

核技术利用建设项目

安徽达亚汽车零部件有限公司

新建 X 射线探伤项目

环境影响报告表

安徽达亚汽车零部件有限公司

2024 年 11 月

生态环境部监制

核技术利用建设项目

安徽达亚汽车零部件有限公司 新建 X 射线探伤项目

环境影响报告表

建设单位名称： 安徽达亚汽车零部件有限公司

通讯地址： 安徽省六安市六安经济技术开发区九德路 326 号

邮政编码： 237011 联系人： 周宏伟

电子邮箱： / 联系电话： 15314477868

填表说明

1.此环境影响报告表按照《辐射环境保护管理导则 核技术利用建设项目环境影响评价文件的内容和格式》（HJ10.1-2016）的要求进行编制；

2.以下核技术利用建设项目需填报此环境影响报告表：

1) 制备 PET 用放射性药物的；

2) 医疗使用 I 类放射源的；

3) 使用 II 类、III 类放射源的；

4) 生产、使用 II 类射线装置的；

5) 乙、丙级非密封放射性物质工作场所（医疗机构使用植入治疗用放射性粒子源的除外）；

6) 在野外进行放射性同位素示踪试验的。

以上项目的改、扩建（不含在已许可场所增加不超出已许可活动种类和不高于已许可范围等级的核素或射线装置的）。

放射源分类见《关于发布放射源分类办法的公告》（国家环境保护总局公告 2005 年第 62 号），射线装置的分类见《关于发布射线装置分类的公告》（环境保护部和国家卫生和计划生育委员会公告 2017 年第 66 号）。

3.此环境影响报告表中当量剂量与有效剂量等效使用。

目 录

表 1 项目基本情况	1
表 2 放射源	10
表 3 非密封放射性物质	10
表 4 射线装置	10
表 5 废弃物（重点是放射性废弃物）	11
表 6 评价依据	12
表 7 保护目标与评价标准	14
表 8 环境质量和辐射现状	23
表 9 项目工程分析与源项	26
表 10 辐射安全与防护	34
表 11 环境影响分析	42
表 12 辐射安全管理	54
表 13 结论与建议	62
表 14 审批	64

本报告包含以下附图附件：

附图：

附图 1：项目地理位置图；

附图 2：项目周边环境位置关系图；

附图 3：厂区总平面图；

附图 4：2#车间布局图；

附图 5：项目与六安市生态红线位置关系图；

附图 6：本项目与六安市环境管控单元关系图；

附图 7：辐射环境影响评价范围示意图；

附图 8：噪声环境影响评价范围示意图。

附件：

附件1：环评委托书；

附件2：资料确认单；

附件3：会议通知；

附件4：建设项目环评批复；

附件5：辐射安全管理领导小组成立文件；

附件6：辐射安全管理制度；

附件7：环境现状监测报告；

附件8：铅房防护设计文件；

附件9：设备说明书；

附件10：出厂检测报告；

附件11：项目情况说明；

附件12：技术评审意见；

附件13：修改清单。

表1 项目基本情况

建设项目名称	安徽达亚汽车零部件有限公司新建X射线探伤项目				
单位名称	安徽达亚汽车零部件有限公司				
法人代表	于亚红	联系人	周宏伟	联系电话	15314477868
注册地址	安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号				
项目建设地点	安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号安徽达亚汽车零部件有限公司2#车间内				
立项审批部门	企业内部立项		项目编号	/	
建设项目总投资 (万元)	338	项目环保投资 (万元)	8	投资比例(环保 投资/总投资)	2.37%
项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 其他			占地面积 (m ²)	22.2
应用类型	放射源	<input type="checkbox"/> 销售	<input type="checkbox"/> I类 <input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类 <input type="checkbox"/> IV类 <input type="checkbox"/> V类		
		<input type="checkbox"/> 使用	<input type="checkbox"/> I类(医疗使用) <input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类 <input type="checkbox"/> IV类 <input type="checkbox"/> V类		
	非密封放射性物质	<input type="checkbox"/> 生产	<input type="checkbox"/> 制备PET 用放射性药物		
		<input type="checkbox"/> 销售	/		
		<input type="checkbox"/> 使用	<input type="checkbox"/> 乙 <input type="checkbox"/> 丙		
	射线装置	<input type="checkbox"/> 生产	<input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类		
		<input type="checkbox"/> 销售	<input type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类		
		<input checked="" type="checkbox"/> 使用	<input checked="" type="checkbox"/> II类 <input type="checkbox"/> III类		
其他					

项目概述

1、建设单位概况以及项目建设背景

安徽达亚汽车零部件有限公司成立于2022年，位于安徽省六安市，是一家以从事汽车制造业为主的企业。

2022年，安徽达亚汽车零部件有限公司在安徽省六安市六安经济技术开发区刘庆路以南、九德路以东建设“多利新能源汽车零部件生产基地项目”，新建2栋生产厂房、1栋综合车间及其他配套设施，新购压铸机、熔炼炉、焊接机器人、SPR设备、钢点焊枪等生产设备。项目建成达产后，年产25万套汽车车身零部件及底盘零部件。该项目于2023年6月26日取得六安经济开发区生态环境分局的环评批复《六安经济技术开发区生态环境分局关于多利新能源汽车零部件生产基地项目环境影响报告表的批复》（六开环评〔2023〕19号）。该项目正在建设，尚未验收。详见附件4。

根据《安徽达亚汽车零部件有限公司多利新能源汽车零部件生产基地项目环境影响报告表》及其环评批复（六开环评〔2023〕19号），厂区生活污水经隔油池、化粪池预处理

后纳入市政污水管网排入东城污水处理厂集中处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准后外排；生活垃圾集中收集后交由环卫部门统一清运。

2 、项目概况

2.1 任务由来

为配套对公司“多利新能源汽车零部件生产基地项目”生产的汽车零部件产品进行检测，安徽达亚汽车零部件有限公司拟投资338万元用于购置一套VJT-200型X射线实时成像检测装置（定向，最大管电压200kV，最大管电流6mA，最大额定功率500 W）安装于2#车间东北侧划定的检测区域（东西长17m，南北宽10m）。根据建设单位提供资料：公司年产25万套汽车车身零部件及底盘零部件，其中包括冲压件1600万件/年、焊接总成25万套/年、压铸结构件50000吨/年。本项目运营后，将对压铸结构件进行抽样探伤检测，单个压铸结构件最大尺寸为：500mm长，400mm宽，240mm高，工件厚度不超过30mm，平均重量为10kg，则年生产压铸结构件500万件（共4条压铸生产线）。本项目建设完成后对公司生产的压铸结构件进行人工随机抽样探伤检测，本项目配套1条压铸生产线的产品抽检，抽检比例为1%，预计年探伤检测产品不超过12500件，年工作300天，则日均探伤检测工件量最多为42件。单个工件检测出束时间根据工件厚度及拍片次数不同而改变，一般为2min左右，单个工件检测出束时间最长时间不超过3min，本次评价从最不利角度考虑单次出束时间按3min计算，则年照射时间为625小时，每周开机时间约12.5h。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》《中华人民共和国放射性污染防治法》《建设项目环境保护管理条例》《放射性同位素与射线装置安全和防护条例》和《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》等法律法规的规定，本项目需履行环境影响评价手续。

对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）、《关于发布〈射线装置分类〉的公告》《放射装置分类中对自屏蔽工业探伤机构理解的回复》，本项目属于“172、核技术利用建设项目”中使用II类射线装置，需编制辐射环境影响报告表。受安徽达亚汽车零部件有限公司委托，六安绿源环境安全技术有限公司承担本项目的环评工作（委托书见附件1）。经调研、现场监测、评价分析后编制本项目环境影响报告表，并报请审批，以期为本项目实施和管理提供技术依据。

2.2 项目评价内容

本项目位于安徽达亚汽车零部件有限公司 2#车间，主要安装 1 套 X 射线实时成像检测装置，型号为：VJT-200。X 射线实时成像检测装置为平扫实时成像，设备出厂时自带铅房，内部尺寸为 7150mmx2850mmx2646mm，外部尺寸为 7400mmx3100mmx2996mm。该型号设备搭

载 2 个 X 射线管，可通过程序控制 1 个或 2 个 X 射线管工作。X 射线管从上向下出束，由于是双机器人协作，在任何情况下射线都不能重叠照射，只有在被检测工件需要倾角检测时，射线才会往东西两侧照射（非正照最大倾角 30°）。本项目工程内容主要为：

表 1-1 项目评价内容组成一览表

名称	建设内容及规模		备注
主体工程	安装 1 套 X 射线实时成像检测装置，型号为：VJT-200。设备出厂时自带铅房，设备内部尺寸为 7150mmx2850mmx2646mm，外部尺寸为 7400mmx3100mmx2996mm。主照射面（东侧、西侧及底部）防护为 2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板；非主照射面（南侧、北侧及顶部）防护为 2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板。工件防护门防护为 2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板，检修门防护为 2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板，观察窗铅玻璃防护当量为 8mmPb；铅房顶部设有 1 个排风口，配有 1 个排气风机，风量为 230 立方米/小时，设备噪声 54dB，通风口内侧设置铅防护罩，防护当量 8mmPb；进气口与电缆口外侧设置铅防护罩，防护当量 8mmPb。		新建
辅助工程	铅房外配套设置操作台		新建
公用工程	配电、供电和通讯系统。		依托
办公及生活设施	办公及生活用房。		依托
环保工程	废气	铅房顶部开有 1 个换气通风孔，配有 1 台轴流风机，总风量是 230 立方米/小时，设备运行过程中产生的臭氧和氮氧化物通过机械通风装置排风机排出，并通过管道向东引出室外，排入大气环境，排风口高于东侧办公楼，避开人员活动密集区。	新建
	废水	雨污分流，工作人员的生活污水经化粪池处理达到接管标准后，经市政污水管网进入东城污水处理厂处理达标排放。	依托
	噪声	通过选用低噪声设备、采取相应的降噪措施对噪声排放进行综合治理。	新建
	固废	工作人员生活垃圾依托厂区内现有垃圾箱收集后，委托环卫部门清运，做到日产日清。	依托
	辐射防护	辐射工作人员配备个人剂量计，个人剂量报警仪；辐射场所配备固定式报警仪、巡检仪；	新建

本次环境影响评价包括项目的施工期和运行期；重点为运营期X射线辐射影响，即X射线机在使用时，项目工作人员和周边公众所受年有效剂量预测及辐射工作场所功能分区、布局合理性分析等内容。探伤机应用情况详见下表：

表1-2 本次评价项目一览表

设备名称	型号	厂家	数量	类别	最大管电压	最大管电流	最大额定功率	主射方向	具体用途	备注
X射线实时成像检测装置	VJT-200, 定向	伟杰科技(苏州)有限公司	1	II	200kV	6mA	500W	从上向下出束	工件X射线无损检测	双射线管

3、建设单位地理位置与选址

3.1 项目选址

安徽达亚汽车零部件有限公司位于安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号，厂区地理位置见附图1。厂区东侧为中江科技·六安智车产业园，南侧为安徽雄邦压铸有限公司，西

侧为九德路，隔路为规划恒大新能源汽车六安基地，北侧现状为空地，详见附件2。

3.2 辐射工作场所位置

本次评价辐射工作场所位于2#车间东北侧，2#车间位于整个厂区南侧，地上一层。项目所在2#车间，距东侧办公楼（地上2层）约2m，距南侧厂界约25m，距西侧厂界约37m，距北侧1#车间、综合车间约35m，公司平面布置示意图见图1-1。

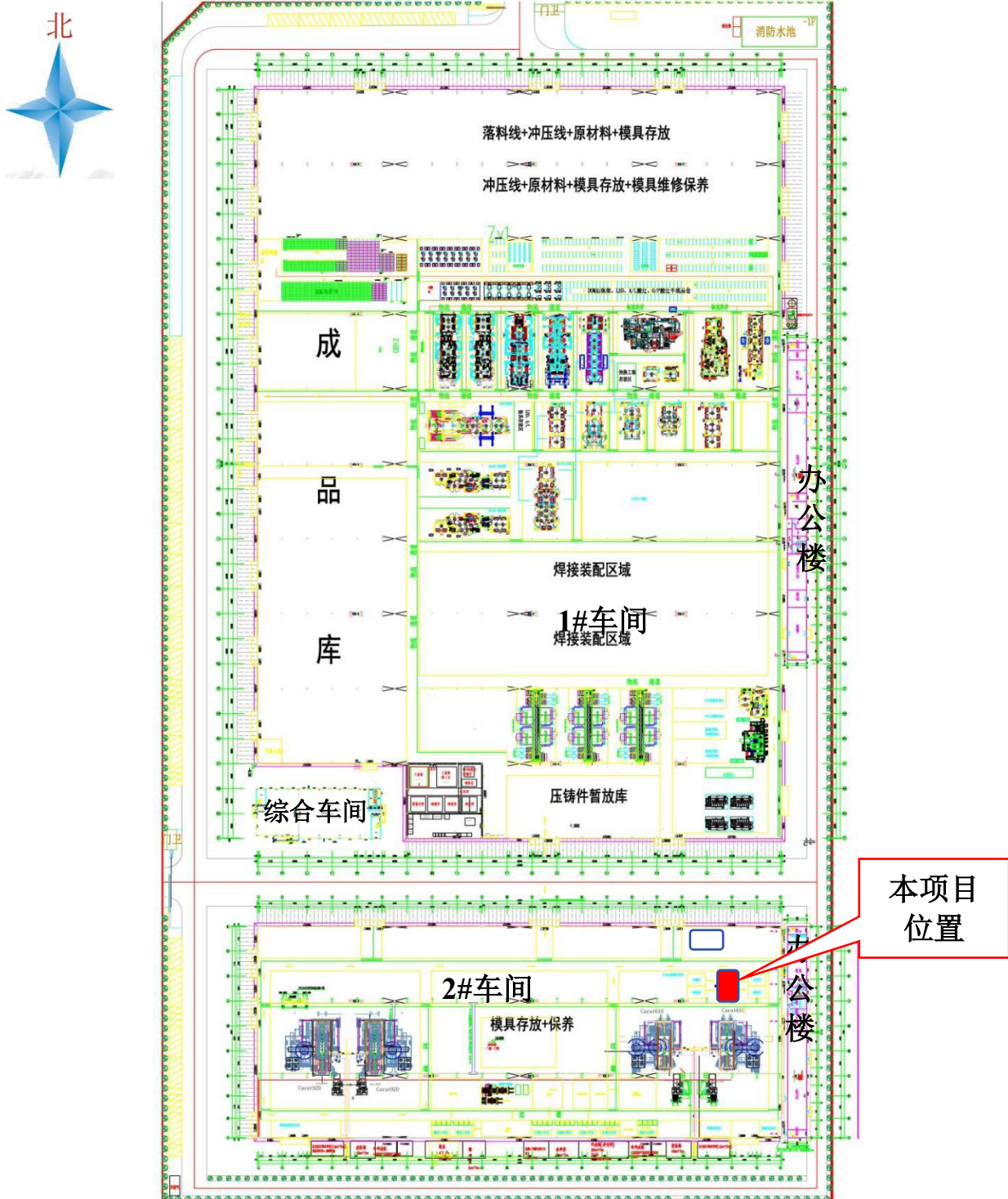


图1-1 公司平面布置示意图

本项目X射线实时成像检测装置东侧为车间过道，南侧为压铸区及初检区，西侧为检测完成区，北侧为车间过道、打磨平台。探伤区域周边平面布置图见图1-2。

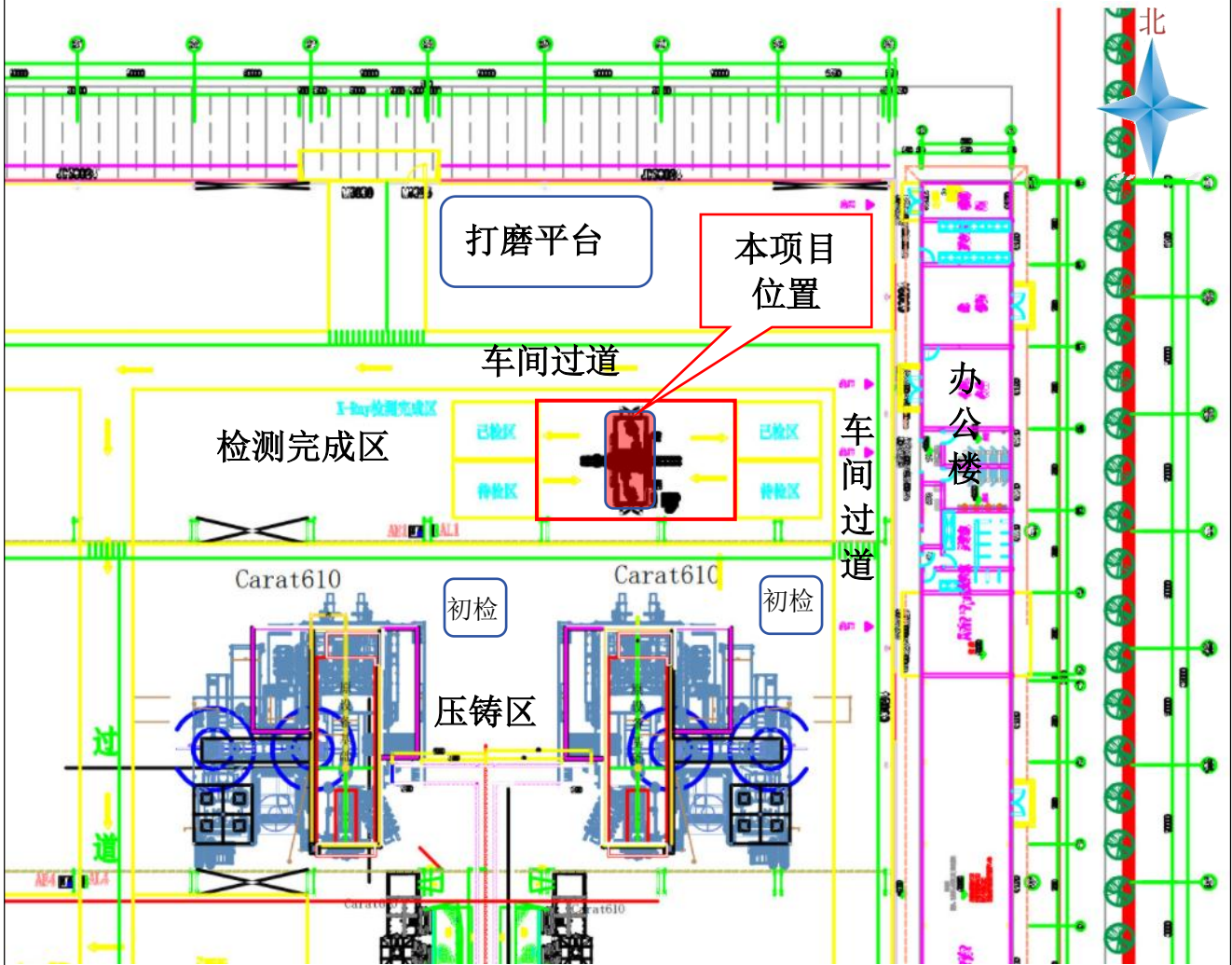


图1-2 探伤区域及周边平面布置示意图

3.3 平面布置及合理性分析

本次评价的探伤项目主要计划购置安装1套X射线实时成像检测装置附带操作台1个。X射线实时成像检测装置整体位于1#车间内部。X射线实时成像检测装置东侧为工件进料门、西侧为工件出料门，项目生产的产品依次通过东侧工件进料门进入X射线实时成像检测装置内，等待进行检验。

根据设计，本项目拟在2#车间东北侧划定的检测区域（东西长17m，南北宽10m）内安装1台X射线实时成像检测装置和配套操作台，X射线实时成像检测装置自带屏蔽铅房，屏蔽铅房四面、顶部及底部均为铅板包覆（内部尺寸为7150mmx2850mmx2646mm，外部尺寸为7400mmx3100mmx2996mm），屏蔽铅房和操作台按照建设单位的设计，建设于2#车间内压铸区北侧，探伤机位于屏蔽铅房内，铅房内部顶部为X射线管发射端，底部为接收端，只有在被

检测工件需要倾角检测时，射线才会往东西两侧照射，操作台位于铅房东侧，工件门位于铅房的东、西两侧，操作人员通过工件门将工件放置于工件台上，待门完全关闭后，操作人员通过操作台上的按键等进行工件探伤操作。屏蔽铅房四周防护墙、顶面、底部及进出门均采取屏蔽防护措施。

本项目建设地点位于2#车间内东北侧划定的检测区域，南侧为压铸区，便于抽检样品进行探伤检测，项目避开了厂区人流集中区域。本项目探伤工艺流畅、布局合理，满足安全防护要求，便于分区管理和辐射防护。

3.4 项目周围保护目标

本次拟建探伤项目50m范围内分布为2#车间的其他工作场所、办公楼等，本项目保护目标主要为从事探伤的辐射工作人员、本单位厂区以及东侧中江科技·六安智车产业园的其他流动人员。

4 、与“三线一单”符合性分析

根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）要求强化“三线一单”约束作用，即落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”约束。本项目“三线一单”符合性分析如下：

①生态保护红线

本项目位于安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号安徽达亚汽车零部件有限公司2#车间内，根据《六安市生态保护红线区域分布图》，本项目不在生态保护红线内，距离最近的生态红线“淠河”约4.5公里。本项目与六安市生态保护红线相对位置关系详见附图5。

②环境质量底线

本项目主要为辐射影响，根据本次评价委托中国科学院合肥物质科学研究院计量与检测中心于2024年11月1日对本项目周边进行辐射本底检测，本项目核技术应用场所周边环境辐射本底在 $70.9\pm 1.2\sim 100.6\pm 1.4\text{nGy/h}$ 范围内，根据《2023年安徽省生态环境状况公报》：2023年，全省伽玛辐射空气吸收剂量率（含宇宙射线贡献值）年均值为97.0纳戈瑞/小时，范围为59~129纳戈瑞/小时，与安徽省天然贯穿辐射水平基本相当，属于正常本底范围，区域辐射环境质量现状良好。本项目在落实本评价提出的各项辐射屏蔽措施之后，满足评价标准要求，辐射环境影响很小，符合辐射环境质量底线要求。

大气环境：根据《2023年六安市生态环境状况公报》，2023年六安市城区环境空气质量优良天数比例为87.4%。可吸入颗粒物（ PM_{10} ）、细颗粒物（ $\text{PM}_{2.5}$ ）、二氧化硫（ SO_2 ）和二氧化氮（ NO_2 ）年平均浓度分别为54微克/立方米、31微克/立方米、6微克/立方米和19微克/立方米；一氧化碳（CO）日均值第95百分位数为0.8毫克/立方米，臭氧（ O_3 ）日最大8小时平均第90

百分位数为 154 微克/立方米。

地表水环境：根据《2023 年六安市生态环境状况公报》，2023 年六安市地表水考核断面共 47 个，其中国控断面 22 个、省控断面 25 个，47 个考核断面均达到年度考核要求。2023 年六安市地表水总体水质状况为优，47 个地表水监测断面（点位）中，I~III 类水质断面（点位）45 个，占 95.7%；IV~V 水质断面（点位）2 个，占 4.3%。

声功能区环境：根据《2023 年六安市生态环境状况公报》，2023 年六安市区域声环境质量监测点位共 112 个，监测网格覆盖面积 71.68 平方千米，昼间区域声环境质量平均等效声级为 55.8 分贝，声环境质量为三级（一般）；夜间区域声环境质量平均等效声级为 47.8 分贝，声环境质量为三级（一般）。

本项目运营期产生的大气污染物为少量的臭氧和氮氧化物，通过机房的排风系统排出机房，排放浓度和排放量很低，且六安市上年度PM_{2.5}为达标城市，对周围环境影响可以忽略，对六安市大气环境质量底线影响较小。本项目配备的2名辐射工作人员均为厂区内部人员调剂，运营期不新增生活污水和生活垃圾排放，本项目运营后采集图像通过电脑保存，不产生废液及固废，故本项目不会对六安市地表水环境质量底线造成影响。本项目在采取评价中提出的环保措施后，噪声可做到达标排放，本项目运营期对周围声环境影响较小。因此，在采取本次评价提出的污染防治措施后，项目运营产生的废气、噪声均可以得到有效治理和安全处置，不会突破区域环境质量底线。

综上，本项目满足“环境质量底线”要求。

③资源利用上线：项目用水由市政管网供应，项目用电来自市供电系统提供。项目运行过程尽可能合理利用和节约能耗，最大限度减少物耗、能耗，本项目不新增工作人员，所有工作人员从现有人员中调配，因此本项目建设不会突破资源利用上线。

④生态环境准入清单：本项目属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中第一类鼓励类中第三十一款科技服务业第1条“质量认证和检验检测服务”类，符合国家产业政策；本项目不属于《市场准入负面清单（2022年版）》禁止准入类；本项目符合国家和地方产业政策。

5、生态环境分区管控单元：根据《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（皖政秘〔2020〕124号），本项目位于安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号。

对照《六安市水环境分区管控图》，本项目位于工业污染重点管控区，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》及六安市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；依据《“十

四五”城市黑臭水体整治环境保护行动方案》中相关要求对直接影响城市建成区水体治理成效的区域进行管控；落实《六安市“十四五”生态环境保护规划》《六安市“十四五”水生态环境保护规划要点》《安徽省“十四五”节能减排实施方案》《安徽省“十四五”重点流域水生态环境保护规划》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。

对照《六安市大气环境分区管控图》，本项目位于受体敏感重点管控区，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》《六安市能源发展“十四五”规划》《六安市“十四五”工业发展规划》《深入打好污染防治攻坚战行动方案》等要求；严格目标实施计划，加强环境管，促进生态环境质量好转；新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标准的行业实施提标升级改造。

对照《六安市土壤环境风险分区防控图》，本项目位于一般防控区，防控要求：依据《中华人民共和国土壤污染防治法》《土壤污染防治行动计划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《安徽省“十四五”环境保护规划》《安徽省“十四五”土壤、地下水和农村生态环境保护规划》《安徽省重金属污染防控工作方案》《安徽省“十四五”危险废物工业固体废物污染环境防治规划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《六安市“十四五”生态环境保护规划》《六安市土壤污染防治工作方案》等要求对一般管控区实施管控。

综上，本项目所在区域属于重点管控单元（单元编码：ZH34150220119），重点管控单元从加强污染物排放管控、环境风险防控和资源开发利用效率等方面，重点提出建设项目禁入清单、污染物排放管控、土壤风险防控、资源能源利用控制要求等。本项目为核技术利用项目，不属于高能耗、高污染类建设项目，不属于六安市重点管控区禁止和限制开发类建设活动，项目投入运营后，各污染物的排放均能得到有效控制，满足相关标准的要求，不会改变环境质量现状，满足生态环境分区管控要求。

综上所述，本项目的建设符合“三线一单”要求。

6、产业政策符合性及实践正当性

本项目属于核技术在无损检测领域内的运用，属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中第三十一项第1条“质量认证和检验检测服务”，属于国家鼓励类产业，符合国家产业政策。

本项目为保证生产产品的质量，提升生产效率，购置一套 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置（II类射线装置）安装于 2#车间内东北侧划定的检测区域，对公司生产的汽车零部件进行

无损检测。本项目充分考虑了周围场所的防护与安全。经分析可知，本项目运营后对辐射工作人员和公众外照射引起的年附加剂量低于项目管理目标值，本项目实施所获利益远大于其危害，因此本项目的实施符合《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中辐射防护“实践的正当性”要求。

7、代价利益分析

本项目符合公司生产工艺的需要，能有效提高公司生产效率，核技术在工业探伤上的应用有利于提高公司生产的汽车零部件的质量，能有效减少因产品质量不过关而导致的安全事故数量，该项目在保障产品质量的同时也为公司和社会创造了更大的经济效益。为保护该项目周边辐射工作人员和公众，屏蔽铅房加强了防护，从剂量预测结果可知，该项目辐射工作人员年所受附加剂量满足项目管理限值 5mSv 的要求，周围公众年所受附加剂量满足项目管理限值 0.25mSv 的要求，符合《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中关于“剂量限值”的要求。因此，从代价利益分析看，该项目建设是正当可行的。

8、现有核技术利用情况

本项目为安徽达亚汽车零部件有限公司首次拟开展核技术利用项目，在此之前无核技术利用情况。

表 2 放射源

序号	核素名称	总活度 (Bq) / 活度 (Bq) × 枚数	类别	活动种类	用途	使用场所	贮存方式与地点	备注
无								

注：放射源包括放射性中子源，对其要说明是何种核素以及产生的中子流强度 (n/s)。

表 3 非密封放射性物质

序号	核素名称	理化性质	活动种类	实际日最大操作量 (Bq)	日等效最大操作量 (Bq)	年最大用量 (Bq)	用途	操作方式	操作场所	贮存方式与地点
无										

注：日等效最大操作量和操作方式见《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》(GB18871-2002)。

表 4 射线装置

(一) 加速器：包括医用、工农业、科研、教学等用途的各种类型加速器

序号	名称	类别	数量	型号	加速粒子	最大能量(MeV)	额定电流 (mA) / 剂量率 (Gy/h)	用途	工作场所	备注
无										

(二) X 射线机，包括工业探伤、医用诊断和治疗、分析等用途

序号	名称	类别	数量	型号	最大管电压 (kV)	最大管电流 (mA)	用途	工作场所	备注
1	X 射线实时成像检测装置	II	1	VJT-200	200	6	探伤检测	2#车间	新购

(三) 中子发生器，包括中子管，但不包括放射性中子源

序号	名称	类别	数量	型号	最大管电压 (kV)	最大靶电流 (μA)	中子强度 (n/s)	用途	工作场所	氚靶情况			备注
										活度 (Bq)	贮存方式	数量	
无													

表 5 废弃物（重点是放射性废弃物）

名称	状态	核素名称	活度 (Bq)	月排放量	年排放总量	排放口浓度	暂存情况	最终去向
臭氧、氮氧化物	气态	--	--	--	少量	--	--	臭氧和氮氧化物通过排风系统排入空气中，自动分解。
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--
--	--	--	--	--	--	--	--	--

注：1、常规废弃物排放浓度，对于液态单位为 mg/L，固体为 mg/kg，气态为 mg/m³。年排放总量用 kg。
 2、含有放射性的废物要注明，其排放浓度、年排放总量分别用比活度（Bq/L 或 Bq/kg，或 Bq/m³）和活度（Bq）。

表6 评价依据

法 规 文 件	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》，中华人民共和国主席令第 39 号，2015 年 1 月 1 日实施；</p> <p>(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，中华人民共和国主席令第 24 号，2018 年 12 月 29 日修订；</p> <p>(3) 《中华人民共和国放射性污染防治法》，2003 年 10 月 1 日实施；</p> <p>(4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年修订；</p> <p>(5) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日施行；</p> <p>(6) 《放射性同位素与射线装置安全和防护条例》（2019 年修正版），国务院第 7039 号令，2019 年 3 月 12 日施行；</p> <p>(7) 《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》（2021 年修正版），生态环境部令第 20 号，2021 年 1 月 4 日起施行；</p> <p>(8) 《放射性同位素与射线装置安全与防护管理办法》，原国家环境保护部令第 18 号，2011 年 5 月 1 日；</p> <p>(9) 关于发布《射线装置分类》的公告，原环境保护部、国家卫生和计划生育委员会公告 2017 年第 66 号，2017 年 12 月 5 日；</p> <p>(10) 《关于建立放射性同位素与射线装置辐射事故分级处理报告制度的通知》，原国家环保总局，环发〔2006〕145 号；</p> <p>(11) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，生态环境保护部令第 16 号；2021 年 1 月 1 日施行；</p> <p>(12) 《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》，生态环境保护部令第 39 号；2019 年 11 月 1 日施行；</p> <p>(13) 《关于核技术利用辐射安全与防护培训和考核有关事项的公告》，生态环境部公告 2019 年第 57 号，2020 年 1 月 1 日起施行；</p> <p>(14) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，已由中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议于 2021 年 12 月 24 日通过，自 2022 年 6 月 5 日起施行；</p> <p>(15) 《安徽省放射性同位素与射线装置安全和防护管理办法》，安徽省环境保护局 2008 年 9 月 18 日发布；</p>
------------------	---

	<p>(16) 《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》生态环境部办公厅 2020 年 12 月 23 日发布，2021 年 4 月 1 日起执行；</p> <p>(17) 《安徽省环境保护条例》，2017 年 11 月 17 日安徽省第十二届人民代表大会常务委员会第四十一次会议修订，2018 年 1 月 1 日起施行；</p> <p>(18) 《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150 号）环境保护部办公厅 2016 年 10 月 27 日印发；</p> <p>(19) 《产业结构调整指导目录（2024 年本）》国家发展和改革委员会 第 7 号令，2023 年 12 月 27 日，自 2024 年 2 月 1 日起施行。</p>
<p>技术标准</p>	<p>(1) 《辐射环境保护管理导则 核技术利用建设项目 环境影响评价文件的内容和格式》（HJ10.1-2016），原国家环境保护部；</p> <p>(2) 《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）；</p> <p>(3) 《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）；</p> <p>(4) 《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》（GBZ/T250-2014）；</p> <p>(5) 《辐射环境监测技术规范》（HJ61-2021）；</p> <p>(6) 《环境γ辐射剂量率测量技术规范》（HJ1157-2021）；</p> <p>(7) 《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）；</p> <p>(8) 《声环境质量标准》（GB3096-2008）；</p> <p>(9) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；</p> <p>(10) 《核技术利用单位自行监测技术规范》（DB34/T 4571—2023）。</p>
<p>其他</p>	<p>(1) 项目环境影响评价委托书；</p> <p>(2) 建设单位提供的有关资料；</p> <p>(3) 《2023 年安徽省生态环境状况公报》</p> <p>(4) 《2023 年六安市生态环境状况公报》；</p>

表7 保护目标与评价标准

一、评价内容

(1) 对项目拟建地址进行辐射环境质量本底现状监测和调查，了解场所及周围的辐射环境和声环境质量本底现状水平，并对项目建成后屏蔽铅房外辐射环境影响评价以及辐射工作人员和公众所受剂量预测评价。

(2) 对不利影响提出污染防治措施，论证污染防治措施环保达标可行性。

(3) 满足国家和地方生态环境部门对建设项目环境管理规定的要求，为项目的辐射环境管理提供科学依据。

(4) 对项目建设阶段和运行阶段的非辐射环境影响进行评价分析。

二、评价原则

此次评价遵循《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中的辐射防护“三原则”要求：

(1) 实践的正当性；

(2) 剂量限制和潜在照射危险限制；

(3) 防护与安全的最优化。

三、评价重点

1、辐射环境：项目建成后屏蔽铅房外辐射环境影响评价以及辐射工作人员和公众所受附加剂量预测评价。

2、非辐射环境：项目运营期噪声的环境影响评价。

四、评价范围

辐射环境：按照《辐射环境保护管理导则 核技术利用建设项目 环境影响评价文件的内容和格式》（HJ10.1-2016）中，“放射源和射线装置应用项目的评价范围，通常取装置所在场所实体屏蔽物边界外 50m 的范围”相关规定，并结合该项目辐射为能量流污染的特征，根据能量流的传播与距离相关的特性，确定本项目 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置作业时评价范围为 X 射线实时成像系统所在的铅房屏蔽体边界外 50m 的区域，详见附件 7。

声环境：参考《安徽达亚汽车零部件有限公司多利新能源汽车零部件生产基地项目环境影响报告表》及其环评批复（六开环评〔2023〕19号）。本项目所在区域声环境执行 3 类标准，本项目参考《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》的要求，并结合项目实际情况，本项目仅在铅房排风扇运行时会产生噪声，因此确定声环

境影响评价范围为厂界外 50m 的区域，噪声评价范围示意图详见附图 8。

五、环境保护目标

环境保护目标为辐射工作人员及评价范围内公众成员。

本次评价场所为 X 射线实时成像检测装置，位于 2#车间内压铸区北侧检测区域。本项目保护目标主要是从事 X 射线探伤的职业工作人员、本单位厂区及厂区东侧中江科技·六安智车产业园的其他流动人员。

根据《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021），声环境保护目标为依据法律法规、标准政策等确定的需要保持安静的建筑物及建筑物集中区。根据《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行），声环境保护目标是指用于居住、科学研究、医疗卫生、文化教育、机关团体办公、社会福利等需要保持安静的建筑物及建筑物集中区。

本项目位于安徽达亚汽车零部件有限公司 2#车间内，本项目声环境评价范围（厂界外 50m）内涉及厂区外道路及周边厂区，因此本项目声环境评价范围内无声环境保护目标。

本项目环保目标情况见表 7-1。

表7-1 主要环境保护目标一览表

环境影响因素	序号	保护目标名称		人数 (人)	位置与方位		距射线装置 最近距离 (m)
辐射环境	1	职业	X射线探伤装置操作人员	2	拟建X射线实时成像检测装置操作台	屏蔽铅房东侧	0.5
	2		流动人员	/	车间过道	X射线实时成像检测装置东侧	10
	3	公众	管理人员	约50	办公楼办公室	X射线实时成像检测装置东侧	15
	4		生产人员	约6	压铸区及初检区	X射线实时成像检测装置南侧	2
	5		生产人员	约5	模具存放+保养区	X射线实时成像检测装置西南	15
	6		生产人员	约10	检测完成区	X射线实时成像检测装置西侧	10
	7		流动人员	/	车间过道	X射线实时成像检测装置北侧	1
	8		生产人员	约4	打磨平台	X射线实时成像检测装置北侧	10
	9		流动人员	/	厂内道路	X射线实时成像检测装置北侧、东侧	30
	10		流动人员	/	厂区东侧中江科技·六安智车产业园道路	X射线实时成像检测装置东	40

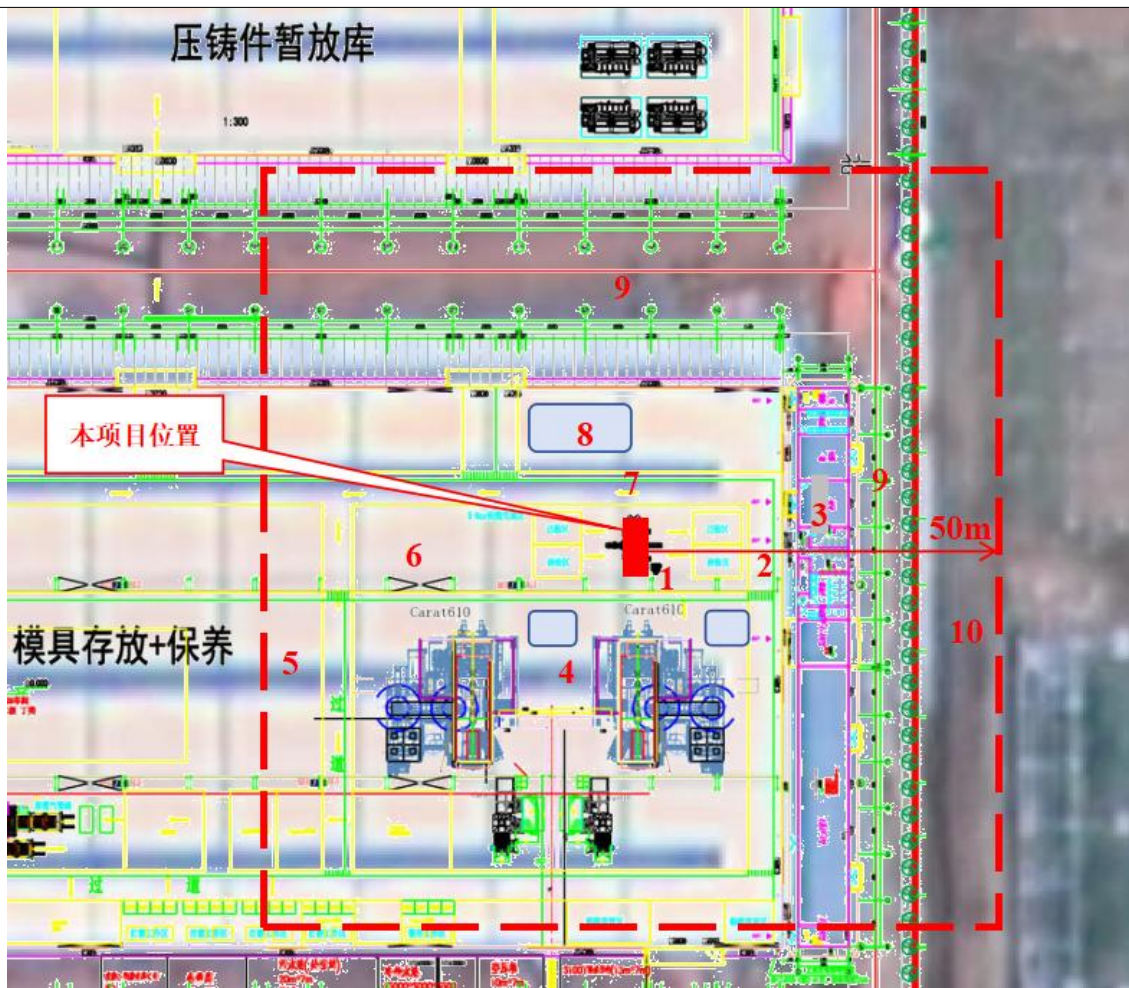


图 7-1 辐射环境评价范围示意图

六、评价标准

(1) 根据《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》(GB18871-2002)，重点引用内容如下：

第 4.3.2.1 款，应对个人受到的正常照射加以限制，以保证本标准 6.2.2 规定的特殊情况外，由来自各项获准实践的综合照射所致的个人总有效剂量当量和有关器官或组织的总当量剂量不超过附录 B（标准的附录 B）中规定的相应剂量限值。不应将剂量限值应用于获准实践中的医疗照射。

第 B1.1.1.1 款，应对任何工作人员的职业照射水平进行控制，使之不超过下述限值：

a) 由审管部门决定的连续 5 年的年平均有效剂量（但不可作任何追溯性平均），20mSv；

第 B1.2.1 款，实践使公众中有关关键人群组的成员所受到的平均剂量估计值不应超过下述限值：

a) 年有效剂量，1mSv；

第 11.4.3.2 款 剂量约束值通常在公众照射剂量限值 10%~30%的范围之内。本项目剂量

约束值按照以上原则选取，制定合理，具体如下：

在环境评价中，出于“防护与安全的最优化”原则，对于某单一项目的剂量控制，可以取这个限值的几分之一进行管理，本报告结合实际管理需求，对于辐射工作人员取年有效剂量限值的 1/4 作为年剂量约束值，即 5mSv；对于公众成员取年剂量限值的 1/4 作为年剂量约束值，即 0.25mSv。

(2) 关于《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）要求，重点引用内容如下：

4.1 开展工业探伤工作的使用单位对放射防护安全应负主体责任。

4.2 应建立放射防护管理组织，明确放射防护管理人员及其职责，建立和实施放射防护管理制度和措施。

4.3 应对从事探伤工作的人员按 GBZ 128 的要求进行个人剂量监测，按 GBZ98 的要求进行职业健康监护。

4.4 探伤工作人员正式工作前应取得符合 GB/T 9445 要求的无损探伤人员资格。

4.5 应配备辐射剂量率仪和个人剂量报警仪。

4.6 应制定辐射事故应急预案。

6.1 探伤室放射防护要求

6.1.1 探伤室的设置应充分注意周围的辐射安全，操作室应避开有用线束照射的方向并应与探伤室分开。探伤室的屏蔽墙厚度应充分考虑源项大小、直射、散射、屏蔽物材料和结构等各种因素。无迷路探伤室门的防护性能应不小于同侧墙的防护性能。X射线探伤室的屏蔽计算方法参见GBZ/T 250。

6.1.2 应对探伤工作场所实行分区管理，分区管理应符合GB 18871的要求。

6.1.3 探伤室墙体和门的辐射屏蔽应同时满足：

a) 关注点的周围剂量当量参考控制水平，对放射工作场所，其值应不大于100 μ Sv/周，对公众场所，其值应不大于5 μ Sv/周；

b) 屏蔽体外30cm处周围剂量当量率参考控制水平应不大于2.5 μ Sv/h。

6.1.4 探伤室顶的辐射屏蔽应满足：

a) 探伤室上方已建、拟建建筑物或探伤室旁邻近建筑物在自辐射源点到探伤室顶内表面边缘所张立体角区域内时，探伤室顶的辐射屏蔽要求同6.1.3；

b) 对没有人员到达的探伤室顶，探伤室顶外表面30cm处的周围剂量当量率参考控制水平通常可取100 μ Sv/h。

6.1.5 探伤室应设置门-机联锁装置，应在门（包括人员进出门和探伤工件进出门）关闭后才能进行探伤作业。门-机联锁装置的设置应方便探伤室内部的人员在紧急情况下离开探伤室。在探伤过程中，防护门被意外打开时，应能立刻停止出束或回源。探伤室内有多台探伤装置时，每台装置均应与防护门联锁。

6.1.6 探伤室门口和内部应同时设有显示“预备”和“照射”状态的指示灯和声音提示装置，并与探伤机联锁。“预备”信号应持续足够长的时间，以确保探伤室内人员安全离开。“预备”信号和“照射”信号应有明显的区别，并且应与该工作场所内使用的其他报警信号有明显区别。在醒目的位置处应有对“照射”和“预备”信号意义的说明。

6.1.7 探伤室内和探伤室出入口应安装监视装置，在控制室的操作台应有专用的监视器，可监视探伤室内人员的活动和探伤设备的运行情况。

6.1.8 探伤室防护门上应有符合 GB 18871 要求的电离辐射警告标志和中文警示说明。

6.1.9 探伤室内应安装紧急停机按钮或拉绳，确保出现紧急事故时，能立即停止照射。按钮或拉绳的安装，应使人员处在探伤室内任何位置时都不需要穿过主射线束就能够使用。按钮或拉绳应带有标签，标明使用方法。

6.1.10 探伤室应设置机械通风装置，排风管道外口避免朝向人员活动密集区。每小时有效通风换气次数应不小于 3 次。

6.1.11 探伤室应配置固定式场所辐射探测报警装置。

6.2 探伤室探伤操作的放射防护要求

6.2.1 对正常使用的探伤室应检查探伤室防护门-机联锁装置、照射信号指示灯等防护安全措施。

6.2.2 探伤工作人员在进入探伤室时，除佩戴常规个人剂量计外，还应携带个人剂量报警仪和便携式 X- γ 剂量率仪。当剂量率达到设定的报警阈值报警时，探伤工作人员应立即退出探伤室，同时防止其他人进入探伤室，并立即向辐射防护负责人报告。

6.2.3 应定期测量探伤室外周围区域的剂量率水平，包括操作者工作位置和周围毗邻区域人员居留处。测量值应与参考控制水平相比较。当测量值高于参考控制水平时，应终止探伤工作并向辐射防护负责人报告。

6.2.4 交接班或当班使用便携式 X- γ 剂量率仪前，应检查是否能正常工作。如发现便携式 X- γ 剂量率仪不能正常工作，则不应开始探伤工作。

6.2.5 探伤工作人员应正确使用配备的辐射防护装置，如准直器和附加屏蔽，把潜在的辐

射降到最低。

6.2.6 在每一次照射前，操作人员都应该确认探伤室内部没有人员驻留并关闭防护门。只有在防护门关闭、所有防护与安全装置系统都启动并正常运行的情况下，才能开始探伤工作。

6.2.7 开展探伤室设计时未预计到的工作，如工件过大等特殊原因必须开门探伤的，应遵循本标准第 7.1 条~第 7.4 条的要求。

(3) 《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T250-2014) 中有关要求

本标准规定了工业 X 射线探伤室辐射屏蔽要求。本标准适用于 500kV 以下工业 X 射线探伤装置的探伤室。

3 款 探伤室屏蔽要求

3.1 款 探伤室辐射屏蔽的剂量参考控制水平

3.1.1 款 探伤室墙和入口门外周围剂量当量率(以下简称剂量率)和每周周围剂量当量(以下简称周剂量)应满足下列要求:

a) 周剂量参考控制水平(H_c)和导出剂量率参考控制水平($\dot{H}_{c,d}$):

1) 人员在关注点的周剂量参考控制水平 H_c 如下:

职业工作人员: $H_c \leq 100 \mu\text{Sv}/\text{周}$; 公众: $H_c \leq 5 \mu\text{Sv}/\text{周}$ 。

相应 H_c 的导出剂量率参考控制水平 $\dot{H}_{c,d}$ ($\mu\text{Sv}/\text{h}$) 按式(1)计算:

$$\dot{H}_{c,d} = H_c / (t \cdot U \cdot T) \quad (1)$$

式中: H_c —周剂量参考控制水平, 单位为微希每周 ($\mu\text{Sv}/\text{周}$);

U —探伤装置向关注点方向照射的使用因子;

T —人员在相应关注点驻留的居留因子;

t —探伤装置周照射时间, 单位为小时每周 ($\text{h}/\text{周}$)。

t 按式(2)计算:

$$t = W / (60 \cdot I) \quad (2)$$

W —X 射线探伤的周工作负荷(平均每周 X 射线探伤照射的累积“ $\text{mA} \cdot \text{min}$ ”值), $\text{mA} \cdot \text{min}/\text{周}$;

60—小时与分钟的换算系数;

I —X 射线探伤装置在最高管电压下的常用最大管电流, 单位为毫安 (mA)。

b) 关注点最高剂量率参考控制水平 $\dot{H}_{c,\text{max}}$:

$$\dot{H}_{c,\text{max}} = 2.5 \mu\text{Sv}/\text{h}$$

c) 关注点剂量率参考控制水平 \dot{H}_c :

\dot{H}_c 为上述 a) 中的 $\dot{H}_{c,d}$ 和 b) 中的 $\dot{H}_{c,max}$ 二者的较小值。

3.1.2 款 探伤室顶的剂量率参考控制水平应满足下列要求:

探伤室上方已建、拟建建筑物或探伤室旁邻近建筑物在自辐射源点到探伤室顶内表面边缘所张立体角区域内时, 距探伤室顶外表面 30cm 处和(或)在该立体角区域内的高层建筑物中人员驻留处, 辐射屏蔽的剂量参考控制水平同 3.1.1。

3.2 款 需要屏蔽的辐射

3.2.1 款 相应有用线束的整个墙面考虑有用线束屏蔽, 不需考虑进入有用线束区的散射辐射。

3.2.2 款 散射辐射考虑以 0° 入射探伤工件的 90° 散射辐射。

3.2.3 款 当可能存在泄漏辐射和散射辐射的复合作用时, 通常分别估算泄漏辐射和各项散射辐射, 当它们的屏蔽厚度相差一个什值层厚度 (TVL) 或更大时, 采用其中较厚的屏蔽, 当相差不足一个 TVL 时, 则在较厚的屏蔽上增加一个半值层厚度 (HVL)。

3.3 款 其他要求

3.3.1 款 探伤室一般应设有人员门和单独的工件门。对于探伤可人工搬运的小型工件探伤室, 可以仅设人员门, 探伤室人员门宜采用迷路形式。

3.3.2 款 探伤装置的控制室应置于探伤室外, 控制室和人员门应避开有用线束照射的方向。

3.3.3 款 屏蔽设计中, 应考虑缝隙、管孔和薄弱环节的屏蔽。

3.3.4 款 当探伤室使用多台 X 射线探伤装置时, 按最高管电压和相应该管电压下的常用最大管电流设计屏蔽。

3.3.5 款 应考虑探伤室结构、建筑费用及所占空间, 常用的材料为混凝土、铅和钢板等。

根据建设单位提供的资料, 本项目需要检测的对象是本公司生产的汽车零部件, 铝压铸工件, 采用定向探伤。根据建设单位资料, “多利新能源汽车零部件生产基地项目” 年生产压铸结构件 50000 吨, 平均单个压铸结构件重量为 10kg, 则年生产压铸结构件 500 万件 (共 4 条压铸生产线)。本项目建设完成后对公司生产的压铸结构件进行人工随机抽样探伤检测, 本项目配套 1 条压铸生产线的产品抽检, 抽检比例为 1%, 预计年探伤检测产品不超过 12500 件, 年工作 300 天, 则日均探伤检测工件量最多为 42 件。单个工件检测出束时间根据工件厚度及拍片次数不同而改变, 一般为 2min 左右, 单个工件检测出束时间最长时间不超过 3min, 本次评价从最不利角度考虑单次出束时间按 3min 计算, 则年照射时间为 625 小时,

每周开机时间约 12.5h。

故根据《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》（GBZ/T 250-2014）中 3.1.1 公式计算，本项目机房外周围关注点的导出剂量率参考控制水平计算结果见下表：

表 7-2 本项目铅房外周围关注点的导出剂量率参考控制水平计算结果表

关注点	点位功能	$\dot{H}_{c\mu Sv/周}$	U	T	t (h/周)	$\dot{H}_{c,d\mu Sv/h}$	$\dot{H}_{c,max \mu Sv/h}$	$\dot{H}_{c\mu Sv/h}$
铅房东侧外 30cm	操作台（监督区）	100	1	1	12.5	8	2.5	2.5
	车间过道	5	1	1/2	12.5	0.8	2.5	0.8
铅房南侧外 30cm	压铸区	5	1	1	12.5	0.4	2.5	0.4
铅房西侧外 30cm	检测完成区	5	1	1	12.5	0.4	2.5	0.4
铅房北侧外 30cm	车间过道	5	1	1/2	12.5	0.8	2.5	0.8
铅房顶上 30cm	监督区	5	1	1	12.5	0.4	2.5	0.4

注：考虑铅房北侧及工件防护门外为过道、西侧为检验完成区，人员居留因子取 1/2；考虑车间东侧办公楼二层办公人员受铅房顶上剂量影响，铅房顶上关注点的导出剂量率参考控制水平取 0.4 μ Sv/h。

综合考虑《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）、《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）以及《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》（GBZ/T 250-2014）等评价标准，确定本项目管理目标限值：职业人员年总有效剂量不超过 5mSv；公众年有效剂量不超过 0.25mSv；铅房东侧、北侧屏蔽墙、防护门外 30cm 处关注点最高剂量率参考控制水平不超过 0.8 μ Sv/h，铅房南侧、西侧屏蔽墙、防护门外及顶部外 30cm 处关注点最高剂量率参考控制水平不超过 0.4 μ Sv/h，操作台处关注点最高剂量率参考控制水平不超过 2.5 μ Sv/h。

(4) 《声环境质量标准》(GB3096-2008)

本项目声环境质量执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 3 类标准。

表 7-3 声环境质量标准限值 单位：dB(A)

功能区类别	标准限值		依据
	昼间	夜间	
3 类	65	55	《声环境质量标准》（GB3096-2008）

(5) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

参考《安徽达亚汽车零部件有限公司多利新能源汽车零部件生产基地项目环境影响报告表》及其环评批复（六开环评〔2023〕19 号），本项目运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

表 7-4 环境噪声排放标准 单位：dB (A)

评价标准	排放限值		备注
	昼间	夜间	
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准	65	55	四周厂界；

表8 环境质量和辐射现状

1、项目地理和场所位置

安徽达亚汽车零部件有限公司位于安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号，厂区东侧为中江科技·六安智车产业园，南侧为安徽雄邦压铸有限公司，西侧为九德路，隔路为规划恒大新能源汽车六安基地，北侧现状为空地。

本项目在安徽达亚汽车零部件有限公司2#车间压铸区北侧检测区域安装1台VJT-200型X射线实时成像检测装置。X射线实时成像检测装置东侧和北侧为车间过道，南侧为压铸区，北侧为检测完成区。X射线实时成像检测装置（自带铅房）以及配套操作台整体位于压铸区北侧，控制台位于屏蔽铅房东侧，探伤检测时射线主束方向从上往下出束，只有在被检测工件需要倾角检测时，射线才会往东、西两侧照射。



图8-1 拟建X射线实时成像检测装置位置环境现状

VJT-200型X射线实时成像检测装置自带铅房以及配套操作台1个。按照建设单位设计，屏蔽铅房工件门位于东、西侧；在检测时，操作人员通过操作台操作打开铅门、工件载台出、将工件置于铅房东侧载物台上，通过操作台内操作系统使用机器人、射线管、平板探测器和

工件载台调节对工件进行测试。

2、辐射环境监测

中国科学院合肥物质科学研究院计量与检测中心于2024年11月1日对本项目拟建地及周边环境进行了辐射环境背景监测。检测报告详见附件8。

(1) 监测因子

本次项目监测因子为 γ 空气吸收剂量率。

(2) 监测布点

根据均布性原则进行布点，具体见图8-1。

(3) 监测仪器

表 8-1 环境质量监测仪器参数

仪器参数	X、 γ 剂量率仪
仪器型号	XH-3512E
仪器编号	DR2021K203
量程	1nGy/h~100 μ Gy/h
能量响应	20keV-7MeV
校准单位	安徽省计量科学研究院
校准证书编号	YH2024B-005138
检定有效期	2024.07.15-2025.07.15

监测资质见辐射环境质量现状监测报告。

(4) 监测方法

监测方法执行《环境 γ 辐射剂量率测量技术规范》（HJ 1157-2021）。

(5) 质量保证措施

①本项目监测单位为中国科学院合肥物质科学研究院计量与检测中心，具备监测资质。

②监测点位在活动场地四周及中间位置均匀布点，布设具有合理性。

③监测方法采用了国家有关部门颁布的标准进行，依据《环境 γ 辐射剂量率测量技术规范》（HJ 1157-2021）。

④监测人员均参加过相关的培训，均持证上岗，现场监测人员具备合理判断数据的能力。

⑤监测所用仪器定期经计量部门检定，检定合格后在有效使用期内使用，且与所测对象在频率、量程、响应时间等方面相符合，保证获得真实的测量结果。每次测量前、后均检查仪器的工作状态是否良好。

⑥由专业人员按操作规程操作仪器，并做好记录。

⑦监测时获取足够的数量，以保证监测结果的统计学精度。

⑧建立完整的文件资料。仪器校准证书、监测布点图、测量原始数据、统计处理程序等全部保留，以备复查；

⑨监测报告严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

(6) 监测结果

监测结果见表8-2。

表8-2 新建X射线探伤项目环境γ辐射剂量率检测结果

点位序号	检测位置	测量结果(nGy/h)
1	拟建铅房位置	74.0±1.3
2	东侧车间过道	72.4±1.4
3	南侧压铸区	73.7±0.9
4	西侧检测完成区	70.9±1.2
5	北侧车间过道	76.5±0.8
6	东侧办公楼二层	100.6±1.4

注：①校准因子相对扩展不确定度： $U_{rel}=5.4\%$ ($k=2$)；

②测量值未扣除宇宙射线响应，检测点位见示意图8-1。

(7) 现状监测评价

根据《2023年安徽省生态环境状况公报》：2023年，全省伽玛辐射空气吸收剂量率（含宇宙射线贡献值）年均值为97.0纳戈瑞/小时，范围为59~129纳戈瑞/小时，本项目检测值范围在70.9±1.2~100.6±1.4纳戈瑞/小时。由此可知，本项目核技术应用场所及周边辐射环境现状本底值与安徽省天然贯穿辐射水平基本相当，属于正常本底范围。

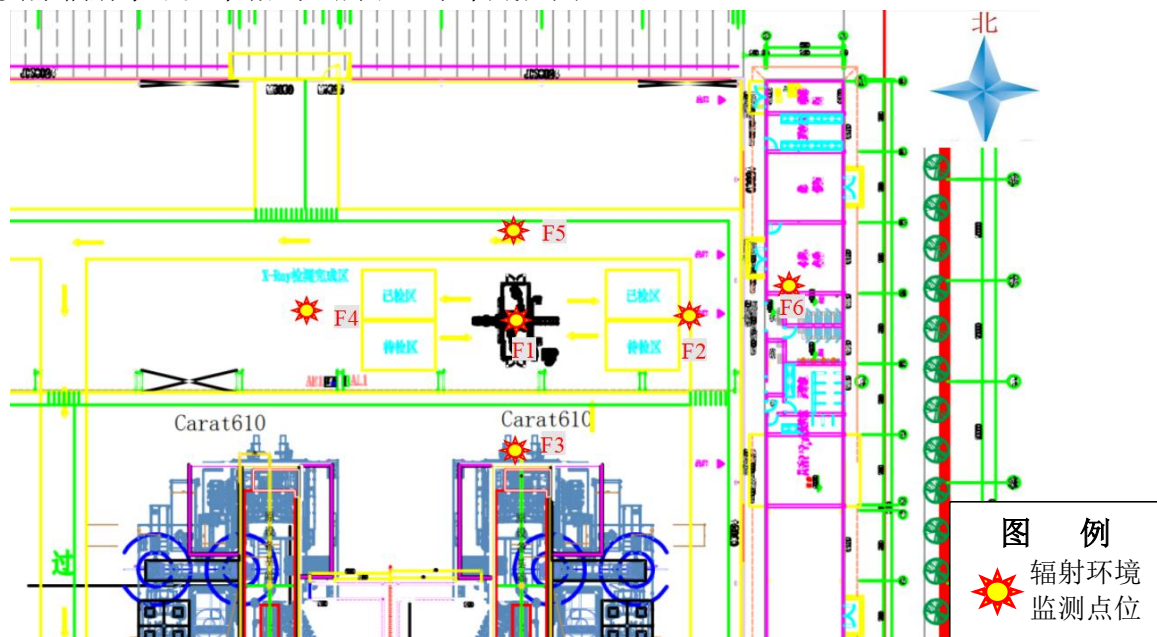


图8-1 本项目辐射环境质量现状检测点位示意图

3、声环境监测

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021），声环境保护目标为依据法律法规、标准政策等确定的需要保持安静的建筑物及建筑物集中区。根据《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年6月5日起施行），声环境保护目标是指用于居住、科学研究、医疗卫生、文化教育、机关团体办公、社会福利等需要保持安静的建筑物及建筑物集中区。安徽达亚汽车零部件有限公司厂界外50m范围内无声环境保护目标。

依照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“厂界外周边50米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。各点位应监测昼夜间噪声，监测时间不少于1天，项目夜间不生产则仅监测昼间噪声”，故本次评价不进行声环境现状监测。

厂区建设项目正在建设，尚未验收，本项目引用《安徽达亚汽车零部件有限公司多利新能源汽车零部件生产基地项目环境影响报告表》中运行期厂界噪声预测值作为厂界声环境本底值。

表8-3 建设项目运行期厂界噪声预测值 单位：dB(A)

序号	监测点位	噪声预测值	
		昼间 Leq	夜间 Leq
1#	项目区东厂界	51.8	51.8
2#	项目区南厂界	36.1	36.1
3#	项目区西厂界	33.3	33.3
4#	项目区北厂界	36.2	36.2

由上表可知，厂区建设项目运行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）中3类标准。

表9 项目工程分析与源项

9.1 施工期工程分析

项目施工期主要施工内容为利用现有 2#车间空地划定一块检测区域（东西长 17m，南北宽 10m），安装 1 台 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置。施工期仅为设备安装，无土建工程，施工期短，设备安装后即可正常运营，并且产生的环境影响随施工期结束而消失。本项目施工工艺主要为铅房整体吊装、操作台安装、设备调试等。建设单位将通过精心规划施工时间，以减少施工噪声对周围环境的影响。施工期间产生的废水将利用厂区的污水处理设施进行处理，并达到排放标准后排放。对于施工产生的固体废物，将尽可能实现资源化利用，避免随意倾倒，依托厂区的固废处理措施进行合理处置。随着设备安装调试工作的结束，对环境的影响也会随之消失，故本次环评不对施工期工艺流程及产污环节进行详细阐述。

9.2 营运期工程分析

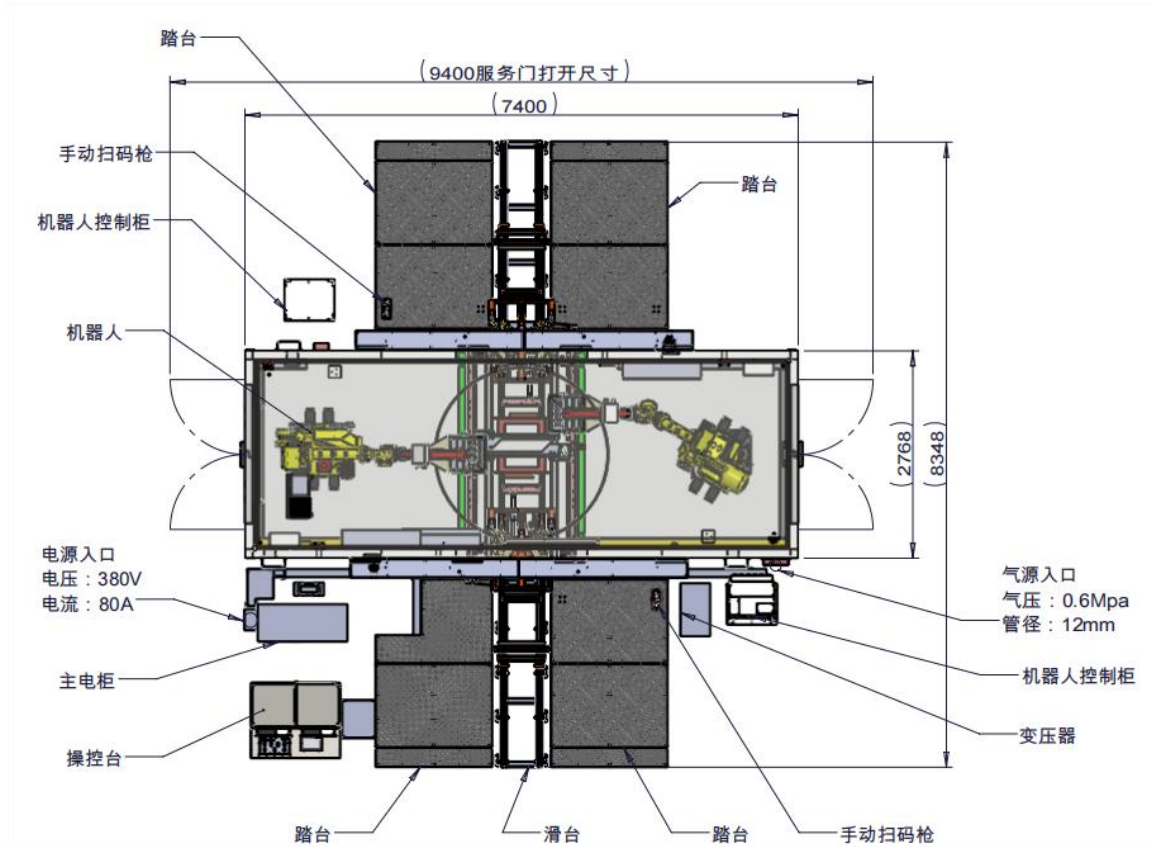
9.2.1 项目设备和工艺分析

根据设备生产厂家提供资料，本项目拟安装1台VJT-200型X射线实时成像检测装置，设备出厂时自带铅房，最大管电压为200kV，最大管电流为6mA，最大额定功率500 W，双射线管。X射线实时成像检测装置为数字平板实时成像，铅房内机械运动系统包含机器人本体、检测C型臂、运件车、检测工装等组件。

本系统是一套集成度较高的自动化检测设备，应用智能机器人技术和ADR自动识别软件，自动完成探伤检测流程，并给出判别结果和提示。在操作人员完成示教模式操作后可进行批量化自动检测，操作人员将工件运至检测区后，系统将自动按顺序完成各检测点的图像采集，由ADR软件对检测出的缺陷进行判别。系统配置2套机器人系统和2套运件车组成双工位检测系统，2套机器人可同时对工件进行探伤检测，检测效率比单套系统提升2倍以上。机器人系统用于承载射线源和平板探测器，机器人系统通过多维度的运动功能，可以围绕工件进行各位置点的探伤透照检测。运件车用于装载工件，底部带有轮子，运行在轨道上，可以自由出入检测防护室。运件车上带有固定工件的支架，用于悬空工件，便于检测时，C型臂能将射线管和探测器伸入到工件内部。控制系统搭建以PLC控制器为主控的集成式控制中心，使用触摸屏控制和存储程序，具有手动模式、示教模式和自动检测3种操作功能。示教模式：由检测人员使用手动模式，分步骤完成对被检工件的各检测点进行探伤透照测试，并将机械系统的坐标位置、X射线机的参数等进行设定和标定，并存储至控制软件中，完成自动检测程序设置。自动检测：检测时，只需要将工件放置于运件车上，设置机械系统为原点坐标，选择相对应的检测程序，检测系统按

检测人员已编制好的检测程序和检测工艺，通过预置程序自动完成对机器人系统、运件车的移位运动和射线机能量控制，系统自动按顺序完成各检测点X射线探伤的图像采集工作，并可使用ADR（自动识别）系统完成图像判别。

根据建设单位及设备厂家提供资料，射线装置结构如下图所示。



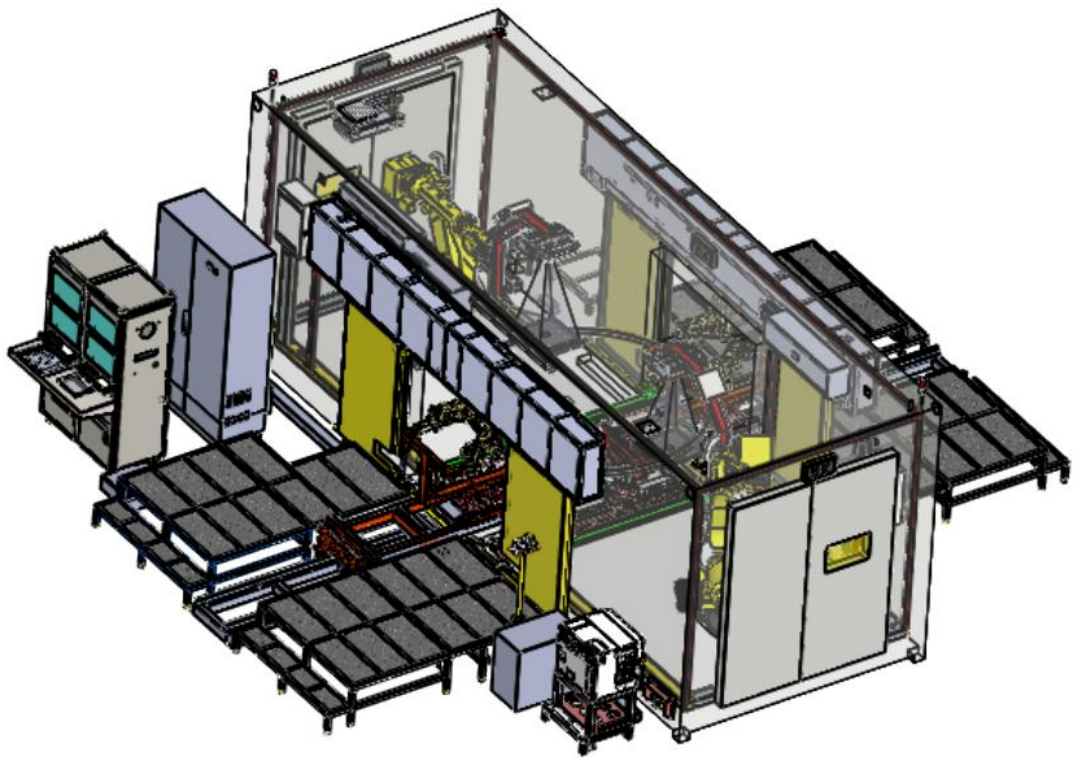
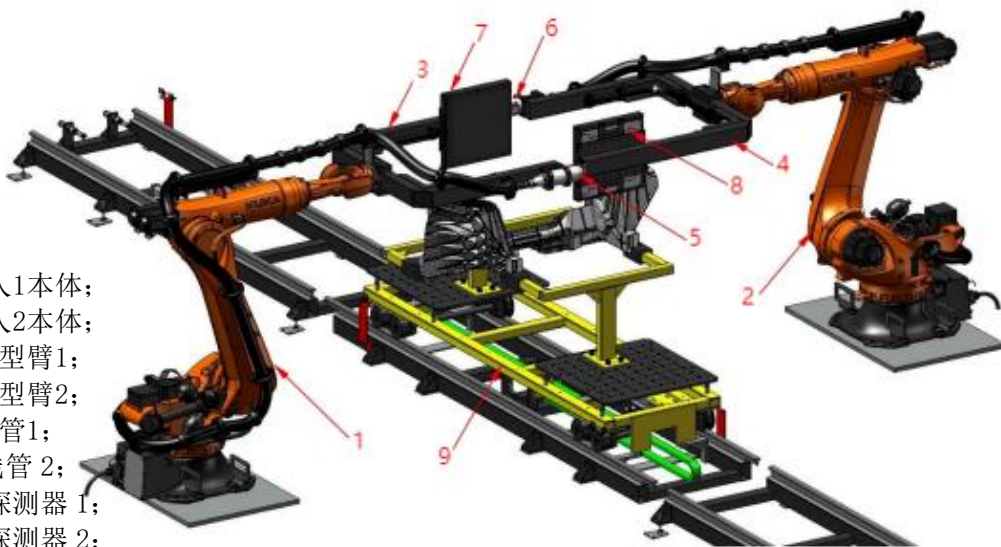


图 9-2 铅房外部结构示意图（资料图）



- 1: 机器人1本体;
- 2: 机器人2本体;
- 3: 检测C型臂1;
- 4: 检测C型臂2;
- 5: X射线管1;
- 6: X射线管 2;
- 7: 平板探测器 1;
- 8: 平板探测器 2;
- 9: 运件车

图 9-3 铅房内部结构示意图（资料图）

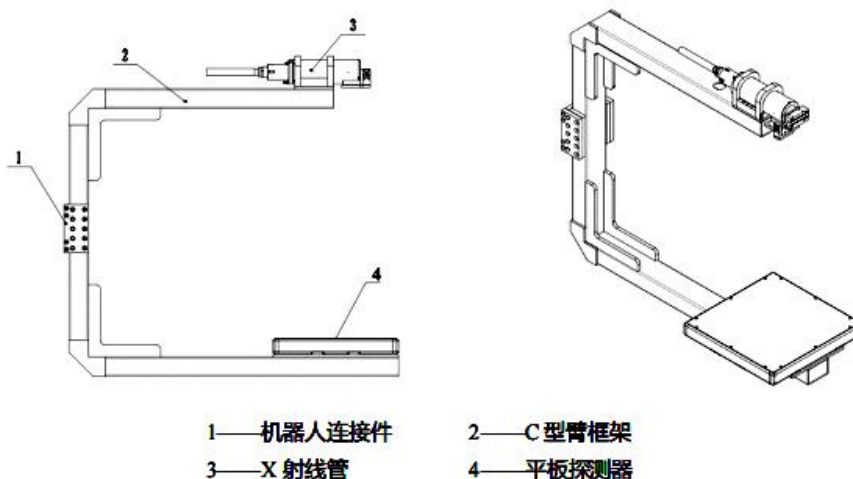


图9-4 检测C型臂结构示意图（资料图）

9.2.2 工作原理

X射线实时成像检测装置主要由X射线管头、X射线平板成像器、图像处理、运动系统、防护铅房、电气系统、现场监视传感系统、报警系统等组成。

X射线管头主要由X射线管和高压电源组成。X射线管由阴极和阳极组成。阴极通常是装在聚焦杯中的钨灯丝，阳极靶用高原子序数的难熔金属制成。当灯丝通电加热时，电子就被“蒸发”出来，“蒸发”出的电子经聚焦杯聚集成束，直接向嵌在金属阳极中的靶体射击。高电压加在X射线管的两极之间，使电子射到靶体之前加速到很高的速度。在X射线管内高速运动的电子与靶原子碰撞时，与原子核的库仑场相互作用，由于电子急剧减速而产生电磁波。电子与靶相撞之前的初速度各不相同，相撞减速的过程又不相同，少量电子经一次相撞就全部失去动能，而大部分电子经过多次制动后才逐渐失去动能，这就使得能量转换过程中发出的电磁波具有各种波长，从而形成连续X射线。

X射线以光速直线传播，不受电场和磁场的影响，可穿透物质，在穿透过程中有衰减，X射线无损检测的实质是根据被检验工件与其内部缺欠介质对射线能量衰减程度不同，而引起射线透过工件后强度差异。X射线无损检测过程中，由于被检工件内部结构密度不同，其对射线的阻挡能力也不一样，物质的密度越大，射线强度减弱越大。当工件内部存在气孔、裂缝、夹渣等缺陷时，射线穿过有缺陷的路径比没有缺陷的路径所透过的物质密度要小得多，其强度减弱较小，即透过的射线强度较大，从而可以从图像上的差异判断焊接的质量、缺陷位置和被检样品内部的细微结构等。

实时成像检测设备是将穿过零件的X射线经图像增强器、CCD(电荷耦合器件)摄像系统以

及计算机转换成一幅数字图像，这种图像是动态可调的，电压、电流等参数实时可调，同时计算机可对动态图像进行积分降噪、对比度增强等处理，以得到最佳的静态图像。X射线实时成像装置是结合X射线成像技术、计算机图像处理技术、电子技术、机械自动化技术为一体的高科技产品。该系统的自动化程度高，检测速度快，极大地提高了射线探伤的效率，降低了检验成本，检测数据易于保存和查询等优点，多年来该系统已成功应用于航空航天、军工兵器、石油化工、高压容器、汽车造船、锅炉焊管、耐火材料、文物、各种铸件、陶瓷行业等诸多行业的无损检测中。

X 射线实时成像检测装置通常由射线源、机械扫描系统与自动控制系统、探测器系统及数据采集系统、计算机系统、辅助系统等组成。其中，最核心的原理是：计算机控制射线源发出射线束，数控扫描平台承载被测物体，可以在计算机控制下移动或旋转，平板探测器则负责采集扫描数据；屏蔽设施确保射线不外泄以及扫描过程的安全；最后，计算机通过采集到的投影数据对图像中存在的缺陷进行分类。

工作原理见图9-5。

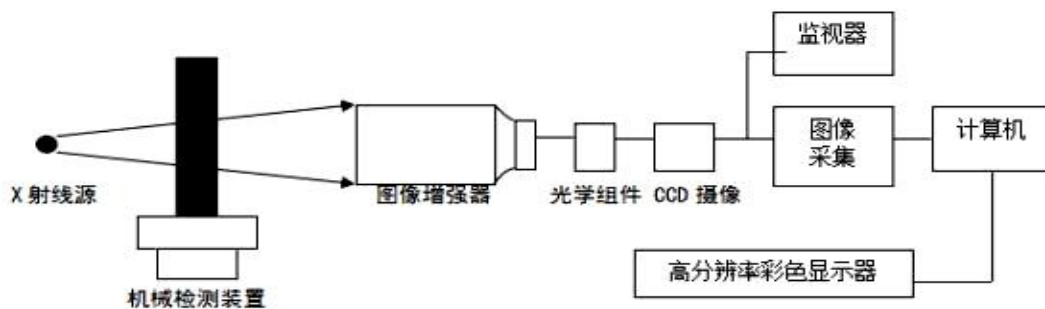


图9-5 工作原理示意图

9.2.3 操作流程与产污环节

本项目 X 射线实时成像检测装置由铅房和操作台组成，根据 X 射线实时成像检测装置平面布局，操作台拟放置在铅房东南侧，铅房东侧、西侧设置工件防护门（仅用于工件进出，禁止人员进入），供待检测工件进出，防护厚度为 2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板。出束方向朝下方，只有在被检测工件需要倾角检测时，射线才会往东西两侧照射，工作时射线管移动出束。铅房内机械传动系统主要由机器人本体、检测 C 型臂、运件车、检测工装完成。

设备操作检测流程如下：

- (1) 压铸成型的结构件经初检区域初检后，由叉车运至本项目东侧区域待检；
- (2) 进行开机前检查和通电后检查，检查内容按照 GBZ117-2022 中 5.1.2 要求进行，X 射线实时成像检测装置通过检查和安全联锁正常后方可开展下一步工作；

(3) 检查无误后，释放“急停”按钮，打开操作台主电源开关及电脑开关；

(4) 关机屏蔽门打开射线开始射线预热；

(5) 预热结束后，调整机器人系统各轴至原点位置，打开防护铅门，将工件载台移动至铅房外的装卸件区，由工作人员将检测工件装至运件车上，并固定好（检测工作人员不需要进入屏蔽铅房内摆放工件，只需要开启防护门在门口将工件放入运件车固定上即可）。然后将运件车移动至检测室内的检测区；

(6) 检查各机械轴是否回至原点位置，关闭防护门；在每次出束前应该确认关闭防护门。只有在防护门关闭、所有防护与安全装置系统都启动并正常运行情况下，才能出束。辐射工作人员在控制软件上选择对应的数据库，在软件上开启射线机并按下启动自动检测按钮，系统将根据数据库的设定自动进行检测，辐射工作人员通过操作台处的显像器对工件内部缺陷进行辨别；

(7) 检测完成后，自动关闭射线；打开防护门，机器人各轴回至原点位置，工件载台移出铅房，并至装卸工区。辐射工作人员取出工件，关闭防护门。检测合格的产品可以进行下一步深度加工，检测不合格产品发回铝锭生产厂家；

(8) 最后关闭电脑和设备总电源。

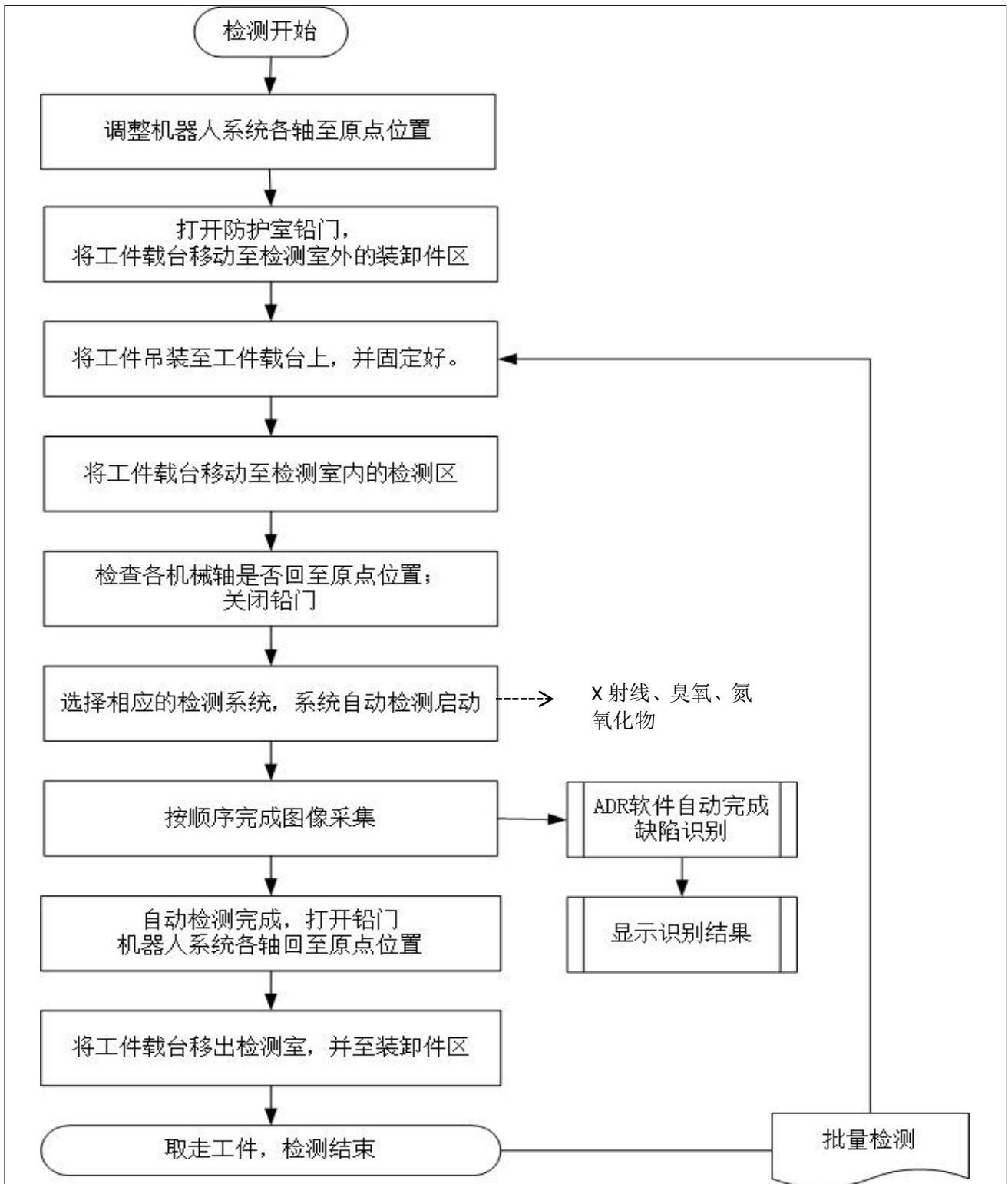


图9-4 操作流程及产污环节图

X 射线实时成像检测装置采用平移门设计，电缆通过电缆孔进入铅房内，电缆孔出口有防护铅罩盖着，铅房内的散射射线再经过电缆孔的多次散射后，对周围辐射环境的影响很小。铅房防护门设置了安全联锁装置，即 X 射线实时成像检测装置的高压控制器与门（工件门和检修门）联锁，关门不到位，高压电源不能启动；高压电源未关闭，门不能被打开，必须在

门关闭后，X 射线装置才能进行透照检查，整个检测探伤过程中操作人员不会也无法进入屏蔽铅房。X 射线实时成像检测装置在操作台设有紧急按钮开关，防止机器故障并能及时处理。

X 射线实时成像检测装置是利用 X 射线穿透被检测物体，了解被检测物体内部是否存在裂痕、空洞或其他机械损伤。X 射线机在接通电源时可以产生 X 射线，产生的 X 射线经透射、反射，对作业场所和周围环境产生辐射影响。切断电源，X 射线即消失。

9.2.4 运行工况与人员配置

(1) 工作时间

①工作人员工作时间

项目 X 射线实时成像检测装置工作人员运行班制为单班制，夜间不工作，X 射线实时成像检测装置每班工作 8 小时，年工作时间 300 天。

②探伤工况及曝光时间

本项目建成后，将对“多利新能源汽车零部件生产基地项目”生产的压铸结构件进行无损检测，工件最大尺寸约为 500mm 长*400mm 宽*240mm 高，平均重量为 10kg。年产 50000 吨压铸结构件，平均单个压铸结构件重量为 10kg，则年生产压铸结构件 500 万件（共 4 条压铸生产线）。本项目建设完成后对公司生产的压铸结构件进行人工随机抽样探伤检测，本项目配套 1 条压铸生产线的产品抽检，抽检比例为 1%，预计年探伤检测产品不超过 12500 件，年工作 300 天，则日均探伤检测工件量最多为 42 件。单个工件检测出束时间根据工件厚度及拍片次数不同而改变，一般为 2min 左右，单个工件检测出束时间最长不超过 3min，本次评价从最不利角度考虑单次出束时间按 3min 计算，则年照射时间为 625 小时，每周开机时间约 12.5h。

(2) 人员配置

本项目拟配备的 2 名辐射工作人员均为厂区内部人员调剂。配备辐射工作人员上岗前应完成职业健康体检、取得核技术利用辐射安全与防护考核合格证书并委托有资质单位开展个人剂量监测工作。

9.3 非放射性污染源分析

(1) 废气

X 射线实时成像检测装置在工作状态时，产生的 X 射线使空气电离产生少量臭氧和氮氧化物。项目 X 射线实时成像检测装置铅房设置机械通风装置，产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排风机排出，并通过管道引出室外，排入大气环境。根据《工业

探伤放射防护标准》（GBZ117-2022），X 射线实时成像检测装置铅房应设置机械通风装置，排风管道外口避免朝向人员活动密集区；每小时有效通风换气次数不小于 3 次。

本项目 X 射线实时成像检测装置铅房顶部设置 1 个轴流风机，风量为 230m³/h，X 射线实时成像检测装置铅房内部尺寸为 7150mmx2850mmx2646mm，容积约为 54m³，换气效率按 80%算，每小时通风换气次数为 3 次/h，X 射线实时成像检测装置铅房产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排出，并通过管道向东引出室外，排入大气环境，排风口高于东侧办公楼，避开人员活动密集区，满足《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）中 6.1.10：探伤室应设置机械通风装置，排风管道外口避免朝向人员活动密集区。每小时有效通风换气次数应不小于 3 次的要求。

（2）废水及固废

本项目拟配备 2 名辐射工作人员均为厂区内人员调剂，因此本项目不新增生活污水和垃圾产生量。本项目采用数字式成像装置，无需洗片，不产生危险废物。

（3）噪声

项目 X 射线实时成像检测装置铅房机械通风系统，铅房顶部开有换气通风孔，配有 1 个轴流风机，风量是 230 立方米/小时，轴流风机运行时产生噪声。根据厂商提供资料，轴流风机噪声源强为 54dB（A）/1m。

9.4 事故工况污染源分析

本项目在事故工况下的污染因子和污染途径与正常工况下基本相同，主要为 X 射线对辐射工作人员及周围公众造成意外照射。根据《关于建立放射性同位素与射线装置事故分级处理报告制度的通知》（环发〔2006〕145 号），本项目 X 射线实时成像检测装置为 II 类射线装置，可能发生的辐射事故为一般辐射事故，具体为射线装置失控导致人员受到超过年剂量限值的照射。

可能发生人员异常照射的主要原因有：

（1）辐射工作人员违反操作规程或误操作，造成意外照射；

（2）X 射线实时成像检测装置铅房安全连锁装置、工作状态指示灯或其他安全装置失灵或发生故障状况下，导致开机状态下防护门未完全关闭或打开防护门，对辐射工作人员造成意外照射；

（3）维修人员检修 X 射线实时成像检测装置时，设备进行曝光，人员受到意外照射。

本项目辐射工作人员年有效剂量限值为 5mSv，公众成员年有效剂量限值为 0.25mSv。当

发生设备异常照射时，应根据受照人员所处的位置和受照时长进行剂量估算，辐射工作人员也可进行个人剂量监测。如人员受照剂量超过年剂量限值，应启动公司辐射事故应急预案，采取必要防范措施，并在 2 小时内填写《辐射事故初始报告表》，向当地生态环境部门和卫生行政部门报告。如人员受照剂量小于年剂量限值，按辐射事件进行处理，对受照人员进行个人受照剂量调查，明确事件发生的原因，填写剂量调查登记表，由相关人员和单位签字盖章确认后存档。

表10 辐射安全与防护

10.1 项目安全设施

(1) 分区原则

根据《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB 18871-2002）中“6.4 辐射工作场所的分区：应把辐射工作场所分为控制区和监督区，以便于辐射防护管理和职业照射控制。”“6.4.1.1 注册者和许可证持有者应把需要和可能需要专门防护手段或安全措施的区域定为控制区。”和“6.4.2.1 注册者和许可证持有者应将下述区域定为监督区：这种区域未被定为控制区，在其中通常不需要专门的防护手段或安全措施，但需要经常对职业照射条件进行监督和评价。”

根据《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）中“6.1.2 应对探伤工作场所实行分区管理，分区管理应符合 GB 18871 的要求”。

结合本项目核技术利用的特点，将 X 射线实时成像检测装置自带铅房内部划分为控制区，X 射线实时成像检测装置所在检测区域内除设备自带铅房外其他区域（含操作区）划分为监督区。控制区需要最优化的辐射屏蔽和安全联锁系统，入口设置明显的电离辐射警告标志，标志图形、颜色、字体等均按照 GB18871-2002 规定要求设置，预防潜在照射及事故照射的发生。探伤机运行时，控制区内禁止有人员滞留、禁止人员进入。监督区只有辐射工作人员才能进入监督区进行操作，公众不允许进入。

本项目控制区和监督区划分情况见表 10-1，划分示意图见图 10-1。

(2) 控制区与监督区的划分

本次环评根据控制区和监督区的定义，结合项目辐射防护和环境情况特点进行辐射防护分区划分，见表 10-1 和图 10-1。

表 10-1 项目控制区和监督区的划分情况

分区	射线 X 射线实时成像检测装置
控制区	X 射线实时成像检测装置铅房
监督区	X 射线实时成像检测装置铅房外，检测区域内

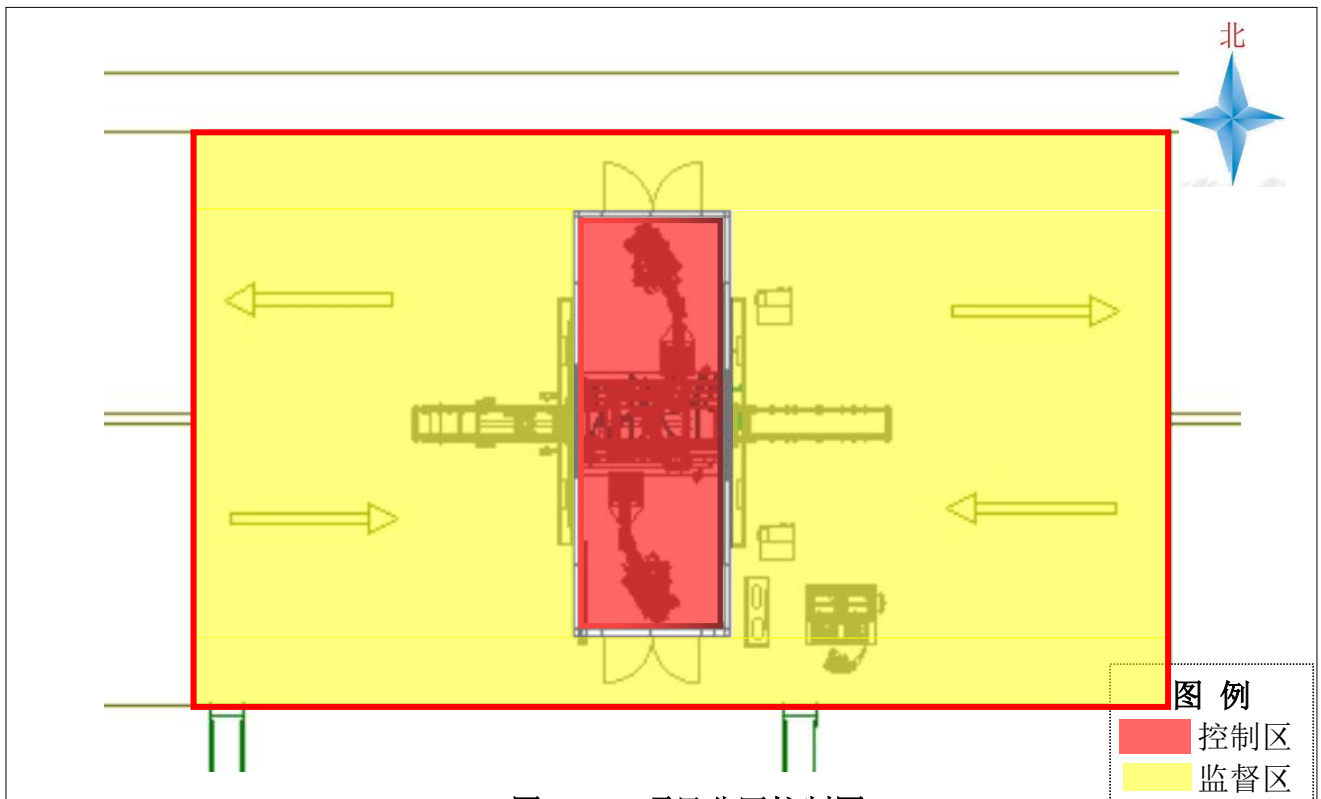


图 10-1 项目分区控制图

(3) 区域划分合理性分析

本项目自带铅房，铅房外划定检测区域范围，铅房为控制区，检测区域内除控制区外的其他区域作为辐射防护监督区，即检测区域（除铅房外）划定为监督区，监督区设置警示标志，在检测区域周边设置围栏等物理隔断，并张贴警示标识进行标识，提醒无关人员不要靠近。

因此，本项目拟采取的分区措施满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）和《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）中关于辐射工作场所的分区规定。

10.2 工作场所辐射防护屏蔽设计

本项目为在安徽达亚汽车零部件有限公司 2#车间西北侧划定检测区域（尺寸为 17m（长）×10m（宽））内安装 1 台 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置（最大管电压 200kV，最大管电流 6mA，最大额定功率 500 W），自带屏蔽铅房，有制式尺寸。VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置放置在检测区域中部，工件防护门位于铅房东、西两侧，探伤机主束方向朝下方，在被检测工件需要倾角检测时，射线才会往东西两侧照射，操作台位于铅房东南侧，操作台避开了有用线束照射的方向。根据设备厂家提供的 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置铅房屏蔽参数，本项目 X 射线实时成像检测装置采取的屏蔽参数见下表：

表 10-2 铅房屏蔽参数

参数	VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置
外部尺寸 (mm)	7400x3100x2996
铅房内尺寸 (mm)	7150x2850x2646
铅房门洞尺寸 (mm)	1750mm*1650mm
防护铅门尺寸 (mm)	1850mm*1750mm
铅房东侧	2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板
铅房西侧	2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板
铅房南侧	2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板
铅房北侧	2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板
铅房顶部	2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板
铅房底部	2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板
工件防护门	2mm 钢板+10mmPb+2mm 钢板
检修门	2mm 钢板+8mmPb+2mm 钢板
防护门形式	钢铅钢双开电动铅门
防护门与铅房搭接	90°角扣边搭接防护, 上下约 100mm、左右约 100mm
通风口	铅房顶部配有1个排气风机, 风量为230立方米/小时, 设备噪声54dB, 配有8mmPb钢铅钢防护罩
走线口	配有8mmPb钢铅钢防护罩

注: 为保守计算, 在计算屏蔽效果时不考虑钢板的屏蔽效果。

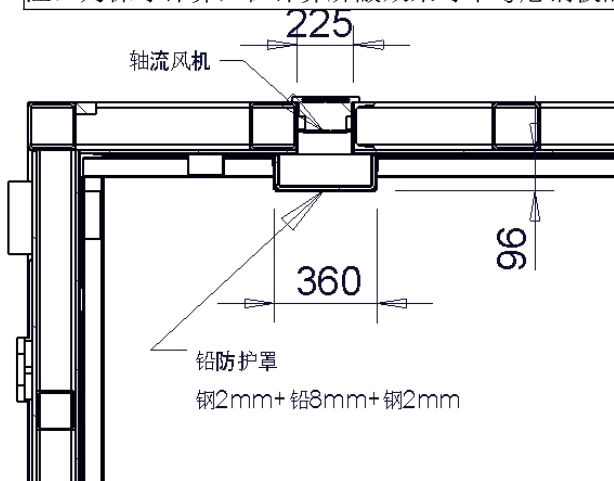


图10-2 设备通风孔示意图

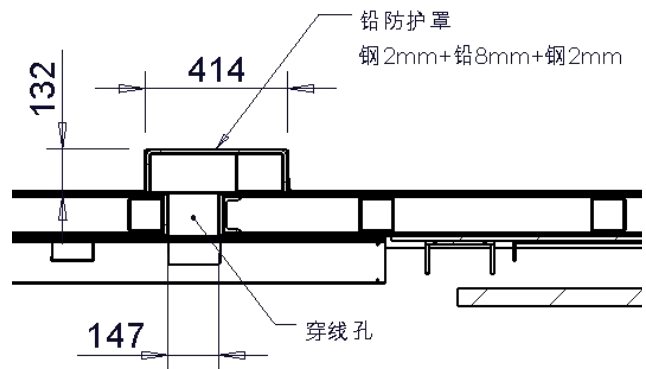


图10-3 设备线缆穿线孔示意图

10.3 辐射安全与防护设施

①门机联锁装置: 关上 X 射线实时成像检测装置铅房的防护门及检修门, 才能启动 X 射线机的高压, 启动 X 射线机高压时, 要发出报警信号, 如果开启 X 射线实时成像检测装置铅房防护门或检修门, X 射线机会自动切断高压, 停止放射 X 射线。本项目 X 射线实时成像检测装置铅房防护门及检修门设置门-机联锁装置。只有当防护门及检修门完全关闭后 X 射线才能出束, 门打开立即停止 X 射线照射, 关上门不能自动开始 X 射线照射。

②指示灯和声音提示装置: 项目 X 射线实时成像检测装置铅房防护门顶部设置状态指示灯和声音提示装置。工件出入口设置显示“预备”和“照射”状态的警示灯和声音提示装置, 并与探伤机联锁。X 射线实时成像检测装置工作时, 警示灯开启, 警告无关人员勿靠近装置或在装置附近做

不必要的逗留。照射状态指示装置和 X 射线实时成像检测装置铅房外醒目位置处设置有清晰的对指示灯信号意义的说明。

③工作状态指示灯与 X 射线探伤装置连锁，铅门表面设置有“当心电离辐射”的电离辐射警告标志及警示说明；在检测区域周边张贴“当心电离辐射”的电离辐射警告标志和“非工作人员禁止入内”。

④紧急停机按钮：系统控制台上设置 1 个紧急停机按钮、X 射线实时成像检测系统铅房内设置有 2 个紧急停机按钮，确保出现紧急事故时，能立即停止照射，满足《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）要求。

⑤项目 X 射线实时成像检测装置配置操作控制台，操作控制台应设置有 X 射线管电压及高压接通或断开状态的显示，以及管电压、管电流和照射时间选取及设定值显示装置；设置有高压接通时的外部报警或指示装置；控制台设置与 X 射线实时成像检测装置铅房防护门连锁的接口，X 射线实时成像检测装置铅房防护门未全部关闭时不能接通 X 射线管高压；已接通的 X 射线管管电压在 X 射线实时成像检测装置铅房防护门开启时能立即切断；操作台拟设有钥匙开关，只有在打开控制台钥匙开关后，X 射线管才能出束；钥匙只有在停机或待机状态时才能拔出。控制台设置紧急停机开关。设置辐射警告、出束指示和禁止非授权使用的警告等标识。

⑥监控系统：在 X 射线实时成像检测装置铅房内和防护门外均安装有监控摄像头。

⑦门体搭接：90°角扣边搭接防护，上下约 100mm、左右约 100mm。

⑧出线口：走线口在与主射面相对侧，上面罩有铅防护罩，出线罩防护 8mmPb。

⑨通风装置：X 射线实时成像检测装置铅房采用机械通风，X 射线实时成像检测装置铅房顶部设置换气通风孔，配有 1 个轴流风机，风量 230 立方米/小时，风机噪声源强 54dB(A)。产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排风机排出，并通过管道向东排入外界大气环境，臭氧在常温下可自行分解为氧气。

⑩固定式场所辐射探测报警装置：本项目拟安装 1 台固定式剂量报警仪，测量探头位于防护门外。

10.4 其他管理措施

①探伤工作人员进入 X 射线实时成像检测装置时应佩戴常规个人剂量计外，还应配备个人剂量报警仪。当辐射水平达到设定的报警水平时，剂量仪报警，探伤工作人员应立即将 X 射线实时成像检测装置断电，并离开检测区域，同时阻止其他人进入检测区域，并立即向辐射防护负责人报告；交接班或当班使用剂量仪前，应检查剂量仪是否正常工作。如在检查过程中发现

剂量仪不能正常工作，则不能开始探伤工作；

②定期测量 X 射线实时成像检测装置铅房外周围区域的辐射水平或环境的周围剂量当量率，当测量值高于参考控制水平时，应终止探伤工作并向辐射防护负责人报告；

③制作各项辐射环境管理规章和操作规程制度，并张贴于检测区域醒目位置；

④严格按照国家关于个人剂量监测和健康管理的规定，对辐射工作人员进行个人剂量监测（不超过 3 个月）和职业健康检查（不得超过 2 年），建立个人剂量档案和职业健康监护档案，辐射工作人员进行上岗前体检和离岗时体检。

在满足以上辐射安全与防护措施的前提下，本项目辐射安全与防护措施符合《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）中相关标准要求。

10.5 日常检查与维护

10.5.1 日常检查

射线装置使用时应检查铅房防护门门-机联锁装置以及出束信号指示灯等辐射安全与防护措施，若发现任意一项安全措施异常应立刻停止辐射工作，排除异常后才能继续工作。每次工作开始前应进行检查的项目包括：

- （1）铅房外观是否完好；
- （2）电缆是否有断裂、扭曲以及破损；
- （3）防护门是否正常关闭；
- （4）安全联锁是否正常工作；
- （5）钥匙开关闭合、急停按钮复位是否正常；
- （6）报警设备和警示灯是否正常运行；
- （7）螺栓等连接件是否连接良好；

10.5.2 设备维护

（1）建设单位应对射线装置维护负责，每年至少维护一次。装置的检修和维护工作应由装置厂家的售后工作人员来进行。

（2）设备维护包括射线装置的彻底检查和所有零部件的详细检查。

（3）当设备有故障或损坏，需更换零部件时，应保证所更换的零部件为合格产品。

（4）做好设备维护记录。

10.6 射线装置退役

当探伤设施退役时，拟采取以下措施：

工业探伤使用的II类射线装置在报废处置时，使用单位应当委托有资质的专业机构或生产厂家对射线装置内的高压射线管进行拆解和去功能化，对于废弃的射线探伤机，应将机器拆解，并对其中的辐射源和废弃物进行分离处理。其中，辐射源应按照专业流程进行回收，而废弃物则应当送往合适的处理场地进行处理。这些工作通常需要由专业的辐射技术人员进行。

办理辐射安全许可注销手续，需向《辐射安全许可证》发证机关申请办理辐射安全许可注销手续。

总之，射线探伤机报废后，应当按照国家有关法律法规的规定进行处理并遵循专业的辐射处理流程，以保证安全环保。

10.7 三废治理措施

1、废气

根据《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022），探伤室应设置机械排风装置，排风管道外口避免朝向人员活动密集区；每小时有效通风换气次数应不小于3次。

项目铅房设置机械通风装置，VJT-200型X射线实时成像检测装置铅房容积约54m³，X射线实时成像检测装置铅房轴流风机风量为230m³/h，换气效率按80%算，每小时通风换气次数为3次/h。铅房产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排风机排出，并通过管道向东排出室外，排入大气环境，臭氧在常温下可自行分解为氧气，对环境影响较小。

2、固体废物

本项目营运期不新增工作人员，工作人员生活垃圾经厂区内现有垃圾箱收集后，委托环卫部门清运，做到日产日清。本项目采用数字式成像装置，无需洗片，不产生危险废物。

3、废水

本次拟新增X射线实时成像检测装置应用项目为实时成像的技术，无废显影液和定影液产生，因此不产生洗片废液。本项目辐射工作人员均为厂区内人员调剂，厂区内不因本项目新增员工，员工生活污水已经纳入建设项目环评中分析，此处不再分析。项目产生的生活污水经化粪池处理达到接管标准后，经市政污水管网进入东城污水处理厂处理达标排放。

4、噪声

项目铅房设置机械通风装置，运行时会产生噪声。项目减轻风机噪声对厂界影响的主要控制措施为选取低噪声设备、厂房隔声及距离衰减等。

10.8 事故预防措施

辐射工作人员必须严格按照操作程序进行，防止事故照射的发生，避免工作人员和公众接

受不必要的辐射照射。按照《放射性同位素与射线装置安全和防护条例》第四十二条和原国家环境保护总局环发〔2006〕145号文件的规定，发生辐射事故时，事故单位应当立即启动本单位的辐射事故应急方案，采取必要防范措施，并在2小时内填写《辐射事故初始报告表》，向当地生态环境部门报告，涉及人为故意破坏的还应向公安部门报告，造成或可能造成人员超剂量照射的，还应同时向当地卫生行政部门报告。

表11 环境影响分析

一、施工期环境影响分析：

因为项目所在 2#车间均已建成，本项目施工过程为设备安装及调试，无土建工程，设备安装后即可正常运营。建设单位将通过精心规划施工时间，以减少施工噪声对周围环境的影响。施工期间产生的废水将利用厂区的污水处理设施进行处理，并达到排放标准后排放。对于施工产生的固体废物，将尽可能实现资源化利用，避免随意倾倒，依托厂区的固废处理措施进行合理处置。随着设备安装调试工作的结束，对环境的影响也会随之消失，故本次环评不对施工期工艺流程及产污环节进行详细阐述。

二、运行阶段对环境的影响

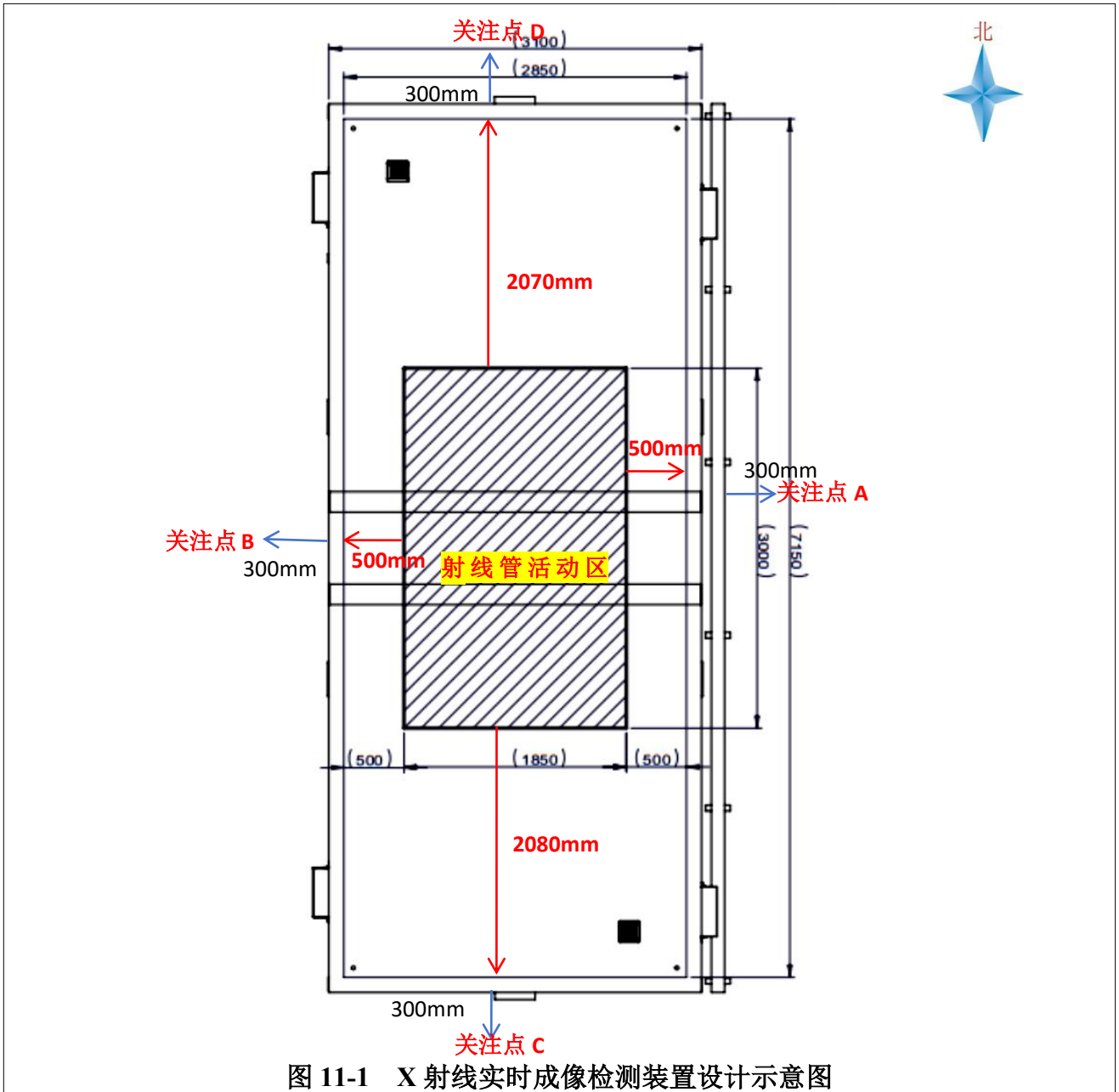
本项目运营期的主要环境问题是 X 射线实时成像检测装置运行时产生的 X 射线污染，可能会对工作人员和公众的身体健康造成影响。

1、辐射环境影响评价

1.1 辐射剂量预测

本项目拟安装 1 台 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置，该设备最大管电压为 200kV，最大管电流为 6mA，最大额定功率 500 W，主射线由从上向下照射，只有在被检测工件需要倾角检测时，射线才会往东西两侧照射，根据设备厂家提供资料 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置过滤条件为 0.5mm 铜；从最不利角度考虑本次评价选取 VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置最大工况（管电压为 200kV，管电流为 2.5mA，最大额定功率 500 W 运行时的工况）、X 射线源点距离各方向最近距离进行预测。

X 射线实时成像检测装置外部尺寸为 7400mmx3100mmx2996mm；铅房内部尺寸为 7150mmx2850mmx2646mm。射线管东西活动范围行程距离为 1850mm，南北活动范围行程距离为 3000mm，上下活动范围行程距离为 900mm；射线管中心点距离东侧屏蔽体最近的距离为 500mm，距离西侧屏蔽体最近的距离为 500mm；射线管中心点距离南侧屏蔽体最近的距离为 2080mm，距离北侧屏蔽体最近的距离为 2070mm，射线管中心点距离底部屏蔽体最近的距离为 1506mm，射线管中心点距离顶部屏蔽体最近的距离为 240mm，本项目预测计算模式采用《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》（GBZ/T 250-2014）中的计算公式。



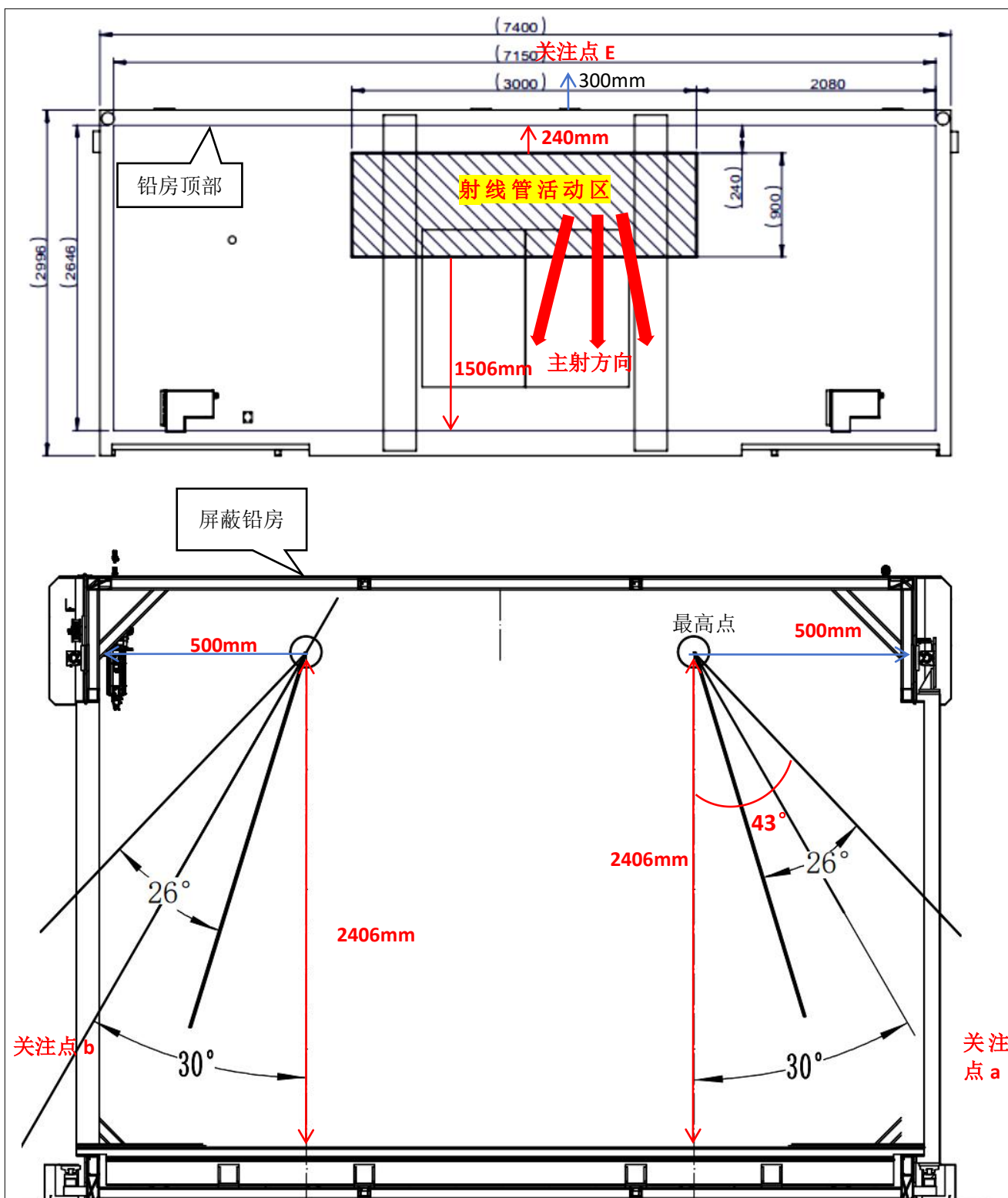


图 11-2 X 射线实时成像检测装置设计示意图（剖面）

(1) 有用射束方向屏蔽效果预测

铅房屏蔽预测计算模式采用《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》（GBZ/T250-2014）中有用线束屏蔽估算的计算公式：

$$\dot{H} = \frac{I \cdot H_0 \cdot B}{R^2} \quad (11-1)$$

式中 \dot{H} ：关注点处剂量率， $\mu\text{Sv/h}$ ；

I：X 射线探伤装置在最高管电压下的常用最大管电流，单位为毫安（mA），2.5mA；

H_0 ：距辐射源点（靶点）1m 处输出量，单位为 $\mu\text{Sv}\cdot\text{m}^2/\text{A}\cdot\text{h}$ ，以 $\text{mSv}\cdot\text{m}^2/(\text{mA}\cdot\text{min})$ 为单位的值乘以 6×10^4 。根据建设单位提供资料，VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置管电压为 200kV、500W 时 0.5mm 铜过滤条件下在距离靶点 1m 处输出量为 $9\text{R}/\text{min}=90\text{mSv}/\text{min}$ ，射线管出束角度为 26° 定向辐射角，在距离辐射源点 1m 处的辐射野面积为 0.167m^2 ；故本项目 H_0 取值为 $(90\text{mSv}/\text{min}\times 0.167\text{m}^2/2.5\text{mA})\times 6\times 10^4=6.012\text{mSv}\cdot\text{m}^2/(\text{mA}\cdot\text{min})\times 6\times 10^4=3.607\times 10^5\mu\text{Sv}\cdot\text{m}^2/\text{A}\cdot\text{h}$ ；

B：屏蔽透射因子，

$$B = 10^{-X/\text{TVL}} \quad (11-2)$$

X—屏蔽物质厚度，与 TVL 取相同的单位；

TVL—什值层厚度，mm，根据（GBZ/T250-2014）表 B.2 查得，管电压为 200kV 时铅的 TVL 为 1.4mmmm；

R：辐射源点（靶点）至关注点的距离。

考虑本项目射线管处于最高点时距离顶部屏蔽体距离为 240mm，射线辐射角度为 26° ，射线主束倾斜 30° 将照射铅房东西两侧，故对铅房东西两侧按照有用射束方向屏蔽效果预测计算。

根据设计图纸，射线管位于最高点时，主射线对东西两侧影响最大情况为射线与垂直方向成 43° 方向斜向下穿过铅房东西两侧屏蔽体。

本次评价从最不利角度电压 200kV，电流 2.5mA，最大功率 500W，两个射线管同时工作的情况下进行预测。

表 11-1 有用线束方向屏蔽铅板屏蔽效果预测表

关注点	设计厚度	I (mA)	H_0 ($\mu\text{Sv}\cdot\text{m}^2/(\text{mA}\cdot\text{h})$)	B	R (m)	\dot{H} ($\mu\text{Sv}/\text{h}$) 单射线管工作	\dot{H} ($\mu\text{Sv}/\text{h}$) 双射线管工作	\dot{H}_c ($\mu\text{Sv}/\text{h}$)
关注点 A (铅房东侧)	10mmPb	2.5	3.607E+05	7.197E-08	0.8	1.01E-01	2.03E-01	2.5
关注点 B (铅房西侧)	10mmPb	2.5	3.607E+05	7.197E-08	0.8	1.01E-01	2.03E-01	2.5

注：本项目为保守估计，不考虑钢板的屏蔽效果及屏蔽体厚度；双射线管工作时关注点处剂量率保守取两个射线管在同一位置朝同一关注点出束时的剂量率，正常运行过程中双射线管各自工作，关注点处剂量率远小于上述理论预测值。

R_{东侧关注点} (A) = R_{西侧关注点} (B) = 保守取辐射源到屏蔽体外 30cm 处的直线距离 $0.5\text{m}+0.3\text{m}=0.8\text{m}$ ，小于实

实际距离 $0.8\text{m}/\sin 43^\circ \approx 1.17\text{m}$;

(2) 非有用线束屏蔽效果预测

非有用线束方向预测计算模式采用《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T250-2014)中非有用线束屏蔽估算的计算公式:

① 泄露辐射

$$H = \frac{H_L \cdot B}{R^2} \quad (11-3)$$

式中: B—屏蔽透射因子, 在给定屏蔽物质厚度 X 时, 相应的屏蔽透射因子 B 按式 11-2 计算。

R—辐射源点(靶点)至关注点的距离, 单位为米(m);

H_L —距靶 1m 处 X 射线管组装体的泄露辐射剂量率, 单位为微希每小时($\mu\text{Sv}/\text{h}$), 见 GBZ/T 250-2014 中表 1, 取值 $2.5 \times 10^3 \mu\text{Sv}/\text{h}$

表 11-2 泄露辐射所致屏蔽墙外辐射剂量率计算参数及结果

关注点	设计厚度	B	H_L ($\mu\text{Sv}/\text{h}$)	R (m)	\dot{H} ($\mu\text{Sv}/\text{h}$) 单射线管工作	\dot{H} ($\mu\text{Sv}/\text{h}$) 双射线管工作	\dot{H}_c ($\mu\text{Sv}/\text{h}$)
关注点 A (铅房东侧)	10mmPb	7.197E-08	2.5×10^3	0.800	2.81E-04	5.62E-04	2.5
关注点 B (铅房西侧)	10mmPb	7.197E-08	2.5×10^3	0.800	2.81E-04	5.62E-04	2.5
关注点 C (铅房南侧)	8mmPb	1.931E-06	2.5×10^3	2.380	8.52E-04	1.70E-03	2.5
关注点 D (铅房北侧)	8mmPb	1.931E-06	2.5×10^3	2.370	8.59E-04	1.72E-03	2.5
关注点 E (铅房顶部)	8mmPb	1.931E-06	2.5×10^3	0.540	1.66E-02	3.31E-02	2.5

注: 本项目为保守估计, 不考虑钢板的屏蔽效果及屏蔽体厚度; 双射线管工作时关注点处剂量率保守取两个射线管在同一位置朝同一关注点出束时的剂量率, 正常运行过程中双射线管各自工作, 关注点处剂量率远小于上述理论预测值。

R_{东侧关注点(A)} = 辐射源到东侧屏蔽体的距离 0.500m + 参考点 0.3m = 0.800m;

R_{西侧关注点(B)} = 辐射源到西侧屏蔽体的距离 0.500m + 参考点 0.3m = 0.800m;

R_{南侧关注点(C)} = 辐射源到正面屏蔽体的距离 2.080m + 参考点 0.3m = 2.380m;

R_{北侧关注点(D)} = 辐射源到北侧屏蔽体的距离 2.070m + 参考点 0.3m = 2.370m;

R_{顶部关注点(E)} = 辐射源到顶部屏蔽体的距离 0.240m + 参考点 0.3m = 0.540m;

② 散射辐射

$$H = \frac{I \cdot H_0 \cdot B}{R_s^2} \cdot \frac{F \cdot \alpha}{R_0^2} \quad (11-4)$$

式中: I—X 射线探伤装置在最高管电压下的常用最大管电流, 单位为毫安(mA);

H_0 —距辐射源点（靶点）1m 处的输出量， $\mu\text{Sv}\cdot\text{m}^2/(\text{mA}\cdot\text{h})$ ，以 $\text{mSv}\cdot\text{m}^2/(\text{mA}\cdot\text{min})$ 为单位的值乘以 6×10^4 ；

F — R_0 处的辐射野面积，单位为平方米 (m^2)；

α — 散射因子，入射辐射被单位面积 (1m^2) 散射体散射到距其 1m 处的散射辐射剂量率与该面积上的入射辐射剂量率之比。与散射物质有关，在未获得相应物质的 α 值时，可以水的 α 值保守估计，见附录 B 表 B.4：当 X 射线探伤装置圆锥束中心轴和圆锥边界的夹角为 20° 时， $R_0^2/F \cdot a$ 因子的值为：60(150 kV)和：50(200 kV~400 kV)，本次评价保守取 50 计算；

R_0 —辐射源点（靶点）至探伤工件的距离，单位为米 (m)；

B —屏蔽透射因子，按《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T 250-2014) 中表 2 确定 90° 散射辐射的射线能量，然后参考附录 B.1 曲线取值；根据《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T250-2014) 表 2 中 X 射线 90° 散射辐射最高能量对应的 kV 值，根据表中数据，当 ($150\text{kV}\leq\text{原始 X 射线}\leq 200\text{kV}$) 散射一次时对应的散射辐射为 150kV，根据 (GBZ/T250-2014) 表 B.2 查得，150kV 时铅的 TVL 为 0.96mm。

R_s —散射体至关注点的距离，单位为米 (m)

表11-3 散射辐射所致屏蔽墙外辐射剂量率计算参数及结果

关注点	设计厚度	B	H_0 $\mu\text{Sv/h}$	R (m)	\dot{H} ($\mu\text{Sv/h}$) 单射线管工作	\dot{H} ($\mu\text{Sv/h}$) 双射线管工作	\dot{H}_c ($\mu\text{Sv/h}$)
关注点 A (铅房东侧)	10mmPb	3.831E-11	3.607E+05	0.800	1.08E-06	2.16E-06	2.5
关注点 B (铅房西侧)	10mmPb	3.831E-11	3.607E+05	0.800	1.08E-06	2.16E-06	2.5
关注点 C (铅房南侧)	8mmPb	4.642E-09	3.607E+05	2.380	1.48E-05	2.96E-05	2.5
关注点 D (铅房北侧)	8mmPb	4.642E-09	3.607E+05	2.370	1.49E-05	2.98E-05	2.5

注：本项目为保守估计，不考虑钢板的屏蔽效果及屏蔽体厚度；双射线管工作时关注点处剂量率保守取两个射线管在同一位置朝同一关注点出束时的剂量率，正常运行过程中双射线管各自工作，关注点处剂量率远小于上述理论预测值。

③屏蔽墙外辐射剂量率统计及分析

表11-4 屏蔽墙外各关注点辐射剂量率

关注点	泄露辐射屏蔽 墙外辐射剂量 率 ($\mu\text{Sv/h}$)	散射辐射屏蔽 墙外辐射剂量 率 ($\mu\text{Sv/h}$)	主射辐射屏蔽 墙外辐射剂量 率 ($\mu\text{Sv/h}$)	合计剂量 率 ($\mu\text{Sv/h}$)	\dot{H}_c ($\mu\text{Sv/h}$)	备注
关注点 A (铅房东侧)	5.62E-04	2.16E-06	2.03E-01	2.03E-01	2.5	满足 要求
关注点 B (铅房西侧)	5.62E-04	2.16E-06	2.03E-01	2.03E-01	2.5	满足 要求

关注点 C (铅房南侧)	1.70E-03	2.96E-05	/	1.73E-03	2.5	满足要求
关注点 D (铅房北侧)	1.72E-03	2.98E-05	/	1.75E-03	2.5	满足要求
关注点 E (铅房顶部)	3.31E-02	/	/	3.31E-02	2.5	满足要求

从表11-4中预测结果可以看出，铅房屏蔽体表面30cm处的最大剂量率能够满足剂量当量率参考水平中“铅房四侧屏蔽墙、工件门及顶部外30cm处关注点最高剂量率参考控制水平不超过2.5μSv/h”的剂量限值要求。

排风口位于铅房顶部，进风口与电缆孔位于铅房两端下方，外侧均设置8mm铅当量的铅防护罩，与铅房屏蔽墙体防护当量一致，可对进入排风口、进风口及电缆管的射线进行多次折射，铅防护罩可防止射线泄漏，射线在管道内可保证至少三次散射，每散射一次，剂量率降低1-2个数量级，能够避免射线由此泄漏，因此排风口、进风口及电缆管口处的辐射剂量极小，辐射影响可忽略。

本项目 X 射线探伤机在最大管电压 200kV、最大管电流 2.5mA、最大额定功率 500W 进行探伤作业时，铅房顶部上方 30cm 处的剂量率为 $3.31 \times 10^{-2} \mu\text{Sv/h}$ ，小于室顶外 30cm 处辐射剂量率目标控制值 2.5μSv/h，因此，不再考虑天空反散射的辐射影响。

1.2 辐射工作人员和公众年有效剂量估算

①年有效剂量估算计算公式

对辐射工作人员和公众的受照辐射年剂量均按下式计算：

$$H_c = \dot{H}_{c,d} \cdot t \cdot U \cdot T \quad \dots\dots\dots (11-7)$$

式中： H_c ：参考点的年剂量水平，mSv/a；

$\dot{H}_{c,d}$ ：参考点处剂量率，μSv/h；

t ：探伤装置年照射时间，h/a；

U ：探伤装置向关注点方向照射的使用因子；

T ：人员在相应关注点驻留的居留因子。

②辐射工作人员和公众剂量估算

根据项目单位提供资料，本项目建成后，预计 X 射线实时成像检测装置年检测工件数量约 3000 件，单个工件检测时间一般按照 2min 计算，则年照射时间约为 100 小时。

一般情况下，本项目辐射工作人员工作时位于操作台处操作。本项目辐射工作人员是 X 射线实时成像检测装置操作人员，公众主要为 X 射线实时成像检测装置周围的工作人员。根据以上估算结果，分别选取各关注点处最大辐射剂量率进行年有效剂量估算，详见表 11-5。

表11-5 本项目X 射线实时成像检测装置铅房周围人员年受照有效剂量结果评价

对象		最大辐射剂量率 $\mu\text{Sv/h}$	使用因子	居留因子	曝光时间 h/a	年附加有效剂量 mSv/a	目标管理值 (mSv/a)	评价
工作人员	操作台 (关注点 A)	2.03E-01	1	1	100	2.03E-02	5 (职业人员)	满足
公众	X 射线实时成像检测装置东侧车间过道	2.03E-01	1	1/2	100	1.02E-02	0.25 (公众)	满足
	X 射线实时成像检测装置南侧压铸区	1.73E-03	1	1	100	1.73E-04	0.25 (公众)	满足
	X 射线实时成像检测装置西侧检测完成区	2.03E-01	1	1	100	2.03E-02	0.25 (公众)	满足
	X 射线实时成像检测装置北侧车间过道	1.75E-03	1	1/2	100	8.74E-05	0.25 (公众)	满足
	X 射线实时成像检测装置东侧办公楼二楼	3.31E-02	1	1	100	3.31E-03	0.25 (公众)	满足

注：X 射线实时成像检测装置周边公众年受照有效剂量保守取铅房外 30cm 处辐射剂量计算。

从表 11-5 中预测结果可知，本项目 X 射线实时成像检测装置周围辐射工作人员年有效剂量最大 0.0203mSv；公众年附加有效剂量最大为 0.0203mSv，均能够满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）剂量限值和本项目管理目标限值的要求（职业人员年有效剂量不超过 5mSv，公众年有效剂量不超过 0.25mSv），另外本项目位于检测区域内，非本项目辐射工作人员禁止进入检测区域，由于剂量率与距离平方成反比，随着距离的增加，周围 50m 范围内公众受照的年有效剂量远小于上述理论预测计算值，满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中公众的剂量限值要求和本项目公众的剂量约束值要求。

综上分析，本次环境影响评价认为，在采取相应的辐射屏蔽等防护措施情况下，本项目正常运行对人员及环境造成的辐射剂量满足管理限值要求。

2、非放射性污染影响分析与评价

(1) 大气环境影响分析

本项目 X 射线实时成像检测装置探伤作业时，空气在射线的强辐射下，吸收能量并通过电离作用产生少量 O₃、氮氧化物等有害气体，其中以 O₃ 为主。本项目 X 射线实时成像检测装置运行最大管电压为 200kV，辐射水平较低，与空气作用产生的 O₃、氮氧化物等有害气体量十分有限。考虑到辐射防护安全与防护，项目 X 射线实时成像检测装置铅房内设置机械通风装置，铅房内部容积约为 54m³，X 射线实时成像检测装置铅房排风量为 230m³/h，换气效率按 80%算，每小时通风换气次数为 3 次/h。X 射线实时成像检测装置铅房产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排风机排出，并通过管道向东排入外界大气环境，臭氧在常温下可自行分

解为氧气，对环境影响较小。

(2) 噪声环境影响分析

由前文分析可知，本项目铅房运行期产生的噪声主要来自轴流风机，风机风量为 230m³/h，根据厂家资料，本项目 X 射线实时成像检测装置（生产厂家为伟杰科技(苏州)有限公司）配备的低噪音轴流式通风机，风机噪声源强为 54dB(A)。风机位于 X 射线实时成像检测装置顶部，射线实时成像检测装置位于 2#车间内部，2#车间墙体对风机噪声产生屏蔽作用，建筑物的插入损失至少达到 10dB(A)，同时，采取隔声、减振等降噪措施，还需考虑距离衰减的影响，距离最近的北侧厂界约 40m，噪声衰减约 32dB(A)。综上，本项目运营期通风系统的风机噪声在厂区四周的边界处的贡献值较小，对周边环境的影响可以忽略。

(3) 固体废物处理措施

本项目配备的2名辐射工作人员均为厂区内人员调剂，工作人员生活垃圾经厂区内现有垃圾箱收集后，委托环卫部门清运，做到日产日清。本项目采用数字式成像装置，无需洗片，不产生危险废物。

(4) 水环境影响分析

本次拟新建X射线实时成像检测装置应用项目为实时成像的技术，无废显影液、废定影液及洗片废水产生，因此不产生洗片废液。本项目从业人员均为其他岗位调剂员工，厂区内不因本项目新增员工，员工生活污水已经纳入原有建设项目环评中分析，此处不再分析。厂区员工生活污水经化粪池处理达到接管标准后进入东城污水处理厂。

3、事故影响分析

本项目拟使用的 1 台 X 射线实时成像检测装置属于II类射线装置，根据《关于建立放射性同位素与射线装置辐射事故分级处理和报告制度的通知》的规定，该类射线装置可能发生的事事故是指射线装置失控导致人员受到超过年剂量限值的照射。

(1) 潜在事故类型

X 射线实时成像检测装置工作过程产生 X 射线，若不采取适当的屏蔽措施，可能对操作 X 射线装置的辐射工作人员及周围公众造成放射性损伤，X 射线装置在开机曝光期间，会产生 X 射线，可能会造成意外照射。

①X射线装置在工作状态下，门-机联锁失效或者铅防护门未完全关闭，致使X射线泄漏到铅房外面，给周围活动的人员造成不必要的照射。

②维修人员检修X射线实时成像检测装置时，设备进行曝光，人员受到意外照射。

（2）事故预防措施

①操作人员按照要求取得辐射安全与防护知识合格证书，做到持证上岗。

②操作人员须严格按检查系统操作规程进行操作，不得擅自改变操作程序。

③工作时除佩戴常规个人剂量计外，还应配备个人剂量报警仪。

④定期对工作场所周围进行剂量监测，对工作人员进行定期的体检，建立健康档案。

⑤如发生违反操作或其他原因造成事故，须立刻启动事故应急预案。

⑥操作人员每次运行机器前，要检查安全联锁系统运行是否正常。如发现异常，须查明原因，予以排除，确定安全联锁系统运转正常后，才能开机运行。

⑦应加强辐射安全管理，在实际工作中不断完善X射线探伤相关的操作规程和辐射安全管理制度，加强对辐射工作人员的安全防护意识教育，在工作中将其落到实处，确保辐射工作的安全。

（3）事故处理措施

发生辐射应急事故时，应采取以下措施：

①辐射工作人员或操作人员应第一时间启动急停按钮，关停射线装置的电源，停止射线装置的出束，然后启动应急预案；

②立即向单位领导汇报，并控制现场区域，防止无关人员进入；

③对可能受到大剂量照射的人员，及时送医院检查和治疗。

（4）事故调查与上报

①辐射事故得到控制并消除后，应采取一切必要的防护操作保护公众免受污染，使事故后果降到最低。

②根据辐射事故的情况及时向上级生态环境部门请示回复意见，在公司网站上发布辐射事故情况。

③辐射事故应急救援终止后，应评价所有应急日志、记录、过程、书面信息等，回顾应急期间采取的一切行动，根据实践经验修改现有的应急预案，并及时提交总结报告。

④公司领导对事故报告的及时性、全面性、真实性进行分析了解，对于隐瞒不报、虚报、漏报或无故拖延报告的，要追究责任。

表12 辐射安全管理

根据《中华人民共和国放射性污染防治法》和《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》（2021年1月4日修订），安徽达亚汽车零部件有限公司为满足公司辐射安全与环境保护管理的需求，已成立了以公司领导为第一责任人的辐射安全与环境保护管理领导小组，全面负责公司辐射安全与环境保护管理工作，详见附件5。辐射安全与环境保护管理领导小组成员如下：

组长：李成亭

辐射安全负责人：周宏伟

成员：戴婷婷 王聪 王亚 李锋 张庆洋

领导小组任命周宏伟为公司辐射安全负责人，公司辐射安全与防护管理日常工作由辐射安全领导小组负责落实，主要职责是严格遵守与落实国家有关辐射安全、职业健康、环境保护方面的法律法规；执行本公司辐射安全防护管理制度，保证辐射安全各项防护措施处于有效状态；做好国家辐射法规的宣传工作，增强公司辐射工作人员防护意识及法制观念；定期对射线装置工作场所的防护情况进行监督检查；保障员工的职业健康安全，避免辐射安全事故、环境污染事故的发生。

安徽达亚汽车零部件有限公司新成立的辐射安全与环境保护管理机构为辐射安全与环境保护管理领导小组，符合《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》（2021年1月4日修订）中“使用I类、II类、III类放射源，使用I类、II类射线装置的，应当设有专门的辐射安全与环境保护管理机构，或者至少有1名具有本科以上学历的技术人员专职负责辐射安全与环境保护管理工作”的要求，可以满足公司日常辐射安全与环境保护管理的要求。

安徽达亚汽车零部件有限公司为本项目制定的辐射安全与环境保护管理制度包括：《辐射防护与安全保卫制度》《使用登记和台账管理制度》《无损检测安全操作规程》《辐射事故应急预案》《设备检修、维护管理制度》《辐射工作人员培训计划》《辐射工作人员职业健康检查管理制度》《个人剂量检测制度》《无损检测岗位职责》《辐射环境监测方案》。安徽达亚汽车零部件有限公司建立的辐射安全管理制度基本能满足公司核技术应用项目的管理需要，基本符合《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》（2021年1月4日修订）中“应当有健全的操作规程、岗位职责、辐射防护和安全保卫制度、设备检修维护制度、人员培训计划、监测方案、辐射事故应急措施”的要求。相关辐射安全管理制度详见附件6。因此，本次环评按照《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》（2021年1月4日修订）和《放射性同位素与射线装置安全和防护管理办法》（环境保护部第18号令）的要求提出以下建议：

1、关于辐射安全与环境保护管理机构

在本项目今后的运营过程中,安徽达亚汽车零部件有限公司应结合公司核技术应用过程中的相关变化情况,及时对辐射安全与环境保护管理领导小组成员作相应调整,调整后的辐射安全防护管理领导小组的组成涵盖公司核技术利用所涉及的相关部门和人员。

2、关于监测计划和监测仪器

(1) 监测仪器

按照《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》及《放射性同位素与射线装置安全和防护管理办法》(原环保部令第18号),安徽达亚汽车零部件有限公司需配备必要的监测仪器,对辐射工作场所放射性水平进行监测,并定期委托有资质的监测单位进行例行监测;辐射工作人员需配备个人剂量计,专人负责个人剂量监测管理,建立辐射工作人员个人剂量档案。根据《工业探伤放射防护标准》(GBZ117-2022)中有关要求,探伤室应配置固定式场所辐射探测报警装置,本项目将配备一台固定式场所辐射探测报警仪用来监测辐射工作场所辐射剂量率达标情况。

本项目拟配备监测仪器设备见表12-1所示。

表12-1 项目配置的辐射监测仪器一览表

序号	设备名称	单位	数量
1	个人剂量计/片	台	2
2	便携式辐射监测仪/辐射巡测仪	台	1
3	个人剂量报警仪	台	2
4	固定式场所辐射探测报警仪	台	1

监测仪器能满足项目辐射防护和环境保护的要求,监测仪器应定期送有资质单位进行校准和检验,校准和检验合格后方可使用。

(2) 监测方法及项目

监测方法:按照《辐射环境监测技术规范》(HJ61-2021)、《核技术利用单位自行监测技术规范》(DB34/T 4571—2023)执行。

监测项目: X- γ 射线剂量率。

监测范围:辐射防护控制区、监督区及其周围环境。

(3) 监测方案

配备便携式辐射监测仪/辐射巡测仪,可对X、 γ 剂量率进行监测;

安徽达亚汽车零部件有限公司自行制定的《辐射环境监测方案》,规定利用便携式辐射监测仪/辐射巡测仪开展每月1次辐射工作场所辐射监测,监测点位主要为铅房屏蔽墙外30 cm人

员可达处，重点关注工件进出防护门、检修门，每次探伤结束后，应监测铅房的入口，以确保探伤机已经停止工作，监测需记录并存档。另外需委托有资质的单位对放射性工作场所开展周期为一年一次的辐射防护监测。具体监测点位如下：

- ①通过巡测，发现辐射水平异常位置。
- ②屏蔽铅房防护门外30cm离地面高度为1m处，测门的左、中、右侧3个点和门缝四周。
- ③屏蔽铅房墙外表面外30cm离地面高度为1m处，每个墙面至少测3个点。
- ④操作台位置。
- ⑤X射线实时成像检测装置四周人员经常活动的位置。

本项目监测计划详见下表：

表 12-2 本项目监测计划一览表

监测项目		监测项目	评价指标	监测频次
X 射线实时成像检测装置屏蔽铅房	屏蔽铅房防护门外 30cm 离地面高度为 1m 处，测门的左、中、右侧 3 个点和门缝四周	X-γ剂量率	参考验收监测结果，不应明显升高	自行监测每月 1 次，发现异常时适当增加监测频次。另外，每年委托有资质的单位检测一次。
	屏蔽铅房墙外表面外 30cm 离地面高度为 1m 处，每个墙面至少测 3 个点			
	操作台位置			
	X 射线实时成像检测装置四周人员经常活动的位置			
工作人员		个人累计剂量	年有效剂量不超过 5mSv	一般为 1 个月，最长不应超过 3 个月送检一次。

辐射防护监测报告连同年度辐射环境评估报告一并于每年1月31日前上传全国核技术利用辐射安全申报系统。另外取得环评批复后方可开工建设，项目建设完工后应及时申领辐射安全许可证，建设单位在运行三个月内完成自主竣工环保验收。企业每月对工作场所环境进行自检，保存相关记录。定期进行辐射工作场所进行监督检查和检测，发现异常及时调查、及时整改；对于个人剂量异常情况应做到自查自纠，及时采取补救措施，自查自纠结果当事人、相关管理人员应签字、建设单位盖章后存档，对于个人剂量超标的情况还应立即向生态主管部门和卫生行政主管部门报告。

3、个人剂量监测

所有辐射工作人员均佩戴个人剂量计/片，对辐射工作人员定期由有资质单位进行个人剂量监测（送检周期一般为1个月，最长不应超过3个月）。安徽达亚汽车零部件有限公司应建立辐射工作人员个人档案，个人剂量档案应当保存至辐射工作人员年满75周岁，或者停止辐射工作30年。建设单位应根据每年的工作人员的变化增加个人剂量计。

4、关于辐射安全与防护考核

公司已制定完善的辐射安全与防护学习及考核计划，明确学习及考核对象、周期和要求。按计划组织辐射工作人员参加辐射安全与防护考核，考核不合格的不得上岗。在取得考核合格证后每五年还应再组织安排一次考核，考核不合格的不得继续从事辐射相关工作。

本项目拟配备2名辐射工作人员和1名辐射安全负责人，辐射工作人员均从公司现有工作人员之中调剂。安徽达亚汽车零部件有限公司应组织2名辐射工作人员和1名辐射安全负责人在取得辐射安全许可证前参加辐射安全与防护集中考核，待取得考核合格证（辐射工作人员需取得X射线探伤辐射安全与防护考核合格证书，辐射安全负责人需取得辐射安全管理辐射安全与防护考核合格证书）后方可上岗；根据《关于核技术利用辐射安全与防护培训和考核有关事项的公告》（生态环境部公告2019年第57号）的要求，辐射工作人员可通过生态环境部组织开发的国家核技术利用辐射安全与防护培训平台（网址：<http://fushe.mee.gov.cn>）免费学习相关知识。

5、关于职业健康体检

公司已制定《辐射工作人员职业健康检查管理制度》，明确体检对象、体检周期和指标，并按计划组织辐射工作人员开展岗前、岗中（每2年安排一次再体检）和离岗职业健康体检，对于体检结果出现异常的，对工作人员立即展开调查，调查期间不得安排从事辐射相关工作。

本项目拟配备2名辐射工作人员，工作人员上岗前需进行职业健康体检，体检结果为合格后才允许从事放射工作；今后若新增辐射工作人员或辐射工作人员离岗，应按要求开展岗前、岗中（每2年安排一次再体检）和离岗职业健康体检，体检合格后，方可从事辐射工作或离岗。

6、关于年度安全状况评估

公司应在每年1月31日前填报上一年度评估报告。年度评估报告应包括辐射安全和防护设施的运行与维护情况；辐射安全和防护制度及措施的制定与落实情况；辐射工作人员变动及接受辐射安全和防护知识教育培训情况；射线装置台账；场所辐射环境监测和个人剂量监测情况及监测数据；辐射事故及应急响应情况；核技术利用项目新建、改扩建和退役情况；存在的安全隐患及其整改情况；其他有关法律法规规定的落实情况等方面的内容。

7、关于辐射安全与环境保护管理制度

安徽达亚汽车零部件有限公司已制定了《辐射防护与安全保卫制度》《使用登记和台账管理制度》《无损检测安全操作规程》《辐射事故应急预案》《设备检修、维护管理制度》《辐射工作人员培训计划》《辐射工作人员职业健康检查管理制度》《个人剂量检测制度》《无损检测岗位职责》《辐射环境监测方案》《辐射安全与防护管理办法》。

在今后的运营过程中公司辐射安全与环境保护管理领导小组应根据公司核技术应用项目的实际变化情况及时牵头对辐射安全相关制度进行系统修订，提高制度可操作性，做到所有辐射工作都有章可循，有制度保障。

8、辐射事故应急

安徽达亚汽车零部件有限公司已制定《辐射事故应急预案》，其中成立了辐射事故应急处理领导小组，明确了辐射事故应急处理领导小组工作职责，明确了放射事故应急救援应遵循的工作原则和放射事故应急处理程序。

发生辐射事故时，公司应立即启动本单位的辐射事故应急预案，采取必要防范措施，并在2小时内填写《辐射事故初始报告表》，向当地生态环境部门报告，涉及人为故意破坏的还应向公安部门报告，造成或可能造成人员超剂量照射的，还应同时向当地卫生行政部门报告。

在今后的运营过程中，公司应结合公司核技术应用项目的实际变化情况及时对辐射事故应急预案进行修订，完善公司辐射事故应急预案体系。

9、建设单位辐射安全管理能力评述

结合本项目拟采取的辐射安全管理措施，对建设单位辐射安全管理能力进行分析评估，建设单位辐射安全管理能力评价见下表。

表12-3 建设单位辐射管理能力评价一览表

序号	相关要求	已（拟）采取的辐射安全管理措施	符合性
1	设有专门的辐射安全与环境保护管理机构，或至少有1名具有本科以上学历的技术人员专职负责辐射安全与环境保护管理工作。	安徽达亚汽车零部件有限公司已建立以公司领导为第一责任人的辐射安全与环境保护管理领导小组，并明确了辐射安全负责人，由辐射安全负责人全面负责公司辐射安全与环境保护管理工作。	符合
2	从事辐射工作的人员必须通过辐射安全和防护专业知识及相关法律法规的培训和考核。	本项目拟配备2名辐射工作人员和1名辐射安全负责人，辐射工作人员均从公司现有非辐射工作人员之中调剂。公司应组织2名辐射工作人员和1名辐射安全负责人在取得辐射安全许可证前参加辐射安全与防护集中考核，待取得考核合格证（辐射工作人员需取得X射线探伤辐射安全与防护考核合格证书，辐射安全负责人需取得辐射安全管理辐射安全与防护考核合格证书）和辐射安全许可证后方可上岗；在取得考核合格证后每五年还应再组织安排一次考核，考核不合格的不得继续从事辐射相关工作。	符合
3	从事辐射工作的人员必须开展个人剂量监测。	公司将所有辐射工作人员建立个人剂量监测档案，所有个人剂量计委托有资质公司进行统一检测。	符合
4	从事辐射工作的人员必须开展人员职业健康检查。	本项目辐射工作人员上岗前需进行职业健康体检，体检结果合格后方可上岗；公司严格按照《放射工作人员职业健康管理规定》规定，对从事辐射的工作人员定期健康体检并建立职业健康监护档案。	符合

5	有健全的操作规程、岗位职责、辐射防护和安全保卫制度、设备检修维护制度、人员培训计划、监测方案、放射性同位素和射线装置台账制度、辐射事故应急措施。	安徽达亚汽车零部件有限公司已制定了《辐射防护与安全保卫制度》《使用登记和台账管理制度》《无损检测安全操作规程》《辐射事故应急预案》《设备检修、维护管理制度》《辐射工作人员培训计划》《辐射工作人员职业健康检查管理制度》《个人剂量检测制度》《无损检测岗位职责》《辐射环境监测方案》《辐射安全与防护管理办法》。	符合
---	--	--	----

综上，在落实以上辐射安全管理措施，安徽达亚汽车零部件有限公司将具有较好的辐射管理能力，可以满足本项目的辐射管理需求。

10、“三同时”制度

根据《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》等法律法规，使用射线装置的单位，需取得辐射安全许可证。本项目探伤设备在投入使用前，安徽达亚汽车零部件有限公司应向生态环境主管部门申请核发辐射安全许可证，在取得本项目射线装置的辐射安全许可前，不得无证运营。

本项目建设竣工后，建设单位应根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）对配套建设的环境保护设施进行验收，建设单位不具备验收监测报告能力的，可委托有能力的技术机构编制验收报告，并组织有关单位代表以及专业技术专家等成立的验收工作组，采取现场检查、资料查阅、召开验收会议等方式开展验收工作。本项目配套建设的环境保护设施经验收合格后，方可投入正式使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入使用。

建设单位应公开上述相关信息，向所在地县级以上环境保护主管部门报送相关信息，并接受监督检查，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用。

本项目严格执行和坚持“三同时”的原则，采取切实可行的环保措施，“三同时”验收内容和要求见下表。

表12-4 “三同时”验收一览表

项目	“三同时”措施	要求	验收要求
辐射安全与防护措施	屏蔽措施	VJT-200型X射线实时成像检测装置外观尺寸：7400mmx3100mmx2996mm（长×宽×高）；铅房内尺寸：7150mmx2850mmx2646mm（长×宽×高）；主照射面（东侧、西侧及底部）防护为2mm钢板+10mmPb+2mm钢板；非主照射面（南侧、北侧及顶部）防护为2mm钢板+8mmPb+2mm钢板。工件防护门防护为2mm钢板+10mmPb+2mm钢板，检修门防护为2mm钢板+8mmPb+2mm钢板，观察窗铅玻璃防护当量为8mmPb；铅房顶部设有1个排风口，配有1个排气风机，风量为230立方米/小时，设备噪声54dB，通风口内侧设置铅防护罩，防护当量8mmPb；进气口与电	满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中对职业人员和公众受照剂量限值要求以及本项目的目标管理值要求，即辐射工作人员年有效剂量不超过5mSv，公众年有效剂量不超过0.25mSv；本项目铅房四侧屏蔽墙、工件门及顶部外30cm处关注点最高剂量率参考控制水平不超过2.5μSv/h

		<p>缆口外侧设置铅防护罩，防护当量8mmPb。</p> <p>本项目自带屏蔽铅房，铅房内为控制区，检测区域内除控制区外的其他区域作为辐射防护监督区，即检测区域（除铅房外）划定为监督区，监督区设置警示标志。在检测区域周边设置围栏等物理隔断，并张贴警示标识进行标识，提醒无关人员不要靠近。</p>	
	安全措施	<p>①工件进出门与维修门设置门机联锁装置；屏蔽铅房外设置显示“预备”和“照射”状态的指示灯。照射状态指示装置与X射线机系统联锁。</p> <p>②铅房外、防护门上及X射线实时成像检测装置外张贴“当心电离辐射”警告标志和中文警示说明。操作控制台设置辐射警告、出束指示和禁止非授权使用的警告等标识。</p> <p>③铅房内两端和操作台各安装1个急停按钮。控制台设有钥匙开关，在打开控制器钥匙开关后，X射线管才能出束；在停机或待机状态时才能拔出。</p> <p>④工作制度、操作规程张贴上墙。</p> <p>⑤X射线实时成像检测装置铅房内和防护门外均安装有监控摄像头。拟安装1台固定式剂量报警仪，测量探头位于防护门外。</p>	按要求设置。
非辐射污染防治	废气	<p>项目铅房内设置机械通风装置，VJT-200型X射线实时成像检测装置铅房内容积约为54m³，铅房风机风量为230m³/h，换气效率按80%算，每小时通风换气次数为3次/h。铅房产生的少量的臭氧、氮氧化物等气体，通过机械通风装置排风机排出，并通过管道向东排出室外，排入大气环境，臭氧在常温下可自行分解为氧气，对环境影响较小。</p>	满足《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）要求。
人员配置	辐射防护与安全培训和考核	辐射工作人员及辐射安全防护管理负责人应通过辐射安全与防护知识考核	满足《放射性同位素与射线装置安全许可管理办法》中从事辐射工作的人员必须通过辐射安全和防护专业知识及相关法律法规的考核、开展个人剂量监测以及开展职业健康体检的管理要求。
	职业健康体检	辐射工作人员定期进行职业健康体检，并建立放射工作人员职业健康档案	
	个人剂量监测	辐射工作人员在上岗前佩戴个人剂量计，并定期送检（最长不应超过3个月），加强个人剂量监测，建立个人剂量档案	
监测仪器和防护用品	监测仪器	<p>配备1台便携式辐射剂量仪，配置相应（2台）个人剂量报警仪，X射线实时成像检测装置内安装1台固定式剂量报警仪。</p>	定期对铅房和X射线实时成像检测装置周边X-γ辐射剂量率进行监测，并对监测结果进行存档。
辐射安全管理制度		根据环评要求，按照项目的实际情况，补充相关内容，完善辐射安全规章制度。	按要求设置

注：以上措施在项目“三同时”验收时，需全部落实到位。

11、环保投资估算表

本项目总投资338万元，主要用于购买自带铅房的X射线实时成像检测装置和辐射安全及应急设施、设备采购，其中安排用于环境保护方面的投资约8万元，占项目总投资的2.37%。具体

环保投资估算详见下表。

表 12-4 环保投资估算一览表

类别		环保设施	投资金额 (万元)
X射线实时成像检测装置	安全装置	按照规范设置紧急停机按钮、门机连锁装置、工作状态指示灯和声音提示装置、电离辐射警告标志、监控设施等	1
	监测仪器	个人剂量计/片 2 只，个人剂量报警仪 2 台，便携式辐射监测仪/辐射巡测仪 1 台，固定式场所辐射探测报警装置 1 套	2.5
	环保设备	通风系统，低噪声设备、基础减震及隔声等。	0.5
其他	设备维护	探伤装置的配件、机电设备进行检查、维护、及时更部件、监测设备的检定	1
	人员管理	人员考核、个人剂量检测、职业健康体检等	2
	环境管理	年度监测、监测设备校准/鉴定	1
合计		/	8

表13 结论与建议

结论

13.1 结论

13.1.1 项目概况

本项目位于安徽省六安市六安经济技术开发区九德路326号安徽达亚汽车零部件有限公司2#车间内，公司拟投资338万元用于购置一套VJT-200型X射线实时成像检测装置（定向，最大管电压200kV，最大管电流6mA，最大额定功率500W）安装于2#车间东北侧检测区域，对公司生产的汽车零部件压铸件进行探伤检测。X射线实时成像检测装置为数字平板实时成像，设备出厂时自带铅房，自带铅房内部尺寸为7150mmx2850mmx2646mm，最大穿透工件厚度为110mm铝件。探伤对象为汽车关键零部件压铸件，年检测量为12500件，年检测时间约625h。

13.1.2 产业政策符合性及实践正当性

本项目新购置安装1台X射线实时成像检测装置主要用于对公司生产的产品进行无损检测。本项目的建设和运行不仅满足了企业的发展需求，还提高了产品的质量，本项目带来的利益远大于可能引起的辐射危害。

对照《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目属于第一类鼓励类中第三十一款科技服务业第1条“质量认证和检验检测服务”，符合国家产业政策。

综上所述，本项目符合《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中“实践的正当性”的原则。

13.1.3 代价利益分析

本项目利用X射线实时成像检测装置对公司生产的产品等工件进行无损检测，在运行期间将会产生电离辐射，可能会提高拟建址周围的辐射水平，但采取各种屏蔽措施和管理措施后可得到有效的控制，其对周围环境的辐射影响能够满足标准要求。本项目的建设将满足企业的生产检测需求，创造更大的经济效益和社会效益，在落实辐射安全与防护管理措施后，其带来的效益远大于可能对环境造成的影响。

13.1.4 选址合理性及周边环境相容性

本项目位于安徽达亚汽车零部件有限公司2#车间东北侧，项目邻近探伤对象生产场所，周围为生产场所及车间内道路。

项目铅房边界外50m辐射环境影响评价范围环境保护目标主要为项目辐射工作人员、厂内

其他工作人员及厂区东侧中江科技·六安智车产业园道路上的其他流动人员，根据计算，项目屏蔽体外辐射剂量率满足要求，项目辐射工作人员和公众年附加有效剂量满足相应要求，X 射线实时成像检测装置工作过程对周围环境辐射影响是可接受的。项目厂界外 50m 声环境影响评价范围内无声环境保护目标，设备噪声源强为 54dB (A)，经预测，在厂房隔声和基础减震后对厂界的影响值较小，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) 中 3 类标准。

综上所述，本项目建设与周边环境相容。

13.1.5 布局合理性分析

本项目在厂区 2#车间内安装 1 台 X 射线实时成像检测装置，X 射线实时成像检测装置位于 2#车间东北侧，X 射线实时成像检测装置的设置均避开了公司内部人群较多的办公场所，且相对独立，X 射线实时成像检测装置工作过程中产生的 X 射线经铅防护门、X 射线实时成像检测装置铅房屏蔽并通过距离衰减后对周围辐射环境影响是可接受的。从利于安全生产和辐射防护的角度而言，本项目的平面布置是合理可行的。

13.1.6 辐射安全与防护分析结论

(1) 辐射安全与防护设施

从 X 射线装置屏蔽措施达标分析可知，安徽达亚汽车零部件有限公司 X 射线实时成像检测装置屏蔽铅房的防护措施能够满足《工业探伤放射防护标准》(GBZ117-2022) 的要求。在投入使用前，公司还应在 X 射线实时成像检测装置周边适当位置张贴岗位职责和操作规程，设备铅房防护门外应张贴电离辐射警告标志，并设置醒目的工作状态指示灯，并确保工作状态指示灯与铅房相通的门能有效联动。

根据预测结果分析可知，本项目在做好屏蔽、个人防护措施和安全措施的情况下，项目对辐射工作人员及周边公众产生的年附加有效剂量均能够满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》(GB18871-2002) 中对职业人员和公众受照剂量限值要求以及本项目的目标管理值要求：职业人员年有效剂量不超过 5mSv，公众年有效剂量不超过 0.25mSv。

(2) 辐射安全管理措施

安徽达亚汽车零部件有限公司已成立放射防护安全管理领导小组，负责本项目安全管理和环境保护工作；公司已根据相关要求制定辐射防护管理规章制度。公司应在实际工作中补充完善相关的辐射管理制度，使其具有较强的针对性和可操作性。在落实以上措施后，本项目的辐射安全管理能够满足辐射安全要求。

13.1.7 环境影响分析结论

(1) 辐射环境现状评价

由辐射环境现状监测结果可知，本项目核技术应用场所及周边辐射环境现状本底值与安徽省天然贯穿辐射水平基本相当，属于正常本底范围。

(2) 辐射环境影响预测评价

根据剂量估算分析可知，本项目运营期，辐射工作人员及公众成员年有效剂量均符合职业人员剂量管理限值 5mSv/a、公众成员剂量管理限值 0.25mSv/a 的要求。

(3) 辐射防护影响评价

根据预测结果，VJT-200 型 X 射线实时成像检测装置铅房外 30cm 处辐射剂量率满足《工业探伤放射防护标准》（GBZ117-2022）要求的探伤室屏蔽墙外 30cm 处关注点最高周围剂量当量率满足相应剂量参考控制水平，铅房屏蔽效果较好。

13.1.8 评价结论

综上所述，本项目建设符合“实践正当性”原则，本项目拟采取的辐射安全和防护措施适当，在落实本报告提出的各项污染防治和管理措施后，建设单位将具备其所从事的辐射活动的相关的技术能力和管理能力，工作人员及公众受到的年附加有效剂量均低于《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB18871-2002）中有关的剂量限值，且建设单位对预期产生的主要污染物拟定了可行的污染治理措施，能够实现达标排放，对建设项目所在地区环境质量的影响不显著。在落实完善辐射安全与环境保护管理机构 and 各项制度的前提下以及基于落实 X 射线实时成像检测装置各项屏蔽措施和安全管理措施下，从辐射安全和环境影响的角度，本项目建设是可行的。

13.2 建议与意见

(1) 取得环评批复后，应及时申领辐射安全许可证；

(2) 建设单位每年要对射线装置的使用情况、辐射防护情况进行年度评估，评估结果上报全国核技术利用辐射安全申报系统；

(3) 确保辐射工作人员均完成职业健康体检、辐射安全与防护知识考核；确保厂区辐射安全管理负责人取得辐射安全与防护知识考核证书；

(4) 应加强对现有核技术应用场所及周围辐射水平监测数据的管理工作，及时做好记录分析工作。

表14 审批

下一级环保部门预审意见

经办人

公 章

年 月 日

审批意见

经 办 人

公 章

年 月 日