

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 浙江泰福泵业股份有限公司年产 30 万台
水泵技改项目

建设单位(盖章): 浙江泰福泵业股份有限公司

编制日期: 2021 年 8 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.....	1
二、建设项目工程分析.....	13
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	48
四、主要环境影响和保护措施.....	56
五、环境保护措施监督检查清单.....	84
六、结论.....	87

附表：

附表 建设项目污染物排放量汇总表.....	89
-----------------------	----

附件：

附件 1	浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书
附件 2	企业营业执照
附件 3	建设用地规划许可证
附件 4	企业不动产权证书
附件 5	现有企业环评批复
附件 6	现有企业验收批复
附件 7	排污许可证
附件 8	危险废物处置协议
附件 9	绝缘漆等材料安全技术手册
附件 10	纳管承诺书
附件 11	企业声明
附件 12	技术评审会专家组意见及修改索引

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周边环境保护目标分布图
附图 3	项目总平面布置示意图
附图 4	温岭市东部新区总体规划图
附图 5	温岭环境管控单元分类图
附图 6	浙江省水功能区水环境功能区划分图（温岭市）
附图 7	浙江省近岸海域环境功能区划分图（温岭市）
附图 8	浙江省环境空气质量功能区划分图（温岭市）
附图 9	温岭市声环境功能区划图
附图 10	温岭市生态保护红线图
附图 11	浙江省主体功能区划分总图

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江泰福泵业股份有限公司年产 30 万台水泵技改项目		
项目代码			
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省台州市温岭市东部新区龙门大道 5 号		
地理坐标	(121 度 36 分 32.219 秒, 28 度 22 分 0.962 秒)		
国民经济行业类别	C3441 泵及真空设备制造	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 34; 69、泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344; 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)
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 (迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" 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)	/	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	/
总投资 (万元)	1026	环保投资 (万元)	20
环保投资占比 (%)	1.9	施工工期	一个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地 (用海) 面积 (m ²)	73828
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		

一、建设项目基本情况

其他符合性分析

1. “三线一单”符合性分析

(1) 生态保护红线

项目选址位于温岭市东部新区龙门大道 5 号，根据区块规划及企业不动产权证书，项目用地性质为工业用地。根据《温岭市生态保护红线划定方案》，本项目处于划定的红线范围之外，项目满足生态保护红线要求。项目不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内，不涉及《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》等相关文件划定的生态保护红线，满足生态保护红线要求。

(2) 环境质量底线

项目所在区域环境空气属于二类功能区，地表水属于Ⅳ类地表水体，声环境属于 3 类声环境功能区。根据环境质量现状监测数据，项目所在区域目前大气环境质量现状能满足相应功能区划要求，满足环境质量现状要求。但项目周边水环境氨氮、总磷等指标已不能满足水环境功能区要求，主要因为区域市政污水管网不完善，农村居民生活污水等直接排放周边水体，导致区域水体部分指标超标；项目废水能够达标纳管排放，不直接排入附近地表水，不会增加地表河流污染负荷，对周围水环境基本无影响；此外，温岭市人民政府正在全市范围内实施温岭市农村生活污水治理工作，建议当地政府应加快提高污水管网普及程度和污水纳管率，削减排入地表河流的废水污染物，进一步改善区域环境质量。项目能做到废水、废气、噪声达标排放，固体废物得到妥善处置。项目采取的污染防治措施均为现有较成熟并应用较多的工艺，处理设施运行稳定可靠，能确保项目污染物排放达到国家和地方排放标准。项目污染物排放不会改变区域功能区，区域环境能维持功能区现状，项目拟采取的措施能满足区域环境质量改善目标管理要求。

(3) 资源利用上线

项目选址位于东部新区，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。项目非高耗水项目，用水来自市政供水管网，因此不会突破区域的水资源利用上限；本项目利用城镇内规划建设用地，且占地规模有限，不会突破区域土地资源利用上限，符合资源利用上线要求。

(4) 生态环境准入负面清单

项目位于温岭市东部新区龙门大道 5 号，根据《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》，项目所在地环境管控单元属于台州市温岭市东部新区产业集聚重点管控单元（ZH33108120078）。本项目的建设符合该管控单元的环境准入清单要求。具体生态环境准入清单符合性分析见表 1-1。

2. 环境准入条件符合性分析

根据分析，项目符合《关于印发<浙江省挥发性有机物污染整治方案>的通知》（浙环发[2013]54 号）、《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》（浙环函[2015]402 号）等整治要求。

项目符合《台州市挥发性有机物污染防治实施方案》、《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》及《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》等相关要求。具体符合性分析详见表 1-2~表 1-6。

一、建设项目基本情况

表 1-1 《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》符合性分析

	“三线一单”生态环境准入清单要求	本项目情况	是否符合
其他符合性分析	<p>空间布局约束</p> <p>优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套，不断推进产业集聚和产业链延伸。着力调整产品结构，提升产品技术含量，实现集群规模化发展；依托海洋及港口资源，按照产业发展规划，重点培育发展泵与电机、汽车摩托车及配件、机床装备、新能源新材料等新兴产业，打造温岭制造业提升基地。合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。</p>	<p>本项目主要生产水泵，主要工艺为机加工、浸漆、注塑、组装等，属于二类工业项目；项目所属行业为 C34 通用设备制造业，属于该区域重点培育发展的泵与电机产业。</p>	符合
	<p>污染物排放管控</p> <p>严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。 加强污水处理厂建设及提升改造，推进工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。实施工业企业废水深度处理，严格重污染行业重金属和高浓度难降解废水预处理和分质处理，加强对纳管企业总氮、盐分、重金属和其他有毒有害污染物的管控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进重点行业 VOCs 治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值，深入推进工业燃煤锅炉烟气清洁排放改造。加强土壤和地下水污染防治与修复</p>	<p>本项目严格执行总量控制制度，项目生产废气均经过收集处理后达标排放，废水预处理合格后纳管排放，企业做好分区防渗等措施的前提下对土壤和地下水环境不会造成污染，固废分质分类处置、噪声排放符合相应标准，符合污染物排放管控要求。</p>	符合
	<p>环境风险管控</p> <p>定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。相关企业按规定编制环境突发事件应急预案，重点加强事故废水应急池建设，以及应急物资的储备和应急演练。强化工业集聚区企业环境风险防范设施设备建设和正常运行监管，落实产业园区应急预案，加强风险防控体系建设，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制</p>	<p>本项目实施后，要求企业加强环境应急防范，配备相关应急物资，故符合环境风险防控要求。</p>	符合
	<p>资源开发效率</p> <p>推进重点行业企业清洁生产改造，大力推进工业水循环利用，减少工业新鲜水用量，提高企业中水回用率。落实最严格水资源管理制度，落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率</p>	<p>本项目用水采用市政管网供水，能源采用电能，本项目实施过程中加强节水管理。</p>	符合
	<p>本项目属于通用设备制造业，属于二类工业项目，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，因此本项目符合温岭市“三线一单”生态环境分区管控要求。</p>		

一、建设项目基本情况

表 1-2 《浙江省挥发性有机物污染整治方案》符合性分析

内容	判断依据	本项目情况	是否符合
总体要求	所有产生 VOCs 污染的企业均应采用密闭化的生产系统，封闭一切不必要的开口，尽可能采用环保型原辅料、生产工艺和装备，从源头控制 VOCs 废气的产生和无组织排放	尽可能密闭化生产车间与设备，采用环保原料、工艺与设备	符合
	鼓励回收利用 VOCs 废气，并优先在生产系统内回用。宜对浓度和性状差异大的废气分类收集，采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总净化处理率不低于 90%，其他行业总净化处理率原则上不低于 75%	不同 VOCs 废气分类收集，分质处理；浸漆烘干高浓度废气总净化率不低于 90%	符合
	含高浓度挥发性有机物的母液和废水宜采用密闭管道收集，存在 VOCs 和恶臭污染的污水处理单元应予以封闭，废气经有效处理后达标排放。更换产生的废吸附剂应按照相关管理要求规范处置，防范二次污染	项目废水采用密闭化管道收集，废气处理设施基本密闭化，产生的危废委托有资质单位处置	符合
	企业废气处理方案应明确确保处理装置前期有效运行的管理方案和监控方案，经审核备案后作为环境监察的依据	废气处理方案均委托有资质单位设计、安装，建有规范管理制度	符合
	企业在 VOCs 污染防治设施验收时应监测 TVOCs 净化效率，并记录在线连续检测装置或其他检测方法获取的 TVOCs 排放浓度，以作为设施日常稳定运行情况的考核依据。环境监察部门应不定期对净化效率、TVOCs 排放浓度或其他替代性监控指标进行监察，其结果作为减排量核定的重要依据	验收时拟监测 TVOCs 净化效率、排放浓度，运营期拟不定期监测	符合
	需定期更换吸附剂、催化剂或吸收液的，应有详细的购买及更换台账，提供采购发票复印件，每月报环保部门备案，台账至少保存 3 年	拟做好台账工作，并报生态环境部门备案，台账至少保存 3 年	符合
	表面涂装行业整治要求	根据涂装工艺的不同，鼓励使用水性、高固份、粉末、紫外光固化涂料等低 VOCs 含量的环保型涂料，限制使用溶剂型涂料，其中汽车制造、家具制造、电子和电器产品制造企业环保型涂料使用比例达到 50% 以上	/
推广采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等涂装效率较高的涂装工艺，推广汽车行业先进涂装工艺技术的使用，优化喷漆工艺与设备，小型乘用车单位涂装面积的挥发性有机 排放量控制在 35 克/立方米以下		项目采用真空浸漆	符合
喷漆室、流平室和烘干室应设置成完全封闭的围护结构体，配备有机废气收集和 处理系统，除工艺有特殊要求外禁止露天和敞开式喷涂作业		项目采用真空浸漆，高浓度废气经收集后由 1 套催化燃烧处理	符合
烘干废气应收集后采用焚烧方式处理，流平废气原则上纳入烘干废气处理系 统一并处理		浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理	符合
喷漆废气宜在高效除漆雾的基础上采用吸附浓缩+焚烧方式处理，宜采用干式过滤 高效除漆雾，也可采用湿式水帘+多级过滤除湿组合装置。规模不大、		浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理；浸漆车间低浓度废	符合

一、建设项目基本情况

		不至于扰民的小型涂装企业也可采用 UV 光解技术、活性炭吸附等方式净化后达标排放	气由 1 套活性炭吸附装置处理		
		使用溶剂型涂料的表面涂装应安装高效回收净化设施,有机废气总净化率达到 90%以上	浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理,废气的总净化处理率 90%以上	符合	
		规范液体有机化学品储存。沸点低于 45℃的甲类液体应采用压力储罐储存,沸点高于 45℃的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气回收或预处理设施,原料、中间产品、成品储罐的气相空间宜设置气保护系统,原则上呼吸排放废气须收集、处理后达标排放	项目稀释剂为甲苯、二甲苯,沸点较高,且使用量小,项目采用桶装	符合	
表 1-3 《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析					
分类	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
涂装行业总体要求	源头控制	1	使用水性、粉末、高固体份、紫外 (UV) 光固化涂料等环境友好型涂料,限制使用即用状态下 VOCs 含量>420g/L 的涂料	项目涂料即用状态下 VOCs 含量约 415g/L	符合
		2	汽车制造、汽车维修、家具制造、电子和电器产品制造企业环境友好型涂料 (水性涂料必须满足《环境标志产品技术要求 水性涂料》(HJ 2537-2014) 的规定) 使用比例达到 50%以上	本项目不属于汽车制造、汽车维修、家具制造、电子和电器产品制造企业	符合
	过程控制	3	涂装企业采用先进的静电喷涂、无空气喷涂、空气辅助/混气喷涂、热喷涂工艺,淘汰空气喷涂等落后喷涂工艺,提高涂料利用率	项目属于真空浸漆涂装	符合
		4	所有有机溶剂和含有有机溶剂的原辅料采取密封存储和密闭存放,属于危化品应符合危化品相关规定	所有有机溶剂和含有有机溶剂的原辅料均采取密封存储和密闭存放	符合
		5	溶剂型涂料、稀释剂等调配作业在独立密闭间内完成,并需满足建筑设计防火规范要求	调配作业在密闭浸漆罐内进行	符合
		6	无集中供料系统时,原辅料转运应采用密闭容器封存	项目原辅料转运采用密闭容器封存	符合
		7	禁止敞开式涂装作业,禁止露天和敞开式晾(风)干(船体等大型工件涂装及补漆确实不能实施密闭作业的除外)	涂装、烘干均在密闭浸漆罐进行	符合
		8	无集中供料系统的浸涂、辊涂、淋涂等作业应采用密闭的泵送供料系统	本项目采用密闭的泵送供料系统	符合
		9	应设置密闭的回收物料系统,淋涂作业应采取有效措施收集滴落的涂料,涂装作业结束应将剩余的所有涂料及含 VOCs 的辅料送回调配间或储存间	涂装作业结束后将剩余的所有涂料及含 VOCs 的辅料送回储存间	符合
		10	禁止使用火焰法除旧漆	项目不使用火焰法除旧漆	符合

一、建设项目基本情况

	废气收集	11	严格执行废气分类收集、处理，除汽车维修行业外，新建、改建、扩建废气处理设施时禁止涂装废气和烘干废气混合收集、处理	项目浸漆、烘干在真空浸漆罐进行，高、低浓度废气分类收集、处理	/
		12	调配、涂装和干燥工艺过程必须进行废气收集	项目浸漆、烘干在真空浸漆罐进行，逸出废气通过密闭间整体负压收集	符合
		13	所有产生 VOCs 污染物的涂装生产工艺装置或区域必须配备有效的废气收集系统，涂装废气总收集效率不低于 90%	涂装工艺均配备有效的废气收集系统，总体收集效率 > 90%	符合
		14	VOCs 污染气体收集与输送应满足《大气污染防治工程技术导则》(HJ 2000-2010) 要求，集气方向与污染气流运动方向一致，管路应有走向标识	要求集气方向与污染气流运动方向一致，并在管路标有走向标识	符合
	废气处理	15	溶剂型涂料喷涂漆雾应优先采用干式过滤或湿式水帘等装置去除漆雾，且后段 VOCs 治理不得仅采用单一水喷淋处理的方式	浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理；浸漆车间低浓度废气由 1 套活性炭吸附装置处理	符合
		16	使用溶剂型涂料的生产线，烘干废气处理设施总净化效率不低于 90%	高浓度废气采用催化燃烧设施，总净化效率不低于 90%	符合
		17	使用溶剂型涂料的生产线，涂装、晾（风）干废气处理设施总净化效率不低于 75%	低浓度废气采用活性炭吸附设施，总净化效率不低于 75%	符合
		18	废气处理设施进口和排气筒出口安装符合 HJ/T 1-92 要求的采样固定位装置，VOCs 污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996) 及环评相关要求，实现稳定达标排放	要求废气处理设施进口和排气筒出口安装符合 HJ/T 1-92 要求的采样固定位装置，并能实现稳定达标排放	符合
	监督管理	19	完善环境保护管理制度，包括环保设施运行管理制度、废气处理设施定期保养制度、废气监测制度、溶剂使用回收制度	要求项目实施后，企业按照《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》的监督管理要求进行监督管理	符合
		20	落实监测监控制度，企业每年至少开展 1 次 VOCs 废气处理设施进、出口监测和厂界无组织监控浓度监测，其中重点企业处理设施监测不少于 2 次，厂界无组织监控浓度监测不少于 1 次。监测需委托有资质的第三方进行，监测指标须包含原辅料所含主要特征污染物和非甲烷总烃等指标，并根据废气处理设施进、出口监测参数核算 VOCs 处理效率		符合
		21	健全各类台帐并严格管理，包括废气监测台帐、废气处理设施运行台帐、含有机溶剂原辅料的消耗台帐（包括使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量）、废气处理耗材（吸附剂、催化剂等）的用量和更换及转移处置台帐。台帐保存期限不得少于三年		符合
		22	建立非正常工况申报管理制度，包括出现项目停产、废气处理设施停运、突发环保事故等情况时，企业应及时向当地环保部门的报告并备案		符合

一、建设项目基本情况

表 1-4 《台州市挥发性有机物污染防治实施方案》符合性分析

内容	要求	本项目情况	是否符合
空间布局	在自然保护区、水源保护区、风景名胜区、森林公园、重要湿地、生态敏感区和其他重要生态功能区实行强制性保护，禁止新建 VOCs 污染企业，并逐步清理现有污染源。在水源涵养区、水土保持区和海岸生态防护带等生态功能区实施限制开发。积极推动 VOCs 排放重点工业企业向园区集中，严格各类产业园区的设立和布局	项目位于东部新区南片，属于温岭市东部新区产业集聚重点管控单元	符合
	各地城市中心区核心区域内不再新建和扩建 VOCs 排放量大的化工、涂装、合成革等重点行业企业	项目不属于城市中心区核心区域	符合
产业结构	加强对排污企业的清理和整治，严格限制危害生态环境功能的 VOCs 排放重点产业发展	项目位于温岭市东部新区产业集聚重点管控单元	符合
产业升级	严格执行 VOCs 重点行业相关产业政策，全面落实国家、省、市有关产业准入标准、淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录 严格执行重污染高耗能行业整治要求，坚决淘汰落后产品、技术和工艺装备，坚决关闭能耗超标、污染物排放超标且治理无望的企业和生产线，逐年淘汰一批污染物排放强度大、产品附加值低、环境信访多的落后产能和生产线	项目产品、设备、生产工艺均不属于指导目录中落后项目，符合国家、省、市有关产业准入标准	符合
	按照《重点区域大气污染防治“十二五”规划》要求，淘汰 200 万吨/年及以下常减压装置，淘汰废旧橡胶和塑料土法炼油工艺。取缔汽车维修等修理行业的露天喷涂作业，淘汰无溶剂回收设施的干洗设备。禁止生产、销售、使用有害物质含 、挥发性有机物含量超过 200 克/升的室内装修装饰用涂料和超过 700 克/升的溶剂型木器家具涂料。淘汰 300 吨/年以下的传统油墨生产装置，取缔含苯类溶剂型油墨生产，淘汰所有无挥发性有机物收集、回收/净化设施的涂料、胶黏剂和油墨等生产装置。淘汰其它挥发性有机物污染严重、开展挥发性有机物削减和控制无经济可行性的工艺和产品	项目不属于规划中需要淘汰、取缔的项目	符合
	结合重点行业整治提升，对无环评批文、未经“三同时”验收等存在严重环保违法行为的企业一律责令停产整治，依法从严查处，限期补办相关手续，到期无法取 相关批复的依法予以关停。布局不符合生态环境功能区划、环境功能区划，大气环境防护距离和卫生防护距离不能满足要求的污染企业一律依法实施停产整治、限期搬迁或关闭	项目能够符合温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案，大气环境防护距离和卫生防护距离要求	符合
	进一步健全 VOCs 排放重点行业的环境准入标准。新建、迁建 VOCs 排放量的企业应入工业园区生产并符合规划要求。重点行业新、改、扩建项目排放挥发性有机物的车间，应安装废气收集、回收或净化装置，原则上总净化效率不得低于 90%	涂装工艺均配备有效的废气收集系统，总体收集效率 > 90%	符合

一、建设项目基本情况

	清洁生产	<p>大力推进清洁生产，鼓励建立清洁生产示范工业园，强化对重点行业的强制性清洁生产审核，加大化工及含 VOCs 产品制造企业和印刷、制鞋、家具制造、汽车制造、纺织印染等行业清洁生产和污染治理力度。按照浙江省 VOCs 排放重点行业清洁生产审核技术指南，加强对重点企业的清洁生产审核与评估验收。加大清洁生产技术推广力度，鼓励企业采用清洁生产先进技术。全面推行 VOCs 治理设施的建设及更新改造，督促企业采用最佳可行技术，推动企业实现技术进步升级。重点推进水性涂料的生产和使用，对实施清洁生产 到国际先进水平企业予以优惠政策，引导和鼓励 VOCs 排放企业削减 VOCs 排放量</p>	<p>企业正在大力推进清洁生产，通过本次项目整改可减少有机废气排放</p>	符合
	污染治理	<p>企业应采用密闭化的生产系统，封闭一切不必要的开口，尽可能采用环保型原辅料、生产工艺和装备，从源头控制 VOCs 废气的产生和无组织排放。加大 VOCs 废气的回收利用，优先在生产系统内回用。对浓度和性状差异大的废气要进行分类收集，并采用适宜的方式进行有效处理，确保 VOCs 总去除率满足管理要求，其中有机化工、医药化工、橡胶和塑料制品（有溶剂浸胶工艺）、溶剂型涂料表面涂装、包装印刷业的 VOCs 总净化率不低于 90%，其他行业总净化率原则上不低于 75%。应根据废气的产生量、污染物的组分和性质、温度、压力等因素进行综合分析，合理选择废气回收或末端治理工艺路线。对于 5000ppm 以上的高浓度 VOCs 废气，优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以其他治理技术实现达标排放；对于 1000ppm~5000ppm 的中等浓度 VOCs 废气，宜采用吸附技术回收有机溶剂，或采用催化燃烧和热力焚烧技术净化后达标排放；对于 1000ppm 以下的低浓度 VOCs 废气，有回收价 时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩—燃烧技术处理，也可采用低温等离子体技术或生物处理技术等净化处理后达标排放；含非水溶性组分的废气不得仅采用水或水溶液洗涤吸收方式处理，原则上禁止将高浓度废气直接与大风量、低浓度废气混合后，采用水或水溶液洗涤、低温等离子体技术或生物处理技术等中低效技术处理；凡配套吸附处理单元的含尘、含气溶胶、高湿废气，应事先采用高效除尘、除雾装置进行预处理</p>	<p>浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理；浸漆车间低浓度废气由 1 套活性炭吸附装置处理；低浓度废气总净化率大于 75%，高浓度废气总净化率大于 90%</p>	符合
		<p>妥善处置次生污染物。对于催化燃烧和高温焚烧过程中产生的含硫、氮、氯等的无机废气，以及吸附、吸收、冷凝、生物等治理工艺过程中所产生的含有有机物的废水，应处理后达标排放。含高浓度挥发性有机物的母液和废水宜采用密闭管道收集，存在 VOCs 和恶臭污染的污水处理单元应予以封闭，废气经有效处理后达标排放。更换产生的废吸附剂应按照相关管理要求规范处置，防范二次污染</p>	<p>废活性炭等危废委托有资质单位处理</p>	符合
		<p>确保企业 VOCs 处理装置运行效果。企业应明确 VOCs 处理装置的管理和监控方案，确保 VOCs 处理装置长期有效运行，环境监管部门要将 VOCs 治理设施的运行监管列为现场执法要点，进行重点检查。VOCs 处理装置的管理和</p>	<p>催化燃烧装置对焚烧温度进行在线监控，并实行转移联单制度，有效台账保留至少 3 年</p>	符合

一、建设项目基本情况

监控应满足以下基本要求：重点监控企业的 VOCs 污染防治设施应设置足有效监视装置正常运行的连续监控及记录设施。凡采用焚烧（含热氧化）、吸附、等离子、光催化氧化等方式处理的必须建设中控系统；凡采用焚烧（含热氧化）方式处理的必须对焚烧温度实施在线监控，温度记录至少保存 3 年，未与环保部门联网的应每月报送温度曲线数据；采用非焚烧方式处理的重点监控企业，逐步安装总挥发性有机物（TVOCs 在线连续检测系统，并安装进出口废气采样设施；企业在 VOCs 污染防治设施验收时应监测 TVOCs 净化效率，并记录其排放口的 TVOCs 排放浓度。环境监察部门应不定期对净化效率、TVOCs 排放浓度或其他替代性监控指标进行监察，其结果作为减排量核定的重要依据。需定期更换吸附剂、催化剂或吸收液的，应有详细的购买及更换台账，提供采购发票复印件，每月报环保部门备案，台账至少保存 3 年

表 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

类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
源头控制	原辅物料	1	禁止使用《高污染、高风险产品名录（2014 年版）》所列涂料种类	不属于禁止类涂料	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。	使用环保油漆	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。	使用环保油漆	符合
工艺装备	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；	项目油漆采用 180kg 桶装	符合
		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。	/	/
		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）。	项目油漆量不大	符合
	输送设施	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漏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。	油漆调配在密闭浸漆罐完成，原料油漆储存在专用间	符合
		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。	真空浸漆
9	原则上不允许无 VOCs 净化或回收措施的敞开式涂装作业。		真空浸漆	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。	各废气产生位点均设有集气罩	符合

一、建设项目基本情况

			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/T 16758-2008)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。	符合设计要求	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/T 17750-2012)、《涂装作业安全规程涂层烘干室安全技术规定》(GB 14443-1993)、《涂装作业安全规程涂漆工艺安全及其通风净化》(GB 6514-2008)。	符合设计要求	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。	管理明确标识	符合	
		废气治理		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。	项目采用真空浸漆涂装	符合
				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，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。	浸漆罐高浓度废气由 1 套催化燃烧装置处理；浸漆车间低浓度废气由 1 套活性炭吸附装置处理	符合
				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。		符合
				17	中高浓度 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。		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。		符合
				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。		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。		符合
				环境管理	内部环境管理		21
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。	建立健全的台帐	符合				

一、建设项目基本情况

		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相匹配。	建立健全的台帐	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。	建立健全的台帐	符合
	环境监测	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。	建立废气监测台账	符合

表 1-6 《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求	项目与周边环境敏感点距离满足环保要求	符合
	原辅物料	2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料	项目采用新料，不使用废塑料作为原料	/
		3	进口的废塑料应符合《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准 废塑料》（GB164 7.12-2005）要求	项目采用新料，不使用废塑料作为原料	/
	现场管理	4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存	项目不涉及增塑剂等含有 VOCs 组分的物料	/
		5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送	项目不涉及大宗有机物料	/
	工艺装备	6	破碎工艺宜采用干法破碎技术	项目仅对自身产生的边角料破碎后回用，破碎颗粒较大	/
		7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线	项目选用密闭化程度高的流水线	符合
	废气收集	8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可	项目使用塑料新料，并配套活性炭吸附装置处理废气	符合
		9	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行	项目注塑机上方设集气罩	符合

一、建设项目基本情况

	废气治理	10	塑化挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理	项目注塑机上方设集气罩	符合		
		11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》(GB/T16758-2008)要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s	项目注塑机上方设集气罩	符合		
		12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整体密闭换风，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时	/	/		
		13	废气收集和输送应满足《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)要求 管路应有明显的颜色区分及走向标识	/	/		
		14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认可	项目使用塑料新料，并配套活性炭吸附装置处理废气	符合		
		15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)等相关标准要求	项目废气符合相关标准要求	符合		
		环境管理	内部管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等	拟建立健全环境保护责任制度	符合
				17	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作	拟设置环保专职人员	符合
				18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等	残次品破碎后回用	符合
			档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完善的“一厂一档”	拟进行 VOCs 排放申报登记和环境统计	符合
				20	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账	拟建立完善的 VOCs 资料台账	符合
		环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率	拟每年开展监测及建立台账	符合	

二、建设项目工程分析

建设内容：

1.项目报告类别判定

根据《中华人民共和国环境影响评价法》及国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》有关规定，该项目须进行环境影响评价。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（2021 年 1 月 1 日起实施），项目产品为水泵，国民经济行业类别属于 C3441 泵及真空设备制造，主要生产工艺涉及机加工、浸漆、注塑、组装等，不涉及电镀工艺，且年用溶剂型涂料（含稀释剂）小于 10 吨；属于“三十一、通用设备制造业 34-69 泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344-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）”，因此，项目需编制环境影响报告表。

表 2-1 环境影响评价分类管理表

	环评类别	报告书	报告表	登记表
三十一、通用设备制造业 34				
69	锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349	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）	/

2.项目主要工程组成

表 2-2 项目主要工程组成

项目工程组成	项目工程内容	备注	
主体工程	项目主要生产车间位于 1#厂房和 2#厂房，主要生产工艺为机加工、注塑、浸漆、组装、检验等；大部分生产设备均来自东南工业区厂区现有企业内搬迁设备	/	
辅助工程	3#厂房除 4 层生产车间外均为办公用房，食堂和宿舍设置于倒班宿舍楼	/	
公用工程	供水系统	采用市政给水，可以满足本项目生活用水、生产用水及消防用水等需求	依托现有
	排水系统	设置厂区雨污分流系统、标准排放口等。厂区实行雨污分流，雨水接入雨水管网，项目废水经预处理达标纳管排放	依托现有
	供电系统	项目用电由市政供电部门统一供给	依托现有
	能源系统	项目浸漆线供热采用电加热，生产设备均采用电能	依托现有

建设内容

二、建设项目工程分析

建设内容	环保工程	废气收集及处理系统	1.每台注塑机上方设集气罩，废气收集后经1套活性炭吸附装置处理后通过1根排气筒（1#）于建筑物屋顶达标排放（排气筒排放高度不低于15m）	现有改造																																
		污水处理系统	2.浸漆设备生产过程密闭操作，通过设备出气口收集，冷却至室温后再开盖，开盖前先通空气吹扫5~10分钟，浸漆过程废气经1套催化燃烧装置处理达标后通过1根排气筒（2#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于15m）；浸漆车间设独立间，车间整体引风，浸漆设备进出料口设集气罩，浸漆车间逸散废气收集后经1套活性炭吸附装置处理达标后通过1根排气筒（3#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于15m）	现有改造																																
			3.食堂油烟经油烟净化器净化后于建筑物屋顶排气筒达标排放（4#）	依托现有																																
	固废收集及处置系统	设1套综合废水处理设施，采用调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉池处理工艺，设计处理能力约40t/d；生产废水和生活污水经厂区污水处理站预处理达纳管标准后纳入市政污水管网送南片污水处理厂统一处理	依托现有																																	
	储运工程	物料运输储存	设2个一般固废堆场，1#厂房西部设有1个一般固废堆场，占地面积约20m ² ，1#厂房东部设有1个一般固废堆场，占地面积约15m ² ；1#厂房北部设有两间危险废物仓库，总占地面积约200m ² 。一般工业固废分类收集外卖，并按一般工业固废管理要求做暂时储存管理工作及防雨防渗。危险废物委托有危废处理资质的单位处置，危险废物转移须实行转移联单制；临时堆场应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防渗和防雨处理，以免二次污染	依托现有																																
	依托工程		原辅料通过卡车运入，储存在仓库内，产品由卡车运出，生活垃圾由环卫清运车清运，一般固废由废物回收厂家回收运走，危险废物由危险废物回收企业负责运输	依托现有																																
			项目生产车间位于现有企业已建厂房内，仅新增生产设备，环保、储运、办公等均依托现有企业	/																																
<p style="text-align: center;">3.主要产品及产能</p> <p>项目主要产品及产能具体见表2-3；项目实施前后各厂区产品方案变化情况见表2-4。</p>																																				
<p>表 2-3 项目主要产品及产能</p>																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 30%;">产品名称</th> <th style="width: 15%;">单位</th> <th style="width: 15%;">生产规模</th> <th style="width: 30%;">备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">水泵</td> <td style="text-align: center;">万台/年</td> <td style="text-align: center;">30</td> <td>主要生产工艺涉及机加工、注塑、浸漆、组装、检验等</td> </tr> </tbody> </table>					序号	产品名称	单位	生产规模	备注	1	水泵	万台/年	30	主要生产工艺涉及机加工、注塑、浸漆、组装、检验等																						
序号	产品名称	单位	生产规模	备注																																
1	水泵	万台/年	30	主要生产工艺涉及机加工、注塑、浸漆、组装、检验等																																
<p>表 2-4 项目实施前后各厂区产品方案变化情况</p>																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 15%;">厂区</th> <th colspan="2" style="width: 25%;">技改前</th> <th colspan="2" style="width: 25%;">技改后</th> <th rowspan="2" style="width: 30%;">技改前后变化</th> </tr> <tr> <th style="width: 10%;">产品</th> <th style="width: 15%;">年产能</th> <th style="width: 10%;">产品</th> <th style="width: 15%;">年产能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">松门镇东南工业区厂区</td> <td style="text-align: center;">耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）</td> <td style="text-align: center;">150万台</td> <td style="text-align: center;">耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）</td> <td style="text-align: center;">120万台</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">审批产能150万台，目前产能120万台</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">铜制品</td> <td style="text-align: center;">1000吨</td> <td style="text-align: center;">铜制品</td> <td style="text-align: center;">1000吨</td> <td style="text-align: center;">维持不变</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">东部新区厂区</td> <td style="text-align: center;">水泵</td> <td style="text-align: center;">120万台</td> <td style="text-align: center;">水泵</td> <td style="text-align: center;">150万台</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">项目新增30万台/年</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">技术研发成果</td> <td style="text-align: center;">若干</td> <td style="text-align: center;">技术研发成果</td> <td style="text-align: center;">若干</td> <td style="text-align: center;">维持不变</td> </tr> </tbody> </table>					厂区	技改前		技改后		技改前后变化	产品	年产能	产品	年产能	松门镇东南工业区厂区	耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）	150万台	耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）	120万台	审批产能150万台，目前产能120万台	铜制品	1000吨	铜制品	1000吨	维持不变	东部新区厂区	水泵	120万台	水泵	150万台	项目新增30万台/年	技术研发成果	若干	技术研发成果	若干	维持不变
厂区	技改前		技改后			技改前后变化																														
	产品	年产能	产品	年产能																																
松门镇东南工业区厂区	耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）	150万台	耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）	120万台	审批产能150万台，目前产能120万台																															
	铜制品	1000吨	铜制品	1000吨		维持不变																														
东部新区厂区	水泵	120万台	水泵	150万台	项目新增30万台/年																															
	技术研发成果	若干	技术研发成果	若干		维持不变																														
<p style="text-align: center;">4.主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数</p>																																				

二、建设项目工程分析

项目主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数清单见表 2-5，本次项目大部分生产设备均来自松门镇东南工业区厂区现有企业内搬迁设备，废气、废水等环保设备均依托东部新区厂区现有设备。

表 2-5 项目主要生产单元、主要工艺、主要生产设施及设施参数清单

主要生产单元	主要工艺	主要生产设施或设施名称	设施参数	设备数量	单位	备注
冲压	冲压、叠片、理片	高速冲床	GD-125CA	1	台	老厂搬迁
焊接	焊接	自动焊接机	激光焊接	1	台	老厂搬迁
		超声焊接机	超声焊接	3	台	项目新增
涂装	嵌线	8 公分双头绑扎机	MJL-6	1	台	老厂搬迁
		9 公分自动嵌线机	NS-RK01	1	台	老厂搬迁
		9 公分自动嵌线机	NRK-2	1	台	老厂搬迁
	浸漆	浸漆线自动线	电加热	2	条	老厂搬迁
机加	金属加工	数控车床	C5037	6	台	老厂搬迁
		数控车床	CAK3665	2	台	老厂搬迁
		数控车床	CJK6140D-1	5	台	老厂搬迁
		数控车床	CK300S	2	台	老厂搬迁
		数控车床	CKS2545	5	台	老厂搬迁
		数控车床	CN-SP4065A	2	台	老厂搬迁
		数控车床	CN-SP40-1	2	台	老厂搬迁
		数控车床	T2B350	8	台	老厂搬迁
		数控车床	SUR200A	1	台	老厂搬迁
		多孔钻专机	tcp-158 连接钻攻专机	2	台	老厂搬迁
		多孔钻专机	多孔钻三孔	7	台	老厂搬迁
		多孔钻专机	动平衡仪	2	台	老厂搬迁
		多孔钻专机	多孔钻八孔	1	台	老厂搬迁
		多孔钻专机	铣床	4	台	老厂搬迁
		加工中心	VMCS50L	4	台	老厂搬迁
		加工中心	VM-600L	1	台	老厂搬迁
		数控磨床	MKE1320HX500	6	台	老厂搬迁
		线切割机床	dk7740	1	台	老厂搬迁
		自动外圆磨床		2	台	老厂搬迁
		数控车床	CK0640	2	台	老厂搬迁
		车床	cks2545	2	台	老厂搬迁
		车床	CN-X52	2	台	老厂搬迁
		12.8 公分擀纸机	MCA-0845	1	台	老厂搬迁
12 公分擀纸机	NCA-0845	1	台	老厂搬迁		
真空加油机	DZK-4L	1	台	老厂搬迁		
自动内摇机		1	台	老厂搬迁		
缩膜机	ZJ-2	1	台	老厂搬迁		
非金属材料加工	高分子材料成形	注塑机	UN200SM	2	台	项目新增
装配	装配	装配流水线		3	台	老厂搬迁
检测试验	检测试验	自动转子测试机		2	台	老厂搬迁
		多功能定子测试系统		5	台	老厂搬迁
		智能直流低电阻测试仪	TH2618B	1	台	老厂搬迁

建设内容

二、建设项目工程分析

建设内容		直流电源	12V-60V	1	台	老厂搬迁
		测漏仪		2	台	老厂搬迁
		美国泵试水机		1	台	老厂搬迁
		BW 试水机		1	台	老厂搬迁
		智能型水泵测试系统		1	台	老厂搬迁
		智能型水泵测试系统		1	台	老厂搬迁
		智能变频调压电源		1	台	老厂搬迁
		匝间冲击耐压测试仪	201A-5K	1	台	老厂搬迁
		线圈圈数测量仪	YG108	1	台	老厂搬迁
		智能电子测试仪	KAB6160016	1	台	老厂搬迁
		智能电子测试仪	KAB3160086	1	台	老厂搬迁
		水泵出厂测试系统		1	台	老厂搬迁
		耐压测试仪		1	台	老厂搬迁
		耐压测试仪		1	台	老厂搬迁
		电机出厂测试系统		1	台	老厂搬迁
		电机出厂测试系统	AN9605XW	1	台	老厂搬迁
		智能型水泵测试系统	TPA-3	1	台	老厂搬迁
		恒温烘干箱	39011	1	台	老厂搬迁
		智能型水泵测试系统		1	台	老厂搬迁
		精密线性稳压稳流电源		1	台	老厂搬迁
稳压器		1	台	老厂搬迁		
其他	包装	激光打标机		2	台	老厂搬迁
	热压	匝间高压机		1	台	老厂搬迁
公用	废水处理系统	综合废水处理系统	设计处理能力约40t/d	1	套	依托现有
		生活污水处理系统	隔油池+化粪池	1	套	依托现有
	废气处理系统	注塑废气处理设施	活性炭吸附装置	1	套	依托现有
		浸漆废气处理设施	催化燃烧装置	1	套	依托现有
			活性炭吸附装置	1	套	
食堂油烟处理设施	油烟净化器	1	套	依托现有		

表 2-6 项目浸漆设备介绍及工艺参数（单条线）

设备组成	工艺简述
由贮漆罐、溶剂贮罐、浸烘漆缸、冷凝器、捕集器、真空缓冲器、排气缓冲器、真空泵、风机、电气控制系统等组合而成	FGH 真空浸漆烘干设备工艺流程： 放入工件→白坯预烘→真空去湿→真空浸漆→回漆→滴漆→回余漆→清洗（稀释剂清洗）→回清洗剂（稀释剂）→低温干燥至高温固化→保温→降温吹扫→出炉全过程，都是在完全密封容器条件下进行和完成，整个干燥过程采用电加热，产生的废气通过 A、B 二组冷凝器回收再经末端废气处理设施处理后排放

5.主要原辅材料及燃料的种类和用量

项目生产工艺供热采用电加热，不涉及燃料。项目主要原辅材料种类和用量消耗情况见表 2-7，主要原料有毒有害成分及含量见表 2-8。项目实施后东部新区厂区全厂主要原辅料消耗见表 2-9，松门镇东南工业区厂区主要原料消耗见表 2-10。

二、建设项目工程分析

表 2-7 项目主要原辅材料种类和用量消耗

序号	原材料名称		年耗量	单位	包装规格	储存位置	运输方式
1	轴料		30	万套	箱装	一般仓库	汽车
2	不锈钢毛坯件		25	吨	框装	一般仓库	汽车
3	硅钢片		1000	吨	箱装	一般仓库	汽车
4	漆包线		170	吨	箱装	一般仓库	汽车
5	出水节配件		500	吨	框装	一般仓库	汽车
6	连接件配件		500	吨	框装	一般仓库	汽车
7	标准件		30	万套	箱装	一般仓库	汽车
8	铜件配件		1.2	吨	箱装	一般仓库	汽车
9	电缆线		30	万套	捆装	一般仓库	汽车
10	乳化液原液		0.2	吨	25kg/桶	危险物质库	汽车
11	机械油		0.5	吨	50kg/桶	危险物质库	汽车
12	浸漆线	绝缘漆	2	吨	180kg/桶	危险物质库	汽车
13		稀释剂	0.4	吨	180kg/桶	危险物质库	汽车
14	塑料粒子	PPO (新料)	35	吨	袋装	一般仓库	汽车
15		PP (新料)	25	吨	袋装	一般仓库	汽车
16	电子元件控制盒		30	万套	袋装	一般仓库	汽车
17	片碱		0.2	吨	袋装	危险物质库	汽车
18	氯化钙		0.1	吨	袋装	危险物质库	汽车
19	聚合氯化铝 (PAC)		0.4	吨	袋装	一般仓库	汽车
20	聚丙烯酰胺 (PAM)		0.04	吨	袋装	一般仓库	汽车
21	蜂窝活性炭		3	吨	袋装	一般仓库	汽车
22	贵金属催化剂		0.02	吨	袋装	一般仓库	汽车

表 2-8 项目主要辅料配比表

序号	物料名称	主要成分名称和含量	
		化学名称	百分比含量 (约)
1	绝缘漆	甲苯	15%
		二甲苯	15%
		环氧树脂	60%
		固化剂	10%
	小计		100%
2	绝缘漆稀释剂	甲苯	99%
		助剂	1%
	小计		100%

建设内容

二、建设项目工程分析

表 2-9 项目实施前后东部新区厂区全厂原辅材料消耗变化情况

序号	原材料名称	现有企业年耗量	本次项目年消耗量	项目实施后全厂消耗量	单位	
1	铸铁件	5500	0	5500	吨	
2	不锈钢毛坯件 ^①	0	25	25	吨	
3	轴料	120	30	150	万套	
4	磁钢	5	0	5	吨	
5	铸铝件	100	0	100	吨	
6	硅钢片	5000	1000	6000	吨	
7	漆包线	680	170	850	吨	
8	标准件	120	30	150	万套	
9	铜件	6	1.2	7.2	吨	
10	电缆线	120	30	150	万套	
11	乳化液原液	1	0.2	1.2	吨	
12	机械油	2	0.5	2.5	吨	
13	电泳线	预脱脂剂	1.5	0	1.5	吨
14		脱脂剂	2	0	2	吨
15		硅烷剂	2	0	2	吨
16		电泳漆-黑浆	7	0	7	吨
17		电泳漆-乳液	28	0	28	吨
18	喷漆线	油漆	30.44	0	30.44	吨
19		油漆固化剂	7.61	0	7.61	吨
20		油漆稀释剂	10.15	0	10.15	吨
21	浸漆线 ^②	绝缘漆	7.2	2	9.2	吨
22		稀释剂	0	0.4	0.4	吨
23	塑料粒子	PPO	150	35	185	吨
24		PP	70	25	95	吨
25		ABS	25	0	25	吨
26		PA	5	0	5	吨
27		PC	50	0	50	吨
28	电子产品	电子元件	120	0	120	万套
29		锡膏	0.2	0	0.2	吨
30		锡条	0.3	0	0.3	吨
31		助焊剂	0.2	0	0.2	吨
32		焊锡丝	0.2	0	0.2	吨
33		清洗剂	0.15	0	0.15	吨
34		三防胶水	0.15	0	0.15	吨
35		三防漆	0.15	0	0.15	吨
36		纯净水	0.5	0	0.5	吨
37	电子元件控制盒 ^③	0	30	30	万套	
38	天然气	30	0	30	万 m ³	
39	环保工程	片碱	1	0.2	1.2	吨
40		氯化钙	0.5	0.1	0.6	吨
41		聚合氯化铝 (PAC)	2	0.4	2.4	吨
42		聚丙烯酰胺 (PAM)	0.2	0.04	0.24	吨
43		蜂窝活性炭	12	3	15	吨
44		贵金属催化剂	0.1	0.02	0.12	吨
45		过滤棉	1.5	0	1.5	吨

①本次项目均为不锈钢材质水泵，因此无需表面进行电泳、喷漆等加工，现有企业主要为铸铁水泵；②现有企业浸漆线绝缘漆直接采购调配好的绝缘漆，无需在厂区内进行调配，本次项目浸漆线选用更环保的绝缘漆，绝缘漆需现场在密闭浸漆罐内进行调配，绝缘漆与稀释剂调配比例为 5 比 1；③本次项目电子元件控制盒直接外购，现有企业水泵的控制盒自制。

建设内容

二、建设项目工程分析

表 2-10 项目实施前后松门镇东南工业区厂区全厂原辅材料消耗变化情况

序号	原材料名称	环评审批年消耗量	技改后目前年消耗量	单位
1	生铁	11990	9592	吨
2	硅钢片	300	240	吨
3	覆膜砂	200	160	吨
4	石英砂	2000	1600	吨
5	陶土	200	160	吨
6	红煤粉	200	160	吨
7	ADC12 铝锭	3000	2400	吨
8	脱模剂	1	0.8	吨
9	除油剂	5.4	4.32	吨
10	磷化剂	1	0.8	吨
11	表调剂	1.2	0.96	吨
12	无铅无苯阴极电泳漆	25	20	吨
13	硅钢片	4700	3760	吨
14	无溶剂绝缘漆	20	16	吨
15	绝缘漆稀释剂	2	1.6	吨
16	油漆	22	17.6	吨
17	乳化原液	2	1.6	吨
18	其他配件（万套）	若干	若干	万套
19	天然气	60	48	万 m ³

6.项目水平衡

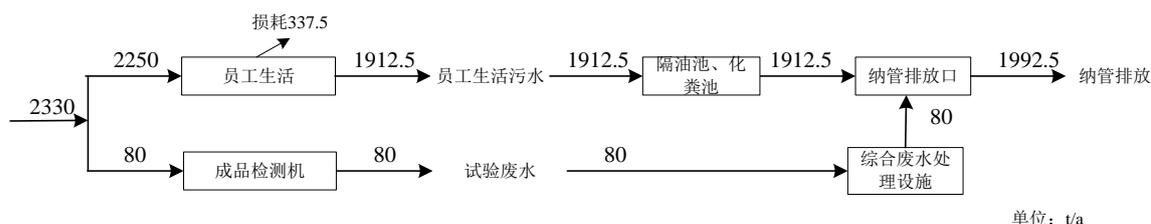


图 2-1 项目水平衡图

7.劳动定员及工作制度

项目新增员工 50 人，生产实行单班制（6：00~18：00，中午休息 2h），年工作天数 300 天。

8.项目厂区平面布置

项目位于现有企业温岭市东部新区龙门大道 5 号，该厂区全厂用地面积 73828m²。目前已建成 3 幢生产厂房、2 幢倒班宿舍楼和门卫等，总建筑面积 61785.46m²。

项目主要建筑物见表 2-11，项目厂区平面布置图见附图 4。

建设内容

二、建设项目工程分析

表 2-11 项目所在建筑各楼层功能表

厂房名称	建筑面积(m ²)	功能定位	备注
1#厂房 (1F)	23149.02	车间北侧：电泳线、打磨线、污水处理站 车间中部：机加工区、装卸平台 车间南部：冲压、电机、注塑、浸漆车间、仓库	本次项目所在车间
2#厂房 (1F)	13508.40	喷漆流水线(2条)、组装线、包装线、测试中心等	本次项目所在车间
3#厂房(7F)	9462.70	办公：1~3层和7层 电子配件车间(4层) 研发车间：5~6层	/
宿舍楼(2幢，各5层)	15538.72	员工宿舍、其中1号宿舍楼1层为食堂	/
门卫(1F)	126.62	门卫	/

建设内容

二、建设项目工程分析

工艺流程和产排污环节：

1.生产工艺流程

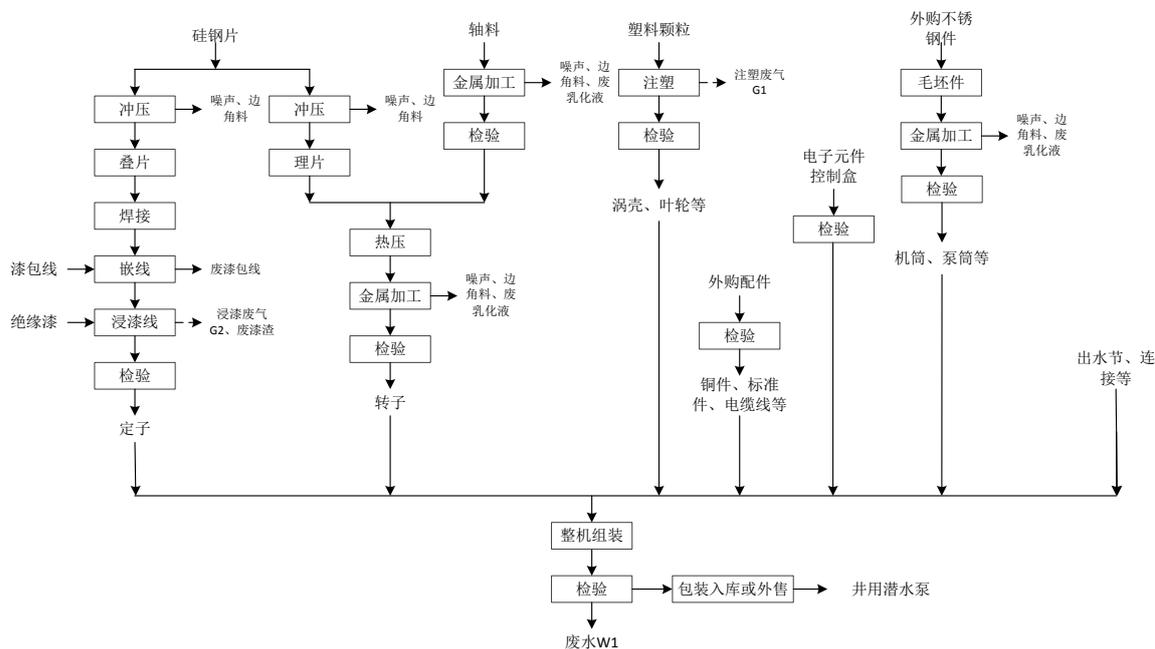


图 2-2 项目生产工艺流程图

表 2-12 项目生产工艺流程说明

工艺	工段	工段简述	备注
定子及转子生产工艺	冲压/叠片/理片	硅钢片冲片采用高速冲床，同时完成定子、转子冲片的冲切，采用连续冲压级进模具，实现自动化冲压工艺，可一次完成冲片、叠片、扣片和整形等	产生噪声、废边角料
	焊接	采用激光焊接，无需使用焊材	/
	嵌线	定子铁芯由液压机压实上定子绕组生产线，进行自动绕嵌线后，焊引出线、电容等，绕组完成后经电脑自动检测绕组的电气参数	/
	浸漆线（绝缘漆）	首先打开贮漆罐抽真空，用抽漆软管加入绝缘漆，再按一定比例抽入稀释剂，自动完成调配油漆，并抽真空去湿 5 分钟；在另外一个浸漆罐内放入工件白胚预烘，打开加热器，升温至 55℃ 左右保温 5 分钟；将贮漆罐内绝缘漆真空泵打入浸漆罐，漆面超过浸漆工件 100mm 为宜，抽真空浸漆保持 15 分钟；真空浸漆后将多余的油漆打回贮漆罐，然后沥漆 60~90 分钟，抽真空将沥出余漆打回贮漆罐；打开稀释剂贮罐，浸漆罐内泵入稀释剂浸泡 15 分钟，浸泡结束后回收稀释剂；打开浸烘缸阀，开加热器约 3 分钟，升温至 110℃ -120℃ 保温 3 小时，然后继续升温至 125℃ 左右再保温 3 小时；烘干结束后冷却至室温后再开盖，开盖前先通空气吹扫 5~10 分钟，把浸漆设备内油漆废气置换后再开盖，取出工件即完成整个浸漆过程	采用电加热，产生浸漆废气、废漆渣
机加工生产工艺	泵筒等机加工	泵体、轴套、机壳、端盖等机加工件采用车削、钻削、铣削、磨削加工	使用乳化液作为冷却液、润滑油，产生废乳化液
装配和试	装配试验	电机装配和总装均在流水装配生产线，轴承、标准件等都采用气、液动工具装配，电机总装后在生产线上	产生检验废水

工
艺
流
程
和
产
排
污
环
节

二、建设项目工程分析

验工艺		由电脑控制检测仪自动进行性能检测，并自动记录归档，确保每台电机的质量；叶轮做动平衡试验；气密性试验采用空气或氮气作为试验介质，关闭产品承受气压工作条件的系统出口，用充气设备给系统内充气至 1.5 倍最高工作压力，持续 3min，检测产品密封性能；最后再用试水机进行测试总体性能，检测合规后外售或入库	
塑料配件	注塑	外购各类塑料颗粒，均为新料，直接采用注塑机注塑成型，边角料破碎后回用	产生注塑废气

2.产污环节

项目营运期主要产污环节分析具体见表 2-13。

表 2-13 项目主要产污环节分析

类别	产污环节	污染源	主要污染因子	治理措施及排放去向
废气	高分子材料加工	注塑废气 G1	非甲烷总烃	1 套活性炭吸附装置+建筑物屋顶不低于 15m 排气筒
	浸漆	浸漆废气 G2	苯系物（甲苯、二甲苯）、TVOC、臭气浓度、NO _x 等	浸漆过程废气经 1 套催化燃烧装置处理，最终经 1 根屋顶不低于 15m 高排气筒排放
				浸漆车间逸散废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理，最终经 1 根屋顶不低于 15m 高排气筒排放
	员工生活	食堂油烟 G3	油烟	高效油烟净化器+屋顶烟囱
废水	检验试验	试验废水 W1	COD _{Cr} 、石油类、SS	调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉池处理后纳管排放，设计处理能力 40t/d
	员工生活	生活污水 W2	COD _{Cr} 、氨氮	经隔油池+化粪池处理后纳管排放
噪声	生产设备	生产厂房	等效声级（dB）	生产车间隔声降噪措施
固废	机加工	废边角料（S1）	废金属等	收集后外售
	检验试验	次品（S2）	废金属等	收集后外售
	机加工	废漆包线（S3）	废漆包线	收集后外售
	机加工	废乳化液（含金属屑）（S4）	废乳化液	委托有资质单位处置
	机加工	废矿物油（S5）	废矿物油	委托有资质单位处置
	机加工	废油桶（S6）	废油桶	委托有资质单位处置
	浸漆线	废漆渣（S7）	废油漆	委托有资质单位处置
	原料包装	危化品废包装材料（S8）	危化品等	委托有资质单位处置
	废水处理设施	污水站污泥（S9）	污泥	委托有资质单位处置
	废气处理设施	废活性炭（S10）	废活性炭	委托有资质单位处置
	废气处理设施	废催化剂（S11）	废催化剂	委托有资质单位处置
	原料包装	其他废包装材料（S12）	塑料、纸等	收集后外售
	员工生活	日常生活（S13）	生活垃圾	环卫部门定期清运

工艺流程和产排污环节

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题：

1. 现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收、排污许可手续等情况

浙江泰福泵业股份有限公司（前身为台州谊聚机电有限公司，于 2016 年 10 月 31 日进行整体变更）成立于 1993 年，一直专注于从事民用水泵产品的研发、生产和销售。公司产品涵盖小型潜水泵、井用潜水泵、陆上泵、节能泵、以及循环泵等五大系列产品，主要应用于农田灌溉以及家庭使用。

浙江泰福泵业股份有限公司现有三个厂区，分别为松门镇东南工业区厂区、温岭市东部新区南区厂区和温岭市上马工业区厂区。现有企业环评审批、验收、排污许可手续情况见表 2-14。

表 2-14 现有企业环评审批、验收、排污许可情况

厂区名称	项目名称	环境影响评价	竣工环保验收	排污许可证	备注
松门镇东南工业区	年产水泵 20 万台技改项目	温环建函 [2013]203 号	未验收	证书编号： 91331081 61000204660 01W	已替代淘汰
	年产 150 万台耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）技术改造项目	温环审 [2015]279 号	温环验 [2016]21 号		已建成投产
	年产 1000 吨铜制品技改项目	台环建（温） [2020]1350 号	/		在建项目
东部新区南区	年产 120 万台水泵建设项目	台环建（温） [2019]164 号	已自主验收， 2021.1.18	证书编号： 91331081 61000204660 02Q	已建成投产
	技术研发中心建设项目	台环建（温） [2019]167 号	已自主验收， 2021.1.18		已建成投产
石塘镇上马工业区	年产 1.5 万套水泵控制器技改项目	台环建（温） [2019]186 号	/	无	已取消

2. 现有工程污染物实际排放总量

（1）松门镇东南工业区厂区基本情况

① 现有工程产品及产能情况

表 2-15 现有企业实际产量与审批产能对比

序号	项目名称	产品名称	环评审批产能	2020 年实际产能	备注
1	年产 150 万台耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）技术改造项目	耐腐蚀高效节能水泵	150 万台/年	120 万台	在审批产能范围内，实际与审批产能基本一致
2	年产 1000 吨铜制品技改项目	铜制品	1000 吨/年	0	在建项目

② 现有工程生产设备情况

二、建设项目工程分析

表 2-16 现有企业主要设备清单

	序号	设备名称	生产厂家	规格型号	数量(台/套)
与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题	1	11 公分自动摇线机	浙江温岭欧亚德机械	MEK-2	1
	2	11 公分擀纸机	浙江温岭欧亚德机械		1
	3	11 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械		1
	4	11 公分绑扎机	浙江温岭欧亚德机械	MJL-6	1
	5	11 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	MLF-4E	1
	6	11 公分输送带	浙江温岭欧亚德机械		1
	7	11 公分自动嵌线机	浙江温岭欧亚德机械	oD-MRK	1
	8	11 公分自动擀纸机	浙江温岭欧亚德机械	MCA-0845	1
	9	11 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	NRK-2	1
	10	11 公分绑扎机	浙江温岭欧亚德机械	MJL-6	1
	11	11 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	NLF-4B	1
	12	12.8 公分自动嵌线机	鑫桃园	MRK-2	1
	13	12.8 公分擀纸机	鑫桃园	MCA-0845	1
	14	12.8 公分整形机	鑫桃园	MLF-4E	1
	15	12.8 公分绑扎机	鑫桃园	MJL-6	1
	16	12.8 公分整形机	鑫桃园		1
	17	12 公分嵌线机	浙江温岭欧亚德机械	NRK-2	1
	18	12 公分擀纸机	浙江温岭欧亚德机械	NCA-0845	1
	19	12 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	NRF-2	1
	20	12 公分双头绑扎机	浙江温岭欧亚德机械	MJC-6	1
	21	12 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	MLF-4E	1
	22	8 公分整形机	广州先导技术工程有限公司	ZXJ-3	1
	23	8 公分擀纸机	浙江温岭欧亚德机械		1
	24	8 公分整形机	广州先导技术工程有限公司	YGJ-2	1
	25	8 公分双头绑扎机	浙江温岭欧亚德机械	MJL-6	1
	26	9 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	MLF-4F	1
	27	9 公分 42 位绑线机	南阳	NS-BZ04	1
	28	9 公分整形机	浙江温岭欧亚德机械	MLF-4F	1
	29	9 公分自动嵌线机	南阳	NS-RK01	1
	30	9 公分自动嵌线机	欧亚德	NRK-2	1
	31	7.1 公分绑扎机	伊科自动化设备有限公司		1
	32	7.1 公分整形机	伊科自动化设备有限公司		1
	33	9.2 公分整形机	伊科自动化设备有限公司		1
	34	9.2 公分绑扎机	伊科自动化设备有限公司		1
	35	9.2 擀纸机	伊科自动化设备有限公司		1
	36	7.1 公分擀纸机	伊科自动化设备有限公司		1
	37	7.1 公分整形机	伊科自动化设备有限公司		1
	38	9.2 公分整形机	伊科自动化设备有限公司		1
	39	9.2 公分自动嵌线机	伊科自动化设备有限公司		1
	40	7.1 公分半自动嵌线机	伊科自动化设备有限公司		1
	41	冲床	沃德精机	Model-J23-25	1
	42	冲床	嵊州	J23-16	1
	43	冲床	上海	J23-16	1
	44	冲床 60 吨	沃德精机	JH21-60	1
	45	冲床 60 吨	沃德精机	JH21-60	1
	46	3 寸压后盖专机	握奇自动化设备	/	1
	47	4 寸压轴承专机	握奇自动化设备	/	1
	48	3 寸压轴承专机	握奇自动化设备	/	1
	49	包装流水线	温岭龙恩自动化设备	/	4
	50	半自动嵌线机	广州先导技术工程有限公司	QXJ-111	1
	51	GTRS 装配流水线	温岭龙恩自动化设备	/	1
	52	QB60 专线	温岭龙恩自动化设备	/	1
	53	GRS 装配线		/	1
	54	GRS 装配线		/	1
	55	擦线机	兆花	/	1
	56	泵头试气工装		/	1
	57	常规泵自动喷漆线	浙江宇诚华尔涂装	/	1

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题	58	超声波焊接机器	明和超音波工业股份公司		1
	59	超声波焊接机器	明和超音波工业股份公司		1
	60	车床	珠江机床厂	6140	1
	61	车床	南方机床厂	6R5D-1	1
	62	车床	宝鸡机床厂	CS6150C	1
	63	车床	广州珠江机床厂	CDK6132	1
	64	车床	温岭恒和机床有限公司	CK6150	4
	65	车床	温岭恒和机床有限公司	CTK6150	1
	66	车床	大连机床厂	CKD6150A	2
	67	车床 1635	沈阳第一机床厂	vivatern2	4
	68	车床 1635	沈阳第一机床	TZB	5
	69	车床	沈阳第一机床	TZC	2
	70	车床	沈阳第一机床	TZC	1
	71	车床	沈阳第一机床	T2	1
	72	车床	温岭恒和机床有限公司	6136CK	1
	73	车床	温岭恒和机床有限公司	CK6136	1
	74	车床	温岭恒和机床有限公司	CK6150	2
75	车床	大连机床厂	CKD6150A	1	
76	车床	南方机床厂	C10-K5013-2	1	
77	车床	南方机床厂	C2-35K-663	1	
78	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D	6	
79	车床	南方机床厂	CN-SP40	1	
80	车床	南方机床厂	CJK6140D-1	1	
81	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6135	1	
82	车床	台州深澳机床厂	CSK6135D	1	
83	车床	温岭恒和机床有限公司	CSK6140D	3	
84	车床	南方机床厂	CN-SP40-1	2	
85	车床	重庆第二机床	C2-35K	1	
86	车床	南方机床厂	CJK6135D-1	1	
87	车床	重庆二机厂	C2-35K	1	
88	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D	4	
89	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D	1	
90	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6135D	2	
91	车床	台州深澳机床厂	6236	2	
92	车床	广州珠江机床厂	CZ6140D	1	
93	车床	大连机床厂	6140	1	
94	车床	广州珠江机床厂	CZ6132	1	
95	车床	温岭恒和机床有限公司	6140D	1	
96	车床	重庆第二机床厂	C2-35K	1	
97	车床	广州珠江机床厂	CZ6132A	2	
98	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D	3	
99	车床	台州深澳机床厂	CJK6136	1	
100	车床	温岭恒和机床有限公司	CK300-S	1	
101	车床	重庆二机厂	4135K	1	
102	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D	2	
103	车床	温岭恒和机床有限公司	CK6132	1	
104	车床	温岭恒和机床有限公司	CK6130	2	
105	车床	重庆二机厂	C2-35K	1	
106	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6136	1	
107	车床	大连机床厂	CKD6150A	2	
108	车床	广州南方厂	CJK6150D	2	
109	车床	浙江联强	LK32S	2	
110	车床	重庆二机	C6132A	1	
111	车床	温岭恒和机床有限公司	JZK6136	1	
112	车床	路桥盛发	车焊疤专机	1	
113	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6135D	5	
114	车床	广州南方厂	CJK6135D-1	1	
115	车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6135D	3	
116	车床	沈阳一机	HTC2050	2	
117	车床	南方机床	cks2545	2	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	118	车床	南方机床	CN-X52	2
	119	打孔机	百万机械	/	1
	120	导螺杆攻牙动力头	浙江西菱台钻制造有限公司	GTH780	1
	121	电弧加热炉	南京华科	HK-DR2	1
	122	锤击式制样机	无锡三峰仪器	/	1
	123	电泳流水线	温岭龙恩自动化设备	配清洗线	1
	124	电泳连续清洗机		SQX	1
	125	电脑编程摇线机	GB-660	路桥国邦	1
	126	电脑编程摇线机	宁波	FZ-730	2
	127	电容测试仪	常州同惠	TH2618B	1
	128	电容耐久性试验仪	广州桂博	GB-CBB7502 C	1
	133	电热鼓风干燥箱	天津天泰	101-0A	1
	134	电子布氏硬度计	无锡三峰仪器	HBE-3000A	1
	135	电机出厂测试系统	温岭三佳	AN9605XW	1
	136	电机综合测试系统	温岭三佳		2
	137	电热鼓风干燥箱	天津天泰		1
	138	端子机	上海岭申机械公司		1
	139	端子机	慈溪		3
	140	端子机	杭州萧山	JB04-1A	1
	141	端子机	兆花		1
	142	端子机	台州金顶		1
	143	多孔钻（8 攻位）	大溪润颀机床有限公司		1
	144	多孔钻（3 攻位）	大溪润颀机床有限公司		1
	145	多孔钻（1 攻位 3 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	146	多孔钻（1 攻位 4 孔）	大溪润颀机床有限公司		7
	147	多孔钻（1 攻位 6 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	148	多孔钻（4 工位）	大溪润颀机床有限公司		1
	149	多孔钻（单 2 位 4 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	150	多孔钻（单 2 位 5 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	151	多孔钻（单 2 位 3 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	152	多孔钻（2 工位 8 孔）	浙江西菱台钻制造有限公司		1
	153	多孔钻（双工位）	大溪润颀机床有限公司	M7-120	1
	154	多孔钻（双工位 3 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	155	多孔钻（双工位 4 孔）	大溪润颀机床有限公司		1
	156	高频机	金固		1
	157	高频机	金固		1
	158	高速冲床	宁波精区	GD-300CA	2
	159	高速冲床	徐锻集团	JF75G-200B	1
160	高速冲床	宁波精区	GD-125CA	1	
161	缝焊机	常州巨能	FN-35	1	
162	分度头	椒江	HW-255	1	
163	分度头	山东烟台		1	
164	封口机	杭州永创		1	
165	封口机	永创	MH-1018	1	
166	感应加热器	常州德稀电器有限公司	GJ30	1	
167	感应加热器	常州德稀电器有限公司	GJ30	1	
168	滚砂机	温州乐清大荆煤生炉设备厂	1.8 米	3	
169	滚筒设备	大溪		2	
170	滚筒机	山市		1	
171	滚筒机	百万机械		1	
172	攻丝机	玉环	SWJ-16	1	
173	攻丝机	武夷山	SWJ-16	1	
174	攻丝机	黄山	SWJ-16	1	
175	攻丝机	杭州西湖台钻有限公司	SWJ-16	1	
176	韩国泵试水机	温岭龙恩自动化设备		1	
177	光谱磨样机	泰兴市金相	GM-1A	1	
178	环缝自动焊接机床	常州巨能	300	1	
179	花键铣床	青海二机	Y613K	1	
180	激光打标机	苏州		1	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	181	激光焊接机	294		1
	182	激光焊接机	294		1
	183	激光打标机	大族机光		1
	184	激光打标机	苏州		1
	185	激光打标机	新时速		1
	186	烘箱（热保护器测试）	江苏常州凝力		1
	187	恒温烘干箱	济南电炉	39011	1
	188	混色机		100KG	1
	189	剪板机	上海冲剪机床厂	Q11-3*1300	1
	190	加工中心	沈阳机床股份	850E	5
	191	加工中心	杭州天天	ME500	2
	192	加工中心	杭州天天	NV-36	1
	193	金属表面调整机	山东		1
	194	加工中心	皖南机床	VMCS50L	2
	195	加工中心	皖南机床	VM-600L	1
	196	金相试样预磨机	泰兴市金相	M-2	1
	197	金相试样抛光机	泰兴市金相	P-2	1
	198	金相试样切割机	泰兴市金相	Q-2	1
	199	熔铝炉	新春	500#	3
	200	熔铝炉	新春	700#	1
	201	熔铝炉	新春	1500#	1
	202	熔铝炉	新春	1000#	1
	203	锯床	浙江锯力煌	BG40	1
	204	开式双柱可倾压力机	瑞安南方冲床	J23-10	1
	205	锯床	浙江锯力煌	GB40	1
	206	扩孔机	百万机械		1
	207	空压机	广州劲豹空压机	W16/8	1
	208	排屑机	嘉兴德斯福	SF7031	1
	209	排屑机	嘉兴德斯福	SF7031	1
	210	排屑机	嘉兴德斯福	SF7031	1
	211	排屑机	杭州萧山佳吉	JSLD8158832	1
	212	排屑机	嘉兴德斯福	SF7000435	1
	213	排屑机	嘉兴德斯福	SF7000438	1
	214	排屑机	杭州萧山佳吉	JSLB817416	1
	215	排屑机	杭州萧山佳吉	JSLB815281	1
	216	立式双轴钻绞攻丝复合机	福建南美机械公司	ZS418X2	2
	217	立式双轴钻绞攻丝复合机	福建南美机械公司	ZS4150X2	2
	218	拉床	大溪		2
	219	锯床	锯力皇机械	G134028	1
	220	立钻	杭州金丰占钻公司	Z35	1
221	卷板机	常州巨能		1	
222	卷边机	大溪		1	
223	内摇机	广州先导技术工程有限公司		1	
224	绝缘纸成型机	台州	SY-CDJC	1	
225	绝缘纸成型机	浙江温岭欧亚德机械	MRL-0830	1	
226	铝筒加热机	常州	GJ30	1	
227	内摇机	常州		1	
228	空压机	宁波	SFG37-TB	1	
229	冷干机	杭州	ADH-40F	1	
230	空压机	宁波	SEA300	1	
231	冷却塔	温州市三和制冷设备厂		1	
232	抛丸机（双抛头）	温岭大溪龙霸抛丸机厂	3210 履带式	5	
233	抛丸机	无锡	OPL200	3	
234	普车	南方机床厂	6140B	1	
235	普通车床	上海元擎机床厂	C0630A	1	
236	平衡仪	上海	YLD-5	1	
237	平衡机	福州		1	
238	平头机	温岭巨鑫机床厂		1	
239	平面磨床	四川磨床厂	M7130C	1	
240	平面磨床	江苏远大机械	M6184	1	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	241	平衡机	上海光春动平衡		1
	242	平衡机	福州	HL3	1
	243	平衡机	福州		1
	244	潜水泵专线	温岭龙恩自动化设备		1
	245	潜水泵包装线	温岭龙恩自动化设备		1
	246	偏摆检查仪	北京第三量具厂	419	1
	247	砂处理线	江阴三铸	AOMT	1
	248	射芯机	大荆蔗湖	SH600	1
	249	射芯机	大荆蔗湖	SH500	4
	250	射芯机	恒昌机械	SH500	4
	251	射芯机	恒昌机械	SH600	2
	252	砂轮机	临安之江砂轮机厂	250MM 落地式	1
	253	试水机	大溪		10
	254	深井泵转机铸铝机	台州亿昌机械		1
	255	熔铝炉	新春工业	HRL-500-T	4
	256	全自动打包机	杭州永创		1
	257	手动嵌线	浙江温岭欧亚德机械	D 线 32 工位	1
	258	深井泵装配线	握奇自动化设备		1
	259	深井泵包装线	握奇自动化设备		1
	260	数控车床	重庆第二机床厂	Z-35K	1
	261	数控车床	沈阳第一机床厂	CN-SP4065A	2
	262	数控机床	台州深澳机床厂	CK6150	3
	263	数控机床	台州深澳机床厂	CK6136	2
	264	数控铣床	杭州大天	ZX25	3
	265	数控车床	温岭恒和机床有限公司	CJK6140D-1	1
	266	数控车床	南方机床厂	CN-SP4065A	2
	267	数控车床	南方机床厂	CJK6140D-1	8
	268	数控车床	南方机床厂	CN-SP4065A	1
	269	数控铣床	大天数控	ZX7125	1
270	数控铣床	大天数控	ZX7125	1	
271	数控磨床	浙江诸暨	MKE1320HX5	1	
272	数控磨床	浙江诸暨	MKE1320HX8	1	
273	数控车床	南方机床	C6132D	1	
274	数控车床	全顺数控	CK0640	1	
275	数控车床	全顺数控	CK0640	1	
276	台式攻丝机	杭州西湖台钻有限公司	SWJ-16	1	
277	双轴同步钻铣攻丝机	台州天柱机床	ZS4132*213	1	
278	台钻	杭州金丰占钻	Z516B	6	
279	台钻	杭州西湖台钻有限公司	012B	1	
280	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z516B	5	
281	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4116	1	
282	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z512-2A	1	
283	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z4116	2	
284	台钻	杭州西湖台钻有限公司	CZ4116	1	
285	台钻	杭州金丰占钻公司	Z51213	1	
286	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z51613	1	
287	双头多用机床	浙江西菱台钻制造有限公司	ZXSM-45	1	
288	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z4120	1	
289	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z51613	3	
290	双头多用机床	浙江西菱台钻制造有限公司	ZXSM-45	1	
291	台钻	杭州金丰占钻公司	Z651613	1	
292	双头多用机床	浙江西菱台钻制造有限公司	ZXSM-45	1	
293	台式钻铣床	杭州双龙	ZX7016	1	
294	双轴同步钻床攻丝机	大溪润颀机床有限公司	ZS4132X213	3	
295	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4116	4	
296	四柱液压机	路桥国力	25T	1	
297	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4120	1	
298	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4116	1	
299	套袋机	杭州永创	Z8-2	1	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	300	缩膜机	杭州永创	ZJ-2	1
	301	太阳能装配流水线	温岭龙恩自动化设备		1
	302	水泵测试系统	三佳仪器设备	SJ-2	1
	303	台式钻床	杭州西湖	2HX-13	1
	304	水泵出厂测试系统	温岭三佳		1
	305	造型机（自动）	日本新东	FCMX II	1
	306	造型线	青岛新东	FCMX II	1
	307	自动浇注机	日本新东	FVN- II	1
	308	中频炉	宁波海天	1.25T	6
	309	卧式冷式压铸机	巨大压铸机	J1116J	3
	310	卧式冷式压铸机	新嘉盛	JS200B	1
	311	卧式冷式压铸机	新嘉盛	JS280F	1
	312	舀汤机	宋拓压铸自动化		2
	313	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司		1
	314	摇臂钻床	沈阳	Z3032*10	1
	315	型材切割机	临海	J3GC400	1
	316	型材切割机	杭州钱江龙	J3G5-400	1
	317	仪表车床	玉环天成	CJ06100	1
	318	仪表车床	玉环天成		1
	319	万向升降台铣床	四川长征机床	613Z	1
	320	仪表车床	玉环天成		1
	321	钻铣床	西湖	ZXJ7016	1
	322	走芯机	锦威机械有限公司	B204- II	3
	323	走芯机	锦威机械有限公司	B205- II	1
	324	走芯机	锦威机械有限公司	B206- II	1
	325	走芯机	锦威机械有限公司	B265	1
	326	走芯机	锦威机械有限公司	B0325	1
	327	走芯机	锦威机械有限公司	B0204III	2
	328	台钻	杭州金丰占钻	Z516B	6
	329	台钻	杭州西湖台钻有限公司	012B	1
	330	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z516B	5
	331	钻攻一体机（数控）	路桥顺发机械公司		1
	332	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4116	1
	333	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z512-2A	1
	334	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z4116	2
	335	钻孔攻丝机	洼源机械有限公司	ZS408	1
	336	台钻	杭州西湖台钻有限公司	CZ4116	1
	337	台钻	杭州金丰占钻公司	Z51213	5
	338	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z51613	1
339	仪表车床	玉环天成机床有限公司	CS06114A	1	
340	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z4120	1	
341	台钻	浙江西菱台钻制造有限公司	Z51613	2	
342	台钻	杭州西湖台钻有限公司		1	
343	钻攻设备	大溪润颀机床有限公司	深井泵加工用	1	
344	液压机	金清国立		1	
345	油压自动刀头	浙江西菱台钻制造有限公司	QD-35	1	
346	钻床	浙江西菱台钻制造有限公司	JX7016	1	
347	钻床	杭州金丰占钻	Z516-B	1	
348	钻床	杭州西湖台钻有限公司	Z4120	1	
349	液压机	金清液压机厂	20T	1	
350	液压机	金清液压机厂	20T	1	
351	钻床	浙江西菱台钻制造有限公司	Z516B	1	
352	液压机	金清液压机厂	20T	1	
353	钻床	杭州西湖台钻有限公司	217016	1	
354	钻铣床	滕州创金	ZX50C	1	
355	铣床	广州嘉德	4AM	1	
356	稳压器	扬州双鸿电子	TNS-80KVA	1	
357	台钻	杭州西湖台钻有限公司	Z4116	4	
358	液压机四柱双工位	金清液压机厂		1	
359	液压机双工位	路桥敏华液压机		1	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	360	液压机	路桥敏华液压机		1
	361	自动扣片机	江苏		1
	362	自动焊接机	江苏巨能		1
	363	氩氮干阶级	上海华东	T1C315	4
	364	自动送料机	大溪		1
	365	转子铸铝机四工位	台州亿昌机械		3
	366	摇摆机	威龙机械		2
	367	转子铸铝机	台州亿昌机械		1
	368	转子测断条机			1
	369	钻床	杭州西湖台钻有限公司	4112Z	1
	370	仪表车床	玉环天成机床有限公司		1
	371	液压机	金清液压机厂	YT-15	2
	372	液压机	金清液压机厂	YT-15	1
	373	氩弧焊机	人和自动化设备	WSM-500	1
	374	氩弧焊机	人和自动化设备	WSM-500	1
	375	钻床	玉环天成机床有限公司	ZS4112C	1
	376	钻床	杭州西湖台钻有限公司	Z512-A	2
	377	钻床	杭州西湖台钻有限公司	Z512A	1
	378	液压机	路桥敏华		1
	379	液压机	路桥金桥	YS-15	1
	380	液压式剪机机	南京巨鳄	QC11YX4	1
	381	线切割机床		dk7740	1
	382	研磨机		WHM-200	1
	383	研磨机		WHM-200	1
	384	压车专机	温岭大众精机	Mtm-A28	4
	385	压车专机	温岭大众精机	CNCSUR200 A	1
	386	套袋机	杭州永创	Z8-2	1
	387	稳压器	上海欧佳力	SBW80KVA	1
	388	自动多工位摇线机	浙江温岭欧亚德机械		5
	389	真空浸烘漆设备	张家港市长城真空浸漆设备有限公司		1
	390	真空浸烘干成套设备	张家港市长城真空浸漆设备有限公司		1
	391	自动打包机	杭州永创		1
	392	真空加油机	铭特机械		1
	393	液压机	金清三通	YS-10	1
	394	太阳能装配流水线	温岭龙恩自动化设备		1
	395	自动打螺丝机	诚必达自动化	CBD-309	1
	396	自动打包机	杭州永创		1
	397	自动内摇机	广东		1
	398	摇线机	诚敬		1
	399	摇线机	诚敬		1
	400	稳压器		3KVA 三相	1
	401	一二线水泵装配线	温岭百灵流水线		1
	402	压轴承专机	温岭龙恩自动化设备		8
	403	液压机	金清三通		1
	404	自动打包机	杭州永创		1
	405	智能水泵测试系统	温岭三佳仪器		1
406	稳压器	上海欧佳力	SBW80KVA	2	
407	液压机	金清三通	Y-20	1	
408	自动打包机	杭州永创		1	
409	真空加油机	名特机械	DZK-4L	1	
410	智能直流低电阻测试仪	常州同惠	TH2618B	1	
411	智能型水泵测试系统	温岭三佳		1	
412	智能型水泵测试系统	温岭三佳		1	
413	智能型水泵测试系统	温岭三佳		1	
414	智能变频调压电源	济南艾诺		1	
415	匝间冲击耐压测试仪	上海沪光	201A-5K	1	
416	线圈圈数测量仪	上海沪光	YG108	1	

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境问题	417	智能电子测试仪	温岭三佳	KAB6160016	1		
	418	智能电子测试仪	温岭三佳	KAB3160086	1		
	419	震摆式筛砂机	常德武陵世强		1		
	420	氧气减压器	马鞍山市恒欣		1		
	421	智能发气性测试仪	无锡三峰仪器		1		
	422	涡洗式洗砂机	无锡三峰仪器		1		
	423	型砂水分测试仪	无锡三峰仪器		1		
	424	智能透气性测试仪	无锡三峰仪器		1		
	425	型砂投入器	无锡三峰仪器		1		
	426	智能低电阻测试仪	上海飞龙		1		
	427	智能水泵测试量系统	温岭三佳	SJ-H	1		
	428	智能水泵测试量系统	温岭三佳		1		
	429	智能型水泵测试系统	温岭三佳	TPA-3	1		
	430	智能变频调压电源	济南艾诺	49704033	1		
	431	智能型水泵测试系统	温岭三佳		1		
	432	智能水泵测试量系统	温岭三佳	ZW3414B	1		
	433	自动虹吸式洗砂机	武陵世强铸造仪器厂	SXX-B	1		
	表 2-17 现有企业主要产污设备与原环评审批对比情况						
		序号	设备名称	环评审批数量	目前实际数量	单位	变化情况
		1	压铸机	8	8	台	0
		2	熔铝炉	8	8	台	0
		3	中频炉	6	6	台	0
		4	自动浇铸机	1	1	套	0
		5	射芯机	4	4	台	0
		6	抛丸机	12	8	台	-4
		7	清洗机（电泳前）	1	1	条	0
		8	砂型铸造系统	1	1	套	0
		9	砂处理系统设备	1	1	套	0
		10	自动喷漆线	1	1	条	0
		11	浸漆设备	2	2	套	0
		12	电泳流水线	1	1	条	0
		13	车床	107	132	台	+25
		14	钻床	115	112	台	-3
		15	攻丝机	33	14	台	-19
		16	磨床	16	13	台	-3
		17	铣床	2	8	台	+6
		18	摇线机	9	11	台	+2
		19	整形机	28	16	台	-12
		20	绑线机	12	8	台	-4
		21	嵌线机	4	9	台	+5
		22	液压机	31	17	台	-14
		23	裁纸机	4	0	台	-4
		24	高速冲床	3	4	台	+1
	25	普通冲床	12	5	台	-7	
	26	端子机	14	7	台	-7	
	27	加工中心	5	11	台	+6	
	28	插床	1	1	台	0	
	29	锯床	1	3	台	2	
	30	滚砂机	3	3	台	0	
	31	沙轮机	4	1	台	-3	
	32	轴承机	3	10	台	+7	
	33	滚丝机	1	4	台	+3	
	合计		454	429	台	-19	
③现有工程原辅材料消耗情况							

二、建设项目工程分析

表 2-18 现有企业主要原辅料消耗

工序	原辅材料名称	环评审批消耗量 (t/a)	2020 年实际消耗量 (t/a)	折算成达产消耗量 (t/a)	增减量 (t/a)	备注
砂型铸造	生铁	11990	9590	11987.5	-2.5	/
	硅钢片	300	240	300	0	/
	覆膜砂	200	1312	1640	1440	/
	石英砂	2000	166	207.5	-1792.5	/
	陶土	200	0	0	-200	/
	红煤粉	200	256	320	120	/
压铸	ADC12 铝锭	3000	2390	2987.5	-12.5	/
	脱模剂	1	4	5	4	/
电泳线	除油剂	5.4	0.2	0.25	-5.15	/
	磷化剂	1	0	0	-1	/
	表调剂	1.2	0.15	0.19	-1.01	/
	无铅无苯阴极电泳漆	25	18	22.5	-2.5	/
定转子生产及线圈浸漆	硅钢片	4700	4300	5375	675	/
	漆包线	/	650	812.5	812.5	/
	无溶剂绝缘漆	20	16	20	0	/
	绝缘漆稀释剂	2	1.5	1.875	-0.125	/
喷漆	油漆	22	16	20	-2	/
其他	乳化原液	2	1	1.25	-0.75	/
	其他配件 (万套)	若干	116	145	/	/
	天然气	60 万 m ³	0	0	0	改用电加热

注：2020 年实际水泵产量约 120 万台，约占审批总产能的 80%

④现有工程主要生产工艺流程

现有企业产品生产工艺基本与现有工程原环评审批情况一致，详见图 2-3 及图 2-4。

与项目有关的原有环境污染问题

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题

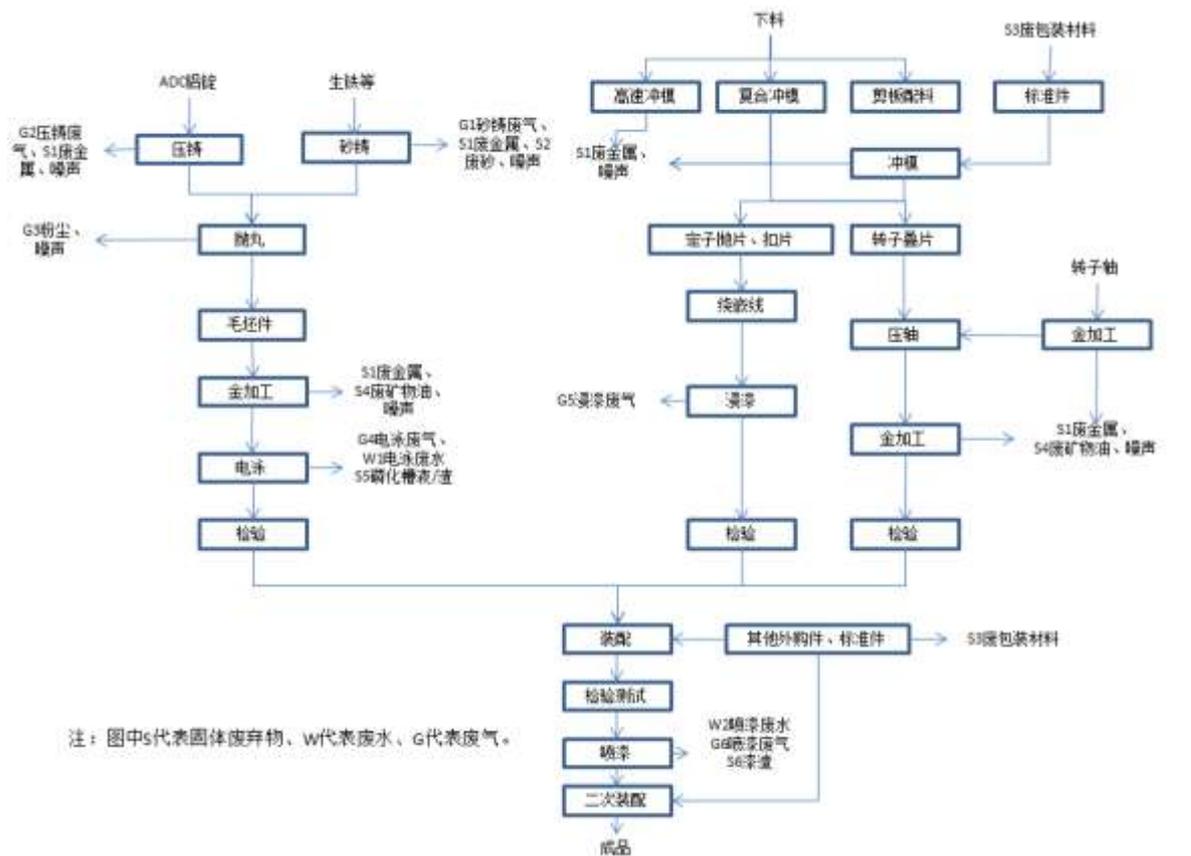


图 2-3 现有企业产品生产工艺流程图

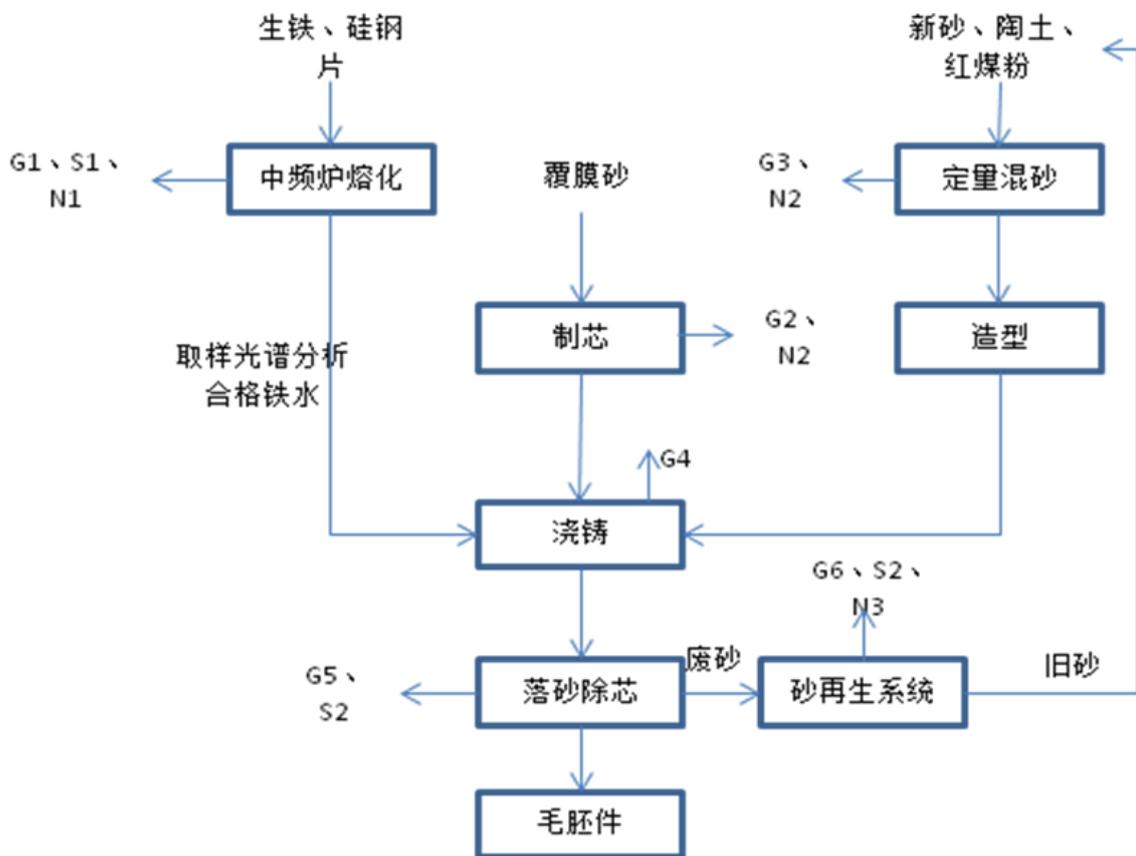


图 3-4 现有企业砂型铸造生产工艺流程图

二、建设项目工程分析

⑤现有工程污染防治措施

根据现场调查，现有企业主要污染源及防治设施具体见表 2-19 和表 2-20。

表 2-19 现有企业环评污染防治措施及落实情况汇总表

分类	污染物名称	环评报告要求	实际建设情况	是否符合
废水	生活污水	生产废水及生活污水经隔油调节+一体化处理系统（絮凝沉淀）+A/O生化处理系统处理后纳管	生产废水及生活污水经隔油调节+一体化处理系统（絮凝沉淀）+A/O生化处理系统处理后纳管	符合
	生产废水			
	间接冷却水	经冷却塔冷却后循环使用，不排放	冷却塔、冷却池冷却后循环使用	符合
废气	熔化废气	由引风机拉至离线式长袋脉冲除尘器净化除尘，配置 3 套除尘系统，每组电炉（2 台）对应一套，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	由引风机拉至离线式长袋脉冲除尘器净化除尘，配置 3 套除尘系统，每组电炉（2 台）对应一套，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	符合
	制芯废气	每台射芯机配集气罩，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	每台射芯机配集气罩，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	符合
	造型混砂及砂处理废气	配套 2 套袋式除尘器，要求设置视频监控系统，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	配套 2 套袋式除尘器，要求设置视频监控系统，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	符合
	浇铸及落砂除芯废气	区域应单独设立，并设置半封闭侧吸罩，采用机械式落砂除芯，掉入落砂输送带内，落砂机应设置密闭罩，收集经布袋除尘后，经 15m 高排气筒排放，同时车间内采用喷雾降尘	区域应单独设立，并设置半封闭侧吸罩，采用机械式落砂除芯，掉入落砂输送带内，落砂机应设置密闭罩，收集经布袋除尘后，经 15m 高排气筒排放，同时车间内采用喷雾降尘	符合
	熔炉、压铸废气	配套 1 套油雾净化机，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	配套 1 套水喷淋吸收塔，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	基本符合
	抛丸废气	每台抛丸机自带配套布袋除尘器，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	每台抛丸机自带配套布袋除尘器，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	符合
	电泳废气	配套 1 套水喷淋装置，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	配套 1 套水喷淋装置，最终通过 1 根 15m 排气筒排放	符合
	浸漆废气	浸漆进出料口废气及车间内无组织废气收集进入过滤棉过滤+分子筛吸附装置（全厂 1 套）处理后通过 1 根 15m 排气筒排放；吸附后脱附废气（利用燃烧热）与浸漆烘干废气一并进入催化燃烧装置（1 套）处理后通过同 1 根 15m 排气筒排放	浸漆进出料口废气及车间内无组织废气收集进入过滤棉过滤+活性炭吸附装置（全厂 1 套）处理后通过 1 根 15m 排气筒排放；吸附后脱附废气（利用燃烧热）与浸漆烘干废气一并进入催化燃烧装置（1 套）处理后通过同 1 根 15m 排气筒排放	符合
	喷漆废气	配套 1 套水喷淋装置，经 15m 高排气筒排放	与浸漆废气一并收集处理，经 15m 高排气筒排放	符合
	燃天然气废气	与工段废气一并排放	目前实际改用电加热，不涉及天然气燃烧废气	/
食堂	高效油烟净化器处理	安装经环保协会认证的油烟净化器处理后排放	符合	
噪声	铸造线、压铸机、机加工等生产	1.在选型、订货时应予优先考虑选用优质低噪动力设备；高噪声设备尽量不要布置在厂界侧；	1.在选型、订货时应予优先考虑选用优质低噪动力设备；高噪声设备尽量不要布置在厂界侧；	符合

二、建设项目工程分析

与项目有关的原有环境污染问题	设备	<p>2.冲压生产区设独立生产车间，车间结构尽量采用加厚混凝土实心墙体，门窗全部采用隔声门窗，生产过程中关闭门窗，风机、水泵等设独立隔间，隔间内部做吸隔声处理，所有设备设混凝土减振垫；</p> <p>3.加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转是产生的高噪声现象；</p> <p>4.加强厂区绿化面积，种植高大密集宽木树木，形成一定的绿色隔声屏障，特别是南北两侧临近厂界侧。</p>	<p>2.冲压生产区设独立生产车间，车间结构尽量采用加厚混凝土实心墙体，门窗全部采用隔声门窗，生产过程中关闭门窗，风机、水泵等设独立隔间，隔间内部做吸隔声处理，所有设备设混凝土减振垫；</p> <p>3.加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转是产生的高噪声现象；</p> <p>4.加强厂区绿化面积，种植高大密集宽木树木，形成一定的绿色隔声屏障，特别是南北两侧临近厂界侧。</p>	
	生活垃圾	生活垃圾由环卫部门及时清运、统一填埋处置	生活垃圾由环卫部门及时清运、统一填埋处置	符合
	一般工业固废	废金属、废砂、废包装材料外卖废品物资回收公司，不得露天堆放，做好防雨防渗；生活垃圾由当地环卫部门及时清运、统一填埋处置	废金属、废砂、废包装材料外卖废品物资回收公司，不得露天堆放，做好防雨防渗；生活垃圾由当地环卫部门及时清运、统一填埋处置	符合
危险废物	废矿物油、磷化渣、污泥、漆渣、废分子筛交由台州市德力西长江环保有限公司处置，危险废物及原料提供厂家回收再利用废桶转移须实行转移联单制。临时堆场应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防渗和防雨处理，以免二次污染	废矿物油、乳化液、污泥、漆渣、废活性炭、废油漆桶等交由台州市德长环保有限公司处置，危险废物转移须实行转移联单制。临时堆场应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防渗和防雨处理，以免二次污染	符合	
表 2-20 现有企业环评批复污染防治措施及落实情况汇总表				
序号	环评批复要求		落实情况	
1	<p>该项目位于温岭市松门镇东南工业区，租用厂房实施年产 150 万台耐腐蚀高效节能水泵（含精密铸造生产线）技术改造项目。主要设备包括砂型铸造系统 1 套（含中频炉 6 台、砂处理系统设备 1 套和造型线 1 套）、自动喷漆线 1 条、浸漆设备 2 套、电泳流水线 1 条、压铸设备 8 套等，项目喷漆采用水性漆为原料，烘道使用天然气。</p>		<p>已落实。项目选址一致，目前厂区内主要设备包括砂型铸造系统 1 套（含中频炉 6 台、砂处理系统设备 1 套和造型线 1 套）、自动喷漆线 1 条、浸漆设备 2 套、电泳流水线 1 条、压铸设备 8 套等，项目喷漆采用水性漆为原料，烘道使用天然气。</p>	
2	<p>加强废水污染防治。优化设计污水处级净化系统，严格实施雨污分流制度。项目生产废水及生活污水经隔油调节、一体化处理系统（絮凝沉淀）、A/O 生化处理系统处理达纳管要求后，经市政污水管网排入温岭市松门镇污水处理厂统一处理</p>		<p>已落实。实行雨污分流、清污分流。项目循环冷却水经沉淀过滤后循环回用，定期补充，不得外排。生产废水及生活污水经隔油调节、一体化处理系统（絮凝沉淀）、A/O 生化处理系统处理达纳管要求后，经市政污水管网排入温岭市松门镇污水处理厂统一处理</p>	
3	<p>强化废气的收集和净化。电泳废气、喷漆废气经收集通过水喷淋装置处理后高空排放；浸漆进出料口废气及车间无组织废气收集后进入过滤棉过滤、分子筛吸附装置处理后高空排放，吸附后脱附废气与浸漆烘干废气一起进入催化燃烧装置处</p>		<p>已落实。电泳废气经收集通过水喷淋装置处理后高空排放；浸漆、喷漆进出料口废气及车间无组织废气收集后进入过滤棉过滤、活性炭吸附装置处理后高空排放，吸附后</p>	

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题		理后高空排放；砂铸废气、抛丸废气经收集通过除尘器处理后高空排放；压铸废气经收集通过油雾净化机处理后高空排放；食堂油烟通过油烟净化设施处理后付壁高空排放；天然气燃烧废气收集后高空排放。上述各类废气的排放须满足相关排放标准的要求。其中挥发性有机物须满足相应限值要求。加强废气处理设施和无组织排放的环境管理，做好外排废气和厂界无组织排放浓度监测	脱附废气与浸漆烘干废气一起进入催化燃烧装置处理后高空排放；砂铸废气、抛丸废气经收集通过除尘器处理后高空排放；压铸废气经收集通过水喷淋吸收塔处理后高空排放；食堂油烟通过油烟净化设施处理后付壁高空排放；天然气燃烧废气收集后高空排放。各废气经处理后均能符合相关标准要求。		
	4	加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准	已落实。 厂界噪声各测点测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准		
	5	落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理、实现资源化、减量化和无害化；废矿物油、磷化渣、污泥、漆渣、废分子筛等危险固废须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染	已落实。 固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化。现有企业设有危险固废堆场，密闭单间，设置导流沟，门口上锁并贴标志牌。该公司产生的危险固废委托台州市德长环保有限公司处置，其它固废作了无害化的处置。该公司对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合《GB18597-2001》《危险废物贮存污染控制标准》要求		
	6	严格执行环境防护距离要求。根据环评报告计算结果，项目不需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请业主、当地政府（管委会）和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实	已落实。 项目项目各主要生产车间距离周边最近保护目标均在 100m 以上，在其 100m 卫生防护距离范围内无保护目标分布，因此符合卫生防护距离要求。		
	7	落实事故防范和应急措施。加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，制订风险事故应急预案，杜绝事故性排放对周边环境产生的不利影响	已落实。 已委托编制了应急预案，并在原温岭市环保局备案		
	8	严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。本项目总量控制指标：COD _{Cr} 0.880t/a，NH ₃ -N 0.090t/a，SO ₂ 2.44t/a，NO _x 2.04t/a，VOCs 0.791t/a，新增 COD、NH ₃ -N、SO ₂ 、NO _x 总量由台州市排污权储备中心交易获得。	已落实。 落实报告书提出的各项污染防治和环境风险防范措施，并确保污染物排放稳定达标且符合总量控制要求，建设项目基本完成，无发生重大变化。		
	9	严格执行环保“三同时”制度。在项目初步设计及施工图设计中认真落实各项环保要求，环保设施须委托有资质单位设计。项目竣工后试生产前应经我局检查同意，试生产三个月内应按照规定程序申请环境保护竣工验收。环保设施须经我局验收合格后，建设项目方可正式投入生产。	已落实。 本项目已完成环保验收，建立了环保制度，落实到人，执行环保“三同时”制度，配有一定的环保设施		
	(2) 东部新区南区厂区基本情况				
	① 现有工程产品及产能情况				
表 2-21 现有企业实际产量与审批产能对比					
序号	项目名称	产品名称	环评审批产能	2020 年实际产能	备注
1	年产 120 万台水泵建设项目	水泵	120 万台/年	118 万台	在审批产能范围内，实际与审批产能基本一致
2	技术研发中心建设项目	技术研发成果	若干	若干	

二、建设项目工程分析

②现有工程生产设备情况

表 2-22 现有企业主要设备清单（单位：台/套/条）

序号	所在车间	设备名称	规格、型号	环评审批数量	实际数量	与环评比较
1	冲压车间	高速冲床	JD300LA	4	5	+1
2		普通冲床	16T	3	1	-2
3		普通冲床	40T	2	1	-1
4		摇摆冲床	NC1300	3	2	-1
5		平面磨床	M7150*16	2	2	与环评一致
6		断条测试机	TYB-1	3	2	-1
7		消音设备	JG-150T~300T	5	5	与环评一致
8		定子焊接机		2	1	-1
9		烘箱		1	1	与环评一致
10		液压机	35T	8	8	与环评一致
11	电机车间	自动嵌线流水线	9/11/12.8/12	10	10	与环评一致
12		手工嵌线流水线	/	2	2	与环评一致
13		检测设备		12	10	-2
14		自动浸漆设备（罐式）	FGH-2000	3	3	与环评一致
15	精工车间 1	数控车床	BRT6150	70	40	-30
16		加工中心设备	VMC850E	18	5	-13
17		斜轨车床	T2C/500	30	70	+40
18		走芯机	B2204	8	8	与环评一致
19		走芯机	B2265	2	2	与环评一致
20		转子自动线	I5A1.3T52	1	1	与环评一致
21		喷射泵专机（钻攻一体）	/	4	6	+2
22		普通钻床	217016	40	39	-1
23		数控铣床	z*25S	5	5	与环评一致
24		多孔钻床	/	40	31	-9
25		压车	STC200	10	7	-3
26		热套机	HP	4	2	-2
27		滚丝机	Z28-80	2	2	与环评一致
28	斜轨	T2B/350	30	0	-30	
29	精工车间 2	斜轨车床	T2C/500	30	30	与环评一致
30		普通车床	C6140*1 米	2	2	与环评一致
31		数控磨床	MKQ1320	4	4	与环评一致
32		液压机	YT-15	4	8	+1
33		滚丝机	Z28-80	4	3	-1
34		热套机	HP	2	2	与环评一致
35		氩弧焊	ADP400	2	1	-1
36		加工中心设备	VMC850E	10	10	与环评一致
37		花键铣	Y613K	4	1	-3
38		转子自动线	I5A1.3T52	1	1	与环评一致
39	电泳车间	清洗电泳流水线	自动线	1	1	与环评一致
40		废气设备	HZLC-BD/150	1	1	与环评一致
41	注塑车间	注塑机	UN260SM	8	8	与环评一致
42		注塑机	UN320SM	8	8	与环评一致
43		破碎机	/	2	2	与环评一致
44		注塑模具	/	200	200	与环评一致
45		行车（5T）	5T	1	1	与环评一致
46		模具架	/	10	10	与环评一致
47		废气设备	/	1	1	与环评一致

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题	48	安装、包装	自动流水线	非标, 组装	3	2	-1
	49		普通流水线	非标, 组装	10	15	+5
	50		喷涂流水线(自动喷漆线)	非标/自动线	2	2	与环评一致
	51		废气处理设备	HZLC-WX/150	1	1	与环评一致
	52		液压机	/	4	4	与环评一致
	53		打标机	CM-D10F	2	3	+1
	54		成品检测设备	/	10	19	+9
	55		仓库	立体仓库(成品)	/	1	1
	56	叉车		/	6	6	与环评一致
	57	电子车间	双人双吹不锈钢风淋室(电子部)	/	1	1	与环评一致
	58		X-DRY 干燥柜(电子部)	/	1	1	与环评一致
	59		螺杆式空压机(电子部)	/	1	1	与环评一致
	60		示波器	/	1	1	与环评一致
	61		超声波设备	/	1	1	与环评一致
	62		贴片机	/	1	1	与环评一致
	63		全自动印刷机	ASE	1	1	与环评一致
	64		回流焊	/	1	1	与环评一致
	65		波峰焊	KTU-350	1	1	与环评一致
	66		上板机	/	1	1	与环评一致
	67		收板机	/	1	1	与环评一致
	68		接驳台	/	1	1	与环评一致
	69		插件线	/	1	1	与环评一致
	70		补焊线	/	1	1	与环评一致
	71		走刀式分板机	/	1	1	与环评一致
	72		1立方恒温恒湿箱	/	1	1	与环评一致
	73		盘式涡轮测功机(支加负载)	/	1	1	与环评一致
	74		程控变频电源	/	1	1	与环评一致
	75		柏维烟雾净化器	/	1	1	与环评一致
	76		柏维烟雾净化器	/	1	1	与环评一致
	77		自动光学检测仪	WZ-A15	1	1	与环评一致
	78		冷干机	/	1	1	与环评一致
	79		示波器	/	1	1	与环评一致
	80		废气处理设施	绿昌环保	1	1	与环评一致
	81		公用工程	污水处理设备	HZLC-WS/30	1	1
82	大风扇			FQ-86E	20	20	与环评一致
83	螺杆空压机			MAM-680	6	6	与环评一致
84	周转框			90*70*	3000	3000	与环评一致

备注：成品检测设备原为试水，现实际 19 台中 6 台试水，其余检测均为试气

③现有工程原辅材料消耗情况

表 2-23 现有企业主要原辅料消耗

序号	原材料名称	环评审批年消耗量	单位	2020.12 月消耗情况	折算年消耗量(以满负荷折算)	增减量
1	铸铁件	5500	吨	449	5498	-2
2	轴料	120	万套	9.80	120	0
3	磁钢	5	吨	0.408	5	0
4	铸铝件	100	吨	8.16	99.9	-0.1
5	硅钢片	5000	吨	408	4996	-4
6	漆包线	680	吨	55.5	680	0
7	标准件	120	万套	9.80	120	0
8	铜件	6	吨	0.490	6	0

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题	9	电缆线	120	万套	9.80	120	0	
	10	乳化液原液	1	吨	0.081	0.992	-0.008	
	11	机械油	2	吨	0.163	2	0	
	12	电泳线	预脱脂剂	1.5	吨	0.122	1.49	-0.01
	13		脱脂剂	2	吨	0.163	2	0
	14		硅烷剂	2	吨	0.16	1.96	-0.04
	15		电泳漆-黑浆	7	吨	0.571	6.99	-0.01
	16		电泳漆-乳液	28	吨	2.28	27.9	-0.1
	17	喷漆线	油漆	30.44	吨	2.48	30.4	-0.04
	18		油漆固化剂	7.61	吨	0.621	7.60	-0.01
	19		油漆稀释剂	10.15	吨	0.828	10.1	-0.05
	20	浸漆线	绝缘漆	7.2	吨	0.588	7.2	0
	21	塑料粒子	PPO	150	吨	12.2	149	-1
	22		PP	70	吨	5.71	69.9	-0.1
	23		ABS	25	吨	2.04	25.0	0
	24		PA	5	吨	0.408	5	0
	25		PC	50	吨	4.08	50	0
	26	电子产品	电子元件	120	万套	9.80	120	0
	27		锡膏	0.2	吨	0.016	0.196	-0.004
	28		锡条	0.3	吨	0.024	0.294	-0.006
	29		助焊剂	0.2	吨	0.016	0.196	-0.004
	30		焊锡丝	0.2	吨	0.016	0.196	-0.004
	31		清洗剂	0.15	吨	0.012	0.147	-0.003
	32		三防胶水	0.15	吨	0.012	0.147	-0.003
	33		三防漆	0.15	吨	0.012	0.147	-0.003
	34		纯净水	0.5	吨	0.040	0.490	-0.01
	35	天然气	30	万 m ³	2.45	30	0	
	36	环保工程	片碱	1	吨	0.081	0.992	-0.008
	37		氯化钙	0.5	吨	0.040	0.490	-0.01
	38		聚合氯化铝 (PAC)	2	吨	0.163	2	0
	39		聚丙烯酰胺 (PAM)	0.2	吨	0.016	0.196	-0.004
	40		蜂窝活性炭	12	吨	/	12	0
	41		贵金属催化剂	0.1	吨	/	0.1	0
	42		过滤棉	1.5	吨	0.122	1.49	-0.01

备注：2020年实际水泵产量约118万台，约占审批总产能的98%

④现有工程主要生产工艺流程

现有企业产品生产工艺基本与现有工程原环评审批情况一致，详见图 2-5~图 2-7。

二、建设项目工程分析

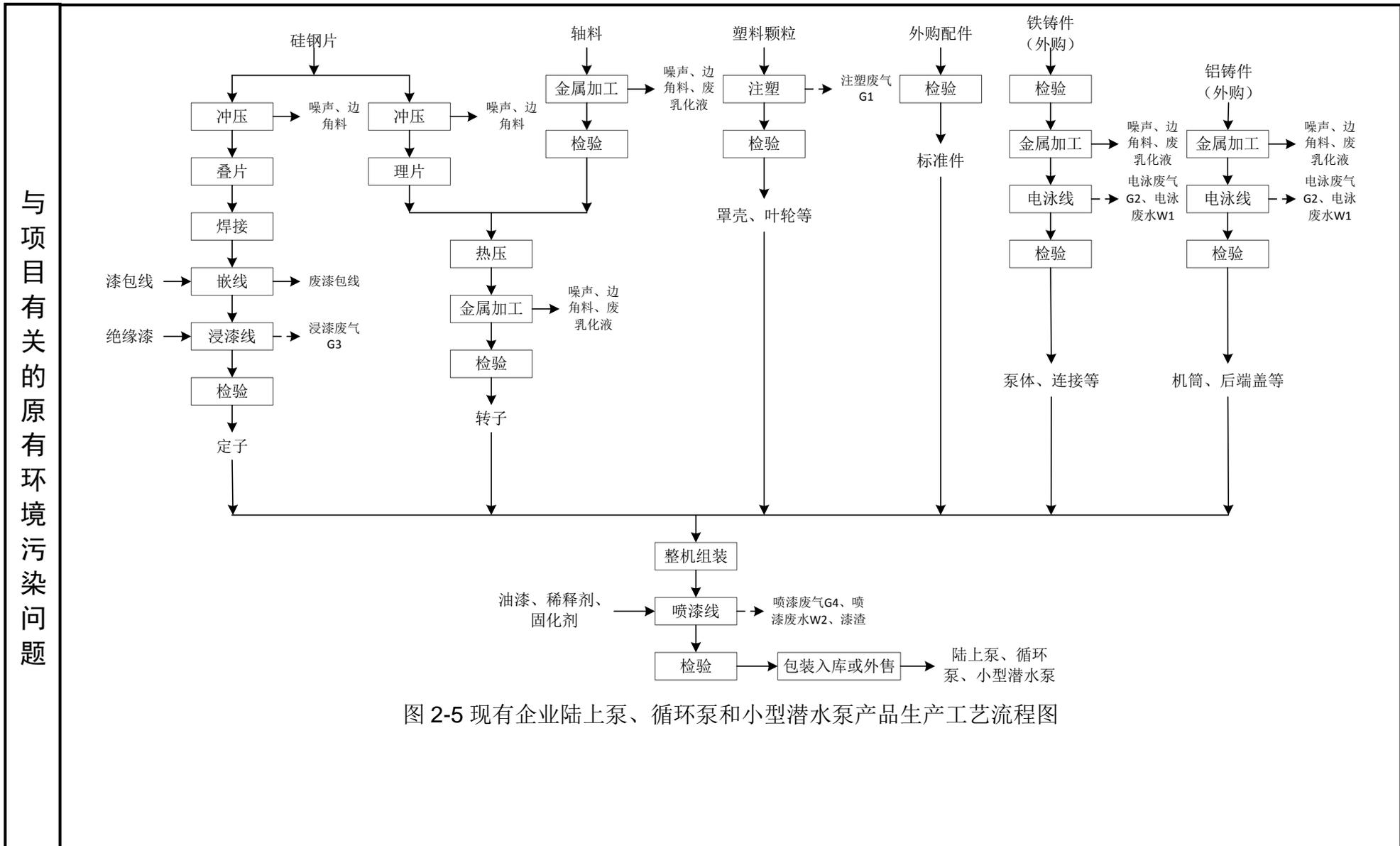


图 2-5 现有企业陆上泵、循环泵和小型潜水泵产品生产工艺流程图

二、建设项目工程分析

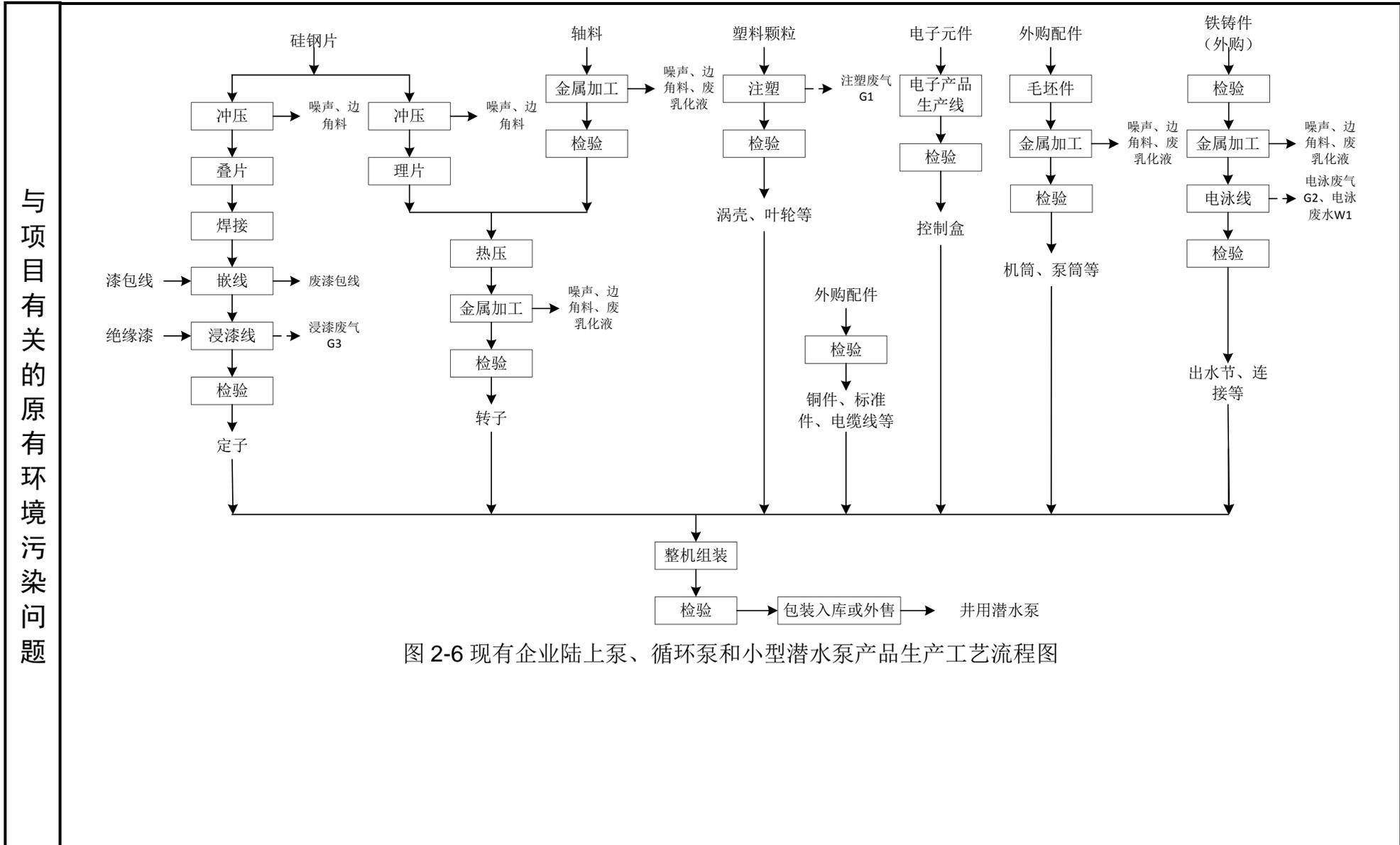
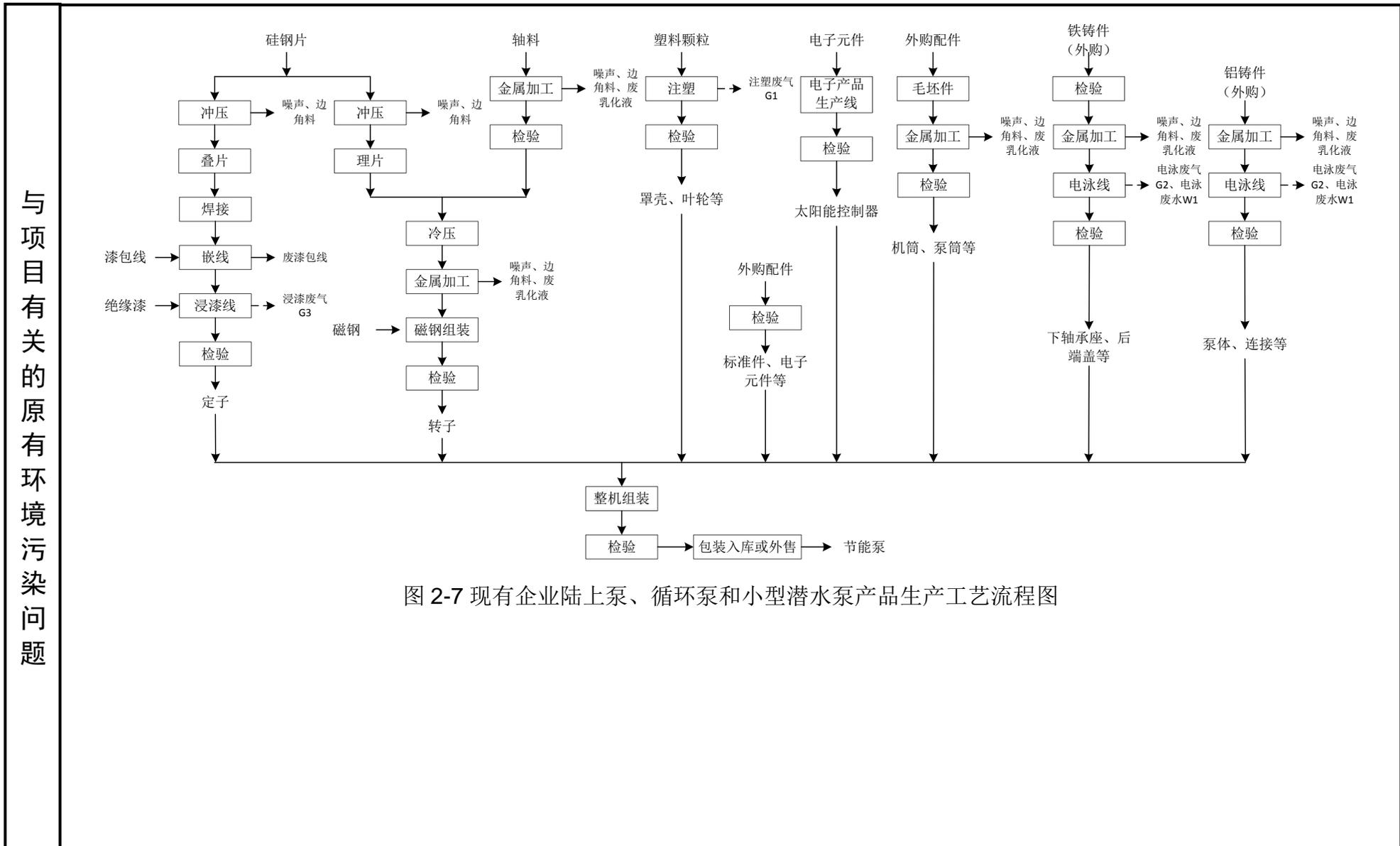


图 2-6 现有企业陆上泵、循环泵和小型潜水泵产品生产工艺流程图

二、建设项目工程分析



二、建设项目工程分析

⑤现有工程污染防治措施

根据现场调查，现有企业主要污染源及防治设施具体见表 2-24~表 2-25。

表 2-24 现有企业环评污染防治措施及落实情况汇总表

与项目有关的原有环境污染问题	项目类别	环评报告要求	实际建设情况	是否符合	
	废水	生产废水单独收集后先经废水处理设施处理达标，生活污水经隔油池、化粪池预处理后再与处理达标后的生产废水混合均匀，最后一并经厂区废水总排口纳管排放。	生活污水(含经隔油池预处理的食堂废水)经化粪池预处理后，同经厂区污水处理站预处理达纳管标准后的生产废水，一并纳入市政污水管网，送南片污水处理厂统一处理。	符合	
		间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，蒸发损耗的水定期添加，定期更换水经沉淀后用于厂区绿化用水，不外排。	间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，蒸发损耗的水定期添加，定期更换水经沉淀后用于厂区绿化用水，不外排。	符合	
	废气	注塑废气	每台注塑机上方设集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根排气筒（1#）于建筑物屋顶达标排放（排气筒排放高度不低于 15m）。	每台注塑机上方设集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。	符合
		电泳废气	电泳流水线密闭操作，通过设备出气口收集，进出料口设集气罩，收集后的电泳废气经 1 套水喷淋吸收塔处理后通过 1 根排气筒（2#）于建筑物屋顶达标排放（排气筒排放高度不低于 15m）。	电泳流水线密闭操作，通过设备出气口收集，进出料口设集气罩，收集后的电泳废气经 1 套水喷淋吸收塔处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。	符合
		喷漆废气	浸漆废气及喷漆废气（喷漆、烘干废气）分别收集预处理后一起进入“活性炭吸附+催化燃烧”装置处理达标后通过 1 根排气筒（3#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于 15m）。	喷漆废气（喷漆、烘干、流平及调漆废气）收集预处理后经水喷淋+过滤器+活性炭吸附+催化燃烧装置处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放。	符合
		浸漆废气		浸漆废气收集预处理后经催化燃烧设备处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放；浸漆车间逸散废气经活性炭处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放。	符合
		电子产品废气	锡焊、清洗、刷漆等工段尽量在通风橱内操作，无法在通风橱内操作的，在操作岗位上方设置可移动集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根排气筒（4#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于 15m）。	锡焊、清洗、刷漆等工段在操作岗位上方设置可移动集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高排气筒排放。	符合
		燃气废气	收集后通过 1 根排气筒（5#）于建筑物屋顶达标排放（排气筒排放高度不低于 15m）。	喷漆和电泳供热由环评的间接加热改为直接加热，产生的燃烧废气同喷漆烘干、电泳烘干废气一并经各自处理设施处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放	符合
		食堂油烟	经油烟净化装置处理后于建筑物屋顶排放（6#）。	经油烟净化装置处理后于建筑物屋顶排放。	符合
	固废	项目固废主要有废边角料、次品、废漆包线、废磨削屑、废线路板、废乳化液、废漆渣、废槽液、废离子交换树脂、废矿物油、危化品包装材料、废包装桶、污水站污泥、废活性炭、	废边角料、次品、废漆包线、废磨削屑、废线路板、其他废包装材料委托个人妥善处置，生活垃圾委托当地环卫部门统一清运处理；废乳化液、废漆渣、废槽液、废离子	符合	

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题		废催化剂、其他废包装材料以及员工生活垃圾等。废边角料、次品、废漆包线、废磨削屑、废线路板、其他废包装材料收集后外售资源回收公司；生活垃圾在厂区内定点收集，然后委托当地环卫部门统一清运处理；废乳化液、废漆渣、废槽液、废离子交换树脂、废矿物油、危化品包装材料、废包装桶、污水站污泥、废活性炭、废催化剂等难以综合利用的危险固废需委托有资质的危废处理单位进行安全处置。	交换树脂、废矿物油、危化品包装材料、废包装桶、污水站污泥、废活性炭、废催化剂委托台州市德长环保有限公司安全处置，废过滤棉委托温岭市亿翔环保科技有限公司收储。	
	表 2-25 现有企业环评批复污染防治措施及落实情况汇总表			
	项目	批复要求	落实情况	
	建设情况	建设项目位于温岭市东部新区南区 DB060502-1 地块，总用地面积 73828 平方米。项目内容为新建厂房三幢及相关附属用房，新增建筑面积 63446.7 平方米，项目建成后形成年产 120 万台水泵的生产能力。主要设备包括清洗电泳流水线 1 条、喷涂流水线 2 条、注塑机 16 台、自动浸漆设备（罐式）3 台、超声波设备 1 台、贴片机 1 台、全自动印刷机 1 台、定子焊接机 2 台、氩弧焊 2 台、回流焊 1 台、波峰焊 1 台、补焊线 1 条、冲床 12 台、车床 132 台、钻床 80 台及加工中心 28 台，具体工艺和设备设置详见环评报告。	已落实： 本项目总投资 29000 万元，位于温岭市东部新区南区新征土地 73828m ² ，新建厂房 61785.46m ² ，购置高速冲床、清洗电泳流水线、喷涂流水线、自动浸漆设备、注塑机等生产设备，实施新增年产 120 万台水泵项目。	
气防治方面	强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放，涂装工艺废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）相应限值；电子车间工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相应限值；注塑废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）的大气污染物排放限值；恶臭废气排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）相应限值；天然气燃烧器废气执行《工业炉窑大气污染物治理方案》（环大气【2019】56号），其中氮氧化物执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）相应限值；无组织有机废气排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的特别排放限值；食堂油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）相应限值；特殊因子参照环评中的执行。	已落实： 本项目每台注塑机上方设集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 本项目电泳流水线密闭操作，通过设备出气口收集，进出料口设集气罩，收集后的电泳废气经 1 套水喷淋吸收塔处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 喷漆废气（喷漆、烘干及调漆废气）收集预处理后经水喷淋+过滤器+活性炭吸脱附+催化燃烧装置处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 浸漆废气收集预处理后经催化燃烧设备处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 浸漆车间逸散废气经活性炭处理达标后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 锡焊、清洗、刷漆等工段在操作岗位上方设置可移动集气罩，废气收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后通过 1 根 20m 高排气筒排放； 喷漆和电泳供热由环评的间接加热改为直接加热，产生的燃烧废气同喷漆烘干、电泳烘干废气一并经各自处理设施处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放； 根据本次验收监测结果，本项目排放的废气中各污染物均符合执行的相关标准。		

二、建设项目工程分析

与 项 目 有 关 的 原 有 环 境 污 染 问 题	废水 防治 方面	加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。项目所有废水经预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后一并纳入市政污水管网，由温岭市东部新区南片污水处理厂统一处理；氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准。	已落实： 本项目厂区已实施清污、雨污分流制度。冷却水循环使用，定期补充，不外排。生活污水（含经隔油池预处理的食堂废水）经化粪池预处理后，同经厂区污水处理站预处理达纳管标准后的生产废水，一并纳入市政污水管网送南片污水处理厂统一处理。
	噪声 防治 方面	加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取室内布置、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相应标准。	已落实： 本项目企业优先选用低噪声设备；合理布置生产设备，主要噪声设备远离厂界，生产期间关闭门窗；定期对设备进行维护，避免因设备不正常运转产生高噪现象；主要噪声设备、废气处理设施风机安装减振措施；厂区四周种植灌木形成绿化带。根据本次验收监测结果，本项目厂界噪声符合执行的相关标准。
	固废 防治 方面	落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；废乳化液、废漆渣、废槽液、废离子交换树脂、废矿物油、废危化品包装材料、废包装桶、污水站污泥、废催化剂及废活性炭等危险固废须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染。	已落实： 本项目已根据生产过程中产生的固废建立了专门的危废仓库，并按要求张贴了相应的标识，进行了防腐防渗措施；本项目产生的废边角料、次品、废漆包线、废磨削屑、废线路板、其他废包装材料委托个人妥善处置，废乳化液、废漆渣、废槽液、废离子交换树脂、废矿物油、危化品包装材料、废包装桶、污水站污泥、废活性炭、废催化剂委托台州市德长环保有限公司安全处置，废过滤棉委托温岭市亿翔环保科技有限公司收储，员工生活垃圾妥善收集后委托环卫部门定期清运。
	其他	落实事故防范和应急措施。制订风险事故应急预案，加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。	已落实： 企业已加强日常环保管理和环境风险防范、编制了应急预案；已建立环保管理机构，健全岗位责任制和工作台帐制度；已落实专人负责各项污染防治措施和运行工作。 企业于2021年1月编制了突发环境事件应急预案，企业已根据应急预案配备了相应的应急救援物资，并在厂区内设有1座应急池，有效容积150m ³ 。目前应急预案已在台州市生态环境局温岭分局完成备案。
		严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。本项目废水总量控制值 COD _{Cr} 0.95/a、NH ₃ -N 0.1t/a，废气总量控制值 NO _x 0.561t/a，VOCs 2.483t/a；本项目投产后全厂（两个厂区）废水总量控制值 COD _{Cr} 1.83 t/a、NH ₃ -N 0.19t/a，废气总量控制值 SO ₂ 2.44t/a，NO _x 2.601t/a，VOCs 3.274t/a；新增 COD _{Cr} 、NH ₃ -N、NO _x 总量由台州市排污权储备中心交易获得。	已落实： 根据本次验收监测结果可知，本项目排外环境总量控制指标 COD _{Cr} 、NH ₃ -N、NO _x 、VOCs 外排量均符合批复中的总量控制要求。新增 COD _{Cr} 、NH ₃ -N、NO _x 已获得台州市排污权交易凭证。
<p style="text-align: center;">(3) 石塘镇上马工业区厂区基本情况</p> <p>石塘镇上马工业区厂区目前企业已停产，生产厂房已经退租，今后该项目也不再生产，因此本次环评不再对该厂区情况进行分析。</p>			

二、建设项目工程分析

(4) 现有工程污染物达标排放情况

本次环评期间引用浙江鑫泰检测技术有限公司于 2018 年 8 月 14 日和 2019 年 9 月 30 日对现有企业松门镇东南工业区厂区的监测数据进行评价，引用浙江鑫泰检测技术有限公司于 2020 年 12 月 18 日和 2020 年 12 月 19 日对现有企业东部新区南区厂区的监测数据进行评价，并根据监测数据核算现有工程实际污染物排放总量。监测期间，企业各主要生产设施均正常运行，各生产线均处于正常生产状态，废水、废气、噪声等污染物均能做到达标排放，产生的固体废物均经妥善处理，污染物排放总量能满足总量控制要求。

表 2-26 现有工程实际污染源强汇总（单位：t/a）

污染因子		松门镇东南工业区厂区		东部新区南区厂区		石塘镇上马工业区厂区	
		核定排放量	实际排放量	核定排放量	实际排放量	核定排放量	实际排放量
废水	废水量	14866	11744	23966.25	22746.44	191.25	0
	COD _{Cr}	0.88	0.352	1.20	1.137	0.010	0
	NH ₃ -N	0.09	0.029	0.12	0.114	0.001	0
废气	烟粉尘	5.15	4.049	-	0	-	0
	CO	3.6	0	-	0	-	0
	SO ₂	2.44	0	-	0	-	0
	氨	0.04	1.04×10 ⁻²	-	0	-	0
	甲醛	0.02	4.75×10 ⁻³	-	0	-	0
	苯乙烯	0.065	1.09×10 ⁻³	-	0	-	0
	甲苯	-	0	0.211	0.154	-	0
	二甲苯	-	0	0.965	0.675	-	0
	乙酸乙酯	-	0	0.747	0.278	-	0
	乙酸丁酯	-	0		0.021	-	0
	非甲烷总烃	0.706	0.525	0.559	0.803	-	0
	氮氧化物	2.04	0	0.561	0.114	-	0
	烟粉尘合计	5.15	4.049	-	0	-	0
	VOCs 合计	0.791	0.531	2.483	1.931	-	0
	固废	0	0	0	0	0	0

注：石塘镇上马工业区厂区目前企业已停产，生产厂房已经退租，今后该项目也不再生产

(5) 小结

根据现场调查，现有企业项目均履行了环境影响评价、竣工环境保护验收、排污许可手续等；目前实际建设情况与原环评审批及验收情况一致，未发生重大变动；项目排放的各污染物均能做到达标排放，污染物排放总量能满足总量控制要求。

二、建设项目工程分析

3. 现有工程有关的主要环境问题及整改措施

表 2-27 现有工程有关的主要环境问题及整改措施表

厂区名称	环境类别	主要环境问题	整改措施内容	整改期限	环保投资
松门镇东南工业区厂区	原材料堆场	部分砂敞开式堆放在车间或车间外	将砂存储在尽量密闭的空间内，并且尽量采用密闭输送装置输送砂	2021年8月	5万元
	废气	浇铸废气车间无组织排放	建议浇铸线侧方设置集气罩，废气收集后汇至废气总管，经1台耐高温布袋除尘器或接入电炉除尘系统处理后高空排放	2021年8月	15万元
	固废	危废暂存间异味较重	油漆桶、漆渣、污泥等需要进行密闭包装，并将各类危废分类暂存在大的密闭包装桶内，杜绝“跑冒滴漏”	2021年8月	5万元
东部新区南区厂区	原材料	绝缘漆采用以甲苯、二甲苯为主的油漆，虽然满足原环评审批要求，但绝缘漆中挥发性有机化合物含量目前已不符合 GB/T 38597-2020《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》中≤420g/L 限量值要求	建议进行提升改造，调整为低挥发性有机化合物含量≤420g/L 的绝缘漆	2021年9月	/

与项目有关的环境污染问题

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1.大气环境

根据《浙江省环境空气质量功能区划分图（温岭市）》，本项目所在地空气环境属二类功能区，环境空气污染物基本项目执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单（生态环境部公告 2018 第 29 号）。

根据《台州市环境质量报告书（2019 年）》公布的相关数据，温岭市大气基本污染物达标情况见表 3-1。

表 3-1 2019 年温岭市环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率/ (%)	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	23	35	66	达标
	第 95 百分位数日平均	48	75	64	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	41	70	59	达标
	第 95 百分位数日平均	85	150	57	达标
NO ₂	年平均质量浓度	15	40	38	达标
	第 98 百分位数日平均	38	80	48	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	6	150	4	达标
CO	年平均质量浓度	700	-	-	-
	第 95 百分位数日平均	1000	4000	25	达标
O ₃	年平均质量浓度	73	-	-	-
	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度	102	160	64	达标

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

2.地表水环境

项目附近河道主要有南沙河、兴塘河等，根据《浙江省水功能区、水环境功能区划分方案（2015 年）》，属椒江 87 段。本项目所在段水环境功能为农业、工业用水区，水功能为金清河网温岭农业、工业用水区，目标水质为Ⅳ类。地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅳ类标准。

根据《台州市环境质量报告书（2019 年）》，项目周边地表水松门断面（项目拟建地南侧约 1.7km）水质现状监测数据，监测点位见附图 1，具体数据见表 3-2。

表 3-2 2019 年松门断面常规水质监测数据 单位：mg/L（pH 除外）

指标类别	pH 值	DO	高锰酸盐指数	BOD ₅	氨氮	总磷
平均值	7.2	5.5	4.6	32	1.31	0.318
Ⅳ类标准	6~9	≥3	≤10	≤6	≤1.5	≤0.3
水质类别	I	III	III	V	V	V

区域
环境
质量
现状

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	<p>根据以上监测结果并对照《地表水环境质量标准》(GB3838-2002),松门断面DO、高锰酸盐指数水质指标均为III类, BOD₅、总磷(以P计)、氨氮水质指标为V类, 总体评价为V类, 不能满足IV类水功能区的要求。松门断面氨氮、DO、总磷等超标的主要原因是水体受生活污水、农业污水及工业废水的污染, 而当地河网环境容量有限。</p> <p>3.声环境</p> <p>根据《温岭市声环境功能区划分方案》, 项目所在地片区编码为339, 属于3类功能区。同时项目西侧沿海路属于城市主干路, 西侧厂界声环境质量执行《声环境质量标准》(GB 3096-2008)中4a类标准, 其余厂界执行3类标准。</p> <p>项目周边现状为空地, 规划为工业用地, 项目厂界外周边50米范围内不存在声环境保护目标, 因此, 可不监测保护目标声环境质量现状。</p> <p>4.生态环境</p> <p>项目位于温岭市东部新区南片, 所在地不属于产业园区, 不新增用地, 用地范围内不含生态环境保护目标, 可不开展生态现状调查。</p> <p>5.地下水、土壤环境</p> <p>项目主要生产水泵, 主要工艺为机加工、浸漆、注塑、组装等; 在采取源头控制和分区防渗等措施后, 本项目正常生产情况下, 不存在土壤、地下水环境污染途径, 故可不开展地下水、土壤现状调查。</p>
----------	---

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

环境保护目标

1. 大气环境

本项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区、文化区等保护目标，存在居住区和农村地区中人群较集中的区域等大气环境保护目标；其基本情况见表 3-5。

表 3-5 大气环境主要保护目标一览表

保护目标名称	坐标/°		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂界方位	相对厂界最近距离/约 m
	X	Y					
翡翠湾小区	121.614 621	28.368 447	居住区	人群	二类区	东	310

2. 声环境

本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

3. 地下水环境

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

4. 生态环境

项目位于温岭市东部新区南片，所在地不属于产业园区，在现有企业已建厂房内实施，不涉及新增用地，项目占地范围内无生态环境保护目标。

环
境
保
护
目
标

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

污染物排放控制标准

1.废气

根据《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》(国发[2018]22号),浙江省属于重点区域范围,重点区域二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物(VOCs)全面执行大气污染物特别排放限值。

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

项目浸漆等工业涂装过程排放的苯系物(甲苯、二甲苯)和总挥发性有机物等排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中的表1大气污染物排放限值,具体标准值见表3-6。催化燃烧装置产生的NO_x在《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中无相关标准限值,参照执行GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中表2二级排放标准,具体标准值见表3-7。

表 3-6 DB33/2146-2018 《工业涂装工序大气污染物排放标准》

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	苯系物		40	
3	臭气浓度 (取一次最大监测值,无量纲)		1000	
4	总挥发性有机物(TVOC) 其它		150	
5	非甲烷总烃(NMHC) 其它		80	

注:排气筒高度不低于15m;臭气浓度取一次最大监测值,单位为无量纲,且本标准比《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)臭气浓度标准2000(15m高)严格,从严执行。

表 3-7 GB16297-1996 《大气污染物综合排放标准》

污染物	最高允许排放浓度 (mg/Nm ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/Nm ³)
氮氧化物	240	15	0.77	周界外浓度最高点	0.12

注塑废气排放执行GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》中大气污染

总
量
控
制
指
标

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

特别排放限值要求，具体标准值见表 3-8。

表 3-8 GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》

污染物	排放限值 (mg/m ³)	使用的合成树脂类型	企业边界任何 1 小时大气污染物平均浓度限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	排气筒高度
颗粒物	20	所有合成树脂	1.0	车间或生产设施排气筒	不低于 15m
非甲烷总烃	60	所有合成树脂	4.0		

注：单位产品非甲烷总烃排放量<0.3kg/t 产品

企业边界无组织排放限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 6 的相关标准，具体见表 3-9。

表 3-9 企业边界大气污染物排放浓度限值 (DB33/2146-2018)

序号	污染物项目	适用条件	浓度限值 (mg/m ³)
1	苯系物	所有	2.0
2	非甲烷总烃		4.0
3	臭气浓度 (取一次最大监测值, 无量纲)		20

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)，因浙江省属于重点区域范围，应执行特别排放限值，具体见表 3-10。此标准比《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表 5 中无组织排放限值严格。

表 3-10 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (GB37822-2019)

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处 1 小时平均浓度限值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

注：此标准比 DB33/2146-2018 相应厂区内 VOCs 无组织排放限值严格，其不再单列。

企业食堂设置 4 个灶头，属于中型规模，食堂油烟废气排放参照执行《饮食业油烟排放标准 (试行)》(GB18483-2001)中型规模要求，具体标准值见表 3-11。

表 3-11 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准 (试行)》

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

2. 废水

总量控制指标

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

项目生产废水、生活污水经厂内污水站预处理至 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准，NH₃-N 及总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（其它企业）。废水经厂内处理达标后纳管送东部新区南片污水处理厂处理，南片污水处理厂出水水质标准执行 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 A 标准。由于项目塑料注塑工段不涉及生产废水产生，因此，项目废水不执行 GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》中相关标准。

表 3-12 污水排放标准（单位：mg/L（pH 除外））

总
量
控
制
指
标

序号	项目	GB8978-1996《污水综合排放标准》 表 4 三级标准（其他排污单位）	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准
1	pH 值	6~9	6~9
2	SS	400	10
3	BOD ₅	300	10
4	COD _{Cr}	500	50
5	NH ₃ -N	35 ^①	5（8） ^②
6	TN	70 ^③	15
7	总磷	8 ^①	0.5
8	石油类	20	1
9	动植物油	100	1
10	LAS	20	0.5

注：①NH₃-N 及总磷执行 DB33/887-2013《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（其它企业）；②氨氮括号外数值为水温大于 12℃时的控制指标，括号内数值为水温小于等于 12℃时的控制指标；③总氮参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）

3.噪声

项目西侧沿海路属于城市主干路，营运期西侧厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 4 类标准，其余厂界执行 3 类标准，具体标准值详见表 3-13。

表 3-13 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》（单位：dB）

类别	等效声级 L _{Aeq}	
	昼间	夜间
4 类	70	55
3 类	65	55

4.固体废物

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

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

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 18597-2001)及修改单。

总量控制指标

根据工程分析，项目生产废水及生活污水经厂内处理达标后纳管排放，项目新增 COD_{Cr} 排放量为 0.100t/a，新增 NH₃-N 排放量为 0.010t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量分别为 0.100t/a、0.010t/a，通过排污权交易获得；新增 NO_x 排放量为 0.120t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1.5，削减量为 0.180t/a，通过排污权交易获得；新增 VOCs 排放量为 0.144t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:2，削减量为 0.288t/a，需进行区域平衡替代削减。因此，项目符合总量控制要求。项目总量控制建议值为 COD_{Cr}0.100t/a、NH₃-N0.010t/a、NO_x0.048t/a、VOCs0.144t/a。项目实施后企业总量控制情况见表 3-14~表 3-16。

表 3-14 项目总量控制交易值 (单位: t/a)

总量控制因子	本项目达标排放量	原环评核定量	本项目实施后全厂排放量	全厂新增量	替代比例	削减量	替代来源
COD _{Cr}	0.100	1.200	1.300	0.100	1:1	0.100	排污权交易获得
NH ₃ -N	0.010	0.120	0.130	0.010		0.010	
氮氧化物	0.048	0.561	0.681	0.120	1:1.5	0.180	排污权交易获得
VOCs	0.144	2.483	2.627	0.144	1:2	0.288	温岭市诺比鞋业有限公司

注：本项目位于东部新区厂区，因此原环评核定量仅考虑东部新区厂区原环评核定量；同时，原环评未对催化燃烧装置产生的 NO_x 总量进行核算，本次项目补充对现有企业催化燃烧装置产生的 NO_x 总量核算后，现有企业核算新增 NO_x 约 0.072t/a，即本项目实施后全厂 NO_x 排放总量约 0.561 (原环评核定量) + 0.048 (本项目新增) + 0.072 (现有企业补充核算) = 0.681t/a

表 3-15 东部新区厂区总量控制建议值 (单位: t/a)

总量控制因子	本项目达标排放量	本项目实施后全厂达标排放量	备注
COD _{Cr}	0.100	1.300	总量控制建议值
NH ₃ -N	0.010	0.130	
氮氧化物	0.048	0.681	
VOCs	0.144	2.627	

总
量
控
制
指
标

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

表 3-16 项目实施后各厂区总量控制建议值 (单位: t/a)

总量控制因子	松门东南工业区厂区	东部新区厂区	上马工业区厂区	三个厂区合计	备注
COD _{Cr}	0.880	1.300	0.010	2.190	总量控制 建议值
NH ₃ -N	0.090	0.130	0.001	0.221	
二氧化硫	2.440	-	-	2.440	
氮氧化物	2.040	0.681	-	2.721	
VOCs	0.791	2.627	-	3.418	
烟粉尘	5.150	-	-	5.150	生态环境 部门备案

总
量
控
制
指
标

四、主要环境影响和保护措施

施工期 环境保护 措施	<p>施工期环境保护措施</p> <p>项目在现有企业已建生产厂房内实施,施工期仅涉及生产设备和环保设备的安装调试,不涉及土建工程,对周围环境基本无影响,不进行具体分析。</p>
运营期 环境影响 和保护 措施	<p>运营期环境影响和保护措施</p> <p>一、废气</p> <p>1.源强分析</p> <p>项目废气主要为注塑废气、浸漆废气及食堂油烟废气等。项目少部分配件需要进行焊接,焊接基本采用激光焊接方式,无需使用焊材,因此基本不会产生焊接烟尘;其次,项目塑料配件采用注塑机生产,塑料边角料收集后经破碎机破碎后直接回用于生产,破碎机仅将塑料边角料破碎成颗粒状,无需进行打粉加工,因此塑料边角料破碎工段不会产生粉尘废气。要求企业在焊接、塑料破碎工段加强车间通风。</p> <p>注塑废气产污系数参考我国《塑料加工手册》、美国国家环保局编写的《空气污染物排放和控制手册》、《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法(1.1 版)》等相关资料确定,非甲烷总烃产污系数取 $5.39 \times 10^{-4}t/t_{\text{原料}}$。浸漆废气根据项目绝缘漆及稀释剂的成分、用量、操作规律等,通过物料衡算法确定,甲苯产污系数取 $0.29t/t_{\text{原料}}$,二甲苯产污系数取 $0.13t/t_{\text{原料}}$。</p> <p>另外,项目设一台 RCO 催化燃烧装置,现有企业风量 $1500m^3/h$,本次项目新增 $1000m^3/h$。鉴于 RCO 催化燃烧废气成分和源强难以计量,根据同类型企业 RCO 装置的废气监测数据,本次评价 RCO 催化燃烧装置氮氧化物排放浓度以 $20mg/m^3$ 计。</p>

四、主要环境影响和保护措施

表 4-1 项目废气污染治理设施及排放方式汇总

运营期环境影响和保护措施	产排污环节	污染物种类	污染物	治理设施			排气筒个数及编号	配套风机风量 ^① (Nm ³ /h)	
				废气收集方式及收集效率	废气治理措施及处理效率 ^②	是否为可行技术			判断依据
	注塑机	注塑废气	非甲烷总烃	每台注塑机上方设集气罩,收集效率以 75%计	1 套活性炭吸附装置处理(净化效率 75%)	是	参考《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122—2020),确定为可行技术	1 根 15m 排气筒排放 (1#)	1000 (9000)
	浸漆线	真空浸漆高浓度废气	二甲苯、甲苯、NO _x	浸漆间设独立间,生产过程密闭操作,设备内部产生废气通过设备出气口收集,生产过程约 90%的甲苯、二甲苯挥发,全部进去催化燃烧装置;催化燃烧装置工作过程产生少量 NO _x ,全部通过排气筒排放	1 套催化燃烧装置(净化效率 90%)	是	参考《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020),确定为可行技术	1 根 15m 排气筒排放 (2#)	1000 (2500)
		真空浸漆低浓度废气	二甲苯、甲苯	浸漆间设独立间,浸漆烘干结束冷却至室温后再开盖,开盖前先通空气吹扫 5~10 分钟,开盖过程剩余 10% 甲苯、二甲苯逸出,工件进出料口上方设置集气罩,车间整体引风收集逸出废气,废气收集效率约 80%	1 套活性炭吸附装置处理(净化效率 75%)			1 根 15m 排气筒排放 (3#)	2000 (28000)
	食堂	食堂油烟	油烟废气	/	高效油烟净化器处理(处理效率不低于 75%)	/	/	屋顶烟囱 (4#)	18000
注: ①本项目废气处理依托现有治理设施,括号外数值为本次项目新增风量,括号内数值为本次项目实施后设备运行风量; ②废气治理设施处理效率参考现有企业各排气筒污染物进出口监测数据确定;									

四、主要环境影响和保护措施

表 4-2 项目废气污染源源强汇总

产排污环节	装置及污染物种类	排放形式	污染物	源强核算过程	污染物产生量和浓度				治理措施		污染物排放浓度（速率）、污染物排放量				排放标准
					废气产生量（m ³ /h）	产生浓度（mg/m ³ ）	产生速率（kg/h）	产生量（t/a）	工艺	效率（%）	废气排放量（m ³ /h）	排放浓度 ^① （mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）	排放量（t/a）	
注塑工段	注塑机注塑废气（2台）	有组织排气筒1#	非甲烷总烃	产污系数法	9000	1.12	0.010	0.024	1套活性炭吸附	75%	9000	0.28（1.06）	0.003	0.006	GB31572-2015
		无组织排放	非甲烷总烃	产污系数法	/	/	0.003	0.008	/	/	/	/	0.003	0.008	
浸漆工段	浸漆线浸漆废气（2条）	有组织排气筒2#	甲苯	物料衡算法	2500	104.40	0.261	0.626	1套催化燃烧装置	90%	2500	10.44（13.03）	0.026	0.063	DB33/2146-2018
			二甲苯			45.00	0.113	0.270				4.50（5.07）	0.011	0.027	-2018
			NO _x ^②	类比法		20	0.02（0.05）	0.048（0.12）				20（20）	0.02（0.05）	0.048（0.12）	GB16297-1996
		有组织排气筒3#	甲苯	物料衡算法	28000	0.83	0.023	0.056	1套活性炭吸附	75%	28000	0.21（2.26）	0.006	0.014	DB33/2146-2018
			二甲苯			0.36	0.010	0.024				0.09（1.34）	0.003	0.006	
		无组织排放	甲苯	物料衡算法	/	/	0.006	0.014	/	/	/	/	0.006	0.014	DB33/2146-2018
二甲苯	/		0.003			0.006	/	0.003				0.006			
食堂	食堂油烟废气	有组织排气筒4#	油烟	产污系数法	18000	0.97	0.018	0.032	1套油烟净化器	75%	18000	0.24（1.76）	0.004	0.008	GB18483-2001
		无组织排放	油烟	产污系数法	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
合计汇总			甲苯	/	/	/	/	0.696	/	/	/	/	/	0.090	/
			二甲苯	/	/	/	/	0.300	/	/	/	/	/	/	0.039

四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施		非甲烷总烃	/	/	/	/	0.032	/	/	/	/	/	0.014	/
		NO _x	/	/	/	/	0.048	/	/	/	/	/	0.048	/
		食堂油烟	/	/	/	/	0.032	/	/	/	/	/	0.008	/
		VOCs 合计	/	/	/	/	1.028	/	/	/	/	/	0.144	/
	注：①排放浓度括号内数值为叠加现有企业后排放浓度；②NO _x 现有企业环评时未核算排放量，本次项目通过类比同类型企业监测数据核定排放量，括号内数值即为全厂排放量													
表 4-3 项目废气排放口基本情况														
编号	名称	排气筒地理坐标/°		排放口类型	排气筒高度/m	排气筒出口内径/m	烟气量/(m ³ /h)	烟气温度/°C	年排放小时数/h	排放工况	污染物			
		X	Y								污染物名称	排放速率/(kg/h)		
DA001	注塑工段 (1#排气筒)	121.608 633	28.366 069	一般排放口	15	0.5	9000	25	2400	正常、连续	非甲烷总烃	0.003		
DA002	浸漆高浓度废气 (2#排气筒)	121.607 817	28.365 715	一般排放口	15	0.3	2500	50	2400	正常、连续	甲苯	0.026		
											二甲苯	0.011		
											NO _x	0.020		
DA003	浸漆低浓度废气 (3#排气筒)	121.608 101	28.365 806	一般排放口	15	1.0	28000	25	2400	正常、连续	甲苯	0.006		
											二甲苯	0.003		
DA004	食堂油烟 (4#排气筒)	121.610 837	28.367 882	一般排放口	15	0.5	18000	25	1200	正常、间断	油烟	0.004		

四、主要环境影响和保护措施

表 4-4 项目废气监测要求

项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
有组织废气监测计划方案	DA001 注塑废气处理设施进、出口	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	DA002 浸漆高浓度废气处理设施进、出口	苯系物(甲苯、二甲苯)、TVOC(挥发性有机物)、臭气浓度、NO _x	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)
	DA003 浸漆低浓度废气处理设施进、出口	苯系物(甲苯、二甲苯)、TVOC(挥发性有机物)、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)
	DA004 食堂油烟排放口	油烟	1 次/年	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)
无组织废气监测计划方案	厂区内, 车间外	非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)
	厂界	苯系物(甲苯、二甲苯)、挥发性有机物(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)

注: 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 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122—2020)和《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)确定

表 4-5 项目废气达标排放情况分析

污染物名称		废气源强			污染防治措施	排放标准			达标情况
		排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度 ^① (mg/m ³)		排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放标准	
注塑废气排气筒 DA001 (1#排气筒有组织)	非甲烷总烃	0.006	0.003	0.28 (1.06)	1 套活性炭吸附装置	/	60	GB31572-2015	达标
	甲苯	0.063	0.026	10.44 (13.03)	1 套催化燃烧装置	/	/	DB33/2146-2018	达标
浸漆高浓度废气排气筒 DA002 (2#排气筒有组织)	二甲苯	0.027	0.011	4.50 (5.07)		/	/		
	苯系物	0.090	0.037	14.94 (18.09)		/	40		
	NO _x	0.048	0.020	20.00 (20.00)		0.77	240	GB 16297-1996	
浸漆低浓度废气排气筒 DA003 (3#排气筒有组织)	甲苯	0.014	0.006	0.21 (2.26)	1 套活性炭吸附装置	/	/	DB33/2146-2018	达标
	二甲苯	0.006	0.003	0.09 (1.34)		/	/		
	苯系物	0.020	0.008	0.30 (3.60)		/	40		
食堂废气排气筒 DA004 (4#排气筒有组织)	油烟	0.008	0.004	0.24 (1.76)	1 套高效油烟净化装置	/	2.0	GB18483-2001	达标

注: ①排放浓度括号内数值为叠加现有企业后排放浓度

四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和措施

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

企业非正常情况下的污染源排放情况见表 4-6，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。

表 4-6 项目废气治理设施非正常工况排放源强

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放量 (kg/次)	非正常排放速率/ (kg/h)	单次持续时间/h	年发生频次
1	DA002 (2#排气筒)	废气收集系统风机出现故障，直接无组织排放	甲苯	0.131	0.261	0.5	1次/3年 ^①
	二甲苯		0.056	0.113			

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。

2. 污染治理设施

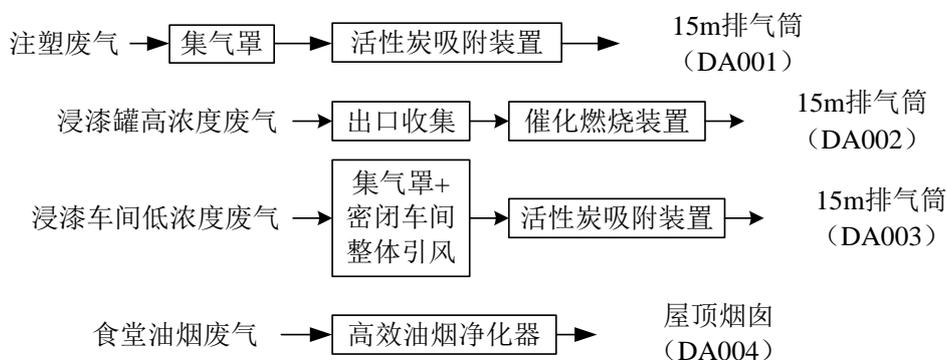


图 4-1 项目废气处理工艺流程图

废气污染治理设施采用《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航

四、主要环境影响和保护措施

天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122—2020)中可行技术。

3.环境影响分析

恶臭气体对周边大气环境的影响分析：

项目绝缘漆、稀释剂中主要溶剂为甲苯、二甲苯等，不属于臭气强度大的物质，为了进一步了解项目恶臭废气对周边环境的影响情况，环评类比调查了现有企业的生产运行情况；在现有企业设备正常生产情况下，引用浙江鑫泰检测技术有限公司对厂界无组织排放的废气进行了取样监测，主要监测因子为非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、乙酸酯类、臭气浓度等。

监测时间 2020 年 12 月 18 日和 12 月 19 日，根据企业实际生产情况调查，当日生产负荷在 90%以上，监测结果见表 4-7。

表 4-7 现有企业无组织废气监测数据及评价结果

测试项目		乙酸乙酯	乙酸丁酯	非甲烷总烃	甲苯	二甲苯	臭气浓度	
下风向 1	第一周期	1-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.56	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.71	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.49	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
	第二周期	2-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.93	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.46	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.61	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	13
下风向 2	第一周期	1-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.41	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.66	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.40	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
	第二周期	2-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.55	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	11
		2-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.35	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.57	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	12
下风向 3	第一周期	1-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.68	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.64	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.76	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
	第二周期	2-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.61	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.61	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.34	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	11
上风向	第一周期	1-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.40	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.42	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		1-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.35	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
	第二周期	2-1	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.95	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	13
		2-2	<0.013	<3.75×10 ⁻³	1.03	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	<10
		2-3	<0.013	<3.75×10 ⁻³	0.55	<6.78×10 ⁻³	<6.78×10 ⁻³	12
标准限值		1.0	0.5	4.0	2.0	2.0	20	

根据监测结果，现有企业各厂界无组织废气监测点位的乙酸乙酯、乙酸丁酯、非甲烷总烃、苯系物、臭气浓度最高浓度均符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》DB33/2146-2018 中企业边界大气污染物排放限值浓度。

四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和措施

综上，项目所采用的生产工艺、原辅材料、生产设备及废气收集、处理设施均与现有企业类似；因此，根据工程分析，在采取环评所提出的废气防治措施后，项目厂界无组织排放的臭气浓度均能满足相关标准要求，项目对周边环境恶臭的影响不大。

项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区。项目周边最近保护目标为东侧约 310m 处的翡翠湾小区，相对距离较远。根据工程分析，项目废气主要为注塑废气、浸漆废气及食堂油烟废气等，其中注塑废气经集气罩收集后经 1 套活性炭吸附装置处理后高空排放，浸漆高浓度废气经 1 套催化燃烧装置处理后高空排放，浸漆低浓度废气经 1 套活性炭吸附装置处理后高空排放，食堂油烟废气经 1 套高效油烟净化装置处理后屋顶烟囱排放。本项目采取的废气治理措施均为技术可行措施，各工段废气排放速率及排放浓度均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》、GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》、DB33/2146-2018《工业涂装工序大气污染物排放标准》等相应标准。项目废气污染物有组织排放量为 VOCs0.132t/a，无组织排放量为 VOCs0.012t/a，总体排放强度不大，项目建成后造成的大气环境影响可以接受。

二、废水

1.源强分析

项目废水主要为试验废水及生活污水，生产废水采用调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉池处理工艺，设计处理能力约 40t/d、12000t/a；生产废水单独收集后先经废水处理设施处理达标，生活污水经隔油池、化粪池预处理后再与处理达标后的生产废水混合均匀，最后一并经厂区废水总排口纳管排放。

项目废水产生源强汇总见表 4-8。

表 4-8 项目废水产生源强汇总

废水名称		设备基本情况	排放规律	废水产生量	备注
生产废水	试验废水	设 2 条成品检测设备，各配有一个试验水槽，每个容积约 1m ³	试验水定期补充并循环使用，一般每周更换排放一次	80t/a（以 50 周/年计）	废水排放量以水槽容积的 80%计
生活污水	生活污水	项目劳动定员为 50 人，设食堂及宿舍，员工生活用水按 150L/人·日计	/	1912.5t/a（以 300d/a 计）	污水发生量按用水量的 85%计

四、主要环境影响和保护措施

表 4-9 项目废水污染源源强汇总

运营期环境影响和保护措施	产排污环节	主要设备	废水类别	污染物种类	污染物产生浓度和产生量			治理措施				废水排放量、污染物排放量和浓度 纳管（排环境） ^①				排放时间（h）	
					核算方法	废水产生量（t/a）	产生浓度（mg/L）	产生量（t/a）	处理能力 及治理工艺	治理效率	是否为可行技术	判断依据	核算方法	废水排放量（t/a）	排放浓度（mg/L）		排放量（t/a）
	检验流水线	试水机（2条）	试验废水	COD _{Cr}	类比法	80	100	0.008	调节池+ 混凝反应池+ 厌氧池+兼氧池+ 好氧池+二沉池， 40t/d	/	是	参考《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020），确定为可行技术	类比法	80	100	0.008 (0.004)	50次
	员工生活	员工生活	生活污水	COD _{Cr}	类比法	1912.5	300	0.574	隔油池+ 化粪池	/	/	/	类比法	1912.5	300	0.574 (0.096)	2400
				NH ₃ -N	类比法		30	0.057		/			类比法		30	0.057 (0.010)	2400
	合计汇总	综合废水合计		COD _{Cr}	/	1992.5	/	0.582	/	/	/	/	/	1992.5	/	0.582 (0.100)	/
				NH ₃ -N	/		/	0.057		/					/	0.057 (0.010)	/

注：①括号内数字为最终污染物排入环境量，即项目废水排放量×末端污水厂尾水排放标准计算所得

四、主要环境影响和保护措施

表 4-10 项目废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号及名称	类型	排放口地理坐标/°		废水排放量/ (万 t/a)	排放方式	排放去向	排放规律	排放标准
			经度	纬度					
1	DW001/ 企业总排口	一般排 放口	121.607 055	28.366 397	0.19925	间接排放	污水处理厂 (温岭市东部 新区南片污水 处理厂)	间歇排放,排放 期间流量不稳 定且无规律,但 不属于冲击型 排放	《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)表 4 三级标准,其中 氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、 磷污染物间接排放限值》(DB33/ 887-2013),总氮执行《污水排入 城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)

表 4-11 项目废水监测要求

项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
废水监测 计划方案	生产设施排放口	流量	1 次/季度	/
	总排口 DW001	流量	1 次/半年	/
		pH 值、COD _{Cr} 、石油类、 SS		《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)
		NH ₃ -N、TP		《工业企业废水氮、磷污染物间接 排放限值》(DB33/ 887-2013)
	TN	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)		
雨水排放口	pH 值、COD _{Cr} 、SS	雨水排放口有流动水时按月监测。若监测一年 无异常情况,可放宽至每季度开展一次监测	/	

注:根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086—2020)和《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)确定;

运营期环境影响和保护措施

四、主要环境影响和保护措施

表 4-12 项目废水达标排放情况分析

污染物名称		废水源强		污染防治措施	纳管排放标准		达标情况
		排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/m ³)		排放浓度 (mg/m ³)	排放标准	
企业总排口/ DW001	废水量	1992.5	/	生产废水经调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉处理后纳管排放，生活污水经隔油池+化粪池处理后纳管排放	/	/	/
	COD _{Cr}	0.582	292		500	GB 8978-1996	达标
	NH ₃ -N	0.057	29		35	DB33/887-2013	达标

运营期环境影响和保护措施

四、主要环境影响和保护措施

2. 污染治理设施

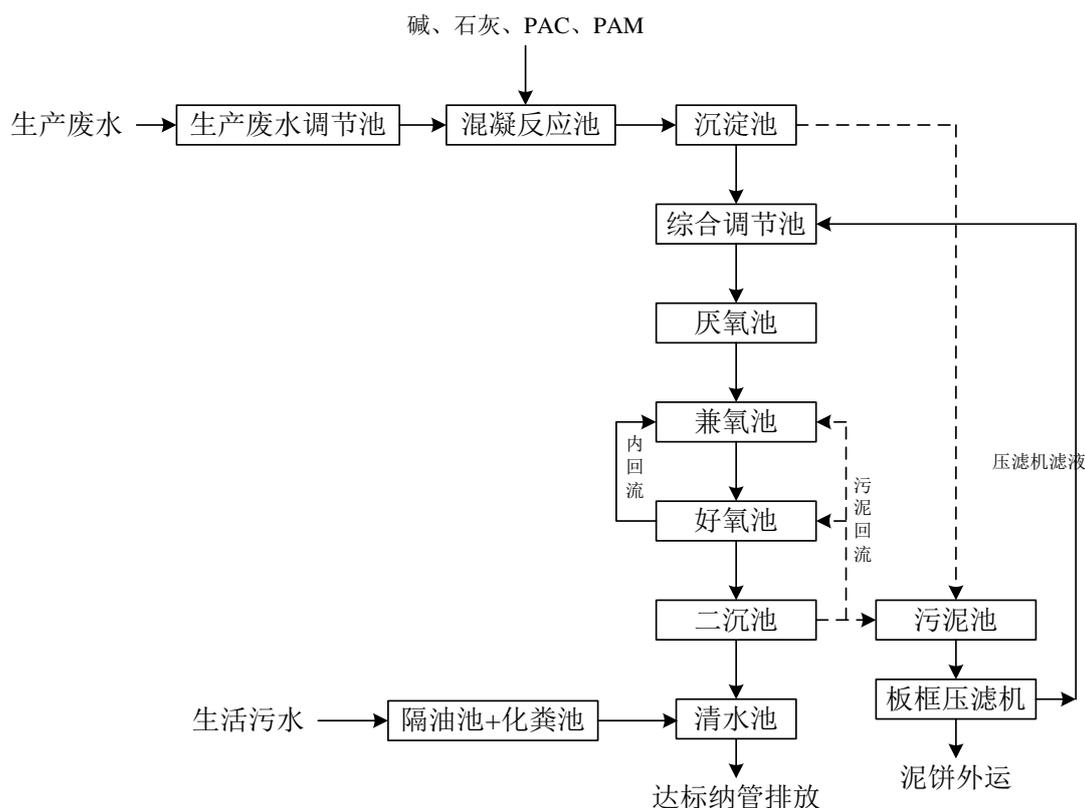


图 4-2 项目废水处理工艺流程图

废水污染治理设施采用《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）中可行技术。

3. 环境影响分析

(1) 温岭市东部新区南片污水处理厂概况

温岭市东部新区南片污水处理厂一期处理规模为 1 万 m^3/d ，二期处理规模为 0.98 万 m^3/d 。工程总占地面积 42175 平方米，一期工程已建成运行。

根据规划污水管网走向、布置、埋深，本片区共设置 3 座污水提升泵站。规划于松航中路与祥云街交叉处设污水提升泵站一座，为 1#污水提升泵站，泵站规模为 6500 m^3/d 。规划于第五街街与碧海湖交叉处设污水提升泵站一座，为 2#污水提升泵站，泵站规模为 25000 m^3/d 。规划于第二街与西沙河交叉处设污水提升泵站一座，为 3#污水提升泵站，以提升 I 区的污水，泵站规模为 5650 m^3/d 。

污水处理厂服务范围为温岭市东部产业集聚区南片 26.2 平方公里内的工业和企业事业单位及其服务范围内的生活区和服务区。目前污水处理厂的出水标准达到国家《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排放至东海

运营期环境影响和保护措施

四、主要环境影响和保护措施

塘内河。

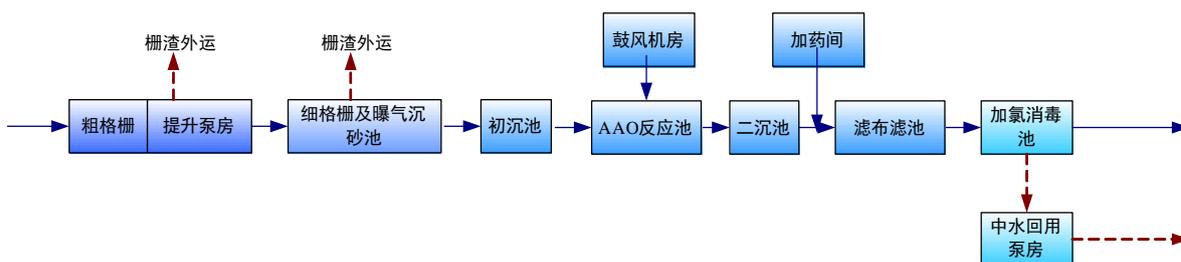


图 4-3 污水处理厂污水处理工艺流程图

表 4-13 温岭市东部新区南片污水处理厂设计进水标准

污染因子(mg/L(pH除外))	pH 值	COD	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类	总磷
设计进水水质标准	6~9	500	300	35	400	20	8
设计出水水质标准	6~9	50	10	5	10	1	0.5

根据浙江省污染源自动监控信息管理平台查询数据，近期现状运行水质情况见表 4-14，从监测结果看，温岭市东部新区南片污水处理厂出水各主要指标均能达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)中的一级 A 标准；且污水处理厂 2021 年 6 月 30 日~7 月 6 日的污水流量数据为 6151.68~9823.68m³/d，运行负荷占设计日处理量的 61.5%~98.2%，污水处理厂处理能力留有一定的余量。

表 4-14 温岭市东部新区南片污水处理厂监测数据

日期	pH 值	COD _{Cr}	NH ₃ -N	TP	TN	废水流量 (m ³ /d)
2021-07-06	6.28	7.4	0.868	0.279	10.842	6151.68
2021-07-05	6.27	4.1	0.885	0.329	11.986	9322.56
2021-07-04	6.34	4.4	1.101	0.309	10.168	9529.82
2021-07-03	6.34	6.0	1.088	0.28	7.615	9054.72
2021-07-02	6.16	7.7	1.251	0.323	6.612	8000.64
2021-07-01	6.14	16.6	0.292	0.316	7.443	9823.68
2021-06-30	6.14	10.4	0.393	0.347	8.684	9702.72
GB18918-2002 一级 A 标准	6~9	50	5 (8)	0.5	15	/

注：氨氮括号外数值为水温大于 12℃时的控制指标，括号内数值为水温小于等于 12℃时的控制指标。

(2) 依托集中污水处理厂可行性分析

本项目所在区域位于温岭市东部新区南片污水处理厂污水收集系统内，区域污水管网已建成投入运行，且满足南片污水处理厂设计进水水质标准要求。根据浙江省污染源自动监控信息管理平台查询数据，南片污水处理厂目前运行稳定，排放口各污染物在线监测数据均能稳定达标，且污水处理厂处理能力留有一定的余量。项目污水排放量约 6.38t/d，未超出温岭市东部新区南片污水处理厂处理能力上限。

项目废水主要为试验废水、生活污水，项目生产废水不涉及有毒有害的特征水污

运
营
期
环
境
影
响
和
保
护
措
施

四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	<p>染物，主要污染物为 COD_{Cr}、石油类、SS 等，水质属简单，且项目针对生产废水已配套建成一套废水处理设施，试验废水收集后经调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉池处理后可达到 GB8978-1996《污水综合排放标准》中表 4 三级排放标准。本项目生产废水排放量约 80t/a，项目实施后全厂废水排放量约 7169t/a，现有污水站设计处理能力约 12000t/a，实际处理量约占设计处理能力的 60%，因此，现有污水站能够接纳本次项目新增废水量，企业污水站基本能满足生产需要。生活污水中主要污染物为 COD_{Cr}、$\text{NH}_3\text{-N}$ 等，水质属简单，生活污水中粪便水经化粪池、食堂含油废水经隔油池处理后可满足 GB8978-1996《污水综合排放标准》中相关标准后汇同处理达标的生产废水一并纳管送温岭市东部新区南片污水处理厂处理。</p> <p>在采取本环评提出的水污染防治措施后，项目所采取的水污染控制和水环境影响减缓措施有效，项目废水排放纳管排放到温岭市东部新区南片污水处理厂进行进一步处理达标排入环境。只要企业严格执行废水达标纳管排放，不外排附近水体，对项目周围水环境基本无影响。因此，项目环境影响符合环境功能区划要求，项目建成后造成的地表水环境影响可以接受。</p>
--------------	--

四、主要环境影响和保护措施

三、噪声

表 4-15 项目噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

生产厂房	噪声源	噪声源数量 (台/套)	声源类型 (频发、偶发等)	噪声产生强度		降噪措施		噪声排放强度		持续时间 (h)
				核算方法	噪声值 (dB)	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值 (dB)	
1#厂房	高速冲床	1	频发	类比法	80-83	设减振基础	-5 dB	类比法	75-78	2400
	自动焊接机	1	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	超声焊接机	3	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	双头绑扎机	1	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
	自动嵌线机	2	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
	浸漆线自动线	2	频发	类比法	77-80	设减振基础	-5 dB	类比法	72-75	2400
	数控车床	39	频发	类比法	77-80	定期润滑并 检修	/	类比法	77-80	2400
	多孔钻专机	16	频发	类比法	80-83	设减振基础	-5 dB	类比法	75-78	2400
	加工中心	5	频发	类比法	77-80	定期润滑并 检修	/	类比法	77-80	2400
	数控磨床	6	频发	类比法	77-80	定期润滑并 检修	-5 dB	类比法	72-75	2400
	线切割机床	1	频发	类比法	80-83	设减振基础	-5 dB	类比法	75-78	2400
	自动外圆磨床	2	频发	类比法	77-80	定期润滑并 检修	/	类比法	77-80	2400
	擀纸机	2	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	真空加油机	1	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	自动内摇机	1	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	缩膜机	1	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
注塑机	2	频发	类比法	77-80	定期润滑并 检修	/	类比法	77-80	2400	
2#厂房	装配流水线	3	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
	测试机	2	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
	测漏仪	2	频发	类比法	70-73	/	/	类比法	70-73	2400
	试水机	2	频发	类比法	77-80	/	/	类比法	77-80	2400
	耐压测试仪	1	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	耐压测试仪	1	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400
	激光打标机	2	频发	类比法	75-78	/	/	类比法	75-78	2400

四、主要环境影响和保护措施

表 4-16 生产车间整体声源预测参数

序号	车间名称	车间内声级 (dB)	车间面积 (m ²)	车间隔声量 (dB)	整体声源声功率级 (dB)	备注
1	1#厂房	80	22580	20	106.5	声级平均值
2	2#厂房	75	13539	20	99.3	声级平均值

根据周边环境调查，项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，因此本环评主要分析生产噪声对各厂界的影响。本次评价采用适用范围较广的整体声源模型，预测模型引自《环境噪声学》（浙江大学出版社，张邦俊、翟国庆编著，潘仲麟审），通过理论计算科学地预测该项目对环境的噪声影响情况。

表 4-17 整体声源与预测点关系

声源名称		预测点编号			
		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
1#厂房	与预测点屏障	2 幢	无	无	无
	屏障衰减 (dB)	10	0	0	0
	距预测点距离 (m)	360	108	90	105
	距离衰减 (dB)	59.1	48.7	47.1	48.4
	衰减合计 (dB)	60.1	48.7	47.1	48.4
	贡献值 (dB)	37.4	57.9	59.5	58.1
2#厂房	与预测点屏障	1 幢	1 幢	1 幢	无
	屏障衰减 (dB)	5	5	5	0
	距预测点距离 (m)	180	135	235	55
	距离衰减 (dB)	58.1	50.6	55.4	42.8
	衰减合计 (dB)	63.1	55.6	60.4	42.8
	贡献值 (dB)	41.2	43.7	38.9	56.5

注：距离为车间中心与预测点距离；项目不考虑其他因素衰减。

在计算声能在户外传播中各种衰减因素时，只考虑屏障衰减、距离衰减，其它影响的衰减如空气吸收、地面效应、温度梯度等均作为预测计算的安全系数。由于项目生产实行昼间单班制，因此仅预测昼间全厂生产噪声对环境的影响，预测结果详见表 4-18。

表 4-18 噪声影响预测结果（单位：dB）

预测点		贡献值		叠加值	背景值	预测值	标准值	超标值
编号	位置	1#厂房	2#厂房	昼间	昼间	昼间	昼间	昼间
1	东厂界	37.4	41.2	42.8	53.7	54.0	65	0
2	南厂界	57.9	43.7	58.1	59.4	61.8	65	0
3	西厂界	59.5	38.9	59.5	58.0	61.8	75	0
4	北厂界	58.1	56.5	60.4	62.5	64.6	65	0

注：背景值引用浙江鑫泰检测技术有限公司于 2020 年 12 月 18 日对现有企业各厂界的现状监测数据

由上表可知，企业西侧厂界昼间噪声预测值能达到 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 4 类标准，其余厂界满足 3 类标准要求，项目对周边声环境影响可接受。为保证企业噪声稳定达标排放，建议企业选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响，噪声较高设备设置减振基础，同时加强车间管理，定期润滑并检

运
营
期
环
境
影
响
和
保
护
措
施

四、主要环境影响和保护措施

修设备，避免非正常运行噪声，加强员工环保意识，防止人为噪声影响。

表 4-19 项目噪声监测要求

项目	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
噪声监测要求	各厂界	L_{Aeq}	1次/季度	西侧厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4类标准，其余执行 3类标准

注：根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086—2020)和《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)确定

运营期环境影响和保护措施

四、固体废物

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订)、《固体废物鉴别标准 通则》(GB 34330-2017)、《国家危险废物名录(2021年版)》及《危险废物鉴别标准》(GB 5085.1~7-2007)等进行判定。项目固废主要有废边角料及次品、废漆包线、废乳化液(含金属屑)、废矿物油、废油桶、废漆渣、危化品废包装材料、污水站污泥、废活性炭、废催化剂、其他废包装材料以及员工生活垃圾等。

四、主要环境影响和保护措施

表 4-20 项目固体废物产生量核算表 (单位: t/a)

序号	固体废物名称	产生环节	产生量	核算依据
1	废边角料	机加工	10.55	项目需机加工的金属件约 1055t/a, 边角料产生量约占 1%, 则废边角料约 10.55t/a
2	次品	检验试验	2.29	项目次品率约 0.1%, 即次品约 300 台/年, 单台水泵重量约 7.62kg, 则次品约 2.29t/a
3	废漆包线	定子车间	0.85	项目漆包线用量约 170t/a, 废漆包线产生量约占 0.5%, 则废漆包线约 0.85t/a
4	其他废包装材料	原材料包装	5	项目塑料颗粒、配件等原材料采用塑料袋、纸箱等包装, 使用后产生废包装材料, 根据对现有企业的类比调查, 项目一般废包装材料产生量约 5t/a
5	废乳化液 (含金属屑)	机加工	0.52	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 9 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 80%, 20%为年更换量, 项目乳化液原液年消耗量约 0.2t, 调配后使用乳化液量约 2t, 则项目废乳化液产生量约 0.4t/a。另外产生的废乳化液中还含有废乳化液重量约 30% 的金属屑, 则项目废乳化液产生量约 0.52t/a
6	废矿物油	机加工	0.5	项目设备检修时会更换设备中的矿物油, 根据企业机械油年用量约 0.5 吨, 则废矿物油年产生量约 0.5t/a
7	废油桶	机加工	0.02	机械油采用桶装, 使用后产生废油桶, 废油桶产生量约 0.02t/a
8	废漆渣	浸漆	0.03	项目油漆调配后总用量约 2.4t/a, 固含量 70%, 浸漆上漆率约 98%, 剩余 2%形成漆渣, 约 0.03t/a
9	危化品包装材料	油漆等化学品	0.1	项目绝缘漆、稀释剂等采用桶装, 使用后产生废包装材料, 根据对现有企业的类比调查, 项目危化品废包装材料产生量约 0.1t/a
10	污水站污泥	污水处理站	0.16	污泥来自废水处理站物化沉淀产生的污泥, 项目使用板框压滤机, 污泥含水率约 60%; 项目废水采用物化+生化处理工艺, 污泥产生量较少, 根据同类型企业类比调查, 企业处理 1 吨废水污泥产生量约 2kg; 项目新增生产废水年处理量约 80 吨, 则污水站污泥产生量约 0.16t/a
11	废活性炭	废气处理设施	1.1	废活性炭来自活性炭吸附装置和活性炭吸脱附装置, 吸附装置一定时间效果不佳需要更换活性炭, 活性炭吸附饱和率 10~15%, 根据废气处理设施设计单位提供的活性炭年用量约 1 吨, 则废活性炭的产生量约为 1.1t/a (本项目以吸附饱和率 10%考虑)
12	废催化剂	废气处理设施	0.02	项目设 1 套活性炭吸脱附+催化燃烧装置, 催化燃烧装置的催化剂使用一段时间后活性降低, 需定期更换, 产生少量废催化剂; 根据废气设计方案, 装置催化剂填充量约 0.02 吨, 一般每年需更换一次, 则废催化剂产生量约 0.02t/a
13	生活垃圾	员工生活	15	员工生活垃圾按人均 1.0kg/d 计, 项目劳动定员 50 人, 则生活垃圾产生量约为 15t/a

运营期环境影响和保护措施

四、主要环境影响和保护措施

表 4-21 项目固体废物污染源源强汇总表

	产生环节	固体废物名称	固废属性	危险废物类别	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险性	年度产生量 (t/a)	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量 (t/a)
运营期环境影响和保护措施	机加工	废边角料	一般工业固体废物	-	-	固态	-	10.55	一般固废间分类、分区存放	外售资源回收公司	10.55
	检验试验	次品	一般工业固体废物	-	-	固态	-	2.29	一般固废间分类、分区存放	外售资源回收公司	2.29
	定子车间	废漆包线	一般工业固体废物	-	-	固态	-	0.85	一般固废间分类、分区存放	外售资源回收公司	0.85
	原材料包装	其他废包装材料	一般工业固体废物	-	-	固态	-	5	一般固废间分类、分区存放	外售资源回收公司	5
	机加工	废乳化液(含金属屑) ^①	危险废物, 900-006-09	HW09	金属、切削液	固态	T	0.52	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.52
	机加工	废矿物油	危险废物, 900-249-08	HW08	废矿物油	液态	T, I	0.5	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.5
	机加工	废油桶 ^②	危险废物, 900-249-08	HW08	废油桶	固态	T, I	0.02	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.02
	浸漆	废漆渣	危险废物, 900-252-12	HW12	废油漆	固态	T, I	0.03	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.03
	油漆等化学品	危化品包装材料	危险废物, 900-041-49	HW49	危化品废包装	固态	T/In	0.1	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.1
	污水处理站	污水站污泥	危险废物, 336-064-17	HW17	有机物	固态	T/C	0.16	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.16
	废气处理设施	废活性炭	危险废物, 900-039-49	HW49	废活性炭	固态	T	1.1	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	1.1
	废气处理设施	废催化剂 ^③	危险废物, 900-048-50	HW50	废催化剂	固态	T	0.02	危废间分类、分区、桶装存放	委托有资质单位处置	0.02
	员工生活	生活垃圾	-	-	-	固态	-	15	垃圾分类袋装存放	环卫部门清运	15

注：①根据《国家危险废物名录（2021年版）》，废乳化液（含金属屑）为危险废物，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，危废代码为 900-006-09。上述废乳化液中的含油金属屑，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，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；②根据《国家危险废物名录（2021年版）》，废油桶为危险废物，属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-249-08。上述废铁质油桶（不包含 900-041-49 类）如果封口处于打开状态、静置无滴漏且经打包压块后用于金属冶炼的，利用过程可豁免不按危险废物管理，但产生、贮存、运输环节仍需按照危险废物进行管理；③根据《国家危险废物名录（2021年版）》，废催化剂没有可完全适合的废物类别和代码，因此参照危废代码 900-048-50 类进行管理

四、主要环境影响和保护措施

表 4-22 项目危险废物贮存场所基本情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	污水站污泥、废漆渣等	1#厂房北部设有两间危险废物仓库	200m ²	桶装或防水编织袋	200t	<半年

运营期环境影响和保护措施

危险废物在危废专用储存间内分类临时储存，储存间内要求做好防扬散、防流失、防渗漏，在贮存间进出口或四周整体设置满足防流失要求的围堰，贮存间内需设置预防液体泄漏的收集坑（0.5m³），收集坑和导流沟同样需要做好防渗。若没有条件设置收集坑，危废储存区四周围堰的高度和储存区面积围成的体积需大于一个最大的废液桶的体积以满足预防泄漏的要求。同时按照危废管理要求，在储存间外部明显位置需要张贴危险废物贮存场标志，危废包装上需要粘贴危险废物标签，做好危废产生台账记录，危废进行转移时要严格执行转移联单制度。此外，一般工业固废车间内临时储存或转移到一般工业固废储存间集中存储，堆放点要求做好防雨防渗，分类收集暂存，外售资源回收公司。

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

（1）一般固废环境管理措施

一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）要求执行，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固废暂存间暂时集中存放，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。一般工业固废收集后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）危险废物环境管理措施

项目危险废物处置应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）中有关危险废物的管理条款执行，危险废物按法规要求应委托有资质的单位进行处理。考虑企业危险废物难以保证及时外运处置，企业应设置有危废暂存库，对危险废物进行收集及临时存放，然后集中由有资质单位收集处理。危险废物进行临时存放时，需按《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《危险废物储存污染控制标准》（GB 18597-2001），危险废物具有长期性、隐蔽性和潜在性，必须从以下几方面加强对危险废物的管理力度。

四、主要环境影响和保护措施

运
营
期
环
境
影
响
和
保
护
措
施

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扬散、防流失、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，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。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）及其修改单的要求，结合区域环境条件可知，项目危险废物贮存间选址地质构造稳定，非溶洞区等地质灾害区域，设施场所高于最高的地下水位，项目距离居民点较远，其选址可行。

根据工程分析，本项目危险废物产生量约为 2.45t/a，危险废物每半年委托处置一次，危险废物贮存场所（设施）的能力可以满足企业危险废物贮存要求。

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

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

四、主要环境影响和保护措施

五、地下水、土壤

(1) 污染影响识别

表 4-23 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程节点	污染影响途径	污染物类型	污染物指标	备注
废气处理设施	涂装废气处理设施排气筒	大气沉降	绝缘漆、稀释剂等	二甲苯、甲苯	非正常工况、事故
废水处理设施	废水收集池	地面漫流	生产废水等	COD _{Cr} 、氨氮、石油类、SS	事故
		垂直入渗			
危废暂存间	固废储存	地面漫流	污泥、废矿物油等	污泥、废矿物油等	事故
		垂直入渗			
原料仓库	危险物质原料储存	垂直入渗	绝缘漆、稀释剂等	二甲苯、甲苯等	事故

(2) 地下水、土壤污染防治措施

地下水、土壤污染防治主要是以预防为主，防治结合。

项目不涉及重金属、持久难降解有机污染物排放。正常生产工况下，项目车间地面均硬化及设置防渗措施，不存在地下水、土壤污染途径。但在非正常工况、事故情况下（如危险间地面破裂、污水站处理池发生破裂等），可能造成污染物垂直渗入土壤、地下水，造成污染。项目分区防渗要求见表 4-24。

表 4-24 项目地下水、土壤分区防渗及技术要求

防渗级别	工作区	防渗技术要求
重点防渗区	危险物质仓库	危废暂存库、污水处理站防渗要求依据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求,渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s; 其余工作区防渗要求为:等效黏土防渗层厚 ≥ 6.0 m,渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s, 或者参考 GB18598 执行
	浸漆车间	
	污水处理站	
	事故应急池	
	危废暂存间	
一般防渗区	注塑车间	等效黏土防渗层厚 ≥ 1.5 m, 渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s; 或者参考 GB16889 执行
	机加工车间	
	一般固废仓库	
简单防渗区	办公区	一般地面硬化
	仓库	
	厂区道路	
	配电房	

运
营
期
环
境
影
响
和
保
护
措
施

四、主要环境影响和保护措施

本项目各功能区均采取“源头控制”、“分区防控”的防渗措施，可以有效保证污染物不会进入地下水、土壤环境；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，项目建成后造成的地下水、土壤环境影响可以接受。

(3) 跟踪监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086—2020)和《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》(HJ1124-2020)，项目土壤、地下水环境无需跟踪监测。

六、环境风险

(1) 建设项目环境风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B，项目涉及的主要危险物质为绝缘漆、绝缘漆稀释剂、片碱、危险废物等。环境风险识别结果见表 4-25。

表 4-25 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的最近环境敏感目标
1	浸漆车间等	浸漆生产线	绝缘漆、稀释剂等	泄漏、火灾、爆炸	大气、地表水、地下水	周边居民点、河流、地下水
2	废气处理设施	催化燃烧装置	甲苯、二甲苯等	泄漏、火灾、爆炸	大气、地表水	周边居民点、河流
3	危险物质仓库	危险物质仓库	绝缘漆、稀释剂等	泄漏、火灾、爆炸	大气、地表水、地下水	周边居民点、河流、地下水
4	固废贮存设施	危废暂存间	危险废物	泄漏	地表水、地下水	河流及地下水

(2) 环境风险物质临界量计算

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 4-26。

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。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质最大存在总量计算。

项目涉及的主要危险物质 Q 值计算见表 4-28。

运营期环境影响和保护措施

四、主要环境影响和保护措施

表 4-26 项目涉及的主要危险物质贮存情况

序号	名称	储存方式	仓库最大贮存量(t)	年消耗量 (t)			
1	绝缘漆	15%甲苯	180kg 桶装, 最大 储存 5 桶	0.9	2	0.3	
		15%二甲苯		0.135		0.3	
2	绝缘漆 稀释剂	99%甲苯	180kg 桶装, 最大 储存 1 桶	0.18	0.178	0.4	0.396
3	机械油		50kg 桶装, 最大储 存 5 桶	0.25		0.5	
4	片碱		25kg 袋装, 最大储 存 4 袋	0.1		0.2	
5	危险废物		50kg 桶装, 最大储 存 20 桶	1		2.45	
折合 成纯 溶剂 时合 计	甲苯		/	0.313		0.696	
	二甲苯		/	0.135		0.3	
	片碱		/	0.1		0.2	
	机械油		/	0.25		0.5	
	危险废物		/	1		2.45	

表 4-27 项目主要原辅物理化性、毒理性及物质危险性鉴别表

序号	物质名称	理化性 (°C)		毒理性		爆炸极限 (V%)		物质 危险性
		沸点 (常压)	闪点	LD ₅₀ (大鼠经 口)(mg/kg)	LC ₅₀ (大 鼠吸入)	上限	下限	
1	甲苯	111	4	5000	12124	1.2	7	III级低毒 2 类 易燃液体
2	二甲苯	139	25	5000	6000	0.9	6.7	III级低毒 3 类 易燃液体
3	片碱	1390	/	/	/	/	/	强碱性、强腐 蚀性

表 4-28 建设项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 q _n /t	临界量 Q _n /t	该种危险物质 Q 值
1	甲苯	108-88-3	0.313	10	0.0313
2	二甲苯	1330-20-7	0.135	10	0.0135
3	片碱(氢氧化钠)	1310-73-2	0.1	50	0.002
4	机械油	/	0.25	2500	0.0001
5	危险废物	/	1	50	0.02
项目 $\sum_{i=1}^n q_i / Q_i$ Q 值					0.0669

根据项目 Q 值计算结果小于 1 判断可知, 项目涉及的有毒有害和易燃易爆危险物质存储量均未超过临界量, 无需设置环境风险专项评价。

(3) 环境风险防范措施

①贮存、生产使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, 危险物质车间使用时按需领取, 尽量不在车间存放。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

四、主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	<p>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。</p> <p>企业催化燃烧装置废气进口设有阻火阻尘装置，可除去废气源中的灰尘，并有效防止火焰通过；同时催化反应室设置了泄压口，当设备内部的压力超过一定限制后，自动泄压，使设备始终在安全状态下运行；此外装置的金属外壳有明显的接地标志，设备外壳表面用绝缘保温材料进行保温，整个设备的绝缘电阻小于 $2M\Omega$，电加热组件可以根据废气的温度自动控制补偿或停止加热；控制系统上显示废气预热温度和气体反应温度，可以清楚了解设备内部运行温度，确保设备稳定运行。</p> <p>②火灾爆炸事故环境风险防范</p> <p>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。</p> <p>③洪水、台风等风险防范</p> <p>由于项目拟建地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将危险物质仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。</p> <p>七、监测计划</p> <p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目管理类别判定见下表 4-29。</p>
--------------	---

四、主要环境影响和保护措施

表 4-29 企业排污许可管理类别归类表

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十九、通用设备制造业 34				
83	锅炉及原动设备制造 341, 金属加工机械制造 342, 物料搬运设备制造 343, 泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344, 轴承、齿轮和传动部件制造 345, 烘炉、风机、包装等设备制造 346, 文化、办公用机械制造 347, 通用零部件制造 348, 其他通用设备制造业 349	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				
111	表面处理	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的, 有电镀工序、酸洗、抛光(电解抛光和化学抛光)、热浸镀(溶剂法)、淬火或者钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的	其他

运营期环境影响和

根据上表判定可知, 目前企业暂未纳入重点排污单位名录, 本项目虽然年使用溶剂型涂料在 10 吨以下, 但企业全厂溶剂型涂料年使用量在 10 吨以上, 且本次项目废气、废水排放口与全厂共用, 本项目属于简化管理类。因此本项目按照《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》(HJ1124-2020) 和《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122—2020) 中相关自行监测管理要求, 本项目的监测计划建议见表 4-30。

表 4-30 项目监测计划表

项目	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
有组织 废气监 测	DA001 注塑 废气处理设施 进、出口	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)
	DA002 浸漆 高浓度废气处 理设施进、出 口	苯系物(甲苯、二甲苯)、 TVOC(挥发性有机物)、 臭气浓度、NO _x	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标 准》(DB33/ 2146-2018)、《大气污染 物综合排放标准》(GB 16297-1996)
	DA003 浸漆 低浓度废气处 理设施进、出 口	苯系物(甲苯、二甲苯)、 TVOC(挥发性有机物)、 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)
	DA004 食堂 油烟排放口	油烟	1 次/年	《饮食业油烟排放标准(试行)》 (GB18483-2001)
无组织 废气监 测	厂区内, 车间 外	非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标 准》(GB 37822-2019)
	厂界	苯系物(甲苯、二甲苯)、 挥发性有机物(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)
废水监 测	生产设施排放 口	流量	1 次/季度	/

护措施

四、主要环境影响和保护措施

运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	总排口 DW001	流量	1次/半年	/																										
		pH 值、COD _{Cr} 、石油类、SS		《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)																										
		NH ₃ -N、TP		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)																										
	TN	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T 31962-2015)																												
	雨水排放口	pH 值、COD _{Cr} 、SS	雨水排放口有流动水时按月监测。若监测一年无异常情况，可放宽至每季度开展一次监测	/																										
噪声监测	各厂界	L _{Aeq}	1次/季度	西侧厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4类标准，其余执行 3 类标准																										
<h4>八、环保投资估算</h4> <p>本项目在现有企业已建生产厂房内实施，且本次项目大部分环保设施均依托现有企业已建环保设备，本次项目主要对注塑、浸漆等工段的废气收集及处理设施进行改造，项目主要环保设施一次性投资费用见表 4-31。由表可知，环保设施投资费用估计为 20 万元，占项目总投资 1026 万元的费用 1.9%。</p> <p style="text-align: center;">表 4-31 项目环保投资一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 20%;">项目</th> <th style="width: 50%;">处理对策</th> <th style="width: 20%;">投资费用 (万元)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">运营期污染防治措施</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">注塑废气</td> <td>废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">浸漆线高浓度废气</td> <td>废气收集系统，1套催化燃烧装置及排气筒</td> <td style="text-align: center;">10</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">浸漆线低浓度废气</td> <td>废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">噪声</td> <td>设备的隔声降噪、减振降噪</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">合计</td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> </tbody> </table>					序号	项目	处理对策	投资费用 (万元)	运营期污染防治措施				1	注塑废气	废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒	2	浸漆线高浓度废气	废气收集系统，1套催化燃烧装置及排气筒	10	浸漆线低浓度废气	废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒	3	2	噪声	设备的隔声降噪、减振降噪	5	合计			20
序号	项目	处理对策	投资费用 (万元)																											
运营期污染防治措施																														
1	注塑废气	废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒	2																											
	浸漆线高浓度废气	废气收集系统，1套催化燃烧装置及排气筒	10																											
	浸漆线低浓度废气	废气收集系统，1套活性炭吸附装置及排气筒	3																											
2	噪声	设备的隔声降噪、减振降噪	5																											
合计			20																											

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	1#排气筒 DA001/注塑废 气	非甲烷总烃	每台注塑机上方设集气罩，废气收集后经1套活性炭吸附装置处理后通过1根排气筒（1#）于建筑物屋顶达标排放（排气筒排放高度不低于15m）	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）
	2#排气筒 DA002/浸漆高 浓度废气	苯系物（甲 苯、二甲苯） 臭气浓度、 TVOC、 NO _x	浸漆设备生产过程密闭操作，通过设备出气口收集，冷却至室温后再开盖，开盖前先通空气吹扫5~10分钟，浸漆过程废气经1套催化燃烧装置处理达标后通过1根排气筒（2#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于15m）	《工业涂装工 序大气污染物 排放标准》 （DB33/2146- 2018），《大气 污染物综合排 放标准》 （GB16297-1 996）
	3#排气筒 DA003/浸漆低 浓度废气	苯系物（甲 苯、二甲苯） 臭气浓度、 TVOC	浸漆车间设独立间，车间整体引风，浸漆设备进出料口设集气罩，浸漆车间逸散废气收集后经1套活性炭吸附装置处理达标后通过1根排气筒（3#）于建筑物屋顶排放（排气筒排放高度不低于15m）	《工业涂装工 序大气污染物 排放标准》 （DB33/2146- 2018）
	4#排气筒 DA004/食堂油 烟	油烟	食堂油烟经油烟净化器净化后于建筑物屋顶排气筒达标排放（4#）	《饮食业油烟 排放标准（试 行）》 （GB18483-2 001）
地表水环境	DW001/ 企业总排口	生产废水	设1套综合废水处理设施，采用调节池+混凝反应池+厌氧池+兼氧池+好氧池+二沉池处理工艺，设计处理能力约40t/d	《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/T 31962-2015）
		生活污水	经隔油池+化粪池处理	
声环境	生产设备	噪声	企业选用高效低噪声设备，在源强上减少噪声的影响，同时加强车间管理，定期润滑并检修设备，避免非正常运行	《工业企业厂 界环境噪声排 放标准》 （GB12348-2 008）

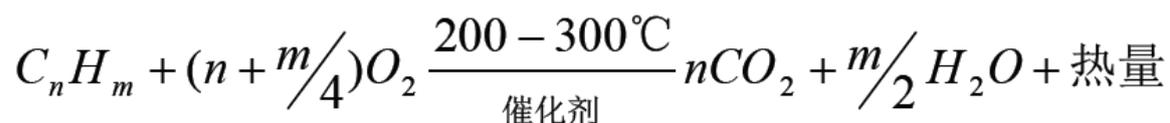
五、环境保护措施监督检查清单

			噪声，加强员工环保意识，防止人为噪声影响	
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置；危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运			
土壤及地下水污染防治措施	加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	①强化风险意识、加强安全管理。②危险物质设置专门仓库，危废选用合适的包装容器并设置专门的暂存场所，防止泄漏事故发生；加强管理并定期检查，以便及时发现泄漏事故并进行处理。③生产过程中密切注意事故易发部位，必须要做好运行监督检查与维修保养，配备消防设施及报警装置，防止火灾爆炸事故发生。④在台风、洪水来临之前做好防台、防洪工作。			
其他环境管理要求	项目建成后企业需持证排污、按证排污，严格执行排污许可制度；需根据《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086—2020）和《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020）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			

催化燃烧装置处理流程说明：

浸漆高浓度废气排放口收集汇总进入催化燃烧设备，有机废气经阻火除尘器过滤后，进入特制的板式热交换器，与催化反应后的高温气体进行能量交换，此时废气源的温度得到第一次提升；具有一定温度的气体进入预热器，进行第二次的温度提升；之后进入第一级催化反应，此时有机废气在低温下部分分解，并释放出能量，对废气源进行直接加热，将气体温度提高到催化反应的最佳温度；经温度检测系统检测，温度符合催化反应的温度要求，进入催化燃烧室，有机气体被彻底分解，同时释放出大量的热量；净化后的气体通过热交换器将热能转换给出冷气流，降温后气体由引风机高空排放。

催化燃烧装置主要利用催化剂做中间体，使有机气体在较低的温度下，变成无害的水和二氧化碳气体，反应方程：



本装置由主机、引风机及电控柜组成，净化装置主机由换热器、催化床、电加热元件、阻火阻尘器和泄压装置等组成，阻火除尘器位于进气管道上，泄压装置设在主机的顶部，其单套主机工艺流程示意图如下：

五、环境保护措施监督检查清单

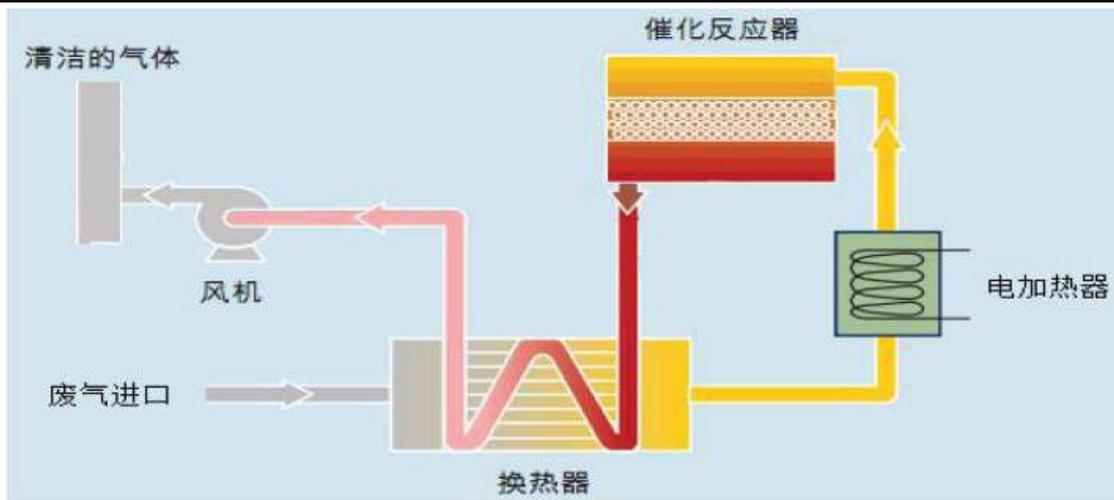


图 5-1 项目催化燃烧装置内部工艺流程图

六、结论

一、环评审批原则符合性分析

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

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

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》中《温岭市环境管控单元分类图》，项目拟建地属于台州市温岭市东部新区产业集聚重点管控单元（ZH33108120078），属于重点管控单元，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保护目标不会产生污染，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，项目生产废水及生活污水经厂内处理达标后纳管排放，项目新增 COD_{Cr} 排放量为 0.100t/a，新增 $\text{NH}_3\text{-N}$ 排放量为 0.010t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量分别为 0.100t/a、0.010t/a，通过排污权交易获得；新增 NO_x 排放量为 0.120t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1.5，削减量为 0.180t/a，通过排污权交易获得；新增 VOCs 排放量为 0.144t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:2，削减量为 0.288t/a，需进行区域平衡替代削减。因此，项目符合总量控制要求。项目总量控制建议值为 COD_{Cr} 0.100t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 0.010t/a、 NO_x 0.048t/a、VOCs0.144t/a。

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东部新区龙门大道 5 号，用地现状及规划为工业用地，本

六、结论

项目主要从事水泵的生产，属 C34 通用设备制造业，属于二类工业项目，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）》，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信局备案，因此项目建设符合国家、地方产业政策要求。

5. 其他要求符合性分析

根据分析，项目符合《关于印发〈浙江省挥发性有机物污染整治方案〉的通知》（浙环发[2013]54 号）、《浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范》（浙环函[2015]402 号）等整治要求。

项目符合《台州市挥发性有机物污染防治实施方案》、《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》及《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》等相关要求。

二、总结论

浙江泰福泵业股份有限公司年产 30 万台水泵技改项目位于温岭市东部新区龙门大道 5 号，项目符合温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案要求，符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，符合建设项目所在地环境功能区确定的环境质量要求；环境风险可控；符合主体功能区规划、土地利用总体规划和城乡规划；符合国家、省和地方产业政策和环保政策等的要求；项目符合环境准入条件要求，项目符合“三线一单”要求。

项目实施过程中，企业应加强环境质量管理，认真落实环境保护措施，采取相应的污染防治措施，能使废水、废气、噪声达标排放，固废得到安全处置，则本项目的建设对环境影响较小，能基本维持当地环境质量现状。因此，从环境保护角度看，项目的实施是可行的。