

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 安徽翊洋年产120万套汽车零部件生产项目

建设单位(盖章): 安徽翊洋汽车零部件有限公司

编制日期: 2023年9月

中华人民共和国生态环境部制

承诺书

根据《中华人民共和国环境影响评价法》《中华人民共和国行政许可法》等法律法规，《环境影响评价公众参与办法》（生态环境部令部令第4号）《进一步提高建设项目环评文件审批时效的暂行规定》（六环函发[2019]38号）等文件规定，特对报批的《安徽翊洋汽车零部件有限公司安徽翊洋年产120万套汽车零部件生产项目环境影响报告表》作出如下承诺：我们共同承诺对提交的建设项目环境影响评价文件及相关材料（包括但不限于建设项目内容、环境质量现状调查、相关监测数据、公众参与调查结果）真实性负责，对环评文件相关法律法规符合性及结论可信性、合理性负责；如违反上述事项，在环境影响评价工作中不负责任或弄虚作假等致使环境影响端价文件失实，我们将承担由此引起的法律责任。

建设单位（盖章）：

法定代表人（签名）：



代和勇

技术单位（盖章）：

法定代表人（签名）：



王世伟

2023年8月26日

关于同意对环评文件全本进行公开的声明

根据《中华人民共和国环境影响评价法》《中华人民共和国行政许可法》《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发(2015)162号),我们向六安市金安区生态环境分局提交了环境影响评价文件全本(以下简称“该环评文件”),该环评文件不涉及国家秘密、商业秘密和个人隐私,不涉及公共安全、经济安全等内容,同意六安市金安区生态环境分局按相关规定对该环评文件予以公开。

建设单位(盖章):



法定代表人(签名):

何淑明

技术单位(盖章):



法定代表人(签名):

张伟

2023年9月26日

编制单位和编制人员情况表

项目编号	j66626		
建设项目名称	安徽翊洋年产120万套汽车零部件生产项目		
建设项目类别	33—071汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	安徽翊洋汽车零部件有限公司		
统一社会信用代码	91340100MA2N148L0C		
法定代表人（签章）	代淑均		
主要负责人（签字）	代淑均		
直接负责的主管人员（签字）	李刚		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	安徽扶云环境科技有限公司		
统一社会信用代码	91340111MA8P8X0J3N		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
高健	20220503537000000092	BH058212	高健
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
高健	审核	BH058212	高健
张金琴	统编	BH024957	张金琴

一、建设项目基本情况

建设项目名称	安徽翊洋年产 120 万套汽车零部件生产项目		
项目代码	2305-341574-04-01-818238		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	安徽省六安市三十铺镇长淮路与枣源路交叉口		
地理坐标	东经 115 度 59 分 32.809 秒，北纬 32 度 31 分 8.608 秒		
国民经济行业类别	汽车零部件及配件制造 C3670	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36-汽车零部件及配件制造 367
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）	六安金安经济开发区经济发展局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	40000.00	环保投资（万元）	74
环保投资占比（%）	0.185	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	64 亩（42666.88）
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：六安承接产业转移集中示范园区总体规划(2010-2030)； 审批机关：安徽省人民政府； 审批文件名称：《安徽省人民政府关于设立六安承接产业转移集中示范园区的批复》； 审批文号：皖政秘(2012)375 号		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《安徽六安金安经济开发区（六安承接产业转移集中示范园区）总体发展规划（2021-2035）环境影响报告书》； 召集审查机关：安徽省生态环境厅； 审查文件名称及文号：《安徽六安金安经济开发区（六安承接产业转移集中示范园区）总体发展规划（2021-2035）环境影响报告书审查意见的函》，皖环函[2023]725号		

规划及规划环境影响评价符合性分析	1、规划符合性分析 2012 年 8 月 8 日安徽省人民政府以皖政秘(2012)375 号文《安徽省人民政府关于设立六安承接产业转移集中示范园区的批复》正式批准设立六安承接产业转移集中示范园区，规划用地总面积为 13.85 平方公里。2016 年 8 月，六安市产业承接集中区管委会委托安徽省环境科学研究院编制完成《六安承接产业转移集中示范园区总体规划环境影响报告书》，同月原安徽省环境保护厅以《安徽省环保厅关于六安承接产业转移示范园区总体规划环境影响报告书审查意见的函》(皖环函(2016)1094 号)同意开发区建设。 2018 年 11 月，根据《安徽省人民政府关于六安市省级以上开发区优化整合方案的批复》(皖政秘(2018)116 号)及《关于六安承接产业转移集中示范园区更名的批复》(六编办(2018)129 号)，示范园区整体并入金安经济开发区，更名为“安徽六安金安经济开发区”，加挂“六安承接产业转移集中示范园区”牌子。 2020 年 6 月，根据安徽省自然资源厅《安徽省自然资源厅关于审核六安金安经济开发区四至范围和面积的复函》(皖自然资用函(2020)82 号)，安徽六安金安经济开发区总面积为 2128.69 公顷，包含 3 个区块，包括北部组团、中部组团和东部组团。其中，北部、中部组团以装备制造、电子信息、物流为主导产业，东部组团以装备制造、高新技术产业为主导产业。 本项目位于三十铺镇长淮路与枣源路交叉口，属东部组团。本项目属于汽车零部件及配件制造 C3670，不属于园区内限制、禁止内发展项目，属允许类项目，符合园区的总体规划。 项目位于三十铺镇长淮路与枣源路交叉口，项目区域地块用地性质为工业用地，对照金安经济开发区用地布局规划图，本项目用地性质符合规划要求。（详见附图 8） 2、规划环评及审查意见符合性分析 根据原安徽省环境保护厅《关于六安承接产业转移示范园区总体规划环境影响报告书审查意见的函》（皖环函（2016）1094 号）的要求，本项目建设符合开发区规划环境影响评价及其审查意见要求，具体与规划环评审查意见相符性分析见下表。
-------------------------	--

表 1-1 规划环评及审查意见符合性分析			
	规划环评及审查意见符合性分析	本项目情况	相符性
	需要设置环境保护距离的企业，应按照国家有关规定和要求严格设定，严格控制园区周边用地规划，加强对敏感点的保护。	本项目无需设置环境保护距离。	符合
	强化水资源管理，提高水重复利用率。制定并实施开发区节水规划，积极推进企业内、企业间水资源综合利用和企业用水总量控制，切实提高水资源利用率。严格建设国家明令禁止的项目，严格控制高耗水、高耗能、污水排放量大的项目应严格执行水环境保护相关标准和要求，	本项目使用能源为水、电、天然气，年用水量 17769t，年用电 500 万 kw.h，年用天然气 124 万 m ³ 。	符合
	在规划确定的园区产业定位总体框架下，充分考虑与区域产业布局的互补，进一步优化发展重点，严格控制非主导产业项目入区建设。入区项目应采用先进的生产工艺和装备，采用高水平的污染治理措施。清洁生产水平现阶段要按国内先进水平要求，并逐步提高，最大限度控制开发区污染物排放量和排放强度。	本项目属于汽车零部件及配件制造 C3670，不属于园区内限制、禁止内发展项目，属允许类项目，符合园区的总体规划。	符合
	加强各类固体废物的收集和处理处置。生活垃圾应集中收集后送环卫部门妥善处理；危险废物应按照国家有关规定安全收集、暂存、处置。确定专人对危险废物进行管理，建立危险废物环境管理台账和信息档案，严格执行危险废物转移联单制度。	本项目固废分为一般工业固废和危险废物、生活垃圾，生活垃圾由环卫清运；一般工业固废收集后综合利用；危险废物暂存于危废库，委托有资质单位处理；危废库暂存于危废库，建立危险废物环境管理台账和信息档案，并将严格执行危险废物转移联单制度。	符合
其他符合性分析	1、“三线一单”符合性分析 （1）生态保护红线 根据安徽省六安市“三线一单”技术成果内容，项目所在区域不涉及国家公园、自然保护区、风景名胜区、森林公园、地质公园、世界自然遗产、湿地公园、饮用水水源保护区、天然林、生态公益林等各类保护地，不在六安市的生态保护红线范围内（详见附图 7-2）。		

(2) 环境质量底线及环境分区管控相符性 对照《长江经济带战略环境评价安徽省六安市“三线一单”图集》，本项目位于环境管控单元内的重点管控单元(详见附图 7-1)。 详细分析如下： 表 1-2 与六安市“三线一单”分区管控分析一览表			
内容	本项目所属管控区	要求	本项目采取措施
六安市水环境分区管控	工业污染重点管控区	依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及各市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”节能减排实施方案》《六安市“十三五”节能减排实施方案》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。	本项目生活污水（含食堂废水）经处理后与循环水定期排水一起进入东部新城污水处理厂处理
六安市大气环境分区管控	高排放重点管控区	需落实《安徽省大气污染防治条例》《打赢蓝天保卫战三年行动计划》《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》、《六安市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》等要求，严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转	根据《2022 年六安市环境质量公报》，六安市环境空气质量达标。本项目下料、切割产生粉尘经侧吸式集气罩收集后经滤筒除尘器处理后排放，抛丸粉尘经密闭收集后经旋风除尘+湿式除尘处理后排放，喷油油雾经油雾净化器处理厚排放，二氧化碳焊接烟尘经密闭收集后经滤筒除尘器处理后排放

	土壤环境 风险管控	一般防控区	依据《中华人民共和国土壤污染防治法》《土壤污染防治行动计划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《安徽省“十三五”环境保护规划》《六安市土壤污染防治工作方案》等要求及各市、土壤污染防治工作方案对一般管控区实施管控。	本项目区采取分区防渗措施,对土壤无影响途径
(3) 资源利用上线及自然资源开发分区管控相符性 ①煤炭资源利用上线 对照《长江经济带战略环境评价安徽省六安市“三线一单”图集》，项目位于煤炭资源重点管控区；高污染燃料禁燃区内，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（新建、改建集中供热和现有火电厂锅炉改造的除外，但煤炭消费量和污染物排放总量需满足相关规定要求），已建成的，应当改用天然气、液化石油气、电或者其他清洁能源。且项目运营过程中不涉及煤炭资源的利用。 本项目为新建项目，不使用高污染燃料，生产中使用天然气，满足要求。 ②水资源利用上线及分区管控 对照《长江经济带战略环境评价安徽省六安市“三线一单”图集》，项目位于水资源一般管控区，本项目用水主要是生活用水，循环冷却用水，年用水量为 17769t/a，符合一般管控区要求。 ③土地资源利用上线及分区管控 对照《长江经济带战略环境评价安徽省六安市“三线一单”图集》，项目位于土地资源一般管控区，本项目占地面积 64 亩（42666.88m²），为工业用地，用地符合六安承接产业转移示范园区用地要求，符合一般管控区要求。 (4) 生态环境准入清单 根据园区生态环境准入清单可知，鼓励类项目：电子信息、				

	装备制造、新能源、轻工纺织；限制类项目：31 黑色金属冶炼和压延加工业、32 有色金属冶炼和压延加工业、25 石油、煤炭及其他燃料加工业、26 化学原料和化学制品制造业、屠宰、水泥、造纸、铅蓄电池、轮胎制造等；禁止类项目：能源、资源消耗量或排污量较大项目。 项目行业类别为 C3670 汽车零部件及配件制造，本项目不属于《六安承接产业转移示范园区总体规划环境影响报告书》中的产业准入负面清单中限制、禁止类发展项目，属于允许类项目。 综上所述，本项目符合六安市“三线一单”要求。
--	---

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

①项目名称：安徽翊洋年产 120 万套汽车零部件生产项目

②建设单位：安徽翊洋汽车零部件有限公司

③建设性质：新建

④行业类别及代码：汽车零部件及配件制造 C3670

⑤总投资：项目总投资 40000.00 万元，其中环保投资 74 万元；

⑥建设地点及周围环境概况

本项目位于六安市三十铺镇长淮路与枣源路交叉口。项目地东侧为安徽新生力农机股份有限公司；南侧为规划的桃园路，隔路为规划的工业用地；西侧为规划的工业用地和安徽国邦永盛饰件有限公司，北侧为长淮路，隔路为规划工业用地（详见附图 2）

根据备案文件，本项目国民行业类别为汽车零部件及配件制造 C3670，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》可知，属于《名录》中“三十三、汽车制造业”中汽车零部件及配件制造 367-其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外），应编制环境影响报告表。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于名录中“三十一、汽车制造业 36-汽车零部件及配件制造 367”中“其他”，其排污许可属于登记管理。

2、工程建设内容

主要建设内容及规模详见下表：

表 2-1 项目建设内容一览表

工程类别	单项工程名称		工程建设内容及规模
主体工程	联合厂房	1-1 部分	建筑面积 32788.05m ² （其中包含货棚 193.39m ² ，设备夹层 2156.25m ² ，局部二层辅助用房 629.90m ² ），长 216.98 宽 132.48m，层高 15.6m。主要布设 3 条汽车零部件冲压线、2 条自动化焊接线、2 条热成型生产线，配套相应辅助设施。年产汽车冲压件 120 万套。
		1-2 部分	地上 4 层，地下 1 层，总建筑面积 1893.21m ² ；负 1 层面积 239.57m ² ，高 4.5m，主要有消防水池、水泵房；1-4 层面积均为 413.41m ² （长 43.98m，宽 9.20m），1 层用于汽车冲压件检测（主要配有三维坐标测量仪、硬度机、拉力试验机等设备）

			其他层用于办公		
	辅助工程	倒班楼		共 6 层,总建筑面积 4513m ² (长 65m, 宽 11.40m, 高 24.85m), 其中 1 层为食堂, 2-6 层均为倒班宿舍。	
		制氮、空压机房		位于联合厂房 1-1 部分东侧中部, 面积为 156.8m ² (长 22.4m, 宽 7m) 用于放置空压机和制氮机	
	储运工程	成品库		位于联合厂房 1-1 部分内南侧, 主要存放各类汽车冲压件	
		原料库		各钢板存放于联合厂房内	
	公用工程	给水		园区供水管网供给, 年用水量为 17769t/a	
		排水		雨污分流, 生活污水(含食堂废水)经隔油池、化粪池处理后进入东部新城污水处理厂处理; 定期间接冷却水直接经污水管网进入东部新城污水处理厂处理	
		供电		由园区供电公司提供, 年用电量 500 万 kW/a	
		供气		由园区天然气管网提供, 用于食堂和生产, 年用天然气 124 万 m ³ /a	
		氮气供应系统		联合大厂房 1-1 部分内东侧设有制氮空压机房, 辊地式热成型炉所需氮气由 4 台制氮机提供	
		动力用气供应系统		联合大厂房 1-1 部分内东侧设有制氮空压机房, 压缩空气由 14 台 HQ-15AF/S 型螺杆式空气压缩机提供	
	环保工程	废水		雨污分流, 生活污水(含食堂废水)经隔油池、化粪池处理后进入东部新城污水处理厂处理; 定期直接冷却水进化粪池处理; 定期间接冷却水直接经污水管网进入东部新城污水处理厂处理	
		废气	天然气燃烧废气	管道收集后经 20 米高排气筒 (DA001) 直排放	
			下料、切割粉尘	侧吸式集气罩收集后经滤筒除尘器处理后无组织排放	
			抛丸粉尘	密闭收集后经旋风除尘+湿式除尘处理后经 20 米高排气筒 (DA002) 排放	
			喷油油雾	密闭收集后经油雾净化器处理后经 20 米高排气筒 (DA003) 排放	
			二氧化碳保护焊焊接烟尘	密闭收集后经滤筒除尘器处理后经 20 米高排气筒排放 (DA004)	
		噪声		墙体隔声、设备减振, 距离衰减等措施	
		固废		生活垃圾委托环卫清运; 一般工业固废收集后综合利用; 危险废物暂存于危废暂存库, 委托有资质单位处理	
		土壤、地下水		分区管控, 危废暂存间、化学品库进行重点防渗, 联合大厂房内其他区域一般防渗	
	3、产品方案				
	表 2-2 产品方案一览表				
	序号	产品名称		数量	规格型号 (mm)

1	汽车冲压件	汽车 B 柱内板	40 万套	1400*400	6
2		汽车 A 柱内板	20 万套	1000*300	4
3		汽车纵梁	20 万套	1800*300	12
4		汽车门环内板	20 万套	1400*1300~18000	15
5		汽车机舱骨架	20 万套	1200*600	15
4、原辅材料					
项目主要原辅材料消耗量见下表。					
表 2-3 原辅材料消耗一览表					
序号	名称	包装方式	年耗量	全厂最大储存量	备注
1	钢板	卷状	11700t	500	厚度 0.7mm-3.5mm
2	钢丸	袋装	24t	/	即买即用，不储存
3	模具	/	24 套	/	/
4	液压油	桶装	1.08t	/	180kg/桶，即买即用，不储存
5	防锈油	桶装	3.78t	0.54	180kg/桶
6	机油		0.54t	0.18	180kg/桶，即买即用，不储存
7	氮气		115.2 万 m³	/	自制
8	水	/	17769t	/	/
9	电	/	500 万 kW·h	/	/
10	天然气	/	124 万 m³	/	用于生产和食堂
注：制氮机自带碳分子筛，制冷机自带制冷剂，因此不对碳分子筛、制冷剂进行统计。					
①防锈油：本项目使用防锈油对产品进行防锈。防锈油经过喷枪汽化附着在零件表面，以达到防止生锈的目的。项目防锈油组分见下表：					
表 2-4 防锈油组分表					
序号	组分名称	组分%	CAS 号	理化性质	
1	基础油-高精炼	15~40	/	棕色液体，无异味，闪点 120℃；运动粘度：6.0mm²/s 在 40℃；与氧化物质不相容	
2	石油馏分	≥40	/		
3	2-丁氧基乙醇	<5	111-76-2		
4	磺酸盐及羧	12~20	/		

	酸混合物				
5	2,6-二叔丁基 对甲酚		<0.2	128-37-0	
4、项目主要生产设备					
本项目主要设备详细如下。					
表 2-5 主要生产设备一览表					
序号	设备名称		型号/规格	数量	备注
1	三维五轴激光切割机		LN2130	1	切割
2	三维五轴激光切割机		5030	2	
3	三维五轴激光切割机		5030	2	
4	三维五轴激光切割机		W3015D	2	
5	伺服单动冲压液压机		SHPH27-1600E	1 套	冲压
6	伺服单动冲压液压机		SHPH27-1000K	1 套	
7	伺服单动冲压液压机		SHPH27-800VI	1 套	
8	伺服单动冲压液压机		SHPH27-800V	1 套	
9	伺服单动冲压液压机		SHPH27-630T	1 套	
10	快速薄板拉伸液压机		RZU2200HB	1 套	
11	快速薄板冲压液压机		YT27-1000BU	1 套	
12	快速薄板冲压液压机		YT27-630BF	1 套	
13	快速薄板拉伸液压机		RZU1600HZ-001	1 套	
14	快速薄板拉伸液压机		RZU500HAF-0001	1 套	
15	闭式双曲轴精密钢架冲床		APY-630T	1 套	
16	闭式双曲轴精密钢架冲床		APM-400T	2 套	
17	闭式双曲轴精密钢架冲床		APM-300T	2 套	
18	抛丸机		QPH3801D—16	2 台	抛丸
19	自动化焊接生产线	固定式点焊机		10 台	焊接
20		中频逆变直流点凸焊机		8 台	

21		弧焊机器人		14 台	
22		悬挂焊机		4 台	
23	CO2 保护焊机		/	8 台	
24	高速热成型液压机		HFP1200P	2 台	热压
25	辊地式热成型炉		ROs250/10/3056ST-PH	2 台	
26	平板激光切割机		/	2 台	下料
27	制氮机		200m ³ /h	4 台	制氮
28	空压机			14 台	/
29	制冷机			4 台	/

5、公用工程

供水：由园区供水管网供给，年用水量为 17769t/a。

排水：雨污分流，生活污水（含食堂废水）经隔油池、化粪池处理后进入东部新城污水处理厂处理。间接冷却水经污水管网进入东部新城污水处理厂处理。

①生活用水：本项目劳动定员 300 人，厂区有食堂和倒班宿舍，年工作 300d，生活用水量参照《安徽省行业用水定额》（DB34/T-2019）按 120L/人/d 计，则生活用水量为 36t/d（10800t/a），排水系数以 0.8 计，生活污水（含食堂废水）量为 28.8t/d（8640t/a），经隔油池、化粪池处理后经污水管网进入东部新城污水处理厂处理。

②制冷机用水

项目使用 4 台制冷机将自来水制作成冷却水对热冲压模具进行间接冷却，设置 1 套制冷机，配备 1 个有效容积为 60m³的水箱，循环水量为 48m³/h，制冷机每天工作 24h，则循环水量为 345600m³/a。冷却水不与物料直接接触，冷却水经制冷机循环使用，冷却水年排放 1 次，排入生化池，排污系数按 0.9 计，则排放量约为 54m³/a。冷却水中的主要污染物为 SS，其产生浓度为 100mg/L。根据《建筑给水排水设计规范》（GB50015-20019）：对于建筑物空调、冷冻设备的补充水量，应按冷却水循环量的 1%~2%确定，本项目冷却水补充用水按循环水量的 2%计算，则补水量为 23.04m³/d（6912m³/a）。

③湿式除尘用水

抛丸机粉尘经旋风除尘+湿式除尘处理，根据设计资料知湿式除尘设备每天用水量为 10L，除尘过程中水分 30%损耗，剩余为含水铁粉，含水铁粉直接外售处理。则年用水量为 3t/a。

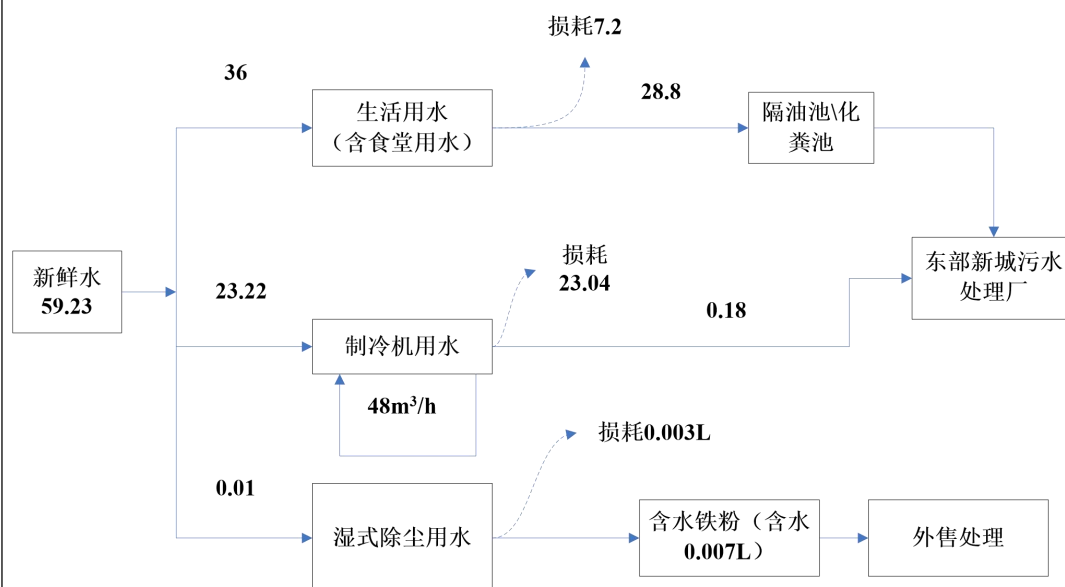


图 2-1 全厂水平衡图 (t/d)

供电：由园区供电管网提供，年用电量 500 万 kW.h。

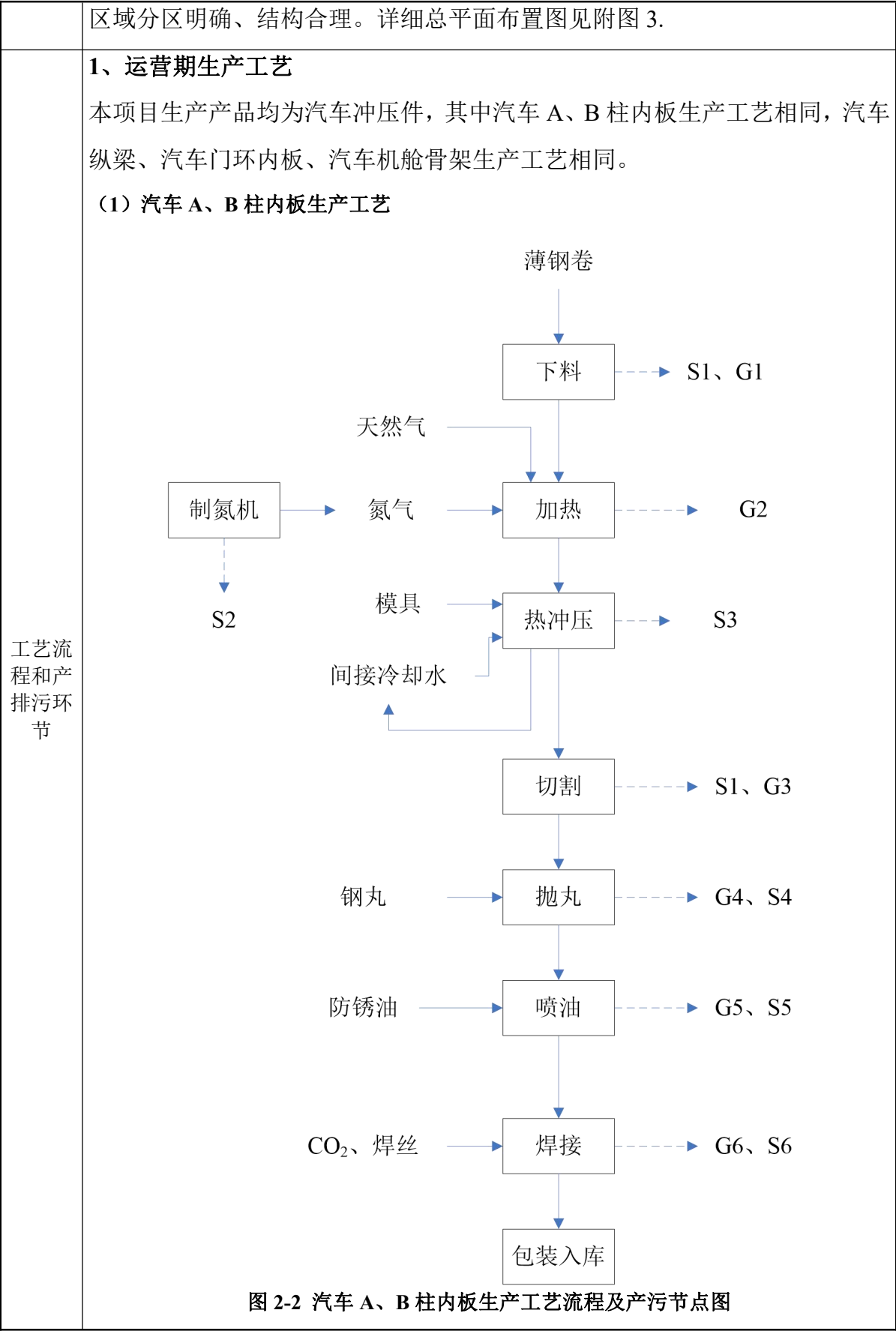
6、总定员人数及工作制度

本项目定员 300 人，年工作时间 300d，2 班制，每班 8h。

本项目使用辊地式热成型炉，辊地式热成型炉工作温度 950℃，使用天然气燃烧加热，为减少能源消耗，会集中使用辊地式热成型炉，因此辊地式热成型炉按 24h/d 计，年工作 150 天。

7、总平面图布置

本项目占地 64 亩，规划总建筑面积约 3.5 万 m²，主要建设 1 栋联合大厂房，1 栋倒班楼；其中 1 栋联合大厂房分为 1-1 部分和 1-2 部分，1-1 部分为用于生产，1-2 部分有地上 4 层，地下 1 层，地上 1F 用作汽车冲压件检测，地上 2F-4F 用于日常办公，地下 1F 设消防水池、水泵房。倒班楼位于项目区的上风向，有利于减少项目废气对员工的影响。厂区主出入口位于西侧的枣源路上，便于车辆运输。总体布置既方便了人员进出，又便于物流管理。各



	工艺简述： 下料：按照产品要求的尺寸，将钢卷通过三合一开卷送料系统送入平面激光切割机切割成所需的尺称。下料过程产生噪声、废边角料 S1、切割粉尘 G1。 加热：自动化机器人抓取下料后的板料放置在输送带上。输送带将板料传送至热成型炉，热成型炉采用天然气间接加热，使炉内加热至 950℃ 以上进行奥氏体化至少 5min。同时，利用制氮机制取的氮气充入加热炉内，作为保护气防止板件氧化。制氮机工作原理为采用碳分子筛为吸附剂，在一定的压力下，碳分子对空气中的氧的吸附力远大于氮，因此通过可编程序控制气动阀的开合，A、B 两塔可以交替循环，加压吸附，减压脱附，完成氧氮分离，得到所需纯度的氮气，氮气纯度 95-99.9995%，该过程产生废碳分子筛 S2。整个过程产生热成型炉燃烧废气 G2、噪声。 热冲压：强化后的板料出加热炉后，由自动化机械手将板料送入模具，采用热成型压机对板料液压成型后在冷却水下淬火 5-10s，快速降温转化为高强度工件。冷却水温度一般在 7-12℃，由冷冻机组提供，冷却水先冷却模具，再间接冷却板件，冷却水循环利用，定期补水。模具上不使用脱模剂或油类。该过程产生废模具 S3、噪声。 切割：冲压成型的工件，放入激光切割设备内，利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料迅速熔化、汽化、烧蚀或达到燃点，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现切割掉不需要部分。切割过程产生切割粉尘、噪声、废边角料 S1。 抛丸：切割后的工件在抛丸涂油机的抛丸室内抛丸，抛丸机连续运转，综合节拍 4-6 件/min。抛丸机里高速旋转的叶轮将钢丸均匀地抛到工件表面，除去锈层、氧化皮，以提高工件外观质量。抛丸过程产生抛丸粉尘 G4、噪声、废钢丸 S4。 喷油：零件经过抛丸工位后进入喷油房，防锈油经过喷枪汽化附着在零件表面，以达到防止生锈的目的。喷油房有回收循环装置，回收油槽采用整体设计，使得整个房体都坐落在回收油槽上，这样能够有效防止油液外渗，
--	--

通过循环泵，打回到喷枪继续喷洒。该过程产生油雾 G5、防锈油废桶 S5。

焊接：将抛丸后的工件在夹具上定位夹紧进入点焊机器人进行焊接。点焊采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构，点焊过程无废气产生。工件有少部分采用二氧化碳保护焊焊接，焊接时使用焊丝，产生焊接烟尘 G6、废焊材 S6。

包装入库：将成品包装后暂存成品库待售。

(2) 其他类汽车零部件生产工艺

其他类汽车零部件主要指汽车纵梁、汽车门环内板、汽车机舱骨架，其生产工艺如下：

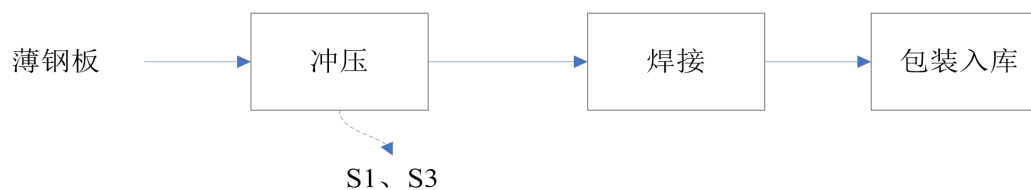


图 2-3 其他汽车零部件生产工艺流程及产污节点图

冲压：将薄钢板送入固定模具进行冲压成型，模具上无需脱模剂或油类。该过程产生废边角料 S1、废模具 S3、噪声。

焊接：将冲压后工件在夹具上定位夹紧进入点焊机器人进行焊接。点焊采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构，点焊过程无废气产生。

包装入库：将成品包装后暂存成品库待售。

(3) 本项目使用模具外购，厂区无需对模具进行用水清洗。模具损坏后由模具厂家维修或更换。废模具由厂家回收。

表 2-6 主要产污环节一览表

污染类型	污染工序	污染物因子	拟治理措施
------	------	-------	-------

	废气	下料 G1	颗粒物	侧吸式集气罩+滤筒除尘器处理后无组织排放
		加热 G2	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	直接经排气筒排放
		切割 G3	颗粒物	侧吸式集气罩+滤筒除尘器处理后无组织排放
		抛丸 G4	颗粒物	密闭收集+旋风除尘+湿式除尘处理后经排气筒排放
		喷油油雾 G5	油雾	密闭收集+油雾净化器处理后经排气筒排放
		二氧化碳保护焊焊接 G6	颗粒物	密闭收集+滤筒除尘器处理后经排气筒排放
	废水	热冲压	/	循环利用，定期排放
	噪声	生产设备	/	厂房隔声、基础减振
	固废	废边角料 S1	/	收集后外售综合利用
		废碳分子筛 S2	/	收集后交一般工业固废场处置
		废模具 S3	/	由厂家回收处理
		废钢丸 S4	/	收集后外售综合利用
		废防锈油桶 S5	/	暂存于危废库，交有资质单位处理
		废焊材 S6	/	收集后外售综合利用
与项目有关的原有环境问题	与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题：			
	本项目为新建项目，项目地为空地，无原有环境污染。			

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、环境空气质量现状

(1) 区域环境空气质量达标判定

本项目引用六安市生态环境分局发布的《2022 年六安市环境质量公报》，2022 年六安市环境空气污染物 SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5} 监测结果统计见下表。

表 3-1 2022 年六安市空气质量现状一览表

污染物	年评价指标	现状浓度 (ug/m ³)	标准值/ (ug/m ³)	超标率/%	达标情况
SO ₂	年均质量浓度	7	60	/	达标
NO ₂	年均质量浓度	19	40	/	达标
PM ₁₀	年均质量浓度	56	70	/	达标
PM _{2.5}	年均质量浓度	33	35	/	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	800	4000	/	达标
O ₃	8 小时平均第 90 百分位数	153	160	/	达标

项目所在区域 2022 年度各污染物均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，项目区环境空气质量达标。

(2) 其他污染物环境空气质量现状评价

本项目涉及颗粒物排放，项目所在区域环境空气中 TSP 浓度的现状评价，引用《安徽六安金安经济开发区环境影响区域评估报告（2021 年版）》中的监测数据。监测点位位于陈大郢（位于项目地东侧，距离项目点约 2160m），监测时间为 2021 年 11 月 11 日~2021 年 11 月 17 日，监测数据符合《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）的要求，可以引用。

表 3-2 陈大郢环境空气质量现状监测结果统计表 单位：mg/m³

污染物	监测结果									标准限值
	监测日期	11.11	11.12	11.13	11.14	11.15	11.16	11.17	平均值	

TSP	日均值	0.152	0.168	0.138	0.153	0.146	0.167	0.141	0.152	300μg/m³
由上表可见，项目所域的环境空气中 TSP 监测浓度符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准限值要求。										
2、水环境质量										
本项目纳污水体为淠河，本次引用六安市环境监测中心站发布的 2022 年 12 月六安市水环境质量，淠河涉及的断面为窑岗嘴和新安渡口、大店岗断面，3 处断面水质评价结果如下：										
表 3-3 地表水环境质量一览表										
河流名称	断面名称	水质综合评价			主要污染物及超标倍数					
		本月	上月	变化						
淠河	窑岗嘴	II	III	好转	—					
	新安渡口	II	II	持平	—					
	大店岗	II	II	持平	—					
由上表分析可知，项目区域地表水淠河水质能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。										
3、声环境质量现状										
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）》，本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，可不进行现状监测。										
4、地下水、土壤										
本项目周边地下水、土壤环境相对不敏感，采取有效的防渗措施后，项目对地下水、土壤环境影响很小，基本不存在土壤、地下水环境污染途径，因此，本评价不对项目地下水、土壤环境质量进行补充监测。										
环境保护目标	本项目位于六安市三十铺镇长淮路与枣源路交叉口，地理坐标为东经 115 度 59 分 32.809 秒，北纬 32 度 31 分 8.608 秒。根据对建设项目周边环境的调查，项目周围无饮用水源地，无名胜古迹、旅游景点、文物保护等重点保护目标，总体上不因本项目的实施而改变区域环境现有功能。 (1) 大气环境保护目标：厂界外 500 米范围内保护目标如表 3-4。									

- (2) 声环境：厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。
- (3) 地下水环境：厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。
- (4) 生态环境 本项目位于六安市三十铺镇长淮路与枣源路交叉口，用地范围内无生态环境保护目标。

表 3-4 项目大气环境/声环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标（m）		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离（m）
		X	Y					
大气环境	桃园小区	290	0	居民区	约 1600 户，4800 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类区	E	290



图3-1 大气环境保护目标分布图（500米范围）

	项目运行期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类。具体标准值详见下表。 表 3-6 工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：Leq[dB(A)]）	
	执行标准	标准值[dB(A)]
		昼间 夜间
	3 类	65 55
	4、固废 危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）（2023年7月1日实施）中相关标准；一般工业固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。	
总量控制指标	1、水污染物 项目产生的废水经过处理后接入市政污水管网，最终进入东部新城污水处理厂进行处理达标后排入潞河，因此，废水中的总量控制因子 COD、氨氮可纳入东部新城处理厂总量指标。 2、大气污染物 根据源强核算结果，本项目颗粒物有组织排放量为 0.921t/a，SO₂ 有组织排放量为 0.231t/a，NO_x 有组织排放量为 2.154t/a。 根据地方生态环境主管部门的总量管控方案，本项目需申请颗粒物排放总量 0.921t/a，SO₂ 排放总量为 0.231t/a，NO_x 排放总量为 2.154t/a。	

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	4.1 施工期大气污染防治措施 施工期废气主要为施工场地、运输车辆产生的扬尘。根据《安徽省建筑施工扬尘污染防治规定》《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》《六安市建设领域扬尘治理专项行动方案（2022 修订）》等相关规定要求，环评要求施工单位采取以下措施防治扬尘污染： （1）制度保障。将施工扬尘污染防治标准及内容列入施工、监理等合同，牵头制定施工扬尘污染防治方案，将安全文明施工费（含扬尘污染防治费）列入工程预算并及时拨付。监理单位应将施工扬尘防治纳入工程监理细则。施工单位应建立施工扬尘防治责任制，严格落实扬尘防治措施，施工现场出入口按要求设置施工扬尘防治管理公示牌，公示牌必须注明扬尘治理措施和责任人员及监督电话。 （2）围挡封闭。施工围挡应沿施工现场四周连续设置，做到坚固、平稳、整洁、美观。施工围挡周边应保持卫生整洁，严禁大门、围挡外放置建筑材料等。工程结束前，不得拆除施工现场围挡。当妨碍施工必须拆除时，应设置临时围挡。 （3）道路防尘。施工现场出入口及现场内主要道路应进行混凝土硬化或铺设钢板。施工现场道路两侧及空地应进行绿化或覆盖。及时清扫施工现场道路，保持路面整洁。 （4）物料覆盖。施工现场裸土应采取覆盖等措施。施工现场建筑材料和其他易飞扬的细颗粒建筑材料应密闭存放或采取密目网覆盖等措施。 （5）场地洒水。施工现场应采取机械喷雾与人工洒水相结合的方式有效控制施工扬尘。重污染天气黄色（III级）以上等级预警时，应增加洒水次数。 （6）车辆防尘。施工现场出入口应设置车辆冲洗设施，安排人员负责车辆冲洗，检查车辆密闭情况。土方作业时，施工现场出入口安排人员及时清扫、运输土石方、散装物料、建筑垃圾等车辆，密闭且冲洗后方可驶出施工现场，严禁车辆带泥上路。
-----------	--

	通过落实以上污染防治措施后，施工期对区域大气环境影响较小。此外，施工期大气环境影响是暂时的，随着工程的完工而消失。 4.2 施工期水污染防治措施 项目施工期产生的废水主要为施工废水以及生活污水，建设单位对施工废水采取以下防治措施： （1）加强施工管理，节约用水，减少项目施工污水的排放量。 （2）施工场地生活区建设临时化粪池，生活污水经化粪池预处理后定期清掏，用作周边农业施肥，不外排。 （3）施工场地内建设临时沉淀池，施工废水经沉淀后循环利用。 综上，本项目施工期在落实上述污染防治措施后，对环境影响较小。 4.3 施工期噪声污染防治措施 施工期噪声主要为各类机械设备及运输车辆运行产生的噪声，其特点是间歇或阵发性的，并具备流动性、噪声大等特征。 为减轻施工期噪声对周边环境的影响，建设单位采取以下措施。 （1）在施工前，施工单位必须通知当地生态环境部门，严格按生态环境部门要求施工。还应在周围敏感点张贴告示，与周围居民建立良好关系，及时让他们了解施工进度及采取的降噪措施，取得大家的理解。 （2）在与施工单位签订合同时，应要求其使用低噪声机械设备，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，严格按照操作规程使用各类机械。 （3）合理安排施工时间。除工程必须外（如连续浇筑阶段），严禁在 12:00～14:00、22:00～次日 6:00 施工。如有特殊需要必须连续作业的，应报生态环境主管部门批准，并进行公告。 （4）采用距离防护措施，在不影响施工情况下将强噪声设备尽量安排在距离敏感点较远处。 （5）在施工的结构阶段和装修阶段，可根据不同高度设置移动式隔声屏障，隔声屏障采用吸声材料，如纤维材料、泡沫材料等。
--	--

	(6) 施工车辆出入现场时低速、禁鸣。 (7) 管理部门应加强对施工工地的噪声管理，施工企业也应对施工噪声进行自律，文明施工，避免因施工噪声产生纠纷。 通过采取以上噪声污染防治措施后，施工期噪声对周边环境的影响较小，待施工期结束后，施工影响也随之消失。 4.4 施工期固废污染防治措施 项目施工期固废主要有建筑施工和装修过程中产生的建筑垃圾、施工人员的生活垃圾以及开挖土石方。 施工期建筑垃圾的主要成分是混凝土、石块、砂石、渣土等，一般不存在“二次污染”的问题，部分可回收利用，也可以用作其他工程回填，如铺设道路，剩余少量建筑垃圾运至垃圾填埋场无害化处置，施工人员生活垃圾集中收集后，由环卫部门清运处理。施工期开挖的土方均用于场地回填、道路铺设和景观绿化，开挖量与回填量可以平衡。 综上所述，本项目在采取上述污染防治措施后，施工期固废均可以实现妥善处置，对周边环境影响较小。
--	---

运
营
期
环
境
影
响
和
保
护
措
施

1、废气

本项目运营期产生的废气主要为生产过程中产生的天然气燃烧废气、下料和切割粉尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、食堂油烟。废气产排污情况见表 4-1。

表 4-1 废气产排污情况一览表

产排污环节	污染物种类	产生情况			排放形式	治理设施		排放情况		
		产生浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		设施名称及工艺	是否为可行技术	排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
辊地式热成型炉	颗粒物	21.03	/	0.330	有组织	通过 1 根高 30m 排气筒排放	是	21.03	/	0.330
	SO ₂	14.71	/	0.231				14.71	/	0.231
	NO _x	137.5	/	2.154				137.5	/	2.154
下料、切割	颗粒物	0.178	/	0.855	无组织	侧吸式集气罩+设备自带滤筒除尘器	/	/	0.019	0.093
抛丸	颗粒物	247	5.187	24.896	有组织	旋风除尘（处理效率 80%）+湿式除尘（处理效率 90%），风量 23000m³/h	是	4.958	0.104	0.498
喷油	油雾（以颗粒物计）	38.6	0.193	0.926	有组织	油雾净化器，风量 5000m³/h	是	3.8	0.019	0.093
焊接	颗粒物	13.88	0.03	0.018	有组织	密闭收集+滤筒式除尘器	是	0.14	0.0003	0.00018
食堂	油烟	5	0.06	0.054	/	高效油烟净化器	是	0.75	0.009	0.0081

表 4-2 有组织排放口基本情况一览表									
序号	排放口 编号	污染物 种类	排放口基本情况						排放标准
			高度 m	排气筒内径 m	温度℃	类型	经度	纬度	
1	天然气 燃烧废 气排放 口 DA001	颗粒物	20	0.32	60	一般排放口	116.68974	31.76418	《工业炉窑大气污 染综合治理方案》
		SO ₂							
		NOx							
2	抛丸废 气排放 口 DA002	颗粒物	20	0.7	25	一般排放口	116.68978	31.76379	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)
3	喷油废 气排放 口 DA003	油雾 (以颗 粒物 计)	20	0.4	25	一般排放口	116.68978	31.76389	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)
4	焊接废 气排放 口 DA004	颗粒物	20	0.2	25	一般排放口	116.68818	31.76267	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)

表 4-3 无组织排放基本情况及排放标准汇总一览表									
序号	生产设施编号/无组 织排放编号	产污环节	污染物名称	主要污染防 治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量 t/a	备注	
					标准名称	浓度限值 (mg/m ³)			
1	联合大厂房	下料、切割、 抛丸、焊接	颗粒物	/	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	1.0	0.7874	/	

运营期环境影响和保护措施

1.1 废气源强估算

①天然气燃烧废气

本项目有 2 台辊地式热成型炉，使用天然气，每台每小时使用天然气量为 160t/h，每天 24h，年工作 150d，则天然气年用量为 115.2 万 m³/a.天然气燃烧过程将产生 SO₂、NOx、颗粒物等污染物。天然气燃烧产物系数见下表。

表 4-4 天然气燃烧主要污染物排放系数表

污染物指标	单位	产排系数	产生情况	依据	备注
SO₂	kg/万 m³-原料	0.02S	0.231t/a	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《机械行业系数手册》中天然气工业炉窑产污系数	本评价 S 取 100
NOx	kg/万 m³-原料	18.7	2.154t/a		/
颗粒物	kg/万 m³-原料	2.86	0.330t/a		/
烟气量	万 m³/万 m³-原料	13.6	4352m³/h		/

本项目 2 台辊地式热成型炉产生的天然气燃烧废气通过 1 根高 30m 排气筒（DA001）排放，则 SO₂有组织排放量为 0.231t/a，浓度为 14.71mg/m³；NOx 有组织排放量为 2.154t/a，浓度为 137.5mg/m³；颗粒物有组织排放量为 0.330t/a，浓度为 21.03mg/m³。

②下料、切割粉尘

本项目生产汽车 A、B 柱内板时使用平板激光切割机下料，产生粉尘；切割使用三维五轴激光切割机，产生粉尘。根据《激光切割烟尘分析及除尘系统分析》（《锻压装备与制造技术》2011 年 05 期），激光切割每小时约可释放 39.6g 烟尘，项目使用激光切割机 9 台，满负荷运行年切割处理金属板材时间约为 4800h，则激光切割烟尘产生量为 0.855t/a。

激光切割机均自带滤筒除尘器，在切割头切割部位的两侧配有侧吸式集气罩，集气罩与切割头相对位置固定，随着切割头的移动而移动，收集的切割粉尘经引风机由软管送滤筒除尘器，经处理后以无组织形式排放。收集效率 90%，处理效率 99%。则无组织排放量为 0.093t/a，排放速率为 0.019kg/h。

③抛丸粉尘

	本项目利用抛丸机将钢丸均匀地抛到工件表面以除去工件表层的锈层、氧化皮，以提高工件外观质量，抛丸机运行时间为 16h/d，抛丸过程产生抛丸粉尘。参考生态环境部《关于发布<排放源统计调查产排污核算方法和系数手册>的公告》（公告 2021 年第 24 号）中“33-37，431-434 机械行业系数手册”中“33-37，431-434 行业系数表”中“06 预处理”单位原料颗粒物排放量，本次评价颗粒物的排放系数按 2.19kg/t-原料计，废气产生量为 8500m³/t-原料。本项目设置 2 台抛丸机，抛丸的工件量为 11600t/a，单台抛丸量为 5800t/a，则单台抛丸过程中颗粒物产生量为 12.702t/a，废气产生量为 9.86×10⁷m³/a（20541.67m³/h），考虑风阻等因素，本次单台抛丸机风量取值 10500m³/h。 抛丸废气经抛丸机配套集气管道后经旋风除尘+湿式除尘处理后汇至到一根高 20m 排气筒（DA002）排放。抛丸机运行时抛丸室密闭，收集效率为 98%，旋风除尘处理效率 80%，湿式除尘处理效率为 90%，则颗粒物有组织产生量为 24.896t/a，产生速率为 5.187kg/h，产生浓度为 247mg/m³；有组织排放量为 0.498t/a，即 0.104kg/h（以 16h/d，300d/a 计），浓度为 4.95mg/m³。无组织排放量为 0.508t/a，排放速率为 0.106kg/h。 ④喷油油雾 项目零件经过抛丸工位后进入喷油房，防锈油经过喷枪汽化附着在零件表面，以达到防止生锈的目的。项目年使用防锈油 3.78t/a，喷油过程中自动上油率为 70%，其他约 5%形成油渍、25%形成油雾。油雾产生量约为 0.945t/a。 本项目有 2 个密闭喷油房（规格 3.5m*2.5m*6m/个），房体坐落在回收油槽上，并配套负压集气系统（收集效率为 98%），收集的废气分别经油雾净化器处理（油雾处理效率为 90%），最终经 1 根 20m 排气筒（DA003）有组织排放，每个喷油房设计风量为 2500m³/h，年工作时间 4800h。 油雾有组织产生量为 0.926t/a，产生速率为 0.193kg/h，产生浓度为 38.6mg/m³，排放量为 0.093t/a，排放速率为 0.019kg/h，排放浓度为 3.8mg/m³。无组织排放量为 0.19t/a，排放速率为 0.04kg/h。 ⑤焊接烟尘
--	---

	本项目在采用二氧化碳保护焊焊接会产生焊接烟尘，本项目使用的碳钢焊丝属于实芯焊丝。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业技术手册”的产污系数，实芯焊丝产生系数取 9.19kg/t·原料，项目使用实心焊丝约为 2t/a，则焊接烟尘产生量为 0.0184t/a。二氧化碳保护焊焊接位于密闭固定区域，密闭固定区域 20m×3m×3m，焊接时采用焊接机器人，当有焊接缺陷时人工焊接，换气次数按 12 次/h 计，则所需风量为 2160m³/h。焊接烟尘经密闭收集后经滤筒除尘器处理经 20 米排气筒排放。收集效率 98%，处理效率 99%，工作时间为 2h/d（600h/a），颗粒物有组织产生量为 0.018t/a，产生速率为 0.03kg/h，产生浓度为 13.88mg/m³；有组织排放量为 0.00018t，排放速率为 0.0003kg/h，排放浓度为 0.14mg/m³。无组织粉尘排放量为 0.0004t/a。 ⑤食堂油烟 本项目配有食堂，食堂配有 4 个基准灶头。食物在烹饪、加工过程中会挥发发出一定的油脂、有机质及热分解或裂解产物，即油烟废气。企业劳动定员 300 人，食用油消耗量按人均 20g/人·d 计，则食用油消耗量约为 6kg/d（1.8t/a）日常烹饪过程中油烟发生量约为油耗量的 3%，则油烟产生量约为 0.18kg/d（0.054t/a）。 油烟采用油烟净化器收集处理后送至楼顶进行排放。食堂每天烹饪时间平均按 3 小时计，油烟净化器总风量 12000m³/h（每个灶头 3000m³/h），油烟去除效率大于 85%（本项目按 85%计）。则油烟排放量为 0.0081t/a，排放速率为 0.009kg/h，排放浓度为 0.75mg/m³。 （二）废气治理可行技术分析 本项目所属行业汽车零部件及配件制造 C3670，参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），下料、切割粉尘采用滤筒除尘器处理、焊接烟尘经滤筒除尘器处理、抛丸粉尘采用旋风除尘+湿式除尘，均为可行技术。 （三）监测要求 本项目排污许可类别为登记管理，参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）以及《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），
--	--

废气污染源监测计划见下表。

表 4-5 废气污染源监测计划

类别	监测点位	监测项目	频次
废气	DA001	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	一次/年
	DA002	颗粒物	一次/年
	DA003	颗粒物	一次/年
	DA003	油雾（以颗粒物计）	一次/年
	厂界	颗粒物	1 年/次

2、废水

（一）废水产排放分析

本项目废水为生活污水（含食堂废水）、制冷机定期排水。

①生活污水

生活污水（含食堂废水）排放量为 28.8t/d（8640t/a），经隔油池、化粪池处理后经污水管网进入东部新城污水处理厂处理。生活污水（含食堂废水）成分相对比较简单，主要污染物成分为 COD、BOD₅、SS、氨氮、动植物油，产生浓度分别为 350mg/L、200mg/L、220mg/L、35mg/L、120mg/L。

②制冷机定期排水

4 台制冷机配有 60m³ 的水箱，冷却水为间接冷却水，循环利用，一年排放一次，排水量为 0.18t/d（54t/a），产生浓度主要考虑 SS，SS200mg/L。

表 4-6 废水产生及排放情况表

污染源	废水量 m ³ /a	污染物	污染物产生		治理措施	处理效率	污染物排放		排放去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a			浓度 mg/L	排放量 t/a	
生活污水 （含食堂废水）	8640	COD	350	3.024	隔油池、化粪池	30%	245	2.117	东部新城污水处理厂
		BOD ₅	200	1.728		10%	180	1.555	
		SS	200	1.728		20%	160	1.382	
		NH ₃ -N	35	0.3024		3%	33.95	0.293	
		动植物油	120	1.037		90%	12	0.104	

制冷 机定期排 水	54	SS	200	0.0108	/	/	200	0.0108						
表 4-7 废水类别、污染物及治理设施信息表														
序 号	废 水 类 别	污 染 物 种 类	污 染 防 治 设 施					排 放 去 向	排 放 方 式	排 放 规 律	排 放 口 编 号	排 放 口 名 称	排 放 口 设 置 是 否 符 合 要 求	排 放 口 类 型
			污 染 防 治 设 施 编 号	污 染 防 治 设 施 名 称	污 染 防 治 设 施 工 艺	是 否 为 可 行 技 术	污 染 防 治 设 施 其 他 信 息							
1	生活 污水 （含 食堂 废 水）	COD、 BOD ₅ 、 SS、 NH ₃ -N、 动植 物 油	/	隔油 池、 化粪 池	/	/	/	东 部 新 城 污 水 处 理 厂	间 接 排 放	/ 	DW001	废 水 排 放 口	/ 	/
2	制冷 机定期排 放	SS	/	/	/	/	/							

(2) 污水接管可行性分析

①东部新城污水处理厂

项目位于安徽六安金安经济开发区，六安市东部新城区污水处理厂于 2016 年建设，安徽六安市东部新城区污水处理厂采用较为先进的污水处理工艺 A2/O，其设计规模为 16 万立方米/日，目前项目二期已投入运行，日处理规模可达到 4 万立方米/日，项目投资近 21018.3 万元。六安市东部新城区污水处理厂建设地点：东部新城区中部，一元大道与寿春路交叉处，一元大道西侧。项目概况：目前已建设完成一期工程 2 万 m³/d，二期工程 2 万 m³/d，征地面积 85 亩。规划远期总规模 16 万 m³/d，远期总征地面积 256 亩。新建 87.97km 的污水管网工程所涉及面积总计约 26.13km²，同时配套建设污水中途提升泵站。工艺：污水处理厂采用水解酸化+A2/O 微曝氧化沟生物处理+混凝沉淀及连续流砂滤池+紫外线消毒的

工艺方案。

主要建设内容包括：粗格栅及进水泵房、细格栅及旋流沉砂池、水解酸化池、A2/O 微曝氧化沟、二沉池配水井及污泥泵池、二沉池、中间提升泵池、连续砂滤池系统、紫外线消毒渠、污泥浓缩脱水机房。污水管网工程污水收集范围：北至规划金寨路，南至合武高速铁路，东至规划望江路，西至三元河，管径在 d600-d1800 之间。服务范围：六安市东部新城，远期（2030 年）服务面积达 63.58km²，服务人口为 60 万。东部新城污水处理厂具体的工艺流程如下：

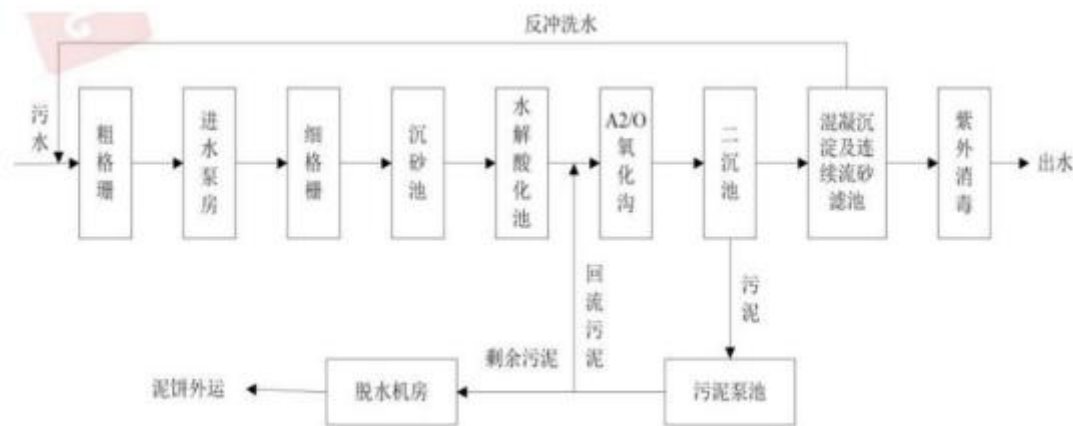


图 4-1 东部新城污水处理厂污水处理工艺流程图

②接管可行性

本项目位于安徽六安金安经济开发区，项目所在区域属于东部新城污水处理厂收水范围内，且建设项目所在地市政污水管网已铺设完成，项目废水可接管东部新城污水处理厂。

根据工程分析，项目排放污水量为 28.98t/d，项目废水水质复杂程度为简单，项目废水排放满足其接管标准，东部新城污水处理厂采用 A2/O 工艺，满足项目废水接管处理工艺要求。东部新城污水处理厂一期、二期工程设计处理废水共 40000t/d，现接纳污水量约为 20000t/d，项目废水量占其余量 0.145%，东部新城污水处理厂有余量接纳本项目废水，项目废水接管可行。

综上所述，项目位于东部新城污水处理厂接管范围内，东部新城污水处理厂有余量接纳本项目废水，污水处理厂处理工艺满足项目废水接管处理要求，因此，本项目产生废水接管可行。

(3) 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），项目废水监测要求见下表：

表 4-7 自行监测计划

监测点位	监测项目	监测频次
废水总排放口	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油、pH	一年一次

运营期影响分析

3、噪声

(1) 噪声污染源强分析

项目噪声主要为各类生产设备运行时产生的噪声，噪声源强调查清单见下表。

表 4-8 噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声功率级 /dB（A）	设备数量 （台）	声源控制措施	空间相对位置 /m（以厂房中心为原点）			距室内边界 距离/m		室内 边界声级 /dB（A）	运行时段	建筑物插入 损失/dB（A）	建筑物外 噪声	
							X	Y	Z						声压级 /dB（A）	建筑物外 距离/m
1	联合大厂房 1-1 部分	焊接线 1	/	80	1	在设备基座与基础之间设橡胶隔	91	112	1	东边界	58.3	44.7	昼夜	15	23.7	1
				南边界						58.8	44.6	15		23.6		
				西边界						73.7	42.7	15		21.7		
				北边界						167.14	35.5	15		14.5		
2	焊接线 2	/	80	1		88	138	1	东边界	58	44.7		15	23.7	1	
			南边界						84.7	41.4	15		20.4			
			西边界						74	42.6	15		21.6			

					80		振垫、 厂房隔声				北边界	141.24	37.0			15	16.0	
			3	伺服单 动冲压 液压机	SHPH27-160 0E	85		1	30	157	1	东边界	112		44.0	15	23.0	1
						南边界						112.8	44.0		15	23.0		
						西边界						20	59.0		15	38.0		
						北边界						113.14	43.9		15	22.9		
			4	伺服单 动冲压 液压机	SHPH27-100 0K	85		1	42	159	1	东边界	100		45.0	15	24.0	1
						南边界						113	43.9		15	22.9		
						西边界						32	54.9		15	33.9		
						北边界						112.94	43.9		15	22.9		
			5	伺服单 动冲压 液压机	SHPH27-800 VI	85		1	52	161	1	东边界	89.5		46.0	15	25.0	1
						南边界						140	42.1		15	21.1		
						西边界						42.5	52.4		15	31.4		
						北边界						131	42.7		15	21.7		
			6	伺服单 动冲压 液压机	SHPH27-800 V	85		1	63	163	1	东边界	105		44.6	15	23.6	1
						85						南边界	56.5		50.0	15	29.0	
						85						西边	27		56.4	15	35.4	

	7		伺服单 动冲压 液压机	SHPH27-630 T		1		75	165	1	界						1
					85						北边 界	169. 44	40.4		15	19.4	
					85						东边 界	99	45.1		15	24.1	
					85						南边 界	56.8	49.9		15	28.9	
					85						西边 界	33	54.6		15	33.6	
			85	北边 界	169. 14	40.4		15	19.4								
			快速薄 板拉伸 液压机	RZU500HAF -0001	85	1		东边 界	46.5	51.7	15	30.7	1				
					85			南边 界	57.5	49.8	15	28.8					
	85	西边 界			85.5			46.4	15	25.4							
	85	北边 界			168. 44			40.5	15	19.5							
	8		快速薄 板拉伸 液压机	RZU500HAF -0001	85	1		东边 界	40	53.0	15	32.0	1				
					85			南边 界	57.5	49.8	15	28.8					
					85			西边 界	92	45.7	15	24.7					
					85			北边 界	168. 44	40.5	15	19.5					
	9		快速薄 板拉伸 液压机	APY-630T	85	1		东边 界	35.1	54.1	15	33.1	1				
					85			南边 界	57.5	49.8	15	28.8					

	10				85	1					西边界	96.9	45.3		15	24.3	1													
					85						北边界	168.44	40.5		15	19.5														
					85						东边界	30	55.5		15	34.5														
					85						南边界	57.5	49.8		15	28.8														
					85						西边界	102	44.8		15	23.8														
					85						北边界	168.44	40.5		15	19.5														
					11											85		1					东边界	108.5	44.3		15	23.3	1	
																85							南边界	57.5	49.8		15	28.8		
	85	西边界	23.5	57.6		15	36.6																							
	85	北边界	168.44	40.5		15	19.5																							
	12						80	1									东边界						97	40.3			15	19.3		1
							80										南边界						136.9	37.3			15	16.3		
							80										西边界						35	49.1			15	28.1		
							80										北边界						89.04	41.0			15	20.0		
					13										80		1					东边界	27.8	51.1			15	30.1	1	
															80							南边	88.94	41.0			15	20.0		

			冲床						界																							
																		80	西边 界	104. 2	39.6	15	18.6									
																								80	北边 界	137	37.3	15	16.3			
			闭式双 曲轴精 密钢架 冲床	APM-400T	80				1	217	239		1	东边 界		23.5	52.6	15	31.6	1												
																					80	南边 界	90.8 4	40.8	15	19.8						
																											80	西边 界	108. 5	39.3	15	18.3
			闭式双 曲轴精 密钢架 冲床	APM-300T	80				1	226	241		1	东边 界		13.5	57.4	15	36.4	1												
																					80	南边 界	134. 8	37.4	15	16.4						
																											80	西边 界	118. 5	38.5	15	17.5
			闭式双 曲轴精 密钢架 冲床	APM-300T	80				1	236	243		1	东边 界		9.2	60.7	15	39.7	1												
	80	南边 界				91.7 4	40.7	15				19.7																				
															80						西边 界	122. 8	38.2	15	17.2							
																										80	北边 界	134. 2	37.4	15	16.4	
	抛丸机	QPH3801D— 16	85	1	245	246	1	东边 界	22.5	58.0	15	37.0	1																			

18	抛丸机	QPH3801D—16	85	1	211	288	1	南边界	106	44.5		15	23.5										
			85					西边界	109.5	44.2		15	23.2										
			85					北边界	119.94	43.4		15	22.4										
			85					东边界	22.5	58.0		15	37.0										
			85					南边界	128.44	42.8		15	21.8										
			85					西边界	109.5	44.2		15	23.2										
			85					北边界	97.5	45.2		15	24.2										
			19					三维五轴激光切割机	LN2130	80		1	206		314	1	东边界	121	38.3		15	17.3	1
										80							南边界	145.94	36.7		15	15.7	
										80							西边界	11	59.2		15	38.2	
										80							北边界	80	41.9		15	20.9	
			20					三维五轴激光切割机	5030	80		1	6		316	1	东边界	111	39.1		15	18.1	1
	80	南边界		145.94		36.7	15			15.7													
	80	西边界		21		53.6	15			32.6													
	80	北边界		80		41.9	15			20.9													
	21	三维五	5030	80		1	26	318	1	东边	101	39.9		15	18.9	11							

	22	轴激光 切割机					41	321	1	界						1
				80						南边 界	145. 94	36.7		15	15.7	
				80						西边 界	31	50.2		15	29.2	
				80						北边 界	80	41.9		15	20.9	
		三维五 轴激光 切割机	5030	80	1			东边 界	91	40.8	15	19.8				
				80				南边 界	145. 94	36.7	15	15.7				
				80				西边 界	41	47.7	15	26.7				
				80				北边 界	80	41.9	15	20.9				
		23	三维五 轴激光 切割机	5030	80			1	东边 界	81	41.8	15		20.8		
					80				南边 界	145. 94	36.7	15		15.7		
					80				西边 界	51	45.8	15		24.8		
					80				北边 界	80	41.9	15		20.9		
	24	三维五 轴激光 切割机	W3015D	80	1		东边 界	71	43.0	15	22.0					
				80			南边 界	145. 94	36.7	15	15.7					
				80			西边 界	61	44.3	15	23.3					
				80			北边 界	80	41.9	15	20.9					

25		三维五轴激光切割机	W3015D	80	1		77	328	1	东边界	64	43.9		15	22.9	1
				南边界						145.94	36.7	15		15.7		
				西边界						68	43.3	15		22.3		
				北边界						80	41.9	15		20.9		
26		平板激光切割机	/	80	1		-12	446	1	东边界	119	38.5		15	17.5	1
				南边界						211.44	33.5	15		12.5		
				西边界						13	57.7	15		36.7		
				北边界						14.5	56.8	15		35.8		
27		平板激光切割机	/	80	1		-14	458	1	东边界	119	38.5		15	17.5	1
				南边界						221.44	33.1	15		12.1		
				西边界						13	57.7	15		36.7		
				北边界						4.5	66.9	15		45.9		
28		高速热成型液压机	HFP1200P	80	1		166	487	1	东边界	28.5	50.9		15	29.9	1
				南边界						207.94	33.6	15		12.6		
				西边界						103.5	39.7	15		18.7		
				北边界						18	54.9	15		33.9		

		29	高速热成型液压机	HFP1200P	80	1		169	468	1	界						1	
					东边界						28.5	50.9	15		29.9			
					南边界						216.94	33.3	15		12.3			
					西边界						103.5	39.7	15		18.7			
			北边界	9	60.9	15		39.9										
			30	空压机	/	85		1	252	367	1	东边界	9		65.9	15	44.9	1
						85						南边界	158.94		41.0	20	15.0	
						85						西边界	123		43.2	20	17.2	
		85				北边界						67	48.5		20	22.5		
		31	制氮机	/	80	1		256	312	1	东边界	7	63.1		15	42.1	1	
					80						南边界	135.94	37.3		20	11.3		
					80						西边界	125	38.1		20	12.1		
					80						北边界	90	40.9		20	14.9		

表 4-9 噪声源强调查清单（室外噪声）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声功率级/dB(A)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			

	1	风机	/	278	470	1	85	低噪声设备、基础减振	昼、夜间
	2	风机	/	279	292	1	85	低噪声设备、基础减振	昼、夜间
	3	风机	/	279	290	1	85	低噪声设备、基础减振	昼、夜间
	4	风机	/	0	68	1	85	低噪声设备、基础减振	昼、夜间

运营期影响分析	(2) 噪声预测 采用《环境影响评价技术导则—声环境》(HJ2.4-2021)中工业噪声预测模式。工业声源有室外和室内两种声源,应分别计算。可根据预测点和声源之间的距离 r, 根据声源发出声波的波阵面, 将声源划分为点声源、线声源、面声源后进行预测。在环境影响评价中遇到的实际声源一般将其划分为点声源进行预测。项目对声环境产生影响的主要噪声源, 按其辐射噪声和结构特点, 安装位置的环境条件以及噪声源至预测点的距离等因素进行判断, 逐一计算某一声源在预测点上产生的声压级 (dB)。 ①计算某个室内声源在靠近围护结构处的倍频带声压级: $L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$ 式中: 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; $R = S\alpha / (1-\alpha)$, S 为房间内表面面积, m^2; α 为平均吸声系数; r—声源到靠近围护结构某点处的距离, m。 然后按式下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级: $L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{plij}} \right)$ 式中: $L_{pli}(T)$—靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级, dB; L_{plij}—室内 j 声源 i 倍频带的声压级, dB; N—室内声源总数。
---------	--

	在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级： $L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$ 式中： $L_{p2i}(T)$ —靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB； TL_i —围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。 然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级： $L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$ 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，m²。 ②等效室外声源声功率级计算方法 设第<i>i</i>个室外声源在预测点产生的A声级为LA_i，在T时间内该声源工作时间为t_i；第<i>j</i>个等效室外声源在预测点产生的A声级为LA_j，在T时间内该声源工作时间为t_j，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（$Leqg$）为： $L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 LA_i} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 LA_j} \right) \right]$ 式中： $Leqg$ —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB； T —用于计算等效声级的时间，s； N —室外声源个数； t_i —在T时间内<i>i</i>声源工作时间，s； M —等效室外声源个数； t_j —在T时间内<i>j</i>声源工作时间，s。 根据预测模式计算出各噪声源传播至项目区边界的总声压级。 (3) 预测结果
--	--

表 4-9 环境噪声预测结果 单位: dB(A)

监测点	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
	背景值	背景值	贡献值	贡献值	预测值	预测值
东	/	/	44.13	44.13	/	/
南	/	/	44.23	44.23	/	/
西	/	/	44.13	44.13	/	/
北	/	/	45.10	45.10	/	/

由上表可知, 项目厂界贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。

(4) 噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》中要求, 噪声监测计划如下:

表 4-10 噪声监测要求

序号	监测点位	监测项目	监测频率	执行标准
1	厂界四周	Leq(A)	每季度 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

4、固废

4.1 固废产生及处置情况

(1) 生活垃圾

项目有员工 300 人, 生活垃圾产生量以 1.0kg/人·d 计, 则项目职工生活垃圾量为 300kg/d, 年产生生活垃圾量为 90t/a, 集中收集后委托环卫部门清运处置。

(2) 一般工业固废

废边角料: 本项目下料、切割会产生边角料, 金属边角料产生量约为原料的 0.5%, 本项目工件量为 11700t/a, 则金属边角料产生量约为 58.5t/a, 收集后外卖物资回收单位综合利用。

废分子筛: 制氮机中分子筛每年更换一次, 根据设备设计数据知 4 台制氮机分子筛量约为 0.1t, 则废分子筛量为 0.1t/a, 更换后交由一般工业固废场处置。

废模具: 根据生产经验估算, 废模具产生量为 0.2t/a, 外售综合利用。

废钢丸: 抛丸过程使用钢丸, 废钢丸产生量为钢丸使用量的 10%, 钢丸年用

	量为 24t/a，则废钢丸量为 2.4t/a，外售综合利用。 废焊材：废焊材以焊材 1%计，焊丝年用量 2t/a，则废焊材产生量为 0.02t/a，收集后外售综合利用。 布袋除尘器收集粉尘：本项目使用袋式除尘器处理粉尘，根据废气污染源核算知 20.69662（约为 20.697）t/a，收集后外售综合利用。 含水铁粉：湿式除尘吸收粉尘后产生含水铁粉，经前文计算产生为 6.58128（约为 6.59）t/a，收集后外售综合利用。 （3）危险废物危险废物贮存场所要求及环境影响分析 ①废防锈油桶/液压油桶/机油桶：根据防锈油、液压油、机油消耗量知防锈油桶有 21 个、液压油桶有 6 个、机油桶 3 个，每个废桶约 5kg，则废防锈油桶重量为 0.15t/a；属于危险废物，收集后暂存于危废库，交由有资质单位处理。根据《国家危险废物名录》（2021 年版）知其废物类别为 HW08，废物代码为 900-214-08。 ②废液压油：本项目各压机使用液压油，液压油除少量损耗外全部循环使用，不外排，但需定期更换，每年更换一次，废液压油一次产生量约为使用量的 90%。本项目液压油使用量 1.08t/a，则废液压油产生量为 0.972t/a，集中收集后存放在危废暂存间，定期交由有资质单位处理。根据《国家危险废物名录》（2021 年版）知其废物类别为 HW08，废物代码为 900-214-08。 ③废防锈油：油雾净化器处理的防锈油，产生量为 0.833t/a，收集暂存于危废库，定期交由有资质单位处理。根据《国家危险废物名录》（2021 年版）知其废物类别为 HW08，废物代码为 900-216-08。 ④废机油：生产设备日常维护保养使用机油，产生废机油，产生量为 0.054t/a，更换后收集暂存于危废库，定期交由有资质单位处理。根据《国家危险废物名录》（2021 年版）知其废物类别为 HW08，废物代码为 900-214-08。 4.2 危险废物贮存场所要求及环境影响分析 （1）危废库位置 本项目产生危险废物，暂存于危废库，危废暂存库位于联合大厂房南侧，面
--	---

	积 10m²。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的规定进行设计，采取了“四防”措施，即防风、防雨、防晒、防渗漏。危废库作为重点防渗区进行防渗，防渗结构要求：复合防渗结构：HDPE 膜（厚度≥2mm）+抗渗混凝土防渗，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-10} \text{cm/s}$，建筑材料必须与危险废物相容，贮存间要有安全照明设施和观察窗口，液态危险废物采用桶装放置于防渗托盘上；同时，各不同类型的危险废物分开堆放，之间设置物理隔断。 （2）环境管理要求 ①做好贮存场的环境管理，按照《危险废物识别标志设置技术规范》（GB1276-2022）《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单的要求，做好危险废物标签、危险废物贮存区标志和危险废物贮存设施标志的设置。 ②制定危险废物环境管理制度，落实管理责任人、专人负责“安徽省固体废物信息管理系统”的填报工作，做好危险废物台账记录，台账保留三年作为档案备查。做好危险废物管理台账的记录 ③加强贮存场所的定期巡查工作，发现储存容器有破损时，应及时采取措施清理更换。 ④危险废物转移前，应签订委托处置合同，由危废处理公司负责运输和处理，禁止私自处置。 ⑤危废库应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并配有应急物资。 ⑥危废库内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理。 5、地下水、土壤 （1）地下水、土壤污染源 根据对项目生产过程及原辅料存储方式等进行分析，本项目对地下水及土壤环境影响的污染源有：危废暂存间、化学品库，主要污染物为防锈油、危险废物。 （2）地下水、土壤污染途径 ①危废库的液态物料，当盛装桶破损造成泄漏，区域防渗层破损，造成渗漏。
--	---

②防锈油在贮存或使用时造成泄漏，区域防渗层破损，造成渗漏。 (3) 分区防渗措施 根据厂房各功能单元是否对地下水造成污染及其风险程度，对厂区进行分区防渗，如下表所示：				
表 4-11 项目污染区划分及防渗等级一览表				
防渗区域或部位		防渗等级	防渗要求	防渗措施
危废库、化学品库	地面	重点防渗区	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 6.0m, K $\leq$ 1.0 $\times$ 10 $^{-7}$ cm/s	HDPE 膜（厚度 $\geq$ 2mm）+抗渗混凝土防渗
一般生产区域	地面	一般防渗区	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 1.5m, 渗透系数 $\leq$ 10 $^{-7}$ cm/s	5cm~10cm 压实混凝土
办公区域等其他区域	地面	简单防渗区	地面硬化处理	水泥地面
采取分区防控措施后，可以优先控制厂区内的各污染物下渗现象，避免污染土壤、地下水。因此本项目建设不会对区域土壤、地下水环境产生明显影响。				
6、环境风险				
(1) 风险源分布情况				
依据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 B.1 和《危险化学品重大危险源辨识》可知，本项目在生产过程中涉及的主要风险物质为防锈油、液压油、机油，在运输、储存、使用过程中具有一定的环境风险。根据风险源调查，项目 Q 值计算结果如下：				
表 4-12 突发环境事件风险物质识别表				
序号	物质名称	危险物质的最大存在总量 qn (t)	危险物质的临界量 Qn (t)	qn/Qn
1	防锈油	0.54	2500	0.000216
2	液压油	0	2500	0
3	机油	0	2500	0
4	废液压油	0.972	2500	0.0004
5	废机油	0.054	2500	0.0000216
6	废防锈油	0.833	2500	0.0003332
7	天然气（含甲烷）	在线量 0.12（165m ³ ）	50	0.0024

合计				0.0033708
注：天然气密度为 0.714kg/m ³ . 根据计算 $Q < 1$. (2) 影响途径				
表 4-13 事故影响途径分析一览表				
风险源	危险物质	环境风险类型	转移途径	影响方式
涂油室、化学品库	防锈油	泄漏、火灾	泄露泄漏后进入土壤和地下水；发生火灾后扩散至大气	泄漏而引起的火灾、爆炸以及环境污染
危废库	废机油、废液压油、废防锈油	泄漏、火灾	泄漏后进入土壤和地下水；发生火灾后扩散至大气	泄漏而引起的火灾、爆炸以及环境污染
天然气管道	天然气	泄漏、火灾	天然气泄漏后引起	泄漏而引起的火灾、爆炸以及环境污染
(3) 风险防范措施 a 危废库、化学品库做重点防渗处理，危废库内部根据危险废物种类分开存放。废包装桶周边应设置高约 15cm 的托盘，张贴禁止火源的标志，四周禁止有火源。 b 油类物质暂存量较小，且为桶装暂存在厂区，在油桶下方分别设置托盘，防止物质泄漏，并在各物质储存周边张贴禁止火源的标志，四周禁止有火源。 c 增强工作人员的安全防范意识，定期进行安全知识教育，使操作人员能够应付突发事件的发生，如：油类物质泄漏、火灾等。 d 厂区准备一定的灭火毯、灭火器、干沙、吸油毡等物质，可用作油类物质泄漏时吸收或者灭火之用。 e 在辊地式热成型炉位置安装可燃气体泄漏预警装置。 综上所述分析，企业从生产、贮运等方面积极采取防护措施（如防火措施等），加强风险管理，通过相应的技术手段降低风险发生概率。一旦风险事故发生后，及时采取风险防范措施，可以使风险事故对环境的危害得到有效控制，将事故风				

险控制在可以接受的范围内。因此，本项目的建设符合风险防范措施要求。

7、环保投资

本项目总投资 40000.00 万元，其中环保投资 74 万元，具体投资如下：

表4-14 本项目环保投资一览表

要素	治理内容	主要处理设备	投资 (万元)
地表水环境	生活污水（食堂废水）	隔油池、化粪池、污水管	2
大气环境	下料、切割粉尘	侧吸式集气罩+滤筒除尘器处理（9套）后无组织排放	30
	抛丸粉尘	密闭收集+旋风除尘+湿式除尘（1套）后经排气筒（DA002）排放	20
	喷油油雾	油雾净化器处理后经排气筒排放（DA003）	5
	焊接烟尘	密闭收集+滤筒除尘器（1套）处理后经排气筒排放（DA004）	5
	天然气燃烧废气	排气筒（DA001）排放	0.5
固体废物	一般工业固废	一般固废库	0.5
	危险废物	危废库（1个）	2
	生活垃圾	垃圾桶若干	0.5
声环境	生产设备、风机	采取减振、消声、厂房隔音等措施	2
土壤、地下水	/	分区管控	6.5
合计			74

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	下料、切割粉尘	颗粒物	侧吸式集气罩+ 滤筒除尘器处理 (9套)后无组 织排放	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)、
	抛丸粉尘	颗粒物	密闭收集+旋风 除尘+湿式除尘 后经20米高排 气筒(DA002) 排放	
	除油油雾	油雾	油雾净化器处理 后经排气筒排放 (DA003)	
	焊接烟尘	颗粒物	密闭收集+滤筒 除尘器(1套) 处理后20米高 排气筒排放 (DA004)	
	天然气燃烧废气	颗粒物、SO ₂ 、 NO _x	20米高排气筒 (DA001)排放	《工业炉窑大气污 染物排放标准》 (GB9078-1996), 颗粒物、二氧化硫、 氮氧化物排放浓度 暂按30、200、 300mg/m ³
地表水环境	生活污水(食堂 废水)	COD、BOD ₅ 、 SS、NH ₃ -N、 动植物油	隔油池、化粪池、 污水管	《污水综合排放标 准》(GB8978-1996) 中的三级标准和 《污水排入城镇下 水道水质标准》 (GB/T31962-2015)中B级标准
声环境	/	dB(A)	采取减振、消 声、厂房隔音 等措施	《工业企业厂界环 境噪声排放标准》 (GB 12348-2008)中 3类标准
固体废物	各类固体废物均得到有效的处理及处置,不会对周边环境产生二次污染。			
电磁辐射	/			
土壤及地下水 污染防治措施	分区防渗			

生态保护措施	无									
环境风险防范措施	a 危废库、化学品库做重点防渗处理，危废库内部根据危险废物种类分开存放。废包装桶周边应设置高约 15cm 的托盘，张贴禁止火源的标志，四周禁止有火源。 b 油类物质暂存量较小，且为桶装暂存在厂区，在油桶下方分别设置托盘，防止物质泄漏，并在各物质储存周边张贴禁止火源的标志，四周禁止有火源。 c 增强工作人员的安全防范意识，定期进行安全知识教育，使操作人员能够应付突发事件的发生，如：油类物质泄漏、火灾等。 d 厂区准备一定的灭火毯、灭火器、干沙、吸油毡等物质，可用作油类物质泄漏时吸收或者灭火之用。 e 在辊地式热成型炉位置安装可燃气体泄漏预警装置。									
其他环境管理要求	1、排污口规范化设置 根据《关于开展排放口规范化整治工作的通知》（原国家环境保护总局环发【1888】24 号）文件的要求，一切新建、改建的排污单位以及限期治理的排污单位，必须在建设污染治理设施的同时，建设规范化排污口。因此，建设单位在投产时，各类排污口必须规范化建设和管理，而且规范化工作应与污染治理同步实施，即治理设施完工时，规范化工作必须同时完成，并列入污染物治理设施的验收内容。 废气、废水、噪声源排放口以及固废暂存场所应按照《环境保护图形标志排放口（源）》（GB15562.1-1885）《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改单的有关规定在设置明显的标志，规范排污口的标志，排放口图形标志详见下表。 表 5-1 排放口图形标志 <table><tr><td>雨水排放口</td><td>污水排放口</td><td>一般工业固体废物</td></tr><tr><td> 雨水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制  </td><td> 污水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制  </td><td> 一般固体废物 单位名称 贮存场编号 污染物种类 生态环境部监制  </td></tr><tr><td>危险废物</td><td>噪声排放源</td><td>废气排放口</td></tr></table>	雨水排放口	污水排放口	一般工业固体废物	雨水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制 	污水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制 	一般固体废物 单位名称 贮存场编号 污染物种类 生态环境部监制 	危险废物	噪声排放源	废气排放口
雨水排放口	污水排放口	一般工业固体废物								
雨水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制 	污水排放口 单位名称 排放口编号 污染物种类 国家生态环境部监制 	一般固体废物 单位名称 贮存场编号 污染物种类 生态环境部监制 								
危险废物	噪声排放源	废气排放口								

	  
	注：提示标志背景颜色为绿色，图形颜色为白色；警示标志背景颜色为黄色，图形颜色黑色。
	2、“三同时”验收 根据 2017 年国务院修订的《建设项目环境保护管理条例》，环保部发布的《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 第 9 号）等相关规定，建设单位应在设计、施工、运行中严格执行环境保护措施“三同时”制度，并在建设项目竣工后开展自主竣工环境保护验收工作。本项目配套建设的环境保护设施经验收合格，其主体工程方可投入使用；未经验收或者验收不合格的，本项目不得投入使用。 3、申请排污许可 根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于名录中“三十一、汽车制造业 36-汽车零部件及配件制造 367”中“其他”，其排污许可属于登记管理。在实际排污前进行排污许可登记填报。

六、结论

本项目选址符合规划，建设符合国家相关产业政策，市场前景广阔，具有较好的经济效益。项目对废气、废水、噪声和固体废物等污染物采取了较为妥善地处理处置措施，各污染物均能达标排放，对周围环境影响较小。在全面落实各项污染防范措施、搞好“三同时”的前提下，项目的建设整体上符合环境保护和社会可持续发展的要求，从环境影响角度，本项目建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程排放量 (固体废物产生量) ①	现有工程许 可排放量②	在建工程排放量 (固体废物产生量) ③	本项目排放量 (固体废物产生量) ④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后全厂 排放量(固体废物产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	0.921t/a	/	1.450t/a	/
	SO ₂	/	/	/	0.231t/a	/	0.231t/a	
	NO _x	/	/	/	2.154t/a	/	2.154t/a	
废水	COD	/	/	/	2.117t/a	/	2.117t/a	/
	NH ₃ -N				0.293t/a		0.293t/a	/
一般工业固体废物	废边角料	/	/	/	58.5t/a	/	58.5t/a	/
	废分子筛				0.1t/a		0.1t/a	/
	废模具				0.2t/a		0.2t/a	/
	废钢丸				2.4t/a		2.4t/a	/
	废焊材				0.02t/a		0.02t/a	/
	布袋除尘器 收集粉尘				20.697t/a		20.697t/a	/
	含水铁粉				6.59t/a		6.59t/a	/
危险废物	废防锈油桶/ 液压油桶/机 油桶	/	/	/	0.15t/a	/	0.15t/a	/
	废液压油	/	/	/	0.972t/a	/	0.972t/a	/
	废防锈油	/	/	/	0.833t/a	/	0.833t/a	/
	废机油	/	/	/	0.054t/a	/	0.054t/a	/

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附件：

附件 1：委托书

附件 2：备案表

附件 3：营业执照

附件 4：土地证明材料

附件 5：预审意见

附件 6：总量核定表

附图：

附图 1：地理位置图

附图 2：项目周边概况图

附图 3：总平面布置图

附图 4：车间布局图

附图 5：雨水管网图

附图 6：分区管控图

附图 7-1：本项目与六安市环境管控单元图的位置关系图

附图 7-2：本项目与六安市生态红线图的位置关系图

附图 8：本项目地与金安经济开发区用地规划图的关系图