取整 $8000\text{m}^3/\text{h}$ 。

（6）固化烘干废气

喷漆后固化烘干工序在密闭空间内作业，采用电加热烘干固化，烘干间规格为 $27\text{m}\times 3.5\text{m}\times 3.5\text{m}$ ，本项目水性漆总用量为 2t 。根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》33-37、431-434 机械行业系数手册中 14 涂装-喷漆后烘干工艺-所有规模废气产生系数：挥发性有机废气产污系数为 15 千克/吨-原料。则固化烘干废气挥发性有机废气产生量为 0.03t/a ，年工作时间 1200h ，产生速率为 0.025kg/h 。

本项目固化烘干产生的废气通过负压密闭收集后与喷漆废气一同经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，后由 15m 高排气筒（DA002）排放。收集效率按 95% ，处理效率按 80% 计，则收集产生量为 0.0285t/a ，产生速率约为 0.0238kg/h ，有组织排放量 0.0057t/a ，排放速率约为 0.0048kg/h ，排放浓度约为 $0.594\text{mg}/\text{m}^3$ 。无组织排放量为 0.0015t/a ，排放速率约为 0.0013kg/h 。

本次环评按照以下经验公式计算得出烘干间负压所需风量 L 。

$$L=V\times C$$

其中： V —生产工区（长 $\times$ 宽 $\times$ 高）， m^3 ；

C —换气次数，不小于 6 次/h；

烘干固化间规格（ $27\text{m}\times 3.5\text{m}\times 3.5\text{m}$ ），换气次数取 10 次/h，经计算，烘干房风机风量为 $3307.5\text{m}^3/\text{h}$ ，喷漆废气与固化烘干废气经一套喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，则总风机风量 Q 取整 $8000\text{m}^3/\text{h}$ 。

综上（4）（5）所述，喷漆废气和固化烘干废气一同经一套喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经一根 15m 高排气筒排放，有机废气总排放量约为 0.0543t ，排放速率约为 0.0453kg/h ，排放浓度约为 $5.656\text{mg}/\text{m}^3$ 。

（7）焊接烟尘

本项目模具生产时产生的不合格品需要用到激光焊焊接修补，焊接过程无需用到焊材（填充金属）焊剂等，激光焊属于熔融焊接，以激光束为能源，冲击在焊件接头上，焊接过程产生的焊烟很少，且不合格品模具产生量很少。本次环评不对其进行定量分析，主要是在车间内无组织排放。

（8）机加工废气

项目精加工、粗加工等工序会使用到切削液冷却刀头，切削液受热会产生少量挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）。根据切削液成分可知，机加工废气带有轻微刺激性气味，本项目以臭气浓度和氨表征，本项目产生的轻微异味覆盖范围仅限于生产设备至车间边界，对外环境的影响较小，本次环评经对其定性分析。根据《第二次全国污染源普查产排污核算系数手册》33-37、431-434 机械行业系数手册中系数表 07 机械加工—湿式机加工件—切削液原料—车床加工、铣床加工、刨床加工、磨床加工、镗床加工、钳床加工、钻床加工、加工中心加工、数控中心加工工艺产生废气系数：挥发性有机物 5.64 千克/吨-原料。根据业主提供资料，已知本项目机加工工序切削液年使用量为 1.5t，故本项目挥发性有机物产生量约为 0.0085t/a，产生速率约为 0.0035kg/h（年工作小时数按 2400h 计）。根据生态环境 2020 年 6 月印发的《关于印发<2020 年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》（环大气〔2020〕33 号）中规定：“使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）均低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。”本项目机加工过程中产生的挥发性有机物主要是在车间内以无组织形式排放。

3、废气治理分析

（1）废气治理可行性分析

①根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中表2排污单位废气产污环节名称、污染物项目、排放形式及污染治理设施表：

金属熔炼（化）—感应电炉—其他金属熔炼（化）产生的颗粒物；浇注—浇注设备—浇注产生的颗粒物；清理—打磨设备—打磨产生的颗粒物，污染治理设施主要有静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他；涂装—静电喷涂、空气喷涂、其他—喷涂产生的颗粒物、非甲烷总烃，污染治理设施主要有水幕、吸附燃烧、催化燃烧、其他。本项目熔化废气、压铸废气、喷砂废气经布袋除尘器处理后经15m高排气筒（DA001）有组织排放；喷漆废气和固化烘干废气经喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经15m高排气筒（DA002）排放，排放口均为一般排放口，因此本项目熔化废气、压铸废气、喷砂废气、喷漆废气和固化烘干废气处理措施均属于可行性技术。

②参考《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中表17 零部件及配件制造排污单位生产单元产排污环节、废气污染物对应排放口类型一览

表，机加工工段湿式机械加工产生的挥发性有机物排放形式为有组织或无组织，本项目机加工产生的非甲烷总烃主要是在车间内无组织排放是可行的。

活性炭吸附原理：活性炭是一种很细小的炭粒，有很大的表面积，而且炭粒中还有更细小的孔——毛细管。这种毛细管具有很强的吸附能力，由于炭粒的表面积很大，所以能与气体（有机废气）充分接触，当这些气体（有机废气）碰到毛细管就被吸附，起净化作用。当废气由风机提供动力，负压进入吸附箱后进入活性炭吸附层，由于活性炭吸附剂表面上存在着未平衡和未饱和的分子引力或化学键力，因此当活性炭吸附剂的表面与气体接触时，就能吸引气体分子，使其浓聚并保持在活性炭表面，此现象称为吸附。利用活性炭吸附剂表面的吸附能力，使废气与大表面的多孔性活性炭吸附剂相接触，废气中的污染物被吸附在活性炭表面上，使其与气体混合物分离，净化后的气体高空排放。

有机废气治理措施设计参数：

①项目喷漆、固化烘干产生的有机废气拟采用“水喷淋+过滤棉+二级活性炭吸附装置”，根据前文分析，排气筒风量拟设为 8000m³/h，根据 HJ2026-2013《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》的规定，活性炭吸附装置废气流速宜低于 1.2m/s。本次评价，保守估计取 1.0m/s。因此，本项目排气筒活性炭吸附箱体最低吸附过滤面积为 8000/3600/1.0=2.23m²。

活性炭更换时间计算：根据《简明通风设计手册》，活性炭：有机废气=1:0.3，即 1kg 的活性炭可以吸附 0.3kg 的有机废气，活性炭吸附饱和率按 90%，活性炭吸附装置吸附有机废气量约为 0.2172t/a，则所需活性炭量约为 0.8045t/a。废活性炭产生量约为 1.0217t/a（含吸附的有机废气量 0.2172t/a）。

项目活性炭吸附装置采用的单台活性炭吸附装置过滤面积不低于 2.23m²，设计使用 2.25m²（1.5m*1.5m），单层活性炭厚度约 0.1m，本评价采用 4 层活性炭，则活性炭充填量约为 0.9m³，活性炭的堆积密度在 0.45-0.65g/cm³，本次评价取均值按 0.55g/cm³，单台活性炭吸附装置一次装填量约为 495kg，本项目有机废气采用活性炭吸附装置，2 台装置一次总装填活性炭量约为 0.99t。由上可知项目最少需要活性炭的量为 0.8045t/a，考虑活性炭吸附装置和有机废气的重量，本项目废活性炭年产生量约 3.1872t/a（包含废气量）。

本项目每年无需要更换活性炭可满足生产需要，考虑到活性炭存放时间过长，

要求建设单位 4 个月更换一次活性炭，以保证设备的正常运行。

根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中的要求，进入吸附装置的废气温度宜低于 40℃。活性炭吸附箱体设计参数如下：

表 4-5 废气活性炭吸附装置技术参数表

项目	处理风量	过滤风速	过滤停留时间	处理效率
参数	8000	1.0m/s	0.2~2s	80%
项目	工作阻力	介质	过滤面积	活性炭形态
参数	800~1200Pa	有机废气	≥2.23m ²	尺寸 100mm×100mm×100mm
项目	介质温度	活性炭碘值	活性炭层厚度	活性炭堆积密度
参数	<40℃	>800 mg/g	单层厚度 0.1m	0.45-0.65g/cm ³
项目	活性炭一次填充量（2 套）	一次填装使用时间（d）	更换频次	废活性炭产生量（t/a）
参数	0.99t	120	4 个月	3.1872

（2）废气环境影响分析

项目所在区域大气环境属于二类区，本项目废气经处理后可达标排放，外排废气对区域大气环境和周边敏感点环境影响较小。

非正常工况环境影响分析：

非正常生产与事故状况是指开车、停车、机械故障、设备检修时的物料流失等因素所排放的废气对环境造成的影响。对此要有预防和控制措施。

本项目涉及的大气污染物非正常排放工况主要为废气处理装置出现故障，导致废气非正常排放。

本项目选取废气处理装置出现故障，有组织排放的颗粒物作为污染因子。假设废气处理装置出现故障时废气处理效率按50%计，低氮燃烧按25%计，非正常排放事故持续时间按60分钟计。

表 4-6 项目废气污染物非正常排放情况一览表

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	污染物排放情况				排放标准	达标分析
				排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	频次及持续时间	排放量 kg/a	浓度 mg/m³	
1	铝合金熔化、压铸、天然气（铝合金）燃烧	废气处理措施故障	颗粒物	560.79	11.216	1次/a, 1h/次	11.216	30	不达标
	SO ₂		8.333	0.1667	1次/a, 1h/次	0.1667	100	达标	
	NO _x		29.219	0.5844	1次/a,	0.5844	400	达标	

						1h/次			
2	锌合金和镁合金熔化、压铸、喷砂（所有）、天然气（锌合金和镁合金）燃烧	废气处理措施故障	颗粒物	2001.4	50.035	1次/a, 1h/次	50.035	30	不达标
	天然气（锌合金和镁合金）燃烧		SO ₂	5.333	0.1333	1次/a, 1h/次	0.1333	100	达标
			NO _x	18.7	0.4675	1次/a, 1h/次	0.4675	400	达标
3	喷漆、固化烘干	废气处理措施故障	非甲烷总烃	14.141	0.1131	1次/a, 1h/次	0.1131	80	达标
	喷漆		颗粒物	6.469	0.0518	1次/a, 1h/次	0.0518	30	达标

防止废气非正常排放，采取以下措施确保废气达标排放：

- ①环保设施应与其对应的生产工艺设备同步运转，并保证生产工艺设备运行不稳定情况下仍能正常运转，实现稳定达标排放。
- ②消除设备隐患，保证正常运行。
- ③定期维护、检修废气净化装置，以保持废气处理装置的净化能力和净化容量。

4、废气监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）和《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）中相关要求开展大气污染源监测，且有组织废气排放口为一般排放口，项目产生的废气监测计划如下表。

表 4-7 本项目运营期废气监测计划表

监测点位	监测项目	最低监测频次	执行标准
DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
DA002	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1次/年	
DA003	非甲烷总烃、颗粒物	1次/年	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）
厂界四周	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	臭气浓度、氨	1次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

5、废气环境影响分析结论

综上，本项目铝合金熔化和压铸工序产生的烟尘经集气罩收集、铝合金熔炉天然气燃烧废气经低氮燃烧设备后一同经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA001）

有组织排放；镁合金和锌合金熔化和压铸工序产生的烟尘经集气罩收集后与喷砂废气（所有）、镁合金和锌合金熔炉天然气燃烧废气经低氮燃烧设备后一同经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA002）有组织排放；喷漆、固化烘干工序产生的废气一同经一套喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后由 15m 高排气筒（DA003）排放；未收集的熔化废气、压铸废气、喷漆废气、固化烘干废气、机加工废气以及焊接烟尘，主要是在车间内无组织排放，主要是加强设备密闭等，并通过加强生产管理，规范操作等措施。项目熔化、压铸、喷砂、喷漆产生的有组织颗粒物以及天然气燃烧废气排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 排放监控浓度限值；喷漆、固化烘干产生的有组织有机废气（非甲烷总烃）排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1 中涉及表面涂装的工业的铸造工业的限值；熔化、压铸、焊接、喷漆等产生的无组织颗粒物和喷漆、固化烘干、机加工等产生的无组织有机废气排放均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值；机加工产生的臭气浓度和氨无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准值。且项目所在区域为达标区，本项目废气经处理后可达标排放，外排废气对区域大气环境和周边敏感点环境影响较小。

(二) 废水

1、项目污染物产生及排放情况

表 4-8 项目废水污染物产生排放情况一览表

污染源名称	废水量 (t/a)	污染物名称	污染物产生情况		治理措施	污染物排放情况		排放去向
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	2880	COD	350	1.008	经化粪池后接市政污水管网	350	1.008	接市政污水管网， 排入霍山县经济开发区工业污水处理厂
		BOD ₅	150	0.432		150	0.432	
		SS	200	0.576		200	0.576	
		NH ₃ -N	30	0.0864		30	0.0864	
循环冷却水	120	COD	50	0.006	/	50	0.006	
		SS	70	0.0084		70	0.0084	
清洗废水	21.6	COD	520	0.0112	污水处理设施 (混凝沉淀+超滤)	328	0.0071	
		SS	565	0.0122		113	0.0024	
		石油类	80	0.0017		24	0.0005	
综合废水	3021.6	COD	339.3	1.025	/	337.4	1.020	
		BOD ₅	143.0	0.432		143.1	0.432	
		SS	197.4	0.5966		194.2	0.5868	
		NH ₃ -N	28.59	0.0864		28.59	0.0864	
		石油类	0.5719	0.0017		0.1716	0.0005	

项目排水采用雨污分流制。雨水进入雨水管网，清洗废水经污水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却

水一同接市政污水管网排入安徽霍山经济开发区工业污水处理厂，排放执行霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，最终进入安徽霍山经济开发区工业污水处理厂进行处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级A标准后外排进入东淠河。项目废水类别、污染物种类、排放标准以及受纳污水处理厂信息见下表。

表 4-9 项目废水类别、污染物种类及污染防治设施一览表

废水类别		污染物种类	排放去向	排放规律	排放口地理坐标	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放标准			排放口类型
						污染治理设施名称	污染治理设施工艺	是否为可行技术			污染物种类	浓度限值/(mg/L)	标准名称	
综合废水	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、BOD ₅	霍山县经济开发区污水处理厂	间接排放	116.3877823; 31.4202091	经化粪池后接市政污水管网	/	/	DW001	是	COD	500	霍山县经济开发区工业污水处理厂进水水质要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	一般排放口
	清洗废水	COD、SS、石油类				污水处理设备	混凝沉淀+超滤	是			BOD ₅	300		
	循环冷却水	COD、SS				/	/	/			SS	400		
											NH ₃ -N	30		

2、监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）表 8 排污单位废水污染源监测点位、监测指标及最低监测频次和《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022），厂区综合污水总排口间接排放监测计划建议如下表。

表 4-10 本项目运营期废水监测要求汇总表

监测点位	监测项目	监测频次	执行标准
厂区综合污水总排口	pH、COD、SS、BOD ₅ 、NH ₃ -N、石油类	1 次/年	霍山经济开发区工业污水处理厂进水水质要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准

3、废水污染治理设施可行性分析

①本环评拟定清洗废水处理工艺如下：

本项目清洗废水经混凝沉淀+超滤处理后接市政污水管网，后接入霍山县经济开发区污水处理厂。清洗废水经过滤池水泵提升后进入混凝反应池，反应池内加入适量的 PAC 药剂，再加入适量的 PAM 药剂，使悬浮物结合形成絮体，从而更有利于分离，主要是去除废水中石油类、悬浮物、COD 等物质；再经超过滤处理，用于截流水中的胶体、颗粒和分子量较高的物质，水和小的溶质颗粒透过膜成为滤清液，达标后的滤清液废水接市政污水管网；经超过滤后的过滤渣开启排渣系统排入淤泥过滤池将其自然脱水过滤处理。沉淀池产生的污泥定期委托相关资质单位处置。

②本项目废脱模剂水溶液经压铸机下方收集槽收集，后经脱模剂回收过滤处理设备处理后循环利用，主要是去除废脱模剂中悬浮物等物质，达到净化脱模剂的作用。脱模剂回收过滤处理设备处理后通过专业仪器判定回收脱模剂的浓度，相应的添加需要的脱模剂原液，已达到需要使用的浓度，做到重复利用。本项目脱模剂水溶液经处理后回用是可行性。

③根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）表 3 排污单位废水产污环节、主要污染物项目及污染治理设施一览表，全厂废水（含生产废水、生活污水）可行技术中处理有“一级处理（过滤-沉淀-气浮-其他），二级处理（A/O、SBR、氧化沟、生物转盘、生物接触氧化、流化床、其他）”，本项目废水为生活污水，生活污水经化粪池后接市政污水管网；循环冷却水为清净下水，可直接接市政污水管网；清洗废水经污水处理设施（混凝沉淀+过滤）处理后接市政污水管网。本项目拟定废水处理措施均属于可行的。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-11 废水可行性技术表

监测点位	监测项目	排放去向	污染治理设施及工艺	排放方式	排放口类型
全厂废水（含生产废水、生活污水）	pH、COD、SS、BOD ₅ 、NH ₃ -N、色度、TP、TN	厂内回用、厂外污水处理厂、水体	一级处理（过滤-沉淀-气浮-其他），二级处理（A/O、SBR、氧化沟、生物转盘、生物接触氧化、流化床、其他）	不外排 a 间接排放 b 直接排放 c	一般排放口

4、污水接管可行性分析

（1）霍山县经济开发区工业污水处理厂概况

霍山县经济开发区工业污水处理厂于2015年建设，安徽霍山县经济开发区工业污水处理厂采用较为先进的污水处理工艺水解酸化+A₂/O工艺，其设计规模为8万立方米/日，先期日处理规模达到2万立方米/日，由中冶华天工程技术有限公司负责设计，霍山县经济开发区工业污水处理厂建设规模：总体规模8万吨/日，一期工程规模2万吨/日，中期规模4万吨/日，远期8万吨/日。服务面积17.74平方公里。处理工艺：采用水解酸化+A₂/O工艺以及混凝—沉淀—过滤等深度处理工艺，出水水质《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准。霍山县经济开发区工业污水处理厂建成后将极大地改善了周围水体环境，对治理水污染，保护当地流域水质和生态平衡具有十分重要的作用。

（2）排水路径及去向

本项目所在区域属于霍山县经济开发区工业污水处理厂收水范围。目前，项目区域污水管网已配套建设，废水接入市政污水管网，最终进入霍山县经济开发区工业污水处理厂。

（3）接管可行性和可靠性分析

项目运营期排放的主要为生活污水、循环冷却水和清洗废水，主要污染物为COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮等，项目产生清洗废水经污水处理设备处理、生活污水经化粪池和循环冷却水的综合废水能满足市政污水管网接管标准。

经调查，项目周边污水管网已经建成，污水经厂区污水管网最终汇入市政污水主管网，进入霍山县经济开发区工业污水处理厂处理，因此项目污水进入霍山县经济开发区工业污水处理厂是完全可行的。

（4）处理规模可接纳性分析

污水厂总规模 8 万 m³/d，目前实际处理量为 6 万 m³/d，尚留有 2 万 m³/d 的处理

余量。本项目需要进污水处理厂处理的废水量仅为 $10.072\text{m}^3/\text{d}$ ，仅约占余量的 0.05%，进入污水处理厂处理不会对污水处理厂造成较大冲击，规模上可以接纳本项目废水进厂处理。

（5）对污水处理厂的影响

本项目外排废水主要为生活污水，不会对污水处理厂正常运行造成影响。

（6）整治污水排放口

本项目所在区域属于霍山县经济开发区工业污水处理厂收水范围，企业应认真做好规范化排污口工作，一个企业只允许有一个排污口，要在排污口旁设立明显标志（标志由环保部门统一制定），排污口的设置要便于采样和测流。

综上，项目运营后废水经市政污水管网进入霍山县经济开发区工业污水处理厂是可行的，能做到达标排放。实际污水排放增加量较小，同时项目废水进入污水处理厂处理达标后排放到东淠河，污水污染物经过消减后，总量贡献值相对较小，不会改变项目区现有水环境功能，建成后对区域水环境影响是可接受的。

（三）噪声

1、噪声源强

本项目噪声声源主要为压铸机、喷砂机、清洗机、模具加工中心、水磨机、中走丝机、精雕机、火花机、激光焊设备、定制加工中心（钻工）、定制数控车床、空压机等生产设备和风机等环保设备运行时噪声。

表 4-12 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	数量	声源源强 (声压级/距 声源距离) / (dB(A)/m)	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	
							X	Y	Z					声压级 /dB(A)	建筑物 外距离
1	1 号车间	模具加工中心	/	50	80/5	通过 合理 布局、 厂房 隔 声、 基础 减振	4	157	0.5	4	75	08:30-17:30	20	55	1
2		水磨机	/	1	75/5		5	143	0.5	5	70	08:30-17:30	20	50	1
3		中走丝机	/	3	80/5		49	138	0.5	23	75	08:30-17:30	20	55	1
4		精雕机	/	1	80/5		31	157	0.5	4	75	08:30-17:30	20	55	1
5		火花机	/	3	80/5		36	138	0.5	23	75	08:30-17:30	20	55	1
6		激光焊设备	/	1	75/5		49	136	0.5	25	70	08:30-17:30	20	50	1
7		定制加工中心（钻工）	/	20	80/5		79	155	0.5	6	75	08:30-17:30	20	55	1
8		定制数控车床	/	20	80/5		79	137	0.5	24	75	08:30-17:30	20	55	1
9	2 号车间	熔炉	/	6	75/5		82	12	0.5	12	70	08:30-17:30	20	50	1
10		铝合压铸机	160T~165 0T	20	80/5		24	36	0.5	12	75	08:30-17:30	20	55	1
11		镁合压铸机	160T~165 0T	12	80/5		24	15	0.5	12	75	08:30-17:30	20	55	1
12		锌合压铸机	30T~280T	10	80/5		24	12	0.5	12	75	08:30-17:30	20	55	1

运营
期环
境影
响和
保护
措施

13	喷砂机	/	2	80/5	33	35	0.5	24	75	08:30-17:30	20	55	1
14	喷漆自动线	/	1	70/5	70	115	0.5	6	65	08:30-17:30	20	45	1
15	固化烘干设备	/	1	70/5	90	125	1	6	65	08:30-17:30	20	45	1
16	输送机	/	2	75/5	25	77	0.5	25	70	08:30-17:30	20	50	1
17	清洗机	/	1	75/5	95	98	0.5	13	70	08:30-17:30	20	50	1
18	烘干设备	/	1	65/5	98	98	0.5	28	60	08:30-17:30	20	40	1
19	空压机	/	4	80/5	2	55	0.5	2	75	08:30-17:30	20	55	1

备注：空间相对位置以 2 号车间西南角为原点，以厂房墙壁西至东方向为 X 轴，南至北方向为 Y 轴，垂直地面为 Z 轴。

表 4-13 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	数量/台	空间相对位置/m			声源源强 dB(A)	声源控制措施	降噪后声源源强 dB(A)	运行时段
				X	Y	Z				
1	风机	/	1	112.5	324	0.5	85	隔声罩、减振	60	08:30-17:30
2	风机	/	1	112.5	10	0.5	85	隔声罩、减振	60	08:30-17:30
3	风机	/	1	112.5	146	0.5	85	隔声罩、减振	60	08:30-17:30
4	污水处理设备	/	1	113	115	0.5	70	减振	55	08:30-17:30
5	冷却塔	/	1	-1	10	0.5	75	隔声、减振	55	08:30-17:30

备注：空间相对位置以 2 号车间西南角为原点，以厂房墙壁西至东方向为 X 轴，南至北方向为 Y 轴，垂直地面为 Z 轴。

2、噪声排放达标分析

（1）噪声预测

采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4—2021）中的工业噪声预测模式。根据拟建项目对声环境产生影响的主要设备噪声源噪声辐射和结构特点，安装位置的环境条件以及噪声源至预测点的距离等因素，本项目将其划分为点声源，生产车间噪声叠加后再进行点声源距离衰减预测。

1) 采用预测模式如下：

距离衰减模式计算公式：

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A$$

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

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

①几何发散衰减（A_{div}）

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

②空气吸收引起的衰减（A_{atm}）

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

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-14 倍频带噪声的大气吸收衰减系数 α

温度 ℃	相对湿度%	大气吸收衰减系数 α , dB/km							
		倍频带中心频率 Hz							
		63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
10	70	0.1	0.4	1.0	1.9	3.7	9.7	32.8	117.0
20	70	0.1	0.3	1.1	2.8	5.0	9.0	22.9	76.6
30	70	0.1	0.3	1.0	3.1	7.4	12.7	23.1	59.3
15	20	0.3	0.6	1.2	2.7	8.2	28.2	28.8	202.0
15	50	0.1	0.5	1.2	2.2	4.2	10.8	36.2	129.0
15	80	0.1	0.3	1.1	2.4	4.1	8.3	23.7	82.8

注：取倍频带 500Hz 的值。

③地面效应衰减 (A_{gr})

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

式中：

r ——声源到预测点的距离，m；

h_m ——传播路径的平均离地高度，m；

若 A_{gr} 计算出负值，则 A_{gr} 可用 0 代替。其他情况可参照 GB/T17247.2 进行计算。

④屏障引起的衰减 (A_{bar})

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

⑤其他多方面原因引起的衰减 (A_{misc})

本项目取值为 0。

2) 室内声源等效室外声源声功率级计算方法

设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中：

TL——隔墙（或窗户）倍频带的隔声量，dB (A)。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

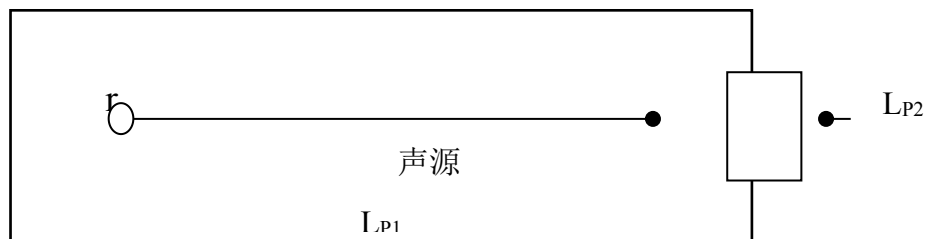


图 4-2 室内声源等效为室外声源图例

也可按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中：

Q——指向性因数，通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时，Q=1；当放在一面墙的中心时，Q=2；当放在两面墙夹角处时，Q=4；当放在三面墙夹角处时，Q=8；

R——房间常数， $R = Sa / (1 - \alpha)$ ，S 为房间内表面面积， m^2 ， α 为平均吸声系数；

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right)$$

式中：

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

L_{plij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中：

$L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

运营
期环
境影
响和
保护
措施

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

本项目评价时，采用类比法，按车间等效噪声值（类比值）做点源处理。

3) 设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ；第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right]$$

式中：

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB (A)。

将设备噪声源在厂区平面图上进行定位，利用上述的预测数字模型，将有关参数代入公式计算，预测拟建工程噪声源对各向厂界的影响。

4) 预测结果

将设备噪声源在厂区平面图上进行定位，利用上述预测模型，将有关参数代入公式计算，预测拟建项目噪声源对厂界外的影响。经计算，建设项目厂界噪声影响预测结果见下表。

表 4-15 厂界噪声的预测值 单位：dB (A)

预测点	位置	昼间
		贡献值
1#	东厂界	53.9
2#	西厂界	49.5
3#	南厂界	51.2
4#	北厂界	48.9
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中 3 类标准		65

根据现场踏勘，建设项目所在地的周边主要为工业企业。经减震、建筑隔声以及距离衰减后，由预测分析结果可知，建设项目对各厂界测点贡献值可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

5) 噪声污染防治措施

为防止噪声对周边环境产生不利影响，建设单位应进一步采取如下噪声防护措施：

①所有产生噪声的设备均置于封闭的厂房内隔声，合理安排设备布局避免高噪

运营
期环
境影
响和
保护
措施

声的设备安置在一起，其隔声降噪效果达 15-20dB（A），可有效吸收能量，防止噪声的扩散与传播。

②合理布置风机机组位置，尽量远离项目区边界，风机机组等设置单独的设备房，适当采取吸声、隔声及消声措施。

③合理安排强噪声设备位置，大大降低噪声对环境的影响，避免噪声改变区域声环境现状。

④生产期间车间门窗紧闭，加强隔音效果。

⑤建议建设单位加强设备日常检修和维护，以保证各设备正常运转。同时合理安排，加强生产管理，引导员工文明生产，减少人为因素造成的噪声。

采取上述噪声控制措施后，项目噪声排放对周围环境影响较小，噪声防治措施可行。该项目的厂界噪声值能够到达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。

3、监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）中相关要求，厂界噪声最低监测频次为季度，建议本项目运营期环境监测点位设置、监测频次及最低监测频次如下表。

序号	监测点位	监测项目	频率	实施单位	执行标准
1	厂界四周	等效连续 A 声级（Leq）	1 次/季度	有资质的监测单位	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求

（四）固体废物

1、固体废物源强核算过程

项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业固废和危险废物。

（1）生活垃圾

项目劳动定员 200 人，生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，则生活垃圾产生量为 30t/a，收集后由环卫部门清运处理。

（2）一般工业固废

①边角料

本项目精加工、粗加工、去毛刺等工序会产生金属边角料，属于一般固废，根据建设单位提供资料可知，金属边角料产生量约 2t/a，收集后暂存一般固废区，定期

运营 期环 境影 响和 保护 措施	资源外售。 ②不合格品 本项目铝合金制品、锌合金制品和镁合金制品生产检验过程中会产生不合格品，产生率约为万分之一，产生量约 9t/a，属于一般固废，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ③废包装材料 原辅料和产品打包中会产生一定的废包装材料，产生量约为 1t/a，属于一般固废，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ④沉淀沉渣 清洗废水处理设施会产生沉淀沉渣，产生量约为 0.5t/a，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ⑤废模具 压铸过程会产生废模具，根据建设单位提供资料，废模具产生量约为 50t/a（约 500 套），收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ⑥金属屑 喷砂过程中喷砂机中会产生沉降的金属屑，产生量约为 1t/a，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ⑦废电极（废紫铜） 本项目火花机采用紫铜作为电极，根据建设单位提供资料，每套金属模具生产时需更换新的电极，此过程会产生废电极，紫铜损耗量很小，损耗率按 1%计，则废电极（废紫铜）产生量约为 0.99t，收集后暂存一般固废区，定期由厂家回收。 ⑧布袋收集的粉尘（DA002） 镁合金和锌合金生产过程中产生的熔化废气和压铸废气、喷砂过程（铝合金/镁合金/锌合金）产生废气以及天然气燃烧废气（颗粒物）经废气处理措施处理会产生布袋收集的粉尘，根据前文计算可知，有组织总产生量约为 240.1116t/a，有组织排放量为 1.2005t/a，则布袋收集的粉尘（镁合金和锌合金）产生量约为 238.911t/a，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ⑨废滤渣（镁合金和锌合金） 项目外购的原料镁合金锭、锌合金锭熔化后过滤会产生废渣，本项目镁合金锭、
----------------------------------	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	锌合金锭为精炼后的，因此过滤产生的废渣很少，本次环评按十万分之一计，则废渣产生量为 0.4t，收集后暂存一般固废区，定期资源外售。 ⑩废水性漆桶及漆渣 项目部分产品涂装会使用水性漆，水性漆年用量为 2t，规格为 25kg/桶，产生废水性漆桶量为 80 个，每个空桶约为 0.5kg，产生量约为 0.04t/a；喷漆过程中会产生漆渣，根据上述核实可知漆渣产生量约为 0.118t/a。根据《国家危险废物名录》，水性漆生产过程产生的废物未列入其中，则后期企业需要根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法认定是否属于危险废物。经鉴别不具有危险特性的，不属于危险废物，则收集后暂存一般固废区，后定期委托有关单位处理；若鉴别属于危险废物，则需收集暂存危废间，定期委托有资质单位处置。 ⑪布袋收集的粉尘（DA001） 铝合金熔化废气、压铸废气和天然气燃烧废气（颗粒物）经废气处理措施处理会产生布袋收集的粉尘，根据前文计算可知，有组织总产生量约为 53.7788t/a，有组织排放量为 0.2689t/a，则布袋收集的粉尘（铝合金）产生量约为 53.5099t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），危废类别为 HW48 有色金属采选和冶炼废物，危废代码：321-034-48（铝灰热回收铝过程烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘，铝冶炼和再生过程烟气（包括：再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气）处理集（除）尘装置收集的粉尘），本项目为外购成品铝合金锭熔化、铸造，产生废气经布袋处理收集后的粉尘，待后续企业鉴定后是否为危险废物，不属于危险废物，则收集后暂存一般固废区，后定期委托有关单位处理；若鉴别属于危险废物，则需收集暂存危废间，定期委托有资质单位处置。 （3）危险废物 ①废含油手套、抹布 项目生产及检修过程中会产生废含油手套、抹布，产生量约为 0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 版），属于 HW49，危废代码 900-041-49，废弃的含油抹布、劳保用品全过程不按危废管理，收集后交由环卫部门清运。 ②废润滑油及废润滑油桶 设备运行过程需要使用润滑油进行维护，根据建设单位提供的资料，废润滑油产生量约为 0.05t/a。根据国家危险废物名录，废润滑油属于危险废物，危废类别为
----------------------------------	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	HW08，代码为 900-217-08（使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油）。项目废润滑油桶产生量约为 0.01t/a，危废类别为 HW49，代码为 900-041-49，收集后暂存危废间，定期委托有资质单位回收。 ③废脱模剂桶 项目压铸工序会使用脱模剂水溶液，脱模剂年用量为 2t，规格为 200kg/桶，产生废水性漆桶量为 10 个，每个空桶约为 5kg，产生量约为 0.05t/a，根据《国家危险废物名录》，危废类别为 HW49 其他废物，代码为 900-041-49，收集暂存危废间，定期交由有资质的单位进行处理。 ④废切削液及切削液桶 本项目加工过程中会使用水-切削液混合物对加工部件进行冷却降温处理，机加工过程切削液年使用量约为 1t，与水月 1:10 比例混合使用，则用水量约为 10t，生产过程中切削液用水部分由工件带走消耗和挥发，消耗量约 90%，剩余 1.1t 水与切削液形成混合物作为危废处理，危废类别为 HW09，代码为 900-006-09，收集暂存危废间，定期交由有资质的单位进行处理。 本项目机加工和水磨年消耗切削液 3.5t，切削液采用 180kg/桶储存，经计算，废切削液桶产生量约为 20 个/年，每个重量约为 1kg，则年产生废切削液桶 0.02t。根据《国家危险废物名录》（2025 版），废切削液桶属于 HW49 其他危险废物，代码为 900-041-49。收集后暂存危废间，定期委托有资质单位处置。 ⑤废活性炭 本项目喷漆和固化烘干废气处理过程会使用到活性炭，废活性炭产生量约为 3.1872t/a。根据《国家危险废物管理名录》（2025 修订版），废活性炭属于 HW49 非特定行业中代码为 900-039-49 “烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭”。收集后委托有危险废物处置资质的单位进行处置。 ⑥废过滤棉 根据建设提供资料，项目废气处理设施会使用过滤棉，废过滤棉产生量为 0.3t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），危废类别为 HW49 其他废物，危废代码：900-041-49（含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质），收集后暂存于危废间，定期由有资质单位进行处置。 ⑦废过滤网
----------------------------------	---

运营
期环
境影
响和
保护
措施

本项目废脱模剂水溶液采用脱模剂回收过滤处理设备处理，脱模剂回收过滤处理设备中过滤网需要定期更换，会产生废过滤网，产生量约为 0.5t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），危废类别为 HW49 其他废物，危废代码：900-041-49（含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质），收集后暂存危废间，定期委托有资质单位处置。

⑧废滤渣（铝合金）

项目外购的原料铝合金锭熔化后过滤会产生废渣，本项目铝合金锭为精炼后的，因此过滤产生的废渣很少，本次环评按十万分之一计，则废滤渣产生量为 0.5t，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），危废类别为 HW48 有色金属采选和冶炼废物，危废代码：321-026-48（再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰），收集后暂存危废间，定期委托有资质单位处置。

⑨废超滤滤膜

本项目清洗废水经废水处理设施处理，废水处理设施中超过滤膜需要定期更换，更换会产生废超滤滤膜，根据建设单位提供资料，约 3 年更换一次，产生量约为 0.05t/3a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），危废类别为 HW49 其他废物，危废代码：900-041-49（含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质），收集后暂存危废间，定期委托有资质单位处置。

项目建成后全厂危险废物汇总表如下：

表 4-17 项目建成后全厂危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	主要成分	形态	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废润滑油	HW08	900-217-08	0.05	日常维护设备	废油	液体	半年	T/I	分类暂存于厂内危废间内，定期委托有危废处置资质单位进行处理
2	废润滑油桶	HW49	900-041-49	0.01		矿物油	固体	半年	T/In	
3	废脱模剂桶	HW49	900-041-49	0.05	物料使用	残余物料	固体	半年	T/In	
4	废切削液	HW09	900-006-09	1.1	生产过程	残余物料	液体	半年	T	
5	废切削液桶	HW49	900-041-49	0.02	物料使用	残余物料	固体	半年	T/In	
6	废活性炭	HW49	900-039-49	3.1872	废气处理	有机废气	固体	半年	T	
7	废过滤棉	HW49	900-041-49	0.3	废气处理	漆雾	固体	半年	T/In	

运营 期环 境影 响和 保护 措施	8	废过滤网	HW49	900-041-49	0.5	脱模剂回收处理	残余物料	固体	半年	T/In	
	9	废滤渣（铝合金）	HW48	321-026-48	0.5	熔化过滤	铝灰渣	固体	半年	R	
	10	废超滤滤膜	HW49	900-041-49	0.05t/3a	废水处理	残余物料	固体	半年	T/In	
	11	废水性漆桶	/	/	0.04	物料使用	残余漆料	固体	半年	/	待鉴别后是否作为危险废物处置
	12	漆渣	/	/	0.118	生产过程	残余漆料	固体	半年	/	
	13	布袋收集的粉尘（DA001）	/	/	53.5099	废气处理	铝灰	固体	半年	/	
	表 4-18 建设项目危险废物贮存场所基本情况表										
序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期		
1	危废暂存库	废润滑油	HW08	900-217-08	1号车间东北角	20m²	密封桶装	20t	半年		
2		废润滑油桶	HW49	900-041-49			直接存放				
3		废脱模剂桶	HW49	900-041-49			直接存放				
4		废切削液	HW09	900-006-09			密封存放				
5		废切削液桶	HW49	900-041-49			直接存放				
6		废活性炭	HW49	900-039-49			密封存放				
7		废过滤棉	HW49	900-041-49			密封存放				
8		废过滤网	HW49	900-041-49			密封存放				
9		废滤渣（铝合金）	HW48	321-026-48			密封存放				
10		废超过滤滤膜	HW49	900-041-49			直接存放				
项目固体废物的产生量及处理措施见下表。											
表 4-19 固体废物产生及处置情况											
序号	废物名称	属性	预测产生量 t/a	处置措施							
1	生活垃圾	/	30	收集后由环卫部门清运处理							
2	边角料	一般工业固废	2	集中收集后分类暂存一般固废区，定期资源外售							
3	不合格品	一般工业固废	9								
4	废包装材料	一般工业固废	1								
5	沉淀沉渣	一般工业固废	0.5								
6	废模具	一般工业固废	50								
7	金属屑	一般工业固废	1								

运营 期环 境影 响和 保护 措施	8	布袋收集的粉尘（DA002）	一般工业固废	238.911	厂家回收利用
	9	废滤渣（镁合金和锌合金）	一般工业固废	0.4	
	10	废电极（废紫铜）	一般工业固废	0.99	
	11	废水性漆桶	/	0.05	待鉴别后作为一般固废还是危险废物处置
	12	漆渣	/	0.118	
	13	布袋收集的粉尘（DA001）	/	53.5099	
	14	废润滑油	危险废物 HW08 900-217-08	0.05	分类收集后暂存危废间，交由有资质单位处置
	15	废润滑油桶	危险废物 HW49 900-041-49	0.01	
	16	废脱模剂桶	危险废物 HW49 900-041-49	0.05	
	17	废切削液	危险废物 HW09 900-006-09	1.1	
	18	废切削液桶	危险废物 HW49 900-041-49	0.02	
	19	废活性炭	危险废物 HW49 900-039-49	3.1872	
	20	废过滤棉	危险废物 HW49 900-041-49	0.3	
	21	废过滤网	危险废物 HW49 900-041-49	0.5	
	22	废滤渣（铝合金）	危险废物 HW48 321-026-48	0.5	
	23	废超滤滤膜	危险废物 HW49 900-041-49	0.05t/3a	
	24	废含油抹布、手套	危险废物 HW49 900-041-49	0.05	交由环卫部门清运
	2、一般固废暂存场所				
	首先进行分类，然后对可再次利用的固废进行综合利用，不可再次利用的可作为资源外售。严禁乱堆乱放和随便倾倒。一般固废临时暂存场所按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求进行设置，要求以 I 类场进行建设、运行、封场等污染控制技术要求，应做水泥地面和围挡，设置防渗、防雨、防风吹措施，并设置标牌。一般固废在运输过程中要防止散落地面，以免产生二次污染。一般固废要遵循资源化、无害化的方式进行处理。				
	3、危险废物贮存场所（设施）环境影响分析				
	按照危险废物管理要求，厂内对危险废物进行临时贮存，转移和最终处置严格按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定，《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中对危险废物贮存设施的要求，严禁将				

运营 期环 境影 响和 保护 措施	危险废物混入非危险废物中。 危险废物的贮存设施应满足以下要求： a、贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物； b、贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合； c、贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝； d、贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施：表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工材料（渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$），或其他防渗性能等效的材料； e、同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区； f、贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。 危险废物的贮存设施运行环境管理要求： a、危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物标识标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入； b、应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好； c、作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理； d、贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存； e、贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等；
----------------------------------	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	f、贮存设施所有者或运营者应根据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案； g、贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。 4、项目固废处理处置的影响分析 固体废物进行了分类收集、贮存，防止危险废物与生活垃圾混放后引发危险废物的二次污染，减轻了对环境的影响。 同时对固体废物在厂内的堆放区采取了相应的防护措施，所有危险废物能妥善在厂区内存放，不会对土壤、地下水等造成影响。 企业将危废委托有资质单位进行处置，生活垃圾委托环卫部门清运处理。 危废的转移和运输均交由具备有资质的危险固废运输单位和处置单位执行，运输单位对运输路线进行规划，尽量避开人口密集区域、水源保护以及交通拥堵道路等区域，不得超载，并配有押运员，以防止在运输过程中发生散落、泄漏以及因交通事故造成的污染事件。接收处置单位对到厂的危废须按规定进行存放、处置，并做到达标排放。在做好安全运输、合法处置，达标排放的情况下，危废的运输和转移过程中不会对环境造成严重污染。 综上所述，企业需按照上述要求，采取相应的防护措施，所有措施实施后可知后对环境的影响较小。 （五）地下水、土壤 1、地下水、土壤污染源、污染物类型及污染途径分析 生产过程中产生的污染物主要以水为载体，通过包气带中的裂隙、孔隙向地下垂直渗漏和渗透。在遇砂性土会较快进入地下水水体，如遇粘性土，载体则沿层面做水平运动，使污染范围扩大，当遇到下渗通道时再垂向渗漏，进入地下水水体。 包气带的防护能力大小，直接影响着地下水的防护，包气带防护条件与包气带厚度、岩性结构、弱渗透性地层的渗透性能及厚度有关，若包气带粘性土厚度小，且分布不连续、不稳定，则地下水自然防护条件就差，污水渗漏就易对地下水产生污染，若包气带粘性土厚度虽小，但分布连续，稳定，则地下水自然防护条件相对就好些，污染物对地下水影响就相对小些。
----------------------------------	--

运营 期环 境影 响和 保护 措施	项目通过分区防渗等措施可有效防止项目对地下水和土壤的污染。			
	2、污染防控措施			
	(1) 分区防渗			
	针对可能对地下水和土壤造成影响的各环节，按照“考虑重点，辐射全面”的防腐防渗原则、防渗技术要求进行划分。			
	危废间、喷漆房、固化烘干房、仓库（水性漆、润滑油、脱模剂、切削液储存区）、清洗区、污水处理区需按重点防渗区进行防渗，危险废物暂存场所的设置和管理严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定；具体分区防治措施详见下表。			
	表 4-20 项目防渗分区			
	防渗区	构筑物名称	防腐防渗措施	防渗技术要求
	重点防渗区	危废间、喷漆房、固化烘干房、仓库（水性漆、润滑油、脱模剂、切削液储存区）、清洗区、污水处理区	抗渗混凝土+环氧树脂	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤10 ⁻⁷ cm/s 或者参照 GB18598 执行
	简单防渗区	车间重点污染防治区之外的区域	水泥地面硬化	一般地面硬化
	重点防渗区防渗措施：基础层素土夯实；面层浇注 200mm 厚水泥基渗透结晶型抗渗混凝土（C30，抗渗等级 P6）作为面层；涂覆环氧树脂进行防渗。渗透系数小于 1.0×10 ⁻⁷ cm/s。			

(2) 运行期严格管理，加强巡检，及时发现污染物泄漏；一旦出现泄漏及时处理，检查检修设备，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低；制定并落实相应环境风险事故应急措施。

(3) 固体废物转运、贮存等各环节做好防风、防雨、防渗措施，禁止随意弃置、堆放、填埋。

按照有关的规范要求采取上述污染防治措施，可以避免项目对周边土壤产生明显影响，营运期土壤污染防治措施是可行的。

(六) 环境风险分析

环境风险评价是分析和预测项目存在的潜在危险、有害因素，项目运行期间可能发生的突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害和易燃易爆等物质泄漏，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平。重点评价事故对厂（场）界外人群的伤害、环境质量的恶化及对生态系统影响。

1、风险识别

项目运营过程中的安全事故或其他的一些突发性事故会导致环境风险物质泄漏到环境中，引起环境质量的下降甚至恶性循环化以及其他的环境毒性效应。

本项目涉及的危险品主要为切削液、润滑油、脱模剂、废切削液和废润滑油，其放置于仓库（切削液、润滑油、脱模剂储存区）与危废间，因此，确定仓库（切削液、润滑油、脱模剂储存区）和危废间为危险单元。

2、环境风险识别

（1）物质危险性识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169—2018）和《危险化学品重大危险源辨识》对照，本项目涉及的风险物质主要为切削液、润滑油、脱模剂、废切削液和废润滑油泄漏导致火灾爆炸事故等。

表 4-21 生产系统危险性识别表

序号	原辅料名称	危险物质名称	CAS 号	最大存在量 (qn/t)	临界量 (Qn/t)	Q 值
1	润滑油	油类物质	/	0.05	2500	0.00002
2	切削液	油类物质	/	0.5	2500	0.0002
3	脱模剂	油类物质	/	0.5	2500	0.0002
4	废润滑油	油类物质	/	0.05	2500	0.00002
5	废切削液	油类物质	/	0.6	2500	0.00024
合计						0.00068

根据上表可知，项目 Q 值<1，该项目环境风险潜势为 I，因此本项目的环境风险潜势为 I，可开展简单分析，因此本报告对本项目开展环境风险简单分析。

（2）生产过程和设施风险识别

项目可能造成爆炸、火灾、泄漏事故，辨识结果见表 4-22。

表 4-22 生产系统危险性识别表

序号	分布地点名称	危险因素名称		
		火灾	爆炸	泄漏
1	危废暂存房	✓	/	✓
2	仓库（切削液、润滑油、脱模剂、水性漆储存区）	✓	/	✓
3	污水处理区	/	/	✓

注：✓表示存在此危险的因素

3、环境风险影响途径分析

（1）大气环境风险影响途径分析

项目涉及的风险物质中润滑油、切削液可燃。若由于员工操作不当，包装桶破损等原因发生原辅料泄漏事故，泄漏的物质一旦遇到明火，将发生火灾、爆炸事故。

（2）地表水环境风险影响途径分析

项目涉及的风险物质中润滑油、切削液、脱模剂、废润滑油、废切削液具有毒性。若由于员工操作不当，包装桶破损等原因发生原辅料泄漏事故，若没有采取相应的截流、收集措施，泄漏的物质将通过地面径流至附近地表水体中造成地表水环境污染事故。泄漏物质一旦遇到明火，将发生火灾、爆炸事故，火灾事故产生的消防废水以及受污染的初期雨水若没有设置应急储存设施将通过地面径流至附近地表水体中，易造成地表水环境污染事故。

（3）地下水环境风险影响途径分析

若由于员工操作不当，包装桶破损等原因发生原辅料泄漏事故，若没有采取相应的防渗措施，泄漏的物质将可能通过地面渗入地下水体造成地下水环境污染事故。

4、环境风险防范措施及应急要求

“预防为主，安全第一”是减少事故发生、降低污染事故损害的主要保障。建议做好以下几个方面的工作：

（1）物料泄漏、危废流失风险防范措施

项目主要可能泄漏的主要为危废暂存间存放的废润滑油、废切削液、废物料桶及仓库储存区储存的润滑油、切削液、脱模剂、水性漆，一旦泄漏、下渗，可能造成地表水、地下水、土壤环境的污染。

危险废物分类堆放于危废暂存间，专人管理，建立物料台账。危废暂存间和仓库（切削液、润滑油、脱模剂、水性漆储存区）按照重点防渗要求防渗。

项目危废暂存间和仓库（切削液、润滑油、脱模剂、水性漆储存区）在提出的防范措施下物料泄漏风险可控，环境风险的可能性较小。

（2）工艺和设备、装置方面安全防范措施

生产车间等禁止明火和生产火花的场所，应有禁止烟火的安全标志。

（3）废气事故风险防范措施

1) 发生事故的原因主要有以下几点：

①废气处理系统出现故障，未经处理的废气排入大气环境中；

②生产过程中由于设备老化、腐蚀、失误操作等原因造成车间废气浓度超标；

③厂内突然停电，废气处理系统停止工作，致使废气不能得到及时处理而造成事故排放；

④对废气治理措施疏于管理，使废气治理措施处理效率降低；

⑤管理人员的疏忽和失职。

2) 为杜绝事故性废气排放，建议采用以下措施来确保废气达标排放：

①平时加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；

②建立健全的环保机构，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制；

③项目应设有备用电源，防止厂区突然停电导致废气处理措施系统停止工作；

④设专业人员加强运营管理，加强废气治理系统设备维护工作，保证去除效率。

⑤当废气处理措施发生故障，造成废气事故性排放，项目应立即停产，并组织技术人员对废气处理设施进行抢修，排除事故故障，待确保废气治理措施正常运转后再恢复生产。

(4) 火灾、爆炸事故应急措施

依照企业生产情况中止各工序的作业。

将抢救伤员放在首位，发现负伤者，将其向安全场所转移的同时，迅速向上司报告，寻求救护，由应急指挥小组指挥应急人员救护伤者和灭火，同时迅速撤离无关人员至上风向安全地带。

根据火灾情况，由当班负责人会同上司组成临时消防班，根据火源性质选用水或灭火器进行初期灭火，此活动要以救出人命和灭火为优先，并立即与上司进行联系，如判断有可能造成人身伤害和爆炸时，应立即撤离到安全的地区，设置隔离带，同时由总务人事部门或安全负责人根据火灾状况向邻近消防队发出求援信息，必要时向邻近企业发出临时避难请求，使用二氧化碳灭火器的必须开门，防止缺氧。

如可能发生爆炸事故，应立即通知指挥中心，并立即对可能发生爆炸容器进行降温处理，同时尽量转移易发生连环爆炸的物质，尽量避免发生爆炸和连环爆炸事故；如爆炸事故不可避免，应立即将职工撤离至上风向安全地带，并通知指挥中心，由指挥中心负责通知周围企业和居民、公安、医院、消防、环保等部门，在以上部

门工作人员未到达现场前，由指挥中心指挥应急小组设置安全隔离带，禁止周围人员进入厂区。待爆炸完成后，应立即组织医疗人员抢救伤员，组织应急人员进行救火。

在消防部门到达后，企业应急救援总指挥和现场总指挥及时向消防部门汇报情况，并且配合消防部门进行灭火工作，此时指挥权由消防部门担任，所有人员应服从消防部门的指挥。

消防过程中如采用泡沫灭火器、干粉灭火器或沙土等灭火物质，灭火后的泡沫、干粉、沙土等应作为危险废物委外处理，灭火后的冲洗水应有效收集处理达标后排放。

5、分析结论

本项目符合国家产业政策，生产技术可靠，不在国家明令淘汰之列，选择的生产设施与设备安全、可靠，总平面布置方案基本合理。该项目虽存在危险有害因素及危险有害物质，但在采取本报告提出的对策、措施建议后，项目存在的危险、有害因素可以得到有效控制，其风险程度可以接受。企业只要在后续设计、施工建设和投产运行中认真落实拟选用的和本安全设立评价报告中提出的安全对策措施及建议，该项目可以满足安全生产条件的需要，符合国家有关法律法规、技术标准有关安全生产的规定。

表 4-23 建设项目环境风险分析简单内容表

建设项目名称	新能源汽车、智能家电零部件生产项目				
建设地点	（安徽）省	（六安）市	（-）区	（霍山）县	（霍山经济开发区）园区
地理坐标	经度：116.3868460 纬度：31.4193138				
主要危险物质及分布	危废间（危险废物）和仓库（切削液、润滑油、脱模剂、水性漆储存区）				
环境影响途径及危害后果 （大气、地表水、地下水等）	泄漏：可能会污染地表水，若不及时控制，可能产生土壤和地下水污染。 火灾爆炸：设备损坏、人员中毒伤亡。灭火过程中产生大量消防废水，处置不当，流入周围水环境以及土壤中。 产生的危险废物处理不当会对周围环境造成影响。				
风险防范措施要求	①产品分类存放，并设置隔挡，库房安装防爆型照明、排风扇，保持库房通风。库房温度、湿度严格控制、经常检查，发现变化及时调整；并配备相应灭火器； ②应避免阳光直射、暴晒，远离热源、电源、火源，库房建筑及各种设备符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）的规定。				
根据分析，项目不构成重大危险源。企业应加强风险管理，认真落实各种风险防范措施，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施及应急预案，使风险事故对环境的危害得到有效控制，将事故风险控制在可以接受的范围内。					

（七）本项目新增污染物排放量汇总

表 4-24 本项目新增污染物排放量汇总表 单位：t/a

类别	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废气	有机废气（有组织）	0.2715	0.2172	0.0543
	有机废气（无组织）	0.037	0	0.037
	颗粒物（有组织）	294.0146	292.5389	1.4757
	颗粒物（无组织）	10.7238	0	10.7238
	SO ₂	0.056	0	0.056
	NO _x	2.618	1.309	1.309
废水	废水量	3021.6	0	3021.6
	COD	1.025	0.005	1.020
	BOD ₅	0.432	0	0.432
	SS	0.5966	0.0098	0.5868
	氨氮	0.0864	0	0.0864
	石油类	0.0017	0.0012	0.0005
固体废物	生活垃圾	30	30	0
	边角料	2	2	0
	不合格品	9	9	0
	废包装材料	1	1	0
	沉淀沉渣	0.5	0.5	0
	废模具	50	50	0
	金属屑	1	1	0
	布袋收集的粉尘（DA002）	238.911	238.911	0
	废滤渣（镁合金和锌合金）	0.4	0.4	0
	废电极（废紫铜）	0.99	0.99	0
	废润滑油	0.05	0.05	0
	废润滑油桶	0.01	0.01	0
	废脱模剂桶	0.05	0.05	0
	废切削液	1.1	1.1	0
	废切削液桶	0.02	0.02	0
	废活性炭	3.1872	3.1872	0
	废过滤棉	0.3	0.3	0
	废过滤网	0.5	0.5	0
	布袋收集的粉尘（DA001）	53.5099	53.5099	0
	废滤渣（铝合金）	0.5	0.5	0

	废超滤滤膜	0.05t/3a	0.055t/3a	0
	废含油抹布、手套	0.05	0.05	0
	废水性漆桶	0.04	0.04	0
	漆渣	0.118	0.118	0

（八）环保投资

本项目总投资 51000 万元，环保投资 135 万元，约占总投资 0.265%，主要用于废水、废气、固体废物和噪声污染的治理等。

表 4-25 项目环保防治措施及投资估算表

项目	污染源名称	环保设施名称及处理工艺	投资估算 (万元)
废气治理	铝合金熔化废气、压铸废气、天然气燃烧废气	熔化废气和压铸废气经集气罩收集、天然气燃烧废气经低氮燃烧设备后一同经一套布袋除尘器+排气筒 DA001	20
	镁合金和锌合金熔化废气、压铸废气、喷砂废气（所有）、天然气燃烧废气	熔化废气、压铸废气经集气罩收集、喷砂废气经负压收集、天然气燃烧废气经低氮燃烧设备后一同经一套布袋除尘器+排气筒 DA002	25
	喷漆废气、固化烘干废气	负压收集+喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置+排气筒 DA003	20
废水治理	生活污水、清洗废水、循环冷却水	清洗废水经废水处理设施处理、生活污水经化粪池后与循环冷却水一同接入市政污水管网，排向霍山县经济开发区工业污水处理厂	55
	废脱模剂水溶液	经脱模剂回收过滤处理设备处理后循环利用，不外排	3
噪声治理	机械噪声	设置专用设备间，墙体隔声及消声、减振等措施，加强设备维护，加强厂区绿化等	3
固废治理	一般工业固废	收集暂存于规范化一般工业固废暂存场所，定期资源外售	4
	危险废物	分类收集，规范化建设危废暂存场所（面积 20m ² ，地面做防渗防腐处置，设有门牌标识，门锁）临时贮存后定期交由危废资质单位外运处置	3
	生活垃圾	集中收集交由当地环卫部门清运	2
合计		----	135

（九）项目环评与排污许可联动内容

根据安徽省生态环境厅于 2021 年 1 月 30 日发布的《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发〔2021〕7 号），属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，在环评文件中应明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”和《建设项目排污许可

申请与填发信息表》。

1、排污许可管理

根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017），本项目行业类别为有色金属铸造 C3392，对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），其中本项目造纸和纸板容器制造属于《名录》第二十八项“金属制品业 33”中第 82 项—“铸造及其他金属制品制造 339” —“除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392”，属于排污许可中“简化管理”。因此本项目属于排污许可中“简化管理”。

相关内容如下：

表 4-26 固定污染源排污许可证分类管理名录（2019 版）对照表（摘录）

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

2、建设项目环评与排污许可联动

本项目排污许可类别为简化管理，根据皖环发〔2021〕7 号需要在环评文件中明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填发信息表》。

表 1 建设项目排污许可申请基本信息表

序号	生产线名称	生产线编号	产品名称	计量单位	生产能力	年生产时间 (h)	国民经济行业类别	排污许可管理类别	排污许可申请与核发技术规范	备注
1	铝合金制品生产线	SCX001	铝合金制品	万 t/a	5	2400	有色金属铸造 C3392	简化管理	《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）	/
2	锌合金制品生产线	SCX002	锌合金制品	万 t/a	3	2400				/
3	镁合金制品生产线	SCX003	镁合金制品	万 t/a	1	2400				/

表 2 建设项目主要原辅材料及燃料信息表

序号	种类	名称	设计年使用量	年最大使用量	计量单位	有毒有害成分	有毒有害成分占比(%)	其他信息
1	原料	铝合金	5.015	5.015	万 t	/	/	/
2	原料	镁合金	3.015	3.015	万 t	/	/	/
3	原料	锌合金	1.015	1.015	万 t	/	/	/
4	辅料	紫铜	1	1	t	/	/	/
5	辅料	模具钢	500	500	套	/	/	/
6	辅料	水性漆	2	2	t	/	/	/
7	辅料	切削液	3.5	3.5	t	/	/	/
8	辅料	脱模剂	2	2	t	/	/	/
9	辅料	润滑油	0.1	0.1	t	/	/	/
10	辅料	氩气	20	20	瓶	/	/	/
11	辅料	天然气	140 万	140 万	m ³ /a	/	/	/

表 3 建设项目主要设备信息表

序号	生产线类型	生产线编号	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	其他工艺信息
							参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
1	铝合金制品/锌合金制品/镁合金制品生产线	SCX001 SCX002 SCX003	熔化	熔化工序	熔炉	MF0001~MF0006	功率	kW	/	/	/	/
			模具加工	粗加工	模具加工中心	MF0007~MF0056	功率	kW	/	/	/	/
					水磨机	MF0057	功率	kW	/	/	/	/
				精加工	精雕机	MF0058	功率	kW	/	/	/	/
					火花机	MF0059~MF0061	功率	kW	/	/	/	/
				检验	三坐标检测机 一系列量具设备	MF0062	功率	kW	/	/	/	/
					修补工序	激光焊设备	MF0063	功率	kW	/	/	/
			压铸	压铸工序	压铸机	MF0064~MF0105	功率	kW	/	/	/	/
			打磨	喷砂工序	喷砂机	MF0106~MF0107	功率	kW	/	/	/	/
			精加工	精加工	定制加工中心（钻工）	MF0108~MF0127	功率	kW	/	/	/	/
					定制数控车床	MF0128~MF0147	功率	kW	/	/	/	/
			清洗	清洗工序	清洗机	MF0148	功率	kW	/	/	/	/
			烘干	烘干工序	烘干设备	MF0149	功率	kW	/	/	/	/
			喷漆	喷漆工序	喷漆自动线	MF0150	功率	kW	/	/	/	/
			固化烘干	固化烘干工序	固化烘干设备	MF0151	功率	kW	/	/	/	/

表 4 建设项目废气产排污节点、污染物及污染治理设施信息表

序号	主要生产单元	产污设施编号	产污设施名称	对应产污环节名称	污染物种类	排放形式	污染治理设施					有组织排放口编号	有组织排放口名称	排放口设置是否符合要求	排放口类型	其他信息
							污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理施工工艺	是否为可行技术	污染治理设施其他信息					
1	熔化	MF0001~MF0002	熔炉	熔化	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	有组织排放	TA001	集气罩+布袋除尘器	集气罩收集、布袋除尘器	是	/	DA001	1#排气筒	是	一般排放口	/
		MF0003~MF0006	熔炉	熔化	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	有组织排放	TA002	集气罩+布袋除尘器	集气罩收集、布袋除尘器	是	/	DA002	2#排气筒	是	一般排放口	/
2	压铸	MF0064~MF0083	压铸机	压铸	颗粒物	有组织排放	TA001	集气罩+布袋除尘器	集气罩收集、布袋除尘器	是	/	DA001	1#排气筒	是	一般排放口	/
		MF0084~MF0105	压铸机	压铸	颗粒物	有组织排放	TA002	集气罩+布袋除尘器	集气罩收集、布袋除尘器	是	/	DA002	2#排气筒	是	一般排放口	/
3	打磨	MF0106~MF0107	喷砂机	喷砂	颗粒物	有组织排放	TA002	布袋除尘器	布袋除尘器	是	/	DA002	2#排气筒	是	一般排放口	/
4	喷漆、固化烘干	MF0149~MF0150	喷漆自动线、固化烘干设备	喷漆、固化烘干	非甲烷总烃	有组织排放	TA003	喷淋塔+过滤棉+二级活性炭	喷淋塔+过滤棉+二级活性炭	是	/	DA003	3#排气筒	是	一般排放口	/
	喷漆	MF0150	喷漆自动线	喷漆	漆雾	有组织排放										
5	模具加工	MF0007~MF0056	模具加工中心、水磨机	粗加工	非甲烷总烃	无组织排放	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		MF0058~MF0061	精雕机、火花机	精加工	非甲烷总烃	无组织排放	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		MF0063	激光焊设备	修补工序	颗粒物	无组织排放	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

6	精加工	MF0108~MF0147	定制加工中心（钻工）、定制数控车床	产品精加工	非甲烷总烃	无组织排放	/	/	/	/	/	/	/	/	/
---	-----	---------------	-------------------	-------	-------	-------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

表 5 建设项目大气污染物有组织排放表

序号	排放口名称	产污环节	污染物种类	排放口地理坐标（o）		排气筒参数			国家或地方污染物排放标准			年许可排放量（t/a）	申请特殊排放浓度限值	申请特殊时段许可排放量限值
				经度	纬度	高度/m	直径/m	温度/℃	标准名称	浓度限值（mg/Nm³）	速率限值（kg/h）			
1	1#排气筒	铝合金熔化、压铸、天然气燃烧	颗粒物、	116.3896114	31.4191859	15	0.8	28	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726-2020）	30	/	/	/	/
			SO ₂							100	/	/	/	/
			NO _x							400	/	/	/	/
2	2#排气筒	镁合金和锌合金熔化、压铸、喷砂（所有）、天然气燃烧	颗粒物	116.3899119	31.4189914	15	0.8	28		30	/	/	/	/
			SO ₂							100	/	/	/	/
			NO _x							400	/	/	/	/
3	3#排气筒	喷漆	颗粒物	116.3889195	31.4195976	15	0.5	常温		30	/	/	/	/
		喷漆、固化烘干	非甲烷总烃							80	/	/	/	/
										《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》 （DB34/4812.6-2024）				

表 6 建设项目大气污染物无组织排放表

序号	生产设施编号/无组织排放编号	产污环节	污染物种类	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		其他信息	备注
					标准名称	浓度限值 (mg/Nm³)		
1	/	熔化	颗粒物	加强设备密闭	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中无组织监控浓度限值	1.0	/	/
2	/	压铸	颗粒物	加强设备密闭		1.0	/	/
3	/	喷砂	颗粒物	加强设备密闭		1.0	/	/
4	/	激光焊接	颗粒物	/		1.0	/	/
5	/	喷漆	颗粒物	加强喷漆房密闭		1.0	/	/
6	/		有机废气			4.0	/	/
7	/	固化烘干	有机废气	加强固化烘干房密闭		4.0	/	/
8	/	机加工	有机废气	/		4.0	/	/
9	/		氨	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界二级新扩改建标准值	1.5	/	/
10	/		臭气浓度	/		20（无量纲）	/	/

表 7 建设项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	污染防治设施					排放去向	排放方式	排放规律	排放口编号	排放口名称	排放口设施是否符合要求	排放口类型	其他信息
			污染防治设施编号	污染防治设施名称	污染防治设施工艺	是否为可行技术	污染防治设施其他信息								
1	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	/	/	/	是	/	市政污水管网	间接排放	连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律	DW001	厂区总排口	是	/	/
2	清洗废	COD、SS、	TW001	污水处理	混凝沉淀	是	/	市政	间接	连续排放，流量不稳	DW001	厂区	是	/	/

	水	石油类		设施	-超滤			污水管网	排放	定，但有规律，且不属于周期性规律		总排口			
3	循环冷却水	COD、SS	/	/	/	是	/	市政污水管网	直接排放	连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律	DW001	厂区总排口	是	/	/
5	脱模剂水溶液	COD、SS	TW002	脱模剂回收过滤处理设备	过滤	是	/	回用	不外排	/	/	/	/	/	/
4	综合废水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、石油类	/	/	/	是	/	市政污水管网	/	连续排放，流量不稳定，但有规律，且不属于周期性规律	DW001	厂区总排口	是	一般排放口	/

表 8 建设项目废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口名称	排放口地理坐标 ^(a)		排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息				其他信息
			经度	纬度				污水处理厂名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值		
1	DW001	厂区总排口	116.3877823	31.4202091	市政污水管网	间断排放	08:00~22:00	霍山县经济开发区工业污水处理厂	COD _{Cr}	50	mg/L	/
									BOD ₅	10	mg/L	
									SS	10	mg/L	
									NH ₃ -N	5（8）	mg/L	
									石油类	1	mg/L	
									pH	6~9	/	

表 9 建设项目噪声排放信息表

噪声类别	生产时段		执行排放标准名称	厂界噪声排放限值		备注
	昼间	夜间		昼间, dB(A)	夜间, dB(A)	
稳态噪声	6:00~22:00	22:00~6:00	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类	65	55	/

表 10 固体废物排放信息

固体废物排放信息

序号	生产线类型	生产线编号	固体废物名称	固体废物种类	固体废物类别	固体废物描述	固体废物产生量	处理方式	处理去向						其他信息
									自行贮存量	自行利用	自行处置	转移量		排放量	
												委托利用量	委托处置量		
1	铝合金制品、锌合金制品和镁合金制品生产线	SCX001、SCX002、SCX003	不合格品	其它固体废物（含半液态、液态废物）	一般工业固废	生产检验过程中会产生不合格品	9t/a	委托利用	0	0	0	9t/a	0	0	定期外售到物资回收公司
2			废包装材料	其它固体废物（含半液态、液态废物）	一般工业固废	使用原料和成品打包过程会产生废包装材料	1t/a	委托利用	0	0	0	1t/a	0	0	
3			边角料	其它固体废物（含半液态、液态废物）	一般工业固废	精加工、粗加工、去毛刺等工序会产生金属边角料	2t/a	委托利用	0	0	0	2t/a	0	0	
4			废模具	其它固体废物（含半液态、液态废物）	一般工业固废	压铸过程会产生废模具	50t/a	委托利用	0	0	0	50t/a	0	0	

5			金属屑	其它固体废物 (含半液态、 液态废物)	一般 工业 固废	喷砂过程中喷砂机 中会产生沉降的金 属屑	1t/a	委托 利用	0	0	0	1t/a	0	0	
6			沉淀沉 渣	其它固体废物 (含半液态、 液态废物)	一般 工业 固废	清洗废水处理设施 会产生沉淀沉渣	0.5t/a	委托 利用	0	0	0	0.5t/a	0	0	
7			布袋收 集的粉 尘 (DA00 2)	其它固体废物 (含半液态、 液态废物)	一般 工业 固废	废气处理措施会产 生布袋收集的粉尘	238.911t/a	委托 利用	0	0	0	238.911t /a	0	0	
8		SCX002、 SCX003	废滤渣 (镁合 金和锌 合金)	其它固体废物 (含半液态、 液态废物)	一般 工业 固废	熔化后过滤会产生 废滤渣	0.4t/a	委托 利用	0	0	0	0.4t/a	0	0	
9		SCX001	布袋收 集的粉 尘 (DA00 1)	危险废物	危险 废物	废气处理措施会产 生布袋收集的粉尘	53.5099t/a	委托 处置	0	0	0	0	53.5099t/ a	0	待鉴别后是否 按危险废物处 置
10		SCX001、	废电极 (废紫 铜)	其它固体废物 (含半液态、 液态废物)	一般 工业 固废	模具采用火花机精 加工时会产生废电 极	0.99t/a	委托 利用	0	0	0	0.99t/a	0	0	厂家回收利用
11		SCX002、 SCX003	废水性 漆桶	/	待鉴 别	使用物料水性漆会 产生废水性漆桶	0.04t/a	委托 处置	0	0	0	0	0.04t/a	0	待鉴别后是否 按危险废物处 置
12			漆渣	/	待鉴 别	喷漆过程中会产生 漆渣	0.118t/a	委托 处置	0	0	0	0	0.118t/a	0	

13			废活性炭	危险废物	危险废物	喷漆废气和固化烘干废气采用喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，会产生废活性炭	3.1872t/a	委托处置	0	0	0	0	3.1872t/a	0	分类收集暂存厂区危废间，后交由有资质单位处置
14			废切削液	危险废物	危险废物	机加工采用水-切削液混合物对加工部件进行冷却降温处理会产生废切削液	1.1t/a	委托处置	0	0	0	0	1.1t/a	0	
15			废切削液桶	危险废物	危险废物	使用物料切削液会产生废切削液桶	0.02t/a	委托处置	0	0	0	0	0.02t/a	0	
16			废脱模剂桶	危险废物	危险废物	使用物料脱模剂会产生废脱模剂桶	0.05t/a	委托处置	0	0	0	0	0.05t/a	0	
17			废过滤棉	危险废物	危险废物	喷漆废气和固化烘干废气采用喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，会产生废活性炭	0.3t/a	委托处置	0	0	0	0	0.3t/a	0	
18			废过滤网	危险废物	危险废物	脱模剂回收过滤处理设备	0.5t/a	委托处置	0	0	0	0	0.5t/a	0	
19			废超滤滤膜	危险废物	危险废物	废水处理超滤滤膜定期更换会产生废超滤滤膜	0.05t/a	委托处置	0	0	0	0	0.05t/a	0	
20		SCX001	废滤渣（铝合金）	危险废物	危险废物	熔化后过滤会产生废滤渣	0.5t/a	委托处置	0	0	0	0	0.5t/a	0	
21		/	废润滑油	危险废物	危险废物	/	0.05t/a	委托处置	0	0	0	0	0.05t/a	0	
22		/	废润滑	危险废物	危险	/	0.01t/a	委托	0	0	0	0	0.01t/a	0	

			油桶		废物			处置							
23		/	含油手套、抹布	其它固体废物（含半液态、液态废物）	一般工业固废	机加工过程中产生	0.05t/a	委托处置	0	0	0	0	0.05t/a	0	袋装化收集后定期交由环卫部门统一清运
24	员工生活	/	生活垃圾	生活垃圾	生活垃圾	员工生活	30t/a	委托处置	0	0	0	0	30t/a	0	

表 11 建设项目自行监测及记录信息表

序号	污染源类别	排放口名称	排放口编号	监测内容	污染物名称	监测设施	自动监测是否联网	自动监测仪器名称	自动监测设施安装位置	自动监测设施是否符合安装、运行、维护等管理要求	手工监测采样方法及个数	手工监测频次	手工测定方法	其他信息
1	废气	DA001	1#排气筒	颗粒物	颗粒物	手工	/	/	/	/	连续采样	一年一次	HJ/T 194-2005 GB 16297 GB14554-93	/
2		DA002	2#排气筒	颗粒物	颗粒物	手工	/	/	/	/	连续采样	一年一次	HJ/T 194-2005 GB 16297 GB14554-93	/
3		DA003	3#排气筒	非甲烷总烃、颗粒物	非甲烷总烃、颗粒物	手工	/	/	/	/	连续采样	一年一次	HJ/T 194-2005 GB 16297 GB14554-93	/
4		厂界	/	/	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度、氨	手工	/	/	/	/	连续采样	一年一次	HJ/T 194-2005 GB 16297 GB14554-93G B14554-93	/
5	废水	DW001	企业废水	COD、氨氮、pH、悬	COD _{Cr}	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次	HJ/T91-2002	/
					BOD ₅	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次		/

顺航（安徽）精密制造有限公司新能源汽车、智能家电零部件生产项目环境影响报告表

			排放口	浮物、五日生化需氧量、石油类、pH	SS	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次		/
					NH ₃ -N	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次		/
					石油类	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次		/
					pH	手工	/	/	/	/	连续采样	半年一次		/

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	铝合金熔化烟尘、压铸废气和天然气燃烧废气排放口 DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	天然气燃烧废气经低氮燃烧装置后与铝合金熔化烟尘、压铸废气一同经布袋除尘器+15m 高排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 排放监控浓度限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值
	镁合金和锌合金熔化烟尘、压铸废气、喷砂粉尘（所有）和天然气燃烧废气排放口 DA002	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	天然气燃烧废气经低氮燃烧装置后与铝合金熔化烟尘、压铸废气、喷砂粉尘（所有）一同经布袋除尘器+15m 高排气筒	
	喷漆废气、固化烘干废气排放口 DA003	颗粒物 非甲烷总烃	喷淋塔+过滤棉+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1 中涉及表面涂装的工业的铸造工业的限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值
	焊接烟尘	颗粒物	为激光焊焊接，产生的烟尘很少，主要是在车间内无组织排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织监控浓度限值

	机加工废气	非甲烷总 体 氨、臭气 浓度	切削液水溶液冷却刀 头会产生少量机加工 废气，主要是在车间 内无组织排放	《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93）表 1 恶臭污 染物厂界二级新扩改建标准 值
地表水 环境	生活污水	COD、 BOD ₅ 、 SS、氨氮	生活污水经粪池后接 入市政污水管网，排 入霍山县经济开发区 工业污水处理厂	满足霍山经济开发区工业污 水处理厂进水水质要求及《污 水综合排放标准》 （GB8978-1996）中三级标准
	清洗废水	COD、SS、 石油类	经废水处理设施处理 后接市政污水管网， 排入霍山县经济开发 区工业污水处理厂	
	循环冷却水	COD、SS	直接接市政污水管 网，霍山县经济开发 区工业污水处理厂	
	废脱模剂水 溶液	COD、SS	经脱模剂回收过滤处 理设备处理后回用， 不外排	/
声环境	生产设备	设备噪声	隔声、减振等各项降 噪措施	厂界噪声执行 GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排 放标准》中 3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	新建一般固废间（位于 1 号车间东南角，面积约 50m ² ），一般固废收集后外 售综合利用；新建危险废物暂存间（位于 2 号车间西南侧，面积 20m ² ），危险废 物暂存场所采取防风、防雨、防腐、防渗等措施，危废送有资质的危险固废处置 中心处置			
土壤及地 下水污染 防治措施	对于危废间、喷漆房、固化烘干房、仓库（水性漆、润滑油、脱模剂、切削 液储存区）采取了重点防渗，其余生产车间区域为简单防渗			

生态保护措施	/
环境风险防范措施	①物料泄漏、危废流失风险防范措施：危险废物分类堆放于危废暂存间，专人管理，建立物料台账。危废暂存间和仓库（液体储存区）按照重点防渗要求防渗。在危废间建有堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚要用坚固防渗的材料建造。 ②废气事故排放防范措施：加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制；设置有备用电源和备用处理设备。 ③加强日常环境监管，在风险源附近禁止产生明火，宣讲学习，增强员工防火意识，储备足够量的灭火设施。 ④生产车间等禁止明火和生产火花的场所，应有禁止烟火的安全标志。
其他环境管理要求	排污口规范化设置 根据国家环保总局《关于开展排污口规范化整治试点工作的意见》《关于加快排污口规范化整治试点工作的通知》和《安徽省污染源排放口规范化整治管理办法》精神，企业所有排放口（包括水、气、声、渣）必须按照“便于采集样品、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，排污口要立标管理，设立国家标准规定的标志牌，根据排污口污染物的排放特点，设置提示性或警告性环境保护图形标志牌，一般污染源设置提示性标志牌，毒性污染物设置警告性环境保护图形标志牌；绘制企业排污口分布图，对治理设施安装运行监控装置、排污口的规范化要符合有关要求。 （1）合理设置排污口位置，排污口应按规范设计，并按《污染源监测技术规范》设置采样点。 （2）按照 GB15562.1-1995 及 GB15562.2-1995《环境保护图形标志》的规定，规范化设置噪声排放口、一般固废间等，按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）规范化设置危险废物间。 对企业排口分别设置平面固定式提示标志牌或竖立式固定式提示标志牌，平面固定式标志牌为 0.48m×0.3m 的长方形冷轧钢板，竖立式提示标志牌为 0.42m×0.42m 的正方形冷轧钢板，提示牌的背景和立柱为绿色，图案、边框、支架和辅助标志的文字为白色，文字字型为黑体，标志牌辅助标志内容包括排污单

位名称、标志牌名称、排污口编号和主要污染物名称，并交付当地环保部门注明。

雨水排放口 	污水排放口 	一般固体废物 
危险固废 	噪声排放源 	废气排放口 

图 5-1 各排污口（源）标志牌设置示意图

（3）按照要求填写由原国家环保部统一印制的《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》。

（4）规范化设置的排污口，有关设施属于环境保护设施，应将其纳入本单位设备管理，并选派具有专业知识的专职或兼职人员对排污口进行管理。

另外，项目建成投入运行后，应向环保主管部门进行排污申报。

六、结论

顺航（安徽）精密制造有限公司新能源汽车、智能家电零部件生产项目符合国家产业政策，选址可行。在落实报告中提出的各项环保措施前提下，可实现污染物达标排放，排放的主要污染物量符合总量控制指标要求。项目建设对环境的不利影响可得到有效控制和缓解，不会降低评价区域原有环境质量功能级别，因而从环境影响角度而言，该项目建设可行。

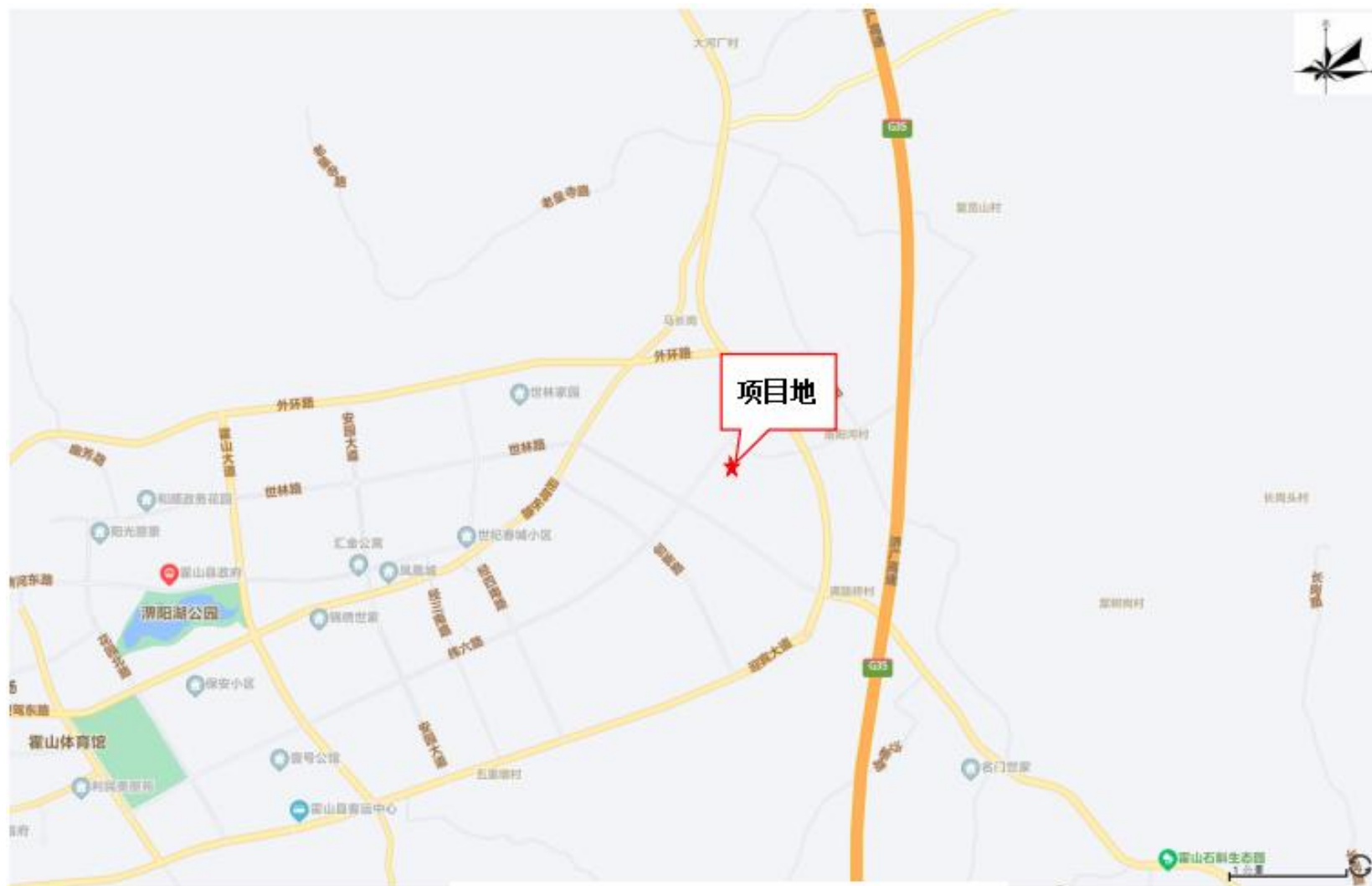
附表

建设项目污染物排放量汇总表

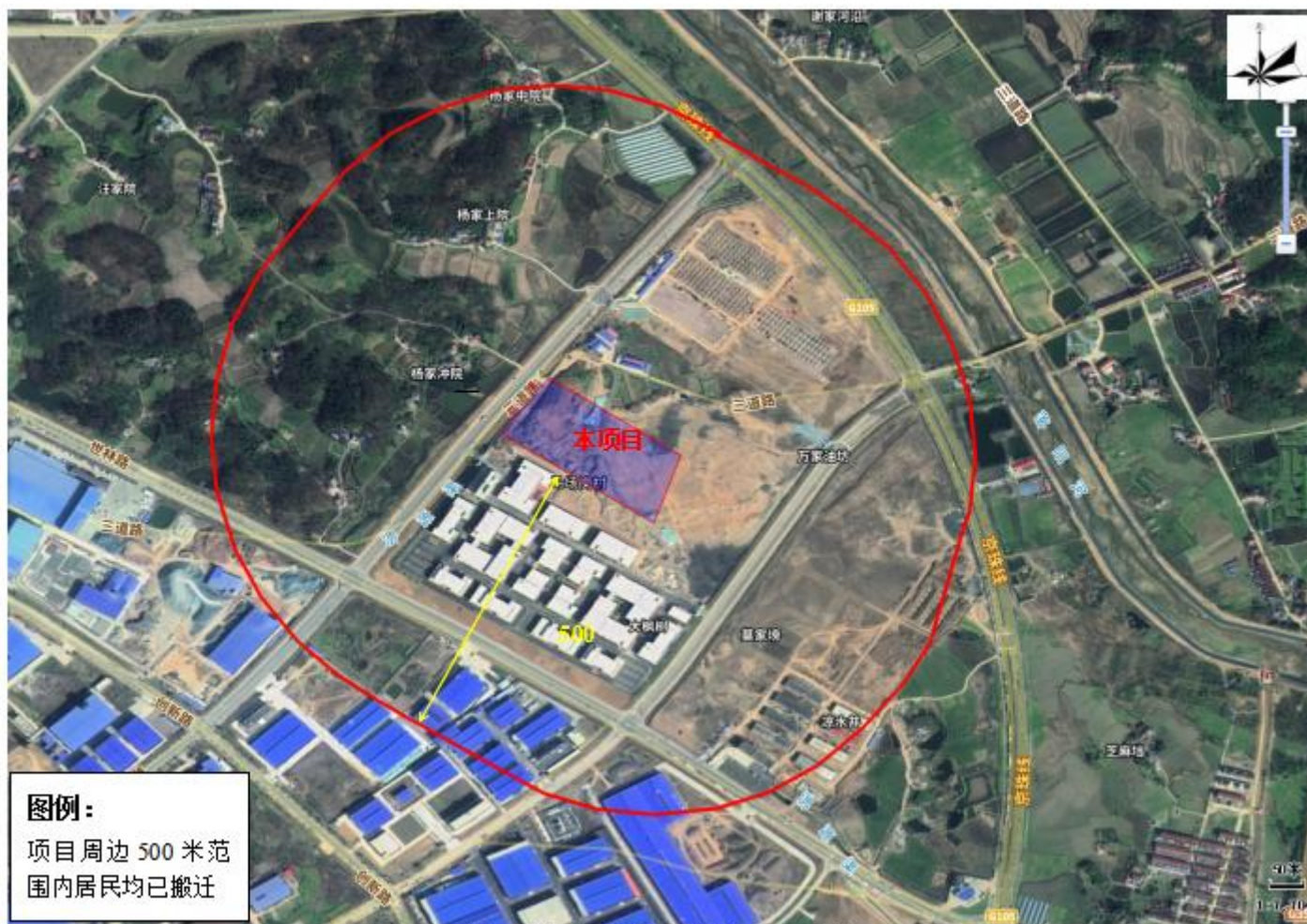
项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	0	0	0	0.0543	/	0.0543	+0.0543
	颗粒物	0	0	0	1.4757	/	1.4757	+1.4757
	SO ₂	0	0	0	0.056	/	0.056	+0.056
	NO _x	0	0	0	1.309	/	1.309	+1.309
废水	废水量	0	0	0	3021.6	/	3021.6	+3021.6
	COD	0	0	0	1.020	/	1.020	+1.020
	BOD ₅	0	0	0	0.432	/	0.432	+0.432
	SS	0	0	0	0.5868	/	0.5868	+0.5868
	NH ₃ -N	0	0	0	0.0864	/	0.0864	+0.0864
	石油类	0	0	0	0.0005	/	0.0009	+0.0005
一般工业 固体废物	生活垃圾	0	0	0	30	/	30	+30
	边角料	0	0	0	2	/	2	+2
	不合格品	0	0	0	9	/	9	+9
	废包装材料	0	0	0	1	/	1	+1
	沉淀沉渣	0	0	0	0.5	/	0.5	+0.5
	废模具	0	0	0	50	/	50	+50
	金属屑	0	0	0	1	/	1	+1
	布袋收集的粉尘 （DA002）	0	0	0	238.911	/	238.911	+238.911
	废滤渣（镁合金和 锌合金）	0	0	0	0.4	/	0.4	+0.4

	废电极（废紫铜）	0	0	0	0.99	/	0.99	+0.99
	废含油抹布、手套	0	0	0	0.05	/	0.05	+0.05
危险废物	废润滑油	0	0	0	0.05	/	0.05	+0.05
	废润滑油桶	0	0	0	0.01	/	0.01	+0.01
	废脱模剂桶	0	0	0	0.05	/	0.05	+0.05
	废切削液	0	0	0	1.1	/	1.1	+1.1
	废切削液桶	0	0	0	0.02	/	0.02	+0.02
	废活性炭	0	0	0	3.1872	/	3.1872	+3.1872
	废过滤棉	0	0	0	0.3	/	0.3	+0.3
	废过滤网	0	0	0	0.5	/	0.5	+0.5
	废滤渣（铝合金）	0	0	0	0.5	/	0.5	+0.5
	废超滤滤膜	0	0	0	0.05t/3a	/	0.05t/3a	+0.05t/3a
/	废水性漆桶	0	0	0	0.04	/	0.04	+0.04
	漆渣	0	0	0	0.118	/	0.118	+0.118
	布袋收集的粉尘（DA001）	0	0	0	53.5099	/	53.5099	+53.5099

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



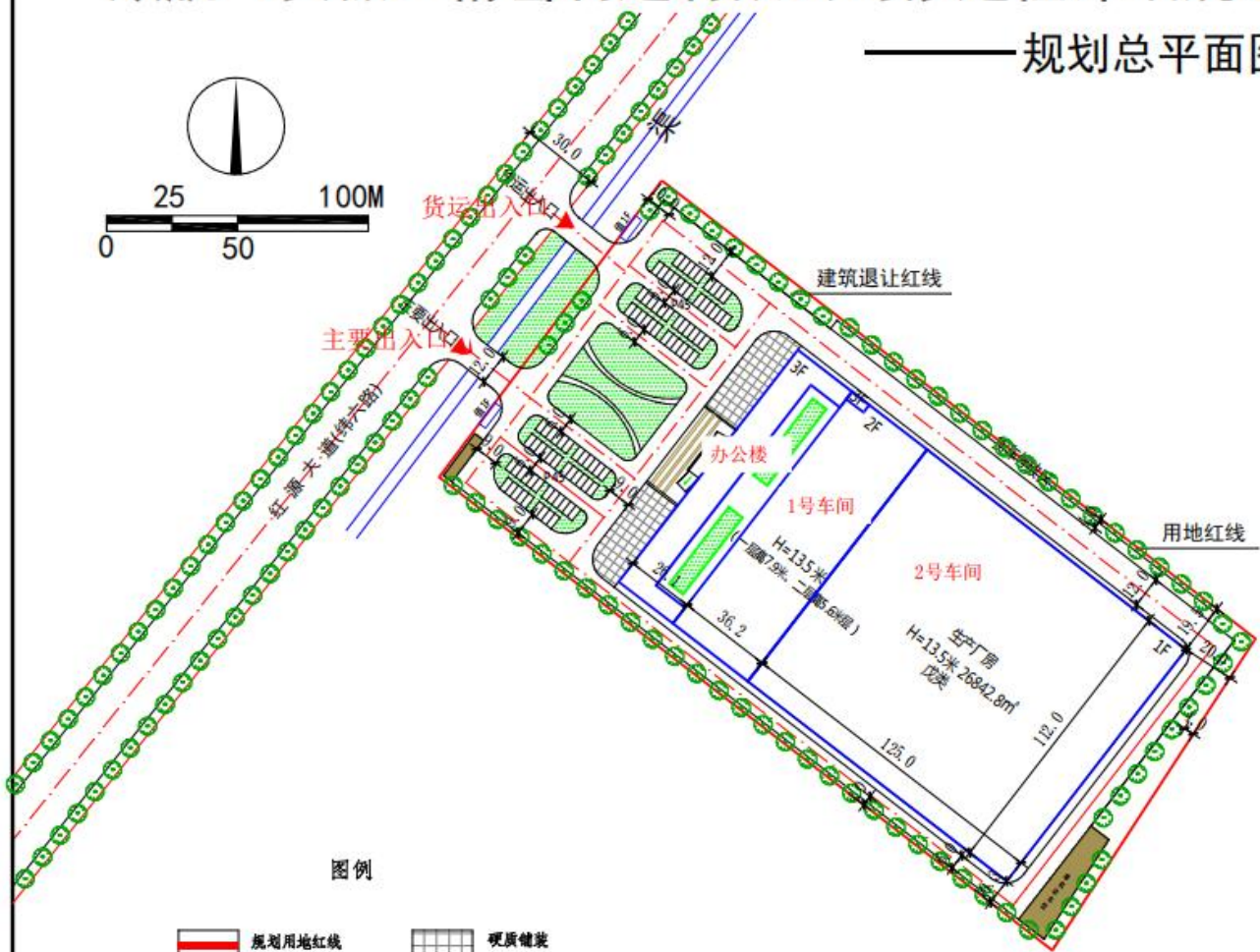
附图1 项目地理位置图 比例 1:1000



附图 3 主要环境保护目标 比例 1:7704

顺航（安徽）精密制造有限公司修建性详细规划

——规划总平面图



主要技术经济指标

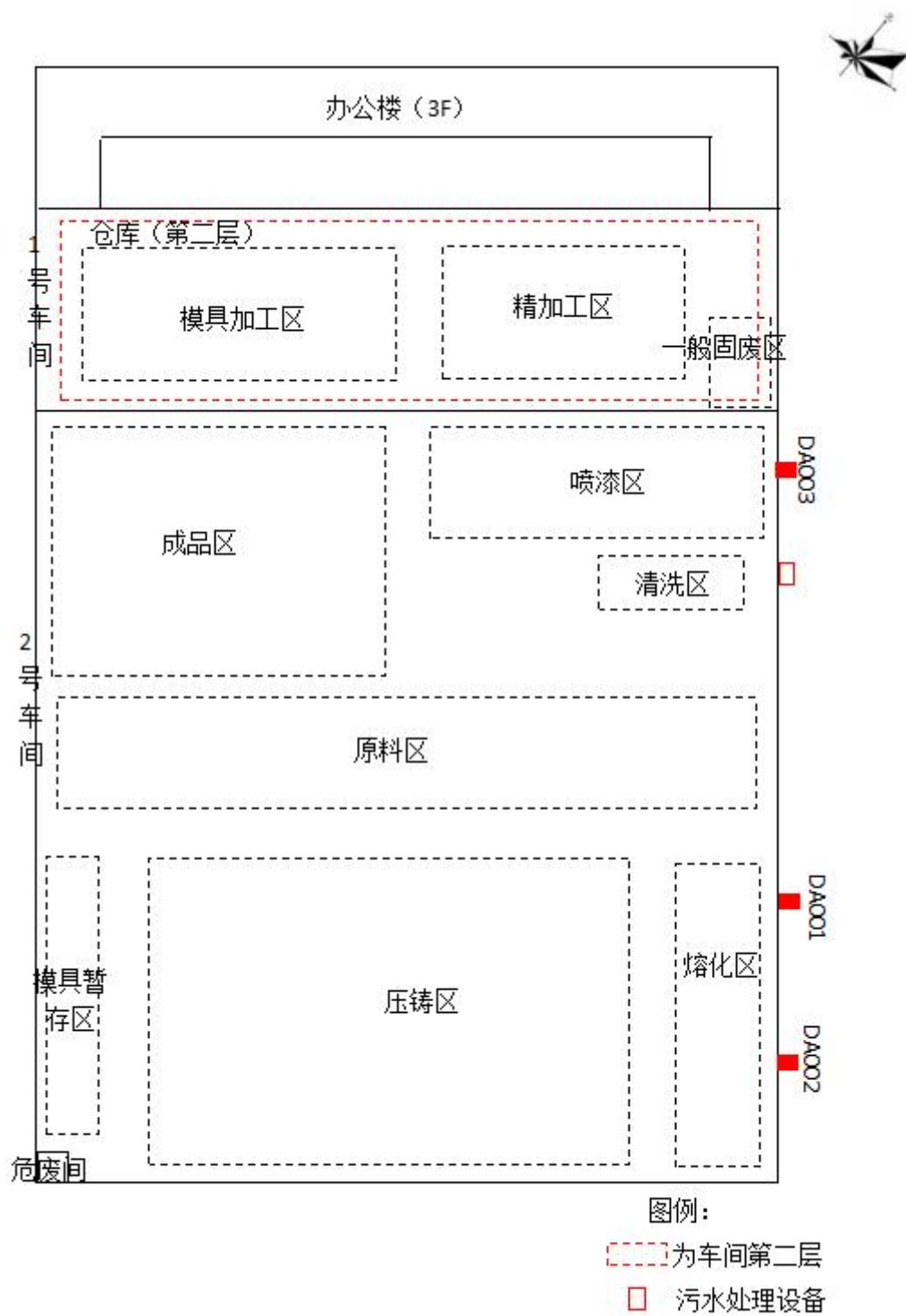
项 目	单 位	数 量	备 注
规划总用地面积	㎡	41281	
总建筑面积	㎡	26902.8	
计容积率总建筑面积	㎡	54872.8	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.2条计算，不计入容积率
综合容积率	—	1.33	
建筑基底面积	㎡	19682.4	
建筑密度	%	47.68	
绿地率	%	12.5	
机动车停车位	个	90	
非机动车停车位	个	320	
行政办公及生活配套建筑面积	㎡	60	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.3条计算
行政办公及生活配套基底面积	㎡	60	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.3条计算
行政办公及生活配套面积占比	%	0.24	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.3条计算
	%	0.15	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.3条计算

建筑物一览表

项 目	层数 (层)	占地面积 (㎡)	建筑面积 (㎡)	计容建筑面积 (㎡)	备 注
生产厂房	1-3	19682.4	26842.8	54872.8	根据《工业建筑规划规范》GB50141-2010第4.0.2条计算
值班室	1	60	60	60	
合 计		19682.4	26902.8	54872.8	

备注：2000国家大地坐标系、1985国家高程基准。

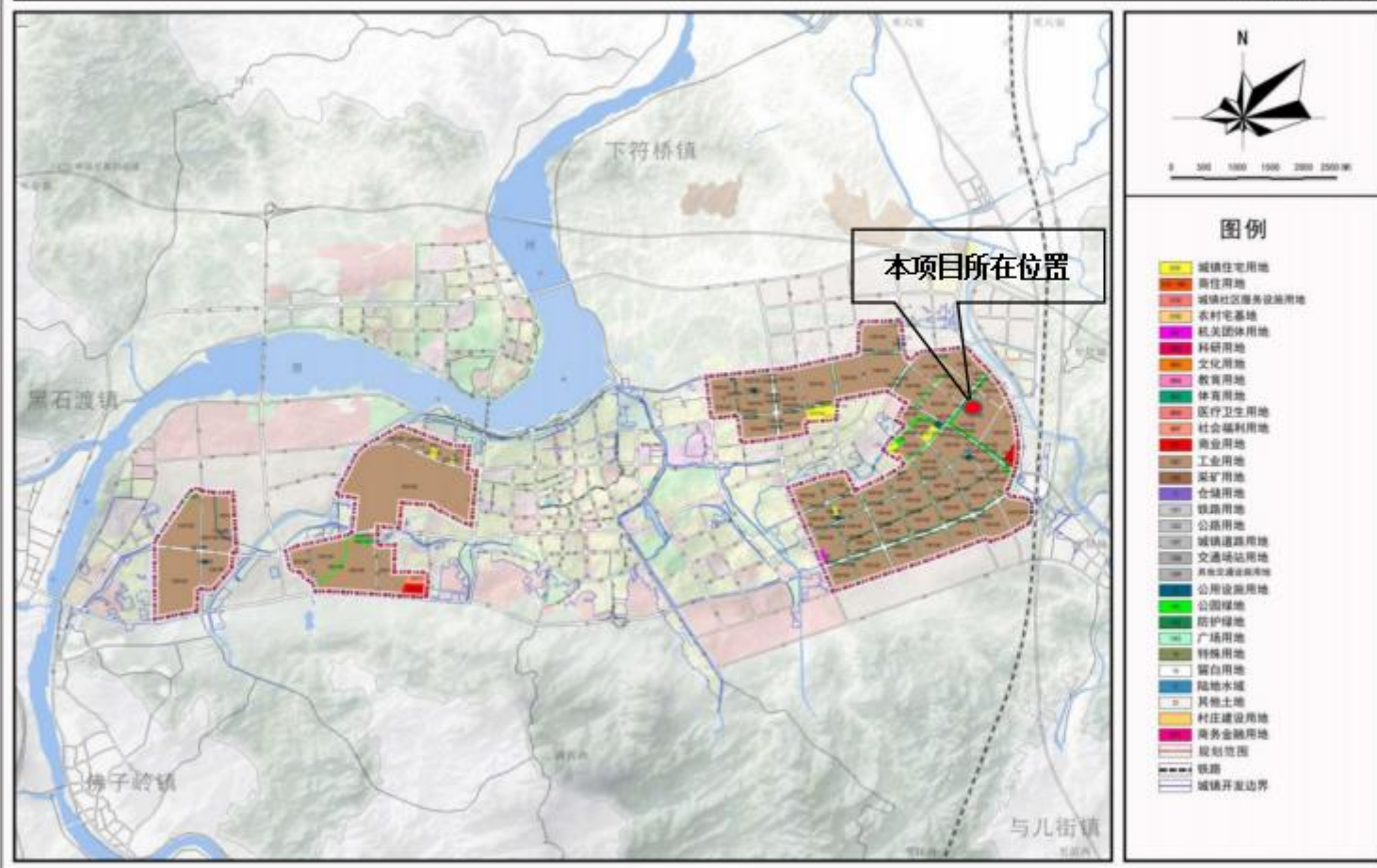
淮诺机电（小金龙）



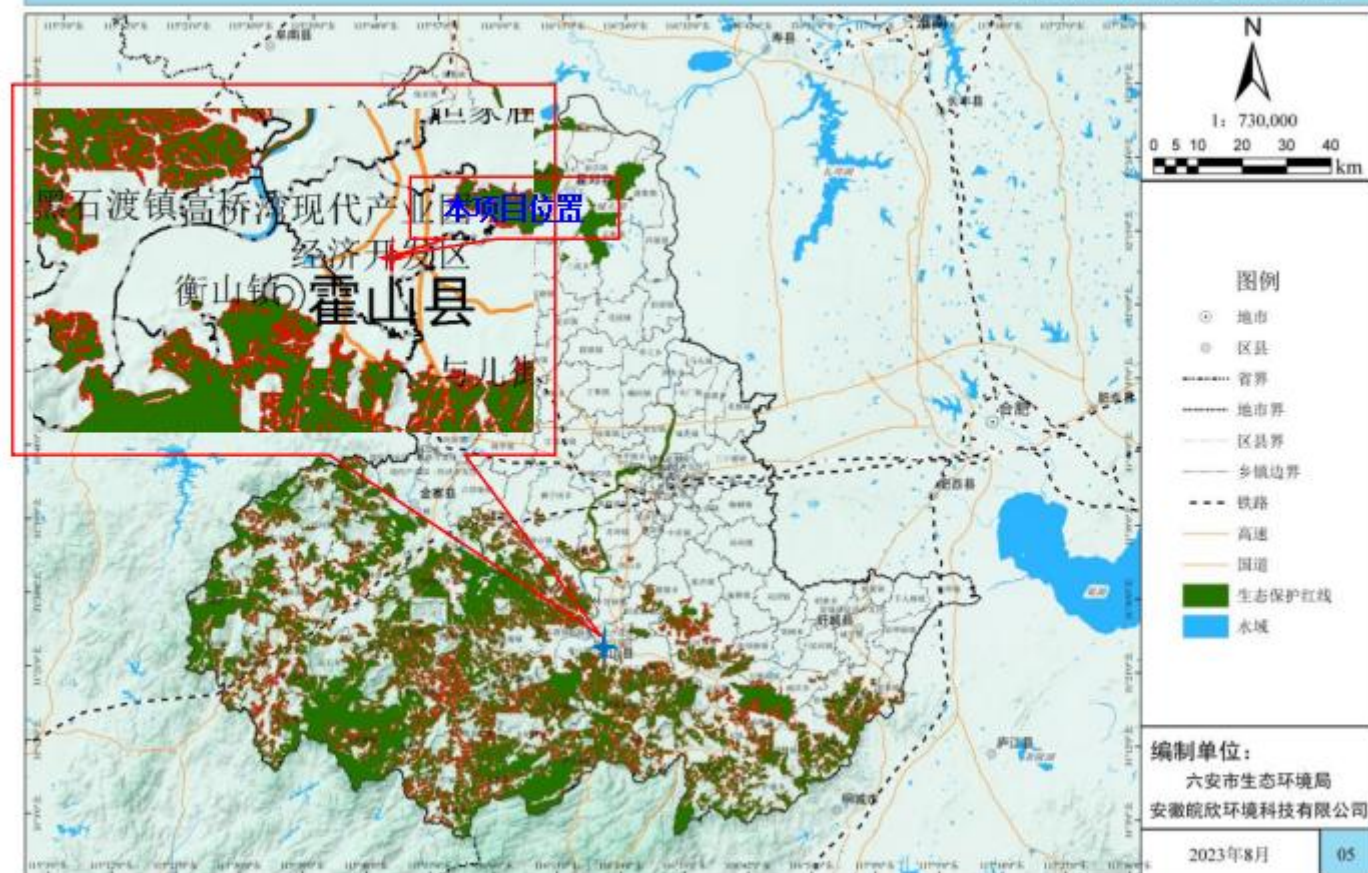
附图 5 厂房平面布置图 (1:1500)

安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）

用地布局规划图



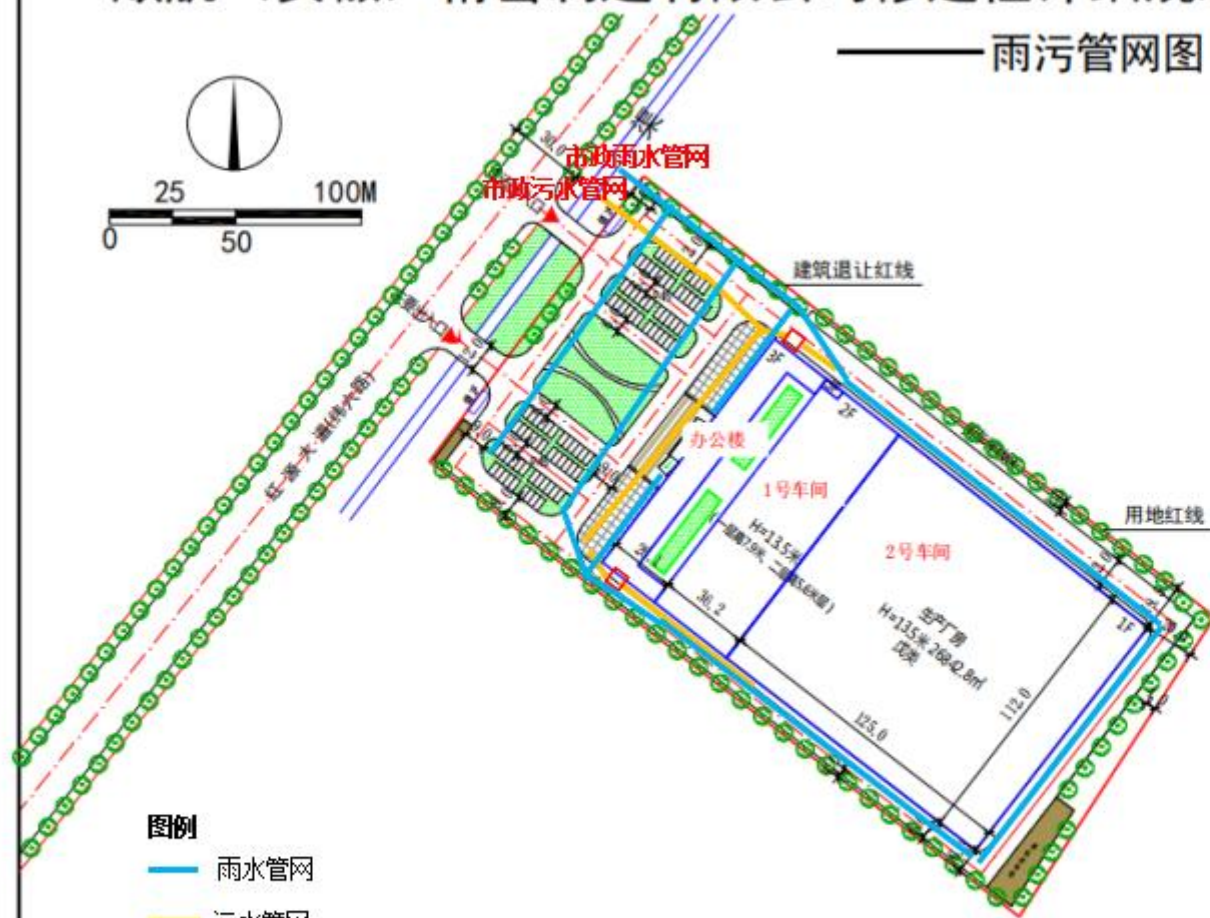
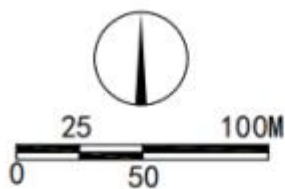
附图 6 用地布局规划图



附图7 生态红线图

顺航（安徽）精密制造有限公司修建性详细规划

雨污管网图



图例

- 雨水管网
- 污水管网

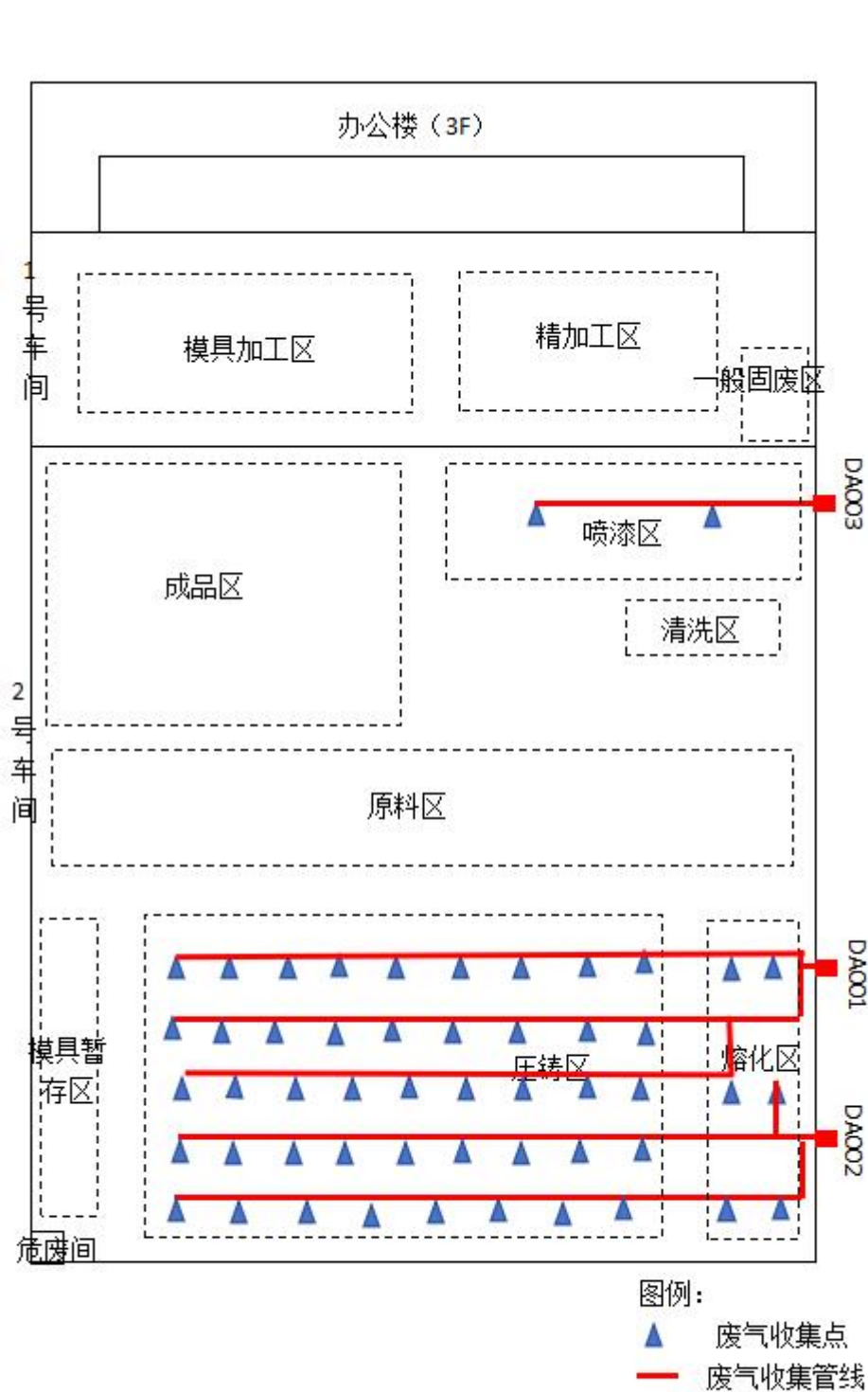
主要技术经济指标

项 目	单 位	数 量	备 注
规划总用地面积	㎡	41381	
总建筑面积	㎡	36902.8	
计容积率总建筑面积	㎡	54872.8	含地下车库及人防工程
容积率	—	1.33	
建筑基底面积	㎡	19882.4	
建筑密度	%	47.88	
绿地率	%	12.5	
机动车停车位	个	10	
非机动车停车位	个	120	
行政办公及生活服务建筑面积	㎡	40	其中：办公 30
行政办公及生活服务建筑基底面积	㎡	40	其中：办公 30
行政办公及生活服务建筑容积率	%	0.24	其中：办公 0.15
行政办公及生活服务建筑基底率	%	0.15	其中：办公 0.10

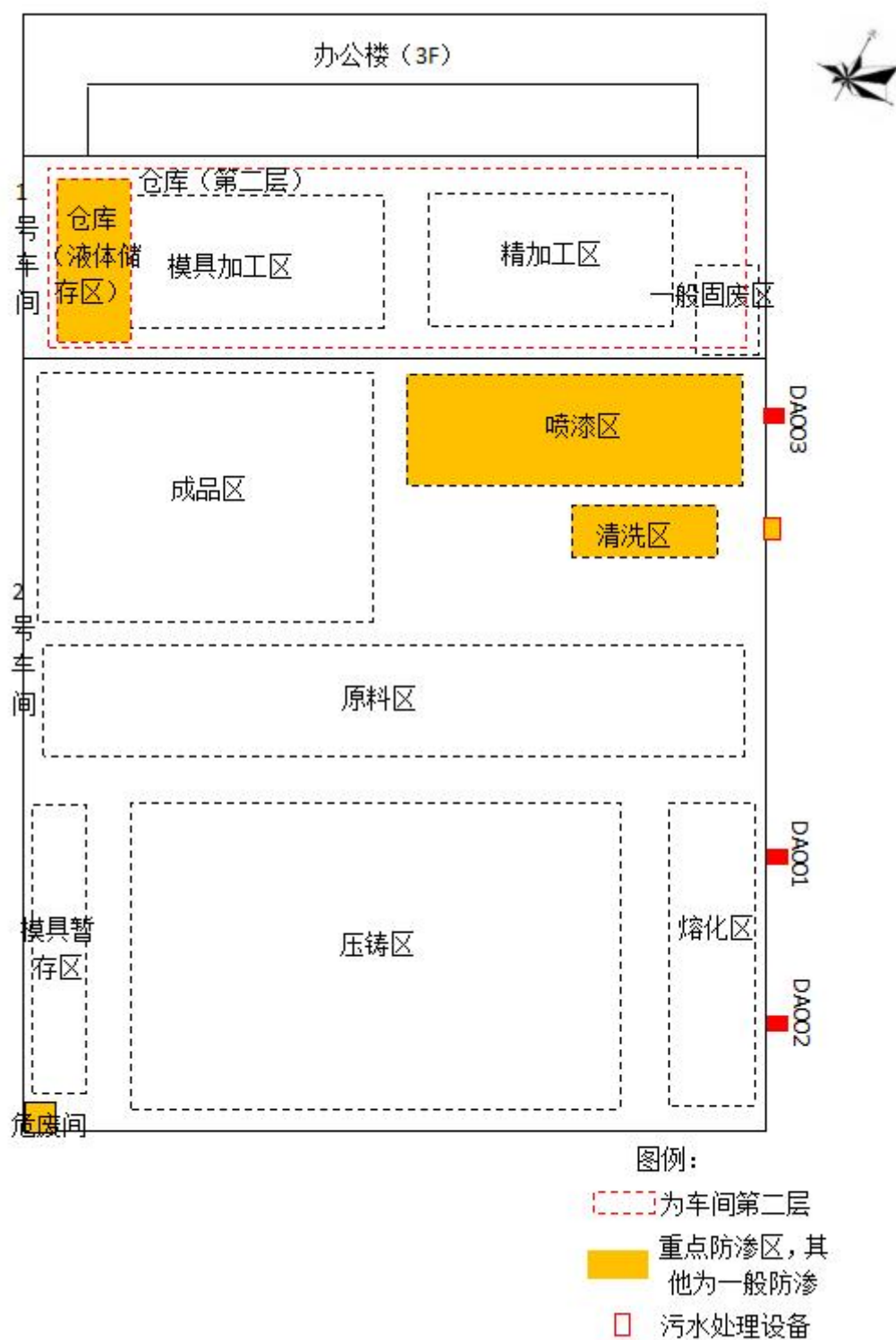
建筑物一览表

项 目	层数 (层)	占地面积 (㎡)	建筑面积 (㎡)	计容积率建筑面积 (㎡)	备 注
生产厂房	1-2	19612.4	36843.8	54812.8	含地下车库及人防工程
办公楼	1	40	40	40	
合计		19882.4	36902.8	54872.8	

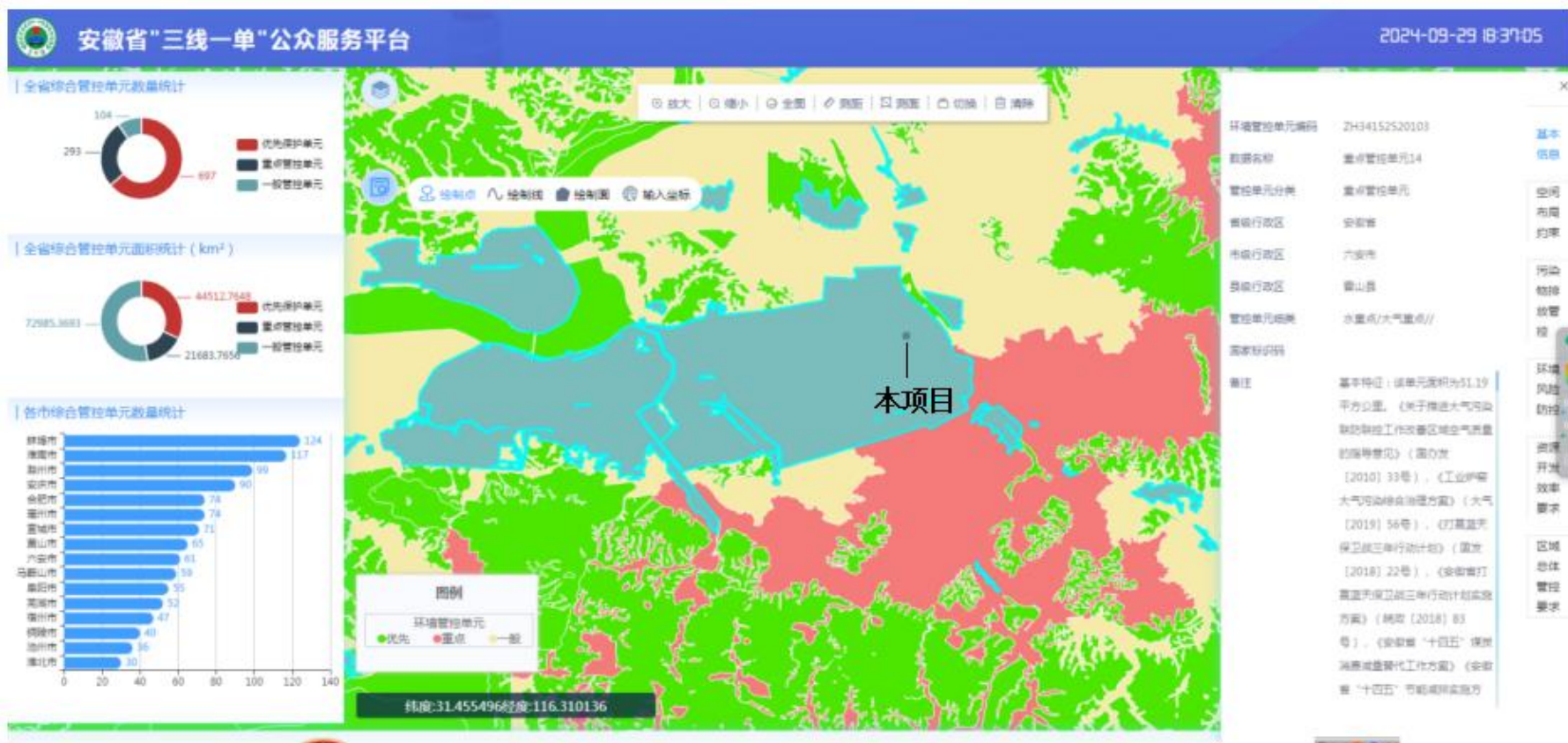
设计单位：（小金龙）



附图9 废气收集管线示意图 1:1500



附图 10 分区防渗图 (1:1500)



附图 11 安徽省“三线一单”公众服务平台截图

环评委托书

合肥芳硕环境科技有限公司：

我公司拟在安徽省霍山县衡山镇红源大道5号建设
新能源汽车、智能家电零部件生产项目。根据《中华人民共和国
环境影响评价法》、《建设项目环境保护条例》等法律、法规的规定，
该项目建设前期需要进行环境影响评价工作。我公司委托贵单位就该
项目进行环境影响评价，贵单位负责提交该项目《环境影响评价报告
表》，具体要求在合同文本中商定。

特此委托！

委托方（盖章）：顺航（安徽）精密制造有限公司

委托日期：2024年10月15日



霍山县发展改革委项目备案表

项目名称	新能源汽车、智能家电零部件生产项目		项目代码	2405-341525-04-01-691663	
项目法人	顺航（安徽）精密制造有限公司		经济类型	有限责任公司	
法人证照号码	91341525MADCD1P8XQ				
建设地址	安徽省:六安市_霍山县		建设性质	新建	
所属行业	其他		国标行业	有色金属铸造	
项目详细地址	霍山县衡山镇红源大道5号				
建设规模及内容	项目新建厂房总建筑面积约32000平方米，新安装符合国家产业政策的新能源、智能家电零部件生产线20条和其他配套设备。				
年新增生产能力	项目建成后可年产新能源汽车、智能家电零部件9万吨。				
项目总投资 (万元)	51000	含外汇 (万美元)	0	固定资产投资 (万元)	50000
资金来源	1、企业自筹（万元）			51000	
	2、银行贷款（万元）			0	
	3、股票债券（万元）			0	
	4、其他（万元）			0	
计划开工时间	2024年		计划竣工时间	2025年	
备案部门	霍山县发展改革委 2024年05月08日				
备注	请抓紧完成各项前期工作，落实土地利用、城市规划、环境保护、水土保持、安全生产等相关手续。符合开工条件后，请项目单位按照有关法律法規要求，严格按照备案的建设内容和规模开工建设。				

注：项目开工后，请及时登录安徽省投资项目在线审批监管平台，如实报送项目开工建设、建设进度和竣工等信息。



营业执照

(副本)

统一社会信用代码

91341525MADCD1P8XQ(1-1)



扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名称 顺航（安徽）精密制造有限公司

注册资本 叁仟捌佰捌拾捌万圆整

类型 有限责任公司（自然人投资或控股的法人独资）

成立日期 2024年02月21日

法定代表人 刘之好

住所 安徽省六安市霍山县衡山镇红源大道5号

经营范围 一般项目：有色金属合金制造；有色金属压延加工；有色金属铸造；有色金属合金销售；电器辅件制造；电器辅件销售；汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售；办公设备耗材制造；办公设备耗材销售；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；模具制造；模具销售；智能机器人的研发；电机制造；助动车制造；家用电器销售；家用电器零配件销售；五金产品制造；五金产品批发；金属材料销售；电子元器件批发；电子元器件与机电组件设备销售；家用电器研发；锻件及粉末冶金制品制造；锻件及粉末冶金制品销售；电机及其控制系统研发；金属材料制造；金属表面处理及热处理加工；真空镀膜加工；喷涂加工；机械电气设备制造；机械电气设备销售；新材料技术研发；软件开发；电池销售；智能仪器仪表制造；智能仪器仪表销售；塑料制品制造；塑料制品销售；风动和电动工具制造；风动和电动工具销售；金属丝绳及其制品制造；金属丝绳及其制品销售（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）

登记机关



国家企业信用信息公示系统网址：...

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国

国家市场监督管理总局监制



中 华 人 民 共 和 国
不 动 产 权 证 书

根据《中华人民共和国民法典》等法律
法规,为保护不动产权利人合法权益,对
不动产权利人申请登记的本证所列不动产
权利,经审查核实,准予登记,颁发此证。



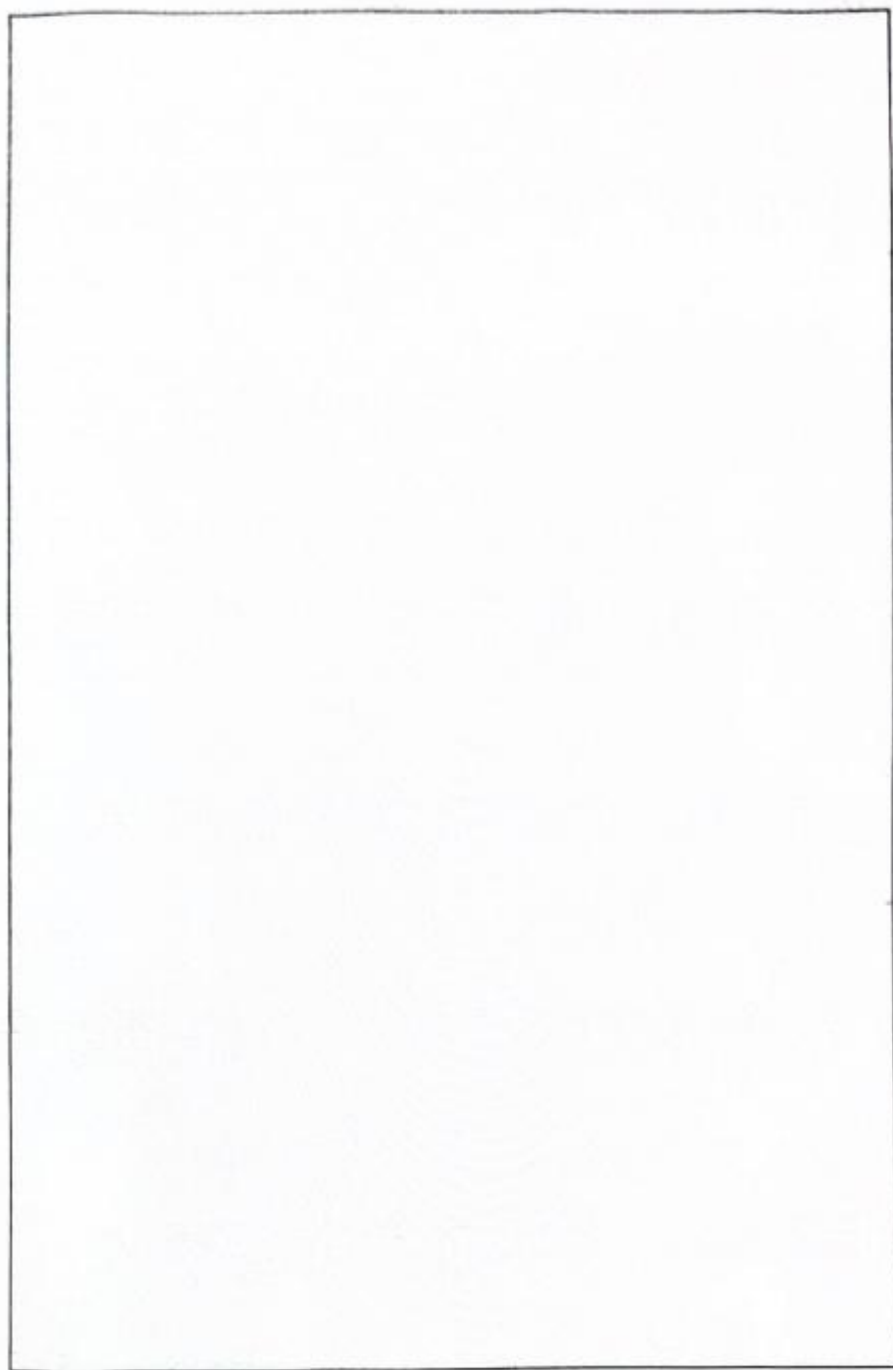
中华人民共和国自然资源部监制

编号NO 34021938992

皖 (2024) 霍山县 不动产权第 0637444 号

权利人	顺航（安徽）精密制造有限公司(91341525MAD CD1P8XQ)
共有情况	单独所有
坐落	霍山县经济开发区红源大道（纬六路）东南侧 、中炎项目以西
权利其他状况	

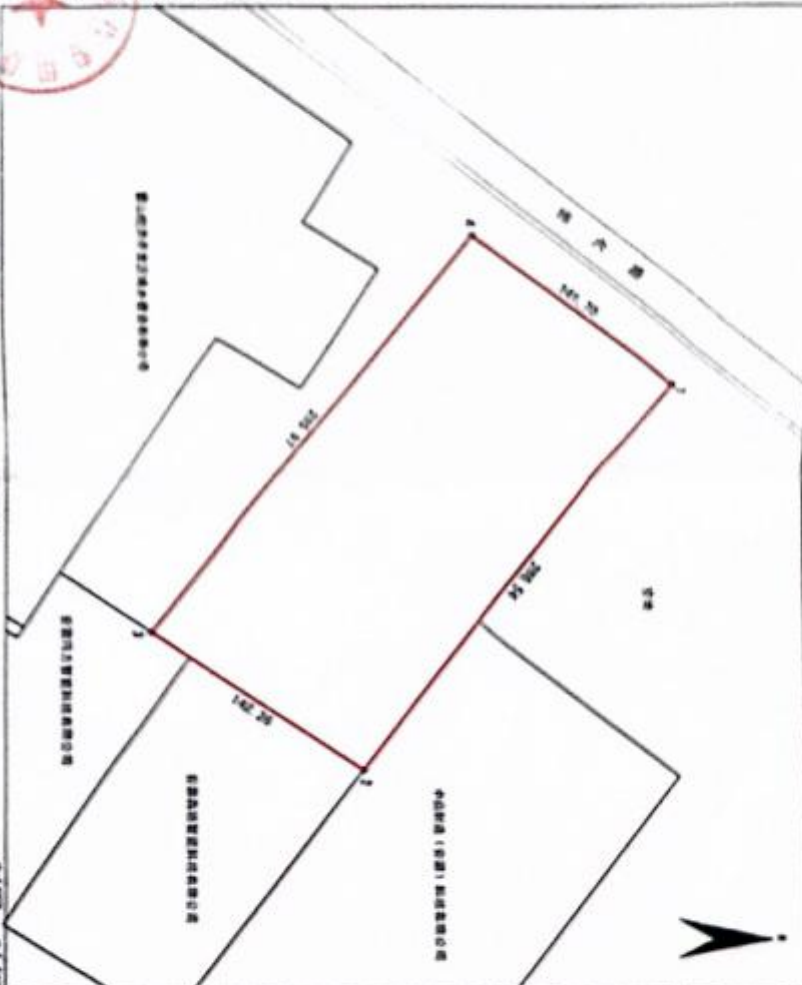
附 记



宗地图

单位: 米, m²

宗地代码: 3415250090026800033 土地权利人: 顺航(安徽)精密制造有限公司
所在图幅号: 3477.50-39441.75 宗地面积: 41281



宗地面积: 41281.75
宗地代码: 3415250090026800033



2024年4月19日 制图: 叶钢
宗地面积: 41281.75

安徽省生态环境厅

皖环函〔2024〕1025号

安徽省生态环境厅关于印送安徽霍山经济开发区 总体发展规划（2023-2035年）（调区） 环境影响报告书审查意见的函

安徽霍山经济开发区管理委员会：

《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）（调区）环境影响报告书》（以下简称报告书）收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》《规划环境影响评价条例》（国务院令第559号，以下简称《条例》）的有关规定，2024年10月31日-11月1日，我厅召集有关部门代表和专家组成审查小组（名单附后），对《报告书》进行审查，形成《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）（调区）环境影响报告书审查意见》（以下简称《审查意见》，见附件），现将《审查意见》印送你单位。

一、请你单位在报送审批《安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035年）（调区）》（以下简称《规划》）时，将《报告书》和《审查意见》一并附送。

二、请你单位将规划审批部门对《报告书》结论及《审查意见》的采纳情况作出书面存档。经采纳的《报告书》结论及《审查意见》，可以作为《规划》内建设项目环境影响评价的重要依

据。

三、《规划》经批准后，在实施范围、适用期限、规模、结构和布局等方面进行重大调整或者修订的，你单位应当重新或者补充开展环境影响评价。

四、对可能导致区域环境质量下降、生态功能退化，实施五年以上且未发生重大调整的《规划》，你单位应及时组织规划环境影响的跟踪评价，将评价结果报告规划审批机关，并通报生态环境等有关部门。

附件：安徽霍山经济开发区总体发展规划（2023-2035 年）
（调区）环境影响报告书审查意见



附件

安徽霍山经济开发区总体发展规划 (2023-2035 年)(调区)环境影响报告书 审查意见

2024 年 10 月 31 日-11 月 1 日,安徽省生态环境厅在合肥市组织召开《安徽霍山经济开发区总体发展规划(2023-2035 年)(调区)环境影响报告书》(以下简称《报告书》)审查会。安徽省发展和改革委员会、安徽省自然资源厅,霍山县人民政府、六安市生态环境局、霍山县自然资源和规划局、安徽霍山经济开发区管委会(规划及规划环评编制单位)、安徽省城乡规划设计研究院有限公司(规划技术服务单位)、安徽省柏瑞环保科技咨询有限公司(规划环评技术服务单位)等单位的代表和专家共 22 人参加会议,会议由 5 名专家及相关部门代表共 9 人组成审查小组(名单附后)。与会专家和代表观看了现场航拍视频,听取了规划和规划环评技术服务单位对《规划》和《报告书》主要内容的汇报,审查小组经认真讨论,形成审查意见如下:

一、规划内容概述

根据安徽省自然资源厅《关于安徽霍山经济开发区拟调区四至范围初核意见》,安徽霍山经济开发区拟调区范围总面积

1532.42 公顷，包含三个区块，其中区块一面积 993.55 公顷，四至范围为：东至 G105，南至规划五里墩路，西至霍山大道，北至规划石斛路；区块二面积 361.60 公顷，四至范围为：东至潜台路，南至迎宾大道，西至规划西山路东 100 米，北至与儿街路；区块三面积 177.27 公顷，四至范围为：东至四号路，南至迎宾大道，西至裕民路，北至溧源河。开发区拟调区范围位于城镇开发边界内 1409.84 公顷，位于城镇开发边界外 122.58 公顷。

规划期限：2023-2035 年，近期末 2027 年，远期末 2035 年。

本次规划不涉及主导产业变更。

二、对《报告书》的总体审议意见

《报告书》在区域环境现状调查和回顾性评价的基础上，开展了规划协调性分析，识别了生态、环境、资源和开发区建设等制约因素，对规划实施的资源和环境承载力进行了评估，分析了规划实施对区域环境空气、水环境、声环境、土壤环境及生态环境等方面的影响，开展了环境风险评价、公众参与等工作，提出了《规划》的优化调整建议、环境保护对策与环境影响减缓措施，明确了环境管理、监测计划与跟踪评价等方面的要求，可用于协助开发区推进高质量发展，构建新发展格局。

审查认为，《报告书》基础资料较详实，评价内容较全面，采用的技术路线与方法基本符合相关技术导则要求，提出的规划实施建议和减缓不良环境影响的对策措施基本可行，评价结论总

体可信，可针对性指导规划的实施。《报告书》按照审查组意见进一步修改完善后，可支撑《规划》优化调整和报批。如《规划》发生重大调整，需重新或补充开展环境影响评价。

三、对规划环境合理性、可行性的总体评价

总体上看，《规划》基本落实了安徽省、六安市、霍山县国民经济和社会发展的“十四五”规划等相关要求。《规划》与生态环境分区管控方案基本协调，《规划》确定的发展规模和布局与区域的资源环境承载力基本适应。《规划》应遵循“协同推进降碳、减污、扩绿、增长”的发展理念，根据《报告书》和本审查意见要求进行调整优化，强化各项环境保护措施的落实，有效预防和减轻规划实施可能带来的不利环境影响和潜在环境风险，进一步提高规划的环境合理性。

四、对《规划》的优化调整及实施建议

（一）加强《规划》引领，坚持绿色协调发展。《规划》应全面贯彻落实习近平生态文明思想，加强《规划》与《淮河流域水污染防治暂行条例》、深入打好污染防治攻坚战相关要求、生态环境分区管控方案及国土空间总体规划的协调衔接，开发区部分区域位于城镇开发区边界外，建议优化调整。统筹推进开发区整体发展和生态保护，基于区域资源、生态、环境等制约因素合理控制开发利用强度和开发区建设时序，进一步提高土地利用效率，协调总体发展与区域环境保护的关系。推进开发区减污降碳

协同共治、资源节约集约及循环化利用、能源智慧高效利用、环境风险防控等工作的落实，引导开发区高质量发展。认真落实开发区近期发展规划，着力推进开发区产业转型升级和结构布局优化，结合区域生态环境承载力，确保产业发展与区域生态环境保护、人居环境质量保障相协调。

（二）严守环境质量底线，保护区域生态环境质量。开发区位于淮河流域，周边涉及东淝河、南岳山—佛子岭水库风景名胜区（森林公园）、饮用水水源保护区和公益林，生态环境保护要求较高，应主动避让并与其边界保持一定的缓冲防护距离。开发区应坚持“生态优先、绿色发展”的战略定位，以生态环境质量改善、防范环境风险为核心，明确开发区发展存在的环境制约因素。根据国家和我省大气、水、土壤、环境风险防范和固体废物污染防治相关要求，妥善解决区域现存生态环境问题，确保开发区建设项目污染物长期稳定达标排放，区域生态环境质量持续改善。鉴于区域水生态环境保护要求高，开发区应审慎考虑并严格控制水污染物排放量较大的项目入园。

（三）优化空间布局，加强生态环境分区管控。开发区应落实生态环境分区管控要求，结合环境制约因素、产业定位等，进一步完善调区规划，优化功能分区和项目布局。产业布局应结合现状企业分布提出明确的规划布局优化调整建议；合理规划不同功能区的环境保护空间，严禁不符合管控要求的各类开发建设活

动，规划实施不得降低东淝河、周边饮用水水源保护区等地表水体的环境质量。结合开发区区域环境质量，科学合理推进配套产业链开发建设进度；做好开发区建设生产与周边生态环境敏感区、居住区之间的有效防控，居住区和生态敏感区域周边严禁布设生态环境影响较大的项目，保障区域生态环境安全，实现产业发展与区域生态环境保护相协调。

（四）完善环保基础设施建设，强化环境污染防控。按照环保基础设施适当超前建设的原则，根据主导产业、开发时序和开发强度，进一步优化区域供水、排水、供气、供热及中水回用等规划。开发区应加快新调入区域环保基础设施建设，完善含氟废水深度处理设施。结合区域环境质量现状，细化开发区污染防治基础设施建设、运行管理要求及应急处理处置方案，合理设定处理规模和排放指标，保障开发区周边大气环境持续改善。开发区应根据周边水体水环境质量及管控目标，及时启动污水处理厂提标改造，确保周边水环境功能不降低，下游水环境保护目标及相关考核断面稳定达标。

（五）细化生态环境准入清单，推动高质量发展。《报告书》应根据规划区域调整，结合主导产业、区域生态环境质量现状、生态环境分区管控要求和现行生态环境管理要求等，进一步细化开发区产业准入清单。严格执行国家产业政策，严禁不符合淮河流域生态环境保护要求的项目入园。坚决遏制“两高一低”项目盲

目发展，引进项目的清洁生产水平不应低于国内同行业先进水平。加强对《淮河流域水污染防治暂行条例》限制和禁止项目的入园管控，严禁不符合条例的项目入园。不符合相关要求的工业废水严禁排入市政污水收集处理设施。区内现有化工企业应根据国家和我省相关要求整改、搬迁。

（六）提升环境管理水平，加强生态环境风险防控。着力提升开发区环境管理水平，统筹考虑区域内污染物排放、固体废物（含危险废物）管理、环境风险防范等生态环境管理要求。健全区域风险防范体系和生态安全保障体系，全面落实环境风险三级防控，加强开发区内重要环境风险源的管控，做好开发区重大环境风险源的识别与管控，重点关注涉氟企业环境风险防控，确保事故废水与外环境有效隔离、及时处置。完善环境风险防范应急措施，加强日常环境监管与监测，落实区域环境管理要求。在规划实施过程中，适时开展规划环境影响的跟踪评价。结合规划环评及跟踪评价成果，同步更新“区域评估+环境标准”成果。

审查小组成员名单

一、审查组专家

熊鸿斌	合肥工业大学	教 授
肖华山	煤炭工业合肥设计研究院有限责任公司	高 工
周亚斌	安徽科欣环保股份有限公司	高 工
胡莎莎	安徽睿晟环境科技有限公司	高 工
吴荣生	安徽沅端环境科技有限公司	高 工

二、相关管理部门

田皓洁	安徽省发展和改革委员会	四级调研员
孙莉莉	安徽省自然资源厅	副处长
关秋红	安徽省生态环境厅	四级调研员
朱振涛	六安市生态环境局	副局长

抄送：省发展改革委、省自然资源厅，六安市生态环境局，霍山县人民政府。

霍山县双招双引工作领导小组文件

霍招引组〔2024〕5号



霍山县 2024 年第一次招商项目 评审联席会议纪要

5月7日下午，县委副书记余龙松主持召开2024年第一次招商项目评审联席会议，县领导王翔、李志刚、高毅出席会议，县委办、政府办、发改委、科技经信局、县生态环境分局、应急管理局、自然资源和规划局、统计局、卫健委、消防大队、投资创业中心及招商项目申报单位参加会议。会议听取了县投资创业中心对德池新能源汽车、智能家电零部件生产项目的情况汇报，就项目准入及相关事项进行了研究。现将会议主要精神纪要如下：

关于德池新能源汽车、智能家电零部件生产项目

项目计划总投资5亿元，其中固定资产投资5亿元。项

目拟选址经济开发区红源大道以南，规划新建生产厂房、办公用房、仓库及其他辅助设施，新上生产线及其他配套设备。

会议决定：原则同意项目准入。

会议要求：上述二产项目《投资协议》须明确项目总投资规模、固定资产投资规模、项目建设内容、开工投产时限、产值税收、纳统入规时限等指标，项目须符合亩均效益评价要求，并与招商优惠政策兑现挂钩。项目实施须符合生态环境、应急管理、土地利用、卫生健康、市场监管、消防验收等相关管理规定和要求。同时，项目需为省外项目并纳统后，方可认定为招商引资项目。

霍山县双招双引工作领导小组

2024年5月7日

霍山县双招双引工作领导小组

2024年5月10日印发

建设单位意见

我单位已认真阅读《顺航（安徽）精密制造有限公司新能源汽车、智能家电零部件生产项目环境影响报告表》，其中所述项目概况、建设内容、工程分析、污染治理等内容均符合本项目建设实际，我单位认可报告中提出的各项污染防治措施，并承诺给予落实。

本项目的建设及运营过程将严格落实“三同时”制度，做到达标排放。如存在虚假、瞒报或未能按照环评报告表落实相关措施而导致的一切后果，均由我单位全部负责。

顺航（安徽）精密制造有限公司

2024年12月7日



安全技术说明书

产品名称 : 水性环氧酯防护漆

申请方 : 河北晨阳工贸集团有限公司

地址 : 河北省保定市徐水区晨阳大街1号

由上海际畅检测技术服务有限公司签署

编制 : Stanley Yao

日期: 2017年12月9日

上海际畅检测技术服务有限公司
电话: 021-60345500
传真: 021-60919230
E-mail: info@ictsgroup.cn
网址: www.ictsgroup.cn

安全技术说明书(SDS)

第1部分 - 化学品及企业标识

产品名称:	水性环氧酯防护漆
产品用途:	用于汽车配件等工业防腐领域
制造商:	河北晨阳工贸集团有限公司
地址:	河北省保定市徐水区晨阳大街1号
邮编:	072550
电话:	0312-8667222
紧急情况联系	
联系人:	董立志
手机:	0312-8667222
邮箱:	jszx@chenyang.com

第2部分 - 危险性概述

根据化学品分类和标签系列规范(GB30000.2-29), 该产品被分类为:

GHS-分类: 皮肤敏化作用 类别 1

GHS 标签要素

危险性象形图:



警示词:

警告

危险性说明:

可能导致皮肤过敏反应

警告说明

预防:

避免吸入粉尘/烟/气体/烟雾/蒸气/喷雾。
受污染的工作服不得带出工作场地。
戴防护手套。

措施:

如皮肤沾染: 用大量肥皂和水清洗。
如发生皮肤刺激或皮疹: 求医/就诊。
沾染的衣服清洗后方可重新使用。
按照地方/区域/国家/国际规章处置内装物/容器。
无。

其他危害:

第3部分 - 成分 / 组成信息

化学品名称	CAS NO.	含量%
-------	---------	-----

上海际畅检测技术服务有限公司
电话: 021-60345500
传真: 021-60919230
E-mail: info@ictsgroup.cn
网址: www.ictsgroup.cn

报告编号: SH20171130C/04

水性丙烯酸改性环氧乳液	55818-57-0	33%
二丙二醇丁醚	29911-28-2	3%
钛白粉	13463-67-7	16%
硫酸钡	7727-43-7	20%
去离子水	7732-18-5	28%

第4部分 - 急救措施

皮肤接触:	脱去污染衣物, 以肥皂水及清水彻底冲洗皮肤。如发生皮肤刺激或皮疹, 求医/就诊。
眼睛接触:	提起眼睑, 用大量清水冲洗, 如戴隐形眼镜并可方便地取出, 取出隐形眼镜, 继续冲洗。如发生刺激症状, 立即就医。
吸入:	立即离开暴露现场, 以呼吸新鲜空气, 保持呼吸道通畅。如果感觉不适或咳嗽等其他症状持续, 就医。
食入:	如果食入, 用水漱口。立即就医。

第5部分 - 消防措施

适合的天火剂	本品不燃。根据当时情况和周围环境采用适合的灭火措施。
危险分解产物	一氧化碳, 二氧化碳和有毒的气体-酚, 醛, 氨, 氮氧化物等。
特定方法	消防人员需佩戴自给正压式呼吸器和全副防护工具。

第6部分 - 泄露应急处理

关于个人防护设备的选择指南, 见安全技术说明书的第8章。关于处置信息, 请参阅第13章。请遵从所有适用的地方及国际法规。

个人防护措施, 防护用具, 紧急措施:	保证足够的通风。避免吸入蒸汽。使用个人防护装备。避免直接接触泄露物。
环境防范措施:	不要让产品进入下水道。避免释放到环境中。
泄漏化学品的收容、清除方法及所使用的处置材料:	少量泄露: 用惰性吸收材料(如沙土等)吸收并用适当的清洁剂擦拭污染的表面。大量泄露: 避免泄露物进入下水道、排水沟和河流中。筑堤收容并用适当的工具收集。收集物放置到容器中去, 根据当地规定处理。

第7部分 - 操作处置与储存

处理:	穿戴合适的个人防护用具。避免接触皮肤和进入眼睛。操作后彻底清洗。远离高温和火源。
-----	--

储存:	使容器保持密闭。储存在阴凉的地方。请远离氧化剂储存。远离热
-----	-------------------------------

上海际畅检测技术服务有限公司
电话: 021-60345600
传真: 021-60919230
E-mail: info@ictsgroup.cn
网址: www.ictsgroup.cn

源、火花、明火和热表面。

第 8 部分 - 接触控制和个体防护

职业接触限值	无 GBZ 2.1-2007 所规定的在工作场所需要监控的限制成分。
监测方法:	无资料。
工程控制:	无需特殊的工程控制措施。
个人防护设备	
呼吸防护:	如危险性评测显示需要使用空气净化的防毒面具, 请使用全面罩式多功能防毒面具或防毒面具筒作为工程控制的候补。
眼睛防护:	有飞溅入眼风险存在时佩戴化学护目镜。
皮肤及身体防护:	全身防渗透工作服。
手部防护:	戴化学防护手套。
其他防护:	使用后及时用肥皂和清水洗手。

第 9 部分 - 理化特性

外观:	液体。
气味:	无资料。
气味阈值:	无资料。
pH:	无资料。
熔点:	无资料。
沸点:	无资料。
闪点:	该产品不燃, 不适用。
蒸发速率:	无资料。
易燃性:	不燃。
爆炸极限	
下限%(V/V)	不适用, 无燃爆危害。
上限%(V/V)	不适用, 无燃爆危害。
蒸气压:	无资料。
蒸气密度:	无资料。
相对密度:	无资料。
溶解度:	与水混溶。
辛醇/水分配系数:	无资料。
自燃温度:	该产品不燃, 不适用。
分解温度:	无资料。
粘度:	无资料。

第10部分 - 稳定性和反应性

稳定性:	产品在常温常压下使用、储存稳定。
禁忌物:	避免接触强氧化剂。
避免接触的条件:	高温、高热、明火。
分解产物:	受高热分解放出有毒的气体。
聚合危害:	无。

第 11 部分 - 毒理学信息

急性毒性:	无数据资料。
亚急性和慢性毒性:	没有已知的重大影响或危害。
刺激性:	没有已知的重大影响或危害。
致敏性:	可能导致皮肤过敏反应。
诱变性:	没有已知的重大影响或危害。
致癌性:	
IARC:	此产品中没有大于或等于 0.1%含量的组分被 IARC 鉴别为可能的或肯定的人类致癌物。
生殖毒性:	没有已知的重大影响或危害。
其他危害:	无资料。

第 12 部分 - 生态学信息

生态毒性:	无资料。
生物降解性:	无资料。
非生物降解性:	无资料。
生物积蓄性:	无资料。
其他有害作用:	可能对水生生物有害。避免释放到下水道和水域。

第 13 部分 - 废弃处置

废弃处理方法:	首先应考虑尽可能的回收或者循环利用, 然后可考虑按照国家 and 地方相关法规处置。
---------	--

报告编号: SH20171130C/04



废弃注意事项:

废弃处理的设施、场所, 必须符合国家职业安全卫生和环境保护标准。

第 14 部分 - 运输信息

UN号:	不属于危险品货物。
ADR, IMDG, IATA	
UN专用运输名:	不属于危险品货物。
ADR, IMDG, IATA	
运输危险等级:	不属于危险品货物。
ADR, IMDG, IATA	
包装等级:	不属于危险品货物。
ADR, IMDG, IATA	
危害环境:	无。
用户的特殊预防措施:	无。

第 15 部分 - 法规信息

此安全技术说明书符合GB/T 16483-2008的要求。GHS分类是根据化学品分类和标签系列规范(GB30000.2-29)确定的。

专门对此物质或混合物的安全, 健康和环境的规章 / 法规
无资料。

化学品安全评估

还没有对该产品进行化学安全评估。

第 16 部分 - 附加信息

MSDS制表日期: 2017年12月9日

该MSDS基于我们能收集到的信息编制而成。然而, 关于数据和对危害和毒性的评估不作保证。使用前, 请调查危害和毒性信息, 应该优先考虑使用该产品的组织、地区和国家法律法规。

考虑到安全问题, 产品应该购买后立即使用。一些新信息或修正会后续加上。如果该产品在远超出保质期时间使用或您有任何问题, 请和我们联系。所陈述的警告仅仅适用于正常使用情况。如果是特殊使用情况, 在普通安全措施外必须给予足够小心。应该注意到所有化学品都具有“未知的危害和毒性”, 在不同使用条件、储存条件下会差异很大。该产品从开封到储存到废弃整个过程须由熟悉专业知识、有经验的操作人员使用或在专家指导下使用。基于每位使用者的个人责任必须建立安全的使用条件。

上海际畅检测技术服务有限公司

电话: 021-60345500

传真: 021-60919230

E-mail: info@ictsgroup.cn

网址: www.ictsgroup.cn

样品图片

水性环氧酯防护漆



报告结束

安全技术说明书

按照 GB/T 16483; GB/T 17519 编制

第 1 部分：化学品和企业标识

1.1 产品标识

商标名称: 福斯水溶性切削液 ECOCool 600NBF C

1.2 物质或混合物推荐用途和限制用途

推荐用途: 冷却/ 切削液

限制用途: 勿超出推荐的使用场合。

1.3 供应商信息

制造商/ 供应商

福斯润滑油 (中国) 有限公司
上海市嘉定区南翔镇高科技园区嘉绣路 888 号
邮编 201802

电话:

+86 21 3912 2000

传真:

+86 21 3912 2100

联系人:

产品安全部

e-mail:

productsafety@fuchs.com.cn

1.4 紧急联络电话:

+86 0532 8388 9090

第 2 部分：危险性概述

2.1 物质或混合物的分类

|| 本品根据 GB 30000 分类和标签为有害。

|| 本品根据(EU) 1272/2008 (CLP)分类和标签为有害。

根据 GB 30000 和(EU) No 1272/2008 分类

健康危险

眼刺激

类别 2

H319: 造成严重眼刺激。

皮肤刺激

类别 3

H316: 造成轻微皮肤刺激。

环境危害

急性水生毒性

类别 3

H402: 对水生生物有害。

危险概述

物理危险:

无可得到的数据。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

1/9

产品名称：福斯水溶性切削液 ECOCool 600 NBF C

2.2 标签要素

象形图:



警示词:

警告

危险性说明:

H319: 造成严重眼刺激。
H316: 造成轻微皮肤刺激。
H402: 对水生生物有害。

防范说明

预防措施:

P264: 作业后彻底清洗。
P280: 穿戴防护手套/穿防护服/戴防护眼罩/戴防护面具。
P273: 避免释放到环境中。

事故响应:

P305+P351+P338: 如进入眼睛: 用水小心冲洗几分钟。如戴隐形眼镜并可方便地取出, 取出隐形眼镜。继续冲洗。
P337+P313: 如仍觉眼刺激: 求医/就诊。
P332+P313: 如发生皮肤刺激: 求医/就诊。

废弃处置:

P501: 在适合的处置和废弃设施内, 按照适用的法律法规要求, 以及废弃时的产品特性, 废弃处置内容物/容器。

2.3 其他危害

在使用矿物油产品及化学品时, 只需采取预防 (第7条) 及个体防护 (第8条) 措施, 无特殊危险。本品不能未经控制地排放到环境中。

第3部分: 成分/组成信息

3.2 混合物

一般信息:

由醇胺, 防腐添加剂和其他添加剂混合制成。
本品只适用于水溶液或乳液。

化学名称	浓度 *	分类
MEA	0,10 - <10,00%	皮肤腐蚀 1B;H314,眼损伤 1;H318,特异性靶器官毒性一次接触 3;H335,急性水生危害 2;H401,
DEA	0,10 - <5,00%	皮肤刺激 2;H315,眼损伤 1;H318,特异性靶器官毒性反复接触 2;H373,急性水生危害 2;H401,慢性水生危害 3;H412,
二环己胺	0,10 - <5,00%	急性毒性 4;H302,皮肤腐蚀 1A;H314,急性水生危害 1;H400,慢性水生危害 1;H410,
磷酸烷基酯	0,10 - <2,00%	眼损伤 1;H318,
硼酸	0,10 - <5,40%	生殖毒性 1B;H360Df
杀菌剂	0,10 - <1,00%	急性毒性 4;H302,皮肤腐蚀 1B;H314,皮肤致敏 1;H317,眼损伤 1;H318,急性水生危害 2;H401,

*除气体外, 所有组分的浓度均为重量百分比。气体浓度为体积百分比。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

2/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

所有 H 短语的全文见第 16 部分。

第 4 部分：急救措施

一般原则： 更换被本品污染或浸渍过的衣服和鞋子。勿将被本品污染的布放入衣服口袋中。

4.1 急救措施描述

吸入后： 提供新鲜空气；如有症状出现，咨询医生。

眼睛接触： 提起眼睑，立刻用大量的水冲洗眼睛。

皮肤接触： 用肥皂和水彻底清洗。

摄食后： 彻底漱口。如感觉不适，呼叫解毒中心或医生。

4.2 重要的急性及延迟的症状与影响： 无可得到的数据。

4.3 任何需要及时就医与特殊治疗的提示

危险： 无可得到的数据。

治疗： 将此安全数据单交给医生，并注明“水溶性切削油”。如症状出现，就医。

第 5 部分：消防措施

5.1 灭火介质

适用的灭火剂： 二氧化碳、干粉和雾状水。大火时用耐醇泡沫或添加适当表面活性剂的雾状水。

不适用的灭火剂： 高流量柱状水。

5.2 由于物质或混合物引起的特殊危险： 火灾时，可能产生对人体健康有害的气体。

5.3 给消防员建议

特殊的灭火步骤： 在不会发生危险的情况下将容器撤离火灾现场。按照官方规定处理火灾残骸和受污染的消防用水。单独收集被污染的消防用水。它不得进入排水沟。

消防员的特殊防护装置： 灭火时必须佩戴自身呼吸装置和穿着连体防护服。

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

第 6 部分：泄漏应急处理

- 6.1 作业人员防护措施、防护用品和应急处置程序：** 如果发生泄漏，小心地板或地面打滑。
- 6.2 环境保护措施：** 防止扩散（例如：通过吸附剂或隔油挡板）。避免释放到环境中。必须将所有重大泄漏情况通知环保管理人员。如果这么做安全，采取措施防止进一步的泄漏或溢出。不允许产品进入排水系统，地表和地下水。
- 6.3 收容、清除方法及所使用的材料：** 用液体粘附材料收集（沙子、硅藻土、酸性粘合剂、常用粘合剂、锯屑）。根据法规处理收集的材料。在无风险的情况下，阻止材料流动。
- 6.4 其他章节参考：** 个体防护装备见 SDS 第 8 章节。安全操作信息见第 7 章节。废弃处置信息见第 13 章节。

第 7 部分：操作处置和储存

- 7.1 安全处置注意事项：** 提供充足的通风。遵守良好的工业卫生习惯。使用本品工作时，勿饮、食或吸烟。遵循处理矿物油产品或化学品时的一般安全规则。
- 7.2 安全储存的条件，包括不合适的储存条件：** 遵守当地水污染产品操作和贮存的法律法规。原包装内储存于干燥、阴凉、通风处，远离热源，避免阳光直射，霜冻和雨水。室温存放。冰点以上温度储存。
- 7.3 特定的最终用途：** 不适用。

第 8 部分：接触控制/个体防护**8.1 控制参数****职业接触限值**

组分名称	类型	职业接触限值	来源
单乙醇胺	TWA	8mg/m ³	中国, GBZ 2.1 工作场所有毒因素职业接触限值 (OELs) (2007)
单乙醇胺	STEL	15 mg/m ³	

8.2 接触控制**适当的工程控制：**

应使用良好的全面通风。通风换气次数应与工况匹配。如适用，使用工艺封闭通风系统，局部通风，或者其他工程控制使浓度水平低于推荐的接触限值。如没有确定的接触限值，保持浓度水平在可接受的水平。

个体防护措施，如个体防护装置**一般信息：**

休息时和工作结束后洗手。使用规定的个体防护装置。个体防护装置的选择应根据 CEN 标准以及与个体防护装置的供应商讨论。在处理化学品和矿物油产品过程中的一般性防护措施必须加以遵守。

眼睛/面部防护：

灌装时推荐戴安全眼镜(EN 166)。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

4/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C**皮肤保护****手的保护:**

材料：丁腈橡胶手套
最小渗透时间：>= 480 min
推荐的材料厚度：>= 0,38 mm

避免与皮肤长期或反复接触。合适的手套可以由手套供应商推荐。使用润肤膏来保护皮肤，防护手套应被安全指令许可，手套材料的耐渗透时间必须由供应商提供并监控。

其他:

勿在裤子口袋中携带浸过本品的抹布。穿戴合适的防护服。

呼吸防护:

如通风不充分使用合适的呼吸器。向当地主管咨询有关事项，避免吸入蒸气/气溶胶。

热危害:

无可得到的数据。

卫生措施:

一贯遵守良好的个人卫生措施，例如操作物料后以及饮、食和吸烟前清洗。定期清洗工作服以清除污染物。丢弃被污染的不耐清洗的鞋类。

环境控制:

无可得到的数据。

第 9 部分：理化特性**9.1 基本的物理和化学特性****外观****物态:**

液体

形态:

液体

颜色:

黄色

气味:

独特

气味阈值:

无可得到的数据。

pH(10%):

9,5

凝固点:

无可得到的数据。

沸点:

无可得到的数据。

闪点:

无可得到的数据。

蒸发速率:

无可得到的数据。

易燃性(固体, 气体):

无可得到的数据。

爆炸极限-上限(%):

无可得到的数据。

爆炸极限-下限(%):

无可得到的数据。

蒸气压:

无可得到的数据。

蒸气密度(空气=1):

无可得到的数据。

密度:

1,02 g/ml (15,00 °C)

溶解度**在水中的溶解度:**

溶于水

溶解度(其他):

无可得到的数据。

分配系数(n-辛醇/水):

无可得到的数据。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

5/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

自然温度:	无可得到的数据。
分解温度:	无可得到的数据。
运动粘度:	无可得到的数据。
爆炸性:	无可得到的数据。
氧化性:	无可得到的数据。
9.2 其他信息	无可得到的数据。

第 10 部分：稳定性和反应性

10.1 反应性:	正常使用条件下稳定。
10.2 化学稳定性:	正常使用条件下稳定。
10.3 危险性反应:	正常使用条件下稳定。
10.4 避免的条件:	正常使用条件下稳定。
10.5 不相容材料:	强氧化剂，强酸，强碱。
10.6 有害分解产物:	热分解或燃烧可能产生碳氧化物和其他有毒气体或蒸气。

第 11 部分：毒理学信息

11.1 毒理学效应信息

急性毒性	
产品:	无可得到的数据。
皮肤腐蚀/刺激:	
产品:	无可得到的数据。
严重眼损伤/刺激:	
产品:	无可得到的数据。
呼吸道或皮肤致敏:	
产品:	无可得到的数据。
生殖细胞致突变性	
体外	
产品:	无可得到的数据。
体内	
产品:	无可得到的数据。
致癌性	
产品:	无可得到的数据。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

6/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

生殖毒性 产品:	无可得到的数据。
异性靶器官毒性 - 一次接触 产品:	无可得到的数据。
异性靶器官毒性 - 反复接触 产品:	无可得到的数据。
吸入危害 产品:	无可得到的数据。

第 12 部分：生态学信息

12.1 生态毒性 产品:	无可得到的数据。
12.2 持久性和降解性 产品:	无可得到的数据。
12.3 潜在的生物累积性 产品:	无可得到的数据。
12.4 土壤中的迁移性 产品:	无可得到的数据。
12.5 PBT 及 vPvB 评价结果:	无可得到的数据。
12.6 其他负面影响:	无可得到的数据。

第 13 部分：废弃处置

13.1 废弃处理方法	
一般信息:	按照所有适用的法规进行废弃处置。
处理方法:	勿排入下水道。用安全的方式处理本物料和它的容器。贮存用过的矿物油产品时，确保遵循了废品的分类和混合程序。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

7/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

第 14 部分：运输信息

- 14.1 联合国危险货物编号 (UN 号)
ADR,ADN,IMDG,IATA: 无
- 14.2 联合国运输名称
ADR,ADN,IMDG,IATA: 无
- 14.3 联合国运输危险性分类
类别 ADR,IMDG,IATA: 无
标志 ADR,IMDG,IATA: 无
- 14.4 包装
ADR,ADN,IMDG,IATA: 无
- 14.5 环境危害
海洋污染物: 否
- 14.6 使用者特殊预防措施: 不适用
- 14.7 根据 MARPOL73/78 附件 II 及 IBC 号散装运输: 不适用。

第 15 部分：法规信息

15.1 物质或混合物的安全，健康和环境的相关法律/法规：

中国法规

- GB 6944 危险货物分类和品名编号
- GB 12268 危险货物物品名表
- GB 15258 化学品安全标签编写规定
- GB 30000 化学品分类和标签规范
- GB/T 16483 化学品安全技术说明书 内容和项目顺序
- GB/T 15098 危险货物运输包装类别划分方法
- GB/T 17519 化学品安全技术说明书编写指南

欧盟法规

- 法规(EC) No. 2037/2000 破坏臭氧层物质: 无
- 法规(EC) No. 850/2004 持久性有机污染物: 无

15.2 化学品安全评估: 未进行化学品安全评估。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

8/9

产品名称：福斯水溶性切削液 600 NBF C

第 16 部分：其他信息**修订信息：**修订以双垂线旁注。**第 2 和第 3 章节 H 声明所用的措辞**

H302	吞咽有害。
H314	造成严重皮肤灼伤和眼睛损伤。
H315	造成皮肤刺激。
H316	造成轻微皮肤刺激。
H317	可能造成皮肤过敏反应。
H318	造成严重眼损伤。
H319	造成严重眼刺激。
H335	可能造成呼吸道刺激。
H360Df	可能对胎儿造成伤害。怀疑破坏生育能力。
H373	长期或反复接触可能损害器官。
H400	对水生生物毒性极大。
H401	对水生生物有毒。
H402	对水生生物有害。
H410	对水生生物毒性极大并具有长期持续影响。
H412	对水生生物有害并具有长期持续影响。

培训信息：操作物料时遵循培训指南。**其他信息：**本分类符合现行的 EC 表。然而，通过技术文献和供应商所提供的信息，本分类的范围更广。本分类结果源于 GB 30000 中提到的常规方法。**修订日期：**20.10.2017**免责声明：**此安全技术说明书包含的信息是由我们最大限度上根据现有的知识和信念所提供。对于产品的描述仅与操作、运输和废弃处置的安全要求有关。这些数据并没有描述产品的性能(产品技术规格)。不应以此安全技术说明书中的数据推断本品任何特定技术应用的约定特性和适用性。更改本文件是不被允许的。这些数据不可转化到其他产品。当本品和其他产品混合或者加工本品时，此安全技术说明书上的信息对于新制成的物料不必然有效。产品的接收者有责任遵守联邦、州和当地法规。请联系我们以获得最新的安全技术说明书。本文件为电子版，无签章。

发布日期: 28.02.2012
修改日期: 20.10.2017
SDS 编号: 0748
记录编号: FLCN-QR-7.3-02-01 A2

版本: 1.2

9/9

建设项目主要污染物新增排放容量核定表（试行）

编号[2025]01号

一、建设项目基本情况			
项目名称	新能源汽车、智能装备零部件生产项目		
建设单位 (盖章)	顺航(安徽)精密制造有限公司	行业类别	有色金属铸造
建设地点	安徽省霍山县衡山镇红源大道5号	废水排放去向	安徽霍山经济开发区工业污水处理厂
建设性质	新建 ☒ 改扩建 ☐	项目类型	鼓励类 其他类
二、拟建项目主要污染物排放量新增量预测			
COD (吨/年)	-	SO ₂ (吨/年)	0.056
NH ₃ -N (吨/年)	-	NO _x (吨/年)	1.309
颗粒物 (吨/年)	1.476	挥发性有机物 (吨/年)	0.055
三、总量置换方案（用于置换的减排项目基本情况）			
1. 新建项目（包括新增排放容量超过原总量控制指标的改扩建项目）			
减排项目名称及认定年度	-	COD 减排量 (吨/年)	-
减排项目名称及认定年度	-	NH ₃ -N 减排量 (吨/年)	-
减排项目名称及认定年度	霍山县卓优机制竹炭有限公司 (2023 年)	SO ₂ 减排量 (吨/年)	3.08
减排项目名称及认定年度	霍山县卓优机制竹炭有限公司 (2023 年)	NO _x 减排量 (吨/年)	4.2
减排项目名称及认定年度	安徽宏润达纺织科技有限公司关闭项目 (2023 年)	颗粒物减排量 (吨/年)	3.07
减排项目名称及认定年度	霍山县召福塑业厂关闭项目 (2023 年)	VOCs 减排量 (吨/年)	4.5
2. 改扩建项目（新增排放容量不超过原总量控制指标的改扩建项目）			
原 COD 指标 (吨/年)		原 SO ₂ 指标 (吨/年)	
原 NH ₃ -N 指标 (吨/年)		原 NO _x 指标 (吨/年)	
原颗粒物指标 (吨/年)		原 VOCs 指标 (吨/年)	

四、县区生态环境分局意见

顺航（安徽）精密制造有限公司“新能源汽车、智能家电零部件生产项目”总投资 51000 万元，新安装符合国家产业政策的新能源、智能家电零部件生产线 20 条和其他配套设备，项目建成后可年产新能源汽车、智能家电零部件 9 万吨，其中铝制品 5 万吨/年、锌合金制品 1 万吨/年、镁合金制品 3 万吨/年。项目主要污染物为铸造和天然气炉窑生产中产生的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物以及喷漆、固化烘干过程中产生的挥发性有机物等。

根据项目单位申请及报来的经技术审查后的《环境影响报告表》内容，初步核定其新增二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物排放量分别为 0.056t/a、1.309t/a、1.476t/a、0.055t/a，二氧化硫、氮氧化物排放总量指标拟从“霍山县卓优机制竹炭有限公司关闭项目”中置换、颗粒物排放总量指标拟从“安徽宏润达纺织科技有限公司关闭项目”中置换、挥发性有机物排放总量指标拟从“霍山县召福塑业厂关闭项目”中置换；

项目废水经预处理后进入安徽霍山经济开发区工业污水处理厂处理，不再单独核定其排放总量指标。

请核定。

经办人：杨明

审核人：



审批人：

单位（盖章）：2025 年 1 月 17 日

五、市生态环境局核定意见

顺航（安徽）精密制造有限公司“新能源汽车、智能家电零部件生产项目”申请主要污染物排放总量为 SO_2 ：0.056t/a、 NO_x ：1.309t/a、挥发性有机物：0.055t/a、颗粒物：1.476t/a。从 2023 霍山县卓优机制竹炭有限公司减排项目（ SO_2 减排量：3.08t/a、 NO_x 减排量：4.2t/a），2023 年安徽宏润达纺织科技有限公司关闭项目（颗粒物减排量：3.07t/a），2023 年霍山县召福塑业厂关闭项目（挥发性有机物减排量：4.5t/a）中替代解决。

本容量核定仅说明项目建设新增主要污染物排放指标来源，不涉及项目产业政策符合性、规划选址合理性、污染防治措施可行性等方面。

经办人：高伟

审核人：



审批人：

单位（盖章）：

年 月 日