

浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万 套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目 非重大变动环境影响分析说明

建设单位： 浙江升宏机械有限公司

编制单位： 浙江旭腾环境工程有限公司

编制日期： 2025 年 9 月

编制依据

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015 年；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年修订；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年修订；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年修订；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2021 年修订；
- (6) 《排污许可管理条例》，2021 年；
- (7) 《排污许可管理办法》，2024 年；
- (8) 《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）；
- (9) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）；
- (10) 《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ1121-2020）；
- (11) 《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）；
- (12) 台州市生态环境局关于印发《台州市排污许可提质增效工作方案》的通知，台环函〔2023〕8 号。

表一、变动情况

1.1 项目由来

浙江升宏机械有限公司是一家专业生产汽车驾驶室液压翻转器泵体的企业，位于浙江省温岭市松门镇东南工业区（温岭市大正机电有限公司内）。

企业于 2013 年 1 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《年产 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目环境影响报告表》，并于 2013 年 2 月 25 日取得批复（温环审[2013]026 号），并于 2018 年通过环境保护设施验收（温环验[2018]40 号）及自主验收）。

结合汽车驾驶室液压翻转器的市场前景，企业利用现有厂房闲置空间，购置钝化线、浸渗线、喷漆线、喷塑线、加工中心和数控车床等，实施年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体，该项目加工对象及规模仅针对现有工程全厂规模即年产 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体，不对外加工。

企业于 2022 年 12 月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目环境影响报告表》，于 2023 年 1 月取得批复（台环建（温）[2023]6 号），详见附件 1。

企业现有排污许可证申领和执行情况：

企业已于 2022 年 5 月 26 日完成排污许可证申报，证书编号为：913310811483087499001X，2024 年 9 月 30 日因噪声模块增加，企业重新申领排污许可证，有效期 2024-09-30 至 2029-09-29。排污许可证详见附件 2。2022 年-2024 年期间企业已落实自行监测和执行年报填报工作，并上传全国排污许可证管理信息平台。

由于企业目前实际建设与环评审批存在不一致，主要表现为：

①环评审批的浸渗线和钝化线生产工艺流程包含烘干（电加热），环评未明确烘箱数量，实际钝化线设 2 个烘箱（电加热），浸渗线设 1 个烘箱（电加热）；

②喷塑粉尘废气处理工艺相较环评审批的“布袋除尘”，增加了“旋风除尘”前处理；

③环评要求喷塑粉尘和烘箱固化废气通过同一根排气筒排放，实际建设喷塑粉尘和烘箱固化废气分别通过不同的排气筒排放，比环评增加一根 15m 高的排气筒；

④环评审批喷漆和喷塑烘箱均采用天然气燃烧供热，实际喷漆烘箱为电加热。

因此编制本次非重大变动环境影响分析说明。

企业环评报告要求及环评批复要求落实情况见表 1-1 及表 1-2。

表一、变动情况

表 1-1 环评报告要求及现场实际对比					
内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环评审批环境保护措施	目前实际环保措施	是否为重大变动
大气环境	DA001 喷塑废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃、总挥发性有机物	喷塑在全封闭喷房中进行自动化操作，喷塑粉尘经布袋除尘处理后通过一根不低于15m的排气筒排放，喷塑固化在密闭烘箱内进行，烘箱内热风循环。密闭烘箱内产生的固化废气通过同一根排气筒排放	喷塑在全封闭喷房中进行自动化操作，喷塑粉尘经旋风除尘+布袋除尘处理后通过一根15m的排气筒排放（DA003，污染物为颗粒物）；喷塑固化在密闭烘道内热风循环。在烘道进出口设置集气罩，产生的固化废气单独通过一根15m的排气筒排放（DA006，污染物为非甲烷总烃、总挥发性有机物）	喷塑粉尘废气处理工艺增加旋风除尘，处理效率基本无变化；根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020），烘箱固化排气筒为一般排放口，不属于重大变动
	DA002 喷漆废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃、总挥发性有机物、臭气浓度	调配漆在密闭喷漆间内进行；喷漆在独立密闭间内进行，保持微负压收集；烘干采用密闭烘箱集气。收集后的喷漆及烘干废气经二级水喷淋处理后通过一根不低于15m的排气筒排放	调配漆在密闭喷漆间内进行；喷漆在独立密闭间内进行，保持微负压收集；烘干采用密闭烘箱集气。收集后的喷漆及烘干废气经二级水喷淋处理后通过一根15m的排气筒排放（DA004）	情况一致，无变动
	DA003 燃气废气排放口	氮氧化物、二氧化硫、烟尘	喷漆及喷塑烘箱天然气燃烧废气统一收集后通过一根不低于15m的排气筒排放	喷漆烘箱采用电加热，喷塑烘箱天然气燃烧废气收集后通过一根15m的排气筒排放（DA010）	减少天然气燃烧废气污染物排放量，不属于重大变动
地表水环境	DW001 污水预处理排口	总铬	含铬废水经1套2t/d预处理系统处理达标后排入综合废水处理设施调节池，处理工艺采用破络+絮凝沉淀	含铬废水经1套2t/d处理系统处理达标后排入综合废水处理设施调节池，处理工艺采用调节+破络+絮凝沉淀	情况一致，无变动
	DW002 总排口	pH、COD _{Cr} 、石油类、SS、LAS、总钴等	综合废水经1套5t/d综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境，处理工艺采用调节→混凝沉淀→SBR	综合废水经1套5t/d综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境，处理工艺采用调节→混凝沉淀→SBR	情况一致，无变动

表一、变动情况

声环境	各生产设备	L _{Aeq}	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减震隔声措施	企业在设备选型时已选取低噪声设备，部分高噪声设备底部已安装减振垫，生产时已关闭门窗，已加强设备的检修及日常维护	不属于重大变动
固体废物	收集尘、废布袋、废滤芯、金属边角料、普通包装材料等一般工业固废分类收集暂存在一般固废仓库，再外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置；废乳化液（含金属屑）、废油、油类废包装桶、含铬污泥、其他污泥、其他有害废包装材料等危险废物在危废仓库分类规范化暂存，再委托有资质单位处置；水性漆废包装桶、漆渣待鉴定废物，鉴定前按照危废管理，并委托有资质的单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运。			收集尘来自喷塑工序，回用于生产，废布袋、废滤芯、金属边角料、普通包装材料等一般工业固废分类收集暂存在一般固废仓库，再外售资源回收公司综合利用；厂区内已设置了危废间，废乳化液（含金属屑）、废油、油类废包装桶、含铬污泥、其他污泥、其他有害废包装材料、水性漆废包装桶、漆渣等危险废物暂存在危废间内，定期委托台州泓岛环保科技有限公司清运；生活垃圾委托环卫部门清运	固体废物利用处置方式不涉及自行利用处置，不属于重大变动

表 1-2 环评批复要求及现场实际对比

批复要求	落实情况
废水防治方面	
加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。项目钝化废水经车间预处理后，总铬达 DB33/2260-2020《电镀水污染物排放标准》相应限值后接入综合废水处理设施；项目所有废水经处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)和 DB33/2260-2020《电镀水污染物排放标准》相应限值后纳入市政污水管网，由温岭市松门镇污水处理厂统一处理；其他因子依照环评文本执行。	已落实。实施雨污分流制度，钝化废水经 1 套 2t/d 处理系统处理，总铬达 DB33/2260-2020《电镀水污染物排放标准》相应限值后接入综合废水处理设施，项目综合废水经 1 套 5t/d 综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境
废气防治方面	
强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)等相应限值；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织	已落实。企业各类废气均设置收集及处理设施，工艺废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)、《大气污染物综合排放标准》

表一、变动情况

排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值;食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)相应限值。	(GB16297-1996;厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB7822-2019);食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)。
噪声治理方面	
加强噪声污染防治。积极选用低噪设备,对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施,切实落实环评中提出的隔声降噪措施,确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)相关标准。	已落实。企业已选用低噪声设备,高噪声设备在室内布置,并设置基础减振。
固废防治方面	
落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理,实现资源化、减量化和无害化;废乳化液(含金属屑)、废油、油类废包装桶、其他有害废包装材料、漆渣、含铬污泥及其他污泥等危险废物须交由有资质单位合理处置,并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所,并做好防雨防渗措施,严防二次污染。	已落实。固体废物实现资源化利用。已设置规范化的一般固废仓库和危废仓库,一般固废除塑粉收集尘回用于生产外,其余外售资源回收公司,危险废物委托台州泓岛环保科技有限公司清运。

1.2 项目概况及主要变动内容

(1) 建设规模

项目原审批建设规模及实际建设规模情况见表 1-3。

表 1-3 项目原审批建设规模及实际建设规模情况

产品	原审批年产量(万套/a)	2024 年实际年产量(万套/a)	负荷率
汽车驾驶室液压翻转器泵体	10	10	100%

项目建设规模已达产。

(2) 设备变动及原辅材料消耗变动情况

项目原审批设备及目前实际设备变化情况见表 1-4。

表 1-4 项目原审批设备及目前实际设备变化情况

序号	生产单元	生产设施	设施参数	环评数量(台,条)	实际数量(台,条)	变化数量	备注
1	生产车间	数控车床	T35B	5	5	0	/
2			T50	5	5	0	/
3		钻攻中心	TX-700	4	4	0	/
4			TV-510	3	3	0	/
5			TV-500	3	3	0	/
6		钝化线	UTP-01A	1	1	0	详见表 1-5,新增 2 台电烘箱
7		浸渗线	800 型	1	1	0	详见表 1-6,新增 1 台电烘箱
8		喷漆线	HTP-02	1	1	0	烘箱由天然气燃烧供热改为

表一、变动情况

							电加热
9		喷塑线	HTP-03	1	1	0	保持天然气燃烧供热，喷枪2把

表 1-5 钝化线参数

设备名称	环评		实际	
	规格	数量	规格	数量
脱脂槽	0.8*0.5*0.4m	1	0.8*0.5*0.4m	1
清洗槽	0.8*0.5*0.4m	6	0.8*0.5*0.4m	6
钝化槽	0.8*0.5*0.4m	2	0.8*0.5*0.4m	2
清洗槽	0.8*0.5*0.4m	2	0.8*0.5*0.4m	2
ROI-1T 反渗透纯水制备装置	1t/h	1	1t/h	1
烘箱（电加热，用于烘干工件表面水分）	/	/	/	2

表 1-6 浸渗线参数

设备名称	环评		实际	
	规格	数量（个）	规格	数量（个）
真空压力罐	1.0*1.0*0.8m	1	1.0*1.0*0.8m	1
清洗槽	1.0*1.0*0.8m	2	1.0*1.0*0.8m	2
热水固化槽	1.0*1.0*0.8m	1	1.0*1.0*0.8m	1
烘箱（电加热，用于烘干工件表面水分）	/	/	/	1

表 1-7 项目原审批原辅材料情况与目前实际情况

序号	原料名称	单位	物料形态	环评年用量	实际预计满负荷消耗量	变化量	备注
1	乳化液	t/a	液态	2	2	0	/
2	浸渗剂	t/a	液态	2.2	2.2	0	/
3	脱脂剂	t/a	液态	1	1	0	/
4	钝化液	t/a	液态	4	4	0	/
5	水性漆	t/a	液态	1	1	0	/
6	塑粉	t/a	固态	1	1	0	/
7	天然气	m ³ /a	气态	20000	10000	-10000	喷漆烘箱由天然气燃烧供热改为电加热
8	机油	t/a	液态	0.1	0.1	0	/
9	破络剂	t/a	固态	0.15	0.15	0	/
10	片碱	t/a	固态	0.25	0.25	0	/
11	PAC	t/a	固态	0.49	0.49	0	/
12	PAM	t/a	固态	0.049	0.049	0	/

企业现状设备较环评审批主要为钝化线和浸渗线新增 3 台电烘箱，根据环评审批生

表一、变动情况

产工艺，2条流水线生产工艺均设有烘干工序，且根据环评分析烘箱电加热不产生烘干废气，因此烘箱设备数量增加不影响产能。

企业原辅材料对照原环评基本无变化，喷漆烘箱由天然气燃烧供热改为电加热，天然气用量减小。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号），本项目目前的设备变动及原辅材料变动均不属于重大变动。

（3）车间平面布局及周边敏感目标变动情况

生产车间平面布局较环评略有变化，主要变动为排气筒位置和数量、危废仓库及危险物质仓库位置的改变，环评审批的3个废气排放口均在生产车间西侧，实际为喷漆废气在生产车间西侧，喷塑废气排放口、燃气排放口和新增的喷塑固化排放口在生产车间北侧，危废仓库及危险物质仓库均在厂界内。项目周边最近敏感点为距离厂界西北侧310m的江南锦园，项目环评审批无环境保护距离要求。厂界500m范围内未新增敏感点。

表 1-8 项目环评审批大气环境保护目标与实际情况

类别	保护目标名称	环评审批		实际		变化情况
		相对厂址位置	相对厂界最近距离/（约）m	相对厂址位置	相对厂界最近距离/（约）m	
空气	江南锦园	西北偏西	310	西北偏西	310	无变化
	时代花园	西	330	西	330	无变化
	海天名苑	西南偏西	430	西南偏西	430	无变化
	松门农场小区	东南	470	东南	470	无变化

（4）生产工艺变动情况

企业目前实际生产工艺与原审批基本一致，钝化线和浸渗线环评审批工序包含烘干工序，本次新增电烘箱不属于新增生产工序，喷漆线烘箱改为电加热，不再产生天然气燃烧废气。

项目实际铝合金件生产工艺流程图见图1，较环评审批减少了喷漆燃气废气的产生，其余与环评审批一致。浸渗线、喷塑线、钝化线实际生产工艺与环评一致，具体工艺见图2~4。

表一、变动情况

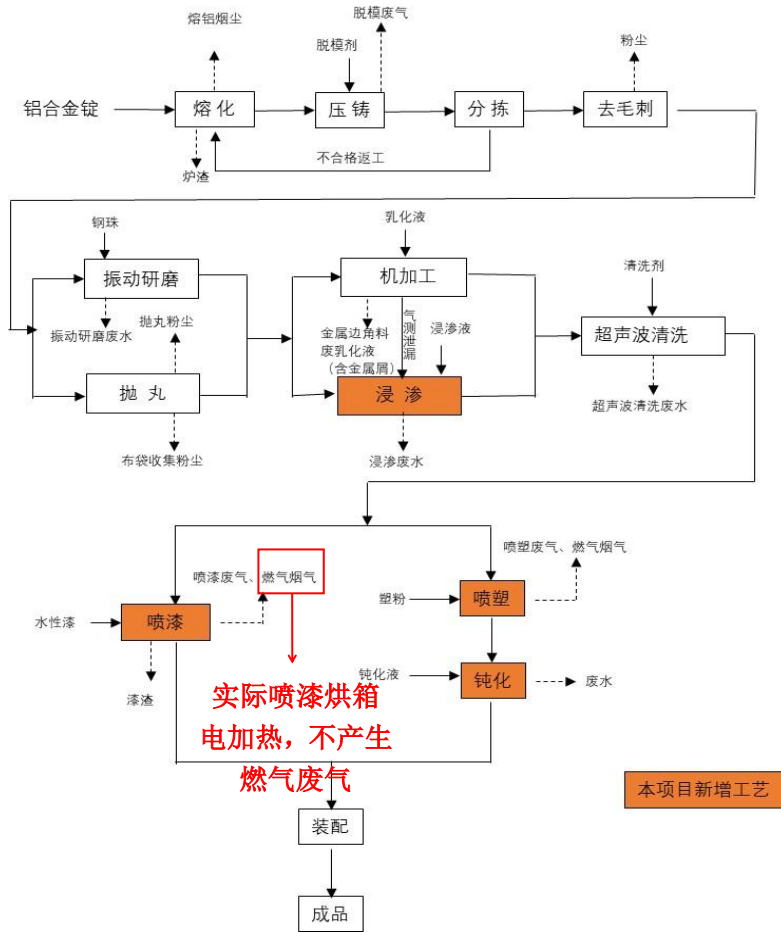


图1 实际铝合金生产工艺流程图

工艺流程说明：

1. 机加工、浸渗

对完成初步加工的铝合金件进行局部车、钻等。机加工时需要添加乳化液，乳化液循环使用，定期排放形成废乳化液。部分工件及机加工后气测泄露工件进入浸渗防漏，“浸渗”就是通过压力，迫使浸渗剂进入铸件渗漏孔中，从而达到防漏的目的。

浸渗线工艺流程见图2。

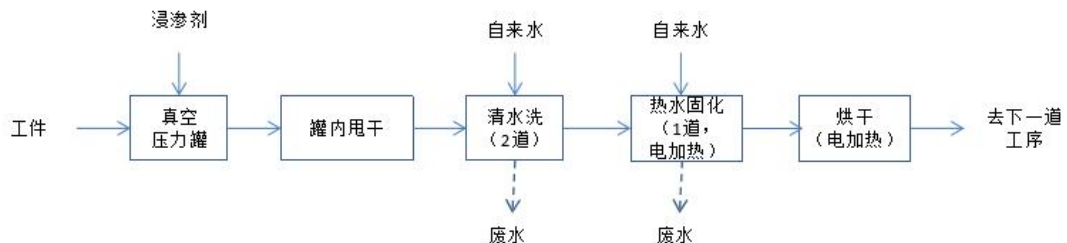


图2 浸渗线工艺流程图

浸渗工艺流程简述：

- (1) 将工件装入真空压力罐内抽真空，真空度为-0.098mpa。

表一、变动情况

(2) 真空保持 15 分钟，注入浸渗剂，使渗透超过工件 50mm 以上。

(3) 注入浸渗剂后，真空压力罐内加压，空气压力要求 0.4mpa，15min 后回收浸渗剂。

(4) 浸渗后工件首先在真空压力罐内甩干浸渗剂，再自来水清洗，然后 90℃ 热水固化（电加热），固化后加温干燥。采用电加热，加热温度约 100~120℃，烘干固化时间约 30min。环评审批包含烘干工艺，实际增加电烘箱不属于新增工艺。

2. 喷漆

对超声波清洗后的工件进行涂装。根据订单要求，采用喷漆或喷塑两种方式。其中喷漆设独立操作间。

喷漆间设 1 个水帘喷漆台，水帘喷漆台约 2*2*1.8m，其中水帘槽规格约 2*2*0.5m，喷漆采用水性漆，烘箱大小约 1.2*1.2*1.5m。喷漆后工件人工转移送至烘箱，烘干温度约 140~150℃，烘干热源由环评审批的天然气加热改为电加热。

3. 喷塑

喷塑采用静电喷塑，其工艺流程见图 3。

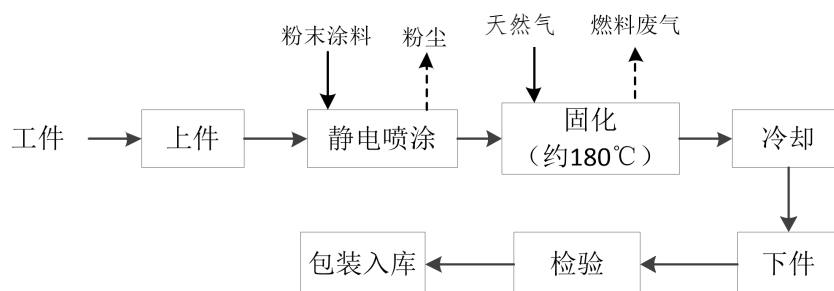


图 3 项目喷塑流程图

项目喷塑（树脂粉末涂装）利用高压静电电晕电场原理，压缩空气将粉末涂料从喷枪扣飞向工件并均匀地吸附在工件表面，经过加热，粉末涂料熔融并流平固化成均匀、光滑的涂层，掉落在工件外的粉未经粉末回收装置回收后重新利用。

喷涂完成后人工转移进入固化烘箱对涂料进行烘烤（约 180℃，5min），使涂料固化在金属件表面，烘干热源采用天然气加热。

4. 钝化

为保证产品质量，喷塑后的工件表面存在未能喷塑防腐的小面积易腐点，出厂前还需进行钝化处理。项目设 1 条钝化流水线，采用三价铬钝化液进行钝化。项目设 1 条钝化流水线，采用三价铬钝化液进行钝化。钝化前工件表面需彻底去除油污。项目钝化线共有 11 个槽子，每个槽子规格约 0.8*0.5*0.4m，依次为 1 道脱脂（60~70℃，电加热，

表一、变动情况

约 4min)、6 道水洗 (常温, 约 1min)、2 道钝化 (30~40℃, 电加热, 约 4min)、2 道水洗 (第 1 道 50℃, 电加热, 第 2 道常温, 各约 1min) 和烘干 (50~60℃, 电加热, 5~10min)。环评审批包含烘干工艺, 实际增加电烘箱不属于新增工艺。

项目钝化线流程图见图 4。

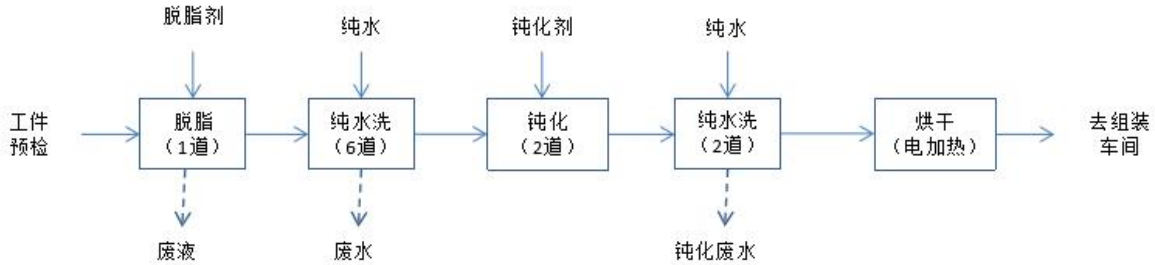


图 4 钝化线工艺流程

5. 装配、包装、入库

表面处理后工件送至组装车间, 装配成成品即可包装入库。

(5) 环境保护措施变动情况

现状及变动情况详见表 1-11。

表 1-9 环境保护措施变动情况

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环评审批环境保护措施	目前实际环保措施	是否为重大变动
大气环境	DA001 喷塑废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃、总挥发性有机物	喷塑在全封闭喷房中进行自动化操作, 喷塑粉尘经布袋除尘处理后通过一根不低于 15m 的排气筒排放, 喷塑固化在密闭烘箱内进行, 烘箱内热风循环。密闭烘箱内产生的固化废气通过同一根排气筒排放	喷塑在全封闭喷房中进行自动化操作, 喷塑粉尘经旋风除尘+布袋除尘处理后通过一根 15m 的排气筒排放 (DA003, 污染物为颗粒物); 喷塑固化在密闭烘道内热风循环。在烘道进出口设置集气罩, 产生的固化废气单独通过一根 15m 的排气筒排放 (DA006, 污染物为非甲烷总烃、总挥发性有机物)	喷塑粉尘废气处理工艺增加旋风除尘, 处理效率基本无变化; 根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020), 新增的烘箱固化排气筒为一般排放口, 不属于重大变动
	DA002 喷漆废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃、总挥发性有机物、臭气浓度	调配漆在密闭喷漆间内进行; 喷漆在独立密闭间内进行, 保持微负压收集; 烘干采用密闭烘箱集气。收集后的喷漆及烘干废气经二级水喷淋处理后通过一根不低于 15m 的排气筒排放	调配漆在密闭喷漆间内进行; 喷漆在独立密闭间内进行, 保持微负压收集; 烘干采用密闭烘箱集气。收集后的喷漆及烘干废气经二级水喷淋处理后通过一根 15m 的排气筒排放 (DA004)	情况一致, 无变动
	DA003 燃气废气排放口	氮氧化物、二氧化碳	喷漆及喷塑烘箱天然气燃烧废气统一收	喷漆烘箱采用电加热, 喷塑烘箱天然气	减少天然气燃烧废气污染物排放量, 不属

表一、变动情况

		化硫、烟尘	集后通过一根不低于15m的排气筒排放	燃烧废气收集后通过一根15m的排气筒排放（DA010）	于重大变动
地表水环境	DW001 污水预处理排口	总铬	含铬废水经1套2t/d预处理系统处理达标后排入综合废水处理设施调节池，处理工艺采用破络+絮凝沉淀	含铬废水经1套2t/d处理系统处理达标后排入综合废水处理设施调节池，处理工艺采用调节+破络+絮凝沉淀	情况一致，无变动
	DW002 总排口	pH、COD _{Cr} 、石油类、SS、LAS、总钴等	综合废水经1套5t/d综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境，处理工艺采用调节→混凝沉淀→SBR	综合废水经1套5t/d综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境，处理工艺采用调节→混凝沉淀→SBR	情况一致，无变动
声环境	各生产设备	L _{Aeq}	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减震隔声措施	企业在设备选型时已选取低噪声设备，部分高噪声设备底部已安装减振垫，生产时已关闭门窗，已加强设备的检修及日常维护	不属于重大变动
固体废物	收集尘、废布袋、废滤芯、金属边角料、普通包装材料等一般工业固废分类收集暂存在一般固废仓库，再外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置；废乳化液（含金属屑）、废油、油类废包装桶、含铬污泥、其他污泥、其他有害废包装材料等危险废物在危废仓库分类规范化暂存，再委托有资质单位处置；水性漆废包装桶、漆渣待鉴定废物，鉴定前按照危废管理，并委托有资质的单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运。			收集尘来自喷塑工序，回用于生产，废布袋、废滤芯、金属边角料、普通包装材料等一般工业固废分类收集暂存在一般固废仓库，再外售资源回收公司综合利用；厂区内已设置了危废间，废乳化液（含金属屑）、废油、油类废包装桶、含铬污泥、其他污泥、其他有害废包装材料、水性漆废包装桶、漆渣等危险废物暂存在危废间内，定期委托台州泓岛环保科技有限公司清运；生活垃圾委托环卫部门清运	固体废物利用处置方式不涉及自行利用处置，不属于重大变动

项目喷塑粉尘废气处理工艺增加旋风除尘，烘箱固化废气单独通过一根排气筒排放，其余污染防治措施与原审批基本一致。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号），环境保护措施变动不属于重大变动。

本项目具体变动情况对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号）分析见表1-12，根据分析，本项目目前发生的变动均不属于重大变动。

表一、变动情况

表 1-10 变动情况分析

项目	重大变动清单	环评情况	实际情况	变动情况	变动性质
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	改建	改建	无变动	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体	年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体	无变动	无变动
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	项目为生产能力与原审批一致，不会导致废水第一类污染物排放量增加			无变动
	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大区、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的	本项目位于达标区，生产、处置或储存能力与原审批一致，根据上文相关分析，污染物排放量在原审批范围内			不属于重大变动
地点	重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	项目厂址不变，厂区平面布局与相较于原审批部分调整，项目环评审批无环境防护距离要求，未新增敏感点			不属于重大变动
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）	本项目设备变化具体见表 1-4~表 1.7，原辅材料部分变化（具体见表 1-8）；项目生产工艺与原审批一致，根据相应分析，项目总量减少，项目不新增排放污染物种类、位于环境质量达标区且相应污染物排放量不增加、废水第一类污染物排放量不增加、其他污染物排放量不增加			不属于重大变动

表一、变动情况

	(2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的 (3) 废水第一类污染物排放量增加的 (4) 其他污染物排放量增加 10%以上的				
	物料运输、装卸、贮存方式变化, 导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	物料运输等无变化			无变动
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化, 导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	相应变动情况具体见表 1-11, 根据相应分析, 不会导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上			不属于重大变动
	新增废水直接排放口; 废水由间接排放改为直接排放; 废水直接排放口位置变化, 导致不利环境影响加重的	项目废水经处理后纳管至温岭市松门镇污水处理厂处理	项目废水经处理后纳管至温岭市松门镇污水处理厂处理	无变动	不属于重大变动
	新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外); 主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的	项目新增的烘箱固化排气筒为一般排放口, 不新增主要排放口; 环评审批的废气排放口均为一般排放口, 各废气排放口高度与原审批一致, 均为 15m			不属于重大变动
	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化的, 导致不利环境影响加重的	无变动			无变动

表一、变动情况

	<p>固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物处置方式变化，导致不利环境影响加重的</p>	<p>一般固废收集后外卖；危险废物送有资质单位处置；生活垃圾环卫部门清运</p>	<p>一般固废收集后外卖；危险废物送有资质单位处置；生活垃圾环卫部门清运</p>	<p>无变动</p>	<p>无变动</p>
	<p>事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的</p>	<p>含铬废水预处理设施配置 2m³ 事故应急池，综合废水处理设施配置 5m³ 事故应急池</p>	<p>企业拟在厂区内设置 7m³ 事故应急池</p>	<p>无变动</p>	<p>无变动</p>

表二、评价要素

2.1 审批评价标准

一、废气排放标准

表 2-1 本项目环评审批标准与实际执行标准对比表

废气类型		实际排气筒编号	污染物项目	环评审批标准	目前实际执行标准	变化情况	
有组织	喷塑废气	DA003	颗粒物	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	实际喷塑粉尘和喷塑固化废气分开排放	
	喷塑固化废气	DA006	非甲烷总烃	/	《工业涂装工序大气污染物排放标准》		
			总挥发性有机物	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)		
	喷漆废气	DA004	颗粒物	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	无变化	
			非甲烷总烃	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	《工业涂装工序大气污染物排放标准》		
			总挥发性有机物	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)		
			臭气浓度	《工业涂装工序大气污染物排放标准》	《工业涂装工序大气污染物排放标准》		
	燃气废气	DA010	NO _x 、SO ₂ 、颗粒物	《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号)	《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号)	无变化	
	无组织	厂区内	/	挥发性有机物	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)	无变化
			/	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)	
厂界		/	非甲烷总烃、臭气浓度	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB33/2146-2018)	《工业涂装工序大气污染物排放标准》 (DB33/2146-2018)	无变化	
			颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	无变化	

表 2-2 现有项目环评审批标准与实际执行标准对比表

废气类型		实际排气筒编号	污染物项目	环评审批标准	目前实际执行标准	变化情况
有	抛丸	DA001	颗粒物	《大气污染物	《铸造工业大	自 2023 年 7 月 1 日

表二、评价要素

组织	打磨 废气			《综合排放标准》 (GB16297-1996)	《气污染物排放标准》 (GB39726-2020)	起,铸造行业抛丸清理应从严执行 GB39726-2020
	熔化 炉废 气	DA002	NOx、 SO ₂ 、颗 粒物	《铸造工业大 气污染物排放 标准》	《铸造工业大 气污染物排放 标准》	无变化
	脱模 废气	DA007- DA009	非甲烷 总烃	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	无变化
无 组织	厂界	/	非甲烷 总烃	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	无变化
		/	颗粒物	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	《大气污染物 综合排放标准》 (GB16297-1996)	无变化

本项目目前实际废气排放标准与原审批一致,新增的喷塑线烘箱固化废气排放标准与原审批喷塑废气标准一致;现有项目抛丸打磨废气执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020),其余与现有项目环评审批一致,具体如下:

1. 技改项目

(1) 执行特别排放限值说明

根据《浙江省生态环境厅关于执行国家排放标准大气污染物特别限值的通告》(浙环发(2019)14号),对于国家排放标准中已规定大气污染物特别排放限值的行业(不含燃煤电厂)以及锅炉,自2018年9月25日起,新受理环评的建设项目执行大气污染物特别排放限值。对于目前国家排放标准中未规定大气污染物特别排放限值的行业,待相应排放标准制修订或修改后,新受理环评的建设项目执行相应大气污染物特别排放限值,执行时间与排放标准实施时间或标准修改单发布时间同步。

(2) 喷漆及喷塑废气执行标准

喷塑和喷漆等工业涂装过程排放的颗粒物、非甲烷总烃和总挥发性有机物等执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1及《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1大气污染物排放限值从严要求,具体见表2-3。

表二、评价要素

表 2-3 DB33/2146-2018 大气污染物排放限值 单位：mg/m³

序号	污染物项目		适用条件	排放限值	污染物排放监控位置
1	颗粒物		所有	30	车间或生产设施排气筒
2	臭气浓度 ^a			1000	
3	总挥发性有机物（TVOC）	其他		120*	
4	非甲烷总烃（NMHC）	其他		80	

注：*从严执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准，其他指标从严执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 的大气污染物排放限值；^a臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲，且本标准比《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）臭气浓度标准 2000（15m 高）严格，从严执行。

企业边界无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 6 的相关标准，详见表 2-4。

表 2-4 企业边界大气污染物浓度限值 单位：mg/m³

序号	污染物项目	适用条件	浓度限值
1	非甲烷总烃	所有	4.0
2	臭气浓度	所有	20 ^①
3	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0 ^②

注：①臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲，且与《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）相同，不再单列；②执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

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），因浙江省属于重点区域范围，应执行特别排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020），具体见表 2-5，企业厂区内挥发性有机物无组织排放执行标准《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）比《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）及《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中无组织排放限值严格。

表 2-5 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	备注
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	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值
	20	监测点处任意一次浓度值		
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值

（3）燃天然气烟气执行标准

喷塑烘干采用天然气作为燃料，产生废气主要污染物包括 NO_x、SO₂、颗粒物，废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的二级标准（1997

表二、评价要素

年1月1日后新改扩建），其颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的排放浓度执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）中的限值即颗粒物：30mg/m³、SO₂：200mg/m³、NO_x：300mg/m³。

2. 现有工程

(1) 熔化炉烟尘及燃气烟气

熔化炉烟尘及燃气烟气产生废气主要污染物包括NO_x、SO₂、颗粒物，2023年7月1日起执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1燃气炉标准，具体见表2-6。

表 2-6 GB39726-2020 铸造工业大气污染物排放限值 单位：mg/m³

序号	生产过程		污染物项目	排放限值	污染物排放监控位置
1	金属 熔炼（化）	燃气炉	颗粒物	30*	车间或生产设施排气筒
2			二氧化硫	100	
3			氮氧化物	300**	

注：*感应电炉颗粒物排放限值与燃气炉相同，不再单列；**执行更为严格的《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）中的限值。

(2) 抛丸打磨粉尘

抛丸打磨粉尘排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值，具体见表2-7。

表 2-7 GB39726-2020 大气污染物排放限值 单位：mg/m³

生产过程		颗粒物	污染物排放监控位置
落砂、清理	落砂机、抛（喷）丸机等清理设备	30	车间或生产设施排气筒

(3) 脱模废气

脱模废气排放执行GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》二级标准，具体见表2-8。

表 2-8 GB16297-1996 《大气污染物综合排放标准》

序号	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率			无组织排放监控浓度限值	
			排气筒(m)	二级标准值 (kg/h)	项目执行标准 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)
1	非甲烷总烃	120（使用溶剂汽油或其他混合烃类物质）	15	10	5 ^①	周界外浓度最高点	4.0

注：①因项目排气筒未高出周围200m半径范围内的建筑5m以上，故排放速率按严格50%执

表二、评价要素

行。

(4) 食堂油烟

食堂油烟执行 GB18483-2001 《饮食业油烟排放标准（试行）》小型规模要求，具体见表 2-9。

表 2-9 GB18483-2001 《饮食业油烟排放标准（试行）》

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率 10 ⁸ J/h	1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10
对应排气罩灶面总投影面积 (m ²)	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除率 (%)	60	75	85

二、废水排放标准

本项目目前实际废水排放标准与原审批一致，具体如下：

1. 技改项目

钝化废水经车间预处理后，使得第一类污染物总铬达 DB33/2260-2020 《电镀水污染物排放标准》表 1 其他地区间接排放标准后接入综合废水处理设施、其他污染物经综合废水处理设施处理达 DB33/2260-2020 《电镀水污染物排放标准》表 1 其他地区间接排放标准后纳入市政污水管网，鉴于 DB33/2260-2020 《电镀水污染物排放标准》表 1 其他地区间接排放标准中除 pH 值有排放要求外，其他污染物中 LAS 及总钴指标未涉及且 COD_{Cr}、氨氮、石油类等均无排放要求，这类污染物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准及 DB33/887-2013 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（总氮参考执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）、总钴参照执行上海市地方标准《污水综合排放标准》（DB31/199-2009））。经预处理达标纳管后废水最终进入松门污水处理厂处理达标后排放。松门污水厂尾水标准执行《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IV类标准。因此，项目废水纳管和污水处理厂尾水排放标准值见表 2-10。

表 2-10 污水纳管和尾水排放标准 单位：mg/L（除 pH 外）

序号	污染物	标准值		
		纳管标准		尾水排放标准
		DB33/2260-2020 《电镀水污染物排放标准》表 1	GB8978-1996《污水综合排放标准》第二类污染物最高允许排放浓度（三级）	台州市环境保护局关于台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）
1	pH 值	6~9	\	6~9
2	SS	\	400	5
3	BOD ₅	\	300	6

表二、评价要素

4	COD _{Cr}	\	500	30
5	NH ₃ -N (以 N 计)	\	35 ^①	1.5 (2.5) ^②
6	TP (以 P 计)	\	8 ^①	0.3
7	TN	\	70 ^③	12 (15) ^②
8	石油类	\	20	0.5
9	LAS	\	20	0.3
10	总钴	\	1.0 ^④	/

注：①NH₃-N、总磷纳管标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)其它企业间接排放限值；②每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值；③参考执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)；④参照执行上海市地方标准《污水综合排放标准》(DB31/199-2009)。

由于《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》未规定第一类污染物总铬的排放限值，总铬排放标准参照松门污水处理厂提标改造前的排水标准，即《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准执行，见表 2-11。

表 2-11 钝化废水中总铬纳管和排放标准

污染物	标准值	
	《电镀水污染物排放标准》 (DB33/2260-2020) 表 1 标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 一级 A 标准
总铬	0.5	0.1

2. 现有工程

现有工程废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准及 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》，废水经预处理达标纳管后废水最终进入松门污水处理厂处理达标后排放。松门污水厂尾水标准执行《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IV类标准。因此，项目废水纳管和污水处理厂尾水排放标准值见表 2-10。

三、噪声排放标准

厂界噪声排放标准目前实际与原审批一致，现有工程及技改项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准，具体标准值见表 2-12。

表 2-12 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

四、固体废物防治标准

固体废物标准由于进行更新，按照新要求执行，具体如下：

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

表二、评价要素

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；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。机加工固废按照《台州市生态环境局关于印发<台州市机械加工行业工业固体废物环境管理指南（试行）>的通知》（台环函[2022]178号）进行管理。

表三、环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

对照《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目环境影响报告表》，企业实际较原环评原辅材料种类及消耗量、主要原料成分均未发生变动，燃料种类不变，喷漆烘箱由天然气燃烧供热改为电加热，喷塑烘箱仍为天然气燃烧供热，因此天然气用量减少。企业现状设备较环评审批主要为钝化线和浸渗线新增 3 台电烘箱，根据环评审批生产工艺，2 条流水线生产工艺均设有烘干工序，且根据环评分析烘箱电加热不产生烘干废气。生产工艺均与环评一致，喷塑烘干固化废气单独收集后排气筒高空排放，未新增污染物，因此项目调整前、后产污环节及污染因子识别未发生变动。

表 3-1 本次项目变动后项目产污环节及污染因子对比表

污染类型	产污环节	主要污染物	
		环评审批	调整后
废水	浸渗	COD _{Cr} 、总氮、石油类	COD _{Cr} 、总氮、石油类
	喷漆	COD _{Cr} 、SS	COD _{Cr} 、SS
	钝化	COD _{Cr} 、总氮、总钴、石油类、LAS、总铬	COD _{Cr} 、总氮、总钴、石油类、LAS、总铬
	喷淋塔废水	COD _{Cr} 、SS	COD _{Cr} 、SS
	纯水制备废水	COD _{Cr} 、盐分	COD _{Cr} 、盐分
废气	喷塑	静电喷塑	粉尘
		喷塑固化	非甲烷总烃
	喷漆	漆雾、非甲烷总烃、臭气浓度	漆雾、非甲烷总烃、臭气浓度
	天然气燃烧	NO _x 、SO ₂ 、烟尘	NO _x 、SO ₂ 、烟尘
固体废物	除尘系统	收集尘	收集尘
	除尘器	废布袋	废布袋
	纯水机维护	废滤芯	废滤芯
	机加工	金属边角料	金属边角料
	普通废包装材料	纸箱、塑料凳	纸箱、塑料凳
	机加工	废乳化液（含金属屑）	废乳化液（含金属屑）
	机加工设备	废油	废油
	油类物质使用	油类废包装桶	油类废包装桶
	化学品使用	水性漆废包装桶及其他有害废包装材料（乳化液、浸渗剂、脱脂剂、钝化液、废水处理药剂等物质使用后的包装桶、袋等）	水性漆废包装桶及其他有害废包装材料（乳化液、浸渗剂、脱脂剂、钝化液、废水处理药剂等物质使用后的包装桶、袋等）
	喷漆	漆渣	漆渣
废水处理	污泥	污泥	
噪声	各生产设备	噪声	噪声

3.1.1 废水源强核算

本次项目变动后废水主要为含铬废水和其他生产废水（浸渗清洗废水、喷漆水帘废水、钝化除油废水、废气处理喷淋废水、纯水制备废水），与原审批基本一致。

表三、环境影响分析说明

本次项目生产工艺、原辅料、废水处理工艺均未发生变动，因此生产废水水量、水质产生量较原环评相比未发生变化，含铬废水排放量为 96t/a，其他生产废水排放量为 788t/a，废水总排放量为 884t/a。

3.1.2 废气源强核算

本次项目变动后主要考虑喷塑粉尘和烘箱固化废气的源强分开核算，喷塑燃气废气的源强核算，其余废气（喷漆废气）源强与环评一致。

环评内容：

(1) 喷塑废气

项目塑粉年用量 1t/a。喷塑在全封闭喷房中进行自动化操作，2 个喷塑台均设置侧向引风系统，收集风量约为 1000m³/h，收集效率约 90%，喷塑粉尘经布袋除尘处理后通过一根不低于 15m 的排气筒排放，处理效率为 95%。喷塑固化在密闭烘箱内进行，烘箱内热风循环，收集风量约为 500m³/h，收集效率约 98%，密闭烘箱内产生的固化废气通过同一根排气筒排放。喷塑废气的产生及排放情况见表 3-2。

表 3-2 喷塑废气产生及排放情况

污染物种类	排放口编号	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放		合计排放量 (t/a)
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
粉尘	DA001	0.3	0.0135	0.0056	3.6	0.03	0.0125	0.0435
非甲烷总烃		0.02	0.0196	0.0082	5.4	0.0004	0.0002	0.02

(2) 天然气燃烧废气

喷塑及喷漆烘干均采用天然气作为燃料，天然气年用量 2 万 m³/a，产生废气主要污染物包括 NO_x、SO₂、颗粒物，管道出气口密闭收集，收集风量约为 27.2 万 m³/a，收集效率 100%，喷漆及喷塑烘箱燃天然气燃烧废气统一收集后通过一根不低于 15m 的排气筒排放。天然气燃烧废气的产生及排放情况见表 3-3。

表 3-3 天然气燃烧废气产生及排放情况

污染物种类	排放口编号	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放		合计排放量 (t/a)
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
NO _x	DA003	0.037	0.037	0.015	136.0	/	/	0.037
SO ₂		0.004	0.004	0.0017	14.7	/	/	0.004
烟尘		0.006	0.006	0.0025	22.1	/	/	0.006

实际建设：

(1) 喷塑粉尘和喷塑烘干废气

喷塑粉尘和喷塑烘干废气环评审批排放风量为 1500m³/h，项目实际运行过程中将喷塑废气调整为喷塑粉尘和喷塑固化废气分开排放，风机运行分别为 1000m³/h 和 2000m³/h。喷塑粉尘处理工艺较环评增加了旋风除尘预处理，废气收集效率和处理效率

表三、环境影响分析说明

不变；烘干固化废气收集后高空排放，与环评审批一致，废气源强与环评一致。变动后喷塑粉尘和喷塑烘干废气的产生及排放情况见表 3-4。

表 3-4 喷塑粉尘和喷塑烘干废气产生及排放情况

废气类型	污染物种类	排放口编号	产生量(t/a)	有组织排放			无组织排放		合计排放量(t/a)
				排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	
喷塑粉尘	粉尘	DA003	0.3	0.0135	0.0056	5.625	0.03	0.0125	0.0435
喷塑固化废气	非甲烷总烃	DA006	0.02	0.0196	0.0082	4.083	0.0004	0.0002	0.02

项目变动后喷塑粉尘排放量和喷塑烘干废气非甲烷总烃排放量与环评一致。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)表 18，涂装生产单元的烘干(电泳/浸涂/涂胶/粉末喷涂)产污环节所对应的污染物排放形式为有组织，排放口类型为一般排放口。

(2) 天然气燃烧废气

实际运行过程中，喷漆烘箱供热由天然气燃烧改为电加热，喷塑烘箱仍为天然气燃烧，天然气年用量 1 万 m³/a，产生废气污染物种类不变，产生量减少。管道出气口密闭收集，收集风量约为 13.6 万 m³/a，收集效率 100%。变动后天然气燃烧废气的产生及排放情况见表 3-5。

表 3-5 天然气燃烧废气产生及排放情况

污染物种类	排放口编号	产生量(t/a)	有组织排放			无组织排放		合计排放量(t/a)
			排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	
NOx	DA010	0.019	0.019	0.0079	136.0	/	/	0.019
SO ₂		0.002	0.002	0.0008	14.7	/	/	0.002
烟尘		0.003	0.003	0.0013	22.1	/	/	0.003

项目变动后天然气燃烧废气 NO_x、SO₂、烟尘排放量较环评减少。

3.1.3 固废源强核算

本次项目变动后固废产生情况不变，主要产生的固废分别有：收集尘、废布袋、滤芯、金属边角料、普通废包装材料、废乳化液(含金属屑)、废油、油类废包装桶、其他有害废包装材料、水性漆废包装桶、漆渣、含铬污泥、其他污泥。

项目生产工艺、产能不变，喷塑粉尘废气处理工艺增加旋风除尘，废布袋产生量略增加，属于一般工业固废，外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置，其他固废产生量不变，均得到合法处置，因此分析认为项目固废产生情况均未变化。

3.1.4 噪声源强核算

变动前、后项目的噪声均为机械设备运行噪声，企业计划按照环评审批的要求，采取以下措施：

表三、环境影响分析说明

在选型、订货时应予优先考虑选用优质低噪动力设备；各高噪声机械加工设备做好减震、隔声措施；合理安排生产车间设备布局，将高噪声设备布置在远离厂界一侧，增加距离衰减；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是产生的高噪声现象。

3.1.5 变动前、后项目排放源强对比情况

根据上文分析可知：

- (1) 废水：项目生产废水排放量与原环评一致。
- (2) 废气：项目变动后废气排放量低于原环评审批量。
- (3) 固废：项目变动后废布袋产生量略增加，属于一般工业固废，外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置，其他固废量与原环评一致，且具有合理的去向。

3.1.6 变动前、后项目总量对比情况

根据《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目环境影响报告表》及环评批复，项目新增污染物总量控制值为 COD_{Cr}0.027t/a、NH₃-N0.001t/a、SO₂0.004t/a、NO_x0.037t/a、VOCs0.033t/a、总铬 0.010kg/a、烟粉尘 0.050t/a。

2023 年度温岭市大气和水相关污染物新增排放量削减替代比例为 1：1。因此企业实际交易排污权量为 COD_{Cr}0.027t/a、NH₃-N0.001t/a、SO₂0.004t/a、NO_x0.037t/a。

根据排污权交易凭证（编号 2024016,编号 2024018），获得排污权氨氮 0.001 吨，二氧化硫 0.004 吨，氮氧化物 0.037 吨，COD0.027 吨，有效期 5 年。

表 3-6 项目总量变化情况对比表

污染物名称 (申请指 标)	本项目环评审 批总量	排污权交易 指标	调整后排放 总量	变化量
COD _{Cr}	0.027	0.027	0.027	0
NH ₃ -N	0.001	0.001	0.001	0
NO _x	0.037	0.037	0.019	-0.018, 在环评审批总量范围内
SO ₂	0.004	0.004	0.002	-0.002, 在环评审批总量范围内
VOCs	0.033	/	0.033	0
总铬	0.010kg/a	/	0.010kg/a	0
烟粉尘	0.050	/	0.047	-0.003, 在环评审批总量范围内

注：环评审批喷漆污染物排放量：非甲烷总烃 0.013t/a。

由表 3-6 可知，变动后项目总量控制指标均在环评审批总量范围内，建议企业总量控制指仍按环评审批总量执行。

3.2 达标可行性分析

- (1) 废水

表三、环境影响分析说明

根据目前的现场调查,厂区含铬废水经 1 套 2t/d 预处理系统处理达标后排入综合废水处理设施调节池,处理工艺采用破络+絮凝沉淀,其他生产废水与含铬废水混合后经 1 套 5t/d 综合废水处理系统处理达标后纳管排放送至温岭市松门镇污水处理厂进一步处理后排入环境,处理工艺采用调节→混凝沉淀→SBR,因此可以认为本次项目实施后,厂区内含铬废水和其他生产废水处理工艺均未发生变化,生产废水处理能够做到达标排放。

(2) 废气

对照环评审批废气处理工艺,喷漆废气处理工艺与原环评一致。实际喷塑粉尘、喷塑烘干废气和天然气燃烧废气排放达标性见表 3-7。

表 3-7 项目废气排放达标性分析

排放口名称及编号	污染物排放情况			排放标准			达标情况
	污染物种类	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	标准名称	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	
DA003 喷塑废气排放口	颗粒物	0.0056	5.625	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)	/	30	达标
DA006 喷塑固化废气排放口	非甲烷总烃	0.0082	4.083		/	80	达标
DA010 燃气废气排放口	NOx	0.0079	136.0	《关于印发<工业炉窑大气污染综合治理方案>的通知》(环大气[2019]56号)规定	/	300	达标
	SO ₂	0.0008	14.7		/	200	达标
	烟尘	0.0013	22.1		/	30	达标

(3) 固废

企业目前已按照“资源化、减量化、无害化”的固废处置原则,对固废进行分类收集、堆放,分质处置。危险固废的贮存和处置均符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求,一般固废的贮存和处置均符合《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2020)的要求,并按国家有关固废处置的技术规定,确保处置过程不对环境造成二次污染。一般工业固体废物、危险废物均有明确、合理的去向。

(4) 噪声

在采取环评审批的隔声降噪等一系列措施后,考虑到工作时生产厂房关闭房门、距离厂界之间有厂房或围墙阻隔、周边树木植被等的吸声隔声作用以及空气吸收衰减量和地面吸收衰减量等众多因素作用下,项目变动后能够使得厂界噪声排放达标,由于周边环境目标距离厂界较远,基本不会造成明显影响。

3.3 环境影响分析

项目发生上述变动后,企业原辅材料及燃料种类、用量、污染源强均在原核定量范

表三、环境影响分析说明

围内，“三废”处理设施均满足环评审批要求，同时采用可行处理技术工艺，“三废”均能做到达标排放，其污染物总量能在原核定量范围内，因此项目变动后各环境要素的影响分析结论对照原环评不发生变化。

3.4 危险物质及风险源变化情况分析

项目原审批的危险物质主要为机油、切削液、次氯酸钠、片碱、铬及其化合物、钴及其化合物及危险废物等。企业目前实际所使用的危险物质均未超过原审批核定量，因此其危险物质及风险源不会发生变化。危险物质储存于危险物质仓库内，危险物质仓库按照规范进行建设，其风险防范措施是有效可行的。

3.5 建设项目竣工环境保护验收、排污许可申请（变更）、留档备查等建设单位环境保护主体责任落实要求

（1）竣工环境保护验收要求

建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责，不得在验收过程中弄虚作假。

除需要取得排污许可证的水和大气污染防治设施外，其他环境保护设施的验收期限一般不超过 3 个月；需要对该类环境保护设施进行调试或者整改的，验收期限可以适当延期，但最长不超过 12 个月。

验收报告公示期满后 5 个工作日内，建设单位应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息，环境保护主管部门对上述信息予以公开。

建设单位应当将验收报告以及其他档案资料存档备查。

（2）排污许可申请（变更）

建设单位需及时申领排污许可证，未取得排污许可证，不得排放污染物。如取得排污许可证后发生变动，需及时进行排污许可证变更。企业需按照排污许可证核定的污染物种类，控制指标和规定的方式排放污染物。企业需按照排污许可证要求进行日常监测，编制执行报告。

建设单位应当按照排污许可证要求进行档案资料存档备查。

表四、结论

综上所述，《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目》的变动后情况，具体存在以下几个方面变动：

①主要设备清单

生产设备主要变动情况为电烘箱增加 3 个。根据环评审批生产工艺，钝化线和浸渗线生产工艺均设有烘干工序，且根据环评分析烘箱电加热不产生烘干废气。综上项目设备的变化，不增加项目规模、不增加污染排放，不属于重大变化。

②车间平面布置

生产车间平面布局较环评略有变化，主要变动为排气筒位置和数量、危废仓库及危险物质仓库位置的改变，环评审批的 3 个废气排放口均在生产车间西侧，实际为喷漆废气在生产车间西侧，喷塑废气排放口、燃气排放口和新增的喷塑固化排放口在生产车间北侧，危废仓库及危险物质仓库均在厂界内。项目周边最近敏感点为距离厂界西北侧 310m 的江南锦园，项目环评审批无环境保护距离要求。厂界 500m 范围内未新增敏感点，不属于重大变化。

③废气处理设施

喷塑粉尘废气处理设施较环评增加“旋风除尘”前处理，废气处理效率不变，废气污染物排放量不变。喷塑烘干废气增加 1 根 15m 高的排气管单独排放，废气污染物排放量不变。喷漆废气烘箱由天然气燃烧改为电加热，减少废气污染物排放量。综上项目废气处理设施变化，不增加污染排放，不属于重大变化。

综上，《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目》变动后，企业原辅材料及燃料种类、用量、污染源强均在原核定量范围内，“三废”处理设施均满足环评审批要求，因此原环评的环境影响分析结论不发生变化。

台州市生态环境局文件

台环建（温）[2023]6 号

关于浙江升宏机械有限公司 年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体 技改项目环境影响报告表的批复

浙江升宏机械有限公司：

你公司报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《浙江升宏机械有限公司年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目环境影响报告表》收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第一款和《浙江省建设项目环境保护管理办法》第八条等相关法律法规规定以及该项目技术咨询报告（台污防评估[2022]231 号），经研究，现批复如下：

一、该项目环境影响报告表编制规范，选用的评价标准准确，工程分析基本清楚，环境影响分析结论基本可信，提出的环境保护对策和措施具有针对性。原则同意该项目环境影响报告表所列的建设项目

附件 1 原环评批复

性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施。

二、建设项目位于温岭市松门镇东南工业区（租赁温岭市大正机电有限公司部分厂房），租赁面积为 12265.78 平方米。项目内容为年表面处理 10 万套汽车驾驶室液压翻转器泵体。主要设备包括钝化线 1 条、浸渗线 1 条、喷漆线 1 条及喷塑线 1 条等。具体工艺和设备设置详见环评报告。

三、项目在设计、施工和运行时须严格落实环评报告中提出的污染防治措施和要求，着重做好以下工作：

1、加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。项目钝化废水经车间预处理后，总铬达 DB33/2260-2020《电镀水污染物排放标准》相应限值后接入综合废水处理设施；项目所有废水经处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)和 DB33/2260-2020《电镀水污染物排放标准》相应限值后纳入市政污水管网，由温岭市松门镇污水处理厂统一处理；其他因子依照环评文本执行。

2、强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)和《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)等相应限值；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)相应限值；食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)相应限值。

3、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取

附件 1 原环评批复

室内布置、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关标准。

4、落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；废乳化液（含金属屑）、废油、油类废包装桶、其他有害废包装材料、漆渣、含铬污泥及其他污泥等危险废物须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。本项目废水总量控制值为 COD_{Cr}0.027t/a、NH₃-N0.001t/a、总铬 0.010kg/a，废气总量控制值为 VOC_s0.033t/a、NO_x0.037t/a、SO₂0.004t/a；全厂废水总量控制值为 COD_{Cr}0.197t/a、NH₃-N0.021t/a、总铬 0.010kg/a，废气总量控制值为 VOC_s0.448t/a、NO_x0.067t/a、SO₂0.404t/a。新增 COD_{Cr}、NH₃-N、NO_x、SO₂ 总量由台州市排污权储备中心交易获得。

五、严格执行环保“三同时”制度。在项目初步设计及施工图设计中认真落实各项环保要求，环保设施须委托有资质的单位设计。项目竣工后，应当按照规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收，验收合格后方可投入生产。

六、该项目的实施还须符合其他相关法律、法规、政策、规划等规定和要求，如建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施发生重大变化的，须重新报批该项目的环评报告表；如该项目自本批复之日起 5 年后方开工建设的，开工建设前环评报告表应当报

附件 1 原环评批复

我局重新审核。

七、项目建设和运行期间的环境现场监督管理工作由温岭市生态环境保护行政执法队负责。



抄送：温岭市经信局、温岭市应急管理局、温岭市松门镇人民政府。

排污许可证

证书编号: 913310811483087499001X

单位名称: 浙江升宏机械有限公司

注册地址:

浙江省台州市温岭市松门镇东南工业点 (温岭市大正机电有限公司内)

法定代表人: 杨冬夫

生产经营场所地址:

浙江省台州市温岭市松门镇东南工业点 (温岭市大正机电有限公司内)

行业类别: 液压动力机械及元件制造, 有色金属铸造

统一社会信用代码: 913310811483087499

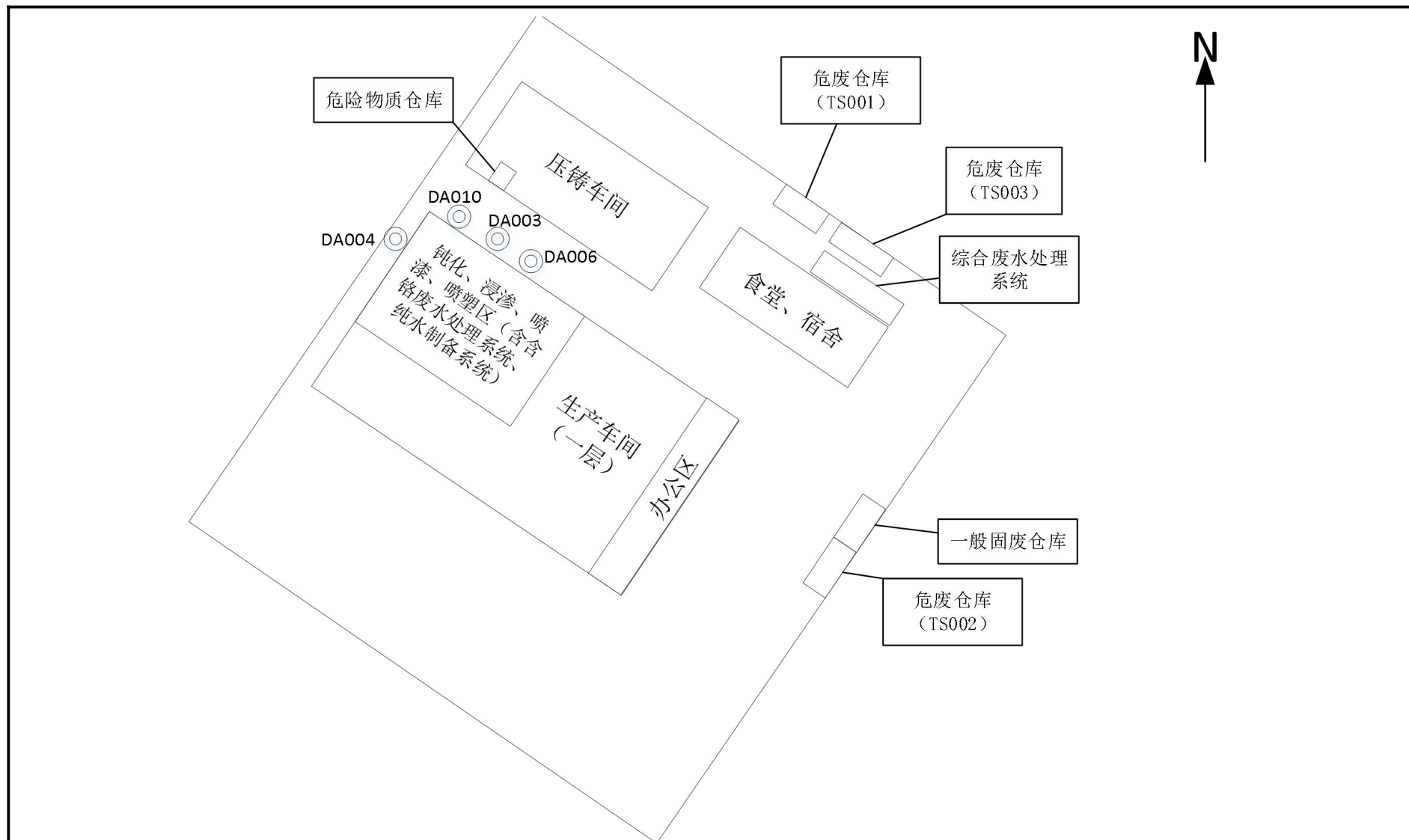
有效期限: 自2024年09月30日至2029年09月29日止



发证机关: (盖章) 台州市生态环境局

发证日期: 2024年09月30日

附图 1 厂区平面布置图



附图 2 厂区 500m 范围大气环境保护目标



专家函审意见及修改说明

浙江升宏机械有限公司年表面处理10万套汽车驾驶室液压 翻转器泵体技改项目非重大变动环境影响分析说明

函审意见

根据浙江旭腾环境工程有限公司编制的《浙江升宏机械有限公司年表面处理10万套汽车驾驶室液压翻转器泵体技改项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“说明”），经函审，意见如下：

一、总体情况

项目位于温岭市松门镇东南工业区，主要变动内容为排气筒增加1个、电烘箱增加3台、喷漆线烘箱改为电加热、平面布置调整等。项目调整后，产能与原环评审批一致，未新增污染物种类及污染物排放量。说明基本按照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）等要求编制，不涉及重大变动的结论总体可信，可作为企业环境管理和排污许可证业务办理的依据。

二、建议

- 1、核实新增烘箱固化排气筒作为一般排放口的依据，补充完善企业现有排污许可证申领和执行情况。
- 2、下一步做好说明的信息公示工作，完善后续排污许可、竣工验收等相关工作。

签名：徐继先

2025年9月14日

专家函审意见及修改说明

非重大变动环境影响分析修改说明

序号	专家意见	修改说明
1	核实新增烘箱固化排气筒作为一般排放口的依据，补充完善企业现有排污许可证申领和执行情况	已核实修改《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）作为喷塑烘干固化排气筒一般排放口依据，见 P24；已补充完善企业现有排污许可证申领和执行情况，见 P1。
2	下一步做好说明的信息公示工作，完善后续排污许可、竣工验收等相关工作	已按照要求完成非重大变动环境影响分析说明的信息公示工作，企业积极完善后续排污许可、竣工验收等相关工作