

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：6500吨/年刚玉砂生产线搬迁技改项目

建设单位（盖章）：淄博金春泰磨料磨具有限公司

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	6500 吨/年刚玉砂生产线搬迁技改项目			
项目代码	2603-370305-89-02-166938			
建设单位联系人	■■■■■	联系方式	■■■■■	
建设地点	金岭回族镇，临淄经济开发区(南片区)连城智谷·临淄数字产业孵化中心（11#厂房）			
地理坐标	118° 12' 1.834" E, 36° 48' 54.777" N			
国民经济行业类别	C3099 其他非金属矿物制品制造	建设项目行业类别	二十七、非金属矿物制品业 30；60、石墨及其他非金属矿物制品制造 309；其他	
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门	临淄区行政审批服务局	项目审批（核准/备案）文号	2603-370305-89-02-166938	
总投资（万元）	2000	环保投资（万元）	300	
环保投资占比（%）	15	施工工期（月）	48	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：___	用地（用海）面积（m ² ）	2050	
专项评价设置情况	表 1-1 项目专项评价设置情况			
	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	本项目不排放有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，不需设置大气专项评价。	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	本项目无生产废水，职工生活污水，经化粪池预处理后由污水管网排入齐城污水处理厂。	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	本项目涉及的有毒有害物质和易燃易爆物质储存量不超过临界量。	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及。	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不属于海洋工程项目	否
综上所述，本次环评无需设置专项评价。				

<p>规划情况</p>	<p>1、文件名称：《关于批准设立临淄经济开发区三个产业园区的批复》 文件号：临政字[2019]81号 批复单位：临淄区人民政府 批复内容：同意设立新医药产业园、智能制造产业园、新材料产业园。</p> <p>2、文件名称：《临淄区人民政府关于重新调整临淄经济开发区三个产业园区规划范围和产业定位的批复》 文件号：临政字[2021]87号 批复单位：临淄区人民政府 批复内容：同意调整智能制造产业园、新医药产业园、新材料产业园三个产业园区规划范围和产业定位。</p>
<p>规划环境影响评价情况</p>	<p>环评名称：《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环境影响报告书》 审查机关：淄博市生态环境局临淄分局 审查文件名称：《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环境影响报告书技术审查会审查意见》 日期：2021年12月24日</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>根据《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）控制性详细规划》，产业园区规划范围为北至青银高速、西至大薄路（北延）-309国道-侯家屯村中部-临淄大道-披甲村西侧-铁山支线-经三路东侧、南至胶济铁路北侧-金岭五村南边界-纬四路-经六路-济青路、东至经十路-乌河西侧-临淄大道-愚公大道，规划总面积 1691.95 公顷。本项目租赁智能制造产业园（南片区）-临淄区金岭回族镇连城智谷·临淄数字产业孵化园 11 号楼，用地类型为工业用地，符合《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）控制性详细规划》。</p> <p>2、与临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环评符合性分析</p> <p>（1）与规划环评符合性分析</p> <p>根据《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环境影响报告书》，园区入区行业控制级别具体内容见下表：</p>

表 1-2 入区行业控制级别表

行业大类	行业中类	行业小类	控制级别
橡胶和塑料制品业 (C29)	C292 塑料制品业	全部	★
高端装备制造业 (C33、C34、C35、C36)	C336 金属表面处理及热处理加工	C3360 金属表面处理及热处理加工 (电镀)	×
		其他	●
	C339 铸造及其他金属制品制造	C3391 黑色金属铸造 (新建)	×
		C3392 有色金属铸造 (新建)	×
		C3393 锻件及粉末冶金制品制造	▲
		C3394 交通及公共管理用金属标牌制造	●
		C3399 其他未列明金属制品制造	●
	C331、C332、C333、C334、C335、C336、C338	/	★
	C34 通用设备制造业	全部	★
	C357 农、林、牧、渔专用机械制造	C3571 拖拉机制造 (配套单柴油机的皮带传动小四轮拖拉机, 配套单缸柴油机的手扶拖拉机, 滑动齿轮换挡、排放达不到要求的 50 马力以下轮式拖拉机)	×
		其他	★
	C358 医疗仪器设备及器械制造	C3584 医疗、外科及兽医用器械制造 (充汞式玻璃体温计、充汞式血压计含汞开关和继电器)	×
		其他	●
	C351、C352、C353、C354、C355、C356、C359	全部	●
	C361 汽车整车制造	C3611 汽类油车整车制造	●
		C3612 新能源车整车制造	★
	C362 汽车用发动机制造	C3620 汽车用发动机制造	●
	C363 改装汽车制造	C3630 改装汽车制造	●
	C364 低速汽车制造	C3640 低速汽车制造	▲
	C365 电车制造	C3650 电车制造	★
C366 汽车车身、挂车制造	C3660 汽车车身、挂车制造	●	
C367 汽车电部件及配件制造	C3670 汽车零部件及配件制造	●	
电子信息产业 (C39)	C391 计算机、通信和其他电子设备制造业	全部	★
	C392 通信设备制造	全部	●
	C396 电子器件制造	全部	●
	C398 电子元件及电子专用材料制造	全部	●

注：★—优先进入行业；●—准许进入行业；▲—控制进入行业；×—禁止进入行业。

表 1-3 临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）负面清单

分类	内容		依据	
	行业类别	行业中/小类		
行业准入负面清单	C25 石油、煤炭及其他燃料加工业	所有编制环境影响报告书的项目	临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划、国家和地方产业政策以及《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）	
	C26 化学原料和化学制品制造业	所有编制环境影响报告书的项目		
	C29 橡胶和塑料制品业	C2911 轮胎制造		
	C30 非金属矿物制品业	C301 水泥、石灰和石膏制造		
		C3041 平板玻璃制造		
		C3071 建筑陶瓷制品制造		
	C31 非黑色金属冶炼和压延加工业	全部		
	C32 有色金属冶炼和压延加工业	C321 常用有色金属冶炼		
		C322 贵金属冶炼		
C323 稀有稀土金属冶炼				
C33 金属制品业	C3391 黑色金属铸造			
	C3392 有色金属铸造			
注：公共基础设施及环境治理相关建设项目除外。				
工艺和产品准入负面清单	1、《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制类和淘汰类工艺及产品；		《产业结构调整指导目录》	
	2、《市场准入负面清单》（现行）禁止准入类事项		《淄博市“三线一单”生态环境分区管控方案》	
	2、不符合地方产业政策、环境政策的工艺和产品；		地方产业政策及环境保护要求	
	3、新建平板玻璃、建筑陶瓷、石灰、水泥、电解铝、铁合金、钢铁等两高项目		鲁发改工业[2021]487 号	
	4、工艺废气中含难处理的有毒有害物质的项目、采取的污防措施不合理的工艺；		环境保护	
	5、排放的废水中含难降解的有机污染物、“三致污染物”、且不能采取有效措施控制、导致具有生态环境风险的工艺；涉及高盐废水，但没有有效处理措施的；			
	6、废水经预处理后达不到园区处理厂接纳标准的；			
	7、具有重大环境风险、无法采取有效防治、应急措施、导致生态环境风险的工艺；			
	8、涉煤无法落实煤炭替代来源的项目；			
	9、没有总量指标来源的项目；			
10、今后列入淄博市环评负面清单中的项目。				

符合性分析：

拟建项目 C3099 其他非金属矿物制品制造类项目，不属于临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）中控制进入行业和禁止进入项目，不属于临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）负面清单所列行业。本项目已获得园区和当地政府同意建设意见证明，详见附件。

(2) 与临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环保准入条件

符合性分析：

表 1-4 与临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划准入原则符合性分析表

环保准入条件	本项目情况	是否符合
1、企业项目建设必须严格遵守“三同时”制度和环境影响评价制度。新建、改建、扩建的基本建设项目、技术改造项目其防治环境污染和生态破坏的设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用；在进行建设活动之前，对建设项目的选址、设计和建成投产使用后可能对周围环境产生的不良影响进行调查、预测和评定，提出防治措施，并按照法定程序进行报批。	本项目严格执行“三同时”制度和环境影响评价制度；已编制环境影响评价报告表，并报送环保部门，进行审批程序。	符合
2、入区企业必须承诺采用清洁的工艺和技术，积极开展清洁生产，遵循清洁生产原则进行生产，要求企业不断改进工艺和产品设计、使用清洁的能源和原科、采用先进的工艺技术与设备、改善管理水平、实施废物综合利用，从源头削减污染；发展循环经济，实现废物的“减量化、再利用、再循环”，最大限度提高资源利用效率，切实降低物耗能耗，减少废物的产生量和产生种类；已经获得产品环境标志的企业可获得优先入区权。	本项目生产设备和生产线采用国内领先水平的自动化生产线；生产过程采用清洁的生产工艺。	符合
3、对入区企业的工艺废气和生产废水均需建设相关配套处理设施，落实治理工程，确保正常运行，做到达标排放，废水处理设施的设计容量和采用工艺必须与废水特性匹配，对于较难处理的特殊废水，在设施建造前必须经过专家论证方案，以保证废水经预处理后全部达到规划区污水处理厂的进水水质标准。	本项目无生产废水，职工生活污水，经化粪池预处理后由污水管网排入齐城污水处理厂。	符合
4、入区企业的污染物排放总量必须满足环境容量的要求。	本项目污染物排放总量满足环境容量的要求。	符合
5、根据《山东省生态环境厅关于印发山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理办法的通知》（鲁环发[2019]132号）及《淄博市生态环境局关于规范市级建设项目主要污染物排放总量确认的通知》（淄环雨[2019]110号）要求，落实新增主要污染物倍量替代。	本项目污染物排放总量按要求进行倍量替代。	符合
6、根据《关于加强工业企业和城市污水处理厂监管及总氮指标排放控制的通知》（鲁环发[2019]125号）严禁向区域城镇污水处理厂排放高浓度重金属或难以生化降解废水。以及有关工业企业排放的强酸、强碱、高盐、高氟废水。	本项目无高浓度重金属或难以生化降解废水，无强酸、强碱、高盐、高氟废水产生。	符合

本项目严格遵守“三同时”制度和环境影响评价制度，环保措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用；企业承诺采用清洁的工艺和

	<p>技术，且项目污染物排放总量按要求进行倍量替代，满足临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）规划环保准入条件。</p> <p>综上，本项目建设满足临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）环境准入条件要求。</p>
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>拟建项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类、限制类项目，故该项目属允许类项目；根据《市场准入负面清单（2025 年版）》本项目不在市场准入负面清单，符合国家的产业政策。</p> <p>本项目已经取得了山东省建设项目备案证明，项目代码为 2603-370305-89-02-166938。项目建设符合国家产业政策。</p> <p>2、选址合理性、规划符合性分析</p> <p>（1）该项目位于临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）-临淄区金岭回族镇连城智谷·数字产业孵化园。项目不新增用地，在厂区内租赁现有车间进行建设。根据《临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）控制性详细规划——土地利用规划图》，用地类型为工业用地。</p> <p>（2）根据淄博市国土空间总体规划图（详见附图 6），本项目所在位置位于城镇开发边界内，不占用永久基本农田和生态保护红线，符合淄博市国土空间总体规划要求。</p> <p>（3）根据淄博市人民政府发布的《关于切实做好大武地下水保护管理工作的通知》（淄政字〔2024〕21 号），大武地下水范围为临淄大道以南、淄河以西、张边路以北、冯北路及南延至徐旺村以东的区域，补给区为张边路以南，淄河以西，太河水库大坝以北，淄河流域与孝妇河流域分水岭以东的区域。本项目位于临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）-临淄区金岭回族镇连城智谷·数字产业孵化园内，属于大武地下水范围。</p> <p>参考《地下水管理条例》、“淄政字〔2024〕21 号”、“淄环发〔2024〕74 号”等文件，根据本项目实际情况，本项目不直接取用地下水，也不排放生产废水；根据连城智谷园区建设单位提供资料，园区道路及现有标准化车间均已落实了路面硬化、污水管线防腐、车间及污水管线下层基础防渗等措施，本项目建设单位承诺在项目建设过程严格落实分区防渗措施要求，故不存在《地下水管理条</p>

例》中第四十条所列情形，符合“淄环发〔2024〕74号”文件“在管控区内新建、改建、扩建可能造成地下水污染的建设项目，应强化科学论证，符合总量控制要求，区域内水污染物应实施总量替代并实现逐步减量。”的要求。

根据项目《连城·临淄高分子产业园基础设施建设项目1-13#厂房——岩土工程勘察报告》，项目区地质条件如下：

拟建场区所处区域地貌单元属山前冲洪积平原，场地地势开阔，地形相对平坦，地面标高最大值52.70m，最小值51.12m，地表最大高差1.58m。

临淄区区域地质构造总的特征是断裂比较发育，褶皱发育弱，拟建场地附近的断裂主要有：金岭断层、湖田向斜、刘营断层。

金岭断层：是一条被第四系覆盖的隐伏断裂构造，北起敬仲镇的钓鱼台村，向南经西猴延伸至汞山以东，全长约15公里，断距由北段的500米至南部山区渐趋尖灭，断层发育于石炭系和中奥陶系地层中，该断裂位于园区所在地西侧，距离约3.0km，为非全新活动断裂。

湖田向斜：位于金岭育隆之南翼，轴向与金岭岩体近于一致，长度约17公里，轴部岩性为石炭二迭系，北翼地层窄而陡，南翼宽而缓，园区所在地位于该向斜东侧，距离约3.0km，为非全新活动断裂。

刘营断层：走向NE，是一组被第四系覆盖的隐伏断裂构造，位于刘营至辛店一带，为两条近似平行的正断层，构成刘营地堑。延伸长度约14公里，地堑南为奥陶系灰岩，地堑北为石炭系，地堑内部为二迭系，断距40~450米，向东与益都断层相接，该断层位于拟建场区东侧，距离约6.0km，为非全新活动断裂。

本次钻探揭露的地基土主要由耕土、第三、四系冲洪积成因的粉质粘土、粉土及中砂组成，根据岩土的性质可分为9层，现按自上而下的顺序分别叙述如下：

第(1)层耕土(Q₄^{ml})：褐色，松散，湿，以粘性土为主，含大量植物根系、少量碎石，力学性质不均匀，力学性质不均匀。场区普遍分布，厚度：0.20~0.70m，平均0.40m；层底标高：50.76~52.37m，平均51.54m。

第(2)层粉质粘土(Q₄^{a1+pl})：灰褐色，可塑，土质均匀，切面光滑，煞有光泽，干强度及韧性中等，摇振反应，含大量铁锰氧化物和少量豆状姜石，姜石粒径0.2~0.5cm，含量约5%，偶见贝壳碎片。场区普遍分布，厚度：2.30—3.30m，

平均 2.78m；层底标高：47.65~49.56m，平均 48.75m；该层埋深：2.70~3.80m，平均 3.18m。

第(3)层粉质粘土(Q₄^{a1+pl})：褐黄色，可塑，土质较均匀，切面稍光滑，稍有光泽，干强度及韧性中等，无摇振反应，含大量铁锰氧化物和豆状姜石，姜石粒径 0.5~1.0cm，含量约 10%。场区普遍分布，厚度：1.60~2.90m，平均 2.21m；层底标高：45.5~47.19m，平均 46.55m；该层埋深：4.90~6.10m，平均 5.39m。

第(4)层粉质粘土(Q₄^{a1+pl})：褐黄色，可塑，土质均匀，切面光滑，稍有光泽，干强度及韧性中等，无摇振反应，含大量铁锰氧化物。场区普遍分布，厚度：2.10~3.0m，平均 2.56m；层底标高：43.2~46.7m，平均 43.9m；该层埋深：7.20~8.70m，平均 7.95m。

第(5)层粉质粘土(Q₃^{a1+il})：黄褐色，可塑，土质较均匀，切面粗糙，无光泽反应，干强度及韧性中等，无摇振反应，含大量铁锰氧化物和豆状、小块状姜石，粒径 0.5~3.0cm，含量约 20%。多分布在该层中部和底部。场区普遍分布，厚度：2.30~4.00m，平均 3.14m；层底标高：39.49~41.68m，平均 40.85m；该层埋深：10.60~11.90m，平均 11.09m。

第(6)层粉质粘土(Q₃^{a1+il})：黄色，湿，密实，摇振反应迅速，切面粗糙，无光泽反应，低干强度及韧性低，含大量块状姜石和铁锰氧化物，姜石粒径 2.0~4.0cm，含量约 15%。场区普遍分布，厚度：1.50~2.60m，平均 2.03m；层底标高：37.82~39.88m，平均 38.82m；该层埋深：12.40~13.90m，平均 13.12m。

第(7)层粉质粘土(Q₃^{a1})：褐黄色，可塑，土质均匀，切面光滑，稍有光泽，干强度及韧性中等，无摇振反应，含大量铁锰氧化物。场区普遍分布，厚度：1.20~2.90m。平均 2.08m；层底标高：34.9~37.52m。平均 36.59m；该层埋深：14.40~16.4m，平均 15.22m。

第(8)层中砂(Q₃^{a1})：褐色，密实，湿，摇振反应迅速，切面粗糙，无光泽反应，矿物成分以石英为主，长石次之，颗粒级配较差，分选性较差，粒径大于 0.25mm 的颗粒质量约占总质量的 70%，局部含少量灰岩质圆砾。钻探揭露深度内普遍分布，厚度：1.70~2.9m，平均 2.21m。层底标高：33.09~35.57m，平均 34.36m；该层埋深：16.50~18.20m，平均 17.44m。

第(9)层粉质粘土(Q₄^{a1+pl})：黄褐色，硬塑，土质较均匀，切面稍光滑，稍有

光泽，干强度及韧性中等，含大量铁锰氧化物，该层中部和底部夹薄层灰岩质碎石，厚度 0.2~0.5m，碎石粒径 2~3cm，含量约 10%。勘察揭露深度内普遍分布，该层未钻透，最大揭露厚度 3.50m，最大揭露深度为 20.0m。

结合临淄区南部水文地质图，分析其“地下水含水层(组)的富水程度及埋藏条件”和“松散堆积层及裸露基岩富水程度”，地下水为松散堆积层孔隙水，单井涌水量 100-1000m³/日，本项目在大武地下水范围北边缘内，地下水流向为东北向，流出大武地下水范围。项目所在地不属于“泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域”。

综上，项目符合《山东省环境保护条例》中“强化规划刚性约束。新上项目必须符合国土空间规划、产业发展规划等要求，积极引导产业园区外“散乱污”整治搬迁改造企业进入产业园区或工业集聚区，并鼓励租赁标准厂房”的相关要求。符合《地下水管理条例》、“淄政字〔2024〕21号”、“淄环发〔2024〕74号”等文件要求。且项目周围主要为企业、道路，项目营运期间污染物产生量均不大，项目无生产废水外排，废气、噪声采取相应措施后可以达标排放，固废全部得到妥善处置，交通运输条件便利，地理位置比较优越，因此，本项目选址合理。

3、生态环境分区管控符合性分析

根据《淄博市人民政府关于印发淄博市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（淄政字〔2021〕49号）、《淄博市生态环境委员会办公室关于印发<淄博市 2024 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单>的通知》，按照生态环境法律法规和国家、省环境管理政策，结合区域发展战略和生态功能定位，根据生态环境管控分区管控信息平台，项目所在区域属于重点管控单元。项目与淄博市 2024 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单符合性分析见表 1-5。

表 1-5 项目与《淄博市 2024 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单》的分析符合性一览表

淄博市环境管控单元准入清单					
环境管控单元编码	环境管控单元名称	行政区划			管控单元分类
		省	市	县	
ZH37030520008	临淄经济开发区	山东省	淄博市	临淄区	重点管控单元

文件要求		
(一) 空间布局约束。	本项目情况	是否符合要求
<p>1.禁止新建、扩建《产业结构调整指导目录》（现行）明确的淘汰类项目和引入《市场准入负面清单》（现行）禁止准入类事项；鼓励对列入《产业结构调整指导目录》的限制类、淘汰类工业项目进行淘汰和提升改造。</p> <p>2.强化规划、规划环评引领指导作用，科学规划建设工业园区，优化工业布局，引导符合园区产业定位的工业企业入驻，实现集中供热、供水、供气，实施水资源分类循环利用和水污染集中治理；原则上禁止准入园区规划及规划环评中不允许进入的生产工艺或工业项目。</p> <p>3.大气高排放区内禁止建设商业住宅、医院、学校、养老机构等敏感机构。</p> <p>4.按《山东省水利厅关于公布我省地下水限采区和禁采区的通知》要求，执行超采区管控要求。</p> <p>5.原则上不再批准新（扩）建综合性危险废物集中处置项目（集团内部自建配套的危险废物处理设施除外），不再批准新（扩）建危险废物填埋项目；原则上不再批准新（扩）建废矿物油、废活性炭、废催化剂、有机溶剂、焦油类危险废物利用项目。新建危险废物综合利用项目，应立足于淄博市危险废物利用处置缺口，不再批准新（扩）建以外省、市危险废物为主要原料的利用项目。</p> <p>6.按照省市要求，严格控制“两高”项目，新建“两高”项目实行“五个减量替代”。</p> <p>7.严格控制燃煤项目，所有改建耗煤项目（包括以原煤或焦炭等煤制品为原料或燃料，进行生产加工或燃烧的建设项目）、新增燃煤项目一律实施倍量煤炭减量执行替代，并且排污强度、能效和碳排放水平达到国内先进水平。</p> <p>8.园区现有工业项目按照《山东省新一轮“四减四增”三年行动方案（2021-2023年）》加快新旧动能转换。</p>	<p>1、本项目不属于《产业结构调整指导目录》（2024年）中淘汰类项目和《市场准入负面清单》（现行）禁止准入类项目。</p> <p>2、本项目位于临淄经济开发区智能制造产业园(南片区)，符合园区规划。</p> <p>3、拟建项目位于工业园区内，不涉及商业住宅、医院、学校、养老机构等敏感机构。</p> <p>4、本项目不涉及。</p> <p>5、本项目不涉及。</p> <p>6、本项目不属于“两高”项目。</p> <p>7、本项目不属于燃煤项目。</p> <p>8、本项目符合新旧动能转换要求。</p>	符合
(二) 污染物排放管控	本项目情况	是否符合要求
<p>1.涉“两高”项目企业应当积极实施节能改造提升，提高能源使用效率，推进节能减排。</p> <p>2.落实主要污染物总量替代要求，按照山东省生态环境厅《关于印发山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理暂行办法的通知》，实施动态管控替代。</p> <p>3.废水应当按照要求进行预处理，达到行业排放标准或是综合排放标准后方可排放。</p> <p>4.禁止工业废水和生活污水未经处理直排环境；原则上除工业污水集中处理设施、城镇污水处理厂外不得新建入河排污口。</p> <p>5.工业园区污水集中处理设施应当具备相应的处</p>	<p>1、本项目不属于“两高”项目。</p> <p>2、本项目主要污染物实行2倍替代要求。</p> <p>3-4-5、本项目用水主要为生活用水。废水主要为职工生活污水，经化粪池预处理后由污水管网排入齐城污水处理厂。</p> <p>6、本项目设置了严格的污染防治措施，确保污染物稳定达标排放，本项目投产前需申请排污许可。</p>	符合

	<p>理能力并正常运行，保证工业园区的外排废水稳定达标，不能稳定达标的，工业园区不得建设新增水污染物排放的项目（污水集中处理设施除外）。</p> <p>6.涉 VOCs 排放的行业，严格按照淄博市行业环境管控要求，实施源头替代，热电行业清洁生产装备改造提升，建立健全治理设施，确保污染物稳定达标排放，做到持证排污。</p>		
	<p>（三）环境风险防控</p>	<p>本项目情况</p>	<p>是否符合要求</p>
	<p>1.紧邻居住、科教、医院等环境敏感点的工业用地，禁止新建环境风险潜势等级高的建设项目；现有项目严格落实环评及批复环境风险防控要求。</p> <p>2.重点企业应采取防腐防渗等有效措施，建立完善三级防护体系，防止因渗漏污染土壤、地下水以及因事故废水直排污染地表水。</p> <p>3.企业事业单位根据法律法规和管理部门要求按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》等要求，依法依规编制环境应急预案并定期开展演练。</p> <p>4.建立各企业危险废物的贮存、申报、经营许可（无废城市建设豁免的除外）、转移及处置管理制度，并负责对危废相应活动的全程监管和环境安全保障。</p> <p>5.落实园区规划环评跟踪监测计划，定期开展检测并公开。</p> <p>6.强化管理，防范环境突发事件。</p>	<p>1、本项目周边有居民区，但环境风险潜势较低。</p> <p>2、本项目租赁现有标准化生产车间进行建设，现有车间厂房已落实有效防渗、防腐措施。</p> <p>3、企业将及时编制环境应急预案并定期开展演练。</p> <p>4、企业将及时建立危险废物贮存申报、转移及处置管理制度，并负责对危废相应活动的全程监管和环境安全保障。</p> <p>5、园区已落实规划环评跟踪监测计划，定期开展检测并公开。</p> <p>6、企业强化管理，防范环境突发事件，并编制环境应急预案并定期开展演练。</p>	<p>符合</p>
	<p>（四）资源开发效率要求</p>	<p>本项目情况</p>	<p>是否符合要求</p>
	<p>1.严格执行《产业园区水的分类使用及循环利用原则和要求》（GB/T 36575-2018）。</p> <p>2.未经许可不得开采地下水，执行浅层地下水限采区管理规定。</p> <p>3.调整能源利用结构，控制煤炭消费量，实现减量化，鼓励使用清洁能源、新能源和可再生能源。</p> <p>4.定期开展清洁生产审核，推动现有各类产业园区和重点生态化、循环化改造。</p> <p>5.鼓励现有的危险废物集中收集单位与市内综合处置单位以联合经营等方式，作为综合处置单位的收集网点。</p> <p>6.鼓励对现有自建危险废物利用处置设施进行提升改造。</p>	<p>1、本项目不涉及。</p> <p>2、本项目用水由市政自来水管网提供，不开采地下水。</p> <p>3、本项目使用电能。</p> <p>4、企业定期开展清洁生产审核。</p> <p>5、本项目不涉及</p> <p>6、本项目不涉及</p>	<p>符合</p>
<p>由上表可知，本项目符合《淄博市 2024 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单》相关要求。</p>			
<p>4、本项目与其他环保政策符合性分析</p>			
<p>（1）本项目与《山东省环境保护条例》符合性分析见表 1-6。</p>			

表 1-6 与《山东省环境保护条例》（2018 年修订）符合性分析

	要求	本项目情况	符合性
第十五条	禁止建设不符合国家和省产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼油、电镀、农药、石棉、水泥、玻璃、钢铁、火电以及其他严重污染环境的生产项目。已经建设的，由所在地的县级以上人民政府责令拆除或者关闭。	本项目符合国家和省产业政策，不属于该类禁止建设项目。	符合
第十七条	实行排污许可管理制度。纳入排污许可管理目录的排污单位，应当依法申请领取排污许可证。未取得排污许可证的，不得排放污染物。 因污染物排放执行的国家或者地方标准、总量控制指标、环境功能区划等发生变化，需要对许可事项进行调整的，生态环境主管部门应当及时对排污许可证载明事项进行变更。	本项目建成投产前，企业根据相关要求申请排污许可证。	符合
第十八条	新建、改建、扩建建设项目，应当依法进行环境影响评价。建设项目可能对相邻地区造成重大环境影响的，生态环境主管部门在审批其环境影响评价文件时，应当征求相邻地区同级生态环境主管部门的意见；意见不一致的，由共同的上一级人民政府生态环境主管部门作出处理。	本项目属于新建项目，依法进行环境影响评价。	符合
第四十四条	县级以上人民政府应当根据产业结构调整和产业布局优化的要求，引导工业企业入驻工业园区；新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或者工业集聚区。	本项目位于临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）-临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园。	符合
第四十五条	排污单位应当采取措施，防治在生产建设或者其他活动中产生的废气、废水、废渣、医疗废物、粉尘、恶臭气体、放射性物质以及噪声、振动、光辐射、电磁辐射等对环境的污染和危害，其污染排放不得超过排放标准和重点污染物排放总量控制指标。 实行排污许可管理的排污单位，应当按照排污许可证规定的污染物种类、浓度、排放去向和许可排放量等要求排放污染物。	本项目排污前，将按照排污许可规定的污染物种类、浓度、排放去向和许可排放量等要求排放污染物。	符合
第四十六条	新建、改建、扩建建设项目，应当根据环境影响评价文件以及生态环境主管部门审批决定的要求建设环境保护设施、落实环境保护措施。 环境保护设施应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。	本项目为新建项目，将根据环境影响评价文件以及生态环境主管部门审批决定的要求建设环境保护设施、落实环境保护措施，并严格执行三同时内容。	符合

结合上表分析结果，本项目符合《山东省环境保护条例》（2018 年修订）中相关要求。

（2）本项目与《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58 号）符合性见表 1-7。

表 1-7 与鲁环字〔2021〕58 号符合性分析

要求	本项目情况	符合性
各级立项部门在为企业办理手续时，要认真对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》（如有更新，以更新后文件为准），对鼓励类项目，按照有关规定审批、核准或备案；对限制类项目，禁止新建，现有生产能力允许在一定期限内改造升级；对淘汰类项目，市场主体不得进入，行政机关不予审批。	1、本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年）》中限制类、淘汰类项目。	符合
强化规划刚性约束。新上项目必须符合国土空间规划、产业发展规划等要求，积极引导产业园区外“散乱污”整治搬迁改造企业进入产业园区或工业集聚区，并鼓励租赁标准厂房。	临淄经济开发区智能制造产业园（南片区）-临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园，租赁现有车间厂房，不属于散乱污项目。	符合
科学把好项目选址关。新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入产业园区或工业集聚区。	本项目总量主要污染物排放的总量申请落实区域污染物排放替代，不涉及煤炭消耗。	符合
强化替代约束，涉及主要污染物排放的，必须落实区域污染物排放替代，确保增产减污；涉及煤炭消耗的，必须落实煤炭消费减量替代，否则各级环评审批部门一律不予审批通过。	本项目依法取得环评批复后再行建设，不属于未批先建项目。	符合
强化日常监管执法。持续加大对违反产业政策、规划、准入规定等违法违规建设行为的查处力度，坚决遏制“未批先建”等违法行为。畅通群众举报投诉渠道，对“散乱污”项目做到早发现、早应对、早处置，严防死灰复燃。		

结合上表分析结果，本项目符合《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）要求。

（3）本项目与《山东省工业企业无组织排放分行业管控指导意见》（鲁环发〔2020〕30号）的符合性分析见表1-8。

表1-8 与鲁环发〔2020〕30号符合性分析

意见要求	项目情况	符合性
三、管控要求 （一）加强物料运输、装卸环节管控。煤粉、粉煤灰、石灰、除尘灰、脱硫灰、原料药等粉状物料采用管带式输送机、气力输送、真空罐车、密闭车厢等密闭方式运输；砂石、矿石、煤、铁精矿、脱硫石膏等块状、粒状或粘湿物料采用皮带通廊、封闭车厢等封闭方式运输或苫盖严密，防止沿途抛洒和飞扬。料场或厂区出入口配备车辆清洗装置或采取其他控制措施，确保出场车辆清洁、运输不起尘。厂区道路硬化，平整无破损、无积尘，厂区无裸露空地，闲置裸露空地及时绿化或硬化，厂区道路定期洒水清扫。块状、粒状或粘湿物料直接卸落至储存料场，装卸过程配备有效抑尘、集尘除尘设施，粉状物料装卸口配备密封防尘装置且不得直接卸落到地面。挥发性有机液体装车采用顶部浸没式或底部装载，严禁喷溅，运输相关产品的车辆具备油气回收接口。	本项目原材料采用吨包运输。优先采用新能源中重型货车。原料储存于全封闭车间内。园区道路硬化，平整无破损、无积尘。	符合
（二）加强物料储存、输送环节管控。煤粉、粉煤灰、	原料通过封闭运	符合

	<p>石灰、除尘灰、脱硫灰、原料药等粉状物料采用料仓、储罐、容器、包装袋等方式密闭储存，料仓、储罐配置高效除尘设施；采用管状带式输送机、气力输送、真空罐车、密闭车辆等方式输送。砂石、矿石、煤、铁精矿、脱硫石膏等块状、粒状或粘湿物料采用密闭料仓、封闭料棚或建设防风抑尘网等方式进行规范储存，封闭料棚和露天料场内设有喷淋装置，喷淋范围覆盖整个料堆。所储存物料对含水率有严格要求或遇水发生变化的，在料场内安装有效集尘除尘设施。封闭料棚进出口安装封闭性良好且便于开关的卷帘门、推拉门或自动感应门等，无车辆通过时将门关闭。防风抑尘网高度高于料场堆存高度，并对堆存物料进行严密苫盖。块状、粒状或粘湿物料给料口设置在封闭料棚内，采用管状带式输送机、皮带走廊、封闭车辆等方式输送。物料给料、输送、转接、出料和扒渣等过程中的产尘点采取有效抑尘、集尘除尘措施。含挥发性有机物（VOCs）物料储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等；封闭式储库、料仓设置 VOCs 有效收集治理设施。含 VOCs 物料输送，采用密闭管道或密闭容器、罐车等。</p>	<p>输，存放在密闭车间内。物料给料、输送、生产使用等过程中的产生的采取有收集和防治措施。</p>	
	<p>（三）加强生产环节管控。通过提高工艺自动化和设备密闭化水平，减少生产过程中的无组织排放。生产过程中的产尘点和 VOCs 产生点密闭、封闭或采取有效收集处理措施。生产设备和废气收集处理设施同步运行，废气收集处理设施发生故障或检修时，停止运行对应的生产设备，待检修完毕后投入使用。生产设备不能停止或不能及时停止运行的，设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。生产车间地面及生产设备表面保持清洁，除电子、电气原件外，不得采用压缩空气吹扫等易产生扬尘的清理措施。</p>	<p>本项目各产污环节废气经收集后进入布袋除尘器处理，然后通过 23m 高排气筒排放。</p>	<p>符合</p>
	<p>（四）加强精细化管控。针对各无组织排放环节，制定“一厂一策”深度治理方案。制定无组织排放治理设施操作规程，并建立管理台账，记录操作人员操作内容、运行、维护、检修和含 VOCs 物料使用回收等情况，记录保存期限不得少于三年。鼓励安装视频、空气微站等监控设施和综合监控信息平台，用于企业日常自我监督，逐步实现无组织排放向精细化和可量化管理方式转变。</p>	<p>本项目不涉及含 VOCs 物料的使用。本项目加强车间生产管理控制无组织排放，并建立管理台账，记录操作人员操作内容、运行、维护、检修。</p>	<p>符合</p>

结合上表分析结果，本项目符合《山东省工业企业无组织排放分行业管控指导意见》（鲁环发〔2020〕30号）要求。

（4）项目与《山东省“两高”项目管理目录（2025年版）》的符合性

表 1-9 《山东省“两高”项目管理目录（2025年版）》

序号	产业分类	产品	核心装置	对应国民经济行业小类	产能替代系数	备注
1	炼化	汽油、煤油、柴油、燃料油、石脑油、溶剂油、石油气、沥青及其	一次炼油（常减压）、二次炼油（催化裂	原油加工及石油制品制造（2511）	1.3	具体产能替代比例按国家要求执行。

		他相关产品，不含一二次炼油之外的质量升级油品	化、加氢裂化、催化重整、延迟焦化)			
		乙烯、对二甲苯(PX)	乙烯装置、PX装置	有机化学原料制造(2614)	无	
2	焦化	焦炭、半焦(兰炭)	焦炉	炼焦(2521)	1	具体产能替代比例，按照鲁政办字(2023)157号文件执行。
3	煤制合成气	煤制气	煤气化炉	煤制合成气生产(2522)	1	
4	煤制液体燃料	煤制油	煤气化炉、合成塔	煤制液体燃料生产(2523)	1	
		煤制甲醇			1	
		煤制烯烃(乙烯、丙烯)			1	
		煤制乙二醇			1	
5	基础化工原料	氯碱(烧碱)	电解槽	无机碱制造(2612)	1	40%以上采用工业废盐的离子膜烧碱项目，井下循环制纯碱、天然碱制纯碱项目，不执行产能替代。
		纯碱	碳化塔	无机碱制造(2612)	1	
		电石	电石炉	无机盐制造(2613)	1	
		碳化硅	石墨化炉	无机盐制造(2613)	1	半导体用碳化硅，国民经济行业分类为电子专用材料制造(3985)，不属于“两高”项目范围。
		黄磷	黄磷制取设备	其他基础化学原料制造(2619)	1	
6	化肥	合成氨、尿素	合成氨装置	氮肥制造(2621)	1	以绿电制氢、副产氢为原料的合成氨项目，不作为“两高”项目；合成氨作为中间品生产下游化工品的项目，不执行产能、能耗、碳排放替代。
		磷酸一铵、磷酸二铵	氨化装置	磷肥制造(2622)	1	

7	水泥	水泥熟料	水泥窑	水泥制造 (3011)	2/1.5/1	1.具体产能替代比例,按工业和信息化部原(2024)206号文件执行。2.新建特种水泥项目,产能可低于4000吨/日。
8	石灰	生石灰、消石灰、水硬石灰	石灰窑	石灰和石膏制造 (3012)	无	
9	粘土砖瓦	烧结砖、烧结瓦,不包括资源综合利用烧结砖瓦	砖瓦窑	粘土砖瓦及建筑砌块制造 (3031)	无	
10	平板玻璃	浮法平板玻璃(不包括基板玻璃)、压延玻璃(不包括光伏压延玻璃、微晶玻璃)	玻璃熔炉	平板玻璃制造 (3041)	1.25/1	具体产能替代比例,按工业和信息化部原(2024)206号文件执行。
11	玻璃纤维	玻璃纤维	玻璃纤维熔炉	玻璃纤维及制品制造 (3061)	无	超细(单丝直径≤5微米)、高强、高模、耐碱、低介电、低膨胀、有机纤维复合等高性能及特种玻璃纤维开发与生产,玻璃纤维毡、布等制品生产,不作为“两高”项目。
12	陶瓷	建筑陶瓷,不包括非经高温烧结的发泡陶瓷板等	辊道和隧道窑	建筑陶瓷制品制造 (3071)	无	
		卫生陶瓷	隧道窑	卫生陶瓷制品制造 (3072)	无	
13	耐火材料	耐火材料	耐火材料高温窑炉	耐火陶瓷制品及其他耐火材料制造 (3089)	无	
14	石墨及碳素	碳块、碳电极、碳糊、铝用碳素(不包括天然石墨及制品)	煅烧炉、焙烧炉、石墨化炉	石墨及碳素制品制造 (3091)	无	
15	晶体硅	多晶硅、单晶硅	单晶炉、还原炉、精馏塔	其他非金属矿物制品制造 (3099)	无	
16	钢铁	炼钢用生铁、熔融还原铁	高炉、非高炉炼铁装置(氢还原除外)	炼铁 (3110)	1.5/1.25/1	具体产能替代比例,按工业和信息化部有关规定执行。
		非合金钢粗钢、低合金钢粗钢、合金钢粗钢	转炉	炼钢 (3120)	1.5/1.25/1	
17	铸造	铸造用生铁	高炉	炼铁 (3110)	1	

	用生铁					
18	铁合金	硅铁、锰硅合金、高碳铬铁、镍铁及其他铁合金产品	矿热炉、电弧炉、高炉	铁合金冶炼(3140)	1	
19	有色	氧化铝, 不包括以铝酸钠、氢氧化铝或氧化铝为原料加工形成的非冶金级氧化铝	煅烧或焙烧炉	铝冶炼(3216)	1	
		电解铝, 不包括再生铝	电解槽	铝冶炼(3216)	1	
		阴极铜、阳极铜、粗铜、电解铜, 不包括再生铜	电解槽	铜冶炼(3211)	无	
		粗铅、电解铅、粗锌、电解锌, 不包括再生有色资源冶炼	电解槽	铅锌冶炼(3212)	无	
		工业硅	矿热炉	硅冶炼(3218)	无	
20	煤电	电力(燃煤发电, 包含煤矸石发电)	抽凝、纯凝机组	火力发电(4411)	1.1	国家布局我省的煤电项目, 按国家规定不实行产能替代。
		电力和热力(热电联产)	抽凝机组	热电联产(4412)	1.1	
			背压机组		无	

备注：“两高”项目的范围以产品和核心设备界定。

本项目行业类别为 C3099 其他非金属矿物制品制造, 但本项目不属于晶硅(多晶硅、单晶硅)制造项目, 也不涉及单晶炉、还原炉、精馏塔等设备, 故本项目不属于“两高”项目, 允许建设。

(5) 本项目与《山东省空气质量持续改善暨第三轮“四减四增”行动实施方案》符合性分析见表 1-10。

表 1-10 与“四减四增”行动方案符合性分析

序号	“四减四增”行动方案的相关规定	本项目情况	符合性
一、总体要求	以济南、淄博、枣庄、东营、潍坊、济宁、泰安、日照、临沂、德州、聊城、滨州、菏泽 13 市为重点区域。	项目位于滨州市, 属重点区域。	/
二、产业结构绿色升级行动	(一) 严格环境准入 坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马, 新、改、扩建项目严格落实国家和省产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、规划水土保持审查、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求, 原则上采用清洁运输方式。涉及产能置换的项目, 被置换产能及其配套设施关停后, 新建项目方可投产。 (二) 优化调整重点行业结构。 重点区域进一步提高落后产能能耗、环保、质量、	本项目不属于钢铁、煤炭、水泥、电解铝、平板玻璃等落后产能。本: 不属于落后产能, 项目符合国家产业政策。	符合

		安全、技术等要求，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备；逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。		
三、能源结构清洁低碳高效发展行动		(一) 加快推进能源低碳转型。 (二) 严格合理控制煤炭消费总量。 (三) 积极开展燃煤锅炉关停整合。 (四) 持续推进清洁取暖。	本项目使用电能，不涉及煤炭的使用。	符合
四、交通结构绿色转型行动		(一) 加快建设绿色交通运输体系。大宗货物中长距离运输优先采用铁路、水路运输，短距离运输优先采用封闭式皮带廊道或新能源车船。	本项目不涉及大宗货物中长距离运输。优先采用新能源中重型货车。	符合
		(二) 加快提升机动车绿色低碳水平。 在火电、钢铁、煤炭、焦化、有色、水泥等行业和物流园区推广新能源中重型货车，发展零排放货运车队。		符合
		(三) 强化非道路移动源综合治理。 加快推进铁路货场、物流园区、港口、机场、工矿企业内部作业车辆和机械新能源更新改造。推动新能源和清洁能源船舶发展。	采用符合国三及以上非道路移动机械。	
<p>结合上表分析结果，本项目符合《山东省空气质量持续改善暨第三轮“四减四增”行动实施方案》要求。</p>				

二、建设项目工程分析

建设内容

一、企业及项目概况

淄博金春泰磨料磨具有限公司成立于 2002 年 07 月 30 日，注册地位于临淄热电厂北邻(东夏居委会)，法定代表人为宋道洪。经营范围包括磨料、磨具、耐火材料加工销售；氧化铝销售；货物进出口。

现有厂区占地较小，企业无发展空间，同时目前厂区设备整体布局不合理，且租赁费用较高，不利于企业发展。为解决此问题，企业决定进行整体搬迁。故淄博金春泰磨料磨具有限公司拟投资 2000 万元建设“6500 吨/年刚玉砂生产线搬迁技改项目”（以下简称本项目）。

项目备案建设规模和建设内容为：“项目位于临淄区金岭回族镇，临淄经济开发区智能制造产业园（南片区），连城智谷数字产业孵化中心 11#厂房，项目租赁厂房，购置整形机、对辊机、筛分机等国产设备。项目搬迁建成后新增产能 3500 吨/年，可实现年产刚玉砂 6500 吨”

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，本项目须执行环境影响评价制度。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 版）》（生态环境部令第 16 号，2021 年 1 月 1 日实施），本项目属“二十七、非金属矿物制品业 30；60、石墨及其他非金属矿物制品制造 309；其他。”

淄博金春泰磨料磨具有限公司委托山东美陵中联环境工程有限公司承担本项目环境影响报告表的编制工作。山东美陵中联环境工程有限公司在接受委托后，经过现场勘察及工程分析，依据《中华人民共和国环境影响评价法》及《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》等相关要求，编制了本项目环境影响评价报告表。

二、建设内容

1、项目产品方案及规模

项目产品方案及规模见表 2-1。

表 2-1 项目产品方案及规模一览表

序号	产品名称	生产能力 (t/a)			用途	包装规格	执行标准
		搬迁技	搬迁技	增减量			

		改前	改后				
1	刚玉砂	3000	6500	+3500	磨料、磨具制造	25kg/袋 吨包装	《普通磨料 白刚玉》 (GB/T 2479-2022) 《普通磨料 铬刚玉》 (JB/T 7986-2017)
<p>说明 1: 刚玉砂是以 $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$($\alpha$-氧化铝)为主要矿物成分的高硬度磨料材料, 莫氏硬度达 9 级(仅次于金刚石), 具有高耐磨性、耐高温(熔点约 2050℃)、化学稳定性好等特性, 广泛应用于工业加工领域。</p> <p>说明 2: 本项目产品包括白刚玉砂与铬刚玉砂两类, 均根据市场订单进行柔性化定制生产, 无固定生产比例与固定年产量。项目生产线具备通用性, 同一套生产装置可根据订单需求切换生产白刚玉砂或铬刚玉砂。因此, 本次环评不设定两类产品的固定产量比例, 项目总规模为 6500 吨/年, 生产过程根据实际订单灵活调整产品结构, 符合磨料行业“以销定产”的实际生产模式。</p>							
<h2>2、项目工程组成</h2> <p>本项目位于临淄经济开发区智能制造产业园(南片区)-临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园(11 号楼)。</p>							
<h3>表 2-2 项目工程组成一览表</h3>							
序号	工程类别	工程名称	规模				
1	主体工程	生产车间	租赁车间占地面积 2100m ³ , 砖混+钢构, 共 2 层, 高 13 米, 其中一层高 8 米, 二层高 5 米。 本项目租赁一层全部及二层东半部分, 合计建筑面积 3074.91m ² , 布置整形机、对辊机、颚破机、磁选机、筛分机等设备, 建设两条刚玉砂生产线。				
2	储运工程	原料库	位于一楼西南侧				
		成品库	位于一楼西北侧				
3	辅助工程	办公室	位于二楼				
4	辅助工程	休息室	位于二楼				
5	公用工程	给水工程	项目供水来由当地城市自来水市政供水管网提供				
		排水工程	采用雨污分流的排放体制, 雨水排入市政雨水管网; 生活污水经化粪池处理后由管网排入齐城污水处理厂。				
		供电工程	项目用电由当地市政配套电网提供。				
6	环保工程	废水	生活污水经化粪池预处理后由管网排入齐城污水处理厂。				
		废气	本项目 1#、2#生产线投料、颚破、对辊、整形、筛分、清吹、干洗、磁选、出料包装等工序废气分别经各生产线袋除尘器处理后经过高 23m 排气筒排放。				
		噪声	项目选用低噪音设备, 采取隔声、减振、合理布局等措施减轻噪声污染。				
		固废	设置 1 处一般固废库, 位于车间东南侧, 5m ² 。 设置 1 座危废暂存间, 位于车间东南侧, 5m ² 。 本项目运营期产生的固废主要有废包装袋、磁性杂质、废筛网、收集的粉尘、地面清扫尘屑、废布袋、废手套/抹布、废润滑油、废润滑油桶、生活垃圾。				

3、项目主要生产设备

本项目主要生产设备一览表见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号规格	数量（台/套）	单台设计处理能力	备注
1	初级颚式破碎机	PE-250×400	1	1-3t/h	搬迁
2	两级颚式破碎机	PEX-150×750	2	0.5-2t/h	搬迁
3	对辊破碎机	2PG-400-800	12	1-2.5t/h	搬迁 7 台新增 5 台
4	直线筛分机	ZS-520-1020	12	2-3t/h	搬迁 5 台新增 7 台
5	封闭旋转筛	SY-400-1800	8	0.5-2t/h	搬迁 2 台新增 6 台
6	高精度摇摆筛	YBS-1500	24	0.3-1t/h	搬迁 16 台新增 8 台
7	整形一体机	PCL-600	4	1-1.5t/h	搬迁 2 台新增 2 台
8	清吹机	QC-1200	2	1.5-3t/h	新增
9	封闭式干洗机	GX-800	6	1-2.5t/h	新增
10	磁选机	CXG-120-1000	30	0.5-1t/h	搬迁 15 台新增 15 台
11	混料机	WL-500	5	0.5-1t/h	搬迁 2 台新增 3 台
12	密闭式斗式提升机	TD160	14	1-3t/h	/
13	物料暂存仓	碳钢 密闭	28	0.5-20m ³ 不等	/
14	布袋除尘器及风机	DMC 系列	6	2000-15000m ³ /h	/

4、主要原辅材料及能耗

4.1 主要原辅材料见表 2-4。

表 2-4 项目主要原辅材料一览表

序号	名称	年用量	单位	来源形态/包装/规格	备注
1	刚玉块	3100	t/a	外购，块状，吨包	/
2	粗刚玉砂	3500	t/a	外购，颗粒状，吨包	/
3	水	1125	m ³ /a	园区供水管网供给	/
4	电	160	万度	园区现有供电	/

4.2 生产线原辅材料及产能分配

表 2-5 产能及原辅料分配表

1#生产线 (产能: 3500t/a)				2#生产线 (产能: 3000t/a)			
序号	名称	年用量	单位	序号	名称	年用量	单位
1	刚玉块	2000	t/a	1	刚玉块	1100	t/a
2	粗刚玉砂	1550	t/a	2	粗刚玉砂	1950	t/a

备注: 1 根据建设单位提供资料, 混料机产能为最大产能的 20%计, 本次评价各生产线混料产能按 20%计。实际生产过程, 各生产线实际产能会根据订单量进行调整; 原料分为白刚玉块(砂)与铬刚玉块(砂)两类, 均根据产品订单需求调整各原材料量。

4.3 主要原辅材料来源、理化性能及用途说明

①刚玉块

以工业氧化铝粉为原料, 于电弧中经 2000℃以上高温熔炼后冷却制成, 三氧化二铝含量在 98%以上, 并含有少量氧化铁、氧化硅和其他添加成分(如铬刚玉添加 Cr₂O₃)。刚玉质地致密、硬度高、耐酸碱、抗腐蚀。用其制造的磨具适用于高碳钢、高速钢和淬火钢等的磨削, 还可用于制造高级耐火材料。

②(粗)刚玉砂

磨碎破碎后的粉状或砂砾状刚玉, 主要成分为氧化铝。本项目使用粒装刚玉砂。

5、公用工程

(1) 水平衡

根据建设单位提供资料及工艺特点, 本项目物料全程不涉水, 故无车间或喷淋清洁用水, 故无生产废水, 主要用水为生活用水, 依托现有供水管网。

本项目劳动定员 35 人, 全年生产 300 天。根据《建筑给排水设计规范》(GB 50015-2019)并结合淄博市用水现状, 生活用水量取 50L/(人·d), 则该项目员工用水量为 1.75m³/d, 525m³/a, 使用新鲜水。

生活污水, 产污系数为 80%, 则生活污水产生量为 420m³/a, 经化粪池预处理后通过管道进入市政管网。

综上所述, 项目年消耗新鲜自来水 525m³/a。

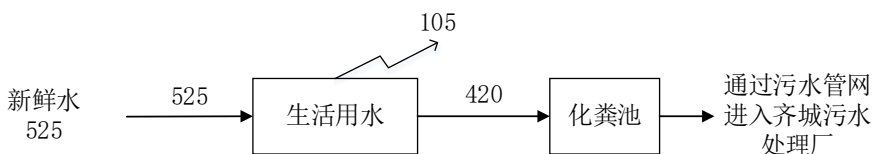


图 2-1 项目水平衡图 (m³/a)

(2) 供电

项目用电来自当地国家电网，年用量 80 万 kWh。

(3) 供热

本项目职工生活、办公使用空调采暖。

(4) 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 35 人，每日两班，每班工作 8 小时，全年生产 300 天。

6、厂区平面布置

本项目租赁临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园 11 号楼，标准化厂房，车间北侧和南侧各设置 2 个出入口，东侧、西侧各设置 1 个出入口。车间厂房布置生产设备、存储区、办公区等，详见表 2-2《项目工程组成一览表》。车间功能分区明确、流水线组织合理，利于管理。项目平面布置图详见附图 2。

1、刚玉砂生产工艺流程及产污环节图

工艺流程和产排污环节

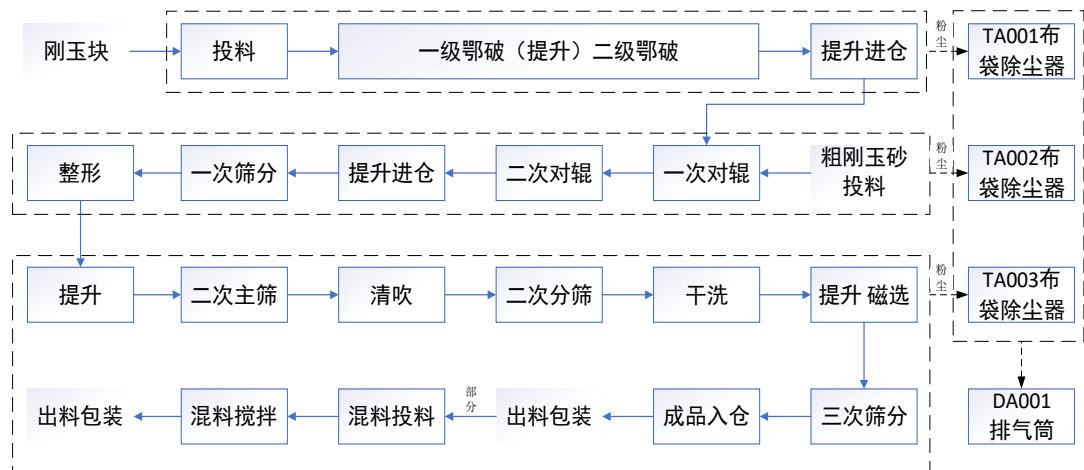


图 2-2 (1) 1#生产线工艺流程及产污环节图

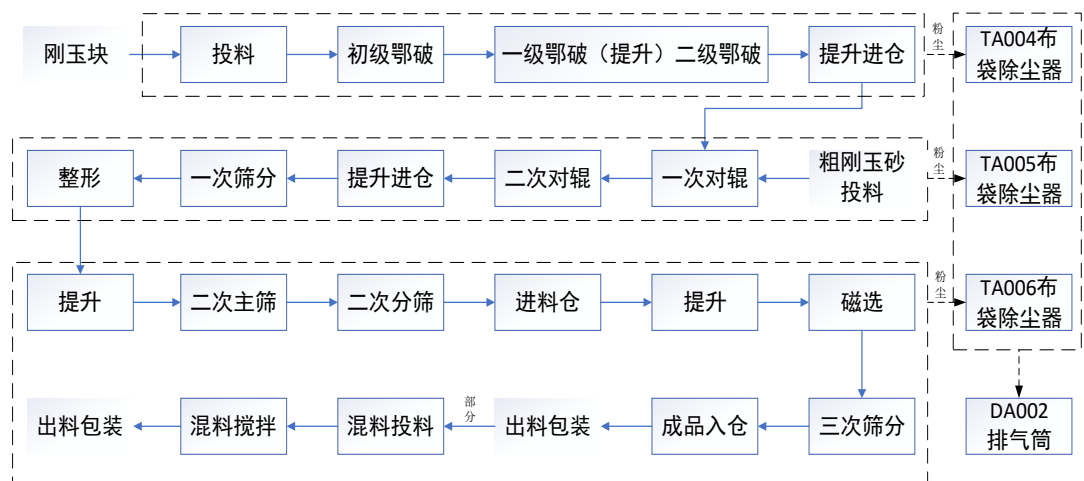


图 2-2 (2) 2#生产线工艺流程及产污环节图

2、项目工艺流程、原料及产污环节描述

本项目共设置 2 条刚玉生产线分别为 1#和 2#生产线，根据建设单位设计资料，1#生产线产能 3500t/a，2#生产线产能 3000t/a，两条生产线工艺流程基本一致，2#生产线比 1#生产线多一次初级颚破，具体工艺流程如下：

(1) 刚玉块投料及颚破

工艺原理：颚破机通过动颚与定颚周期性挤压，将块状原料破碎至 20mm 以内；动颚由偏心轴驱动，上升时挤压物料，下降时排出物料，依靠物理作用力实现破碎。本项目 1#生产线使用一套两级破碎、2#生产线使用一套初破和一套两级颚破进行连续破碎，以保障后续造粒原料粒度达标。

工艺过程：用机械辅助人工方式将吨包物料刚玉块投入颚破工序喂料口，进行破碎，1#生产线使用 1 套两级颚破机破碎，2#生产线进行先进行 1 次初破，然后进入再使用 1 套两级颚破机破碎。然后物料经过提升进入暂存仓。

产污节点：颚破机投料、破碎、物料输送等过程产生粉尘。投料口上方三面围挡，顶部加装集气罩和软帘。颚破机、斗提机为密闭式，在提升机出口与后续工序暂存仓连接处设置呼吸口，通过直连管道收集粉尘，1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集后进入布袋除尘器（TA001、TA004），处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

(2) 粗刚玉砂投料及对辊

工艺原理：对辊机进料口为“Y”字形，粗刚玉砂和颚破后物料分别从两个进料口进入对辊机。本项目对辊机采用双辊/三辊挤压整形，辊轴相对旋转，经过 2 次对辊破碎可将 20mm 物料挤压至 $\leq 10\text{mm}$ 。

工艺过程：本项目采用两级对辊破碎。对辊机前的暂存仓出料后从对辊机一个进料口进入对辊机，机械辅助人工将粗刚玉砂从对辊机上方另一个喂料口投入对辊机。经过一次对辊破碎后的物料提升至二次对辊前暂存仓，然后物料进行二次对辊破碎。物料输送、提升过程密闭。

产污节点：粗刚玉砂投料、对辊机破碎和物料输送等过程产生粉尘。投料口上方三面围挡，顶部加装集气罩和软帘。对辊机、斗提机为密闭式，在提升机出口与后续工序暂存仓连接处设置呼吸口，通过直连管道收集粉尘 1#、2#生产线投料对辊过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA002、TA005 除尘器，处

理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

（3）一次筛分

工艺原理：一次筛分机采用直线筛，可将对辊后的物料筛选，符合后续加工要求的物料落入暂存仓，不符合需求的物料返回对辊工序继续破碎，无不合格物料。

工艺过程：经过二次对辊后的物料提升进入料仓，然后物料落入一级筛分机，筛上物返回二次对辊机，筛下物进入下一步工序。

产污节点：筛分和物料输送等过程产生粉尘。筛分机、斗提机为密闭式，在提升机出口与后续工序暂存仓连接处设置呼吸口，通过直连管道收集粉尘，1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA002、TA005 除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

（4）整形

工艺原理：整形一体机集成“破碎+造粒”功能，内置锤击组件先将 10mm 物料进一步细化，再通过锤击压实与颗粒间摩擦力，使物料破碎造粒成型，通过调整锤击转速、成型腔间隙控制粒径 $<5\text{mm}$ 。

工艺过程：一次筛分后筛下物进入整形机，进行整形造粒处理，成型颗粒粒径 $<5\text{mm}$ 。

产污节点：整形破碎和物料输送等过程产生粉尘。整形过程密闭，粉尘从出料呼吸口收集；1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA002、TA005 除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

（5）二次筛分-清吹

工艺原理：二次筛分采用两级筛分。清吹机在筛分工序内，处于分段筛机与分号筛机之间，利用高速气流与颗粒反复摩擦，剥离细微粉尘，提高细号磨料清洁度。根据订单需求，筛分机可安装多层不同粒径的筛网，利用不同孔径将物料分级，不同粒径的合格物料落入对应暂存仓，筛上物收集返回对辊工序，无不合格物料。其中清吹机采用高速气流吹扫+惯性风选分离的纯物理干法工艺。利用变频气流对下落物料进行全方位吹扫，剥离物料中游离浮尘与轻质杂质，并通过负压风选实现洁净颗粒与粉尘分离，不破坏颗粒粒形、不产生新破碎。

工艺过程：整形后的物料经过提升机后进入二次筛分工段（二次主筛）筛去除超粗粒。然后所有物料密闭进入清吹机，气流吹扫脱除游离粉尘后出料，然后提升进入多条二次分筛，保障后续工序连续运行；经过分筛后可得到不同粒径的筛下物，分别落入对应暂存仓备用。

产污节点：物料筛分、气流吹扫、物料入仓过程会产生粉尘。物料输送至筛分机过程全密闭，筛分机上方密闭连接集气管道；筛下物落入物料暂存仓，仓顶设置呼吸口，通过直连管道收集粉尘。1#、2#生产线物料输送，清吹和筛分过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA003、TA006 除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

（6）干洗

工艺原理：采用高速机械摩擦脱附+闭环负压风选分离的纯物理干法工艺，无加热、无化学反应。由鼓风机、清洗机本体、旋风除尘器、布袋除尘器及相应的引风管道、调节阀门等组成，整个系统为一个闭环系统。

物料通过鼓风机鼓出的高压风经进风斗加热后进入底仓，然后从带孔栅板的小孔中高速喷出，同时鼓风机的进风口经过覆膜袋式除尘器及引风管道对清吹仓内空气产生向上的吸力，致使清吹仓内空气由下向上高速流动，当物料进料口进入清吹仓后，受到热空气流的冲击、摩擦，这时物料可分为三个部分：一部分为粗料，这部分磨料受到重力和气流的冲击作用反复起落，同时逐渐由进料口移向出料口，最后从出料口排出；第二部分为细料，这部分磨料受气流冲击被带到很高的位置，直至进入颗粒分析器后被阻回清吹仓，最后从出料口排出；以上两部分磨料因受气流反复冲击，故其表面被清吹得十分干净；第三部分为粉尘，它们随气流通过颗粒物分析器进入除尘器，在覆膜袋式除尘器内大部分粉尘被收集。进风斗处装有溢流风管以使清吹机在负压状态下运行，通过调节溢流风量可改变清吹仓内负压大小。

工艺过程：分筛后的物料经提升机送入干洗机，干洗机后的物料通过提升机输送至物料暂存仓。

产污节点：干洗过程全密闭，仅余风过排出，此过程会产生干洗粉尘。1#、2#生产线干洗机自带布袋除尘器处理后的余风经分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

(7) 磁选

工艺原理：本工序采用强磁选提纯工艺，利用高梯度强磁场的磁场力差异，实现非磁性刚玉主体物料与铁磁性、弱磁性杂质的高效分离。刚玉物料本身为非磁性物质，而原料夹带的含铁矿物、生产过程设备机械磨损产生的铁屑等均具备磁性，可在强磁场作用下被吸附捕获，从而去除物料中的磁性杂质，提升成品纯度、白度及磨料性能，保障产品符合对应行业标准要求。

工艺过程：干洗后暂存的物料，通过密闭斗提机分别送入对应生产线的磁选工序。本项目配置双辊/三辊强磁选机，采用两级串联磁选工艺，先经过主磁选机，再经过多台分磁选机。在物料匀速通过磁辊工作面时，磁性杂质被高强度磁场稳定吸附，经卸磁装置剥离后排出系统，作为固废分类收集处置；提纯后的非磁性刚玉物料进入后续三次筛分。

产污节点：两级磁选工序均全程密闭运行，物料给料、输送、卸料过程产生粉尘，设备本体与集气管道采用软连接密闭对接，全程负压集气；1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA003、TA006 布袋除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

(8) 终筛（三次筛分，可直接出产品）

工艺原理：终筛为成品粒径精准把关工序，采用高精度封闭式摇摆筛，通过定制化标准孔径的成品筛网，对磁选提纯后的物料进行最终粒径分级与精度管控，符合客户订单要求；筛上物返回前端工序循环处理，实现物料全量利用，无生产废料外排。

工艺过程：磁选提纯后的刚玉物料，进入对应生产线的三次筛分即终筛工序，本项目配置对应台套的封闭式旋转筛与成品筛分机，根据产品执行标准及订单要求安装对应孔径的成品筛网，对物料进行最终分级筛分；不同粒径物的筛下物落入其对应的成品仓储待售；少量粒径超标的筛上物经密闭斗提机返回二次对辊工序循环破碎。

产污节点：终筛工序全程密闭运行，筛分过程产生粉尘，设备与负压集气管道连接，成品仓仓顶设置呼吸口，通过直连管道收集粉尘。1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA003、TA006 布袋除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

(9) 投料、混料（定制化工序）

工艺原理：本工序为定制化成品制备工序，采用强制对流混料机，通过内部同步旋转的螺带式混料组件，使不同粒径的刚玉物料在密闭腔体内形成对流、剪切、扩散的三维复合运动，在设定混合时长内，将按比例配比的多粒径物料均匀混合，满足客户定制化的磨料级配要求，保障成品堆积密度、磨削性能等指标稳定达标。

工艺过程：根据客户订单的定制化级配要求，从终筛后的各粒径成品仓中，通过密闭计量输送设备，按设定配比精准称量对应粒径的刚玉物料，送入对应生产线的混料机中；1#、2#生产线均配置专用密闭混料机，物料在密闭腔体内完成均匀混合，混合时长根据物料配比及均匀度要求设定，混合均匀后的物料作为定制化成品。

产污节点：混料机全程密闭运行，物料进料、混合过程产生粉尘，设备进料口均配套软密封连接与负压集气装置；1#、2#生产线此过程产生的粉尘分别经负压收集汇入 TA003、TA006 布袋除尘器，处理后废气分别通过排气筒（DA001、DA002）排放。

(10) 出料包装

工艺原理：本工序为成品出厂前的终端工序，核心通过定量称重、密闭分装技术，实现合格成品的标准化/定制化包装。一方面通过精准计量保障产品规格符合订单要求，通过全密封包装隔绝外界水汽、杂质污染，保障刚玉磨料产品在储存、运输环节的品质稳定性；另一方面通过全密闭负压集气设计，针对性控制包装环节的粉尘逸散，同时适配 25kg 小袋、吨包两种包装模式，满足不同客户的使用与运输需求。

工艺过程：本项目 1#、2#生产线均独立配套出料包装工序，每条生产线分别设置 25kg 小袋全自动定量包装系统、吨包半自动包装系统各 1 套，与前端终筛成品仓、混料机出料口通过密闭输送管道一一对应，两条生产线独立运行、互不干扰，可实现两条出料路径的灵活切换。

产污节点：本工序产污环节主要为成品卸料/出料装袋填充、缝包/封口过程产生的粉尘。成品仓/混料机卸料装袋口配套三面固定围挡+顶部集气罩+可升降防尘软帘，全程处于负压集气状态，无敞口产尘环节。

1#、2#生产线终筛后成品仓出料包装及混料机出料包装过程产生的粉尘，分别经负压收集汇入 TA003、TA006 布袋除尘器，然后分别通过气筒 DA001、DA002 达标排放。

3、主要污染环节汇总

通过对生产工艺及生产过程分析可知，项目工艺流程较为简单，项目主要的产污环节如下：

(1) 废水：本项目废水主要为职工生活污水。生活污水排入厂区化粪池处理后与循环水排水一同排入市政污水管网，进入齐城污水处理厂。

(2) 废气：本项目污染物主要为粉尘，产污环节汇总如下。项目废气主要为投料、破碎、筛分、物料输送、出料等生产过程产生的粉尘等。

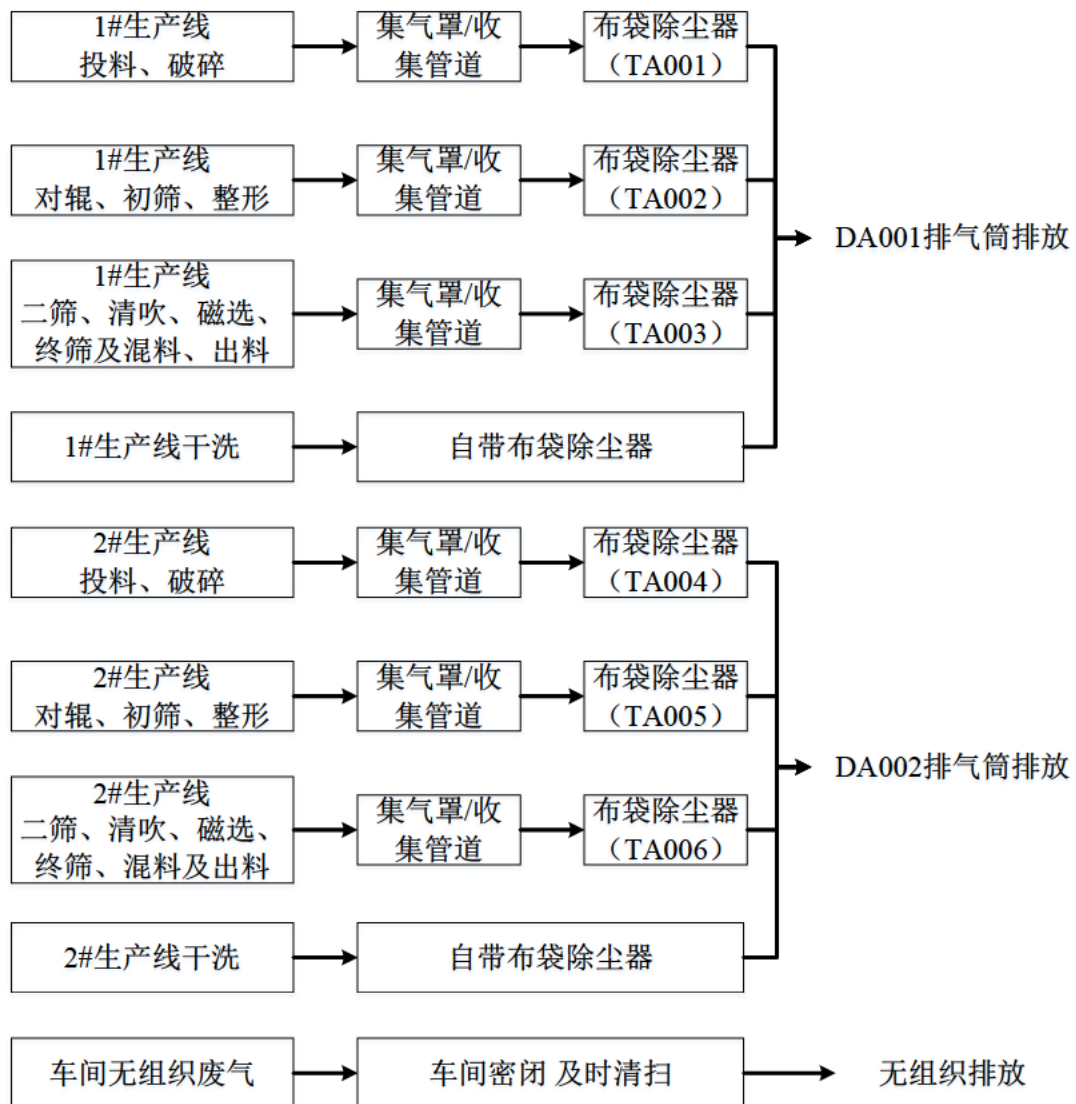


图 2-3 项目废气走向图

(3) 噪声：本项目噪声源主要为破碎、提升筛分等机械设备产生的噪声，噪声源强为 65~90dB(A)。

(4) 固体废物：本项目产生的固体废物分为一般固废、危险废物及生活垃圾。本项目产生的固体废物为废包装袋 S1、磁性杂质 S2、废筛网 S3、收集的粉尘 S4、地面清扫尘屑 S5、废布袋 S6、废手套/抹布 S7、废润滑油 S8、废润滑油桶 S9、生活垃圾 S10。

表 2-6 产污环节一览表

项目	产污环节	污染源	污染因子/主要物质
废气	物料投料、提升、入仓、破碎、对辊、整形、筛分、清吹、磁选、工序、混料、出料包装等	刚玉砂加工粉尘	颗粒物
废水	职工生活	生活污水 W1	pH 值、COD、SS、氨氮等
固废	拆包投料	废包装袋 S1	废塑料
固废	磁选	磁性废料 S2	磁性杂质
固废	筛分	废筛网 S3	废金属
固废	废气处理	收集的粉尘 S4	刚玉粉尘
固废	车间清扫	地面清扫尘屑 S5	刚玉粉尘
固废	废气处理	废布袋 S6	废纤维
固废	机修维护	废手套/抹布 S7	废纤维
固废	机修维护	废润滑油 S8	废矿物油
固废	机修维护	废润滑油桶 S9	具有危险特性废包装物
固废	职工生活	生活垃圾 S10	果皮纸屑等
噪声	项目噪声源主要有颚破机、对辊机、整形机、筛分机、磁选机、输送设备、环保设施等设备，其噪声级一般在 65-90dB(dA)。		

(5) 关于不开展 Cr 及其化合物环境影响分析的说明：

项目仅对刚玉原料进行物理破碎、筛分、提纯、分级等物理加工，铬刚玉中 Cr₂O₃全部来自外购的铬刚玉块原料，项目仅物理加工、不添加、不反应、不析出，无含铬污染物排放，因此不需开展 Cr 及其化合物环境影响分析。

另外原料中 Cr₂O₃为稳定氧化物，性质稳定、不挥发、不水溶、不易迁移，在破碎、筛分等常规机械加工中不会以颗粒物形态析出，不会形成六价铬等有毒有害形态。

与项目有关的原有环境污染问题

1、现有项目情况

淄博金春泰磨料磨具有限公司始建于 2002 年 7 月，现有项目生产地址位于临淄区辛店街道临淄热电厂北邻，占地面积 7565m²。

公司于 2012 年 10 月 30 日委托山东省地质环境监测总站补充编制了《3000 吨/年刚玉砂加工项目环境影响报告表》，生产规模为年加工 3000 吨刚玉砂，该项目于 2012 年 12 月 13 日取得了淄博市环境保护局临淄分局给予的环评批复，于 2014 年 1 月 16 日取得了淄博市环境保护局临淄分局给予的验收批复(环验[2014]9 号)。

公司 2019 年 05 月 20 日委托江西南大融汇环境技术有限公司编制完成《3000 吨/年刚玉砂生产线升级改造项目环境影响报告表》，淄博市生态环境局临淄分局于 2019 年 07 月 18 日出具了《关于淄博金春泰磨料磨具有限公司 3000 吨/年刚玉砂生产线升级改造项目环境影响报告表的审批意见》(临环审字【2019】101 号)。项目运行过程严格落实各项环境保护对策措施，严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环保“三同时”制度。

2、现有项目污染物排放分析

现有项目分为 4 个车间，工艺生产线布置及物料走向见下图：

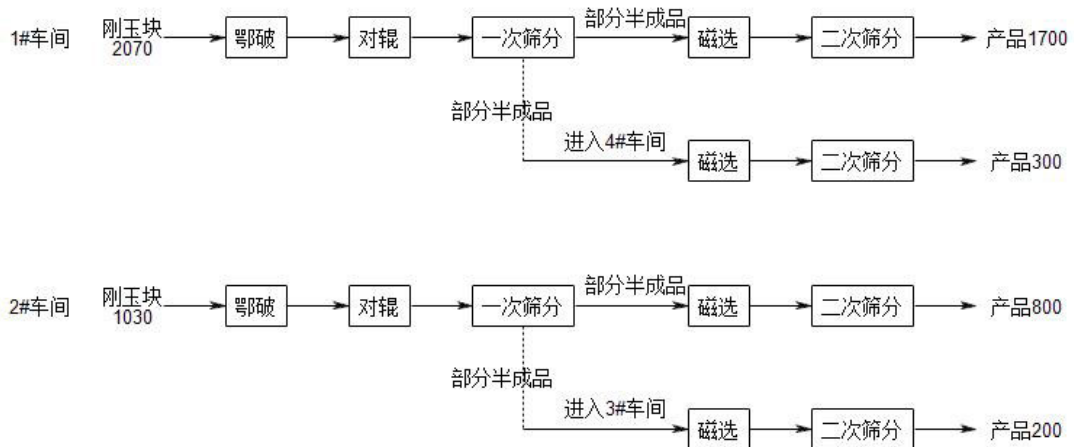


图 2-4 现有项目工艺物料走向及产能分配图

(1) 废水

现有项目生产过程中无生产废水，生活污水进入化粪池处理后，由环卫部门定期清运。

(2) 废气

现有项目 1#车间颚破、对辊、磁选、筛分工序中产生的粉尘经过 5 套脉

冲式布袋 3#车间 2#车间除尘器（在各生产设备的上方设置集气罩，收集的废气通过管道输送至除尘器，其中 2 台颚式破碎机分别配备 1 套除尘器、3 台对辊破碎机配备 1 套除尘器、5 台磁选机和 9 台筛分机，配备 1 套除尘器、1 台筛分机配备 1 套除尘器）处理（收集效率 90%、处理效率 90%）后，经 15m 高排气筒 P1 排放；

2#车间颚破、对辊、磁选、筛分工序中产生的粉尘经过 3 台脉冲式布袋除尘器（在各生产设备的上方设置集气罩，收集的废气通过管道输送至除尘器，其中 1 台颚式破碎机配备 1 套除尘器、2 台对辊破碎机配备 1 套除尘器、4 台磁选机和 9 台筛分机，配备 1 套除尘器）处理后、3#车间磁选、筛分工序中产生的粉尘，分别经过 2 台脉冲式布袋除尘器（在各生产设备的上方设置集气罩，收集的废气通过管道输送至除尘器，其中 2 台磁选机配备 1 套除尘器、2 台筛分机配备 1 套除尘器，收集效率 90%、处理效率 90%）处理后，通过管道送至 15m 高排气筒 P2 排放；

4#车间磁选、筛分工序中产生的粉尘经过 2 套脉冲式布袋除尘器（在各生产设备的上方设置集气罩，收集的废气通过管道输送至除尘器，其中 3 台磁选机、3 台筛分机配备 1 套除尘器、3 台磁选机、3 台筛分机配备 1 套除尘器，（收集效率 90%、处理效率 80%））处理后，通过管道送至 4.5m 排气筒 P3 排放。

现有项目废气颚破、对辊破碎、磁选、筛分等工序产生的粉尘，均经过收集并处理后高空排放。

1#车间生产线废气处理后通过 P1 排放，年运行时长 2000h。2#、3#车间生产线废气处理后通过 P2 排放，年运行时长 2000h。4#车间生产线废气处理后通过 P3 排放，年运行时长 4800h。建设单位委托淄博光束环保技术有限公司 2025 年 7 月 4 日进行了例行采样监测，监测数据统计如下。（检测报告详见附件）

①有组织监测数据统计：

表 2-7 现有项目有组织废气排放情况统计

报告编号：GSHB-HJ 第 2025-JC-0643 号	采样日期 2025 年 7 月 14 日		报告日期 2025 年 7 月 20 日	
统计项目	P1	P2	P3	单位
最大排放浓度	6.4	1.9	9.4	mg/m ³
最大排放速率	0.204	0.0666	0.0272	kg/h

②无组织监测数据统计：

现有项目厂界上风向总悬浮颗粒物最大浓度 307 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，下风向总悬浮颗粒物最大浓度 344 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

由以上监测数据可知，建设单位有组织颗粒物排放均满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表 2 新建企业大气污染物排放限值重点控制区排放限值及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中最高允许排放速率要求。（颗粒物：10 mg/m^3 、3.5 kg/h ）。无组织颗粒物排放满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表 3 建材工业大气污染物无组织排放限值（除水泥外的其他建材）要求（颗粒物：1.0 mg/m^3 ）。

表 2-8 现有项目废气排放情况汇总

根据近期自行监测数据，核算废气污染物最大排放总量如下。

排放源	污染物	排放量 (t/a)	环保治理措施及排放方式
1#车间排气筒 P1	颗粒物	0.408	布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒 P1 排放
2#车间、3#车间排气筒 P2	颗粒物	0.1332	布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒 P2 排放
4#车间排气筒 P3	颗粒物	0.13056	布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒 P3 排放
合计	颗粒物	0.672	/

现有工程污染源优先采用实测法核算，经计算现有项目颗粒物排放总量较小，经与建设单位核实，因生产订单排产非满负荷，监测期间生产负荷较低。考虑现有项目单次例行检测期间不能包含完整的产品生产周期所有生产工序，以此监测数据核算排放总量不具代表性，另外无组织颗粒物排放总量未计入。因此现有项目监测数据仅作为评价排放达标性的依据，不作为现有项目污染物排放量的核算依据。

本次环评现有项目颗粒物排放总量按《淄博金春泰磨料磨具有限公司 3000 吨/年刚玉砂生产线升级改造项目》污染物总量确认书（2019.07.09）中全厂污染物排放量烟（粉）尘 3.48t/a 计。

（3）固废

现有项目运行过程产生的一般固体废物主要有磁性废料、废布袋等收集后外售，除尘器收尘和筛上物收集后回用于生产；废手套、抹布等随生活垃圾由环卫部门统一清运；废润滑油、废润滑油桶暂存于危废库，委托有资质的单位

定期处置。

根据企业提供数据，2025 年固废产生及处理情况统计如下：

表 2-9 现有项目固体废物排放情况汇总

种类	固废名称	固废类型	2025 年产生量	处置方式
固体废物	磁性废料	一般固废	38t	集中收集后定期外售
	废布袋	一般固废	0.4t	
	除尘器收尘	一般固废	41t	收集后回用
	筛上物	一般固废	35t	
	废润滑油	危险废物	0.1t	委托有资质的单位定期处置
	废润滑油桶	危险废物	0.01t	
	废手套、抹布	危险废物（豁免）	0.04t	混入活垃圾处理
	生活垃圾	一般固废	4.5t	环卫部门统一清运

(4) 噪声

现有项目所在区域噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准。建设单位委托淄博光束环保技术有限公司 2025 年 7 月 4 日于 2 对厂界噪声值进行监测，监测结果表明，厂界昼间噪声最大值为 50.4dB(A)，夜间噪声最大值为 47.3dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

3、排污许可执行情况

企业已申请排污许可延续登记，有效期为 2025 年 04 月 04 日至 2030 年 04 月 03 日，登记编号为：91370305740996528K001Z。厂区内废气排放口均为一般排放口，仅对排放浓度进行要求，未对排放量进行要求，根据现状检测报告数据，厂区内排放口排放浓度满足排放标准要求。

4、现有项目运行存在的环保问题及整改措施、整改时间

表 2-10 现有项目问题汇总一览表

存在问题	整改意见	整改时间
一般固废未识别废筛网	搬迁前、后废筛网产生时进行登记统计并按照一般固废处理。	1 个月内
一般固废间和危废暂存库标识等设置不规范	搬迁前、后均应按照环保要求对危废暂存库规范设置	1 个月内
环境管理制度不完善	制定岗位责任制度、公示制度、宣传制度等	1 个月内
原料存储区管理欠完善，地面有洒落原辅材料	按照要求整理厂区卫生，设置专人对厂区卫生情况进行管理	1 个月内

	部分集气罩及软帘陈旧， 密闭不规范	规范密闭收集措施，提高粉尘的收集效率	1 个月内
<p>5、与搬迁后建设地点相关的环保问题</p> <p>本项目为新建（迁建）项目，租赁闲置标准化厂房，拟建项目租赁车间为闲置车间，故不存在原有环境污染问题。</p>			

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、大气环境质量现状					
	<p>根据淄博市生态环境局 2025 年 1 月 27 日发布的 2024 年 12 月份及全年环境空气质量情况通报，2024 年，全市良好天数 238 天（国控），同比增加 19 天。重污染天数 4 天，同比减少 4 天。其中，二氧化硫（SO₂）13 微克/立方米，同比恶化 8.3%；二氧化氮（NO₂）33 微克/立方米，同比改善 2.9%；可吸入颗粒物（PM₁₀）69 微克/立方米，同比改善 8.0%；细颗粒物（PM_{2.5}）40 微克/立方米，同比改善 2.4%；一氧化碳（CO）1.2 毫克/立方米，同比恶化 9.1%；臭氧（O₃）194 微克/立方米，同比改善 2.0%。全市综合指数为 4.68，同比改善 2.7%。</p> <p>根据质量公报中临淄区 2024 年连续 1 年的监测数据，临淄区区域空气质量现状评价结果见下表。</p>					
	<p>表 3-1 2024 年临淄区空气质量状况及评价结果一览表</p>					
	污染物	单位	年评价指标	现状浓度	过渡阶段二级浓度限值	达标情况
	SO ₂	μg/m ³	年平均质量标准	13	60	达标
	NO ₂	μg/m ³	年平均质量标准	30	40	达标
	PM ₁₀	μg/m ³	年平均质量标准	73	60	超标
	PM _{2.5}	μg/m ³	年平均质量标准	39	30	超标
	CO	mg/m ³	95%保证率 24 小时平均质量标准	1.6	4	达标
	O ₃	μg/m ³	90%保证率日最大 8 小时平均质量标准	186	160	超标
<p>由上表可知，临淄区 2024 年 PM₁₀、PM_{2.5}、O₃ 的年均浓度不能满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2026）二级标准及修改清单要求，项目所在区域属于不达标区。超标原因主要是北方春冬季干旱少雨，导致扬尘增加，并且与区域内企业、交通车辆排放废气有关。</p> <p>为不断改善区域环境质量，淄博市采取了一系列大气污染治理措施，2026 年 1 月召开市政府专项新闻发布会，发布“十五五”开局大气治理年度核心规划；3 月召开全市生态环境系统年度工作会议，确立“1133”（1 个服务、1 个建设、3 大战役、3 大保障）工作思路，将蓝天保卫战列为三大核心攻坚战役之首，划定大气治理总路径。确定持续深入打好蓝天保卫战，坚持精准、科学、依法</p>						

治污总原则；延续“1+6”重点行业治理体系，深化重点行业污染物工程化、数智化减排；持续执行VOCs污染全流程管控政策，巩固源头替代、过程控制、末端治理的全链条治理要求。

2、地表水环境质量现状

项目所在区域主要地表水体为乌河，根据淄博市生态环境局河流水质状况发布专栏(<http://60.210.111.130:8623/zbhl/Web/index.html>)，临淄区运粮河入乌河断面近1年水质信息情况详见下图。

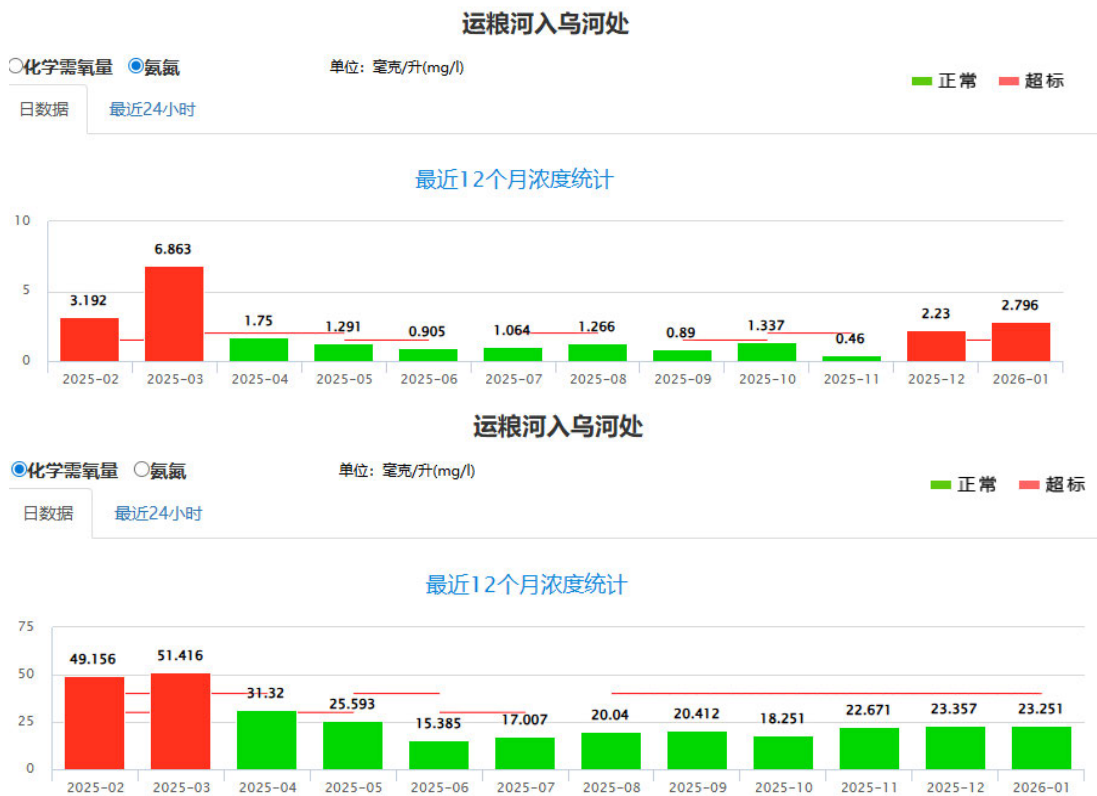


图3-1 运粮河入乌河断面近1年水质信息情况图

由上图可知，近1年运粮河入乌河断面水质COD、氨氮指标不能稳定满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准要求。

临淄区积极推进乌河综合治理项目，河道整治工程中对乌河河道进行清淤疏浚、岸坡修整，局部生态护砌等，改善河道的生态环境，通过截污蓄清形成连续水面，以河道生态水系建设为依托，利用各种植物措施，恢复河道自净能力，净化水质，缓解水污染、生态退化等威胁。采取以上措施后，乌河水质将逐渐得到改善。

本项目生活污水排入市政管网，不会影响区域地表水水质的改善。

	<p>3、地下水、土壤环境质量现状</p> <p>本项目生活污水排入园区化粪池后经管网排入污水厂，生产车间为标准化车间、厂房外四至及道路地面采取硬化措施，生产车间内已做防渗处理，可有效防治污染物向土壤、地下水转移，基本切断对地下水、土壤污染途径，对地下水、土壤环境基本无影响。可不开展土壤、地下水环境质量现状调查。</p> <p>4、声环境质量现状</p> <p>项目周边50米范围内不存在声环境保护目标，无需进行声环境现状检测。</p> <p>5、生态环境现状</p> <p>本项目位于临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园（11号楼），租赁现有标准化车间厂房进行生产，不新增用地，无需进行生态环境现状调查。</p> <p>6、电磁辐射</p> <p>本项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，无需开展电磁辐射现状监测。</p>																																								
<p>环境保护目标</p>	<p style="text-align: center;">表 3-2 主要环境保护目标</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>环境要素</th> <th>保护目标</th> <th>方位</th> <th>距企业厂界距离</th> <th>保护级别</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td rowspan="2">大气环境</td> <td>永和花园</td> <td>N</td> <td>485m</td> <td rowspan="2">《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中的二级标准要求</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>李家屯</td> <td>NW</td> <td>480m</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>声环境</td> <td colspan="3">厂界外 50 米范围内无声环境保护目标</td> <td>《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 2 类声环境功能区要求</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>地表水</td> <td>乌河</td> <td>E</td> <td>2830</td> <td>《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）II 类</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>地下水</td> <td colspan="3">大武地下水范围</td> <td>《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）III类标准</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>生态环境</td> <td colspan="3" style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">/</td> </tr> </tbody> </table>	序号	环境要素	保护目标	方位	距企业厂界距离	保护级别	1	大气环境	永和花园	N	485m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中的二级标准要求	2	李家屯	NW	480m	3	声环境	厂界外 50 米范围内无声环境保护目标			《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 2 类声环境功能区要求	4	地表水	乌河	E	2830	《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）II 类	5	地下水	大武地下水范围			《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）III类标准	6	生态环境	/			/
序号	环境要素	保护目标	方位	距企业厂界距离	保护级别																																				
1	大气环境	永和花园	N	485m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中的二级标准要求																																				
2		李家屯	NW	480m																																					
3	声环境	厂界外 50 米范围内无声环境保护目标			《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 2 类声环境功能区要求																																				
4	地表水	乌河	E	2830	《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）II 类																																				
5	地下水	大武地下水范围			《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）III类标准																																				
6	生态环境	/			/																																				
<p>污染物排放控制标准</p>	<p>1、废气：</p> <p>项目废气排放标准详见表 3-3。</p> <p style="text-align: center;">表 3-3 废气排放标准一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">污染物</th> <th>标准限值</th> <th>执行标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">有组织</td> <td rowspan="2">颗粒物</td> <td>10mg/m³</td> <td>《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/ 2373-2018）表 2 新建企业大气污染物排放限值（重点控制区）</td> </tr> <tr> <td>3.5kg/h</td> <td>《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求</td> </tr> </tbody> </table>	污染物		标准限值	执行标准	有组织	颗粒物	10mg/m ³	《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/ 2373-2018）表 2 新建企业大气污染物排放限值（重点控制区）	3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求																														
污染物		标准限值	执行标准																																						
有组织	颗粒物	10mg/m ³	《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/ 2373-2018）表 2 新建企业大气污染物排放限值（重点控制区）																																						
		3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求																																						

无组织	颗粒物	1.0mg/m ³	《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/ 2373-2018）表 3 建材工业大气污染物无组织排放限值（除水泥外的其他建材）
-----	-----	----------------------	---

2、废水

项目废水主要为生活污水，污水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后排入齐城污水处理厂处理。

表 3-4 废水排放标准 单位：除 pH 值外均为 mg/L

项目名称	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准	污水厂接收要求标准	拟建项目污水排放限值
pH 值	6~9	6~9	6-9
COD	500	500	500
BOD ₅	300	-	300
悬浮物（SS）	400	150	150
氨氮	-	45	45
总氮（以 N 计）	-	70	70
总磷（以 P 计）	-	8	8
全盐量	-	1600	1600

3、噪声

项目噪声排放标准详见表 3-5。

表 3-5 噪声排放标准一览表

阶段	类别	昼间	夜间	执行标准
施工期	/	70	55	《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）
运营期	2 类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

说明：根据《淄博市人民政府办公室关于印发淄博市声环境功能区划方案的通知》（淄政办发〔2025〕5 号），项目所在区域噪声执行《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准。

4、固体废物

（1）一般固体废物管理满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》(公告 2021 年第 82 号)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）等相关要求。

（2）危险废物管理满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ 1259-2022）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012）等要求。

总量
控制
指标

1、总量申请

根据《国务院关于印发“十四五”节能减排综合工作方案的通知》及《山东省生态环境保护“十四五”规划》，山东省在“十四五”期间对6种污染物实行总量控制：二氧化硫、氮氧化物、VOCs、颗粒物、COD和氨氮。

本项目为搬迁项目，根据现有《淄博金春泰磨料磨具有限公司3000吨/年刚玉砂生产线升级改造项目》污染物总量确认书LZZL2019(201)号(2019.07.09)中全厂污染物许可排放量烟(粉)尘3.48t/a。

本项目建成后全厂污染物化学需氧量0.147t/a(内控)和氨氮0.0147t/a(内控)占用齐城污水处理厂内控指标，排外环境的污染物排放量为COD0.0126t/a，氨氮0.00063t/a；颗粒物排放总量为颗粒物3.2304t/a，未超过现有排放总量，无需调剂总量指标。

2、排污许可证要求

对照《国民经济行业分类》(GB/T 4754-2017)及修改单和《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》(生态环境部部令第11号)分析，本项目固定污染源排污许可分类依据如下表。

表 3-6 本项目排污许可证分类管理名录一览表

环评类别		重点管理	简化管理	登记管理
项目类别				
二十五、非金属矿物制品业 30				
70	石墨及其他非金属矿物制品制造 309	石墨及碳素制品制造 3091 (石墨制品、碳制品、碳素新材料)，其他非金属矿物制品制造 3099 (多晶硅棒)	石墨及碳素制品制造 3091 (除石墨制品、碳制品、碳素新材料以外的)，其他非金属矿物制品制造 3099 (单晶硅棒，沥青混合物)	其他非金属矿物制品制造 3099 (除重点管理、简化管理以外的)

本项目属于“C3099 其他非金属矿物制品制造”项目中重点管理、简化管理以外的，应进行登记管理。建设单位应严格执行上述要求，在完成建设后按照环境影响评价文件及批复中与污染物排放相关的内容进行排污许可填报。

拟建项目在发生实际排污行为之前，排污单位应当按照排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可，不得无证排污或不按证排污。排污单位自行监测的内容及信息公开。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>拟建项目在临淄经济开发区（南片区）连城智谷·临淄数字产业孵化中心现有闲置厂房建设，本项目施工期主要包括现有项目厂区设备设施的拆除、运输和新址的设备安装调试等。本项目均不涉及建（构）筑物的拆除、新建等施工。</p> <p>一、施工期大气污染防治措施</p> <p>（一）原厂搬迁废气管控</p> <p>1、拆除前扬尘源头预处理</p> <p>设备拆除作业前，先对原厂内剩余刚玉原料、成品、除尘器收尘全部采用吨袋密闭打包，严禁露天堆放；对生产车间地面、设备内壁及表面的积尘，全程使用工业真空吸尘机清扫，从源头避免二次扬尘。拆除作业全程在封闭车间内进行，作业期间关闭车间所有门窗，仅保留物料进出通道。</p> <p>2、拆除作业全过程扬尘管控</p> <p>颚破机、对辊机、筛分机等大型设备拆除前，先对设备内部残留物料彻底清理、密闭收集后清运；拆除作业面配套移动式雾炮机，全程湿法作业，严控作业面粉尘逸散。</p> <p>3、物料转运扬尘闭环管控</p> <p>所有原料、成品、除尘器收尘、拆除构件均采用密闭罐车/篷布全覆盖厢式货车运输，严禁敞口运输；运输路线优先选择园区主干道，避开居民区、学校等环境敏感目标，厂区及周边路段车辆限速 5km/h、严禁鸣笛，杜绝沿途撒漏。</p> <p>4、原厂址清场扬尘管控</p> <p>清场完成后对原厂址进行全面保洁，确保无遗留物料、粉尘、垃圾，场地清洁无扬尘隐患。</p> <p>（二）新址安装阶段废气管控</p> <p>新址设备安装全程在封闭标准化厂房内进行，无土建扬尘；设备焊接工序配套移动式焊烟净化器，焊接烟尘经收集处理后无组织排放；设备拆包产生的少量包装粉尘，及时采用吸尘器清扫，严禁敞口作业、扬尘逸散。</p>
---------------------------	--

二、施工期废水污染防治措施

(一) 原厂搬迁专项废水管控

1、生产性废水管控

原厂拆除过程中仅在降尘时少量洒水，严禁使用高压水冲洗设备、车间地面产生大量废水；厂区出口洗车平台配套三级沉淀池（有效容积 $\geq 5\text{m}^3$ ），车辆冲洗废水经沉淀处理后，全部回用于厂区湿法降尘、作业面洒水，全程不外排。

2、生活污水与遗留废水处置

原厂拆除施工人员生活污水依托原厂现有化粪池处理，委托环卫部门定期清运，不得随意排放；原厂内原有化粪池、污水管道留存的废水，拆除前全部由环卫部门吸污清运完毕，无遗留废水外排。

3、地下水污染防控

拆除前先对原厂危废暂存间、润滑油存放区进行重点清理，清空所有危废后，对地面防渗层进行完整性检查，如有破损立即处置；拆除过程中严禁油品、危废泄漏，拆除完成后对危废暂存间地面进行无害化清洁，杜绝污染物下渗污染地下水。

(二) 新址安装阶段废水管控

新址施工期无生产废水产生；施工人员生活污水依托园区现有化粪池预处理后，接入市政污水管网排入齐城污水处理厂处理。

三、施工期噪声污染防治措施

(一) 原厂搬迁专项噪声管控

1、作业时间严格管控

严格控制拆除、装卸作业时间，仅在昼间 8:00-12:00、14:00-18:00 开展作业，夜间（22:00-次日 6:00）、午休时段严禁任何高噪声拆除、装卸作业；如因工艺要求确需连续作业，提前办理夜间施工许可，并向周边环境敏感目标发布公告。

2、噪声源源头管控

选用低噪声液压拆除、吊装设备，严禁使用爆破、高噪声风镐等设备；必要时设置临时声屏障；设备装卸采用液压吊车轻吊轻放，严禁野蛮装卸、抛掷构件产生撞击噪声；运输车辆进入厂区及周边路段严禁鸣笛，严控车速。

3、噪声监测

施工期间定期开展噪声监测，确保厂界噪声满足《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）要求。

（二）新址安装阶段噪声管控

设备安装全程在封闭标准化厂房内进行，仅在昼间作业；高噪声设备安装时配套减振基础，作业期间关闭厂房门窗，通过厂房隔声、距离衰减降低噪声影响，确保施工期间厂界噪声《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）要求。

四、施工期固体废物污染防治措施

（一）原厂搬迁专项固废全流程管控

1、生产物料闭环回用

原厂内剩余的刚玉原料、成品、除尘器收集的粉尘，全部采用吨袋密闭打包，全程密闭转运至新厂区，全部回用于生产，做到物料全量回用，无废弃物料外排。

2、一般工业固废规范处置

拆除产生的废设备构件、废金属、废筛网、废布袋等一般工业固废，分类收集、密闭暂存，全部外售给有资质的物资回收单位综合利用，严禁随意丢弃、填埋。

3、危险废物规范化闭环管理

拆除前对原厂内遗留的废润滑油、废润滑油桶、废含油抹布手套等危险废物全部清理完毕，委托有危废处置资质的单位转运、处置，全程执行危险废物转移联单制度；拆除过程中产生的少量含油废管件，一并按危险废物规范处置。

4、生活垃圾与场地清场固废处置

拆除施工人员产生的生活垃圾，设置密闭垃圾桶分类收集，委托环卫部门定期清运；原厂址清场产生的建筑垃圾、废弃杂物，分类收集后委托有资质的单位合规清运处置；清场完成后对原厂址进行全面排查，确保无任何遗留固废、危废，场地清洁无污染，形成原厂址清场验收记录，留存备查。

（二）新址安装阶段固废管控

设备安装产生的废包装材料、废金属边角料，分类收集后外售物资回收单

位综合利用；施工人员生活垃圾设置密闭垃圾桶收集，委托环卫部门定期清运，无固废乱堆乱放、随意丢弃问题。

五、施工期环境风险防控措施

原厂搬迁前编制《专项搬迁环保应急预案》，明确环保第一责任人、专职环保管理员及各环节应急处置措施，配备吸油毡、灭火器、防尘网、应急泵等应急物资，开展岗前应急培训。

拆除过程中严格管控动火作业，动火作业前清理周边可燃物、粉尘，配备专人现场监护，配备灭火器材，防止粉尘爆炸、火灾事故；严禁违规动火、无监护动火。

制定油品、危废泄漏专项应急方案，如发生废润滑油泄漏，立即用吸油毡全面吸附，收集后按危险废物规范处置，不得用水冲洗导致污染物扩散。

建立异常天气应急机制，遇大风、暴雨等极端天气，立即停止所有拆除、清运作业，对裸露物料、场地、设备全覆盖，防止扬尘、水土流失污染事故。

六、施工期环境管理制度

建立施工期全流程环保管理制度，明确项目负责人为环保第一责任人，设置专职环保管理员，全程监督原厂搬迁、新址安装各环节环保措施落实情况，建立完整的施工环保台账，记录作业时间、环保措施运行情况、固废处置去向、监测数据等内容，台账留存期限不少于 5 年。

施工期监测计划：原厂搬迁阶段，每周对厂界无组织颗粒物、噪声开展 1 次监测；新址安装阶段，施工结束前对厂界噪声、无组织颗粒物开展 1 次验收监测，确保所有污染物达标排放。

七、施工期环境影响结论

本项目施工期无土建工程，环境影响主要集中于原厂搬迁阶段，通过落实上述全流程、全要素环境保护措施，可有效控制施工期废气、废水、噪声、固废对周边环境的影响，施工期环境影响是局部、短暂、可控的，随着施工期结束，所有环境影响将全部消除。

项目施工期环境影响是局部的、短暂的，对项目区的环境的影响很小，随着施工期结束，其环境影响也随之消除，故本评价不再考虑其施工期的环境影响问题。

一、废气

1.该项目废气产排污节点、污染物及达标情况汇总

表 4-1 本次项目废气产排污节点、污染物及达标情况信息表

产排污环节	污染物种类	污染物产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/m ³)	排放形式	治理设施名称	处理能力 (m ³ /h)	收集效率 (%)	去除率 (%)	是否为可行技术	排放口编号	污染物排放量 (t/a)	排放时间 (h/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	执行标准	排放限值 (mg/m ³)	排放限值 (kg/h)	是否达标
运营 期环 境影 响和 保护 措施	1# 生产线投料、颚破、物料输送	1.52	147.5	有组织	布袋除尘器 TA001	2000	干洗、混料、料仓 100% 其余 90%	97	是	DA001	0.0425	4800	0.0089	4.4	DB37/2373-2018	10	3.5	是
	1# 生产线投料、对辊、筛分、整形、物料输送	19.9665	250.2	有组织	布袋除尘器 TA002	15000		97	是	DA001	0.5404	4800	0.1126	7.5	DB37/2373-2018	10	3.5	是
	1# 生产线筛分、清吹、物料输送、干洗、磁选、混料机投料、混料、产品出料	28.029	297.2	有组织	布袋除尘器 TA003	18000		97	是	DA001	0.7702	4800	0.1605	8.9	DB37/2373-2018	10	3.5	是
	DA001 合计	颗粒物	49.5155	268.5	有组织	/	35000	/	97	是	DA001	1.3531	4800	0.2819	8.1	DB37/2373-2018	10	3.5

产排污环节	污染物种类	污染物产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/m ³)	排放形式	治理设施名称	处理能力 (m ³ /h)	收集效率 (%)	去除率 (%)	是否为可行技术	排放口编号	污染物排放量 (t/a)	排放时间 (h/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	执行标准	排放限值 (mg/m ³)	排放限值 (kg/h)	是否达标
2# 生产线投料、颚破、物料输送	颗粒物	1.111	106.9	有组织	布袋除尘器 TA004	2000	干洗、混料、料仓 100% 其余 90%	97	是	DA002	0.0308	4800	0.0064	3.2	DB37/2373-2018	10	3.5	是
2# 生产线投料、对辊、筛分、整形、物料输送	颗粒物	17.1605	215.0	有组织	布袋除尘器 TA005	15000		97	是	DA002	0.4644	4800	0.0968	6.5	DB37/2373-2018	10	3.5	是
2# 生产线筛分、清吹、物料输送、干洗、磁选、混料机投料、混料、产品出料	颗粒物	21.388	227.3	有组织	布袋除尘器 TA006	18000		97	是	DA002	0.5890	4800	0.1227	6.8	DB37/2373-2018	10	3.5	是
DA002 合计	颗粒物	39.6595	215.1	有组织	/	35000	/	97	是	DA002	1.0843	4800	0.2259	6.5	DB37/2373-2018	10	3.5	是
生产车间	颗粒物	7.930	/	无组织	车间密闭	/	/	90	是	/	0.7930	4800	/	/	DB37/2373-2018	1	/	是

2.排放口信息及检测要求

表 4-2 废气排放信息及检测要求信息表

排放口编号	排放口名称	排放口类型	排放口地理坐标		排气筒参数			污染物种类	执行标准	排放限值		监测点位	监测因子	监测频次
			经度	纬度	高度 m	出口内径 m	排气温度 (°C)			浓度 mg/m ³	速率 kg/h			
DA001	1#生产线排气筒	一般排放口	118.2006 155°E	36.8152 920°N	23	1	常温	颗粒物	DB37/ 2373-2018	10	3.5	DA001 排气筒出口监测孔	颗粒物	1次/年
DA002	2#生产线排气筒	一般排放口	118.2006 329°E	36.8151 675°N	23	1	常温	颗粒物	DB37/ 2373-2018	10	3.5	DA002 排气筒出口监测孔	颗粒物	1次/年
厂界	/	/	/	/	/	/	/	颗粒物	DB37/ 2373-2018	1.0	/	厂界监测点	总悬浮颗粒物	1次/年

3. 污染物源强分析

该项目废气源强分析如下：

表4-3 废气产生源强计算依据

废气	源强系数		来源
粗刚玉砂投料	颗粒物	0.01kg/t 物料	参考《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“粒料自动卸料”
刚玉块投料	颗粒物	0.02kg/t 物料	参考《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“石块和砾石自动卸料”
物料提升/输送、产品出料等工序废气	颗粒物	0.12kg/t 物料	参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数
一级破碎（鄂式破碎）、二级破碎（对辊破碎）、三级破碎（整形破碎）工序废气	颗粒物	一级破碎： 0.25kg/t 物料 二级破碎： 0.75kg/t 物料 二级破碎： 3.00kg/t 物料	参考《逸散性工业粉尘控制技术》“表 18-1 粒料加工厂逸散尘的排放因子”中“一级破碎、二级破碎、三级破碎”
筛分、清吹、干洗工序废气	颗粒物	1.0kg/t 物料	参考《逸散性工业粉尘控制技术》“表 18-1 粒料加工厂逸散尘的排放因子”中“筛选运输和搬运”
混料工序废气	颗粒物	0.13kg/产品	参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料混合搅拌，颗粒物产污系数
备注：生态环境部关于发布《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》的公告（公告 2021 年第 24 号）中《3099 其他非金属矿物制品制造行业系数手册》无刚玉破碎、筛分、清吹、磁选、干洗、混料等相关工序颗粒物产污系数，参考选用了其他类似工艺产污系数。			

1#生产线（产能 3500t/a）

a. 刚玉块投料/上料

刚玉块投入颚破工序喂料口过程会产生粉尘，参照《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“石块和砾石自动卸料”的颗粒物排放因子为 0.02kg/t，1#生产线原料刚玉块投料量为 2000t/a，则 1#生产线刚玉块投料粉尘产生量为 0.04t/a。

b. 颚破及物料输送

物料颚破和输送入仓过程会产生粉尘，此工段先后经过两次颚破、两次物料输送入仓，颚破粉尘量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业一级破碎颗粒物排放因子为 0.25kg/t 物料；物料输送入仓产生的粉尘量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒

物产生系数 0.12kg/t 物料，1#生产线颚破、输送物料量为 2000t/a，则此工段粉尘的产生量为 1.48t/a。

c.粗刚玉砂投料/上料

粗刚玉砂投入对辊工序喂料口过程会产生粉尘，参照《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“石块和砾石自动卸料”的颗粒物排放因子为 0.01kg/t，1#生产线原料粗刚玉砂投料量为 1550t/a，则 1#生产线粗刚玉砂投料粉尘产生量为 0.0155t/a。

d.对辊及物料输送

刚玉砂和颚破后的刚玉块经过两次对辊，然后提升进暂存仓，此过程产生粉尘，对辊粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业二级破碎颗粒物排放因子为 0.75kg/t 物料；物料输送入仓产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，1#生产线两次对辊和物料输送量均按 3550t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 5.751t/a。

e.一次筛分

物料从暂存仓进入筛分机，在筛分过程会产生粉尘，参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，1#生产线筛分物料量按 3550t/a 计，则一次筛分粉尘产生量为 3.55t/a。

f.整形

一次筛分后筛下物进入整形机，筛上物返回对辊工序继续加工，整形粉尘量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业三级破碎颗粒物排放因子为 3kg/t 物料；1#生产线整形物料量为 3550t/a 计，则整形过程粉尘产生量为 10.65t/a。

g.二次筛分-清吹及入仓

物料整形后提升至筛分机，先后经过二次主筛，筛下物落入进入清吹机，清吹机出料提升后进入多条二次细筛分，筛下物进入暂存仓，筛上物返回对辊工序继续加工。在物料提升输送、物料筛分、清吹、物料输送入仓过程会产生粉尘，筛分和清吹粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，物料提升输送入及仓产生的粉尘产

生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，1#生产线两级二次筛分、清吹及物料输送入仓量均按 3550t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 11.928t/a。

h. 干洗

根据工艺流程，物料提升及干洗过程产生粉尘，物料提升输送产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，干洗粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，1#生产线物料提升及干洗工序的物料量均按 3550t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 3.976t/a。

i. 磁选及物料输送

干洗后暂存仓的物料通过提升机将物料提升并先后经过两次磁选，此过程中会产生粉尘，物料提升输送产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，磁选粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，1#生产线物料提升及进入磁选工序的物料量均按 3550t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 7.526t/a。

j. 终筛（三次筛分）及成品入仓

磁选后的物料进入终筛工序，然后不同路径物料落入其对应的成品仓。在筛分和物料输送入仓过程会产生粉尘，筛分粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，物料提升输送入仓产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料。

根据建设单位经验，磁选后约损失 1.5%物料量，则 1#生产线进入终筛及成品仓的物料均按 3500t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 3.92t/a。

k. 混料机投料、混料

根据建设单位经验，市场有少部分客户订单需求不同产品粒径的混合料。成品仓出料及混料机投料混料搅拌过程会产生粉尘。物料出料和投料粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输

送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，搅拌混料粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料混合搅拌，颗粒物产污系数为 0.13kg/t 物料。根据建设单位提供资料，混料机最大产能为最大产能的 20%计，本次评价各生产线混料及产能按 20%计。1#生产线混料工序成品仓出料、混料机投料、混料搅拌物料量均按 700t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 0.259t/a。

1.出料包装

本项目成品仓和混料机出料均为计量出料，然后使用装包装机封包，然后暂存待售。出料包装过程会产生粉尘，参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数为 0.12kg/t 物料，颗粒物产污系数为 0.12kg/t 物料，1#生产线产品出料量按 3500t/a 计，则出料包装粉尘产生量为 0.42t/a。

综上，1#生产线以上工序合计产生粉尘 **49.5155t/a**。

2#生产线（产能 3000t/a）

a.刚玉块投料/上料

刚玉块投入颚破工序喂料口过程会产生粉尘，参照《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“石块和砾石自动卸料”的颗粒物排放因子为 0.02kg/t，1#生产线原料刚玉块投料量为 1100t/a，则 2#生产线刚玉块投料粉尘产生量为 0.022t/a。

b.颚破及物料输送

物料颚破和输送入仓过程会产生粉尘，此工段先后经过三次颚破、两次物料输送入仓，颚破粉尘量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业一级破碎颗粒物排放因子为 0.25kg/t 物料；物料输送入仓产生的粉尘量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，2#生产线颚破、输送物料量为 1100t/a，则此工段粉尘的产生量为 1.089t/a。

c.粗刚玉砂投料/上料

粗刚玉砂投入对辊工序喂料口过程会产生粉尘，参照《逸散性工业粉尘控制技术》“表 1-12 卸料的逸散排放因子”中“石块和砾石自动卸料”的颗粒物排放因子为 0.01kg/t，2#生产线原料粗刚玉砂投料量为 1950t/a，则 2#生产线

粗刚玉砂投料粉尘产生量为 0.0195t/a。

d.对辊及物料输送

刚玉砂和颚破后的刚玉块经过两次对辊，然后提升进暂存仓，此过程产生粉尘，对辊粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业二级破碎颗粒物排放因子为 0.75kg/t 物料；物料输送入仓产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，2#生产线两次对辊和物料输送量均按 3050t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 4.941t/a。

e.一次筛分

物料从暂存仓进入筛分机，在筛分过程会产生粉尘，参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，2#生产线筛分物料量按 3050t/a 计，则一次筛分粉尘产生量为 3.05t/a。

f.整形

一次筛分后筛下物进入整形机，筛上物返回对辊工序继续加工，整形粉尘量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业三级破碎颗粒物排放因子为 3kg/t 物料；2#生产线整形物料量按 3050t/a 计，则此整形过程粉尘产生量为 9.15t/a。

g. 二次筛分-清吹及入仓

物料整形后提升至筛分机，先后经过二次主筛，筛下物落入进入清吹机，清吹机出料提升进入多条二次分筛。筛下物进入暂存仓，筛上物返回对辊工序继续加工。在物料提升输送、物料筛分、清吹、物料输送入仓过程会产生粉尘，筛分和清吹粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，物料提升输送入及仓产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，2#生产线两级二次筛分、清吹及输送物料量均按 3050t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 7.564t/a。

h.干洗

根据工艺流程，物料提升及干洗过程产生粉尘，物料提升输送产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储

存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，干洗粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，1#生产线物料提升及干洗工序的物料量均按 3050t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 3.416t/a。

i.磁选及物料输送

二次筛分进入暂存仓的物料通过提升机将物料提升并先后经过两次磁选，此过程中会产生粉尘，物料提升输送产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，磁选粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，2#生产线物料提升和两次磁选工序的物料量均按 3050t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 6.466t/a。

j.终筛（三次筛分）及成品入仓

磁选后的物料进入终筛工序，然后不同路径物料落入其对应的成品仓。在筛分和物料输送入仓过程会产生粉尘，筛分粉尘产生量参考《逸散性工业粉尘控制技术》中“粒料加工”行业筛分颗粒物排放因子为 1.0kg/t 物料，物料提升输送入及仓产生的粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料。

根据建设单位经验，磁选后约损失 1.5%物料量，则 2#生产线进入终筛及成品仓的物料均按 3000t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 3.36t/a。

k.混料机投料、混料

根据建设单位经验，市场有少部分客户订单需求不同产品粒径的混合料。成品仓出料及混料机投料混料搅拌过程会产生粉尘。物料出料和投料粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数 0.12kg/t 物料，搅拌混料粉尘产生量参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料混合搅拌，颗粒物产污系数为 0.13kg/t 物料。根据建设单位提供资料，混料机最大产能为最大产能的 20%计，本次评价各生产线混料及产能按 20%计。2#生产线混料工序成品仓出料、混料机投料、混料搅拌物料量均按 600t/a 计，则此工段粉尘产生量合计为 0.222t/a。

l.出料包装粉尘

本项目成品仓和混料机出料均为计量出料，然后使用装包机封包，然后暂存待售。出料包装过程会产生粉尘，参考第二次全国污染普查《3021 水泥制品制造行业系数手册》，物料储存输送颗粒物产生系数为 0.12kg/t 物料，颗粒物产污系数为 0.12kg/t 物料，2#生产线产品出料总量按 3000t/a 计，则出料包装粉尘产生量为 0.36t/a。

综上，2#生产线以上工序合计产生粉尘 39.6595t/a。

各生产线设备均设置在封闭车间内，刚玉块、粗刚玉砂投料口三面围挡，顶部加装集气罩，上料口安装软帘。颚破机、对辊机、整形机、筛分机、清吹机、干洗机、磁选机等设备整体封闭，上方连接集气管道，出入口设软帘围挡，物料暂存仓设置呼吸口，连接集气管道；成品出料口上方加装集气罩。考虑设备整体密闭性，除干洗机、密闭混料及物料暂存仓呼吸口粉尘收集效率按 100% 计，其余设备粉尘收集效率保守按 90% 计，设备自带除尘器和独立布袋除尘器除尘效率均按 97% 计。

根据设计资料，1#、2#生产线从刚玉块投料到颚破后提升入仓（a-b 工序）粉尘分别经布袋除尘器 TA001、TA002（设计风量均为 2000m³/h）处理后分别通过通过排气筒 DA001、DA002 排放。

1#、2#生产线从刚玉砂投料到整形（c-f 工序）期间粉尘分别经布袋除尘器 TA002、TA005（设计风量均为 15000m³/h）处理后分别通过通过排气筒 DA001、DA002 排放。

1#、2#生产线从提升进二次筛分到整形（g-l 工序）期间粉尘分别经布袋除尘器 TA003、TA006（设计风量均为 18000m³/h）处理后分别通过通过排气筒 DA001、DA002 排放。

考虑最不利情况，投料、破碎、对辊、整形、筛分、磁选、混料搅拌、储料仓上料、成品出料同时工作时，

排气筒 DA001 有组织颗粒物排放量为 1.3531t/a，排放速率为 0.2819kg/h，排放浓度为 8.1mg/m³。

排气筒 DA002 有组织颗粒物排放量为 1.0843t/a，排放速率为 0.2259kg/h，排放浓度为 6.5mg/m³。

经过计算，本项目布袋除尘器颗粒物收集量为 78.8078t/a，有组织颗粒物

排放量为 2.4374t/a。

(2) 无组织废气

①运输扬尘连城智谷·临淄数字产业孵化园已全部硬化，且物料均密闭包装运输，物料及产品运输过程产尘减少，对周围环境影响较小，不再定量分析。

②原料装卸扬尘粉尘

本项目无散料存储，原料均为密闭车间内吨包密闭存放，车间地面定期清扫吸尘，原料装卸粉尘产生量较小，不再定量分析。

③未收集的粉尘

经过计算，车间内未收集的粉尘量为 7.930t/a，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中工业源固体废物堆场颗粒物核算系数手册的洒水粉尘控制措施效率为 74%，采用密闭式控制措施，控制效率为 99%。本项目物料不得打湿，故不采用地面洒水措施，车间密闭措施控制无组织颗粒，本次评价保守估计取洒水抑尘效率取 0%，密闭措施控制效率取 90%，则车间内有 7.1368t/a 无组织颗粒物沉降，沉降的粉尘收集后回用于生产。则车间无组织颗粒排放量为 **0.7930t/a**。

通过加强车间管理，及时进行地面清扫，车间密闭等措施，可大大降低无组织粉尘的排放。

综上，本项目有组织颗粒物排放满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表 2 新建企业大气污染物排放限值（重点控制区）要求；厂界无组织颗粒物排放满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表 3 建材工业大气污染物无组织排放限值（除水泥外的其他建材）要求。

(3) 排放量汇总及污染物排放走向

污染物排放量汇见如下表：

表 4-4 污染物排放汇总表

污染物	有组织排放量 t/a	无组织排放量 t/a	合计排放量 t/a
颗粒物	2.4374	0.7930	3.2304

4、废气污染防治措施可行性及环境影响分析

(1) 有组织颗粒物治理技术可行性分析

目前对于颗粒物（粉尘）等处理方式种类繁多，处理方式主要为湿式除尘

器、袋式除尘器、静电除尘器、电袋复合除尘器等。

参考《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）“废气污染治理设施工艺包括除尘设施中列有‘袋式除尘器’”。

本项目采用覆膜防粘高效脉冲布袋除尘器，此为可性技术。

（2）无组织颗粒物治理技术可行性分析

本项目粒状、块状散装物料等储存采取密闭包装存储；车间地面及时清扫，车间密闭；除尘灰采取袋装密闭措施并回用于生产。定期检查环保设备和集尘措施运行状态，保证颗粒物有组织收集效率。

综上，无组织颗粒物控制措施主要为物料密闭存储，生产车间密闭，及时检查环保设施运行状态等措施。无组织颗粒物治理措施分别从源头控制、过程控制、末端治理等节点进行了无组织颗粒物排放控制，以上措施可行。

5、废气排放达标性分析

经采取上述可行技术措施后，本项目废气污染排放情况见表 4-5。

表 4-5 本项目有组织废气排放情况一览表

污染源	污染物	处理措施	排放形式	排放量 t/a	排放速率 kg/h	最大排放浓度 mg/m ³
1#生产线投料、颚破、物料输送	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA001	有组织 DA001	0.0425	0.0089	4.4
1#生产线投料、对辊、筛分、整形、物料输送	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA002		0.5404	0.1126	7.5
1#生产线筛分、清吹、物料输送、干洗、磁选、混料机投料、混料、产品出料	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA003		0.7702	0.1605	8.9
合计	/	/		1.3532	0.2819	8.1
2#生产线投料、颚破、物料输送	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA004	有组织 DA002	0.0308	0.0064	3.2
2#生产线投料、对辊、筛分、整形、物料输送	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA005		0.4644	0.0968	6.5
2#生产线筛分、清吹、物料输送、干洗、磁选、混料机投料、混料、产品出料	颗粒物	集气罩/管道负压收集进布袋除尘器 TA006		0.5890	0.1227	6.8
合计	/	/		0.3614	0.2259	6.5

各生产车间	颗粒物	车间密闭	无组织	0.7930	/	/
-------	-----	------	-----	--------	---	---

由以上分析可知，本项目建成后，废气经环保设备处理后颗粒物排放均满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表2新建企业大气污染物排放限值（重点控制区）要求和《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中最高允许排放速率要求。

本项目无组织颗粒物治理采取源头控制、过程控制、末端治理等控制措施后，厂界颗粒物排放可满足《建材工业大气污染物排放标准》（DB37/2373-2018）表3建材工业大气污染物无组织排放限值（除水泥外的其他建材）要求。

6、非正常工况污染物排放分析

根据《污染源源强核算技术指南 准则》（HJ884-2018）中相关规定，非正常工况是指生产设施非正常工况或污染防治（控制）设施非正常工况。

（1）开、停污染源强分析

项目在车间开工生产时，首先运行废气处理装置，然后再开启工艺装置，可使生产线产生的废气得到有效治理。车间生产线停止时，应保持废气治理设施继续运转，待生产线上的废气全部排出、得到治理后再关闭废气治理措施。由此可确保开、停车时排出的污染物得到有效治理，经排放口排放的污染物浓度与正常生产时保持一致。

（2）设备故障或检修

生产装置检修时，首先保证整批物料加工结束后停工，待各个设备检修、保养后再开工生产。

（3）废气处理系统出现故障源强分析

根据项目特征，本项目在非正常工况下可能排放的污染物对环境影响较大的主要为车间废气治理设施运行出现事故，达不到设计要求处理效率时的污染物排放。废气治理装置故障或失效，废气未经净化处理直接排入大气，将造成周围大气环境污染。

环评要求当废气处理系统出现故障时立即停止生产，但为防止损坏设备，建设单位拟在故障时运行0.5h，将正在生产的物料加工完成。废气系统故障率按照每年出现一次故障计算。

环评按照最不利的情况进行计算，即废气处理设施故障时，处理效率为0

时排放的源强，根据建设单位设计生产能力，排放情况如下

表4-6 非正常工况下废气排放情况

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 /h	年发生频次/次	应对措施
1	DA001	环保设备故障	颗粒物	147.5	0.2950	0.5	1	立即停产，并检修设备，修复后恢复生产。
1		环保设备故障	颗粒物	250.2	3.7526	0.5	1	
1		环保设备故障	颗粒物	297.2	5.3489	0.5	1	
1	DA002	环保设备故障	颗粒物	106.9	0.2138	0.5	1	
1		环保设备故障	颗粒物	215.0	3.2252	0.5	1	
1		环保设备故障	颗粒物	227.3	4.0905	0.5	1	

由上表可知，当废气处理装置发生故障，环保设备废气污染物去除效率为0时，所有环保设备及排气筒污染物均不达标，为防止生产废气非正常工况排放，企业必须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也必须相应停止生产。为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

A.安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气达标排放；

B.建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测；

C.应定期维护、检修废气收集、治理装置，以保持废气进行有效处理。

7、废气排放环境影响分析

本项目所在地为不达标区，PM₁₀、PM_{2.5}、O₃年均值超标，距离本项目厂界最近敏感目标为北方向的永和花园和西北向的李家屯。本项目保证环保设施正常运行且车间为标准化封闭车间，有效减少粉尘和有机废气排放。

综上，项目在严格落实各项废气污染治理措施、制定完善的环境管理制度并有效执行的前提下，废气排放对周边环境的影响可接受。

8、监测计划

项目废气监测计划根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ/819-

2017) 监测要求, 制定运营期的环境监测计划如下:

表4-7 大气污染源监测计划一览表

序号	监测对象	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
1	有组织废气	DA001	颗粒物	1次/年	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表2新建企业大气污染物排放限值(重点控制区)
2		DA002	颗粒物	1次/年	
3	无组织废气	厂界(上风向1个参照点,下风向3个监控点)	总悬浮颗粒物	1次/年	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表3建材工业大气污染物无组织排放限值(除水泥外的其他建材)

二、废水

本项目无生产废水,职工生活污水进入连城智谷园区化粪池预处理后进入市政管网。

1、生活污水:

根据项目水平衡可知,生活污水产生量约为420t/a,排入厂内化粪池处理后经化粪池处理后连接污水管网最终进入齐城污水处理厂处理,不会对地表水环境产生影响。

表 4-8 生活污水排放情况

废水性质		COD	BOD ₅	悬浮物	氨氮
废水量 420t/a	排放浓度(mg/L)	350	200	200	35
	产生量(t/a)	0.147	0.084	0.084	0.0147
氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1中B等级标准;其余执行:《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)三级标准		500	300	400	45
达标情况		达标	达标	达标	达标
排放方式		间接排放			
排放规律		间断排放,排放期间流量不稳定,但有周期性规律			
排放去向		齐城污水处理厂			

由上表看出,生活污水排放氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1中B等级标准,COD、BOD₅、悬浮物《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)三级标准。

(1) 污水总排口信息

表 4-9 污水总排口信息

编号	类型	位置
----	----	----

DW001	一般排放口	118.20194185E	36.81736520N
-------	-------	---------------	--------------

(2) 废水监测要求

表 4-10 项目废水监测要求

监测因子	监测方位	监测频次
COD、BOD、氨氮、悬浮物等	厂区污水总排口	间接排放，无需监测。

(3) 依托齐城污水厂可行性

齐城污水处理厂设计处理规模为 10 万 m³/d，收集了 2025 年 6 月 25 日至 7 月 1 日的在线监测数据，目前废水处理量约为 9.7 万 m³/d，尚有余量 3000m³/d；拟建项目建成后，全厂排入齐城污水处理厂的废水总量 420m³/a，在齐城污水处理厂可接纳范围。齐城污水处理厂采用“A2/O+二沉池+混凝沉淀+滤布滤池+消毒”处理工艺，根据在线监测数据显示，污水处理厂运行稳定出水外排水质较好，可稳定达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中的一级 A 标准等限值要求。

拟建项目排入齐城污水处理厂的废水量为 420t/a，化学需氧量 0.147t/a 和氨氮 0.0147t/a。项目废水经齐城污水处理厂处理后最终排入外环境的 COD 量（按 40mg/L 计算）0.0168t/a，氨氮量（按 2mg/L 计）0.00084t/a。拟建项目废水主要为生活污水，水质简单，经化粪池预处理后可以满足齐城污水处理厂进水水质要求，不会对污水厂工艺负荷造成冲击影响，水量较小，齐城污水处理厂剩余余量完全能够容纳此股废水。

2、生产废水

本项目不产生生产废水。

综上所述，本项目废水外排，对地表水体不会产生明显的影响。

三、噪声

项目噪声主要有设备噪声。

1、运营期生产设备噪声

①运营期生产设备噪声源强

项目产生的噪声设备主要生产设备和环保设备运行过程中会产生的机械噪声，其声压级约在 60~100dB（A）之间。

(2) 治理措施

各类生产设备、环保设备均位于生产车间内，为确保厂界能够符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的要求，减少噪声对环境的影响，项目针对噪声源情况，采取以下控制措施：

- ①源头控制。选择低噪音设备，定期维护保养，故障后及时修理。
- ②合理布局。对大功率设备采用基础减振、室内隔离布置，并采取隔声等降噪措施，选用吸声性能好的墙面材料；
- ③针对高噪声设备，采取针对性较强的措施，如采用隔声罩、安装吸声、消声材料、车间设置隔音门窗等措施。
- ④加强管理，调整设备运营时间，尽量减少高噪声设备同时运转，防止发生噪声叠加。

（3）噪声预测模式

本次噪声评价采用《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ 2.4-2021）中的推荐模式进行预测，具体的预测模式如下：

①建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值计算

$$L_{eqg} = 101g \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1L_{Aj}} \right) \right]$$

式中：L_{eqg}—建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{Ai}—i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

L_{Aj}—j 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

t_i—i 声源在 T 时段内的运行时间，s；

t_j—j 声源在 T 时段内的运行时间，s；

T—用于计算等效声级，s；

N—室外声源个数；

M—等效室外声源个数。

②预测点的 A 声级计算

$$L_A(r) = 101g \left\{ \sum_{i=1}^8 10^{[0.1L_{pi}(r) - \Delta L_i]} \right\}$$

式中：L_A(r)—预测点的 A 声级，dB(A)；

L_{pi}(r)—预测点 r 处，第 i 倍频带声压级，dB；

ΔL_i—第 i 倍频带的 A 计权网络修正值，dB。

③参考点 r_0 到预测点 r 处之间的户外传播衰减量

$$L_P(r) = L_P(r_0) - (A_{div} + A_{atm} + A_{bar} + A_{gr} + A_{misc})$$

式中： $L_P(r)$ ——距声源 r 处的倍频带声压级，dB；

$L_P(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的倍频带声压级，dB；

A_{div} ——几何发散引起的倍频带衰减量，dB；

A_{atm} ——大气吸收引起的倍频带衰减量，dB；

A_{bar} ——声屏障引起的倍频带衰减量，dB；

A_{gr} ——地面效应引起的倍频带衰减量，dB；

A_{misc} ——其他多方面效应引起的倍频带衰减量，dB；

④室内声源等效室外声源后声压级

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

式中： L_{p2i} ——室外 i 倍频带的声压级，dB；

L_{p1i} ——室内 i 倍频带的声压级，dB；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

⑤预测点的预测等效声级 (L_{eq}) 计算公式：

$$L_{eq} = 10 \lg \left(10^{0.1L_{eqa}} + 10^{0.1L_{eqb}} \right)$$

式中： L_{eqa} ——建设项目声源在预测点的等效声级预测值，dB(A)；

L_{eqb} ——预测点的背景值，dB(A)。

(4) 预测结果分析

本项目生产设备均在室内，颚破机、对辊机、清吹机、干洗机、环保设备风机等设备采用基础减振可减少 10~20dB(A)的噪声级，通过厂房墙、窗隔声可达到 20~30dB(A)的隔声量。项目选取项目生产车间西南角为坐标原点 (0, 0)，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方，本次噪声评价采用《环境影响评价技术导则-声环境》(HJ 2.4-2021) 中的推荐模式进行预测，主要噪声源通过距离衰减和厂房隔声对厂界的噪声贡献情况见表。

表4-11 本项目主要噪声源噪声级一览表

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强			声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声				
				声功率级/dB(A)				X	Y	Z	/dB(A)				声压级/dB(A)						建筑物外最近距离				
				单台源强	声源控制	等效源强					东	南	西	北	东	南	西	北				东	南	西	北
											东	南	西	北	东	南	西	北				东	南	西	北
1	车间1#生产线	颚破机	1	90	10	80	隔声减振、厂房阻挡、距离衰减	15	30	1	45	30	15	5	46.94	50.46	56.48	66.02	昼夜	-20	26.94	30.46	36.48	46.02	1
2		提升机	2	65		68.01		15	29	2	45	29	15	6	34.95	38.76	44.49	52.45	昼夜	-20	14.95	18.76	24.49	32.45	1
3		对辊机	6	85	10	82.78		18	26	1	42	26	18	9	50.32	54.48	57.67	63.70	昼夜	-20	30.32	34.48	37.67	43.70	1
4		提升机	1	65		65		20	26	2	40	26	20	9	32.96	36.70	38.98	45.92	昼夜	-20	12.96	16.70	18.98	25.92	1
5		筛分机	1	85		85		25	23	2	35	23	25	12	54.12	57.77	57.04	63.42	昼夜	-20	34.12	37.77	37.04	43.42	1
6		整形机	2	90	10	83.01		28	23	1	32	23	28	12	52.91	55.78	54.07	61.43	昼夜	-20	32.91	35.78	34.07	41.43	1
7		提升机	1	65		65		28	24	2	32	24	28	11	34.90	37.40	36.06	44.17	昼夜	-20	14.90	17.40	16.06	24.17	1
8		筛分机	3	85		89.77		33	23	2	27	23	33	12	61.14	62.54	59.40	68.19	昼夜	-20	41.14	42.54	39.40	48.19	1
9		清吹机	1	80	10	70		35	23	2	25	23	35	12	42.04	42.77	39.12	48.42	昼夜	-20	22.04	22.77	19.12	28.42	1
10		筛分机	9	85		94.54		38	23	2	22	23	38	12	67.69	67.31	62.94	72.96	昼夜	-20	47.69	47.31	42.94	52.96	1
11		干洗机	3	80	10	74.77		40	23	1	20	23	40	12	48.75	47.54	42.73	53.19	昼夜	-20	28.75	27.54	22.73	33.19	1
12		提升机	3	65		69.77		40	23	2	20	23	40	12	43.75	42.54	37.73	48.19	昼夜	-20	23.75	22.54	17.73	28.19	1
13		磁选机	15	70		81.76		43	23	2	17	23	43	12	57.15	54.53	49.09	60.18	昼夜	-20	37.15	34.53	29.09	40.18	1
14		筛分机	9	85		94.54		46	23	2	14	23	46	12	71.62	67.31	61.28	72.96	昼夜	-20	51.62	47.31	41.28	52.96	1
15		混料机	3	70		74.77		46	30	1	14	30	46	5	51.85	45.23	41.51	60.79	昼夜	-20	31.85	25.23	21.51	40.79	1
16		TA001 及风机	1	80	10	70		18	30	1	42	30	18	5	37.54	40.46	44.89	56.02	昼夜	-20	17.54	20.46	24.89	36.02	1
17		TA002 及风机	1	80	10	70		30	30	1	30	30	30	5	40.46	40.46	40.46	56.02	昼夜	-20	20.46	20.46	20.46	36.02	1
18		TA003 及风机	1	80	10	70		45	30	1	15	30	45	5	46.48	40.46	36.94	56.02	昼夜	-20	26.48	20.46	16.94	36.02	1
19	车间2#生产线	颚破机	1	90	10	80	14	8	1	46	8	14	27	46.74	61.94	57.08	51.37	昼夜	-20	26.74	41.94	37.08	31.37	1	
20		颚破机	1	90	10	80	15	12	1	45	12	15	23	46.94	58.42	56.48	52.77	昼夜	-20	26.94	38.42	36.48	32.77	1	
21		提升机	2	65		68.01	15	15	2	45	15	15	20	34.95	44.49	44.49	41.99	昼夜	-20	14.95	24.49	24.49	21.99	1	
22		对辊机	6	85	10	82.78	18	14	1	42	14	18	21	50.32	59.86	57.67	56.34	昼夜	-20	30.32	39.86	37.67	36.34	1	
23		提升机	1	65		65	20	14	2	40	14	20	21	32.96	42.08	38.98	38.56	昼夜	-20	12.96	22.08	18.98	18.56	1	
24		筛分机	1	85		85	25	13	2	35	13	25	22	54.12	62.72	57.04	58.15	昼夜	-20	34.12	42.72	37.04	38.15	1	

25	整形机	1	90	10	83.01	28	13	1	32	13	28	22	52.91	60.73	54.07	56.16	昼夜	-20	32.91	40.73	34.07	36.16	1
26	提升机	2	65		65	28	14	2	32	14	28	21	34.90	42.08	36.06	38.56	昼夜	-20	14.90	22.08	16.06	18.56	1
27	筛分机	3	85		89.77	33	13	2	27	13	33	22	61.14	67.49	59.40	62.92	昼夜	-20	41.14	47.49	39.40	42.92	1
28	清吹机	1	80	10	70	35	13	2	25	13	35	22	42.04	47.72	39.12	43.15	昼夜	-20	22.04	27.72	19.12	23.15	1
29	筛分机	9	85		94.54	38	13	2	22	13	38	22	67.69	72.26	62.94	67.69	昼夜	-20	47.69	52.26	42.94	47.69	1
30	干洗机	3	80	10	74.77	40	13	1	20	13	40	22	48.75	52.49	42.73	47.92	昼夜	-20	28.75	32.49	22.73	27.92	1
31	提升机	3	65		69.77	40	13	2	20	13	40	22	43.75	47.49	37.73	42.92	昼夜	-20	23.75	27.49	17.73	22.92	1
32	磁选机	15	70		81.76	43	13	2	17	13	43	22	57.15	59.48	49.09	54.91	昼夜	-20	37.15	39.48	29.09	34.91	1
33	筛分机	9	85		94.54	46	13	2	14	13	46	22	71.62	72.26	61.28	67.69	昼夜	-20	51.62	52.26	41.28	47.69	1
34	混料机	2	70	10	63.01	46	8	1	14	8	46	27	40.09	44.95	29.75	34.38	昼夜	-20	20.09	24.95	9.75	14.38	1
35	TA004 及风机	1	80	10	70	18	5	1	42	5	18	30	37.54	56.02	44.89	40.46	昼夜	-20	17.54	36.02	24.89	20.46	1
36	TA005 及风机	1	80	10	70	30	5	1	30	5	30	30	40.46	56.02	40.46	40.46	昼夜	-20	20.46	36.02	20.46	20.46	1
37	TA006 及风机	1	80	10	70	45	5	1	15	5	45	30	46.48	56.02	36.94	40.46	昼夜	-20	26.48	36.02	16.94	20.46	1
叠加																			56.7	58.0	51.1	58.8	

运营
期环
境影
响和
保护
措施

经上述分析，车间设备噪声采用距离衰减、隔声、减振等措施后，本项目运营期厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 2 类标准要求。

综上，项目噪声不会对周围环境造成影响。

4、监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》(HJ 1301-2023)，本项目噪声监测计划见下表。

表 4-12 噪声监测计划一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频率	监测方法
噪声	厂界外1米	工业企业厂界噪声 (L_{eq} 、 L_{max} (夜间))	监测昼夜噪声，每 季度1次。	工业企业厂界环境 噪声排放标准

四、固体废物

1、产生及处置情况

本项目运营期产生固体废物有包装袋 S1、磁性杂质 S2、废筛网 S3、收集的粉尘 S4、地面清扫尘屑 S5、废布袋 S6、废手套/抹布 S7、废润滑油 S8、废润滑油桶 S9、生活垃圾 S10。

(1) 废包装 S1

本项目原料拆包会产生废包装（吨袋），结合刚玉块、粗刚玉砂堆密度、受物料孔隙率、装车空隙影响，行业通用吨袋包装均按每袋净重按 1 吨计；项目年耗用刚玉块、粗刚玉砂共计 6600t，预计产生废吨袋 6600 个/年，每个按 0.5kg 计，则合计产生废包装 3.3t/a，依据《固体废物分类与代码目录》，其属于可再生类废物，代码为 SW17，900-003-S17，废塑料。集中暂存于一般固废库，定期外售综合利用。

(2) 磁性杂质

本项目磁选除铁工序会产生磁性物质，根据建设单位提供资料，产废量按原料总使用量的 1.5% 计，年耗用刚玉块、粗刚玉砂共计 6600t，经计算合计产生磁性物质 99t/a，该类固废为磁选分离的铁屑、含铁杂质，无有毒有害成分，依据《固体废物分类与代码目录》，其属于其他工业固体废物，代码为 SW59，900-099-S59，其他工业生产过程中产生的固体废物。集中暂存于一般固废库，定期外售给物资回收单位综合利用。

(3) 废筛网 S3

本项目筛分工序网筛使用过程中产生磨损，需定期更换筛网，结合项目生产线筛分设备数量、刚玉砂高硬度磨蚀特性及年更换频次核算，年产生废筛网 0.2t/a，该类固废为废旧耐磨金属筛网，未沾染危险有害物质，依据《固体废物分类与代码目录》，其属于其他工业固体废物，代码为 SW59，900-099-S59，其他工业生产过程中产生的固体废物。集中暂存于一般固废库，定期外售给物资回收单位综合利用。

(4) 收集的粉尘 S4

根据项目工艺流程产排污计算，本项目布袋除尘器收尘量 80.4327t/a，集中收集后回用于生产。

(5) 地面清扫尘屑 S5

项目无组织排放的粉尘，部分沉降地面定期清扫收集，根据前文计算，沉降的粉尘产生量为 5.2892t/a，主要为洒落原料和无组织粉尘，集中收集后回用于生产。

(6) 废布袋

除尘器运行过程中需定期更换布袋以确保除尘效率。根据建设单位提供资料，布袋产生量约 1t/a，主要成分为纤维，根据《固体废物分类与代码目录》，类别代码为 SW59，900-009-S59，废过滤材料。集中暂存于一般工业固废库，定期外售综合利用。

(7) 废手套、抹布

项目在运行中机加工和机维修过程会产生含油的废手套、抹布等，根据建设单位提供资料，产生量为 0.05t/a。其属于危险废物，危废类别为 HW49 类其他废物，危废代码为 900-041-49，其属于可豁免的危险废物，可全过程不按危险废物管理。收集后混入生活垃圾，定期交由环卫部门处置。

(8) 废润滑油

设备维护保养过程会使用润滑油，润滑油年使用量为 0.15t/a，废润滑油产生量按照使用量的 80%计，则废润滑油的产生量约为 0.12t/a。其属危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-217-08，收集后暂存于危险废物暂存间，委托有危废处理资质的单位处理。

(9) 废润滑油桶

项目外购润滑油为 18L/桶装（约 16kg/桶），废润滑油桶年产 10 个，每个重 5kg，则废润滑油桶产生量为 0.05t/a。其属于危险废物，危废类别为 HW08 类其他废物，危废代码为 900-249-08，收集后暂存于危险废物暂存间，委托有危废处理资质的单位处理。

（10）生活垃圾

本项目用工 35 人，员工生活垃圾产生量按 0.5kg/（人·d），300d/a 计，则员工生活垃圾产生量 5.25t/a。生活垃圾经统一收集后交由环卫部门处置。

表 4-13 项目固体废物产生及治理情况一览表

序号	固废名称	废物类别	生产环节	物理性状	有害成分	贮存方式	废物代码	产生量 (t/a)	利用/处置量 (t/a)	处置方式
1	废包装	一般固废	物料使用	固态	/	暂存于一般固废暂存间	SW17 900-003-S17	3.3	3.3	暂存一般固废间后统一外售
2	磁性杂质	一般固废	磁选工序	固态	/		SW59 900-099-S59	99	99	
3	废筛网	一般固废	筛分	固态	/		SW59 900-099-S59	0.2	0.2	
4	收集的	一般固废	废气处理	固态	/		/	78.8078	78.8078	收集后回用于生产
5	地面清扫尘屑	一般固废	地面清扫	固态	/		/	7.1368	7.1368	
6	废布袋	一般固废	废气处理	固态	/		SW59 900-009-S59	1	1	暂存一般固废间后统一外售
7	废手套、抹布	危险废物（豁免）	机修维护	固态	矿物油	混入生活垃圾	HW49 900-041-49	0.05	0.05	混入生活垃圾委托环卫部门清运处理
8	废润滑油	危险废物	机修维护	半固态	矿物油	暂存危废间	HW08 900-217-08	0.12	0.12	暂存危废间，委托危废资质单位处置
9	废润滑油桶	危险废物	机修维护	固态	矿物油	暂存危废间	HW08 900-249-08	0.05	0.05	委托危废资质单位处置
10	生活垃圾	一般固废	职工生活	固态	/	暂存于垃圾桶	/	5.25	5.25	收集后暂存，委托环卫部门清运处理

表 4-14 危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废手套废抹布（豁免管理）	HW49	900-041-49	0.12	机修维护	固体	矿物油	季	T	随生活垃圾处理

2	废润滑油	HW08	900-217-08	0.05	机修维护	液体	矿物油	季	T/I	委托有危废资质单位处置
3	废润滑油桶	HW08	900-249-08	0.008	机修维护	固体	矿物油	季	T/I	

表 4-15 建设项目危险废物贮存场所基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	危废间位置	占地面积	贮存方式	贮存能力最大	贮存周期最长
1	危废间	废润滑油	HW08	900-217-08	1#生产车间内东侧	3	桶装	0.5	1 年
2	危废间	废润滑油桶	HW08	900-249-08	1#生产车间内东侧	3	有底金属托盘	0.1	1 年

2、防治措施评价及管理要求

本次环评针对危废管理提出以下要求：

①危废暂存库要严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行防渗工程设计施工，并配备消防设备。

②存储容器做到防腐、防漏，暂存于危废暂存间，设置危险废物标识。

③危险废物定期由有资质单位负责转运处理，企业不得私自转运。转移严格按照《危险废物转移管理办法（2022）》的相关要求执行。

④环境管理要求

a) 建立环境管理台账制度，落实台账记录的责任单位和责任人，明确工作职责，包括台账的记录、整理、维护和管理等；

b) 有组织废气治理设施记录设施运行时间、运行参数、污染物排放情况；

c) 无组织废气排放控制记录措施执行情况；

d) 生产设施运行情况，记录统计时段内的主要产品产量；

e) 排污单位在特殊时段应记录管理要求、执行情况等。

根据建设单位提供建设方案，固体废物产生后，按不同类别和相应要求及时放置到固废暂存场所，并按照要求做好记录，后根据不同固体废物的类别分类收集，部分回用于生产，部分出售或委托有资质的单位处置。

一般固废的贮存、处置参照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》（公告 2021 年第 82 号）执行，应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。危险废物贮存、处置按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）和《危险废物管理计划

和管理台账制定技术导则》（HJ 1259-2022）等要求执行。

综上所述，本项目各类固体废物收集处理，不会产生二次污染，可确保项目各类固体废物 100% 处置，对周边环境影响较小。

五、地下水、土壤

1、地下水

根据调查项目所在园区建设资料，园区道路已做硬化措施具有简单防渗功能，各标准化车间均已采取一般防渗措施。结合项目现状，本次评价仅要求建设单位在危废间进行重点防渗，如铺铁托盘，做导流设施等，另外建设单位还应遵循以下地下水环境保护措施。

（1）源头控制措施

①项目车间和沉淀池采取防腐、防渗、防风、防雨淋处理。从源头控制生产过程中的“跑、冒、滴、漏”现象发生。

②定期对各功能区防渗密封材料进行检查，若发现老化或损坏，及时修复。

（2）分区防渗措施

参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016），本次环评对项目各功能单元所在位置划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区三类地下水污染防治区域。

表 4-16 分区防渗措施表

序号	防渗区	防渗级别	防渗要求及措施
1	危废间	重点防渗	要求防渗性能应不低于 6.0m 厚、渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效黏土层，或按照 GB18597 技术要求开展防渗工程设计。沉淀池已根据防渗要求建成，后期应进行不定期巡查。 具体防渗措施：在危废间地面敷设专业防渗材料（如高密度聚乙烯膜（HDPE 膜）、膨润土防水毯等）或布设铁托盘，渗透系数不大于 10^{-10}cm/s 。
2	车间、一般固废仓库	一般防渗	防渗性能不应低于 1.5m 厚、渗透系数不大于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效黏土层或按照 GB18597 技术要求开展防渗工程设计。 具体防渗措施：地面混凝土硬化，另外可选铺环氧防渗自流平地坪，提高防渗性能。
3	厂区道路、办公室	简单防渗	一般地面硬化处理

2、土壤

项目土壤污染的途径主要是垂直入渗，本项目租赁标准化厂房，执行分区防渗要求措施后，正常情况下，项目对土壤和地下水的环境污染影响较小。

3、土壤和地下水监测

企业按照要求进行严格防渗，本次评价不再要求进行土壤和地下水跟踪监测。

六、生态

本项目位于山东省淄博市临淄区金岭回族镇连城智谷数字产业孵化园（11号楼），项目占地范围内原有生物物种在项目周边区域存在，基本不影响评价区域的生物多样性。该项目所在区域的运营对生物流通的影响相对较小，对周边生态环境产生的影响较小。

七、风险

1、判定依据

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 C 中危险物质数量与临界量比值（Q）的定义，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 Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质最大存在总量计算。

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；当存在多种危险物质时，则按式计算物质总量与其临界量比值（Q）

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

式中：q₁, q₂, …, q_n——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q₁, Q₂, …, Q_n——每种危险物质的临界量，t；当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为 I。

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

表 4-17 项目 Q 值计算表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	矿物油（废润滑油）	/	0.15	2500	0.00006
2	废润滑油	/	0.12	2500	0.000048
项目 Q 值Σ					0.000108

本项目危险物质数量与临界量比值 $Q < 1$ ，风险潜势为I级，可开展简单分析。

2、环境敏感目标概况

项目所在区域主要环境敏感保护目标见表 3-2 及附图 3-2。

3、环境风险识别

(1) 贮存与使用过程：废润滑油在储存过程中的泄漏，污染地下水；

(2) 火灾事故：废润滑油如遇高温、明火易发生火灾以及火灾、爆炸事故引发的伴生、次生污染。

表 4-18 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	6500 吨/年刚玉砂生产线搬迁技改项目			
建设地点	山东省	淄博市	临淄区	金岭镇
地理坐标	经度	118°12'1.834"E	纬度	36°48'54.777"N
主要危险物质及分布	暂存于危废间的废矿物油类			
环境影响途径及危害后果	大气污染	废矿物油火灾爆炸会污染大气。		
	地表水污染	火灾事故废水，随地表径流进入河流，进而污染附近地表水水质。		
	地下水污染	废矿物油、事故废水泄漏下渗污染地下水。		
风险防范措施要求	大气	工作区域及仓库严禁烟火		
	地表水	建立地表水污染三级防控体系		
	地下水	按照防渗分区要求建设		

4、环境风险分析

(1) 大气环境风险影响分析

上述事故引发的火灾和爆炸会迅速蔓延，燃烧产物主要为二氧化碳和氮氧化物，但不完全燃烧的产物中会含有一氧化碳等气体，同时伴随浓烟，挥发至空气中，会造成大气污染，会对人的健康造成危害；局部的燃烧还会进一步引发爆炸，进而扩大事故的危害。

(2) 地表水环境风险影响分析

本项目可能造成地表水污染的环境事件主要是生活污水泄漏、火灾消防废水收集、处置不当造成的事故。项目仓储厂房地面做好防渗措施，对消防废水进行合理处置，对地表水环境风险影响较小。

(3) 地下水和土壤影响分析

本项目废矿物油泄漏、污泥池污水泄漏、生活污水泄漏影响地下水和土壤。项目上述区域均应采取严格的防渗漏措施，在加强日常检查、管理的情况下，对地下水和土壤影响较小。

5、环境风险防范措施

环境风险是由产生和控制风险的所有因素构成的系统性突发事件，突发性污染事故过程是由几个连续发展阶段构成：初因事件(系统故障、操作失误)—污染物溢出一—向环境释放、迁移—暴露—危害，其性质复杂、形式多样、发生突然、危害严重、处理困难。

(一) 强化源头控制与精细化管理

针对本项目可能产生的事故性排放的污染因素，建议建设单位采取的以下应急和防范对策：

(1) 要严格遵守有关贮存的安全规定，具体包括《仓库防火安全管理规则》、《建筑设计防火规范》等。

(2) 危废间：危险废物暂存间除地面采用防腐、防渗处理外，还在暂存间四周设置了高度为一定高度的围堰，围堰施工采用的混凝土抗渗等级与其地面一致。

(3) 控制点火源：应避免高温、明火、电火花及撞击等情况，严格控制明火的使用；要定期检查电气设备，防止其线路老化、短路，产生点火源。另外，在有条件的生产加工车间，可以安装火花探测系统和灭火系统。

(4) 配备消防喷淋系统，以便厂区发生火灾时用于灭火工作；

(5) 加强安全监督和管理，提高职工的安全意识和环境意识，生产车间设禁烟火标识牌，配备灭火器、防毒面具等消防、个体防护的设备、器材并有专人管理。

(6) 当出现火情时，及时封堵雨水排放口，将消防灭火所产生的废水泵至事故水池，再拉运进入污水处理厂进行处理。本项目无高毒涉重污染物，消防废水不会对污水处理厂造成负荷冲击，避免对水环境产生不利影响。

(7) 制度管理

①结合项目的具体情况制定完善的安全管理制度、安全技术操作规程和安

全岗位责任制等；应严格按照国家对易燃易爆建设项目新建、法律法规要求，对环保、消防、职业卫生等项目实行“三同时”管理，并经当地主管部门认证。

②对新员工、新岗位操作工上岗前，应具备必要的安全常识和有一定的安全事故处理技能。

③建立企业应急预案

表 4-19 项目应急预案一览表

序号	项 目	内 容 及 要 求
1	应急组织机构、人员	设立事故应急机构，人员由企业主要领导、安全负责人、环保负责人等主要人员组成
2	应急救援保障	企业应配备必要的应急设施及设备器材；事故易发的工作岗位配备必需的防护用品等
3	报警、通讯联络方式	建立专用的报警和通讯线路，并保持其畅通
4	应急环境监测、抢救、救援及控制措施	发生事故时，要保证现场的事故处理设施和全厂的应急处理系统能够紧急启动，并对事故产生的污染物进行有效的控制，同时启动当地的环境应急监测系统
5	应急监测、防护措施、清除泄漏措施和器材	设立必要地控制和清除污染的相应措施。事故发生时，要及时发现事故发生地点和环节，并利用已有的防护措施减少污染物的排放
6	应急培训计划	企业要注意日产工作中对事故应急处理的培训，以提高职工的安全防范意识
7	公众教育和信息	通过各种方式，对周围居民等进行事故防范宣传

(二) 构建分级防控与应急响应网络

建设单位应明确事故废水环境风险防范“单元—厂区—园区/区域”环境风险防控体系要求，建立三级防控体系。

(1) 一级防控措施

第一级防控措施是在厂区根据（尽可能以非动力自流方式）设置事故废水导流系统，构筑环境安全的第一层防控网，防止事故水外流造成的环境污染。

(2) 二级防控措施

当一级防控体系失效时，二级防控体系发挥作用，将事故废水控制在厂区内，避免其进入外部水环境。它主要通过厂区内的雨污系统和应急事故水池等设施来实现。

第二级防控措施是在厂区应设置完善的雨水和污水管网和事故水池，并在管网的关键节点设置切换阀切断污染物与外部的通道，将污染物控制在厂内，

防止重大事故泄漏物料和污染消防水造成的环境污染。

(3) 三级防控措施

做好区域协同防控，事故状态下企业间资源风险防范资源（如消防水系统互联互通），充分利用区域内现有河道，形成“水环境安全保事故废水不进入园区外重要敏感水体。

(三) 统筹规划与区域联动协同防控

(1) 做好事件报警、报告、通报情况工作，配合政府做好小区居民的安置工作；

(2) 做好周边企业的联合应急工作，本企业若发生较大突发环境事件时，此时应及时获取该企业的援助；

(3) 负责灭火、治安、警戒、疏散人员和联络通讯工作的指挥；

(4) 负责抢救受伤、中毒人员和生活必需品的组织；

(5) 加强公共宣传，有重点的将环境污染事故安全教育、防护知识宣传等内容纳入宣教工作当中；

(6) 有效配合淄博市临淄经济开发区的应急演练；

(7) 发生事件时应及时与金岭镇政府及环保部门、应急管理部门等政府部门联系。

(四) 环保设施安全风险评估和隐患排查治理要求及措施

根据安委办明电[2022]17号、鲁环便函[2023]1015号等文件要求，企业主要负责人是履行安全生产的第一责任人，企业需将环保设施和项目作为企业安全管理的重要组成部分，把环保设施和项目安全落实到生产经营工作全过程、各方面。全面负责落实本单位的环保设备设施安全生产工作严格落实涉环保设备设施新、改、扩建项目环保和安全“三同时”有关要求委托有资质的设计单位进行正规设计，在选用污染防治技术时要充分考虑安全因素；在环保设备设施改造中必须依法开展安全风险评估，按要求设置安全监测监控系统和联锁保护装置，做好安全防范。

对涉环保设备设施相关岗位人员进行操作规程、风险管控、应急处置、典型事故警示等专项安全培训教育。开展环保设备设施安全风险辨识评估，系统排查隐患，依法建立隐患整改台账，明确整改责任人、措施、资金、时限和应

急救援预案，及时消除隐患。在环保设施和项目建设、运行、维护、检修、拆除时，严格落实安全生产相关要求，依法依规开展安全风险评估和隐患排查治理并及时向有关行业主管部门报告问题隐患排查整改情况。

7、应急防控措施

当生产设备、环保设备发生故障时，应立即停止生产，待维修确保设备正常运行后再投运。

8、环境风险分析小结

通过风险调查、环境风险潜势初判可得，项目环境风险潜势为 I 级，风险程度较小，且建设单位在采取并严格落实相应风险防范措施的前提下，项目风险事故发生的概率较小，在遵守各项安全操作规程和制度，加强安全管理，拟建项目生产是安全可靠的，风险水平控制在可接受程度内。

八、建设项目环境保护“三同时”验收一览表

项目环境保护“三同时”验收一览表详见下表。

表 4-20 项目“三同时”验收一览表

项目	治理内容	治理措施	监测位置	监测项目	验收标准
废气	1#生产线粉尘	布袋除尘器	DA001	颗粒物	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表 2 新建企业大气污染物排放限值(重点控制区)
	2#生产线粉尘	布袋除尘器	DA002	颗粒物	
	无组织	车间密闭,加强车间生产管理	厂界	总悬浮颗粒物	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表 3 建材工业大气污染物无组织排放限值(除水泥外的其他建材)
噪声	生产设备、环保设备	基础减振、厂房隔声、距离衰减	厂界	工业企业厂界噪声(L _{eq})	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准
固废	废包装	暂存一般固废间后统一外售	/	/	(1)一般固体废物管理满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及《一般工业固体废物管理台账制定指南(试行)》(公告 2021 年第 82 号)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)等相关要求。 (2)危险废物管理满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)、《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》HJ
	磁性杂质		/	/	
	废筛网		/	/	
	收集的粉尘	收集后回用于生产	/	/	
	地面清扫尘屑		/	/	
	废布袋	暂存一般固废间后统一外售	/	/	
废手套、抹布	混入生活垃圾委托环卫部门	/	/		

		清运处理			1259-2022 等要求。
	废润滑油	暂存危废间, 委托危废资质单位处置	/	/	
	废润滑油桶	收集后暂存, 委托环卫部门清运处理	/	/	

九、环境监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声 (HJ 1301-2023)》, 企业在运营期的环境监测计划如下。

表 4-21 厂区监测计划一览表

序号	监测对象	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
1	有组织废气	DA001	颗粒物	1 次/年	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表 2 新建企业大气污染物排放限值(重点控制区)
2		DA002	颗粒物	1 次/年	
3	无组织废气	厂界(上风向 1 个参照点, 下风向 3 个监控点)	总悬浮颗粒物	1 次/年	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表 3 建材工业大气污染物无组织排放限值(除水泥外的其他建材)
4	废水	间接排放, 无需检测。			
5	噪声	厂界外 1 米, 昼夜各监测 1 次	$L_{eq}dB(A)$ $L_{Max} (夜间) dB(A)$	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准
6	固体废物	统计厂内固体废弃物名称、产生量、处理方式(去向)等			日常监管, 严格按照一般工业固废和危险废物分类管理要求执行。

企业不具备自行监测污染源的条件, 以上污染源监测可委托有资质监测单位进行监测。

十、电磁辐射

本项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目, 无需进行电磁辐射评价。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 DA002	颗粒物	集气罩+软帘密闭收集+布袋除尘器	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表2新建企业大气污染物排放限值(重点控制区)
	厂界	颗粒物	物料密闭存储,生产车间密闭,加强生产管理	《建材工业大气污染物排放标准》(DB37/2373-2018)表3建材工业大气污染物无组织排放限值(除水泥外的其他建材)
地表水环境	/	/	/	/
声环境	设备噪声	噪声	减振、隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	<p>本项目运营期产生的固体废物主要有废包装袋、磁性杂质、废筛网、收集的粉尘、地面清扫尘屑、废布袋、废手套/抹布、废润滑油、废润滑油桶、生活垃圾。</p> <p>废包装袋、磁性杂质、废筛网、废布袋的等分类收集暂存一般固废库后统一外售;收集的粉尘、地面清扫尘屑回用于生产;废润滑油、废润滑油桶暂存于危废间定期,委托危废资质单位处置;废手套/抹布等连同生活垃圾委托环卫部门清运处理。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	危废间重点防渗,车间、一般固废仓库实行一般污染防渗;厂区道路、办公室实行简单防渗。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>(1) 要严格遵守有关贮存的安全规定,具体包括《仓库防火安全管理规则》、《建筑设计防火规范》、《易燃易爆化学物品消防安全监督管理办法》等。</p> <p>(2) 危险废物暂存间:危险废物暂存间除地面采用防腐、防渗处理外,设置导流槽及围堰,其采用的抗渗等级与其地面一致。</p> <p>(3) 控制点火源:应避免高温、明火、电火花及撞击等情况,严格控制明火的使用;要定期检查电气设备,防止其线路老化、短路,产生点火源。另外,在有条件的生产加工车间,可以安装火花探测系统和灭火系统。</p> <p>(4) 配备消防喷淋系统,以便厂区发生火灾时用于灭火工作;</p> <p>(5) 加强安全监督和管理,提高职工的安全意识和环境意识,生产车间设禁烟火标识牌,配备灭火器、防毒面具等消防、个体防护的设备、器材并有专人管理。</p> <p>(6) 当出现火情时,及时封堵雨水排放口,将消防灭火所产生的消防废水泵至事故</p>			

	<p>水池，再拉运进入污水处理厂进行处理。本项目无高毒涉重污染物，消防废水不会对污水处理厂造成负荷冲击，避免对水环境产生不利影响。</p> <p>(7) 制定完善的管理制度，建立企业应急预案、设置三级防控体系。</p>
其他环境管理要求	<p>①根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，项目建成后应实行登记管理。排污单位应当在全国排污许可证管理信息平台上填报并提交排污许可证申请，同时向核发环保部门提交通过全国排污许可证管理信息平台印制的书面申请材料使得排污许可证齐全，污染物处理装置日常运行状况和监测记录连续、完整，指标符合环境管理要求。环境管理档案有固定场所存放，资料保存应在5年及以上，确保环保部门执法人员随时调阅检查。</p> <p>②根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定，建设项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测报告。</p> <p>③按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）的要求开展自行监测，并按照 HJ 819-2017 要求进行信息公开。</p> <p>④根据《固定污染源废气监测点位设置技术规范》（DB37/T 3535-2019），规范设置废气排气筒采样口、采样平台，并根据《环境保护图形标志-排放口(源)》（GB 15562.1-1995、GB 15562.2-1995 及修改单）要求设立明显标志，标志牌应设在与之功能相应的醒目处，并保持清晰、完整。</p> <p>⑤公开运行期间废水、废气、固废治理措施运行情况，是否达标排放；各污染防治措施负责人及联系方式。</p>

六、结论

淄博金春泰磨料磨具有限公司 6500 吨/年刚玉砂生产线搬迁技改项目符合国家产业政策，符合当地产业发展导向，选址符合国土空间规划及园区规划，不在山东省生态保护红线规划范围内。

拟建项目采取技术可行的污染物治理措施后，全厂污染物可以达标排放，项目对周围环境的影响不大，环境风险影响可以控制在可接受范围内。工程实施后对环境的影响小，基本维持当地环境质量现状级别。在严格落实好本报告提出的各项环保措施后，从环境保护的角度分析其建设是可行的。

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 t/a
废气		颗粒物	3.48	3.48	/	3.2304	3.48	3.2304	-0.2496
废水		化学需氧量	/	/	/	0.147	/	0.147	+0.147
废水		氨氮	/	/	/	0.0147	/	0.0147	+0.0147
一般固废		废包装	/	/	/	3.3	/	3.3	+3.3
一般固废		磁性杂质	38	/	/	99	38	99	+61
一般固废		废筛网	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
一般固废		收集的粉尘	41	/	/	78.8078 (回用生产)	41	78.8078 (回用生产)	+37.8078 (回用生产)
一般固废		地面清扫尘屑	/	/	/	7.1368 (回用生产)	/	5.2892 (回用生产)	+5.2892 (回用生产)
一般固废		废布袋	0.4	/	/	1	0.4	1	+0.6
危险废物（全程 豁免管理）		废手套、抹布	0.04	/	/	0.05	0.04	0.05	+0.01
危险废物		废润滑油	0.1	/	/	0.12	0.1	0.12	+0.02
危险废物		废润滑油桶	0.01	/	/	0.05	0.01	0.05	+0.04
一般固废		生活垃圾	4.5	/	/	5.25	4.5	5.25	+0.75

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。