

# 中山市生态环境局关于《中山市金艺金属制品有限公司年产燃气具五金件 5000 万只搬迁项目环境影响报告表》的批复

中（横）环建表（2024）0021号

中山市金艺金属制品有限公司(2403-442000-16-05-896349):

报来的《中山市金艺金属制品有限公司年产燃气具五金件 5000 万只搬迁项目（以下简称“该项目”）环境影响报告表》等材料收悉及专家技术评估意见收悉。经审核，批复如下：

一、依据《中华人民共和国环境影响评价法》等的相关规定，根据该项目环境影响报告表评价结论及专家技术评估意见，同意环境影响报告表所列项目的性质、规模、生产工艺、地点（中山市横栏镇裕祥工业区东堤路 1 号之二，选址中心位于东经  $113^{\circ}14'44.626''$ ，北纬  $22^{\circ}34'50.825''$ ）及采用的防治污染、防止生态破坏的措施。

二、根据《报告表》所列情况，该项目用地面积 16794.72 平方米，建筑面积 57070.12 平方米，主要从事燃气具五金件的生产，年产燃气具五金件 5000 万只。该项目主要以附件 1（主要生产原辅材料列表）列出的物料作生产原辅材料；主要设有附件 2（主要生产设备列表）列出的生产设备。

该项目的铝配件生产工艺流程为：

铝锭→熔融压铸→去边角→抛光→抛丸→铝配件。

该项目的铜配件生产工艺流程为：

铜棒→开料→机加工→阀芯加工→振光抛光→铜配件。

该项目的燃气具五金件生产工艺流程为：

铝配件→机加工→通过式超声波清洗线→脱水烘干→使用铜配件组装→检测→成品；

铝配件→机加工→通过式超声波清洗线→脱水烘干→数控精加工→研磨→超声波脱脂清洗线→脱水烘干→使用铜配件组装→检测→喷码→成品。

该项目的模具维修工艺流程为：

待维修的模具→机加工→打磨→维修后的模具。

禁止采用《产业结构调整指导目录》及《广东省优化开发区产业发展指导目录》所列的属限制类或淘汰类的生产设备及工艺，禁止生产《产业结构调整指导目录》及《广东省优化开发区产业发展指导目录》所列的属限制类或淘汰类的产品。

三、根据环境影响报告表分析，该项目产生生活污水 12600 吨/年，水喷淋塔废水 82.41 吨/年，清洗槽废水 435 吨/年，通过式超声波清洗线废水（铝配件）504 吨/年，抛光废水 18.79 吨/年，研磨废水 5.76 吨/年，振动抛光废水 4.8 吨/年，冷却水塔用水循环使用，不外排。项目须落实相关污染防治措施。生活污水经处理达标后经市政排水管道排入城镇污水处理厂处理，生产废水委托符合要求的机构转移处理。

该项目若不能确保将生活污水纳入城镇污水处理厂处理，则生活污水污染物排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》

(GB 18918-2002)中的水污染物排放标准一级B标准；在确保将生活污水纳入城镇污水处理厂处理的前提下，生活污水污染物排放执行广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准。

四、根据环境影响报告表分析，该项目营运期不应排放铅或汞。准许该项目营运期产生熔融和压铸废气（颗粒物），喷脱模剂废气（非甲烷总烃、TVOC、臭气浓度）、熔炉天然气燃烧废气（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度），检测废气（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物），抛光废气（颗粒物），抛丸废气（颗粒物），模具维修打磨废气（颗粒物），喷码废气（颗粒物）。

项目须落实相关污染防治措施。废气无组织排放须从严控制，可以实现有效收集有组织排放的废气须以有组织方式排放。

熔融和压铸废气颗粒物的排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表1大气污染物排放限值中金属熔炼（化）燃气炉排放限值。

喷脱模剂废气非甲烷总烃、TVOC 的排放执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值。喷脱模剂废气臭气浓度的排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表2恶臭污染物排放标准值。

熔炉天然气燃烧废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1 大气污染物排放限值中金属熔炼（化）燃气炉排放限值。熔炉天然气燃烧废气烟气黑度的排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）表2二级标准。

检测废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)表2 工艺废气大气污染物排放限值（第二时段）中二级排放限值。

抛光废气颗粒物的排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表1 大气污染物排放限值中落砂、清理（落砂机、抛（喷）丸机等清理设备）排放限值。

抛丸废气的颗粒物收集处理后以无组织形式排放。模具维修打磨废气的颗粒物以无组织形式排放。喷码废气的颗粒物以无组织形式排放。

项目需采取相应无组织控制措施，项目厂区内非甲烷总烃无组织排放执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。项目需采取相应无组织控制措施，项目厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值。

项目厂界无组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)表2工

艺废气大气污染物排放限值（第二时段）中无组织排放监控浓度限值。项目厂界无组织排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1恶臭污染物厂界标准值。

五、根据环境影响报告表分析，项目厂界噪声贡献值排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3类标准。

六、根据该项目环境影响报告表所列情况，该项目营运期产生生活垃圾；抛丸自带除尘器过滤粉尘、抛光工序水喷淋沉渣、废金刚砂、废研磨砂、铝锭边角料、铜棒边角料、废滤芯等一般工业固体废物；废包装物（包括废水性脱模剂、废火花油、废机油、废碱性脱脂剂、废液压油、废切削油、废线切割油、废润滑油的包装物）、废火花油、废机油、含废机油抹布及手套、废炉渣（铝）、水喷淋沉渣、废切削油、含油金属碎屑、废液压油、废线切割油、废润滑油、脱脂废液等危险废物。

对固体废物的管理须符合《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《广东省固体废物污染环境防治条例》相关规定，其中对危险废物的管理须符合《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中危险废物污染环境防治的特别规定。

一般工业固体废物交由有一般工业固废处理能力的单位处理。

危险废物贮存设施的建设和运行管理须符合《危险废物贮

存污染控制标准》（GB 18597-2023）的相关要求。

七、须在满足环境质量要求和实行总量控制的前提下排放污染物，该项目建成后挥发性有机物排放量不得大于 0.7 吨/年，氮氧化物排放量不得大于 0.4369 吨/年。

八、项目环保投资应纳入工程投资概算并予以落实。

九、本批复作出后，新颁布实施或新修订实施的污染物排放标准若严于批复所列污染物排放标准的，则按其适用范围执行新颁布或新修订的污染物排放标准。

十、该项目应按环境影响报告表及本批复所确定的内容进行建设及生产，并落实各项环境保护措施。若该项目环境影响报告表经批准后，建设项目的性质、规模、工艺、地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你司应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

十一、该项目中防治污染的设施须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。该项目须经竣工环境保护验收，须按照排污许可制度要求申领排污许可证并按证排污。违反上述规定属违法行为，建设单位须承担由此产生的法律责任。

附件：

- 1、主要生产原辅材料列表
- 2、主要生产设备列表

附件 1:

主要生产原辅材料列表

序号	原辅材料名称	年用量	主要使用工序	备注
1	铝锭	915 吨	原材料	新料
2	铜棒	710 吨	原材料	
3	水性脱模剂	14 吨	熔融压铸	
4	碱性脱脂剂	27.5 吨	脱脂清洗	清洗剂
5	机油	0.4 吨	设备维护	
6	模具	950 套	压铸	
7	液压油	2 吨	设备维护	
8	切削油	6 吨	打磨	
9	抛丸砂	6 吨	抛丸	金刚砂
10	研磨砂	5 吨	研磨	
11	液化石油气	13.375 吨 ( 5692 立方米 )	检测	
12	火花油	0.4 吨	机加工	
13	线切割油	0.8 吨	机加工	
14	天然气	154.5997 吨 ( 21.55 万立方米 )	熔融	

15	润滑油	0.2 吨	组装	
----	-----	-------	----	--

附件 2:

主要生产设备列表

序号	名称	数量	设备所在工序	型号规格/备注	
熔融压铸车间					
1	冷室压铸机 (自动)	20 台	熔融压铸	300T	各配套 1 个铝合金熔炉 (燃天然气, 功率为 70 千瓦)、1 个给汤机、1 个取件机、1 个喷雾机 7 千瓦 (用于喷脱模剂)
2	中央电熔炉	2 台	熔融	130KW	中央炉是原料统一熔融使用, 然后通过配汤 (料) 线将熔融的原料输送到各压铸机边的熔炉 (保温)
3	离型剂混合配比机	1 台	脱模剂配比	ZH-150L	
4	冷却水塔	1 台	压铸机冷却	80T	间接冷却, 6.5 米 × 2.5 米 × 1.5 米, 水深 1 米
5	油压切边机	20 台	去边角	20T-35T	
6	六角滚筒机	5 台	去边角		
7	抛光除尘一体机	6 台	抛光		自带循环喷淋系统, 1.2 米 × 1.45 米 × 2.35 米, 水深 0.3 米
8	抛丸清理机	8 台	抛丸	Q326 密闭设备	添加抛丸砂, 自带滤芯除尘器
9	永磁变频螺杆空压机	5 台	辅助设备	160KW、 132KW、 75KW、 22KW、	含干燥机

				15KW	
10	车床	2 台	模具维修	L6132A	
11	铣床	2 台		1633SS	
12	平面磨床	1 台		MY3060	使用切削油
13	火花机	3 台		BEST-345	使用火花油
14	高速打孔机	1 台		D703C	
15	线割机	5 台		DK7740F	使用线割油
16	摇臂钻床	1 台		23025210	
17	立式钻床	1 台		Z5020	
18	电动单梁桥式起重机	3 台	模具吊装	LD2T-11.5	
19	冲床	5 台	去边角	JB23-16T	
铜件车间					
20	开料机	4 台	开料	非标	
21	自动攻牙机	8 台	机加工	非标	
22	自动液压车床	35 台		THCY01A	
23	凸轮机	19 台		KS-09 型	
24	钻六角孔专机	8 台		非标	

25	数控车床	30 台		CKX6136	含送料机，不使用切削油
26	车铣复合机	20 台		CKX6136-2	含送料机
27	攻丝机	6 台		DJ-92 型	
28	高速钻床	10 台		Z4006A	
29	阀芯钻孔开槽专机	16 台	阀芯加工	非标	
30	振光抛光机	2 台	抛光		湿法作业，水槽容积为 0.5 立方米
31	台式砂轮机	2 台	模具维修	M3225	
32	影像筛选机	1 台	产品筛选	RK1500C2	
33	激光打标机	2 台	喷码	LSF20Y	
机加工车间					
34	螺旋滚筒式超声波、喷淋清洗、切水、烘干清洗线（脱脂槽 1→清洗槽 1→清洗槽 2→清洗槽 3）	1 条	脱脂清洗	JH-DC-06T (95KW)	①脱脂槽尺寸：2.5 米 × 1.3 米 × 0.41 米，水深为 0.2 米。②清水槽尺寸：2.5 米 × 1.3 米 × 0.41 米，水深为 0.2 米。③清水槽尺寸：1.5 米 × 0.8 米 × 0.42 米，水深为 0.2 米。④清水槽尺寸：1.5 米 × 0.8 米 × 0.42 米，水深为 0.2 米。
35	通过式超声波、喷淋清洗、过水、烘干清洗线（脱脂槽 2）	1 条	脱脂清洗	JH-TGS-L1 6M (77KW)	①脱脂槽尺寸：1.2 米 × 0.8 米 × 0.44 米，水深为 0.2 米。②清水槽尺寸：0.5 米 × 0.8 米 × 0.41 米，水深为 0.2 米。③清水槽尺寸：0.4 米 × 0.8 米 × 0.45 米，水深

	→清洗槽 4 →清洗槽 5 →清洗槽 6 →清洗槽 7)				为 0.2 米。④清水槽尺寸： 0.4 米 × 0.8 米 × 0.38 米，水 深为 0.2 米。⑤清水槽尺 寸：0.7 米 × 0.8 米 × 0.4 米， 水深为 0.2 米。
36	攻钻两用机	20 台	钻孔/攻丝	LGT-340B	
37	自动攻牙机	20 台	攻丝	6516	配多轴器
38	台式钻床	43 台	钻孔	Z4016B	
39	自动多孔专 机	30 台	钻孔	非标	
40	39A 接头画 线机	1 台	画线	非标	
41	液压车床	4 台	车工序	非标	
42	阀体多工位 加工机	10 台	钻孔/攻丝	FT0616	
43	阀座多工位 加工机	2 台	钻孔/攻丝	A20	
44	钻孔、攻牙 组合机	30 台	钻孔/攻丝	非标	
45	液压钻攻专 机	20 台	钻孔/攻丝	非标	
46	气密性检漏 仪	12 台	测气漏	GASBOY2 008	
47	烘干机	12 台	烘干	70 型	
48	电烘炉	3 台	烘干	JB101-13-2	

精车车间					
49	数控车床	16 台	车工序	CKX6136	不使用切削油
50	阀体精车机	18 台	车工序	非标	单轴数控
51	卧式阀芯精车机	12 台	车工序	CH-5H	
52	立式阀体精车机	12 台	车工序	CH-5V	
53	立式双轴 CNC 车床	2 台	车工序	非标	
54	全自动阀芯精车机	12 台	车工序	非标	
55	液压自动车床	28 台	车工序	非标	
56	研磨机	11 台	研磨	非标	
57	通过式超声波清洗线	1 套	清洗	XT-10180C HT ( 110KW )	共 3 个清水槽，清洗槽尺寸均为 1.75 米 × 0.8 米 × 0.45 米，水深为 0.2 米。仅添加自来水。
58	高速钻床	3 台	钻孔	Z4006A	
59	电烘炉	1 台	烘干	JB101-13-2	
60	万能磨刀机	1 台	模具维修	ZM6015	
61	工业吸尘器	2 台	吸附 CNC 车床加工产生的铝削	NT90/4	
62	磁力平移式去毛刺机	1 台	阀芯加工		

数控车间					
63	数控车床	5 台	车工序	CKX6136-2	配机械手
64	数控车床	40 台	车工序	CK6130	不使用切削油
65	CNC 加工中心	2 台	铣车钻	TC-510	
66	双头铣床 ( 改机 )	1 台	铣工序	非标	
67	钻孔铣槽专机	1 台	钻孔、铣槽	QJ12A	
68	四柱液压机	3 台	铆合	20T	
安装车间					
69	生产线	16 条	组装	20 米	配风批一批
70	自动检漏装置 ( 多工位 )	30 台	检测	非标	
71	测漏仪	80 台	检测	GasBoy200 8	
72	螺丝机	20 台	打螺丝	非标	
73	阀体组装机	12 台	组装	非标	
74	阀体风门板卡簧安装机	19 台	组装	非标	
75	振动盘卡簧安装机	10 台	组装	非标	
76	上油机	16 台	组装	非标	添加润滑油

77	激光在线打 标机	2 台	喷码	LSF20Y	无需使用油墨
78	小字符喷码 机	4 台	喷码	CX-1000	
79	自动打包装 机	1 台	包装	非标	
80	手碑机	6 台	安装		
81	台式钻床	2 台	钻孔	Z4116B	
82	试火台	16 台	检测		使用液化石油气
83	精密压力机	1 台	压接线头	JB04-1	
总厂					
84	永磁变频螺 杆空压机	3 台	辅助设备	160KW、 90KW、 75KW	含干燥机
85	高压机	2 台	辅助设备	WF-1.2/30/ 15KW/30K G	

中山市生态环境局

2024 年 6 月 19 日