

附件

建设项目环境影响降级登记表附件
(污染影响类)

项目名称:

浙江鸿煜科技有限公司年产 100 万台闭门器、
50 万把电子锁、50 万件电机配件项目

建设单位 (盖章):

浙江鸿煜科技有限公司

编制日期:

2025 年 12 月

编制单位和编制人员情况表

建设项目名称	浙江鸿煜科技有限公司年产 100 万台闭门器、50 万把电子锁、50 万件电机配件项目		
环境影响评价文件类型	环境影响登记表（区域环评+环境标准）		
一、建设单位情况			
建设单位（签章）	浙江鸿煜科技有限公司		
法定代表人或主要负责人（签字）			
主管人员及联系电话	王思燕		
二、编制单位情况			
主持编制单位名称（签章）	浙江旭腾环境工程有限公司		
社会信用代码	91330106MAD5DFNC1X		
三、编制人员情况			
编制主持人及联系电话			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	签字	
2. 主要编制人员			
姓名	职业资格证书管理号	主要编写内容	签字
四、参与编制单位和人员情况			

一、建设项目基本情况

浙江鸿煜科技有限公司是一家专业生产闭门器、电子锁、电机配件的企业，租赁位于三门县海润街道滨海新城泰港路 8 号浙江浙威电机有限公司 5 号厂房进行生产。企业拟购置熔化炉、压铸机、水性漆喷涂线等设备，项目建成后将形成年产 100 万台闭门器、50 万把电子锁、50 万件电机配件项目的生产能力。本项目国民经济行业类别为 C3351 建筑、家具用金属配件制造，本项目总投资约 2000 万元。

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别

表 2-1 环境影响评价分类管理表

环评类别 项目类别	报告书	报告表	登记表	本项目
三十、金属制品业 33				
66 建筑、安全用金属制品制造 335、有色金属铸造 3392	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）	/	本项目无电镀工序且不使用溶剂型涂料，除分割、焊接、组装外还有其他工序，因此编制报告表
68 铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	/	本项目金属压铸 10 万吨以下，因此编制报告表

表 2-2 浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）“区域环评+环境标准”改革负面清单

序号	类别
1	环评审批权限在省级以上环保部门审批的项目
2	需编制报告书的电磁类项目和核技术利用项目
3	有化学合成反应的石化、化工、医药项目
4	生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险建设项目
5	危险废物集中处置项目
6	电镀、印染、造纸、制革等重污染高耗能项目
7	涉及重金属、恶臭等敏感物料的项目
8	涉及有毒、有害及危险品的仓储、物流配送项目或有重大风险源的潜在环境风险项目
9	含酸洗、磷化等表面处理和热处理工艺的项目
10	有喷漆工艺的项目（水性漆除外）
11	涉及人造革、发泡胶等有毒有害原材料的项目
12	有酸洗或有机溶剂清洗工艺的机械、电子、工艺品制造项目
13	热电联产、垃圾焚烧、废物集中处置和综合利用、城市污水集中处理等环保基础设施项目
14	规划环评环境准入条件清单中列入限制类清单项目
15	环境敏感、群众反映强烈及其他存在严重污染可能的项目

根据《浙江省生态环境厅关于深化环评集成改革优化提升营商环境的指导意见》（浙环发[2023]52 号）和《三门县人民政府关于同意批准浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的批复》（三政函〔2024〕236 号），本项目喷漆使用水性漆料且超声波清洗使用的脱脂剂为非有机溶

剂型，因此本项目不属于项目环评审批负面清单范围详见表 2-2，且符合《浙江三门经济开发区（滨海科技城区块、临港产业城区块）总体规划环境影响报告书》准入环境标准，因此报告表降级为登记表。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目归入“二十九、通用设备制造业 34、二十八、金属制品业 33”，属于除重点管理以外的有色金属铸造 3392 因此本项目属于简化管理，具体见下表。

表 2-3 排污许可名录对应类别

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33				
80	结构性金属制品制造 331，金属工具制造 332，集装箱及金属包装容器制造 333，金属丝绳及其制品制造 334，建筑、安全用金属制品制造 335，搪瓷制品制造 337，金属制日用品制造 338，铸造及其他金属制品制造 339（除黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392）	纳入重点排污单位名录的	涉及通用工序简化管理的	其他
82	铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	其他
五十一、通用工序				
110	工业炉窑	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，除以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉、干燥炉（窑）以外的其他工业炉窑	除纳入重点排污单位名录的，以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉或者干燥炉（窑）
111	表面处理	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，有电镀工序、酸洗、抛光（电解抛光和化学抛光）、热浸镀（溶剂法）、淬火或者钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的	其他

三、符合性分析

表 3-1 符合性分析一览表

序号	相关规划文件名称	是否符合要求
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（2023-2030 年）	企业位于三门县海润街道滨海新城泰港路 8 号，属于三门县经济开发区滨海新城启动区块。本项目为 C3353 安全、消防用金属制品制造，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（2023-2030 年）》土地利用规划图，规划为二类工业用地，

		同时根据企业提供的不动产权证书，项目所用地块为工业用地，因此项目符合经济开发区总体规划。
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》	企业位于三门县海润街道滨海新城泰港路 8 号，属于滨海科技城区块，本项目主要从事 C3353 安全、消防用金属制品制造。根据环境准入条件清单（清单 5）内，在 C33 金属制品业中，本项目不涉及有电镀工艺的；不涉及钝化工艺的热镀锌；且无敞开式涂装作业，露天或敞开式晾（风）干；无粘土砂型铸造工艺。本项目主要生产工艺为熔化、压铸、清洗、喷漆等，属于二类工业项目。本项目产生的生活污水和生产废水经厂内预处理后纳管统一经三门县城市污水处理厂集中处理；对高噪声设备进行隔声降噪；固体废物执行相应规范及标准。因此符合规划环评的要求。
3	《三门县生态环境分区管控动态更新方案》	符合，根据《三门县生态环境分区管控动态更新方案》，项目拟建地属于台州市三门县中心城区产业集聚重点管控单元（ZH33102220110）。本项目的建设符合该管控单元的环境准入清单要求
4	《台州市三门县三区三线划定方案》	符合，项目选址位于三门县海润街道滨海新城泰港路 8 号，根据《台州市三门县三区三线划定方案》，本项目处于城镇开发边界以内，且处于划定的红线、永久基本农田范围之外，符合三门县三区三线要求。
5	《产业结构调整指导目录（2024 年本）》	符合，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于限制类及淘汰类项目，且本项目已经在三门县发展和改革局备案。因此，项目建设符合产业政策要求。
6	《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 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，本项目不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉，无水玻璃熔模精密铸造，无铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备，不属于落后产能，污染物排放达标、生产安全有保障。
7	《关于转发〈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〉的通知》	符合，本项目符合《产业结构调整指导目录》政策要求，严格执行节能、环保、质量、安全等相关法规要求，项目已进行备案、按照要求执行环评、排污许可、节能审查手续。本项目不涉及钢铁产能，不使用冲天炉。
8	《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》	符合，本项目不生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料，不使用油墨、胶粘剂。项目不涉及淘汰的工艺和设备。项目涂装使用水性低 VOCs 含量的涂料，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。本项目使用的清洗剂不含 VOCs，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）表 1 水基清洗剂的 VOC 含量≤50g/L 的要求。
9	《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》	符合，本项目不使用低温等离子、光氧化、光催化等低效治理设施作为有机废气治理设施。
10	《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》	符合，本项目不属于“两高一低”项目，本项目使用电能及天然气，为清洁低碳能源，本项目压铸废气收集后经过静电除油装置处理后排放，水性漆喷漆及烘干废气采用两级水喷淋装置处理后排放。无组织排放的恶臭较少。
11	《〈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，本项目不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内；不在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内。不属于上述的高污染项目，不属于产业局部规划的项目，不属于落后产能项目，不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，不属于高耗能高排放项目。
12	《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》	符合，本项目熔化废气由集气罩换气收集，压铸废气通过集气罩换气收集。喷漆及烘干废气密闭收集，抛丸废气密闭收集。
13	《重点行业挥发性有机物综合治理方案》	符合，本项目使用高固体分的低 VOCs 含量的水性漆、清洗剂等。
14	《浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染整治提升技术规范》	符合，本项目不涉及酸、碱原料使用；本项目不涉及酸洗和磷化，清洗工艺为逆流漂洗。

四、建设项目工程分析

1、产品方案

表4-1 项目产品方案

序号	名称	数量	用途	备注
1	闭门器	100 万台	门控装置	表面喷漆面积 0.2m ² 铝锭金属件单台重量约 0.3kg 一共重 300t
2	电子锁	50 万把	门控装置	表面喷漆面积 0.2m ² 铝锭金属件单把重量约 0.2kg 一共重 100 吨
3	电机配件	50 万件	配件	表面喷漆面积 0.2m ² 铝锭金属件单件重量约 0.2 千克 一共 100 吨

2.设备清单

表4-2 项目主要生产设备清单

序号	设备名称	型号	数量/台套	用途与功能说明
1	转盘专用机	BMQ-8D	6	闭门器壳体机加工
2	熔化保温一体炉	0.2t/h	5	熔铝锭
3	压铸机	IMPRESS-III	5	铝锭压铸
4	回油孔机	HYK-1	6	闭门器壳体机加工
5	外圆磨床	/	2	闭门器齿轮轴磨削加工
6	自动化无心磨线体	/	2	闭门器齿轮轴磨削加工
7	自动化车床	/	3	闭门器齿轴盖, 缸盖车削加工
8	立式抛丸机	PWJ-LS	3	毛坯抛丸
9	超声波清洗线	/	1	清洗槽 3 只, 单台水箱尺 2.5m*1.5m*1.3m 脱脂槽 1 只, 水洗槽 2 只, 水洗槽 2 的槽液逆流至水洗槽 1, 水洗槽 1 排 水
10	水性漆喷涂线	/	1	详见下表
11	钻攻中心机	TC-S2D	12	/
12	数控机床	/	9	/
13	注油机	/	1	闭门器注油
14	脱模剂回收装置	/	1	本项目配有脱模剂回收装置是一款全 自动针对脱模剂废液处理回收配比 的一体化设备。在压铸过程中实现 对喷雾后脱模剂溶液的回收。从脱 模剂废液回收池内经过脱模剂回收 装置的处理, 经自动检测浓度进行 再配比, 送入脱模剂溶液收集池, 由隔膜泵送至压铸机台喷雾机, 继续使用, 无废气 固废产生
15	离心设备	/	1	处理湿式切削金属屑
16	冷却塔	/	2	压铸机冷却
17	空压机	/	2	/

本项目喷漆流水线均进行密闭设计, 项目喷漆流水线组成及相关规格参数见表 4-3。

表4-3 喷漆线设备介绍及工艺参数

工段名称	规格尺寸	配套设备
上挂	/	气泵吹尘
喷房	4300×3500×3050mm	采用水帘除漆雾, 水帘槽尺 寸 2m*2m*0.3m, 配 3 把自 动喷枪, 单把最大喷漆速率

		5kg/h
手动补漆喷房	2100×1600×3050mm	采用水帘除漆雾，单只水帘槽尺寸 2m*2m*0.3m，配 1 把手动喷枪，最大喷漆速率 5kg/h
流平	3000×1400×1800mm	密闭流平通道
烘干	19000×4500×2400mm	配天然气燃烧器，间接加热
冷却	/	新鲜空气
下挂	/	人工下件

表4-4 项目主要熔化设施产能匹配性分析

设备名称	规格	数量	单台小时熔铝量	单台最大日运行熔化小时数	合计年出量	熔化量
熔化保温一体炉-熔铝	0.2t/h	5 台	0.1~0.22t/h	熔化 2 小时 (保温 6 小时)	450~660t/a	525t/a

本项目铝锭用量为 500t/a，边角料及残次品回炉约为 25t/a，合计熔化量约 525t/a。根据上表可知，本项目熔化设备与所需生产能力相匹配。

3、原辅料及能源消耗

表4-5 项目主要原辅料消耗

序号	名称	年消耗量	备注
1	铝锭 AL99.70	500t/a	无需精炼调质，熔化后可直接压铸，压铸的浇冒口可回炉重熔。主要成分为硅Si0.03%、铁Fe0.14%、铜Cu0.0005%、镓Ga0.013%、镁Mg0.003%、钒V0.024%、锌Zn0.005%、钛Ti0.004%、铝Al99.78%，不涉及第一类重金属
2	活塞	100 万只/a	/
3	齿轴	100 万只/a	/
4	液压油	152t/a	100kg/桶，最大储存 100 桶 用于注油工段 150t/a，设备保养 2t/a
5	弹簧	100 万只/a	/
6	水性油漆	45t/a	20kg/桶装，最大储罐 200 桶
7	缸盖	200 万只/a	/
8	密封圈	1000 万只/a	/
9	调速阀	300 万只/a	/
10	电子锁配件	50 万套/a	/
11	天然气	13 万立方/a	其中 10 万立方用于熔炉供热，3 万立方用于烘道供热
12	水基脱模剂	5t/a	20kg/桶装，最大储罐 20 桶，使用时与水按 1:20 配比后使用
13	切削液	12t/a	100kg/桶，最大储存 5 桶 切削液原液与水按照 1 比 9 配比后使用
14	脱脂剂	4t/a	20kg/桶装，最大储罐 50 桶 脱脂剂原液使用时与水按 1:20 配比使用

主要原辅材料介绍见下表。

表4-6 主要原辅材料理化性质

物料名称	主要组分及理化性质
水基脱模剂	项目所用脱模剂为水性耐高温改性聚硅氧烷（硅油），按 1: 50 与水配比后使用，具有耐热及应力性能，不易分解或磨损；其组分为合成硅油 10~20%，乳化剂 1~5%，添加剂（耐高温矿物油）1~5%，水 75~85%；粘合到模具上而不转移到被加工的制件上，不妨碍其他二次加工操作。硅油沸点为 101℃，对热及氧的稳定性高，此一特点使硅油可在高温下使用而不分解，有良好的电绝缘性、脱模性、消泡性，无生理毒性。

脱脂剂	氢氧化钾 5-15%，氢氧化钠 2-5%，阴离子表面活性剂 15-20%，阳离子表面活性剂 15-20%，余量为去离子水。本项目使用的清洗剂不含 VOCs，符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）表 1 水基清洗剂的 VOC 含量≤50g/L 的要求。
-----	--

表4-7 水性漆组分配比计算表

类别	组分	配比	占比	配比密度	单位体积数	总体积	体积固含量	重量固含量
水性漆	环氧丙烯酸酯树脂	27.50%	1	1.10g/cm ³	0.2523	0.2523	53.6%	58.0%
	水	40.00%	1		0.4000	0.4000		
	二丙二醇丁醚	1.50%	1		0.0164	0.0164		
	乙二醇乙醚醋酸酯	0.50%	1		0.0051	0.0051		
	颜料	18.00%	1		0.1200	0.1200		
	改性胺固化剂	12.50%	1		0.1152	0.1152		
<p>水性漆 VOCs 含量=(27.5*2^①%+1.5%+0.50%)/(1/1.10-0.4000)*1000=50.1g/L。</p> <p>VOCs 含量符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GBT 38597-2020）中表 1 水性涂料中 VOC 含量的要求≤250g/L</p> <p>注①：《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行办法》“附表 1E 其他涂装工艺物料中 VOCs 含量参考值” VOCs 含量参考值为树脂量的 2%。</p>								

（3）涂料消耗量核算

项目涂料消耗量核算见表 4-8。

表4-8 项目涂料消耗量核算

序号	参数	单位	参数	备注
1	涂料种类	/	水性漆	/
2	涂装方式	/	自动喷漆+手动补漆	/
3	干膜厚度	μm	38	企业提供的参数，取平均值
4	单台涂装面积	m ²	0.20	平均/台
5	涂装数量	台	2000000	/
6	涂料密度	g/cm ³	1.10	根据拟采用的油漆组分及性质确定
7	重量固含量	/	58.0%	/
8	体积固含量	/	53.6%	/
9	VOCs 含量	g/L	50.1 ^①	即用状态下，水性涂料不考虑水的比例
10	VOCs 限值	g/L	250	/
11	上漆率	/	70%	根据同类型产品类比
12	年消耗量	t	44.563	/
①见表 4-7 及计算过程				

项目水性漆理论使用量和实际使用量对比见表 4-9。

表4-9 涂料理论使用量和实际使用量对比情况

序号	种类	即用状态下 (t/a)	各组分理论使用量 (t/a)	实际使用量 (t/a)
1	水性漆	44.563	44.563	45

因此水性漆的使用量基本合理。

4、生产工艺

(1) 闭门器、电机配件生产工艺流程

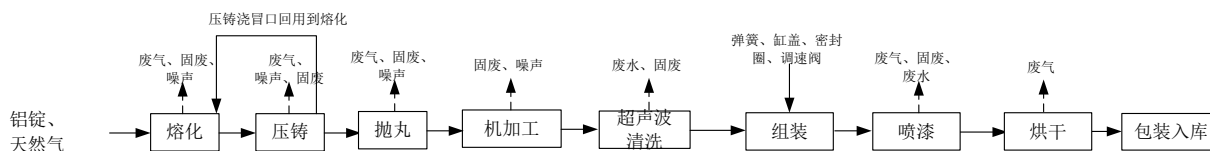


图 4-1 闭门器、电机配件生产工艺流程图

将原料铝锭投入熔化保温一体炉（不添加任何元素，无精炼剂），通过天然气加热达到 670℃ 此时铝锭开始熔化。熔化后的铝合金水表面会浮出一些炉渣，铝渣积累较多时利用扒渣耙扒出炉外。接着进行压铸，铝水通过机械臂将铝水从熔化保温一体炉移至压铸机模具中（需先在模具表面喷上脱模剂），用压铸机将高温铝水压铸成毛坯件。随后毛坯件抛丸、机械加工（磨床、钻攻中心机、车床等）后进行超声波清洗。工件通过脱脂槽进行脱脂，接着进入水洗槽 1 然后进入水洗槽 2 进行清洗，水洗槽 2 的槽液逆流至水洗槽 1，水洗槽 1 排水。随后与弹簧、缸盖、密封圈、调速阀等零件进行组装，组装好后进行注油。然后进入喷漆烘干线，进行水性漆喷漆。烘干采用天然气燃烧器燃烧供热，间接加热烘道内空气，形成循环热风，最后产品包装入库。另外水性漆喷枪清洗用自来水在喷漆台进行，废水流入喷漆台水槽内。

(2) 电子锁生产工艺流程

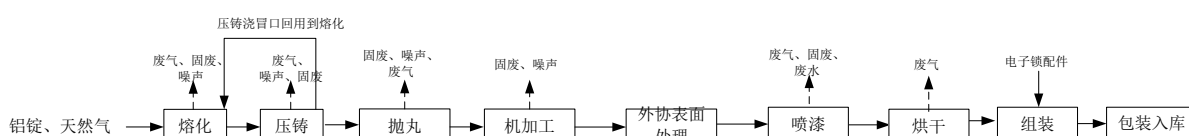


图 4-2 电子锁生产工艺流程图

将原料铝锭投入熔化保温一体炉（不添加任何元素，无精炼剂），通过天然气加热达到 670℃，此时铝锭开始熔化。熔化后的铝合金水表面会浮出一些炉渣，铝渣积累较多时利用扒渣耙扒出炉外。接着进行压铸，铝水通过机械臂将铝水从熔化保温一体炉移至压铸机模具中（需先在模具表面喷上脱模剂），用压铸机将高温铝水压铸成毛坯件。随后毛坯件抛丸、机械加工后外协表面处理（磷化处理等），随后回厂进入喷漆烘干线，进行水性漆喷漆。烘干采用天然气燃烧器燃烧供热，间接加热烘道内空气，形成循环热风。接着与电子锁配件组装后，最后产品包装入库。

5、污染防治措施

表4-10 环境保护措施清单

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 熔化、扒渣废气、炉渣区废气、金属熔化炉天然气燃烧废气排气筒	NO _x 、SO ₂ 、颗粒物	熔炉上方设置集气罩，收集熔化废气、扒渣废气、炉渣区废气，天然气燃烧加热废气通过单独密闭支管道收集会后汇合通过高温布袋除尘后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA001) 排放	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 排放限值
	DA002 压铸废气排气筒	颗粒物(油雾)、非甲烷总烃、臭气浓度	模具开合点侧方设置集气罩，压铸废气经收集后通过静电除油后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 排放限值/ 《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2
	DA003 喷漆烘干废气排气筒	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物(漆雾)	喷漆及烘干废气密闭收集后通过两级水喷淋处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA003) 排放	执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 与《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中相对较严值
	DA004 喷漆线天然气燃烧器排气筒	NO _x 、SO ₂ 、颗粒物、烟气黑度	喷漆线天然气废气密闭收集后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA004) 排放	《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996) 和《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号) 重点区域排放限值
	DA005 抛丸废气排气筒	颗粒物	抛丸废气密闭收集后经过布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (DA005) 排放	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 排放限值
	危废仓库	非甲烷总烃、臭气浓度	加强通风等防护措施	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)/《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
	污水站	臭气浓度	加强通风等防护措施	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)/《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
地表水环境	DW001/企业总排口	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、石油类、TN、LAS	生产废水收集后通过调节→混凝沉淀→高级氧化→二沉池后汇同生活污水经化粪池预处理后一并纳管排放送至三门县城市污水处理厂进一步处理后排入环境	《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 三级标准、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)
声环境	生产设备	噪声	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准

电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	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。			
土壤及地下水污染防治措施	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。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	①强化风险意识、加强安全管理。②危险物质设置专门仓库，危废选用合适的包装容器并设置专门的暂存场所，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生产过程中密切注意事故易发部位，必须要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。④在台风、洪水来临之前做好防台、防洪工作			
其他环境管理要求	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；根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ 1251-2022）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			

6、环境保护目标

本项目周边 500m 范围内存在的大气环境保护目标见表 4-11。本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。本项目厂界外 500m 范围内无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。

表4-11 大气环境主要保护目标一览表

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y					
晏渔村	121.46706	29.12880	居民区	人群	二类	西北	365
规划机关团体用地	121.46524	29.12451	行政办公	人群	二类	西	250



图 4-3 厂区周边环境图

五、污染物排放标准

1、废水排放

生活污水与生产废水经厂内自行处理至 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准，其中 NH₃-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》后接入市政污水管网送三门县城市污水处理厂集中处理，出水水质标准执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水 IV 类标准。具体标准值详见表 5-1。

表5-1 废水排放标准 单位：mg/L（pH 除外）

序号	项目	GB8978-1996《污水综合排放标准》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 ₅	300	6
4	COD _{Cr}	500	30
5	NH ₃ -N	35*	1.5 (2.5) **
6	石油类	20	0.5
7	TP	8*	0.3
8	TN	70***	12 (15) **
9	LAS	20	0.3

注：*NH₃-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》；

**括每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值；

***参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）。

2、废气排放

（1）有组织废气排放标准

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. 熔化、扒渣、金属熔化炉天然气燃烧废气（DA001）、压铸废气（DA002）、抛丸废气（DA005）有组织排放标准

本项目熔化、扒渣、炉渣冷却、金属熔化炉天然气燃烧、压铸、抛丸工序产生的颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 大

气污染物排放限值。压铸产生的非甲烷总烃有组织排放参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 “表面涂装限值”，具体见表 5-2。压铸生产过程中产生的臭气浓度污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），具体见表 5-2。

表5-2 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）（单位：mg/m³）

生产过程		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	NMHC	TVOC	污染物排放监控位置
金属熔化	燃气炉	30	100	400	-	-	车间或生产设施排气筒
表面涂装	表面涂装设备	30	-	-	100	120	
落砂、清理	落砂机、抛（喷）丸机等清理设备	30	-	-	-	-	
其他生产工序或设备、设施		30	-	-	-	-	

注：《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）未提及压铸脱模过程非甲烷总烃排放限值要求，参考表面涂装过程非甲烷总烃排放限值执行。

另外冲天炉及燃气炉的大气污染物实测排放浓度，应按式（1）换算为基准含氧量状态下的大气污染物基准排放浓度，并以此作为达标判定依据。冲天炉及燃气炉的基准含氧量按下面公式执行，其他生产设施以实测质量浓度作为达标判定依据，不得稀释排放。

$$\rho_{\text{基}} = \frac{21 - O_{\text{基}}}{21 - O_{\text{实}}} \times \rho_{\text{实}} \quad (1)$$

式中：

$\rho_{\text{基}}$ —大气污染物基准排放浓度，mg/m³；

$\rho_{\text{实}}$ —大气污染物实测排放浓度，mg/m³；

$O_{\text{基}}$ —干烟气基准含氧量，%；

$O_{\text{实}}$ —干烟气实测含氧量，%。

表5-3 基准含氧量

序号	炉窑类型	基准含氧量，%
1	燃气炉	8

表5-4 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	有组织排放浓度限值	
	排气筒高度（m）	标准值（kg/h）
臭气浓度	15	2000（无量纲）

3.喷漆/烘干废气（DA004）有组织排放标准

喷漆工序属于铸造后表面涂装工艺，相较于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 与《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）

表 1 中的非甲烷总烃限值，非甲烷总烃在《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 内的限值更为严格。因此非甲烷总烃从严执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）内表 1 的排放限值，TVOC 从严执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 排放限值。因《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）未提及臭气浓度排放限值要求，因此喷漆废气中的臭气浓度执行《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要求，具体见表 5-5

表5-5 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 涂装工序和《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1

序号	污染物项目		适用条件	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）排放限值（mg/m ³ ）	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）排放限值（mg/m ³ ）	本项目执行排放限值（mg/m ³ ）	污染物排放监控位置
1	颗粒物		所有	30	30	30	车间或生产设施排气筒
2	臭气浓度 ^a			—	1000	1000	
3	总挥发性有机物（TVOC）	其他		120	150	120	
4	非甲烷总烃（NMHC）	其他		100	80	80	

注：^a臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

4.喷漆线天然气燃烧废气有组织排放标准

本项目烘道使用天然气加热，燃烧会产生废气，主要污染物包括 NO_x、SO₂、颗粒物，执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）和《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）重点区域排放限值，具体见表 5-6。

***5-6 喷漆线天然气燃烧废气排放标准 单位：mg/m³**

污染物种类	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	烟气黑度（林格曼级）
限值	30	200	300	1

备注：根据《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996），排气筒高度 15m

实测的工业炉窑的烟(粉)尘、有害污染物排放浓度，应换算为规定的掺风系数或过量空气系数时的数值；其他工业炉窑过量空气系数规定为 1.7。

5.废气无组织排放执行标准

企业厂区内污染物颗粒物无组织排放应执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020），非甲烷总烃从严执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），详见表 5-7。

表5-7 厂区内无组织废气排放标准

污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB

			39726-2020)
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)
	20	监控点处任意一次浓度值	

项目厂界颗粒物、SO₂、NO₂ 排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中无组织排放监控浓度限值。非甲烷总烃排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018) 表 6。臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)，具体见下表。

表5-8 厂界无组织废气排放标准

污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放 监控位置	标准来源
颗粒物	1.0	周界外浓度最高点	厂界	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 表 2
SO ₂	0.4			
NO ₂	0.12			
非甲烷总烃	4.0	企业边界	厂界	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018) 表 6
臭气浓度	20 (无量纲)	一次最大监测值	厂界	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) / 《工业涂装工 序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018)

(4) 噪声排放标准

企业厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中的 3 类标准，具体标准值见表 5-9。

表5-9 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 单位: dB (A)

执行类别	昼间	夜间
3 类	65	55

3、固体废物防治标准

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》(GB 18599-2020)，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；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)；危险废物识别标志执行《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)；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》(GB 15562.2-1995)及修改单。

六、总量核算

1、源强核算

(1) 废水

1.源强分析

①压铸冷却用水量

本项目压铸机采用间接冷却方式，冷却水循环使用，不外排，类比同类型企业，单台压铸机年平均冷却水补充量约 30t，本项目设有 5 台压铸机，则本项目压铸机冷却水年消耗量约为 150t/a。

②切削液、脱模剂用水量

本项目切削液原液用量 12t/a，切削液原液与水按照 1 比 9 配比后使用，因此配比需水量约 108t/a。

本项目脱模剂全厂用量 5t/a，使用时与水按 1:20 配比后使用，因此配比需水量约 100t/a。本项目配有脱模剂回收装置是一款全自动针对脱模剂废液处理回收配比的一体化设备。在压铸过程中实现对喷雾后脱模剂溶液的回收。从脱模剂废液回收池内经过脱模剂回收装置的处理，经自动检测浓度进行再配比，送入脱模剂溶液收集池，由隔膜泵送至压铸机台喷雾机，继续使用。

项目废水主要超声波清洗废水、水性漆喷淋废水、水帘废水(含水性漆喷枪清洗水)、生活污水。项目废水污染物产生情况见表 6-1。

表6-1 项目废水产生情况表

序号	产污环节	废水类别	污染物种类	污染物浓度 (mg/L)	污染物产生量 (t/a)	废水产生量 (t/a)	源强计算方式
1	员工生活	生活污水	COD _{Cr}	300	0.306	1020	类比法，本项目职工人数为 80 人，无食堂无宿舍，员工人均生活用水量按 50L/d 计，排污系数取 0.85，则年排水量 1020t/a。
			NH ₃ -N	30	0.031		
2	超声波清洗	清洗废水-脱脂槽	COD _{Cr}	4000	1.560	390	污染物水质根据与同类企业清洗废水水质类比确定。本项目脱脂槽 1 只，水洗槽 2 只，单台槽体尺寸 2.5m*1.5m*1.3m，储水量 80%，为 3.9m ³ 。 脱脂槽液每 3 天更换一次（100 次/年），水洗槽 2 的槽液逆流至水洗槽 1，水洗槽 1 排水，水洗槽 1 的槽液每天更换，流速 2L/min。 则脱脂槽排水量为 390t/a，水洗槽 1 排水量为 288t/a。
			石油类	1000	0.390		
			SS	400	0.156		
			LAS	1500	0.585		
			TN	100	0.039		
3		清洗废水-水洗	COD _{Cr}	2000	0.576	288	

		槽	石油类	500	0.144		
			SS	200	0.058		
			LAS	500	0.144		
			TN	50	0.014		
4	喷淋塔	水性漆喷淋废水	COD _{Cr}	2806	1.684	600	项目二级水喷淋处理有机物量约0.842t/a①, 折算 COD _{Cr} 约 1.684t/a。本项目单个喷淋水箱有效容积约 5m ³ , 2 个喷淋水箱共 10m ³ , 水喷淋废水平均约每 5 个工作日更换一次, 则年产生废水量约 600t/a。
			石油类	150	0.090		
			SS	300	0.180		
			TN	40	0.024		
5	喷漆	水帘废水(含水性漆喷枪清洗水)	COD _{Cr}	4000	0.461	115.2	本项目水帘槽有 2 只, 单只水帘槽尺寸 2m*2m*0.3m, 储水量 80%, 单台每次排水量 0.96m ³ 。水帘废水平均约每 5 个工作日更换一次满足需求, 则年排水量约 115.2t/a
			石油类	200	0.023		
			SS	400	0.046		
			TN	50	0.006		
合计				2413.2		/	
备注: ①根据表 6-8 可知, 水性涂料中非甲烷总烃经过两级水喷淋后削减量约为 0.428t/a							

2. 废水治理设施

项目废水治理设施基本情况见表 6-2。

表6-2 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 _{Cr}	5t/d	化粪池	/	是, 参考《排污许可申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其它运输设备制造业》附录 C, 是可行技术
	NH ₃ -N			/	
生产废水	COD _{Cr}	8t/d	调节隔油→混凝沉淀→高级氧化→二沉池	85%	是, 参考《排污许可申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其它运输设备制造业》附录 C, 调节→混凝沉淀→高级氧化→二沉池是处理清洗废水和水性漆喷淋废水、水帘废水的可行技术
	石油类			95%	
	SS			50%	
	LAS			60%	
	TN			20%	

项目环评建议废水治理工艺流程见图 6-1, 本环评中生产废水处理方案仅供参考, 企业应委托有资质单位对生产废水处理进行专项设计, 具体以设计方案为准。

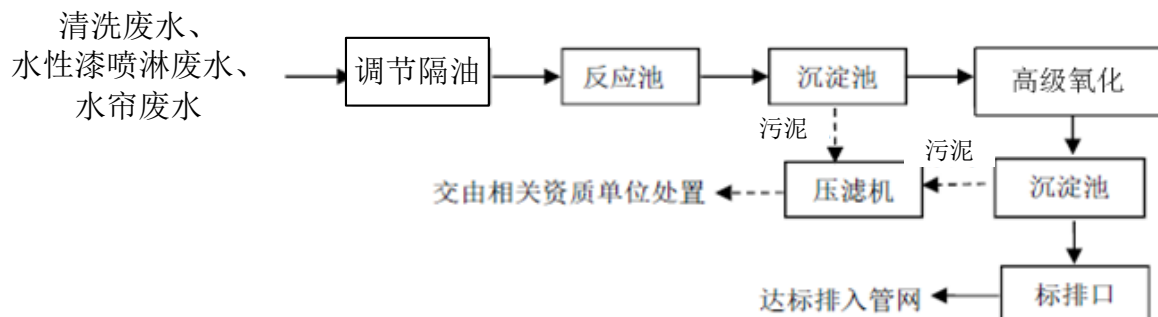


图 6-1 废水治理工艺流程图

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 6-3。

表6-3 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	废水量	/	2413.2	/	2413.2
	COD _{Cr}	500	1.207	30	0.072
	NH ₃ -N	35	0.084	1.5	0.004
	石油类	20	0.048	0.5	0.001
	SS	400	0.965	5	0.012
	LAS	20	0.048	0.3	0.0007
	TN	70	0.169	12	0.029

注：废水污染物纳管量和环境排放量分别以纳管标准、污水处理厂出水标准×排放量计算

4. 废水排放口基本情况及排放标准

废水排放口基本情况及排放标准见表 6-4。

表6-4 废水排放口基本情况及排放标准

排放口名称	排放口编号	类型	地理坐标		排放方式	排放去向	排放规律	排放标准
			经度	纬度				
厂区废水总排口	DW001	一般排放口	121° 28' 15.089"	29° 7' 17.843"	间接排放	污水处理厂	间歇排放	《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)

5. 废水排放达标性分析

项目生活污水水质属性简单，经化粪池预处理达标后纳管排放。生产废水进入废水处理设施处理，厂区自设 1 套生产废水处理设施对清洗废水进行处理，调节→混凝沉淀→高级氧化→二沉池后纳管排放至三门县城市污水处理厂，实现达标纳管排放。

表6-5 项目生产废水处理达标性分析

废水种类	产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)				
		COD _{Cr}	石油类	SS	LAS	TN
综合废水	1393.2	2658.9	361.1	274.2	419.9	49.4
处理效率	/	85%	95%	50%	60%	20%
纳管浓度	/	398.8	18.1	137.1	168.0	39.5
纳管标准	/	≤500	≤20	≤400	≤20	≤70
是否达标	/	达标	达标	达标	达标	达标

(2) 废气

1.废气污染源源强核算

表6-6 项目各工段废气产生源强汇总

产排污环节	污染因子	排放口	源强计算方式	产污系数	原料用量 (t/a)	产生量 (t/a)	工作时间 (h/a)
熔化、扒渣废气	颗粒物	DA001	产污系数法	0.943kg/t-产品①	525⑤	0.495	扒渣900h
燃天然气废气-熔化	风量	DA001	产污系数法	13.6 万 m ³ /万 m ³ -原料②	10 万 m ³ /a	1360000 m ³ /a	2400
	NO _x			18.7kg/万 m ³ -原料②		0.187	2400
	SO ₂			0.02SkG/万 m ³ -原料②		0.020	2400
	颗粒物			2.86kg/万 m ³ -原料②		0.029	2400
压铸废气	颗粒物(油雾)	DA002	产污系数法	0.247 千克/吨-产品③	525	0.130	2400
	非甲烷总烃		产污系数法	20%-脱模剂④	5	1	2400
水性漆喷漆、烘干废气	非甲烷总烃	DA003	产污系数法	2.6%—原料⑥	45	1.17	2400
	颗粒物(漆雾)			17.4%-涂料⑦		7.83	2400
燃天然气废气-烘干	风量	DA004	产污系数法	13.6 万 m ³ /万 m ³ -原料②	3 万 m ³ /a	408000 m ³ /a	2400
	NO _x			18.7kg/万 m ³ -原料②		0.056	2400
	SO ₂			0.02SkG/万 m ³ -原料②		0.006	2400
	颗粒物			2.86kg/万 m ³ -原料②		0.009	2400
抛丸	颗粒物	DA005	产物系数法	2.19kg/t—原料⑧	500	1.095	2400

注：①根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册中铸造核算环节进行计算，铝锭熔化颗粒物产生系数为 0.943kg/t 加工金属。熔化、扒渣废气中的颗粒中含有铝及其化合物。扒渣后的铝渣堆放到密闭炉渣区内暂存，此过程炉渣静置，自然冷却，产生烟尘量较少，不进行定量计算，只要求进行废气收集处理措施。

②项目金属熔化炉天然气燃烧废气污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中“机械行业—天然气工业炉窑系数”的参数进行计算，天然气应符合《天然气》（GB 17820-2018）2 类标准，含硫率≤100mg/m³，S 取值 100。

③根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册中铸造环节进行计算，造型/浇铸过程颗粒物产生系数为 0.247kg/t 加工金属

④脱模剂中硅油含量为 10~20%，在操作过程中受热气化为有机废气（以非甲烷总烃计），根据环评不利原则，本环评硅油含量取 20%。

⑤本项目熔化炉铝锭用量为 500t/a，压铸浇冒口产生量约为金属用量的 5%，则熔化炉用量约为 25t/a。

⑥根据原辅料中 VOCs 含量计算 27.5*2%+1.5%+0.50%≈2.6%（《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行办法》“附表 1E 其他涂装工艺物料中 VOCs 含量参考值”VOCs 含量参考值为树脂量的 2%）。

⑦根据工程分析，项目在喷漆过程中会产生一定量的漆雾。水性漆固含量为 58%，上漆率按 70%考虑，则喷漆过程颗粒物(漆雾)产生系数约 17.4%。

⑧项目抛丸污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册中“预处理环节”产污系数进行计算

2.项目废气治理设施

项目废气治理设施工艺流程见 6-2。

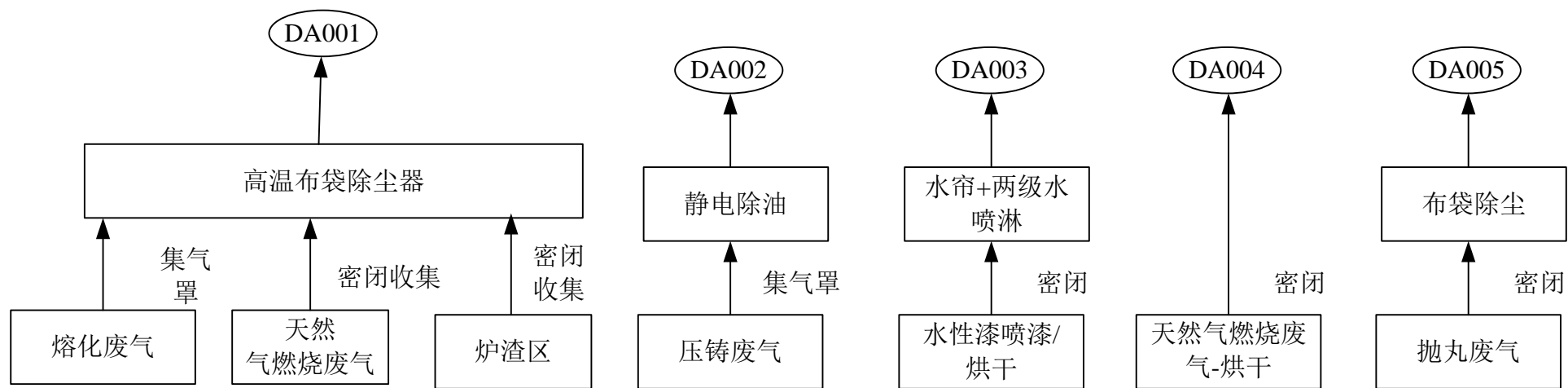


图 6-2 废气处理工艺流程图

项目废气收集、处理设施参数见表 6-7。

表6-7 项目废气收集、处理设施参数

产排污环节	污染物种类	排放口编号	废气收集方式	收集效率	废气治理措施	去除率	排气筒个数及高度	处理能力	是否可行技术
熔化、扒渣废气、金属熔化炉天然气燃烧废气	颗粒物、NO _x 、SO ₂	DA001	在熔化炉上方设置圆顶集气罩集气，罩口下截面略大于炉口面积，且与炉口距离控制在 5cm 左右。车间熔化保温炉一共为 5 台，集气罩面积约 0.8m ² ，集气速率不低于 0.6m/s，则熔化集气风量不低于 8640m ³ /h。天然气燃烧废气单独支管道密闭收集，风量约 567m ³ /h，则总风量约 9207m ³ /h。	85%	高温布袋除尘器	对颗粒物去除率为 95%，其余为 0	1 根 15m 排气筒	环评取值 11500m ³ /h	是，根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）表 A.1 废气防治可行技术参考表，是可行技术
			收集炉渣堆放至于密闭渣区，渣区面积约 20m ² ，高度 5m，换气 20 次/h，密闭引风风量约 2000m ³ /h。	90%					
压铸废气	颗粒物、非甲烷总烃（油雾）、臭气浓度	DA002	模具开合点侧方设置集气罩集气，集气罩集气面积约 0.5m ² ，压铸机共 5 台，集气速率不低于 0.6m/s，则总集气风量不低于 5400m ³ /h。	85%	静电除油	对颗粒物去除率为 95%，其余为 0	1 根 15m 排气筒	环评取值 6000m ³ /h	是，根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）表 A.1 废气防治可行技术参考表，是可行技术
喷漆烘干废气	非甲烷总烃、臭气浓度、漆雾（颗粒物）	DA003	企业设置 2 个水帘喷漆房，在喷房中进行，喷漆废气于喷房整体密闭收集，喷漆后的工件流平及烘干废气于烘道微负压密闭收集。喷漆台进口截面积约 1.5m ² ，集气风速约 0.75m/s，单个喷房风量约 4050m ³ /h，则 2 个喷房共为 8100m ³ /h；烘道排风风量约 2000m ³ /h，总风量为 10100m ³ /h 计。	90%	两级水喷淋	对颗粒物去除率为 95%，其余去除率为 80%	1 根 15m 排气筒	环评取值 12000m ³ /h	是，参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物污染防治可行技术指南》，喷淋塔是处理水性漆废气的推荐可行技术
喷漆线天然气燃烧废气	NO _x 、SO ₂ 、颗粒物	DA004	管道出气口密闭收集。	100%	/	/	1 根 15m 排气筒	170m ³ /h	/

抛丸	颗粒物	DA005	抛丸机密闭运行，每台抛丸机尺寸约为3m×3m×4m，换气按20次/h，则每台抛丸机收集风量约为720m ³ /h，考虑一定余量，共3台抛丸机，则总收集风量约为2160m ³ /h。	95%	布袋除尘器	95%	1根15m排气筒	环评取值2200m ³ /h	是，参照《排污许可申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其它运输设备制造业》(HJ 1124—2020)，抛丸废气采用袋式除尘是可行技术
----	-----	-------	--	-----	-------	-----	----------	---------------------------	--

3. 废气污染物排放情况

表6-8 项目各工段废气产生排放源强汇总

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 ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)			
熔化、扒渣、炉渣区废气	颗粒物	DA001	0.495	0.421	0.021	0.023	-	0.074	0.082	0.400	0.095	900
燃天然气废气-熔化	NO _x		0.187	0.187	0.187	0.078	-	0.000	0.000	0.000	0.187	2400
	SO ₂		0.020	0.020	0.020	0.008	-	0.000	0.000	0.000	0.020	2400
	颗粒物	0.029	0.029	0.001	0.001	-	0.000	0.000	0.028	0.001	2400	
	NO _x	合计 DA001	0.187	0.187	0.187	0.078	6.775	0.000	0.000	0.000	0.187	2400
	SO ₂		0.020	0.020	0.020	0.008	0.725	0.000	0.000	0.000	0.020	2400
	颗粒物		0.524	0.449	0.022	0.024	2.065	0.074	0.083	0.427	0.096	2400
压铸废气	颗粒物(油雾)	DA002	0.130	0.111	0.033	0.014	2.302	0.020	0.008	0.077	0.053	2400
	非甲烷总烃		1	0.850	0.255	0.106	17.708	0.150	0.063	0.595	0.405	2400
水性漆喷漆	非甲烷总烃	DA003	1.17	1.053	0.211	0.088 (0.094)	7.313 (7.800)	0.117	0.049	0.842	0.328	2400
	颗粒物(漆雾)		7.83	7.047	0.352	0.147 (0.157)	12.234 (13.050)	0.783	0.326	6.695	1.135	2400
燃天然	NO _x	DA004	0.056	0.056	0.056	0.023	137.500	0.000	0.000	0.000	0.056	2400

气废气- 烘干	SO ₂		0.006	0.006	0.006	0.003	14.706	0.000	0.000	0.000	0.006	2400
	颗粒物		0.009	0.009	0.009	0.004	21.029	0.000	0.000	0.000	0.009	2400
抛丸	颗粒物	DA005	1.095	1.040	0.052	0.022	9.851	0.055	0.023	0.988	0.107	2400
颗粒物合计		-	9.588	8.655	0.468	0.210	-	0.932	-	8.187	1.400	-
非甲烷总烃合计		-	2.17	1.903	0.4656	0.194	-	0.267	-	1.437	0.733	-
NO _x		-	0.243	0.243	0.243	-	-	0.000	-	0.000	0.243	-
SO ₂		-	0.026	0.020	0.020	-	-	0.006	-	0.000	0.026	-

注：括号内为 4 把喷枪同时以最大喷漆速率喷漆时，最大排放速率和最大排放浓度工况。

5. 废气排放达标性分析

项目废气排放达标性分析见表 6-9。

表6-9 项目废气排放达标性分析

排放口编号及名称	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)	
DA001 熔化、扒渣废气、炉渣区废气、金属熔化炉天然气燃烧废气排气筒	NO _x	0.078	6.775	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 排放限值	/	400	达标
	SO ₂	0.008	0.725		/	100	达标
	颗粒物	0.024	2.065		/	30	达标
DA002 压铸废气排气筒	颗粒物(油雾)	0.014	2.302	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 排放限值	/	30	达标
	非甲烷总烃	0.106	17.708		/	100	达标
	臭气浓度	/	1500 (无量纲)	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2	2000 (无量纲)	/	达标
DA003 喷漆烘干废气排气筒	非甲烷总烃	0.088 (0.094)	7.313 (7.800)	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)	/	80	达标
	颗粒物(漆雾)	0.147 (0.157)	12.234 (13.050)		/	30	达标

	臭气浓度	/	300 (无量纲)		1000 (无量纲)	/	达标
DA004 喷漆线天然气燃烧器排气筒	NO _x	0.023	137.500	《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)和《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号)重点区域排放限值	/	300	达标
	SO ₂	0.003	14.706		/	200	达标
	颗粒物	0.004	21.029		/	30	达标
DA005 抛丸废气排气筒	颗粒物	0.022	9.851	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1排放限值	/	30	达标

注：括号内为4把喷枪同时以最大喷漆速率喷漆时，最大排放速率和最大排放浓度工况。

本项目臭气主要为压铸产生的气味和水性漆喷漆产生的气味。压铸废气排放口废气中臭气浓度在1500（无量纲）左右。水性漆喷漆产生臭气浓度起始浓度在1500（无量纲）左右，处理效率约80%，排放口废气中臭气浓度在300（无量纲）左右。

根据废气产生及排放情况计算，DA001 熔化、扒渣废气、炉渣区废气、金属熔化炉天然气燃烧废气排气筒《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1排放限值。DA002 压铸废气排气筒满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1排放限值和《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表2。DA003 喷漆烘干废气排气筒满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)。DA004 喷漆线天然气燃烧器排气筒满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)和《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号)重点区域排放限值。DA005 抛丸废气排气筒满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1排放限值。

(3) 噪声

项目噪声源主要为机械设备运行产生的噪声。根据类比调查，项目主要噪声设备噪声源强见表 6-10，昼间 8 小时工作。

表6-10 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强 (声压级/ 距声源距离) / (dB(A)/ m) ③	声源控制 措施	空间相对位置/m*			距室内 边界距离/m	室内边界 声级 /dB(A)	运行 时段	建筑物插 入损失 /dB(A) ②	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级 /dB(A) ④	建筑物 外距离
1	生产 厂房	转盘专用机 1	BMQ-8D	70/1	减振	70	30	1	4	58.0	昼	15	43.0	1
2		转盘专用机 2	BMQ-8D	70/1	减振	72	32	1	6	54.4	昼	15	39.4	1
3		转盘专用机 3	BMQ-8D	70/1	减振	74	30	1	5	56.0	昼	15	41.0	1
4		转盘专用机 4	BMQ-8D	70/1	减振	68	32	1	3	60.5	昼	15	45.5	1
5		转盘专用机 5	BMQ-8D	70/1	减振	66	32	1	5	56.0	昼	15	41.0	1
6		转盘专用机 6	BMQ-8D	70/1	减振	67	30	1	4	58.0	昼	15	43.0	1
7		熔化保温一体炉 1	0.2t/h	75/1	减振	75	34	1	5	61.0	昼	15	46.0	1
8		熔化保温一体炉 2	0.2t/h	75/1	减振	78	28	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
9		熔化保温一体炉 3	0.2t/h	75/1	减振	75	30	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
10		熔化保温一体炉 4	0.2t/h	75/1	减振	76	32	1	4	63.0	昼	15	48.0	1

11	熔化保温一体炉 5	0.2t/h	75/1	减振	73	28	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
12	压铸机 1	IMPRES S-III	75/1	减振	55	30	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
13	压铸机 2	IMPRES S-III	75/1	减振	57	32	1	5	61.0	昼	15	46.0	1
14	压铸机 3	IMPRES S-III	75/1	减振	60	34	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
15	压铸机 4	IMPRES S-III	75/1	减振	62	30	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
16	压铸机 5	IMPRES S-III	75/1	减振	64	36	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
17	回油孔机 1	HYK-1	70/1	减振	20	10	1	3	60.5	昼	15	45.5	1
18	回油孔机 2	HYK-1	70/1	减振	25	15	1	5	56.0	昼	15	41.0	1
19	回油孔机 3	HYK-1	70/1	减振	30	10	1	5	56.0	昼	15	41.0	1
20	回油孔机 4	HYK-1	70/1	减振	24	12	1	4	58.0	昼	15	43.0	1
21	回油孔机 5	HYK-1	70/1	减振	26	14	1	3	60.5	昼	15	45.5	1
22	回油孔机 6	HYK-1	70/1	减振	32	15	1	4	58.0	昼	15	43.0	1
23	外圆磨床 1	/	73/1	减振	35	17	1	5	59.0	昼	15	44.0	1
24	外圆磨床 2	/	73/1	减振	36	19	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
25	自动化无心磨线体 1	/	73/1	减振	40	20	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
26	自动化无心磨线体 2	/	73/1	减振	42	22	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
27	自动化车床 1	/	75/1	减振	45	24	1	3	65.5	昼	15	50.5	1
28	自动化车床 2	/	75/1	减振	46	26	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
29	自动化车床 3	/	75/1	减振	38	30	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
30	立式抛丸机	PWJ-LS	75/1	减振	10	33	1	5	61.0	昼	15	46.0	1
31	立式抛丸机	PWJ-LS	75/1	减振	12	35	1	5	61.0	昼	15	46.0	1

32	立式抛丸机	PWJ-LS	75/1	减振	8	36	1	5	61.0	昼	15	46.0	1
33	超声波清洗线	/	68/1	减振	18	37	1	5	54.0	昼	15	39.0	1
34	水性漆喷涂线	/	68/1	减振	42	35	1	5	54.0	昼	15	39.0	1
35	钻攻中心机 1	TC-S2D	73/1	减振	25	15	1	4	61.0	昼	15	46.0	1
36	钻攻中心机 2	TC-S2D	73/1	减振	27	10	1	4	61.0	昼	15	46.0	1
37	钻攻中心机 3	TC-S2D	73/1	减振	20	12	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
38	钻攻中心机 4	TC-S2D	73/1	减振	22	14	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
39	钻攻中心机 5	TC-S2D	73/1	减振	24	15	1	3	63.5	昼	15	48.5	1
40	钻攻中心机 6	TC-S2D	73/1	减振	26	17	1	5	59.0	昼	15	44.0	1
41	钻攻中心机 7	TC-S2D	73/1	减振	18	10	1	5	59.0	昼	15	44.0	1
42	钻攻中心机 8	TC-S2D	73/1	减振	20	12	1	5	59.0	昼	15	44.0	1
43	钻攻中心机 9	TC-S2D	73/1	减振	22	18	1	4	61.0	昼	15	46.0	1
44	钻攻中心机 10	TC-S2D	73/1	减振	25	20	1	4	61.0	昼	15	46.0	1
45	钻攻中心机 11	TC-S2D	73/1	减振	24	10	1	4	61.0	昼	15	46.0	1
46	钻攻中心机 12	TC-S2D	73/1	减振	18	17	1	5	59.0	昼	15	44.0	1
47	注油机	/	65/1	减振	20	29	1	5	51.0	昼	15	36.0	1
48	脱模剂回收装置	/	65/1	减振	57	32	1	5	51.0	昼	15	36.0	1
49	空压机 1	/	75/1	减振	33	30	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
50	空压机 2	/	75/1	减振	34	28	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
51	数控机床 1	/	75/1	减振	20	10	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
52	数控机床 2	/	75/1	减振	20	12	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
53	数控机床 3	/	75/1	减振	22	10	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
54	数控机床 4	/	75/1	减振	18	15	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
55	数控机床 5	/	75/1	减振	17	12	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
56	数控机床 6	/	75/1	减振	15	16	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
57	数控机床 7	/	75/1	减振	13	13	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
58	数控机床 8	/	75/1	减振	16	15	1	4	63.0	昼	15	48.0	1
59	数控机床 9	/	75/1	减振	18	20	1	4	63.0	昼	15	48.0	1

备注：①建筑物插入损失=墙体（或窗户）隔声量+6dB；

②以厂界西南角为基准点；

③根据六五软件工作室给出的说明，距室内边界距离，是虚拟半圆的半径，是假设声源位于室内中间，以四周围包络面积算出面积，再反算出半径来的。这里的室内都是封闭的室内，认为会有混响声，也就是室内不同位置的声级几乎相同，所以不受方位影响。

表6-11 工业企业噪声源强调查清单（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	DA001 风机	/	61	42	1	85/1	/	减振基础	昼
2	DA002 风机	/	56	41	1	75/1	/	减振基础	昼
3	DA003 风机	/	43	41	1	80/1	/	减振基础	昼
4	DA004 风机	/	38	41	1	70/1	/	减振基础	昼
5	DA005 风机	/	-1	32	1	70/1	/	减振基础	昼
6	污水站水泵	/	22	45	1	80/1	/	减振基础	昼
7	压滤机	/	24	45	1	80/1	/	减振基础	昼
8	冷却塔	/	26	45	1	80/1	/	减振基础	昼

项目生产设备在具备减振隔声等措施的前提下，对项目厂界噪声级的影响不大，能够维持声环境质量现状要求，项目实施后四周厂界昼间噪声级能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准要求。

(4) 固废

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》(GB34330-2017)、《国家危险废物名录(2025 年版)》及《危险废物鉴别标准》(GB5085.7-2019) 等进行判定。

表6-12 项目副产物产生和处置情况汇总表

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
1	压铸	压铸边角料	25	类比法	压铸浇冒口产生量约占原料铝锭量的 5%，原料铝锭量为 500t/a，收集后回炉熔化再利用。	/	固态	收集后回炉熔化再利用
一般固废 (合计产生 1.838t/a)								
2	抛丸	抛丸集尘	0.988	物料平衡法	根据表 6-8 可知，DA005 抛丸除尘削减颗粒物量为 0.988t/a。	/	固态	分类收集暂存在一般固废暂存间，再外售资源回收公司或委托有能力处置的单位处置
3	抛丸废气除尘器更换	废布袋	0.2	类比法	类比同类型生产企业，布袋每半年更换一次，每次更换量约为 0.1 吨，每年产生 0.2 吨。	/	固态	
4	加工中心	经规范化处理后的湿式切削金属屑	0.5	类比法	类比同类企业，经规范化处理后的湿式切削金属屑约占铝锭用量的 0.1%，原料铝锭共约 500t/a，则经规范化处理后的湿式切削金属屑产生量约 0.5t/a。根据《台州市生态环境局关于印发《台州市机械加工行业工业固废环境管理指南(试行)》的通知》(台环函[2022]178 号)，该金属屑采用“静置(时间≥4h)+离心分离(转速≥1000r/min，分离时间≥3min，负载≤50%)”技术，分离油/水、烃/水混合物或乳化液后，确保石油烃的含量<3%以下，收集作为一般固废处置。	/	固态	
5	电除垢	水垢	0.15	类比法	水垢产生量约为间接冷却水年用水量的 0.1%，间接冷却水用水量为 150t/a，则为 0.15t/a	/	固态	
危险废物 (合计产生 66.521t/a)								
1	废气处理设施	铝熔化集尘	0.427	物料平衡法	根据表 6-8 可知，DA001 废气布袋除尘削减颗粒物量为 0.427t/a。	铝灰	固态	在危废暂存间分类规范化暂存，再委托有资质单位处置，贴标签，执行
2	熔化、扒渣废气、炉渣区废气布袋除尘器更换	废耐高温布袋	0.2	类比法	类比同类型生产企业，布袋每半年更换一次，每次更换量约为 0.1 吨，每年产生 0.2 吨。	铝灰	固态	
3	扒渣	铝渣	2.5	类比法	铝灰渣产生量约占原料铝锭量的 0.5%，铝锭量为 500t/a，则铝渣产生量为 2.5t/a	铝渣	固态	

4	静电除油装置	废油烟尘混合物	0.672	物料平衡	根据表 6-8 压铸废气削减量为 0.672t/a。	油烟尘混合物	固态	转移联单制度	
5	机加工	废切削液	18	类比法	项目磨床等工序过程中需加入切削液（切削液原液与水按照 1 比 9 调配后使用），重复使用过程乳化液受到污染后就更换。损耗量主要包括被工件带走、水分蒸发损耗和更换，根据企业实际情况损耗量约 85%，15%为年更换量，项目切削液原液年消耗量约 12t，调配后使用切削液液量约 120t，则项目废乳化液产生量约 18t/a。	有机物	液态		
6	设备维护	废液压油	2	类比法	根据企业经验，设备每半年维护一次，用于设备保养的液压油用量约为 2t/a，共产生废液压油 2t/a。	有机物	液态		
7	液压油使用	油类废包装	15.2	类比法	液压油包装规格为 100kg/桶，共约 1520 个桶，桶重 10kg/个，合计 15.2t/a。	有机物	固态		
8	水基脱模剂、切削液、水性漆桶装、脱脂剂使用	其他有害废包装	6.6	类比法	水性漆、水基脱模剂、脱脂剂包装规格为 20kg/桶，约产生 2700 个桶，桶重 2kg/个，合计 5.4t/a。切削液包装规格为 100kg/桶，约产生 120 个桶，桶重 10kg/个，则为 1.2t/a。共产生其他有害废包装为 6.6t/a。	有机物	固态		
9	设备维护	废含油手套	0.05	类比法	设备维修的时候产生废含油手套约 0.05t/a。	有机物	固废		
10	喷漆	漆渣①	15.66	物料平衡法	水性漆使用量为 45t/a，重量固含量为 58.0%，则固含量为 26.1t/a，上漆率按 70%考虑，漆渣含水率约 50%，产生漆渣量约为 15.66t/a。	有机物	半固态		
11	污水处理站	污泥	4.252	类比法	类比同类型生产企业，污泥产生量约 3kg/t 生产废水（压滤后 75%含水率状态），项目处理生产废水量共计 1417.2t/a，计算污泥量为 4.252t/a。	有机物	半固态		
12	清洗线	槽渣	0.96	类比法	为确保超声波清洗的效果，需定期对水槽进行捞渣，一般每半个月捞渣一次，每次废槽渣产生量约 0.04t/a，则项目废槽渣产生量约 0.96t/a。	有机物	半固态		
生活垃圾（产生 24t/a）									
1	员工生活	生活垃圾	24	产污系数法	1kg/（p·d），共 80 人，合计产生 24t/a	/	固态		环卫清运
①根据《国家危险废物名录（2025 年版）》：水性漆渣等未列入名录内，若企业经有资质的单位鉴定上述物质不为危险废物，则按照一般工业固体废物处置；若企业未经鉴定或鉴定为危险废物，则从严按照油性漆渣等危险废物管理并委托有资质的单位处置。									

表6-13 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	铝熔化集尘	HW48 有色金属采选和冶炼废物	321-034-48	铝灰热回收铝过程烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘，铝冶炼和再生过程烟气（包括：再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气）处理集（除）尘装置收集的粉尘。	T, R

2	废耐高温布袋	HW49 其他废物	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
3	铝渣	HW48 有色金属采选和冶炼废物	321-026-48	再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰。	R
4	废油烟尘混合物	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、烃/水混合物或乳化液	900-006-09	使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液（含油金属屑若经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼的，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）。	T
6	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
7	油类废包装	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
8	有害废包装材料	HW49 其他废物	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
9	废含油手套	HW49 其他废物	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
10	漆渣	HW12 染料、涂料废物	900-252-12	使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中过喷漆雾湿法捕集产生的漆渣、以及喷涂工位和管道清理过程产生的落地漆渣。	T, I
11	污泥	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

2. 固体废物环境管理要求

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，并参照《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。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。

项目产生的一般工业固废在一般工业固废暂存间暂时集中存放，做好防扬散、防流失、防渗漏措施。一般工业固废收集后外售资源回收公司或委托有能力处置单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

2) 危险废物管理措施

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，企业应设置有危废暂存间，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《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》（GB 18597-2023），危险废物具有长期性、隐蔽性和潜在性，应具体从以下几方面加强对危险废物的管理力度。

①首先对危险废物的产生源及固废产生量进行申报登记。

②对危险废物的转移运输要实行《危险废物转移联单管理办法》，实行五联单制度。运输单位、接受单位及当地生态环境部门进行跟踪联单。

③危险废物暂存间采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施。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。

④贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物

料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s），或其他防渗性能等效的材料。

⑤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，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。

3) 危险废物贮存场所影响分析

项目拟建设 1 个危险废物暂存间，基本情况见表 6-14。

表6-14 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	危废暂存间	废油烟尘混合物等	厂房西南侧	20m ²	桶装、袋装等	20t	季度

①根据《危险废物贮存污染控制标准》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。

②根据工程分析，危险废物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。

③根据本项目危险废物特性，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、防渗、防辐射、防盗等功能，因此危险废物贮存期间对周边环境影响较小可接受。

2、总量控制指标

根据本项目污染物特征，纳入总量控制的污染物是 COD_{Cr}、NH₃-N、烟粉尘、NO_x、SO₂、VOCs。项目主要污染物排放情况见下表。

表6-15 总量控制建议指标汇总表 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	COD _{Cr}	0.072	1:1	0.072	由排污交易获得
	NH ₃ -N	0.004	1:1	0.004	
废气	NO _x	0.243	1:1	0.243	
	SO ₂	0.026	1:1	0.026	
	VOCs	0.733	1:1	0.733	区域平衡

	烟粉尘	1.400	/	/	由当地生态环境部门备案
--	-----	-------	---	---	-------------

(2) 削减替代比例

根据相关文件，本项目排放生产废水，项目排放的 COD_{Cr}、NH₃-N 需区域替代削减，削减替代比例为 1:1，VOCs、NO_x、SO₂ 削减替代比例为 1:1，烟粉尘备案。

七、结论

浙江鸿煜科技有限公司年产 100 万台闭门器、50 万把电子锁、50 万件电机配件项目选址符合“三门县生态环境分区管控动态更新方案”的要求；符合三线一单要求；污染物排放符合国家、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；项目新增污染物排放对周围环境影响可接受，能够符合建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求；环境风险可控；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。因此，从环保角度分析，建设项目的实施是可行的