

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(报批稿)

项目名称：年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

建设单位(盖章)：兴宇汽车零部件股份有限公司

编制日期：2025 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目		
项目代码	2409-331024-07-02-930642		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)		
地理坐标	(东经 120 度 43 分 39.614 秒, 北纬 28 度 50 分 22.826 秒)		
国民经济行业类别	项目主行业: C3670 汽车零部件及配件制造 其余包含: C3311 金属结构制造	建设项目行业类别	项目主行业: 71、汽车零部件及配件制造 367 其余包含: 66、结构性金属制品制造 331
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input checked="" 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)	仙居县经济和信息化局	项目审批(核准/备案)文号(选填)	2409-331024-07-02-930642
总投资/万元	600	环保投资/万元	60
环保投资占比/%	10	施工工期	3 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地(用海)面积(m ²)	不新增用地面积
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), 本项目大气、地表水、环境风险、生态和海洋无需开展专项评价, 判定依据见下表 1-1。		
	表 1-1 专项评价设置判定情况		
	专项评价的类别	设置原则	是否设置专项评价
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ^① 、二噁英、苯并[α]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	本项目排放废气中不包含有毒有害污染物、二噁英、苯并[α]芘、氰化物、氯气
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	本项目不涉及生产废水, 生活污水纳管排放	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	本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量	否

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

	生态	取水口下游 500m 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	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不涉及	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》(HJ169)附录 B、附录 C。			
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>1.1 “三线一单”控制要求符合性分析</p> <p>(1)生态保护红线</p> <p>本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，根据《仙居县国土空间总体规划(2021-2035年)》“县域三条控制线图(详见附图11)”可知，本项目位于城镇开发边界，不在永久基本农田和生态保护红线范围内，满足生态保护红线要求。</p> <p>(2)资源利用上线</p> <p>本项目能源采用电，用水来自市政供水管网。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，有效控制污染，符合能源资源利用上线和水资源利用上线要求。</p> <p>(3)环境质量底线</p>			

本项目大气环境、地表水环境均能够满足相应的标准要求。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，则本项目在生产运营阶段各项污染物对周边环境影响不大，不触及环境质量底线。

(4)生态环境准入清单

本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，根据《仙居县生态环境分区管控动态更新方案》(仙政发[2024]4 号)，本项目所在地属于台州市仙居县县城城镇生活重点管控单元，编号 ZH33102420057。具体情况及符合性分析见下表 1-2。

表 1-2 仙居县生态环境分区管控生态环境准入清单

生态环境准入清单		本项目情况	是否符合
空间布局约束	禁止新建、扩建三类工业项目，现有三类工业项目改建不得增加污染物排放总量，鼓励现有三类工业项目搬迁关闭。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等环境健康风险较大的二类工业项目。除工业功能区(小微园区、工业集聚点)外，原则上禁止新建其他二类工业项目。现有二类工业项目改建、扩建，不得增加管控单元污染物排放总量。严格执行畜禽养殖禁养区规定。推进城镇绿廊建设，协同建设区域生态网络和绿道体系，建立城镇生态空间与区域生态空间的有机联系。推进既有建筑绿色化改造，高质量发展零碳低耗绿色建筑。	本项目主要从事汽车零部件及配件的生产制造，主要生产工艺为预冲孔、辊压成型、激光切割、去毛刺等，对照管控方案中的工业项目分类表可知，本项目属于二类工业项目。本项目位于工业集聚点(详见附件 5)，根据企业提供的不动产权证，项目用地性质为工业用地。因此本项目建设符合空间布局约束要求。	符合
污染物排放管控	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。污水收集管网范围内，禁止新建除城镇污水处理设施外的入河排污口，现有的入河排污口应限期拆除，但相关法律法规和标准规定必须单独设置排污口的除外。加快污水处理设施建设与提标改造，加快完善城乡污水管网，强化城区截污管网精细化改造，加强对现有雨污合流管网的分流改造，深化城镇“污水零直排区”建设。加强污水收集管网特别是支线管网建设，	本项目废气、废水等经处理后均可达标排放，固废能得到妥善处置，总量控制指标满足当地要求。	符合

	强化城中村、老旧城区和城乡结合部污水截流、纳管及改造。餐饮、宾馆、洗浴(含美容美发、足浴)、修理(洗车)等三产污水,要做到雨、污分离,达标排放,产生油污的行业,污水必须按规范经隔油池预处理后,方可排入市政污水管道,餐饮油烟不得通过下水道排放。全面实施城镇污水纳管许可制度,依法核发排水许可证。加强噪声和臭气异味防治,强化餐饮油烟治理,严格施工扬尘监管,依法严禁秸秆、垃圾等露天焚烧。加强土壤和地下水污染防治与修复。推动能源、工业、建筑、交通、居民生活等重点领域绿色低碳转型。		
环境风险防控	合理布局工业、商业、居住、科教等功能区块,严格控制噪声、恶臭、油烟等污染排放较大的建设项目布局。	本项目应按要求实施。	符合
资源开发效率要求	全面开展节水型社会建设,推进节水产品推广普及,限制高耗水服务业用水。到 2025 年,推进生活节水降损,实施城市供水管网优化改造,城市公共供水管网漏损率控制在 9% 以内。	本项目应按要求实施。	符合

根据上表可知,本项目的建设符合该环境管控单元的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控和资源开发效率要求。综上,本项目的建设符合《仙居县生态环境分区管控动态更新方案》(仙政发[2024]4 号)。

1.2 建设项目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,2021.2.10 第三次修正并施行)规定,环评审批原则如下:

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

本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区),不涉及《仙居县生态环境分区管控动态更新方案》(仙政发[2024]4 号)等相关文件划定的生态保护红线,满足生态保护红线要求。在采取本环评提出的相关防治措施后,本项目污染物均能达标排放,不会突破所在区域的环境质量底线。本项目不新增用地,项目建成运营后通过内部管理、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的防治措施,以“节能、降耗、减污”为目标,

有效地控制污染，符合资源利用上线要求。根据《仙居县生态环境分区管控动态更新方案》(仙政发[2024]4 号)，本项目所在地属于台州市仙居县县城城镇生活重点管控单元，编号 ZH33102420057，为重点管控单元，本项目的建设符合该管控单元的生态环境准入清单要求。

1.2.2 排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准

由污染防治对策及达标分析可知，企业严格落实本环评提出的各项污染防治措施后，本项目各项污染物均能做到达标排放。

1.2.3 排放污染物符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标

根据本项目总量控制要求及工程分析可知，项目实施后最终排入外环境的污染物总量控制指标化学需氧量、氨氮满足总量控制要求；具体见“总量控制指标”相关章节。

1.2.4 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仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，主要从事汽车零部件及配件的生产制造；根据主体功能区划图(详见附件 10)，项目所在地属于优化开发区；根据企业提供的不动产权证(详见附件 3)可知，项目用地性质为工业用地，符合用地规划要求。

1.2.5 建设项目符合国家产业政策的要求

本项目主要从事汽车零部件及配件的生产制造，不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中的淘汰、限制类，属于允许类，不属于《<长江经济带发展负面清单指南(试行，2022 年版)>浙江省实施细则》中的禁止类项目，不属于《市场准入负面清单(2022 年版)》中的禁止准入类。同时，本项目于 2024 年 9 月 13 日经仙居县经济和信息化局备案，项目代码为 2409-331024-07-02-930642，因此项目的建设符合国家和省相关产业政策的要求。

表 1-3 《<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

序号	负面清单要求	符合性分析	是否符合
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项目	符合
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。	本项目不属于港口码头项目	符合
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。	本项目建设地用地性质为工业用地,不在自然保护地的岸线和河段范围内,不在 I 级林地、一级国家级公益林内	符合
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。	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
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。	本项目不涉及	符合
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。	本项目不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	符合
7	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目不涉及	符合
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。	本项目不涉及	符合
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	本项目不涉及	符合

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

		然生态保护的项目。		
10		禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不涉及	符合
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。	本项目不涉及	符合
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。	本项目不涉及	符合
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《环境保护综合名录》中的高污染产品	符合
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	符合
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。	本项目不涉及	符合
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。	本项目不属于产能过剩项目	符合
17		禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目不属于高耗能高排放项目	符合
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	符合

二、建设项目工程分析

建设 内容	<p>2.1 项目由来</p> <p>兴宇汽车零部件股份有限公司成立于 1998 年 4 月 6 日,成立名称为浙江省仙居县兴宇橡塑制品有限公司,2005 年 10 月更名为浙江兴宇汽车零部件有限公司,2019 年 10 月更名为兴宇汽车零部件股份有限公司。企业共有三个厂区,分别位于仙居县城南开发区下垟底工业区环西南路西侧(下文简称一厂区)、仙居县城南开发区下垟底(城南工业园区)环西南路东侧(下文简称二厂区)和仙居县下各镇经济开发区新升路 9 号(下文简称下各厂区),本项目主要针对二厂区展开。</p> <p>兴宇汽车零部件股份有限公司于 2010 年针对二厂区审批了《年产 2000 万米汽车密封条流水线节能降耗减排技术改造项目环境影响报告书》(仙环建[2010]52 号),企业已于 2018 年 4 月完成了该项目的自主验收。企业于 2018 年针对下各厂区审批了《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号),在下各厂区环评报告中提及“现有项目将于新项目建设投产后,逐步淘汰完毕,现有厂区只保留办公用途”,因此二厂区相关生产设备已于 2021 年陆续搬离,部分厂房外租(出租部分厂房详见附图 7-1)。</p> <p>目前企业因内部调整并考虑到长期发展需要,拟投资 600 万元,在二厂区投入冲床、辊压生产线、激光切割机、整形机等先进设备,并重新实施生产,项目建成后二厂区可形成年产 100 万套金属制品的生产能力。该项目已在仙居县经济和信息化局备案,项目代码 2409-331024-07-02-930642。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》及国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定,该项目应进行环境影响评价。为此,企业委托我单位进行该项目的环境影响评价工作。在征求当地生态环境主管部门、实地踏勘、基础资料收集的基础上,按照国家关于编制建设项目环境影响报告表的有关技术规范要求,编制完成该项目环境影响报告表,报请审查。</p> <p>2.2 项目报告类别确定</p> <p>根据《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》(生态环境部令第 16 号),本项目环评类别判定见下表。</p>
----------	---

表 2-1 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、金属制品业 33					
66	结构性金属制品制造 331； 金属工具制造 332；集装箱 及金属包装容器制造 333； 金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制 品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338		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)	/
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； 车用溶剂型涂料(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)	/

本项目主要从事汽车零部件及配件的生产制造，生产工艺主要为预冲孔、辊压成型、激光切割、去毛刺等，不涉及电镀工艺，不涉及涂料，不涉及汽车整车制造，不涉及汽车用发动机制造，环评类别为“报告表”。

2.3 排污许可管理类别判定说明

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 年版)，该项目判定情况见下表 2-2。

表 2-2 固定污染源排污许可管理类别判定表

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				
80	结构性金属制品制造 331，金属工具制造 332，集装箱及金属包装容器制造 333，金属钢丝绳及其制品制造 334，建筑、安全用金属制品制造 335，搪瓷制品制造 337，金属制日用品制造 338，铸造及其他金属制品制造 339(除黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392)	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他
三十一、汽车制造业 36				
85	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	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂(含稀释剂、固化剂、清洗溶剂)的汽车用发动机制造 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	其他

本项目主要从事汽车零部件及配件的生产制造，生产工艺主要为预冲孔、辊压成型、激光切割、去毛刺等，不涉及通用工序，不使用涂料和胶粘剂，因此本项目固定污染源排污许可管理类别属于“登记管理”。

2.4 工程内容

兴宇汽车零部件股份有限公司(二厂区)位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，总占地面积约 27.44 亩。项目工程组成详见表 2-3，总平面布置详见附图 7。

表 2-3 全厂工程组成一览表

工程类别	工程内容	规模及功能		备注
主体工程	生产厂房 (共一层)	辊压生产线、后加工区、冲床加工车间、设备修整区、原料区、成品区、一般固废堆场、危废仓库等		新增
辅助工程		生产厂房西南侧原料区、成品区		新增
公用工程	给水系统	用水由当地给水管网供给		依托现有
	排水系统	排水系统采用分流制，即雨、污水分流；依托厂区污水、雨水排放系统		依托现有
	供电系统	由市政电网供给		依托现有
储运工程	储存	原料区、成品区		/
	运输	人工、叉车等进行运输		/
依托工程	生活污水处理设施	依托厂区现有化粪池		依托现有
环保工程	废水处理设施	生活污水	经化粪池(TW001)处理后纳入市政污水管网	依托现有
	废气处理设施	焊接烟尘	加强车间通风	新增
		去毛刺粉尘	加强车间通风	新增
	固废暂存	设置规范的满足要求的固废堆场，危废仓库做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，一般固废堆场做到防雨淋、防渗漏、防扬尘，各类固废分类收集堆放。危险废物委托有资质单位安全处置。		新增

2.5 产品方案

项目产品方案详见表 2-4。

表 2-4 项目产品方案一览表

产品名称		原环评审批 产能	现有 产能	本项目产能	备注
TPV 橡胶密封条		1500 万米/a	0	0	相关生产设备已于 2021 年陆续搬离，不再实施
橡胶密封条		500 万米/a	0	0	
金属制品	闭口件	0	0	36 万套/a	由辊压生产线 1 制得
	开口件	0	0	50 万套/a	由辊压生产线 2 和辊压生产线 3 制得
	玻璃导轨总成	0	0	14 万套/a	由辊压生产线 4 制得
合计		0	0	100 万套/a	产品为汽车零部件及配件

2.6 主要生产设备

本项目主要生产设备清单及参数详见下表。

表 2-5 本项目主要生产设备清单一览表

序号	设备名称	原环评数量	现有数量	改建后数量	变化量	备注
1	捏炼/开炼机	8 台	0	0	-8 台	项目已取消，相关设备已于 2021 年陆续搬离
2	橡胶微波硫化生产线	2 台	0	0	-2 台	
3	植绒生产线	2 台	0	0	-2 台	
4	成型机	40 台	0	0	-40 台	
5	热塑性硫化橡胶 TPV 生产线	4 台	0	0	-4 台	
6	辊压生产线	0	0	10 条	+10 条	详见表 2-6
7	焊接机	0	0	4 台	+4 台	焊接
8	激光切割机	0	0	3 台	+3 台	激光切割
9	冲床	0	0	4 台	+4 台	冲压成型，200T
10	冲床	0	0	2 台	+2 台	冲切，125T
11	角磨机	0	0	4 台	+4 台	去毛刺
12	整形机	0	0	2 台	+2 台	整形
13	砂轮机	0	0	1 台	+1 台	设备维护
14	空压机	0	0	2 台	+2 台	/

表 2-6 辊压生产线设备参数

生产线名称	数量	单条生产线参数		
		设备名称	数量	备注
辊压生产线 1	4 条	开卷机	1 台	钢带开卷
		接料焊接机	1 台	钢带续接
		冲床	1 台	预冲孔，250T
		预弯机	1 台	辊压成型
		辊压线	1 条	
		裁断机	1 台	裁断
辊压生产线 2	3 条	开卷机	1 台	钢带开卷
		接料焊接机	1 台	钢带续接
		冲床	2 台	预冲孔，250T
		预弯机	1 台	辊压成型
		辊压线	1 条	
		激光焊接机	2 台	焊接
		裁断机	1 台	裁断
辊压生产线 3	1 条	开卷机	1 台	钢带开卷
		接料焊接机	1 台	钢带续接

		冲床	2 台	预冲孔, 250T
		预弯机	1 台	辊压成型
		辊压线	1 条	
		激光焊接机	4 台	焊接
		裁断机	1 台	裁断
辊压生产线 4	2 条	开卷机	1 台	钢带开卷
		接料焊接机	1 台	钢带续接
		预弯机	1 台	辊压成型
		辊压线	1 条	
		裁断机	1 台	裁断

2.7 主要原辅材料

本项目主要原辅材料用量情况详见下表。

表 2-7 本项目原辅材料消耗一览表

序号	名称	原环评审批用量	现有用量	改建后全厂用量	变化量	备注
1	三元乙丙生胶(EPDM)	112t/a	0	0	-112t	项目已取消, 相关原辅料不再使用
2	助剂	2t/a	0	0	-2t	
3	炭黑	72t/a	0	0	-72t	
4	氧化锌	6t/a	0	0	-6t	
5	碳酸钙	45t/a	0	0	-45t	
6	硫磺	3t/a	0	0	-3t	
7	绒粉	1t/a	0	0	-1t	
8	植绒胶水	1.25t/a	0	0	-1.25t	
9	橡胶用涂料	1.25t/a	0	0	-1.25t	
10	TPV	720t/a	0	0	-720t	
11	普通钢带	0	0	5000t/a	+5000t	牌号为 SPCC、DC53D+Z 等
12	液压油	0	0	3.06t/a	+3.06t	170kg/桶
13	无铅焊丝	0	0	0.05t/a	+0.05t	焊接用, 牌号为 Sn99.3Cu0.7
14	氩气	0	0	4 瓶/a	+4 瓶	焊接用, 40L/瓶
15	二氧化碳	0	0	1 瓶/a	+1 瓶	焊接用, 40L/瓶
16	水	10300m ³ /a	0	1800m ³ /a	-8500m ³	/

表 2-8 项目普通钢带、无铅焊丝成分一览表

名称	牌号	成分
普通钢带	SPCC	C≤0.12%、Mn≤0.5%、Si≤0.1%、P≤0.035%、S≤0.025%、 铝≤0.1%、余量铁
	DC53D+Z	C≤0.07%、Mn≤1.6%、Si≤0.3%、P≤0.025%、S≤0.025%、 铝≤0.015%、余量铁
无铅焊丝	Sn99.3Cu0.7	Sn99.3%、铜 0.7%

表 2-9 主要原辅材料理化性质

原料名称	理化性质
液压油	液压油是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。对于液压油来说，首先应满足液压装置在工作温度下对液体粘度的要求，由于液压油的粘度变化直接与液压动作、传递效率和传递精度有关，还要求油的粘温性能和剪切安定性应满足不同用途所提出的各种需求。液压油的种类繁多，分类方法各异，长期以来，习惯以用途进行分类，也有根据油品类型、化学组分或可燃性分类的。
氩气	氩气是一种无色、无味的单原子气体，氩气的密度是空气的 1.4 倍，是氮气的 10 倍。氩气是一种惰性气体，在常温下与其它物质均不起反应，在高温下也不溶于液态金属中，在焊接有色金属时更能显示其优越性。可用于灯泡充气和对不锈钢、镁、铝等的电弧焊接。
二氧化碳	二氧化碳是一种碳氧化物，化学式为 CO ₂ ，常温常压下是一种无色无味或无色无臭而其水溶液略有酸味的气体，也是一种常见的温室气体，还是空气的组分之一。气态二氧化碳用于碳化软饮料、水处理工艺的 pH 控制、化学加工、食品保存、化学和食品加工过程的惰性保护、焊接气体、植物生产刺激剂，在铸造中用于硬化模和芯子及用于气动器材，还应用于杀菌气的稀释剂。

2.8 劳动定员和生产天数

本项目实施后全厂员工人数为 60 人，24h 生产，厂区内不设食宿，年工作 300 天。

2.9 厂区平面布置

项目厂区平面布置详见下表，厂区平面布置图详见附图 7。

表 2-10 本项目平面布局

厂房	功能布局
生产厂房(共 1 层)	辊压生产线、后加工区、冲床加工车间、设备修整区、原料区、成品区、一般固废堆场、危废仓库等

2.10 生产工艺流程及产污节点分析

1、生产工艺流程图

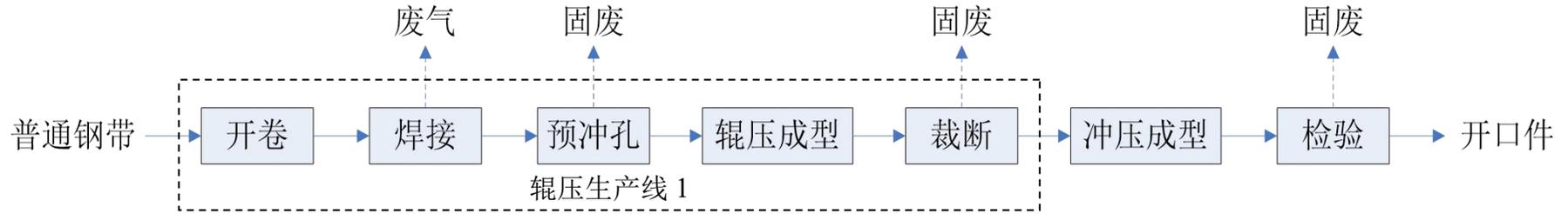


图 2-1 开口件生产流程图

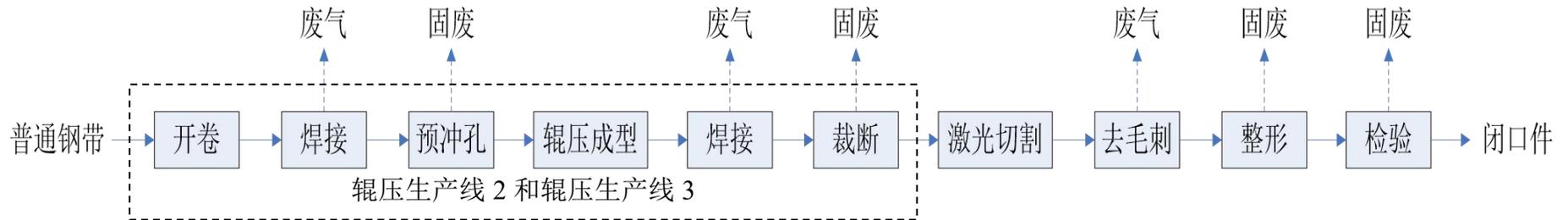


图 2-2 闭口件生产流程图

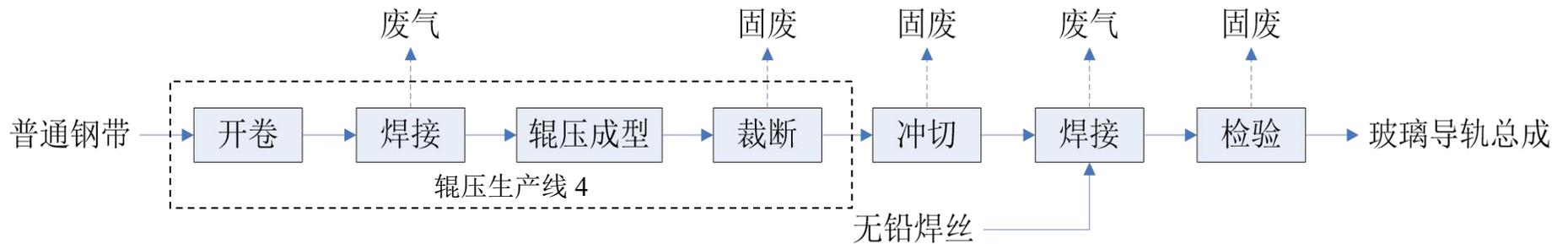


图 2-3 玻璃导轨总成生产流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺流程和产排污环节	工艺说明：		
	表 2-11 工艺说明		
	工艺名称	工艺说明	
	开卷、接料焊接	普通钢带经辊压生产线内开卷机开卷后，采用接料焊接机(不涉及焊材)把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作。该工序会产生焊接烟尘	
	预冲孔	普通钢带随流水线经冲床冲压定位孔、安装孔、排水孔等	
	辊压成型	完成预冲孔的普通钢带随流水线经预弯机、辊压线辊压成型	
	焊接	生产闭口件的辊压生产线内设置激光焊接机，将工件由敞开状态焊接为密闭状态(不涉及焊材)。该工序会产生焊接烟尘	
	裁断	完成辊压成型/焊接的普通钢带随流水线经裁断机进行裁断	
	冲压成型、检验	完成裁断的普通钢带从流水线转移至冲床进行冲压成型，检验合格即得开口件	
	激光切割、去毛刺、整形、检验	完成裁断的普通钢带从流水线转移至激光切割机进行激光切割后由人工手持角磨机对切割部位进行去毛刺加工，然后再经整形机进行整形，检验合格即得闭口件。该工序会产生去毛刺粉尘	
冲切、焊接、检验	完成裁断的普通钢带从流水线转移至冲床进行冲切加工，然后再经焊接机进行焊接(采用无铅焊丝)，检验合格即得玻璃导轨总成。该工序会产生焊接烟尘		
2.11 项目产排污环节分析			
表 2-12 项目全厂污染工序及污染因子汇总表			
污染类型	排放源	污染物	处理措施/去向
废水	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	经化粪池(TW001)处理后纳入市政污水管网
废气	焊接烟尘	颗粒物、锡及其化合物	加强车间通风
	去毛刺粉尘	颗粒物	加强车间通风
噪声	生产车间设备运行噪声	等效 A 声级(dB)	隔声降噪，选用低噪声设备
固废	预冲孔、裁断、整形、冲切等	废金属边角料	外售综合利用
	原料包装	废包装材料	外售综合利用
	设备维护	废液压油	委托有资质单位安全处置
	原料包装	废油桶	委托有资质单位安全处置
	员工生活	生活垃圾	委托环卫部门定期清运

2.12 企业环保审批及验收情况

兴宇汽车零部件股份有限公司成立于 1998 年 4 月 6 日，成立名称为浙江省仙居县兴宇橡塑制品有限公司，2005 年 10 月更名为浙江兴宇汽车零部件有限公司，2019 年 12 月更名为兴宇汽车零部件股份有限公司。企业共有三个厂区，分别位于仙居县城南开发区下垟底工业区环西南路西侧(下文简称一厂区)、仙居县城南开发区下垟底(城南工业园区)环西南路东侧(下文简称二厂区)和仙居县下各镇经济开发区新升路 9 号(下文简称下各厂区)。企业现有审批及验收情况见下表 2-13。

表 2-13 企业现有审批及验收情况表

厂区	项目名称	审批文号	验收情况	排污许可申领情况	备注
一厂区	《仙居县兴宇橡塑制品有限公司微波硫化生产线技术改造项目》	仙环保[2003]14 号	仙环验[2010]1 号	/	该项目已取消
	《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 100 万台(套)新型汽车密封窗框总成生产线技术改造项目》	仙环建[2012]49 号	仙环验[2014]22 号	/	项目相关生产设备已于 2021 年陆续搬离
二厂区	《年产 2000 万米汽车密封条流水线节能降耗减排技术改造项目》	仙环建[2010]52 号	已于 2018 年进行自主验收	/	项目相关生产设备已于 2021 年陆续搬离
下各厂区	《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》	仙环建[2018]58 号	已于 2021 年进行先行自主验收	简化管理： 913310247047174647003Q	企业在建设二期工程过程中，发现现有已审批产能无法满足日益增长的市场需求，遂审批了扩建环评
	《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》	台环建(仙)[2024]33 号	项目正在建设中		

与项目有关的原有环境污染问题

与项目有关的原有环境污染问题	2.13 一厂区情况			
	1、原有项目产品方案			
	一厂区项目相关生产设备均已搬离，项目情况参照原环评审批情况进行简述。			
	表 2-14 一厂区原有项目产品方案一览表			
	产品名称		原审批规模	
	新型汽车密封窗框总成		100 万台(套)/a	
	表 2-15 一厂区原有生产设备一览表			
	序号	设备名称	单位	原环评数量
	1	打断机	台	2
	2	自动裁切机	台	7
	3	铝合金架成型生产线	台	1
	4	滚压生产线	条	6
	5	滚压轮	套	6
	6	植绒机	台	5
	7	自动裁断机	台	5
	8	三维拉弯机	台	3
	9	三维拉弯模具	只	8
	10	二维拉弯机	台	3
	11	二维拉弯模具	只	4
	12	导槽冲切机	台	1
	13	液压系统	套	1
	14	牵引机	台	2
	15	在线涂胶设备	套	1
	16	烘箱	只	2
	17	整形机	台	2
	18	冲孔机	台	2
	19	挖孔机	台	2
	20	激光打标机	只	2
21	注塑机	台	4	
22	三维模具	套	20	
23	钢带骨架成型生产线	条	1	
24	双注射式成型机	台	4	
25	站立式注压机	台	20	
26	塑料挤出机	套	3	
27	预弯机(窗框)	台	2	
28	空压机泵	只	1	

29	挤出机	套	2
30	高加热系统	套	8
31	数控车床	台	2
32	数控雕铣机	套	4
33	冷却机	台	5
34	模温机	套	10
35	在线打孔机	台	4
36	打机	台	1
37	导槽精密裁断机	台	10
38	站立式涂胶设备	套	6
39	盘条机	台	3

表 2-16 一厂区原有原辅材料一览表

序号	名称	原环评消耗量
1	橡胶密封条	120 万条/a
2	橡胶密实胶条	70 万条/a
3	海绵胶条	50 万条/a
4	聚氯乙烯	450t/a
5	铝合金	880t/a
6	玻璃	12 万 m ² /a
7	不锈钢带	64t/a
8	不锈钢亮条	10t/a
9	不干胶带	0.6 万 m ² /a
10	绒粉	9t/a
11	植绒胶水	2t/a
12	保护膜	10t/a
13	硅酮密封胶	1t/a
14	五金件	10 万件/a
15	塑料件	10 万件/a
16	铁件	10 万件/a
17	焊丝	0.4t/a
18	包装物	56 万 m ² /a

2、原有项目生产工艺流程

(1)PVC 件生产线工艺流程

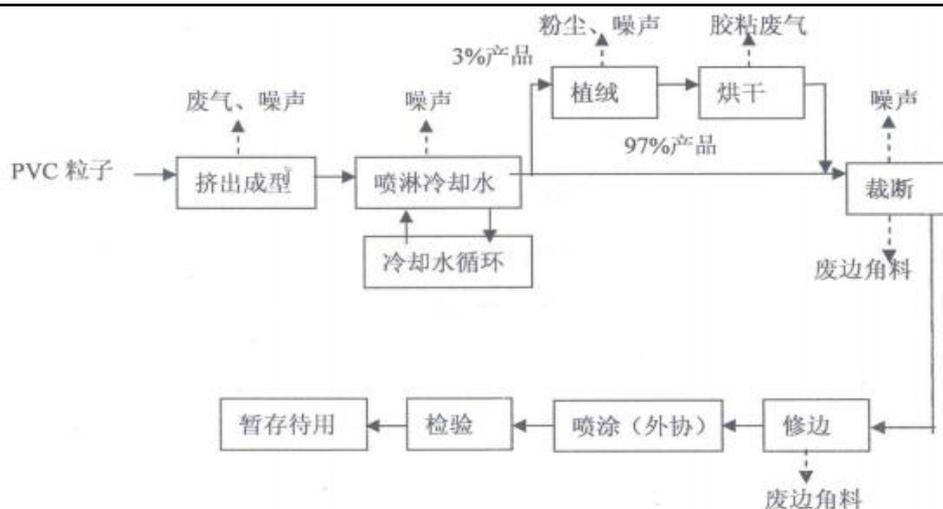


图 2-4 PVC 件生产工艺流程图

(2) 钢带骨架生产工艺流程

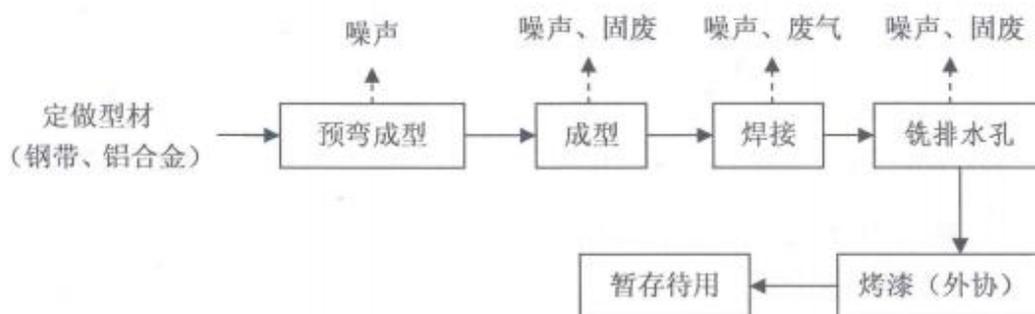


图 2-5 钢带骨架生产工艺流程图

3、原有项目污染防治措施

表 2-17 一厂区原有项目污染防治措施

污染物类型	排放源	污染物名称	原环评建议采取的措施
大气污染物	注塑	氯乙烯、氯化氢	植绒工序在密闭环境内进行，上方采用集气罩收集汇同其它集气罩收集的注塑废气及胶粘废气一同通至 20m 排气筒高空排放。
	植绒	丙酮、乙酸乙酯	
	胶粘	粉尘	
	焊接	粉尘	
水污染物	厂区内	生活污水	生活污水经化粪池预处理后与地面冲洗废水汇总，排入市政管网
		地面冲洗水	
固体废物	一般固废	废金属屑	外售综合处理
		废塑料	外售综合处理
		废包装物	外售综合处理
	员工生活	生活垃圾	由环卫部门统一收集处理

4、现有项目污染物排放情况

详见表 2-36。

2.14 二厂区情况

1、原有项目产品方案、设备数量和原辅材料消耗情况

二厂区项目相关生产设备均已搬离，项目情况参照原环评审批情况进行简述。

表 2-18 二厂区原有项目产品方案一览表

产品名称	原审批规模
TPV 橡胶密封条	1500 万米/a
橡胶密封条	500 万米/a

表 2-19 二厂区原有项目生产设备一览表

序号	设备名称	单位	原环评数量
1	捏炼/开炼机	台	8
2	橡胶微波硫化生产线	台	2
3	植绒生产线	台	2
4	成型机	台	40
5	热塑性硫化橡胶 TPV 生产线	台	4

表 2-20 二厂区原有项目原辅材料一览表

序号	名称	原环评消耗量
1	三元乙丙生胶(EPDM)	112t/a
2	助剂	2t/a
3	炭黑	72t/a
4	氧化锌	6t/a
5	碳酸钙	45t/a
6	硫磺	3t/a
7	绒粉	1t/a
8	植绒胶水	1.25t/a
9	橡胶用涂料	1.25t/a
10	TPV	720t/a

2、原有项目生产工艺流程

(1)TPV 橡胶密封条

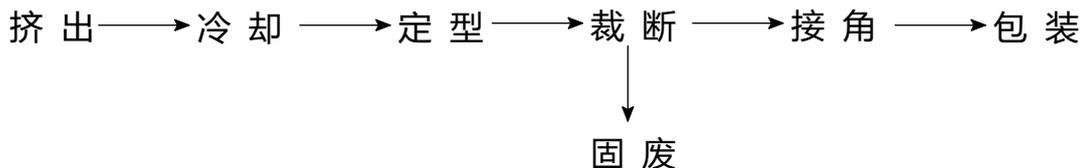


图 2-6 TPV 橡胶密封条生产工艺流程图

(2)橡胶密封条



图 2-7 橡胶密封条总体工艺流程图

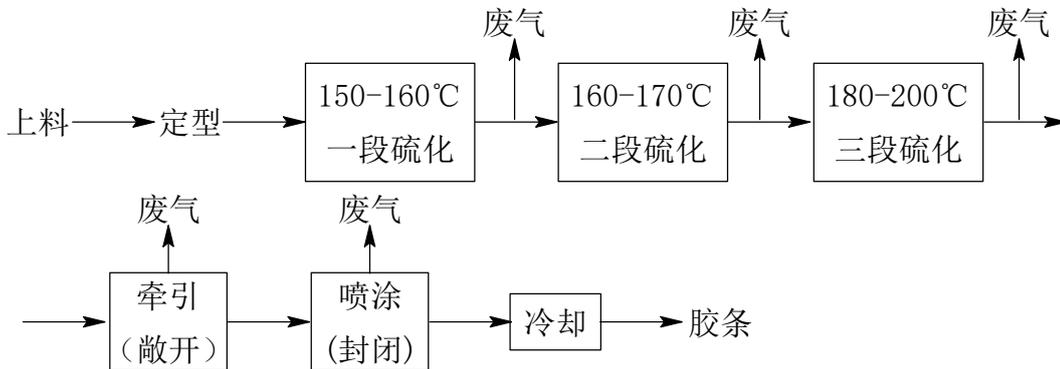


图 2-8 硫化工艺流程图

(3)植绒工序

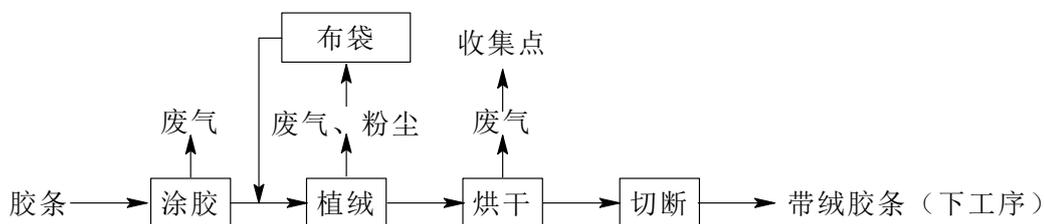


图 2-9 植绒工艺流程图

(4)后加工工序

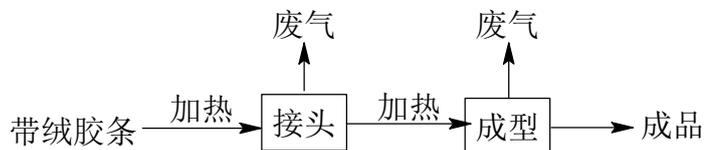


图 2-10 项目后加工工序生产流程

3、原有项目污染防治措施

表 2-21 二厂区原有项目污染防治措施

污染物类型	排放源	污染物名称	原验收建议采取的措施
大气污染物	炼胶废气	粉尘、非甲烷总烃	废气经集气罩收集后通过“脉冲袋式除尘器+等离子废气净化器”处理后 15 米排气筒高空排放
	硫化废气(含喷漆废气)	非甲烷总烃、SO ₂ 、H ₂ S	硫化废气分别收集后,汇入 3 套“水喷淋+低温等离子+光催化氧化+水喷淋”处理,最终经 1 根 15m 高排气筒高空排放
	胶粘废气	丙酮、乙酸乙酯	经收集后由布袋预处理后再经 8 套活性炭吸附装置吸附处理,最终汇总经 1 根 15m 高排气筒高空排放
	植绒废气	粉尘	

	植绒后烘干废气	粉尘	经自带除尘器处理后车间内排放
	定型、接头、成型	非甲烷总烃	加强车间通风
水污染物	员工生活	生活污水	生活污水经化粪池预处理后排入市政管网
	车间地面	地面冲洗水	经厂区污水处理设施处理后纳管排放
	废气处理	喷淋废水	
固体废物	一般固废	废橡胶料	外售综合处理
		废包装物	外售综合处理
	危险废物	漆渣	委托有资质单位处置
		空油漆桶	委托有资质单位处置
		废活性炭	委托有资质单位处置
		废水处理污泥	委托有资质单位处置
员工生活	生活垃圾	由环卫部门统一收集处理	

4、现有项目污染物排放情况

详见表 2-36。

2.15 下各厂区情况

1、现有已建项目(基于《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产12000万米新型车用密封制品、1000万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58号))

(1)现有项目产品方案

表 2-22 现有已建项目产品方案一览表

序号	产品名称		原审批规模	先行验收规模	2024 年规模	负荷率
1	新型 车用 密封 制品	三元乙丙胶密封条(原环评为橡胶密封条)	8000 万米/a	2000 万米/a	2935 万米	/
		TPV 橡胶密封条(原环评为塑胶密封条)	4000 万米/a	2000 万米/a	1021 万米	/
	合计		12000 万米/a	4000 万米/a	3956 万米	98.9%
2	金属辊压制品(原环评为金属滚压件)		1000 万套/a	700 万套/a	651 万套	93%

(2)现有项目设备数量

表 2-23 现有已建项目生产设备数量变化情况一览表

序号	厂房	车间	设备名称	原环评数量	验收数量	现有数量	增减量*	备注
1	1# 厂房	101 车间	电火花线切割机 床	20 台	0	0	-20 台	目前已重新审 批，见表 2-26
2			数控精雕	6 台	0	0	-6 台	
3			数控车床	5 台	0	0	-5 台	
4			数控卧式车床	2 台	0	0	-2 台	
5			数控加工中心	4 台	0	0	-4 台	
6			端面铣床	4 台	0	0	-4 台	
7			台式铣钻床	8 台	0	0	-8 台	
8			磨床	2 台	0	0	-2 台	
9			摇臂钻	6 台	0	0	-6 台	
10		102 车间	挤出机	4 台	0	0	-4 台	
11			热风微波硫化线	2 条	0	0	-2 条	
12			冷却水箱	2 台	0	0	-2 台	
13			牵引机	6 台	0	0	-6 台	
14			等离子表面处理 机	2 台	0	0	-2 台	
15			合边机	2 台	0	0	-2 台	
16			在线喷涂机	2 台	0	0	-2 台	
17			激光打标机	2 台	0	0	-2 台	
18			热风硫化箱	8 台	0	0	-8 台	
19		103 车间	挤出生产线	2 台	0	0	-2 台	
20			三维拉弯机	1 台	0	0	-1 台	
21	2# 厂房	201 车间	焊接机	22 台	0	0	-22 台	目前已重新审 批，见表 2-26
22			双头锯切	10 台	0	0	-10 台	
23			高速冲床	14 台	0	0	-14 台	
24			滚压生产线	5 条	0	0	-5 条	
25		202 车间	在线植绒机	6 台	0	0	-6 台	
26			在线钻孔机	13 台	0	0	-13 台	
27			橡胶注射成型机	36 台	0	0	-36 台	
28			喷涂台	54 台	0	0	-54 台	
29			自动装扣机	12 台	0	0	-12 台	
30			投影仪	10 台	0	0	-10 台	
31		203	挤出生产线	10 条	0	0	-10 条	

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

32	3# 厂房	车间	三维拉弯机	5 台	0	0	-5 台	目前已重新审 批，见表 2-26		
33		204	挤出生产线	10 条	0	0	-10 条			
34		车间	三维拉弯机	5 台	0	0	-5 台			
35		301 车间		挤出机	9 台	0	0		-9 台	
36				热风微波硫化线	4 条	0	0		-4 条	
37				冷却水箱	4 台	0	0		-4 台	
38				牵引机	12 台	0	0		-12 台	
39				等离子表面处理 机	4 台	0	0		-4 台	
40				合边机	4 台	0	0		-4 台	
41				在线喷涂机	4 台	0	0		-4 台	
42				激光打标机	4 台	0	0		-4 台	
43				热风硫化箱	16 台	0	0		-16 台	
44			302 车间		挤出机	10 台	0		0	-10 台
45					热风微波硫化线	5 条	0		0	-5 条
46					冷却水箱	5 台	0		0	-5 台
47					牵引机	15 台	0		0	-15 台
48				等离子表面处理 机	5 台	0	0		-5 台	
49				合边机	5 台	0	0		-5 台	
50				在线喷涂机	5 台	0	0		-5 台	
51				激光打标机	5 台	0	0		-5 台	
52			热风硫化箱	20 台	0	0	-20 台			
53		303 车间		挤出机	9 台	0	0		-9 台	
54				热风微波硫化线	4 条	0	0		-4 条	
55				冷却水箱	4 台	0	0		-4 台	
56				牵引机	12 台	0	0		-12 台	
57				等离子表面处理 机	4 台	0	0		-4 台	
58				合边机	4 台	0	0		-4 台	
59				在线喷涂机	4 台	0	0		-4 台	
60				激光打标机	4 台	0	0		-4 台	
61				热风硫化箱	16 台	0	0		-16 台	
62		304 车间		挤出机	9 台	0	0		-9 台	
63				热风微波硫化线	4 条	0	0		-4 条	
64				冷却水箱	4 台	0	0		-4 台	
65				牵引机	12 台	0	0		-12 台	

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

66	4# 厂房		等离子表面处理机	4 台	0	0	-4 台	
67			合边机	4 台	0	0	-4 台	
68			在线喷涂机	4 台	0	0	-4 台	
69			激光打标机	4 台	0	0	-4 台	
70			热风硫化箱	16 台	0	0	-16 台	
71		401 车间	焊接机	16 台	16 台	16 台	/	/
72			金属圆锯机	6 台	6 台	6 台	/	/
73			高速冲床	6 台	6 台	6 台	/	/
74			滚压生产线	5 条	5 条	5 条	/	/
75			空压机	0	0	2 台	+2 台	目前已审批， 见表 2-26
76		402 车间	在线植绒机	2 台	2 台	0	-2 台	/
77			在线钻孔机	6 台	6 台	9 台	+3 台	/
78			橡胶注射成型机	25 台	25 台	25 台	/	/
79			喷涂台	36 台	16 台	16 台	-20 台	/
80			自动装扣机	2 台	2 台	4 台	+2 台	/
81			投影仪	4 台	4 台	4 台	/	/
82		403 车间	在线植绒机	2 台	0	0	-2 台	一期项目先行 验收时该车间 外租未验收， 企业在建设二 期项目过程 中，拟对已审 批项目进行优 化调整
83			在线钻孔机	6 台	0	4 台	-2 台	
84			橡胶注射成型机	25 台	0	24 台	-1 台	
85			喷涂台	36 台	0	8 台	-28 台	
86			自动装扣机	2 台	0	4 台	+2 台	
87	投影仪	4 台	0	4 台	/			
88	404 车间	挤出生产线	8 条	5 条	5 条	-3 条	/	
89		三维拉弯机	4 台	2 台	2 台	-2 台	/	
90		冷却水循环系统	0	0	1 台	+1 台	目前已审批， 见表 2-26	
91	5# 厂房	501 车间	挤出机	6 台	4 台	4 台	-2 台	/
92			热风微波硫化线	3 条	2 条	2 条	-1 条	/
93			冷却水箱	3 台	2 台	2 台	-1 台	/
94			牵引机	9 台	6 台	6 台	-3 台	/
95			等离子表面处理机	3 台	2 台	3 台	/	/
96			合边机	3 台	2 台	3 台	/	/

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

97			在线喷涂机	3 台	2 台	2 台	-1 台	/
98			激光打标机	3 台	2 台	3 台	/	/
99			热风硫化箱	12 台	8 台	8 台	-4 台	/
100			空压机	0	0	2 台	+2 台	目前已审批， 见表 2-26
101		502 车间	挤出机	6 台	4 台	4 台	-2 台	/
102			热风微波硫化线	3 条	2 条	2 条	-1 条	/
103			冷却水箱	3 台	2 台	2 台	-1 台	/
104			牵引机	9 台	6 台	6 台	-3 台	/
105			等离子表面处理 机	3 台	2 台	3 台	/	/
106			合边机	3 台	2 台	3 台	/	/
107			在线喷涂机	3 台	2 台	2 台	-1 台	/
108			激光打标机	3 台	2 台	3 台	/	/
109			热风硫化箱	12 台	8 台	8 台	-4 台	/
110			503 车间	挤出机	6 台	0	4 台	-2 台
111		热风微波硫化线		3 条	0	2 条	-1 条	
112		冷却水箱		3 台	0	2 台	-1 台	
113		牵引机		9 台	0	6 台	-3 台	
114		等离子表面处理 机		3 台	0	3 台	/	
115		合边机		3 台	0	3 台	/	
116		在线喷涂机		3 台	0	2 台	-1 台	
117		激光打标机		3 台	0	3 台	/	
118		热风硫化箱		12 台	0	8 台	-4 台	
119		504 车间		挤出机	8 台	6 台	6 台	-2 台
120			热风微波硫化线	4 条	3 条	3 条	-1 条	/
121			冷却水箱	4 台	3 台	3 台	-1 台	/
122			牵引机	12 台	9 台	9 台	-3 台	/
123			等离子表面处理 机	4 台	3 台	3 台	-1 台	/
124			合边机	4 台	3 台	3 台	-1 台	/
125			在线喷涂机	4 台	3 台	3 台	-1 台	/
126			激光打标机	4 台	3 台	3 台	-1 台	/
127			热风硫化箱	16 台	12 台	12 台	-4 台	/
128	6#		601 车间	挤出生产线	/	2 条	2 条	+2 条
129	厂	三维拉弯机		/	1 台	3 台	+3 台	/

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

130	房		焊接机	/	9 台	9 台	+9 台	/
131			双头锯切	/	3 台	3 台	+3 台	/
132			高速冲床	/	3 台	3 台	+3 台	/
133			滚压生产线	/	5 条	5 条	+5 条	/
134		604 车间		挤出生产线	/	5 条	5 条	+5 条
135			三维拉弯机	/	3 台	0	/	/
136	7# 厂房	701 车间	A 炼胶线	3 条	3 条	1 条	-2 条	该炼胶线进行了升级改造，1 条可满足目前生产所需
		702 车间						
		703 车间	B 炼胶线	1 条	1 条	1 条	/	/
137		704	挤出生产线	/	4 条	4 条	+4 条	/
138		车间	三维拉弯机	/	2 台	0	/	/
<p>现有项目存在变更的设备主要为辅助生产设备，基本不影响产能。</p> <p>*注：增减量为现有数量与原环评数量对比量。</p>								

(3)现有项目原辅材料消耗情况

表 2-24 现有项目原辅材料消耗量变化情况一览表

序号	名称	原环评审批消耗量	2024 年消耗量	现有已建项目达产消耗量	变化量*	备注
三元乙丙胶密封条						
1	炭黑	15017t/a	2729t	2759t/a	-12258t	混炼胶主要原材料, 配方较原环评发生变更
2	三元乙丙胶	9064t/a	6341t	6412t/a	-2652t	
3	石蜡油	6788t/a	1915t	1936t/a	-4852t	
4	氧化锌	550t/a	217t	219t/a	-331t	
5	促进剂	2042t/a	645t	652t/a	-1390t	
6	硫磺	78t/a	42t	42t/a	-36t	
7	碳酸钙	1803t/a	198t	200t/a	-1603t	
8	超活性钙	1344t/a	1452t	1468t/a	+124t	
9	助剂	564.6t/a	309t	312t/a	-252.6t	
混炼胶合计		37250.6t/a	13848t	14000t/a	-23250.6t	
10	隔离剂	67t/a	7.9t	8t/a	-59t	/
11	钢带	3120 万 m/a	286.7 万 m	290 万 m/a	-2830 万 m	钢带用量减少, 铝带用量增加
12	铝带	33.8 万 m/a	895 万 m	905 万 m/a	+871.2 万 m	
13	植绒胶水	36t/a	5.8t	5.9t/a	-30.1t	/
14	水性涂料	150t/a	21.8t	22t/a	-128t	/
15	双面胶带	171 万件/a	24.7 万件	25 万件/a	-146 万件	/
16	零配件	慢回弹	250 万件/a	1484 万套	1500 万套/a	/
17		卡扣	33000 万件/a			
18		护套	272 万件/a			

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

19		塑胶配件	1151 万件/a				
20		五金件	57 万件/a				
21	包装材料	纸箱	150 万件/a	1484 万套	1500 万套/a	/	/
22		塑胶膜	160 万件/a				
23		周转箱	2 万件/a				
24	酒精		3.1t/a	0.3t	0.3t/a	-2.8t	/
25	杂件		228 万件/a	/	/	-228 万件	不涉及
26	绒毛		120t/a	46.6t	47.1t/a	-72.9t	/
27	PE 植绒带		128 万 m/a	0	0	-128 万 m	不涉及
TPV 橡胶密封条							
28	PVC		3000t/a	0	0	-3000t	不涉及
29	TPV		6000t/a	1346t	1361t/a	-4639t	/
30	钢带		1350t/a	4t	4t/a	-1346t	/
31	不锈钢带		4900t/a	3232t	3268t/a	-1632t	/
32	双面胶带		9 万件/a	4.9 万件	5 万件/a	-4 万件	/
33	保护膜		120 万件/a	30 万件	30.3 万件/a	-89.7 万件	/
34	零配件	慢回弹	1940 万件/a	1318 万套	1333 万套/a	/	/
35		卡扣	4440 万件/a				
36		护套	6050 万件/a				
37		五金件	288 万件/a				
38	绒带		3700 万件/a	1318 万件	1333 万件/a	-2367 万件	/
39	包装材料	纸箱	500 万件/a	1318 万套	1333 万套/a	/	/
40		珍珠棉	685 万件/a				

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

41	周转箱	2.5 万件/a					
42	杂件	130 万件/a	/	/	-130 万件	不涉及	
43	PVC 胶水	13t/a	0	0	-13t	不涉及	
44	TPV 胶水	30t/a	6.7t	6.8t/a	-23.2t	/	
45	绒毛	1t/a	0	0	-1t	不涉及	
46	乙酸乙酯	0.5t/a	0.1t	0.1t/a	-0.4t	/	
金属辊压制品							
47	普通钢带	4000t/a	976t	1049t/a	-2951t	/	
48	不锈钢带	400t/a	195t	210t/a	-190t	/	
49	防锈油	/	0.09t	0.1t/a	+0.1t	原环评涉及刷防锈油工序，但未提及防锈油，目前已审批，见表 2-27	
其他							
50	水	7.2 万 m ³ /a	4.71 万 m ³	4.7157 万 m ³ /a	-2.4843 万 m ³	/	
51	天然气	159.6 万 m ³ /a	17.66 万 m ³	17.86 万 m ³ /a	-141.74 万 m ³	/	
52	润滑油	/	1.19t/a	1.19t/a	+1.19t	设备润滑，170kg/桶	

*注：变化量为现有已建项目达产消耗量与原环评审批消耗量对比量。

2、现有已审批建设中项目(基于《年产12000万米车用制品、500万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33号))

(1)现有项目产品方案

表 2-25 现有项目已审批产品方案一览表

序号	产品名称		审批规模(建成后下各厂区全厂产能)
1	汽车密封条	三元乙丙胶密封条	17850 万米/a
		TPV 橡胶密封条	5300 万米/a
	汽车饰条	亮饰条	600 万米/a
		顶饰条	200 万米/a
	汽车角窗		50 万米/a
	合计		24000 万米/a
2	金属辊压制品		1500 万套/a

(2)现有项目设备数量

表 2-26 现有项目生产设备数量变化情况一览表

序号	厂房	车间	设备名称	现有项目审批数量	现有数量	增减量	备注
1	1# 厂房	101 车间	电火花线切割机床	20 台	0	-20 台	1#厂房正在建设中
2			数控精雕	6 台	0	-6 台	
3			数控车床	11 台	0	-11 台	
4			数控卧式车床	2 台	0	-2 台	
5			数控加工中心	4 台	0	-4 台	
6			端面铣床	4 台	0	-4 台	
7			台式铣钻床	8 台	0	-8 台	
8			磨床	2 台	0	-2 台	
9			摇臂钻	6 台	0	-6 台	
10			三维拉弯机	2 台	0	-2 台	
11			双头锯切机	2 台	0	-2 台	
12			砂轮机	2 台	0	-2 台	
13			台式钻床	4 台	0	-4 台	
14			中走丝	8 台	0	-8 台	
15			带锯床	3 台	0	-3 台	
16			金属圆锯机	1 台	0	-1 台	
17			数控铣床	3 台	0	-3 台	
18	102 车间	喷漆流水线	1 条	0	-1 条		
19	103 车间	喷漆流水线	1 条	0	-1 条		
20	104	喷漆流水线	1 条	0	-1 条		

与项目有关的原有环境污染问题

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

		车间						
21	2# 厂房	201 车间	焊接机	22 台	0	-22 台	2#厂房正在建设中	
22			金属圆锯机	12 台	0	-12 台		
23			高速冲床	14 台	0	-14 台		
24			二维拉弯机	3 台	0	-3 台		
25			压力机	6 台	0	-6 台		
26			三维拉弯机	3 台	0	-3 台		
27			激光打标机	5 台	0	-5 台		
28			激光切割机	6 台	0	-6 台		
29			台式铣钻床	1 台	0	-1 台		
30			整形机	1 台	0	-1 台		
31			空压机	2 台	0	-2 台		
32			抛光机	3 台	0	-3 台		
33			滚压生产线	7 条	0	-7 条		
34			202 车间	橡胶硫化后加工线	9 条	0		-9 条
35			203 车间	橡胶硫化后加工线	9 条	0		-9 条
36	204 车间	挤出生产线	6 条	0	-6 条			
37		橡胶硫化后加工线	14 条	0	-14 条			
38	3# 厂房	301 车间	注塑机	2 台	0	-2 台	3#厂房正在建设中	
39			橡胶硫化后加工线	6 条	0	-6 条		
40		302 车间	热风微波硫化线	4 条	0	-4 条		
41		303 车间	热风微波硫化线	4 条	0	-4 条		
42		304 车间	热风微波硫化线	4 条	0	-4 条		
43			橡胶硫化后加工线	4 条	0	-4 条		
44			401 车间	焊接机	22 台	16 台		-6 台
45	金属圆锯机	12 台		6 台	-6 台			
46	高速冲床	14 台		6 台	-8 台			
47	二维拉弯机	3 台		0	-3 台			
48	压力机	6 台		0	-6 台			
49	三维拉弯机	3 台		0	-3 台			
50	激光打标机	5 台		0	-5 台			
51	激光切割机	6 台		0	-6 台			
52	台式铣钻床	1 台		0	-1 台			
53	整形机	1 台		0	-1 台			
54	空压机	2 台		2 台	/			
55	抛光机	3 台		3 台	/			
56	滚压生产线	7 条		5 条	-2 条			

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

57	5# 厂房	402 车间	橡胶注射成型机	80 台	25 台	-55 台	收；之后企业在建设二期项目过程中，对已审批项目进行优化调整，于 2024 年 11 月审批了《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号)，目前正在建设/改造中。
58			喷涂台	16 台	16 台	/	
59			精裁机	24 台	0	-24 台	
60			冲切机	8 台	0	-8 台	
61		投影仪	4 台	4 台	/		
62		403 车间	橡胶注射成型机	96 台	24 台	-72 台	
63			喷涂台	32 台	8 台	-24 台	
64			钻孔机	16 台	0	-16 台	
65			裁切机	16 台	0	-16 台	
66			自动装扣机	16 台	4 台	-12 台	
67		投影仪	4 台	4 台	/		
68		404 车间	挤出生产线	6 条	5 条	-1 条	
69			橡胶挤出后加工线	18 条	0	-18 条	
70	冷却水循环系统		1 台	1 台	/		
71	5# 厂房	501 车间	热风微波硫化线	4 条	2 条	-2 条	
72			金属圆锯机	2 台	0	-2 台	
73			冲床	4 台	0	-4 台	
74			台式钻床	3 台	0	-3 台	
75			线切割机	1 台	0	-1 台	
76			摇臂钻床	1 台	0	-1 台	
77			台式钻铣床	2 台	0	-2 台	
78			卧式带锯床	1 台	0	-1 台	
79			压力机	1 台	0	-1 台	
80			电火花高速穿孔机	1 台	0	-1 台	
81			磨床	1 台	0	-1 台	
82			双头锯切机	1 台	0	-1 台	
83			预弯机	1 台	0	-1 台	
84			空压机	2 台	2 台	/	
85	502 车间	热风微波硫化线	4 条	2 条	-2 条		
86		橡胶挤出后加工线	4 条	0	-4 条		
87	503 车间	热风微波硫化线	4 条	2 条	-2 条		
88		橡胶挤出后加工线	9 条	0	-9 条		
89	504 车间	热风微波硫化线	3 条	3 条	/		
90		橡胶硫化后加工线	11 条	0	-11 条		
91		烘道	1 条	0	-1 条		
92	6# 厂房	601 车间	挤出生产线	2 条	2 条	/	
93			三维拉弯机	7 台	3 台	-4 台	
94			滚压生产线	3 条	3 条	/	
95		橡胶挤出后加工线	12 条	0	-12 条		
96		604 车间	挤出生产线	5 条	5 条	/	
97			橡胶挤出后加工线	23 条	0	-23 条	

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

98	7# 厂房	701 车间	A 炼胶线	2 条	1 条	-1 条	
99			B 炼胶线	1 条	1 条	/	
100		~703 车间	台秤	4 台	4 台	/	
101		704 车间	挤出生产线	5 条	4 条	-1 条	
102			橡胶挤出后加工线	2 条	0	-2 条	

(3)现有项目原辅材料消耗情况

表 2-27 现有项目原辅材料消耗量变化情况一览表

序号	名称	现有环评审批消耗量	2024 年消耗量	现有已建项目达产消耗量
三元乙丙胶密封条				
1	炭黑	7698t/a	2729t	2759t/a
2	三元乙丙胶	17892t/a	6341t	6412t/a
3	石蜡油	5401t/a	1915t	1936t/a
4	氧化锌	612t/a	217t	219t/a
5	促进剂	1819t/a	645t	652t/a
6	硫磺	118t/a	42t	42t/a
7	碳酸钙	557t/a	198t	200t/a
8	超性活性钙	4096t/a	1452t	1468t/a
9	助剂	870t/a	309t	312t/a
混炼胶合计		39063t/a	13848t	14000t/a
10	隔离剂	62t/a	7.9t	8t/a
11	钢带	2972 万 m/a	286.7 万 m	290 万 m/a
12	铝带	6280 万 m/a	895 万 m	905 万 m/a
13	植绒胶水	10.5t/a	5.8t	5.9t/a
14	水性涂料	321t/a	21.8t	22t/a
15	双面胶带	100 万件/a	24.7 万件	25 万件/a
16	零配件	8925 万套/a	1484 万套	1500 万套/a
17	包装材料	8925 万套/a	1484 万套	1500 万套/a
18	酒精	2.7t/a	0.3t	0.3t/a
19	绒毛	90t/a	46.6t	47.1t/a
TPV 橡胶密封条				

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

20	TPV	5542t/a	1346t	1361t/a
21	钢带	8t/a	4t	4t/a
22	不锈钢带	6000t/a	3232t	3268t/a
23	双面胶带	14 万件/a	4.9 万件	5 万件/a
24	保护膜	60 万件/a	30 万件	30.3 万件/a
25	零配件	3533 万套/a	1318 万套	1333 万套/a
26	绒带	3533 万件/a	1318 万套	1333 万件/a
27	包装材料	3533 万套/a	1318 万套	1333 万套/a
28	TPV 胶水	20.64t/a	6.7t	6.8t/a
29	乙酸乙酯	0.5t/a	0.1t	0.1t/a
角窗				
30	PVC 粒子	80t/a	0	0
31	玻璃	400t/a	0	0
32	液压油	0.68t/a	0	0
金属辊压制品				
33	普通钢带	2200t/a	976t	1049t/a
34	不锈钢带	503t/a	195t	210t/a
35	防锈油	0.3t/a	0.09t	0.1t/a
其他				
36	水	24.043 万 m ³ /a	4.71 万 m ³	4.7157 万 m ³ /a
37	天然气	100 万 m ³ /a	17.66 万 m ³	17.86 万 m ³ /a
38	润滑油	3.57t/a	1.19t/a	1.19t/a
<p>企业于 2018 年针对下各厂区一期工程 and 二期工程审批了《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号), 并于 2021 年对一期项目进行了先行验收; 之后企业在建设二期项目过程中, 对已审批项目进行优化调整, 于 2024 年 11 月审批了《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号), 目前正在建设/改造中。</p>				

3、现有已建项目生产工艺流程

(1)橡胶密封条产品整体工艺

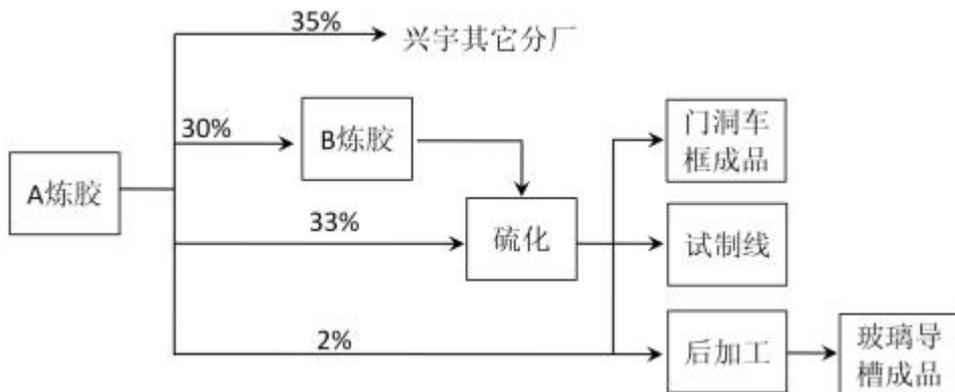


图 2-11 橡胶密封条产品整体工艺流程图

与项目有关的原有环境污染问题

①炼胶生产工艺

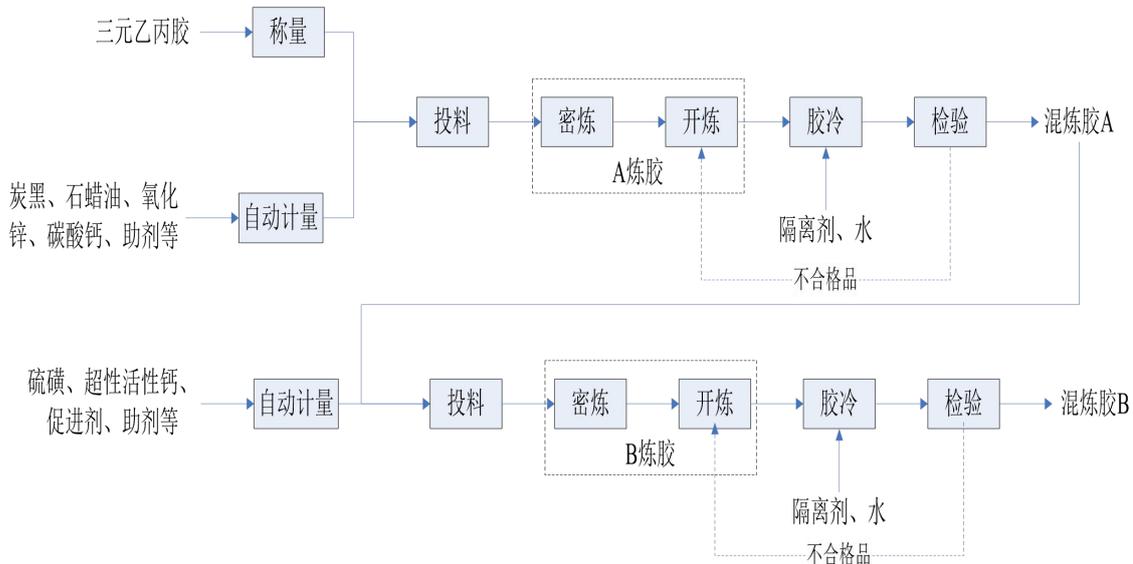


图 2-12 炼胶生产工艺流程图

②门洞车框密封条(硫化)生产工艺

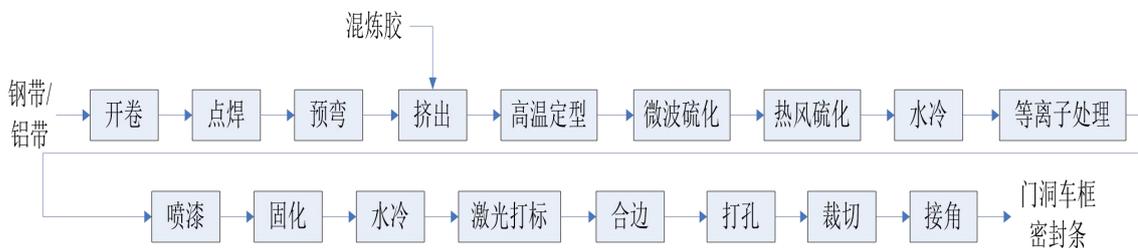


图 2-13 门洞车框密封条工艺流程图

③玻璃导槽密封条(硫化)生产工艺

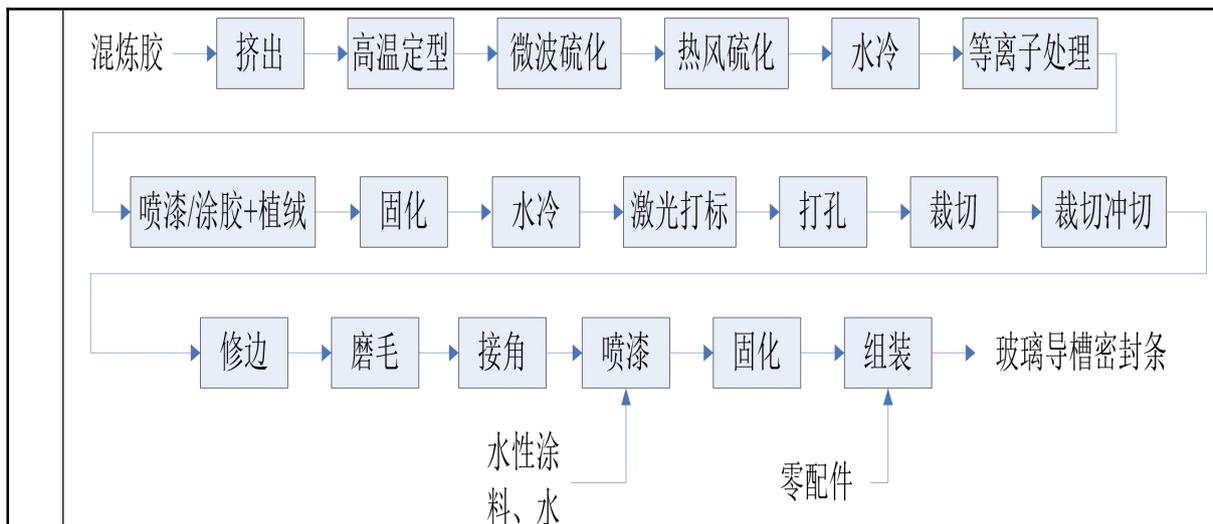


图 2-14 橡胶密封条后加工工艺流程图

④水切密封条(挤出)生产工艺

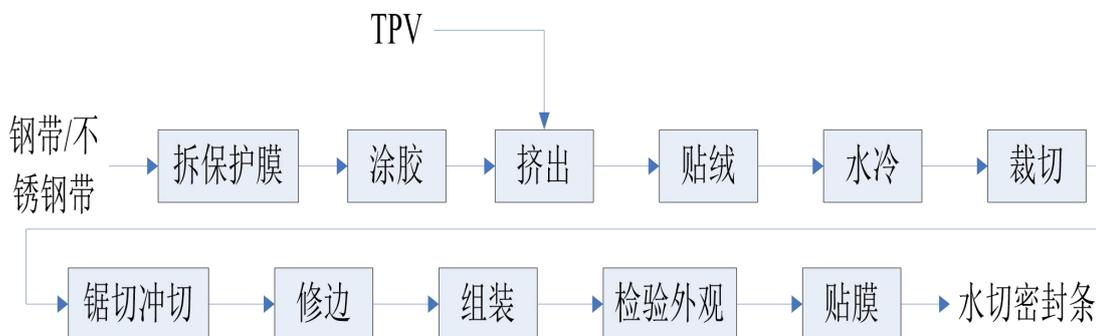


图 2-15 水切密封条生产工艺流程图

(2)金属辊压制品生产工艺

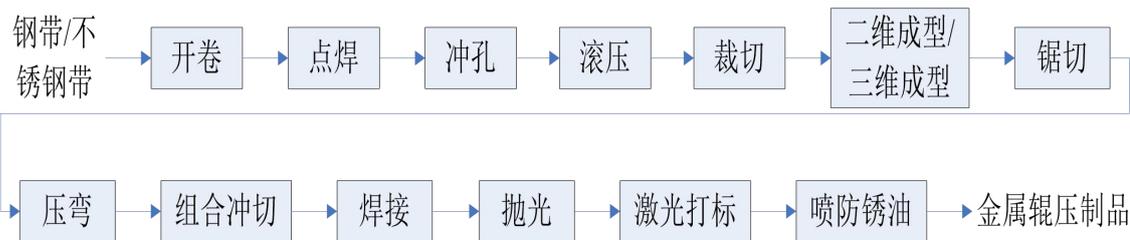


图 2-16 金属辊压制品生产工艺流程图

4、《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》

(台环建(仙)[2024]33 号)建成后下各厂区全厂工艺流程图

(1) 炼胶工艺生产流程

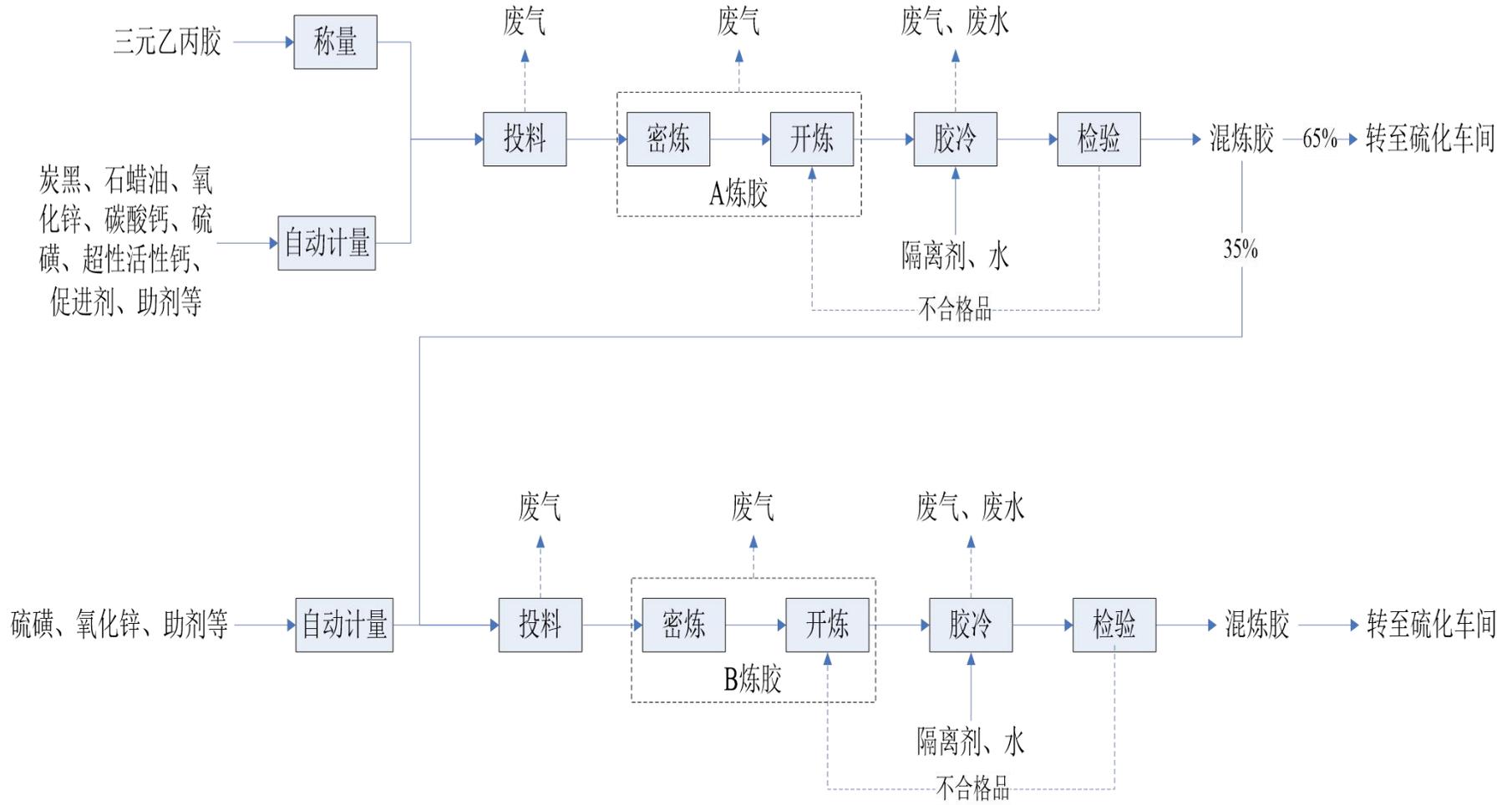


图 2-17 炼胶工艺生产流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明:

表 2-28 炼胶工艺说明

工艺名称	工艺说明
称量、自动计量、投料	各类原料按比例分别投入密炼机内，其中三元乙丙胶称量后人工投入密炼机，炭黑、超活性钙、石蜡油等原辅料自动计量后经管道自动投入密炼机内，氧化锌、促进剂、碳酸钙、硫磺等大料经大料自动称量流水线自动称量分装后随包装自动投入密炼机内，助剂等小料经小料自动称量流水线自动称量分装后随包装自动投入密炼机内。该工序会产生投料粉尘
A 炼胶密炼、开炼	密炼过程就其本质来说是借助于密炼机的强烈机械剪切作用，使配料在生胶中均匀分散的过程，粒状配料呈分散相，生胶呈连续相。在密炼过程中，橡胶分子结构、分子量大小及其分布、配料聚集状态均发生变化，原料与辅料形成一种具有复杂结构特性和分散体系。密炼过程中由于摩擦作用，原料温度不断变化，随着各组分的加入，温度不断上升。A 炼胶密炼温度约 165℃。密炼机采用间接冷却水冷却。密炼好的胶料由提升机送入开炼机中，利用摩擦生热，通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，将胶料以厚薄均匀、无气泡的片状卷材形式出料。本项目密炼后的胶料需再进行三次开炼，开炼温度约 85℃。开炼机采用间接冷却水冷却。该工序会产生炼胶废气
B 炼胶密炼、开炼	密炼过程就其本质来说是借助于密炼机的强烈机械剪切作用，使配料在生胶中均匀分散的过程，粒状配料呈分散相，生胶呈连续相。在密炼过程中，橡胶分子结构、分子量大小及其分布、配料聚集状态均发生变化，原料与辅料形成一种具有复杂结构特性和分散体系。密炼过程中由于摩擦作用，原料温度不断变化，随着各组分的加入，温度不断上升。B 炼胶密炼温度约 90℃。密炼机采用间接冷却水冷却。密炼好的胶料由提升机送入开炼机中，利用摩擦生热，通过相对旋转、水平设置的两辊筒之间的辊隙，将胶料以厚薄均匀、无气泡的片状卷材形式出料。本项目密炼后的胶料需再进行一次开炼，开炼温度约 85℃。开炼机采用间接冷却水冷却。该工序会产生炼胶废气
胶冷	开炼后的胶料经下辅机脱粒传送系统浸入隔离液(隔离剂: 水=1: 20)内，防止胶料粘连，随后胶料进入胶片冷却线冷却降温。该工序会产生胶冷废气
检验	检验合格的混炼胶转至硫化车间进行后续加工(其中完成 A 炼胶的 35%混炼胶需转至 B 炼胶)，检验不合格的混炼胶重新进行开炼

(2)热风微波硫化线生产流程

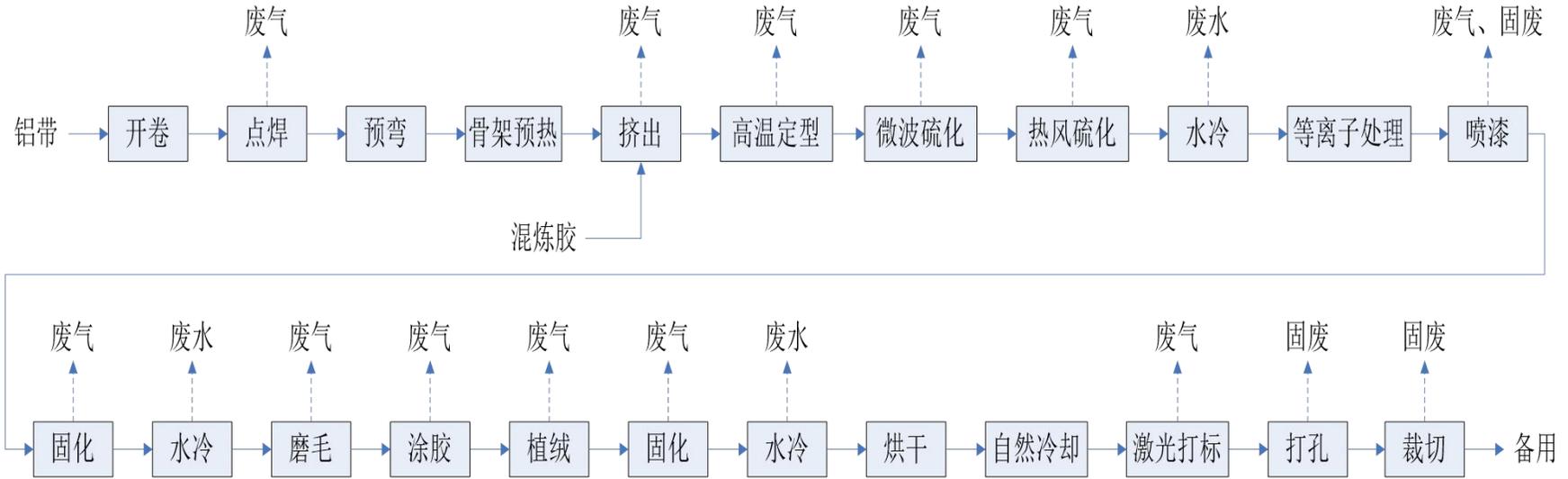


图 2-18 热风微波硫化线(含金属骨架)生产工艺流程图

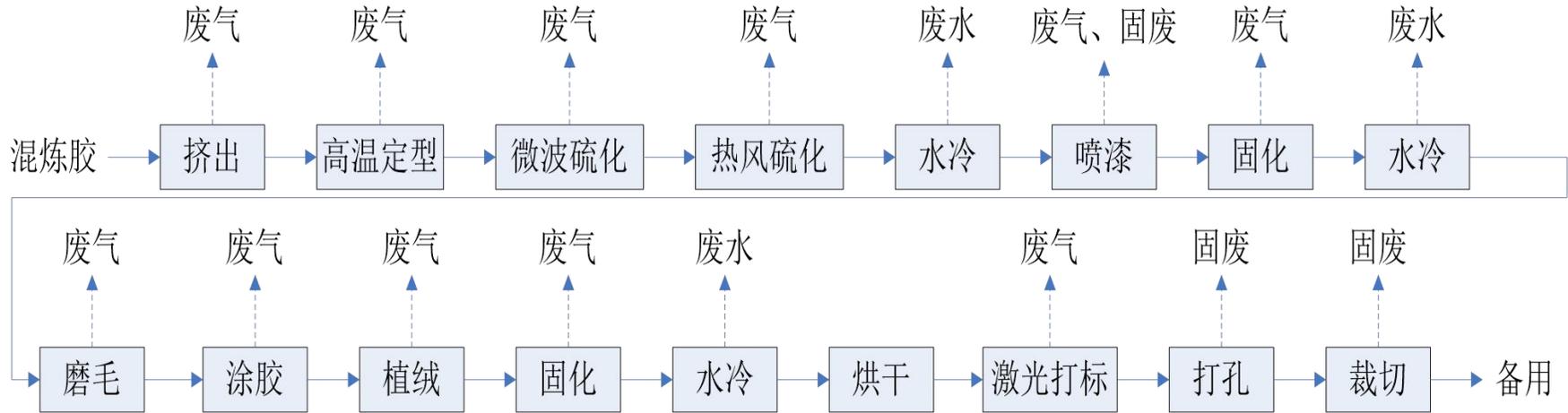


图 2-19 热风微波硫化线(不含金属骨架)生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明:

企业热风微波硫化线有多种不同类型的生产线，部分生产线涉及涂胶、植绒，不涉及水性涂料涂装，部分生产线涉及水性涂料涂装，不涉及涂胶、植绒，部分生产线均涉及。

表 2-29 热风微波硫化工艺说明

工艺名称	工艺说明
开卷、点焊、预弯、骨架预热	部分热风微波硫化线涉及金属骨架(材质为铝带或钢带)，铝带/钢带经开卷机开卷后，采用点焊机把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作；铝带/钢带随流水线经预弯机预弯，铝带预弯后再经预热机进行预热(加热温度约 100℃)；预处理完成的金属骨架随流水线进行后续加工。该工序会产生点焊烟尘
挤出	涉及金属骨架的流水线：混炼胶和金属骨架一同经挤出机完成挤出工序；不涉及金属骨架的流水线：混炼胶经挤出机完成基础工序；挤出温度约 60℃。该工序会产生橡胶挤出废气
高温定型、微波硫化、热风硫化	硫化是指在一定的温度、压力、时间以及硫化剂的作用下使橡胶分子产生交联，由线型结构转变成成为网状结构，从而提高橡胶的耐热性及强度等，硫化后的橡胶基本失去流动性而成为弹性体。本项目硫化包括高温定型(工作温度 330~370℃)、微波硫化(工作温度约 220℃)、热风硫化(工作温度约 260℃)。该工序会产生硫化废气
水冷、烘干、自然冷却	流水线的硫化工序、固化工序等后端设置冷却水槽，胶条随流水线进入冷却水进行降温，部分流水线冷却水槽后端设置干燥箱(用于工件的水分烘干，烘干温度约 80℃)和自然冷却箱(用于工件自然冷却)。该工序会产生水冷废水
磨毛	部分流水线设置打磨机对胶条表面进行磨毛处理。该工序会产生磨毛粉尘
等离子处理	采用等离子表面处理机对胶条表面进行处理，主要作用在于处理胶条表面因硫化导致的光面，增加表面极性
涂胶、植绒、固化	部分流水线设置涂胶机、植绒机，对胶条表面进行植绒；胶条随流水线进入涂胶机，对胶条表面进行涂胶处理；完成涂胶的胶条再随流水线进入植绒机，绒毛从胶条上方落下粘附在工件上；完成植绒的胶条接着随流水线进入固化线进行烘干固化(固化温度约 80℃)。该工序会产生涂胶废气、植绒粉尘、固化废气
喷漆、固化	部分流水线设置喷漆室，对胶条表面进行水性涂料涂装；为降低胶条表面摩擦系数，以提高密封条与车身间耐磨性、外观性能和防止雨水冰霜的粘滞，对经过硫化后的胶条进行水性涂料涂装；涂装完成的胶条随流水线进入固化线进行烘干固化(固化温度约 80℃)。该工序会产生喷漆废气、固化废气
激光打标	胶条随流水线经激光打标机完成激光打标。该工序会产生激光打标粉尘

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

合边	胶条随流水线经合边机完成合边
打孔	胶条随流水线经打孔机在指定位置打排气孔
裁切	胶条随流水线经裁切机进行裁切处理

(3)橡胶硫化后加工生产流程

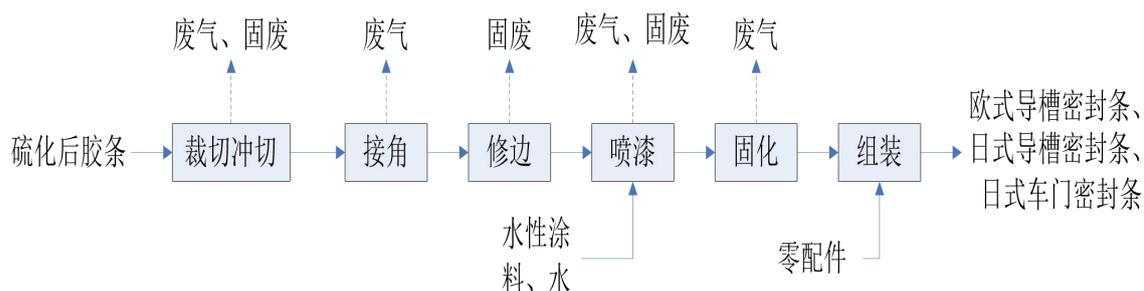


图 2-20 欧式导槽密封条、日式导槽密封条、日式车门密封条生产工艺流程图

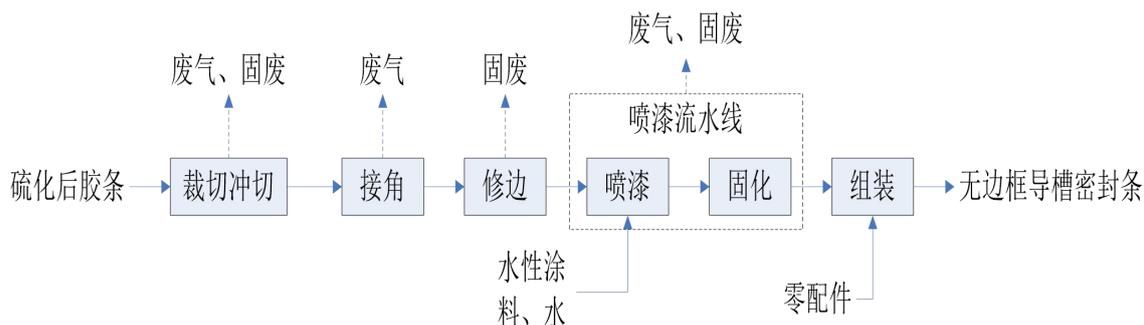


图 2-21 无边框导槽密封条生产工艺流程图

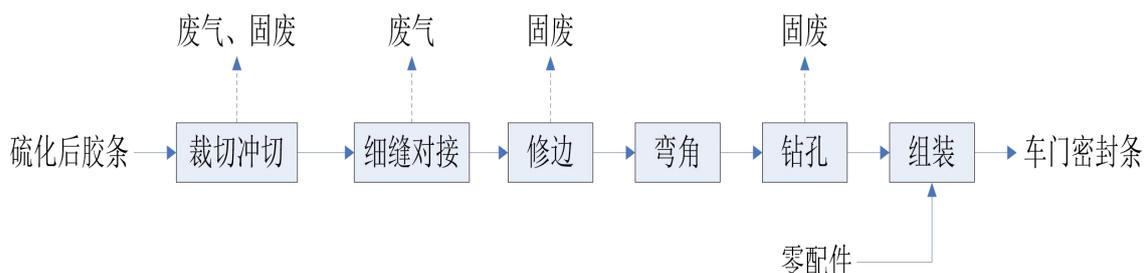


图 2-22 车门密封条生产工艺流程图

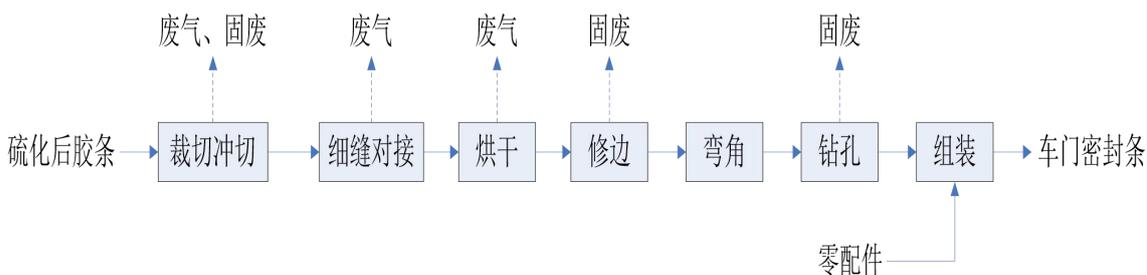


图 2-23 车门密封条生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明：

与项目有关的原有环境污染问题

表 2-30 橡胶硫化后加工工艺说明

工艺名称	工艺说明
裁切冲切	硫化后的胶条经精裁机和冲切机完成裁切冲切，过程中设备自动对切口喷极少量酒精防止胶条粘连。该工序会产生裁切冲切废气
接角	胶条两端使用橡胶注射成型机将其两端与其它胶条接合在一起，接角温度约 210℃，接角后的胶条后续需对接角部位进行水性涂料涂装。该工序会产生接角废气
细缝对接	硫化后的胶条两端使用细缝对接机将其两端与其它胶条接合在一起，细缝对接温度约 210℃，细缝对接后的胶条无需对接角部位进行水性涂料涂装。该工序会产生细缝对接废气
烘干	由于工艺需求，504 车间胶条细缝对接后需经烘道烘干(烘干温度 70~80℃，烘干时间约 8h)。该工序会产生烘干废气
修边	接角/细缝对接后的胶条人工采用刀具进行修边去除边角料
喷漆、固化	<p>接角后的胶条需对接角部位进行水性涂料涂装，其中欧式导槽密封条、日式导槽密封条、日式车门密封条采用喷涂机(自带烘箱)完成喷漆、固化工序；无边框导槽密封条采用喷漆流水线完成喷漆、固化工序。</p> <p>欧式导槽密封条、日式导槽密封条、日式车门密封条接角部位较小且不规则，采用喷涂机进行人工喷漆；为便于工件的流转，减少工件中转的操作时间，避免中转过过程中可能对工件造成的损伤，喷涂机设置在橡胶注射成型机后端。</p> <p>无边框导槽密封条接角部位较大，采用喷漆流水线进行自动喷漆，喷漆流水线配备喷涂机用于补漆。</p> <p>该工序会产生喷漆及固化废气。</p>
弯角、钻孔	车门密封条生产过程中需采用成型机对胶条进行弯角加工，采用钻孔机对胶条进行钻孔加工
组装	橡胶密封条生产过程中，胶条需与零配件进行组装

(4)橡胶挤出及后加工生产流程

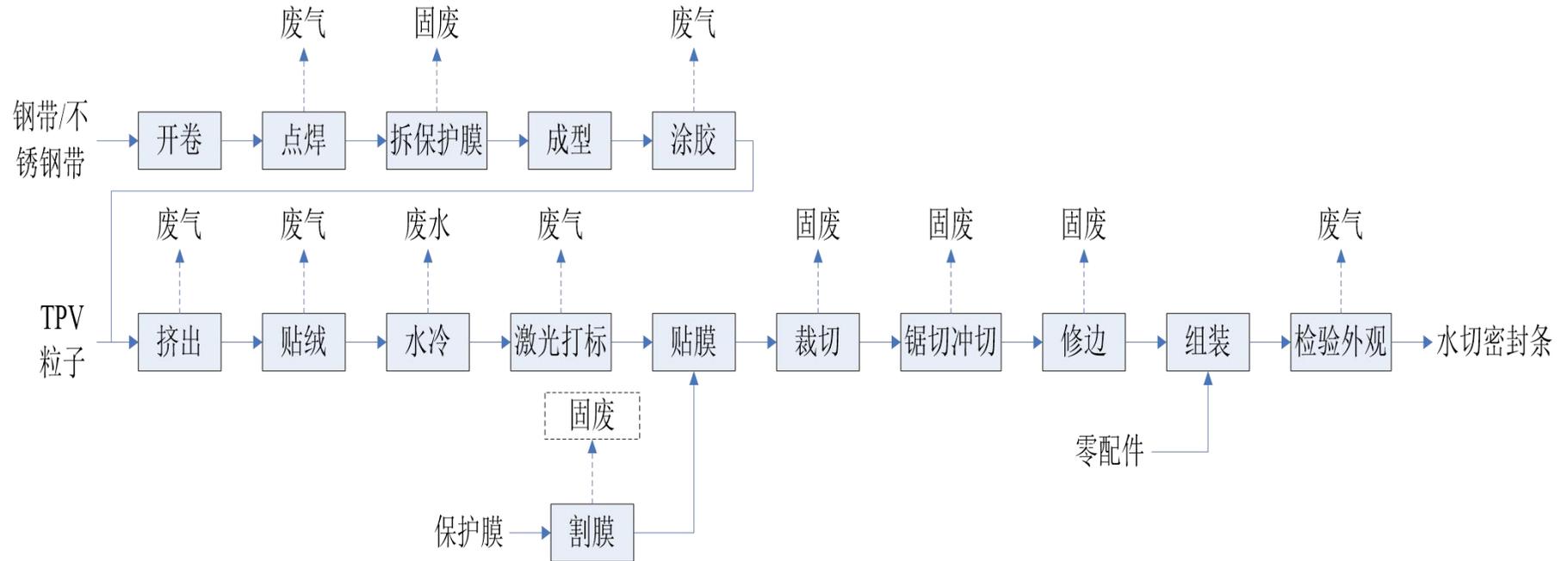


图 2-24 橡胶挤出及后加工生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明：

表 2-31 橡胶挤出及后加工工艺说明

工艺名称	工艺说明
开卷、点焊、拆保护膜、成型	钢带/不锈钢带经开卷机开卷后，采用接料焊接机把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作；钢带/不锈钢带随流水线经撕 PR 膜机拆去表面保护膜，之后经成型机对钢卷进行成型加工为所需形状。该工序会产生点焊烟尘
涂胶	钢带/不锈钢带随流水线经钢带上胶机完成涂胶工序。该工序会产生钢带/不锈钢带涂胶废气
挤出	TPV 粒子经挤出机挤出成型，与钢带/不锈钢带复合成一体，挤出温度约 190℃。该工序会产生挤出废气
贴绒	绒带(自带热熔胶)与工件粘合。该工序会产生贴绒废气
水冷	工件随流水线进入冷却水进行降温。该工序会产生水冷废水
激光打标	工件随流水线经激光打标机完成激光打标。该工序会产生激光打标粉尘
割膜、贴膜	保护膜采用割拉贴 PE 膜机割膜成所需尺寸后，采用贴膜机将保护膜贴至工件表面
裁切	工件随流水线经裁切机进行裁切处理
锯切冲切	裁切完成的工件下线，接着采用锯切机和冲切机进行锯切冲切加工出工件两端的缺口、各部位的定位孔等
修边	加工完成的工件人工采用刀具进行修边去除边角料
组装	水切密封条生产过程中，工件需与端头、零配件进行组装
检验外观	人工检验外观有无划伤，若有划伤，使用乙酸乙酯擦拭修复。该工序会产生擦拭废气

与项目有关的原有环境问题

(5) 滚压生产线生产流程

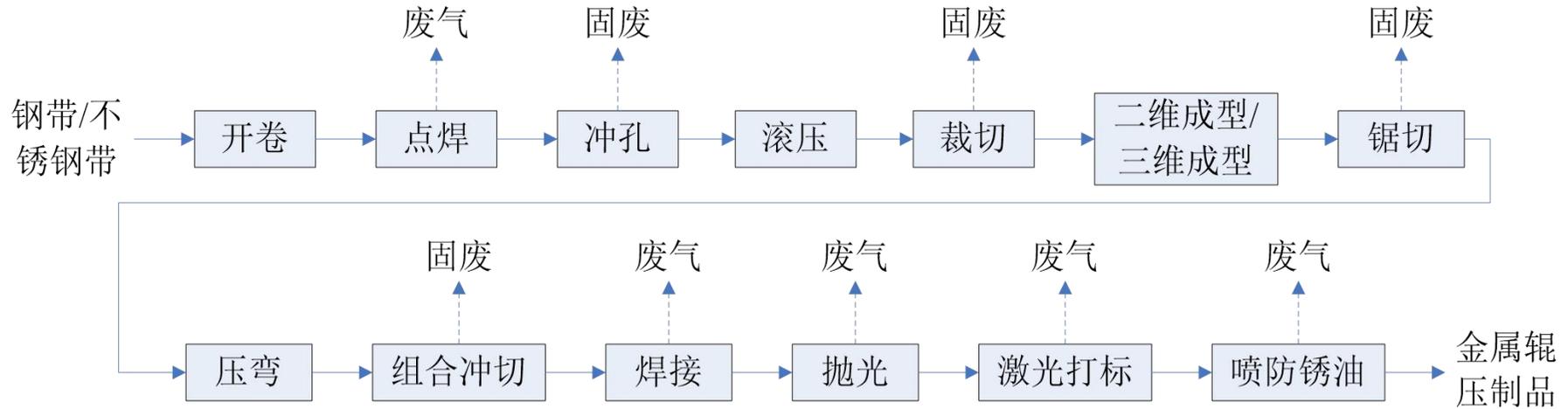


图 2-25 滚压生产线生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明：

表 2-32 滚压生产线工艺说明

工艺名称	工艺说明
开卷、点焊、冲孔、滚压、裁切	钢带/不锈钢带经开卷机开卷后，采用点焊机把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作；钢带/不锈钢带随流水线经冲床冲压定位孔、安装孔、排水孔等；完成冲孔的钢带/不锈钢带随流水线经滚压线滚压成型，接着经裁切机进行裁切。该工序会产生点焊烟尘
二维成型/三维成型、锯切、压弯、组合冲切	裁切后的工件下线后进行一系列的机加工工序，经二维拉弯机/三维拉弯机进行二维成型/三维成型加工，经金属圆锯机、激光切割机进行锯切加工，经压力机进行压弯加工，经高速冲床进行组合冲切加工
焊接	工件经焊接机进行焊接加工。该工序会产生焊接烟尘
抛光	工件经抛光机进行抛光处理。该工序会产生抛光粉尘
激光打标	工件经激光打标机进行激光打标。该工序会产生激光打标粉尘
喷防锈油	工件人工进行喷防锈油。该工序会产生喷防锈油废气

(6) 饰条生产流程

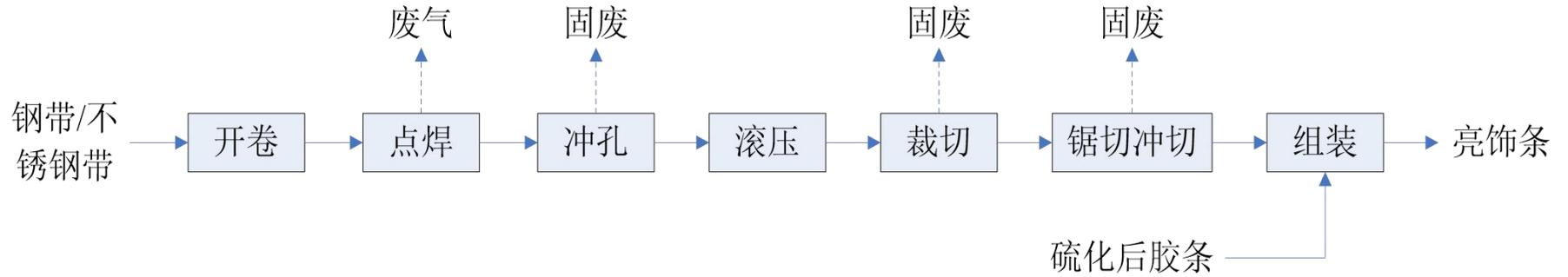


图 2-26 亮饰条生产工艺流程图

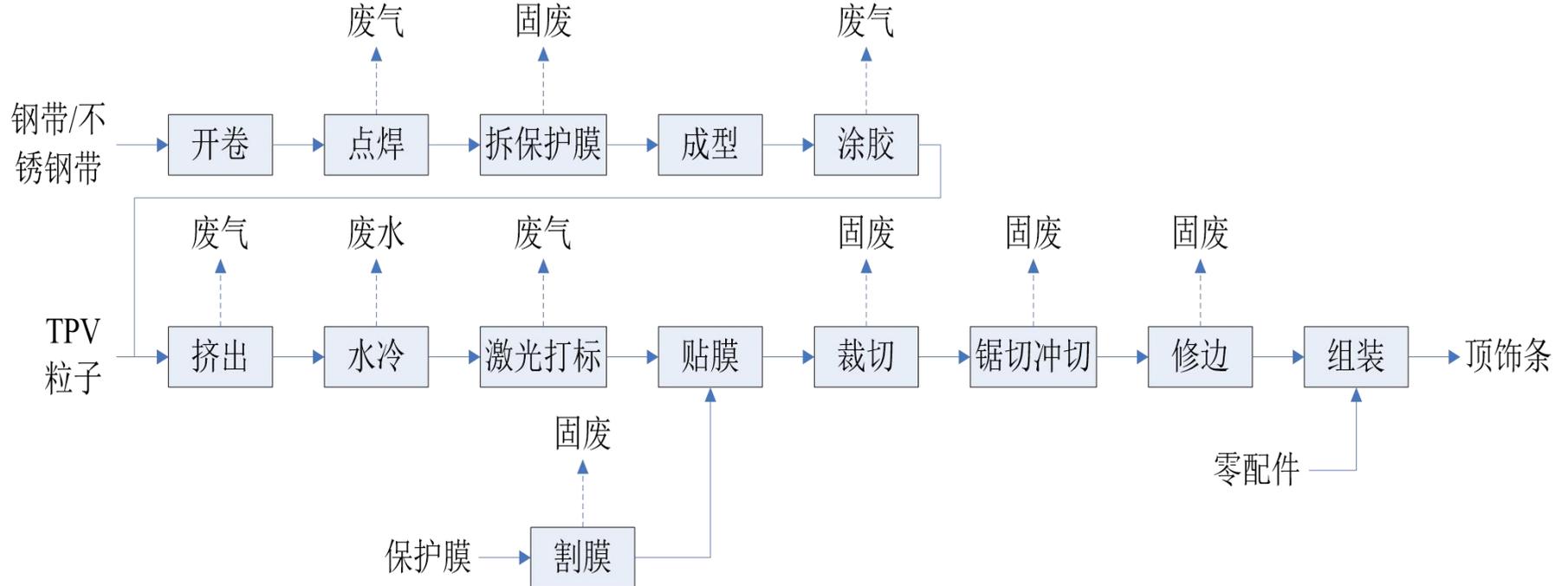


图 2-27 顶饰条生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明：

表 2-33 饰条工艺说明

工艺名称	工艺说明
开卷、点焊、冲孔、滚压、裁切	钢带/不锈钢带经开卷机开卷后，采用点焊机把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作；钢带/不锈钢带随流水线经冲床冲压定位孔、安装孔、排水孔等；完成冲孔的钢带/不锈钢带随流水线经滚压线滚压成型，接着经裁切机进行裁切。该工序会产生点焊烟尘
开卷、点焊、拆保护膜、成型	钢带/不锈钢带经开卷机开卷后，采用接料焊接机把后一卷和前一卷续接上，确保流水线能够连续性工作；钢带/不锈钢带随流水线经撕 PR 膜机拆去表面保护膜，之后经成型机对钢带/不锈钢带进行成型加工为所需形状。该工序会产生点焊烟尘
涂胶	钢带/不锈钢带随流水线经钢带上胶机完成涂胶工序。该工序会产生钢带/不锈钢带涂胶废气
挤出	TPV 粒子经挤出机挤出成型，与钢带/不锈钢带复合成一体，挤出温度约 190℃。该工序会产生挤出废气
水冷	工件随流水线进入冷却水进行降温。该工序会产生水冷废水
激光打标	工件随流水线经激光打标机完成激光打标。该工序会产生激光打标粉尘
割膜、贴膜	保护膜采用割拉贴 PE 膜机割膜成所需尺寸后，采用贴膜机将保护膜贴至工件表面
裁切	工件随流水线经裁切机进行裁切处理
锯切冲切	裁切完成的工件下线，接着采用锯切机和冲切机进行锯切冲切加工出工件两端的缺口、各部位的定位孔等
修边	加工完成的工件人工采用刀具进行修边去除边角料
组装	顶饰条生产过程中，工件需与零配件进行组装；橡胶复合亮饰条生产过程中，单亮饰条需与硫化后橡胶条进行组装

与项目有关的原有环境污染问题

(7)角窗生产流程

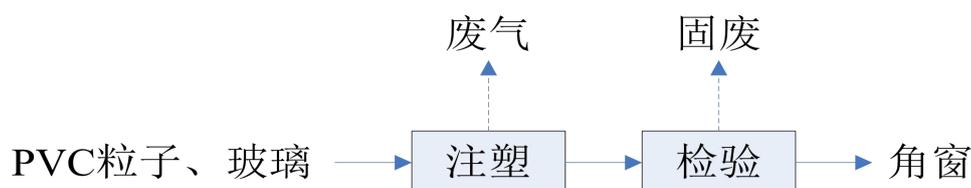


图 2-28 角窗生产工艺流程图

注：设备运行均产生噪声，本流程图不一一标注。

工艺说明：

表 2-34 角窗工艺说明

工艺名称	工艺说明
注塑	PVC 粒子和玻璃经注塑机注塑制成角窗，注塑温度约 160℃。该工序会产生注塑废气
检验	角窗需经人工检验，不合格的产品外售综合利用

5、现有项目污染防治措施

表 2-35 现有项目污染防治措施

污染物类型	排放源		污染物名称	原环评建议采取的措施 ^①	验收采取的措施 ^②	现有建设情况	备注
大气污染物	701 车间、702 车间、703 车间、704 车间	投料粉尘	粉尘	投料粉尘(G1)经“袋式除尘器”处理,炼胶废气(G2)经“袋式除尘器”预处理后与 704 车间挤出线(涂胶)废气(G21)、704 车间挤出线(挤出)废气(G22)汇合经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理,处理后废气汇合通过约 25m 排气筒(DA001)高空排放	投料粉尘经“袋式除尘器”处理后与经“袋式除尘器+喷淋塔”预处理的炼胶废气汇合经“吸附浓缩+低温催化热解装置”处理后汇合通过一根排气筒高空排放	投料粉尘(侧吸式集气罩收集)经“袋式除尘器”处理,炼胶废气(上吸式软帘集气罩收集)经“袋式除尘器”预处理后与 704 车间挤出线废气(上吸式软帘集气罩收集)汇合经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理,处理后废气汇合通过一根排气筒高空排放	无变化
		炼胶废气	粉尘、非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度				
		挤出线(涂胶、挤出)	环己酮、非甲烷总烃、臭气浓度				
	701 车间	胶冷废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA002)高空排放	废气收集后经“低温等离子”处理后通过 2 根排气筒高空排放	废气(密闭管道、上吸式软帘集气罩收集)经“低温等离子”处理后通过 2 根排气筒高空排放	改造中
302 车间	硫化线(挤出、硫化、涂胶、胶水固化)废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、二甲苯、乙酸乙酯、臭气浓度	经“水喷淋+除雾塔+油烟净化器+活性炭吸附/脱附催化燃烧”处理后通过约 25m 排气筒(DA003)高空排放	/	/	建设中	

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

303 车间	硫化线(挤出、硫化、涂胶、胶水固化、涂料固化)废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、二甲苯、乙酸乙酯、臭气浓度	经“水喷淋+除雾塔+油烟净化器+活性炭吸附/脱附催化燃烧”处理后通过约 25m 排气筒(DA004)高空排放	/	/	建设中
304 车间	硫化线(挤出、硫化、涂料固化)废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	经“水喷淋+除雾塔+油烟净化器+活性炭吸附/脱附催化燃烧”处理后通过约 25m 排气筒(DA005)高空排放	/	/	建设中
301 车间、303 车间、304 车间	喷漆(硫化线)废气、喷漆及固化(线下)废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	每台喷漆设备分别经“过滤棉+水喷淋”预处理后再汇总至一套“水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒(DA006)高空排放	/	/	建设中
501 车间	硫化线(挤出、硫化、涂胶、胶水固化、涂料固化)废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、二甲苯、乙酸乙酯、臭气浓度	经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理后通过约 25m 排气筒(DA007)高空排放	硫化废气和天然气燃烧废气经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解”处理，喷涂废气(线上)经“过滤器+活性炭吸附+喷淋塔”处理，处理后的废气汇合通过一根排气筒高空排放	501 车间硫化废气(管道密闭引风)经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解”处理，502 车间硫化废气(管道密闭引风)经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解”处理，504 车间硫化废气(管道密闭引风)经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解”处理，	改造中
502 车间	硫化线(挤出、硫化、涂胶、胶水固化、	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、二甲苯、乙酸乙酯、臭气浓度	经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理后通过约 25m 排气筒(DA008)高空排放			

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

		涂料固化) 废气					
	504 车间	硫化线(挤出、硫化、涂料固化) 废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理后通过约 25m 排气筒 (DA010)高空排放			501 车间和 502 车间喷涂废气(线上, 喷台抽风)经“过滤器+喷淋塔+过滤器+活性炭吸附”处理, 503 车间和 504 车间喷涂废气(线上, 喷台抽风)经“过滤器+喷淋塔+过滤器+活性炭吸附”处理, 各股废气处理后通过一根排气筒高空排放
	501 车间、502 车间、503 车间、504 车间	喷漆(硫化线)废气、喷漆及固化(线下) 废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	经“过滤棉+二级水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒 (DA011)高空排放			
	503 车间	硫化线(挤出、硫化、涂料固化) 废气	非甲烷总烃、H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解装置”处理后通过约 25m 排气筒 (DA009)高空排放			废气(管道密闭引风)经“喷淋塔+吸附浓缩+低温催化热解”处理后通过一根排气筒高空排放
	501 车间、502 车间、503 车间、504 车间	天然气燃烧(硫化线、烘道) 废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	通过约 25m 排气筒 (DA012)高空排放			已通过《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号)完成改造
	202 车	接角废气	非甲烷总烃、	经“水喷淋+除雾器+活性	/	/	建设中

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

	间		二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA013)高空排放			
	203 车间	接角废气	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA014)高空排放	/	/	建设中
	203 车间	接角废气	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA015)高空排放	/	/	建设中
	301 车间、304 车间	接角废气、细缝对接废气	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA016)高空排放	/	/	建设中
	402 车间	接角废气	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA017)高空排放	无组织排放	无组织排放	建设中
	403 车间	接角废气	非甲烷总烃、二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约 25m 排气筒(DA018)高空排放	无组织排放	无组织排放	建设中
	502 车间、503	接角废气、细缝	非甲烷总烃、	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附”处理后通过约	无组织排放	无组织排放	建设中

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

车间、504 车间	对接废气	二硫化碳、硫化氢、臭气浓度	25m 排气筒(DA019)高空排放	/	/	
	烘干(烘道)废气					
202 车间、402 车间、403 车间	喷漆及固化(线下)废气(G17)	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	每台喷漆设备分别经“过滤棉”预处理后再汇总至一套“二级水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒(DA020)高空排放	/	废气(喷台抽风)经“喷淋塔+除雾器+活性炭吸附”处理后通过一根排气筒高空排放	改造中
102 车间	喷漆及固化(喷漆流水线)废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	喷漆废气经“过滤棉”预处理后与固化废气汇合经“二级水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒(DA021)高空排放	/	/	建设中
103 车间	喷漆及固化(喷漆流水线)废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	喷漆废气经“过滤棉”预处理后与固化废气汇合经“二级水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒(DA022)高空排放	/	/	建设中
104 车间	喷漆及固化(喷漆流水线)废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度	喷漆废气经“过滤棉”预处理后与固化废气汇合经“二级水喷淋”处理后通过约 25m 排气筒(DA023)高空排放	/	/	建设中
102 车间、103 车间、	天然气燃烧(喷漆流水线)废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	通过约 25m 排气筒(DA024)高空排放	/	/	建设中

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

104 车间							
204 车间	挤出线(涂胶、挤出)废气	非甲烷总烃、环己酮、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附/脱附催化燃烧”处理后通过约 25m 排气筒(DA025)高空排放	/	/		建设中
404 车间、601 车间、604 车间	挤出线(涂胶、挤出)废气	非甲烷总烃、环己酮、臭气浓度	经“水喷淋+除雾器+活性炭吸附/脱附催化燃烧”处理后通过约 25m 排气筒(DA026)高空排放	废气收集后经“喷淋塔+UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理后通过一根排气筒高空排放	废气(上吸式软帘集气罩收集)经“喷淋塔+UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理后通过一根排气筒高空排放		改造中
201 车间	抛光粉尘	颗粒物	经“袋式除尘器”处理后通过约 25m 排气筒(DA027)高空排放	/	/		建设中
401 车间				无组织排放	无组织排放		
301 车间	注塑废气	非甲烷总烃、氯化氢、氯乙烯、臭气浓度	经“活性炭吸附”理后通过约 25m 排气筒(DA028)高空排放	/	/		建设中
废水处理站废气		硫化氢、氨、臭气浓度	经“UV 光催化”处理后通过约 25m 排气筒(DA029)高空排放	废气收集后经“UV 光催化氧化”处理后通过一根排气筒高空排放	废气收集后经“UV 光催化氧化”处理后通过一根排气筒高空排放		无变化
点焊烟尘		颗粒物	加强车间通风	/	加强车间通风		/
植绒粉尘		颗粒物	经设备自带除尘器回收后回用于植绒	经设备自带除尘器处理后内循环	经设备自带除尘器处理后内循环		无变化
磨毛粉尘		颗粒物	经设备自带除尘器处理后	经设备自带除尘器处理后	经设备自带除尘器处理后		无变化

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

			排放	排放	排放	
	激光打标粉尘	颗粒物	加强车间通风	/	加强车间通风	/
	裁切冲切废气	非甲烷总烃	加强车间通风	/	加强车间通风	/
	贴绒废气	非甲烷总烃	加强车间通风	/	/	/
	擦拭废气	乙酸乙酯	加强车间通风	/	加强车间通风	/
	喷防锈油废气	非甲烷总烃	加强车间通风	/	加强车间通风	/
水污染物	生活污水		经化粪池预处理后纳入市政污水管网	生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网	生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网	无变化
	生产废水		设 1 座废水处理站, 采用“混凝沉淀+A/O+MBR+碳滤”工艺处理后纳管排放	设 1 座废水处理站, 采用“混凝沉淀+A/O+MBR+碳滤”工艺处理后纳管排放	设 1 座废水处理站, 采用“混凝沉淀+A/O+MBR+碳滤”工艺处理后纳管排放	无变化
固体废物	一般固废	废橡胶边角料	外售综合利用	外售综合处理	外售综合处理	无变化
		废保护膜	外售综合利用	/	/	/
		废金属边角料	外售综合处理	外售综合处理	外售综合处理	无变化
		废角窗	外售综合处理	/	/	/
		废包装材料	外售综合处理	交由原料供应商回收重新利用	外售综合处理	实际为外售
		废布袋	外售综合利用	/	外售综合利用	/
		粉尘集尘灰	外售综合处理	外售综合处理	外售综合处理	无变化
	危险废物	漆渣	委托有资质单位处置	未提及	委托有资质单位(台州枫林环保科技有限公司)处置	无变化
		废过滤棉	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置	委托有资质单位(台州枫林环保科技有限公司)处置	无变化

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

		废活性炭	委托有资质单位处置/委托废活性炭集中再生企业回收利用	委托有资质单位处置		无变化
		废催化剂(含载体)	委托有资质单位处置	未提及		无变化
		废 UV 灯管	委托有资质单位处置	未提及		无变化
		废危化品包装材料	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置		无变化
		废油桶	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置		无变化
		废润滑油	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置		无变化
		污泥	委托有资质单位处置	委托有资质单位处置		无变化
		废过滤介质	委托有资质单位处置	/		无变化
		废油	委托有资质单位处置	/		/
		废液压油	委托有资质单位处置	/		/
		员工生活	生活垃圾	由环卫部门统一收集处理		由环卫部门统一收集处理

企业于 2018 年针对下各厂区一期工程和二期工程审批了《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号)，并于 2021 年对一期项目进行了先行验收；之后企业在建设二期项目过程中，对已审批项目进行优化调整，于 2024 年 11 月审批了《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号)，目前正在建设/改造中。

注：^①原环评建议采取的措施基于最新审批项目《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号)，该项目正在建设/改造中；^②验收采取的措施基于《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号)，该项目于 2021 年进行先行自主验收。

6、现有项目污染物排放情况

表 2-36 现有项目污染物排放情况

内容 类型	排放源	污染物名称	环评审批排 放量/(t/a)	现有排放 量/(t/a)	现有达产排 放量*/(t/a)	备注
水污染物	生活污水和 生产废水	废水量	180382	26458	26490	/
		COD _{Cr}	5.411	0.793	0.795	
		氨氮	0.271	0.040	0.040	
		总氮	2.165	0.317	0.318	
		SS	1.804	0.265	0.265	
		石油类	0.180	0.026	0.026	
		LAS	0.090	0.013	0.013	
		总锌	0.026	0.003	0.003	
		二甲苯	0.018	0.003	0.003	
		动植物油	0.180	0.026	0.026	
大气污染物	生产废气	VOCs	23.260	5.896	5.962	/
		SO ₂	0.040	0.007	0.007	由于现有实测数据为小于检出限，无法估算排放量，因此采用《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》相关参数推算
		氮氧化物	1.870	0.330	0.334	
		硫化氢	1.722	0.291	0.294	/
		二硫化碳	3.312	1.098	1.110	/
		氯化氢	0.016	0	0	相关工艺在建设中
		颗粒物	14.208	1.591	1.608	/
固体废物 (为产生量)	一般固废	生活垃圾	900	97.5	97.5	/
		废橡胶边角料	479	56.6	57.2	/
		粉尘集尘灰	29.515	3.2	3.2	/
		废保护膜	50	0	0	/

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

		废金属边角料	105	45.1	45.6	/
		废角窗	14.4	/	/	相关工艺在建设中
		废包装材料	100	15.68	16	/
		废布袋	1	/	/	/
	危险废物	废危化品包装材料	28.2	4.5	4.5	/
		废活性炭	134	24.7	25	/
		废过滤棉	85.5	17.8	18	/
		污泥	43.1	0.45	0.46	/
		废油桶	0.5	0.1	0.1	/
		废液压油	0.6	/	/	相关工艺在建设中
		废润滑油	3.4	1	1	/
		漆渣	68.4	1.5	1.5	/
		废 UV 灯管	0.01	0.02	0.02	现有废气处理设施整改后相应减少
		废过滤介质	7.5	2.5	2.5	/
		废催化剂(含载体)	4	未产生	1.5	/
		废油	11	/	/	相关工艺在建设中

*注：企业将基于最新审批项目《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33 号)对下各厂区进行全厂改扩建，因此现有达产排放量为现有已建项目达产排放量。

7、现有项目污染物达标排放情况				
(1)废气达标排放情况				
<p>为了解现有项目污染物排放情况,现有项目引用宁波远大检测技术有限公司、台州绿能环境检测有限公司、台州市永恒检测技术有限公司于2024年6月22日、2024年7月5日~2024年7月6日、2024年12月17日~2024年12月18日、2025年1月10日、2025年1月23日对现有污染物的检测结果(检测报告编号:远大检测SN2406307、TLJZ-LN2407024、TLJZ-LN2412007、永恒检测(2025)第2501186号、TLJZ-LN2501037),检测期间生产工况大于等于75%。检测数据详见下表。</p>				
表 2-37 现有项目废气有组织排放情况				
采样地点/采样对象	检测项目	排放标准	检测结果	
7#厂房炼胶、挤出、涂胶废气排气筒	颗粒物	排放浓度	12mg/m ³	2.4mg/m ³ (4.3mg/m ³)*
		排放速率	/	0.0329kg/h
	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	4.12mg/m ³ (7.4mg/m ³)*
		排放速率	/	0.065kg/h
	臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	229(无量纲)
	硫化氢	排放浓度	/	0.09mg/m ³
		排放速率	0.90kg/h	1.46×10 ⁻³ kg/h
	二硫化碳	排放浓度	/	0.370mg/m ³
		排放速率	4.2kg/h	5.8×10 ⁻³ kg/h
	环己酮	排放浓度	50mg/m ³	<0.33mg/m ³
排放速率		1.32kg/h	0.003kg/h	
7#厂房胶冷废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	3.44mg/m ³ (6.3mg/m ³)*
		排放速率	/	0.0169kg/h
	硫化氢	排放浓度	/	0.10mg/m ³
		排放速率	0.90kg/h	4.12×10 ⁻⁴ kg/h
	二硫化碳	排放浓度	/	0.58mg/m ³
		排放速率	4.2kg/h	2.39×10 ⁻³ kg/h
臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	112(无量纲)	
7#厂房胶冷废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	3.63mg/m ³ (9.3mg/m ³)*
		排放速率	/	0.0429kg/h
	硫化氢	排放浓度	/	0.06mg/m ³
		排放速率	0.90kg/h	7.09×10 ⁻⁴ kg/h
	二硫化碳	排放浓度	/	0.49mg/m ³
		排放速率	4.2kg/h	5.36×10 ⁻³ kg/h
臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	132(无量纲)	
503 车间硫化线废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	1.83mg/m ³ (6.4mg/m ³)*
		排放速率	/	0.0522kg/h
	硫化氢	排放浓度	/	0.224mg/m ³

与项目有关的原有环境污染问题

	二硫化碳	排放速率	0.90kg/h	8.21×10^{-3} kg/h
		排放浓度	/	0.87mg/m ³
		排放速率	4.2kg/h	0.0293kg/h
	臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	355(无量纲)
501/502/504 车间硫化线废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	2.71mg/m ³ (6.4mg/m ³)*
		排放速率	/	0.185kg/h
	硫化氢	排放浓度	/	0.233mg/m ³
		排放速率	0.90kg/h	0.0195kg/h
	二硫化碳	排放浓度	/	0.85mg/m ³
		排放速率	4.2kg/h	0.0725kg/h
	乙酸乙酯	排放浓度	200mg/m ³	3.01mg/m ³
		排放速率	2.2kg/h	0.195kg/h
	二甲苯	排放浓度	15mg/m ³	<0.01mg/m ³
		排放速率	/	3.25×10^{-4} kg/h
臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	229(无量纲)	
5#厂房天然气燃烧废气排气筒	二氧化硫	排放浓度	200mg/m ³	<3mg/m ³
		排放速率	/	0.0689kg/h
	氮氧化物	排放浓度	300mg/m ³	<3mg/m ³
		排放速率	/	0.0689kg/h
	颗粒物	排放浓度	30mg/m ³	3.3mg/m ³
		排放速率	/	0.150kg/h
404/601/604 车间挤出、涂胶废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	10mg/m ³	3.53mg/m ³
		排放速率	/	0.0205kg/h
	环己酮	排放浓度	50mg/m ³	<0.33mg/m ³
		排放速率	1.32kg/h	0.001kg/h
	臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	132(无量纲)
402/403 车间线下喷漆工序废气排气筒	非甲烷总烃	排放浓度	80mg/m ³	3.76mg/m ³
		排放速率	/	0.0362kg/h
	颗粒物	排放浓度	30mg/m ³	2.4mg/m ³
		排放速率	/	0.0236kg/h
	臭气浓度	最大值	1000(无量纲)	309(无量纲)
废水处理设施废气排气筒	氨	排放浓度	/	3.35mg/m ³
		排放速率	14kg/h	2.90×10^{-3} kg/h
	硫化氢	排放浓度	/	0.041mg/m ³
		排放速率	0.90kg/h	3.33×10^{-5} kg/h
	臭气浓度	最大值	6000(无量纲)	98(无量纲)
	*注：根据《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)，括号内为基准排气量排放浓度。			
根据上表可知，现有项目各污染因子有组织排放限值均符合相应排放标准。				

表 2-38 厂界无组织废气排放监测结果 单位 mg/m³

测试项目	厂界上风向	厂界下风向	厂界下风向	厂界下风向	排放标准
氨	<0.01	0.02	0.02	0.02	1.5
臭气浓度/无量纲	<10	<10	<10	<10	20
硫化氢	0.011	0.030	0.030	0.030	0.06
二硫化碳	0.06	0.10	0.09	0.10	3.0
非甲烷总烃	0.22	0.58	0.76	0.92	4.0
颗粒物	0.188	0.270	0.270	0.274	1.0
二甲苯*	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	<1.5×10 ⁻³	1.2
环己酮	<0.08	<0.08	<0.08	<0.08	0.24
乙酸乙酯*	<0.27	<0.27	<0.27	<0.27	0.4

*注：小于检出限按检出限的一半取值。

根据上表可知，现有项目各污染因子厂界无组织排放限值均符合相应排放标准。

表 2-39 厂区内无组织废气排放监测结果 单位 mg/m³

测试项目	第一次	第二次	第三次	第四次	小时平均值	排放标准
非甲烷总烃	1.17	1.21	0.93	1.05	1.09	6

根据上表可知，厂区内非甲烷总烃符合相应排放标准。

(2)废水达标排放情况

现有项目运营过程中废水主要为生活污水和生产废水。为了解企业现有项目废水达标情况，现有项目引用台州绿能环境检测有限公司于2024年9月20日对现有项目废水污染物的检测结果(检测报告编号：TLJZ-LN2409048)，详见表2-40。

表2-40 现有项目废水总排口检测结果

测试项目	单位	总排口	标准限值
pH 值	无量纲	6.8	6~9
悬浮物	mg/L	16	150
化学需氧量	mg/L	30	300
总氮	mg/L	4.18	40
氨氮	mg/L	0.151	30
总磷	mg/L	0.06	1.0
石油类	mg/L	0.97	10
动植物油	mg/L	10.2	100
阴离子表面活性剂	mg/L	0.053	20
邻二甲苯	mg/L	<0.002	1.0
对二甲苯	mg/L	<0.002	1.0
间二甲苯	mg/L	<0.002	1.0
总锌	mg/L	0.208	3.5

注：根据《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011)可知，下各厂区基准排水量为 7m³/t

胶。现有项目合成胶(三元乙丙胶、TPV)达产使用量约 25.9t/d, 则基准排水量约 181.3m³/d。现有项目废水达产排放量约 88.3m³/d, 未超过单位胶料基准排水量, 以水污染物实测浓度作为判定排放是否达标的依据。

根据上表可知, 现有项目废水总排口各污染物排放浓度均符合相应排放标准。

(3)噪声达标排放情况

为了解企业现有项目噪声排放情况, 现有项目引用台州绿能环境检测有限公司于 2024 年 12 月 18 日对现有污染物的检测结果(检测报告编号: TLJZ-LN2412007), 具体见表 2-41。

表2-41 企业现有项目厂界噪声排放情况 单位: dB(A)

监测点位	2024.12.18	2024.12.18	GB12348-2008 标准值		是否达标
	昼间监测值	夜间监测值	昼间	夜间	
东厂界	56	51	65	55	达标
南厂界	55	51	65	55	达标
西厂界	59	51	65	55	达标
北厂界	57	50	65	55	达标

由上表可知, 现有项目各厂界昼夜噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

7、现有项目存在的主要问题及整改措施

表 2-42 现有项目(下各厂区)存在的主要环境问题及整改措施

序号	存在问题	整改要求	整改时限
1	先行验收时, 403 车间和 503 车间未验收, 现状设备已进场并投产	企业已建设相应环保设施, 应完善环保手续	尽快整改

2.19 现有项目总量控制

表 2-43 现有项目总量控制值 单位: t/a

污染物		一厂区和二厂区原有总量控制指标*	原环评中总量控制指标	现有项目达产排放量
水污染物	COD _{Cr}	0.3	5.411	0.795
	氨氮	0.01	0.271	0.040
大气污染物	VOCs	1.303	23.260	5.962
	烟粉尘	0.028	14.208	1.608
	NO _x	0	1.870	0.334
	SO ₂	0	0.040	0.007

*注: 一厂区和二厂区原有总量控制指标在审批《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号)时已按“以新带老”削减。

根据上表可知, 本项目现有项目各污染物达产排放量符合总量控制要求。

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 大气环境质量现状					
	1、基本污染物					
	<p>根据《仙居县环境空气功能区划分方案》(详见附件 2), 本项目所在区域大气环境为二类环境质量功能区, 环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单(生态环境部公告 2018 年第 29 号)二级标准。项目所在地环境空气基本污染物环境质量现状引用《台州市生态环境质量报告书(2023 年度)》相关数据, 详见下表 3-1。</p>					
	表 3-1 2023 年仙居县基本污染物大气环境质量现状监测结果					
	污染物	评价指标	现状浓度 μg/m ³	标准限值 μg/m ³	占标率 %	达标情况
	SO ₂	年平均浓度	6	60	10	达标
		第 98 百分位数日平均	8	150	5	达标
	NO ₂	年平均浓度	15	40	38	达标
		第 98 百分位数日平均	34	80	43	达标
	PM ₁₀	年平均浓度	36	70	51	达标
第 95 百分位数日平均		68	150	45	达标	
PM _{2.5}	年平均浓度	21	35	60	达标	
	第 95 百分位数日平均	42	75	56	达标	
CO	年平均浓度	500	/	/	/	
	第 95 百分位数日平均	700	4000	18	达标	
O ₃	最大 8 小时年均浓度	84	/	/	/	
	百分位上日平均或 8h 平均质量浓度	108	160	68	达标	
<p>从监测结果来看, 区域大气环境中 SO₂、NO₂、CO、O₃、PM₁₀、PM_{2.5} 均满足《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)二级标准, 因此可判定本项目所在城市环境空气质量达标, 为达标区。</p>						
2、其他污染物						
<p>为了解项目所在区域的大气其他污染物(TSP)的环境质量现状, 本环评引用台州中通检测科技有限公司于 2022 年 6 月 18 日~2022 年 6 月 20 日对仙居久见树下餐厅门口 TSP 的检测数据(报告编号: 中通检字第 ZTHJ2022.340 号), 检测点位基本信息见下表 3-2, 检测结果见下表 3-3, 检测点位图见附图 9。</p>						

表 3-2 其他污染物检测点位基本信息

检测点位	监测点坐标		检测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	东经	北纬				
仙居久见树下餐厅门口	120°43'36.890"	28°50'24.651"	TSP	24 小时平均	西	约 28

(3)检测结果统计

表 3-3 其他污染物环境质量现状表

监测点位	污染物	平均时间	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率/%	达标 情况
仙居久见树下餐厅门口	TSP	24h 平均	300	24~30	10	达标

由上表可知，本项目所在区域大气环境中 TSP 能满足《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)中的相关标准($300\mu\text{g}/\text{m}^3$)。

综上，项目所在区域的环境空气质量现状良好，能够满足二类功能区的要求。

3.2 地表水环境质量现状

本项目所在地附近地表水体为西岙坑，根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案》(2015 年)，西岙坑属于椒江水系，水功能区为西岙坑仙居饮用、农业用水区，目标水质为 II 类，地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的 II 类标准。本项目附近水质现状引用《台州市地表水环境质量状况报告》(2023 年)河埠断面的常规监测结果，具体监测结果见下表 3-4，检测点位图见附图 9。

表 3-4 2023 年河埠断面地表水水质监测结果 单位：mg/L(pH 除外)

项目名称	pH	DO	高锰酸盐 指数	BOD ₅	氨氮	化学需 氧量	总磷	石油类
平均值	8	8.2	1.6	1.1	0.09	9.2	0.030	0.005
II 类标准值	6~9	≥ 6	≤ 4	≤ 3	≤ 0.5	≤ 15	≤ 0.1	≤ 0.05
水质类别	I 类	I 类	I 类	I 类	I 类	I 类	II 类	I 类
是否达标	是	是	是	是	是	是	是	是

从监测数据可以看出，2023 年河埠断面水质总体评价为 II 类，均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的 II 类标准，项目所在区域地表水水质现状较好。

3.3 声环境

本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，根据《仙居县声环境功能区划分方案》，本项目所在区域位于 3 类声环境功能区(1024-3-19)，

应执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 3 类标准；本项目周边 50m 范围内敏感点位于 1 类声环境功能区(1024-1-20)，应执行《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 1 类标准。

为了解项目周边 50m 范围内敏感点声环境质量现状，企业委托台州市永恒检测技术有限公司于 2024 年 10 月 19 日对西侧约 11m 的新城花园开展噪声监测(报告编号：永恒检测(2024)第 2410222 号)，监测结果见下表 3-5。

表 3-5 噪声检测结果

检测点位	空间相对位置/m			声环境质量现状监测结果/Leq(dB(A))			
	X	Y	Z	昼间		夜间	
				监测结果	排放标准	监测结果	排放标准
西侧新城花园	-56	8.4	1.5	52	55	44	45

注：以厂区中心点(东经 120°43'39.614"、北纬 28°50'22.826")、高度 0m 为原点(0,0,0)，以正东为 X 轴正方向、正北为 Y 轴正方向、垂直向为 Z 轴，原点、X 轴、Y 轴详见附件 7-1。

由上表可知，企业西侧居民区新城花园噪声能满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 1 类标准。

3.4 生态环境

本项目在现有工业厂房内实施，用地范围内无生态环境保护目标，可不开展生态环境现状调查。

3.5 电磁辐射

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，可不对电磁辐射现状开展监测与评价。

3.6 地下水、土壤环境

项目生产过程中不涉及持久性难降解有机污染物排放，在采取源头控制和分区防渗等措施后，正常生产时不存在土壤、地下水污染途径，可不开展地下水、土壤环境现状调查。

3.7 主要环境保护目标

1、大气环境

本项目厂界外 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区，但项目周边 500m 范围内有大气环境保护目标。

环
境
保
护
目
标

表 3-6 项目周边主要环境保护目标一览表

类别	名称	UTM 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					
大气环境	千石仓村	278550	3192245	居民	约 100 户	二类环境空气质量功能区	东	约 154m
	大松岙村	278857	3192190	居民	约 500 户		东	约 420m
	东景花园	278325	3192113	居民	约 84 户		南	约 53m
	仙居县永安学校	278054	3192080	师生	/		西南	约 229m
	新城花园	278229	3192371	居民	约 132 户		西	约 11m
	下垟底社区	278107	3192348	居民	约 5614 人		西	约 94m
	仙居县南峰街道居委会	277807	3192371	行政区			西	约 383m
	开元公馆	278138	3192475	居民	约 287 户		西北	约 70m
	玫瑰城	277976	3192663	居民	约 798 户		西北	约 177m
	和泰·香格里拉	277762	3192563	居民	约 839 户		西北	约 424m
	人和家园	277933	3192823	居民	约 360 户		西北	约 477m
	仙居县文化馆	278305	3192663	文化区			北	约 160m
	仙居县春晖幼儿园	278181	3192753	师生	/		北	约 284m
	仙居县第七小学	278298	3192776	师生	/		北	约 284m
世纪新城	278486	3192739	居民	约 560 户	东北	约 216m		

表 3-7 周边环境概况表

方位	距离	名称
东	相邻	仙居县亿锦工艺有限公司、仙居县亿嘉工艺品有限公司等工业企业
南	相邻	发展二路，隔路约 53m 为东景花园
西	约 11m	新城花园
北	约 10m	仙居县春天工艺有限公司

2、声环境

本项目厂界外 50 米范围内有声环境保护目标。

表 3-8 声环境保护目标调查表

序号	声环境保护目标名称	空间相对位置/m			距厂界最近距离/m	方位	执行标准/功能区类别	声环境保护目标情况说明
		X	Y	Z				
1	新城花园	-50.8	-13.6	1.5	约 11	西	1 类	建筑结构: 混凝土结构; 朝向: 朝东; 楼层: 10 层; 周围环境情况: 工业、居住混杂区

注: 以厂区中心(东经 120°43'39.614"、北纬 28°50'22.826")、高度 0m 为原点(0,0,0), 以正东向为 X 轴正方向、正北向为 Y 轴正方向、垂直向为 Z 轴, 原点、X 轴、Y 轴详见附件 7-1。

3、地下水环境

本项目厂界外 500 米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。

4、生态环境

本项目在现有工业厂房内实施, 无新增用地, 不涉及生态环境保护目标。

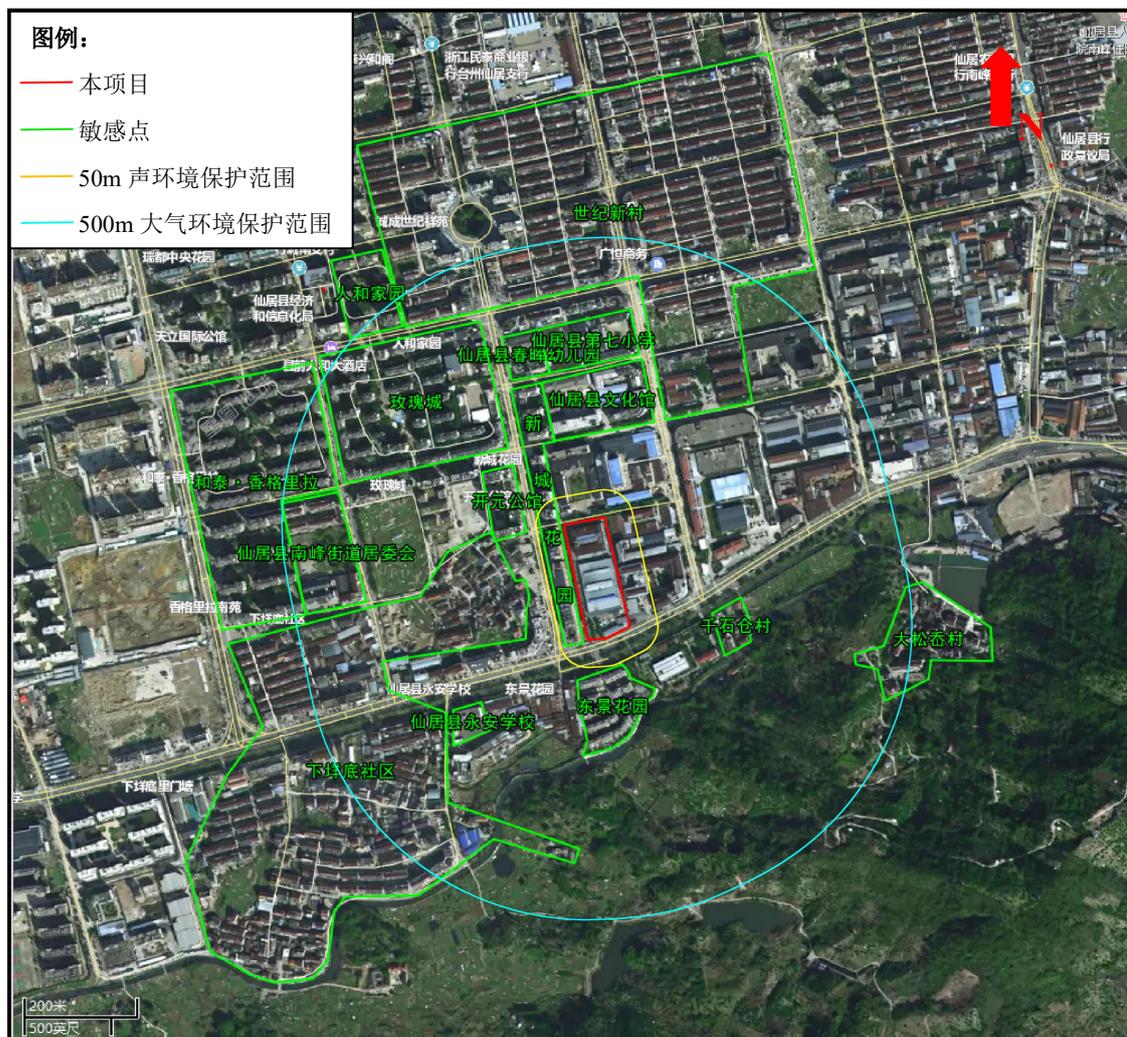


图 3-1 项目敏感点图

污
染
物
排
放
控
制
标
准

3.8 大气污染物排放标准

本项目废气污染物主要为焊接烟尘、去毛刺粉尘，排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)，详见下表。

表 3-9 《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)

序号	污染物	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率/(kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
			排气筒高度/m	二级	监控点	浓度 (mg/m ³)
1	颗粒物	120(其它)	15	3.5	周界外浓度	1.0
2	锡及其化合物	8.5	15	0.31	最高点	0.24

3.9 水污染物排放标准

本项目废水主要为生活污水，经化粪池(TW001)预处理后纳入市政污水管网，最终经仙居县城市污水处理厂处理达标后排放。本项目生活污水中 pH 值、SS、COD_{Cr}、氨氮排放标准根据《关于批转仙居县工业企业污水入网排放管理规定的通知》(仙政发[2008]74 号)的要求执行，总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB 33/887-2013)，其他因子执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的三级标准；仙居县城市污水处理厂排放标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB 33/2169-2018)表 1 现有城镇污水处理厂主要水污染物排放限值，除 COD_{Cr}、氨氮、总磷外的其余污染物基本控制项目执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)表 1 中的一级 A 标准。排放标准见下表 3-20。

表 3-20 污水排放标准 单位: mg/L(pH 值 无量纲)

污染物	纳管标准		排放标准	
石油类	GB 8978-1996	20	GB 18918-2002	1
pH	仙政发[2008]74 号	6~9		6~9
悬浮物		400	10	
COD _{Cr} ^②		480	DB 33/2169-2018	40
氨氮 ^②		35		2(4) ^①
总磷	DB 33/887-2013	8		0.3

注: ①排放标准中氨氮每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值; ②COD_{Cr}、氨氮排放总量按照《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)进行计算, 即 COD_{Cr}30mg/L、氨氮 1.5mg/L。

3.10 噪声排放标准

根据《仙居县声环境功能区划分方案》，项目所在地属 3 类声环境功能区

(1024-3-24), 各厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中的 3 类标准, 具体标准值见表 3-21。

表 3-21 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB(A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

3.11 固体废物排放标准

项目固废按照《固体废物鉴别标准通则》(GB 34330-2017)、《一般固体废物分类与代码》(GB/T 39198-2020)、《国家危险废物名录》(2025 年版)等进行分类; 本环评建议企业危险废物贮存参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025-2012)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB 15562.2-1995)及其修改单和《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)相关要求执行。根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020), 本项目采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存一般工业固体废物过程的污染控制, 不适用该标准, 但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。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。

3.12 总量控制指标要求

根据《国务院关于印发“十三五”生态环境保护规划的通知》(国发[2016]65 号)、《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》(环发[2014]197 号)、《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)、《关于印发台州市挥发性有机物污染防治实施方案的通知》等文件要求, 台州市实施污染物排放总量控制的指标为化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物、烟粉尘、总氮。根据工程分析, 本项目涉及到废水、废气、固废、噪声等污染物的排放, 其中涉及到需要进行总量控制的污染物有化学需氧量(COD_{Cr})、氨氮(NH₃-N)、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘和 VOCs。本项目主要污染物排放情况见表 3-22。

总量
控制
指标

表 3-22 本项目总量排放情况 单位: t/a

类别	污染物	现有项目(下各厂区)审批总量	本项目(二厂区)排放量	建议总量指标(二厂区)
废水	废水量	180382	1530	1530
	COD _{Cr}	5.411	0.046	0.046
	氨氮	0.271	0.002	0.002
废气	VOCs	23.260	/	/
	烟粉尘	14.208	少量	少量
	NO _x	1.870	/	/
	SO ₂	0.040	/	/

根据原浙江省环境保护厅《关于印发<浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法(试行)>的通知》(浙环发[2012]10号),新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的,其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减,其余总量控制指标应按规定的替代削减比例要求执行。本项目仅排放生活污水,可不进行区域削减替代。项目总量控制汇总表详见表 3-23。

表 3-23 本项目总量平衡表 单位: t/a

污染物	废水量	COD _{Cr}	氨氮	NO _x	SO ₂	VOCs	烟粉尘
现有项目(下各厂区)审批总量*	180382	5.411	0.271	1.870	0.040	23.260	14.208
本项目(二厂区)实施后排放量	1530	0.046	0.002	/	/	/	少量
本项目(二厂区)新增排放量	1530	0.046	0.002	/	/	/	少量
削减替代比例	/	本项目(二厂区)仅排放生活污水,无需削减替代		/	/	/	/
新增削减替代量	/			/	/	/	/

*注:现有项目(下各厂区)审批总量基于《年产 12000 万米车用制品、500 万套金属辊压制品生产线技术改造项目》(台环建(仙)[2024]33号),该项目审批时间为 2024 年 11 月 27 日,目前正在建设/改造中。

本项目无生产废水,仅排放生活污水,COD_{Cr}0.046t/a、氨氮 0.002t/a,无需进行区域削减替代。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>本项目在现有厂房进行生产，不涉及土建等内容。项目施工期只需进行生产设备、环保设备的安装和调试，对周围环境影响不大，本环评不展开分析。</p>
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>4.1 废气</p> <p>1、废气污染物源强分析</p> <p>本项目营运期废气主要为焊接烟尘、去毛刺粉尘。</p> <p>(1)焊接烟尘</p> <p>本项目生产过程中涉及的焊接工序主要为接料焊接(普通钢带在辊压生产线内换卷时，后一卷和前一卷由接料焊接机通过焊接续接上，确保流水线能够联系性工作)和产品焊接(闭口件和玻璃导轨总成的生产过程中涉及焊接工序)，该工序会产生焊接烟尘(颗粒物、锡及其化合物等)。焊材(无铅焊丝)使用量较少，相应污染物产生量不大，本环评不做定量分析，要求企业加强车间通风。</p> <p>(2)去毛刺粉尘</p> <p>本项目闭口件生产过程中涉及激光切割工序，激光切割后工件切口存在一些毛刺，需人工手持磨光机去毛刺，使切口光滑。去毛刺工序会产生少量去毛刺粉尘，主要为金属屑，由于其密度较大，基本沉降在工位附近，本环评不进行定量分析，要求企业加强车间通风。</p> <p>2、大气环境影响分析</p> <p>综上，本项目位于环境质量达标区，且废气无组织排放量较少，对周边环境影 响不大。因此，本项目建成后，大气环境影响可接受，项目大气污染物排放方案可行。</p> <p>4.2 废水</p> <p>1、废水污染物源强分析</p>

本项目废水主要为生活污水。

(1)生活污水

本项目劳动定员 60 人，厂区不设食宿，平均生活用水量以每人每天 100L 计，年工作 300 天，则生活用水量为 1800t/a。生活污水产生量以用水量的 85%计，预计生活污水产生量为 1530t/a，生活污水主要污染物浓度按 COD_{Cr}280mg/L、氨氮 25mg/L 计。生活污水污染物产生情况见表 4-1。

表 4-1 生活污水污染物产生情况

名称	排放方式	废水量/(t/a)	主要污染物产生情况/(t/a)	
			COD _{Cr}	氨氮
生活污水	每天排放	1530	280mg/L	25mg/L
			0.428	0.038

生活污水经化粪池(TW001)处理后纳入市政污水管网。

(2)汇总

项目实施后废水产排情况见下表。

表 4-2 废水产排情况汇总表

污染源		污染物	废水量	COD _{Cr}	氨氮
		产生浓度/(mg/L)			
生活污水	产生情况	产生浓度/(mg/L)	/	280	25
		产生量/(t/a)	1530	0.428	0.038
	纳管情况	排放浓度/(mg/L)	/	280	25
		排放量/(t/a)	1530	0.428	0.038
外排环境浓度/(mg/L)			/	30	1.5
外排环境量/(t/a)			1530	0.046	0.002

2、废水污染防治措施及排放方式

本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，生活污水经化粪池(TW001)预处理后纳入市政污水管网，最终经仙居县城市污水处理厂处理达标后排放，具体的废水处理工艺见下图。

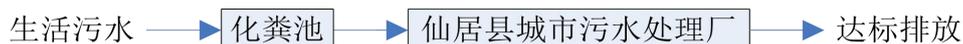


图 4-1 项目污水处理工艺

本项目具体污染防治措施见下表。

表 4-3 项目废水防治设施相关参数一览表

废水类别	污染物种类	污染防治设施概况				排放口类型	排放口编号	排放去向
		处理能力/(t/d)	处理工艺	处理效率	是否为可行技术*			
生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	10	化粪池	/	是	一般排放口	DW001	仙居县城市污水处理厂

*注：根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ 942-2018)，为可行技术。

3、依托污水处理设施的环境可行性分析

根据《浙江省“污水零直排区”建设行动方案》(浙治水办发[2018]28号)、《台州市“污水零直排区”建设行动方案》(台治水办[2018]84号)，污水零直排指的是对生产、生活和经营活动产生的污水实行截污纳管、统一收集，经处理达标后排放到外环境，做到“晴天不排水，雨天无污水”。

根据建设单位介绍，企业厂区实施清污分流，雨污分流，雨水经相应的雨水管道收集后就近进入市政雨水管网。废水经处理达标后纳入市政污水管网，最终经仙居县城市污水处理厂处理达标后排入永安溪。

(1)仙居县城市污水处理厂概况

仙居县城市污水处理厂位于仙居福应街道杨府现代工业园区内，服务范围为仙居县整个规划城区，服务面积为 1436ha。仙居县城市污水处理厂一期一组 2007 年 9 月投入运行，2008 年 9 月经原台州市环保局验收，一期二组 2013 年 10 月投入试运行。建设规模为一期一组 2 万 t/d、一期二组 2 万 t/d。主要是处理城市生活污水为主，增加 20%的工业废水，处理工艺为氧化沟工艺。出水标准为《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)中的一级 B 标准。目前处理出水 3 万 t/d，剩余 1 万 t/d。仙居县城市污水处理厂废水一期一组处理工艺见下图。

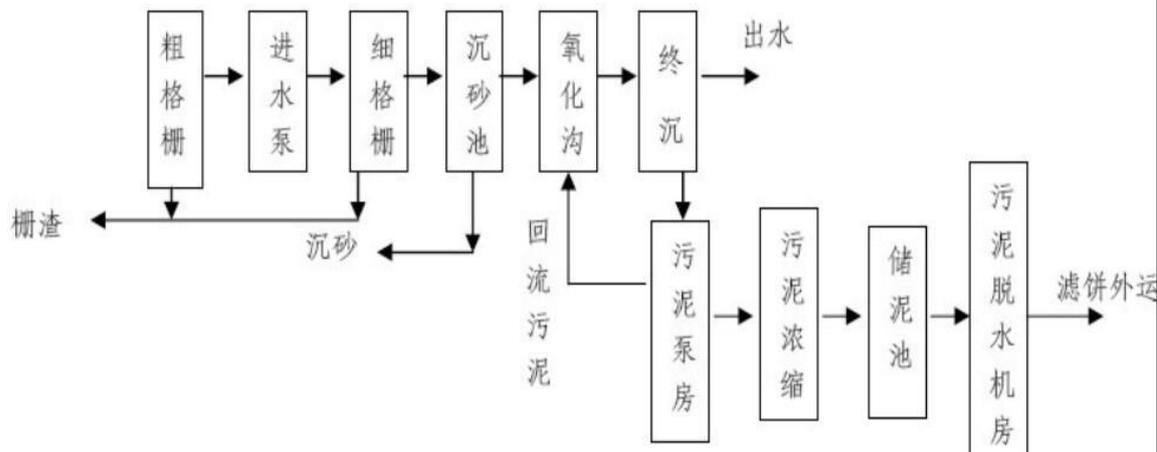


图 4-2 仙居县城市污水处理厂废水一期一组工艺流程图

一期二组工程主要考虑对现代工业集聚区、永安工业集聚区、城南工业区等园区内工业废水的收集处理，采用厌氧水解+二级生化+物化深度处理的设计思路。相对于一组工程，主要强化了水解酸化处理工艺和后续物化处理，前者用于提高废水的可生化性，后者用于保证工艺的脱磷效果。二组工程包括了一组工程的改造和二组工程的扩建，设计方案中考虑了一阶段和二阶段工程的衔接，一阶段和二阶段各构筑物在二阶段工程调试时和整个污水厂运行时能够做到合理切换，且二阶段工程的建设不影响一阶段工程的正常运行。二组工程完工后的处理工艺流程见下图。

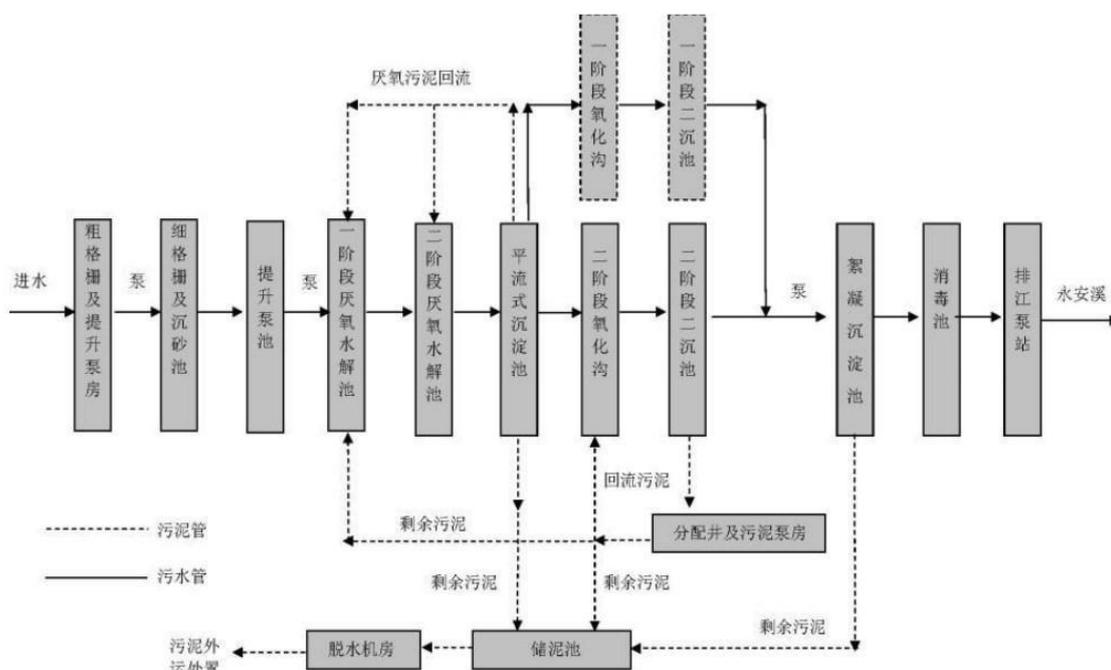


图 4-3 仙居县城市污水处理厂一期二组工艺流程图

一期二组工程已于 2015 年 6 月完成验收，目前已投入运行，工程新增污水处

理能力 2 万 t/d。一期工程(含一组和二组)已全部建成，仙居县城市污水处理厂总的污水处理能力达到 4 万 t/d。

二期工程已于 2016 年 7 月通过环评审批(仙环建[2016]14 号)。二期工程位于一期工程北侧，总规模为 11 万 m³/d，近期设计规模为 4 万 m³/d。主要新建涉及规模 4m³/d 污水处理系统及生态湿地，出水水质达到准地表水 IV 类后排入内河，并在内河与永安溪交汇处纳入永安溪；近期污泥经浓缩至含水率为 97%后，经管道输送至已建成的污泥机械脱水系统(位于一期厂区内)，处理至含水率 60%后外运处置。根据台州市人民政府下发《台州市污水处理厂出水三年完成提标到准地表水 IV 类实施计划表》，出水指标执行《台州市污水处理厂出水三年完成提标到准地表水 IV 类实施计划表(试行)》中的准地表水 IV 类标准。2018 年 6 月完成竣工验收，出水标准开始执行《台州市污水处理厂出水三年完成提标到准地表水 IV 类实施计划表(试行)》中确定的准地表水 IV 类标准。

仙居县城市污水处理厂设计进出水水质见下表 4-4。

表 4-4 仙居县城市污水处理厂设计进出水水质 单位：mg/L(pH 除外)

污染因子	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	总磷
设计进水水质标准	6~9	480	150	35	400	3
设计出水水质标准	6~9	30	6	1.5(2.5)*	5	0.3

*注：括号外数值为每年 4 月 1 日至 11 月 30 日执行的排放限值，括号内数值为每年 12 月 1 日至次年 3 月 31 日执行的排放限值。

根据仙居县城市污水处理厂在线监测数据，近期仙居县城市污水处理厂出水水量及水质结果见下表 4-5。

表 4-5 仙居县城市污水处理厂近期出水水质情况

检测时间	pH/无量纲	化学需氧量/(mg/L)	氨氮/(mg/L)	总磷/(mg/L)	总氮/(mg/L)	废水瞬时流量/(L/s)
2023 年 12 月	6.78	28.55	0.141	0.163	9.498	397.33
2023 年 11 月	6.89	27.44	0.050	0.152	7.912	364.17
2023 年 10 月	7.03	27.51	0.020	0.134	7.526	395.28
2023 年 9 月	7.09	28.13	0.050	0.142	6.924	422.68
2023 年 8 月	7.20	27.53	0.029	0.117	6.324	458.01
2023 年 7 月	7.10	28.35	0.050	0.112	6.850	466.04
平均值	/	27.92	0.06	0.137	7.506	417.25

根据仙居县城市污水处理厂近期出水水质状况，仙居县城市污水处理厂近期出

水水质较为稳定，能达到《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的相关标准(准地表水 IV 类)。仙居县城市污水处理厂设计日处理能力为 8 万吨，目前实际日平均处理量约 3.6 万吨，余量约 4.4 万吨/d。

(2)依托可行性分析

本项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区)，项目所在地已具备纳管条件。仙居县城市污水处理厂设计日处理能力为 8 万吨，余量约 4.4 万吨/d。本项目废水排放量约 5.1t/d，在仙居县城市污水处理厂处理余量范围内。

本项目排放的废水仅为生活污水，水质简单，污染物浓度在污水处理厂的进水浓度范围内，对其正常运行不会造成明显的冲击影响，对纳污水体影响不大，不触及水环境质量底线。

4、废水污染物排放信息表

表 4-6 废水类别、污染物及污染治理措施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	进入城市污水处理厂	间接排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	TW001	化粪池	/	DW001	是	企业总排口

表 4-7 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		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	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值/(mg/L)
1	DW001	120°43'39.730"E	28°50'18.952"N	0.153	进入城市污水处理厂	间接排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	全天	仙居县城市污水处理厂	COD _{Cr}	30
									氨氮	1.5

4.3 噪声

1、噪声源源强分析

项目运营期产生的噪声主要是机械设备运行时产生的噪声，本项目全厂设备噪声源强详见表 4-8~表 4-9。本项目无室外声源。

表 4-8 工业企业噪声源强调查清单(室内声源)-1

序号	建筑物名称	声源名称	设备型号	声源源强		声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m			
				声压级/dB(A)	距离/m		X	Y	Z	东	南	西	北
1	生产车间	辊压生产线	/	75	1	基础减振	33.7	-29.2	1.5	6.3	33.8	53.7	60.2
		辊压生产线	/	75	1		29.8	-34.3	1.5	8.4	30.2	51.6	63.8
		辊压生产线	/	75	1		26.7	-34	1.5	11.8	30.2	48.2	63.8
		辊压生产线	/	75	1		22.4	-36.1	1.5	15.9	30.2	44.1	63.8
		辊压生产线	/	75	1		11.8	-33.6	1.5	25.6	32.9	34.4	61.1
		辊压生产线	/	75	1		-3.1	-2.5	1.5	33.7	65.7	26.3	28.3
		辊压生产线	/	75	1		-8.4	-5	1.5	40.2	65.7	19.8	28.3
		辊压生产线	/	75	1		-14	-7.2	1.5	45	65.7	15	28.3
		辊压生产线	/	75	1		-24.5	3.9	1.5	53.5	77.9	6.5	16.1
		辊压生产线	/	75	1		-16.7	-23.3	1.5	51.2	49.9	8.8	44.1
		焊接机	/	70	1		-8.4	-66.2	1.3	52.1	6.9	7.9	87.1
		焊接机	/	70	1		-3.7	-65.7	1.3	47.3	6.9	12.7	87.1
		焊接机	/	70	1		-9.7	-62.1	1.3	52.1	11.5	7.9	82.5
		焊接机	/	70	1		-4.3	-61.7	1.3	47.3	11.5	12.7	82.5
		激光切割机	/	85	1		-13.9	-42.6	1.2	52.3	30.8	7.7	63.2
		激光切割机	/	85	1		-8.8	-42.2	1.2	47.2	30.8	12.8	63.2
		激光切割机	/	85	1		-4.3	-41.1	1.2	42	30.8	18	63.2
		冲床	200T	90	1	基础减振、隔声房隔声	0.5	-60.5	1.5	41.7	9.7	18.3	84.3
		冲床	200T	90	1		4.1	-59.2	1.5	37.7	9.7	22.3	84.3
		冲床	200T	90	1		7.5	-58.2	1.5	33.6	9.7	26.4	84.3
冲床	200T	90	1	1.6	-64.1		1.5	41	6	19	88		
冲床	125T	90	1	5.4	-62.9		1.5	37.7	6	22.3	88		

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

	冲床	125T	90	1	基础减振	8.9	-62	1.5	33.9	6	26.1	88
	角磨机	/	83	1		0.7	-55.8	1.2	40.4	15	19.6	79
	角磨机	/	83	1		5	-54.7	1.2	35.4	15	24.6	79
	角磨机	/	83	1		-0.8	-51.8	1.2	40.4	18.5	19.6	75.5
	角磨机	/	83	1		3.4	-51.3	1.2	35.4	18.5	24.6	75.5
	整形机	/	75	1		-15	-37.3	1.3	52.6	37.9	7.4	56.1
	整形机	/	75	1		-7.6	-36	1.3	45.4	37.9	14.6	56.1
	砂轮机	/	83	1		-13	-65.8	1.3	55.8	5.3	4.2	88.7
	空压机	/	85	1		27.6	-57.3	1.2	15.1	2.5	44.9	91.5
	空压机	/	85	1		32.8	-55.8	1.2	9.3	2.5	50.7	91.5

注：以厂区中心点(东经 120°43'39.614"、北纬 28°50'22.826")、高度 0m 为原点(0,0,0)，以正东为 X 轴正方向、正北为 Y 轴正方向、垂直向为 Z 轴，原点、X 轴、Y 轴详见附图 7-1。

表 4-9 工业企业噪声源强调查清单(室内声源)-2

序号	建筑物名称	声源名称	设备型号	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				
				东	南	西	北		东	南	西	北	声压级/dB(A)				
													东	南	西	北	东
1	生产车间	辊压生产线	/	52.3	50.4	50.3	50.3	昼夜	16	16	16	16	36.3	34.4	34.3	34.3	1
		辊压生产线	/	51.5	50.4	50.3	50.3	昼夜	16	16	16	16	35.5	34.4	34.3	34.3	1
		辊压生产线	/	51.0	50.4	50.3	50.3	昼夜	16	16	16	16	35.0	34.4	34.3	34.3	1
		辊压生产线	/	50.7	50.4	50.3	50.3	昼夜	16	16	16	16	34.7	34.4	34.3	34.3	1
		辊压生产线	/	50.4	50.4	50.4	50.3	昼夜	16	16	16	16	34.4	34.4	34.4	34.3	1
		辊压生产线	/	50.4	50.3	50.4	50.4	昼夜	16	16	16	16	34.4	34.3	34.4	34.4	1
		辊压生产线	/	50.3	50.3	50.5	50.4	昼夜	16	16	16	16	34.3	34.3	34.5	34.4	1
		辊压生产线	/	50.3	50.3	50.7	50.4	昼夜	16	16	16	16	34.3	34.3	34.7	34.4	1
		辊压生产线	/	50.3	50.3	52.2	50.7	昼夜	16	16	16	16	34.3	34.3	36.2	34.7	1

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

辊压生产线	/	50.3	50.3	51.4	50.3	昼夜	16	16	16	16	34.3	34.3	35.4	34.3	1
焊接机	/	45.3	47.0	46.7	45.3	昼间	16	16	16	16	29.3	31.0	30.7	29.3	1
焊接机	/	45.3	47.0	45.9	45.3	昼间	16	16	16	16	29.3	31.0	29.9	29.3	1
焊接机	/	45.3	46.0	46.7	45.3	昼间	16	16	16	16	29.3	30.0	30.7	29.3	1
焊接机	/	45.3	46.0	45.9	45.3	昼间	16	16	16	16	29.3	30.0	29.9	29.3	1
激光切割机	/	60.3	60.4	61.7	60.3	昼间	16	16	16	16	44.3	44.4	45.7	44.3	1
激光切割机	/	60.3	60.4	60.9	60.3	昼间	16	16	16	16	44.3	44.4	44.9	44.3	1
激光切割机	/	60.3	60.4	60.6	60.3	昼间	16	16	16	16	44.3	44.4	44.6	44.3	1
冲床	200T	65.3	66.2	65.6	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.3	38.2	37.6	37.3	1
冲床	200T	65.3	66.2	65.5	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.3	38.2	37.5	37.3	1
冲床	200T	65.4	66.2	65.4	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.4	38.2	37.4	37.3	1
冲床	200T	65.3	67.5	65.5	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.3	39.5	37.5	37.3	1
冲床	125T	65.3	67.5	65.5	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.3	39.5	37.5	37.3	1
冲床	125T	65.4	67.5	65.4	65.3	昼夜	28	28	28	28	37.4	39.5	37.4	37.3	1
角磨机	/	58.3	58.7	58.5	58.3	昼间	16	16	16	16	42.3	42.7	42.5	42.3	1
角磨机	/	58.4	58.7	58.4	58.3	昼间	16	16	16	16	42.4	42.7	42.4	42.3	1
角磨机	/	58.3	58.6	58.5	58.3	昼间	16	16	16	16	42.3	42.6	42.5	42.3	1
角磨机	/	58.4	58.6	58.4	58.3	昼间	16	16	16	16	42.4	42.6	42.4	42.3	1
整形机	/	50.3	50.3	51.8	50.3	昼间	16	16	16	16	34.3	34.3	35.8	34.3	1
整形机	/	50.3	50.3	50.7	50.3	昼间	16	16	16	16	34.3	34.3	34.7	34.3	1
砂轮机	/	58.3	59.9	65.7	58.3	昼间	16	16	16	16	42.3	43.9	49.7	42.3	1
空压机	/	60.7	67.1	60.3	60.3	昼夜	16	16	16	16	44.7	51.1	44.3	44.3	1
空压机	/	61.3	67.1	60.3	60.3	昼夜	16	16	16	16	45.3	51.1	44.3	44.3	1

*注：建筑物插入损失根据阻隔墙体数量选取。冲床设置在隔声房内，经隔声房和厂房双重隔声，建筑物插入损失取 28dB(A)；其余设备经厂房隔声，建筑物插入损失取 16B(A)。

运营期环境影响和保护措施	<p>2、降噪措施</p> <p>为确保整个企业在日常生产过程中厂界及周边敏感目标噪声稳定达标，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，并提出如下措施建设：</p> <p>(1)在设备选型的时候尽量选取先进低噪声设备，并加强设备的维护保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生高噪现象，从源头控制噪声源强。</p> <p>(2)各类生产设备均布置于生产厂房内，采取隔声降噪和减振措施。</p> <p>(3)生产运营时保持门、窗充分密闭，避免缝隙孔洞造成漏声(特别是低频漏声)。</p> <p>(4)对车间墙体、门、窗进行隔音改造。</p> <p>(5)对高噪设备(冲床)设置隔声房进行隔声降噪。隔声房主体采用方型钢为骨架，外侧板采用环保型优质玻璃钢板，内侧采用多孔铝板、优质的吸音材料和阻尼涂料，使其能有效吸收噪声，大大提升降噪效果。</p> <p>(6)合理安排运输时间，运输车辆行驶过程中需按规范驾驶，不得超速超载，尽量不鸣笛，特别是厂区附近路段，因运输车流量大，需减速慢行，不得鸣笛，减少对敏感目标的影响。</p> <p>(7)合理布置生产设备，高噪设备尽量远离声环境敏感点。</p> <p>(8)投产后应加强管理，提高工人噪声防护意识，避免因工人操作不当等原因产生较大噪声，夜间生产时对噪声的管理尤为重要。</p> <p>3、噪声环境影响分析</p> <p>(1)噪声预测软件简介</p> <p>本项目噪声预测采用美国 BREEZE NOISE 噪声模拟软件，该软件是三捷软件开发团队根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ 2.4-2021)中的相关模式要求编制的，具有与导则严格一致性的特点，模式包括工业源模块、交通源模块、城市轻轨与铁路源模块等，适用于噪声领域各个级别的评价。</p> <p>①室内声源等效室外声源声功率级计算方法</p> <p>根据 HJ 2.4-2021 中“附录 B.1.3 室内声源等效室外声源声功率级计算方法”，室内声源等效为室外声源可按如下步骤进行。</p>
--------------	--

如图 4-4 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(4-1)近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (4-1)$$

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。

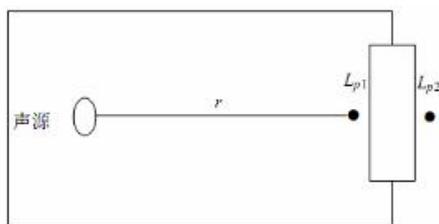


图 4-4 室内声源等效为室外声源图例

也可按式(4-2)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：

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

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 ， α 为平均吸声系数；

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

然后按式(4-3)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：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1ij}} \right) \quad (4-3)$$

式中： $L_{p1i}(T)$ ——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, 按式(4-4)计算出靠近室外围护结构处的声压级:

$$L_{P2i}(T) = L_{P1i}(T) - (TL_i + 6) \quad (4-4)$$

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;

$L_{P1i}(T)$ ——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。

然后按式(4-5)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。

$$L_W = L_{P2}(T) + 10 \lg S \quad (4-5)$$

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。

②室外声源衰减模式

单个室外声源在预测点产生的声级计算公式如下:

$$L_p(r) = L_p(r_0) + D_c - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc}) \quad (4-6)$$

式中: $L_p(r)$ ——预测点处的 A 声级, dB;

$L_p(r_0)$ ——声源处的 A 声级, dB;

D_c ——指向性校正, 它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_W 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度, dB;

A_{div} ——几何发散引起的衰减, dB;

A_{atm} ——大气吸收引起的衰减, dB;

A_{gr} ——地面效应引起的衰减, dB;

A_{bar} ——声屏障引起的衰减, dB;

A_{misc} ——其他多方面效应引起的衰减, dB。

③噪声贡献值计算方法

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级 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：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right] \quad (4-7)$$

式中： t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

N——室外声源个数；

M——等效室外声源个数。

(2) 预测结果

① 预测方法

根据本项目厂区平面布置图和主要噪声源的分布位置，对主要噪声源做适当的简化(简化为点声源)，按照 BREEZE NOISE 的要求输入噪声源设备的坐标和声功率级，计算各受声点的噪声级。

② 声源条件

本环评在 BREEZE NOISE 噪声模拟软件中输入的噪声源强数据参考同类型设备的噪声类比数据，其中预测的噪声级为采取相应噪声控制措施后的噪声级。预测按不利条件考虑，即考虑所有声源均同时运作发声。

③ 预测范围和点位

本次预测范围包括项目厂界外 50m 以内的网状区域，网格间距 5dB(A)，同时对四侧厂界处的噪声贡献值进行预测。

④ 预测结果

根据以上预测模式和简化声源条件，对本项目噪声设备的声环境影响进行了预测计算，预测结果见下表 4-10。

表 4-10 噪声预测结果 单位: dB(A)

预测点	噪声贡献值	GB12348-2008	是否达标
	昼间	昼间	
东厂界	50.3	65	达标
南厂界	43.8	65	达标
西厂界	54.1	65	达标
北厂界	34.0	65	达标
预测点	噪声贡献值	GB12348-2008	是否达标
	夜间	夜间	
东厂界	49.1	55	达标
南厂界	41.1	55	达标
西厂界	43.1	55	达标
北厂界	28.4	55	达标

表 4-11 工业企业声环境保护目标噪声预测结果与达标分析表 单位: dB(A)

序号	声环境保护目标名称	空间相对位置/m			噪声背景值		噪声现状值		噪声标准		噪声贡献值		噪声预测值		较现状增量		超标和达标情况	
		X	Y	Z	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
1	西侧新城花园	-56	8.4	1.5	52	44	52	44	55	45	39.0	33.0	52.2	44.3	0.2	0.3	达标	达标

注: 以厂区中心点(东经 120°43'39.614"、北纬 28°50'22.826")、高度 0m 为原点(0,0,0), 以正东为 X 轴正方向、正北为 Y 轴正方向、垂直向为 Z 轴, 原点、X 轴、Y 轴详见附图 7-1。

综上所述, 本项目各厂界昼夜噪声贡献值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中的 3 类标准, 西侧新城花园昼夜噪声预测值满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 1 类标准。本环评要求企业选择低噪声设备, 加强设备管理和维护; 合理布置噪声源, 尽量远离附近敏感点。

4.4 固体废物

表 4-12 本项目固废产生和处置情况一览表 单位: t/a

固废名称	产生工序	性状	主要成分	固废属性	固废代码	主要有害成分	产生量	最终去向
废金属边角料	预冲孔、裁断、整形、冲切等	固态	金属	一般固废	900-099-S59	/	7	外售综合利用
废包装材料	原料包装	固态	纸箱、塑料袋等	一般固废	900-003-S17 900-005-S17 900-099-S17	/	1.2	外售综合利用
废液压油	设备维护	液态	油类物质	危险废物	900-218-08	危化品残留物	2.5	委托有资质单位安全处置
废油桶	原料包装	固态	铁、油类物质等	危险废物	900-249-08	危化品残留物	0.4	委托有资质单位安全处置
生活垃圾	员工生活	固、液	生活垃圾	一般固废	900-099-S64	/	18	环卫部门定期清运

运营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>1、固体废物源强分析</p> <p>本项目固废主要为废金属边角料、废包装材料、废液压油、废油桶和生活垃圾。</p> <p>(1)废金属边角料</p> <p>废金属边角料主要产生于预冲孔、裁断、整形、冲切等过程，根据企业提供的资料，废金属边角料产生系数约 70kg/万套金属制品。本项目金属制品年产量为 100 万套，则废金属边角料产生量约 7t/a，为一般固废，收集后外售综合利用。</p> <p>(2)废包装材料</p> <p>主要为一般原料的外包装，根据企业提供的资料，废包装材料产生量约 1.2t/a，为一般固废，收集后外售综合利用。</p> <p>(3)废液压油</p> <p>本项目设备日常维护过程中可能会产生废液压油，预计产生量约 2.5t/a，为危险废物，收集后委托有资质单位安全处置。</p> <p>(4)废油桶</p> <p>本项目废油桶主要为废液压油桶，每只液压油桶重量按 20kg 计，则废油桶产生量约 0.4t/a，为危险废物，收集后委托有资质单位安全处置。</p> <p>(5)生活垃圾</p> <p>本项目全厂劳动定员 60 人，生活垃圾产生量按 1kg/人·d 计，年生产天数为 300 天，生活垃圾产生量为 18t/a，收集后由环卫部门定期清运。</p>
--	--

2、危废产生情况

根据《国家危险废物名录》(2025 年版)，项目部分固体废物属于危险废物，详见下表。

表 4-13 危险废物汇总表

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	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废液压油	HW08	900-218-08	2.5	设备维护	液态	油类物质	危化品残留物	一年	T, I	委托有资质单位处置
2	废油桶	HW08	900-249-08	0.4	原料包装	固态	铁、油类物质等	危化品残留物	一年	T, I	
危废产生量				2.9	/						

运营期环境影响和保护措施	<p>3、环境管理要求</p> <p>(1)一般固废管理要求</p> <p>根据《浙江省固体废物污染环境防治条例》(2022 年修订),企业应当建立、健全环境防治责任制度,采取措施防止一般固废污染环境。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。按照省有关规定,通过省固体废物治理系统如实记录有关固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息,运行电子转移联单。</p> <p>根据《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)相关要求,本项目一般固废按要求依托浙江省固体废物治理系统运行电子转移联单。如实填写移出人、承运人、接受人信息和转移工业固体废物的种类、重量(数量)等信息。</p> <p>企业应按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)的相关要求在厂区内建设一般固废堆场,满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p> <p>企业应当建立、健全污染环境防治责任制度,采取措施防止一般固废污染环境。一般固废管理要求如下:</p> <p>厂内管理:</p> <p>A、建立一般固废台账记录,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;</p> <p>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;</p> <p>C、一般固废中不得混入危险废物。</p> <p>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。</p> <p>A、一般固废的转移应当与接收单位签订相关合同或协议;</p> <p>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;</p>
--------------	--

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收集后外售给相关单位综合利用，生活垃圾则交由环卫部门定期清运。

(2)危险废物管理要求

本项目要求企业按照国家有关规定制定危险废物管理计划，向当地生态环境部门申报危险废物种类、产生量、流向、贮存及处置等有关资料。

A、总体要求：产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。贮存危险废物应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和环境风险等因素，确定贮存设施或场所类型的规模。贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物(简称渗滤液)、粉尘、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体等污染物的产生，防止其污染环境。危险废物贮存过程产生的液态废物和固体废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。贮存设施或场所、容器和包装物应按《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)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。《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》(HJ1259-2022)规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为 3 个月。贮存设施退役时，所有者或运营者应依法履行环境保护责任，退役前应妥善处理处置贮存设施内剩余的危险废物，并对贮存设施进行清理，消除污染；还应根据土壤污染防治相关法律法规履行场地环境风险防控责任。在常温常压下易燃、易爆及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易燃、易爆危险品贮存。危险废物贮存除应满足环境保护相关要求外，还应执行国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法律法规和标准的相关要求。

B、储存容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容。针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防

腐和强度等要求。硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏。柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。使用容器盛装液态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。容器和包装物外表面应保持清洁。

C、危险废物集中贮存设施的选址应满足生态环境保护法律法规、规划等的要求，建设项目应依法进行环境影响评价。集中贮存设施不应选在生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内，不应建在溶洞区或易遭受洪水、滑坡、泥石流、潮汐等严重自然灾害影响的地区。贮存设施不应选在江河、湖泊、运河、渠道、水库及其最高水位线以下的滩地和岸坡，以及法律法规规定禁止贮存危险废物的其他地点。贮存设施场址的位置以及其与周围环境敏感目标的距离应依据环境影响评价文件确定。

D、危险废物贮存库的设计原则。贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积不应低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量的 1/10(二者取较大者)；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。贮存易产生粉尘、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置和气体净化设施。

E、危险废物的堆放原则。在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。易产生粉尘、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

F、危险废物贮存设施的运行环境管理要求。危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理

贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物场所的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施完好。作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患及时采取措施消除隐患，并建立档案。贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急灯，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

G、安全防护。危险废物贮存设施必须按《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)、《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》(GB 15562.2-1995)及修改单的规定设置警示标志；危险废物贮存设施周围应设置围墙或其他防护栅栏；危险废物贮存设施应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施；危险废物贮存设施内清理出来的泄漏物，一律按危险废物处理；按国家污染源管理要求对危险废物贮存设施进行监测。

综上，本项目的固废严格遵循“资源化、减量化、无害化”基本原则，通过上述措施妥善安置存放、合理利用处置，则基本不会对周围环境造成不利影响。

(3)生活垃圾管理要求

生活垃圾日产日清，及时委托环卫部门清运处理。

(4)固废贮存场所要求

①一般固废堆场

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危废仓库

危废仓库地面、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)相关要求设计，建设密闭式危废仓库，做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施。

具体项目危险废物收集和贮存情况汇总见下表 4-14。

表 4-14 项目危废仓库基本情况

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	最大贮存量/t
1	危废仓库	废液压油	HW08	900-218-08	厂房北侧	5m ²	密封有盖桶装	3t	一年	2.5
2		废油桶	HW08	900-249-08			密闭加盖		一年	0.4
合计最大贮存量										2.9

根据上表分析可知，项目设置的危废仓库的临时储存能力能够满足要求。

综上所述，本项目产生的固废种类明确，危险废物在与有资质的危废处置单位签订危废处置协议后，可以得到及时的合理的处置，对周边环境不会产生明显影响。

4.5 地下水、土壤

1、污染源识别

项目地下水、土壤环境影响源及影响因子识别如下表。

表 4-15 企业全厂地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	产排污环节	污染途径	污染物类型	排放形式	影响对象
焊接	焊接烟尘	大气沉降	颗粒物、锡及其化合物	连续、正常	土壤
去毛刺	去毛刺粉尘	大气沉降	颗粒物	连续、正常	
危废仓库		地面漫流	危废渗透液	事故	土壤
		垂直入渗			土壤、地下水
原料仓库		地面漫流	油类物质	地面漫流	土壤
		垂直入渗			土壤、地下水

运营期环境影响和保护措施

2、防治措施

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。

(1)做好事故安全工作，将污染物泄漏环境风险事故降到最低。做好风险事故(如泄漏、火灾、爆炸等)状态下的物料、消防废水等截流措施。

(2)加强厂区及地面的防渗漏措施

①加强管道接口的严密性，杜绝“跑、冒、滴、漏”现象。

②做好固废堆场的防雨、防渗漏等措施。

③防止地面积水，在易积水的地面，按防渗漏地面要求设计。

④排水沟要采用钢筋混凝土结构建设。

⑤加强检查，防水设施及埋地管道要定期检查，防渗漏地面、排水沟和雨水沟要定期检查，防止出现地面裂痕，并及时修补。

⑥制订相关的防水、防渗漏设施及地面的维护管理制度。

3、企业各功能单元分区防渗要求

依据相关行业标准或防渗技术规范，企业厂区可划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区 3 个类型，企业各功能单元分区防渗要求见表 4-16。

表 4-16 企业各功能单元分区防控要求

防渗级别	工作区	防渗要求
一般防渗区	生产区域	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m， K≤10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB16889 执行
重点防渗区	危废仓库	等效粘土防渗层 Mb≥6.0m， K≤10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB18598 执行
简单防渗区	项目对厂区地下水基本不存在风险的办公等配套设施及各路面、室外地面等部分	一般地面硬化

4、应急响应

制定土壤、地下水污染应急响应预案，方案包括计划书、设备器材，每项工作均落实到责任人，明确污染状况下应采取的控制污染措施。

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

4.6 环境风险

1、风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B 可知, 本项目涉及的危险物质主要为油类物质和危险废物等。本项目环境风险识别情况详见表 4-17。

表 4-17 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	危废仓库	各类危险废物	废液压油、废油桶等	泄漏、伴生/次生火灾爆炸	大气、土壤、地下水	厂内员工、周边近距离居住区人员、厂区附近土壤、地下水
2	原料仓库	油类物质	液压油	泄漏、伴生/次生火灾爆炸	大气、土壤、地下水	厂内员工、周边近距离居住区人员、厂区附近土壤、地下水

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 B 确定危险物质的临界量, 定量分析危险物质数量与临界量的比值(Q), 详见下表 4-18。

表 4-18 企业危险物质最大储存量与临界量的比值

序号	危险物质名称	临界量(t)	实际储存量(t)	q/Q
1	油类物质	2500	3.06	0.001224
2	危险废物	50	2.9	0.058
3	合计	/	/	0.059224

由上表可知, 本项目危险物质数量与临界量的比值 $Q < 1$, 该项目环境风险潜势为 I。

2、环境风险防范措施

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

②加强储存过程的管理, 在储存过程中应严格遵守危险废物、危险化学品储存注意事项。

③加强生产过程的管理。生产过程事故风险防范是安全生产的核心, 要严格采取措施加以防范, 尽可能降低事故概率。企业应制定各种安全生产管理制度, 并在厂内推广实施。将国家要求和安全技术规程悬挂在岗位醒目位置, 规范岗位操作, 降低事故发生概率。必须组织专人每天每班多次进行周期性巡回检查, 有

跑冒滴漏或其他异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常上岗工作。

④加强环保设施运行维护。危废仓库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，设施地面与裙角要用坚固、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，并做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，做好危险废物的入库、存放、出库记录，不得随意堆置，委托有资质单位安全处置等。

⑤密切关注气象预报。对于恶劣气象条件下引起的风险事故也需进行防范。受地理位置影响，企业厂区所在地为沿海地区，易受台风暴雨影响。因此企业领导人及应急指挥部需积极关注气象预报情况，联系气象部门进行灾害咨询工作。在事故发生前，做好人员与物资的及时转移，并做好仓库内危险物质的合理堆放、防潮、防洪工作，以免恶劣自然条件下发生危险化学品的泄漏。安排工人定期巡查，若发现异常情况，则立即通知应急指挥部，召集应急人员进行应急处理。

此外，企业须做好应急措施，配置足够的应急物资并定期进行应急演练，全面了解突发环境事件类型、危险源及所造成的环境危害，加强企业对突发环境事件的管理能力，提高企业对突发环境事件的应急能力，确保事故发生时能够及时、有效处理事故源，控制事故扩大，减小事故损失。

3、风险评价结论

为全面加强企业环保设施的安全管理，预防和减少安全事故发生，保障从业人员生命安全，企业应严格参照《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅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)相关要求执行。

根据分析，在做好事故性防范措施的前提下，本项目环境风险是可防控的。

4.7 生态

本项目所在地周边无珍稀动植物物种和自然保护区等环境敏感区，在各项环保设施正常运行状态下，各种污染物能够做到达标排放，对周围生态环境影响较

小。

4.8 电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射污染。

4.10 环保投资

表 4-19 本项目环保设施投资汇总表

项目名称	本项目实施全厂环保设施	环保投资额/万元
废水	化粪池(依托现有)	/
地下水	车间防腐防渗工作等	5
废气治理	/	/
固废处置	危废仓库、一般固废堆场	15
噪声控制	设备底部设置减振垫、建设隔声房等措施	30
环境风险	配备应急物资	10
环保投资合计		60

环保投资与工程总投资的比例可用下列公式计算。

$$HJ = \frac{ET}{JT} \times 100\%$$

式中：HJ—环境保护投资与该工程基建投资的比例；

ET—环境保护设施投资，万元；

JT—该工程基建投资费用，万元。

项目实施后环保投资为 60 万元，项目总投资 600 万元，建设项目的环保投资约占总投资的 10%。

4.11 监测计划

(1) 自行监测计划

本项目运营期的监测计划主要是根据《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 总则》(HJ 942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》(HJ 971-2018)中相关监测内容开展，企业可委托有资质的检测机构代其开展自行监测，项目运营期具体监测计划建议汇总如下表 4-20。

表 4-20 自行监测计划表

监测点位	监测指标	监测频次	排放标准	备注
无组织废气				
厂界	颗粒物、锡及其化合物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	委托有资质的环境监测单位进行监测
废水				
厂区总排口 (DW001)	本项目仅排放生活污水，可不开展自行监测			
噪声				
厂界	Leq(昼夜)	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类	委托有资质的环境监测单位进行监测

(2)建设项目环保“三同时”验收监测项目

表 4-21 建议的“三同时”竣工验收监测项目

监测点位	监测类别	监测项目	处理设施	排放标准
厂界	无组织废气	颗粒物、锡及其化合物	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
厂界	Leq(昼夜)	Leq	/	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)
废水总排口	废水	pH 值、COD _{Cr} 、氨氮	化粪池	仙政发[2008]74 号

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	焊接	颗粒物、锡及其化合物	加强车间通风	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	去毛刺	颗粒物	加强车间通风	
地表水环境	厂区总排口 (DW001)	pH 值、 COD _{Cr} 、氨氮	化粪池	《关于批转仙居县工业企业污水入网排放管理规定的通知》(仙政发[2008]74 号)
声环境	生产车间	噪声(昼夜)	选用低噪声设备，采取减振措施；合理布局生产设备的位置；定期对设备进行检修；生产期间关闭门窗等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3 类标准
电磁辐射	本项目不涉及			
固体废物	<p>①建设一般固废堆场，贮存过程满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p> <p>②建设危废仓库，做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，地面采用防腐处理，不同种类危险废物分类堆放，做好标牌、标识，与有资质单位签订委托处置合同，做好台账记录。具体参照《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》(HJ 1276—2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB 15562.2-1995)修改单和《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)相关要求。</p> <p>③本项目废金属边角料、废包装材料收集后外售综合利用；废液压油、废油桶收集后委托有资质的单位处置；生活垃圾委托环卫部门定期清运。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	采取源头控制、分区防渗、定期监测等措施			
生态保护措施	运营期产生的污染物较少，且经治理后能达标排放，基本不会对生态现状造成影响。			
环境风险防范措施	强化风险意识、加强安全管理，在运输过程、贮存过程、生产过程、末端处置过程等加强风险防范。			
其他环境管理要求	<p>①要求企业做好危险废物管理台账、例行监测台账等环保档案。</p> <p>②根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 年版)，本项目实行排污许可登记管理。</p> <p>③要求企业按照本环评及排污许可证要求，落实厂区污染源例行监测计划。</p> <p>④要求企业做好厂内环境卫生管理，做到厂区、车间整洁，地面无“跑冒滴漏”</p>			

年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目

	<p>等情况发生。</p> <p>⑤企业应参照《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅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)相关要求严格执行。</p>
--	--

六、结论

兴宇汽车零部件股份有限公司年产 100 万套金属制品生产线技术改造项目位于浙江省台州市仙居县南峰街道下垟底(城南工业园区),符合《仙居县生态环境分区管控动态更新方案》(仙政发[2024]4 号)的要求;本项目建设符合国家有关产业政策,符合总量控制要求;采取相应措施后,污染物可以做到达标排放,建成后能维持当地环境质量现状;排放污染物符合国家、省规定的重点污染物排放总量控制要求。因此,本项目的实施,从环保角度而言是可行的。

上述评价结果是根据企业提供的选址、规模、工艺、布局所做出的,如建设方建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的,建设单位应当依法重新报批环境影响评价文件。

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	/	/	/	少量	/	少量	/
	锡及其化合物	/	/	/	少量	/	少量	/
废水	废水量	/	/	/	1530	/	1530	+1530
	COD _{Cr}	/	/	/	0.046	/	0.046	+0.046
	氨氮	/	/	/	0.002	/	0.002	+0.002
一般工业 固体废物	废金属边角料	/	/	/	7	/	7	+7
	废包装材料	/	/	/	1.2	/	1.2	+1.2
危险废物	废液压油	/	/	/	2.5	/	2.5	+2.5
	废油桶	/	/	/	0.4	/	0.4	+0.4

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

该表格仅针对二厂区，一厂区和二厂区原有总量控制指标在审批《浙江兴宇汽车零部件有限公司年产 12000 万米新型车用密封制品、1000 万套轻量化滚压制品生产线新建项目》(仙环建[2018]58 号)时已按“以新带老”削减，因此表中无现有工程许可排放量。