

建设项目环境影响登记表

附件说明

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称：年产 6 亿片汽车/摩托车减震器阀片.4 亿片汽车
底盘精密冲压件.200 万片压缩机阀板全厂技改提升项目

建设单位（盖章）：嘉兴星环汽车零部件有限公司

编制日期：二〇二四年十月

目 录

建设项目环境影响登记表	1
一、建设项目基本情况	4
二、建设项目工程分析	9
三、运营期主要环境影响和保护措施	18
四、环境保护措施监督检查清单	37
建设项目污染物排放量汇总表	40

附件

附件 1 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表	
附件 2 企业营业执照	附件 3 土地证
附件 4 原有项目环评审查意见	附件 5 原有项目验收意见
附件 6 排污许可登记回执	附件 7 污水排放处理合同
附件 8 危险废物环境安全管理承诺书	附件 9 承诺书
附件 10 总量平衡意见	

附图

附图 1 建设项目地理位置图
附图 2 嘉兴市水功能区水环境功能区划图
附图 3 嘉兴市环境空气质量功能区划图
附图 4 桐乡市声环境功能区划图
附图 5 桐乡市环境管控单元分类图
附图 6 桐乡市生态保护红线分布图
附图 7 桐乡经济开发区（整合提升区一期）控制性详细规划图
附图 8 建设项目近距离周围环境示意图
附图 9 建设项目周边环境示意图
附图 10 建设项目厂区平面布置图
附图 11 周围环境现状照片

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期： 年 月 日

项目名称	年产6亿片汽车/摩托车减震器阀片.4亿片汽车底盘精密冲压件.200万片压缩机阀板全厂技改提升项目		
建设地点	桐乡经济开发区光明路1582号	占地(建筑、营业)面积(m ²)	10107.59
建设单位	嘉兴星环汽车零部件有限公司	法定代表人或者主要负责人	于佳
联系人	/	联系电话	/
项目投资(万元)	3594.00	环保投资(万元)	35.00
拟投入生产运营日期	2025年9月		
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内,环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目		
建设内容及规模	<input checked="" type="checkbox"/> 工业生产类项目 <input type="checkbox"/> 生态影响类项目 <input type="checkbox"/> 畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/> 核工业类项目(核设施的非放射性和非安全重要建设项目) <input type="checkbox"/> 核技术利用类项目 <input type="checkbox"/> 电磁辐射类项目		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	<input type="checkbox"/> 无环保措施: 直接通过_____排放至_____。 <input checked="" type="checkbox"/> 有环保措施: <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水采取化粪池、隔油池措施后通过区域污水管网排放至桐乡申和水务有限公司集中处理; <input checked="" type="checkbox"/> 切割粉尘、研磨粉尘采取布袋除尘措施后通过DA001排气筒排放至环境空气; <input checked="" type="checkbox"/> 机加工油雾采取加强设备密闭、加强车间通风措施后通过无组织形式排放至环境空气; <input checked="" type="checkbox"/> 淬火油雾采取加强设备密闭、加强车间通风措施后通过无组织形式排放至环境空气; <input checked="" type="checkbox"/> 食堂油烟废气采取高效油烟净化装置措施后通过厨房所在房屋屋顶排放至环境空气。 <input checked="" type="checkbox"/> 其他措施:选用低噪声型设备,隔声、减振,加强设备维护,生

		产车间合理布置； <input checked="" type="checkbox"/> 其他措施： <u>一般包装材料、金属边角料、次品、废布袋、废研磨石、废模具、回收粉尘、废锂电池外售相关单位综合利用；生活垃圾委托环卫部门清运；废切削液、沾染切削液的废金属屑、废磨床泥、废包装桶、废机油、废液压油、废防锈油、废淬火油、含油包装桶、废砂轮、含油废手套抹布等危险废物委托相关有资质危废单位安全处置。</u>
总量控制指标	工业烟粉尘0.321t/a， VOCs 0.004t/a	
<p>承诺：嘉兴星环汽车零部件有限公司及法定代表人于佳承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由嘉兴星环汽车零部件有限公司及法定代表人于佳承担全部责任。</p> <p style="text-align: center;">法定代表人或者主要负责人签字：</p>		
<p>备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：</p>		

填 表 说 明

1.建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发〔2017〕57号）的规定。

2.建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。

3.总量控制指标：填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。没有总量控制指标的，填写无。

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产6亿片汽车/摩托车减震器阀片.4亿片汽车底盘精密冲压件.200万片压缩机阀板全厂技改提升项目		
项目代码	2307-330483-07-01-618651		
建设单位	嘉兴星环汽车零部件有限公司	法定代表人或者主要负责人	于佳
建设单位联系人	/	联系方式	/
建设地点	浙江省（自治区） <u>嘉兴市桐乡市县（区）</u> <u>桐乡经济开发区</u> 乡（街道） <u>光明路1582号</u> （具体地址）		
地理坐标	（E <u>120度32分26.541秒</u> ，N <u>30度35分53.020秒</u> ）		
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	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 type="checkbox"/> 新建（迁建） <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	登记管理
总投资（万元）	3594.00	环保投资（万元）	35.00
拟投入生产运营日期	2025年9月	建筑面积（m ² ）	21936
承诺： 嘉兴星环汽车零部件有限公司及法定代表人于佳承诺所填写各项内容真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由嘉兴星环汽车零部件有限公司及法定代表人于佳承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合： <u>本项目位于桐乡经济开发区光明路1582号，项目用地性质为工业用地，不涉及饮用水水源保护区，项目距离入太湖河口约4.2千米。企业落实了雨污分流，全厂无生产废水外排，仅生活污水经厂内化粪池、隔油池预处理达标后纳管排放，最终经桐乡申和水务有限公司集中处理达标后排放钱塘江，不另设排污口，不会对江、湖一体氮、磷污染控制以及江、湖富营养化防范和治理造成不利影响。本项目主要从事汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板的生产，不涉及水资源开发利用、水产养殖项目，不属于港口码头项目，不属于造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀、石化、化工、医药等工业项目。因此本项目建设符合《太湖流域水环境综合治理总体方案》（发改地区[2022]959号）、《太湖流域管理条例》（中华人民共和国国务院令 第604号）、《关于落实<水污染防治行动计划>实施区域差别化环境准入的指导意见》（环环评[2016]190号）等相关文件要求。</u> <input type="checkbox"/> 不符合：_____		

<p>规划环境影响评价情况</p>	<p>规划环境影响评价文件名称：： <u>《浙江省桐乡经济开发区（整合提升区一期）总体规划（2018-2035）环境影响报告书》及《浙江省桐乡经济开发区（整合提升区一期）总体规划（2018-2035）环评结论清单修订报告》</u> 审查机关： <u>浙江省生态环境厅</u> 审查文件名称及文号： <u>《浙江省生态环境厅关于<浙江省桐乡经济开发区（整合提升区一期）总体规划（2018-2035）>环保意见的函》（浙环函[2019]284号）</u> 规划环境影响评价生态空间名称及编号： <u>桐乡经济开发区产业集聚重点管控单元（ZH33048320005）</u></p>
<p>规划环境影响评价符合性</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合： _____</p>
<p>“三线一单”情况</p>	<p>“三线一单”文件名称： <u>《桐乡市人民政府关于印发<桐乡市“三线一单”生态环境分区管控方案>的通知》（桐政发[2020]22号）</u> 管控单元： <u>桐乡经济开发区产业集聚重点管控单元</u> 管控单元代码：： <u>ZH33048320005</u></p>
<p>“三线一单”符合性</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合： _____</p>
<p>其他符合性（行业准入及行业整治规范等）</p>	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>本项目主要从事汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板的生产，不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的限制类和淘汰类项目，属于允许类；不属于《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录》中的限制和禁止类项目。本项目已取得桐乡市经济和信息化局出具的《浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表》，因此本项目建设符合国家及地方产业政策要求。</p> <p>2、《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》、《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析</p> <p>对照《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》（浙发改社会[2023]100号）以及《嘉兴市人民政府办公室关于印发<嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则>的通知》（嘉政办发[2022]37号），本项目距京杭大运河最近距离约7150米，不在核心监控区范围内。</p> <p>3、《<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</p> <p>对照《浙江省推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）>浙江省实施细则的通知》（浙长江办[2022]6号），本项目选址于桐乡经济开发区光明路1582号，</p>

	<p>属于工业功能区范围内，项目用地性质为工业用地，不涉及自然保护地的岸线和河段，不涉及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，不涉及水产种质资源保护区的岸线和河段，不涉及国家湿地公园的岸线和河段，不属于《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范围内，不属于《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区范围内。</p> <p>本项目采用先进生产工艺装备，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的淘汰类、限制类项目，属于允许类项目。本项目建设符合国家及地方产业政策要求，桐乡市经济和信息化局已对该项目完成备案。</p> <p>本项目不属于化工项目，不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库。本项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸、现代煤化工等项目。</p> <p>本项目采用先进生产工艺装备，不属于严重产能过剩的项目，不属于高耗能高排放项目。</p> <p>本项目建设符合《<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》相关要求。</p> <p>4、其他符合性分析</p> <p>另对照《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发[2021]10 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）、《嘉兴市臭氧污染防治三年攻坚行动方案（2021-2023 年）》等，项目符合相关文件要求。</p>
--	--

表 1-1 项目环境保护目标

环境要素	名称	坐标 (十进制)		保护 类型	保护 对象	保护内容	相对 厂址 方位	相对厂 界距离 /m	相对车 间距离 /m
		东经	北纬						
大气 环境	桐乡公路管理中 心站(桐乡市交通 运输综合行政执法 队 三分队)	120.54 3201°	30.59 6364°	行政	约 60 人	GB3095-2012 二级	SE	140	160
地表水	康泾塘	/	/	地表水	/	GB3838-2002 III类	W	12	25
	灵安港	/	/	地表水	/	GB3838-2002 III类	S	170	190
	南日港	/	/	地表水	/	GB3838-2002 III类	SE	365	390
声环境	本项目厂界外 50 米范围内没有声环境保护目标								
地下水 环境	本项目厂界外 500 米范围内没有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								
备注：另对照附图 7 桐乡经济开发区（整合提升区一期）控制性详细规划图，本项目厂界外 500 米范围内没有规划中的环境保护目标。									

环境
保护
目标

与项目有关的原有环境问题

1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

表 1-2 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表

类别 项目	项目名称	审批(备案) 文号	审批(备 案)时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他
1	嘉兴星环汽车零部件有限公司建设项目	建设项目环 保审批表 编号： 08-0853	2008年9 月8日	年产汽车、摩托车 减震器阀片5亿 片、汽车底盘精密 冲压件1亿片	年产汽车、摩托车 减震器阀片5亿 片、汽车底盘精密 冲压件1亿片	桐环建函 [2011]第62 号,2011年 5月16日	已停 产

备注：企业现有项目已停产，企业承诺现有项目不再实施。

2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

企业现有项目已停产且企业承诺不再实施，目前无污染物排放情况。根据《嘉兴星环汽车零部件有限公司建设项目竣工环境保护验收报告》中相关内容及验收意见（桐环建函[2011]第62号），企业原有工程在实施过程中基本落实了环评文件及批复提出的相应污染防治措施。

表 1-3 现有工程废气、废水排放及履行排污许可情况 单位：t/a

排放口 类型	排放口 编号	排放口 名称	污染物	许可年 排放量	实际年 排放量	达产情 况年排 放量	是否稳 定达标 排放	排污许可 登记表编 号	其他
废气无组 织排放	/	/	淬火油烟	少量	已停产		/	91330483 6807079 30F001X	/
	/	/	机加工油 雾	少量			/		/
	/	/	切割粉尘	少量			/		/
	/	/	研磨粉尘	少量			/		/
废水一般 排放口	DW001	企业总 排口	废水量	4320			/		/
			COD _{Cr}	0.173			/		/
			NH ₃ -N	0.009			/		/

备注：1、根据《嘉兴星环汽车零部件有限公司建设项目竣工环境保护验收报告》，企业原有项目未实施焊接工艺，无焊接废气产生；

2、原环评中未对淬火油烟、机加工油雾、切割粉尘、研磨粉尘产生情况进行定量分析，污染物产生量较少，企业通过加强车间通风减小对周围环境的影响；

3、废水污染物 COD_{Cr}、氨氮总量控制指标排环境标准原执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准（即 COD_{Cr} 50mg/L、氨氮 5mg/L），废水总量控制指标为：废水量 4320t/a，COD_{Cr} 0.216t/a，氨氮 0.022t/a。目前废水污染物 COD_{Cr}、氨氮排环境标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表1中相关排放限值（即 COD_{Cr} 40mg/L、氨氮 2mg/L），折算确定企业现有工程水污染物总量控制指标为：废水量 4320t/a，COD_{Cr} 0.173t/a，氨氮 0.009t/a。

3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

企业现有项目已停产，且企业承诺现有项目不再实施，原有污染源不再存在。

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>1、项目概况</p> <p>嘉兴星环汽车零部件有限公司成立于 2008 年 9 月，位于桐乡经济开发区光明路 1582 号，原本主要从事汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件的生产。</p> <p>为了得到更好的发展，嘉兴星环汽车零部件有限公司计划投资 3594 万元，利用现有位于桐乡经济开发区光明路 1582 号占地面积为 10107.59 平方米的厂区，对现有厂房进行拆除，新建建筑面积为 21936 平方米的厂房，淘汰原有设备高速精密压力机床 5 台，新增高速精密冲床 12 台，精密冲床 4 台，研磨机 5 台，自动检测线 1 条，硬度计 1 套，拉力试验机 1 台，行车 4 套，模具 5 套，空压机 1 台，形成年产 6 亿片汽车/摩托车减震器阀片、4 亿片汽车底盘精密冲压件、200 万片压缩机阀板的生产能力。本项目已获得桐乡市经济和信息化局出具的《浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表》，项目建设性质为改建，项目代码为 2307-330483-07-01-618651。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 项目概况一览表</p>	
	主体工程	<p>本项目主要利用企业位于桐乡经济开发区光明路 1582 号占地面积为 10107.59 平方米的厂区，拆除现有厂房，新建一幢建筑面积 21936 平方米的厂房（共 5 层），从事汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板的生产。</p> <p>在厂房 1 层布置机加工生产车间（主要布置冲床、压力机床、磨床、研磨机、滚桶设备、线切割机床、电热炉、低温电阻炉、剪板机、开卷机、行车、送料机等）；</p> <p>在厂房 2 层布置组装检测车间（主要布置装配设备、检测仪器、自动检测线等设备）；</p> <p>在厂房 3、4 层分别布置原料仓库、成品仓库等。</p>
	辅助工程	在厂房 5 层设置办公室、食堂，在厂房 1 层东侧建设一间配电房。
	依托工程	<p>给水：由当地市政给水管网统一供给。</p> <p>排水：企业采用雨、污分流制。雨水汇集后排入市政雨水管网；本项目仅排放生活污水，经化粪池、隔油池预处理达标后纳入区域污水管网，最终经桐乡申和水务有限公司集中处理达标后排放钱塘江。</p> <p>供电：由当地城市设施配套电网统一提供。</p> <p>储运：原料由货车运输进厂，成品由货车运出厂，在新建的厂房内分别设置原料仓库、成品仓库，用于原料、成品暂存；切削液、机油、液压油、淬火油、防锈油由货车运输进厂，在新建的厂房内设置油料仓库，用于切削液及油料的储存；</p> <p>在厂房 1 层分别建设一间一般固废仓库，用于一般固废厂内暂存；建设一间危废仓库，用于危险废物厂内暂存管理。一般固废由相关综合利用单位回收运出；危险废物的运输由具备危险废物运输资质单位负责运输；生活垃圾由环卫清运车清运。</p>
	环保工程	<p>废水：本项目仅排放生活污水，生活污水经化粪池、隔油池预处理达标后纳入区域污水管网，最终经桐乡申和水务有限公司集中处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 中相关排放限值以及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中一级 A 标准后排放钱塘江。</p> <p>废气：①切割粉尘经设备自带集尘装置收集，与研磨粉尘一同采用“布袋除尘”装置净化处理，最后通过 30m 高排气筒（DA001）高空排放；</p> <p>②研磨粉尘经侧向吸风罩收集，与切割粉尘一同采用“布袋除尘装置”净化处理，最后通过 30m 高排气筒（DA001）高空排放；</p> <p>③湿式机加工工序切削液油雾污染物产生量较少，且设备生产过程中密闭性较好，少量油雾污染物在车间内以无组织形式排放，要求企业加强车间通风减小对周围环境的影响；</p> <p>④热处理工序淬火油雾污染物产生量较少，且设备生产过程中密闭性较好，少量油雾污染物在车间内以无组织形式排放，要求企业加强车间通风减小对周围环境的影响；</p>

	<p>⑤食堂油烟采用高效油烟净化装置进行净化处理，然后通过厨房所在房屋屋顶高空排放。</p> <p>噪声：加强管理，厂房隔声，设备减振，车间合理布局，电机、风机降噪消声等。</p> <p>固废：在厂房内1层西南侧设置一间一般固废仓库（建筑面积约50m²），本项目产生的一般包装材料、金属边角料、次品、废布袋、废研磨石、废模具、回收粉尘、废锂电池由企业收集后外售相关单位进行综合利用；生活垃圾在厂区内定点收集，委托环卫部门统一清运；在厂房内1层西侧设置一间危废仓库（建筑面积约50m²），本项目产生的废切削液、沾染切削液的废金属屑、废磨床泥、废包装桶、废机油、废液压油、废防锈油、废淬火油、含油包装桶、废砂轮、含油废手套抹布属于危废仓库，收集分类后在危废仓库暂存，委托有相关资质单位进行安全处置。</p> <p>其他：1、强化风险意识，加强安全管理，落实安全生产基本原则； 2、严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区生产车间地面采取硬化处理，油料仓库落实防腐、防渗漏措施；针对危险废物应按国家相关规范建设危废仓库暂存，落实防风、防晒、防雨、防渗、防漏、防腐以及其他污染防治措施，制定危险废物管理制度； 3、车间内杜绝明火，在厂区按要求设置配备灭火器、消防栓等消防器材，定期进行消防检查，对消防器材进行检查维护。 4、加强对生产设备的维护检修工作，确保设备正常运行，杜绝安全事故的发生；安排专人对生产车间、油料仓库、废气处理设施、危废仓库等重点区域进行定期监督巡查； 5、要求企业采取防渗漏措施建设废水处理设施，污水管道采用PE防渗管道输送污水； 6、要求企业加强废水处理设施、废气处理设施的管理和维护工作，确保处理设施正常运行，杜绝非正常排放事故； 7、定期组织突发环境事件应急培训及演练，配备应急救援设施和器材； 8、要求企业严格执行《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）相关要求加强环保设施源头管理，落实环保设施安全风险辨识。 9、要求企业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>
劳动定员及工作制度	本项目实施后预计全厂劳动定员70人，实行一班制生产工作制，工作时间8:30~17:30，每天工作8小时，就餐午休1小时，年工作天数300天。企业设置有员工食堂，不设宿舍。
其他	/

2、主要产品及产能

表 2-2 项目主要产品及产能一览表

序号	产品名称	设计年生产时间(d)	产品计量单位	原审批(备案)生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他
1	汽车/摩托车减震器阀片	300	亿片/年	5	6	6	+1	/
2	汽车底盘精密冲压件	300	亿片/年	1	4	4	+3	/
3	压缩机阀板	300	万片/年	0	200	200	+200	/

备注：企业原有项目已停产且企业承诺不再实施，本项目设计生产能力即为本项目实施后全厂生产能力。

3、主要设施及设施参数

表 2-3 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批(备案)数量	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
主要产污设施									
1	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	冲压	高速精密冲床	PB-25、PB-50	台	0	+12	12	新增
2			精密冲床	45T、160T、200T	台	0	+4	4	新增
3			高速精密压力机床	J21G-45	台	3	-2	1	淘汰5台
4			振力高速精密压力机床	C25T、C35T、C50T	台	3	-3	0	
5			台式压力机床	C23-16T、25T、63T	台	5	0	5	/
6			压力机床	LC04-3.15、LC04-5	台	5	0	5	/
7		穿孔	钻床	Z4120	台	3	0	3	/
8			穿孔机	/	台	1	0	1	/
9		精车	车床	CA6140A	台	2	0	2	/
10		磨削	普通磨床	2M6015A	台	1	0	1	/
11			万能外圆磨床	M1412/350	台	2	0	2	/
12		研磨	滚桶设备	自制	台	30	0	30	/
13			研磨机	/	台	0	+5	5	新增
14		切割	加高线切割机床	DK7732C	台	2	0	2	/
15			线切割机床	FR-400-S	台	2	0	2	/
16		热处理	低温电阻炉	DFH-6-5	台	2	0	2	/
17			电热炉	RX-20-12	台	2	0	2	/
其他设施									
18	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	送料	升高机	BC-200	台	1	0	1	/
19			伺服滚轮送机	NCF-200	台	(1)	0	1	/
20			二合一料架	GNO-300	个	(1)	0	1	/
21			送料机	NC-300	台	(4)	0	4	/
22			自动上料设备	3T、5T	台	(2)	0	2	/
23		剪板	剪板机床	Q11	台	2	0	2	/
24		开卷	开卷机	G0-300	台	(2)	0	2	/
25			开卷矫平机	GCL6-400	台	(1)	0	1	/
26		其他	模具	定制	套	0	+5	5	新增
27		组装	阀板销钉装配设备	/	台	(1)	0	1	/
28		包装	激光打标机	/	台	(1)	0	1	/
29			包装机	/	台	(1)	0	1	/
30		检测	维氏硬度计	/	台	(1)	0	1	/

31			影像仪	/	台	(1)	0	1	/
32			轮廓投影仪	/	台	(1)	0	1	/
33			洛氏硬度计	/	台	(1)	0	1	/
34			粗糙度轮廓仪	/	台	(1)	0	1	/
35			自动检测线	/	条	0	+1	1	新增
36			硬度计	/	套	0	+1	1	新增
37			拉力试验机	/	台	0	+1	1	新增
38	辅助公用单元	压缩空气系统	空压机	GA45VSD+FF	台	1	0	1	/
39				GA18VSD+PA9.5	台	0	+1	1	新增
40			汽泵	PB1509	个	1	0	1	/
41			汽泵	PB1509	个	1	0	1	/
42		运输系统	叉车(电动)	中叉机械	台	1	0	1	/
43			行车	5T	套	0	+4	4	新增
44		供电系统	变压器	630kVA	台	0	1	1	新增
45				400kVA	台	1	-1	0	淘汰
46		废水处理系统	生活污水处理设施	10t/d	套	1	0	1	/
47		废气处理系统	布袋除尘器	20000m ³ /h	套	0	+1	1	/

备注：企业原有项目实际生产过程中另购置有开卷机、开卷矫平机、送料机、自动上料设备、包装机、自动打标机以及维氏硬度计、洛氏硬度计、影像仪、等设备，主要为开卷压平、送料、组装、包装以及检测设备，均不属于产污设施，不涉及产污工序，括号内为实际购置量。

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批(备案)年使用量	本项目设计年使用量	本项目实施后全厂年使用量	其他
生产单元	原料	钢带	t/a	/	400	1100	1100	长条钢板卷绕而成，钢板主要厚度有1.5mm、2mm、2.5mm等
	辅料	模具料	t/a	/	200(套/a)	20	20	工具钢
		研磨石	kg/a	/	0	1500	1500	石料材质
		砂轮	个/a	/	0	150	150	金刚石材质
		皂化液	kg/a	/	300	0	0	10kg/塑料桶
		切削液	kg/a	/	0	700	700	10kg/塑料桶
		防锈油	kg/a	/	0	750	750	10kg/塑料桶
废气处理系统	辅料	布袋	t/a	/	0	0.4	0.4	/
设备维护	辅料	机油	kg/a	/	10(300)	800	800	25kg/塑料桶
		液压油	kg/3a	/	0	800	800	25kg/塑料桶

全厂用水	能源	水	t/a	/	5400	2107	2107	/
全厂用电		电	万 kWh/a	/	40	104.12	104.12	/
备注：本项目生产原辅料种类与原有项目基本相同，但由于企业原有项目已停产且企业承诺不再实施。本项目原辅料设计年使用量即为本项目实施后全厂年使用量。								

主要原辅材料性质：

切削液：切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。切削液各项指标均优于皂化油，它具有良好的冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境无污染等特点。

防锈油：根据企业提供的资料，防锈油是具有轻微气味的透明液体，主要成分为防锈剂、成膜剂、机械油，其中含有浓度 $<8\%$ 的磺酸盐，沸点 $>300^{\circ}\text{C}$ ，闪点 $>200^{\circ}\text{C}$ ，分解温度 $>300^{\circ}\text{C}$ ，密度 $<0.80\text{g}/\text{cm}^3$ ，不溶于水，主要用于金属的封存防锈。企业使用的防锈油沸点较高，且防锈油使用过程中不涉及加热，不产生挥发性有机废气。

淬火油：由矿物油基淬火油或合成淬火油加入一定添加剂而成，用作合金钢、小截面碳钢的淬火介质，既可以得到满意的淬硬性和淬透性，又可防止开裂和减少变形。为了满足热处理的工艺要求，具有良好的冷却性能、较高的闪点和燃点、良好的热氧化安定性、低粘度等特性。

5、厂区平面布置

本项目计划利用现有占地面积为 10107.59 平方米的土地，对厂区内现有厂房进行全部拆除，新建一幢建筑面积 21936 平方米的厂房。

本项目新建的厂房共 5 层，本项目在厂房 1 层布置机加工生产车间，在厂房 1 层西侧分别布置一间一般固废仓库、一间危废仓库以及一间油料仓库，在厂房 1 层东侧布置一间配电室；在厂房 2 层布置组装检测车间；在厂房 3、4 层布置成品仓库、原料仓库；在厂房 5 层布置办公室、食堂。另在厂区东侧出入口旁建设一间门卫室。

本项目具体平面布置见附图 10。

1、工艺流程

本项目主要从事汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板的生产，还涉及到产品配套模具的生产，生产工艺及产污环节如下所示。

1、模具生产工艺流程

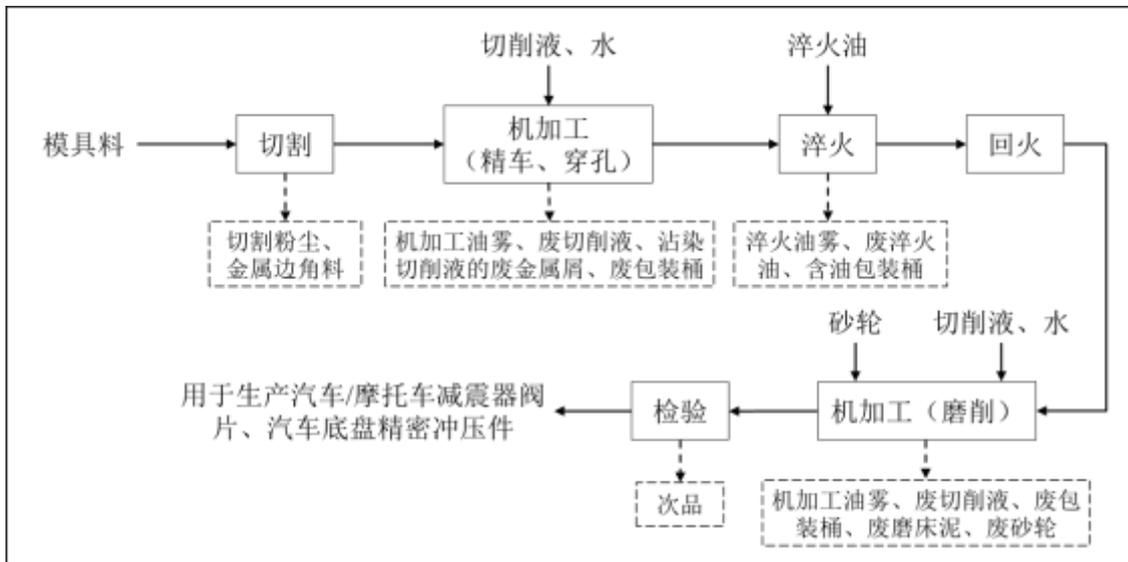


图2-1 模具生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产排污说明：

切割：本项目减震器阀片、汽车底盘精密冲压件的产品生产需使用模具提高产品精度，为适应不同订单的尺寸要求，企业采供工具钢（Tool steel）模具料自行生产模具。模具料进厂后首先使用线切割机床进行切割，得到符合尺寸要求的块状模具坯件。线切割过程中抛射的汽化金属与空气中细小颗粒结合会产生粉尘。

机加工：模具坯件再使用车床、钻床、穿孔机等设备进行精车、穿孔加工。过程中需喷淋切削液进行冷却润滑（切削液原料需先与水按“1:10”进行调配），过程中会产生废切削液，还有部分切削液挥发产生油雾废气，以及沾染上金属屑。

淬火、回火：模具坯件在机加工后需进行热处理，以提高金属材料硬度、耐磨性等机械性能。首先使用电热炉电加热至1200-1300℃，加热时间约20min，然后浸入淬火槽中快速冷却淬火，槽中淬火介质为淬火油。淬火完成后，需再使用低温电阻炉电加热至200-350℃进行回火，加热时间约60min，然后在空气中进行自然冷却。回火可降低金属材料的内应力，调整材料的硬度、强度、塑性和韧性，使金相组织结构趋于稳定。

机加工（磨削）：模具经热处理淬火、回火后再使用磨床进行磨削，磨床内安装有砂轮，可去除表面毛刺和飞边，进一步提高模具精度。磨床磨削时需喷淋切削液进行冷却润

滑（切削液原料需先与水按“1:10”进行调配），过程中会产生废切削液，还有部分切削液挥发产生油雾废气。磨床磨削过程设备保持密闭，产生的金属颗粒、砂轮灰会随着喷淋切削液带走，最终在设备底部沉淀槽内形成废磨床泥。

检验：经检测合格后的模具可用于汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件的产品生产。

2、汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件生产工艺流程

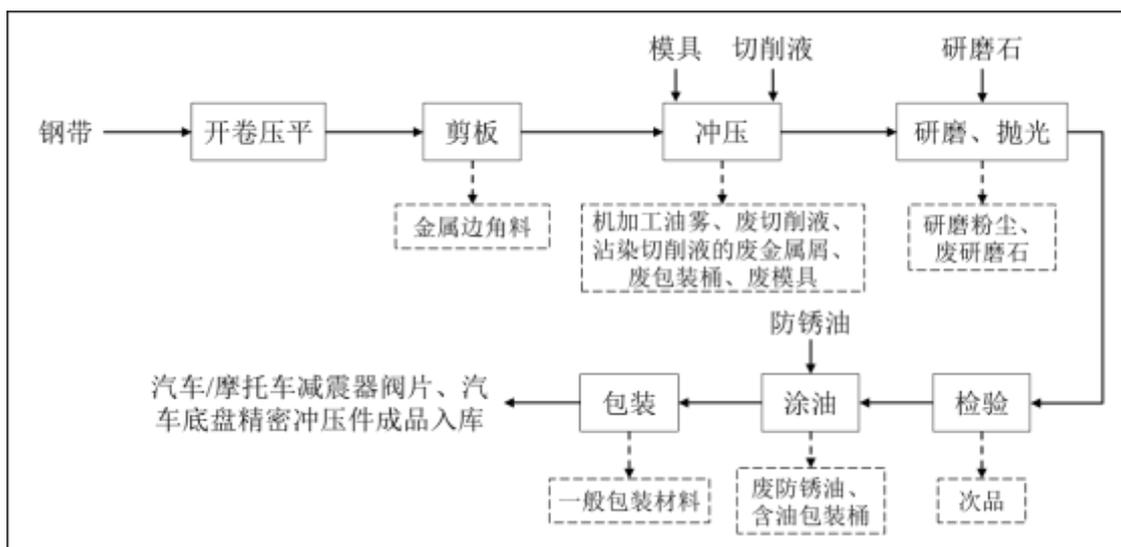


图2-2 汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产排污说明：

开卷压平、剪板：汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件生产工艺一致。企业外购钢带进场后，首先使用开卷机或开卷矫平机开卷压平，然后使用剪板机床进行剪切，得到平整的小段钢带。

冲压：将加工成型的模具装入冲床设备内，对小段钢带进行冲压成型，得到符合模具尺寸的金属坯件。过程中需喷淋切削液进行冷却润滑（切削液原料需先与水按“1:10”进行调配），会产生废切削液，还有部分切削液挥发产生油雾废气，以及沾染上金属屑。

研磨、抛光：经冲压加工后的金属坯件使用研磨机进行研磨，然后再将金属坯件置入滚桶中进行去毛刺抛光，滚桶设备内装有研磨石辅助去毛刺抛光。过程中会产生研磨粉尘和废研磨石。

检验、涂油：研磨、抛光完成的金属件经检验合格后，涂刷防锈油，最终包装入库。检验主要使用轮廓仪、硬度计、拉力试验机、自动检测线等设备对产品进行尺寸精度以及硬度、抗拉强度、弯曲强度等力学性能检测，不涉及化学实验，不产生废气、废水及危险废物。

3、压缩机阀板生产工艺流程

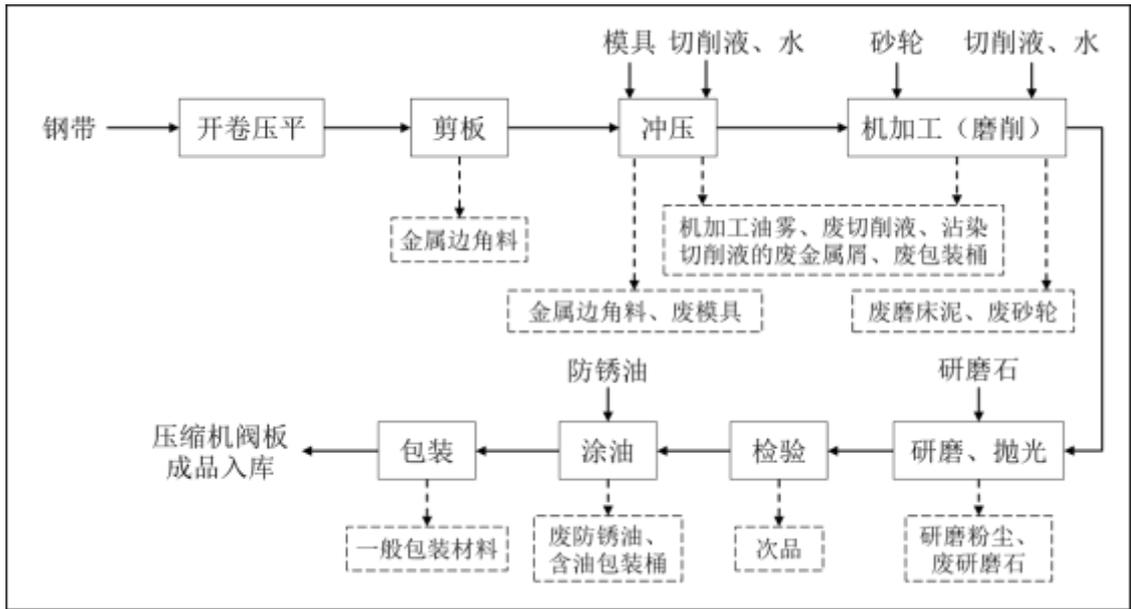


图 2-3 压缩机阀板生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程及产排污说明：

压缩机阀板生产工艺流程与汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件生产工艺基本相同，主要区别为由于压缩机阀板尺寸规格较大，冲压过程使用的模具为外购成品模具，以及研磨过程前需采用磨床设备与砂轮先进行磨削。

磨床磨削时需喷淋切削液进行冷却润滑（切削液原料需先与水按“1:10”进行调配），过程中会产生废切削液，还有部分切削液挥发产生油雾废气。磨床磨削过程设备保持密闭，产生的金属颗粒、砂轮灰会随着喷淋切削液带走，最终在设备底部沉淀槽内形成废磨床泥。

2、产排污环节分析

本项目营运期主要污染因子见表 2-5。

表 2-5 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
废气	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	切割粉尘/切割	颗粒物
		机加工油雾/机加工（精车、穿孔、冲压、磨削）	非甲烷总烃
		淬火油雾/淬火	非甲烷总烃、颗粒物
		研磨粉尘/研磨	颗粒物
	职工食堂	食堂油烟/职工生活	食堂油烟
废水	职工生活	生活污水/职工生活	COD _{Cr} 、NH ₃ -N
噪声	生产设备、辅助设备运行	设备运行噪声	L _{Aeq}
副产物	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	金属边角料/切割、剪板、冲压	废钢
		次品/检验	废钢
		废切削液/湿式机加工	切削液
		沾染切削液的废金属屑/湿式机加工	金属屑、切削液
		废淬火油/淬火	淬火油
		废磨床泥/磨削	砂轮灰、切削液
		废砂轮/磨削	砂轮
		废研磨石/研磨	研磨石
		废防锈油/涂油	防锈油
		废模具/模具损耗	废钢
	原料使用	废包装桶/原料使用	包装空桶、微量切削液
		含油包装桶/原料使用	包装空桶、微量机油、液压油、防锈油、淬火油
	成品包装	一般包装材料/成品包装	塑料袋、纸箱
	废气处理	回收粉尘/废气处理	金属颗粒物
		废布袋/废气处理	布袋、微量颗粒物
	设备维护	废机油/设备维护	机油
		废液压油/压力设备维护	液压油
		含油废手套抹布/设备维护	手套、抹布、微量机油、液压油、防锈油、淬火油
		废锂电池/叉车设备维护	叉车锂电池
	职工生活	生活垃圾/职工生活	生活垃圾

三、运营期主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	<p>1、施工期主要环境影响和保护措施</p> <p>本项目建设施工期主要可分为建筑施工及装修两个阶段，其对环境的影响各有特点：建筑施工阶段的主要环境影响为扬尘、噪声、污水和固体废物；装修阶段的主要环境影响为噪声、废气、固废。</p> <p>要求企业加强施工过程中的环境管理，主要做到如下措施：</p> <p>1、物料堆场周围设置截留沟，并采取防冲刷措施，施工过程中的保养废水应采取沉淀处理后考虑回用或纳入区域污水管网；施工期生活污水经化粪池预处理后纳入区域污水管网；</p> <p>2、合理安排物料运输线路和运输时间，并限速行驶、禁止鸣笛；合理堆放物料，施工场地易产生扬尘位置及时进行洒水抑尘，对堆场进行遮雨防风处理，材料拌和地点选择在远离环境保护目标的北侧，以减少扬尘对周边环境的影响。施工场地四周设置遮挡围墙</p> <p>3、装修过程中建设单位应尽可能选用环保型的水性装饰漆，减少挥发性有机废气产生，装修材料应满足关于《室内装饰装修材料有害物质限量》等标准要求。</p> <p>4、施工期主要机械设备噪声源应符合GB12523-2011《建筑施工场界环境噪声排放标准》中有关标准要求，采用先进的施工工艺，淘汰落后高噪声施工方法；合理布局施工场地；尽可能选用低噪声机械设备，加强施工机械设备的维护管理，保证施工设备处于低噪声、良好的工作状态。废水经沉淀处理后考虑回用或纳入区域污水管网；施工期夜间时段（22:00-6:00）及午间时段（12:00-14:00）禁止有噪声产生的施工、装修作业。</p> <p>5、要求施工单位规范操作，尽量减少建筑材料在运输、装卸、施工过程的跑、冒、滴、漏，建筑垃圾不得随意倾倒，建筑垃圾、建筑装饰废料和装修垃圾应进行分类处理，妥善处置。施工人员的生活垃圾必须进行集中收集，由环卫部门统一清运处置。</p> <p>6、加强施工场地及周边植被绿化，整个施工场地应加强管理，创造文明整洁的施工环境。加强环境保护与清洁生产教育，要求施工人员严格按照规范进行操作，遵守职业道德，自觉执行保护环境与文明生产规定，不向环境随意排放“三废”及生活垃圾。</p>
--------------	---

2、运营期废气主要环境影响和保护措施

本项目生产过程中产生的废气主要为切割过程产生的切割粉尘、机加工过程产生的油雾废气、淬火过程产生的油雾废气、研磨过程产生的研磨粉尘以及职工食堂油烟废气。

(1) 切割粉尘

本项目使用线切割机床对模具料进行切割，线切割机床主要依靠连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲火花放电，产生的电火花伴随瞬时高温使局部金属熔化、汽化形成一个气泡。然后电流中断温度突然降低，熔化的金属气泡向内爆炸，利用产生的动力把汽化的金属向周围抛射，从而实现将工件割开。

线切割时抛射的汽化金属与空气中细小颗粒结合会产生粉尘，参考《机加工行业环境影响评价中常见的污染源强估算及污染治理》（湖北大学学报第 32 卷第 3 期许海萍等）中切割粉尘产生系数为金属原料加工量的 1‰。

本项目工具钢原料年用量为 20t/a，则切割工序粉尘产生量约为 0.020t/a。

根据建设单位提供的设备资料，每台线切割设备均自带粉尘收集装置，要求企业对切割粉尘进行收集后，与研磨粉尘一同采用“布袋除尘”装置净化处理，最后通过 30m 高排气筒（DA001）高空排放。

本项目实施后全厂共线切割机床 4 台，单台设备集尘风量为 1000m³/h，则 4 台线切割设备合计集气风量为 4000m³/h。金属粉尘收集效率约为 70%，未收集到的粉尘由于比重较大，约 60%在设备周边沉降，通过定期清扫收集，剩余 40%逸散到车间外，布袋除尘器除尘效率不小于 95%。

本项目切割工序仅模具制造过程中短暂启用，年运行天数约 60 天，每天运行 8 小时，则切割工序年运行时间约 480 小时。本项目切割工序颗粒物合计排放量为 0.003t/a，其中有组织排放量为 0.001t/a，无组织排放量为 0.002t/a，具体产生、排放情况见表 3-1。

(2) 机加工油雾

本项目使用冲床设备进行机加工过程中需喷淋切削液进行冷却降温，过程中切削液挥发会产生油雾废气，主要污染物以非甲烷总烃计。机加工油雾源强计算参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册，湿式机加工工艺产生的污染物为挥发性有机物，产污系数为 5.64kg/t-原料。

本项目切削液原料年用量为 0.70t/a，则机加工工序非甲烷总烃产生量约为 0.004t/a。

机加工油雾产生量较少，且湿式机加工设备生产过程中保持密闭，设备密闭性较好，少量油雾污染物在车间内以无组织形式排放，要求企业加强车间通风，在此基础上机加工油雾废气对周围环境的影响较小。

本项目工作时间 300 天，每天工作 8 小时，湿式机加工工序年运行时间约 2400 小时。本项目机加工油雾排放量为 0.004t/a，具体产生、排放情况见表 3-1。

(3) 淬火油雾

本项目淬火过程中使用电热炉对模具进行高温热处理，加热后的高温模具进入淬火槽中使用淬火油进行冷却淬硬。与模具表面接触的淬火油在淬火过程中因高温受热发生蒸发，甚至发生高温热裂解产生有机污染物，同时伴有部分淬火油飞溅而产生油雾。淬火油雾中既存在飞溅的颗粒物，又存在热裂解的有机污染物（由于其成分较复杂，本评价统一以非甲烷总烃计）。

本项目淬火油雾源强计算参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册，热处理工段淬火工艺挥发性有机物产污系数为 0.01kg/t-淬火油原料，颗粒物产污系数为 200kg/t-淬火油原料。

本项目淬火油原料年用量为 0.5t/a，则淬火油雾中非甲烷总烃污染物产生量约为 0.005kg/a，颗粒物产生量约为 0.100t/a。

根据企业提供的资料，本项目热处理电热炉密闭性较好，在生产过程中设备完全密闭，淬火油飞溅产生的颗粒物基本均溅射在设备内表面，最终在淬火槽下方沉积，可回用于淬火工序。在此基础上，本项目淬火油雾主要有 0.005kg/a 非甲烷总烃以及极少量颗粒物逸散到车间内，以无组织形式排放，通过加强车间通风可减小对周围环境的影响。

本项目热处理工序仅模具制造过程中短暂启用，年运行天数约 60 天，每天运行 8 小时，则热处理工序年运行时间约 480 小时。本项目淬火油雾具体产生、排放情况见表 3-1。

(4) 研磨粉尘

本项目钢带原料经剪板、冲压加工后，需再使用研磨机、滚桶设备等设备进行研磨、去毛刺抛光，过程会产生粉尘污染物。粉尘产生源强计算参考《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，抛丸、喷砂、打磨、滚筒加工工艺颗粒物产污系数 2.19kg/t-原料。

本项目钢带原料年用量为 1100t/a，根据企业提供的资料，剪板、冲压、机加工磨削工序原料合计损耗率约 15%，则金属坯件需进行研磨、去毛刺抛光加工的材料量约为 935.0t/a，研磨工序粉尘产生量约为 2.048t/a。

本项目实施后全厂共研磨机 5 台、滚桶设备 30 台，合计 35 台设备。要求企业在每台设备的粉尘产生工段旁设置吸风罩对研磨粉尘进行收集，研磨粉尘经收集后与切割粉尘一同采用“布袋除尘”装置净化处理，最后通过 30m 高排气筒（DA001）高空排放。

研磨设备吸风罩开口面积选取 0.12m²，吸风罩开口面控制风速选取 1.0 米/秒，35 个

吸风罩合计所需风量应不小于 15120m³/h；4 台切割设备合计集气风量为 4000m³/h，则合计排风量应不小于 19120m³/h，本项目集尘风机额定风量选取 20000m³/h，满足集气要求。金属粉尘收集效率约为 70%，未收集到的粉尘由于比重较大，约 60%在设备周边沉降，通过定期清扫收集，剩余 40%逸散到车间外，布袋除尘器除尘效率不小于 95%。

本项目工作时间 300 天，每天工作 8 小时，研磨、去毛刺抛光工序年运行时间约 2400 小时。本项目研磨粉尘颗粒物合计排放量为 0.318t/a，其中有组织排放量为 0.072t/a，无组织排放量为 0.246t/a，具体产生、排放情况见表 3-1。

(5) 食堂油烟

本项目实施后预计全厂劳动定员70人，企业实行一班制生产工作制，每班工作时间8小时，年生产天数300天。本项目实施后，企业食堂排气罩灶面投影面积合计约3.4m²，折算基准灶头数为3个，餐饮规模为中型。根据当地的饮食习惯，每人每天食用油消耗量按 30g/(人·天)计，则本项目食堂年消耗食用油0.630t/a，烹饪过程中油的挥发损失按3%计，食堂油烟废气产生量约为0.019t/a。

食堂油烟废气收集后经高效油烟净化装置进行净化处理，然后通过厨房所在房屋屋顶高空排放。油烟净化装置去除效率大于75%，单个灶头基准排风量为2000m³/h，企业油烟废气风机额定总风量为6000m³/h，本项目油烟废气排放量为0.005t/a。食堂烹饪时间按 2h/天计，则油烟废气排放浓度为1.4mg/m³，小于2mg/m³，符合GB18483-2001《饮食业油烟排放标准（试行）》中的“中型”规模标准，食堂油烟具体污染物产生、排放情况见表 3-1。

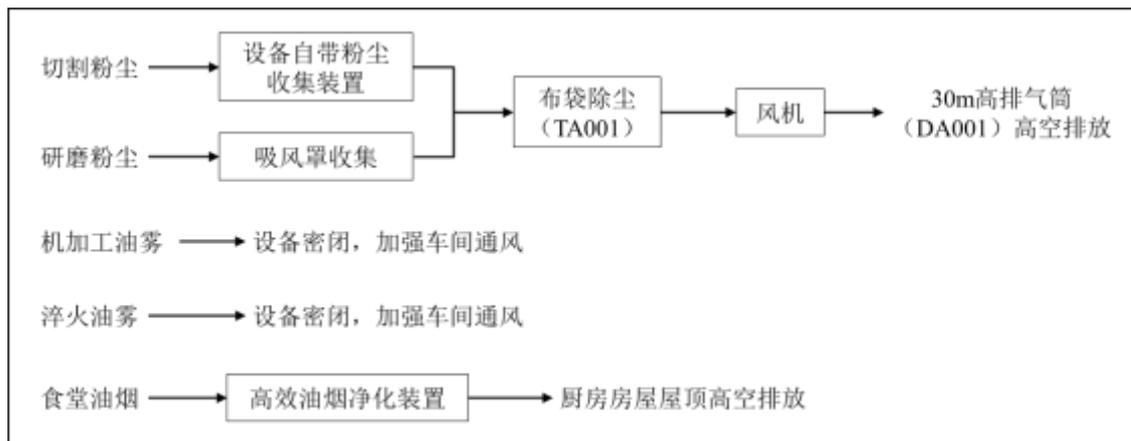


图 3-1 废气处理工艺系统图

表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生			治理措施						污染物排放			排放时间/h	
				核算方法	产生浓度 mg/m ³	产生量		收集方式	收集效率 %	工艺	是否可行技术	效率 %	行业整治规范 符合性	排放浓度 mg/m ³	排放量		
						kg/h	t/a								kg/h		t/a
切割	线切割机床	无组织	颗粒物	产污系数法	/	0.013	0.006	/	/	车间沉降清扫收集	/	60	/	/	0.004	0.002	480
		有组织 (DA001)	颗粒物		31.3 (29.9)	0.029	0.014	设备自带集尘装置	70	布袋除尘	是	95	符合	1.6 (1.5)	0.002	0.001	480
研磨、去毛刺抛光	研磨机、滚筒设备	有组织 (DA001)	颗粒物	产污系数法		0.598	1.434	侧向吸风罩	70						符合	符合	符合
		无组织	颗粒物		/	0.256	0.614	/	/	车间沉降清扫收集	/	60	/	/			
湿式机加工	精密冲床、压力机床、钻床、车床、磨床	无组织	非甲烷总烃	产污系数法	/	0.002	0.004	/	/	/	/	/	/	/	0.002	0.004	2400
热处理	电热炉	无组织	非甲烷总烃	产污系数法	/	1×10 ⁻⁵	5×10 ⁻⁶	/	/	/	/	/	/	/	1×10 ⁻⁵	5×10 ⁻⁶	480
			颗粒物	产污系数法	/	0.208	0.100	/	/	设备密闭沉积收集	/	100	/	/	极少量		480
职工生活	食堂	有组织	食堂油烟	产污系数法	5.3	0.032	0.019	/	/	高效油压净化装置	是	75	/	1.4	0.008	0.005	600

备注：切割工序仅模具制造过程中短暂启用，年合计时间约 480 小时，过程中 DA001 排气筒颗粒物最大排放速率为 0.032kg/h，最大排放浓度为 1.6mg/m³；其他时间仅排放研磨粉尘，排放速率为 0.030kg/h，排放浓度为 1.5mg/m³。

运营期环境影响和保护措施

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>2、运营期废水主要环境影响和保护措施</p> <p>根据工艺流程和产排污环节分析,本项目切削液原料与水调配后用于湿式机加工过程冷却润滑,过程中少量切削液会产生油雾废气,还有少量会沾染上废金属屑,废切削液及沾染切削液的废金属屑均委托有相关资质的危废单位进行安全处置,不外排。则本项目实施后无生产废水排放,排放的废水仅为职工生活污水。</p> <p>(1) 切削液</p> <p>本项目切削液原料年用量为 0.70t/a, 与水按“1:10”进行调配, 则调配自来水年用量为 7.0t/a, 调配成的 7.7t/a 切削液用于湿式机加工过程冷却润滑, 过程中少量切削液会产生油雾废气 (0.004t/a), 还有少量切削液会沾染上废金属屑形成沾染切削液的废金属屑, 剩余废切削液产生量约为 5.2t/a, 废切削液与沾染切削液的废金属屑均委托有相关资质的危废单位进行安全处置, 不外排。</p> <p>(2) 职工生活污水</p> <p>本项目实施后预计全厂劳动定员 70 人, 企业年生产天数为 300 天, 生活用水量按 100L/(人·d)计, 则员工生活用水量为 7.0t/d (2100t/a), 生活污水按用水量的 90%计, 则生活污水量为 6.3t/d (1890t/a)。生活污水中主要污染物浓度为 COD_{Cr} 320mg/L、NH₃-N 35mg/L, 则生活污水中 COD_{Cr} 和 NH₃-N 污染物产生量分别为 0.605t/a、0.066t/a。</p> <p>企业实行雨污分流, 雨水汇集后排入市政雨水管网; 本项目仅排放生活污水, 生活污水经化粪池、隔油池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中的三级标准及《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 表 1 规定的其它企业水污染物间接排放限值后纳入市政污水管网, 最终经桐乡申和水务有限公司集中处理达到《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018) 表 1 中相关排放限值以及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 表 1 中一级 A 标准后排放钱塘江。</p> <p>则本项目废水污染物排放总量分别为: 废水量 1890t/a, COD_{Cr} 0.076t/a、NH₃-N 0.004t/a (COD_{Cr}、NH₃-N 污染物排放环境量分别以现行总量控制指标确定的排放浓度 40mg/L、2mg/L 进行计算)。</p>
----------------------------------	---

表 3-2 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	废水产生量 m ³ /a	污染物产生						治理措施				回用情况	污染物排放			废水排放量 m ³ /a	排放时间/h
				污染物	核算方法	核算系数	核算依据	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率 %		核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a		
职工生活	职工生活	生活污水	1890	COD _{Cr}	类比法	/	/	320	0.605	化粪池、隔油池	3000	是	/	/	类比法	320	0.605	1890	2400
				NH ₃ -N	类比法	/	/	35	0.066				/	/		35	0.066		

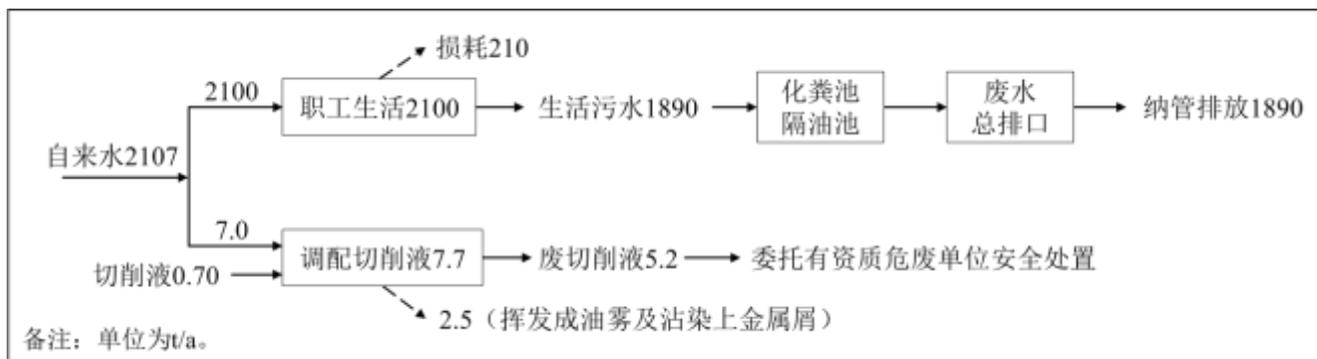


图 3-2 废水处理工艺流程图

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

表 3-3 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置		工序/生产线	装置	序号	噪声源	声源类型(频发、偶发等)	噪声源强		持续时间/h
							核算方法	噪声值/ dB (A)	
本项目 新建厂房	1 层	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	冲压设备	1-1	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-2	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-3	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-4	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-5	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-6	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-7	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-8	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-9	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-10	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-11	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				1-12	高速精密冲床	频发	类比法	90	2400
				2-1	精密冲床	频发	类比法	90	2400
				2-2	精密冲床	频发	类比法	90	2400
				2-3	精密冲床	频发	类比法	90	2400
				2-4	精密冲床	频发	类比法	90	2400
				3-1	高速精密压力机床	频发	类比法	89	2400
				4-1	台式压力机床	频发	类比法	89	2400
				4-2	台式压力机床	频发	类比法	89	2400
				4-3	台式压力机床	频发	类比法	89	2400

					4-4	台式压力机床	频发	类比法	89	2400	
					4-5	台式压力机床	频发	类比法	89	2400	
					5-1	压力机床	频发	类比法	88	2400	
					5-2	压力机床	频发	类比法	88	2400	
					5-3	压力机床	频发	类比法	88	2400	
					5-4	压力机床	频发	类比法	88	2400	
					5-5	压力机床	频发	类比法	88	2400	
				穿孔设备	6-1	钻床	偶发	类比法	90	480	
					6-2	钻床	偶发	类比法	90	480	
					6-3	钻床	偶发	类比法	90	480	
					7-1	穿孔机	偶发	类比法	90	480	
				精车设备	8-1	车床	偶发	类比法	88	480	
						8-2	车床	偶发	类比法	88	480
				磨削设备	9-1	普通磨床	偶发	类比法	90	480	
						10-1	万能外圆磨床	偶发	类比法	90	480
						10-2	万能外圆磨床	偶发	类比法	90	480
				研磨设备	11-1	研磨机	频发	类比法	83	2400	
						11-2	研磨机	频发	类比法	83	2400
						11-3	研磨机	频发	类比法	83	2400
						11-4	研磨机	频发	类比法	83	2400
						11-5	研磨机	频发	类比法	83	2400
						12-1	滚桶	频发	类比法	75	2400
						12-2	滚桶	频发	类比法	75	2400
						12-3	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-4	滚桶	频发	类比法	75	2400	

					12-5	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-6	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-7	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-8	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-9	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-10	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-11	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-12	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-13	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-14	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-15	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-16	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-17	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-18	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-19	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-20	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-21	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-22	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-23	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-24	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-25	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-26	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-27	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-28	滚桶	频发	类比法	75	2400
					12-29	滚桶	频发	类比法	75	2400

				12-30	滚桶	频发	类比法	75	2400
			切割设备	13-1	加高线切割机床	频发	类比法	90	2400
				13-2	加高线切割机床	频发	类比法	90	2400
				14-1	线切割机床	频发	类比法	90	2400
				14-2	线切割机床	频发	类比法	90	2400
			热处理设备	15-1	低温电阻炉	偶发	类比法	87	480
				16-1	电热炉	偶发	类比法	88	480
			送料设备	17-1	伺服滚轮送机	频发	类比法	65	2400
				18-1	升高机	频发	类比法	65	2400
				19-1	送料机	频发	类比法	65	2400
				19-2	送料机	频发	类比法	65	2400
				19-3	送料机	频发	类比法	65	2400
				19-4	送料机	频发	类比法	65	2400
				20-1	自动上料设备	频发	类比法	65	2400
				20-2	自动上料设备	频发	类比法	65	2400
			剪板设备	21-1	剪板机	频发	类比法	83	2400
			开卷设备	22-1	开卷机	频发	类比法	80	2400
				22-2	开卷机	频发	类比法	80	2400
				23-1	开卷矫平机	频发	类比法	80	2400
			运输设备	24-1	行车	偶发	类比法	72	2400
				24-2	行车	偶发	类比法	72	2400
				24-3	行车	偶发	类比法	72	2400
				24-4	行车	偶发	类比法	72	2400
			压缩空气设备	25-1	空压机及配套汽泵	频发	类比法	87	2400
				25-2	空压机及配套汽泵	频发	类比法	87	2400

	2层	汽车/摩托车减震器阀片、汽车底盘精密冲压件、压缩机阀板生产车间	组装设备	26-1	阀板销钉装配设备	频发	类比法	85	2400
			包装设备	27-1	激光打标机	频发	类比法	70	2400
				28-1	包装机	频发	类比法	76	2400
			检测设备	29-1	自动检测线	频发	类比法	72	2400
				30-1	拉力试验机	频发	类比法	88	2400
				31-1	硬度计	频发	类比法	60	2400
	厂房楼顶	废气处理系统	废气处理设施	32-1	布袋除尘设施及配套集尘器	频发	类比法	88	2400
	1层(配电室)	供电系统	变压器	33-1	变压器	频发	类比法	90	2400

企业通过落实选用低噪声型设备，并对强声源设备采用防震、消声、隔音等降噪措施，废气处理设施采取风机隔声、消声减振；加强日常运营过程中对生产设备的日常维护工作，杜绝因设备不正常运转而产生高噪声现象；对生产车间合理布局，将高噪声设备设置于生产车间中央；加强车间管理和员工培训，合理安排高噪声作业时间；加强厂区及周围绿化工作等措施，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减。在采取上述隔声降噪措施后，预计厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类区标准要求，项目评价范围内无声环境敏感点。项目噪声不会对周围环境造成大的影响。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施</p> <p>根据工程分析，本项目生产过程中产生的副产物主要为金属边角料、次品、废切削液、沾染切削液的废金属屑、废淬火油、废磨床泥、废砂轮、废研磨石、废防锈油、废模具、废包装桶、含油包装桶、一般包装材料、回收粉尘、废布袋、废机油、废液压油、含油废手套抹布、废锂电池以及职工生活垃圾。</p> <p>1、金属边角料</p> <p>本项目在剪板、切割、冲压过程中会产生金属边角料，预计金属边角料年产生量为161.5t/a。</p> <p>2、次品</p> <p>本项目产生在检测过程中会产生不合格次品，预计次品年产生量为4.5t/a。</p> <p>3、废切削液</p> <p>本项目生产过程中切削液原料与水按“1:10”进行调配（本项目切削液原料年用量为0.7t/a，自来水用量为7t/a），调配成的7.7t/a切削液用于湿式机加工过程冷却润滑，过程中少量切削液会挥发产生油雾废气，还有少量切削液会沾染上废金属屑形成沾染切削液的废金属屑，剩余废切削液产生量约为5.2t/a。</p> <p>4、沾染切削液的废金属屑</p> <p>本项目冲床、钻床、车床等设备在湿式机加工过程中需喷淋调配的切削液进行冷却润滑，过程中会产生少量沾染切削液的金属碎屑。预计沾染切削液的废金属屑年产生量约为5.99t/a。</p> <p>5、废淬火油</p> <p>本项目热处理过程中将金属工件浸入淬火槽内进行淬火，淬火槽内淬火油需定期更换，此外淬火油雾溅射到设备内表面，最终在淬火槽下方沉积也会产生废淬火油。本项目淬火油预计产生量约为0.499t/a。</p> <p>6、废磨床泥</p> <p>本项目磨床设备使用砂轮对金属件进行湿法磨削加工，过程中喷淋切削液进行冷却润滑，湿法机加工磨削过程产生的金属颗粒、砂轮灰随切削液带走，最终在磨床设备底部积聚形成废磨床泥。废磨床泥预计年产生量约为2.5t/a。</p> <p>7、废砂轮</p> <p>本项目磨床设备使用砂轮对金属件进行湿法磨削加工，过程中喷淋切削液进行冷却润滑，砂轮需定期更换，会产生沾染微量乳化液的废砂轮。本项目砂轮年消耗量为150片，单</p>
----------------------------------	--

片废砂轮质量约为8kg/片，则本项目废砂轮年产生量1.2t/a。

8、废研磨石

本项目研磨过程中需添加研磨石辅助达到研磨抛光的作用，研磨石长期使用后需进行更换，预计废研磨石年产生量约为1.5t/a。

9、废防锈油

本项目产品经检测合格后还需涂刷防锈油起到防锈作用，本项目防锈油年用量为0.75t/a，防锈油主要涂刷上产品，少量会产生废防锈油。预计废防锈油年产生量约为0.15t/a。

10、废模具

本项目根据订单需求生产模具，模具使用一段时间后因损耗产生废模具，预计本项目废模具产生量约20.0t/a。

11、废包装桶

本项目切削液使用过程中会产生沾染少量切削液的废包装桶，根据企业提供的原辅料包装规格及消耗情况，切削液废包装桶的年产生数量共 70 个，年产生量共 0.056t/a。

表 3-4 本项目含油包装桶年产生情况

原料	年消耗量	包装规格	单个包装桶重量 (kg)	废包装桶年产生量 (个)	产生量(t/a)
切削液	700kg/a	10kg/塑料桶	0.8	70	0.056

12、含油包装桶

本项目机油、液压油、淬火油、防锈油在使用过程中会产生沾染少量油类物质的包装桶，根据企业提供的原辅料包装规格及消耗情况，含油包装桶的最大年产生数量共 189 个，最大年产生量共 0.228t/a。

表 3-5 本项目含油包装桶年产生情况

原料	年消耗量	包装规格	单个包装桶重量 (kg)	废包装桶年产生量 (个)	产生量(t/a)
防锈油	750kg/a	10kg/塑料桶	0.8	75	0.060
淬火油	500kg/a	10kg/塑料桶	0.8	50	0.040
机油	800kg/a	25kg/塑料桶	2.0	32	0.064
液压油	800kg/3a	25kg/塑料桶	2.0	32	0.064
合计				189	0.228

备注：压力设备内液压油 3 年更换一次，本评价以液压油更换期间年产生量计入废包装桶合计产生量。

13、一般包装材料

本项目产品在包装过程中会产生纸箱、塑料袋等一般包装材料。预计一般包装材料合计产生量约为3.5t/a。

14、回收粉尘

本项目切割粉尘以及研磨粉尘收集后采用“布袋除尘”装置净化处理，会产生回收粉尘；此外未收集到的切割粉尘、研磨粉尘主要在设备周边沉降，需定期清扫收集，过程中也会产生回收粉尘。本项目切割粉尘产生量为0.020t/a，排放量为0.003t/a，研磨粉尘产生量为2.048t/a，排放量为0.318t/a，则本项目回收粉尘预计产生量为1.747t/a。

15、废布袋

本项目切割粉尘以及研磨粉尘收集后采用“布袋除尘”装置净化处理，布袋长时间使用后需定期更换，废布袋年产生量约为0.3t/a。

16、废机油

本项目主要生产设备需定期添加机油进行设备维护，过程中会产生废机油。本项目机油年用量为0.8t/a，则更换产生的废机油产生量约为0.8t/a。

17、废液压油

本项目冲床、压力机床等压力设备需每3年更换一次液压油，过程中会产生废液压油。本项目液压油设计用量为0.8t/3a，则更换产生的废液压油产生量约为0.8t/3a。

18、含油废手套抹布

本项目产品需进行涂防锈油处理，淬火槽内需定期更换淬火油，设备维护过程中需对生产设备更换机油、液压油，以上过程中员工均配备手套以及抹布用于个人防护和设备擦拭，不可避免因沾染少量油类物质而产生含油废手套抹布，本项目含油废手套抹布年产生量约为0.2t/a。

19、废锂电池

企业叉车使用锂电池供能，锂电池约每5年更换一次，单个锂电池重量约450kg/个，则本项目废锂电池产生量约为0.45t/5a。根据《国家危险废物名录（2021年版）》以及《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告2024年第4号），废锂电池属于一般工业固体废物，不属于危险废物。

20、生活垃圾

本项目实施后预计全厂劳动定员70人，年工作300天，生活垃圾产生量以1kg/(人·天)计，则本项目生活垃圾产生量约为21.0t/a。

表 3-6 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	剪板、切割、冲压	金属边角料	900-001-S17	类比法	161.5	外卖相关单位综合利用	严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年修正)和《嘉兴市人民政府办公室关于加强一般工业固体废物规范管理和依法处置的意见》(嘉政办发[2021]8号)的有关规定,建设必要的固体废物分类收集和临时贮存设施。对于采用包装工具(罐、桶、包装袋等)并设置库房进行贮存的一般工业固体废物,污染控制过程不适用 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染物控制标准》中有关规定,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
	检验	次品	900-001-S17	类比法	4.5		
	研磨	废研磨石	900-010-S17	类比法	1.5		
	模具损耗	废模具	900-001-S17	类比法	20.0		
	产品包装	一般包装材料	900-003-S17、900-005-S17	类比法	3.5		
	废气处理	回收粉尘	900-001-S17	物料平衡法	1.747		
	废气处理	废布袋	900-009-S59	类比法	0.3		
	叉车设备维护	废锂电池	900-012-S17	类比法	0.45t/5a		
	职工生活	生活垃圾	/	产污系数法	21.0	委托环卫部门清运	
危险废物	湿式机加工	废切削液	900-006-09	物料平衡法	5.2	厂内危废仓库暂存,委托有相关资质的危废单位进行安全处置	危险废物的贮存设施的选址与设计、运行与管理、安全防护、环境监测及应急措施以及关闭等措施必须遵循 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》及 HJ1276-2022《危险废物识别标志设置技术规范》相关规定,以防危险物流失,从而污染周围的水体及土壤;企业应制定定期外运制度,并对危险废物的流向和最终处置进行跟踪,流转时必须符合国家关于《危险废物转移管理办法》(生态环境部令第23号)的有关要求,确保危险废物得到有效处置,禁止在转移过程中将危险废物排放至环境中
	湿式机加工	沾染切削液的废金属屑	900-006-09	类比法	5.99		
	淬火	废淬火油	900-203-08	物料平衡法	0.499		
	磨削	废磨床泥	900-200-08	类比法	2.5		
	磨削	废砂轮	900-041-49	物料平衡法	1.2		
	涂油	废防锈油	900-216-08	类比法	0.15		
	原料使用	废包装桶	900-041-49	物料平衡法	0.056		
	原料使用	含油包装桶	900-249-08	产污系数法	0.228		
	设备维护	废机油	900-249-08	物料平衡法	0.8		
	压力设备维护	废液压油	900-218-08	物料平衡法	0.8t/3a		
	设备维护	含油废手套抹布	900-041-49	类比法	0.2		

运营
期环
境影
响和
保护
措施

5、环境风险

表 3-7 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	切削液	湿法机加工	油料仓库	/	0.15	100 (参照表 B.2-危害水环境物质, 急性毒性类别 1)	0.0015
2	机油	设备维护	油料仓库	/	0.2	2500 (油类物质)	0.00008
3	液压油	液压设备维护	油料仓库	/	0.1	2500 (油类物质)	0.00004
4	防锈油	涂防锈油	油料仓库	/	0.15	2500 (油类物质)	0.00006
5	淬火油	热处理	油料仓库	/	0.15	2500 (油类物质)	0.00006
6	危险废物 (废切削液、沾染切削液的废金属屑、废磨床泥、废包装桶、废机油、废液压油、废防锈油、废淬火油、含油包装桶、废砂轮、含油废手套抹布)	/	危废仓库	/	17.623	50 (参照表 B.2-健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3))	0.35246
$\Sigma(q_n/Q_n)$							0.3542

表 3-8 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	废气事故性排放	本项目废气事故性排放主要为废气处理设施故障, 废气不能达到有效去除, 导致废气非正常排放情况污染大气环境	建设单位必须做好安全防范措施, 定期对废气收集、处理设施进行维护, 确保其处于正常运转状态, 杜绝事故性排放; 一旦发现废气收集、处理设施出现故障, 需立即停止生产, 待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产。
2	废水事故性排放	废水事故性排放主要为污水处理设施、废水输送管道破损, 导致泄露污染物直接进入周围环境, 将对周边土壤、地表水及地下水环境造成不利影响。或者高浓度污水进入市政污水管网, 对桐乡申和水务有限公司污水处理系统造成一定冲击	要求企业采取防渗漏措施建设废水处理设施, 污水管道采用 PE 防渗管道输送污水, 加强废水管线、处理设施的运行管理。一旦发生泄露等事故, 要求企业立即停止生产, 关闭废水总排口阀门, 待事故废水收集处理达标后排放。
3	风险物质储存泄露事故	风险物质储存期间, 由于设备缺陷、容器破损或误操作可能导致有毒有害物质泄漏的事故。	建设单位应重视原料使用的安全措施, 严格按照不同原料的性质分类贮存; 对危废仓库、油料仓库、污水管道、管线阀门处须定期进行检查, 一旦发现有老化、破损现象须及时更换包装, 杜绝风险事故的发生。

		风险物质一旦发生泄漏，可能引发火灾甚至爆炸事故。如果没有任何防范措施，导致泄漏物质、受污染雨水、消防废水外泄，造成周边水体水质污染、土壤及地下水污染以及火灾爆炸等次生/伴生污染。	严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区生产车间地面采取硬化处理，油料仓库落实防腐、防渗漏措施。针对危险废物应按国家相关规范建设危废仓库暂存，做好防风、防雨、防晒、防燃爆、防渗漏、防腐等相关要求，制定危险废物管理制度，防止危险废物在转移过程中发生遗失事故。
4	火灾事故	企业使用的机油、液压油、防锈油、淬火油等原辅材料以及危险废物如遇火源可能发生火灾事故；生产过程中由于电气线路老化短路、设备漏电或静电引起火灾	车间内应杜绝明火，在厂区按要求设置配备灭火器、消防栓等消防器材，定期进行消防检查，对消防器材进行检查维护。发生火灾、爆炸事故时，第一时间加以控制，确保不会发生大面积的火灾事件。贮存区间距、贮存区与主要干道、贮存区与其它建筑构筑物间距要满足安全防护要求，并采取相应防爆、防火、防渗措施，保持良好的通风效果并杜绝一切可能存在的火源。贮存区设置配套的灭火设施。
5	运输风险事故	企业生产过程中主要运输事故风险为机油、液压油、淬火油、防锈油以及危险废物运输事故风险。运输风险物质的车辆在运输过程中可能发生翻车、泄漏等意外事故。一旦发生此类事故，可能会引发火灾甚至爆炸事故，导致严重后果，故必须高度关注。	本项目原料运输采用汽车运输，危险废物采用推车运输，运输过程应保持容器密闭，合理规划运输路线及运输时间。原料、危险废物的装运应做到定车、定人。被装运的危险物品必须在其外包装的明显部位按《危险货物包装标志》(GB190-2009)规定的危险物品标志，包装标志要粘牢固、正确。危险品物质的运输必须委托有危险运输资质的运输单位。在运输过程中要做到：不超载、有接地线、有合理的放空设施、常备消防器具、避免交通事故。危险物品搬运，应对搬运工具进行必要的通风和清扫，不得留有残渣；国家对危险废物的运输实行资质认定制度，未经资质认定，不得运输危险废物，必须使用符合安全要求的运输工具。
6	/	/	要求企业对项目环保设施与主体工程同时按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。
7	/	/	企业应严格执行《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)相关要求加强环保设施源头管理，落实环保设施安全风险辨识。委托有相应资质(建设部门核发的综合、行业专项等设计资质)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，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。施工单位应严格按照环保设施设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 连锁保护，严格日

			常安全检查。要严格执行吊装、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，配备应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效运行。
8	/	/	定期组织突发环境事件应急培训及演练，配备应急救援设施和器材
9	/	/	要求企业对项目环保设施与主体工程同时按照安全生产要求设计，要求企业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。

6、总量控制指标

表 3-9 总量控制指标一览表 单位：t/a

总量控制污染物	现有总量指标	项目排放量	项目实施后全厂排放量	以新带老削减量	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代削减	区域平衡替代削减量
废水量	4320	1890	1890	4320	1890	-2430	/	/	/
COD _{Cr}	0.173	0.076	0.076	0.173	0.076	-0.097	/	/	/
NH ₃ -N	0.009	0.004	0.004	0.009	0.004	-0.005	/	/	/
VOCs	0	0.004	0.004	/	0.004	+0.004	桐乡市挥发性有机物（VOCs）政府储备量	1:1	0.004
工业烟（粉）尘	0	0.321	0.321	/	0.321	+0.321	桐乡市工业烟粉尘政府储备量	1:2	0.642

备注：根据现行总量控制相关要求，废水污染物 COD_{Cr}、氨氮总量控制指标排放浓度分别以《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 中相关排放限值 40mg/L、2mg/L 计。

四、环境保护措施监督检查清单

要素	内容 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		自行监测要求 (监测频次)
				名称/文号	浓度限值	
大气环境	切割粉尘、研磨粉尘排放口 (DA001)	颗粒物	切割粉尘经设备自带粉尘收集装置收集；研磨粉尘通过设备旁设置的吸风罩收集。收集的粉尘一同采用“布袋除尘”装置净化处理，最后通过 30m 高排气筒高空排放	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准	120mg/m ³ 23kg/h	1 次/年
	食堂油烟排气筒	食堂油烟	食堂油烟废气收集后采用高效油烟净化装置净化处理，然后通过厨房所在房屋屋顶高空排放	GB18483-2001《饮食业油烟排放标准（试行）》中的“中型”规模标准	2.0mg/m ³	/
	厂区内	非甲烷总烃	生产过程中保持设备密闭，加强车间通风	GB37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》附录 A 中特别排放限值	6.0mg/m ³ (1h 均值)； 20.0mg/m ³ (一次值)	1 次/年
	无组织废气	非甲烷总烃		GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 中的相关厂界无组织排放监控浓度限值	4.0mg/m ³	1 次/年
			颗粒物	生产过程中保持设备密闭，加强车间通风，定期清扫收集		1.0mg/m ³
地表水环境	废水总排口 (DW001)	COD _{Cr}	生活污水经化粪池、隔油池预处理后达标纳入区域污水管网，最终经桐乡申和水务有限公司集中处理达到 DB33/2169-2018《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》表 1 中相关排放限值以及 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》表 1 中一级标准 A 标准后排放钱塘江。 项目所在地管网已铺通，桐乡申和水务有限公司出水水质能够满足相关排江标准，项目废水具备纳管条件。	GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 中的三级标准	500mg/L	1 次/年
		NH ₃ -N		DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》其它企业水污染物间接排放限值	35mg/L	
	雨水排放口 (YS001)	/	雨水经厂区雨水管网收集后纳入市政雨水管网，最终纳入灵安港水体	/	/	/

声环境	各类生产、辅助设备	连续等效 A 声级	选用低噪声型设备，对强声源设备采用防震、消声、隔音等降噪措施，废气处理风机采取风机隔声、消声减振；加强日常运营过程中对生产设备的日常维护工作，杜绝因设备不正常运转而产生高噪声现象；对生产车间合理布局，将高噪声设备设置于生产车间中央；加强车间管理和员工培训，合理安排高噪声作业时间；加强厂区及周围绿化工作等措施，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类区标准	昼间 65dB(A)； 夜间 55dB(A)	1 次/季度，昼间一次
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	<p>本项目产生的金属边角料、次品、废研磨石、废模具、一般包装材料、回收粉尘、废布袋、废锂电池由企业收集后外售相关单位进行综合利用；生活垃圾委托环卫部门统一清运；废切削液、沾染切削液的废金属屑、废磨床泥、废防锈油、废淬火油、废砂轮、废包装桶、含油包装桶、废机油、废液压油、含油废手套抹布属于危险废物，要求企业收集后委托有相关资质的危废单位进行安全处置。</p> <p>一般固废在厂内暂存时，要求企业严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修正）和《嘉兴市人民政府办公室关于加强一般工业固体废物规范管理和依法处置的意见》（嘉政办发[2021]8 号）的有关规定，建设必要的固体废物分类收集和临时贮存设施。对于采用包装工具（罐、桶、包装袋等）并设置库房进行贮存的一般工业固体废物，污染控制过程不适用 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染物控制标准》中有关规定，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。</p> <p>危险废物在厂区暂存时，要求危险废物的贮存设施的选址与设计、运行与管理、安全防护、环境监测及应急措施以及关闭等措施必须遵循《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）相关规定，以防危险物流失，从而污染周围的水体及土壤；企业应制定定期外运制度，并对危险废物的流向和最终处置进行跟踪，流转时必须符合国家关于《危险废物转移管理办法》（生态环境部令第 23 号）的有关要求，确保危险废物得到有效处置，禁止在转移过程中将危险废物排放至环境中。</p>					
土壤及地下水污染防治措施	<p>要求建设单位落实地下水污染分区防渗措施，建设单位做好生产车间、油料仓库地面硬化；严格采取防渗漏措施建设废水处理设施，污水管道采用 PE 防渗管道输送污水；危废仓库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中相关要求建设；加强生产管理和污染物源头控制措施，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度。</p>					
生态保护措施	<p>本项目选址位于工业园区范围内，不新增用地，用地范围内不涉及生态环境保护目标。要求建设单位严格落实各项污染防治措施，确保废水、废气、噪声达标排放，固体废物妥善处置。</p>					

<p>环境风险防范措施</p>	<p>1、企业应强化风险意识，加强安全管理，落实安全生产基本原则，使所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，在任何紧急状况下都能随时对工艺装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。</p> <p>2、严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区生产车间地面采取硬化处理，油料仓库落实防腐、防渗漏措施；针对危险废物应按国家相关规范建设危废仓库暂存，做好防风、防雨、防晒、防燃爆、防渗漏、防腐等相关要求，制定危险废物管理制度，防止危险废物在转移过程中发生遗失事故。</p> <p>3、车间内应杜绝明火，在厂区按要求设置配备灭火器、消防栓等消防器材，定期进行消防检查，对消防器材进行检查维护。发生火灾、爆炸事故时，第一时间加以控制，确保不会发生大面积的火灾事件。</p> <p>4、采取防渗漏措施建设废水处理设施，污水管道采用 PE 防渗管道输送污水，加强废水管线、处理设施的运行管理；加强对生产设备的维护检修工作，确保设备正常运行，杜绝安全事故的发生；安排专人对生产车间、废气处理设施、废水处理设施、危废仓库进行定期监督巡查；</p> <p>5、要求企业加强废水处理设施、废气处理设施的管理和维护工作，确保处理设施正常运行，杜绝非正常排放事故。一旦发现废气收集、处理设施出现故障，废水处理设施出现故障或污水管网发生破裂，立即停止生产，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产；</p> <p>6、定期组织突发环境事件应急培训及演练，配备应急救援设施和器材；</p> <p>7、企业应严格执行《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）相关要求加强环保设施源头管理，落实环保设施安全风险辨识。委托有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）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，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。施工单位应严格按照环保设施设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 连锁保护，严格日常安全检查。要严格执行吊装、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，确保环保设施安全、稳定、有效运行；</p> <p>8、要求企业对项目环保设施与主体工程同时按照安全生产要求设计，要求企业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>其他环境管理要求</p>	<p>1、建设单位如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗（或组分）、厂区平面布置等情况或建设地块发生变化时，应向生态环境部门及时申报重新进行环境影响评价。</p> <p>2、本项目污染源排污许可类别为登记管理。企业已在全国排污许可证管理信息平台填报了排污登记表，编号为：91330483680707930F001X。本项目实施后企业排污许可类别仍为登记管理，企业应当在本项目启动生产设施或者发生实际排污之前变更排污许可登记信息。</p> <p>3、根据《建设项目环境保护管理条例》规定，建设项目需要配套建设的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。项目竣工后，建设单位应依据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 2018 年第 9 号公告）、环评文件及其批复的要求，自主开展环境保护竣工验收相关工作。</p>

附件

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		颗粒物	0	0	0	0.321t/a	0	0.321t/a	+0.321t/a
		非甲烷总烃	0	0	0	0.004t/a	0	0.004t/a	+0.004t/a
废水		废水量	4320t/a	4320t/a	0	1890t/a	4320t/a	1890t/a	-2430t/a
		COD _{Cr}	0.173t/a	0.173t/a	0	0.076t/a	0.173t/a	0.076t/a	-0.097t/a
		NH ₃ -N	0.009t/a	0.009t/a	0	0.004t/a	0.009t/a	0.004t/a	-0.005t/a
一般工业 固体废物		金属边角料	0	0	0	0 (161.5t/a)	0	0 (161.5t/a)	0 (+161.5t/a)
		次品	0	0	0	0 (4.5t/a)	0	0 (4.5t/a)	0 (+4.5t/a)
		废研磨石	0	0	0	0 (1.5t/a)	0	0 (1.5t/a)	0 (+1.5t/a)
		废模具	0	0	0	0 (20.0t/a)	0	0 (20.0t/a)	0 (+20.0t/a)
		一般包装材料	0	0	0	0 (3.5t/a)	0	0 (3.5t/a)	0 (+3.5t/a)
		回收粉尘	0	0	0	0 (1.747t/a)	0	0 (1.747t/a)	0 (+1.747t/a)
		废布袋	0	0	0	0 (0.3t/a)	0	0 (0.3t/a)	0 (+0.3t/a)
		废锂电池	0	0	0	0 (0.45t/5a)	0	0 (0.45t/5a)	0 (+0.45t/5a)
危险废物		生活垃圾	0	0	0	0 (21.0t/a)	0	0 (21.0t/a)	0 (+21.0t/a)
		废切削液	0	0	0	0 (5.2t/a)	0	0 (5.2t/a)	0 (+5.2t/a)
		沾染切削液的废金属屑	0	0	0	0 (5.99t/a)	0	0 (5.99t/a)	0 (+5.99t/a)
		废磨床泥	0	0	0	0 (2.5t/a)	0	0 (2.5t/a)	0 (+2.5t/a)
		废防锈油	0	0	0	0 (0.15t/a)	0	0 (0.15t/a)	0 (+0.15t/a)
		废淬火油	0	0	0	0 (0.499t/a)	0	0 (0.499t/a)	0 (+0.499t/a)
	废砂轮	0	0	0	0 (1.2t/a)	0	0 (1.2t/a)	0 (+1.2t/a)	

	废包装桶	0	0	0	0 (0.056t/a)	0	0 (0.056t/a)	0 (+0.056t/a)
	含油包装桶	0	0	0	0 (0.228t/a)	0	0 (0.228t/a)	0 (+0.228t/a)
	废机油	0	0	0	0 (0.8t/a)	0	0 (0.8t/a)	0 (+0.8t/a)
	废液压油	0	0	0	0 (0.8t/3a)	0	0 (0.8t/3a)	0 (+0.8t/3a)
	含油废手套抹布	0	0	0	0 (0.2t/a)	0	0 (0.2t/a)	0 (+0.2t/a)

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

