

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40万套电动液压工具、10万套救援工具生产  
线技改项目

建设单位(盖章)：台州巨力工具股份有限公司

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。按照审批制度改革要求，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）实施项目报备制，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 .....	17
四、主要环境影响和保护措施 .....	20
五、环境保护措施监督检查清单 .....	32
六、结论 .....	34
附表 .....	36

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 40 万套电动液压工具、10 万套救援工具生产线技改项目		
项目代码	2401-331083-07-02-911580		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	玉环市经济开发区风屿东路 5 号		
地理坐标	121 度 15 分 23.490 秒，28 度 12 分 37.170 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 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）	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）	2250	环保投资（万元）	30
环保投资占比（%）	1.3	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 <sup>2</sup> ）	0
规划情况	/		
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》和《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响报告书补充材料》 召集审查机关：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	本项目位于玉环市经济开发区风屿东路 5 号，主要生产电动液压工具、救援工具，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，符合《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响报告书补充材料》中的相关准入要求。		
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 ZH33108320103”，符合《玉环市“三线一单”生态环境分区管控方案》的相关要求。		

## 二、建设项目工程分析

建设 内容	<p><b>1、环境影响报告类别判定</b></p> <p>企业主要生产电动液压工具、救援工具，本项目采用“机加工、抛丸、水抛、清洗、抛光、油清洗、焊接、高频淬火等”的工艺，属于《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017，2019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。</p> <p>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；根据《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》，本项目在环评审批负面清单外且符合准入环境标准，故降级为登记表。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-1 名录对应类别</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">项目类别</th> <th style="width: 30%;">报告书</th> <th style="width: 30%;">报告表</th> <th style="width: 25%;">登记表</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">三十一、通用设备制造业 34</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">69</td> <td>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；<b>泵、阀门、压缩机及类似机械制造344</b>；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</td> <td>有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨及以上的</td> <td><b>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)</b></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>2、排污许可管理类别判定</b></p> <p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019版），本项目主要生产电动液压工具、救援工具，不涉及通用工序中的重点管理和简化管理，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。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-2 排污许可分类管理名录对应类别</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 40%;">行业类别</th> <th style="width: 20%;">重点管理</th> <th style="width: 20%;">简化管理</th> <th style="width: 10%;">登记管理</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="5">二十九、通用设备制造业 34</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">83</td> <td>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</td> <td>纳入重点排污单位名录的</td> <td>涉及通用工序重点管理的</td> <td style="text-align: center;"><b>其他</b></td> </tr> </tbody> </table> <p><b>3、本项目工程组成</b></p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-3 本项目基本情况表</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 25%;">工程组成</th> <th style="width: 75%;">工程内容及生产规模</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">主体工程</td> <td> <p>本项目位于玉环市经济开发区风屿东路5号，为自有厂房，厂区共有3幢厂房、1幢宿舍楼及辅助用房，总建筑面积为27718.28m<sup>2</sup>。本次项目新增自动喷淋清洗线、水抛机等生产设备，项目实施后企业在该厂区生产规模为年产40万套电动液压工具、10万套救援工具，主要生产工艺为机加工、抛丸、水抛、清洗、抛光、油清洗、焊接、高频淬火等。</p> <p>共3F，1F主要布置：下料区、机加工区、烘干区、冲压区、高频淬火区、清洗区，2F主要布置：原料仓库、清洗区、油清洗、防锈、成品仓库、检验、装配等，3F主要布置：办公室等。</p> <p>2#厂房 共2F，1F为毛坯仓库、零配件仓库等，2F为成品仓库等</p> </td> </tr> </tbody> </table>	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	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； <b>泵、阀门、压缩机及类似机械制造344</b> ；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	<b>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)</b>	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	纳入重点排污单位名录的	涉及通用工序重点管理的	<b>其他</b>	工程组成	工程内容及生产规模	主体工程	<p>本项目位于玉环市经济开发区风屿东路5号，为自有厂房，厂区共有3幢厂房、1幢宿舍楼及辅助用房，总建筑面积为27718.28m<sup>2</sup>。本次项目新增自动喷淋清洗线、水抛机等生产设备，项目实施后企业在该厂区生产规模为年产40万套电动液压工具、10万套救援工具，主要生产工艺为机加工、抛丸、水抛、清洗、抛光、油清洗、焊接、高频淬火等。</p> <p>共3F，1F主要布置：下料区、机加工区、烘干区、冲压区、高频淬火区、清洗区，2F主要布置：原料仓库、清洗区、油清洗、防锈、成品仓库、检验、装配等，3F主要布置：办公室等。</p> <p>2#厂房 共2F，1F为毛坯仓库、零配件仓库等，2F为成品仓库等</p>
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	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； <b>泵、阀门、压缩机及类似机械制造344</b> ；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	<b>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)</b>																													
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	纳入重点排污单位名录的	涉及通用工序重点管理的	<b>其他</b>																												
工程组成	工程内容及生产规模																															
主体工程	<p>本项目位于玉环市经济开发区风屿东路5号，为自有厂房，厂区共有3幢厂房、1幢宿舍楼及辅助用房，总建筑面积为27718.28m<sup>2</sup>。本次项目新增自动喷淋清洗线、水抛机等生产设备，项目实施后企业在该厂区生产规模为年产40万套电动液压工具、10万套救援工具，主要生产工艺为机加工、抛丸、水抛、清洗、抛光、油清洗、焊接、高频淬火等。</p> <p>共3F，1F主要布置：下料区、机加工区、烘干区、冲压区、高频淬火区、清洗区，2F主要布置：原料仓库、清洗区、油清洗、防锈、成品仓库、检验、装配等，3F主要布置：办公室等。</p> <p>2#厂房 共2F，1F为毛坯仓库、零配件仓库等，2F为成品仓库等</p>																															

建设内容		3#厂房	共 2F, 1F 部分车间为原料仓库, 其他均出租给其他企业使用	
		辅助用房	共 1F, 主要布置: 抛丸区、水抛区、抛光区、焊接区、原料仓库等。	
	辅助工程	4#宿舍楼	共 6F, 1F 为食堂, 2F~6F 为宿舍等。	
	公用工程	供水	由工业区供水管网供水。	
		排水	厂区排水采用雨、污分流制。企业清洗废水、水抛废水经自建污水处理设施处理后回用于生产工艺, 不外排; 生活污水经化粪池预处理后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市政管网。	
		供电	由工业区电网供电。	
	环保工程	废气	抛丸机运行时基本密闭, 并且自带有布袋除尘装置, 抛丸粉尘经布袋除尘处理后通过一根 15m 高排气筒高空排放, 风机总风量为 2000m <sup>3</sup> /h; 抛光粉尘收集后经布袋除尘后通过一根 15m 高排气筒高空排放, 风机总风量为 3000m <sup>3</sup> /h。	
		废水处理	企业清洗废水、水抛废水经自建污水处理设施处理后回用于生产工艺, 不外排; 本项目生活污水经化粪池预处理后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, 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。	
		固废暂存及处置	企业设 1 个一般工业固废仓库, 位于 3#厂房西北侧辅助用房, 面积约 20m <sup>2</sup> , 收集后出售给相关企业综合利用。 企业设 1 个危废仓库, 位于 1#厂房西侧, 面积约 10m <sup>2</sup> , 危险废物委托有危险废物资质单位安全处置。	
	储运工程	原料仓库位于辅助用房、1#厂房 2F、3#厂房 1F。		
依托工程	依托一般工业固废仓库、危废仓库、污水处理站、废气处理设施等			

#### 4、主要产品及产能

表 2-4 本项目产品方案表

序号	产品名称	产能(万套/年)	工艺	备注
1	电动液压工具	40	机加工、去毛刺、抛丸、水抛、清洗、磨削、线切割、油清洗、抛光等	主要产品为充电电动液压剪、充电液压切断剪工具
2	救援工具	10	机加工、焊接、抛丸、高频淬火等	主要产品为铝制千斤顶(液压泵站)等

表 2-5 技改前后企业产品方案表

时段	项目名称	产品量	原材料消耗	实施地址	备注
技改前	液压工具生产线技改项目	年产液压工具 30 万套	钢材 340t/a、锻件毛坯 340t/a、铸钢件毛坯 650t/a	经济开发区厂区	/
	热处理生产线建设项目	热处理工件约 80t/a	淬火油 0.16t/a、乙醇 0.9t/a	经济开发区厂区	配套, 在年产 6000 吨液压工具零部件表面处理生产线技改项目实施后取消
	破拆、提升等高效救援工具	年产破拆、提升等高效救援工具 0.5 万套	合金钢 60.5t/a、航空铝 30t/a	经济开发区厂区	/
	年产 6000 吨液压工具零部件表面处理生产线技改项目	6000 吨液压工具零部件表面处理	/	楚门科技园区厂区	产能: 发黑 2300 吨/年、淬火 3000 吨/年、喷塑 700 吨/年
本次技改项目	年产 40 万套电动液压工具、10 万套救援工具生产线技改项目	年产电动液压工具 40 万套、救援工具 10 万套	钢材 1600t/a、铝材 200t/a、锻件毛坯 400t/a、铸钢件毛坯 867t/a	经济开发区厂区	/
技改后全厂	/	年产电动液压工具 40 万套、救援工具 10 万套	钢材 1600t/a、铝材 200t/a、锻件毛坯 400t/a、铸钢件毛坯 867t/a	经济开发区厂区	实施后该厂区产能: 年产电动液压工具 40 万套、救援工具 10 万套

			6000 吨液压工具 零部件表面处理			楚门科技 园区厂区	该厂区产能:发黑 2300 吨/年、淬火 3000 吨/ 年、喷塑 700 吨/年				
<b>5、主要生产设施</b>											
<b>表 2-6 本项目厂区企业技改前后主要生产设施对比一览表</b>											
序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	技改前 原审批 数量 (台)	本项目 新增数 量(台)	技改后 全厂数 量(台)	技改后 与原审 批数量 对比 (台)	设施 参数	位置		
1	机加工 单元	机加 工	数控车铣复 合加工中心	2	3	5	+3	/	1#厂房 1F		
2			仪表车床	20	/	12	-8	/			
3			钻攻中心	0	20	20	+20	/			
4			数控车床	45	55	100	+55	/			
5			台式攻丝机	0	6	6	+6	/			
6			台式钻攻两 用机	0	10	10	+10	/			
7			钻铣床	0	4	4	+4	/			
8			加工中心	21	53	74	+53	/			
9			立项加工中 心	0	6	6	+6	/			
10			走芯机	0	10	10	+10	/			
11			机器人自动 上下料生产 线	0	1	1	+1	/			
12			高速车控车 床	0	12	12	+12	/			
13			数控卧式斜 面机床	0	7	7	+7	/			
14			普通车床	20	0	20	0	/			
15			立式升降台 铣床	10	0	10	0	/			
16			万能卧式铣 床	0	1	1	+1	/			
17			数控铣床	4	0	4	0	/			
18			数控双端加 工滑式钻削 机床	0	2	2	+2	/			
19			数控车铣一 体机	0	1	1	+1	/			
20			数控拉床	1	0	1	0	/			
21			钻床	30	0	30	0	/			
22			电脑线切割	50	0	50	0	/			
23			走芯机	0	5	5	+5	/			
24			专机	8	0	8	0	/			
25			下料 单元	下料	锯床	7	0	7		0	/
26			自动切割机		0	1	1	+1		/	
27	清洗 单元	清洗	超声波清洗 机	9	/	6	-3	其中 1 台槽尺寸: 0.5m×0.34m×0.37m, 5 台槽尺寸: 0.54m×0.38m×0.36m	1#厂房 1F、2F		
28	自动喷淋清 洗机		0	2	2	+2	单槽尺寸: 1.5m×1.2m×0.5m	1#厂房 1F			
29	抛丸单	抛丸	抛丸机	2	0	2	0	/	辅助用房		

	元								
30	抛光单元	抛光	抛光机	3	1	4	+1	/	辅助用房
31	磨削单元	磨削	小研磨机	0	1	1	+1	/	1#厂房 2F
32			磨床	11	3	14	+3	/	1#厂房 2F
33			珩磨	0	2	2	+2	/	1#厂房 2F
34	水抛单元	水抛	水抛机	2	4	6	+4	/	辅助用房
35	去毛刺单元	去毛刺	手持打磨机	0	3	3	+3	/	辅助用房
36	冲压单元	冲压	冲床	2	0	2	0	/	1#厂房 1F
37	烘干单元	烘干	电烘箱	1	1	2	+1	/	1#厂房 1F
38	高频淬火单元	高频淬火	高频淬火机	0	4	4	+4	/	1#厂房 1F
39	装配单元	装配	装配生产线	4 条	11	15 条	+11 条	/	1#厂房 2F
40	焊接单元	焊接	电焊机	1	0	1	0	/	辅助用房
41			氩弧焊机	1	1	2	+1	/	辅助用房
42	其他单元	辅助设备	离心机	0	1	1	+1	/	辅助用房
43			空压机	1	2	3	+2	/	1#厂房 1F

## 6、主要原辅材料及能源

表 2-7 本项目厂区企业技改前后主要原辅材料及能源消耗情况对比表

建设内容

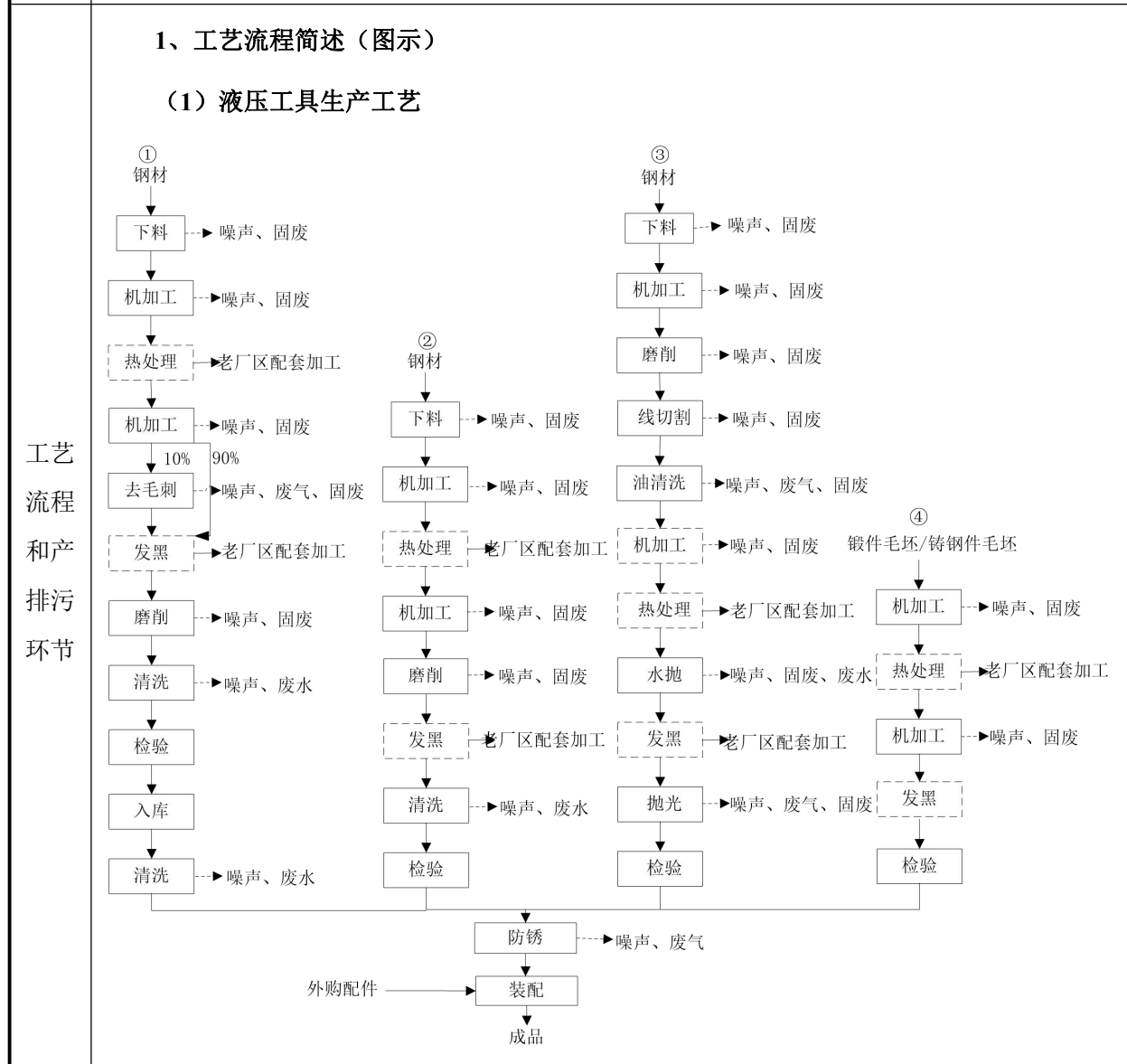
序号	名称	技改前原环评审批用量 (t/a)	本项目新增用量 (t/a)	技改后全厂用量 (t/a)	技改后和原审批用量对比 (t/a)	厂内最大暂存量	性状及包装规格	备注
1	钢材	920	1000	1920	+1000	600t	固体	外购, 其中 1280 吨用于液压工具, 640 吨用于救援工具
2	锻件毛坯	300	100	400	+100	50t	固体	外购, 用于液压工具
3	铝棒	15	185	200	+185	50t	固体	外购, 用于液压工具
4	铸钢件毛坯	650	217	867	+217	100t	固体	外购, 用于液压工具
5	乳化液	1.2	0	0	-1.2	/	/	采用切削液替代
6	液压油	/	9	9	+9	1.7t	液体, 170kg/铁桶	外购, 用于产品装配, 产品直接带走
7	切削液	0	4.5	4.5	+4.5	0.84t	液体, 170kg/铁桶	外购, 使用时与水 1:20 稀释配比使用, 用于机加工、线切割
8	柴油	0.4	0.2	0.6	+0.2	0.34t	液体, 170kg/铁桶	外购, 用于油清洗
9	洗调剂	0	0.3	0.3	+0.3	0.03t	固体, 15kg/袋	外购, 用于水抛
10	清洗剂	0.15	0.45	0.6	+0.45	0.3t	粉状, 10kg/袋	外购, pH 中性, 为水基型清洗剂, 主要成分为表面活性剂、稳定剂、助剂等, 用于清洗
11	导轨油	/	4	4	+4	0.84t	液体, 170kg/铁桶	外购, 用于设备润滑
12	防锈油	0	0.5	0.5	+0.5	0.17t	液体, 170kg/铁桶	外购, 用于防锈



建设内容	13	水抛磨料	/	2.6	2.6	+2.6	0.1t	液体, 25kg/袋	外购, 用于水抛
	14	水抛钢球	/	2.6	2.6	+2.6	0.1t	液体, 25kg/袋	外购, 用于水抛
	15	氩弧焊焊丝	/	0.65	0.65	+0.65	0.02t	液体, 10kg/盒	外购, 用于焊接
	16	焊条	/	0.3	0.3	+0.3	0.03t	固体, 3kg/盒	外购, 用于焊接
	17	磨削油	/	1.5	1.5	+1.5	0.34t	液体, 170kg/桶	外购, 用于磨削
	18	切削油	0	2	2	+2	0.34t	液体, 170kg/桶	外购, 用于走芯机
	19	钢砂	3	1	4	+1	0.25t	固体, 25kg/袋	外购, 用于抛丸
	20	氩气	未分析	3 钢瓶	13 钢瓶	/	3 钢瓶	液体,	外购, 用于焊接
	21	水性淬火液	0	0.05	0.05	+0.05	0.025t	液体, 25kg/铁桶	外购, 使用时与水 1:20 稀释配比使用, 用于高频淬火
	22	配件	30 万套	20 万套	50 万套	+20 万套	/	固体	外购, 用于装配
	23	水	5884					/	/
	24	电	100 万度a					/	/

### 7、劳动定员及工作制度

本项目扩建后该厂区全厂劳动定员 280 人, 年工作时间 300 天, 实行 8h/d 单班制。生活园区设有食堂、宿舍 (住宿 100 人)。



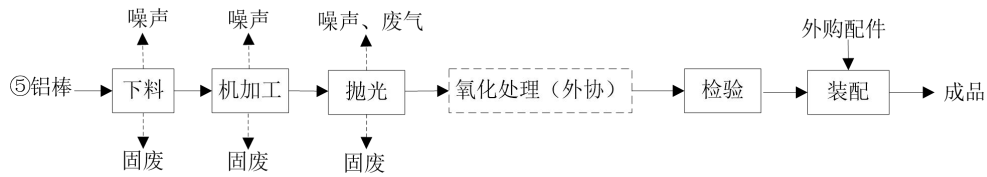


图 2-1 本项目液压工具生产工艺流程及产污环节图

(2) 救援工具生产工艺

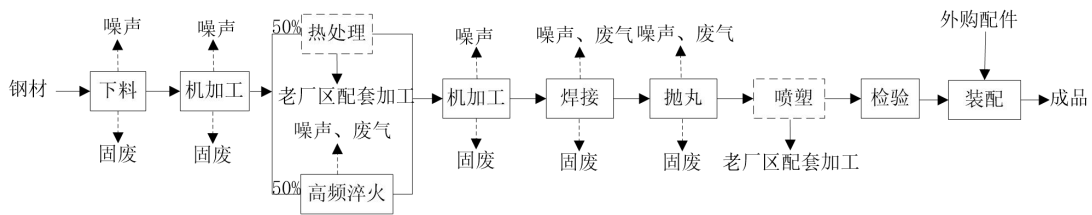


图 2-2 本项目救援工具生产工艺流程及产污环节图

工艺流程说明：

(1) 液压工具工艺说明

①根据产品生产的具体要求，外购钢材经下料后，用车床、铣床、加工中心等进行机加工，再转老厂区热处理配套加工，再入厂进行车、钻等机加工，机加工后约 10%的工件局部不平整去毛刺后与另外 90%的工件再转老厂区发黑表面处理配套加工，再入厂进行磨削，再经超声波清洗机清洗后再检验，再入库再经超声波清洗后待装配。

②根据产品生产的具体要求，外购钢材经下料后，用车床、铣床、加工中心等进行机加工，再转老厂区热处理配套加工，再入厂进行车、钻等机加工，机加工后再磨削，再转老厂区发黑表面处理配套加工，再经网带清洗机清洗后再检验待装配。

③根据产品生产的具体要求，外购钢材经下料后，用车床、铣床、加工中心等进行机加工，再进行磨削，再经线切割后进行油清洗，再经车、钻等机加工，机加工后再转老厂区热处理配套加工，再入厂进行水抛，再转老厂区发黑表面处理配套加工，再入厂进行抛光，再检验后待装配。

④根据产品生产的具体要求，外购锻件毛坯或铸钢件毛坯经车床、铣床、加工中心等进行机加工，再转老厂区热处理配套加工，再入厂进行车、钻等机加工，再转老厂区发黑表面处理配套加工，再检验待装配。

最终将①、②、③、④待装配的产品部分进行防锈，再与外购配件一起装配即为成品，另外部分直接装配即为成品。

⑤根据产品生产的具体要求，外购铝棒经下料后，经车床、铣床、加工中心等进行机加

工后，再进行抛光，抛光后委托外协进行氧化处理，再进行检验，再与外购配件一起装配即为成品。

(2) 救援工具工艺说明

根据产品生产的具体要求，外购钢材经下料后，用车床、铣床、加工中心等工件进行机加工，部分约 50%的工件转老厂区热处理配套加工，另外 50%工件高频淬火加工，再进行车、钻等机加工，机加工后再电焊焊接，再抛丸去除工件表面的杂质，再转老厂区喷塑配套加工，再入厂检验，再与外购配件一起装配即为成品。

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	去毛刺	粉尘	
	抛丸	粉尘	
	抛光	粉尘	
	焊接	烟尘	
	油清洗	非甲烷总烃	
	防锈	非甲烷总烃	
	高频淬火	非甲烷总烃	
	食堂	油烟	
废水	清洗	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、SS、总氮、总磷、石油类、LAS	
	水抛	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、SS、总氮、总磷、石油类、LAS	
	职工生活	COD <sub>Cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、氨氮	
噪声	机械设备运行	噪声	
固废	机加工	湿式切削金属屑	
	机加工	干式机加工边角料	
	废气处理	集尘灰	
	水抛		废水抛磨料
			废水抛钢球
	抛丸	废钢砂	
	焊接	焊渣	
	机加工	废切削液	
	磨削	含油废磨屑	
	油清洗	油清洗沉渣	
	设备润滑	废导轨油	
	原料包装	废油桶	
	原料包装	其他废包装材料	
	污水处理	污泥	
	日常生活	生活垃圾	

1、企业环保审批及验收情况

台州巨力工具股份有限公司前身为台州巨力工具有限公司，创立于 2002 年，是一家专业生产电力安装施工工具、管道安装施工工具及救援工具的企业。企业共有两个厂区，其中新厂区位于玉环市经济开发区（经济开发区厂区），该厂区用地面积为 25345m<sup>2</sup>，已取得了固定污染源排污登记回执。老厂区位于玉环市楚门镇吴家村（楚门科技园区厂区），该厂区用地面积为 6536.4m<sup>2</sup>，已取得了排污许可证。

**表 2-9 企业现有项目审批与验收情况**

项目名称	报告类别	环评审批生产规模	环评审批文号	验收情况	实际生产规模	厂区
液压工具生产线技改项目	登记表	年产 30 万套液压工具	玉环县环境保护局玉环建[2006]289 号, 2006.06.27	/	年产 30 万套液压工具	经济开发区厂区
热处理生产线建设项目	报告表	热处理工件 80 吨/年	玉环县环境保护局玉环建[2011]3 号, 2011.01.06	/	已搬迁到楚门科技园区厂区, 该厂区已取消	经济开发区厂区
破拆、提升等高效救援工具	报告表	年产 5000 套破拆、提升等高效救援工具	玉环县环境保护局玉环建[2013]218 号, 2013.11.16	玉环县环境保护局玉环验[2015]37 号, 2015.07.29	年产 5000 套破拆、提升等高效救援工具	经济开发区厂区
年产 6000 吨液压工具零部件表面处理生产线技改项目	报告表	年产 6000 吨液压工具零部件表面处理	玉环县环境保护局玉环建[2016]17 号, 2016.2.25	玉环县环境保护局玉环验[2017]13 号, 2017.03.10	年产 6000 吨液压工具零部件表面处理	楚门科技园区厂区

注：年产 6000 吨液压工具零部件表面处理生产线技改项目实施后，经济开发区厂区的热处理生产线已取消。

**2、生产设备**

**表 2-10 企业现有项目主要设备清单**

序号	设备名称		原环评审批数量(台/条)	实际数量(台)	原环评审批数量与实际数量对比情况(台)	所在厂区
1	数控车铣复合加工中心		2	2	0	经济开发区 厂区(新 厂区)
2	仪表车床		20	20	0	
3	数控车床		45	45	0	
4	加工中心		21	21	0	
5	普通车床		20	20	0	
6	各类磨床		11	11	0	
7	普通铣床		10	10	0	
8	数控铣床		4	4	0	
9	锯床		7	7	0	
10	钻床		30	30	0	
11	电脑线切割		50	50	0	
12	超声波清洗机		9	6	-3	
13	抛丸机		2	2	0	
14	抛光机		3	3	0	
15	水抛机		2	2	0	
16	冲床		2	2	0	
17	专机		8	8	0	
18	电烘箱		1	1	0	
19	空压机气站		1	1	0	
20	装配生产线		4 条	4 条	0	
21	电焊机		1	1	0	
22	氩弧焊机		1	1	0	
23	数控精密锯		1	1	0	
24	数控拉床		1	1	0	
25	发黑 生产 线 1 条	热水除油槽	1	1	0	楚门科技园 区厂区(老 厂区)
26		清洗槽 1	1	1	0	
27		喷淋槽 1	1	1	0	
28		清洗槽 2	1	1	0	
29		喷淋槽 2	1	1	0	
30		抛光槽	1	1	0	

与项目有关的原有环境污染问题

31		清洗槽 3	1	1	0
32		喷淋槽 3	1	1	0
33		防锈水槽	1	1	0
34		发黑中和槽	1	1	0
35		清洗槽 4	1	1	0
36		喷淋槽 4	1	1	0
37		皂化槽	1	1	0
38		1T 单轨吊车	2	2	0
39	热处理 淬 火生 产线 1 条	网带式等温淬火炉	1	1	0
40		井式加温炉	3	3	0
41		回火炉	3	3	0
42		回用水池	1	1	0
43		2T 单轨吊车	2	2	0
44		生产线电器控制系统	2 套	2 套	0
45	喷塑 生产 线 1 条	1.7×1.5 喷塑台	5	5	0
46		静电发生器	2	2	0
47		热交换器	1 组	1 组	0
48		烘道	1 条	1 条	0
49		悬挂链	1 (150m)	1 (28m)	0
50		吸尘、排气管道	1 套	1 套	0

### 3、原辅材料

表 2-11 现有项目主要原辅料消耗

序号	名称	原环评审批消耗量 (t/a)	实际消耗量 (t/a)	原环评审批量与实际 消耗量对比情况(t/a)
经济开发区厂区（新厂区）				
1	钢材	920	920	0
2	锻件毛坯	300	300	0
3	铝材	15	15	0
4	铸钢件毛坯	650	650	0
5	外购件(钢件机加工半成品)	900	900	0
6	乳化液	1.2	1.2	0
7	柴油	0.4	0.4	0
8	液压油	未分析	6	/
9	导轨油	未分析	2.5	/
10	水抛磨料	未分析	2	/
11	水抛钢珠	未分析	2	/
12	氩弧焊丝	未分析	0.5	/
13	焊条	未分析	0.2	/
14	氩气	未分析	10 钢瓶	/
15	磨削油	未分析	1	/
16	清洗剂	0.15	0.15	0
17	密封件	30	30	0
18	钢砂	3	3	0
19	水	5874	5874	0
20	电	100 万/a	100 万/a	0
楚门科技园区厂区（老厂区）				
21	氢氧化钠	6	6	0
22	亚硝酸钠	4	4	0
23	草酸	1	1	0
24	盐酸	17	17	0
25	氟化铵	1.5	1.5	0
26	硝酸钾	4	4	0
27	双氧水	20	20	0
28	甲醇	12	12	0

与项目有关的环境污染问题

29	淬火油	0.16	0.16	0
30	塑粉	2.8	2.8	0
31	柴油	6	6	0
32	皂化液	0.1	0.1	0
33	水	1550	1550	0
34	电	90 万度/年	90 万度/年	0

#### 4、企业劳动定员及工作制度

经济开发区厂区：企业现有劳动定员为 206 人，年工作时间 300 天，实行 8h/d 单班制，厂区设有食堂、宿舍。

楚门科技园区厂区：企业现有劳动定员为 20 人，年工作时间 300 天，实行 8h/d 单班制，厂区设有食堂，不设宿舍。

#### 5、现有项目生产工艺

##### (1) 经济开发区厂区（新厂区）的生产工艺

##### ① 液压工具生产工艺（30 万套/年）

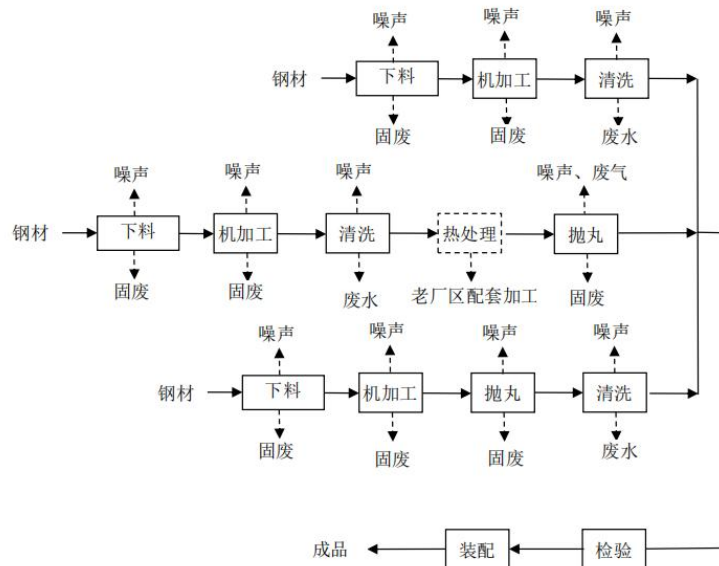


图 2-3 企业现有液压工具生产工艺流程及产污环节图

##### ② 救援工具生产工艺

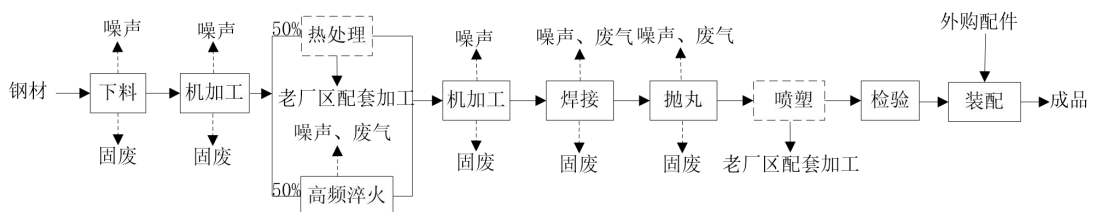


图 2-4 企业现有救援工具生产工艺流程及产污环节图

与项目有关的原有环境污染问题

(2) 楚门科技园区厂区（老厂区）的生产工艺

①发黑生产工艺（2300t/a）

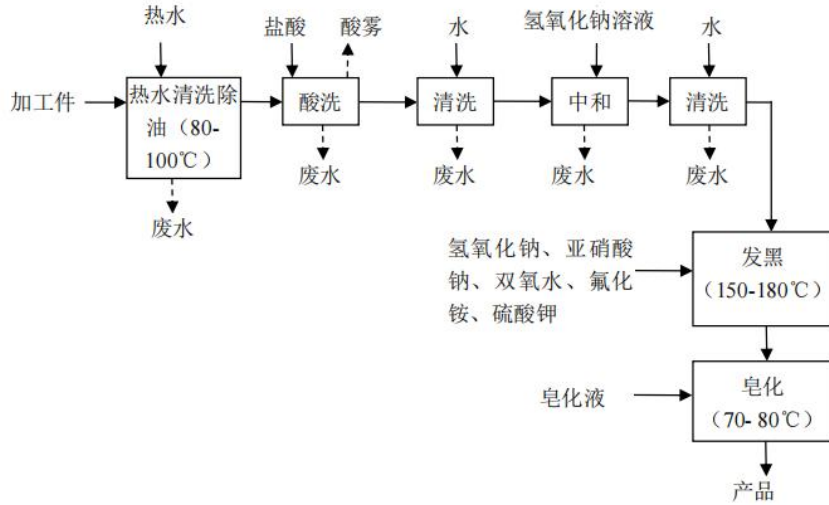


图 2-5 企业发黑生产工艺及及产污环节示意图

②淬火生产工艺（3000t/a）

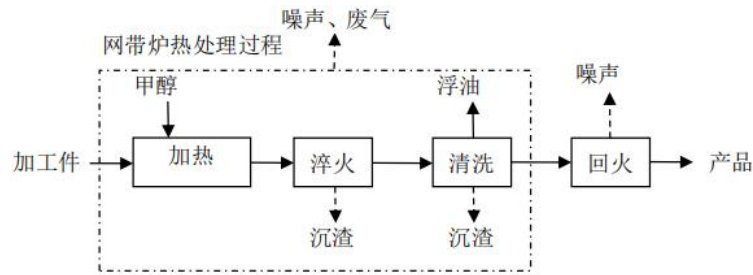


图 2-6 企业淬火生产工艺及及产污环节示意图

③喷塑生产工艺（700t/a）

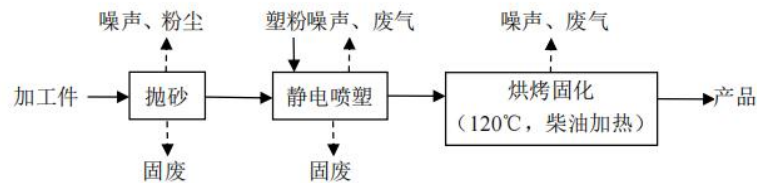


图 2-7 企业喷塑生产工艺及产污环节示意图

与项目有关的原有环境问题

6、污染源强汇总

表 2-12 企业现有项目主要污染物产生及排放汇总表 单位:t/a

内容类型	排放源	污染物名称	原环评审批产生量	原环评审批排放量	实际产生量	实际排放量	原审批与实际排放量对比
经济开发区厂区（新厂区）							
大气污染物 <sup>①</sup>	油清洗	非甲烷总烃	0.12	0.12	0.12	0.12	0
	抛丸	粉尘	0.5	0.095	0.745	0.037	-0.058
	抛光	粉尘	0.48	0.173	0.105	0.008	-0.165

与项目有关的原有环境问题	水污染物②	食堂	油烟	0.072	0.009	0.072	0.009	0	
		生活废水	废水量	4250	4250	4250	4250	0	
			CODcr	1.488	0.255	1.488	0.128	-0.127	
			氨氮	0.106	0.034	0.106	0.006	-0.028	
		生产废水*	废水量	400	0	400	0	0	
			CODcr	0.4	0	0.4	0	0	
			石油类	0.08	0	0.08	0	0	
			氨氮	未分析	未分析	0.006	0	0	
			总磷	未分析	未分析	0.011	0	0	
			总氮	未分析	未分析	0.05	0	0	
			SS	0.16	0	0.16	0	0	
		LAS	0.012	0	0.08	0	0		
	固体废物③	下料、机加工	干式机加工边角料	15	0	94	0	+79	
		线切割、机加工	湿式切削金属屑	28	0	219	0	+191	
		抛光、抛丸	集尘灰	0.712	0	0.805	0	+0.093	
		抛丸	废钢砂	3	0	3	0	0	
		水抛	废水抛磨料	未分析	未分析	2	0	/	
		水抛	废水抛钢球	未分析	未分析	2	0	/	
		焊接	废焊渣	未分析	未分析	0.07	0	/	
		机加工	废乳化液	6	0	6	0	0	
		磨削	含油废磨屑	未分析	未分析	2	2	/	
		油清洗	油清洗沉渣	未分析	未分析	0.04	0.04	/	
		设备润滑	废导轨油	未分析	未分析	2.5	2.5	/	
		原料包装	废油桶	未分析	未分析	0.273	0.273	/	
		原料包装	其他废包装材料	未分析	未分析	0.086	0.086	/	
		废水处理站	污泥	未分析	未分析	2	2	/	
		员工生活	生活垃圾	40	0	40	0	/	
	<b>楚门科技园区厂区（老厂区）</b>								
	大气污染物	发黑	HCl	0.684	0.192	0.684	0.192	0	
		淬火	淬火水蒸汽	少量	少量	少量	少量	0	
			尾气燃烧废气	少量	少量	少量	少量	0	
		喷砂	粉尘	1.75	0.175	1.75	0.175	0	
喷塑		粉尘	0.84	0.16	0.84	0.16	0		
固化		非甲烷总烃	0.028	0.003	0.028	0.003	0		
烘箱燃烧废气		烟尘	0.0036	0.0036	0.0036	0.0036	0		
		SO2	0.024	0.024	0.024	0.024	0		
		NOx	0.020	0.020	0.020	0.020	0		
食堂		油烟	0.006	0.002	0.006	0.002	0		
水污染物④	生产废水、生活废水	废水量	3850	1925	3850	1925	0		
		CODcr	3.034	0.116	0.179	0.058	-0.058		
		氨氮	0.013	0.015	0.013	0.003	-0.012		



		石油类	0.481	未分析	0.481	0.001	/
固体废物 ⑤	喷砂	集尘灰	1.575	0	1.575	0	0
	热处理清洗	沉渣	0.25	0	0.25	0	0
	热处理清洗	浮油	0.12	0	0.12	0	0
	喷塑	喷塑除尘粉尘	0.68	0	0.68	0	0
	原料包装	废包装	0.5	0	0.5	0	0
	发黑	废发黑液、废酸	22	0	22	0	0
	发黑	废皂化液	1	0	1	0	0
	废气处理	废活性炭	0.1	0	0.1	0	0
	污水处理	污泥	0.5	0	16.7	0	+16.2
	日常生活	生活垃圾	6	0	6	0	0

注：经济开发区厂区：①根据现状实际调查，抛丸粉尘基本上密闭，收集率按100%计，抛丸粉尘产生量按原料用量的2.19kg/t计，则抛丸粉尘产生量为0.745t/a，抛丸粉尘排放量为0.037t/a，抛光粉尘产生量按原料用量的2.19kg/t计，抛光粉尘产生量为0.105t/a，抛光粉尘排放量为0.008t/a（未收集粉尘约80%沉降在设备周围，20%以无组织形式排放）。②根据现状调查，生活污水污染物达标外排量按玉环市污水处理有限公司提标改造后标准计算，CODcr0.128t/a、氨氮0.006t/a，生产废水污染物实际产生量氨氮0.006t/a、总磷0.011t/a、总氮0.05t/a。③根据现状实际调查，干式机加工边角料产生量为75t/a，湿式切削金属屑产生量为145t/a，集尘灰实际产生量为0.805t/a，废钢砂产生量为3t/a，废水抛磨料产生量为2t/a，废水抛钢球产生量为2t/a，废焊渣产生量为0.07t/a，含油废磨屑产生量为2t/a，油清洗沉渣产生量为0.04t/a，废油桶产生量约0.273t/a，其他废包装材料产生量约0.086t/a、污泥产生量为2t/a。楚门科技园区厂区：④根据现状调查，生活污水污染物达标外排量按玉环市污水处理有限公司提标改造后标准计算，CODcr0.058t/a、氨氮0.003t/a，石油类排放量为0.001t/a。⑤污泥实际产生量为16.7t/a。

与项目有关的环境污染问题

### 7、企业原环评要求防治措施与现有项目污染治理措施落实情况对比表

表 2-13 企业原环评要求防治措施与现有项目污染治理措施落实情况对比表

内容类型	排放源	污染物名称	原环评要求防治措施	现有污染物处理设施	是否符合原环评要求
<b>经济开发区厂区（新厂区）</b>					
大气污染物	油清洗	非甲烷总烃	加强车间通风换气，保证换气率在6次/小时以上。	与原环评一致	符合
	抛丸	粉尘	抛丸机运行时基本密闭，并且自带有布袋除尘装置，含尘气体经密闭抽气、布袋除尘处理后通过不低于15m高排气筒排放。	与原环评一致	符合
	抛光	粉尘	抛光粉尘收集后再采用布袋除尘装置进行除尘后通过不低于15m高排气筒排放。	与原环评一致	符合
	食堂油烟	油烟	经油烟净化器处理后通过排气筒至楼顶高空排放。	与原环评一致	符合
水污染	生活污水	CODcr、氨氮等	生活污水经化粪池处理达预处理中心纳管标准后排入工业城污水管网，由预处理中心处理后送至玉环县污水处理有限公司进行二级处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准后排海。	生活污水经化粪池处理达预处理中心纳管标准后排入工业城污水管网，由预处理中心处理后送至玉环县污水处理有限公司进行处理达《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）后排海。	符合
	生产废水	CODcr、SS、石油	企业自建污水处理工程（沉淀池+气浮池+调节池+兼氧	企业自建污水处理工程（隔油池+集水池+综合反应池	符合

与项目有关的原有环境问题			类、LAS等	水解池+接触氧化池+二沉池+消毒过滤池),生产废水经该厂区的污水处理站处理后回用于清洗工序,不排放。	+过滤+生化系统+超滤系统),生产废水经该厂区的污水处理站处理后回用于清洗工序,不排放。		
	固体废物	机加工等	金属边角料	设立专门的固废暂存点,防日晒、风吹、雨淋、渗漏,严格分类收集,收集后出售给相关企业综合利用。	设立了一般工业固废暂存点,仓库面积为20m <sup>2</sup> ,做了防日晒、风吹、雨淋、渗漏,并实行分类收集,收集后出售给相关企业综合利用	符合	
		抛丸、抛光	集尘灰			符合	
		抛丸	废钢珠			符合	
		水抛	水抛废磨料	未分析		符合	
		水抛	水抛废钢球	未分析		符合	
		焊接	废焊渣	未分析		符合	
		机加工等	废乳化液	收集后运至原玉环县漩门工业城污水预处理中心处理。		委托浙江青鑫数据有限公司收集转运至有资质单位处置。	符合
		磨削	含油废磨屑	未分析		设立了危废固废暂存点,仓库面积为10m <sup>2</sup> ,含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料均暂存在危废仓库,需委托有资质单位安全处置	含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料均暂存在危废仓库,不符合要求
		油清洗	油清洗沉渣	未分析			
		设备润滑	废导轨油	未分析			
	原料包装	废油桶	未分析				
	原料包装	其他废包装桶	未分析				
	职工生活	生活垃圾	收集后及时由环卫部门统一清运处理	由环卫部门统一清运处理	符合		
	噪声	/	噪声	企业在选购新设备时,应选用高效低噪声先进设备,在源强上减少噪声的影响,并定期对设备进行润滑,避免因设备不正常运转产生的高噪现象;对于高噪声机械设备应采取在设备底座加垫橡胶垫等减震措施;并尽量将高噪声源远离厂界,靠近厂界较近的车间不要开启门、窗,并采取有效的隔声措施。加强厂界和厂区内的绿化,以保证厂界噪声的达标排放。	企业选用高效低噪声先进设备,并定期对设备进行润滑,对于高噪声机械设备应采取在设备底座加垫橡胶垫等减震措施;并采取有效的隔声措施。加强厂界和厂区内的绿化,厂界四周噪声能达标排放。	符合	
	<b>楚门科技园区厂区(老厂区)</b>						
	大气污染物	发黑车间	HCl	酸洗槽设置槽边吸风装置进行酸雾收集,再经碱喷淋处理后通过15m排气筒高空排放	与原环评一致	符合	
淬火车间		淬火水蒸汽	收集后废气通过15m排气筒高空排放	与原环评一致	符合		
		尾气燃烧废气	15m高空排放	与原环评一致	符合		
喷塑车间		喷砂粉尘	经过抛丸机自带除尘器收集除尘后15m高空排放	与原环评一致	符合		
		喷塑粉尘	经脉冲袋式除尘器收集过滤后通过15m排气筒排放	与原环评一致	符合		
		固化废气	经活性炭吸附装置吸附处理后通过排气筒15m高空排放	与原环评一致	符合		
		燃油废气	收集后废气通过15m排气筒	与原环评一致	符合		

与项目有关的环境污染问题	水污染	生产废水、生活污水、初期雨水	COD、SS、氨氮	高空排放  经化粪池预处理的生活污水汇同其他综合废水经废水处理装置（格栅池+调节池+反应池+气浮系统+回调池+MBR池）处理达标，部分回用于生产，部分与生活污水一起排放	经化粪池预处理的生活污水汇同其他综合废水经废水处理装置（格栅池+调节池+反应池+气浮系统+回调池+MBR池）处理达标，部分回用于生产，部分与生活污水一起经玉环县污水处理有限公司进行处理达《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。	符合
	固体废物	喷砂	集尘灰	收集后出售	设立了危废仓库，仓库面积为20m <sup>2</sup> ，沉渣、浮油委托温州树腾环保有限公司收集转运至有资质单位处置。废包装、废发黑液、废酸、废皂化液、污泥委托浦江梦源环保科技有限公司处置。	符合
		喷塑	喷塑除尘粉尘	综合利用		符合
		热处理清洗	沉渣	收集后委托专业单位处置	设立了危废仓库，仓库面积为20m <sup>2</sup> ，沉渣、浮油委托温州树腾环保有限公司收集转运至有资质单位处置。废包装、废发黑液、废酸、废皂化液、污泥委托浦江梦源环保科技有限公司处置。	符合
		热处理清洗	浮油			符合
		原料包装	废包装			符合
		发黑	废发黑液、废酸			符合
		发黑	废皂化液			符合
		污水处理	污泥			符合
		废气处理	废活性炭			符合
职工生活	生活垃圾	环卫部门统一处理	由环卫部门统一清运处理	符合		
噪声	/	噪声	噪声主要为机械设备运行噪声，应尽量选择低噪设备，合理布置设备；设备安装时对基础加隔振垫；定期对生产设备进行润滑。车间内做好隔音降噪工作，生产期间门窗关闭，同时，加强绿化，厂界四周种植高大的乔木，进一步降低噪声。	企业选择低噪设备，合理布置设备；设备安装时对基础加隔振垫；定期对生产设备进行润滑。车间内做好隔音降噪工作，生产期间门窗关闭，同时，加强了绿化，厂界四周种植高大的乔木，并进一步降低噪声。厂界四周噪声能达标排放。	符合	
<p>企业经济开发区厂区和楚门科技园区厂区的废气、废水、噪声均能达标排放，两个厂区内均已建危废仓库和一般工业固废仓库，并按要求进行分类收集，各类危险废物已委托有资质单位安全处置。</p> <p><b>8、总量控制及防护距离</b> 原环评总量控制值为 COD<sub>Cr</sub>0.371t/a、氨氮为 0.049t/a、烟（粉）尘 0.607t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a、NO<sub>x</sub>0.020t/a、VOC0.123t/a，企业总量 COD<sub>Cr</sub>0.247t/a，氨氮为 0.012t/a、NO<sub>x</sub>0.020t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a 已获得初始排污权交易获得。原环评未设置卫生防护距离，无需设置大气环境防护距离。</p> <p><b>9、存在的主要环境问题及整改要求</b> 根据对企业该厂区实际生产的调查，该厂区污染防治措施基本到位，取得了固定污染源排污登记回执。但含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料、污泥均属于危险废物，企业需委托有危险废物处置资质单位处置。</p>						

### 三、区域环境保护目标及评价标准

<p>环境 保护 目标</p>	<p><b>1、大气环境</b></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，但厂界东北侧 35m 处的在建城市公寓（距离生产车间 65m）、北面 256m 处为中共玉环市委党校、北面 385m 处为玉环市新城学校。</p> <p><b>2、声环境</b></p> <p>项目厂界东北侧 35m 处为在建城市公寓，距离生产车间 65m。</p> <p><b>3、地下水环境</b></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><b>4、生态环境</b></p> <p>项目位于玉环市经济开发区风屿东路 5 号，无产业园区外新增用地。</p>																																																
<p>污染 物排 放控 制标 准</p>	<p><b>1、废气</b></p> <p>本项目油清洗废气、防锈废气、抛光粉尘、焊接烟尘、抛丸粉尘、高频淬火废气（非甲烷总烃）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，具体标准限值详见表 3-1。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3-1 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</b></p> <table border="1" data-bbox="279 1108 1396 1366"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m<sup>3</sup>)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率 (kg/h)</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>二级</th> <th>监控点</th> <th>浓度 (mg/m<sup>3</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">颗粒物</td> <td rowspan="2">120</td> <td>15</td> <td>3.5</td> <td rowspan="2">周界外浓度最高点</td> <td rowspan="2">1.0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>5.9</td> </tr> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的要求。</p> <p>职工食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001），具体标准见表 3-2。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3-2 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）</b></p> <table border="1" data-bbox="279 1624 1396 1937"> <thead> <tr> <th>规模</th> <th>小型</th> <th>中型</th> <th>大型</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基准灶头数</td> <td>≥1, &lt;3</td> <td>≥3, &lt;6</td> <td>≥6</td> </tr> <tr> <td>对应灶头总功率(10<sup>3</sup>J/h)</td> <td>≥1.67, &lt;5.00</td> <td>≥5.00, &lt;10</td> <td>≥10</td> </tr> <tr> <td>对应排气罩灶面总投影面积(m<sup>2</sup>)</td> <td>≥1.1, &lt;3.3</td> <td>≥3.3, &lt;6.6</td> <td>≥6.6</td> </tr> <tr> <td>最高允许排放浓度(mg/m<sup>3</sup>)</td> <td colspan="3">2</td> </tr> <tr> <td>净化设施最低去除率(%)</td> <td>60</td> <td>75</td> <td>85</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>2、废水</b></p> <p>本项目产生的废水为水抛废水、清洗废水和生活污水。企业水抛废水、清洗废水经厂区</p>	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0	20	5.9	非甲烷总烃	/	/	/	周界外浓度最高点	4.0	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 <sup>3</sup> J/h)	≥1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10	对应排气罩灶面总投影面积(m <sup>2</sup> )	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6	最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	2			净化设施最低去除率(%)	60	75	85
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )			最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值																																											
		排气筒高度 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/m <sup>3</sup> )																																												
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0																																												
		20	5.9																																														
非甲烷总烃	/	/	/	周界外浓度最高点	4.0																																												
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 <sup>3</sup> J/h)	≥1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10																																														
对应排气罩灶面总投影面积(m <sup>2</sup> )	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6																																														
最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	2																																																
净化设施最低去除率(%)	60	75	85																																														

污  
染  
物  
排  
放  
控  
制  
标  
准

污水处理站处理后达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后，与生活污水经化粪池预处理后达玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准后一起纳入玉环市漩门工业城污水预处理中心，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，具体相关标准值详见表3-3、表3-4。

**表 3-3 玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准 单位：mg/L（pH 除外）**

污染因子	pH	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	NH <sub>3</sub> -N	SS	石油类	磷酸盐 (以 P 计)
进管标准	6~9	500	300	35	400	30	-

**表 3-4 玉环市污水处理有限公司进管及出水标准 单位：mg/L(pH 除外)**

污染因子	pH	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	TN	TP
进管标准	6~9	400	180	300	35	50	8
出水标准	6~9	30	6	5	1.5 (2.5)	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**

本项目位于玉环市经济开发区风屿东路 5 号，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）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。

根据《国务院关于印发“十三五”生态环境保护规划的通知》（国发[2016]65 号）、《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）等文件要求，结合本项目特征，纳入总量控制的污染物为 COD<sub>Cr</sub>、氨氮、烟粉尘、VOCs。

根据《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），用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代；细颗粒物（PM<sub>2.5</sub>）年平均浓度不达标的城市，二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有

总量  
控制  
指标

机物四项污染物均需进行 2 倍削减替代。地方有更严格倍量替代要求的，按照相关规定执行。根据《台州市生态环境局关于明确水污染物排放总量削减替代比例的函》（台环函[2022]128），本项目位于玉环市，上年度水环境质量达到年度目标要求，COD、氨氮削减替代比例为 1:1。

根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发[2021]10 号），严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。上年度玉环市属于环境空气质量达标区，项目新增 VOCs 排放量实行等量削减，即 VOCs 排放量实施 1:1 削减替代。

根据以上文件，企业生产废水经厂区污水处理设施处理后纳管，生活污水经化粪池预处理后纳管，经玉环市滨港工业城污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中的相关标准后外排。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。

**表 3-6 总量控制建议指标汇总表 单位：t/a**

污染物名称	COD <sub>Cr</sub>	氨氮	烟(粉)尘	VOCs	SO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>
<b>经济开发区厂区（新厂区）</b>						
原环评审批量	0.255	0.034	0.268	0.12	/	/
现有项目实际排放量	0.128	0.006	0.045	0.12	/	/
本项目达标排放量	0.166	0.008	0.216	0.18	/	/
<b>楚门科技园区厂区（老厂区）</b>						
原环评审批量	0.116	0.015	0.335	0.003	0.024	0.020
现有项目实际排放量	0.058	0.003	0.335	0.003	0.024	0.020
<b>全厂</b>						
企业全厂排放量	0.224	0.011	0.551	0.183	0.024	0.02
初始排污权交易量	0.247	0.012	/	/	0.024	0.020
技改前后企业外排总量增减量 (与初始排污权量对比)	-0.023	-0.001	/	/	0	0
企业全厂总量控制建议值	0.224	0.011	0.551	0.183	0.024	0.02

本项目经济开发区厂区全厂总量控制指标建议值为各污染物达标排放量，即 COD<sub>Cr</sub>0.166t/a、氨氮 0.008t/a、烟（粉）尘 0.216t/a、VOCs0.18t/a，企业技改后全厂总量控制指标建议值为 COD<sub>Cr</sub>0.224t/a、氨氮为 0.012t/a、烟（粉）尘 0.551t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a、NO<sub>x</sub>0.020t/a、VOCs0.183t/a，具体值由当地生态环境主管部门确定。企业已获得排污权总量控制指标 COD<sub>Cr</sub>0.247t/a、氨氮 0.012t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a、氮氧化物 0.020t/a，本项目 COD<sub>Cr</sub>、氨氮在初始排污权总量交易范围内，无需替代削减。

## 四、主要环境影响和保护措施

### 1、废气

本项目产生的废气主要为去毛刺粉尘、抛丸粉尘、抛光粉尘、焊接烟尘、油清洗废气、防锈废气、高频淬火废气、食堂油烟。

#### (1) 去毛刺粉尘

本项目技改后企业共有 3 台手持打磨机，主要对部分工件表面有毛刺的进行局部打磨去毛刺，根据工程分析，需要打毛刺的工件约 34t/a（去除下料、机加工的干式机加工边角料 27t/a、湿式切削金属屑 64t/a），根据全国第二次污染源普查的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（2021 公告版）中 33-37，431-434 机械行业系数手册中的 06 预处理环节产排污系数表的产污系数，颗粒物的产污系数为 2.19kg/t（原料），去毛刺粉尘产生量为 0.074t/a。去毛刺产生的大部分颗粒物沉降到地面和设备周围，约 20%以无组织形式排放，无组织排放量为 0.015t/a，去毛刺工作时间为 1200h/a，无组织排放速率为 0.013kg/h，加强车间通风换气。

#### (2) 抛丸粉尘

本项目技改后企业共有 2 台抛丸机。根据全国第二次污染源普查的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（2021 公告版）中 33-37，431-434 机械行业系数手册中的 06 预处理环节产排污系数表的产污系数，颗粒物的产污系数为 2.19kg/t（原料），根据企业提供的资料，需抛丸的工件为 520t/a（去除下料、机加工的干式机加工边角料 36t/a、湿式切削金属屑 84t/a），抛丸粉尘产生量为 1.139t/a。抛丸粉尘经设备自带管路收集后采用袋式除尘器处理，处理后通过一根 15m 高排气筒（DA001）高空排放，引风机总风量为 2000m<sup>3</sup>/h，粉尘处理效率为 95%，年运行时间按 2400h 计，抛丸粉尘产生和排放情况具体见表 4-1。

**表 4-1 本项目抛丸粉尘源强核算表**

产排污环节	污染物种类	产生量 (t/a)	有组织排放情况				无组织排放情况		合计排放量 (t/a)	
			排气筒编号	风量 (m <sup>3</sup> /h)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放量 (t/a)		排放速率 (kg/h)
抛丸	粉尘	1.139	DA001	2000	0.057	0.024	12	0	0	0.057

#### (3) 抛光粉尘

本项目技改后共有 4 台抛光机，由于抛光机转速很快，所以打磨下来的微粒以很高的速度飞出，形成粉尘。根据全国第二次污染源普查的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（2021 公告版）中 33-37，431-434 机械行业系数手册中的 06 预处理环节产排污系数表的产污系数，颗粒物的产污系数为 2.19kg/t（原料），根据企业提供的资料，本项目需抛光的工件有钢材工件约 372t/a（去除下料、机加工的干式机加工边角料 16t/a、湿式切削金属屑 38t/a、含油废磨屑 1t/a）、铝材工件约 175t/a（去除下料、机加工的干式机加工边角料 7t/a、湿式切削金属屑 18t/a），则抛光粉尘总产生量约 1.198t/a。企业抛光粉尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理后再通过一根 15m 高排气筒（DA002）高空排放。企业抛光年工作时间约 2400h，收集效率为 80%，

运营期环境影响和保护措施

除尘效率约 90%，风机总风量为 3000m<sup>3</sup>/h，则抛光粉尘有组织排放量为 0.096t/a，排放速率为 0.04kg/h。企业未收集的抛光粉尘因自身重量 80%沉降在设备周围及车间，约 20%以无组织形式排放，排放量为 0.048t/a，排放速率为 0.02kg/h。

**表 4-2 项目抛光粉尘污染源强核算表**

产排污环节	污染物种类	产生量 (t/a)	有组织排放情况					无组织排放情况		合计排放量 (t/a)
			排气筒编号	风量 (m <sup>3</sup> /h)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
抛光	粉尘	1.198	DA002	3000	0.096	0.04	13.3	0.048	0.02	0.144

(4) 焊接烟尘

本项目技改后企业共有手工电焊机 1、氩弧焊机 2 台，主要对部分工件进行焊接，焊接工艺采用人工焊接，采用无铅焊丝和焊条为焊接介质，无焊接过程因温度较高，焊接时会产生烟尘。由于焊丝和焊条用量较少，故烟尘产生量较少，在车间无组织排放，不做定量分析。

(5) 油清洗废气

本项目技改后企业共有 1 个油槽，线切割后的工件需要用柴油清洗，将工件在油槽内浸洗，柴油用量为 0.6t/a，根据调查，柴油清洗过程产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量以 30%计，则非甲烷总烃产生量为 0.18t/a，在车间以无组织形式排放，排放速率为 0.075kg/h，加强车间通风换气。

(6) 防锈废气

本项目产品在打包前需采用防锈油对产品进行防锈处理，主要是人工将防锈油用刷子在产品表面进行涂刷，防锈油用量较少，且防锈油沸点高不易挥发，故废气（以非甲烷总烃计）产生量较小，本评价不对其产生量进行定量分析。

(7) 高频淬火废气

淬火时因工件温度较高，采用水性淬火液冷却，冷却时会产生大量的水蒸汽和少量有机废气，本项目技改后企业水性淬火液使用量为 0.05t/a，产生的有机废气量很少，以非甲烷总烃计，本环评不做定量分析。

(8) 食堂油烟

本项目设有职工食堂，共 2 个灶头，每天工作 5h 计，年工作 300 天，油烟气量按照每个灶头 2000m<sup>3</sup>/h，则全年油烟产生量为 600 万 m<sup>3</sup>。油烟浓度按 15mg/m<sup>3</sup> 计，则油烟产生量为 90kg/a，经油烟净化器处理后通过一根通至楼顶的排气筒（DA003）高空排放，油烟的达标排放浓度为 2mg/m<sup>3</sup>，达标排放量为 12kg/a。

**表 4-3 本项目废气源强汇总表**

产排污环节	污染物种类	产生量 (t/a)	有组织排放情况					无组织排放情况		合计排放量 (t/a)
			排气筒编号	风量 (m <sup>3</sup> /h)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	
去毛刺	粉尘	0.074	/	/	/	/	/	0.015	0.013	0.015
抛丸	粉尘	1.139	DA001	2000	0.057	0.024	12	0	0	0.057

运营期环境影响和保护措施



运营期环境影响和保护措施	抛光	粉尘	1.198	DA002	3000	0.096	0.04	13.3	0.048	0.02	0.144																										
	焊接	烟尘	少量	/	/	/	/	/	少量	/	少量																										
	油清洗	非甲烷总烃	0.18	/	/	/	/	/	0.18	0.075	0.18																										
	防锈	非甲烷总烃	少量	/	/	/	/	/	少量	/	少量																										
	高频淬火	高频淬火废气	少量	/	/	/	/	/	少量	/	少量																										
	食堂	油烟	0.090	DA003	4000	0.012	0.008	2	/	/	0.012																										
	合计	烟(粉)尘	2.411	/	/	0.153	/	/	/	0.063	/	0.216																									
		非甲烷总烃	0.18	/	/	/	/	/	/	0.18	/	0.18																									
		油烟	0.09	/	/	0.012	/	/	/	/	/	0.012																									
	<b>2、废水</b>																																				
	本项目产生的废水主要为水抛废水、清洗废水和员工生活污水。																																				
(1) 水抛废水																																					
<p>本项目技改后企业共有 6 台水抛机，水抛时加入磨料或钢球、洗调剂和水，水抛机的容量约 200L/台，水抛机每次水抛用水量按水抛机有效体积按 30%计（工件、磨料所占的体积较多），水抛工作呈间歇式生产，根据企业提供的资料，水抛废水全年排放次数约为 6400 次，则水抛产生的废水量为 384t/a（用水量约 480t/a，蒸发及损耗部分约占 20%）。水抛废水水质见表 4-4，本项目水抛废水污染物产生量见表 4-5。</p>																																					
<b>表 4-4 企业水抛废水水质产生情况</b>																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>COD<sub>Cr</sub> (mg/L)</th> <th>SS (mg/L)</th> <th>石油类 (mg/L)</th> <th>氨氮 (mg/L)</th> <th>总氮 (mg/L)</th> <th>总磷 (mg/L)</th> <th>LAS (mg/L)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水抛钢件</td> <td>1000</td> <td>400</td> <td>200</td> <td>10</td> <td>80</td> <td>30</td> <td>200</td> </tr> </tbody> </table>												项目	COD <sub>Cr</sub> (mg/L)	SS (mg/L)	石油类 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	总氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)	LAS (mg/L)	水抛钢件	1000	400	200	10	80	30	200										
项目	COD <sub>Cr</sub> (mg/L)	SS (mg/L)	石油类 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	总氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)	LAS (mg/L)																														
水抛钢件	1000	400	200	10	80	30	200																														
<b>表 4-5 本项目水抛废水污染物产生情况</b>																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>项目</th> <th>废水量 (t/a)</th> <th>COD<sub>Cr</sub> (t/a)</th> <th>SS(t/a)</th> <th>石油类 (t/a)</th> <th>氨氮(t/a)</th> <th>总氮 (t/a)</th> <th>总磷 (t/a)</th> <th>LAS (t/a)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水抛钢件</td> <td>384</td> <td>0.384</td> <td>0.154</td> <td>0.077</td> <td>0.004</td> <td>0.031</td> <td>0.012</td> <td>0.077</td> </tr> </tbody> </table>												项目	废水量 (t/a)	COD <sub>Cr</sub> (t/a)	SS(t/a)	石油类 (t/a)	氨氮(t/a)	总氮 (t/a)	总磷 (t/a)	LAS (t/a)	水抛钢件	384	0.384	0.154	0.077	0.004	0.031	0.012	0.077								
项目	废水量 (t/a)	COD <sub>Cr</sub> (t/a)	SS(t/a)	石油类 (t/a)	氨氮(t/a)	总氮 (t/a)	总磷 (t/a)	LAS (t/a)																													
水抛钢件	384	0.384	0.154	0.077	0.004	0.031	0.012	0.077																													
(2) 清洗废水																																					
<p>本项目技改后企业共有 6 台超声波清洗机和 2 台自动喷淋清洗机，每台超声波清洗机共有 1 个清洗槽（1 台槽尺寸：0.5m×0.34m×0.37m，5 台槽尺寸：0.54m×0.38m×0.36m），每台自动喷淋清洗机共有 3 个储液槽，每个储液槽尺寸为 1.5m×1.2m×0.5m，根据企业提供的资料，清洗时添加清洗剂和水；超声波清洗机考虑到零部件所占用的体积，每次装水的有效容积约为 80%。根据业主提供的资料，每天排放 1 次，则清洗废水产生量约为 320t/a，考虑到蒸发及损耗按 30%计（清洗零件带走以及清洗机自身的加热蒸发），补充水量约为 137t/a。根据企业类比调查，本项目工件清洗废水污染物产生量见表 4-6。</p>																																					
<b>表 4-6 项目工件清洗废水污染物产生量</b>																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>废水量</th> <th>污染物</th> <th>COD<sub>Cr</sub></th> <th>SS</th> <th>石油类</th> <th>氨氮</th> <th>总氮</th> <th>总磷</th> <th>LAS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">320</td> <td>产生浓度 mg/L</td> <td>1000</td> <td>400</td> <td>200</td> <td>15</td> <td>85</td> <td>25</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>产生量 t/a</td> <td>0.32</td> <td>0.064</td> <td>0.064</td> <td>0.005</td> <td>0.027</td> <td>0.008</td> <td>0.064</td> </tr> </tbody> </table>												废水量	污染物	COD <sub>Cr</sub>	SS	石油类	氨氮	总氮	总磷	LAS	320	产生浓度 mg/L	1000	400	200	15	85	25	200	产生量 t/a	0.32	0.064	0.064	0.005	0.027	0.008	0.064
废水量	污染物	COD <sub>Cr</sub>	SS	石油类	氨氮	总氮	总磷	LAS																													
320	产生浓度 mg/L	1000	400	200	15	85	25	200																													
	产生量 t/a	0.32	0.064	0.064	0.005	0.027	0.008	0.064																													
(3) 生活污水																																					

本项目技改后，新厂区全厂员工人数为 280 人，年工作天数为 300 天，新厂区设有食堂宿舍，住宿人员 100 人，根据现状类比调查，住宿人员生活用水量以每人每天 100L 计，非住宿人员生活用水量以每人每天 50L 计，年工作 300 天，则生活用水量为 5700t/a，生活污水产生量 4845t/a，生活污水中 COD<sub>Cr</sub> 约 350mg/L，BOD<sub>5</sub> 约 200mg/L，氨氮约 25mg/L，则 COD<sub>Cr</sub> 产生量为 1.696t/a，BOD<sub>5</sub> 为 0.969t/a，氨氮为 0.121t/a。

(4) 其他用水

本项目切削液（原液）使用量为 4.5t/a，与水按 1:20 稀释后使用，则项目乳化液配置用水量 90t/a。

本项目水性淬火液使用时与水进行 1:20 稀释，本项目水性淬火液（原液）新增使用量为 0.05t/a，则配比水用量为 1t/a。

本项目高频淬火冷却水循环利用，定期补充损耗，补充量为 10t/a。

本项目技改后全厂废水产生量为 5549t/a，主要为水抛废水、清洗废水和职工生活污水。生活污水经化粪池预处理，生产废水经本厂区集水池收集后再纳入企业现有污水处理设施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，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，本项目废水产生及排放情况见表 4-7。

表 4-7 废水污染源源强核算表

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 <sup>3</sup> /a）	产生浓度（mg/L）	产生量（t/a）	排放废水量（m <sup>3</sup> /a）	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）
1	日常生活	生活污水	COD <sub>Cr</sub>	4845	350	1.696	5549	COD <sub>Cr</sub> : 433; 氨 氮: 23; BOD <sub>5</sub> : 174; 石油 类: 23; SS: 39; LAS: 20; 总磷: 4; 总氮: 10	COD <sub>Cr</sub> : 2.4; 氨氮: 0.13; BOD <sub>5</sub> : 0.969; 石 油类: 0.13; SS: 0.218; LAS: 0.111; 总 磷: 0.02; 总氮: 0.058
			BOD <sub>5</sub>		200	0.969			
			氨氮		25	0.121			
2	水抛	水抛废水	COD <sub>Cr</sub>	384	1000	0.384	5549	COD <sub>Cr</sub> : 433; 氨 氮: 23; BOD <sub>5</sub> : 174; 石油 类: 23; SS: 39; LAS: 20; 总磷: 4; 总氮: 10	COD <sub>Cr</sub> : 2.4; 氨氮: 0.13; BOD <sub>5</sub> : 0.969; 石 油类: 0.13; SS: 0.218; LAS: 0.111; 总 磷: 0.02; 总氮: 0.058
			SS		400	0.154			
			石油类		200	0.077			
			氨氮		10	0.004			
			总氮		80	0.031			
			总磷		30	0.012			
			LAS		200	0.077			
3	清洗	清洗废水	COD <sub>Cr</sub>	320	1000	0.32	5549	COD <sub>Cr</sub> : 433; 氨 氮: 23; BOD <sub>5</sub> : 174; 石油 类: 23; SS: 39; LAS: 20; 总磷: 4; 总氮: 10	COD <sub>Cr</sub> : 2.4; 氨氮: 0.13; BOD <sub>5</sub> : 0.969; 石 油类: 0.13; SS: 0.218; LAS: 0.111; 总 磷: 0.02; 总氮: 0.058
			SS		400	0.064			
			石油类		200	0.064			
			氨氮		15	0.005			
			总氮		85	0.027			
			总磷		25	0.008			
			LAS		200	0.064			

表 4-8 玉环市污水处理有限公司废水污染源源强核算表

工序	污染物	进入污水处理厂污染物情况			远期污染物排放		
		废水量（m <sup>3</sup> /a）	浓度（mg/L）	进入量（t/a）	废水量（m <sup>3</sup> /a）	浓度（mg/L）	排放量（t/a）
玉环市污水处理有限公司	COD	5549	400	2.220	5549	30	0.166
	BOD <sub>5</sub>		175	0.969		6	0.033
	氨氮		23	0.3		1.5	0.008

	SS		39	0.218		5	0.028
	石油类		20	0.111		0.5	0.003
	总磷		4	0.02		0.3	0.002
	总氮		10	0.058		10	0.055
	LAS		20	0.111		0.3	0.002

企业厂区污水处理工艺：隔油池+集水池+综合反应池+过滤+生化系统+超滤系统，现有污水处理设施设计处理规模为4t/d，本项目生产废水主要有水抛废水、清洗废水，本项目废水种类与现状生产废水基本一致，全厂区生产废水产生量为704t/a，废水排放量约2.35t/d，在污水处理设施设计处理规模范围内，生产废水各污染物经处理后能达到纳管标准。

### 3、噪声

#### (1) 源强分析

本项目噪声主要来自企业的机械设备运行噪声，具体见表 4-9。

**表 4-9 经济开发区厂区企业全厂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)	降噪措施		排放强度(dB)	持续时间(h)
						降噪工艺	降噪效果(dB)		
机加工	数控车铣复合加工中心	频发	5	1#厂房 1F	75	隔声减震	25	50	2400
	仪表车床	频发	12		75	隔声减震	25	50	2400
	钻攻中心	频发	20		75	隔声减震	25	50	2400
	数控车床	频发	100		75	隔声减震	25	50	2400
	台式攻丝机	频发	6		75	隔声减震	25	50	2400
	台式钻攻两用机	频发	10		75	隔声减震	25	50	2400
	钻铣床	频发	4		75	隔声减震	25	50	2400
	加工中心	频发	74		75	隔声减震	25	50	2400
	立项加工中心	频发	6		75	隔声减震	25	50	2400
	走芯机	频发	10		75	隔声减震	25	50	2400
	机器人自动上下料生产线	频发	1		75	隔声减震	25	50	2400
	高速车控车床	频发	12		75	隔声减震	25	50	2400
	数控卧式斜面机床	频发	7		75	隔声减震	25	50	2400
	普通车床	频发	20		75	隔声减震	25	50	2400
	立式升降台铣床	频发	10		75	隔声减震	25	50	2400
	万能卧式铣床	频发	1		75	隔声减震	25	50	2400
	数控铣床	频发	4		75	隔声减震	25	50	2400
	数控双端加工滑式钻削机床	频发	2		75	隔声减震	25	50	2400
	数控车铣一体机	频发	1		75	隔声减震	25	50	2400
	数控拉床	频发	1		75	隔声减震	25	50	2400
下料	钻床	频发	30	75	隔声减震	25	50	2400	
	电脑线切割	频发	50	75	隔声减震	25	50	2400	
	专机	频发	8	75	隔声减震	25	50	2400	
清洗	锯床	频发	7	1#厂房 1F、2F	80	隔声减震	25	55	2400
	自动切割机	频发	1		80	隔声减震	25	55	2400
清洗	超声波清洗机	频发	6	1#厂房 1F、2F	70	隔声	15	50	600
	自动喷淋清洗机	频发	2	1#厂房 1F	70	隔声	15	50	2400

运营期环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	抛丸	抛丸机	频发	2	辅助用房	85	隔声减震	25	60	2400
	抛光	抛光机	频发	4	辅助用房	85	隔声减震	25	60	2400
	磨削	小研磨机	频发	1	1#厂房 2F	80	隔声减震	25	55	2400
		磨床	频发	14	1#厂房 2F	80	隔声减震	25	55	2400
		珩磨	频发	2	1#厂房 2F	80	隔声减震	25	55	2400
	水抛	水抛机	频发	6	辅助用房	85	隔声减震	25	60	2400
	去毛刺	手持打磨机	频发	3	辅助用房	80	隔声	15	65	1200
	冲压	冲床	频发	2	1#厂房 1F	85	隔声减震	25	60	2400
	烘干	电烘箱	频发	2	1#厂房 1F	65	隔声	15	50	2400
	高频淬火	高频淬火机	频发	4	1#厂房 1F	70	隔声减震	25	45	1200
	装配	装配生产线	频发	15 条	1#厂房 2F	70	隔声	15	55	2400
	焊接	电焊机	频发	1	辅助用房	70	隔声	15	55	1200
		氩弧焊机	频发	2	辅助用房	70	隔声	15	55	1200
	辅助设备	离心机	频发	1	辅助用房	85	隔声减震	25	60	2400
		空压机	频发	3	1#厂房 1F	75	隔声减震	25	50	1200

注：声源表达量：A 声功率级（L<sub>Aw</sub>），或中心频率为 63~8000Hz 8 个倍频带的声功率级（L<sub>w</sub>）；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)]。

(2) 防治措施

①企业应合理布局生产车间；②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；③生产期间关闭车间门窗，夜间不生产；④对水泵、排风机、风机等做好消声减震措施。

**4、固体废物**

本项目产生的固体废物主要为干式机加工边角料、湿式切削金属屑、集尘灰、废水抛磨料、废水抛钢球、废钢砂、废焊渣、废切削液、含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料、污泥和生活垃圾。

(1) 干式机加工边角料

本项目部分机加工工序采用干式切削工艺，不使用乳化液等冷却介质，根据现状类比调查，其加工过程中产生的金属边角料约占原料加工量的 5%，项目的干式机加工工序原料加工量为 3387t/a，则干式机加工边角料产生量约为 169t/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

本项目部分机加工工序采用湿式切削工艺，设备运行加工时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，根据现状类比调查，其产生量约占原料加工量的 12.3%，经前置干式加工工序削减，项目的湿式切削加工工序原料加工量为 3217t/a，则湿式切削金属屑产生量为 394t/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≥4h）+离心分离（转速≥1000r/min，分离时间≥3min，负载≤50%）”技术，分离油/水、烃/水混合物或乳化液后，确保石油烃的含量<3%以下后，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) 集尘灰

根据废气源强分析可知，本项目抛丸粉尘产生量为 1.139t/a，粉尘排放量为 0.057t/a，抛丸集尘灰的产生量为 1.082t/a；抛光粉尘产生量为 1.198t/a，粉尘排放量为 0.144t/a，抛光集尘灰的产生量为 1.054t/a。综上，本项目集尘灰产生量为 2.126t/a。

### (4) 废水抛磨料

技改后企业水抛磨料的用量为 2.6t/a，根据现状类比调查，磨料报废形成废磨料，磨料使用过程中磨损会变形，则废水抛磨料的产生量约 2.6t/a，妥善收集后可出售给相关企业综合利用。

### (5) 水抛钢球

技改后企业水抛钢球的用量为 2.6t/a，根据现状类比调查，钢球报废形成废钢球，钢球使用过程中会变形，则废水抛钢球的产生量约 2.6t/a，妥善收集后可出售给相关企业综合利用。

### (6) 废钢砂

本项目抛丸机采用钢砂打磨工件表面，从而去除工件表面的毛刺及使工件表面光滑，钢砂使用一段时间后，因撞击使其发生形变不能再使用，需更换，根据现状类比调查，本项目废钢砂产生量为 4t/a，可收集后出售给相关企业综合利用。

### (7) 废焊渣

焊接后的成品件部分需敲除焊缝处多余的焊渣，根据现状类比调查，产生量约为 0.095t/a。为一般工业固废，收集后出售给相关企业综合利用。

### (8) 废切削液

本项目机加工、线切割工序使用的切削液等冷却介质循环使用，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乳化液变质而被清理。另外，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乳化液产生。

项目切削液原液使用量为 4.5t/a，使用时与水按 1:20 稀释后的量为 94.5t，根据现状类比调查，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 10%，即 9.45t/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。

### (9) 含油废磨屑

本项目磨床设备在运行过程中采用磨削油作为冷却介质，但工件含有少量的矿物油，会产生含油的金属屑，根据现状类比调查，其产生量约占原料加工量的 0.3%，项目磨削工序原料加工量约 1009t/a（去除下料、机加工的干式机加工边角料 81t/a、湿式切削金属屑 190t/a），则对应废金属屑产生量为 3t/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

运营期环境影响和保护措施	<p>码为“900-200-08 珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥”（含油废磨屑），委托有资质单位统一安全处置或综合利用。</p> <p>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。</p> <p>（10）油清洗沉渣</p> <p>本项目技改后柴油清洗工件过程中，会有少量废渣产生，根据现状类比调查，油清洗废渣产生量约 0.06t/a。根据《国家危险废物名录（2021年版）》，油清洗沉渣属于危险废物，属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-201-08（清洗金属零部件过程中产生的废弃煤油、柴油、汽油及其他由石油和煤炼制生产的溶剂油），妥善收集至密闭容器中委托有资质单位进行安全处置。</p> <p>（11）废导轨油</p> <p>本项目技改后设备中的导轨油需定期补充/更换，废导轨油产生量为 4t/a。根据《国家危险废物名录（2021年版）》，废导轨油属于危险废物，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），妥善收集至密闭容器中委托有资质单位进行安全处置。属危险固废，妥善收集至密闭容器中委托有资质单位进行安全处置。</p> <p>（12）废油桶</p> <p>本项目技改后企业液压油、柴油、导轨油、防锈油、磨削油、切削油均为桶装，根据现状类比调查，企业废油桶的产生量约为 1.232t/a，需委托有危险废物处理资质单位安全处理。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。</p> <p>（13）其他废包装桶</p> <p>本项目技改后企业切削液（原液）、水性淬火液为桶装，清洗剂、洗调剂为袋装，根据现状类比调查，企业废包装桶的产生量约为 0.191t/a，需委托有危险废物处理资质单位安全处理。根据《国家危险废物名录（2021年版）》，废包装桶为危险废物，属于 HW49 其他废物，危废代码为 900-041-49。</p> <p>（14）污泥</p> <p>技改后企业水抛废水、清洗废水经污水处理站处理达纳管标准，生产废水产生量为 704t/a，根据类比调查，预计污泥（含水率 80%）产生量约 3.5t/a，收集后需委托资质单位进行安全处置。根据《国家危险废物名录（2021年版）》，污泥属于危险废物，属于 HW17 表面处理废物，危废代码为 336-064-17，收集后需委托资质单位进行安全处置。</p> <p>（15）职工生活垃圾</p> <p>本项目新厂区全厂员工为 280 人，企业生活区设有食堂和宿舍，根据现状类比调查，则生</p>
--------------	---

生活垃圾产生量约 57t/a，生活垃圾由环卫部门集中处理。

建设项目固体废物产生及利用处置情况汇总见表 4-10。

**表 4-10 固体废物污染源核算一览表**

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	机加工等	一般固废	固	/	169	169	集后出售给相关企业综合利用
2	湿式切削金属屑	线切割、机加工等	一般固废	固	/	394	394	
3	集尘灰	废气处理	一般固废	固	/	2.126	2.126	
4	废水抛磨料	水抛	一般固废	固	/	2.6	2.6	
5	废水抛钢球	水抛	一般固废	固	/	2.6	2.6	
6	废钢砂	抛丸	一般固废	固	/	4	4	
7	废焊渣	焊接	一般固废	固	/	0.095	0.095	
8	生活垃圾	日常生活	一般固废	固	/	57	57	日产日清，由环卫部门集中处理
小计			一般固废	/	/	631.421	631.421	/
9	废切削液	机加工、线切割	危险废物	液	切削液等	9.45	9.45	委托有资质单位安全处置
10	含油废磨屑	磨削	危险废物	固	油类等	3	3	
11	油清洗沉渣	油清洗	危险废物	固	油类等	0.06	0.06	
12	废导轨油	设备润滑	危险废物	液	油类等	4	4	
13	废油桶	原料包装	危险废物	固	油类等	1.232	1.232	
	其他废包装材料	原料包装	危险废物	固	切削液、清洗剂等	0.191	0.191	
14	污泥	污水处理站	危险废物	固	污泥	3.5	3.5	
小计			危险废物	/	/	21.433	21.433	/

**环境管理要求：**

本项目产生的式机加工边角料、湿式切削金属屑、集尘灰、废水抛磨料、废水抛钢球、废钢砂、废焊渣属于一般工业固废，收集后出售给相关企业综合利用。企业已建一个一般固废仓库（面积约 20m<sup>2</sup>），位于 3#厂房西北侧，一般固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，其贮存场所应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，并贴标签，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。

本项目产生的废切削液、含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料、污泥均属危险废物，须委托有危险废物资质单位安全处置。企业已建一个危废仓库（面积约 10m<sup>2</sup>），位于 1#厂房西侧，危废仓库外粘贴相关标志牌和警示牌，危废分类贮存、规范包装并应防止风吹、日晒、雨淋，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》（HJ 2025-2012）等文件。日常管理中要履行申报的登记制度、建立台帐制度（包括落实电子台账），

运营期环境影响和保护措施

危险废物处置应执行报批和转移联单等制度。

企业全厂固废贮存场所（设施）基本情况表见表 4-11。

**表 4-11 本项目经开区厂区全厂固废贮存场所（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 <sup>2</sup> )	仓库位置
1	危险废物	废切削液	HW09 900-006-09	T	桶装密闭存放	1 个月	1.5	10	1#厂房西侧
		含油废磨屑	HW08 900-200-08	T	袋装密闭存放	6 个月	2		
		油清洗沉渣	HW08 900-201-08	T,I	桶装密闭存放	6 个月	0.05		
		废导轨油	HW08 900-249-08	T,I	桶装密闭存放	3 个月	1.8		
		废油桶	HW08 900-249-08	T,I	密闭存放	6 个月	1		
		其他废包装材料	HW49 900-041-49	T/In	密闭存放	6 个月	0.15		
		污泥	HW17 336-064-17	T/C	袋装密闭存放	3 个月	1		
2	一般固废	干式机加工边角料	/	/	厂区内贮存	1 个星期	4	20	3#厂房西北侧
		湿式切削金属屑	/	/	厂区内贮存	1 个星期	8		
		集尘灰	/	/	厂区内贮存	1 个月	0.5		
		废水抛磨料	/	/	厂区内贮存	1 个月	0.5		
		废水抛钢球	/	/	厂区内贮存	1 个月	0.5		
		废钢砂	/	/	厂区内贮存	1 个月	1		
		废焊渣	/	/	厂区内贮存	6 个月	0.1		

## 5、环境风险

### (1) 风险识别

根据《建设项目环境风险评价导则》（HJ 169-2018）附录 B，本项目原辅材料中涉及柴油、液压油、导轨油、磨削油、切削油、防锈油属于危险物质，项目产生危险废物属于危险物质，本项目环境风险识别情况见表 4-12。

**表 4-12 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	原料贮存	柴油、液压油、导轨油、磨削油、切削油、防锈油	泄漏	地表水、地下水	玉环湖、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、玉环湖、地下水	/
2	危废仓库	危废贮存	废切削液、含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料、污泥等	泄漏	地表水、地下水	玉环湖、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、玉环湖、地下水	/
3	污水处理站	污水处理设施	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、BOD <sub>5</sub> 、石油类、SS、总氮、总磷、LAS	泄漏	地表水、地下水	玉环湖、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 4-13。

**表 4-13 本项目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	液压油	/	1.7	2500	0.00068
2	柴油	/	0.34	2500	0.000136
3	导轨油	/	0.84	2500	0.000336
4	防锈油	/	0.17	2500	0.000068
5	磨削油	/	0.34	2500	0.000136
6	切削油	/	0.34	2500	0.000136
7	危废仓库	/	7.5	50	0.15
合计		/	/	/	0.151492

综上，本项目涉及的有毒有害和易燃易爆等危险物质 Q 值为 0.151492<1，即未超过临界量。

### (2) 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。

③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。

④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。

⑤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、废水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。若废气、废水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。

⑥储备风险应急物资。如配置备用的危险品盛装容器；在储存、运输、生产等场所配备灭火器；储备用于防范暴雨、台风等恶劣天气时的疏水挡板、门窗加固用品等工具物资。

此外，企业针对本项目须做好应急措施，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，

运营期环境影响和保护措施

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	抛丸粉尘 (DA001)	粉尘	抛丸机运行时基本密闭，并且自带有布袋除尘装置，抛丸粉尘经布袋除尘处理后通过一根 15m 高排气筒高空排放，风机总风量为 2000m <sup>3</sup> /h。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准
	抛光粉尘 (DA002)	粉尘	抛光粉尘收集后经布袋除尘后通过一根 15m 高排气筒高空排放，风机总风量为 3000m <sup>3</sup> /h。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准
	去毛刺粉尘、焊接烟尘、油清洗废气、防锈废气、高频淬火废气(生产车间)	非甲烷总烃	加强车间通风换气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准
	食堂油烟 (DA003)	油烟	通过油烟净化装置处理通过一根通至楼顶的排气筒高空排放，风机风量为 4000m <sup>3</sup> /h。	《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001)
地表水环境	废水总排口 (DW001)	COD <sub>Cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、氨氮、SS、石油类、总氮、总磷、LAS	生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网；生产废水经本厂区收集后排入现有污水处理站处理达标后再纳入市政污水管网	进管标准：玉环市漩门工业城污水预处理中心设计进管标准；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)
声环境	生产车间	噪声	企业应合理布局生产车间；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；对水泵、排风机、风机等做好消声减震措施。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准
电磁辐射	/			

<p>固体废物</p>	<p>本项目产生的干式机加工边角料、湿式切削金属屑、集尘灰、废水抛磨料、废水抛钢球、废钢砂、废焊渣属于一般工业固废，出售相关企业综合利用，一般工业固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，其贮存场所应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；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。</p> <p>本项目产生的废切削液、含油废磨屑、油清洗沉渣、废导轨油、废油桶、其他废包装材料、污泥均属危险废物，须委托有危险废物资质单位安全处置；仓库外粘贴相关标志牌和警示牌，危废分类贮存、规范包装并应防止风吹、日晒、雨淋，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》(HJ 2025-2012)等文件。日常管理中要履行申报的登记制度、建立台帐制度，危险废物处置应执行报批和转移联单等制度。</p> <p>生活垃圾日产日清，经收集后由环卫部门统一清运处理。</p>
<p>土壤及地下水污染防治措施</p>	<p>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，做好废水处理设施的维护，做好厂内的地面硬化、防渗措施建设并加强维护，特别是对原料仓库、危废仓库的地面防渗工作。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p>/</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<p>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；企业针对本项目须做好相关的应急措施，配置足够的应急物资并定期进行应急演练。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

## 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

本项目位于玉环市经济开发区风屿东路5号，能满足生态保护红线要求；能满足环境质量底线；能符合能源资源利用上线要求；符合该管控单元的环境准入清单要求。

（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。

根据本项目的污染物排放特征，本项目排放的污染物中纳入国家总量控制指标的主要是COD<sub>Cr</sub>、氨氮、烟粉尘、VOCs。本项目经济开发区厂区全厂总量控制指标建议值为各污染物达标排放量，即COD<sub>Cr</sub>0.166t/a、氨氮0.008t/a、烟（粉）尘0.216t/a、VOCs0.18t/a，企业技改后全厂总量控制指标建议值为COD<sub>Cr</sub>0.224t/a、氨氮为0.012t/a、烟（粉）尘0.551t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a、NO<sub>x</sub>0.020t/a、VOCs0.183t/a，具体值由当地生态环境主管部门确定。企业已获得排污权总量控制指标COD<sub>Cr</sub>0.247t/a、氨氮0.012t/a、SO<sub>2</sub>0.024t/a、氮氧化物0.020t/a，本项目COD<sub>Cr</sub>、氨氮在初始排污权总量交易范围内，无需替代削减。

### 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

本项目位于玉环市经济开发区风屿东路5号，符合《玉环县域总体规划（2006-2020）》，根据企业提供的不动产权证“浙(2019)玉环市不动产权第0003355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，项目符合国土空间规划的要求。

（2）建设项目符合国家和省产业政策的要求

本项目主要生产电动液压工具、救援工具，主要生产工艺为机加工、抛丸、水抛、清洗、抛光、油清洗、焊接、高频淬火等，未列入未列入《产业结构调整指导目录（2024年本）》（2024年2月1日开始实施）的限制类和淘汰类，未列入《〈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》中的禁止类。另外，企业于2024年1月5日取得玉环市经济和信息化局出具的《浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书》（项目代码：2401-331083-07-02-911580）。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，符合《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响报告书补充材料》中的相关准入要求。

### 4、总结论

台州巨力工具股份有限公司年产40万套电动液压工具、10万套救援工具生产线技改项目符合

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，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》及审查意见、《浙江玉环经济开发区总体规划环境影响报告书补充材料》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
废气	烟(粉)尘	0.38			0.216	0.045	0.551	+0.171
	非甲烷总烃	0.123			0.18	0.12	0.183	+0.06
	二氧化硫	0.024			0	0	0.024	0
	氮氧化物	0.020			0	0	0.02	0
	食堂油烟	0.011			0.012	0.009	0.014	+0.003
废水	COD <sub>Cr</sub>	0.186			0.166	0.128	0.224	+0.038
	氨氮	0.009			0.008	0.006	0.011	+0.002
	SS	0			0.028	0	0.028	+0.028
	总氮	0			0.055	0	0.055	+0.055
	总磷	0			0.002	0	0.002	+0.002
	石油类	0.001			0.003	0	0.004	+0.003
	LAS	0			0.002	0	0.002	+0.002
一般工业固体废物	干式机加工边角料	94			169	94	169	+75
	湿式切削金属屑	219			394	219	394	+175
	集尘灰	2.38			2.126	0.805	3.711	+1.331
	废钢砂	3			4	3	4	+1
	废水抛磨料	2			2.6	2	2.6	+0.6
	废水抛钢球	2			2.6	2	2.6	+0.6
	废焊渣	0.07			0.095	0.07	0.095	+0.025

	喷塑除尘粉尘	0.68			0	0	0.68	0
危险废物	废乳化液/废切削液	6			9.45	6	9.45	+3.45
	含油废磨屑	2			3.2	2	3.2	+1.2
	油清洗沉渣	0.04			0.06	0.04	0.06	+0.02
	废导轨油	2.5			4	2.5	4	+1.5
	废油桶	0.273			1.232	0.273	1.232	+0.959
	其他废包装材料	0.136			0.191	0.086	0.241	+0.105
	污泥	18.7			3.5	2	20.2	+1.5
	沉渣	0.25			0	0	0.25	0
	浮油	0.12			0	0	0.12	0
	废发黑液、废酸	22			0	0	22	0
	废皂化液	1			0	0	1	0
	废活性炭	0.1			0	0	0.1	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



