

# 建设项目环境影响报告表

## (污染影响类)

项目名称：台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目

建设单位（盖章）：台州正岭电机有限公司

编制日期：2026 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制

# 目 录

一、建设项目基本情况 .....	1
二、建设项目工程分析 .....	22
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	32
四、主要环境影响和保护措施 .....	38
五、环境保护措施监督检查清单 .....	71
六、结论 .....	73
附表 .....	75

## 附图：

- 附图 1 项目地理位置示意图
- 附图 2 项目周边敏感点分布图
- 附图 3 大气监测点位示意图
- 附图 4 项目厂房平面布置示意图
- 附图 5 项目厂房分区防渗示意图
- 附图 6 温岭市生态环境管控单元分类图-陆域
- 附图 7 温岭市地表水环境功能区划图
- 附图 8 温岭市声环境功能区划图
- 附图 9 温岭市环境空气质量功能区划图
- 附图 10 浙江省主体功能区划分总图
- 附图 11 温岭市箬横镇 RH16 单元 01 街区控制性详细规划图
- 附图 12 温岭市“三区三线”示意图
- 附图 13 温岭市国土空间总体规划（2021-2035 年）县域国土空间控制线规划图

## 附件：

- 附件 1 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表
- 附件 2 企业营业执照（91331081716118450H）及变更登记表

附件 3 项目不动产权证（浙（2022）温岭市不动产权第 0002920 号）

附件 4 厂房购买合同、租赁合同

附件 5 总平蓝图、房屋建筑工程竣工验收备案表

附件 6 项目水性脱模剂 MSDS、铝锭质量证明书

附件 7 工业集聚点说明

附件 8 全文公开同意书

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目		
项目代码	2603-331081-07-02-977901		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室		
地理坐标	(东经 121 度 29 分 10.028 秒, 北纬 28 度 20 分 33.551 秒)		
国民经济行业类别	C3812 电动机制造, C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十五、电气机械和器材制造业 77 电机制造 381, 三十、金属制品业 68 铸造及其他金属制品制造 339
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	温岭市经济和信息化局	项目审批(核准/备案)文号(选填)	/
总投资(万元)	650	环保投资(万元)	48
环保投资占比	7.4%	施工工期	/
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地(用海)面积(m <sup>2</sup> )	5958.34 (建筑面积)
专项评价设置情况	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)》，本项目专项评价设置判定详见下表。		
	<b>表 1-1 专项评价设置判定情况</b>		
	专项评价的类别	设置原则	本项目情况
大气	排放废气含有毒有害污染物 <sup>1</sup> 、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的建设项目 <sup>2</sup>	本项目排放非甲烷总烃、颗粒物等污染物，不涉及有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气	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	本项目生活污水经化粪池预处理达标后纳入市政污水管网, 由温岭市观岙污水处理厂集中处理后排放	否

		增废水直排的污水集中处理厂		
	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 <sup>3</sup> 的建设项目	本项目 Q=0.631, 小于 1, 其有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量	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	本项目不涉及取水口	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目不属于海洋工程项目	否
<p>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）。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>				
规划情况	无			
规划环境影响评价情况	无			
规划及规划环境影响评价符合性分析	无			

其他符合性分析	<p><b>建设项目与生态环境分区管控动态更新方案符合性分析</b></p> <p><b>1、生态保护红线符合性分析</b></p> <p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据《温岭市箬横镇 RH16 单元 01 街区控制性详细规划分图图则》，该地块为二类工业用地。根据《温岭市“三区三线”图》，项目拟建地不涉及永久基本农田或生态保护红线，位于城镇开发边界内，符合“三区三线”要求，满足生态保护红线要求。</p> <p><b>2、环境质量底线符合性分析</b></p> <p>环境质量底线：项目所在地环境空气质量目标为《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准浓度限值，地表水环境质量目标为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，声环境质量目标为《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。项目已采取分区防渗，加强清洁生产，基本不会对周边土壤环境产生影响。</p> <p>本项目生活污水预处理达标后纳管排放，间接冷却水循环使用，不外排，不会对项目周边水环境造成影响，经影响分析项目废气排放对周边环境影响较小，正常运营期间项目厂界噪声均能达标。废气、废水、噪声等污染经采取本环评的各项治理措施后，均能达标排放，固废能够得到妥善处置。因此，项目周边环境质量能够维持现状，符合环境质量底线要求。</p> <p><b>3、资源利用上线符合性分析</b></p> <p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居168号东浦泵与机电智造产业项目40幢101室、102室，建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理可行的措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染，用水来自市政供水管网，因此不会突破区域的能源资源利用上限和水资源利用上限。</p> <p>根据企业提供的不动产权证（浙（2022）温岭市不动产权第0002920号），本项目用地性质为工业用地，不涉及基本农田、林地等，满足温岭市土地资源利用上线要求。</p> <p><b>4、生态环境准入清单符合性分析</b></p> <p>项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据《温岭市生态环境分区管控动态更新方案》（温政发（2024）13 号），项目所在地属于“台州市温岭市箬横镇一般管控单元 ZH33108130038”，属于一般管控单元。本项目与温岭</p>
---------	---

市生态环境分区管控动态更新方案符合性分析见表 1-2。

表 1-2 温岭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	温岭市生态环境分区管控动态更新方案		本项目情况	相符性
1	空间布局约束	原则上禁止新建三类工业项目，现有三类工业项目扩建、改建不得增加污染物排放总量并严格控制环境风险。禁止新建涉及一类重金属、重点行业重点重金属污染物、持久性有机污染物排放的二类工业项目，改建、扩建涉及一类重金属、重点行业重点重金属污染物、持久性有机污染物排放的二类工业项目不得增加管控单元污染物排放总量；禁止在工业功能区（包括小微园区、工业集聚点等）外新建其他二类工业项目，一二产业融合的加工类项目、利用当地资源的加工项目、工程项目配套的临时性项目等确实难以集聚的二类工业项目除外；工业功能区（包括小微园区、工业集聚点等）外现有其他二类工业项目改建、扩建，不得增加管控单元污染物排放总量。建立集镇居住商业区、耕地保护区与工业功能区等集聚区块之间的防护带。严格执行畜禽养殖禁养区规定，根据区域用地和消纳水平，合理确定养殖规模。加强基本农田保护，严格限制非农项目占用耕地。	本项目从事电机转子、定子制造，主要工艺为熔化保温、压铸、机加工等，为二类工业项目。本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，所在地属于工业功能区（工业集聚点说明见附件 7）。故本项目符合空间布局约束要求。	符合
2	污染物排放管控	落实污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强农业面源污染治理，严格控制化肥农药施加量，合理水产养殖布局，控制水产养殖污染，逐步削减农业面源污染物排放量，推动农业领域减污降碳协同。依法严禁秸秆露天焚烧。因地制宜选择适宜的技术模式对农田退水进行科学治理。有序推进农田退水零直排工程建设。	本项目拟严格实施污染物总量控制制度，按要求进行总量替代削减。本项目所在地已实现雨污分流，废水预处理达标后纳管排放；废气均经过收集处理后达标排放；固废分质分类处置、噪声排放符合相应标准，符合污染物排放管控要求。	符合
3	环境风险防控	加强生态公益林保护与建设，防止水土流失。禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。加强农田土壤、灌溉水的监测及评价，对周边或区域环境风险源进行评估。	本项目在已有工业厂房内实施，不涉及生态公益林、农用地。项目外排废水为生活污水，经化粪池预处理达标后纳管排放，不外排周边地表水，且不涉及重金属，符合环境风险防控要求。	符合
4	资源开发效率	实行水资源消耗总量和强度双控，加强城镇供水管网改造，加强农业节水，提高水资源使用效率。优化能源结构，加强	本项目能源采用电能，用水来自市政供水管网，实施过程中加强节水管理，减少新鲜水用量，间接冷却水循环使用，不	符合

	要求	能源清洁利用。	外排，满足资源开发效率要求。															
<p><b>符合性分析：</b>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据《温岭市生态环境分区管控动态更新方案》（温政发〔2024〕13 号），项目所在地属于“台州市温岭市箬横镇一般管控单元 ZH33108130038”，为一般管控单元。根据上表，本项目符合温岭市生态环境分区管控动态更新方案内的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率的要求，因此本项目符合温岭市生态环境分区管控动态更新方案要求。</p> <p><b>建设项目与“三区三线”符合性分析</b></p> <p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据企业提供的不动产权证（浙（2022）温岭市不动产权第 0002920 号），用地性质为工业用地，对照温岭市“三区三线”示意图（附图 12），本项目位于城镇集中建设区，不属于永久基本农田和生态保护红线范围内，符合温岭市三区三线的要求。</p> <p><b>建设项目与相关生态环境保护政策符合性分析</b></p> <p>1、本项目与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装[2023]40 号）符合性分析</p> <p>本项目与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装[2023]40 号）相符性分析见表 1-3。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-3 与工信部联通装[2023]40 号符合性分析</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>条例</th> <th>要求</th> <th>本项目情况</th> <th>是否符合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">提高行业创新能力</td> <td>开展关键核心技术攻关。推进以企业为主体，产学研用相结合的技术创新体系建设。鼓励企业与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，推动产业链上中下游协同创新、大中小企业融通创新和科技成果转化应用。聚焦国家战略和产业发展需求，通过实施产业基础再造工程，支持关键核心技术攻关，突破行业急需的先进基础工艺和装备、关键基础材料、关键软件等，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。</td> <td>企业应充分发挥主体作用，建设产学研用相结合的技术创新体系。通过与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。</td> <td>本项目采用轻合金高压铸造，属于重点发展的先进铸造工艺与装备。</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>发展先进锻压工艺与装备。重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强</td> <td>本项目不涉及锻压工艺与装备。</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>					条例	要求	本项目情况	是否符合	提高行业创新能力	开展关键核心技术攻关。推进以企业为主体，产学研用相结合的技术创新体系建设。鼓励企业与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，推动产业链上中下游协同创新、大中小企业融通创新和科技成果转化应用。聚焦国家战略和产业发展需求，通过实施产业基础再造工程，支持关键核心技术攻关，突破行业急需的先进基础工艺和装备、关键基础材料、关键软件等，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。	企业应充分发挥主体作用，建设产学研用相结合的技术创新体系。通过与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。	符合	发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。	本项目采用轻合金高压铸造，属于重点发展的先进铸造工艺与装备。	符合	发展先进锻压工艺与装备。重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强	本项目不涉及锻压工艺与装备。	/
条例	要求	本项目情况	是否符合															
提高行业创新能力	开展关键核心技术攻关。推进以企业为主体，产学研用相结合的技术创新体系建设。鼓励企业与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，推动产业链上中下游协同创新、大中小企业融通创新和科技成果转化应用。聚焦国家战略和产业发展需求，通过实施产业基础再造工程，支持关键核心技术攻关，突破行业急需的先进基础工艺和装备、关键基础材料、关键软件等，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。	企业应充分发挥主体作用，建设产学研用相结合的技术创新体系。通过与上游主机装备企业、高校、科研院所开展协同攻关，补齐产业链短板，着力提高装备制造业产业链供应链韧性，增强产业体系抗冲击能力。	符合															
	发展先进铸造工艺与装备。重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V 法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型 3D 打印等先进铸造工艺与装备。	本项目采用轻合金高压铸造，属于重点发展的先进铸造工艺与装备。	符合															
	发展先进锻压工艺与装备。重点发展精密结构件高速冲压、超高强板材深拉深、高强	本项目不涉及锻压工艺与装备。	/															

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

		轻质合金板材冲击液压成形、复杂异型结构旋压、高速精密多工位锻造、冷热径向锻造、冲锻复合近净成形、短流程模锻及自由锻、精密锻造、粉末精密锻造、数字化钣金制作成形中心、数字化高效通用零件加工中心等先进锻压工艺与装备。		
		强化创新服务平台建设。优化提升现有研发创新机构建设水平，建设一批产业技术基础公共服务平台，推动标准、计量、认证认可、检验检测、试验验证、产业信息、知识产权、成果转化等技术基础要素体系融合发展，增强面向行业的共性技术服务能力。建设材料、工艺等数据库，开展工艺数据分析和优化服务。鼓励有条件的企业和科研院所整合创新资源，布局建设基础研究机构，提升共性技术供给能力。	企业在有条件的情况下，应和科研院所整合创新资源，布局建设基础研究机构，提升共性技术供给能力。	符合
		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。	本项目采用中频电炉，不涉及无芯工频感应电炉、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，不属于落后产能，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》和相关条例，本项目产品及使用的设备未列入限制类和淘汰类。项目污染物排放达标、生产安全有保障。本项目属于装备制造业的配套行业。	符合
	推动行业规范发展	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。	本项目已通过温岭市经济和信息化局备案，项目建设符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求，符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划、国家和省产业政策的要求。本项目实施后，污染物排放和能源消耗严格落实总量控制制度。本项目铸造为周边电机产业配套，不属于低水平重复建设项目。	符合
		规范行业监督管理。系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“一刀切”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/CFA 0310021），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。	本项目不属于锻压行业和钢铁行业。企业在今后的发展过程中，应加强自身建设，按照《铸造企业规范条件》提升规范发展水平。	符合
	加快行业	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	本项目采用中频电炉，利用电磁感应原理加热金属原料，能源采用电，加热效率高、速	符合

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

绿色发展	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。	度快，符合绿色低碳要求。	
	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。	本项目在落实环评提出的措施后，废气排放能够满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726）及其他相应排放标准。项目实施后严格执行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。	符合
推动行业智能化发展	加快新一代信息技术与铸造和锻压生产全过程、全要素深度融合，支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线，引导重点企业开展远程监测、故障诊断、预测性维护、产品质量控制等服务，加强数值模拟仿真技术在工艺优化中的应用，推动行业企业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化。鼓励装备制造业龙头企业开放应用场景，加大国产工业软件应用创新，建设数字化协同平台，带动上下游企业同步实施智能制造，引导中小企业上云用平台，推进供应链协同制造和新技术新模式创新应用。大力开展智能制造示范推广，梳理遴选一批铸造和锻压领域智能制造典型场景，建设一批智能制造示范工厂，培育一批优质系统解决方案供应商。强化铸造和锻压行业智能制造标准体系建设，鼓励企业开展智能制造能力成熟度评估。	鼓励企业开展智能制造能力成熟度评估。	符合
深化国际合作	支持行业企业、学术机构、行业组织等在技术、标准、检测认证、知识产权、人才培养等领域开展国际交流合作。推进国际产能和装备制造合作，拓展产业发展新空间。鼓励加强与国外企业在高端装备制造、零部件制造等方面合作，推进有条件的企业积极融入全球产业链供应链。吸引相关领域国外企业来华设立研发机构，联合开展先进技术研发和成果转化。	企业在有条件的情况下加强与国外企业在高端装备制造、零部件制造等方面合作，积极融入全球产业链供应链。	符合
<p>综上所述，本项目符合《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》（工信部联通装[2023]40 号）相关要求。</p> <p>2、本项目与关于转发《工业和信息化部 国家发展改革委 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》的通知（浙经信装备[2023]122 号）符合性分析</p>			

本项目与关于转发《工业和信息化部 国家发展改革委 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》的通知（浙经信装备[2023]122 号）相符性分析见表 1-4。

表 1-4 与浙经信装备[2023]122 号符合性分析

条例	要求	本项目情况	是否符合
推进行业规范发展	贯彻落实工信部联通装〔2023〕40 号文件要求，不再对铸造产能实行置换，原《浙江省铸造行业产能置换实施办法》与此不符的，以此文件为准。严格执行节能、环保、质量、安全等相关法规要求和《产业结构调整指导目录》等政策，确保项目备案、环评、排污许可、节能审查等手续清晰、完备，工艺装备等符合相关产业政策。严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能。在 2025 年前全面淘汰铸造行业 10 吨/小时及以下冲天炉。推进产业结构优化，支持高端项目建设，防止低水平重复建设。鼓励企业按照《铸造企业规范条件》，提升规范发展水平。	本项目采用中频电炉，产品和设备未列入《产业结构调整指导目录》（2024 年本）限制类和淘汰类；本项目严格执行节能、环保、质量、安全等要求，确保项目备案、环评、排污许可、节能审查等手续清晰、完备；本项目不涉及新增钢铁产能，不使用冲天炉，不属于低水平重复建设项目。鼓励企业按照《铸造企业规范条件》提升规范发展水平。	符合
提升行业创新能力	强化企业创新主体地位，鼓励企业加大研发投入，加强企业技术中心等企业自主研发机构建设。强化产业链上下游协同创新，推进关键核心技术攻关，突破一批行业发展急需的先进工艺和装备，补齐产业链发展短板。强化新产品新技术推广，推动先进铸造和锻压工艺与装备产业化应用，提升行业创新发展水平。	要求企业加强研发水平，提升行业创新发展水平。	符合
加快行业转型升级	强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，完善政策配套，加快行业集聚发展。积极推动行业绿色低碳发展，开展清洁生产、节能诊断服务、资源再生与利用等工作，建设一批绿色低碳工厂。支持企业加快传统工艺装备及生产线数字化技术改造，提升智能制造水平和全面质量管理水平，提高产品品质。鼓励通过亩均、节能、环保、质量、安全等手段整合提升一批规模小、分散广的企业。	本项目属于装备制造业的配套行业，可为当地电机制造企业提供铝压铸产品。项目采用中频电炉，用能为电能，绿色低碳，鼓励企业开展清洁生产、节能诊断服务、资源再生与利用等工作，鼓励企业推进智能化改造，提高产品品质。	符合

综上所述，本项目符合关于转发《工业和信息化部 国家发展改革委 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》的通知（浙经信装备[2023]122 号）相关要求。

3、本项目与《〈长江经济带发展负面清单（试行、2022 年版）〉浙江省实施细则》（节选）符合性。

本项目与《〈长江经济带发展负面清单（试行、2022 年版）〉浙江省实施细则》（节选）相符性分析见表 1-5。

表 1-5 《&lt;长江经济带发展负面清单（试行、2022 年版）&gt;浙江省实施细则》（节选）符合性分析

序号	相关要求	本项目情况	是否符合
1	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 1 级林地、一级国家级公益林内建设项目。	本项目不在自然保护地的岸线和河段范围内。	符合
2	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《浙江省饮用水源保护条例》的项目。	本项目不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。	符合
3	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	本项目不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内。	符合
4	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。	本项目产品不在《环境保护综合目录》中的高污染产品目录中。	符合
5	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	本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，所申报设备不涉及落后生产工艺装备。	符合
6	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。	本项目不属于严重过剩产能项目，无国家产能置换要求。	符合
7	禁止新增、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项不属于高耗能高排放项目。	符合

综上所述，本项目符合《<长江经济带发展负面清单（试行、2022 年版）>浙江省实施细则》（节选）相关要求。

#### 4、本项目与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

本项目与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》相符性情况见表 1-6。

表 1-6 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

分类	序号	内容	相关要求	本项目情况	是否符合
推动产业结构调整,助力绿色发展	1	优化产业结构	引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局,限制高 VOCs 排放化工类建设项目,禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。	本项目产品为电机转子和定子,不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业,不属于高 VOCs 排放化工类建设项目,不使用涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等。	/
			贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料(产品)替代品目录》,依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备,加大引导退出限制类工艺和装备力度,从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目产品为电机转子和定子,工艺和设备未列入限制类和淘汰类,本项目的建设符合国家和省产业政策的要求;本项目所用原辅料不涉及有毒有害原料。	符合
	2	严格环境准入	严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系,制(修)订纺织印染(数码喷印)等行业绿色准入指导意见。	本项目严格执行温岭市生态环境分区管控动态更新方案要求。	符合
			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。	本项目位于台州市温岭市(上一年度为环境空气质量达标区),VOCs 排放量实行等量削减;本项目拟按要求对 VOCs 进行等量替代削减。	符合
大力推进绿色生产,强化源头控制	3	全面提升生产工艺绿色化水平	石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺,提升生产装备水平,采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术,鼓励工艺装置采取重力流布置,推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。	本项目为电机转子和定子制造,不涉及石化、化工等行业。	/
			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。	本项目为电机转子和定子制造,不涉及工业涂装行业。	/
			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。	本项目为电机转子和定子制造,不涉及包装印刷行业。	/
			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	本项目不属于生产工艺装备落	/

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

			艺装备等方面全面提升治理水平。	后、在既有基础上整改困难的企业。	
		4	全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料 严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。 工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	本项目不涉及溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料。	/
		5	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代 全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录，制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。 加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。		/
	严格生产环节控制，减少过程泄漏	6	严格控制无组织排放 在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、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。	项目压铸工序设有局部集气罩收集废气并经处理后排放。要求项目废气治理工程设计施工单位在设计、安装时符合相关规范，同时满足“距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒”的要求。	符合
			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。		
			7	全面开展泄漏检测与修复（LDAR） 石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。 开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理。	本项目不涉及。

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

	8	规范企业非正常工况排放管理	引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。 在确保安全的前提下，尽可能不在 O <sub>3</sub> 污染高发时段（4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	本项目不涉及。	/
升级改造治理设施，实施高效治理	9	建设适宜高效的治理设施	企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。	本项目压铸脱模废气采用静电除油装置处理，能实现达标排放。	符合
			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。	本项目不涉及活性炭吸附。	/
			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。	本项目不涉及治理措施更换或升级改造。	/
			到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级，石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70% 以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到 60% 以上。		
	10	加强治理设施运行管理	按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。	本项目拟按要求实施。	符合
			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。	本项目拟按要求实施。	符合
	11	规范应急旁路排放管理	推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。	本项目不涉及含 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。			本项目不涉及应急旁路。	/	
应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。			本项目不涉及应急旁路。	/	
强化重点	18	实施季节性强化减排	以 O <sub>3</sub> 污染高发的夏秋季为重点时段，以环杭州湾和金衢盆地为重点区域，以石化、化工、工业涂装、包装印刷等为重点行业，结合本地 VOCs 排放特征和 O <sub>3</sub> 污染特点，	本项目位于浙江省台州市温岭市，不属于环杭州湾和金衢盆地	/

时段 减排, 切实 减轻 污染		排	研究制定季节性强化减排措施。	等地区。	
			各地排查梳理一批 VOCs 物质活性高、排放量大的企业,按照《排污许可管理条例》相关规定,将 O <sub>3</sub> 污染高发时段禁止或者限制 VOCs 排放的环境管理措施纳入排污许可证。	本项目拟按要求执行。	符合
	19	积极引导 相关行业 错时施工	鼓励企业生产设施防腐、防水、防锈等涂装作业尽量避开 O <sub>3</sub> 污染高发时段。	本项目拟按要求执行。	符合
			合理安排市政设施维护、交通标志标线刷漆、道路沥青铺设等市政工程施工计划,尽量避开 O <sub>3</sub> 污染高发时段;对确需施工的,实施精细化管理,当预测将出现长时间高温低湿气象时,调整作业计划,尽量避开每日 O <sub>3</sub> 污染高值时间。	本项目为电机转子和定子制造,不涉及市政工程施工计划。	/

综上所述,本项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》相关要求。

5、本项目与《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南(试行)》符合性分析

本项目与《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南(试行)》相符性分析见表 1-7。

**表 1-7 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南(试行)》符合性分析**

类别	序号	排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
铸造行业	1	废气收集效果	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。吸风罩面积大于浇铸工位面积,尽量贴近浇铸工位。	本项目不涉及制芯工序,不涉及浇铸自动流水线,不涉及覆膜砂、消失模。项目集气罩面积大于压铸工位面积,尽量贴近压铸工位。	符合
	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	本项目熔化、保温、扒渣烟尘经集气罩收集后通过耐高温布袋除尘装置处理后由不低于 15m 高排气筒(DA001)排放;压铸脱模废气经集气罩收集后通过静电除油装置处理后由不低于 15m 高排气筒(DA002)排放;要求企业日常做好铝渣的存储,注意保持室内干燥度。企业确保污染防治设施与其对应的生产工艺设备同步运转,	符合

			予以拆除或实行旁路挡板铅封；	加强除尘设备巡检，及时更换布袋，保证设施正常运行，实现达标排放。	
	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 HJ944 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。	本项目废气污染治理设施采用了污染防治措施可行技术指南、排污许可技术规范中的治理技术，要求企业按照 HJ944 的要求建立台账，台账保存期限不少于三年。	符合
<p>综上所述，本项目符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》相关要求。</p> <p>6、本项目与《台州市工业炉窑大气污染综合治理实施方案》符合性分析</p> <p>本项目与《台州市工业炉窑大气污染综合治理实施方案》相符性分析见表 1-8。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-8 《台州市工业炉窑大气污染综合治理实施方案》铸造、有色再生行业整治标准符合性分析</b></p>					
类别	内容	序号	整治要求	本项目情况	是否符合
相关政策	产业政策	1	严格执行《关于开展铸造行业产能清理整治工作的通知》（浙经信装备[2019]157 号）等文件要求。	本项目按相关要求执行。	符合
		2	符合国家、地方产业政策，严格执行《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，淘汰焦炭炉熔化有色金属、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、无芯工频感应电炉、燃煤火焰反射加热炉。	本项目采用中频电炉，不涉及焦炭炉熔化有色金属、无磁轭（≥0.25 吨）铝壳中频感应电炉、无芯工频感应电炉、燃煤火焰反射加热炉，不属于淘汰类。	符合
		3	符合国家、地方产业政策，严格执行《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，淘汰利用场炉熔炼再生铝合金再生铅的工艺及设备；再生有色金属生产中采用直接燃煤的反射炉项目；无烟气治理措施的再生铜焚烧工艺及设备；50 吨以下传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备，4 吨以下反射炉再生铝生产工艺及设备。	本项目产品及使用的设备未列入限制类和淘汰类，且已获得温岭市经济和信息化局备案通知书，本项目的建设符合国家和省产业政策的要求。	符合
	生产合法性	4	符合环保、能耗、质量、安全、用地等法律法规要求。	本项目按相关要求执行。	符合
物料管理	物料储存	5	各种废杂铝、铜、锌原料，应有效分离混杂在废金属中的塑料、橡胶、钢铁、树脂、油污、油漆等其他物质。	本项目原料为铝锭新料。	符合

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

生产现场/工艺装备	物料转移和输送	6	硅砂、煤粉等粉状物料应储存于封闭料场（仓、库）中，生铁、废钢、废铜、废铝、焦炭和铁合金等其他散状物料应储存于封闭、半封闭料场（仓、库、棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙。采取半封闭料场措施的，料场应至少两面有围墙（围挡）及屋顶，并对物料采取覆盖、喷淋（雾）等抑尘措施，采取防风抑尘网、挡风墙措施的，高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍，并对物料采取覆盖、喷淋（雾）等抑尘措施。	本项目不涉及粉状物料，物料储存位置均位于厂房内。	符合		
		7	料场出口应设置车轮清洗设施，或采取其他有效控制措施。	本项目按相关要求执行。	符合		
		8	易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭或覆盖等抑尘措施：转移、输送、装卸过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。	本项目不涉及易散发粉尘的物料。	/		
		9	除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面：除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输。	本项目按相关要求执行。	符合		
		车间净化	10	车间内部干净、整洁有序，生产原材料、半成品、成品要分区域、定点存放，并设立标识牌。	本项目按相关要求执行。	符合	
			熔炼工序	11	鼓励冲天炉更换节能环保电炉。	本项目采用节能环保电炉。	符合
				12	冲天炉熔炼工序必须封闭或半封闭，冲天炉加料口应为负压状态，冲天炉应配备袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘设施。	本项目不涉及冲天炉。	/
	13			中频感应电炉应配备袋式等高效除尘设施。	本项目中频电炉拟配备袋式等高效除尘设施。	符合	
	14	熔炼炉、精炼炉等应配备覆膜袋式等高效除尘设施。		本项目中频电炉拟配备袋式等高效除尘设施。	符合		
	造型浇注工序	15	浇注段必须设置侧吸或顶吸式集气罩，做到烟尘有效收集，经治理系统净化后达标排放。	本项目压铸机上方设有顶吸式集气罩。	符合		
		16	采用消失模铸造工艺的企业应采用定点浇注方式，固定集气工位。不能固定浇注工位的，必须安装符合生产规模的移动式集气装置，确保收集效果及时间，有机废气收集后作无害化处理，达标排放。	本项目不涉及消失模铸造。	/		
		17	制芯设备作业面设置集气罩，配套建设袋式除尘器和有机废气吸附装置。	本项目不涉及制芯。	/		
	落砂、清理工序	18	各种抛丸机、清砂机内除尘系统应完好运行，必须达标排放。	本项目不涉及抛丸机、清砂机。	/		
		19	落砂等工序必须采用机械落砂、封闭落砂，采用密闭式排风罩排风。	本项目不涉及落砂等工序。	/		

		打磨工序	20	铸件打磨在封闭车间内进行，鼓励采用清理隔间形式清理，隔间内设计侧吸式抽风罩，安装集尘装置。	本项目不涉及铸件打磨。	/
		砂处理工序	21	旧砂回用、废砂再生工序应设置固定工位，采取密闭措施，不能实现全密闭的需配套相应的除尘设施。	本项目不涉及旧砂回用、废砂再生。	/
		表面处理工序	22	严禁露天作业，取缔任何形式的不加治理装备的表面处理作业。	本项目不涉及表面处理作业。	/
	环境监测	在线监测	23	重点排污单位或重点管理排污单位按照相关要求建设大气污染物自动监控设施，按规范要求定期组织校对，并与生态环境部门联网。	企业不属于重点排污单位或重点管理排污单位	/
		排放标准	24	铸造行业颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米（如颁布行业排放标准则执行行业排放标准中的大气污染物特别排放限值）；有色再生行业执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准（GB31574-2015）》。	本项目按相关要求执行。	符合
	工废无害化	固废处理	25	产生的废砂、废料等固废禁止乱堆乱放，定点收集存放，设立标识，并采取有效的防尘抑尘措施，定期按相关规定处置；金属熔炼废渣、集尘灰等固废须根据危险特性鉴别规定进行管理。	本项目按相关要求执行。	符合
	综合环境管理	内部环境管理	26	相关档案资料齐全。	本项目按相关要求执行。	符合
27			污染治理设施运行管理和排放监测台帐规范完备。	本项目按相关要求执行。	符合	

综上所述，本项目符合《台州市工业炉窑大气污染综合治理实施方案》相关要求。

#### 7、本项目与《台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见》符合性分析

本次技改项目与《台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见》符合性分析见表 1-9。

**表 1-9 本项目与《台州市金属熔炼行业环境污染整治指导意见》符合性分析**

类别	内容	序号	判断依据	本次技改项目情况	是否符合
相关政策	产业政策	1	1 万吨/年以上的再生铝项目	项目不涉及再生铝。	/
		2	1 万吨/年以上的再生铅项目	项目不涉及再生铅。	/
		3	采用砂型与离心铸造工艺，且生产能力在 5000t/a 以上的铸铁企业，或生产能力在 4000t/a 的铸钢企业，或生产能力 400t/a 以上的其他有色金属铸造企业	项目属于“生产能力 400t/a 以上的其他有色金属铸造企业”。	符合
		4	不使用燃煤火焰反射加热炉	项目不涉及燃煤火焰反射加热炉的使用。	/

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

		5	不使用无芯工频感应电炉	项目不涉及无芯工频感应电炉的使用。	/	
		6	不使用 GGW 系列中频无心感应熔炼炉	项目不涉及熔炼炉。	/	
		7	不使用直径 1.98 米水煤气发生炉	项目不涉及水煤气发生炉。	/	
		8	再生有色金属生产中不采用直接燃煤的反射炉	项目不涉及反射炉。	/	
		9	不使用焦炭炉熔化有色金属	项目不涉及焦炭炉。	/	
		10	不使用以焦炭为燃料的有色金属熔炼炉	项目不涉及熔炼炉。	/	
		11	不利用坩埚炉熔炼再生铝合金、再生铅的工艺及设备	项目不涉及坩埚炉。	/	
		12	4 吨以上反射炉再生铝生产工艺及设备	项目不涉及再生铝生产工艺。	/	
		13	50 吨以上传统固定式反射炉再生铜生产工艺及设备	项目不涉及再生铜生产工艺。	/	
		14	大于 3t/h 的铸造冲天炉	项目不涉及冲天炉。	/	
		15	不使用铜线杆（黑杆）生产工艺	项目不涉及铜线杆（黑杆）生产工艺。	/	
		16	不使用无烟气治理措施的再生铜焚烧工艺及设备	项目不涉及再生铜焚烧工艺。	/	
		17	不属于无环保措施提取线路板中金、银、钯等贵金属	项目工艺不涉及提取线路板中金、银、钯等贵金属。	/	
		18	不属于砂型铸造粘土烘干砂型及型芯	项目工艺不涉及砂型铸造粘土烘干砂型及型芯。	/	
		19	不属于砂型铸造油砂制芯	项目工艺不涉及砂型铸造油砂制芯。	/	
		20	不属于粘土砂干型/芯铸造工艺	项目工艺不涉及粘土砂干型/芯铸造工艺。	/	
		相关手续	21	经发改、经信、工商、安监、卫生、建设、国土等相关部门审批	项目已取得温岭市经济和信息化局备案（项目代码：2603-331081-07-02-977901）、营业执照。根据不动产权证书（浙（2022）温岭市不动产权第 0002920 号）可知，土地用途为工业用地，具体见附件 3。其余拟按要求执行。	符合
			22	严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度	项目将严格执行环境影响评价制度和“三同时”验收制度。	符合
			23	职业病防护设施“三同时”执行到位，职业卫生防护及职业病防治达到要求	项目拟按要求执行。	符合
			24	安全生产“三同时”执行到位	项目拟按要求执行。	符合
	选址		25	企业选址符合相关规划	根据企业提供的不动产权证（浙（2022）温岭市不动	符合

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

				产权第 0002920 号)，项目所在地为工业用地；根据温岭市箬横镇 RH16 单元 01 街区控制性详细规划，本项目所在地规划用地性质为二类工业用地；根据温岭市县域国土空间控制性规划图（详见附图 13），本项目位于城镇开发边界，因此本项目的实施符合国土空间规划的要求。	
		26	防护距离内没有环境敏感点	本项目无需设置防护距离。	符合
工艺 装备/ 生产 现场	工艺与 装备	27	各种废杂铝、铜、铅、锌、银原料，应有效分离混杂在废金属中的塑料、橡胶、钢铁、树脂、油污、油漆等其他物质	项目原料为铝锭，牌号为 A199.70（新料），不涉及各种废杂铝、铜、铅、锌、银原料。	符合
		28	金属熔炼过程中应选用无毒无害的覆盖剂、熔剂、精炼剂等	项目不涉及金属熔炼工序，不涉及覆盖剂、熔剂、精炼剂等原料的使用。	/
		29	须配置收尘及余热回收设施	本项目熔化、保温、扒渣烟尘收集后经耐高温布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 高排气筒（DA001）高空排放；压铸脱模废气收集后经静电除油装置处理后通过不低于 15m 高排气筒（DA002）高空排放。	符合
		30	熔炼收尘过程须在密闭条件下进行	项目不涉及熔炼工序。	/
		31	铸造过程应配有相应造型、制芯、砂处理、清理和除尘等设备	项目不涉及造型、制芯、砂处理、清理等工序。	/
		综合管理	32	雨污分流和循环水、污水分流	项目雨水直接纳入雨水管道。项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后排入市政污水管网，纳入温岭市观岙污水处理厂处理达标后外排。项目循环冷却塔间接冷却水循环使用，不外排。
33	厂区污水收集和排放系统等各类污水管线设置清晰		项目拟按要求执行。	符合	
34	生产过程中杜绝跑、冒、滴、漏现象		企业应加强管理，杜绝跑、冒、滴、漏现象。	符合	
污染防治 设施	废水处理	35	废气喷淋水、堆场渗滤液、初期雨水、场地冲洗水和生活污水应纳入相应的废水处理设施处理。	项目废水主要为生活污水，经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网。	符合
		36	冷却水应循环使用，工业用水重复利用率不低于 80%。	项目冷却水循环使用。	符合
		37	废水处理工艺和规模应技术可靠、经济合理	项目废水主要为生活污水，经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网。技术可靠、经济合理。	符合
		38	废水处理使用的构筑物进行防渗、防腐处理	厂区化粪池等进行防渗、防腐处理。	符合

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

		39	每个厂区原则上只能设一个污水排放口和一个清下水排放口，重金属污染物排放设置在线监控。	本项目厂区内仅有一个污水排放口，项目不涉及重金属污染物排放。	符合
	废气治理	40	禁止采用露天焚烧的方法去除废金属中的塑料、橡胶、树脂以及其他杂质	项目不涉及“去除废金属中的塑料、橡胶、树脂以及其他杂质”等工艺。	/
		41	废金属原料熔炼的企业在预处理过程中须将含氯的有机物有效分离	项目不涉及废金属熔炼。	/
		42	金属熔炼、精炼、浇铸、清理和废旧金属原料的预处理、中间物料破碎等所有产生粉尘部位，应安装良好的负压集气系统。配备建设旋风除尘器、沉降室、水喷淋和高效布袋收尘器等各种单一或联合工艺处理的除尘及回收处理装置。	项目不涉及熔炼、精炼、浇铸、清理和废旧金属原料的预处理、中间物料破碎等工序；本项目熔化、保温、扒渣烟尘收集后经耐高温布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 高排气筒（DA001）高空排放。	符合
		43	熔炼过程中产生的二氧化硫、硫酸雾、氟化物等气体污染物宜采用脱硫塔和弱碱性喷淋塔进行有效的吸收。	项目不涉及熔炼工艺。	/
		44	浇铸、制芯等过程中产生有机废气的工序，应配套废气收集和设施。	项目不涉及浇铸、制芯等过程。	/
		45	主要粉尘和废气排放部位应设置视频监控系统。	项目主要粉尘和废气排放部位拟按要求设置视频监控系统。	符合
		46	废旧金属熔炼过程应提高燃烧效果，企业应在熔炼炉的下端建设二次燃烧室与骤冷室	项目不涉及废旧金属熔炼工序。	/
		47	熔炼废渣、飞灰和污泥等，应根据《名录》和危险特性鉴别规定进行管理。	项目不涉及熔炼工序。	/
	固废处理	48	涉及危险废物的企业厂内应设置符合国家要求的危险废物临时贮存设施	项目按要求执行，拟按相关规范设置危废仓库。	符合
		49	危险化学品和危险废物的包装废物应按照危废进行管理。	项目危险化学品和危险废物的包装废物拟按照危废进行管理。	符合
		50	砂型铸造企业的旧砂必须进行再生利用并符合相应的回用率要求	本企业不属于砂型铸造企业。	/
		51	危险废物转移严格执行危险废物转移联单制度	项目危险废物转移将严格执行危险废物转移联单制度。	符合
	噪声防治	52	厂界噪声应符合 GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》。	根据噪声预测结果可知，经采取措施后，项目厂界噪声能达标排放。	符合
应急	环境应	53	企业建有规模合适的事故应急池	本项目将严格按照要求执行。	符合

建设	急设施	54	配备相应的应急物质与设备	本项目将严格按照要求执行。	符合
	环境应急管理	55	制定环境应急预案	本项目将严格按照要求执行。	符合
		56	定期进行环境事故应急演练	本项目将严格按照要求执行。	符合
		57	落实重金属和辐射监测制度	本项目将严格按照要求执行。	符合
环境管理	内部管理	58	制度环保规章制度，设置专门的内部环保管理机构，建立企业领导、环境管理部门、车间负责人和车间环保员组成的企业环境管理责任体系	本项目将按要求建立环保规章制度。	符合
	档案	59	相关档案齐全，每日的废水、废气处理设施运行、加药及维修记录完备	本项目将按要求建立台账管理制度。	符合

8、本项目与《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）“四性五不批”符合性。

本项目与《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）“四性五不批”相符性分析见表 1-10。

**表 1-10 本项目与《建设项目环境保护管理条例》“四性五不批”符合性分析**

建设项目环境保护管理条例		符合性分析	是否符合
四性	建设项目的环境可行性	项目符合温岭市生态环境分区管控动态更新方案要求，排放污染物符合国家、省规定的排放标准，造成的环境影响符合所在地环境功能区划确定的环境质量要求。	符合
	环境影响分析预测评估的可靠性	本项目大气环境、水环境影响分析采取类比法、产污系数法等，声环境影响分析采取导则推荐的模式预测，相关方法具有可靠性。	符合
	环境保护措施的有效性	项目针对废气、废水、固废等污染物采取了有效的环境保护设施，各污染物可稳定达标排放。	符合
	环境影响评价结论的科学性	环境影响评价结论符合相关导则及标准规范要求。	符合
五不批	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。	本项目生产电机转子和定子，项目所在地用地性质为工业用地，项目类型及其选址、布局、规模等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。	本项目所在区域大气环境能达相应环境质量目标要求。根据环境影响分析，若能依照本环评要求的措施合理处置各项污染物，本项目污染物均可达标排放，不会导致所在区域环境质量降级，满足区域环境质量改善目标管理要求。	符合
	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。	本项目熔化、保温、扒渣烟尘收集后经耐高温布袋除尘装置处理后通过不低于 15m 高排气筒（DA001）高空排放；压铸脱模废气收集后经静电除油装置处理后通过不低于 15m 高排气筒（DA002）高空排放。本项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准	符合

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

		后排入市政污水管网，纳入温岭市观岙污水处理厂处理达标后外排。设备隔声降噪、加强监管等声环境保护措施以及危险废物委托资质单位安全处置等措施，相关措施能够确保污染物排放达到国家和地方排放标准。	
	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。	本项目为新建项目。	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。	本项目基础资料数据真实，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
综上所述，本项目符合《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号）“四性五不批”要求。			

## 二、建设项目工程分析

### 2.1 建设内容

台州正岭电机有限公司原名温岭市太平镇东湖明星电器厂，成立于 1994 年 9 月，原厂址位于温岭市太平街道东湖工业内，主要经营电机等产品销售。根据市场需求及发展需要，企业购置温岭万洋机电科技有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、租赁温岭市宝沃机电有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 102 室的已建厂房（建筑面积共计 5958.34m<sup>2</sup>）拟实施年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目。企业拟投资 650 万元，购置中频电炉、压铸机、冲床、车床、液压机等生产设备，项目建成后形成年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子的生产能力。根据当地经信部门相关要求，本项目名称为技改项目，实际为新建项目。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规的有关规定，需对该项目进行环境影响评价，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，类别如下：

表 2-1 名录对应类别

序号	项目类别	报告书	报告表	登记表	环评类别
三十五、电气机械和器材制造业 38					
77	电机制造 381	铅蓄电池制造；太阳能电池片生产；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	报告表
三十、金属制品业 33					
68	铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	/	报告表

本项目产品为电机转子和定子，其中电机转子原料涉及铝锭，属于有色金属铸造，年产量未达 10 万吨，不涉及电镀工艺，不使用涂料，且不属于仅分割、焊接、组装的；电机定子不涉及金属铸造，不涉及电镀工艺，不使用涂料，且不属于仅分割、焊接、组装的。根据表 2-1，本项目需编制环境影响报告表。

#### 2.1.1 主要建设内容及规模

台州正岭电机有限公司选址于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，建设项目组成情况见表 2-2。

建设内容

表 2-2 建设项目组成一览表

工程组成		主要内容及规模
主体工程	生产厂房	位于新建厂房 40 幢 101 室、102 室，共 5F，1F 主要布置为熔化压铸区、机加工区、检验区、原料堆放区、一般固废仓库、危险物质仓库、危废仓库等；2F 主要布置为机加工区、成品堆放区等；3~4F 主要布置为仓库；5F 主要布置为办公区。
辅助工程	办公室	位于厂房 5F。
储运工程	仓储区	原料堆放区、危险物质仓库拟建于厂房 1F，成品堆放区拟建于厂房 2F，厂房 3F~4F 均为仓库。
	运输工程	企业原料、成品运输均委托其他公司进行运输。
公用工程	供水	由市政供水管网供水。
	排水	项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网，循环冷却塔间接冷却水循环使用，不外排。
	供电	由市政电网供电。
	供热	采用电加热。
环保工程	废气	1、熔化、保温、扒渣烟尘：上方设置移动式可旋转集气罩收集+耐高温布袋除尘+不低于 15m 高排气筒（DA001）排放； 2、压铸脱模废气：上方集气罩收集+静电除油+不低于 15m 高排气筒（DA002）排放。
	废水	项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网，由温岭市观岙污水处理厂处理达标后外排。
	固废	本项目产生的固体废物经分类收集分别放置于一般固废仓库（位于 1F 车间东北侧约 15m <sup>2</sup> ）、危废仓库（位于 1F 车间南侧约 15m <sup>2</sup> ）。
依托工程	污水处理厂	项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网，由温岭市观岙污水处理厂处理达标后外排。
	一般工业废物处理	出售给相关企业综合利用。
	危险废物处理	委托有资质的单位处置。
	生活垃圾处理	环卫部门统一清运。

本项目具体产品方案见下表。

表 2-3 项目产品方案及生产规模

序号	产品名称	生产规模	备注
1	电机转子	150 万套/年	铝钢铸件，产品规格重量 0.5-2.5kg 不等，平均每套重约 1.5kg 计，折约 2250 吨
2	电机定子	200 万套/年	钢件，产品规格重量 1.5-3.5kg 不等，平均每套重约 2.5kg 计，折约 5000 吨

### 2.1.2 主要设备

项目主要设备及数量见表 2-4。

表 2-4 项目主要生产设备

序号	主要生产单元	生产设施	数量	生产工艺	位置	设施参数	备注
1	金属熔化、保温	中频电炉	2 台	熔化、保温	1F 车间	0.4t (DX560U 形 400 公斤 -80Kw, 0.32t/h)	熔化保温一体设备, 电加热; 用于转子生产
		中频电炉	2 台	熔化、保温	1F 车间	0.3t (DX560U 形 300 公斤 -60Kw, 0.24t/h)	
2	压铸	压铸机	2 台	压铸	1F 车间	80T	使用电能; 用于转子生产
		压铸机	2 台	压铸	1F 车间	100T	
		压铸机	1 台	压铸	1F 车间	120T	
		压铸机	2 台	压铸	1F 车间	160T	
3	机加工	冲床	3 台	机加工	1F 车间	15T	用于转子毛坯、定子生产
		冲床	1 台		1F 车间	25T	
		冲床	3 台		1F 车间	125T	
		冲床	2 台		1F 车间	200T	
		冲床	1 台		1F 车间	220T	
		冲床	1 台		1F 车间	350T	
		车床	1 台		1F 车间	/	
		液压机	6 台		1F 车间	/	
		液压机	8 台		2F 车间	/	
4	检验	电子检测设备	3 套	检测	1F 车间	/	用于检验工序
5	其他	冷却塔	1 台	压铸设备冷却	1F 车间外北侧	25t/h	间接冷却水循环使用, 不外排; 用于转子生产
		冷却塔	2 台		厂房楼顶	25t/h	
6		空压机	1 台	/	厂房楼顶	/	/
		空压机	2 台	/	1F 车间	/	/

2.1.3 主要原辅材料及能源消耗

1、主要原辅材料及能源消耗情况

项目主要原辅材料及能源消耗情况见表 2-5。

表 2-5 主要原辅材料及能源消耗情况

序号	原料名称	年用量	物料形态	规格	厂区最大暂存量	备注
原辅材料:						
1	铝锭	1000t/a	固态	散装	5t	牌号 A199.70, 无需精炼调质, 熔化后可直接压铸, 压铸的废边角料需回炉重熔

2	矽钢片	6500t/a	固态	散装	50t	外购
3	脱模剂	1t/a	液态	桶装, 20kg/桶	0.04t	铸件脱模; 使用时需与水配比, 脱模剂:水=1:50
4	模具	1t/a	固态	散装	1t	外购成品, 用于压铸, 每年更换一次
5	润滑油	0.2t/a	液态	桶装, 200kg/桶	0.2t	设备润滑
6	液压油	0.8t/a	液态	桶装, 200kg/桶	0.2t	液压介质
7	切削液	2t/a	液态	桶装, 200kg/桶	0.2t	机加工冷却防锈; 使用时需与水配比, 切削液:水=1:20
<b>能源:</b>						
1	水	2190t/a	液态	/	/	/
2	电	30万千瓦时/年	/	/	/	/

2、主要原辅材料理化性质

(1)铝锭

项目所用铝锭牌号为 A199.70 (新料), 质量证明书详见附件 6, 主要成分及各组分单质熔沸点情况见表 2-6、表 2-7。

表 2-6 铝锭主要成分

铝锭牌号	主要成分	百分比%
A199.70	Si	0.04-0.05
	Fe	0.12-0.14
	Cu	0
	Ga	0.01
	Mg	0
	Zn	0.01
	V	0.02
	Ti	0
	Al	99.78-99.80

表 2-7 铝锭主要成分理化性质

主要成分	单质熔点	单质沸点	其他理化性质
Si	1414°C	2355°C	硅是元素周期表第 3 周期 IVA 族元素, 原子序数 14, 相对原子质量 28.09。它是一种硬而脆的结晶固体, 具有蓝灰色的金属光泽, 是四价准金属和半导体。硅与铁, 钢, 铜, 铝和青铜混合时, 也可用作合金。铸造中硅是改善流动性能的主要成分。
Fe	1539°C	3000°C	铁是元素周期表第 4 周期 VIII 族元素, 原子序数 26, 相对原子质量 55.85。铁是一种银白色的金属, 有良好的延展性, 铁的性质会因掺杂了痕量的其它元素而发生变化。铁能在高温下吸收氢生成固溶体。在温度

				高于 800°C 时铁能与少量氮反应，但反应速度很慢，在温度超过 400°C 时很容易与氨气反应，生成 Fe <sub>2</sub> N。这是钢铁表面氮化生成硬保护膜层的反应原理。铁容易和大多数非金属在适当高温下反应生成二元化合物。
Cu	1083°C	2562°C		铜是元素周期表第 4 周期 1B 族元素，一种最重要的重有色金属。原子序数 29，相对原子质量 63.546。铜在常温下为固体，新断面呈紫红色，加热易氧化。粉尘刺激眼睛，并引起角膜溃疡，毒性分级为高毒。
Ga	29.76°C	2403°C		镓是元素周期表第 4 周期 IIIA 族元素，原子序数 31，相对原子质量 69.72。淡蓝色金属，在 29.76°C 时变为银白色液体。镓在干燥空气中较稳定并生成氧化物薄膜阻止继续氧化，在潮湿空气中失去光泽进一步氧化，加热至 500°C 时着火。镓在化学反应中存在 +1、+2 和 +3 化合价，其中 +3 为其主要化合价。
Mg	648.8°C	1107°C		镁是元素周期表第 3 周期 IIA 族元素，原子序数 12，相对原子质量 24.31，质轻，是一种柔软有光泽的金属。其化学活性强，与氧的亲合力大。
Zn	419.53°C	907°C		锌是元素周期表第 4 周期 IIB 族元素，原子序数 30，相对原子质量 65.40。锌是一种白色略带蓝灰色的重金属，具有金属光泽，在自然界中多以硫化物状态存在。在有色金属消费中仅次于铜和铝。
V	1917°C	3421°C		钒是元素周期表第 4 周期 VB 族元素，原子序数 23，相对原子质量 50.94。钒是闪亮的银灰色金属，钒的重要化合物有二氧化钒、五氧化二钒、钒酸盐和多种氧化态的卤化钒等。自然界中主要绿硫钒矿和钒铅矿等存在。钒主要用于制备合金钢和催化剂等。
Ti	1668°C	3287°C		钛是元素周期表第 4 周期、第 IVB 族，原子序数 22，相对原子质量 47.87。钛被认为是一种稀有金属，这是由于在自然界中其存在分散并难于提取。但其相对丰富，在所有元素中居第十位。钛的矿石主要有钛铁矿及金红石，广布于地壳及岩石圈之中。钛亦同时存在于几乎所有生物、岩石、水体及土壤中。
Al	660°C	2327°C		铝是元素周期表第 3 周期 IIIA 族元素，原子序数 13，相对原子质量 26.98，是一种银白色轻金属，在潮湿空气中能形成一层防止金属腐蚀的氧化膜。由铝引起的毒性缓慢，不易察觉。

(2)脱模剂

项目所用脱模剂为水溶性压铸脱模剂，按 1: 50 与水配比后使用，具有耐热及应力性能，不易分解或磨损；其组分为合成硅油 20%-30%（环评取值 30%），乳化剂 1%-5%（环评取值 2.5%），添加剂 1%-5%（环评取值 2.5%），水 65%-75%（环评取值 65%）；粘合到模具上而不转移到被加工的制件上，不妨碍其他二次加工操作。硅油沸点为 101°C，对热及氧的稳定性高，此一特点使硅油可在高温下使用而不分解（热分解温度约为 350°C），有良好的电绝缘性、脱模性、消泡性，无生理毒性。根据 MSDS 成分报告，该水溶性压铸脱模剂常温下无挥发性，压铸过程将产生大量烟气，烟气中绝大部分是水蒸汽，含少量油雾（以颗粒物

计)及少量有机废气(以非甲烷总烃计)。据查,模具表面温度通常为 150℃-300℃,未达到硅油热分解温度,因此硅油不挥发;添加剂主要为耐高温矿物油,可增加脱模剂润滑性;乳化剂常见主要成分为脂肪醇聚氧乙烯醚,具有一定的挥发性,但挥发性较低,在常温下不易挥发。本环评按最不利因素计,考虑添加剂、乳化剂全部挥发,则挥发量约占脱模剂的 5%。

3、项目产能匹配性分析

(1)中频电炉产能匹配性分析

项目设有 4 台中频电炉(2 台 0.3t、2 台 0.4t),实际最大装填量为中频电炉容量的 80%。项目中频电炉为熔化保温一体设备,生产时根据铝液使用情况投加铝锭,炉内需保留一部分铝水,投加的铝锭熔化过程中利用炉内剩余的铝水继续生产。根据企业提供的资料,每台中频电炉每天第一批次投料量为设备容量的 80%,后续每批次每台设备投料量为设备容量的 40%;每台中频电炉每天首炉熔化时间约为 2h,后续一般 1h 加料一次,日工作时间 8h,那么每台设备每天投加铝锭 6 批次,年工作时间为 300d/a,则项目中频电炉熔化产能合计为 1344t/a。项目铝锭用量为 1000t/a、压铸工序废铝边角料(回用)回炉熔化量为 100t/a,合计熔化量为 1100t/a,中频电炉熔化能力与熔化需求基本匹配,具体核算过程见下表。

表 2-7 中频电炉产能匹配性分析

序号	设备名称	规格	数量	单台设备平均熔化能力	投加批次	年工作时间	熔化产能	熔化产能需求	产能占比
1	中频电炉	0.3t	2台	每天首次0.24t,后续0.12t	6次/d	300d/a	576t/a	合计 1100t/a	81.8%
2	中频电炉	0.4t	2台	每天首次0.32t,后续0.16t	6次/d	300d/a	768t/a		

(2)压铸机产能匹配性分析

本项目熔化炉熔铝锭用量为 1000t/a,压铸工序废铝边角料回用约为 100t/a,合计约 1100t 铝液进行压铸工艺处理。压铸机生产能力核算见下表。

表 2-8 压铸机产能匹配性分析

序号	设备名称	设施参数	数量	单台设备平均压铸能力	年工作时间	设计生产规模
1	压铸机	80T	2台	0.05t/h	2100h	210t/a
2	压铸机	100T	2台	0.08t/h	2100h	336t/a
3	压铸机	120T	1台	0.1t/h	2100h	210t/a
4	压铸机	160T	2台	0.12t/h	2100h	504t/a
合计						1260t/a

本项目压铸产能为 1100t/a,压铸机设计生产规模为 1260t/a,产能约占压铸机满负荷产能的 87.3%,能满足项目的产能要求。

(3)工艺及设备先进性分析

中频电炉先进性分析:项目中频电炉以电为热源,通过电热元件将电能转化为热能,在

炉内对金属进行加热。同其它燃料炉相比，中频电炉更容易达到高温，可从材料内部加热，使材料升温，热效率高，容易控制温度，方便遥控、细调，劳动条件好，炉体寿命长，环境污染低。

压铸机先进性分析：项目压铸机采用电加热，属于清洁能源；铝压铸采用金属模，不使用覆膜砂等制作的砂型模；压铸机自带刀片，可直接分离铸件与边角料；废脱模剂可经设备边缘流经收集槽收集。压铸是一种将熔融合金导入压室内，以高速填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法，相比其他铸造工艺，它的铸件表面光滑，拥有优秀的尺寸精度；它可以直接铸造内部结构，比如丝套、加热元件、高强度承载面等；它能够减少或避免二次机械加工，生产速度快，铸件抗拉强度高，可以铸造高流动性的金属。

4、项目物料平衡

项目铝料平衡见表 2-9。

表 2-9 项目铝料平衡表 单位：t/a

投入情况		产出情况	
名称	数量	名称	数量
铝锭	1000	产品（转子）铝产出量	957.65
废铝边角料	100	废铝边角料	100
/	/	废铝渣	40.672
/	/	废品铝量	1.1
/	/	熔化、保温、扒渣烟尘产生	0.578
合计	1100	合计	1100

5、项目水平衡情况

本项目用水平衡见图 2-1。

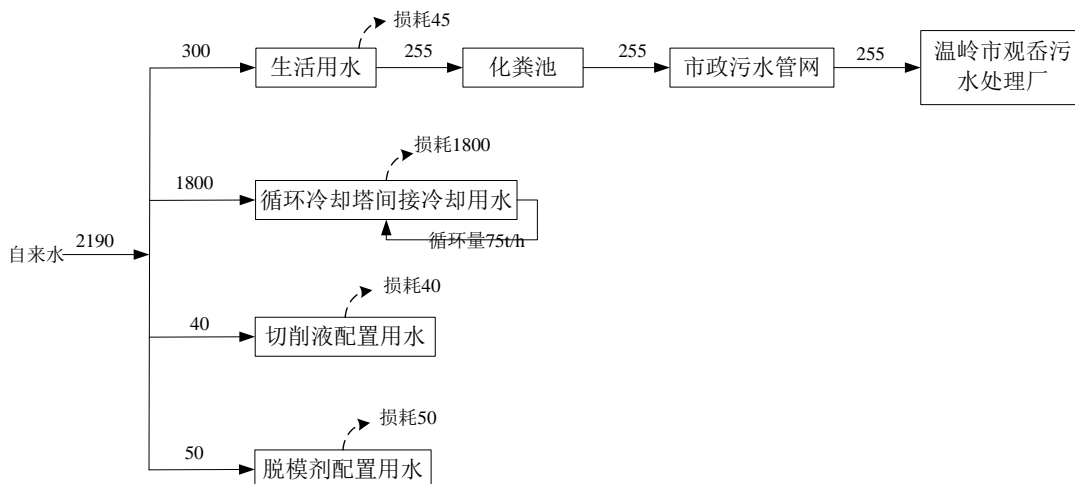


图 2-1 项目水平衡图 单位：t/a

2.1.4 平面布局

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40

幢 101 室、102 室，项目具体平面布置见表 2-10 和附图 4。

表 2-10 项目厂区平面布置情况一览表

厂房		用途
生产车间	1F	熔化压铸区、机加工区、检验区、原料堆放区、危险物质仓库、危废仓库等
	2F	机加工区、成品堆放区等
	3F~4F	仓库
	5F	办公区
危废仓库		位于 1F 车间南侧，面积约 15m <sup>2</sup>
一般固废仓库		位于 1F 车间东北侧，面积约 15m <sup>2</sup>

2.1.5 劳动定员及生产班制

项目劳动定员 20 人，采用昼间 8h 单班工作制，年工作日 300 天。本项目不设食宿。

2.2 工艺流程和产排污环节

2.2.1 工艺流程及说明

项目产品为电机转子和定子，具体生产工艺流程及产污环节如下：

1、项目电机转子生产工艺流程及产污环节

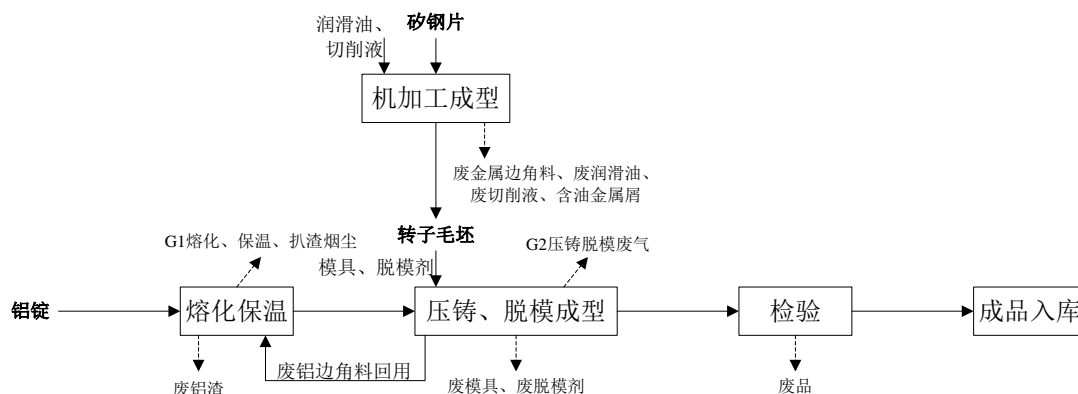


图2-2 项目电机转子生产工艺流程及产污环节图

生产工艺说明：

熔化保温：将外购原料铝锭经人工投入中频电炉中（项目铝锭熔化不使用精炼剂、造渣剂），利用电磁感应在金属导体内产生涡流加热炉料进行熔化，熔化温度约 740℃~760℃。项目采用熔化保温一体的中频电炉，铝锭熔化后在炉内进行保温，在炉内铝水剩余约最大容量的一半时投入新的铝锭，同时利用剩余的铝水继续生产。铝水经搅拌后铝渣上浮，铝渣积累较多时利用扒渣耙扒出炉外，炉渣暂存于渣斗中，采用自然冷却方式，考虑到炉渣在冷却过程将有少量烟尘产生，因此要求将渣斗置于密闭铁质箱体使其自然冷却，密闭箱体废气连入熔化、保温、扒渣废气处理装置中。

压铸、脱模成型：项目压铸工序是将熔化后的铝液通过压铸机与转子毛坯件进行压铸成型。熔化后的铝液经人工操作使用定量勺将铝液舀入压铸机的压室内，按规定的速度推送压

工艺流程和产排污环节

室内的金属液，并有足够的能量使之流经模具内的浇道和内浇口，进而填充入模具型腔，随后保持一定的压力传递给正在凝固的金属液，直至形成压铸件为止。压铸机工作温度为 650℃~670℃，为防止模具高温损坏和起到铸件冷却的效果，采用间接冷却水对模具进行间接冷却，间接冷却水循环使用，定期补充，不外排。压铸机自带刀片，可直接分离铸件与边角料，边角料清理收集后回炉熔化，铸件进入下一工序。为了便于铝压铸件脱模，压铸前需将脱模剂涂覆在压铸机型腔和压室表面。项目所用脱模剂为水溶性脱模剂，使用时需与水按 1: 50 的比例混合。水溶性脱模剂喷涂在模具表面后，会在模具表面形成微米薄膜，对模具和压铸件起到隔离作用。脱模剂在压铸过程中因受热大部分挥发，小部分回流至脱模剂回收槽进行回用，循环使用 1 个月后更换。

**机加工成型：**将外购原料矽钢片送入冲床、车床等，根据设计图纸对矽钢片进行冲压、切削、打孔等机加工处理，即为转子毛坯。机加工过程配合切削液使用，以降低工件、车刀、钻头表面的温度，项目切削液与水配比比例为 1: 20，切削液可重复利用，定期更换。

**检验、成品入库：**通过电子检测设备对脱模后的压铸件进行检验，检验不合格的为废品，测试合格的即为成品，送入仓库。

2、项目电机定子生产工艺流程及产污环节

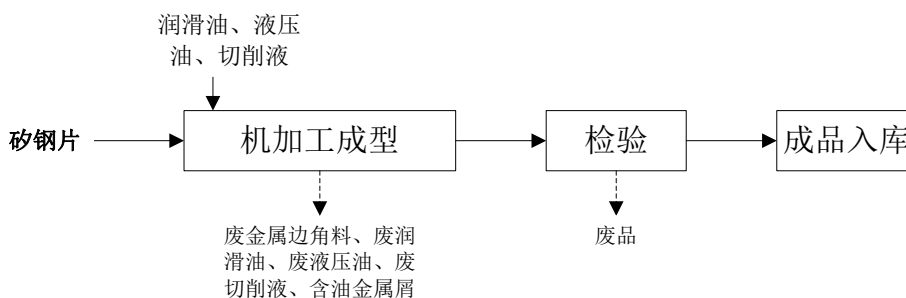


图2-3 项目电机定子生产工艺流程及产污环节图

生产工艺说明：

将外购原料矽钢片送入冲床、车床、液压机等，根据设计图纸对矽钢片进行冲压、切削、打孔等机加工处理，即为定子。机加工过程配合切削液使用，以降低工件、车刀、钻头表面的温度。项目切削液与水配比比例为 1: 20，切削液可重复利用，定期更换。通过电子检测设备对工件进行检验，检验不合格的为废品，测试合格的即为成品，送入仓库。

2.2.2 主要污染工序

项目实施后，主要产污环节及污染因子见表 2-11。

表 2-11 项目主要产污环节及污染因子

类别	产污环节	污染类型	主要污染因子
废气	熔化、保温、扒渣	熔化、保温、扒渣烟尘	颗粒物
	压铸、脱模	压铸脱模废气	颗粒物、非甲烷总烃

	废铝渣、废铝灰贮存	危废仓库废气	氨气、臭气浓度
废水	职工生活	生活污水	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮
	设备冷却	循环冷却塔间接冷却水	循环使用，不外排
噪声	设备运行	Leq dB (A)	Leq dB (A)
固废	扒渣	废铝渣	
	压铸、脱模成型	废铝边角料（回用，不作为固废管理）、废模具、废脱模剂	
	机加工	废金属边角料、废润滑油、废液压油、废切削液、含油金属屑	
	检验	废品	
	原料解包	一般废包装材料、废化学品包装材料、废油桶	
	废气处理	废铝灰、废布袋、废油烟尘混合物	
	员工生活	生活垃圾	

**2.3 与项目有关的原有环境污染问题**

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，企业购置温岭万洋机电科技有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、租赁温岭市宝沃机电有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 102 室的已建空置厂房进行生产，为新建项目，不存在原有环境污染问题。

与项目有关的原有环境污染问题



图2-4 本项目空厂房照片

## 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状	<b>3.1 区域环境质量现状</b>						
	<b>3.1.1 环境空气质量现状</b>						
	1、区域达标性分析						
	<p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据《台州市大气环境功能区划分方案》，该地区所在区域为二类功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095-2026)过渡阶段浓度限值二级标准。为了解项目所在区域环境空气质量现状，本项目引用《台州市生态环境质量报告书（2024 年度）》中的相关数据，具体数据见表 3-1。</p>						
	<b>表 3-1 2024 年温岭市环境空气质量现状评价表</b>						
	<b>污染物</b>		<b>评价指标</b>	<b>现状浓度 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>标准值 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>占标率 (%)</b>	<b>达标 情况</b>
	PM <sub>2.5</sub>	年平均质量浓度		19	30	63	达标
		第 95 百分位数日平均质量浓度		46	60	77	
	NO <sub>2</sub>	年平均质量浓度		13	40	33	达标
		第 98 百分位数日平均质量浓度		34	80	43	
PM <sub>10</sub>	年平均质量浓度		38	60	63	达标	
	第 95 百分位数日平均质量浓度		82	120	68		
SO <sub>2</sub>	年平均质量浓度		5	60	8	达标	
	第 98 百分位数日平均质量浓度		8	150	5		
CO	年平均质量浓度		600	-	-	达标	
	第 95 百分位数日平均质量浓度		1000	4000	25		
O <sub>3</sub>	最大 8h 年平均浓度		83	-	-	达标	
	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度		114	160	71		
<p>根据上表中的结果，本项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区。</p>							
2、特征因子达标性分析							
<p>本环评引用浙江易测环境科技有限公司于 2024 年 9 月 1 日~2024 年 9 月 4 日在项目附近的现状监测数据（报告编号：第 YCE20241733 号），监测点位基本信息见表 3-2，监测结果见表 3-3。</p>							
<b>表 3-2 其他污染物监测点位基本信息</b>							
<b>监测点名称</b>	<b>监测点坐标</b>		<b>监测因子</b>	<b>监测时段</b>	<b>相对厂址方位</b>	<b>相对厂址距离/m</b>	
	<b>经度</b>	<b>纬度</b>					
1#	121°29'18.348"	28°20'48.408"	TSP	2024.9.1~2024.9.4	东北	490	

表 3-3 其他污染物环境质量现状表

监测点位	监测点坐标		污染物	平均时间	评价标准 mg/m <sup>3</sup>	监测浓度范围 mg/m <sup>3</sup>	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
	经度	纬度							
1#	121°29'18.348"	28°20'48.408"	TSP	日均值	0.3	0.064~0.069	23	0	达标

由上表可知，项目所在区域大气监测项目中 TSP 现状监测结果符合《环境空气质量标准》(GB3095-2026)中的环境空气污染物其他项目浓度限值二级标准。项目所在区域空气质量现状良好。

### 3.1.2 地表水环境质量现状

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，附近水体为场后河（含新跃支河、新跃河部分），根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案（2015）》，属于椒江（温黄平原）水系，编号椒江 88，水功能区为场后河温岭农业用水区，水环境功能区为农业用水区，目标水质为Ⅲ类。地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。

为了解项目所在地地表水环境质量现状，本环评水质现状参考 2024 年箬横断面的常规监测结果。监测数据统计结果见表 3-4。

表 3-4 箬横断面 2024 年常规水质监测数据 单位：mg/L（pH 值除外）

项目名称	pH	DO	高锰酸盐指数	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	氨氮	总磷	石油类
平均值	7	6.6	4.4	15.0	3.1	0.76	0.163	0.04
Ⅲ类标准值	6~9	≥5	≤6	≤20	≤4	≤1.0	≤0.2	≤0.05
水质类别	I	II	III	I	III	III	III	I

根据以上监测结果并对照《地表水环境质量标准》（GB3838-2002），箬横断面总体水质评价为Ⅲ类，能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准。项目附近地表水环境质量较好。

### 3.1.3 声环境质量现状

本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，可不开展声环境现状调查。

### 3.1.4 生态环境质量现状

项目所在地位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，不涉及新增用地，无需开展生态现状调查。

### 3.1.5 电磁辐射质量现状

本项目不涉及电磁辐射，可不开展电磁辐射现状调查。

### 3.1.6 地下水、土壤环境质量现状

本项目在采取分区防渗等措施后，正常生产工况下不存在地下水、土壤污染途径，不需要开展地下水、土壤环境现状调查。

环境保护目标	<b>3.2 环境保护目标</b> <b>3.2.1 大气环境保护目标</b> 本项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、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等大气环境保护目标。																		
	<b>3.2.2 声环境保护目标</b> 本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。																		
	<b>3.2.3 地下水环境保护目标</b> 本项目厂界外 500 米范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。																		
	<b>3.2.4 生态环境保护目标</b> 本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，不涉及新增用地，无生态环境保护目标。																		
污染物排放控制标准	<b>3.3 污染物排放控制标准</b> <b>3.3.1 废气排放标准</b> 本项目熔化、保温、扒渣烟尘、压铸脱模废气有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值。项目压铸设备属于 GB 39726-2020 中表 1“其他生产工序或设备、设施”，由于其无非甲烷总烃排放限值，故本项目压铸脱模废气中非甲烷总烃排放限值参照执行 GB 39726-2020 中表 1“表面涂装”限值，具体见下表。																		
	<b>表 3-5 《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 单位: mg/m<sup>3</sup></b> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">生产过程</th> <th>颗粒物</th> <th>NMHC</th> <th>污染物排放监控位置</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>金属熔化</td> <td>电弧炉、感应电炉、精炼炉等其它熔炼(化)炉;保温炉<sup>d</sup></td> <td>30</td> <td>/</td> <td rowspan="3">车间或生产设施排气筒</td> </tr> <tr> <td>表面涂装</td> <td>表面涂装设备(线)</td> <td>30</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td colspan="2">其他生产工序或设备、设施</td> <td>30</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>	生产过程		颗粒物	NMHC	污染物排放监控位置	金属熔化	电弧炉、感应电炉、精炼炉等其它熔炼(化)炉;保温炉 <sup>d</sup>	30	/	车间或生产设施排气筒	表面涂装	表面涂装设备(线)	30	100	其他生产工序或设备、设施		30	/
	生产过程		颗粒物	NMHC	污染物排放监控位置														
	金属熔化	电弧炉、感应电炉、精炼炉等其它熔炼(化)炉;保温炉 <sup>d</sup>	30	/	车间或生产设施排气筒														
表面涂装	表面涂装设备(线)	30	100																
其他生产工序或设备、设施		30	/																
<b>d: 适用于黑色金属铸造。</b> 本项目厂房边界即厂界，废气无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放监控浓度限值，具体见下表。																			
<b>表 3-6 《大气污染物综合排放标准》(GB19267-1996)</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物名称</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度限值/(mg/m<sup>3</sup>)</th> </tr> <tr> <th>监控点</th> <th>浓度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td>非甲烷总烃</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>4.0</td> </tr> </tbody> </table>	污染物名称	无组织排放监控浓度限值/(mg/m <sup>3</sup> )		监控点	浓度	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0								
污染物名称		无组织排放监控浓度限值/(mg/m <sup>3</sup> )																	
	监控点	浓度																	
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0																	
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0																	
本项目危废仓库废气无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 二级标准(新改扩建)，具体标准见下表。																			

**表 3-7 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 单位: mg/m<sup>3</sup>**

序号	控制项目	适用条件	浓度限值
1	氨	周界外浓度最高点	1.5
2	臭气浓度	周界外浓度最高点	20 (无量纲)

厂区内颗粒物无组织排放限值执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1 中无组织排放限值, 具体见表 3-8。

**表 3-8 厂区内颗粒物无组织排放限值**

污染物	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点

企业厂区内挥发性有机物无组织排放从严执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 中的排放限值, 具体见表 3-9。

**表 3-9 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 特别排放限值**

污染物	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点任意一次浓度值	

### 3.3.2 废水排放标准

本项目外排废水为生活污水, 项目所在地已具备纳管条件, 生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入区域污水管网, 由温岭市观岙污水处理厂处理达标后外排。废水纳管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准, 其中氨氮、总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2025); 温岭市观岙污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》(准 IV 类)标准, 具体标准值详见下表。

**表 3-10 《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准 单位: 除 pH 外均为 mg/L**

项目	pH	SS	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	氨氮	总磷	石油类
三级标准	6~9	≤400	≤500	≤300	≤35*	≤8*	≤20

\*注: 氨氮、总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2025)。

**表 3-11 《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表》(试行) 中准地表水IV类标准 单位: 除 pH 外均为 mg/L**

水质指标	pH	SS	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	NH <sub>3</sub> -N	总磷	石油类
准地表水IV类标准	6~9	≤5	≤30	≤6	≤1.5 (2.5)*	≤0.3	≤0.5

\*注: 每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

### 3.3.3 噪声排放标准

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室, 根据《温岭市声环境功能区划分方案》(2021 年修编), 项目所在地属于 3 类声环境功能区, 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。具体见表 3-12。

表 3-12 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB (A)			
厂界外声环境功能区类别	时段	昼间	夜间
	3 类		65

**3.3.4 固体废弃物排放标准**

危险废物按照《国家危险废物名录》(2025 年版)分类,危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)要求,其贮存场所应满足防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等环境保护要求;一般工业固体废物采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存,其贮存场所应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求,工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订)的工业固体废物管理条款要求执行。此外,危险废物的转移处理须严格按照中华人民共和国生态环境部部令第 23 号《危险废物转移管理办法》执行。

**3.4 总量控制指标**

**3.4.1 总量控制原则**

为控制环境污染的进一步加剧,推行可持续发展战略,国家提出污染物排放总量控制的要求,并把总量控制目标分解到省。根据浙江省现有总量控制要求,主要污染物总量控制种类包括:化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物和重点重金属。

**3.4.2 本项目总量控制指标**

根据工程分析,确定本项目的总量控制因子为 COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N、烟粉尘、VOCs。本项目污染物总量排放情况见表 3-13。

**表 3-13 本项目污染物总量排放情况 单位: t/a**

内容	污染物名称	产生量	排放量
废水	废水量	255	255
	COD <sub>Cr</sub>	0.077	0.008
	NH <sub>3</sub> -N	0.008	0.001
废气	烟粉尘	0.850	0.271
	VOCs	0.050	0.050

**3.4.3 项目替代平衡方案**

根据《台州市环境保护局关于进一步规范建设项目主要污染物总量准入审核工作的通知》(台环保[2013]95 号)及《关于对新增氨氮、氮氧化物两项主要污染物排放量实行排污权交易的通知》(台环保〔2014〕123 号)文件中相关要求:生态环境功能区规划及国家、省有关规定削减替代比例与本文件通知要求有出入的,按照较高削减替代比例要求执行;

总量控制指标

未做明确规定的地区，主要污染物新增排放量削减替代比例不得低于 1:1。若项目只排放生活污水，新增生活污水排放量可以不需要区域替代削减。本项目间接冷却水循环使用，不外排，仅排放生活污水，因此新增的  $\text{COD}_{\text{Cr}}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$  不需要区域替代削减。

根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》中严格环境准入要求：“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”。本项目位于温岭市（温岭市上一年度大气环境属于达标区），因此新增的 VOCs 替代削减比例为 1:1。

综上所述，本项目主要污染物区域替代削减排放情况见表 3-14。

**表 3-14 项目实施后总量控制替代削减平衡方案排放情况 单位：t/a**

种类	污染物名称	全厂总量控制建议值	替代比例	申请量	申请区域替代方式
废水*	$\text{COD}_{\text{Cr}}$	0.008	/	/	/
	$\text{NH}_3\text{-N}$	0.001	/	/	/
废气	烟粉尘	0.271	/	/	备案指标
	VOCs	0.050	1:1	0.050	区域削减替代

注\*：本项目仅排放生活污水，无需进行区域替代削减。

项目总量控制建议值分别为  $\text{COD}_{\text{Cr}}$ 0.008t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 0.001t/a、烟粉尘 0.271t/a、VOCs0.050t/a。目前尚未对 VOCs 排污权指标实施交易，本环评仅提出总量控制建议值，其中 VOCs 需进行区域平衡替代削减，替代削减量为 0.050t/a，本项目新增的 VOCs 区域削减替代来源为温岭市城北满满鞋厂。因此，本项目符合总量控制要求。

## 四、主要环境影响和保护措施

施工期 环境 保护 措施	<p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，企业购置温岭万洋机电科技有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、租用温岭市宝沃机电有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 102 室的已建空置厂房实施本项目，本项目仅涉及各类设备的安装和调试，产生的影响较小，故本环评对此不做详细分析。</p>																																							
运营期 环境 影响 和 保护 措施	<p><b>4.1 废气环境影响和保护措施</b></p> <p><b>4.1.1 废气污染源强分析</b></p> <p>本项目运营期产生的废气主要为熔化、保温、扒渣烟尘、压铸脱模废气和危废仓库废气。</p> <p>1、DA001 排气筒--熔化、保温、扒渣烟尘</p> <p>本项目铝锭在高温熔化过程会产生少量的烟尘，主要为金属氧化物和低沸点金属，一般含有 <math>Al_2O_3</math> 和 Al 等，本项目不添加精炼剂，无氟化物等其他废气产生。项目保温及扒渣过程中也会有烟尘产生。根据企业设备设置情况，熔化、保温、扒渣烟尘产生量分别占系数手册中熔炼（感应电炉/电阻炉及其他）烟尘理论核算量的 75%、15%、10%，熔化、保温工作时间约为 2100h/a，扒渣工作时间约为 300h/a，则熔化、保温、扒渣烟尘产生情况见下表。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 4-1 熔化、保温、扒渣烟尘核算系数取值一览表</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">产排污环节</th> <th rowspan="2">产品名称</th> <th rowspan="2">产能 t/a</th> <th rowspan="2">污染因子</th> <th rowspan="2">核实方法</th> <th colspan="3">核算依据</th> <th colspan="2">污染物产生情况</th> </tr> <tr> <th>参考资料</th> <th>系数取值</th> <th>烟尘占比**</th> <th>产生量 (t/a)</th> <th>最大产生速率*** (kg/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>熔化</td> <td rowspan="2">铝锭</td> <td rowspan="2">1100*</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td rowspan="2">《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33-37, 431-434 机械行业系数手册》</td> <td rowspan="2">0.525 千克/吨-产品</td> <td>75%</td> <td>0.433</td> <td>0.722</td> </tr> <tr> <td>保温</td> <td>颗粒物</td> <td>产污系数法</td> <td>15%</td> <td>0.087</td> <td>0.145</td> </tr> </tbody> </table>									产排污环节	产品名称	产能 t/a	污染因子	核实方法	核算依据			污染物产生情况		参考资料	系数取值	烟尘占比**	产生量 (t/a)	最大产生速率*** (kg/h)	熔化	铝锭	1100*	颗粒物	产污系数法	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33-37, 431-434 机械行业系数手册》	0.525 千克/吨-产品	75%	0.433	0.722	保温	颗粒物	产污系数法	15%	0.087	0.145
产排污环节	产品名称	产能 t/a	污染因子	核实方法	核算依据			污染物产生情况																																
					参考资料	系数取值	烟尘占比**	产生量 (t/a)	最大产生速率*** (kg/h)																															
熔化	铝锭	1100*	颗粒物	产污系数法	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册 33-37, 431-434 机械行业系数手册》	0.525 千克/吨-产品	75%	0.433	0.722																															
保温			颗粒物	产污系数法			15%	0.087	0.145																															

扒渣		颗粒物	产污系数法		10%	0.058	0.193
----	--	-----	-------	--	-----	-------	-------

注\*：产品中铝的量包括原料使用量和废铝边角料回用量。  
 \*\*烟尘占比根据行业特征推理可得：熔化烟尘产生速率最大，扒渣烟尘其次，保温烟尘产生速率最小。  
 \*\*\*根据企业核实，项目中频电炉带有盖子，熔化、保温时关闭盖子，开盖时加料、铝水转运、扒渣；熔化、保温废气仅在开盖时被集气罩收集，本次按照开盖时间计算最大产生速率，开盖时间约 2h/d，即年开盖时间约 600h/a。

本项目共设置 4 台中频电炉，配备 1 套耐高温布袋除尘装置，采用上方设置移动式可旋转集气罩集气，熔化、保温、扒渣烟尘经收集后通过 1 套耐高温布袋除尘装置处理后由不低于 15m 高排气筒（DA001）排放；另外炉渣暂存于渣斗中，采用自然冷却方式，考虑到炉渣在冷却过程将有少量烟尘产生，因此要求将渣斗置于密闭铁质箱体使其自然冷却，密闭箱体废气通过密闭管道连入熔化、保温、扒渣废气处理设施中，该部分废气量较小不进行定量分析，所需风量较小，已在余量中予以考虑。

项目熔化、保温、扒渣等工序废气产生及排放情况见下表。

表 4-2 熔化、保温、扒渣烟尘产生及排放情况表

产排污环节	污染物种类	产生量 t/a	废气收集方式及收集效率	废气治理措施及处理效率	有组织排放情况					无组织排放情况		合计排放量 t/a
					排气筒编号	风量	排放量 t/a	最大排放速率 kg/h	最大排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放量 t/a	最大排放速率 kg/h	
熔化	颗粒物	0.433	上方设置移动式可旋转集气罩集气，收集效率按 80% 计（风量=1m×1m×0.6m/s×3600s/h×4台=8640m <sup>3</sup> /h）	1 套耐高温布袋除尘；处理效率约 90%	DA001	环评取 9000 m <sup>3</sup> /h	0.035	0.058	/	0.087	0.145	0.122
保温		0.007					0.012	/	0.017	0.028	0.024	
扒渣		0.005					0.017	/	0.012	0.04	0.017	
合计		0.047					0.087	9.667	0.116	0.213	0.163	

2、DA002 排气筒--压铸脱模废气

本项目使用脱模剂为水溶性脱模剂，压铸工序过程将产生大量烟气，烟气中绝大部分是水蒸汽，含少量油雾（以颗粒物计）及少量有机废气（以非甲烷总烃计）。水溶性脱模剂喷涂在模具表面后，会在模具表面形成微米薄膜，对模具和压铸件起到隔离作用，便于后续工件脱模。项目压铸脱模废气产生情况见下表。

表 4-3 压铸脱模废气核算系数取值一览表

产排污环节	产品/原料名称	产品/原料用量 t/a	污染物	核算方法	核算依据		污染物产生情况 产生量 (t/a)
					参考资料	系数取值	
压铸脱模	铝锭(含回用料)	1100	颗粒物(油雾)	产污系数法	《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”	0.247 千克/吨-产品	0.272
	脱模剂	1	非甲烷总烃	物料衡算法	根据脱模剂 MSDS 及理化性质分析, 本环评按最不利因素计, 考虑添加剂、乳化剂成分全部挥发, 则挥发量约占脱模剂的 5%	脱模剂用量的 5%	0.050

本环评压铸机废气采用上方集气罩集气, 废气经收集后汇至 1 套静电除油设施处理后由不低于 15m 高排气筒 (DA002) 排放。项目共设置 7 台压铸机, 考虑到中频电炉开炉时间以及模具更换时间等, 本项目压铸工序年有效运行时间按 2100h 计, 则项目压铸脱模废气产生及排放情况见下表。

表 4-4 压铸脱模废气产生及排放情况表

产排污环节	污染物种类	产生量 t/a	废气收集方式及收集效率	废气治理措施及处理效率	有组织排放情况					无组织排放情况		合计 排放量 t/a
					排气筒编号	风量	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放量 t/a	排放速率 kg/h	
压铸脱模	颗粒物	0.272	上方集气罩收集, 收集效率按 80% 计 (风量 =0.8m×0.8m×0.6m/s×3600s/h×7台=9676.8m <sup>3</sup> /h)	1 套静电除油装置; 除颗粒物 75%, 除非甲烷总烃 0	DA002	环评取 10000m <sup>3</sup> /h	0.054	0.026	2.6	0.054	0.026	0.108
	非甲烷总烃	0.050					0.040	0.019	1.9	0.010	0.005	0.050

### 3、危废仓库废气

本项目危废仓库贮存危废量较少, 产生少量的氨气 (危废仓库贮存废铝渣、废铝灰含少量氮化铝, 在梅雨季节空气湿度较高时, 氮化铝遇潮水解会产生少量氨气; 企业废铝渣、废铝灰将妥善放置于专用包装袋内, 正常情况下不会与水接触, 同时本项目废铝渣、废铝灰转运及时, 在厂内暂存量较少, 故该部分氨气产生量较小) 和臭气浓度, 本环评不作定量分析。要求企业设置密闭的危废仓库, 日常做好废铝渣、废铝灰的存储, 注意保持室内干燥度; 同时危险废物采用密封桶或密封袋包装, 减少污染物的排放。

### 4、项目废气情况汇总

本项目废气产生及排放情况见表 4-5。

表 4-5 废气源强汇总表

产污环节	污染物种类	产生情况	有组织排放情况				无组织排放情况		合计
		产生量 (t/a)	排气筒编号	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
熔化、保温、扒渣	颗粒物	0.578	DA001	0.047	0.087	9.667	0.116	0.213	0.163
压铸脱模	颗粒物	0.272	DA002	0.054	0.026	2.6	0.054	0.026	0.108
	非甲烷总烃	0.050		0.040	0.019	1.9	0.010	0.005	0.050
废铝渣、废铝灰贮存	氨气	少量	/	/	/	/	少量	/	少量
	臭气浓度	少量	/	/	/	/	少量	/	少量
合计	颗粒物	0.850	/	0.101	/	/	0.170	/	0.271
	VOCs	0.050		0.040	/	/	0.010	/	0.050

4.1.2 废气污染防治措施及排放方式汇总

项目生产废气收集处理工艺流程见图 4-1。

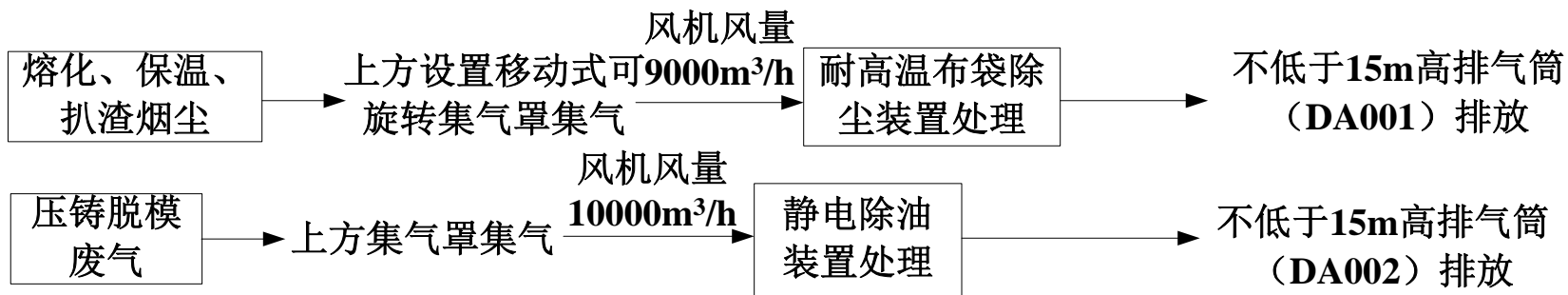


图 4-1 废气处理工艺图

项目废气污染防治措施及排放方式见表 4-6。

表 4-6 本项目废气污染防治措施及排放方式

类型	排气筒名称	排气筒编号	污染因子	废气收集方式	收集效率	废气治理措施	处理效率	排气筒个数及高度	配套风机风量 (m <sup>3</sup> /h)	是否可行技术
熔化、保温、扒渣	熔化、保温、扒渣烟尘排气筒	DA001	颗粒物	上方设置移动式可旋转集气罩集气	80%	1套耐高温布袋除尘装置	90%	1根不低于15m排气筒	9000	是，参考《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115—2020)表 A.1 废气防治可行技术参考表，是可行技术
压铸脱模	压铸脱模废气排气筒	DA002	颗粒物、非甲烷总烃	上方集气罩集气	80%	1套静电除油装置	除颗粒物75%，除非甲烷总烃0	1根不低于15m排气筒	10000	是，根据《铸造工业大气污染防治可行技术指南》(HJ1292-2023)中表2，机械过滤技术/静电净化技术可适用于压力铸造(压铸)脱模剂喷涂废气处理。

4.1.3 废气排放口基本情况及达标排放情况

项目废气排放口基本情况及达标排放情况详见 4-7。

表 4-7 项目废气排放口基本情况及达标排放情况

污染源		污染物					污染防治设施				执行的标准		
类别	工序	排放口编号	排放种类	总量指标 (t/a)	排放速率 kg/h	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	主要工艺	处理规模及数量	主要参数	排放口类型	文号	指标数值	
废气	熔化、保温、扒渣	DA001	颗粒物	0.047	0.087	9.667	耐高温布袋除尘	9000m <sup>3</sup> /h; 1套	排放高度: 不低于 15m 出口内径: 0.5m 排气温度: 40°C 处理效率: 95% 经度: 121°29'196" 纬度: 28°20'33.856"	一般排放口	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值	30	mg/m <sup>3</sup>
		无组织	颗粒物	0.116	0.213	/	/	/	/	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放浓度限值	1.0	mg/m <sup>3</sup>
	压铸脱模	DA002	颗粒物	0.054	0.026	2.6	静电除油	10000m <sup>3</sup> /h; 1套	排放高度: 不低于 15m 出口内径: 0.5m 排气温度: 25°C 处理效率: 颗粒物 75%, 非甲烷总烃 0 经度: 121°29'200" 纬度: 28°20'33.697"	一般排放口	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值	30	mg/m <sup>3</sup>
非甲烷总烃			0.04	0.019	1.9	参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值					100	mg/m <sup>3</sup>	

台州正岭电机有限公司年产 150 万套电机转子、200 万套电机定子技改项目环境影响报告表

	无组织	颗粒物	0.054	0.026	/	/	/	/	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放浓度限值	1.0	mg/m <sup>3</sup>
		非甲烷总烃	0.01	0.005	/	/	/	/	/		4.0	mg/m <sup>3</sup>
	废铝渣、废铝灰贮存	无组织	氨气	少量	/	/	/	/	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级标准（新改扩建）	1.5	mg/m <sup>3</sup>
			臭气浓度	少量	/	/	/	/	/		20	无量纲

运营期环境影响和保护措施

#### 4.1.4 非正常工况下大气环境影响分析

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

企业非正常情况下的污染源排放情况见下表。

表 4-8 污染源非正常排放量核算表

非正常排放原因	污染源	污染因子	非正常排放情况		单次持续时间/h	年发生频次*
			非正常排放速率 (kg/h)	非正常排放量 (kg/次)		
废气收集系统发生故障，直接无组织排放	熔化、保温、扒渣	颗粒物	1.060	0.530	0.5h	3 年/次
	压铸脱模	颗粒物	0.130	0.065		
		非甲烷总烃	0.024	0.012		

\*注：在做好维护工作的情况下，风机使用寿命一般在 3~5 年以上，甚至 10 年，本环评保守按 3 年计。

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

#### 4.1.5 废气排放影响分析

项目主要废气污染物排放情况见表 4-9。

表 4-9 废气达标性分析一览表

排气筒编号	废气种类	污染物种类	排放速率 (kg/h)		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		标准
			本项目	标准值	本项目	标准值	
DA001	熔化、保温、扒渣烟尘	颗粒物	0.087	/	9.667	30	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中表 1 大气污染物排放限值
DA002	压铸脱模废气	颗粒物	0.026	/	2.6	30	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中表 1 大气污染物排放限值

		非甲烷总烃	0.019	/	1.9	100	参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值
--	--	-------	-------	---	-----	-----	---

1、有组织达标性分析

根据上表可知，经采取相应的措施后，熔化、保温、扒渣及压铸工序产生的颗粒物有组织排放浓度可达《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值；压铸过程中产生的非甲烷总烃有组织排放浓度能够满足参照执行的《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 大气污染物排放限值“表面涂装”限值。

2、无组织达标性分析

企业在落实环评所提出的废气收集措施后，大部分工艺废气被收集处理，无组织废气排放量较少，不会对周边环境造成较大影响。另外，为减少项目无组织废气排放，要求企业加强各废气收集装置及处理装置的管理，保障其正常运转，减少废气产生，加强车间的定向通风；同时应加强车间操作员工的自我防范、配备必要的劳保用品（口罩、眼镜等）以及按照规范操作等措施；项目铝锭等块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中；除尘器卸灰口应采取遮挡等抑尘措施，除尘灰不得直接卸落到地面，除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；厂区道路应硬化，并采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁。

3、恶臭影响分析

项目恶臭主要来自于铝渣、铝灰暂存过程产生的异味或刺激性气味。项目危废仓库密闭性较强，本环评要求企业将铝渣、铝灰妥善放置于专用包装袋内，暂存时密封袋口，正常情况下铝渣、铝灰不会与水接触，同时企业定期委托有资质单位及时清运，减少暂存周期，因此基本不会产生氨气和臭气浓度，也不易散发恶臭气体，可以满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的表 1 恶臭污染物厂界标准值。项目从源头上最大程度地减少了恶臭污染物产生或散发，同时项目厂区距离周边居民区较远（项目厂界外 500m 范围内无环境保护目标），因此项目产生的恶臭对周边敏感点的影响不大。

4、影响分析结论

本项目所在区域属于环境空气质量达标区，环境质量良好，企业在落实环评所提出的废气防治措施后，各污染物均能达标排放，企业正常生产对周边环境影响较小。

**4.2 废水环境影响和保护措施**

**4.2.1 废水源强核算**

1、废水产生情况

本项目用水主要为循环冷却塔间接冷却用水和职工生活用水。项目废水产生情况核算过程见下表。

表 4-10 项目废水产生情况核算表

用水项目	使用基本情况	废水产生量 t/a	备注
循环冷却塔间接冷却用水	项目循环冷却塔用于压铸机冷却，以达到保护设备的效果（间接冷却）。循环冷却塔循环量为 25t/h，项目共设 3 台循环冷却塔，工作时间 2400h/a，参考《工业循环冷却水处理设计规范》（GB/T50050-2017）中开式系统蒸发水量计算公式，冷却塔蒸发水量约为循环冷却水量的 0.8% 计，同时考虑风吹损失水量，补充水量按循环冷却水量的 1% 计，则用水量为 1800t/a。	/	定期补充损耗，不外排
生活污水	本项目劳动定员 20 人，厂区不设食宿，用水量按 50L/人·d 计，年工作时间 300d，则项目生活用水量约为 300t/a（1t/d）。	255	排污系数取 0.85，经化粪池预处理后纳入市政污水管网

2、其他用水情况

本项目用水还包括切削液配比用水、脱模剂配比用水。

本项目切削液与水的比例为 1：20，切削液年用量约为 2t，配比用水量为 40t/a；本项目脱模剂与水配比比例为 1：50，脱模剂年用量为 1t，则配比用水量为 50t/a。

3、废水污染物源强核算

综上所述，本项目主要废水为生活污水，产生量 255t/a，经化粪池预处理达标后纳入市政污水管网。废切削液按危废要求收集贮存，委托有资质单位处置；脱模剂配比用水在高温条件下蒸发，不外排，废脱模剂按危废要求收集贮存；循环冷却塔间接冷却用水需定期补充损耗，不外排。项目纳管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮、总磷排放参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》（DB33/887-2025）相关标准限值），温岭市观岙污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水IV类标准。

项目废水具体产生及排放情况见表 4-11。

表 4-11 本项目废水污染物源强核算表

项目		产生量 (t/a)	产生浓度 (mg/L)	纳管量 t/a	纳管浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L
生活污水	废水量	255	/	255	/	255	/
	COD <sub>Cr</sub>	0.077	300	0.077	300	0.008	30
	氨氮	0.008	30	0.008	30	0.001	1.5

4.2.2 废水污染防治措施

本项目外排废水主要为生活污水。项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网，由温岭市观岙污水处理厂集中处理达标后排放。

具体的废水处理工艺流程如下：

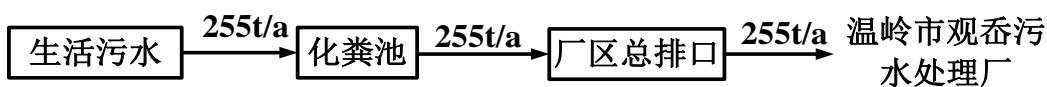


图 4-2 废水处理工艺图

表 4-12 项目废水防治设施相关参数一览表

序号	废水类别	污染物种类	污染物放置设置概况				排放口类型	排放口编号
			处理能力 (t/d)	处理工艺	处理效率 (%)	是否为可行技术*		
1	生活污水	COD <sub>Cr</sub> NH <sub>3</sub> -N	1	厌氧发酵	/	是	一般排放口	DW001

\*: 本项目废水排放方式为间接排放, 根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020) 附录 A 表 A.2 废水防治可行技术参考表, 本项目采用间接排放属于可行技术。

表 4-13 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标 <sup>a</sup>		废水排放量/ (万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称 <sup>b</sup>	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度/ (mg/L)
1	DW001	121°29'7.110"	28°20'33.313"	0.0255	温岭市观岙污水处理厂	间断排放, 排放期间流量不稳定, 但有周期性规律	工作时	温岭市观岙污水处理厂	COD <sub>Cr</sub> NH <sub>3</sub> -N	30 1.5

a 对于排至厂外公共污水处理系统的排放口, 指废水排出厂界处经纬度坐标。  
b 指厂外城镇或工业污水集中处理设施名称, 如×××生活污水处理厂、×××化工园区污水处理厂等。

**废水达标性分析:**

本项目生活污水经化粪池处理, 水质能达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准 (其中氨氮、总磷纳管标准参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2025) 中的相关标准限值), 项目废水能够达标排放。

**4.2.3 依托污水处理厂的环境可行性**

1、温岭市观岙污水处理厂概况

温岭市观岙污水处理厂位于温岭市城南镇三宅村, 是目前温岭市中心城区污水处理系统配套的规模最大的一家污水处理厂, 设计规模为 14 万 m<sup>3</sup>/d, 分两期实施。

一期工程总处理规模为 7 万 m<sup>3</sup>/d, 于 2005 年 7 月建成并投入运行, 采用二级生化 (氧化沟) 处理工艺, 执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中的二级标准, 最终排入黄牛礁附近的隘顽湾海域。一期提标工程处理规模量为 7 万 m<sup>3</sup>/d (一期废水), 提标改造后, 处理规模不变, 整体采用 AAO+混凝沉淀+高效纤维过滤+紫外消毒的处理工艺, 一期出水标准从《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中的二级标准提高至

一级 A 标准，该项目已于 2018 年完成验收。

二期工程为扩建 7 万 m<sup>3</sup>/d，主体采用 A/A/O 工艺，建成后污水处理厂总规模达到 14 万 m<sup>3</sup>/d，二期工程设计出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，与一期工程共用排放口，最终排入黄牛礁附近的隘顽湾，该项目已于 2018 年完成验收。

2019 年，温岭市观岙污水处理厂对现有的一期、二期工程实施提标改造，原厂区一、二期二沉池出水处接入新增的曝气生物滤池，经过强化反硝化处理，与原有高密度沉淀池连接，并利用原有的深度处理设施实现提标。2020 年 10 月 23 日，温岭市观岙污水处理厂已完成准IV提标工程设备安装并进入调试，并于 2024 年 1 月完成验收，提标改造完成后，全厂处理总规模不变，仍为 14 万 m<sup>3</sup>/d，出水标准为《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准IV类标准。

根据《温岭市新城区排水专项规划》，温岭市城区总面积为 44.5km<sup>2</sup>，分为四个污水片区，包括横峰街道污水收集系统（A 区）、城北街道污水收集系统（B 区）、城东街道未建管道污水收集系统（C 区）和城西街道、城东街道已建管道污水收集系统（D 区）。温岭市观岙污水处理厂主要负责城区污水片区中的 C、D 片区，总服务面积为 21.92km<sup>2</sup>。污水处理厂改建完成后在满足城区 C、D 片区污水处理的基础上有一定的富余，也将解决城南镇（约 1 万 m<sup>3</sup>/d）和温峤镇（约 1 万 m<sup>3</sup>/d）的污水处理问题。

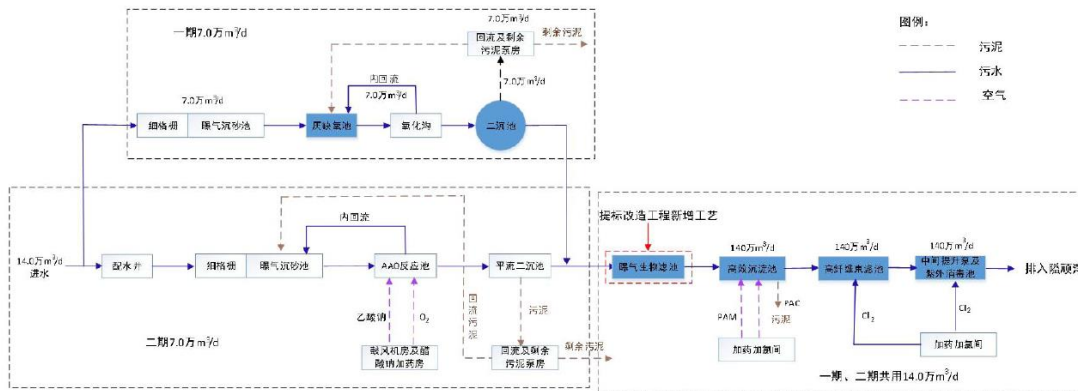


图 4-3 温岭市观岙污水处理厂污水处理工艺流程图

2、设计进出水水质及近期出水情况

表 4-14 温岭市观岙污水处理厂一二期进出水水质设计标准 单位：mg/L (pH 除外)

项目	污染因子	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	总磷	总氮
一期	设计进水水质标准	350	200	220	45	5	55
	设计出水水质标准	50	10	10	5 (8) <sup>①</sup>	0.5	15
二期	设计进水水质标准	300	120	200	40	3	55
	设计出水水质标准	50	10	10	5 (8) <sup>①</sup>	0.5	15
提标	设计进水水质标准	300	120	200	40	5	55

改造	设计出水水质标准	30	6	5	1.5 (2.5) <sup>②</sup>	0.3	12 (15) <sup>②</sup>
----	----------	----	---	---	------------------------	-----	----------------------

注：①括号外数据值为水温>12℃时的控制指标，括号内为水温≤12℃时的控制指标；  
②每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

表 4-15 温岭市观岙污水处理厂近期出水水质情况

日期	pH 值	COD <sub>Cr</sub> (mg/L)	氨氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)	总氮 (mg/L)	废水瞬时流量 (万 m <sup>3</sup> /d)
2025.5.23	6.47	7.13	0.2005	0.1594	6.321	13.81
2025.5.24	6.54	7.55	0.2139	0.1611	6.408	13.88
2025.5.25	6.46	7.53	0.2091	0.1641	7.466	13.60
2025.5.26	6.45	8.26	0.2091	0.151	8.095	13.46
2025.5.27	6.48	8.95	0.2104	0.1541	8.66	13.13
2025.5.28	6.49	9.63	0.3008	0.1276	8.223	12.58
2025.5.29	6.6	9.81	0.2207	0.1446	8.732	13.46
地表水准IV类标准	6~9	30	1.5 (2.5) *	0.3	12 (15) *	/

注\*：每年 12 月 1 月到次年 3 月 31 日执行括号内的排放标准。

根据“浙江省污染源自动监控信息管理平台”相关数据，温岭市观岙污水处理厂 2025 年 5 月 23 日至 2025 年 5 月 29 日的出水水质数据，出水各指标均满足《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》中地表水准IV类标准。

## 2、依托可行性分析

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，所在区域在温岭市观岙污水处理厂服务范围内，项目所在地污水管网已建设完成，项目废水可经污水管网纳管至温岭市观岙污水处理厂处理后进一步外排。

根据温岭市观岙污水处理厂出水口近期自动监测数据，废水能做到稳定达标排放，在水量方面，根据调查温岭市观岙污水处理厂设计处理能力为 14 万 m<sup>3</sup>/d，目前出水水质可达标，废水最大流量 13.88 万 m<sup>3</sup>/d。本项目废水纳管量约为 255t/a，即 0.85t/d，在污水处理厂的余量范围内，且本项目排放的废水水质成分简单，不会对污水处理厂造成冲击。因此项目废水送入温岭市观岙污水处理厂处理是可行的。

## 4.3 噪声环境影响和保护措施

### 4.3.1 噪声源强核算

本项目噪声主要产生设备为中频电炉、压铸机、冲床、车床、液压机、冷却塔、风机等。噪声源强详见表 4-16、表 4-17。

表 4-16 工业企业源强噪声调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置*			声压级/距声源距离 dB (A) /m	降噪措施	运行时段	采取措施后排放的声压级/距声源距离 dB (A) /m
		X	Y	Z				
1	DA001 风机	3	20	25	80/1	减振	工作时	77/1

2	DA002 风机	3	16	25	82/1		隔声罩	79/1
3	1#冷却塔	4	25	1	80/1			60/1
4	2#冷却塔	14	22	25	80/1			60/1
5	3#冷却塔	16	22	25	80/1			60/1
6	1#空压机	10	22	25	85/1	隔声罩		70/1
①以厂房 1F 西南角为原点。②参照《环境噪声与振动控制工程技术导则》(HJ2034-2013)企业采用一般减振措施时(隔振元件、隔振机座、吸声材料等),隔振效果取 3dB;隔声构件根据其设计密度及厚度呈现不同的隔声量,本次评价取 15dB。③项目设置 3 台冷却塔,其中 1 台(1#)位于 1F 车间外北侧,2 台(2#和 3#)位于厂房建筑屋顶北侧;1#空压机位于厂房建筑屋顶北侧。								

表 4-17 工业企业噪声源强调查清单(室内声源)

序号	声源名称	声源源强 声压级 ①/距声源 距离 dB(A) /m	数量/ 台	声源控 制措施	空间相对位置 <sup>①</sup>			距室内 边界距 离/m	室内边 界声级 dB(A)	运行 时段	建筑物外噪 声			
					X	Y	Z				建筑 物插 入损 失 <sup>②</sup>	声压级 dB(A)	建筑 物外 距离	
1	中频电炉 (0.4t)	80/1	2	厂房隔 声、减 振	8	17	1	东	40	49.6	工作时	21	28.6	1m
								南	17	50.6		21	29.6	1m
								西	8	53.2		21	32.2	1m
								北	7	54.0		21	33.0	1m
2	中频电炉 (0.3t)	78/1	2	厂房隔 声、减 振	8	8	1	东	40	47.6	工作时	21	26.6	1m
								南	8	51.2		21	30.2	1m
								西	8	51.2		21	30.2	1m
								北	16	48.7		21	27.7	1m
3	压铸机 (80T)	81/1	2	厂房隔 声、减 振	10	19	1	东	38	50.7	工作时	21	29.7	1m
								南	19	51.4		21	30.4	1m
								西	10	53.2		21	32.2	1m
								北	5	57.1		21	36.1	1m
4	压铸机 (100T)	83/1	2	厂房隔 声、减 振	10	15	1	东	38	52.7	工作时	21	31.7	1m
								南	15	53.9		21	32.9	1m
								西	10	55.2		21	34.2	1m
								北	9	55.7		21	34.7	1m
5	压铸机 (120T)	82/1	1	厂房隔 声、减 振	10	11	1	东	38	51.7	工作时	21	30.7	1m
								南	11	53.8		21	32.8	1m
								西	10	54.2		21	33.2	1m
								北	13	53.3		21	32.3	1m
6	压铸机 (160T)	88/1	2	厂房隔 声、减 振	10	7	1	东	38	57.7	工作时	21	36.7	1m
								南	7	62.0		21	41.0	1m
								西	10	60.2		21	39.2	1m

								北	17	58.6		21	37.6	1m
								东	28	53.9		21	32.9	1m
								南	22	54.1		21	33.1	1m
								西	20	54.3		21	33.3	1m
								北	2	67.2		21	46.2	1m
								东	23	55.1		21	34.1	1m
								南	22	55.1		21	34.1	1m
								西	25	55.0		21	34.0	1m
								北	2	68.2		21	47.2	1m
								东	18	57.5		21	36.5	1m
								南	22	57.1		21	36.1	1m
								西	30	56.8		21	35.8	1m
								北	2	70.2		21	49.2	1m
								东	13	56.3		21	35.3	1m
								南	22	55.1		21	34.1	1m
								西	35	54.7		21	33.7	1m
								北	2	68.2		21	47.2	1m
								东	5	56.1		21	35.1	1m
								南	22	50.1		21	29.1	1m
								西	43	49.6		21	28.6	1m
								北	2	63.2		21	42.2	1m
								东	13	59.3		21	38.3	1m
								南	7	62.0		21	41.0	1m
								西	35	57.7		21	36.7	1m
								北	17	58.6		21	37.6	1m
								东	36	58.7		21	37.7	1m
								南	22	59.1		21	38.1	1m
								西	12	60.5		21	39.5	1m
								北	2	72.2		21	51.2	1m
								东	44	44.6		21	23.6	1m
								南	4	52.7		21	31.7	1m
								西	4	52.7		21	31.7	1m
								北	20	45.3		21	24.3	1m
								东	43	54.6		21	33.6	1m
								南	22	55.1		21	34.1	1m
								西	5	61.0		21	40.0	1m
								北	2	68.2		21	47.2	1m
								东	2	68.2		21	47.2	1m

				声、减振				南	22	55.1		21	34.1	1m
								西	46	54.6		21	33.6	1m
								北	2	68.2		21	47.2	1m

注：①以厂房 1F 西南角为原点；  
 ②建筑物插入损失=墙体（门窗）隔声量+6dB。  
 ③根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021），将车间内有大致相同的强度和离地面高度、到接收点有相同的传播条件、从单一等效点声源到接收点间的距离  $d$  超过声源的最大尺寸  $H_{max}$  二倍（ $d > 2H_{max}$ ）的设备群等效为点声源，以设备群的几何中心作为等效点声源所在的位置，设备距室内边界距离即等效点声源距开口处（或窗户）的距离。

1、噪声预测

根据《环境影响评价技术导则 声环境（HJ2.4-2021）》中规定，本项目选用导则 A 中附录 A、B 中给定的噪声预测模式，在不能取得声源倍频带声功率级或倍频带声压级，只能获得某点的 A 声功率级或某点的 A 声级时，可用某点的 A 声功率级或某点的 A 声级计算。

(1)预测条件假设

- ①所用产噪声设备均在正常工况下运行；
- ②考虑室内声源所在厂房围护结构的隔声、吸声作用；
- ③衰减仅考虑几何发散衰减，屏障衰减。

(2)室内声源等效室外声源声功率级计算方法

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

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

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

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

TL：隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

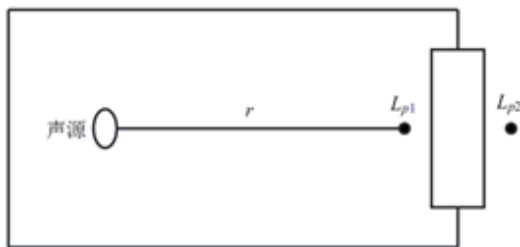


图 4-4 室内声源向室外传播示意图

也可按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

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

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

$L_w$ : 点声源声功率级 (A 计权或倍频带), dB;

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

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

$r$ : 声源到靠近围护结构某点处的距离,  $m$ 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的  $i$  倍频带叠加声压级:

$$L_{p1}(T) = 10 \lg \left[ \sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1j}} \right]$$

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

$L_{p1ij}$ : 室内  $j$  声源  $i$  倍频带的声压级, dB;

$N$ : 室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时, 按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级:

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

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

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

$TL_i$ : 围护结构  $i$  倍频带的隔声量, dB。

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

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

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

$L_{p2}(T)$ : 靠近围护结构处室外声源的声压级, dB;

$S$ : 透声面积,  $m^2$ 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

(3) 点声源的几何发散衰减

① 无指向性点声源几何发散衰减

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中:  $L_p(r)$ : 预测点处声压级, dB;

$L_p(r_0)$ : 参考位置  $r_0$  处的声压级, dB;

$r$ : 预测点距声源的距离;

$r_0$ : 参考位置距声源的距离。

如果已知点声源的倍频带声功率级或A计权声功率级 ( $L_{Aw}$ )，且声源处于自由声场，则公式等效为：

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg r - 11$$

式中： $L_p(r)$ ：预测点处声压级，dB；

$L_w$ ：由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

$r$ ：预测点距声源的距离。

$$L_A(r) = L_{Aw} - 20 \lg r - 11$$

式中： $L_A(r)$ ：距声源 $r$ 处的A声级，dB(A)；

$L_{Aw}$ ：点声源A计权声功率级，dB；

$r$ ：预测点距声源的距离。

如果声源处于半自由声场，则等效为：

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg r - 8$$

式中： $L_p(r)$ ：预测点处声压级，dB；

$L_w$ ：由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

$r$ ：预测点距声源的距离。

$$L_A(r) = L_{Aw} - 20 \lg r - 8$$

式中： $L_A(r)$ ：距声源 $r$ 处的A声级，dB(A)；

$L_{Aw}$ ：点声源A计权声功率级，dB；

$r$ ：预测点距声源的距离。

#### (4)工业企业噪声计算

设第  $i$  个室外声源在预测点产生的 A 声级为  $L_{Ai}$ ，在 T 时间内该声源工作时间为  $t_i$ ；第  $j$  个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为  $L_{Aj}$ ，在 T 时间内该声源工作时间为  $t_j$ ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 ( $L_{eqg}$ ) 为：

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

式中： $L_{eqg}$ ：建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

$T$ ：用于计算等效声级的时间，s；

$N$ ：室外声源个数；

$T_i$ ：在T时间内*i*声源工作时间，s；

$M$ ：等效室外声源个数；

$T_j$ ：在T时间内*j*声源工作时间，s。

#### (5)预测值计算

预测点的预测等效声级 ( $L_{eq}$ ) 按下式计算：

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

式中： $L_{eq}$ ：预测点的噪声预测值，dB；

$L_{eqg}$ ：建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB (A)；

$L_{eqb}$ ：预测点的背景噪声值，dB (A)。

## 2、预测参数

噪声源强详见表 4-16、表 4-17。

## 3、预测结果及评价

本项目仅昼间生产，项目噪声预测结果见表 4-18。

表 4-18 项目噪声预测结果一览表 单位：dB (A)

预测方位	空间相对位置/m			时段	贡献值 (dB (A))	预测值 (dB(A))	昼间标准限值 (dB (A))	达标 情况
	X	Y	Z					
东侧厂界	48	12	1	昼间	50.2	50.2	65	达标
南侧厂界	34	0	1	昼间	51.1	51.1	65	达标
西侧厂界	0	20	1	昼间	63.8	63.8	65	达标
北侧厂界	4	24	1	昼间	63.7	63.7	65	达标

注：以厂房 1F 西南角为原点。

根据上表，本项目厂界昼间噪声预测值能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值。

### 4.3.2 污染防治措施

为确保整个企业在日常生产过程中厂界噪声稳定达标，同时给车间操作人员创造良好的工作环境，要求建设单位尽可能将设备声源源强降至最低，并提出如下措施建议：

(1)设计中尽量选用加工精度高、运行噪声低的设备。在安装时，对各类生产设备等高噪声设备须采取减振、隔震措施。

(2)提高工人噪声防护意识，生产时车间窗户均处于关闭状态。

(3)加强设备日常检修和维护，以确保设备正常运转，避免由于设备故障引起的较大噪声。

(4)厂方运输车辆经过周围噪声敏感区时，应该限制车速，禁鸣喇叭，尽量避免夜间运输。

## 4.4 固废环境影响和保护措施

### 4.4.1 固废污染源强分析

本项目产生的副产物主要包括废铝渣、废铝边角料、废模具、废脱模剂、废金属边角料、废润滑油、废液压油、废切削液、含油金属屑、废品、一般废包装材料、废化学品包装材料、废油桶、废铝灰、废布袋、废油烟尘混合物和生活垃圾。

表 4-19 副产物核算系数取值一览表

序号	固体废物名称	产生环节	核算方法	产生量 (t/a)	核算依据	备注
1	废铝渣	扒渣	物料核算	40.672	/	根据物料平衡核算
2	废铝边角料	压铸	类比法	100	=原料使用量 $\times 10\% = 10000\text{t/a} \times 10\%$	根据同类型企业, 压铸工序废铝边角料产生量约占原料使用量的 10%; 废铝边角料收集后回炉熔化再利用
3	废模具	压铸	物料衡算法	1	=年更换量 1t	项目所用模具一年更换一次
4	废脱模剂	压铸	类比法	5.1	=配比后脱模剂用量 $\times 10\% = (1+50)\text{t/a} \times 10\%$	脱模剂在压铸过程中因受热大部分挥发, 小部分回流至脱模剂回收槽进行回用, 循环使用 1 个月后更换, 类比同类型企业, 废脱模剂约为配比后脱模剂用量的 10%
5	废金属边角料	机加工	类比法	195	=原料使用量 $\times 3\% = 6500\text{t/a} \times 3\%$	根据同类型企业, 机加工过程产生的废金属边角料(不沾染废切削液)约占原料使用量(不包括铝量)的 3%
6	废润滑油	设备润滑	类比法	0.02	= $0.2\text{t/a} \times (1-90\%)$	项目采用润滑油进行设备保养维修, 以保证设备的稳定运行, 润滑油损耗率约为 90%
7	废液压油	液压介质	类比法	0.4	= $0.8\text{t/a} \times (1-50\%)$	项目液压系统所用液压油寿命到期后需进行更换, 以保证液压系统的稳定运行, 液压油损耗率约为 50%
8	废切削液	机加工	类比法	4.2	= $(\text{切削液} + \text{水}) \times 10\% = (2+40)\text{t/a} \times 10\%$	切削液循环使用, 只有在机械设备检修或长时间循环使用后致使循环中切削液变质而被清理, 废切削液产生量约为切削液用量(配水后)10%
9	含油金属屑	机加工	类比法	6.5	=原料使用量 $\times 0.1\% = 6500\text{t/a} \times 0.1\%$	根据同类型企业, 含油金属屑产生量约为原料使用量(不包括铝量)的 0.1%
10	废品	检验	类比法	7.25	=产品量 $\times 0.1\% = 7250\text{t/a} \times 0.1\%$	根据同类型企业, 废品产生量约为产品量的 0.1%
11	一般废包装材料	原料解包	类比法	0.12	/	散装铝锭表面覆盖薄膜、尼龙扎绳等, 每个月产生量约为 0.01t
12	废化学品包装材料	原料解包	物料衡算法	0.3	= $2\text{kg} \times 50\text{个/年} + 20\text{kg} \times 10\text{个/年}$	脱模剂 20kg/桶, 单个空桶重约 2kg; 切削液 200kg/桶, 单个空桶重约 20kg。
13	废油桶	润滑油、液压油使用	物料衡算法	0.1	= $20\text{kg} \times 5\text{个/年}$	润滑油、液压油使用过程中会产生废油桶。根据原料用量及规格可知, 润滑油、液压油 200kg/桶, 单个空桶重约 20kg

14	废铝灰	熔化、保温、扒渣废气处理	物料衡算	0.415	/	根据废气源强核算
15	废布袋	熔化、保温、扒渣废气处理	类比法	0.075	=150m <sup>2</sup> /次 ×500g/m <sup>2</sup> ×1 次/年	设计总风量 9000m <sup>3</sup> /h, 预计滤袋过滤面积约 150m <sup>2</sup> , 滤袋克重 500g/m <sup>2</sup> , 每年更换一次
16	废油烟尘混合物	压铸脱模废气处理	物料衡算	0.164	/	根据废气源强核算, 废油烟尘混合物产生量为 0.164t/a
17	生活垃圾	职工生活	产污系数法	3	=员工人数×每人单 日产生量×天数=20 人 ×0.5kg×300d	本项目劳动定员 20 人, 每人每日产生量 0.5kg, 天数 300 天

根据《固体废物鉴别标准 通则》(GB34330-2025), 判断每种副产物是否属于固体废物, 判定结果详见表 4-20。

表 4-20 项目属性判定表

序号	副产物名称	产生环节	形态	主要成分	产生量 (t/a)	是否属于固体废物	判定依据
1	废铝渣	扒渣	固态	铝渣	40.672	是	5.2d
2	废铝边角料	压铸	固态	铝料	100	否	4.2.1a
3	废模具	压铸	固态	模具	1	是	4.1g
4	废脱模剂	压铸	液态	脱模剂	5.1	是	4.1d
5	废金属边角料	机加工	固态	矽钢片	195	是	5.2e
6	废润滑油	设备润滑	液态	润滑油	0.02	是	4.1d
7	废液压油	液压介质	液态	液压油	0.4	是	4.1d
8	废切削液	机加工	液态	切削液	4.2	是	4.1d
9	含油金属屑	机加工	固态	金属屑、切削液	6.5	是	5.2e
10	废品	检验	固态	铝、矽钢片	7.25	是	4.1g
11	一般废包装材料	原料解包	固态	纸箱、气袋等	0.12	是	4.1c
12	废化学品包装材料	原料解包	固态	脱模剂桶、切削液桶	0.3	是	5.2a
13	废油桶	润滑油、液压油使用	固态	润滑油桶、液压油桶	0.1	是	5.2a
14	废铝灰	熔化、保温、扒渣废气处理	固态	熔化、保温、扒渣集尘灰	0.415	是	5.2j
15	废布袋	熔化、保温、扒渣废气处理	固态	熔化、保温、扒渣废布袋	0.075	是	4.1d
16	废油烟尘混合物	压铸脱模废气处理	液态	矿物质油	0.164	是	5.2j
17	生活垃圾	职工生活	固态	生活垃圾	3	是	4.1a

综上, 建设项目固体废物产生及利用处置情况汇总见表 4-21。

表 4-21 固体废物污染源强核算一览表

序号	固体废物名称	产生环节	固废属性	物理性状	主要有毒有害物质名称	产生量 t/a	利用或处置量 t/a	最终去向
1	废铝边角料	压铸	/	固态	/	100	100	收集后回炉熔化再利用
2	废模具	压铸	一般固废	固态	/	1	1	外售综合利用
3	废金属边角料	机加工	一般固废	固态	/	195	195	
4	废品	检验	一般固废	固态	/	7.25	7.25	
5	一般废包装材料	原料解包	一般固废	固态	/	0.12	0.12	
小计						203.37	203.37	/
6	废铝渣	扒渣	危险废物	固态	铝渣	40.672	40.672	委托有资质单位安全处置
7	废脱模剂	压铸	危险废物	液态	脱模剂	5.1	5.1	
8	废润滑油	设备润滑	危险废物	液态	润滑油	0.02	0.02	
9	废液压油	液压介质	危险废物	液态	液压油	0.4	0.4	
10	废切削液	机加工	危险废物	液态	切削液	4.2	4.2	
11	含油金属屑	机加工	危险废物	固态	矿物质油	6.5	6.5	
12	废化学品包装材料	原料解包	危险废物	固态	脱模剂、切削液	0.3	0.3	
13	废油桶	润滑油、液压油使用	危险废物	固态	润滑油、液压油	0.1	0.1	
14	废铝灰	熔化、保温、扒渣废气处理	危险废物	固态	铝灰	0.415	0.415	
15	废布袋	熔化、保温、扒渣废气处理	危险废物	固态	铝灰、布袋	0.075	0.075	
16	废油烟尘混合物	压铸脱模废气处理	危险废物	液态	矿物质油	0.164	0.164	
小计						57.946	57.946	/
17	生活垃圾	职工生活	一般固废	固态	/	3	3	环卫清运

根据《固体废物分类与代码目录》(公告 2024 年第 4 号)及《国家危险废物名录(2025 年版)》，判定项目固体废物分类及其代码，判定结果见表 4-22。

表 4-22 固体废物分类及其代码判定结果表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	固废属性	一般固废代码	危险废物代码
1	废模具	压铸	固态	模具	一般固废	SW17, 900-001-S17	/
2	废金属边角料	机加工	固态	矽钢片	一般固废	SW17, 900-001-S17	/
3	废品	检验	固态	铝、矽钢片	一般固废	SW17, 900-002-S17	/
4	一般废包装材料	原料解包	固态	纸箱、气袋等	一般固废	SW17, 900-005-S17	/

5	废铝渣	扒渣	固态	铝渣	危险废物	/	HW48; 321-026-48
6	废脱模剂	压铸	液态	脱模剂	危险废物	/	HW09; 900-007-09
7	废润滑油	设备润滑	液态	润滑油	危险废物	/	HW08; 900-217-08
8	废液压油	液压介质	液态	液压油	危险废物	/	HW08; 900-218-08
9	废切削液	机加工	液态	切削液	危险废物	/	HW09; 900-006-09
10	含油金属屑	机加工	固态	金属屑、切削液	危险废物	/	HW09; 900-006-09
11	废化学品包装材料	原料解包	固态	脱模剂桶、切削液桶	危险废物	/	HW49; 900-041-49
12	废油桶	润滑油、液压油使用	固态	润滑油桶、液压油桶	危险废物	/	HW08; 900-249-08
13	废铝灰	熔化、保温、扒渣废气处理	固态	熔化、保温、扒渣集尘灰	危险废物	/	HW48; 321-034-48
14	废布袋	熔化、保温、扒渣废气处理	固态	熔化、保温、扒渣废布袋	危险废物	/	HW49; 900-041-49
15	废油烟尘混合物	压铸脱模废气处理	液态	矿物质油	危险废物	/	HW08; 900-249-08
16	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	一般固废	SW62, 900-001-S62 900-002-S62	/

项目部分固体废物属于危险废物，其基本情况具体见表 4-23。

表 4-23 危险废物基本情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码		环境危险特性
1	废铝渣	HW48 有色金属采选和冶炼废物	321-026-48	再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰	R
2	废脱模剂	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-007-09	其他工艺过程中产生的废弃的油/水、烃/水混合物或者乳化液	T
3	废润滑油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-217-08	使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油	T, I
4	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
5	废切削液	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-006-09	使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
6	含油金属屑	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-006-09	使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
7	废化学品包	HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废	T/In

	装材料			弃包装物、容器、过滤吸附介质	
8	废油桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
9	废铝灰	HW48 有色金属采选和冶炼废物	321-034-48	铝灰热回收铝过程烟气处理集(除)尘装置收集的粉尘,铝冶炼和再生过程烟气(包括:再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气)处理集(除)尘装置收集的粉尘	R
10	废布袋	HW49 其他废物	900-041-49	含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
11	废油烟尘混合物	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I

危险废物在危废专用储存间内分类临时储存,储存间内要求做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐,在贮存间进出口或四周整体设置满足防流失要求的裙角,贮存间内需设置预防液体泄漏的收集坑(0.1m<sup>3</sup>),收集坑和导流沟同样需要做好防渗。同时按照危废管理要求,在储存间外部明显位置需要张贴危险废物贮存场标志,危废包装上需要粘贴危险废物标签,做好危废产生台账记录,危废进行转移时要严格执行转移联单制度。其他一般工业固废车间内临时储存或转移到一般固废储存间集中存储,堆放点要求做好防扬散、防流失、防渗漏。

#### 4.4.3 固废环境管理要求

##### 1、一般固体废物管理要求

一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订)要求执行,2021 年 7 月 1 日起参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)中的相关环境保护要求执行。

项目产生的一般工业固废在一般工业固废暂存间暂时集中存放,做好防雨和防渗措施。一般工业固废收集后外售资源回收公司,生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

##### 2、危险废物管理要求

项目危险废物处置应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29 修订)中有关危险废物的管理条款执行,危险废物按法规要求应委托有资质的单位进行处理。考虑企业危险废物难以保证及时外运处置,企业应设置有危废暂存库,对危险废物进行收集及临时存放,然后集中由有资质单位收集处理。危险废物进行临时存放时,需按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求,使用密封容器进行贮存,且须采用防漏措施。危险废物识别标志应符合《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)要求,危险废物管理计划和台账应符合《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》(HJ1259-2022)要求。

根据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023),危险废物具有长期性、隐蔽性

和潜在性，应具体从以下几方面加强对危险废物的管理力度。

(1)首先对危险废物的产生源及固废产生量进行申报登记。

(2)对危险废物的转移运输要实行《危险废物转移联单管理办法》，实行五联单制度。运输单位、接受单位及当地生态环境部门进行跟踪联单。

(3)考虑危险废物难以保证及时外运处置，危险废物暂存间必须设置防渗漏等措施。

(4)依据《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》（浙环发[2023]28 号）等的规定办理危废转移等手续。

### 3、固废贮存场所要求

#### (1)一般固废

要求企业后续建设过程中应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求进行设计、建设一般固废堆场。

#### (2)危险废物

危险废物仓库地面、墙裙用环氧树脂防腐，设渗滤液导流沟，渗滤液收集后集中处理。要求企业后续建设过程中按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求要求进行设计、建设密闭式危险废物堆场，做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐要求。

表 4-24 固废贮存场所（设施）基本情况表

类别	固体废物名称	贮存方式	贮存周期	贮存面积 m <sup>2</sup>	贮存能力 t	最大暂存量 t	仓库位置
一般固废	废模具	袋装	每年	15（3×5）	22.5	1	1F 车间 外北侧
	废金属边角料	袋装	每月			16.25	
	废品	袋装	每月			0.605	
	一般废包装材料	袋装	每月			0.01	
	小计						
危险废物	废铝渣	袋装	每月	15（3×5）	22.5	3.389	1F 车间 南侧
	废脱模剂	桶装	每月			0.425	
	废润滑油	桶装	每年			0.02	
	废液压油	桶装	每年			0.4	
	废切削液	桶装	每年			4.2	
	含油金属屑	桶装	每月			0.542	
	废化学品包装材料	桶装	每年			0.3	
	废油桶	桶装	每年			0.1	
	废铝灰	袋装	每月			0.035	
	废布袋	袋装	每年			0.075	
	废油烟尘混合物	桶装	每年			0.164	
	小计						

### 4.5 土壤、地下水环境影响和保护措施

**4.5.1 土壤、地下水环境影响途径及污染源类型**

非正常工况下项目对土壤、地下水的影响途径包括应急池发生泄漏或溢出，污水渗入地下；生活污水收集运送管线发生泄漏，废水渗入地下；危险物质仓库、固废（危废）库管理不善或发生泄漏，有毒有害物质进入地下造成地下水污染；生产装置出现生产事故或不正常工况排放废气或废水对土壤、地下水造成污染等。具体的影响途径分析见表 4-25。

**表 4-25 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表**

潜在污染源	潜在污染途径	主要污染物	影响分析
生活污水收集管线	管线破损，导致污水泄漏入渗	COD <sub>Cr</sub> 、NH <sub>3</sub> -N	污水管裂缝具有隐蔽性，需要较长时间才能发现。但由于泄漏量不会很大，不会导致大量污水渗漏到很大区域，仅会在泄漏点周边较小区域造成影响
废气处理设施	大气沉降	颗粒物、VOCs	非正常工况排放废气会对土壤、地表水造成污染
生产车间	装置泄漏，导致有毒有害物质渗入地下造成污染	切削液、润滑油、液压油等	装置所在地面需做防渗处理，且泄漏容易发现，只要处理及时，不易造成大范围的土壤、地下水污染
危废仓库	地面出现裂缝导致有毒有害物质进入地下造成地下水污染	各类危险废物	危废仓库所在区域按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求做好防渗措施，且危险废物会定期运走，容易发现可能存在的泄漏，并及时阻断污染源，避免造成较大范围的土壤或地下水污染
危险物质仓库	原辅料包装破损导致有毒有害物质进入地下造成地下水污染	切削液、润滑油、液压油、脱模剂	存放危险物质仓库的车间地面做好防渗设施，且原辅料会经常使用、储存，容易发现可能存在的泄漏，并及时阻断污染源，避免造成较大范围的土壤、地下水污染
事故应急池	废水泄漏	事故废水	废水泄漏会对土壤、地下水造成污染

**4.5.2 土壤、地下水污染防治措施**

项目不涉及持久难降解有机污染物排放，正常工况下不存在土壤、地下水环境污染途径。

入渗污染主要产生可能性来自事故排放。本项目土壤、地下水潜在污染源来自于危废仓库，针对厂区各工作区特点和岩土层情况，提出相应的分区防渗要求，详见表 4-26 和附图 5。

**表 4-26 项目地下水重点防渗区及技术要求**

防渗级别	工作区	防渗技术要求
重点防渗区	危废仓库、危险物质仓库、事故应急池	防渗要求依据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s；其余工作区防渗要求为：等效黏土防渗层厚 $\geq 6.0$ m，渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s，或者参考 GB18598 执行
一般防渗区	生产车间、一般固废仓库、冷却塔	等效黏土防渗层厚 $\geq 1.5$ m，渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s；或者参考 GB16889 执行
简单防渗区	厂区地下水基本不存在风险的生活、	一般地面硬化

	办公等配套设施及各路面、室外地面等部分	
--	---------------------	--

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

#### 4.6 环境风险影响和保护措施

##### 4.6.1 建设项目风险源调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B，本项目涉及的主要危险物质主要为油类物质及危险废物，环境风险识别结果见表 4-27。

表 4-27 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的最近环境敏感目标
1	机械设备等	油类物质	液压油、润滑油	泄漏、火灾、爆炸	大气、地表水、地下水、土壤	周围大气环境保护目标、周围地表水、区域地下水、土壤
2	危险物质仓库	危险物质仓库	液压油、润滑油、切削液、脱模剂	泄漏、火灾、爆炸	大气、地表水、地下水、土壤	周围大气环境保护目标、周围地表水、区域地下水、土壤
3	危废仓库	危废仓库	各类危险废物	泄漏	地表水、地下水、土壤	周围地表水、区域地下水、土壤
4	废气处理设施	废气处理设施	颗粒物、VOCs	超标排放、火灾、爆炸	大气、地表水、地下水	周围大气环境保护目标、周围地表水、区域地下水

##### 4.6.2 环境风险物质临界量计算

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

表 4-28 项目涉及的主要危险物质贮存情况

序号	名称		储存方式	最大贮存量 (t)
1	油类物质	润滑油	200kg/桶，最大储存+在线量 1 桶	0.2
		液压油	200kg/桶，最大储存 1 桶，在线量 2 桶	0.6
2	切削液（原液）		200kg/桶，最大储存 1 桶，在线量 3 桶	0.8
3	脱模剂（原液）		20kg/每桶，最大储存 2 桶，在线量 1 桶	0.06
4	危险废物		根据表 4-23 贮存周期贮存	9.650
5	废切削液		根据表 4-23 贮存周期贮存	4.2

注：废切削液按照 COD<sub>Cr</sub> 浓度 ≥ 10000mg/L 的有机废液计。  
润滑油、液压油、切削液、脱模剂最大贮存量考虑设备在线量。

计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B 中对应临界量的比值 Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。

项目涉及的主要危险物质 Q 值计算见表 4-29。

表 4-29 危险物质数量与临界量比值 (Q)

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存量 q(T)	临界量 Q(T)	q/Q
1	油类物质	/	0.8	2500	0.00032
2	切削液 (原液)	/	0.8	50	0.016
3	脱模剂 (原液)	/	0.06	50	0.0012
4	危险废物	/	9.650	50	0.193
5	废切削液	/	4.2	10	0.42
项目 Q 值					0.631

根据上述计算结果, 本项目  $Q < 1$ , 即未超过临界量。

#### 4.6.2 环境风险管理

##### 1、严格执行有关法律法规和相关规章制度

严格执行《危险化学品安全管理条例》、《危险化学品管理办法》、《使用有毒物品作业场所劳动保护条件》、《常用危险化学品储存通则》(GB15603)、《危险物品运输规则》、《中华人民共和国消防法》、《建筑设计防火规范》、《仓库防火安全管理规则》、《生产设备安全卫生设计总则》等有关法规。各岗位操作人员必须严格遵守厂内制定的相关规章制度, 按程序进行操作, 尽可能减少因操作失误造成风险事故的概率。

##### 2、原料贮存、生产使用过程等环境风险防范

原料设置专门的原料堆放区并定期检查, 原料暂存处建议按规范配置消防设施, 采用防爆电器 (防爆灯、防爆风扇等), 并在进出口安装防静电装置, 张贴醒目的显示牌。危废设置专门的暂存场所, 针对危废类别选用合适的包装容器, 危废暂存前需检查包装容器的完整性, 严禁将危废暂存于破损的包装容器内, 以免物料泄漏污染周围环境, 同时对危废暂存区域进行定期检查, 以便及时发现泄漏事故并进行处理。

生产过程事故风险防范是安全生产的核心, 要严格采取措施加以防范, 尽可能降低事故概率。项目生产和安全管理中要密切注意事故易发部位, 必须要做好运行监督检查与维修保养, 防患于未然。企业必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查, 发现异常现象的应及时检修, 必要时按照"生产服从安全"原则停车检修, 严禁带病或不正常运转。为操作工人提供服装、防尘口罩、安全帽、安全鞋、防护手套、耳塞、护目镜等防护用品。

由于具有特殊的遇水聚热产气的反应性, 废铝渣、废铝灰在运输和贮存过程中进入大量的游离水后, 铝渣、铝灰中多种成分均能与水发生反应, 堆积的铝渣、铝灰散热不畅会慢慢聚热, 温度升高加速反应的发生, 产生的可燃气体遇火能够燃烧, 导致火灾的发生。

废铝渣、废铝灰应尽量贮存在远离门、窗等容易进雨水的位置, 同时避免与含水量大的其他废物混合堆放。碱性的废物与铝渣灰混合后会加速铝渣灰的遇水反应, 故废铝渣、废铝灰也不能与强碱性的废物混合堆放。废铝渣、废铝灰应密闭包装, 包装袋应具有防水

功能（禁止使用普通编织袋袋进行包装）。废铝渣、废铝灰在运输过程中，应做好车辆的苫盖，确保铝渣灰中不能进入雨水。在掀开雨篷布的时候，不能将雨棚上的雨水倒入废铝渣、废铝灰中。

### 3、末端处理过程环境风险防范

确保废气末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境事件的发生，必须要加强废气治理设施的维护和管理。如发现人为原因不开启废气等末端治理措施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任及相应的法律责任。若末端治理措施因故不能运行或者检修，则生产必须停止。为确保处理效果，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。贮存场所外要设置危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上要设置危险废物标签。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计划审批和转移联单制度。危险废物贮存设施底部必须高于地下水最高水位，设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，地面必须硬化、耐腐蚀，且表面无裂缝，贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏，并防风、防雨、防晒、防漏，做好危险废物的入库、存放、出库记录，不得随意堆置，委托资质单位处置等。

本项目生产工艺装备和有机废气治理设施，应委托有资质的单位设计建设，应符合相关要求。危险废物贮存及贮存场所建设应符合《危险废物收集 贮存 运输技术规范》的要求。

### 4、铝尘爆炸事故环境风险防范

铝粉尘易于发生粉尘爆炸事故，机械火花、电气火花和静电放电是主要的点燃源。粉尘爆炸事故频发的根本原因是企业缺乏对粉尘爆炸危害的认识，除尘能力不足和粉尘清扫不及时。本项目熔化烟尘温度较高，烟尘较细，沉降困难，因此选用耐高温布袋除尘装置处理。它是一种结构简单，操作方便，耐高温，耐腐蚀的净化设备，适用于高温烟气净化。除尘安全操作规程应做到：①定期检查易磨损部位如外筒内壁的变化；②含尘气体温度变化或湿度降低时注意粉尘的附着、堵塞和腐蚀现象；③定期检查压差变化和排出烟气状况。

企业还应做到如下防范措施：①定期对作业场所的落地粉尘进行清扫，避免沉积；清理地面、设备、管线积粉时，要避免铝粉粉尘飞扬，严禁使用压缩空气喷嘴，只能使用防爆电器设备清除，清扫出来的铝粉统一包装封好，避免吸潮或氧化。②防止铝粉在加热、排风等设备处积聚。③粉尘收集系统应防潮、防水。④生产区域内的所有电气设施，包括电器开关照明开关、临时机电和电工设备、均有可靠的静电接地，并构成一个闭合回路的接地干线。⑤操作人员严禁穿戴化纤衣物进入包装现场或进行包装作业，防止静电火花的产生；禁止带打火机火种进入。⑥各建筑物耐火等级、防火分布、疏散通道、安全出口均满足规范要求。

#### 5、火灾爆炸事故环境风险防范

加强原料仓库、使用车间、成品仓库的管理维护。企业应建立微型消防站，组建兼职应急消防队伍，配备一定数量的应急消防设备并开展定期应急演练。企业应在原料仓库建议可燃气体报警仪以及按规范配置消防设施，原料仓库应采用防爆电器（防爆灯、防爆风扇等），并在原料仓库进出口安装防静电装置，张贴醒目的显示牌。企业应对生产设备、电线线路、废气处理设备及管道的维护，防止发生火灾、爆炸的可能。

#### 6、洪水、台风等风险防范

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

#### 7、突发环境污染事故应急监测

企业发生突发环境污染事故时，应急监测组应带上监测仪器和采样设备，若废气处理设施非正常排放，则需对周边大气中非正常排放物进行监测，具体污染物选取视情况而定。企业自身不具备相应的应急环境监测能力时，可委托当地相关监测部门进行应急监测。

#### 8、环保设施风险防范措施

企业应根据《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）中相关要求，落实加强环保设施的环境风险防范措施。根据《浙江省安全生产委员会成员单位安全生产工作任务分工》（浙安委〔2024〕20号），要求企业委托有相应资质的设计单位对建设项目环保设施进行设计、自行（或委托）开展安全风险评估，落实安全生产相关技术要求；建设项目竣工后企业应及时按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收。

a.加强环保设施源头管理：企业应当委托有相应资质设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计、自行（或委托）开展安全风险评估；建设项目竣工后企业应及时按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收。

b.落实安全管理责任：企业须建立环保设施台账管理制度，对环保设施操作人员开展安全培训，定期对环保设施进行维护；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，确保厂内各环保设施安全稳定、有效运行。

c.严格执行治理设施运维制度：若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止，并及时对故障的治理措施进行检修；加强治理措施日常维护，如在车间设备检修期间，对应末端处理系统也应同时进行检修。

d.加强第三方专业机构合作：企业在开展环境保护管理过程中，可以加强与第三方专

业机构合作，定期委托对应领域专业机构协助落实安全风险辨识和隐患排查治理。

#### 9、突发环境污染事故应急监测

企业发生突发环境污染事故时，企业应急监测人员应带上监测仪器和采样设备，若废气处理设施非正常排放，则需对周边大气中非正常排放物进行监测，具体污染物选取视情况而定。企业自身不具备相应的应急环境监测能力时，可委托当地相关监测部门进行应急监测。企业应设置能够储存事故排水的储存设施，储存设施包括事故池、事故罐、防火堤内或围堰内区域等。有事故废水产生时应急阀门打开（平时关闭），雨水阀门关闭（平时打开），事故废水进入事故应急池。

事故储存设施总有效容积： $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$

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

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

$V_2$ ——发生事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， $ha$ ；

根据现场调查，各项指标的取值如下所示。

(1)  $V_1 = 0m^3$ 。

(2) 按照《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)、《消防给水及消火栓系统技术规范》(GB50974-2014) 中的要求计算，发生火灾时，消防废水产生量为 10L/s，火灾延续时间按 1h 计，则消防废水产生量约为  $36m^3$ 。

(3)  $V_3 = 0m^3$ 。

(4)  $V_4 = 0m^3$ 。

(5) 根据温岭市的气象条件，其平均年降雨量为 1834.5mm，年降雨天数约为 169 天；根据项目厂区面积情况，核算厂区道路有效集雨面积约 0.004ha，可计算得  $V_5 = 0.434m^3$ 。

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5 = (0 + 36 - 0) \text{ m}^3 + 0 \text{ m}^3 + 0.434 \text{ m}^3 = 36.434 \text{ m}^3$$

根据以上计算，厂区事故应急池建议容积至少为 37m<sup>3</sup>，具体容积大小以应急预案为准。

#### 4.7 运营期环境监测管理

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目管理类别判定见下表。

**表 4-30 企业排污许可管理类别归类表**

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33				
82	铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/
三十三、电气机械和器材制造业 38				
87	电机制造 381	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他
五十一、通用工序				
109	锅炉	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，单台或者合计出力 20 吨/小时（14 兆瓦）及以上的锅炉（不含电热锅炉）	除纳入重点排污单位名录的，单台且合计出力 20 吨/小时（14 兆瓦）以下的锅炉（不含电热锅炉）
110	工业炉窑	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，除以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉、干燥炉（窑）以外的其他工业炉窑	除纳入重点排污单位名录的，以天然气或者电为能源的加热炉、热处理炉或者干燥炉（窑）
111	表面处理	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，有电镀工序、酸洗、抛光（电解抛光和化学抛光）、热浸镀（溶剂法）、淬火或者钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的	其他
112	水处理	纳入重点排污单位名录的	除纳入重点排污单位名录的，日处理能力 2 万吨及以上的水处理设施	除纳入重点排污单位名录的，日处理能力 500 吨及以上 2 万吨以下的水处理设施

本项目属于有色金属铸造，不涉及生产铅基及铅青铜铸件，企业未纳入重点排污单位名录，不涉及通用工序重点管理和简化管理，根据上表判定可得，本项目属于简化管理类。根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）中相关要求进行了监测，本项目的监测计划建议如下：

**表 4-31 本项目监测计划**

类别	监测点	监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	熔化、保温、扒	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标

	渣烟尘排气筒出口 (DA001)			准》(GB39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值
	压铸脱模废气排气筒出口 (DA002)	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 1 大气污染物排放限值
		非甲烷总烃	1 次/半年	参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中表 1“表面涂装限值”
	厂区内	颗粒物	1 次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值
		非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值
	厂区四周边界	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放限值标准》(GB19267-1996) 无组织排放监控浓度限值
		氨气、臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 相关标准限值
废水	厂区总排口 (DW001)	pH 值、色度、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷	1 次/年	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中的三级排放标准 (其中氨氮、总磷参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2025))
噪声	厂区四周厂界	等效 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类区标准限值

企业可根据自身条件和能力, 利用自有人员、场所和设备自行监测, 也可委托其它有资质的检 (监) 测机构代其开展自行监测。企业应建立自行监测质量管理体系, 按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制, 并做好与监测相关的数据记录, 按照规定进行保存, 并依据相关法规向社保公开监测结果。

#### 4.8 环保投资

本项目环保投资包括废气污染防治、废水污染防治、噪声治理、固废收集、贮存设施等, 其环保投资见下表。

表 4-32 环保投资费用估算一览表

序号	项目	治理措施	环保投资 (万元)
1	废气处理	集气+1 套“耐高温布袋除尘”装置+1 根不低于 15m 高排气筒	20
		压铸脱模废气集气+1 套静电除油装置+1 根不低于 15m 高排气筒	15
2	废水处理	化粪池及污水管道 (依托现有)	0
3	噪声治理	减振降噪、设备保养等	2
4	固体废物	一般工业固体废物仓库、危废仓库建设等	3
5	环境管理与监测	管理、监测费用	3

6	环境风险防范	风险防范措施等	5
小计			48
<p>本项目环保总投资 48 万元，总投资 650 万元，环保投资占项目总投资的 7.4%。</p>			

## 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	熔化、保温、扒渣烟尘排气筒（DA001）	颗粒物	上方设置移动式可旋转集气罩收集+耐高温布袋除尘+不低于 15m 高排气筒（DA001）排放	达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
	压铸脱模废气排气筒（DA002）	颗粒物	上方集气罩收集+静电除油+不低于 15m 高排气筒（DA002）排放	达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值
		非甲烷总烃		参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值“表面涂装”限值
	厂区内	颗粒物	加强废气处理设施的管理和维护工作,确保废气处理设施的长期稳定运行	达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值
		非甲烷总烃		达到《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃	加强车间操作员工的自我防范、配备必要的劳保用品（口罩、眼镜等）以及提高员工规范操作意识	达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值
		氨气、臭气浓度		达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）相关标准限值
地表水环境	厂区废水总排口（DW001）	COD <sub>Cr</sub> 、NH <sub>3</sub> -N	项目生活污水经化粪池预处理达纳管标准后纳入市政污水管网,由温岭市观岙污水处理厂集中处理后排放	纳管标准:《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮、总磷纳管标准参照执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》（DB33/887-2025）); 温岭市观岙污水处理厂出水标准:《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》准地表水IV类标准
声环境	厂界四周	Lep（A）	1、设计中尽量选用加工精度高、运行噪声低的设备。在安装时,对各类生产设备等高噪声设备须	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准

			<p>采取减振、隔震措施。</p> <p>2、提高工人噪声防护意识,生产时车间窗户均处于关闭状态。</p> <p>3、加强设备日常检修和维护,以确保设备正常运转,避免由于设备故障引起的较大噪声。</p> <p>4、厂方运输车辆经过周围噪声敏感区时,应该限制车速,禁鸣喇叭,尽量避免夜间运输。</p>	
固体废物	<p>废模具、废金属边角料、废品、一般废包装材料等一般工业固废分类收集后,出售给回收公司综合利用;废铝渣、废脱模剂、废润滑油、废液压油、废切削液、含油金属屑、废化学品包装材料、废油桶、废铝灰、废布袋、废油烟尘混合物等危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置;生活垃圾委托环卫部门清运。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	<p>加强车间管理,危险物质随用随取,不得随便放置在车间内,危险物质在车间专用仓库集中存储,设置集液池、围堰等防泄漏收集措施,地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层,做好分区防渗;定期检查。</p>			
生态保护措施	<p>本项目购置温岭万洋机电科技有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、租用温岭市宝沃机电有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 102 室的已建空置厂房实施生产,项目所在地块为工业用地,本项目不新增占用土地,厂房已经建设完成,后续仅涉及设备的安装,对生态环境的影响较小。</p>			
环境风险防范措施	<p>本项目发生事故概率较小,且危险源在厂内,只要建设单位在结合本环评要求,做好安全生产,认真落实风险防范措施。</p>			
其他环境管理要求	<p>项目建成后企业需持证排污、按证排污,严格执行排污许可制度;需根据《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115-2020)、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ1251-2022)相关要求定期进行例行监测;应按照环境监测管理规定和技术规范的要求,设计、建设、维护永久性采样口、采样测试平台和排污口标志。采样孔及采样平台的建设应满足采样技术要求。需保证处理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行,不得擅自拆除或者闲置废气处理设施,不得故意不正常使用污染治理设施。</p>			

## 六、结论

### 6.1 环评审批原则符合性分析

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

1、建设项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求。本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居168号东浦泵与机电智造产业项目40幢101室、102室，用地性质为工业用地，根据温岭市“三区三线”示意图，本项目不在划定的生态保护红线内，满足生态保护红线要求。采取本环评提出的相关防治措施后，企业排放的污染物不会对周边环境造成明显影响，不会突破区域环境质量底线。项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染，符合能源资源利用上线和水资源利用上线要求。根据《温岭市生态环境分区管控制态更新方案》（温政发〔2024〕13号），本项目所在地属于“台州市温岭市箬横镇一般管控单元ZH33108130038”，本项目的建设符合温岭市生态环境分区管控制态更新方案要求。

2、排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求。根据工程分析和影响分析，项目产生的各污染物采取相应的污染防治措施后均能达标排放，因此，只要建设单位加强管理，可确保本项目废气、废水、噪声等达标合规排放，固废能够得到妥善贮存和合理处置。

项目总量控制建议值分别为  $\text{COD}_{\text{Cr}}0.008\text{t/a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}0.001\text{t/a}$ 、烟粉尘  $0.271\text{t/a}$ 、 $\text{VOCs}0.050\text{t/a}$ 。本项目仅排放生活污水， $\text{COD}_{\text{Cr}}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}$  无需进行区域替代削减；烟粉尘备案；目前尚未对  $\text{VOCs}$  排污权指标实施交易，本环评仅提出总量控制建议值，其中  $\text{VOCs}$  需进行区域平衡替代削减，替代削减量为  $0.050\text{t/a}$ 。因此，本项目符合总量控制要求。

#### 3、建设项目符合国土空间规划的要求

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居 168 号东浦泵与机电智造产业项目 40 幢 101 室、102 室，根据企业提供的不动产权证（浙（2022）温岭市不动产权第 0002920 号），项目所在地为工业用地；根据温岭市箬横镇 RH16 单元 01 街区控制性详细规划，本项目所在地规划用地性质为二类工业用地；根据温岭市县域国土空间控制性规划图（详见附件 13），本项目位于城镇开发边界，因此本项目的实施符合国土空间规划的要求。

#### 4. 建设项目符合国家和省产业政策的要求

本项目从事电机转子、定子制造，其生产过程中采用先进的生产工艺和生产设备，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中限制、淘汰类生产工艺和生产设备。对照《〈长江经

济带发展负面清单（试行、2022 年版）>浙江省实施细则》，本项目不在负面清单内，同时，本项目已由温岭市经济和信息化局赋码备案，可认为项目的实施符合国家相关产业政策的要求。

## 6.2 总结论

台州正岭电机有限公司年产150万套电机转子、200万套电机定子技改项目拟在浙江省台州市温岭市箬横镇东浦苑居168号东浦泵与机电智造产业项目40幢101室、102室实施，符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求，排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求，符合国土空间规划的要求，符合国家和省产业政策的要求，符合温岭市生态环境分区管控动态更新方案 and 环境保护相关要求，环境事故风险可控。

因此，从环境保护角度来看，本项目的建设是可行的。

## 附表

建设项目污染物排放量汇总表 单位：t/a

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废 物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废 物产生量）③	本项目 排放量（固体废 物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不 填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废 物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	0.271	/	0.271	+0.271
	VOCs	/	/	/	0.050	/	0.050	+0.050
废水	废水量	/	/	/	255	/	255	+255
	COD <sub>Cr</sub>	/	/	/	0.008	/	0.008	+0.008
	NH <sub>3</sub> -N	/	/	/	0.001	/	0.001	+0.001
一般工业 固体废物	废模具	/	/	/	1	/	1	+1
	废金属边角料	/	/	/	195	/	195	+195
	废品	/	/	/	7.25	/	7.25	+7.25
	一般废包装材料	/	/	/	0.12	/	0.12	+0.12
危险废物	废铝渣	/	/	/	40.672	/	40.672	+40.672
	废脱模剂	/	/	/	5.1	/	5.1	+5.1
	废润滑油	/	/	/	0.02	/	0.02	+0.02
	废液压油	/	/	/	0.4	/	0.4	+0.4
	废切削液	/	/	/	4.2	/	4.2	+4.2
	含油金属屑	/	/	/	6.5	/	6.5	+6.5
	废化学品包装材料	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	废油桶	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废铝灰	/	/	/	0.415	/	0.415	+0.415
	废布袋	/	/	/	0.075	/	0.075	+0.075
废油烟尘混合物	/	/	/	0.164	/	0.164	+0.164	

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①