

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 温州涵柏汽摩配有限公司迁建项目
建设单位（盖章）： 温州涵柏汽摩配有限公司
编制日期： 2022 年 2 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号：1642065535000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	sdc1u5		
建设项目名称	温州涵柏汽摩配有限公司迁建项目		
建设项目类别	33—071汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	温州涵柏汽摩配有限公司		
统一社会信用代码	91330381MA2862006H		
法定代表人（签章）	郑书虎		
主要负责人（签字）	郑书虎		
直接负责的主管人员（签字）	郑书虎		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	浙江中蓝环境科技有限公司		
统一社会信用代码	913303003255254114		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
钟良明	2013035330350000003508330239	BH007858	
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
钟良明	全部章节	BH007858	



统一社会信用代码

913303003255254114 (1/2)

营业执照



扫描二维码
可查询企业信用
信息、年报、公示
等信息

(副本)

名称 浙江中蓝环境科技有限公司

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 朱彬

注册资本 壹佰万元整

成立日期 2014年12月15日

营业期限 2014年12月15日至长期

经营范围

建设项目环境影响评价、环保科研课题及规划编写、土壤环境咨询及修复、环境污染防治工程设计及治理、环境保护科研技术开发与咨询、环境污染事故分析和技术鉴定、环境、生态监测检测服务、环境监理、竣工环境保护验收服务；环境工程施工。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

住所

温州市市府路525号同人恒玖大厦2001、2002室

登记机关



2020年03月27日

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

目 录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	7
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	22
四、主要环境影响和保护措施.....	28
五、环境保护措施监督检查清单.....	50
六、结论.....	51

附图：

- 附图 1：建设项目地理位置图
- 附图 2：建设项目相对位置图及周边照片
- 附图 3：瑞安市“三线一单”环境管控分区示意图
- 附图 4：瑞安市北部组团（罗凤片区）控制性详细规划图
- 附图 5：瑞安市塘下镇土地利用总体规划图
- 附图 6：瑞安市水功能区划图
- 附图 7：瑞安市环境空气质量功能区划图
- 附图 8：环境监测点位图
- 附图 9：厂区平面布置图
- 附图 10：车间平面布置图
- 附图 11：项目环境保护目标分布图
- 附图 12：瑞安市生态保护红线分布图
- 附图 13：项目四至关系图
- 附图 14：空厂房及工程师现场勘察照片

附件：

- 附件 1：营业执照
- 附件 2：租赁协议
- 附件 3：租赁审批备案表
- 附件 4：房产证、土地证
- 附件 5：缓拆证明
- 附件 6：工业集聚点证明
- 附件 7：原环评批复、自主验收资料
- 附件 8：排污许可登记回执
- 附件 9：企业搬迁承诺书
- 附件 10：企业承诺书
- 附件 11：环评委托方提供资料

附表：

- 建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

建设项目名称	温州涵柏汽摩配有限公司迁建项目		
项目代码	无		
建设单位联系人	郑书虎	联系方式	13515877979
建设地点	浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村）		
地理坐标	（ <u>120</u> 度 <u>41</u> 分 <u>47.058</u> 秒， <u>27</u> 度 <u>50</u> 分 <u>37.619</u> 秒）		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	33-071 汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	300	环保投资（万元）	40
环保投资占比（%）	13.3	施工工期	/
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	2672.11（租赁建筑面积）
专项评价设置情况	根据建设项目排污情况及所涉环境敏感程度，确定专项评价的类别。本项目不设置各专项评价，详见表1-1。		
	表 1-1 本项目专项评价设置情况表		
	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 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外500米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目排放废气不涉及有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]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	本项目废水纳管排放
	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Q<1，有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量
	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	不涉及
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及

	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	《瑞安市北部组团（罗风片区）控制性详细规划》
规划环境影响评价情况	未开展规划环评
规划及规划环境影响评价符合性分析	本项目属于“C3670汽车零部件及配件制造”，根据《瑞安市“三线一单”生态环境分区管控方案》（瑞政发〔2020〕97号）附件1“工业项目分类表”，归入二类工业项目。本项目位于浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），租用瑞安市塘下瑞星铸件厂的部分生产厂房用作生产车间，拟租用该厂总建筑面积为2672.11平方米，其中合法建筑面积约2196平方米，违章建筑面积约476平方米，已向瑞安市塘下镇罗风办事处提交关于本项目部分违章建筑缓拆的申请，并取得同意（见附件5）。根据企业提供的土地证、房产证（见附件4），本项目现状用地性质为工业用地，根据《瑞安市北部组团（罗风片区）控制性详细规划》，本项目地块规划用地性质为C2（公共设施用地-综合），即本项目的用地性质与远期规划不相符，但本项目已取得塘下镇工业厂房租赁审批备案表，取得瑞安市塘下镇罗风办事处同意。届时本地块所在地实施规划时，企业承诺配合相关部门进行无条件搬迁改造（企业搬迁承诺书见附件9），促使企业进入规范化发展。
其他符合性分析	1、“三线一单”符合性分析 （1）与生态保护红线的符合性分析 生态保护红线是生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。本项目位于浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），不在浙江省生态保护红线（浙政发[2018]30号）划定的生态保护红线范围内。 （2）与环境质量底线的符合性分析 根据环境质量现状监测结果可知，本项目所在区域的空气环境、纳污水体环境等均可达到相应环境质量标准。故本项目建设后可维持区域的环境质量等级，不会出现降级。本项目污染物经削减替代、落实总量控制方案后可满足污染物排放总量控制红线。本项目不涉及重大危险源，项目建设后采

取一系列风险方法措施满足环境风险管理红线的要求。总体而言，本项目的建设满足环境质量底线的要求。

（3）与资源利用上线的符合性分析

项目能源主要为水、电，生活用水由市政管网提供、电由市政供电管网接入。项目土地性质为工业用地，已经过国土及规划部门的审批，满足国土空间开发格局的优化、促进土地资源有序利用与保护的用地配置要求。项目能源消耗较少，用水量较少，企业总体的资源消耗量较少。因此，项目符合资源利用上线标准。

（4）与生态环境准入清单的符合性分析

根据《瑞安市“三线一单”生态环境分区管控方案》，项目所在地位于浙江省温州市瑞安市中心城区生活重点管控单元（ZH33038120013），属于城镇生活重点管控单元。

表 1-2 管控要求符合性分析

序号	判断依据	项目情况	是否符合
1	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、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。工业功能区（包括小微园区、工业集聚点等）外，在不加大环境影响、符合污染物总量控制的基础上，原有工业用地在土地性质调整之前，可以从事符合当地产业定位的二类工业。	项目所在区域属于工业集聚点，详见附件 6，本项目属于汽摩配件制造，为二类工业项目。	符合
2	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（或湖或海）排污口，现有的入河（或湖或海）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，加强对现有雨污合流管网的分流改造，推进生活小区“零直排”区建设。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。加强土壤和地下水污染防治与修复。	本项目不涉及新建废水排污口，所在区域已纳入城镇污水管网系统，厂区已雨污分流，未设置食堂。同时本项目生产工艺成熟，生产过程无废水排放，固废、废气等经采取相应措施后均达标排放，污染物排放水平可达到同行业国内先进水平。	符合
3	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。	本项目现状所在区域为工业集聚点，周边现状均为厂房，远期待规划实施后，企业将无条件搬迁，故可保障布局合理。	符合

符合性分析：本项目为汽摩配件制造，为二类工业项目，所在区域属于工业集聚点。项目生产工艺成熟，固废、废气等采取先进的处理措施处理，达标排放，不会对周边环境产生不良影响。因此，项目符合生态环境准入清单的管控要求。

综上所述，本项目不涉及生态保护红线，同时项目建设不触及环境质量底线和资源利用上线，符合生态环境准入清单的管控要求，故项目的建设符合《瑞安市“三线一单”生态环境分区管控方案》的要求。

2、相关行业环境准入条件符合性分析

(1) 根据《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》，对本项目建设的符合性进行分析，分析如下：

表 1-3 《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	企业情况	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	本项目厂界离最近住宅距离 63m 距敏感点距离满足环保要求，且离住宅一侧设置为办公及无废气产生的工艺车间，可有效避免废气对敏感点造成影响。	符合
		2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	本项目均采用新料，使用环保原辅材料。	符合
	原辅物料	3	进口的废塑料应符合《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准废塑料》（GB16487.12-2005）要求。	不涉及。	/
		4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存。	不涉及。	/
	现场管理	5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。★	不涉及。	/
		6	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	不涉及。	/
	工艺装备	7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。★	本项目采用先进设备	符合
		8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	项目使用塑料新料，废气设置相应的废气收集系统。	符合
	废气收集	9	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行。	不涉及。	/
		10	塑化挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理。	出料口设置集气罩收集废气	符合
		11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	按要求设计	符合
		12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整	不涉及。	/

	废气治理		体密闭换风, 车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。																																		
		13	废气收集和输送应满足《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)要求, 管路应有明显的颜色区分及走向标识。	按要求设计	符合																																
		14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料(不含回料)的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理, 但需获得当地环保部门认可。	本项目采用新料, 废气收集后经 UV 光催化氧化+活性炭吸附工艺处理。	符合																																
		15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)等相关标准要求。	按要求设计	符合																																
	内部管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度, 包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等。	按要求建立健全相关制度	符合																																
		17	设置环境保护监督管理部门或专职人员, 负责有效落实环境保护及相关管理工作。	按要求设置	符合																																
		18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	不涉及。	/																																
	档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计, 建立完善的“一厂一档”。	按要求建立“一厂一档”	符合																																
		20	VOCs 治理设施运行台账完整, 定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液, 应有详细的购买及更换台账。	不涉及	/																																
	环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测, 监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃; 废气处理设施须监测进、出口参数, 并核算 VOCs 去除率。	按要求设置。	符合																																
根据上述分析, 在落实本环评提出的各项环保措施基础上, 本项目的建设符合《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》的相关要求, 符合环保审批原则。 (2) 根据《温州市金属压铸、塑料注塑、橡胶注塑等行业整治提升指南》, 对本项目建设的符合性进行分析, 分析如下: 表 1-4 《温州市金属压铸、塑料注塑、橡胶注塑等行业整治提升指南》符合性分析 <table> <tr> <th>类别</th><th>内容</th><th>序号</th><th>要求</th><th>企业情况</th><th>是否符合</th></tr> <tr> <td>政策法规</td><td>生产合法性</td><td>1</td><td>按要求规范有关环保手续。</td><td>企业正在办理环评手续。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>工艺设备</td><td>工艺装备</td><td>2</td><td>采用液化石油气、天然气、电等清洁能源, 并按照有关政策规定完成清洁排放改造。</td><td>本项目采用电作为能源。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td rowspan="3">污染防治要求</td><td rowspan="3">废气收集与处理</td><td>3</td><td>完善废气收集设施, 提高废气收集效率, 废气收集管道布置合理, 无破损。车间内无明显异味。</td><td>本项目在各废气产生点采用集气罩收集废气, 建成后按要求进行设计布局。</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>4</td><td>金属压铸、橡胶炼制、塑料边角料破碎、打磨等产生的烟尘、粉尘, 需经除尘设施处理达标排放。</td><td>不涉及</td><td>/</td></tr> <tr> <td>5</td><td>金属压铸产生的脱模剂废气、橡胶注塑加</td><td>本项目塑料单位产品非</td><td>符合</td></tr> </table>						类别	内容	序号	要求	企业情况	是否符合	政策法规	生产合法性	1	按要求规范有关环保手续。	企业正在办理环评手续。	符合	工艺设备	工艺装备	2	采用液化石油气、天然气、电等清洁能源, 并按照有关政策规定完成清洁排放改造。	本项目采用电作为能源。	符合	污染防治要求	废气收集与处理	3	完善废气收集设施, 提高废气收集效率, 废气收集管道布置合理, 无破损。车间内无明显异味。	本项目在各废气产生点采用集气罩收集废气, 建成后按要求进行设计布局。	符合	4	金属压铸、橡胶炼制、塑料边角料破碎、打磨等产生的烟尘、粉尘, 需经除尘设施处理达标排放。	不涉及	/	5	金属压铸产生的脱模剂废气、橡胶注塑加	本项目塑料单位产品非	符合
类别	内容	序号	要求	企业情况	是否符合																																
政策法规	生产合法性	1	按要求规范有关环保手续。	企业正在办理环评手续。	符合																																
工艺设备	工艺装备	2	采用液化石油气、天然气、电等清洁能源, 并按照有关政策规定完成清洁排放改造。	本项目采用电作为能源。	符合																																
污染防治要求	废气收集与处理	3	完善废气收集设施, 提高废气收集效率, 废气收集管道布置合理, 无破损。车间内无明显异味。	本项目在各废气产生点采用集气罩收集废气, 建成后按要求进行设计布局。	符合																																
		4	金属压铸、橡胶炼制、塑料边角料破碎、打磨等产生的烟尘、粉尘, 需经除尘设施处理达标排放。	不涉及	/																																
		5	金属压铸产生的脱模剂废气、橡胶注塑加	本项目塑料单位产品非	符合																																

			工产生的炼制、硫化废气，应收集并妥善处理；塑料注塑单位产品非甲烷总烃排放量须符合相关标准要求。	甲烷总烃排放量为 0.2kg/t	
		6	车间通风装置的位置、功率设计合理，不影响废气收集效果。	按要求设计	符合
		7	采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求，合理配备、及时更换吸附剂。	按要求执行	符合
		8	废气处理设施安装独立电表。	按要求安装	符合
		9	金属压铸熔化废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726）；橡胶注塑废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632）；注塑废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572）；其他废气执行《大气污染物排放标准》（GB16297）。	按要求执行	符合
	废水收集与处理	10	橡胶防粘冷却水循环利用，定期排放部分需经预处理后纳入后端生化处理系统。烟、粉尘采用水喷淋处理的，喷淋水循环使用，定期排放部分处理达标排放	本项目无生产废水排放	符合
11		橡胶注塑废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632）；其他仅排放生活污水的执行《污水综合排放标准》（GB8978）。	本项目仅排放生活污水，按要求执行标准	符合	
	工业固废整治要求	12	一般工业固体废物有专门的贮存场所，符合防扬散、防流失、防渗漏等措施，满足 GB 18599-2020 标准要求。	按要求建设	符合
13		危险废物按照 GB 18597-2001 等相关要求规范分类并贮存，贮存场所、危险废物容器和包装物上设置危险废物警示标志、标签。	按要求建设	符合	
14		危险废物应委托有资质单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。	按要求执行	符合	
15		建立完善的一般工业固体废物和危险废物台帐记录，产生量大于 50 吨一般工业固体废物及危险废物要纳入浙江省信息平台管理（ https://gfmh.meesc.cn/solidPortal/#/ ）。	本项目无固废产生量大于 50 吨，按要求建立固废台帐	符合	
环境管理	台账管理	16	完善相关台账制度，记录原辅料适用、设备及污染治理设施运行等情况；台账规范、完备。	按要求执行	符合
根据上述分析，在落实本环评提出的各项环保措施基础上，本项目的建设符合《温州市金属压铸、塑料注塑、橡胶注塑等行业整治提升指南》的相关要求，符合环保审批原则。					

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

温州涵柏汽摩配有限公司是一家专业从事汽摩配件制造的企业，原名为瑞安市涵柏汽摩配有限公司，原址位于瑞安市塘下镇罗凤双桥工业园区中路 40 号，于 2020 年 4 月委托编制《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目现状环境影响评估报告》，并于 2020 年 6 月 3 日通过了温州市生态环境局瑞安分局的备案（温环瑞改备[2020]2364 号），备案产能为 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆，后企业委托温州加恩环保科技有限公司编制完成《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目竣工环境保护现状评估验收报告》（WZJE 验字（2021）第 106 号），现已完成自主验收。

为了迎合市场需求及企业自身发展的需要，企业拟搬迁至浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），租用瑞安市塘下瑞星铸件厂的部分生产厂房进行生产，同时增购部分生产设备。租用该厂房总建筑 2672.11m²（其中合法建筑面积约 2196 平方米，违章临时建筑面积合计约 476m²），共涉及四幢生产厂房，其中 1#厂房共 6F，楼层高度约 21m；2#厂房共 5F，楼层高度约 17m；3#厂房为临时建筑，共 1F，楼层高度约 5m，4#厂房为临时建筑，共 1F，楼层高度约 4m，详见附图 9。项目建成后，企业形成年产 180 万个汽车米表齿总成、100 万个汽车涡轮蜗杆的生产规模。目前，企业已停止生产，正在拆除现有设备，待迁建实施后，原址将清空设备，整体搬迁。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关法规要求，建设项目必须进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》， 本项目为三十三、汽车制造业 36-71 汽车零部件及配件制造 367-其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外），需编制环评报告表。

根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目属于三十一、汽车制造业 36、85 汽车零部件及配件制造 367-其他，本项目实行排污许可登记管理。

2、项目组成

项目组成见表 2-1。

表 2-1 项目主要建设内容

名称	建设内容及规模		
主体工程	1#厂房	1F	1#机加工车间
		2F	办公室
		3F	空置

			4F	钻孔区、抛光区
			5F	原料仓库
			6F	成品仓库
		3#厂房		注塑车间、模具修复、机加工区
		4#厂房		除油车间、钻孔区、电焊区、模具修复（铣槽）
		2#厂房	1F	滚齿车间
			2F	2#机加工车间
			3F	钻孔区、装配车间
			4F	半成品仓库
			5F	成品仓库
	辅助工程	办公生活配套	项目办公室位于 1#厂房 2F，无食堂、宿舍	
	储运工程	原料、成品仓库	原料、成品贮存区，位于 1#厂房 5、6F 及 3#厂房 4、5F	
	公用工程	供电	项目用电主要为各种机械设备用电，由当地电网供给	
		供水	项目供水由市政给水管网提供。项目用水主要为职工生活用水等	
		排水	①实行雨污分流制，雨水经收集后排至雨水管网； ②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	
		供热	/	
	环保工程	废水处理设施	①生活污水经化粪池预处理后纳管排放②湿式抛光除尘废水经设备自带沉淀过滤系统处理后回用于生产	
		废气处理设施	①注塑机上方设置集气罩收集注塑废气，收集后的废气经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度不低于 25m。 ②在滚齿机开口处设置集气罩收集油雾废气，收集后的油雾废气与注塑废气一并经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放。 ③抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的除尘系统处理后引至楼顶经 2#排气筒（DA002）排放，排气筒排放高度不低于 25m。	
		固废处理设施	固废分类收集，设置专门一般固废储存场地（4m ² ）及危废仓库（16m ² ）。	
		噪声治理	设置隔声、消声、减振设施。	

3、产品方案及规模

本项目主要产品方案及规模见表 2-2。

表 2-2 项目产品方案及规模

序号	产品	单位	产量			备注
			迁建前	迁建后	迁建前后变化	
1	汽车米表齿总成	万个/a	128	180	+52	/
2	汽车涡轮蜗杆	万个/a	95	100	5	/

4、主要生产单元、工艺、生产设施及参数

表 2-3 项目主要生产单元、工艺、生产设施及参数表

序号	主要生产单元/工艺	生产设施名称	数量/台（套）			设施位置	备注
			迁建前	迁建后	迁建前后变化		
1	注塑	注塑机	5	8	+3	3#厂房	/
2	钻孔	台钻	5	5	0	1#厂房 4F、4#厂房、2#厂房 3F	/
3	抛光	湿式抛光除尘一体机	1	1	0	1#厂房 4F	/
4	装配	空压机	0	2	+2	3#厂房	/
5	包装入库	封口机	1	1	0	2#厂房 3F	/
6	包装入库	打包机	1	1	0	2#厂房 3F	/
7	机加工	仪表车床	4	6	+2	1#厂房 1F	/
8	机加工	数控车床	12	16	+4	1#厂房 1F、2#厂房 2F	/
9	机加工	半自动仪表车床	0	1	+1	3#厂房	/
10	机加工	卧式液压拉床	0	1	+1	3#厂房	/
11	机加工	磨床	0	1	+1	3#厂房	/
12	滚齿	滚齿机	29	30	+1	2#厂房 1F	/
13	焊接	电焊机	0	1	+1	4#厂房	/
14	除油	离心机	0	1	+1	4#厂房	/
15	模具修复	铣槽机	1	1	0	4#厂房	
16	模具修复	砂轮机	1	1	0	3#厂房	/
17	除油	振光机	2	0	-2	/	/
18	装配	手盘冲床	1	0	-1	/	/
19	装配	气动压力机	1	0	-1	/	

5、主要原辅材料的种类和用量

本项目原辅材料如下表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料年消耗清单

序号	名称	消耗量（t/a）			暂存量	暂存位置	包装规格	备注
		迁建前	迁建后	迁建前后变化				
1	PA	25	35	+10	2t	原料仓库	/	颗粒状，新料
2	ABS	0	10	+10	3t	原料仓库	/	颗粒状，新料
3	POM	0	3	+3	1t	原料仓库	/	颗粒状，新料
4	汽车米表齿总成半成品外壳	40	56	+16	3t	原料仓库	/	铝外壳

5	钢材	95	100	+5	3t	原料仓库	/	/
6	乳化液	0.51	0.51	0	170kg	原料仓库	170kg/桶	与水配比约 1:100
7	滚齿油	1.7	1.7	0	340kg	原料仓库	170kg/桶	/
8	氩混合气	0	40 瓶	+40 瓶	4 瓶	焊接区	7.5kg/瓶	/

PA: 聚酰胺, 俗称尼龙, 是美国 DuPont 公司最先开发用于纤维的树脂。聚酰胺可由二元胺和二元酸通过缩聚反应制得, 也可由氨基酸脱水后形成的内酰胺通过开环聚合制得。聚酰胺(PA)是指主链节含有极性酰胺基团(-CO-NH-)的高聚物。最初用作制造纤维的原料, 后来由于 PA 具有强韧、耐磨、自润滑、使用温度范围宽成为目前工业中应用广泛的一种工程塑料。PA 广泛用来代替铜、有色金属制作机械、化工、电器零件, 如柴油发动机燃油泵齿轮、水泵、高压密封圈、输油管等。

ABS: ABS 塑料是丙烯腈(A)、丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物, 三种单体相对含量可任意变化, 制成各种树脂。ABS 塑料兼有三种组元的共同性能, A 使其耐化学腐蚀、耐热, 并有一定的表面硬度, B 使其具有高弹性和韧性, S 使其具有热塑性塑料的加工成型特性并改善电性能。因此 ABS 塑料是一种原料易得、综合性能良好、价格便宜、用途广泛的“坚韧、质硬、刚性”材料。ABS 塑料在机械、电气、纺织、汽车、飞机、轮船等制造工业及化工中获得了广泛的应用。ABS 熔点一般为 170℃, 裂解温度为 260℃。

POM: 聚甲醛热塑性结晶聚合物。被誉为“超钢”或者“赛钢”, 又称聚氧亚甲基。英文缩写为 POM。通常甲醛聚合所得之聚合物, 聚合度不高, 且易受热解聚。POM 熔点一般为 175℃, 分解温度为 280℃。可用作有机化工、合成树脂的原料, 也用作药物熏蒸剂。

6、劳动定员及工作制度

项目迁建前后员工人数不变, 仍为 20 人, 均不在厂内食宿。年工作日 300 天, 单班制生产工序, 工作时间按 8h/天计。

7、厂区平面布置

项目位于浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区(花园村), 租赁区域共涉及 4 幢生产厂房, 废气处理设施拟布置在 1#厂房顶楼, 废气排放口位于楼顶。厂区平面布置图详见附图及下表。

表 2-5 各建筑楼层布置情况

建筑名称	建筑楼层	功能
1#厂房	1F	1#机加工车间

		2F	办公室
		3F	空置
		4F	钻孔区、抛光区
		5-6F	仓库
	2#厂房	1F	滚齿车间
		2F	2#机加工车间
		3F	钻孔区、装配车间
		4-5F	仓库
	3#厂房	1F	注塑车间、模具修复、机加工区
	4#厂房	1F	除油车间、钻孔区、电焊区、模具修复（铣槽）

工艺流程和产排污环节	1、生产工艺流程及说明 项目产品主要为汽车米表齿总成及汽车涡轮蜗杆等，具体工艺流程及产污环节见下图。 <pre>graph LR PA[PA] --> ABS[ABS] POM[POM] --> ABS ABS --> 注塑[注塑] 注塑 --> 废气1[废气] 注塑 --> 钻孔1[钻孔] 汽车米表尺总成铝半成品 --> 车床机加工[车床机加工] 车床机加工 --> 固废1[固废] 车床机加工 --> 钻孔2[钻孔] 钻孔1 --> 抛光[抛光] 钻孔2 --> 抛光 抛光 --> 废气2[废气、固废] 抛光 --> 喷漆[喷漆外协] 喷漆 --> 装配[装配] 装配 --> 包装入库1[包装入库]</pre> 图 2-1 汽车米表齿总成生产工艺流程图 <pre>graph LR 钢材 --> 车拉磨床等机加工[车、拉、磨床等机加工] 车拉磨床等机加工 --> 固废2[固废] 车拉磨床等机加工 --> 滚齿[滚齿] 滚齿 --> 废气3[废气、固废] 滚齿 --> 焊接[焊接] 焊接 --> 废气4[废气、固废] 焊接 --> 除油[除油] 除油 --> 发黑[发黑外协] 发黑 --> 包装入库2[包装入库]</pre> 图 2-2 汽车涡轮蜗杆生产工艺流程图 主要工艺说明： （1）注塑：将外购的塑料粒子放入料仓内，通过自动吸料机输送至注塑设备内。投料过程基本无粉尘产生。塑料粒子进入注塑机中加热熔融，通过内部螺杆将熔料输送入模具中固化成型。然后在设备内熔融状态的塑料完全进入模具的封闭模腔，充满模腔后暂停工作。由于不同塑料粒子的熔融温度不同，温控箱设施的加热温度也不同，尼龙塑料粒子电加热至 180~210℃ 左右即成熔融状态，而尼龙塑料粒子在 560℃ 才会进行热分解，注塑时工作温度低于塑料热分解温度，因此，尼龙塑料粒子在加热熔融过程中仅产生少量的氨，同时产生少量注塑热挥发性有机废气。ABS 熔融温度为 200℃，低于 ABS 的裂解温度 260℃，故不产生苯乙烯等单体废气，产生少量注塑热挥发性有机废气；POM 电加热至 170~180℃ 左右即成熔融状态，低于 POM 的分解温度 280℃，故不产生废气甲醛，产生少量注塑热挥发性有机废气。 （2）抛光：汽车米表齿总成半成品外壳经湿式抛光除尘一体机抛光，去除表面毛刺。抛光除尘水经活性炭过滤网沉淀后循环使用，适时添加，不外排。 （3）钻孔：塑料配件及半成品外壳利用台钻钻孔，便于后续组装。 （4）装配：通过空压机以及人工装配等方式将注塑件与汽车米表齿总成金属外壳装配成成品。 （5）机加工：外购已切割完成的钢材经数控车床、仪表车床、拉床及磨床等机加工后得到相应的螺纹，得到汽车涡轮蜗杆半成品，该机加工过程部分工序使用到乳化液进行降温及润滑作用，乳化液循环使用，定期更换。外购的汽车米表齿总成半成品外壳经数控车床机加工后成型，该过程不使用乳化液。 （6）滚齿：汽车涡轮蜗杆半成品经滚齿机加工得到相应的齿纹。当滚齿机上的滚
-------------------	--

刀与滚齿坯间严格按照齿轮于齿条的传动比强制啮合传动时，滚刀刀齿在一系列位置上的包络线就形成了工件的渐开线齿形。随着滚刀的垂直进给，即可滚切出所需的渐开线齿廓。滚齿加工过程中因钻头与工件表面摩擦产生高温，需添加滚齿油进行冷却及润滑作用。滚齿油因高温产生油雾，滚齿过程中设备密闭，油雾附着在设备内壁，收集后通过设备内部管道回收循环利用，会产生极少量油雾废气。滚齿油循环使用，适时添加。

（7）焊接：采用电焊机通过电弧高温融化金属部件需要连接的地方而实现的一种焊接操作。经加工过的焊材表面沾附油性物质，故焊接过程会产生极少量油雾废气。

（8）除油：采用离心机除去汽车涡轮蜗杆上沾附的滚齿油，工作过程中离心机加盖密闭，离心出来的滚齿油经收集后回用于生产。

（9）包装入库：成品利用封口机、打包机包装入库。

注：①刀头、模具修复过程需经砂轮机打磨，打磨过程产生的粉尘易沉降，打磨区域周边定期清理即可。②汽车涡轮蜗杆残次品可利用仪表车床及铣槽机进行再加工后外售。③塑料粒子在注塑、钻孔工序产生的塑料边角料经收集后回用于生产，根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017）中 6.1（a）分析，塑料边角料不属于固体废物。

2、主要产污工序分析

根据工艺流程图及产污节点分析，主要污染因子如表 2-6 所示。

表 2-6 主要污染因子

类型	产生环节	污染物名称	主要污染因子
废水	员工生活	生活污水	COD、NH ₃ -N
废气	注塑	注塑废气	非甲烷总烃、氨、臭气浓度
	抛光	抛光粉尘	颗粒物
	滚齿	油雾废气	非甲烷总烃
	焊接	油雾废气	非甲烷总烃
	模具修复	打磨粉尘	颗粒物
固废	生产过程	金属边角料	铁、铝
	生产过程	废铁屑	废铁屑
	废气处理	除尘渣	金属
	原料包装	一般废包装	塑料袋等
		沾染油性物质的废包装	金属桶、油性物质
	滚齿	废滚齿油	油性物质
	废气处理	废活性炭	有机物质、活性炭
	废气处理	废 UV 灯管	灯管
	机加工	废乳化液	油性物质
	废水处理	废活性炭过滤网	有机物质、活性炭
噪声	各类生产设备	机械噪声	Leq(A)

与项目有关的原有环境污染问题

瑞安市涵柏汽摩配有限公司（现更名为温州涵柏汽摩配有限公司）于2020年4月委托编制《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产128万个汽车米表齿总成、95万个汽车涡轮蜗杆建设项目现状环境影响评估报告》，并于2020年6月3日通过了温州市生态环境局瑞安分局的备案（温环瑞改备[2020]2364号），备案产能为128万个汽车米表齿总成、95万个汽车涡轮蜗杆，后企业委托温州加恩环保科技有限公司编制完成《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产128万个汽车米表齿总成、95万个汽车涡轮蜗杆建设项目竣工环境保护现状评估验收报告》（WZJE 验字（2021）第106号），现已完成自主验收。

本次环评主要根据原有项目环评报告及验收报告，结合现场实际踏勘介绍原有项目情况。

（1）原有环评备案产能

原有环评备案产能见表2-7。

表2-7 原有环评备案产能

序号	产品名称	单位	生产规模	备注
1	汽车米表齿总成	万个/年	128	/
2	汽车涡轮蜗杆	万个/年	95	/

（2）企业原有生产工艺

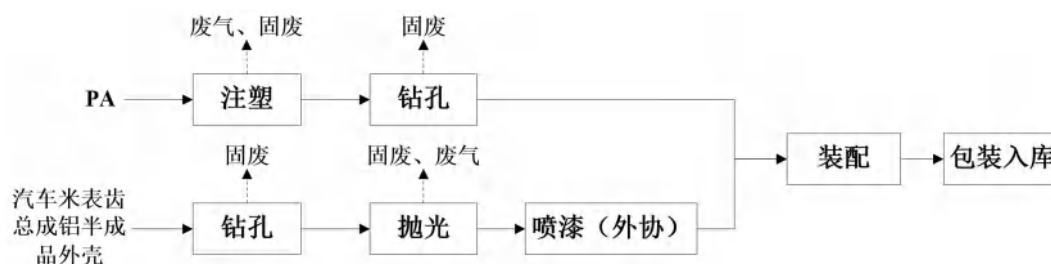


图2-3 汽车米表齿总成生产工艺流程图



图2-4 汽车涡轮蜗杆生产工艺流程图

（3）企业原有生产设备

企业原有生产设备见表2-8。

表2-8 企业原有生产设备清单

序号	设备名称	单位	环评数量	实际数量	对比原环评
1	注塑机	台	5	5	一致
2	全自动滚齿机	台	7	7	一致
3	半自动滚齿机	台	22	22	一致
4	仪表车床	台	4	4	一致

5	数控车床	台	12	12	一致
6	铣槽机	台	1	1	一致
7	台钻	台	5	5	一致
8	振光机	台	2	2	一致
9	湿式抛光除尘一体机	台	1	1	一致
10	手盘冲床	台	1	1	一致
11	气动压力机	台	1	1	一致
12	封口机	台	1	1	一致
13	打包机	台	1	1	一致
14	砂轮机	台	1	1	一致

(4) 企业原有原辅材料

企业原有原辅材料见表 2-9。

表 2-9 企业原有原辅材料清单

序号	名称	单位	设计消耗量	实际消耗量	对比原环评
1	PA	t/a	25	25	一致
2	汽车米表齿总成半成品外壳	t/a	40	40	一致
3	钢材	t/a	95	95	一致
4	乳化液	t/a	0.51	0.51	一致
5	滚齿油	t/a	1.7	1.7	一致
6	锯末	t/a	0.5	0.5	一致

(5) 企业原有源强核算

原有项目已完成竣工环境保护验收，结合原有环境影响评价报告对原有项目源强进行核算分析。

①废水

原有项目仅排放生活污水，无生产废水产生。原有项目员工 20 人，年工作 300 天，不设食宿。员工人均日用水量按 50L 计，产污系数取 0.8，则生活污水产生量为 240t/a，水质取一般值，即 COD500mg/L，NH₃-N35mg/L，则 COD 产生量为 0.120t/a，NH₃-N 产生量为 0.008t/a。项目生活污水进入化粪池预处理，达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后纳管排入瑞安市江北污水处理厂处理，出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 级标准。则 COD 排放量为 0.012t/a，NH₃-N 排放量为 0.001t/a。

抛光除尘废水经活性炭过滤网沉淀过滤后循环使用，适时补充，除尘渣定期打捞。

②废气

a、注塑废气

项目注塑过程中产生的废气主要为有机废气（以 NMHC 计），项目配套的注塑机为塑料注射成型一体机，在密闭设备内加热至熔融状态进行生产，注塑温度为 180~210℃，远低于聚酰胺的分解温度（分解温度为 560℃），在加热熔融过程中产生少量的氨，同时生产过程中会产生少量注塑热挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）。

注塑过程中产生的废气主要为有机废气（以非甲烷总烃计），原环评根据《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局），在无控制措施时，非甲烷总烃的排放系数为 0.35kg/t 原料计算，结合监测结果可知系数取值偏小。故根据《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法（1.1 版）》中，VOCs 总产生量排放系数以 2.368kg/t 原料重新进行核算，非甲烷总烃排放量将增大。本项目 PA 塑料粒子用量为 25t/a，则非甲烷总烃的产生量为 0.059t/a（0.025kg/h）。同时加热熔融过程中会产生少量游离氨废气，经查，现暂未有注塑过程中游离氨的产生系数，一般项目根据经验系数取原料的 0.01%~0.04%，同时结合原项目相关监测数据，本项目游离氨废气的产生量取原料的 0.02%，即氨的产生量为 0.005t/a（0.002kg/h）。

本项目注塑机上方设置集气罩收集注塑废气，集气风量约 5000m³/h，集气率不低于 85%，收集后的废气经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度为 15m，净化效率以 90%计。

表 2-10 注塑废气产生及排放情况汇总一览表

污染源	污染物	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放	
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
注塑 废气	非甲烷总烃	0.059	0.005	0.002	0.419	0.009	0.004
	氨	0.005	0.0004	0.0002	0.035	0.0008	0.0003

b、油雾废气

滚齿加工过程中因钻头与工件表面摩擦产生高温，需添加滚齿油进行冷却及润滑作用。滚齿油因高温产生油雾，滚齿过程中设备密闭，油雾附着在设备内壁，收集后通过设备内部管道回收循环利用，会产生极少量油雾废气，故仅作定性分析。

在滚齿机开口处设置集气罩收集废气，收集后的废气与注塑废气一并经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度为 15m。

c、抛光粉尘

汽车米表齿总成半成品外壳采用湿式抛光除尘一体机抛光。参考《环境工程手册（废气卷）》，抛光粉尘按原料的 0.13%左右计算。本项目抛光工序只针对汽车米表齿总成半成品外壳，汽车米表齿总成半成品外壳年用量约 40t，即抛光原材料用量约为 40t/a，则粉尘的产生量为 0.052t/a。

抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的除尘系统处理后引至楼顶经 2#排气筒（DA002）排放，排气筒排放高度为 15m。除尘系统集气效率以 85%计，设计风量不低于 3000m³/h，处理效率以 95%计。

表 2-11 抛光粉尘产生及排放情况汇总一览表

污染源	污染物	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放	
			排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
抛光粉尘	颗粒物	0.052	0.002	0.001	0.3	0.008	0.003

③噪声

企业车间噪声约在 75~95dB。

④固废

依据原环评及企业实际生产情况，项目固体废物产生情况及去向汇总如下：

表 2-12 固体废物产生情况及去向一览表

序号	名称	环评	实际	单位	处置措施
1	金属边角料	19.5	19.5	t/a	外售综合利用
2	废铁屑	9.5	9.5	t/a	委托处置
3	塑料边角料	1	1 (0)	t/a	回用于生产
4	除尘渣	0.1	0.07	t/a	外售综合利用
5	一般废包装	1.5	1.5	t/a	外售综合利用
6	废乳化液	0.51	0.51	t/a	厂区暂存
7	废活性炭过滤网	0.2	0.2	t/a	厂区暂存
8	废锯末	0.5	0.5	t/a	厂区暂存
9	废活性炭	0.5	0.5	t/a	厂区暂存
10	沾染油性物质的 废包装	0.1	0.26	t/a	浙江海炼润滑油有 限公司回收利用
11	废滚齿油	0	0.1	t/a	厂区暂存
12	废 UV 灯管	0	0.01	t/a	厂区暂存

企业原环评将钢材加工生产过程产生的含铁边角料，铝外壳机加工过程中产生的含铝边角料，以及塑料粒子注塑、钻孔工序产生的塑料边角料，合计为边角料产生量共计 30t/a，按一般固废管理，外售综合利用。实际上企业钢材加工生产过程中部分工序使用了乳化液或滚齿油，部分未使用，未使用油性物质的工序产生的含铁边角料属于一般固废，铝外壳机加工过程中产生的含铝边角料属于一般固废，两者均为金属边角料，外售综合利用，但根据《国家危险废物名录》（2021 版），钢材加工生产过程中使用了乳化液或滚齿油的工序所产生的废铁屑，沾染了油性物质属于危险废物，收集存储、运输过程按危险废物管理，利用过程不按危险废物管理，故废铁屑需委托处置。塑料粒子注塑、钻孔工序产生的塑料边角料，收集后回用于生产，根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB

34330-2017) 中 6.1 (a) 分析, 不属于固体废物。

(6) 企业原有环保措施及落实情况

根据原有项目环评报告及验收报告, 并结合现场踏勘, 对原有环保措施及落实情况进行调查并汇总。

表 2-13 原有环保措施及落实情况

序号	类别	环评建议措施	实际落实情况
1	废水	生活污水经化粪池处理后纳管至瑞安市江北污水处理厂。	已落实。 生活污水经化粪池处理后纳管至瑞安市江北污水处理厂。
2		抛光除尘水经活性炭过滤网沉淀过滤后循环使用, 适时添加。	已落实。 抛光除尘水经活性炭过滤网沉淀过滤后循环使用, 适时添加。
3	废气	打磨粉尘: 加强车间通风	已落实。 已加强车间通风。
4		锯末粉尘: 加强车间通风	改进工艺, 工作时振光机加盖密封, 防治粉尘逸散。
5		抛光粉尘: 采用湿式除尘一体机自带的除尘系统处理后经 1#排气筒引至楼顶高空 (20m) 排放, 集气效率以 85% 计, 处理效率以 95% 计, 风量以 3000m ³ /h 计	基本符合。 抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的湿式除尘处理后, 于 15m 高排气筒排放。
6		油雾废气: 加强车间通风	基本符合。 油雾废气、注塑废气分别经收集后, 通过 “UV 光催化氧化+活性炭吸附” 处理后, 于 15m 高的排气筒排放。
7		注塑废气: 集气后经 “UV 光解+活性炭吸附” 处理后经 2#排气筒引至楼顶高空 (20m) 排放, 设计总风量为 5000m ³ /h, 集气效率以 85% 计, 净化效率以 90% 计	
8	噪声	加强设备的维护, 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的高噪声现象; 做好消声、隔声、减震等措施。	已落实。 车间合理布局、生产设备远离门窗, 设隔振减震措施, 排气筒设在远离敏感保护目标的一侧, 并加强维护管理, 杜绝不正常生产时产生的高噪声。
9	固废	一般固废: 边角料、除尘渣、一般废包装收集后外售综合利用; 生活垃圾收集后委托环卫部门统一清运处置。	已落实。 边角料、除尘渣、一般废包装收集后外售综合利用; 生活垃圾收集后委托环卫部门统一清运处置。
10		危险废物: 对废乳化液、废活性炭过滤网、废锯末、废活性炭、沾染油性物质的废包装等危险废物在厂区内做好分类贮存, 贮存场所做好防风、防雨、防晒、防渗措施, 同时及时委托有资质的危废处理单位进行安全处置	基本符合。 已建立危险废物暂存仓库, 沾染油性物质的废包装由厂家浙江海炼润滑油有限公司回收利用; 废乳化液、废活性炭过滤网、废锯末、废活性炭收集后暂存于危废仓库中, 危废协议正在签订中。

(7) 相关监测情况

根据《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目竣工环境保护现状评估验收报告》(WZJE 验字 (2021) 第 106 号), 企业

废气、噪声排放检测结果如下：

表 2-14 抛光粉尘处理设施出口监测结果

监测日期	监测点位	监测频次	标干流量 (m³/h)	颗粒物 (mg/m³)
2021.01.14	抛光粉尘 处理设施 进出口	第 1 次	2187	<20
		第 2 次	2160	<20
		第 3 次	2160	<20
		均值	2169	<20
		排放速率 (kg/h)	/	0.02
排放限值 (mg/m³)			/	120
排放速率 (kg/h)			/	3.5
达标情况			达标	
注：以上数据引至“H2012251 检测报告”。				

表 2-15 油雾、注塑废气处理设施进出口监测结果

监测项目			标干流量 (m³/h)	颗粒物 (mg/m³)	非甲烷总烃 (mg/m³)	氨 (mg/m³)
2021.01.14	油雾、注塑 废气处理 设施进口	1	2339	<20	7.77	0.50
		2	2638	<20	7.62	0.56
		3	2817	<20	4.70	0.65
		均值	2598	<20	6.70	0.57
		排放速率 (kg/h)	/	0.02	0.02	1.48×10 ⁻³
	油雾、注塑 废气处理 设施出口	1	2648	<20	3.26	0.21
		2	2558	<20	2.94	0.18
		3	2816	<20	2.87	0.26
		均值	2674	<20	3.02	0.22
		排放速率 (kg/h)	/	0.03	8.08×10 ⁻³	5.88×10 ⁻⁴
标准限值 (mg/m³)			/	20	60	20
达标情况			/	达标	达标	达标

注：以上数据引至“H2012251 检测报告”。

表 2-16 厂界无组织废气监测结果

监测项目		非甲烷总烃 (mg/m ³)	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)
厂界北侧	01.14-1	1.45	0.33
	01.14-2	1.43	0.34
	01.14-3	1.03	0.30
最大值		1.45	0.34
标准限值 (mg/m ³)		4.0	1.0
达标情况		达标	达标

注：以上数据引至“H2012251 检测报告”。

表 2-17 厂界噪声监测结果统计表

测点编号	测点位置	主要声源	2021.01.14		
			测量时间 时:分	实测值 dB(A)	标准限值 dB(A)
▲1#	厂区北侧	厂内设备及环境噪声	10.16	63	65

注：以上数据引至“H2012251 检测报告”。

(8) 企业原有污染源产排情况

表 2-18 企业原有污染源产排情况 单位: t/a

污染物种类	污染物名称	原环评审批排放量	实际排放量
废水污染物	化学需氧量 (COD)	0.012	0.012
	氨氮 (NH ₃ -N)	0.001	0.001
废气污染物 ^①	颗粒物	0.010	0.010
	VOCs	0.002	0.014
	氨	/	0.0012
固体废物 (产生量)	金属边角料	19.5	19.5
	废铁屑	9.5	9.5
	塑料边角料	1	0
	除尘渣	0.1	0.07
	一般废包装	1.5	1.5
	废乳化液	0.51	0.51
	废活性炭过滤网	0.2	0.2
	废锯末	0.5	0.5
	废活性炭	0.5	0.5
	沾染油性物质的废包装	0.1	0.26
	废滚齿油 ^②	0	0.1
	废 UV 灯管 ^③	0	0.01

注：①注塑废气原产生系数 0.35kg/t 原料偏小，现更正为 2.368kg/t 原料；原环评未对注塑废气中的氨进行核算，本项目氨的产生量根据原料的 0.02% 计算②原环评中未对滚齿油进行分析，现进行补充；③注塑废气处理措施为 UV 光氧催化净化，使用过程会产生废 UV 灯管，现补充废 UV 灯管产生量。UV 光氧设备共有 20 根灯管，每根重量约 500g，故本项目废 UV 灯管产生量约 0.01t/a。④原环评将钢材加工生产过程产生的含铁边角料，铝外壳机加工过程中产生的含铝边角料，以及塑料粒子注塑、钻孔工序产生的塑料边角料，合计为边角料产生量共计 30t/a，按一般固废管理。本项目对钢材加工生产过程中未使用油性物质的工序产生的含铁边角料，以及铝外壳机加工过程中产生的含铝边角料进行分析，均属于一般固废，均为金属边角料；对钢材加工生产过程中使用了乳化液或滚齿油的工序所产生的废铁屑进行分析，根据《国家危险废物名录》(2021 版)，沾染了油性物质的废金属屑属于危险废物，收集存储、运输过程按危险废物管理，利用过程不按危险废物管理。塑料粒子注塑、钻孔工序产生的塑料边角料，收集后回用于生产，根据《固体废物鉴别标准 通则》(GB 34330-2017) 中 6.1 (a) 分析，不属于固体废物。

(9) 现有项目变动说明

该项目生产的工艺流程、地址、性质、规模、地点和环保工程的废气、噪声、固废

	工程的实际落实情况与现状环境影响评估报告基本一致。现状油雾废气处理工艺为：经收集后与注塑废气一起经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理后，于 15m 高排气筒排放；生产过程产生的塑料边角料收集后回用于生产。优于环评要求，故不属于重大变更。 （10）排污许可制度执行情况 企业已申领登记管理类排污许可证。 （11）企业现有问题及整改措施 公司实施迁建项目前应对原有项目厂区固废危险属性进行分析，并进行妥善处置。危险固废仅暂存在厂区，需及时委托有资质单位进行处理。 （12）本次项目租赁厂房涉及问题 本项目为迁建项目，企业租用现有闲置工业厂房进行生产，用地范围不涉及基本农田，不涉及拆迁，因此不存在与本项目有关的污染问题。厂房现状详见附图 14。
--	--

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境

(1) 基本污染物环境质量现状调查

根据2020年瑞安市环境状况公报，2020年瑞安市城市环境空气质量现状见下表。

表 3-1 区域环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	6	60	10%	达标
	24 小时平均第 98 百分位数浓度	10	150	6.7%	达标
NO ₂	年平均质量浓度	28	40	70.0%	达标
	24 小时平均第 98 百分位数浓度	52	80	65.0%	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	38	70	54.3%	达标
	24 小时平均第 95 百分位数浓度	82	150	54.7%	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	22	35	62.9%	达标
	24 小时平均第 95 百分位数浓度	43	75	57.3%	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数	800	4000	20%	达标
O ₃	日最大 8 小时平均第 90 百分位数	130	160	81.3%	达标

根据监测结果可知，2020年瑞安市大气环境质量六项基本污染物均能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及2018年修改单中的二级标准，故项目所在地瑞安市属于达标区。

(2) 其他污染物环境质量现状调查

为了解项目所在区域其他污染物的环境质量现状，本评价引用浙江瑞启检测技术有限公司温州分公司于2020年06月03日~06月09日对瑞安市塘下镇中北村（东经：120°40'47.17"，北纬：27°51'22.33"）的大气环境质量现状进行的监测数据。监测数据统计结果详见表3-2。

表 3-2 TSP 现状评价结果

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/%	超标率/%	达标情况
中北村	TSP	2020.06.03~06.09	300	78~88	29.3	0	达标

根据监测结果可知，项目所在区域大气中TSP浓度小于《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级空气质量标准。因此，项目所在区域环境空气质量现状尚可。

2、地表水环境

为了解评价区域水环境质量现状，本报告引用《瑞安市环境状况公报（2020）》中飞云

区域环境质量现状

江水质监测结果内容。

表 3-3 2020 年瑞安市飞云江水系水质类别表

水系	控制断面	现状水质	
		功能要求类别	2020 年
飞云江	南岙	II	I
	潘山翻水站	III	II
	飞云渡口	III	III
	第三农业站	III	II
	南口	III	III

根据《瑞安市环境状况公报（2020）》可知，项目所在地块的上游断面（飞云渡口）和下游断面（第三农业站）水质能满足III类水环境功能区划要求，水环境质量现状良好。

3、声环境

项目现状厂界外周边50m范围内不存在声环境保护目标，不开展声环境现状调查。

4、生态环境

本项目利用现有厂房，不新增用地，故不进行生态现状调查。

5、电磁辐射

非电磁辐射类项目，不开展监测与评价。

6、地下水、土壤环境

本项目厂区地面已做好硬化措施，不涉及持久性污染物及重金属排放，故不开展环境质量现状调查。

1、大气环境

项目厂界外 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区，500m 范围内的大气环境敏感保护目标见表 3-4。

表 3-4 大气环境敏感保护目标表

环境要素	名称	坐标/m		保护对象	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离
		UTMX	UTMY				
大气环境	花园村	268509.90	3080928.67	居民	环境空气二类区	西侧	63m
	双桥村	268327.80	3080806.98	居民		北侧	298m
	玉桂阁	268404.94	3081162.61	居民		东侧	230m

2、声环境

项目厂界外 50m 范围内声环境保护目标见表 3-5。

环境保护目标

表 3-5 声环境敏感保护目标表

环境要素	名称	坐标/m		保护对象	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离
		UTMX	UTMY				
声环境	规划住宅区*	268509.90	3080928.67	居民	声环境 2 类	/	/

*注：现状项目所在区域为工业集聚点，远期规划实施后，该区域以居民住宅为主要功能，企业将无条件搬迁。

3、地下水环境

项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4、生态环境

项目不新增用地，用地范围内无生态环境保护目标。

1、废水

生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳入市政管网，排放标准见表 3-6。最终废水进入瑞安市江北污水处理厂进行处理，污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准，见表 3-7。

表 3-6 《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 单位：除 pH 外均为 mg/L

参数	pH	SS	COD _{Cr}	BOD ₅	氨氮	总磷	动植物油	总氮
三级标准	6~9	≤400	≤500	≤300	≤35*	≤8	≤100	≤70*

*注：氨氮、总磷标准参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)其他企业的限值要求；总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)。

表 3-7 《城镇污水处理厂污染物排放标准》(单位：除 pH 外均为 mg/L)

参数	pH	SS	COD _{Cr}	BOD ₅	动植物油	氨氮	总磷	总氮
一级 A 标准	6~9	≤10	≤50	≤10	≤1	≤5 (8) *	≤0.5	≤15

*注：括号外数值为水温>12℃时的控制指标；括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

2、废气

(1) 本项目注塑过程产生的注塑废气（以非甲烷总烃计）及注塑工序中尼龙塑料粒子在加热熔融过程中产生的氨排放均执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 企业边界大气污染物浓度限值，另氨无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 中的二级标准的新扩改建项目的排放限值。注塑工序中尼龙塑料粒子在加热熔融过程中产生的臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 中的二级标准的新扩改建项目的排放限值及表 2 中的恶臭污染物排放标准值。

(2) 滚齿加工过程中滚齿油因高温产生油雾，滚齿过程中设备密闭，油雾附着在设备

污
染
物
排
放
控
制
标
准

内壁,收集后通过设备内部管道回收循环利用,会产生极少量油雾废气(以非甲烷总烃计),故仅作定性分析。带有油状物质的汽车涡轮杆半成品在采用电焊机高温电弧来熔化金属连接点的焊接工序时会产生极少量油雾废气(以非甲烷总烃计),也仅作定性分析。

在滚齿机开口处和电焊机正上方分别设置集气罩收集油雾废气(以非甲烷总烃计),与注塑废气经同一根排气筒排放,因《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)内非甲烷总烃排放限值严于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)的标准,故油雾废气排放的非甲烷总烃从严执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)排放限值。

(3) 抛光粉尘及打磨粉尘产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源的二级标准。

(4) 企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 规定特别排放限值。

有关排放标准值见表 3-8、表 3-9、表 3-10、表 3-11。

表 3-8 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)

序号	污染物项目	污染物有组织排放限值			无组织排放监控浓度限值	
		排放限值 (mg/m ³)	适用的合成树脂类型	监控位置	监控位置	浓度 (mg/m ³)
1	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒	周界外浓度最高点	4.0
2	颗粒物	20				1.0
3	氨	20	聚酰胺树脂			1.5*
4	单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	所有合成树脂 (有机硅树脂除外)	/	/	/

注:无组织排放的氨参照《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 1 中的二级标准的新改扩建项目的排放限值。

表 3-9 恶臭污染物排放标准 (GB14554-93)

污染物	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 (25m)	监控点	浓度 (mg/m ³)
臭气浓度 (无量纲)	6000	周界外浓度最高点	20
氨	14		1.5

表 3-10 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

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(m)	二级标准*	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	25	14.45	周界外浓度最高点	1.0

*注:根据《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)附录 B1,采用内插法计算所得。

	表 3-11 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）			
	污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
	NMHC	6	监控点处 1 小时平均浓度限值	在厂房外设置监控点
		20	监控点处任意一次浓度值	
	3、噪声			
	厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。具体标准限值如表 3-12。			
	表 3-12 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）			
	标准来源	标准类别	标准值 Leq: dB(A)	
			昼间	夜间
	GB12348-2008	3	65	55
	4、固体废物			
	危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001，2013 年修订），一般固体废物应根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）判断一般固废属性情况，参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）进行分类贮存或处置，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。固废的管理还应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》等国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。			
总量控制指标	根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014]197 号）要求，对化学需氧量（COD）、氨氮（NH ₃ -N）、二氧化硫（SO ₂ ）和氮氧化物（NO _x ）四种主要污染物实施排放总量控制。烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物、沿海地级及以上城市总氮和地方实施总量控制的特征污染物参照本办法执行。			
	1、总量控制指标			
	根据项目的特点，本项目需要进行污染物总量控制的指标主要是：COD、NH ₃ -N。另挥发性有机物（VOCs）、颗粒物作为总量控制建议指标。			
	2、总量平衡原则			
	①根据《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）及《温州市建设项目环评审批污染物总量替代管理办法（试行）》（温环发〔2010〕88 号）文件，建设项目不排放生产废水，只排放生活污水的，其新增生活污水排放量可以不需区域替代削减，故项目 COD、氨氮指标不需要进行区域替代削减。			
	②根据《国务院关于重点区域大气污染防治“十二五”规划的批复》（国函[2012]146 号）：新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行污染物排放			

减量替代，实现增产减污；对于重点控制区和大气环境质量超标城市，新建项目实行区域内现役源 2 倍削减量替代；一般控制区实行 1.5 倍削减量替代。温州市属于一般控制区，二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘实行 1.5 倍削减量替代。

③根据《浙江省大气污染防治“十三五”规划》（浙发改规划〔2017〕250 号）和《关于做好挥发性有机物总量控制工作的通知》（浙环发〔2017〕29 号），项目排放的挥发性有机物（VOCs）列入总量考核指标。新建项目涉及挥发性有机物排放的，实行区域内现役源 2 倍削减量替代。

根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）》，本项目主要污染物总量削减替代来源为县级以上政府储备的主要污染物总量指标。

3、总量控制建议

本项目实施后主要污染物总量控制指标排放情况见表 3-13、表 3-14。

表 3-13 主要污染物排放情况 单位：t/a

污染物	迁建前排放量	本项目排放量	以新带老削减量	建成后全厂排放量	迁建前后排放增减量
COD	0.012	0.012	0.012	0.012	0
NH ₃ -N	0.001	0.001	0.001	0.001	0
VOCs	0.014	0.027	0.014	0.027	0.013
颗粒物	0.010	0.014	0.010	0.014	0.004

表 3-14 主要污染物总量控制指标 单位：t/a

项目	污染物	新增排放量	总量控制值	区域削减替代比例	区域削减替代总量
废水	废水量	240	/	/	/
	COD	0.012	0.012	/	/
	NH ₃ -N	0.001	0.001	/	/
废气	VOCs	0.027	0.027	1:2	0.054
	颗粒物	0.014	0.014	1:1.5	0.021

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	项目利用现有厂房（空厂房见附图 14），无施工期，只需进行设备安装即可投入生产。要求企业在设备安装过程中加强管理，防治噪声对周边环境产生影响。
---------------------------	---

1、废气

(1) 产排污节点、污染物及治理设施

项目产排污节点、污染物及治理设施详见下表。

表 4-1 废气产排污节点、污染物及污染治理设施信息表

序号	生产设施	产污环节	污染物种类	排放形式	污染治理设施				有组织排放口编号	有组织排放口名称	排放口设置是否符合规范			
					治理工艺	收集效率	去除效率	是否为可行技术						
1	注塑机	注塑	非甲烷总烃	有组织	UV 光催化氧化+活性炭吸附	85%	90%	是	DA001	1#排气筒	是			
			氨			85%	90%	是						
			臭气浓度			85%	90%	是						
2	滚齿机	滚齿	非甲烷总烃	有组织		85%	90%	是				DA002	2#排气筒	是
3	电焊机	焊接	非甲烷总烃	有组织		85%	90%	是						
3	湿式抛光除尘一体机	抛光	颗粒物	有组织	湿式除尘	85%	95%	是	/	/	/			
4	砂轮机	模具修复	颗粒物	无组织	/	/	/	/	/	/	/			
5	厂界		非甲烷总烃	无组织	/	/	/	/	/	/	/			
			氨		/	/	/	/	/	/				
			臭气浓度		/	/	/	/	/	/				
			颗粒物		/	/	/	/	/	/				
6	厂界内		非甲烷总烃	无组织	/	/	/	/	/	/	/			

运营期环境影响和保护措施

(2) 废气排放口基本情况及排放标准

表 4-2 大气排放口基本情况表及排放标准

序号	排放口编号	排放口名称	地理坐标		高度(m)	内径(m)	温度(℃)	排放口类型	污染物种类	国家或地方污染物排放标准		
			经度	纬度						名称	浓度限值(mg/m ³)	速率限值(kg/h)
1	DA001	1#排气筒	120°41'46.74"	27°50'37.79"	25	0.40	20	一般排放口	非甲烷总烃	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	60	/
									氨		20	/
									臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	6000(无量纲)	/
2	DA002	2#排气筒	120°41'46.68"	27°50'37.54"	25	0.28	20	一般排放口	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	120	14.45

表 4-3 大气无组织排放情况表及排放标准

序号	排放编号	产污环节	污染物	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准	
					标准名称	浓度限值
						(mg/m ³)
1	厂界	注塑	非甲烷总烃	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	4.0
			氨	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	1.5
			臭气浓度	/		20(无量纲)
2		抛光、模具修复	颗粒物	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	1.0
3	厂区内	/	非甲烷总烃	/	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)	6(监控点处1小时平均浓度限值)
						20(监控点处任意一次浓度值)

(3) 源强分析

本项目废气污染源强核算详见下表。

表 4-4 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放				排放 时间 /h
				核算方 法	废气产生 量 (m³/h)	产生浓度 (mg/m³)	产生量 (kg/h)	工艺	效率 /%	核算方 法	废气排放 量 (m³/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放量 (kg/h)	
注塑	注塑机	有组织 排放	非甲烷总烃	类比法	6000	6.729	0.04	UV 光催化氧化+活性炭吸附	90%	类比法	6000	0.673	0.004	2400
			氨	类比法		0.413	0.0025		90%	类比法		0.041	0.0002	2400
		无组织 排放	非甲烷总烃	类比法	/	/	0.007	/	/	类比法	/	/	0.007	2400
			氨	类比法		/	0.0004		/	类比法		/	0.0004	2400
抛丸	湿式抛光除尘一体机	有组织 排放	颗粒物	类比法	3000	8.594	0.026	湿式除尘	95%	类比法	3000	0.430	0.001	2400
		无组织 排放	颗粒物	类比法	/	/	0.005	/	/	类比法	/	/	0.005	2400

废气源强核算过程如下：**1) 源强分析**

除油工序采用振光机配合锯末除去汽车涡轮蜗杆上沾附的滚齿油，工作过程中因锯末与金属摩擦产生金属粉末，同时振光机振动，会导致粉尘散逸，故企业振光机工作时加盖密闭，防止锯末粉尘逸散，基本可保证除油工序无粉尘排放。另外项目塑料粒子无配料及破碎工艺，投料亦采用自动吸料方式进行，故塑料生产过程中基本无粉尘产生。

因此根据工艺流程分析，本项目产生的废气主要有注塑废气、油雾废气、抛光粉尘、打磨粉尘。

①注塑废气

项目注塑过程中产生的废气主要为有机废气（以 NMHC 计），项目配套的注塑机为塑料注射成型一体机，在密闭设备内加热至熔融状态进行生产。PA 注塑温度为 180~210℃，远低于聚酰胺的分解温度（分解温度为 560℃），PA 在加热熔融过程中产生少量的氨，同时生产过程中会产生少量注塑热挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）；ABS 注塑温度约为 200℃，低于 ABS 的裂解温度（裂解温度为 260℃），故不产生苯乙烯等单体废气，会产生少量注塑热挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）；POM 注塑温度为 170~180℃，低于 POM 的分解温度（分解温度为 280℃），生产过程中会产生少量注塑热挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）。

注塑过程中产生的废气主要为有机废气（以非甲烷总烃计），根据《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法（1.1 版）》中，VOCs 总产生量排放系数以 2.368kg/t 原料计。本项目各类塑料粒子合计用量为 48t/a，则非甲烷总烃的产生量为 0.114t/a（0.048kg/h）。同时 PA 加热熔融过程中会产生少量游离氨废气，经查，现暂未有注塑过程中游离氨的产生系数，一般项目根据经验系数取原料的 0.01%~0.04%，同时结合原项目相关监测数据，本项目游离氨废气的产生量取原料的 0.02%，即氨的产生量为 0.007t/a（0.003kg/h）。

本项目注塑机上方设置集气罩收集注塑废气，集气风量约 6000m³/h，集气率不低于 85%，收集后的废气经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度不低于 25m，净化效率以 90%计。

表 4-5 注塑废气产生及排放情况汇总一览表

污染源	污染物	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	有组织排放			无组织排放	
				排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
注塑 废气	非甲烷总烃	0.114	0.048	0.0097	0.004	0.673	0.017	0.007
	氨	0.007	0.003	0.0006	0.0002	0.041	0.0011	0.0004

②油雾废气

滚齿加工过程中因钻头与工件表面摩擦产生高温，需添加滚齿油进行冷却及润滑作用。

滚齿油因高温产生油雾，滚齿过程中设备密闭，油雾附着在设备内壁，收集后通过设备内部管道回收循环利用，会产生极少量油雾废气（以非甲烷总烃计），故仅作定性分析。带有油状物质的齿轮在焊接工序时会产生极少量油雾废气（以非甲烷总烃计），也仅作定性分析。

在滚齿机开口处和电焊机正上方分别设置集气罩收集油雾废气，收集后的油雾废气与注塑废气一并经“UV光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度不低于25m。

③抛光粉尘

汽车米表齿总成半成品外壳采用湿式抛光除尘一体机抛光。参考《环境工程手册（废气卷）》，抛光粉尘按原料的0.13%左右计算。本项目抛光工序只针对汽车米表齿总成半成品外壳，汽车米表齿总成半成品外壳年用量约56t，即抛光原材料用量约为56t/a，则粉尘的产生量为0.073t/a（0.030kg/h）。

抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的除尘系统处理后引至楼顶经2#排气筒（DA002）排放，排气筒排放高度不低于25m。除尘系统集气效率以85%计，设计风量不低于3000m³/h，处理效率以95%计。

表4-6 抛光粉尘产生及排放情况汇总一览表

污染源	污染物	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	有组织排放			无组织排放	
				排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
抛光粉尘	颗粒物	0.073	0.030	0.003	0.001	0.430	0.011	0.005

④打磨粉尘

刀头、模具修复过程需经砂轮机打磨，本项目仅设置1台砂轮机，模具修复的频率极低，且打磨过程产生的粉尘易沉降，故打磨时加强车间通风，同时打磨后对打磨区域周边进行清理即可。

3) 非正常工况影响分析

根据对工程的分析，以及对同类企业的调查，本项目最可能出现的非正常工况为废气处理装置出现故障，导致污染物处理措施达不到应有的效率，造成废气污染排放。因此本次环评以废气处理设施效率为0进行核算。

表4-7 污染源非正常排放量核算表

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间/h	年发生频次/次	应对措施
1	1#排气筒	废气处理设施出现故障	非甲烷总烃	6.729	0.04	1	2	停止生产，及时维修、查找原因
			氨	0.413	0.0025			
2	2#排气筒		颗粒物	8.594	0.026	1	2	

(4) 环境影响分析

①处理工艺可行性分析

非甲烷总烃、氨及臭气浓度处理可行性分析：根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）及《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），非甲烷总烃可采用“吸附”工艺，氨及臭气浓度可采用“UV 光氧化/光催化+吸附”组合工艺。本项目非甲烷总烃、氨及臭气浓度采用“UV 光催化氧化+活性炭吸附”组合工艺属于可行技术。

抛光粉尘处理可行性分析：根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），颗粒物可采用“湿式除尘”工艺，本项目采用设备自带的湿式除尘系统，该工艺属于可行技术。

②排放达标性分析

表 4-8 项目有组织废气达标性分析

排气筒序号	污染物	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	标准值(mg/m ³)	允许排放速率(kg/h)	达标性分析
1#	非甲烷总烃	0.004	0.673	60	/	达标
	氨	0.0002	0.041	20	14	达标
2#	颗粒物	0.001	0.430	120	14.45	达标

由上表可知，本项目 1#排气筒废气的排放浓度能达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值；2#排气筒废气的排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源的二级标准。

③结论

综上所述，本项目选取的治理措施可行，项目所在区域环境质量现状良好，与周边住宅区距离较为合理，在严格落实本报告提出的各项环保措施后，废气可达标排放，预计本项目大气污染物对周边环境及敏感点影响不大。

(5) 监测要求

根据《关于印发<固定污染源排污登记工作指南(试行)>的通知》，已经明确了排污单位登记内容，对登记管理排污单位不做台帐管理、自行监测和执行报告等要求。

(6) 废气污染防治措施汇总

①注塑机上方设置集气罩收集注塑废气，集气风量约 6000m³/h，集气率不低于 85%，收集后的废气经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度不低于 25m，净化效率以 90%计。

②在滚齿机开口处和电焊机正上方分别设置集气罩收集废气，收集后的油雾废气与注塑废气一并经“UV 光催化氧化+活性炭吸附”装置处理后引至楼顶经 1#排气筒（DA001）排放，排气筒排放高度不低于 25m。

③抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的除尘系统处理后引至楼顶经 2#排气筒（DA002）排放，排气筒排放高度不低于 25m。除尘系统集气效率以 85%计，设计风量不低于 3000m³/h，处理效率以 95%计。

2、废水

（1）源强分析

①生活污水

本项目迁建前后员工不变，仍为 20 人，人均用水按 50L/d 计，年生产天数以 300 天计，则用水量为 300m³/a，根据环保统计手册排水以用水量的 80%计，生活污水产生量为 240m³/a，生活污水的主要污染因子为 COD_{Cr}400mg/L、NH₃-N35mg/L，则生活污水中污染物的产生量分别 COD_{Cr}为 0.096t/a、NH₃-N 为 0.008t/a。

本项目位于瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），属于瑞安市江北污水处理厂的纳管范围，生活污水经厂区化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，纳市政污水管网经塘下大道-金凤路-南川路-滨海大道-丹东线-开发区大道至瑞安市江北污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放，废水各污染物排放量具体为：COD_{Cr}为 50mg/L、NH₃-N 为 5mg/L，各污染物排环境量分别为：COD_{Cr}0.012t/a、NH₃-N0.001t/a。

②除尘水

本项目湿式抛光除尘一体机自带除尘系统，设备内除尘水经活性炭过滤网沉淀过滤后循环使用，适时补充，除尘渣定期打捞。

本项目生活污水源强核算结果见下表。

运营期环境影响和 保护措施	(3) 废水排放基本情况															
	本项目废水类别、污染物及污染治理设施信息见下表。															
	表 4-10 废水类别、污染物及污染治理设施信息表															
	序号	废水类别	污染物种类	污染治理设施						排放方式	排放去向	排放规律	排放口编号	排放口名称	排放口设置是否符合要求	排放口类型
				设施编号	设施名称	治理工艺	处理能力	治理效率	是否为可行技术							
	1	生活污水	COD、NH ₃ -N	TW001	生活污水处理系统	化粪池	/	/	是	间接排放	进入城市污水处理厂	连续排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	DW001	废水总排口	是	一般排放口-总排口
	废水间接排放口基本情况见下表。															
	表 4-11 废水间接排放口基本情况表															
	序号	排放口编号	排放口名称	排放口地理坐标 ^a		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	废水总排口	120°41'46.10"	27°50'37.45"	0.024	进入城市污水处理厂	连续排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	8:00-17:00	瑞安市江北污水处理厂	COD	50					
										NH ₃ -N	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。																
废水污染物排放执行标准见下表。																

表 4-12 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其按规定商定的排放协议 ^a	
			名称	浓度限值/（mg/L）
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	500
		NH ₃ -N	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）	35
a 指对应排放口须执行的国家或地方污染物排放标准以及其他按规定商定的建设项目水污染物排放控制要求的协议，据此确定的排放浓度限值。				

运营期环境影响和保护措施

(4) 依托集中污水处理厂的可行性分析

① 瑞安市江北污水处理厂建设情况

瑞安市城市（江北）污水处理厂选址于瑞安市经济开发区东侧飞云江下游河口岸边，距瑞安市区约 9km，厂址西南临飞云江，西北侧约 2km 为瑞安市经济技术开发区，厂址所在位置为飞云江农场第四分场，直接建设二级城市污水处理厂。污水处理厂现已投入运行，其日处理污水 21 万 t；远期规划日处理污水 35 万 t。

根据国务院 2015 年 4 月颁发的《水污染防治行动计划》（水十条）（国发[2015]17 号）文件要求，瑞安市江北污水处理厂需对现有工程的废水处理设施进行提标改造。瑞安市排水有限公司委托编制《瑞安市江北污水处理厂扩容和提标工程环境影响报告书》（批复文号：瑞环建[2017]166 号），该提标改造工程已完成并投入运行。

② 设计进水水质

表 4-13 设计进水水质表 单位：mg/L（pH、碱度除外）

污染物	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	TN	NH ₃ -N	TP	pH	碱度
指标	≤400	≤150	≤200	≤60	≤45	≤6.0	6~9	>280

③ 处理工艺及出水水质

瑞安市江北污水处理厂主体处理工艺采用 A²/O 工艺，具体如下：

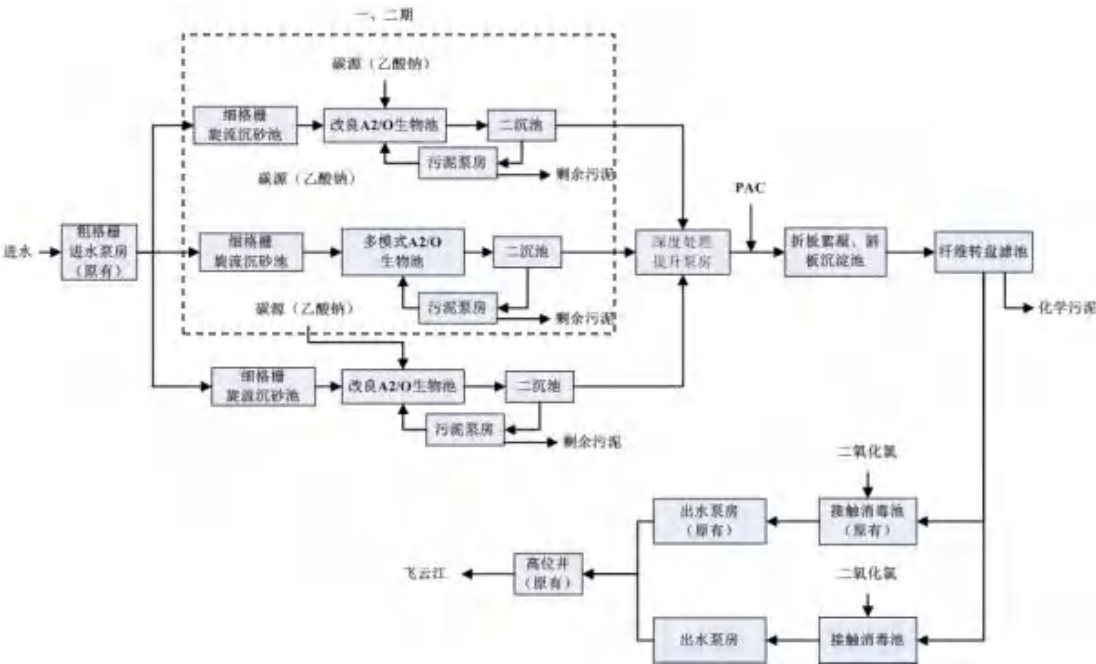


图 4-1 瑞安市江北污水处理厂处理工艺流程

根据温州市生态环境局发布的《2020 年温州市重点排污单位执法监测评价报告》（链接：http://sthjj.wenzhou.gov.cn/art/2021/1/29/art_1317615_58870287.html）可知，2020 年瑞安市江北污水处理厂达标率为 100%，可做到达标排放。

④对纳污水体水环境影响评价

本项目水环境影响评价引用《瑞安市江北污水处理厂扩容和提标工程》评价结论。

三期工程建成后，江北污水处理厂处理规模达 21 万 m^3/d ，出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准中的 A 标准，其尾水排放量小于数模分析时采用的 28 万 m^3/d 的排放量且尾水水质优于数模分析时考虑水质，故可得出结论，在本项目污水正常排放情况下，对现状水体水质基本没有影响。因此，本项目产生的废水经污水处理厂处理达标后排放飞云江，对现状飞云江水质基本无影响。

(5) 监测要求

根据《关于印发<固定污染源排污登记工作指南(试行)>的通知》，已经明确了排污单位登记内容，对登记管理排污单位不做台帐管理、自行监测和执行报告等要求。

(6) 废水处理措施汇总及纳管可行性分析

本项目位于瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），属于瑞安市江北污水处理厂的纳管范围。本项目生活污水日产生量 0.8t/d（240t/a），经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，纳管经塘下大道-金凤路-南川路-滨海大道-丹东线-开发区大道至瑞安市江北污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。本项目废水占瑞安市江北污水处理厂处理能力的比重极小，故可得出结论，在本项目污水正常排放情况下，对瑞安市江北污水处理厂处理能力不会造成冲击。

3、噪声

(1) 噪声源强

本项目主要设备噪声源见表 4-15。

表 4-15 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	噪声源	声源类型	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间/h
			核算方法	噪声值	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值	
注塑	注塑机	频发	类比法	70~75	隔声、减振、消声	20dB	类比法	50~55	2400
滚齿	全自动滚齿机	频发		70~75				50~55	2400
机加工	仪表车床	频发		70~75				50~55	2400
机加工	数控车床	频发		70~75				50~55	2400
机加工	卧式液压拉床	频发		70~75				50~55	480
机加工	磨床	频发		70~75				50~55	480
模具修复	铣槽机	频发		70~75				50~55	30
钻孔	台钻	频发		65~70				45~50	2400
除油	离心机	频发		70~75				50~55	2400
抛光	湿式抛光除尘	频发		70~75				50~55	2400

	一体机								
装配	空压机	频发		70~75				50~55	2400
焊接	电焊机	频发		65~70				45~50	2400
包装入库	封口机	频发		65~70				45~50	2400
包装入库	打包机	频发		65~70				45~50	2400
模具修复	砂轮机	偶发		65~70				45~50	30

(2) 声环境影响评价

根据《建设项目环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2009)噪声预测模式预测,项目厂界噪声影响具体预测结果详见下表。

表 4-16 项目对该区域噪声影响预测结果 单位: dB(A)

方位	1# (东厂界)	2# (南厂界)	3# (西厂界)	4# (北厂界)
贡献值	51.84	57.43	52.54	56.71
背景值	/	/	/	/
预测值	51.84	57.43	52.54	56.71
标准值	65	65	65	65
是否达标	是	是	是	是

注: 厂界噪声贡献值即为预测值, 不需要叠加背景值。

由上表预测可知, 经墙体隔声、距离衰减后, 项目噪声预测值厂界能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。因此本项目对项目所在区域的声环境影响较小。

(3) 监测要求

根据《关于印发<固定污染源排污登记工作指南(试行)>的通知》, 已经明确了排污单位登记内容, 对登记管理排污单位不做台帐管理、自行监测和执行报告等要求。

(4) 噪声防治措施汇总

- ①厂区、车间合理布局, 生产设备尽量远离门窗, 减小噪声影响。
- ②在设备的选型上, 尽量选用低噪声的设备。
- ③对噪声相对较大的设备应加装隔声、消声措施, 如在周围设置吸声材料或结构。
- ④加强设备的维护, 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的高噪声现象。

4、固体废物

(1) 源强分析

①金属边角料

本项目外购的铝外壳在机加工、钻孔、抛光过程会产生含铝边角料, 根据业主提供的资

料，本项目含铝的金属边角料产生量约为 1t/a，外购的钢材在加工过程会产生含铁边角料，根据业主提供的资料，本项目未沾染油性物质的含铁的金属边角料产生量约为 23t/a；金属边角料合计产生量为 24t/a，收集后外售综合利用。 ②废铁屑 外购钢材在部分机加工、滚齿、电焊等工序中使用了乳化液或滚齿油，该过程产生的废铁屑沾染油性物质，根据业主提供的资料，废铁屑产生量约 11.5t/a，根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，金属机加工等工序过程产生的沾染油性物质的金属屑属于危险废物，废物代码为 HW08：900-200-08，将沾有切削液的金属边角料经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，金属边角料收集贮存及转运过程按危险废物管理，利用过程不按危险废物管理。 ③塑料边角料 本项目塑料粒子在注塑、钻孔工序会产生一定量的塑料边角料，根据业主提供的资料，本项目塑料边角料产生量约为 2t/a，收集后回用于生产。根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017）的 6.1（a）规定，本项目塑料边角料不属于固体废物。 ④除尘渣 抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的湿式除尘系统去除颗粒物，除尘水经沉淀过滤后循环使用，抛光粉尘经沉淀过滤后形成除尘渣，定期清理，产生量约为 0.1t/a。 ⑤一般废包装 根据企业实际情况，一般废包装产生量为 1.8t/a。 ⑥沾染油性物质的废包装 本项目生产过程中会产生一定量的废包装桶，根据建设单位提供的资料，空桶按 20kg/个，13 个/a 计算，则废包装桶的产生量约为 0.26t/a。沾染油性物质的废包装属于危险废物，废物代码为 HW08：900-249-08，因此需委托有资质单位处理。 ⑦废滚齿油 滚齿加工过程中因钻头与工件表面摩擦产生高温，需添加滚齿油进行冷却及润滑作用。滚齿油循环使用，适时添加。根据产品说明书，滚齿油使用寿命约 4~5 年，基本可不更换，废滚齿油基本由设备清理时产生的带细小金属屑的油泥，产生量约 0.1t/a，该部分废滚齿油属于危险废物，废物代码为 HW08：900-200-08，因此需委托有资质单位处理。 ⑧废活性炭 本项目注塑过程中产生的有机废气处理采用 UV 光催化氧化+活性炭吸附联合处理工艺。项目有机废气总削减量为 0.0693t/a，其中 30%通过 UV 光催化氧化，70%通过活性炭吸附处
--

理，即通过活性炭吸附处理的废气量约为 0.0485t/a。活性炭使用一段时间后会因吸附饱和而失去功效，因此要定期更换。根据《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行办法》（浙环发[2017]30 号），1t 活性炭能吸附 0.15t 有机废气，则本项目废活性炭（HW49，900-039-49）的产生量为活性炭质量与吸附的废气量之和，约为 0.3719t/a。活性炭每次装箱 0.25t，每年更换 2 次，则废活性炭的产生量为 0.5t/a。

⑨废 UV 灯管

项目产生的有机废气处理均采用 UV 光催化氧化+活性炭吸附法，用于废气处理的 UV 灯管需定期维护更换，此过程会产生一定量的废 UV 灯管（参照 HW29，900-023-29），其产生量约为 0.01t/a。

⑩废乳化液

机加工过程中会产生一定量的废乳化液，乳化液原液使用量为 0.51t/a，与水按 1: 100 的比例配比，循环使用，定期更换。使用过程中，乳化液大部分被工件带走，损失率约 99% 计，则废切削液产生量约为 0.51t/a。废乳化液为危险废物，废物代码 HW09/900-006-09，委托有资质单位处理。

⑪废活性炭过滤网

湿式除尘系统加装活性炭过滤网，保证除尘水的循环使用，活性炭过滤网约 30 天更换一次，一次产生量预计约 0.02t，则废活性炭过滤网年产生量预计约为 0.2t/a。废活性炭过滤网属于危险废物，废物代码为 HW49：900-041-49，因此需委托有资质单位处理。

表 4-18 建设项目副产物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量
1	金属边角料	生产过程	固态	铝、铁	24t/a
2	废铁屑	生产过程	固态	铁、油性物质	11.5t/a
3	塑料边角料	注塑、钻孔	固态	塑料	2t/a
4	除尘渣	废气处理	固态	金属	0.1t/a
5	一般废包装	原料包装	固态	塑料袋等	1.8t/a
6	沾染油性物质的废包装	原料包装	固态	金属桶、油性物质	0.26t/a
7	废滚齿油	滚齿	液态	油性物质	0.1t/a
8	废活性炭	废气处理	固态	有机物质、活性炭	0.5t/a
9	废 UV 灯管	废气处理	固态	灯管	0.01t/a
10	废乳化液	机加工	液态	油性物质	0.51t/a
11	废活性炭过滤网	废水处理	固态	有机物质、活性炭	0.2t/a

（2）固废属性判定

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB 34330-2017）的规定，副产物属性判断情况如下

表所示。

表 4-19 属性判定表（固体废物属性）

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	是否属固体废物	判定依据
1	金属边角料	生产过程	固态	铁、铝	是	4.2（a）
2	废铁屑	生产过程	固态	铁、油性物质	是	4.2（a）
3	塑料边角料	注塑、钻孔	固态	塑料	否	6.1（a）
4	除尘渣	废气处理	固态	金属	是	4.3（a）
5	一般废包装	原料包装	固态	塑料袋等	是	4.1（c）
6	沾染油性物质的废包装	原料包装	固态	金属桶、油性物质	是	4.1（c）
7	废滚齿油	滚齿	液态	油性物质	是	4.1（a）
8	废活性炭	废气处理	固态	有机物质、活性炭	是	4.3（1）
9	废 UV 灯管	废气处理	固态	灯管	是	4.3（1）
10	废乳化液	机加工	液态	油性物质	是	4.1（a）
11	废活性炭过滤网	废水处理	固态	有机物质、活性炭	是	4.3（1）

根据《国家危险废物名录（2021 年版）》以及《危险废物鉴别标准 通则》（GB 5085.7-2019），判定建设项目的固体废物是否属于危险废物，具体如下表所示。

表 4-20 危险废物属性判定

序号	副产物名称	产生工序	是否属危险废物	废物类别	废物代码
1	金属边角料	生产过程	否	/	/
2	废铁屑	生产过程	是	HW08	900-200-08
3	除尘渣	废气处理	否	/	/
4	一般废包装	原料包装	否	/	/
5	沾染油性物质的废包装	原料包装	是	HW08	900-249-08
6	废滚齿油	滚齿	是	HW08	900-200-08
7	废活性炭	废气处理	是	HW49	900-039-49
8	废 UV 灯管	废气处理	是	HW29	900-023-29
9	废乳化液	机加工	是	HW09	900-006-09
10	废活性炭过滤网	废水处理	是	HW49	900-041-49

（3）环境管理要求

①贮存场所

项目应当及时收集产生的固体废物，一般固废和危险固废分类贮存，并按《环境保护图形标志——固体废物储存（处置）场》（GB15562.2-1992）设置标志，由专人进行分类收集存放。

	企业应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）及其修改单要求设置危废仓库，远离生活垃圾存放场所。危废仓库做好防腐、防渗、防雨“三防”措施，防止二次污染。地面采用坚固、防渗、耐腐蚀的材料建造，库内废物定期由有资质单位的专用运输车辆运输。危险废物按照类别分置于防渗漏的专用包装物或者密闭的容器内，专用包装物、容器设有明显的警示标识和警示说明。 ②运输过程 危险废物运输过程的环境影响主要为两方面，一是从厂区内产生工艺环节运输到贮存场所可能产生散落、泄漏所引起的环境影响，二是危废外运过程对运输沿线环境敏感点的环境影响。 要求项目厂区内运输必须先将危废密闭至于专用包装物、容器内，防止散落、泄漏；厂区地面均为水泥硬化，一旦因管理疏漏或包装物破损而发生散落、泄漏，应提前制定应急预案，及时清理，以免产生二次污染。 而对于危废外运过程的环境影响，根据中华人民共和国国务院令第344号《危险化学品安全管理条例》和《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025）的有关规定，在危险废物外运至处置单位时必须严格遵守以下要求： a、做好每次外运处置废弃物的运输登记，认真填写危险废物转移联单（每种废物填写一份联单），并加盖公司公章，经运输单位核实验收签字后，将联单第一联副联自留存档，将联单第二联交移出地环境保护行政主管部门，第三联及其余各联交付运输单位，随危险废物转移运行。第四联交接受单位，第五联交接受地环保局。 b、废弃物处置单位的运输人员必须掌握危险化学品运输的安全知识，了解所运载的危险化学品的性质、危害特性、包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。运输车辆必须具有车辆危险货物运输许可证。驾驶人员必须由取得驾驶执照的熟练人员担任。 c、处置单位在运输危险废物时必须配备押运人员，并随时处于押运人员的监管之下，不得超装、超载，严格按照所在城市规定的行车时间和行车路线行驶，不得进入危险化学品运输车辆禁止通行的区域。 d、危险废物在运输途中若发生被盗、丢失、流散、泄漏等情况时，公司及押运人员必须立即向当地公安部门报告，并采取一切可能的警示措施。 e、一旦发生废弃物泄漏事故，公司和废弃物处置单位都应积极协助有关部门采取必要的安全措施，减少事故损失，防止事故蔓延、扩大；针对事故对人体、动植物、土壤、水源、空气造成的现实危害和可能产生的危害，应迅速采取封闭、隔离、洗消等措施，并对事故造成的危害进行监测、处置，直至符合国家环境保护标准。
--	---

	③委托处置 企业在建设后生产过程中产生的危险废物应定期委托有相应资质的危废处置单位进行处置，委托处置单位所经营的危险类别应包含项目涉及的 HW08、HW09、HW29、HW49。 （4）固废污染防治措施 ①金属边角料、除尘渣、一般废包装收集后外售综合利用。 ②沾染油性物质的废包装、废铁屑、废滚齿油、废活性炭、废 UV 灯管、废乳化液、废活性炭过滤网分类收集，委托有资质单位处理。另外根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，将沾有切削液的金属边角料经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，金属边角料收集贮存及转运过程按危险废物管理，利用过程不按危险废物管理。
--	--

(5) 固体废物分析情况汇总

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》相关要求，本项目危险废物情况详见下表。

表 4-21 建设项目危险废物汇总表

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)	产生工序及装置	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	沾染油性物质的废包装	HW08	900-249-08	0.26	原料包装	固态	金属桶、油性物质	油性物质	每个月	T, I	厂区内设置暂存点进行分类收集、分类存放，并委托相关资质单位处理
2	废铁屑	HW08	900-200-08	11.5	机加工	固态	铁、油性物质	油性物质	每个月	T, I	
3	废滚齿油	HW08	900-200-08	0.1	滚齿	液态	油性物质	油性物质	半个月	T, I	
4	废活性炭	HW49	900-039-49	0.5	废气处理	固态	有机物质、活性炭	有机物质	每年	T	
5	废 UV 灯管	HW29	900-023-29	0.01	废气处理	固态	灯管	灯管	每年	T	
6	废乳化液	HW09	900-006-09	0.51	机加工	液态	油性物质	油性物质	半个月	T	
7	废活性炭过滤网	HW49	900-041-49	0.2	废气处理	固态	有机物质、活性炭	有机物质	半年	T/In	

项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表见下表所示：

表 4-22 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危险废物仓库	沾染油性物质的废包装	HW08	900-249-08	3#厂房	16m ²	/	8t	3 个月
2		废铁屑	HW08	900-200-08			桶装		
3		废滚齿油	HW08	900-200-08			桶装		
4		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装		
5		废 UV 灯管	HW29	900-023-29			袋装		

6		废乳化液	HW09	900-006-09			桶装		
7		废活性炭过滤网	HW49	900-041-49			袋装		

建设项目固体废物产生及处置情况汇总表如下：

表 4-23 建设项目固体废物产生及处置情况表

序号	产生环节	名称	属性	类别及代码	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险特性	产生量(t/a)	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量(t/a)
1	生产过程	废铁屑	危险废物	HW08, 900-200-08	油性物质	固态	T, I	11.5	桶装	委托处置	11.5
2	生产过程	金属边角料	一般工业固体废物	/	/	固态	/	24	袋装	外售物资单位综合利用	24
3	废气处理	除尘渣	一般工业固体废物	/	/	固态	/	0.1	桶装	外售物资单位综合利用	0.1
4	原料包装	一般废包装	一般工业固体废物	/	/	固态	/	1.8	堆放	外售物资单位综合利用	1.8
5	原料包装	沾染油性物质的废包装	危险废物	HW08, 900-249-08	油性物质	固态	T, I	0.26	/	委托有资质单位处置	0.26
6	滚齿	废滚齿油	危险废物	HW08, 900-200-08	油性物质	液态	T, I	0.1	桶装	委托有资质单位处置	0.1
7	废气处理	废活性炭	危险废物	HW49, 900-039-49	有机物质	固态	T	0.5	袋装	委托有资质单位处置	0.5
8	废气处理	废 UV 灯管	危险废物	HW29, 900-023-29	灯管	固态	T	0.01	袋装	委托有资质单位处置	0.01
9	机加工	废乳化液	危险废物	HW09, 900-006-09	油性物质	液态	T	0.51	桶装	委托有资质单位处置	0.51
10	废水处理	废活性炭过滤网	危险废物	HW49, 900-041-49	有机物质	固态	T/In	0.2	袋装	委托有资质单位处置	0.2

5、地下水、土壤

本项目各生产设施、物料均置于室内，不涉及重金属、持久性难降解有机污染物排放，且各污染物产生量较小，按要求做好相关收集处理措施后对周边环境影响较小。本项目要求根据厂区天然包气带防污性能、污染控制难易程度及污染物特性，将厂区划分为一般防渗区和重点防渗区，危废仓库、原料仓库为重点防渗区，按防渗技术要求进行防渗处理；其余生产区域为一般防渗区，按防渗技术要求进行防渗处理；厂区剩余部分做好硬化措施。做好化粪池及生活污水收集管网的防渗措施，杜绝污水下渗现象发生，并加强维护管理，避免跑冒滴漏现象的发生，正常情况下对地下水、土壤的影响概率较小，故本环评不开展地下水、土壤环境影响分析。

6、环境风险

(1) 建设项目风险源调查

本项目涉及到的风险物质主要是厂区暂存油类物质及危险废物。厂区内涉及风险物质最大存在总量与其临界量的比值 Q 见表 4-24。

表 4-24 厂区涉及风险物质比值 Q

序号	物质名称	CAS 号	标准临界量 (t)	最大储存总量 (t)	辨识结果 (Q)
1	滚齿油	/	2500	0.34	0.000136
2	乳化液	/	2500	0.17	0.000068
3	危险废物	/	100	2	0.02
项目 Q 值 Σ					0.020204

综上所述， Q 值为 $0.020204 < 1$ 。根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 C，当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I，故环境风险评价等级为：简单分析。

(2) 风险源分布及影响途径

项目风险识别汇总见表 4-25。

表 4-25 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要风险物质	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	生产设备	操作不当，油类物质等泄露	油类物质	泄露	地下水、土壤下渗	周边地下水、土壤环境
		高温引发自燃或爆炸	CO	火灾	大气扩散	周边大气环境
2	原料仓库	管理不善，油类物质等泄露	油类物质	泄露	地下水、土壤下渗	周边地下水、土壤环境
		高温引发自燃或爆炸	CO	火灾	大气扩散	周边大气环境
3	危废仓库	地面防渗层破损引发危险物质渗入地下水和土壤	危险物质	泄露	地下水、地表径流、土壤	周边地下水、土壤环境

(3) 环境风险防范措施

	①要求企业根据《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》、《企业突发环境事件风险分级方法》、《浙江省企业环境风险评估技术指南》以及《浙江省企业突发环境事件应急预案编制导则》等文件规定要求，编制企业突发环境事件应急预案，并根据预案内容定期进行应急演练。 ②根据应急预案要求，设置事故应急池，对事故状态下产生的消防废水进行收集。在正常工况下应保持事故池空池状态。在雨排口设事故废水切断措施，防止消防废水从雨排口排放。 在有效落实风险防范措施和事故应急预案的前提下，事故发生的风险概率很小，其环境风险在可接受范围内。
--	---

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	DA001 (1#排气筒)	非甲烷总烃	UV 光催化氧化+活性炭吸附	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
		氨		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
		臭气浓度		
	DA002 (2#排气筒)	颗粒物	湿式除尘	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	厂界	颗粒物	/	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
		非甲烷总烃		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
		氨		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
		臭气浓度		
	厂区内	非甲烷总烃	/	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
地表水环境	DW001 (废水总排口)	COD、NH ₃ -N	生活污水经化粪池处理后纳管排放	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)
声环境	厂界/设备运行	噪声	隔声、降噪措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001, 2013年修订), 一般固体废物参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 进行分类贮存或处置, 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。			
土壤及地下水污染防治措施	原料仓库、危废仓库按重点防渗区做好防渗, 等效黏土防渗层 Mb≥6.0m, K≤10 ⁻⁷ cm/s; 其他生产车间按一般防渗区做好防渗, 等效黏土防渗层 Mb≥1.5m, K≤10 ⁻⁷ cm/s。厂区其余部分做好硬化措施。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	1、编制企业突发环境事件应急预案并按应急预案定期进行应急演练; 2、根据应急预案要求, 设置事故应急池; 在雨排口设事故废水切断措施, 防止消防废水从雨排口排放。			
其他环境管理要求	(1) 根据《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》, 其排污登记类型为登记管理, 在建设项目投产前需变更排污申报登记。 (2) 建设单位应根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》, 在建设项目竣工后自主开展环境保护验收。			

六、结论

综合上述分析，温州涵柏汽摩配有限公司建设项目，符合“三线一单”的管控要求，排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和主要污染物排放总量控制指标；项目通过加强管理及采取相应的环境保护措施可以有效地消除或减缓废气、废水、噪声给周边环境带来的不利影响，基本上可维持环境质量现状。本项目还符合主体功能区规划及土地利用总体规划要求，符合国家和省产业政策等的要求。从环保角度论证，该项目的建设是可行的。



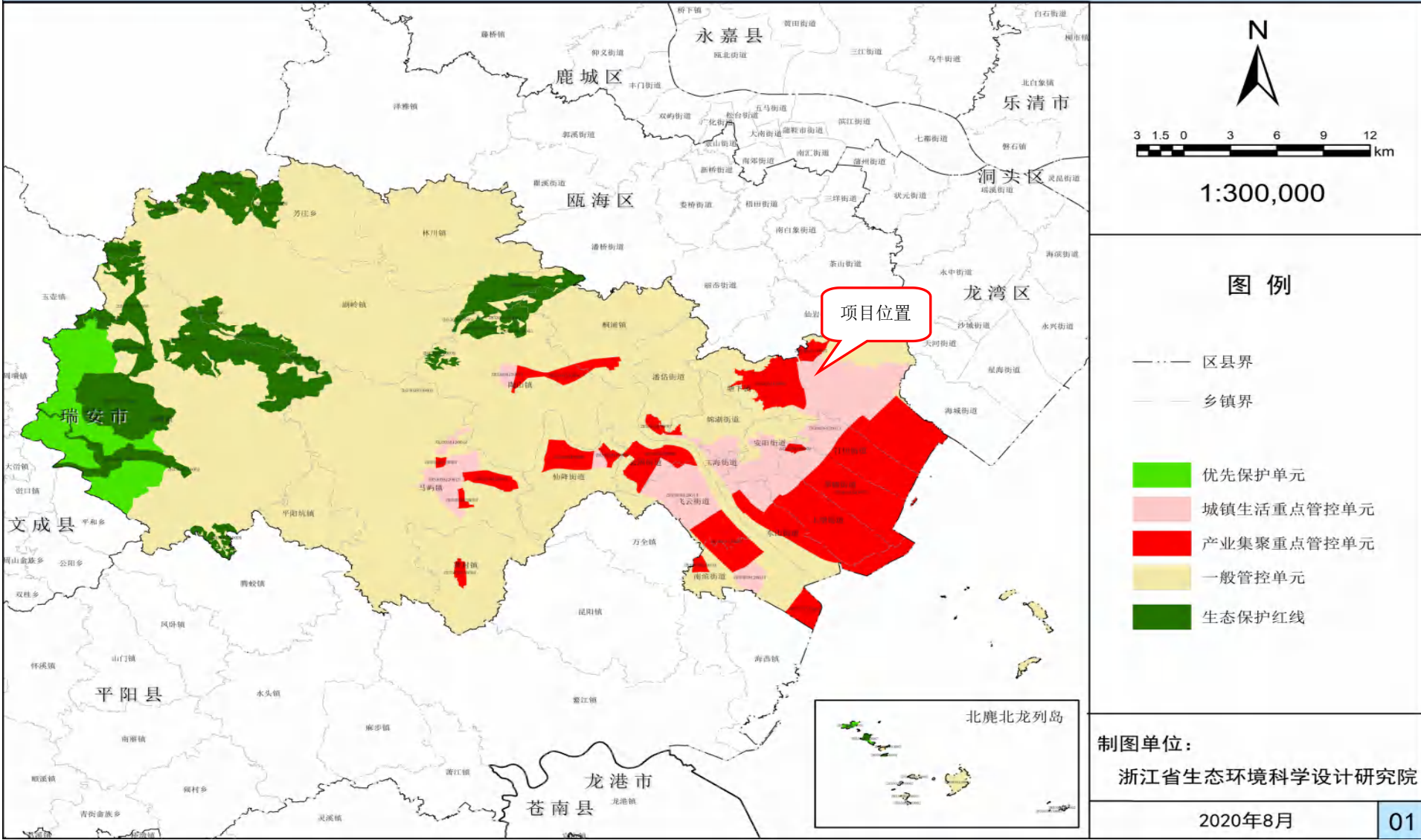
附图1 建设项目地理位置图



附图 2 建设项目相对位置图

温州市“三线一单”

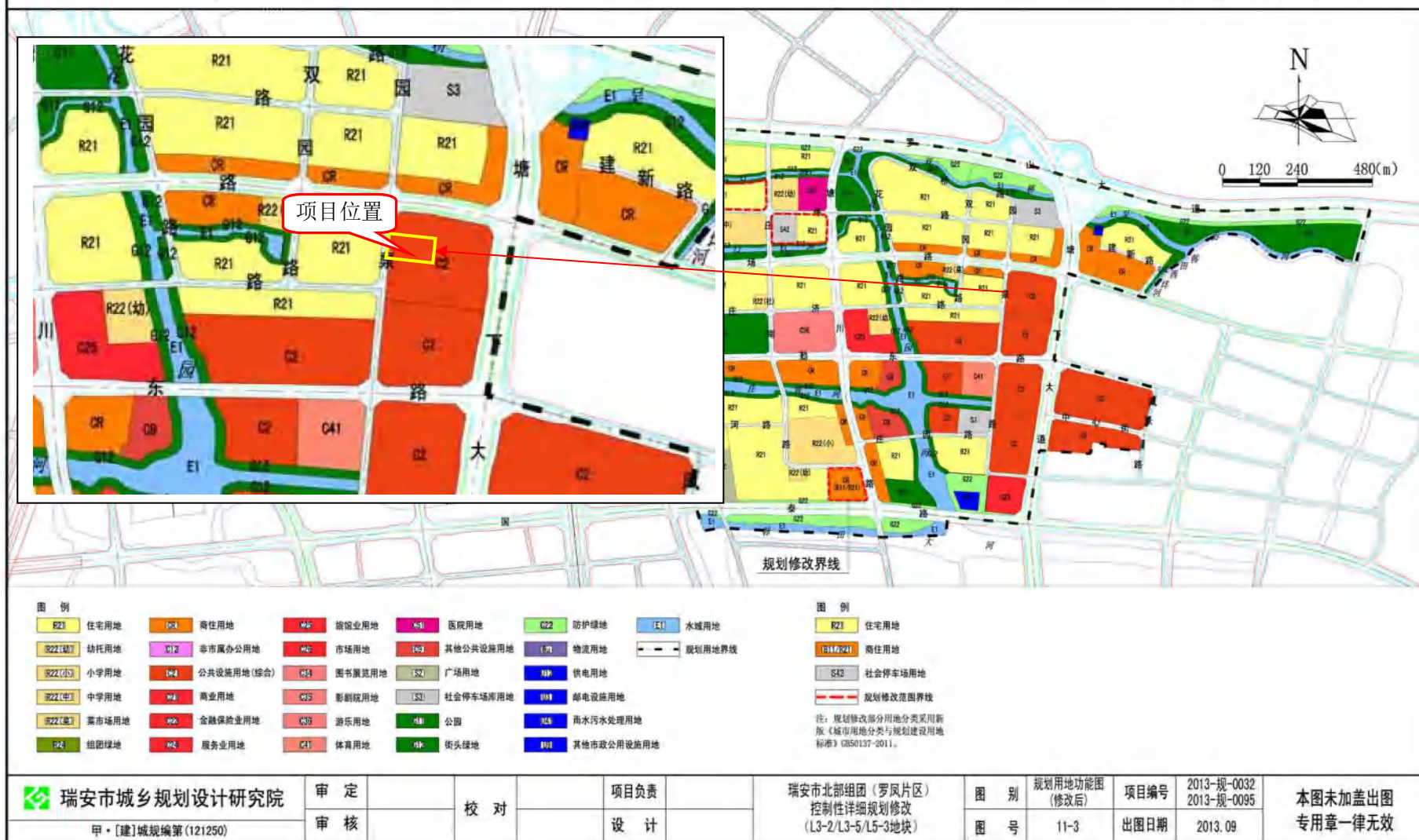
瑞安市环境管控单元图



附图3 瑞安市“三线一单”环境管控分区示意图

瑞安市北部组团（罗凤片区）控制性详细规划修改（L3-2/L3-5/L5-3地块）

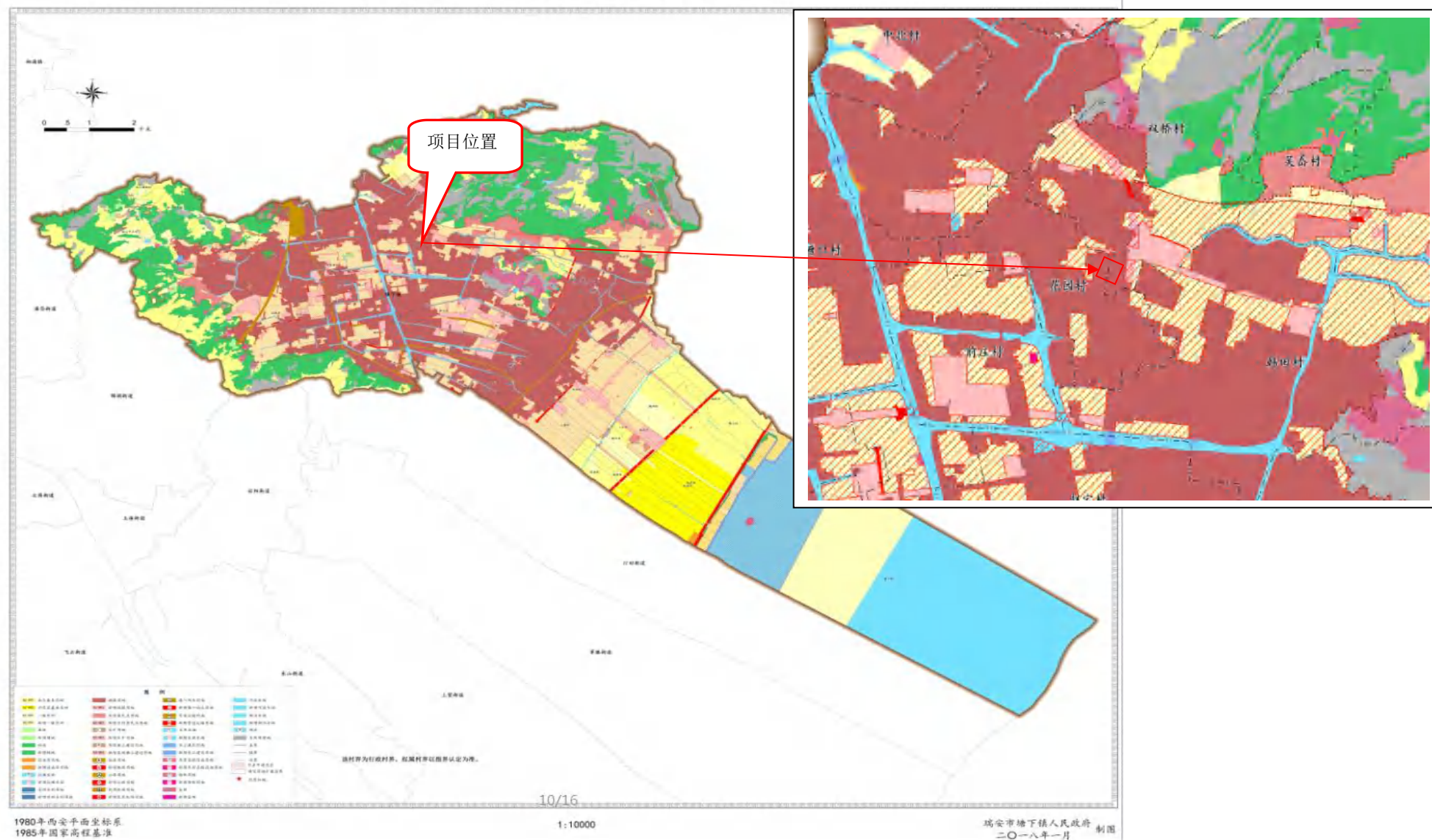
——规划用地功能图（修改后）



附图 4 瑞安市北部组团（罗凤片区）控制性详细规划图

瑞安市塘下镇土地利用总体规划(2006-2020年)(2016年执行更新后)

塘下镇土地利用总体规划图



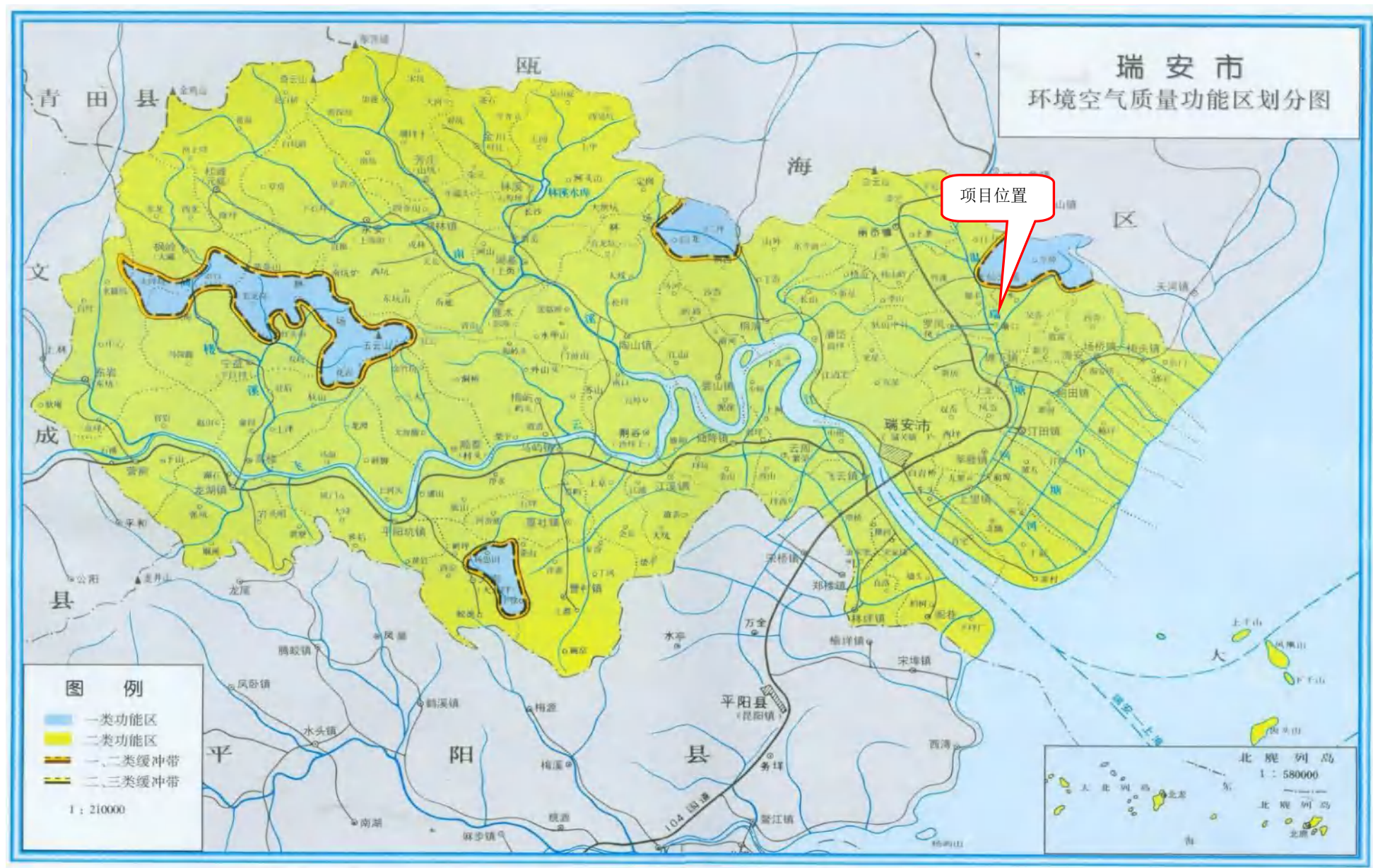
附图 5 瑞安市塘下镇土地利用总体规划图

瑞安市 Rui'an Shi

比例尺 1:220 000 0 2.2 4.4 6.6 千米



附图 6 瑞安市水功能区划图



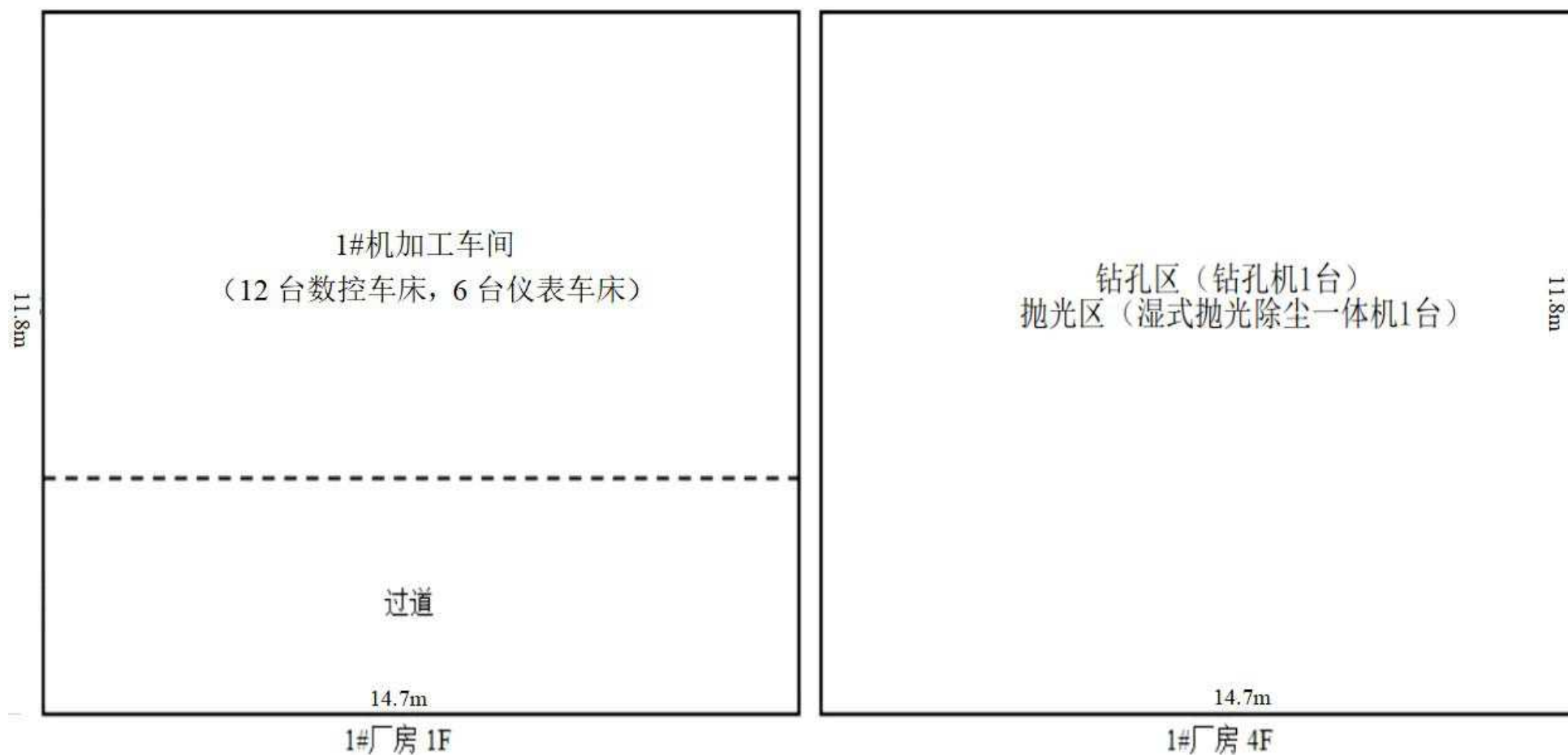
附图7 瑞安市环境空气质量功能区划图



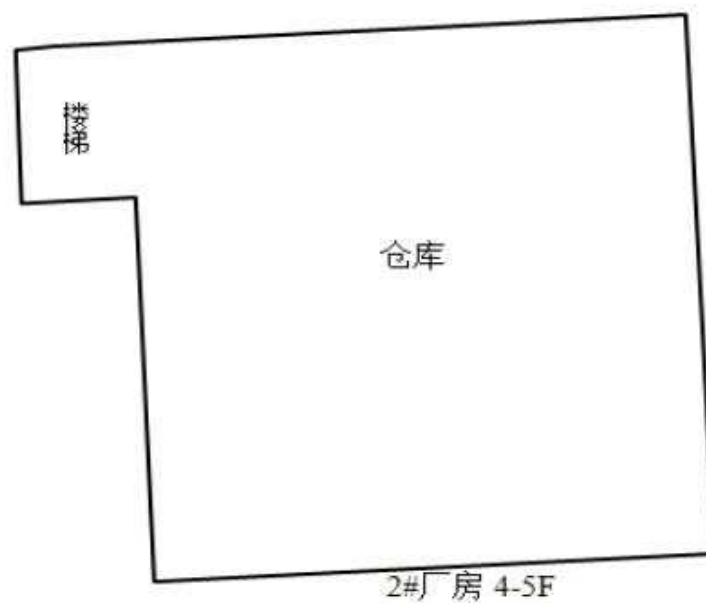
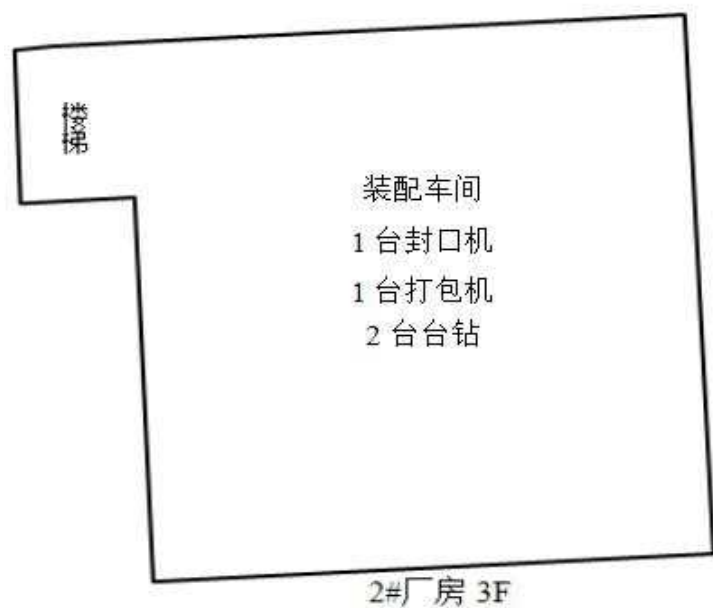
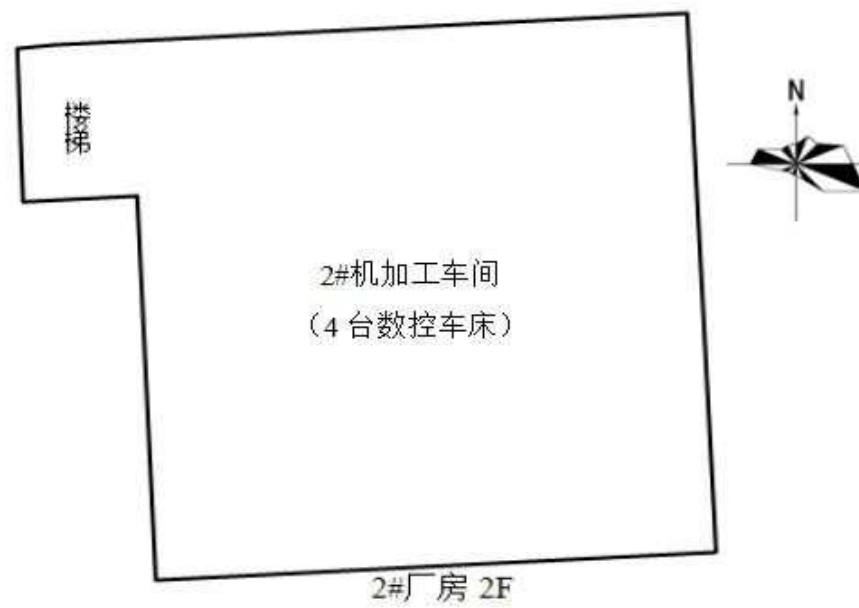
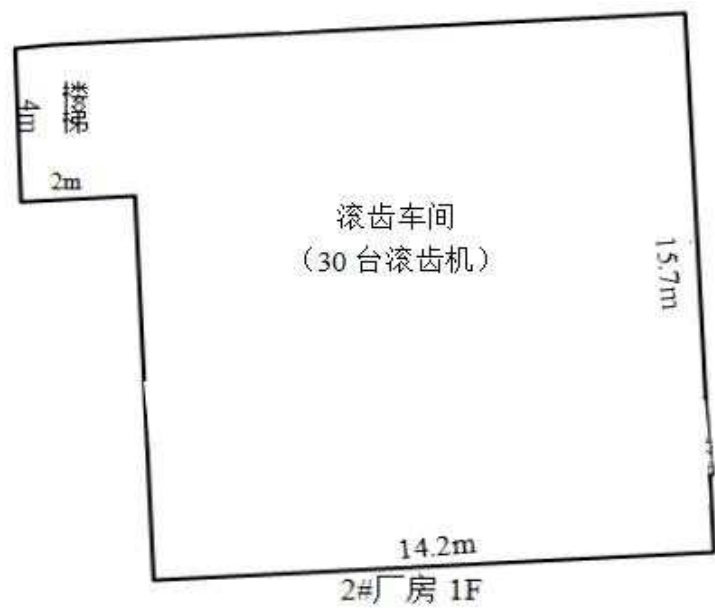
附图 8 环境监测点位图

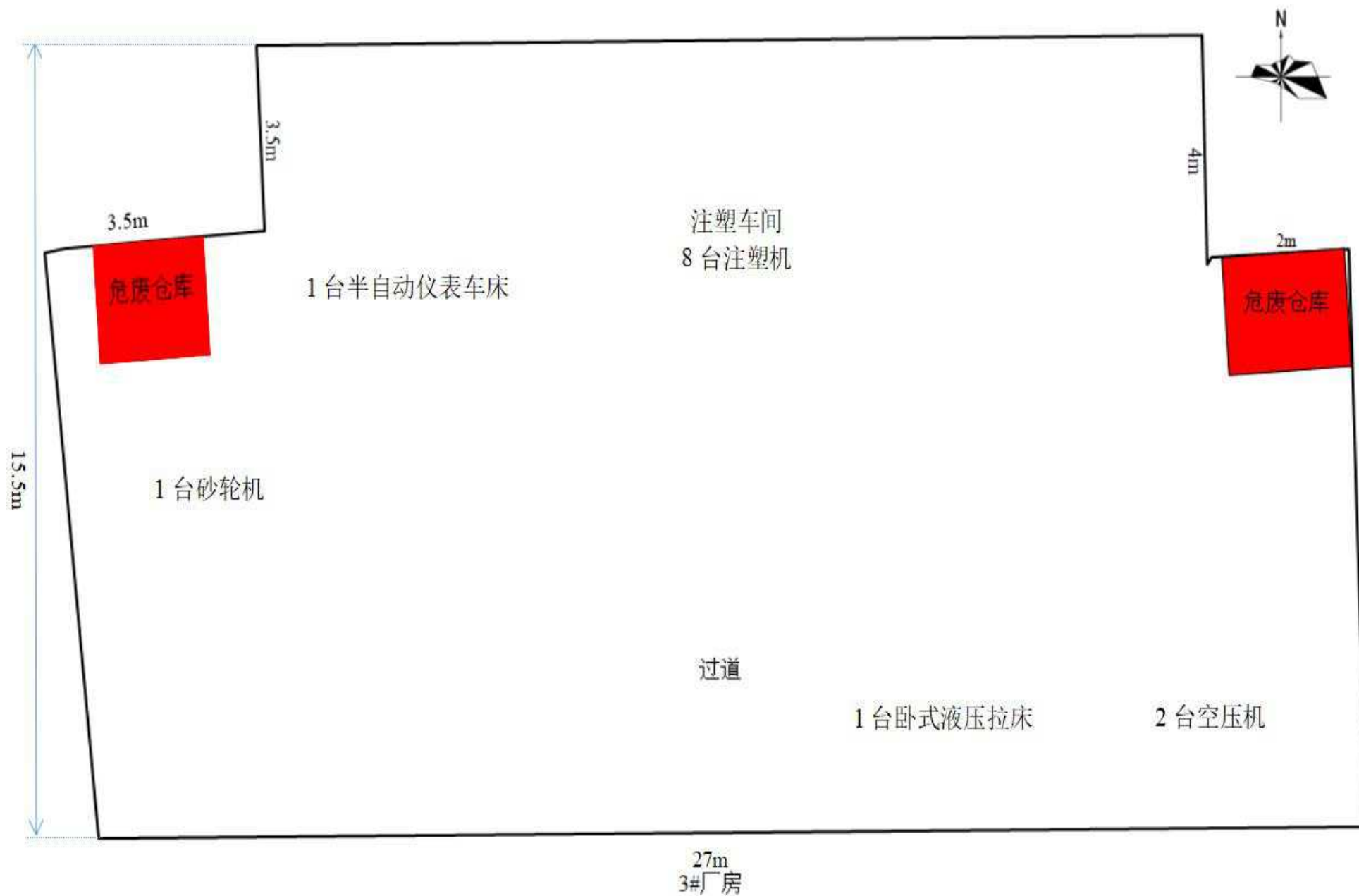


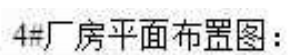
附图 9 厂区平面布置图



注: 1#厂房 2F 为办公室、
3F 空置、5-6F 为仓库







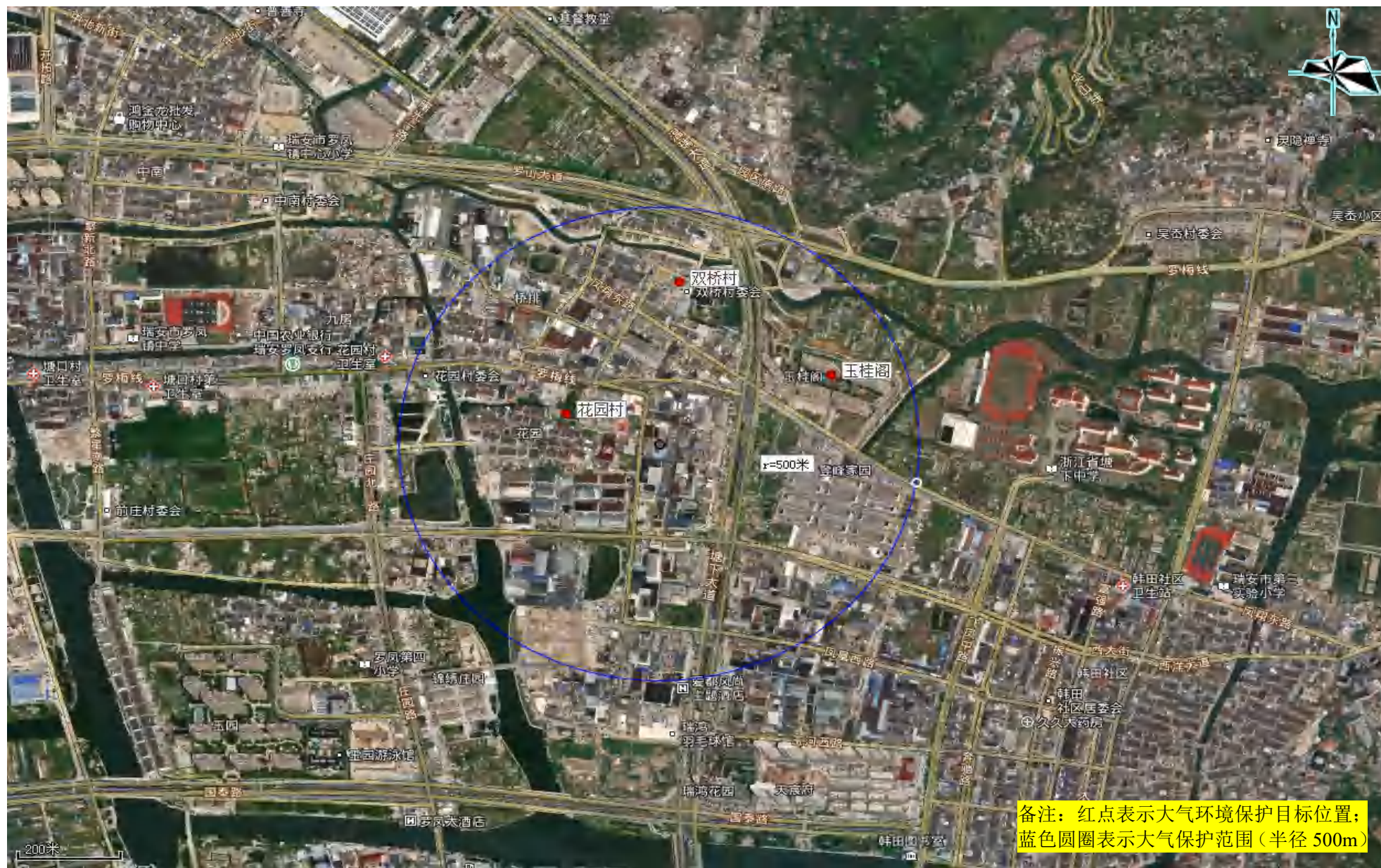
电焊机 1 台

钻孔区（台钻 2 台）

模具修复（铣槽机）

除油区（离心机 1 台）

附图 10 车间平面布置图



附图 11 项目环境保护目标分布图



附图 12 瑞安市生态保护红线分布图



东侧：温州集优电机制造有限公司



西侧：过道路为废品回收站



南侧：瑞安市金品五金厂



北侧：瑞安市超美汽摩配有限公司

附图 13 项目四至关系图





经度: 120.696098

纬度: 27.843879

地址: 浙江省温州市瑞安市塘下大道86号
瑞安市超美汽摩配有限公司

时间: 2022-01-17 10:56:03

附图 14 空厂房及工程师现场勘察照片

附件 1：营业执照



统一社会信用代码
91330381MA2862006H (1/1)

营业执照

(副本)

扫描二维码
“国家企业信用信息公示系统”
了解更多登记、备案、许可、监
管信息



名称
温州涵柏汽配有限公司

类型
有限责任公司（自然人投资或控股）

法定代表人
郑书虎

经营范围
汽车配件、摩托车配件、电瓶车配件、电器配件制造、加工、
销售（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营
活动）

注册资本
壹佰伍拾万元整

成立日期
2016年09月01日

营业期限
2016年09月01日至2066年08月31

住所
浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区
(花园村)

登记机关

2021年11月02日



国家企业信用信息公示系统网址：<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通
过国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

附件 2：租赁协议

房屋租赁合同

甲方（出租方）：瑞安市塘下瑞星铸件厂

乙方（承租方）：温州涵柏汽摩配有限公司

经甲、乙双方协商，同意就下列场所租赁事项，订立本契约，共同遵守。

一、甲方自愿将坐落于瑞安塘下镇汽摩配工业园区（花园区）厂房建筑面积（2672.11 平方米）出租给乙方作为生产经营场所使用。

二、甲、乙双方协定上述房屋的租赁期限为 6 年，2021 年 11 月 2 日至 2027 年 11 月 2 日，租期满无条件搬出归还给甲方。年租金 35 万元人民币，每年 11 月份一次性付清当年租金。

三、房屋租赁期内，乙方保证承担下列责任：

1、如需对房屋进行改装修或增扩时，应征得甲方同意，费用由乙方自理，房屋租用期间的水电费等一切费用由乙方自理。

2、因使用不当或其他人为的原因而使房屋或设备损坏的，乙方负责赔偿或予修复。

3、乙方将在租赁期届满时，如需继续承租上述房屋，应提前个月与甲方协商，双方另签订契约，若协商不成的，乙方必须执行本契约的第三条款规定。

四、违约责任：任何一方未能履行本契约规定的条款，另一方有权提前解除本契约，所造成的损失由责任一方承担。

本违约未尽事项，甲、乙双方可另行协定，其补充协定书经双方签字盖章后与本契约具有同等的效力。本契约一式二份，甲乙双方各执一份。双方签字后生效。

甲方（盖章）：

2021 年 11 月 2 日

乙方（盖章）：

2021 年 11 月 2 日

附件 3：租赁审批备案表

塘下镇工业厂房租赁审批备案表

编号： 联系人： 联系电话： 年 月 日

厂房地址		浙江省瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村）		
出租方基本情况	企业名称(盖章)	瑞安市塘下瑞星铸件厂	组织机构代码	92330381MA2BTQQR62
	法人代表	韩良琪	联系电话	13706683378
	总建筑面积(平方米)	13379.66	自身经营厂房面积(平方米)	0
	上年度销售额(万元)	0	上年度税收(万元)	0
	主要生产产品			
承租方基本情况	企业名称或拟设立企业(盖章)	温州涵柏汽摩配有限公司	组织机构代码	91330381MA2862006H
	法人代表	郑书虎	联系电话	13515877979
	租用车间面积(平方米)	2672.11	租用位置	瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村）
	预计投产后年产值(万元)	800	预计投产后年税收(万元)	32
	承租车间主要生产产品	汽摩车配件		
镇街意见	该处违建属于历史原因，同意暂缓拆除。 如果该处被有关部门认定存在安全隐患，该处违建将无条件拆除。 单位(盖章): 2022年3月7日			

备注：文件一式两份，另有企业特殊情况再另行报告附后

记事

开发

宗地图

土地座落：塘下花园村

北

瑞安市振南摩托开关厂

土地证书核发

道

路

瑞安市瑞星铸件厂

21 5062.0

瑞安市新德立汽车配件

浙江轮丰离合器有限公司

测绘单位	瑞安市土地调查登记事务所	测量员	黄传飞	坐标系	任意直角坐标
测绘日期	2008年3月8日	绘图员	孙正卿	图式	1993年浙江省地籍图图式
比例尺	1:500	检查员	高振军	现场指界人	

瑞安市 房权证 塘下镇 字第00016307 号

根据《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国城市房地产管理法》，为保护房屋所有权人的合法权益，对所有权人申请登记的本证所列房产，经审查属实，特发此证。



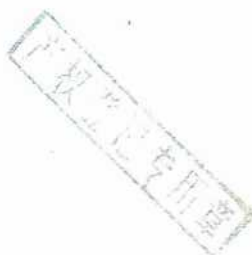
发证机关盖章



[illegible]

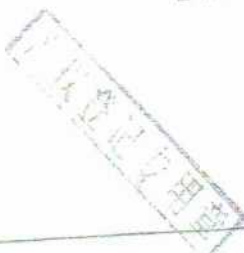
附

记



房屋状况:

序号	房号	结构	房屋 层数	所在 层数	建筑面积 (平方米)	用途
1		钢混	5	1-5	1347.11	非住宅
2		钢混	4	1-4	1334.31	非住宅
3		钢混	3	1-3	521.78	非住宅
4		钢混	6	1-6	3375.72	非住宅
合计:					13379.66	



填发单位:

填发日期:

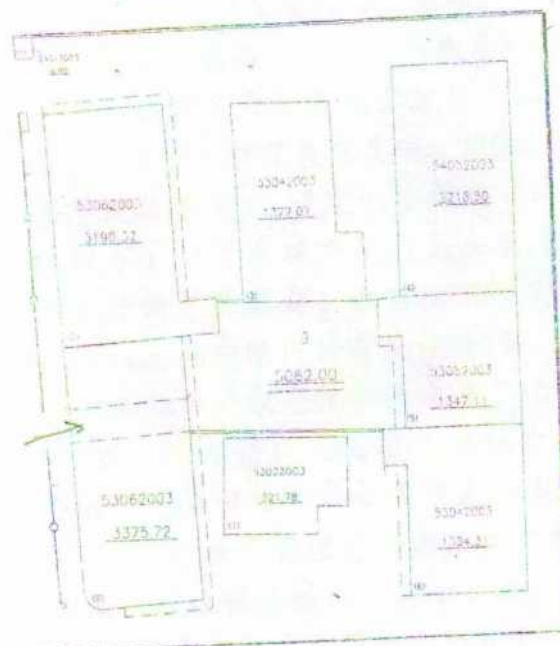


房地产平面图

图幅号D0105

D0101-27

800



比例尺 1:1

附件 5：缓拆证明

关于要求缓拆部分违章建筑的申请报告

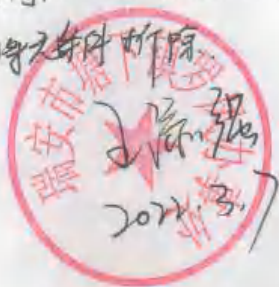
瑞安市塘下镇罗凤办事处：

温州涵柏汽摩配有限公司租用瑞安市塘下瑞星铸件厂位于瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村）的部分厂房用作生产车间，根据土地证、房产证，瑞安市塘下瑞星铸件厂合法土地面积为 5062.0 平方米，合法建筑面积为 13379.66 平方米。其中温州涵柏汽摩配有限公司拟租用该厂总建筑面积为 2672.11 平方米（其中合法建筑面积约 2196 平方米，违章建筑面积约 476 平方米），详见附件。

目前，我公司响应环保要求办理环评审批手续，根据瑞政发（2014）72 号文件精神，请求瑞安市塘下镇罗凤办事处考虑我公司实际情况，将该部分违章建筑列入缓拆范围，准许我公司继续使用，如政策规划要求拆除，我司将无条件配合进行拆除，希望瑞安市塘下镇罗凤办事处领导予以批准为盼。

特此报告！

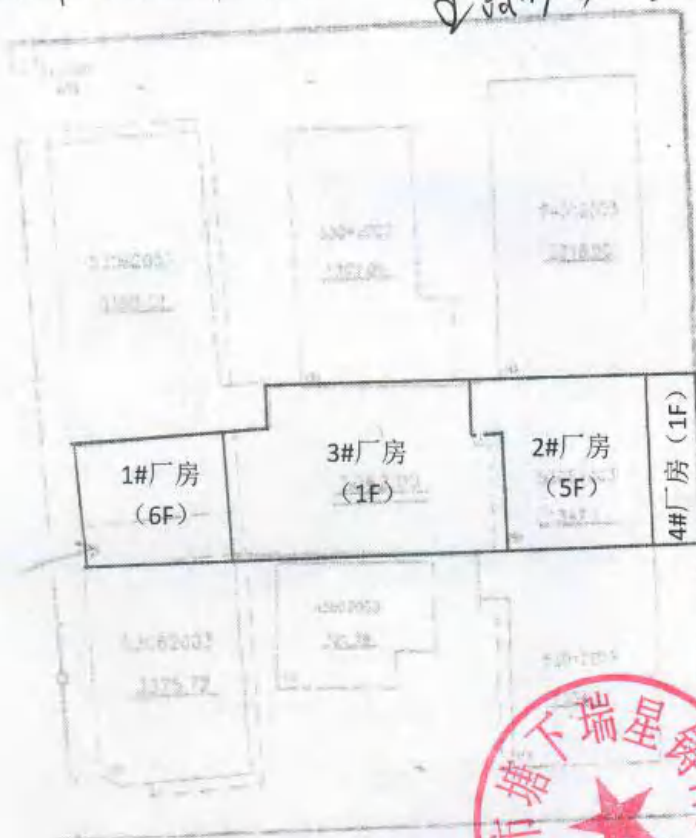
该处违章属于历史原因，同意暂缓拆除，
如果此处没有有关部门，认定存在消防安全
隐患，该处违章将无条件拆除。



瑞安市塘下瑞星铸件厂
温州涵柏汽摩配有限公司



2/2/3/4 222.3.7



鳳鳴

下镇罗凤办事处



①蓝色区域为本项目租赁区域，共涉及4幢生产厂房。

②1#、2#生产厂房为合法建筑，建筑面积合计约 2196 m²。

③3#、4#生产厂房均只有一层，均为临时建筑，建筑面积共约 476 m²。



附件 6: 工业集聚点证明

证明

温州市生态环境局瑞安分局:

温州涵柏汽摩配有限公司租用瑞安市塘下瑞星铸件厂位于瑞安市塘下镇汽摩配工业园区(花园村)的部分厂房用作生产车间,房产证(瑞安市房权证塘下镇字第 00016307 号)、土地证(瑞国用(2008)第 23-71 号),该厂房所在区域属于工业集聚点。

特此证明!

该厂房所在区域属于花园
工业点。

何伟
2021.11.17

同意经村两委
讨论后意见
中伟
2021.11.17



瑞安市塘下镇罗风办事处

日期: 年 月 日

温州市生态环境局文件

温环瑞改备〔2020〕2364 号

关于瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目现状环境影响评估报告备案受理书

瑞安市涵柏汽摩配有限公司：

你单位提交的瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目现状评估报告、承诺书、申请书等材料收悉，依据市深改委和市生态环境局联合印发的《温州市工业企业环保行政许可规范管理改革方案》（温环发〔2019〕56 号），经集体研究，同意备案。项目各类污染物排放标准，大气环境保护距离要求及污染物排放总量见《现状环境影响评估报告》。

你单位须按照《现状环境影响评估报告》及你单位提交的承诺书中提出的整改内容、整改期限逐项整改到位，如涉及总量指标的，应于规定期限三个月内按照程序取得总量指标，并按《固定污染源排污许可证分类管理名录》规定期限申领排污许可证。

如你单位未在相关期限内完成以上工作，我局将按照《温州市工业企业环保行政许可规范管理改革方案》规定予以撤销备案文件及排污许可证。

该备案文件有效期为一年，文件到期后，你单位须向我局申请续期。

温州市生态环境局
2020 年 6 月 3 日

行政许可专用章

(6)

330305575479

附件8 瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产128万个汽车米表齿总成、95万个汽车涡轮蜗杆建设项目竣工环境保护自主验收意见

2021 年 01 月 18 日,瑞安市涵柏汽摩配有限公司根据新建项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目竣工环境保护进行自主验收,提出自主验收意见如下:

一、工程建设基本情况

(一) 建设地点、规模、主要建设内容

瑞安市涵柏汽摩配有限公司成立于 2016 年 09 月 01 日,主要从事汽车配件制造和销售。企业位于瑞安市塘下镇罗凤双桥工业园区中路 40 号。企业建筑面积约 1900m²,总投资额为 100 万元,生产规模为年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆。

(二) 建设过程及环保审批情况

瑞安市涵柏汽摩配有限公司于 2020 年 04 月委托温州新耀环保科技有限公司编制了《瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目现状环境影响评估报告》,于 2020 年 06 月 03 日在温州市生态环境局备案(温环瑞改备[2020]2364 号)。

(三) 投资情况

项目实际总投资 100 万元,其中环保投资 10 万元,占总投资的 10%。

(四) 验收范围

本次验收范围为瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆。

二、工程变动情况

项目生产的工艺流程、地址、性质、规模和环保工程的废气、噪声和固废工程的实际落实情况与现状环境影响评估报告一致。

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

本项目用水为抛光除尘用水和生活用水。抛光除废水经活性炭过滤网过滤后循环使用,适时添加不外排。故本项目仅产生生活污水。生活污水通过化粪池预处理后纳管至瑞安市江北污水处理厂处理后,最终排入飞云江。

(二) 废气

项目废气主要为打磨粉尘、锯末粉尘、油雾废气、抛光粉尘和注塑废气。项目共建有两套废气处理设施，分别为抛光粉尘处理设施和油雾、注塑废气处理设施。

(1) 打磨粉尘

项目对模具、刀头修复时，砂轮打磨过程会产生少量金属粉尘。因金属粉尘颗粒大易沉降不易扩散，故经车间加强通风后以无组织形式排放。

(2) 锯末粉尘

项目除油过程会使用到锯末以除去蜗杆滚齿工序残留的滚齿油，该过程会产生少量的锯末粉尘，因产生量小，故经车间加强通风后以无组织形式排放。

(3) 抛光粉尘

汽车米表齿总成半成品外壳经湿式抛光除尘一体机抛光，该过程会产生抛光粉尘。抛光粉尘经湿式抛光除尘一体机自带的湿式除尘处理后，于 15m 高排气筒排放。

(4) 油雾废气、注塑废气

项目滚齿工序使用到滚齿油，该工序会产生油雾废气。项目注塑原料（PA）为颗粒状，无配料、破碎工艺，注塑工序产生注塑废气。油雾废气、注塑废气分别经收集后，通过“UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理后，于 15m 高排气筒排放。

(三) 噪声

该项目主要声源为各类生产设备的在运行过程中产生的噪声。该项目主要声源均设置在密闭车间内，以减少噪声的污染。

(四) 固体废物

该项目主要固体废物为：生活垃圾、边角料、除尘渣、一般废包装、废乳化液、废锯末、废活性炭、废活性炭过滤网、沾染危险废物的废包装。其中生活垃圾、边角料、除尘渣、一般废包装为一般固废；废乳化液、废锯末、废活性炭、废活性炭过滤网、沾染危险废物的废包装为危险固废（废乳化液废物代码为 HW09 /900-006-09，其余废物代码为 HW49 /900-041-49）。该项目已设置 1 间危险固废仓库，为独立密闭单间，防风防雨等处理，门口上锁并黏贴危废贮存场所标志牌。该公司产生的危险固废（沾染危险废物的废包装）由厂家浙江海炼润滑油有限公司回收利用；其余危险固废收集后暂存于危废仓库中，危废协议正在签订中。对危险废物贮存设施的选址、设计、运行等基本符合（GB18597-2001）《危险废物贮存污染控制标准》要求。该项目一般固废生活垃圾在厂区内设置多个塑料垃圾桶，

收集后委托环卫部门定期清运；边角料、除尘渣、一般废包装收集后外售综合利用。项目固废均能妥善处置，不向周边环境直接排放，不会对周边环境产生不良影响。

四、环境保护设施调试效果

(一) 污染物排放情况

1、废气

(1) 有组织废气污染源排放情况

抛光粉尘处理设施出口颗粒物产生的颗粒物排放浓度、排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源的二级标准；油雾、注塑废气处理设施出口产生的颗粒物、非甲烷总烃、氨的排放浓度均符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 大气污染物排放限值。

(2) 无组织废气污染源排放情况

在厂界布设 1 个废气无组织排放测点，视为监测点。厂界污染物非甲烷总烃的最高排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中的表 9 企业边界大气污染物浓度限值；总悬浮颗粒物的最高排放浓度符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中的表 9 企业边界大气污染物浓度限值及《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源的无组织排放浓度限值。

2、厂界噪声

根据 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类区标准，监测期间项目厂界北侧测点昼间噪声测值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中的 3 类标准。

3、固体废物

根据实地调查，项目一般固体废物均委托处置，针对危险固废设置 1 间危险仓库，危废仓库的选址、设计、运行等基本符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求。项目固废均能妥善处置，不向周边环境直接排放，不会对周边环境产生不良影响。

五、验收结论

经资料查阅和现场查验，瑞安市涵柏汽摩配有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废气、固废建设了相应的环保设施。该项目产生的废气、厂界噪声排放达到国家相应排放标准，现状评估报告中企业承诺整改条例与实际落实情况基本相符。经审议，验收组原则同意该项目通过竣工验收。

六、后续要求

1、企业须进一步加强对现场的管理，特别是对环保设施、车间的管理，建立巡查制度，做好台账记录，发现问题及时解决，确保污染物稳定达标排放；

2、充分落实该项目现状环境影响评估报告中整改计划清单的要求，严防环境污染事故发生，确保企业长效稳定发展；

3、加强废气处理设施管理，定期维护，确保污染物稳定达标排放；

4、进一步加强对危险废物的管理，尽快落实签订危险废物处置协议；

5、加强环保宣传，加强环保人员的责任心，建立长效的管理制度，重视环境保护，健全环保制度，加强职工污染事故方面的学习和培训，并组织进行污染事故方面的演练。

七、验收人员信息

验收人员信息签到单。

验收组成员签字：

瑞安市涵柏汽摩配有限公司



何利

2021 年 01 月 18 日

会议签到表

会议名称： 瑞安市涵柏汽摩配有限公司年产 128 万个汽车米表齿总成、95 万个汽车涡轮蜗杆建设项目验收会

时 间：2021 年 01 月 18 日

序号	工作单位	姓名	职称/职务	联系电话
1		郑书亮		
2	温州加恩环保	何利		
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

固定污染源排污登记回执

登记编号：91330381MA2862006H001X

排污单位名称：瑞安市涵柏汽摩配有限公司

生产经营场所地址：瑞安市塘下镇罗凤双桥工业园区中路40号

统一社会信用代码：91330381MA2862006H

登记类型：☒首次 ☐延续 ☐变更

登记日期：2020年04月13日

有效期：2020年04月13日至2025年04月12日



注意事项：

（一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。

（二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。

（三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。

（四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。

（五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。

（六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 9：企业搬迁承诺书

企业搬迁承诺书

温州涵柏汽摩配有限公司位于浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），租用瑞安市塘下瑞星铸件厂的部分生产厂房进行生产。根据土地证、房产证，本项目现状用地性质为工业用地；根据《瑞安市北部组团（罗凤片区）控制性详细规划》，项目地块用地性质为 C2（公共设施用地-综合）。本项目为二类工业用地，即本项目与远期规划不符。

届时本地块所在地实施规划时，企业承诺配合相关部门进行无条件搬迁改造，促进企业进入规范化发展。

特此承诺！

公司名称（盖章）：温州涵柏汽摩配有限公司



年 月 日

企业承诺书

我公司委托浙江中蓝环境科技有限公司编制的《温州涵柏汽摩配有限公司迁建项目环境影响报告表》经公司审核，确认该环评文件所述内容符合项目建设要求，现公司郑重承诺：

- 1、严格遵守各项环保法律法规和政策规定，诚信守法。
- 2、严格执行建设项目环境影响评价和环保“三同时”制度，严格落实并执行环评报告中提出的各项污染防治措施。
- 3、严格实施排污总量控制制度，实行规范管理，确保污染物达标排放和环境安全。
- 4、认真实施企业环保信息公开制度，不隐瞒、不欺骗，自觉配合环保执法检查，接受社会公众和新闻媒体的监督。
- 5、我公司郑重承诺本报告中内容、数据、附图和附件均真实有效，本公司自愿承担相应责任。环评报告表内容不涉及国家机密、商业机密和个人隐私，同意环评报告表全本公示。
- 6、我公司承诺本项目所使用的塑料粒子均为新料。

公司名称（盖章）：温州涵柏汽摩配有限公司

年 月 日



附件 11：环评委托方提供资料

环评委托方提供资料

温州涵柏汽摩配有限公司是一家专业从事汽摩配件制造的企业，原名为瑞安市涵柏汽摩配有限公司，原址位于瑞安市塘下镇罗凤双桥工业园区中路 40 号，已停止生产。企业拟搬迁至浙江省温州市瑞安市塘下镇汽摩配工业园区（花园村），租用瑞安市塘下瑞星铸件厂的部分生产厂房进行生产，同时增购部分生产设备。租用厂房总建筑 2672.11 m²（含临时建筑，建筑面积合计约 476 m²），共涉及四幢生产厂房，其中 1#厂房共 6F，楼层高度约 21m；2#厂房共 5F，楼层高度约 17m；3#厂房为临时建筑，共 1F，楼层高度约 5m，4#厂房为临时建筑，共 1F，楼层高度约 4m。项目建成后，企业形成年产 180 万个汽车米表齿总成、100 万个汽车涡轮蜗杆的生产规模。项目迁建前后员工人数不变，仍为 20 人，均不在厂内食宿。年工作日 300 天，单班制生产工序，工作时间按 8h/天计。

1、生产工艺流程图

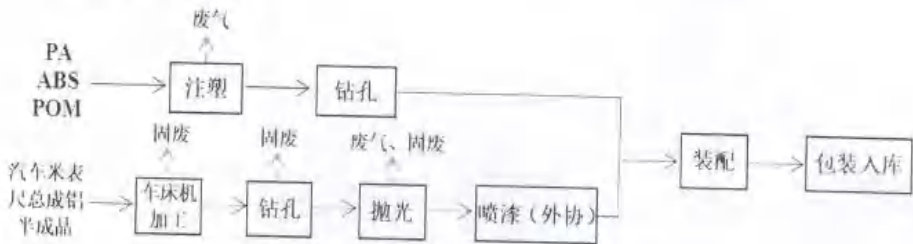


图 1 汽车米表齿总成生产工艺流程图

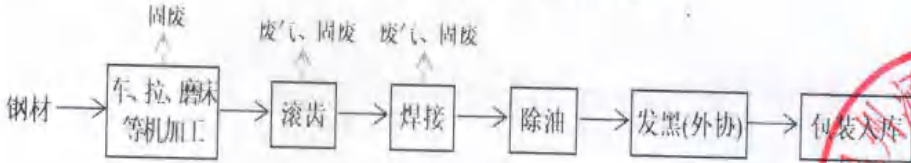


图 2 汽车涡轮蜗杆生产工艺流程图

2、原辅材料消耗情况

表 1 主要原辅料拟消耗 单位：t/a

序号	名称	消耗量（t/a）			暂存量	暂存位置	包装规格	备注
		迁建前	迁建后	迁建前后变化				
1	PA	25	35	+10	2t	原料仓库	/	颗粒状，新料
2	ABS	0	10	+10	3t	原料仓库	/	颗粒状，新料
3	POM	0	3	+3	1t	原料仓库	/	颗粒状，新料
4	汽车米表齿总成半成品外壳	40	56	+16	3t	原料仓库	/	铝外壳

5	钢材	95	100	+5	3t	原料仓库	/	/
6	乳化液	0.51	0.51	0	170kg	原料仓库	170kg/桶	与水配比约 1:100
7	滚齿油	1.7	1.7	0	340kg	原料仓库	170kg/桶	/
8	氩混合气	0	40 瓶	+40 瓶	4 瓶	焊接区	7.5kg/瓶	/

3、主要生产设备

本项目主要生产设备清单如下：

表 2 主要生产设备汇总

序号	主要生产单元/工艺	生产设施名称	数量/台（套）			设施位置	备注
			迁建前	迁建后	迁建前后变化		
1	注塑	注塑机	5	8	+3	3#厂房	/
2	钻孔	台钻	5	5	0	1#厂房 4F、4#厂房、2#厂房 3F	/
3	抛光	湿式抛光除尘一体机	1	1	0	1#厂房 4F	/
4	装配	空压机	0	2	+2	3#厂房	/
5	包装入库	封口机	1	1	0	2#厂房 3F	/
6	包装入库	打包机	1	1	0	2#厂房 3F	/
7	机加工	仪表车床	4	6	+2	1#厂房 1F	/
8	机加工	数控车床	12	16	+4	1#厂房 1F、2#厂房 2F	/
9	机加工	半自动仪表车床	0	1	+1	3#厂房	/
10	机加工	卧式液压拉床	0	1	+1	3#厂房	/
11	机加工	磨床	0	1	+1	3#厂房	/
12	滚齿	滚齿机	29	30	+1	2#厂房 1F	/
13	焊接	电焊机	0	1	+1	4#厂房	/
14	除油	离心机	0	1	+1	4#厂房	/
15	模具修复	铣槽机	1	1	0	4#厂房	/
16	模具修复	砂轮机	1	1	0	3#厂房	/
17	除油	振光机	2	0	-2	/	/
18	装配	手盘冲床	1	0	-1	/	/
19	装配	气动压力机	1	0	-1	/	/

我公司郑重承诺本报告中的工艺流程、原辅材料及生产设备等资料均真实有效，本公司自愿承担相应责任。

建设单位（盖章）：温州涵柏汽摩配有限公司
年 月 日



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	挥发性有机物	0.014	0.002		0.027	0.014	0.027	+0.013
	氨	0.0012	/		0.0017	0.0012	0.0017	+0.0005
	颗粒物	0.010	0.010		0.014	0.010	0.014	+0.004
废水	废水量（万吨/年）	0.024	0.024		0.024	0.024	0.024	0
	COD	0.012	0.012		0.012	0.012	0.012	0
	NH ₃ -N	0.001	0.001		0.001	0.001	0.001	0
一般工业 固体废物	金属边角料	19.5	19.5		24	19.5	24	+4.5
	塑料边角料	0	1		0	0	0	0
	除尘渣	0.07	0.1		0.1	0.07	0.1	+0.03
	一般废包装	1.5	1.5		1.8	1.5	1.8	+0.3
危险废物	沾染油性物质的废 包装	0.26	0.1		0.26	0.26	0.26	0
	废锯末	0.5	0.5		0	0.5	0	-0.5
	废滚齿油	0.1	0		0.1	0.1	0.1	0
	废活性炭	0.5	0.5		0.5	0.5	0.5	0
	废 UV 灯管	0.01	0		0.01	0.01	0.01	0
	废乳化液	0.51	0.51		0.51	0.51	0.51	0
	废活性炭过滤网	0.2	0.2		0.2	0.2	0.2	0
	废铁屑	9.5	0		11.5	9.5	11.5	+2

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①