

区域环评+环境标准

建设项目环境影响登记表

(污染影响类)

项目名称: 年产 50 万件工程车液压泵配件生产线技改项目

建设单位(盖章): 台州双联传动科技有限公司

编制日期: 2024 年 1 月

中华人民共和国生态环境部制

前 言

为深入贯彻落实“简政放权、放管结合、优化服务”和“最多跑一次”的审批制度改革要求，浙江省人民政府于2017年6月29日发布了《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发【2017】57号）。玉环市人民政府于2017年12月13日发布了《玉环市人民政府办公室关于印发玉环市“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的通知》。玉环市对环评审批负面清单外且符合准入环境标准的项目（环评等级降为环境影响报告表的项目除外）实施项目备案制，报告表降级为登记表，因此本项目评价类别为登记表。

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	2
三、区域环境保护目标及评价标准	6
四、主要环境影响和保护措施	9
五、环境保护措施监督检查清单	17
六、结论	19
附表	20

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 50 万件工程车液压泵配件生产线技改项目		
项目代码	2401-331083-07-02-883496		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	玉环经济开发区漩城路 16 号		
地理坐标	121 度 14 分 35.670 秒，28 度 13 分 9.610 秒		
国民经济行业类别	C3444 液压动力机械及元件制造	建设项目行业类别	31_069 泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	玉环市经济和信息化局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	600	环保投资（万元）	5
环保投资占比（%）	0.8	施工工期	3 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 ）	租用面积 3600
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响跟踪评价报告书》 审查机关：浙江省生态环境厅 审查文件名称：《浙江省生态环境厅关于<浙江玉环经济开发区总体规划环境影响跟踪评价报告书>的审查意见》 审查文件号：浙环函[2022]56 号		
规划及规划环境影响评价符合性分析	本项目情况符合《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见的相关要求		
其他符合性分析	本项目位于“台州市玉环市玉环漩门二期产业集聚重点管控单元（管控单元编码：ZH33108320103）”，符合《玉环市“三线一单”生态环境分区管控方案》要求		

二、建设项目工程分析

1、项目报告类别判定

本项目主要生产工程车液压泵配件，采用“下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗”等工艺，工程车液压泵配件属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017，2019年修订）及其注释中规定的C3444 液压动力机械及元件制造——指以液体为工作介质，依靠液体压力能，来进行能量转换、传递、控制和分配的元件和装置制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），本项目评价类别为报告表，具体见表2-1。

表 2-1 名录对应类别

项目类别	报告书	报告表	登记表
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	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）	/

建设
内容

根据浙江省人民政府于2017年6月29日发布了《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发【2017】57号）。玉环市人民政府于2017年12月13日发布了《玉环市人民政府办公室关于印发玉环市“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）的通知》。玉环市对环评审批负面清单外且符合准入环境标准的项目（环评等级降为环境影响报告表的项目除外）实施项目备案制，本项目不属于审批负面清单且符合准入环境标准的项目，报告表降级为登记表，因此本项目评价类别为登记表。

2、排污许可管理类别判定

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019版），本项目主要生产工程车液压泵配件，归入“二十九、通用设备制造业 34”中的其他，属于登记管理类，具体见表2-2。

表 2-2 排污许可分类管理名录名录对应类别

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十九、通用设备制造业 34				
83	泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他

3、本项目工程组成

表 2-3 本项目基本情况表

工程组成		工程规模及建设内容
主体工程	厂房	本项目位于玉环经济开发区漩城路16号，租用玉环铭德机械制造有限公司的厂房实施生产，租用建筑面积为3600m ² 。1F主要生产工艺为下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗等，设备主要为锯床、数控机床、磨床、滚齿机、去毛刺机、水抛机、超声波清洗机等；2F主要生产工艺为机加工，设备主要为数控机床，项目实施后，生产规模为年产50万件工程车液压泵配件
辅助工程	办公配套	厂房2F

建设 内容	公用工程	供电	当地电网直接供电																																																																																																			
		供水	用水来自市政供水管网																																																																																																			
		排水	排水采用雨污分流制，生活污水经化粪池预处理达标后排入市政管网																																																																																																			
	环保工程	废气	去毛刺粉尘：加强车间通风换气，保证换气率在6次/小时以上。																																																																																																			
		废水	本项目水抛、超声波清洗废水经妥善收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理，不外排。生活污水经化粪池预处理达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后纳入玉环市漩门工业城污水预处理中心进出处理，最终纳入玉环市污水处理有限公司处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的相关标准（准地表水IV类）后外排。																																																																																																			
		固废	设1个一般工业固废仓库，位于厂房1F车间西侧，面积约20m ² ，设1个危险废物仓库，位于厂房1F东侧，面积约5m ²																																																																																																			
	储运工程		原辅料堆放于车间仓库内																																																																																																			
	依托工程		/																																																																																																			
	4、主要产品及产能																																																																																																					
	表 2-4 企业产品方案表																																																																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>产品名称</th> <th>产能（万件/年）</th> <th>工艺</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>工程车液压泵配件</td> <td>50</td> <td>下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗等</td> <td>平均约1.385kg/件</td> </tr> </tbody> </table>						序号	产品名称	产能（万件/年）	工艺	备注	1	工程车液压泵配件	50	下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗等	平均约1.385kg/件																																																																																							
序号	产品名称	产能（万件/年）	工艺	备注																																																																																																		
1	工程车液压泵配件	50	下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗等	平均约1.385kg/件																																																																																																		
5、主要生产设施																																																																																																						
表 2-5 企业主要生产设施对比一览表 单位：台																																																																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>主要生产单元</th> <th>主要工艺</th> <th>生产设施</th> <th>数量</th> <th>设施参数</th> <th>位置</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td rowspan="2">机加工</td> <td rowspan="2">机加工</td> <td>加工中心</td> <td>10</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>数控机床</td> <td>30</td> <td>/</td> <td>厂房1、2F</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>插齿</td> <td>插齿</td> <td>插齿机</td> <td>5</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>滚齿</td> <td>滚齿</td> <td>滚齿机</td> <td>4</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>水抛</td> <td>水抛</td> <td>水抛机</td> <td>2</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>清洗</td> <td>清洗</td> <td>超声波清洗机</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>下料</td> <td>下料</td> <td>锯床</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>去毛刺</td> <td>去毛刺</td> <td>去毛刺机</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td rowspan="2">工装</td> <td rowspan="2">工装</td> <td>大车床</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>台钻</td> <td>2</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td rowspan="3">磨削</td> <td rowspan="3">磨削</td> <td>球面珩磨机</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>珩磨机</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>磨床</td> <td>8</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>辅助设备</td> <td>辅助设备</td> <td>空压机</td> <td>1</td> <td>/</td> <td>厂房1F</td> </tr> </tbody> </table>						序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	数量	设施参数	位置	1	机加工	机加工	加工中心	10	/	厂房1F	2	数控机床	30	/	厂房1、2F	3	插齿	插齿	插齿机	5	/	厂房1F	4	滚齿	滚齿	滚齿机	4	/	厂房1F	5	水抛	水抛	水抛机	2	/	厂房1F	6	清洗	清洗	超声波清洗机	1	/	厂房1F	7	下料	下料	锯床	1	/	厂房1F	8	去毛刺	去毛刺	去毛刺机	1	/	厂房1F	9	工装	工装	大车床	1	/	厂房1F	10	台钻	2	/	厂房1F	11	磨削	磨削	球面珩磨机	1	/	厂房1F	12	珩磨机	1	/	厂房1F	13	磨床	8	/	厂房1F	14	辅助设备	辅助设备	空压机	1	/	厂房1F
序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	数量	设施参数	位置																																																																																																
1	机加工	机加工	加工中心	10	/	厂房1F																																																																																																
2			数控机床	30	/	厂房1、2F																																																																																																
3	插齿	插齿	插齿机	5	/	厂房1F																																																																																																
4	滚齿	滚齿	滚齿机	4	/	厂房1F																																																																																																
5	水抛	水抛	水抛机	2	/	厂房1F																																																																																																
6	清洗	清洗	超声波清洗机	1	/	厂房1F																																																																																																
7	下料	下料	锯床	1	/	厂房1F																																																																																																
8	去毛刺	去毛刺	去毛刺机	1	/	厂房1F																																																																																																
9	工装	工装	大车床	1	/	厂房1F																																																																																																
10			台钻	2	/	厂房1F																																																																																																
11	磨削	磨削	球面珩磨机	1	/	厂房1F																																																																																																
12			珩磨机	1	/	厂房1F																																																																																																
13			磨床	8	/	厂房1F																																																																																																
14	辅助设备	辅助设备	空压机	1	/	厂房1F																																																																																																

15	辅助设备	辅助设备	离心机	1	/	厂房 1F
----	------	------	-----	---	---	-------

6、主要原辅材料及能源

表 2-6 企业主要原辅材料及能源消耗情况对比表

序号	名称	用量	厂内最大暂存量	性状及包装规格	备注
1	钢材	120t/a	20t	/	外购
2	钢毛坯	880t/a	50t	/	外购
3	切削油	2.38t/a	0.68t	液体, 170kg/铁桶	润滑作用, 循环使用不外排
4	切削液(原液)	8.16t/a	0.68t	液体, 170kg/铁桶	液体, 外购, 与水按 1:20 稀释配比使用
5	清洗剂	0.5t/a	0.25t	液体, 25kg/塑料桶	pH7-9, 主要成分表面活性剂、稳定剂、脂肪醇聚氧乙烯醚等, 用于水抛、清洗工艺
6	磨料	1t/a	0.5t	/	用于水抛工序
7	水	995.2t/a	/	/	/
8	电	30 万度/a	/	/	/

7、劳动定员及工作制度

本项目职工人数为 50 人, 年工作时间 300 天, 实行 8h/d 昼间单班制, 厂区内不设食宿。

8、厂区平面布置

项目功能布局情况具体见表 2-7。

表 2-7 情况一览表

名称		用途
厂房	1F	下料区、机加工区、磨削区、清洗区、水抛区、插齿区、滚齿区、打毛刺区、一般工业固废仓库、危废仓库、工具仓库、周转区
	2F	机加工、仓库、办公区

1、工艺流程简述(图示)

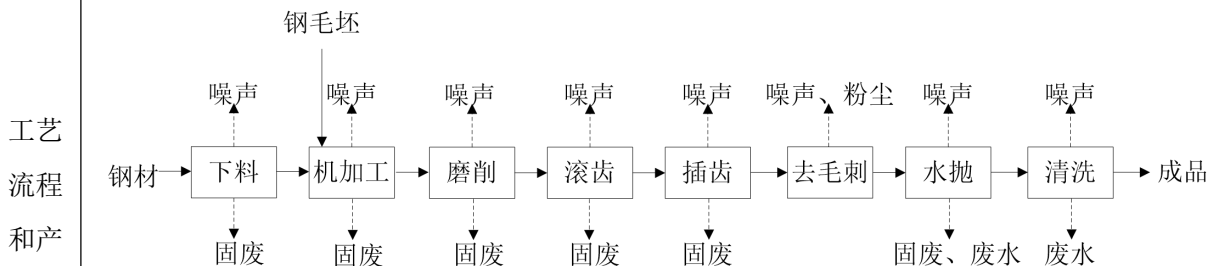


图 2-1 工程车液压泵配件生产工艺流程图

工艺流程说明:

外购的钢材首先根据产品的要求下料成相应的尺寸, 与外购的钢毛坯经数控车床、加工中心等进行机加工, 再经磨床、珩磨机等进行磨削, 之后进行滚齿、插齿, 再通过打毛刺机处理工件表面的毛刺, 最后经水抛、清洗工艺后即为成品

2、产排污环节分析

表 2-8 本项目产排污环节汇总表

类别	污染源/工序	主要污染因子
废气	打毛刺	粉尘
废水	生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、氨氮
	水抛废水、超声波清洗废水	COD _{Cr} 、SS、氨氮、石油类、LAS、总氮、总磷
噪声	设备运行	Leq (A)
固废	下料、机加工	干式机加工边角料
	机加工、滚齿、插齿	湿式切削金属屑
	机加工	废切削液
	磨削	含切削液磨屑
	水抛	废磨料
	原料包装	废油桶
	原料包装	其他废包装桶
	职工生活	生活垃圾

与项目有关的原有环境污染问题

本项目由玉环市经济和信息化局立项备案，实际为新建项目，不存在原有污染情况。

三、区域环境保护目标及评价标准

环境保护目标	<p>1、大气环境</p> <p>项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区等保护目标，厂界 500m 范围内大气环境保护目标为厂界西北面 222m 处为悦湖天境在建小区、东北面 280m 处为住宅小区。</p> <p>2、声环境</p> <p>项目厂界外 50m 范围内无居民点等声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境</p> <p>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。</p> <p>4、生态环境</p> <p>项目位于玉环经济开发区漩城路 16 号，无产业园区外新增用地。</p>								
	<p>表 3-1 环境保护目标一览表</p>								
	环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离(m)
	环境空气	悦湖天境在建小区	121°14'26.59"	28°13'12.71"	居住区	人群	二类环境空气功能区	西北	222
住宅小区		121°14'46.47"	28°13'13.31"	居住区	人群	东北		280	
污染物排放控制标准	<p>1、废气</p> <p>根据环境空气功能区分类，项目所在地属大气二类区，打毛刺粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新、改、扩项目的二级标准，具体标准限值详见表 3-2。</p>								
	<p>表 3-2 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</p>								
	污染物	无组织排放监控点限值							
		监控点		浓度 (mg/m ³)					
颗粒物	周界外浓度最高点		1.0						
<p>2、废水</p> <p>本项目水抛废水和超声波清洗废水经妥善收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理，不外排。生活污水经化粪池预处理达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后，纳入玉环市漩门工业城污水预处理中心进行处理，最终纳入玉环市污水处理有限公司处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中的相关标准（准地表水Ⅳ类）后外排，具体标准值详见表 3-3 表 3-4。</p>									
<p>表 3-3 玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管及出水标准 单位：mg/L(pH 除外)</p>									
污染因子	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类	TP		
进水标准	6~9	500	300	35	400	30	8		
出水标准	6~9	360	180	30	240	20	8		

表 3-4 玉环市污水处理有限公司出水标准 单位: mg/L(pH 除外)

污染因子	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	TN	TP
出水标准	6~9	30	6	1.5 (2.5)	5	12 (15)	0.3

注: 每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

3、噪声

本项目位于玉环经济开发区漩城路 16 号, 根据《玉环市声环境功能区划》, 项目所在地属于编号 1083-3-17, 属于 3 类声环境功能区, 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准, 具体标准限值详见表 3-5。

表 3-5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB

类别	昼间	夜间
3	65	55

4、固废

危险废物按照《国家危险废物名录(2021 年版)》分类, 危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276—2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB 15562.2-1995) 及其修改单要求; 本项目一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订) 的工业固体废物管理条款要求执行, 同时根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020), 采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存一般工业固体废物过程的污染控制, 不适用该标准, 但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

污染物排放控制标准

总量控制指标

根据国务院《关于引发“十三五”生态环境保护规划的通知》(国发[2016]65) 和原环境保护部《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》(环发(2014) 197 号), 将化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物主要污染物继续作为国家实施的排放总量控制的污染物。烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物、沿海地级及以上城市总氮和地方实施总量控制的特征污染物参照执行。对照国家有关总量控制指标规定, 建议纳入总量控制的污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N。

本项目水抛废水和超声波清洗废水经妥善收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理, 不外排。生活污水经化粪池预处理达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后, 最终纳入玉环市污水处理有限公司处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的相关标准(准地表水 IV 类) 后外排。本项目的污染物总量控制指标建议值为达标外排量, 总量控制建议指标见表 3-6, 具体值由当地生态环境主管部门确定。

表 3-6 总量控制建议指标汇总表 单位: t/a

污染物名称	COD _{Cr}	氨氮
达标外排量	0.019	0.001
总量控制建议	0.019	0.001

总量
控制
指标

本项目总量控制指标建议值为各污染物达标排放量，即 COD_{Cr}0.019t/a、氨氮 0.001t/a。具体值由当地生态环境主管部门确定。根据国家相关政策和原台州市环境保护局相关文件要求，本项目只排放生活污水，其新增污染物 COD_{Cr}、氨氮无需进行区域削减替代。

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、废气

本项目产生的废气主要为打毛刺粉尘。根据业主提供的资料，工件插齿工后需要采用打毛刺机进行去毛刺，打毛刺过程中会产生少量粉尘，本项目不作定量分析，在车间内无组织排放。

2、废水

本项目产生的废水主要为职工生活污水、水抛废水和超声波清洗废水。

(1) 生活污水

本项目职工人数为 50 人，厂内不提供食宿，人均生活用水量按 50L/d 计，全年工作时间 300 天，则职工生活用水量约 750t/a，生活污水排放量以用水量的 85%计，预计生活污水产生量约为 638t/a，生活污水中 COD_{Cr} 约 300mg/L，BOD₅ 约 140mg/L，氨氮约 25mg/L，则 COD_{Cr} 产生量为 0.191t/a，BOD₅ 为 0.089t/a，氨氮为 0.016t/a。

(2) 超声波清洗废水

项目设 1 台超声波清洗机，共 2 个槽，在清洗槽中添加少量清洗剂，清洗槽的内径规格为 80cm×60cm×50cm，考虑到零部件所占用的体积，每次装水约为槽体容积的 70%。根据业主提供的资料，每个清洗槽全年约更换 30 次，蒸发及损耗按 30%计（清洗零件带走以及清洗机自身的加热蒸发），则清洗废水产生量约为 10t/a，用水量约为 14t/a。清洗废水平均水质情况约为 COD_{Cr}1500mg/L，石油类 40mg/L，LAS200mg/L，氨氮 15mg/L，SS30mg/L，总氮 45mg/L，总磷 30mg/L，则其 COD_{Cr} 产生量为 0.015t/a，石油类产生量为 0.0004t/a，LAS 产生量为 0.002t/a，氨氮产生量 0.0002t/a，SS 产生量为 0.0003t/a，总氮产生量为 0.0005t/a，总磷产生量为 0.0003t/a。

(3) 水抛废水

本项目设有 2 台 300L 水抛机对工件进行水抛，水抛机每次水抛用水量按水抛机有效体积 30%计（工件所占的体积较多），水抛工作呈间歇式生产，全年排放次数约为 300 次，则水抛产生的废水量为 54t/a（用水量约 68t/a，蒸发及损耗部分约占 20%）。水抛废水水质参照玉环当地同行业企业水抛废水水质检测数据（具体详见表 4-1），本项目水抛废水污染物产生量见表 4-2。

表 4-1 玉环当地同行业企业工件水抛废水水质检测数据

项目	pH	COD _{Cr} (mg/L)	SS (mg/L)	石油类 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	LAS (mg/L)	总氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)
水抛 工件	6~9	2500	600	40	10	200	45	30

表 4-2 本项目水抛件废水污染物产生情况

项目	pH	废水量 (t/a)	COD _{Cr} (t/a)	SS (t/a)	石油类 (t/a)	氨氮 (t/a)	LAS (t/a)	总氮 (t/a)	总磷 (t/a)
水抛 工件	6~9	54	0.135	0.032	0.002	0.0005	0.027	0.002	0.002

(4) 其他

本项目切削液（原液）使用量为 8.16t/a，生产过程中稀释 20 倍使用，则项目切削液配置用水量水为 163.2t/a。

综上，本项目用水量约为 995.2t/a，废水产生量为 702t/a，其中生产废水产生量为 64t/a，经厂区收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理，不外排。生活污水产生量为 638t/a，经化粪池预处理达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后，最终纳入玉环市污水处理有限公司处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中的相关标准（准地表水IV类）后排放，各污染物产生及排放情况详见表 4-3。

表 4-3 废水污染源强核算表

序号	产排污环节	废水类别	污染物种类	污染物产生			污染物排放（纳管量）		
				产生废水量（m ³ /a）	产生浓度（mg/L）	产生量（t/a）	排放废水量（m ³ /a）	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）
1	日常生活	生活污水*	COD _{Cr}	638	300	0.191	638	300	0.191
			BOD ₅		140	0.089		140	0.089
			氨氮		25	0.016		25	0.016
2	水抛	水抛废水	COD _{Cr}	54	2500	0.135	经厂区收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理，不外排。		
			SS		600	0.032			
			石油类		40	0.002			
			氨氮		10	0.0005			
			总氮		45	0.002			
			总磷		30	0.002			
			LAS		200	0.027			
3	清洗	清洗废水	COD _{Cr}	10	1500	0.015			
			SS		30	0.0003			
			石油类		40	0.0004			
			氨氮		15	0.0002			
			总氮		45	0.0005			
			总磷		30	0.0003			
			LAS		200	0.002			

*注：生活污水产生浓度是指经化粪池处理后的浓度。

表 4-4 玉环市干江污水处理厂废水污染源强核算表

工序	污染物	进入污水处理厂污染物情况			污染物排放		
		废水量（m ³ /a）	浓度（mg/L）	进入量（t/a）	废水量（m ³ /a）	浓度（mg/L）	排放量（t/a）
玉环市污水处理有限公司	COD _{Cr}	638	300	0.191	638	30	0.019
	BOD ₅		140	0.089		6	0.004
	氨氮		25	0.016		1.5	0.001

3、噪声

(一) 源强分析

项目的噪声主要来自各机械设备运行噪声，具体见表 4-5。

表 4-5 噪声污染源源强核算一览表

工序	噪声源	声源类型	数量(台)	位置	产生强度 dB(A)	降噪措施		排放强度 dB(A)	持续时间(h)
						降噪工艺	降噪效果 dB(A)		
机加工	加工中心	频发	10	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
	数控机床	频发	30	厂房 1、2F	75	隔声	15	60	2400
插齿	插齿机	频发	5	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
滚齿	滚齿机	频发	4	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
水抛	水抛机	频发	2	厂房 1F	80	隔声、减震	20	60	1200
清洗	超声波清洗机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	1200
下料	锯床	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
去毛刺	去毛刺机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
工装	大车床	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
	台钻	频发	2	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
磨削	球面珩磨机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
	珩磨机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
	磨床	频发	8	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
辅助设备	空压机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400
辅助设备	离心机	频发	1	厂房 1F	75	隔声	15	60	2400

注：(1) 其他声源主要是指撞击噪声等。(2) 声源表达量：A 声功率级 (L_{Aw})，或中心频率为 63~8000Hz 8 个倍频带的声功率级 (L_w)；距离声源 r 处的 A 声级 [LA(r)] 或中心频率为 63~8000 Hz 8 个倍频带的声压级 [LP(r)]。

(二) 防治措施

(1) 合理布置生产设备；(2) 高噪声设备底部设置橡胶减震垫减震；(3) 定期对设备进行养护，避免因设备不正常运转产生高噪现象；(4) 生产期间关闭车间门窗，夜间不生产。

4、固体废物

(一) 源强分析

本项目会产生干式机加工边角料、湿式切削金属屑、废切削液、含切削液磨屑、废磨料、废油桶、其他废包装桶和生活垃圾。

(1) 干式机加工边角料

本项目的下料、机加工等加工工序属于干式切削工艺，不使用乳化液等冷却介质，其加工过程中产生的金属边角料约占原料加工量的 10%，项目的干式机加工工序原料加工量为 1000t/a，则干式机加工边角料产生量为 100t/a，为一般工业固废，收集后出售给相关企业进行综合利用。

(2) 湿式切削金属屑

本项目在数控机床等设备运行加工时会使用到切削液冷却介质，在滚齿机、插齿机设备运行加工时会使用到切削油冷却介质，会产生沾染乳化液或烃/水混合物等冷却介质的金属屑，其产生量约占原料加工量的 20%，项目的湿式切削加工工序原料加工量为 1000t/a，则湿式切削金属屑产生量为 200t/a，一般为片状、刨花状态，比表面积相对较小。

根据《台州市生态环境局关于印发<台州市机械加工行业工业固废环境管理指南（试行）>的通知》（台环函[2022]178 号），该金属屑采用“静置（时间 $\geq 4h$ ）+离心分离（转速 $\geq 1000r/min$ ，分离时间 $\geq 3min$ ，负载 $\leq 50\%$ ）”技术，分离油/水、烃/水混合物或乳化液后，确保石油烃的含量 $<3\%$ 以下后，为一般工业固废，收集后出售给相关企业进行综合利用或委托脱油后金属屑收运中心收运。

(3) 废切削液

本项目切削液冷却介质循环使用，一般情况下不排放，只有在机械设备检修或长时间循环使用后致使切削液变质而被清理。另，在湿式切削金属屑静置和离心分离过程中也会有一部分废切削液产生。项目切削液原液使用量为 8.16t/a，使用时与水按 1:20 稀释后的量为 171.36t，设备检修清理或离心分离过程的废切削液产生量约占使用量的 5%，即 8.57t/a，其余蒸发或随工件带走。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废切削液为危险废物，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，危废代码为 900-006-09 使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液。本项目产生的废切削液，需委托有危险废物处理资质单位安全处理。

(4) 含切削液磨屑

本项目磨床、珩磨机设备在运行过程中会使用到切削液冷却介质，会产生沾染乳化液或烃/水混合物等冷却介质的金属屑，其产生量约占原料加工量的 1%，根据业主提供的资料，磨削工序加工量约为 750t/a（扣除干式切削金属屑、湿式切削金属屑产生量后计），则含切削液磨屑产生量为 7.5t/a。

据《台州市生态环境局关于印发<台州市机械加工行业工业固废环境管理指南（试行）>的通知》（台环函[2022]178 号），该金属屑一般表现为粉末、泥状（俗称磨床灰），比表面积较大，很难通过简单机械脱油技术进行充分脱油，仍按照危险废物进行管理，对应的危险废物代码为“900-006-09 使用切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液”（含切削液磨屑），委托有资质单位统一安全处置。

根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，上述磨屑若经压榨、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，但贮存、运输环节仍需按照危险废物进行管理。

(5) 废磨料

本项目水抛磨料的用量为 1t/a，根据类比调查，磨料报废形成废磨料，则废磨料的产生量为 1t/a，妥善收集后可出售给相关企业综合利用。

(6) 废油桶

本项目切削油为桶装，根据类比调查，企业废包装桶的产生量约为 0.17t/a，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（其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物），收集后需委托有危险废物处理资质单位安全处理。

(7) 其他废包装桶

本项目切削液、清洗剂为桶装，根据类比调查，企业废包装桶的产生量约为 0.61t/a，根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废切削液包装桶等为危险废物，属于 HW49 其他废物，危废代码为 900-041-49（含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质），收集后需委托有危险废物处理资质单位安全处理。

(8) 生活垃圾

本项目员工人数为 50 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计，年工作天数按 300 天计，则员工生活垃圾产生量约为 7.5t/a。生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

综上，建设项目固体废物产生及利用处置情况汇总见表 4-6。

表 4-6 固体废物污染源强核算一览表

序号	固体废物名称	产生环节	固废属性	物理性状	主要有毒有害物质名称	产生量 (t/a)	利用或处置量 (t/a)	最终去向
1	干式机加工边角料	下料、机加工、滚齿、插齿	一般固废	固	/	100	100	收集后出售给相关企业综合利用
2	湿式切削金属屑	机加工	一般固废	固	/	200	200	
3	废磨料	水抛	一般固废	固	/	1	1	
合计						301	301	
4	废切削液	机加工	危险废物	液	石油类	8.57	8.57	委托有危险废物处理资质单位安全处理
5	含切削液磨屑	磨削	危险废物	固	含油类	7.5	7.5	
6	废油桶	原料包装	危险废物	固	矿物油	0.17	0.17	
7	其他废包装桶	原料包装	危险废物	固	石油类	0.61	0.61	
合计						16.85	16.85	
8	生活垃圾	日常生活	/	固	/	7.5	7.5	环卫部门统一清运处理

(二) 环境管理要求

(1) 企业在厂房 1F 西侧，设立 1 个一般工业固废仓库，占地面积约 20m²，其贮存场所应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，一般工业固废严格分类收集，收集后出售给相关企业综合利用，企业需建立一般工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

(2) 企业在 1F 东侧，设立 1 个危废仓库，占地面积约 5m²，危废仓库外粘贴相关标志牌和警示牌，危废分类贮存、规范包装并防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐，不能乱堆乱放，定期转移委托有资质的单位安全处置，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012) 要求，危废仓库和危险废物标识应符合《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276—2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995) 修改单要求。企业应当按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》(HJ1259-2022) 规定的分类管理要求，制定危险废物管理计划，内容应当包括减少危险废物产生量和降低危险废物危害性的措施以及危险废物贮存、利用、处置措施；建立危险废物管理台账，如实记录危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息；通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门备案危险废物管理计划，申报危险废物有关资料。企业应当按照实际情况填写记录有关内容，并对内容的真实性、准确性和完整性负责。此外，危险废物转移应根据《危险废物转移管理办法》要求进行转移，严格执行转移联单等制度。

表 4-7 固废贮存场所(设施)基本情况表

序号	类别	固体废物名称	废物代码	环境危险特性	贮存方式	贮存周期	贮存能力(t)	贮存面积(m ²)	仓库位置
1	一般固废	干式机加工边角料	/	/	/	半个月	5	20	厂房 1F 西侧
2		湿式切削金属屑	/	/	/	半个月	10		
3		废磨料	/	/	/	6 个月	1		
4	危险废物	废切削液	HW09 900-006-09	T	密闭存放	1 个月	0.8	5	厂房 1F 东侧
5		含切削液磨屑	HW08 900-200-08	T/C	袋装	1 个月	0.7		
6		废油桶	HW08 900-249-08	T,I	密闭存放	6 个月	0.1		
7		其他废包装桶	HW49 900-041-49	T/In	密闭存放	6 个月	0.4		

5、环境风险

(一) 风险识别

根据《建设项目环境风险评价导则》（HJ 169-2018）附录 B，本项目原辅材料中的切削油，项目产生的废切削液、含切削液磨屑、废油桶、其他废包装桶属于危险物质，本项目环境风险识别情况见表 4-8。

表 4-8 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	可能受影响的环境敏感目标	备注
1	原料仓库	切削油	切削油	泄漏	大气、地表水、地下水、土壤	周边居民区、地表水、地下水	/
				火灾、爆炸引发的伴生/次生污染物排放	大气、地表水、地下水	周边居民区、地表水、地下水	
2	危废仓库	危废	废切削液、含切削液磨屑、废油桶、其他废包装桶	泄漏	地表水、地下水、土壤	周边居民区、地表水、地下水	/
				火灾、爆炸引发的伴生/次生污染物排放	大气、地表水、地下水	周边居民区、地表水、地下水	/

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 确定危险物质的临界量，定量分析危险物质数量与临界量的比值（Q），详见表 4-9。

表 4-9 企业危险物质最大储存量与临界量的比值

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 (t)	临界量 (t)	Q 值
1	切削油	/	0.68	2500	0.000272
2	危险废物	/	2	50	0.04
合计					0.040272

综上，本项目涉及的有毒有害和易燃易爆等危险物质 Q 值 0.040272<1，即未超过临界量。

(二)、风险防范措施

(1) 增强风险意识，加强安全管理。如加强对操作工人的培训，操作工人需持证上岗；安排生产负责人定期、不定期监督检查，对于违规操作进行及时更正，并进行相应处罚；制定合理操作规程，防止在使用过程中由于操作不当，引起大面积泄漏；加强对设备的管理和维护。

(2) 加强运输过程的管理。如在运输装卸过程中严格执行国家有关规定；运输易燃易爆化学品车辆必须持有“易燃易爆危险化学品三证”、配备相应的消防器材；驾驶员、押运员必须经消防安全培训合格，方可开展第三方物流运输；装卸作业使用的工具必须有各种防护装置；运输过程中严禁与明火、高热接触。

(3) 加强储存过程的管理，在储存过程中应严格遵守各物料储存注意事项。

(4) 加强生产过程的管理。

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。企业应制定各种生产安全管理制度，并在厂内推广实施。将国家要求和安全技术规程悬挂在岗位醒目位置，规范岗位操作，降低事故发生概率。必须组织专人每天每班多次进行周期性巡回检查，有跑冒滴漏或其他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，严禁带病或不正常上岗工作。

(5) 密切注意气象预报。

对于恶劣气象条件下引起的风险事故也需进行防范。由于特大暴雨引起的水淹等灾害事故应积极关注气象预报情况，并联系气象部门进行灾害咨询工作。在事故发生前，做好人员与物资的及时转移。

(6) 加强环保设施运行维护。企业在生产过程中须建立完善的环保设施，确保废气末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境污染事故的发生。如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任及相应的法律责任。若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止。为确保处理效率，在车间设备检修期间，末端处理系统也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。

此外，企业针对本项目须做好相关应急措施，同时制定事故应急预案，配置足够的应急物资并定期进行应急演练，全面了解突发环境事件类型、危险源以及所造成的环境危害，加强企业对突发环境事件的管理能力，提高企业对突发环境事件的应急能力，加强环保设施运行维护；确保事故发生时能够及时、有效处理事故源，控制事故扩大，减小事故损失。

五、环境保护措施监督检查清单

要素内容	排放口 (编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	打毛刺	粉尘	加强车间通风换气,保证换气率在6次/小时以上。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新、改、扩项目的二级标准
地表水环境	废水总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、 BOD ₅ 、氨 氮	生活污水经化粪池预处理达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后,纳入玉环市漩门工业城污水预处理中心进行处理,最终纳入玉环市污水处理有限公司。	纳管标准:玉环市漩门工业城污水预处理中心进水水质指标; 污水厂出水标准:《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的相关标准(准地表水IV类)
	超声波清洗 废水、水抛 废水	COD _{Cr} 、 SS、氨氮、 石油类、 LAS、总氮、 总磷	经妥善收集后委托台州华浙环保科技有限公司处理,不外排	
声环境	生产车间	噪声	企业应合理布置生产设备;高噪声设备底部设置橡胶减震垫减震;定期对设备进行养护,避免因设备不正常运转产生高噪现象;生产期间关闭车间门窗,夜间不生产。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射	/			
固体废物	<p>干式机加工边角料、湿式切削金属屑、废磨料属于一般工业固废,出售相关企业综合利用,企业须设立专门的固废暂存点,其贮存场所应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求,收集后出售给相关企业综合利用。建立一般工业固体废物管理台账,如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。委托他人运输、利用、处置工业固体废物的,应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实,依法签订书面合同,在合同中约定污染防治要求。</p> <p>废切削液、含切削液磨屑、废油桶、其他废包装桶属于危险废物,危废仓库外张贴相关标志牌和警示牌,危废分类贮存、规范包装并防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐,不能乱堆乱放,定期转移委托有资质的单位安全处置,严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023),《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)要求,危废仓库和危险废物标识应符合《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276—2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)修改单要求。企业应当按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》(HJ1259-2022)规定的分类管理要求,制定危险废物管理计划,内容应当包括减少危险废物产生量和降低危险废物危害性的措施以及危险废物贮存、利用、处置措施;建立危险废物管理台账,如实记录危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息;通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门备案危险废物管理计划,申报危险废物有关资料。企业应当按照实际情况填写记录有关内容,并对内容的真实性、准确性和完整性负责。此外,危险废物转移应根据《危险废物转移管理办法》要求进行转移,严格执行转移联单等制度。</p> <p>生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p>			

渗透污染是导致地下水、土壤污染的普遍和主要方式，主要产生可能性来自事故排放和工程防渗透措施不规范。污染源来自危废仓库等，针对厂区各工作区特点和岩土层情况，进行分区防渗。

表 5-1 企业各功能单元分区控要求

防渗级别	工作区	防控要求
重点防渗区	危废仓库、生产废水积存点	等效粘土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 10^{-7}cm/s$ ，或参照GB18598执行
一般防渗区	原料仓库	等效粘土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ；参照 GB16889 执行
	生产区地面	
简单防渗区	项目对厂区地下水基本不存在风险的车间及各路面、室外地面等部分。	一般地面硬化

总之，企业要加强污染物源头控制措施，切实做好建设项目的事故风险防范措施，做好废气处理设施的维护，做好厂内的地面硬化、防渗措施建设并加强维护，特别是对危废仓库的地面防渗工作。

生态保护措施

/

环境风险防范措施

增强风险意识，加强安全管理；加强危险物质运输、储存过程的管理；加强生产过程的管理；加强环保设施运行维护；企业针对本项目须制定相关应急措施，配置足够的应急物资并定期进行应急演练。严格落实《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号）的相关要求。

其他环境管理要求

- 1、排污许可：建设单位应当依照《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 736 号）等相关文件规定实行排污许可管理，落实环境管理台账记录、自行监测等相关制度。
- 2、竣工环境保护验收：项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。其配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。
- 3、加强“三废”设施运行管理，落实相关制度，保证“三废”长期稳定达标排放。

六、结论

1、环评审批原则符合性分析

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

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

本项目所在地位于玉环经济开发区漩城路 16 号，主要生产工程车液压泵配件，符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求。

（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

由污染防治对策及达标分析可知，落实了本评价提出的各项污染防治对策后，本项目产生的各项污染物均能做到达标排放，符合国家、省规定的污染物排放标准。

本项目环评建议总量控制 COD_{Cr}0.019/a、氨氮 0.001t/a。具体值由当地生态环境主管部门确定。根据相关文件，企业只排放生活污水，COD_{Cr}、氨氮无需进行区域削减替代。

2、环评审批要求符合性分析

（1）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

本项目所在地位于玉环经济开发区漩城路 16 号，根据企业提供的不动产权证“玉房权证玉环字第 133090 号”，项目用地性质为工业用地，符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划的要求。

（2）建设项目符合国家和省产业政策的要求

本项目主要生产工程车液压泵配件，主要生产工艺为下料、机加工、磨削、滚齿、去毛刺、水抛、清洗等，未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（2024 年 2 月 1 日开始实施）中的限制类和淘汰类，根据《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>浙江省实施细则》，本项目不属于禁止类。另外，企业于 2024 年 1 月 15 日取得玉环市经济和信息化局出具的项目基本信息表（项目代码 2401-331083-07-02-883496）。因此，本项目符合国家和省有关产业政策的要求。

3、其他要求符合性分析

本项目的建设符合《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见的相关要求。

4、总结论

台州双联传动科技有限公司年产 50 万件工程车液压泵配件生产线技改项目的实施符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求；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；符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划、国家和省产业政策的要求；符合《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响跟踪评价报告书》中的相关准入要求；环境事故风险可控。

因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位：t/a

分类项目	污染物名称	现有工程排放量(固体废物产生量)①	现有工程许可排放量②	在建工程排放量(固体废物产生量)③	本项目排放量(固体废物产生量)④	以新带老削减量(新建项目不填)⑤	本项目建成后全厂排放量(固体废物产生量)⑥	变化量⑦
废水	COD _{Cr}				0.019		0.019	
	BOD ₅				0.004		0.004	
	氨氮				0.001		0.001	
一般工业固体废物	干式机加工边角料				100		100	
	湿式切削金属屑				200		200	
	废磨料				1		1	
危险废物	废切削液				8.57		8.57	
	含切削液磨屑				7.5		7.5	
	废油桶				0.17		0.17	
	其他废包装桶				0.61		0.61	
生活垃圾					7.5		7.5	

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①