

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年产4万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗
技改项目

建设单位（盖章）：安徽加多利铝业科技有限公司

编制日期：2026年5月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产4万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗技改项目			
项目代码	2603-341763-04-02-669060			
建设单位联系人	陈珠玲	联系方式	18256664442	
建设地点	皖江江南新兴产业集中区淝河西路3号			
地理坐标	(117度38分29.188秒, 30度42分55.366秒)			
国民经济行业类别	C3312 金属门窗制造	建设项目行业类别	66 结构性金属制品制造 331	
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目审批(核准/备案)部门(选填)	皖江江南新兴产业集中区管委会	项目审批(核准/备案)文号(选填)	江南管产[2026]46号	
总投资(万元)	260	环保投资(万元)	150	
环保投资占比(%)	57.69	施工工期	1个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地面积(m ²)	/	
专项评价设置情况	表 1-1 专项评价设置对照一览表			
	专项评价类别	设置原则	本项目情况	是否设置专项
	大气	排放废气含有毒有害污染物、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的建设项目	本项目排放的大气污染物为碱雾、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物,不涉及上述有毒有害污染物	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	本项目新增废水在厂区内预处理达标后经市政污水管网接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理	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的建设项目	本次技改新增天然气用量,但在线量较少,不	否	

		会超过临界量	
生态	取水口下游 500 米范围内由重要水生物的自然产卵场、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	不涉及	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否
<p>本项目为技改项目，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），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》（HJ169-2018）附录 B 和附录 C，根据 HJ169-2018 附录 C，计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值，本次为技改，现有项目涉及的危险物质为硫酸、硝酸、天然气（甲烷）、液氨等，其中现有项目硫酸暂存量超过其临界量，但现有项目完全建成后硫酸设置专门的硫酸储罐区，现阶段现有项目阶段建成，硫酸用量较少，暂存于化学品库，未超过临界量，本次技改天然气在线量约 0.5t/a，小于其临界量，且可完全与化学品库、危废暂存间、硫酸储罐隔离，根据现有项目环评及批复，本项目建设不会增加全厂风险潜势，即不会提高全厂风险等级，且报告书已按照对应的风险等级做了风险评价，提出了对应的风险防范措施。现有厂区内已按照现有环评落实了事故应急池的建设（690m³），雨水排口设置截断阀，污水处理站采用溢流排放的方式；液氨暂存区设置泄漏检测装置、编制应急预案等风险防范措施。综上，本次技改不会提高风险评价等级，现有项目环评报告书已进行风险评价，现场已落实风险防范措施。故本次技改无需设置环境风险专项评价。</p> <p>根据分析，本项目无需设置专项评价。</p>			
规划情况	<p>规划名称：《安徽省江南产业集中区总体规划》（现更名为皖江江南新兴产业集中区）</p> <p>规划审批机关：安徽省人民政府</p> <p>审批文件名称及文号：《安徽省人民政府关于同意安徽省江南产业集中区总体规划的批复》（皖政秘[2016]138 号）。</p> <p>规划名称：《池州市国土空间总体规划（2021-2035 年）》</p>		

	<p>审批单位：安徽省人民政府</p> <p>审批文件及文号：关于《池州市国土空间总体规划（2021—2035年）》的批复（皖政秘〔2024〕53号）。</p>
<p>规划环境影响评价情况</p>	<p>规划文件名称：《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030年）环境影响报告书》；</p> <p>召集审查机关：安徽省生态环境厅；</p> <p>审批文件名称及文号：《安徽省环保厅关于安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030）环境影响报告书审查意见的函》（皖环函[2020]107号）</p>
<p>规划及规划环境影响评价符合性分析</p>	<p>1、与规划符合性分析</p> <p>1.1 与《安徽省江南产业集中区总体规划》符合性分析</p> <p>根据《安徽省江南产业集中区总体规划》，符合性分析如下：</p> <p>规划范围：由产业集中区和城市协调发展区两部分组成。其中，产业集中区用地面积为158.34平方公里，城市协调发展区用地面积为41.09平方公里。规划范围北至长江，南至沿江高速、铜九铁路，西至牧之路，东至青通河，规划面积199.43平方公里。</p> <p>主导产业：集中区重点发展三大战略性新兴产业、现代服务业。积极培育三大战略性新兴产业——包括电子信息产业、高端装备制造业和新材料产业；加快发展现代服务业——包括现代物流、研发创意、商务服务、信息服务、通用航空、大健康服务等。</p> <p>符合性分析：本项目属于C3312金属门窗制造，主要产品为高端智能门窗等，属于高端装备制造业。根据《安徽省江南产业集中区总体规划》中规划用地布局图及产权证可知，项目用地属于工业用地，因此本项目建设符合《安徽省江南产业集中区总体规划》。</p> <p>1.2 与《池州市国土空间总体规划（2021-2035年）》符合性分析</p> <p>根据《池州市国土空间总体规划（2021-2035年）》文本，第二章 国土空间开发保护目标和策略 第三节 国土空间开发保护策略中提到：</p>

产城融合、集约集聚。主动融入国家双循环大格局，协调“产业”与“城市”之间的关系，让产业更加依附城市，让城市功能更好地服务于产业，推进池州经济技术开发区和池州高新技术产业开发区、皖江江南新兴产业集中区三区产城融合发展，促进要素高效集聚，建设用地节约集约利用。

第六章 强化集约集聚，支撑以人为核心的新型城镇化 **第二节 优化保障产业空间中提到**

优化整合市域产业园区。引导产业用地向园区集中，保障池州经济技术开发区、池州高新技术产业开发区、皖江江南新兴产业集中区、东至经济开发区、青阳经济开发区、池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）的工业用地。

保障已列入国省项目清单、符合园区发展方向和产业名录的重大产业项目建设。保障非金属矿精深加工、新材料、机电装备、农产品加工等特色制造业经济的空间需求。营造富有活力的创新空间。优化中心城区空间布局，支持总部经济、楼宇经济、会展经济等新业态落地，在平天湖、池州学院周边建设长三角科创成果转移转化示范区。在池州经济技术开发区、池州高新技术产业开发区、皖江江南新兴产业集中区等地适度超前谋划半导体、轻合金等新材料、高端装备制造、数字经济等战略性新兴产业用地，为创新型重大项目落地提供空间支撑。

促进高品质产城融合。优化池州经济技术开发区、池州高新技术产业开发区、皖江江南新兴产业集中区空间布局，推动“三区融合”，推动东部产业新城建设。东至县城结合高铁站点建设产城融合的舜城新区，实现东流镇和尧渡镇联动，保障科教和商务功能用地。青阳县城高质量建设高铁旅游服务片区，形成东九华休闲度假旅游区重要的门户空间。石台县城围绕高速出入口，合理布局金钱山片区，保障旅游服务和政务办公功能用地。

提升产业用地效率。坚持“亩均论英雄”，落实“标准地”制度，严

控工业用地规模，规范开发园区建设用地强度、结构、效益等指标标准。整合改造各类“小、散、乱”产业园区，鼓励符合条件的开发区扩区升级。

符合性分析：本项目位于皖江江南新兴产业集中区，在现有厂区内进行技术改造，不新增建设用地，不属于散乱污企业，项目属于 C3312 金属门窗制造，产品为智能门窗等，属于高端装备制造业，符合《池州市国土空间总体规划（2021-2035 年）》。

2、与规划环评及其审查意见符合性分析

2.1 与《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030 年）环境影响报告书》符合性分析

《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030 年）环境影响报告书》中明确，集中区引入项目应符合《产业结构调整指导目录》、《安徽省工业产业结构调整指导目录》、《外商投资产业指导目录（2017 年修订）》、《产业转移指导目录（2012 年本）》、《市场准入负面清单（2019 年版）》等国家、安徽省和池州市的产业政策法规要求。

具体产业准入负面清单见下表：

表 1-2 与规划环评中产业准入负面清单符合性分析表

产业类别	负面清单	本项目建设情况	符合性分析
机械电子	①禁止引入表面处理中心以外的电镀生产工艺（其他必须配套电镀工序的企业，应严格控制其镀种和在电镀中心以外布局，其选址需经过充分环境影响论证）； ②禁止引入国家产业指导目录中非鼓励类铅酸电池项目。	本项目新增均值炉，为天然气燃烧供热，煮模设备技改，不涉及负面清单中列项	符合
新型材料	①禁止引入能耗物耗高、环境污染大、产出效益低的国家或省规定禁止的其他落后工艺； ②禁止引入表面处理中心以外的电镀生产工艺（其他必须配套电镀工序的企业，应严格控制其镀种和在电镀中心以外布局，其选址需经过充分环境影响论证）； ③禁止引入多晶硅、单晶硅制造等前道生产工序； ④禁止引入酸、碱、肥料、农药以及化学合成制药等污染严重的化工项目，为集中区内项目上下游配套、污染较轻的，以及单纯混合和分装的复		

		配项目需经项目环评阶段充分论证后方可准入； ⑤从严控制规模效益差、能源资源消耗大、环境影响严重的项目进入，包括钢铁、有色金属原矿冶炼、石化、焦化、水泥、原浆造纸、制革、平板玻璃和非金属矿原矿加工等项目。		
	大健康	①禁止引入《产业结构调整指导目录（2019年本）》等产业政策中限制类和淘汰类设备和工艺； ②禁止引入涉及化学合成工序的制药类项目。		
	入区项目环保空气要求	(1) 严格执行环境影响评价制度 严格按照《中华人民共和国环境保护法》（2014年修订）的要求，“建设对环境有影响的项目，应当依法进行环境影响评价。未依法进行环境影响评价的建设项目，不得开工建设”。	本项目为技改项目，本次为项目环评手续，根据现场勘查，未开工建设	符合
		(2) VOCs 排放类项目建设要求 把 VOCs 污染控制作为重点行业建设项目环境影响评价的重要内容，针对新引进可能产生 VOCs 项目，应提升企业的装备水平，针对有 VOCs 挥发的原料、中间产品与成品应密封储存；排放 VOCs 的生产工序应在密闭空间或设备中实施，产生的 VOCs 集中收集净化处理，在日常运行过程中，做好废气净化设施的维护保养，确保净化效率达到环保要求。	本项目不涉及 VOCs	符合
		(3) 涉及电镀工序项目控制要求 集中区各主导产业企业生产过程可能涉及电镀等表面处理工序，污染相对较重，结合集中区基础设施现状、所在区域环境敏感性及生态环境保护要求，评价建议集中区现有企业以及未来入驻企业生产过程中如需进行电镀表面处理工序，要求应在区内表面处理中心集中进行，禁止引入表面处理中心以外的项目涉及电镀生产工艺（其他必须配套电镀工序的企业，应严格控制其镀种和在电镀中心以外布局，其选址需经过充分环境影响论证）。	本项目不涉及电镀	符合
		(4) 环境风险控制要求 由于集中区紧邻长江岸线，区内规划梅龙中心、九华湖副中心、桐梓副中心等配套区域，区域环境较敏感，因此建议集中区严格控制引入构成重大危险源、生产或使用剧毒化学品项目。区内新增或改扩建存在环境风险的项目，在建设项目环评阶段须重点开展环境风险评价，与项目周边环境敏感目标之前控制合理的风险控制距离，提出并落实风险防范措施及应急联动要求，编制应急预案，并与集中区的应急预案联动，在集中区进行环境风险源、应急设备、物资等的备案。	本次技改不涉及重大危险源、不涉及生产或使用剧毒化学品。 项目在落实本项目提出的风险防范措施后，项目环境风险可接受	符合
		(5) 清洁生产要求 引进项目的清洁生产水平至少需达到同期国内先	本次对煮模工艺进行技	符合

	进水平，优先引进清洁生产水平达到国际先进水平的项目，禁止引进低于国内先进水平的项目。严格审查入区企业行业类型和生产工艺，要求集中区入驻企业采用先进的生产工艺，在生产、产品和服务中最大限度的做到节能、减污、降耗、增效。	改，减少废水排放量，减少水资源消耗量，可提高项目的清洁生产水平，可做到减污、增效	
	(6) 资源能源消耗指标要求 引进项目的能源、水资源消耗水平应低于《国家生态工业示范园区标准》(HJ274-2015)中相应指标要求；引进项目必须使用清洁能源。		符合

综上所述，本项目建设符合《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030年）环境影响报告书》中相关要求。

2.2 与《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030年）环境影响报告书》审查意见（皖环函[2020]107号）符合性分析

具体分析如下：

表 1-3 与皖环函[2020]107号符合性分析

序号	文件要求	本项目内容	符合性分析
1	鉴于集中区开发建设用地周边存在铜陵淡水豚国家级自然保护区、安徽贵池十八索省级自然保护区等重点环境敏感目标，集中区应严格落实《报告书》提出的污水集中处理、中水回用等工程措施，确保集中区污水不排入安徽贵池十八索省级自然保护区范围，污水经九华河入长江后，不降低铜陵淡水豚国家自然保护区现有水环境质量。要做好与九华山机场相关规划的衔接，建筑物高度应符合机场净空要求，并根据机场噪声对起步区的影响，合理规划在机场周边的用地布局。	本项目建成后，全厂外排废水量减少，且废水经厂区内预处理达标后接管进入江南产业集中区第一污水处理厂，处理达标后经九华河排入长江，不会降低铜陵淡水豚国家级自然保护区生态环境质量	符合
2	进一步优化集中区的空间布局。根据集中区各产业特点，充分考虑自然保护区和居住区域生态环境要求，进一步优化调整空间布局，减轻和避免各功能区之间、项目之间在环境要求方面的相互影响。在与自然保护区和居住区相邻的工业区项目选择及布点时，充分考虑与自然保护区和居住区之间的关系和环境保护问题，确保自然保护区和居民生态环境质量不降低。	本项目利用现有厂房进行布局，周边 500m 范围内无自然保护区和居民区。	符合
3	要坚决落实关于“共抓大保护，不搞大开发”的要求，在规划确定的集中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，最大限度控制	本项目生产过程中产生的废气、废水、噪声、固废按照评价要求落实	符合

	集中区污染物排放量和排放强度。	相应的污染物治理措施后，可确保废气、废水、噪声达标排放，固废妥善处置，不会对区域生态环境质量产生不利影响	
4	入园项目应严格执行水环境保护相关标准和要求，坚持环保优先原则，强化水资源管理，保留集中区内现有天然水体。提高水重复利用率，制定并实施集中区节水规划，积极推进水资源综合利用和企业用水量控制，切实提高水资源利用率。集中区开发应同步建设完善污水收水管网，确保集中区内污水全收集、全处理，充分考虑中水回用等节水措施，确保集中区建设不降低区域地表水环境质量和水体功能。	本项目为技改项目，煮模工艺技改后，煮模废水循环利用，定期外排，用水及废水较技改前均有所减少。	符合
5	加快集中区燃气、集中供气等清洁能源规划实施进度，全面落实《安徽省大气污染防治行动计划实施方案》各项要求。按规定落实各类固体废物的收集和处理处置，特别是危险废物的收集、暂存、转运、处置。	本项目固体废物均可做到妥善处置，不会产生二次污染	符合
6	建立健全集中区环境监控体系，坚持预防为主、防控结合，制定并落实集中区综合环境风险防范、预警和应急体系，及时更新升级各类突发环境事件应急预案，做好应急软硬件建设和储备。	本次评价要求项目建成后及时对突发环境事件应急预案进行修编并报主管部门备案，做到预防为主，防控结合	符合
7	加强环境保护制度建设和管理。入区项目应严格执行环境影响评价制度和环保“三同时”制度；新增污染物排放总量，应严格按照污染物排放总量控制的要求执行。在规划实施过程中，每隔五年进行一次环境影响跟踪评价，规划修编应重新编制环境影响报告书。	本评价要求项目严格按照“三同时”制度，并按照要求进行总量申请	符合
<p>综上所述，本项目建设符合《安徽省江南产业集中区产业发展规划（2019-2030年）环境影响报告书》审查意见（皖环函[2020]107号）中相关要求。</p>			

其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>本项目主要产品为智能门窗和建筑用铝型材等,对照中华人民共和国发展和改革委员会《产业结构调整指导目录(2024年本)》,本项目不属于鼓励类、禁止类和淘汰类项目,属于允许类。</p> <p>且本项目于2026年3月9日取得皖江江南新兴产业集中区管委会关于本项目的备案,项目代码为:2603-341763-04-02-669060,详见附件二。</p> <p>项目煮模工艺技改后可使煮沸废水得到减排,符合国家节能减排、绿色发展的产业政策导向。</p> <p>因此,本项目的建设符合国家和地方的相关产业政策。</p> <p>2、选址符合性分析</p> <p>①用地性质</p> <p>对照《池州市国土空间总体规划(2021-2035年)》《安徽省江南产业集中区总体规划》,本项目选址属于工业用地(见附图二、附图三)。根据建设单位提供的产权证(见附件六),本项目用地性质为工业用地,选址可行。</p> <p>②环境相容性分析</p> <p>项目东侧为安徽恒泰铝业科技有限公司,南侧为迎宾大道,西侧为乐山路,隔路为安徽亿尚纺织科技有限公司,北侧为淝河西路,隔路为安徽康致新材料科技有限公司和电子产业园。周围均为工业企业,无文物、风景名胜区和生态敏感点等环境保护目标,与周边环境相容。同时,本项目技改后运营期所排放的污染物均采取合理有效的污染防治措施,对周围环境影响较小,不会降低区域环境质量,项目与周边环境基本相容。详见附图四。</p> <p>③建设条件可行性分析</p> <p>本项目选址位于江南集中区西淝河路,交通便利,市政供水、排水、供电管网等基础设施齐全满足建设所需的外部条件。从建设条件可行性分析本项目选址可行。</p>
---------	---

综上所述，本项目建设选址可行。

4、与生态环境分区管控符合性分析

2026年2月12日，安徽省生态环境厅以皖环发[2026]1号文印发《安徽省生态环境分区管控管理实施细则》，要求在项目环评中，做好与生态环境分区管控相符性分析，充分论证是否符合生态环境准入清单要求；对不满足要求的，进一步论证其生态环境可行性，优化调整项目建设内容或重新选址。

(1) 生态保护红线及生态分区管控

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，更新后，池州市共划定生态环境管控单元36个，其中优先保护单元24个，总面积为5610.99km²，占全市国土面积的67.07%；重点管控单元8个，总面积为487.46km²，占全市国土面积的5.83%；一般管控单元4个，总面积为2266.85km²，占全市国土面积的27.10%。其中贵池区优先保护单元7个，总面积为1245.5km²，占贵池区国土面积的49.72%；重点管控单元2个，总面积为269.24km²，占贵池区国土面积的10.75%；一般管控单元1个，总面积990.39km²，占贵池区国土面积的39.53%。

根据与池州市生态保护红线分布图叠图，本项目不涉及生态保护红线。

(2) 环境质量底线及分区管控

①水环境质量底线及分区管控

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，调整后池州市共划定50个水环境管控区。其中优先保护区12个，面积566.85km²，占全市国土面积的6.78%；重点管控区14个，面积375.07km²，占全市国土面积的4.48%；一般管控区24个，面积7423.39km²，占全市国土面积的88.74%。其中贵池区优先保护区6个，总面积为203.20km²，占贵池区国土面积的8.11%；重点管控区5个，总面积为246.65km²，占贵池区国土面积的9.85%；一般管控区8个，总面积为2055.28km²，占贵池区国土

面积的 82.04%。

根据与池州市水环境分区管控图叠图，项目选址位于水环境工业污染重点管控区。

根据《2024 年池州市生态环境状况公报》，2024 年全市长江（池州段）、秋浦河、青通河、尧渡河、黄湓河、九华河、龙泉河、陵阳河、白洋河、香隅河、丁香河、石台清溪河、王村河等河流和升金湖、平天湖、牛桥水库、古潭水库、石湖水库等湖库共计 25 个省控考核监测断面（点位），其中达到 I 类水的断面（点位）有 3 个，占 12%；达到 II 类水的断面（点位）有 17 个，占 68%；达到 III 类水的断面（点位）有 5 个，占 20%。项目所在区域水环境质量较好。

管控要求：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》及池州市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《长江经济带工业园区水污染整治专项行动工作方案》、池州市相关开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《安徽省“十四五”生态环境保护规划》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《池州市“十四五”生态环境保护规划》《池州市“十四五”水生态环境保护专项规划》《池州市“十四五”节能减排方案》《池州市水污染防治工作方案》等要求；新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。

项目生活污水、食堂废水和生产废水（煮模废水和喷淋塔废水）经预处理后接管皖南江南产业集中区第一污水处理厂处理，总量纳入皖南江南产业集中区第一污水处理厂。本项目为技改项目，技改后煮模废水单独预处理后循环利用，少量定期外排，较技改前排放量减少，减少量约为 2.706t/d，技改后全厂废水量减少 2.347t/d。

②大气环境质量底线及分区管控

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，更新后池州市共划定 43 个大气管控区，其中优先保护区 25 个，面积 885.84km²，

占全市国土面积的 10.59%；重点管控区 14 个，面积 833.31km²，占全市国土面积的 9.96%；一般管控区 4 个，面积 6646.17km²，占全市国土面积的 79.45%。其中贵池区优先保护区 8 个，总面积为 352.55km²，占贵池区国土面积的 14.07%；重点管控区 4 个，总面积为 325.46km²，占贵池区国土面积的 12.99%；一般管控区 1 个，总面积为 1827.12km²，占贵池区国土面积的 72.94%。

根据与池州市大气环境分区管控图叠图，项目选址位于大气环境受体敏感重点管控区。

根据《2024 年池州市生态环境状况公报》，项目所在区域为质量良好。

管控要求：落实《安徽省大气污染防治条例》《安徽省碳达峰实施方案的通知》《安徽省工业领域碳达峰实施方案》《安徽省城乡建设领域碳达峰实施方案》《关于进一步加强新上“两高”项目管理的通知》《安徽省挥发性有机物污染整治工作方案》《关于进一步加强建设项目新增大气污染物总量控制指标管理工作的通知》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《深入打好污染防治攻坚战行动方案》《池州市“十四五”节能减排方案》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；大气主要污染物总量指标实行区域内等量或倍量削减替代，执行特别排放标准的行业实施提标升级改造。

本项目排放的大气污染物主要为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、碱雾。采取相应源头削减、过程管控和末端治理措施后，均可实现达标排放。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物将按要求申请排放总量。

③土壤环境质量底线及分区管控

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，池州市共划定 56 个土壤环境风险防控区。其中优先保护区 4 个，面积 1029.28 平方公里，占全市国土面积的 12.30%；重点防控区 49 个，面积 25.24 平方公里，占全市国土面积的 0.30%；一般防控区 4 个，面积 7310.80 平方公

里，占全市国土面积的 87.40%。其中贵池区优先保护区 1 个，总面积为 365.67km²，占贵池区国土面积的 14.60%；重点管控区 40 个，总面积为 9.27km²，占贵池区国土面积的 0.37%；一般管控区 1 个，总面积为 2130.20km²，占贵池区国土面积的 85.03%。

根据与池州市土壤污染风险分区防控图叠图，项目位于一般管控区。

项目采取了分区防渗措施，将煮模车间整体进行重点防渗，在采取各项风险防范措施后，正常情况下不会对土壤造成影响，不会突破土壤环境质量底线。

（3）资源利用上线及分区管控

①煤炭资源

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，煤炭资源管控分区未变化，将高污染燃料禁燃区划定为能源（煤炭）利用上线重点管控区。本项目位于一般管控区。

本项目不使用高污染燃料，符合要求。

②水资源

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，根据池州市水资源条件，“十四五”期间池州市水资源利用情况未发生较大变化，本轮更新沿用原划定成果，池州市水资源管控区个数仍为 4 个，均为一般管控区。

管控要求：落实《安徽省 2025 年用水总量和用水效率控制指标的函》《池州市水利发展“十四五”规划》《池州市“十四五”节能减排方案》《关于落实池州市“十四五”用水总量和强度双控目标的通知》等要求。

本项目为技改项目，技改后较技改前煮模工艺用水量有所减少，减少用水量为 2.423m³/d。

③土地资源

根据《池州市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》，更新后仍维持池州市 1 个重点管控区，4 个一般管控区不变。

管控要求：落实《池州市国土空间总体规划》（2021-2035年）等要求。

本项目不新增用地，选址位于现有厂区内，用地性质为工业用地，因此满足土地资源管控要求。

（4）生态环境准入负面清单

根据查询安徽省“三线一单”公众服务平台，与“三线一单”成果数据分析，本项目所在的环境管控单元编码为ZH34170220006，为重点管控单元，主要是大气重点管控单元和地表水重点管控单元，点位分析图如下：

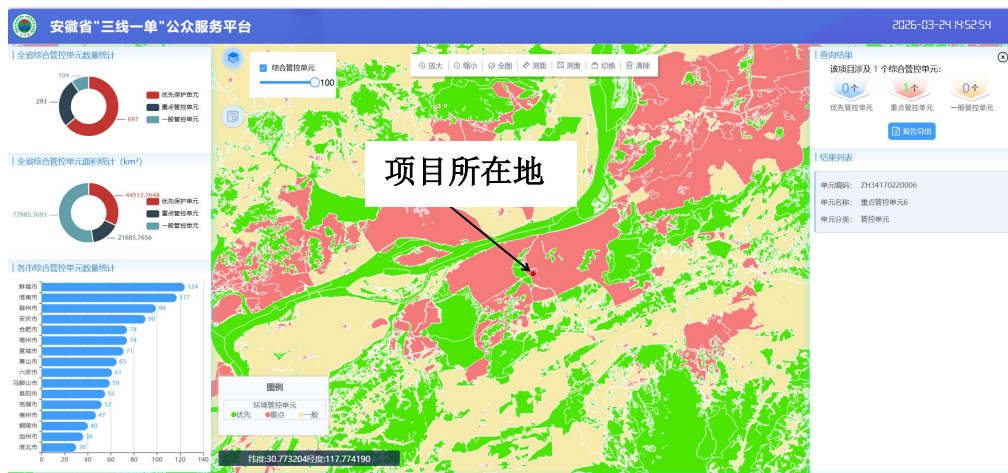


图 1-1 点位分析图

具体分析如下：

表 1-4 与管控单元管控要求符合性分析

管控单元信息	管控类别	管控要求	本项目	符合性
<p>重点管控单元（单元编码：ZH34170220006）</p>	<p>空间布局约束</p>	<p>禁止开发建设活动的要求：</p> <p>1 在城市城区及其近郊禁止新建、扩建钢铁、有色、石化、水泥、化工等重污染企业。</p> <p>2 禁止新建燃料类煤气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）。</p> <p>3 严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。</p> <p>4 严格执行国家关于“两高”产业准入目录和产能总量控制政策措施。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；新、改、扩建涉及大宗物料运输的建设项目，原则上不得采用公路运输。</p> <p>7 非电行业新建项目，禁止配套建设自备纯凝、抽凝燃煤电站。</p> <p>8 在城市建成区及居民区、医院、学校等环境敏感区域，严禁现场露天灰土拌合。</p> <p>9 严格控制新增“两高”项目审批，认真分析评估拟建项目必要性、可行性和对产业高质量发展、能耗双控、碳排放和环境质量的影响，严格审查项目是否符合产业政策、产业规划、“三线一单”、规划环评要求，是否依法依规落实产能置换、能耗置换、煤炭消费减量替代、污染物排放区域削减等要求。对已建成投产的存量“两高”项目，有节能减排潜力的加快改造升级，属于落后产能的加快淘汰。</p> <p>10 禁止建设生产和使用高挥发性有机物含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。</p> <p>11 禁止新建不符合国家规定的燃煤发电机组、燃油发电机组和燃煤热机组。</p> <p>12 禁止新建、扩建分散燃煤供热锅炉。</p> <p>13 在城市规划区内禁止新建、扩建大气污染严重的建设项目。</p> <p>14 禁止高灰分、高硫分煤炭进入市场。新建煤矿应当同步建设煤炭洗选设施，已建成的煤矿所采煤炭属于高灰分、高硫分的，应当在国家和省规定的期限内建成配套的煤炭洗选设施，使煤炭中的灰分、硫分达到规定的标准。</p>	<p>本项目位于皖江江南集中产业园，本次对煮模工艺进行技改，并新增均质工艺，不属于禁止开发建设活动，项目均质所需的热源为燃烧天然气提供，不适用煤炭。</p> <p>项目位于长江支流（九华河）岸线 1 公里范围内；项目属于智能门窗制造，不属于化工、没有环境容量和减排总量的项目，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目；不涉及自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区、水产种质资源保护区、生态保护红线等生态敏感区；根据前文内容，项目建设符合国家产业政策。</p>	<p>符合</p>

		<p>15 禁止在人口集中地区、机场周围、交通干线附近以及当地人民政府划定的区域露天焚烧秸秆、落叶、垃圾等产生烟尘污染的物质。</p> <p>16 在燃气管网和集中供热管网覆盖的区域，不得新建、扩建、改建燃烧煤炭、重油、渣油的供热设施；原有分散的中小型燃煤供热锅炉应当限期拆除。</p> <p>17 禁止在居民住宅楼、未配套设立专用烟道的商住综合楼、商住综合楼内与居住层相邻的商业楼层内新建、改建、扩建产生油烟、异味、废气的饮食服务项目。</p> <p>18 任何单位和个人不得在政府划定的禁止露天烧烤区域内露天烧烤食品或者为露天烧烤食品提供场地。</p> <p>19 在机关、学校、医院、居民住宅区等人口集中地区和其他依法需要特殊保护的区域内，禁止从事下列生产活动：（1）橡胶制品生产、经营性喷漆、制骨胶、制骨粉、屠宰、畜禽养殖、生物发酵等产生恶臭、有毒有害气体的生产经营活动；（2）露天焚烧油毡、沥青、橡胶、塑料、皮革、垃圾或者其他可能产生恶臭、有毒有害气体的活动。</p> <p>20 严禁钢铁、水泥、电解铝、平板玻璃等行业新增产能，对确有必要新建的必须实施等量或减量置换。</p> <p>21 禁止淘汰落后类的产业进入开发区。</p> <p>限制开发建设活动的要求：</p> <p>23 加大钢铁、铸造、炼焦、建材、电解铝等产能压减力度。</p> <p>24 严格资源节约和环保准入门槛，转入项目必须符合国家产业政策、资源节约和污染物排放强度要求，避免产业转移中的资源浪费和污染扩散。</p> <p>25 对污染治理不规范的露天矿山，依法责令停产整治，整治完成并经相关部门组织验收合格后方可恢复生产。</p> <p>26 加大落后产能淘汰和过剩产能压减力度。严防“地条钢”死灰复燃。</p> <p>28 重点区域钢铁、水泥、焦化、石化、化工、有色等行业，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）排放全面执行大气污染物特别排放限值。</p> <p>29 加大工业涂装、包装印刷等行业低挥发性有机物含量原辅材料替代力度，严格执行涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂挥发性有机物含量限</p>		
--	--	---	--	--

		<p>值标准，确保生产、销售、进口、使用符合标准的产品。</p> <p>30 严格合理控制煤炭消费增长，大气污染防治重点区域内新建、改扩建用煤项目严格实施煤炭消费等量或减量替代。</p> <p>32 优化产能规模和布局，引导化工企业向产业园区转移，提高集聚发展水平。</p> <p>不符合空间布局要求活动的退出要求：</p> <p>33 加快城市建成区、重点流域的重污染企业和危险化学品企业搬迁改造，加快推进危险化学品生产企业搬迁改造工程。</p> <p>34 对城区内已建重污染企业要结合产业结构调整实施搬迁改造。</p> <p>35 城市规划区内已建的大气污染严重的建设项目应当搬迁、改造，城市建成区应当在规定的时间内完成重污染企业搬迁、改造或者关闭退出。</p> <p>36 严格执行环境保护法律法规，对超过大气和水等污染物排放标准排污，以及超过重点污染物总量控制指标排污的企业，责令限制生产、停产整治等；情节严重的，报经有批准权的地方政府批准，责令停业、关闭。依法打击违反固体废物管理法律法规行为。</p> <p>39 对违反资源环境法律法规、规划，污染环境、破坏生态、乱采滥挖的露天矿山，依法予以关闭；对污染治理不规范的露天矿山，依法责令停产整治，对拒不停产或擅自恢复生产的依法强制关闭。</p> <p>40 对热效率低下、敞开未封闭，装备简易落后、自动化程度低，无组织排放突出，以及无治理设施或治理设施工艺落后等严重污染环境的工业炉窑，依法责令停业关闭。</p> <p>41 对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。重点区域禁止掺烧高硫石油焦（硫含量大于3%）。玻璃行业全面禁止掺烧高硫石油焦。</p> <p>42 重点区域取缔燃煤热风炉，基本淘汰热电联产供热管网覆盖范围内的燃煤加热、烘干炉（窑）。加快推动铸造（10吨/小时及以下）、岩棉等行业冲天炉改为电炉。</p> <p>43 严格执行水泥熟料、平板玻璃产能置换要求，实施水泥常态化错峰生产，有序退出低效产能。推进燃煤窑炉清洁能源替代，逐步淘汰钢铁企业煤气发生炉。</p>		
--	--	---	--	--

		<p>其他空间布局约束要求:</p> <p>44 强化“散乱污”企业综合整治。全面开展“散乱污”企业及集群综合整治行动。根据产业政策、产业布局规划,以及土地、环保、质量、安全、能耗等要求,制定“散乱污”企业及集群整治标准。按照“先停后治”的原则,实施分类处置。</p> <p>45 企业应当全面推进清洁生产,优先采用能源和原材料利用效率高、污染物排放量少的清洁生产技术、工艺和设备,淘汰严重污染大气环境质量的产品、落后工艺和落后设备,减少大气污染物的产生和排放。</p> <p>禁止开发建设活动的要求:</p> <p>1 禁止在长江(安徽段)干支流一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目,依法停止建设,支持重新选址。已经开工建设的项目,严格进行检查评估,不符合岸线规划和环保、安全要求的,全部依法依规停建搬迁。</p> <p>2 禁止在长江干流岸线三公里范围内和主要支流岸线一公里范围内新建、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。</p> <p>3 长江干流岸线 5 公里范围内严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内,严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和扩建化工项目。</p> <p>4 长江干流岸线 15 公里范围内,严把各类项目准入门槛,严格执行环境保护标准,把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新(改、扩)建项目环评审批的前置条件,禁止建设没有环境容量和减排总量项目。</p> <p>(6) 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。(7) 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。(8) 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。(9) 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。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。禁止新</p>		
--	--	--	--	--

		<p>建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。（10）法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。</p> <p>6 严禁毒鱼、电鱼等严重威胁珍稀鱼类资源的活动。严厉打击河道和湖泊非法采砂，加强对航道疏浚、城镇建设、岸线利用等涉水活动的规范管理。</p> <p>16 禁止未经许可在长江（安徽段）干支流、湖泊新设、改设或扩大排污口</p> <p>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</p> <p>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。</p> <p>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。严格执行国家《产业结构调整指导目录》淘汰类和限制类有关规定，禁止投资建设属于淘汰类的项目，禁止投资新建属于限制类的项目。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。</p> <p>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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。</p> <p>21 长江干流及主要支流岸线 1 公里范围内禁止新建、扩建磷矿、磷化工项目。</p> <p>限制开发建设活动的要求：</p> <p>22 严控 5 公里范围内的新建项目。实施严格的化工项目市场准入制度，除提升安全环保节能水平以及质量升级的改扩建项目外，严格控制新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。</p> <p>23 长江干流岸线 15 公里范围内新建工业项目原则上全部进园区，其中化工项目进化工园区或主导产业为化工的开发区。严把各类项目准入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新(改、扩)建项目环评审批的前置条件。24 实行化肥施用定额制，加快推广生物农药，严格农药销售使用管理，依法禁限用高毒农药。</p> <p>25 对需要实施管控的重大基础设施项目，要明确有关规划依据和管控要求，如过长江干线通道项目应列入《长江干线过江通道布局规</p>		
--	--	---	--	--

			<p>划》。长江干支流基础设施项目应按照《长江岸线保护和开发利用总体规划》和生态环境保护、岸线保护等要求，按指定开展项目前期论证并办理相关手续。</p> <p>其他空间布局约束要求：</p> <p>33 强化对水源周边可能影响水源安全的制药、化工、造纸、采选、制革、印染、电镀、农药等重点行业企业的执法监管。</p>		
		<p>污染物排放管 控</p>	<p>区域水污染物削减/替代要求：</p> <p>1 企业事业单位和其他生产经营者超过污染物排放标准或者超过重点污染物排放总量控制指标排放污染物的，县级以上人民政府环境保护主管部门可以责令其采取限制生产、停产整治等措施；情节严重的，报经有批准权的人民政府批准，责令停业、关闭。</p> <p>2 积极推进清洁生产审核，对焦化、有色金属、石化、化工、电镀、制革、石油开采、造纸、印染、农副食品加工等行业，全面推进清洁生产改造或清洁化改造。</p> <p>3 建设项目所在水环境控制单元或断面总磷超标的，实施总磷排放量2 倍以上削减替代。所在水环境控制单元或断面总磷达标的，实施总磷排放量等量或以上削减替代。替代量应来源于项目同一水环境控制单元或断面上游拟实施关停、升级改造的工业企业，不得来源于农业源、城镇污水处理厂或已列入流域环境质量改善计划的工业企业。相应的减排措施应确保在项目投产前完成。</p> <p>水污染控制措施要求：</p> <p>6 所有排污单位必须依法实现全面达标排放。逐一排查工业企业排污情况，达标企业应采取措施确保稳定达标；对超标和超总量的企业予以“黄牌”警示，一律限制生产或停产整治；对整治仍不能达到要求且情节严重的企业予以“红牌”处罚，一律停业、关闭。</p> <p>7 开展经济技术开发区、高新技术产业开发区、出口加工区等工业集聚区水污染治理设施排查和污染治理，全面推行工业集聚区企业废水量、水污染物纳管总量双控制度。集聚区内工业废水必须经预处理达到集中处理要求，方可进入污水集中处理设施。水污染控制措施要求：</p> <p>1 实行厂网一体化建设，推行厂网一体化管理。深入开展城镇污水处理提质增效行动，加快推进城市老旧小区和管网空白区污水管网建</p>	<p>本项目不属于造纸、印染等左侧行业，不属于“两高”行业，均质炉均采用天然气燃烧热能；不涉及燃煤锅炉；项目废水生产废水预处理达标后接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理，项目将按要求申请排放总量。</p>	<p>符合</p>

		<p>设,实施城市、县城市政污水管网更新修复。因地制宜,稳步推进城市初期雨水收集处理设施建设。现有源提标改造:</p> <p>2 持续推进乡镇污水主管网、到户支管网建设和破损、混接管网整治,进一步提高污水收集率和污水进水浓度,强化专业化运维,提高乡镇污水处理设施运行稳定性。</p> <p>3 加快推进城市老旧小区和管网空白区污水管网建设,实施城市、县城市政污水管网更新修复。加快推进城市污水再生利用设施建设,提高污水处理再生水利用率。</p> <p>其他污染物排放管控要求:</p> <p>4 推进污泥处理处置。污水处理设施产生的污泥应进行稳定化、无害化和资源化处理处置,禁止处理处置不达标的污泥进入耕地。非法污泥堆放点一律予以取缔。允许排放量要求:</p> <p>1 环境空气质量持续改善,全省细颗粒物(PM_{2.5})浓度总体达标,基本消除重污染天气,优良天数比率进一步提升。</p> <p>2 化学需氧量、氨氮、氮氧化物、挥发性有机物等4项主要污染物重点工程减排量分别累计达到13.67万吨、0.69万吨、8.3万吨、3.07万吨。</p> <p>3 严格合理控制煤炭消费增长,大气污染防治重点区域内新、改、扩建用煤项目实施煤炭消费等量或减量替代。重点削减非电力用煤,各市将减煤目标按年度分解落实到重点耗煤企业,实施“一企一策”减煤诊断。</p> <p>4 新建、改建、扩建排放重点大气污染物的项目不符合总量控制要求的,不得通过环境影响评价。区域大气污染物削减/替代要求:</p> <p>5 进出钢铁企业的铁精矿、煤炭、焦炭等大宗物料和产品采用铁路、水路、管道或管状带式输送机清洁方式运输比例不低于80%;达不到的,汽车运输部分应全部采用新能源汽车或达到国六排放标准的汽车(2021年底前可采用国五排放标准的汽车)。</p> <p>现有源提标升级改造:</p> <p>12 污染物排放标准中有特别排放限值的标准的行业,二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物(VOCs)全面执行大气污染物特别排放限值。已核发排污许可证的,应严格执行许可要求。</p> <p>13 对国家级新区、工业园区、高新区等进行集中整治,限期进行达</p>		
--	--	---	--	--

			<p>标改造。</p> <p>18 铸造行业烧结、高炉工序污染排放控制按照钢铁行业相关标准要求执行；原则上按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造，其中，日用玻璃、玻璃棉氮氧化物排放限值不高于 400 毫克/立方米。</p> <p>19 城市建成区生物质锅炉实施超低排放改造。</p> <p>20 实施煤电节能降碳改造、灵活性改造、供热改造“三改联动”，推动煤电由主体电源向支撑性、调节性电源转变。</p> <p>其他污染物排放管控要求：</p> <p>21 强化工业企业无组织排放管理，推进挥发性有机物排放综合整治，开展大气氨排放控制试点。</p> <p>22 依法严禁秸秆露天焚烧，全面推进综合利用。</p> <p>23 深化工业污染治理，工业污染源全面达标排放，未达标排放的企业一律依法停产整治。</p> <p>24 露天开采、加工矿产资源，应当采取喷淋、集中开采、运输道路硬化绿化等防止扬尘污染的措施。</p> <p>25 合理控制燃油机动车保有量，严格控制重型柴油车进入城市建成区，限制摩托车的行驶范围，并向社会公告。机动车和船舶向大气排放污染物不得超过规定的排放标准。</p>		
		<p>环境风险管控</p>	<p>1 全省工业园区污水管网排查整治、化工园区初期雨水污染控制试点、高耗水企业废水资源化利用、重点行业清洁化改造、工业废水深度治理项目等。</p> <p>2 落实工业企业环境风险防范主体责任，以石油、化工、涉重金属等企业为重点，合理布设企业生产设施，强化工业企业应急导流槽、事故调蓄池、应急闸坝等事故排水收集截留设施以及事故水输送设施建设，合理设置消防事故水池。</p> <p>3 以沿江有色金属、化工园区及危险化学品码头为重点，强化工业园区环境风险防范。加强园区内工业废水的分类分质处理和监控，开展工业园区污水处理厂综合毒性试点监测。</p> <p>4 充分发挥河（湖）长制作用，落实跨省流域上下游突发水污染事件联防联控协议，统筹研判预警、共同防范、互通信息、联合监测、协同处置等全过程。加强应急、交通、水利、公安、生态环境等部门应</p>	<p>现有厂区内，企业已落实事故应急池建设、突发环境事件风险应急预案、雨水总排口设置节流阀等各项风险防范措施</p>	<p>符合</p>

		<p>急联动，形成突发水环境事件应急处理处置合力。</p> <p>5 磷石膏库、尾矿库、暂存场按第Ⅱ类一般工业固体废物处置要求采取防渗、地下水导排等措施，并建设地下水监测井，开展日常监控，防范地下水环境污染。</p> <p>6 推进既有产业园区和产业集群循环化改造，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积极推进清洁生产审核，推动石化、化工、印染、电镀、有色金属等重点行业制定清洁生产改造提升计划推进新能源与节能环保产业发展，带动重大水生态环境治理项目实施。1 持续推进县级及以上城市建成区黑臭水体治理，编制黑臭水体整治清单，制定实施整治方案，到 2025 年，基本消除县级城市建成区黑臭水体。1 以化工园区、尾矿库、冶炼企业等为重点，严格落实企业生态环境风险防范主体责任。</p> <p>2 对使用有毒有害化学物质或在生产过程中排放有毒有害物质的企业，全面实施强制性清洁生产审核，严格执行产品质量标准中有毒有害化学物质的含量限值，加强农药、石化、涂料、印染、医药等行业新污染物环境风险管控。</p> <p>联防联控要求：</p> <p>1 强化省内跨市界水体上下游地区的纵向协作，实现统一监测评估、执法规范。筑牢长江、皖南—浙西南生态屏障。强化长江、新安江—千岛湖等重点跨界水体联保专项治理。协同推进长三角区域生态环境联合执法和行政处罚裁量基准一体化，合力建设生态环境监测体系。推行环境信息共享，建立健全跨部门、跨区域、跨流域突发环境事件应急响应机制，协同打击跨区域违法行为。</p> <p>其他环境风险防控要求：</p> <p>2 防范化解沿江水环境风险，优化沿江企业和码头布局，加快重污染企业搬迁改造和关闭退出，严格储存、装卸危险化学品港口建设项目审批管理。</p> <p>3 改造提升工业园区。严格(长江)沿江工业园区项目环境准入，完善园区水处理基础设施建设，强化环境监管体系和环境风险管控,加强安全生产基础能力和防灾减灾能力建设。</p> <p>4 督促关闭搬迁企业落实设备设施拆除及腾退地块土壤污染防治措施，防范土壤污染风险。</p>		
--	--	---	--	--

		<p>5 土壤环境风险防控按照省级清单中要求执行。1 积极参与长三角区域城市群大气污染联防联控和综合治理，统筹实施大气污染防治行动，加强重污染天气应急联动，统一区域重污染天气应急启动标准，合作探索臭氧有效应对措施。深化大气环境信息共享机制，探索实施主要大气污染物排放指标有偿使用和排污权交易工作，协同推进交通运输结构优化调整。</p> <p>2 全面加强长三角区域水污染治理协作，建立长江上下游、左右岸、干支流联动机制，统筹开展水环境治理，协调解决跨省流域重大环境问题。深化青通河、陵阳河、龙泉河等跨界河流的污染综合治理力度，改善龙泉河、陵阳河等河流的环境流量。构建流域水环境信息共享平台，健全跨界水污染监测预警体系，提高跨界突发水污染事件处置能力与应急管理工作水平。</p> <p>3 加强突发水污染事件风险防控能力建设，建立从水污染物产生到排放的全过程监管体系。强化园区内生活区、工业区周边地表水体的保护，建立园区水环境预警及应急系统。健全风险管理及应急处置体系。重点加强河湖生态安全调查、饮用水保护区监测能力建设，形成完备的监测、预警、调度、应急、处置和控制体系。</p> <p>4 加快融入长三角区域土壤环境应急协同响应能力建设体系，协同建设区域集成共享的物资信息管理系统，推动区域土壤环境应急物资储备统筹共享。联防联控要求：</p> <p>1 编制实施新安江流域水生态环境共保联治规划。探索建立跨区域生态环境基础设施建设和运营管理，创新跨区域环境联合监管治理模式，健全上下游协调保护、监测、执法机制。</p> <p>其他环境风险防控要求：2 土壤环境风险防控按照省级清单中要求执行。</p>		
<p>综上所述，本项目建设符合池州市生态环境分区管控要求。</p>				

5、其他政策、法规符合性分析

5.1 与《中华人民共和国长江保护法》符合性分析

表 1-5 与上述符合性分析一览表

序号	相关要点摘要	本项目建设情况	符合性
1	第二十二條禁止在長江流域重點生態功能區布局對生態系統有嚴重影響的產業。禁止重污染企業和項目向長江中上游轉移。	本項目位於皖江江南新興產業集中區淝河西路 3 號，主要為智能門窗、建築鋁型材生產，不涉及電鍍等重污染工藝，不屬於重污染企業。	符合
2	第二十六條國家對長江流域河湖岸線實施特殊管制。國家長江流域協調機制統籌協調國務院自然資源、水行政、生態環境、住房和城鄉建設、農業農村、交通運輸、林業和草原等部門和長江流域省級人民政府劃定河湖岸線保護範圍，制定河湖岸線保護規劃，嚴格控制岸線開發建設，促進岸線合理高效利用。禁止在長江干支流岸線一公里範圍內新建、擴建化工園區和化工項目。禁止在長江干流岸線三公里範圍內和重要支流岸線一公里範圍內新建、改建、擴建尾礦庫；但是以提升安全、生態環境保護水平為目的的改建除外。	本項目距離長江幹線約 5.4km，距離支流九華河河道管理範圍 109.55m，位於長江支流岸線一公里範圍內，但本不屬於化工項目，不涉及尾礦庫	符合
3	第八十八條違反本法規定，有下列行為之一的，由縣級以上人民政府生態環境、自然資源等主管部門按照職責分工，責令停止違法行為，限期拆除並恢復原狀，所需費用由違法者承擔，沒收違法所得，並處五十萬元以上五百萬元以下罰款，對直接負責的主管人員和其他直接責任人員處五萬元以上十萬元以下罰款；情節嚴重的，報經有批准權的人民政府批准，責令關閉：（一）在長江干支流岸線一公里範圍內新建、擴建化工園區和化工項目的；（二）在長江干流岸線三公里範圍內和重要支流岸線一公里範圍內新建、改建、擴建尾礦庫的；（三）違反生態環境准入清單的規定進行生產建設活動的。	本項目位於在長江支流岸線一公里範圍內，但不屬於尾礦庫項目；本項目不屬於江南集中區的生態環境准入清單列入的禁止建設項目	符合

綜上所述，本項目建設不屬於《中華人民共和國長江保護法》中禁止的情形。

5.2 与《中共安徽省委 安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》（皖发〔2021〕19号文符合性分

析

表 1-6 与上述文件符合性分析

序号	相关要点摘要	本项目建设情况	符合性
1	<p>提升“禁新建”行动：</p> <p>▶ 严禁 1 公里范围内新建化工项目。长江干支流岸线 1 公里范围内，严禁新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目，依法停止建设，支持重新选址。已经开工建设的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的，全部依法依规停建搬迁。</p> <p>▶ 严控 5 公里范围内新建重化工重污染项目。长江干流岸线 5 公里范围内，全面落实长江岸线功能定位要求，实施严格的化工项目市场准入制度，除提升安全、环保、节能水平，以及质量升级、结构调整的本项目外，严控新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内，严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和扩建化工项目。</p> <p>▶ 严管 15 公里范围内新建项目。长江干流岸线 15 公里范围内，严把各类项目准入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新（改、扩）建项目环评审批的前置条件，禁止建设没有环境容量和减排总量项目。</p>	<p>本项目位于皖江江南新兴产业集中区淝河西路 3 号，距离长江约 5.4km，本项目在严管 15 公里范围内。本项目为技改项目，技改后外排废水量减少</p>	符合

综上所述，本项目建设符合《中共安徽省委 安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》（皖发〔2021〕19 号）的相关要求。

5.3 与《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022 年版）（长江办〔2022〕7 号）、《长江经济带生态环境保护规划》及《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则》（试行，2022 年版）（皖长江办〔2022〕10 号）符合性分析

表 1-7 与上述文件符合性分析一览表

序号	相关要点摘要	本项目建设情况	符合性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目为智能门窗、建筑铝型材等生产，不属于码头项目和长江通道项目	符合
2	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。禁止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。	本项目位于皖江江南新兴产业集中区淝河西路 3 号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内	符合

3	禁止在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、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止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。	本项目位于皖江江南新兴产业集中区淝河西路3号，不在饮用水水源一级保护区及二级保护区内	符合
4	禁止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、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止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。	本项目不属于维护造田、围填造地或围填海、挖沙、采矿。且本项目不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内及国家湿地公园的岸线和河段范围内	符合
5	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。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。	本项目不在长江流域河湖岸线范围内	符合
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改建或扩大排污口。	本项目不属于设置排污口的情形	符合
7	禁止在“一江一口两湖七河”和332个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不属于生产性捕捞活动	符合
8	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。	本项目距离长江干流5.4km，不位于长江干流岸线三公里范围内	符合
9	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。	本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸项目	符合
10	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。	本项目不属于石化、现代煤化工等产业布局规划的项目	符合
11	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。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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于高耗能排放项目	符合
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	无	/

综上所述，本项目建设不属于《长江经济带发展负面清单指南》（试行，2022年版）及《安徽省长江经济带发展负面清单实施细则》（试行，2022年版）（皖

长江办[2022]10号)中禁止建设的项目。

5.5 与《中共中央国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》及安徽省委省政府印发《关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》符合性分析

具体分析如下：

表 1-8 与上述文件符合性分析一览表

序号	相关要点摘要	本项目建设情况	符合性
1	着力打好臭氧污染防治攻坚战。聚焦夏秋季臭氧污染，大力推进挥发性有机物和氮氧化物协同减排。以石化、化工、涂装、医药、包装印刷、油品储运销等行业领域为重点，安全高效推进挥发性有机物综合治理，实施原辅材料和产品源头替代工程。完善挥发性有机物产品标准体系，建立低挥发性有机物含量产品标识制度。完善挥发性有机物监测技术和排放量计算方法，在相关条件成熟后，研究适时将挥发性有机物纳入环境保护税征收范围。推进钢铁、水泥、焦化行业企业超低排放改造，重点区域钢铁、燃煤机组、燃煤锅炉实现超低排放。开展涉气产业集群排查及分类治理，推进企业升级改造和区域环境综合整治	本项目不属于“两高”行业，且项目位于池州市皖江江南新兴产业集中区，用地性质属于工业用地，不属于“散乱污”企业	符合
2	持续打好长江保护修复攻坚战。推动长江全流域按单元精细化分区分区管控。狠抓突出生态环境问题整改，扎实推进城镇污水垃圾处理和工业、农业面源、船舶、尾矿库等污染治理工程。	本项目废水经厂内预处理达标后接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理	符合
3	坚决遏制高耗能高排放项目盲目发展。严把高耗能高排放项目准入关口，严格落实污染物排放区域削减要求，对不符合规定的项目坚决停批停建。依法依规淘汰落后产能和化解过剩产能	本项目不属于“两高”行业	符合

综上所述，本项目建设符合《中共中央国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》及安徽省委省政府印发《关于深入打好污染防治攻坚战实施意见》中相关要求。

5.6 与《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气(2019)56号）符合性分析

具体分析如下：

表 1-9 与上述文件符合性分析一览表

序号	相关要点摘要	本项目建设情况	符合性
1	新建涉工业炉窑的建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设项目，严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；严格执行钢铁、水泥、平板	本项目新增均质炉，属于天然气炉窑，项目位于已开展规划环评的合规园区内，项目不属于	符合

	玻璃等行业产能置换实施办法；原则上禁止新建燃料类煤气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）	左侧钢铁、焦化等企业，不属于《产业结构调整目录（2024 本）》中禁止和淘汰类炉窑	
2	重点区域原则上按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造	根据后文分析，本项目颗粒物、二氧化硫、氮氧化物均可达标排放	符合
3	全面加强无组织排放管理。严格控制工业炉窑生产工艺过程及相关物料储存、输送等无组织排放，在保障生产安全的前提下，采取密闭、封闭等有效措施（见附件 5），有效提高废气收集率，产尘点及车间不得有可见烟粉尘外逸。生产工艺产尘点（装置）应采取密闭、封闭或设置集气罩等措施。煤粉、粉煤灰、石灰、除尘灰、脱硫灰等粉状物料应密闭或封闭储存，采用密闭皮带、封闭通廊、管状带式输送机或密闭车厢、真空罐车、气力输送等方式输送。粒状、块状物料应采用入棚入仓或建设防风抑尘网等方式进行储存，粒状物料采用密闭、封闭等方式输送。物料输送过程中产尘点应采取有效抑尘措施。	本项目炉窑使用天然气，天然气为园区供气管道提供，使用过程中均采用天然气管道输送	符合

综上所述，本项目均质炉建设，符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气(2019)56 号）中相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

安徽加多利铝业科技有限公司位于皖江江南新兴产业集中区淝河西路3号，成立于2021年，公司主要经营：铝压延加工；有色金属压延加工、制造及销售；有色金属合金制造及销售；高性能有色金属及合金材料、建筑装饰材料、门窗、模具、金属材料、建筑用金属配件、制造及销售。

公司于2021年投资建设了年产4万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗项目，该项目于2023年投产运行，并进行了阶段性竣工环境保护验收工作，随着经济不断发展，部分客户对产品要求越来越高，同时随着行业发展，煮模工艺的提升，煮模可实现自动化工艺，并对煮模废水进行单独预处理后循环利用，可减少片碱的使用量，节约水资源。在此背景条件下，安徽加多利铝业科技有限公司决定对煮模工艺进行技术改造，并增加均质和抛光工艺，以提升产品品质。

安徽加多利铝业科技有限公司于2026年3月9日取得皖江江南新兴产业集中区管委会关于本项目的备案，新增2套均质炉和抛光机，并将现有的人工煮模设备升级改造为全自动煮模设备，并对煮模废水和清洗废水进行单独预处理，技改后，全厂产能不变。

依据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令 第682号）以及关于修改〈建设项目环境影响评价分类管理名录〉部分内容的决定》（生态环境部部令第1号），项目环评类别判别分析，具体见下表：

表 2-1 项目环境影响文件类型判别分析一览表

分类	环评类别		报告书	报告表	登记表
项目类别					
	三十、金属制品业 33				
产品	66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）	/

		安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338			
工艺	三十、金属制品业 33				
	67	金属表面处理及热处理加工	有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌；使用有机涂层的（喷粉、喷塑、浸塑和电泳除外；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨以下和用非溶剂型低VOCs含量涂料的除外）	其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）	/

按照产品，本项目为建筑铝基型材和高端智能门窗等加工，属于金属制品业，应编制环境影响报告表。按照工艺，本项目均质炉涉及热处理加工，不使用涂料等，应编制环境影响报告表。综合产品类别和工艺，本项目应编制环境影响报告表。

受安徽加多利铝业科技有限公司委托，我公司承担本项目环境影响报告表编制工作。接受委托后，立即组织有关技术人员进行现场踏勘、收集资料，编制了《年产4万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗技改项目环境影响报告表》。

2、排污许可管理类别

(1) 国民经济行业类别判定

根据《国民经济行业分类（GB/T4754-2017）》（2019 修改版）判定本项目的国民经济行业类别为：C3312 金属门窗制造。

(2) 排污许可管理类别判定

对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），具体如下：

表 2-2 固定污染源排污许可分类管理名录表

分类	序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
产品	二十八、金属制品业 33				
	80	结构性金属制品制造 331，金属工具制造 332，集装箱及金属包装容器制造 333，金属丝绳	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他

		及其制品制造 334，建筑、安全用金属制品制造 335，搪瓷制品制造 337，金属制日用品制造 338，铸造及其他金属制品制造 339（除黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392）																																			
工 艺	五十一、通用工序																																				
	110	工业炉窑	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，除以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉、干燥炉（窑）以外的其他工业炉窑	除纳入重点排污单位名录的，以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉或者干燥炉（窑）																																
<p>由上表可知，本项目属于排污许可类别判定为“登记管理”。但本项目为技改项目，现有工程涉及金属表面酸洗、喷塑等工艺，排污许可类别为简化管理，并已按照简化管理进行了排污许可填报。本次技改项目与现有工程位于同一生产经营场所，且排污单位主体均为安徽加多利铝业科技有限公司，根据《排污许可管理条例》（2021年3月1日起施行），排污单位污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加，应重新申请排污许可证。因此，待本项目建设完成后，企业排污许可类别仍为简化管理。评价要求项目建设正式投产前，按照相关要求，应重新填报排污许可。</p> <p>2、建设规模及产品方案</p> <p>本次技改不新增产品方案，仅对所有产品增加均质工艺，并对煮模设备进行技改，本次技改规模具体如下：</p> <p style="text-align: center;">表 2-3 本次技改规模一览表</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>名称</th> <th>单位</th> <th>规模</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>均质处理</td> <td>万吨/a</td> <td>4.0</td> <td>全厂所有产品增加均质工艺</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>抛光处理</td> <td>万吨/a</td> <td>1.0</td> <td>根据客户要求，现有项目不对该部分产品进行喷砂处理</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>煮模</td> <td>万套/a</td> <td>40</td> <td>对厂区内使用的模具进行处理</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 2-4 全厂产品规模</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>产品名称</th> <th>单位</th> <th>产能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>高端智能门窗</td> <td>万吨/年</td> <td>2.1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>精密制造工器件</td> <td>万吨/年</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table>						序号	名称	单位	规模	备注	1	均质处理	万吨/a	4.0	全厂所有产品增加均质工艺	2	抛光处理	万吨/a	1.0	根据客户要求，现有项目不对该部分产品进行喷砂处理	3	煮模	万套/a	40	对厂区内使用的模具进行处理	序号	产品名称	单位	产能	1	高端智能门窗	万吨/年	2.1	2	精密制造工器件	万吨/年	1.0
序号	名称	单位	规模	备注																																	
1	均质处理	万吨/a	4.0	全厂所有产品增加均质工艺																																	
2	抛光处理	万吨/a	1.0	根据客户要求，现有项目不对该部分产品进行喷砂处理																																	
3	煮模	万套/a	40	对厂区内使用的模具进行处理																																	
序号	产品名称	单位	产能																																		
1	高端智能门窗	万吨/年	2.1																																		
2	精密制造工器件	万吨/年	1.0																																		

3	挤压型材	万吨/年	0.9
	合计	万吨/年	4.0

3、项目建设内容

本项目拟投资 260 万元，在现有工艺基础上增加均质、抛光工艺，并对现有煮模设备进行升级改造，技改后不新增产能。具体建设内容详见下表：

表 2-5 本次技改建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	建设内容	工程规模	备注
主体工程	均质	增设 2 套 35t 的均质炉，位于 1# 厂房内模具暂存区东侧	可年处理 4.0 万 t 铝棒	本次技改新增
	抛光	增设 2 台抛光机，位于 1# 厂房内喷砂区北侧	可年处理 1.0 万 t 铝棒	本次技改新增
	煮模	对现有煮模工艺进行技改，煮模废气负压收集经喷淋塔处理，煮模废水新增预处理设施	可年处理模具 40 万套	本次技改新增
储运工程	模具暂存区	位于 1# 厂房内，西南角，面积约 50m ²		依托现有
公用工程	供气	由天然气管道供气，本次新增天然气量约 100 万 m ³ /a		依托现有
	供水	由江南集中区将自来水管道路通到厂区红线以内		依托现有
	排水	实施雨污分流制		依托现有
环保工程	废气	均质炉天然气燃烧废气：采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气密闭收集后分别经 1 根 18m 高排气筒（DA006、DA007）排放		新增
		煮模废气：负压收集后，经一套酸喷淋塔处理后呈无组织排放		新增
	废水	食堂废水经隔油池预处理后与生活污水一同进入化粪池；煮模废水经新增的预处理设施（采用化学沉淀工艺）单独预处理，预处理后回用到煮模工序，少量定期进入厂区现有污水处理站进一步处理；喷淋塔废水、冷却排水进入厂内现有污水处理站预处理；全厂废水接管进入江南产业集中区第一污水处理厂		依托现有，但全厂总排水量减少
	噪声	优选低噪声设备，基础减振、设置软连接、采取厂房隔声等措施		新增
	固废	预处理系统污泥暂存于煮模车间、废毛刷暂存于一般固废暂存间，外售资源化利用；废包装材料、废润滑油及废油桶等危废暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置；生活垃圾袋装收集，由环卫部门定期清运		依托现有

本次技改后全厂建设内容如下：

表 2-6 全厂建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	现有项目		本次技改		技改后全厂		已验收内容	
		建设内容	工程规模	建设内容	工程规模	建设内容	工程规模		
建设工程	主体工程	1#厂房	共设置 12 条挤压时效生产线，铝棒均为外购，其产品用于 CNC 数控深加工、氧化电泳、粉末/氟碳喷涂等生产线。主要包括铝棒挤压、时效、模具氮化等工序，其中挤压及时效对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、定尺锯切、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等；模具氮化包括模具库和氮化房，该部分主要用于模具保养、氮化，对应工序为：煮模和模具氮化，对应设备为：氮化炉等	年挤压加工铝棒 4 万 t	/	/	共设置 12 条挤压时效生产线，铝棒均为外购，其产品用于 CNC 数控深加工、氧化电泳、粉末/氟碳喷涂等生产线。主要包括铝棒挤压、时效、模具氮化等工序，其中挤压及时效对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、定尺锯切、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等；模具氮化包括模具库和氮化房，该部分主要用于模具保养、氮化，对应工序为：煮模和模具氮化，对应设备为：氮化炉等	年挤压加工铝棒 4 万 t	已验收 5 条挤压时效生产线及年挤压 1.0 万 t 的产能；主要包括铝棒挤压、时效、模具氮化等工序，其中挤压及时效对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、定尺锯切、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等；模具氮化包括模具库和氮化房，该部分主要用于模具保养、氮化，对应工序为：煮模和模具氮化，对应设备为：氮化炉等
			/	/	/	/	位于模具暂存区东侧，新增 2 套均质炉	可年处理 4.0 万吨铝棒	/
			/	/	/	/	位于 1#厂房内 2#时效炉北侧，新增 2 台抛光机	可年处理 1.0 万吨铝棒	/
			共设置 3 条木纹转印生产线，	年产能	/	/	共设置 3 条木纹转印生产线，对	年产能	未验收

		条及木纹转印生产线	对应工序为：覆膜、加热、撕膜，对应主要设备：木纹转印炉。其原料来自氟碳喷涂生产线，其产品进入高端智能门窗的包装工序。	为0.4万吨			应工序为：覆膜、加热、撕膜，对应主要设备：木纹转印炉。其原料来自氟碳喷涂生产线，其产品进入高端智能门窗的包装工序。	为0.4万吨	
		共设置10条穿条隔热生产线	对应工序为：开齿、穿条、压合、包装，对应主要设备为：开齿机、穿条机、压合机、检测机。其原料来自粉末及氟碳喷涂生产线，其产品进入高端智能门窗包装工序。	年产能为1.4万吨	/	/	共设置10条穿条隔热生产线，对应工序为：开齿、穿条、压合、包装，对应主要设备为：开齿机、穿条机、压合机、检测机。其原料来自粉末及氟碳喷涂生产线，其产品进入高端智能门窗包装工序。	年产能为1.4万吨	已验收1条穿条隔热生产线，1台开齿机、穿条机、压合机、检测机。可年穿条0.5万吨
		高端智能门窗包装区	共设置8条高端智能门窗包装生产线，对应工序为：切料、钻孔、端铣、组角、上梃、安装五金、包装，采用人工包装	年包装高端智能门窗2.1万吨	/	/	共设置8条高端智能门窗包装生产线，对应工序为：切料、钻孔、端铣、组角、上梃、安装五金、包装，采用人工包装	年包装高端智能门窗2.1万吨	未验收
		其他铝型材包装区	共设置3条包装生产线，对应工序为：覆膜、捆扎、包纸、入框，对应主要设备为：贴膜机、包纸机、热收缩机等	年包装铝材产品能力为1.9万吨	/	/	共设置3条包装生产线，对应工序为：覆膜、捆扎、报纸、入框，对应主要设备为：贴膜机、包纸机、热收缩机等	年包装铝材产品能力为1.9万吨	已验收3条包装生产线，对应工序为：覆膜、捆扎、包纸、入框；含3台贴膜机、包纸机、热收缩机等
		粉末/	共设置1条立式粉末自动喷涂生产线，全部为卧式喷涂。喷涂生产线的原料来自挤压时	粉末喷涂年产能为1.6	/	/	共设置1条立式粉末自动喷涂生产线，全部为卧式喷涂。喷涂生产线的原料来自挤压时效生产	粉末喷涂年产能为	已验收1条立式粉末自动喷涂生产线，原材料经挤压时效生产线时效

			氟碳喷涂生产线	效生产线，其产品用于 CNC 数控深加工、穿条隔热、木纹转印等生产线。对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应主要设备：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	万吨			线，其产品用于 CNC 数控深加工、穿条隔热、木纹转印等生产线。对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应主要设备：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	1.6 万吨	处理后进入粉末喷涂生产线，含 1 套除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽；喷涂设备（2 个喷涂室）、1 个固化炉等。可年喷涂 1 万吨。
	2# 厂房			共 2 条粉末自动喷涂线，其中 1 条卧式粉末自动喷涂生产线，1 条卧式氟碳自动喷涂生产线，全部为卧式喷涂。喷涂生产线的原料来自挤压时效生产线，其产品用于 CNC 数控深加工、穿条隔热、木纹转印等生产线。对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应主要设备：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	粉末喷涂年产能 0.6 万吨。氟碳喷涂年产能 0.6 万吨	/	/	共 2 条粉末自动喷涂线，其中 1 条卧式粉末自动喷涂生产线，1 条卧式氟碳自动喷涂生产线，全部为卧式喷涂。喷涂生产线的原料来自挤压时效生产线，其产品用于 CNC 数控深加工、穿条隔热、木纹转印等生产线。对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应主要设备：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	粉末喷涂年产能 0.6 万吨。氟碳喷涂年产能 0.6 万吨	未验收
			氧化电泳生产线	共设置 1 条全自动型材氧化电泳生产线，其原料全部来自挤压时效生产线，生产的工器中间品用于后续 CNC 数控深加工。对应工序为：除油、碱蚀、酸洗、阳极氧化、电解染色、封孔、电泳、水洗等工序，对应设备包括电泳电源、制冷机 纯水机、染色电源、阳极氧化电源，脱脂槽、碱蚀槽、酸洗中和槽、阳极氧化槽、电解、	年氧化电泳处理 0.7 万 t	/	/	共设置 1 条全自动型材氧化电泳生产线，其原料全部来自挤压时效生产线，生产的工器中间品用于后续 CNC 数控深加工。对应工序为：除油、碱蚀、酸洗、阳极氧化、电解染色、封孔、电泳、水洗等工序，对应设备包括电泳电源、制冷机 纯水机、染色电源、阳极氧化电源，脱脂槽、碱蚀槽、酸洗中和槽、阳极氧化槽、电解、染色槽、封孔槽、水洗槽等；此外配套纯	年氧化电泳处理 0.7 万 t	未验收

			染色槽、封孔槽、水洗槽等；此外配套纯水制备装置			水制备装置			
	CNC 数控深加工生产线	共设置 10 条 CNC 数控深加工生产线，其原料分别来自挤压时效、氧化电泳、粉末喷涂和穿条隔热生产线，其产品为精密制造工器件和高端智能门窗。对应工序为：CNC 机加工等工序，对应主要设备：液压数控冲床、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、数控双头锯、组角机、锁盒机、压线锯、仿型铣等	CNC 精密加工制造年产能为 1.5 万吨，其产品包括 1 万吨精密制造工器件和 0.5 万吨高端智能门窗	/	/	共设置 10 条 CNC 数控深加工生产线，其原料分别来自挤压时效、氧化电泳、粉末喷涂和穿条隔热生产线，其产品为精密制造工器件和高端智能门窗。对应工序为：CNC 机加工等工序，对应主要设备：液压数控冲床、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、数控双头锯、组角机、锁盒机、压线锯、仿型铣等	CNC 精密加工制造年产能为 1.5 万吨，其产品包括 1 万吨精密制造工器件和 0.5 万吨高端智能门窗	未验收	
	玻璃钢化生产线	共设置 1 条玻璃钢化生产线，其原料为玻璃，其产品仅用于本项目高端智能门窗的装配，不外售，对应主要工序为：切割、磨边打孔、玻璃清洗、热风烘干、加热钢化、风机淬冷、中空合片，对应主要设备为：玻璃切割机、磨边机、玻璃清洗机、钢化炉、风机、玻璃裁片机、螺杆式空压机、中空玻璃设备等	玻璃钢化生产线年产能为 210 万平方米，	/	/	共设置 1 条玻璃钢化生产线，其原料为玻璃，其产品仅用于本项目高端智能门窗的装配，不外售，对应主要工序为：切割、磨边打孔、玻璃清洗、热风烘干、加热钢化、风机淬冷、中空合片，对应主要设备为：玻璃切割机、磨边机、玻璃清洗机、钢化炉、风机、玻璃裁片机、螺杆式空压机、中空玻璃设备等	玻璃钢化生产线年产能为 210 万平方米	未验收	
	煮模车	煮模	采用人工煮模	/	采用自动煮模设备，煮模废水单独预处理	可年处理 40 万套模具	采用自动煮模设备，煮模废水单独预处理后循环利用	可年处理 40 万套模	/

	间		后循环利用		具	
辅助工程	综合楼	占地 750 平方米，共 4 层，主要用于日常办公和试验	依托现有	占地 750 平方米，共 4 层，主要用于日常办公和试验	未验收，目前已经建设完成，待后期一并验收，共 4 层，主要用于日常办公和试验	
	宿舍楼	占地 1256 平方米，共 6 层，主要日常生活	依托现有	占地 1256 平方米，共 6 层，主要日常生活	未验收，目前已经建设完成，待后面一并验收，共 6 层，主要员工日常生活	
储运工程	铝棒堆棚	位于 1#厂房南侧，共设置 4 座铝棒堆棚，单座占地 252m ² ，合计占地 1008m ² ，用于外购铝棒的暂存；最大贮存量 242.42t，最大贮存周期 2 天	/	位于 1#厂房南侧，共设置 4 座铝棒堆棚，单座占地 252m ² ，合计占地 1008m ² ，用于外购铝棒的暂存；最大贮存量 242.42t，最大贮存周期 2 天	已验收，设置 1 处露天堆放处，面积约 1000m ² ，实际露天堆放	
	原材料化学品仓库	位于 2#厂房西侧，设置 1 座原材料化学品仓库，占地面积 252m ² ，主要储存无铬钝化剂、酸碱等化学用剂	片碱袋装，暂存于现有化学品仓库内	位于 2#厂房西侧，设置 1 座原材料化学品仓库，占地面积 252m ² ，主要储存无铬钝化剂、酸碱等化学用剂	已验收，位于 2#厂房外西侧，占地面积 150m ² ，主要储存无铬钝化剂、脱脂剂、氢氧化钠等化学用剂	
	硫酸储罐区	位于 2#厂房西侧，区域内共设置 8 个硫酸储罐，单个储罐最大贮存能力 2t，储罐内径φ1×2m，罐区围堰尺寸为 14m×10.5m×2.5m	/	位于 2#厂房西侧，区域内共设置 8 个硫酸储罐，单个储罐最大贮存能力 2t，储罐内径φ1×2m，罐区围堰尺寸为 14m×10.5m×2.5m	已验收，现阶段用量少，实际采用小桶盛装，暂存于化学品仓库，硫酸储存方式为桶装，单个规格为 25kg/桶，最大可储存 2t 硫酸。	
	成品仓库	位于 1#厂房内北部，占地面积 7278m ² ，用于铝型材等成品暂存	/	位于 1#厂房内北部，占地面积 7278m ² ，用于铝型材等成品暂存	已验收，位于 1#厂房内北部。占地面积 7300m ² ，用于铝型材等成品暂存。	
	模具暂存区	位于 1#厂房内西南角，占地面积约为 50m ² ，用于暂存模具	/	位于 1#厂房内西南角，占地面积约为 50m ² ，用于暂存模具	已验收，位于 1#厂房内西南角，占地面积约为 50m ² ，用于暂存模具	

公用工程	纯水系统	位于2#厂房喷涂前处理池，设置3台规模为20m ³ /h的纯水机，用于项目生产中各槽体清洗	/	位于2#厂房喷涂前处理池，设置3台规模为20m ³ /h的纯水机，用于项目生产中各槽体清洗	已验收1台4m ³ /h的纯水机，位于1#厂房内立式喷涂线南侧。用于项目生产中各槽体清洗
	空压系统	项目铝棒挤压、粉末涂料生产、钢化玻璃生产需提供压缩空气，空压机分别布置于挤压车间（2台）、钢化玻璃车间（1台）和粉末生产车间（1台），共设置4台螺杆式空压机	/	项目铝棒挤压、粉末涂料生产、钢化玻璃生产需提供压缩空气，空压机分别布置于挤压车间（2台）、钢化玻璃车间（1台）和粉末生产车间（1台），共设置4台螺杆式空压机	已验收2台螺杆式空压机，布置于挤压车间内。 单台排气量 20.3Nm ³ /min，排气压力 0.7MPa，功率110kw。
	配电房	2座箱式配电房，分别位于1#车间中间和2#氧化车间下层，分别为1600KW、1250KW变压器，占地面积约500m ²	/	2座箱式配电房，分别位于1#车间中间和2#氧化车间下层，分别为1600KW、1250KW变压器，占地面积约500m ²	已验收1座箱式配电房，位于1#车间中间，变压器为1500KW。
	制冷	位于2#厂房氧化电泳车间下层，制冷机采用乙二醇水溶液冷媒（非CFC类冷媒），设置2台70万大卡制冷机	/	位于2#厂房氧化电泳车间下层，制冷机采用乙二醇水溶液冷媒（非CFC类冷媒），设置2台70万大卡制冷机	未验收
	供水	由江南集中区将自来水管道路通到厂区红线以内，厂区设直径50mmPE水管道分布到用水点，用水量为684.875m ³ /d	新增新鲜水用量为 1.998m ³ /d（659.366m ³ /a）	全厂新鲜水用量为684.439m ³ /d，用水量技改前减少0.436m ³ /d	已验收，验收期间新鲜水供水量：44.79m ³ /d。
	排水	厂区设直径800mm水泥管和波纹管实行清污分流到园区管网。排水量为：625.427m ³ /d	依托现有排水系统，外排废水量为0.465m ³ /d	全厂排水量为623.222m ³ /d，教技改前减少2.205m ³ /d	已验收，验收期间实际排水量：39.88m ³ /d
	供电	本项目用电由皖江江南新兴产业集中区供箱式变电接入，2台1250KVA。年用电量：900万kWh	依托现有，新增用电量为160万kWh	全厂年用电量为1060万kWh	本项目用电由皖江江南新兴产业集中区提供箱式变电接入，2台1250KVA。年用电量：165万kWh
环保工程	废水治理措施 初期雨水池：位于2#厂房西侧。设计容积：50m ³ ，收集厂区前15min的初期雨水，配套管道及阀门送至厂区污水处理系统处理	依托现有	初期雨水池：位于2#厂房西侧。设计容积：50m ³ ，收集厂区前15min的初期雨水，配套管道及阀门送至厂区污水处理系统处理	已验收，在2#厂房西侧。设置1座50m ³ 的初期雨水池，收集厂区前15min的初期雨水，配套管道及阀门送至厂区污水处理系统处理	

		<p>厂区采取雨污分流，建设1座污水处理站处理生产废水，位于厂区2#车间南侧。分别对高浓度COD废水采取pH调节+化学除氟+中和沉淀的预处理，对脱脂废水采取隔油+气浮+Fenton氧化的预处理，随后两股废水同其他含铝废水一起采用pH调节+中和絮凝沉淀的工艺进行处理，随后该混合废水与其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一起经pH调节+中和絮凝沉淀的工艺处理。厂区总排废水进入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂处理后达标排放。废水处理规模为600m³/d，总占地480m²。</p>	<p>少量煮模废水和喷淋塔废水依托现有污水处理站处理</p>	<p>厂区采取雨污分流，建设1座污水处理站处理生产废水，位于厂区2#车间南侧。分别对高浓度COD废水采取pH调节+化学除氟+中和沉淀的预处理，对脱脂废水采取隔油+气浮+Fenton氧化的预处理，随后两股废水同其他含铝废水一起采用pH调节+中和絮凝沉淀的工艺进行处理，随后该混合废水与其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一起经pH调节+中和絮凝沉淀的工艺处理。厂区总排废水进入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂处理后达标排放。废水处理规模为600m³/d，总占地480m²。</p>	<p>已验收，位于2#厂房南侧。综合废水通过“pH调节+化学沉淀+中和絮凝沉淀”处理后通过厂区总排口进入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂一体化设施处理。废水处理规模为600m³/d，总占地480m²。</p>
	<p>废气治理措施</p>	<p>铝棒加热炉燃烧天然气产生的废气由管道收集后经1根18m高排气筒排放。</p>	/	<p>铝棒加热炉燃烧天然气产生的废气在车间内呈无组织排放</p>	<p>已验收，铝棒加热炉燃烧天然气产生的废气车间内呈无组织排放</p>
<p>模具氮化产生的NH₃经自带尾气燃烧装置处理后经1根18m高排气筒排放</p>		/	<p>模具氮化产生的NH₃经自带尾气燃烧装置处理后经1根18m高排气筒排放</p>	<p>已验收，经自带尾气燃烧装置处理后负压收集通过1根18m高（DA001）排气筒排放</p>	
/		/	<p>喷砂粉尘经设备密闭收集后经自带布袋除尘器处理后在车间呈无组织排放</p>	<p>已验收，喷砂粉尘经设备密闭收集后经自带布袋除尘器处理后在车间呈无组织排放</p>	
<p>脱脂、酸洗中和产生的硫酸雾由密闭+双侧风吸收罩+上吸风集气罩收集后经碱喷淋装置处理后经1根18m高排气筒排放</p>		/	<p>脱脂、酸洗中和产生的硫酸雾由密闭+双侧风吸收罩+上吸风集气罩收集后经碱喷淋装置处理后经1根18m高排气筒排放</p>	<p>未验收</p>	
<p>碱蚀产生的碱雾由密闭+双侧风吸收罩+上吸风集气罩收集后经酸喷淋装置处理后经1根18m高排气筒排放。</p>		/	<p>碱蚀产生的碱雾由密闭+双侧风吸收罩+上吸风集气罩收集后经酸喷淋装置处理后经1根18m高排气筒排放。</p>	<p>未验收</p>	
<p>电泳固化炉燃烧天然气产生的废气由管</p>		/	<p>电泳固化炉燃烧天然气产生的废气由管道</p>	<p>未验收</p>	

		道收集，电泳固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放。		收集，电泳固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放	
		立式喷涂工序的烘干炉、固化炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，立式喷涂产生的颗粒物采用全密闭+旋风收集+密闭滤筒处理，喷粉固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放。	/	立式喷涂工序的烘干炉、固化炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，立式喷涂产生的颗粒物采用全密闭+旋风收集+密闭滤筒处理，喷粉固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放。	已验收1条立式喷涂线，烘干炉燃烧天然气废气通过管道收集之后通过1根18m高排气筒排放（DA003），两个喷涂室产生的颗粒物通过各自的“全密闭+旋风收集+密闭滤筒”处理之后分别通过1根18m高排气筒排放（DA004、DA005），喷塑固化产生的非甲烷总烃和天然气燃烧废气采用局部密闭负压抽风收集至“二级活性炭吸附”装置处理之后通过1根18m高排气筒排放（DA002）。
		卧式喷涂工序的烘干炉、固化炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，卧式喷涂产生的颗粒物采用全密闭+旋风收集+密闭滤筒处理，喷涂固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放。	/	卧式喷涂工序的烘干炉、固化炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，卧式喷涂产生的颗粒物采用全密闭+旋风收集+密闭滤筒处理，喷涂固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经1根18m高排气筒排放。	未验收
		木纹转印炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，木纹纸高温挥发产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随	/	木纹转印炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，木纹纸高温挥发产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经	未验收

		后一起经 1 根 18m 高排气筒排放。		1 根 18m 高排气筒排放。	
		粉末制粉工序产生的颗粒物由引风机/集气罩/全密闭+负压抽风收集,采用布袋除尘装置处理,粉末制粉工序中挤出熔融工序产生的非甲烷总烃由集气罩收集,采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理,随后一起经 1 根 18m 高排气筒排放	/	粉末制粉工序产生的颗粒物由引风机/集气罩/全密闭+负压抽风收集,采用布袋除尘装置处理,粉末制粉工序中挤出熔融工序产生的非甲烷总烃由集气罩收集,采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理,随后一起经 1 根 18m 高排气筒排放。	未验收
		/	均热炉天然气燃烧废气:经均热炉密闭收集后,分贝通过 1 根 18m 高排气筒排放	均热炉天然气燃烧废气:采用低氮燃烧器,经均热炉密闭收集后,分别通过 1 根 18m 高排气筒 (DA006、DA007) 排放	/
		/	煮模废气:经负压收集,经 1 套酸喷淋塔处理后无组织排放	煮模废气:经负压收集,经 1 套酸喷淋塔处理后无组织排放	/
	噪声处理措施	优选低噪声设备、合理布局、基础减震、车间墙体隔声、距离衰减、厂界设置院墙等措施	优选低噪声设备、合理布局、基础减震、设置软连接、车间墙体隔声、距离衰减、厂界设置院墙等措施	优选低噪声设备、合理布局、基础减震、设置软连接、车间墙体隔声、距离衰减、厂界设置院墙等措施	已落实,合理布局、基础减震、设置软连接、车间墙体隔声、距离衰减、厂界设置院墙等
	固废处理措施	一般固废:位于车间外西侧,约 50m ² ,主要存放项目生产过程中产生的不合格品、边角料、除尘灰等一般固废	依托现有 一般固废暂存间	一般固废:位于厂区西侧,约 150m ² ,主要存放项目生产过程中产生的不合格品、边角料、除尘灰等一般固废	已验收,在厂区西侧设置一间 150m ² 的一般固废暂存间,暂存不合格品、边角料、除尘灰等
		危险废物:设置 2 处危废暂存间,位于车间内西侧,1 处暂存废泥渣、油泥,建筑面积约 20m ² ,1 处暂存废包装物、废切削液/油、废钉子油、浮油等危废,建筑面积约 20m ² ,按照规范要求 进行防渗,并设置导流沟集液池等	/	危险废物:设置 1 处危废暂存间,位于厂区西侧,建筑面积约 150m ² ,主要暂存废包装物、废切削液/油、废钉子油、浮油、废活性炭、废槽渣等危废,按照规范要求进行防渗,并设置导流沟集液池等	已验收,在厂区西侧设置一间 150m ² 的危废暂存间,地面进行防渗处理,并设置导流沟和集液池,主要暂存废槽渣、废活性炭和废化学品包装袋等
		生活垃圾:厂区设置垃圾桶,垃圾袋装收集	依托厂区现有垃圾桶	生活垃圾:厂区设置垃圾桶,垃圾袋装收集	已验收,车间内及车间外、办公生活区设置若

					干个垃圾收集箱（桶）
	地下水、土方措施	全厂采用分区防渗,其中CNC加工中心、污水处理站等进行重点防渗、其他生产区进行一般防渗,办公区进行简单防渗	煮模车间进行重点防渗	全厂采用分区防渗,其中CNC加工中心、污水处理站、煮模车间等进行重点防渗、其他生产区进行一般防渗,办公区进行简单防渗	污水处理站、事故应急池等已采取重点防渗,其他生产区域进行了一般防渗,办公生活区进行了简单防渗
	风险防范措施	新建一座50m ³ 的初期雨水池,用于初期雨水收集,设置一座690m ³ 的事故应急池,雨水总排口设置截断阀等	加强煮模车间管理,设置专人负责	新建一座50m ³ 的初期雨水池,用于初期雨水收集,设置一座690m ³ 的事故应急池,雨水总排口设置截断阀等	已验收一座50m ³ 的初期雨水池,一座690m ³ 的事故应急池,雨水总排口设置截断阀等,并编制了应急预案

5、主要设备

本项目主要设备详见下表：

表 2-7 本次技改主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	新增数量	备注
1	均质炉	35T	台	2	均质
2	冷却室	35T	台	2	
3	三维复合料车	40T	台	2	
5	全自动模具碱洗系统	/	套	1	煮模
6	煮模桶	/	个	-3	淘汰
7	抛光机	/	台	2	抛光
8	煮模废水预处理系统		套	1	煮模废水预处理

其中均质炉、全自动模具碱洗系统和煮模废水预处理系统参数详见下表：

表 2-8 均质炉、全自动模具碱洗系统和煮模废水预处理系统参数一览表

设备名称	参数名称	技术参数
均质炉	用途	铝合金圆棒均热处理
	吨位	35t
	产量	105t/天
	炉子内侧长度	≥7000mm
	炉膛高度	2400mm
	极限操作温度	630℃
	循环风机数	3 台
	烧嘴数量	6 个
	炉子总功率	3600kW
	炉温温控精度	±3℃
	天然气消耗量	≤25Nm ³ /t 铝棒
	炉子控制方式	全自动
	压缩空气压力	0.5-0.7MPa
煮模废水预处理系统	废碱液箱	1 个 (2×2×2m)
	碱液压滤机	1 台 (6×2.6×3.6m)
	处理主机	1 套 (3.8×1.6m)
	药斗	1 个 (0.8×0.8m)
	除铝剂储罐	1 个 (Φ3×7m)
全自动模具碱洗系统	煲模槽	2 个 (1.5×1.0×1.2m)
		2 个 (1.2×1.0×1.2m)
		2 个 (1.0×1.0×1.2m)
	清洗槽	1 个 (1.2×1.0×1.2m)

本次技改后全厂主要生产设备详见下表：

表 2-9 本次技改后全厂主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	现有项目环评数量(台/套)	已验收数量(台/套)	待验收数量(台/套)	本次技改新增数量(台/套)	全厂数量(台/套)	
1	铝棒加热炉	PSL600-2000	12	5	7	0	12	
2	挤压机	XK700-2000 吨	12	5	7	0	12	
3	挤压冷循环机	DEJS-010 1000*1000*1000	12	5	7	0	12	
4	喷砂机	JX1308A	1	1	0	0	1	
5	叉车	3T	2	1	1	0	2	
6	型材锯切机	φ305mm	12	5	7	0	12	
7	牵引机	15t-35t	12	5	7	0	12	
8	时效炉	9.3 米*2.4 米*3.07 米	2	1	1	0	2	
9	模具加热炉	CQ250-3-CQ350-3	12	5	7		12	
10	氮化炉	45KW	2	1	1	0	2	
11	氧化电源	YKT05S-15KA/22V	2	0	2	0	2	
12	电泳电源	YZ2030F-2KA/220	2	0	2	0	2	
13	染色电源	YS1001S-10KA/25V	2	0	2	0	2	
14	固化炉	/	2	0	2	0	2	
15	立式 CNC 机	CA6140B/1000	3	0	3	0	3	
16	双工位液压冲床	SYJW-1800	3	0	3	0	3	
17	开式固定压力机	LY-18-5	3	0	3	0	3	
18	铝型材数显精密锯	LJZ2C-CNC-550×4200C	2	0	2	0	2	
19	铝门窗端面铣床	LDX-290-4A/5A	2	0	2	0	2	
20	多头组合钻床	KHZ6-13	2	0	2	0	2	
21	重型组角机	LZJ-120	2	0	2	0	2	
22	全自动角码切割锯	LJJZ-420	2	0	2	0	2	
23	铝型材单头仿形铣床	LXF-300×100A	2	0	2	0	2	
24	输送机系统	/	2	1	1	0	2	
25	循环泵	APP11-35	10	10	0	0	10	
26	立式自动喷涂	喷粉室	/	2	2	0	0	2
27		固化炉	/	1	1	0	0	1
28		烘干炉	/	1	1	0	0	1
29		水洗槽	1.2m*2.5m*0.8m	4	4	0	0	4
30		脱脂槽	1.2m*9.0m*0.8m	1	1	0	0	1
31		无铬钝化槽	1.2m*8.0m*0.8m	1	1	0	0	1
32		卧式	水洗槽	1.2m*8.0m*2.0m	4	0	4	4

33	自动喷涂 (粉末)	脱脂槽	1.2m*8.0m*2.0m	2	0	2	0	2
34		无铬钝化槽	1.2m*8.0m*2.0m	1	0	1	0	1
35	卧式 自动喷涂 (氟碳)	水洗槽	1.2m*8.0m*2.0m	4	0	4	0	4
36		脱脂槽	1.2m*8.0m*2.0m	2	0	2	0	2
37		无铬钝化槽	1.2m*8.0m*2.0m	1	0	1	0	1
38	穿条机		KH1205	2	1	1	0	2
39	木纹转印炉		WGS96	2	0	2	0	2
40	包装机		WGS25	4	3	1	0	4
41	挤出机		KH-1550	2	0	2	0	2
42	破碎机		KHM-50	2	0	2	0	2
43	研磨机		KHA-50	2	0	2	0	2
44	混料机		LHF-600	2	0	2	0	2
45	电子地磅		4m*2m*3T	2	0	2	0	2
46	钢化炉		JL6000	1	0	1	0	1
47	中空玻璃设备		JKH1800	1	0	1	0	1
48	玻璃裁片机		CN4200	1	0	1	0	1
49	螺杆式空压机		BK22-8	1	0	1	0	1
50	螺杆式空压机		BK22-8	3	2	1	0	3
51	煮模桶		/	3	3	0	-3	0
52	均质炉		35T	0	0	0	2	2
53	冷却室		35T	0	0	0	2	2
54	三维复合料车		40T	0	0	0	2	2
55	全自动模具碱洗系统		/	0	0	0	1	1
56	抛光机		/	0	0	0	2	2
57	煮模废水预处理系统		/	0	0	0	1	1

产能匹配性分析

表 2-10 技改产能匹配性一览表

设备名称	处理能力	数量	每批处理时间	产能	满负荷产能	实际时间	匹配性分析
均质炉	35t	2	8h	40000t	69300t	4571h	匹配
煮模	35 件/池	6	4h	40 万件	41.58 万件	7619h	匹配

综上所述，本次技改设备满足产能需求。

6、主要原辅材料及能源消耗

本次技改主要原辅材料及能源消耗见下表。

表 2-11 本次技改主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	规格	消耗量	储存位置	包装方式	最大储存量
----	----	----	-----	------	------	-------

1	除铝剂	粉末	156.770t	煮模车间	储罐	34t
2	片碱	片状	40.545t	化学品库	50kg/袋	15t
3	草酸	液态	1.213t	化学品库	25kg/桶	0.1t
4	天然气		100 万 m ³ /a	/	/	/
5	电		160 万 kW·h/a	/	/	/
6	水		659.366m ³ /a	/	/	/

注：①天然气用量核算：根据表 2-8，均质炉天然气最大消耗量为 25Nm³/T 铝棒，本次技改均质处理铝棒量为 40000t/a，则天然气最大消耗量为 100 万 m³/a。

②除铝剂用量核算：除铝剂按过量 30%投加，除铝剂有效成分为 90%，根据反应方程式分析，处理 79.2t 的铝（反应效率按 99%计算），需要除铝剂的量为 156.770t/a。

③草酸用量核算：根据后文分析，碱雾的处理量为 0.861t/a（21525mol），根据中和反应方程式，计算出消耗草酸用量为 0.970t/a。反应消耗按 80%计算，则年用草酸量为 1.213t/a。

④氢氧化钠反应后随水进入污泥及外排废水中，根据物料平衡分析，氢氧化钠用量为 40.545t/a

原辅材料理化性质

表 2-12 原辅材料理化性质一览表

名称	理化性质	可燃性	毒性
除铝剂	主要成分为氢氧化钙，约占 90%，其余成分主要为碳酸钙，为白色粉末，相对密度为 1.24（水），性质稳定，避免接触潮湿空气（详见 MSDS 报告及情况说明）	/	/

本次技改后全厂原辅材料消耗情况

表 2-13 技改后全厂原辅材料及能源消耗一览表

序号	工序	名称	环评年用量	已验收年用量	待验收年用量	本次技改新增量	全厂年用量
1	挤压时效	铝棒	4.0 万 t	1.0 万 t	3.0 万 t	0t	4.0 万 t
2		烧碱	50t	50t	0t	0t	50t
3		液氨	10t	1t	1t	0t	10t
4	氧化电泳、煮模	硫酸	600t	20t	580t	0t	600t
5		硝酸	32t	0t	32t	0t	32t
6		水性电泳漆	240t	0t	240t	0t	240t
7		片碱	120t	0t	120t	40.545t	160.545t
8		染色剂	4t	0t	4t	0t	4t
9		无镍常温封孔剂	40t	0t	40t	0t	40t

10	粉末/氟碳喷涂	脱脂剂	276t	55t	211t	0t	276t
11		无铬钝化剂	180t	36t	154t	0t	180t
12		树脂喷粉剂	1117t	50.77t	1066.23	0t	1117t
13		氟碳喷涂剂	50t	0t	50t	0	50t
14	穿条、木纹转印	PA66 隔热条	50t	100t	/	0	100t
15		保护膜	2.5 万平方	0	2.5 万平方	0	2.5 万平方
16		木纹转印纸	120 万平方	0	120 万平方	0	120 万平方
17	粉末涂料生产	环氧树脂	352t	0	352t	0	352t
18		聚酯树脂	352t	0	352t	0	352t
19		钛白粉	175t	0	175t	0	175t
20		硫酸钡	180t	0	180t	0	180t
21		HAA 固化剂	61t	0	61t	0	61t
22		流平剂	9t	0	9t	0	9t
23		安息香	4t	0	4t	0	4t
24		蜡粉	5t	0	5t	0	5t
25		铁黄	3t	0	3t	0	3t
26		铁红	0.2t	0	0.2t	0	0.2t
27	玻璃钢化	中空聚硫胶	100t	0	100t	0	100t
28		玻璃	210 万平方	0	210 万平方	0	210 万平方
29	煮模废水预处理	除铝剂	0	0	0	156.770t	156.770t
30	碱雾处理	草酸	0	0	0	1.213	1.213
31	水		22.62 万 m ³	1.48 万 m ³	21.22 万 m ³	-0.014 万 m ³	22.58 万 m ³
32	电		900 万 kWh	165 万 kWh	735 万 kWh	160 万 kWh	1060 万 kWh
33	天然气		120 万 m ³	38.5 万 m ³	81.5 万 m ³	100 万 m ³	220 万 m ³
34	乙炔		/	0.2t	0	0	0.2t

7、项目公用工程及辅助工程

(1) 给水工程

项目用水主要为生活用水、食堂用水、煮模废水预处理系统用水、喷淋塔用水等。用水全部来自市政供水，技改项目年用水量为 659.366m³/a，本次技改后，新鲜用水量减少 0.436m³/d。

(2) 排水工程

厂区内采用雨污分流制，雨水进入市政雨水管网；食堂废水经隔油池预处

理后汇同生活污水进入化粪池处理，达标后进入市政污水管网接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理；少量煮模废水、喷淋塔废水经预处理设施预处理达标后，进入市政污水管网接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理。

（3）供电工程

本项目市政供电，年用电量为 160 万 kWh/a。

（4）消防

现有厂区消防按《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）有关规定实施。室外设置消防水池和消防水泵房，火灾时市政消防车从消防水池取水灭火；室内消防栓管网布置成环状。消火栓系统设消防水泵接合器。

（5）厂内外运输

厂内运输主要为原料及成品从生产场所到原料库、成品库之间以及各车间之间的运输，其特点是距离短、次数频繁，一般原料及成品厂内运输采用叉车或人工运输。

厂外运输主要为原材料及成品的进出厂运输。生产中主要原辅料由供货单位送货上门，通过公路运输的方法解决。成品运出主要依托社会运输力量承担。

8、本项目总平面布置

总平面设计遵循的原则：功能分区明确，布局合理，人流物流明晰通畅。确保建、构筑物布置满足生产、物流要求，符合安全、防火、环保要求，减少建筑物工程投资；布置力求紧凑、合理、节约用地；环境绿化与空间组合协调。

项目在满足生产工艺流程的前提下，考虑运输、安全、卫生等要求，结合项目用地的自然地形条件，按各种设施不同功能进行分区和组合。本项目厂区设置 1 个主出入口，生活区位于厂区北侧，生产车间位于南侧。综上，项目平面布局合理可行。

项目厂区平面布置情况详见附图五。

9、劳动定员

本项目新增劳动员工人数为 4 人；年生产 330d，工人双班制，每天 12h，年

工作 7920h，每天提供 1 餐工作餐。

10、水平衡

本项目用水主要为食堂用水、生活用水、煮模及清洗用水、压滤机清洗用水、喷淋塔用水。

(1) 食堂用水

根据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019）职工食堂平均用水量为 15L/人·次，每天 1 餐，本次新增职工人数 4 人，年工作 330 天，则本项目食堂用水量为 $0.060\text{m}^3/\text{d}$ ($19.800\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数按 0.85 计，食堂废水产生量为 $0.051\text{m}^3/\text{d}$ ($16.830\text{m}^3/\text{a}$)，经隔油池处理后，再进入化粪池处理，最终通过厂区废水总排口排入市政污水管网，接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理。

(2) 生活用水

本项目新增职工人数 4 人，并设置宿舍，按照 80L/人·天核算，年工作 330 天，则生活用水量为 $0.320\text{m}^3/\text{d}$ ($105.600\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数按 0.85 计，生活污水产生量为 $0.272\text{m}^3/\text{d}$ ($89.760\text{m}^3/\text{a}$)，进入化粪池处理，最终通过厂区废水总排口排入市政污水管网，接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理。

(3) 压滤机清洗用水

根据设计资料，压滤机每次压滤后会采用自来水清洗一次，每次清洗用水量为 0.200m^3 ，煮模废水预处理系统最大处理能力为 3t/d，每天处理一次，压滤次数约 330 次，则清洗用水量为 $66.00\text{m}^3/\text{a}$ ($0.200\text{m}^3/\text{d}$)，清洗后的压滤机清洗废水进入洗泥水箱，与煮模废水混合后再进行预处理。

(4) 煮模废水用水

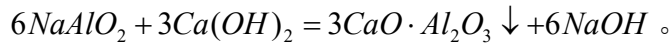
①清洗用水

煮模后会送入清洗槽，清洗采用自来水常温清洗，有效容积为 0.288m^3 ，工件清洗过程会有因工件带走有少量损耗，每天损耗按有效容积的 5% 计算，损耗水量为 $0.014\text{m}^3/\text{d}$ ($4.620\text{m}^3/\text{a}$)，则损耗补充水量为 $4.620\text{m}^3/\text{a}$ ($0.014\text{m}^3/\text{d}$)；另外清洗槽废水约每周更换一次，更换的清洗废水进入煮模废水预处理系统的废碱液收集池内，进入煮模废水预处理系统的清洗废水量为 $13.824\text{m}^3/\text{a}$ ($0.042\text{m}^3/\text{d}$)，

则清水水槽倒槽补水量为 13.824m³/a（0.042m³/d）。合计清水槽补水量为 18.440m³/a（0.056m³/d）。

③煮模用水

本项目煮模共设置 6 个煲模槽，每批模具仅需一道煮模，6 个煲模槽可同时使用，即可每个煲模槽有效容积分别为 0.360m³、0.360m³、0.288m³、0.288m³、0.240m³、0.240m³。煲模槽内氢氧化钠的浓度为 200g/L，每批次模具经煮模处理后煮模废水和清洗废水将送入煮模废水预处理系统进行预处理，处理后经压滤机压滤的污泥含水率约为 40%（主要为铝酸三钙，污泥粘性差，含水率低），煮模时及煮模废水预处理系统涉及的反应如下：



由上式可知，水损耗主要为反应消耗和进入到污泥中两部分，根据依据企业泡模前后及煲模槽捞出铝渣量称重比较，每套模具上的残留物质重约 0.2kg，残留的物质主要为铝（不考虑氧化铝的含量）。企业模具煲模产能为 400000 套/年，则模具残留的铝进入到煮模环节中与碱液反应的铝为 80t/a。

根据反应方程式计算反应过程中水的消耗量为 53.333m³/a（0.162m³/d）。

为确保预处理后的废水中总铝的含量尽可能低，预处理系统会添加量的除铝剂（有效成分为 90%），根据设计单位提供资料，除铝剂按过量 30%投加，根据反应方程式计算，处理 72t 铝（反应效率按 99%计算），需要除铝剂的量为 156.770t/a，污泥产生量为 466.617t/a（不含氢氧化钠、铝酸钠、游离铝），**进入污泥中的水为 186.647m³/a（0.566m³/d）。**

煮模废水平均每天预处理一次，煲模池反应损耗水量为 0.162m³/d，则根据 6 个煲模池有效容积计算，每天进入预处理系统的煮模废水量为 1.614m³，经预处理系统预处理后回用于煮模，循环回用一定程度后约每个季度定期外排一次，按回用水量计算，则每次外排量为 1.275m³，合计 5.100m³/a（0.015m³/d）。**则倒槽补水量为 5.100m³/a（0.015m³/d）。**

综上煮模过程中反应消耗水量为 53.333m³/a，进入污泥的水量为

186.647m³/a，倒槽补水量为 5.100m³/a。合计煮模需补充水量为 245.080m³/a（0.743m³/d），其中压滤机清洗废水和清洗废水作为补充水的一部分，压滤机清洗废水补充水量为 66.000m³/a（0.200m³/d），清洗废水补充水量为 13.824m³/a（0.042m³/d）；则需补充新鲜水的量为 165.256m³/a（0.501m³/d）。煮模废水外排量为 5.100m³/a（0.015m³/d）。

（5）喷淋塔用水

碱雾采用喷淋塔处理，喷淋塔添加少量的草酸，喷淋塔配套循环槽，循环槽约 1.0m³，每月更换一次，则用水量为 12m³/a（0.036m³/d），喷淋塔循环槽密闭，水蒸发损耗较少，每天按照 0.5%计算，废水补充量为 0.005m³/d（1.65m³/a），则喷淋塔新鲜水用量为 13.650m³/a（0.041m³/d），废水产生量为 12.000m³/a（0.036m³/d）。

（5）冷却水补水

均质末端采用水冷却，冷却水在均质工艺厂房外侧地下配套一座 30m³地下冷却水池，冷却水循环使用，一年排放一次，根据设计资料，水循环量为 40m³/h，损耗量按照循环量 1%计算，水冷时间约为 600h/a，冷却过程中损耗量为 240m³/a（0.727m³/d），冷却水排放后补充水量为 30m³，则需新鲜水补水量为 270m³/a（0.818m³/d），冷却排水量为 0.091m³/d（30m³/a）。

表 2-14 项目水平衡一览表

序号	名称		用水标准	用水量		产污系数	废水量		备注
				日用水量 m ³ /d	年用水量 m ³ /a		日废水量 m ³ /d	年废水量 m ³ /a	
1	食堂用水		15L/人·次	0.060	19.800	0.85	0.051	16.830	/
2	生活用水		80L/人·d	0.320	105.600	0.85	0.272	89.760	/
3	压滤机清洗用水		/	0.200	66.000	1	0.200	66.000	回用
4	煮模 废水 预处理 系统	清洗用水	/	0.056	18.440	0.95	0.042	13.824	回用
5		回用	/	1.275	420.714	/	0.566	186.647	进入污泥
6		新鲜	/	0.503	165.876		1.033	340.890	回用

			水				0.015	5.100	废水
7	喷淋塔用水	/	0.041	13.65	/	0.036	12	/	
8	冷却水补水	/	0.818	270	/	0.091	30	/	
合计			3.273	1080.08					
其中新鲜水			1.998	659.366	/	0.465	153.69	/	

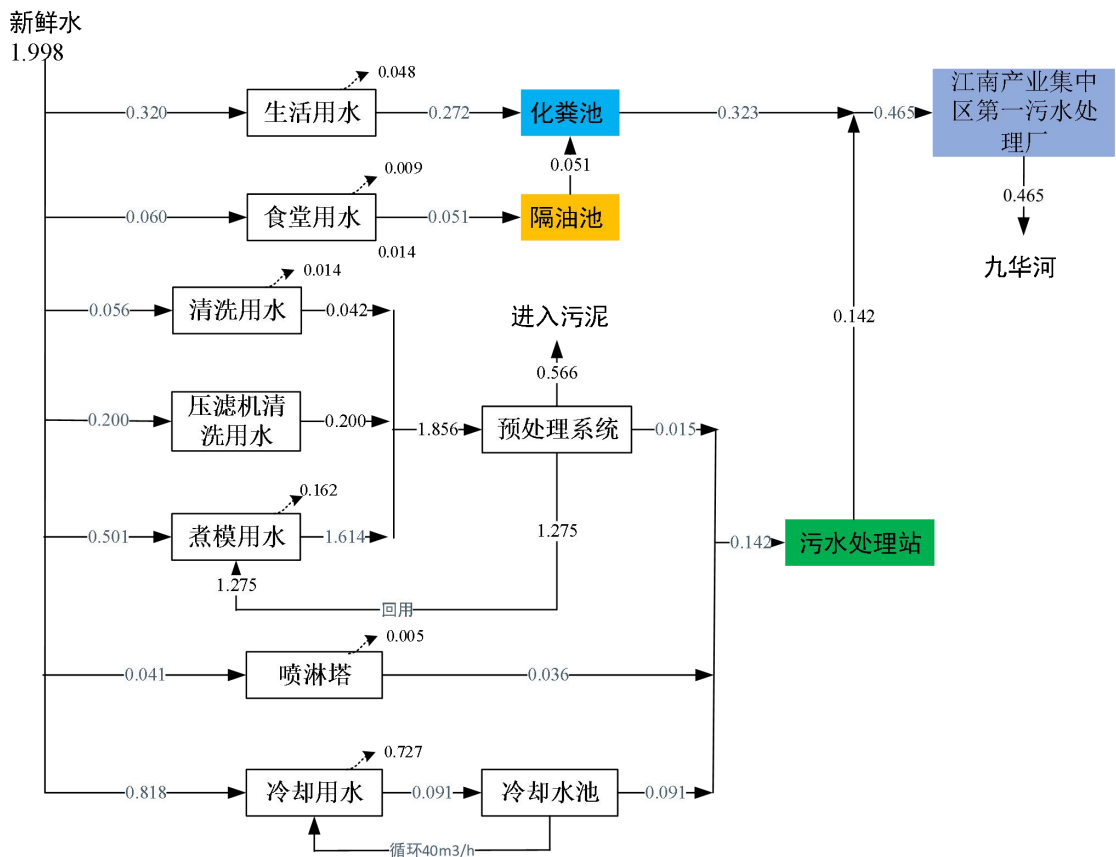


图 2-1 本项目水平衡图 (m³/d)

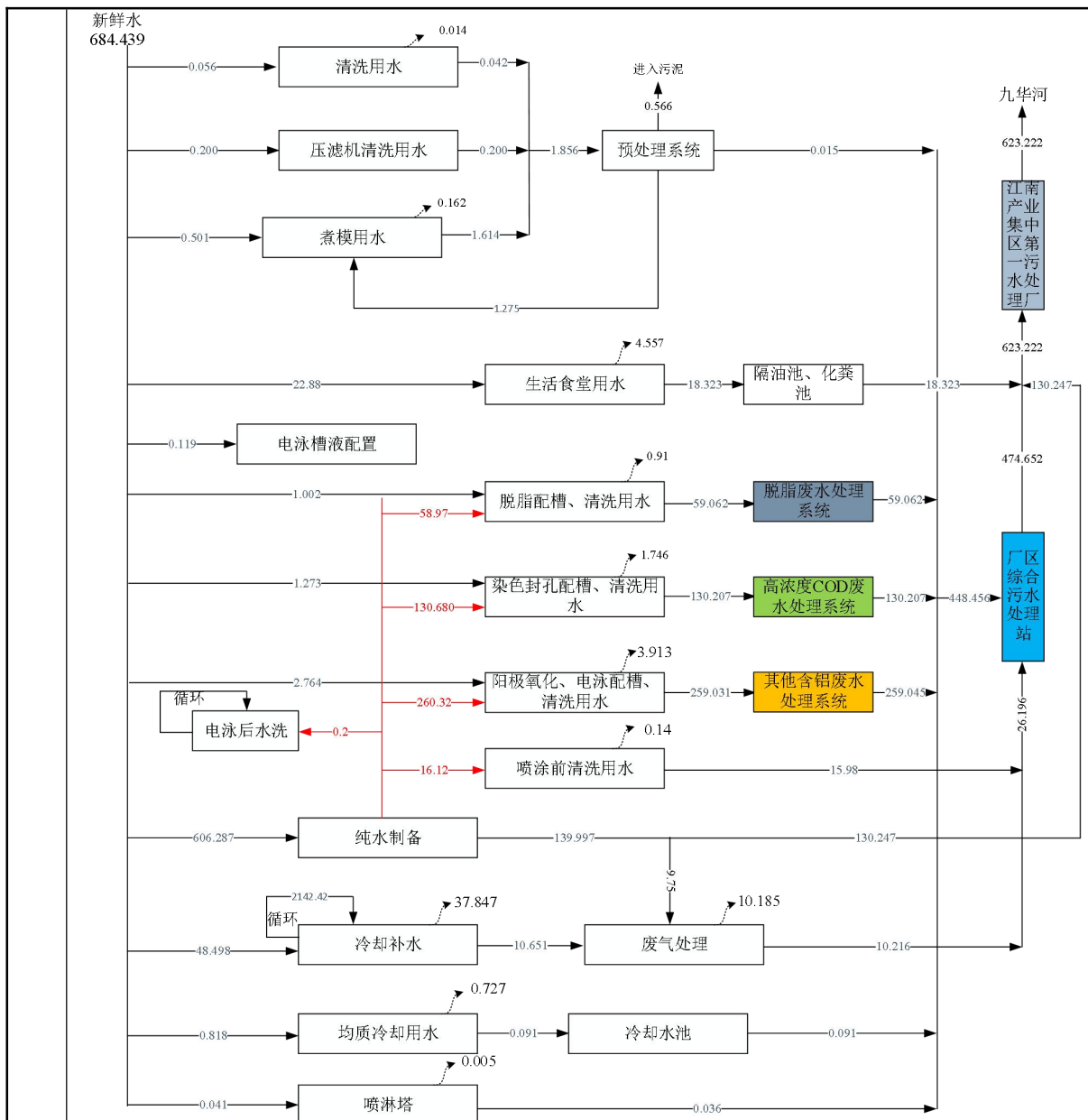


图 2-2 技改后全厂水平衡图 (m³/d)

本次技改项目新增用水量为 1.998m³/d (659.366m³/a)，废水排放量为 0.456m³/d (153.690m³/a)。

技改后全厂新鲜用水量为 684.439m³/d，技改前现有项目 (含已批未建) 新鲜水用量为 684.875m³/d，本次技改后，新鲜用水量减少 0.436m³/d，煮模环节新鲜水用量减少 2.699m³/d。

技改后全厂废水排放量为 623.222m³/d，技改前现有项目 (含已批未建) 废

水排放量为 625.427m³/d，废水排放量减少 2.205m³/d。

级改造，增加均质工艺和抛光工艺，并对煮模废水单独预处理；具体工艺如下：

(1) 均质工艺

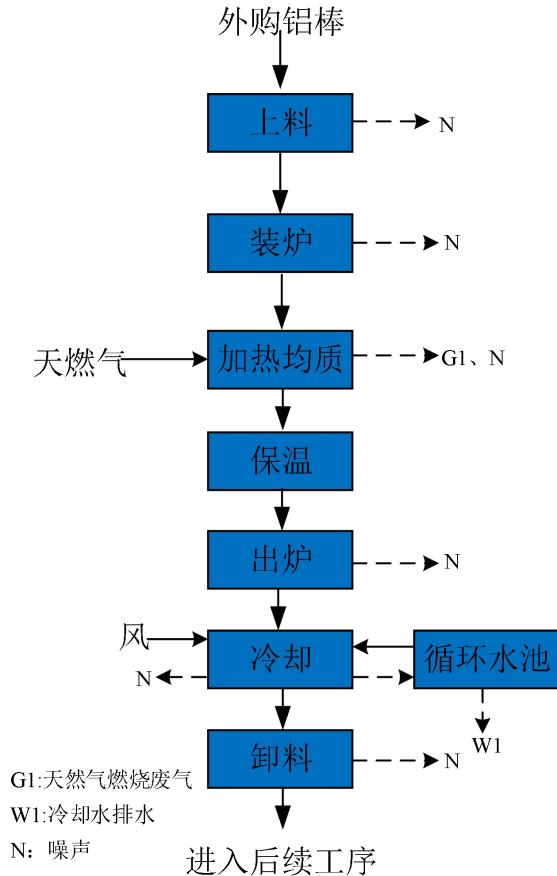


图 2-4 均质工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

上料：由行车将待处理铝合金圆铸锭吊放在储料台的均热料盘上；该过程会产生噪声 N。

装炉：三维复合装卸料车开动从储料台载起料盘，然后运行，将料盘送到炉门口，同时炉门提升到位，安全锁紧炉门；料车进入炉内，举升装置下降，将料盘平稳放在炉内托架上，料车退出，炉门关闭并可靠密封，该过程会产生噪声 N。

加热均质、保温：炉门关闭后，均热炉按已设定的均热工艺曲线自动快速升温、保温。当炉气温度达到设定温度时，根据工艺需要，循环风机能自动切换速度，以保证炉温均匀性；当炉子进入保温阶段后，自动调整燃烧器工作数量或燃料供给量，以达到炉温均匀性要求。加热、保温使用天然气燃烧热能，该过程会

产生天然气燃烧废气 G1 和噪声 N。

出炉：均热工艺完成后，料车运行到均热炉门口，炉门上升到位后安全锁紧，料车进入炉内将料盘取出，并送到冷却室；该过程会产生噪声 N。

冷却：料车运行到冷却室门口，室门打开，料车进入冷却室，将热的料盘放在室内料架上，料车退出，室门关闭，启动快速冷却系统，本项目前段使用风冷，使铝合金圆铸锭进行快速冷却。当铸锭冷却到工艺要求的设定温度时，采用水冷方式，冷却室侧面和顶上设有水雾冷却喷头，水冷部分利用循环水进行冷却，循环水经水泵流入冷却室顶部以及两侧墙的喷淋水管中，喷头将水均匀的洒向需冷却的铝棒并经设备内配套的收集沟流回循环水池中，冷却过程中冷却室内的热水气经抽风机抽出后沿排风口排出厂外；循环水池定期补水，每年排放一次，该过程会产生冷却水 W1 和噪声 N。

卸料：铝合金圆铸锭料冷却完成后，料车进入室内将料盘取出，等待卸料，卸完料后，再由行车进行储料，开始后续工序，该过程会产生噪声 N。

产污环节汇总

根据以上工艺流程分析，本项目均质炉运营期主要污染因子、产生环节分析见下表所示。

表 2-15 项目均质炉运营期产污节点一览表

污染类别	产生工序	主要污染因子
废气	天然气燃烧	G1: 颗粒物、SO ₂ 、NO _x
废水	冷却水	W1: pH、COD、SS、总铝
噪声	设备运转	N: 噪声

(2) 抛光工艺

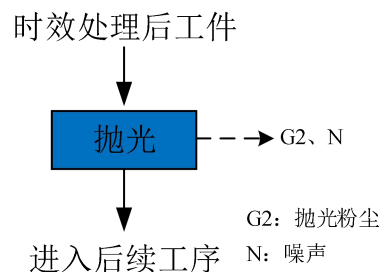


图 2-5 抛光工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

根据客户要求，部分产品需要进行抛光处理（本次技改约 1.0 万件工件需抛光处理），使用抛光毛刷对工件表面进行清理，能够进一步改善工件表面的光洁度和亮度。经抛光处理后进入后续喷塑生产线。该过程会产生少量的抛光粉尘 G2 和噪声 N。

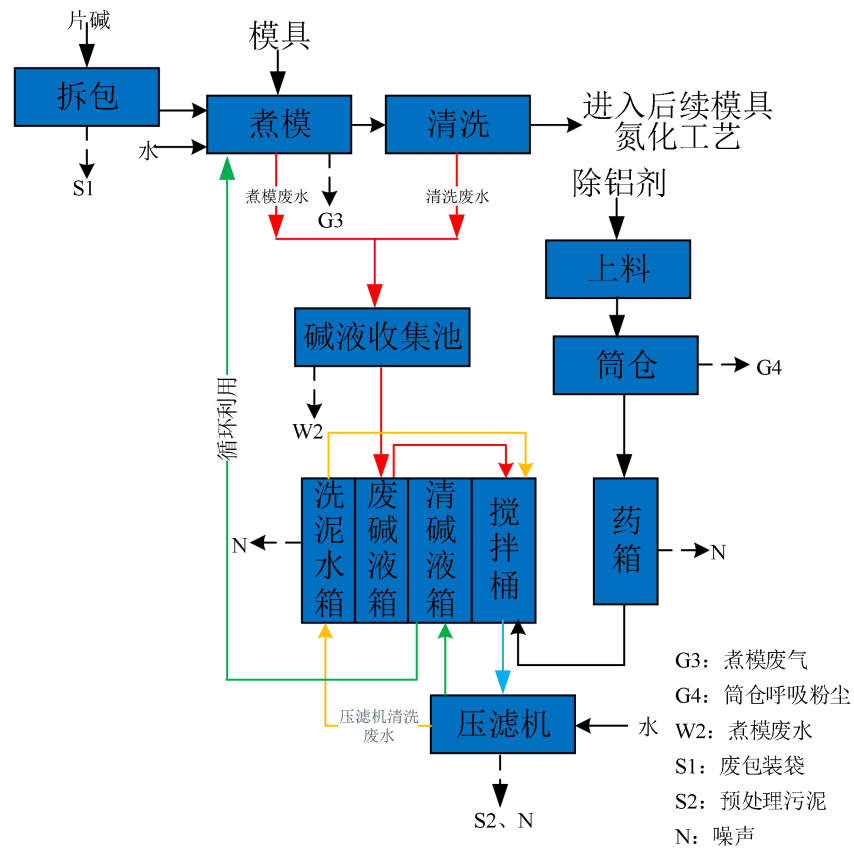
产污环节汇总

根据以上工艺流程分析，本项目均质炉运营期主要污染因子、产生环节分析见下表所示。

表 2-16 项目抛光工艺运营期产污节点一览表

污染类别	产生工序	主要污染因子
废气	抛光	G2: 颗粒物
噪声	设备运转	N: 噪声

(3) 煮模工艺



该套装置主要包含煮模和煮模废水预处理系统。

煮模：共配套 7 个槽体（含 6 个煲模槽，1 个清洗槽），其中煲模槽尺寸为 1.5×1.0×1.2m（2 个）、1.2×1.0×1.2m（2 个）、1.0×1.0×1.2m（2 个），清洗槽尺寸为 1.2×1.0×1.2m，首先将待煮的模具通过叉车运至煮模车间，再通过行车放入煲模槽内，煲模槽内添加片碱和水，片碱采用袋装，经拆包后与水配置成 200g/L 的碱液，使用时槽液高度为槽体深度的 1/5，有效高度为 0.24m，煲模槽采用电加热，使槽液温度保持在 80℃，煲模槽自带盖板，煮模时关闭盖板，整个煮模过程处于封闭环境，每个煲模槽约可煮 35 件模具，每批模具煮模时间约 4-5h，每批模具煮模后废碱液送入废水收集池暂存，再进入煮模废水预处理系统中碱液收集池，再进入煮模废水预处理系统处理；

煮模反应方程式为： $2Al + 2H_2O + 2NaOH = 2NaAlO_2 + 3H_2 \uparrow$

因煮模过程中煲模池会加热至 80℃，在加热过程中会产生煮模废气 G2，片碱为结晶片状，拆包和投料过程中不会产生粉尘，在拆包过程中会产生废包装材料 S1。

清洗：煮模后的模具再通过行车送入清洗槽，去除模具表面残留的碱液，清洗采用自来水浸洗，无需加热，每批模具约清洗 5-10min，清洗槽的清洗废水约一周换一次，清洗废水送入煮模废水预处理系统中碱液收集池，再进入煮模废水预处理系统处理。

煮模废水预处理系统：共配套 1 个废碱收集池、1 套处理主机、1 台压滤机和 1 个除铝剂储罐，其中处理主机含洗泥水箱、废碱液箱、清碱液箱、搅拌桶（反应池），碱液收集池中废碱液通过管道送入搅拌桶，根据废碱液中的铝的量，向搅拌桶加入定量的除铝剂（采用智能控制系统），反应生产铝酸三钙沉淀。除铝剂采用储罐储存，储罐尺寸为 Φ3×7m，将外购粉末状除铝剂（主要成分为氢氧化钙）经采用罐车输送至厂内，经管道气力输送至储罐储存，储罐内配套仓顶除尘器，加药后搅拌 3h 后全部送入压滤机进行压滤，压滤后的污泥 S2 采用吨袋包装，暂存于一般固废暂存间，滤液即为清碱液，主要成分为 NaOH，送煲模池循环使用。

搅拌桶中反应方程式为： $6NaAlO_2 + 3Ca(OH)_2 = 3CaO \cdot Al_2O_3 \downarrow + 6NaOH$

该过程会产生储罐呼吸粉尘 G4、预处理污泥 S2 和噪声 N。

产污环节汇总

根据以上工艺流程分析，本项目煮模及煮模废水预处理系统运营期主要污染因子、产生环节分析见下表所示。

表 2-17 煮模及煮模废水预处理系统运营期产污节点一览表

污染类别	产生工序	主要污染因子
废气	煮模	G3: 碱雾
	储罐呼吸	G4: 颗粒物
废水	煮模废水	W2: pH、COD、SS、总铝
噪声	设备运转	N: 噪声
固废	拆包	S1: 废包装材料
	煮模废水预处理	S2: 预处理污泥

另外在职工生活过程中会产生生活污水 W3、食堂废水 W4 和生活垃圾 S3，设备保养维修过程中会产生废润滑油 S4 和废油桶 S5，碱雾采用喷淋塔草酸中和处理，喷淋废水定期更换，该过程会产生喷淋废水 W4。

产污环节汇总

根据生活过程及设备保养维修、废气废水处理等环节产污分析见下表所示。

表 2-18 运营期生活、设备保养维修等环节产污节点一览表

污染类别	产生工序	主要污染因子
废水	职工生活	W3: pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总氮、总磷
	碱雾处理	W4: pH、COD
固废	职工生活	S3: 生活垃圾
	保养维修	S4: 废润滑油、S5: 废油桶

2、物料平衡

(1) 煮模及预处理系统铝平衡分析

根据依据企业泡模前后及煲模槽捞出铝渣量称重比较，每套模具上的残留物质重约 0.2kg，残留的物质主要为铝（不考虑氧化铝的含量）。企业模具煲模产能为 400000 套/年，则模具残留的铝进入到煮模环节中与碱液反应的铝为 80t/a。

表 2-19 煮模及预处理系统总铝物料平衡表

投入项			产出项 t/a		
序号	名称	量 t/a	序号	名称	量 t/a

1	模具带入	80	1	进入污泥	79.979
			2	进入废水	0.021
合计		80	合计		80

在煮模和煮模废水预处理系统中铝投入量主要为模具带入后与氢氧化钠反应量，产出量主要为进入污泥量和废水中量。循环回用即是投入量也是产出量，因本次循环系统中总铝浓度不明确，因此不考虑循环回用的量。

进入污泥量主要为两部分，一是反应产生的铝酸三钙，二是进入污泥中的水含总铝。根据反应方程式（因除铝剂过量投加，铝参与反应的按照 99% 计算），计算铝酸三钙的量为 231.733t/a（不含水），其中铝的量为 79.200t/a。因此预处理后残留水中总铝量为 0.800t/a。水的去向主要是进入污泥和作为废水排放两部分，进入污泥的废水量为 186.647t/a，排放废水量为 5.100t/a。则进入污泥中废水含铝的量为 0.779t/a，进入排放废水（进入厂内综合污水处理站）的量为 0.021t/a。因此进入污泥的总铝量为 79.979t/a，进入废水量为 0.021t/a。

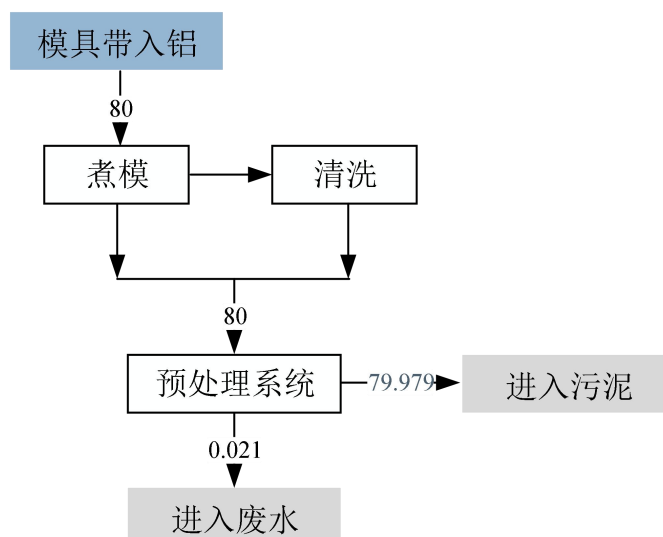


图 2-7 煮模及预处理系统总铝物料平衡图

(2) 煮模及预处理系统总物料平衡

煮模及预处理系统投入主要为铝、氢氧化钠、水、除铝剂，产出主要为污泥和废水。

表 2-20 煮模及预处理系统总物料平衡表

投入项			产出项 t/a		
序号	名称	量 t/a	序号	名称	量 t/a
1	模具带入铝	80	1	污泥	505.781

2	氢氧化钠添加量	40.545	2	废水	5.100
3	煮模用水	165.876	3	氢气	8.889
4	清洗用水	18.440	4	碱雾	2.196
5	压滤机清洗用水	66.000	5	水分损耗	4.616
6	除铝剂	156.770	6	废水中氢氧化钠	1.020
			7	废水中铝酸钠	0.029
合计		527.631	合计		527.631

污泥中主要成分为铝酸三钙、反应过量的除铝剂、水、水中的氢氧化钠、游离铝以及铝酸钠。根据反应方程式，反应生成的铝酸三钙的量为 231.733t/a，过量的除铝剂为 48.237t/a，进入污泥的水量为 186.647t/a，该系统反应过程中氢氧化钠即为反应物质也是产物，因此在水中的浓度不变，不考虑清洗、压滤机投加水量浓度的变化，仍为 200g/L，则氢氧化钠的量为 38.349t/a，外排废水中氢氧化钠量为 1.020t/a，氢氧化钠在煮模时会产生碱雾，碱雾产生量为 2.196t/a，其他在系统内回用，合计氢氧化钠用量为 40.545t/a。反应过程中因预处理系统反应效率的原因，系统内存在未完全反应的铝酸钠，未反应量为 1.085t/a，进入污泥量为 1.056t/a，进入外排废水量为 0.029t/a。根据铝平衡计算水中游离铝的量为 0.779t/a。合计污泥产生量为 505.781t/a。

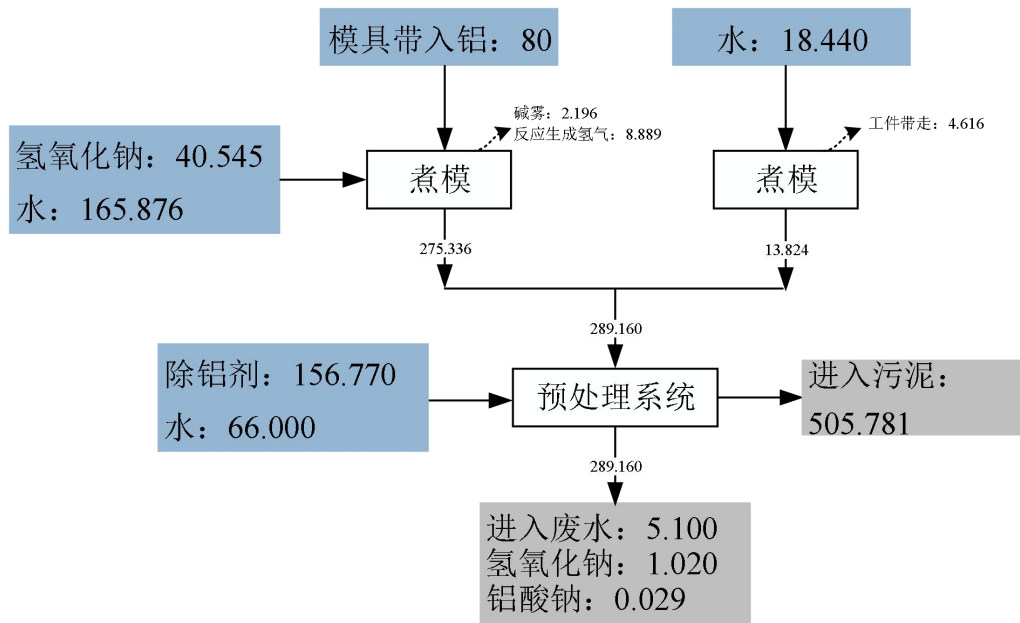


图 2-8 煮模及预处理系统总物料平衡图

本项目为技改项目，现有项目情况如下：

1、现有项目环保手续履行情况

根据收集资料，本次技改项目建设单位自建厂以来共投资建设过 1 个项目，项目名称为“年产 4 万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗项目”，该项目于 2021 年委托安徽皖欣环境科技有限公司编制环境影响报告书，并于 2022 年 3 月 29 日取得池州市生态环境局关于该项目环境影响报告书的审批意见，批准文号为：池环函[2022]68 号。主要建设 12 条挤压时效生产线、1 条氧化电泳生产线、10 条 CNC 数控深加工生产线、2 条粉末喷涂生产线、1 条氟碳喷涂生产线、3 条木纹转印生产线、10 条穿条隔热生产线、1 条树脂粉末生产线（生产自用树脂粉末）、1 条钢化玻璃生产线（生产自用钢化玻璃）、8 条高端智能门窗包装生产线、3 条其他型材包装生产线等，形成年产 40000 吨铝基精密加工制造器件及高端智能门窗生产规模。

项目建成后，于 2022 年 7 月取得排污许可证，证书编号为：91341700MA2WMBNX60001U。

2023 年对 5 条挤压时效生产线、1 条粉末喷涂生产线、1 条穿条隔热生产线、3 条包装生产线及年产 10000 吨铝基精密加工制造器件的产能等进行阶段性验收。

表 2-21 现有工程环评审批及验收情况一览表

项目名称	环评		验收		排污许可履行情况
	审批单位	审批文号	验收单位	批准时间	
年产 4 万吨铝基精密加工制造及高端智能门窗项目	池州市生态环境局	池环函[2022]68号	安徽加多利铝业科技有限公司	2023 年 2 月	证书编号： 91341700MA2WMBNX60001U

2、现有工程污染物实际排放总量核算

根据现有工程实际建设情况，实际建设过程中，工艺流程为：外购铝锭-加热-剪切-挤压成型-风冷淬火-拉直矫正-定尺锯切-时效处理-喷砂打磨-脱脂-清洗-喷塑-固化；挤压成型模具处理工艺为：煮模-工件分离-模具氮化-自然冷却。生

产过程中主要污染物为废气、废水、固废、噪声，其中废气主要为天然气燃烧废气、喷砂打磨粉尘、喷塑粉尘、固化废气和模具氮化废气；废水主要为脱脂废水、清洗废水、浓水、生活污水，污水经自建污水处理站预处理达标后接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理；固废主要为废 RO 膜、废边角料、除尘灰、污水处理站污泥、脱脂槽渣、无铬钝化槽渣、废活性炭、生活垃圾，其中一般固废收集后外售综合利用；危险废物委托安徽东华通源生态科技有限公司，生活垃圾委托环卫部门定期清运；噪声主要采取减震降噪、墙体隔声等措施。实际已建内容各环保措施落实情况详见下表：

表 2-22 现有项目已建内容环保措施落实情况一览表

分类	环评措施	实际情况	备注
废气	铝棒加热炉燃烧天然气产生的废气由管道收集后经 1 根 18m 高（DA001）排气筒排放。	项目挤压时效工序天然气燃烧废气，采用低氮燃烧器，废气无组织排放。	因热燃烧尾气与冷的排气筒管壁接触会凝结成水滴，水滴滴入加热炉后会影 响产品质量，因此该股废气在车间内无组织排放。
	模具氮化产生的 NH ₃ 经自带尾气燃烧装置处理 后经 1 根 18m 高（DA002）排气筒排放。	模具氮化产生的 NH ₃ 经自带尾气燃烧装置处理 后经 1 根 18m 高（DA001）排气筒排放。	已落实
	立式喷涂工序的烘干炉、固化炉燃烧天然气产生的废气由管道收集，立式喷涂产生的颗粒物采用全密闭+旋风收集+密闭滤筒处理，喷粉固化产生的非甲烷总烃采用局部密闭负压抽风收集，采用二级活性炭+脱附催化燃烧设备处理，随后一起经 1 根 18m 高（DA006）排气筒排放。	立式喷涂工序的烘干炉燃烧天然气废气通过管道收集之后通过 1 根 18m 高排气筒排放（DA003）	已落实
		两套立式喷涂装置产生的颗粒物通过各自的“全密闭+旋风收集+密闭滤筒”处理之后分别通过 1 根 18m 高排气筒排放（DA004、DA005）	1 条立式喷涂线配套两个喷涂室，每个喷涂室配套 1 套废气处理设施和排气筒，已落实
		喷粉固化产生的非甲烷总烃和天然气燃烧废气采用局部密闭负压抽风收集至“二级活性炭吸附”装置处理之后通过 1 根 18m 高排气筒排放（DA002）。	已落实
	无喷砂粉尘	喷砂粉尘经设备密闭收集后经自带布袋除尘器处理后在车间呈无组织排放	配套除尘设备，无组织可达标排放

	<p>废水</p>	<p>项目设计采用“清污分流、污污分流”原则。本项目原辅材料不含一类污染物，各股生产废水经收集后经管道输送到厂内污水处理站进行处理。各股废水中铝件表面处理工序冷却循环废水全部回用于废气处理，纯水制备产生的废水部分回用于废气处理，其他部分和生活用水直接纳管后排入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂处理，其他生产废水分类分质收集后经管道输送到厂内污水处理站，根据各类废水的性质，分别对高浓度COD废水采取pH调节+化学除氟+中和沉淀的预处理，对脱脂废水采取隔油+气浮+Fenton氧化的预处理，随后两股废水同其他含铝废水一起采用pH调节+中和絮凝沉淀的工艺进行处理，随后该混合废水与其他酸碱废水及喷涂前清洗工序废水一起经pH调节+中和絮凝沉淀的工艺处理。厂区总排废水进入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂处理。厂区污水处理站处理能力为600m³/d。</p>	<p>项目采用“清污分流、污污分流”原则。生活污水经化粪池收集后，与纯水制备产生的浓水和煮模废水，喷涂酸洗、清洗废水进入厂内污水处理站，污水处理站采用“pH调节+化学除氟+中和絮凝沉淀”处理工艺，处理能力为600m³/d。经预处理达标后排入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂处理</p>	<p>已落实，总排口废水可达标排放。现阶段项目产生的废水为煮模废水、喷涂酸洗、清洗废水、生活污水，不涉及阳极氧化脱脂废水；故未设置脱脂废水预处理系统（隔油+气浮+Fenton氧化）。不涉及染色、封孔环节废水及配套水洗工序产生的高浓度COD废水；故未设置高浓度COD废水预处理系统（取pH调节+化学除氟+中和沉淀）。</p>
	<p>噪声</p>	<p>优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施</p>	<p>选用低噪声设备、厂房隔声、底座减震、风机加装消声器等措施</p>	<p>已落实</p>
	<p>固废</p>	<p>一般固废：新建1座150m²的一般固废暂存仓库，拟建项目一般固废纯水制备产生废物废活性炭、废树脂，木纹转印废纸及废保护膜，型材钻、锯、切产生的铝屑和边角料，布袋除尘灰，滤筒灰，玻璃边角料等暂存于一般固废暂存仓库内</p>	<p>一般固废：已建1座150m²的一般固废暂存仓库，现阶段主要暂存纯水制备产生废物废活性炭、废树脂，型材锯、切产生的铝屑和边角料，布袋除尘灰，滤筒灰，污水处理站污泥等</p>	<p>已落实</p>

	<p>危险废水：厂区新建 1 座 150m² 的危废暂存仓库，本项目危险废物：氧化电泳工序槽渣，喷涂工序槽渣，CNC 数控深加工工序设备润滑产生的废机油、加工过程产生的废乳化液，有机废气处理产生的废活性炭、废催化剂，污水处理污泥暂存于危废暂存仓库内。</p>	<p>危险废物：已建 1 座 150m² 的危废暂存间，现阶段主要危废为喷涂工序槽渣，有机废气处理产生的废活性炭，设备保养维修产生的废润滑油和废油桶</p>	<p>已落实</p>
	<p>生活垃圾：袋装收集，由环卫部门定期清运</p>	<p>生活垃圾：袋装收集，由环卫部门定期清运</p>	<p>已落实</p>
环境风险	<p>新建 1 座 50m³ 的初期雨水池，用于初期雨水收集。新建 1 座 690m³ 的事故水池，位于 2# 厂房南侧，尺寸 15m × 10m × 4.6m。编制环境风险应急预案，定期开展环境风险应急演练。</p>	<p>新建 1 座 50m³ 的初期雨水池位于厂区西南侧，用于初期雨水收集。新建 1 座 690m³ 的事故水池，位于 2# 厂房南侧，尺寸 15m*11.5m*4m。企业已编制环境风险应急预案（备案编号为 341702-2023-001-M），定期组织开展环境风险</p>	<p>已落实，应急预案应修编</p>
土壤、地下水防治措施	<p>分区防渗，重点防渗区包括：氧化电泳生产区、原材料化学品仓库、硫酸储罐区、粉末喷涂生产区、氟碳喷涂生产区、污水处理站、初期雨水池、事故水池、污水输送管道区域、危废暂存仓库。重点防渗区域按重点防渗要求施工，地面均采用水泥基渗透结晶型抗渗钢筋混凝土（厚度不宜小于 150mm）+ 水泥基渗透结晶型防渗涂层（厚度不小于 0.8mm）结构型式。一般防渗区包括：挤压时效生产区、制粉生产区、钢化玻璃生产区、CNC 深加工区、固废暂存仓库、穿条及木纹转印生产区、包装车间。一般防渗区域采用抗渗钢筋混凝土（厚度不宜小于 100mm，渗透系数不应大于 1.0 × 10⁻⁷cm/s）或者厚度不小于 1.5mm 的土工膜。通过上述措施，可使一般防渗区防渗层渗透系数 ≤ 1.0 ×</p>	<p>厂区采取分区防渗，重点防渗区包括现已建设的原材料化学品仓库、立式粉末喷涂生产区、污水处理站、初期雨水池、事故水池、污水输送管道区域、危废暂存间。重点防渗区域按重点防渗要求施工，地面均在强化混凝土的基础上敷设环氧树脂来防腐防渗。一般防渗区包括：挤压时效生产区、一般固废暂存库、穿条隔热生产区、包装区。一般防渗区域地面均采用强化混凝土。本次验收监测期间在污水处理站旁设置 1 个地下水监测井</p>	<p>已落实，氧化电泳生产区、氟碳喷涂生产区、卧式粉末喷涂生产区暂未建设，未建相应配套设施。</p>

	<p>10⁻⁷cm/s。 本次评价要求在区域地下水下游（建设项目场地下游）布设 1 个跟踪监测点位，定期开展跟踪监测。</p>		
<p>根据上表分析，现有项目已建内容已基本落实现有项目环评中提出的各项环保措施。现有已建部分废水主要为喷涂酸洗废水（含氟）、煮模废水，经“pH 调节+化学沉淀+絮凝沉淀”处理，不涉及阳极氧化脱脂废水，不涉及染色、封孔环节废水及配套水洗工序产生的高浓度 COD 废水，原环评判定综合污水处理站污泥为危险废物，根据《国家危险废物名录》（2025 版）中 HW17 表面处理废物，金属表面处理及热处理加工中 336-064-17 废水处理污泥中不包括铝、镁材（板）表面酸（碱）洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥，根据生态环境部对《国家危险废物名录》以往版本的解读，《名录》中用括号注明的“不包括…”的废物，均属于未列入《名录》的废物。对于这些废物，若不能通过工艺分析等排除其存在危险特性，则需进一步根据《危险废物鉴别标准》（GB5085.1~7）和《危险废物鉴别技术规范》（HJ 298）等判定是否属于危险废物。参照皖江江南集中区生产流程同类型企业“池州市安安精工铝业有限公司”关于污泥危废鉴定结果可知，该污水综合处理污泥属于一般固废。因此建设单位将综合污水处理站污泥按照一般固废暂存、管理等，且在验收时已将该类污泥按照一般固废进行验收。</p> <p>（1）废气</p> <p>①天然气燃烧废气</p> <p>铝棒加热炉天然气燃烧产生的废气，主要污染物为颗粒物、SO₂、NO_x，若收集经排气筒排放，热燃烧尾气与冷的排气筒管壁接触会凝结成水滴，水滴滴入加热炉后会影影响产品质量，因此该股废气在车间内无组织排放。</p> <p>②模具氮化废气</p> <p>模具氮化过程中少量未分解的氨气经自带尾气燃烧装置燃烧处理后，主要污染物为 NO_x，经集气罩收集，经 1 根 18m 高排气筒（DA001）排放。</p> <p>③喷砂打磨粉尘</p>			

喷砂打磨粉尘经负压收集后，主要污染物为颗粒物，经 1 套布袋除尘器处理后在车间呈无组织排放。

④喷塑粉尘

现有项目设置 2 个喷塑室，主要污染物为颗粒物，每个喷塑室粉尘经负压收集后，分别经 1 套布袋除尘器处理后，分别经 1 根 18m 高排气筒(DA004、DA005)排放。

⑤固化废气

喷塑后烘干废气，主要污染物为颗粒物、SO₂、NO_x 和非甲烷总体，经负压收集后经 1 套二级活性炭吸附处理后，经 1 根 18m 高排气筒 (DA002) 排放。

⑥烘干废气

喷塑生产线前端脱脂清洗后烘干采用天然气燃烧供热，燃烧尾气主要污染物为颗粒物、SO₂、NO_x，经管道收集后，经 1 根 18m 高排气筒 (DA003) 排放。

本次根据建设单位自行监测数据，各排气筒及厂界污染物排放情况，详见下表（引用建设单位 2025 年自行监测数据）

①无组织废气

表 2-23 现有工程无组织废气监测结果 单位：mg/m³

检测点位	检测项目	监测时间	检测项目	检测时间	检测项目	检测时间
		2025.3.17		2025.3.17		2025.3.17
参照点	颗粒物	0.242	二氧化硫	0.015	氮氧化物	0.011
		0.245		0.016		0.010
		0.248		0.014		0.012
监控点 1		0.249		0.015		0.018
		0.255		0.015		0.012
		0.259		0.017		0.017
监控点 2		0.254		0.015		0.013
		0.250		0.016		0.015
		0.262		0.019		0.013
监控点 3		0.246		0.017		0.011
		0.257		0.018		0.010
		0.252		0.018		0.015
工业炉窑旁		0.257		/		/
		0.250		/		/
		0.255		/		/
标准值		1.0	标准值	0.40	标准值	0.12
检测点位	检测项目	监测时间	检测项目	监测时间	/	
参照点	氨	2025.6.9	非甲烷总	2025.3.17		
		0.04		0.88		
		0.03		0.64		

监控点 1		0.04	烃	0.53	
		0.05		0.62	
		0.04		1.07	
		0.05		0.80	
		0.06		0.67	
		0.11		0.80	
监控点 2		0.05		0.92	
		0.05		0.75	
		0.07		0.55	
		0.07		0.91	
监控点 3		0.10		1.04	
		0.04		0.71	
		0.06		0.64	
		0.11		0.77	
标准值		1.5	标准值	4.0	

根据上表可知，现有工程废气无组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氨、非甲烷总体参照点和监测点均满足相关排放标准。

②有组织废气

表 2-24 现有工程有组织废气监测结果 单位：mg/m³

采用 点位	监测因子		检测项目	采样日期			标准值
				2025.9.20			
				第一次	第二次	第三次	
固化 废气 排口	颗粒 物	烟气/管 道参数	标干风量m ³ /h	2309	2391	2368	/
			含氧量%	15.5	15.7	15.7	/
		实测浓度mg/m ³		1.1	1.1	1.1	/
		排放浓度mg/m ³		2.5	2.6	2.6	30
		排放速率kg/h		0.00254	0.00263	0.00260	/
	二氧 化硫	烟气/管 道参数	标干风量m ³ /h	2158	2188	2153	/
			平均流速m/s	15.5	15.5	15.5	/
		实测浓度mg/m ³		12	11	10	/
		排放浓度mg/m ³		27	25	22	200
		排放速率kg/h		0.0259	0.0241	0.0215	/
	氮氧 化物	烟气/管 道参数	标干风量m ³ /h	2158	2188	2153	/
			氧含量(%)	15.5	15.5	15.5	/
		实测浓度mg/m ³		23	24	24	/
		排放浓度mg/m ³		52	54	54	300
		排放速率kg/h		0.0496	0.0525	0.0517	/
	非甲 烷总 烃	烟气/管 道参数	标干风量m ³ /h	2158	2188	2153	/
			氧含量%	/	/	/	/
		排放浓度mg/m ³		2.98	2.91	2.17	120
		排放速率kg/h		0.00643	0.00637	0.00467	14.2
	烘干 废气 排口	颗粒 物	烟气/管 道参数	标干风量m ³ /h	7691	7606	8133
含氧量%				17.7	15.8	16.3	
实测浓度mg/m ³			2.4	6.6	3.2	30	
排放浓度mg/m ³			9.0	15.7	8.4	/	

		排放速率kg/h	0.0185	0.0502	0.0260	/	
	二氧化硫	烟气/管道参数	标干风量m ³ /h	9677	9672	8705	/
			含氧量%	16.9	16.1	15.8	/
		实测浓度mg/m ³	12	14	18	/	
		排放浓度mg/m ³	36	35	43	200	
		排放速率kg/h	0.116	0.135	0.157	/	
	氮氧化物	烟气/管道参数	标干风量m ³ /h	9677	9672	8705	/
			含氧量%	16.9	16.1	15.8	/
		实测浓度mg/m ³	20	26	31	/	
		排放浓度mg/m ³	60	66	74	300	
		排放速率kg/h	0.194	0.251	0.270	/	
1#粉末喷涂排口	颗粒物	烟气/管道参数	标干风量m ³ /h	25174	25026	25446	/
			排放浓度mg/m ³	1.8	1.0	1.1	120
		排放速率kg/h	0.0453	0.0250	0.0280	4.94	
2#粉末喷涂排口	颗粒物	烟气/管道参数	标干风量m ³ /h	23091	23917	24249	/
			排放浓度mg/m ³	2.6	1.1	1.0	120
		排放速率kg/h	0.0600	0.0263	0.0242	4.94	

根据上表可知，固化废气排口、烘干废气排口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足行《工业炉窑大气污染综合治理方案》中浓度限值要求；固化过程中非甲烷总烃及粉末喷涂产生的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准。

（2）废水

现有工程现阶段主要废水为废水主要为脱脂废水、煮模废水、清洗废水、浓水、生活污水，其中脱脂废水、清洗废水、浓水经过“pH调节+化学沉淀+中和絮凝沉淀”后与生活污水接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理。

根据建设单位自行监测数据，废水总排口各污染物浓度详见下表：

表 2-25 现有工程废水排放情况 单位：mg/L（pH 除外）

监测时间	监测点位	监测指标	监测结果				标准值
			第一次	第二次	第三次	均值	
2025.3.17	总排口	pH	6.6	6.7	7.1	6.6-7.1	6-9
		COD	212	196	232	213	500
		SS	3	5	5	4	240
		氨氮	1.35	1.47	1.46	1.43	25
		总氮	3.53	3.39	3.32	3.41	/
		总磷	0.05	0.04	0.03	0.04	3
	废水总	BOD ₅	72.0	64.5	75.5	70.7	/
		石油类	0.64	0.49	0.48	0.54	20

	排口	总铝	2.43	2.07	2.11	2.20	3.0
--	----	----	------	------	------	------	-----

根据上表可知，现有工程废水总排口各污染物均可满足皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表3的限值。总铝满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表2中排放标准。

③噪声

根据建设单位自行监测数据，现有项目厂界噪声，具体如下：

表 2-26 现有工程厂界噪声 单位：dB (A)

监测点位	监测时间	
	2025.12.23	
	昼间	夜间
厂界南侧	54	49
厂界西侧	58	53
厂界北侧	60	45

根据上表可知，现有工程厂界东侧为已建企业，东侧未进行监测，根据监测报告其他厂界昼间、夜间噪声均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值。

④固废

固废主要为废RO膜、废边角料、除尘灰、污水处理站污泥、脱脂槽渣、无铬钝化槽渣、废活性炭、生活垃圾。

根据2025年建设单位固废平台登记情况，固废产生数量如下：

表 2-27 固体废弃物产生及其处置

序号	名称	属性	产生工序	形态	产生量 (t/a)	处理方式
1	废RO膜	一般废物	纯水制备	固态	0.6	收集后外售资源化利用
2	废边角料	一般废物	生产	固体	1500	
3	除尘灰	一般废物	废气处理	固体	30	
4	污水处理站污泥	一般废物	污水处理站	固体	30	
5	脱脂槽渣	危险废物	脱脂	固体	0	委托安徽东华通源生态科技有限公司处置 (详见附件)
6	无铬钝化槽渣	危险废物	脱脂	固体	0	
7	废活性炭	危险废物	有机废气处理	固体	1.0	
8	生活垃圾	危险废物	职工生活	固体	34.65	环卫部门清运

现有工程一般固废暂存一般固废暂存间，外售资源化利用；危险废物暂存于危废暂存间委托安徽东华通源生态科技有限公司处置；生活垃圾厂内袋装收集，

由环卫部门定期清运。

⑤现有工程实际排放总量

现有项目部分已投产运营并进行验收，氧化电泳、玻璃钢化生产、CNC 数控深加工等生产线未建设，本次现有已建内容实际排放总量根据收集验收、排污许可证等资料进行分析，现有项目实际排放总量如下：

表 2-28 现有工程实际排放量

分类	污染物名称	核算总量
废气	颗粒物	0.929
	SO ₂	0.121
	NO _x	0.161
	非甲烷总烃	0.348
废水	COD	1.717
	氨氮	0.006
	总铝	0.035
固废	一般固废	1560.6
	危险废物	1.0
	生活垃圾	34.65

3、与项目有关的主要环境问题及整改措施

根据搜集资料，企业现有环境问题如下：

(1) 企业于 2023 年 1 月编制了突发环境事件应急预案并备案，备案号为 341702-2023-001-M，应急预案已超过 3 年。

(2) 经现场调查发现，固化废气经收集后直接进入活性炭吸附装置，固化废气温度较高，活性炭在高温下无法进行吸附处理。

(3) 危废暂存间标识不全，未设置危险废物贮存分区标志。

(4) 未落实危险废物台账管理制度。

整改措施：

(1) 根据《突发事件应急预案管理办法》（国办发〔2024〕5 号），企业应急预案满 3 年应重新评估。

(2) 应在进入活性炭吸附装置前设置冷却装置。

(3) 根据《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022），补充危险废物贮存分区标志。

(4) 根据《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ1259-2022），

建设单位应按照 HJ1259-2022 要求填写危险废物产生环节记录表、危险废物入库环节记录表和危险废物出库环节记录表，具体格式详见 HJ1259-2022。

4、“以新带老”措施

本项目煮模工艺技改后，煮模废水经单独预处理后回用，循环到一定程度后，考虑煮模效果，平均约每季度排放一次，根据水平衡分析，本次技改后煮模环节废水排放量减少 $2.205\text{m}^3/\text{d}$ ，煮模废水“以新带老”削减量为 $2.205\text{m}^3/\text{d}$ ，根据现有环评对总排口废水中各污染物排放量核算，其中 COD 核算浓度为 170.15mg/L ，总铝核算浓度为 3mg/L ，SS 核算浓度为 30.416mg/L ，则 COD、总铝、SS“以新带老”削减量分别为 0.124t/a 、 0.022t/a 、 0.002t/a 。

本项目现有工件仅部分需喷砂处理，本次技改新增的抛光工艺仅对现有未进行喷砂处理的工件进行抛光处理，因此抛光工艺不涉及“以新带老”，无污染物削减。

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	建设项目所在地区环境质量现状及主要环境问题(空气、地面水、地下水、声环境、生态环境等)					
	1、区域空气环境质量现状					
	(1) 基本污染物					
	本次评价采用池州市生态环境局发布的《2024 年池州市生态环境状况公报》（链接： https://sthjj.chizhou.gov.cn/OpennessContent/show/1671546.html ），项目所在区域空气质量现在评价结果见下表：					
	表 3-1 区域空气质量现状评价表					
	污染物	年评价指标	现状浓度	标准值	占标率/%	达标情况
	SO ₂	年均值	5μg/m ³	60μg/m ³	8.33	达标
	NO ₂	年均值	20μg/m ³	40μg/m ³	50.00	达标
	PM ₁₀	年均值	47μg/m ³	70μg/m ³	67.14	达标
	PM _{2.5}	年均值	31μg/m ³	35μg/m ³	88.57	达标
CO	日均值第 95 百分位浓度	1.0mg/m ³	4.0mg/m ³	25.00	达标	
O ₃	日最大 8 小时平均浓度第 90 百分位浓度	154μg/m ³	160μg/m ³	96.25	达标	
由上表可知，池州市区域环境空气中 6 项污染物均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二类区相关标准限值要求（注：《环境空气质量标准》（GB3095-2026）已于 2026 年 3 月 1 日实施，本次评价常规污染物数据引用《2024 年池州市生态环境状况公报》中数据，其标准值依旧对标《环境空气质量标准》（GB3095-2012）），项目所在区域为质量良好。						
(2) 其他污染物						
根据本项目生产工艺和排污特点，确定其他污染因子为 TSP，本次 TSP 环境质量现状引用《安徽华航电子科技有限公司智能终端研发生产基地项目环境影响报告表》中现状监测数据，监测点位位于为孵化园公租房，位于本项目北侧，距离约 4434m，监测时间为 2023 年 8 月 7-9 日，满足《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边 5 千米范						

围内近 3 年的现有监测数据”的要求，引用数据具体监测布点详见下表。

监测布点见下表：

表 3-2 其他污染物补充监测点位基本信息表

监测点位名称	监测点坐标/°		监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂址距离/m
	X	Y				
孵化园公租房	117°38'36.280"	30°45'22.583"	TSP	24h 均值	N	4434

表 3-3 其他污染物环境质量现状

监测点位	监测点坐标/°		污染物	平均时间	评价标准 μg/m ³	监测浓度范围 μg/m ³	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
	X	Y							
孵化园公租房	117°38'36.280"	30°45'22.583"	TSP	24h 均值	300	108-188	62.7	0	达标

综上，项目所在区域 TSP 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二级标准限值。

2、地表水环境质量现状

与本项目有关的地表水体为九华河、长江（池州段），2024 年全市长江（池州段）、秋浦河、青通河、尧渡河、黄湓河、九华河、龙泉河、陵阳河、白洋河、香隅河、丁香河、石台清溪河、王村河等河流和升金湖、平天湖、牛桥水库、古潭水库、石湖水库等湖库共计 25 个省控考核监测断面（点位），其中达到 I 类水的断面（点位）有 3 个，占 12%；达到 II 类水的断面（点位）有 17 个，占 68%；达到 III 类水的断面（点位）有 5 个，占 20%。

3、声环境质量现状

项目位于池州市皖江江南新兴产业集中区，周边 50m 范围内无声环境敏感点。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）》要求，无需进行区域噪声环境质量现状监测。

	<p>4、地下水及土壤现状环境质量现状</p> <p>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）》规定：“报告表”原则上不开展地下水及土壤环境质量现状调查。</p> <p>5、生态环境质量现状</p> <p>本项目选址位于皖江江南新兴产业集中区，位于园区内，不需要进行生态现状调查。</p> <p>6、电磁辐射现状</p> <p>项目不属于电磁辐射类项目，无需进行电磁辐射现状监测与评价。</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">环 境 保 护 目 标</p>	<p>主要环境保护目标(列出名单及保护级别):</p> <p>本项目位于池州市皖江江南新兴产业集中区。项目周围无饮用水源保护区、名胜古迹、自然保护区和风景名胜区等保护目标，项目的主要保护目标见下表：</p> <p>（1）根据勘查及资料收集本项目周边 500m 范围内无居住小区（含规划小区）、学校、养老院等大气环境保护目标。</p> <p>（2）项目厂界周边 50m 内无声环境保护目标。</p> <p>（3）地下水：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。</p> <p>（4）生态环境：本项目为技改项目，位于现有厂区内，现有厂区地面已进行硬化，项目所在地无生态环境保护目标。</p>

污
染
物
排
放
控
制
标
准

1、废水排放

本次技改项目外排废水主要为生活污水和少量的煮模废水，接管进入皖南江南产业集中区第一污水处理厂，废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准和皖南江南产业集中区第一污水处理厂接管标准，总铝参照《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表2中排放标准，具体限值见下表：

表 3-4 污水排放标准限值 单位：mg/L (pH 无量纲)

标准来源	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TN	动植物 油 类	LAS	总 铝
(GB8978-1996)中 三级标准	6-9	500	300	400	-	-	100	20	/
接管标准	6-9	500	150	240	25	30	-	-	/
(GB21900-2008) 表 2 标准	/	/	/	/	/	/	/	/	3.0
本项目执行标准	6-9	500	150	240	25	30	100	20	3.0

2、废气排放

均质炉产生的燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号文）中限值；除铝剂储罐呼吸粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控浓度限值，具体排放限值详见下表：

表 3-5 废气有组织排放标准限值

废气名称	标准名称	污染物	排气筒高度 m	浓度排放限 值 (mg/m ³)	排放速率 kg/h
天然气燃烧废 气	《工业炉窑大气污染综 合治理方案》	颗粒物	18	30	/
		SO ₂	18	200	/
		NO _x	18	300	/

表 3-6 废气无组织排放标准限值

废气名称	标准名称	污染物	无组织监控浓度限值	
			监控点	浓度排放限值 (mg/m ³)
储罐呼吸粉尘	《大气污染物综合排放标 准》（GB16297-1996）	颗粒物	周界外浓度最 高点	1.0

3、噪声排放

本项目施工期仅涉及设备安装，施工期厂界执行《建筑施工噪声排放标准》

(GB12523-2025) 中表 1 中排放限值；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，具体排放限值详见下表：

表 3-7 厂界噪声标准限值 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
(GB12523-2025) 表 1 排放限值	70	55
GB12348-2008 中 3 类	65	55

4、固废执行标准

一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) (2021 年 7 月 1 日实施)；同时，根据《中华人民共和国固体废物污染防治法》(2020 年 4 月 29 日修订) 第二十条“产生、收集、贮存、运输、利用、处置固体废物的单位和其他生产经营者，应当采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒固体废物。”

危险废物处置执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) (2023 年 7 月 1 日实施)。

生活垃圾管理执行中华人民共和国建设部令第 157 号《城市生活垃圾管理办法》(2015 年修正)。

根据《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》（皖环发[2017]19号），我省大气污染物总量指标有二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、VOCs。

表 3-8 项目技改后全厂三本账 （单位：t/a）

分类	污染物	现有工程排放量(已建+未建)	现有工程核准量	在建工程排放量	技改项目排放量	“以新带老”消减量	技改后全厂排放量	增减量	另需申请总量指标	
废气	有组织	颗粒物	2.254	2.254	/	0.286	/	2.54	+0.286	0.286
		二氧化硫	0.476	0.476	/	0.400	/	0.876	+0.4	0.400
		氮氧化物	1.116	1.116	/	0.935	/	2.986	+0.935	0.935
		NMHC	1.746	1.746	/	0	/	1.746	0	0
		碱雾	0.895	/	/	0.474	/	1.369	0.474	0
废水	COD	35.117	35.117	/	0.047	0.124	35.04	-0.077	0	
	SS	6.278	6.278	/	0.021	0.022	6.277	-0.001	0	
	氨氮	0.149	0.149	/	0.003	0	0.152	0.003	0	
	总铝	0.103	0.103	/	0.0002	0.002	0.1012	-0.0018	0	
	氟化物	2.908	2.908	/	/	0	2.908	0	0	
	石油类	0.849	0.849	/	/	0	0.849	0	0	
	TP	0.03	0.03	/	/	0	0.03	0	0	

本项目为技改项目，但现有工程涉及金属表面酸洗、喷塑等工艺，排污许可类别为简化管理，本次技改项目与现有工程位于同一生产经营场所，且排污单位主体均为安徽加多利铝业科技有限公司，根据《排污许可管理条例》（2021年3月1日起施行），排污单位污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加，应重新申请排污许可证。因此，待本项目建设完成后，企业排污许可类别仍为简化管理。本次新增废水、废气排放口均为一般排放口，无需开展排污权交易。废水排放总量纳入皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂总量控制指标统一管理，本项目不单独申请COD、氨氮指标。

结合本项目工程特点，确定污染物总量控制因子为：

废气：项目废气申请总量为颗粒物：0.286t/a，SO₂：0.400t/a，NO_x：0.935t/a

其中项目新增氮氧化物 0.935 吨/年，可利用 2026 年安徽省味之源生物科技有限公司产业结构升级减排量进行置换，置换项目余量为 1.69 吨；颗粒物 0.286 吨/年，可利用 2026 年安徽同卓再生资源有限公司产业结构升级减排量进行置换，置换项目余量为 1.358 吨；SO₂0.4 吨/年可利用 2026 年安徽省味之源生物科技有限公司产业结构升级减排量进行置换，置换项目余量为 1.13 吨，余量能够支持置换本次项目新增排放量。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>一、施工期污染防治措施</p> <p>本项目为技改项目，位于现有厂房内，施工期仅进行设备安装，无土建工程，故项目施工期环境影响可忽略。</p>
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>一、运营期废气环境影响和保护措施</p> <p>本项目生产过程中产生的废气主要为燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）、煮模废气（碱雾）、储罐呼吸粉尘（颗粒物）、抛光粉尘（颗粒物）。</p>

1、污染物源强核算

(1) 废气产生及排放情况

①有组织废气

本项目有组织和废气产生、排放情况，具体见下表所示。

表 4-1 本项目有组织废气产生、排放情况一览表

序号	产污环节	污染物名称	风量 m ³ /h	时长 h	产生情况			措施		排放情况			处理量 t/a	排气筒编号
					产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a	名称	处理效率	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
1	均质	颗粒物	1488	4571	6.513	0.031	0.143	/	/	6.513	0.031	0.143	/	DA006
		SO ₂			9.244	0.044	0.200		/	9.244	0.044	0.200	/	
		NO _x			21.429	0.102	0.467		/	21.429	0.102	0.467	/	
		颗粒物	1488	4571	6.513	0.031	0.143	/	/	6.513	0.031	0.143	/	DA007
		SO ₂			9.244	0.044	0.200		/	9.244	0.044	0.200	/	
		NO _x (低氮燃烧)			21.429	0.102	0.468		/	21.429	0.102	0.468	/	

②无组织废气

表 4-2 本项目各股废气无组织废气排放情况一览表

分类	废气名称	污染源	污染物	长度 (m)	宽度 (m)	初始排放高度 (m)	排放速率 kg/h	年排放量 t/a
1	储罐呼吸粉尘	煮模车间	颗粒物	15	10	8	0.018	0.002
2	煮模废气		碱雾				0.032	0.474

各废气污染物排放源核算过程具体可见“污染源源强核算简述”。

(4) 污染源源强核算简述

① 燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）

本次技改涉及 2 套均质炉，均质炉使用天然气，根据设计资料，每台均质炉天然气使用量为 25m³/t 铝，设计最大排烟量为 3500m³/h，为本项目均质处理的铝棒为 40000t/a，则天然气使用量为 100 万立方（每台均质炉天然气使用量为 50 万立方），根据产能匹配性分析，每台均质炉年运行时间为 4571h。

天然气燃烧废气参照根据生态环境部发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33 机械行业系数手册》热理工段天然气燃烧废气产排污系数计算，均质炉配套低氮燃烧器，低氮燃烧器可抑制氮氧化物产生，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33 机械行业系数手册》采用低氮燃烧氮氧化物源头控制可降低 50%，具体如下：

表 4-3 天然气燃烧废气产排污系数

工段名称	产品名称	燃料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	单位	产污系数
热处理	热处理件	天然气	整体热处理	所有规模	工业废气量	立方米/立方米-原料	13.6
					颗粒物	千克/立方米-燃料	0.000286
					SO ₂		0.000002S
					NO _x		0.000935 (低氮燃烧)

注：1、产排污系数表中二氧化硫的产排污系数是以含硫量（S）的形式表示的，其中含硫量（S）是指燃气收到基硫分含量，单位为毫克/立方米；本项目取 200 毫克/立方米。

参照上述产排污数据计算本项目天然气燃烧废气中各污染物产排污量如下：

表 4-4 每台均质炉天然气废气产生及排放情况一览表

燃料名称	燃料用量 万 m ³	污染物产生量 kg/a	产生情况			末端处理措施	排放情况		
			产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m ³		排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³
天然气	50	工业废气量 m ³ /a	6800000			/	6800000		
		颗粒物	0.143	0.031	6.513	直排	0.143	0.031	6.513

	SO ₂	0.200	0.044	9.244	直排	0.200	0.044	9.244
	NO _x	0.468	0.102	21.429	直排	0.468	0.102	21.429

②煮模废气

本项目共设置 1 个煮模池（内设 6 个煲模槽），槽液成分为 200g/L 的氢氧化钠溶液，槽体设计容积分别为：2 个 1.5×1.0×1.2m、2 个 1.2×1.0×1.2m、2 个 1.0×1.0×1.2m，控制温度为 80℃，因该工序设计放热反应（ $2Al+2H_2O+2NaOH=2NaAlO_2+3H_2\uparrow$ ），放热和氢气放出冒泡，从而导致碱雾产生。碱雾主要成分为 NaOH，参考碱雾源强计算参考《简明通风设计手册》(中国建筑工业出版社，1997)中的公式及其参数核算，本项目碱雾挥发量计算如下：

$$G=K\times S\times T\times 10^{-6}$$

式中：G：有害气体产生量（kg）；

K-散发率 mg/s.m²，根据《简明通风设计手册》(中国建筑工业出版社，1997)P475，在碱溶液中电化学加工产生碱雾的散发率取 11，其它非电化学加工的工序产生碱雾的散发率取 0，本项取 11；

S-槽面积 m²；

T：生产时间，年工作时间 7500h。

经计算 G 为 2.196t/a。

工作时煲模槽盖板关闭，碱雾经负压收集后进入一套酸喷淋塔处理，处理后在车间外呈无组织排放，参考《袋式除尘工程通用技术规范》(HJ2020-2012)密闭罩捕集效率不低于 100%，半封闭罩捕集效率不低于 95%，本项目工作室煲模槽盖板关闭，可视为封闭罩，但考虑到盖板与槽体的缝隙，本次收集效率取 98%。参考《制药工业污染防治可行技术指南 原料药（发酵类、化学合成类、提取类）和制剂类》(HJ1305-2023)中酸碱废气处理技术中采用硫酸等酸性吸收液处理碱性废气，pH 控制在 3-5 之间，处理效率大于 95%，本项目采用草酸吸收碱雾，草酸为弱酸，HJ1305 中硫酸为强酸，故本次喷淋塔处理效率保守取 80%。则有组织收集量为 2.152t/a，处理量为 1.722t/a，无组织排放

量为 0.474t/a。

风量计算：煮模废气经负压收集，6 个煲模槽槽体截面积为 7.2m²，风速取 1.0m/s，则风量为 26640m³/h，取 27000m³/h。

③储罐呼吸粉尘（颗粒物）

本项目使用除铝剂为粉料，采用储罐储存，外购的除铝剂采用罐车运至厂内，通过气力输送装入到储罐中，粉料储罐在进料、出料时须排气，以利于粉料进入储罐时置换的空气溢出，此过程中呼吸孔会排放大量的粉尘。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 3021 水泥制品制造（含 3022 砼结构构件、3029 水泥制品制造）行业，物料输送储存颗粒物产生系数为 0.12kg/吨-产品，本项目除铝剂使用量为 130t/a，粉料上料和投料均会产生呼吸粉尘，因此本项目储罐呼吸粉尘为 0.031t/a，储罐最大暂存量为 30t，上料输送次数为 5 次，每次上料时间为 1h，上料时间为 5h，投料时间为 80h，合计时间为 85h，储罐顶部配套仓顶除尘器，收集效率按照 100%计算，仓顶除尘器处理效率按照 95%计算，经处理后的粉尘重新落入储罐内，未处理的经仓顶排放口呈无组织排放，排放量为 0.002t/a，排放速率 0.018kg/h。

④抛光粉尘（颗粒物）

本项目抛光使用抛光毛刷对工件表面进行清理，进一步改善工件表面的光洁度和亮度。抛光过程中不添加任何介质，且抛光毛刷为软毛刷，工艺不同于抛丸、喷砂、打磨、滚筒工艺需添加介质或使用硬质砂轮等与工件接触，去除工件表面杂质，根据查询资料未查询到毛刷抛光的产污系数，且根据同类型铝行业实际情况，抛光机为密闭设备，粉尘产生量较少。故本次抛光粉尘仅作定性分析，不做定量分析。

2、废气排放口基本情况

本项目废气排放口基本情况信息见下表所示。

表 4-5 本项目有组织废气排放口基本情况一览表

序号	排放口编号	排放口名称	排气筒底部中心坐标/m		排气筒底部海拔高度	排气筒高度	排气筒出口内径(m)	烟气温度(°C)	排放口类型	排放标准
			X	Y						

					(m)	(m)				
1	DA006	天然气 燃烧废 气排放 口	117°3 8'29.8 068"	30°4 2'52. 6431 "	6	15	0.4	110	一般 排放 口	《工业炉 窑大气污 染综合治 理方案》 (环大气 [2019]56 号文)
2	DA007		g117° 38'29. 4877"	30°4 2'52. 9333 "	6	15	0.4	110		

3、废气污染物排放量

(1) 有组织排放量核算

表 4-6 大气污染物有组织排放量核算

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	DA006	颗粒物	6.513	0.031	0.143
		SO ₂	9.244	0.044	0.200
		NO _x	21.429	0.102	0.467
2	DA007	颗粒物	6.513	0.031	0.143
		SO ₂	9.244	0.044	0.200
		NO _x	21.429	0.102	0.468
有组织排放总计					
有组织排放总计		颗粒物			0.286
		SO ₂			0.400
		NO _x			0.935

(2) 无组织排放量核算

表 4-7 大气污染物无组织排放量核算

序号	排放口 编号	产污 环节	污染 物	主要污染 防治措施	污染物排放标准		年排放 量 (t/a)
					标准名称	浓度限值 (mg/m ³)	
1	厂界	煮模	碱雾	车间密 闭、局部 收集、加 强通风	/	/	0.022
		储罐 呼吸	颗粒 物		《大气污染物综 合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 中无组织排 放监控浓度限值	1.0	0.474
	无组织排放总计						
碱雾							0.474
颗粒物							0.022

(3) 大气污染物年排放量核算

表 4-8 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量 (t/a)
1	颗粒物	0.288
2	SO ₂	0.400
3	NO _x	0.935
4	碱雾	0.474

4、废气污染防治措施可行性分析

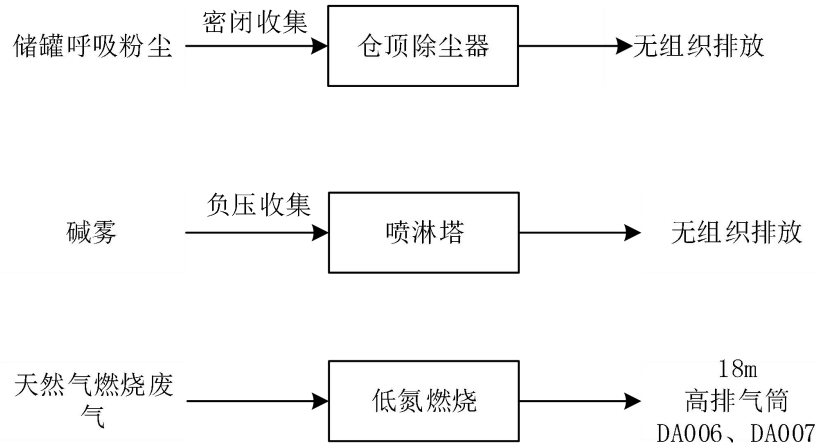


图 4-1 废气收集及治理措施图

源头控制措施：

本项目除铝剂采用密闭罐车输送，在厂内采用储罐贮存。煮模采用自带盖板的煲模池，减少煮模过程中废气外溢。热源采用天然气，天然气为清洁能源，且采用低氮燃烧器。

过程控制措施：

本项目除铝剂粉料采用密闭管道输送。

末端治理措施：

粉尘：采用仓顶袋式除尘器处理。

碱雾：采用草酸中和吸收处理。

根据《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000—2010），颗粒物采用除尘技术，主要除尘器有机械式除尘器、湿式除尘器、袋式除尘器和静电除尘器，袋式除尘器宜用于处理风量大、浓度范围广和波动较大的含尘气体，处理效率高。碱雾主要成分为氢氧化钠气体，参考《制药工业污染防治可行技术指南 原

料药（发酵类、化学合成类、提取类）和制剂类》（HJ1305-2023）中酸碱废气处理技术中采用硫酸等酸性吸收液处理碱性废气，pH控制在3-5之间，处理效率大于95%，本项目采用草酸吸收碱雾，草酸为弱酸，HJ1305中硫酸为强酸，故本次喷淋塔处理效率保守取80%。经酸液喷淋处理后可达标排放，因此本项目废气处理措施均为可行技术。

综上所述，本项目废气治理技术均为可行技术。

5、非正常工况

废气非正常工况考虑处理设施出现故障，处理效率为0，非正常工况下项目各产污环节废气排放情况如下表所示：

表 4-9 非正常工况有组织废气排放情况一览表

序号	废气污染源	污染物	风量 m ³ /h	排放情况			单次 持续 时间 h	年发 生频 次	应对 措施
				排放浓 度 mg/m ³	排放速 率 kg/h	排放量 Kg/a			
1	煮模	碱雾	14000	10.286	0.144	0.144	1.0	1	见下 文分 析

非正常工况下应对措施

①制定作业规程，首先运行废气处理装置，然后再开启车间的生产设备；车间停工时，废气处理装置继续运行，待工艺中产生的废气全部排出之后再关闭。

②废气处理设施的集气风机故障时，涉及的生产工序应停止生产；项目应将废气处理设施集气风机的配件纳入日常备品备件清单中，确保第一时间得到维修。

③废气处理设备设施发生故障时，涉及的生产工序应停止生产，直至设备正常工作。

④建立健全的环保机构及配置管理人员，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制。

⑤平时注意废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行。

6、大气环境影响

根据上文分析，天然气燃烧废气、储罐呼吸粉尘经上述措施处理后，DA006、DA007 排放浓度可满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号文）中限值和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值。

综上所述，本项目废气经处理后均可达标排放，对大气环境影响可接受。

7、废气环境监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）和《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ1121-2020）（简化管理工业炉窑）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），本项目废气监测计划，具体如下表：

表 4-10 本项目废气环境监测计划一览表

类别	监测点位	监测点数	监测因子	监测频次	执行标准
废气 (有组织)	DA006	1	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x	1 次/年	《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号文）
	DA007	1	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x	1 次/年	
废气 (无组织)	上风向、 下风向	4	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)

二、运营期废水环境影响和保护措施

1、废水污染物源强分析

本项目主要污水为生活污水、食堂废水、煮模废水、喷淋塔废水、冷却排水。

(1) 食堂废水

根据《饮食业环境保护技术规范》（HJ554-2010），食堂废水污染源及主要污染因子见下表：

表 4-11 食堂废水污染源及主要污染因子

废水类别	产生废水量 (t/a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理方式	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放去向	排放规律
食堂	16.830	COD	700	0.012	隔油	COD	500	0.008	化粪池	间歇
		BOD ₅	220	0.004		BOD ₅	220	0.004		

废水	SS	400	0.007	SS	280	0.005	池	排放
	NH ₃ -N	15	0.0003	NH ₃ -N	15	0.0003		
	总氮	20	0.0003	总氮	20	0.0003		
	动植物油	150	0.003	动植物油	70	0.001		
	LAS	5	0.0001	LAS	5	0.0001		

(2) 生活污水

根据第二次全国污染源普查《生活污染源产排污系数手册》中安徽生活污水平均产生浓度，项目废水污染源及主要污染因子见下表。

表 4-12 项目废水污染源及主要污染因子 (pH 值无量纲)

废水类别	产生废水量 (t/a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放去向	排放规律
生活污水	89.760	COD	340	0.031	化粪池	间歇排放
		BOD ₅	150	0.013		
		SS	180	0.016		
		NH ₃ -N	32.6	0.003		
		TN	35	0.003		

食堂废水和生活污水经化粪池后各污染物排放浓度情况见下表：

表 4-13 食堂废水、生活污水排放源强及主要污染因子

废水类别	产生废水量 (t/a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理方式	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放去向	排放规律
食堂废水、生活污水	106.59	COD	366	0.039	化粪池	COD	360	0.038	江南产业集聚集中区第一污水处理厂	间歇排放
		BOD ₅	160	0.017		BOD ₅	160	0.017		
		SS	200	0.021		SS	150	0.016		
		NH ₃ -N	30	0.0033		NH ₃ -N	30	0.003		
		总氮	31	0.0033		总氮	31	0.003		
		动植物油	9	0.001		动植物油	9	0.001		
		LAS	0.9	0.0001		LAS	0.9	0.0001		

(3) 煮模废水

根据水平衡分析，本项目煮模废水排放量为 5.100t/a，主要污染物为 pH(约

11-12)、COD (约 600mg/L)、SS (约 150mg/L)、总铝 (根据总铝平衡, 进入废水的总铝为 0.021t/a, 则浓度为 4100mg/L)。

(4) 喷淋塔废水

本项目碱雾采用喷淋塔中和处理, 喷淋塔废水产生量为 12t/a, 污染物主要为 pH (约 8-9) 和 COD (约 200mg/L)。

(5) 冷却排水

本项目每季度会有少量煮模废水外排, 根据水平衡分析冷却排水量为 30t/a。主要污染物为 pH (约 6-9)、COD (约 150mg/L)、SS (约 180mg/L)、总铝 (约 10mg/L)。

预处理后的煮模废水、喷淋塔废水、冷却排水经厂内综合污水处理站 (处理工艺为 pH 调节+化学沉淀+絮凝沉淀) 处理, 处理后与生活污水、食堂废水一同经市政污水管网接管进入江南产业集中区第一污水处理厂。

表 4-14 煮模废水、喷淋塔废水、冷却排水污染源强情况一览表

废水类别	产生废水量 (t/a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理方式	处理效率%	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放去向	排放规律
煮模废水	5.1	pH	10-11	/	调节+化学沉淀+絮凝沉淀	/	pH	6-9	/	江南产业集中区第一污水处理厂	间歇排放
		COD	600	0.0031		10	COD	190	0.009		
		SS	150	0.0008		20	SS	106	0.005		
		总铝	4100	0.0210		99	总铝	4.2	0.0002		
喷淋塔废水	12.000	pH	8-9	/							
		COD	200	0.0024							
冷却排水	30	pH	6-9	/							
		COD	150	0.0045							
		SS	180	0.0054							
		总铝	10	0.0003							

注: 综合污水处理站对总铝的去除效率根据验收期间综合污水处理站进出

口废水中总铝的浓度进行计算，验收期间综合污水处理站总铝去除效率为99.7%，本次保守取99%。

2、废水治理设施情况见下表：

表 4-15 废水治理设施一览表

序号	废水类别	污染物种类	污染防治设施			
			治理设施编号	治理设施名称	治理工艺	是否为可行技术
1	食堂废水、生活污水	COD	TW001-TW002	隔油池+化粪池	隔油、生物处理	是
		BOD ₅				
		SS				
		NH ₃ -N				
		TN				
		动植物油				
2	生产废水	LAS	TW003	调节+化学沉淀+絮凝沉淀	化学沉淀	是
		pH				
		COD				
		SS				
		总铝				

本次技改生产废水依托厂区内已建的综合污水处理站，经处理后的废水与生活污水、食堂废水接管进入江南第一产业集中区污水处理厂集中处理。

3、废水排放口基本情况

本项目废水排放口基本情况信息见下表所示。

表 4-16 废水间接排放口基本情况

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量(万t/a)	排放去向	排放规律	接纳污水处理厂信息		
		经度	纬度				名称	污染物种类	国家或地方污染物排放浓度限值(mg/L)
1	DW001	117°38'24.7014"	30°42'58.5492"	0.0154	江南产业集中区第一污水处理厂	连续排放	江南产业集中区第一污水处理厂	pH	6-9
								COD	500
								BOD ₅	150
								SS	240
								氨氮	25
								总氮	30
动植物油	100								

									LAS	20
									总铝	3.0

4、污染物达标排放情况

本项目废水经厂内处理后，厂区总排口各污染物浓度及达标情况见下表：

表 4-17 废水总排口各污染物达标情况

废水种类	排放情况	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TN	动植物油	LAS	总铝
生活污水 食堂 废水 106.5 9t/a	浓度 mg/L	6-9	360	160	150	30	31	9	0.9	/
	废水量 t/a	/	0.038	0.017	0.016	0.003	0.003	0.001	0.000 1	/
煮模 废水、 喷淋 塔废 水、 冷却 排水 47.1t/ a	浓度 mg/L	6-9	190	/	106	/	/	/	/	4.2
	废水量 t/a	/	0.009	/	0.005	/	/	/	/	0.000 2
总排 口 153.6 9t/a	浓度 mg/L	6-9	305	110	140	20	20	7	0.7	1.30
	废水量 t/a	/	0.047	0.017	0.021	0.003	0.003	0.001	0.000 1	0.000 2
排放标准 mg/L		6-9	500	150	240	25	30	100	20	3.0
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

项目食堂废水经隔油池+化粪池处理，生活污水经化粪池处理，生产废水经 pH 调节+化学沉淀+絮凝沉淀处理后，根据上表分析总排口水质可达到标排放。

5、废水污染物排放量

废水污染物排放信息表：

表 4-18 废水污染物排放信息表（改建项目）

序号	排放口 编号	污染物种类	排放浓度 (mg/L)	新增日排放 量 (t/d)	全厂日排放 量 (t/d)	新增年排放 量 (t/a)
1	DW001	pH	6-9	/	/	/
		COD	305	0.0001424	0.1061818	0.047
		BOD ₅	110	0.0000515	0.0000515	0.017
		SS	140	0.0000636	0.0190212	0.021
		氨氮	20	0.0000091	0.0004576	0.003

		总氮	20	0.0000091	0.0000091	0.003
		动植物油	7	0.0000030	0.0000030	0.001
		LAS	0.7	0.0000003	0.0000003	0.0001
		总铝	1.3	0.0000006	0.0003067	0.0002
		氟化物	/	/	0.0087727	0
		石油类	/	/	0.0025606	0
		TP	/	/	0.0000906	0
全厂排放口合计	pH					/
	COD					35.04
	BOD ₅					0.017
	SS					6.277
	氨氮					0.152
	总氮					0.003
	动植物油					0.001
	LAS					0.0001
	总铝					0.1012
	氟化物					2.895
	石油类					0.845
TP					0.0299	

5、废水接管可行性分析

(1) 污水处理站依托可行性

本项目技改的煮模废水依托现有污水处理站处理，煮模废水主要污染物为 pH、COD、SS、总铝。现有煮模废水进入污水处理站处理，再进总排口排入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理，根据建设单位运行期间对厂区总排口进行的水质监测，总排口 pH、COD、SS、总铝均可达标排放。本次对煮模工艺进行技改，技改后煮模废水单独预处理，预处理后循环利用，外排水量大幅减少，现有项目进入综合污水处理站的污水量为 17.09t/d，技改后煮模废水以新带老削减量为 2.205t/d，技改后进入综合污水处理站的污水量为 15.027t/d，全部投产后进入综合污水处理站的水量为 474.662t/d，综合污水处理站处理能力为 600t/d，从处理量分析，本次技改项目不会突破厂区内污水处理站的处理规模；本次煮模废水经预处理除铝后再进入综合污水处理站，喷淋塔废水主要为低浓度的 COD，不含总铝，冷却水排水主要为 SS 和总铝，总铝浓度较低，从水质分析，本次技改后进入综合污水处理站的水质较技改前浓度低，因此从进入综合污水处理站的水质分析，依托综合污水处理站处理可行；综合污水处理站采用 pH 调节+化学沉淀+絮凝沉淀的处理工艺，化学沉淀主要采用钙系沉

淀剂，可有效的去除废水中的总铝，絮凝沉淀可有效去除废水中 SS，因此从处理工艺分析，依托综合污水处理站处理可行；根据建设单位历次自行监测结果可知，项目污水总排口各污染物均可达标排放，本次技改后进入综合污水处理站的废水各污染物浓度降低和水量减少，正常运行情况下，技改后总排口水质浓度可达标，且本次技改不会新增污染物总类。综上，技改废水依托现有综合污水处理站处理可行。

(2) 接管可行性分析

江南产业集中区第一污水处理厂概况：皖江江南新兴产业集中区第一污水处理厂位于龙腾大道南侧九华河东岸，第一污水处理厂分区包括起步区、新城核心区、集中区东北片；污水处理厂规模近期为 10 万 m³，远期为 20 万 m³/d，规划用地面积按出水水质一级 A 的排放标准，控制用地约 360 亩。江南产业集中区第一污水处理厂污水处理工艺流程图见下图：

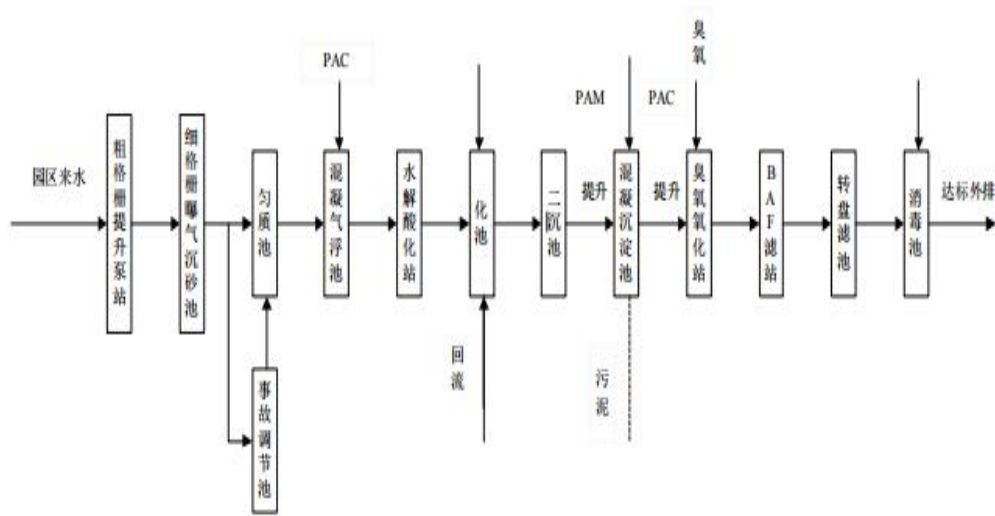


图 4-2 江南产业集中区第一污水处理厂污水处理工艺流程图

本报告从以下几个方面分析项目污水接管进入江南产业集中区第一污水处理厂可行性。

(1) 收水范围

江南产业集中区第一污水处理厂服务范围为起步区、新城核心区、集中区东北片。本项目位于池州市皖江江南新兴产业集中区淝河西路，属于起步区，

属于江南产业集中区第一污水处理厂的接管范围，且根据现场查勘，项目所在区域污水管网已经铺设，接管可行。

(2) 进水水质、处理工艺及出水水质

根据前文废水污染源强分析，本项目排放废水水质满足污水处理站的接管标准，标准值低于江南产业集中区第一污水处理厂设计的进水水质，污水厂采用“格栅+曝气沉砂池+气浮+水解酸化+生化+臭氧氧化+生物滤池+消毒”处理工艺，处理工艺能满足项目废水中其他污染物处理要求，且污水处理厂出水可稳定达标排放，接管可行。

(3) 规模

本项目日排污废水量约 0.465m³/d，本项目为技改项目，整体废水排放量减少，不会新增现有废水排放量，不会突破江南产业集中区第一污水处理厂处理能力。

综上所述，本项目建成后，废水排入江南产业集中区第一污水处理厂处理是可行的。

6、水环境环境影响分析

本项目污水主要为生活污水、食堂废水、煮模废水、喷淋塔废水、冷却排水，其中食堂废水经隔油预处理后与生活污水进入化粪池预处理达标后接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理；煮模废水经预处理后与喷淋塔废水、冷却排水经厂内污水处理站处理达标后，接管进入江南产业集中区第一污水处理厂集中处理。根据上文分析，本项目总排口废水各污染物浓度满足本项目执行的标准限值，对地表水水质影响可接受。

7、废水环境监测计划

本项目全厂设置一个总排口，本次新增废水依托现有排放后，排污单位现有排水涉及喷塑前表面处理（脱脂、钝化处理），根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）和《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020），现有排水量为 39.88t/d，本项目建成后，排水量为 38.14t/d，小于 100t/d，在电泳等生产线建设投产前，本项目废水监测计划，具体如下表：

表 4-19 本项目建成后排污单位废水监测计划一览表

类别	监测点位	监测点数	监测因子	监测频次	执行标准	技术规范
食堂废水、生活污水、生产废水	废水总排口	1	pH	1次/半年	江南产业集中区第一污水处理厂接管标准	《地表水和污水监测技术规范》 (HJ/T91-2002)
			COD			
			BOD ₅			
			SS		《污水排放综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准	
			NH ₃ -N			
			TN		参照《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)表 2 中排放标准	
			LAS			
			动植物油			
总铝						

后期现有项目电泳等全部建设投产后，项目废水总排口为 623.222t/d > 100t/d，根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)，废水排放量大于 100 吨/天的，应安装自动测流设施并开展流量自动监测，监测计划如下：

表 4-20 现有项目全部建设投产后排污单位废水监测计划一览表

类别	监测点位	监测点数	监测因子	监测频次	执行标准	技术规范
食堂废水、生活污水、生产废水	废水总排口	1	流量	自动监测	/	/
			pH	1次/半年	江南产业集中区第一污水处理厂接管标准	《地表水和污水监测技术规范》 (HJ/T91-2002)
			COD			
			BOD ₅			
			SS		《污水排放综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准	
			NH ₃ -N			
			TN		参照《电镀污染物排放标准》 (GB21900-2008)表 2 中排放标准	
			LAS			
			动植物油			
			石油类			
			氟化物			
总铝						

三、运营期噪声环境影响和保护措施

1、噪声源强

项目主要产噪声设备为生产设备、风机等，主要噪声源强见下表。

表 4-21 项目运营期主要噪声源源强清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量(台)	声源源强(声压级(dB(A))/1m)	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	建筑插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	1# 厂房	均质炉	1	85	基础减震、软连接、墙体隔声	241	89	1.8	5	71.0	00:00-24:00	15	56.0	1m
2		均质炉	1	85		227	104	1.8	15	61.5		15	46.5	
3		冷却室	1	85		239	92	1.8	5	71.0		15	56.0	
4		冷却室	1	85		232	108	1.8	15	61.5		15	46.5	
5		抛光机	1	80		265	167	1.3	20	54.0		15	39.0	
6		抛光机	1	80		266	165	1.3	20	54.0		15	39.0	
7		风机	1	85	消声器、隔声罩	243	78	0.6	4	70.0		15	55.0	
8		风机	1	85		258	87	0.6	4	70.0		15	55.0	
9	煮模车间	预处理设施	1	85	基础减震、软连接、墙体隔声	1	48	1.6	1	85.0	15	70.0		
10		风机	1	85	消声器、隔声罩	2	31	0.6	1	85.0	15	70.0		

坐标原点为厂界西南角，北为 Y 轴，东为 X 轴

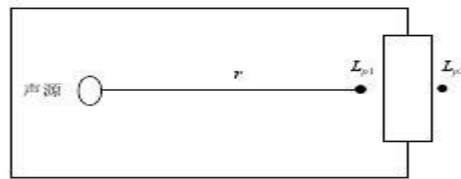
2、预测模式

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的技术要求，本次评价采取导则上推荐模式。

（1）室内声源在不能取得倍频带声压级，只能取得 A 声级的情况下，设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。室内声源声场近似为扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式近似求出。

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

式中 TL——隔墙或窗户倍频带隔声量，dB。



室内声源等效为室外声源图例

然后按下式计算所有室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

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

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：

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$$

(2) 噪声贡献值计算：

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAi，在 T 时间内该声源工作时间为 ti；第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAj，在 T 时间内该声源工作时间为 tj，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (Leqg) 为：

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

式中：tj——在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

ti——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。

3、预测结果评价

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021），本项目 50m 范围内无声环境保护目标，因此将全厂厂界作为预测点和评价点。

本次为技改项目，叠加现状厂界噪声，项目运行期预测点噪声预测值见下表：

表 4-22 厂界噪声预测结果及达标判定一览表 单位 dB (A)

序号	预测点	贡献值	类别	现状值	预测值	(GB12348-2008) 3 类区标准	超达标情况	超标原因
1	厂界东侧	37.85	昼间	60	60.03	65	达标	/
			夜间	53	53.13	55		
2	厂界西侧	42.0	昼间	54	54.25	65	达标	/
			夜间	49	49.76	55		
3	厂界南侧	31.61	昼间	58	58.01	65	达标	/
			夜间	53	53.03	55		
4	厂界北侧	32.77	昼间	60	60.01	65	达标	/
			夜间	45	45.25	55		

由于现状监测时东侧为其他工业企业，未进行监测，因此本次预测东侧噪声现状值取其他厂界的最大值。

根据预测结果，项目运营期各厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，项目的建设不会改变区域声环境功能。

4、噪声污染防治措施

本项目的噪声源较少，主要为生产设备及风机等环保设备运行噪声，这些噪声源经相应的降噪措施处理后通过建筑物门窗、墙壁的吸收、屏蔽及围墙阻挡作用，将会大幅度地衰减。具体可采取的治理措施如下：

（1）选择低噪声设备：项目在满足工艺设计的前提下，尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备，降低噪声源强。

（2）隔声、减振或加消声器：建设单位根据噪声产生的性质可分为机械运动噪声，根据其产生的性质和机理不同风机加装了消声器。

（3）强化生产管理：确保降噪设施的有效运行，并加强对生产设备的保养、检修与润滑，保证设备处于良好的运转状态。

（4）合理的车间布局：通过距离衰减使各厂界噪声达标。

（5）厂界设置围墙：本项目厂界四周设置约2m高的砖混结构围墙，可作为声屏障起到隔声降噪作用。

经上述治理措施后，可满足保护操作工人的身心健康需要，加上围墙隔音及距离衰减，能够做到厂界噪声达标排放。

5、噪声环境监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中相关要求，制定本项目噪声监测计划，具体见下表所示。

表 4-23 本项目噪声环境监测计划一览表

类别	监测点位	监测点数	监测因子	监测频次
噪声	厂界外 1m	4	昼间厂界噪声	1次/季

四、固体废物环境影响和保护措施

1、固废产生及处置情况

本项目为技改项目，产生的固体废弃物主要为废毛刷、废包装材料、废润滑油、废油桶和生活垃圾

（1）废毛刷

抛光过程中会有毛刷损耗，不定期更换，废毛刷产生量约为0.150t/a，暂存

于一般固废暂存间，外售资源化利用。

(2) 废包装材料

本项目使用片碱和草酸，片碱采用袋装，规格为 50kg/袋，项目年使用片碱的量为 40.545t，共 811 袋，每个包装袋约 0.05kg，小计约 0.041t/a。草酸采用塑料桶装，规格为 25kg/桶，项目年使用草酸量为 1.213t/a，共 49 桶，每个包装桶约 0.7kg，小计约 0.034t/a。合计废包装材料产生量为 0.075t/a，暂存于危废暂存间，委托有资质单位处理。

(3) 污泥

根据物料平衡分析，本次技改煮模废水单独预处理污泥产生量为 505.781t/a，主要成分为铝酸三钙和氢氧化钙，根据现有综合污水处理站污泥性质判定，煮模废水预处理污泥为一般固废。采用吨袋收集，暂存于煮模车间内，外售资源化利用。

(4) 废润滑油和废油桶

本次技改新增设备在使用润滑油，会定期进行保养维修，在设备保养维修过程中会产生废润滑油和废油桶，根据企业提供资料，每年约使用润滑油量为 140kg，润滑油桶包装规格为 140kg/桶，设备运行过程中润滑油会有少部分损耗，产生废润滑油的量约为 0.100t/a，每年产生一个废油桶，约 0.015t/a。暂存于危废暂存间，委托有资质单位处理。

(3) 生活垃圾

项目新增职工人数为 4 人，根据工业企业生活垃圾类比，预计每天每人产生量为 0.5kg，预计产生量为 0.66t/a，厂内分类收集，由环卫部门定期清运。

表 4-24 本项目固废/副产品判定表

序号	名称	产生工序	性状	主要成分	数量 (t/a)	种类判定		
						固体废物	副产品	判定依据
1	生活垃圾	生活办公	固态	果皮纸屑等	0.66	√	×	《固体废物鉴别标准-通则》 (GB34330-2017)
2	废润滑油	保养维修	液态	矿物油	0.100	√	×	
3	废油桶	保养维修	固态	矿物油	0.015	√	×	
4	废包装材料	拆包、废气	固态	片碱、草酸	0.075	√	×	

		处理						
5	污泥	煮模废水预处理	固态	铝酸三钙、氢氧化钙	505.781	√	×	
6	废毛刷	抛光	固态	毛刷	0.150	√	×	

表 4-25 本项目固废属性判定表

序号	固废名称	产生工序	性状	主要成分	数量 (t/a)	鉴别方法	属性	危废特性	废物类别	废物代码
1	生活垃圾	生活办公	固态	果皮纸屑等	0.66	《固体废物鉴别标准通则》	一般固废	/	S61	900-001-S61
2	污泥	煮模废水预处理	固态	铝酸三钙、氢氧化钙	505.781		一般固废	/	S07	900-099-S07
3	废毛刷	抛光	固态	毛刷	0.150		一般固废	/	S59	900-099-S59
4	废润滑油	保养维修	液态	矿物油	0.100	《危险废物鉴别标准通则》	危险废物	T、I	HW08	900-214-08
5	废油桶	保养维修	固态	矿物油	0.015		危险废物	T、I	HW08	900-249-08
6	废包装材料	加工	固态	片碱、草酸	0.075		危险废物	T/In	HW49	900-041-49

本项目固废处置利用情况如下表所示。

表 4-26 本项目固废处置利用情况一览表

序号	固废名称	属性	废物类别	废物代码	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量 t/a
1	生活垃圾	一般固废	S61	900-001-S61	垃圾桶收集	委托环卫部门清运	0.66
2	污泥		S07	900-099-S07	暂存于煮模车间	外售资源化利用	505.781
3	废毛刷		S59	900-099-S59	暂存于一般固废暂存间		0.150
4	废润滑油	危险废物	HW08	900-214-08	暂存于危废暂存间	委托有资质单位处理	0.100
5	废油桶		HW08	900-249-08			0.015
6	废包装材料		HW49	900-041-49			0.075

2、固废环境管理要求

(1) 一般固废

本项目产生的一般固废为废毛刷和预处理系统的污泥，其中废毛刷暂存于一般固废暂存间，预处理系统的污泥暂存于暂存煮模车间预处理系统框架下方（预处理系统地面架空设置），不会占用煮模车间的空间，并定期外运综合利用。

一般固废暂存及管理要求

参考《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）等有关要求，一般固废间应落实防渗漏、防雨淋、防扬尘等环保要求，并按照废物种类分区存放，在显著位置张贴符合《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2）要求的环境保护图形标志，暂时不利用或无法利用的一般工业固体废物，应及时清运，确保贮存容积应满足实际产废需求。

加强一般固废管理，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，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒，禁止向生活垃圾收集设施投放。

（2）危险废物

本项目新增危废暂存于已建危废暂存间内，危废暂存间位于厂区西侧，建筑面积为 150m²，目前暂存的危险废物为废活性炭、废槽杂和废化学品包装袋。危废暂存间设置情况如下：

A、实际危废暂存间建设情况

①危废暂存间已采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐措施，危废暂存间地面自下而上采用素土夯实+级配碎石垫层+2mm 高密度聚乙烯防渗膜+300mm 厚 C30 混凝土+环氧自流平地面进行防腐防渗。现有工程所有危险废物均暂存于危废暂存间，不存在露天堆放。

②危废暂存间内墙面裙脚和墙体等均采用坚固的材料建造，表面无裂缝，暂存间内四周设置导流沟，并设置了集液池，危废暂存间出口采用内地外高的斜坡设置，防止泄漏液态危废流出危废暂存间外。

③现有危废暂存间根据现有的危废种类划定不同的分区，各分区采用黄色分区隔离，并设置标牌。

B、危险废物贮存设施运行环境管理要求

①危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。

②应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。

③贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。

④贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。

⑤贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

C、危险废物运输过程环境管理要求

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成份，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照对危险废物交换和转移管理工作的有关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。厂内转运时，危险废物产生后放入专门盛装危险废物的容器或防漏胶袋中，由带有防漏托盘的车辆转运至危废暂存间，转运过程中由于人为操作失误造成的容器倒翻、胶袋破损等情况时，泄漏的危险废物大部分会进入托盘中，极少情况下会出现托盘满溢泄漏情况。由于扩建项目危险废物产生点和暂存点均在车间内，因此企业在加强管理的情况下，厂内转运过程中出现散落、泄漏概率很小，不会产生二次污染。



危废暂存间现场照片

3、固废暂存设施依托可行性分析

(1) 一般固废暂存间

厂区西侧已建设一座 150m² 的一般固废暂存间，现有固废主要为不合格产品、废边角料、除尘灰等，现有一般固废产生量为 1560t/a，其中产生量最大的为综合污水处理站的污泥，本次技改后，煮模废水单独预处理，进入综合污水处理站的废水量减少，因此综合污水处理站的污泥量减少，有足够的空地暂存技改产生的 0.150t/a 的废毛刷。本次技改产生的煮模废水预处理系统产生的污泥经压滤机压滤后采用吨袋暂存于煮模车间预处理系统框架下方（预处理系统地面架空设置），不会占用煮模车间的空间，并定期外运综合利用，综上，本次技改产生的一般固废依托现有固废暂存间可行。

(2) 危废暂存间

厂区西侧已建设一座 150m² 的危废暂存间，现有危废主要为废活性炭、废渣、废乳化液、废包装材料、废润滑油等，根据实际调查，现有项目危废种类包含废润滑油、废油桶和废包装材料，本次依托现有危废暂存间，不会新增危

废种类，仅需增加周转频次，因此本次技改产生的危险废物依托现有危废暂存间可行。

五、地下水和土壤环境影响和保护措施

1、污染源及污染途径识别

本项目地下水和土壤污染源、污染物类型、污染途径及可能受影响环境目标见下表所示。

表 4-27 本项目地下水和土壤污染源及途径识别一览表

序号	污染源所属单元	污染源	污染物	事故类型	污染途径
1	煮模车间	煮模废水	COD、SS、总铝	泄漏	地表漫流 垂直入渗

2、污染防控措施

(1) 源头控制措施

为了保护土壤及地下水环境，采取措施从源头上控制对土壤和地下水的污染。

①实施清洁生产和循环经济，减少废水、废气、固废等污染物的排放量；

②本次技改煮模废水预处理系统设置于地上，且设备采用钢质材料，同时地面进行了硬化和防渗处理。对于煮模废水预处理系统设备应严格按照国家相关规范要求，对设备及相关构筑物采取相应的措施，以防止和降低污染物的跑、冒、滴、漏、渗，将污染物泄漏的环境风险事故降低到最低程度，做到“早发现、早处理”；

③加强厂区环境管理，并对员工定期开展环保教育，避免煮模过程重废碱液泄漏、外溢。

④本项目煮模时，煲模槽内液体高度仅为槽体高度的 1/5，可有效防治工件处理时，碱液外溢和泄漏。

⑤切实贯彻执行“预防为主、防治结合”的方针，所有场地全部硬化和密封，严禁下渗污染。按“先地下、后地上，先基础、后主体”的原则，通过规划布局和调整结构来控制污染，和对控制新污染源的产生有重要的作用。严格实施雨污分流，确保泄漏时不会进入雨水管道。

2、分区防控措施

(1) 防渗区划分

结合建设项目各生产设备、管线、贮存与运输装置、污染物贮存与处理装置等的布局，根据可能进入地下水环境的各种有毒有害原辅材料、中间物料和产品的泄漏（含跑、冒、滴、漏）量及其他各类污染物的性质、产生量和排放量，划分污染防治区，提出不同区域的地面防渗方案，给出具体的防渗材料及防渗标准要求，建立防渗设施的检漏系统。重点做好煮模车间等防漏防渗措施。

根据厂区可能泄漏至地面区域污染物的性质和生产单元的构筑方式，将生产区域划分为以下 3 类防渗区，即重点防渗区、一般防渗区及简单防渗区。

(2) 分区防控措施

根据建设项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性，按照 HJ610-2016 中参照表 7 中提出防渗技术要求进行划分及确定，具体见下表及分区防渗图所示。

表 4-28 本项目厂区分区污染防治措施一览表

分区	防渗区域	防渗技术要求
重点防渗区	煮模车间	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照 GB18598 执行
一般防渗区	其他生产区域	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照 GB16889 执行
简单防渗区	生活办公区及生产区以外区域	地面硬化

3、加强管理

①煮模废水预处理系统安排专人负责，定期检查设备运行情况，进一步降低煮模废水滴漏等事故产生的可能性。

六、环境风险影响和防范措施

1、危险物质及风险源分布情况

根据项目危险物质数量和分布情况、生产工艺特点，收集危险物质安全技术说明书（MSDS）等基础资料进行风险源调查，其中物质危险性识别，包括主要原辅材料、燃料、中间产品、副产品、最终产品、污染物、火灾和爆炸伴生/次生物等。生产系统危险性识别，包括主要生产装置、储运设施、公用工程

和辅助生产设施，以及环境保护设施等。对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录 B、健康危害急性毒性物质分类（GB30000.18），判断本项目涉及的风险物质数量及分布情况详见下表：

表 4-29 全厂风险物质调查一览表

类别	名称	是否属于风险物质
原辅材料	铝棒	否
	烧碱	否
	液氨	是
	硫酸	是
	硝酸	是
	水性电泳漆（丙烯酸树脂、异丙醇、乙二醇单丁醚，其余为水）	是
	片碱	否
	染色剂（茜素黄、茜素红、醋酸、溶菌素金黄、活性艳橙）	是
	无镍常温封孔剂（氟锆酸钾、硅氧烷、硫脲）	否
	脱脂剂（硫酸、醋酸、碳酸，螯合剂（丙二酸乙二酯、碳酸钠）、高纯水）	是
	无铬钝化剂（柠檬酸锆盐、阻垢剂（氯铵）、分散剂（聚丙烯酸共聚物）、缓蚀剂（2, 3-二羟基丁二酸）、高纯水）	否
	树脂喷粉剂（环氧树脂片、聚酯树脂、硫酸钡、钛白粉、颜料）	否
	氟碳喷涂剂（丙烯酸树脂，异氟尔酮，乙二醇丁醚，丙二醇甲醚醋酸酯，颜料，助剂）	否
	PA66 隔热条	否
	保护膜（PVC 及 PE 材质热收缩膜）	否
	木纹转印纸	否
	环氧树脂	否
	聚酯树脂	否
	钛白粉	否
	硫酸钡	否
	HAA 固化剂（E 型环氧树脂）	否
	流平剂（八甲基环四硅氧烷）	是
	安息香（二苯乙醇酮）	否
	蜡粉	否
	铁黄	否
	铁红	否
	中空聚硫胶	否
	玻璃	否
	乙炔	是
	除铝剂（氢氧化钙）	否

燃料	天然气（甲烷）		是
中间产品	/		/
	/		/
副产品	铝酸三钙		否
污染物	废气	颗粒物	否
		二氧化硫	是
		氮氧化物	否
		碱雾（NaOH）	否
		硫酸雾	是
		非甲烷总烃	否
	废水	COD（<10000mg/L）	否
		NH ₃ -N（<500mg/L）	否
		铝及其化合物	否
	固废	危险废物	是
一般固废		否	

各危险物质分布情况详见下表：

表 4-30 危险物质分布情况一览表

序号	物质名称	储存位置
1	乙炔	1#厂房
2	液氨	1#厂房液氨储存间
3	硫酸	储罐区
4	硝酸	化学品库
5	水性电泳漆（异丙醇）	
6	染色剂（醋酸）	
7	脱脂剂（硫酸、醋酸）	
8	流平剂（八甲基环四硅氧烷）	
9	天然气（甲烷）	天然气管道
10	二氧化硫	排气筒（DA006、DA007）
11	硫酸雾	排气筒（2#厂房）
12	危险废物	危废暂存间

根据 HJ169-2018，危险单元为一个或多个风险源构成的具有相对独立功能的单元，事故状况下应可实现与其他功能单元分割。因此本项目设置 5 个危险单元（1#厂房、2#厂房、硫酸储罐区、化学品库和危废暂存间）。

2、环境风险源分布及影响途径

本项目环境风险源识别分布及环境影响途径见下表所示。

表 4-31 全厂环境风险源分布及影响途径一览表

序号	风险源	主要风险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响环境目标
1	危废暂存间	废润滑油、废油桶、废槽渣等	泄露；火灾、爆炸等引发的伴生/次生污染物排放	扩散、入渗、漫流	可能影响周边环境空气、地表水、地下水及土壤环境
2	硫酸储罐区	硫酸			

3	化学品库	脱脂剂（硫酸、醋酸）、水性电泳漆（异丙醇）、硝酸等			可能影响周边环境空气、地表水、地下水及土壤环境
4	1#厂房	液氨、二氧化硫	废气事故性超标排放	扩散	可能影响周边环境空气
5	2#厂房	硫酸雾			

3、风险防范措施

本项目为技改项目，现有项目已落实现有项目环评提出的风险防范措施（如设置一座 50m³ 的初期雨水池、1 座 690m³ 的事故应急池、雨水总排口设置阶段阀等，危废暂存间、化学品库等进行重点防渗等风险防范措施），本次仅针对技改内容提出风险防范措施，具体风险防范措施如下：

（1）对整改煮模车间进行重点防渗，自动煮模系统和煮模废水预处理系统均在车间地面设置，其中煮模废水预处理系统为地面架空设置，可及时发现泄漏风险，并在煮模车间四周设置导流沟和集液池，避免煮模废水泄漏至外环境。

（2）对煮模车间可能存在泄露的设备加强巡检，实施定期检测、修缮制度，并记录，构建工艺生产安全体系，防范可能出现的环境风险。

（3）在润滑油等油品添加时应加强管理，防止油品添加时泄露和遗撒。废润滑油等危废储存过程中应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）标准要求，使用密闭容器盛装，危废暂存间设置导流沟和集液池，并设置危废台账。

（4）修编现有应急预案

对现有环境事件风险应急预案进行修编，并报相关部门备案，加强预案演练，配备应急物资。

综上，建设单位在加强监控、建立风险防范措施，并制定切实可行的应急预案的情况下，项目的环境风险是可以接受的。

七、排污口规范化设置

根据原国家环保总局（环发〔1999〕24号）《关于开展排放口规范化整治工作的通知》中规定：一切新建、扩建、改建和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，并作为落实环境保护“三同时”制

度的必要组成部分和项目验收的内容之一。因此，该项目必须要对其污染物排放口进行规范化管理。

各污染源排放口应规范设置，应符合国家、省、市有关规定，并通过主管环保部门认证和验收。厂区“三废”及固体废物堆放处应设置明显的环保图形标志，污染物排放口的环保图形标志牌应设置在靠近采样点的醒目处，标志牌设置高度为其上缘距地面 2m。环境保护图形标志的形状及颜色见表 4-32，环境保护图形符号见表 4-33。

项目建成后，有组织废气排气筒应按照《环境保护图形标志—排放口（源）》（GB15562.1-1995）中的相关要求设置排放源图形标识，并规范设置永久采样孔、采样测试平台，全厂污水总排口也需按规范建设。

表 4-32 环境保护图形标志的形状及颜色表

标志名称	形状	背景颜色	图形颜色
警告标志	三角形边框	黄色	黑色
提示标志	正方形边框	绿色	白色

表 4-33 环境保护图形符号一览表

序号	提示图形符号	警告图形符号	名称	功能
1			废水排放口	表示污水向水体排放
2			废气排放口	表示废气向大气环境排放
3			噪声排放源	表示噪声向外环境排放
4			危险废物	表示危险废物贮存设施

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	DA006、 DA007	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x	低氮燃烧器	《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号文） 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	厂界	颗粒物	车间密闭、局部收集、加强通风	
地表水环境	生活污水	pH、COD、 BOD ₅ 、SS、 氨氮、总氮	化粪池	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准和皖南江南产业集中区第一污水处理厂接管标准，总铝参照《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表2中排放标准
	食堂废水	pH、COD、 BOD ₅ 、SS、 氨氮、总氮 动植物油、 LAS	隔油池、化粪池	
	煮模废水	pH、COD、 SS、总铝	化学沉淀预处理	
	喷淋塔废水、冷却排水及预处理后的煮模废水	pH、COD、 SS、总铝	调节+化学沉淀+絮凝沉淀	
声环境	生产设备噪声	设备噪声	隔声降噪、基础减震、加装消声器、距离衰减等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	<p>（1）厂区一般固废主要为废包装材料，暂存于已建一般暂存区，外售资源化利用；</p> <p>（2）生活垃圾统一收集，交由环卫部门清运；</p> <p>（3）危险废物主要为废润滑油和废油桶，暂存于已建的危废暂存间，委托有资质单位处理。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	<p>源头控制：①实施清洁生产和循环经济，减少废水、废气、固废等污染物的排放量；</p> <p>②本次技改煮模废水预处理系统设置于地上，且设备采用钢质材料，同时地面进行了硬化和防渗处理。对于煮模废水预处理设备应严格按照国家相关规范要求，对设备及相关构筑物采取相应的措施，以防止和降低污染物的跑、冒、滴、漏、渗，将污染物泄漏的环境风险事故降低到最低程度，做到“早发现、早处理”；</p> <p>③加强厂区环境管理，并对员工定期开展环保教育，避免煮模过程重废碱液泄漏、外溢。</p> <p>④本项目煮模时，煲模槽内液体高度仅为槽体高度的1/5，可有效防治工件处理时，碱液外溢和泄漏。</p> <p>分区防渗：厂区设置重点防渗、一般防渗区和简单防渗：</p> <p>（1）重点防渗区主要为煮模车间各构筑物，防渗措施要求：等效黏土防渗层</p>			

	<p>Mb≥6.0m，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$；或参照 GB18598 执行；</p> <p>(2) 一般防渗区主要为厂房内除重点防渗区外的其他生产区域，防渗措施要求：等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，渗透系数 $K \leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$；或参照 GB16889 执行；</p> <p>(3) 简单防渗区为生活办公区生产区以外区域，进行地面硬化。</p> <p>加强管理：煮模废水预处理系统安排专人负责，定期检查设备运行情况，进一步降低煮模废水泄漏等事故产生的可能性。</p>
生态保护措施	/
环境风险防范措施	<p>(1) 对煮模车间进行重点防渗，并对可能发生泄漏的设备加强巡检，实施定期检测、修缮制度，并记录，构建工艺生产安全体系，防范可能出现的环境风险。</p> <p>(2) 运输过程风险防范措施：液体物料等从厂外输送至厂内，应保证包装完整，防止泄漏。</p> <p>(3) 修编现有应急预案。</p>
其他环境管理要求	<p>根据《排污许可管理条例》要求，建设单位需严格按照《固定污染源排污许可分类管理名录》中相关内容，申领排污许可证。同时对建设单位提出以下两点管理要求：</p> <p>(1) 建设单位应加强自行申报排污许可信息的主动性，并对申报内容的真实性、准确性和规范性负责。</p> <p>(2) 建立台账管理制度，包括设备运行台账，固废转移台账、治理措施运行台账等。</p>

六、结论

本项目符合产业政策和规划选址要求，具有良好的经济效益、社会效益；在落实各项污染治理、风险防范和环境管理措施的基础上，污染物能实现达标排放，风险水平可接受；总量满足控制要求。综上所述，在确保各项污染治理设施正常运行的状态下，项目的建设不会引起区域环境质量的改变，从环境影响的角度分析，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	2.254	2.254	0	0.286	0	2.54	+0.286
		二氧化硫	0.476	0.476	0	0.400	0	0.876	+0.4
		氮氧化物	1.116	1.116	0	0.935	0	2.986	+0.935
		NMHC	1.746	1.746	0	0	0	1.746	0
		碱雾	0.895	/	0	0.474	0	1.369	0.474
废水		COD	35.117	35.117	0	0.047	0.124	35.04	-0.077
		SS	6.278	6.278	0	0.021	0.022	6.277	-0.001
		氨氮	0.149	0.149	0	0.003	0	0.152	0.003
		总铝	0.103	0.103	0	0.0002	0.002	0.1012	-0.0018
		氟化物	2.908	2.908	0	0	0	2.908	0
		石油类	0.849	0.849	0	0	0	0.849	0
		TP	0.03	0.03	0	0	0	0.03	0
一般工业固体废物		生活垃圾	24.75	0	0	0.66	0	25.41	+0.66
		废毛刷	0	0	0	0.150	0	0.150	+0.150
		活性炭	15.39	15.39	0	0	0	15.39	0
		废树脂	15.388	15.388	0	0	0	15.388	0
		木纹转印废纸及废保护膜	61.25	61.25	0	0	0	61.25	0
		型材钻、锯、切产生的铝屑和边角料	140	140	0	0	0	140	0
		布袋除尘灰	20.827	20.827	0	0	0	20.827	0
		滤筒灰	168.626	168.626	0	0	0	168.626	0

	玻璃边角料	63	63	0	0	0	63	0
	预处理污泥	0	0	0	505.781	0	505.781	+505.781
危险废物	废包装材料	0	0	0	0.075	0	0.075	+0.075
	脱脂槽倒槽渣	21.12	21.12	0	0	0	21.12	0
	碱蚀槽倒槽渣	3.52	3.52	0	0	0	3.52	0
	酸洗中和槽倒渣	1.393	1.393	0	0	0	1.393	0
	阳极氧化倒槽渣	1.056	1.056	0	0	0	1.056	0
	染色倒槽渣	1.76	1.76	0	0	0	1.76	0
	染料料封孔槽及封孔槽倒槽渣	0.352	0.352	0	0	0	0.352	0
	无铬钝化槽渣	1.76	1.76	0	0	0	1.76	0
	设备润滑产生的废机油	0.255	0.255	0	0.100	0	0.355	+0.100
	废油桶	0.050	0.050	0	0.015	0	0.065	+0.015
	加工过程产生的废乳化液	1.05	1.05	0	0	0	1.05	0
	废活性炭	2.110	2.110	0	0	0	2.110	0
	废催化剂	0.1	0.1	0	0	0	0.1	0
	脱脂废水、含氟、含铝废水处理污泥	22.55	22.55	0	0	0	22.55	0
	污水综合处理污泥	1560	1560	0	0	505.781	1054.219	-505.781

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①