

建设项目环境影响报告表

(污染影响)

(报批稿)

项目名称: 绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车
零部件建设项目

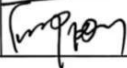
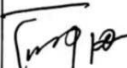
建设单位(盖章): 绍兴京山汽车配件有限公司

编制日期: 2025 年 7 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1709515338000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	x0igdo		
建设项目名称	绍兴京山汽车配件有限公司年产80万套新能源汽车零部件建设项目		
建设项目类别	33—071汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	绍兴京山汽车配件有限公司		
统一社会信用代码	91330600742943622D		
法定代表人（签章）	来文信		
主要负责人（签字）	周建国		
直接负责的主管人员（签字）	周建国		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	绍兴市环球环境保护科学设计研究院有限公司		
统一社会信用代码	91330600753017958T		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
郦刚	2014035330350000003510330224	BH 003427	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
郦刚	建设项目工程分析；建设项目基本情况；区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准；环境保护措施监督检查清单；主要环境影响和保护措施；结论与建议	BH 003427	

专家意见修改索引

序号	修改意见	修改索引
1	①完善规划及规划环评符合性分析；细化与《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》的符合性分析；补充与铸造工业大气污染防治可行技术指南、铸造企业规范条件、铸造工业大气污染物排放标准等相关要求符合性分析。②完善环境质量现状调查内容。校核废水污染物排放标准，关注重金属指标；完善废气污染物排放标准。	①完善了规划及规划环评符合性分析，P2-12；细化了与《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》的符合性分析，P30-32；补充了与铸造工业大气污染防治可行技术指南、铸造企业规范条件、铸造工业大气污染物排放标准等相关要求符合性分析，P38-40。②完善了环境质量现状调查内容，P83-97。校核了废水污染物排放标准，关注重金属指标，P99；完善废气污染物排放标准，P100-102。
2	①细化工程组成调查，明确扩建项目新增、改造及新老依托情况；补充循环冷却水系统配置情况。②核实扩建前后厂区总平面布置变化情况。③细化项目产品方案，核实设备产能匹配性分析。④细化原辅料清单，核实锻造、淬火、铝压铸等工序原辅料种类及用量，明确铝棒、铝锭牌号，核实铝材成分组成，核实压铸脱模剂、切削液成分组成；校核扩建前后各类原辅料消耗变化情况。⑤核实清洗线等设备组成；校核锻造件生产工艺；细化表面处理工艺说明，明确各槽体槽液、废水更换频次、去向，各工业炉窑加热方式；细化电阻炉进出料、扒渣、浇铸等铝压铸过程工艺操作说明。⑥补充抛丸废气湿法除尘、水淬等用排水分析，校核水平衡。	①细化了工程组成调查，明确了扩建项目新增、改造及新老依托情况，P46-47；本项目未涉及循环冷却水系统。②核实了扩建前后厂区总平面布置变化情况，P46 及附图三。③细化了项目产品方案，核实了设备产能匹配性分析，P48-50。④细化了原辅料清单，核实了锻造、淬火、铝压铸等工序原辅料种类及用量，明确了铝棒、铝锭牌号，核实了铝材成分组成，核实了压铸脱模剂、切削液成分组成，P54-59；校核了扩建前后各类原辅料消耗变化情况，P55-56。⑤核实了清洗线等设备组成，P51-53；校核了锻造件生产工艺，P62-63；细化了表面处理工艺说明，明确了各槽体槽液、废水更换频次、去向，各工业炉窑加热方式，P64-65；细化了电阻炉进出料、扒渣、浇铸等铝压铸过程工艺操作说明，P65-66。
3	①补充调查企业排污许可制度执行情况；明确现有项目调查基准年，核实现有项目实际生产工况；补充实际产品产量及折达产情况下原辅料、产排污规模；核实现有污染源监测数据及污染物排放标准和达标性分析；细化现有项目危固废贮存设施、处置去向规范性调查；补充现有已批已建项目污染物排放量及核算过程；细化现有环保问题及整	①补充调查了企业排污许可制度执行情况，P82；明确了现有项目调查基准年，核实了现有项目实际生产工况；补充了实际产品产量及折达产情况下原辅料、产排污规模，P67-68；核实了现有污染源监测数据及污染物排放标准和达标性分析，P71-76；细化了现有项目危固废贮存设施、处置去向规范性调查，P76、P79；补充了现有已批已建项目污染物排

	改措施要求。	放量及核算过程，P77；细化现有环保问题及整改措施要求，P82。
4	①核实压铸回料去向及熔铸过程污染物产生量；核实扒渣频次及产污因子，校核熔铸等废气收集方式及效率和废气风量；核实压铸、锻压、抛丸等废气处理工艺可行性，优化相关处理工艺，校核废气处理效率；核实锻造脱模剂消耗情况，复核相关废气源强；校核压铸、锻造等工序生产工况，核实废气污染物排放速率、浓度及达标性分析；补充说明工业炉窑燃气废气产污核算取值依据；校核相关废气污染物产排量。②核实表面处理等废水产生量、水质及取值依据，补充类比可行性分析，校核废水污染物产生量；结合已批未建项目废水特性，细化废水达标排放可行性分析；核实压铸废气喷淋废水作为危废的合理性，核实锻造等过程危固废种类，校核铝灰渣等危固废产生量及贮存设施规模匹配性分析。完善土壤、地下水防范措施。校核环境风险 Q 值计算结果；校核环境应急池容积，根据项目环境风险特征细化防范措施。	①核对了压铸回料去向及熔铸过程污染物产生量，P65-66、P107-108；核对了扒渣频次及产污因子，校核了熔铸等废气收集方式及效率和废气风量，P65-66、P107-110；核对了压铸、锻压、抛丸等废气处理工艺可行性，优化了相关处理工艺，校核了废气处理效率，P111-112；核对了锻造脱模剂消耗情况，复核了相关废气源强，P108-109；校核了压铸、锻造等工序生产工况，核对了废气污染物排放速率、浓度及达标性分析，P111；补充说明了工业炉窑燃气废气产污核算取值依据，P110；校核了相关废气污染物产排量，P105-106。②核对了表面处理等废水产生量、水质及取值依据，补充了类比可行性分析，校核了废水污染物产生量，P114-121；结合已批未建项目废水特性，细化了废水达标排放可行性分析，P122-123；核对了压铸废气喷淋废水作为危废的合理性，核对了锻造等过程危固废种类，校核了铝灰渣等危固废产生量及贮存设施规模匹配性分析，P131、P129-132。完善了土壤、地下水防范措施，P146-147。校核了环境风险 Q 值计算结果，P149-150；校核了环境应急池容积，根据项目环境风险特征细化了防范措施，P151-158。
5	①根据“浙应急基础[2022]143号”等相关文件要求细化环保设施设计审查、安全风险辨识和隐患排查治理要求。②核实环保投资；校核总量控制平衡方案；完善环境监测计划、环境管理要求；核实排污许可管理类别判定；完善相关附图、附件、附表。	①根据“浙应急基础[2022]143号”等相关文件要求细化了环保设施设计审查、安全风险辨识和隐患排查治理要求，P163。②核对了环保投资，P163；校核了总量控制平衡方案，P102-104；完善了环境监测计划、环境管理要求，P106-107、P113、P128-129；核对了排污许可管理类别判定，P163；完善了相关附图、附件、附表，见附图附件及附表。

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	46
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	83
四、主要环境影响和保护措施	105
五、环境保护措施监督检查清单	160
六、结论	164

附图：

- 一、项目地理位置、环境空气及地表水监测点分布图
- 二、项目卫星定位、噪声及土壤、地下水现状及跟踪监测布点图
- 三、项目厂区和车间设备平面布置图
- 四、项目所在地周边环境现状图
- 五、越城区生态环境管控单元分类图
- 六、项目所在地绍兴市区声环境功能区划图
- 七、项目所在地产业规划图
- 八、项目大气评价范围分布图
- 九、项目所在地三区三线图

附件：

- 1、备案（赋码）信息表
- 2、营业执照
- 3、土地证、房屋所有权证和建筑许可证
- 4、原审批环评批复和验收意见
- 5、排水合同
- 6、固定污染源排污登记
- 7、危废处置协议
- 8、检测报告
- 9、企业排污权转让协议
- 10、天然气供气情况说明
- 11、MSDS 成分报告
- 12、危废处置承诺书
- 13、铝棒成分报告
- 14、能评备案意见
- 15、专家评审意见

附表：

- 建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

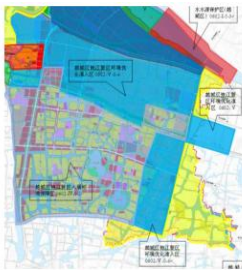
建设项目名称	绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车零部件建设项目		
项目代码	2305-330602-04-01-536663		
建设单位联系人	周*	联系方式	*
建设地点	绍兴市越城区马山街道开源路 32 号		
地理坐标	(120 度 38 分 46.001 秒, 30 度 4 分 43.026 秒)		
国民经济行业类别	汽车零部件及配件制造 3670	建设项目行业类别	汽车零部件及配件制造 367
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	绍兴滨海新区管理委员会经济发展局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2305-330602-04-01-536663
总投资（万元）	2500	环保投资（万元）	89.0
环保投资占比（%）	3.56	施工工期	8 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地面积（m ² ）	20309

专项 评价 设置 情况	表1-1 项目专项评价设置情况表			
	专项评价 的类别	设置原则	项目实际情况	是否需要 专项评价
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	项目排放废气中不含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气等。	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	项目新增生产废水，但排入市政截污管道，不属于直排项目。	否
	环境 风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	企业危险化学品存储量和危险废物暂存量未超过其临界量（Q=0.8517<1）。	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	项目不涉及河道取水。	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	项目不直接向海排放污染物，且不属于海洋工程建设项目。	否
	注：1、废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2、环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3、临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录 B、附录 C。			
由表1-1分析可知，项目可不进行专项评价。				
规划 情况	《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划》			
规划 环境 影响 评价 情况	规划环评名称：《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响报告书》 规划机关：绍兴滨海产业集聚区管理委员会 审查机关：原浙江省环境保护厅			
规划 及规 划环 境影 响评 价符 合性 分析	1.1.1绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划符合性分析（摘要） 一、规划范围 本次规划分为两个层次，即规划区范围城乡体系规划和规划建成区范围土地利用布局规划。规划区范围城乡体系规划：辖斗门、马山两镇极大部分行政区域和东湖镇、灵芝镇部分区域，总用地面积83.5平方公里。规划重点：确定规划区城乡体系。规划建成区范围土地利用布局规划：依据《绍兴市城市总体规划			

	（2011-2020 年）》，规划建成区范围：东至越兴路，南至规划凤林路，西至杭甬运河及外官塘，西北至三江大河，北至曹娥江，总用地面积 66.2 平方公里，其中城市建设用地面积 44.2 平方公里。规划建成区总用地中国家批准面积 33.69平方公里。规划重点：编制用地布局规划。 二、规划定位 规划区从其性质来看，定位为绍兴中心城市三大片区之一，以及绍兴滨海产业集聚区南区，以高新技术产业为主导的国家级经济技术开发区和现代化城市新区。 规划区功能定位为绍兴中心城市的生产性服务中心。 三、规划期限 规划期限：近期：2013-2020年；远期：2021-20230年；远景：2030年以后。 四、规划内容 1、规划目标和发展规模 ①总目标：袍江分区规划发展的总目标为：建成以高新技术产业为主导，城市功能完善、生活环境优美、社会高度和谐的现代化城市新区。 具体目标为：把袍江分区打造为集一个市级大型“两湖”休闲旅游综合体、一个科创园区、两个商务中心、三大物流基地、三个工业园区、四大专业市场、六大居住片区的国家级经济技术开发区和现代化城市新区。 ②人口规模：近期（2020 年）人口总量为34.0万人，其中城区人口30.0万人，村庄人口4.0万人。远期（2030 年）人口总量为47.0万人，其中城区人口45.0万人，村庄人口2.0万人。 ③城市化规模：近期（2020年）城市化水平为75.0%；远期（2030年）城市化水平为95.7%。 ④社会发展目标：建设以促进人的全面发展为中心的社会发展体系，形成社会和谐、城市功能完善、特色鲜明的现代化城市新区。 ⑤环境发展目标：大力发展节能减排、发展循环经济、推行清洁生产，改善生态环境，建立和完善环境保护机制和体制。
--	---

	2、袍江分区城乡体系规划结构和布局 （1）空间发展框架规划形成“一区两片”的用地发展空间框架。①一区：依托现状建成区，向东、向南拓展建设用地发展空间，形成以东至越兴路、南至凤林路、西至杭甬运河及外官塘、北至曹娥江的袍江片建成区。 ②两片：以规划建成区为中心将外围区域分为两片，外官塘以西区域为西片，越兴路以东区域为东片，为建成区外围美丽乡村建设、古镇保护和农用地控制空间。 （2）空间发展指引 （1）空间发展框架 规划形成“一区两片”的用地发展空间框架。 ①一区：依托现状建成区，向东、向南拓展建设用地发展空间，形成以东至越兴路、南至凤林路、西至杭甬运河及外观塘、北至曹娥江的袍江片建成区。 ②两片：以规划建成区为中心将外围区域分为两片，外观塘以西区域为西片，越兴路以东区域为东片，为建成区外围美丽乡村建设、古镇保护和农用地控制空间。 （2）空间发展指引 ①建成区应完善和提升城市功能，加快经济转型升级，大力发展居住、商贸、文化娱乐等第三产业，集聚人气，实现从粗放型增长向集约型增长转变。 ②建成区外围重点是实施美丽乡村建设、斗门古镇和农用地保护，形成以都市乡村为主的绿色空间景观。 （3）功能分区 规划划分为六大功能区，分别为高新产业园区、“两湖”休闲旅游综合区、中心商住区、现代商贸服务区、美丽乡村风貌区和斗门古镇保护区。 规划建成区土地利用与布局规划规划 1) 发展规模和空间结构 ①人口规模 近期（2020年）：规模为30.0万；远期（2030年）：规模为45万。 ②用地规模
--	--

	近期（2020年）：规模为40.7平方公里，人均建设用地面积135.7平方米。 远期（2030年）：规模为44.2平方公里，人均建设用地面积98.2平方米。 ③建成区范围 东至越兴路，南至规划凤林路，西至杭甬运河及外官塘，西北至三江大河，北至曹娥江，总用地面积66.2平方公里，其中城市建设用地面积44.2平方公里。 2) 空间结构规划 规划形成“一城两片、双核三轴”的空间结构： ①“一城”指袍江分区66.2平方公里的建成区； ②“两片”指基本以329国道为界，北片为高新产业园区，南片为城市综合生活服务区。 北片：打造国家级高新技术产业集聚区、中心城市生产服务中心，增加生产性服务业用地，形成以机电一体化、电子信息、新材料、节能环保、生物医药为主的新兴产业类型。 南片：完善生活服务功能，增加居住、商贸服务、公共开放空间等城市型综合用地。 ③“双核”指世纪街与中兴大道交叉口形成的商贸核心和“两湖”区域中心形成的集生态居住、商业办公、娱乐休闲为一体的综合服务中心。 ④“三轴”指中兴大道、越兴路两条南北向的城市拓展轴和群贤路东西向的城市融合发展轴。 符合性分析：根据绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划，本项目位于袍江分区“一城两片、双核三轴”的北片，该区域“打造国家级高新技术产业集聚区、中心城市生产服务中心，增加生产性服务用地，形成以机电一体化、电子材料、新材料、节能环保、生物医药为主的新兴产业类型”。本项目为新能源汽车零部件生产，企业已取得土地证、房产证和规划许可证，用地性质和厂房用途分别为工业用地、厂房，项目符合绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划相关要求。 1.1.2规划环境影响评价符合性分析 清单 1“生态空间清单”：对照《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响报告书》中生态空间清单，本项目属于 329 国道以北产业园区（位于“原越城区
--	---

袍江新区环境优化准入区 0602-V-0-4”），本项目不属于国家、省、市、县落后产能的限制类、淘汰类项目，也不属于现存不符产业政策企业限期整改或者关停项目，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业 36（除属于一类工业项目外的）”，因此，符合生态空间清单要求，本项目地生态空间清单详见表 1-2。						
表1-2 生态空间清单（节选）						
序号	工业区内的规划地块		生态空间名称及编号	生态空间范围示意图	管控要求	现状用地类型
2	高新产业园区	329 国道以北产业园和越兴路沿线产业园	越城区袍江新区环境优化准入区 0602-V-0-4		小区类型：环境优化准入区。禁止新建、扩建三类工业项目。允许新建、扩建二类工业项目，但凡属于国家、省、市、县落后产能的限制类、淘汰类项目，一律不得准入，现存不符产业政策企业限期整改或者关停。	现状为工业用地和乡村。
清单 2“现有问题整改清单”：对照《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响评价报告书》中现有问题整改清单，本项目为新能源汽车零部件生产，项目实施后产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起排入城市截污管网（DW001），最终经绍兴水处理发展有限公司处理；在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒（DA006）排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排						

气筒排放（DA009），因此，本项目符合现有问题整改清单要求。现有问题整改清单详见表 1-3。

表 1-3 现有问题整改清单

类别	存在环保问题	主要原因	解决方案
产业结构与布局	产业结构	规划区以传统重污染产业、劳动密集型产业为主，整体上高技术产业比重较低、结构层次较低、发展缺乏梯度性。分区现状有一定比例的附加值较低、技术含量低的低端纺织印染、化工企业，污染物排放偏大，同时也制约了产业的整体竞争力，加剧了行业的恶性竞争； 重引进开发区的投资，轻开发区的规划管理，缺乏对开发区整体功能的系统研究，导致现状袍江分区的定位不清晰。开发区现有产业链条短，延伸不足，缺乏终端产品，链内结构单一，链条之间缺乏关系性。企业规模和科技、经济实力均有限，还只能依靠招商引资来集聚生产要素、扩大规模，通过自主创新促进本地企业及产业发展的能力非常有限；第二产业用地比例过高，开发区发展初期引进一些印染、化工等三类工业企业，近年来纺织印染等传统行业产值比率虽逐年下降，但是目前纺织印染等传统产业仍然是园区的支柱产业，园区高水耗、高能耗、高污染类型的企业较多	①进一步调整优化产业结构，重点发展现代纺织、新型材料、高端装备制造产业，依托袍江新材料省级特色产业基地、袍江节能环保产业示范基地等载体，争取在高新技术纤维、有机硅材料、高端装备、生命健康、节能环保等领域实现新突破。大力发展第三产业和生产性服务业，优化产业平衡。淘汰落后产能，推进低小散块状行业整治。②加强企业科技创新能力建设，避免小规模、低水平重复建设，引导企业的专业分工，打造真正起主导作用的主导产业，形成区域的核心竞争力。③沿长产业链，加强链内结构的有机链接和链条之间的关联，鼓励终端产品生产，形成产业—产业链—产业链集群的良好梯度，发挥集群效应和规模效应。④通过管理产业要素集聚，形成一定规模之后使园区进入以提升自主创新能力、走内生式发展道路为核心的“二次创业”、“多次创业”的阶段，全面增强园区自力更生、自我造血、自我发展和自我循环的能力。
	空间布局	现状工业区块北部曹娥江沿线，局部工业用地 位于曹娥江水厂饮用水水源二级保护区范围内和曹娥江生态绿带之内	由于历史原因，企业是先建成的，后绍兴市环境功能区划批准实施后，部分企业厂房或生产设施位于二级水源保护区范围内
	居住区块	居住、商业、文教区块现状存在工业用地，有些是	园区成立之初，不少工业项目和居住混杂，久而久之造成规划居住商业文教用地上工业企业大量分

			商业区块	二类、三类工业	布，造成相互之间互有不利影响。	
			文教区块			
			绿化带	远景曹娥江南岸规划有绿化带	现状存在工业企业	
	污染防治与环境保护	环保基础设施	天然气供应能力加强、污水管网建设滞后、危废处置应加强		开发区管道天然气尚未普及；部分区域的污水管网尚未覆盖，截污纳能力要提升，尤其是农村；工业企业危废贮存量大。	①应从绍兴市的层面，加强对分区的天然气供应能力建设； ②加强污水管网建设，力争近期工业废水截污纳管率达到 100%； ③加强危废的综合利用，以减量，危废的合法处置率近期要达到 100%。
		工业污染防治	三废治理及在线监测设施不到位等		分区仍有一定比例的附加值较低、技术含量低的低端纺织印染、化工企业，污染治理设施不足，污染物排放偏大。	进一步巩固印染化工行业整治成果；进一步完善印染行业定型机废气、化工行业 VOCs 等废气污染治理设施，提高收集率和处理效率。进一步完善重污染企业的雨水排放口改造及在线监控等。
		环境质量	大气、地表水、地下水存在超标现象		一是仍有“低小散”企业监管不足。二是行业性污染依然突出。三是重点行业整体水平有待进一步提高。四是规划区内外部的排污及污染积累导致水环境质量不乐观，环境空气污染特征为煤烟型和工业废气污染混合型，挥发性有机污染物在局部时期污染相对较重，不容忽视。春夏季空气污染较重。	①加强对“低小散”企业的监管，深化低小散企业连片整治。 ②加强工业行业中的酸洗、电镀等表面处理涉水行业的污染防治；加快热电、化纤等行业改造提升的进度；及时开展化纤、塑料制品、橡胶制品、涂装、印刷等 VOCs 排放重点行业大规模的摸排和整治工作。 ③深化印染行业整治，进一步降低能耗和排污强度，进一步提高低浴比染色设备、废水梯级利用、印染自动控制系统等节水、节能新工艺技术、新设备的使用率。④出台相关政策鼓励印染、化工、热电等重点行业实施废水、废气治理提标改造工程，利用各种手段提高企业治水治气主动性。
		环境管	管理机构职能转变		环境监管应该加强，尽快完成从之前的重审批到重视企业运营期排污监管	加强企业排污许可证申报；加强企业排污的在线检测；加强企业治污设施日常监

	理		的转变。	管。		
资源利用	资源利用	单位产值水耗、能耗大，单位面积土地出产低等	开发区以传统纺织印染为主的产业结构短期内难以改变，而纺织印染行业具有高能耗、高水耗、排污量大、产出率相对不高的特点。	严把源头，全面加快产业升级改造，深化工业产业的科技化、生态化，大力发展科技创新型、循环型、环保型经济，逐步淘汰落后生产能力和工艺设备；加快纺织印染等传统产业的调整优化，发展现代纺织业；加强第三产业的发展，从根本上转变发展模式。		
清单 3“污染物排放总量管控限值清单”：对照《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响评价报告书》中污染物排放总量管控限值清单，本项目未突破污染物管控限值清单中的近期与远期总量，不会触及环境质量底线，因此，本项目符合污染物排放总量管控限值清单要求。						
清单 4“规划优化调整建议清单”：对照《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响评价报告书》中规划优化调整建议清单，本项目符合规划优化调整建议清单要求。规划优化调整建议清单详见表 1-4。						
表 1-4 规划优化调整建议清单						
规划优化调整建议						
优化调整类型	规划期限		规划内容	调整建议	调整依据	预期环境效益 （环境质量改善程度或避让环境敏感区类型及面积）
规划布局	产业布局	规划近期	北片界定为高新产业园区，包括三个工业园区：马海区块产业园、329 国道以北产业园和越兴路沿线产业园。其中马海区块近期和远期曹娥江南岸 100m 范围内的陆域规划有工业用地（1#区域）	要求马海区块产业园近期饮用水水源二级保护区内现状生产构筑物应及时清理，以满足水源保护区的要求。远期曹娥江水厂饮用水水源保护区（越城区）和曹娥江绿带生态保障区内不得设立工业用地。	根据绍兴市环境功能区划：曹娥江水厂饮用水水源保护区（越城区）和曹娥江绿带生态保障区：禁止发展一切工业类项目。	保障曹娥江水厂饮用水水源保护区（越城区）和曹娥江绿带生态保障区的相应要求。
		规划远期				
清单5“环境准入清单”：对照《绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环境影响评价报告书》根据规划环评内容，本项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）附件--工业项目分类表，						

项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业36（仅属于一类工业项目外的）”，同时企业已取得土地证、房产证和规划许可证，用地性质和厂房用途分别为工业用地、厂房，不属于该区禁止准入类产业和限制准入类产业，环境准入负面清单见表1-5。

表1-5 环境准入条件清单一览表（节选）

区域	分类		行业清单	工艺清单	产品清单	制定依据
329国道以北产业园区 （位于“越城区袍江新区 环境优化准入区 0602-V-0-4”的部分）	禁止 准入 类产业	其它	不符合环境功能区划的行业：禁止新建、扩建三类工业项目，但鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和提升改造。新建二类工业项目污染物排放水平需达到同行业国内先进水平。			绍兴市环境功能区划
	限制 准入 类产业	其它	不符合土地利用规划、产业规划的行业			绍兴市环境功能区划

清单6“环境标准清单”：本项目排放的废水、废气、噪声均能满足相关排放标准，固废得到妥善处置。因此，本项目符合环境标准清单要求，项目地环境准入条件清单见表1-6。

表1-6 环境标准清单

序号	类别	主要内容			
1	空间准入标准	高新产业园区	329国道以北产业园区和越兴路沿线产业园	越城区袍江新区环境优化准入区	禁止新建、扩建三类工业项目。允许新建、扩建二类工业项目，但凡属于国家、省、市、县落后产能的限制类、淘汰类项目，一律不得准入，现存不符产业政策企业限期整改或者关停。
2	污染物排放标准	水污染物排放标准		纳管标准：污水综合排放标准（GB8978-1996）三级标准、污水排入城镇下水道水质标准（CJ343-2010）B 等级、工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值（DB33/887-2013）、纺织染整工业水污染物排放标准（GB4287-2012）及其修改单要求。 污水厂出水标准：城镇污水处理厂污染物排放标准（GB18918-2002）一级 A 标准（生活污水）、纺织染整工业水污染物排放标准（GB4287-2012）直接排放标准（工业污水）。	
		大气污染物排放标准*		大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）二级标准、火电厂大气污染物排放标准（GB13223-2011）二级标准、生活垃圾焚烧污染控制标准（GB18485-2014）二	

					级标准、锅炉大气污染物排放标准（GB13271-2014）、工业炉窑大气污染物排放标准（GB9078-1996）二级标准、恶臭污染物排放标准（GB14554-1993）二级标准、饮食业油烟排放标准(试行)（GB18483-2001）。
				噪声排放标准	工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）、建筑施工场界环境噪声排放标准（GB12523-2011）、社会生活环境噪声排放标准（GB22337-2008）
				固废排放标准	危险废物厂内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单；一般工业固体废物厂内暂存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及修改单。
	3	环境 质量 管控 标准	污染 物排 放总 量管 控限 值	水污染物总量控制限值	近期：COD 总量管控限值：6708.15t/a、氨氮总量管控限值：798.852 t/a；远期：COD 总量管控限值：7677.3t/a、氨氮总量管控限值：900.35t/a；
				大气污染物总量管控限值	近期：二氧化硫总量管控限值：546.04 t/a、氮氧化物总量管控限值：1731.32t/a、烟（粉）尘：140.43t/a、VOCs：4750t/a；远期：二氧化硫总量管控限值：684.53 t/a、氮氧化物总量管控限值：2030.63t/a、烟（粉）尘：163.46t/a、VOCs：4027t/a；
				危险废物管控总量限值	近期危险废物管控总量限值：29376t/a； 远期危险废物管控总量限值：25650t/a
			环境 质量 标准	地表水环境质量标准	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准
				地下水环境质量标准	《地下水环境质量标准》（GB/T14848-93）中的Ⅲ类水质标准
				大气环境质量标准	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准
				声环境质量标准	《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区和 3 类区标准，交通干线一定范围内执行 4 类区标准
				土壤环境质量标准	《土壤环境质量标准》(GB15618-1995)中二级、三级标准限值
	4	行业准 入标准	产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正版）， 浙江省淘汰落后生产能力指导目录（2012 年本）， 浙江省淘汰落后产能规划（2013-2017 年）， 浙江省印染产业环境准入指导意见（修订）， 浙江省废纸造纸产业环境准入指导意见（修订）， 浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）， 浙江省化学原料药产业环境准入指导意见（修订）， 浙江省染料产业环境准入指导意见(修订)， 浙江省涤纶产业环境准入指导意见(修订)， 浙江省氨纶产业环境准入指导意见(修订)， 浙江省染料产业环境准入指导意见(修订)， 浙江省黄酒产业环境准入指导意见(修订)， 浙江省涂装行业挥发性有机物污染整治规范 绍市工转升（2016）2 号《绍兴市工业转型升级工作领导小组关于印发绍兴市印染行业有关标准的通知》 绍市传转升（2016）3 号《绍兴市传统产业转型升级工作领导小组关于印发		

		绍兴市化工产业整治提升工作标准的通知》	
		综上所述，本项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路32号的自有厂房实施生产，在329国道以北产业园区内，项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业36（仅属于一类工业项目外的）”，属于环评行业“三十三、汽车制造业36”大类“汽车零部件及配件制造367”，属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类项目（电制动、电动转向及其关键零部件）；不属于《市场准入负面清单（2025年版）》中淘汰落后的项目，不在区块环境准入负面清单内。项目产生的污染物较少，污水可接管纳污，废气、噪声、固废分别进行合理处理和处置，确保达标排放，项目污染物排放水平达到同行业国内先进水平，因此，符合本规划区的管控要求。综上，本项目的建设符合绍兴滨海产业集聚区袍江分区规划环评的要求。	
其他 符合 性分 析	1.2.1与《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）符合性分析（摘要）		
	根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号），项目地属于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元ZH33060220001。		
	面积：45.89平方公里。		
	管控单元分类：重点管控单元（产业集聚）。		
	符合性分析如下：		
	表 1-7 绍兴市生态环境分区管控动态更新方案符合性分析一览表		
	序号	内容	符合性分析
1	空间布局约束	1、优化产业布局 and 结构，实施分区差别化的产业准入条件。	项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业36（仅属于一类工业项目外的）”，属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类项目（电制动、电动转向及其关键零部件）。
		2、禁止新建三类工业项目，现有三类工业项目扩建、改建不得增加污染物排放总量，鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和提升改造。	
		3、合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块，与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、	本项目位于绍兴市越城区马山街道开源路32号，在居住区和工业区、工业企业之间已设置

		生活绿地等隔离带。	防护绿地、生态绿地等隔离带。
		4、严格执行畜禽养殖禁养区规定。	不涉及。
		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。	项目实施后新增水污染物进行区域 1:1 替代削减，新增 VOCs、烟（粉）尘、SO ₂ 、NO _x 进行区域 1:2 替代削减，符合总量控制要求。
		新建二类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平，推动企业绿色低碳技术改造。新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价。	项目属于二类工业项目，在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒（DA006）排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009）。项目实施后生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其它生活污水一起汇集达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理。因此其处理工艺能达到同行业国内先进水平。项目不属于“两高”行业，不属于重点行业，无需开展碳排放评价。
	2	加快落实污水处理厂建设及提升改造项目，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。	项目产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其它生活污水一起汇集达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理，实现“污水零直排区”，同时企业实现雨污分流。
		加强土壤和地下水污染防治与修复。	项目做好防渗防漏措施。
		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。	企业定期评估环境和健康风险，加强风险防控能力。
	3	强化工业集聚区企业环境风险防范设施建设和正常运行监管，加强重点环境风险管控企业应急预案制定，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制；加强风险防控体系建设。	项目实施后企业应定期开展环境风险管控，制定突发环境事件应急预案，并报当地生态环境部门备案。符合该区“环境风险防控”要求。
		4 资	推进工业集聚区生态化改造，强化
	4	推进工业集聚区生态化改造，强化	企业应加强清洁生产改造，提高资源能源利用

源 开 发 效 率 要 求	企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用效率。	效率，符合“资源开发效率要求”。
---------------------------------	---	------------------

综合上述分析，项目建设符合《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）中的要求。

1.2.2与相关生态环境保护法律法规政策的符合性

1. 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》

表 1-8 项目环评类别判定表

项目类别 \ 环评类别	报告书	报告表	登记表
三十三、汽车制造业 36			
71 汽车整车制造 361；汽车用发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造(仅组装的除外)；汽车用发动机制造(仅组装的除外)；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（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/

本项目为新能源汽车零部件生产，属于环评行业中“三十三、汽车制造业36”大类“汽车零部件及配件制造367”中“其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）”为报告表，本项目为汽车制造业，涉及铸造、锻造、脱脂、清洗、机加工、固溶、淬火、时效等工艺，因此需编制环境影响报告表。

2.与《浙江省建设项目环境保护管理办法》符合性分析

(1)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符合性

表 1-9 “三线一单”符合性分析

内容	符合性分析	是否符合
生态保护红线	本项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的自有厂房实施生产，不涉及相关文件划定的生态保护红线，同时根据“三区三线”图，项目不涉及生态保护红线、永久基本农田和城镇弹性发展区，故本项目的实施未涉及生态保护红线，满足生态保护红线要求。	符合
资源利用	本项目用水来自市政供水管网，项目建成运行后通过内部管	符合

上线	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“节约、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目的用水、用电、污染物排放总量等资源利用不会突破区域的资源利用上线。	
环境质量底线	项目地表水环境和声环境现状均能满足相应的标准要求，环境空气不达标；本项目废水、废气和噪声经治理后均能达标排放，固废可做到无害化处置。采取本项目提出的相关防治措施后，本项目排放的污染物不会加剧环境的恶化，不会触及环境质量底线。	符合
生态环境准入清单	根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号），项目所在地位于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元ZH33060220001，具体分析详见1.2.1章节。	符合

(2)排放污染物应当符合国家、省规定的污染物排放标准

项目实施后生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理；产生的废气经处理后达标排放；噪声经治理后外排达标；固体废物经适当妥善处置后，对周围环境无影响。因此项目产生的所有污染物符合达标排放原则。

(3)重点污染物排放总量控制要求符合性

污染物排放实施总量控制是执行环保管理目标责任制的基本原则之一。本环评结合环保管理要求，对项目主要污染物的排放量进行总量控制分析。项目纳入总量控制要求的主要污染物是废水量、COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs、烟（粉）尘、SO₂、NO_x。

(1)环评建议以废水量 24.43t/d（7330t/a），COD_{Cr}量 1.171t/a、氨氮量 0.058t/a 作为本项目实施后企业水污染物排入绍兴水处理发展有限公司处理的总量控制建议值。其中新增 COD_{Cr}量 0.246t/a，氨氮量 0.017t/a。

(2)环评建议以废水量 24.43t/d（7330t/a），COD_{Cr}量 0.585t/a、氨氮 0.058t/a 作为本项目实施后企业水污染物经绍兴水处理发展有限公司处理后排入环境的总量控制建议值。其中新增 COD_{Cr}量 0.246t/a，氨氮量 0.017t/a。

(3)环评建议以 SO₂量 0.086t/a、NO_x量 0.804t/a、烟（粉）尘量 0.321t/a、VOCs量 0.923t/a 作为本项目实施后大气污染物排入环境的总量控制建议值。其中新增

SO₂ 量 0.080t/a、NO_x 量 0.748t/a、烟（粉）尘量 0.256t/a、VOCs 量 0.608t/a。 根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发 2014【197 号】）（二）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。本项目不属于涉重行业，且位于绍兴市滨海新区，根据《绍兴市 2024 年环境状况公报》，表明滨海新区市控水质监测断面各项指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水标准，满足Ⅲ类水功能要求，水环境质量达标，因此本项目所需新增化学需氧量、氨氮排放量均以 1:1 的比例转让取得。即 COD_{Cr} 需削减替代量 0.246t/a、氨氮需削减替代量 0.017t/a。 根据《重点区域大气污染防治“十二五”规划》中的要求，新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行污染物排放减量替代，实现增产减污；对于重点控制区和大气环境质量超标城市，新建项目实行区域内现役源 2 倍削减量替代；一般控制区实行 1.5 倍削减量替代，绍兴市属于大气重点控制区。同时根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》及绍兴市生态环境局绍市环函[2025]11 号《关于明确 2025 年建设项目环评审批中挥发性有机物(VOCs)新增排放量削减替代比例的通知》，滨海新区建设项目新增挥发性有机物(VOCs)排放量实行 2 倍量削减。因此，新增 VOCs、烟（粉）尘、NO_x、SO₂ 排放量与削减替代量的比例为 1:2，即 VOCs 需削减替代量 1.216t/a、烟（粉）尘需削减替代量 0.512t/a，SO₂ 需削减替代量 0.160t/a，NO_x 需削减替代量 1.496t/a。 新增烟（粉）尘废气污染物排放总量指标从绍兴滨海新区关停项目中调剂解决，项目新增 NO_x、SO₂、VOCs 量需在浙江省排污权交易平台上拍卖取得，新增 COD_{Cr} 排放量和 NH₃-N 排放量已由建设单位向绍兴港峰医用品有限公司购买所得，新增污染物总量经绍兴市生态环境局核准后，满足总量控制要求。 综上，项目污染物排放可以符合总量控制原则。 (4)国土空间规划符合性 本项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的自有厂房实施生产。项目无需新征土地，同时企业已取得土地证、房产证和建设工程规划许可证，用

地性质和厂房用途分别为工业用地、厂房。因此项目符合《绍兴市国土空间总体规划（2021-2035 年）》。 (5)国家和省产业政策符合性 本项目为新能源汽车零部件生产，不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许类项目，不属于《市场准入负面清单（2025 年版）》中项目。因此项目建设符合国家产业政策。 3.与《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）“四性五不批”相符性分析 项目与“四性五不批”相符性分析见表 1-10。 表 1-10 “四性五不批”相符性分析 <table> <tr> <th>审批要求</th><th>符合性分析</th><th>是否符合要求</th></tr> <tr> <td>建设项目的环境可行性</td><td>本项目符合土地利用总体规划的要求，不触及生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，不在负面清单内，因此符合建设项目的环境可行性。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>环境影响分析预测评估的可靠性</td><td>环境影响分析章节均依据国家相关规范及建设项目的设计资料进行影响分析，符合环境影响分析预测评估的可靠性。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>环境保护措施的有效性</td><td>项目产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，项目废气经相应措施处理后可做到达标排放，噪声经隔声减震等措施处理后厂界四面外排噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类、4 类标准要求，要求固体废物资源化、无害化。在此基础上，本项目符合环境保护措施的有效性。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>环境影响评价结论的科学性</td><td>本项目选址合理，采取的环境保护措施合理可行，排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，因此本项目符合环境影响评价结论的科学性。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划</td><td>本项目选址用地类型为工业用地，符合环境保护法律法规和相关法定规划。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求</td><td>项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理达标排放，不会使周围水环境质量降级；项目废气经收集处理后能达标排放，不会使周围环境空气质量降级；生产设备均设于室内，噪声可达标排放，不会使周边声环境质量降级。固体废物经资源化、无害化处</td><td>符合</td></tr> </table>			审批要求	符合性分析	是否符合要求	建设项目的环境可行性	本项目符合土地利用总体规划的要求，不触及生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，不在负面清单内，因此符合建设项目的环境可行性。	符合	环境影响分析预测评估的可靠性	环境影响分析章节均依据国家相关规范及建设项目的设计资料进行影响分析，符合环境影响分析预测评估的可靠性。	符合	环境保护措施的有效性	项目产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，项目废气经相应措施处理后可做到达标排放，噪声经隔声减震等措施处理后厂界四面外排噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类、4 类标准要求，要求固体废物资源化、无害化。在此基础上，本项目符合环境保护措施的有效性。	符合	环境影响评价结论的科学性	本项目选址合理，采取的环境保护措施合理可行，排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，因此本项目符合环境影响评价结论的科学性。	符合	建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	本项目选址用地类型为工业用地，符合环境保护法律法规和相关法定规划。	符合	所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理达标排放，不会使周围水环境质量降级；项目废气经收集处理后能达标排放，不会使周围环境空气质量降级；生产设备均设于室内，噪声可达标排放，不会使周边声环境质量降级。固体废物经资源化、无害化处	符合
审批要求	符合性分析	是否符合要求																					
建设项目的环境可行性	本项目符合土地利用总体规划的要求，不触及生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，不在负面清单内，因此符合建设项目的环境可行性。	符合																					
环境影响分析预测评估的可靠性	环境影响分析章节均依据国家相关规范及建设项目的设计资料进行影响分析，符合环境影响分析预测评估的可靠性。	符合																					
环境保护措施的有效性	项目产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，项目废气经相应措施处理后可做到达标排放，噪声经隔声减震等措施处理后厂界四面外排噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类、4 类标准要求，要求固体废物资源化、无害化。在此基础上，本项目符合环境保护措施的有效性。	符合																					
环境影响评价结论的科学性	本项目选址合理，采取的环境保护措施合理可行，排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，因此本项目符合环境影响评价结论的科学性。	符合																					
建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	本项目选址用地类型为工业用地，符合环境保护法律法规和相关法定规划。	符合																					
所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起集中达标排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理达标排放，不会使周围水环境质量降级；项目废气经收集处理后能达标排放，不会使周围环境空气质量降级；生产设备均设于室内，噪声可达标排放，不会使周边声环境质量降级。固体废物经资源化、无害化处	符合																					

		置后，对周围环境无影响。									
	建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏	本项目采取的污染防治措施能确保污染物排放达到国家和地方排放标准要求，符合环境保护措施的有效性。	符合								
	改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施	本项目为扩建项目，已针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施。	符合								
	建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理	本环境影响报告表的基础资料数据真实，内容不存在重大缺陷、遗漏，环境影响评价结论明确、合理。	符合								
由上表可知，项目符合《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）第九条要求（“四性”），也不属于《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）第十一条中的不予批准决定的情形（“五不批”）。 1.2.3 项目与相关行业政策符合性分析 1.2.3.1 《浙江省曹娥江流域水环境保护条例》符合性分析 根据《浙江省曹娥江流域水环境保护条例（2020 年修订）》（2020 年 11 月 27 日实施）的有关规定，镜岭大桥以下的澄潭江及其堤岸每侧一般不少于五十米、嵊州市南津桥到曹娥江大闸的曹娥江干流及其堤岸每侧一般不少于一百米的区域，为曹娥江流域水环境重点保护区。曹娥江流域水环境重点保护区内禁止新建、扩建排放生产性污染物的工业类建设项目。 符合性分析：项目所在地距离东北面曹娥江约 3326m，且项目产生的废水经适当处理达标后接入市政截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理达标后排放，因此项目实施对曹娥江流域影响较小，符合《浙江省曹娥江流域水环境保护条例》。 1.2.3.2 项目建设与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析 表 1-11 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析 <table> <tr> <th>序号</th><th>要求</th><th>符合性分析</th><th>是否符合</th></tr> <tr> <td>1</td><td>优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行</td><td>项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环</td><td>符合</td></tr> </table>				序号	要求	符合性分析	是否符合	1	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行	项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环	符合
序号	要求	符合性分析	是否符合								
1	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行	项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环	符合								

		业合理布局，限制高VOCs排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用VOCs含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉VOCs排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉VOCs污染物产生。	境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业36（仅属于一类工业项目外的）”，属于环评行业“三十三、汽车制造业36”大类“汽车零部件及配件制造367”。项目不属于化工类建设项目。项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许类项目，项目不使用有挥发性的清洗剂。	
2		严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增VOCs排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目VOCs排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目VOCs排放量实行2倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。	项目建设符合绍兴市生态环境分区管控动态更新方案要求。项目VOCs排放量实行2倍量削减。	符合
3		全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业36（仅属于一类工业项目外的）”，属于环评行业“三十三、汽车制造业36”大类“汽车零部件及配件制造367”，项目不涉及。	符合
4		全面推行工业涂装企业使用低VOCs含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的VOCs含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及VOCs含量。	项目不涉及。	符合
5		严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加	项目在压铸机上方和热模	符合

		强含VOCs物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好VOCs物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置控制风速应不低于0.3米/秒。对VOCs物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	锻压机侧面设置集气罩，集气罩口断面平均风速不低于0.6m/s。	
	6	全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展LDAR工作；其他企业载有气态、液态VOCs物料设备与管线组件密封点大于等于2000个的，应开展LDAR工作。开展LDAR企业3家以上或辖区内开展LDAR企业密封点数量合计1万个以上的县（市、区）应开展LDAR数字化管理，到2022年，15个县（市、区）实现LDAR数字化管理；到2025年，相关重点县（市、区）全面实现LDAR数字化管理。	项目为新能源汽车零部件生产。	不涉及
	7	规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在O ₃ 污染高发时段（4月下旬—6月上旬和8月下旬—9月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况VOCs排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的VOCs无组织排放控制，产生的VOCs应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	项目为新能源汽车零部件生产。	不涉及
	8	建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放VOCs产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等VOCs治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到2025年，完成5000家低效VOCs治理设施改造升级（见附件3），石化行业的VOCs综合去除效率达到70%以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的VOCs综合去除效率达到60%以上。	企业生产过程中的压铸机产生的废气采用“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理，属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中的可行技术；锻造废气采用“活性炭吸附”装置处理，属于《汽车工业污染防治可行技术指南》中的废气处理可行技术。	符合

9	加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留VOCs收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	项目加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则。在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留VOCs收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用。	符合
	10 规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含VOCs排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	项目不设置含VOCs排放的旁路。	符合
1.2.3.4 项目建设与重点行业挥发性有机物综合治理方案符合性分析			
表 1-12 项目建设与重点行业挥发性有机物综合治理方案符合性分析			
项目	相关技术要求	扩建项目情况	符合性
大力推进源头替代	通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生	项目不使用有挥发性的清洗剂，减少了 VOCs 的产生。	符合
全面加强无组织排放控制	重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放	项目原辅材料锻造脱模剂、压铸脱模剂均采取桶装密闭储存，且在压铸机上方和热模锻压机侧面设置集气罩，加强了废气的收集，安装了废气处理设施，削减了 VOCs 无组织排放。	符合
推进建设适宜的治理	企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大	项目压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒高空排放，“水喷淋+除湿+静电除尘器”对非甲烷总	符合

污设 施	风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率	烃的去除效率可达 85%；锻压产生的废气经管道冷却后再经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒高空排放，对非甲烷总烃的去除效率可达 90%；项目使用的活性炭需选择碘值不低于 800 毫克/克的颗粒状活性炭，并按要求足量添加、定期更换活性炭。
---------	---	---

1.2.3.5 项目建设与《关于加强解决当前挥发性有机物治理突出的问题的通知》符合性分析

本项目为新能源汽车零部件生产，属于“三十三、汽车制造业 36”大类“汽车零部件及配件制造 367”，项目在压铸和锻造过程中会产生少量的 VOCs，项目建成后要求企业在压铸机上方和热模锻压机侧面设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理，废气收集系统的输送管道应保持密闭、无破损。企业实施生产是应做到治理设施较生产设备“先启后停”，企业应按照相关技术规划设计净化工艺和设备，使废气在处理装置中有足够的停留时间，及时更换活性炭。综上，该项目满足《关于加强解决当前挥发性有机物治理突出的问题的通知》的相关要求。

1.2.3.6 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》浙江省实施细则符合性分析

表 1-13 长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）符合性分析		
序号	内容	项目情况
1	港口码头项目建设必须严格遵守《中华人民共和国港口法》、交通运输部《港口规划管理规定》、《港口工程建设管理规定》以及《浙江省港口管理条例》的规定。	本项目不属于港口码头建设项目
2	禁止建设不符合《全国沿海港口布局规划》、《全国内河航道与港口布局规划》、《浙江省沿海港口布局	本项目不属于港口码头建设项目

		规划》、《浙江省内河航运发展规划》以及项目所在地港口总体规划、国土空间规划的港口码头项目。经国务院或国家发展改革委审批、核准的港口码头项目，军事和渔业港口码头项目，按照国家有关规定执行。城市休闲旅游配套码头、陆岛交通码头等涉及民生的港口码头项目，结合国土空间规划和督导交通专项规划等另行研究执行	
	3	禁止在自然保护地的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省自然保护地建设项目准入负面清单（试行）》的项目。 禁止在自然保护地的岸线和河段范围内采石、采砂、采土、砍伐及其他严重改变地形地貌、破坏自然生态、影响自然景观的开发利用行为。 禁止在Ⅰ级林地、一级国家级公益林内建设项目。 自然保护地由省林业局会同相关管理机构界定。	本项目位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号，属于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元 ZH33060220001 内项目，不涉及以上内容
	4	禁止在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省饮用水水源保护条例》的项目。 饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区由省生态环境厅会同相关管理机构界定。	本项目不在饮用水水源一级、二级和准保护区的岸线和河段范围内
	5	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。 水产种质资源保护区由省农业农村厅会同相关管理机构界定。	本项目未涉及
	6	在国家湿地公园的岸线和河段范围内： （一）禁止挖沙、采矿； （二）禁止任何不符合主体功能定位的投资建设项目； （三）禁止开（围）垦、填埋或者排干湿地； （四）禁止截断湿地水源； （五）禁止倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾； （六）禁止破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道， 禁止滥采滥捕野生动植物； （七）禁止引入外来物种； （八）禁止擅自放牧、捕捞、取土、取水、排污、放生； （九）禁止其他破坏湿地及其生态功能的活动。国家湿地公园由省林业局会同相关管理机构界定。	本项目不在国家湿地公园的岸线和河段范围内
	7	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目未涉及
	8	禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、国家重要基础设施以外的项目。	本项目位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号，属于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业

		集聚重点管控单元 ZH33060220001 内项目， 不涉及以上内容
9	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号，属于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元 ZH33060220001 内项目， 不涉及以上内容
10	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目未涉及
11	禁止在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	本项目未涉及
12	禁止在长江重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改扩建除外。	本项目未涉及
13	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合目录》中的高污染产品目录执行。	本项目不涉及
14	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不涉及
15	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	本项目为扩建，且不在上述负面清单内
16	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。部门、机构禁止办理相关的土地（海域）供应、能评、环评审批和新增授信支持等业务。	本项目不涉及
17	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不涉及
18	禁止在水库和河湖等水利工程管理范围内堆放物料，倾倒土、石、矿渣、垃圾等物质。	本项目不涉及
19	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。	本项目已取得备案（赋码）信息表，不属于上述内容
本项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中		

“105、汽车制造业 36（仅属于一类工业项目外的）”，项目位于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元 ZH33060220001 内，根据表 1-13 的分析，项目不在《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》浙江省实施细则内，故本项目在拟选地实施是可行的。 1.2.3.7 《浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染治理提升技术规范》符合性分析 表1-14 《浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染治理提升技术规范》符合性分析 <table> <tr> <th>类别</th><th>内容</th><th>序号</th><th>判断依据</th><th>项目依据</th><th>是否符合</th></tr> <tr> <td rowspan="2">政策法规</td><td rowspan="2">生产合法性</td><td>1</td><td>严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度</td><td>项目审批阶段，审批完成后进行验收</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>2</td><td>依法申领排污许可证，严格落实企业排污主体责任</td><td>项目在实际排污前依法变更排污许可证</td><td>符合</td></tr> <tr> <td rowspan="12">工艺装备/生产现场</td><td rowspan="3">工艺装备水平</td><td>3</td><td>淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备</td><td>本项目采用工艺不属于落后工艺</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>4</td><td>鼓励使用先进的或环保的表面处理工艺技术和新设备，减少酸、碱等原料用量</td><td>本项目使用先进和环保的表面处理工艺技术和设备</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>5</td><td>鼓励酸洗设备采用自动化、封闭性较强的设计</td><td>无酸洗</td><td>符合</td></tr> <tr> <td rowspan="4">清洁生产</td><td>6</td><td>酸洗磷化鼓励采取多级回收、逆流漂洗等节水型清洗工艺</td><td>无酸洗磷化</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>7</td><td>禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺</td><td>项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生产工艺</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>8</td><td>鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺</td><td>项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>9</td><td>完成强制性清洁生产审核</td><td>项目实施后完成强制性清洁生产审核</td><td>符合</td></tr> <tr> <td rowspan="5">生产现场</td><td>10</td><td>生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识</td><td>项目实施后完成生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>11</td><td>生产过程中无跑冒滴漏现象</td><td>项目实施后完成</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>12</td><td>车间应优化布局，严格落实防腐、防渗、防混措施</td><td>落实防腐、防渗、防混措施</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>13</td><td>车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业必须在湿区进行</td><td>实施干湿分离，湿法在相应槽内进行</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>14</td><td>建筑物和构筑物进出水管应有防腐蚀、防沉降、防折断措施</td><td>落实建筑物和构筑物进出水管防腐蚀、防沉降、防折断措施</td><td>符合</td></tr> </table>						类别	内容	序号	判断依据	项目依据	是否符合	政策法规	生产合法性	1	严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度	项目审批阶段，审批完成后进行验收	符合	2	依法申领排污许可证，严格落实企业排污主体责任	项目在实际排污前依法变更排污许可证	符合	工艺装备/生产现场	工艺装备水平	3	淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备	本项目采用工艺不属于落后工艺	符合	4	鼓励使用先进的或环保的表面处理工艺技术和新设备，减少酸、碱等原料用量	本项目使用先进和环保的表面处理工艺技术和设备	符合	5	鼓励酸洗设备采用自动化、封闭性较强的设计	无酸洗	符合	清洁生产	6	酸洗磷化鼓励采取多级回收、逆流漂洗等节水型清洗工艺	无酸洗磷化	符合	7	禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺	项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生产工艺	符合	8	鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺	项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生	符合	9	完成强制性清洁生产审核	项目实施后完成强制性清洁生产审核	符合	生产现场	10	生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识	项目实施后完成生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识	符合	11	生产过程中无跑冒滴漏现象	项目实施后完成	符合	12	车间应优化布局，严格落实防腐、防渗、防混措施	落实防腐、防渗、防混措施	符合	13	车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业必须在湿区进行	实施干湿分离，湿法在相应槽内进行	符合	14	建筑物和构筑物进出水管应有防腐蚀、防沉降、防折断措施	落实建筑物和构筑物进出水管防腐蚀、防沉降、防折断措施	符合
类别	内容	序号	判断依据	项目依据	是否符合																																																																				
政策法规	生产合法性	1	严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度	项目审批阶段，审批完成后进行验收	符合																																																																				
		2	依法申领排污许可证，严格落实企业排污主体责任	项目在实际排污前依法变更排污许可证	符合																																																																				
工艺装备/生产现场	工艺装备水平	3	淘汰产业结构调整指导目录中明确的落后工艺与设备	本项目采用工艺不属于落后工艺	符合																																																																				
		4	鼓励使用先进的或环保的表面处理工艺技术和新设备，减少酸、碱等原料用量	本项目使用先进和环保的表面处理工艺技术和设备	符合																																																																				
		5	鼓励酸洗设备采用自动化、封闭性较强的设计	无酸洗	符合																																																																				
	清洁生产	6	酸洗磷化鼓励采取多级回收、逆流漂洗等节水型清洗工艺	无酸洗磷化	符合																																																																				
		7	禁止采用单级漂洗或直接冲洗等落后工艺	项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生产工艺	符合																																																																				
		8	鼓励采取工业污水回用、多级回收、逆流漂洗等节水型清洁生产工艺	项目采用逆流漂洗，属于节水型清洁生	符合																																																																				
		9	完成强制性清洁生产审核	项目实施后完成强制性清洁生产审核	符合																																																																				
	生产现场	10	生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识	项目实施后完成生产现场环境清洁、整洁、管理有序；危险品有明显标识	符合																																																																				
		11	生产过程中无跑冒滴漏现象	项目实施后完成	符合																																																																				
		12	车间应优化布局，严格落实防腐、防渗、防混措施	落实防腐、防渗、防混措施	符合																																																																				
		13	车间实施干湿区分离，湿区地面应敷设网格板，湿件加工作业必须在湿区进行	实施干湿分离，湿法在相应槽内进行	符合																																																																				
		14	建筑物和构筑物进出水管应有防腐蚀、防沉降、防折断措施	落实建筑物和构筑物进出水管防腐蚀、防沉降、防折断措施	符合																																																																				

			15	酸洗槽必须设置在地面上，新建、搬迁、整体改造企业须执行酸洗槽架空改造	无酸洗槽	/
			16	酸洗等处理槽须采取有效的防腐防渗措施	无酸洗	/
			17	废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求；废水收集池附近设立观测井	项目废水管道架空敷设，废水管道做好防腐、防渗漏要求，废水收集池附近设立观测井	符合
			18	废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标示	项目实施后废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标示	符合
	污染治理	废水处理	19	雨污分流、清污分流、污水分质分流，建有与生产能力配套的废水处理设施	项目实施后落实雨污分流、污水分质分流，建有与生产能力配套的废水处理设施	符合
			20	含第一类污染物的废水须单独处理达标后方可并入其他废水处理	无第一类污染物	/
			21	污水处理设施排放口及污水回用管道需安装流量计	根据《排污单位自行监测技术指南总则》，项目废水排放量未达到安装要求	/
			22	设置标准化、规范化排污口	设置标准化、规范化排污口	符合
			23	污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放	项目实施后污水处理设施运行正常，实现稳定达标排放	符合
		废气处理	24	酸雾工段有专门的收集系统和处理设施，设施运行正常，实现稳定达标排放	无	/
			25	废气处理设施安装独立电表，定期维护，正常稳定运行	废气处理设施安装独立电表	符合
			26	锅炉按照要求进行清洁化改造，污染物排放达到《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中燃气锅炉大气污染物特别排放限值要求	无锅炉	/
		固废处理	27	危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，一般工业固废暂存处置分别满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。危险废物贮存场所必须按照《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）中的规定设置警示标志，危险废物运输应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）技术要求	项目实施后危险废物贮存满足危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求，一般工业固废暂存处置满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。危险废物贮存场所必须按照《危险废物识别标	符合

					志设置技术规范》(HJ1276-2022)中的规定设置警示标志,危险废物运输应符合《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)技术要求。	
			28	建立危险废物、一般工业固体废物管理台账,如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况	项目实施后建立危险废物、一般工业固体废物管理台账,如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况。	符合
			29	进行危险废物申报登记,如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料	项目实施后进行危险废物申报登记,如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料	符合
			30	危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置,严格执行危险废物转移联单制度	项目实施后危险废物委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置,严格执行危险废物转移联单制度	符合
	环境 监管 水平	环境 应急管理	31	切实落实雨、污排放口设置应急阀门	项目实施后落实雨、污排放口设置应急阀门	符合
			32	建有规模合适的事故应急池,应急事故水池的容积应符合相关要求且能确保事故废水能自流导入	项目实施后建立规模合适的事故应急池	符合
			33	制定环境污染事故应急预案,具备可操作性并及时更新完善	项目实施后制定环境污染事故应急预案,具备可操作性并及时更新完善	符合
			34	配备相应的应急物资与设备	项目实施后配备相应的应急物资与设备	符合
			35	定期进行环境事故应急演练	项目实施后定期进行环境事故应急演练	符合
		环境 监测	36	制定监测计划并开展排污口、雨水排放口及周边环境的自行监测	项目实施后制定监测计划并开展排污口、雨水排放口及周边环境的自行监测	符合
		内部 管理 档案	37	配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理	项目实施后配备专职、专业人员负责日常环境管理和“三废”处理	符合
			38	建立完善的环保组织体系、健全的环保规	项目实施后建立完善的环保组织体系、健全的环保规	符合

			章制度	章制度	
		39	完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备；制定危险废物管理计划，如实记录危险废物的产生、贮存及处置情况	项目实施后完善相关台帐制度，记录每天的废水、废气处理设施运行、加药、电耗、维修情况；污染物监测台帐规范完备；制定危险废物管理计划，如实记录危险废物的产生、贮存及处置情况	符合

综上，项目符合《浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染整治提升技术规范》中相关要求。

1.2.3.8《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》符合性分析

表1-15《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》符合性分析

要求		本项目情况	是否符合要求
推进产业结构优化。	严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(≥0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、 错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目铸造使用电阻炉，锻造使用射流加热炉，不属于落后设备。	符合
支持高端项目建设。	推动落实全国统一大市场建设，打通制约行业发展的关键堵点。引导各地结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，支持企业围绕主机厂或重 大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和 低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	本项目已完成项目备案，严格要求实施环评、排污许可等手续。	符合
规范	系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“一	本项目涉及锻	符合

行业 监督 管理。	刀切”和“层层加码”。充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。推动修订《铸造企业规范条件》(T/CFA0310021)，鼓励地方参照该条件引导铸造企业规范发展。严格区分锻压行业和钢铁行业生产工艺特征特点，避免锻压配套的炼钢判定为钢铁冶炼生产，也严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	压生产，为铝棒锻压，不属于钢铁行业。	
加快 绿色 低碳 转型。	推进绿色方式贯穿铸造和锻压生产全流程，开发绿色原辅材料、推广绿色工艺、建设绿色工厂、发展绿色园区，深入推进园区循环化改造。推动企业依法披露环境信息，接受社会监督。积极开展清洁生产，做好节能监察执法、节能诊断服务工作，深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备，提高余热利用水平。推广短流程铸造，鼓励铸造行业冲天炉(10吨/小时及以下)改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术，推广环保润滑介质应用，加大非调质钢使用比例等。	本项目铸造使用电阻炉，锻造使用射流加热炉。项目锻造使用整体化大型化短流程低成本锻压技术，锻造脱模剂为环保润滑介质，不属于钢铁生产。	符合
提升 环 保 治理 水平。	依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等，建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业，带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726)及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造，支持行业协会公示进展情况。	本项目依法进行排污许可证申报，按要求落实自行监测、台账记录等要求。	符合

1.2.3.9 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析

表1-16 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》铸造行业符合性分析

序号	排查重点	防治措施	本项目
1	废气收集效率	①制芯工序采用侧吸风、或侧吸风与顶吸风相配合的方式进行废气收集。②鼓励采用浇铸自动流水线，在浇铸工位进行密闭吸风；对非定点浇铸且车间面积较大的，采取定时喷湿抑尘；涉及覆膜砂、消失模的，采用顶吸罩或半封闭侧吸罩收集废气，鼓励将浇铸点设置于密闭隔间内。吸	项目不涉及制芯工艺。项目铸造采用自动流水线，在各熔铝电炉、压铸机上方设置半封闭集气罩，吸风罩面积大于浇铸工位面积，尽量贴近浇铸工位。

		风罩面积大于浇铸工位面积，尽量贴近浇铸工位。																	
2	废气处理工艺适配性	①污染防治设施与其对应的生产工艺设备同步运转，保证在生产工艺设备运行波动情况下仍能正常运转，实现达标排放；②加强除尘设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。旋风除尘器定期检查设备和管线的气密性。袋式除尘器及时更换滤袋，保证滤袋完整无破损；③加强除臭设备巡检，消除设备隐患，保证正常运行。吸附装置定期更换吸附剂，提高吸附率。采用氧化喷淋法除臭的定期添加药剂、控制pH值和温度等；④不设置烟气旁路通道，已设置的大气污染源烟气旁路通道予以拆除或实行旁路挡板铅封；	项目熔铝电炉产生的废气采用“耐高温布袋除尘”装置处理，压铸机产生的废气采用“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置，废气处理设施与其对应的生产工艺设备同步运转，在生产工艺设备运行波动情况下仍能正常运转。耐高温布袋除尘装置及时更换滤袋，定期更换喷淋水，保证水喷淋+除湿+静电除尘器的吸附率。项目不设置烟气旁路通道。																
3	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染防治技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ 944 的要求建立台账，记录污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，药剂添加量、添加时间、喷淋液 PH 值等信息。台账保存期限不少于三年。	企业生产过程中的压铸机产生的废气采用“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理，属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中的可行技术；锻造废气采用“活性炭吸附”装置处理，属于《汽车工业污染防治可行技术指南》中的废气处理可行技术。按照 HJ 944 的要求建立台账，记录污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，药剂添加量、添加时间、喷淋液 PH 值等信息。台账保存期限不少于五年。																
由上表可知，本项目符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中铸造行业的要求。 表 1-17 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》一般行业符合性分析 <table> <tr> <th>序号</th><th>排查重点</th><th>防治措施</th><th>本项目</th></tr> <tr> <td>1</td><td>原辅料替代</td><td>采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料进行源头替代，减少废气的产生量和废气异味污染；</td><td>项目采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料。</td></tr> <tr> <td>2</td><td>设备或工艺革新</td><td>推广使用自动化、连续化、低消耗等环保性能较高的设备或生产工艺；</td><td>项目 2500T 铝合金锻造线采用自动化生产设备。</td></tr> <tr> <td>3</td><td>设施密闭性</td><td>①加强装卸料、输运设备的密封或密闭，或收集废气经处理后排放； ②加强生产装置、车间的密封或密闭，或收集废气经处理后排放；</td><td>项目产生的熔铝压铸废气、预锻和终锻废气、抛丸粉尘均经收集处理达标后通过排气筒排放；对污水处理站易产臭单元</td></tr> </table>				序号	排查重点	防治措施	本项目	1	原辅料替代	采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料进行源头替代，减少废气的产生量和废气异味污染；	项目采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料。	2	设备或工艺革新	推广使用自动化、连续化、低消耗等环保性能较高的设备或生产工艺；	项目 2500T 铝合金锻造线采用自动化生产设备。	3	设施密闭性	①加强装卸料、输运设备的密封或密闭，或收集废气经处理后排放； ②加强生产装置、车间的密封或密闭，或收集废气经处理后排放；	项目产生的熔铝压铸废气、预锻和终锻废气、抛丸粉尘均经收集处理达标后通过排气筒排放；对污水处理站易产臭单元
序号	排查重点	防治措施	本项目																
1	原辅料替代	采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料进行源头替代，减少废气的产生量和废气异味污染；	项目采用低毒、低害、低挥发性、低异味阈值的原料。																
2	设备或工艺革新	推广使用自动化、连续化、低消耗等环保性能较高的设备或生产工艺；	项目 2500T 铝合金锻造线采用自动化生产设备。																
3	设施密闭性	①加强装卸料、输运设备的密封或密闭，或收集废气经处理后排放； ②加强生产装置、车间的密封或密闭，或收集废气经处理后排放；	项目产生的熔铝压铸废气、预锻和终锻废气、抛丸粉尘均经收集处理达标后通过排气筒排放；对污水处理站易产臭单元																

			③存储设备(罐区)加强密封或密闭、加强检测,或收集废气经处理后排放; ④暂存危废参照危险化学品进行良好包装。其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等,固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装,半固态危废综合考虑其性状进行合理包装; ⑤污水处理站产生恶臭气体的区域加罩或加盖,投放除臭剂,收集恶臭气体到除臭装置处理后经排气筒排放;	加盖,污水处理站附近气味可以承受,厂区外无臭气。 暂存危废将参照危险化学品进行包装,对产生的危废采用密闭容器进行包装,并及时通知危废处置单位处置。
	4	废气处理能力	实现废气“分质分类”、“应收尽收”,治理设施运行与生产设备“同启同停”,分类配套燃烧、生物处理、氧化吸收或其他高效废气处理设施进行治理,确保废气稳定达标排放;	项目熔铝电炉产生的废气采用“耐高温布袋除尘”装置处理;压铸机产生的废气采用“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理;锻造废气采用“活性炭吸附”装置处理;抛丸粉尘废气采用湿式除尘装置处理,治理设施运行与生产设备“同启同停”,能做到废气稳定达标排放。
	5	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染防治技术,并采用适合的末端治理技术。按照 HJ 944 的要求建立台账,记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量,污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量,过滤材料更换时间和更换量,药剂添加量、添加时间、喷淋液 PH 值,吸附剂脱附周期、更换时间和更换量,催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	本项目熔铝压铸废气处理技术属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)中的可行技术;锻造废气处理技术属于《汽车工业污染防治可行技术指南》中的废气处理可行技术;抛丸粉尘废气处理技术属于《工业源产排污核算方法和系数手册》机械行业中的废气处理可行技术;废水处理技术属于《汽车工业污染防治可行技术指南》中的废水处理可行技术;项目实施后企业将按照 HJ 944 的要求建立台账,记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量,污染治理设

				施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，药剂添加量、添加时间、喷淋液 pH 值，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量等信息，且台账保存期限不少于五年。
由上表可知，本项目符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中一般行业的要求。 1.2.3.10 项目建设与《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》符合性分析 根据《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》，与本项目相关的条目有： （三）严把建设项目环境准入关。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。石化、现代煤化工项目应纳入国家产业规划。新建、扩建石化、化工、焦化、有色金属冶炼、平板玻璃项目应布设在依法合规设立并经规划环评的产业园区。各级生态环境部门和行政审批部门要严格把关，对于不符合相关法律法规的，依法不予审批。 （四）落实区域削减要求。新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求，依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。国家大气污染防治重点区域（以下称重点区域）内新建耗煤项目还应严格按照规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。 （六）提升清洁生产和污染防治水平。新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平，依法制定并严格落实防治土壤与地下水污染的措施。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。鼓励使用清洁燃料，重点区域建设项目原则上不新建燃煤自备锅炉。鼓励重点区域高炉-转炉长流程钢铁企 业				

转型为电炉短流程企业。大宗物料优先采用铁路、管道或水路运输，短途接驳优先使用新能源车辆运输。

符合性分析：本项目为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业 36（仅属于一类工业项目外的）”，属于环评行业“三十三、汽车制造业 36”大类“汽车零部件及配件制造 367”，位于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元 ZH33060220001，建设符合《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）要求。项目采用先进适用的设备和工艺，清洁生产达到国内先进水平；项目污染物经治理后可实现达标排放，采用天然气加热；采用分区防渗等措施防止项目实施对土壤及地下水产生影响；项目实施后污染物满足总量控制要求。

项目已取得能评备案意见，项目工业增加值能耗为 0.403 吨标准煤/万元，符合“十四五”单位工业增加值能效控制标准。

综上所述，项目建设符合《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》中相关规定。

1.2.3.11 与《浙江省节能降耗和能源资源优化配置“十四五”规划》相符性分析

根据《浙江省节能降耗和能源资源优化配“十四五”规划》，与本项目相关的条目符合性分析如下：

表 1-18 《浙江省节能降耗和能源资源优化配置“十四五”规划》符合性分析

序号	内容	项目情况	符合性分析
1	着力优化生产力布局 绍兴、湖州、嘉兴、温州要严格控制纺织印染、化纤、塑料制品等制造业产能，采用先进生产技术，提升高附加值产品比例，大幅提升单位增加值能效水平。	本项目为新能源汽车零部件生产，已由越城区发展和改革局备案(项目代码：2305-330602-04-01-536663)，项目采用先进生产技术，提高产品附加值，实现单位增加值能效的提升。	符合

		环杭州湾重点用能地区。推进杭州向现代服务业和高端制造业发展，统筹布局数据中心、5G网络、云计算中心等，促进产业能效提升。以清洁生产一级水平为标杆，推进宁波、舟山、绍兴、嘉兴、湖州等地石油化工、化纤、钢铁、有色金属、纺织印染、水泥、光伏制造等传统产业技术改造和绿色转型，打造新一代绿色化工、汽车及零部件、现代纺织和服装、光伏产业等世界级先进制造业集群、一批年产值超千亿元的优势制造业集群和百亿级的“新星”产业群。	项目实施清洁生产审核，将清洁生产审核成果纳入公司日常管理，清洁生产水平处于一级水平。	符合
	2	严格控制“两高”项目盲目发展 以能源“双控”、碳达峰碳中和的强约束倒逼和引导产业全面绿色转型，坚决遏制地方“两高”项目盲目发展。建立能源“双控”与重大发展规划、重大产业平台规划、重点产业发展规划、年度重大项目前期计划和产业发展政策联动机制。研究制订严格控制地方新上“两高”项目的实施意见，对在建、拟建和存量“两高”项目开展分类处置，将已建“两高”项目全部纳入重点用能单位在线监测系统，强化对“两高”项目的闭环化管理。严格落实产业结构调整“四个一律”，对地方谋划新上的石化、化纤、水泥、钢铁和数据中心等高耗能行业项目进行严格控制。提高工业项目准入性标准，将“十四五”单位工业增加值能效控制标准降至0.52吨标准煤/万元，对超过标准的新上工业项目，严格落实产能和能耗减量（等量）替代、用能权交易等政策。强化对年综合能耗5000吨标准煤以上高耗能项目的节能审查管理。	本项目为新能源汽车零部件生产，已由越城区发展和改革局备案(项目代码：2305-330602-04-01-536663)，根据项目节能报告估算，项目单位工业增加值能耗小于等于绍兴市同期五年计划末单位工业增加值能耗目标预测值，项目属扩建，项目使用天然气作为燃料，新增SO₂、NO_x进行区域1:2替代削减，符合总量控制要求，项目建设符合《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》中相关规定。	符合

		产业结构调整“四个一律” 根据碳达峰和能源“双控”对产业结构调整的总体要求，严格落实“四个一律”： 1.对未纳入国家石化产业规划布局方案和国家能耗单列范围的重大石化项目，一律不予支持； 2.对没有产能置换和能耗等量减量替代方案的化工、化纤、印染、有色金属等项目，一律不予支持； 3.对能效水平未达到国际国内行业领先的产业链供应链补短板的重大高能耗项目，一律不予支持； 4.对未纳入省数据中心布局方案和能耗等量替代的数据中心项目，一律不予支持。		符合
3	大力推动工业节能 加大传统产业节能改造力度。以纺织、印染、造纸、化学纤维、橡胶和塑料制品、金属制品等高耗能行业为重点，全面实施传统制造业绿色化升级改造。加强节能监察和用能预算管理，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、石油化工等新（改、扩）建项目严格实施产能、用能减量置换。推动纺织印染、化学纤维、造纸、橡胶和塑料制品、电镀等行业产能退出，加大落后产能和过剩产能淘汰力度，全面完成“散乱污”企业整治。组织实施“公共用能系统+工艺流程系统”能效改造双工程，全面提升工业企业能效水平。	本项目为新能源汽车零部件生产，已由越城区发展和改革局备案(项目代码：2305-330602-04-01-536663)，项目采用先进生产技术，提高产品附加值，实现单位增加值能效的提升。	符合	
	传统高耗能行业能效提升 纺织印染行业：发展高品质防辐射、阻燃、拒水、拒油、抗菌、防水透湿、吸湿快干等功能性产品，提升产品增加值。重点推广高温高压气流染色、超低浴比高温高压纱线染色、仿蜡印整理印花、免烫面料、喷墨印花等产品和技術。加快推进印染智慧能源管理系统建设。通过精确计量与标识系统、定型机在线中控系统等应用，实现智能化检测和数字化管理。“十四五”腾出用能 250 万吨标准煤。		符合	

1.2.3.12 项目与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析

表 1-19 建设项目与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析

序号	内容	符合性分析	是否符合要求
1	对于采用低效 VOCs 治理设施的企业，应对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》排查废气处理技术是否符合指南要求，不符合要求的应按照指南和相关标准规范要求实施升级改造。	本项目为扩建，VOCs 治理设施符合《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)、《汽车工业污染防治可行技术指南》中的处理可行技术，本环评不设置低效 VOCs 治理设施。	符合
2	典型的除臭情形主要包括：废水站废气处理（高浓度有机废水调节池除外），橡胶制品企业生产废气处理（溶剂浸胶除外），废塑料造粒、加工成型废气处理，使用 ABS 及其他有异味塑料原料的加工成型废气处理，使用 UV 涂料、含不饱和键且异味明显 VOCs 成分（如低浓度的苯乙烯）的涂料等涂装废气处理，低浓度沥青烟气的除臭单元，生物发酵、农副食品加工、垃圾中转站恶臭异味处理等	在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放。	符合
3	低效治理设施改造升级相关要求 ①采用吸附技术的企业，应按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026—2013）、《浙江省分散吸附—集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》进行设计、建设与运行管理。 ②颗粒状吸附剂的气体流速不超过 0.6 米/秒，纤维状吸附剂的气体流速不超过 0.15 米/秒，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75 秒。有机聚合物加工或其他生产工序的进口 VOCs 浓度很低时可适当降低相关参数要求。 ③采用活性炭作为吸附剂的企业，宜选用颗粒状活性炭。颗粒状活性炭的碘值不宜低于 800mg/g。活性炭分散吸附技术一般适用于 VOCs 产生量不大的企业，活性炭的动态吸附容量宜按 10—15%计算。 ④吸附装置应做好除颗粒物、降温、除湿等预处理工作，吸附前的颗粒物或油烟浓度不宜超过 1mg/m ³ ，废气温度不应超过 40℃，采用活性炭吸附的相对湿度不宜超过 80%。对于含有较多漆雾的喷涂废气，不宜采用单一水喷淋预处理，应采用多级干式过滤措施，末道过滤材料的过滤等级不应低于 F9，并根据压差监测或其他监测方式，及时更换过滤材料。	①项目废气处理采用吸附技术，严格按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026—2013）、《浙江省分散吸附—集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》进行设计、建设与运行管理。 ②项目采用颗粒状活性炭，颗粒状吸附剂的气体流速不超过 0.6 米/秒，废气在吸附层中的停留时间一般不低于 0.75 秒。 ③项目采用颗粒状活性炭，颗粒状活性炭的碘值不宜低于 800mg/g，项目活性炭动态吸附容量按 15% 计算。 ④项目产生的废气经管道冷却后温度不超过 40℃，且相对湿度小于 80%。	符合
4	采用单一或组合燃烧技术的企业，催化燃烧装置应按照《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2027—2013）进行设计、建设与运行管理，蓄热燃烧装置应按照《蓄热燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ1093—2020）进行设计、建设与运行管理。相关温度、开关参数应自动记录存储，保存时间不少于 5 年。	项目不涉及催化燃烧。	符合

	5		新建、改建和扩建涉 VOCs 项目不使用低温等离子、光氧化、光催化等低效治理设施（恶臭异味治理除外）。	项目采用活性炭吸附装置/“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置，不设置低效治理设施。	符合
	6	源头替代相关要求	①低 VOCs 含量的涂料，是指粉末涂料和施工状态下 VOCs 含量符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597—2020）的水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料，GB/T 38597—2020 中未做规定的，VOCs 含量符合《车辆涂料中有害物质限量》（GB 24409—2020）、《工业防护涂料中有害物质限值》（GB 30981—2020）等相关规定的非溶剂型涂料。其中，水性涂料的 VOCs 含量需要扣除水分。 ②低 VOCs 含量的油墨，是指出厂状态下 VOCs 含量符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507—2020）的水性油墨、胶印油墨、能量固化油墨、雕刻凹印油墨。 ③低 VOCs 含量的清洗剂，是指施工状态下 VOCs 含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508—2020）的水基清洗剂、半水基清洗剂。	项目不涉及。	符合
	7		①使用上述低 VOCs 原辅材料，排放浓度稳定达标且排放速率满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设 VOCs 末端治理设施。对于现有项目，实施低 VOCs 原辅材料替代后，如简化或拆除 VOCs 末端治理设施，替代后的 VOCs 排放量不得大于替代前的 VOCs 排放量。 ②使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，无组织排放浓度达标的，可不要求采取 VOCs 无组织排放收集措施。对于现有项目，实施 VOCs 含量低于 10%的原辅材料替代后，可不采取 VOCs 无组织排放收集措施，简化或拆除 VOCs 收集治理设施的，替代后的 VOCs 排放量不得大于替代前的 VOCs 排放量。	项目在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放。	符合
	8		建议使用低 VOCs 原辅材料的生产设施与使用溶剂型原辅材料的生产设施相互分开。	项目实施后使用低 VOCs 原辅材料的生产设施与使用溶剂型原辅材料的生产设施相互分开。	符合
	9		重点行业低 VOCs 原辅材料源头替代	项目属于《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》附件 4 中的重点行业，不使用涂料，	符合

	10	VOCs 无组织 排放控制 相关要求	优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集废气的方式，并保持微负压运行。密闭空间或全密闭集气罩常开开口面（进出通道、窗户、补风口等）的控制风速参照《印刷工业污染防治可行技术指南》（HJ 1089—2020）附录 D 执行，即与车间外大气连通的开口面控制风速不小于 1.2 米/秒；其他开口面控制风速不小于 0.4 米/秒。当密闭空间或全密闭集气罩内需要补送新风时，净抽风量应满足控制风速要求，否则应在外层设置双层整体密闭收集空间，收集后进行处理。	项目不涉及。	符合
	11		开放环境中采用局部集气罩方式收集废气的企业，距废气收集系统排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3 米/秒。	项目在压铸机上方设置集气罩收集，在热模锻压机侧面设置集气罩收集，采用局部集气罩方式收集废气的工序，距废气收集系统排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3 米/秒。	符合
	12		根据行业排放标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）要求，做好工艺过程和公用工程的 VOCs 无组织排放控制。完善非正常工况 VOCs 管控，不得进行敞开式退料、清洗、吹扫等作业。火炬燃烧装置原则上只用于应急处置，应安装温度、废气流量、助燃气体流量等监控装置，并逐步安装热值检测仪。	本环评要求企业根据行业排放标准和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）要求，做好工艺过程和公用工程的 VOCs 无组织排放控制。完善非正常工况 VOCs 管控，不得进行敞开式退料、清洗、吹扫等作业。	符合
	13	数字化 监管相关 要求	完善无组织排放控制的数字化监管。针对采用密闭空间、全密闭集气罩收集废气的企业，建议现场安装视频监控，有条件的在开口面安装开关监控、微负压传感器等装置，确保实现微负压收集。	项目在压铸机上方设置集气罩收集，在热模锻压机侧面设置集气罩收集，采用局部集气罩方式收集废气的方式。	符合
	14		安装废气治理设施用电监管模块，采集末端治理设施的用电设备运行电流、开关等信号，用以判断监控末端治理设施是否正常开启、是否规范运行。可结合工作需要采集仪器仪表的必要运行参数。	项目实施后需安装废气治理设施用电监管模块，采集末端治理设施的用电设备运行电流、开关等信号，用以判断监控末端治理设施是否正常开启、是否规范运行。	符合
	15		活性炭分散吸附设施应配套安装运行状态监控装置，通过计算累计运行时间，对照排污许可证或其他许可、设计文件确定的更换周期，提前预警活性炭失效情况。活性炭分散吸附设施排放口应设置规范化标识，便于监督管理人员及时掌握活性炭使用情况。	项目实施后活性炭分散吸附设施应配套安装运行状态监控装置。通过计算累计运行时间，对照排污许可证或其他许可、设计文件确定的更换周期，提前预警活性炭失效情况。活性炭分散吸附设施排放口设置规范化标识，便于监督管理人员及时掌握活性炭使用情况。	符合

综上，本项目符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》中的相关要求。

1.2.3.13 建设项目与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》符合性分析

项目涉及铝铸生产，采用压力铸造工艺，采用的脱模剂为动植物油，项目建成后要求在各熔铝电炉和压铸机上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高

空排放，符合《铸造工业大气污染防治可行技术指南》中的相关要求。

1.2.3.14 建设项目与《铸造企业规范条件》符合性分析

表 1-20 《铸造企业规范条件》相符性分析

类型	《铸造企业规范条件》 (T/CFA0310021-2023) 的要求	项目情况	是否 符合
建设条 件与布 局	企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造业和铸造行业的总体规划要求。企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。	本项目为铝压铸，不涉及冲天炉，用地性质为工业用地，所在地位于浙江省绍兴市越城区袍江工业开发区产业集聚重点管控单元 ZH33060220001，符合产业政策、用地规划、“三线一单”等要求。	符合
生产工 艺	企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	本项目采用压力铸造工艺，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	符合
	企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精练不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。	本项目铸造原料为铝锭，采用压铸工艺，熔化时不添加任何精炼剂，生产工艺中不涉及国家明令淘汰的生产工艺。	符合
	新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	本项目不涉及粘土砂型铸造工艺及水玻璃熔模精密铸造工艺。	符合
生产装 备	新建企业不应使用国家明令淘汰的生产设备，如无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。	本项目不使用国家明令淘汰的生产设备。	符合
	铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。	本项目不涉及冲天炉。	符合
	企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉(AOD、VOD、LF 炉等)、电阻炉、燃气炉、保温炉等。	本项目设有铝熔化电阻炉，用于熔化、保温。熔化、保温设备与企业生产能力基本相符。	符合
	企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（线），如粘土砂造型机(线)、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备(线)、制芯设备、快速成型设备等。	本项目配备与生产能力相符的压铸机，不涉及粘土砂、树脂砂、水玻璃砂等造型制芯工艺。	符合
	采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到标准要求。	本项目不涉及。	符合

	采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。	本项目不涉及。	符合
能源消耗	企业应建立能源管理制度，可按照 GB/T23331 要求建立能源管理体系，通过认证并持续有效运行。	要求企业后期按照《能源管理体系要求及使用指南》(GB/T23331-2020) 建立有完善的能源管理系。	符合
	新(改、扩) 建铸造项目应开展节能评估和节能审查。	本项目能评备案意见附件 14。	符合

由上表可见，本项目符合《铸造企业规范条件》相应要求。

1.2.3.15 建设项目与《铸造工业大气污染物排放标准》符合性分析

本项目铸造原料为铝锭，采用压力铸造工艺，采用的脱模剂为动植物油，项目建成后要求在各熔铝电炉和压铸机上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放。

环评要求废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行，废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待排除故障或检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行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；要求车间外不得有可见烟粉尘外逸；盛装脱模剂的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。转移 VOCs 物料时，应采用密闭容器。

综上，项目建设符合《铸造工业大气污染物排放标准》中的相关要求。

1.2.3.16 《自然资源部办公厅关于浙江省等省(市)启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》(自然资办函[2022]2080 号)及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》(自然资办函[2022]2072 号)符合性分析

根据《绍兴市越城区国土空间总体规划(2021-2035 年)》，本项目建设地位于城镇开发边界内，不涉及生态保护红线及永久基本农田，故本项目符合《自然资源部办公厅关于浙江等省(市)启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地

用海依据的函》(自然资办函[2022]2080 号)及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》(自然资办函[2022]2072 号)的要求。 1.2.3.17 项目建设与《浙江省空气质量持续改善行动计划》符合性分析 本次环评对照《浙江省空气质量持续改善行动计划》(浙政发〔2024〕11 号)进行了具体分析，具体可见表 1-21。 表 1-21 浙江省空气质量持续改善行动计划 <table><tr><th>类型</th><th>内容</th><th>本项目对照</th></tr><tr><td colspan="3">优化产业结构，推动产业高质量发展</td></tr><tr><td>源头优化产业准入</td><td>坚决遏制“两高一低”（高耗能、高排放、低水平）项目盲目上马，新改扩建“两高一低”项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，一般应达到大气污染防治绩效 A 级（引领性）水平、采用清洁运输方式。新改扩建项目应对照《工业重点领域能效标杆水平和基准水平》中的能效标杆水平建设实施。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新改扩建项目方可投产。推动石化产业链“控油增化”。</td><td>本项目为扩建项目，为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业 36（仅属于一类工业项目外的）”，项目建设符合《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》中相关规定。项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许类项目，项目不使用有挥发性的清洗剂。项目在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒(DA006)排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009）。</td></tr><tr><td>推进产业结构调整</td><td>严格落实《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规加快退出重点行业落后产能。鼓励现有高耗能项目参照标杆水平要求实施技术改造，加大涉气行业落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备的改造提升。加快推进 6000 万标砖 / 年以下（不含）的烧结砖及烧结空心砌块生产线等限制类产能升级改造和退出，支持发展绿色低碳建筑材料制造产业。推动长流程炼钢企业减量置换改造，优化整合短流程炼钢和独立热轧产能，到 2025 年全省钢铁生产废钢比大于 40％。加快推进水泥生产重点地区水泥熟料产能整合，到 2025 年完成不少于 8 条 2500 吨 / 日及以下熟料生产线整合退出。</td><td></td></tr><tr><td>提升改造产业集群</td><td>中小微涉气企业集中的县（市、区）要制定涉气产业发展规划；大力推进小微企业园提质升级，产业集聚度一般不低于 70%。各地对烧结砖、废橡胶利用、船舶修造、纺织染整、铸造、化纤、包装印刷、制鞋、钢结构、车辆零部件制造等涉气产业集群制定专项整治方案，明确整治标准和时限。推进活性炭集中再生设施建设，建立政府主导、市场化方式运作、服务中小微企业的废气治理活性炭公共服务体系。加强政府引导，推进布局优化，因地制宜规划建设一批集中喷涂中心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等“绿岛”设施。</td><td></td></tr><tr><td colspan="3">优化能源结构，加速能源低碳化转型</td></tr></table>			类型	内容	本项目对照	优化产业结构，推动产业高质量发展			源头优化产业准入	坚决遏制“两高一低”（高耗能、高排放、低水平）项目盲目上马，新改扩建“两高一低”项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，一般应达到大气污染防治绩效 A 级（引领性）水平、采用清洁运输方式。新改扩建项目应对照《工业重点领域能效标杆水平和基准水平》中的能效标杆水平建设实施。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新改扩建项目方可投产。推动石化产业链“控油增化”。	本项目为扩建项目，为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业 36（仅属于一类工业项目外的）”，项目建设符合《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》中相关规定。项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许类项目，项目不使用有挥发性的清洗剂。项目在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒(DA006)排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009）。	推进产业结构调整	严格落实《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规加快退出重点行业落后产能。鼓励现有高耗能项目参照标杆水平要求实施技术改造，加大涉气行业落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备的改造提升。加快推进 6000 万标砖 / 年以下（不含）的烧结砖及烧结空心砌块生产线等限制类产能升级改造和退出，支持发展绿色低碳建筑材料制造产业。推动长流程炼钢企业减量置换改造，优化整合短流程炼钢和独立热轧产能，到 2025 年全省钢铁生产废钢比大于 40％。加快推进水泥生产重点地区水泥熟料产能整合，到 2025 年完成不少于 8 条 2500 吨 / 日及以下熟料生产线整合退出。		提升改造产业集群	中小微涉气企业集中的县（市、区）要制定涉气产业发展规划；大力推进小微企业园提质升级，产业集聚度一般不低于 70%。各地对烧结砖、废橡胶利用、船舶修造、纺织染整、铸造、化纤、包装印刷、制鞋、钢结构、车辆零部件制造等涉气产业集群制定专项整治方案，明确整治标准和时限。推进活性炭集中再生设施建设，建立政府主导、市场化方式运作、服务中小微企业的废气治理活性炭公共服务体系。加强政府引导，推进布局优化，因地制宜规划建设一批集中喷涂中心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等“绿岛”设施。		优化能源结构，加速能源低碳化转型		
类型	内容	本项目对照																		
优化产业结构，推动产业高质量发展																				
源头优化产业准入	坚决遏制“两高一低”（高耗能、高排放、低水平）项目盲目上马，新改扩建“两高一低”项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，一般应达到大气污染防治绩效 A 级（引领性）水平、采用清洁运输方式。新改扩建项目应对照《工业重点领域能效标杆水平和基准水平》中的能效标杆水平建设实施。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新改扩建项目方可投产。推动石化产业链“控油增化”。	本项目为扩建项目，为新能源汽车零部件生产，根据《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）附件--工业项目分类表，项目属于二类工业项目中“105、汽车制造业 36（仅属于一类工业项目外的）”，项目建设符合《关于加强高能耗、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》中相关规定。项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许类项目，项目不使用有挥发性的清洗剂。项目在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒(DA006)排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009）。																		
推进产业结构调整	严格落实《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，依法依规加快退出重点行业落后产能。鼓励现有高耗能项目参照标杆水平要求实施技术改造，加大涉气行业落后工艺装备淘汰和限制类工艺装备的改造提升。加快推进 6000 万标砖 / 年以下（不含）的烧结砖及烧结空心砌块生产线等限制类产能升级改造和退出，支持发展绿色低碳建筑材料制造产业。推动长流程炼钢企业减量置换改造，优化整合短流程炼钢和独立热轧产能，到 2025 年全省钢铁生产废钢比大于 40％。加快推进水泥生产重点地区水泥熟料产能整合，到 2025 年完成不少于 8 条 2500 吨 / 日及以下熟料生产线整合退出。																			
提升改造产业集群	中小微涉气企业集中的县（市、区）要制定涉气产业发展规划；大力推进小微企业园提质升级，产业集聚度一般不低于 70%。各地对烧结砖、废橡胶利用、船舶修造、纺织染整、铸造、化纤、包装印刷、制鞋、钢结构、车辆零部件制造等涉气产业集群制定专项整治方案，明确整治标准和时限。推进活性炭集中再生设施建设，建立政府主导、市场化方式运作、服务中小微企业的废气治理活性炭公共服务体系。加强政府引导，推进布局优化，因地制宜规划建设一批集中喷涂中心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等“绿岛”设施。																			
优化能源结构，加速能源低碳化转型																				

	大力发展 清洁低碳 能源	到 2025 年，非化石能源消费比重达 24%，电能占终端能源消费比重达到 40%左右，新能源电力装机增至 4500 万千瓦以上，天然气消费量达到 200 亿立方米左右。	项目加热炉加热、固溶时效和铝合金零件自动清洗线上加热使用天然气，属清洁能源，项目实施后 SO ₂ 、NO _x 大气污染物满足总量控制要求。
	严格调控 煤炭消费 总量	制定实施国家重点区域煤炭消费总量调控方案，重点压减非电力行业用煤。杭州市、宁波市、湖州市、嘉兴市、绍兴市和舟山市新改扩建用煤项目依法实行煤炭减量替代，替代方案不完善的不予审批。不得将使用石油焦、焦炭、兰炭等高污染燃料作为煤炭减量替代措施。原则上不再新增自备燃煤机组，推动具备条件的既有自备燃煤机组淘汰关停，鼓励利用公用电、大型热电联产、清洁能源等替代现有自备燃煤机组。对支撑电力稳定供应、电网安全运行、清洁能源大规模并网消纳的煤电项目及其用煤量应予以合理保障。在保障能源安全供应的前提下，到 2025 年杭州市、宁波市、湖州市、嘉兴市、绍兴市和舟山市煤炭消费量较 2020 年下降 5%左右。	项目不涉及。
	加快推动 锅炉整合 提升	各地要将燃煤供热锅炉替代项目纳入城镇供热规划，原则上不再新建除集中供暖外的燃煤锅炉。新建容量在 10 蒸吨 / 小时及以下工业锅炉一般应优先选用蓄热式电加热锅炉、冷凝式燃气锅炉。各地要优化供热规划，支持统调火电、核电承担集中供热功能，推动淘汰供热范围内燃煤锅炉和燃煤热电机组。鼓励 65 蒸吨 / 小时以下燃煤锅炉实施清洁能源替代，立即淘汰 35 蒸吨 / 小时以下燃煤锅炉。充分发挥 30 万千瓦及以上热电联产电厂的供热能力，对其供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）进行关停或整合。支持 30 万千瓦及以上燃煤发电机组进行供热改造或异地迁建为热电联产机组。到 2025 年，基本淘汰 35 蒸吨 / 小时燃煤锅炉，基本淘汰茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施，完成全省 2 蒸吨 / 小时及以下生物质锅炉等落后产品更新改造任务。	项目不涉及。
	实施工业 炉窑清洁 能源替代	全省不再新增燃料类煤气发生炉，新改扩建加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源，燃料类煤气发生炉全面实行清洁能源替代，逐步淘汰间歇式固定床煤气发生炉。加快玻璃行业清洁能源替代，淘汰石油焦、煤等高污染燃料。	项目加热炉加热、固溶时效和铝合金零件自动清洗线上加热使用天然气，属清洁能源。
	优化交通结构，提高运输清洁化比例		
	大力推行 重点领域 清洁运输	大宗货物中长距离运输优先采用铁路、水路运输，短距离运输优先采用封闭式皮带廊道或新能源车船。新建及迁建大宗货物年运量 150 万吨以上的物流园区、工矿企业和储煤基地，原则上接入铁路专用线或管道。钢铁、水泥、火电（含热电）、有色金属、石化、煤化工等行业新改扩建项目应采用清洁运输或国六及以上排放标准车辆，推行安装运输车辆门禁监管系统。宁波舟山港、大型石化企业探索开辟绿色货运通道，支持宁波市北仑区、镇海区开展重点园区、港区智慧门禁监管试点。到 2025 年，宁波舟山港集装箱清洁运输比例达到 20%，铁矿石、煤炭等清洁运输比例力争达到 90%；钢铁、燃煤火电行业大宗货物运输全部采用清洁运输或国六及以上排放标准车辆，水泥熟料行业一半以上产能实现大宗货物清洁运输或国六及以上排放标准车辆运输；全省淘汰国四及以下排放标准柴油货车 8 万辆以上。到 2027 年，水泥熟料、有色金属冶炼行业全部实现大宗货物清洁运输或国六及以上排放标准车辆运输。	项目不涉及。
	积极打造 绿色高效	持续推进城市公交车电动化替代，支持老旧新能源公交车更新换代。新增或更新公交车新能源车辆占比达到 95%，	项目不涉及。

	城市交通	新增或更新的出租、城市物流配送、轻型环卫等车辆，新能源车比例不低于 80%。推动杭州市、宁波市、金华市采取公铁联运等“外集内配”物流方式。支持安吉县等开展全县域工程运输车辆和作业机械的新能源替换。推进城乡公共充换电网络建设，在高速公路服务区充电设施全覆盖基础上进一步增强快充能力。2024 年底前，设区城市所辖区全面实施国三排放标准柴油货车限行；2025 年 11 月 1 日起，所有县（市）全面实施国三排放标准柴油货车限行。加快推进城市工程运输车辆新能源化，鼓励有条件的地方率先在混凝土、渣土运输等领域开展新能源替代。到 2025 年，设区城市主城区、所辖县（市）新能源混凝土、渣土运输车保有量明显提升。	
	提升非道路移动源清洁化水平	开展全省货运船舶燃油质量抽检工作，加快内河老旧船舶报废更新，大力支持新能源动力船舶发展。加快推进港口、机场内作业车辆和机械新能源更新改造。推进港口岸电设施建设和船舶受电装置改造，提高岸电使用率。加强非道路移动机械抽测，强化编码登记，做到应登尽登。到 2025 年，基本淘汰国二及以下排放标准柴油叉车、国一及以下排放标准非道路移动机械；宁波舟山港基本淘汰国四及以下排放标准内部道路运输车辆；全省民用机场更新场内新能源车辆 500 辆以上，机场桥电使用率达到 95% 以上；基本消除非道路移动机械、船舶及铁路机车“冒黑烟”现象。	项目不涉及。
	强化面源综合治理，推进智慧化监管		
	加强秸秆综合利用和露天焚烧	坚持疏堵结合、标本兼治。健全秸秆收储运体系，提升科学还田水平，加强秸秆利用科技支撑。到 2024 年，秸秆肥料化、饲料化、能源化、基料化和原料化等“五化”离田利用率达到 30%，2027 年达到 45%。建立省市县乡四级秸秆露天焚烧管控责任体系，以乡镇（街道）、村（社区）为主体落实网格化管理。加快建设完善露天焚烧高位望设施和监控平台，落实秸秆露天焚烧“1530”（1 分钟发现、5 分钟响应、30 分钟处置）闭环处置机制。加强部门联动，在播种、农收等重点时段开展专项巡查。	项目不涉及。
	强化扬尘污染综合治理。	各类施工场地严格落实“七个百分之百”扬尘防控长效机制，开展裸地排查建档和扬尘防控。大型煤炭、矿石等干散货码头物料堆场基本完成抑尘设施建设和物料输送系统封闭改造。道路、水务等长距离线性工程实行分段施工。到 2025 年，装配式建筑占新建建筑面积比例达到 38% 以上；设区城市建成区道路机械化清扫率达到 90% 以上，县（市）建成区达到 85% 以上。	项目不涉及。
	推进矿山综合整治	新建矿山依法依规履行各项准入手续，一般应采用皮带长廊、水运、铁路等清洁运输方式，鼓励采用新能源运输车辆和矿山机械。新建露天矿山严格落实矿山粉尘防治措施，建设扬尘监测设施。对限期整改仍不达标的矿山，根据安全生产、水土保持、生态环境等要求依法关闭。	项目不涉及。
	加强重点领域恶臭异味治理	开展工业园区、重点企业、市政设施和畜禽养殖领域恶臭异味排查整治，加快解决群众反映强烈的恶臭异味扰民问题；投诉集中的工业园区、重点企业要安装运行在线监测系统。控制农业源氨排放，研究推广氮肥减量增效技术，加强氮肥等行业大气氨排放治理，加大畜禽养殖粪污资源化利用和无害化处理力度。严格居民楼附近餐饮服务单位布局管理，拟开设餐饮服务单位的建筑应设计建设专用烟道，鼓励有条件的地方实施治理设施第三方运维管理和在线监控。	项目为新能源汽车零部件生产，根据对照《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》中一般行业（详见表 1-17），项目符合相关恶臭异味管控要求。
	强化多污染物减排，提升废气治理绩效		
	加快重点行业超低	2024 年底前，所有钢铁企业基本完成超低排放改造；无法稳定达到超低排放限值的燃煤火电、自备燃煤锅炉实施烟	项目不涉及。

	排放改造	气治理升级改造，采取选择性催化还原（SCR）脱硝等高效治理工艺。到 2025 年 6 月底，水泥行业全面完成有组织、无组织超低排放改造。2024 年启动生活垃圾焚烧行业超低排放改造工作，2027 年基本完成改造任务。	
	全面推进含 VOCs 原辅材料和产品源头替代。	新改扩建项目优先生产、使用非溶剂型 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料，原则上不得人为添加卤代烃物质。生产、销售、进口、使用等环节严格执行 VOCs 含量限值标准。钢结构、房屋建筑、市政工程、交通工程等领域全面推广使用非溶剂型 VOCs 含量产品。全面推进重点行业 VOCs 源头替代，汽车整车、工程机械、车辆零部件、木质家具、船舶制造等行业，以及吸收性承印物凹版印刷、软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等工序，实现溶剂型原辅材料“应替尽替”。	项目不使用涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂。
	深化 VOCs 综合治理。	持续开展低效失效 VOCs 治理设施排查整治，除恶臭异味治理外，全面淘汰低温等离子、光氧化、光催化废气治理设施。推进储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀，定期开展密封性检测。污水处理场所高浓度有机废气单独收集处理，含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气密闭收集处理。石化、化工、化纤、油品仓储等企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气；不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染治理设施。2024 年底前，石化、化工行业集中的县（市、区）实现统一的泄漏检测与修复（LDAR）数字化管理，各设区市建立 VOCs 治理用活性炭集中再生监管服务平台。	项目在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒（DA006）排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009）。
	推进重点行业提级改造	全面开展锅炉和工业炉窑低效污染治理设施排查和整治，强化工业源烟气治理氨逃逸防控，完成燃气锅炉低氮燃烧改造。强化治污设施运行维护，减少非正常工况排放，加强废气治理设施旁路管理，确保工业企业全面稳定达标排放。培育创建一批重点行业大气污染防治绩效 A 级（引领性）企业。到 2025 年，配备玻璃熔窑的玻璃企业基本达到 A 级，50% 的石化企业达到 A 级；到 2027 年，石化企业基本达到 A 级。	
	强化污染天气应对，实现精准高效管控		
	健全污染天气应对机制	实施《浙江省重污染天气应急预案》，优化重污染天气预警启动标准，各地同步开展修订工作。强化冬季颗粒物污染应对和夏季臭氧污染削峰。动态更新重污染天气应急减排清单，完善重点行业企业绩效分级管理，依法依规开展重点企业协议减排、错峰生产。健全污染天气会商研判、预报预警和人工影响天气作业联动机制。	项目地为不达标区，主要超标因子为臭氧和细颗粒物。目前浙江省已制定了《浙江省空气质量持续改善行动计划》、《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》，主要推动产业结构绿色低碳转型、加速能源清洁低碳转型、实施面源综合治理、强化污染物协同减排、低效治理设施改造升级、源头替代等方面着手开展大气污染防治，确保 2025 年滨海新区臭氧和细颗粒物指标如期达标。
	提升空气质量预报能力	加强空气质量预报队伍建设，完善大气环境监测预报预警平台，提升环境、气象、社会活动数据综合利用和人工智能分析水平，各设区市空气质量 24 小时、72 小时数值预报准确率达到 90%、80% 以上。	
	加强大气污染排放评估调度	常态化归集能源、交通、电力领域数据，健全大气污染排放评估调度机制。迭代升级“生态环境大脑”“浙里蓝天”等数字化应用，实现大气环境管理平急两用。	
	加强机制建设，构建高水平管理体系		
	开展空气质量“提质进位”	2023 年 PM2.5 浓度高于 25 微克 / 立方米的县（市、区），制定实施空气质量“提质进位”专项行动方案，开展空气质量“提质进位”行动；其他县（市、区）进一步巩固改善空	项目地为不达标区，主要超标因子为臭氧和细颗粒物。目前浙江省已制定了《浙江省空气

	行动	气质量。完善省级以上开发区（工业园区）大气环境管理制度，健全生态环境保护工作机制。	质量持续改善行动计划》、《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》，主要从推动产业结构绿色低碳转型、加速能源清洁低碳转型、实施面源综合治理、强化污染物协同减排、低效治理设施改造升级、源头替代等方面着手开展大气污染防治，确保 2025 年滨海新区臭氧和细颗粒物指标如期达标。
	完善大气污染防治协作机制	深入推进长三角区域大气污染联防联控，强化重污染天气区域应急联动，加强环杭州湾区域石化、化工行业 VOCs 协同治理。优化省际交界地区的污染天气联合应对机制，推动跨区域、多部门联合交叉执法。对省界两侧 20 公里内的涉气重点行业新建项目，以及对下风向空气质量影响大的新建高架源项目，与周边省（市）开展环评一致性会商。	项目不涉及。
	健全大气环境标准规范体系	加快制修订大气污染物综合排放和锅炉、汽修、纺织染整、工业涂装、燃煤电厂及生活垃圾焚烧大气污染物排放地方标准。研究制定工业企业、市政设施、畜禽养殖场所恶臭异味防控技术规范。完善重点行业 VOCs 污染防治和低 VOCs 含量原辅材料源头替代的技术规范体系。	项目不涉及。
	加强能力建设，夯实治污监管基础		
	加强大气环境监测	健全大气环境“天空地一体”监测网络，实现县（市、区）、省级以上开发区（工业园区）、重点区域乡镇（街道）空气质量监测站点全覆盖，完善公路、机场、港口、铁路货场、物流园区、工业园区、产业集群等空气质量监测网络，加强城市主城区道路扬尘监测。提升大气环境遥感监测能力。	项目不涉及。
	加强污染源监测监管	推动企业安装工况、用电、用能、视频监控等设施。加强污染源自动监测设备运行监管，确保监测数据质量和稳定传输。鼓励对非道路移动机械安装精准定位系统和排放远程监控装置。完善重型柴油车和非道路移动机械排放远程在线监控平台，开展重点领域清洁运输数字化监管。落实汽车排放检验与维护制度，强化对排放检验机构的监督检查。鼓励有条件的地方试点开展燃油蒸发排放控制检测。扩大船舶大气污染物排放控制监测监管试验区。	项目不涉及。
	强化环境执法	提升大气环境执法装备水平，加强市县两级生态环境部门便携式 VOCs、二氧化硫、氮氧化物和氨检测仪等装备配备，辖区内有石化、化工园区的县（市、区）配备红外热成像仪等装备。拓展非现场监管手段应用。开展大气环境重点排污单位自动监控专项执法行动。依法严肃查处参与弄虚作假的排污单位和第三方机构、人员，涉嫌犯罪的依法移送公安机关。提升货车、非道路移动机械、船舶油箱中柴油抽测频次，加强油品进口、生产、仓储、销售、运输、使用各环节监管，坚决打击非法自建油罐、流动加油车（船）和黑加油站点，依法查处将非标油作为发动机燃料销售等违法行为。	项目不涉及。

二、建设项目工程分析

建设内容

绍兴京山汽车配件有限公司成立于 2002 年 9 月，位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号，2010 年 11 月 29 日取得原绍兴市环境保护局《关于绍兴京山汽车配件有限公司新建厂区建设项目环境影响报告表的审查意见》，文号为绍市环审（2010）228 号。2012 年 11 月 7 日通过原绍兴市环境保护局《关于绍兴京山汽车配件有限公司新建厂区建设项目（前期）竣工环境保护验收意见》绍市环建验（2012）162 号。2022 年 1 月 25 日通过竣工环境保护自主验收。2023 年 4 月 19 日取得绍兴市生态环境局《关于年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目环境影响报告表的审查意见》，批文号为绍市环越审（2023）5 号，该项目暂未实施，因此未进行竣工环境保护自主验收。

目前因为业务扩张原因，经过市场调研公司决定投资 2500 万元，利用公司自有厂房，购置 0.1 吨铝铸生产线、2500T 铝合金自动锻造生产线（热模锻压力机为主机，含楔横轧机制坯/U 型压弯，固溶和 T6 处理，清洗探伤，抛丸处理等），数控车床、清洗机、自动化装配线等 34 台（套）机械设备，实施年产 80 万套新能源汽车零部件建设项目。项目实施后产能在现有年产乘用车、商务车配件 500 万套、80 万套新能源汽车配件（电泳）的基础上，新增年产 80 万套新能源汽车零部件的生产能力，项目实施后企业全厂生产能力为年产乘用车、商务车配件 500 万套、80 万套新能源汽车配件（电泳）和 80 万套新能源汽车零部件。

2.1.1 项目主要工程组成

项目主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程、环保工程情况见表 2-1。

表 2-1 本项目工程组成一览表

序号	组成类别	工程名称	备注
1	主体工程	工程内容及生产规模	项目总投资 2500 万元，利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的闲置厂房，实施年产 80 万套新能源汽车零部件建设项目。原有项目 3#厂房的设备有部分调整，其余设备布局不变。
2	储运工程	设置一般固废堆放处 1 处，固废分类储存；设置危险废物贮存间 1 间，暂存危险废物。原料仓和成品仓均位于车间内。运输用车辆进行运输。	
3	辅助	公 给水	市政供水。

4	工程	用工程	排水	项目采用雨污分流制。项目实施后雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网；产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其它生活污水一起汇集达标后排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理达标排放。
			供电	市政供电系统供给
	环保工程		废水	项目产生的生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其它生活污水一起汇集达标后排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理达标后排入环境。
			废气	在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经15m高排气筒（DA003）高空排放；在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经15m高排气筒（DA004）高空排放；在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经15m高排气筒（DA005）高空排放；抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至15米高排气筒（DA006）排放；加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支15米高排气筒排放（DA007）；固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支15米高排气筒排放（DA008）；铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支15米高排气筒排放（DA009）。
			噪声	合理布局、基础减振、隔声
			固废	原有危废暂存间1间，面积50m ²
			防渗工程	根据《危险废物贮存污染控制标准》，危险废物仓库基础必须防渗，防渗层为至少1米厚粘土层（渗透系数≤10 ⁻⁷ 厘米/秒），或2毫米厚高密度聚乙烯，或至少2毫米厚的其它人工材料，渗透系数≤10 ⁻¹⁰ 厘米/秒。
	5	依托工程	固废	利用现有一般固废室内堆场和现有危废贮存间。
			废水	粪便污水利用厂区现有化粪池处理后、生产废水利用原电泳项目审批的“调节+中和+混凝沉淀+氧化”废水处理装置处理后排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司处理达标后排放。

本项目排气筒情况：

表 2-2 项目有组织废气排放口基本情况、排放标准及治理措施一览表

生产单元	污染源	排放口基本情况						排放标准	污染物种类	治理措施
		高度m	排气筒内径m	温度℃	编号及名称	类型	地理坐标			
熔铝	熔铝	15	0.2	30	DA003 熔铝废	一般排放口	120.65082818 30.07557350	《铸造工业大气污染物排放标准》	颗粒物	“耐高温布袋除

废气					气排放口			(GB39726-2020)		尘”装置1套,风量1500m ³ /h
压铸废气	压铸	15	0.12	30	DA004 压铸废气排放口	一般排放口	120.65069407 30.07559439	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	非甲烷总烃 颗粒物	“水喷淋+除湿+静电除尘器”1套,风量600m ³ /h
锻造废气	初锻、终锻	15	0.15	30	DA005 锻造废气排放口	一般排放口	120.64995110 30.07563965	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	非甲烷总烃	“活性炭吸附”装置1套,风量1000m ³ /h
抛丸废气	抛丸	15	0.16	30	DA006 抛丸废气排放口	一般排放口	120.64988405 30.07586712	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	颗粒物	“湿式除尘器”1套,风量1100m ³ /h
天然气燃烧废气	加热炉加热(间接加热)	15	0.1	30	DA007 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65017104 30.07559787	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	SO ₂ NO _x 颗粒物	/
天然气燃烧废气	固溶时效加热(间接加热)	15	0.1	30	DA008 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65018177 30.07579052	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	SO ₂ NO _x 颗粒物	/
天然气燃烧废气	清洗线加热(间接加热)	15	0.1	30	DA009 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65021396 30.07584391	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	SO ₂ NO _x 颗粒物	/

2.1.2 项目主要建设内容

(1)产品方案

本项目在现有年产乘用车、商务车配件 500 万套和 80 万套新能源汽车配件（电泳）的基础上，新增 80 万套新能源汽车零部件的生产能力，具体产品方案详见表 2-3。

表 2-3 项目新增产品方案一览表

序号	产品方案	单位	扩建项目新增	规格
1	新能源汽车零部件	2500T 锻造线	万套/年	60
				单个汽车零部件克重约为

									0.36kg
		0.1T 铝铸生产线	万套/年	20					单套汽车零部件克重为 1.5kg

注：本项目 2500T 铝合金自动锻造线生产的新能源汽车零部件主要为铝棒和钢球销，根据安徽云海铝业有限公司出具的质量保证书，项目铝棒的铝含量为 96.667%，其他杂质为 Si、Fe、Ti、Mn、Mg 等，含量为 3.333%；0.1T 铝铸生产线生产的新能源汽车零部件主要为纯铝，Al 含量大于 99.9%，其他杂质为 Si、Fe、Cu 等，含量不大于 0.1%。

设备产能匹配性：

项目设备产能匹配性情况见表 2-4。

表 2-4 设备产能匹配性情况										
产品名称	设备名称		单位	数量	生产时间（h）	车速（次/min）	个数（套/次）	年产量（万套）	设计年产量（万套）	生产负荷
新能源汽车零部件（60 万套）	2500T 铝合金锻造生产线	铝合金零件自动清洗设备	条	1	6	1	7	75.6	60	79.4%

注：企业清洗线工作时间为 6 小时。

本项目共用 2 台工业电阻炉，根据《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA-030501-2020），企业铸造线生产时间为每天 6 小时，则熔化设备工作时间为 1800h/a。金属液熔化能力和熔化设备铸件生产能力见表 2-5 和表 2-6。

表 2-5 金属液熔化能力		
项目	参数	单位
熔化设备熔化能力	0.15	t/h
年工作时间*	1800	h/a
单台设备金属液熔化能力	270	t/a
合计金属液熔化能力	540	t/a

注：本项目熔炉工作时间为 1800h/a。

参照《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA 030501-2020）中 6.1 熔化工序生产能力计算方法核算本项目产能。

表 2-6 熔化设备铸件生产能力			
项目	参数取值	范围	单位
金属液熔化能力 R _j	540	/	t/a
工艺出品率 K ₁	70	45-75	%

铸件废品率 K ₂		3	2~5	%
金属液利用率 K ₃		97	95-99	%
熔化设备铸件生产能力 Ri* ¹		356	/	t/a
本项目设计产能		307	/	t/a
注 1：计算公式：Ri=Rj*K ₁ *（1-K ₂ ）*K ₃				

根据上表可知，本项目设备铸件生产能力能够满足生产所需。

表 2-7 项目实施后产品方案一览表

序号	产品方案		单位	已审批项目产量	本项目实施后产量	变化情况
1	乘用车、商务车配件		万套/年	500	500	0
2	新能源汽车配件（电泳）		万套/年	80	80	0
3	新能源汽车零部件	2500T 锻造线	万套/年	0	60	+60
		0.1T 铝铸生产线	万套/年	0	20	+20
合计			万套/年	580	660	+80

(2)项目主要设备清单

本项目新增设备详见表 2-8，本项目实施后主要设备详见表 2-9。

表 2-8 本项目新增主要设备一览表

序号	设备名称		本项目新增数量 （台/套/条）	槽体尺寸（m）
1	车床/数控车床		18	/
2	加工中心		2	/
3	全自动清洗机		1	2.0*2.0*1.0
4	数控球面机床		1	/
5	卧式加工中心		1	/
6	金属圆锯机		1	/
7	伺服旋铆机		1	/
8	球头总成自动装配线		1	/
9	球头半自动装配线		1	/
10	立式自动钻攻两用机		1	/
11	立式加工中心		4	/
12	2500T 铝合金锻造生产线	上料机	1	/
		射流加热炉	2	/
		铝合金专用楔横轧机	1	/
		多向液压机	1	/
		2500T 热模锻压力机	1	/
		500T 快速伺服液压机	1	/
		锻造机器人	8	/
		喷雾润滑机器人	2	/
		自动喷雾系统	1	/
		模具、模座加热控温系统	1	/
	换模机构	1	/	

			变频传送带		1	/
			冷却水槽		1	1.3*4.0*1.0
			箱式铝 合金固 溶时效 生产线	箱式燃气固溶炉	1	/
				淬火槽	1	20m ³
				箱式燃气时效炉	2	/
				转运小车	1	/
				电气控制系统	1	/
				上料台	1	/
			铝合金 零件自 动清洗 设备	除油槽	2	1*0.6*1
				水洗	2	1*0.6*1
				碱蚀 1 号	1	1*0.6*1
				碱蚀 2 号	1	1*0.6*1
				水洗	3	1*0.6*1
				超声波清洗	1	1*0.6*1
				水洗	3	1*0.6*1
				中和剂	1	1*0.6*1
				水洗	3	1*0.6*1
				荧光探伤	1	1*0.6*1
				热风切水干燥	1	1*0.6*1
				干燥	2	1*0.6*1
			铝合金锻件通过式抛丸机		1	/
			空压机		1	/
			干燥机		1	/
13	0.1T 铝铸 生产 线	铸铝压机	0.1T	1	/	
		工业电阻炉	0.15t/h	2	/	

表 2-9 项目实施后主要设备一览表

序号	设备名称	原环评数量	实际数量	本项目数量	本项目实施后数量	增加量
已批已建项目						
1	加工中心	1 台	1 台	0	1 台	0
2	数控车床	15 台	15 台	0	15 台	0
3	万能外圆磨床	1 台	1 台	0	1 台	0
4	数控铣床	2 台	2 台	0	2 台	0
5	滚铆机	5 台	5 台	0	5 台	0
6	装配线	5 条	5 条	0	5 条	0
7	调质生产线	3 条	0 条	0	0 条	-3
8	热处理生产线	2 条	2 条	0	2 条	0
9	风机	1 台	1 台	0	1 台	0
10	冲床	4 台	4 台	0	4 台	0
已批未建项目						

	11	环保水性电泳线	热水洗槽	1 台	0	0	1 台	0
	12		预脱槽	2 台	0	0	2 台	0
	13		主脱槽	1 台	0	0	1 台	0
	14		水洗 1 槽	1 台	0	0	1 台	0
	15		纯水洗 1 槽	2 台	0	0	2 台	0
	16		陶化槽	1 台	0	0	1 台	0
	17		纯水洗 2 槽	2 台	0	0	2 台	0
	18		纯水洗 3 槽	1 台	0	0	1 台	0
	19		电泳槽	1 台	0	0	1 台	0
	20		UF1 水洗槽	1 台	0	0	1 台	0
	21		UF2 水洗槽	1 台	0	0	1 台	0
	22		纯水洗 4 槽	1 台	0	0	1 台	0
	23		沥干槽	1 台	0	0	1 台	0
	24		管路循环喷淋系统	1 台	0	0	1 台	0
	25		漆液主循环系统	1 台	0	0	1 台	0
	26		超滤装置	1 台	0	0	1 台	0
	27		轴封系统	1 台	0	0	1 台	0
	28		阳极液循环系统	1 台	0	0	1 台	0
	29		漆液温控系统	1 台	0	0	1 台	0
	30		直流电源系统	1 台	0	0	1 台	0
	31		泳后水洗系统	1 台	0	0	1 台	0
	32		电泳漆固化炉	1 台	0	0	1 台	0
	33		悬挂输送系统	1 台	0	0	1 台	0
	34		电气控制系统	1 台	0	0	1 台	0
	35		纯水制备装置	1 台	0	0	1 台	0
	36	循环水冷却设备		1 台	0	0	1 台	0
	37	废气处理装置		1 台	0	0	1 台	0
	38	污水处理设备		1 台	0	0	1 台	0
本项目								
	39	车床/数控车床		0	0	18 台	18 台	+18
	40	加工中心		0	0	2 台	2 台	+2
	41	全自动清洗机		0	0	1 台	1 台	+1
	42	数控球面机床		0	0	1 台	1 台	+1
	43	卧式加工中心		0	0	1 台	1 台	+1
	44	金属圆锯机		0	0	1 台	1 台	+1
	45	伺服旋铆机		0	0	1 台	1 台	+1
	46	球头总成自动装配线		0	0	1 台	1 台	+1
	47	球头半自动装配线		0	0	1 台	1 台	+1
	48	立式自动钻攻两用机		0	0	1 台	1 台	+1
	49	立式加工中心		0	0	4 台	4 台	+4
	50	2500T 铝合金 锻造生产线	上料机	0	0	1 台	1 台	+1
			射流加热炉	0	0	2 台	2 台	+2

		铝合金专用楔横轧机		0	0	1 台	1 台	+1		
		多向液压机		0	0	1 台	1 台	+1		
		2500T 热模锻压力机		0	0	1 台	1 台	+1		
		500T 快速伺服液压机		0	0	1 台	1 台	+1		
		锻造机器人		0	0	8 台	8 台	+8		
		喷雾润滑机器人		0	0	2 台	2 台	+2		
		自动喷雾系统		0	0	1 台	1 台	+1		
		模具、模座加热控温系统		0	0	1 台	1 台	+1		
		换模机构		0	0	1 台	1 台	+1		
		变频传送带		0	0	1 台	1 台	+1		
		冷却水槽		0	0	1 台	1 台	+1		
		箱式铝合金固溶时效生产线	箱式燃气固溶炉	0	0	1 台	1 台	+1		
			淬火槽	0	0	1 台	1 台	+1		
			箱式燃气时效炉	0	0	2 台	2 台	+2		
			转运小车	0	0	1 台	1 台	+1		
			电气控制系统	0	0	1 台	1 台	+1		
			上料台	0	0	1 台	1 台	+1		
		铝合金零件自动清洗设备	除油槽	0	0	2 个	2 个	+2		
			水洗	0	0	2 个	2 个	+2		
			碱蚀 1 号	0	0	1 个	1 个	+1		
			碱蚀 2 号	0	0	1 个	1 个	+1		
			水洗	0	0	3 个	3 个	+3		
			超声波清洗	0	0	1 个	1 个	+1		
			水洗	0	0	3 个	3 个	+3		
			中和剂	0	0	1 个	1 个	+1		
			水洗	0	0	3 个	3 个	+3		
			荧光探伤	0	0	1 个	1 个	+1		
			热风切水干燥	0	0	1 个	1 个	+1		
			干燥	0	0	2 个	2 个	+2		
			铝合金锻件通过式抛丸机		0	0	1 台	1 台	+1	
		空压机		0	0	1 台	1 台	+1		
		干燥机		0	0	1 台	1 台	+1		
		51	0.1T 铝铸生产线	铸铝压机	0.1T	0	0	1 台	1 台	+1
				工业电阻炉	0.15t/h	0	0	2 台	2 台	+2
		注：增加量为原环评审批量与本项目实施后数量。《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，本项目按环评审批计。待本项目实施后，厂区内淘汰 3 条调质生产线，原审批项目调质为水淬，现有产品无需进行调质，对产品产能无影响。								
		(3)项目主要原辅材料消耗								

本项目新增主要原辅材料消耗详见表 2-10。本项目实施后主要原辅材料消耗详见表 2-11。

表 2-10 本项目新增主要原辅材料消耗一览表

序号	原料名称		扩建项目消耗量	备注
1	铝棒		203t/a	铝棒的牌号为非标 6000，铝含量为 96.667%，其他杂质为 Si、Fe、Ti、Mn、Mg 等，含量为 3.333%
2	球销（钢）		20t/a	/
3	铝锭		301t/a	本项目使用的铝锭为纯铝，牌号为非标 Al99.7，Al 含量大于 99.9%，其他杂质为 Si、Fe、Cu 等，含量不大于 0.1%
4	液压油		1.5t/a	170kg/桶
5	压铸脱模剂（动植物油）		0.5t/a	15kg/桶
6	锻造脱模剂		8t/a	25kg/桶
7	天然气		40.008 万 m ³ /a	
8	铝丸		1t/a	
9	切削液		0.5t/a	25kg/桶
10	除渣剂		0.09t/a	25kg/袋
11	锻造线清洗	脱脂剂	0.144t/a	25kg/桶
12		氢氧化钠(片碱)	4.608t/a	25kg/袋
13		中和剂	0.346t/a	25kg/桶
14		荧光探伤剂	2kg/a	1kg/桶，与水 1:9 配制
15	废水处理	PAM	0.1t/a	袋装，25kg/袋
16		PAC	0.2t/a	袋装，25kg/袋
17		片碱	0.1t/a	袋装，25kg/袋
18		36%盐酸	0.1t/a	桶装，25kg/桶
19		硫酸亚铁	0.1t/a	袋装，25kg/袋
20		27.5%双氧水	0.1t/a	桶装，25 kg/桶
21	废气处理	活性炭	7.2t/a	/
22		布袋	0.2t/a	/
23	水		3694.53t/a	/

24		电		333.35 万度/年		/	
表 2-11 本项目实施后主要原辅材料消耗一览表							
序号	原料名称		原审批消耗量	现有实际消耗量	扩建项目消耗量	本项目实施后消耗量	增加量
已批已建项目							
1	钢材		1990t/a	1695t/a	0	1990t/a	0
2	外协锻件		400t/a	375t/a	0	400t/a	0
3	切削液		1.15t/a	0.95t/a	0	1.15t/a	0
4	包装材料		150t/a	136t/a	0	200t/a	0
5	淬火油（矿物油）		1t/a	0.47t/a	0	1t/a	0
6	润滑油		0.8t/a	0.8t/a	0	0.8t/a	0
7	机油		1.2t/a	1.2t/a	0	1.2t/a	0
已批未建项目							
8	汽车配件		500t/a	500t/a	0	500t/a	0
9	脱脂剂（电泳线）		1.0t/a	1.0t/a	0	1.0t/a	0
10	活性剂（电泳线）		0.5t/a	0.5t/a	0	0.5t/a	0
11	中和剂（电泳线）		0.3t/a	0.3t/a	0	0.3t/a	0
12	陶化剂（电泳线）		2.0t/a	2.0t/a	0	2.0t/a	0
13	水性工业涂料	黑浆阴极电泳涂料	1.056t/a	1.056t/a	0	1.056t/a	0
		乳液	6.336t/a	6.336t/a	0	6.336t/a	0
		电泳漆助剂	0.528t/a	0.528t/a	0	0.528t/a	0
14	天然气		3 万 m³/a	3 万 m³/a	0	3 万 m³/a	0
15	纯水制备	石英砂	1.2t/a	1.2t/a	0	1.2t/a	0
		活性炭	0.3t/a	0.3t/a	0	0.3t/a	0
16	废水处理	PAM	0.1t/a	0.1t/a	0	0.1t/a	0
		PAC	0.8t/a	0.8t/a	0	0.8t/a	0
		片碱	0.1t/a	0.1t/a	0	0.1t/a	0
		36%盐酸	0.1t/a	0.1t/a	0	0.1t/a	0
		硫酸亚铁	0.1t/a	0.1t/a	0	0.1t/a	0
		27.5%双氧水	0.1t/a	0.1t/a	0	0.1t/a	0
本项目							
17	铝棒		0	0	203t/a	203t/a	+203t/a
18	球销		0	0	20t/a	20t/a	+20t/a
19	铝锭		0	0	301t/a	301t/a	+301t/a
20	液压油		0	0	1.5t/a	1.5t/a	+1.5t/a

	21	压铸脱模剂	0	0	0.5t/a	0.5t/a	+0.5t/a
	22	锻造脱模剂	0	0	8.0t/a	8.0t/a	+8.0t/a
	23	天然气	0	0	40.008 万 m ³ /a	40.008 万 m ³ /a	+40.008 万 m ³ /a
	24	铝丸	0	0	1t/a	1t/a	+1t/a
	25	切削液	0	0	0.5t/a	0.5t/a	+0.5t/a
	26	除渣剂	0	0	0.09t/a	0.09t/a	+0.09t/a
	27	锻造线清洗					
		脱脂剂	0	0	0.144t/a	0.144t/a	+0.144t/a
		氢氧化钠	0	0	4.608t/a	4.608t/a	+4.608t/a
		中和剂	0	0	0.346t/a	0.346t/a	+0.346t/a
		荧光探伤剂	0	0	2.0kg/a	2.0kg/a	+2kg/a
	28	废水处理					
		PAM	0	0	0.1t/a	0.1t/a	+0.1t/a
		PAC	0	0	0.2t/a	0.2t/a	+0.2t/a
		片碱	0	0	0.1t/a	0.1t/a	+0.1t/a
		36%盐酸	0	0	0.1t/a	0.1t/a	+0.1t/a
		硫酸亚铁	0	0	0.1t/a	0.1t/a	+0.1t/a
		27.5%双氧水	0	0	0.1t/a	0.1t/a	+0.1t/a
	29	废气处理					
		活性炭	0	0	7.2t/a	7.2t/a	+7.2t/a
		布袋	0	0	0.2t/a	0.2t/a	+0.2t/a
	30	水	5256.1t/a	4806.1t/a	3694.53/a	8512.13t/a	+3256.03t/a
	31	电	55 万度/年	35 万度/年	333.35 万度/年	388.35 万度/年	+333.35 万度/年
	注：增加量为原环评审批消耗量与本项目实施后数量。由于电泳线项目未实施，本项目现有实际按环评审批计。 本项目 MSDS 成分报告： 脱脂剂：本项目使用的脱脂剂为硫酸钠 30%、硅酸钠 30%、碳酸钠 30%、乙氧基化-C12-18-醇 10%。 中和剂：本项目使用的中和剂为柠檬酸 2.5%、硫脲 10%、硫酸铁 50%、去离子水 37.5%。 锻造脱模剂：本项目使用的脱模剂为水>80%、硅油<10%、矿物油<5%、低密度聚乙烯<5%。 荧光探伤剂：本项目使用的荧光探伤剂为荧光素 15%、铁粉（Fe）75%、环氧树脂 10%。 切削液：精制润滑油 5%-30%、椰油酸二乙醇酰胺 8%-18%、油酸季戊醇酯 8%-18%、脂肪酸酰胺 15%-30%、山梨醇酐脂肪酸酯 3%-5%。 除渣剂：铝熔化的除渣剂（扒渣剂）的主要成分包括氢氧化钠、氢氧化铝和碳酸钠。其中，氢氧化钠是最主要的成分，保持熔融铝的 pH 值稳定，防止铝金属的氧化。氢氧化铝作用是降低铝冶炼中的熔点，提高铝金属的浸润性和流动性，从而使铝金属更容易脱离含氧化铝杂质的熔渣。碳酸钠作用是中和熔渣中的碱性成分，从而降低熔渣的粘度和表面张力，促进熔渣的脱离。铝熔化的除渣剂（扒渣剂）成分保密，但可以确定均为无机物，主要为盐和碱，不存在有机物，不存在酸类物质。 原审批项目 MSDS 成分报告： 脱脂剂（电泳）：使用的脱脂剂为氢氧化钠 10%-30%、水 70%-90%。 活性剂（电泳）：使用的活性剂为非离子表面活性剂 20%-30%、水 70%-80%。						

中和剂（电泳）：使用的中和剂为碳酸氢铵 10%-30%、水 70%-90%。 陶化剂（电泳）：使用的陶化剂为氟锆酸 20%-<30%、二氧化硅 0.1-<1%、水 80%-<90%。 水性工业涂料：使用的水性工业涂料由黑浆阴极电泳涂料和乳液以 1:6 配比而成，电泳漆助剂作为调节 pH 的助剂。黑浆阴极电泳材料为丙二醇丁醚 0.6%-0.8%、水 48.3%-58.3%、炭黑 5%-10%、体质颜料 14%-26%、乙醇胺 1%-5%、环氧树脂 13%-18%。乳液为丙二醇丁醚 0.3%-0.5%、水 60%-65%、聚酰胺 1%-8%、环氧树脂 28%-35%。电泳漆助剂为丙二醇丁醚 50%-70%、纯水 30%-50%。 主要原辅材料中化学成分的理化性质表 2-12。				
表 2-12 主要原辅材料中化学成分的理化性质				
序号	名称	理化性质	毒理性	健康危害和危险特性
1	氢氧化钠	分子式：NaOH； 分子量：39.9971； 外观：片状或颗粒； 溶解性：极易溶于水，溶解时放出大量的热。易溶于乙醇、甘油； 熔点：318.4℃； 沸点：1390℃； 闪点：176-178℃； 密度：2.13g/mL。	/	健康危害：侵入途径：吸入、食入。该品有强烈刺激和腐蚀性。粉尘或烟雾会刺激眼和呼吸道，腐蚀鼻中隔，皮肤和眼与 NaOH 直接接触会引起灼伤，误服可造成消化道灼伤，粘膜糜烂、出血和休克。该品不会燃烧，遇水和水蒸气大量放热，形成腐蚀性溶液；与酸发生中和反应并放热；具有强腐蚀性；危害环境。燃烧(分解)产物：可能产生有害的毒性烟雾。
2	盐酸	分子式：HCl； 分子量：36.5； 外观：无色至淡黄色清澈液体，有强烈的刺鼻气味； 溶解性：与水混溶； 熔点：-27.32℃(38%溶液)； 沸点：48℃(38%溶液)； 闪点：不可燃。	急性毒性：LD ₅₀ 900mg/kg(兔经口)；LC ₅₀ 3124ppm，1小时(大鼠吸入)	健康危害：接触其蒸气或烟雾，可引起急性中毒：出现眼结膜炎，鼻及口腔粘膜有烧灼感，鼻出血、齿龈出血，气管炎等。误服可引起消化道灼伤、溃疡形成，有可能引起胃穿孔、腹膜炎等。眼和皮肤接触可致灼伤。慢性影响：长期接触，引起慢性鼻炎、慢性支气管炎、牙齿酸蚀症及皮肤损害。环境危害：对环境有危害，对水体和土壤可造成污染。燃爆危险：该品不燃。具强腐蚀性、强刺激性，可致人体灼伤。
3	硫酸亚铁	外观与性状：浅蓝绿色单斜晶体； 熔点(℃)：64(失去 3 个结晶水)； 相对密度(水=1)：1.897(15℃)； 分子式：FeSO ₄ ·7H ₂ O(278.03)FeSO ₄ ； 分子量：152； 溶解性：溶于水、甘油，不溶于乙醇。	(LD ₅₀)：(小鼠，经口)1520mg/kg	健康危害：对呼吸道有刺激性，吸入引起咳嗽和气短。对眼睛、皮肤和粘膜有刺激性。误服引起虚弱、腹痛、恶心、便血、肺及肝受损、休克、昏迷等，严重者可

					致死。环境危害：对环境有危害，对水体可造成污染。
4	双氧水	分子式：H ₂ O ₂ ； 分子量：34.01； 外观：无色透明液体； 溶解性：溶于水、醇、乙醚，不溶于苯、石油醚； 熔点：-0.43℃； 沸点：158℃； 闪点：107.35℃； 密度：1.13 g/mL （20℃）。	急性毒性：LD ₅₀ 4060mg/kg（大鼠经皮）； LC ₅₀ 2000mg/m ³ ，4小时（大鼠吸入）	侵入途径：皮肤接触、吸入、食入。健康危害：高浓度过氧化氢有强烈的腐蚀性。吸入该品蒸气或雾对呼吸道有强烈刺激性。眼直接接触液体可致不可逆损伤甚至失明。口服中毒出现腹痛、胸口痛、呼吸困难、呕吐、一时性运动和感觉障碍、体温升高等。 个别病例出现视力障碍、癫痫样痉挛、轻瘫。	
5	硫酸钠	分子式：Na ₂ SO ₄ ； 分子量：142.06； 外观：无色透明液体； 溶解性：不溶于乙醇，溶于水，溶于甘油； 熔点：884℃； 沸点：1404℃； 密度：2.68g/mL。	低毒	健康危害：对眼睛和皮肤有刺激作用。低毒。环境危害：对环境有危害，对大气可造成污染	
6	硅酸钠	分子式：Na ₂ SiO ₃ ·9H ₂ O； 分子量：284.2； 外观：无色正交双锥结晶或白色至灰白色块状物或粉末； 溶解性：易溶于水，溶于稀氢氧化钠溶液，不溶于乙醇和酸； 熔点：1088℃； 沸点：1404℃； 密度：2.68g/mL。	低毒	吸入本品蒸气或雾对呼吸道粘膜有刺激和腐蚀性，可引起化学性肺炎。液体或雾对眼有强烈刺激性，可致结膜和角膜溃疡。皮肤接触液体可引起皮炎或灼伤。摄入本品液体腐蚀消化道，出现恶心、呕吐、头痛、虚弱及肾损害。	
7	乙氧基化-C12-18-醇	分子式：C ₁₂ H ₂₅ O(CH ₂ CH ₂ O) ₉ H 外观：无色透明液体或白色糊状物 储存条件：室温 色泽 Pt-Co：≤20 浊点℃(1%水溶液)：70~95 pH 值（1%水溶液）：≤1.0 水份（%）：5.0~7.0 HLB 值：3~14	/	/	
8	柠檬酸	分子式：C ₆ H ₈ O ₇ ； 分子量：192.14； 外观：白色结晶粉末，无臭； 溶解性：溶于水、乙醇、丙酮，不溶于乙醚、苯，微溶于氯溶液。水溶液显酸性； 熔点：153℃； 沸点：175℃； 闪点：100℃； 密度：1.6650g/mL（水=1）。	/	健康危害：柠檬酸浓溶液对黏膜有刺激作用，长期食用会影响儿童脑部发育。在工业使用中，接触者可能引起湿疹； 燃爆危险：柠檬酸可燃。粉体与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热或与氧化剂接触，有引起燃烧爆炸的危险。	
9	硫脲	分子式：CH ₄ N ₂ S；SC(NH ₂) ₂ 分子量：76.12 外观与性状：白色光亮苦味晶体 熔点：176~178℃	毒性：毒性很低	侵入途径：吸入、食入、经皮吸收。 健康危害：本品反复作用时，可抑制甲状腺和	

		沸点：分解 溶解性：溶于冷水、乙醇、微溶于乙醚 密度：相对密度(水=1)1.41 稳定性：稳定		造血器官。有可能引起变态反应。吸入本品粉尘对上呼吸道有刺激性，出现胸部不适、咳嗽等。对眼有刺激性。口服刺激胃肠道。 慢性影响：长期接触出现头痛、嗜睡、无力、面色苍白、面部虚肿、基础代谢降低、白细胞减少等。对皮肤有损害，出现皮肤瘙痒、手掌出汗、皮炎及皲裂等。
10	硫酸铁	分子式：Fe ₂ (SO ₄) ₃ ； 分子量：399.878； 外观：黄色或白色粉末； 溶解性：可溶于水、微溶于乙醇，不溶于丙酮、乙酸乙酯、浓硫酸； 熔点：480℃； 密度：3.097g/mL。	急性毒性：小鼠腹腔 LC ₅₀ ：168 mg/kg； 短期暴露，刺激鼻腔、咽喉、皮肤及眼睛，过量吸入会损坏肝、脾和淋巴系统，肺出现斑点。	吸入有害。刺激眼睛和呼吸系统。
11	硅油	分子式：C ₆ H ₁₈ OSi ₂ ； 分子量：162.37932； 熔点：-50℃； 闪点：300℃； 性状：无色无味无毒不易挥发的液体； 密度：0.963g/mL。	/	/
12	荧光素	分子式：C ₂₀ H ₁₂ O ₅ ； 分子量：332.3063； 外观：桔黄色或淡黄红色至红色粉末； 溶解性：溶于丙酮、吡啶、热乙醇、甲醇、甲酸、碳酸碱和氢氧化碱溶液，并显亮绿色荧光；稍溶于水、醇、醚、苯、氯仿、乙酸、二甲苯、硝基苯，不溶于石油醚； 熔点：125-127℃； 沸点：620.8℃/760mmHg； 密度：1.602g/mL。	大鼠腹腔 LDLo：600 mg/kg； 小鼠静脉 LC ₅₀ ：300 mg/kg； 小鼠 LCLo：600mg/kg； 兔子静脉 LDLo：300 mg/kg； 豚鼠 LDLo：400 mg/kg。	/

2.1.3 项目水平衡图

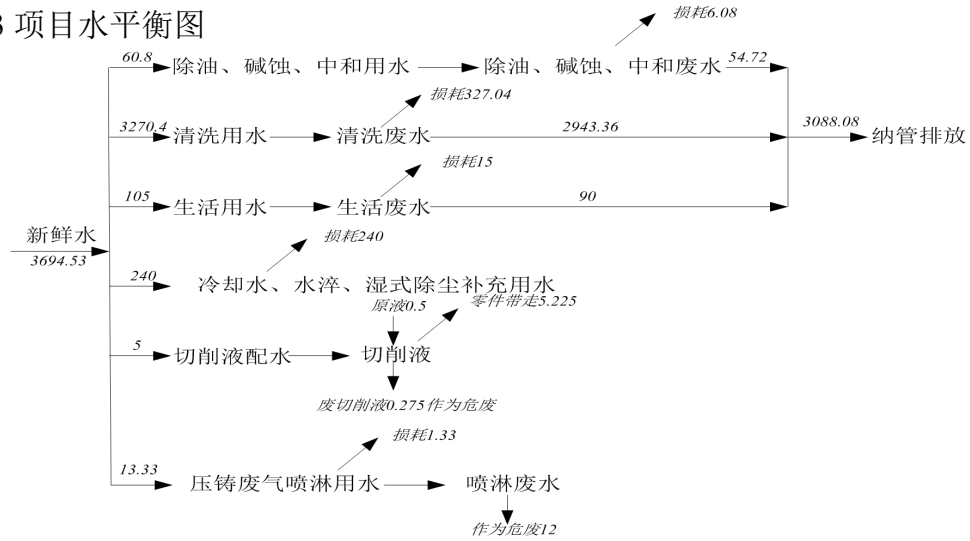


图 2-1 本项目水平衡图 t/a

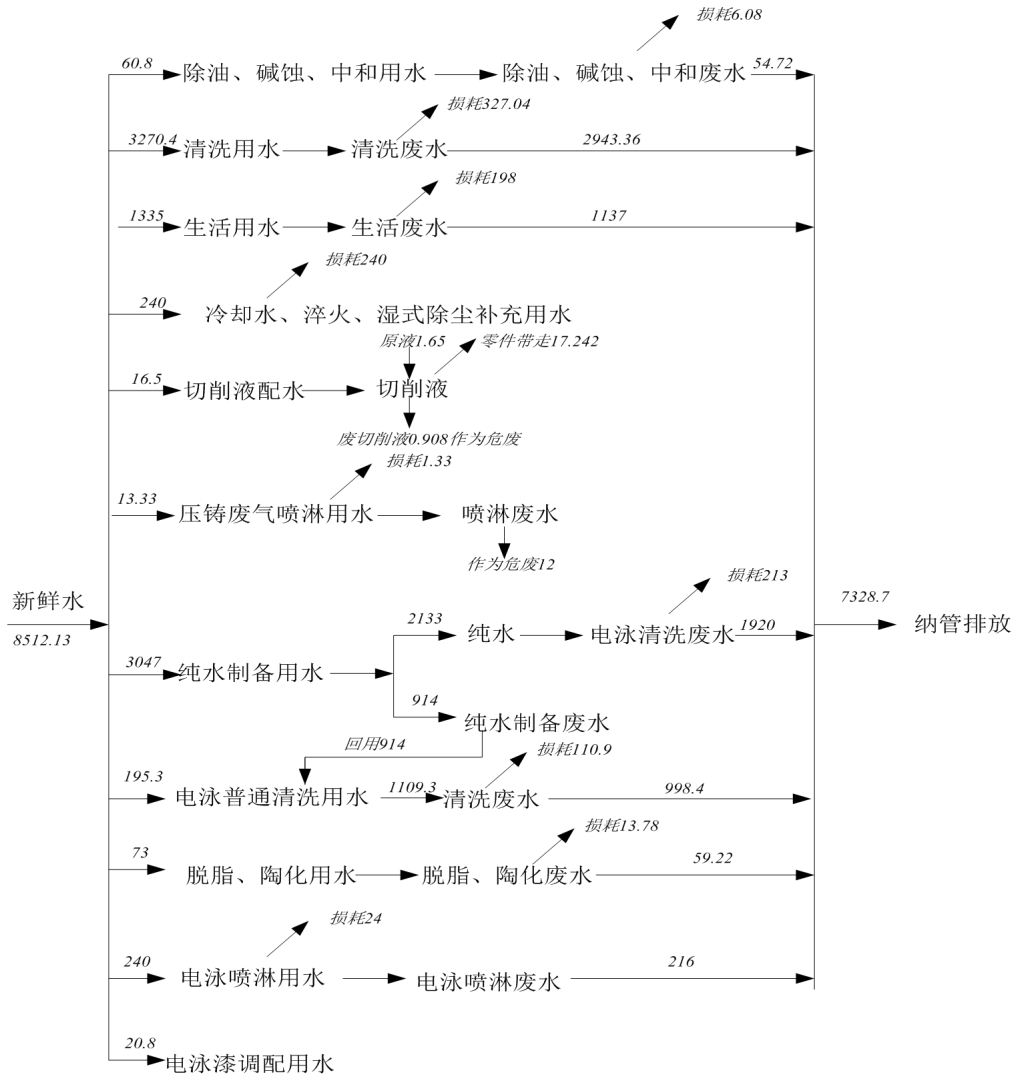


图 2-2 本项目实施后全厂水平衡图 t/a

	2.1.4 劳动定员及工作班制 现有员工 82 人(包含已批未建项目员工 7 人), 本项目实施后新增员工 7 人, 均为昼间单班制生产, 年工作时间为 300 天, 无食宿。 2.1.5 总平面布置 从项目卫星定位图(附图二)可看出, 厂区出入口位于北面开源路, 方便车辆和物资进出。厂区共有七幢厂房, 本扩建项目设备位于 1#厂房 2F、3#厂房 1F、6#厂房和 7#厂房。1#厂房 1F 为仓库, 2F 为机加工区、全自动清洗机区和装配区; 3#厂房 1F 北面从北至南依次为电泳区、热处理线, 南面从西至东依次为抛丸区、干燥机、淬火区、固溶区、铝合金零件自动清洗设备、时效区和成品区; 5#厂房 1F 北面为装配区; 6#厂房从西至东依次为冷却水槽、伺服液压机、锻造区、加热炉、液压机、楔横轧机、加热炉、上料机和原料区; 7#厂房从西至东依次为压铸区、电阻炉区; 其他部分为出租厂房(租赁给绍兴精程机械有限公司所用)。其中污水处理站拟设置于 6#厂房南面, 危废贮存间位于 5#厂房南面。如此布局功能清晰、工艺流畅, 便于管理, 同时可减少废气和噪声对外环境的影响。企业利用新建 6#和 7#厂房及厂区原作为仓库的 1#厂房二楼作为本项目的生产车间, 能容纳本项目的生产设备。综上, 项目平面布置较合理。
--	---

2.2.1 生产工艺流程及产排污环节分析

具体生产工艺流程如下：

①新能源汽车零部件（锻造）生产工艺流程（见图 2-3）

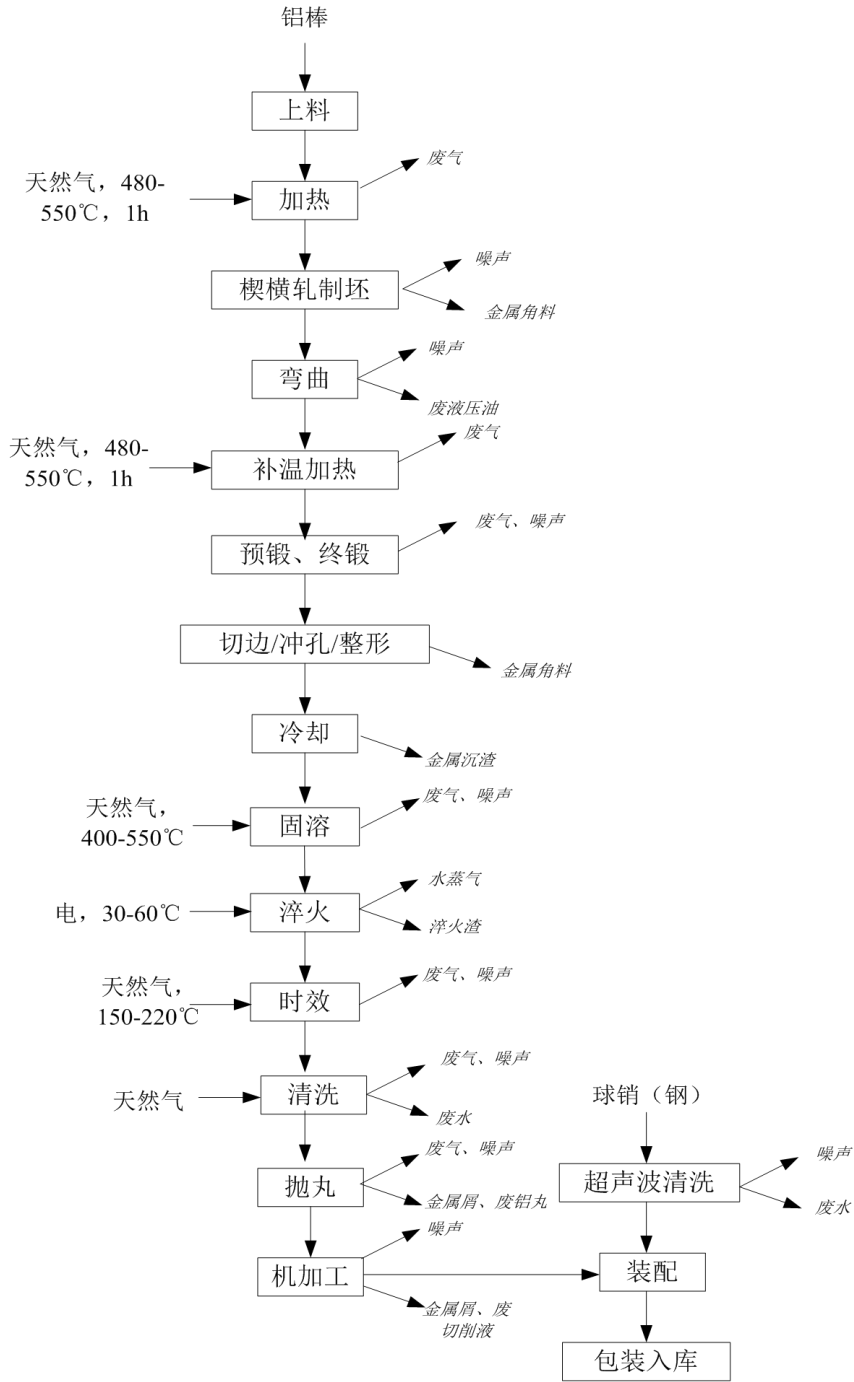


图 2-3 新能源汽车零部件（锻造）生产工艺流程图

新能源汽车零部件（锻造）生产工艺流程说明：

将外购的铝棒人工上料至上料台，经锻造机器人从上料架取料至加热炉入口后通过天然气进行加热至 480-550℃，再经锻造机器人将在炉内加热后的铝棒放至楔横轧机上料位置后，楔横轧机根据产品需求进行制坯后的工件由锻造机器人放至多向液压机进行弯曲。接着通过锻造机器人将工件从多向液压机放至补温加热炉，通过天然气进行加热至 480-550℃后，由锻造机器人取料放入经用自动喷雾系统喷涂锻造脱模剂润滑后的预锻、终锻型腔后进行初锻和终锻。经过锻造后的工件放至快速伺服液压机进行切边/冲孔/整形处理后放入冷却水槽中进行冷却。冷却水槽仅为降温作用，对水质要求不高，通过打捞金属沉渣后，冷却水回用于生产，不排放。

经冷却后的半成品锻造件放入箱式燃气固溶炉中进行固溶以增强金属件的强度和硬度，加热温度为 400-550℃，而后放入淬火槽（电加热，30-60℃）中进行水淬，淬火的目的是让金属材料的内部结构变得致密，晶粒尺度变小，从而提高硬度和强度。经过水淬的工件放入箱式燃气时效炉进行时效处理，以增强金属材料的硬度和强度，降低塑性韧性和内应力，加热温度为 150-220℃。接着把经过时效处理的半成品工件放入铝合金零件自动清洗设备中进行清洗，再进行抛丸处理、机加工后，然后与经超声波清洗后的球销（钢）进行装配，最后经检验合格的包装入库。

清洗工艺流程（见图 2-4）

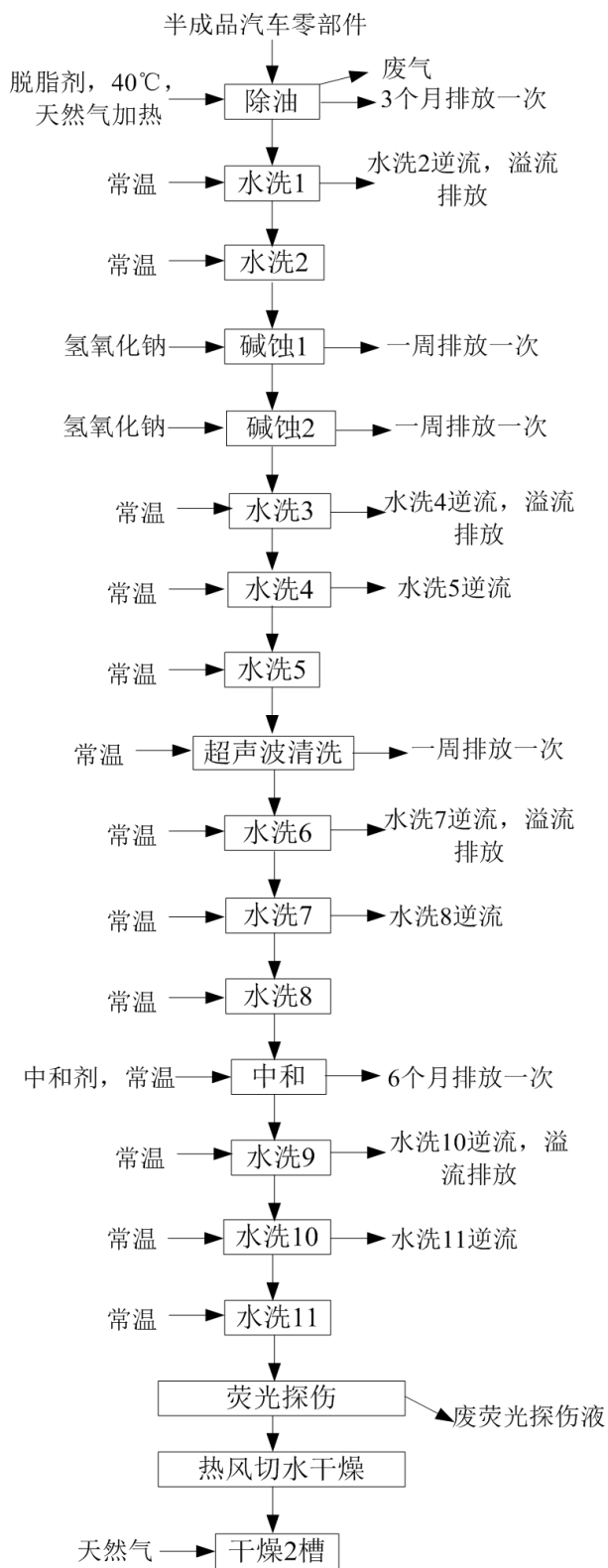


图 2-4 清洗线生产工艺

清洗线生产工艺流程说明：

半成品汽车零部件上挂至清洗流水线上，首先在加入脱脂剂的除油槽（二道）中通过 40℃ 的自来水（天然气加热）进行浸洗除油，经过脱脂处理后的工件通过二道常温水洗（浸洗）后进入二道常温碱蚀，碱蚀槽中添加有氢氧化钠。而后经过碱蚀后的工件通过 3 道常温水洗（浸洗）后，再在超声波清洗槽中用自来水进行超声波清洗。经过超声波清洗后的工件通过三道常温水洗（浸洗）后进入加入了中和剂的中和池进行中和（常温），再经过三道常温水洗（浸洗）后进入加入了荧光探伤剂的探伤池中进行探伤，经探伤合格后的工件用电进行热风切水干燥（50-60℃），最后用天然气燃烧进行彻底干燥后下件包装入库。其中除油后第一道常温水洗的用水由后道水洗 2 逆流，碱蚀后水洗 3 的用水由水洗 4、水洗 5 逆流，超声波清洗后的水洗 6 的用水由水洗 7、水洗 8 逆流，中和后水洗 9 的用水由水洗 10、水洗 11 逆流。除油槽的水：脱脂剂约为 20:3；第一道碱蚀槽的水：氢氧化钠约为 10:1，第二道碱蚀槽的水：氢氧化钠约为 50:1，中和槽的水：中和剂约为 50:3；荧光探伤槽的水：荧光探伤剂约为 1000:1。

②新能源汽车零部件（压铸）生产工艺流程（见图 2-5）

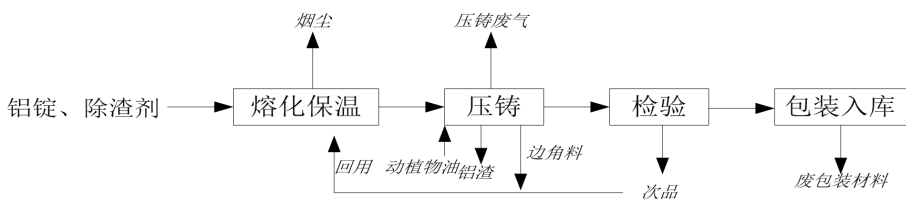


图 2-5 新能源汽车零部件（压铸）生产工艺流程图

新能源汽车零部件（压铸）生产工艺流程说明：

将外购的铝锭和少量的除渣剂经工业电阻炉加热到 650℃ 熔化保温后（无需添加精炼剂），舀至压铸机模具内压铸成新能源汽车零部件，经检验合格后，最终包装入库。压铸模具使用前需添加少许脱模剂（动植物油脂），便于脱模。压铸过程采用自然冷却。

投放和扒渣要求：加热温度约 650℃ 左右，根据经验投加除渣剂（扒渣剂）量，与铝水一起搅拌均匀，静止一段时间后会有浮渣产生（铝灰和除渣剂混合物），用不锈钢勺子捞掉。项目 2 台工业电阻炉每天投加的除渣剂约为 0.3kg/d，则即

90kg/年，投放的除渣剂与铝灰一起作为危险废物处置。

③产污环节

项目产排污环节分析见表 2-13。

表 2-13 项目产排污环节分析

“三废”类别	污染物	产污工序	污染因子
废气	熔铝压铸烟尘	熔铝、压铸	颗粒物
	压铸脱模废气	脱模	非甲烷总烃
	预锻、终锻废气	预锻、终锻	非甲烷总烃
	抛丸废气	抛丸	颗粒物
	天然气燃烧废气	天然气燃烧	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物
	机加工	湿式机加工	非甲烷总烃
		干式机加工	颗粒物
废水	生活污水	员工生活	pH、COD _{Cr} 、氨氮
	生产废水	清洗	pH、COD _{Cr} 、氨氮、石油类、总氮、LAS、SS、铝等
噪声	设备运行噪声	设备运行	L _{Aeq}
固废	金属角料及次品（锻造线）	生产	金属等
	金属角料及次品（压铸线）	生产	金属等
	含油金属屑	生产	切削液、金属等
	金属沉渣	生产	金属等
	淬火渣	生产	淬火渣
	废铝丸	生产	金属等
	废切削液	生产	切削液、金属等
	废液压油	生产	矿物油、金属等
	废包装桶和袋	包装	矿物油、切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、金属、塑料等
	金属粉尘收尘	生产	金属等
	熔铝废渣	生产	金属等
	熔铝压铸烟尘收尘	生产	金属等
	喷淋废液	生产	油、颗粒物
	废布袋	废气处理	铝、纤维等
	废活性炭	废气处理	有机物、活性炭等
	废油	废气处理	有机物、矿物油等
	污泥	废水处理	污泥
	废荧光探伤剂	生产	荧光探伤剂
	废包装材料	原料包装	纸板、编织袋等
	生活垃圾	员工生活	废纸、塑料袋

绍兴京山汽车配件有限公司成立于 2002 年 9 月 10 日，位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号，是一家专业从事汽车配件生产的企业。2010 年 11 月 29 日取得原绍兴市环境保护局《关于绍兴京山汽车配件有限公司新建厂区建设项目环境影响报告表的审查意见》，批文号为绍市环审（2010）228 号。2012 年 11 月 7 日通过原绍兴市环境保护局《关于绍兴京山汽车配件有限公司新建厂区建设项目（前期）竣工环境保护验收意见》绍市环建验（2012）162 号。2022 年 1 月 25 日通过竣工环境保护自主验收。2023 年 4 月 19 日取得绍兴市生态环境局《关于年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目环境影响报告表的审查意见》，批文号为绍市环越审（2023）5 号，该项目暂未实施，因此未进行竣工环境保护自主验收。

2.3.1 现有产品方案

表 2-14 现有企业产品方案

序号	产品方案	单位	已审批项目产量	2024 年达产产量
1	乘用车、商务车配件	万套/年	500	499.8
2	新能源汽车配件（电泳）	万套/年	80	79.9
合计		万套/年	580	580

注：《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，本项目按环评审批计。

2.3.2 现有企业主要原辅材料

表 2-15 现有企业主要原辅材料消耗表

序号	原料名称	原审批消耗量	2024 年实际消耗量
已批已建项目			
1	钢材	1990t/a	1695t/a
2	外协锻件	400t/a	375t/a
3	切削液	1.15t/a	0.95t/a
4	包装材料	150t/a	136t/a
5	淬火油（矿物油）	1t/a	0.47t/a
6	润滑油	0.8t/a	0.78t/a
7	机油	1.2t/a	0.95t/a
已批未建项目			
8	汽车配件	500t/a	500t/a
9	脱脂剂	1.0t/a	1.0t/a
10	活性剂	0.5t/a	0.5t/a

11	中和剂		0.3t/a	0.3t/a
12	陶化剂		2.0t/a	2.0t/a
13	水性工业涂料	黑浆阴极电泳涂料	1.056t/a	1.056t/a
		乳液	6.336t/a	6.336t/a
		电泳漆助剂	0.528t/a	0.528t/a
14	纯水制备	石英砂	1.2t/a	1.2t/a
		活性炭	0.3t/a	0.3t/a
15	废水处理	PAM	0.1t/a	0.1t/a
		PAC	0.8t/a	0.8t/a
		片碱	0.1t/a	0.1t/a
		36%盐酸	0.1t/a	0.1t/a
		硫酸亚铁	0.1t/a	0.1t/a
		27.5%双氧水	0.1t/a	0.1t/a
16	天然气		3 万 m ³ /a	3 万 m ³ /a
17	水		5256.1t/a	4806.1t/a
18	电		55 万度/年	55 万度/年

注：《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，本项目按环评审批计。目前已取消调质生产线（水淬），因此实际用水量减少。

2.3.3 现有企业主要生产设备

表 2-16 现有企业主要设备一览表

序号	设备名称		原环评数量	现有实际数量
已批已建项目				
1	加工中心		1 台	1 台
2	数控车床		15 台	15 台
3	万能外元磨床		1 台	1 台
4	数控铣床		2 台	2 台
5	滚铆机		5 台	5 台
6	装配线		5 条	5 条
7	调质生产线		3 条	0 条
8	热处理生产线		2 条	2 条
9	风机		1 台	1 台
10	冲床		4 台	4 台
已批未建项目				
11	环保水性电泳线	热水洗槽	1 台	1 台
12		预脱槽	2 台	2 台
13		主脱槽	1 台	1 台
14		水洗 1 槽	1 台	1 台
15		纯水洗 1 槽	2 台	2 台

16		陶化槽	1 台	1 台
17		纯水洗 2 槽	2 台	2 台
18		纯水洗 3 槽	1 台	1 台
19		电泳槽	1 台	1 台
20		UF1 水洗槽	1 台	1 台
21		UF2 水洗槽	1 台	1 台
22		纯水洗 4 槽	1 台	1 台
23		沥干槽	1 台	1 台
24		管路循环喷淋系统	1 台	1 台
25		漆液主循环系统	1 台	1 台
26		超滤装置	1 台	1 台
27		轴封系统	1 台	1 台
28		阳极液循环系统	1 台	1 台
29		漆液温控系统	1 台	1 台
30		直流电源系统	1 台	1 台
31		泳后水洗系统	1 台	1 台
32		电泳漆固化炉	1 台	1 台
33		悬挂输送系统	1 台	1 台
34		电气控制系统	1 台	1 台
35		纯水制备装置	1 台	1 台
36	循环水冷却设备		1 台	1 台
37	废气处理装置		1 台	1 台
38	污水处理设备		1 台	1 台

注《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，本项目按环评审批计。

2.3.4 现有产品生产工艺

①企业现有产品乘用车、商务车配件生产工艺流程见图 2-6。（已批已建项目）

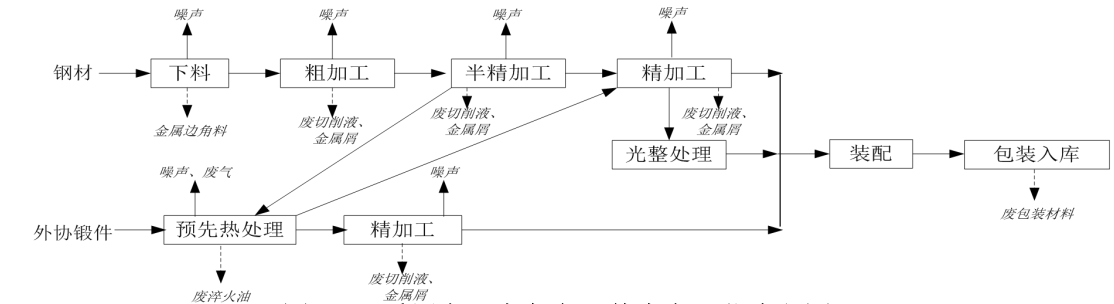


图 2-6 乘用车、商务车配件生产工艺流程图

乘用车、商务车配件生产工艺流程说明

（1）钢材下料后经粗加工，再经半精加工后，部分零件需要进行预先热处理再经精加工，另外部分可直接进行精加工；再将零件进行光整处理，最后与精加工后的外协锻件一同装配，即可包装入库。

（2）外协锻件进行预先热处理后，部分经过精加工后，再将零件进行光整

处理，另外部分直接进行精加工后与钢材加工成的部件进行装配。

(3) 预先热处理采用淬火油对零件进行冷却。

(4) 项目热处理设备采用电加热。

(5) 项目无喷涂和清洗工艺。

②企业新能源汽车配件生产工艺流程见图 2-7。(已批未建项目)

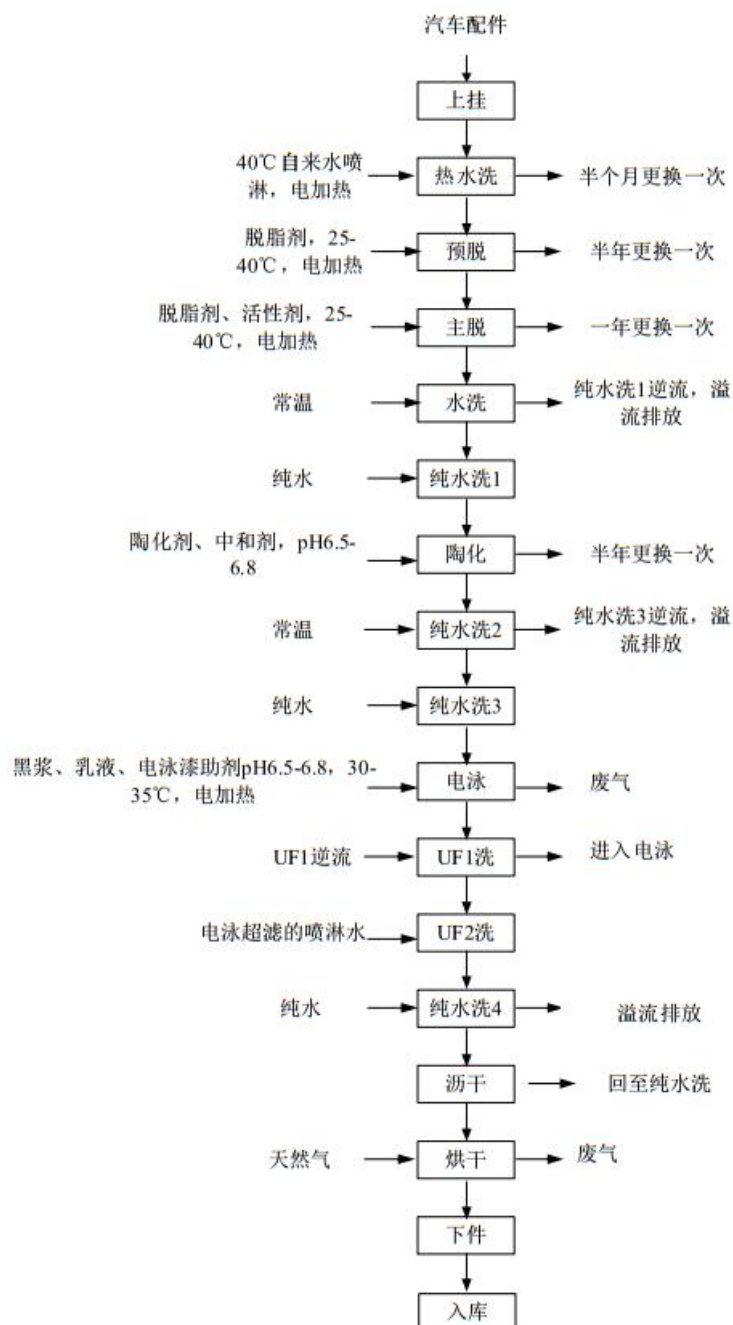


图 2-7 新能源汽车配件（电泳）生产工艺流程图

新能源汽车配件（电泳）生产工艺流程说明

将外购的汽车配件上挂至电泳流水线上，通过 40℃的自来水（电加热）进行喷淋冲洗，而后在加入脱脂剂的预脱脂槽中通过 25-40℃的自来水（电加热）喷淋，接着进入加入脱脂剂和活性剂的主脱脂槽的 25-40℃的自来水（电加热）中进行主脱。经过脱脂处理后的工件通过一道常温水洗（浸洗）、一道纯水常温喷淋水洗后进入加了陶化剂和中和剂的陶化池进行陶化，陶化池中水温为 30-35℃（电加热），pH 维持在 6.5-6.8。陶化完成后的半成品经过两道常温纯水喷淋洗后进入电泳池进行电泳。电泳投加的黑浆：乳液：电泳漆助剂的比例约为 2:12:1，pH 维持在 5.5-6.2，水温为 30-35℃（电加热）。完成电泳后的半成品经过二道超滤洗、一道纯水喷淋洗再在沥水池进行沥干，最后采用天然气燃烧进行烘干后下件包装入库。其中脱脂后第一道常温水洗的用水由后道纯水 1 逆流，陶化后纯水洗 2 的用水由纯水洗 3 逆流。

项目电泳线每天运行一次，电泳时间约为 4h/d，工人在上午上挂挂件至电泳线之后，下午取挂件后包装入库。

③纯水制备工艺流程图（见图 2-8）

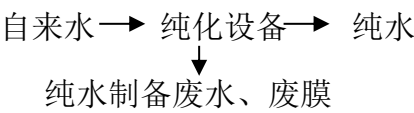


图 2-8 纯水制备生产工艺流程

纯水制备生产工艺流程说明

原水——自来水经纯化设备（石英砂+活性炭+RO 反渗透膜）软化后即得纯水，制备过程中有浓水产生。

2.3.5 现有企业污染源情况

①已批已建项目污染物情况

(1)废水

根据企业自主验收期间委托绍兴市奥术检测技术有限公司出具的废水检测报告（报告编号：SATT202201061），企业污水排放口监测结果见表 2-17。

表 2-17 废水监测结果			单位：mg/L，pH 为无量纲					
采样点	采样日期	采样序号	检测结果					
			pH 值	氨氮	悬浮物	BOD ₅	化学需氧量	总氮
废水排放口 1#	2022.1.15	1	7.3	20.6	69	101	254	24.8
		2	7.2	19.9	62	108	249	27.9
		3	7.3	18.7	66	91.1	262	25.1
		4	7.3	19.4	61	116	270	25.4
	均值		/	19.7	65	104	259	25.8
	2022.1.16	1	7.4	21.1	60	111	246	26.5
		2	7.3	21.7	57	94.1	240	24.7
		3	7.3	18.4	68	86.1	258	26.8
		4	7.2	20.0	61	118	266	25.3
	均值		/	20.3	62	102	253	25.8
	《污水综合排放标准》三级标准		6-9	/	400	300	500	/
	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》		/	35	/	/	/	/
《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)		/	/	/	/	/	70	
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标	

根据企业验收监测报告，企业废水排放口水质的 pH 值、悬浮物、BOD₅、化学需氧量检测数据均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996)表 4 中三级排放标准，其中氨氮排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中标准限值，总氮排放浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)相关要求。

(2)废气

企业目前主要产生淬火废气。

根据企业自主验收期间委托绍兴市奥术检测技术有限公司出具的淬火废气处理设施进出口检测报告（报告编号：SATT202201061）及补充检测报告，企业淬火废气处理设施进出口检测结果详见表 2-18—2-19。

表 2-18 淬火废气处理设施非甲烷总烃进出口检测数据						
采样点	排气筒高度 m	日期	标干流量 m³/h	非甲烷总烃		
				样品编号	浓度 mg/m³	速率 kg/h
淬火废气	/	2022.1.15	/	1	17.5	/
				2	17.1	/

进口 2#				3	17.0	/
淬火废气进口 3#				1	23.8	/
				2	23.9	/
				3	23.6	/
淬火废气进口 4#				1	26.7	/
				2	25.1	/
				3	25.0	/
淬火废气出口 1#	15		2141	1	1.38	2.96×10^{-3}
			2174	2	1.39	3.02×10^{-3}
			2090	3	1.22	2.56×10^{-3}
淬火废气进口 2#				1	17.1	/
				2	17.0	/
				3	17.0	/
淬火废气进口 3#	/		/	1	23.8	/
				2	23.7	/
				3	23.7	/
淬火废气进口 4#		2022.1.16		1	24.9	/
				2	24.9	/
				3	24.8	/
淬火废气出口 1#	15		2185	1	1.39	3.03×10^{-3}
			2141	2	1.34	2.87×10^{-3}
			2181	3	1.38	3.01×10^{-3}

注：企业两条热处理生产线为油淬火。验收期间仅有一条热处理生产线投入生产，产生的热处理废气经过集气罩收集后再经高压静电处理装置处理后通过15米排气筒高空排放；另一条热处理生产线在整改中。

表 2-19 淬火废气处理设施颗粒物进出口检测数据

采样点	排气筒高度 m	日期	颗粒物		
			样品编号	浓度 mg/m^3	速率 kg/h
淬火废气进口 2#			1	23	/
			2	20	/
			3	21	/
淬火废气进口 3#	/	2022.11.11	1	21	/
			2	22	/
			3	24	/
淬火废气进口 4#			1	26	/
			2	22	/
			3	24	/
淬火废气出口 1#	15		1	1.4	0.003
			2	1.4	0.003
			3	1.4	0.003
淬火废气进口 2#			1	22	/
			2	21	/
			3	22	/
淬火废气进口 3#	/	2022.11.12	1	23	/
			2	22	/
			3	21	/
淬火废气进口 4#			1	23	/
			2	24	/
			3	25	/

淬火废气出口 1#	15		1	1.3	0.003
			2	1.4	0.003
			3	1.5	0.003

注：风机风量为 2100m³/h。

由上表可知，非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度和排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16279-1996）相关标准。

②无组织

根据企业验收报告及补充检测报告，企业厂界无组织废气监测数据详见表 2-20—2-21。

表 2-20 企业厂界无组织废气非甲烷总烃监测数据一览表 单位：mg/m³

采样点	采样日期	采样时间	非甲烷总烃
1#上风向	2022.1.15	10:31-11:31	0.50
		11:34-12:34	0.57
		12:40-13:40	0.50
2#下风向		10:32-11:32	0.80
		11:35-12:35	0.91
		12:41-13:41	0.83
3#下风向		10:33-11:33	0.75
		11:36-12:36	0.91
		12:42-13:42	0.89
4#下风向		10:34-11:34	0.92
		11:37-12:37	0.92
		12:43-13:43	0.91
1#上风向	2022.1.16	09:41-10:41	0.60
		10:46-11:46	0.56
		11:50-12:50	0.56
2#下风向		09:42-10:42	0.95
		10:47-11:47	0.99
		11:51-12:51	0.96
3#下风向		09:43-10:43	0.90
		10:48-11:48	1.01
		11:52-12:52	0.92
4#下风向		09:44-10:44	0.93
		10:49-11:49	0.89
		11:53-12:53	0.94

表 2-21 企业厂界无组织废气总悬浮颗粒物监测数据一览表 单位：mg/m³

采样点	采样日期	采样时间	总悬浮颗粒物
厂区北侧 1#上风向	2022.11.11	第一次	0.106
		第二次	0.143
		第三次	0.072

	厂区东侧 2#下风向		第一次	0.195
			第二次	0.197
			第三次	0.235
	厂区南侧 3#下风向		第一次	0.248
			第二次	0.304
			第三次	0.307
	厂区西侧 4#下风向		第一次	0.284
			第二次	0.322
			第三次	0.325
	厂区北侧 1#上风向	2022.11.12	第一次	0.090
			第二次	0.146
			第三次	0.129
	厂区东侧 2#下风向		第一次	0.235
			第二次	0.220
			第三次	0.239
	厂区南侧 3#下风向		第一次	0.307
			第二次	0.293
			第三次	0.313
厂区西侧 4#下风向	第一次		0.289	
	第二次		0.330	
	第三次		0.294	

由监测结果可知，企业现有非甲烷总烃和颗粒物厂界无组织排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16279-1996）中的无组织排放监控浓度限值。

表 2-22 厂区内车间外无组织废气检测结果

采样点	采样日期	采样时间	检测项目	检测结果	采样期间气象条件			
					风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (Kpa)
5#	2022-11-11	第一次	非甲烷总烃	1.83	北风	2.0	18.5	101.6
		第二次	非甲烷总烃	1.88	北风	2.1	19.0	101.6
		第三次	非甲烷总烃	1.93	北风	2.1	19.2	101.6
	2022-11-12	第一次	非甲烷总烃	1.90	北风	2.0	20.4	101.4
		第二次	非甲烷总烃	1.99	北风	1.9	20.6	101.5
		第三次	非甲烷总烃	1.92	北风	1.8	20.9	101.4

由上表可知，根据监测结果，厂区内车间外非甲烷总烃排放浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准（GB37822-2019）》附录 A 表 A.1 中的特别排放限值。

(3)噪声

根据绍兴市奥术检测技术有限公司（报告编号：SATT202201061），企业厂界噪声监测结果详见表 2-23。

表 2-23 企业厂界噪声监测结果一览表

测点编号	检测点	检测日期	主要声源	昼间 LeqdB (A)	
				测量时间	测量值
1#	东	2022.1.15	机械噪声	11:01-11:02	57.0
2#	南		机械噪声	11:03-11:04	58.0
3#	西		机械噪声	11:05-11:06	58.0
4#	北		交通噪声	11:07-11:08	59.0

根据监测结果，企业现有厂界四周昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类、4 类标准。企业夜间不生产。

(4)固体废物

企业现有固体废物产生情况详见表 2-24。

表 2-24 企业现有固体废物产生及处理情况 单位：t/a

序号	固废名称	产生工序	属性	危废代码	产生量 (t/a)	处置方式
1	金属角料	机加工	一般固废	SW17 900-002-S17	285	收集后由物资公司回收利用
2	金属屑	机加工	危险废物	HW09 900-006-09	71	委托有资质单位进行处置
3	废切削液	机加工	危险废物	HW09 900-006-09	0.58	
4	普通废包装材料	拆包装	一般固废	SW17 900-099-S17	13	收集后由物资公司回收利用
5	废机油	设备维护	危险废物	HW08 900-218-08	0.22	委托有资质单位进行处置
6	废淬火油	零件淬火	危险废物	HW08 900-203-08	0.78	
7	废包装桶（机油桶、润滑油桶、淬火油桶）	拆包装	危险废物	HW08 900-249-08	0.59	
8	废包装桶（切削液桶）	拆包装	危险废物	HW49 900-041-49	0.20	
9	废口罩及手套	劳保	危险废物	HW49 900-041-49	0.088	
10	废清洗液	废气处理设备清洗	危险废物	HW09 900-007-09	0.106	
11	生活垃圾	生活	一般固废	SW64 900-099-S64	11.25	收集后由环卫部门处置

注：由于金属屑沾染切削液，因此属于危险废物，废物代码为 HW09 900-006-09，根据《国家危险废物名录（2021 年版）》危险废物豁免管理清单，金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生含油金属屑经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块可用于金属冶炼，利用过程可不按危险废物进行管理。

（5）已批已建总量说明：

项目一条淬火热处理线废气排放口出口非甲烷总烃平均排放速率 $3.075 \times 10^{-3} \text{kg/h}$ ，颗粒物平均排放速率 0.003kg/h ，运行时间以 1500h/a 计，根据监测数据，非甲烷总烃处理效率以 94% 计，颗粒物处理效率以 94% 计，收集效率以 90% 计，则非甲烷总烃产生量为 0.085t/a ，有组织排放量为 0.0046t/a ，无组织排放量为 0.0085t/a ；颗粒物产生量为 0.083t/a ，有组织排放量为 0.0045t/a ，无组织排放量为 0.0083t/a 。目前仅有一条淬火热处理线实施，另一条淬火热处理线整改完后，合计非甲烷总烃排放量为 0.0262t/a ，颗粒物排放量为 0.0256t/a 。符合环评批复总量控制要求： $\text{VOCs} \leq 0.030 \text{t/a}$ ，颗粒物 $\leq 0.056 \text{t/a}$ 。

根据企业提供用水情况，企业废水纳管量为 957t/a 。根据监测结果，企业总排放口化学需氧量平均排放浓度为 253mg/L ，氨氮平均排放浓度为 20.3mg/L 。经计算，企业废水排放总量为 957t/a ，COD 排放总量为 0.242t/a ，氨氮排放总量为 0.019t/a ，符合环评总量控制要求：废水纳管量 $\leq 3825 \text{t/a}$ 、COD 纳管量 $\leq 1.15 \text{t/a}$ 、氨氮纳管量 $\leq 0.12 \text{t/a}$ ，经绍兴水处理发展有限公司处理后可以满足环评批复排环境总量控制要求：废水量 $\leq 3825 \text{t/a}$ 、COD $\leq 0.15 \text{t/a}$ （根据《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中 COD_{Cr} 排放限值 40mg/L 重新折算）、氨氮 $\leq 0.01 \text{t/a}$ （根据《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018 中氨氮排放限值 $2(4) \text{mg/L}$ 重新折算）。

②已批未建项目污染物情况

绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目尚未实施，因此该部分污染物产生及排放情况根据已审批项目环评报告得出。

（1）废水

表 2-25 已批未建项目废水产生及排放情况汇总

染物名称			产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)
废 水	生产废水	废水量	3194	-	-	3194	-
		COD _{Cr}	0.611	191.3	-	0.611	-
		氨氮	0.005	1.6	-	0.005	-
		氟化物	0.001	0.3	-	0.001	-
	生活污水	废水量	90	-	-	90	-
		COD _{Cr}	0.027	300	-	0.027	-
		氨氮	0.003	35	-	0.003	-
	合计	废水量	3284	-	3284	3284	-
		COD _{Cr}	0.638	194.3	0.638	0.638	≤500
		氨氮	0.008	2.4	0.008	0.008	≤35

(2) 废气

表 2-26 废气产生及排放情况一览表

产生工 况	污染物名 称	产生量 (t/a)	削减量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放方式
电泳和 烘干	非甲烷总 烃	1.018	0.733	0.285	项目拟单独设置密闭的电泳槽，只留产品进出口，采用整体抽风的方式，烘干整体密闭通过直接燃烧进行加热，进出口设置集气罩。天然气燃烧废气经收集后与产生的电泳废气和烘干废气经收集后进入水喷淋+除湿+二级活性炭吸附措施处理达标后通过同一支 15m 高排气筒（DA009）排放。
天然气 燃烧	SO ₂	0.006	0	0.006	
	NO _x	0.056	0	0.056	
	烟尘	0.009	0	0.009	
废水处理	NH ₃	少量	/	少量	以无组织形式排放
	H ₂ S	少量	/	少量	
	臭气浓度	少量	/	少量	

(3) 噪声

根据《绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目环境影响报告表》及其审查意见，项目正常生产时，企业四周厂界外排噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。因项目夜间不生产，因此夜间对周围声环境无影响。

(4) 固废

项目固废主要为生产过程中产生的废包装材料、原料包装桶和袋、废活性炭（废气处理）、废石英砂、废活性炭（纯水制备）、废膜（纯水制备）、废膜（超滤）、漆渣、污泥、生活垃圾等。

表 2-27 已批未建项目固体废物产生情况一览表 单位：t/a

序号	名称	产生工序	主要成分	形态	属性	废物代码	产生量	利用处置方式
1	废包装材料	原料拆包	塑料	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	2.0	物资公司回收综合利用
2	原料包装桶和袋	原料拆包	盐酸、双氧水、片碱、脱脂剂、活性剂、中和剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂等	固体	危险废物	HW49 900-041-49	0.479	委托有资质单位进行处置
3	废活性炭（废气处理）	废气处理	有机物、活性炭	固体	危险废物	HW49 900-039-49	6.0	
4	废石英砂	纯水制备	石英砂等	固体	一般固废	SW59 900-009-S59	1.5	委托有处理能力的单位进行处置
5	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	活性炭等	固体	一般固废	SW59 900-008-S59	0.5	委托有处理能力的单位进行处置
6	废膜（纯水制备）	纯水制备	塑料膜等	固体	一般固废	SW59 900-009-S59	0.04	由生产厂家回收利用
7	污泥	废水处理	氟化物、污泥等	固体	危险废物	HW17 336-064-17	4.5	委托有资质单位进行处置
8	废膜（超滤）	超滤	有机物、塑料膜等	固体	危险废物	HW49 900-041-49	0.04 （三年更换一次）	委托有资质单位进行处置
9	漆渣	除漆	有机物	固体	危险废物	HW12 900-252-12	0.1	委托有资质单位进行处置
10	生活垃圾	职工生活	废纸、塑料袋	固体	一般固废	SW64 900-099-S64	1.05	环卫清运

注：企业现有危废贮存库位于厂区 5#厂房南面，面积约为 50m²，由于《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，实际产生的危废为废切削液、废机油、废淬火油、废包装桶（机油桶、润滑油桶、淬火油桶）、废包装桶（废切削液桶）、废口罩及手套、

废清洗液、含油金属屑，经分类收集后委托有资质单位进行综合处置。

③根据验收监测报告和环评审批相关资料，现有企业污染物产生和排放情况详见表 2-28。

表 2-28 现有企业污染物产生和排放情况

内容 类型	排放源	污染物名称		原审批产生 量	原审批排 放量	现有实际 产生量	现有实际排 放量
水污染 物	综合污水	废水量	t/d	15	15	15	15
			t/a	4241	4241	4241	4241
		COD _{Cr}	mg/L	218.1	80	218.1	80
			t/a	0.925	0.339	0.925	0.339
		氨氮	mg/L	9.6	9.6	9.6	9.6
			t/a	0.041	0.041	0.041	0.041
		氟化物	mg/L	0.2	0.2	0.2	0.2
			t/a	0.001	0.001	0.001	0.001
废气	淬火	非甲烷总烃	t/a	0.30	0.030	0.170	0.026
		颗粒物	t/a	0.2	0.056	0.166	0.026
	电泳和烘 干	非甲烷总烃	t/a	1.018	0.285	1.018	0.285
	天然气燃 烧	SO ₂	t/a	0.006	0.006	0.006	0.006
		NO _x	t/a	0.056	0.056	0.056	0.056
		烟尘	t/a	0.009	0.009	0.009	0.009
	废水处理	NH ₃	t/a	少量	少量	少量	少量
		H ₂ S	t/a	少量	少量	少量	少量
		臭气浓度	t/a	少量	少量	少量	少量
固废	生产	金属角料	t/a	296	0	285	0
		金属屑	t/a	73	0	71	0
		废切削液	t/a	0.633	0	0.58	0
		普通废包装材 料	t/a	17	0	15	0
		废机油	t/a	0.24	0	0.22	0
		废淬火油	t/a	0.8	0	0.78	0
		废包装桶(机 油桶、润滑油 桶、淬火油桶)	t/a	0.61	0	0.59	0
		原料包装桶和 袋(盐酸、双 氧水、片碱、 脱脂剂、活性 剂、中和剂、 陶化剂、黑浆 阴极电泳涂 料、乳液、电 泳助剂、切削 液桶等)	t/a	0.709	0	0.679	0
		废活性炭(废	t/a	6.0	0	6.0	0

		气处理)					
		污泥	t/a	4.5	0	4.5	0
		废石英砂	t/a	1.5	0	1.5	0
		废活性炭(纯水制备)	t/a	0.5	0	0.5	0
		废膜(纯水制备)	t/a	0.04	0	0.04	0
		废膜(超滤)	t/次	0.04	0	0.04	0
		漆渣	t/次	0.1	0	0.1	0
		废口罩及手套	t/a	0.095	0	0.088	0
		废清洗液	t/a	0.12	0	0.106	0
	生活	生活垃圾	t/a	12.30	0	12.30	0

注：原有项目排入环境污染物总量按现行要求进行计算。

2.3.6 现有企业污染防治措施

根据现场调查，企业现有污染防治措施详见表 2-29。

表 2-29 企业现有污染防治措施一览表

分类	污染物	环评批复要求	污染防治措施
已批已建项目			
废气	非甲烷总烃	淬火油废气经收集处理后有组织达标排放。	项目预先热处理工序中采用淬油对零件进行冷却，产生的淬油废气经收集后经高压静电处理装置处理后再通过 15 米排气筒高空排放；表面热处理工序采用淬水冷却零件，产生的少量水蒸气，直接逸散到大气中。
废水	生活污水	实行雨污、清污分流。冷却水循环回用，厕所污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准后一并纳入截污管网，设置规范化污水排放口。	企业目前厂区实行雨污分流。雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网。项目生产过程中在热处理环节存在冷却循环水，经冷却循环泵冷却后循环使用；项目生活污水经化粪池处理后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。
固废		固体废物实行分类收集、综合利用后无害化处置，严防二次污染。废切削液等危险废物由有资质单位安全处置。	普通废包装材料经分类收集后由物资公司回收综合利用；含油金属屑、废切削液、废机油、废淬火油、废口罩及手套、废清洗液、废包装桶(机油桶、切削液桶、润滑油桶)分类收集后委托浙江德创环保科技股份有限公司处置；生活垃圾经袋装收集由城市环卫部门集中收集后统一处理。
已批未建项目			

	废气		落实大气污染防治工作。落实无组织废气控制措施，规范设置排气筒和标准化取样平台。本项目产生的电泳废气和烘干废气须通过整体抽风和集气收集后经“水喷淋+除湿+二级活性炭吸附”处理后和天然气燃烧废气一起排放，废气经处理须达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）、《工业炉窑大气污染综合治理方案》中相关限值要求，排气筒高度应符合规定。	项目拟单独设置密闭的电泳槽，只留产品进出口，采用整体抽风的方式，烘干整体密闭通过直接燃烧进行加热，进出口设置集气罩。天然气燃烧废气经收集后与产生的电泳废气和烘干废气经收集后进入水喷淋+除湿+二级活性炭吸附措施处理达标后通过同一支 15m 高排气筒排放。污水处理站臭气以无组织形式排放。
	废水	综合废水	落实雨污分流要求，本项目生产废水收集后经“调和+中和+混凝沉淀+氧化”处理、生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）相关标准要求后纳入市政污水管网，具体限值按“报告表”要求进行控制。做好厂区相关区域的防渗防漏措施，防止对地下水、土壤的污染。	项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施处理、生活污水经化粪池处理后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。
	固废		规范设置危险废物和一般固废暂存库。做好危险废物的入库、存放、出库记录，并设置危险废物识别标志，做好防雨、防渗、防漏等工作。项目产生的废包装原料桶和袋、污泥等危险废物须委托有相应危险废物处理资质的单位进行安全妥善处置。委托处置危险废物的，须按照有关规定办理危险废物转移报批手续。一般固废贮存和处置必须符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）等相关要求。危险废物在厂区内暂存按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（公告 2013 年第 36 号）执行。2023 年 7 月 1 日起，危险废物在厂区内暂存按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）执行。	废包装材料经分类收集后由物资公司回收综合利用；废石英砂、废活性炭（纯水制备）经收集后委托有处理能力的单位进行处置；废膜（纯水制备）经收集后由生产厂家回收利用。原料包装桶和袋、废活性炭（废气处理）、污泥、废膜（超滤）、漆渣属于危险废物，分类收集后贮存在危废仓库内，委托有资质的单位处置。生活垃圾袋装收集后放到指定地点由环卫部门统一清运、处置。
	现有企业目前已实施项目已于 2020 年 4 月 11 日在全国排污许可证管理平台上进行了固定污染源排污登记，登记编号：91330600742943622D001Z，登记时间：2025 年 4 月 20 日；有效期：2025 年 4 月 20 日至 2030 年 4 月 19 日。 2.3.7 企业目前存在的主要环境问题及整改措施 企业现有项目污染防治措施基本到位，存在的问题：现有危废间未按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求进行设置； 以上问题要求企业于 2025 年 6 月前整改到位，因此不存在原有企业环境问题。由于《年产 80 万套新能源汽车配件水性电泳线建设项目》暂未实施，待项目实施后，按环评要求实施并进行排污许可证登记变更，因此不存在主要环境问题。			

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

3.1.1 大气环境质量现状

根据《绍兴市 2024 年环境状况公报》，2024 年全市环境空气质量达到国家二级标准要求。环境空气质量达到一级天数(优)138 天、二级天数(良)191 天,环境空气质量指数(AQI)优良天数比例为 89.9%，与上年相比下降 4.6 个百分点。环境空气污染天数 37 天，其中，轻度污染和中度污染天数比率分别为 9.3%和 0.8%，中度污染主要发生在 1 月(1 天)、2 月(1 天)和 12 月(1 天)。各区、县(市)优良天数比例范围为 81.8%-95.9%，其中新昌县最高，滨海新区最低。

其中，2024 年滨海新区环境空气质量达到一级天数（优）115 天，二级天数（良）178 天，出现空气污染天数 54 天，环境空气质量指数（AQI）优良天数 81.8%。滨海新区 2024 年各项污染物达标情况数据来源于《2024 年绍兴市环境质量概况报告》，见表 3-1。

表3-1 滨海新区2024年各项污染物年均浓度 单位： μ g/m³

污染物	评价指标	现状浓度 (μg/m³)	标准值 (μg/m³)	占标率 (%)	达标 情况
SO ₂	年均浓度	6	60	10	达标
	日均浓度第 98 百分位数	11	150	7.3	达标
NO ₂	年均浓度	27	40	67.5	达标
	日均浓度第 98 百分位数	65	80	81.3	达标
PM ₁₀	年均浓度	48	70	68.6	达标
	日均浓度第 95 百分位数	116	150	77.3	达标
PM _{2.5}	年均浓度	30	35	85.7	达标
	日均浓度第 95 百分位数	80	75	106.7	不达标
CO ^[1]	日均浓度第 95 百分位数	1.0	4	25	达标
O ₃	日最大 8 小时平均值第 90 百分位数	170	160	106.3	不达标

注：[1]CO 单位 mg/m³。

由表 3-1 可看出，项目地为不达标区，主要超标因子为臭氧和细颗粒物。

区域减排措施：

目前浙江省已制定了《浙江省空气质量持续改善行动计划》、《浙江省臭氧

污染防治攻坚三年行动方案》，主要从优化产业结构、优化能源结构、优化交通结构、强化面源综合治理、多污染物减排、强化污染天气应对、低效治理设施升级改造、重点行业 VOCs 源头替代等多方面着手开展大气污染防治，确保 2025 年滨海新区臭氧和细颗粒物指标如期达标。

(2)特征污染物补充监测及评价

由于非甲烷总烃在《环境空气质量标准》（GB3095-2012）和浙江地方的环境空气质量标准中均无相应的质量标准，根据生态环境部评估中心出具的《<建设项目环境影响 报告表>内容、格式及编制技术指南常见问题解答》：“对《环境空气质量标准》（GB3095）和项目所在地的环境空气质量标准之外的特征污染物无需提供现状监测数据，但应提出对应的污染防治措施”。因此，本项目非甲烷总烃无需提供现状监测数据。

为了进一步了解项目地特征污染物的情况，为反映项目所在地环境空气质量现状，引用项目所在地附近对特征污染因子 TSP 的监测数据，监测结果详见表 3-2—表 3-3。

表3-2 大气特征污染因子监测点位、时间及监测项目

编号	监测点位	方位及距离	监测因子	监测时间
G1	项目地 E:120°39'7.85" N:30°6'1.63"	东北面 2.4km	TSP	2023.9.21~2023.9.27

表3-3 特征污染因子环境现状监测及评价结果统计表

检测项目	检测时段	检测结果										
		09 月 21 日	09 月 22 日	09 月 23 日	09 月 24 日	09 月 25 日	09 月 26 日	09 月 27 日	质量 标准 （一 次值/ 一小 时）	最 大 值	超标率 （%）	达 标 情 况
TSP （μg/m³）	00:00-24:00	106	117	125	113	128	114	102	300	128	0	达 标

由上表结果可知，特征污染物 TSP 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二级标准。

3.1.2 地表水环境质量现状

本项目位于滨海新区，根据《绍兴市2024年环境状况公报》，滨海新区市控水质监测断面各项指标均符合相应的水环境功能要求。 2024年，全市主要河流水质总体状况为优，70个市控及以上断面水质均达到或优于Ⅲ类标准，且水质类别均满足水域功能要求。其中：Ⅰ类水质断面2个，占2.8%；Ⅱ类水质断面31个，占44.3%；Ⅲ类水质断面37个，占52.9%。与上年相比，Ⅰ～Ⅲ类水质断面比例持平，满足水域功能要求断面比例上升1.4个百分点，总体水质保持稳定。 为了解项目所在地地表水环境现状，引用浙江天川环保科技有限公司委托绍兴市三合检测技术有限公司于2023年3月17日-2023年3月19日对项目地附近地表水（东北面1.8km）的监测数据，监测结果见表3-4，监测断面位置详见附图1。									
表 3-4 地表水水质监测结果 单位：mg/L（pH 除外）									
监测断面	监测项目		单位	监测时间			Ⅲ类水标准值	执行标准	综合类别
				2023-3-17	2023-3-18	2023-19			
直乐江	pH 值	现状浓度	无量纲	8.0	8.0	7.9	6~9	Ⅲ类	Ⅲ类
		比标值（%）	/	50	50	45			
	溶解氧	现状浓度	mg/L	7.84	7.92	7.88	≥5		
		比标值（%）	/	63.8	63.1	63.5			
	高锰酸盐指数	现状浓度	mg/L	5.0	5.0	5.0	≤6		
		比标值（%）	/	83.3	83.3	83.3			
	氨氮	现状浓度	mg/L	0.170	0.239	0.146	≤1.0		
		比标值（%）	/	17	23.9	14.6			
	总氮	现状浓度	mg/L	0.93	0.82	0.86	≤1.0		
		比标值（%）	/	93	82	86			
	总磷	现状浓度	mg/L	0.07	0.08	0.07	≤0.2		
		比标值（%）	/	35	40	35			
	五日生化需氧量	现状浓度	mg/L	2.3	2.3	2.4	≤4		
		比标值（%）	/	57.5	57.5	60			

由上表可知，项目地附近地表水监测断面中的各项水质监测指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水标准，满足Ⅲ类水功能要求。 3.1.3 声环境现状 项目厂界外 50m 范围内无声环境敏感目标。为了解项目地四周厂界声环境现状情况，2022 年 6 月 16 日-17 日绍兴京山汽车配件有限公司委托浙江爱迪信检测技术有限公司对项目所在地厂界四周的昼夜间声环境进行了监测。监测结									
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--

果（ZJADT20220609801）见表 3-5，监测点位置见附图 2。

表3-5 噪声现状监测结果

测点编号	检测点	主要声源	昼间 LeqdB (A)		夜间 LeqdB (A)	
			测量时间	测量值	测量时间	测量值
1#	东	机械噪声	08:20-08:40	59.6	22:02-22:22	48.7
2#	南	机械噪声	08:48-09:08	53.7	22:30-22:50	45.4
3#	南	机械噪声	09:15-09:35	53.2	22:55-23:15	45.8
4#	西	机械噪声	09:44-10:04	55.5	23:24-23:44	48.0
5#	北	机械噪声	10:12-10:32	57.5	23:52-次日 00:12	47.3
6#	北	机械噪声	10:37-10:57	56.6	次日 00:18-次 日 00:38	48.3

监测结果表明，项目所在地南、西、北三面厂界昼夜间噪声均符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，满足 3 类功能要求；东面为越英路，属于交通干线中的次干道，符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 4a 类标准，满足 4 类功能要求。

3.1.4 生态环境质量现状

项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的自有闲置厂房实施生产，周边主要是企业、道路和河道，未涉及新增用地且用地范围内也没有生态环境保护目标，故不开展生态现状调查。

3.1.5 地下水现状

为了解项目地地下水环境情况，2022 年 6 月 17 日企业委托浙江爱迪信检测技术有限公司对项目地附近地下水进行了监测，各监测点的地下水水位坐标记录见表 3-6，监测结果见表 3-7，具体监测布点详见附图二。

表 3-6 地下水水位坐标记录表

采样点	日期	水位(m)	经纬度
GW1	2022.6.17	11.65	E:120°38'47.62"; N: 30°04'42.63"
GW2		12.05	E:120°38'49.13"; N: 30°04'47.49"
GW3		11.35	E:120°38'47.00"; N: 30°04'39.43"
GW4		12.16	E:120°38'53.36"; N: 30°04'46.74"
GW5		11.94	E:120°38'43.42";

			N: 30°04'46.74"				
GW6		11.83	E:120°38'40.31"; N: 30°04'47.50"				
GW7		11.63	E:120°38'50.81"; N: 30°04'36.32"				
表 3-7 地下水监测结果表							
检测项目	检出限	检测点位			单位	质量标准 Ⅲ类	达标情况
		GW1	GW2	GW3			
pH 值	-	7.8（16.0℃）	8.5（15.4℃）	7.0（15.0℃）	无量纲	6.5~8.5	达标
溶解性总固体	4	474	598	702	mg/L	≤1000	达标
钾	0.07	5.48	57.6	7.78	mg/L	/	/
钠	0.03	98.3	128	139	mg/L	≤200	达标
钙	0.02	37.0	5.71	77.7	mg/L	/	/
镁	0.02	25.6	0.30	38.9	mg/L	/	/
铁	0.01	<0.01	<0.01	<0.01	mg/L	≤0.3	达标
锰	0.01	<0.01	<0.01	<0.01	mg/L	≤0.1	达标
挥发酚	0.0003	ND	ND	ND	mg/L	≤0.002	达标
碳酸根	5	ND	ND	ND	mg/L	/	/
氨氮	0.02	0.15	0.11	0.03	mg/L	≤0.5	达标
重碳酸根	5	430	159	475	mg/L	/	/
亚硝酸盐氮	0.001	0.013	0.017	0.006	mg/L	≤1.00	达标
硝酸盐氮	0.2	0.4	0.7	1.8	mg/L	≤20.0	达标
氟化物	0.05	0.75	0.48	0.33	mg/L	≤1.0	达标
氯离子	0.007	28.7	84.1	162	mg/L	≤250	达标
氰化物	0.002	ND	ND	ND	mg/L	≤0.05	达标
汞	0.1	ND	ND	ND	μ g/L	≤1	达标
硫酸根离子	0.018	10.9	151	19.7	mg/L	≤250	达标
硫酸盐	5	11	156	16	mg/L	≤250	达标

氯化物	2.5	47.6	100	139	mg/L	≤250	达标
总硬度	1.0	199	16.8	338	mg/L	≤450	达标
砷	1.0	3.8	ND	ND	μg/L	≤10	达标
镉	0.5	ND	ND	ND	μg/L	≤5	达标
六价铬	0.004	ND	ND	ND	mg/L	≤0.05	达标
铅	2.5	ND	ND	ND	μg/L	≤10	达标
耗氧量	0.05	1.84	2.91	2.16	mg/L	/	/
总大肠菌群	2	<2	<2	<2	MPN/100mL	≤3.0	达标
菌落总数	-	35	52	31	CFU/mL	≤100	达标

计算 GW1~GW3 阴阳离子毫克当量相差百分比分别为 1.905%、4.968%、2.330%，地下水阴阳离子电荷毫克当量偏差小于 5%，阴阳离子毫克当量基本平衡。GW1 点位地下水的化学类型为 $\text{HCO}_3^- - \text{Na}^+ + \text{Mg}^{2+}$ 型；GW2 点位地下水的化学类型为 $\text{Cl}^- + \text{HCO}_3^- + \text{SO}_4^{2-} - \text{Na}^+$ 型；GW3 点位地下水的化学类型为 $\text{Cl}^- + \text{HCO}_3^- + \text{SO}_4^{2-} - \text{Na}^+ + \text{Ca}^{2+}$ 型。

根据监测结果表明，项目厂地四周地下水环境各项污染因子的浓度值均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的Ⅲ类标准。

3.1.6 土壤环境现状

为了解项目地土壤环境情况，2022 年 6 月 14 日企业委托浙江爱迪信检测技术有限公司对项目地附近土壤进行了监测，各监测点的监测结果见表 3-8—3-11，具体监测布点详见附图二。

表 3-8 土壤 S1 柱状样环境现状监测结果统计表

检测项目	检出限	S1 (E: 120°38'47.38" N: 30°04'42.67")				单位	质量标准	达标情况
		0-0.5m	1.0-1.5m	2.0-2.5m	3.0-4.0m			
氯甲烷	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	37000	达标
氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	430	达标
1,1-二氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	66000	达标

	二氯甲烷	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	616000	达标
	反式-1,2-二氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	μg/kg	54000	达标
	1,1-二氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	9000	达标
	顺式-1,2-二氯乙烯	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	596000	达标
	氯仿	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	900	达标
	1,1,1-三氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	840000	达标
	四氯化碳	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标
	苯	1.9	ND	ND	ND	ND	μg/kg	4000	达标
	1,2-二氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达标
	三氯乙烯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标
	1,2-二氯丙烷	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达标
	甲苯	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	1200000	达标
	1,1,2-三氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标
	四氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	μg/kg	53000	达标
	氯苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	270000	达标
	1,2-二溴乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	240	达标
	1,1,1,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	10000	达标
	乙苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	28000	达标
	间,对-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	570000	达标
	邻-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	640000	达标
	苯乙烯	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	1290000	达标
	1,1,2,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	6800	达标
	1,2,3-三氯丙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	500	达标

	1,4-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	20000	达标
	1,2-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	560000	达标
	总砷	0.01	9.57	9.58	16.7	9.43	mg/kg	60	达标
	镉	0.01	0.20	0.20	0.20	0.20	mg/kg	65	达标
	六价铬	0.5	ND	ND	ND	ND	mg/kg	5.7	达标
	铜	1	54	34	49	25	mg/kg	18000	达标
	铅	0.1	72.2	53.4	56.7	24.5	mg/kg	800	达标
	总汞	0.002	0.056	0.013	0.012	0.010	mg/kg	38	达标
	镍	3	20	34	34	18	mg/kg	900	达标
	苯胺	0.03	ND	ND	ND	ND	mg/kg	260	达标
	2-氯苯酚	0.06	ND	ND	ND	ND	mg/kg	2256	达标
	硝基苯	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	76	达标
	萘	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	70	达标
	苯并(a)蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1293	达标
	苯并(b)荧蒽	0.2	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	苯并(k)荧蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	151	达标
	苯并(a)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达标
	茚并(1,2,3-cd)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	二苯并(a,h)蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达标
	石油烃(C ₁₀ -C ₄₀)	6	33	28	21	19	mg/kg	4500	达标
	总氟化物	63	671	583	478	411	mg/kg	/	/
	pH 值	-	7.17	7.14	7.18	7.20	无量纲	/	/

表 3-9 土壤 S2 柱状样环境现状监测结果统计表								
检测项目	检出限	S2(E: 120°38'40.33" N: 30°04'41.73")				单位	质量标准	达标情况
		0-0.5m	1.0-1.5m	2.0-2.5m	3.0-4.0m			
氯甲烷	1.0	ND	ND	ND	ND	µg/kg	37000	达标
氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	ND	µg/kg	430	达标
1,1-二氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	ND	µg/kg	66000	达标
二氯甲烷	1.5	ND	ND	ND	ND	µg/kg	616000	达标
反式-1,2-二氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	µg/kg	54000	达标
1,1-二氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	9000	达标
顺式-1,2-二氯乙烯	1.3	ND	ND	ND	ND	µg/kg	596000	达标
氯仿	1.1	ND	ND	ND	ND	µg/kg	900	达标
1,1,1-三氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	ND	µg/kg	840000	达标
四氯化碳	1.3	ND	ND	ND	ND	µg/kg	2800	达标
苯	1.9	ND	ND	ND	ND	µg/kg	4000	达标
1,2-二氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	ND	µg/kg	5000	达标
三氯乙烯	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	2800	达标
1,2-二氯丙烷	1.1	ND	ND	ND	ND	µg/kg	5000	达标
甲苯	1.3	ND	ND	ND	ND	µg/kg	1200000	达标
1,1,2-三氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	2800	达标
四氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	µg/kg	53000	达标
氯苯	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	270000	达标
1,2-二溴乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	240	达标
1,1,1,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	10000	达标
乙苯	1.2	ND	ND	ND	ND	µg/kg	28000	达

									标
	间,对-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	570000	达标
	邻-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	640000	达标
	苯乙烯	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	1290000	达标
	1,1,2,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	6800	达标
	1,2,3-三氯丙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	500	达标
	1,4-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	20000	达标
	1,2-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	560000	达标
	总砷	0.01	17.6	11.3	2.16	2.82	mg/kg	60	达标
	镉	0.01	0.08	0.03	0.11	0.04	mg/kg	65	达标
	六价铬	0.5	ND	ND	ND	ND	mg/kg	5.7	达标
	铜	1	41	34	27	23	mg/kg	18000	达标
	铅	0.1	63.4	59.5	30.1	35.0	mg/kg	800	达标
	总汞	0.002	0.092	0.016	0.017	0.011	mg/kg	38	达标
	镍	3	18	30	20	18	mg/kg	900	达标
	苯胺	0.03	ND	ND	ND	ND	mg/kg	260	达标
	2-氯苯酚	0.06	ND	ND	ND	ND	mg/kg	2256	达标
	硝基苯	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	76	达标
	萘	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	70	达标
	苯并(a)蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1293	达标
	苯并(b)荧蒽	0.2	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	苯并(k)荧蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	151	达标
	苯并(a)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达

									标
茚并 (1,2,3-cd)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达	
二苯并(a,h) 蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达	
石油烃 (C ₁₀ -C ₄₀)	6	46	22	23	21	mg/kg	4500	达	
总氟化物	63	611	539	443	381	mg/kg	/	/	
pH 值	-	7.14	7.14	7.17	7.09	无量 纲	/	/	
表 3-10 土壤 S3 柱状样环境现状监测结果统计表									
检测项目	检出 限	S3#(E: 120°38'49.93" N: 30°04'41.04")				单位	质量标 准	达 标 情 况	
		0-0.5m	1.0-1.5m	2.0-2.5m	3.0-4.0m				
氯甲烷	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	37000	达 标	
氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	430	达 标	
1,1-二氯乙 烯	1.0	ND	ND	ND	ND	μg/kg	66000	达 标	
二氯甲烷	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	616000	达 标	
反式-1,2-二 氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	μg/kg	54000	达 标	
1,1-二氯乙 烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	9000	达 标	
顺式-1,2-二 氯乙烯	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	596000	达 标	
氯仿	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	900	达 标	
1,1,1-三氯 乙烷	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	840000	达 标	
四氯化碳	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达 标	
苯	1.9	ND	ND	ND	ND	μg/kg	4000	达 标	
1,2-二氯乙 烷	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达 标	
三氯乙烯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达 标	
1,2-二氯丙 烷	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达 标	
甲苯	1.3	ND	ND	ND	ND	μg/kg	1200000	达 标	
1,1,2-三氯 乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达	

									标
	四氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	ND	μg/kg	53000	达
	氯苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	270000	标
	1,2-二溴乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	240	达
	1,1,1,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	10000	标
	乙苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	28000	达
	间,对-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	570000	标
	邻-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	640000	达
	苯乙烯	1.1	ND	ND	ND	ND	μg/kg	1290000	标
	1,1,2,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	6800	达
	1,2,3-三氯丙烷	1.2	ND	ND	ND	ND	μg/kg	500	标
	1,4-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	20000	达
	1,2-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	ND	μg/kg	560000	标
	总砷	0.01	8.14	12.9	3.45	14.8	mg/kg	60	达
	镉	0.01	0.30	0.07	0.05	0.15	mg/kg	65	标
	六价铬	0.5	ND	ND	ND	ND	mg/kg	5.7	达
	铜	1	29	35	32	67	mg/kg	18000	标
	铅	0.1	54.7	52.5	49.4	81.3	mg/kg	800	达
	总汞	0.002	0.134	0.030	0.014	0.034	mg/kg	38	标
	镍	3	14	40	22	63	mg/kg	900	达
	苯胺	0.03	ND	ND	ND	ND	mg/kg	260	标
	2-氯苯酚	0.06	ND	ND	ND	ND	mg/kg	2256	达
	硝基苯	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	76	标
	萘	0.09	ND	ND	ND	ND	mg/kg	70	达

									标
苯并(a)蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达	标
蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1293	达	标
苯并(b)荧蒽	0.2	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达	标
苯并(k)荧蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	151	达	标
苯并(a)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达	标
茚并(1,2,3-cd)芘	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	15	达	标
二苯并(a,h)蒽	0.1	ND	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达	标
石油烃(C ₁₀ -C ₄₀)	6	74	52	41	35	mg/kg	4500	达	标
总氟化物	63	583	513	408	347	mg/kg	/	/	
pH 值	-	7.08	7.16	7.09	7.14	无量纲	/	/	

表 3-11 土壤 S4-S6 表层样环境现状监测结果统计表

检测项目	检出限	S4(E: 120°38'51.58" N: 30°04'44.08")	S5(E: 120°38'50.28" N: 30°04'38.60")	S6(E: 120°38'49.85" N: 30°04'47.82")	单位	质量标准	达标情况
		0-0.2m	0-0.2m	0-0.2m			
氯甲烷	1.0	ND	ND	ND	μg/kg	37000	达标
氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	μg/kg	430	达标
1,1-二氯乙烯	1.0	ND	ND	ND	μg/kg	66000	达标
二氯甲烷	1.5	ND	ND	ND	μg/kg	616000	达标
反式-1,2-二氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	μg/kg	54000	达标
1,1-二氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	9000	达标
顺式-1,2-二氯乙烯	1.3	ND	ND	ND	μg/kg	596000	达标
氯仿	1.1	ND	ND	ND	μg/kg	900	达标
1,1,1-三氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	μg/kg	840000	达标
四氯化碳	1.3	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标

	苯	1.9	ND	ND	ND	μg/kg	4000	达标
	1,2-二氯乙烷	1.3	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达标
	三氯乙烯	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标
	1,2-二氯丙烷	1.1	ND	ND	ND	μg/kg	5000	达标
	甲苯	1.3	ND	ND	ND	μg/kg	1200000	达标
	1,1,2-三氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	2800	达标
	四氯乙烯	1.4	ND	ND	ND	μg/kg	53000	达标
	氯苯	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	270000	达标
	1,2-二溴乙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	240	达标
	1,1,1,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	10000	达标
	乙苯	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	28000	达标
	间,对-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	570000	达标
	邻-二甲苯	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	640000	达标
	苯乙烯	1.1	ND	ND	ND	μg/kg	1290000	达标
	1,1,2,2-四氯乙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	6800	达标
	1,2,3-三氯丙烷	1.2	ND	ND	ND	μg/kg	500	达标
	1,4-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	μg/kg	20000	达标
	1,2-二氯苯	1.5	ND	ND	ND	μg/kg	560000	达标
	总砷	0.01	7.56	12.5	9.07	mg/kg	60	达标
	镉	0.01	0.04	0.06	0.06	mg/kg	65	达标
	六价铬	0.5	ND	ND	ND	mg/kg	5.7	达标
	铜	1	31	36	29	mg/kg	18000	达标
	铅	0.1	47.7	64.5	60.9	mg/kg	800	达

								标
	总汞	0.002	0.019	0.044	0.047	mg/kg	38	达标
	镍	3	31	31	26	mg/kg	900	达标
	苯胺	0.03	ND	ND	ND	mg/kg	260	达标
	2-氯苯酚	0.06	ND	ND	ND	mg/kg	2256	达标
	硝基苯	0.09	ND	ND	ND	mg/kg	76	达标
	萘	0.09	ND	ND	ND	mg/kg	70	达标
	苯并(a)蒽	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	蒽	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	1293	达标
	苯并(b)荧蒽	0.2	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	苯并(k)荧蒽	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	151	达标
	苯并(a)芘	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达标
	茚并(1,2,3-cd)芘	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	15	达标
	二苯并(a,h)蒽	0.1	ND	ND	ND	mg/kg	1.5	达标
	石油烃(C ₁₀ -C ₄₀)	6	20	69	36	mg/kg	4500	达标
	总氟化物	63	551	313	307	mg/kg	/	/
	pH 值	-	7.19	7.13	7.11	无量纲	/	/
	根据监测数据评价结果，项目地各土壤监测点中各项污染因子的浓度值均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》（GB36600-2018）规定的第二类用地风险筛选值和管控值。							
环境保护目标	大气环境：项目厂界外 500m 范围内保护目标见表 3-12。 声环境：项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。 地下水环境：项目厂界外 500m 范围内无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。 生态环境：项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的闲置厂房实							

施，利用现有土地和厂房实施生产，周边主要是企业、道路和河道，未涉及新增用地且用地范围内也没有生态环境保护目标。

项目主要环境保护对象见表 3-12，无其他规划的环境保护目标。

表 3-12 主要环境保护对象一览表

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y					
环境空气							
居住区	273323.51	3329644.43	浙江人才公寓	约 40 户	二类区	东南	约 128m
学校	273647.66	3329614.57	绍兴市袍江小学教育集团（马山校区）	学生和教师等	二类区	东南	约 384m
居住区	273737.75	3329663.68	马山村	约 10 户	二类区	东南	约 493m
居住区	274172.45	3329560.35	中兴公寓	约 200 户	二类区	东北	约 492m
居住区	273135.06	3329480.58	东方都市	约 500 户	二类区	南	约 301m
居住区	272795.08	3329557.76	小小名潭	约 300 户	二类区	西南	约 306m
居住区	272541.69	3329662.28	越胜公寓	约 350 户	二类区	西南	约 498m
居住区	272573.04	3329667.76	康宁乐苑	约 700 户	二类区	南	约 344m
环境振动							
居住区	273323.51	3329644.43	浙江人才公寓	约 40 户	暂未分区	东南	约 128m
学校	273647.66	3329614.57	绍兴市袍江小学教育集团（马山校区）	学生和教师等	暂未分区	东南	约 384m
居住区	273737.75	3329663.68	马山村	约 10 户	暂未分区	东南	约 493m
居住区	274172.45	3329560.35	中兴公寓	约 200 户	暂未分区	东北	约 492m
居住区	273135.06	3329480.58	东方都市	约 500 户	暂未分区	南	约 301m

3.3.1 废水

项目实施前后生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”处理后、粪便污水经化粪池处理后与其他生活污水一起汇集达标后排入城市截污管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理达标后排入环境。污水纳管排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准；废水经过绍兴水处理发展有限公司处理排放执行绍兴水处理发展有限公司排污许可证（证书编号：91330621736016275G001V）中 DW001 生产污水排放口载明要求，相关标准值见表 3-13。

表 3-13 污水综合排放标准 单位：mg/L，pH 除外

污染因子	pH	COD _{Cr}	SS	氨氮	总氮	石油类	总磷	LAS	硫化物	氟化物
排污许可证要求	6-9	≤80	≤50	≤10	≤15	≤0.4	≤0.5	≤0.16	≤0.5	-
GB8978-1996 三级标准	6-9	≤500	≤400	≤35 ^①	≤70 ^②	≤20	≤8 ^①	≤20	≤1.0	≤20

①污水进管中氨氮、总磷浓度参照浙江省《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。

②根据《绍兴市人民政府办公室关于印发绍兴水处理发展有限公司总氮达标排放工作方案的通知》（绍政办发明电〔2017〕57 号），总氮排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)。

3.3.2 噪声

项目实施前后噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，东面为越英路，属于交通干线中的次干道，排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准；相关标准值见表 3-14。

表 3-14 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
3 类	≤65	≤55

污染物排放控制标准

	4 类	≤75	≤55
--	-----	-----	-----

3.3.3 环境振动

项目实施过程中的环境振动参照执行《城市区域环境振动标准》（GB10070-88）混合区标准（Z 振级），具体标准值见表 3-15。

表 3-15 城市区域环境振动标准 单位：dB

使用地带范围	昼间	夜间
混合区	≤75	≤72

3.3.4 废气

原审批项目淬火过程中产生的非甲烷总烃和颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准；产生的电泳和烘干废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 规定的大气污染物排放限值。

本项目熔铝压铸过程产生的烟尘有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 大气污染物排放限值。压铸脱模过程产生的非甲烷总烃、预锻和终锻过程中产生的非甲烷总烃、抛丸过程中产生的颗粒物、机加工产生的非甲烷总烃和颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准。颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级标准，相关标准限值见表 3-16--表 3-18。

表 3-16 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/m³)	污染物排放监控位置
1	臭气浓度①		所有	1000	车间或生产设施排气筒
2	颗粒物			30	
3	非甲烷总烃（NMHC）	汽车制造业		60	
4	总挥发性有机物（TVOC）	汽车制造业		120	

注 1：臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

表 3-17 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度(mg/m³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度(m)	二级(kg/h)	监控点	浓度(mg/m³)

颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度 最高点	1.0
非甲烷 总烃	120	15	10		4.0

表 3-18 铸造工业大气污染物排放标准

生产过程		颗粒物 (mg/m ³)	污染物排放监控 位置
金属熔炼(化)	电弧炉、感应电炉、精炼炉等 其它熔炼(化)炉；保温炉	30	车间或生产设施 排气筒
浇注	浇注区	30	

项目实施后厂区内颗粒物应执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1 规定的限值，项目实施前后非甲烷总烃组织排放监控点浓度应执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值，相关标准值见表 3-19。

表 3-19 项目厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值

污染物项目	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监 控位置	标准来源
颗粒物	5	监控点处 1h 平 均浓度值	在厂房外设置 监控点	《铸造工业大气污染物 排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1
NMHC	6	监控点处 1h 平均 浓度值		《挥发性有机物无组织 排放控制标准》 （GB37822-2019）中特 别排放限值
	20	监控点处任意一 次浓度值		

项目实施前后厂界无组织 NH₃、H₂S 排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)中表 1 标准，相关标准值见表 3-20。

表 3-20 《恶臭污染物排放标准》

序号	污染物项目	适用条件	排放限值(mg/m ³)
1	臭气浓度	所有	20
2	NH ₃	/	1.5
3	H ₂ S	/	0.06

②燃气燃烧废气

项目生产过程中需用天然气直燃加热，项目实施前后产生的燃烧废气根据浙江省《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他

工业炉窑，按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300mg/m³。相关标准值见表 3-21。

表 3-21 天然气废气排放限值

污 染 物 污染源	颗粒物 (mg/Nm³)	SO₂ (mg/Nm³)	NOx (mg/Nm³)
加热、固溶、时效、清洗等	30	200	300

3.3.5 固体废物

固体废物处置依据《国家危险废物名录（2025 年版）》、《危险废物鉴别标准》（GB5085.1～5085.6-2007）、《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019）和《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017），来鉴别一般工业废物和危险废物。

根据固废的类别，项目产生的一般固废在项目地内暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求，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，应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物在厂区内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求。

危险废物和一般工业固体废物产生后应及时登记入库，并通过省固体废物治理系统如实记录管理台账和转移联单等信息。

生活垃圾处理参照执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

3.4.1 总量控制原则

污染物排放实施总量控制是执行环保管理目标责任制的基本原则之一。

本环评结合环保管理要求，对项目主要污染物的排放量进行总量控制分析。项目纳入总量控制要求的主要污染物是 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs、烟（粉）尘、SO₂、NO_x。

3.4.2 总量控制建议值

本项目实施前后污染物排放情况见表 3-22。

总量控制指标

表 3-22 本项目实施前后污染物排放情况							
项目		现有项目排放量	原审批量	本项目排放量	以新带老削减量	本项目实施后排放量	排放增减量
废水量	t/d	14.14	14.14	10.29	0	24.43	+10.29
	t/a	4241	4241	3089	0	7330	+3089
COD _{Cr} (t/a)	纳管量	0.925	0.925	0.246	0	1.171	+0.246
	排入环境	0.339	0.339	0.246	0	0.585	+0.246
NH ₃ -N (t/a)	纳管量	0.041	0.041	0.017	0	0.058	+0.017
	排入环境	0.041	0.041	0.017	0	0.058	+0.017
VOCs (t/a)		0.315	0.315	0.608	0	0.923	+0.608
烟（粉）尘 (t/a)		0.065	0.065	0.256	0	0.321	+0.256
SO ₂		0.006	0.006	0.080	0	0.086	+0.080
NO _x		0.056	0.056	0.748	0	0.804	+0.748

*排放增减量是本项目实施后企业总排放量与原审批量进行对比后的增减量。

3.4.3 总量控制实施方案

(1)环评建议以废水量 24.43t/d（7330t/a），COD_{Cr} 量 1.171t/a、氨氮量 0.058t/a 作为本项目实施后企业水污染物排入绍兴水处理发展有限公司处理的总量控制建议值。其中新增 COD_{Cr} 量 0.246t/a，氨氮量 0.017t/a。

(2)环评建议以废水量 24.43t/d（7330t/a），COD_{Cr} 量 0.585t/a、氨氮 0.058t/a 作为本项目实施后企业水污染物经绍兴水处理发展有限公司处理后排入环境的总量控制建议值。其中新增 COD_{Cr} 量 0.246t/a，氨氮量 0.017t/a。

(3)环评建议以 SO₂ 量 0.086t/a、NO_x 量 0.804t/a、烟（粉）尘量 0.321t/a、VOCs 量 0.923t/a 作为本项目实施后大气污染物排入环境的总量控制建议值。其中新增 SO₂ 量 0.080t/a、NO_x 量 0.748t/a、烟（粉）尘量 0.256t/a、VOCs 量 0.608t/a。

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发 2014【197 号】）（二）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。本项目不属于涉重行业，且位于绍兴市滨海新区，根据《绍兴市 2024 年环境状况公报》，表明滨海新区市控水质监测断面各项指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水标准，满足Ⅲ类水功能要求，水环境质量达标，因此本项目所需新增化学需

	氧量、氨氮排放量均以 1:1 的比例转让取得。即 COD_{Cr} 需削减替代量 0.246t/a、氨氮需削减替代量 0.017t/a。 根据《重点区域大气污染防治“十二五”规划》中的要求，新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行污染物排放减量替代，实现增产减污；对于重点控制区和大气环境质量超标城市，新建项目实行区域内现役源 2 倍削减量替代；一般控制区实行 1.5 倍削减量替代，绍兴市属于大气重点控制区。同时根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》及绍兴市生态环境局绍市环函[2025]11 号《关于明确 2025 年建设项目环评审批中挥发性有机物(VOCs)新增排放量削减替代比例的通知》，滨海新区建设项目新增挥发性有机物(VOCs)排放量实行 2 倍量削减。因此，新增 VOCs、烟（粉）尘、NO_x、SO₂ 排放量与削减替代量的比例为 1:2，即 VOCs 需削减替代量 1.216t/a、烟（粉）尘需削减替代量 0.512t/a，SO₂ 需削减替代量 0.160t/a，NO_x 需削减替代量 1.496t/a。 新增烟（粉）尘废气污染物排放总量指标从绍兴滨海新区关停项目中调剂解决，项目新增 NO_x、SO₂、VOCs 量需在浙江省排污权交易平台上拍卖取得，新增 COD_{Cr} 排放量和 NH₃-N 排放量已由建设单位向绍兴港峰医用品有限公司购买所得，新增污染物总量经绍兴市生态环境局核准后，满足总量控制要求。 综上，项目污染物排放可以符合总量控制原则。
--	--

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目利用位于绍兴市越城区马山街道开源路 32 号的自有厂房实施生产，无需土建施工，仅需在现有厂房内进行分隔和设备安装调试工作。因此，项目施工期对周围环境影响较小。 非道路移动机械进入作业现场施工，作业单位或者个人应当通过柴油动力移动源排气污染防治信息管理系统查询核实其编码登记信息和污染物排放情况，并做好进出场情况、燃料和氮氧化物还原剂购买使用等台账管理记录。未经编码登记或者不符合排放标准的非道路移动机械不得进入作业现场施工。																																																																																																																																																																																																																											
	4.2.1 废气 表 4-1 项目污染物产排污环节、产排污情况、治理设施一览表 <table> <tr> <th rowspan="2">产污单元</th><th rowspan="2">产排污环节</th><th rowspan="2">污染物种类</th><th colspan="2">污染物产生情况</th><th rowspan="2">排放形式</th><th colspan="4">治理设施</th><th colspan="3">污染物排放情况</th></tr> <tr> <th>产生量 t/a</th><th>浓度 mg/m³</th><th>处理能力</th><th>收集效率</th><th>治理工艺去除率</th><th>是否为可行技术</th><th>排放浓度 mg/m³</th><th>排放速率 kg/h</th><th>排放量 t/a</th></tr> <tr> <td rowspan="2">熔铝废气</td><td rowspan="2">熔铝</td><td rowspan="2">颗粒物</td><td>0.129</td><td>47.8</td><td>有组织</td><td rowspan="2">“耐高温布袋除尘”装置 1 套，风量 1500m³/h</td><td rowspan="2">80%</td><td>95%</td><td rowspan="2">是</td><td>2.2</td><td>0.003</td><td>0.006</td></tr> <tr> <td>0.032</td><td>/</td><td>无组织</td><td>/</td><td>/</td><td>0.018</td><td>0.032</td></tr> <tr> <td rowspan="4">压铸废气</td><td rowspan="4">压铸</td><td>非甲烷总烃</td><td>0.4</td><td>370.4</td><td>有组织</td><td rowspan="4">“水喷淋+除湿+静电除尘器”1 套，风量 600m³/h</td><td rowspan="4">80%</td><td>85%</td><td rowspan="2">是</td><td>55.6</td><td>0.033</td><td>0.060</td></tr> <tr> <td></td><td>0.1</td><td>/</td><td>无组织</td><td>/</td><td>/</td><td>0.056</td><td>0.1</td></tr> <tr> <td rowspan="2">颗粒物</td><td>0.061</td><td>56.5</td><td>有组织</td><td>95%</td><td rowspan="2">是</td><td>2.8</td><td>0.002</td><td>0.003</td></tr> <tr> <td>0.015</td><td>/</td><td>无组织</td><td>/</td><td>/</td><td>0.008</td><td>0.015</td></tr> <tr> <td rowspan="2">锻造废气</td><td rowspan="2">初锻、终锻</td><td>非甲烷总烃</td><td>1.28</td><td>533.3</td><td>有组织</td><td rowspan="2">“活性炭吸附”装置 1 套，风量 1000m³/h</td><td rowspan="2">80%</td><td>90%</td><td rowspan="2">是</td><td>55.3</td><td>0.053</td><td>0.128</td></tr> <tr> <td></td><td>0.32</td><td>/</td><td>无组织</td><td>/</td><td>/</td><td>0.133</td><td>0.32</td></tr> <tr> <td rowspan="2">抛丸粉尘</td><td rowspan="2">抛丸</td><td rowspan="2">颗粒物</td><td>0.423</td><td>213.6</td><td>有组织</td><td rowspan="2">“湿式除尘器”1 套，风量 1100m³/h</td><td rowspan="2">95%</td><td>85%</td><td rowspan="2"></td><td>31.8</td><td>0.035</td><td>0.063</td></tr> <tr> <td>0.022</td><td>/</td><td>无组织</td><td>/</td><td>/</td><td>0.012</td><td>0.022</td></tr> <tr> <td rowspan="9">天然气燃烧废气</td><td rowspan="3">加热炉加热</td><td>SO₂</td><td>0.033</td><td>14.6</td><td>有组织</td><td rowspan="3">/</td><td>100%</td><td>/</td><td rowspan="9">/</td><td>14.6</td><td>0.014</td><td>0.033</td></tr> <tr> <td>烟尘</td><td>0.048</td><td>21.2</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>21.2</td><td>0.020</td><td>0.048</td></tr> <tr> <td>NO_x</td><td>0.312</td><td>137.6</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>137.6</td><td>0.130</td><td>0.312</td></tr> <tr> <td rowspan="3">固溶时效加热</td><td>SO₂</td><td>0.040</td><td>14.7</td><td>有组织</td><td rowspan="3">/</td><td>100%</td><td>/</td><td>14.7</td><td>0.017</td><td>0.040</td></tr> <tr> <td>烟尘</td><td>0.057</td><td>21.0</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>21.0</td><td>0.024</td><td>0.057</td></tr> <tr> <td>NO_x</td><td>0.374</td><td>137.5</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>137.5</td><td>0.156</td><td>0.374</td></tr> <tr> <td rowspan="3">清洗线加热</td><td>SO₂</td><td>0.007</td><td>15.4</td><td>有组织</td><td rowspan="3">/</td><td>100%</td><td>/</td><td>15.4</td><td>0.004</td><td>0.007</td></tr> <tr> <td>烟尘</td><td>0.010</td><td>22.1</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>22.1</td><td>0.006</td><td>0.010</td></tr> <tr> <td>NO_x</td><td>0.062</td><td>136.7</td><td>有组织</td><td>100%</td><td>/</td><td>136.7</td><td>0.034</td><td>0.062</td></tr> </table>												产污单元	产排污环节	污染物种类	污染物产生情况		排放形式	治理设施				污染物排放情况			产生量 t/a	浓度 mg/m ³	处理能力	收集效率	治理工艺去除率	是否为可行技术	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	熔铝废气	熔铝	颗粒物	0.129	47.8	有组织	“耐高温布袋除尘”装置 1 套，风量 1500m ³ /h	80%	95%	是	2.2	0.003	0.006	0.032	/	无组织	/	/	0.018	0.032	压铸废气	压铸	非甲烷总烃	0.4	370.4	有组织	“水喷淋+除湿+静电除尘器”1 套，风量 600m ³ /h	80%	85%	是	55.6	0.033	0.060		0.1	/	无组织	/	/	0.056	0.1	颗粒物	0.061	56.5	有组织	95%	是	2.8	0.002	0.003	0.015	/	无组织	/	/	0.008	0.015	锻造废气	初锻、终锻	非甲烷总烃	1.28	533.3	有组织	“活性炭吸附”装置 1 套，风量 1000m ³ /h	80%	90%	是	55.3	0.053	0.128		0.32	/	无组织	/	/	0.133	0.32	抛丸粉尘	抛丸	颗粒物	0.423	213.6	有组织	“湿式除尘器”1 套，风量 1100m ³ /h	95%	85%		31.8	0.035	0.063	0.022	/	无组织	/	/	0.012	0.022	天然气燃烧废气	加热炉加热	SO ₂	0.033	14.6	有组织	/	100%	/	/	14.6	0.014	0.033	烟尘	0.048	21.2	有组织	100%	/	21.2	0.020	0.048	NO _x	0.312	137.6	有组织	100%	/	137.6	0.130	0.312	固溶时效加热	SO ₂	0.040	14.7	有组织	/	100%	/	14.7	0.017	0.040	烟尘	0.057	21.0	有组织	100%	/	21.0	0.024	0.057	NO _x	0.374	137.5	有组织	100%	/	137.5	0.156	0.374	清洗线加热	SO ₂	0.007	15.4	有组织	/	100%	/	15.4	0.004	0.007	烟尘	0.010	22.1	有组织	100%	/	22.1	0.006	0.010	NO _x	0.062	136.7	有组织	100%	/	136.7	0.034
产污单元	产排污环节	污染物种类	污染物产生情况		排放形式	治理设施				污染物排放情况																																																																																																																																																																																																																		
			产生量 t/a	浓度 mg/m ³		处理能力	收集效率	治理工艺去除率	是否为可行技术	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a																																																																																																																																																																																																																
熔铝废气	熔铝	颗粒物	0.129	47.8	有组织	“耐高温布袋除尘”装置 1 套，风量 1500m ³ /h	80%	95%	是	2.2	0.003	0.006																																																																																																																																																																																																																
			0.032	/	无组织			/		/	0.018	0.032																																																																																																																																																																																																																
压铸废气	压铸	非甲烷总烃	0.4	370.4	有组织	“水喷淋+除湿+静电除尘器”1 套，风量 600m ³ /h	80%	85%	是	55.6	0.033	0.060																																																																																																																																																																																																																
			0.1	/	无组织			/		/	0.056	0.1																																																																																																																																																																																																																
		颗粒物	0.061	56.5	有组织			95%	是	2.8	0.002	0.003																																																																																																																																																																																																																
			0.015	/	无组织			/		/	0.008	0.015																																																																																																																																																																																																																
锻造废气	初锻、终锻	非甲烷总烃	1.28	533.3	有组织	“活性炭吸附”装置 1 套，风量 1000m ³ /h	80%	90%	是	55.3	0.053	0.128																																																																																																																																																																																																																
			0.32	/	无组织			/		/	0.133	0.32																																																																																																																																																																																																																
抛丸粉尘	抛丸	颗粒物	0.423	213.6	有组织	“湿式除尘器”1 套，风量 1100m ³ /h	95%	85%		31.8	0.035	0.063																																																																																																																																																																																																																
			0.022	/	无组织			/		/	0.012	0.022																																																																																																																																																																																																																
天然气燃烧废气	加热炉加热	SO ₂	0.033	14.6	有组织	/	100%	/	/	14.6	0.014	0.033																																																																																																																																																																																																																
		烟尘	0.048	21.2	有组织		100%	/		21.2	0.020	0.048																																																																																																																																																																																																																
		NO _x	0.312	137.6	有组织		100%	/		137.6	0.130	0.312																																																																																																																																																																																																																
	固溶时效加热	SO ₂	0.040	14.7	有组织	/	100%	/		14.7	0.017	0.040																																																																																																																																																																																																																
		烟尘	0.057	21.0	有组织		100%	/		21.0	0.024	0.057																																																																																																																																																																																																																
		NO _x	0.374	137.5	有组织		100%	/		137.5	0.156	0.374																																																																																																																																																																																																																
	清洗线加热	SO ₂	0.007	15.4	有组织	/	100%	/		15.4	0.004	0.007																																																																																																																																																																																																																
		烟尘	0.010	22.1	有组织		100%	/		22.1	0.006	0.010																																																																																																																																																																																																																
		NO _x	0.062	136.7	有组织		100%	/		136.7	0.034	0.062																																																																																																																																																																																																																

废水处理设施	废水处理	NH ₃	少量	/	无组织	/	/	/	/	/	/	少量
		H ₂ S	少量	/	无组织		/	/		/	/	少量
		臭气浓度	少量	/	无组织		/	/		/	/	少量
湿式机加工	机加工	非甲烷总烃	少量	/	无组织	/	/	/	/	/	/	少量
干式机加工	机加工	颗粒物	少量	/	无组织	/	/	/	/	/	/	少量

表 4-2 项目有组织废气排放口基本情况、排放标准及监测要求一览表

生产单元	污染源	排放口基本情况						排放标准	监测要求		
		高度 m	排气筒内径 m	温度 ℃	编号及名称	类型	地理坐标		监测点位	监测因子	监测频次
熔铝废气	熔铝	15	0.2	30	DA003 熔铝废气排放口	一般排放口	120.65082818 30.07557350	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	熔铝废气排放口	颗粒物	1 次/半年
压铸废气	压铸	15	0.12	30	DA004 压铸废气排放口	一般排放口	120.65069407 30.07559439	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	压铸废气排放口	非甲烷总烃	1 次/半年
								《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)		颗粒物	1 次/半年
锻造废气	初锻、终锻	15	0.15	30	DA005 锻造废气排放口	一般排放口	120.64995110 30.07563965	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	锻造废气排放口	非甲烷总烃	1 次/年
抛丸废气	抛丸	15	0.16	30	DA006 抛丸废气排放口	一般排放口	120.64988405 30.07586712	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	抛丸废气排放口	颗粒物	1 次/年
天然气燃烧废气	加热炉加热	15	0.1	30	DA007 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65017104 30.07559787	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	天然气燃烧	SO ₂	1 次/年
										NO _x	1 次/年
										颗粒物	1 次/年
天然气燃烧废气	固溶时效加热	15	0.1	30	DA008 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65018177 30.07579052	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	天然气燃烧	SO ₂	1 次/年
										NO _x	1 次/年
										颗粒物	1 次/年
天然气燃烧废气	清洗线加热	15	0.1	30	DA009 加热炉天然气燃烧排放口	一般排放口	120.65021396 30.07584391	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑	天然气燃烧	SO ₂	1 次/年
										NO _x	1 次/年
										颗粒物	1 次/年

表 4-3 项目无组织废气排放标准及监测要求一览表

监测要求			排放标准
监测点位	监测因子	监测频次	
厂界	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	颗粒物	1 次/年	
	氨、硫化氢、臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
厂区	非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)
	颗粒物	1 次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 A.1 规定的特别排放限值

本扩建项目产生的废气主要为熔铝压铸废气、预锻和终锻废气、抛丸粉尘、污水处理站恶臭和天然气燃烧废气。项目由于锻造脱模时铝件温度在 480-550℃，远高于锻造脱模剂的沸点，锻造脱模剂在高温下全部挥发，并不会粘附在铝合金工件表面，因此本项目固溶、淬火、时效时不会产生烟尘废气，仅产生水蒸气。项目机加工过程中会产生少量的非甲烷总烃和颗粒物，产生量很少，要求车间加强通风换气。

(1) 熔铝压铸废气

本项目铝锭熔化采用电加热炉，熔化过程会产生一定量的熔化烟尘；压铸过程会产生一定量压铸废气，包括烟尘和脱模剂挥发产生的油雾废气（环评以非甲烷总烃表征）。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37、431-434 机械行业系数手册”——“01 铸造”的相关参数核算熔铝以及压铸过程产生的颗粒物，具体产污系数及污染源强见下表：

表 4-4 熔铝、压铸废气产生情况汇总一览表

原料名称	参考工艺名称	污染物指标	产物系数	产生量
铝锭	熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）	颗粒物	0.525kg/t-产品	0.161t/a
金属液等、脱模剂	造型/浇注（重力、低压：限金属型，石膏/陶瓷型/石墨型等）	颗粒物	0.247kg/t-产品	0.076t/a
本项目压铸铝锭用量为 307t/a（包括回用量）。				

本项目采用的脱模剂成分为动植物油，环评以最不利情况考虑，在高温压铸过程中全部挥发形成油雾废气，其污染因子以非甲烷总烃计。本项目脱模剂使用量为 0.5t/a，则非甲烷

总烃产生量为 0.5t/a。综上，本项目熔铝压铸过程烟尘（颗粒物）产生量为 0.237t/a，非甲烷总烃产生量为 0.5t/a。

环评要求企业在各熔铝电炉和压铸机上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒（DA003）高空排放。压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒（DA004）高空排放。项目集气罩面积约为 0.25m²，风速按 0.6m/s 计，本项目共 2 台熔铝电炉，风机风量为 1080m³/h，考虑到风量损失，风量为 1500m³/h；1 台压铸机，风机风量为 540m³/h，考虑到风量损失，风量为 600m³/h，熔铝压铸工作时间按每年 1800 小时计。废气收集效率按 80%计，耐高温布袋除尘颗粒物去除效率按 95%计，“水喷淋+除湿+静电除尘器”中颗粒物去除率按 95%计，非甲烷总烃去除效率按 85 %计，则本项目熔铝压铸废气产、排情况见下表。

表 4-5 熔铝、压铸废气产、排放情况汇总一览表

污染物		熔铝废气	压铸废气	
污染因子		颗粒物	非甲烷总烃	颗粒物
产生量 t/a		0.161	0.5	0.076
有组织	产生量 t/a	0.129	0.4	0.061
	产生浓度 mg/m ³	47.8	370.4	56.5
	排放量 t/a	0.006	0.06	0.003
	排放速率 kg/h	0.003	0.033	0.002
	排放浓度 mg/m ³	2.2	55.6	2.8
无组织	排放量 t/a	0.032	0.1	0.015
	排放速率 kg/h	0.018	0.056	0.008
合计排放量 t/a		0.038	0.16	0.018
工作时间按每年 1800 小时计。				

（2）初锻、终锻废气

项目初锻、终锻过程中会使用锻造脱模剂进行脱模，根据锻造脱模剂的成分报告，在高温锻造过程中有 20%的成分会挥发形成油雾废气，其污染因子以非甲烷总烃计。本项目锻造脱模剂使用量为 8.0t/a，则非甲烷总烃产生量为 1.6t/a。

环评要求企业在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经管道冷却至 40℃以下后再经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒（DA005）高空排放。项目集气罩面积约为 0.4m²，风速按 0.6m/s 计，本项目共 1 台热模锻压机，风机风量为 864m³/h，考虑到风量损失，风量为 1000m³/h，工作时间按每年 2400 小时计。废气收集效率按 80%计，活性炭吸附

装置去除效率按 90%计，则本项目锻造废气产、排情况见下表。

表 4-6 锻造废气产、排放情况汇总一览表

污染物		锻造废气
污染因子		非甲烷总烃
产生量 t/a		1.6
有组织	产生量 t/a	1.28
	产生浓度 mg/m ³	533.3
	排放量 t/a	0.128
	排放速率 kg/h	0.053
	排放浓度 mg/m ³	53.3
无组织	排放量 t/a	0.32
	排放速率 kg/h	0.133
合计排放量 t/a		0.448
工作时间按每年 2400 小时计。		

(3) 抛丸粉尘

项目生产过程中清洗后的金属件需要经过抛丸处理，参照《工业源产排污核算方法和系数手册》机械行业“干式预处理件”中颗粒物的产污系数为2.19千克/吨-原料，根据企业提供的资料，需抛丸的金属件产生量约为203t/a，则项目抛丸粉尘产生量约为0.445t/a，粉尘经湿式除尘装置对粉尘进行密封收集和处理后排放。抛丸在密闭设备内进行（收集效率以95%计，项目风机风量为1100m³/h），粉尘废气经湿式除尘装置处理后（处理效率以85%计）引至15 米高排气筒（DA006）排放。抛丸工序工作时间以1800h/a计，抛丸粉尘产生及排放情况详见表4-7。

表 4-7 项目抛丸粉尘产生及排放情况

污染因子	排放方式	产生量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)
粉尘	有组织	0.423	0.063	0.035	31.8
	无组织	0.022	0.022	0.012	-
合计		0.445	0.085	0.046	-

注：抛丸机内部工作面积为长 1.3m、宽 1.0m、高 1.7m，每分钟换气次数 8 次，项目共有 1 台铝合金锻件通过式抛丸机，则总风量为 1060.8m³/h，本项目风量取整数 1100m³/h。

(4) 天然气燃烧废气

项目加热炉加热、固溶时效和铝合金零件自动清洗线上需采用天然气加热，其中加热炉每年需用天然气 16.67 万立方米，固溶时效生产线每年需用天然气 20.004 万立方米，铝合金零件自动清洗线每年需用天然 3.334 万立方米，则天然气燃烧废气排放见表 4-8。

表 4-8 项目燃气污染物产、排污系数及产生量、排放量

燃料类别	产污系数	产生量 (t/a)	排污系数	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 mg/m ³
加热炉天然气燃烧废气 (DA007, 8h)						
工业废气量	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.227	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.227	/	/
SO ₂	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.033	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.033	0.014	14.6
烟尘	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.048	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.048	0.020	21.2
NO _x	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.312	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.312	0.130	137.6
固溶时效生产线天然气燃烧废气 (DA008, 8h)						
工业废气量	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.272	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.272	/	/
SO ₂	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.040	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.040	0.017	14.7
烟尘	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.057	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.057	0.024	21.0
NO _x	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.374	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.374	0.156	137.5
铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气 (DA009, 6h)						
工业废气量	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.045	136000 (Nm ³ /万 m ³ -原料)	0.045	/	/
SO ₂	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.007	0.02S (kg/万 m ³ -原料)	0.007	0.004	15.4
烟尘	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.010	2.86 (kg/万 m ³ -原料)	0.010	0.006	22.1
NO _x	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.062	18.7 (kg/万 m ³ -原料)	0.062	0.034	136.7

注：产排污系数表中二氧化硫的产排污系数是以含硫量（S）的形式表示的，其中含硫量（S）是指燃气收到基硫分含量，单位为毫克/立方米。按商用天然气的规范要求，S 按照 100 计。天然气产污系数取值依据参照《排污源统计调查产排污核算方法和系数手册》中机械行业系数手册。

项目加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA007），固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA008），铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放（DA009），废气中 SO₂、NO_x、烟尘排放浓度达到《工业炉窑大气污染综合治理方案中》对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑限值标准要求。

（5）臭气

本项目使用的原辅料无产生严重臭气浓度的恶臭物质，仅污水处理设施会有少量恶臭气

体产生，恶臭气体主要成分为 NH_3 、 H_2S ，由于项目污水处理站废水处理量不大，且不设置生化处理装置，对污水处理站易产臭单元加盖，因此产生的恶臭气体量较少，污水处理站附近气味可以承受，厂区外无臭气，环评不做定量分析。

(6) 废气排放达标分析

根据工程分析，项目共计 7 个有组织生产废气排气筒，项目实施后正常工况下有组织废气达标排放情况如下：

表 4-9 扩建项目实施后废气达标排放分析

排放口 编号	污染源	污染物	污染防治 措施	核定情况			标准值		达标 情况
				排放浓度 (mg/m^3)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/m^3)	排放速率 (kg/h)	
DA003	熔铝废气	颗粒物	耐高温布袋 除尘	2.2	0.003	0.006	30	-	达标
DA004	压铸废气	非甲烷总烃	水喷淋+除 湿+静电除 尘器	55.6	0.033	0.060	120	10	达标
		颗粒物		2.8	0.002	0.003	30	-	达标
DA005	初锻、终锻 废气	非甲烷总烃	活性炭吸附	53.3	0.053	0.128	120	10	达标
DA006	抛丸粉尘	颗粒物	湿式除尘器	31.8	0.035	0.063	120	3.5	达标
DA007	加热炉天然 气燃烧 废气	SO_2	/	14.6	0.014	0.033	200	-	达标
		颗粒物		21.2	0.020	0.048	30	-	达标
		NO_x		137.6	0.130	0.312	300	-	达标
DA008	固溶时效 生产线天然 气燃烧 废气	SO_2	/	14.7	0.017	0.040	200	-	达标
		颗粒物		21.0	0.024	0.057	30	-	达标
		NO_x		137.5	0.156	0.374	300	-	达标
DA009	铝合金零件自动清 洗线天然 气燃烧废 气	SO_2	/	15.4	0.004	0.007	200	-	达标
		颗粒物		22.1	0.006	0.010	30	-	达标
		NO_x		136.7	0.034	0.062	300	-	达标

(5) 污染防治措施可行性分析

项目熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理，排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值；压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理，其中颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值，非甲烷总烃排放速率和排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中的二级标准；锻造废气经“活性炭吸附”装置处

理，非甲烷总烃排放速率和排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的二级标准；抛丸粉尘废气经湿式除尘装置处理，颗粒物排放速率和排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中的二级标准；天然气燃烧废气中 SO₂、NO_x、烟尘排放浓度达到《工业炉窑大气污染综合治理方案中》对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑限值标准要求。

上述熔铝压铸废气处理技术属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)中的可行技术；锻造废气处理技术属于《汽车工业污染防治可行技术指南》中的废气处理可行技术；抛丸粉尘废气处理技术属于《工业源产排污核算方法和系数手册》机械行业中的废气处理可行技术，因此项目废气采用上述废气治理技术是可行的。

(6)非正常排放情况分析

项目废气治理措施发生故障时其污染源非正常排放情况详见表 4-10。

表 4-10 扩建项目实施后污染源非正常排放量核算表

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 h	年发生频率/次	应对措施
1	DA003	废气治理措施发生故障	颗粒物	47.8	0.072	≤1	≤1	停产检修
2	DA004		非甲烷总烃	370.4	0.222			
			颗粒物	56.5	0.034			
3	DA005		非甲烷总烃	533.3	0.533			
4	DA006		颗粒物	213.6	0.235			
			SO ₂	14.6	0.014			
5	DA007		烟尘	21.2	0.020			
			NO _x	137.6	0.130			
			SO ₂	14.7	0.017			
6	DA008		烟尘	21.0	0.024			
			NO _x	137.5	0.156			
			SO ₂	15.4	0.004			
7	DA009		烟尘	22.1	0.006			
			NO _x	136.7	0.034			

(7)废气排放环境影响定性分析

根据《绍兴市 2024 年环境状况公报》可知，滨海新区 2024 年环境空气质量不达标，超标因子为臭氧和细颗粒物。由监测结果可知，TSP 日均值满足《环境空气质量标准（修改单）》（GB3095-2012）中二级标准（日均值 300μg/m³）。

项目排放的大气污染物主要为非甲烷总烃、SO₂、NO_x、颗粒物、臭气浓度。项目排放

的大气污染物主要为颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度。根据污染源强核算，项目各污染因子经相应废气处理装置处理后产生量较小，且采取的治理设施均属于可行技术，经治理设施治理后各污染物均能做到达标排放，对环境的影响较小。

项目排放废气量较少，且项目排放的污染因子不涉及重金属、持久性难降解有机污染物等危害较大污染因子，且经收集处理后废气排放量较少，对周边环境的影响较小。

4.2.2 废水

4.2.2.1 废水污染物产排污情况表

表 4-11 废水污染物产生和排放情况一览表

产排污环节	类别	污染物种类	污染物		治理设施			是否为可行性技术	污染物	
			产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理能力	治理工艺	治理效率 %		排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)
生产污水	生产污水	废水量	/	2998.08	25t/d	“调节+中和+混凝沉淀+氧化”	/	是	/	2998.08
		COD _{Cr}	73.0	0.219			/		73.0	0.219
		氨氮	4.7	0.014			/		4.7	0.014
		石油类	2.0	0.006			/		2.0	0.006
生活污水	生活污水	废水量	/	90	5t/d	化粪池处理	/	是	/	90
		COD _{Cr}	300	0.027			/		300	0.027
		氨氮	35	0.003			/		35	0.003

表 4-12 废水排放方式、去向、排放口基本信息和监测要求一览表

产排污环节	排放方式	排放去向	排放规律	排放口基本信息			排放标准	监测要求		
				编号及名称	类型	坐标		监测点位	监测因子	监测频次
综合废水	间接排放	污水管网	间歇	DW001 总排口	一般排放口	120.65104544 30.07642882	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)	总排口	pH、氨氮、化学需氧量、流量	自动监测
									BOD ₅ 、石油类、悬浮物、氟化物、阴离子表面活性剂、总氮	1 次/季度
									总磷、硫化物、总铝	1 次/年

4.2.2.2 废水污染源强核算

(1)员工生活污水

扩建项目需员工 7 人，年工作日 300 天，厂内不设食宿，人员生活用水量按每人每天 50L 计，废水量按用水量的 85%计，则项目生活废水产生量为 0.30t/d（90t/a），COD_{Cr}产生浓度 300mg/L，NH₃-N 产生浓度为 35mg/L，则 COD_{Cr}产生量为 0.027t/a，氨氮产生量为 0.003t/a。

扩建项目实施后共需员工 89 人（其中 7 人为本项目新增），年工作日 300 天，厂内不设食宿，人员生活用水量按每人每天 50L 计，废水量按用水量的 85%计，则项目生活废水产生量为 3.78t/d（1134t/a），COD_{Cr}产生浓度 300mg/L，NH₃-N 产生浓度为 35mg/L，则 COD_{Cr}产生量为 0.340t/a，氨氮产生量为 0.040t/a。

(2)清洗线废水

清洗线废水主要清洗槽容积及排放频次见表 4-13。

表 4-13 清洗线主要清洗槽容积及排放频次

设备	工序	设备名称	槽数量	排放规律 (m ³)	槽体尺寸 (m) 长×宽×高	单个槽 容积	槽液量(槽容 积的 80%) (m ³)	总排放量	排放频次
清洗线	除油	除油槽	2	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.96	3.84m ³ /a	1 次/3 月
	水洗 1	水洗 1 槽	1	间断溢流 排放	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	0.4m ³ /h	/
	水洗 2	水洗 2 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
	碱蚀 1	碱蚀 1 槽	1	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	24.96m ³ /a	1 次/周
	碱蚀 2	碱蚀 2 槽	1	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	24.96m ³ /a	1 次/周
	水洗 3	水洗 3 槽	1	间断溢流 排放	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	0.4m ³ /h	/
	水洗 4	水洗 4 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
	水洗 5	水洗 5 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
	超声波 清洗	超声波清 洗槽	1	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	24.96m ³ /a	1 次/周
	水洗 6	水洗 6 槽	1	间断溢流 排放	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	0.4m ³ /h	/
	水洗 7	水洗 7 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
	水洗 8	水洗 8 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
	中和	中和槽	1	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	0.96m ³ /a	1 次/6 月
	水洗 9	水洗 9 槽	1	定期倒槽	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	0.4m ³ /h	/

水洗 10	水洗 10 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
水洗 11	水洗 11 槽	1	循环使用	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
荧光探伤	荧光探伤槽	1	不排放	1.0*0.6*1.0	0.6	0.48	/	/
热风切水干燥	干燥 1 槽	1	/	1.0*0.6*1.0	/	/	/	/
干燥	干燥 2 槽	1	/	1.0*0.6*1.0	/	/	/	/

注：项目均采用浸洗，其中除油后第一道常温水洗的用水由后道水洗 2 逆流，碱蚀后水洗 3 的用水由水洗 4、水洗 5 逆流，超声波清洗后的水洗 6 的用水由水洗 7、水洗 8 逆流，中和后水洗 9 的用水由水洗 10、水洗 11 逆流。清洗时间以 6h/d 计。项目各个槽的水质情况均引用同类型企业现状检测数据，且生产设施由同一家生产厂家提供，设备一致。

①除油废水

除油废水每 3 个月排放一次，每次排放量为 0.96m^3 ，则除油废水排放量为 $3.84\text{m}^3/\text{a}$ ，除油废水水质一般 pH 约为 8.7， $\text{COD}_{\text{Cr}}278\text{mg/L}$ ，氨氮 1.64mg/L ，悬浮物 25mg/L ，五日生化需氧量 96.4mg/L ，石油类 107mg/L ，总氮 1.86mg/L ，总磷 9.62mg/L ，LAS 2.86mg/L ，硫化物 0.03mg/L ，铝 20.2mg/L ，则 COD_{Cr} 产生量 0.0011t/a ，氨氮产生量 0.00001t/a ，悬浮物产生量 0.0001t/a ，五日生化需氧量 0.0004t/a ，石油类产生量 0.0004t/a ，总氮产生量 0.00001t/a ，总磷产生量 0.00004t/a ，LAS 产生量 0.00001t/a ，硫化物产生量 0.00001t/a ，铝产生量 0.00008t/a 。

②水洗 1 废水

水洗 1 废水设计总排放量约为 $0.4\text{m}^3/\text{h}$ ，则水洗 1 废水排放量为 $720\text{m}^3/\text{a}$ ，水洗 1 废水水质一般 pH 约为 8.1， $\text{COD}_{\text{Cr}}118\text{mg/L}$ ，氨氮 2.57mg/L ，悬浮物 140mg/L ，五日生化需氧量 46.4mg/L ，石油类 5.81mg/L ，总氮 2.57mg/L ，LAS 0.671mg/L ，硫化物 0.03mg/L ，铝 0.471mg/L ，则 COD_{Cr} 产生量 0.085t/a ，氨氮产生量 0.0019t/a ，悬浮物产生量 0.1008t/a ，五日生化需氧量 0.0334t/a ，石油类产生量 0.0042t/a ，总氮产生量 0.0019t/a ，LAS 产生量 0.0005t/a ，硫化物产生量 0.00002t/a ，铝产生量 0.0003t/a 。

注：由于采样时间有偏差，因此总氮参照氨氮检测值。

③碱蚀 1 废水

碱蚀 1 废水每周排放一次，每次排放量为 0.48m^3 ，则碱蚀 1 废水排放量为 $24.96\text{m}^3/\text{a}$ ，碱蚀 1 废水水质一般 pH 约为 13.2， $\text{COD}_{\text{Cr}}218\text{mg/L}$ ，氨氮 2.0mg/L ，悬浮物 60mg/L ，五日生

化需氧量 90mg/L, 石油类 0.52mg/L, 总氮 2.0mg/L, LAS0.968mg/L, 硫化物 0.09mg/L, 铝 930mg/L, 则 COD_{Cr}产生量 0.0054t/a, 氨氮产生量 0.00005t/a, 悬浮物产生量 0.0015t/a, 五日生化需氧量 0.0022t/a, 石油类产生量 0.00001t/a, 总氮产生量 0.00005t/a, LAS 产生量 0.00002t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.0232t/a。

注: 项目总氮参照氨氮检测值。

④碱蚀 2 废水

碱蚀 2 废水每周排放一次, 每次排放量为 0.48m³, 则碱蚀 2 废水排放量为 24.96m³/a, 碱蚀 2 废水水质一般 pH 约为 7.4, COD_{Cr}386mg/L, 氨氮 2.06mg/L, 悬浮物 15mg/L, 五日生化需氧量 118mg/L, 石油类 0.62mg/L, 总氮 2.06mg/L, LAS15.1mg/L, 硫化物 0.12mg/L, 铝 4.82mg/L, 则 COD_{Cr}产生量 0.0096t/a, 氨氮产生量 0.00005t/a, 悬浮物产生量 0.0004t/a, 五日生化需氧量 0.0029t/a, 石油类产生量 0.00002t/a, 总氮产生量 0.00005t/a, LAS 产生量 0.0004t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.0001t/a。

注: 由于采样时间有偏差, 因此总氮参照氨氮检测值。

⑤水洗 3 废水

水洗 3 废水设计总排放量约为 0.4m³/h, 则水洗 3 废水排放量为 720m³/a, 水洗 3 废水水质一般 pH 约为 6.6, COD_{Cr}39mg/L, 氨氮 8.53mg/L, 悬浮物 11mg/L, 五日生化需氧量 9.0mg/L, 石油类 0.34mg/L, 总氮 8.53mg/L, LAS0.621mg/L, 硫化物 0.02mg/L, 铝 0.876mg/L, 则 COD_{Cr}产生量 0.0281t/a, 氨氮产生量 0.0061t/a, 悬浮物产生量 0.0079t/a, 五日生化需氧量 0.0065t/a, 石油类产生量 0.0002t/a, 总氮产生量 0.0061t/a, LAS 产生量 0.0004t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.0006t/a。

注: 项目总氮参照氨氮检测值。

⑥超声波清洗废水

超声波清洗废水每周排放一次, 每次排放量为 0.48m³, 则超声波清洗废水排放量为 24.96m³/a, 超声波清洗废水水质一般 pH 约为 11.2, COD_{Cr}456mg/L, 氨氮 4.24mg/L, 悬浮物 132mg/L, 五日生化需氧量 144mg/L, 石油类 4.79mg/L, 总氮 4.24mg/L, LAS 6.44mg/L, 硫化物 0.06mg/L, 铝 1.41mg/L, 则 COD_{Cr}产生量 0.0114t/a, 氨氮产生量 0.00011t/a, 悬浮物产生量 0.0033t/a, 五日生化需氧量 0.0036t/a, 石油类产生量 0.00012t/a, 总氮产生量 0.00011t/a,

LAS 产生量 0.00016t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.00004t/a。

注：由于采样时间有偏差，因此总氮参照氨氮检测值。

⑦水洗 6 废水

水洗 6 废水设计总排放量约为 0.4m³/h, 则水洗 6 废水排放量为 720m³/a, 水洗 6 废水水质一般 pH 约为 7.9, COD_{Cr}51mg/L, 氨氮 4.02mg/L, 悬浮物 20mg/L, 五日生化需氧量 17.6mg/L, 石油类 0.63mg/L, 总氮 9.27mg/L, LAS1.70mg/L, 硫化物 0.02mg/L, 铝 0.051mg/L, 则 COD_{Cr} 产生量 0.0367t/a, 氨氮产生量 0.0029t/a, 悬浮物产生量 0.0144t/a, 五日生化需氧量 0.0127t/a, 石油类产生量 0.0005t/a, 总氮产生量 0.0070t/a, LAS 产生量 0.0012t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.00004t/a。

⑧中和废水

中和废水每 6 个月排放一次, 每次排放量为 0.48m³, 则中和废水排放量为 0.96m³/a, 中和废水水质一般 pH 约为 8.3, COD_{Cr}55mg/L, 氨氮 14.5mg/L, 悬浮物 23mg/L, 五日生化需氧量 20.3mg/L, 石油类 1.32mg/L, 总氮 14.5mg/L, 总磷 0.17mg/L, LAS17.2mg/L, 硫化物 0.10mg/L, 铝 54.3mg/L, 则 COD_{Cr} 产生量 0.00005t/a, 氨氮产生量 0.00001t/a, 悬浮物产生量 0.00002t/a, 五日生化需氧量 0.00002t/a, 石油类产生量 0.00041t/a, 总氮产生量 0.00001t/a, 总磷产生量 0.00004t/a, LAS 产生量 0.00001t/a, 硫化物产生量 0.00001t/a, 铝产生量 0.00005t/a。

注：由于采样时间有偏差，因此总氮参照氨氮检测值。

⑨水洗 9 废水

水洗 9 废水设计总排放量约为 0.4m³/h, 则水洗 9 废水排放量为 720m³/a, 水洗 9 废水水质一般 pH 约为 7.4, COD_{Cr}31mg/L, 氨氮 2.40mg/L, 悬浮物 9mg/L, 五日生化需氧量 12.6mg/L, 石油类 0.42mg/L, 总氮 2.40mg/L, 总磷 1.70mg/L, LAS4.18mg/L, 硫化物 0.03mg/L, 则 COD_{Cr} 产生量 0.0223t/a, 氨氮产生量 0.0017t/a, 悬浮物产生量 0.0065t/a, 五日生化需氧量 0.0091t/a, 石油类产生量 0.0003t/a, 总氮产生量 0.0017t/a, 总磷产生量 0.0012t/a, LAS 产生量 0.003t/a, 硫化物产生量 0.00002t/a。

注：由于采样时间有偏差，因此总氮参照氨氮检测值。

(3)全自动清洗机产生的清洗废水

项目购入的球销（不含油）在运输存放过程中会沾染少量粉尘，需用全自动清洗机进行

超声波清洗，预计每月对清洗废水进行更换，清洗废水按清洗槽体容积的 80%计，槽体的体积为 $2.0\text{m} \times 2.0\text{m} \times 1.0\text{m}$ ，则有效容积为 3.2m^3 ，清洗废水产生量约为 3.2t/月（38.4t/a）。清洗废水 COD_{Cr} 产生浓度 500mg/L， $\text{NH}_3\text{-N}$ 产生浓度为 20mg/L，SS 产生浓度为 100mg/L，石油类 1mg/L，则 COD_{Cr} 产生量为 0.0192t/a， $\text{NH}_3\text{-N}$ 产生量为 0.0008t/a，SS 产生量为 0.0038t/a，石油类产生量为 0.00004t/a。

(4)综合废水

综上，项目生产废水污水处理设施处理后、生活废水经化粪池处理后与其他废水一起排入市政截污管网，综合废水及水污染产生、排放情况见表 4-14、表 4-15。

表 4-14 项目综合废水及水污染物产生情况

序号	废水种类	废水量		COD _{Cr}		氨氮		SS		五日生化需氧量		石油类		总氮		总磷		LAS		硫化物		铝	
		t/d	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a
1	员工生活污水	0.3	90	300	0.027	35	0.003	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
2	除油废水	0.96	3.84	278	0.0011	1.64	0.00001	25	0.0001	96.4	0.0004	107	0.0004	1.86	0.00001	9.62	0.00004	2.86	0.00001	0.03	0.00001	20.2	0.00008
3	水洗1废水	2.4	720	118	0.085	2.57	0.0019	140	0.1008	46.4	0.0334	5.81	0.0042	2.57	0.0019	/	/	0.671	0.0005	0.03	0.00002	0.471	0.0003
4	碱蚀1废水	0.48	24.96	218	0.0054	2.0	0.00005	60	0.0015	90	0.0022	0.52	0.00001	2.0	0.00005	/	/	0.968	0.00002	0.09	0.00001	930	0.0232
5	碱蚀2废水	0.48	24.96	386	0.0096	2.06	0.00005	15	0.0004	118	0.0029	0.62	0.00002	2.06	0.00005	/	/	15.1	0.00004	0.12	0.00001	4.82	0.0001
6	水洗3废水	2.4	720	39	0.0281	8.53	0.0061	11	0.0079	9.0	0.0065	0.34	0.0002	8.53	0.0061	/	/	0.621	0.0004	0.02	0.00001	0.876	0.0006
7	超声波清洗废水	0.48	24.96	456	0.0114	4.24	0.00011	132	0.0033	144	0.0036	4.79	0.00012	4.24	0.00011	/	/	6.44	0.00016	0.06	0.00001	1.41	0.00004
8	水	2.4	720	51	0.0367	4.02	0.0029	0.0144		17.6	0.0127	0.63	0.0005	9.27	0.0070	/	/	1.70	0.0012	0.02	0.00001	0.051	0.00004

	洗6 废水																						
9	中和 废水	0.48	0.96	55	0.00005	14.5	0.00001	23	0.00002	20.3	0.00002	1.32	0.00041	14.5	0.00001	0.17	0.00004	17.2	0.00001	0.10	0.00001	54.3	0.00005
10	水洗9 废水	2.4	720	31	0.0223	2.40	0.0017	9	0.0065	12.6	0.0091	0.42	0.0003	2.40	0.0017	1.70	0.0012	4.18	0.0030	0.03	0.00002	/	/
11	清洗 废水	3.2	38.4	500	0.0192	20	0.0008	100	0.0038	/	/	1	0.00004	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
合计		最大日15.98, 实际平均日10.29	3088.08	79.6	0.24585	5.4	0.01663	40.3	0.12432	22.9	0.07082	2.0	0.0062	5.5	0.01693	0.4	0.00128	1.7	0.00534	0.04	0.00011	7.9	0.02441

表 4-15 项目实施后全厂综合废水及水污染物排放情况

序号	废水种类	废水量		COD _{Cr}		氨氮		SS		五日生化需氧量		石油类		总氮		总磷		LAS		硫化物		铝		氟化物	
		t/d	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a
1	原审批综合废水	最大日73.03, 实际平均日14.14	4241	218.1	0.925	9.6	0.041	14.0	0.059	/	/	0.5	0.002	4.2	0.018	/	/	/	/	/	/	/	/	0.2	0.001
2	本项目	最大日15.98	3089	79.6	0.24585	5.4	0.01663	40.3	0.12432	22.9	0.07082	2.0	0.0062	5.5	0.01693	0.4	0.00128	1.7	0.00534	0.04	0.00011	7.9	0.02441	/	/

	综合 废水	，实际 平均日 10.29																							
合计		最大 日 89.01 ，实际 平均日 24.43	7330	159 .7	1.170 85	7.9	0.057 63	25. 0	0.183 32	9.7	0.070 82	1.1	0.00 82	4.8	0.034 93	0.2	0.001 28	0.7	0.005 34	0.0 2	0.000 11	3.3	0.024 41	0.1	0.0 01

注：由于生产废水单次排水量进入污水处理装置较大（不包含生活污水），最大日排放量 89.01 立方米，因此厂区设置一个污水收集池约为 95 立方米（位于污水处理设施西面），产生的生产废水优先进入污水收集池（加盖），而后缓慢进入污水处理装置进行处理，采用间歇式排放，每次排放前对水质进行检测，处理达标后排放至污水管网。

综上，项目实施后整厂废水量为 24.43t/d（7330t/a），废水水质 COD_{Cr}159.7mg/L、NH₃-N7.9mg/L、SS25.0mg/L、五日生化需氧量 9.7mg/L、石油类 1.1mg/L、总氮 4.8mg/L、总磷 0.2mg/L、LAS0.7mg/L、硫化物 0.02mg/L、铝 3.3mg/L、氟化物 0.1mg/L，则 COD_{Cr}排放量为 1.171t/a、氨氮排放量为 0.058t/a、SS 排放量为 0.183t/a、五日生化需氧量排放量为 0.071t/a、石油类排放量为 0.008t/a、总氮排放量为 0.035t/a、总磷排放量为 0.001t/a、LAS 排放量为 0.005t/a、硫化物排放量为 0.001t/a、铝排放量为 0.024t/a、氟化物排放量为 0.001t/a。

本项目实施后整厂污水处理设施工艺流程见图 4-1。

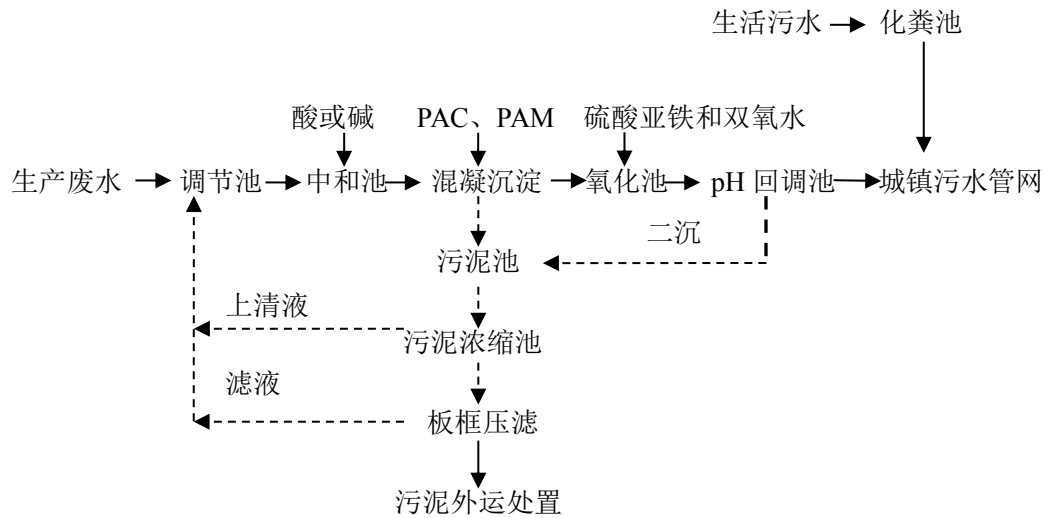


图 4-1 项目污水处理设施图

注：本项目的废水浓度较低，为了电泳线废水的处理，按原环评审批的污水处理方案进行设计，同时扩大处理能力。

工艺流程说明：项目废水处理装置的处理能力为 25t/d，生产废水一起进入调节池进行水质水量调节，接着进入中和池，在中和池中加入酸或碱进行调节 pH 维持在 7-8.5。随后进入混凝沉淀池，在混凝沉淀池中加入 PAC、PAM，在药剂的作用下达到最佳混凝效果。混凝沉淀池出水接着在氧化池中通过投加硫酸亚铁和双氧水进行氧化从而调节 COD 浓度增减。氧化池出水进入 pH 回调池内将 pH 调整至 7 后达标排放至城镇污水管网。若原审批电泳项目中企业陶化池因维修等原因，需整体更换槽液时，建议企业在进入废水处理装置处理前，在槽液中投加适量 CaCl₂，以防氟离子浓度超标导致排放的废水中氟化物浓度超标。生活污水经化粪池处理后排入城镇污水管网。

污泥处理工艺说明：污泥处理的目的是分解有机物，杀灭致病菌和寄生虫卵，使污泥稳定化，尽量利用污泥中的资源。根据废水处理工程实际情况，项目选用浓缩+脱水工艺处理

污泥，浓缩后污泥进入污泥脱水系统进行板框压滤，干泥定期外运，上清液和滤液返回调节池继续处理，防止二次污染。

该污水处理工艺目前已比较成熟，污水经污水处理系统处理后排放达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准。项目废水污染治理设施采用了汽车工业污染防治措施可行技术指南、排污许可技术规范中的可行技术，符合“污水零直排”要求，企业经污水处理站处理后出水水质各项指标均达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准，因此企业采用上述污水治理设施是切实可行的。

(6)废水达标排放情况

项目采取雨污分流，屋面雨水经厂区雨水管道收集后排入市政雨水管道；项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施处理后、生活污水经化粪池处理后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。项目实施后废水经绍兴水处理发展有限公司达标后排放，废水水质为 pH6-9，整厂废水量为 24.43t/d（7330t/a），COD_{Cr} 排放执行标准为 79.6mg/L，氨氮排放执行标准为 5.4mg/L，则 COD_{Cr} 排放量为 0.246t/a，氨氮排放量为 0.017t/a。

4.2.2.3 污染防治技术可行性分析

项目废水污染治理设施采用了《汽车工业污染防治可行技术指南》中的可行技术，同时参考同类型企业绍兴金江机械有限公司的电泳废水处理方式，现绍兴金江机械有限公司废水处理方式运行良好，且废水能达标排放，因此该废水处理设施是切实可行的。项目废气污染防治措施见表 4-16。

表 4-16 项目废水污染防治措施一览表

排放源 (编号)	污染物名称	防治措施
生活、生产	综合污水	项目采取雨污分流，屋面雨水经厂区雨水管道收集后排入市政雨水管道；项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施处理后、生活污水经化粪池处理后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。
废水规范化排放口		设一个规范化排放口，设置采样口和标志牌。

4.2.2.4 废水纳管可行性

①纳管排放可行性分析

项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施处理后、生活污水经化粪池

处理后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。根据企业提供的排水合同（详见附件 5），目前废水已纳管，因此企业综合污水经处理达标后纳管排放是可行的。

②废水依托集中污水处理厂可行性分析

绍兴水处理发展有限公司位于绍兴市柯桥区马鞍街道内，目前正常运行，公司主要承担越城区、柯桥区（除滨海印染产业集聚区）范围内生产、生活污水集中治理，及配套工程项目建设任务。公司总投资 26.25 亿元，拥有污水处理系统、污泥处理系统和尾水排放系统等“三大系统”，最大污水处理能力为 90 万吨/日，污水保持全流量达标处理、污泥保持全处理全处置。2015 年，污水分质提标和印染废水集中预处理工程建成（包括 30 万吨/日生活污水处理系统改造工程、60 万吨/日工业废水处理系统改造工程），其中生活污水处理系统改造工程采用“两段 A/O”工艺，60 万吨/日工业废水处理系统改造工程采用“芬顿氧化+气浮”工艺技术。绍兴水处理发展有限公司目前已完成提标改造，改造后 30 万 t/d 生活污水处理系统，出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级标准的 A 标准；60 万 t/d 工业废水处理系统出水水质执行《纺织染整工业水污染物排放标准》(GB 4287-2012)表 2 中的直接排放标准。绍兴水处理发展有限公司已领取排污许可证，目前工业废水污染物排放浓度限值，按照《排污许可证申请与核发技术规范水处理（试行）》HJ978—2018 要求的计算值与原执行标准比较，污染物排放限值从严取值。根据浙江省重点排污单位自行监测信息公开平台摘录的数据可知，绍兴水处理发展有限公司 2024 年排放的水质中 COD_{Cr}、NH₃-N、总氮、总磷浓度均达标排放（详见表 4-17）。同时，绍兴水处理发展有限公司工业废水设计能力为 60 万吨/日，本项目废水排放量为 24.43t/d，仅占绍兴水处理发展有限公司的 0.0041%；绍兴水处理发展有限公司工业废水实际日处理水量约为 52 万吨，有剩余处理余量。因此项目废水纳管是可行的。

表 4-17 绍兴水处理发展有限公司工业废水排放口在线监测数据一览表

监测日期	瞬时流量 (L/S)	监测项目（单位：mg/L，除 pH 外）				
		pH	COD _{Cr}	氨氮	总磷	总氮
工业废水出水口						
1 月 5 日	5610.42	6.27	69.62	0.3359	0.0226	11.558
2 月 5 日	4708.67	7.23	43.78	0.1879	0.1352	13.022
3 月 5 日	6513.14	6.28	66.52	0.3349	0.067	12.106

4月5日	6179.39	6.24	71.0	0.2639	0.0434	9.91
5月5日	6410.47	6.24	56.18	0.1526	0.0411	10.642
6月5日	4719.58	6.52	51.48	0.3918	0.0343	8.451
7月5日	5673.15	6.38	64.12	0.6896	0.0247	10.405
8月5日	5603.09	6.25	66.39	0.3715	0.0242	9.978
9月5日	6034.04	6.18	65.25	0.328	0.0259	10.637
10月5日	5058.95	6.34	64.43	0.266	0.0224	10.897
11月5日	5341.22	6.42	68.07	0.3708	0.023	8.327
12月5日	5665.22	6.15	65.43	0.3424	0.03269	10.461

4.2.3 噪声

(1)噪声污染源强分析

项目噪声源为各类设备运转产生的噪声，根据对同类型企业的类比调查，项目新增主要产噪设备噪声源强见表 4-18—4-19。

表 4-18 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置/m			声功率级/dB (A)	声源控制措施	运行时段
		X	Y	Z			
1	熔铝废气风机	110	-7	1.2	79	减振、隔声罩可减少 15dB(A)	6h
2	压铸废气风机	100	-6	1.2	75		6h
3	锻造废气风机	30	1	1.2	78		8h
4	抛丸废气风机	18	27	1.2	76		6h
5	电泳废气风机	55	48	1.2	80		4h
6	废水处理装置	11	2	1.2	80		8h
7	天然气废气风机	54	-1	1.2	78		8h
8	空压机	16	33	1.2	85		8h

表 4-19 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声功率级/dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	3#厂房	电泳线	1	80	厂房隔声+减震垫	53	43	1.2	3	65.7	6h	15	44.7	1m
2	1#厂房 2F	车床/数控车床	18	单台 78, 合计 90.6		61	87	10.1	3	75.6	8h	15	54.6	1m
3		加工中心	2	单台 75, 合计 78.0		43	65	10.1	3	63.0	8h	15	42.0	1m
4		全自动清洗机	1	78		88	85	10.1	3	63.0	8h	15	42.0	1m
5		数控球面机床	1	78		43	65	10.1	3	63.0	8h	15	42.0	1m
6		卧式加工中心	1	75		44	77	10.1	3	60.0	8h	15	39.0	1m
7		金属圆锯机	1	80		98	82	10.1	3	65.0	8h	15	44.0	1m
8		伺服旋铆机	1	75		45	72	10.1	8	60.0	8h	15	39.0	1m
9		球头总成自动装配线	1	70		67	71	10.1	3	55.0	8h	15	34.0	1m
10		球头半自动装配线	1	70		64	64	10.1	3	55.0	8h	15	34.0	1m
11		立式自动钻攻两用机	1	80		89	56	10.1	3	65.0	8h	15	44.0	1m

12		立式加工中心		4	单台 75, 合计 81.0		97	64	10.1	3	66.0	8h	15	45.0	1m
13	6#厂房	2500T 铝合金锻造生产线	上料机	1	70		65	1	1.2	3	59.3	6h	15	38.3	1m
14			射流加热炉	1	70		62	4	1.2	3	59.3	6h	15	38.3	1m
			射流加热炉	1	70		44	9	1.2	3	59.3	6h	15	38.3	1m
15			铝合金专用楔横轧机	1	80		53	8	1.2	3	69.3	8h	15	48.3	1m
16			多向液压机	1	80		51	10	1.2	3	69.3	8h	15	48.3	1m
17			2500T 热模锻压力机	1	85		33	13	1.2	3	74.3	8h	15	53.3	1m
18			500T 快速伺服液压机	1	80		25	14	1.2	5	69.0	8h	15	48.0	1m
22			3#厂房	箱式燃气固溶炉	1	75		43	18	1.2	3	60.7	8h	15	39.7
23	淬火槽	1		70		44	24	1.2	5	55.0	8h	15	34.0	1m	
24	箱式燃气时效炉	2		单台 75, 合计 78.0		49	19	1.2	5	63.0	8h	15	42.0	1m	
26	铝合金零件自动清洗设备	1		80		50	26	1.2	7	64.8	8h	15	43.8	1m	
27	铝合金锻件通过式抛丸机	1		80		26	27	1.2	2	66.8	6h	15	45.8	1m	
29	干燥机	1		70		27	32	1.2	2	56.8	8h	15	35.8	1m	
30	7#厂房	铸铝压机		1	85		115	-4	1.2	3	79.6	6h	15	58.6	1m
31		工业电阻炉		2	单台 75, 合计 78.0		108	-1	1.2	3	72.6	6h	15	51.6	1m

注 1: $L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$

注 2: 项目原点为厂界西南角, 原点坐标为 (0, 0), 项目预测的设备为本项目与已批未建项目的设备。

(2)厂界达标情况分析

本次评价噪声预测考虑项目正常运行时，主要噪声源同时运行时，外排噪声对周边环境的影响。预测结果如表 4-20 所示。

表 4-20 厂区四周贡献值

位置	贡献值 dB (A)	昼间本底值	昼间综合影响值
东面 1#	24.4	59.6	59.6
南面 2#	50.7	53.7	55.5
南面 3#	53.4	53.2	56.3
西面 4#	49.2	55.5	56.4
北面 5#	50.1	57.5	58.2
北面 6#	39.2	56.6	56.7

预测结果表明，项目实施后，正常生产时，项目四周厂界昼间外排噪声贡献值为 55.5-59.6 (A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类、4 类标准，满足 3 类、4 类功能要求，不会对周围环境造成大的影响。因项目夜间不生产，因此夜间对周围声环境无影响。

本环评要求各噪声设备在选型上尽可能选择低噪声型。对于强噪声源如水泵、变压器等应设置隔声屏障，采用吸声材料处理，大型设备采取安装减振垫片，加强防振基础和防振措施的建设，减少各机械设备间的碰撞等；平时要加强对各噪声设备的保养、检修与润滑，保证设备良好运转，减轻运行噪声强度。各类风机进、出风口安装匹配的消声器。禁止夜间作业。定期检修车辆和施工机械，保证良好的运行工况。场区出入口设置禁鸣和限速标志，严格控制车辆出入车速，不超过 30km/h。此外，管道与振动设备的连接由刚性连接改为弹性连接，避免机械设备激发管道振动，同时对设备基础进行打桩，项目场界（围墙）距离最近保护目标浙江人才公寓 128m，与对保护目标之间有围墙、农田等隔离，起到了振动阻挡作用，同时项目夜间不进行生产，因此项目振动对周边保护目标影响不大。

综上，项目实施后四周厂界声环境能维持现有等级，满足相应功能要求。

(3)监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)，项目厂界环境噪声

监测要求见表 4-21。

表 4-21 厂界环境噪声监测要求

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
厂界四周外 1m	Leq (A)	1 季度/次， 昼间监测 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类、4 类标准

4.2.4 固体废物

4.2.4.1 固体废物产生情况分析

本项目涉及固废主要为金属角料及次品(锻造线)、金属角料和次品(压铸线)、含油金属屑、金属沉渣、淬火渣、废铝丸、废切削液、废液压油、废包装桶和袋、金属粉尘收尘、熔铝废渣、熔铝压铸烟尘收尘、喷淋废液、废布袋、废活性炭、废油、污泥、废荧光探伤剂、废包装材料、生活垃圾。

①金属角料及次品（锻造线）

项目锻造线生产过程中会有金属边角料和次品产生，产生量约为原材料的 2%，产生量为 4.5t/a，经收集后由物资公司回收综合利用。

②金属角料和次品（压铸线）

项目压铸线生产过程中会有金属边角料和次品产生，产生量约为原材料的 2%，产生量为 6.2t/a，经收集后回用于压铸生产。

③含油金属屑

项目机加工过程中会有含油金属屑产生，其产生量约为进入机加工原材料的 1%，则产生量为 2.2t/a，由于金属屑沾染切削液，因此属于危险废物，类别和代码为 HW09 900-006-09，经分类收集后委托有资质单位进行综合处置。

④金属沉渣

项目半成品金属件经切边/冲孔/整形后需用水进行直接冷却，因此会有金属沉渣产生，产生量为 0.1t/a，经收集后由物资公司回收综合利用。

⑤淬火渣

项目半成品金属件经固溶后需在淬火槽中进行淬火，因此会有淬火渣产生，产生量约为 0.05t/a，经收集后由物资公司回收综合利用。

⑥废铝丸

项目抛丸过程中会有废铝丸产生，产生量约为 0.5t/a，经分类收集后由物资公司回收。

⑦废切削液

项目在生产过程中需使用切削液进行润滑冷却，生产过程中循环回用，不外排。根据企业提供的资料，切削液原液用量为 0.5t/a，按原液：水=1:10 稀释使用，平时过滤后循环回用，使用一定时间后需更换，因企业使用的切削液是一种新型高分子水基可循环使用的环保高效防锈切削液，其大部分液体在加工零件时被零件表面带走（以 95%计），废切削液的产生量约为 0.275t/a。废切削液属危险固废，危险废物代码为 HW09 900-006-09，更换时由密封桶盛放，委托有资质单位进行处置，按危险废物要求做好收集、暂存、转移工作，并做好记录台账。

⑧废液压油

项目液压机生产、设备维修等过程中会产生少量的废液压油，其产生量约为 0.45t/a，属于危险废物，危险废物代码为 HW08 900-218-08，经专桶密封收集后委托有资质单位进行处置。

⑨废包装桶和袋

项目切削液、液压油、盐酸、双氧水、脱模剂、脱脂剂、中和剂、荧光探伤剂均采用桶装，片碱（氢氧化钠）采用编织袋袋装。其中液压油产生的 170kg 的原料包装桶约有 9 只，每只以 6kg 计，则原料包装桶（液压油）的产生量共为 0.054t/a，属于危险废物，类别和代码分别为 HW08 900-249-08。

切削液、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、脱脂剂产生的 25kg 的原料包装桶约有 368 只，每只以 2kg 计；压铸脱模剂产生的 15kg 的原料包装桶约有 34 只，每只以 1.5kg 计；荧光探伤剂产生的 1kg 的原料包装桶约有 2 只，每只以 0.2kg 计；片碱内包装材料产生的编织袋约有 189 只，每只以 0.2kg 计，则原料包装桶和袋（切削液、盐酸、双氧水、锻造脱模剂、中和剂、脱脂剂、荧光探伤剂、片碱内包装材料）产生量约为 0.825t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW49 900-041-49，经分类收集后委托有资质单位进行综合处置。

⑩金属粉尘收尘

项目抛丸过程中会有金属粉尘收尘产生，其产生量约为 0.360t/a，经收集后由物资公司回收综合利用。

⑪熔铝废渣

铝锭熔化过程会产生一定的废渣和废扒渣剂，废渣产生量约为原料用量的 0.2%，本项目铝锭用量 307t/a（包括回用量），废渣产生量为 0.614t/a，废扒渣剂产生量为 0.09t/a，则项目熔铝废渣产生量约为 0.704t/a。铝渣属于危险废物，类别和代码为 HW48 321-026-48，经密封桶收集后委托有资质单位处理。

⑫熔铝压铸烟尘收尘

项目熔铝压铸过程中会有烟尘收尘产生，收集的烟尘量为 0.181t/a。烟尘收尘属于危险废物，类别和代码为 HW48 321-034-48，经密封桶收集后委托有资质单位处理。

⑬喷淋废液

本项目压铸废气处理过程中需要用到水喷淋，喷淋水半个月更换一次，一年更换 24 次，每次更换 0.5t，则喷淋废液产生量为 12.0t/a。喷淋废液属于危险废物，类别和代码为 HW09 900-007-09，经密封桶收集后委托有资质单位处理。

注：在压铸过程中，因温度较高，脱模剂（油类）全部挥发，经水喷淋处理后去除，喷淋后的脱模剂（油类）进入喷淋液体，但脱模剂（油类）在喷淋废液中存在的状态绝大多数为乳化状油类，通过普通的隔油装置很难去除，如果要去除乳化状油类投入较大，企业决定将喷淋废液做危险废物处置。

⑭废布袋

本项目废气处理过程中会有废布袋产生，产生的废布袋约为 0.1t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW49 900-041-49，经密封桶收集后委托有资质单位处理。

⑮废活性炭

根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A 相关规定，风机风量 $Q < 5000 \text{Nm}^3/\text{h}$ 且 VOCs 初始浓度范围为 $0-200 \text{mg}/\text{Nm}^3$ 时，按 500 小时使用时间计时活性炭最少装填量为 0.5 吨，本扩建项目废气处理设备运行时间为 8h，因此每年需更换 5 次，活性炭装填量为 2.5t/a，根

据《浙江省“十三五”挥发性有机物排放量计算方法》，活性炭吸附有机废气量约 1.152t/a，活性炭吸附抛弃法直接将“活性炭年更换量×15%”作为废气处理设施 VOCs 削减量，故废活性炭产生量约为 8.9t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW49 900-039-49，收集后委托有资质的危废单位收集处理。建议企业每 500 小时更换一次活性炭。

⑩污泥

项目废水处理过程中会有污泥产生，按废水量的千分之三计，污泥含水率为 70%，则污泥产生量约为 12.8t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW17 336-064-17，经密封收集后委托有资质单位进行综合处置。

⑪废荧光探伤剂

项目荧光探伤过程中会有废荧光探伤剂产生，产生量约为 1.8t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW49 900-047-49，经密封收集后委托有资质单位进行综合处置。

⑫废油

项目压铸废气后道采用静电油烟净化器处置，会有废油产生，其产生量约为 0.26t/a，属于危险废物，类别和代码为 HW08 900-249-08，收集后委托有资质的单位进行综合处置。

⑬废包装材料

项目拆包时会有废包装材料产生，产生量约为 2.0t/a，分类收集后出售给物资公司回收利用。

⑭生活垃圾

项目需职工 7 人，人员生活垃圾按人均 0.5kg/d 计算，则生活垃圾产生量为 1.05t/a。生活垃圾有专人负责清理，进行袋装化收集，由环卫部门统一清运处置。

项目固体废物产生情况见表 4-22。

表 4-22 项目固体废物产生情况汇总表

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生 (t/a)
1	金属角料及次品(锻造线)	生产	固体	金属等	4.5

2	金属角料及次品（压铸线）		生产	固体	金属等	6.2
3	含油金属屑		生产	固体	切削液、金属等	2.2
4	金属沉渣		生产	固体	金属等	0.1
5	淬火渣		生产	固体	淬火渣	0.05
6	废铝丸		生产	固体	金属等	0.5
7	废切削液		生产	液体	切削液、金属、水等	0.275
8	废液压油		生产	液体	矿物油、金属等	0.1
9	废包装桶和袋	液压油	原料拆包	固体	矿物油、金属等	0.054
		切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂	原料拆包	固体	切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、金属、塑料等	0.825
10	金属粉尘收尘		生产	固体	金属等	0.360
11	熔铝废渣		生产	固体	金属等	0.704
12	熔铝压铸烟尘收尘		生产	固体	金属等	0.181
13	喷淋废液		废气处理	固体	油、颗粒物	12.0
14	废布袋	熔铝废气	废气处理	固体	铝、纤维等	0.1
15	废活性炭		废气处理	固体	有机物、活性炭等	8.9
16	污泥		废水处理	固体	污泥	12.8
17	废荧光探伤剂		生产	液体	荧光探伤剂	1.8
18	废油		废气处理	液体	有机物、矿物油等	0.26
19	废包装材料		原料拆包	固体	纸板、编织袋等	2.0
20	生活垃圾		职工生活	固体	废纸、塑料袋	1.05

根据《固体废物鉴别标准 通则》(GB34330-2017)的规定对固废的属性进行判定,项目固废属性见表 4-23 和表 4-24。

表 4-23 项目固体废物属性判定表

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	是否属于固体废物
1	金属角料及次品(锻造线)	生产	固体	金属等	是
2	金属角料及次品(压铸线)	生产	固体	金属等	不属于固废
3	含油金属屑	生产	固体	切削液、金属等	是
4	金属沉渣	生产	固体	金属等	是
5	淬火渣	生产	固体	淬火渣	是
6	废铝丸	生产	固体	金属等	是
7	废切削液	生产	液体	切削液、金属、水等	是
8	废液压油	生产	液体	矿物油、金属等	是

9	废包装桶和袋	液压油	原料拆包	固体	矿物油、金属等	是
		切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂	原料拆包	固体	切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、金属、塑料等	是
10	金属粉尘收尘		生产	固体	金属等	是
11	熔铝废渣		生产	固体	金属等	是
12	熔铝压铸烟尘收尘		生产	固体	金属等	是
13	喷淋废液		废气处理	固体	油、颗粒物	是
14	废布袋	熔铝废气	废气处理	固体	铝、纤维等	是
15	废活性炭		废气处理	固体	有机物、活性炭等	是
16	污泥		废水处理	固体	污泥	是
17	废荧光探伤剂		生产	液体	荧光探伤剂	是
18	废油		废气处理	液体	有机物、矿物油等	是
19	废包装材料		原料拆包	固体	纸板、编织袋等	是
20	生活垃圾		职工生活	固体	废纸、塑料袋	是

表 4-24 项目危险废物属性判定表（一）

序号	名称		产生工序	是否属于危险废物	废物代码	判定依据
1	金属角料及次品（锻造线）		生产	否	SW17 900-002-S17	4.2a
2	金属角料及次品（压铸线）		生产	不属于固废	SW17 900-002-S17	6.1a
3	含油金属屑		生产	是	HW09 900-006-09	4.2a
4	金属沉渣		生产	否	SW17 900-002-S17	4.2h
5	淬火渣		生产	否	SW07 900-099-S07	4.2m
6	废铝丸		生产	否	SW17 900-099-S17	4.1h
7	废切削液		生产	是	HW09 900-006-09	4.1h
8	废液压油		生产	是	HW08 900-218-08	4.1h
9	废包装桶和袋	液压油	原料拆包	是	HW08 900-249-08	4.1i
		切削液、片	原料拆包	是	HW49	4.1i

		碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂			900-041-49	
10	金属粉尘收尘		生产	否	SW17 900-099-S17	4.3a
11	熔铝废渣		生产	是	HW48 321-026-48	4.2b
12	熔铝压铸烟尘收尘		生产	是	HW48 321-034-48	4.3a
13	喷淋废液		废气处理	是	HW09 900-007-09	4.1h
14	废布袋	熔铝废气	废气处理	是	HW49 900-041-49	4.1h
15	废活性炭		废气处理	是	HW49 900-039-49	4.3n
16	污泥		废水处理	是	HW17 336-064-17	4.3e
17	废荧光探伤剂		生产	是	HW49 900-047-49	4.1h
18	废油		废气处理	是	HW08 900-249-08	4.3n
19	废包装材料		原料拆包	否	SW17 900-099-S17	4.1h
20	生活垃圾		职工生活	否	SW64 900-099-S64	4.1h

表 4-25 项目危险废物产生及处置情况汇总一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性
1	含油金属屑	HW09	900-006-09	2.2	生产	固体	切削液、金属等	切削液	每日	T
2	废切削液	HW09	900-006-09	0.275	生产	液体	切削液、金属、水等	切削液	每季度	T
3	废液压油	HW08	900-218-08	0.1	生产	液体	矿物油、金属等	矿物油	每年	T, I
4	废包装桶和袋	液压油	HW08	900-249-08	0.054	原料拆包	矿物油、金属等	矿物油	每年	T, I
		切削液、片	HW49	900-041-49	0.825	原料拆	切削液、片碱、盐	切削液、片碱、盐	每季度	T/In

		碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂				包		酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、金属、塑料等	酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂		
5	熔铝废渣		HW48	321-026-48	0.704	生产	固体	金属等	金属等	每日	R
6	熔铝压铸烟尘收尘		HW48	321-034-48	0.181	生产	固体	金属等	金属等	每季度	T, R
7	喷淋废液		HW09	900-007-09	12.0	废气处理	固体	油、颗粒物	油	每季度	T
8	废布袋	熔铝废气	HW49	900-041-49	0.1	废气处理	固体	铝、纤维等	铝	每年	T/In
9	废活性炭		HW49	900-039-49	8.9	废气处理	固体	有机物、活性炭等	有机物	500小时	T
10	污泥		HW17	336-064-17	12.8	废水处理	固体	污泥	污泥	每季度	T/C
11	废荧光探伤剂		HW49	900-047-49	1.8	生产	液体	荧光探伤剂	荧光探伤剂	每月	T/C/I/R
12	废油		HW08	900-249-08	0.26	废气处理	液体	有机物、矿物油等	有机物、矿物油	每年	T, I

注：危险特性，包括腐蚀性（Corrosivity, C）、毒性（Toxicity, T）、易燃性（Ignitability, I）、反应性（Reactivity, R）和感染性（Infectivity, In）。

综上所述，扩建项目固废产生及去向汇总见表 4-26。

表 4-26 扩建项目固体废物产生情况一览表 单位：t/a

序号	名称	产生工序	主要成分	形态	属性	废物代码	产生量	利用处置方式
1	金属角料及次品（锻造线）	生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-002-S17	4.5	物资公司回收综合利用
2	金属沉渣	生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-002-S17	0.1	
3	淬火渣	生产	淬火渣	固体	一般固废	SW07 900-099-S07	0.05	
4	废铝丸	生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	0.5	

5	金属粉尘收尘		生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	0.360	
6	废包装材料		原料拆包	纸板、编织袋等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	2.0	
7	金属角料及次品（压铸线）		生产	金属等	固体	不属于固废	SW17 900-002-S17	6.2	回用于生产
8	含油金属屑		生产	切削液、金属等	固体	危险废物	HW09 900-006-09	2.2	委托有资质单位进行处置
9	废切削液		生产	切削液、金属、水等	液体	危险废物	HW09 900-006-09	0.275	
10	废液压油		生产	矿物油、金属等	液体	危险废物	HW08 900-218-08	0.1	
11 12	废包装桶和袋	液压油	原料拆包	矿物油、金属等	危险废物	危险废物	HW08 900-249-08	0.054	
		切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂	原料拆包	切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、金属、塑料等	危险废物	危险废物	HW49 900-041-49	0.825	
	熔铝废渣		生产	金属等	固体	危险废物	HW48 321-026-48	0.704	
13	熔铝压铸烟尘收尘		生产	金属等	固体	危险废物	HW48 321-034-48	0.181	
14	喷淋废液		生产	金属等	固体	危险废物	HW09 900-007-09	12.0	
15	废布袋	熔铝废气	废气处理	铝、纤维等	固体	危险废物	HW49 900-041-49	0.1	
16	废活性炭		废气处理	有机物、活性炭等	固体	危险废物	HW49 900-039-49	8.9	
17	污泥		废水处理	污泥	固体	危险废物	HW17 336-064-17	12.8	
18	废荧光探伤剂		生产	荧光探伤剂	液体	危险废物	HW49 900-047-49	1.8	
19	废油		废气处理	有机物、矿物油等	液体	危险废物	HW08 900-249-08	0.26	
20	生活垃圾		职工生活	废纸、塑料袋	固体	一般固废	SW64 900-099-S64	1.05	环卫清运

表 4-27 项目实施后整个厂区的固废情况汇总表									
序号	名称		产生工序	主要成分	形态	属性	废物代码	产生量	利用处置方式
1	普通金属角料及次品		生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-002-S17	300.5	物资公司回收综合利用

	2	金属沉渣		生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-002-S17	0.1	
	3	淬火渣		生产	淬火渣	固体	一般固废	SW07 900-099-S07	0.05	
	4	废铝丸		生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	0.5	
	5	金属粉尘收尘		生产	金属等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	0.360	
	6	废包装材料		原料拆包	纸板、编织袋等	固体	一般固废	SW17 900-099-S17	19.0	
	7	金属角料及次品（压铸线）		生产	金属等	固体	不属于固废	SW17 900-002-S17	6.2	回用于生产
	8	含油金属屑		生产	切削液、金属等	固体	危险废物	HW09 900-006-09	75.2	委托有资质单位进行处置
	9	废切削液		生产	切削液、金属等	液体	危险废物	HW09 900-006-09	0.908	
	10	废液压油		生产	矿物油、金属等	液体	危险废物	HW08 900-218-08	0.1	
	11	废包装桶和袋	液压油、机油、润滑油、淬火油	原料拆包	矿物油、金属等	危险废物	危险废物	HW08 900-249-08	0.664	
			切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂等	原料拆包	切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂、金属、塑料等	危险废物	危险废物	HW49 900-041-49	1.534	
	12	熔铝废渣		生产	金属等	固体	危险废物	HW48 321-026-48	0.704	
	13	熔铝压铸烟尘收尘		生产	金属等	固体	危险废物	HW48 321-034-48	0.181	
	14	喷淋废液		生产	金属等	固体	危险废物	HW09 900-007-09	12.0	
	15	废布袋	熔铝废气	废气	铝、纤	固	危险	HW49 900-041-49	0.1	

			处理	维等	体	废物			
16	废活性炭	废气处理	有机物、活性炭等	固体	危险废物	HW49 900-039-49	14.9		
17	污泥	废水处理	氟化物、污泥	固体	危险废物	HW17 336-064-17	17.3		
18	废荧光探伤剂	生产	荧光探伤剂	液体	危险废物	HW49 900-047-49	1.8		
19	废油	废气处理	有机物、矿物油等	液体	危险废物	HW08 900-249-08	0.26		
20	废机油	设备维护	矿物油等	液体	危险废物	HW08 900-218-08	0.24		
21	废淬火油	生产	矿物油等	液体	危险废物	HW08 900-203-08	0.8		
22	废口罩及手套	劳保	矿物油等	固体	危险废物	HW49 900-041-49	0.095		
23	废清洗液	废气处理设备清洗	有机物、清洗液等	液体	危险废物	HW09 900-007-09	0.12		
24	废膜（超滤）	超滤	有机物、塑料膜等	固体	危险废物	HW49 900-041-49	0.04 （三年更换一次）		
25	漆渣	除漆	有机物	固体	危险废物	HW12 900-252-12	0.1		
26	废石英砂	纯水制备	石英砂等	固体	一般固废	SW59 900-009-S59	1.5	委托有处理能力的单位进行处置	
27	废活性炭（纯水制备）	纯水制备	活性炭等	固体	一般固废	SW59 900-008-S59	0.5		
28	废膜（纯水制备）	纯水制备	塑料膜等	固体	一般固废	SW59 900-009-S59	0.04	由生产厂家回收利用	
29	生活垃圾	职工生活	废纸、塑料袋	固体	一般固废	SW64 900-099-S64	13.35	环卫清运	

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》（环境保护部公告 2017 年第 43 号），本项目危险废物贮存场所基本情况汇总见表 4-28。

表 4-28 危险废物贮存场所基本情况汇总

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称		危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废贮存库	含油金属屑		HW09	900-006-09	5#厂房南面	50m²（体积100立方米）	收集贮存于专	20t	每2月
2		原料包装桶	润滑油、机油、液压油、淬火油	HW09	900-249-09				0.18t	每季度
			切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光	HW49	900-041-49				0.4t	每季度

		和袋	探伤剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂等					用的危废贮存库		
3			熔铝废渣	HW48	321-026-48				0.2t	每季度
4			熔铝压铸烟尘收尘	HW48	321-034-48				0.05t	每季度
5			喷淋废液	HW09	900-007-09				1t	每月
7		废布袋	熔铝废气	HW49	900-041-49				0.1t	每年
8			废活性炭	HW49	900-039-49				3.0t	每 500 小时
9			污泥	HW17	336-064-17				1.5t	每月
10			废荧光探伤剂	HW49	900-047-49				0.45t	每季度
11			废油	HW08	900-249-08				0.065t	每季度
12			废切削液	HW09	900-006-09				0.25t	每季度
13			废机油	HW08	900-218-08				0.12t	每半年
14			废淬火油	HW08	900-203-08				0.2t	每季度
15			废口罩及手套	HW49	900-041-49				0.095t	每年
16			废清洗液	HW09	900-007-09				0.06t	每半年
17			废膜（超滤）	HW49	900-041-49				0.04t	每年
18			漆渣	HW12	900-252-12				0.1t	每年
19			废液压油	HW08	900-218-08				0.025t	每季度

危废贮存库设置合理性分析：项目危废贮存库位于 5#厂房南面，贮存情况见表 4-28，贮存周期约 1 个月到 1 年，危废贮存量较小。贮存周期内含油金属屑贮存量为 20 吨，密度按照 7.8t/m³ 折算，高度按 0.5m 计，需贮存面积 5.1m²；废润滑油、废机油、废液压油和废淬火油分别贮存在废润滑油桶、废机油桶、废液压油桶和废淬火油桶内，原料包装桶（润滑油、机油、液压油、淬火油）为 0.18t（约 90 只），每只桶占地面积约 0.2m²，堆放层数 3 层，需贮存面积 6m²；废切削液、废荧光探伤剂贮存在废切削液桶、废荧光探伤剂桶内，原料包装桶和袋（切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂等）为 0.4t（约 400 只），废片碱袋经袋装收集后叠放在包装桶上方，每只桶占地面积约 0.1m²，堆放层数 4 层，需贮存面积 10m²；熔铝废渣贮存量为 0.2t，密度按照 2.7t/m³ 折算，高度按 0.2m 计，需贮存面积 0.15m²；熔铝压铸烟尘收尘贮存量为 0.05t，密度按照 2.7t/m³ 折算，高度按 0.2m 计，需贮存面积 0.1m²；喷淋废液贮存量 1 吨，贮存于密封桶内，密封桶为 170kg 桶，贮

存量为 6 只，每只桶占地约 1.1m²，堆放层数 2 层，需贮存面积 3.3m²；废布袋（熔铝废气）贮存量为 0.1t，经袋装收集后贮存，占地面积约 0.2m²；废活性炭贮存量 3.0 吨，密度按照 0.5g/cm³ 折算，高度按 0.8m 计，需贮存面积 7.5m²；污泥贮存量 1.5 吨，密度按照 1.8t/m³ 折算，高度按 0.8m 计，需贮存面积 1.0m²；废油贮存量 0.065 吨，贮存于密封桶内，密封桶为 170kg 桶，贮存量为 1 只，每只桶占地约 1.1m²，需贮存面积 1.1m²；废口罩及手套贮存量为 0.095t，经袋装收集后贮存，占地面积约 0.2m²；废清洗液贮存量 0.06 吨，贮存于密封桶内，密封桶为 170kg 桶，贮存量为 1 只，每只桶占地约 1.1m²，需贮存面积 1.1m²；废膜（超滤）贮存量为 0.04t，经袋装收集后贮存，占地面积约 0.2m²；漆渣贮存量 0.1 吨，贮存于密封桶内，密封桶为 170kg 桶，贮存量为 1 只，每只桶占地约 1.1m²；合计需贮存面积 37.05m²。项目危废贮存库面积为 50m²（包括分隔设施、运输通道等占地），贮存空间有效率用率按 80%计，有效贮面积为 40m²，可以满足危废贮存需要。

4.2.4.2 环境管理要求

根据《浙江省固体废物污染环境防治条例》与本项目有关的具体要求如下：

①转移工业固体废物、建筑垃圾、危险废物的，相关固体废物的产生、收集、贮存、运输、利用、处置单位应当通过省固体废物治理系统运行电子转移联单。确因特殊原因无法运行电子转移联单的，可以先使用纸质转移联单，并于转移活动结束后十个工作日内补录电子转移联单。

承运人应当核实固体废物转移联单，没有转移联单的，不得运输。采用联运方式转移固体废物的，前一承运人和后一承运人应当明确运输交接的时间和地点；后一承运人应当核实转移联单确定的移出人信息、前一承运人信息以及固体废物相关信息。

②工业固体废物产生单位应当依法开展清洁生产，通过采取工艺设备改造、清洁能源使用、原料替代、绿色供应链管理、工业固体废物综合利用或者循环使用等措施，从源头减少工业固体废物产生。

③危险废物产生单位贮存危险废物，应当采取符合国家和省环境保护标准的防护措施，贮存期限不得超过一年；确需延长的，应当在期满前三十日内通过省

固体废物治理系统变更危险废物管理计划，说明延长的期限和理由。延长期限不得超过一年。

④危险废物和一般工业固体废物产生后应及时登记入库，并通过省固体废物治理系统如实记录管理台账和转移联单等信息。

⑤环评中要求一般工业固废和生活垃圾分开贮存，不能放在同一个仓库。

(1)一般固废管理要求

要求企业在厂内设立专门的一般固废堆场，防日晒、风吹、雨淋、渗漏，并严格收集、堆放过程中的管理。做好管理，产品、原料的堆放位置及固废堆场需明确，保持车间内整洁。

企业应当建立、健全污染防治责任制度，采取措施防止一般固废污染环境。一般固废管理要求如下：

厂内管理

a.建立一般固废台帐记录，包括种类、产生量、流向、贮存、利用处置等情况。有关记录应当分类装订成册，由专人管理，防止遗失，以备生态环境部门检查。

b.分类收集包装后贮存，并应当设置标识标签，注明一般固废的名称、贮存时间、数量等信息。贮存场所应当具备水泥硬化地面以及防止雨淋的遮盖措施。

c.一般固废中不得混入危险废物。

转移利用处置

妥善处理一般固废，并采取相应防范措施，防止转移过程污染环境。

a.一般固废的转移应当与接收单位签订相关合同或协议；

b.一般固废可以作为原材料再利用或者作为一般工业固体废物进行无害化处置。

c.一般固废宜以减容打包包装形态出厂。

本项目产生的一般固废定期收集后出售给相关单位综合利用，可得到有效的处置，对周围环境影响较小。

(2)危险废物管理要求

①厂内管理

a.制定危险废物管理计划，并向所在地县级以上地方生态环境主管部门申报，包括减少危险废物产生量和危害性的措施以及危险废物贮存、利用、处置措施。管理计划内容有重大改变的，应当及时申报。

b.建立危险废物台帐记录，跟踪记录危险废物在厂内运转的整个流程，包括各危险废物的贮存数量、贮存地点，利用和处置数量、时间和方式等情况，以及内部整个运转流程中，相关保障经营安全的规章制度、污染防治措施和事故应急救援措施的实施情况。有关记录分类装订成册，由专人管理，防止遗失，以备生态环境部门检查。

c.危险废物单独收集贮存，包装容器、标识标签及贮存要求符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597），不得将危险废物堆放在露天场地。

企业需按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危废仓库，尽量远离厂区内人员活动区以及生活垃圾存放场所。危废仓库需做好防腐、防渗、防雨“三防”措施，防止二次污染，地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造。

危险废物贮存应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求实施，危险废物采用专用盛装容器贮存，贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志，并做好记录，注明名称、来源、数量、特性和容器的类别、存放日期、外运日期及接受单位名称等，且分区存放，切实做到防渗、防泄、防漏、防腐、防雨、防晒、防风等要求，避免由于雨水淋溶、渗透等原因对大气、土壤、地下水、地表水等环境产生不利影响。

②转移利用处置

制定危险废物利用或处置方案，确保危险废物无害化利用或处置。

a.危险废物处置，应当交由持有危险废物经营许可证并具有相关经营范围的企业进行处理，并签订委托处理合同。

b.处理过程产生的固体废物危险性不明时，应当进行危险特性鉴别，不属于

危险废物的按一般工业固体废物有关规定进行利用或处置，属于危险废物的按危险废物有关规定进行利用或处置。

c.危险废物转移应当办理危险废物转移手续。在进行危险废物转移时应当对所交接的危险废物如实进行转移联单的填报登记，并按程序和期限向生态环境主管部门报告。

危险废物在转运过程中应严格执行国家与地方关于危险废物转移审批与转移联单制度；按危险废物就近处置原则，与企业所在区域具有相关危险废物处置资质单位签定接收处置协议，同时报当地生态环境管理部门备案，落实追踪制度，严防二次污染。危险废物的运输委托第三方有危险废物经营许可证的运输单位进行输送，收集后委托有危险废物处理资质的单位安全处置。

综上，建设单位在做到上述提出的地面防渗防腐、建立危险废物台帐记录、危险废物由有资质的单位回收处置、危险废物分类收集贮存等防治措施下，项目产生的固废就基本不会对周围环境产生明显不利影响。

4.2.5 扩建项目实施前后污染物“三本帐”

表 4-29 扩建项目实施前后污染物“三本帐”

内容 类型	排放源	污染物名称		原审 批排 放量	现有 排放 量	本项 目排 放量	以新带 老削 减量	项目实 施后排 放量	排放 增减 量
大气 污染物	淬火	非甲烷总烃	t/a	0.030	0.030	0	0	0.030	0
		颗粒物	t/a	0.056	0.056	0	0	0.056	0
	电泳	非甲烷总烃	t/a	0.285	0.285	0	0	0.285	0
	天然气燃烧	SO ₂	t/a	0.006	0.006	0.080	0	0.086	+0.080
		NO _x	t/a	0.056	0.056	0.748	0	0.804	+0.748
		烟尘	t/a	0.009	0.009	0.115	0	0.124	+0.115
	废水处理、电泳槽	NH ₃	t/a	少量	少量	0	0	少量	/
		H ₂ S	t/a	少量	少量	0	0	少量	/
		臭气浓度	t/a	少量	少量	0	0	少量	/
	熔铝废气	颗粒物	t/a	0	0	0.038	0	0.038	+0.038
	压铸废气	非甲烷总烃	t/a	0	0	0.160	0	0.160	+0.160
		颗粒物	t/a	0	0	0.018	0	0.018	+0.018
	锻造废气	非甲烷总烃	t/a	0	0	0.448	0	0.448	+0.448
	抛丸粉尘	颗粒物	t/a	0	0	0.085	0	0.085	+0.085
	干式机加工	颗粒物	t/a	少量	少量	0	0	少量	/

		湿式机加工	非甲烷总烃	t/a	少量	少量	0	0	少量	/
水 污染物	综合废水	废水量		t/d	14.14	14.14	10.29	0	24.43	+10.29
				t/a	4241	4241	3089	0	7330	+3089
		COD _{Cr}		mg/L	80	80	79.6	0	79.8	/
				t/a	0.339	0.339	0.246	0	0.585	+0.246
		氨氮		mg/L	9.6	9.6	5.4	0	7.9	/
				t/a	0.041	0.041	0.017	0	0.058	+0.017
固废	生产	普通金属角料和次品		t/a	296	296	4.5	0	300.5	+4.5
		金属角料和次品（压铸线）		t/a	0	0	6.2	0	6.2	+6.2
		含油金属屑		t/a	73	73	2.2	0	75.2	+2.2
		废切削液		t/a	0.633	0.633	0.275	0	0.908	+0.275
		废包装材料		t/a	17	17	2.0	0	19	+2.0
		废机油		t/a	0.24	0.24	0	0	0.24	0
		废淬火油		t/a	0.8	0.8	0	0	0.8	0
		原料包装桶（润滑油、机油、淬火油、液压油）		t/a	0.61	0.61	0.054	0	0.664	+0.054
		原料包装桶和袋（切削液、片碱、盐酸、双氧水、脱模剂、中和剂、荧光探伤剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂等）		t/a	0.709	0.709	0.825	0	1.534	+0.825
		废活性炭（废气处理）		t/a	6.0	6.0	8.9	0	14.9	+8.9
		污泥		t/a	4.5	4.5	12.8	0	17.3	+12.8
		废石英砂		t/a	1.5	1.5	0	0	1.5	0
		废活性炭（纯水制备）		t/a	0.5	0.5	0	0	0.5	0
		废膜（纯水制备）		t/a	0.04	0.04	0	0	0.04	0
		废膜（超滤）		t/次	0.04	0.04	0	0	0.04	0
		漆渣		t/次	0.1	0.1	0	0	0.1	0
		废口罩及手套		t/a	0.095	0.095	0	0	0.095	0

			废清洗液	t/a	0.12	0.12	0	0	0.12	0
			金属沉渣	t/a	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
			淬火渣	t/a	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
			废铝丸	t/a	0	0	0.5	0	0.5	+0.5
			废液压油	t/a	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
			金属粉尘收尘	t/a	0	0	0.360	0	0.360	+0.360
			熔铝废渣	t/a	0	0	0.704	0	0.704	+0.704
			熔铝压铸烟尘收尘	t/a	0	0	0.181	0	0.181	+0.181
			喷淋废液	t/a	0	0	12.0	0	12.0	+12.0
		废布袋	熔铝废气	t/a	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
			废荧光探伤剂	t/a	0	0	1.8	0	1.8	+1.8
			废油	t/a	0	0	0.26	0	0.26	+0.26
	生活		生活垃圾	t/a	12.30	12.30	1.05	0	13.35	+13.35

注：排放增减量是本项目实施后企业总排放量与原审批量进行对比后的增减量。现有排放量以年产乘用车、商务车配件500万套、80万套新能源汽车配件（电泳）实施后的排放量计。

4.2.6 地下水、土壤

(1)污染源及污染途径

本项目污染物可能造成地下水和土壤污染的主要污染源和途径包括：在危废贮存、转运过程中操作不当引起物料泄漏，造成污染。

(2)防控措施

①源头控制措施

从源头上减少污水产生，有助于地下水、土壤环境的防护。项目运营过程中应做好生产废水的收集和处理；危废仓库的危废容器均根据物料性质选择相容材质的容器存放；建立巡检制度，定期对危废暂存间、废水处理设施进行检查，及时维护废水处理设施，避免跑冒滴漏现象，将污染物泄漏的环境风险事故降低到最低程度。

②分区防控措施

企业对厂区进行分区防渗，土壤暂存库区域进行防渗水泥硬化防渗，有效防止由于渗漏引起的土壤和地下水污染。本项目分区防渗措施见表 4-30。

表 4-30 项目实施后厂区防渗措施一览表

污染防控区域		防渗措施	防渗要求
重点防渗区	压铸区、锻造区、清洗线区、超声波清洗区、电泳区、热处理区、危废贮存库、废水处理站、事故应急池等	设置集排水设施；地面及集排水沟渠采用水泥硬化，并涂环氧树脂防渗	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$, $k \leq 10^{-7}cm/s$
一般防渗区	普通机加工区、仓库、一般固废堆放区等	地面采取 20cm 碎石铺底，再在上层铺 20cm 的混凝土硬化	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $k \leq 10^{-7}cm/s$
简单防渗区	厂区道路、绿化和管理等其他区域	30cm 厚绿化回填土	一般地面硬化

③地下水污染监控措施

建立场地区地下水环境监控体系，包括建立地下水污染监控制度和环境管理体系、制定监测计划、配备先进的检测仪器和设备，以便及时发现问题，及时采取措施。

根据地下水跟踪监测原则，应在建设项目场地下游布置 1 个监控点。本项目建议厂区内地下水监控点布设在污水处理设施旁。

④地下水应急响应措施

一旦发现地下水污染事故，应立即启动应急预案、采取应急措施控制地下水污染，并使污染得到治理。

（3）地下水和土壤监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（2017.6.1），并结合本项目的具体情况，本项目地下水和土壤监测计划见下表（若自行监测有困难，可委托有关监测单位监测）。

表 4-31 地下水和土壤环境监测计划

类别	监测点	监测项目	监测频次
地下水	项目下游设 1 个水质监测井	pH、氨氮、硝酸盐、亚硝酸盐、挥发酚、氰化物、汞、砷、六价铬、总硬度、铅、氟、镉、铁、锰、溶解性总固体、耗氧量、硫酸盐、氯化物、总大肠菌群、细菌总数	1 次/3 年
土壤	厂区内设 1 个土壤监测点（危废暂存间附近）	45 项基本项目+特征污染因子石油烃（ $C_{10}-C_{40}$ ）	1 次/5 年

4.2.7 生态

项目是利用现有厂房实施生产，未涉及新增用地且用地范围内也没有生态环境保护目标。故不开展生态环境影响评价。

4.2.8 环境风险

4.2.8.1 危险物质识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B“表 B.1、表 B.2”，扩建项目实施后全厂危险物质等使用及储存情况见表 4-32。

表 4-32 危险物质使用及储存情况见表

序号	物质名称		年使用量（t）	最大储存量（t）	储存位置	是否属于危险化学品
1	切削液		1.65	1.65	原料仓库	是
2	淬火油		1	1	原料仓库	是
3	润滑油		0.8	0.8	原料仓库	是
4	机油		1.2	1.2	原料仓库	是
5	盐酸		0.2	0.2	原料仓库	是
6	锻造脱模剂		8	0.35	原料仓库	是
7	压铸脱模剂		0.5	0.135	原料仓库	是
8	含油金属屑		/	20	危废贮存库	是
9	原料包装桶和袋	润滑油、机油、液压油、淬火油	/	0.18	危废贮存库	是
		盐酸、双氧水、片碱、脱脂剂、活性剂、中和剂、陶化剂、黑浆阴极电泳涂料、乳液、电泳助剂、切削液、片碱、荧光探伤剂、脱模剂等	/	0.4	危废贮存库	是
10	废活性炭		/	3.0	危废贮存库	是
11	废切削液		/	0.25	危废贮存库	是
12	废机油		/	0.12	危废贮存库	是
13	污泥		/	1.5	危废贮存库	是
14	天然气		40.008（万立方米）	0.1	天然气管道	是
15	废淬火油		/	0.2	危废贮存库	是
16	废口罩及手套		/	0.095	危废贮存库	是

17	废清洗液		/	0.06	危废贮存库	是
18	双氧水		0.2	0.2	危废贮存库	是
19	废膜（超滤）		/	0.04	危废贮存库	是
20	漆渣		/	0.1	危废贮存库	是
21	熔铝废渣		/	0.2	危废贮存库	是
22	熔铝压铸烟尘收尘		/	0.05	危废贮存库	是
23	喷淋废液		/	1.0	危废贮存库	是
24	废布袋	熔铝废气	/	0.1	危废贮存库	是
25	废油		/	0.065	危废贮存库	是
26	废荧光探伤剂		/	0.45	危废贮存库	是
27	废液压油		/	0.025	危废贮存库	是

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 C 计算公式 C.1，对照附录 B 风险物质临界量，本项目 Q 值计算结果见表 4-33。

表 4-33 建设项目 Q 值确定表

序号	危险物质		最大存在量 qn /t	临界量 Qn /t	该种危险物质 Q 值
1	切削液		1.65	50	0.033
2	淬火油（矿物油）		1	2500	0.0004
3	润滑油		0.8	2500	0.00032
4	机油		1.2	2500	0.00048
5	含油金属屑		20	50	0.40
6	原料包装桶	润滑油、机油、液压油、 淬火油	0.18	50	0.0036
		盐酸、双氧水、片碱、 脱脂剂、活性剂、中和 剂、陶化剂、黑浆阴极 电泳涂料、乳液、电泳 助剂、切削液、片碱、 荧光探伤剂、脱模剂等	0.4	50	0.008
7	废活性炭		3.0	50	0.06
8	废切削液		0.25	10	0.025
9	废机油		0.12	10	0.012
10	污泥		1.5	50	0.03
11	天然气		0.1	10	0.01
12	废淬火油		0.2	10	0.02
13	废口罩及手套		0.095	50	0.0019
14	废清洗液		0.06	10	0.006
15	盐酸		0.2	7.5	0.0267
16	双氧水		0.2	100	0.002

17	废膜（超滤）		0.04	50	0.0008
18	漆渣		0.1	50	0.002
19	熔铝废渣		0.2	50	0.004
20	熔铝压铸烟尘收尘		0.05	50	0.001
21	喷淋废液		1.0	10	0.1
22	废布袋	熔铝废气	0.1	50	0.002
23	废荧光探伤剂		0.45	10	0.045
24	废油		0.065	10	0.0065
25	废液压油		0.025	10	0.0025
26	锻造脱模剂		0.35	10	0.035
27	压铸脱模剂（动植物油）		0.135	10	0.0135
项目 Q 值Σ					0.8517<1

由表 4-33 计算结果可知，本项目危险物质数量与临界量比值 $Q < 1$ ，即危险物质存储量未超过临界量。

4.2.8.2 环境风险识别

本项目风险识别主要包括原辅材料运输、储存过程、生产过程和三废污染处置过程中可能产生的环境风险。

（1）运输过程

原辅材料在运输过程中由于发生交通事故等原因，料桶或料袋破裂，导致原料泄漏，造成对周围大气环境或水环境污染事故。

（2）储存过程

盐酸、切削液、淬火油、润滑油、机油、双氧水、液压油等危险品储存过程中因操作不规范等原因造成有毒有害物质的事故性排放，可能引起周围环境的恶化。

（3）生产过程及三废处理过程

①VOCs 等废气处理设施发生故障而导致废气超标排放污染周围大气环境。

②危险废物在厂区暂存时，盛装危废的包装桶或编制袋在挪动转移过程中可能造成破裂，导致危废渗滤液泄漏，造成二次污染。

（4）次生、伴生风险识别

生产作业和危化品仓库事故时引起物料泄漏、火灾爆炸，在事故处理过程中的伴生污染主要涉及到消防水、事故初期雨水等。

消防水会携带部分物料，若不能及时得到有效的收集和处置将会排入附近河道，对周边水环境造成不同程度的污染。另外，事故泄漏状态下的厂区初期雨水，如不能得到妥善管理，就会随着雨水排入附近河道，对水环境构成威胁。泄漏事故发生后，泄漏物料不能及时有效处理，将会对环境造成二次污染。

4.2.8.3 环境风险分析

4.2.8.3.1 污染物事故性排放事故分析

废气治理设施事故排放环境风险影响：

废气治理过程非正常排放对于区域环境风险而言，废气处理装置效率降低或失效所造成的废气排放量的增加是较易发生的事故情况。

本项目废气非正常排放包括：

- ①由于有机废气处理装置发生故障，使有机废气未经处理直接外排。
- ②由于废气收集装置失效，导致项目废气全部无组织外排。

企业应加强污染物处理装置的管理及日常检修维护，严防非正常工况的发生，在非正常工况发生时应迅速组织力量进行及时排除，使非正常工况对周围环境及保护目标的影响减少到最低程度。一旦因企业设备故障等各类原因而导致污染物超标排放或造成环境污染纠纷事故时，企业应立即停产整顿，直至满足国家相关法律法规要求。

4.2.8.3.2 泄漏、火灾、爆炸风险事故影响分析

（1）火灾爆炸次生/伴生事故环境影响分析

建设项目储存盐酸、切削液、淬火油、润滑油、机油、双氧水、液压油的危化品若发生火灾事故，燃烧产生的烟气有可能对周围大气环境造成一定的污染。在灭火的同时，大量未燃物质会随着消防用水四溢，这些外泄物质和混有此类物质的消防用水可能通过厂区雨水管道排入厂区附近地表水，对附近水体造成一定的污染影响。

（2）泄漏环境风险事故影响分析

建设项目盐酸、切削液、淬火油、润滑油、机油、双氧水、液压油厂区暂存量相对较少，且根据同类型企业实际运行情况来看，项目运行中危险物质泄漏风

险事故概率较低。一旦发生危险物质泄漏，各类挥发物污染物在短时间内对附近环境将产生一定污染影响，但只要及时发现采取应急措施，可有效减少危险物质泄漏对环境的影响程度。

4.2.8.4 环境风险防范措施

（一）强化风险意识、加强安全管理

安全生产是企业立厂之本，本项目涉及危险化学品，为易燃物质，因此，企业一定要强化风险意识、加强安全管理，具体要求如下：

(1)、应将“安全第一，预防为主”作为企业经营的基本原则。

(2)、要参照其他企业的经验，将“ESH(环保、安全、健康)”作为一线经理的首要责任和义务。

(3)、对员工进行广泛系统的培训，使所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，并且在任何紧急状况下都能随时对工艺装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。

(4)、车间主要装置设置专职或兼职安全员，兼职安全员原则上由工艺员担任。

(5)、全厂设立安全生产领导小组，由厂长亲自担任领导小组组长，各车间主任担任小组组员，形成领导负总责，全厂参与的管理模式。

(6)、按《中华人民共和国劳动法》有关规定，为职工提供劳动安全卫生条件和劳动防护用品，厂区医院必须配备足够的医疗药品和其他救助品，便于事故应急处置和救援。

（二）生产过程风险防范措施

(1)、根据化学品的性质，对车间分别考虑防火、防爆、耐腐蚀及排风的要求，储存化学品容器，使用点应设局部排风，以保证室内处于良好的工作环境。

(2)、生产过程中为保证职工安全，设有人员防护设备，如：自备式呼吸器、面罩、防护服等，并设有安全淋浴和洗眼器。

(3)、使用危险化学品的过程中，各工位人员对现场的化学品进行检查，泄漏或防渗漏的包装容器应迅速移至安全区域。

(4)、为了防止偶然火灾事故造成重大人身伤亡和设备损失，设计有完整、高

效的消防报警系统，这个系统包括烟感系统，应急疏散系统，室内外消防装置系统，排烟系统和应急照明及疏散指示系统。

(5)、车间消防灭火设施配备和布置情况应委托有资质单位进行设计。

(三) 贮存过程风险防范

贮存过程事故风险主要是因设备泄漏而造成的有毒有害物质释放和水质污染等事故，企业应做好如下防范措施：

(1)、企业生产车间四周应设置收集管道，危化品仓库均应设置围堰，围堰设置排水切换装置，确保正常的冲洗水收集至废水收集池，事故情况下的泄漏污染物、消防水可以纳入污事故应急池。

(2)、根据物料的易燃易爆、易挥发性及毒性等性质进行储存。

(3)、各贮存区设一个危险介质浓度报警探头，各车间、仓库应按消防要求配置消防灭火系统。

(4)、危险化学品贮存的场所必须是经公安消防部门审查批准设置的专门危险化学品库房，露天堆放的必须符合防火防爆要求。

(5)、贮存危险化学品的仓库管理人员，必须经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，同时，必须配备有关的个人防护用品。

(6)、贮存的危险化学品必须设置明显的标志，并按国家规定标准控制不同单位面积的最大贮存限量。

(7)、贮存危险化学品的库房、场所的消防设施、用电设施、防雷防静电设施等必须符合国家规定的安全要求。

(8)、危险化学品出入库必须检查验收登记，贮存期间定期养护，控制好贮存场所的温度和湿度；装卸、搬运时应轻装轻卸，注意自我防护。

(9)、要严格遵守有关贮存的安全规定，具体包括《仓库防火安全管理规则》、《建筑设计防火规范》、《易燃易爆化学物品消防安全监督管理办法》等。

(四) 运输过程风险防范措施

运输过程风险防范包括交通事故预防、运输过程设备故障性泄漏防范以及事

故发生后的应急处理等，本项目运输以陆路为主。为降低风险事故发生概率，企业在运输过程中，应做好如下防范措施：

(1)、运输过程风险防范应从包装着手，有关包装的具体要求可以参照《危险货物分类和品名编号》(GB6944-2012)、《危险货物包装标志》(GB190-2009)、《危险货物运输包装通用技术条件》(GB12463-2009)等一系列规章制度进行，包装应严格按照有关危险品特性及相关强度等级进行，并采用堆码试验、跌落试验、气密试验和气压试验等检验标准进行定期检验，运输包装件严格按规定印制提醒符号，标明危险品类别、名称及尺寸、颜色。

(2)、运输装卸过程也要严格按照国家有关规定执行，运输易燃易爆危险化学品的车辆必须办理“易燃易爆危险化学品三证”，必须配备相应的消防器材，有经过消防安全培训合格的驾驶员、押运员，并提倡今后开展第三方现代物流运输方式。危险化学品装卸前后，必须对车辆和仓库进行必要的通风、清扫干净，装卸作业使用的工具必须能防止产生火花，必须有各种防护装置。

(3)、每次运输前应准确告诉司机和押运人员有关运输物质的性质和事故应急处理方法，确保在事故发生情况下能应急处理，减缓和减轻影响。

(4)、运输路线应避开饮用水源保护区、集中居民区等敏感区域，运输时间应合理选择，尽可能避开人群流动高峰时期。

(五)“三废”治理设施

(1)、废气处理设备故障

a、对于废气处理装置，一旦发现废气超标排放等情况，需立刻停止生产，组织维修人员对废气治理措施进行维修，并在确保可正常运行后方可继续生产。

b、要求日常工作人员加强对废气治理装置的维护，一旦发生处理效果不佳，应及时上报，并停止生产。

(2)、固废堆场

a、在固废入库前查清废物的性质、成分，禁止将不相容的废物进行混合对方；危废仓库内应张贴相应的废物标签，明确废物的种类、性质、应急处置方式等。

b、在固废堆放点应当设置防渗措施、围栏和导流沟，防止流体无组织蔓延及

渗透。

c、储存场所内应当配备消防器材、覆盖材料等应急物资，便于应急救援使用。

(3)、其他

a、废气等末端治理措施必须确保日常运行，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。若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止。

b、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。

c、车间、生产工段应制定严格的废水排放制度，确保雨污分流，残渣禁止直排。

d、建立事故排放事先申报制度，未经批准不得排放，便于相关部门应急防范，防止出现超标排放。

(4)、风险事故时人员疏散、安置措施

①受影响区域单位、社区人员撤离时，应采取下列基本保护措施和防护方法：

a、紧急事态抢救或撤离时，应该佩戴空气呼吸器或氧气呼吸器。

b、如无身边空气呼吸器，用湿毛巾捂住口鼻。

c、应向侧上风向转移，明确专人引导和护送疏散人员到安全区，并在疏散或撤离的路线上设立哨位，还应携带小红旗等标志物，指明方向，以便于对疏散人员的引导。

d、不要在低洼处滞留。

e、要查清是否有人留在污染区与着火区。

f、对需要特殊援助的群体(如老人、残疾人、学校、幼儿园、医院、疗养院、监管所等)的由民政部门、公安部门安排专门疏散；

g、对人群疏散应进行跟踪、记录(疏散通知、疏散数量、在人员安置场所的疏散人数等)。

②临时安置场所

为妥善照顾已疏散人群，政府或企业应负责为已疏散人群提供安全的临时安

置场所，并保障其基本生活需求。其中厂区内需安排一定的设施作为人员紧急安置场所，可将厂前区内的办公场所等作为紧急安置场所；当事故较大而厂内无法安置时，可由政府部门牵头设置临时安置场所。

安置场所内应设有清晰、可识别的标志和符号，并安排必要的食品、治安、医疗、消毒和卫生服务。

(5)、地表水环境风险防范措施

废水事故性排放主要包括两种情况：①厂区发生火灾、爆炸或泄漏事故，在消防灭火过程中产生的地面冲洗水或泄漏事故中产生的生产废水等未经收集直接排放，或者经收集后未经处理直接排放，导致事故废水可能进入清下水系统而污染附近水体或对接入污水管网的污水处理厂产生较大冲击。

对于发生火灾、爆炸或泄漏事故风险，必须设立相应的事故应急池。发生事故时可以将事故废水全部收集，可满足本项目事故应急废水收集要求。同时项目产生事故应急池废水，经检验后，如果为危险废物的，那么转交由有资质的单位进行处置；如果不是危险废物，企业可通过处理后，排入市政污水管网。

要求事故废水泵采用自动和手动两套控制系统，并配备应急电源，确保事故状态下事故废水能够进入事故废水应急设施。一旦发生事故，可将废水集中收集纳入应急事故池。事故应急池的容量，应能满足接纳火灾、泄漏事故延续时间内产生的废水总量的要求。一定发生事故，要求及时关闭雨水排放口闸阀，将事故液收集进入事故应急池。

(6)、风险监控和应急监测系统

项目主要风险源涉及生产车间、危化品仓库、废气处理设施和危废暂存库等，针对上述环境风险源，建设单位应建立相应的风险监控及应急监测系统，实现事故的预警和快速应急监测、跟踪。

本项目建成后一方面需在主要风险源安装报警、预警装置，在应急检测方面，企业应配备了一定的应急检测设施，主要包括有毒/可燃气体检测仪、废水检测设施、便携式有毒、可燃气体检测仪、便携器VOCs 检测仪等。

在应急物资方面，企业应配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设

备，以满足项目应急需要。

4.2.8.4 事故应急池建设及有效容积

在发生火灾、爆炸、泄漏事故时，除了对周围环境空气产生影响外，事故污水也会对周围的环境水体造成风险影响，可引发一系列的次生水环境风险事故。

按性质的不同，事故污水可以分为车间的泄漏物料。

根据《事故状态下水体污染的预防与控制技术要求》，事故储存设施总有效容积： $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$

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

V_1 —收集系统范围内发生事故的物料量， m^3 。

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

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

$t_{\text{消}}$ —消防设施对应的设计消防历时， h ；

V_3 —发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量， m^3 ；

V_4 —发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量， m^3 ；

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

q —降雨强度， mm ；按平均日降雨量；

$q = q_a/n$

q_a —年平均降雨量， mm ；

n —年平均降雨日数。

F —必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积， ha ；

(1) V_1 ：发生事故的一个罐组或一套装置的物料量，本项目无储罐，因此 $V_1 = 0$ 。

(2) V_2 ：事故状态下的消防用水总量估算：根据《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）中要求计算，发生火灾时，室外消防废水产生量为 15L/s ，火灾延续时间 2h 计，则消防废水产生量约为 108m^3 ，因此 $V_2 = 108\text{m}^3$ 。

(3) V_3 ：企业无其他可以转输的储存设施， $V_3 = 0$ 。

(4) V_4 ： $V_4 = 12.215\text{m}^3$ 。

(5) V_5 : q ——降雨强度, mm; 按平均日降雨量;

$q=qa/n$ 式中: qa ——年平均降雨量, 为 1300mm;

n ——年平均降雨日数, 为 160 天。

F ——必须进入事件废水收集系统的雨水汇水面积, 20309m²。

$$V_5=10 \times 2.0309 \times 1300 / 160 = 165 \text{m}^3$$

$$(5)V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5 = (0 + 108 - 0) + 12.215 + 165 = 285.215 \text{m}^3$$

根据上述计算, 项目事故应急池容积应不小于 285.215m³。

4.2.8.5 安全生产要求

按照《国务院安委办公室生态环境部应急管理部关于进一步加强环保设施安全生产工作的通知》(安委办明电[2022]17 号)、浙江省安全生产委员会《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》的通知(浙安委〔2024〕20 号)、《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》(浙应急基础【2022】143 号)要求, 建设单位在设计、施工、日常运营阶段应做好以下措施:

①设计阶段: 企业应当委托有相应资质(建设部门核发的综合、行业专项等设计资质)的设计单位对建设项目(含环保设施)进行设计, 落实安全生产相关技术要求, 自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查, 出具审查报告, 并按审查意见进行修改完善。

②施工阶段: 应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工, 建设项目竣工后, 建设单位应按依法、依规进行环保设施验收, 确保环保设施符合生态环境和安全生产要求, 并形成书面报告。

③日常运营期间: 企业应把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面, 建立环保设施台帐和维护管理制度, 对环保设施操作、有限空间操作等危险作业相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理, 定期进行安全可靠性鉴定, 设置必要的安全监测监控系统 and 联锁保护, 严格日常安全检查。要严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度, 落实安全隔离措施, 实施现场安全监护, 配齐应急处置装备, 确保环保设施安全、稳定、有效运行。

4.2.8.6 小结

综上所述，本项目的环境风险隐患是存在的，因此要求企业加强风险管理，在项目建设过程中认真落实各种风险防范措施，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施及应急预案，将事故风险控制可以在接受的范围内，因此项目环境风险在可防控范围内。

环境风险评价内容表见表 4-34。

表 4-34 项目环境风险评价内容表

建设项目名称	绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车零部件建设项目			
建设地点	绍兴市	越城区	马山街道开源路 32 号	
地理坐标	经度	120 度 38 分 46.001 秒	纬度	30 度 5 分 43.026 秒
主要危险物质及分布	原料仓库：盐酸、双氧水、切削液、淬火油、润滑油、机油、液压油、锻造脱模剂、压铸脱模剂；危废贮存库：含油金属屑、原料包装桶和袋、废活性炭、废切削液、废机油、污泥、废淬火油、废口罩及手套、废清洗液、废膜（超滤）、漆渣、熔铝废渣、熔铝压铸烟尘收尘、喷淋废液、废布袋（熔铝废气）、废油、废荧光探伤剂、废液压油；天然气管道：天然气			
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	1、泄漏、火灾、爆炸污染大气、地表水和土壤；2、环保治理设施非正常排放污染大气、地表水和地下水。			
风险防范措施要求：	做好建筑安全防范措施；原料及产品贮运、生产过程火灾风险防范措施；按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的规范要求做好危险废物收集、贮存、运输工作；废气处理系统出现故障，分析原因主要有停电、处理设施故障，废气排放对周边环境有一定影响，应马上进行维修，停止生产；制定事故应急预案等。			
填表说明： 项目详细的内容见环境风险评价章节。				

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	DA003 熔铝废气排放口	颗粒物	在各熔铝电炉上方设置集气罩，熔铝电炉产生的废气经“耐高温布袋除尘”装置处理后经 15m 高排气筒(DA003)高空排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值
	DA004 压铸废气排放口	颗粒物	在压铸机上方设置集气罩，压铸机产生的废气经“水喷淋+除湿+静电除尘器”装置处理后经 15m 高排气筒(DA004)高空排放。	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 大气污染物排放限值
		非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准
	DA005 初锻、终锻废气排放口	非甲烷总烃	在热模锻压机侧面设置集气罩，锻压产生的废气经“活性炭吸附”装置处理后经 15m 高排气筒(DA005)高空排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准
	DA006 抛丸粉尘排放口	颗粒物	抛丸在密闭设备内进行，粉尘废气经湿式除尘装置处理后引至 15 米高排气筒(DA006)排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准
	DA007 加热炉天然气燃烧废气排放口	SO ₂ 、烟尘、NO _x	加热炉天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放(DA007)。	《工业炉窑大气污染综合治理方案中》对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑限值标准要求
	DA008 固溶时效生产线天然气燃烧废气排放口	SO ₂ 、烟尘、NO _x	固溶时效生产线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放(DA008)。	《工业炉窑大气污染综合治理方案中》对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑限值标准要求
	DA009 铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气排放口	SO ₂ 、烟尘、NO _x	铝合金零件自动清洗线天然气燃烧废气收集后通过一支 15 米高排气筒排放(DA009)。	《工业炉窑大气污染综合治理方案中》对暂未制定行业排放标准的其他工业炉窑限值标准要求
	机加工	非甲烷总烃、颗粒物	以无组织形式排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准

	污水处理站臭气	NH ₃ 、H ₂ S、臭气浓度	以无组织形式排放	满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的二级标准要求
	废气排放口规范化设置		设采样孔、采样平台和排污标志牌	/
地表水环境	DW001 废水排放口	COD _{Cr}	项目生产废水经“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施处理、粪便污水经化粪池处理后与其它生活污水一起汇集达标后排入城镇污水管网，最终经绍兴水处理发展有限公司集中处理后达标排放。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准
		NH ₃ -N		
	废水排放口规范化设置		设采样孔，设排污标志牌。	
声环境(振动)	生产车间	设备运转噪声 Leq(A)	(1)合理布局，把生产设备集中设置在生产车间的中间。 (2)所有窗采用双层铝固定窗，门采用双道隔声门。风机进出口安装消声器。 (3)在噪声大、产生振动的的所有设备底座安装减振装置或减振垫。 (4)同时还必须加强管理，降低人为噪声。建立设备定期维护，保养的管理制度，以防止设备故障形成的非生产噪声，同时确保环保措施发挥最有效的功能；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；对于流动声源(汽车)，应强化行车管理制度，严禁鸣号，进入厂区低速行使，最大限度减少流动噪声源。 (5)对于风机类设备的进出口管道，可采取安装消声器等适当的消音措施，减少气流脉动噪声；较大型机泵类设备还应加装防振垫片，减少振动引起的噪声；此外，管道与振动设备的连接由刚性连接改为弹性连接，避免机械设备激发管道振动。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类、4类标准
电磁辐射	无	无	无	无

固体废物	(1)普通金属角料及次品、金属沉渣、淬火渣、废铝丸、金属粉尘收尘、废包装材料经分类收集后由物资公司回收综合利用。 (2)金属角料及次品（压铸线）经收集后回用于压铸生产；含油金属屑、废切削液、废液压油、原料包装桶和袋、熔铝废渣、熔铝压铸烟尘收尘、喷淋废液、废布袋（熔铝废气）、废活性炭（废气处理）、污泥、废油、废荧光探伤剂属于危险废物，分类收集后贮存在危废仓库内，委托有资质的单位处置。 (3)生活垃圾袋装收集后放到指定地点由环卫部门统一清运、处置。 收集：根据危险废物产生的工艺特征、排放周期、危险废物特性、废物管理计划等因素制定收集计划。该计划应包括收集任务、收集目标及原则、危险废物特性评估、危险废物收集量估算、收集作业范围和方法、收集设备与包装容器、安全生产与防护、工程防护与事故应急、进度安排与组织管理等内容。同时，危险废物收集应制定详细的操作规程，至少包括适用范围、操作程序和方法、专用设备和工具、转移和交换、应急防护等。收集和转运作业人员应根据工作需要配备必要的个人防护装备。 内部转运：当危险废物进行内部转运作业应达到如下要求：1、综合考虑厂区的实际情况，尽量避开办公区和活动区；2、采用专用的工具，并填写《危险废物厂内转运记录表》。当内部转运结束，应对转运线路进行检查和清理，确保无危险废物遗失在转运路上。 暂存：1、危险废物储存设施应配备照明设施和消防设施：按危险废物的种类和特性进行分区贮存；2、废弃危险化学品贮存应满足《常用危险化学品储存通则》（GB15603-1995）、《危险化学品安全管理条例》、《废弃危险化学品污染防治办法》的要求。危险废物储存要求防渗漏，防雨淋、防流失。暂存场地设有顶棚，场地周围设置有围堰，能防治固废堆放引起的二次污染。地面和围堰要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容，宜采用钢筋混凝土材料或花岗岩材料。基础必须防渗，防渗层为至少1m厚粘土层（渗透系数$\leq 10^{-7}$cm/s），或2mm厚高密度聚乙烯，或至少2mm厚的其它人工材料，渗透系数$\leq 10^{-10}$cm/s。3、建立危险废物台帐制度，危险废物进出库交接记录等；4、贮存设施应根据贮存的废物种类和特性设立标志。 处置：根据《浙江省清废行动实施方案》项目危险废物处置不出市。企业向当地生态环境部门申报固体废弃物的类型、处置方法，在委托有资质的单位处置前，必须按《危险废物转移联单管理办法》规定执行，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，产生单位应当向移出地环境保护行政主管部门申请领取联系单。产生单位应当在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。运输采用密闭式运输车，运输过程车厢严禁敞开，禁止车厢破损、密闭性能不好有可能导致撒漏的运输车辆运输固废；车辆行驶路线应尽量绕开居住区，尤其是密集居住区，减少车辆运行对居住区的影响。在具体运营中还应严格按照《道路危险货物运输管理条例》进行操作，并给运输车辆安装特殊识别标志。 危险废物和一般工业固体废物产生后应及时登记入库，并通过省固体废物治理系统如实记录管理台账和转移联单等信息。环评中要求一般工业固废和生活垃圾分开贮存，不能放在同一个仓库。
土壤及地下水污染防治措施	(1)企业应在工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度；管线敷设已尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上或明沟内敷设，做到污染物“早发现、早处理”，减少由于埋地管道泄漏而造成的地下水污染。(2)企业应在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来，集中送至污水处理站处理。
生态保护措施	/

环境风险防范措施	做好建筑安全防范措施；原料及产品贮运、生产过程火灾风险防范措施；按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的规范要求做好危险废物收集、贮存、运输工作；废气处理系统出现故障，分析原因主要有停电、处理设施故障，废气排放对周边环境有一定影响，应马上进行维修，停止生产；制定事故应急预案等。 按照《国务院安委办公室生态环境部应急管理部关于进一步加强环保设施安全生产工作的通知》(安委办明电[2022]17 号)、浙江省安全生产委员会《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》的通知（浙安委〔2024〕20 号）、《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础【2022】143 号）要求，建设单位在设计、施工、日常运营阶段应做好安全防范措施。																					
其他环境管理要求	1. 排污许可分类管理 根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（部令第 11 号），项目为新能源汽车零部件生产，属于三十一、汽车制造业 36 中的“汽车零部件及配件制造 367”中的“其他”，因此需登记管理。 2. 竣工验收要求 根据《建设项目环境保护管理条例》规定，建设项目需要配套建设的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。项目竣工后，建设单位应依据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部 2018 年第 9 号公告）、环评文件及其批复的要求，自主开展环境保护竣工验收相关工作。 3.环保投资 项目环保投资估算见表 5-1。 表 5-1 项目环保投资概算表 单位：万元 <table><tr><th>项目</th><th>治理措施</th><th>环保投资</th></tr><tr><td>废水</td><td>化粪池、雨污分流管道系统（现有）、规范化废水和雨水排放口设置等（现有）、应急池、“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施</td><td>30</td></tr><tr><td>废气</td><td>集气罩、耐高温布袋除尘装置、水喷淋+除湿+静电除尘器、活性炭吸附装置、湿式除尘装置、排气筒、废气排放口规范化设置</td><td>50</td></tr><tr><td>噪声</td><td>风机进出口安装匹配的消声器，设备底部安装减震垫。安装隔声门窗</td><td>3.0</td></tr><tr><td>固废</td><td>室内固废堆场、清运费、危废处置费等</td><td>4.0</td></tr><tr><td>其他</td><td>生产车间地面和固废间地面的防渗防漏、做好液态原料仓库和危废间地面的防渗防漏和围堰等</td><td>2.0</td></tr><tr><td>合计</td><td>/</td><td>89.0</td></tr></table> 本项目总投资 2500 万元，环保治理的费用为 89.0 万元，占总投资 3.56%。	项目	治理措施	环保投资	废水	化粪池、雨污分流管道系统（现有）、规范化废水和雨水排放口设置等（现有）、应急池、“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施	30	废气	集气罩、耐高温布袋除尘装置、水喷淋+除湿+静电除尘器、活性炭吸附装置、湿式除尘装置、排气筒、废气排放口规范化设置	50	噪声	风机进出口安装匹配的消声器，设备底部安装减震垫。安装隔声门窗	3.0	固废	室内固废堆场、清运费、危废处置费等	4.0	其他	生产车间地面和固废间地面的防渗防漏、做好液态原料仓库和危废间地面的防渗防漏和围堰等	2.0	合计	/	89.0
	项目	治理措施	环保投资																			
	废水	化粪池、雨污分流管道系统（现有）、规范化废水和雨水排放口设置等（现有）、应急池、“调节+中和+混凝沉淀+氧化”污水处理设施	30																			
	废气	集气罩、耐高温布袋除尘装置、水喷淋+除湿+静电除尘器、活性炭吸附装置、湿式除尘装置、排气筒、废气排放口规范化设置	50																			
	噪声	风机进出口安装匹配的消声器，设备底部安装减震垫。安装隔声门窗	3.0																			
	固废	室内固废堆场、清运费、危废处置费等	4.0																			
	其他	生产车间地面和固废间地面的防渗防漏、做好液态原料仓库和危废间地面的防渗防漏和围堰等	2.0																			
	合计	/	89.0																			

六、结论

绍兴京山汽车配件有限公司年产 80 万套新能源汽车零部件建设项目实施符合《绍兴市生态环境分区管控动态更新方案》（绍市环发[2024]36 号）的要求，符合国家、省规定的污染物排放标准，符合建设项目所在地确定的环境质量要求，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，符合风险防范措施，符合国家和省产业政策等的要求；项目实施后产生的各类污染物经采取适当处理后均能做到达标排放，对周围环境影响较小，对保护目标影响较小，周围声环境、水环境、环境空气质量能满足现有等级。根据《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150 号），项目选址地不在生态保护红线范围内，项目采取有效治理措施后，环境质量符合相关要求。项目符合环保审批的各项原则，从环保角度分析，本项目在拟建地实施是可行的。

建设项目污染物排放量汇总表

分类\项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产 生量）⑥	变化量 ⑦
废气	VOCs	0.030t/a	0.030t/a	0.285t/a	0.608t/a	0	0.923t/a	+0.608t/a
	颗粒物	0.056t/a	0.056t/a	0.009t/a	0.256t/a	0	0.321t/a	+0.256t/a
	SO ₂	0	0	0.006t/a	0.080t/a	0	0.086t/a	+0.080t/a
	NO _x	0	0	0.056t/a	0.748t/a	0	0.804t/a	+0.748t/a
	NH ₃	0	0	少量	少量	0	少量	/
	H ₂ S	0	0	少量	少量	0	少量	/
废水	废水量	957t/a	957t/a	3284t/a	3089t/a	0	7330t/a	+3203t/a
	COD _{Cr}	0.038t/a	0.038t/a	0.263t/a	0.246t/a	0	0.585t/a	+0.246t/a
	NH ₃ -N	0.003t/a	0.003t/a	0.008t/a	0.017t/a	0	0.058t/a	+0.017t/a
一般工业 固体废物	普通金属角 料和次品	296t/a	296t/a	0	4.5t/a	0	300.5t/a	+4.5t/a
	普通废包装 材料	15t/a	15t/a	2t/a	2t/a	0	19t/a	+2t/a
	废石英砂	0	0	1.5t/a	0	0	1.5t/a	0
	废活性炭（纯 水制备）	0	0	0.5t/a	0	0	0.5t/a	0
	废膜（纯水制 备）	0	0	0.04t/a	0	0	0.04t/a	0
	金属沉渣	0	0	0	0.1t/a	0	0.1t/a	+0.1t/a
	淬火渣	0	0	0	0.05t/a	0	0.05t/a	+0.05t/a

	废铝丸		0	0	0	0.5t/a	0	0.5t/a	+0.5t/a
	金属粉尘收尘		0	0	0	0.360t/a	0	0.360t/a	+0.360t/a
	废布袋	抛丸废气	0	0	0	0.1t/a	0	0.1t/a	+0.1t/a
危险废物	含油金属屑		73t/a	73t/a	0	2.2t/a	0	75.2t/a	+2.2t/a
	废切削液		0.633t/a	0.633t/a	0	0.275t/a	0	0.908t/a	+0.275t/a
	废机油		0.24t/a	0.24t/a	0	0	0	0.24t/a	0
	废淬火油		0.8t/a	0.8t/a	0	0	0	0.8t/a	0
	原料包装桶 (润滑油、机油、淬火油、 液压油)		0.61t/a	0.61t/a	0	0.054t/a	0	0.664t/a	+0.054t/a
	原料包装桶 和袋(切削液、片碱、盐酸、 双氧水、脱模剂、中和剂、 荧光探伤剂、陶化剂、 黑浆阴极电泳涂料、乳液、 电泳助剂等)		0.23t/a	0.23t/a	0.479t/a	0.825t/a	0	1.534t/a	+0.825t/a
	废活性炭(废气处理)		0	0	6.0t/a	8.9t/a	0	14.9t/a	+8.9t/a
	污泥		0	0	4.5t/a	12.8t/a	0	17.3t/a	+12.8t/a

	废膜（超滤）		0	0	0.04t/次	0	0	0.04t/次	0
	漆渣		0	0	0.1t/a	0	0	0.1t/a	0
	废口罩及手套		0	0	0.095t/a	0	0	0.095t/a	0
	废清洗液		0	0	0.12t/a	0	0	0.12t/a	0
	废液压油		0	0	0	0.1t/a	0	0.1t/a	+0.1t/a
	熔铝废渣		0	0	0	0.704t/a	0	0.704t/a	+0.704t/a
	熔铝压铸烟尘收尘		0	0	0	0.181t/a	0	0.181t/a	+0.181t/a
	喷淋废液		0	0	0	2.0t/a	0	2.0t/a	+2.0t/a
	废布袋	熔铝废气	0	0	0	0.1t/a	0	0.1t/a	+0.1t/a
	废油		0	0	0	0.26t/a	0	0.26t/a	+0.26t/a
	废荧光探伤剂		0	0	0	1.8t/a	0	1.8t/a	+1.8t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。COD_{Cr}、NH₃-N 的现有项目排放量和原审批量为绍兴水处理发展有限公司生活污水排放口的浓度进行折算，本项目实施后排放生产废水，因此本项目实施后排放量以绍兴水处理发展有限公司生产废水排放口的浓度进行折算。