

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：南金科技机械加工程制造项目

建设单位（盖章）：重庆南金科技有限公司

编制日期：2025 年 5 月

中华人民共和国生态环境部制



扫描全能王 创建

重庆南金科技有限公司

关于“南金科技机械加工制造项目”环评审批信息公示的说明

重庆市南川区生态环境局：

我公司为保障公众对“南金科技机械加工制造项目”环境保护的参与权、知情权和监督权。根据国家及重庆市等环保法律、法规、规章的规定，我单位现将《南金科技机械加工制造项目环境影响报告表》（公示版）提交你局进行全文公示。

我单位向你局提交的《南金科技机械加工制造项目环境影响报告表》（公示版）附图附件（除附图1）涉及商业机密不予公开，其余部分同意公示。

特此说明。



重庆南金科技有限公司

关于“南金科技机械加工制造项目”环评审批信息公示的说明

重庆市南川区生态环境局：

我公司为保障公众对“南金科技机械加工制造项目”环境保护的参与权、知情权和监督权。根据国家及重庆市等环保法律、法规、规章的规定，我单位现将《南金科技机械加工制造项目环境影响报告表》（公示版）提交你局进行全文公示。

我单位向你局提交的《南金科技机械加工制造项目环境影响报告表》（公示版）附图附件（除附图1）涉及商业机密不予公开，其余部分同意公示。

特此说明。



一、建设项目基本情况

建设项目名称	南金科技机械加工制造项目		
项目代码	2111-500119-04-05-255491		
建设单位联系人	涂**	联系方式	13*****6
建设地点	南川区东城街道流金路 12 号		
地理坐标	107 度 6 分 50.094 秒，29 度 11 分 56.291 秒		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造、C3752 摩托车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三-71 汽车零部件及配件制造 367 三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37-75 摩托车制造-其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	重庆市南川区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2111-500119-04-05-255491
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	30
环保投资占比（%）	6	施工工期	2 个月
是否开工建设	☐ 否 ☒ 是：2024 年 11 月 12 日重庆市生态环境保护综合行政执法总队因建设单位未完善环保手续便投入生产对重庆市南川区南金科技有限公司下发责令改正违法行为决定书《渝环执改〔2024〕152 号》（见附件 8）	用地（用海）面积（m²）	租赁已建成厂房面积约 2760m²

专项评价设置情况	表1-1 专项评价设置原则表			
	专项评价的类别	设置原则	本项目	是否设置
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并(a)芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目运营期废气污染物主要为颗粒物、SO ₂ 、NO _x 等，均不属于上述污染物	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目(槽罐车外送污水处理厂的除外)；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目运营期废水进入南川工业园龙岩组团污水处理厂处理，不属于废水直排项目	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	项目Q<1，未超过临界量	否
	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不属于	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目不属于海洋工程项目	否
	地下水	涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区	本项目厂界外500m范围内不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区	否
注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录B、附录C。				
综上，本项目不设置专项评价。				
规划情况	文件名称：《南川区工业园区龙岩组团控制性详细规划修编》 审查机关：南川区人民政府 审查日期：2019年4月			
规划环境影响评价情况	规划名称： 《重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》 审批机关： 重庆市生态环境局 审查文件名称及文号： 《关于重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书审查意见的函》；渝环函〔2020〕369号； 审批时间： 2020年5月19日			
规划及规划环境	一、与《南川区工业园区龙岩组团控制性详细规划修编》的符合性分析 根据《南川区工业园区龙岩组团控制性详细规划修编》可知：园区主导产业定位为：大数据智能化产业（大数据研发、电子信息、智能装备、汽摩配套）、新型材料（铝材精加工、复合材料等产业）。 本项目位于龙岩组团，主要从事汽摩零部件及配件生产加工，符合园区主导产业定位，符合			

规划要求。

二、与《重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》及审查意见的函（渝环函〔2020〕369号）的符合性分析

根据《重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》可知，南川区工业园区龙岩组团规划范围为南川区城区东北侧，包含北固工业园区和沿龙岩江两侧的东胜片区用地。用地红线西至原安坪都市工业园；北至红合林，是城市北侧建设发展边界；东至南两高速，为城市东侧建设发展边界；南至南川区东城街道三秀社区，规划总面积为8.93km²。本轮规划主导产业定位为：大数据智能化产业（大数据研发、电子信息、智能装备、汽摩配套）、新型材料（铝材精加工、复合材料等产业）。

本项目位于龙岩组团，主要从事汽摩零部件及配件生产加工，符合园区主导产业定位。结合《报告书》环境准入条件清单，具体如下：

表 1-2 园区产业环境准入条件清单

分类	清单内容	本项目
空间布局约束	位于规划的居住区周边的工业用地地块，其靠近居住区一面应布置无/低污染的企业，如组装、研发等，不应布置高噪声、喷涂、铸造、热处理等的机加企业，以减小工业对居住区的大气污染	位于工业园区内，生产设备均位于室内，螺杆式空压机设置空压机房，项目 50m 范围内无居住区等敏感目标，符合
生产规模、工艺、原辅材料等管控要求	禁止新增含苯涂料使用。禁止新建传统落后的喷涂工艺的项目，禁止新建配套不符合环保要求的 VOCs 处理工艺的项目	不涉及涂料的使用，不涉及喷涂工艺，符合
污染物排放管控	新建、改建、扩建涉 VOCs 排放的项目，要加强源头控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集，有效控制无组织排放，安装高效治理设施	废气满足达标排放要求，符合
资源利用效率	整车制造项目车身涂装前处理设备节水技术满足 I 级基准值，单位面积取水量满足 I 级基准值	不属于整车制造项目，符合
清洁生产水平	低于国内清洁生产先进水平不得引入	项目清洁生产水平不低于先进水平，符合

从上表可知，项目符合《重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》环境准入要求。

与规划环评审查意见函（渝环函〔2020〕369 号）的符合性分析见表 1-3。

表 1-3 与规划环评审查意见函的符合性分析一览表

序号	审查意见（渝环函〔2020〕369 号）		项目符合性分析
1	严格环境准入、推动产业高质量发展	规划区应不断优化产业发展方向，严格落实报告书制定的生态环境准入清单要求，以资源利用上线、环境质量底线为约束，严格建设项目环境准入，入驻工业企业应满足《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》和《报告书》确定的生态环境准入清单要求，禁止引进不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。规划区新建、改扩建工业项目不得低于清洁生产国内先进水平。	项目满足《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》及《报告书》确定的生态环境准入清单要求
2	强化空间管控，优化园区规划布局	规划区的景观等规划应与南川区城市发展规划协调。规划区后续建设的工业企业或项目环境防护距离原则上应控制在园区规划边界或用地红线内；南川表面处理加工区设置的环境防护距离在不突破“环境防护距离控制在园区边界内”的原则基础上，可以采用边界外相邻高速公路设	项目不设置环境防护距离，生产设备均位于室内，螺杆式空压机设置空压机房，项目 50m 范围内无居

			离边界的延伸进行利用,优化园区布置。环境防护距离内禁止建设居住、学校、医院等环境敏感目标。临近居住用地的工业地块布局时应充分考虑对居住区等敏感建筑物的影响。	住区等敏感目标。
3	加强大气污染防治		采用清洁工艺,禁止使用燃煤和高污染燃料。涉及挥发性有机污染物排放的项目应严格落实高效处理和收集措施。加强环境管理,各入驻企业采取有效的防治措施,达到大气污染物排放相关标准。合理布局,产生有毒有害气体、挥发性有机污染物、粉尘的项目尽量远离居住、学校等敏感区域。	项目废气经处理达标排放,废气排气筒设置在厂区西侧、北侧,距离规划居住区等相对较远。
4	加强水环境保护		规划区工业企业生产废水和生活污水经收集预处理后进入龙岩组团污水处理厂及安坪片区污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级B类标准后排放,规划区集中居住区的生活污水依托东城污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)一级A类标准后排放;按照长江经济带“共抓大保护、不搞大开发”原则和高质量发展要求,表面处理加工区应采用比《电镀污染物排放标准》(GB21900—2008)表3标准更严的自愿性标准,通过运用组合膜处理等先进技术严格控制重金属排放量。地下水一级评价的建设项目应详细进行水文地质勘查工作,查清落水洞、岩溶竖井、岩溶洼地等岩溶形态分布,制定严格地下水污染防治措施。可能造成地下水污染的电镀集中加工区污水处理站等区域应全面采用重点防渗措施,减小地下水污染风险。	项目污废水处理达标排入园区污水管网,经南川工业园龙岩组团污水处理厂进一步处理后排入环境
5	强化噪声污染防治		合理布局企业噪声源,高噪声源企业选址和布局应尽量远离居住、学校等敏感区域;选择低噪声设备,采取消声、隔声、减震等措施,确保厂界噪声达标;合理布局、科学设定建筑物与交通干线的噪声防护距离,严格落实规划区内高铁沿线、交通主干道两侧的防护绿化带要求。	项目实施后厂界噪声能够满足达标排放要求
6	重视土壤和固体废物污染防治		固体废物应按资源化、减量化、无害化方式进行妥善收集、处置。生活垃圾经分类收集后由南川区环卫部门统一清运处置;一般工业固废综合利用或进入一般工业固废处理场;危险废物依法依规交有资质单位处置。严格执行土壤污染状况调查、风险评估和污染土壤修复制度,建立污染地块目录及其开发利用负面清单,土地开发利用必须满足规划用地土壤环境质量要求。	项目一般固废和危险废物均委外处置
7	强化环境风险防范		规划区应建立健全环境风险防范体系,完善区域层面环境风险防范措施,加强对企业环境风险源的监督管理,相关企业尤其涉及危险化学品的企业应严格落实各项环境风险防范措施,防范突发性环境风险事故发生。	项目采取了相应的风险防范措施
8	加强日常环境管理		规划区现有管理体系中应增加规划区整体与周边生态环境的景观协调管理,优化调整生产设施与自然环境的协调性,使设施建设与周边景观逐步保持一致。加强日常环境监管,落实建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。园区应建立包括环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系,落实环境跟踪监测计划。适时开展环境影响跟踪评价,规划在实施过程中,若规划目标、产业定位、布局等方面进行重大调整或者修订,应重新进行规划环境影响评价。	企业按要求采取了风险防范措施以及环保管理制度
9	积极推进规划环评与“三线一单”的联动以及建设项目环评与规划环评的联动		建立健全“三线一单”(生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线,生态环境准入清单)对规划环评、项目环评的指导和约束机制,不断强化“三线一单”在优布局、控规模、调结构、促转型中的作用,以及对项目环境准入的强制约束作用。严格执行规划环评和南川区“三线一单”的有关要求。 规划区内建设项目在开展环境影响评价时,应结合生态空间保护与管控要求,在落实环境质量底线的基础上深入论证项目建设可能产生的生态环境影响,严格生态环境准入要求,执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施,预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响。对与规划主导产业定位相符的建设项目,进行环评时环境政策符合性、环境现状调查等内容可适当简化。	项目符合规划环评和南川区“三线一单”的有关要求 项目符合规划环评生态环境准入相关要求
综上,本项目符合《重庆市南川区工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》及规划环评审查意见函(渝环函〔2020〕369号)相关要求。				

其他 符合性 分析	一、与“三线一单”符合性分析				
	结合重庆市生态环境局关于印发《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》（渝环规〔2024〕2号）的通知、《重庆市南川区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》，并查询“重庆市‘三线一单’智检服务系统”（ http://222.177.117.35:10042/#/login ）可知，本项目所处位置属于“南川区工业城镇重点管控单元—城区片区”（环境管控单元编码：ZH50011920001），项目与“三线一单”管控要求的符合性分析见下表：				
	表1-4 建设项目与“三线一单”管控要求的符合性分析表				
	环境管控单元编码		环境管控单元名称		环境管控单元类型
	ZH50011920001		南川区工业城镇重点管控单元—城区片区		重点管控单元
	管控要求 层级	管控类 型	管控要求	建设项目相关情况	符合 性
	全市总体 管控要求	空间布 局约束	1.深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。	项目位于现有的工业园区内，符合产业空间布局。	符合
			2.禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。	项目位于现有园区内，不属于化工、纸浆制造项目。	符合
			3.禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品名录执行）。禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	项目在合规园区内，位于南川工业园龙岩组团内。	符合
			4.严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者产业布局等方面有特殊要求的项目外，新建有污染物排放的工业项目应当进入工业集聚区。新建化工项目应当进入全市统一布局的化工产业集聚区。鼓励现有工业项目、化工项目分别搬入工业集聚区、化工产业集聚区。	项目不属于化工项目，位于南川工业园龙岩组团内。	符合
			5.新建、扩建有色金属冶炼、电镀、铅蓄电池等企业应布设在依法合规设立并经过规划环评的产业园区。	项目不属于冶炼、电镀、铅蓄电池等项目。	符合
			6.涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局原则上将环境防护距离控制在园区边界或用地红线内，提前合理规划项目地块布置、预防环境风险。	项目不涉及环境防护距离。	符合
			7.有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空间开发格局奠定坚实基础。	项目不涉及空间开发。	符合
		污染物	8.新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢	项目不属于石化、煤化工、燃	符

		排放管 控	铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、电解铝等行业新建、本项目实行产能等量或减量置换。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。加强水泥和平板玻璃行业差别化管理，新改本项目严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。	煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业，不属于两高项目，不属于水泥和平板玻璃行业。	合
			9.严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改造项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量标准的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	项目所在南川区为大气环境质量不达标区，项目实施污染物排放总量控制要求，落实废气污染防治措施。	符合
			10.在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。	项目不属于重点行业。	符合
			11.工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	项目所在园区设置了南川工业园龙岩组团污水处理厂，项目污废水经预处理达标后可排入南川工业园龙岩组团污水处理厂处理。	符合
			12.推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制乡镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 B 标排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，合理提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。	项目不涉及。	符合
			13.新、改、扩建重点行业（重有色金属矿采选业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞矿采选）、重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞冶炼）、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯制造、铬盐制造、以工业固废为原料的锌无机化合物工业等）、电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	项目不属于重有色金属矿采选业、重有色金属冶炼业、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业。	符合
			14.固体废物污染环境防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	项目建成后将建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	符合
			15.建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。	项目不涉及	符合
		环境风 险防控	16.深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源、化工园区等突发环境事件风险评估，建立区域突	项目环境风险潜势为 I，属于一般环境风险，项目不属于重	符合

			发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	大环境安全隐患的工业项目，项目严格执行环境风险评估制度，采取风险防范措施，贮存环境应急物资；且园区已开展区域级风险评估，企业预案与园区应急预案相衔接。	
			17.强化化工园区涉水突发环境事件四级环境风险防范体系建设。持续推进重点化工园区（化工集中区）建设有毒有害气体监测预警体系和水质生物毒性预警体系。	项目不涉及	符合
		资源开发利用效率	18.实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。	项目不涉及	符合
			19.鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。	项目设备属于先进设备，清洁生产水平较高。	符合
			20.新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。	项目不属于两高项目	符合
			21.推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集成优化。开展火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范。根据区域水资源和行业特点，结合用水总量控制措施，引导区域工业布局和产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。	项目生活用水和员工洗手用水工艺和技术不属于淘汰落后的工艺和技术。	符合
			22.加快推进节水配套设施建设，加强再生水、雨水等非常规水多元、梯级和安全利用，逐年提高非常规水利用比例。结合现有污水处理设施提标升级扩能改造，系统规划城镇污水再生利用设施。	项目不涉及	符合
	南川区总体管控要求	空间布局约束	第一条执行重点管控单元市级总体要求第一条、第二条、第三条、第四条、第五条、第六条和第七条。	项目位于现有的工业园区内，严格执行各条要求。	符合
			第二条加快推进先锋氧化铝环保关闭，引导城区周边工业企业搬迁进入工业园区各组团。	项目位于南川工业园龙岩组团内	符合
			第三条在泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内，不得新建、改建、扩建可能造成地下水污染的建设项目。	项目不涉及泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域。	符合
			第四条优化空间布局，临近居住、商业的工业地块，严格控制入驻企业类型，预留防护距离。	项目符合园区规划，优化了平面布置，生产设备均位于室内，螺杆式空压机设置空压机房，项目 50m 范围内无居住区等敏感目标。	符合

污染物排放管控	第五条执行重点管控单元市级总体要求第八条、第九条、第十条、第十一条、第十二条、第十三条、第十四条和第十五条。	项目执行重点管控单元市级总体要求第九条、第十条、第十一条、第十二条、第十三条、第十四条、第十五条	符合
	第六条完善乡镇污水管网，提高乡镇污水收集率；进一步完善中心城区污水收集管网。	项目位于园区内，区域污水管网已完善	符合
	第七条根据实际页岩气区块开发和产水情况优化调整污水处理设施规模，确保废水全部处理达标排放；强化地下水污染防治措施；对页岩气开发过程中产生的工业固废合理有效处置或综合利用。	项目污废水经预处理达标后可排入南川工业园龙岩组团污水处理厂处理。	符合
	第八条在农村超过 200 户、人口超过 500 人的相对集中片区建设污水处理厂（站）；加强畜禽养殖废弃物资源化利用；加快建立废旧农膜和包装废弃物等回收处置制度；开展农药肥料包装废弃物回收处置。加强农药安全使用监督检查，加大违规使用农药问题的查处力度。	项目属于汽车零部件及配件，不属于左述项目。	符合
	第九条严格控制 VOCs 总量，调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统，提高污染物收集处理效率。	项目不涉及喷涂，1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。	符合
	第十条规划区现有重金属排放企业按重金属污染防治要求落实相应的重金属减排任务。	项目不涉及重金属排放。	符合
	第十一条建立健全严格的机动车环境监管制度，鼓励企业购置和使用清洁能源（LNG）、无轨双源电动货车、新能源（纯电动）车、甩挂车辆。落实货车差别化通行管理政策，对新能源货车提供通行便利。	项目不涉及。	符合
	第十二条引导现有企业燃气锅炉实施低氮燃烧改造，新增燃气锅炉采用低氮燃烧技术。	项目不涉及锅炉。	符合
	第十三条在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已	项目不涉及高污染燃料。	符合

			建成的，应当限期改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。		
			第十四条执行重点管控单元市级总体要求第十六条和第十七条。	项目执行重点管控单元市级总体要求第十六条和第十七条。	符合
			第十五条建设项目周边有泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的，应严格执行相应防渗标准，且装置的布局要根据水文地质条件优化调整；加强页岩气开采中的水环境保护和跟踪监测工作。	项目不涉及	符合
		环境风险防控	第十六条严格执行环境风险评估制度，强化环境风险事前防范。完善预案、备案和准入管理制度，推进企业突发环境事件风险分类分级管理。完善项目和区域、流域重大环境风险源多部门联合监管机制，加强涉及重金属污染的产业规模和空间布局管控，定期排查筛选潜在重大环境风险源。各新建化工企业、涉重企业内部的生产废水管线按地面化、可视化的要求，不得地下布设，防止泄漏污染土壤。加快磷石膏和赤泥综合利用；加快赤泥堆场封场，加强渗漏液的收集和处理及地下水防控。十七条加强应对重污染天气监管，落实不利天气状况下应急措施，逐步开展空气污染预警与预报工作，完善空气质量应急响应机制。	项目环境风险潜势为 I，属于一般环境风险，项目不属于重大环境安全隐患的工业项目，项目严格执行环境风险评估制度，采取风险防范措施，贮存环境应急物资；且园区已开展区域级风险评估，企业预案与园区应急预案相衔接	符合
			第十八条执行重点管控单元市级总体要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条。	项目按要求严格执行	符合
			第十九条旅游开发建设中推行节水措施，提高水资源利用率，严格制定并落实资源保护制度和措施。	项目不属于旅游开发	符合
		资源开发利用效率	第二十条新建燃煤供热设施应达到《煤炭清洁高效利用重点领域标杆水平和基准水平（2022 年版）》标杆水平。	项目不涉及燃煤设施	符合
			第二十一条新建燃煤项目，满足能效双控要求，严格控制能耗强度，合理控制能源消费总量。第二十二条页岩气开采规划取水应按规定开展水资源论证。	项目不涉及燃煤设施和页岩气开采	符合
	单元管控要求	空间布局约束	1.禁止新建化工项目，现有化工项目禁止改扩建（安全、环保、节能和智能化改造项目除外）；2.新建的电镀生产线（厂、车间）与居住区、学校、医院、风景名胜区等环境敏感区及对大气要求较高的医药、食品等企业之间的满足大气防护距离要求 3.位于居住用地、商业用地周边的工业用地，严格控制企业类型，应布置低污染等生产功能区域及无大气防护距离的企业。4.加快推进先锋氧化铝环保关闭，引导城区周边工业企业搬迁进入工业园区各组团。	项目位于工业园区内，优化了平面布置，生产设备均位于室内，螺杆式空压机设置空压机房，项目 50m 范围内无居住区等敏感目标；项目不涉及环境防护距离。项目不属于化工项目，不涉及电镀生产线。	符合
		污染物排放管控	1.严格控制 VOCs 总量，调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统，提高污染物收集处理效率。2.加强工业南川工业园	项目属于汽车零部件及配件制造，不涉及喷涂，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#	符合

			龙岩组团污水处理厂和重点企业污水处理站管理，强化在线监控，确保稳定达标排放，适时启动南川工业园区龙岩组团污水处理厂扩容；3.加快磷石膏和赤泥综合利用 4.加强施工扬尘控制，全面推进施工工地控尘“红黄绿”名单管控制度及分级管理，严格落实施工扬尘控制“十项规定”，每年创建或巩固 10 个扬尘控制示范工地。严格落实“定车辆、定线路、定渣场”，从严管理建筑渣土准运证管理，控制建筑渣土消纳场扬尘。加强道路冲洗、清扫保洁和养护力度，城市建成区道路机扫率达到 90%。5.加强餐饮油烟污染管控，重点整治油烟扰民严重的餐饮单位。加强露天烧烤、夜市排档油烟排放监管，结合老城片区改造推进老旧社区公共烟道建设，鼓励创建餐饮油烟整治示范街。倡导绿色装修，加强建筑装饰、干洗等行业挥发性有机物污染管控，推广使用低挥发性有机物物品。禁止露天焚烧行为，规范劝导居民减少露天熏制行为，在条件具备的街道（社区）开展无烟排放腊肉集中熏制服务。6.巩固高污染燃料禁燃区管理成果，严肃查处各类违法销售、使用高污染燃料行为。7.建立健全严格的机动车环境监管制度，鼓励企业购置和使用清洁能源（LNG）、无轨双源电动货车、新能源（纯电动）车、甩挂车辆。落实货车差别化通行管理政策，对新能源货车提供通行便利。8.严格实施国家机动车油耗和排放标准，加快淘汰黄标车、超标车，推动安装机动车尾气遥感监测设施。大力推进新能源车辆普及，继续推进公交车清洁能源的使用，落实建设公交车充电桩 100 套。9.进一步完善中心城区污水收集管网。	静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放；不涉及磷石膏和赤泥综合利用；项目产生的污水经预处理达标后排入市政管网。生活垃圾分类收集后交环卫部门处置。项目不涉及餐饮油烟。不涉及高污染燃料。	
		环境风险防控	1.建立工业园区环境风险防范体系，完善环境风险防范措施和应急预案，加强电镀园区环境风险监控及监测。2.加强应对重污染天气监管，落实不利天气状况下应急措施，逐步开展空气污染预警与预报工作，完善空气质量应急响应机制。	项目环境风险潜势为 I，属于一般环境风险，项目不属于重大环境安全隐患的工业项目，项目严格执行环境风险评估制度，采取风险防范措施，贮存环境应急物资；且园区已开展区域级风险评估，企业预案与园区应急预案相衔接。	/
		资源开发效率	1.电镀园区实施中水回用，逐步提高回用比例。	项目不属于耗水量较大企业。	/

综上所述，项目符合南川区“三线一单”相关要求。

二、与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行 2022 年版）》（川长江办〔2022〕17 号）符合性分析

表1-5 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行2022年版）》（川长江办〔2022〕17号）符合性一览表

序号	管控内容	本项目	符合性
1	禁止新建、改建和扩建不符合全国港口布局规划，以及《四川省内河水运发展规划》《泸州一宜宾一乐山港口群布局规划》《重庆港总体规划（2035 年）》等省级港口布局规划及市级港口总体规划的码头项目。	不属于左述项目	符合

2	禁止新建、改建和扩建不符合《长江干线过江通道布局规划（2020—2035年）》的过长江通道项目（含桥梁、隧道），国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外。	不属于左述项目	符合
3	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。自然保护区的内部未分区的，依照核心区和缓冲区的规定管控。	不涉及左述区域	符合
4	禁止违反风景名胜区规划，在风景名胜区内设立各类开发区。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜区资源保护无关的项目。	不涉及左述区域	符合
5	禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，禁止改建增加排污量的建设项目。	本项目位于工业园区，不属于左述项目	符合
6	饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内，除遵守准保护区规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动。	本项目位于工业园区，不属于左述项目	符合
7	饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，除遵守二级保护区规定外，禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。	本项目位于工业园区，不属于左述项目	符合
8	禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目。	不属于左述项目	符合
9	禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内开（围）垦、填埋或者排干湿地，截断湿地水源，挖沙、采矿，倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾，从事房地产、度假村、高尔夫球场、风力发电、光伏发电等任何不符合主体功能定位的建设项目和开发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道。	本项目位于工业园区，不属于左述项目	符合
10	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。	不涉及左述区域	符合
11	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	不涉及左述区域	符合
12	禁止在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意的除外。	本项目污水经处理达标后排入南川工业园龙岩组团污水处理厂进一步处理后排放，项目不涉及新增排污口	符合
13	禁止在长江干流、大渡河、岷江、赤水河、沱江、嘉陵江、乌江、汉江和 51 个（四川省 45 个、重庆市 6 个）水生生物保护区开展生产性捕捞。	不属于生产性捕捞	符合
14	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	不涉及左述区域，且不属于左述项目	符合
15	禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。		符合
16	禁止在生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内选址建设尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库。		符合
17	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目位于园区内，不属于左述项目	符合

18	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。 (一) 严格控制新增炼油产能, 未列入《石化产业规划布局方案(修订版)》的新增炼油产能一律不得建设。 (二) 新建煤制烯烃、煤制芳烃项目必须列入《现代煤化工产业创新发展布局方案》, 必须符合《现代煤化工建设项目环境准入条件(试行)》要求。	不属于石化、现代煤化工项目	符合
19	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。对《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目, 禁止投资限制类的新建项目, 禁止投资, 对属于限制类的现有生产能力, 允许企业在一定期限内采取措施改造升级。	项目属于允许类项目	符合
20	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。对于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业, 不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目。	不属于产能过剩项目	符合
21	禁止建设以下燃油汽车投资项目(不在中国境内销售产品的投资项目除外): (一) 新建独立燃油汽车企业; (二) 现有汽车企业跨乘用车、商用车类别建设燃油汽车生产能力; (三) 外省现有燃油汽车企业整体搬迁至本省(列入国家级区域发展规划或不改变企业股权结构的项目除外); (四) 对行业管理部门特别公示的燃油汽车企业进行投资(企业原有股东投资或将该企业转为非独立法人的投资项目除外)。	不属于燃油汽车生产项目	符合
22	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。	不属于	符合

根据上表可知, 本项目符合《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则(试行 2022 年版)》中的相关要求。

三、与《重庆市大气环境保护“十四五”规划(2021—2025 年)》符合性分析

表 1-6 与重庆市大气环境保护“十四五”规划(2021—2025 年)符合性一览表

序号	文件中相关要求	本项目	符合性
第一节	以挥发性有机物治理和工业炉窑综合整治为重点, 深化工业污染控制		
(六) 持续优化产业结构和布局。	坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展。 严格落实国家和本市产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等相关要求, 严控高耗能、高排放、低水平项目, 因地制宜制定“两高”和资源型行业准入标准。适时修订并严格执行产业禁投清单等准入政策, 合理控制煤制油气产能规模, 未纳入国家有关领域产业规划的新、改、扩建炼油和新建乙烯、对二甲苯、煤制烯烃项目, 一律不得建设。新、改、本项目所需二氧化硫、氮氧化物、VOCs 排放量指标要进行减量替代, PM2.5 或者臭氧未达标区县要加大替代比例。加快推进“两高”和资源型行业依法开展清洁生产审核, 推动一批重点企业达到国际清洁生产领先水平, 确保新上的“两高”项目达到标杆值水平和污染物排放标准先进值。	本项目符合“三线一单”、规划环评生态环境准入条件清单; 本项目不属于高耗能、高排放、低水平项目	符合

	持续优化产业结构和布局。严格执行《产业结构调整指导目录》，依法依规淘汰烧结砖瓦等行业落后产能。• • • 继续推进城市建成区污染企业“退城进园”，在重点区域推动实施一批水泥、平板玻璃、化工、制药、工业涂装等大气污染企业升级搬迁工程。重点区域严格控制燃煤工业炉窑项目，新建工业炉窑原则上要入园区，并配套建设高效环保治理设施。	本项目符合《产业结构调整指导目录（2024 年本）》；项目不涉及燃煤工业炉窑	符合
	持续推进产业集群绿色化发展。以区县为单位制定涉气产业集群发展规划，明确产业集群定位、规模、布局、基础设施建设等要求。对在村、乡镇布局的新建项目，要严格审批把关，严防污染下乡。对现有产业集群，要制定专项整治方案，按照“疏堵结合、分类施治”原则，淘汰关停一批、搬迁入园一批、就地改造一批、做优做强一批。对烟粉尘无组织排放严重的产业集群，开展专项治理。涂料类企业集中的产业集群，重点推进低（无）总 VOCs 含量涂料替代，引导建设集中喷涂中心，安装高效总 VOCs 治理设施，替代企业独立喷涂工序。对化工类产业集群，推行泄漏检测统一监管。普遍使用有机溶剂的产业集群，统筹规划建设集中回收处置中心，推进实施低（无）总 VOCs 含量油墨、胶粘剂等替代，加强废弃溶剂容器回收处置	本项目位于园区；项目不涉及喷涂，1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由1#脉冲高温布袋除尘器处理后经15m高的DA001排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经15m高的DA002排气筒排放。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的3#布袋除尘器处理后，由15m高的DA003排气筒排放。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入4#旋风除尘器处理后，由15m高的DA004排气筒排放。	符合

综上所述，本项目建设符合《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021—2025 年）》的相关要求。

四、与《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投资〔2022〕1436 号）符合性分析

表1-7 与《渝发改投资〔2022〕1436号》符合性分析

重庆市工业布局及产业准入要求		项目情况	符合性
全市范围内不予准入的产业	1. 国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。	已取得备案证，属于允许类项目	符合
	2. 天然林商业性采伐。	不属于采伐类	符合
	3. 法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。	已取得备案证，属于允许类项目	符合
重点区域范围内不予准入的产业	1. 外绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。	位于工业园区内，不属于禁止准入类产业	符合
	2. 二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。		
	3. 在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。		
	4. 饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。		
	5. 长江干流岸线3公里范围内和重要支流岸线1公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。		
	6. 在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。		
	7. 在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。		

	8. 在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。		
	9. 在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。		
全市范围内限制准入的产业	1. 新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。 2. 新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。 3. 在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。 4. 《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令第 22 号）明确禁止建设的汽车投资项目。	不属于过剩产能行业，不属于高耗能高排放项目	符合
重点区域范围内限制准入的产业	1. 长江干支流、重要湖泊岸线 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线 1 公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。 2. 在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。	不属于左述项目	符合

五、与《中华人民共和国长江保护法》符合性分析

表1-8 与《中华人民共和国长江保护法》符合性分析

序号	相关要求	本项目	符合性
1	长江流域国土空间开发利用活动应当符合国土空间用途管制要求，并依法取得规划许可	位于工业园区内，用地为工业用地，在租赁厂房内进行建设，不新增用地	符合
2	禁止在长江流域重点生态功能区布局对生态系统有严重影响的产业	不属于重污染企业，不会对生态系统有严重影响	符合
3	禁止重污染企业和项目向长江中上游转移	不属于重污染项目	符合
4	禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外	不属于尾矿库项目	符合
5	对长江流域已建小水电工程，不符合生态保护要求的，县级以上地方人民政府应当组织分类整改或者采取措施逐步退出	不属于小水电工程项目	符合
6	禁止在长江流域水土流失严重、生态脆弱的区域开展可能造成水土流失的生产建设活动	位于工业园区内，项目在租赁厂房内进行建设，不新增占地，不属于在左述区域内建设的项目	符合
7	严格限制在长江流域生态保护红线、自然保护地、水生生物重要栖息地水域实施航道整治工程；确需整治的，应当经科学论证，并依法办理相关手续	不属于航道整治工程	符合

综上，本项目符合《中华人民共和国长江保护法》相关要求。

六、产业政策符合性分析

本项目属于汽车零部件及配件制造项目，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》规定的鼓励类、限制类、淘汰类项目，视为允许类项目。采用的生产工艺及设备均不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》和《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》中规定的限制类和淘汰类。因此，项目符合国家现行产业政策。

同时重庆市南川区发展和改革委员会为本项目发放了备案证（项目代码：[2111-500119-04-05-255491](#)），同意该项目建设。因此，项目建设符合国家和地方的产业政策要求。

七、与大气污染防治相关法律法规政策的符合性分析

本项目与大气污染防治相关法律法规政策的符合性分析见表 1-9。

表1-9 与大气污染防治相关法律法规的符合性分析

文件	相关要求	项目情况	符合性
《中华人民共和国大气污染防治法》	产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动,应当在密闭空间或者设备中进行,并按规定安装、采取污染防治措施;无法密闭的,应采取措施减少废气排放。	本项目有机废气主要为压铸后脱模产生的脱模废气,1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	符合
	石油、化工以及其他生产和使用有机溶剂的企业,应当采取措施对管道、设备进行日常维护维修,减少物料泄漏,对泄漏的物料应当及时收集处理。	建设单位生产过程中定期对相应设备进行日常维护,并对危废贮存点、油料区等采取防渗、设托盘等措施能够及时收集泄漏物料。	符合
《重庆市大气污染防治条例》(2021 年 5 月 27 日修正)	“有机化工、制药、电子设备制造、包装印刷、家具制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动,应当在密闭空间或者设备中进行,并按照规定安装、使用污染防治设施,保持正常运行;无法密闭的,应当采取措施减少废气排放”及第六项:“其他向大气排放粉尘、恶臭气体,以及含重金属、持久性有机污染物等有毒有害气体的工业企业,应当按照规定配套安装净化装置或者采取其他措施减少污染物排放”。	本项目 1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	符合
《重点行业挥发性有机物综合治理方案》(环大气〔2019〕53 号)	大力推进源头替代。使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射晾晒等低 VOCs 含量的涂料、水性、辐射晾晒、植物基等低 VOCs 含量的油墨,水基、热熔、无溶剂、辐射晾晒、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶黏剂,以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等,替代溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等,从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等,在技术成熟的行业,推广使用低 VOCs 含量油墨和胶黏剂,重点区域到 2020 年底基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶黏剂等研发和生产。	项目不涉及工业涂装、包装印刷等,不涉及涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放;活性炭定期更换,废活性炭交有危废资质单位处置。	符合
	全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料(包括含 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。		符合
	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		符合

		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。		
	《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	第十条： 1.鼓励使用通过环境标志产品认证的环保型涂料、油墨、胶粘剂和清洗剂； 2.根据涂装工艺的不同，鼓励使用水性涂料、高固份涂料、粉末涂料、紫外光固化（UV）涂料等环保型涂料；推广采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等效率较高的涂装工艺；应尽量避免无 VOCs 净化、回收措施的露天喷涂作业； 6.含 VOCs 产品的使用过程中，应采取废气收集措施，提高废气收集效率，减少废气的无组织排放与逸散，并对收集的废气进行回收或处理达标后排放。	项目不涉及工业涂装等，不涉及涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放；通过上述措施，减少了废气的无组织排放与逸散，并对收集的废气进行回收或处理达标后排放。	
		三、末端治理和综合利用： （十五）对于含低浓度 VOCs 的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。 五、运行与监测 （二十六）企业应建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电气、自控仪表等进行检修维护，确保设施的稳定运行。	本项目产生的有机废气浓度较低，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。同时项目在后续运行中需建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，根据工艺要求定期对各类设备、电气、自控仪表等进行检修维护，确保设施稳定运行。	符合
	《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）	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 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。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。推进政府绿色采购，要求家具、印刷等政府定点招标采购企业优先使用低挥发性原辅材料，鼓励汽车维修等政府定点招标采购企业使用低挥发性原辅材料；将低 VOCs 含量产品纳入政府采购名录，并在政府投资项目中优先使用；引导将使用低 VOCs 含量涂料、胶粘剂等纳入政府采购装修合同环保条款。	本项目原材料辅料 VOCs 含量低；项目按要求建立台账，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	符合
		2020 年 7 月 1 日起，全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，重点区域应落实无组织排放特别控制要求。各地要加大标准生效时间、涉及行业及控制要求等宣贯力度，通过现场指导、组织培训、新媒体信息推送、发放明白纸等多种方式，督促指导企业对照标准要	本项目产生的颗粒物、非甲烷总烃等均执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）标准。	符合

		求开展含 VOCs 物料(包括含 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无组织排放环节排查整治,对达不到要求的加快整改。指导企业制定 VOCs 无组织排放控制规程,细化到具体工序和生产环节,以及启停机、检维修作业等,落实到具体责任人;健全内部考核制度,严格按照操作规程生产。		
		聚焦治污设施“三率”,提升综合治理效率:将无组织排放转变为有组织排放进行控制,优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式;对于采用局部集气罩的,应根据废气排放特点合理选择收集点位,距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置,控制风速不低于 0.3 米/秒,达不到要求的通过更换大功率风机、增设烟道风机、增加垂帘等方式及时改造;加强生产车间密闭管理,在符合安全生产、职业卫生相关规定前提下,采用自动卷帘门、密闭性好的塑钢门窗等,在非必要时保持关闭。按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率。根据处理工艺要求,在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备,在生产设备停止、残留 VOCs 废气收集处理完毕后,方可停运处理设施。VOCs 废气处理系统发生故障或检修时,对应生产工艺设备应停止运行,待检修完毕后同步投入使用;因安全等因素生产工艺设备不能停止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。	本项目生产工序产生的废气与相关的治理设备与生产设备“同启同停”的原则,并定期维护保养,及时更换过滤吸附材料。	符合
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。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。	本项目外购的脱模剂等为密闭的包装桶储存,存放于油料区内,非取用时封口保持密闭。	符合
		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。	本项目不涉及粉状、粒状 VOCs 物料。脱模剂等为密闭的包装桶储存,采用密闭的包装桶进行物料转移。	符合
		VOCs 物料混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程,以及含 VOCs 产品的包装(灌装、分装)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 1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	符合
		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。通风生产设备、操作工位、车间厂房等应在符合安全生产、职业卫生相关规定的前提下,根据行业作业规程与标准、工业建筑及洁净厂房通风设计规范等的要求,采用合理的通风量。载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工(车)、检维修和清洗时,应在退料阶段将残存物料退净,并用密闭容器盛装,退料过程废气应排至 VOCs 废气收集处理系统;清洗及吹扫过程排气应排至 VOCs 废气收集处理系统。工艺过程产生的含 VOCs 废料(渣、液)应按照第 5 章、第 6 章的要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。	企业应建立相应的台账。生产车间设置了废气收集系统,将生产过程中产生的 VOCs 收集后引入对应废气治理系统处置。	符合
		针对 VOCs 无组织排放设置的废气收集处理系统应满足本章要求。VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备	项目 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运	符合

		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。	行，有机废气处理系统配备了完善的电控系统，发生故障后，将立即停产检修。	
与《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》（渝环〔2022〕43 号）		加强源头控制。实施 VOCs 排放总量控制，涉 VOCs 建设项目按照新增排放量进行减量替代。以工业涂装、包装印刷等行业为重点，实施原辅料和产品源头替代。加快对溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低 VOCs 含量原辅料替代计划。将生产和使用高 VOCs 含量产品的企业列入强制性清洁生产审核名单。到 2025 年，基本完成汽车、摩托车整车制造底漆、中漆、色漆低 VOCs 含量涂料替代；在木制家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造等行业技术成熟环节，大力推广低 VOCs 含量涂料。在房屋建筑、市政工程和城市道路交通标志中，除特殊功能要求外，全面推广使用低 VOCs 含量涂料、胶粘剂。到 2025 年，全市溶剂型工业涂料、溶剂型油墨使用比例分别降低 20%、15%，溶剂型胶粘剂使用量下降 20%。	本项目不属于工业涂装、包装印刷等行业；脱模采用的脱模剂采用低 VOCs 含量的原辅料，项目位于工业园区内，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放，对外环境影响小。采取上述措施后，项目有机废气可实现达标排放。	符合
		强化 VOCs 无组织排放管控。实施储罐综合治理，浮顶与罐壁之间应采用高效密封方式，重点区域存储汽油、航空煤油、石脑以及苯、甲苯、二甲苯的浮顶罐应使用全液面接触式浮顶。强化装卸废气收集治理，限期推动装载汽油、航空煤油、石脑油和苯、甲苯、二甲苯等的汽车罐车全部采用底部装载方式，换用自封式快速接头。指导企业规范开展泄漏检测与修复（LDAR）工作，优先在密封点超过 2000 个的企业推行 LDAR 技术改造，并加强监督检查。长寿、万州、涪陵及其他重点工业园区，逐步建立统一的 LDAR 信息管理平台试点。2023 年年底前完成万吨级及以上原油、成品油码头油气回收治理。鼓励重点区域年销售汽油 5000 吨以上加油站完成油气三级回收处理。	本项目不涉及汽油、航空煤油、石脑以及苯、甲苯、二甲苯的浮顶罐，不涉及储罐，项目脱模剂密闭保存，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放，有效减少无组织排放量。	符合
		推动 VOCs 末端治理升级。推行“一企一策”，引导企业选择多种技术的组合工艺提高 VOCs 治理效率。石化、化工企业加强火炬系统排放监管，保证燃烧温度和污染物停留时间能有效去除污染物。加强非正常工况废气排放管控，制定非正常工况 VOCs 管控规程，严格按规程操作。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。鼓励对中小型企业集群开展企业分散收集—活性炭集中再生治理模式的示范推广。	本项目不属于石化、化工企业。项目废气经收集、处理后排放，1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。属于推荐的可行性技术。	符合

八、与《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部 关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40号）符合性分析

表1-10 与“工信部联通装〔2023〕40号”符合性分析

类别	指导意见	项目实际情况	符合性
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	本项目位于园区内，属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》允许类，不在大气污染防治重点区域，不采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六	符合

	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。	氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	
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。	本项目为铸造生产铝制品,建设单位处于发展初期,将逐步对照新修订的行业自律文件《铸造企业规范条件》(T/CFA0310021-2023)完善设施设备,积极参与相关审定。	符合
加快绿色低碳转型	推动企业依法披露环境信息,接受社会监督。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。	建设单位已依法披露环境信息,接受社会监督;采用天然气节能炉,不涉及冲天炉使用,使用铝锭熔化压铸,不涉及铸造废砂等。	符合
提升环境治理水平	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。	建设单位正在办理环评手续,环评完成后要求其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。执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020),要求能够做到达标排放。	符合

九、与《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)符合性分析

表1-11 与“铸造工业大气污染物排放标准”符合性分析

分类	规范/指南要求	本项目情况	符合性
5.2 颗粒物无组织排放控制措施			
5.2.1 物料储存	5.2.1.1 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。	本项目原料为铝锭,为大块状,暂存于原料库房。	符合
	5.2.1.2 生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中,或储存于半封闭料场(堆棚)中,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。		符合
5.2.2 物料转移和输送	5.2.2.1 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程,应封闭或采取覆盖等抑尘措施;转移、输送、装卸过程中产生点应采取集气除尘措施,或喷淋(雾)等抑尘措施。	本项目铝合金原料块状堆放。除尘器卸灰口采取遮挡,不直接卸落到地面。除尘灰采取袋装收集、存放和运输。厂区道路硬化,定期清扫、洒水等措施,保持清洁。	符合
	5.2.2.2 除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施,除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输。		符合
	5.2.2.3 厂区道路应硬化,并采取定期清扫、洒水等措施,保持清洁。		符合
5.2.3 铸	5.2.3.1 冲天炉加料口应为负压状态,防止粉尘外泄。	1#-2#熔化保温炉熔化	符合

	造	5.2.3.2 孕育、变质、炉外精炼等金属液处理工序产生尘点应安装集气罩，并配备除尘设施。	天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。	符合
		5.2.3.3 造型、制芯、浇注工序产生尘点应安装集气罩并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。		符合
		5.2.3.4 落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。		符合
		5.2.3.5 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备并配备除尘设施，或采取喷淋（雾）等抑尘措施。		符合
	5.2.4 颗粒物无组织排放特别控制要求	5.2.4.1 生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶，并对物料采取覆盖、喷淋（雾）等抑尘措施。	本项目原辅料储存于封闭仓库中；本项目不使用废铝合金，除尘灰袋装收集；本项目产生的熔化、压铸、脱模、抛丸、抛光打磨工序产生尘点均安装废气收集设施，并配备除尘设施。	符合
		5.2.4.2 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送过程，应封闭；转移、输送、装卸过程中产生尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。		符合
		5.2.4.3 废钢、回炉料等原料加工工序应设置集气罩，并配备除尘设施。		符合
		5.2.4.4 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修工序在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采用固定式、移动式集气设备并配备除尘设施。		符合

十、与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）符合性分析

表1-12 与“铸造工业大气污染防治可行技术指南”符合性分析

控制要求		本项目防治措施	符合性分析
物料储存过程控制措施	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。生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，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。	本项目铝合金原料固体堆放，存放于原料库房中。	符合
物料运输和转移过程控制	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、吨包装袋密封盛等封闭方式输送，并减少转运点和缩短输送距离。	项目铝合金原料块状堆放。除尘器卸灰口密闭，除尘灰采取袋装收集，不直接卸落到地面；物料各产生点（熔化、压铸、抛丸、抛光打磨	符合

制措施	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。 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。 4 转移、输送过程中产生点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。固定作业的产生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、非固定的产生点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。 5 转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。 6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	等）均设置集气罩或连接自身设备收集；厂区道路已硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	
工艺生产过程控制措施	1 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。 2 造型、制芯、压铸工序宜在密闭（封闭）空间内操作，或安装集气罩，废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统；涉恶臭气体排放的，应设有恶臭气体收集处理系统，恶臭排放应符合 GB14554 的规定。 3 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 4 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。 5 车间整体的无组织排放，可采用双流体干雾等抑尘技术。	项目金属液密闭转运，1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。	符合
废气收集系统控制要求	1、废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应满足 GB/T 16758 的要求，并按照 GB/T 16758 和 WS/T757—2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处无组织排放位置，VOCs 的排风罩控制风速不应低于 0.3m/s，颗粒物的排风罩控制风速不应低于 WS/T757—2016 规定的限值。 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。 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。 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。 5、当废气产生点较多，彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统。 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、废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步运行。当废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	项目颗粒物排风罩风速设置为 1.2m/s，满足 WS/T757—2016 规定的限值。废气集气罩设置满足要求；项目采用外部排风罩，尽可能靠近污染源；项目产生点较多，粉尘废气设置排气筒分开处理排放；项目废气收集管道设置自动调节阀，并确保调节阀在设备开启前开启；废气收集处理系统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。	符合
十一、与《铸造企业规范条件》实施管理办法、《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）符合性分析			

根据“《铸造企业规范条件》实施管理办法”，为落实工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装〔2023〕40号），加强行业自律，引导铸造企业规范发展，做好《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）标准的实施管理工作，特制定本办法。符合规范条件的企业可以自愿申请达标公告。……对已公告企业实施动态管理。

《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）属于中铸协发布的行业自律文件，采取符合要求的企业自愿申请，通过后挂网公示，不属于强制执行文件。本次评价对照规范条件，分析建设单位符合情况，对后期本项目建成后建设单位申请提供正效应帮助。

表1-13 与“铸造企业规范条件”对照分析一览表

类别	铸造准入条件	项目实际情况	是否达到申请要求
建设条件	企业的布局及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。	建设单位项目布局及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。	是
	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	建设单位已签订租赁合同，取得工业用地厂房使用权，符合土地使用性质。	是
企业规模	现有企业及新（改、扩）建企业上一年度（或近三年）其最高销售收入应不低于表1的规定要求。（表1 企业生产规模—铸件材质—铝合金—新（改、扩）建企业—销售收入≥7000（万元）、参考产量3000（吨）。（扩建后其规模要求按照新建企业执行））。	本项目为新建（补办环评），涉及铸造的产品产能约240t，预计销售收入1000万元；	否，建议继续扩大规模
生产工艺	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。	本项目为金属型铸造，为低污染、低排放、低能耗铸造工艺。	是
	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	建设单位没有使用国家明令淘汰的生产工艺；没有采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；不采用精炼剂。	是
	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	本项目不采用粘土砂型铸造、采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	是
生产装备	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、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等；新建企业不应采用燃油加热熔化炉；非环保重点区域新建铸造企业的冲天炉熔化率应不小于7吨/小时；采用砂型铸造工艺的企业应配备完善的砂处理设备和旧砂处理设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求（粘土砂（处理）旧砂回用率≥90%）	建设单位没有使用国家明令淘汰的生产装备；铝锭熔化后压铸，不涉及废砂。	是
质量控制	企业应设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度并有效运行；铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内在质量（化学成分、金相组织等）及力学性能应符合规定的技术要求。	建设单位设有质量管理部门，实时对铝液进行监控，负责把控铸件的外观质量、内在质量及力学性能等符合规定的技术要求。	是，建议进一步完善质量管理体系
能源消	企业应建立能源管理制度，可按照	建设单位建立了能源管理制度。	是，建议按照

	耗	GB/T23331要求建立能源管理体系，通过认证并持续有效运行。		GB/T233 31要求建立能源管理体系，开展认证相关工作
		新（改、扩）建铸造项目应开展节能评估和节能审查。	建设单位未开展节能评估和节能审查。	否，建议后期开展节能评估和节能审查
	环境保护	企业应按照HJ1115、HJ1200要求，并按要求取得排污许可证。	建设单位未办理排污许可手续	否，建议补办环评手续后，后续完善排污许可手续
		企业应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。	本项目未配置了完善的环保处理装置，目前正在补办环评手续。	否，建议补办环评手续后，配置完善的环保处理装置，要求废气、废水、噪声、固体废弃物、危险废弃物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。

十二、与《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号）符合性分析

根据《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》（环环评〔2021〕45号），“两高”项目暂按煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等六个行业类别统计。

本项目位于南川区工业园区龙岩组团，属于“C3670汽车零部件及配件制造、C3752摩托车零部件及配件制造”行业；不属于“两高”项目范畴。

二、建设项目工程分析

建设内容

2.1 项目由来

重庆南金科技有限公司（以下简称“建设单位”）主要进行汽摩零部件的制造等，2021 年投资 500 万，租赁重庆映秀科技有限公司位于南川区东城街道流金路 12 号的 4#厂房，租赁建设面积 2760m²，实施“南金科技机械加工制造项目”（以下简称“本项目”）。

2024 年 8 月 22 日，重庆市生态环境保护综合行政执法总队会同重庆市南川区生态环境保护综合行政执法支队对重庆南金科技有限公司开展现场检查，发现重庆南金科技有限公司未依法报批环境影响评价文件，违反了《中华人民共和国环境影响评价法》第二十五条的规定。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十八条、第三十一条的规定，重庆市生态环境保护综合行政执法总队对重庆南金科技有限公司下发行政处罚决定书《渝环执改〔2024〕152 号》（见附件 8），并责令停止该项目的建设和生产。

重庆南金科技有限公司在收到行政处罚决定书后缴纳了罚款，并在得到相关部门的允许之前不再生产，正积极完善环保手续。

重庆南金科技有限公司在责令停止前，已投入大部分设备，房屋构造及装修已完善，废气处理设施及排气筒部分已按规范安装。危废贮存点还未完善，建设期间未存在环保投诉。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》（主席令第 48 号）、《建设项目环境保护管理条例》，本项目应开展环境影响评价，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），项目涉及“三十三、汽车制造业 36”中“第 71 条 汽车零部件及配件制造 367”，涉及“三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37-75 摩托车制造-其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”等，本项目应编制“环境影响报告表”。我司接受建设单位委托，并按照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）的要求，在环评技术人员实地踏勘、资料收集和工程分析的基础上，编制完成了《南金科技机械加工制造项目环境影响报告表》。

2.2 项目工程内容及建设概况

2.2.1 项目建设概况

项目名称：南金科技机械加工制造项目

建设单位：重庆南金科技有限公司

建设性质：新建（补办环评）

建设地点：南川区东城街道流金路 12 号

建设内容及生产规模：租用重庆映秀科技有限公司厂房 2760 平方米，从事汽车摩托车通用机械零部件铸造、机加工等，主要生产设备为熔化保温炉、压铸机、CNC 车床、钻孔攻丝机、钻床、攻丝机、抛光机、螺杆式空压机等，年产各类汽摩零部件 45 万件。

项目投资：总投资 500 万元，其中环保投资 30 万元，占总投资的 6%。

建设工期：1 个月。

劳动定员：项目劳动定员 50 人，项目不设食宿。

工作制度：年工作 300 天，8h/d，夜间不进行生产。

2.2.2 工程内容

本项目租赁重庆映秀科技有限公司位于南川区东城街道流金路 12 号的 4#厂房（1F，高约 11m），租赁建设面积 2760m²。项目组成包括主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程、储运工程等，本项目不设食宿，具体工程内容见下表 2-1。

表 2-1 本项目工程内容主要组成一览表

分类	项目名称	内容与规模	备注
主体工程	4#生产厂房	租赁重庆映秀科技有限公司厂房 2760 平方米，北侧主要布置抛光打磨区（布置 30 台抛光机等）、人工检验区、办公室等，南侧从西至东布置铸造区（布置 2 台熔化保温炉、2 台压铸机等）、1#机加工区（布置 8 台钻床、6 台 CNC 车床、3 台普通车床、1 台攻丝机、2 台钻攻机、1 台钻孔机等）、气动锉刀区（布置 2 把气动锉刀等）、油料库房、办公室等，西侧主要布置 2#机加工区（布置 1 台抛丸机、2 台 CNC 车床、2 台钻床），东侧布置 2 处成品区，车间中部布置 2 处原辅料区等。	已建
辅助工程	办公	本项目在车间内东南侧设置 2 间办公室，车间内东北侧设置 1 间办公室，总建筑面积约 120m ² ，主要用于项目职工办公。	已建
公用工程	给水	依托映秀现有供水管网，供水水源由市政工程供水管网供给。	依托
	排水	雨污分流制，雨水依托映秀已建雨水管网流入园区雨水管网；本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入凤嘴江。	依托
	供电	依托映秀已有供电系统，电源由市政电网供给。	依托
	冷却循环水系统	车间外建设 1 座冷却循环水池（4m*4m*1.6m，有效容积约 20m ³ ）储存冷却用水，配置 1 台循环冷却水泵，主要用于压铸机间接冷却，冷却水循环使用不外排，循环水量 25m ³ /h。	已建
	空压系统	本项目在南侧车间外设置 1 台螺杆式空压机，配置 1 个储气罐，为项目设备提供压缩空气。	已建
	原辅料区	本项目在车间内中部布置 2 处原辅材料区，建筑面积共计约 300m ² ，其中 1#原辅材料区用铝锭、模具等原辅材料的暂存，2#原辅材料区用于汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件等原辅材料的暂存。	已建

储运工程	成品区		本项目在车间内东侧设2处成品区，建筑面积工件约200m ² ，其中1#成品区用于摩托车轮毂成品的暂存，2#成品区用于汽车轮毂、汽摩通用零部件成品的暂存。	已建
	油料库房		本项目车间内东南侧设油料库房，建筑面积约20m ² ，用于脱模剂、润滑油、切削液等物料的暂存。	已建
环保工程	废气		本项目攻丝机、钻床、钻孔机、钻攻机等设备加工均采用湿法加工，基本无粉尘排放。钻孔、攻丝过程产生少量油雾（以非甲烷总烃计），通过加强车间通风无组织排放；1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由1#脉冲高温布袋除尘器处理后经15m高的DA001排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经15m高的DA002排气筒排放。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的3#布袋除尘器处理后，由15m高的DA003排气筒排放。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入4#旋风除尘器处理后，由15m高的DA004排气筒排放。	已建+新建
	废水		本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力40m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网。	依托
	固废	一般工业固废	本项目设置1处一般工业固废区，位于车间内西北侧，建筑面积约20m ² ，一般工业固废区设标识牌，并采取了防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。	新建
		危险废物	危险废物分类收集后定期交具有危废资质的单位处置。本项目设置1个危废贮存点，紧邻一般工业固废区，建筑面积约15m ² ，用于暂存本项目产生的危废，要求按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设，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、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。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。	新建
		生活垃圾	生活垃圾集中收集后交由当地环卫部门统一收集处理。	已建
	噪声		基础减振、消声、厂房隔声等。	已建+新建

2.2.3 产品方案及产能：

本项目主要生产各类汽摩零部件，主要产品为摩托车轮毂、汽车轮毂、汽摩通用零部件，摩托车轮毂生产工艺为外购铝锭熔化、压铸、脱模冷却、去毛刺、车床加工、钻孔攻丝、抛丸、检验等，汽车轮毂、汽摩通用零部件生产工艺为外购汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件、抛光打磨、检验等；年产各类汽摩零部件 45 万件。项目产品方案及产能情况详见下表。

表 2-2 项目产品方案及产能情况一览表

序号	产品名称	型号/尺寸	单件产品重量	典型产品重量	年产量(万件/a)	年产量/吨	产品去向
1	摩托车轮毂	R16-18	0.5-2.8kg	1.6kg	15	240	重庆及周边企业
2	汽车轮毂	R18-R26	10-20kg	16kg	15	2400	重庆及周边企业
3	汽摩通用零部件	按客户订单	1-20kg	10kg	15	1500	重庆及周边企业
合计			/	/	45	4140	/

注：项目产品规格较多，根据客户订单需求定制，为贴近建设单位实际生产情况，本次评价根据建设单位核定的典型规格产品重量计算年产量、原辅材料用量。

2.2.4 项目主要生产设备

①主要生产设备

本项目主要生产设备见表 2-3 所示。

表 2-3 本项目主要生产设备一览表

序号	设备位置	设备名称	主要型号	设备数量（台/年）	备注
生产汽车轮毂、汽摩通用零部件设备					
1	抛光打磨区	抛光机	非标	30	新增设备；用于本项目干式抛光、打磨
2		水帘柜	容积1m³	30	抛光机自带除尘设施
生产摩托车轮毂设备					
1	铸造区	熔化保温炉	GCMF-500	2	已建设1台，新增1台；用于本项目铝锭熔化
2		压铸机	TX420	2	已建设1台，新增1台；用于本项目压铸、脱模冷却
3		脱模剂配比机	压铸机配套设备	2	
4		自动给汤机	压铸机配套设备	2	
5	气动锉刀区	气动锉刀	非标	2	已建设设备；用于本项目去毛刺
6	1#机加工区	钻床	Z4012A	4	已建设设备；用于本项目机加工工
7		钻床	Z4016	4	
8		CNC车床	CNC6132	2	

	9		CNC车床	CNC1650	2	序	
	10		CNC车床	CNC1645	2		
	11		普通车床	CA6132A	1		
	12		普通车床	CA6140	2		
	13		攻丝机	S4012	1		
	14		钻攻机	CAPACITY;20M/M	2		
	15		钻孔机	CAPACITY;25M/M	1		
	16		2#机加工区	抛丸机	非标		1
	17	钻床		Z4012A	2		
	18	CNC车床		CNC1650	2		
	19	人工检验区	偏摆仪	非标	1	已建设设备；用于检测工序	
	20		游标卡尺	非标	2		
	21		内径量表	非标	2		
	22		深度尺	非标	2		
	公用设备						
	1	车间外	螺杆式空压机	55kW	1	已建设设备；提供压缩空气	
			空压储气罐	2407A-0908	1		
	2	车间外	冷却循环水池	4m*4m*1.6m	1	已建设，用于压铸机冷却	
			循环冷却水泵	25m3/h	1		
	3	车间外	1#脉冲高温布袋除尘器	非标	1	本项目废气治理设备	
	4		“2#静电式油雾净化器”装置	非标	1		
	5	1#机加工区	3#布袋除尘器	抛丸机自带	1		
	6	车间外	4#旋风除尘器装置	非标	1		
	7		风机	非标	4		
	通过核查《产业结构调整指导目录（2024年版）》、工信部《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第一批～第四批）及《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》（工产业〔2010〕122号）可知，项目设备均不属于国家禁止或明令淘汰的设备。 ②产能匹配性 主要设备产能匹配性分析：本项目每台熔化保温炉单次熔炼能力 300kg，熔炼过程投料约 30min、熔化约 30min、保温静置约 3h，共需约 4h；完成后转移至压铸工序才能进行下一次熔炼；每天作业时间 8 小时完成两个批次。建设单位年工作 300 天，熔炼能力≈360t/a>240t/a，主要设备能够满足本项目生产要求。本项目每台抛光机 1 小时抛光打磨完成 6 件毛坯件，共 30 台抛光机，1 小时抛光打磨完成 180 件毛坯件，本项目年产汽车轮毂、汽摩通用零部件 30 万件，则打磨时间约 1667h，即满足生产需求。项目年生产 300 天，每天生产 8h，年生产时间为 2400h。 本项目产能匹配性分析如下表：						
表 2-4 本项目产能匹配性分析							
编号	设备名称	设备数量 (台)	单台设备生 产能力	设备设计年 工作时间 (h/a)	年生产时 间(h/a)	设计产能	生产设备最大产 能

1	熔化保温炉	2	500kg/4h	1920	2400	240t/a	360t/a
2	抛光机	30	6 件/1h	1667	2400	30 万件/a	43.2 万件/a

由上表分析，项目年生产时间内满负荷生产时，其最大产能均大于项目设计产能，能满足项目生产需求。

2.2.5 项目主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料名称及年消耗量详见表 2-5。

表 2-5 本项目主要原辅材料一览表

序号	材料名称	规格及成分	单位	年用量	最大储存量	备注
1	汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件	铝合金等	万件/a	30	0.5	客户提供
2	ADC12 铝锭	1190*390*90mm	t/a	255	2	外购标准铝锭，用于生产摩托车轮毂
3	切削原液	基础油、润滑剂、防霉剂等	t/a	0.3	0.1	用于湿式机加工，兑水比例为 1:20
4	润滑油	矿物油类	t/a	1	0.37（包含设备在线量 0.1）	外购，用于设备维护保养、润滑等
5	液压油	矿物油类	t/a	0.6	0.2（包含设备在线量 0.1）	外购，用于日常设备维护
6	脱模剂	改性硅油 15%，有机脂肪酯类 1-5%，乳化剂：8-11%，氧化聚乙烯蜡：5% 水：65%，活性剂：5%	t/a	1.5	0.2	在模具内少量喷涂，兑水比例为 1:10
7	金属模具	定制	套/a	100	100	外购成品
8	钢丸	不锈钢丸，1.5mm	t/a	5	2	用于抛丸
5	棉纱手套	/	t/a	0.1	0.05	劳保用品
12	塑料筐	8-40 件/塑料筐	万个/a	2	1	外购成品
13	水	/	m ³	7566	/	市政管网
14	电	/	万 kW·h/a	20	/	市政电网
15	天然气	/	万 m ³ /a	19.2	/	园区供气系统

表 2-6 本项目原辅料贮存、理化性质表

名称	规格	日常贮存量	物质理化特性
切削原液	25kg/桶	4 桶; 0.1t	切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中,用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体,切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成,同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病,对车床漆也无不良影响,适用于黑色金属的切削及磨加工,属当前最领先的磨削产品。切削液各项指标均优于皂化油,它具有良好的冷却、清洗、防锈等特点,并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点。本项目切削原液:水=1:10。
润滑油	170kg/桶	1 桶, 0.17t	外观淡黄色黏稠液体,密度为 934.8kg/m ³ ,闪点 120-340℃,可燃液体,燃烧分解产物为 CO、CO ₂ 等气体。易溶于苯、乙醇、乙醚、氯仿、丙酮等多数有机溶剂。用在各种类型汽车、机械设备上以减少摩擦,保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂,主要起润滑、冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用 (Roab)。
液压油	25kg/桶	4 桶, 0.1t	淡黄色液体;引燃温度 420~500℃;闪点 224℃;成分含矿物油、添加剂、抗磨剂等。淡黄色、褐色油状液体,无气味或略带异味,不溶于水,遇明火、高热可燃。急性吸入,可出现乏力、头晕、头痛、恶心,严重者可引起油脂性肺炎。慢接触者,暴露部位可发生油性痤疮和接触性皮炎。可引起神经衰弱综合症,呼吸道和眼刺激症状及慢性油脂性肺炎。
脱模剂	25kg/桶	8 桶, 0.2t	本项目脱模剂为铝合金压铸离型剂,白色乳液,组成成分:改性硅油 15%,有机脂肪酯类 1-5%,乳化剂: 8-11%,氧化聚乙烯蜡: 5% 水: 65%,活性剂: 5%;产品性能:在铝合金金属脱模过程中起润滑,冷却作用,抗氧化等作用。本项目脱模剂:水=1:10。
ADC12 铝锭	25kg/块	80 块, 2t	ADC12 就是铝合金的一种,铸造铝以“锭”形式制造,重熔后再进行各类铸造,ADC12 是工业标准合金,适用于各种铝合金压铸件的生产。ADC12 适用于冷室压铸,熔点在 600 °C ±50 °C,它的密度是 2.75g/cm ³ 。其化学成分包括以下元素及其相对含量:铝 (Al): 余量. 铜 (Cu): 1.5 ~ 3.5% 硅 (Si): 9.6 ~ 12.0% 镁 (Mg): 0.3 锌 (Zn): 1.0% 铁 (Fe): 0.9% 锰 (Mn): 0.5% 锡 (Sn): 0.3%等; ADC12 铝锭规格一般为 1190*390*90mm,重量约为 25kg。

本项目产品物料平衡如下:

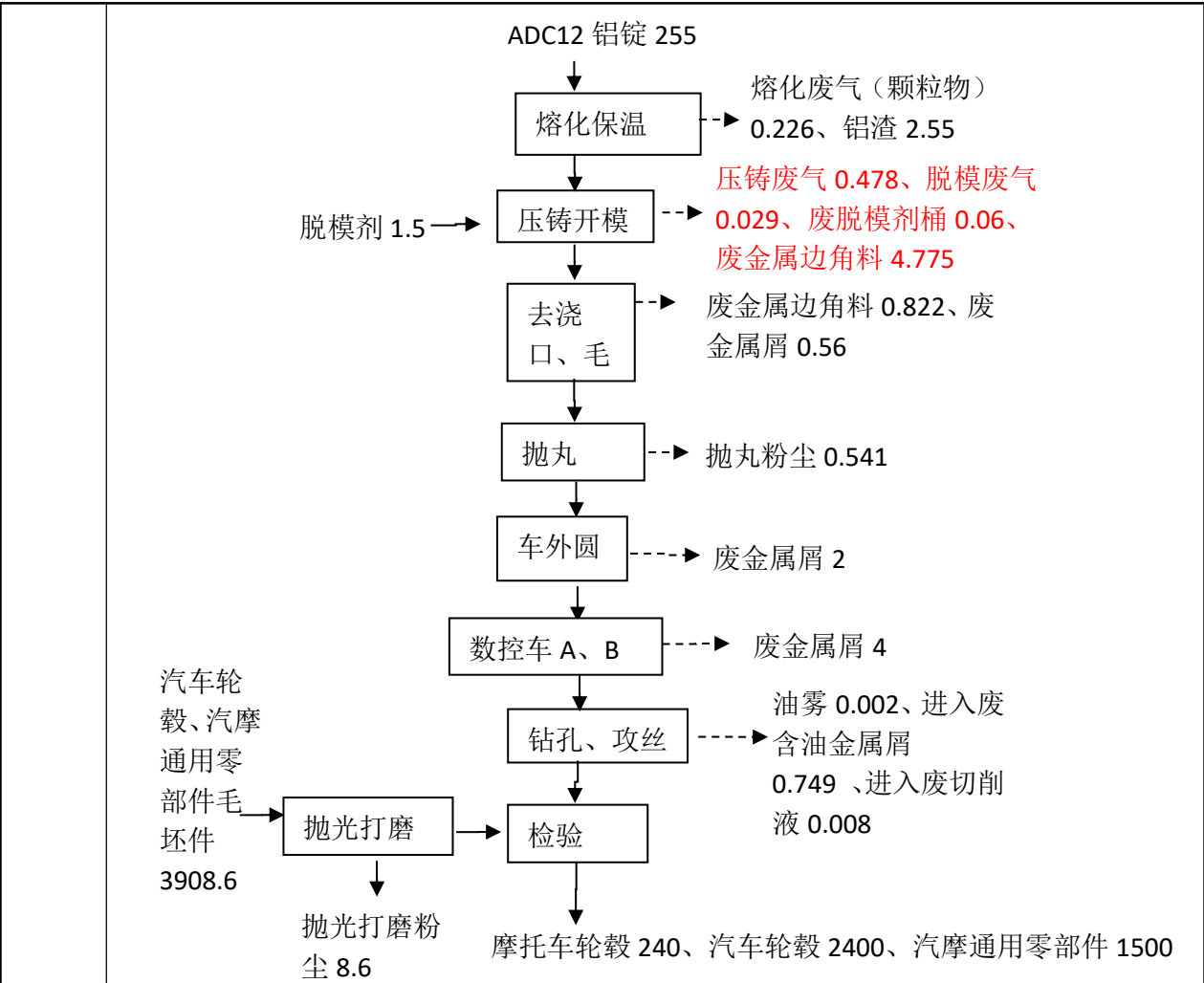


图 2-1 本项目产品物料平衡图 单位: t/a

2.2.6 公用工程

(1)给水

依托映秀现有供水管网，供水水源由市政工程供水管网供给。

本项目地面清洁采用扫帚打扫，不产生地面清洁废水；脱模剂、切削液需要与自来水配置使用，设置 1 座冷却循环水池，用于压铸机间接冷却，主要用水为脱模剂配置用水、切削液配置用水、冷却循环补充用水、员工洗手用水、生活用水。

根据生产工艺可知，本项目运营期废水主要为员工洗手废水、生活污水。

1) 生活用水：本项目劳动定员 50 人，年工作 300 天，本项目不设食宿，根据《重庆市城市生活用水定额（2017 年修订版）》以及《重庆市第二第三产业用水定额（2020 年版）》等确定用水定额：职工办公生活为 50L/人·d，则员工生活用水量为 2.5m³/d（750m³/a）。排污系数取 0.9，则废水排放量约 2.25m³/d（675m³/a），主要污染物为 pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N。

2) 员工洗手用水：劳动定员 50 人，年生产 300d，1 班制。根据《给排水常用数据手册》（第二版），员工洗手用水定额按 10L/人·d 计算，则洗手用水量为 0.5m³/d（150m³/a）。洗手废水按用水总量的 90%计，则洗手废水产生量为 0.45m³/d

(135m³/a)，主要污染物为pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、石油类。

3) 生产用水

脱模剂配置用水：项在模具内少量喷涂脱模剂，用于工件压铸后的脱模与冷却，项目脱模剂使用脱模剂配比机与水按 1：10 配置，脱模剂年用量约 1.5t/a，则脱模剂配制用水量约为 15m³/a (0.05m³/d)。配置后的脱模剂中水分在压铸过程后受热成水蒸气挥发损耗。

切削液配置用水：项目所需切削液与水的比例为 1:20，切削液原液年用量约为 0.3t/a，需配置用水量为 6m³/a (平均 0.02m³/d)，配置后的切削液总量约为 6.3t/a，循环使用，日常补充损耗 (损耗方式为蒸发及工件带走)。项目共涉及有 14 台机械加工设备使用切削液 (钻床、钻孔机、钻攻机、攻丝机)，钻孔机、钻攻机、攻丝机、钻床切削液循环箱 (尺寸 0.6m×0.4m×0.14m) 有效容积均为 0.03m³/台，按 0.03t/台计，则合计设备一次性使用切削液量约 0.42t，其余切削液作为日常补充量使用。

切削液在循环使用一段时间后部分会发生变质失效，因此，项目需要定期更换部分切削液，评价按每年更换 1 次计，更换量为设备切削液用量的 60%计，则更换的废切削液产生量约 0.168t/a (含水 0.16t/a (平均约 0.005t/d))，作为危废处置，不外排。

水帘循环补充用水：项目 30 台抛光机自带水帘柜除尘，水帘柜下方均配套设置 1 个水池，单个池体池有效容约 1m³，日常蓄水 0.8m³，单个水池循环水流量为 2m³/h，年工作 1667h (日工作约 5.6h)，则水循环量共约 336m³/d，由于存在蒸发等损失，需要定期补充新鲜水，每次补充水量约为循环水量的 3%，每天补充一次，每次补充水量约 10.08m³，故每年补充新鲜水约 3024m³/a。水帘用水循环使用不外排。

水帘用水循环使用不外排的合理性：

项目抛光机自带水帘柜，水帘柜通过自吸水泵循环抽水，使水均匀地流过水帘板，形成一道密集的水幕，抛光打磨粉尘在通过水幕时，会被水分子吸附并沉降，抛光打磨粒径较大的颗粒物被水帘柜预处理，预处理后的废水进入水帘柜下方的水池进行处理，水池配置过滤网，预处理后的废水过滤后进入水池沉淀，每天清理过滤网、水池，且补充新鲜水，水帘用水对水质要求不高，且抛光打磨粉尘经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机还将进入 4#旋风除尘器进一步处理，对水帘柜的处理效率要求不高，故水帘柜过滤网、水池每天清理后，水帘循环用水循环使用不外排是可行的。

冷却循环补充用水：项目设 1 座冷却循环水池 (4m*4m*1.6m，有效容积约 20m³) 储存冷却用水，主要用于压铸机间接冷却，冷却水循环使用不外排，循环水量 25m³/h，日工作 8h，每日循环水量为 200m³/d。由于存在蒸发等损失，需要定期补充新鲜水，每次补充水量约为循环水量的 3%，每天补充一次，每次补充水量约 6m³，故每年补充新鲜水 1800m³/a。

冷却循环用水不外排的合理性：

冷却循环水池加盖密闭，地面雨水等基本不进入该池体；压铸机配有冷却管道，冷却水在封闭的管路内通过热交换形式发挥作用，冷却介质不直接和被冷却物品接触，冷却水基本

不会受到污染，且压铸件对冷却水的水质要求不高，冷却循环用水不外排可行。

另外，根据建设单位提供资料，项目设置 1 台螺杆式空压机提供生产所需压缩空气，该空压机将产生含油废液，含油废液产生量约为 0.005m³/次，每月收集一次，则空压机含油废液产生量为 0.06m³/a（约 0.06t/a），主要污染物为石油类，产生的空压机含油废液经收集后作危废处理，不外排，故空压机含油废液计入固废。

项目用水、排水情况见下表。

表 2-7 项目用水、排水情况表

序号	类别		指标	用水指标	最大用水量		排污系数	最大排水量	
					(m³/d)	(m³/a)		(m³/d)	(m³/a)
1	脱模剂配置用水		脱模剂与水的比例为 1:10	脱模剂用量 1.5t/a	0.05	15	/	/	/
2	切削液配置用水		切削液与水的比例为 1:20	切削原液用量 0.3t/a	0.02	6	/	/	/
3	水帘循环补充用水		循环水量 3%	循环水量 2m³/h.台，30 台，日工作 5.6h	10.08	3024	/	/	/
4	冷却循环补充用水		循环水量 3%	循环水量 25m³/h，日工作 8h	6	1800	/	/	/
生产用水小计					16.15	4845	/	/	/
3	生活用水	员工洗手用水	50 人	10L/人•d	0.5	150	0.9	0.45	135
		生活用水	50 人	职工生活 50L/人•d	2.5	750	0.9	2.25	675
总计					19.15	7566	/	2.7	810

(2)排水

雨污分流制，雨水依托映秀已建雨水管网流入园区雨水管网；本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入凤嘴江。

(3) 供电

依托映秀已有供电系统，电源由市政电网供给。满足生产、生活用电。

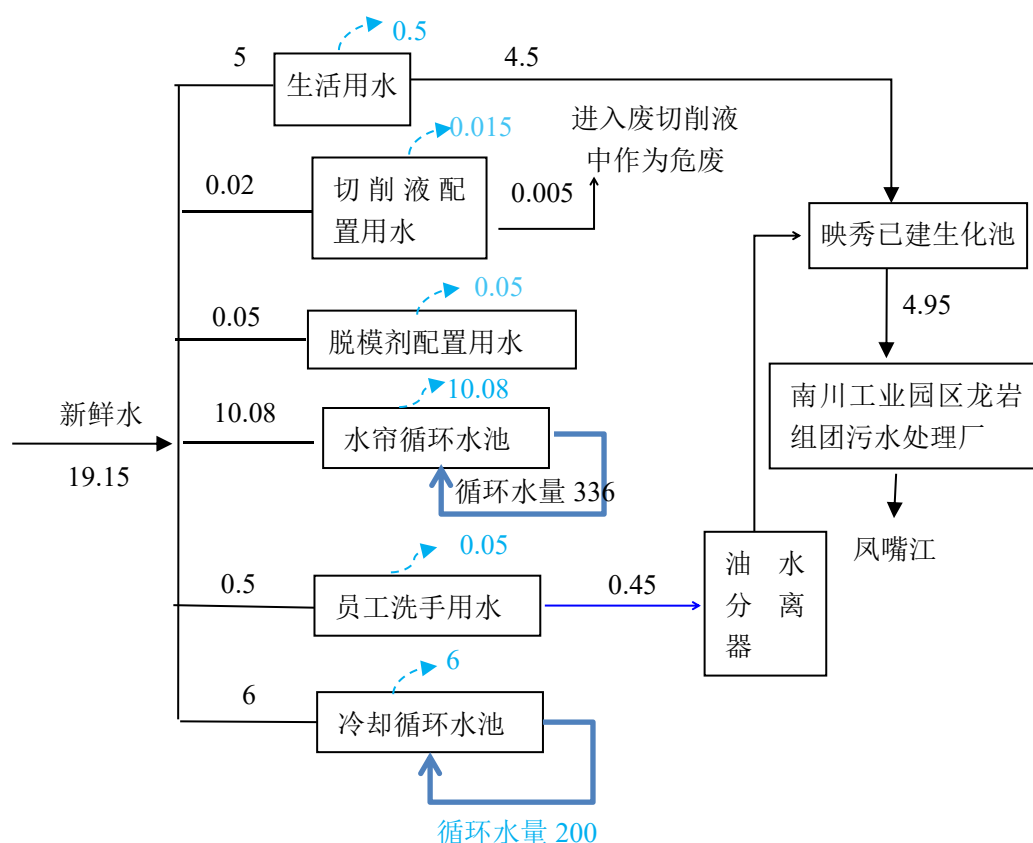
(4) 冷却循环水系统

车间外建设 1 座冷却循环水池（4m*4m*1.6m，有效容积约 20m³）储存冷却用水，配置 1 台循环冷却水泵，主要用于压铸机间接冷却，冷却水循环使用不外排，循环水量 25m³/h。

(5) 空压系统

本项目在南侧车间外设置 1 台螺杆式空压机，配置 1 个储气罐，为项目设备提供压缩空气。

本项目水平衡详见下图。



2.2.7 平面布置

本项目租赁重庆映秀科技有限公司厂房 2760 平方米，北侧主要布置抛光打磨区、人工检验区、办公室等，南侧从西至东布置铸造区、1#机加工区、气动锉刀区、油料库房、办公室等，西侧主要布置 2#机加工区，东侧布置 2 处成品区，车间中部布置 2 处原辅料区等。

本项目设置 1 处一般工业固废区，位于车间内西北侧，建筑面积约 20m²，一般工业固废区设标识牌，并采取了防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。本项目设置 1 个危废贮存点，紧邻一般工业固废区，建筑面积约 15m²，用于暂存本项目产生的危废，要求按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设。

项目车间按工艺进行布置，项目一般工业固废区和危废贮存点布置在生产车间内西北侧，车间内设置有物流通道，便于物资转移，项目各个功能区分区明确、布置合理。

2.2.8 依托工程

本项目租赁重庆映秀科技有限公司 4#厂房，重庆映秀科技有限公司位于重庆市南川区东城街道办事处流金路 12 号，成立于 2014 年 3 月，专业从事内搪瓷外涂塑管件、衬塑管件、

	环氧涂塑管件的研发、生产。重庆映秀科技有限公司已完善相应的环评、竣工环境保护验收手续（详见附件），已建设一座生化池，处理能力 40m³/d，主要收集处理厂区范围内的员工洗手废水、生活污水，根据现场踏勘了解，生化池目前处理量约为 2.42m³/d，生化池富余量约 37.58m³/d，其剩余处理能力能接纳本项目运营期产生的员工洗手废水、生活污水，该生化池现由重庆映秀科技有限公司管理，建设单位与其签订了污水接纳协议（详见附件）。厂区内供水、供电及排水设施已建成，可以利用。本项目依托已建厂房情况详见下表。			
	表 2-8 本项目依托关系一览表			
	序号	内容	建设情况	依托关系
	1	生产厂房	4#厂房已建成	租赁厂房建筑面积约 2760m²，依托可行
	2	供水、供电设施	依托厂区现有供水管网，供水水源由市政工程给水管网供给。电源由市政电网供给。	依托厂房现有设施，依托可行
3	生化池	已建有生化池 1 座，处理规模 40m³/d	依托映秀配套的已建生化池；该生化池已处理生活污水约为 2.42m³/d，剩余处理能力能接纳本项目运营期产生的生活污水，该生化池现已完成竣工环境保护验收，由重庆映秀科技有限公司管理，建设单位与其签订了污水接纳协议，依托可行	
4	生活污水排水管网	园区及厂房已有生活污水排水系统	依托园区及厂房内现有生活污水排水管网，依托可行	
5	厂区道路	已建设	依托厂区现有道路，依托可行	
工艺流程和产排污环节	2.3 工艺流程和产排污环节			
	1、施工期工艺流程			
	本项目位于重庆市南川区东城街道办事处流金路 12 号，建设单位于 2022 年 1 月投入生产，2024 年 8 月 22 日，重庆市生态环境保护综合行政执法总队因建设单位未完善环保手续便投入生产对重庆南金科技有限公司下发行政处罚决定书《渝环执改（2024）152 号》（见附件 8），并责令停止该项目的建设和生产。重庆南金科技有限公司在收到行政处罚决定书后缴纳了罚款，罚款至今企业处于停业补办手续状态，暂未生产。			
	项目后续新增 30 台抛光机、1 台熔化保温炉、1 台压铸机及配套的脱模剂配比机、自动给汤机等设备，新增环保设施的建设，则项目后续施工期主要涉及设备的安装及调试，无土建工程，工程量小。施工期的影响随施工期结束随之结束，且施工期较短，影响小，故本次评价对施工期产污环节进行简单分析。			
	其作业流程及产排污详见下图。			
噪声、粉尘、固废 噪声、废气、废水、固废 设备安装 运行调试 投入使用				
图 2-3 施工作业流程及产污环节图				
本项目施工期将产生扬尘、少量生活污水、噪声、固体废物，施工人员均为附近工人，且周边生活设施完善，施工人员生活可依托周边已有设施。				

本项目的施工期施工时间短、产生污染物量小，对周边环境影响小，因此本次环评主要对运营期进行分析评价。

2、运营期工艺流程

本项目主要生产各类汽摩零部件，主要产品为摩托车轮毂、汽车轮毂、汽摩通用零部件，平时只对模具和设备进行维护，不涉及模具生产和维修。本项目不使用废铝，不在厂区进行废铝再生，主要外购成品 ADC12 铝合金锭，铝合金锭进厂前使用光谱仪进行抽检，成分不合格铝合金锭退还给供应商。

摩托车轮毂生产工艺为外购铝锭熔化、压铸、脱模冷却、去毛刺、车床加工、钻孔攻丝、抛丸、检验等。

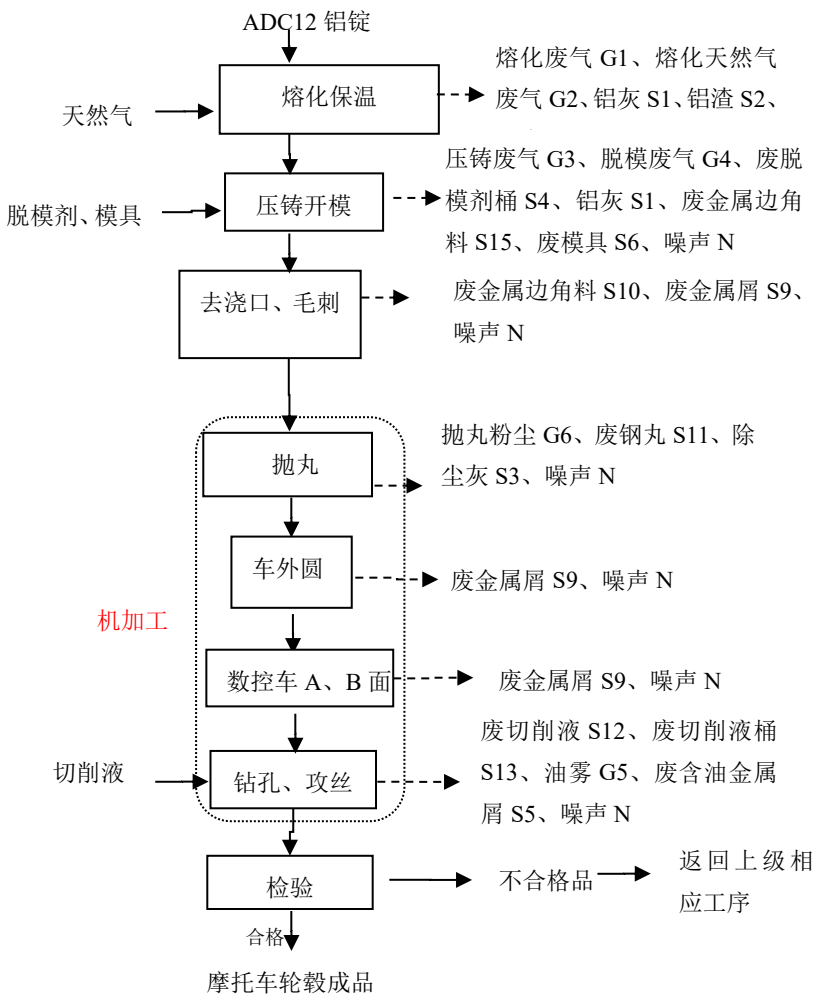


图 2-4 本项目摩托车轮毂生产工艺流程图

工艺流程简述：

熔化保温：将外购的 ADC12 铝锭加入熔化保温炉加热至 650℃加热保温（压铸机工作时，直接通过投料口自动将铝锭加入熔化保温炉补充铝消耗），使用天然气作为热源，通过天然气加热将热辐射传递至炉体后再传给铝液，热源不直接接触铝液。

项目的产品为摩托车的轮毂，主要关注产品外观尺寸，对其力学性能无特别要求，因此

对铝材料中的杂质含量要求不高，进厂 ADC12 铝锭在材质上能够满足要求，因此在熔化保温过程中无需添加精炼剂、除渣剂等材料，在保温过程中减少铝液扰动，自动排除铝液中气泡即可满足产品质量要求。 熔化保温炉内的铝液表面直接与空气接触，表面的铝液会被空气氧化，每隔一段时间通过手工清理铝液表面的氧化层和每次停工清理炉底沉渣（铝渣，S2）。本项目每台熔化保温炉单次熔炼能力 500kg，熔炼过程投料约 30min、熔化约 30min、保温静置约 3h，共需约 4h；完成后转移至压铸工序才能进行下一次熔炼。 此过程产生熔化废气 G1、熔化天然气废气 G2、铝灰 S1、铝渣 S2、噪声 N。 压铸开模：项目压铸工序步骤如下： I、预热：压铸采用外购钢模，模具生产及维修均由供货企业负责。启动压铸机采用电加热对模具进行预热，目的是延长模具的使用寿命，预热温度控制在 100~120℃。 II、金属液倒模具内之前，由控制系统控制喷嘴自动将脱模剂喷淋成雾状均匀涂布在模具内腔。脱模剂事先由人工将其与水按 1:10 进行配制，配制好的脱模剂暂存于压铸机脱模剂箱（容积约 0.05m³），通过管道输送至压铸设备。 III、喷涂脱模剂后，压铸机合模，机械手用坩埚勺从熔化保温炉中舀出铝液，紧贴模具浇口将铝液填充进入模具型腔。填充完毕后，使用冷却循环水间接冷却压铸机，经过一定时间和压力保持，铝液温度下降凝固成型，最后设备自动打开模具，机械手取出铸件，即为毛坯件。 参考《铸造工艺》，不同重量的铸件其冷却时间有差异，压铸过程中，高温铝液与脱模剂接触后，脱模剂水分会迅速蒸发，达到降温效果，而脱模剂其他成分及润滑颗粒则析出，形成一层薄膜，阻止铝液或铸件与模具粘连。脱模剂及润滑颗粒析出物部分附着在模具表面，大部分附着在压铸件表面，少量蒸发。 开模取出工件后进行敲料，产生废金属边角料（料柄），进行人工检验物理性质，不合格的废品为废金属边角料作为固废，合格的进入下一道工序。 此过程产生压铸废气 G3、脱模废气 G4、废脱模剂桶 S4、铝灰 S1、废模具 S6、废金属边角料 S10、噪声 N。 去浇口、毛刺：压铸完成后，人工采用气动锉刀对工件浇口、表面毛刺进行处理。此过程将产生废金属边角料(废浇冒口) S10、废金属屑 S9、噪声 N。 抛丸：根据客户订单，约 10%的工件去毛刺后的工件表面需要抛丸，约 90%的工件直接进入车外圆工序。使用抛丸机去除工件表面的氧化层等杂质，并产生一定的粗糙度，抛丸机自带 3#布袋除尘器。 此过程将产生抛丸粉尘 G6、废钢丸 S11、除尘灰 S3、噪声 N。 车外圆、数控 A、B 面：根据客户订单要求，使用普通车床或 CNC 车床对工件进行车外圆车床加工，采用 CNC 车床对工件进行车 A 面，在进行车 B 面，本项目车床加工均为干
--

式加工，车加工均在车床密闭防护罩内进行，加工完成后进入钻孔、攻丝工序。 此过程将产生废金属屑 S9、噪声 N。 钻孔、攻丝：根据客户订单要求，按产品图纸使用钻孔机、钻床等进行铣缓钻孔，在使用钻攻机进行钻攻丝孔、纹螺丝孔。钻孔机、钻攻机、攻丝机、钻床均加工需使用切削液冷却、润滑工件，根据建设单位提供资料，切削液和水配比约为 1:20，通过人工将调配后的切削液倒进设备的切削液槽补充损耗。含切削液的金属屑首先进入设备过滤槽采用 1mm 孔径的过滤板进行过滤，再经管道流入切削液循环箱，通过孔径为 0.3mm 的过滤网进一步过滤后，切削液循环使用，定期更换，滤渣即为废含油金属屑。 此过程将产生废切削液 S12、废切削液桶 S13、油雾 G5、废含油金属屑 S5、噪声 N。 检验：对攻丝完成的工件进行人工检验，主要肉眼观察其表面是否光滑、平整，使用偏摆仪、深度尺、游标卡尺、内径量表等测量工件各尺寸、精度是否满足要求，合格的放置于塑料筐（8-40 件/塑料筐）送入成品区待售。不合格的回到机加工工序直到合格为止。 汽车轮毂、汽摩通用零部件生产工艺为外购汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件、抛光打磨、检验等。 <pre>graph LR; A[汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件] --> B[抛光打磨]; B --> C[检验]; C -- 合格 --> D[汽车轮毂、汽摩通用零部件成品]; C -- 不合格品 --> E[返回抛光打磨工序]; B --> F[抛光打磨粉尘 G7、除尘灰 S3、噪声 N];</pre> 图 2-5 本项目汽车轮毂、汽摩通用零部件生产流程图 工艺流程简述： 项目汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件由客户提供，本项目仅对其进行抛光打磨处理；摩托车轮毂生产毛坯件后，进行机加工等工序。 将客户提供的汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件根据订单要求进行抛光打磨，为干式打磨，使其表面光滑。此过程产生抛光打磨粉尘 G8，采用 4#旋风除尘器装置处理，产生抛光打磨的除尘灰 S3；故此过程产生抛光打磨粉尘 G7、除尘灰 S3、噪声 N。抛光打磨完成后对其进行人工检验，主要肉眼观察其表面是否光滑、平整，使用偏摆仪、深度尺、游标卡尺、内径量表等测量工件各尺寸、精度是否满足要求，合格的放置于塑料筐（8-40 件/塑料筐）送入成品区待售。不合格的回到抛光打磨工序直到合格为止。 其他产污环节： 生活污水、员工洗手废水：员工日常生活将产生生活污水 W1、员工洗手废水 W2。 设备维修保养：机械运行维护会产生废矿物油 S16（废液压油、废润滑油等）、废矿物油桶 S7（废液压油桶、废润滑油桶等），同时生产作业过程中将产生一定量的废含油棉纱手套
--

S8。

原料拆袋过程会产生废包装材料 S15。

生活垃圾：员工日常生活将产生生活垃圾 S14。

空压机：本项目设置 1 台螺杆式空压机提供压缩空气，产生空压机含油废液 W3，作为危险废物处理。空压机产生噪声 N。

2.4 产污情况分析

本项目主要污染源及产污情况一览表见表 2-9 所示。

表 2-9 本项目主要污染源及产污情况一览表

类别	序号	污染源	主要污染物	治理措施
废气	G1	熔化废气	颗粒物	1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。
	G2	熔化天然气废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	
	G3	压铸废气	颗粒物	1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。
	G4	脱模废气	非甲烷总烃	
	G5	钻孔、攻丝	油雾（以“非甲烷总烃”计）	通过加强车间通风无组织排放。
	G6	抛丸粉尘	颗粒物	抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放。
	G7	抛光打磨粉尘	颗粒物	抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。
废水	W1	员工洗手废水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类	本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入凤嘴江。
	W2	生活污水		
噪声	N	设备运行	等效连续 A 声级	购置低噪声设备，并采取隔声、减振等措施。
固废	S3	抛光打磨、抛丸	除尘灰	收集后外售给物资回收单位综合利用。
	S6	模具使用	废模具	
	S10	压铸开模、去浇口、毛刺	废金属边角料	收集后由铝锭供货企业回收利用。
	S9	去浇口、毛刺	废金属屑	
	S11	抛丸	废钢丸	收集后外售给物资回收单位综合利用。
	S15	拆包	废包装材料	
	S1	熔化保温、压铸	铝灰	定期交具有危废资质的单位处置。
	S2	熔化保温	铝渣	

	S4	压铸	废脱模剂桶	
	S12	钻孔、攻丝	废切削液	
	S13	钻孔、攻丝	废切削液桶	
	S5	钻孔、攻丝	废含油金属屑	
	S16	设备维护等	废矿物油	
	S7	设备维护等	废矿物油桶	
	S8	设备维护等	废含油棉纱手套	
	S14	员工生活	生活垃圾	交由市政环卫部门统一处理
与项目有关的原有环境问题	2.5 与项目有关的原有环境污染问题 (1) 项目建设历程 重庆南金科技有限公司 2021 年 8 月租赁重庆映秀科技有限公司位于南川区东城街道流金路 12 号的 4#厂房，租赁建设面积 2760m²，2021 年 9 月进行开工建设，2022 年 1 月投入生产，主要建设 1 条熔化保温压铸线以及其他配套生产设施。 (2) 租赁公司相关情况 重庆映秀科技有限公司位于重庆市南川区东城街道办事处流金路12号，成立于2014年3月，专业从事内搪瓷外涂塑管件、衬塑管件、环氧涂塑管件的研发、生产。重庆映秀科技有限公司已完善相应的环评、竣工环境保护验收手续（详见附件）。 (3) 项目环保处罚情况 2024 年 8 月 22 日，重庆市生态环境保护综合行政执法总队会同重庆市南川区生态环境保护综合行政执法支队对重庆南金科技有限公司开展现场检查，发现重庆南金科技有限公司未依法报批环境影响评价文件，违反了《中华人民共和国环境影响评价法》第二十五条的规定。依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十八条、第三十一条的规定，重庆市生态环境保护综合行政执法总队对重庆南金科技有限公司下发行政处罚决定书《渝环执改〔2024〕152 号》（见附件 8），并责令停止该项目的建设和生产。 重庆南金科技有限公司在收到行政处罚决定书后缴纳了罚款，并在得到相关部门的允许之前不再生产，正积极完善环保手续。 重庆南金科技有限公司在责令停止前，已投入大部分设备，房屋构造及装修已完善，废气处理设施及排气筒部分已按规范安装。危废贮存点还未完善，建设期间未存在环保投诉。			

与项目有关的原有环境问题

(4) 现有项目环保措施

现有项目环保措施组成见下表。

表 2-10 现有项目环保措施情况一览表

类别	项目		现有环保措施以及存在的问题
环保工程	废水	员工洗手废水、生活污水	本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网。满足环保要求。
		废气	生产车间
	固废	生活垃圾	项目已于车间内配置若干 0.5m³ 的垃圾桶，收集员工生活垃圾，再定期交由当地环卫部门统一收集处理。满足环保要求。
		一般工业固废区	项目产生的一般固废散乱地堆放至厂区空闲处，不满足环保要求。
		危险废物	项目产生的危险废物现采用容器盛装贮存，项目未设置危废贮存点，未委托具有危废资质的单位处置。不满足环保要求。

(5) 现存环保问题及解决方案

表 2-11 项目现存环保问题及解决方案

问题类型	现存环保问题	解决方案	方案实施时限
未办理排污许可证	暂未申办排污许可证	接受处罚后，企业处于停产状态，未持续排污，且项目正在补办环保手续。	待环评手续完成恢复生产前完成排污许可办理
环保问题	1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气未收集无组织排放；1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气未收集无组织排放。	1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	待环评手续完成后立即进行环保设施的建设，在环保竣工验收要求规定时间内完成环保验收工作
	未设置危废贮存点。危废暂存在厂区内，未交由有危废处理资质的单位处置。	设置 1 个危废贮存点，紧邻一般工业固废区，建筑面积约 15m²，用于暂存本项目产生的危废，要求按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设，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、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。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。后续危险废物应按照国家环保要求分类收集后定期交由具有危废资质的单位处置。	
	油料库房未设置托盘	于油料库房设置托盘，确保突发事故时废液的有效拦截。	
	一般固废散乱地堆放至厂区空闲处	设置 1 处一般工业固废区，位于车间内西北侧，建筑面积约 20m²，一般工业固废区设标识牌，并采取了防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。	

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

3.1 环境空气质量现状

①区域环境空气质量达标判定

根据《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发〔2016〕19号规定），本项目所在地环境空气功能区划为二类区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，区域大气环境质量现状可采用生态环境主管部门公开发布的质量数据，故本项目环境空气质量达标情况判定采用《2023年重庆市生态环境状况公报》中南川区的数据。监测年均值数据见表3-1。

表 3-1 环境空气现状监测结果统计表

评价因子	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	11.67	达标
NO ₂	年平均质量浓度	24	40	60.00	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	52	70	74.29	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	37	35	105.71	超标
O ₃	日最大 8h 平均浓度的第 90 百分位数	117	160	73.13	达标
CO (mg/m ³)	日均浓度的第 95 百分位数	1.2	4	30.00	达标

根据南川区2023年环境空气质量现状数据，PM_{2.5}不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求，属于不达标区域。

根据《重庆市南川区人民政府办公室关于印发南川区2024年秋冬季“治气”攻坚重点区域强化方案的通知》（南川府办〔2024〕61号），重庆市南川区通过采取强化大气面源污染综合整治、强化工业企业全过程达标排放治理、优化产业能源结构调整，引导企业错峰生产、强化移动源综合治理、全面核查重点区域污染源排放清单等措施确保全区2024年8月—9月PM_{2.5}浓度小于21.1微克/立方米；10~12月PM_{2.5}浓度在41.4微克/立方米以下；2024年底完成PM_{2.5}浓度在33.7微克/立方米以下的年度目标。

在南川区执行相应的整治措施后，可改善区域环境质量情况。

②其他污染物环境质量现状

本项目排放的废气特征污染物为非甲烷总烃。为了解项目所在地非甲烷总烃环境空气质量现状，评价引用中机检测（环）检字【2022】第 HP055 号报告中的龙岩组团西南侧居民区（E1）监测数据，监测时间为 2022 年 7 月 13 日—7 月 19 日，监测点位位于本项目南侧约 1400m，未超出有效范围，监测至今，项目周边环境容量未发生重大变化，按照指

南要求，该监测数据能代表项目所在区域环境空气质量现状，故引用可行。

①监测时间：2022 年 7 月 13 日—7 月 19 日。

②评价标准：非甲烷总烃参照执行河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准；

③评价方法

采用导则推荐的最大浓度占标率进行评价。评价模式如下：

$$P_{ij}=C_{ij}/C_{sj}\times 100\%$$

式中：P_{ij}——第 i 现状监测点第污染因子 j 的最大浓度占标率，其值在 0%~100%之间为达标，大于 100%则为超标；

C_{ij}——第 i 现状监测点第污染因子 j 的实测浓度(mg/m³)；

C_{sj}——污染因子 j 的环境质量标准(mg/m³)。

④评价结果及分析

监测点环境空气质量现状监测值和评价结果见表 3-2。

表 3-2 环境空气质量监测结果一览表单位：mg/m³

监测点	监测因子	监测值范围	标准值	最大占标准率(%)	超标率 (%)
项目南侧约 1400m 处	非甲烷总烃	0.34~0.66	2.0	33%	0

根据表3-2可知：本项目所在区域非甲烷总烃满足《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准。

3.2 地表水环境质量现状

本项目污水受纳水体为凤嘴江，本项目废水的受纳水体为凤嘴江，属于凤嘴江龙济桥—鸣玉段，根据《重庆市南川工业园区龙岩组团规划环境影响报告书》，凤嘴江龙济桥—鸣玉段属于IV类水域，水环境质量标准执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水域标准。本次评价引用中机检测（环）检字【2022】第 HP055 号报告中的凤嘴江排污口下游 1000 米处凤嘴江断面（检测报告中的 F2 点）断面监测数据。监测时间为 2022 年 7 月 14 日—16 日，为近三年有效数据，监测至今，项目周边水环境没有发生重大变化，监测数据能够代表现有水环境情况，本次引用有效。

表3-3 地表水现状监测结果统计表

检测时间	测点位置	pH	氨氮	化学需氧量	BOD ₅	石油类	LAS
		无量纲	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
2022 年 7 月 14 日-7 月 16 日	凤嘴江排污口下游 1000 米处 凤嘴江断面（F2）	7.69-7.72	0.0342-0.0578	15-17	2.1-2.2	0.01L	0.05L

标准限值	6~9	1.5	30	6.0	0.5	0.3
Sij	0.36	0.04	0.57	0.37	/	/
超标率	0	0	0	0	0	0

由上表分析可知，龙岩组团污水处理厂排污口下游 1.5km 断面各项指标标准指数均小于 1，项目所在水域地表水环境质量均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类水域标准。

3.3 声环境、生态环境、电磁辐射、地下水及土壤环境质量现状

①声环境

本项目位于重庆市南川区工业园区龙岩组团，厂界外周边 50m 范围内无声环境保护目标分布。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，可不进行声环境质量现状调查。

②生态环境、电磁辐射

本项目位于重庆市南川区工业园区龙岩组团，属于工业园区，不在园区外新增用地，故可不进行生态现状调查。

本项目从事汽摩零部件及配件生产，不属于电磁辐射类项目，且本项目熔化炉为天然气熔化炉，故可不开展电磁辐射类现状监测。

③地下水、土壤

本项目对危废贮存点、油料区等区域均进行重点防渗处理（如地面进行防渗、设置围堰或托盘等），在正常工况下，项目不属于存在地下水、土壤环境污染途径的建设项目，故可不开展在地下水、土壤环境质量现状调查。

环境保护目标	3.4 环境保护目标																																														
	本项目位于南川区东城街道流金路 12 号内，周边主要为工业企业和空置厂房或工业用地，周边工业企业主要为重庆映秀科技有限公司、重庆市超群工业股份有限公司等。周边主要环境保护目标如下所述：																																														
	①声环境																																														
	根据现场调查，本项目厂界外周边 50 米范围内无声环境保护目标。																																														
	②大气环境																																														
	根据现场调查，本项目厂界外周边 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区等保护目标，周边具体环境保护目标如下表所示。																																														
	表 3-4 大气环境保护目标一览表																																														
	<table><tr><th rowspan="2">类别</th><th rowspan="2">序号</th><th rowspan="2">保护目标名称</th><th colspan="2">坐标/m</th><th rowspan="2">方位</th><th rowspan="2">距本项目厂界最近距离（m）</th><th rowspan="2">备注</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr><tr><td rowspan="3">大气环境保护目标</td><td>1</td><td>1#规划居住用地</td><td>-80</td><td>-140</td><td>西南、南侧</td><td>100</td><td>目前处于闲置状态，未开发利用</td></tr><tr><td>2</td><td>2#规划居住用地</td><td>-230</td><td>-400</td><td>西南</td><td>490</td><td>目前处于闲置状态，未开发利用</td></tr><tr><td>3</td><td>3#规划中小学用地</td><td>80</td><td>-450</td><td>东南</td><td>460</td><td>目前处于闲置状态，未开发利用</td></tr><tr><td>地表水保护目标</td><td>1</td><td>凤嘴江</td><td>-29</td><td>-60</td><td>南</td><td>45</td><td>Ⅳ类水域</td></tr></table>							类别	序号	保护目标名称	坐标/m		方位	距本项目厂界最近距离（m）	备注	X	Y	大气环境保护目标	1	1#规划居住用地	-80	-140	西南、南侧	100	目前处于闲置状态，未开发利用	2	2#规划居住用地	-230	-400	西南	490	目前处于闲置状态，未开发利用	3	3#规划中小学用地	80	-450	东南	460	目前处于闲置状态，未开发利用	地表水保护目标	1	凤嘴江	-29	-60	南	45	Ⅳ类水域
	类别	序号	保护目标名称	坐标/m		方位	距本项目厂界最近距离（m）				备注																																				
				X	Y																																										
大气环境保护目标	1	1#规划居住用地	-80	-140	西南、南侧	100	目前处于闲置状态，未开发利用																																								
	2	2#规划居住用地	-230	-400	西南	490	目前处于闲置状态，未开发利用																																								
	3	3#规划中小学用地	80	-450	东南	460	目前处于闲置状态，未开发利用																																								
地表水保护目标	1	凤嘴江	-29	-60	南	45	Ⅳ类水域																																								
备注：以项目区中心点为原点。																																															
③地下水																																															
根据现场调查，本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源等。																																															
④生态环境																																															
本项目位于重庆市南川区工业园区龙岩组团，属于工业园区，不在园区外新增用地，因此，本项目不涉及新增用地范围内的生态环境保护目标。																																															

污染物排放控制标准	3.5 污染物排放控制标准																				
	3.5.1 废气																				
	本项目工艺过程产生的废气执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）、重庆市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）标准（其他区域）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 等，详见表 3-5。																				
	表 3-5 项目废气污染物排放标准一览表																				
	<table><tr><th rowspan="2">排放口编号</th><th rowspan="2">排放口名称</th><th rowspan="2">污染物种类</th><th colspan="3">污染物排放标准</th></tr><tr><th>名称</th><th>浓度限值（mg/m³）</th><th>备注（mg/m³）</th></tr><tr><td>DA001</td><td>熔化天</td><td>二氧化</td><td>《铸造工业大气污</td><td>100</td><td>废气由金属熔化工艺产生，执行</td></tr></table>						排放口编号	排放口名称	污染物种类	污染物排放标准			名称	浓度限值（mg/m³）	备注（mg/m³）	DA001	熔化天	二氧化	《铸造工业大气污	100	废气由金属熔化工艺产生，执行
	排放口编号	排放口名称	污染物种类	污染物排放标准																	
				名称	浓度限值（mg/m³）	备注（mg/m³）															
	DA001	熔化天	二氧化	《铸造工业大气污	100	废气由金属熔化工艺产生，执行															

	排气筒	然气废气和熔 化废气排 放口	硫	染物排放标准》 (GB39726-2020)		《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1 金属熔炼 (化)-燃气炉排放标准。	
			氮氧化 物		400		
			颗粒物		30		
	DA002 排气筒	压铸及 脱模废 气排 放口	颗粒物	《铸造工业大气污 染物排放标准》 (GB39726-2020)	30	废气由压铸工艺产生, 执行《铸造 工业大 气 污 染 物 排 放 标 准 》 (GB39726-2020) 表 1 浇注排放 标准。	
			非甲烷 总烃	《大气污染物综合 排放标准》 (DB50/418-2016) 排放限值	120	废气由脱模工艺产生,《铸造工业 大 气 污 染 物 排 放 标 准 》 (GB39726-2020)中无对应限值要 求, 参照执行《大气污染物综合排 放标准》(DB50/418-2016)排放限 值。	
	DA003 排气筒	抛丸废 气排 放口	颗粒物	《铸造工业大气污 染物排放标准》 (GB39726-2020)	30	执行《铸造工业大气污染物排放标 准》(GB39726-2020) 表 1 其他生 产工序或设备、设施排放限值。	
	DA004 排气筒	抛光打 磨废 气排 放口	颗粒物	《铸造工业大气污 染物排放标准》 (GB39726-2020)	30	执行《铸造工业大气污染物排放标 准》(GB39726-2020) 表 1 其他生 产工序或设备、设施排放限值。	
	无组织	厂界	颗粒物	《大气污染物综合 排放标准》 (DB50/418-2016)	1.0	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 中无对应限值 要求, 本评价参照执行《大气污染 物 综 合 排 放 标 准 》 (DB50/418-2016) 排放限值。	
			非甲烷 总烃	《大气污染物综合 排放标准》 (DB50/418-2016)	4.0	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 无对应限值要 求, 本评价参照执行《大气污染物 综合排放标准》(DB50/418-2016) 排放限值。	
			二氧化 硫	《大气污染物综合 排放标准》 (DB50/418-2016)	0.4	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 无对应限值要 求, 本评价参照执行《大气污染物 综合排放标准》(DB50/418-2016) 排放限值。	
			氮氧化 物	《大气污染物综合 排放标准》 (DB50/418-2016)	0.12	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 无对应限值要 求, 本评价参照执行《大气污染物 综合排放标准》(DB50/418-2016) 排放限值。	
		厂区内	颗粒物	《铸造工业大气污 染物排放标准》 (GB39726-2020)	5 (监控点处 1h 平均浓度 值)	执行《铸造工业大气污染物排放标 准》(GB39726-2020)。	
			非甲烷 总烃	《挥发性有机物无 组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	10 (监控点 处 1h 平均 浓度值) 30 (监控点 处任意一次 浓度值)	非甲烷总烃无组织主要来源于机 加工、脱模工序, 对比《铸造工业 大 气 污 染 物 排 放 标 准 》 (GB39726-2020) 和《挥发性有 机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019), 限值相同, 执行《挥发性有机物无组织排放控 制标准》(GB37822-2019)。	
		3.5.2 废水					
		本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀科技已建成生化池处理					

总量 控制 指标	达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，通过工业园区污水管网排入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入凤嘴江。见表 3-6。							
	表3-6 污水排放标准 单位：mg/L							
	执行标准	pH（无量纲）	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	LAS
	（GB8978-1996）三级标准	6~9	500	300	400	45*	20	20
	（GB18918-2002）一级 B 标准	6~9	60	20	20	8	3	1
	备注：*氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）。							
	3.5.3 噪声							
	项目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）中 3 类区标准，详见表 3-7。							
	表3-7 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)							
	类别	昼间			夜间			
3 类	65			55				
3.5.4 固废								
本项目设置的一般工业固废区，即为采用库房或包装工具贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用于《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。								
危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）标准。								
本项目污染物排放总量按达标排放量进行控制，具体见表 3-8 所示。								
表 3-8 总量控制指标								
类别	控制指标	排放量 t/a						
水污染物 （排入环境）	COD	0.049						
	NH ₃ -N	0.006						
大气污染物 （有组织）	颗粒物	0.403						
	二氧化硫	0.032						
	氮氧化物	0.259						
	非甲烷总烃	0.012						

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	4.1 施工期环境影响及保护措施 本项目位于重庆市南川区东城街道办事处流金路 12 号，建设单位于 2022 年 1 月投入生产，2024 年 8 月 22 日，重庆市生态环境保护综合行政执法总队因建设单位未完善环保手续便投入生产对重庆南金科技有限公司下发行政处罚决定书《渝环执改（2024）152 号》（见附件 8），并责令停止该项目的建设和生产。重庆南金科技有限公司在收到行政处罚决定书后缴纳了罚款，罚款至今企业处于停业补办手续状态，暂未生产。 项目后续新增 30 台抛光机、1 台熔化保温炉、1 台压铸机及配套的脱模剂配比机、自动给汤机等设备，新增环保设施的建设，则项目后续施工期主要涉及设备的安装及调试。 1、施工期大气污染防治措施 本项目施工期仅为设备安装和调试，不涉及土建工程，颗粒物产生量较小，通过通风换气后对周边环境影响较小。 2、施工期水环境防治措施 施工期产生的生活污水依托映秀已建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 B 标准后排入凤嘴江。 3、施工期噪声防治措施 ①优选低噪声机械设备，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合理安排作业时间：施工方应合理安排施工时间，高强度噪声作业尽量安排在白天进行，避免中午（12:00 时～14:00 时）施工，禁止夜间（22:00 时～次日 6:00 时）高声源施工噪声扰民。 ③材料装卸采用人工传递，严禁抛掷或汽车一次性下料。 ④加强车辆管理，控制车辆噪声，昼间进行材料运输，并避开休息时段，运输车辆进入现场应减速，并减少鸣笛，减轻交通噪声对周边环境的影响。 ⑤提倡文明施工，对人为活动噪声应有管理制度，特别是要杜绝人为敲打、叫嚷、野蛮装卸噪声等现象，增强全体施工人员防噪声扰民的自觉意识，尽量减少人为大声喧哗，最大限度地减少噪声扰民。 采取上述措施后，加之经墙体阻隔，可有效防止发生噪声扰民现象出现。施工期噪声对周围住户将造成一定的影响，但是施工噪声影响是暂时的，设施期应做到合理安排施工时间、精心布局和文明施工，严格按照《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)进行控制，施工噪声将随着施工期的结束而消失，在采取上述噪声防治措施后，项目施工
-----------	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	噪声对评价范围内声学环境影响将降到最低。																																									
	4、施工期固体废物防治措施																																									
	本项目施工期产生的固体废弃物为废包装材料和工人生活垃圾，施工过程中产生的废包材量较小，由外售废品回收站处置；施工人员生活垃圾由环卫部门统一进行处理，对周围环境影响较小。																																									
	4.2 废气环境影响及保护措施																																									
	(1) 源强核算																																									
	本项目废气主要为熔化废气 G1、熔化天然气废气 G2、压铸废气 G3、脱模废气 G4、抛丸粉尘 G6、钻孔、攻丝油雾 G5、抛光打磨粉尘 G7。																																									
	根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册—机械行业系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）—01 铸造、06 预处理、07 机械加工核算环节，系数见表 4-1。																																									
	表 4-1 本项目废气产污系数表																																									
	<table><tr><th>废气</th><th>工段名称</th><th>原料名称</th><th>工艺名称</th><th>污染物指标</th><th>单位</th><th>产污系数</th></tr><tr><td>熔化废气 G1</td><td>铸造</td><td>铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、锌合金锭、铝锭、铜锭、镁锭、锌锭、中间合金锭、其他金属材料、精炼剂、变质剂</td><td>熔炼（燃气炉）</td><td>颗粒物</td><td>千克/吨-产品</td><td>0.943</td></tr><tr><td>钻孔、攻丝油雾 G5</td><td>机械加工</td><td>切削液</td><td>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</td><td>挥发性有机物</td><td>千克/吨-原料</td><td>5.64</td></tr><tr><td>抛丸粉尘 G6</td><td>干式预处理件</td><td>钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料</td><td>抛丸、喷砂、打磨、滚筒</td><td>颗粒物</td><td>千克/吨-原料</td><td>2.19</td></tr><tr><td>抛光打磨粉尘 G7</td><td>干式预处理件</td><td>钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料</td><td>抛丸、喷砂、打磨、滚筒</td><td>颗粒物</td><td>千克/吨-原料</td><td>2.19</td></tr></table>							废气	工段名称	原料名称	工艺名称	污染物指标	单位	产污系数	熔化废气 G1	铸造	铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、锌合金锭、铝锭、铜锭、镁锭、锌锭、中间合金锭、其他金属材料、精炼剂、变质剂	熔炼（燃气炉）	颗粒物	千克/吨-产品	0.943	钻孔、攻丝油雾 G5	机械加工	切削液	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	挥发性有机物	千克/吨-原料	5.64	抛丸粉尘 G6	干式预处理件	钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	颗粒物	千克/吨-原料	2.19	抛光打磨粉尘 G7	干式预处理件	钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	颗粒物	千克/吨-原料	2.19
	废气	工段名称	原料名称	工艺名称	污染物指标	单位	产污系数																																			
熔化废气 G1	铸造	铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、锌合金锭、铝锭、铜锭、镁锭、锌锭、中间合金锭、其他金属材料、精炼剂、变质剂	熔炼（燃气炉）	颗粒物	千克/吨-产品	0.943																																				
钻孔、攻丝油雾 G5	机械加工	切削液	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	挥发性有机物	千克/吨-原料	5.64																																				
抛丸粉尘 G6	干式预处理件	钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	颗粒物	千克/吨-原料	2.19																																				
抛光打磨粉尘 G7	干式预处理件	钢材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁 材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	颗粒物	千克/吨-原料	2.19																																				
1) 熔化废气 G1、熔化天然气废气 G2																																										
项目熔化保温采用熔化保温炉（天然气节能炉），熔化保温废气包括两部分：①铝锭熔化过程中产生的熔化废气（颗粒物）；②熔化保温炉采用燃烧天然气进行间接加热，产生熔化天然气废气。																																										

①熔化废气（颗粒物）

项目熔化过程中会产生少量颗粒物，根据表 4-1，熔化废气颗粒物产生系数 0.943kg/t 产品，袋式除尘器治理效率取 95%，本项目仅摩托车轮毂涉及熔化保温，摩托车轮毂成品重 240t/a，则熔化废气颗粒物产生量约为 0.226t/a。

②熔化天然气废气

项目熔化保温炉使用天然气作为能源，根据建设单位提供资料，其中熔化阶段耗气量为 35m³/h.台，保温阶段耗气量为 15m³/h.台，本项目设置 2 台熔化保温炉，年设计工作时间约 1920h，则天然气使用量约 19.2 万 m³/a。 参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“4430 工业锅炉（热力生产和供应行业）”产污系数表：二氧化硫 2kg/万立方米.燃料（根据《天然气》（GB17820-2018）S 取 100mg/m³ 计，$0.02 \times 100\text{mg/m}^3 = 2\text{kg/万立方米}$）、氮氧化物 15.87kg/万立方米.燃料。参考《排污许可证申请与核发技术规范 锅炉》（HJ953-2018）表 F.3 天然气废气产排污系数取值：颗粒物 2.86kg/万立方米.燃料，则二氧化硫产生量约 0.038t/a，氮氧化物产生量约 0.305t/a，颗粒物产生量约 0.065t/a。 熔化保温炉上方设置可升降式半密闭集气罩（尺寸 1m*1m），仅保留 1 个操作工作面敞开；1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放，收集效率按照 85%计，1#脉冲高温布袋除尘器颗粒物治理效率取 95%。 参考《大气污染控制工程》，集气罩风量按下式计算： $L=V \times F \times \beta \times 3600$ 式中：L—集气罩风量（m³/h）； F—集气罩面积，m²，单台熔化保温炉集气罩面积为 1m²，则 2 台熔化保温炉集气罩面积为 2m²。 V—控制点的吸入风速（m/s），取 0.5m/s； β—安全系数，取 1.2； 经计算 2 台熔化保温炉集气罩总风量约 4320m³/h，考虑风阻，本项目熔化废气、熔化天然气废气总风量取 5000m³/h。 2）压铸废气（G3）、脱模废气（G4） 项目运营期铝合金锭压铸后使用脱模剂，压铸脱模过程中产生的废气主要为压铸废气、脱模废气，主要呈油雾状态，主要成分为颗粒物和甲烷总烃，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部，2021 年第 24 号）（机械行业系数手册）-01 铸造，有色金属压铸工序颗粒物产污系数为 1.99kg/t·产品，有色金属压铸工序挥发性有机物产污系数为 0.12kg/t·产品，项目摩托车轮毂年产量为 240t，压铸脱模油雾全年废气颗粒物量约为 0.478t/a，非甲烷总烃的量约为 0.029t/a。 本项目压铸口上方设置移动式可升降集气罩，集气罩收集效率按 80%估算。压铸产生的颗粒物与脱模有机废气无法分开单独收集，故合并一起排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放，处理油雾效率约为 90%。根据建设单位提供的环保设计方案，本项目在设备上方分别设置移动式可升降集气罩进行废气收集。根据设计集气罩尺寸情况，并结合《简明通风设计手册》，集气罩风量

计算公式为：

$$L=K \cdot P \cdot H \cdot V_x \cdot 3600$$

其中：

L—集气罩风量，m³/h；

P—敞开面的周长，m；

H—罩口至有害物源的距离，0.2m；

V_x—控制风速，m/s；根据 WS/T757—2016，风速取 1.2m/s。

K—不均匀的安全系数，1.4。

表 4-2 压铸、脱模工序风量核算一览表

生产工序		集气罩尺寸	敞开面的 周长 /m	台 数/ 台	风量 m ³ /h	取整风 量 m ³ /h	排气筒	处理工艺
压 铸、 脱模	压铸机	300mm×300mm	1.2	2	2903.04	3000	DA002 排气筒	2#静电式油 雾净化器

3) 钻孔、攻丝油雾 (G5)

本项目钻孔机、钻攻机、攻丝机、钻床运营期间生产工艺中使用切削液进行湿式机加工过程中会产生微量油雾，由于污染物成分复杂，故以非甲烷总烃进行评价。油雾蒸发损耗参考《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 07 机械加工中湿式机加工工件挥发性有机物的系数 5.64 千克/吨-原料。本工艺使用切削原液约 0.3t，因此该工艺产生的非甲烷总烃量约 0.002t/a (0.001kg/h)，产生量较少，加强车间通风后无组织排放，对外环境影响很小。

4) 抛丸粉尘 (G6)

本项目设置 1 台抛丸机，会产生抛丸粉尘。根据表 4-1，本项目抛丸的产生系数为 2.19kg/t-原料。根据物料平衡，本项目需要抛丸的原料量约为 247t，则抛丸粉尘产生量约 0.541t/a。抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放，收集效率取 100%，除尘效率取 95%。单台抛丸机每批次抛丸量约为 200kg，抛丸时间约为 18min，则需要抛丸 1235 批次，抛丸时间约 371h。单台抛丸机风量约为 3000m³/h。

5) 抛光打磨粉尘 (G7)

本项目设置 30 台抛光机，对汽车轮毂、汽摩通用零部件毛坯件进行抛光打磨，会产生抛光打磨粉尘。根据表 4-1，本项目抛光打磨的产生系数为 2.19kg/t-原料。根据物料平衡，本项目需要抛光打磨的原料量约为 3908.6t，打磨时间约 1667h，则抛光打磨粉尘产生量约为 8.6t/a。本项目抛光机自带水帘柜，整套抛光机设备自带抽风口，根据建设单位提供设备设计参数，单个抽风口的风机风量约 1500m³/h，则 30 台抛光机需配套配制风机风量

45000m³/h，考虑风阻等损耗，抛光打磨总风量按 50000m³/h 计。抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理（处理效率约 50%）后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理（处理效率约 90%）后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放，则颗粒物综合处理效率约 95%。

废气污染源相关参数一览表见下表 4-4，废气排放口基本情况见表 4-5。

表 4-4 项目废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序	污染源	污染物	污染物产生			治理设施				污染物排放					排放时间 h
										有组织			无组织		
			产生浓度 (mg/m³)	产生速率 kg/h	产生量 t/a	收集效率 (%)	治理工艺	去除效率 (%)	风量 (m³/h)	浓度 (mg/m³)	排放速率 kg/h	排放量 t/a	排放量 t/a	排放速率 kg/h	
熔化保温	熔化	颗粒物	20.0	0.100	0.192	85	1#脉冲高温布袋除尘器	95	5000	1.0	0.005	0.010	0.034	0.018	1920
	熔化天然气燃烧	颗粒物	6.8	0.034	0.065	85		95		0.3	0.002	0.003	0.012	0.006	1920
		二氧化硫	3.4	0.017	0.032			/		3.4	0.017	0.032	0.006	0.003	
		氮氧化物	27.0	0.135	0.259			/		27.0	0.135	0.259	0.046	0.024	
	DA001排气筒	颗粒物	26.8	0.134	0.257	85	1#脉冲高温布袋除尘器	95	5000	1.3	0.007	0.013	0.046	0.024	1920
		二氧化硫	3.4	0.017	0.032			/		3.4	0.017	0.032	0.006	0.003	
		氮氧化物	27.0	0.135	0.259			/		27.0	0.135	0.259	0.046	0.024	
压铸脱模	DA002排气	颗粒物	53.1	0.159	0.382	80	2#静电式油雾净化	90	3000	2.7	0.008	0.019	0.096	0.040	2400

	筒	非甲烷总烃	3.2	0.010	0.023		器	90		1.6	0.005	0.012	0.006	0.002	
抛丸	DA003 排气筒	颗粒物	486.0	1.458	0.541	100	3#布袋除尘器	95	3000	24.3	0.073	0.027	/	/	371
抛光打磨	DA004 排气筒	颗粒物	82.5	4.127	6.880	80	4#旋风除尘器装置	95	50000	4.1	0.206	0.344	1.720	1.032	1667
钻孔攻丝	/	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	0.002	0.001	2400

表 4-5 项目废气排放口基本情况一览表

序号	排放口编号	排放口名称	排放口地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒内径(m)	排气温度℃	污染物名称	排放情况		排放限值		达标分析	排放标准
			经度	纬度					排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	浓度限值(mg/m³)	速率(kg/h)		
1	DA001	熔化及熔化天然气燃烧排放口	107° 6′ 49.945″	29° 11′ 54.804″	15	0.5	35	颗粒物	1.3	0.007	30	/	达标	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
								二氧化硫	3.4	0.017	100	/	达标	
								氮氧化物	27.0	0.135	400	/	达标	
2	DA002	压铸脱模排放口	107° 6′ 50.114″	29° 11′ 54.780″	15	0.6	35	颗粒物	2.7	0.008	30	/	达标	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
								非甲	1.6	0.005	100	/	达标	

								烷总 烃						
3	DA003	抛丸粉 尘排放 口	107° 6′ 49.404″	29° 11′ 55.909″	15	0.2	25	颗粒 物	24.3	0.073	30	/	达 标	《铸造工业大气污染物 排放标准》 (GB39726-2020)
4	DA004	抛光打 磨粉尘 排放口	107° 6′ 49.457″	29° 11′ 56.991″	15	0.4	25	颗粒 物	4.1	0.206	30	/	达 标	《铸造工业大气污染物 排放标准》 (GB39726-2020)

运营 期环 境影 响和 保护 措施	(2) 处理设施工艺及可行性分析 1) 熔化废气 G1、熔化天然气废气 G2 熔化保温炉上方设置可升降式半密闭集气罩，仅保留 1 个操作工作面敞开；1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放，收集效率按照 85%计，1#脉冲高温布袋除尘器颗粒物治理效率取 95%，风机风量约为 5000m³/h。 可行性分析：天然气属于清洁能源，燃烧废气可直接高空排放。因此本项目的天然气燃烧废气治理措施属于可行性技术。参照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）的管控要求，金属熔化工序可行治理技术为“袋式除尘”，因此本项目的熔化废气采取 1#脉冲高温布袋除尘器处理的治理措施属于可行性技术。 2) 压铸废气（G3）、脱模废气（G4） 本项目压铸口上方设置集气罩，压铸产生的颗粒物与脱模有机废气无法分开单独收集，故合并一起排放。1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放，处理效率按 90%计算，风机风量约为 3000m³/h。 可行性分析：参照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）的管控要求，金属压铸工序可行治理技术为“静电净化技术”，因此本项目的压铸、脱模废气采取“2#静电式油雾净化器”处理的治理措施属于可行性技术。 3) 钻孔、攻丝油雾（G5） 本项目钻孔机、钻攻机、攻丝机、钻床运营期间生产工艺中使用切削液进行湿式机加工过程中会产生微量油雾，产生量较少，加强车间通风后无组织排放，对外环境影响很小。 可行性分析：本项目油雾（非甲烷总烃）产生量较小，且该类废气产生于各机加工设备，产生点较分散，操作过程中不便于收集处理，且切削液具有低挥发性特点，VOCs 质量占比小于 10%，废气产生量较小，NMHC 初始排放速率<2 kg/h，参考《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019），不进行收集处理，以无组织方式排放。 4) 抛丸粉尘（G6） 抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放，收集效率取 100%，除尘效率取 95%，风机风量约为 3000m³/h。 可行性分析：参照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）的管控要求，清理工序抛丸可行治理技术为“袋式除尘器”，因此本项目抛丸粉尘采取 3#布袋除尘器处理的治理措施属于可行性技术。 5) 抛光打磨粉尘（G7）
----------------------------------	--

本项目抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。

可行性分析：参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中“6.2 可行技术要求”中“表 25 汽车制造业废气污染防治推荐可行技术清单”、《第二次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》中“机械行业系数手册”的管控要求，打磨可行治理技术为“袋式除尘、湿式除尘”，水帘柜为湿式除尘，旋风除尘器为多管旋风除尘器，可进一步除去废气中的颗粒物，因此本项目抛光打磨粉尘经设备自带的水帘柜处理后采取 4#旋风除尘器装置处理的治理措施属于可行性技术。

（3）非正常工况下

根据本项目污染特点及本项目工程分析，本项目非正常工况分析污染源主要为废气处理措施发生故障，处理效率降为 0 的情况。本项目非正常工况分析污染源主要为：

表 4-6 项目运营期非正常工况污染物排放情况一览表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放		单次持续时间 h	发生频次（次）	应对措施
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h			
熔化及熔化天然气燃烧排放口	设备故障	颗粒物	26.8	0.134	1	1	及时检修
		二氧化硫	3.4	0.017	1	1	
		氮氧化物	27.0	0.135	1	1	
压铸脱模排放口		颗粒物	53.1	0.159	1	1	
		非甲烷总烃	3.2	0.010	1	1	
抛丸粉尘排放口		颗粒物	486.0	1.458	1	1	
抛光打磨粉尘排放口		颗粒物	82.5	4.127	1	1	

由上表可见，在非正常工况下，本项目压铸、抛丸、抛光打磨粉尘排气筒颗粒物排放浓度均超标，熔化及熔化天然气燃烧、压铸脱模排气筒排放浓度有所增加，但未超标。非正常工况加重了对环境的污染，评价要求建设单位对环保设施进行定期的巡检，废气处理设施出现异常情况及时进行处理，确保环保设施的高效运行，杜绝非正常工况出现。

（4）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ 1251—2022）、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124—2020）等相关要求，具体监测情况见下表：

表 4-7 项目废气自行监测情况一览表

污染物类型	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
-------	------	------	------	------

	有组织 废气	DA001 排气筒	二氧化硫	验收时监测一 次，运营期每 1 年 1 次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
			氮氧化物		
			颗粒物		
		DA002 排气筒	颗粒物		颗粒物《铸造工业大气污染物排放 标准》(GB39726-2020)、非甲烷 总烃《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)
			非甲烷总烃		
		DA003 排气筒	颗粒物		《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
	DA004 排气筒	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)		
	无组织 废气	厂界	颗粒物	验收时监测一 次，运营期每 1 年 1 次	《大气污染物综合排放标准》 (DB50/418-2016)
			非甲烷总烃		
			二氧化硫	验收时监测一 次，运营期每 1 年 1 次	
			氮氧化物		
		厂区内	颗粒物	验收时监测一 次，运营期每 1 年 1 次	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)
非甲烷总烃			《挥发性有机物无组织排放控制标 准》(GB37822-2019)		

(5) 废气排放环境影响分析

① 污染物排放量核算

表 4-8 本项目大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	核算排放浓度/ (mg/m ³)	核算排放速率/ (kg/h)	核算年排放量/ (t/a)
一般排放口					
1	DA001	颗粒物	1.3	0.007	0.013
		二氧化硫	3.4	0.017	0.032
		氮氧化物	27.0	0.135	0.259
2	DA002	颗粒物	2.7	0.008	0.019
		非甲烷总烃	1.6	0.005	0.012
3	DA003	颗粒物	24.3	0.073	0.027
4	DA004	颗粒物	4.1	0.206	0.344
有组织排放总计					
有组织排放总计		颗粒物			0.403
		二氧化硫			0.032
		氮氧化物			0.259
		非甲烷总烃			0.012

表 4-9 大气污染物无组织排放量核算表

排放口	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		排放量 (t/a)
				标准名称	限值 (mg/m ³)	

面源	熔化、熔化天然气燃烧、压铸、抛丸、钻孔、攻丝、抛光打磨等	颗粒物	加强废气收集，加强厂区通风	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	厂区：5	1.862
		颗粒物		《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）	厂界：1	
		二氧化硫		《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）	厂界：0.40	0.006
		氮氧化物			厂界：0.12	0.046
		非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	厂界：4	0.008
		非甲烷总烃			厂区：10	

②大气环境影响评价结论

项目采取的污染治理措施均为排污许可技术规范中可行技术，污染物以有组织为主，少量未收集的废气以无组织形式排放，废气可以实现稳定达标排放，污染物排放强度较低，正常工况下，对环境空气影响小。通过加强运营期环保设施维护管理，设置定期检查制度，确保废气处理设施正常运行，避免出现非正常工况。

综上所述，在企业妥善管理、实现污染物达标排放的前提下，项目外排废气对环境影响可接受。

4.3 废水环境影响及保护措施

（1）废水产生情况

根据生产工艺可知，本项目运营期废水主要为员工洗手废水、生活污水。

本项目运营期间员工洗手废水、生活污水产、排情况，详见下表。

表 4-10 废水污染物产、排情况一览表

废水量	污染因子	产生量		生化池处理后的排放量		污水处理厂处理后的排放量	
		浓度 mg/L	产生量 t/a	浓度 mg/L	排放量 t/a	浓度 mg/L	排放量 t/a
员工洗手废水、生活污水 810m³/a	COD	500	0.405	400	0.324	60	0.049
	BOD ₅	350	0.284	300	0.243	20	0.016
	SS	400	0.324	300	0.243	20	0.016
	石油类	20	0.016	10	0.008	3	0.002
	NH ₃ -N	45	0.036	40	0.032	8	0.006

（2）治理措施及可行性分析：

本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B

标准后排入凤嘴江。

项目依托映秀已建生化池可行性分析：

根据现场踏勘了解，映秀已建一座生化池，设计处理能力为 40m³/d，该生化池已处理生活污水约为 2.42m³/d，剩余处理能力能接纳本项目运营期产生的生活污水，该生化池现已完成竣工环境保护验收，由重庆映秀科技有限公司管理，建设单位与其签订了污水接纳协议，依托可行。

本项目废水进入污水处理厂可行性分析

龙岩组团污水处理厂位于龙岩组团规划区内，一期已建成污水处理能力0.3万m³/d，远期总体规划处理规模1.5万m³/d，负责处理龙岩组团用地范围内的污水，包括工业生产废水、职工生活污水及部分安置小区废水，近期服务范围用地面积约为2.2km²。配套污水收集干管全长3079m，管径DN400-DN700。污水处理厂采用“CAST”处理工艺，其出水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标要求。

本项目属于该污水处理厂服务范围，且已建有完善的污水管网。该污水处理厂有足够的富余能力接纳本项目排放的废水，不会影响污水处理厂的正常运行，因此，本项目废水进入龙岩组团污水处理厂是可行的。

综上所述，本项目采取以上废水污染防治措施后，将有效减轻对地表水环境的影响，对水环境影响较小。

表 4-11 项目废水类型、污染物及污染治理设施表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	员工洗手废水、生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类	南川工业园区龙岩组团污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定	TW01	油水分离器+生化池	隔油+生化处理	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排 ☐ 雨水排放 ☐ 清净下水排放 ☐ 温排水排放 ☐ 车间或车间处理设施排放口

表 4-12 废水排放口基本情况表

序号	排放口基本情况			排放标准	废水排放量 (t/a)	排放去向	规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
	编号	地理坐标							名称	污染物种类	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 一级 B 标准 (mg/L)
		经度	纬度								
1	DW001 (依托映秀生化池排放口)	107° 6' 59.369"	29°11'52.856"	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准	810	南川工业园区龙岩组团污水处理厂处理达标排入凤嘴江	连续	/	南川工业园区龙岩组团污水处理厂	pH	6~9
										COD	60
										BOD ₅	20
										SS	20
										NH ₃ -N	8
										石油类	3

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-13 废水污染物排放信息表

序号	排放口 编号	污染物 种类	排放浓度（mg/L）	日排放量（kg/d）	年排放量（t/a）
1	DW001	pH	6~9（无量纲）	/	/
		COD	60	/	0.049
		BOD ₅	20	/	0.016
		SS	20	/	0.016
		石油类	3	/	0.002
		NH ₃ -N	8	/	0.006

(4) 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ1251-2022)、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ 1124—2020) 等文件制定监测计划，具体监测情况见下表：

表 4-14 本项目废水自行监测情况一览表

监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
DW001（依托映秀生化池排放口）	流量、pH、COD、NH ₃ -N BOD ₅ 、SS、石油类	验收时监测 1 次， 例行监测依托映秀	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准

4.4 噪声环境影响及保护措施

(1) 噪声源强及措施

本项目运营期噪声主要来源于螺杆式空压机、CNC 车床、抛光机、抛丸机、钻床、攻丝机、钻攻机、风机等设备运行噪声，均为固定声源，其噪声值为 70~85dB（A），夜间不生产。本项目在选取设备时拟选用低噪声设备，并在车间内进行合理布置，主要生产设备均布置在厂房内，并对设备采取基础减振等降噪措施，最后进行厂房隔声，噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表见下表 4-15、表 4-16。

(2) 厂界噪声预测

厂界噪声预测模式采取《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4—2021) 附录 A 和 B 中推荐的公式，公式如下：

①室内声源等效室外声源声功率级计算方法

A、某一室内声源靠近围护结构处的倍频带声压级或 A 声级

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

式中：L_{p1}——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_w——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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-α），S 为房间内表面面积，m²，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。

B、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。

C、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；

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

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

D、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

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

式中： L_w ——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，dB；

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S——透声面积， m^2 。

②室外声源预测模式

结合项目平面布置情况和外环境关系，本次噪声预测只考虑几何发散衰减，其室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级如下所示：

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A_{div}$$

式中： $L_A(r)$ ——距离声源 r 处的 A 声级，dB (A)；

$L_A(r_0)$ ——距离声源 r_0 处的 A 声级，dB (A)；

A_{div} ——几何发散引起的倍频带衰减，dB， $A_{div} = 20 \lg (r/r_0)$ ；

③计算结果：多个室外声源对预测点的贡献值 (L_{eqg})

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

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

T——用于计算等效声级的时间，s；

N—室外声源个数；

M—等效室外声源个数。

④预测结果

按上述预测公式，其厂界噪声预测值见表 4-17。

表 4-15 工业企业噪声源调查清单（室外声源）

序号	生源设备	型号	空间相对位置/m			声源源强	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级/dB(A)		
1	螺杆式空压机	/	-1.1	-41.3	1.2	85	进出风口采用软管连接，安装时设减振垫基础减振，并在进风口与出风口安装消声器；风机设置隔声室。	8:00-18:00
2	风机 1	/	-19.8	28.1	1.2	80		8:00-18:00
3	风机 2	/	-21.1	-12.6	1.2	80		8:00-18:00
4	风机 3	/	-3.5	-41	1.2	80		8:00-18:00
5	风机 4	/	-8.2	-40.8	1.2	80	设置隔声室	8:00-18:00
6	冷却循环水泵	/	0.5	0.5	0.5	75		

注：表中坐标以厂界中心（107.113975,29.198932）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向

表 4-16 噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失 / dB(A)	建筑物外噪声声压级/dB(A)				
				声功率级/dB(A)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北	建筑物外距离
1	生产车间	抛光机 30	1	85	建筑隔声、基础减振	5.2	24.3	0.9	12.9	63.4	22.8	14.6	69.1	69.0	69.0	69.1	8:00-18:00	21	48.1	48.0	48.0	48.1	1
2		抛光机 19	1	85		2.8	24.2	0.9	15.3	63.3	20.4	14.7	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
3		抛光机 28	1	85		0.8	24.1	0.9	17.3	63.2	18.4	14.8	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
4		抛光机 27	1	85		-1.5	24.1	0.9	19.6	63.2	16.1	14.8	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
5		抛光机 26	1	85		-3.7	24.3	0.9	21.8	63.4	13.9	14.6	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
6		抛光机 25	1	85		-5.9	24.2	0.9	24.0	63.3	11.7	14.7	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
7		抛光机 24	1	85		-8.1	24.2	0.9	26.2	63.3	9.5	14.7	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
8		抛光机 23	1	85		-10.5	24.2	0.9	28.6	63.3	7.1	14.7	69.0	69.0	69.3	69.1			48.0	48.0	48.3	48.1	
9		抛光机 22	1	85		-12.3	24.3	0.9	30.4	63.4	5.3	14.6	69.0	69.0	69.5	69.1			48.0	48.0	48.5	48.1	

10		抛光机 21	1	85		-14.3	24.3	0.9	32.4	63.4	3.3	14.6	69.0	69.0	70.1	69.1			48.0	48.0	49.1	48.1	
11		抛光机 20	1	85		4.6	27.8	0.9	13.5	66.9	22.2	11.1	69.1	69.0	69.0	69.1			48.1	48.0	48.0	48.1	
12		抛光机 19	1	85		2.2	27.9	0.9	15.9	67.0	19.8	11.0	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
13		抛光机 18	1	85		0	27.9	0.9	18.1	67.0	17.6	11.0	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
14		抛光机 17	1	85		-2.1	27.8	0.9	20.2	66.9	15.5	11.1	69.0	69.0	69.0	69.1			48.0	48.0	48.0	48.1	
15		抛光机 16	1	85		-3.8	27.8	0.9	21.9	66.9	13.8	11.1	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
16		抛光机 15	1	85		-5.6	27.8	0.9	23.7	66.9	12.0	11.1	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
17		抛光机 14	1	85		-7.6	27.9	0.9	25.7	67.0	10.0	11.0	69.0	69.0	69.1	69.1			48.0	48.0	48.1	48.1	
18		抛光机 13	1	85		-9.8	27.9	0.9	27.9	67.0	7.8	11.0	69.0	69.0	69.2	69.1			48.0	48.0	48.2	48.1	
19		抛光机 12	1	85		-12.1	28	0.9	30.2	67.1	5.5	10.9	69.0	69.0	69.4	69.1			48.0	48.0	48.4	48.1	
20		抛光机 11	1	85		-14.3	28.2	0.9	32.4	67.3	3.3	10.7	69.0	69.0	70.1	69.1			48.0	48.0	49.1	48.1	
21		抛光机 10	1	85		4.6	31.7	0.9	13.5	70.8	22.2	7.2	69.1	69.0	69.0	69.2			48.1	48.0	48.0	48.2	
22		抛光机 9	1	85		2.1	31.6	0.9	16.0	70.7	19.7	7.3	69.0	69.0	69.0	69.2			48.0	48.0	48.0	48.2	
23		抛光机 8	1	85		-0.2	31.6	0.9	18.3	70.7	17.4	7.3	69.0	69.0	69.0	69.2			48.0	48.0	48.0	48.2	
24		抛光机 7	1	85		-2.1	31.7	0.9	20.2	70.8	15.5	7.2	69.0	69.0	69.0	69.2			48.0	48.0	48.0	48.2	
25		抛光机 6	1	85		-4	31.7	0.9	22.1	70.8	13.6	7.2	69.0	69.0	69.1	69.2			48.0	48.0	48.1	48.2	
26		抛光机 5	1	85		-6	31.7	0.9	24.1	70.8	11.6	7.2	69.0	69.0	69.1	69.2			48.0	48.0	48.1	48.2	
27		抛光机 4	1	85		-7.9	31.6	0.9	26.0	70.7	9.7	7.3	69.0	69.0	69.1	69.2			48.0	48.0	48.1	48.2	
28		抛光机 3	1	85		-9.8	31.6	0.9	27.9	70.7	7.8	7.3	69.0	69.0	69.2	69.2			48.0	48.0	48.2	48.2	
29		抛光机 2	1	85		-11.7	31.7	0.9	29.8	70.8	5.9	7.2	69.0	69.0	69.4	69.2			48.0	48.0	48.4	48.2	
30		抛光机 1	1	85		-13.5	31.7	0.9	31.6	70.8	4.1	7.2	69.0	69.0	69.7	69.2			48.0	48.0	48.7	48.2	
31		压铸机 2	1	75		-8.1	-32.8	1.0	26.2	6.3	9.5	71.7	59.0	59.3	59.1	59.0			38.0	38.3	38.1	38.0	
32		压铸机 1	1	75		-13.3	-32.6	1.0	31.4	6.5	4.3	71.5	59.0	59.3	59.7	59.0			38.0	38.3	38.7	38.0	
33		熔化保温炉 2	1	70		-5.3	-29.7	1.2	23.4	9.4	12.3	68.6	54.0	54.1	54.1	54.0			33.0	33.1	33.1	33.0	

34	熔化保温炉 1	1	70	-10.9	-29.5	1.2	29.0	9.6	6.7	68.4	54.0	54.1	54.3	54.0			33.0	33.1	33.3	33.0
35	钻孔机	1	85	3.7	-36.9	1.2	14.4	2.2	21.3	75.8	69.1	71.2	69.0	69.0			48.1	50.2	48.0	48.0
36	钻攻机 2	1	85	0.4	-36.8	1.2	17.7	2.3	18.0	75.7	69.0	71.0	69.0	69.0			48.0	50.0	48.0	48.0
37	钻攻机 1	1	85	-3.4	-36.9	1.2	21.5	2.2	14.2	75.8	69.0	71.2	69.1	69.0			48.0	50.2	48.1	48.0
38	攻丝机	1	85	6	-37	1.2	12.1	2.1	23.6	75.9	69.1	71.3	69.0	69.0			48.1	50.3	48.0	48.0
39	普通车床 3	1	80	1.9	-24.4	1.0	16.2	14.7	19.5	63.3	64.0	64.1	64.0	64.0			43.0	43.1	43.0	43.0
40	普通车床 2	1	80	1.6	-33.4	1.0	16.5	5.7	19.2	72.3	64.0	64.4	64.0	64.0			43.0	43.4	43.0	43.0
41	普通车床 1	1	80	-3	-24.2	1.0	21.1	14.9	14.6	63.1	64.0	64.1	64.1	64.0			43.0	43.1	43.1	43.0
42	钻床 10	1	80	-13.1	-1.1	1.1	31.2	38.0	4.5	40.0	64.0	64.0	64.6	64.0			43.0	43.0	43.6	43.0
43	钻床 9	1	80	-14.2	-1.1	1.1	32.3	38.0	3.4	40.0	64.0	64.0	65.0	64.0			43.0	43.0	44.0	43.0
44	钻床 8	1	80	-2.8	-33.7	1.1	20.9	5.4	14.8	72.6	64.0	64.4	64.1	64.0			43.0	43.4	43.1	43.0
45	钻床 7	1	80	-2.8	-32.4	1.1	20.9	6.7	14.8	71.3	64.0	64.3	64.1	64.0			43.0	43.3	43.1	43.0
46	钻床 6	1	80	-2.8	-31.2	1.1	20.9	7.9	14.8	70.1	64.0	64.2	64.1	64.0			43.0	43.2	43.1	43.0
47	钻床 5	1	80	-2.9	-30	1.1	21.0	9.1	14.7	68.9	64.0	64.2	64.1	64.0			43.0	43.2	43.1	43.0
48	钻床 4	1	80	6.9	-37.1	1.1	11.2	2.0	24.5	76.0	64.1	66.5	64.0	64.0			43.1	45.5	43.0	43.0
49	钻床 3	1	80	7.9	-37	1.1	10.2	2.1	25.5	75.9	64.1	66.3	64.0	64.0			43.1	45.3	43.0	43.0
50	钻床 2	1	80	5.2	24.3	0.9	12.9	63.4	22.8	14.6	69.1	69.0	69.0	69.1			43.1	45.2	43.0	43.0
51	钻床 1	1	80	2.8	24.2	0.9	15.3	63.3	20.4	14.7	69.0	69.0	69.0	69.1			43.2	45.5	43.0	43.0
52	CNC 车床 8	1	80	0.8	24.1	0.9	17.3	63.2	18.4	14.8	69.0	69.0	69.0	69.1			43.0	43.0	47.6	43.0
53	CNC 车床 7	1	80	-1.5	24.1	0.9	19.6	63.2	16.1	14.8	69.0	69.0	69.0	69.1			43.0	43.0	47.2	43.0
54	CNC 车床 6	1	80	-3.7	24.3	0.9	21.8	63.4	13.9	14.6	69.0	69.0	69.1	69.1			43.1	43.1	43.0	43.0
55	CNC 车床 5	1	80	-5.9	24.2	0.9	24.0	63.3	11.7	14.7	69.0	69.0	69.1	69.1			43.1	43.1	43.0	43.0
56	CNC 车床 4	1	80	-8.1	24.2	0.9	26.2	63.3	9.5	14.7	69.0	69.0	69.1	69.1			43.1	43.2	43.0	43.0
57	CNC 车床 3	1	80	-10.5	24.2	0.9	28.6	63.3	7.1	14.7	69.0	69.0	69.3	69.1			43.0	43.1	43.1	43.0

58		CNC 车床 2	1	80		-12.3	24.3	0.9	30.4	63.4	5.3	14.6	69.0	69.0	69.5	69.1			43.0	43.1	43.0	43.0	
59		CNC 车床 1	1	80		-14.3	24.3	0.9	32.4	63.4	3.3	14.6	69.0	69.0	70.1	69.1			43.0	43.2	43.0	43.0	
60		抛丸机	1	80		4.6	27.8	0.9	13.5	66.9	22.2	11.1	69.1	69.0	69.0	69.1			43.0	43.0	46.5	43.0	

注：表中坐标以厂界中心（107.113975,29.198932）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向

运营
期环
境影
响和
保护
措施

表 4-17 厂界噪声预测值 单位: dB (A)

厂界 噪声源	东侧厂界	南侧厂界	西侧厂界	北侧厂界
贡献值	49.9	61.3	58.3	51.8
标准值	65（昼间）、夜间不生产	65（昼间）、夜间不生产	65（昼间）、夜间不生产	65（昼间）、夜间不生产
达标情况	达标	达标	达标	达标

由上表可知，本项目设备噪声通过对基础减振、消声、厂房隔声、距离衰减等措施，昼间产生的噪声在厂界均能够达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

（3）噪声措施

①在满足生产工艺要求的前提下，尽量选用低噪声设备，做好设备维护保养；

②所有生产设备均设置于厂房内，采取建筑隔声；

③室内高噪声设备采取基础减振措施；室外高噪声设备置于隔声室(隔声罩)中，隔声室(罩)内可做吸声处理。

④风机进出风口采用软管连接，安装时设减振垫基础减振，并在进风口与出风口安装消声器，隔声室(隔声罩)。

⑤生产制度严格执行白班制工作制，严禁夜间进行生产、运输作业。

综上所述，本项目通过采取以上的噪声防治措施后，各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

（4）监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），对照《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），结合本项目实际情况，本项目噪声自行监测要求情况见下表：

表 4-18 本项目噪声自行监测情况一览表

监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
厂界外 1m	厂界昼间噪声 Leq	验收时监测一次，运营期每季度 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求

4.5 固体废物环境影响及保护措施

（1）固体废物产生情况

本项目运营期产生的固体废物主要包括一般工业固废、危险废物、生活垃圾。

①一般工业固废

废包装材料 S15： 本项目原料拆袋等过程会产生少量的废包装材料，产生量约 0.5t/a，收集后外售给物资回收单位综合利用。

除尘灰 S3：本项目抛丸采用布袋除尘器除尘，抛光打磨采用旋风除尘器除尘，产生除尘灰，根据废气计算，除尘灰产生量约为 3.61t/a，收集后外售给物资回收单位综合利用。

	废模具 S6:本项目外购钢模，厂区内不进行模具生产及维修，使用过程产生报废模具，年报废模具按照 10 副计，废模具产生量约 0.02t/a，收集后外售给物资回收单位综合利用。 废金属屑 S9、废金属边角料 S10: 本项目去浇口、毛刺、机加等过程产生废金属屑，根据物料平衡，废金属屑产生量约为 6.56t/a；本项目压铸、去浇口、毛刺过程产生废金属边角料（料柄、废浇冒口、废品），根据物料平衡，废金属边角料产生量约为 5.597t/a，收集后由铝锭供货企业回收利用，本项目不使用废铝，不在厂区进行废铝再生，原料为成品 ADC12 铝合金锭。 废钢丸 S11: 本项目抛丸机更换的废钢丸由供货企业回收利用，产生量约为 1t/a。 ②危险废物 铝灰 S1: 熔炼废气、压铸废气使用布袋除尘器处理后收集的铝灰，根据废气计算，产生量约为0.227t/a,对照《国家危险废物名录》(2025年版),危险废物类别为HW48 321-034-48，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 铝渣 S2: 项目熔化保温炉熔化等过程中表层液体接触空气而氧化产生的废氧化铝，集渣包收集的废铝渣，均为铝渣，根据物料平衡，铝渣产生量约 2.55t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 年版），危险废物类别为 HW48 321-026-48，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废脱模剂桶 S4: 项目年使用脱模剂 1.5t, 25kg/桶，年使用 60 桶，单个脱模剂桶重约 1kg，则废脱模剂桶产生量约 0.06t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 年版），危险废物类别为 HW49 900-041-49，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废切削液 S12: 项目湿式机械加工使用切削液作为冷却液，湿式机械加工设备每年会更换槽液，更换过程会产生废切削液，产生量约 0.168t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 版），属于危险废物，代码：HW09 900-006-09，桶装收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废切削液桶 S13:项目年使用切削原液 0.3t, 25kg/桶，年使用 12 桶，单个桶重约 1kg，则废切削液桶产生量约 0.012t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 年版），危险废物类别为 HW49 900-041-49，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废含油金属屑 S5: 钻孔、攻丝等机加工过程中会产生少量金属边角料，在产生过程中会附着废切削液，根据建设单位提供的资料，废含油金属屑产生量约为 0.94ta（约含 20%废切削液，则金属屑重约 0.749t），属于危险废物(HW09 900-006-09)。根据《国家危险废物名录(2025 年版)》附录“危险废物豁免管理清单”：使用切削液或切削油进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑，经压、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理。故废含油金属屑经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求后，送至金属冶炼企业作为生产
--	---

	原料用于金属冶炼。 废矿物油 S16: 部分机械设备每年需要更换液压油，部分机械设备每年需要更换润滑油，产生废液压油、废润滑油，统称为废矿物油，产生量约为 0.3t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 版），属于危险废物，代码：HW08 900-218-08/900-217-08，桶装收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废矿物油桶 S7: 项目液压油、润滑油使用过程会产生少量的废油桶，废润滑油桶约 6 个，单个重约 5kg，废液压油桶约 24 个，单个重约 1kg；则废矿物油桶产生量约 0.054t/a，对照《国家危险废物名录》（2025 版），属于危险废物，代码：HW08 900-249-08，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 废含油棉纱手套 S8: 项目在设备维护过程中会产生一定量的废含油棉纱手套，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物 HW49 900-041-49，废含油棉纱手套产生量约 0.05t/a。收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 空压机含油废液 W3: 建设单位使用螺杆式空压机，产生空压机含油废液，产生量约 0.06t/a，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，属于危险废物，代码 HW09，900-007-09，收集后暂存于危废贮存点，定期交具有危废资质的单位处置。 ③生活垃圾 S14 本项目劳动定员 50 人，生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，则生活垃圾产生量约 7.5t/a。生活垃圾经收集后交由市政环卫部门统一处理。 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表见下表 4-19，危险废物汇总表见表 4-20。
--	--

表 4-19 固体废物污染源强核算结果及相关参数一览表

工序	产生源	固体废物名称	废物代码	固废属性	产生量		处置措施		最终去向
					核算方法	产生量 (t/a)	工艺	处置量 (t/a)	
废气治理	3#布袋除尘器、4#旋风除尘器装置	除尘灰	900-002-S17	一般工业固废	产污系数法	3.61	委外处置	3.61	收集后外售给物资回收单位综合利用
钻攻、攻丝、压铸等	模具使用	废模具	900-013-S17		产污系数法	0.02		0.02	
去浇口、毛刺	气动锉刀	废金属屑	900-002-S17		物料衡算法	0.56		0.56	收集后由铝锭供货企业回收利用
压铸、去浇口、毛刺	压铸机、气动锉刀	废金属边角料	900-002-S17		物料衡算法	5.597		5.597	
抛丸	抛丸机	废钢丸	900-001-S17		产污系数法	1		1	由供货企业回收利用
包装	包装	废包装材料	900-003-S17		产污系数法	0.5		0.5	收集后外售给物资回收单位综合利用
小 计						11.287	/	11.287	/
熔化保温、压铸脱模	熔化保温、压铸废气治理	铝灰	HW48 321-034-48	危险废物	物料衡算法	0.227	委外处置	0.227	定期交具有危废资质的单位处置
	熔化保温	铝渣	HW48 321-026-48		物料衡算法	2.55		2.55	
	脱模	废脱模剂桶	HW49 900-041-49		物料衡算法	0.06		0.06	
机械加工	钻孔、攻丝等	废切削液	HW09 900-006-09		产污系数法	0.168		0.168	
		废切削液桶	HW49 900-041-49			0.012		0.012	
设备维护	设备维护等	废矿物油	HW08 900-218-08 900-217-08			0.3		0.3	
设备维护	设备维护等	废矿物油桶	HW08 900-249-08			0.054		0.054	
设备维护	设备维护等	废含油棉纱手套	HW49 900-041-49			0.05		0.05	
螺杆式空压机	螺杆式空压机	空压机含油废液	HW09 900-007-09			0.06		0.06	
设备维护	设备维护等	废含油金属屑	HW09 900-006-09			0.94		0.94	经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生

									态环境相关标准要求后，送至金属冶炼企业作为生产原料用于金属冶炼。
小 计						4.421	/	4.421	/
职工生活	职工	生活垃圾	/	生活垃圾	产污系数法	7.5	委外处置	7.5	交由市政环卫部门统一处理

表 4-20 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	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	铝灰	HW48	321-034-48	0.227	熔化保温、压铸脱模	固态	铝、氧化铝	铝、氧化铝	每天	R	定期交具有危废资质的单位处置
2	铝渣	HW48	321-026-48	2.55		固态	铝、氧化铝	铝、氧化铝	每天	R	
3	废脱模剂桶	HW49	900-041-49	0.06		固态	有机溶液	有机溶液	每周	T/In	
4	废切削液	HW09	900-006-09	0.168	机械加工	液态	切削液	切削液	每年	T	
5	废切削液桶	HW49	900-041-49	0.012		固态	切削液、金属	切削液	3 个月	T/In	
6	废矿物油	HW08	900-218-08 900-217-08	0.3	设备维护	液态	矿物油	矿物油	每年	T/I	
7	废矿物油桶	HW08	900-249-08	0.054	设备维护	固态	矿物油等	矿物油	每周	T/I	
8	废含油棉纱手套	HW49	900-041-49	0.05	设备维护	固态	矿物油	矿物油	每天	T/In	
9	空压机含油废液	HW09	900-007-09	0.06	螺杆式空压机	液态	矿物油	矿物油	每年	T	
10	废含油金属屑	HW09	900-006-09	0.94	设备维护	固态	金属	矿物油	每周	豁免	经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求后，送至金属冶炼企业作为生产原料用于金属冶炼。

(2) 固体废物影响及防治措施

本项目固体废物主要为一般工业固体废物、危险废物、生活垃圾。

本项目设置 1 处一般工业固废区，位于车间内西北侧，建筑面积约 20m²，一般工业固废区设标识牌，并采取了防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。各类固废分区堆放，各区设置相关标识。同时建立完善厂内固体废物防范措施和管理制度，可使固体废物在收集、存放的过程中对环境的影响降至最低限度。建立工业固体废物产生、收集、贮存等过程的污染防治责任制度；建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、处置等信息；设置标识标牌等措施。

危险废物分类收集后定期交具有危废资质的单位处置，废含油金属屑经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求后，送至金属冶炼企业作为生产原料用于金属冶炼。本项目设置 1 个危废贮存点，紧邻一般工业固废区，建筑面积约 15m²，用于暂存本项目产生的危废，要求按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设，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、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。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。危废贮存点基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数≤10⁻⁷cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数≤10⁻¹⁰cm/s；地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容；危废贮存点需要做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施；不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断；危废贮存点需设置警示标志牌；必须定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换；须做好危险废物情况的记录，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、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物转移过程应按《危险废物转移联单管理办法》（国家环境保护总局令 第 5 号）执行。

生活垃圾：生活垃圾收集后，应做到垃圾袋装化、存放封闭化，做到日产日清。

通过上述方法处理处置后，项目产生的固体废物不直接排入环境中，对环境的影响较小。上述处置措施是切实可行的。

4.6 地下水及土壤环境影响及保护措施

(1) 地下水、土壤污染源、污染物类型

表 4-21 地下水、土壤污染源、污染物类型及污染途径情况一览表

污染源	污染物类型	污染途径
油料库房	物料泄漏	本项目在车间内分别设置有油料库房、危废贮存点，暂存区域地面均按相关要求进行了防渗处理，运行过程对地下水、土壤基本无污染途径。
危废贮存点	物料泄漏	

(2) 防治措施

本项目地下水及土壤污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”

相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行控制。

①源头控制措施

I、项目油料库房、危废贮存点地面采用坚固、防渗、耐腐蚀材料铺设，地面设置托盘。

II、工作人员应加强场地的检修、加固，防止渗漏，对地下水造成污染。

III、应配备消防物品如沙子、棉纱等，少量泄漏的场合可吸附泄漏物。

②防渗分区防治及措施

根据防渗分区技术方法及本项目的工程分析，将油料区、危废贮存点划分为重点防渗区；厂房其他生产区划分为一般防渗区。

I、重点防渗区：按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的钢筋混凝土材料铺设，地面按照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 的要求，或者采用 2mm 厚高密度聚乙烯，或者至少 2mm 厚其他人工材料，渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-10} cm/s$ 。

II、一般防渗区：防渗层的防渗性能等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ 。

③其他防范措施

I、各机械加工设备设置接油盘，防止跑冒滴漏。同时环评要求生产过程中做好设备的维护、检修，杜绝任何意外现象，以便及时发现事故隐患，采取有效的应对措施。

II、风险事故应急响应：发现渗漏时应立即停止运营，组织人员查明渗漏源头，采取补救措施。

综上，本项目对可能产生地下水及土壤影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得到落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，对土壤、地下水环境影响较小。

4.7 环境风险环境影响及保护措施

（1）风险源调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 及《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），风险识别范围主要为生产过程所涉及的设施风险识别。本项目具体风险物质统计见表 4-22 所示。

表 4-22 项目危险物质统计表

名称	规格	包装形式	最大储存量	存储方式	存储位置
切削原液	25kg/桶	桶装	4 桶；0.1t	原桶装密封储存	油料库房
液压油	25kg/桶	桶装	4 桶，0.1t	原桶装密封储存	
润滑油	170kg/桶	桶装	1 桶，0.17t	原桶装密封储存	
脱模剂	25kg/桶	桶装	8 桶，0.2t	原桶装密封储存	
空压机含油废液	25kg/桶	桶装	0.06t	桶装密封储存	危废贮存点
其他危险废物	50kg/桶	桶装	2.9t	桶装密封储存	

本项目主要环境风险物质分布情况、可能影响环境的途径见表 4-23。

表 4-23 建设项目环境风险识别表

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径
油料库房	油料等	切削原液、润滑油、液压油、脱模剂	事故泄漏、火灾等	地下水、土壤
危废贮存点	含油废液	空压机含油废液	事故泄漏等	
	危废	其他危险废物		

(2) Q 值判定

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；

当存在多种危险物质时，按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： $q_1, q_2, \dots, q_n$ ——每种危险物质的最大存在总量，t；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ ——每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ ，该项目环境风险潜势为 I；

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

本项目危险物质与其临界量比值结果，见表 4-24。

表 4-24 建设项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	CAS 号	风险物质成分	最大存在总量 q_n/t	临界量 Q_n/t	该种危险物质 Q 值
1	切削原液	/	矿物油等	0.1	50	0.002
2	液压油	/	矿物油等	0.1	2500	0.00004
3	润滑油	/	矿物油	0.17	2500	0.000068
4	脱模剂	/	改性硅油、有机脂肪酯类等	0.2	50	0.004
5	空压机含油废液	/	矿物油	0.06	2500	0.000024
6	其他危险废物	/	矿物油等	2.9	50	0.058
项目 Q 值 Σ						0.064132

本项目脱模剂、切削原液、其他危险废物为有毒有害物质，参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.2 健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）的临界量（50t）；根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），润滑油、液压油、空压机含油废液临界量执行《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.1 矿物油类的临界量（2500t）。

由表 4-24 可知：项目 $Q=0.064132 < 1$ ，危险物质最大储存量不超过临界量，未构成重大危险源。

(3) 环境风险防范措施

本项目生产过程中使用的液体物料一旦外泄或发生火灾，会对环境造成一定影响，为

此，需切实加强风险防范措施，具体如下：

1) 应划分单独的区域进行分类堆放，确保堆放区地面已实施硬化，并避免在包装桶上方或周边堆放重物或尖锐物品，以免造成因容器破损而外泄。

2) 各液体物料、危险废物暂存过程按重点防渗相关要求对地面进行防渗处理，并采用托盘暂存，并配备吸附材料、消防沙和灭火器材等，设专人值守。

3) 已开封的原料桶应妥善放置，避开活动频繁的区域，以免不小心被撞翻后引起外泄。液态物料暂存区设置围堤，防止原料泄漏。涉及油料的物料库房设置火焰探测器和火警报警系统，严禁明火，禁止敲击，碰撞等粗暴行为，并经常检查确保设施正常运转。严格按照规范进行设计和施工，在相应位置设置足够数量的灭火装置、灭火器材。

4) 危废贮存点地面与裙脚用坚固、防腐防渗材料建造，且设置围堰或托盘，防止液体物料泄漏。保证危废贮存点阴凉通风、常温常压贮存，远离火种、热源，避免日光直晒、雨淋水湿，禁止与各种易燃品、油脂、粉料等混存混运，并张贴安全警示标识，各储存单元严禁明火，禁止敲击，碰撞等粗暴行为。

5) 建立完善的安全生产管理制度、操作规范，加强生产工人安全环境意识教育，实行持证上岗。建立环境风险应急预案，明确人员责任，加强巡查。

6) 加强生产工人安全环境意识教育，加强巡查，发现物料管道、机泵、生产区槽体出现泄漏时，应立即停止生产，及时补漏。

7) 根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物的防火等级均应采用国家现行规范要求按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。凡禁火区均设置明显标志牌。各种易燃易爆物料均储存在阴凉、通风处，远离火源，避免与强氧化剂接触；安放易发生爆炸设备的房间，不允许任何人员随便入内，操作全部在控制室进行。

8) 使用含油的机械设备在下方设置接油盘。

综上所述，本项目不构成重大危险源，生产过程中也不存在重大风险，对周围环境的风险影响较小，其环境风险是可控的。

(4) 风险评价结论

项目涉及易燃物质，生产过程使用量及存贮量不大，未构成重大危险源。项目具有潜在的事故风险，经源项分析可知，项目潜在的风险水平可以接受，对周围环境及人群带来安全风险较小。此外，项目还必须从生产、贮运等各方面采取积极措施，确保安全生产。因此，项目在采取上述风险防范措施后，环境风险可控，一旦发生风险事故，不会对周围环境敏感点及人群造成大的环境危害，其风险水平可接受。

4.8、电磁辐射

项目不涉及射线设备，不涉及电磁辐射。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源		污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001	熔化及熔化天然气燃烧排放口	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	1#-2#熔化保温炉熔化天然气废气和熔化废气收集后由 1#脉冲高温布袋除尘器处理后经 15m 高的 DA001 排气筒排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726-2020）
	DA002	压铸脱模排放口	颗粒物、非甲烷总烃	1#-2#压铸机的压铸废气及脱模废气经“2#静电式油雾净化器”处理后经 15m 高的 DA002 排气筒排放。	颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726-2020）；非甲烷总烃执行重庆市地方标准《大气污染物综合排放标准》 （DB50/418-2016）
	DA003	抛丸粉尘排放口	颗粒物	抛丸机自身密闭，由风机将抛丸粉尘从上部引出，经设备自带的 3#布袋除尘器处理后，由 15m 高的 DA003 排气筒排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726-2020）
	DA004	抛光打磨粉尘排放口	颗粒物	抛光打磨工序废气经设备自带的水帘柜处理后通过抽风机进入 4#旋风除尘器处理后，由 15m 高的 DA004 排气筒排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》 （GB39726-2020）
	无组织	厂区内	颗粒物	加强管理，提高收集效率；车间内加强通风。	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
			非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	厂房外 1m 处	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃			重庆市地方标准《大气污染物综合排放标准》 （DB50/418-2016）
地表水环境	员工洗手废水、生活污水		pH COD BOD ₅ SS NH ₃ -N 石油类	本项目员工洗手废水经隔油处理后与生活污水一起依托映秀已建生化池（处理能力 40m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准排入市政污水管网，进入南川工业园区龙岩组团污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入凤嘴江。	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准
声环境	生产设备		噪声	基础减振、消声、厂房隔声等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准
电磁辐射	/		/	/	/
固体废物	本项目设置 1 处一般工业固废区，位于车间内西北侧，建筑面积约 20m ² ，一般工业固废区设标识牌，				

	并采取了防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。各类固废分区堆放，各区设置相关标识。同时建立完善厂内固体废物防范措施和管理制度，可使固体废物在收集、存放的过程中对环境的影响降至最低限度。建立工业固体废物产生、收集、贮存等过程的污染环境防治责任制度；建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、处置等信息；设置标识标牌等措施。 危险废物分类收集后定期交具有危废资质的单位处置，废含油金属屑经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求后，送至金属冶炼企业作为生产原料用于金属冶炼。本项目设置 1 个危废贮存点，紧邻一般工业固废区，建筑面积约 15m²，用于暂存本项目产生的危废，要求按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求建设，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、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。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。危废贮存点基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s；地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容；危废贮存点需要做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施；不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断；危废贮存点需设置警示标志牌；必须定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换；须做好危险废物情况的记录，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、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物转移过程应按《危险废物转移联单管理办法》（国家环境保护总局令 第 5 号）执行。 生活垃圾：生活垃圾收集后，应做到垃圾袋装化、存放封闭化，做到日产日清。
土壤及地下水污染防治措施	①源头控制措施 I、项目油料库房、危废贮存点地面采用坚固、防渗、耐腐蚀材料铺设，地面设置托盘。 II、工作人员应加强场地的检修、加固，防止渗漏，对地下水造成污染。 III、应配备消防物品如沙子、棉纱等，少量泄漏的场合可吸附泄漏物。 ②防渗分区防治及措施 根据防渗分区技术方法及本项目的工程分析，将油料区、危废贮存点划分为重点防渗区；厂房其他生产区划分为一般防渗区。 I、重点防渗区：按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的钢筋混凝土材料铺设，地面按照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中等等效黏土防渗层 Mb≥ 6.0m，渗透系数 K$\leq 1.0 \times 10^{-7}$cm/s 的要求，或者采用 2mm 厚高密度聚乙烯，或者至少 2mm 厚其他人工材料，渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-10}$cm/s。 II、一般防渗区：防渗层的防渗性能等效黏土防渗层 Mb≥ 1.5m，渗透系数 K$\leq 1.0 \times 10^{-7}$cm/s。 ③其他防范措施 I、各机械加工设备设置接油盘，防止跑冒滴漏。同时环评要求生产过程中做好设备的维护、检修，杜绝任何意外现象，以便及时发现事故隐患，采取有效的应对措施。 II、风险事故应急响应：发现渗漏时应立即停止运营，组织人员查明渗漏源头，采取补救措施。
生态保护措施	/
环境风险防范措施	1）应划分单独的区域进行分类堆放，确保堆放区地面已实施硬化，并避免在包装桶上方或周边堆放重物或尖锐物品，以免造成因容器破损而外泄。 2）各液体物料、危险废物暂存过程按重点防渗相关要求对地面进行防渗处理，并采用托盘暂存，并配备吸附材料、消防沙和灭火器材等，设专人值守。 3）已开封的原料桶应妥善放置，避开活动频繁的区域，以免不小心被撞翻后引起外泄。液态物料暂存区设置围堤，防止原料泄漏。涉及油料的物料库房设置火焰探测器和火警报警系统，严禁明火，禁止敲击，碰撞等粗暴行为，并经常检查确保设施正常运转。严格按照规范进行设计和施工，在相应位置设置足够数量的灭火装置、灭火器材。 4）危废贮存点地面与裙脚用坚固、防腐防渗材料建造，且设置围堰或托盘，防止液体物料泄漏。保证危废贮存点阴凉通风、常温常压贮存，远离火种、热源，避免日光直晒、雨淋水湿，禁止与各种易燃品、油脂、粉料等混存混运，并张贴安全警示标识，各储存单元严禁明火，禁止敲击，碰撞等粗暴行为。 5）建立完善的安全生产管理制度、操作规范，加强生产工人安全环境意识教育，实行持证上岗。建

	立环境风险应急预案，明确人员责任，加强巡查。 6) 加强生产工人安全环境意识教育，加强巡查，发现物料管道、机泵、生产区槽体出现泄漏时，应立即停止生产，及时补漏。 7) 根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物的防火等级均应采用国家现行规范要求按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。凡禁火区均设置明显标志牌。各种易燃易爆物料均储存在阴凉、通风处，远离火源，避免与强氧化剂接触；安放易发生爆炸设备的房间，不允许任何人员随便入内，操作全部在控制室进行。 8) 使用含油的机械设备在下方设置接油盘。
其他环境管理要求	1) 环境管理制度 根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942-2018)：排污单位应当按照相关法律法规、标准和技术规范等要求运行大气及水污染防治设施，并进行维护和管理，保证设施正常运行。 本次评价要求建设单位：①设立专人负责环保，建立完善的环境保护规章制度，并认真监督实施；②对各种环保设备的运行状况进行监督管理，确保设备正常高效运行；③本项目的环境管理主体责任为：本项目业主。④开展环境管理台账记录和执行标准编制及提交。⑤一般工业固体废物和危险废物在专门区域分隔存放，减少固体废物的转移次数，防止发生洒落和混入的情况，危废贮存点应按照 GB 18597 相关要求执行，有效防止临时存放过程中二次污染。 2) 排污口规范化 根据《关于开展排放口规范化整治工作的通知》(环发〔1999〕24号)以及《重庆市排放污染物许可证管理办法》(渝环发〔2001〕559号)中《排污口规范化整治方案》要求，对项目排污口规整提出如下要求： 固定噪声排放源：噪声排放源标志牌应设置在距选定监测点较近且醒目处。固定噪声污染源对边界影响最大处，须按《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的规定，设置环境噪声监测点，并在该处附近醒目处设置环境保护图形标志牌。边界上有若干个在声环境中相对独立的固定噪声污染源，应分别设置环境噪声监测点和环境保护图形标志牌。 固体废弃物：一般固体废弃物应设置专用贮存、堆放场地；危险废物设置专用收集贮存装置、暂存场地。暂存间需防渗、防风、防雨；除综合利用外，固体废物的处置、贮存、堆放场应分别立标。标志牌立于边界线上。本项目一般固废和危险废物堆放场分别设1个标志牌。 废气：对于项目无组织排放或散排点改为有组织排放，其排放的废气和粉尘，按最大落地浓度点或影响居住区最敏感点进行编号并设置标志。确不能改成有组织排放的，应加装引风收集装置，进行收集、处理，并设置采样点进行编号。并设置标志。 3) 排污许可的相关要求 本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造、C3752 摩托车零部件及配件制造，建设单位应按《排污许可证管理暂行规定》要求进行排污许可申报。

六、结论

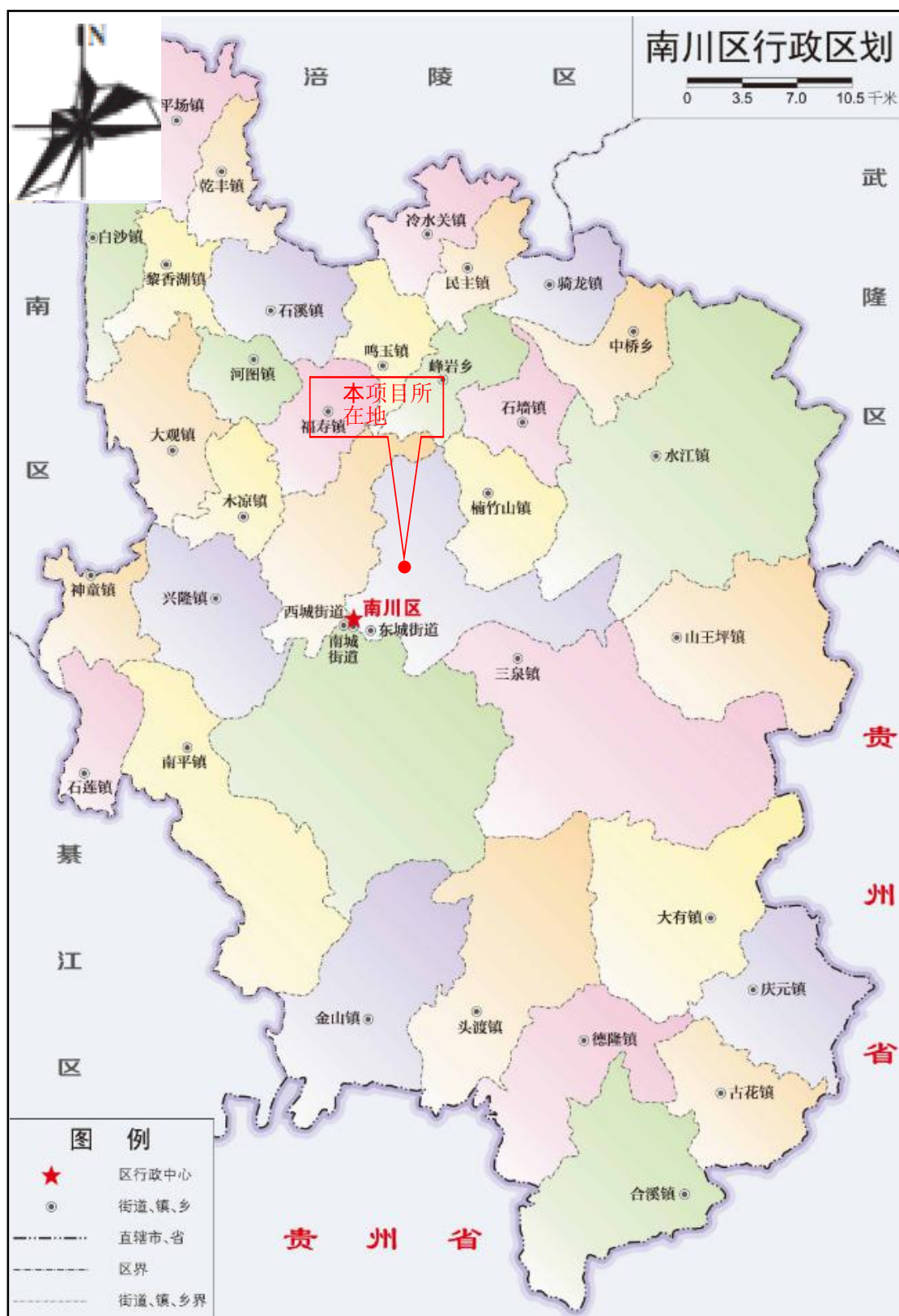
综上所述，本项目符合国家产业政策和用地规划。在采取相应有效的污染治理措施后，能实现污染物达标排放，对周边环境影响在可接受范围内。因此，从环境保护角度分析，本项目的环境影响是可行的。

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	颗粒物	/	/	/	0.403	/	0.403	+0.403
	二氧化硫	/	/	/	0.032	/	0.032	+0.032
	氮氧化物	/	/	/	0.259	/	0.259	+0.259
	非甲烷总烃	/	/	/	0.012	/	0.012	+0.012
废水	COD	/	/	/	0.049	/	0.049	+0.049
	NH ₃ -N	/	/	/	0.006	/	0.006	+0.006
一般工业 固体废物	除尘灰	/	/	/	3.61	/	3.61	+3.61
	废模具	/	/	/	0.02	/	0.02	+0.02
	废金属屑	/	/	/	0.56	/	0.56	+0.56
	废金属边角料	/	/	/	5.597	/	5.597	+5.597
	废钢丸	/	/	/	1	/	1	+1
	废包装材料	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
危险 废物	铝灰	/	/	/	0.227	/	0.227	+0.227
	铝渣	/	/	/	2.55	/	2.55	+2.55
	废脱模剂桶	/	/	/	0.06	/	0.06	+0.06
	废活性炭	/	/	/	0.63	/	0.63	+0.63
	废切削液	/	/	/	0.168	/	0.168	+0.168
	废切削液桶	/	/	/	0.012	/	0.012	+0.012
	废矿物油	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	废矿物油桶	/	/	/	0.054	/	0.054	+0.054
	废含油棉纱手套	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	空压机含油废液	/	/	/	0.06	/	0.06	+0.06
	废含油金属屑	/	/	/	0.94	/	0.94	+0.94
生活垃圾	生活垃圾	/	/	/	7.5	/	7.5	+7.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①；单位：t/a



附图1：本项目地理位置图