



众寰科技

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：台州乾美机械有限公司年产 1 万台增氧机
技改项目

建设单位（盖章）：台州乾美机械有限公司

编制日期：二〇二三年十月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况	2
二、建设项目工程分析	2
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	32
四、主要环境影响和保护措施	39
五、环境保护措施监督检查清单	57
六、结论	75
建设项目污染物排放量汇总表	77

附图：

- 附图 1 建设项目地理位置
- 附图 2 项目厂房空置照片
- 附图 3 项目周边环境照片
- 附图 4 项目平面布置图
- 附图 5 建设项目周边 500 米内敏感点及保护目标图
- 附图 6 温岭市“三线一单”生态环境分区管控图
- 附图 7 温岭市三区三线图
- 附图 8 温岭市水环境功能区划图
- 附图 9 温岭市环境空气质量功能区划图
- 附图 10 温岭市大溪镇声环境功能区划图
- 附图 11 温岭市市域总体规划（2015-2035）
- 附图 12 温岭市大溪镇总体规划（2018-2035）

附件：

- 附件 1 企业营业执照
- 附件 2 不动产权证
- 附件 3 立项文件
- 附件 4 水性绝缘漆 MSDS
- 附件 5 工业集聚点证明
- 附件 6 生产废水委托协议
- 附件 7 台州市一诺污水处理有限公司环评批复、验收文件及排污许可证

一、建设项目基本情况

建设项目名称	台州乾美机械有限公司年产 1 万台增氧机技改项目		
项目代码	2310-331081-07-02-606224		
建设单位 联系人		联系方式	
建设地点	浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢		
地理坐标	东经：121 度 17 分 32.791 秒，北纬：28 度 29 分 09.163 秒		
国民经济 行业类别	C3575 渔业机械制造	建设项目 行业类别	0 农、林、牧、渔专用机械 制造 357
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/ 备案）部门 （选填）	台州市温岭市经济和信息 化局	项目审批（核准/ 备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	480	环保投资（万元）	40
环保投资占比 （%）	8.33	施工工期	12 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海） 面积（m ² ）	831.71
专项评价设置 情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响 评价情况	无		
规划及规划环 境影响评价符 合性分析	无		

其他
符合
性分
析

1.1 “三区三线”符合性分析

项目拟建地位于温岭市大溪镇方远创业园 6 幢，对照《温岭市三区三线图》（见附图 7），项目拟建地位于城镇集中建设区内，符合温岭市三区三线要求。

1.2 温岭市“三线一单”符合性分析

（1）生态保护红线

本项目选址于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢，项目用地性质为工业用地。本项目不在《温岭市生态保护红线划定方案》所划定的生态红线内，不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护范围内，符合生态保护红线要求。

（2）环境质量底线

项目所在区域的环境质量底线为：环境空气质量目标为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单二级标准；地表水水环境质量目标为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准；声环境质量目标为《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。

本项目对产生的废气、废水、噪声、固废等采取了规范的处理、处置措施，在一定程度上减少了污染物的排放，污染物均能达标排放。采取本环评提出的相关防治措施后，企业排放的污染物不会对周边环境造成明显影响，符合环境质量底线的要求。

（3）资源利用上线

本项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目生产中的生产用水和生活用水来自市政供水管网，因此符合区域的水资源利用上限；本项目利用城镇内规划建设用地，且占地规模有限，符合区域土地资源利用上限。

（4）生态环境准入清单

根据《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》，本项目拟建地位于台州市温岭市大溪镇一般管控单元（ZH33108130036），管控单元分类为一般管控单元 54，详见附图 6。本项目的建设符合该管控单元的环境准入清单要求，具体生态环境准入清单符合性分析见下表 1-1。

表 1-1 生态环境准入清单符合性分析一览表

“三线一单”生态环境准入清单要求		本项目情况	是否符合
空间布局约束	原则上禁止新建三类工业项目，现有三类工业项目扩建、改建不得增加污染物排放总量并严格控制环境风险。禁止新建涉及一类重金属、持久性有机污染物排放的二类工业项目；禁止在工业功能区（包括小微园区、工业集聚点等）外新建其他二类工业项目，一二产业融合的加工类项目、利用当地资源的加工项目、工程项目配套的临时性项目等确实难以集聚的二类工业项目除外；工业功能区（包括小微园区、工业集聚点等）外现有其他二类工业项目改建、扩建，不得增加控制单元污染物排放总量。建立集镇居住商业区、耕地保护区与工业功能区等集聚区块之间的防护带。严格执行畜禽养殖禁养区规定，根据区域用地和消纳水平，合理确定养殖规模。加强基本农田保护，严格限制非农项目占用耕地。	本项目从事增氧机生产，主要生产工艺为嵌线、浸漆、刷漆、机加工、喷塑、组装等，属于二类工业项目，项目不涉及一类重金属、持久性有机污染物排放。且项目拟建地位于工业集聚点内（工业集聚点情况说明见附件 5）。项目与周边最近的敏感点距离约 135m，中间设有绿化带。	是
污染物排放管控	落实污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强农业面源污染治理，严格控制化肥农药施加量，合理水产养殖布局，控制水产养殖污染，逐步削减农业面源污染物排放量。	项目严格落实污染物总量控制制度，新增 COD 和氨氮仅来自生活污水，生产废水委托台州市一诺污水处理厂处理，新增 VOC 通过区域替代等比例削减。	是
环境风险防控	加强生态公益林保护与建设，防止水土流失。禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。加强农田土壤、灌溉水的监测及评价，对周边或区域环境风险源进行评估。	本项目不涉及重金属，生产废水收集后委托台州市一诺污水处理厂处理，不排放含重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，或可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。生活污水经化粪池预处理后纳管排放，不排入周边农田和地表水。经核实，大溪镇市政管网已铺设至本项目厂区门口，符合纳管条件。	是
资源	实行水资源消耗总量和强度双控，加强城镇供水管网改造，加强农业节水，提	本项目能源采用电能，来自市政电网，	是

开发效率	高水资源使用效率。优化能源结构，加强能源清洁利用。	用水来自市政供水管网，本项目实施过程中加强节水管理，减少新鲜水用量，满足资源开发效率要求。
------	---------------------------	-----------------------------------------------

根据上表可知，本项目符合温岭市“三线一单”生态环境准入清单内的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率的要求。综上，本项目满足生态保护红线、环境质量底线、资源利用上限和生态环境准入清单的要求。

1.3 《温岭市域总体规划（2015-2035年）》符合性分析

（1）规划期限

规划期限为2015-2035年，其中：近期：2015-2020年；远期：2021-2035年。

（2）规划范围

本次规划划分三个层次：市域规划、组合城市规划和中心城区规划。

市域规划范围：温岭市的全部行政区划范围，面积为1073.7平方公里。

组合城市规划范围：包括5街道以及泽国、大溪、新河、温峤四个建制镇，土地面积463.9平方公里。

中心城区规划范围：包括城东、城北、城西、太平、横峰五个街道以及温峤镇的工业城片区，土地面积138.8平方公里。

（3）城市性质和形象定位

温岭市的城市性质是：浙江山水优美、生态宜居的现代化工贸名城。

温岭市形象定位为：“山水工贸之都，日出创新之城”。

（4）城市规模

①人口规模市

域常住人口：2020年不超过158万人；2035年不超过172万人。

城镇人口：2020年约99万人，2035年不超过150万人。

其中组合城市人口：2020 年约 68 万人，2035 年不超过 100 万人。

中心城区城市人口：2020 年约 43 万人，2035 年约 55 万人。

②用地规模

市域城乡建设用地规模 2020 年控制在 169 平方公里以内，2035 年控制在 215 平方公里以内。

中心城区城市建设用地规模 2035 年约 60 平方公里。

农村建设用地规模 2035 年控制在 29 平方公里以内。

（5）市域空间布局

①市域空间发展战略

空间发展战略为“融入台州、突出中心，东西协同”。

融入台州：接轨台州主城，促进台岭同城化发展，以路泽太发展轴线、滨海发展轴线为两大主体发展空间，通过基础设施衔接，共同构建台州港湾都市区。

突出中心：突出泽太主轴和组合城市发展，以组合城市为中心引领和组织市域整体空间发展。

东西协同：通过产业功能、基础设施、环境生态协同，西部和东部形成合力，推进市域一体化发展。

②市域空间结构

规划构建“西城、东工，一心、三带”的市域空间结构。

“西城”：组合城市，由中心城区、大溪、泽国、新河、温峤组成以泽太为发展轴线。

“东工”：东部滨海城镇带，产业以制造业为主体，空间上由东部新区、松门、石塘组成。

“一心”：中部以“长屿洞天“为核心建设市域绿心。

“三带”：西南丘陵生态经济带，中部田原经济带、东南海洋经济带。

③市域城镇体系

规划形成“一主一副、五中心镇、六特色镇”的市域城镇体系等级。

中心城区：市域主中心，在五街道基础上纳入温峤镇的工业城片区。

东部新区：市域副中心城市。中心镇：泽国、大溪、新河、松门、箬横。

特色镇：石塘、滨海、石桥头、城南、坞根、温峤（镇域范围内除工业城片区以外的部分，主要建设主体包括温峤镇区和青江工业区）。

（6）市域综合交通目标

通过铁路、航空、公路体系的构建，完善对外开放、区域衔接的综合交通网络。建成“布局完善、结构合理、衔接顺畅”的现代综合交通运输网络体系，形成“安全可靠、绿色环保、经济高效”的客货运输服务体系。

规划远期温岭以快速轨道（市域铁路）、高速公路等为骨干，形成与台州城市群其它中心城市之间“一小时交通圈”；以市域干线公路为依托，形成中心城区与主要乡镇之间的“半小时交通圈”。

规划符合性分析：本项目位于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢，属于 C3575 渔业机械制造，为二类工业项目，项目所在地规划为二类工业用地，符合《温岭市域总体规划（2015-2035 年）》要求。

1.4 《温岭市大溪镇总体规划（2017-2035 年）》符合性分析

（1）规划结构

1)镇域总体空间结构

镇域形成“一核一轴，两带四片”的空间结构。

“一核”：结合大溪中心镇区打造的城镇发展核；即大溪的公共服务中心，主要包括大石松一级公路两侧、方山大道两侧、双凌路以南、站前路以北、老 104 国道以东，是大溪行政、商业、文化、居住中心。

“一轴”：结合大溪河及其两岸区域打造大溪滨河景观轴；

“两带”：一带为产业发展带，串联大溪中心镇区、潘郎片区、山市片区、高铁站场周边片区等城镇发展片区；一带为自然生态带，串关联方山-南嵩岩风景区、太湖山风景区、东瓯古国遗址、紫莲山风景区等山水生态资源。

“四片区”（城镇建设区）：以城市生活服务为主，兼容生产、配套服务等功能的综合区片，主要包括大溪中心镇区、潘郎片区、山市片区、高铁站场周边片区。

（2）工业用地布局

规划结合大石松一级公路、老 104 国道沿线形成主要产业发展轴，重点建设大溪城北（大洋）综合工业园、山市泵与机电智造园、泵业小镇、泵与机电科技园 4 处工业园区，整合提升现有泵与机电产业，引导工业进园。对现有镇区内及周边村庄地区结合“三改一拆”打造的较为分散的小型工业区块进行逐步改造提升，根据城镇发展需要进行功能保留或“退二进三”改造，通过适度规模化发展在镇区外围结合交通干道形成集中小型工业组团。

大溪城北（大洋）综合工业园：位于泵业大道、104 国道沿线，主要发展水泵业、电机和精密机械加工制造业、塑料加工、现代包装产业，用地面积约 40 公顷。

山市泵与机电智造园：位于山市管理区内沿老 104 国道沿线区域，主要发展泵与电机，机械加工，用地面积约 160 公顷。

泵业小镇：位于中城管理区与东城管理区之间，主要发展以节能泵、智能泵、节能电机、新型塑料、服装鞋帽、现代包装，用地面积约 145 公顷。

泵与机电科技园：位于北部新区沿新 104 国道沿线地带，以总部经济、工业地产为主，主要发展泵业研发智造、生产配套

服务功能为主，用地面积约 40 公顷。

(3) 产业发展引导

1) 做特做精第一产业——提升传统产业，积极发展现代农业积极发展现代农业。鼓励工商资本注入农业经济，积极发挥农合联作用，重视农业品牌化发展；促进农业产业向农产品加工、休闲农业等二、三产业转型，不断延伸农业产业链，多层次巩固壮大现代农业。

第一产业主要发展柑桔、茼蒿、茶叶、蔬菜、芋头、花卉、苗木等主导产业，大力发展甘蔗、西瓜、河菱等特色产业以及淡水养殖、畜禽养殖产业。

2) 做强做优第二产业——夯实产业基石，打造智造名城

①鞋业：应通过产业集群整合，新建园区和完善配套设施（政府配套标准厂房、物流市场建设、会展设施建设、创意设计平台建设），价值链升级（品牌培育），提升核心竞争力。

②泵与机电：近期以做大产业集群和龙头企业为主，中、远期强化高新技术开发，推动产业升级。

③立足强大泵业集群，做强“农机装备”产业圈层

工业用地再开发，打造大溪工业 CBD，掌控电机等核心关键技术的研发。在传统产业上，着力打造老 104 国道制造产业带、104 国道复线智造产业带等两条产业带，搭建产业平台，推动大溪传统产业规模化、集聚化发展；积极推进传统产业升级，保证高质量高效率的产业空间增量，在大石松一级公路沿线形成大石松线研发产业带。

3) 做大做活第三产业——提振都市三产，构建幸福城市

以城乡一体化新社区建设为基础，加快镇村服务业尤其是现代服务业的发展；积极挖掘东甬古国、方山石文化、宗教文化等地方人文资源，利用方山-南嵩岩风景区、太湖山风景区、紫莲山风景区、流庆寺风景区等自然风景资源，培育发展城郊休闲

观光旅游等产业，打造独特的山水文化名片。

第三产业主要发展自然风景区旅游、农业休闲旅游、工业科技观光、现代物流、商贸、房地产、新型服务业等。

符合性分析：本项目拟建地为温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢，位于泵与机电科技园，本项目属于增氧机（泵）制造，属于二类工业项目，根据温岭市大溪镇总体规划图，本项目用地属于 M2（二类工业用地），符合用地要求，符合温岭市大溪镇总体规划（2017-2035）。本项目产生的浸漆、喷塑等废气经处理达标后高空排放，外排废水仅为生活污水，生活污水经化粪池预处理后纳管送至温岭市牧屿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。综上所述，本项目符合规划要求。

1.5 《台州市机电和汽摩配涂装行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

本项目的建设符合《台州市机电和汽摩配涂装行业挥发性有机物污染整治规范》的要求，具体分析见表 1-2。

表 1-2 《台州市机电和汽摩配涂装行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	本项目环评要求	是否符合
源头控制	原辅材料	1	禁止使用《高污染、高环境风险产品名录（2014 年版）》所列涂料种类	本项目未涉及禁止使用涂料。	符合
		2	鼓励企业使用符合环保要求的水基型、高固份、粉末、紫外光固化等低 VOCs 含量的涂料，限制使用溶剂型涂料★	本项目使用水基型涂料，水性绝缘漆 VOC 含量为 185.9g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）的要求（VOC 含量≤250g/L），同时使用粉末涂料。	符合
		3	新建涂装项目低 VOCs 含量的涂料使用比例达到 50%以上	本项目低 VOCs 含量的涂料使用比例为 100%。	符合
工艺设备	储存设施	4	单班同一种溶剂型涂料、稀释剂、清洗剂等含 VOCs 的原辅材料使用量大于 3 桶（210L/桶），采用储罐集中存放，并采用管道输送	本项目使用水基型涂料和粉末涂料。	不涉及
		5	储罐应配备呼吸阀、防雷、防静电和降温设施，并按相关规范落实防火间距；易挥发介质如选用固定顶储罐储存时，须设置储罐控温和罐顶废	本项目不涉及储罐。	不涉及

			气回收或预处理设施，储罐的气相空间应设置氮气保护系统，储罐排放的废气须收集、处理后达标排放，装卸应采用装有平衡管的封闭装卸系统。		
	输送设施	6	企业应减少使用小型桶装溶剂型涂料和稀释剂，改使用大包装（吨桶）★	本项目使用水基型涂料和粉末涂料。	不涉及
		7	稀释剂、溶剂型涂料等调配应设置独立密闭间，溶剂调配宜采用全密封的金属油斗抽吸装置或接口密封的泵吸装置，产生的废气收集后进行处理；所有盛装溶剂型涂料和稀释剂的容器在调配、转用和投料过程宜保持密闭	本项目使用水基型涂料和粉末涂料。	不涉及
	涂装工艺	8	鼓励采用静电喷涂和电泳等效率较高的涂装工艺。★	可选条目	不对照
		9	原则上不允许无 VOCs 净化或回收措施的敞开式涂装作业	本项目设有 VOCs 收集和处理设施，所有涂装均在独立车间内进行。	符合
末端处理	废气收集	10	涂装和烘干等产生 VOCs 废气的生产工艺应设置于密闭车间内，集中排风并导入 VOCs 污染控制设备进行处理；无法设置密闭车间的生产线，VOCs 排放工段应设置集气罩、排风管道组成的排气系统，风机等设备应符合防爆要求。	本项目浸漆、刷漆等产生 VOCs 废气的工序均设置于独立车间内，均设有集气设施。	符合
		11	采用吸罩收集，排风罩设计必须满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s，确保废气收集效率。	各集气罩按要求设计，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	符合
		12	收集系统能与生产设备自动同步启动，涂装工艺设计及废气收集要求满足《涂装作业安全规程-喷漆室安全技术规定》（GB14444-2006）、《涂装作业安全规程浸涂工艺安全》（GB/T17750-2012）、《涂装作业安全规程涂层烘干室安全技术规定》（GB14443-1993）、《涂装作业安全规程涂漆工艺安全及其通风净化》（GB6514-2008）。	要求企业收集系统与生产设备自动同步启动，涂装工艺设计及废气收集要求满足各文件要求。	符合
		13	VOCs 的收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识	要求企业 VOCs 的收集与输送满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求，管路设置明显的颜色区分及走向标识。	符合
		废气	14	喷涂废气中漆雾和颗粒物必须进行预处理，处理效果以满足后续处理工	本项目喷塑为粉末喷涂，喷涂过程无

		处理		艺要求为准；涂料用量少的涂装线宜采用过滤棉、无纺布、石灰石为滤料的干式漆雾捕集系统，涂料用量大的涂装线宜采用干式静电漆雾捕集装置、湿式漆雾捕集装置。	VOCs 产生，烘干过程少量 VOCs 经收集后通过排气筒排放；本项目真空浸漆和刷漆无颗粒物产生，喷漆漆雾捕集采用湿式水帘除漆雾另加双重水喷淋可去除。	
			15	溶剂型涂料废气末端治理技术不得仅采用水或水溶液洗涤吸收方式处理，应根据废气产生量、污染物组分和性质、温度、压力等因素，考虑吸附法、静电除雾、低温等离子、湿式氧化、强氧催化等工艺路线，综合分析后合理选择。	本项目使用水基型涂料和粉末涂料。	不涉及
			16	对于规模较大且含 VOCs 的原辅材料用量大的企业，含 VOCs 废气宜采用吸附浓缩-（催化）燃烧法、蓄热式热力焚烧法（RTO）、蓄热式催化燃烧法（RCO）等净化处理后达标排放；对于规模不大、不至于扰民的小型涂装企业也可采用吸附法、低温等离子法等方式净化后达标排放。	本项目规模不大，且涂装工序均使用水性涂料，采用二级水喷淋装置处理后可实现达标排放。	符合
			17	高浓度 VOCs 废气的总净化率不低于 90%，低浓度 VOCs 废气的总净化率原则上不低于 75%；废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）及环评相关要求。	本项目 VOCs 废气总净化处理率不低于 75%，废气排放满足相关标准限值。	符合
			18	鼓励含 VOCs 的原辅材料储存、调配、预处理、流平等工序产生的低浓度 VOCs 废气与烘干产生的高浓度 VOCs 废气分类收集单独处理，并根据不同浓度选用合适的处理技术。★	可选条目	不对照
			19	烘干废气原则上应单独处理，若混合处理，应设置溶剂回收或预处理措施，并符合混合废气处理设施的废气温度要求。	本项目烘干废气经水喷淋降温后能够符合混合废气处理设施的废气温度要求。	符合
			20	鼓励烘干废气单独收集单独处理，采用蓄热式催化燃烧（RCO）或者蓄热式热力焚烧(RTO)技术并对燃烧后产生的热量进行回收，余热回用于烘房的加热。★	可选条目	不对照
	环境管理	内部环境管理	21	制定 VOCs 防治责任制度，设置 VOCs 防治管理部门或专职人员，负责监督废生产过程中的 VOCs 防治相关管理工作，并制定废气设施运行管理、废气处理设施定期保养、废气监测、粉末涂料使用回收等制度。	要求企业按要求落实，完善相关环保管理制度。	符合
			22	建立 VOCs 排放相关的原辅料使用档案，记录生产原料、辅料的使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量，并按要求进行申报登记。	要求企业按要求落实，健全各类台账并严格管理。	符合

环境 监测	23	建立 VOCs 治理设施运行台账，包括每日电耗及维修保养记录、废气处理耗材（吸附剂、催化剂）更换记录等。废气处理设施产生的废吸附剂应和 VOCs 产生量相匹配；每日电耗应与生产情况及处理设施装机容量向匹配。	要求企业按要求落实，健全各类台账并严格管理。	符合
	24	制订环保报告程序，包括出现项目停产、废气处理设施停运、检修等情况时企业及时告知当地环保部门的报告制度。	要求企业制订环保报告程序，包括出现项目停产、废气处理设施停运、检修等情况时企业及时告知生态环境主管部门的报告制度。	符合
	25	建立废气监测台账，企业每年定期对废气排放口、厂界无组织进行监测，监测指标须包含主要特征污染物和 TVOCs 等指标；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算处理效率。	要求企业按照要求严格执行。	符合

1.6 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）符合性分析

本项目的建设符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）的要求，具体分析见表 1-3。

表 1-3 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

主要任务	相关要求	项目情况	是否符合
(一) 推动产业结构调整，助力绿色发展	1.优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目使用粉末性涂料和水性涂料，其中水性绝缘漆 VOC 含量为 185.9g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）规定的 VOCs 含量限值要求（VOCs 含量 ≤250g/L）。根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修订），本项目产品及使用的设备未列入限制类和淘汰类，本项目的建设符合国家和省产业政策的要求。	符合
	2.严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）	本项目严格执行“三线一单”生态	符合

		订纺织印染(数码喷印)等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定, 削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施, 并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域, 对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减; 上一年度环境空气质量不达标的区域, 对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减, 直至达标后的下一年再恢复等量削减。	环境分区管控方案, 严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定。	
	(二) 大力推进绿色生产, 强化源头控制	3.全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺, 提升生产装备水平, 采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术, 鼓励工艺装置采取重力流布置, 推广采用油品在线调和技术和密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺, 推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术, 鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂, 减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术, 鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建, 从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	本项目浸漆使用真空浸漆机, 同时单独设浸漆间。项目涂装设备连续化、密闭化程度较高, 结构紧凑, 车间布局合理。	符合
		4.全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定, 选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的(高固体分)溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求, 并建立台账, 记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	本项目使用水性涂料, 水性绝缘漆 VOC 含量为 185.9g/L, 符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)规定的限值要求(≤250g/L)。要求企业建立台账, 记录涂料使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	符合
		5.大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业, 各地应结合本地产业特点和本方案指导目录, 制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划, 明确分行业源头替代时间表, 按照“可替尽替、应代尽代”的原则, 实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用, 在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料, 到 2025 年, 溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	本项目使用水性涂料, 本项目使用低 VOCs 原辅材料使用率为 100%。	符合
	(三) 严格生产环节	6.严格控制无组织排放。在保证安全前提下, 加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理, 做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、	项目喷漆设独立喷漆间、浸漆设独立浸漆间。要求项目废气治理工程	符合

	控制,减少过程泄漏	敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式,原则上应保持微负压状态,并根据相关规范合理设置通风量;采用局部集气罩的,距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查,督促企业按要求开展专项治理。	设计施工单位在设计、安装时符合相关规范,同时满足“距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒”的要求。	
		7.全面开展泄漏检测与修复(LDAR)。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作;其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的,应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县(市、区)应开展 LDAR 数字化管理,到 2022 年,15 个县(市、区)实现 LDAR 数字化管理;到 2025 年,相关重点县(市、区)全面实现 LDAR 数字化管理。	本项目不涉及。	不涉及
		8.规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划,制定开停工(车)、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下,尽可能不在 O3 污染高发时段(4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月,下同)安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等,减少非正常工况 VOCs 排放;确实不能调整的,应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制,产生的 VOCs 应收集处理,确保满足安全生产和污染排放控制要求。	本项目不涉及。	不涉及
	(四)升级改造治理设施,实施高效治理	9.建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造,应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术,对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的,要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的,吸附装置和活性炭应符合相关技术要求,并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查,对达不到要求的,应当更换或升级改造,实现稳定达标排放。到 2025 年,完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级,石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70%以上,化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到 60%以上。	本项目涂装工序使用水性涂料,产生的 VOCs 废气采用二级水喷淋装置吸收处理,能够实现达标排放,且 VOCs 综合去除效率能够达到 60%以上。	符合
	10.加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求,在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备,在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后,方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时,对应生产设备应停止运行,待检修完毕后投入使用;因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的,应设置	要求企业加强治理设施运行管理。	符合	

废气应急处理设施或采取其他替代措施。		
11.规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	本项目不涉及。	不涉及

1.7 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）符合性分析

本项目的建设符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）的要求，具体分析见表 1-4。

表 1-4 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

行业	要求	符合性分析	是否符合
工业 涂装 VOCs 综合 治理	强化源头控制，加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料。工程机械制造大力推广使用水性、粉末和高固体分涂料。	本项目使用水性涂料和粉末涂料。	符合
	加快推广紧凑式涂装工艺、先进涂装技术和设备。工程机械制造要提高室内涂装比例，鼓励采用自动喷涂、静电喷涂等技术。	项目涂装工序均在室内完成，浸漆采用真空浸漆设备，刷漆在密闭浸漆间内完成。	符合
	有效控制无组织排放。涂料、稀释剂、清洗剂等原辅材料应密闭存储，调配、使用、回收等过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，采用密闭管道或密闭容器等输送。除大型工件外，禁止敞开式喷涂、晾（风）干作业。除工艺限制外，原则上实行集中调配。调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统。	项目涂料密闭存储，浸漆、烘干、刷漆、晾干等工序均在密闭间中操作，均配有废气收集系统。	符合
	推进建设适宜高效的治污设施。喷涂废气应设置高效漆雾处理装置。喷涂、晾（风）干废气宜采用吸附浓缩+燃烧处理方式，小风量的可采用一次性活性炭吸附等工艺。调配、流平等废气可与喷涂、晾（风）干废气一并处理。使用溶剂型涂料的生产线，烘干废气宜采用燃烧方式单独处理，具备条件的可采用回收式热力燃烧装置。	本项目无喷漆工序，浸漆和刷漆使用水性涂料，废气通过二级水喷淋处理后高空排放。	符合

1.8 四性五不批符合性分析

根据中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》“四性五不批”要求，本项目符合性分析具体见下表

1-5。

表 1-5 “四性五不批”要求符合性分析

建设项目环境保护管理条		符合性分析	是否符合
四性	建设项目的环境可行性	本项目符合产业政策、达标排放、选址规划、生态规划、总量控制原则及环境质量要求等，从环保角度看，本项目在所选场地上实施是基本可行的。	符合
	环境影响分析预测评估的可靠性	本次评价根据本项目设计产能等进行废水、废气、噪声环境影响分析预测，环境影响分析预测评估具有可靠性。	符合
	环境保护措施的有效性	本项目只要切实落实本环评报告提出的各项污染防治措施，各类污染物均可得到有效控制并能做到达标排放或者不对外直接排放，因此其环境保护措施是可靠合理的。	符合
	环境影响评价结论的科学性	本环评结论可观、过程公开、评价公正，并综合考虑建设项目实施后对各种环境因素可能造成的影响，环境结论是科学的。	符合
五不批	(一) 建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	本项目建设符合当地总体规划，符合国家、地方产业政策，各类污染物均可得到有效控制并能做到达标排放或者不对外直接排放，对环境风险不大，环境风险较小，项目实施不会改变所在地环境质量水平和环境功能，可实现经济效益、社会效益、环境效益的统一，符合环境保护法律法规和相关法定规划。	符合审批要求
	(二) 所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	根据《台州市环境质量报告书（2022 年度）》，大气基本污染物年评价指标中的年均浓度和相应百分位数日平均或 8h 平均质量浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中浓度限值的要求。报告引用浙江大地检测科技股份有限公司于 2023.5.8~2023.5.14 在项目南侧约 3.0km 的浙江中杭水泵股份有限公司连续 7 天的监测数据（监测期间厂区为空地，尚未建设和生产，报告编号：HP-230401），根据监测结果可知，监测期间内，监测点位 TSP 小时平均浓度满足标准要求。环评引用本温岭市监测站提供的 2022 年大溪断面的常规监测数据的水环境监测数据进行分析评价。监测期间大溪断面 pH、DO、BOD ₅ 、高锰酸盐指数、氨氮、总磷、石油类各项水质均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。	符合审批要求
	(三) 建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏。	只要切实落实本环评报告提出的各项污染防治措施，各类污染物均可得到有效控制并能做到达标排放或者不对外直接排放，因此其环境保护措施是可靠合理的。	符合审批要求

<p>(四) 改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施</p>	<p>本项目为新建项目，不存在原有环境污染和生态破坏。</p>	<p>符合审批要求</p>
<p>(五) 建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理</p>	<p>本评价基础资料数据具有真实性，内容不存在重大缺陷、遗漏，环境影响评价结论明确、合理。</p>	<p>符合审批要求</p>

二、建设项目工程分析

2.1 项目由来及报告类别判定

台州乾美机械有限公司（营业执照详见附件 1）是一家专业从事增氧机制造、研发、销售的企业，企业购买温岭市方远亿联房地产开发有限公司位于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢的厂房（不动产权证详见附件 2）建设“台州乾美机械有限公司年产 1 万台增氧机技改项目”（立项文件详见附件 3），厂房占地面积 831.71 m²，共 5 层，总建筑面积 4124.08 m²。项目购置数控机床、加工中心、滚齿机、液压机、切割机、电焊机、真空浸漆机、喷塑流水线等设备增氧机的生产，主要涉及工艺有切割、机加工、嵌线、喷漆晾干、浸漆烘干、刷漆晾干、喷塑固化、装配等。根据当地经信部门相关要求，本项目属于零土地技改类项目，实际为利用新场地投入设备和人员进行生产的项目，为新建项目。

本项目为增氧机生产项目，主要采用切割、机加工、嵌线、喷漆晾干、浸漆烘干、刷漆晾干、喷塑固化、装配等工艺，且使用涂料为非溶剂型，经查询《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）（2019 年修订）及国家统计局关于《执行国民经济行业分类第 1 号修改单的通知（国统字【2019】66 号）文》，本项目属于“C3575 渔业机械制造”，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），具体见表 2-1。

表 2-1 本项目环评级别判定表

项目类别环评类别	报告书	报告表	登记表	本项目环境敏感区含义
三十二、专用设备制造业 35				
70	采矿、冶金、建筑专用设备制造 351；化工、木材、非金属加工专用设备制造 352；食品、饮料、烟草及饲料生产专用设备制造 353；印刷、制药、日化及日用品生产专用设备制造 354；纺织、服装和皮革加工专用设备制造 355；电子和电工机械专用设备制造 356；农、林、牧、渔专用机械制造 357；医疗仪器设备及器械制造 358；环保、邮政、社会公共服务及其他专用设备制造 359	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）	/

综上本项目评价类别为报告表。

2.2 项目主要工程组成

建设内容

建设项目主要工程组成见表 2-2。

表 2-2 建设项目主要工程组成一览表

工程类别	工程名称	主要内容及规模	
主体工程	生产 厂房	1F	机加工、切割、焊接、仓库、一般固废堆放点、生产废水收集罐
		夹二层	办公室
		2F	机加工、样品间、仓库
		3F	组装、包装、仓库
		4F	喷塑固化、仓库
		5F	绕组嵌线、真空浸漆、刷漆、仓库、危废仓库
辅助工程	办公室	位于厂房夹二层	
公用工程	供水	项目用水由市政自来水管网供给，可以满足本项目生活用水、生产用水及消防用水等需求。	
	排水	本项目生活污水预处理达标后纳管送至温岭市牧屿污水处理厂处理；本项目生产废水通过槽罐车清运委托台州市一诺污水处理有限公司处理；区域内雨水管网收集的雨水可接入周边河道。	
	供热	项目喷塑固化烘道、浸漆烘干等均使用电加热	
	供电	项目用电由当地电网供给	
环保工程	废气	<p>(1) 激光切割烟尘和焊接烟尘通过集气罩收集后经一套烟尘净化器 (TA1) 处理后车间无组织排放。</p> <p>(2) 定子浸漆采用真空浸漆罐和烘箱在密闭独立间进行，浸漆罐和烘箱内部废气通过管道密闭收集，浸漆罐及烘箱进出口废气车间整体密闭集气，废气收集后经二级水喷淋 (TA2) 处理后由 1 根 25m 高排气筒 (DA001) 高空排放。</p> <p>(3) 刷漆采用手工刷漆，刷漆工序在密闭浸漆间内进行。刷漆废气和晾干废气通过车间整体密闭集气，此部分废气收集后经二级水喷淋 (TA2) 处理后由 25m 高排气筒 (DA001) 高空排放。</p> <p>(4) 喷塑粉尘经引风系统收集后经设备自带的“滤芯过滤器+布袋除尘” (TA3) 处理后通过 1 根 25m 高的排气筒 (DA002) 高空排放。</p> <p>(5) 固化废气通过管道密闭收集后通过一根 25m 高的排气筒 (DA003) 高空排放。</p>	
	废水	<p>(1) 生活污水经化粪池预处理后纳管排放</p> <p>(2) 生产废水委托台州市一诺污水处理有限公司处理达标后纳管至温岭市牧屿污水处理厂处理达标后排放</p>	
	固废	一般工业固废在一般工业固废暂存间暂存，面积约 30 m ² ，位于车间 1F 西侧；危险废物存放在危险废物暂存间，面积约 16 m ² ，位于 5F 车间东侧	
储运工程	仓库	原辅料由厂家直接送到厂内，储存在仓库内，其中危险物质在专用仓库储存，产品由卡车运出；生活垃圾由环卫清运；一般工业固废在一般固废暂存间暂存后由废物回收厂家回收或委托有能力处置的单位处置，危险废物在危废暂存间暂存后委托有资质的危险废物处置企业负责处置，危险废物的运输由具备危险废物运输经营许可资质的企业进行；	

		生产废水由台州市城达运输有限公司（由台州市一诺污水处理有限公司委托运输）定期储罐运送至台州市一诺污水处理有限公司处理，处理达标后纳管至温岭市牧屿污水处理厂处理达标后排放。
依托工程	污水处理厂	生产废水由台州市一诺污水处理有限公司处理达标后纳管至温岭市牧屿污水处理厂处理达标后排放，生活污水经化粪池预处理后纳管至温岭市牧屿污水处理厂处理达标后排放
	危险废物处理	危险废物委托有资质单位安全处置
	生活垃圾处理	生活垃圾由环卫部门统一清运

2.3 项目主要产品及产能

本项目主要生产各类增氧机，主要用于渔业养殖，主要产品照片见表 2-3，产品方案及产能见表 2-4。

表 2-3 本项目主要产品




产品名称		产品照片	备注
增氧机	水车式增氧机		主要由电机、变速箱以及外购的塑料件（塑料叶轮、塑料浮球）、轴承、标准件、电源线等组成。
	叶轮式增氧机		
	浮水式增氧机		

表 2-4 本项目产品名称及产能

序号	产品名称	产能	主要规格	主要涂装参数
1	增氧机	1万台/年	单台总重量在 30~100kg 不等，其中电机和变速箱总重在 20~60kg 不等，其中电机定子需浸漆，转子需刷漆，电机及变速箱组装后整机需喷塑。	定子浸漆面积平均约 0.5 m ² /台，刷漆面积平均约 0.1 m ² /台，电机和变速箱整机外壳采用塑粉喷塑工艺，需喷塑面积平均约 2.0 m ² /台，

2.4 项目主要生产设备

本项目主要设备见表 2-5。

表 2-5 本项目主要生产设备一览表

序号	主要生产单元	主要工艺	设备名称	数量	设施参数	所在位置	
1	下料单元	切割	激光切割机	2 台	/	1F	
2	机械加工单元	机加工	锯床	1 台	/	1F	
			数控机床	5 台	/	2F	
			加工中心	5 台	/	1F	
			钻床	4 台	/	2F	
			磨床	1 台	/	2F	
			铣床	1 台	/	2F	
			滚齿机	4 台	/	2F	
			拉床	1 台	/	2F	
3	焊接单元	焊接	手动激光焊机	1 台	/	1F	
			摩擦焊机	1 台	/	1F	
			点焊机	1 台	/	1F	
4	绕组整形单元	绕线	嵌线流水线	1 条	/	5F	
		水焊	氢氧水焊机	1 台	/	5F	
5	涂装单元	浸漆	浸漆车间	1 间	4m×5m×5m	5F	
			真空浸漆机	1 台	1.2m×1.2m×1m	5F	
			电烘箱	1 个	1.2m×1.2m×1m	5F	
		刷漆	刷漆台	1 个	0.5m×0.5m	5F	
		喷塑	喷塑流水线	1 条	定制，环形，全长 140m		4F
			其中	喷台	2 个	喷台尺寸 3.5m×1.4m×2.2m，每个喷台配 1 把喷枪，喷枪最大喷塑速率约 3kg/h	
		烘道	1 个	烘道尺寸 28m×1.5m×1.6m，电加热		4F	

6	装配单元	组装	装配流水线	1 条	/	3F
			液压机	5 台	/	1、2、3F
7	辅助单元	供气	空压机	2 台	/	1F
8		机壳去毛刺、刀具打磨	砂轮机	2 台	/	1F
9	包装单元	包装	包装流水线	1 条	/	3F
		打标	打标机	1 台	/	3F

2.5 项目主要原辅材料及能源

(1) 主要原辅材料清单

本项目主要原辅材料见表 2-6。

表 2-6 本项目主要原辅材料及能源消耗情况表

序号	名称	年用量	厂内最大暂存量	性状及包装规格	备注
1	矽钢片	150t	50t	/	加工定子和转子
3	不锈钢轴	1 万套	1000 套	/	加工转子轴，约 2kg/套
2	机壳毛坯	1 万套	1000 套	/	铸铁件，约 8kg/套
4	变速箱体毛坯	1 万套	1000 套	/	铸铁件，约 10kg/套
5	漆包线	20t	5t	10kg/捆	用于绕组嵌线
6	绝缘纸	1t	0.2t	/	插纸
7	圆钢	100t	10t	/	加工齿轮、齿轮轴
9	不锈钢方管	20t	5t	/	加工支架
10	电源线、轴承、塑料叶轮、塑料浮船、紧固件等其他配件	1 万套	1000 套	/	外购
8	水性绝缘漆	1.5t	0.5t	50kg/桶	用于定子浸漆、转子刷漆，买来已调配好，厂内无需调配直接使用
9	塑粉	3t	1t	25kg/袋	环氧聚酯粉末涂料，用于电机和齿轮箱表面喷塑
10	焊丝	0.2t	0.1t	/	无铅
11	氩气	60 瓶	10 瓶	40L/瓶	氩弧焊
12	液压油	0.2t	4 桶	50kg/桶	液压介质
13	润滑油	0.2t	4 桶	50kg/桶	设备维护
14	乳化液	0.3t	6 桶	50kg/桶	机加工冷却润滑，与水按 1:19 稀释后使用
15	毛刷	0.005t/a	0.005t	/	转子刷漆
16	电解粉（氢氧化钠粉末）	0.002	0.002	0.5kg/瓶	用于氢氧水焊

(2) 主要原辅材料介绍

定子需要浸漆，转子需要刷漆，根据企业提供的 MSDS 文件（附件 4），水性绝缘漆主要成分占比见表 2-7，外购水性绝缘漆无需调配，直接使用。

表 2-7 本项目水性绝缘漆主要成分组成

类别	组成成分	成分占比取值	本环评取值	VOCs 挥发比例	固含量	调配比例
水性绝缘漆	树脂	20~30%	25%	2%	32	无需调配，直接使用
	助溶剂	2~5%	3.5%	100%		
	二甲基乙醇胺	0.5~2%	1.25%	100%		
	固化剂	5%~10%	7.5%	/		
	水	60%~80%	61.5%	/		
	助剂	0.5~2%	1.25%	100%		

参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》：“水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计”，本项目水性绝缘漆中的游离单体按水性乳液（水性环氧树脂）质量的 2%计，助溶剂、二甲基乙醇胺、助剂按全部挥发计，计算得 VOCs 挥发比例约为 6.5%。水性绝缘漆不含水密度约为 1.1g/cm³，扣除水分后计算得 VOC 挥发比例约为 16.9%，含量约为 185.9g/L，满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中对于水性涂料的要求（≤250g/L）。

(3) 主要有害成分理化性质

项目采用的原辅料主要有害成分理化性质见表 2-8。

表 2-8 原辅料主要有害成分理化性质

名称	理化性质	毒性
丙烯酸树脂	是丙烯酸、甲基丙烯酸及其衍生物聚合物的总称。丙烯酸树脂涂料就是以（甲基）丙烯酸酯、苯乙烯为主体，同其他丙烯酸酯共聚所得丙烯酸树脂制得的热塑性或热固性树脂涂料，或丙烯酸涂料，比重为 2.17	无资料
二甲基乙醇胺	简称 DMEA，系无色易挥发液体，有氨味，沸点 134.6℃。用于离子交换树脂；用于高纯水制备及糖液脱色，电影洗液三废治理等；用于聚氨酯软质块状泡沫，模塑泡沫和硬质泡沫，阴燃弹性泡沫等；用作水溶性涂料助溶剂，聚氨酯漆固化剂；与丙烯酸微生物的反应产物作为城市净化水场的絮凝剂。本品对眼睛、皮肤、粘膜和上呼吸道有	急性毒性： 大鼠经口 LD ₅₀ : 2340mg/kg 大鼠经吸入 LC ₅₀ : 1641ppm/4h 大鼠经腹腔 LD ₅₀ : 1080mg/kg 小鼠经吸入 LC ₅₀ : 3250mg/m ³ 小鼠经腹腔 LD ₅₀ : 234mg/kg 小鼠经皮下 LD ₅₀ : 961mg/kg

剧烈刺激作用。可致皮肤灼伤。吸入后可引起喉、支气管的炎症、水肿、痉挛，化学性肺炎、肺水肿等。对皮肤有致敏作用。

兔子经皮肤接触 LD₅₀: 1370μL/kg
豚鼠经腹腔 LDLo: 450mg/kg

2.6 物料、设备匹配性分析

(1) 物料匹配性分析

① 水性绝缘漆消耗量

定子利用真空浸漆机进行浸漆，转子利用刷子手工刷漆，起到一个绝缘、防锈作用，结合拟采用的水性绝缘漆的固含量、密度以及漆膜厚度，项目水性绝缘漆预计消耗量核算结果见表 2-9。

表 2-9 水性绝缘漆用量核算表

序号	参数	水性绝缘漆消耗量		单位	备注
1	用漆对象	定子	转子	/	/
2	用漆方式	浸漆	刷漆	/	/
3	干膜厚度	55	50	μm	根据企业提供漆膜参数，浸漆漆膜厚度 50~60μm，刷漆漆膜厚度 45~55μm，取平均值
4	干漆膜密度	1.3	1.3	g/cm ³	根据水性绝缘漆组分、性质等参数计算
5	单台涂装面积	0.5	0.1	m ²	平均面积
6	浸漆/刷漆数量	10000	10000	台	/
7	成膜组分占比	32	32	%	/
9	上漆率	98	98	%	/
10	理论油漆量	1.140	0.207	t/a	/
11	实际油漆量	1.2	0.3	t/a	/

根据上表核算可知，定子浸漆绝缘漆理论使用量为 0.120t/a，转子刷漆绝缘漆理论使用量为 0.3t/a，则绝缘漆理论年使用量 1.347t/a，根据企业提供的资料实际绝缘漆使用量为 1.5t/a，因此水性绝缘漆使用量基本合理。

② 塑粉消耗量

项目机壳采用喷塑流水线喷塑，喷塑方式为静电喷塑，采用手工喷塑，上粉率按 80%计，每个工件喷涂 1 遍，项目塑粉消耗量核算见表 2-10。

表 2-10 塑粉用量核算表

序号	参数	塑粉消耗量	单位	备注
1	喷塑对象	电机、齿轮箱外壳	/	/
2	喷塑方式	静电手动喷塑	/	/

3	干膜厚度	65	μm	根据企业提供漆膜参数， 喷塑厚度约 65 μm
4	干膜密度	1500	g/cm^3	根据塑粉组分、性质等参 数计算
5	单台涂装面积	2	m^2	平均
6	喷漆数量	10000	万套	/
7	成膜组分占比	100	%	%
9	上粉率	80	%	/
10	理论塑粉消耗量	2.438	t/a	/
11	实际塑粉消耗量	3	t/a	/

根据上表核算可知，塑粉理论使用量为 2.438t/a，根据企业提供的资料实际塑粉使用量为 3t/a，因此塑粉使用量基本合理。

2、浸漆、喷塑设备产能匹配性分析

浸漆产能匹配性分析见表 2-11。

表 2-11 浸漆设备产能匹配性分析

设备名称	单批次浸漆量	设备数量	单批次浸漆时间	每天浸漆批次	年工作天数	设计产能	本项目定量子量	负荷	是否匹配
真空浸漆机	40 套	1	4h	1 次/d	300	1.2 万套	1 万套	83.3%	匹配

喷塑设备产能匹配性分析见表 2-12。

表 2-12 喷塑设备产能匹配性分析

设备名称	喷枪最大喷粉量	喷枪数量	日喷塑工作时间	年工作天数	理论最大喷涂量	实际用量	负荷	是否匹配
静电手动喷塑	3kg/h	2	2h	300	3.6t	3t	83.3%	匹配

2.7 项目水平衡及有机废气平衡图

本项目水平衡见图 2-1。

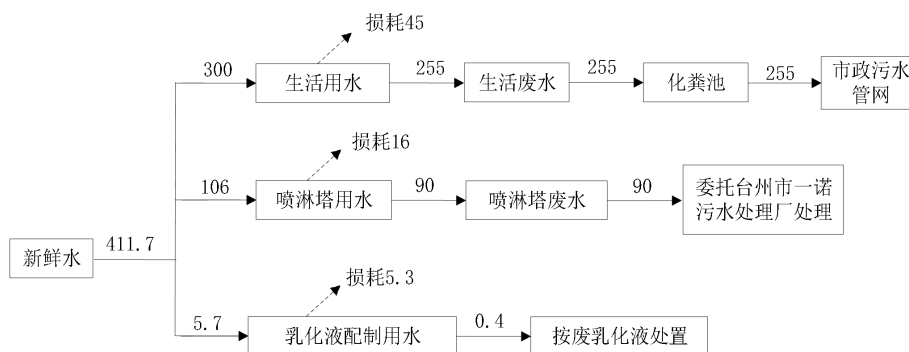


图 2-1 本项目水平衡图 单位 t/a

项目涂料平衡见表 2-13

表 2-13 项目涂料物料平衡表

工序	系统输入		系统输出		
	物料	投入量 (t/a)	物料		产出量 (t/a)
浸漆	水性绝缘漆	1.2	固体分	浸渍挂漆量	0.376
				漆渣 (绝干)	0.008
			VOCs	设施处理量	0.053
				废气排放量	0.025
	水	挥发或进入废水	0.738		
合计	0.6	合计	1.2		
刷漆	水性绝缘漆	0.3	固体分	浸渍挂漆量	0.094
				漆渣 (绝干)	0.002
			VOCs	设施处理量	0.014
				废气排放量	0.007
	水	挥发或进入废水	0.184		
合计	0.3	合计	0.3		

本项目涂料溶剂平衡图见图 2-2。

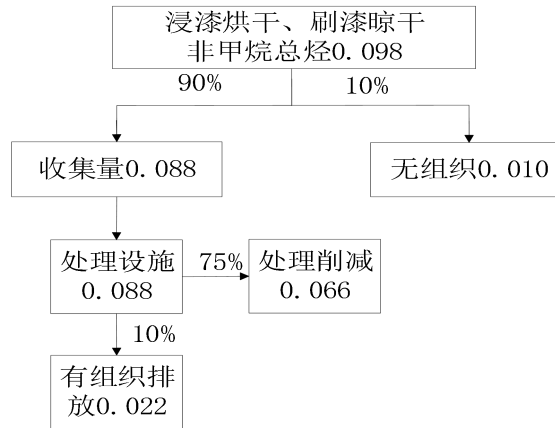


图 2-2 本项目涂料溶剂平衡图 单位 t/a

2.8 项目劳动定员及工作制度

项目劳动定员 20 人，实行昼间 8h/d 单班制生产，工作时间 8:00-17:00（中午休息 1 小时），年工作日为 300 天，项目厂区内不设食堂和宿舍。

2.9 项目厂区平面布置

企业利用位于温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢闲置工业厂房进行生产，总建

筑面积为 4124.08 m²。车间功能布置具体见表 2-14，厂区平面布置图见附图 4。

表 2-14 车间功能布置情况

项目	层数	车间布局
生产厂房 (共 5 层)	1F	机加工、切割、焊接、仓库、一般固废堆放点、生产废水收集罐
	夹二层	办公室
	2F	机加工、样品间、仓库
	3F	组装、包装、仓库
	4F	喷塑固化、仓库
	5F	绕组嵌线、真空浸漆、刷漆、仓库、危废仓库

2.10 工艺流程和产排污环节

2.10.1 工艺流程简述

项目生产工艺流程图见图2-3。

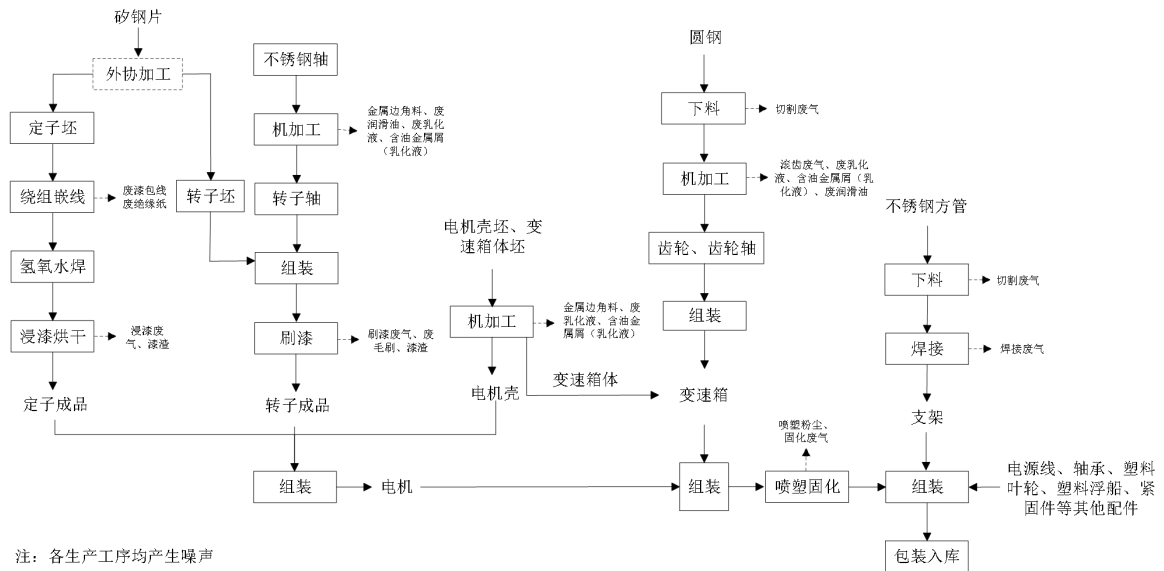


图 2-3 增氧机生产工艺及产污环节示意图

工艺流程说明：

1、定子加工

(1) 将外购的矽钢片委外加工成定子坯，然后厂内使用绕线机、嵌线机等进行自动绕线、嵌线（将绕好线的漆包线嵌入定子铁芯）后，焊引出线（使用水焊机焊接引出线，污染极小）、电容等。绕组完成后经电脑自动检测绕组的电气参数，主要包括耐高压、匝间耐压、直流电阻等，该过程无污染物产生。测试合格后进入真空浸漆工序，得到成品定子。

工艺流程和产排污环节

氢氧水焊工艺不使用焊丝，是利用水在碱性催化剂（氢氧化钠）作用下，在电解槽两端通直流电，将水发生电化学反应生成氢气和氧气，以氢气做为燃料，氧气助燃，经安全阀与阻火器再经氢氧火焰枪点火形成氢氧火焰。生产原料为水，使用过程中仅产生水汽等，不产生其他污染物，是一种较为环保的工艺。

水焊机电解液配置比例为电解粉和水的重量比 1:8 到 1:5 之间，使用过程中，根据水量的减少，及时向机器内加水即可，不需要再添加电解液。水焊机使用约 3 个月左右清洗一次电解缸，然后重新配置电解液。电解液长时间的使其中氢氧化钠吸收空气中的二氧化碳，转化为碳酸钠（纯碱），分类属于盐，无毒害。更换和清洗产生的少量废水经水桶沉淀后继续回用于水电焊使用，不外排，产生量较小本报告不做定量分析。

(2) 真空浸漆工艺

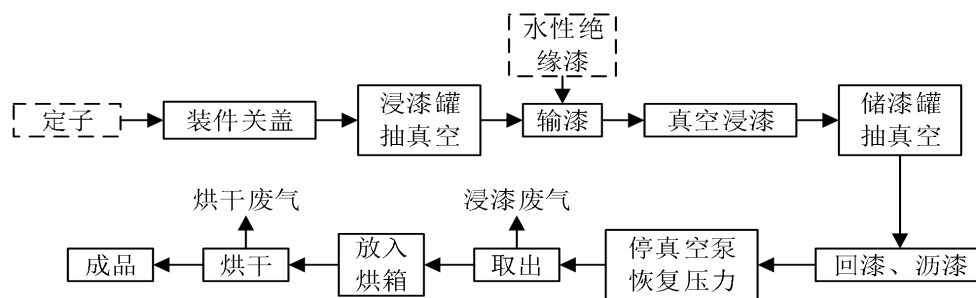


图 2-4 真空浸漆工艺流程图

具体工艺流程：将工件放入浸缸，使用真空泵将浸漆缸抽成真空（-0.095MPa），保持 5min 左右将漆打入浸漆缸，漆面应高出工件 5cm，关闭真空泵及截气阀，待浸漆完全后将漆回收（设有回收罐），开启真空泵（同时开启截气阀）将储漆罐抽成真空（-0.095MPa），浸漆罐中油漆通过负压回流至储漆罐中，关闭真空泵（同时关闭截气阀），回漆完成后再沥漆 45~60min，沥漆的余漆在真空条件下再度回收（操作工艺同回漆工艺）。随后停止真空泵使缸内恢复常压，再打开浸缸使用行车吊出工件放入烘箱内，烘箱采用电加热进行工件表面烘干，烘干温度约为 120℃左右，烘干完成后取出工件即可。

浸漆工艺参数具体见表 2-15。

表 2-15 真空浸漆主要生产工艺参数

序号	工序	操作温度	操作时间	备注
1	抽真空	常温	/	/

2	浸漆	常温	5min	真空度至-0.095MPa
3	回漆	常温	5min	真空度至-0.08MPa
4	沥漆	常温	45~60min	/
5	固化烘干	180℃	2h	电加热
6	冷却	常温	40min	/

真空浸漆抽真空、浸漆过程设备内部排气和烘箱内部排气均可以密闭收集后进入废气处理设施处理。调漆以及设施开盖过程中少量散发的废气通过车间整体集气处理后高空排放。

2、转子加工

外购的矽钢片委外加工成转子坯，再与厂内加工好的转子轴进行组装，然后转子表面刷一层油漆起到防锈作用，晾干后得到转子成品。因需要刷漆用漆量较少，刷漆采用刷子手工刷漆，此过程在浸漆间内进行，刷漆后在密闭操作间内常温自然晾干，在刷漆操作和晾干区下方设置托盘等收集滴漏的绝缘漆。

转子外表面的刷漆涂装和自然干燥工序均会产生有机废气，依托密闭间内的整体集气系统将废气引至废气处理设施处理后高空排放。

3、电机壳件、变速箱、支架等加工

外购电机壳坯（铸铁件）和齿轮箱体坯（铸铁件）需进行车床、铣床、加工中心、钻床及磨床等机加工后得到电机壳和齿轮箱体。

外购圆钢经切割机下料后，使用车床粗加工，再经过滚齿、铣齿、磨齿等进嘴每个齿轮加工得到齿轮、齿轮轴，再和加工好的齿轮箱体进行组装得到变速箱。

部分增氧机需要装配支架，外购不锈钢方管经切割机下料后，再经焊接得到支架。

项目焊接主要采用氩弧焊、点焊等，焊接工作区采用可移动式集气罩收集焊接烟尘。焊丝成分应与焊材成份相近，主要考虑含碳量，它必须具有良好的焊接工艺性能，焊丝含碳量一般要求<0.11%，其表面一般有镀铜等防锈措施，焊丝采用无铅焊丝，焊接烟尘经集气罩收集后处理排放。项目下料采用激光切割，切割产生的烟尘利用集气罩收集，和焊接烟尘合并处理后排放。

本项目滚齿加工过程中采用润滑油进行冷却、润滑，机器高速运转加工过程中润滑油会升温，产生少量挥发性油雾，本项目齿轮加工量较少，润滑油使用量少，因此油雾产生量较少，本评价不作定量分析，建议加强车间通风，减轻影响。

4、组装、喷塑

加工好的定子、转子和电机壳组装得到电机。电机和变速箱组装后，再进行整机表面喷塑。喷塑在喷塑流水线上进行，本项目设有2个喷塑台，喷塑台位于密闭喷塑房内。喷塑采用静电喷涂，喷台内自带滤芯过滤器，收集的塑粉全部回用于生产，尾气收集后再经过一套滤芯除尘处理后外排。喷塑完成后的工件经过烘道进行固化，固化所需的热能由电加热，固化温度温度约为180-220℃。项目喷塑主要生产工艺参数具体见表2-16。

表 2-16 喷塑流水线工艺参数

序号	工序	操作温度	操作时间	备注
1	上工件	常温	/	/
2	喷塑	常温	1min	采用手工静电喷涂
3	固化	180~220℃	20~30min	/
4	冷却	常温	15~20min	/

5、整机组装、包装入库

将以上电机及变速箱、支架、以及外购电源线、轴承、塑料叶轮、塑料浮船、紧固件等进行组装，总装完成后需进行包装，最后得到成品增氧机。

2.10.2 产污环节分析

本项目为生产过程中会产生一定的废气、废水、噪声和固废，具体主要污染工序及污染物见表2-17。

表 2-17 本项目污染源与污染因子识别

类别	产污环节	编号	主要污染因子
废气	激光切割	G1	颗粒物
	焊接	G2	颗粒物
	滚齿	G3	非甲烷总烃
	喷塑	G4	颗粒物
	固化	G5	非甲烷总烃
	浸漆及烘干	G6	非甲烷总烃、臭气浓度
	刷漆及晾干	G7	非甲烷总烃、臭气浓度
废水	员工生活	W1	CODcr、氨氮等
	有机废气处理	W2	CODcr、SS、石油类
噪声	生产及公用设备等	/	噪声

固废	拆包、包装	S1	普通包装材料
	绕组嵌线	S2	废漆包线
	绕组嵌线	S3	废绝缘纸
	下料、机加工	S4	金属边角料
	浸漆、刷漆	S5	漆渣
	刷漆	S6	废毛刷
	机加工、冲压	S7	废乳化液
	机加工、冲压	S8	含油金属屑（乳化液）
	液压设备	S9	废液压油
	设备维护、滚齿	S10	废润滑油
	油类物质使用	S11	油类废包装桶
	化学品使用	S12	危化品废包装桶
	生活垃圾	S13	纸、塑料等

根据当地经信部门相关要求，本项目名称为技改类项目，建设性质为扩建，实际本项目为新建性质。项目所在的厂房为已建的空厂房，因此不存在与本项目相关的原有污染情况及主要环境问题，现场照片见图 2-4。

与项目有关的原有环境污染问题



图 2-5 空厂房照片

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

3.1 区域环境质量现状

3.1.1 大气环境

根据大气环境功能区划分方案，项目所在地属二类区，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单。项目拟建地的环境空气基本污染物环境质量现状引用《台州市生态环境质量报告书（2022年度）》相关数据，具体见表 3-1。

表 3-1 2022 年温岭市空气质量现状评价表

污染物	年平均指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率/ (%)	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	19	35	54	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	40	75	53	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	36	70	51	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	73	150	49	达标
NO ₂	年平均质量浓度	17	40	43	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	37	80	46	达标
SO ₂	年平均质量浓度	4	60	7	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	6	150	4	达标
CO	年平均质量浓度	600	-	-	-
	第 95 百分位数日平均质量浓度	1000	4000	25	达标
O ₃	最大 8h 年均浓度	68	-	-	-
	第 90 百分位数日平均质量浓度	96	160	60	达标

综上，项目拟建区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区，项目拟建地环境空气质量良好。

本项目涉及的 TSP 现状监测数据引用浙江大地检测科技股份有限公司于 2023.5.8~2023.5.14 在项目南侧约 3.0km 的浙江中杭水泵股份有限公司连续 7 天的监测数据（监测期间厂区为空地，尚未建设和生产，报告编号：HP-230401），监测点位基本信息见表 3-2。

表 3-2 其他污染物监测点位设置情况

监测点位	监测点坐标		监测因子	监测时段	相对厂址方向	相对厂界距离
	X	Y				

区域环境质量现状

--	--	--	--	--	--	--	--

监测结果统计及分析评价结果见表 3-3。

表 3-3 其他污染物环境质量现状监测结果表

监测点位	污染物	标准值 mg/m ³	平均时间	监测浓度范围 mg/m ³	最大浓度 占标率%	超标 率%	达标 情况

根据监测结果可知，项目附近 TSP 能满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准及修改单要求。

3.1.2 地表水环境

本项目所在地附近地表水为大溪河支流，根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案（2015）》，大溪河属于椒江水系，编号 82，水功能区为大溪河温岭农业用水区，水环境功能区为农业用水区，目标水质为Ⅲ类，地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）Ⅲ类标准。本项目拟建地所在区域地表水水质现状参考温岭市监测站提供的 2022 年大溪断面的常规监测数据（位于本项目东南侧约 5.8km），具体数据见表 3-4。

表 3-4 大溪断面 2022 年常规水质监测数据 单位：pH 无量纲，其余均为 mg/L

项目名称	pH	DO	高锰酸盐指数	COD	BOD ₅	氨氮	总磷	石油类
平均值	7	7.8	5.2	17.8	3.5	0.79	0.153	0.01
Ⅲ类标准	6~9	≥5	≤6	≤20	≤4	≤1.0	≤0.2	≤0.05
水质类别	I	I	Ⅲ	Ⅲ	Ⅲ	Ⅲ	Ⅲ	I

根据以上监测结果并对照《地表水环境质量标准》（GB3838-2002），大溪断面 pH、DO、石油类水质指标为 I 类，高锰酸盐指数、化学需氧量、BOD₅、氨氮、总磷水质指标均为Ⅲ类，总体评价为Ⅲ类，满足Ⅲ类水功能区的要求。

3.1.3 声环境

本项目厂界外周边 50m 范围内无声环境保护目标，可不开展声环境质量现状调查。

3.1.4 生态环境

本项目位于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢，位于产业园区内，

不新增用地，用地范围内无生态环境保护目标，可不开展生态现状调查。

3.1.5 地下水、土壤环境

本项目为增氧机生产项目，项目正常生产工况下不存在土壤、地下水污染途径，故无需开展地下水、土壤环境现状调查。

3.2 环境保护目标

1、大气环境：本项目厂界外 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区等保护目标，但厂界外 500 米范围内存在潘岙村、潘岙民工子弟小学、孙家村等保护目标。

2、声环境：本项目厂界外 50 米范围内不存在声环境保护目标。

3、地下水环境：本项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源或热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4、生态环境：本项目实施地位于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢，本项目属于产业园区内，不新增用地，用地范围内无生态环境保护目标。

项目主要环境保护目标见表 3-5，具体分布情况见附图 5。

表 3-5 环境保护目标一览表

环境要素	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)
		经度	纬度					
大气环境	潘岙村	121°17'28.271"E	28°29'20.421"N	居住区	人群	环境空气二类功能区	西北	135
	潘岙民工子弟小学	121°17'25.065"E	28°29'20.556"N	学校	人群		西北	340
	孙家村	121°17'50.7842"E	28°29'15.0695"N	居住区	人群		东	440

3.3 污染物排放标准

3.3.1 废气

本项目产生的废气主要为切割废气、焊接废气、浸漆及烘干废气、刷漆及晾干废气、喷塑粉尘、固化废气。

1、切割、焊接废气执行标准

切割废气、焊接废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新污染源二级标准，无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放限值。

环境保护目标

污染物排放控制标准

表 3-6 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率			无组织排放监控点浓度限值 (mg/m ³)
		排气筒高度	二级标准 (kg/h)	执行标准 (kg/h)	
颗粒物	120 (其他)	20	5.9	2.95	1.0
		25	14.45 ^①	7.225 ^②	
		30	23	11.5	

注：①项目排气筒高度约 25m，根据插值法计算排放速率。
②由于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% 执行。

2、喷塑、固化、浸漆、刷漆废气执行标准

项目喷塑、固化、浸漆、刷漆等过程排放的颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度等执行浙江省《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）中表 1 的相关标准，厂区边界无组织排放的污染物综合执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 3-7 的排放限值。

表 3-7 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146—2018）

序号	污染物项目		适用条件	排放限值(mg/m ³)	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	非甲烷总烃 (NMHC)	其他		80	
3	总挥发性有机物 (TVOC)	其他		150	
4	臭气浓度 ¹			1000	

注¹：臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

企业边界臭气浓度和非甲烷总烃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，《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）中无颗粒物无组织排放标准，颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）周界外浓度最高点限值 1.0mg/m³。具体详见表 3-8。

表 3-8 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(mg/m ³)
1	非甲烷总烃	所有	4.0
2	臭气浓度 1		20
3	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

注 1：臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

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》（GB 37822-2019），由于本项目仅有厂房，厂房边界即厂界，因此不需要执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中厂区内限值要求。

3.3.2 废水

本项目产生生活废水和生产废水（喷淋塔废水）。

本项目厂区不设置污水处理站，生产废水收集后委托台州市一诺污水处理有限公司定期转运处理；项目所在地现已具备纳管条件，生活污水经厂区内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准（其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值）后纳入区域市政污水管网，最终经温岭市牧屿污水处理厂处理达标后排放。温岭市牧屿污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》的准IV类标准。具体纳管及污水处理厂出水标准限值见表 3-9。

表 3-9 进管标准及污水处理厂排放标准 单位：mg/L (pH 值除外)

污染因子	pH 值	COD	SS	BOD ₅	氨氮	总磷	石油类
三级标准	6~9	500	400	300	35*	8.0*	20
准IV类标准	6~9	30	5	6	1.5(2.5) ^①	0.3	0.5

注：*氨氮、总磷入网标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的其他企业的限值要求。

①每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内排放标准。

3.3.3 噪声

本项目厂界四周噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准，具体标准值见表 3-10。

表 3-10 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位：dB (A)

类别	昼间	夜间
2 类	60	50

3.3.4 固废

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；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。

3.4 总量控制指标

1、总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）、国务院“十四五”期间污染物排放总量控制等要求，需要进行总量控制的指标包括 COD_{Cr}、NH₃-N、NO_x、SO₂、VOCs、烟粉尘。

根据工程分析，本项目的总量控制指标为 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs、烟粉尘。

2、总量控制指标削减比例

根据环办环评[2020]36号文件以及生态环境主管部门的要求，所在区域、流域控制单元环境质量达到国家或者地方环境质量的，原则上建设项目主要污染物实行区域等量削减，确保项目投产后区域环境质量不恶化。根据《台州市生态环境局关于明确水污染物排放总量削减替代比例的函》（台环函[2022]128号），上一年度水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的2倍进行削减替代。根据台州市“污水共治”工作领导小组办公室发布的《关于2022年1至12月全市水环境质量情况的通报》，本项目位于温岭市，上一年度台州市水环境质量达到年度目标要求。本项目新增的COD、氨氮区域替代削减比例1:1。根据浙江省生态环境厅出具的《2022年12月和1-12月浙江省环境空气质量情况》，本项目位于温岭市，上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目VOCs、SO₂、NO_x排放量实行等量削减，VOCs、SO₂、NO_x区域替代削减比例1:1。

同时根据相关文件，新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减，其余总量控制指标应按规定的替代削减比例要求执行。综上所述，本项目排放的COD_{Cr}、氨氮无需替代削减，VOCs替代削减比例为1:1（台州市2022年度属于达标区）。

表 3-11 本项目主要污染物总量控制平衡方案 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(交易量、替代量)	申请区域替代方式	备注
废水	COD _{Cr}	0.008	/	/	/	外排废水仅为生活污水
	NH ₃ -N	0.001	/	/	/	
	烟粉尘	0.135	/	/	当地生态环境部	/

总量控制指标

					门备案	
	VOCs	0.035	1:1		区域削减替代	区域削减替代

根据工程分析，本项目新增排放的污染物总量控制指标建议值为：COD_{Cr}0.008t/a、NH₃-N0.001t/a、VOCs0.035t/a、烟粉尘 0.135t/a。

本项目排放的 COD_{Cr}、氨氮无需替代削减；VOCs 替代削减比例为 1:1（台州市 2022 年度属于达标区），即需要区域内调剂 VOCs0.035t/a；烟粉尘在当地生态环境部门备案。因此，项目符合总量控制要求。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目利用现有已建成的厂房进行生产，施工期主要是设备的搬运、安装等，不存在土建施工。建设期产生的污染物主要为设备搬运安装噪声、废包装材料以及施工人员产生的生活污水等。</p> <p>要求相关工作人员尽量控制搬运、安装噪声，注意设备轻拿轻放，废包装材料分类收集后外售物资回收公司，生活污水经厂区内化粪池预处理后纳管排放。</p>																																										
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>4.1 废气</p> <p>4.1.1 废气产生情况和源强核算</p> <p>本项目运营期废气主要为激光切割废气、焊接废气、滚齿废气、浸漆及烘干废气、刷漆及晾干废气、喷塑废气、固化废气。</p> <p>本项目齿形加工挥发废气主要源自滚齿加工过程，加工过程中采用抗磨润滑油进行冷却、润滑，加工过程中抗磨润滑油会升温，但由于抗磨润滑油沸点较高$>290^{\circ}\text{C}$，且本项目齿轮加工量较少，润滑油使用量少，因此油雾产生量较少，本评价不作定量分析，建议加强车间通风，减轻影响。</p> <p>废气产生情况核算过程详见表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 本项目废气产生情况和源强核算</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">产排污环节</th> <th style="width: 15%;">污染物种类</th> <th style="width: 15%;">源强计算方式</th> <th style="width: 15%;">源强计算系数</th> <th style="width: 10%;">原料用量 (t/a)</th> <th style="width: 10%;">污染物产生量(t/a)</th> <th style="width: 10%;">工作时间^⑥(h/a)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>激光切割</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>1.1kg/t-原料^①</td> <td style="text-align: center;">120</td> <td style="text-align: center;">0.132</td> <td style="text-align: center;">1200</td> </tr> <tr> <td>焊接</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>9.19kg/t-原料^①</td> <td style="text-align: center;">0.2</td> <td style="text-align: center;">0.002</td> <td style="text-align: center;">1200</td> </tr> <tr> <td>浸漆烘干</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>物料平衡法</td> <td>6.5%-水性绝缘漆^②</td> <td style="text-align: center;">1.2</td> <td style="text-align: center;">0.078</td> <td style="text-align: center;">1200</td> </tr> <tr> <td>刷漆晾干</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>物料平衡法</td> <td>6.5%-水性绝缘漆^②</td> <td style="text-align: center;">0.3</td> <td style="text-align: center;">0.020</td> <td style="text-align: center;">1200</td> </tr> <tr> <td>喷塑</td> <td>颗粒物</td> <td>类比法</td> <td>20%-塑粉^③</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">0.6</td> <td style="text-align: center;">1200</td> </tr> </tbody> </table>	产排污环节	污染物种类	源强计算方式	源强计算系数	原料用量 (t/a)	污染物产生量(t/a)	工作时间 ^⑥ (h/a)	激光切割	颗粒物	产污系数法	1.1kg/t-原料 ^①	120	0.132	1200	焊接	颗粒物	产污系数法	9.19kg/t-原料 ^①	0.2	0.002	1200	浸漆烘干	非甲烷总烃	物料平衡法	6.5%-水性绝缘漆 ^②	1.2	0.078	1200	刷漆晾干	非甲烷总烃	物料平衡法	6.5%-水性绝缘漆 ^②	0.3	0.020	1200	喷塑	颗粒物	类比法	20%-塑粉 ^③	3	0.6	1200
产排污环节	污染物种类	源强计算方式	源强计算系数	原料用量 (t/a)	污染物产生量(t/a)	工作时间 ^⑥ (h/a)																																					
激光切割	颗粒物	产污系数法	1.1kg/t-原料 ^①	120	0.132	1200																																					
焊接	颗粒物	产污系数法	9.19kg/t-原料 ^①	0.2	0.002	1200																																					
浸漆烘干	非甲烷总烃	物料平衡法	6.5%-水性绝缘漆 ^②	1.2	0.078	1200																																					
刷漆晾干	非甲烷总烃	物料平衡法	6.5%-水性绝缘漆 ^②	0.3	0.020	1200																																					
喷塑	颗粒物	类比法	20%-塑粉 ^③	3	0.6	1200																																					

固化	非甲烷总烃	产污系数法	1.2kg/t-塑粉④	2.85	0.003	1200
----	-------	-------	-------------	------	-------	------

注：①参照《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进行计算，项目需要进行下料切割的金属材料约 120t/a。
 ②根据涂料 MSDS 报告及《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》，水性绝缘漆 VOCs 挥发比例为 6.5%，以非甲烷总烃计，详见表 2-6。
 ③本项目采样静电喷塑，塑粉附着率约 80%，则 20%未附着的塑粉作为粉尘。
 ④项目塑粉原料用量约 3t/a，根据类比调查，项目采用静电喷塑，附着率约 80%，滤筒及除尘器收集粉尘回用于喷塑工序，塑粉综合利用率约 95%，则约 95%的塑粉吸附在工件，则最终进入烘道固化的塑粉量约 2.85t/a。项目固化废气产污系数参照《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进行计算。
 ⑥切割、焊接、浸漆、刷漆、喷塑、固化日均工作时间 4h。

4.1.2 项目废气治理设施

项目废气污染防治措施及排放方式见表 4-2。

表 4-2 废气污染防治措施及排放方式

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
激光切割	颗粒物	/	激光切割烟尘通过集气罩收集，集气罩面积约 0.25 m ² ，集气风速不低于 0.6m/s，距离废气产生点约 0.15m，风量不低于 540m ³ /h	80%	烟尘净化器	80%	1 根 25m 排气筒	总风量不低于 1080m ³ /h，环评取 1200m ³ /h	是，烟尘净化器主要核心部件是滤筒，滤筒可以去除焊接烟尘内的细小颗粒物，技术是可行的。
焊接	颗粒物		焊接烟尘通过集气罩收集，共设置 1 个焊接工位，配备 1 个集气罩，集气罩面积约 0.25 m ² ，集气风速不低于 0.6m/s，距离废气产生点约 0.3m，风量不低于 540m ³ /h	80%					
浸漆烘干	非甲烷总烃、臭气浓度	DA001	浸漆罐排风风量约 250m ³ /h；烘箱排风风量 250m ³ /h；车间密闭收集，密闭间规格约 5m×4m×5m，换气次数不低于 20 次/h，即 2000m ³ /h	90%	二级水喷淋	75%	1 根 25m 排气筒	总风量不低于 3500m ³ /h（包含危废仓库集气风量 1000m ³ ）	是，本项目主要使用水性涂料，采用二级水喷淋技术是可行的

刷漆 晾干	非甲烷 总烃、臭 气浓度		浸漆间内进行，密闭收集，风量不 重复计算	90%				/h)，环评取 4000m ³ /h	
喷塑	颗粒物	DA002	项目共 2 个手动喷台，每个喷塑台 设置侧向引风系统，手动喷台收集 风量约为 2500m ³ /h。喷塑设独立 间，通过喷塑台集气整体引风，每 个喷塑台设滤芯除尘器预处理，预 处理后尾气合并经同一套滤芯除尘 器处理后通过 1 根排气筒排放	90%	二级滤 芯除尘	90%	1 根 25m 排气筒	总风量不低于 5000m ³ /h，环评 取 5000m ³ /h	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， 喷塑粉尘经带式 除尘是可行的
固化	非甲烷 总烃	DA003	烘道采用热风循环，烘道尺寸 28m ×1.5m×1.6m，循环排风风量约 2000m ³ /h	90%	/	/	1 根 25m 排气筒	总风量不低于 2000m ³ /h，环评 取 2000 m ³ /h	/

项目废气治理设施工艺流程见图 4-1。

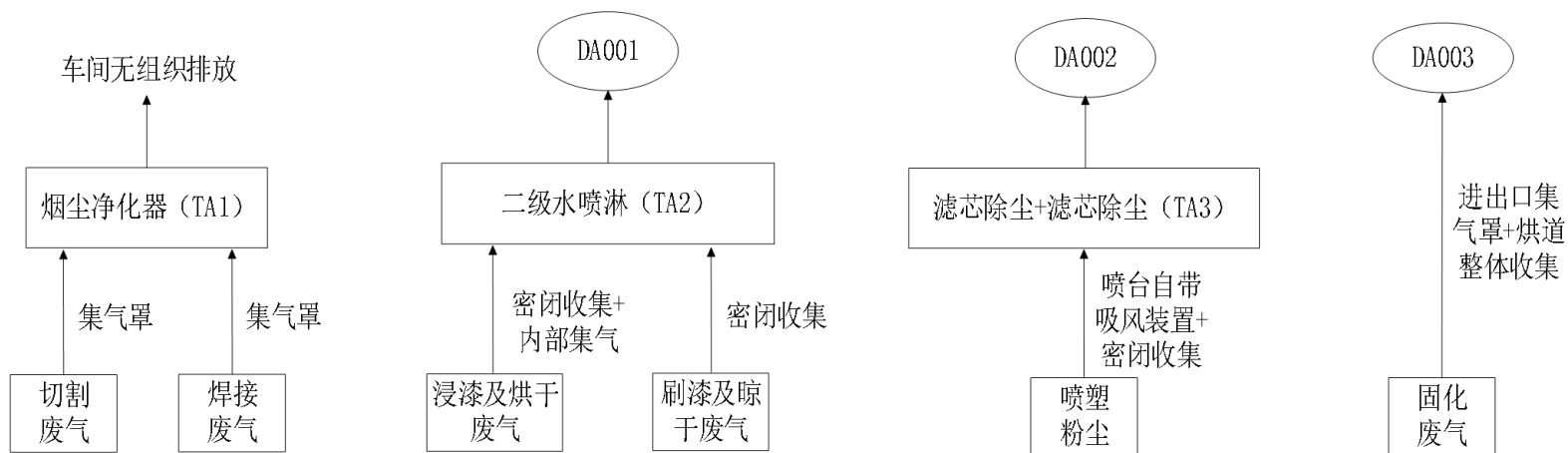


图 4-1 项目废气处理工艺流程图

4.1.3 废气污染物排放情况

废气污染物排放情况详见表 4-3。

表 4-3 项目废气污染物排放情况

产排污环节	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)	
激光切割	颗粒物	/	0.132	/	/	/	0.048	0.040	0.048
焊接	颗粒物		0.002	/	/	/	0.0007	0.0006	0.0007
小计	颗粒物		0.134	/	/	/	0.048	0.040	0.048
浸漆烘干	非甲烷总烃	DA001	0.078	0.018	0.015	3.656	0.008	0.007	0.025
刷漆晾干	非甲烷总烃		0.020	0.005	0.004	0.938	0.002	0.002	0.007
小计	非甲烷总烃		0.098	0.022	0.018	4.594	0.010	0.008	0.032
喷塑	颗粒物	DA002	0.6	0.027	0.023(0.108)	4.500(7.2)	0.060	0.050(0.120)	0.087
固化	非甲烷总烃	DA003	0.003	0.003	0.002	1.125	0.0003	0.0003	0.003
合计	颗粒物		0.734	0.027	/	/	0.108	/	0.135
	非甲烷总烃		0.101	0.025	/	/	0.010	/	0.035

备注：①括号内为最大排放速率和最大排放浓度。

4.1.4 废气排放口基本情况

废气排放口基本情况见表 4-4。

表 4-4 项目废气排放口基本情况

排放口编号及名称	排气筒高度(m)	排气筒出内径(m)	烟气温度(°C)	排放口类型	地理坐标	
					经度	纬度

涂装废气排放口 DA001	25	0.4	25	一般排放口	121°17'32.982"E	28°29'08.958"N
喷塑废气 DA002	25	0.4	25	一般排放口	121°17'33.238"E	28°29'09.533"N
固化废气 DA003	25	0.2	60	一般排放口	121°17'33.103"E	28°29'09.552"N

4.1.5 废气污染源监测要求

项目废气自行监测计划详见项目日常污染源监测计划汇总表 4-31。

4.1.6 废气排放达标性分析

项目废气排放达标性分析见表 4-5。

表 4-5 项目废气排放达标性分析

排气筒编号	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)	
涂装废气排放口 DA001	非甲烷总烃	0.018	4.594	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)	/	80	达标
	臭气浓度	/	500		/	1000 (无量纲)	达标
喷塑废气 DA002	颗粒物	0.023 (0.108)	4.500 (7.2)		/	30	达标
固化废气 DA003	非甲烷总烃	0.002	1.125		/	80	达标

根据废气产生及排放情况计算，项目 DA001、DA002、DA003 排气筒排放废气排放满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 排放限值。

4.1.7 非正常工况下废气源强

根据企业生产工艺特点，在做好废气收集、处理系统日常维护、保养的情况下，本项目非正常情况发生情景主要是“废气收集系统发生故障，导致该生产线的废气无法实现有效收集，但末端废气处理设施仍正常运转”这一情景。废气收集风机通常设置在车间外，从风机发生故障到工作人员发现并作出响应（车间废气浓度有所增加），预计会耗时 10-30min。企业非正常工况下污染源排放情况见表 4-6。

表 4-6 非正常工况注塑废气排放源强

序号	排气筒编号	非正常排放原因	污染物	非正常排放量 (kg/次)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 (h)	发生频次
1	DA001	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	非甲烷总烃	0.041	0.082	0.5	1 次/3 年
2	DA002		颗粒物	0.025	0.500		
3	DA003		非甲烷总烃	0.002	0.003		

注：①在做好维护工作的情况下，风机使用寿命一般会在 3~5 年及以上，本环评保守按 3 年计。

企业非正常情况下的污染源排放情况见表 4-6，从表中数据可知，在非正常工况下，企业污染物的排放量将高于正常情况，故企业需引起充分重视，加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施的长期稳定运行，切实防止非正常情况的发生，并做好以下工作：严格按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率；根据处理工艺要求，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留废气收集处理完毕后，方可停运处理设施；出现污染治理设施故障时的非正常情况，应立即停产检修，待所有生产设备、环保设施恢复正常后再投入生产，并如实填写非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息表，且上报当地生态环境部门；因安全等因素生产工艺设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。建议企业配备备用风机，一旦发生故障及时进行更换或者维修。

4.1.8 恶臭影响分析

一般恶臭多为复合恶臭形式，其强度与恶臭物质的种类和浓度有关。有无气味及气味的大小与恶臭物质在空气中的浓度有关。恶臭的标准可以以人的嗅觉器官对气味的反应将臭味强度分为若干级的臭味强度等级法，该标准由日本制定，在国际上也比较通用。标准中从嗅觉强度上将恶臭分为 0、1、2、3、4、5 六个等级，关于六个等级臭气强度与感觉的描述见表 4-7。

表 4-7 臭气强度的描述

恶臭等级	感觉	臭气强度
0	无臭	无气味
1	勉强感觉臭味存在	嗅阈
2	稍可感觉出的臭味	轻微
3	极易感觉臭味存在	明显
4	强烈的气味	强烈
5	无法忍受的极强气味	极强烈

类比同类型生产企业，此类企业边界臭气浓度等级约为 2 级，稍可感觉出轻微臭味。本项目水性漆排放的废气不属于臭气浓度大的物质，产生的臭气浓度经收集处理后排放浓度较低，对周围环境影响不大。

4.1.9 废气排放影响分析

根据调查分析，项目周边大气环境为达标区，环境质量良好，本项目废气污染源通过有效收集或处理达标后通过排气筒高空排放，无组织排放废气加强车间通风换气，采取处理措施均为技术可行的，污染物排放速率及浓度不大，项目废气不属于臭气浓度大的物质，产生的臭气浓度经收集处理后排放浓度较低，同时对喷漆线、浸漆间和打磨机设单独隔间，增加了收集效率，因此对项目周边大气环境和环境保护目标的影响可接受。

4.2 废水

4.2.1 废水源强分析

本项目主要产生喷淋塔废水及生活污水。

项目废水产生情况核算过程见表 4-8 及表 4-9。

表 4-8 项目废水产生情况表

序号	产排污环节	废水类别	源强计算方式	排放规律	废水产生量 (t/a)
1	废气处理	喷淋塔废水	项目二级水喷淋处理有机物量约 0.066t/a ^① ，折算 COD 约 0.132t/a。为了确保吸收效果，喷淋废水 COD 浓度一般控制在 1500mg/L 以下，反推计算需要耗水量约 88m ³ 。单个喷淋水箱有效容积约 1m ³ ，2 个喷淋水箱共 2m ³ ，喷淋塔废水每 10 个工作日更换一次满足需求	1 次/10 个工作日	90

2	员工生活	生活废水	项目劳动定员 20 人，厂内不设食堂和宿舍，职工人均生活用水量按 50L/d 计，排污系数取 0.85	每天	255
备注：①油漆废气中非甲烷总烃产生量约为 0.098t/a，排放量约为 0.032t/a，则水喷淋处理废气量约为 0.066t/a。					

表 4-9 废水污染物产生源强核算表

序号	废水类别	废水产生量 (t/a)	污染物种类	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
1	喷淋塔废水	90	CODcr	1500	0.135
			SS	100	0.009
			石油类	20	0.002
2	生活废水	255	CODcr	500	0.128
			NH ₃ -N	35	0.009

4.2.2 废水治理措施

企业生产废水（喷淋塔废水）经收集桶收集后委托台州市一诺污水处理有限公司转运处理。生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）相关标准限值）后纳入市政污水管道，进入温岭市牧屿污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中的准IV类标准后排放。

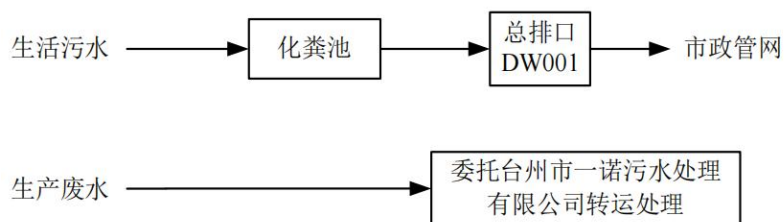


图 4-2 废水处理工艺流程

表 4-10 项目废水防治设施相关参数一览表

废水类别	污染物种类	污染防治设施概况			
		处理能力 (t/d)	处理工艺	处理效率 (%)	是否为可行技术
生活污水	CODcr、氨氮	3	化粪池	/	是，根据《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，化粪池主要原理为过滤+厌氧发酵，可以很好处理生活污水，为通用技术，

					技术是可行的
生产 废水	COD _{Cr} 、 SS、石油类	300	委托台州市一诺污水处理有限公司处理，气浮+芬顿氧化（备用）+生化处理+混凝+活性炭吸附（备用）	/	是，根据《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，气浮+芬顿氧化（备用）+生化处理+混凝+活性炭吸附（备用）处理工艺是处理喷漆、含油废水的推荐可行技术

建议在项目厂房 1F 车间内设置 1 个约 5m³ 的废水收集储罐（用于经常更换的水帘废水和水喷淋废水，平均产生量为 0.25m³/d，半个月储存量约 3.7m³，废水收集储罐满足需求），每半月转运一次废水，在每次转运废水时，必须做好台账记录。同时废水收集储罐做好防腐、防渗等措施，在储罐周围设置围堰，围堰容积需大于储罐体积，避免废水发生泄漏事故。如发生废水泄漏须及时将围堰废水进一步收集处理，防止废水外泄环境。如遇到台州市一诺污水处理有限公司停产检修等状况，企业废水无法及时清运处置，可通过临时增加废水收集罐储存生产废水，不会影响企业正常生产和后续废水处置。废水清运出厂后由清运公司负责废水的运输安全，防止发生环境污染事件，确保送至台州市一诺污水处理有限公司进行进一步处置。

4.2.3 废水污染物排放情况

项目废水污染物排放量及浓度见表 4-11。

表 4-11 废水污染物排放量及浓度

项目	水量（t/a）	COD _{Cr}	氨氮
生活污水产生量（t/a）	255	0.128	0.009
纳管浓度（mg/L）	/	500	35
纳管量（t/a）	255	0.128	0.009
污水处理厂削减量（t/a）	/	0.120	0.008
污水处理厂出水水质（mg/L）	255	30	1.5
排入环境量（t/a）	255	0.008	0.001

4.2.4 废水排放口基本情况

废水排放口基本情况见表 4-12。

表 4-12 废水排放口基本情况

排放口名称	排放口 编号	类型	排放口地理坐标		排放方式	排放去向	排放规律
			经度	纬度			

厂区废水总排口	DW001	一般排放口	121°17'33.455"E	28°29'09.055"N	间接排放	污水处理厂	间歇排放
---------	-------	-------	-----------------	----------------	------	-------	------

4.2.5 废水污染源监测要求

项目废水自行监测计划详见项目日常污染源监测计划汇总表 4-31。

4.2.6 废水排放达标情况分析

表 4-13 项目废水纳管排放达标性分析

污染源		污染物		纳管排放标准		达标情况
排放口	编号	排放种类	排放浓度 (mg/L)	标准名称	排放限值 (mg/L)	
废水总排口	DW001	CODcr	500	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)	500	达标
		NH ₃ -N	35		35	达标

本项目生活污水水质属性简单，经化粪池处理后 DW001 废水总排口各污染物浓度可以达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表 4 三级标准（其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准限值）。

4.2.7 依托台州市一诺污水处理有限公司处理环境可行性分析

①工程概况

台州市一诺污水处理有限公司位于温岭市大溪镇云溪村股份经济合作社的生产厂区（南部厂区，生产厂房的一层和二层），2021 年 2 月由浙江省工业环保设计研究院有限公司完成编制了《台州市一诺污水处理有限公司年处理 10 万吨工业废水技改项目环境影响报告书》，2021 年 2 月台州市生态环境局对该环评报告书进行了批复，批文为台环建（温）[2021]32 号，批复污水处理规模为 300t/d（10 万 t/a），设计工艺为格栅+调节池+一体化气浮设备+初沉池+芬顿池系统（备用）+反应池（备用）+兼氧池+一、二好氧池+二沉池+混凝池+活性炭吸附装置（备用），该项目于 2022 年 5 月已完成自主竣工验收工作，验收规模为 234t/d（81900t/a），仍有一定余量。

②处理工艺污水处理工艺流程见图 4-3。

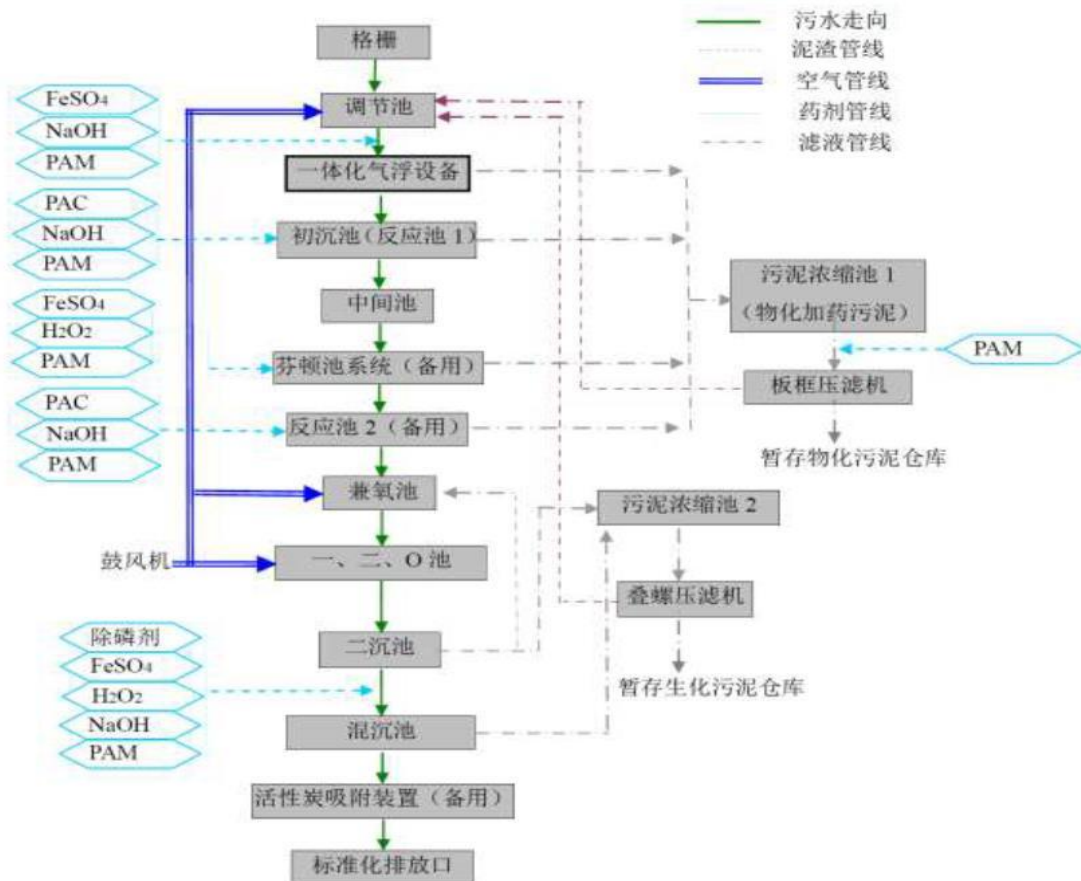


图 4-3 污水处理工艺流程图

③设计出水水质标准

台州市一诺污水处理有限公司设计出水水质详见表 4-14。

表 4-14 台州市一诺污水处理有限公司设计进出水标准 单位: mg/L (pH 除外)

项目	设计进水水质 (mg/L)	设计控制出水水质 (mg/L)
pH	7~13	6~9
COD	12000	500
BOD ₅	1800	300
SS	800	400
NH ₃ -N	60	35*
TP	20	8*
TN	150	70*
甲苯	5	0.5
二甲苯	300	1.0
LAS	50	20
石油类	30	20

注*：氨氮、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》（其它企业），总氮参照执行 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》中 B 等级。

④实际运行状况根据台州市环保在线监控平台查询数据，现状运行水质和水量情况见表 4-16，从监测结果看，台州市一诺污水处理有限公司出水各主要指标均能达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其他单位）和《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准后排放，总氮可达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）标准后排放。

表 4-15 台州市一诺污水处理有限公司出水水质情况 单位：mg/L（pH 除外）

序号	监测时间	pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	流量（m ³ /d）
1	2023-3-6	8.1	76.82	0.022	0.38	4.49	20.736
2	2023-3-7	7.86	103.66	1.064	0.5	7.06	22.464
3	2023-3-8	8.09	107.33	0.106	0.58	9.29	23.328
4	2023-3-9	8.15	98.77	0.075	0.78	7.79	21.6
5	2023-3-10	8.11	100.73	0.09	0.69	8.05	20.736
6	2023-3-11	8.09	95.16	0.095	0.66	8.47	21.6
标准		6~9	500	35	8	70	/

⑤服务对象

项目收集生产废水范围为温岭市域内的泵与电机行业生产废水（主要针对生产废水年产生总量 1000 吨以下的泵与电机行业小微企业），仅限于喷漆废水、喷淋废水、超声波脱脂清洗废水及测试试漏废水（不得涉及重金属、持久性有毒有害污染物以及相关行政管理部门认为不适宜收集处置的生产废水）。⑥收集管理措施台州市一诺污水处理有限公司到各水泵、电机企业收集生产废水，并签订委托处置协议书，明确各自的责任和义务，做好所有交接签收记录，交接记录应使用二联单，记录内容包括废水种类、主要污染物浓度、转运数量（重量）、交接时间、双方经办人签名等项目，记录保存不少于 3 年，确保废水可追溯。废水收集采用特制的储罐收集后用车运输，台州市一诺污水处理有限公司委托台州市城达运输有限公司进行废水运输。台州市一诺污水处理有限公司在接到转运通知后，应在转运前先对每批次收集的废水进行取样检测，对涉及重金属、持久性有毒有害污染物以及相关行政管理部门认为不适宜收集处置的生产废水坚决拒收，对将危险废物、废液掺入废水中，或者人为将除喷漆废水、喷淋废水、超声波脱脂清洗废水及测试试漏废水混入废水收集储罐的，或者 COD_{Cr} 浓

度超过 4 万的废水，建设单位必须拒绝该批废水的收集，不得回收至厂区内。运输公司配备专用集水槽罐车、移动式污泥脱水机，其他易损易耗品同样将在仓库中常备，以保证更好更快的做出服务响应。对于产生废水单位的原废水中漆渣等危废的处理，考虑到用户多，水量小，设施产生的污泥量少，项目在服务时采用移动式污泥脱水车对原废水进行污泥脱水处理，仅收集处理生产过程中产生的生产废水，脱除的漆渣等危废由产废单位自行贮存并委托有资质单位处置，不得将漆渣等危废变相转移至厂区内。⑥依托可行性分析生产废水收集后委托台州市一诺污水处理有限公司集中处理。建议在车间内设置 1 个约 5m³ 的生产废水集水桶（用于经常更换的水喷淋废水，产生量约为 90m³/a，半个月储存量约 3.7m³，生产废水集水桶容量满足需求。集水桶中设置一台水泵，定期将水帘废水和喷淋废水泵入集水桶内），每半月转运一次废水，在每次转运废水时，必须做好台账记录。同时废水集水桶做好防腐、防渗和防漏等措施，在集水桶周围设置围堰，围堰容积需大于集水桶体积，避免废水发生泄漏事故。如发生废水泄漏须及时将围堰废水进一步收集处理，防止废水外泄环境。如遇到台州市一诺污水处理有限公司停产检修等状况，企业废水无法及时清运处置，可通过临时增加废水集水桶储存生产废水，不会影响企业正常生产和后续废水处置。废水清运出厂后由清运公司负责废水的运输安全，防止发生环境污染事件，确保送至台州市一诺污水处理有限公司进行进一步处置。本项目属于泵与电机行业，年产生生产废水总量 90t，属于年产生总量 1000t 废水以下的泵与电机行业小微企业。且本项目生产废水为水喷淋废水，主要污染因子为 COD_{Cr}、SS、石油类，不涉及重金属、持久性有毒有害污染物等，属于台州市一诺污水处理有限公司废水收集范围。根据调查，台州市一诺污水处理有限公司已经取得环评批复和排污许可证，选取调查周期内最大日排放量（2023-3-8），目前实际排放量为 23.328t/d（8165t/a），仍有约 210t/d（73850t/a）的余量，本项目生产废水总量约占台州市一诺污水处理有限公司处理余量的 0.1%，处理余量能够满足本项目的要求。台州市一诺污水处理有限公司处理采用格栅+调节池+一体化气浮设备+初沉池+芬顿池系统（备用）+反应池（备用）+兼氧池+一、二好氧池+二沉池+混凝池+活性炭吸附装置（备用）处理工艺，考虑了本项目的 COD_{Cr}、SS、石油类等污染因子处理需求，故本项目生产废水委托台州市一诺污水处理有限公司处置是可行的，且生产废水外排环境的 COD_{Cr}、NH₃-N 总量计在台州市一诺污水处理有限

公司。

4.2.8 依托温岭市牧屿污水处理厂处理环境可行性分析

①工程概况

温岭市牧屿污水处理厂现状一期工程位于温岭市泽国镇牧屿欧风路北侧，2010年9月由台州市环境科学设计研究院完成了《温岭市泽国镇牧屿污水处理工程环境影响报告书》，2010年9月原台州市环境保护局对该环评报告书进行了批复，批文为温环建函〔2010〕136号。该工程于2010年10月开工建设，2013年12月投入试运行，批复污水处理规模为1万t/d，设计工艺为改良型氧化沟工艺，设计尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）的一级B标准。为保证水质达标排放，满足环保要求，消除城镇水体污染根源，改善水环境质量，对牧屿污水处理厂一期（1万m³/d）进行提标改造，并新建牧屿污水处理厂二期工程（4万m³/d），形成日处理污水5万m³的规模，出水排放达到台州市类IV类标准。2016年8月由浙江泰城环境科技有限公司完成了《温岭市泽国镇牧屿污水处理厂改扩建工程环境影响报告表》，2016年10月原温岭市环境保护局泽国分局对该环评报告表进行了批复，批文为温泽环审〔2016〕14号。一期工艺改造将不改造现有构筑物，只更换或增加设备，优化运行参数。扩建部分的主要处理工艺拟采用多级缺氧好氧活性污泥（AAOAO）工艺。提标后尾水排放执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》，污水排放口位于工程西侧八五河，温岭市牧屿污水处理厂改扩建工程于2018年3月通过环保验收。

②处理工艺

污水处理工艺流程见图4-4。

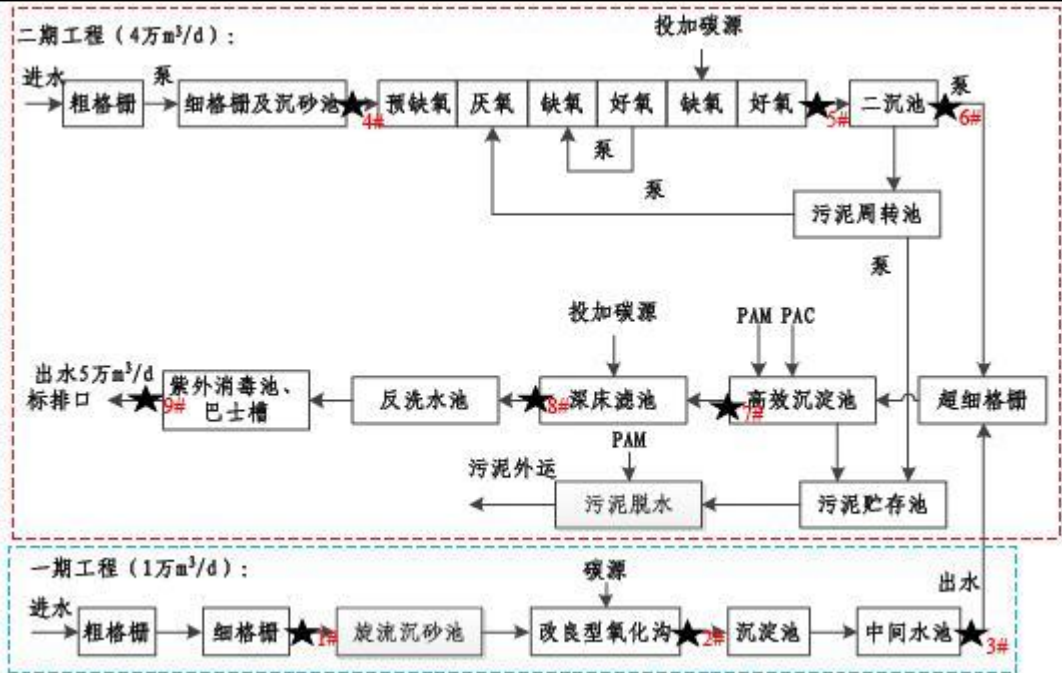


图 4-4 一期及二期工程污水处理工艺流程图

③设计进出水质标准

表 4-16 温岭市牧屿污水处理厂进出水水质设计标准 单位：mg/L

污染因子	pH	COD	BOD ₅	氨氮	SS	TN	TP
设计进水水质标准	6~9	360	180	40	250	50	5.5
设计出水水质标准	6~9	≤30	6	1.5 (2.5) ①	5	12 (15) ②	0.3

注：①每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

④实际运行状况

根据浙江省污染源自动监控信息管理平台查询数据，现状运行水质和水量情况见表 4-17，从监测结果看，温岭市牧屿污水处理厂出水各主要指标均能达到《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准。

表 4-17 台州市牧屿污水处理有限公司出水水质情况 单位：mg/L (pH 除外)

序号	监测时间	pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮	流量 (L/s)
1	2023/4/10	6.55	17.50	0.0100	0.0713	8.786	506.44
2	2023/4/11	6.58	13.58	0.0364	0.1039	8.376	543.55
3	2023/4/12	6.63	15.87	0.0104	0.0866	8.753	574.38
4	2023/4/13	6.60	16.53	0.0131	0.0821	8.831	550.51
5	2023/4/14	6.81	15.24	0.0106	0.0733	8.984	522.47

6	2023/4/15	7.02	15.47	0.0106	0.0691	8.039	553.47
7	2023/4/16	7.03	13.83	0.0100	0.0894	8.875	557.92
标准		6~9	30	1.5 (2.5) ①	0.3	12 (15)	/
注：括号外数值为水温大于 12°C时的控制指标，括号内数值为水温小于等于 12°C时的控制指标							

⑤依托可行性分析

项目生产废水经台州市一诺污水处理有限公司预处理达标后纳管排入温岭市牧屿污水处理厂，台州市一诺污水处理有限公司废水经预处理后满足温岭市牧屿污水处理厂设计进水水质标准要求，生活污水经化粪池预处理后纳管至温岭市牧屿污水处理厂。

经核实，项目所在区域在温岭市牧屿污水处理厂服务范围内，区域污水管网已建成并投入运行。选取调查周期内最大流量，温岭市牧屿污水处理厂 2023 年 4 月 10 日至 2023 年 4 月 16 日温岭市牧屿污水处理厂平均日处理水量为 47010.7 吨，由工程分析可知，本项目生活废水排放 255m³/a (0.85m³/d)，温岭市牧屿污水处理厂尚有余量接纳本项目外排废水。本项目废水水质属性简单，可经污水处理厂进一步处理后达到《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准后排放，具有环境可行性。

4.3 噪声

4.3.1 噪声源强分析

项目工业企业噪声源强调查清单（室内声源）见表 4-18，工业企业噪声源强调查清单（室外声源）见表 4-19。

表 4-18 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	声源源强 (声压级/距 声源距离) / (dB(A)/m)	数量	声源控 制措施	空间相对位置/m			距室内边界 距离/m②	室内边界 声级 dB(A)	运行 时段	建筑物插 入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级 /dB(A)	建筑物外 距离
1	生产 厂房	激光切割机	85 (1m)	2 台	减振	20	12	1	12	48.4	昼间	10	38.4	1m
2		锯床	85 (1m)	1 台	减振	12	15	1	10	65.0	昼间	10	55.0	1m
3		数控机床	80 (1m)	5 台	减振	5	10	6	5	66.0	昼间	10	56.0	1m
4		加工中心	80 (1m)	5 台	减振	4	18	1	4	68.0	昼间	10	58.0	1m
5		钻床	80 (1m)	2 台	减振	8	15	1	8	61.9	昼间	10	51.9	1m
6		磨床	80 (1m)	1 台	减振	5	10	6	5	66.0	昼间	10	56.0	1m
7		铣床	80 (1m)	1 台	减振	8	10	6	8	61.9	昼间	10	51.9	1m
8		滚齿机	80 (1m)	4 台	减振	12	10	6	10	60.0	昼间	10	50.0	1m
9		拉床	80 (1m)	1 台	减振	18	10	6	10	60.0	昼间	10	50.0	1m
10		手动激光焊机	85 (1m)	1 台	减振	20	16	1	9	65.9	昼间	10	55.9	1m
11		摩擦焊机	85 (1m)	1 台	减振	20	18	1	7	68.1	昼间	10	58.1	1m
12		点焊机	85 (1m)	1 台	减振	20	15	1	10	65.0	昼间	10	55.0	1m
13		嵌线流水线	70 (1m)	1 条	/	15	5	21	5	56.0	昼间	10	46.0	1m
14		氢氧水焊机	75 (1m)	1 台	减振	18	8	21	8	56.9	昼间	10	46.9	1m

运营
期环
境影
响和
保护
措施

15	浸漆流水线	65 (1m)	1 条	隔声	28	8	21	5	51.0	昼间	10	41.0	1m
16	喷塑流水线	70 (1m)	1 条	隔声	18	20	16	5	61.0	昼间	10	51.0	1m
17	装配流水线	70 (1m)	1 条	/	18	10	11	10	50.0	昼间	10	40.0	1m
18	液压机	80 (1m)	5 台	减振	12	8	1	8	61.9	昼间	10	51.9	1m
19	空压机	80 (1m)	2 台	减振	15	8	1	8	61.9	昼间	10	51.9	1m
20	砂轮机	75 (1m)	1 台	减振	18	8	1	8	56.9	昼间	10	46.9	1m
21	打标机	65 (1m)	1 台	减振	20	20	11	5	51.0	昼间	10	41.0	1m

注：以厂房西南角、地面 0m 高度为 (0, 0, 0) 点，正东正西方向为 X 轴、正南正北方向为 Y 轴，垂直方向为 Z 轴

表 4-19 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声源源强		声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z	声压级 dB(A)	距声源距离/m		
1	切割焊接废气处理设施风机	18	25	1	80	1	减振、隔声	昼
2	油漆涂装废气处理设施风机	20	5	26	80	1	减振、隔声	昼
3	喷塑废气处理设施风机	28	20	26	80	1	减振、隔声	昼
4	固化废气处理设施风机	20	20	26	80	1	减振、隔声	昼
5	生产废水收集水泵	12	2	1	80	1	减振、隔声	昼

注：以厂房西南角、地面 0m 高度为 (0, 0, 0) 点，正东正西方向为 X 轴、正南正北方向为 Y 轴，垂直方向为 Z 轴

4.3.2 防治措施

为确保项目实施后企业厂界噪声能够达标，环评要求采取以下噪声防治措施：①车间降噪设计：日常生产关闭窗户，避免夜间使用高噪音设备（如粉碎机）；②平面合理布置：将高噪声工序布置在远离敏感点的厂房或车间，并保证高噪声设备和敏感点之间有足够隔声降噪措施；③加强管理：定期检查设备，加强设备维护，使设备处于良好的运行状态，避免和减轻非正常运行产生的噪声污染。

4.3.3 厂界达标分析

为分析本项目噪声排放达标可行性，本次评价噪声预测采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）中“B.1 工业噪声预测计算模型”进行预测，具有与导则严格一致性的特点，适用于噪声领域的各个级别的评价。

（1）噪声预测模式

①室内声源等效室外声源源功率级计算方法

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

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

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

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

TL——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

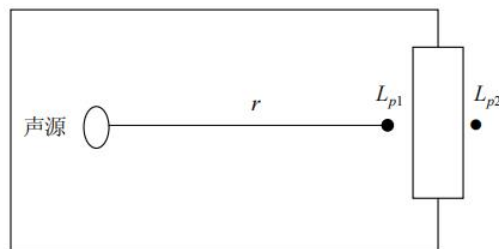


图 4-5 室内声源等效为室外声源源图例

也可按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

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

L_w ——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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

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

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离， m 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

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

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

L_{plij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

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

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

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

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

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

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

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

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S ——透声面积， m^2 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

②靠近声源处的预测点噪声预测模式

如预测点在靠近声源处，但不能满足点声源条件时，需按线声源或面声源模型计算。

③工业企业噪声计算

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ；第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，

则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1L_{Aj}} \right) \right]$$

式中: L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

T——用于计算等效声级的时间, s;

N——室外声源个数;

M——等效室外声源个数。

④ 预测值计算

A、点声源几何发散衰减

预测点的预测等效声级 (L_{eq}) 按下式计算:

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}})$$

式中: L_{eq} ——预测点的噪声预测值, dB;

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB (A);

L_{eqb} ——预测点的背景值, dB (A)

B、面声源的几何发散衰减

当预测点和面声源中心距离 r 处于以下条件时, 可按下述方法近似计算: $r < a/\pi$ 时, 几乎不衰减 ($A_{div} \approx 0$); 当 $a/\pi < r < b/\pi$ 时, 距离加倍衰减 3dB 左右, 类似线声源 [$A_{div} \approx 10 \lg (r/r_0)$]; 当 $r > b/\pi$ 时, 距离加倍衰减趋近于 6dB, 类似点声源衰减特性 [$A_{div} \approx 20 \lg (r/r_0)$]. 其中面声源的 $b > a$.

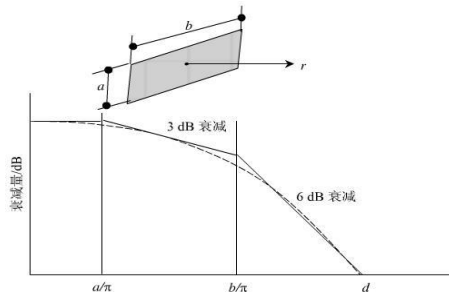


图 4-6 长方形面声源中心轴线上衰减特性

(2) 预测结果

根据以上模式及预测参数计算噪声源对各厂界的噪声贡献情况, 噪声源在厂界处

的噪声贡献值预测结果详见表 4-20。

表 4-20 项目噪声预测结果一览表 单位：dB (A)

预测点		项目预测值	标准值	达标情况
编号	位置	昼间	昼间	昼间
1	东厂界	57.9	60	达标
2	南厂界	56.5	60	达标
3	西厂界	55.9	60	达标
4	北厂界	58.9	60	达标

由上表的预测结果可知，项目投产后，建设单位通过采取减振、墙体隔声及距离衰减等降噪措施后，项目厂界噪声预测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。

4.4 固体废物

4.4.1 固废源强

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）、《固体废物鉴别标准通则》（GB 34330-2017）、《国家危险废物名录（2021 年版）》（生态环境部令第 15 号）及《危险废物鉴别标准》（GB 5085.1~7-2007）等进行判定，固废产生量根据物料衡算法、类比法或产污系数法等确定，项目固体废物产生和处置情况见表 4-21。

表 4-21 副产物核算系数取值一览表

序号	固体废物名称	产生工序	产生量 (t/a)	核算方法	计算过程
1	普通包装材料	原料包装	1.5	类比法	普通包装材料每天产生量约 5kg, 则产生量 1.5t/a
2	废漆包线	绕组嵌线	1	类比法	废漆包线产生量约为用量的 5%, 原料用量 20t/a, 则产生量 1t/a
3	废绝缘纸	绕组嵌线	0.02	类比法	废绝缘纸产生量约为用量的 2%, 原料用量 1t/a, 则产生量 0.02t/a
4	金属边角料	机加工	3.2	类比法	机加工材料量约 320t/a, 产生边角料约占 1%, 则产生量 3.2t/a
5	切割渣焊渣	切割/焊接	0.3	类比法	根据企业经验类比, 切割渣焊渣每天产生量大概 1kg, 每年产生量 0.3t/a
6	废滤筒	废气处理	0.1	类比法	根据对同类型企业的类比调查, 项目废滤筒产生量约 0.1t/a
7	切割、焊接集尘灰	废气处理	0.086	物料平衡法	集尘灰=粉尘产生量-排放量, 0.134-0.048=0.086
8	喷塑集尘灰	废气处理	0.513	物料平	集尘灰=粉尘产生量-排放量, 收集

				衡法	的塑粉全部回用=0.6-0.087=0.513
9	漆渣	浸漆、刷漆	0.010	物料平衡法	浸漆和刷漆用漆量 1.5t/a，重量固含量 32%，上漆率 98%，计算得刷漆渣量 0.010t/a
10	废毛刷	刷漆	0.005	类比法	类比同类项目，刷漆过程中会产生废毛刷，废毛刷产生量约为 0.005t/a
11	危化品废包装桶	油漆、乳化液包装	0.18	类比法	包装规格为 50kg/桶，共约 36 个桶，桶重 5kg/个，合计 0.18t/a
12	废乳化液	机加工	0.6	类比法	项目机加工过程中需加入乳化液（乳化液原液与水按照 1 比 19 调配后使用），用于冷却和润滑机械设备刀具，机加工过程中产生的金属渣与废乳化液进行分离，废乳化液回到机加工设备中循环使用，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，损耗量约 90%，10%为年更换量，则项目废乳化液产生量约 0.6t/a。
13	含油金属屑（乳化液）	机加工	0.3	类比法	类比同类型企业，预计含油金属屑产生量约为湿式机加工材料量（300t/a）的 1%
14	废液压油	液压设备	0.2	类比法	项目液压设备检修时会更换设备中的液压油，根据项目液压油年用量 3 吨，液压油损耗极少，则废液压油产生量约 0.2t/a
15	废润滑油	设备维护、滚齿	0.04	类比法	根据企业经验，机械每半年检修一次，且滚齿工序需用润滑油冷却、润滑，润滑油用量 0.2t/a，废润滑油产生量按 20%计，则产生量 0.04t/a
16	油类废包装桶	液压油、润滑油包装	0.04	类比法	包装规格为 50kg/桶，共约 8 个桶，桶重 5kg/个，合计 0.04t/a
17	生活垃圾	生活垃圾	3	产污系数法	项目合计劳动定员为 20 人，员工日常生活产生的生活垃圾量按每人每天 0.5kg 计，则生活垃圾产生量为 3t/a。

综上，建设项目固体废物产生及利用处置情况汇总见表 4-22。

表 4-22 固体废物污染源源强核算一览表

序号	固体废物名称	固废属性	物理状态	主要有毒有害成分	产生量 (t/a)	利用或处置量 (t/a)	最终去向
1	普通包装材料	一般固废	固态	/	1.5	1.5	出售给相关企业综合利用
2	废漆包线	一般固废	固态	/	1	1	
3	废绝缘纸	一般固废	固态	/	0.02	0.02	
4	金属边角料	一般固废	固态	/	3.2	3.2	
5	切割渣焊渣	一般固废	固态	/	0.3	0.3	

6	废滤筒	一般固废	固态	/	0.1	0.1	委托有资质单位处置	
7	切割、焊接集尘灰	一般固废	固态	/	0.086	0.086		
8	喷塑集尘灰	一般固废	固态	/	0.513	0.513		
9	漆渣	危险废物	固态	有机物	0.010	0.010		
10	废毛刷	危险废物	固态	有机物	0.005	0.005		
11	危化品废包装桶	危险废物	固态	有机物	0.18	0.18		
12	废乳化液	危险废物	液态	矿物油	0.6	0.6		
13	含油金属屑(乳化液)	危险废物	固态	矿物油	0.3	0.3		
14	废液压油	危险废物	液态	矿物油	0.2	0.2		
15	废润滑油	危险废物	液态	矿物油	0.04	0.04		
16	油类废包装桶	危险废物	固态	矿物油	0.04	0.04		
17	生活垃圾	生活垃圾	固态	/	3	3		环卫部门统一清运

注：①根据《国家危险废物名录（2021年版）》：水性漆渣等未列入名录，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；

②含油金属屑（乳化液）（代码为 HW09/900-006-09）为危险废物，若经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼的含油金属屑，利用过程可豁免不按危险废物管理，但产生、贮存、运输环节仍需按照危险废物进行管理。

根据《国家危险废物名录（2021年版）》，项目部分固体废物属于危险废物，其基本情况具体见表 4-23。

表 4-23 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		环境危险特征
1	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、上漆过程中产生的废物	T,I
2	废毛刷	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	危化品废包装桶				
4	废乳化液	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	T
5	含油金属屑(乳化液)				
6	废液压油	HW08 废矿物油与含	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	废润滑油	矿物油废物	900-214-08	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	T,I
8	油类废包装桶		900-249-49	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

4.4.2 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。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，做好防渗漏、防雨淋、防扬尘措施。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，需分区贮存，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考虑危险废物难以保证及时外运处置，危险废物暂存间必须设置防风、防雨、防晒、防渗漏等措施。在暂存间设置预防液体泄漏的收集坑，收集坑和导流沟同样需要做好防渗；若没有条件设置收集坑，危废储存区四周防流失裙角的高度和储存区面

积围成的体积需大于一个最大的废液桶的体积以满足预防泄漏的要求。

④在储存间外部明显位置需要张贴危险废物贮存场标志及相关警示标志，并张贴相关周知卡等，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《浙江省危险废物交换和转移办法》（浙环发〔2001〕113号）和《浙江省危险废物经营许可证管理暂行办法》（浙环发〔2001〕183号）的规定办理危废转移等手续。

3) 固体废物贮存场所影响分析

项目拟建设1个危险废物暂存间和1个一般固废堆放点，基本情况见表4-24。

表 4-24 固废贮存场所（设施）基本情况表

序号	类别	固体废物名称	贮存方式	贮存周期	最大贮存量 (t)	贮存面积(m ²)	仓库位置
1	一般固废	普通包装材料	/	半年	0.75	3.356	1F 西侧
2		废漆包线	袋装	半年	0.5		
3		废绝缘纸	袋装	1年	0.02		
4		金属边角料	/	半年	1.6		
5		切割渣焊渣	袋装	1年	0.3		
6		废滤筒	/	1年	0.1		
7		切割、焊接集尘灰	袋装	1年	0.086		
1	危险废物	漆渣	袋装	1年	0.010	0.835	5F 东南侧
2		废毛刷	袋装	1年	0.005		
3		危化品废包装桶	/	半年	0.09		
4		废乳化液	桶装	半年	0.3		
5		含油金属屑（乳化液）	桶装	半年	0.15		
6		废液压油	桶装	1年	0.2		
7		废润滑油	桶装	1年	0.04		
8		油类废包装桶	/	1年	0.04		

①根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）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，本项目危险废物产生量约为1.375t/a，危废最大储存量约0.835t，

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、防晒、防渗漏等功能，因此危险废物贮存期间对周边环境影响较小可接受。

4.5 地下水、土壤

(1) 污染影响识别

表 4-25 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染物类型	污染途径	全部污染物指标	备注
危废仓库、危险废物仓库	原料泄漏、危废泄漏	油类物质、废乳化液、漆渣等危险废物	地面漫流、垂直入渗	石油烃等	事故
废气处理设施	水喷淋等	废水	地面漫流、垂直入渗	CODcr 等	事故
生产废水储罐	废水储存	废水	地面漫流、垂直入渗	CODcr 等	事故

(2) 地下水、土壤污染防治措施

项目废气废水处理后均能达标排放，不涉及重金属、持久难降解有机污染物排放，正常工况下不存在土壤、地下水环境污染途径。入渗污染主要产生可能性来自事故排放。本项目土壤、地下水潜在污染源来自于危废仓库等，针对厂区各工作区特点和岩土层情况，提出相应的分区防渗要求，项目高楼层厂房做好简单防渗即可，位于 1F 的生产设施需要做好分区防渗，详见表 4-26。

表 4-26 企业各功能单元分区控要求

防渗级别	工作区	防渗要求
重点防渗区	危废仓库、危险废物仓库、生产废水收集罐、事故应急池、浸漆车间、废气处理设施	等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ ，或参照 GB18598 执行
一般防渗区	一般固废堆放点、机加工区域等	等效粘土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ ；参照 GB16889 执行
简单防渗区	办公室、仓库、包装车间等	一般地面硬化

在企业做好分区防渗等措施的情况下，对周围土壤、地下水环境无影响，而且厂区内地面已经完成硬化防渗建设，因此，本项目运营期不可能对拟建地土壤、地下水环境造成污染。

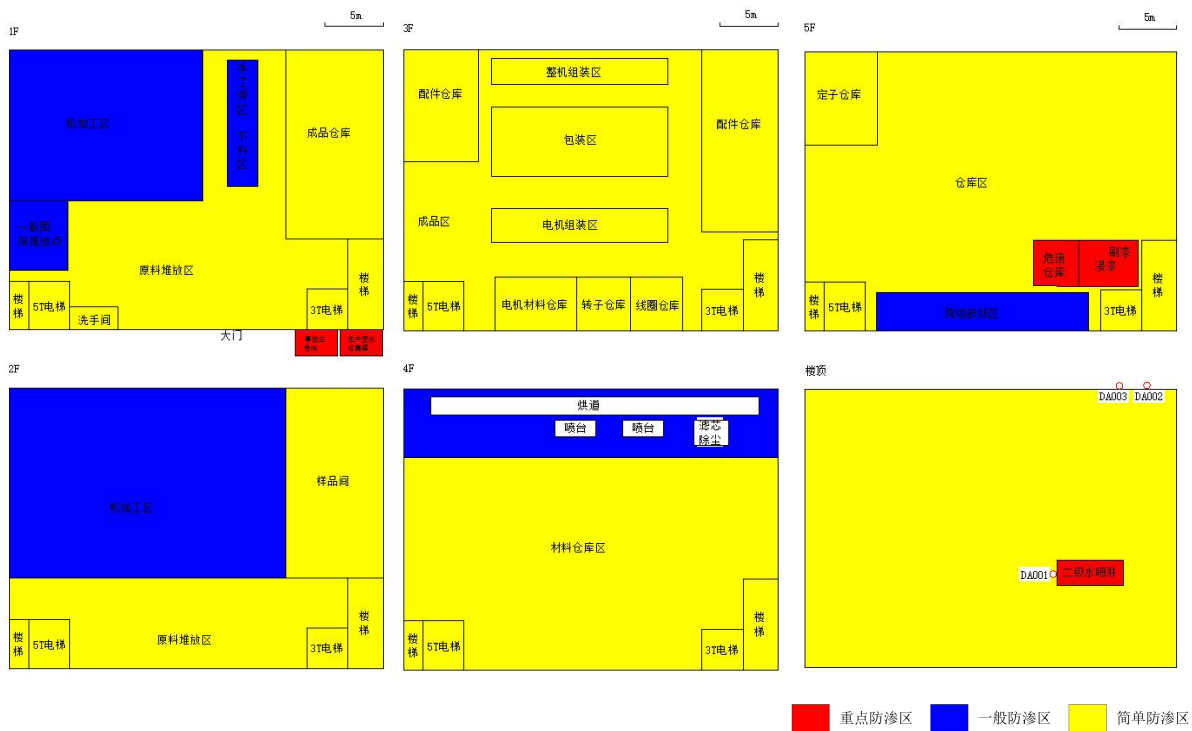


图 4-7 项目分区防渗图

(3) 跟踪监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086-2020），项目土壤、地下水环境无需跟踪监测。

4.6 环境风险

4.6.1 建设项目环境风险识别

根据《建设项目环境风险评价导则》（HJ 169-2018）附录 B，项目风险源主要油类物质及危险废物，具体风险源基本情况见表 4-27。

表 4-27 建设项目环境风险源识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的最近环境敏感目标
1	浸漆车间	浸漆、刷漆	水性绝缘漆	泄露、火灾、爆炸	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
2	危险物质仓库	危险物质	油漆、乳化液、 润滑油等	泄露、火灾、 爆炸	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
3	废气处理装置	废气处理 设施	生产废气、废 气处理废水	非正常工 况、泄露	大气、水、土壤 环境污染	周边居民点、河流、 地下水、土壤
4	固废贮存设施	危废仓库	危险废物	泄露	水环境污染	河流、地下水、土壤
5	生产废水储存 单元	废水储罐	生产废水	泄露	水环境污染	河流、地下水、土壤

4.6.1 环境风险物质 Q 值计算

根据项目原辅料及产品情况，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 重点关注的危险物质及临界量表，项目主要危险物质贮存情况表 4-28。

表 4-28 项目涉及的主要危险物质贮存情况

序号	名称		储存方式	最大存在量 (t)	
				原料	纯质
	油类物质	100%润滑油	50kg/桶，最大储存 4 桶	0.2	0.2
		100%液压油	50kg/桶，最大储存 4 桶	0.2	0.2
		100%乳化液	50kg/桶，最大储存 6 桶	0.3	0.3
2	危险废物	100%危险废物	危废间暂存，每半年委托处置一次	0.835	0.835

计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 中对应临界量的比值 Q。

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q：

当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$$

式中： q_1, q_2, \dots, q_n —每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1, Q_2, \dots, Q_n —每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

项目涉及的主要危险物质 Q 值计算见表 4-29。

表 4-29 项目项目 Q 值确认表

序号	物质名称	CAS 号	最大存在总量 q_n/t	临界量 Q_n/t	该种危险物质 Q 值
1	油类物质	/	0.7	2500	0.00028
2	危险废物	/	0.835	50	0.0167
项目 Q 值 Σ					0.01698

根据上表可知，项目 Q 值约为 0.01698，由项目 Q 值计算结果小于 1 判断可知，项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量。

（3）环境风险防范措施

①贮存、生产使用过程等环境风险防范

危险物质设置专门的危险物质仓库并定期检查，危险废物设置专门的暂存场所，针对危废类别选用合适的包装容器，危废暂存前需检查包装容器的完整性，严禁将危废暂存于破损的包装容器内，以免物料泄露污染周围环境，同时对危废暂存区域进行定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。生产过程事故风险防范是安全生产的核心，要严格采取措施加以防范，尽可能降低事故概率。项目生产和安全管理中要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，防祸于未然。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，发现异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。为操作工人提供服装、防尘口罩、安全帽、安全鞋、防护手套、耳塞、护目镜等防护用品。

②废水处理设施风险防范

要求企业设置事故废水收集（尽可能以非动力自流方式）和应急储存设施，以满足事故状态下收集泄漏物料、污染消防废水和污染雨水的要求，并建立防止事故废水进入外环境的控制、封堵系统。当发生厂区火灾等事故，在消防过程将产生大量消防废水，部分未燃烧液体将混入消防废水中。参照中国石油化工集团公司《水体环境风险防控要点》（试行）（中国石化安环〔2006〕10号）“水体污染防控紧急措施设计导则”：企业应设置能够储存事故排水的储存设施，储存设施包括事故池、事故罐、防火堤内或围堰内区域等。企业应按照《水体环境风险防控要点》（试行）、《建筑设计防火规范》等要求设置足够容积的事故应急池。环境应急事故水池的有效容积计算如下：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$$

注： $(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$ 是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 $V_1 + V_2 - V_3$ ，取其中最大值。

V_1 ——收集系统范围内发生事件的一个罐组或一套装置的物料量（注：储存相同物料的罐组按一个最大储罐计，装置物料量按存留最大物料量的一台反应器或中间储罐计）。

V_2 ——发生事件的储罐或装置的消防水量， m^3 ； $V_2 = \sum Q_{\text{消}} t_{\text{消}}$

$Q_{\text{消}}$ ——发生事件的储罐或装置的同时使用的消防设施给水流量， m^3/h ；

$t_{\text{消}}$ ——消防设施对应的设计消防历时， h ；

V_3 ——发生事件时可以转输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ；

V_4 ——发生事件时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；

V_5 ——发生事件时可能进入该收集系统的降雨量， m^3 ； $V_5=10qF$

q ——降雨强度， mm ；按平均日降雨量；

$q=qa/n$

qa ——年平均降雨量， mm ；

n ——年平均降雨日数。

F ——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积， ha ；

根据企业实际：

V_1 ：考虑一个废水储罐发生破裂，取 $5m^3$ ）。

V_2 ：按照《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）中要求进行计算，发生火灾时，甲类车间消防废水产生量为 $10L/s$ ，消防时间按 $1h$ 计，则消防废水产生量约为 $36m^3$ 。则 $V_2=36m^3$ 。

V_3 ：废水储罐区设围堰，废水储罐破裂泄漏废水全部收集在围堰内，取 $5m^3$ 。

V_4 ：发生事故时生产废水不进入该收集系统，故 $V_4=0m^3$ 。

V_5 ：企业生产区路面集雨面积约 $832 m^2$ ，换算成 $0.0832ha$ ，台州市历年平均降雨量 $1376mm$ ，按每年降雨天数约全年总天数 $1/3$ 计， $V_5=10\times 1376/122\times 0.0832=9.4m^3$ 。

综上分析，计算得出 $V_{总}=(5+36-5)+0+9.4=45.4m^3$ 。

考虑事故应急池的有效容积，预留一定的余量，企业需在厂区设置至少为 $50m^3$ 的事故应急池，能够满足事故废水的最大容量。为方便收集事故废水，企业计划在生产厂房北侧设有 1 个事故应急池，事故应急池有效容积约 $50m^3$ ，能够满足项目需要。

要求企业实行雨污分流，雨水排放口位置设置雨水监控池；监控池出水管上设置切断阀，正常情况下阀门关闭，防止受污染的水外排；池内设有提升设施，能将所集物送至槽罐车外运委托有资质单位处置；无法在车间内部控制事故液时，应关闭雨水系统的出口阀门，切断防漫流设施与外界的通道，将事故液排入事故应急池。设置雨水系统外排总排口监视及关闭设施，有专人负责在紧急情况下关闭雨水排口，防止雨水、消防水和泄漏物进入外环境。

③火灾爆炸事故环境风险防范

加强维护，防止爆炸，生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，防止发生火灾、爆炸的可能。

④洪水、台风等风险防范

由于项目拟建地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将危险物质仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。

⑤环境风险应急应对

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

根据《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号）要求，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。要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 联锁保护，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。

4.7 监测计划

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目归入“三十、专用设备制造业 35，84 农、林、牧、渔专用机械制造 357”，固化烘道采用电加热，不涉及通用工序重点管理和简化管理的，属于登记管理类。

表 4-30 固定污染源排污许可管理类别判定表

行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十、专用设备制造业 35			

84	采矿、冶金、建筑专用设备制造 351, 化工、木材、非金属加工专用设备制造 352, 食品、饮料、烟草及饲料生产专用设备制造 353, 印刷、制药、日化及日用品生产专用设备制造 354, 纺织、服装和皮革加工专用设备制造 355, 电子和电工机械专用设备制造 356, 农、林、牧、渔专用机械制造 357, 医疗仪器设备及器械制造 358, 环保、邮政、社会公共服务及其他专用设备制造 359	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	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)
<p>本企业未纳入重点排污单位名录, 根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086-2020)、《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》(HJ 1124-2020)附录 A, 项目自行监测计划详见表 4-31, 企业可根据自身条件和能力, 利用自有人员、场所和设备自行监测, 也可委托其它有资质的检(监)测机构代其开展自行监测。企业应建立自行监测质量管理体系, 按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制, 并做好与监测相关的数据记录, 按照规定进行保存, 并依据相关法规向社保公开监测结果。</p>				
表 4-31 项目环境监测计划表				
项目		监测因子	监测频率	执行标准
类别	位置			
有组织废气监测计划方案	DA001	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 1
	DA002	颗粒物	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 1
	DA004	非甲烷总烃	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 1
无组织废气监测计划方案	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	1 次/半年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 6、《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)
噪声监测计划方案	各厂界	LAeq (仅昼间生产, 可仅监测昼间)	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类
4.8 环保投资				

项目总投资 480 万元，环保投资 40 万元，环保投资占总投资的 8.33%，环保投资具体见下表。

表 4-32 项目环境风险识别结果

类别	污染防治措施	环保投资估算（万元）
1	废气处理设备及管道铺设	21
2	废水储罐和委托处置	5
3	噪声防治措施	2
4	废物暂存间（包括防腐防渗）、委托处置	5
5	土壤及地下水防治	2
6	风险防范（防爆电器、防静电装置、应急池等）	5
合计		40

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	切割焊接废气	颗粒物	激光、等离子切割烟尘和焊接烟尘通过集气罩收集后经一套“烟尘净化器(TA1)”处理后车间无组织排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2
	涂装废气排放口(DA001)	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	浸漆间设单独隔间,浸漆、刷漆废气经密闭收集后经一套“二级水喷淋(TA2)”处理后由一根25m的排气筒(DA001)高空排放	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1
	喷塑废气(DA002)	颗粒物	喷塑粉尘经自带引风系统收集后经设备自带的“滤芯过滤器+滤芯除尘”(TA3)处理后通过1根25m高的排气筒(DA002)高空排放	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1
	固化废气(DA003)	非甲烷总烃	固化废气通过管道密闭收集后通过一根25m高的排气筒(DA003)高空排放	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1
地表水环境	废水总排口(DW001)	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、石油类等	项目生活污水经化粪池预处理达标后纳管排放送至温岭市牧屿污水处理厂进一步处理后排入环境。生产废水委托台州市一诺污水处理有限公司处理达标后纳管排放送至温岭市牧屿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)、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)
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、做好减振隔声措施。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准
电磁辐射	本项目不涉及			
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；需根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）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水处理设施，不得故意不正常使用污染治理设施。

六、结论

6.1 环评审批原则符合性分析

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

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

本项目不在《温岭市生态保护红线划定方案》划定的生态保护红线内, 满足生态保护红线要求。项目采取本环评提出的相关防治措施后, 企业排放的污染物不会对周边环境造成明显影响, 不会突破区域环境质量底线。项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施, 以“节能、降耗、减污”为目标, 有效地控制污染, 符合能源资源利用上线要求。根据《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》, 项目拟建地属于台州市温岭市大溪镇一般管控单元 (ZH33108130036), 属于一般管控单元, 项目所在地属于工业功能区, 不属于生态环境准入清单中禁止发展的项目, 对项目周边土壤环境敏感目标不会产生污染, 符合该区域空间布局约束要求。

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

根据工程分析和影响分析, 项目产生的各污染物采取相应的污染防治措施后均能达标排放, 因此, 只要建设单位加强管理, 可确保本项目废气、废水、噪声等达标合规排放, 固废能够得到妥善贮存和合理处置。

根据工程分析, 本项目新增排放的污染物总量控制指标建议值为: $\text{COD}_{\text{Cr}}0.008\text{t/a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}0.001\text{t/a}$ 、 $\text{VOCs}0.035\text{t/a}$ 、烟粉尘 0.135t/a 。

本项目排放的 COD_{Cr} 、氨氮无需替代削减; VOCs 替代削减比例为 1:1 (台州市 2022 年度属于达标区), 即需要区域内调剂 $\text{VOCs}0.35\text{t/a}$; 烟粉尘在当地生态环境部门备案。

因此, 项目符合总量控制要求。

(3) 建设项目符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划的要求

项目实施地位于温岭市大溪镇潘岙村方远创业园 6 幢, 用地为工业用地, 本项目属于渔业机械制造行业, 为二类工业项目, 因此本项目的实施符合当地主体功能区规划、土地

利用总体规划及城乡规划的要求。

(4) 建设项目符合国家和省产业政策的要求

对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》（2021年修订），本项目不属于限制类及禁止类项目，且本项目已经在温岭市经济和信息化局赋码，因此项目建设符合国家、地方产业政策要求。

6.2 总结论

综上所述，台州乾美机械有限公司年产1万台增氧机技改项目位于浙江省台州市温岭市大溪镇潘岙村方远创业园6幢，项目建设符合温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案要求、主体功能区规划要求、土地利用总体规划要求、城乡规划要求、产业政策要求；排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和主要污染物排放总量控制指标；项目实施后项目所在区域的环境质量能够满足建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求；项目的环境事故风险可控。

从环境保护角度分析论证，该项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	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	-	-	-	0.135	-	0.135	+0.135
	VOCs	-	-	-	0.035	-	0.035	+0.035
废水	废水量	-	-	-	255	-	255	+255
	化学需氧量	-	-	-	0.008	-	0.008	+0.008
	氨氮	-	-	-	0.001	-	0.001	+0.001
一般工业 固体废物	普通包装材料	-	-	-	1.5	-	1.5	+1.5
	废漆包线	-	-	-	1	-	1	+1
	废绝缘纸	-	-	-	0.02	-	0.02	+0.02
	金属边角料	-	-	-	3.2	-	3.2	+3.2
	切割渣焊渣	-	-	-	0.3	-	0.3	+0.3
	废滤筒	-	-	-	0.1	-	0.1	+0.1

	切割、焊接集尘灰	-	-	-	0.086	-	0.086	+0.086
危险废物	漆渣	-	-	-	0.010	-	0.010	+0.010
	废毛刷	-	-	-	0.005	-	0.005	+0.005
	危化品废包装桶	-	-	-	0.18	-	0.18	+0.18
	废乳化液	-	-	-	0.6	-	0.6	+0.6
	含油金属屑(乳化液)	-	-	-	0.3	-	0.3	+0.3
	废液压油	-	-	-	0.2	-	0.2	+0.2
	废润滑油	-	-	-	0.04	-	0.04	+0.04
	油类废包装桶	-	-	-	0.04	-	0.04	+0.04

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①；单位：t/a