

# 建设项目环境影响报告表

## (送审稿)

项目名称： 池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000  
万套十字轴万向节总成项目

建设单位（盖章）： 池州金亚汽车零部件制造有限公司

编制日期： 2022 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000 万套十字轴万向节总成项目		
项目代码	2111-341702-04-01-133000		
建设单位联系人	方明	联系方式	
建设地点	池州高新区六峰路 60 号		
地理坐标	(117 度 34 分 42.658 秒, 30 度 42 分 47.419 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业：71 汽车零部件及配件制造 367
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	池州市贵池区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	10000	环保投资（万元）	128.5
环保投资占比（%）	1.29	施工工期	3
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m <sup>2</sup> ）	7000
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《安徽贵池工业园区总体发展规划》 审查机关：安徽省人民政府 审批文件：安徽省人民政府关于同意安徽贵池工业园区扩区的批复 审查文号：皖政秘[2013]205 号 注：2016 年 6 月 25 日，安徽省人民政府关于安徽贵池工业园更名为安徽池州高新技术产业开发区的批复[皖政秘〔2016〕106 号]中同意安徽贵池工业园更名为安徽池州高新技术产业开发区，列入省级开发区目录。）		

<p>规划环境影响 评价情况</p>	<p>规划环评名称：《安徽贵池工业园区总体发展规划环境影响报告书》/《安徽池州高新技术产业开发区（东部园区）总体规划环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>召集审查机关：安徽省环境保护厅/池州市生态环境局</p> <p>审查文件名称：安徽省环境保护厅关于安徽贵池工业园区总体发展规划环境影响报告书审查意见的函/《安徽池州高新技术产业开发区（东部园区）总体规划环境影响跟踪评价报告书审查意见》的函</p> <p>审查文件文号：皖环函[2013]516号/池环函[2020]173号</p>
<p>规划及规划环 境影响评价符 合性分析</p>	<p>1、与《池州高新技术产业开发区总体规划（2016-2030）》相符性</p> <p>池州高新技术产业开发区作为东部新城的重要组成部分，其规划范围：北至龙腾大道、清溪大道，东至茅坦路，南至生态大道，东至钟宁路，总规划面积 8 平方公里。</p> <p>池州市总体规划从全市的战略角度出发，对中心城区各组团的功能单位、用地布局和重大基础设施做了全局安排，主要如下：</p> <p>结合现状发展实际，高新区应牢牢抓住“皖江城市带承接产业转移示范区”建设和国家级开发区建设的历史机遇，以“三区”大发展为目标，以跻身中部地区国家级开发区前列为己任，转型发展，优化升级，着力打造电子信息、装备制造、新材料为主导产业的产业集群，同时将现代化的城市功能与高新产业、高端服务融为一体，挖掘大湖大河、生态湿地、水乡风貌特色以及地方文化，建设高品质生产、生活、休闲空间，将高新区打造为以科技研发为核心、以高新产业为主导、以生态友好为本底的“产业新区、优雅新城”。</p> <p>本项目为汽车零部件及配件制造项目，属于装备制造行业，符合《池州高新技术产业开发区总体规（2016-2030）》要求。</p> <p>项目用地为工业用地，因此项目的建设符合安徽省池州高新技术产业开发区的发展规划和土地利用规划要求。</p> <p>2、与规划环评符合性分析</p> <p>根据《安徽贵池工业园区总体发展规划环境影响报告书》及其审查意见（皖环函[2013]516 号）、《安徽池州高新技术产业开发区（东部园区）总体规划环境影响跟踪评价报告书》及其审查意见</p>

（池环函[2020]173 号），高新区引入项目应符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》、《外商投资产业指导目录（2017 年修订）》、《产业发展与转移指导目录（2018 年本）》、《长江三角洲区域一体化发展规划纲要》等国家、安徽省和池州市的产业政策法规要求。具体负面清单详见下表。

表 1-1 高新区产业发展环境准入负面清单		
序号	类型	负面清单要求
1	产业导向	禁止引入基础化学原料、肥料、农药、油墨、颜料及类似产品以及化学药品原料药、制剂、兽用药品制造等污染较重的化工、医药类项目
2		禁止引入规模效益差、能源资源消耗大、环境影响严重的企业，包括黑色金属冶炼、有色金属原矿冶炼、焦化、水泥、铅酸电池、制革、毛皮鞣制、纸浆制造、造纸、电解铝、平板玻璃等制造业项目（经过充分环境影响论证的退城入园项目除外）
3	生产工艺	加强对表面处理中心以外涉及电镀生产工艺项目的控制（必须配套电镀工序的企业，应严格控制其镀种，其选址需经过充分环境影响论证）
4		禁止引入废旧电路板拆解加工利用项目
5		为主导产业及配套的上下游及延伸产业链项目的生产工艺、设备、污染治理技术等不符合环保相关要求的项目，禁止引入
6		严格控制工艺技术门槛低、产品附加值低的项目引入
7		禁止引入专门从事贮存、运输有毒有害危险化学品项目

对照上述负面清单，对照上述负面清单，本项目为汽车零部件及配件制造项目，因此不在负面清单范围内。



	<p>线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单为手段，强化空间、总量、准入环境管理。《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》要求切实加强环境影响评价管理，落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”约束。</p> <p>(1) 与生态红线相符性分析</p> <p>根据《安徽省生态保护红线划定技术指南》(红线区包括：国家级和省级自然保护区、自然文化遗产和全国重点文物保护单位、国家级和省级风景名胜区、国家级和省级森林公园、国家重要湿地、国家湿地公园、世界、国家和省地质公园、国家级水产种质资源保护区、蓄滞(行)洪区等)和现场踏勘，本项目 5km 内与红线区域一、二级管控区均没有相交区域。因此，本项目的建设符合《安徽省生态保护红线划定技术指南》的要求，严禁长江干流 1 公里范围内新建工业项目，严禁长江 5 公里范围内新建重化工，重污染项目。</p> <p>本项目为汽车零部件及配件制造项目，属于轻工类项目，不属于化工类项目，本项目位于池州高新技术开发区，且本项目距离长江最近距离约 3.9km，周边无风景名胜区，且周边无集中式饮用水源取水等生态环境保护目标，符合生态保护红线要求。</p> <p>(2) 与环境质量底线相符性分析</p> <p>①根据2020年池州市环境质量状况公报，评价区大气各项指标均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中的二级标准要求，说明大气质量较好，有一定环境容量；正常工作下，本项目各污染物对环境保护目标影响较小。</p> <p>②根据项目监测结果可知：城东污水处理厂出水口上中下游各监测因子均能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准限值要求。本项目废水不直接向地表水体排放，生产废水不外排，生活污水经化粪池预处理后，排入园区污水管网。本项目建成后对区域地表水体影响较小。</p> <p>③根据监测结果表明：本项目昼、夜间噪声均符合《声环境质</p>
--	---

	<p>量标准》（GB3096-2008）中3类标准，声环境质量现状较好，本项目各设备噪声经隔声降噪和距离削减后，厂界噪声不超标，对周围环境影响较小。</p> <p>综上，本项目建成后，区域环境质量可以满足相应功能区要求，符合环境质量底线的要求。</p> <p>（3）与资源利用上线相符性分析</p> <p>建设项目拟在池州高新区六峰路 60 号。供水由高新区供水管网供给，供电由高新区供电电网接应；本项目使用的原材料均为外购，均可得到有效保证，因此，项目建设符合资源利用上线要求。</p> <p>（4）与环境准入清单相符性分析</p> <p>本项目位于池州高新技术产业开发区，根据高新区产业发展环境准入负面清单，本项目不在高新区产业发展环境准入负面清单。</p> <p>综上所述，本项目建设符合“三线一单”要求。</p> <p><b>2、产业政策符合性</b></p> <p>本项目已于 2021 年 11 月 22 日由池州市贵池区发展和改革委员会备案，项目代码为 2111-341702-04-01-133000。该项目属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）中汽车零部件及配件制造（行业代码：C3670）。根据中华人民共和国国家发展和改革委员会第 21 号令，对照《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中相关分类，本项目不属于限制类、鼓励类及淘汰类产业，可视为允许类。因此，项目建设符合国家和地方产业政策要求。</p> <p><b>3、与《长江经济带生态环境保护规划》相符性</b></p> <p>2017 年 7 月 13 日，环境保护部、发展改革委、水利部联合印发了《长江经济带生态环境保护规划》（环规财〔2017〕88 号），《长江经济带生态环境保护规划》提出实行负面清单管理。即：“长江沿线一切经济活动都要以不破坏生态环境为前提，抓紧制定产业准入负面清单，明确空间准入和环境准入的清单式管理要求。提出长江沿线限制开发和禁止开发的岸线、河段、区域、产业以及相关管理措施。不符合要求占用岸线、河段、土地和布局的产业，必须</p>
--	--

	<p>无条件退出。除在建项目外，严禁在干流及主要支流岸线 1 公里范围内布局新建重化工园区，严控在中上游沿岸地区新建石油化工和煤化工项目。严控下游高污染、高排放企业向上游转移。”</p> <p>本项目的建设不在岸线 1 公里范围内，且本项目符合国家产业政策，符合《安徽省池州高新技术产业开发区总体规划》要求，不在相关负面清单范围内，本项目的建设符合《长江经济带生态环境保护规划》要求。</p> <p><b>4、与《关于打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》相符性</b></p> <p>2021 年 8 月 9 日，中共安徽省委、省政府印发了《关于打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（升级版）。《意见》（升级版）指出了打造水清、岸绿、产业优的美丽长江(安徽)经济带的思路目标。“水更清”，就是长江干流水质稳优向好、湿地保护率显著提高、“十年禁渔”全面落实，生物多样性得到改善；“岸更绿”，就是长江干流两岸绿化全面完成、长江岸线整治、生态修复全面完成、土壤清洁率持续提升；“天更蓝”，就是城市空气质量持续改善、重污染天气基本消除；“产业更优”，就是坚决拿下不符合要求的两高项目、打造“两型”园区。</p> <p>《意见》（升级版）提升“禁新建”行动指出：“（一）严禁 1 公里范围内新建化工项目。长江干支流岸线 1 公里范围内，严禁新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目，依法停止建设，支持重新选址。已经开工建设的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的，全部依法依规停建搬迁。（二）严控 5 公里范围内新建重化工重污染项目。长江干流岸线 5 公里范围内，全面落实长江岸线工能定位要求，实施严格的化工项目市场准入制度，除提升安全、环保、节能水平，以及质量升级、结构调整的改扩建项目外，严控新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内，严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和扩建化工项目。</p>
--	--



	<p>（三）严管 15 公里范围内新建项目。长江干流岸线 15 公里范围内，严把各类项目准入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新（改、扩）建项目环评审批的前置条件，禁止建设没有环境容量和减排总量项目。”</p> <p>《意见》（升级版）要求开展“进园区”行动，新建项目进园区。长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内的在建项目，应当搬迁的全部依法依规搬入合规园区。长江干流岸线 5 公里范围内的在建重化工项目，难以整改达标必须搬迁的，全部依法依规搬入合规园区。长江干流岸线 15 公里范围内，新建工业项目原则上全部进园区，其中化工项目进化工园区或主导产业为化工的开发区。</p> <p>（1）本项目距离长江约 3.9km，距长江干流距离大于 1 公里，符合《意见》（升级版）中严禁 1 公里范围内新建化工项目相关要求；</p> <p>（2）本项目为汽车零部件及配件制造项目，不属于石油化工、煤化工等重化工、重污染项目，符合《意见》（升级版）中严控 5 公里范围内新建重化工重污染项目相关要求；</p> <p>（3）本项目遵从总量控制相关要求，项目大气污染物主要为颗粒物且排放量较小，项目区域空气质量达标，地表水状况良好，尚有足够环境容量能够满足本项目建设。</p> <p>（4）本项目为新建项目，选址位于池州高新技术产业开发区工业用地，符合《中共安徽省委文件、安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（升级版）中新建项目进园区的要求；</p> <p>（5）本项目废水经处理后排入城东污水处理厂，并会按照环评及环评批复要求配套建设其他污染治理设施，污染物可稳定达标排放，固体废物得到妥善处理、处置，符合《中共安徽省委文件、安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》（升级版）中“纳统管”等相关要求。</p> <p><b>5、与《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻</b></p>
--	---

	<p><b>坚行动方案》的相符性</b></p> <p>本项目有有机废气产生，对照《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》相关要求：</p> <p>（七）持续推进挥发性有机物（VOCs）治理攻坚。落实《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》，持续推进 VOCs 治理攻坚各项任务措施。完成重点治理工程建设，做到“夏病冬治”。2020 年 12 月底前，各地对夏季臭氧污染防治监督帮扶工作中发现的存在突出问题的企业，指导企业制定整改方案；培育树立一批 VOCs 源头治理的标杆企业，加大宣传力度，形成带动效应；组织完成石化、化工、工业涂装、包装印刷等企业废气排放系统旁路摸底排查，石化、化工行业火炬排放情况排查，原油、成品油、有机化学品等挥发性有机液体储罐排查，港口码头油气回收设施建设、使用情况排查，建立管理清单。2021 年 3 月底前，督促企业取消非必要的旁路，因安全生产等原因必须保留的，通过铅封、安装自动监控设施、流量计等方式加强监管；在确保安全的情况下，督促石化、化工企业通过安装火炬系统温度监控、视频监控及热值检测仪、废气流量计、助燃气体流量计等加强火炬系统排放监管。进一步加大石化、化工、制药、农药、汽车制造、船舶制造与维修、家具制造、包装印刷等行业废气综合治理力度，推动重点行业“一行一策”，加大清洁生产改造力度。</p> <p>符合性分析：本项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p><b>6、与《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》相符性分析</b></p> <p>（1）严格建设项目环境准入。提高 VOCs 排放重点行业环保准入门槛，严格控制新增污染物排放量。重点地区要严格限制石化、化工、包装印刷、工业涂装等高 VOCs 排放建设项目。新建涉 VOCs</p>
--	--

	<p>排放的工业企业要入园区。未纳入《石化产业规划布局方案》的新建炼化项目一律不得建设。严格涉 VOCs 建设项目环境影响评价，实行区域内 VOCs 排放等量或倍量削减替代，并将替代方案落实到企业排污许可证中，纳入环境执法管理。新、改、扩建涉 VOCs 排放项目，应从源头加强控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅材料，加强废气收集，安装高效治理设施。</p> <p>符合性分析：本项目位于池州高新区六峰路 60 号，该工业园已开展区域环评，并获得审查意见；项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>（2）企业应规范内部环保管理制度，制定 VOCs 防治设施运行管理方案，相关台账记录至少保存 3 年以上。</p> <p>符合性分析：公司将规范内部环保管理制度，制定 VOCs 防治设施运行管理方案，相关台账记录至少保存 3 年以上。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>综合分析，项目的建设符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》要求。</p> <p><b>7、与《安徽省大气办关于印发&lt; 安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务&gt; 的通知》（皖大气办[2020]2 号）相符合性分析</b></p> <p><b>表 1-3 与皖大气办[2020]2 号文相符性分析</b></p> <table><tr><th>要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性分析</th></tr><tr><td>(四)强化 VOCs 综合治理。推广使用低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂；加强含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等 VOCs 无组织排放管控;加强执法监管，重点检查有机溶剂使用量较大、使用低温等离子、光氧化等低效治理技术等的企业，不能稳定达标排放或无组织排放管控不能满足法律法规要求的，应依法查处(省生态环境厅、省经济和信息化厅)。</td><td>原料在储存过程中属于密闭储存，且产生的热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理，能连续达标稳定排放。</td><td>符合</td></tr></table> <p><b>8、与《关于印发《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》的通</b></p>	要求	本项目情况	相符性分析	(四)强化 VOCs 综合治理。推广使用低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂；加强含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等 VOCs 无组织排放管控;加强执法监管，重点检查有机溶剂使用量较大、使用低温等离子、光氧化等低效治理技术等的企业，不能稳定达标排放或无组织排放管控不能满足法律法规要求的，应依法查处(省生态环境厅、省经济和信息化厅)。	原料在储存过程中属于密闭储存，且产生的热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理，能连续达标稳定排放。	符合
要求	本项目情况	相符性分析					
(四)强化 VOCs 综合治理。推广使用低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂；加强含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等 VOCs 无组织排放管控;加强执法监管，重点检查有机溶剂使用量较大、使用低温等离子、光氧化等低效治理技术等的企业，不能稳定达标排放或无组织排放管控不能满足法律法规要求的，应依法查处(省生态环境厅、省经济和信息化厅)。	原料在储存过程中属于密闭储存，且产生的热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理，能连续达标稳定排放。	符合					

	知（环大气[2020]33 号）》相符性分析		
	表 1-4 与环大气[2020]33 号文相符性分析		
	要求	本项目情况	相符性分析
	大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。将全面使用符合国家要求的低 VOCs 含量原辅材料的企业纳入正面清单和政府绿色采购清单。企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。	项目产生的热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理，能连续达标稳定排放。	符合
	企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求足量添加、及时更换；各地要督促行政区域内采用一次性活性炭吸附技术的企业按期更换活性炭，对于长期未进行更换的，于 7 月底前全部更换一次，并将废旧活性炭交有资质的单位处理处置，记录更换时间和使用量。	本单位拟采用“二级活性炭吸附”装置对废气进行处理，活性炭碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，定期更换活性炭并记录更换时间和数量，交有资质单位处理。	符合
	企业在无组织排放排查整治过程中，在保证安全的前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。装卸、转移和输送环节应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或进行局部气体收集；非取用状态时容器应密闭。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，不得随意丢弃，7 月 15 日前集中清运一次，交有资质的单位处置。	本项目使用的甲醇、乙酸乙酯、淬火油等采用封闭的包装容器，使用后封口，密闭存放；项目处理有机废气产生的废活性炭采用三防功能密闭塑料桶收集，并贴危废标签。放置于危废暂存间，定期交给有资质单位处置。	符合
9、与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的相符性			
（一）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括			

	<p>含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。</p> <p>加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水（废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，重点区域超过 100ppm，以碳计）的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。</p> <p>提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速应不低于 0.3 米/秒，有行业要求的按相关规定执行。</p> <p>符合性分析：项目 VOCs 物料均在密闭间内贮存和使用，并使用密闭的物料桶贮存。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>（二）推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用</p>
--	--

	<p>于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。</p> <p>规范工程设计。采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用催化燃烧工艺的，应满足《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用蓄热燃烧等其他处理工艺的，应按相关技术规范要求设计。</p> <p>实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 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，有行业排放标准的按其相关规定执行。</p> <p>符合性分析：本项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>综合分析，项目的建设符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》要求。</p> <p><b>10、与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的相符性</b></p> <p>（5）VOCs 物料储存无组织排放控制要求</p> <p>5.1.1 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。</p> <p>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。</p>
--	---

	<p>符合性分析：项目 VOCs 物料使用密闭的包装桶等，且均放置在室内，在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>（6）VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求</p> <p>6.1.1 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。</p> <p>6.1.2 粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。</p> <p>符合性分析：液态 VOCs 物料采用密闭管道或密闭桶输送。项目使用的有机物料采用密闭容器进行物料转移。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>（7）工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求</p> <p>7.1.1 物料投加和卸放</p> <p>a) 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用高位槽（罐）、桶泵等给料方式密闭投加。无法密闭投加的，应在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>b) 粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送方式或采用密闭固体投料器等给料方式密闭投加。无法密闭投加的，应在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>c) VOCs 物料卸（出、放）料过程应密闭，卸料废气应排至 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。</p> <p>7.2.2 有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）等作业中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，</p>
--	---

	<p>废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>符合性分析：液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用桶泵等给料方式密闭投加；并在密闭空间内操作，废气排至废气处理系统。项目热处理工序尽量采用密闭设备，并设置气体收集措施（集气罩），并排至废气收集处理系统。</p> <p>分析结果：相符。</p> <p>综合分析，项目的建设符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求。</p> <p><b>11、与《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》相符性</b></p> <p><b>表 1-5 项目与《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》相符性分析</b></p> <table><tr><th>《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》要求</th><th>本项目相符性分析</th><th>相符性</th></tr><tr><td>严格各类产业园区设立和布局，各类产业园区必须履行规划环评，通过规划环评和项目环评联动，促进产业布局调整优化。将控制挥发性有机物排放列入建设项目环境影响评价重要内容，严格环境准入，严控“两高”行业新增产能。</td><td>池州高新技术产业开发区已履行规划环评手续。本项目已委托开展环境影响评价工作，本次评价将 VOCs 纳入环境影响评价内。</td><td>符合</td></tr><tr><td>新建、迁建 VOCs 排放量大的企业应入工业园区并符合规划要求，必须建设挥发性有机物污染治理设施，安装废气收集、回收或净化装置，原则上总净化效率不得低于 90%。建立 VOCs 排放总量控制制度。</td><td>项目不属于重点企业。本项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。</td><td>符合</td></tr></table>	《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》要求	本项目相符性分析	相符性	严格各类产业园区设立和布局，各类产业园区必须履行规划环评，通过规划环评和项目环评联动，促进产业布局调整优化。将控制挥发性有机物排放列入建设项目环境影响评价重要内容，严格环境准入，严控“两高”行业新增产能。	池州高新技术产业开发区已履行规划环评手续。本项目已委托开展环境影响评价工作，本次评价将 VOCs 纳入环境影响评价内。	符合	新建、迁建 VOCs 排放量大的企业应入工业园区并符合规划要求，必须建设挥发性有机物污染治理设施，安装废气收集、回收或净化装置，原则上总净化效率不得低于 90%。建立 VOCs 排放总量控制制度。	项目不属于重点企业。本项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。	符合
《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》要求	本项目相符性分析	相符性								
严格各类产业园区设立和布局，各类产业园区必须履行规划环评，通过规划环评和项目环评联动，促进产业布局调整优化。将控制挥发性有机物排放列入建设项目环境影响评价重要内容，严格环境准入，严控“两高”行业新增产能。	池州高新技术产业开发区已履行规划环评手续。本项目已委托开展环境影响评价工作，本次评价将 VOCs 纳入环境影响评价内。	符合								
新建、迁建 VOCs 排放量大的企业应入工业园区并符合规划要求，必须建设挥发性有机物污染治理设施，安装废气收集、回收或净化装置，原则上总净化效率不得低于 90%。建立 VOCs 排放总量控制制度。	项目不属于重点企业。本项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目加强废气收集，热处理废气经一套“二级活性炭吸附”装置处理后，经 15 米高排气筒排放。	符合								



## 二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

池州金亚汽车零部件制造有限公司成立于 2021 年 11 月，主要从事汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售；汽车零部件研发；五金产品制造；五金产品批发；五金产品零售；轴承制造；轴承销售；轴承钢材产品生产。

经过池州高新区管委会招商引资，池州金亚汽车零部件制造有限公司落户于池州高新技术产业开发区，公司拟投资 10000 万元，租用池州高新区六峰路 60 号嘉诚包装 7000 平方米厂房，新建池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000 万套十字轴万向节总成项目。该项目已于 2021 年 11 月 22 日在池州市贵池区发展和改革委员会备案，项目代码为：2111-341702-04-01-133000。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》[国务院 682 号令]的有关规定和要求，该项目需要进行环境影响评价。同时根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版）相关规定，本项目环评类别判定如下表：

表 2-1 本项目环评类别判定情况一览表

项目类别	环评类别			本项目判定结果
	报告书	报告表	登记表	
三十三、汽车制造业—71 汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料10吨以下的除外）	/	本项目属于该类别中的“其他”，应编制报告表

为此，应编制环境影响报告表。受建设单位委托，安庆合巨生态环境工程有限公司承担该项目环境影响评价工作。接受委托后，我单位立即组织工程技术人员对本项目进行了实地考察，对建设地周围环境状况进行了调查，收集了当地的环保、水文、气象、地质等有关资料，按有关技术要求编写了本环境影响报告表，呈报生态环境主管部门审批。

## 2、项目建设内容和工程规模

本项目建设地点位于池州高新区六峰路 60 号，池州金亚汽车零部件制造有限公司拟投资 10000 万元，租赁嘉诚包装 5880 m<sup>2</sup> 厂房，包括生产车间 5580 m<sup>2</sup>、办公辅助用房 300 m<sup>2</sup>。购置数控夹具车床、半自动钻床、轴套自动磨、热处理推杆炉、退火炉等设备共 80 台，配套建设供电、供水、环保和安全设施等，建成达年产 1000 万套十字轴万向节总成的生产能力。主要建设内容为：

本项目具体建设内容详见表 2-2。

**表 2-2 建设项目组成一览表**

工程类别	工程名称	工程内容及规模	备注
主体工程	生产车间	位于厂区南侧，钢构厂房，建筑面积为 5580 m <sup>2</sup> ，主要为机加工、热处理、抛丸、组装等工序，布置数控夹具车床、半自动钻床、轴套自动磨、热处理推杆炉、退火炉等设备，建成达年产 1000 万套十字轴万向节总成的生产能力。	新建
辅助工程	办公区	位于生产车间南侧，面积为 200 m <sup>2</sup> ，主要布置办公室、会议室等。	新建
	配电房	建筑面积 20 平方米，位于厂区北侧，内置一台 500KVA 及一台 250KVA 变压器。	新建
	门卫室	位于厂区南侧入口处，面积为 20 平方米。	新建
储运工程	原料仓库	本项目原料十字轴锻件、套轴锻件及附件等暂存区生产车间内西南侧，面积为 200 m <sup>2</sup> ；切削液、甲醇、乙酯、清洗剂、防锈油等辅料储存仓库位于生产车间内东南侧，面积为 200 m <sup>2</sup> 。	新建
	成品仓库	位于生产车间内东侧，面积为 300 m <sup>2</sup> ，用于存放成品十字轴万向节总成。	新建
公用工程	供水系统	生活用水及生产用水均由园区供水管网供给。	
	排水系统	雨污分流，项目运营期雨水经厂区雨水管网排至园区雨水管网；项目切削液废水经过滤压滤处理后回用，更换少量废切削液作为危废处理；热处理清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层清洗废水循环使用，不外排；生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网；冷却水排水相对较清洁，收集后排入园区污水管网，送池州市城东污水处理厂处理。	
	供电系统	由池州高新技术产业开发区 10kv 高压电网引入，经厂内配套变压器变压后向厂内各用电单元供电，厂区内设置 500KVA 及 250KVA 变压器各 1 台。	
环保工程	废气治理	本项目热处理废气经负压收集后经一套“二级活性炭吸附”装置进行处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒 P <sub>1</sub> 排放；抛丸粉尘通过密闭管道收集进入自带袋式除尘器，2 台布袋除尘器处理后共同通过一根 15m 高排气筒（P <sub>2</sub> ）排放。	
	废水治理	运营期项目切削液废水经过滤压滤处理后回用，更换少量废切削液作为危废处理；热处理清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措	

		施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层清洗废水循环使用，不外排；生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网；冷却水排水相对较清洁，收集后排入园区污水管网，送池州市城东污水处理厂处理。。
	噪声防治	选用低噪声设备、车间内布置、隔声、减振等降噪措施。
	固废处置	分类收集,设置1间一般固体废物暂存库和1间危险废物暂存库，一般固废综合利用，危废交由资质单位处置；生活垃圾桶若干。

3、产品方案及规模

本项目外购十字轴毛坯件、套轴毛坯件及附件等，进行机加工、热处理、抛丸、组装等工序，生产十字轴万向节总成，尺寸及规格按照客户要求定制。拟建项目产品方案见下表。

表 2-3 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	产品规格	数量	单位	备注
1	十字轴万向节总成	按照客户定制要求	1000	万件/a	

本项目汽车零部件产品规格符合《汽车行业质量管理体系》（ISO/TS 16949）、《汽车零部件质量特性及重要度分级规定》（Q/CC 012-2007）相关要求。

4、主要原辅材料、用水及能源、动力消耗情况

4.1 原料消耗量

该项目主要原辅材料、能源、动力消耗及用水情况见下表：

表 2-4 主要原辅材料、能源、动力消耗及用水情况一览表

序号	原料名称	单位	用量	主要成分	物料状态	备注
主要原材料	十字轴毛坯件	万件/a	1000	钢、铁等	固态	
	套轴毛坯件	万件/a	4000	钢、铁等	固态	
	附件（油嘴、卡簧、彩盒、滚针等）	万只/a	10000	钢、铁等	固态	
辅料	切削液	t/a	4	矿物油	液态	
	淬火油	t/a	8	矿物油	液态	
	甲醇	t/a	22	甲醇	液态	
	乙酯	t/a	7	乙酸乙酯	液态	
	液压油	t/a	4	矿物油	液态	
	防锈油	t/a	2	矿物油	液态	
	砂轮	个/a	300	钢	固态	
	钢丸	t/a	2	钢	固态	

能源	水	m <sup>3</sup> /a	2600	由园区供水管网供应				
	电	万 kWh/a	120	由园区电网供应				

主要原料贮存地点、储存方式等详见下表。

**表 2-5 主要原辅材料贮存情况**

序号	原料名称	物料状态	总用量	最大贮存量 (t)	储存方式及规格	储存地点	运输方式	备注
1	十字轴毛坯件	固态	1000 万件/a	100 万件	直接储存	原料存放区	汽运	
2	套轴毛坯件	固态	4000 万件/a	400 万件	直接储存	原料存放区	汽运	
3	附件(油嘴、卡簧、彩盒、滚针等)	固态	10000 万只/a	1000 万只	直接储存	原料存放区	汽运	
4	切削液	液态	4t/a	0.34t	桶装, 170kg/桶	辅料仓库	汽运	
5	淬火油	液态	8t/a	1.6t	桶装, 800kg/桶	辅料仓库	汽运	
6	甲醇	液态	22t/a	1.7t	桶装, 170kg/桶	辅料仓库	汽运	
7	乙酯	液态	7t/a	0.34t	桶装, 170kg/桶	辅料仓库	汽运	
8	液压油	液态	4t/a	0.34t	桶装, 170kg/桶	辅料仓库	汽运	
9	防锈油	液态	2t/a	0.17t	桶装, 170kg/桶	辅料仓库	汽运	
10	砂轮	固态	300 个/a	30 个	直接储存	辅料仓库	汽运	
11	钢丸	固态	2t/a	0.2t	袋装, 25kg/袋	辅料仓库	汽运	

4.2 原辅材料理化性质

**切削液：**主要成分为，矿物油 50~80%，脂肪酸 0~30%，乳化剂 15~25%，防锈剂 0~25%，防腐剂<2%，消泡剂<1%。本项目将外购的切削原液与水按 1：20 的配比，配成切削液，用于数控车床、数控钻床、数控夹具车床等机加工等设备，兼具冷却、润滑、清洗、防锈等作用。

**淬火油：**淬火油是一种工艺用油，用做淬火介质。油在 550~650℃ 范围内冷却能力不足，平均冷却速度只有 60~100℃/s，但在 200~300℃ 范围内，

	<p>缓慢的冷却速度对于淬火来说非常适宜。油用于合金钢及小截面碳钢淬火，既可以得到满意的淬硬性和淬透性，又可防止开裂和减少变形。为了满足热处理的工艺要求，淬火用油应具备下列特点：①较高的闪点，以减少起火的危险；②较低的粘度，以减少油附着在工件上造成的损失；③不易氧化，性能稳定，以减缓老化，延长使用寿命。</p> <p><b>甲醇：</b>无色透明液体，有刺激性气味。熔点：-97.8℃；沸点：64.7℃；闪点：8℃（CC）；12.2℃（OC）；自燃温度：436℃；爆炸上限：36.5%爆炸下限：6%；溶解性：与水互溶，可混溶于醇类、乙醚等多数有机溶剂。急性毒性：LD50：5628mg/kg（大鼠经口），15800mg/kg（兔经皮）；LC50：82776mg/kg，4小时（大鼠吸入）；人经口5~10ml，潜伏期8~36小时，致昏迷；人经口15ml，48小时内产生视网膜炎，失明；人经口30~100ml中枢神经系统严重损害，呼吸衰弱，死亡。</p> <p><b>乙酯：</b>（ethyl formate），乙酸乙酯，无色透明液体，低毒性，有甜味，浓度较高时有刺激性气味，易挥发，对空气敏感，能吸水分，使其缓慢水解而呈酸性反应。能与氯仿、乙醇、丙酮和乙醚混溶，溶于水（10%ml/ml）。能溶解某些金属盐类（如氯化锂、氯化钴、氯化锌、氯化铁等）反应。相对密度0.902，熔点-83℃，沸点77℃，折光率1.3719，闪点7.2℃（开杯），易燃，蒸气能与空气形成爆炸性混合物。半数致死量（大鼠，经口）11.3ml/kg。本项目主要使用乙酸乙酯作为有机溶剂，有机溶剂使用过程中全部挥发。</p> <p><b>液压油：</b>组成成分：基础油和添加剂；物理状态：液体；密度为0.877kg/m<sup>3</sup>；主要低毒、闪点≥212℃；用于机械设备中减少摩擦，降低噪声。具有润滑、抗磨、冷却、散热、防锈、密封、洗涤和消除冲击荷载等方面起着重要作用。</p> <p><b>防锈油：</b>防锈油是一款外观呈红褐色具有防锈功能的油溶剂。由油溶性缓蚀剂、基础油和辅助添加剂等组成。根据性能和用途，除锈油可分为指纹除去型防锈油、水稀释型防锈油、溶剂稀释型防锈油、防锈润滑两用油、封存防锈油、置换型防锈油、薄层油、防锈脂和气相防锈油等。防锈油中常用的缓蚀剂有脂肪酸或环烷酸的碱土金属盐、环烷酸铅、环烷酸锌、石油磺酸钠、石油磺酸钡、石油磺酸钙、三油酸牛脂二胺、松香胺等。</p>
--	--

5、项目主要生产设备见下表。

项目主要生产设备见下表。

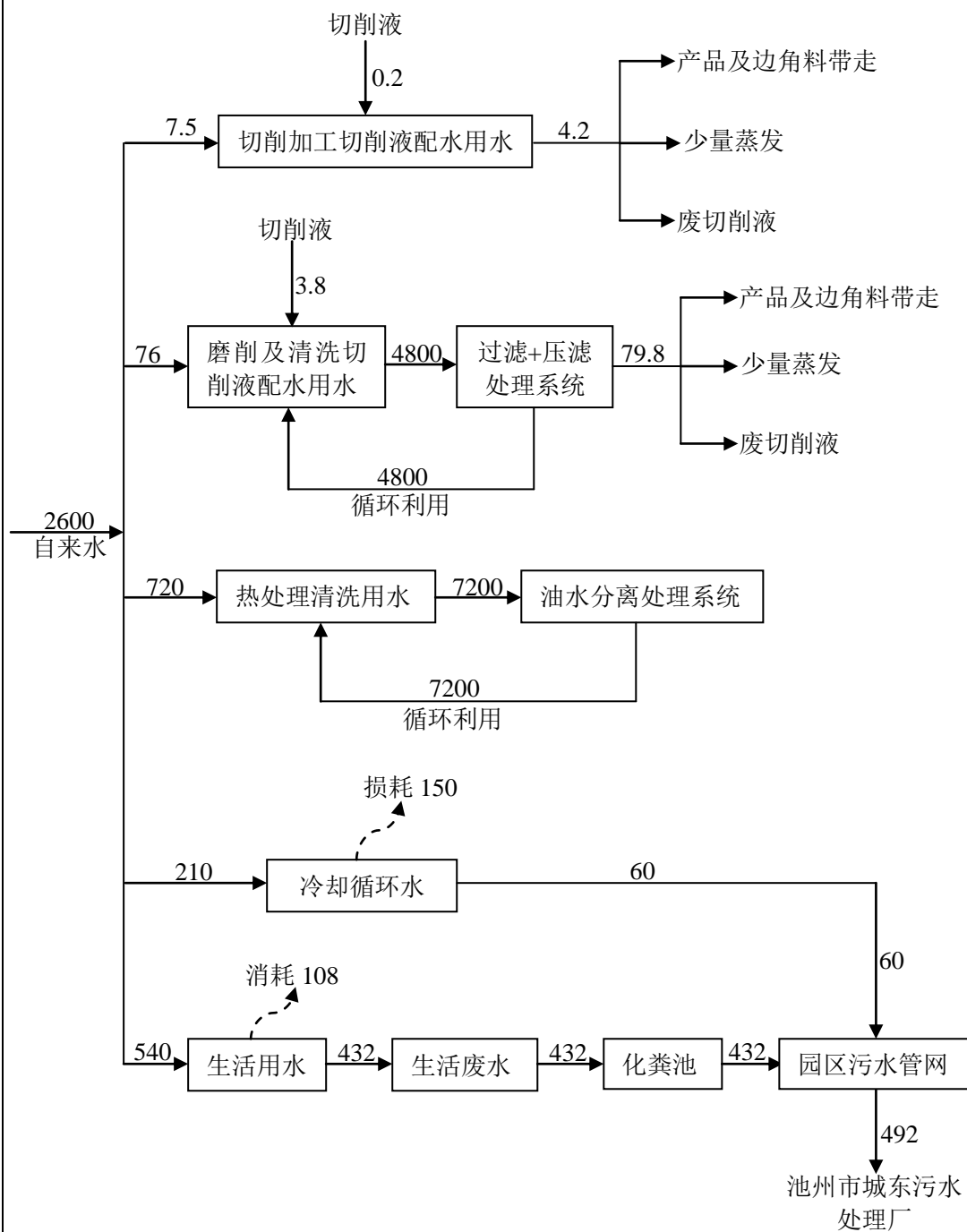
表 2-6 主要设备一览表

序号	名称	设备型号	数量(台套)	备注
1	数控夹具车床	C7520	10	用于十字轴毛坯件及轴套毛坯件的机加工工序
2	数控钻床		6	
3	半自动钻床		9	
4	数控轴套钻床		2	
5	数控车床		1	
6	仪表车床		3	
7	油槽机	ZY-018	3	
8	推杆式自动连续渗碳线	推杆式	1	含淬火炉 1 台、淬火槽 1 条、清洗炉 1 台、回火炉 1 台等；用于毛坯件机加工后的热处理工序
9	网带式自动连续渗碳线	网带式	1	含淬火炉 1 台、淬火槽 1 条、清洗炉 1 台、回火炉 1 台等；用于毛坯件机加工后的热处理工序
10	抛丸机		2	用于抛丸工序
11	平面磨		2	用于锻件抛丸后的磨削加工工序
12	1083 无心磨		2	
13	轴套自动磨		12	
14	台磨		4	
15	全自动数控磨		8	
16	双端面		2	
17	清洗机		1	用于清洗工序
18	龙门式过滤机	LMYLJ-100	1	
19	自动装针机		2	用于装配及上防锈油工序
20	总成装配线		1	
21	喷防锈油设备		1	
22	数控仪表车		1	
23	十字轴检测机		3	
24	点焊机		1	
25	空压机		1	为全厂提供压缩空气

该项目的生产设备中无国家明令禁止和淘汰的设备。

## 6、水平衡

本项目水平衡见下图。



	<p><b>7、工作制度及劳动定员</b></p> <p>本项目劳动定员 50 人,年有效生产 300 天,生产工序均采用一班制生产,每班 8 小时,全年生产共计 2400 小时。本项目不设食堂和宿舍。</p> <p><b>8、厂区平面布置</b></p> <p>总平面布置原则:结合场地现状条件,合理布置建、构筑物,使工艺流程合理,管线短捷,人货流畅通;符合防火、安全、卫生等有关规范的要求,为工厂安全生产创造有利条件。</p> <p>本项目建筑总面积为 5880 平方米,其中一栋生产车间 5580 平方米,位于厂区南侧,生产车间内由西到东,分别布置热处理加工区、机加工区、抛丸区、清洗区、磨削加工区、装配区、成品暂存区,原料暂存区及辅料暂存间位于生产车间内南侧;配电房位于厂区北侧;门卫室位于厂区南侧入口处。并根据本产品的工艺、运输、消防、安全的要求,结合地形等因素,按国家有关标准和要求,对建筑物、运输、绿化进行布置。厂区道路对外交通便利,主要道路设置合理,能够满足正常运输要求和事故状态下的紧急疏散。厂区平面布置具体详见附图 3。</p>
--	--



## 1、本项目生产工艺流程

本项目外购十字轴毛坯件、轴套毛坯件及附件（油嘴、卡簧、彩盒、滚针等）通过车削加工、钻孔、热处理、抛丸、磨削加工、清洗、风干、上防锈油、组装、检验等工序，生产成品十字轴万向节总成，产量为 1000 万件/a。生产工艺流程如下：

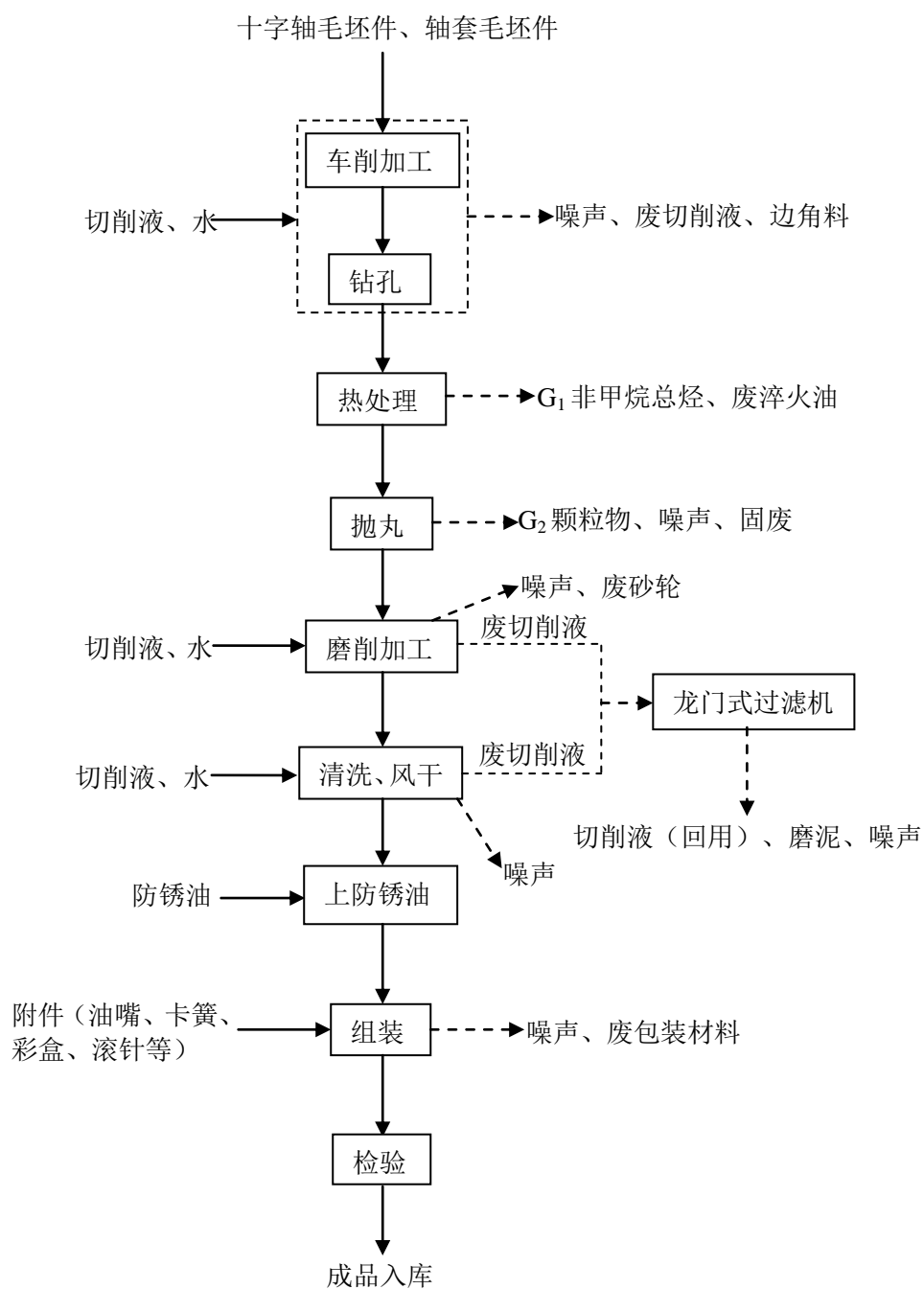


图 2-2 生产工艺及主要产污节点图

	<p><b>工艺流程说明：</b></p> <p>本项目原料十字轴锻件及轴套锻件均是外购已锻造好的锻件，本厂区内无需进行锻造加工，原料十字轴锻件、轴套锻件及附件（油嘴、卡簧、彩盒、滚针等）均暂存于车间内西南侧原料暂存区。</p> <p>①车削加工、钻孔：采用高精度数控车床，对十字轴锻件及轴套锻件进行车削加工，使其达到后道工序的设计要求尺寸；再将工件通过数控钻床及台式钻床，进行车孔工序。此工序需使用切削液作为冷却和润滑剂，本项目切削液外购，在使用过程中，需加水配置，本项目切削液采用外购切削液原液与水按 1：20 配比。此过程中，会产生噪声、废切削液、边角料。</p> <p>②热处理：热处理是指将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。本项目采用目前国内先进的推杆炉、网带炉对十字轴和轴套的车加工工件进行淬火、回火处理。使工件表面获得更高的硬度，提高其耐磨程度。该工序具体工艺内容详见下文。</p> <p>③抛丸：对热处理好的工件进行抛丸处理，抛丸工序主要是用来清理工件或强化工件表面，使表面硬度和抗疲劳度增高。此工序产生抛丸粉尘（G<sub>2</sub>）、废钢丸及噪声。</p> <p>④磨削加工：采用高精度数控磨床，对十字轴和轴套进行磨削加工，使其达到万向节产品的设计要求。此工序需使用切削液作为冷却和润滑剂，本项目切削液外购，在使用过程中，需加水配置，本项目切削液采用外购切削液原液与水按 1：20 配比。</p> <p>⑤清洗、风干：最后将工件放入清洗机进行清洗、风干，清洗过程使用切削液兑水后清洗，本项目将外购的切削液原液与水按 1：20 的配比后，用于清洗工序。</p> <p>本项目磨削加工过程及清洗过程中产生的废切削液通过管道流入污水池，污水池废切削液进入龙门式过滤机过滤处理，处理后切削液进入清水池，压滤后的磨泥进入回收桶。清水池中的切削液经测定后按照切削液：水=1:20 的比例，添加切削液或者清水。废切削液经过滤、压滤处理后循环使用，约 6 个月更换 1 次。风干工序采用电加热。</p>
--	--

此过程中会产生噪声及废切削液、磨泥、废砂轮。

⑥上防锈油：对磨加工好的工件进行上防锈油处理。

⑦组装：将外购的附件（油嘴、卡簧、彩盒、滚针）和经过加工的工件十字轴、轴套进行组装，此过程会产生噪声、废包装材料等。

⑧检验、成品入库：经检验合格后即为成品，入库待售。

其中，热处理工艺流程具体如下：

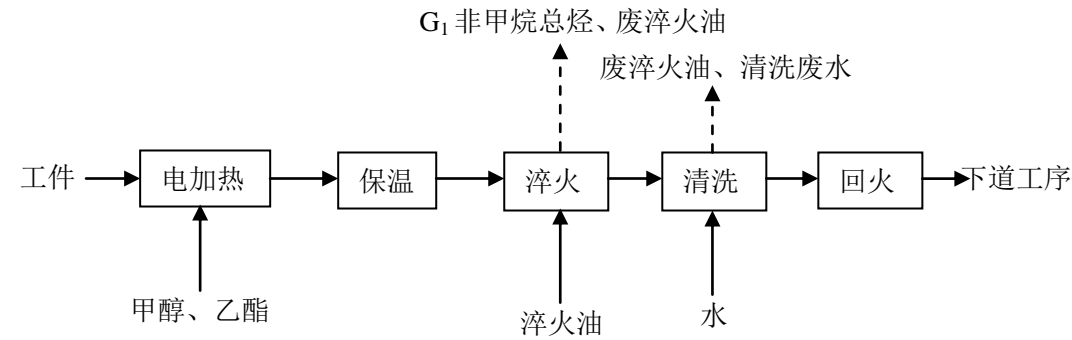


图 2-3 项目热处理工艺流程图

工艺流程说明：

①渗碳：工件通过料盘进入气体渗碳炉，并通入甲醇和乙酯气体，作为气氛，通过电加热将炉内温度升高，点燃炉上的火炬，甲醇及乙酯在炉内高温下分解成碳元素及氢元素，以保证工件内外碳平衡，达到既不脱碳又不渗碳的效果。炉口设有明火，外溢的 CO、H<sub>2</sub> 以及未利用的甲醇、乙酯直接在炉口燃烧，基本无废气外排。

②淬火：工件经渗碳到某一适当温度并保持一段时间，再浸入淬火油槽中淬火，淬火温度约 850℃左右。经过淬火的工件表层可得极细的阴晶马氏体，工件拥有硬度稍高、脆性较低、较高疲劳强度、不易脱碳氧化等优点。淬火过程会产生淬火废气。

从环保角度考虑，淬火工序使用水性淬火液更环保，但水性淬火液一般适用于网带炉、铸链炉、推杆炉、井式炉、滚筒炉、转底炉、步进炉等淬火设备，且淬火液是在水里进行淬火，存在应力大，工件更易变形开裂等问题。

根据项目产品方案及产品特性要求，淬火工序在自动连续渗碳线内加工完成，淬火材料材质为合金钢。经查阅资料，合金钢淬火一般采用油淬，淬

火介质为淬火油，其主要原因是油的冷却速度比较缓慢，工件不至于产生较大的热处理畸变而增加后续精加工的难度。

③清洗：经过淬火后的工件进入清洗炉中，边清洗边烘干，烘干采用电加热，清洗后的清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层 W<sub>2</sub> 清洗废水循环使用，不外排。

④回火：淬火后的工件通过回火炉炉进行回火处理，回火温度约 500℃，回火后经自然冷却至常温后进入下道工序。

项目工件热处理过程中会产生 G<sub>1</sub> 非甲烷总烃废气、废淬火油及噪声。

## 2、主要污染工序

本项目运营期主要污染分析详见下表：

**表 2-7 主要污染分析一览表**

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
废气	生产废气	热处理废气 G <sub>1</sub>	非甲烷总烃
		抛丸废气 G <sub>2</sub>	颗粒物
废水	冷却循环水 W <sub>1</sub>	设备冷却	COD、SS
	热处理清洗废水 W <sub>2</sub>	热处理	COD、SS、石油类
	生活污水 W <sub>3</sub>	职工生活	COD、NH <sub>3</sub> -N、BOD <sub>5</sub> 、SS
噪声	生产设备运行噪声	工作过程	机械噪声
固废	一般固废	生产过程	废金属边角料 S <sub>1</sub> 、废包装材料 S <sub>3</sub> 、废砂轮 S <sub>4</sub> 、废钢丸 S <sub>5</sub>
		废气处理	布袋除尘器收集的粉尘 S <sub>2</sub>
	危险废物	生产过程	废淬火油 S <sub>6</sub> 、废切削液 S <sub>7</sub> 、磨泥 S <sub>8</sub>
		机械维护	废液压油 S <sub>9</sub> 、废机油 S <sub>10</sub>
		废气处理	废活性炭 S <sub>11</sub>
	生活固废	职工生活	生活垃圾 S <sub>12</sub>

与项目有关的原有环境问题	<p>项目为新建项目，租用高新区空置厂房，因此不存在与项目相关的原有污染问题。</p>
--------------	---

### 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	<b>1、环境空气质量现状</b>				
	<b>1.1 环境质量公报数据</b>				
	<p>根据池州市环境质量公报，按照《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）和《环境空气质量指数 AQI 技术规定（试行）》（HJ 633-2012）进行评价，2020 年，池州市全年城区空气质量达到优、良的天数共 324 天，优良率 88.5%，城区环境空气质量达到二级标准。环境空气中二氧化硫（SO<sub>2</sub>）、二氧化氮（NO<sub>2</sub>）、可吸入颗粒物（PM<sub>10</sub>）、细颗粒物（PM<sub>2.5</sub>）、臭氧（O<sub>3</sub>）日最大八小时平均第 90 百分位数年均浓度分别为 8、26、51、34、140 微克/立方米，一氧化碳（CO）24 小时平均第 95 百分位数年均浓度为 1.1 毫克/立方米，与 2019 年相比 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、臭氧（O<sub>3</sub>）日最大八小时平均第 90 百分位数、一氧化碳（CO）分别下降了 20%、21.2%、15%、19.0%、18.1%、8.3%。城区降水 pH 值年均值为 6.80，全年未出现酸雨。城区空气降尘量为 1.9 吨/平方千米月。具体详见下表。</p>				
	<b>表 3-1 项目区域空气质量现状评价表</b>				
	污染物	年评价指标	现状浓度 (ug/m <sup>3</sup> )	标准值 (ug/m <sup>3</sup> )	达标 情况
	SO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	8	60	达标
	NO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	26	40	达标
	PM <sub>10</sub>	年平均质量浓度	51	70	达标
	PM <sub>2.5</sub>	年平均质量浓度	34	35	达标
	CO	95%平均日均浓度	1100	4000	达标
	O <sub>3</sub>	90%最大 8h 平均浓度	140	160	达标
根据 2020 年池州市环境质量公报数据，项目所在区域为达标区。					
<b>1.2 特征污染因子监测</b>					
<p>根据《环境影响评价技术导则—大气环境》（HJ2.2-2018）：“6.2.2.2 评价范围内没有环境空气质量监测网数据或公开发布的环境空气质量现状数据的，可收集评价范围内近 3 年与项目排放的其他污染物有关的历史资料”。本项目排放的废气主要为非甲烷总烃，其中非甲烷总烃本环评引用《安徽金</p>					

池新材料有限公司高精度铜板带基地建设项目（一期）》中的兴业新村监测点位的大气监测数据。

引用有效性分析：

①时限合理性：监测时间为 2020 年 4 月 2 日~2020 年 4 月 8 日，距离本次评价不超过 3 年，故数据满足 3 年时效性要求。

②位置合理性：《安徽金池新材料有限公司高精度铜板带基地建设项目（一期）》中的兴业新村监测点位在本项目南侧约 350m，所引用监测点位位于本项目评价范围内，故数据具有一定代表性。

监测结果：特征因子评价指数见下表。

**表 3-2 特征因子监测结果统计评价表**

监测地点	监测项目		样品数	浓度范围 (mg/m <sup>3</sup> )	标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )	最大占标 百分比	超标 率	最大超 标倍数	是否 达标
兴业新村	非甲烷 总烃	小时值	28	0.51~0.89	2.0	44.5	0	0	是

根据监测结果，项目所在地的其它污染物非甲烷总烃（NMHC）环境质量满足《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中“其他污染物空气质量浓度参考限值”，满足功能区划要求。

## 2、水环境质量现状

按照《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）和《地表水环境质量评价办法（试行）》（2011 年 3 月）进行评价，2020 年全市长江（池州段）、秋浦河、青通河、尧渡河、黄湓河、九华河、白洋河、龙泉河、七星河共计 9 条河流共计 16 个断面，其中达到 I 类水的断面有 2 个，占 12.5%；达到 II 类水的断面有 14 个，占 87.5%。湖库类共有 2 个国省控断面，2 个断面水质均达到 III 类。平天湖水质为 III 类，影响水质类别主要因子总磷的浓度较去年下降了 6.1%；清溪河城区 4 个监控断面的水质为 II 类-V 类，水质与去年相比有所下降，影响水质类别的主要污染因子为氨氮。

## 3、声环境质量现状

项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，根据《关于印发<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南的通知》（环办环评[2020]33 号）

中要求，可不进行声环境现状检测。

大气环境：

根据对建设项目所在厂址周边环境现状的踏勘，本项目选址在池州高新区六峰路 60 号，评价范围内无自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。需要保护的环境保护目标总体上不因本项目的实施而改变区域环境现有功能，本项目以厂房中心点为原点，具体环境保护目标见表 3-3 和附图三环境保护目标分布图：

表 3-3 主要环境保护目标

序号	名称	经纬度坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离
		经度	纬度					
1	兴业新村	117.579578	30.709990	居民	人群	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 中二级标准	S	350m

地表水环境：

表 3-4 本项目地表水保护目标

要素	敏感目标名称	方位	距离厂界（m）	规模	环境功能
地表水环境	长江	N	3900	大型河流	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) 中的Ⅲ类水体功能

声环境：项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

地下水环境：项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

生态环境：项目位于池州高新区六峰路 60 号，项目用地范围内无生态环境保护目标。

环境保护目标



污染物排放控制标准

1、废气排放标准

项目无组织有机废气的控制执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中的相关要求；项目热处理工序产生的非甲烷总烃废气及抛丸工序产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中新污染源二级排放标准及无组织排放监控浓度限值，具体标准限值详见下表：

表 3-5 大气污染物排放限值

生产工序	污染物名称	最高允许排放速率（kg/h）	最高允许排放浓度（mg/m³）	无组织排放监控浓度限值		标准来源
				监控点	浓度 mg/m³	
热处理工序	非甲烷总烃	10	120	周界外浓度最高点	4.0	GB16297-1996
抛丸工序	颗粒物	3.5	120		1.0	

表 3-6 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物项目	排放限值	限值含义	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	

2、废水排放标准

废水排入城东污水处理厂执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准和城东污水处理厂接管标准，污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，详见下表。

表 3-7 项目污水排放标准

污染物（mg/L）	pH	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	标准来源
本项目排放标准	6~9	500	300	400	100	GB8978-1996 表 4 三级标准
污水处理厂出水标准	6~9	50	10	10	5（8）	GB18918-2002 一级 A 标准

3、噪声执行标准

项目施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）中的有关规定，运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标

准》（GB12348-2008）3类标准，具体标准值详见下表。

**表 3-8 建筑施工场界环境噪声排放标准限值**

昼间	夜间
70 dB(A)	55dB(A)

**表 3-9 工业企业厂界环境噪声排放标准**

标准类别	标准限值 [dB (A)]		标准来源
	昼间	夜间	
3 类	65	55	GB12348-2008

#### 4、固体废物执行标准

一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。

总量  
控制  
指标

#### 1、总量控制原则

根据《国务院关于印发<“十三五”节能减排综合性工作方案>的通知》（国发[2016]74 号）、《关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发〔2013〕37 号）、《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》（皖环发[2017]19 号）等，目前国家对化学需氧量（COD）、氨氮（NH<sub>3</sub>-N）、二氧化硫（SO<sub>2</sub>）、氮氧化物（NO<sub>x</sub>）、烟粉尘、有机废气（VOCs）等种主要污染物实行排放总量控制计划管理。

根据工程分析，本项目运营期生活废水经化粪池预处理后与冷却系统排污水一起排入池州市城东污水处理厂，废水污染物总量纳入池州市城东污水处理厂总量管理。因此，本项目纳入总量控制要求的主要污染物是有机废气。

#### 2、总量控制建议值

项目总量控制指标建议为有机废气，具体数值详见下表：

**表 3-10 总量控制建议表**

总量控制因子		有机废气
排放量 t/a	有组织	0.23

		无组织	0.12
		合计	0.35
	<b>3、总量控制实施方案</b> 本项目的排放总量必须由建设单位向环保管理部门申请，经审批同意后方可实施该项目。		

## 四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目生产区域在现有厂房进行改造，施工期影响主要为厂房内设备安装调试产生的影响，运输设备、安装调试设备时重型机械运转产生的震动。</p> <p>1、施工废水</p> <p>本项目施工过程中废水主要为施工人员的生活废水，将生活污水集中收集，依托厂区现有化粪池处理后接管至污水处理厂。</p> <p>2、施工噪声</p> <p>本项目施工期噪声主要是设备安装调试产生的噪声。建设方施工安排在白间，夜间严禁施工，由于工期较短，工程量较小，预计噪声对外界环境影响较小。</p> <p>3、施工固废</p> <p>施工期产生的固体废物主要来自：施工人员生活垃圾，由环卫部门定期清运，对周边环境无明显污染影响。</p>
-----------	--

运营 期环 境影 响和 保护 措施	1、废气														
	1.1 废气污染源强汇总														
	项目废气污染物排放源详见下表。														
	表 4-1 建设项目有组织废气源强及排放情况														
	序 号	污 染 源	编 号	排 气 量 (m <sup>3</sup> / h)	污 染 物 名 称	产生情况			排放情况			治理措施		排 放 方 式	排 气 筒 编 号
						浓 度 (mg/ m <sup>3</sup> )	速 率 (kg/ h)	产 生 量 (t/a)	浓 度 (mg/ m <sup>3</sup> )	速 率 (kg /h)	排 放 量 (t/a)	措 施 类 别	处 理 效 率		
	1	热处理 工序	G <sub>1</sub>	1000 0	非甲 烷总 烃	95	0.95	2.28	9.5	0.0 95	0.23	“二级 活性炭 吸附” 装置	90%	稳定 连续	P <sub>1</sub>
	2	抛丸工 序	G <sub>2</sub>	1000 0	颗粒 物	913	9.13	21.9	18.2 6	0.1 8	0.44	袋式除 尘器	90%	稳定 连续	P <sub>2</sub>
	合计				非甲 烷总 烃			2.28			0.23				
					颗粒 物			21.9			0.44				
	表 4-2 建设项目有组织废气执行标准和监测要求														
	排气筒		坐标	排气筒参数			污 染 因 子	执行标准		监 测 频 次					
	编 号	名 称	经 度	高 度 (m)	直 径 (m)	温 度 (℃)		标 准 名 称	限 值 要 求						
	P <sub>1</sub>	热处理废 气排气筒	117.57 7904/3 0.7130 61	15	0.5	60.0	非甲烷 总烃	GB16297- 1996	120mg /m <sup>3</sup>	1 次/ 年					
	P <sub>2</sub>	抛丸废气 排气筒	117.57 8307/3 0.7133 33	15	0.5	20.0	颗粒物	GB16297- 1996	120mg /m <sup>3</sup>	1 次/ 年					

表 4-3 建设项目无组织废气污染源强

污染物产生单元或装置	污染因子	产生量		排放量		面积	高度	执行标准		监测要求		备注
		kg/h	t/a	kg/h	t/a	m <sup>2</sup>	m	标准名称	限值要求	地点	频次	
未收集到的热处理工序废气	非甲烷总烃	0.05	0.12	0.05	0.12	/	/	/	/	/	/	
厂区	非甲烷总烃	0.05	0.12	0.05	0.12	120×46	8	GB16297-1996	4mg/m <sup>3</sup>	企业边界	1次/年	

表 4-4 项目实施后废气排放汇总

序号	污染物名称	单位	产生量	削减量	排放量	备注
1	非甲烷总烃	t/a	2.28	2.05	0.23	有组织
			0.12	0	0.12	无组织
			2.4	2.05	0.35	合计
2	颗粒物	t/a	21.9	21.46	0.44	有组织
			21.9	21.46	0.44	合计

## 1.2 废气污染源强核算

本项目运营期产生的废气主要为热处理工序产生的非甲烷总烃废气  $G_1$  及抛丸粉尘  $G_2$ 。

### 1.2.1 热处理工序产生的非甲烷总烃废气 $G_1$

工件通过料盘进入气体渗碳炉，并通入甲醇和乙酯气体，作为气氛，通过电加热将炉内温度升高，点燃炉上的火炬，甲醇及乙酯在炉内高温下分解成碳元素及氢元素，以保证工件内外碳平衡，达到既不脱碳又不渗碳的效果。炉口设有明火，外溢的  $CO$ 、 $H_2$  以及未利用的甲醇、乙酯直接在炉口燃烧，基本无废气外排，因此，热处理过程中产生的废气主要为淬火工序产生的非甲烷总烃废气。

项目淬火工序使淬火油为淬冷介质，工件在淬火过程会产生淬火油烟，以非甲烷总烃计。油槽内淬火油循环使用，不足补充，定期更换。槽内油的损耗主要来自工件带走及淬火产生的淬火油烟，根据企业提供资料，淬火油

年补充量约 5t/a，产生的废淬火油量约 2t/a，因此淬火油损耗量约为 3t/a。类比同类企业，损耗的淬火油约 20%被工件带走，80%以废气形式挥发，则淬火油烟（非甲烷总烃）产生量约为 2.4t/a。

本项目拟设置推杆式自动连续渗碳线及网带式自动连续渗碳线各一条，拟在每条淬火线淬火炉上方出气孔、淬火油槽处、清洗烘干炉出口处、回火炉上方出气孔处分别设置集气风管或集气罩，对热处理废气进行收集，淬火线封闭性较好，收集效率按 95%计，废气负压收集后接入一根主管道，接入一套“二级活性炭吸附”装置进行处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒 P<sub>1</sub> 排放，捕集率 95%，5%有机废气无组织排放，有机废气净化效率为 90%，装置的风量为 10000m<sup>3</sup>/h，具体排放情况如下：

**表 4-5 热处理废气 G<sub>1</sub> 产生和排放情况**

排放源	污染因子		产生量			排放量			处理效率
			mg/m <sup>3</sup>	kg/h	t/a	mg/m <sup>3</sup>	kg/h	t/a	
G <sub>1</sub> 热处理 废气	非甲烷总烃	有组织	95	0.95	2.28	9.5	0.095	0.23	90%
		无组织	/	0.05	0.12	/	0.05	0.12	
		合计	/	1	2.4	/	0.145	0.35	90%

#### 1.2.2 抛丸粉尘 G<sub>2</sub>

项目抛丸工序主要是用来清理工件或强化工件表面，抛丸机工作时密封，自带布袋除尘装置。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（环境部公告 2021 年第 24 号）中《33-37，431-434 机械行业技术手册》，参考手册中“34 通用行业制造业 行业系数手册”，预处理环节中的抛丸工艺，颗粒物产污系数为 2.19kg/t 原料，项目需要抛丸的钢件总量为 10000t/a，则项目产生的抛丸粉尘量为 21.9t/a。

本项目抛丸区拟设置 2 台抛丸机，每台抛丸机自带一台布袋除尘器，每台除尘器设计风量为 5000m<sup>3</sup>/h，抛丸工序在密闭抛丸机中进行，抛丸粉尘通过密闭管道收集进入自带袋式除尘器，粉尘收集效率按 100%计，除尘效率按 98%计，2 台布袋除尘器处理后共同通过一根 15m 高排气筒（P<sub>2</sub>）排放。项目工作

时间按 8h/d 计，估算得项目抛丸粉尘有组织排放量约为 0.44t/a，排放速率 0.18kg/h，排放浓度为 18.26mg/m<sup>3</sup>，具体排放情况如下：

**表 4-6 抛丸粉尘 G<sub>2</sub> 产生和排放情况**

排放源	污染因子		产生量			排放量			处理效率
			mg/m <sup>3</sup>	kg/h	t/a	mg/m <sup>3</sup>	kg/h	t/a	
G <sub>2</sub> 抛丸粉尘	颗粒物	有组织	913	9.13	21.9	18.26	0.18	0.44	98%
		合计	/	9.13	21.9	/	0.18	0.44	

### 1.3 废气污染防治措施及达标分析

本项目有组织废气主要为热处理工序产生的非甲烷总烃废气 G<sub>1</sub> 及抛丸粉尘 G<sub>2</sub>。

本项目无组织排放的废气为未收集到的非甲烷总烃废气。

#### 有组织废气处理措施及达标分析：

热处理工序产生的非甲烷总烃废气 G<sub>1</sub>：本项目拟在每条淬火线淬火炉上方出气孔、淬火油槽处、清洗烘干炉出口处、回火炉上方出气孔处分别设置集气风管或集气罩，对热处理废气进行收集，淬火线封闭性较好，收集效率按 95%计，废气负压收集后接入一根主管道，接入一套“二级活性炭吸附”装置进行处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒 P<sub>1</sub> 排放，根据工程分析，项目排气筒 P<sub>1</sub> 有机废气排放浓度为 9.5mg/m<sup>3</sup>、排放速率为 0.095kg/h，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级排放标准（即非甲烷总烃浓度≤120mg/m<sup>3</sup>，排放速率≤10kg/h）。

抛丸粉尘 G<sub>2</sub>：本项目抛丸区拟设置 2 台抛丸机，每台抛丸机自带一台布袋除尘器，每台除尘器设计风量为 5000m<sup>3</sup>/h，抛丸工序在密闭抛丸机中进行，抛丸粉尘通过密闭管道收集进入自带袋式除尘器，粉尘收集效率按 100%计，除尘效率按 98%计，2 台布袋除尘器处理后共同通过一根 15m 高排气筒（P<sub>2</sub>）排放。根据工程分析，项目排气筒 P<sub>2</sub> 颗粒物排放浓度为 18.26mg/m<sup>3</sup>、排放速率为 0.18kg/h，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污



	<p>染源二级排放标准（即颗粒物浓度<math>\leq 120\text{mg}/\text{m}^3</math>，排放速率<math>\leq 3.5\text{kg}/\text{h}</math>）。</p> <p><b>无组织废气处理措施：</b>根据工程分析，本项目无组织有机废气排放量为<math>0.276\text{t}/\text{a}</math>，最大排放速率为<math>0.139\text{kg}/\text{h}</math>。</p> <p>为降低项目的无组织废气对周边大气环境影响，本项目拟采取以防为主、防治结合的方针，根据企业建设情况，要求采取下列污染防治措施：</p> <p>（1）甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料必须储存于密闭的物料桶中。</p> <p>（2）盛装甲醇、乙酸乙酯等液体原料的物料桶必须存放在危化品库间内，且物料桶在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>（3）存放甲醇、乙酸乙酯等液体原料危化品库为密闭空间，即所在区域利用完整的围护结构将污染物质、作业场所等与周围空间阻隔所形成的封闭区域或封闭式建筑物。该封闭区域或封闭式建筑物除人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口外，门窗及其他开口（孔）部位应随时保持关闭状态。</p> <p>（4）危废暂存间，进行相对密闭处理，拟在危废暂存间上方设置集气罩，危废暂存库内设置负压收集系统，将废气接入废气处理系统。</p> <p>（5）自动连续渗碳线中各设备尽量使用密闭的生产设备，并将废气接入废气处理系统。</p> <p>（6）甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料应采用密闭的桶料存放和转移。甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料采用桶泵等给料方式密闭投加。</p> <p>（7）盛装过甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料的物料桶必须加盖密闭。</p> <p>通过采取以上措施，同时在企业生产过程中加强管理，并对职工进行环境保护的教育，可使运营期间无组织废气排放对大气环境影响降到最低程度，对周边环境的影响较小，环评认为措施可行。</p> <p>根据上述分析，本项目排放的各废气污染物均可达到相应标准限值的要求，因此对周边环境的影响较小。</p>
--	--

## 1.4 废气处理措施可行性分析

### 1.4.1 热处理工序产生的非甲烷总烃废气

#### (1) 拟采取的防治措施

本项目拟在每条淬火线淬火炉上方出气孔、淬火油槽处、清洗烘干炉出口处、回火炉上方出气孔处分别设置集气风管或集气罩，对热处理废气进行收集，淬火线封闭性较好，收集效率按 95% 计，废气负压收集后接入一根主管道，接入一套“二级活性炭吸附”装置进行处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒  $P_1$  排放。具体工艺如下：

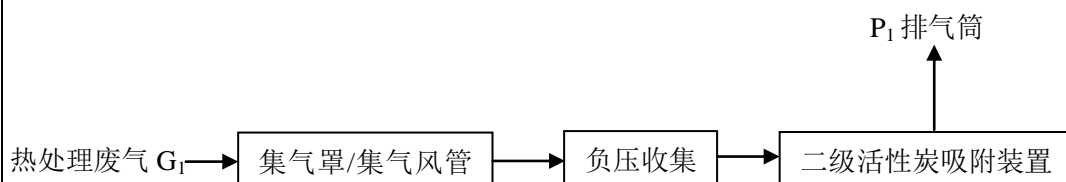


图 4-1 热处理废气处理路线示意图

#### (2) 技术可行性分析

就本项目而言，有机废气产生浓度较低，因此对于有机废气采取活性炭吸附的污染防治措施可在取得较好的环境效益的前提下，资金保证设施的持续运行。且根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018) 中零部件及配件制造 热处理工序产生的挥发性有机物的可行技术为“机械过滤、碱液吸收”，因此，本项目采用活性炭过滤净化装置处理是可行的。

本项目采用活性炭过滤净化装置处理热处理工序中产生的有机废气，工艺技术较为成熟，运行维护较为简单，净化效果较为稳定可靠，能够确保尾气达标排放，具有技术可行性。活性炭吸附箱规格参数和设计参数详见下表：

表4-7 本项目有机废气处理设备参数表

名称	活性炭吸附箱 A1	活性炭吸附箱 B1
风量	10000m <sup>3</sup> /h	10000m <sup>3</sup> /h
吸附剂	蜂窝状活性炭	蜂窝状活性炭
规格尺寸	2500×1500×1000mm	2500×1500×1000mm

	活性炭含量	0.4t~0.5t	0.4t~0.5t
	材质	碳钢	碳钢

根据以上表格中参数可计算出，活性炭吸附箱面积为 3.75 m²，废气风量为 10000m³/h，则计算出气体流速为 0.74m/s，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中“对于采用蜂窝状吸附剂的移动式吸附装置，气体流速宜低于 1.20m/s”的要求。且参照《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》，明确活性炭碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求足量添加、及时更换，并将废旧活性炭交有资质的单位处理处置，记录更换时间和使用量。

本项目热处理工序产生的有机废气采用二级活性炭吸附装置处理，处理后的废气可达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级排放标准，从经济技术角度分析可行，且符合《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）的相关要求。

1.4.2 抛丸粉尘

本项目抛丸区拟设置 2 台抛丸机，每台抛丸机自带一台布袋除尘器，每台除尘器设计风量为 5000m³/h，抛丸工序在密闭抛丸机中进行，抛丸粉尘通过密闭管道收集进入自带袋式除尘器，粉尘收集效率按 100%计，除尘效率按 98%计，2 台布袋除尘器处理后共同通过一根 15m 高排气筒（P₂）排放。具体工艺如下：

```

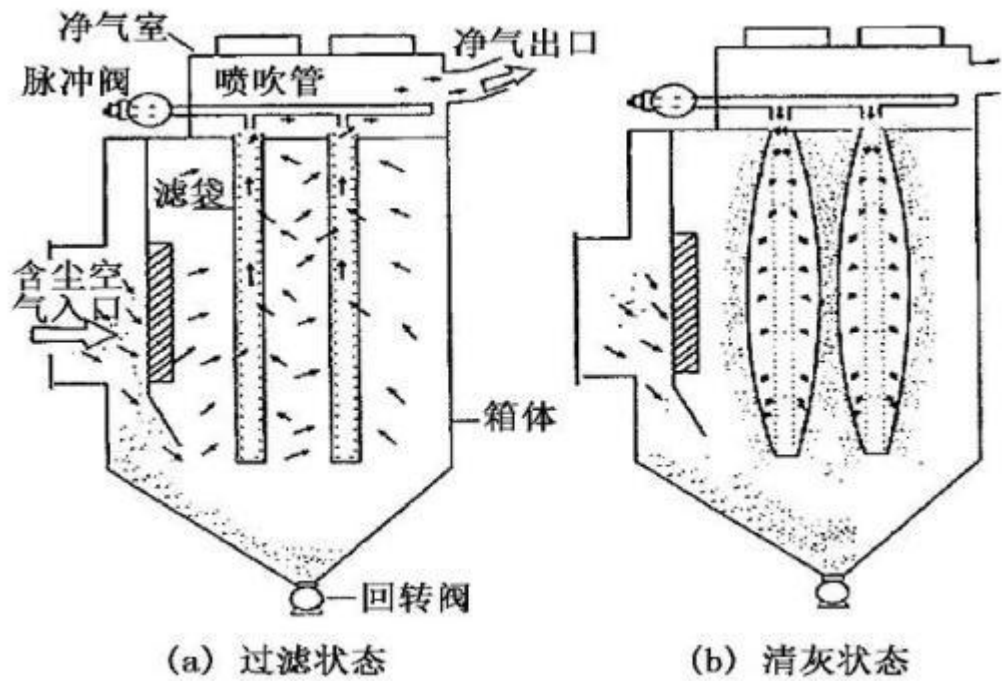
graph LR
    A[抛丸粉尘 G2] --> B[集气风管收集]
    B --> C[负压收集]
    C --> D[自带袋式除尘器]
    D --> E[P2 排气筒]

```

**图 4-2 抛丸粉尘处理路线示意图**

布袋除尘器原理：布袋除尘器是基于过滤原理的过滤式除尘设备，利用有机纤维或无机纤维过滤布将气体中的粉尘过滤出来。含尘气体由进气口进入中部箱体，从袋外进入布袋内，粉尘被阻挡在滤袋外的表面，净化的空气

进入袋内，再由布袋上部进入上箱体，最后由排气管排出。布袋除尘的原理示意图见下图。



布袋除尘器优点：①净化效率高。符合国家和地方所规定的排放标准。②且运行稳定。检修方便，检修人员在上箱体换滤袋可不与灰尘接触。③合理的利用空间，尽可能的占地面积小。④所收集的粉尘属干式，且集尘量大，清灰方便。⑤不会产生二次污染。⑥采用自动控制，是目前国内外各行各业首选的除尘设备。

同时，本项目石灰双膛窑烟气处理措施与《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）附录 A 中可行技术对比如下：

表 4-8 与《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）附录 A 中可行技术对比一览表

主要工艺	污染物种类	可行技术	本项目处理措施	符合性
机械预处理	颗粒物	袋式除尘；静电除尘；电袋复合除尘	采用“袋式除尘器”处理	符合

根据工程分析，本项目抛丸工序产生的颗粒物排放速率 0.18kg/h，排放浓度 18.26mg/m<sup>3</sup>，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中

	<p>新污染源二级排放标准。</p> <p><b>1.5 防护距离设置</b></p> <p>①大气环境保护距离</p> <p>根据《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）8.7.5 大气环境保护距离中：8.7.5.1 对于项目厂界浓度满足大气污染物厂界浓度限值，但厂界外大气污染物短期贡献浓度超过环境质量浓度限值的，可以自厂界向外设置一定范围的大气环境保护区域，以确保大气环境保护区域外的污染物贡献浓度满足环境质量标准。</p> <p>由于本项目厂界外大气污染物短期贡献浓度均可达到环境质量浓度限值要求，因此可不设大气环境保护距离。</p> <p>②卫生防护距离</p> <p>工业企业卫生防护距离标准是一项涉及建设规划、工业建设总平面布置、环境卫生、卫生工程的综合性标准，其目的是保证国家重点工业企业项目投产后产生的污染物不影响居住区人群身体健康。</p> <p>根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020），卫生防护距离是指：为了防控通过无组织排放的大气污染物的健康危害，产生大气有害物质的生产单元（生产车间或作业场所）的边界至敏感区边界的最小距离。</p> <p>对于无组织排放的有机废气，需设置卫生防护距离，卫生防护距离 L 按下式计算：</p> $\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.50} L^D$ <p>式中：Cm—标准浓度限值；</p> <p>L—工业企业所需卫生防护距离，m；</p> <p>R—有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m，根据该生产单元面积 S（m<sup>2</sup>）计算，r=（S/π）<sup>1/2</sup>；</p> <p>Qc—工业企业有害气体无组织排放量可达到的控制水平，kg/h；</p> <p>A、B、C、D 为计算系数，根据所在地区近五年来平均风速及工业企业</p>
--	--

大气污染源构成类别查取，见下表。

**表 4-9 卫生防护距离的计算系数**

计算 参数	5 年平均 风速(m/s)	卫生防护距离 L(m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

\*：本项目的计算系数。

**表 4-10 卫生防护距离的计算结果**

污染源 位置	污染物	面源参数			1 小时浓 度标准 (mg/m <sup>3</sup> )	卫生防护距离 (m)	
		面源长度 (m)	面源宽度 (m)	排放速率 (kg/h)		计算值	设定值
生产车 间	非甲烷 总烃	120	46	0.05	2.0	1.536	50

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020），卫生防护距离终值的确定，卫生防护距离初值，小于 100m 时，级差为 50m，卫生防护距离终值取 50m。

### ③环境防护距离的确定

根据大气环境防护距离、卫生防护距离的计算结果，最终确定本项目环境防护距离为厂界外 50m 范围内。经调查，项目环境防护距离范围内为南侧为六峰路、其余三侧均为园区空地，环境防护距离范围内没有学校、医院和居民区等环境保护目标，因此，项目的环境防护距离能够得到满足。环评建议严禁在环境防护距离范围区域内新建学校、医院和居民区等环境保护目标。

## 2、废水

### 2.1 废水污染源强

项目废水污染物排放源详见下表。

表 4-11 项目废水产生和排放情况

编号	废水来源	废水量 (m <sup>3</sup> /a)	污染因子	产生情况		处理措施	消减量 (t/a)	排放情况		排放去向	排放口信息		排放标准		监测要求	备注
				浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)			浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)		编号	类别	标准名称	限值 (mg/L)		
W <sub>1</sub>	冷却水排水	180	COD	50	0.009	排入管网	0	50	0.009	城东污水厂						
			SS	60	0.011		0	60	0.011							
W <sub>3</sub>	生活污水	720	CO D	400	0.288	化粪池	0.036	350	0.252	城东污水厂						
			BO D <sub>5</sub>	250	0.180		0.05	180	0.130							
			SS	220	0.158		0.014	200	0.144							
			NH 3-N	30	0.022		0.004	25	0.018							
合计		900	CO D	/	0.297	/	0.036	/	0.261	城东污水厂	DW001	企业总排口	GB8978-1996	≤500	1次/年	
			BO D <sub>5</sub>	/	0.180		0.05	/	0.130					≤300	1次/年	
			SS	/	0.169		0.014	/	0.155					≤400	1次/年	
			NH 3-N	/	0.022		0.004	/	0.018					≤25	1次/年	

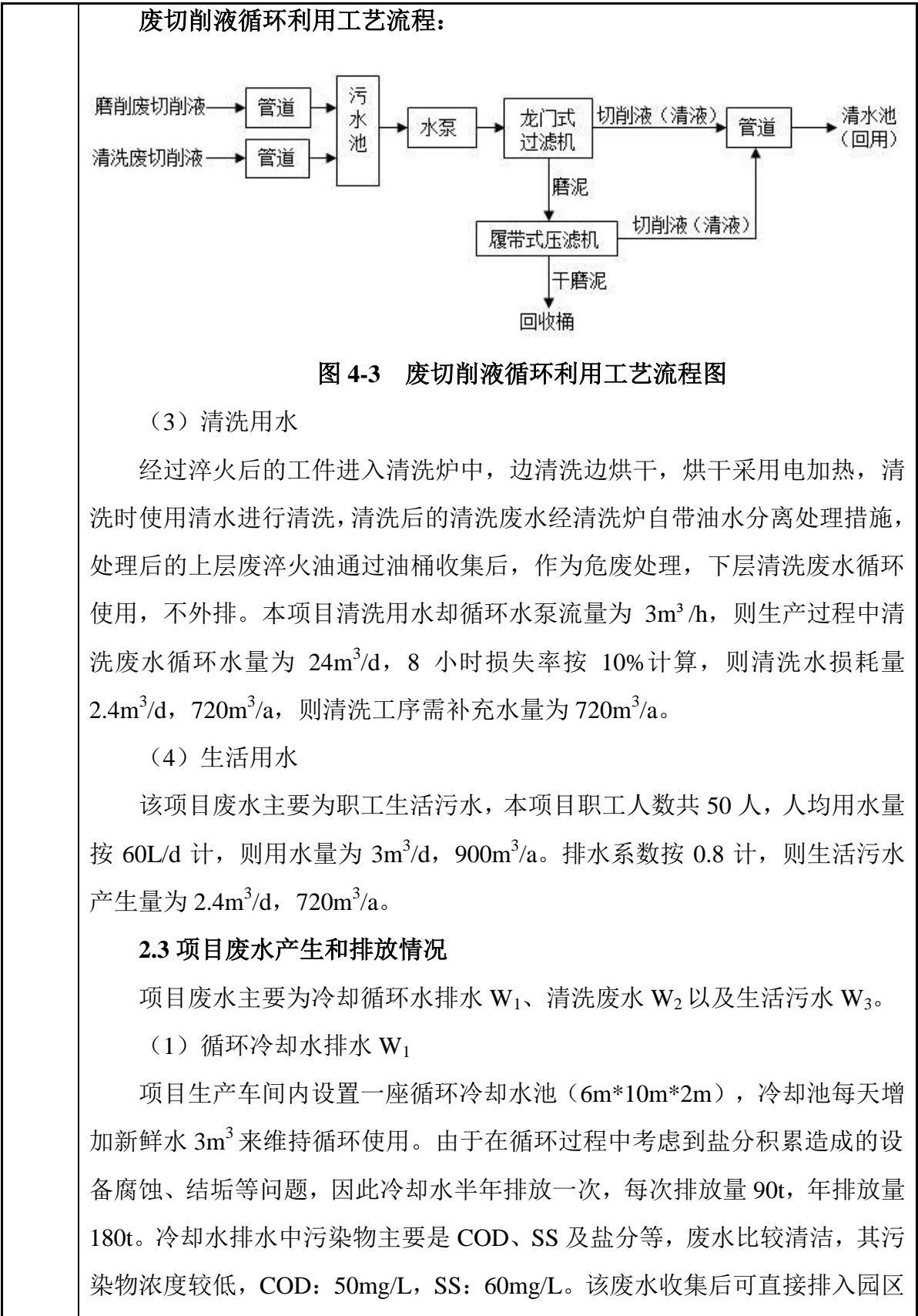
### 2.2 项目用水情况

本项目用水主要是生产中循环冷却水、切削液配水用水、清洗用水及职工生活用水。

#### (1) 循环冷却水

	<p>本项目推杆式自动连续渗碳线及网带式自动连续渗碳线等设备采用电加热，配套循环水管道和循环冷却水池，用于设备冷却，冷却水循环使用，定期补充新水，冷却水系统用水量约 60t/d，循环过程中损失量约 5%，因此，补充水量约 3t/d，900t/a。</p> <p>(2) 切削液调配用水</p> <p>本项目车削加工、磨削加工等工序均需使用切削液作为冷却和润滑剂，清洗工序使用切削液作为清洗剂。本项目切削液由切削液原液与水按 1: 20 的配比配置而成。项目切削液原液用量为 4t/a，添加配水用量为 80t/a，则使用切削液量为 84t/a。</p> <p>本项目车削加工过程中切削液用量较小，切削液原液用量约为 0.2t/a，切削液由切削液原液与水按 1: 20 的配比配置而成，此部分切削液添加配水用量为 4t/a，则使用切削液量为 4.2t/a，加工过程中，切削液部分由加工工件及边角料等带走，还有少量蒸发，有少量废切削液作为危废处理。当切削液的耗损量达到一定量时，及时补加新鲜切削液。</p> <p>本项目磨削加工及清洗工序均使用切削液，此部分切削液原液用量约为 3.8t/a，切削液由切削液原液与水按 1: 20 的配比配置而成，则使用切削液量为 79.8t/a。磨削加工及清洗工序切削液在清水池中配置，配置好的切削液通过管道通入平面磨、无心磨、全自动数控磨及清洗机作为冷却剂及清洗剂使用，当磨削设备及清洗设备中切削液使用一段时间后，通过管道流入污水池，污水池中切削液通过水泵泵入上方龙门式过滤机，经过滤处理后，切削液通过管道进入清水池，处理后的磨泥进入履带式压滤机，压滤后干磨泥进入回收桶。清水池中的切削液经测定后按照切削液：水=1:20 的比例，添加切削液或者清水。</p> <p>废切削液经过滤、压滤处理后循环使用，循环水泵流量均为 2m<sup>3</sup>/h，则生产过程中切削液废水循环水量为 16m<sup>3</sup>/d，4800m<sup>3</sup>/a。切削液约 6 个月更换 1 次，每次更换量约为 1t，2t/a，作为危废处理。</p>
--	--





污水管网。

(2) 清洗废水  $W_2$

本项目热处理清洗后的清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层清洗废水循环使用，不外排。

(3) 生活废水  $W_3$

本项目生活废水产生量为  $2.4\text{m}^3/\text{d}$ ， $720\text{m}^3/\text{a}$ 。该项目生活废水经化粪池预处理后，排入园区管网，进池州市城东污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。本项目废水主要污染物为 COD、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 $\text{BOD}_5$ 、SS，项目生活废水中主要污染物浓度及产生量见下表。

表 4-12 生活废水污染物浓度以及污染物产生情况 单位：mg/L

类型		COD	$\text{BOD}_5$	SS	$\text{NH}_3\text{-N}$
员工生活污水（t/a）		720			
预处理前	浓度（mg/L）	400	250	220	30
	产生量（t/a）	0.288	0.180	0.158	0.022
经化粪池处理后	浓度（mg/L）	350	180	200	25
	产生量（t/a）	0.252	0.130	0.144	0.018

2.4 废水污染防治措施

项目排水实行雨污分流的、清污分流排水体制。雨水经厂区雨水管网排至园区雨水管网。项目切削液废水经过滤压滤处理后回用，更换少量废切削液作为危废处理；热处理清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层清洗废水循环使用，不外排；生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网；冷却水排水相对较清洁，收集后排入园区污水管网，送池州市城东污水处理厂处理。

冷却水排水：项目冷却水循环使用，需要定期排放，冷却水排水中污染物主要是 COD、SS 及盐分等，废水比较清洁，其污染物浓度较低，COD：50mg/L，SS：60mg/L，该废水可《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，收集后可排入园区污水管网。

	<p>清水废水：热处理清洗废水经清洗炉自带油水分离处理措施，处理后的上层废淬火油通过油桶收集后，作为危废处理，下层清洗废水循环使用，不外排。</p> <p>生活污水：项目生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网进入城东污水处理厂处理，经预处理后的生活污水可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准的要求。</p> <p><b>2.5 废水纳管可行性分析</b></p> <p>本项目生活废水经处理后废水中污染物浓度均可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，送城东污水处理厂处理达标后，最终排入长江。根据池州市高新区总体规划，高新区的污水排入池州市城东污水处理厂处理。池州市城东污水处理厂位于开发区东部，近期处理规模为 2 万吨/日的一期工程已投入运行，远期处理规模达 10 万吨/日。</p> <p>本项目位于安徽池州高新技术产业开发区，其处于城东污水处理厂管网覆盖地区，厂区污水通过南侧六峰路接入市政污水管网，因此本项目污水可以接管。</p> <p>本项目废水排放量约 3m<sup>3</sup>/d，池州市城东污水处理厂日处理能力为 2 万吨，目前城东污水处理厂的实际污水处理量约 15000m<sup>3</sup>/d，本项目废水量占其处理能力的 0.02%，且本项目废水量在其处理余量范围内，且本项目生活废水经处理后废水中污染物浓度均可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后排入城东污水处理厂，因此城东污水处理厂完全有能力接纳本项目产生的污水，因此，本项目污水接管可行。</p> <p><b>2.6 废水对水环境影响分析</b></p> <p>该项目废水通过污水管网排入池州市城东污水处理厂，不对周边水体排放，因此不会对周边水体环境产生影响，且项目废水经池州市城东污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，最终排入长江，因此对水环境影响较小。</p>
--	--

### 3、噪声

#### 3.1 项目噪声源强

项目产生的噪声主要为数控夹具车床、数控钻床、自动连续渗碳线等机械设备，运行时产生的噪声，正常运行时，其噪声源强在 75~85dB（A）。具体详见下表。

表 4-13 项目主要噪声源强、防治措施及效果

序号	产噪设备	数量	安装位置	声级值	距厂界最近距离（m）	治理措施	降噪效果
1	数控夹具车床	10 台	生产车间	75~80	E15, S45, W15, N60	厂房隔声, 距离衰减, 基础减震、进气口安装消声装等	20
2	数控钻床	6 台		75~80			20
3	半自动钻床	9 台		75~80			20
4	数控轴套钻床	2 台		75~80			20
5	数控车床	1 台		75~80			20
6	仪表车床	3 台		75~80			20
7	油槽机	3 台		75~80			20
8	推杆式自动连续渗碳线	1 条		80~85			20
9	网带式自动连续渗碳线	1 条		80~85			20
10	抛丸机	2 台		80~85			20
11	平面磨	2 台		75~80			
12	1083 无心磨	2 台		75~80			
13	轴套自动磨	12 台		75~80			
14	台磨	4 台		75~80			
15	全自动数控磨	8 台		75~80			
16	双端面	2 台		75~80			
17	清洗机	1 台		75~80			
18	龙门式过滤机	1 台		80~85			
19	自动装针机	2 台		70~75			
20	喷防锈油设备	1 台		70~75			
21	数控仪表车	1 台		70~75			
22	十字轴检测机	3 台		70~75			

23	点焊机	1 台		70~75			
24	空压机	1 台		80~85			20

### 3.2 项目噪声影响分析预测

#### ①声级计算

建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值( $L_{eqg}$ )计算公式:

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

式中:  $L_{eqg}$ —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB(A);

$L_{Ai}$ —i 声源在预测点产生的 A 声级, dB(A);

$T$ —预测计算的时间段, s;

$t_i$ —i 声源在 T 时段内的运行时间, s。

#### ②预测点的预测等效声级( $L_{eq}$ )计算公式

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

式中:  $L_{eqg}$ —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB(A);

$L_{eqb}$ — 预测点的背景值, dB(A)

#### ③户外声传播衰减

噪声在室外空间的传播, 由于受到遮挡物的隔断, 各种介质的吸收与反射以及空气介质的吸收等物理作用而逐渐减弱。为了简化计算条件并能考虑到最不利因素, 计算时只考虑噪声随距离的衰减。

#### ④无指向点声源几何发散衰减基本模式:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20\lg(r/r_0)$$

式中:  $L_p(r)$ 、 $L(r_0)$ —分别为测点 r 和  $r_0$  的噪声声级, dB(A);

$r$ 、 $r_0$ —分别为测点 1 和 2 对噪声源的距离, m, ( $r > r_0$ )。

### 3.3 预测结果

详见表 4-14。

#### 表 4-14 项目运营期边界噪声贡献值预测

单位: dB(A)

序号	预测点	贡献值
----	-----	-----

	1	东边界	54.32
	2	南边界	52.65
	3	西厂界	54.32
	4	北厂界	51.92

由预测结果可知，项目营运后，各厂界昼间和夜间噪声排放值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准要求。为确保整个企业在日常生产过程中设备噪声不对周边环境产生不良影响，同时给车间操作人员创造良好的工作环境，要求建设单位做好以下工作，具体如下：

①从声源上降低噪声是最积极的措施，设备选型考虑尽可能采用低噪声设备。

②合理布置厂区车间位置。在厂区的布局上，生产区和办公区尽可能相距较远，预防噪声对工作、休息环境产生影响。

③抛丸机等高噪声设备采用基础减振措施；空压机均设置基础减振，选用箱式离心空压机、进气口装消声装置等。

④定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，防止机械噪声的升高。

⑤生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

⑥建立设备定期维护，保养的管理制度，加强机械设备维修保养，适时添加机油防止机械磨损，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能。加强职工环保意识教育，提倡文明生产，减少人为噪声。

该项目在严格落实环评提出的以上措施后不会对建设项目周围声环境造成不良影响。

**表 4-15 噪声监测计划表**

类别	监测点位	监测项目	监测频率
噪声	项目四周边界	等效 A 声级	1 次/季

#### 4、固废

本项目固体废物和危险废物产生及排放情况详见下表。

**表 4-16 固体废物源强及排放情况**

序号	固废名称	是否危废	危废编号	性状	产生工序	产生量 (t/a)	处理或处置方式	排放量 (t/a)	备注
S <sub>1</sub>	废金属边角料	否	/	固态	切削加工	2	收集后暂存于一般固废暂存间,外售综合利用	0	
S <sub>2</sub>	布袋除尘器收集的粉尘	否	/	固态	废气处理	21.46		0	
S <sub>3</sub>	废包装材料	否	/	固态	原料储存	1.5		0	
S <sub>4</sub>	废砂轮	否	/	固态	磨削加工	0.3		0	
S <sub>5</sub>	废钢丸	否	/	固态	抛丸工序	2		0	
S <sub>6</sub>	废淬火油	是	HW08	液态	热处理	2	暂存于危废暂存间,委托有资质单位处理	0	
S <sub>7</sub>	废切削液	是	HW09	液态	切削加工	2.2		0	
S <sub>8</sub>	磨泥	否	/	固态	磨削加工	1	收集后暂存于一般固废暂存间,外售综合利用		
S <sub>9</sub>	废液压油	是	HW08	液态	机械维护	0.5	暂存于危废暂存间,委托有资质单位处理	0	
S <sub>10</sub>	废机油	是	HW08	液态	机械维护	0.5		0	
S <sub>11</sub>	废活性炭	是	HW49	固态	废气处理	8.88		0	
S <sub>12</sub>	生活垃圾	否	/	固态	职工生活	7.5	环卫部门清运	0	

**表 4-17 危险废物汇总表**

序号	危废名称	危废类别	危废代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
S <sub>6</sub>	废淬火油	HW08	900-203-08	2	热处理	液态	矿物油	矿物油	半年	T 毒性	暂存于危废暂存间,委托有资质单位处理
S <sub>7</sub>	废切削液	HW09	900-006-09	2.2	切削加工	液态	烃/水混合物	烃/水混合物	半年	T 毒性	

S <sub>9</sub>	废液压油	HW08	900-218-08	0.5	机械维护	液态	矿物油	矿物油	每年	T 毒性
S <sub>10</sub>	废机油	HW08	900-214-08	0.5	机械维护	液态	矿物油	矿物油	每月	T 毒性
S <sub>11</sub>	废活性炭	HW49	900-039-49	8.88	废气处理	固态	活性炭	有机废气	每年	T 毒性
合计				14.08						

项目运营过程中产生的工业垃圾包括废金属边角料 S<sub>1</sub>、布袋除尘器收集的粉尘 S<sub>2</sub>、废包装材料 S<sub>3</sub>、废砂轮 S<sub>4</sub>、废钢丸 S<sub>5</sub>、废淬火油 S<sub>6</sub>、废切削液 S<sub>7</sub>、磨泥 S<sub>8</sub>、废液压油 S<sub>9</sub>、废机油 S<sub>10</sub>、废活性炭 S<sub>11</sub>、生活垃圾 S<sub>12</sub>。

(1) 废金属边角料 S<sub>1</sub>

本项目切削加工等过程中会产生一定量的边角料，根据业主提供资料，本项目边角料产生量为 2t/a。本项目边角料袋装收集，暂存于一般固废暂存间，外售、资源化利用。

(2) 布袋除尘器收集的粉尘 S<sub>2</sub>

本项目除尘器收集的粉尘主要为抛丸粉尘。根据前文分析，本项目除尘器收集的烟粉尘量为 21.46t/a，主要成分为金属粉末，定期清理后，暂存于一般固废暂存间，外售、资源化利用。

(3) 废包装材料 S<sub>3</sub>

项目原材料使用及产品包装时会产生废弃包装材料，产生量约为 1.5t/a，集中收集后，暂存于一般固废暂存间，外售、资源化利用。

(4) 废砂轮 S<sub>4</sub>

本项目平面磨、无心磨、轴套自动磨等磨削设备使用砂轮对毛坯进行高速打磨抛光，会产生废砂轮，本项目砂轮更换量约 300 个/a，约 0.3t/a，暂存于一般固废暂存间，外售、资源化利用。

(5) 废钢丸 S<sub>5</sub>

本项目抛丸机抛丸过程中使用钢丸，根据企业提供的资料，废钢丸更换量为 2t/a，则废钢丸产生量为 2t/a，定期清理后袋装收集，暂存于一般固废暂存间，外售、资源化利用。



	<p>(6) 废淬火油 S<sub>6</sub></p> <p>本项目淬火工序采用淬火油为淬冷介质，使用一定时间后淬火油槽内会沉积油泥，需定期更换，同时热处理过程中会产生清洗废水油水分离后的废淬火油。根据企业提供资料，本项目淬火油一年更换一次，项目废淬火油产生量约为 2t/a，据查《国家危险废物名录》（2021 年），类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-203-08，使用密闭胶桶贮存于厂区危废仓库，交由危废资质单位处置。</p> <p>(7) 废切削液 S<sub>7</sub></p> <p>本项目切削加工等工序均使用切削液作为冷却和润滑剂，此部分切削液原液使用量为 0.2t/a，使用时采用外购切削液原液与水按 1：20 配比。此部分切削液循环使用，在使用过程中，部分切削液会被产品及边角料带走，不分蒸发，使切削液减少，因此需定期补充，此部分废切削液产生量为 0.2t/a。</p> <p>本项目磨削加工及清洗工序均使用切削液，此部分切削液原液用量约为 3.8t/a，切削液由切削液原液与水按 1：20 的配比配置而成，则使用切削液量为 79.8t/a。此部分废切削液经过滤、压滤处理后循环使用，切削液约 6 个月更换 1 次，每次更换量约为 1t，2t/a，作为危废处理。</p> <p>根据《国家危险废物名录》（2021 年），属于危险废物，危险废物类别为 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，代码为 900-006-09，用铁桶收集后，暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置。</p> <p>(8) 磨泥 S<sub>8</sub></p> <p>本项目磨削加工过程及清洗过程中产生的废切削液通过管道流入污水池，污水池废切削液进入龙门式过滤机过滤处理，处理后切削液进入清水池，压滤后的磨泥进入回收桶。磨泥中主要物质为金属沉渣及切削液，磨泥总产生量约为 5t/a，磨泥经压滤脱水后，得到的干燥磨泥量约为 1t/a，暂存于回收桶，作为一般固废处置，出售物资公司用于金属冶炼。</p> <p>(9) 废液压油 S<sub>9</sub></p> <p>本项目液压设备内需使用液压油，液压油定期更换，根据企业提供资料，本项目液压油一年更换一次，废液压油产生量约为 0.5t/a，属于危险废物。根</p>
--	--

	<p>据《国家危险废物名录》（2021 年），属于危险废物，危险废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，代码为 900-218-08，使用密闭胶桶贮存于厂区危废仓库，交由危废资质单位处置。</p> <p>（10）废机油 S<sub>10</sub></p> <p>项目设备在维修过程中，会有废机油产生。根据类比调查，废机油产生量约 0.5t/a，据查《国家危险废物名录（2021 年）》，废机油为危险废物，编号为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码 900-214-08。使用密闭胶桶贮存于厂区危废仓库，交由危废资质单位处置。</p> <p>（11）废活性炭 S<sub>11</sub></p> <p>项目使用“二级活性炭吸附装置”对产生的有机废气进行处理，其中的活性炭需定期更换，活性炭吸附效率按 0.3kg 废气/kg 活性炭计算，活性炭吸附废气的总量约为 2.05t/a，则需要活性炭量 6.83t/a，废活性炭产生量为 8.88t/a。</p> <p>根据计算，本评价建议活性炭吸附箱每个季度更换一次活性炭，项目废活性炭年产生量为 8.88t/a。更换下的废活性炭属于《国家危险固废名录》（2021 年）类别为 HW49，其编号为 900-039-49 “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”，属于危险固废，用三防功能密闭塑料桶收集后，暂存危废暂存间，定期交由有资质单位处理。</p> <p>（12）生活垃圾 S<sub>12</sub></p> <p>本项目营运期职工定员 50 人，年工作 300 天，生活垃圾产生系数按 0.5kg/人·天，则生活垃圾产生量为 7.5t/a。生活垃圾委托园区环卫部门及时清运，送市垃圾填埋场填埋或垃圾焚烧发电厂焚烧处置。</p> <p><b>一般固废库建设内容及管理要求：</b></p> <p>根据业主提供的资料及现场踏勘，本项目一般固废暂存间位于生产车间西侧，面积为 20 m<sup>2</sup>，用于暂存废金属边角料、袋式除尘器收集的粉尘、废包装材料、废砂轮、废钢丸、磨泥等。</p> <p>本项目一般固体废物处理措施和处置方案满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的有关规定和《中华人民共和国</p>
--	--

	<p>固体废物污染环境防治法》中的有关规定，不会对周围环境造成不利影响。</p> <p><b>危废库建设内容及管理要求：</b></p> <p>废淬火油、废切削液、废液压油、废机油通过专用塑料桶收集后、废活性炭袋装收集后一起，暂存于危废暂存间。建议在生产车间北侧设置一间危废暂存间，根据危废产生量，危废暂存间的面积约为 30 m<sup>2</sup>。本环评对危险固废暂存间提出如下要求：</p> <p>1) 在项目危险固废临时贮存方面，本环评要求危废贮存池必须依照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求进行建设，采用玻璃钢防渗处理，四周封闭处理。</p> <p>2) 基础必须防渗，防渗层为至少 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数<math>\leq 10^{-10}</math>cm/s；</p> <p>3) 危废暂存间周边应设计建造径流疏导系统，定期对暂存间进行检查，发现破损，应及时进行修理；</p> <p>4) 必须做好危险废物情况的纪录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、堆放库位、废物出库日期及接收单位名称；记录需在危险废物外销日期后保留 3 年；</p> <p>5) 危废暂存间按照《环境保护图形标志（GB15562-1995）》的规定设置警示标志，并且表明废物的特性，装载危险废物的容器内应留有足够空间。</p> <p><b>5、土壤和地下水</b></p> <p>本项目涉及淬火油、切削液、液压油、甲醇、乙酸乙酯等液态原料的贮存和使用，各生产设施均位于地面硬化后的室内，主要污染因子为非甲烷总烃等，土壤和地下水的污染途径主要为大气沉降、地面漫流等，根据污染物泄漏的途径和位置划分为重点防渗区、一般防渗区以及非污染防治区三类地下水和土壤污染防治区域。</p> <p>重点防渗区为：辅料储存仓库、生产车间易漏油工位处、清水池、污水池、淬火油槽、危废暂存间。</p> <p>一般防渗区为：其他生产、储存区域、一般固废暂存间。</p> <p>非污染防治区：生活办公区和绿化区域等。</p>
--	---

本项目防渗分区设施见下表。

**表 4-18 本项目地下水防渗分区表**

序号	类别	区域
1	重点防渗区	辅料储存仓库、生产车间易漏油工位处、清水池、污水池、 淬火油槽、危废暂存间
2	一般防渗区	其他生产、储存区域、一般固废暂存间
3	非污染防治区	生活办公区和绿化区域

**重点污染区防渗措施：**

采用刚性防渗结构，即抗渗混凝土（厚度不小于 250mm）+水泥基渗透结晶型防渗涂层（厚度不小于 1.0mm）结构型式，防渗结构层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。

液体原料存放在容器内并地上放置，四周应设置围堰，发生泄漏时通过围堰收集泄漏液并引入事故池。

废水收集装置及运行管线尽量在地上铺设，加强检查、维护和管理，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染。用于运送废水的碳钢污水管道设计壁厚应适当加厚，并采用最高级别的外防腐层。管道施工严格执行规范要求，接口严密、平顺，填料密实，避免发生破损污染地下水。

**一般污染区防渗措施：**

采用抗渗混凝土作面层，面层厚度不小于 100mm，渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s，其下以防渗性能较好的灰土压实后（压实系数 $\geq 0.95$ ）进行防渗。

**6、环境风险**

环境风险评价目的是分析和预测项目存在的潜在危险、有害因素，项目运营期间可能产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、应急减缓措施，以使建设项目的事故率、损失和环境影响降低到可接受水平。

**6.1 评价依据**

**（1）风险源调查**

根据本项目所用原料清单，本项目涉及到的危险物质主要为切削液、淬

火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油等。

## (2) 风险潜势初判

按照《建设项目环境风险评价导则》(HJ/T169-2018)，定量分析危险物质数量与临界量的比值(Q)和所属行业及生产工艺特点(M)，按附录C对危险物质及工艺系统危险性(P)等级进行判断。危险物质数量与临界量比值(Q)分为以下两种情况：

1) 当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为Q；

2) 当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值(Q)：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n} \quad (C.1)$$

式中：q<sub>1</sub>, q<sub>2</sub>, ..., q<sub>n</sub>——每种危险物质的最大存在量，t；

Q<sub>1</sub>, Q<sub>2</sub>, ..., Q<sub>n</sub>——每种危险物质的临界量，t；

当Q<1时，该项目环境风险潜势为I；

当Q≥1时，将Q值划分为：(1) 1≤Q<10；(2) 10≤Q<100；(3) Q≥100。

本项目涉及到的危险物质主要为切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油，本项目生产过程所涉及到各类危险物质的最大数量（生产场所使用量和储存量之和）和临界量比值计算见下表。

**表 4-19 危险物质数量与临界量的比值 Q 计算情况**

危险源物质	储存量(t)	临界量 (t)	Q
甲醇	1.7	10t	0.17
乙酸乙酯	0.34	10t	0.034
油类物质(淬火油、液压油、防锈油、切削液等)	2.45	2500t	0.00098
危险废物	14.08	50t	0.2816
合计	-	-	0.48658

由上表可知，本项目环境风险物质与临界量的比值Q<1，当Q<1时，该项目环境风险潜势为I。

	(3) 评价等级										
	根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）评价工作等级划分办法对本项目风险评价工作等级进行划分。										
	表 4-20 建设项目环境风险评价等级划分										
	<table><tr><td>环境风险潜势</td><td>IV、IV+</td><td>III</td><td>II</td><td>I</td></tr><tr><td>评价工作等级</td><td>二</td><td>二</td><td>三</td><td>简单分析<sup>a</sup></td></tr></table>	环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I	评价工作等级	二	二	三	简单分析 <sup>a</sup>
	环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I						
	评价工作等级	二	二	三	简单分析 <sup>a</sup>						
	a 是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性说明。见附录 A。										
	本项目环境风险潜势为 I 级，可开展简单分析，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。										
	6.2 环境敏感目标概况										
	根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）有关规定，项目环境风险潜势为 I，无评价范围要求。										
6.3 环境风险识别											
1) 泄漏事故											
项目在切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油等原料运输、贮存和使用过程中，如管理操作不当或意外事故，存在着燃烧和中毒等事故风险。											
本项目辅料仓库主要存储有切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油等，其中含乙酸乙酯等及危废仓库内的危废，在储存过程中，均可能会因自然或人为因素，出现事故造成泄漏，发生泄漏时，对人体呼吸道及皮肤具有轻度刺激作用；若遇明火会发生火灾，如不能及时扑灭，会产生烟尘、CO <sub>2</sub> 、CO 等空气污染物，同时可能造成经济损失以及人员伤亡。											
2) 废气处理设施故障											
当废气处理设施发生故障时，会造成大量未处理达标的废气直接排入空气中，对环境空气造成较大的影响。导致废气治理设施运行故障的原因主要有：电力故障、抽风设备故障、人员操作失误等。											
6.4 环境风险防范措施											
1) 泄露事故防范措施											

	<p>①建设方必须加强切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油、危废的管理，定期进行检查，将切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油、危废泄露的可行性控制在最低范围内。仓库、作业场所设置消防系统，配备必要的消防器材。禁止明火和生产火花。</p> <p>②项目在生产过程中必须加强管理，保证废气处理设施正常运行，避免事故发生。当废气处理设施出现故障不能正常运行时，应尽快停产进行维修，避免对周围环境造成较大的污染影响。</p> <p>③对可能发生的事故，建设单位应及时制订应急计划与预案，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。</p> <p>2) 废气事故风险防范措施</p> <p>①安装符合环境保护要求的污染治理设施，并保证污染治理设施处于正常工作状态并达标排放。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；</p> <p>②建立健全的环保机构，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；</p> <p>③项目应设有备用电源和备用处理设备，以备停电或设备出现故障时保障废气全部抽入净化系统进行处理以达标排放。</p> <p>本项目环境风险简单分析内容见表 4-21。</p>												
	<p style="text-align: center;"><b>表 4-21 环境风险简单分析内容表</b></p> <table> <tr> <td>建设项目名称</td><td>池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000 万套十字轴万向节总成项目</td></tr> <tr> <td>建设地点</td><td>池州高新区六峰路 60 号</td></tr> <tr> <td>地理坐标</td><td>经度：117° 34' 42.658"，纬度：30° 42' 47.419"</td></tr> <tr> <td>主要危险物质及分布</td><td>主要危险物质：切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油、危废；位于辅料仓库及危废暂存间内</td></tr> <tr> <td>环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）</td><td>泄漏引起附近火灾、土壤及地下水污染</td></tr> <tr> <td></td><td>           1、危险化学品仓库按《建筑设计防火规范》、《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》等相关要求和规定进行设计、施工、安装，必须满足危化品暂存的相关规定。            2、甲醇、乙酸乙酯等易燃性物质、易爆性物品，包装必须严密，不允许泄漏，严禁与液化气体和其他物品共存。         </td></tr> </table>	建设项目名称	池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000 万套十字轴万向节总成项目	建设地点	池州高新区六峰路 60 号	地理坐标	经度：117° 34' 42.658"，纬度：30° 42' 47.419"	主要危险物质及分布	主要危险物质：切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油、危废；位于辅料仓库及危废暂存间内	环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	泄漏引起附近火灾、土壤及地下水污染		1、危险化学品仓库按《建筑设计防火规范》、《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》等相关要求和规定进行设计、施工、安装，必须满足危化品暂存的相关规定。 2、甲醇、乙酸乙酯等易燃性物质、易爆性物品，包装必须严密，不允许泄漏，严禁与液化气体和其他物品共存。
建设项目名称	池州金亚汽车零部件制造有限公司年产 1000 万套十字轴万向节总成项目												
建设地点	池州高新区六峰路 60 号												
地理坐标	经度：117° 34' 42.658"，纬度：30° 42' 47.419"												
主要危险物质及分布	主要危险物质：切削液、淬火油、甲醇、乙酸乙酯、液压油、防锈油、危废；位于辅料仓库及危废暂存间内												
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	泄漏引起附近火灾、土壤及地下水污染												
	1、危险化学品仓库按《建筑设计防火规范》、《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》等相关要求和规定进行设计、施工、安装，必须满足危化品暂存的相关规定。 2、甲醇、乙酸乙酯等易燃性物质、易爆性物品，包装必须严密，不允许泄漏，严禁与液化气体和其他物品共存。												

	风险防范措施要求	<p>3、单独设置危险化学品贮存仓库，应设置耐腐蚀地坪、围栏、集水沟，应急收集设施，以便收集发生泄漏事故时所产生的物料。危化品仓库内应有消防器材，厂区内应设有相应的应急物资。</p> <p>4、加强危险化学品的管理和工艺操作的安全管理，确保工艺操作规程和安全操作规程的贯彻执行。</p> <p>5、设置标准的危废间，危废分类暂存。</p> <p>6、当出现应急事故时应第一时间启动环境风险应急预案，做好相应的应急措施。</p> <p>7、建议企业按照规定编制突发环境事件应急预案，并报环保部门备案。</p>
	评价结论	<p>1、拟建项目 <math>Q &lt; 1</math>，环境风险潜势为 I。</p> <p>2、拟建项目环境风险评价为进行简单分析。</p>
<p><b>7、电磁辐射</b></p> <p>本项目不涉及电磁辐射。</p> <p><b>8、排污许可管理</b></p> <p>根据《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号），排污单位应当按照条例规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物。通过对照现行《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于“三十一 汽车制造业”中“85、汽车零部件及配件制造 367”——“其他”，属于排污许可登记管理类别。</p> <p>本项目建成后，建设单位应在“全国排污许可证管理信息平台”进行固定污染源排污登记。</p> <p><b>9、建设项目环境影响评价与排污许可联动</b></p> <p>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》。</p> <p>本项目排污许可类别为登记管理，无需对环评与排污许可联动内容进一步分析（项目建成后固定污染源排污登记表详见附表）。</p> <p><b>10、环保投资</b></p> <p>本项目计划总投资 10000 万元，其中：环保投资 128.5 万元，占项目建</p>		



设总投资的 1.29%。具体环保投资项目详见表 4-22。

**表 4-22 环保投资项目与投资概算一览表**

项目	污染物		环保投资项目	投资估算 (万元)
废气	热处理废气 G <sub>1</sub>	有组织	密闭集气罩；密闭集气风管；一套“二级活性炭吸附”装置	10
	抛丸废气 G <sub>2</sub>	有组织	密闭抛丸机；密闭集气风管；袋式除尘器两套	10
	热处理等工序未收集废气	无组织	<p>①甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料必须储存于密闭的物料桶中。</p> <p>②盛装甲醇、乙酸乙酯等液体原料的物料桶必须存放在危化品库间内，且物料桶在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>③存放甲醇、乙酸乙酯等液体原料危化品库为密闭空间，即所在区域利用完整的围护结构将污染物质、作业场所等与周围空间阻隔所形成的封闭区域或封闭式建筑物。该封闭区域或封闭式建筑物除人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口外，门窗及其他开口（孔）部位应随时保持关闭状态。</p> <p>④危废暂存间，进行相对密闭处理，拟在危废暂存间上方设置集气罩，危废暂存库内设置负压收集系统，将废气接入废气处理系统。</p> <p>⑤自动连续渗碳线中各设备尽量使用密闭的生产设备，并将废气接入废气处理系统。</p> <p>⑥甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料应采用密闭的桶料存放和转移。甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料采用桶泵等给料方式密闭投加。</p> <p>⑦盛装过甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料的物料桶必须加盖密闭。</p>	30
	生活污水		化粪池一座	1
废水	冷却循环水		冷却循环水池一座	2
	热处理清洗废水		油水分离器两套	5

		地下水	重点防渗区：辅料储存仓库、生产车间易漏油工位处、清水池、污水池、淬火油槽、危废暂存间，防渗系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；一般防渗区：其他生产、储存区域、一般固废暂存间，防渗系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s	30
	固废	生活垃圾	垃圾桶	0.5
		一般固废	一般固废暂存间	2
		危险废物	危险废物暂存间	8
	噪声	噪声	减震、隔声、消声	30
	其他	绿化		/
	合计			128.5

## 五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源		污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	P <sub>1</sub>	热处理废气排气筒	非甲烷总烃	本项目拟在每条淬火线淬火炉上方出气孔、淬火油槽处、清洗烘干炉出口处、回火炉上方出气孔处分别设置集气风管或集气罩，对热处理废气进行收集，淬火线封闭性较好，收集效率按 95%计，废气负压收集后接入一根主管道，接入一套“二级活性炭吸附”装置进行处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒 P <sub>1</sub> 排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中新污染源二级排放标准
	P <sub>2</sub>	抛丸工序排气筒	颗粒物	本项目抛丸区拟设置 2 台抛丸机，每台抛丸机自带一台布袋除尘器，每台除尘器设计风量为 5000m <sup>3</sup> /h，抛丸工序在密闭抛丸机中进行，抛丸粉尘通过密闭管道收集进入自带袋式除尘器，粉尘收集效率按 100%计，除尘效率按 98%计，2 台布袋除尘器处理后共同通过一根 15m 高排气筒（P2）排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中新污染源二级排放标准
	生产区无组织废气		非甲烷总烃	<p>为降低项目的无组织废气对周边大气环境影响，本项目拟采取以防为主、防治结合的方针，根据企业建设情况，要求采取下列污染防治措施：</p> <p>①甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料必须储存于密闭的物料桶中。</p> <p>②盛装甲醇、乙酸乙酯等液体原料的物料桶必须存放在危化品库间内，且物料桶在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>③存放甲醇、乙酸乙酯等液体原料危化品库为密闭空间，即所在区域利用完整的围护结构将污染物质、作业场所等与周围空间阻隔所形成的封闭区域或封闭式建筑物。该封闭区域或封闭式建筑物除人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口外，门窗及其他开口（孔）部位应随时保持关闭状态。</p> <p>④危废暂存间，进行相对密闭处理，拟在危废暂存间上方设置集气罩，危废暂存库内设置负压收集系统，将废气接入废气处理系统。</p> <p>⑤自动连续渗碳线中各设备尽量</p>	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 中的相关要求及《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中无组织监控浓度限值

			使用密闭的生产设备，并将废气接入废气处理系统。 ⑥甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料应采用密闭的桶料存放和转移。甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料采用桶泵等给料方式密闭投加。 ⑦盛装过甲醇、乙酸乙酯、切削液、淬火油等液体原料的物料桶必须加盖密闭。		
地表水环境	DW001	生活污水	COD、NH <sub>3</sub> -N、BOD <sub>5</sub> 、SS	生活污水经化粪池预处理后一起排入园区污水管网进城东污水处理进行处理	GB8978-1996 表 4 中三级标准
		循环冷却水	COD、SS	收集后排入污水管网进城东污水处理进行处理	
声环境	各产噪设备		L <sub>Aeq</sub>	选用低噪声设备，高噪设备安装减振基础，生产车间安装隔声门窗。	GB12348-2008 中 3 类
电磁辐射	无				
固体废物	设置一般固废库一个，一般工业固废收集为综合利用或委托有能力处置的单位处置，位于生产车间西侧，设置一座一般固废暂存间，面积为 20 m²。 设置危废暂存库一个，危险废物委托有资质的单位处置，在生产车间北侧设置一座危废暂存间，危废暂存间面积为 30 m²。 生活垃圾由垃圾桶收集后委托环卫部门处置。				
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区：辅料储存仓库、生产车间易漏油工位处、清水池、污水池、淬火油槽、危废暂存间，防渗系数≤10 <sup>-10</sup> cm/s；一般防渗区：其他生产、储存区域、一般固废暂存间，防渗系数≤10 <sup>-7</sup> cm/s。				
生态保护措施	厂区四周采取种植花卉及草坪等绿化措施。				
环境风险防范措施	1、辅料区地面进行防渗漏和防腐设计； 2、完善消防设施； 3、加强管理； 4、编制突发环境事件应急预案				
其他环境管理要求	1、环境管理机构 池州金亚汽车零部件制造有限公司拟设安全环保部工作人员 1~2 人，分工负责环保设施运行、环保档案和日常监督管理等工作。为保证工作质量，上述人员需定期培训。  2、环境管理机构主要职责包括： 1) 贯彻执行中华人民共和国及地方环境保护法规和标准。 2) 制定并组织实施各项环境保护的规则和计划。				

	<p>3) 组织制定和修改本单位的环境保护管理制度并监督执行。</p> <p>4) 领导和组织环境监测计划。</p> <p>5) 检查本单位环境保护设施运行状况。</p> <p>6) 组织开展本单位环境保护专业技术培训，提高各级环保人员的素质。</p> <p>7) 加强与环境管理部门的联系，积极配合环保管理部门的工作。</p> <p>3、环境管理措施</p> <p>1) 制定各环保设施操作规程，定期维修制度，使各项环保设施在生产过程中处于良好的运行状态；</p> <p>2) 对技术工人进行上岗前的环保知识法规教育及操作规范的培训，使各项环保设施的操作规范化，保证环保设施的正常运转；</p> <p>3) 加强对环保设施的运行管理，制定定期维修制度，如环保设施出现故障，应立即停产检修，严禁事故排放；</p> <p>4) 加强环境监测工作，重点是各污染源的监测，并注意做好记录，监测中如发现异常情况应及时向有关部门通报，及时采取应急措施，防止事故排放；</p> <p>5) 建立本企业的环境保护工作档案，包括污染物排放情况；污染治理设施的运行、操作和管理情况；监测记录；污染事故情况及有关记录；其他与污染防治有关的情况和资料等。</p> <p>3、环境保护管理制度</p> <p>1) “三同时”制度</p> <p>①污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。</p> <p>②完成排污口规范化建设，应在排污口设置统一标志。</p> <p>③防治污染设施必须经验收合格后，建设项目方可正式投入生产。</p> <p>2) 报告制度</p> <p>按《建设项目环境保护管理条例》中第十七条和十九条规定，本项目在竣工后，必须对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。</p> <p>项目建成后应严格执行月报制度。既每月向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况。</p> <p>企业排污发生重大变化、污染治理设施改变或生产运行计划发生改变等都必须向当地环保部门申报，经审批同意后方可实施。</p>
--	---

## 六、结论

该项目符合国家产业政策；选址合理；项目拟采取的各项污染防治措施可行，可确保项目的各类污染物均做到稳定达标排放。因此，在严格执行操作规范、保证各项环保设施和措施正常运行的条件下，不会对当地的环境质量造成大的不利影响。从环境影响角度考虑，该项目可行。

如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗等生产情况有大的变动，应及时向有关部门及时申报，并应重新进行环境影响评价。

## 附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产 生量）⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃				0.35t/a		0.35t/a	+0.35 t/a
	颗粒物				0.44t/a		0.44t/a	+0.44t/ a
废水	废水量				900/a		900t/a	+900t/ a
	COD				0.261t/a		0.261t/a	+0.261 t/a
	BOD <sub>5</sub>				0.130t/a		0.130t/a	+0.130 t/a
	SS				0.155t/a		0.155t/a	+0.155 t/a
	NH <sub>3</sub> -N				0.018t/a		0.018t/a	+0.018 t/a
一般工业 固体废物	废金属边角料				2t/a		2t/a	+2t/a
	布袋除尘器收集的粉尘				21.46t/a		21.46t/a	+21.46 t/a
	废包装材料				1.5t/a		1.5t/a	+1.5t/a
	废砂轮				0.3t/a		0.3t/a	+0.3t/a
	废钢丸				2t/a		2t/a	+2t/a

	磨泥				1t/a		1t/a	+1t/a
危险废物	废淬火油				2t/a		2t/a	+2t/a
	废切削液				2.2t/a		2.2t/a	+2.2t/a
	废液压油				0.5t/a		0.5t/a	+0.5t/a
	废机油				0.5t/a		0.5t/a	+0.5t/a
	废活性炭				8.88t/a		8.88t/a	+8.88t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①，单位：t/a



