

# 建设项目环境影响报告表

## (污染影响类)

项目名称：台州怡泰汽车部件有限公司年产 100 万套  
汽车零部件项目

建设单位（盖章）：台州怡泰汽车部件有限公司

编制日期：2025 年 07 月



# 目 录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	38
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	61
四、主要环境影响和保护措施.....	70
五、环境保护措施监督检查清单.....	128
六、结论.....	130

## 附表:

附表 建设项目污染物排放量汇总表.....	133
-----------------------	-----

## 附图:

附图 1 项目地理位置图	
附图 2 项目周边环境保护目标分布图	
附图 3 项目厂区平面布置示意图	
附图 4 三门县生态环境管控单元动态更新成果图	
附图 5 浙江省水功能区水环境功能区划分图（三门县）	
附图 6 三门县声环境功能区划图	
附图 7 台州市环境空气质量功能区划图	
附图 8 台州市三门县三区三线示意图	
附图 9 浙江省主体功能区划分总图	
附图 10 浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划图	
附图 11 三门县国土空间总体规划（2021—2035年）中心城区土地使用规划图	

**附件：**

附件 1	浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表.....	1
附件 2	企业营业执照及法人身份证.....	3
附件 3	厂区不动产权证书及租赁合同.....	5
附件 4	化学品安全说明书（焊材、切割机床工作液、脱模剂、防锈剂）.....	13
附件 5	关于同意台州怡泰汽车部件有限公司入驻开发区的说明.....	33
附件 6	环评文件确认书.....	34
附件 7	塑料原料使用承诺书.....	35
附件 8	台州怡泰汽车部件有限公司年产 100 万套汽车零部件项目环境影响报告表个人函审意见及修改清单.....	36

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	台州怡泰汽车部件有限公司年产 100 万套汽车零部件项目		
项目代码	2310-331022-04-01-680376		
建设单位联系人	***	联系方式	*****
建设地点	浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号		
地理坐标	(121 度 24 分 49.550 秒, 29 度 6 分 7.882 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29；53 塑料制品业 292 三十、金属制品业 33；66 结构性金属制品制造 331 三十三、汽车制造业 36；71 汽车零部件及配件制造 367
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（选填）	三门县发展和改革局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2310-331022-04-01-680376
总投资（万元）	300	环保投资（万元）	85
环保投资占比(%)	28.33	施工工期	6 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m <sup>2</sup> ）	租用厂区占地面积 18638m <sup>2</sup> ； 建筑面积 13499m <sup>2</sup>
专项评价设置情况	依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目无需设置专项评价，具体判定过程见表 1-1。		
	表 1-1 专项评价设置判定		
	专项评价类别	设置原则	本项目情况
大气	排放废气含有毒有害污染物 <sup>1</sup> 、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 <sup>2</sup> 的建设项目。	本项目排放废气不含有毒有害污染物 <sup>1</sup> 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气。	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	项目废水纳管排放，不直接排入周边水体。	否

## 一、建设项目基本情况

	地下水	涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区的开展地下水专项评价工作。	项目不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区。
	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 <sup>3</sup> 的建设项目。	本项目危险物质数量与临界量比值为Q（约为0.11）<1。
	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。	本项目用水均来自市政供水管网，未从河道取水，无取水口。
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目。	本项目非海洋工程建设项目。
<p>注：1、废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。</p> <p>2、环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。</p> <p>3、临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169）附录B、附录C。</p>			
规划情况	《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》		
规划环境影响评价情况	<p>文件名称：浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划</p> <p>召集审查机关：浙江省生态环境厅</p> <p>审查文件名称及文号：《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》，浙环函（2024）249号</p>		
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1. 《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》符合性分析</p> <p style="padding-left: 2em;">根据《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》，本项目位于滨海科技城区块西片区（三江口科创新区），属于工业用地，符合用地规划要求。</p> <p style="padding-left: 2em;">滨海科技城区块西片区（三江口科创新区）产业发展引导：集中力量在汽车制造、健康时尚行业培育大型龙头企业，打造行业品牌；支持骨干企业、规上企业积极引进高新技术、先进适用技术及新颖工艺；增大科研投入比，在企业内部增设科研空间；对接新兴领域，适度淘汰低效企业，重点拓展智能电网、精密电器仪器等新兴领域，承接发展节能、</p>		

## 一、建设项目基本情况

环保数控机床等专业设备。

项目主要产品为汽车底盘配件,生产设备引进大量环保数控机床等专业设备,符合三江口科创新区产业发展引导要求。

2. 《浙江三门经济开发区(滨海科技城区块、临港产业城区块)总体规划环境影响报告书》符合性分析

该规划环评中对各项指标的主要建议和本项目符合情况见下表。

表 1-2 项目与规划环评相关要求符合性分析

清单类型	规划区块	管控要求	本项目情况分析	是否符合
生态空间清单	滨海科技城区块西片区(三江口科创新区)	优化完善区域产业布局,合理规划布局三类工业项目,鼓励对三类工业项目进行淘汰和升级改造,进一步调整和优化产业结构,逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升,完善园区的基础设施配套。合理规划居住区与工业功能区,在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带	根据《工业项目分类表》,项目属于汽车制造业(汽车零部件及配件制造),同属于塑料制品业、结构性金属制品制造,属于二类工业项目。 项目符合区域产业准入条件,设于已建工业厂区内,与居住区有一定间隔。(最近敏感点:厂区南侧上枫坑村,约60m处;该敏感点距离注塑车间约105m;距离冲压车间约80m;距离锻铁车间约110m;距离锻铝车间约140m)	符合
现状主要问题及		滨海科技城西片区—三江口科创新区头岙附近工业区周边距离农村住宅用地较近,	项目厂界距居住用地留有一定防护距离。塑料配件生产	符合

## 一、建设项目基本情况

	解决方案清单		<p>大气、噪声等投入信访事件较多。建议将来项目引进时居住用地周边限制新建、扩建恶臭类污染项目，入驻企业需满足防护距离要求，建议投诉信访事件较多、污染较大的企业提升污染防治措施水平或者今后进行迁建，或者实施较近居住区搬迁，提高周边工业开发上限。</p>	<p>过程产生的恶臭气体经 UV 光氧（除臭）+ 活性炭吸附处理后可达标排放。</p> <p>项目废气臭气浓度不大，无需设置大气环境保护距离。</p> <p>项目恶臭异味排放较小。</p> <p>厂房经规划合理布局，确保注塑车间与最近敏感点的距离约在 105m。</p> <p>且根据浙江三门经济开发区管委会出具的关于同意台州怡泰汽车部件有限公司入驻开发区的说明，项目符合准入要求。</p>	
			<p>滨海科技城西片区—县城西区工居混杂较为普遍。部分企业和居住区、学校相邻（马娄小学、上坑村、下坑村、祥和村、统建村等）。建议将来项目引进时居住区周边工业用地限制新建、扩建恶臭类污染项目，不得恶化环境质量现状，在维持现状的基础上，逐步进行污染较大的企业提升污染防治措施水平或迁建，或实施较近的居住区搬迁等。</p>		符合
	规划园区总量管控限值清单		<p>通过 VOCs 整治，以及总量平衡替代，可维持现状等级，能达到环境质量底线。</p>	<p>项目新增量进行区域削减替代。</p>	符合
	规划优化调整建议清单		<p>滨海科技城区块西片区—三江口科创区周边现状农村居民点和工业区间较近，该区域工业区与农村居民点之间仅间隔一条道路和头岙溪，未设置防护绿地和生活绿地作为的防护带，近年</p>	<p>项目位于三门县海润街道朝阳路 19 号，属于枫坑工业园区内，周边以工业企业、城市主干道为主，与居住区有一定间隔，</p>	符合

## 一、建设项目基本情况

			<p>来信访投诉事件较多，影响居民生活环境，限制周边企业产业的发展。建议在农村居民点和二类工业用地之间设置防护距离，同时设置防护绿地和生活绿地等，减少工业用地对周边农村居民点的废气、噪声等影响。推动现有临近居民点的企业提高污染防治设施水平，更换使用水性涂料、水性油墨等低挥发性环保型原辅料，减少对周边居民影响。</p>	<p>并设有防护绿地。项目不涉及涂料、油墨等辅料使用。</p>	
	<p>环境准入条件清单</p>		<p>禁止准入（与项目相关的）：  <b>C29 橡胶和塑料制品业</b>，                      1.使用非密炼中心进行炼胶作业；                      2.未配套建设规范、高效治污设施的密炼中心；                      3.使用促进剂 <b>NOBS</b>、防老剂 <b>D</b>、秋兰姆、硫代氨基甲酸钠、五氯硫酚、矿物系焦油助剂等有毒有害原料的；                      4.未使用清洁、环保型原料的；                      5.露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网。                      《产业结构调整指导目录》中淘汰类设备、工艺和产品；                      生产和使用 <b>VOCs</b> 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶</p>	<p>项目涉及塑料件生产，所采用的塑料粒子均为新材料，生产过程中未涉及橡胶类原料。                      项目不属于环境禁止、限制准入产业。</p>	<p>符合</p>

## 一、建设项目基本情况

			<p>粘剂、清洗剂等项目； 溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用比例不符合《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》； 使用进口固体废物作为原料的项目；</p> <p>限制准入（与项目相关的）： C29 橡胶和塑料制品业， 轮胎制造、再生橡胶制造、橡胶制品翻新； 塑料人造革、合成革制造</p> <p>1.使用非密炼中心进行炼胶作业； 2.未配套建设规范、高效治污设施的密炼中心； 3.使用促进剂 NOBS、防老剂 D、秋兰姆、硫代氨基甲酸钠、五氯硫酚、矿物系焦油助剂等有毒有害原料的； 4.未使用清洁、环保型原料的； 5.露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网。 《产业结构调整指导目录》中限制类设备、工艺和产品。</p>		
	环境标准清单		符合所在区域空间准入标准、污染物排放标准、环境质量管控标准及行业准入标准。	符合	符合
<p>综上，项目符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产</p>					

## 一、建设项目基本情况

	业城区块) 总体规划环境影响报告书》规划环评要求。
其他符合性分析	<p>1. 生态环境分区管控动态更新方案符合性分析</p> <p>根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》，项目拟建地属于三门县陆域重点管控单元。</p> <p>(1) 生态保护红线</p> <p>根据《自然资源部办公厅关于浙江等省(市)启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》(自然资办函(2022)2080号)及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》(自然资办函(2022)2072号)，三区三线中“三区”是指城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的国土空间。“三线”分别对应城镇空间、农业空间、生态空间划定的城镇开发边界、永久基本农田、生态保护红线三条控制线。</p> <p>根据《台州市三门县“三区三线”(2022年9月批复版)示意图》，项目选址位于城镇开发边界内，不属于永久基本农田和生态保护红线范围，项目满足生态保护红线要求。项目不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内，不涉及《三门县国土空间总体规划(2021-2035)》等相关文件划定的生态保护红线，满足生态保护红线要求。</p> <p>(2) 环境质量底线</p> <p>项目所在区域环境大气属于二类功能区；西侧约1300m的亭旁溪属于II类地表水体，北侧约600m的珠游溪属于III类地表水体；声环境属于3类声环境功能区，南侧紧邻岭三线(朝阳路)，属于一级、二级公路，为4a类区。根据环境质量现状监测数据，项目所在区域目前大气环境、地表水环境质量现状能满足相应环境功能区划要求，满足环境质量现状要求。</p> <p>项目生产废水，其中：冲压车间，采用闭式冷却塔(带电除垢)，对液压油进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铁车间，中频电炉设备采用间接冷水冷却，采用外购纯水，冷却水闭式内循环(带电除垢)，不外排；液压机采用闭式冷却塔(带电除垢)，</p>

## 一、建设项目基本情况

对液压油进行间接冷却，外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铝车间，固熔后采用直接水冷，部分冷却水由于工件温度蒸发，需每日补充，每周更换一次；振动研磨采用工件、水、研磨石一起研磨，部分废水在研磨过程中损耗，需每日补充，每周更换一次。注塑车间，注塑机采用闭式冷却塔（带电除垢），对注塑机进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；造粒冷却水循环使用，不外排。固熔后冷却水、研磨废水经隔油+混凝沉淀处理达标后纳管排放。生活污水经厂区化粪池预处理达标后纳管排放，最终均纳入三门县城市污水处理厂，不直接排入附近地表水，不会对项目周边水环境造成不良影响。经影响分析项目废气排放对周边环境影响小；正常运营期间项目厂界噪声均能达标。项目能做到废水、废气、噪声达标排放，固体废物得到妥善处置。

项目采取的污染防治措施均为现有较成熟并应用较多的工艺，处理设施运行稳定可靠，能确保项目污染物排放达到国家和地方排放标准。项目污染物排放不会改变区域环境功能区，区域环境能维持环境功能区现状，项目拟采取的措施能满足区域环境质量改善目标管理要求。

### （3）资源利用上线

项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目非高耗水项目，用水来自市政供水管网，因此不会突破区域的水资源利用上限；项目生产用能均采用电能，属于清洁能源，不会突破区域能源利用上限；项目利用城镇内规划建设用地，且占地规模有限，不会突破区域土地资源利用上限，符合资源利用上线要求。

### （4）生态环境管控单元

根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》，项目所在地环境管控单元属于“台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110）”。根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地。根据浙江三门经济开发区管委会出具的关于同意

## 一、建设项目基本情况

台州怡泰汽车部件有限公司入驻开发区的说明（详见附件5），项目准入符合重点管控单元空间布局约束要求。

### （5）生态环境准入负面清单

本项目的建设符合该管控单元的环境准入清单要求。具体生态环境准入清单符合性分析见表1-3。

根据《工业项目分类表》，项目属于汽车制造业（汽车零部件及配件制造），同属于塑料制品业、结构性金属制品制造，属于二类工业项目。项目拟建地位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路19号，属于三门经济开发区，符合《三门县生态环境分区管控动态更新方案》生态环境准入清单内的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率的要求。

### 2. “三区三线”符合性分析

根据自然资源部《自然资源部办公厅关于浙江等省（市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设用地用海依据的函》（自然资办函〔2022〕2080号），“三区三线”划定成果符合质检要求，可作为建设项目用地用海组卷报批的依据。

根据《台州市三门县“三区三线”（2022年9月批复版）示意图》，项目选址位于城镇开发边界内，不属于永久基本农田和生态保护红线范围。

因此，本工程建设符合“三区三线”要求。

### 3. 产业政策符合性分析

项目主要产品为汽车底盘配件，生产设备引进大量环保数控机床等专业设备，符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》中滨海科技城区块西片区（三江口科创新区）产业发展引导要求。根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》，项目主要产品涉及汽车高性能关键锻件，属于鼓励类。此外，本项目已在三门县发展和改革局备案，项目代码：2310-331022-04-01-680376。

因此，项目符合产业政策要求。

## 一、建设项目基本情况

表 1-3 《三门县生态环境分区管控动态更新方案》符合性分析			
生态环境准入清单要求		本项目情况	是否 符合
台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110）			
空间布局约束	<p>优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，鼓励对三类工业项目进行淘汰和提升改造，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套。合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块，与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。对与生态保护红线直接相邻的工业功能区，设置不小于 10 米的缓冲带。</p>	<p>根据《工业项目分类表》，项目属于汽车制造业（汽车零部件及配件制造），同属于塑料制品业、结构性金属制品制造，属于二类工业项目。</p> <p>根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地。厂址周边以工业企业、城市主干道为主，与居住区有一定间隔，且工业企业之间设有防护绿地。</p>	符合
污染物排放管控	<p>严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强污水处理厂建设及提升改造，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。实施工业企业废水深度处理，严格重污染行业重金属和高浓度难降解废水预处理和分质处理，加强对纳管企业总氮、盐分、重金属和其他有毒有害污染物的管控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进橡胶、工艺品等重点行业 VOCs 治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值，深入推进工业燃煤锅炉烟气清洁排放改造。加强土壤和地下水污染防治与修复。推动企业绿色低碳技术改造。新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化</p>	<p>企业实行雨污分流，工艺废水仅排固熔后冷却水、研磨废水经隔油+混凝沉淀处理达标后，汇同生活污水一并纳管排放，不涉及重金属和高浓度难降解废水。</p> <p>项目产生的颗粒物、挥发性有机物执行国家排放标准大气污染物特别排放限值。</p> <p>不属于高耗能、高排放项目；不属于重点行业。</p>	符合
其他符合性分析			

## 一、建设项目基本情况

		“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价。									
环境风险管控	定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。相关企业按规定编制环境突发事件应急预案，重点加强事故废水应急池建设，以及应急物资的储备和应急演练。强化工业集聚区企业环境风险防范设施建设和正常运行监管，落实产业园区应急预案，加强风险防控体系建设，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制。	企业将按规定编制环境突发事件应急预案，设置事故应急池，储备应急物资。	符合								
资源开发效率	推进重点行业企业清洁生产改造，大力推进工业水循环利用，减少工业新鲜水用量，提高企业中水回用率。落实最严格水资源管理制度，落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率。	企业设备间接冷却均采用闭式冷却塔，外购纯水，冷却塔自带电除垢设施，不堵塞管路、不结垢，蒸发损耗量较小，可防止杂质进入，间接冷却水循环使用。	符合								
<p>4. 环境准入符合性分析</p> <p style="padding-left: 40px;">(1) 《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》（浙环发〔2021〕10号）符合性分析</p> <p style="padding-left: 40px;">根据表 1-4 对比结果，项目符合《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》（浙环发〔2021〕10号）的各项要求。</p> <p style="text-align: center;">表 1-4 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">主要任务</th> <th style="width: 45%;">主要内容</th> <th style="width: 35%;">本项目情况</th> <th style="width: 5%;">是否符合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">推动产业结构调整，助力绿色发展</td> <td>优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs</td> <td>项目不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业，不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等的使用。</td> <td style="text-align: center;">符合</td> </tr> </tbody> </table>				主要任务	主要内容	本项目情况	是否符合	推动产业结构调整，助力绿色发展	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs	项目不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业，不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等的使用。	符合
主要任务	主要内容	本项目情况	是否符合								
推动产业结构调整，助力绿色发展	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs	项目不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业，不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等的使用。	符合								

## 一、建设项目基本情况

		<p>排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。</p>		
		<p>严格环境准入。 严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。</p>	<p>项目位于台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110）。 根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地，属于三门经济开发区，符合重点管控单元空间布局约束要求。 三门县上一年度环境空气质量属于达标区域，项目新增 VOCs 排放量实行等量削减。</p>	符合
	大力推进绿色生产，强化源头控制	<p>全面提升生产工艺绿色化水平。 石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。</p>	<p>项目不属于石化和化工行业；不涉及工业喷涂。</p>	符合
		<p>全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。</p>	<p>项目不涉及溶剂型工业涂料、油</p>	符合

## 一、建设项目基本情况

		<p>严格执行《中华人民共和国大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。</p>	<p>墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的使用，不涉及工业涂装工序。项目锻造过程使用少量水性脱模剂，注塑均采用新塑料粒子。企业将按照规范拟建立相关台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等情况。</p>	符合
		<p>大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录，制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。</p>		
	严格生产环节控制，减少过程泄漏	<p>严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。</p>	<p>注塑机、造粒机运行过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s。</p>	符合
		<p>全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企</p>	<p>项目不属于石油炼制、石油化学、合成树脂企业。</p>	/

## 一、建设项目基本情况

		<p>业3家以上或辖区内开展LDAR企业密封点数量合计1万个以上的县(市、区)应开展LDAR数字化管理,到2022年,15个县(市、区)实现LDAR数字化管理;到2025年,相关重点县(市、区)全面实现LDAR数字化管理。</p>		
		<p>规范企业非正常工况排放管理。</p> <p>引导石化、化工等企业合理安排停检修计划,制定开停工(车)、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下,尽可能不在O<sub>3</sub>污染高发时段(4月下旬~6月上旬和8月下旬~9月,下同)安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等,减少非正常工况VOCs排放;确实不能调整的,应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的VOCs无组织排放控制,产生的VOCs应收集处理,确保满足安全生产和污染排放控制要求。</p>	项目不属于石化、化工等企业。	/
	升级改造治理设施,实施高效治理	<p>建设适宜高效的治理设施。</p> <p>企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造,应结合排放VOCs产生特征、生产工况等合理选择治理技术,对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的,要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的,吸附装置和活性炭应符合相关技术要求,并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等VOCs治理设施排查,对达不到要求的,应当更换或升级改造,实现稳定达标排放。到2025年,完成5000家低效VOCs治理设施改造升级,石化行业的VOCs综合去除效率达到70%以上,化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的VOCs综合去除效率达到60%以上</p>	<p>注塑车间,造粒、注塑环节产生的VOCs采用UV光氧(除臭)+活性炭吸附处理,总体净化效率可达到80%左右。</p> <p>废活性炭委托有资质单位进行处理或再生。</p>	符合
	<p>加强治理设施运行管理。</p> <p>按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求,在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备,在生产设备停止、残留VOCs收集处理完毕后,方可停运治理设施。VOCs治理设施发生故障或检修时,对应生产设备应停止</p>	企业拟建立健全环境保护责任制度,建立完善的VOCs资料台账等,加强治理设施运行管理。	符合	

## 一、建设项目基本情况

	<p>运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。</p>		
	<p>规范应急旁路排放管理。 推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告</p>	项目不涉及应急旁路。	/
<p>(2) 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）符合性分析</p> <p>根据表 1-5 对比结果，项目符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）的各项要求。</p> <p>表 1-5 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析</p>			
内容	控制思路和要求	本项目情况	是否符合
大力推进 源头替代	<p>通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。</p>	<p>项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂等的使用。 注塑件采用新塑料粒子进行生产。</p>	符合
	<p>工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代。</p>		符合
	<p>企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。</p>		符合

## 一、建设项目基本情况

		鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。		
	加强政策引导	企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。	不涉及涂料、油墨、胶粘剂等使用。 项目锻造过程使用少量水性石墨脱模剂，注塑均采用新塑料粒子。 注塑车间，造粒、注塑环节产生的 VOCs 采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理，总体净化效率可达到 80%左右。	符合
	全面加强无组织排放控制	重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。		符合
	加强设备与场所密闭管理	含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。	项目塑料粒子等采用自动吸料机进行投料，混料、造粒、注塑均在密闭设备中完成。	符合
含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水（废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，重点区域超过 100ppm，以碳计）的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。		符合		
含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。		符合		
	推进使用先进生产工艺	通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。		符合
		挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。	不涉及	/
		石化、化工行业重点推进使用低（无）泄漏的泵、压缩机、过滤机、离心机、干燥设备等，推广采用油品在线调和和技术、密闭式循环水冷	非石化、化工行业	/

## 一、建设项目基本情况

		却系统等。		
		工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。	不涉及	/
		包装印刷行业大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。	不涉及	/
	提高废气收集率	遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。	各类废气分类收集处置。	符合
		采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。	项目塑料粒子等采用自动吸料机进行投料，混料、造粒、注塑均在密闭设备中完成。出料口上方设置上吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s。 造粒、注塑环节产生的 VOCs 采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理，总体净化效率可达到 80%左右。	符合
		采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速应不低于 0.3 米/秒，有行业要求的按相关规定执行。		符合
	加强设备与管线组件渗漏控制	企业中载有气态、液态 VOCs 物料的设备与管线组件，密封点数量大于等于 2000 个的，应按要求开展 LDAR 工作。石化企业按行业排放标准规定执行。	不涉及	/
	推进建设适宜高效的治污设施	企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。	各类废气分类收集处置，治理技术合理。	符合
鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、		项目采用 UV 光氧（除臭）+活	符合	

## 一、建设项目基本情况

		大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。	活性炭吸附处理。	
		油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。	不涉及	/
		低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。	项目采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理。	符合
		非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。		符合
		采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。	活性炭定期更换，并委托有资质单位进行处理或再生。	符合
		有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。	不涉及	/
	规范工程设计	采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用催化燃烧工艺的，应满足《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用蓄热燃烧等其他处理工艺的，应按相关技术规范要求设计。	项目采用吸附处理工艺，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。	符合
	实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制	车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。	项目属于重点区域，VOCs 排放速率小于 2 千克/小时；原辅料符合低 VOCs 含量产品规定。	符合
	深入实施精细化管理管控	各地应围绕当地环境空气质量改善需求，根据 O <sub>3</sub> 、PM <sub>2.5</sub> 来源解析，结合行业污染排放特征和 VOCs 物质光化学反应活性等，确定本地区 VOCs 控制的重点行业 and 重点污染物，兼顾恶臭污染物和有毒有害物质控制等，提出有效管控方案，提高 VOCs 治理的精准性、针对性和有效性。	/	/
	推行“一厂一策”制度	各地应加强对企业帮扶指导，对本地污染物排放量较大的企业，组织专家提供专业化技术支持，严格把关，指导企业编制切实可行的污染	/	/

## 一、建设项目基本情况

		治理方案，明确原辅材料替代、工艺改进、无组织排放管控、废气收集、治污设施建设等全过程减排要求，测算投资成本和减排效益，为企业有效开展 VOCs 综合治理提供技术服务。重点区域应组织本地 VOCs 排放量较大的企业开展“一厂一策”方案编制工作，2020 年 6 月底前基本完成；适时开展治理效果后评估工作，各地出台的补贴政策要与减排效果紧密挂钩。鼓励地方对重点行业推行强制性清洁生产审核。		
加强企业运行管理		企业应系统梳理 VOCs 排放主要环节和工序，包括启停机、检维修作业等，制定具体操作规程，落实到具体责任人。健全内部考核制度。	拟制定操作流程，健全内部考核制度。	符合
		加强人员能力培训和技术交流。建立管理台账，记录企业生产和治污设施运行的关键参数，在线监控参数要确保能够实时调取，相关台账记录至少保存三年。	建立台账，记录相关参数，保存至少五年。	符合

(3) 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（节选）符合性分析

根据表 1-6 对比结果，项目符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》的各项要求。

表 1-6 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析

主要任务	主要内容	本项目情况	是否符合
低效治理设施升级改造行动	各县（市、区）生态环境部门组织开展企业挥发性有机物（VOCs）治理设施排查，对涉及使用低温等离子、光氧化、光催化技术的废气治理设施，以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术的设施，逐一登记入册，2022 年 12 月底前报所在设区市生态环境局备案。各地要着力解决中小微企业普遍采用低效设施治理 VOCs 废气的突出问题，对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》要求，加快推进升级改造。2023 年 8 月底前，重点城市基本完成 VOCs 治理低效设施升级改造；2023 年底，全省完成升级改造。2024 年 6 月底前，各地组织开展低温等离子、光氧化、光催化等低效设施升级改造情况“回头看”，各地建立 VOCs 治理低效设施（恶臭异味处理除外）	造粒、注塑环节产生的 VOCs 采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理。 活性炭按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）、《浙江省分散吸附—集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》等相关要求进行填充并更换，废	符合

## 一、建设项目基本情况

		动态清理机制，各市生态环境部门定期开展抽查，发现一例、整改一例。	活性炭委托有资质单位进行处理。	
	重点行业 VOCs 源头替代行动	各地结合产业特点和《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》（浙环发〔2021〕10 号文），制定实施重点行业 VOCs 源头替代计划，确保本行政区域“到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨使用比例分别降低 20 个百分点、10 个百分点，溶剂型胶粘剂使用量降低 20%”。其中，涉及使用溶剂型工业涂料的汽车整车、工程机械整机、汽车零部件、木质家具、钢结构、船舶制造，涉及使用溶剂型油墨的吸收性承印物凹版印刷，以及涉及使用溶剂型胶粘剂的软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等 10 个重点行业，到 2025 年底，原则上实施溶剂型工业涂料、油墨和胶粘剂“应替尽替”。	项目不涉及工业涂料、油墨和胶粘剂等使用。	符合
	氮氧化物深度治理行动	钢铁、水泥行业加快实施超低排放改造，2023 年底前，力争全面完成钢铁行业超低排放改造；2025 年 6 月底前，除“十四五”搬迁关停项目外，全省水泥熟料企业全面完成超低排放改造任务。各地组织开展锅炉、工业炉窑使用情况排查，2022 年 12 月底前完成；使用低效技术处理氮氧化物的在用锅炉和工业炉窑，应立即实施治理设施升级改造。加强锅炉综合治理，燃煤、燃油、燃气锅炉和城市建成区内生物质锅炉全面实现超低排放，城市建成区内无法稳定达到超低排放的生物质锅炉改用电、天然气等清洁燃料。加快 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉淘汰改造工作，力争提前完成“十四五”任务。加强工业炉窑深度治理，铸造、玻璃、石灰、电石等行业对照新国标按期完成提标改造；配备玻璃熔窑的平板玻璃（光伏玻璃）、日用玻璃、玻璃纤维企业对照大气污染防治绩效 A 级标准实施有组织排放深度治理。加强新能源和清洁能源。 车辆、内河船舶、非道路移动机械的推广应用，加快淘汰老旧柴油移动源。到 2025 年，全省国四及以下老旧营运货车更新淘汰 4 万辆，基本淘汰工厂厂区、旅游景区、游乐场所等登记在册的国二及以下柴油叉车。	项目不设锅炉和工业炉窑，生产过程全部采用电加热。	符合

## 一、建设项目基本情况

	企业污染防治提级行动	以绩效评级为抓手，推动工业企业对标重点行业大气污染防治绩效 B 级及以上要求，开展工艺装备、有组织排放控制、无组织排放控制、污染治理技术、监测监控、大气环境管理、清洁运输方式等提级改造，整体提升全省工业企业的大气污染防治水平。	项目采用环保原料、工艺与设备；有机废气采用集气罩收集的方式，减少无组织排放。	符合																		
	污染源强化监管行动	涉 VOCs 和氮氧化物排放的重点排污单位依据排污许可等管理要求安装自动监测设备，并与生态环境主管部门联网；2023 年 8 月底前，重点城市推动一批废气排放量大、VOCs 排放浓度高的企业安装在线监测设备，到 2025 年，全省污染源 VOCs 在线监测网络取得明显提升。加强废气治理设施旁路监管，2023 年 3 月底前，各地生态环境部门组织开展备案旁路管理“回头看”，依法查处违规设置非应急类旁路行为。推动将用电监控模块作为废气治理设施的必备组件，2023 年 8 月底前，重点城市全面推动涉气排污单位安装用电监管模块，到 2025 年底基本建成覆盖全省的废气收集治理用电监管网络。	企业暂未列入重点排污单位，也不属于废气排放量大、VOCs 排放浓度高的项目，暂时未要求安装自动监测设备。	符合																		
<p>(4) 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》（试行）符合性分析</p> <p>根据表 1-7 对比结果，项目符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》（试行）（塑料行业）的各项要求。</p> <p style="text-align: center;">表 1-7 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》（试行）（塑料行业）符合性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">行业</th> <th style="width: 10%;">排查重点</th> <th style="width: 20%;">存在的突出问题</th> <th style="width: 30%;">防治措施</th> <th style="width: 35%;">本项目情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">塑料行业</td> <td style="text-align: center;">生产工艺环保先进性</td> <td>风冷设备导致废气风量过大；</td> <td>采用水冷替代技术，减少使用或完全替代风冷设备。</td> <td>项目设备采用水冷替代技术。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">生产设施密闭性</td> <td>生产线密闭性能差；</td> <td>造粒、成型等工序废气，可采取整体或局部气体收集措施；</td> <td>项目造粒、注塑工序采用上吸式集气罩进行收集。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">废气收集方式</td> <td>① 密闭换风区域过大导致大风量、低浓度废气； ② 集气罩控制风速达不到标准要求；</td> <td>采取局部气体收集措施的，废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s；</td> <td>控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s 进行设置。</td> </tr> </tbody> </table>					行业	排查重点	存在的突出问题	防治措施	本项目情况	塑料行业	生产工艺环保先进性	风冷设备导致废气风量过大；	采用水冷替代技术，减少使用或完全替代风冷设备。	项目设备采用水冷替代技术。	生产设施密闭性	生产线密闭性能差；	造粒、成型等工序废气，可采取整体或局部气体收集措施；	项目造粒、注塑工序采用上吸式集气罩进行收集。	废气收集方式	① 密闭换风区域过大导致大风量、低浓度废气； ② 集气罩控制风速达不到标准要求；	采取局部气体收集措施的，废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s；	控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s 进行设置。
行业	排查重点	存在的突出问题	防治措施	本项目情况																		
塑料行业	生产工艺环保先进性	风冷设备导致废气风量过大；	采用水冷替代技术，减少使用或完全替代风冷设备。	项目设备采用水冷替代技术。																		
	生产设施密闭性	生产线密闭性能差；	造粒、成型等工序废气，可采取整体或局部气体收集措施；	项目造粒、注塑工序采用上吸式集气罩进行收集。																		
	废气收集方式	① 密闭换风区域过大导致大风量、低浓度废气； ② 集气罩控制风速达不到标准要求；	采取局部气体收集措施的，废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s；	控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s 进行设置。																		

## 一、建设项目基本情况

		<p>危废库异味管控</p>	<p>① 涉异味的危废未采用密闭容器包装； ② 异味气体未有效收集处理；</p>	<p>① 涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸； ② 对库房内异味较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施；</p>	<p>厂区内设有独立的危废暂存仓库，主要为废活性炭；包装桶；废切割机床工作液；废 UV 光解灯管等。 废活性炭采用密闭容器包装；废切割机床工作液等均设置于加盖密闭容器内，定期及时清运。</p>
		<p>废气处理工艺适配性</p>	<p>废气处理系统未采用适宜高效的治理工艺；</p>	<p>① 采用吸附法处理含尘、高湿废气、高温废气，事先采用高效除尘、除雾装置、冷却装置等进行预处理；② 高压静电法适用增塑剂及其他助剂产生的高沸点油烟废气处理；臭氧氧化法适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭；光氧化技术适用于 CDS、POM、EVC 等塑料制造废气除臭，且仅可作为除臭组合单元之一。</p>	<p>造粒、注塑产生的有机废气采用吸附法处理。</p>
		<p>环境管理措施</p>	/	<p>根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。</p>	<p>要求企业采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。 按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于五年。</p>
<p>(5) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析</p>					
<p>根据表 1-8 对比结果，项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的各项要求。</p>					

## 一、建设项目基本情况

表 1-8 《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析

序号	主要内容		本项目情况	是否符合
1	VOCs 物料储存无组织排放控制要求	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。物料储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合 5.2 条规定。VOCs 物料储库、料仓应满足 3.6 条对密闭空间的要求。	水性脱模剂、水性防锈剂、切割机床工作液等 VOCs 物料均储存在密闭容器内，设于危险物质暂存库内。 企业注塑车间配有物料仓库，所使用的塑料粒子均为新料，常温存放无明显异味产生。	符合
2	VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。	注塑车间生产线配有自动吸料机，采用管道输送。	符合
3	工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	VOCs 物料混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程，以及含 VOCs 产品的包装（灌装、分装）过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	热锻、预锻、终锻等工序采用水性脱模剂，根据其 MSDS 报告，有机物含量较低仅 1.5%；锻铁防锈工序采用水性防锈剂，根据其 MSDS 有机物含量较低，仅 5%；项目切割机床工作液中含助乳化剂主要为正辛醇、乙二醇，含量约为 5%。上述工序根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》：“使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10% 的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。”	符合
4	含 VOCs 产品的使用过程	有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/融化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	项目造粒、注塑均在密闭设备内进行，物料挤出口上方设置集气罩，减少无组织排放。	符合

## 一、建设项目基本情况

	5	其他要求	<p>企业应建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。</p> <p>通风生产设备、操作工位、车间厂房等应在符合安全生产、职业卫生相关规定的前提下，根据行业作业规程与标准、工业建筑及洁净厂房通风设计规范等的要求，采用合理的通风量。</p> <p>载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检修和清洗时，应在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装，退料过程废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；清洗及吹扫过程排气应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>工艺过程产生的含 VOCs 废料（渣、液）应按照第 5 章、第 6 章的要求进行储存、转移和输送。</p> <p>盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。</p>	<p>企业将按要求建立 VOCs 台账，台账保存期限不得少于 5 年。</p> <p>厂房规范通风设计。</p> <p>项目不涉及含 VOCs 设备、管道的清洗。</p> <p>工艺过程不产生含 VOCs 废料（渣、液）。</p>	符合
	6	废气收集系统要求	<p>企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。</p> <p>废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s（行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行）。</p> <p>废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500umol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。泄漏检测频次、修复与记录的要求按照第 8 章规定执行。</p>	<p>项目塑料粒子等采用自动吸料机进行投料，混料、造粒、注塑均在密闭设备中完成。出料口上方设置上吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s。</p> <p>造粒、注塑环节产生的 VOCs 采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理，总体净化效率可达到 80%左右。</p> <p>废气收集系统的输送管道密闭。</p> <p>废气收集系统在负压下运行。</p>	符合

## 一、建设项目基本情况

(6) 《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

根据表 1-9 对比结果，项目符合《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》的各项要求。

表 1-9 《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区下风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	企业租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号厂区，厂界最近敏感点为南侧 60m 处的上枫坑村。	符合
	原辅物料	2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	项目采用新材料，不使用废塑料作为原料。	符合
		3	进口的废塑料应符合《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准—废塑料》（GB16487.12-2005）要求。	项目采用新材料，不使用废塑料作为原料。	符合
	现场管理	4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存。	不涉及增塑剂等使用。	符合
		5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。 ★	注塑使用的原料均为塑料粒子，不涉及液态含有机物料。	符合
	工艺装备	6	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	注塑过程中的残次品，破碎后重新造粒，破碎采用干法破碎。	符合
		7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。 ★	项目选用自动化程度高，相对密闭的生产设备。	符合
	废气收集	8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	注塑车间，混料、破碎废气经袋式过滤除尘设施处理，17m 高排气筒排放；造粒、注塑废气经 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理，17m 高排气筒排放。	符合

## 一、建设项目基本情况

			9	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体引风等多种方式进行。	注塑机、造粒机运行过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 要求，控制风速为 1.0m/s。	符合	
			10	塑料挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理。		符合	
			11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。		符合	
			12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整体密闭换风，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。		/	/
			13	废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求，管路应有明显的颜色区分走向标识。		废气收集管路拟采用明显颜色区分及走向标识	符合
			14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认可。		项目使用塑料新材料。有机废气采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理。	符合
		15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	项目废气符合相关标准要求。	符合		
		环境管理	内部管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等。	建立健全环境环保责任制度。	符合
				17	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作。	设置环保专职人员。	符合
				18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	无露天焚烧废塑料及加工利用过程。	符合
			档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完整的“一厂一档”。	进行 VOCs 排放申报登记和环境统计	符合
				20	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的买卖及更换台账。	建立完善的 VOCs 资料台账	符合
		环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率。	每年开展监测及建立台账	符合	

## 一、建设项目基本情况

(7) 《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉浙江省实施细则》符合性分析

根据表 1-10 对比结果，项目符合《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉浙江省实施细则》的各项要求。

表 1-10 《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）〉浙江省实施细则》符合性分析

序号	主要内容	本项目情况	是否符合
1	禁止建设不符合《全国沿海港口布局规划》、《全国内河航道与港口布局规划》、《浙江省沿海港口布局规划》、《浙江省内河航运发展规划》以及项目所在地港口总体规划、国土空间规划的港口码头项目。	项目不属于码头项目	符合
2	禁止在自然保护地的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省自然保护地建设项目准入负面清单（试行）》的项目。禁止在自然保护地的岸线和河段范围内采石、采砂、采土、砍伐及其他严重改变地形地貌、破坏自然生态、影响自然景观的开发利用行为。禁止在 I 级林地、一级国家级公益林内建设项目。	项目不涉及自然保护地、I 级林地、一级国家级公益林等。	符合
3	禁止在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省饮用水水源保护条例》的项目。	项目周边地表水为珠游溪，水环境功能区为渔业用水区，水功能区为珠游溪三门渔业用水区，目标水质为Ⅲ类。距离亭旁溪（椒江 95，饮用水水源保护区）约 1300m，不在其划定的陆域保护范围内。	符合
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。	项目不涉及水产种质资源保护区。	符合

## 一、建设项目基本情况

	5	在国家湿地公园的岸线和河段范围内：（一）禁止挖沙、采矿；（二）禁止任何不符合主体功能定位的投资建设项目；（三）禁止开（围）垦、填埋或者排干湿地；（四）禁止截断湿地水源；（五）禁止倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾；（六）禁止破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道，禁止滥采滥捕野生动植物；（七）禁止引入外来物种；（八）禁止擅自放牧、捕捞、取土、取水、排污、放生；（九）禁止其他破坏湿地及其生态功能的活	项目不涉及国家湿地公园。	符合
	6	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	项目所在地规划为工业用地，不利用、占用长江流域河湖岸线。	符合
	7	禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、国家重要基础设施以外的项目。	项目不涉及岸线保护区和保留区。	符合
	8	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目不涉及河段及湖泊保护区、保留区。	符合
	9	禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	项目废水纳管排放，最终均纳入三门县城市污水处理厂，不直接排入附近地表水，能达到污水零直排。	符合
	10	禁止在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	项目不属于化工项目。	符合
	11	禁止在长江重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改扩建除外。	项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目。	符合
	12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合名录》中的高污染产品目录执行。	根据《环境保护综合名录（2021年版）》，本项目不属于高污染项目。	符合

## 一、建设项目基本情况

13	禁止新、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	项目不属于石化、煤化工项目。	符合
14	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	项目主要产品为汽车底盘配件，生产设备引进大量环保数控机床等专业设备，符合三江口科创新区产业发展引导要求。根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》，项目主产品涉及汽车高性能关键锻件，属于鼓励类。此外，本项目已在三门县发展和改革局备案，项目代码：2310-331022-04-01-680376，符合国家相关产业政策。	符合
15	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。部门、机构禁止办理相关的土地（海域）供应、能评、环评审批和新增授信支持等业务。	本项目属于通用设备制造业（除分割、焊接、组装外的），属于二类工业项目，不属于严重过剩产能行业的项目。	符合
16	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	项目不属于高耗能高排放项目	符合
17	禁止在水库和河湖等水利工程管理范围内堆放物料，倾倒土、石、矿渣、垃圾等物质。	项目不涉及。	符合
18	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	/	/

（8）《浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11号）符合性分析

本项目符合《浙江省人民政府关于印发浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11号）的相关要求，具体符合性分析见表 1-11。

表 1-11 《浙江省人民政府关于印发浙江省空气质量持续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11号）符合性分析

序号	计划相关内容	具体要求	本项目情况
1	二、优化产业结构，推动产业高质量发展	（一）源头优化产业准入。坚决遏制“两高一低”（高耗能、高排放、低水平）项目盲目上马，新改扩建“两高一低”项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、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，一般应达到大气	项目不属于“两高一低”项目。

## 一、建设项目基本情况

			<p>污染防治绩效 A 级（引领性）水平、采用清洁运输方式。新改扩建项目应对照《工业重点领域能效标杆水平和基准水平》中的能效标杆水平建设实施。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新改扩建项目方可投产。推动石化产业链“控油增化”。</p>	
			<p>（二）推进产业结构调整。严格落实《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规加快退出重点行业落后产能。鼓励现有高耗能项目参照标杆水平要求实施技术改造，加大涉气行业落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备的改造提升。加快推进 6000 万标砖/年以下（不含）的烧结砖及烧结空心砌块生产线等限制类产能升级改造和退出，支持发展绿色低碳建筑材料制造产业。推动长流程炼钢企业减量置换改造，优化整合短流程炼钢和独立热轧产能，到 2025 年全省钢铁生产废钢比大于 40%。加快推进水泥生产重点地区水泥熟料产能整合，到 2025 年完成不少于 8 条 2500 吨/日及以下熟料生产线整合退出。</p>	<p>项目符合《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，不涉及落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备。</p>
			<p>（三）提升改造产业集群。中小微涉气企业集中的县（市、区）要制定涉气产业发展规划；大力推进小微企业园提质升级，产业集聚度一般不低于 70%。各地对烧结砖、废橡胶利用、船舶修造、纺织染整、铸造、化纤、包装印刷、制鞋、钢结构、车辆零部件制造等涉气产业集群制定专项整治方案，明确整治标准和时限。推进活性炭集中再生设施建设，建立政府主导、市场化方式运作、服务中小微企业的废气治理活性炭公共服务体系。加强政府引导，推进布局优化，因地制宜规划建设一批集中喷涂中心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等“绿岛”设施。</p>	<p>项目不涉及溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的使用，不涉及工业涂装工序。 项目锻造过程使用少量水性脱模剂，注塑均采用新塑料粒子。 注塑车间，造粒、注塑环节产生的 VOCs 采用 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理。 活性炭更换周期不超过 3 个月，委托有资质单位进行处理。</p>
	2	三、优化能源	<p>（一）大力发展清洁低碳能源。到 2025 年，非化石能源消费比重达到 24%，电</p>	<p>项目采用电能。</p>

## 一、建设项目基本情况

	<p>结构,加速能源低碳化转型</p>	<p>能占终端能源消费比重达到 40%左右, 新能源电力装机增至 4500 万千瓦以上, 天然气消费量达到 200 亿立方米左右。</p> <p>(二) 严格调控煤炭消费总量。制定实施国家重点区域煤炭消费总量调控方案, 重点压减非电力行业用煤。杭州市、宁波市、湖州市、嘉兴市、绍兴市和舟山市新改扩建用煤项目依法实行煤炭减量替代, 替代方案不完善的不予审批。不得将使用石油焦、焦炭、兰炭等高污染燃料作为煤炭减量替代措施。原则上不再新增自备燃煤机组, 推动具备条件的既有自备燃煤机组淘汰关停, 鼓励利用公用电、大型热电联产、清洁能源等替代现有自备燃煤机组。对支撑电力稳定供应、电网安全运行、清洁能源大规模并网消纳的煤电项目及其用煤量应予以合理保障。在保障能源安全供应的前提下, 到 2025 年杭州市、宁波市、湖州市、嘉兴市、绍兴市和舟山市煤炭消费量较 2020 年下降 5%左右。</p> <p>(三) 加快推动锅炉整合提升。各地要将燃煤供热锅炉替代项目纳入城镇供热规划, 原则上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉。新建容量在 10 蒸吨/小时及以下工业锅炉一般应优先选用蓄热式电加热锅炉、冷凝式燃气锅炉。各地要优化供热规划, 支持统调火电、核电承担集中供热功能, 推动淘汰供热范围内燃煤锅炉和燃煤热电机组。鼓励 65 蒸吨/小时以下燃煤锅炉实施清洁能源替代, 立即淘汰 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉。充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力, 对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组(含自备电厂)进行关停或整合。支持 30 万千瓦及以上燃煤发电机组进行供热改造或异地迁建为热电联产机组。到 2025 年, 基本淘汰 35 蒸吨/小时燃煤锅炉, 基本淘汰茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施, 完成全省 2 蒸吨/小时及以下生物质锅炉等落后产品更新改造任务。</p> <p>(四) 实施工业炉窑清洁能源替代。全省不再新增燃料类煤气发生炉, 新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源, 燃料类煤气发生炉全面实行清洁能源替代, 逐步淘汰间歇式固定床煤气发生炉。加快玻璃行业清洁能源替代, 淘汰石油焦、煤等高污染燃料。</p>	<p>项目不使用煤炭。</p> <p>项目不使用锅炉。</p> <p>项目采用电能。</p>
3	<p>四、优化交通结构, 提高运</p>	<p>(一) 大力推行重点领域清洁运输。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。新建及迁建大宗货物</p>	<p>项目不涉及大宗货物运输。</p>

## 一、建设项目基本情况

	<p>输清洁化比例</p>	<p>年运量 150 万吨以上的物流园区、工矿企业和储煤基地，原则上接入铁路专用线或管道。钢铁、水泥、火电（含热电）、有色金属、石化、煤化工等行业新改扩建项目应采用清洁运输或国六及以上排放标准车辆，推行安装运输车辆门禁监管系统。宁波舟山港、大型石化企业探索开辟绿色货运通道，支持宁波市北仑区、镇海区开展重点园区、港区智慧门禁监管试点。到 2025 年，宁波舟山港集装箱清洁运输比例达到 20%，铁矿石、煤炭等清洁运输比例力争达到 90%；钢铁、燃煤火电行业大宗货物运输全部采用清洁运输或国六及以上排放标准车辆，水泥熟料行业一半以上产能实现大宗货物清洁运输或国六及以上排放标准车辆运输；全省淘汰国四及以下排放标准柴油货车 8 万辆以上。到 2027 年，水泥熟料、有色金属冶炼行业全部实现大宗货物清洁运输或国六及以上排放标准车辆运输。</p>	
		<p>（二）积极打造绿色高效城市交通。持续推进城市公交车电动化替代，支持老旧新能源公交车更新换代。新增或更新公交车新能源车辆占比达到 95%，新增或更新的出租、城市物流配送、轻型环卫等车辆，新能源车比例不低于 80%。推动杭州市、宁波市、金华市采取公铁联运等“外集内配”物流方式。支持安吉县等开展全县域工程运输车辆和作业机械的新能源替换。推进城乡公共充换电网络建设，在高速公路服务区充电设施全覆盖基础上进一步增强快充能力。2024 年底前，设区城市所辖区全面实施国三排放标准柴油货车限行；2025 年 11 月 1 日起，所有县（市）全面实施国三排放标准柴油货车限行。加快推进城市工程运输车辆新能源化，鼓励有条件的地方率先在混凝土、渣土运输等领域开展新能源替代。到 2025 年，设区城市主城区、所辖县（市）新能源混凝土、渣土运输车保有量明显提升。</p>	<p>项目不涉及城市交通内容。</p>
		<p>（三）提升非道路移动源清洁化水平。开展全省货运船舶燃油质量抽检工作，加快内河老旧船舶报废更新，大力支持新能源动力船舶发展。加快推进港口、机场内作业车辆和机械新能源更新改造。推进港口岸电设施建设和船舶受电装置改造，提高岸电使用率。加强非道路移动机械抽测，强化编码登记，做到应登尽登。到 2025 年，基本淘汰国二及以下排放标准柴油叉车、国一级以下排放标准非道路移动机械；宁波舟山港基本淘汰国四及以下排放标准内部道路运输车辆；全省民用机场更新场内新能源车辆 500 辆以上，机场桥电使用率达到 95%以上；基</p>	<p>项目采用电叉车等非道路移动机械。</p>

## 一、建设项目基本情况

			本消除非道路移动机械、船舶及铁路机车“冒黑烟”现象。	
4	五、强化面源综合治理，推进智慧化监管		（一）加强秸秆综合利用和露天焚烧。坚持疏堵结合、标本兼治。健全秸秆收储运体系，提升科学还田水平，加强秸秆利用科技支撑。到 2024 年，秸秆肥料化、饲料化、能源化、基料化和原料化等“五化”离田利用率达到 30%，2027 年达到 45%。建立省市县乡四级秸秆露天焚烧管控责任体系，以乡镇（街道）、村（社区）为主体落实网格化管理。加快建设完善露天焚烧高位瞭望设施和监控平台，落实秸秆露天焚烧“1530”（1 分钟发现、5 分钟响应、30 分钟处置）闭环处置机制。加强部门联动，在播种、农收等重点时段开展专项巡查。	项目不涉及秸秆。
			（二）强化扬尘污染综合治理。各类施工场地严格落实“七个百分之百”扬尘防控长效机制，开展裸地排查建档和扬尘防控。大型煤炭、矿石等干散货码头物料堆场基本完成抑尘设施建设和物料输送系统封闭改造。道路、水务等长距离线性工程实行分段施工。到 2025 年，装配式建筑占新建建筑面积比例达到 38%以上；设区城市建成区道路机械化清扫率达到 90%以上，县（市）建成区达到 85%以上。	项目施工期仅设备安装，严格控制扬尘污染。
			（三）推进矿山综合整治。新建矿山依法依规履行各项准入手续，一般应采用皮带长廊、水运、铁路等清洁运输方式，鼓励采用新能源运输车辆和矿山机械。新建露天矿山严格落实矿山粉尘防治措施，建设扬尘监测设施。对限期整改仍不达标的矿山，根据安全生产、水土保持、生态环境等要求依法关闭。	项目不涉及矿山。
			（四）加强重点领域恶臭异味治理。开展工业园区、重点企业、市政设施和畜禽养殖领域恶臭异味排查整治，加快解决群众反映强烈的恶臭异味扰民问题；投诉集中的工业园区、重点企业要安装运行在线监测系统。控制农业源氨排放，研究推广氮肥减量增效技术，加强氮肥等行业大气氨排放治理，加大畜禽养殖粪污资源化利用和无害化处理力度。严格居民楼附近餐饮服务单位布局管理，拟开设餐饮服务单位的建筑应设计建设专用烟道，鼓励有条件的地方实施治理设施第三方运维管理和在线监控。	项目恶臭异味排放较小。厂房经规划合理布局，确保注塑车间与最近敏感点的距离约在 105m。
5	六、强化多污染物减排，提升废气治理		（一）加快重点行业超低排放改造。2024 年底前，所有钢铁企业基本完成超低排放改造；无法稳定达到超低排放限值的燃煤火电、自备燃煤锅炉实施烟气治理升级改造，采取选择性催化还原（SCR）脱硝等高效治理工艺。到 2025 年 6 月	项目不属于钢铁企业、水泥行业。

## 一、建设项目基本情况

	绩效	<p>底，水泥行业全面完成有组织、无组织超低排放改造。2024 年启动生活垃圾焚烧行业超低排放改造工作，2027 年基本完成改造任务。</p>	
		<p>（二）全面推进含 VOCs 原辅材料和产品源头替代。新改扩建项目优先生产、使用非溶剂型 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料，原则上不得人为添加卤代烃物质。生产、销售、进口、使用等环节严格执行 VOCs 含量限值标准。钢结构、房屋建筑、市政工程、交通工程等领域全面推广使用非溶剂型 VOCs 含量产品。全面推进重点行业 VOCs 源头替代，汽车整车、工程机械、车辆零部件、木质家具、船舶制造等行业，以及吸收性承印物凹版印刷、软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等工序，实现溶剂型原辅材料“应替尽替”。</p>	项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品的使用。
		<p>（三）深化 VOCs 综合治理。持续开展低效失效 VOCs 治理设施排查整治，除恶臭异味治理外，全面淘汰低温等离子、光氧化、光催化废气治理设施。推进储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀，定期开展密封性检测。污水处理场所高浓度有机废气单独收集处理，含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气密闭收集处理。石化、化工、化纤、油品仓储等企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气；不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染治理设施。2024 年底前，石化、化工行业集中的县（市、区）实现统一的泄漏检测与修复（LDAR）数字化管理，各设区市建立 VOCs 治理用活性炭集中再生监管服务平台。</p>	项目不属于石化、化工、化纤等行业，不涉及液态含 VOCs 原料。
		<p>（四）推进重点行业提级改造。全面开展锅炉和工业炉窑低效污染治理设施排查和整治，强化工业源烟气治理氨逃逸防控，完成燃气锅炉低氮燃烧改造。强化治污设施运行维护，减少非正常工况排放，加强废气治理设施旁路管理，确保工业企业全面稳定达标排放。培育创建一批重点行业大气污染防治绩效 A 级（引领性）企业。到 2025 年，配备玻璃熔窑的玻璃企业基本达到 A 级，50%的石化企业达到 A 级；到 2027 年，石化企业基本达到 A 级。</p>	项目废气处理设施均不属于低效污染治理设施。
<p>（9）《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》符合性分析</p> <p>根据《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》：“发展先进锻压工艺与装备。重点发展精密结构件高速冲压、超高强度板材深拉深、高强轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精</p>			

## 一、建设项目基本情况

密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。”本项目采用自动化精密锻造技术，利用机械手臂实施操作，采用热锻锤上模锻技术，符合《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》。

(10) 《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》（美丽三门办〔2025〕08号）符合性分析

本项目符合《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》（美丽三门办〔2025〕08号）的相关要求，具体符合性分析见表1-12。

表 1-12 《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》（美丽三门办〔2025〕08号）符合性分析

评估类别	评估指标	评估要点及说明	本项目情况
工艺装备	原辅材料要求	企业使用合成树脂新料生产塑料制品或者部分使用新料；不涉及列入《重点管控新污染物清单（2023年版）》的十溴二苯醚、短链氯化石蜡、二氯甲烷等新污染物，或者涉及但已按照国家有关规定采取禁止、限制、限排等环境风险管控措施	项目全部使用新塑料，不涉及列入《重点管控新污染物清单（2023年版）》最终的新污染物。
	工艺装备要求	企业建有密闭配料间，由机械手进行自动化拆料，通过机器精准密闭配比，再由管道输送投料。涉及造粒的，采用水冷快速冷却。	企业粉末原料采用自动上料系统；造粒采用水冷。
污染防治	做好废气收集措施	投料、混配料、搅拌、切粒、切割、分割、修整等产生颗粒物的生产环节，设置集气罩收集，废气排至除尘设施，产尘点及生产设施无可见烟粉尘外逸。 挤塑、注塑、滚塑、吹塑、塑炼、压延、流延、挤出、造粒、热定型、冷却、发泡、熟化、干燥等产生 VOCs 的生产环节，采用密闭设备或集气罩收集（使用旧料生产的，在密闭空间中操作），并保持负压运行，废气排至 VOCs 治理设施。废气收集管道无破损，不存在感官可察觉泄漏	碳酸钙等粉末原料投料采用自动上料系统，混料机为密闭，均配备布袋除尘设施；塑料颗粒熔融塑化工段均在密闭设备内进行，喷嘴挤出口上方设置集气罩，保持负压运行，废气收集经 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理。
	完善废气处理设施建设	除尘设施采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘技术； VOCs 治理设施采用活性炭吸附等处理技术； 对于使用 ABS、POM、EVA 和塑料回料等产生臭气的企业，单独使用活性炭臭气仍无法达标的，采用低温等离子（光氧化、	除尘采用袋式除尘； 原料中涉及 ABS、EVA 产生臭气的原料，但使用量较少，合计仅 20t/a，废气处理采用

## 一、建设项目基本情况

			光催化)+活性炭吸附等组合处理技术； 对于废气中含有增塑剂及其他助剂产生的高沸点油烟的，应采用静电除油+活性炭吸附等组合处理技术；除油设施安装应做好防渗防漏措施，处理产生的废油应按照危废进行处置； 活性炭箱设计过流风速 $\leq 0.6\text{m/s}$ ，活性炭层厚度 $\geq 400\text{mm}$ ，停留时间 $\geq 0.75\text{s}$ ；采用颗粒活性炭，碘值不低于 $800\text{mg/g}$ ；设施设置有设备铭牌和炭箱码，明确废气处理风量、活性炭填装量、活性炭类型等参数；设施安装有智能电表、压差计、温度计等感知设备，以上工况感知数据集成在 PLC 系统，系统具有存储一年以上数据的能力。	UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理； 生产过程不涉及增塑剂等其他助剂使用； 活性炭箱按要求进行设置。
		加强废气处理设施运维	废气处理设施制定操作规程并上墙公示，操作规程明确活性炭碘值和各类耗材更换或清理周期等参数； 企业建立环境管理台账，记录废气处理设施运行关键参数、故障和维修情况、耗材更换或清理情况等； 企业按设计要求，定期更换滤袋（袋式除尘）、活性炭等耗材；及时清理极板（静电除尘、静电除油）。	按要求运维。
		改善水和固废污染防治	厂区实行雨污分流；企业废水实现循环使用、纳管排放或具有纳管排放设施条件；生产冷却水、废气治理废水不存在跑冒滴漏现象；一般工业固体废物无露天堆放、无混入危险废物；根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）规范建设危险废物贮存场所，规范危废堆放；危险废物需委托有资质单位安全处置；危废仓库内无明显异味、地面无积液；建立危废管理纸质台账和电子台账，做好危废管理计划和危废转移联单网上申报，数据实时可查。	注塑车间废水循环使用不外排；按要求设置危险废物暂存库，建立台账等。
		环境管理 环境监测	所有排气筒建设完全符合环评（有排污许可证的符合排污许可）要求；所有废气采样口基本符合规范要求；所有采样平台基本符合规范要求，采样平台禁设直爬梯，应设斜梯、之字梯、螺旋梯； 根据自行监测方案（排污许可重点管理和简化管理企业）或环评要求（排污登记管理企业）每年开展自行监测的，或能提供	按要求执行。

## 一、建设项目基本情况

			近一年废气监测报告。	
		人员与管理	配备专职环保人员或环保管家，并具备相应的环境管理能力；“以废治废”系统平台碳箱码为绿码；黄码；橙码、红码和无码不得分。	按要求执行。
	其他	生产设备能源使用类型	全厂使用电力、天然气、液化石油气、集中供热等清洁能源	全厂使用电能。
		厂内非道路移动机械	厂内非道路移动机械全部达到国四及以上排放标准或使用新能源机械；或存在部分国三非道路移动机械；存在国三以下非道路移动机械的不得分。	按要求执行。

## 二、建设项目工程分析

### 建设内容

#### 1. 项目报告类别判定

台州怡泰汽车部件有限公司成立于 2023 年 6 月，注册资本 100 万元，经营范围为汽车零部件及配件制造。项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，建设性质为新建。根据不动产权证书（浙 2019 三门县不动产权第 0004355 号），厂区占地面积 18638 平方米，已建有 4 幢厂房，总建筑面积 13499 平方米，土地性质为工业用地。项目总投资 300 万元，环保投资约 85 万元，环保投资占比约为 28.33%。

项目建成后，可形成年产 100 万套汽车零部件的生产能力，主产品属于汽车底盘配件。每套汽车底盘配件产品中包含：4 件冲压件；4 件铝锻件；2 件铁锻件及 2 件塑料件。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》及国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》有关规定，该项目须进行环境影响评价。

表 2-1 环境影响评价分类管理表

环评类别		报告书	报告表	登记表	本项目	
二十六、橡胶和塑料制品业 29						
53	塑料制品业 292	以再生塑料为原料生产的；有电镀工艺的；年用溶剂型胶粘剂 10 吨及以上的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	项目生产过程中不使用再生塑料；不涉及电镀工艺；不使用溶剂型胶粘剂及溶剂型涂料。项目属于汽车底盘配件制造。故应编制环境影响报告表。	
三十、金属制品业 33						
66	结构性金属制品制造 331	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/		
三十三、汽车制造业 36						
71	汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/		

## 二、建设项目工程分析

项目产品为汽车底盘配件。根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），属于 C3670 汽车零部件及配件制造。

生产工艺涉及冲压等机加工、铝锻、铁锻及注塑，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（2021 年 1 月 1 日起实施），属于“三十三、汽车制造业 36”中的“71 汽车零部件及配件制造 367”，同属于“三十、金属制品业 33”中的“66 结构性金属制品制造 331”，同属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29”中的“53 塑料制品业 292”。

项目生产过程中不使用再生塑料，均为新料；不涉及电镀工艺；不使用溶剂型胶粘剂及溶剂型涂料；属于汽车底盘配件制造。

因此，项目需编制环境影响报告表。

### 2. 项目主要工程组成

表 2-2 项目主要工程组成

项目工程组成		项目工程内容
主体工程		项目拟建地位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号。 生产能力：年产 100 万套汽车零部件，每套汽车底盘配件产品中包含：4 件冲压件；4 件铝锻件；2 件铁锻件及 2 件塑料件。 建设内容：冲压车间、锻铁车间、锻铝车间、注塑车间。 租赁厂区占地面积 18638 平方米，总建筑面积 13499 平方米，厂区内最高建筑层高为 16m（二层）。
辅助工程		设置危险废物暂存库、危险物质（切割机床工作液、油类等）暂存库、一般固废暂存库、原料及产品仓库、事故应急设施，配套废气处理设施、生产废水收集处理设施等。厂区内不设置职工食堂和宿舍。
仓库	危险废物暂存库	设于厂区西南角，占地面积 20 平方米，内设环氧地坪，导流沟，收集槽等。
	一般固废暂存库	设于厂区东南角，原料及产品仓库内，占地面积 50 平方米。
	危险物质暂存库	设于厂区东南角，原料及产品仓库内，占地面积 20 平方米。用于存放切割机床工作液、脱模剂、液压油、润滑油及防锈剂等，原料均采用密封桶装暂存。
	原料及产品仓库	设于厂区东南角，注塑车间南侧，用于外购模具及产品堆存。
公用工程	供水系统	采用市政给水，满足项目生活用水、生产用水及消防用水等需求。
	排水系统	设置标准排放口；雨污管线；化粪池；生产废水收集处理系统等。
	供热系统	锻铁、锻铝加热过程均采用电加热。
	能源系统	项目用电采用市政供电，由当地输配电网提供。

## 二、建设项目工程分析

		废气收集及处理系统						
		生产车间	废气收集范围	排气筒编号	处理措施	风机风量		
环保工程	废气收集及处理系统	冲压车间	抛丸废气 (3台)	DA001	经设备自带袋式过滤除尘设施处理, 21m 高排气筒排放	9000 m <sup>3</sup> /h		
			切割废气 (5台)	DA002	经袋式过滤除尘设施处理, 21m 高排气筒排放	6000 m <sup>3</sup> /h		
			焊接烟尘 (14台)	-	采用自动清灰式焊接净化仪			
			切割机床工作液使用废气 (1台)	-	切割机床工作液中 VOCs 含量 (质量比) 低于 10%, 无组织排放			
		铁锻车间	加热废气 (2台)	-	电加热, 无组织排放			
			热锻废气 (2台)	-	采用水性脱模剂, VOCs 含量 (质量比) 低于 10%, 无组织排放			
			抛光废气 (2台)	DA003	袋式过滤除尘设施处理	21m 高排气筒排放  13000 m <sup>3</sup> /h		
			抛丸废气 (3台)		经设备自带袋式过滤除尘设施处理			
			防锈废气 (2台)	-	采用全自动喷雾防锈机, 设有独立密闭喷雾工位, 内设油雾抽吸回收装置, 大部分回收, 少量随着工件进出逸散, 无组织排放			
		铝锻车间	加热废气 (6台)	-	电加热, 无组织排放			
			预锻+终锻废气 (3台)	-	采用水性脱模剂, VOCs 含量 (质量比) 低于 10%, 无组织排放			
			抛丸废气 (3台)	DA004	经设备自带袋式过滤除尘设施处理, 21m 高排气筒排放	9000 m <sup>3</sup> /h		
			振动研磨	-	采用加水研磨			
		注塑车间	混料、破碎废气 (12台)	DA005	经袋式过滤除尘设施处理, 17m 高排气筒排放	6000 m <sup>3</sup> /h		
			造粒、注塑废气 (22台)	DA006	经 UV 光氧 (除臭) + 活性炭吸附装置, 17m 高排气筒排放	20000 m <sup>3</sup> /h		
		排气筒高度确定: 厂区内最高建筑层高为 16m (二层), 冲压、铁锻、铝锻车间排气筒高度根据《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996), 还应高出周围 200m 半径范围的建筑 5m 以上, 因此确定排气筒高度为 21m。 注塑车间排气筒按不低于建筑高度设置。						

## 二、建设项目工程分析

	污水收集及处理系统	<p>生产废水：冲压车间，采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铁车间，中频电炉设备采用间接冷水冷却，采用外购纯水，冷却水闭式内循环（带电除垢），不外排；液压机采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铝车间，固熔后采用直接水冷，部分冷却水由于工件温度蒸发，需每日补充，每周更换一次；振动研磨采用工件、水、研磨石一起研磨，部分废水在研磨过程中损耗，需每日补充，每周更换一次。注塑车间，注塑机采用闭式冷却塔（带电除垢），对注塑机进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；造粒冷却水循环使用，不外排。</p> <p>固熔后冷却水、研磨废水经隔油+混凝沉淀（设计处理能力为5t/d）处理达标后纳管排放。</p> <p>生活污水：经厂区化粪池预处理达标后纳管排放。</p> <p>纳管去向：三门县城市污水处理厂。</p>
	固废收集及处置系统	<p>设1个一般固废暂存库，设于厂区东南角，原料及产品仓库内，占地面积50平方米。一般工业固废分类收集后由资源回收公司回收利用，并按一般工业固废管理要求做暂时储存管理工作及防扬散、防流失、防渗漏。</p> <p>设1个危险固废暂存库，设于厂区西南角，占地面积20平方米，内设环氧地坪，导流沟，收集槽等。危险废物委托有危废处理资质的单位处置，危险废物转移须实行转移联单制；临时堆场应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防风、防雨、防晒、防渗漏等处理，以免二次污染。</p>
	环境风险应急设施	设置事故应急收纳系统，应急储存设施大小不小于150m <sup>3</sup> ，设于租赁厂区南侧（近厂区入口处）。
储运工程	物料运输 储存	<p>原料、产品均由卡车运输；</p> <p>生活垃圾由环卫清运车清运；</p> <p>一般固废委托资源回收公司回收清运；</p> <p>危险废物委托危险废物许可经营单位统一负责清运。</p>
依托工程	污水处理	最终纳入三门县城市污水处理厂。
	危险废物处理	危险废物委托危险废物许可经营单位处置或综合利用。
	生活垃圾处理	生活垃圾由环卫部门统一清运。

### 3. 主要产品及产能

项目主要产品及产能具体见表2-3。

表2-3 项目主要产品及产能

序号	产品名称	生产规模	其中：包含产品分类*			主要生产工艺	
			名称	产能	产品规格		
1	汽车底盘配件	100万套/年	冲压	管材类	200万件	1~3kg, 平均2kg	割管机切割

## 二、建设项目工程分析

			件	板材类	200 万件	4~20kg, 平均 12kg	激光切割、冲压成型、倒角修边、冲孔、焊接、抛丸
				铁锻件	200 万件	0.3~5kg, 平均 2.70kg	上料、加热、热锻、冲压成型、切边冲孔、磁粉探伤（不涉及含辐射设备）、抛丸、抛光、整型、防锈（不涉及清洗工艺）
				铝锻件	400 万件	0.2~1.8kg, 平均 1kg	加热、辊锻、弯曲、预锻、终锻、切边冲孔、固熔、冷却、振动研磨、抛丸
				塑料件	200 万套	0.2~0.5kg, 平均 0.286kg	混料、造粒、注塑

注：每套汽车底盘配件产品中包含了 4 件冲压件；4 件铝锻件；2 件铁锻件及 2 件塑料件

### 4. 主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数

项目主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数清单见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数清单

主要生产单元	使用环节	主要生产设施、设施名称	设备型号	设备数量 台/套/条
冲压车间	管材类切管	割管机	140-12	3
	板材类切割	激光切割机	TH-CFS00	2
		螺杆式空气压缩机	切割机配套	1
		储气罐		1
		模组式吸附干燥机		1
		自动交流稳压电源		1
		剪扳机		Q012Y3-250
	冲压前预热	新型感应加热设备	80（超音频加热器），电加热	1
	冲压成型	压力机	J23-40T/JH21-125	22
		储气罐	2m <sup>3</sup> ，压力机配套	1
		液压机	YW32-200	8
		冷却塔	8 吨闭式冷却塔，无需冷却水池（带电除垢）	1
		闭式冷却系统	液压机配套	1
		成型机	YJ81008*400/320KN	1
	倒角修边	倒角机	-	4
		磨床	M7140H	1
		数控车床	CJK-0640	4
机床		C6150B	1	
数控折臂式攻丝机		-	1	
冲孔	摇臂钻床	Z3050*16/1 10 型	2	

## 二、建设项目工程分析

	焊接	弧焊机	YC-400TX4	2
		储气罐	1m <sup>3</sup> , 氩弧焊配套	1
		自动焊机	MOTOMAN-D (T) N-100	8
		手动 (二氧化碳) 焊机	YD-350FR2	1
		焊接机器人	YR-1-06VXH12-A01-C	3
		空气压缩机	焊接机器人配套	1
		弧焊电源	YD-350FR2	2
	抛丸	单勾式抛丸清理机	Q376F	3
	物料转运	行车	5t	2
	车间配套	空气压缩机	KB-50A	2
储气罐		1m <sup>3</sup> , 空压机配套	2	
锻铁车间	上料	自动上料机	-	2
	加热	中频感应加热设备	MFP 系列 IGT (电加热)	2
		加热箱	BJX3-95-60F (电加热)	8
		循环水箱	1.8*3*0.5m	1
	热锻	数控全液压模锻锤	C92K-31.5	2
		闭式冷却系统	数控全液压模锻锤配套	2
		半圆轧延机	CR-125	2
	冲压成型	油液冷却控温装置	YTD300PA	2
		压力机	JH21-80	6
		液压机	YSK-500B	2
		冷却塔	2 吨闭式冷却塔, 无需冷却水池 (带电除垢)	1
	切边冲孔	棒料切断机	Q45-220	1
		摇臂钻床	Z3050*16/1 10 型	1
	探伤	探伤台	-	1
		探伤仪	磁粉探伤	1
	抛丸	履带式抛丸清理机	Q3210	3
	抛光	双工位抛光机	-	2
	整形	数控锯床	GZK4232	1
	防锈	防锈机	-	2
	物料转运	行车	5t	1
履带式传送带		-	3	
锻铝车间	加热	工业电炉	GL-100-6	3
	辊锻	全自动辊锻机	ZGD-460	1
		储气罐	1m <sup>3</sup> , 辊锻机配套	1
		半圆轧延机	CR70D	1
	弯曲	压力机	JH21B-160	2
	预锻	辊轧机	GL-560	1
		锻压机	FP-2500G	1
	二次加热	网带式回火炉	KNH80013	3
终锻	压力机	JH21B-160	5	

## 二、建设项目工程分析

		储气罐	1m <sup>3</sup> ; 2m <sup>3</sup> , 压力机配套	2
切边冲孔		切料机	SF600	2
		立式钻床	Z5150/B	1
固熔		台车时效炉	YBYS-015-02	1
		立式铝合金固熔炉	YBYS-015-01	3
		储气罐	1m <sup>3</sup> , 固熔炉配套	1
冷却		冷却水槽	5m <sup>3</sup>	1
		冷却塔	5t/h (带电除垢)	1
振动研磨		螺旋振动研磨机	GSJ-600	4
抛丸		抛丸清理机	Q376	3
物料转运		行车	5t	2
车间配套		螺杆式空气压缩机	KB-50A	1
		储气罐	2m <sup>3</sup> , 空压机配套	1
注塑车间	混料	上料系统	-	3
		搅拌机	-	3
		高速混合机	SHP-200A	1
	造粒	塑料造粒机	-	1
	注塑	注射成型机	JTF1000, SA1200/370	21
	不合格品 破碎	塑料粉碎机	-	9
	注塑冷却	冷却塔	50 吨闭式冷却塔, 无需 冷却水池 (带电除垢)	1
	车间配套	气辅增压机	-	2
干燥箱		101-A 型	1	
环保设施	除尘	袋式过滤除尘设施	不含抛丸机自带的袋式 过滤除尘设施	3
	焊接	焊接烟净化仪	-	7
	除有机物	活性炭吸附装置	-	1
	除臭	UV 光氧净化器	-	1
	废气收集	风机	风量在 4000m <sup>3</sup> /h 到 20000m <sup>3</sup> /h 不等	6
	废水处理	隔油+混凝沉淀池	5t/d	1

设备产能匹配性和工艺装备先进性分析:

### ① 冲压车间

引进国内较先进的车床、机床等生产设备, 焊接采用较先进的机械化自动手臂。控制产能的生产设备为焊机, 平均焊接 1 件冲压件的时间为 25S (合计 14 台焊机), 则最多可焊接 484 万件冲压件, 项目预计冲压件产能为 400 万件, 约占设计产生的 82.6%。

### ② 铁锻车间

利用机械手臂实现自动化连续操作, 采用热锻锤上模锻, 属于精密锻造技术,

## 二、建设项目工程分析

符合《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的要求。控制产能的生产设备为数控全液压模锻锤，平均模锻 1 件铁件耗时约 7s，则最多可模锻 247 万件锻铁件，项目预计锻铁件产能为 200 万件，约占设计产生的 81.0%。

### ③ 铝锻车间

利用机械手臂实现自动化连续操作，采用模锻法，属于精密锻造技术，符合《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的要求。控制产能的生产设备为辊锻机，辊锻、预锻环节各设 1 台，平均辊锻、预锻 1 件铝件耗时均约 2s，则最多可模锻 432 万件锻铝件，项目预计锻铝件产能为 400 万件，约占设计产生的 92.6%。

### ④ 注塑车间

项目注塑车间建设符合《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》（美丽三门办〔2025〕08 号）的相关要求。控制产能的生产设备为注射成型机，单次注射量约为 0.3kg，注射、充模冷却、启模取件约需 1.2min，则最多可注塑 252 万件塑料件，项目预计塑料件产能为 200 万件，约占设计产生的 79.4%。

综上所述，本项目设备机械自动化程度高，已达到国内生产先进水平，设计产能与设备配置相匹配。

## 5. 主要原辅材料及燃料的种类和用量

### （1）主要原辅材料清单

项目不涉及燃料消耗，生产设备均采用电能。项目主要原辅材料种类和用量消耗情况见表 2-5。

表 2-5 项目主要原辅材料种类和用量消耗

分类	原材料名称	年耗量	单位	包装规格	储存位置	备注
冲压件	铁管	4100	吨	堆放	冲压车间	-
	铁板	24500	吨	堆放	冲压车间	-
	气保金属极电弧焊实心焊丝	10	吨	20kg/盘	冲压车间	-
	模具	10000	套	筐装	模具区	外加工成品模具一次性购买，少量替换，不设模具修理
	液压油	0.5	吨	200L/桶	危险物质	液压机等一年

## 二、建设项目工程分析

					仓库	更换一次
	切割机床工作液	0.2	吨	200L/桶		与水, 1:30 稀释使用
	润滑油	0.5	吨	200L/桶		-
	水性拉伸油	0.5	吨	200L/桶		冲压成型, 无需更换, 自然损耗
	抛丸钢珠	10	吨	25kg/袋	冲压车间	-
铁锻件	圆钢	5500	吨	堆放	铁锻车间	-
	水性石墨脱模剂	5	吨	200L/桶	一般原料仓库	与水, 1:20 配置脱模剂
	模具	1000	套	筐装	模具间	外加工成品模具一次性购买, 少量替换, 不设模具修理
	液压油	0.4	吨	200L/桶	危险物质仓库	液压机等一年更换一次
	润滑油	0.5	吨	200L/桶		-
	水性拉伸油	0.5	吨	200L/桶		冲压成型, 无需更换, 自然损耗
	探伤磁粉	0.05	吨	10kg/袋	铁锻车间	与水, 1:50 配置探伤液
	抛丸钢珠	12	吨	25kg/袋	铁锻车间	-
	SP-1104 防锈剂 (水性)	6	吨	20kg/桶	危险物质仓库	与水, 1:20 稀释使用
铝锻件	铝材	4000	吨	堆放	铝锻车间	-
	模具	1000	套	筐装	模具间	外加工成品模具一次性购买, 少量替换, 不设模具修理
	水性石墨脱模剂	12	吨	200L/桶	一般原料仓库	与水, 1:20 配置脱模剂
	抛丸钢珠	12	吨	25kg/袋	铝锻车间	-
	研磨石	5	吨	50kg/袋	铝锻车间	-
塑料件	塑料 PP	50	吨	25kg/袋	注塑车间	颗粒状
	塑料 PA	50	吨	25kg/袋	注塑车间	颗粒状
	塑料 ABS	10	吨	25kg/袋	注塑车间	颗粒状
	塑料 EVA	10	吨	25kg/袋	注塑车间	颗粒状
	色母粒	10	吨	25kg/袋	注塑车间	颗粒状
	色粉	5	吨	25kg/袋	注塑车间	粉末状
	碳酸钙	400	吨	50kg/袋	注塑车间	粉末状
白油	45	吨	200L/桶	危险物质	-	

## 二、建设项目工程分析

					仓库	
环保 设施	活性炭	8	吨	袋装	一般仓库	-
	布袋	1.2	吨	袋装	一般仓库	-
	絮凝剂	1	吨	袋装	污水处理 设施	-
	UV 光解灯	0.06	吨	箱装	一般仓库	-
能耗	自来水	3420.5	吨	-	-	-
	纯水	124	吨	吨桶	一般仓库	外购
	电	57.6	万 kwh	-	-	-

项目主要原料在厂区内的最大贮存情况见表 2-6。

表 2-6 项目主要物质最大贮存情况

序号	名称	储存、包装方式	厂区最大贮存量 (t)	年消耗量 (t)
1	液压油	200L/桶, 0.85g/cm <sup>3</sup> , 危险物质 仓库内最大储存 1 桶	0.17	0.90
2	切割机床 工作液	200L/桶, 0.95g/cm <sup>3</sup> , 危险物质 仓库内最大储存 1 桶 与水, 1:30 稀释使用	0.19	0.20
3	润滑油	200L/桶, 0.91g/cm <sup>3</sup> , 危险物质 仓库内最大储存 1 桶	0.18	1.00
4	水性石墨 脱模剂	200L/桶, 0.91g/cm <sup>3</sup> , 一般原料 仓库内最大储存 10 桶 与水, 1:20 稀释使用	1.82	17
5	SP-1104 防 锈剂 (水性)	20kg/桶, 危险物质仓库内最大 储存 25 桶	0.50	6
6	白油	200L/桶, 0.88g/cm <sup>3</sup> , 危险物质 仓库内最大储存 20 桶	3.52	45
7	水性拉伸油	200L/桶, 0.92g/cm <sup>3</sup> , 危险物质 仓库内最大储存 2 桶	0.37	1

### (2) 主要原辅材料介绍

根据企业提供的主要辅料的 MSDS 数据, 其主要成分信息及理化性质见表 2-7。

表 2-7 辅料成分及理化性质特性

物料名称	理化性质
气保金属 极电弧焊 实心焊丝	焊丝是作为填充金属或同时作为导电用的金属丝焊接材料。 项目选用的焊丝类型为气保金属极电弧焊实心焊丝, 其主要化学成分为铜 0.1%~5%、硅 0.1%~5%、钼 0.1%~1%、锰 0.1%~10%、其余为铁。
切割机床 工作液	主要组成成分为矿物油等。无毒无味, 防锈性能好, 具有除锈功能切削油在切削过程中的润滑作用, 可以减小前刀面与切屑, 后刀面与已加工表面间的摩擦, 形成部分润滑膜, 从而减小切削力、摩擦和功率消耗, 降低刀具与工件坯料摩擦部位的表面温度和刀具磨损, 改善工件材料的切削加工性能。

## 二、建设项目工程分析

	<p>其主要成分为：基础矿物油 66%，油酸钾皂 14%，乳化剂 7%，妥尔油 3%、助乳化剂 5%、水 5%。</p> <p>① 油酸钾皂：是一种钾类催化剂，是主要用于聚氨酯泡沫中聚异氢脲酸酯反应的催化剂。也可作为橡胶乳化剂，发泡剂，隔离剂，清洁剂，润滑剂，纤维柔软剂和表面活性剂等领域使用。闪点：140℃；折光率：(n<sub>20D</sub>) 1.1500~1.5503；溶解性：微溶于水和乙醇；沸点：360℃at760mmHg；闪点：270.1℃；急性毒性：大鼠经口 LD<sub>50</sub>&gt;5mg/kg；大鼠经皮 LD<sub>50</sub>&gt;2mg/kg；小鼠经口 LC<sub>50</sub>&gt;5mg/kg。吸入毒性：大鼠 LD<sub>50</sub>5610mg/kg；</p> <p>② 妥尔油：以脂肪酸和松香酸为主，沸点 360.85℃【at 101 325 Pa】；密度 0.95~1.0g/cm<sup>3</sup>；蒸气压 0.004Pa at 25℃；水溶解性 42.2mg/L at 20℃；</p> <p>③ 助乳化剂主要为正辛醇、乙二醇。</p> <p>正辛醇无色油状液体。沸点 195℃，相对密度 0.822-0.830，折射率 1.428-1.431，闪点 82.5℃，酸值&lt;1.0。无色液体，有刺激性气味。不溶于水，溶于乙醇、乙醚、氯仿。急性毒性：LD<sub>50</sub>1790mg/kg（小鼠经口）；&gt;3200mg/kg（大鼠经口）；&gt;500mg/kg（豚鼠经皮）；</p> <p>乙二醇无色、无臭、有甜味、黏稠液体。与水混溶，可混溶于乙醇、醚等。急性毒性：口服-大鼠 LD<sub>50</sub>4700 毫克/公斤；口服-小鼠 LD<sub>50</sub>5500 毫克/公斤。</p>
探伤磁粉	<p>探伤磁粉主要由细小的铁磁性颗粒组成，常见的成分包括四氧化三铁(Fe<sub>3</sub>O<sub>4</sub>)和三氧化二铁(Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)，可能包括微量表面活性剂、防锈剂等，不含有除铁外的重金属，以改善磁粉的性能。</p> <p>四氧化三铁不溶于水，黑色固体，熔点 1867.5K (1594.5℃)；三氧化二铁红棕色粉末，熔点 1565℃，沸点 3414℃。表面活性剂一端是非极性的碳氢链(烃基)，与水的亲和力极小，常称疏水基；另一端则是极性基团(如-OH、-COOH、-NH<sub>2</sub>、-SO<sub>3</sub>H 等)，与水有很大的亲和力，故称亲水基；防锈剂为有机水溶性添加剂。</p>
液压油	<p>液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。琥珀色液体，具有特有的气味，相对密度(15.6℃) 0.881，闪点&gt;204℃，沸点&gt;316℃，蒸汽密度(空气=1) &gt;2，蒸汽压力&lt;0.013kpa，爆炸极限 0.9~7.0。</p>
润滑油	<p>密度约为 0.91×10<sup>3</sup> (kg/m<sup>3</sup>)，润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。基础油是润滑油的主要成分。</p>
石墨脱模剂	<p>采用水性脱模剂，其主要成分为天然鳞片石墨粉 22%、食品增稠剂 1%、偏硅酸钠 16%、防腐剂 0.5%，其他均为水。</p>
SP-1104 防锈剂 (水性)	<p>纯碱&lt;10%、单乙醇胺&lt;5%，其他均为水。</p> <p>纯碱：通常情况下为白色粉末，为强电解质，密度为 2.532g/cm<sup>3</sup>，熔点为 851℃，易溶于水和甘油，微溶于无水乙醇，难溶于丙醇，具有盐的通性，属于无机盐。</p> <p>单乙醇胺：常温下为无色透明黏稠的液体，具有吸湿性和氨臭味。能与水、乙醇和丙酮等混溶，微溶于苯、乙醚、四氯化碳、乙醇和氯仿。与硫酸、硝酸、盐酸等强酸发生剧烈反应。与无机酸和有机酸反应生成酯；可燃，遇高温、明火或与氧化剂接触时有燃烧的危险性。</p>
塑料 PP	<p>是由丙烯单体通过加聚反应制成的半结晶的热塑性聚合物。通常呈白色蜡状固体，无毒、无味，外观透明且质地轻盈。其化学式为 (C<sub>3</sub>H<sub>6</sub>)<sub>n</sub>，密度为 0.89~0.92g/cm<sup>3</sup>，是密度最小的热塑性树脂；熔点为 164~176℃，在 155℃左</p>

## 二、建设项目工程分析

	右软化，使用温度范围为-30~140℃。
塑料 PA	聚酰胺，是大分子主链重复单元中含有酰胺基团的高聚物的总称。沸点 611.8±50.0°Cat760mmHg；熔点 250~260°C(lit.)。
塑料 ABS	丙烯腈-苯乙烯-丁二烯共聚物，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为 1.05~1.18g/cm <sup>3</sup> ，收缩率为 0.4%~0.9%，弹性模量值为 2Gpa，泊松比值为 0.394，吸湿性<1%。
塑料 EVA	乙烯-醋酸乙烯共聚物。一般醋酸乙烯（VA）的含量在 5%~40%，与聚乙烯 PE 相比，EVA 由于在分子链中引入醋酸乙烯单体，从而降低了高结晶度，提高了韧性、抗冲击性、填料相溶性和热密封性能。
色母粒	是一种新型高分子材料专用着色剂，由颜料或染料、载体和添加剂三种基本要素所组成，是把超常量的颜料均匀载附于树脂之中而制得的聚集体，可称颜料浓缩物。
碳酸钙	是白色微细结晶粉末，无味、无臭。有无定形和结晶两种形态。结晶型中又可分为斜方晶系和六方晶系（无水碳酸钙为无色斜方晶体，六水碳酸钙为无色单斜晶体），呈柱状或菱形，密度为 2.93g/cm <sup>3</sup> 。熔点 1339℃（825~896.6℃时已分解），10.7MPa 下熔点为 1289℃。几乎不溶于水，在含有铵盐或三氧化二铁的水中溶解，不溶于醇。
白油	是一种无色透明的油状液体，没有气味，是一种经过特殊的深度精制后的矿物油。白油的基本组成为饱和烃结构，而芳香烃、含氮、氧、硫等物质含量近似于零。

### 6. 项目水平衡

#### (1) 工艺耗水

企业用水分为工艺耗水、职工日常办公耗水，具体见表 2-8。

表 2-8 项目耗水量核算

用水环节		耗水系数	耗水量 t/a	备注
工 艺 耗 水	冲压车间液压 机冷却用水	设有 8 吨闭式冷却塔，采用外购纯水，设备带电除垢，不堵塞管路、不结垢，蒸发损耗量较小，可防止杂质进入。根据设计说明，每季度填补水量为 4 吨。	16	纯水
	冲压车间切割 机床工作液配 置用水	切割机床工作液按照 1:30 稀释使用，切割机床工作液消耗量为 0.2t/a	6	自来水
	锻铁车间中频 炉冷却用水	设有 2 吨闭式冷却塔，采用外购纯水，设备带电除垢。根据设计说明，每季度填补水量为 1 吨。	4	纯水
	锻铁车间液压 机冷却用水	设有 2 吨闭式冷却塔，采用外购纯水，设备带电除垢。根据设计说明，每季度填补水量为 1 吨。	4	纯水
	锻铁车间探伤 剂调配用水	探伤剂按照 1:50 配置，探伤磁粉消耗量为 0.05t/a	2.5	自来水
	锻铁车间脱模 剂调配用水	脱模剂按照 1:20 稀释使用，脱模剂消耗量为 5t/a	100	自来水

## 二、建设项目工程分析

	锻铝车间脱模剂调配用水	脱模剂按照 1:20 稀释使用，脱模剂消耗量为 12t/a	240	自来水
	锻铝车间固熔后冷却用水	设有 5m <sup>3</sup> 冷却水槽，蒸发水量： $G=R \times S \times \Delta t = 5 \times 0.0016 \times 100 = 0.80 \text{m}^3/\text{h}$ ；冷却水每周更换一次，一年换 60 次。	2220	自来水
	锻铝车间振动研磨用水	设 4 台研磨机，每批次需添加 20kg 水，每台研磨 4800 批次；每周更换一次研磨水，一年换 60 次，首次加水 50kg；研磨后无需清洗。	396	自来水
	注塑车间造粒水冷用水	造粒采用直接水冷，出料温度约在 200℃，水冷过程中部分水蒸发，部分随粒子带出，因此造粒冷却水定期填补，循环使用，不外排。造粒冷却水循环量约 1 吨，每月填补 0.5 吨水。	6	自来水
	注塑车间注塑水冷用水	设有 50 吨闭式冷却塔，采用外购纯水，设备带电除垢。注塑机冷却水采用间接水冷，根据设计说明，每季度填补水量为 25 吨。	100	纯水
生活耗水	日常办公用水	劳动定员 30 人，参照《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），办公人员耗水 50L/人·班·日	450	自来水
<p>注：锻铝车间固熔后冷却水及振动研磨水一般根据水的浑浊度、水面油污情况等因素进行替换，根据设计的最大产能负荷，并防止水中污染物浓度富集，进污水预处理浓度过高，故控制一周更换一次水。</p> <p>项目所有设备间接冷却系统均采用闭式冷却塔，设备带电除垢，塔内循环水采用世泰实业旗下公司提供的纯水，在同类型企业实际运行过程中，不易堵塞管路、不结垢，蒸发损耗量较小，并可防止杂质进入，可做到冷却循环水定量补充，循环使用不外排。造粒过程属于直接冷却水，因造粒温度较高，部分冷却水在水冷过程中部分水蒸发，部分随粒子带出，因此造粒冷却水定期填补，循环使用，不外排。</p> <p>项目生产耗水量约 3094.5t/a，其中：外购纯水 124t/a（世泰实业旗下公司提供），自来水 2970.5t/a。</p> <p>项目冲压车间，采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铁车间，中频电炉设备采用间接冷水冷却，采用外购纯水，冷却水闭式内循环（带电除垢），不外排；液压机采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铝车间，固熔后采用直接水冷，部分冷却水由于工件温度蒸发，需每日补充，每周更换一次；振动研磨采用工件、水、研磨石一起研磨，部分废水在研磨过程中损耗，需每日补充，每周更换一次。注塑车间，注塑机采用闭式冷却</p>				

## 二、建设项目工程分析

塔（带电除垢），对注塑机进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；造粒冷却水循环使用，不外排。

因此，生产废水中仅固熔后冷却水、研磨废水定期排放，经隔油+混凝沉淀处理达标后纳管排放。

### (2) 生活污水

项目废水主要为职工日常办公生活污水，不设宿舍及职工食堂。生活污水经化粪池预处理后纳管排放。

最终均纳入三门县城市污水处理厂。

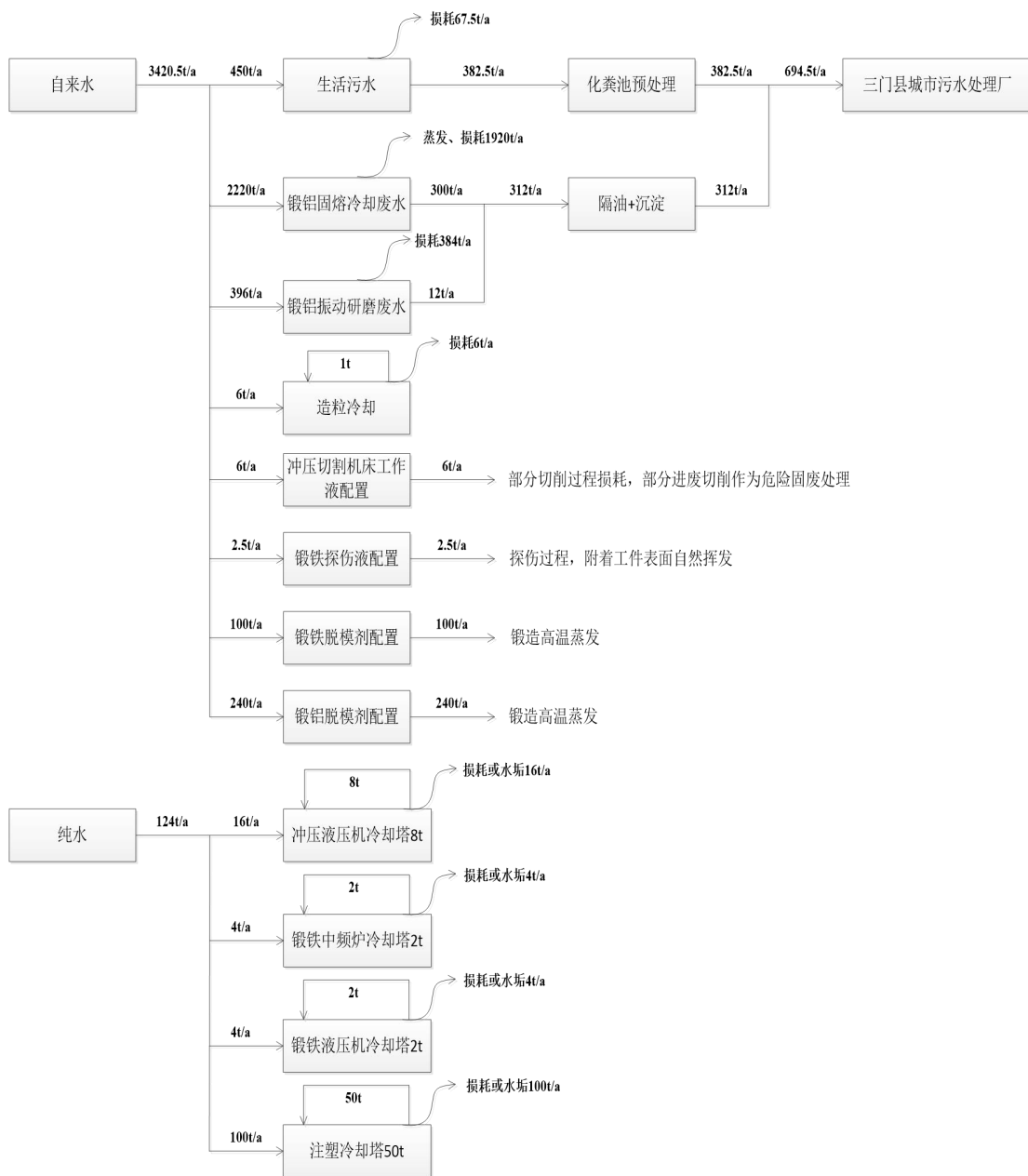


图 2-1 项目水平衡图

## 二、建设项目工程分析

### 7. 项目物料平衡

表 2-9 冲压件物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
物料名称	数量	去向	数量	
铁管	4100	颗粒物	有组织	0.292
铁板	24500		无组织	1.050
		金属边角料、金属屑		143
		报废品		57.2
		布袋回收金属粉尘		14.309
		产品		28384.149
合计	28600	合计		28600

表 2-10 锻铁件物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
物料名称	数量	去向	数量	
圆钢	5500	颗粒物	有组织	0.467
			无组织	0.301
		金属边角料、金属屑		27.5
		报废品		11
		布袋回收金属粉尘		22.884
		产品		5437.848
合计	5500	合计		5500

表 2-11 锻铝件物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
物料名称	数量	去向	数量	
铝材	4000	颗粒物	有组织	0.169
			无组织	0.085
		金属边角料、金属屑		20
		报废品		8
		布袋回收金属粉尘		8.287
		沉淀渣		3.120
		产品		3960.339
合计	4000	合计		4000

表 2-12 塑料件物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
物料名称	数量	去向	数量	
塑料 PP	50	颗粒物	有组织	0.075
塑料 PA	50		无组织	0.198
塑料 ABS	10	造粒、注塑	有组织	0.167
塑料 EVA	10	废气	无组织	0.208
色母粒	10	布袋回收物料粉尘		3.692
色粉	5	活性炭吸附量		0.667

## 二、建设项目工程分析

碳酸钙	400	塑料边角料	61
白油	45	产品	571.993
残次品再利用料	58		
合计	638	合计	638

### 8. 劳动定员及工作制度

项目劳动定员 30 人，夜间不生产，年工作天数 300 天，工作时间：8：00～17：00（中午休息 1 小时，日工作 8 小时），厂区内不设倒班宿舍及食堂。

### 9. 项目厂区平面布置

项目位于三门县经济开发区，系租用浙江世泰实业有限公司，位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号的已建厂区。根据不动产权证书（浙 2019 三门县不动产权第 0004355 号），厂区占地面积 18638 平方米，已建有 4 幢厂房，总建筑面积 13499 平方米，土地性质为工业用地。

项目主要建筑物功能布置情况详见表 2-13，项目厂区平面布置图见附图 3。项目平面布置符合作业规律，较为合理。

表 2-13 项目建筑物功能布置表

厂房名称	建筑面积 (m <sup>2</sup> )	功能定位
1 号	3967.80	内设注塑车间、危险物质（切割机床工作液、油类等）暂存库、一般固废暂存库、原料及产品仓库等
2 号	3443.68	内设冲压车间
3 号	3043.76	内设锻铝车间
4 号	3043.76	内设冲压及锻铁车间
其他	-	门卫、危险废物暂存库、事故应急设施，配套废气处理设施、生产废水收集处理设施等

企业根据生产需要，设置冲压车间、锻铁车间、锻铝车间及注塑车间，各车间布设情况见表 2-14。

表 2-14 项目具体布设情况

车间名称	车间产能	产品名称	设置情况	涉及的生产工艺
冲压车间	400 万件	冲压件，如控制臂组件、支架、上盖、衬套等	内设切割机、剪板机、激光切割机、压力机、液压机、成型机、倒角机、磨床、数控车床、机床、钻床、焊机、抛丸清理机等机加工设备	① 管材类，割管机切割； ② 板材类，激光切割、冲压成型、倒角修边、冲孔、焊接（二氧化碳保护焊或氩弧焊）、抛丸
锻铁车间	200 万件	铁锻件，如拉杆、摆臂等	内设数控全液压模锻锤、中频感应加热设备、油液冷却控温装置、半圆轧延机、压力机、抛丸清理机、抛光机、液压机等锻造设备	上料、加热、热锻、冲压成型、切边冲孔、探伤、抛丸、抛光、整型、防锈

## 二、建设项目工程分析

锻铝 车间	400 万件	铝锻件，如控制臂、平衡杆、壳体、内芯等	内设网带式回火炉、辊压机、半圆轧延机、压力机、锻压机、压力机、立式铝合金固熔炉、铝材切料机、抛丸清理机、研磨机等锻造设备	加热、辊锻、弯曲、预锻、二次加热、终锻、切边冲孔、固熔冷却、振动研磨、抛丸
注塑 车间	200 万件	塑料件，如保护套/罩、支架盖等	内设注塑机、造粒机、混合机、塑料粉碎机等注塑设备	混料、造粒、注塑

## 二、建设项目工程分析

### 工艺流程和产排污环节

#### 1. 生产工艺流程

##### (1) 冲压件

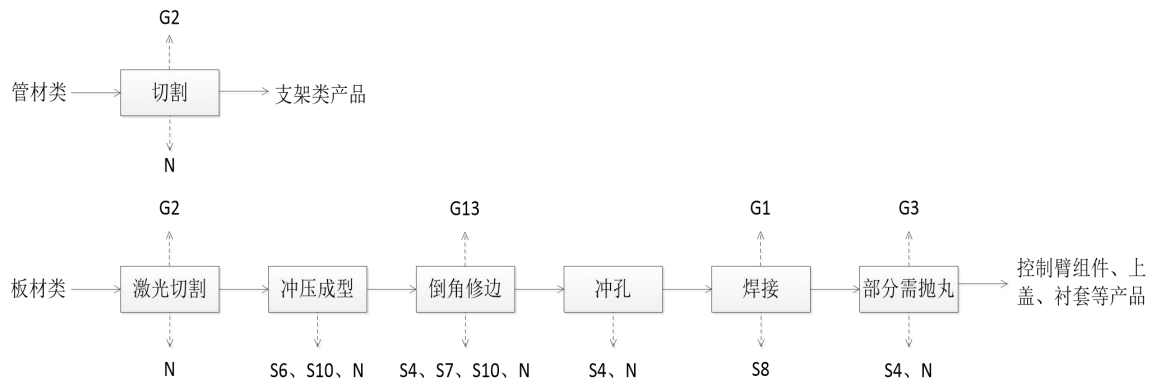


图 2-2 冲压件生产工艺流程图

#### 生产工艺流程说明：

冲压车间主要生产冲压件，主产品为控制臂组件、支架、上盖、衬套等。

其中：支架类产品仅需管材切割至规定尺寸即可。控制臂组件、上盖、衬套等产品需板材经激光切割；冲压成型；倒角修边；冲孔；配件焊接即为产品。根据产品需求，约 5000 吨产品需再经过抛丸处理（企业设置 3 台抛丸机，抛丸机总抛丸量 360kg/批次，一批次运行时间约 30min，则最大抛丸量为 5184t/a，满足设计要求）。

模具采用干式人工清理，清理的干渣委托有能力处置的单位进行处置。

##### (2) 铁锻件

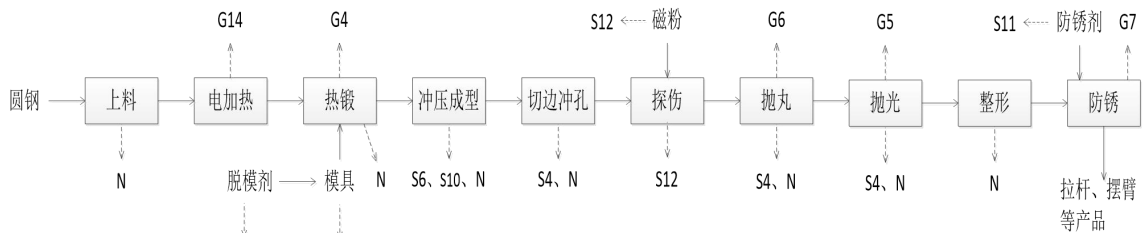


图 2-3 铁锻件生产工艺流程图

#### 生产工艺流程说明：

锻铁车间主要生产铁锻件，主产品为拉杆、摆臂等。项目采用的圆钢表面未进行过防锈等处理。圆钢经上料机上料，进中频电炉加热（850℃），中频电炉设间接水冷循环系统，配有 1 个 1.8\*3\*0.5m 闭式冷却塔（带电除垢），采用外购纯水，不堵

## 二、建设项目工程分析

### 工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节

塞管路、不结垢，蒸发损耗量较小，可防止杂质进入，冷却水循环不外排。

加热好的材料利用机械手臂运至锻造设备。采用热锻锤上模锻，利用模锻锤动力装置驱动锤头（其上安装有上模），向下高速运动，让放在下模型腔上的坯料，得到充分的能量去成形，直至上下模具完全打开后冲压成型。热锻前，于模具上均匀喷上脱模剂。热锻所需模具均为外购品。冲压成型后的半成品经切边冲孔后，部分工件探伤抽检，水与探伤磁粉按照 1:50 的比例配置探伤液，涂于工件表面，利用探伤仪（不涉及辐射）进行检测，检测过程无废水产生，探伤液留在工件上，自然挥发，探伤后无需清洗。再经抛丸、打磨、整形后，涂水性防锈剂后即为产品。

项目防锈工序采用全自动喷雾防锈机，设有独立密闭喷雾工位，内设油雾抽吸回收装置。

模具采用干式人工清理，清理的干渣委托有能力处置的单位进行处置。

#### （3）铝锻件

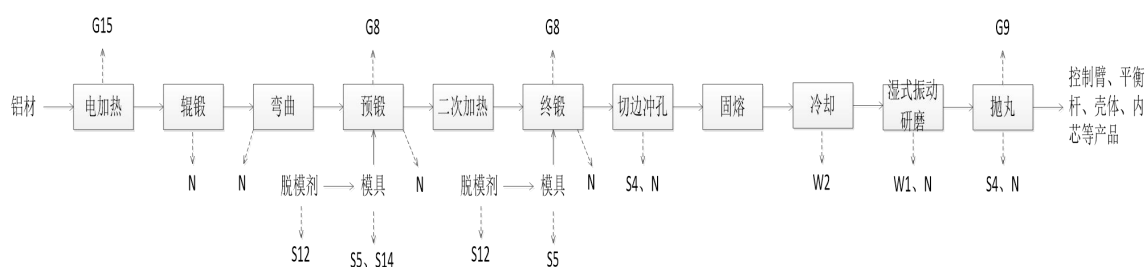


图 2-4 铝锻件生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

锻铝车间主要生产铝锻件，主产品为控制臂、平衡杆、壳体、内芯等。

铝棒有序地摆放在电炉内，使铝棒升温至 400℃，将加热好的铝棒通过辊压的方式，达到所需要的形状；将辊锻好的铝棒放入压力机内，通过压力使铝棒弯曲；将铝棒放置模具中，模具内预先均匀喷上脱模剂，通过辊压机、锻压机使铝棒大致成型；将大致成型的毛坯有序地摆放在网带式回火炉内二次加热至 400℃后放置模具中，模具内预先均匀喷上脱模剂，通过压力使其成型，再切边冲孔。

为了防止产品在生产和使用过程中发生断裂，需进行时效固熔处理，将成型铝件进固熔炉加热至 400℃，再进时效炉 160℃下保温 50min，从而提升产品的硬度、强度、韧性等。固熔后工件需快速放入水中进行冷却，冷却水每周更换一次，经隔油+沉淀处理后纳管排放。

固熔处理后的工件经振动研磨（仅为水+研磨石+工件，不涉及抛光剂等物料的

## 二、建设项目工程分析

使用)去毛刺,每批次需添加 20kg 水,每周更换一次研磨水,首次加水 50kg,研磨后的产品无需水洗。最后经抛丸处理后即得产品。

模具采用干式人工清理,清理的干渣委托有能力处置的单位进行处置。

### (4) 塑料件

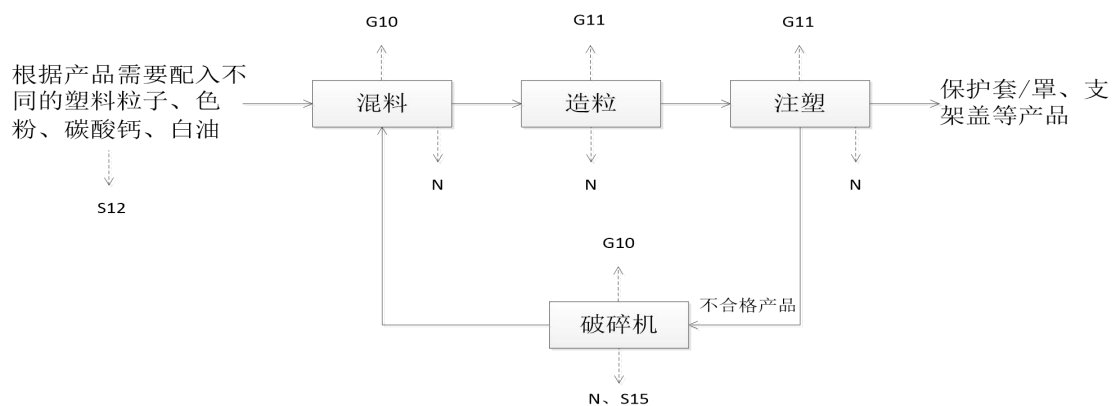


图 2-5 塑料件生产工艺流程图

生产工艺流程说明：

注塑车间主要生产塑料件，主要产品为保护套/罩、支架盖等。

原料均采用自动吸料机进行投料，生产过程中将根据各产品要求，使用不同种类的塑料粒子，将按需配置的塑料粒子及色粉、碳酸钙、白油等吸入混料机内高速混合，再进造粒机进行造粒，后进注塑挤出成型。设备内自动完成定量加料、熔融塑化、施压注射、充模冷却、启模取件等一系列工序。

不同的粒子，温度略有不同，一般输送段温度控制在 150~180℃；塑化段温度控制在 200~260℃；计量段温度控制在 200~220℃；喷嘴温度控制在 180~220℃。

生产过程中产生的不合格塑料件将破碎，重新造粒，产生少量塑料边角料。

### 2. 产污环节

项目营运期主要产污环节分析具体见表 2-15。

表 2-15 项目主要产污环节分析

类别	产污环节	污染源	主要污染因子
废气	冲压车间	抛丸废气 G1	颗粒物
		切割废气 G2	颗粒物
		切割机床工作液使用废气 G13	非甲烷总烃
		焊接烟尘 G3	颗粒物
	锻铁车间	加热废气 G14	颗粒物
		锻造脱模剂废气 G4	非甲烷总烃、烟雾（颗粒物）

工  
艺  
流  
程  
和  
产  
排  
污  
环  
节

## 二、建设项目工程分析

工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节			抛光废气 G5	颗粒物	
			抛丸废气 G6	颗粒物	
			防锈废气 G7	油雾（颗粒物） 非甲烷总烃	
		锻铝车间	加热废气 G15	颗粒物	
			锻造脱模剂废气 G8	非甲烷总烃、烟雾（颗粒物）	
			抛丸废气 G9	颗粒物	
		注塑车间	粉剂投料、混料、破碎废气 G10	颗粒物	
			造粒、注塑废气 G11	非甲烷总烃、氨、丙烯腈、苯 乙烯、1, 3-丁二烯、甲苯、 乙苯、臭气浓度	
		废水	工艺废水	冲压车间，液压机冷却水	-
				锻铁车间，中频炉冷却水	-
				锻铁车间，液压机冷却水	-
	注塑车间，注塑机冷却水			-	
	注塑车间，造粒废水			-	
	锻铝车间固熔后冷却废水 W2			COD <sub>Cr</sub> 、SS、石油类等	
	锻铝车间振动研磨废水 W3				
	员工生活	生活污水 W1	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、BOD <sub>5</sub> 、SS 等		
	噪声	生产设备	生产厂房	等效声级 dB（A）	
	固废	环保设施	废活性炭 S1	有机物等	
			废布袋 S2	颗粒物	
			隔油池废隔油污泥、沉淀渣 S3	油、金属灰渣	
			废 UV 光解灯管 S16	含汞废灯管	
		生产过程	金属类废物（含：金属边角料、 金属屑、废钢珠、报废件、收 集的金属粉尘等） S4	金属	
			废模具 S5	金属	
			模具人工清理渣 S14	石墨等	
废液压油、废润滑油 S6			废矿物油		
废切割机床工作液 S7			废乳化液、金属		
废焊渣 S8			含金属等		
废研磨石 S9			棕刚玉		
塑料边角料 S15			塑料边角料		
含油抹布和废劳保用品 S17			含油抹布、废劳保		
冷却水电除垢水垢 S18			水垢		
物料 包装物		废油桶（危险废物，含：液压 油、切割机床工作液、润滑油、 白油等） S10	沾染铁桶		
	脱模剂废包装桶 S11	沾染塑料桶			

## 二、建设项目工程分析

工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节		废包装物（一般固废，含：探伤剂废包装袋、塑料粒子包装袋、碳酸钙粉包装袋、脱模剂包装桶等）S12	塑料包装物
	日常办公	员工生活垃 S13	废纸等

## 二、建设项目工程分析

### 与项目有关的原有环境污染问题

项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，原为浙江世泰实业有限公司 200 万套塑料件、100 万套轻量化发动机悬置系统生产基地，涉及的主要生产工艺为造粒、注塑、塑料粒子的破碎、喷漆、铝压铸等，随着厂区内原有生产设备的关停、搬迁，原有污染因子也随之消失。

本项目属于新建项目，台州怡泰汽车部件有限公司未进行过其他项目的申报，故不存在项目有关的原有环境污染问题。

与项目有关的原有环境污染问题

### 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

根据《浙江省环境空气质量功能区划分图（三门县）》，本项目所在地空气环境属于二类功能区，环境空气污染物基本项目执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单（生态环境部公告 2018 第 29 号）。

根据《台州市生态环境质量报告书（2023 年度）》公布的相关数据，三门县大气基本污染物达标情况见表 3-1。

表 3-1 2023 年三门县环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	标准值/ ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	占标率/ (%)	达标情况
PM <sub>2.5</sub>	年平均质量浓度	23	35	66	达标
	第 95 百分位数日平均	46	75	61	达标
PM <sub>10</sub>	年平均质量浓度	40	70	57	达标
	第 95 百分位数日平均	78	150	52	达标
NO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	20	40	50	达标
	第 98 百分位数日平均	45	80	56	达标
SO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	5	60	8	达标
	第 98 百分位数日平均	6	150	4	达标
CO	年平均质量浓度	500	-	-	-
	第 95 百分位数日平均	800	4000	20	达标
O <sub>3</sub>	年平均质量浓度	95	-	-	-
	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度	129	160	81	达标

根据上述结果，项目所在区域环境空气基本污染物均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单，能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区，项目周边大气环境质量良好。

本项目涉及的大气环境其他污染物 TSP 现状监测数据，引用浙江求实环境监测有限公司（浙求实监测（2023）第 0838301 号），于 2023 年 10 月 19 日~2023 年 10 月 25 日海景风情监测点数据（数据来源：《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》），位于项目东北侧约 400m 处。监测结果统计及分析评价结果见表 3-2。

表 3-2 大气环境质量现状监测结果表

监测点位	污染物	平均时间	评价标准 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )	监测浓度范围 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
海景风情	TSP	日均值	0.3	0.116~0.272	90.6%	0	达标

区域  
环境  
质量  
现状

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

根据监测结果可知，项目附近 TSP 能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单，能满足二类功能区的要求。

#### 2. 地表水环境

本项目附近地表水为珠游溪（北侧 600m 处）及亭旁溪（西侧 1300m）。根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案》（2015），珠游溪所在段属椒江 94，水环境功能区为，水功能区为渔业用水区，水环境为Ⅲ类，水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准；亭旁溪所在段属椒江 95，水环境功能区为亭旁溪三门饮用水源区，水功能区为饮用水水源保护区，水环境为Ⅱ类，水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅱ类标准。

2023 年 1 月附近地表水断面监测数据及分析结果见表 3-3。

表 3-3 2023 年 1 月附近地表水常规水质监测数据 单位：mg/L（pH 除外）

水质指标	pH	DO	高锰酸盐指数	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	NH <sub>3</sub> -N	总磷（以 P 计）	石油类
三小断面数据	8	8.9	2.4	9.0	2.3	0.09	0.051	0.01
Ⅲ类标准值	6~9	5	6	20	4	1.0	0.2	0.05
类别	I	I	II	I	I	I	II	I
整体水质类别	II							
水质指标	pH	DO	高锰酸盐指数	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	NH <sub>3</sub> -N	总磷（以 P 计）	石油类
石岩水厂断面数据	8	8.1	2.4	10.6	1.9	0.08	0.049	0.005
Ⅱ类标准值	6~9	6	4	15	3	0.5	0.1	0.05
类别	I	I	II	I	I	I	II	I
整体水质类别	II							

根据 2023 年 1 月附近地表水监测数据及分析结果，项目所在区域总体水质为Ⅱ类，各水质指标均满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）相应标准要求。

由此可见，项目拟建地周边地表水环境质量较好。

#### 3. 声环境

项目实施地位于三门县海润街道枫坑塘工业区，根据《三门县声环境功能区划局部调整方案（2022 年）》，项目所在功能区编码为 1022-3-26，属于 3 类功能区，声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。南侧紧邻岭三线（朝阳路），属于一级、二级公路，为 4a 类区。

项目租赁厂区周边最近敏感点为南侧约 60m 处的上枫坑村农居点。

项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，因此，可不监测保护目标

区  
域  
环  
境  
质  
量  
现  
状

### 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	<p>声环境质量现状。</p> <p>4. 生态环境</p> <p>项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，不涉及新增用地，用地范围内不含生态环境保护目标，可不开展生态环境现状调查。</p> <p>5. 电磁辐射</p> <p>本项目不属于电磁辐射类项目，可不开展电磁辐射现状调查。</p> <p>6. 地下水、土壤环境</p> <p>项目主要产品为汽车底盘配件，主要生产工艺为机加工、锻造、注塑等；在采取源头控制和分区防渗等措施后，本项目正常生产情况下，不存在土壤、地下水环境污染途径，故可不开展地下水、土壤现状调查。</p>
----------	--

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

#### 环境保护目标

##### 1. 大气环境

项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区、文化区等保护目标，但是存在农村地区中人群较集中的区域等大气环境保护目标，具体见表 3-4。

表 3-4 大气环境主要保护目标一览表

序号	保护目标名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离/(约) m
		X	Y					
1	上枫坑村	121°24'46.769"	29°6'4.068"	居住区	人群	二类	南	60
2	何家	121°25'6.196"	29°5'59.175"	居民区	人群	二类	东南	410
3	海景风情	121°24'59.244"	29°6'20.672"	居住区	人群	二类	东北	370
4	银海湾	121°24'51.828"	29°6'20.503"	居住区	人群	二类	北	330
5	规划二类住宅用地*	121°24'36.611"	29°6'12.269"	居住区	人群	二类	西	270
6	规划教育用地	121°24'48.719"	29°6'18.377"	教育	人群	二类	北	200

\*规划用地根据《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划》

#### 环境保护目标

##### 2. 声环境

本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

##### 3. 地下水环境

本项目厂界外 500m 范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护目标。

##### 4. 地表水环境

项目西侧约 1300m 的亭旁溪所在段属椒江 95，水环境功能区为亭旁溪三门饮用水水源区，水功能区为饮用水水源保护区，水环境为 II 类，不在其划定的陆域保护范围内，具体见附图 2。

##### 5. 生态环境

项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地，不涉及新增用地，项目占地范围内无生态环境保护目标。

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

#### 污染物排放控制标准

##### 一. 废气排放标准

##### ① 有组织排放标准

项目设置冲压车间、锻铁车间、锻铝车间及注塑车间，其中：

锻铝车间工业电炉、网带式回火炉及铁锻车间中频感应加热设备均应属于工业炉窑，均采用电加热，无燃料废气产生，金属加热，不涉及金属熔化，颗粒物产生量较少，无组织排放，应执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）；

冲压车间、锻铁车间、锻铝车间机加工、锻造等工序产生的颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；

注塑车间破碎、混料、造粒、注塑工序产生的颗粒物、非甲烷总烃、氨、丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）中表5特别排放限值；臭气浓度等恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的相关标准，具体见表3-5。

表 3-5 有组织排放标准

产生环节	污染物	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	适用的合成 树脂类型	污染物排放 监控位置	标准来源
注塑车间	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产 设施排气筒	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015) (含2024年修改 单)中表5特别排 放限值
	颗粒物	20			
	苯乙烯	20			
	丙烯腈	0.5	ABS 树脂		
	1, 3-丁二烯*	1			
	甲苯	8			
	乙苯	50			
	氨	20	聚酰胺树脂		
控制项目	排气筒高度 m	标准值		标准来源	
臭气浓度		15	2000 无量纲		《恶臭污染物排放 标准》 (GB14554-93)
		17	2000 无量纲		
		25	6000 无量纲		
产生环节	污染物	最高允许排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	最高允许排放速率		标准来源
其他车间	颗粒物	120	排气筒 高度 m	二级 kg/h	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)
			20	5.9	
			21	7.61	
	30	23			
	非甲烷总烃	120	20	17	
			21	20.6	
30			53		

\*待国家污染物监测方法标准发布后实施

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

#### ② 无组织排放标准

非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大气污染物浓度限值与《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中较严格的，两标准浓度限值一致。

臭气浓度无组织排放监控浓度限值参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 二级新扩改建标准。

表 3-6 企业边界大气污染物浓度限值 单位：mg/m<sup>3</sup>

序号	污染物	适用条件	浓度限值	标准来源
1	非甲烷总烃	所有合成树脂	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
2	颗粒物		1.0	
序号	污染物	无组织排放监控浓度限值		标准来源
		监控点	浓度	
1	非甲烷总烃	周界外浓度最	4.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
2	颗粒物	高点	1.0	
3	臭气浓度	20（无量纲）		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 二级新扩改建标准

#### ③ 厂区内无组织废气

企业厂区内挥发性有机物无组织排放应执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 特别排放限值，具体见表 3-7。

表 3-7 厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值 单位：mg/m<sup>3</sup>

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃(NMHC)	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监测点处任意一次浓度值	

锻铝车间工业电炉、网带式回火炉及铁锻车间中频感应加热设备颗粒物无组织排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 3 标准。

表 3-8 各类炉窑无组织排放烟（粉）尘最高允许浓度

设置方式	炉窑类别	无组织排放烟尘（粉）尘最高允许浓度（mg/m <sup>3</sup> ）
有车间厂房	其他炉窑	5

#### 二. 废水排放标准

项目注塑车间无废水排放，故厂区废水不执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）标准。

项目工艺废水仅排放固熔后冷却水、研磨废水，经隔油+混凝沉淀处理达标后纳

污  
染  
物  
排  
放  
控  
制  
标  
准

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

管排放；生活污水经化粪池处理达标纳管排放。项目纳管标准为《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准。

废水纳入三门县城市污水处理厂，其排环境标准为《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水IV类标准。具体标准值详见表 3-9。

表 3-9 废水排放标准 单位：mg/L（pH 除外）

序号	项目	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 三级标准	台州市城镇污水处理厂出水指标及标准 限值表(试行) “准IV类” 标准限值
1	pH 值	6~9	
2	SS	400	5
3	BOD <sub>5</sub>	300	6
4	COD <sub>Cr</sub>	500	30
5	NH <sub>3</sub> -N	35*	1.5 (2.5) **
6	TP	8*	0.3
7	TN	70***	12 (15) **
8	石油类	20	0.5

注：\*NH<sub>3</sub>-N 和总磷接管标准执行 DB33/887-2013 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》；  
\*\*括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标；  
\*\*\*参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）。

污  
染  
物  
排  
放  
控  
制  
标  
准

#### 三. 噪声排放标准

项目所在地声环境功能区属于 3 类，南侧紧邻岭三线（朝阳路），属于一级、二级公路，为 4a 类区。故项目营运期东、西、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，南厂界执行 4a 类标准。

表 3-10 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）（单位：dB（A））

厂界外声环境功能类别	等效声级 L <sub>Aeq</sub>	
	昼间	夜间
3 类	65	55
4a 类	70	60

注：夜间频发噪声峰值不超过标准值 10dB。夜间偶发噪声峰值不超过标准值 15dB。

#### 四. 固体废物污染控制标准

固体废物污染防治及其监督管理执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）。

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）要求

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

污  
染  
物  
排  
放  
控  
制  
标  
准

执行，并参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关环境保护要求执行。企业应按《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》做好台账记录，并按《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》要求规范转移。

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；危险废物识别标志执行《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）；危险废物贮存场所标志执行《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及修改单。危废进行转移时要严格执行转移联单制度，依据《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第 23 号）的规定办理危废转移等手续。

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

#### 总量控制指标

##### 一、总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）、国务院“十四五”期间污染物排放总量控制等要求，需要进行总量控制的指标包括 COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N、NO<sub>x</sub>、SO<sub>2</sub>、VOCs、烟粉尘。

根据工程分析，本项目总量控制指标为 COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N、VOCs、烟粉尘。

##### 二、总量控制指标削减比例

根据生态环境部《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》（环办环评〔2020〕36号）、原台州市环境保护局文件《关于进一步规范建设项目主要污染物总量准入审核工作的通知》（台环保〔2013〕95号）、《台州市环境总量制度调整优化实施方案》（台环保〔2018〕53号）、《关于进一步规范台州市排污权交易工作的通知》（台环保〔2012〕123号）、《台州市环境保护局关于对新增氨氮、氮氧化物两项主要污染物排放量实行排污权交易的通知》（台环保〔2014〕123号）、《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》（浙环发〔2021〕10号）、《台州市生态环境局关于明确水污染物排放总量削减替代比例的函》（台环函〔2022〕128号）等相关规定：COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N 替代削减比例为 1:1（三门县上一年度水环境属于达标区），VOCs 替代削减比例为 1:1（三门县上一年度大气环境属于达标区），烟粉尘备案。

##### 三、总量控制指标情况

本项目属于新建项目，实施后总量控制情况见表 3-11。

表 3-11 项目总量控制交易值（单位：t/a）

种类	污染物名称	总量控制建议值	替代比例	申请量	申请区域替代方式
废水	废水量	694.50	-	-	-
	COD <sub>Cr</sub>	0.021	1:1	0.021	排污权交易
	NH <sub>3</sub> -N	0.001	1:1	0.001	排污权交易
废气	VOCs	0.685	1:1	0.940	区域内平衡
	烟粉尘	2.660	/	/	当地生态环境部门备案

根据工程分析，项目实施后全厂污染物总量控制指标建议值为：COD<sub>Cr</sub>0.021t/a、NH<sub>3</sub>-N0.001t/a、VOCs0.685t/a，烟粉尘 2.660t/a。

项目排放的 COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N 替代削减比例为 1:1，还需要通过排污权竞拍购买 COD<sub>Cr</sub>0.021t/a、NH<sub>3</sub>-N0.001t/a；项目排放的 VOCs 替代削减比例为 1:1，需要通过区域平衡替代削减 VOCs0.685t/a；烟粉尘在当地生态环境部门备案。

因此，项目符合总量控制要求。

总  
量  
控  
制  
指  
标

#### 四、主要环境影响和保护措施

##### 施工期环境保护措施

项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，实施年产 100 万套汽车零部件项目，不涉及新增用地，用地范围内不含生态环境保护目标。

项目在已建生产厂房内实施，施工期仅涉及生产设备和环保设备的安装调试，不涉及土建工程，对周围环境基本无影响，不进行具体分析。

施  
工  
期  
环  
境  
保  
护  
措  
施

## 四、主要环境影响和保护措施

### 运营期环境影响和保护措施

#### 一. 废气

##### 1. 源强分析

企业根据生产需要，设置冲压车间、锻铁车间、锻铝车间及注塑车间，各车间废气源强产生情况见表 4-1。

表 4-1 各车间废气源强产生情况

产生环节	污染物	产污系数	产生量 t/a	最大可能产生速率 kg/h	排气筒编号	工作时间 h/a	
冲压车间	切割 G2	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37+431-434 机械行业系数手册”中下料等离子切割，为 1.10 千克/吨—原料。根据业主提供的资料，铁管切割量约 4100t/a。	4.510	1.879	DA002	2400
	激光切割 G2	颗粒物	参考《激光切割烟尘分析及除尘系统》（王志刚，汪立新，李振光著）文献资料，每台激光切割机烟尘产污系数为 39.6g/h，本项目共设置 2 台激光切割机，根据业主提供的资料，激光切割工时按每天 8h 计算。	0.190	0.079		2400
	切割机床工作液使用废气 G13	非甲烷总烃	切割机床工作液中含助乳化剂主要为正辛醇、乙二醇，含量约为 5%，切割机床工作液使用量为 0.2 吨。	0.010	0.004	-	2400
	焊接 G3	焊烟	采用气保金属极电弧焊实心焊丝，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37+431-434 机械行业系数手册”中焊接工段。为 20.2 千克/吨—原料。根据业主提供的资料，焊丝/条消耗量 10t/a。	0.202	0.084	-	2400
	抛丸 G1	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中	10.950	4.563	DA001	2400

运营期环境影响和保护措施

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施			“33-37+431-434 机械行业系数手册”中干式预处理(抛丸)产污系数为 2.19kg/t-原料。根据产品需要,需经抛丸加工的产品量约为 5000t/a。				
	锻铁车间	加热 G14	颗粒物	项目采用电加热,加热使铁棒升温,金属未熔化,但由于金属表面可能存在的氧化或杂质,加热过程仍会产生少量颗粒物,产生量较少,不做定量分析。			2400
		热锻 G4	烟雾(颗粒物)	热锻温度控制在 850℃。锻造过程是一个高压高温且迅速降温脱模的过程,脱模剂遇到高温和冲击后,气化为极细小的烟雾(以 0.07~1.2 微米为主),这些烟雾以热蒸汽、助剂挥发为主。 根据水性脱模剂 MSDS,不含有聚乙烯蜡、脂肪酸、硅油等在高温受热条件下易产生油雾的成分,瞬间升腾的以水雾为主,还有助剂挥发。根据成分分析,有机物含量约为 1.5%,产生量较少,故不作定量分析。			2400
			非甲烷总烃	水性脱模剂的石墨成分,其熔点为 3850℃,沸点为 4250℃,石墨的比重为 2.26,基本不会被水蒸气带出,以固体形式黏附在工件及模具表面。 此外,《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018)中也未对锻造工序提出设置污染防治措施的要求。			
	抛丸 G6	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37+431-434 机械行业系数手册”中干式预处理(抛丸)产污系数为 2.19kg/t-原料。铁锻件抛丸加工量为 5400t/a。	11.826	4.928	2400	
	抛光 G5	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37+431-434 机械行业系数手册”中干式预处理(抛光)产污系数为 2.19kg/t-原料。铁锻件抛丸加工量为 5400t/a。	11.826	4.928	2400	
	防锈 G7	油雾(颗粒物)	采用全自动喷雾防锈机,设有独立密闭喷雾工位,内设油雾抽吸回收装置,大多被回收,仅少量随工件进出逸散,产生量较少,不作定量分析。			- -	2400
		非甲烷总烃	根据防锈剂成分分析,有机物(单乙醇胺)含量<5%,按 5%完挥发计,脱模剂使用量为 6t/a。	0.300	0.125		
	锻铝车	加热 G15	颗粒物	项目采用电加热,无燃料废气产生,加热使铝棒升温,金属未熔化,但由于金属表面可能存在的氧化或杂质,加热过程仍会产生少量颗粒物,产生量较少,不作定量分析。			2400

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	间	预锻 G8	颗粒物 非甲烷 总烃	预锻、终锻温度控制在 400℃。锻造过程是一个高压高温且迅速降温脱模的过程，脱模剂遇到高温和冲击后，气化为极细小的烟雾（以 0.07~1.2 微米为主），这些烟雾以热蒸汽、助剂挥发为主。					2400	
		终锻 G8	颗粒物 非甲烷 总烃	根据水性脱模剂 MSDS，不含有聚乙烯蜡、脂肪酸、硅油等在高温受热条件下易产生油雾的成分，瞬间升腾的以水雾为主，还有助剂挥发。根据成分分析，有机物含量约为 1.5%，产生量较少，故不作定量分析。 水性脱模剂的石墨成分，其熔点为 3850℃，沸点为 4250℃，石墨的比重为 2.26，基本不会被水蒸气带出，以固体形式黏附在工件及模具表面。 此外，《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中也未对锻造工序提出设置污染防治措施的要求。					2400	
		抛丸 G9	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37+431-434 机械行业系数手册”中干式预处理（抛丸）产污系数为 2.19kg/t-原料。项目铁锻件抛丸加工量约 3900t/a。	8.541	3.559	DA004		2400	
	注塑车间		粉末 投料、 混料 G10	颗粒物	粉末原料采用自动吸料机进行投料，投料、混料整个过程中颗粒物产量，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品业系数手册”中塑料板、管、型材制造行业配料、混合、挤出产污系数为 6.0kg/t-原料。项目塑料件混料量为 603t/a（含残次品，不含白油）。	3.618	1.508	DA005		2400
			破碎 G10	颗粒物	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品业系数手册”中塑料板、管、型材制造行业配料、混合、挤出产污系数为 6.0kg/t-原料。项目残次品需破碎件占总用量的 10%，约 58t/a。	0.348	0.580			600
			造粒 G12	非甲烷 总烃	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品业系数手册”中塑料零件配料、混合、挤出/注塑产污系数为 2.7kg/t-原料。项	0.521	0.217	DA006		2400

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	注塑 G12		目塑料粒子投料量为 193t/a (含残次品)。				
		氨	聚酰胺树脂是由植物油脂脂肪酸的二聚体和乙撑多胺缩聚而成。由于树脂分子结构中含有较长的脂肪酸碳链和活泼氨基，具有很好的弹性和附着力，可与环氧树脂产生交联反应而成网状结构体。聚酰胺树脂中氨的含量主要取决于酰化剂中活泼氨基的含量和聚酰胺前驱体中酰胺基团的含量。其主要方程式为 $RCONH_2+H_2O \rightarrow RCOOH+NH_3$ 项目 PA 消耗量为 50t/a，根据原料供应企业产品团标，活泼氨基约 0.5%，产生量极少，故不进行定量分析。				500
		丙烯腈	ABS 塑料是丙烯腈(A)、1,3-丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物，使用过程中主要特征因子有丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯。项目 ABS 消耗量较少仅 10t/a，根据产排系数计算，非甲烷总烃总产生量仅 0.521t/a，而各特征因子均计入非甲烷总烃内，产生量极少，故不进行定量分析。				200
		苯乙烯					
		1,3-丁二烯					
		甲苯					
		乙苯					
		非甲烷总烃	参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品业系数手册”中塑料零件配料、混合、挤出/注塑产污系数为 2.7kg/t-原料。项目塑料原料投料量为 193t/a。	0.521	0.217		2400
		氨	聚酰胺树脂是由植物油脂脂肪酸的二聚体和乙撑多胺缩聚而成。由于树脂分子结构中含有较长的脂肪酸碳链和活泼氨基，具有很好的弹性和附着力，可与环氧树脂产生交联反应而成网状结构体。聚酰胺树脂中氨的含量主要取决于酰化剂中活泼氨基的含量和聚酰胺前驱体中酰胺基团的含量。其主要方程式为 $RCONH_2+H_2O \rightarrow RCOOH+NH_3$ 项目 PA 消耗量为 50t/a，根据原料供应企业产品团标，活泼氨基约 0.5%，产生量极少，故不进行定量分析。				500
		丙烯腈	ABS 塑料是丙烯腈(A)、1,3-丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物，使用过程中主要特征因子有丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯，根据产排系数计算，非甲烷总烃总产生量仅 0.521t/a，而各特征因子均计入非甲烷总烃内，产生量极少，故不进行定量分析。				200
		苯乙烯					
		1,3-丁二烯					
		甲苯					
		乙苯					

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-2 项目各工段废气风量核算表

运营期环境影响和保护措施	产排污环节	排放口编号	污染物种类	设备名称	台数	该工段风量设置情况	收集效率	废气治理措施	去除率	排气筒个数及高度	环评取值风量
	冲压车间抛丸废气	DA001	颗粒物	抛丸机	3 台	自带除尘设备，单台风量为 3000m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 9000m <sup>3</sup> /h	99%	袋式过滤除尘设施	98%	1 根 21m 排气筒	9000m <sup>3</sup> /h
	冲压车间切割废气	DA002	颗粒物	切割机	3 台	设置侧吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 取 1.0m/s，集气罩平均每台截面积约为 0.3m <sup>2</sup> ，则单个集气风量不低于 1080m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 5400m <sup>3</sup> /h	80%	袋式过滤除尘设施	98%	1 根 21m 排气筒	6000m <sup>3</sup> /h
				激光切割机	2 台						
	锻铁车间抛丸废气 抛光废气	DA003	颗粒物	抛丸机	3 台	自带除尘设备，单台风量为 3000m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 9000m <sup>3</sup> /h	99%	袋式过滤除尘设施	98%	1 根 21m 排气筒	13000m <sup>3</sup> /h
				抛光机	2 台	设置抛光台，半封闭式收集，控制风速参照 AQ/T4274-2016 取 1.0m/s，平均每台截面积约为 0.5m <sup>2</sup> ，则单个集气风量不低于 1800m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 3600m <sup>3</sup> /h	90%	袋式过滤除尘设施	98%		
	锻铝车间抛丸废气	DA004	颗粒物	抛丸机	3 台	自带除尘设备，单台风量为 3000m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 9000m <sup>3</sup> /h	99%	袋式过滤除尘设施	98%	1 根 21m 排气筒	9000m <sup>3</sup> /h
	注塑车间混料、破碎废气	DA005	颗粒物	混料机 破碎机	12 台	粉末物料等均设置自动吸料设备，密闭管道输送，混料、破碎过程密闭，设备出气口直接接入废气处理设施，单台风量为 500m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 6000m <sup>3</sup> /h	95%	袋式过滤除尘设施	98%	1 根 17m 排气筒	6000m <sup>3</sup> /h
注塑车间造粒、注塑废气	DA006	非甲烷总烃、氨、丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、	注塑机 造粒机	22 台	造粒、注塑过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩，控制风速参照 AQ/T4274-2016 取 1.0m/s，集气罩平均每台面积约为 0.25m <sup>2</sup> ，则单个集气风量不低于 900m <sup>3</sup> /h，则理论计算风量为 19800m <sup>3</sup> /h	80%	UV 光氧（除臭）+ 活性炭吸附设施	80%	1 根 17m 排气筒	20000m <sup>3</sup> /h	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施			臭气浓度								
	锻铁车间 热锻废气	-	烟雾 (颗粒物)	数控全液 压模锻锤	2 台	项目脱模剂采用水性石墨脱模剂, 有机物含量较低, 仅 1.5% (食品增稠剂 1%、防腐剂 0.5%)。根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》, “使用的原辅材料 VOCs 含量 (质量比) 低于 10% 的工序, 可不要求采取无组织排放收集措施。” 根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018) 中未对锻造工序提出设置污染防治措施的要求。	-	-	-	-	-
			非甲烷总烃								
	锻铝车间 预锻、终锻 废气	-	烟雾 (颗粒物)	全自动辊 锻机	1 台	项目脱模剂采用水性石墨脱模剂, 有机物含量较低, 仅 1.5% (食品增稠剂 1%、防腐剂 0.5%)。根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》, “使用的原辅材料 VOCs 含量 (质量比) 低于 10% 的工序, 可不要求采取无组织排放收集措施。” 根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018) 中未对锻造工序提出设置污染防治措施的要求。	-	-	-	-	-
			非甲烷总烃	辊轧机	1 台						
				锻压机	1 台						
	锻铁车间 防锈废气	-	油雾 (颗粒物)	防锈机	2 台	采用全自动喷雾防锈机, 设有独立密闭喷雾工位, 内设油雾抽吸回收装置, 大部分回收, 少量随着工件进出逸散, 无组织排放	98%	-	-	-	-
			非甲烷总烃			项目防锈剂采用水性防锈剂, 有机物含量较低, 仅 5%。根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》: “使用的原辅材料 VOCs 含量 (质量比) 低于 10% 的工序, 可不要求采取无组织排放收集措施。”	-	-	-	-	-
	锻铁车间 加热废气	-	颗粒物	中频感应 加热设备	2 台	采用电加热, 无燃料废气产生, 加热使铁棒升温, 金属未熔化, 但由于金属表面可能存在的氧化或杂	-	-	-	-	-

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施					质，加热过程仍会产生少量颗粒物，产生量较少，无组织排放					
	锻铝车间加热废气	-	颗粒物	工业电炉 3台 网带式回火炉 3台	采用电加热，无燃料废气产生，加热使铁棒升温，金属未熔化，但由于金属表面可能存在的氧化或杂质，加热过程仍会产生少量颗粒物，产生量较少，无组织排放	-	-	-	-	-
	冲压车间焊接烟尘	-	颗粒物	焊机 14台	采用自动清灰式焊接净化仪	90%	焊接净化仪	99%	-	-
	切割机床工作液使用废气	-	非甲烷总烃	倒角修边 1台	项目切割机床工作液中含助乳化剂主要为正辛醇、乙二醇，含量约为5%。根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》，“使用的原辅材料VOCs含量（质量比）低于10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。”	-	-	-	-	-
	表 4-3 项目废气污染治理设施及排放方式汇总									
产排污环节	污染物种类	污染物	治理设施				排气筒个数及编号	配套风机风量 Nm <sup>3</sup> /h		
			废气收集方式及收集效率	废气治理措施及处理效率	是否为可行技术	判断依据				
冲压车间	抛丸废气	颗粒物	设备密闭，收集效率 99%	设备自带袋式过滤除尘设施，处理效率 98%	是	根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），确定为可行技术。根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》：“使用的原辅材料VOCs含量（质量比）低于10%的工	DA001	9000		
	切割废气	颗粒物	设置侧吸式集气罩，收集效率 80%	废气收集经袋式过滤除尘设施处理，处理效率 98%	是		DA002	6000		
	焊接烟尘	焊烟	采用自动清灰式焊接净化仪，收集效率 90%	采用自动清灰式焊接净化仪，净化效率 99%	是		-	-		
	切割机床	非甲烷总烃	项目切割机床工作液中含助乳	-	是		-	-		

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施		工作液使用废气		化剂主要为正辛醇、乙二醇，含量约为 5%，无组织排放			序，可不要求采取无组织排放收集措施。”		
	锻铁车间	加热废气	颗粒物	电加热，无组织排放	-	是	根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ971-2018），确定为可行技术 根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》：“使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。”	-	-
		热锻废气	烟雾（颗粒物） 非甲烷总烃	采用水性脱模剂，无组织排放	-	是		-	-
		抛丸废气	颗粒物	设备密闭，收集效率 99%	设备自带袋式过滤除尘设施，处理效率 98%	是		DA003	13000
		抛光废气	颗粒物	设置抛光台，半封闭式收集，收集效率 90%	废气收集经袋式过滤除尘设施处理，处理效率 98%	是			
		防锈	油雾（颗粒物） 非甲烷总烃	采用水性防锈剂，设有独立密闭喷雾工位，内设油雾抽吸回收装置	-	是		-	-
	锻铝车间	加热废气	颗粒物	电加热，无组织排放	-	是	根据《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ971-2018），确定为可行技术 根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》：“使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。”	-	-
		预锻、终锻废气	烟雾（颗粒物） 非甲烷总烃	采用水性脱模剂，无组织排放	-	是		-	-
		抛丸废气	颗粒物	设备密闭，收集效率 99%	设备自带袋式过滤除尘设施，处理效率 98%	是		DA004	9000

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	注塑车间	粉末投料、混料、破碎废气	颗粒物	粉末物料等均设置自动吸料设备，密闭管道输送，设置自动吸料设备，混料、破碎过程密闭，设备出气口直接接入废气处理设施，收集效率 95%	废气收集经袋式过滤除尘设施处理，处理效率 98%	是	根据《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），确定为可行技术	DA005	6000				
		造粒、注塑废气	非甲烷总烃、氨、丙烯腈、苯乙烯、1, 3-丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度	造粒、注塑过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩，收集效率 80%	废气收集经 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附设施处理，处理效率 80%	是	根据《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》确定为可行技术	DA006	20000				
	表 4-4 项目主要废气污染物产生及排放情况												
	产生工序	污染物	排气筒	产生量 (t/a)	有组织排放				无组织排放		削减量 (t/a)	合计排放量 (t/a)	排放时间(h)
					收集量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)			
	冲压车间，抛丸废气	颗粒物	DA001	10.9500	10.8405	0.2168	0.0903	10.04	0.1095	0.0456	10.6237	0.3263	2400
	冲压车间，切割废气	颗粒物	DA002	4.7000	3.7600	0.0752	0.0313	5.22	0.9400	0.3917	3.6848	1.0152	2400
	锻铁车间，抛丸、抛光废气	颗粒物	DA003	23.6520	23.3511	0.4670	0.1946	14.97	0.3009	0.1254	22.8841	0.7679	2400

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	锻铝车间,抛丸废气	颗粒物	DA004	8.5410	8.4556	0.1691	0.0705	7.83	0.0854	0.0356	8.2865	0.2545	2400	
	注塑车间,投料、混料、破碎废气	颗粒物	DA005	3.9660	3.7677	0.0754	0.0314	5.23	0.1983	0.0926	3.6923	0.2737	2400	
	注塑车间,造粒、注塑废气*	非甲烷总烃	DA006	1.0420	0.8336	0.1667	0.0695	3.48	0.2084	0.0868	0.6669	0.3751	2400	
	切割机床工作液使用废气	非甲烷总烃	切割机床工作液	0.0100	-	-	-	-	0.0100	0.0040	0	0.0100	2400	
	焊接烟尘	颗粒物	焊接净化仪处理	0.2020	-	-	-	-	0.0220	0.0092	0.1800	0.0220	2400	
	防锈	非甲烷总烃	水洗防锈剂	0.3000	-	-	-	-	0.3000	0.1250	0	0.3000	2400	
	合计	VOCs			1.3520	-	0.1667	-	-	0.5184	-	0.6669	0.6851	-
		颗粒物			52.0110	-	1.0035	-	-	1.6561	-	49.3514	2.6596	-
	*注塑车间,因 ABS 塑料、PA 塑料粒子添加量较少,其对应的特征污染因子氨、丙烯腈、苯乙烯、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯产生量较小;锻造车间,因脱模剂中有机物含量低,烟雾中主要以水汽等为主,因此本环评不作定量分析。													
	项目臭气产生环节主要为注塑车间,塑料粒子挤出、造粒、注塑时产生的气味。根据三门华道交通设施厂的挤出工序类比可知,臭气浓度起始浓度在 2500(无量纲)左右,活性炭吸附效率约 80%,则排放口废气中臭气浓度在 500(无量纲)左右。													

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-5 项目废气排放口基本情况

编号	名称	排气筒地理坐标		排放口类型	排气筒高度	排气筒出口内径 m	烟气量 (m <sup>3</sup> /h)	烟气温 度℃	年排放小时数 h	排放 工况	污染物	
		东经	北纬								污染物 名称	排放速率 (kg/h)
DA001	冲压车间,抛丸废气	121°24'47.049"	29°6'9.248"	一般排放口	21m	0.5	9000	30	2400	正常连续	颗粒物	0.0903
DA002	冲压车间,切割废气	121°24'46.981"	29°6'7.072"	一般排放口	21m	0.4	6000	30	2400	正常连续	颗粒物	0.0313
DA003	锻铁车间,抛丸、抛光废气	121°24'47.039"	29°6'8.633"	一般排放口	21m	0.6	13000	30	2400	正常连续	颗粒物	0.1946
DA004	锻铝车间,抛丸废气	121°24'52.041"	29°6'8.582"	一般排放口	21m	0.5	9000	30	2400	正常连续	颗粒物	0.0705
DA005	注塑车间,投料、混料、破碎废气	121°24'50.399"	29°6'7.848"	一般排放口	17m	0.4	6000	30	2400	正常连续	颗粒物	0.0314
DA006	注塑车间,造粒、注塑废气	121°24'51.848"	29°6'7.839"	一般排放口	17m	0.7	20000	30	2400	正常连续	非甲烷总烃	0.0695

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-6 项目废气监测要求

运营期环境影响和保护措施	项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准	
	有组织废气监测计划方案	DA001 冲压车间，抛丸废气		颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
		DA002 冲压车间，切割废气		颗粒物	1 次/年	
		DA003 锻铁车间，抛丸、抛光废气		颗粒物	1 次/年	
		DA004 锻铝车间，抛丸废气		颗粒物	1 次/年	
		DA005 注塑车间，投料、混料、破碎废气		颗粒物	1 次/年	
		DA006 注塑车间，造粒、注塑废气		非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） （含 2024 年修改单）中表 5 特别排放限值
				氨	1 次/年	
				丙烯腈	1 次/年	
				苯乙烯	1 次/年	
			1, 3-丁二烯*	1 次/年		
	甲苯		1 次/年			
	乙苯		1 次/年			
	臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）			
无组织废气监测计划方案	厂区内，车间外		非甲烷总烃	1 次/半年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	
	锻铝车间门窗排放口外		颗粒物	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 3	
	锻铁车间门窗排放口外		颗粒物	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 3	
	厂界		非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	
			颗粒物	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 企业边界大气污染物浓度限值	
			臭气浓度	1 次/半年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
注：根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）； 1, 3-丁二烯，待国家污染物监测方法标准发布后实施						

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-7 项目废气达标排放情况分析

运营期环境影响和保护措施	污染物名称		废气源强			污染防治措施	排放标准			达标情况
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放标准	
	DA001 冲压车间， 抛丸废气	颗粒物	0.2168	0.0903	10.04	经设备自带袋式 过滤除尘设施处 理，21m 高排气 筒排放	7.61	120	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	达标
	DA002 冲压车间， 切割废气	颗粒物	0.0752	0.0313	5.22	经袋式过滤除尘 设施处理，21m 高排气筒排放	7.61	120	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	达标
	DA003 锻铁车间， 抛丸、抛光废气	颗粒物	0.4670	0.1946	14.97	抛光废气经袋式 过滤除尘设施处 理；抛丸废气经 设备自带袋式过 滤除尘设施处理 后汇总，21m 高 排气筒排放	7.61	120	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	达标
	DA004 锻铝车间， 抛丸废气	颗粒物	0.1691	0.0705	7.83	经设备自带袋式 过滤除尘设施处 理，21m 高排气 筒排放	7.61	120	《大气污染物综合 排放标准》 (GB16297-1996)	达标
	DA005 注塑车间， 投料、混料、破碎 废气	颗粒物	0.0754	0.0314	5.23	经袋式过滤除尘 设施处理，17m 高排气筒排放	-	20	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015)	达标
	DA006 注塑车间， 造粒、注塑废气	非甲烷总烃	0.1667	0.0695	3.48	经 UV 光氧（除 臭）+活性炭吸附 处理，17m 高排 气筒排放	-	60	（含 2024 年修改单） 中表 5 特别排放限值	达标
		臭气浓度	500 无量纲				2000 无量纲	《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-93)		达标

#### 四、主要环境影响和保护措施

根据企业生产工艺特点，在做好废气收集、处理系统日常维护、保养的情况下，本项目非正常情况发生情景主要是“废气收集系统发生故障，导致废气无法实现有效收集，但末端废气处理设施仍正常运转”这一情形。废气收集风机通常设置在车间外，从风机发生故障到工作人员发现并作出响应（车间废气浓度有所增加），预计会耗时10~30min。

企业非正常情况下的污染源排放情况见表 4-8。

表 4-8 项目废气治理设施非正常工况排放源强

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放量 (kg/次)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 h	年发生频次
1	DA001	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	颗粒物	2.2584	4.5169	0.5	1次/3年
2	DA002	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	颗粒物	0.7833	1.5667	0.5	1次/3年
3	DA003	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	颗粒物	4.8648	9.7296	0.5	1次/3年
4	DA004	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	颗粒物	1.7616	3.5232	0.5	1次/3年
5	DA005	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	颗粒物	0.7850	1.5699	0.5	1次/3年
6	DA006	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	非甲烷总烃	0.1737	0.3473	0.5	1次/3年

注：在做好维护工作的情况下，风机使用寿命一般会在 3~5 年及以上，本环评保守按 3 年计

从表中数据可知，在非正常工况下，企业污染物的排放量将高于正常情况，故企业需引起充分重视，加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施的长期稳定运行，切实防止非正常情况的发生，并做好以下工作：严格按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率；根据处理工艺要求，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留废气收集处理完毕后，方可停运处理设施；出现污染治理设施故障时的非正常情况，应立即停产检修，待所有生产设备、环保设施恢复正常后再投入生产，并如实填写非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息表，且上报当地生态环境主管部门；因安全等因素生产工艺设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。建议企业配备备用风机，一旦发生故障及时进行更换或者维修。

##### 2. 污染治理设施

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

#### 四、主要环境影响和保护措施



## 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

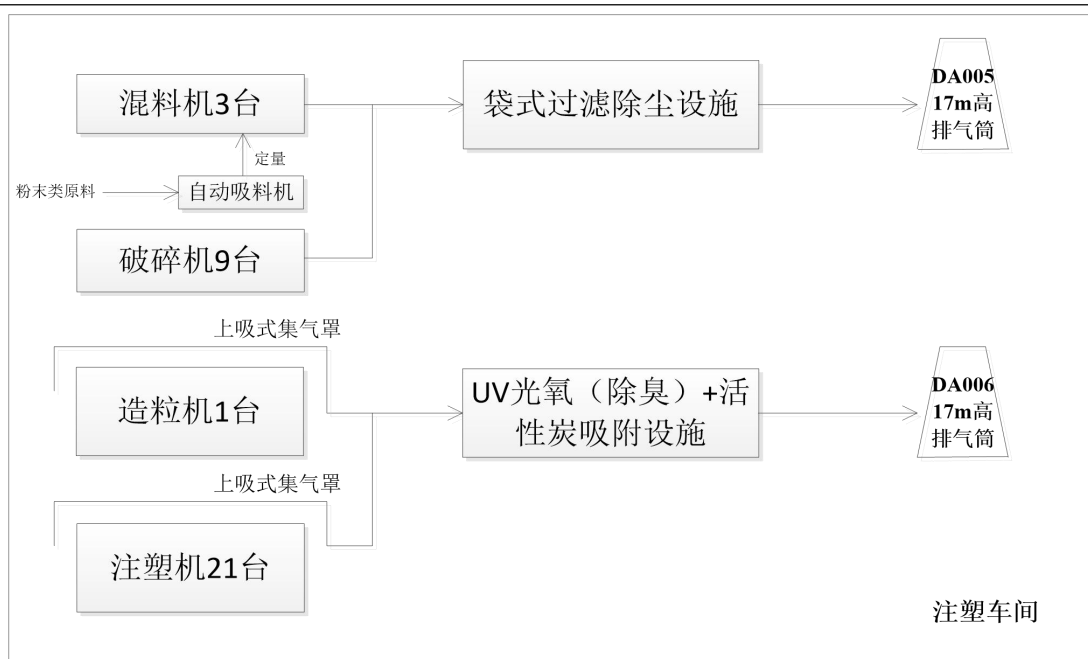


图 4-1 项目废气处理工艺流程图

表 4-9 排污单位废气污染防治推荐可行技术符合性分析

生产单元	生产工艺	产污环节	污染物种类	推荐可行技术	本项目情况	是否符合
机加	机械加工	干式机械加工	颗粒物	袋式过滤除尘	项目抛丸、打磨、切割过程产生的颗粒物均收集，进袋式过滤除尘设施处理，21m 高排气筒排放。	符合
预处理	机械预处理	机械抛丸、打磨、喷砂、清理设备	颗粒物	袋式过滤除尘 湿式除尘		
锻造	预处理	清理	颗粒物	-	项目不涉及锻造预处理工序。	符合
热处理	表面热处理	淬火油槽	挥发性有机物	机械过滤 碱液吸收	项目表面热处理工艺主要为锻铝件的固熔工艺，固熔后采用水冷却，不涉及淬火油槽。	符合
塑料板、管、型材制造		混料机、挤出机	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度、恶臭特征污染物	除尘、喷淋、吸附热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术	项目设置自动吸料设备，混料、破碎过程密闭，设备出气口直接接入废气处理设施，废气收集经袋式过滤除尘设施处理后 17m 高排气筒排放。 造粒、注塑过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩废气收集经 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附设施处理后	符合

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	17m 高排气筒排放。
	<p>注：项目废气污染治理设施参考《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中表 17 零部件及配件制造排污单位生产单元生产排污环节、废气污染物及对应排放口类型一览表；《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中第二部分表 2 重点管理排污单位废气产污环节、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表及《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》，可行技术。</p> <p>要求企业废气处理设施委托有资质单位进行设计，严格按照废气分质、分类收集处理要求进行设计。有机废气处理设施必须按照《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）、《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）、《浙江省分散吸附—集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》、《“分散吸附—集中再生”治理设施要求及相关技术标准》、《台州市生态环境局关于印发台州市“以废治废”活性炭治理体系建设工作方案的通知》（台环函〔2023〕81 号）等有关要求进行设计、建设与运行管理，提高有机废气的收集工作，定期更换吸附装置的活性炭，确保废气收集及处理效率达到相关要求，并能够高效稳定达标排放。</p> <p>根据《台州市生态环境局关于印发台州市“以废治废”活性炭治理体系建设工作方案的通知》（台环函〔2023〕81 号），活性炭吸附装置应使用符合要求的再生活性炭。活性炭应采用煤质活性炭或木质活性炭，活性炭的类型应采用颗粒活性炭，碘值<math>\geq 800\text{mg/g}</math>，要求装置设计过流流速<math>\leq 0.6\text{m/s}</math>，活性炭层厚度宜<math>\geq 400\text{mm}</math>，停留时间<math>\geq 0.75\text{s}</math>。活性炭应足量添加，活性炭装填量按照每吨吸附 150kgVOCs 计算，即 150kgVOCs 产生量，需 1 吨活性炭用于吸附。根据生产工况、废气浓度特征、系统风量、活性炭装填量等信息，制定合理的活性炭更换计划；原则上活性炭更换周期不应超过累计运行 500 小时或 3 个月。吸附装置应做好除颗粒物、降温、除湿等预处理工作，进入吸附装置的废气颗粒物浓度<math>&lt; 1\text{mg/m}^3</math>，废气温度不应超过 <math>40^\circ\text{C}</math>，采用活性炭吸附的相对湿度不宜超过 80%。预处理过滤箱结构设计合理，避免气流短路，不得使未经过滤的废气进入后续吸附工序。多层过滤材料应按照过滤等级高低随气体流动方向由低到高布置，各层过滤材料应间隔一定距离布置，最后一级应选用不低于 F9 等级的高效过滤材料。过滤装置两端应装压差计，当压差表显示终阻力达到初阻力的 1.5~2 倍或过滤材料表面可见附着物过多时，应更换或清理过滤材料，并规范台账记录，妥善处理废过滤材料。</p> <p>此外，要求企业按照设计方案对环保设施进行日常维护检修，定期对排气筒各污染物进行取样监测，发现异常及时采取补救措施，对活性炭吸附装置至少每季度更换</p>

## 四、主要环境影响和保护措施

### 运营期环境影响和保护措施

一次活性炭，确保 VOCs 去除效率。项目产生的废活性炭应采用密闭包装袋或密闭周转箱运输，防止废活性炭中的有机废气逃逸，废活性炭应委托具备废活性炭处置资质和再生能力的单位处置，并规范台账记录。

项目环保设施消防及安全疏散设计应按照 GB50140 及 GB50016 等规定要求执行。同时设备安全性能应满足相关国家、地方及行业安全技术规范。根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》，项目废气治理设施需安装电监控模块。

#### 3. 环境影响分析

项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区。项目租赁厂区周边最近敏感点为南侧约 60m 处的上枫坑村农居点。

根据工程分析，项目废气主要为抛丸、切割、破碎、投料、混料产生的颗粒物及塑料件造粒、注塑产生的有机废气。项目废气处理措施汇总见图 4-1，项目废气达标排放情况分析见表 4-7。本项目采取的废气治理措施为技术可行措施，各排气筒中污染物均能达标排放。在采取环评所提出的废气防治措施后，项目厂界无组织排放的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物均能满足相关标准要求，项目对周边环境的影响可以接受。

项目废气污染物排放量为 VOCs0.685t/a，烟粉尘 2.660t/a，总体排放强度不大，项目建成后造成的大气环境影响可以接受。

#### 4. 恶臭影响分析

恶臭为人们对恶臭物质所感知的一种污染指标，其主要物质种类达上万种之多。由于各种物质之间的相互作用（相加、协同、抵消及掩饰作用等），加之人类的嗅觉功能和恶臭物质取样分析等因素，迄今还难以对大多数恶臭物质作出浓度标准。目前，国外对恶臭强度的分级和测定多以人的嗅觉感官作为基础得到，如德国的恶臭强度 5 级分级（1958 年）、日本的恶臭强度 6 级分级（1972 年）等，这些测定方法以经过训练合格的 5~8 名恶臭监测员以自身的恶臭感知能力对恶臭进行强度监测。

本评价参照日本恶臭强度 6 级分级，其恶臭强度 6 级分级及恶臭污染物浓度与恶臭强度关系分别见表 4-10。

表 4-10 恶臭 6 级分级法

恶臭强度级	特征
0	无味
1	勉强能感觉到气味

#### 四、主要环境影响和保护措施

	2	气味很弱，但能分辨其性质
	3	很容易感觉到气味
	4	强烈的气味
	5	无法忍受的极强气味
	<p>企业造粒、注塑过程处于密闭状态，出料口上方设置上吸式集气罩废气收集，可有效减少车间无组织废气排放，则造粒、注塑工段废气经收集及处理后，工艺废气中的臭气浓度可控制在 500 左右，恶臭强度级可控制在 1~2 级左右，恶臭味道不明显，不会对周边产生影响。</p>	
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>5. 危险废物暂存库废气影响分析</p> <p>项目涉及的危险固废主要有废活性炭；废 UV 光解灯管；废液压油；废润滑油；液压油、切割机床工作液、润滑油、白油等原料产生的废油桶；防锈剂废包装桶；隔油池废隔油污泥、沉淀渣等暂存库设计最大暂存量为 10t，暂存过程中废活性炭、废油桶等会有少量有机废气产生。要求企业对于易产生 VOCs、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存；定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物；贮存过程中库房大门应处于紧闭状态；定期委托有资质单位清运处置，至少每季度委托处置一次。项目总体危险固废产生量不大，在做好以上措施的基础上，暂存过程中产生的废气量较小，故本环评不再对其进行定量计算。</p>	
	<p>二. 废水</p> <p>1. 源强分析</p> <p>(1) 工艺耗水</p> <p>项目耗水量核算参见表 2-9。</p> <p>项目生产耗水量约 3094.5t/a，其中：外购纯水 124t/a（世泰实业旗下公司提供），自来水 2970.5t/a。</p> <p>项目冲压车间，采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铁车间，中频电炉设备采用间接冷水冷却，采用外购纯水，冷却水闭式内循环（带电除垢），不外排；液压机采用闭式冷却塔（带电除垢），对液压油进行间接冷却，外购纯水，冷却水循环使用，不外排；锻铝车间，固熔后采用直接水冷，部分冷却水由于工件温度蒸发，需每日补充，每周更换一次；振动研磨采用工件、水、研磨石一起研磨，部分废水在研磨过程中损耗，需每日补充，每周更换一次。注塑车间，注塑机采用闭式冷却塔（带电除垢），对注塑机进行间接</p>	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

冷却，采用外购纯水，冷却水循环使用，不外排；造粒冷却水循环使用，不外排。则生产废水中仅固熔后冷却水、研磨废水经隔油+混凝沉淀处理达标后纳管排放。

##### (2) 生活污水

项目废水主要为职工日常办公生活污水，不设宿舍及职工食堂。生活污水经化粪池预处理后纳管排放。

最终均纳入三门县城市污水处理厂。

## 四、主要环境影响和保护措施

### (3) 废水污染源强分析

表 4-11 项目废水产生量核算表

废水名称	设备基本情况	排放规律	废水产生量	备注
固熔冷却废水	设有 1 座 5m <sup>3</sup> 冷却水槽	间歇排放	300t/a	每周更换一次研磨水，年更换 60 次
研磨废水	设 4 台研磨机，单台废水量约 50kg	间歇排放	12t/a	每周更换一次研磨水，年更换 60 次
生活污水	劳动定员为 30 人，不设食堂及倒班宿舍，参照《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），办公人员耗水 50L/人·班·日，则生活用水量约 450t/a	间歇排放	382.50t/a	污水产生量按用水量的 85% 计（以 300 天/年计）

表 4-12 项目主要废水污染物产生情况

产排污环节	主要设备	废水类别	污染物种类	核算方法	污染物产生浓度和产生量			排放时间
					废水产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
固熔冷却	冷却水池 (1 座)	固熔后 冷却水	COD <sub>Cr</sub>	类比法	300	500	0.1500	120h/年
			BOD <sub>5</sub>			120	0.0360	
			SS			200	0.0600	
			石油类			80	0.0024	
研磨	研磨机 (4 台)	研磨废水	COD <sub>Cr</sub>	类比法	12	1440	0.0173	60h/年
			BOD <sub>5</sub>			267	0.0032	
			SS			118	0.0014	
			石油类			2.48	0.0001	
自建废水预处理设施进口汇总			COD <sub>Cr</sub>	-	312	536	0.1673	120h/年
			BOD <sub>5</sub>			126	0.0392	
			SS			197	0.0614	
			石油类			8	0.0025	
员工生活	员工生活，劳动定员 30 人	生活污水	COD <sub>Cr</sub>	类比法	382.50	350	0.1339	2400h/年
			NH <sub>3</sub> -N			30	0.0115	
			BOD <sub>5</sub>			200	0.0765	
			SS			150	0.0574	

运营期环境影响和保护措施

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

			TP		3	0.0011
			TN		45	0.0172

注：固熔冷却废水中污染物产生浓度类比《浙江永康轮毂制造有限公司年产 200 万件铝合金轮毂自动化生产线改造项目》，该项目固熔冷却废水每季度更换一次，COD<sub>Cr</sub>产生浓度约 1200mg/L，SS 约 500mg/L，石油类 250mg/L，本项目为控制水中污染物浓度富集浓度，提高更换频次，每周更换一次，则 COD<sub>Cr</sub>产生浓度可控制在 500mg/L 左右。

研磨废水中污染物产生浓度类比《东莞市湘将鑫精密科技有限公司（二次迁改建）》报告编号：DQ-2021010436 中的实测数据，该企业换水频次与本项目一致。

表 4-13 项目废水污染源源强汇总

废水类别	污染物种类	污染物产生浓度和产生量			治理措施				废水排放量、污染物排放量和浓度				排放方式	
		废水产生量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理能力及治理工艺	治理效率	是否为可行技术	判断依据	废水排放量 t/a	排放浓度 mg/L		排放量 t/a		
										纳管	排环境	纳管		排环境
生活污水	COD <sub>Cr</sub>	382.50	350	0.1339	化粪池	/	是	见注①	382.50	350	30	0.1339	0.0115	间接排放
	NH <sub>3</sub> -N		30	0.0115		/				30	1.5	0.0115	0.0006	
	BOD <sub>5</sub>		200	0.0765		/				200	6	0.0765	0.0023	
	SS		150	0.0574		/				150	5	0.0574	0.0019	
	TP		3	0.0011		/				3	0.3	0.0011	0.0001	
	TN		45	0.0172		/				45	12	0.0172	0.0046	
工艺废水	COD <sub>Cr</sub>	312	536	0.1673	隔油+沉淀处理	20%	是	见注①	312	429	30	0.1338	0.0094	间接排放
	BOD <sub>5</sub>		126	0.0392		10%				113	6	0.0353	0.0019	
	SS		197	0.0614		40%				118	5	0.0368	0.0016	
	石油类		8	0.0025		20%				6	0.5	0.0018	0.0002	

注：① 项目注塑车间不排水，废水污染治理工艺根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）表 19 汽车制造业排污单位废水类别、污染物种类、排放方式及污染治理设施等信息一览表，确定为可行技术；

② 废水污染物环境排放量以废水排放总量×污水处理厂最终排放环境标准浓度计算所得；

③ 项目工艺废水不涉及氮磷排放，研磨为清水研磨，固熔后冷却水也为清水，除工件表面可能沾染有少量油污外，未使用其他，同时类比同类型企业检测数据均未涉及。

## 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

表 4-14 项目废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号及名称	类型	排放口地理坐标		废水排放量/ (t/a)	排放方式	排放去向	排放规律	排放标准
			经度	纬度					
1	企业总排口 DW001	一般排放口	121°24'49.202"	29°6'9.248"	694.50	间接排放	三门县城市污水处理厂	间歇排放, 排放期间流量不稳定且无规律, 但不属于冲击性排放	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准, 氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 总氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)

表 4-15 项目废水达标排放情况分析

污染物名称		废水源强		污染防治措施	纳管排放标准		达标情况
		纳管排放量 (t/a)	纳管排放浓度 (mg/L)		排放浓度 (mg/L)	排放标准	
企业总排口 DW001	废水量	694.50	-	项目生产废水经隔油-混凝沉淀处理；生活污水经化粪池预处理后纳管排放, 进三门县城市污水处理厂	-	-	-
	COD <sub>Cr</sub>	0.2677	385		500	GB 8978-1996	达标
	NH <sub>3</sub> -N	0.0115	17		35	DB33/887-2013	达标
	BOD <sub>5</sub>	0.1118	161		300	GB 8978-1996	达标
	SS	0.0942	136		400	GB 8978-1996	达标
	TP	0.0011	2		8	DB33/887-2013	达标
	TN	0.0172	25		70	GB/T31962-2015	达标
	石油类	0.0018	3		20	GB 8978-1996	达标

## 四、主要环境影响和保护措施

### 2. 污染治理设施

项目废水治理设施基本情况见表 4-16。

表 4-16 废水治理设施基本情况

废水类别	污染物种类	处理能力	治理工艺	治理效率	是否为可行技术
生活污水	COD <sub>Cr</sub>	/	化粪池	/	是，《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）表 19，是可行技术
	BOD <sub>5</sub>				
	NH <sub>3</sub> -N				
	SS				
	TP				
	TN				
工艺废水	COD <sub>Cr</sub>	5t/d	隔油-混凝沉淀处理	20%	
	BOD <sub>5</sub>			10%	
	SS			40%	
	石油类			20%	

注：工艺废水治理效率分析，具体参见废水排放达标性分析

项目废水治理工艺流程见图 4-2。生产废水处理方案仅供参考，企业应委托有住建部门资质的公司对生产废水处理进行专项设计，具体以设计方案为准。

项目生产废水经隔油-混凝沉淀处理；生活污水经化粪池预处理后纳管排放，进三门县城市污水处理厂。

### 3. 废水污染物排放量及浓度

项目废水污染物排放量及浓度见表 4-17。

表 4-17 项目废水污染物排放量及浓度

污染物名称		纳管浓度 (mg/L)	纳管量 (t/a)	环境排放浓度 (mg/L)	环境排放量 (t/a)
综合废水 (合计)	废水量	/	694.50	/	694.500
	COD <sub>Cr</sub>	500	0.347	30	0.021
	NH <sub>3</sub> -N	35	0.024	1.5	0.001
	总磷	8	0.006	0.3	0.001
	总氮	70	0.049	12	0.008
	石油类	20	0.014	0.5	0.001
	SS	400	0.278	5	0.004

注：纳管浓度、环境排放浓度分别按照纳管标准、环境排放标准计算；

### 4. 废水排放口基本情况

废水排放口基本情况见表 4-18。

运营期环境影响和保护措施

## 四、主要环境影响和保护措施

表 4-18 项目废水监测要求

项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
废水监测	废水总排口 DW001	pH 值、色度、悬浮物、 化学需氧量、五日生化 需氧量、石油类	1 次/年	《污水综合排放标准》（GB8978- 1996）表 4 三级标准
		总磷、氨氮		《工业企业废水氮、磷污染物间接排 放限值》（DB33/887-2013）
		总氮		参照《污水排入城镇下水道水质标准》 （GB/T31962-2015）中 B 等级

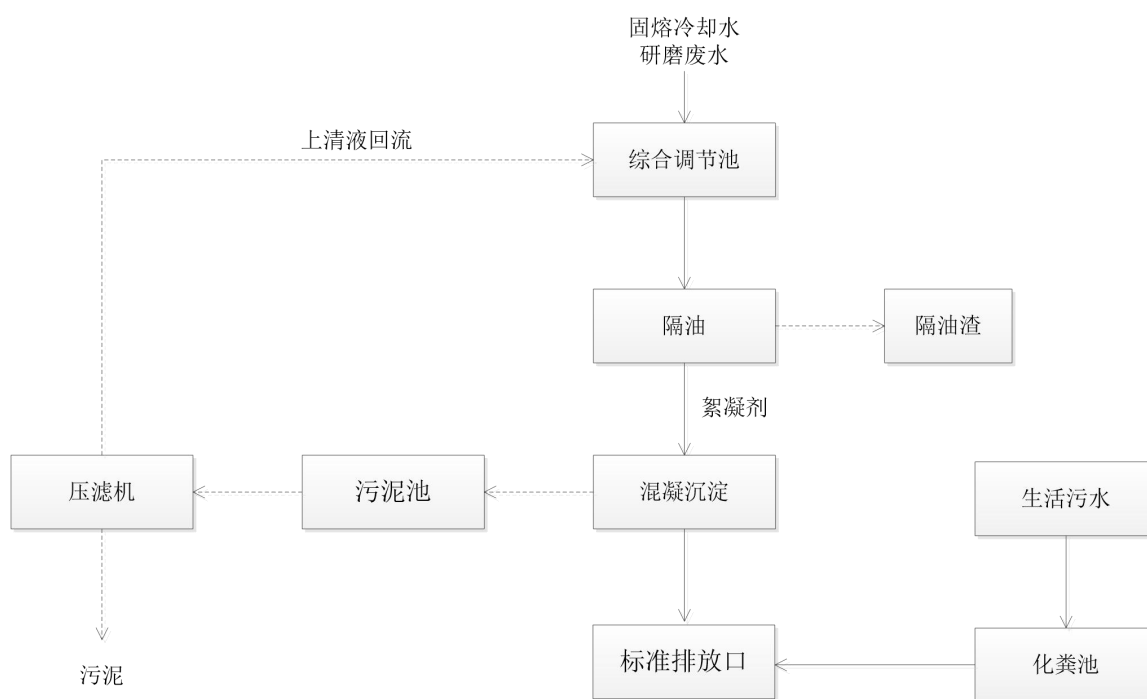


图 4-2 项目废水处理工艺流程图

### 5. 废水监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）中相关自行监测管理要求。

### 6. 废水排放达标性分析

因工件上含有少量油污，固熔冷却可能产生的灰渣，研磨过程产生的金属粉尘，故工艺废水中主要污染因子为 SS 及石油类，可通过隔油、混凝沉淀后有效去除。项目将通过定期换水（每周更换一次）来减少废水中污染因子富集的浓度。项目废水处理纳管达标性分析见表 4-19。

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-19 项目废水处理纳管达标性分析

工艺段	排放量 (t/a)	浓度 (mg/L)							
		COD <sub>Cr</sub>	NH <sub>3</sub> -N	SS	BOD <sub>5</sub>	石油类	TN	TP	
生活污水	382.50	350	30	150	200	0	45	3	
生产废水 (综合调节池)	312	536	0.0	197	126	8	0.0	0.0	
调节隔油	处理效率	/	0%	0%	0%	0%	20%	0%	0%
	出水	312	536	0.0	197	126	6	0.0	0.0
混凝沉淀	处理效率	/	30%	0%	40%	10%	0%	0%	0%
	出水	312	429	0.0	118	113	6	0.0	0.0
综合处理效率	/	20%	0.0%	40%	10%	20%	0.0%	0.0%	
纳管情况	694.50	385	17	136	161	3	25	2	
纳管标准	/	≤500	≤35	≤400	≤300	≤20	≤70	≤8	
是否达标	/	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	

根据废水排放情况，项目 DW001 厂区废水总排口污染物排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值要求；NH<sub>3</sub>-N、TP 满足《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求；总氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）。

#### 7. 环境影响分析

##### (1) 三门县城市污水处理厂

##### ① 工程概况

三门县城市污水处理厂是省属规模最大的水务投资企业——浙江富春紫光环保股份有限公司全资子公司，建设规模为 8 万 t/d，占地面积为 70 亩；按照一次规划、分期实施，一期建设污水处理能力 2 万 t/d。一期建设内容包括 2 万 t/d 污水处理厂、厂前提升泵站和配套污水收集管网，工程服务范围为县城老城区、西区、大湖塘新区和枫坑园区。厂址位于县城园里村江边山西面，距县城约 10km，占地 4.7hm<sup>2</sup>，采用改良式 SBR 工艺。城市污水厂厂区一期工程 2006 年 9 月举行开工典礼，2007 年 1 月 18 日主体工程开工建设，2013 年 5 月 27 日通过一期项目竣工环保设施验收。

二期工程采用 BOT 方式运作，处理规模为 2 万 t/d。污水处理工艺采用改良式 SBR 工艺。城市污水厂二期工程 2014 年 1 月 22 日举行开工典礼，2014 年 4 月 15 日主体工程开工建设，2015 年 4 月 25 日完成工程竣工验收。一期、二期提标工程项目日处理规模为 4 万吨的污水深度处理，采用反硝化深床滤池作为深度处理工艺，对污水处理厂一、二期出水水质进行提标，进水为一、二期处理尾水，通过反硝化滤池处理，出水水质排放标准由《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

提升至一级 A 标准。三门县城市污水处理厂一级 A 提标项目于 2016 年 8 月 29 日具备通水条件，2016 年 9 月开始试运行，2016 年 11 月 29 日完成提标工程单位工程质量竣工验收。

三门县城市污水处理厂三期工程选址于三门县海游港以南、园里溪以东的园里村园里塘（一期、二期工程的南面），目前已在试运行中，设计规模 4.0 万 m<sup>3</sup>/d，采用氧化沟式 A/A/O+沉淀池+ABFT 池+连续流沙滤池处理工艺，尾水排放执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水IV类标准，目前《三门县城市污水处理厂提标工程》已通过环保审批。工程污水处理工艺流程为：进水-细格栅及沉砂池-初沉池-MSBR 改造（一期、二期改良式 SBR 池）一期中间提升泵、絮凝反应池-反硝化滤池（增加一格）-紫外线消毒池-出水。

##### ② 实际运行状况

根据浙江省污染源自动监控信息管理平台查询数据，近期现状运行水质情况见表 4-20。

表 4-20 三门县城市污水处理厂出水水质和水量情况 单位：除 pH，其他 mg/L

时间	执行标准	监测项目	实测浓度	标准限值	是否达标
2025/04/21	基本控制项目最高允许排放浓度（日均值） 2006年1月1日起建设的 水温>12度	pH 值	6.78	6-9	是
		化学需氧量	9.69	30	是
		氨氮	0.3558	1.5	是
		总氮	4.707	12	是
		总磷	0.0868	0.30	是
2025/04/22	基本控制项目最高允许排放浓度（日均值） 2006年1月1日起建设的 水温>12度	pH 值	6.72	6-9	是
		化学需氧量	9.63	30	是
		氨氮	0.4722	1.5	是
		总氮	5.112	12	是
		总磷	0.0852	0.30	是
2025/04/23	基本控制项目最高允许排放浓度（日均值） 2006年1月1日起建设的 水温>12度	pH 值	6.73	6-9	是
		化学需氧量	8.75	30	是
		氨氮	0.304	1.5	是
		总氮	4.042	12	是
		总磷	0.0772	0.30	是
2025/04/24	基本控制项目最高允许排放浓度（日均值） 2006年1月1日起	pH 值	6.77	6-9	是
		化学需氧量	7.61	30	是
		氨氮	0.16	1.5	是
		总氮	2.576	12	是

#### 四、主要环境影响和保护措施

时间	执行标准	监测项目	实测浓度	标准限值	是否达标
	建设的 水温>12度	总磷	0.071	0.30	是
2025/04/25	基本控制项目最高允许排放浓度 (日均值) 2006年1月1日起 建设的 水温>12度	pH 值	6.73	6-9	是
		化学需氧量	7.31	30	是
		氨氮	0.2439	1.5	是
		总氮	2.981	12	是
		总磷	0.0815	0.30	是

从监测结果看，三门县城市污水处理厂出水各主要指标均能达到《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水IV类标准限值要求，且污水处理厂处理能力留有一定的余量。

(2) 依托集中污水处理厂可行性分析

项目系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，厂区周边污水管网均已铺设完善，废水可纳入市政污水管网。

根据浙江省污染源自动监控信息管理平台查询数据，污水处理厂目前运行稳定，排放口各污染物在线监测数据均能稳定达标，污水处理厂废水瞬时最大流量为480.13L/s，则日排水量为4.15万吨，污水处理厂处理能力余3.85万吨，项目废水排放量较少，约7.04t/d，占污水处理厂余量的0.02%。

项目固熔后冷却废水、研磨废水经隔油-混凝沉淀处理；生活污水经化粪池预处理后，废水中各污染物排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）、《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）等相关要求。

可见，依托集中污水处理厂是可行的。

### 三. 噪声

#### 1. 源强分析

项目工业企业噪声源强调调查清单（室内声源）见表4-21，工业企业噪声源强调调查清单（室外声源）见表4-22。

项目生产设备主要集中设置于各生产车间内，项目噪声预测边界是以租赁厂区作为预测边界。表中坐标以租赁厂区的西南角顶点（位于121°24'46.865"E, 29°6'6.194"N, altitude7.024057）为坐标原点，正东向为X轴正方向，正北向为Y轴正方向，Z轴为竖轴。项目夜间不生产。

## 四、主要环境影响和保护措施

表 4-21 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

运营期 环境影响 和保护措施	序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强（任选一种）			空间相对位置 m				距室内边界距离 m				室内边界声级 dB(A)				运行时段	建筑物隔声损失	建筑物外噪声					
					声压级 距声源距离		声功率级 dB(A)	声源 控措施	X	Y	Z	东 侧	南 侧	西 侧	北 侧	东 侧	南 侧	西 侧	北 侧			dB(A)	声压级/dB(A)				建筑物 外距离
					声压级 (单台) (dB(A))	距声源 距离 (m)																	东 侧	南 侧	西 侧	北 侧	
	1		割管机	140-12	78	1	/	/	10	95	1	130	98	10	15	35.7	38.2	58.0	54.5	昼间	18	17.7	20.2	40.0	36.5	1	
	2		割管机	140-12	78	1	/	/	10	96	1	130	99	10	14	35.7	38.1	58.0	55.1	昼间	18	17.7	20.1	40.0	37.1	1	
	3		割管机	140-12	78	1	/	/	10	97	1	130	100	10	13	35.7	38.0	58.0	55.7	昼间	18	17.7	20.0	40.0	37.7	1	
	4		激光切割机	TH-CFS00	70	1	/	/	12	96	1	128	99	12	14	27.9	30.1	48.4	47.1	昼间	18	9.9	12.1	30.4	29.1	1	
	5		激光切割机	TH-CFS00	70	1	/	/	12	97	1	128	100	12	13	27.9	30.0	48.4	47.7	昼间	18	9.9	12.0	30.4	29.7	1	
	6		空压机	-	90	1	/	减振基础	52	26	1	88	62	52	84	51.1	54.2	55.7	51.5	昼间	18	33.1	36.2	37.7	33.5	1	
	7		剪扳机	Q012Y3	73	1	/	/	10	80	11	130	84	10	30	30.7	34.5	53.0	43.5	昼间	18	12.7	16.5	35.0	25.5	1	
	8	冲压 车间	压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	18	34	1	122	39	18	76	38.3	48.2	54.9	42.4	昼间	18	20.3	30.2	36.9	24.4	1	
	9		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	20	34	1	120	39	20	76	38.4	48.2	54.0	42.4	昼间	18	20.4	30.2	36.0	24.4	1	
	10		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	22	34	1	118	39	22	76	38.6	48.2	53.2	42.4	昼间	18	20.6	30.2	35.2	24.4	1	
	11		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	24	34	1	116	39	24	76	38.7	48.2	52.4	42.4	昼间	18	20.7	30.2	34.4	24.4	1	
	12		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	26	34	1	114	39	26	76	38.9	48.2	51.7	42.4	昼间	18	20.9	30.2	33.7	24.4	1	
	13		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	28	34	1	112	39	28	76	39.0	48.2	51.1	42.4	昼间	18	21.0	30.2	33.1	24.4	1	
	14		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	30	34	1	110	39	30	76	39.2	48.2	50.5	42.4	昼间	18	21.2	30.2	32.5	24.4	1	
	15		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	32	34	1	108	39	32	76	39.3	48.2	49.9	42.4	昼间	18	21.3	30.2	31.9	24.4	1	
	16		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	34	34	1	106	39	34	76	39.5	48.2	49.4	42.4	昼间	18	21.5	30.2	31.4	24.4	1	
	17		压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	36	34	1	104	39	36	76	39.7	48.2	48.9	42.4	昼间	18	21.7	30.2	30.9	24.4	1	
	18	压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	38	34	1	102	39	38	76	39.8	48.2	48.4	42.4	昼间	18	21.8	30.2	30.4	24.4	1		

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	19	压力机	JH21-125	80	1	/	减振基础	18	28	1	122	34	18	82	38.3	49.4	54.9	41.7	昼间	18	20.3	31.4	36.9	23.7	1
	20	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	20	28	1	120	34	20	82	38.4	49.4	54.0	41.7	昼间	18	20.4	31.4	36.0	23.7	1
	21	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	22	28	1	118	34	22	82	38.6	49.4	53.2	41.7	昼间	18	20.6	31.4	35.2	23.7	1
	22	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	24	28	1	116	34	24	82	38.7	49.4	52.4	41.7	昼间	18	20.7	31.4	34.4	23.7	1
	23	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	26	28	1	114	34	26	82	38.9	49.4	51.7	41.7	昼间	18	20.9	31.4	33.7	23.7	1
	24	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	28	28	1	112	34	28	82	39.0	49.4	51.1	41.7	昼间	18	21.0	31.4	33.1	23.7	1
	25	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	30	28	1	110	34	30	82	39.2	49.4	50.5	41.7	昼间	18	21.2	31.4	32.5	23.7	1
	26	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	32	28	1	108	34	32	82	39.3	49.4	49.9	41.7	昼间	18	21.3	31.4	31.9	23.7	1
	27	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	34	28	1	106	34	34	82	39.5	49.4	49.4	41.7	昼间	18	21.5	31.4	31.4	23.7	1
	28	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	36	28	1	104	34	36	82	39.7	49.4	48.9	41.7	昼间	18	21.7	31.4	30.9	23.7	1
	29	压力机	J23-40T	80	1	/	减振基础	38	28	1	102	34	38	82	39.8	49.4	48.4	41.7	昼间	18	21.8	31.4	30.4	23.7	1
	30	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	40	34	1	100	39	40	76	40.0	48.2	48.0	42.4	昼间	18	22.0	30.2	30.0	24.4	1
	31	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	42	34	1	98	39	42	76	40.2	48.2	47.5	42.4	昼间	18	22.2	30.2	29.5	24.4	1
	32	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	44	34	1	96	39	44	76	40.4	48.2	47.1	42.4	昼间	18	22.4	30.2	29.1	24.4	1
	33	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	46	34	1	94	39	46	76	40.5	48.2	46.7	42.4	昼间	18	22.5	30.2	28.7	24.4	1
	34	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	40	28	1	100	34	40	82	40.0	49.4	48.0	41.7	昼间	18	22.0	31.4	30.0	23.7	1
	35	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	42	28	1	98	34	42	82	40.2	49.4	47.5	41.7	昼间	18	22.2	31.4	29.5	23.7	1
	36	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	44	28	1	96	34	44	82	40.4	49.4	47.1	41.7	昼间	18	22.4	31.4	29.1	23.7	1
	37	液压机	YW32-200	80	1	/	减振基础	46	28	1	94	34	46	82	40.5	49.4	46.7	41.7	昼间	18	22.5	31.4	28.7	23.7	1
	38	成型机	YJ81008	78	1	/	/	15	105	1	125	110	15	5	36.1	37.2	54.5	64.0	昼间	18	18.1	19.2	36.5	46.0	1
	39	倒角机	-	72	1	/	/	18	105	1	122	110	18	5	30.3	31.2	46.9	58.0	昼间	18	12.3	13.2	28.9	40.0	1
	40	倒角机	-	72	1	/	/	21	105	1	119	110	21	5	30.5	31.2	45.6	58.0	昼间	18	12.5	13.2	27.6	40.0	1
	41	倒角机	-	72	1	/	/	24	105	1	116	110	24	5	30.7	31.2	44.4	58.0	昼间	18	12.7	13.2	26.4	40.0	1
	42	倒角机	-	72	1	/	/	27	105	1	113	110	27	5	30.9	31.2	43.4	58.0	昼间	18	12.9	13.2	25.4	40.0	1
	43	磨床	M7140H	85	1	/	/	30	105	1	110	110	30	5	44.2	44.2	55.5	71.0	昼间	18	26.2	26.2	37.5	53.0	1
	44	车床	CJK-0640	80	1	/	减振基础	15	100	1	125	105	15	10	38.1	39.6	56.5	60.0	昼间	18	20.1	21.6	38.5	42.0	1
45	车床	CJK-0640	80	1	/	减振基础	18	100	1	122	105	18	10	38.3	39.6	54.9	60.0	昼间	18	20.3	21.6	36.9	42.0	1	
46	车床	CJK-0640	80	1	/	减振基础	21	100	1	119	105	21	10	38.5	39.6	53.6	60.0	昼间	18	20.5	21.6	35.6	42.0	1	
47	车床	CJK-0640	80	1	/	减振基础	24	100	1	116	105	24	10	38.7	39.6	52.4	60.0	昼间	18	20.7	21.6	34.4	42.0	1	
48	机床	C6150B	78	1	/	减振基础	27	100	1	113	105	27	10	36.9	37.6	49.4	58.0	昼间	18	18.9	19.6	31.4	40.0	1	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	49	攻丝机	-	80	1	/	/	33	105	1	107	110	33	10	39.4	39.2	49.6	60.0	昼间	18	21.4	21.2	31.6	42.0	1	
	50	钻床	Z3050	85	1	/	/	30	100	1	110	105	30	10	44.2	44.6	55.5	65.0	昼间	18	26.2	26.6	37.5	47.0	1	
	51	钻床	Z3050	85	1	/	/	33	100	1	107	105	33	10	44.4	44.6	54.6	65.0	昼间	18	26.4	26.6	36.6	47.0	1	
	52	焊机	YD-350FR2	73	1	/	/	18	40	1	122	46	18	70	31.3	39.7	47.9	36.1	昼间	18	13.3	21.7	29.9	18.1	1	
	53	焊机	YC-400TX4	73	1	/	/	20	40	1	120	46	20	70	31.4	39.7	47.0	36.1	昼间	18	13.4	21.7	29.0	18.1	1	
	54	焊机	YC-400TX4	73	1	/	/	22	40	1	118	46	22	70	31.6	39.7	46.2	36.1	昼间	18	13.6	21.7	28.2	18.1	1	
	55	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	24	40	1	116	46	24	70	33.7	41.7	47.4	38.1	昼间	18	15.7	23.7	29.4	20.1	1	
	56	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	26	40	1	114	46	26	70	33.9	41.7	46.7	38.1	昼间	18	15.9	23.7	28.7	20.1	1	
	57	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	28	40	1	112	46	28	70	34.0	41.7	46.1	38.1	昼间	18	16.0	23.7	28.1	20.1	1	
	58	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	30	40	1	110	46	30	70	34.2	41.7	45.5	38.1	昼间	18	16.2	23.7	27.5	20.1	1	
	59	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	32	40	1	108	46	32	70	34.3	41.7	44.9	38.1	昼间	18	16.3	23.7	26.9	20.1	1	
	60	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	34	40	1	106	46	34	70	34.5	41.7	44.4	38.1	昼间	18	16.5	23.7	26.4	20.1	1	
	61	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	36	40	1	104	46	36	70	34.7	41.7	43.9	38.1	昼间	18	16.7	23.7	25.9	20.1	1	
	62	焊机	D(T)N-100	75	1	/	/	38	40	1	102	46	38	70	34.8	41.7	43.4	38.1	昼间	18	16.8	23.7	25.4	20.1	1	
	63	空压机	-	90	1	/	减振基础	55	105	1	85	110	55	5	51.4	49.2	55.2	76.0	昼间	18	33.4	31.2	37.2	58.0	1	
	64	空压机	-	90	1	/	减振基础	10	65	1	130	73	10	45	47.7	52.7	70.0	56.9	昼间	18	29.7	34.7	52.0	38.9	1	
	65	空压机	-	90	1	/	减振基础	20	65	1	120	73	20	45	48.4	52.7	64.0	56.9	昼间	18	30.4	34.7	46.0	38.9	1	
	66	抛丸机	Q376F	85	1	/	减振基础	10	30	1.5	130	33	10	80	42.7	54.6	65.0	46.9	昼间	18	24.7	36.6	47.0	28.9	1	
	67	抛丸机	Q376F	85	1	/	减振基础	10	34	1.5	130	37	10	76	42.7	53.6	65.0	47.4	昼间	18	24.7	35.6	47.0	29.4	1	
	68	抛丸机	Q376F	85	1	/	减振基础	10	38	1.5	130	41	10	72	42.7	52.7	65.0	47.9	昼间	18	24.7	34.7	47.0	29.9	1	
	69	锻铁 车间	上料机	-	73	1	/	/	32	65	1	108	75	32	45	32.3	35.5	42.9	39.9	昼间	18	14.3	17.5	24.9	21.9	1
	70		上料机	-	73	1	/	/	32	63	1	108	73	32	47	32.3	35.7	42.9	39.6	昼间	18	14.3	17.7	24.9	21.6	1
	71		中频炉	MFP	70	1	/	/	35	65	1	105	75	35	45	29.6	32.5	39.1	36.9	昼间	18	11.6	14.5	21.1	18.9	1
	72		模锻锤	C92K-31.5	90	1	/	减振基础	40	65	1	100	77	40	45	50.0	52.3	58.0	56.9	昼间	18	32.0	34.3	40.0	38.9	1
	73		模锻锤	C92K-31.5	90	1	/	减振基础	40	63	1	100	75	40	43	50.0	52.5	58.0	57.3	昼间	18	32.0	34.5	40.0	39.3	1
	74		轧延机	CR-125	87	1	/	减振基础	45	65	1	95	78	45	45	47.5	49.2	53.9	53.9	昼间	18	29.5	31.2	35.9	35.9	1
	75		轧延机	CR-125	87	1	/	减振基础	45	63	1	95	76	45	43	47.5	49.4	53.9	54.3	昼间	18	29.5	31.4	35.9	36.3	1
	76		压力机	JH21-80	80	1	/	减振基础	32	70	1	108	80	32	40	39.3	41.9	49.9	48.0	昼间	18	21.3	23.9	31.9	30.0	1
77	压力机		JH21-80	80	1	/	减振基础	34	70	1	106	80	34	40	39.5	41.9	49.4	48.0	昼间	18	21.5	23.9	31.4	30.0	1	
78	压力机		JH21-80	80	1	/	减振基础	36	70	1	104	81	36	40	39.7	41.8	48.9	48.0	昼间	18	21.7	23.8	30.9	30.0	1	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	79	压力机	JH21-80	80	1	/	减振基础	38	70	1	102	81	38	40	39.8	41.8	48.4	48.0	昼间	18	21.8	23.8	30.4	30.0	1
	80	压力机	JH21-80	80	1	/	减振基础	40	70	1	100	82	40	40	40.0	41.7	48.0	48.0	昼间	18	22.0	23.7	30.0	30.0	1
	81	压力机	JH21-80	80	1	/	减振基础	42	70	1	98	82	42	40	40.2	41.7	47.5	48.0	昼间	18	22.2	23.7	29.5	30.0	1
	82	液压机	YSK-500B	80	1	/	减振基础	34	75	1	106	85	34	35	39.5	41.4	49.4	49.1	昼间	18	21.5	23.4	31.4	31.1	1
	83	液压机	YSK-500B	80	1	/	减振基础	37	75	1	103	86	37	35	39.7	41.3	48.6	49.1	昼间	18	21.7	23.3	30.6	31.1	1
	84	切断机	Q45-220	75	1	/	/	40	75	1	100	87	40	35	35.0	36.2	43.0	44.1	昼间	18	17.0	18.2	25.0	26.1	1
	85	钻床	Z3050	82	1	/	/	43	75	1	97	87	43	35	45.3	46.2	52.3	54.1	昼间	18	27.3	28.2	34.3	36.1	1
	86	抛丸机	Q3210	85	1	/	减振基础	54	80	1.5	86	94	54	30	46.3	45.5	50.4	55.5	昼间	18	28.3	27.5	32.4	37.5	1
	87	抛丸机	Q3210	85	1	/	减振基础	54	82	1.5	86	96	54	28	46.3	45.4	50.4	56.1	昼间	18	28.3	27.4	32.4	38.1	1
	88	抛丸机	Q3210	85	1	/	减振基础	54	84	1.5	86	98	54	26	46.3	45.2	50.4	56.7	昼间	18	28.3	27.2	32.4	38.7	1
	89	抛光机	-	80	1	/	减振基础	54	75	0.5	86	89	54	35	41.3	41.0	45.4	49.1	昼间	18	23.3	23.0	27.4	31.1	1
	90	抛光机	-	80	1	/	减振基础	54	77	0.5	86	91	54	33	41.3	40.8	45.4	49.6	昼间	18	23.3	22.8	27.4	31.6	1
	91	锯床	GZK4232	85	1	/	/	45	80	1	95	93	45	30	45.5	45.6	51.9	55.5	昼间	18	27.5	27.6	33.9	37.5	1
	92	防锈机	-	72	1	/	/	45	82	1	95	95	45	28	32.5	32.5	38.9	43.1	昼间	18	14.5	14.5	20.9	25.1	1
	93	防锈机	-	72	1	/	/	45	84	1	95	97	45	26	32.5	32.3	38.9	43.7	昼间	18	14.5	14.3	20.9	25.7	1
	94	电炉	GL-100-6	70	1	/	/	89	65	1	51	90	89	45	35.9	30.9	31.0	36.9	昼间	18	17.9	12.9	13.0	18.9	1
	95	电炉	GL-100-6	70	1	/	/	91	65	1	49	91	91	45	36.2	30.8	30.8	36.9	昼间	18	18.2	12.8	12.8	18.9	1
	96	电炉	GL-100-6	70	1	/	/	93	65	1	47	92	93	45	36.6	30.7	30.6	36.9	昼间	18	18.6	12.7	12.6	18.9	1
	97	辊锻机	ZGD-460	87	1	/	减振基础	98	65	1	42	93	98	45	54.5	47.6	47.2	53.9	昼间	18	36.5	29.6	29.2	35.9	1
	98	轧延机	CR70D	87	1	/	减振基础	103	65	1	37	94	103	45	55.6	47.5	46.7	53.9	昼间	18	37.6	29.5	28.7	35.9	1
99	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	111	65	1	29	96	111	45	50.8	40.4	39.1	46.9	昼间	18	32.8	22.4	21.1	28.9	1	
100	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	115	65	1	25	97	115	45	52.0	40.3	38.8	46.9	昼间	18	34.0	22.3	20.8	28.9	1	
101	辊压机	GL-560	87	1	/	减振基础	106	65	1	34	95	106	45	56.4	47.5	46.5	53.9	昼间	18	38.4	29.5	28.5	35.9	1	
102	锻压机	FP-2500G	80	1	/	减振基础	120	65	1	20	98	120	45	54.0	40.2	38.4	46.9	昼间	18	36.0	22.2	20.4	28.9	1	
103	回火炉	KNH80013	70	1	/	/	89	78	1	51	103	89	32	35.9	29.7	31.0	39.9	昼间	18	17.9	11.7	13.0	21.9	1	
104	回火炉	KNH80013	70	1	/	/	91	78	1	49	104	91	32	36.2	29.7	30.8	39.9	昼间	18	18.2	11.7	12.8	21.9	1	
105	回火炉	KNH80013	70	1	/	/	93	78	1	47	105	93	32	36.6	29.6	30.6	39.9	昼间	18	18.6	11.6	12.6	21.9	1	
106	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	100	78	1	40	106	100	32	48.0	39.5	40.0	49.9	昼间	18	30.0	21.5	22.0	31.9	1	
107	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	103	78	1	37	107	103	32	48.6	39.4	39.7	49.9	昼间	18	30.6	21.4	21.7	31.9	1	
108	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	106	78	1	34	108	106	32	49.4	39.3	39.5	49.9	昼间	18	31.4	21.3	21.5	31.9	1	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	109	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	109	78	1	31	109	109	32	50.2	39.3	39.3	49.9	昼间	18	32.2	21.3	21.3	31.9	1
	110	压力机	JH21B-160	80	1	/	减振基础	112	78	1	28	110	112	32	51.1	39.2	39.0	49.9	昼间	18	33.1	21.2	21.0	31.9	1
	111	切料机	SF600	75	1	/	/	89	105	1	51	130	89	5	40.9	32.7	36.0	61.0	昼间	18	22.9	14.7	18.0	43.0	1
	112	切料机	SF600	75	1	/	/	92	105	1	48	131	92	5	41.4	32.7	35.7	61.0	昼间	18	23.4	14.7	17.7	43.0	1
	113	钻床	Z5150/B	82	1	/	/	97	105	1	43	132	97	5	49.3	39.6	42.3	68.0	昼间	18	31.3	21.6	24.3	50.0	1
	114	时效炉	YBYS-015-02	70	1	/	/	89	92	1	51	117	89	18	35.9	28.6	31.0	44.9	昼间	18	17.9	10.6	13.0	26.9	1
	115	固熔炉	YBYS-015-01	70	1	/	/	91	92	1	49	118	91	18	36.2	28.6	30.8	44.9	昼间	18	18.2	10.6	12.8	26.9	1
	116	固熔炉	YBYS-015-01	70	1	/	/	93	92	1	47	119	93	18	36.6	28.5	30.6	44.9	昼间	18	18.6	10.5	12.6	26.9	1
	117	固熔炉	YBYS-015-01	70	1	/	/	95	92	1	45	120	95	18	36.9	28.4	30.5	44.9	昼间	18	18.9	10.4	12.5	26.9	1
	118	研磨机	G SJ-600	85	1	/	/	100	92	0.5	40	121	100	18	53.0	43.3	45.0	59.9	昼间	18	35.0	25.3	27.0	41.9	1
	119	研磨机	G SJ-600	85	1	/	/	103	92	0.5	37	122	103	18	53.6	43.3	44.7	59.9	昼间	18	35.6	25.3	26.7	41.9	1
	120	研磨机	G SJ-600	85	1	/	/	106	92	0.5	34	123	106	18	54.4	43.2	44.5	59.9	昼间	18	36.4	25.2	26.5	41.9	1
	121	研磨机	G SJ-600	85	1	/	/	109	92	0.5	31	124	109	18	55.2	43.1	44.3	59.9	昼间	18	37.2	25.1	26.3	41.9	1
	122	抛丸机	Q376	85	1	/	减振基础	110	105	1.5	30	133	110	5	55.5	42.5	44.2	71.0	昼间	18	37.5	24.5	26.2	53.0	1
	123	抛丸机	Q376	85	1	/	减振基础	115	105	1.5	25	134	115	5	57.0	42.5	43.8	71.0	昼间	18	39.0	24.5	25.8	53.0	1
	124	抛丸机	Q376	85	1	/	减振基础	120	105	1.5	20	135	120	5	59.0	42.4	43.4	71.0	昼间	18	41.0	24.4	25.4	53.0	1
	125	空压机	KB-50A	90	1	/	减振基础	115	78	1	25	110	115	32	62.0	49.2	48.8	59.9	昼间	18	44.0	31.2	30.8	41.9	1
	126	搅拌机	-	78	1	/	/	86	30	1	54	53	86	80	43.4	43.5	39.3	39.9	昼间	18	25.4	25.5	21.3	21.9	1
	127	搅拌机	-	78	1	/	/	88	30	1	52	54	88	80	43.7	43.4	39.1	39.9	昼间	18	25.7	25.4	21.1	21.9	1
	128	搅拌机	-	78	1	/	/	90	30	1	50	55	90	80	44.0	43.2	38.9	39.9	昼间	18	26.0	25.2	20.9	21.9	1
129	混料机	SHP-200A	80	1	/	/	92	30	1	48	56	92	80	46.4	45.0	40.7	41.9	昼间	18	28.4	27.0	22.7	23.9	1	
130	造粒机	-	75	1	/	/	94	30	1	46	57	94	80	41.7	39.9	35.5	36.9	昼间	18	23.7	21.9	17.5	18.9	1	
131	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	96	30	1	44	58	96	80	42.1	39.7	35.4	36.9	昼间	18	24.1	21.7	17.4	18.9	1	
132	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	98	30	1	42	59	98	80	42.5	39.6	35.2	36.9	昼间	18	24.5	21.6	17.2	18.9	1	
133	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	90	30	1	50	60	90	80	41.0	39.4	35.9	36.9	昼间	18	23.0	21.4	17.9	18.9	1	
134	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	92	30	1	48	61	92	80	41.4	39.3	35.7	36.9	昼间	18	23.4	21.3	17.7	18.9	1	
135	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	94	30	1	46	62	94	80	41.7	39.2	35.5	36.9	昼间	18	23.7	21.2	17.5	18.9	1	
136	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	96	30	1	44	63	96	80	42.1	39.0	35.4	36.9	昼间	18	24.1	21.0	17.4	18.9	1	
137	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	98	30	1	42	64	98	80	42.5	38.9	35.2	36.9	昼间	18	24.5	20.9	17.2	18.9	1	
138	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	100	30	1	40	65	100	80	43.0	38.7	35.0	36.9	昼间	18	25.0	20.7	17.0	18.9	1	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	139	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	86	38	1	54	61	86	72	40.4	39.3	36.3	37.9	昼间	18	22.4	21.3	18.3	19.9	1
	140	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	88	38	1	52	62	88	72	40.7	39.2	36.1	37.9	昼间	18	22.7	21.2	18.1	19.9	1
	141	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	90	38	1	50	63	90	72	41.0	39.0	35.9	37.9	昼间	18	23.0	21.0	17.9	19.9	1
	142	注塑机	SA1200/370	75	1	/	/	92	38	1	48	64	92	72	41.4	38.9	35.7	37.9	昼间	18	23.4	20.9	17.7	19.9	1
	143	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	94	38	1	46	65	94	72	41.7	38.7	35.5	37.9	昼间	18	23.7	20.7	17.5	19.9	1
	144	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	96	38	1	44	66	96	72	42.1	38.6	35.4	37.9	昼间	18	24.1	20.6	17.4	19.9	1
	145	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	98	38	1	42	67	98	72	42.5	38.5	35.2	37.9	昼间	18	24.5	20.5	17.2	19.9	1
	146	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	90	38	1	50	68	90	72	41.0	38.4	35.9	37.9	昼间	18	23.0	20.4	17.9	19.9	1
	147	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	92	38	1	48	69	92	72	41.4	38.2	35.7	37.9	昼间	18	23.4	20.2	17.7	19.9	1
	148	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	94	38	1	46	70	94	72	41.7	38.1	35.5	37.9	昼间	18	23.7	20.1	17.5	19.9	1
	149	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	96	38	1	44	71	96	72	42.1	38.0	35.4	37.9	昼间	18	24.1	20.0	17.4	19.9	1
	150	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	98	38	1	42	72	98	72	42.5	37.9	35.2	37.9	昼间	18	24.5	19.9	17.2	19.9	1
	151	注塑机	JTF1000	75	1	/	/	100	38	1	40	73	100	72	43.0	37.7	35.0	37.9	昼间	18	25.0	19.7	17.0	19.9	1
	152	破碎机	-	80	1	/	/	86	45	1	54	68	86	65	45.4	43.4	41.3	43.7	昼间	18	27.4	25.4	23.3	25.7	1
	153	破碎机	-	80	1	/	/	88	45	1	52	69	88	65	45.7	43.2	41.1	43.7	昼间	18	27.7	25.2	23.1	25.7	1
	154	破碎机	-	80	1	/	/	90	45	1	50	70	90	65	46.0	43.1	40.9	43.7	昼间	18	28.0	25.1	22.9	25.7	1
	155	破碎机	-	80	1	/	/	92	45	1	48	71	92	65	46.4	43.0	40.7	43.7	昼间	18	28.4	25.0	22.7	25.7	1
	156	破碎机	-	80	1	/	/	94	45	1	46	72	94	65	46.7	42.9	40.5	43.7	昼间	18	28.7	24.9	22.5	25.7	1
	157	破碎机	-	80	1	/	/	96	45	1	44	73	96	65	47.1	42.7	40.4	43.7	昼间	18	29.1	24.7	22.4	25.7	1
	158	破碎机	-	80	1	/	/	98	45	1	42	74	98	65	47.5	42.6	40.2	43.7	昼间	18	29.5	24.6	22.2	25.7	1
159	破碎机	-	80	1	/	/	100	45	1	40	75	100	65	48.0	42.5	40.0	43.7	昼间	18	30.0	24.5	22.0	25.7	1	
160	破碎机	-	80	1	/	/	102	45	1	38	76	102	65	48.4	42.4	39.8	43.7	昼间	18	30.4	24.4	21.8	25.7	1	
161	气辅增压机	-	80	1	/	/	110	30	1	30	66	110	80	50.5	43.6	39.2	41.9	昼间	18	32.5	25.6	21.2	23.9	1	
162	气辅增压机	-	80	1	/	/	110	38	1	30	74	110	72	50.5	42.6	39.2	42.9	昼间	18	32.5	24.6	21.2	24.9	1	

\*根据《三门县声环境功能区划分方案》，项目所在地属于3类功能区，南侧为4a类区，为保证项目运行后厂界噪声达标，要求企业对现有厂房新增降噪、减震措施，如生产车间配备隔声门窗，生产过程中尽量关闭进行生产；设备设置减振措施等。建筑物隔声损失=厂区围墙+隔墙（窗户）隔声量+6dB（A）≈18dB（A）

## 四、主要环境影响和保护措施

表 4-22 工业企业噪声源调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强（任选一种）		声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	（声压级/距声源距离）（dB(A)/m）	声功率级/dB(A)		
1	冷却塔 1	/	66	95	1	73/1	/	/	昼间
2	循环泵 1	/	65	99	1	85/1	/	/	昼间
3	冷却塔 2	/	66	83	1	70/1	/	/	昼间
4	循环泵 2	/	65	83	1	85/1	/	/	昼间
5	冷却塔 3	/	15	50	1	70/1	/	/	昼间
6	循环泵 3	/	14	50	1	85/1	/	/	昼间
7	冷却塔 4	/	100	63	1	72/1	/	/	昼间
8	循环泵 4	/	99	63	1	85/1	/	/	昼间
9	冷却塔 5	/	126	53	2	78/1	/	/	昼间
10	循环泵 5	/	125	53	1	85/1	/	/	昼间
11	污水泵	/	66	90	1	85/1	/	/	昼间
12	DA001 风机	9000m³/h	5	38	1	78/1	/	风机安装减振垫	昼间
13	DA002 风机	6000m³/h	5	99	1	75/1	/	风机安装减振垫	昼间
14	DA003 风机	13000m³/h	66	78	1	80/1	/	风机安装减振垫	昼间
15	DA004 风机	9000m³/h	135	90	1	78/1	/	风机安装减振垫	昼间
16	DA005 风机	6000m³/h	120	53	1	75/1	/	风机安装减振垫	昼间
17	DA006 风机	20000m³/h	115	53	1	82/1	/	风机安装减振垫	昼间

运营期环境影响和保护措施

## 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	<p>2. 污染治理设施</p> <p>为尽量减少项目噪声对周边环境的影响,项目在运营过程中可采取以下隔声降噪措施:</p> <p>采用隔音材料和技术,如隔音窗、隔音门,车间生产时须关闭门窗,门窗应选用足够隔声量的隔声门窗;优化厂区平面布置,合理布局产生噪声的设备,噪声较大的设备(如:抛丸机、切割机、锤锻机等)需设置混凝土减振基础,并与车间墙体保持一定的距离,以降低噪声的传播和干扰。</p> <p>在选型、订货时应优先考虑选用优质低噪动力设备,抛丸机设备底部地基基础采取预压加固措施,预压重力可采取设备及加工石材量重力的1.4~2.0倍,并在设备四周设置隔振沟,隔振沟的深度应与基础深度相同,宽度宜为100mm,隔振沟内宜空或垫海绵、乳胶等材料。</p> <p>对于高噪声设备,应采用隔声、减振、消声等降噪措施;项目废气处理设施风机等安装减振装置。污水处理间采用封闭式,并采用效果较好的隔音建筑材料。采用这些措施后,车间内的噪声目标控制在75分贝以下,车间外的噪声目标控制在60分贝以下。</p> <p>加强设备的维护,确保设备处于良好的运转状态,杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。</p> <p>3. 环境影响分析</p> <p>为进一步分析本项目噪声对周围环境影响,本评价对项目噪声采取上述防治措施后对周边环境的影响进行了预测分析。</p> <p>(1) 室外声源在预测点产生的声级计算模型</p> <p>户外声传播衰减包括几何发散(<math>A_{div}</math>)、大气吸收(<math>A_{atm}</math>)、地面效应(<math>A_{gr}</math>)、障碍物屏蔽(<math>A_{bar}</math>)、其他多方面效应(<math>A_{misc}</math>)引起的衰减。</p> <p>① 在环境影响评价中,可根据声源参考位置处的声压级、户外声传播衰减,计算预测点的声级,按下式计算。</p> $L_p(r) = L_p(r_0) + D_C - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$ <p>式中: <math>L_p(r)</math>——预测点处声压级, dB;</p> <p><math>L_p(r_0)</math>——参考位置 <math>r_0</math> 处的声压级, dB;</p> <p><math>D_C</math>——指向性校正,它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 <math>L_w</math> 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度, dB;</p>
--------------	---

## 四、主要环境影响和保护措施

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

$A_{div}$ ——几何发散引起的衰减, dB;

$A_{atm}$ ——大气吸收引起的衰减, dB;

$A_{gr}$ ——地面效应引起的衰减, dB;

$A_{bar}$ ——障碍物屏蔽引起的衰减, dB;

$A_{misc}$ ——其他多方面效应引起的衰减, dB。

② 几何发散引起的衰减 ( $A_{div}$ )

室外声源只考虑几何发散时, 则:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - A_{div}$$

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20\lg(r/r_0)$$

$$\text{即: } A_{div} = 20\lg(r/r_0)$$

式中:  $A_{div}$ ——几何发散引起的衰减, dB;

$r$ ——预测点距声源的距离;

$r_0$ ——参考位置距声源的距离。

③ 障碍物屏蔽引起的衰减 ( $A_{bar}$ )

屏障衰减  $A_{bar}$  按经验值估算, 当声源与受声点之间有厂房或围墙阻隔时, 其衰减量为: 一排厂房降低 3~5dB, 两排厂房降低 6~10dB, 三排或多排厂房降低 10~12dB, 普通砖围墙按 2~3dB 考虑, 为了简化计算并保证一定的安全系数, 项目噪声预测不考虑厂界外其他建构筑物的屏蔽效应及周边树木植被等的吸声、隔声作用, 也不考虑空气吸收衰减量和地面吸收衰减量。

(2) 室内声源在预测点产生的声级计算模型

声源位于室内, 室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处 (或窗户) 室内、室外某倍频带的声压级或 A 声级分别为  $L_{p1}$  和  $L_{p2}$ 。若声源所在室内声场为近似扩散声场, 则室外的倍频带声压级可按下式近似求出:

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

式中:  $L_{p1}$ ——靠近开口处 (或窗户) 室内某倍频带的声压级或 A 声级, dB;

$L_{p2}$ ——靠近开口处 (或窗户) 室外某倍频带的声压级或 A 声级, dB;

TL——隔墙 (或窗户) 倍频带或 A 声级的隔声量, dB。

#### 四、主要环境影响和保护措施

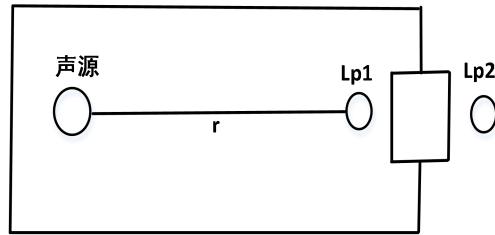


图 4-3 室内声源模型图

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

也可按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg(Q/4\pi r^2 + 4/R)$$

式中： $L_{p1}$ ——靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

$L_w$ ——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

$Q$ ——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ ；

$R$ ——房间常数； $R = Sa/(1-\alpha)$ ， $S$  为房间内表面面积， $m^2$ ； $\alpha$  为平均吸声系数；

$r$ ——声源到靠近围护结构某点处的距离， $m$ 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的  $i$  倍频带叠加声压级：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left( \sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1ij}} \right)$$

式中： $L_{p1i}(T)$ ——靠近围护结构处室内  $N$  个声源  $i$  倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{p1ij}$ ——室内  $j$  声源  $i$  倍频带的声压级，dB；

$N$ ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

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

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外  $N$  个声源  $i$  倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{p1i}(T)$ ——靠近围护结构处室内  $N$  个声源  $i$  倍频带的叠加声压级，dB；

$TL_i$ ——围护结构  $i$  倍频带的隔声量，dB。

然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（ $S$ ）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

式中： $L_w$ ——中心位置位于透声面积（ $S$ ）处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

#### 四、主要环境影响和保护措施

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S——透声面积， $m^2$ 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

项目生产采取昼间一班制，因此仅需预测昼间噪声对环境的影响，各噪声单元预测结果及预测综合结果见表 4-23。

表 4-23 噪声影响预测结果（单位：dB（A））

预测点		项目贡献值	标准值	达标情况
编号	位置	昼间	昼间	昼间
1	东厂界	55.3	65	达标
2	南厂界	52.3	70	达标
3	西厂界	61.1	65	达标
4	北厂界	63.6	65	达标

由上表可知，企业东、西、北侧厂界昼间噪声贡献值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准；南侧厂界昼间噪声贡献值能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4a 类标准，项目对周边声环境影响可接受。

项目噪声监测要求见表 4-24。

表 4-24 项目噪声监测要求

项目	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
噪声监测要求	东、西、北厂界	等效连续 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类
	南厂界			《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4a 类

注：根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）确定；

此外项目采取昼间一班制生产，夜间不生产，噪声需监测昼间噪声值

#### 四. 固体废物

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017）、《国家危险废物名录（2025 年版）》及《危险废物鉴别标准》（GB 5085.1~7-2007）等进行判定。

项目固废主要有废活性炭 S1；废布袋 S2；隔油池废隔油污泥、沉淀渣 S3；金属类废物（含：金属边角料、金属屑、废钢珠、报废件、收集的金属粉尘等）S4；废模具 S5；废液压油、废润滑油 S6；废切割机床工作液 S7；废焊渣 S8；废研磨石 S9；废油桶（危险废物，含：液压油、切割机床工作液、润滑油、白油等）S10；防锈剂

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

#### 四、主要环境影响和保护措施

废包装桶 S11；废包装物（一般固废，含：探伤剂废包装袋、塑料粒子包装袋、碳酸钙粉包装袋、脱模剂废包装桶等）S12；员工生活垃圾 S13；模具人工清理渣 S14；塑料边角料 S15；废 UV 光解灯管 S16；含油抹布和废劳保用品；S17 冷却水电除垢水垢 S18。

根据《浙江省分散吸附-集中再生废活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（实行）》（浙江省生态环境厅，2021 年 11 月）附录 A 废气收集参数和最少活性炭装填参考表，活性炭吸附装置最少填装量为 2t，原则上活性炭更换周期不应超过累计运行 500 小时或 3 个月（按 3 个月使用时间计），则需消耗 8t 活性炭（约可吸附 1.2tVOCs）。根据项目造粒、注塑废气削减量，活性炭吸附量约 0.667t/a，则废活性炭产生量约为 8.667t/a。

表 4-25 项目废活性炭产生情况核算表

活性炭处理装置	处理风量 (Nm <sup>3</sup> /h)	VOCS 初始 浓度范围 (mg/Nm <sup>3</sup> )	活性炭最 少填装量 (t)	年更换次 数 (次)	废活性 炭产生 量 (t/a)
			按 3 个月使用时间计		
造粒、注塑废气	20000	0~200	2	4	8.667
合计	/	/	/	/	8.667

注：原则上活性炭更换周期不应超过累计运行 500 小时或 3 个月（按 3 个月使用时间计）

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

## 四、主要环境影响和保护措施

表 4-26 项目固体废物产生量核算表（单位：t/a）

序号	产生环节	固废名称	产生量 t/a	源强计算方式	源强计算过程	主要有毒有害成分	物理性状	贮存、处置情况	
一般工业固废 416.824t/a									
运营期环境影响和保护措施	1	机加工 除尘收集 报废	金属类 废物	329.18	类比法	含金属边角料、金属屑、废钢珠、报废件、收集的金属粉尘等。 项目金属类材料总消耗量为 38100t/a，其中：冲压、倒角修边、冲孔环节产生的金属废料约占总物料量的 0.5%，约 190.5t/a；报废率约占总物料量 0.2%，76.2t/a；金属类颗粒物回收量约为 45.48t/a。 抛丸钢珠年消耗量为 34 吨，废钢珠产生量约为使用量的 50%，约为 17t/a。	/	固态	分类收集暂存在一般固废暂存库内，再外售资源回收公司或委托有能力处置的单位进行处置
	2	除尘	废布袋	4.89	类比法	布袋消耗量约 1.2t/a，替换的布袋上会沾染一定量粉尘（塑料颗粒物为主），则废布袋产生量约为 4.89t/a。	/	固态	
	3	机加工	废模具	72	类比法	项目生产所需模具均为外购，使用一定时间会损坏、替换，年模具消耗量约 12000 套，损坏替换率约 5%，单套平均重量约 120kg，则废模具产生量约 72t/a。	/	固态	
	4	焊接	废焊渣	0.300	类比法	项目焊丝/条使用量为 10t/a，焊接过程中会产生废焊渣，类比同类型企业，产生量约为使用量 3%。	/	固态	
	5	原料包装	废包装	1.134	类比法	包含探伤剂废包装袋、塑料粒子包装袋、碳酸钙粉包装袋等，根据原辅材料消耗情况，约产生 13405 个塑料袋，单只重约 10g；水性脱模剂约产生 100 只 200L 废塑料桶，200L/桶单个重量 10kg	/	固态	
	6	塑料件	废塑料	3	类比法	项目塑料件原料总消耗量为 600t，不可再利用的废塑料边角料约占总消耗量的 0.5%	/	固态	
	7	研磨	废研磨石	4	类比法	企业研磨石消耗量为 5t/a，研磨过程中石料会有轻微损耗，损耗约在 20%。	/	固态	

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	8	锻造	模具人工清理渣	1.70	类比法	项目使用水性脱模剂，使用量为 17t/a，渣产生量按照石墨含量，考虑部分黏附在工件上，则约 10%。	/	固态		
	9	冷却塔	电除垢水垢	0.62	类比法	冷却塔电除垢产生量为总循环水量的 1%，总循环量为 62t。	/	固态		
	危险废物 21.457t/a									
	1	活性炭吸附装置	废活性炭	8.667	产污系数法	根据表 6-8，项目活性炭使用量为 8t/a，非甲烷总烃吸附量 0.667t/a	有机物	固态	分类收集在危险废物暂存库内，分类规范化暂存，再委托有危险废物经营许可单位进行资源化综合利用或处置，贴标签，执行转移联单制度	
	2	液压机	废液压油	0.900	类比法	项目液压油消耗量为 0.9t/a	矿物油	液态		
	3	设备维护	废润滑油	0.600	类比法	项目润滑油消耗量为 1t/a，使用过程中约 40%损耗	矿物油	液态		
	4	含油废包装	废油桶	4.110	类比法	包含液压油、切割机床工作液、润滑油、白油等使用过程中产生的废油桶，根据原辅材料消耗情况，约产生 274 只废油桶，200L/桶单个重量 15kg	含矿物油	固态		
	5	机床	废切割机床工作液	3.100	类比法	切割机床工作液按照 1:30 比例进行调配，则调配后的切割机床工作液量为 6.20t/a，切削过程中约 50%损耗。	乳化液	液态		
	6	防锈剂	废包装桶	0.600	类比法	根据原辅材料消耗情况，300 只小桶，单只小桶重量约为 2kg	有机物	固态		
	7	工艺废水	隔油池废隔油污泥、沉淀渣	3.120	类比法	废水处置量 312t/a，沉淀渣产生量类别同类型生产企业，约为废水消耗量的 0.5%（渣含水率 50%）	含矿物油	固态		
	8	废 UV 光解灯管	废气除臭	0.060	类比法	项目设置 1 套 UV 光解光催化，灯管更换量约 12 支，约 0.06t/a	含汞	固态		
	9	人员维护	废劳保用品及含油抹布等	0.30	类比法	根据对同类型企业的类比调查，项目废弃的含油抹布、劳保用品产生量约 0.3t/a	含矿物油	固态		
生活垃圾 9t/a										
1	员工生活	生活垃圾	9	产污系数法	1kg/（p·d），共 30 人，合计产生 9t/a。	生活垃圾	固态	环卫清运		

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-27 项目固体废物污染源源强汇总表

运营期环境影响和保护措施	产生环节	固体废物名称	固废属性	危险废物类别/一般固废类别代码	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险性	年度产生量 (t/a)	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量 (t/a)
	机加工 除尘收集 报废	金属类 废物	一般工业固 体废物	SW17 可再生 类废物 900-001-S17	-	固态	-	329.18	一般固废间分 类、分区存放	由资源回收公司 回收	329.18
	除尘	废布袋	一般工业固 体废物	SW59 其他工 业固体废物 900-009-S59	-	固态	-	4.89	一般固废间分 类、分区存放	委托有能力处 置的 单位进行处置	4.89
	机加工	废模具	一般工业固 体废物	SW17 可再生 类废物 900-001-S17	-	固态	-	72	一般固废间分 类、分区存放	由资源回收公司 回收	72
	焊接	废焊渣	一般工业固 体废物	SW59 其他工 业固体废物 900-099-S59	-	固态	-	0.300	一般固废间分 类、分区存放	委托有能力处 置的 单位进行处置	0.300
	原料包装	废包装	一般工业固 体废物	SW59 其他工 业固体废物 900-099-S59	-	固态	-	1.134	一般固废间分 类、分区存放	由资源回收公司 回收	1.134
	塑料件	废塑料	一般工业固 体废物	SW17 可再生类废物 900-003-S17	-	固态	-	3	一般固废间分 类、分区存放	委托有能力处 置的 单位进行处置	3
	锻造	模具人工清 理渣	一般工业固 体废物	SW59 其他工 业固体废物 900-099-S59	-	固态	-	1.70	一般固废间分 类、分区存放	委托有能力处 置的 单位进行处置	1.70
	研磨	废研磨石	一般工业固 体废物	SW59 其他工 业固体废物 900-099-S59	-	固态	-	4	一般固废间分 类、分区存放	委托有能力处 置的 单位进行处置	4

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	冷却塔	电除垢水垢	一般工业固体废物	SW59 其他工业固体废物 900-099-S59	-	固态	-	0.62	一般固废间分类、分区存放	委托有能力处置的单位进行处置	0.62
	工艺废水	隔油池废隔油污泥、沉淀渣	危险废物 900-210-08	HW08	含矿物油	固态	T, I	3.120	分类规范化暂存分类、分区、密封桶装或吨袋包装存放	委托有危险废物经营许可证单位进行资源化综合利用或处置	3.120
	活性炭吸附装置	废活性炭	危险废物 900-039-49	HW49	废活性炭	固态	T	8.667			8.667
	液压机	废液压油	危险废物 900-218-08	HW08	废液压油	液态	T, I	0.900			0.900
	设备维护	废润滑油	危险废物 900-214-08	HW08	废润滑油	液态	T/In	0.600			0.600
	含油废包装	废油桶	危险废物 900-249-08	HW08	废油桶	固态	T, I	4.110			4.110
	机床	废切割机床工作液	危险废物 900-006-09	HW09	废切削液	液态	T	3.100			3.100
	防锈剂	废包装桶	危险废物 900-041-49	HW49	沾染性包装物	固态	T/In	0.600			0.600
	机械设备	废弃的含油抹布、劳保用品	危险废物 900-041-49	HW49	废油沾染	固态	T/In	0.300			0.300
	除臭	废 UV 光解灯管	危险废物 900-023-29	HW29	废灯管	固态	T	0.060			0.060
	员工生活	生活垃圾	生活垃圾	SW64 其他垃圾 900-099-S64	-	固态	-	9.000	垃圾分类袋装存放	环卫部门清运	9.000
<p>根据《国家危险废物名录（2025 年版）》废铁质油桶为危险废物，属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-249-08。上述废铁质油桶（不包含 900-041-49 类）如果封口处于打开状态、静置无滴漏且经打包压块后，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用于金属冶炼的，利用过程可豁免不按危险废物管理，但产生、贮存、运输环节仍需按照危险废物进行管理；根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废弃的含油抹布、劳保用品，属于 HW49 其他废物，危废代码为 900-041-49，未分类收集，全过程不按危险废物管理。</p>											

#### 四、主要环境影响和保护措施

表 4-28 项目危险废物基本情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	危险废物类型	环境危险特性
1	废活性炭	HW49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	900-039-49	烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类废物）	T
2	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
3	废润滑油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	T/In
4	废油桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
5	废切削液	HW09 油/水、炔/水混合物或乳化液	900-006-09	使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的油/水、炔/水混合物或者乳化液	T
6	防锈剂废包装桶 废劳保用品及含油抹布等	HW49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
7	隔油池 废隔油污泥、沉淀渣	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-210-08	含油废水处理中隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	T, I
8	废 UV 光解灯管	HW29 含汞废物	900-023-29	生产、销售及使用过程中产生的废含汞荧光灯管及其他废含汞电光源，及废弃含汞电光源处理处置过程中产生的废荧光粉、废活性炭和废水处理污泥	T

表 4-29 项目危险废物贮存场所基本情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危险废物暂存库	废活性炭、废油、废切割机床工作液、废油桶等	厂区西南角	20m <sup>2</sup>	密闭吨桶或防水编织袋袋装	10t*	3 个月
2	一般工业固废暂存库	金属边角料、屑；一般固废包装等	厂区东南角	50m <sup>2</sup>	袋装或捆绑	100t	<半年

运营期环境影响和保护措施

## 四、主要环境影响和保护措施

### 运营期环境影响和保护措施

项目生产过程中产生 8 类危险固废，需分区隔断存放，每类危险固废每季度产生量，除废活性炭约 2.167t 外，其他类均在 1t 以下，但考虑到油桶等较占体积，故废活性炭、废油桶设置的暂存面积约在 2m<sup>2</sup>，其他类暂存面积约在 1m<sup>2</sup>。另，考虑物料暂存的间隔，搬运通道等因素，故项目危废暂存库面积设置 20m<sup>2</sup>，可满足危险固废贮存需要。

危险废物在危废专用储存间内分类临时储存，储存间内要求做好防风、防雨、防晒、防渗漏等处理，在贮存间进出口或四周整体设置满足防流失要求的围堰，贮存间内需设置预防液体泄漏的收集坑（0.1m<sup>3</sup>），收集坑和导流沟同样需要做好防渗。若没有条件设置收集坑，危废储存区四周围堰的高度和储存区面积围成的体积需大于一个最大的废液桶的体积以满足预防泄漏的要求。同时按照危废管理要求，在储存间外部明显位置需要张贴危险废物贮存场标志，危废包装上需要粘贴危险废物标签，做好危废产生台账记录，危废进行转移时要严格执行转移联单制度。此外，一般工业固废车间内临时储存或转移到一般工业固废储存间集中存储，堆放点要求做好防扬散、防流失、防渗漏等处理，分类收集暂存，外售资源回收公司。

项目固废包括一般固废和危险废物，应分类收集处理，按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）的相关要求进行管理、贮存、处置。

#### （1）一般固废环境管理措施

一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）要求执行，根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中的相关环境保护要求执行。

项目产生的一般工业固废在一般固废暂存间暂时集中存放，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。一般工业固废收集后由资源回收公司回收或委托有能力处置单位处置，一般工业固体废物应按《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》要求规范转移；生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

#### （2）危险废物环境管理措施

项目危险废物处置应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）中有关危险废物的管理条款执行，危险废物按法规要求应委托有资质的单位进行处理。考虑企业危险废物难以保证及时外运处置，企业应设置有危废仓库，对危险废物进行收集及临时存放，然后集中由有资质单位收集处理。危险废物进行临时存放时，需按照《危险废物贮存污染控制标准》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求，使用密封容器进行贮存，且须采用防漏措施。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），危险废物具有长期性、

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

隐蔽性和潜在性，必须从以下几方面加强对危险废物的管理力度：

① 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

② 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

③ 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量 1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。

④ 易产生 VOCs、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

⑤ 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。

⑥ 应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。

⑦ 作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。

⑧ 贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。

根据《危险废物转移管理办法》，必须从以下几方面加强对危险废物的转移管理：

① 对承运人或者接受人的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，并在合同中约定运输、贮存、利用、处置危险废物的污染防治要求及相关责任；

② 制定危险废物管理计划，明确拟转移危险废物的种类、重量（数量）和流向等信息；

③ 建立危险废物管理台账，对转移的危险废物进行计量称重，如实记录、妥善

#### 四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施

保管转移危险废物的种类、重量（数量）和接受人等相关信息；

④ 填写、运行危险废物转移联单，在危险废物转移联单中如实填写移出人、承运人、接受人信息，转移危险废物的种类、重量（数量）、危险特性等信息，以及突发环境事件的防范措施等；

⑤ 及时核实接受人贮存、利用或者处置相关危险废物情况；

⑥ 禁止将危险废物以副产品等名义提供或者委托给无危险废物经营许可证的单位或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动。

根据《危险废物贮存污染控制标准》的要求，结合区域环境条件可知，项目危险废物贮存间选址地质构造稳定，非溶洞区等地质灾害区域，设施场所高于最高的地下水位，项目距离居民点较远，其选址可行。

根据工程分析，本项目危险废物产生量约 21.457t/a，危险废物至少每季度委托处置一次，危险废物贮存场所（设施）的能力可以满足企业危险废物贮存要求。

根据本项目危险废物特性，均为固态和液态，液态危废可装在废桶内，因此对大气、地表水、地下水、土壤环境等不会产生污染；危险废物贮存场所具备防风、防雨、防晒、防渗漏等功能，因此危险废物贮存期间对周边环境的影响可接受。

综上，项目所产生的固体废弃物按相应的方式进行处置，各类固体废弃物均有可行的处置出路。只要建设单位落实以上措施，加强管理及时清除，则项目产生的固废不会对周围环境产生不良影响。

#### 五. 地下水、土壤

##### 1. 污染影响识别

本项目系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，实施年产 100 万套汽车零部件项目，生产区域主要集中于已建工业厂房，项目地下水、土壤环境影响源及影响因子识别见下表。

表 4-30 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程节点	污染影响途径	污染物类型	污染物指标	备注
废水处理设施	管道、调节池、沉淀池等	地面漫流	工艺废水	COD <sub>Cr</sub> 、SS、石油类	事故
		垂直入渗			
危险废物暂存库	固废储存	地面漫流	危险废物	废活性炭、废液压油、废润滑油、废切割机床工作液等	事故
		垂直入渗			
危险物质	原料贮存	地面漫流	危化品	切割机床工作液、液压油、润	事故
		垂直入渗			

#### 四、主要环境影响和保护措施

运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	暂存库				滑油及防锈剂		
	生产区	各车间	大气沉降	废气	金属颗粒物	事故	
	事故应急	事故应急池	地面漫流	事故废水	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、 石油类等	事故	
			垂直入渗				
	<p>2. 地下水、土壤污染防治措施</p> <p>地下水、土壤污染防治主要是以预防为主，防治结合。</p> <p>项目不涉及重金属、持久难降解有机污染物排放。正常生产工况下，项目车间地面均硬化及设置防渗措施，基本不会造成地下水、土壤污染。但在非正常工况、事故情况下（如危险废物暂存库、危险物质暂存库地面破裂、污水池/罐发生破裂等），容易造成污染物垂直渗入土壤、地下水，造成污染。因此，结合本报告提出的各项清洁生产措施，加强清洁生产工作，从源头上减少“三废”产生量，减少环境负担。切实做好雨污分流、清污分流，并对危险废物暂存库、危险物质暂存库等关键场所做好防渗、防漏和防腐蚀措施。事故应急池应按要求做好防渗、防腐处理，避免废水对处理单元的腐蚀，防腐须符合《工业建筑防腐设计规范》（GB 50046-2008）的要求。</p> <p>项目分区防渗要求见表 4-31。</p>						
	表 4-31 项目地下水、土壤分区防渗及技术要求						
		防渗级别	工作区	防渗技术要求			
		重点防渗区	危险废物暂存库	依据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；其余工作区防渗要求为：等效黏土防渗层厚 $\geq 6.0$ m，渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s，或者参考 GB18598 执行			
			危险物质暂存库				
			废水处理设施				
	事故应急池						
	简单防渗区	其余	一般地面硬化				
<p>本项目正常工况不会通过地面漫流、垂直入渗、大气沉降等形式对厂区内及周边地下水、土壤造成明显的影响。此外，本项目各功能区均采取“源头控制”、“分区防控”的防渗措施，可以有效保证污染物不会进入地下水、土壤环境，防止污染地下水、土壤。项目运营期产生的废气、废水、一般固体废物、危险废物等污染物均有妥善地处理，且项目不涉及排放重金属及持久性有机物，建设项目的各不同阶段，建设单位应切实落实废水的收集、输送以及油漆和固废的贮存工作，做好各类设施及地面的防腐、防渗措施，加强废气治理设施运行维护，在此基础上，周边地下水、土壤环境仍可满足相关标准及其他污染防治相关要求，对周边地下水、土壤不会造成污染，项目建成后造成的地下水、土壤环境影响可以接受。</p>							
<p>3. 跟踪监测要求</p> <p>根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），项目土壤、地下水环境无需跟踪监</p>							

## 四、主要环境影响和保护措施

测。

运营期环境影响和保护措施

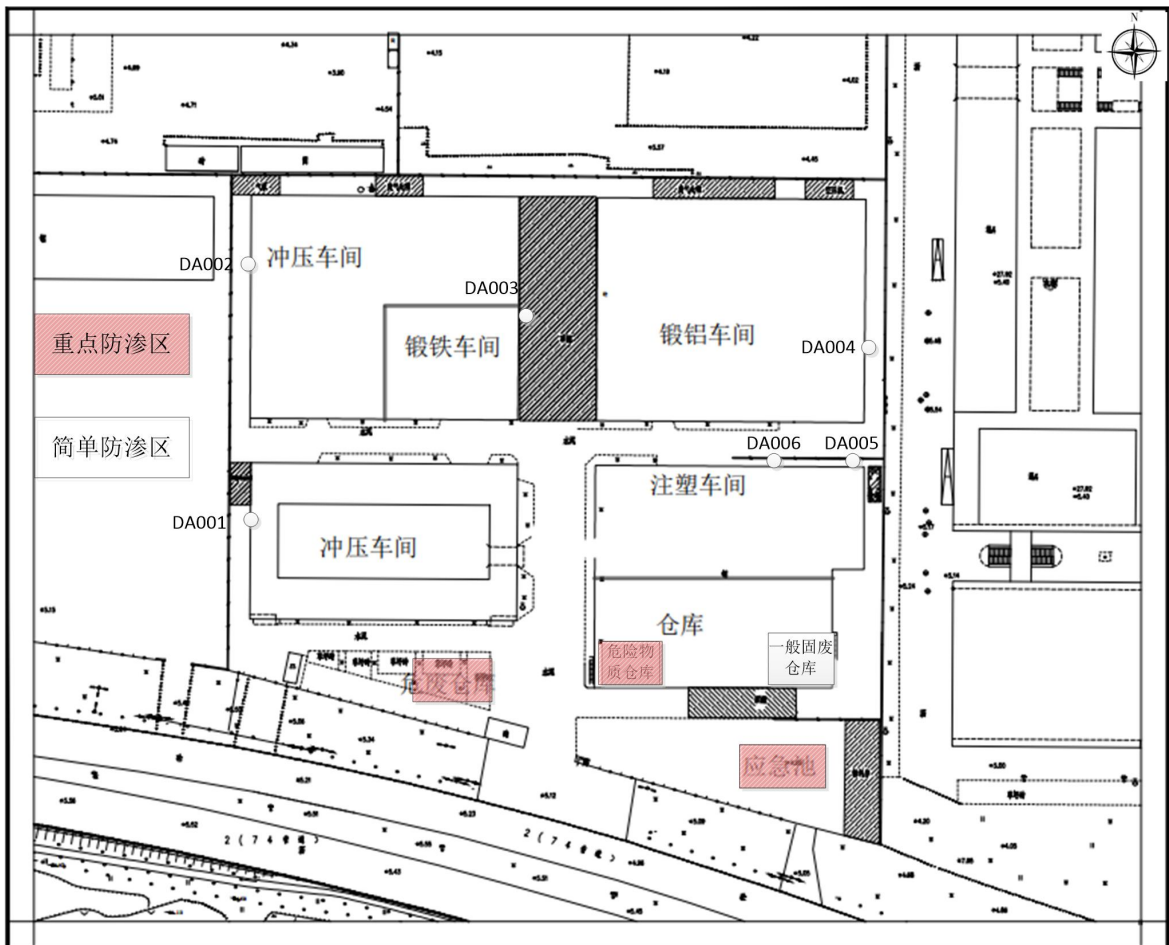


图 4-4 项目地下水、土壤分区防渗图

### 六. 生态

项目选址位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，系租用浙江世泰实业有限公司已建厂区，根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地，不涉及新增用地，用地范围内不含生态环境保护目标，对周边生态环境基本无影响。

### 七. 环境风险

#### (1) 建设项目环境风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B，项目涉及的主要危险物质为液压油、切割机床工作液、防锈剂、白油、危险废物等。环境风险识别结果见表 4-32。

## 四、主要环境影响和保护措施

表 4-32 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的最近环境敏感目标
1	生产车间	液压机 防锈机 磨床等	液压油、切割机 床工作液、防锈 剂、白油	泄漏	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
3	危险物质仓库	油类等	液压油、切割机 床工作液、防锈 剂、白油	泄漏	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
4	废气处理设施	废气处理	颗粒物、非甲烷 总烃、氨、丙烯 腈、苯乙烯、1, 3-丁二烯	泄漏、火 灾、爆炸	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
5	废水处理设施	废水	生产废水	泄漏	地表水、地下 水、土壤	河流及地下水、土壤
6	固废存贮设施	危废仓库	危险废物	泄漏	地表水、地下水	河流及地下水、土壤

### (2) 环境风险物质 Q 值计算

根据项目原辅料及产品情况，对照《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 B 重点关注的危险物质及临界量表，项目主要危险物质贮存情况表 4-33。

表 4-33 项目涉及的主要危险物质贮存情况

序号	名称		储存方式	最大贮存量 (t)	
				原料	纯质
1	切割机床工作液	5%正辛醇、 乙二醇	200L/桶, 0.95g/cm <sup>3</sup> , 危险物质仓库内最大储存 1 桶	0.19	0.010
2	油类物质	液压油	200L/桶, 0.85g/cm <sup>3</sup> , 危险物质仓库内最大储存 1 桶	0.17	4.240
		润滑油	200L/桶, 0.91g/cm <sup>3</sup> , 危险物质仓库内最大储存 1 桶	0.18	
		水性拉伸油	200L/桶, 0.92g/cm <sup>3</sup> , 危险物质仓库内最大储存 2 桶	0.37	
		白油	200L/桶, 0.88g/cm <sup>3</sup> , 危险物质仓库内最大储存 20 桶	3.52	
3	危险废物	100%危险废物	危险废物暂存库, 每三个月委托处置一次, 危险废物产生量约 21.457t/a	5.364	5.364
4	防锈剂	10%纯碱	20kg/桶, 危险物质仓库内最大储存 25 桶	0.50	0.050
		5%单乙醇胺			0.025

\*废气量少，产生后及时处理后排放，不会暂存，不进行计算

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《建设项目环境风险

运营期环境影响和保护措施

#### 四、主要环境影响和保护措施

评价技术导则》（HJ 169-2018）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。

项目涉及的主要危险物质 Q 值计算见表 4-34。

表 4-34 建设项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 $q_n/t$	临界量 $Q_n/t$	该种危险物质 Q 值
1	正辛醇	111-87-5	0.010	10	0.0010
2	油类物质	/	4.240	2500	0.0017
3	危险废物	/	5.364	50	0.1073
项目 Q 值 $\Sigma$					0.1100

乙二醇、纯碱、单乙醇胺不属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 中物质。

由项目 Q 值计算结果小于 1 判断可知，项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量。

#### （3）环境风险防范措施

##### ① 贮存、生产使用过程等环境风险防范

危险物质设置专门的危险物质仓库并定期检查，危险废物设置专门的暂存场所，针对危废类别选用合适的包装容器，危废暂存前需检查包装容器的完整性，严禁将危废暂存于破损的包装容器内，以免物料泄漏污染周围环境，同时对危废暂存区域进行定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。生产过程事故风险防范是安全生产的核心，要严格采取措施加以防范，尽可能降低事故概率。危险物质仓库、危废仓库周边均需要设置防泄漏围堰，满足一个最大液桶全部泄漏的存储量。

项目生产和安全管理中要密切注意事故易发部位，必须做好运行监督检查与维修保养，防患于未然。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，发现异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。为操作工人提供服装、防尘口罩、安全帽、安全鞋、防护手套、耳塞、护目镜等防护用品。

##### ② 环保设施风险防范

根据《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅 关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础〔2022〕143 号），企业在营运过程中需建立完善的危险作业、环保设施运维等管理制度，加强职工劳动保护，确保员工身体健康和生命安全，保证废气、废水等末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

## 四、主要环境影响和保护措施

运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>境污染事故的发生，废气、废水末端治理设施详见表 2-3 中的废气工程以及废水工程内容。</p> <p>根据《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》（浙安委〔2024〕20 号），企业应委托有相应资质的设计单位对建设项目重点环保设施进行设计、自行（或委托）开展安全风险评估。</p> <p>a) 加强环保设施源头管理：企业应当委托有相应资质的设计单位对建设项目含环保设施进行设计，落实安全生产相关技术要求；施工期企业应要求施工方严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工；建设项目竣工后企业应及时按照法律法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收。</p> <p>b) 落实安全管理责任：企业需建立环保设施台账管理制度，对环保设施操作人员开展安全培训，定期对环保设施进行维护；严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保厂内各环保设施安全、稳定、有效运行。</p> <p>c) 严格执行治理设施运维制度：若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止，并及时对故障的治理措施进行检修；加强治理措施日常维护，如在车间设备检修期间，对应末端处理系统也应同时进行检修。</p> <p>d) 加强第三方专业机构合作：企业在开展环境保护管理过程中，可以加强与第三方专业机构合作，定期委托对应领域专业机构协助落实安全风险辨识和隐患排查治理。</p> <p>③ 火灾爆炸事故环境风险防范</p> <p>加强维护，防止火灾爆炸事故，生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，防止发生火灾、爆炸的可能。项目需确保车间废气收集处理系统运行正常，及时定期更换活性炭，保持通风正常，防止遇到电火花、明火等因素引发爆炸风险，企业需加强日常管理工作。</p> <p>④ 洪水、台风等风险防范</p> <p>由于项目拟建地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将危险物质仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。</p> <p>⑤ 废水环境风险防范</p>
--	---

#### 四、主要环境影响和保护措施

根据《化工建设项目环境保护设计规范》（GB50483-2019）规定的计算方法设置事故应急池，应急事故水池容量按下式计算：

$$V = (V_1 + V_2 + V_{\text{雨}}) \max - V_3$$

$$V_2 = \sum q_{\text{消}} \cdot t_{\text{消}}$$

$$V_{\text{雨}} = 10q f$$

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

式中：V—应急事故废水最大量，m<sup>3</sup>；

V<sub>1</sub>—最大一个容量的设备或贮罐物料量；

V<sub>2</sub>—消防废水量，在装置区或储罐区一旦发生火灾爆炸时的消防用水量，包括扑灭火灾所需用水量和保护邻近设备或储罐的喷淋水量。

V<sub>雨</sub>：为发生事故时可能进入该收集系统的降雨量 m<sup>3</sup>。

V<sub>3</sub>—事故废水收集系统的装置或罐区围堰、防火堤内净空容量与事故废水导排管道容量之和，m<sup>3</sup>。

(1) V<sub>1</sub>为 0m<sup>3</sup>。

(2) V<sub>2</sub>消防水量根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），室内消防栓流量为 10L/s，室外消防栓流量为 15L/s，火灾延续供水时间 1h；厂区内同时发生火灾的次数为 1 次，最大总需水量为 90m<sup>3</sup>。

(3) 当地最大降雨量 f—事故废水收集系统（或管网）的雨水汇水面积，11802m<sup>2</sup>；q—降雨厚度：按雨天平均日降水量计，即年均降雨量（以厚度表示）除以年均降雨天数，mm；根据气象站气象要素统计，三门年平均降雨量 1678mm，多年平均降雨日数为 220 天，经推算，q=7.63mm，则 V<sub>雨</sub>=90.05m<sup>3</sup>。

考虑厂区雨水管道具备一定的贮存能力，约可贮存约 40m<sup>3</sup> 雨水，故建议企业在厂区内设置不小于 150m<sup>3</sup> 的事故应急池，具体以突发环境事件应急预案为准，事故应急池设于租赁厂区南侧（近厂区入口处），建议在主体生产区域设置导流沟，事故状态下，可将消防水等引入事故应急池内。

企业应根据相关规定要求编制或定时修订应急预案，并落实应急预案中各项应急措施和设施的建设，完善各类环保管理制度，加强日常环境管理和应急预案的演练和培训，建设事故状态下人员疏散通道及安置场所等。根据应急预案的具体要求设置事故废水收集（事故应急池，尽可能以非动力自流方式）和应急储存设施，以满足事故状态下收集泄漏物料、污染消防废水和污染雨水的要求，并建立防止事故废水进入外

#### 四、主要环境影响和保护措施

环境的控制、封堵系统。

#### 八. 电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

#### 九. 监测计划

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目管理类别判定见下表 4-35。

表 4-35 企业排污许可管理类别归类表

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	本项目	
二十四、橡胶和塑料制品业 29						
62	塑料制品业 292	塑料人造革、合成革制造 2925	年产 1 万吨及以上的泡沫塑料制造 2924，年产 1 万吨及以上涉及改性的塑料薄膜制造 2921、塑料板、管、型材制造 2922、塑料丝、绳和编织品制造 2923、塑料包装箱及容器制造 2926、日用塑料制品制造 2927、人造草坪制造 2928、塑料零件及其他塑料制品制造 2929	其他	登记管理	
二十八、金属制品业 33						
80	结构性金属制品制造 331	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他		
三十一、汽车制造业 36						
85	汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367	其他		

根据上表判定可知，本项目属于塑料制品业 292；结构性金属制品制造 331；汽车零部件及配件制造 367，属于登记管理类。因此本项目按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）中相关自行监测管理要求，本项目的监测计划建议见表 4-36。

企业可根据自身条件和能力，利用自有人员、场所和设备自行监测，也可委托其他有资质的检（监）测机构代其开展自行监测。企业应建立自行监测质量管理体系，按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制，并做好与监测相关的数据记录，

运营期环境影响和保护措施

#### 四、主要环境影响和保护措施

按照规定进行保存，并依据相关法规向社会公开监测结果。

表 4-36 项目监测计划表

项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
有组织废气监测	DA001 冲压车间，抛丸废气	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	DA002 冲压车间，切割废气	颗粒物	1 次/年	
	DA003 锻铁车间，抛丸、抛光废气	颗粒物	1 次/年	
	DA004 锻铝车间，抛丸废气	颗粒物	1 次/年	
	DA005 注塑车间，投料、混料、破碎废气	颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）中表 5 特别排放限值
	DA006 注塑车间，造粒、注塑废气	非甲烷总烃	1 次/年	
		氨	1 次/年	
		丙烯腈	1 次/年	
		苯乙烯	1 次/年	
		1, 3-丁二烯 <sup>②</sup>	1 次/年	
		甲苯	1 次/年	
	乙苯	1 次/年		
	臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
无组织废气监测	厂区内，车间外	非甲烷总烃	1 次/半年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	锻铝车间门窗排放口外	颗粒物	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表 3
	锻铁车间门窗排放口外	颗粒物	1 次/半年	
	厂界	非甲烷总烃	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
		颗粒物	1 次/半年	
	臭气浓度	1 次/半年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
废水监测	废水总排口 DW001	pH 值、色度、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类	1 次/年	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准
		总磷、氨氮		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）
		总氮		参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 等级
噪声监测	各厂界 <sup>①</sup>	等效连续 A 声级	1 次/季度	东、西、北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类；南厂界执行 4a 类

注：① 项目采取昼间一班制生产，噪声需监测昼间噪声值；  
② 1, 3-丁二烯，待国家污染物监测方法标准发布后实施

#### 十. 环保投资估算

#### 四、主要环境影响和保护措施

项目主要环保设施一次性投资费用见表 4-43。由表可知，环保设施投资费用估计约 85 万元，约占项目总投资 300 万元的 28.33%。

表 4-43 项目环保投资一览表

序号	污染防治措施	环保投资估算（万元）
1	废水处理设施（隔油+混凝沉淀）	10
2	废气处理设备及排气筒设置	60
3	噪声防治措施	3
4	固体废物仓库	8
5	土壤、地下水防渗措施	2
6	环境风险防范措施（应急物资、应急储存设施等）	2
	合计	85

运  
营  
期  
环  
境  
影  
响  
和  
保  
护  
措  
施

## 五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）、污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 冲压车间，抛丸废气	颗粒物	经设备自带袋式过滤除尘设施处理，21m 高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	DA002 冲压车间，切割废气	颗粒物	经袋式过滤除尘设施处理，21m 高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	DA003 锻铁车间，抛丸、抛光废气	颗粒物	抛光废气经袋式过滤除尘设施处理；抛丸废气经设备自带袋式过滤除尘设施处理后汇总，21m 高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	DA004 锻铝车间，抛丸废气	颗粒物	经设备自带袋式过滤除尘设施处理，21m 高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	DA005 注塑车间，投料、混料、破碎废气	颗粒物	经袋式过滤除尘设施处理，17m 高排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) (含 2024 年修改单)中表 5 特别排放限值
	DA006 注塑车间，造粒、注塑废气	非甲烷总烃 氨、丙烯腈、 苯乙烯、 1, 3-丁二烯、 甲苯、乙苯、 臭气浓度	经 UV 光氧（除臭）+活性炭吸附处理，17m 高排气筒排放	
		无组织废气	非甲烷总烃 颗粒物 臭气浓度	振动研磨采用加水研磨；锻造脱模采用水性脱模剂；除锈剂使用水性溶剂；切割机床工作液等使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%；其他废气均得到有效收集减少无组织排放。 危险废物采用密闭完好的包装桶桶装并及时委托清运处置。
地表水环境	DW001 企业总排口	生活污水	经化粪池处理达标后纳管排放	废水纳管标准： 《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级标准，氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染
		固熔后冷却水 研磨废水	经隔油+混凝沉淀处理后纳管排放	

## 五、环境保护措施监督检查清单

				<p>物间接排放限值》 (DB33/887-2013) 《污水排入城镇下水道水质标准》 ( GB/T31962-2015 ) 中 B 等级 三门县城市污水处理厂排环境标准： 《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表》(试行) 中准地表水Ⅳ类标准</p>
声环境	生产设备	噪声	<p>企业选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响，同时加强车间管理，定期润滑并检修设备，避免非正常运行噪声，加强员工环保意识，防止人为噪声影响。</p>	<p>东、西、北厂界达《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中 3 类；南厂界达 4a 类</p>
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	<p>一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置；危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	<p>加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查。</p>			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>① 强化风险意识、加强安全管理、建立环境风险防范管理制度。 ② 危废选用合适的包装容器并设置专门的危废仓库，防止泄漏事故发生；加强管理并定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。 ③ 设置事故应急设施。 ④ 生产过程中密切注意事故易发部位，必须做好运行监督检查与维修保养，配备消防设施及报警装置，防止火灾爆炸事故发生。 ⑤ 依据自身条件和可能发生的突发环境事件的类型组建应急处置队伍，并配备一定的应急设施和物资。 ⑥ 在台风、洪水来临之前做好防台、防洪工作。</p>			
其他环境管理要求	<p>项目建成后企业需持证排污、按证排污，严格执行排污许可制度；需根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》(HJ1207-2021)、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ971-2018) 定期进行例行监测；需保证处理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行，不得擅自拆除或者闲置废气处理设施和废水处理设施，不得故意不正常使用污染治理设施。</p>			

## 六、结论

### 一. 环评审批原则符合性分析

根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》（浙江省人民政府令第 388 号第三次修正），本项目的审批原则符合性分析如下：

#### 1. 建设项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单管控的要求

根据《台州市三门县“三区三线”（2022 年 9 月批复版）示意图》，项目选址位于城镇开发边界内，不属于永久基本农田和生态保护红线范围，项目满足生态保护红线要求。项目不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内，不涉及《三门县国土空间总体规划（2021-2035）》等相关文件划定的生态保护红线，满足生态保护红线要求。

项目采取的污染防治措施均为现有较成熟并应用较多的工艺，处理设施运行稳定可靠，能确保项目污染物排放达到国家和地方排放标准。项目污染物排放不会改变区域环境功能区，区域环境能维持环境功能区现状，项目拟采取的措施能满足区域环境质量改善目标管理要求

项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目非高耗水项目，用水来自市政供水管网，因此不会突破区域的水资源利用上限；项目生产用能均采用电能，属于清洁能源，不会突破区域能源利用上限；项目利用城镇内规划建设用地，且占地规模有限，不会突破区域土地资源利用上限，符合资源利用上线要求。

根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》，项目所在地环境管控单元属于“台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110）”。根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地。根据浙江三门经济开发区管委会出具的关于同意台州怡泰汽车部件有限公司入驻开发区的说明（详见附件 5），项目准入符合重点管控单元空间布局约束要求。

根据《工业项目分类表》，项目属于汽车制造业（汽车零部件及配件制造），同属于塑料制品业、结构性金属制品制造，属于二类工业项目。项目拟建地位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路 19 号，属于三门经济开发区，符合《三门县生态环境分区管控动态更新方案》生态环境准入清单内的空间布局约束、污染物排放管控、环

## 六、结论

境风险防控、资源开发效率的要求。

### 2. 排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求

根据工程分析，项目实施后全厂污染物总量控制指标建议值为：COD<sub>Cr</sub>0.021t/a、NH<sub>3</sub>-N0.001t/a、VOCs0.685t/a，烟粉尘 2.660t/a。

项目排放的 COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N 替代削减比例为 1: 1，还需要通过排污权竞拍购买 COD<sub>Cr</sub>0.021t/a、NH<sub>3</sub>-N0.001t/a；项目排放的 VOCs 替代削减比例为 1: 1，需要通过区域平衡替代削减 VOCs0.685t/a；烟粉尘在当地生态环境部门备案。

因此，项目符合总量控制要求。

### 3. 建设项目符合国土空间规划的要求

根据《工业项目分类表》，项目属于汽车制造业（汽车零部件及配件制造），同属于塑料制品业、结构性金属制品制造，属于二类工业项目。

根据浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划及租赁厂房的不动产权证书，项目用地规划及用途均为工业用地。

根据《台州市三门县“三区三线”（2022 年 9 月批复版）示意图》，项目选址位于城镇开发边界内，不属于永久基本农田和生态保护红线范围。根据《三门县国土空间总体规划（2021-2035）》，项目不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内。

因此，符合国土空间规划要求。

### 4. 建设项目符合国家和省产业政策的要求

项目主要产品为汽车底盘配件，生产设备引进大量环保数控机床等专业设备，符合三江口科创新区产业发展引导要求。根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，项目主产品涉及汽车高性能关键锻件，属于鼓励类。此外，本项目已在三门县发展和改革局备案，项目代码：2310-331022-04-01-680376。

因此，项目符合产业政策要求。

### 5. 其他要求符合性分析

项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10 号）、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）、《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26 号）、《〈长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）〉浙江省实施细则》、《浙江省空气质量持

## 六、结论

续改善行动计划的通知》（浙政发〔2024〕11号）、《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》（试行）（塑料行业）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》、《三门县涉塑料行业污染整治提升工作方案》（美丽三门办〔2025〕08号）、《工业和信息化部国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》等要求。

### 二. 总结论

台州怡泰汽车部件有限公司年产100万套汽车零部件项目位于浙江省台州市三门县海润街道朝阳路19号，项目符合《三门县生态环境分区管控动态更新方案》要求，符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，符合建设项目所在地环境功能区确定的环境质量要求；环境风险可控；符合主体功能区规划、土地利用总体规划和城乡规划；符合国土空间规划；符合国家、省和地方产业政策和环保政策等的要求；项目符合环境准入条件要求，项目符合“三区三线”要求。

项目实施过程中，企业应加强环境质量管理，认真落实环境保护措施，采取相应的污染防治措施，使废水、废气、噪声达标排放，固废得到安全处置。因此，从环境保护角度看，项目的实施是可行的。

## 附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类	项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量) ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量) ③	本项目 排放量(固体废物 产生量) ④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废 物产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气		VOCs	-	-	-	0.685	-	0.685	+0.685
		颗粒物	-	-	-	2.660	-	2.660	+2.660
废水		COD <sub>Cr</sub>	-	-	-	0.021	-	0.021	+0.021
		NH <sub>3</sub> -N	-	-	-	0.001	-	0.001	+0.001
一般工业 固体废物		金属类废物 (含: 金属边 角料、金属屑、 废钢珠、报废 件、收集的金属 粉尘等)	-	-	-	329.180	-	329.180	+329.180
		废布袋	-	-	-	4.890	-	4.890	+4.890
		废模具	-	-	-	72.000	-	72.000	+72.000
		废焊渣	-	-	-	0.300	-	0.300	+0.300
		废包装(含: 探伤剂废包装 袋、塑料粒子 包装袋、碳酸 钙粉包装袋、 水性脱模剂废 包装桶)	-	-	-	1.134	-	1.134	+1.134

	废塑料	-	-	-	3.000	-	3.000	+3.000
	模具人工 清理渣	-	-	-	1.700	-	1.700	+1.700
	冷却塔电除垢 水垢	-	-	-	0.620	-	0.620	+0.620
	废研磨石	-	-	-	4.000	-	4.000	+4.000
危险废物	废活性炭	-	-	-	8.667	-	8.667	+8.667
	废液压油	-	-	-	0.900	-	0.900	+0.900
	废润滑油	-	-	-	0.600	-	0.600	+0.600
	废油桶（含： 液压油、切割 机床工作液、 润滑油、白油 等油桶）	-	-	-	4.110	-	4.110	+4.110
	废切割机床工 作液	-	-	-	3.100	-	3.100	+3.100
	隔油池废隔油 污泥、沉淀渣	-	-	-	3.120	-	3.120	+3.120
	防锈剂 废包装桶	-	-	-	0.600	-	0.600	+0.600
	废劳保用品及 含油抹布等	-	-	-	0.300	-	0.300	+0.300
	废 UV 光解 灯管	-	-	-	0.060	-	0.060	+0.060
生活垃圾	生活垃圾	-	-	-	9.000	-	9.000	+9.000

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①