

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 新能源汽车关键零部件智能制造基地项目
建设单位(盖章): 浙江锐科达科技有限公司
编制日期: 2023年3月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	18
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	28
四、主要环境影响和保护措施	36
五、环境保护措施监督检查清单	80
六、结论	83

附表:

附表 1 建设项目污染物排放量汇总表

附图:

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 建设项目周围环境状况图

附图 3 建设项目周围环境状况照片

附图 4 建设项目生态环境管控分区图

附图 5 建设项目所在地水环境功能区划图

附图 6 建设项目平面布置图

附图 7 湖州市区生态保护红线图

附图 8 南浔区双林镇西工业区总体规划图

附件:

附件 1 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

附件 2 法人身份证复印件

附件 3 营业执照

附件 4 土地性质说明文件

附件 5 节能评估报告批复

附件 6 危废处置说明

附件 7 纳管说明

附件 8 申请承诺函

附件 9 生态环境信用承诺书

附件 10 涉密事项说明

附件 11 专家意见、修改清单

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江锐科达科技有限公司新能源汽车关键零部件智能制造基地项目		
项目代码	2208-330503-04-02-862611		
建设单位联系人	张菲菲	联系方式	13867277285
建设地点	浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区		
地理坐标	(120 度 18 分 27.942 秒, 30 度 46 分 34.900 秒)		
国民经济行业类别	汽车零部件及配件制造 (C3670)	建设项目行业类别	“三十三、汽车制造业”中“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）
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	湖州市南浔区发展改革和经济信息化局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	33333	环保投资（万元）	260
环保投资占比（%）	0.78	施工工期	12 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（平方米）	40000（60 亩）
专项评价设置情况	表 1-1 专项评价设置判断表		
	专项评价类别	本项目情况	是否设置专项评价
	大气	本项目排放废气中不含毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气的物质	否
	地表水	本项目工业废水不直接排放	否
	环境风险	本项目涉及的有毒有害和易燃易爆危险物质存储量不超过临界量	否
	生态	本项目不涉及河道取水	否
海洋	本项目不涉及海洋工程建设	否	

规划情况	湖州市南浔区双林镇人民政府《湖州市双林镇西工业区控制性详细规划（2010-2030年）》
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	<p>《湖州市双林镇西工业区控制性详细规划（2010-2030年）》符合性分析</p> <p>根据《湖州市双林镇西工业区控制性详细规划》，其发展规划如下：</p> <p>（1）规划期限</p> <p>本次规划期限为2010-2030年。</p> <p>（2）规划范围</p> <p>本次规划范围北至环城北路、南至工业南路、东至振兴路、西至雒头村，总用地5.54平方公里。</p> <p>（3）发展功能定位</p> <p>发展定位：湖州市十大中心城镇中率先发展高新技术产业、知识产业、提高机械制造工业水平，做大做强“不锈钢、特色机电、新型纺织与服装”等优势产业，全面挖掘并发挥现有“市级示范工业功能区”的各项优势，努力向“省级示范工业功能区”挺进。</p> <p>主导属性：工业。</p> <p>（4）本次规划功能结构布局：“一心、三区三轴、五园”</p> <p>一心：工业管理服务中心；三区：北部、西南、东南三片生活居住集中区（安置用地）；三轴：维多利大道产业发展轴、湖盐公路城镇发展轴、原长湖申复线黄金航道发展轴；五园：临港经济产业园、西北、西南、东部、东南四片主导产业园。</p> <p>规划相符性：本次项目在园区规划布局中属于临港经济产业园，是以发展工业的主要产业园之一，本项目从事汽车零部件及配件制造生产，属于二类工业项目，符合园区产业发展定位。</p>

1、“三线一单”生态环境分区管控方案符合性分析

(1) 生态保护红线

生态功能保障基线包括禁止开发区生态红线、重要生态功能区生态红线和生态环境敏感区、脆弱区生态红线。纳入的区域，禁止进行工业化和城镇化开发，从而有效保护我国珍稀、濒危并具有代表性的动植物物种及生态系统，维护我国重要生态系统的主导功能。禁止开发区红线范围可包括自然保护区、森林公园、风景名胜、世界文化自然遗产、地质公园等。自然保护区应全部纳入生态保护红线的管控范围，明确其空间分布界线。其他类型的禁止开发区根据其生态保护的重要性，通过生态系统服务重要性评价结果确定是否纳入生态保护红线的管控范围。

本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，根据《湖州市生态保护红线方案》，本项目不在生态保护红线范围内，符合生态保护红线要求。

(2) 环境质量底线

根据项目周边环境质量现状调查，项目所在区域属于空气环境质量达标区，项目废气和噪声经处理后均能达到相关污染物排放标准，且不会明显改变所在环境功能区质量。因此，项目的建设不会突破当地环境质量底线。

(3) 资源利用上线

资源利用上线是促进资源能源节约，保障能源、水、土地等资源高效利用，不应突破的最高限值。

本项目营运过程中用水来自区内供水管网；用电来自区内电网。本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，达到“节能、降耗、减污”的目标。项目采用先进的工艺技术和装备，达到国内同行业先进水平；保护水资源。

本项目资源利用不会突破区域的资源利用上线。

(4) 环境管控单元准入清单

根据《南浔区“三线一单”生态环境分区管控方案》，本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，环境管控单元名称为：湖州市南浔区双林镇产业集聚重点管控单元，编码：ZH33050320009，管控单元类别：产业集聚重点管控单元。面积 10.58 平方公里。该区管控要求见下表 1-2。

其他符合性分析

表 1-2 涉及的生态环境分区管控要求

管控要求		符合性分析	是否符合
空间布局约束	除从管控单元周边迁入的三类企业外，禁止新建、扩建三类工业项目，但鼓励对现有三类工业项目进行淘汰或提升改造。在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带。土壤污染重点监管单位新（改、扩）建项目用地应当符合国家或地方有关建设用地土壤风险管控标准。	1、本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670），为二类工业项目； 2、项目选址周边主要为规划工业用地，和周边居住区之间有合理距离间隔，且本项目厂区四周内已设置了绿化带，减少对周边居民影响； 3、本项目不属于土壤污染重点监管单位。	符合
污染物排放管控	实施污染物总量控制制度，严格执行地区削减目标。禁止新建入河漾排污口，现有的排污口应限期纳管。推进工业集聚区“零直排区”建设，所有企业实现雨污分流，现有工业集聚区内工业企业废水必须经预处理达到集中处理要求，方可进入污水集中处理设施。	1、本项目严格实施污染物总量控制制度； 2、本项目不新建入河漾排污口，项目实现雨污分流，废水预处理达标后，送至污水处理厂。	符合
环境风险防控	严格控制石油加工、化学原料和化学制品制造、医药制造、化学纤维制造、有色金属冶炼、纺织印染等项目环境风险。定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。强化工业集聚区应急预案和风险防控体系建设，防范重点企业环境风险。严格污染地块开发利用和流转审批，按照《污染地块土壤环境管理办法》有关规定开展调查、评估、治理与修复等活动。	1、本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670），不属于石油加工、化学原料和化学制品制造、医药制造、化学纤维制造、有色金属冶炼、纺织印染等项目； 2、本项目实施后，将编制厂区内的应急预案，落实环境风险防控体系建设； 3、本项目严格污染地块开发利用和流转审批。	符合
资源开发效率要求	推进工业集聚区生态化改造，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用效率。	本项目将按照发展循环经济的要求进行设计建设；本项目不涉及煤炭使用，符合要求。	符合

综上，项目实施符合《南浔区“三线一单”生态环境分区管控方案》的相关要求。

2、“四性五不批”符合性分析

表 1-3 建设项目环境保护管理条例重点要求（“四性五不批”）符合性分析			
建设项目环境保护管理条例		符合性分析	是否符合
四性	建设项目的环境可行性	本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，项目所在地块为工业用地，选址可行；本项目符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150号）中“三线一单”要求	符合
	环境影响分析预测评估的可靠性	预测方法、预测组合均按照《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）进行，大气环境影响分析预测评估是可靠的；噪声根据 HJ2.4-2021《环境影响评价技术导则 声环境》的技术要求对噪声进行预测评价，噪声环境影响分析预测评估是可靠的	符合
	环境保护措施的有效性	项目营运产生的各类污染物成份不复杂，属常规污染物，对于这些污染物的治理技术目前已比较成熟，因此从技术上分析，主要切实落实环评报告提出的各项污染防治措施，各污染物均可得到有效控制，并能做到达标排放或不对外直接排放，其环境保护措施是可靠合理的	符合
	环境影响评价结论的科学性	本环评结论客观、过程公开、评价公正，并综合考虑建设项目实施后对各种环境因素可能造成的影响，环评结论是科学的	符合
五不批	（一）建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	本项目符合当地总体规划，符合国家、地方产业政策，项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，基本符合清洁生产、总量控制和达标排放的原则，对环境影响不大，环境风险很小，项目实施不会改变所在地的环境质量水平和环境功能，可实现经济效益、社会效益、环境效益的统一，符合环境保护法律法规和相关法定规划	不属于不予批准的情形
	（二）所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	湖州市南浔区 2020 年城市环境空气质量数据进行现状评价，项目所在区域属于达标区。双林塘各项水质指标均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准。项目厂界声环境质量能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准。项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放，基本符合清洁生产、总量控制和达标排放的原则，对环境影响不大，环境风险很小，项目实施不会改变所在地的环境质量水平和环境功能。	不属于不予批准的情形
	（三）建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏	项目营运过程中各类污染源均可得到有效控制并能做到达标排放	不属于不予批准的情形
	（四）改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出	本项目为新建项目	不涉及

	有效防治措施		
	(五) 建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实, 内容存在重大缺陷、遗漏, 或者环境影响评价结论不明确、不合理。	建设项目环境影响报告的基础资料数据真实可靠, 内容不存在缺陷、遗漏, 环境影响评价结论明确、合理	不属于不予批准的情形
<p>本项目符合“四性五不批”要求。</p> <h3>3、与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》相符性分析</h3> <p>表 1-4 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析</p>			
序号	要求	项目情况	是否符合
1	优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局, 限制高 VOCs 排放化工类建设项目, 禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料(产品)替代品目录》, 依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备, 加大引导退出限制类工艺和装备力度, 从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目属于汽车零部件及配件制造(C3670), 不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业, 不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂, 符合《产业结构调整指导目录》。	符合
2	严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系, 制(修)订纺织印染(数码喷印)等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定, 削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施, 并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域, 对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减; 上一年度环境空气质量不达标的区域, 对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减, 直至达标后的下一年再恢复等量削减。	项目符合《南浔区“三线一单”生态环境分区管控方案》, VOCs 总量在区域削减替代。	符合
3	全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺, 提升生产装备水平, 采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术, 鼓励工艺装置采取重力流布置, 推广采用油品在线调和、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺, 推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术, 鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂, 减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术, 鼓励采用水性凹印、醇水凹	/	不涉及

	印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。		
4	全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	/	不涉及
5	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录（见附件 1），制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	/	不涉及
6	严格控制无组织排放。在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	本项目油雾废气集气罩收集至企业设置的废气处理系统。	符合
7	全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理。	/	不涉及
8	规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在 O ₃ 污染高发时段（4 月下旬-6 月上旬和 8 月下旬-9 月，下同）安排全厂开停车、装	/	不涉及

	置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。		
9	建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级。	本项目冷镭油废气经集气罩收集后进入过滤网+静电除油装置处理后通过 15m 排气筒高空排放。	符合
10	加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	项目建成后按此规定执行	符合
11	规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	项目建成后按此规定执行	符合
12	强化重点开发区（园区）治理。依托“清新园区”建设带动提升园区大气环境综合治理水平，引导转型升级、绿色发展，加强资源共享，实施集中治理和统一管理，持续提升 VOCs 治理水平，稳步改善园区环境空气质量。提升涉 VOCs 排放重点园区大气环境数字化监管能力，建立完善环境信息共享平台。石化、化工园区要提升溯源分析能力，分析企业 VOCs 组分构成，识别特征污染物。	/	不涉及
13	加大企业集群治理。同一乡镇及毗邻乡镇交界处同行业涉 VOCs 企业超过 10 家的认定为企业集群。各地结合本地产业结构特征，进一步排查使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂的行业，以及化纤、橡胶制品、使用再生塑料的塑料制品等企业集群。优化企业集群布局，积极推动企业集群入园或小微企业园。对存在突出问题的企业集群要制定整改方案，统一整治标	/	不涉及

		准和时限，实现标杆建设一批、改造提升一批、优化整合一批、淘汰退出一批。		
14		建设涉 VOCs“绿岛”项目。推进各地统筹规划建设一批涉 VOCs“绿岛”项目，实现 VOCs 集中高效治理。同一类别工业涂装企业集聚的园区和企业集群，推进建设集中涂装中心；在已建成集中涂装中心的园区覆盖区域内，同一类别的小微企业原则上不再配套建设溶剂型喷涂车间，确实有需要的应配套高效的 VOCs 治理设施。吸附剂（如活性炭）年更换量较大的地区，推进建设区域吸附剂集中再生中心，同步完善吸附剂规范采购、统一收集、集中再生的管理体系。同类型有机溶剂使用量较大的园区和企业集群，鼓励建设有机溶剂集中回收中心。	/	不涉及
15		推进油品储运销治理。加大汽油、石脑油、煤油、原油等油品储运销全过程 VOCs 排放控制。在保障安全的前提下，推进重点领域油气回收治理，加强无组织排放控制，并要求企业建立日常检查和自行监测制度。各设区市要每年组织开展一轮储油库、油罐车、加油站油气回收专项检查和整改工作。年销售汽油量大于 5000 吨的加油站全部安装油气回收自动监控设施，并与生态环境部门联网。	/	不涉及
16		加强汽修行业治理。提升行业绿色发展水平，推进各地建设钣喷共享中心，配套建设适宜高效 VOCs 治理设施，钣喷共享中心辐射服务范围内逐步取消使用溶剂型涂料的钣喷车间。喷漆、流平和烘干等工艺操作应置于喷烤漆房内，使用溶剂型涂料的喷枪应密闭清洗，产生的 VOCs 应集中收集和治理。底色漆、本色面漆推广使用水性涂料，鼓励其他上漆环节的低 VOCs 含量原辅材料源头替代。	/	不涉及
17		推进建筑行业治理。积极推动绿色装修，在房屋建筑和市政工程中推广使用低 VOCs 含量的涂料和胶粘剂，优先选用装配式建筑构件和定型化、工具式施工安全防护设施，减少施工现场涂装作业；推广装配式装修，优先选用预制成型的装饰材料，除特殊功能要求外的室内地坪施工应使用无溶剂涂料和水性涂料。	/	不涉及
18		实施季节性强化减排。以 O ₃ 污染高发的夏秋季为重点时段，以环杭州湾和金衢盆地为重点区域，以石化、化工、工业涂装、包装印刷等为重点行业，结合本地 VOCs 排放特征和 O ₃ 污染特点，研究制定季节性强化减排措施。各地排查梳理一批 VOCs 物质活性高、排放量大的企业，按照《排污许可管理条例》相关规定，将 O ₃ 污染高发时段禁止或者限制 VOCs 排放的环境管理措施纳入排污许可证。	/	不涉及
19		积极引导相关行业错时施工。鼓励企业生产设施防腐、防水、防锈等涂装作业尽量避开 O ₃ 污染高发时段。合理安排市政设施维护、交通标志标线刷漆、道路沥青铺设等市政工程施工计划，尽量避开 O ₃ 污染高发时段；对确需施工的，实施精细化管理，当预测将出现长时	/	不涉及

	间高温低湿气象时，调整作业计划，尽量避免每日 O ₃ 污染高值时间。		
20	完善环境空气 VOCs 监测网。继续开展城市大气 VOCs 组分观测，完善区域及城市大气环境 PM _{2.5} 和 O ₃ 协同监测网。综合运用自动监测、走航监测等技术，加强涉 VOCs 排放的重点园区大气环境监测及监控能力建设；石化、化工园区推广建设 VOCs 特征因子在线监测系统，推动建立健全监测预警监控体系。	/	不涉及
22	提升污染源监测监控能力。VOCs 重点排污单位依法依规安装 VOCs 自动监控设施，鼓励各地对涉 VOCs 企业安装用电监控系统、视频监控设施等。加强 VOCs 现场执法监测装备保障，2021 年底前，设区市生态环境部门全面配备红外成像仪等 VOCs 泄漏检测仪、VOCs 便携式检测仪、微风风速仪、油气回收三项检测仪等设备；2022 年底前，县（市、区）全面配备 VOCs 便携式检测仪、微风风速仪等设备。鼓励辖区内有石化、化工园区的县（市、区）配备红外成像仪等 VOCs 泄漏检测仪器。	/	不涉及

本项目生产情况基本能满足《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》各项要求。

4、与《太湖流域管理条例》相关要求对比

《太湖流域管理条例》（国务院第 604 号）已经于 2011 年 11 月 1 日开始实施。该条例是“为了加强太湖流域水资源保护和水污染防治，保障防汛抗旱以及生活、生产和生态用水安全，改善太湖流域生态环境”而制定的。太湖流域县级以上地方人民政府应当将水资源保护、水污染防治、防汛抗旱、水域和岸线保护以及生活、生产和生态用水安全等纳入国民经济和社会发展规划，调整经济结构，优化产业布局，严格限制高耗水和高污染的建设项目。

符合性分析：对照太湖流域管理条例要求，本项目符合性分析见表 1-5。

表 1-5 太湖流域管理条例符合性分析

序号	太湖流域管理条例要求	本项目情况	是否符合准入条件
1	禁止在太湖流域设置不符合国家产业政策和水环境综合治理要求的造纸、制革、酒精、淀粉、冶金、酿造、印染、电镀等排放水污染物的生产项目。	本项目为汽车零部件及配件制造（C3670），符合国家产业政策和环境综合治理要求。	符合
2	在太湖流域新设企业应当符合国家规定的清洁生产要求。	本项目的建设将符合国家规定的清洁生产要求。	符合
3	新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道，自河口 1 万 m 上溯至 5 万 m 河道岸线内及其岸线两侧各 1000m 范围内，禁止下列行	本项目距离入太湖河道 17.3km，本项目不在“主要入太湖河道自河口 1 万 m 上溯至 5	符合

	为：（一）新建、扩建化工、医药生产项目；（二）新建、扩建污水集中处理设施排污口以外的排污口；（三）扩大水产养殖规模。	万 m 河道岸线内及其岸线两侧各 1000m 范围内”																	
4	太湖岸线内和岸线周边 5000m 范围内，淀山湖岸线内和岸线周边 2000m 范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各 1000m 范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 万米河道岸线内及其岸线两侧各 1000m 范围内，禁止下列行为：（一）设置剧毒物质、危险化学品的贮存、输送设施和废物回收场、垃圾场；（二）设置水上餐饮经营设施；（三）新建、扩建高尔夫球场；（四）新建、扩建畜禽养殖场；（五）新建、扩建向水体排放污染物的建设项目；（六）本条例第二十九条规定的行为。	本项目距离太湖岸线 17.3km，不在“太湖岸线内和岸线周边 5000m 范围内，淀山湖岸线内和岸线周边 2000m 范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各 1000m 范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至 1 万 m 河道岸线内及其岸线两侧各 1000m 范围内”	符合																
<p>根据以上分析，本项目符合太湖流域管理条例要求。</p> <p>5、与《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》相关要求对比</p> <p>本项目与《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》中相关要求对比分析，具体见下表 1-6。</p> <p>表 1-6 《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）浙江省实施细则》符合性分析</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>具体要求</th> <th>本项目情况</th> <th>是否符合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>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。</td> <td>本项目不属于《环境保护综合目录》中的高污染产品。</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>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。</td> <td>本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修改），本项目不属于外资项目，不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》项目。</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。</td> <td>本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670），不属于高耗能、高排放项目。</td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table> <p>综上所述，本项目建设符合《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》相关要求。</p> <p>6、《关于落实水污染防治行动计划实施区域差别化环境准入的指导意见》</p>				序号	具体要求	本项目情况	是否符合	1	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。	本项目不属于《环境保护综合目录》中的高污染产品。	符合	2	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修改），本项目不属于外资项目，不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》项目。	符合	3	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670），不属于高耗能、高排放项目。	符合
序号	具体要求	本项目情况	是否符合																
1	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。	本项目不属于《环境保护综合目录》中的高污染产品。	符合																
2	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》的外商投资项目，一律不得核准、备案。禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地。	本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（2021 年修改），本项目不属于外资项目，不属于《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021 年版）》项目。	符合																
3	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670），不属于高耗能、高排放项目。	符合																

根据《关于落实<水污染防治行动计划>实施区域差别化环境准入的指导意见》文件要求：“长江三角洲地区，落实《长江经济带取水口排污口和应急水源布局规划》，沿江地区进一步严格石化、化工、印染、造纸等项目环境准入，对于流两岸一定范围内新建相关重污染项目不予环境准入，推进石化化工企业向尚有一定环境容量的沿海地区集中、绿色发展。对太湖流域新建原料化工、燃料、颜料及排放氮磷污染物的工业项目，不予环境准入；实施江、湖一体的氮、磷污染控制，防范和治理江、湖富营养化。严格沿江港口码头项目环境准入，强化环境风险防范措施。”

本项目准入符合性分析：

本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，属于长江三角洲地区。本项目为汽车零部件及配件制造（C3670），不属于原料化工、燃料、颜料等行业。本项目外排废水仅为生活污水。综上，本项目的建设符合《关于落实<水污染防治行动计划>实施区域差别化环境准入的指导意见》的相关要求。

7、《浙江省建设项目环境保护管理办法》（省政府令第388号）审批原则符合性分析

（1）建设项目应当符合生态保护红线、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

项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，用地性质为工业用地，不在生态红线范围内，符合生态保护红线要求。

项目所在区域环境空气质量目标为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。项目所在区域地表水质量现状总体评价为III类水质，能满足III类功能区的要求；声环境质量现状能满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类声环境功能区的要求。综上所述，本项目基本符合环境质量底线要求。

本项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目的水、气等资源利用不会突破区域的资源利用上线。

项目实施符合《南浔区“三线一单”生态环境分区管控方案》的相关要求。

（2）建设项目排放污染物应当符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求

根据工程分析，项目所产生的各类污染物经落实相应的各项污染防治措施后均能做到达标排放。项目符合达标排放要求。

本项目新增 VOCs 由当地政府部门在区域内进行平衡，并由当地政府部门出具总量调剂方案，最终公司需对调剂的总量进行申购，按相关规定完成排污权交易后，项目可实现总量控制要求。

综上，建设项目排放污染物合国家、省规定的污染物排放标准，重点污染物排放符合总量控制要求。

(3) 建设项目应当符合国土空间规划、国家和省产业政策等要求

项目用地性质为工业用地，根据前文分析，项目符合《湖州市双林镇西工业区控制性详细规划（2010-2030 年）》，项目符合国土空间规划。

对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于汽车零部件及配件制造（C3670）。

根据《产业结构调整指导目录（2019 年）》（2021 年修订），本项目属于“鼓励类”中的“十六、汽车中的 1、汽车关键零部件：汽油机增压器、电涡流缓速器、液力缓速器、随动前照灯系统、LED 前照灯、数字化仪表、电控系统执行机构用电磁阀、低地板大型客车专用车桥、空气悬架、吸能式转向系统、大中型客车变频空调、高强度钢车轮、商用车盘式制动器、商用车轮胎爆胎应急防护装置、转向轴式电动助力转向系统（C-EPS）、转向齿条式电动助力转向系统（R-EPS）、怠速启停系统、高效高可靠性机电耦合系统；双离合变速器（DCT）、电控机械变速器（AMT）、7 挡及以上自动变速器（7 挡及以上 AT）、无级自动变速器（CVT）；高效柴油发动机颗粒捕捉器；电控高压共轨喷射系统及其喷油器；高效增压系统（最高综合效率 $\geq 55\%$ ）；废气再循环系统；电制动、电动转向及其关键零部件。

综上，建设项目符合国土空间规划、国家和省产业政策等要求。

8、与《大运河（湖州段）遗产保护规划（2009~2030）》符合性分析

《大运河（湖州段）遗产保护规划（2009-2030）》规划概况：

（1）根据大运河（湖州段）的特点，将域内的大运河遗产及需要给予保护、控制和有序发展的背景环境所在地带及地带外围相邻的需要规划一并研究的环境空间列为规划范围。大运河（湖州段）总长度为 83.75 公里，按照两侧 500 米范围进行规划，规划面积共计 83.75 平方公里。

(2) 规划性质

本规划是湖州市总体规划层面的大运河遗产保护专项规划，是湖州市域内各大运河地段和地区保护详细规划的上位规划。规划批准后，应纳入湖州市各级城乡规划。

(3) 规划分期

本次规划期限为 2009~2030 年。

①大运河遗产保护内容

大运河（湖州段）长度为 83.75 公里，其中江南运河 43.9 公里，含山塘运河（包含含山塘故道、湖州市河）40.05 公里。大运河（湖州段）遗产共计 31 处（项）。其中，大运河水利工程遗产 16 处，大运河聚落遗产 4 处，其它大运河物质文化遗产 6 处，大运河生态与景观环境 2 处，大运河相关非物质文化遗产 3 项。湖州地区可纳入大运河聚落遗产的有湖州城、南浔镇、练市镇、新市镇，共计 4 处。

②大运河历史相关的其他物质文化遗产

大运河（湖州段）相关的其他物质文化遗产类型有古建筑 1 处、石刻 1 处和近现代重要史迹及代表性建筑 4 处。

③大运河生态与景观环境

大运河（湖州段）地处杭嘉湖平原地区，北濒太湖，西部为丘陵山地。河道水网纵横密布、桑地-水田-湖荡相互交错构成大运河（湖州段）重要的生态环境背景。与大运河（湖州段）相关的生态与景观环境主要包括生态湿地和塘浦圩田景观。具体包括：溇港圩田、湖荡湿地（苕溪）。

④大运河相关的非物质文化遗产

与大运河（湖州段）相关的非物质文化遗产包括湖笔制作技艺、轧蚕花、湖州船拳三项。

表 1-7 大运河遗产保护内容

遗产类别		遗产内容	
大运河水利工程遗产 (16)	河道 (5)	大正河(1)	江南运河
		支渠运河 (1)	頔塘
		人工引河 (1)	太湖溇港（大钱港、濮溇、罗溇、汤溇、幻渗）
		城河、内河 (2)	頔塘故道、湖州城市河
	水源 (1)	湖泊、水柜 (1)	太湖


	交通与漕运工程设施 (10)	古桥系列 (7)	代表性古桥(6)	潮音桥、洪济桥、通津桥、晟舍塘桥、圣济桥、双林三桥
			其他有价值的古桥群(1)	小西街石梁桥、永丰桥、长发桥、新民桥、立新桥、朱家桥、锦秀桥、兴隆桥、戴家村桥、菩萨桥、酒仙桥、永昌塘桥、渡难桥、永安桥、龙带桥、清风桥、长春桥、保安桥、得道桥、来凤桥、同兴桥、洗马桥、郝家桥、圣堂桥、芳广塘桥、太保桥、貌秀桥、高家桥、永安桥、金济桥、永庆桥、庆云桥等
		码头 (3)	南浔客运码头、练市粮库码头、新市镇古码头	
大运河城镇和村落 (4)	大运河城镇 (4)	湖州城	小西街历史文化街区、衣裳街历史文化街区	
			潘公桥、永安桥、霁溪馆旧址、清莲阁茶楼旧址、仁济善堂	
		南浔镇	南浔镇历史文化街区	
			南浔商会旧址、南浔丝业会馆、南浔天主教堂	
新市镇	西河口等八片历史文化街区			
	望仙桥、太平桥、广福桥、驾仙桥、德源当、杨元新酱园			
				
图1-1 大运河（湖州段）遗产保护区划分图				



图1-2 大运河（湖州段）江南运河遗产保护区划分图

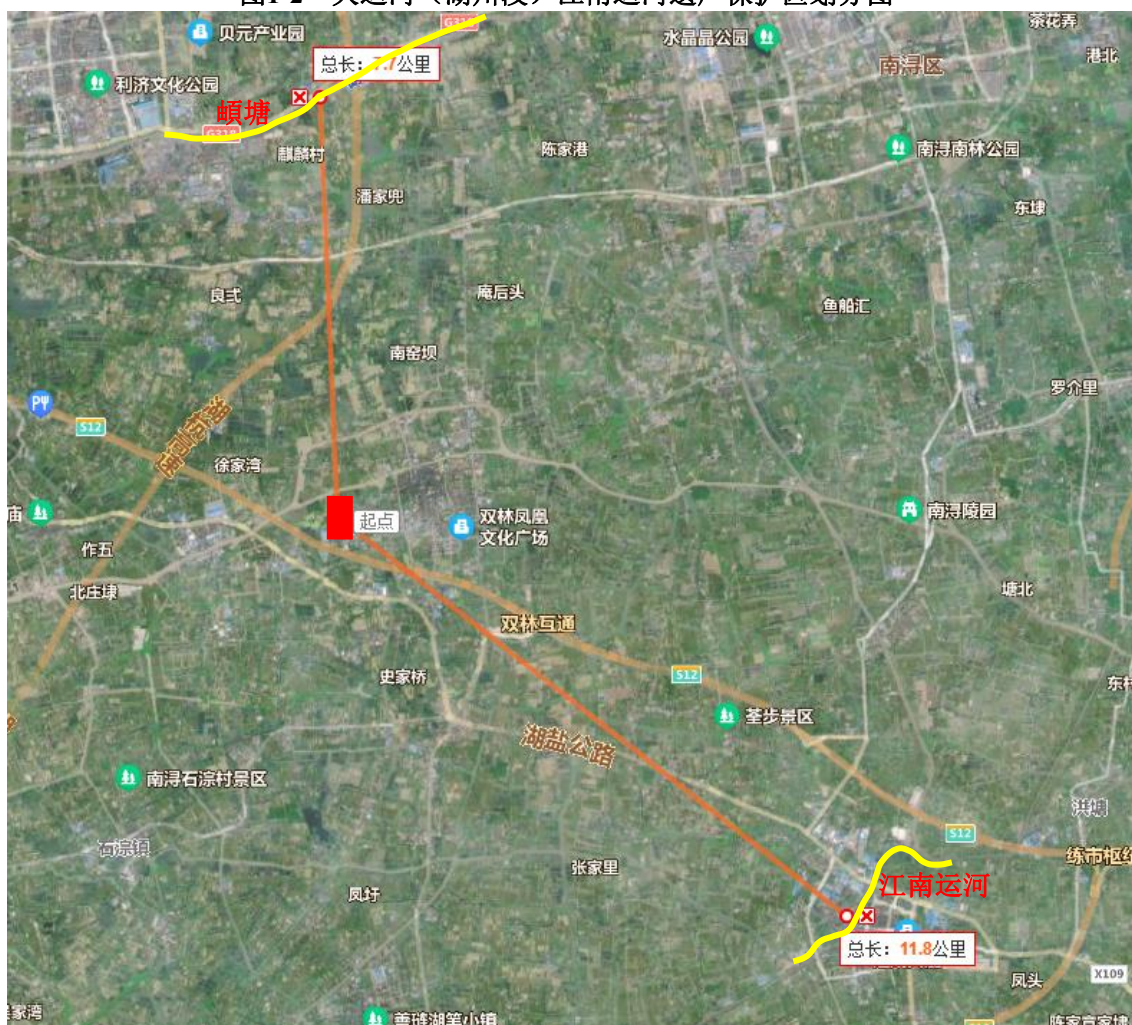


图1-3 本项目与运河遗产保护距离图

<p>符合性分析：经对照分析，本项目位于頔塘南侧 7.7km 处，江南运河西北侧 11.8km 处，本项目不在大运河（湖州段）遗产保护规划内。</p>

二、建设项目工程分析

1、项目的由来

近年来，政府出台了多项政策支持国内纯电动汽车及插电式混合动力汽车在內的新能源汽车的发展，中国目前是全球最大的新能源汽车市场，2021年的新能源汽车销量达到333.4万辆，占全球新能源汽车销量的近一半。新能源、智能控制系统和远程信息处理是全球汽车行业的发展方向，到目前为止，全球新能源汽车市场显著增长，中国新能源汽车市场将继续保持高速增长。

2022年12月，看准新能源汽车快速发展的机遇，浙江锐科达科技有限公司选址于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，新增用地约60亩，建设厂房面积81152多平方米，引进国际国内先进的冷挤压成型设备、无心磨床、加工中心、智能化仓储系统等设备345台（套）和辅助设备及检测设备40台（套），新建新能源汽车关键零部件智能制造基地项目，形成年产4万吨新能源汽车关键零部件生产能力。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》及《建设项目环境保护管理条例》国务院第682号令，本项目应进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021版）》，本项目属于三十三、汽车制造业中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），因此需要编制环境影响报告表。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）

项目类别	环评类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义
三十三、汽车制造业36					
71	汽车整车制造361； 汽车用发动机制造362； 改装汽车制造363； 低速汽车制造364； 电车制造365； 汽车车身、挂车制造366； 汽车零部件及配件制造367	汽车整车制造（仅组装的除外）； 汽车用发动机制造（仅组装的除外）； 有电镀工艺的； 年用溶剂型涂料（含稀释剂）10吨及以上的	其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）	/	/

浙江锐科达科技有限公司委托浙江宏澄环境工程有限公司承担该项目环境

建设内容

影响报告表的编制工作，我公司经过现场勘察及工程分析，依据《环境影响评价技术导则》的要求编制完成该项目的环境影响报告表，供建设单位报请湖州市生态环境局南浔分局审查、审批，为项目实施和管理提供依据。

2、项目概况

项目名称：浙江锐科达科技有限公司新能源汽车关键零部件智能制造基地项目

建设单位：浙江锐科达科技有限公司

项目性质：新建

行业类别：汽车零部件及配件制造（C3670）

建设地点：浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区

投资总额：项目总投资 33333 万元，其中环保投资 260 万元，环保投资占总投资的 0.78%。

周边环境：本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，项目东侧为空地（规划为工业用地）；南侧为规划园区道路，隔路为湖州威豪时装有限公司；西侧为在建工业用地；北侧为园区道路，隔路为湖州鑫德建材科技有限公司。

3、项目组成情况

表 2-2 项目组成表

序号	项目名称		建设内容
1	主体工程	综合车间（2F）	新建总建筑面积 68010 平方米的生产车间，设置生产车间、仓库等
2	辅助工程	门卫	位于生产厂房南侧，占地面积 50m ²
		配电房、发电机房	位于综合车间西南侧，占地面积 80m ²
		综合楼（6F）	新建总建筑面积 13185 平方米的办公、食堂楼
3	公用工程	供电	项目用电由当地电网供给
		供水	项目用水由当地自来水厂供给
		雨污管网	采用雨污分流，考虑冷镦油烟废气排气筒对屋顶雨水的影响，本项目将屋顶雨水汇集后经隔油处理后与地面雨水一并排入工业区雨水管网。生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后通过市政污水管网排入湖州双林水质净化有限公司进一步处理
		食堂	在综合楼一楼设置食堂
3	储运	危废暂存库	设置在综合车间一层西侧，面积为 500m ² 的危废暂存库，用于暂存危废

	工程	一般固废仓库	设置在综合车间一层西侧，面积为 200m ² 的一般固废仓库，用于暂存一般固废
		一般原料仓库	设置 2 个一般原料仓库，分别在综合车间一层、二层东侧，每个面积为 750m ² 的原料仓库，用于一般原料存储
		油类仓库	设置在综合车间西侧，面积为 150m ² 的油类仓库，用于冷镦油、磨削液等存储
5	环保工程	废水	生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后通过市政污水管网排入湖州双林水质净化有限公司进一步处理
		废气	金属粉尘比重也较大，基本可在操作点附近沉降收集，无组织排放甚微；磨削粉尘基本进入磨削液中，进入空气中的粉尘量极少，无组织排放甚微；冷镦油烟废气经集气罩收集后进入过滤网+静电除油装置处理后通过 15m 排气筒高空排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后通过屋顶排气筒高空排放。
		噪声	加强设备维护、加强员工生产培训等
		固废	各项固废均能做到分类收集，合理处置，不外排

4、生产规模及内容

本项目选址于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，新增用地约 60 亩，建设厂房面积 81152 多平方米，引进国际国内先进的冷挤压成型设备、无心磨床、加工中心、智能化仓储系统等设备 345 台(套)和辅助设备及检测设备 40 台(套)，建设新能源汽车关键零部件智能制造基地项目，形成年产 4 万吨新能源汽车关键零部件生产能力。

具体项目产品方案见下表 2-3。

表 2-3 产品方案

产品	年产量 (t/a)
新能源汽车电池冷却系统部件	4000
新能源汽车新型环保内饰固定件	2000
新能源汽车增程器活塞及动力活塞销	4000
正时系统传动链滚子、套筒	12500
发动机活塞销	2000
光伏电板固定件	1500
工程机械预应力锚具连接器	6000
五金类	8000
合计	40000

注：本项目年产 4 万吨新能源汽车关键零部件，其中 3.2 万吨新能源汽车关键零部件仅切割下料、冷镦挤压成型工序后即为产品外售；其余 0.8 万吨涉及全部的加工工序。

5、主要生产设施

本项目设备清单如下表所示。

表 2-4 主要生产设施				
序号	设备名称	型号规格	数量 (台/套)	备注
生产设备				
1	冷挤压成型设备	11B6SL	118	小型冷镦机
		NF515	4	
		14B6SL	24	大型冷镦机
		19B6SL	2	
		24B7SL	8	
		33B6SL	1	
		41B7S	1	
		256/206	2	
2	无心磨床	1050	21	
		10110	1	
		M10200	1	该设备为磨削、清洗、浸防锈油一体化生产线
3	脱油机	/	160	离心式, 设置于冷挤压成型设备内部
4	加工中心	/	2	
合计			345	
辅助设备、检测设备				
1	行车	5T	17	
2	叉车	3T	5	
3	空压机	/	2	
4	环保设备	/	3	废气处理设备
5	冷顶锻实验机	/	1	
6	三坐标仪	/	1	
7	探伤仪	/	1	电
8	拉力机	/	1	
9	轮廓仪	/	1	
10	光谱仪	/	1	
11	产品检测线	/	1	
12	智能仓储设备	/	1	
13	智能化仓储系统	/	1	
14	变压器	/	3	
15	冷镦油离心固液分离机	/	1	
合计			40	

6、主要原辅材料

表 2-5 主要原辅材料消耗情况

序号	原材料名称	年总消耗量	最大暂存量	包装规格	暂存位置	用途
1	大盘圈钢材	33000t	1200t	/	一般原料仓库	加工原料
2	铝镁合金线材	6000t	50t	/	一般原料仓库	加工原料
3	不锈钢线材	6000t	150t	/	一般原料仓库	加工原料
4	冷镦油	110t	15t	1t/桶装	油类仓库	润滑、冷却、防锈
5	磨削液	45t	6t	200kg/桶装	油类仓库	润滑、冷却、防锈
6	防锈油	8t	2.2t	220kg/桶装	油类仓库	防锈
7	机油	18t	4.4t	220kg/桶装	油类仓库	设备润滑
8	砂轮	2.88t	0.5t	/	一般原料仓库	精磨、粗磨
9	模具	3.5t	0.5t		一般原料仓库	冷镦
10	自来水	6780.34t	/	/	/	/
11	电	150 万 kWh	/	/	/	/

原辅材料简介:

(1) 冷镦油: 又名成型油、挤压拉伸油, 是以精制矿物油为基础, 复配入高性能硫化猪油和硫化脂肪酸酯为主剂等多种特殊添加剂调配而成, 具有良好的润滑性、极压抗磨性、防锈性及高温抗氧化安全性等。能有效地保护模具, 满足标准件及非标准件的多工位成型加工工艺。

(2) 磨削液: 磨削液是在磨削加工过程中, 砂轮和材料之间即发生切削又发生刻划和划擦, 产生大量的磨削热, 磨削区温度可达 400~1000℃左右, 在这样的高温下, 材料会发生变形和烧伤, 砂轮也会严重磨损, 磨削质量下降。在通常情况下磨削加工都会使用磨削液, 将大量的磨削热带走, 降低磨削区的温度。有效地使用磨削液可提高切削速度 30%, 降低温度到 100~150℃, 减少切削力 10%~30%, 延长砂轮使用寿命 4~5 倍。

(3) 防锈油: 由锂皂基稠化剂稠化酯类合成油, 并加有抗氧化、防锈蚀、抗腐蚀等多种添加剂精制而成的低温、低扭矩润滑脂。

(4) 机油：是发动机所使用的润滑油。由基础油和添加剂组成。机油密度约为 0.91×10^3 (kg/m^3) 能对发动机起到润滑减磨、辅助冷却降温、密封防漏、防锈防蚀、减震缓冲等作用。被誉为汽车的“血液”。基础油是润滑油的主要成分，决定着润滑油的基本性质，添加剂则可弥补和改善基础油性能方面的不足，赋予某些新的性能，是润滑油的重要组成部分。

7、劳动定员及工作制度

本项目职工定员 220 人，实行昼夜间三班制（每班 8h）。项目设置食堂、不设置宿舍，年工作日为 300 天。

8、厂区平面布置

本项目选址于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，拟建地块规划为工业用地，申嘉湖高速（S12）、练杭高速（S13）距离本项目区块较近，交通便利，项目所在区域外部配套设施水、电、气、电信等较完善，为项目的实施提供了便利的基础条件。

本项目总占地面积 60 亩，规划建设综合车间、综合楼等建筑物。根据厂区平面布置图，生产厂房四周设置有绿化带，生产用房与办公楼之间设置有足够的间隔，并设置了绿化带相隔。高噪声设备布置在厂区中间，配电房设置综合车间西南侧，紧临主要用电车间。设备的平面采用“同类设备相对集中的流程式”布置。流程式布置可减少工艺管线的交叉往来，既减少了基建投资，又减少了介质在管道中的阻力降。安全生产该装置布置充分考虑了本装置中设备、建筑物间以及与界区外相邻装置（设施）间的防火、防爆安全间距要求；装置区四周设环形消防通道，保证消防作业的到达性和可操作性。

总平面布置以功能分区明确、有利于生产组织为原则，具有内部装置齐整，各功能区相对集中等特点。

厂区平面布置图详见附图 7。

9、水平衡

本项目水平衡如下图 2-1。

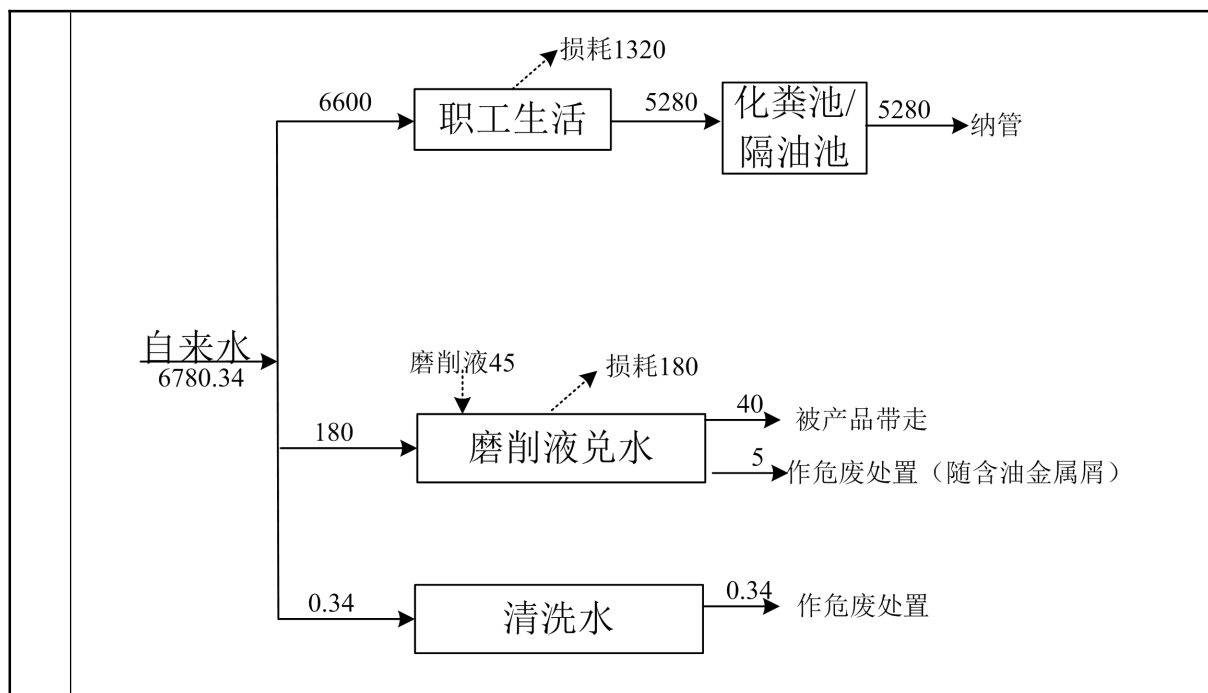


图 2-1 本项目水平衡图 (单位: t/a)

10、油平衡

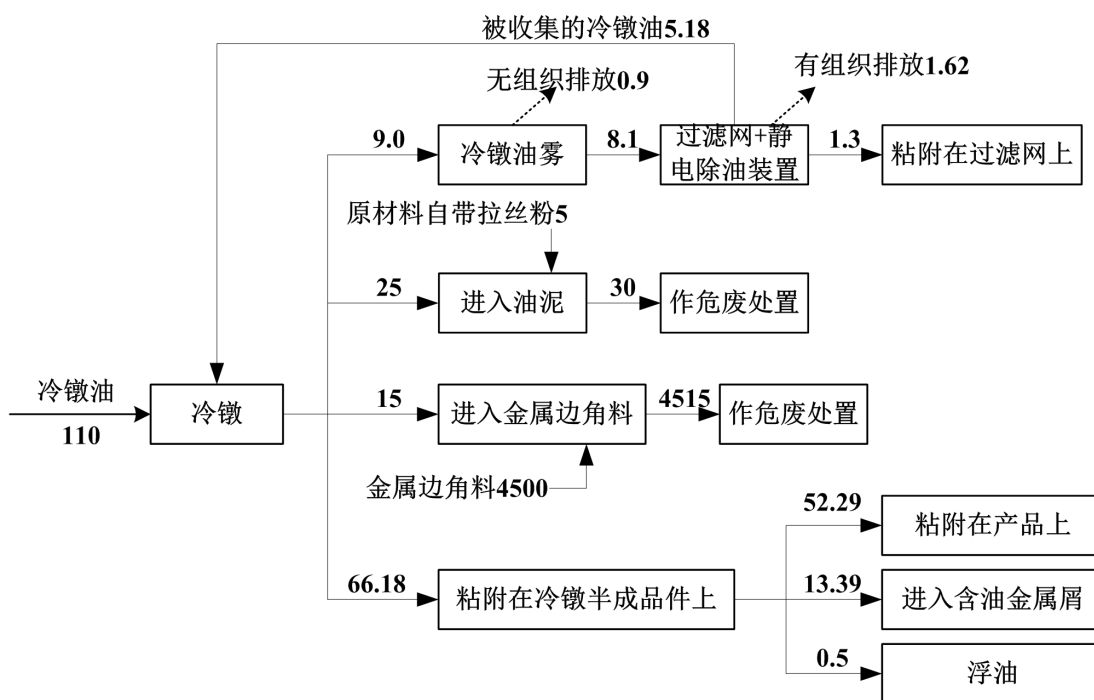


图 2-2 本项目油平衡图 (单位: t/a)

1、生产工艺流程图

本项目年产 4 万吨新能源汽车关键零部件，其中约 3.2 万吨新能源汽车关键零部件仅切割下料、冷镦挤压成型工序后即为产品外售；其余 0.8 万吨涉及以下全部加工工序。其生产工艺如下：

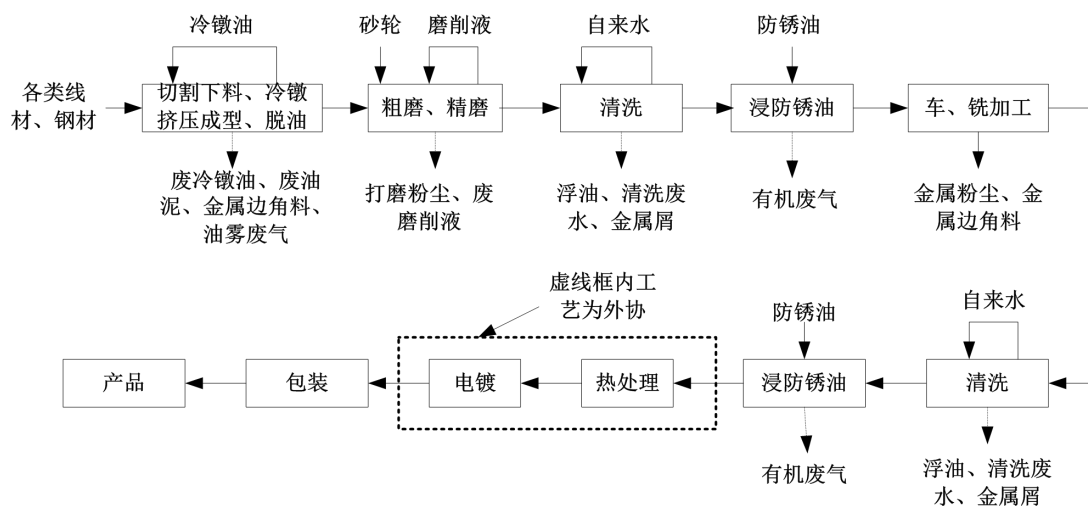


图 2-3 本项目生产工艺流程图

工艺流程图简述：

切割下料、冷镦挤压成型、脱油：外购的各类线材、钢材经冷镦机切割下料、冷镦挤压成型符合产品规格的毛坯件，冷镦是利用模具在常温下对金属棒料镦粗成形的锻造方法。冷镦过程使用到冷镦油，主要起到润滑和冷却作用，冷镦后的毛坯件带有较多的冷镦油，经离心式脱油机脱油处理。该过程会产生含油金属边角料、废模具。

小型冷镦机最高工作温度在 40℃ 左右，温度较低，冷镦油基本不挥发；较大型的冷镦机最高工作温度可达 80℃，该温度下冷镦油会挥发油烟废气。

另外，本项目外购的线材、钢材原材料表面带有拉丝粉，会在冷镦过程中进入冷镦油内，本项目设置 1 台离心固液分离机对冷镦油进行处理后循环使用，该过程会有废油泥产生，冷镦油循环使用，定期添加损耗量，无废冷镦油产生。

本项目约 3.2 万吨新能源汽车关键零部件仅切割下料、冷镦挤压成型、脱油工序后即为产品外售。冷镦油极具粘附性，经冷镦脱油后的产品仍有较多的冷镦油粘附其表面，同时也起到了防锈的作用。

粗磨、精磨：其余 0.8 万吨冷镦后的毛坯件经无心磨床粗磨、精磨，粗磨、精磨均使用到砂轮，砂轮打磨工件的时候，摩擦会产生砂轮粉尘，故粗磨、精磨

过程产生的粉尘主要为砂轮粉尘、金属粉尘。粗磨、精磨过程使用磨削液进行冷却，磨削液兑水比例为 1:4。磨削液经设备自带分离装置分离打磨粉尘后循环使用，定期添加损耗量，无废磨削液产生，磨削液固液分离后会有含油金属屑产生。

清洗：为防止粗磨、精磨后的半成品件生锈，必须先对其进行清洗、防锈。型号为 M10200 的无心磨床为含磨削、清洗、浸防锈油一体化生产线，该生产线内设置两道清洗工序，主要是为了清洗半成品件带着的磨削金属屑，清洗采用自来水清洗，不添加任何清洗剂。经清洗后的清洗废水上层会有浮油、底部会有沉渣。本项目清洗水经定期打捞浮油、过滤沉渣后循环使用，定期补充水耗，且定期更换清洗水。

浸防锈油：再通过无心磨床生产线上的防锈池防锈处理，防锈油定期添加，不更换。本项目采用密闭防锈池对成品进行防锈处理，防锈采用常温浸油防锈方式。

车、铣加工：采用加工中心对半成品件进行各类车、铣等机加工，该过程不使用切削液。

清洗：车、铣加工之后再次进入型号为 M10200 的无心磨床（含磨削、清洗、浸防锈油一体化生产线）进行两道清洗，主要是为了清洗车、铣加工后的半成品件带着的金属屑，清洗采用自来水清洗，不添加任何清洗剂。经清洗后的清洗废水上层会有浮油、底部会有沉渣。本项目清洗水经定期打捞浮油、过滤沉渣后循环使用，定期补充水耗，且定期更换清洗水。

浸防锈油：再通过无心磨床生产线上的防锈池防锈处理，防锈油定期添加，不更换。本项目采用密闭防锈池对成品进行防锈处理，防锈采用常温浸油防锈方式。

清洗、防锈后经外协热处理、电镀之后，包装后即为产品。

2、项目主要污染工序

表 2-6 项目主要污染工序一览表

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
废水	生活污水	员工生活	COD、NH ₃ -N、SS
	清洗废水	产品清洗	COD、NH ₃ -N、SS、石油类
废气	金属粉尘	机加工	金属粉尘

固废		冷镦油烟废气	冷镦油挥发	非甲烷总烃
		磨削粉尘	粗磨、精磨	砂轮灰、金属粉尘
		食堂油烟废气	食堂	油烟
	生产 固废	生活垃圾	员工生活	生活垃圾
		废油泥	离心固液分离机	冷镦油、拉丝粉混合物
		金属粉尘	车、铣等机加工过程	金属粉尘
		含油金属边角料	切割下料（冷镦机）	金属废料、冷镦油
		金属边角料	车、铣等机加工过程	金属废料
		废模具	冷镦	模具
		含油金属屑	粗磨、精磨	砂轮粉尘、金属粉尘、磨削液、冷镦油
		废砂轮	粗磨、精磨	砂轮
		浮油	清洗水打捞浮油	浮油
		清洗废水	清洗水定期更换	清洗废水
		沉渣	清洗水定期更换	沉渣
		废过滤网	冷镦油烟废气处理	沾有冷镦油的过滤网
		收集的冷镦油	冷镦油烟废气处理	收集的冷镦油
		废机油	设备润滑	机油
废油桶	冷镦油、防锈油、机油包装桶	沾有冷镦油、防锈油、机油的包装桶		
废磨削液包装桶	磨削液包装桶	沾有磨削液的包装桶		
废劳保用品	生产过程	含油抹布、手套等		
噪声	噪声	设备运行	噪声	
与项目有关的原有环境污染问题	<p>本项目为新建项目，不存在对本项目不利的环境现状，无原有污染情况。</p>			

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	1、区域环境质量现状						
	(1) 大气环境						
	根据湖州监测站提供的数据，项目所在地南浔区 2020 年基本污染物质量现状如下表 3-1 所示。						
	表 3-1 南浔区 2020 年基本污染物质量现状评价表						
	污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况	
	SO ₂	年平均质量浓度	6	60	10	达标	
		第 98 百分位数	12	150	8	达标	
	NO ₂	年平均质量浓度	29	40	72.5	达标	
		第 98 百分位数	65	80	81.3	达标	
	PM ₁₀	年平均质量浓度	53	70	75.7	达标	
第 95 百分位数		105	150	70	达标		
PM _{2.5}	年平均质量浓度	29	35	82.9	达标		
	第 95 百分位数	57	75	76	达标		
CO	第 95 百分位数	1000	4000	25	达标		
O ₃	第 90 百分位数	152	160	95	达标		
<p>从上表可知，南浔区 2020 年大气环境 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5} 年均值，CO 的 24 小时平均值均，O₃ 日最大 8 小时平均值均可达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，项目所在区域属于达标区。</p>							
(2) 地表水环境							
为了解项目附近地表水体的水质状况，本环评引用《湖州鑫德建材科技有限公司新型保温材料制造项目环评检测报告》（浙江华标检测技术有限公司，华标检（2021）H 第 04611 号）中的监测数据，监测时间为 2022 年 4 月 2 日~2022 年 4 月 4 日。监测水体为双林塘，其上下游断面监测结果见表 3-2。							
表 3-2 双林塘监测点现状监测数据							
单位：mg/L（pH 值、水温外）							
监测因子	双林塘上游			双林塘下游			III类水标准
	范围	均值	达标情况	范围	均值	达标情况	
水温℃	7.1~7.3	7.2	/	7.2~7.9	7.6	/	/
pH 值	7.5~7.8	/	达标	7.1~7.2	/	达标	6~9
DO	7.1~7.3	2	达标	7.3~7.5	7.4	达标	≥5

氨氮	0.322~0.370	0.346	达标	0.391~0.423	0.406	达标	≤1
高锰酸盐指数	2.8~3.3	3.0	达标	3.4~3.8	3.6	达标	≤6
COD	10~12	11	达标	14~14	14	达标	≤20
F ⁻	0.159~0.175	0.165	达标	0.302~0.326	0.312	达标	≤1.0
铅 ug/L	0.8~1.0	0.9	达标	1.2~1.3	1.3	达标	≤50
镉 ug/L	0.06~0.08	0.07	达标	0.09~0.14	0.11	达标	≤5
硫化物	<0.01	<0.01	达标	<0.01	<0.01	达标	≤0.2
石油类	0.02~0.03	0.02	达标	0.03~0.03	0.03	达标	≤0.05

由上述监测结果可知，双林塘各项水质指标均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类标准。

(3) 声环境
厂界 50m 范围内无声环境保护目标。

(4) 土壤、地下水
本项目对土壤、地下水环境可能造成影响的污染源主要为生产区、危废暂存间、化学品仓库等，在设置了相应的防腐防渗措施后，风险事故状态下，能够有效防止污染源影响区域内地下水及土壤。项目无地下水、土壤环境污染途径，本次环评不开展地下水、土壤环境质量现状调查。

(5) 生态环境
项目位于工业区内，周围不涉及生态环境保护目标，故本次环评不开展生态环境质量现状调查。

(6) 电磁辐射
非辐射类项目，无需开展电磁辐射评价。

1、大气环境
本项目大气环境保护目标见下表 3-3。

表 3-3 大气环境保护目标

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y				
倪家滩村	242420	3408265	居住区	约 20 户，100 人	S	约 280
	242018	3407681	居住区	约 80 户，320 人	E	约 350

注：表中的“方位”以项目厂界为基准点，“距离”是指保护目标与项目厂界的最近距离。

	<p>2、声环境 厂界 50m 范围内无声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境 厂界 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。</p> <p>4、生态环境 本项目位于工业聚集区内，拟建地及周边无生态环境保护目标。</p>
--	---

1、废水

本项目施工期与营运期产生的废水经预处理后排入市政污水管网，废水纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，NH₃-N、总磷值执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），具体见下表 3-4、表 3-5。

表 3-4 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

单位：mg/L（除 pH 外）

水质指标	pH	COD	BOD ₅	SS	石油类	动植物油
三级标准值	6~9	500	300	400	20	100

表 3-5 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）

序号	项目名称	单位	最高允许浓度
1	氨氮	mg/L	35
2	总磷	mg/L	8

纳管废水由湖州双林水质净化有限公司集中处理后，尾水排入双林塘。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）中的一级标准中 A 标准，具体见下表 3-6。

表 3-6 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）

单位：mg/L（除 pH 外）

序号	基本控制项目		一级标准
			A 标准
1	COD		50
2	BOD ₅		10
3	SS		10
4	动植物油		1
5	石油类		1
6	阴离子表面活性剂		0.5
7	总氮（以 N 计）		15
8	氨氮（以 N 计）		5（8）
9	总磷 （以 P 计）	2005 年 12 月 31 日前建设的	1
		2006 年 1 月 1 日起建设的	0.5
10	色度（稀释倍数）		30
11	pH		6~9
12	粪大肠菌群数（个/L）		10 ³

注：括号外数值为水温>12℃时控制指标，括号内数值为水温≤12℃时控制指标。

污染物排放控制标准

2、废气

一、施工期

施工期扬尘等排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值要求，具体见下表 3-7。

表 3-7 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）	
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

二、营运期

①工艺废气

企业营运期产生的粉尘、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的“新建、二级标准”。具体标准值见表 3-8。

表 3-8 大气污染物综合排放标准

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）	二级标准	监控点	浓度 mg/m ³
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120（使用溶剂汽油或其它混合烃类物质）	15	10		4.0

另，企业厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中规定的厂区内 VOCs 无组织特别排放限值要求。

表 3-9 厂区内挥发性有机物（VOCs）无组织排放限值

单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

②食堂油烟废气

食堂油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型标准，具体见表 3-10。

表 3-10 《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率（10 ⁸ J/h）	1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10

对应排气罩灶面总投影面积 (m ²)	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除率 (%)	60	75	85

3、噪声

一、施工期

在施工期间，场界噪声排放标准执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011），具体见表 3-11。

表 3-11 《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）

单位：dB (A)

昼间	夜间
70	55

二、营运期

本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，为工业集中区，营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。见表 3-12。

表 3-12 工业企业厂界环境噪声排放限值

单位：dB(A)

厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间
3	65	55

4、固废

一般工业固体废物的贮存场参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的“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。”、危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 年修订）》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》中的相关规定。

1、总量控制原则

污染物总量控制是执行环保管理目标责任制的基本原则之一，是我国“九五”以来重点推行的环境管理政策，实践证明它是现阶段我国控制环境污染的进一步加剧、推行可持续发展战略、改善环境质量的一套行之有效的管理手段。根据《国务院关于印发“十三五”节能减排综合工作方案的通知》（国发[2016]74号），确定各地区化学需氧量（COD_{Cr}）、氨氮（NH₃-N）、二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x）、烟粉尘、挥发性有机物、重金属排放实施总量控制。

2、总量控制建议值

本项目实施后，总量控制污染物指标为 COD、NH₃-N、VOCs。

表 3-13 本项目总量控制建议值

单位：t/a

项目	污染物	产生量	削减量	排放量（排入外环境的量）
废水	水量	5280	0	5280
	COD	1.584	1.320	0.264
	NH ₃ -N	0.158	0.132	0.026
废气	VOCs	9.00	6.480	2.520

*注：废水排放到外环境中的量，统一按污水厂一级 A 标准计。

本项目外排废水仅为生活污水，废水总量纳入湖州双林水质净化有限公司。

根据《关于印发<浙江省工业污染防治“十三五”规划>的通知》（浙环发[2016]46号），新建排放 SO₂、NO_x、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，新建项目实行现役源 2 倍削减量替代。本项目所在的湖州市为重点控制区，因此本项目 SO₂、NO_x、工业烟粉尘、挥发性有机物排放应按照 1:2 进行区域替代削减。

又根据湖州市生态环境局《湖州市涉气项目总量调剂实施办法》（湖治气办[2021]11号）、《关于湖州市建设项目主要污染物总量调剂实施办法的补充通知（试行）》，本项目所在地为南浔区双林镇，VOCs 实行二倍量替代，因此本项目 VOCs 排放按照 1:2 进行区域替代削减。

总量
控制
指标

本项目总量平衡方案表 3-14。

表 3-14 替代削减量计算结果 (单位: t/a)

分类	指标名称	新增排入环境总量	替代削减比例	替代削减量
大气污染物指标	VOCs	2.520	1:2	5.040

本项目实施后, VOCs 需由当地政府部门在区域内进行平衡, 并由当地政府部门出具总量调剂方案, 最终公司需对调剂的总量进行申购, 按相关规定完成排污权交易后, 项目可实现总量控制要求。

综上, 本项目的建设符合总量控制要求。

四、主要环境影响和保护措施

本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，新增用地约 60 亩，新建生产车间等建筑面积 81152 多平方米。项目建设周期约 12 个月，施工期间，本项目的实施会对周围环境产生一定的影响，主要是建筑机械的施工噪声、扬尘，其次是施工人员排放的生活污水和生活垃圾。

1、施工期大气环境保护措施

施工期废气主要是施工扬尘。建设施工过程中因土石方作业、建材（砂石、水泥）运输装卸堆放等原因，均会产生一定量的施工扬尘。按起尘原因，施工扬尘可分为风力扬尘和动力扬尘。风力扬尘主要是指风力作用造成的尘粒悬浮；动力扬尘主要指车辆行驶等因素造成的尘粒悬浮。

在施工阶段对汽车行驶路面勤洒水（每天 4~5 次），可以使空气中粉尘量减少 70% 左右，可以起到很好的降尘效果。洒水的试验资料如下表 4-1 所示。当施工场地洒水频率为 4~5 次/d 时，扬尘造成的 TSP 污染距离可缩小到 20~50m 范围内。

表 4-1 洒水试验的扬尘影响资料

距路边距离 (m)		5	20	50	100
TSP 浓度 (mg/m ³)	不洒水	10.14	2.810	1.15	0.86
	洒水	2.01	1.40	0.68	0.60

为确保本项目的施工期不对周边环境造成不利的大气环境影响，本环评建议采取以下措施：

1、对进出场地的道路进行硬化，减少车辆进出场地产生的扬尘，降低扬尘对周边环境的影响。

2、施工期对运输车辆行驶路面勤洒水（每天 4~5 次），根据调查，施工运输路段洒水后，可使扬尘量减少约 70%。

3、施工场地进出口设置冲洗区，配备高压冲洗设备，运输车辆必须经冲洗干净后方可出场；同时进入施工场地车速应该限制在 5km/h 以内，且不超载，以减少车辆行驶带起的扬尘。

4、场地南侧设置堆场，用于堆放散装料以及施工过程中产生的建筑垃圾和渣土，并覆盖苫布。同时散装物料在运输过程中也应采取密闭措施，防止物料洒落

施工期环境保护措施

污染沿途环境。

5、施工现场周边设置围挡。施工场地周围宜设置不低于 2.0m 的遮挡围墙。生产车间和办公楼等高层建筑建设过程中应设置密目网，防止和减少施工中物料、建筑垃圾和渣土等外逸，避免粉尘、废弃物和杂物飘散。

6、本环评要求施工方使用商购混凝土，若必须进行现场灰土拌合，应采取扬尘污染防治措施；同时进行土建施工、清运建筑垃圾和渣土等施工作业时，应当采取边施工边洒水降尘的作业方式，在大风等恶劣气象条件下应暂停土方开挖施工作业，并对工地采取洒水措施。

在采取以上措施后，可使施工期扬尘对周围大气环境的影响降到最低限度，同时该影响也将随施工期的结束而消失。

2、施工期水环境保护措施

施工期废水包括：施工废水、含泥砂雨水径流、生活污水。

为降低本项目施工期废水对周边水体的不利影响，本评价要求采取以下措施：

1、设置施工废水收集处理设施。车辆冲洗区应设置导水沟等废水收集设施，并设置隔油池和沉淀池等废水处理设施，施工废水经隔油及沉淀处理后应尽可能回用于设备车辆冲洗和场地抑尘洒水等，所有废水均不得直接排入周边水体。

2、合理安排施工进度和堆场。合理安排施工进度，尽可能减少裸土面积，减少含砂雨水径流的产生量；堆场采取加盖篷布、土草包围护等措施，既可以减少废水产生量，也可以控制水土流失。同时于堆场周边设置导流沟，雨水径流经沉砂处理后回用于设备车辆冲洗和场地抑尘洒水等。

3、施工期生活污水经临时化粪池预处理后，纳管排入污水管网。

采取以上措施后可以有效的降低施工期废水对周边水体的影响。

3、施工期固废环境保护措施

施工期固体废弃物包括两类：一是建筑废弃物；二是施工人员生活垃圾。

施工期产生的固体废弃物如不及时清理和合理处置，将对公共卫生、公众健康及周边环境产生不利影响，故应采取相关措施：

1、建筑废弃物分类收集处理。建筑废弃物应进行分类收集处置，实现资源化、减量化和无害化处置；具体为：对于废弃钢筋等可以回收利用的建筑废弃物应单独收集堆放，统一外售资源利用公司；对于其它建筑废弃物作一般固废处置，委

托环卫部门统一清运处理。建筑废弃物临时堆场应设置于场地北侧，远离河道。

2、施工期生活垃圾可通过定点垃圾桶收集，由当地环卫部门清运处理，不排放，则不会对周围环境产生影响。

落实以上措施后，本项目施工期固废对周边环境影响较小。

4、施工期声环境保护措施

一、污染源强

噪声主要来自建筑施工、装修过程。建设期间产生的噪声具有阶段性、临时性和不固定性。

《环境噪声与振动控制工程设计导则》（HJ2034-2013）附录 A 中列出了常用施工机械所产生的噪声值，具体见表 4-2。

表 4-2 常用施工机械噪声值单位：dB（A）

施工设备名称	距声源 5m	距声源 10m	施工设备名称	距声源 5m	距声源 10m
液压挖掘机	82~90	78~86	振动夯锤	92~100	86~94
电动挖掘机	80~86	75~83	打桩机	100~110	95~105
轮式装载机	90~95	85~91	静力压桩机	70~75	68~73
推土机	83~88	80~85	风镐	88~92	83~87
移动式发电机	95~102	90~98	混凝土输送泵	88~95	84~90
各类压路机	80~90	76~86	商砼搅拌车	85~90	82~84
重型运输车	82~90	78~86	混凝土震捣器	80~88	75~84
木工电锯	93~99	90~95	云石机、角磨机	90~96	84~90
电锤	100~105	95~99	空压机	88~92	83~88

二、声环境影响预测

1、预测模式

施工噪声可按点声源处理，根据点声源噪声衰减模式，估算出离声源不同距离处的噪声值，预测模式如下：

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

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距声源的距离；

r_0 ——参考位置距声源的距离。

2、预测结果

根据预测模式对施工机械噪声的影响范围进行预测，预测结果见表 4-3。

表 4-3 主要施工机械(单台)噪声随距离的衰减变化

机械设备	距噪声源距离 (m)				
	15	50	100	150	200
铲土机	72-93	62-83	56-77	52-73	50-71
平土机	80-90	70-80	64-74	60-70	58-68
静压打桩机	90-95	70-85	65-75	60-70	63-70
混凝土搅拌机	72-90	62-80	56-74	52-70	50-68
振捣器	69-81	59-71	53-65	49-61	47-59

三、声环境影响预测分析

表 4-3 表明，单台施工机械约在 150m 以远噪声值才基本能达到施工阶段场界昼间噪声限值。施工期间，施工机械是组合使用的，噪声影响比表 4-3 列出的要大。因此施工期间必须按《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）进行施工时间、施工噪声的控制。

该项目施工时间较长，为减少施工对周边环境的影响，施工单位应严格执行《中华人民共和国噪声污染防治法》和《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）、《建筑施工噪声管理办法》相关要求，做好以下几点：

- ①禁止使用冲击式打桩机，所有打桩工序均采用沉管灌注桩；
- ②施工单位要加强操作人员的环境意识，对一些零星的手工作业。如拆装模板、装卸建材，尽可能做到轻拿轻放，并辅以一定的减缓措施，如铺设草包等；
- ③施工期间对于噪声值较高的搅拌机等设备需放置于远离居民的地方，对于固定设备需设操作棚或临时声屏障；
- ④禁止在夜间施工，因工艺因素或其它特殊原因确需夜间施工的应提前向当地生态环境部门申请夜间施工许可，并依法接受监督。

5、施工期生态环境影响和保护措施

工程施工过程中开挖土方，可能对陆地现有地表结构造成破坏，改变土壤结构。同时可能导致水土流失，破坏当地的生态环境。

项目所在地为工业园区，未在工业园区外新增用地，项目建成后厂区建设绿

	<p>化面积，可对原生态环境进行补偿，因此项目的建设对区域生态环境影响较小。</p>
运营期环境影响和保护措施	<p>1、大气</p> <p>(1) 废气源强核算</p> <p>本项目废气主要为金属粉尘、冷镦油烟废气、磨削粉尘以及食堂油烟废气。</p> <p>①金属粉尘</p> <p>金属粉尘主要产生于车、铣等机加工过程，由于金属粉尘粒径较大，比重也较大，基本可在操作点附近沉降收集，本报告不作进一步评价。但要求企业加强车间通风换气，保证车间空气质量。</p> <p>②冷镦油烟废气</p> <p>冷镦油烟废气主要在冷镦过程中产生。本项目小型冷挤压成型设备（型号：11B6SL、NF515）最高工作温度在 40℃左右，温度较低，冷镦油基本不挥发；较大型的冷挤压成型设备（38 台）最高工作温度可达 80℃，该温度下冷镦油会挥发油烟废气。在高温状态下，冷镦油会有部分汽化，形成油烟（以非甲烷总烃计）。本项目较大型的冷挤压成型设备年用冷镦机油为 90t，其中大部分冷镦油在加工过程中以黏附半产品表面、油泥的形式带走。考虑到冷挤压成型设备最高工作温度在 80℃左右，并类比湖州锐狮标准件制造有限公司较大型冷镦机油烟产生情况，按 10%计，则油雾废气量为 9.0t/a。年运行以 7200h 计。</p> <p>湖州锐狮标准件制造有限公司生产情况：该公司主要产品为高精度的汽车发动机活塞销、定位销、正时系统传动部件，与本项目产品大小、性状、功能均类似。据调查，该公司拥有共设置 83 台大小冷挤压成型设备，生产工艺为钢丝经酸洗、清洗、皂化、退火、拉丝、冷镦、脱油、粗磨、精磨、机加工、清洗、上油，后道工艺基本与本项目一致。冷镦过程也采用冷镦油进行润滑、冷却，与本项目一致。</p>

但为减少对环境的影响，本项目对小型、大型冷挤压成型设备都进行废气收集处理。本项目冷挤压成型设备为较为密闭设备，冷挤压成型设备物料出口设置喇叭口集气罩，集气罩下方设置软帘；脱油机（设置于冷挤压成型设备内部）出气口与管道相连，收集效率按 90%计。

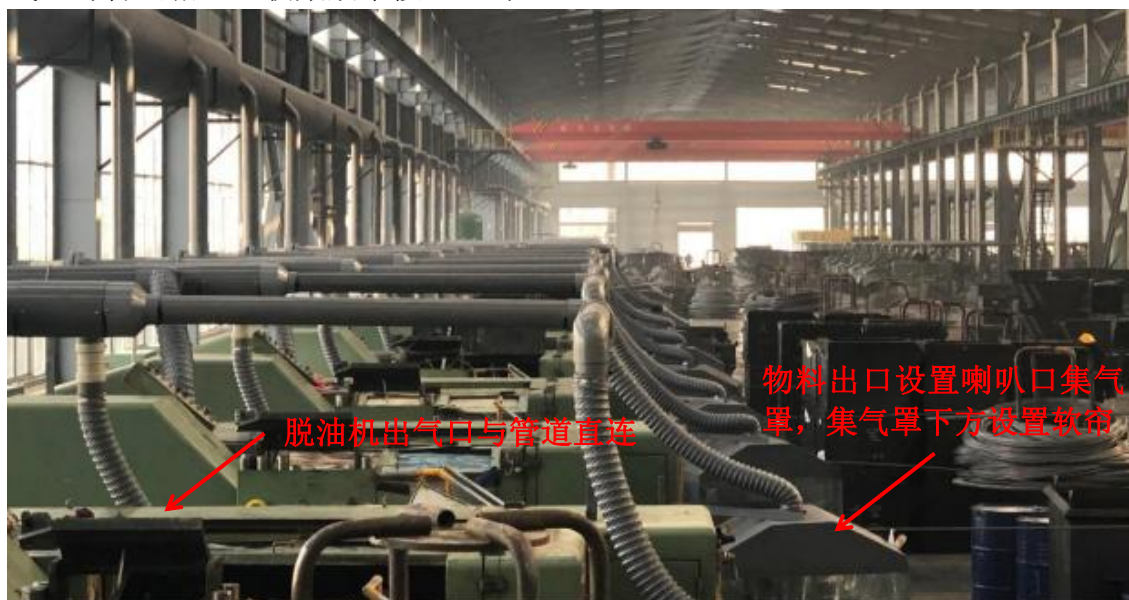


图 4-1 本项目废气收集方案

根据嘉善湛蓝环保设备有限公司提供的废气处理方案，收集的油雾废气进入 3 套“过滤网+静电除油”油雾废气处理装置处理，处理效率达 80%，处理后的尾气通过 3 根 15m 排气筒排放，每套风机风量 20000m³/h，排气筒编号：DA001~DA003。

项目废气处理工艺参数见下表 4-5。

表 4-5 废气处理工艺参数表

产污设备		污染因子	治理措施		废气处理系统参数			
			收集方式	处理工艺	收集效率	净化效率	系统风量	排放高度
小型冷挤压成型设备 (122 台)	物料出口	非甲烷总烃	喇叭口集气罩，集气罩下方设置软帘与管道直连	过滤网+静电除油 (1 套)	90%	80%	20000m ³ /h (1 套)	15m 编号：DA001
	脱油机出气口							
大型冷挤压成型设备 (38 台)	物料出口	非甲烷总烃	喇叭口集气罩，集气罩下方设置软帘与管道直连	过滤网+静电除油 (2 套)	90%	80%	10000m ³ /h (2 套)	15m 编号： DA002~DA003
	脱油机							

	出气口		连	套)				
<p>经计算，本项目油雾废气（以非甲烷总烃计）有组织排放量为 1.620t/a，排放速率 0.225kg/h，排放浓度 5.63mg/m³；无组织排放量为 0.900t/a，排放速率 0.125kg/h。</p> <p>③磨削粉尘</p> <p>本项目磨削粉尘主要来自粗磨、精磨过程，磨削加工使用到砂轮，砂轮片加工打磨工件的时候，摩擦会产生砂轮粉尘，故磨削过程产生的粉尘主要为砂轮粉尘、金属粉尘。由于无心磨床为密闭设备，且磨削过程中使用磨削液（兑水比例为 1:4），故产生的磨削粉尘基本进入磨削液中，进入空气中的粉尘量极少，本报告不多作说明。</p> <p>④食堂油烟废气</p> <p>为方便职工就餐，厂区内设有职工食堂，使用液化气、电等清洁能源，食堂厨房有油烟废气产生。一般厨房的食用油耗油系数为 7kg/100 人·d，食堂规模为 220 人，则食用油用量约为 15.4kg/d（4.62t/a），一般油烟和油的挥发量占总耗油量的 2%~4%之间，取其均值 3%，则油烟产生量约为 0.139t/a，油烟产生浓度约为 7.72mg/m³。</p> <p>为消除油烟对周围环境的影响，食堂厨房安装油烟净化装置用于对油烟废气的处理，要求油烟净化装置的净化效率大于 75%，如净化效率按 75%计，风机风量为 12000m³/h（每天使用 5 小时）计算，得油烟的排放量为 0.035t/a，排放浓度为 1.94mg/m³，能够达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中型规模油烟标准，最高允许排放浓度 2.0mg/m³ 的标准限值要求，经处理后的废气通过架设于食堂屋顶的排气筒高空排放。</p>								

⑤本项目废气污染物产排情况汇总

表 4-6 项目废气产排情况汇总表

废气种类	污染因子	产生量 t/a	削减量 t/a	排放情况					
				有组织排放			无组织排放		合计排放 量 t/a
				排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	排放量 t/a	速率 kg/h	
冷镦油烟废气	非甲烷总烃	9.000	6.480	1.620	0.225	5.63	0.900	0.125	2.520
食堂油烟废气	油烟	0.139	0.104	0.035	0.023	1.94	/	/	0.035

表 4-7 废气处理工艺参数表

排放源	污染物	治理措施	废气处理系统参数			
			收集效率	处理效率	系统风量	排放高度
金属粉尘	颗粒物	金属粉尘粒径较大，比重也较大，基本可在操作点附近沉降收集	/	/	/	/
冷镦油烟废气	非甲烷总烃	过滤网+静电除油装置（3套）	90%	80%	40000m ³ /h	15m 编号： DA001~DA003
磨削粉尘	颗粒物	无心磨床为密闭设备，且磨削过程中使用磨削液，产生的磨削粉尘基本进入磨削液中，进入空气中的粉尘量极少	/	/	/	/
食堂	油烟	油烟净化器	/	75%	8000m ³ /h	食堂屋顶 编号：DA004

根据上述分析，项目废气污染源源强核算结果及相关参数见下列一览表 4-8。

表 4-8 项目主要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	污染因子	污染物产生				治理措施		污染物排放				排放时间(h/a)
				核算方法	废气产生量(m ³ /h)	产生浓度(mg/m ³)	产生量(kg/h)	工艺	效率	核算方法	废气排放量(m ³ /h)	排放浓度(mg/m ³)	排放量(kg/h)	
冷镦	冷镦机	DA001~DA003 排气筒	非甲烷总烃	产污系数法	40000	28.13	1.125	过滤网+静电除油装置(3套)	80%	产污系数法	40000	5.63	0.225	7200
		无组织				/	0.125		/			/	0.125	
食堂油烟	食堂	DA004 排气筒	油烟	产污系数法	12000	7.72	0.093	油烟净化器	75%	产污系数法	12000	1.94	0.023	1500

根据上述分析，本项目主要废气污染源排放情况见表4-9。

表 4-9 废气污染物污染源排放情况

污染源	污染物	治理措施		污染物排放			排放时间(h)
		工艺	净化效率(%)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	
DA001~DA003 排气筒	非甲烷总烃	过滤网+静电除油装置(3套)	80	1.620	0.225	5.63	7200
DA004 排气筒	油烟	油烟净化器	75	0.035	0.023	1.94	1500

项目有组织废气排放口基本情况见下表4-10。

表 4-10 项目排放口基本情况

编号	名称	排气筒底部中心坐标		排气筒高度/m	排气筒出口内径/m	烟气温度/℃	污染物	排放口类型
		X	Y					
DA001	1#冷镦油烟废气排气筒	120.309125	30.774486	15	0.5	50	非甲烷总烃	一般排放口
DA002	2#冷镦油烟废气排气筒	120.309125	30.774645	15	0.6	50	非甲烷总烃	一般排放口

DA003	3#冷敏油烟废气排气筒	120.309125	30.774895	15	0.6	50	非甲烷总烃	一般排放口
DA004	食堂油烟废气排气筒	120.308322	30.776254	/	/	40	油烟	/

项目废气排放标准情况见下表4-11。

表 4-11 项目废气排放标准情况

排放源	污染物	国家或地方污染物排放标准		
		标准名称	浓度限值 mg/m ³	速率限值 kg/h
DA001~DA003 排气筒	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）		120 10
DA004 排气筒	油烟	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）		2.0 /
厂界	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）		1.0 /
	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）		4.0 /
厂房外	非甲烷总烃	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 （GB37822-2019）	监控点 1h 平均浓度值	6 /
			监控点处任意一次浓度值	20 /

⑥排气口设置情况及监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）等文件，制定本项目大气监测计划，具体如下表 4-12。

表 4-12 项目排气口设置及大气污染物监测计划

项目	监测点位	监测因子	监测频率	备注
废气	DA001~DA003 排气筒	非甲烷总烃、风量参数	1 次/年	日常运行监测
	厂界	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年	
	厂房外	非甲烷总烃	1 次/年	

(2) 污染防治措施可行性及达标分析

本项目废气主要为金属粉尘、冷镦油烟废气、磨削粉尘以及食堂油烟废气。

金属粉尘比重也较大，基本可在操作点附近沉降收集，无组织排放甚微；磨削粉尘基本进入磨削液中，进入空气中的粉尘量极少，无组织排放甚微；冷镦油烟废气经集气罩收集后进入过滤网+静电除油装置处理后通过 15m 排气筒高空排放；食堂油烟经油烟净化装置处理后通过屋顶排气筒高空排放。

根据上表 4-8，非甲烷总烃有组织排放浓度能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中“新污染源、二级标准”。油烟排放浓度能满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型标准。

本项目冷镦油烟废气采用“过滤网+静电除油装置”处理，采用静电除油原理，即使气流中的微粒带电荷后，借助库仑力的作用将其捕集在集尘装置上。

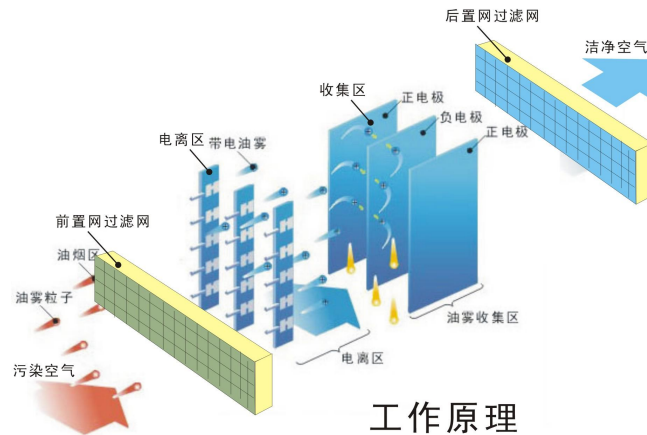


图 4-2 静电除油工作原理图

吸入的工业污染空气中的油烟、气雾等污染物，经过前置过滤网过滤后，较大的微粒被前置过滤器分离出来，降低了工业污染空气的浓度。在随后通过电离器时，电离器电晕放电使工业污染空气中的微粒带电。带电的工业污染空气中的微粒再通过收集器。收集器由若干金属板组成，它们分为二组，相互交叉、一组接地，另一组接高压电，从而在金属板之间

产生一个电场。当带电的工业污染空气中的微粒通过时，会受到电场中的库仑力发生转向而被吸附到金属板上，从而把污染微粒从空气中分离出来。空气再通过后置过滤网过滤后，形成较净化的空气。

综上，项目污染防治措施是可行的。

另外，为保证废气的稳定达标排放，需定期对高压静电除油装置进行维护和保养，主要由以下几点工作：

- 1、定期排放高压静电除油的油污。
- 2、定期清洗高压静电除油装置，否则会堵塞，特别是静电类型会引起电的击打、火灾等安全问题，清洗委托设备厂家进行，清洗废水不落地，委托设备厂家带走处置。
- 3、高压静电除油长时间闲置时，需要清洗，以确保净化器处于干燥通风的环境中。
- 4、只有在高压静电除油装置及其辅助设备完全正常的情况下才能投入使用。
- 5、高压静电除油装置风机在开机、停机或运行过程中，如发现异常现象，应立即切断电源，查找发现的小故障，找出原因，找出原因，发现重大故障，立即关闭，全面检查。
- 6、在运行过程中，高压静电除油装置风机应经常检查风扇的振动以及电机的电流、电压和功率是否正常。如果发现风机有严重的振动、冲击、过大或小电流等异常现象，应立即停止检查，并在重新启动前予以消除。
- 7、定期检查轴承的润滑情况，定期补充或更换润滑脂。

（3）非正常工况废气源强

项目非正常排放可能有两种情况，一是停电、二是环保设施故障。

①停电事故。停电包括两种情况，一是计划性停电，二是突发性停电。考虑到一旦停电，项目设备均无法运行，故不考虑停电状态下非正常排放情况。

②环保设施故障。本项目废气环保设施主要为冷镦油烟处理装置（过滤网+静电除油装置）对非甲烷总烃处理效率下降为 50%来核算事故工况时各污染物排放，核实情况见表 4-13。

表 4-13 非正常工况时废气产排放情况一览表

废气种类	污染因子	风量 m ³ /h	收集效率	处理效率	产生情况	削减情况	排放情况					
					产生量 t/a	削减量 t/a	有组织排放			无组织排放		合计排放量 t/a
							排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	
冷镲油烟废气	非甲烷总烃	40000	90%	50%	9.0	4.050	4.050	0.563	14.08	0.900	0.125	4.950

在设定的非正常工况下，非甲烷总烃排放浓度尚能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准要求，主要是本项目非甲烷总烃本身产生浓度不高，但本报告仍要求企业在发现废气装置异常后及时停产检修，避免长时间废气异常排放，对周围环境造成影响。

2、废水

(1) 废水源强

本项目废水主要为清洗废水及生活污水。

①清洗废水

本项目在粗磨、精磨，车、铣加工工序后均设置两道清洗工序，主要目的是为了清洗半成品件上带着的金属屑，清洗采用自来水，不添加任何清洗剂。经清洗后的清洗水上层会有浮油（来自半成品件表面的冷镦油、磨削液、机油等）、底部会有沉渣（主要为金属屑）。清洗水质要求不高，清洗水经定期打捞浮油、过滤沉渣后循环使用，定期补充水耗，且定期更换清洗水。根据业主介绍，本项目清洗水每半年更换一次，两个清洗槽尺寸均为 L0.64m×W0.6m×H0.56m，内置 80% 清洗水，则清洗废水产生量为 0.68t/a，其水质大致为 COD：500mg/L、石油类：100mg/L、SS：200mg/L。该废水作危废处置，不外排。

②生活污水

本项目营运过程中产生职工生活污水。项目职工定员 220 人，年工作日为 300 天计，职工生活用水量以 100L/人·d 计，则年用水量为 6600t，污水排放量按用水量的 80%计，经计算得生活污水排放量 5280t/a。职工生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后，其水质大致为 COD：300mg/L、NH₃-N：30mg/L，则主要污染物产生量为 COD：1.584t/a、NH₃-N：0.158t/a。

③项目废水产排情况汇总见下表 4-14。

表 4-14 项目废水产排汇总情况一览表

项目	污染物名称	产生情况		纳管情况		排放情况		处理去向
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	
生活污水	废水量	/	5280	/	5280	/	5280	生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后纳管排入湖州双林水质净化有限公司处理
	COD	300	1.584	300	1.584	50	0.264	
	NH ₃ -N	30	0.158	30	0.158	5	0.026	

④项目废水排放口情况汇总

表 4-15 项目废水排放口基本情况				
排放口编号	名称	坐标	污染物种类	排放口类型
DW001	生活污水排放口	/	COD	一般排放口
			NH ₃ -N	
表 4-16 项目废水排放标准				
排放口编号	名称	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)
DW001	生活污水排放口	COD	湖州双林水质净化有限公司纳管标准	500
		NH ₃ -N		35

项目废水污染物产生及排放情况见下表 4-17。

表 4-17 项目水污染物排放情况一览表

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/a)	
				核算 方法	产生废 水量 (m ³ /h)	产生浓度 (mg/L)	产生量 (kg/h)	工艺	效率/%	核算方 法	排放废水 量 (m ³ /h)	排放浓度 (mg/L)		排放量 (kg/h)
职工生 活	化粪池	生活污 水	COD	类比 法	0.73	300	0.22	化粪池、隔油池、 湖州双林水质净 化有限公司处理	/	排污系 数法	0.73	50	0.037	7200
			NH ₃ -N	类比 法		30	0.02					排污系 数法	5	

(2) 废水回用可行性分析

本项目设置清洗工序的主要目的是为了清洗半成品件上带着的金属屑，水质要求不高，清洗过程定期补充水耗。清洗水经定期打捞浮油、过滤沉渣后循环使用，半年更换一次清洗水。参照湖州锐狮标准件制造有限公司生产经验，经定期打捞浮油、过滤沉渣后清洗水可继续回用于清洗工序，不排放。

(3) 废水纳管可行性分析

① 纳管可行性分析

本项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，所在地现属于湖州双林水质净化有限公司受纳范围内。项目所在区域污水管网已经接通，企业污水可纳入湖州双林水质净化有限公司。

②污水处理可行性分析

本项目外排废水仅为生活污水，生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后达到湖州双林水质净化有限公司进管标准后纳入园区污水管网，经湖州双林水质净化有限公司处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入双林塘。

湖州双林水质净化有限公司位于湖州市双林镇跳家扇村北跳兜东，处理工艺采用A²O工艺，总投资8512万元，总占地76亩，一期占地40亩。设计最终规模为5万t/d，一期实施2.5万t/d，污水处理工艺如见图4-3。

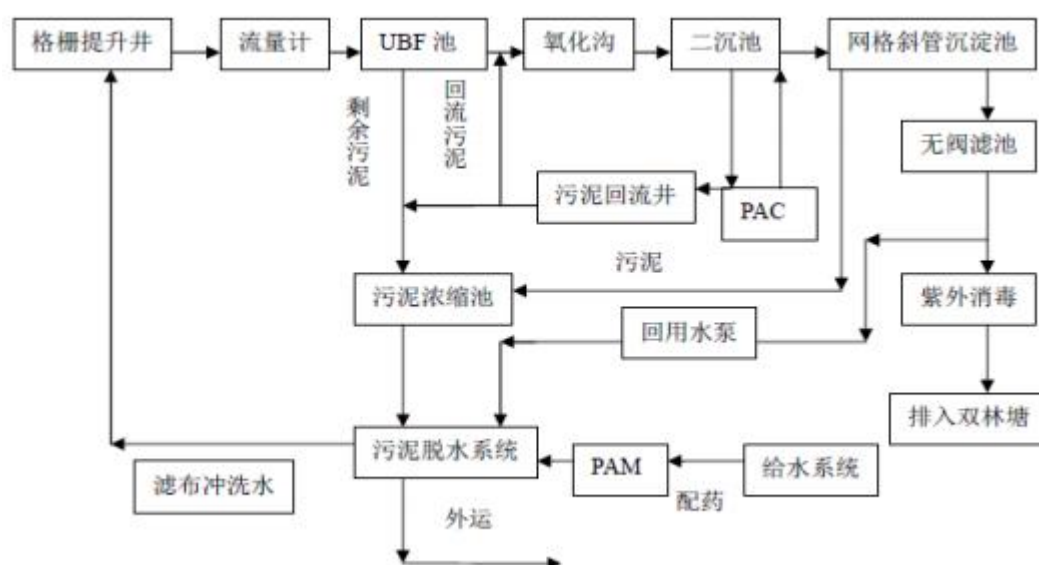


图 4-3 湖州双林水质净化有限公司工艺流程示意图

湖州双林水质净化有限公司现每天实际处理水量约为1.5万吨，根据2022年1月份自动监测数据，湖州双林水质净化有限公司排放的各项水质指标能够稳定达到《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，具体监测数据见表4-18。

表 4-18 湖州双林水质净化有限公司1月自动监测数据

序号	监测时间	pH	化学需氧量 mg/L	氨氮 mg/L	总磷 mg/L	总氮 mg/L
1	2022/1/18	6.37	25.35	0.0632	0.161	11.634
2	2022/1/17	6.36	25.46	0.0628	0.13	10.851
3	2022/1/16	6.39	27.96	0.0623	0.166	11.549
4	2022/1/15	6.41	29.37	0.0618	0.191	11.983
5	2022/1/14	6.47	24.82	0.0618	0.166	10.996
6	2022/1/13	6.43	29.78	0.356	0.185	10.019

7	2022/1/12	6.34	35.35	0.0605	0.206	8.96
一级 A 标准		6~9	50	5 (8) *	0.5	15
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标
*注：括号外数值为水温>12℃时控制指标，括号内数值为水温≤12℃时控制指标。						
<p>根据监测结果显示，湖州双林水质净化有限公司出口的各项水质指标达到《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，尾水排入双林塘。</p>						

(4) 排污口设置及监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），制定本项目水污染物监测计划如下：

表 4-19 项目排污口设置及水污染物监测计划

污染物类别	排放口编号及名称	排放方式	排放去向	排放规律	排放口情况		监测要求			排放标准
					坐标	类型	监测点位	监测因子	监测频次	浓度限值 mg/L
废水	污水总排口 DW001	间接排放	湖州双林水质净化有限公司	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	30.761045N 120.295511E°	一般排放口	污水总排口	COD	/(根据需求检测)	500
								NH ₃ -N		35
								pH		6~9

(5) 水环境影响评价结论

本项目清洗废水作危废处置，不外排。生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后可达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳管。建设单位在严格落实本评价提出的废水处置措施及管理措施的前提下，本项目废水对地表水环境影响在可控范围内。

3、噪声

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4.2021）附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

1、预测参数

（1）噪声源强

项目在生产过程中产生的噪声主要源自废气处理风机、冷挤压成型设备等，这些设备产生的噪声声级一般在 80dB 以上。项目产生噪声的噪声源强调查清单见表 4-21、表 4-22。

注意：环境影响评价文件中应标明噪声源数据的来源。

（2）基础数据

项目噪声环境影响预测基础数据见表 4-20。

表 4-20 项目噪声环境影响预测基础数据表

序号	名称	单位	数据
1	年平均风速	m/s	2
2	主导风向	/	东北风
3	年平均气温	℃	20
4	年平均相对湿度	%	50
5	大气压强	atm	1

声源和预测点间的地形、高差、障碍物、树林、灌木等的分布情况以及地面覆盖情况（如草地、水面、水泥地面、土质地面等）根据现场踏勘、项目总平图等，并结合卫星图片地理信息数据确定，数据精度为 10m。

表 4-21 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强（任选一种）		声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	（声压级/距声源距离）/(dB(A)/m)	声功率级/dB(A)		
1	1#废气处理风机	10000m³/h	-29.8	-41	1.2	/	80	隔声、消声等	0:00-24:00
2	2#废气处理风机	20000m³/h	-37.5	-44.1	1.2	/	85	隔声、消声等	0:00-24:00
3	3#废气处理风机	20000m³/h	-19.5	-39	1.2	/	85	隔声、消声等	0:00-24:00

注：表中坐标以厂界中心（120.304504,30.777925）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

表 4-22 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强		空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)				建筑物外噪声声压级/dB(A)				建筑物外距离
				声功率级/dB(A)	声源控制措施	X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	
1	综合车间二层	冷挤压成型设备	11B6SL	88	隔声、减震等	29.2	-4.4	10	101.0	90.2	21.5	26.3	67.4	67.4	67.5	67.5	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	26.4	26.4	26.5	26.5	1
2		脱油机	/	75		16.2	-7.4	10	101.4	76.8	21.2	39.6	54.4	54.4	54.5	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.5	13.4	1
3	综合车间一层	冷挤压成型设备	14B6SL	88		3.1	-12.3	1.2	103.6	63.0	19.0	53.4	67.4	67.4	67.5	67.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	26.4	26.4	26.5	26.4	1

4	脱油机	/	75	-10.8	-20	1.2	108.4	47.9	14.2	68.6	54.4	54.4	54.6	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.6	13.4	1
5	冷挤压成型设备	19B6SL	90	-32.8	-2.6	1.2	87.0	29.8	35.6	86.7	69.4	69.5	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.5	28.4	28.4	1
6	脱油机	/	75	-43.6	16.4	1.2	66.2	22.9	56.4	93.5	54.4	54.5	54.4	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.5	13.4	13.4	1
7	冷挤压成型设备	24B7SL	90	-8.7	-1	1.2	90.2	53.7	32.4	62.7	69.4	69.4	69.5	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.5	28.4	1
8	脱油机	/	75	-8.7	24.6	1.2	65.1	58.8	57.5	57.7	54.4	54.4	54.4	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.4	13.4	1
9	冷挤压成型设备	33B6SL	90	16.4	13.3	1.2	81.1	81.1	41.4	35.3	69.4	69.4	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.4	28.4	1
10	脱油机	/	75	21.5	34.9	1.2	61.0	90.4	61.6	26.0	54.4	54.4	54.4	54.5	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.4	13.5	1
11	冷挤压成型设备	41B7S	90	29.8	35.4	1.2	62.1	98.7	60.4	17.8	69.4	69.4	69.4	69.5	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.4	28.5	1
12	脱油机	/	75	8.7	10.3	1.2	82.6	73.0	40.0	43.4	54.4	54.4	54.4	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.4	13.4	1
13	冷挤压成型设备	256/206	90	-2.6	27.7	1.2	63.3	65.4	59.3	51.1	69.4	69.4	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.4	28.4	1
14	脱油	/	75	-40.5	-8.2	1.2	91.0	21.1	31.6	95.3	54.4	54.5	54.5	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.5	13.5	13.4	1

15	冷挤压成型设备	NF515	90	-35.9	16.9	1.2	67.3	30.6	55.3	85.9	69.4	69.5	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.5	28.4	28.4	1
16	脱油机	/	75	-3.6	1	1.2	89.2	59.1	33.3	57.3	54.4	54.4	54.5	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.4	13.4	13.5	13.4	1
17	无心磨床	1050	90	-50.8	41	1.2	40.7	20.7	81.9	95.7	69.4	69.5	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.5	28.4	28.4	1
18	无心磨床	10110	90	-15.4	47.2	1.2	41.6	56.7	81.0	59.7	69.4	69.4	69.4	69.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.4	28.4	1
19	无心磨床	M10200	90	13.3	55.4	1.2	39.3	86.4	83.3	30.0	69.4	69.4	69.4	69.5	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	28.4	28.4	28.4	28.5	1
20	加工中心	/	88	8.2	78.5	1.2	15.6	86.0	107.0	30.4	67.6	67.4	67.4	67.5	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	26.6	26.4	26.4	26.5	1
21	空压机	/	85	-65.7	60	1.2	19.1	9.9	103.5	106.5	64.5	64.8	64.4	64.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	23.5	23.8	23.4	23.4	1
22	冷镦油离心固液分离机	/	75	-36.4	70.8	1.2	14.3	40.8	108.3	75.7	54.6	54.4	54.4	54.4	0:00-24:00	41.0	41.0	41.0	41.0	13.6	13.4	13.4	13.4	1
注：表中坐标以厂界中心（120.304504,30.777925）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。																								

(3) 预测模式

①单个室外的点声源在预测点产生的声级计算基本公式

$$L_p(r) = L_w + D_C - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中： $L_p(r)$ —预测点处声压级，dB； L_w —由点声源产生的声功率级（A计权或倍频带），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} —障碍物屏蔽引起的衰减，dB； A_{misc} —其他多方面效应引起的衰减，dB。

②室内声源等效室外声源声功率级计算方法

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以下计算公式如下：

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

式中： L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB； L_{p2} —靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

TL—隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

式中： L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB； L_w —点声源声功率级（A计权或倍频带），dB；

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

 R —房间常数； $R = S\alpha / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ， 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 。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{P_{li}}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{P_{lij}}} \right)$$

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

$L_{P_{lij}}$ —室内 j 声源 i 倍频带的声压级， dB ；

N —室内声源总数。

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

$$L_w = L_{P_2}(T) + 10 \lg S$$

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

$L_{P_2}(T)$ —靠近围护结构处室外声源的声压级， dB ；

S —透声面积， m^2 。

最后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

③噪声贡献值计算

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{A_i} ，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_{A_j} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（ L_{eqg} ）为：

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

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值， dB ；

T —用于计算等效声级的时间， s ；

N —室外声源个数；

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间， s ；

M —等效室外声源个数；

t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间， s 。

④预测值计算

预测点的预测等效声级（ L_{eq} ）计算公式：

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

式中： L_{eq} —预测点的噪声预测值，dB；

L_{eqg} —建设项目声源在预测点的噪声贡献值，dB；

L_{eqb} —预测点的背景噪声值，dB。

(4) 预测结果

通过预测模型计算，项目厂界噪声预测结果与达标分析见表 4-23。

表 4-23 厂界噪声预测结果与达标分析表（单位：dB(A)）

预测方位	最大值点空间相对位置 /m			时段	贡献值 (dB(A))	标准限值 (dB(A))	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	71.8	34	1.2	昼间	39.4	65	达标
	71.8	34	1.2	夜间	39.4	55	达标
南侧	-65.5	-66.4	1.2	昼间	48.9	65	达标
	-65.5	-66.4	1.2	夜间	48.9	55	达标
西侧	-74.1	-22.3	1.2	昼间	50.5	65	达标
	-74.1	-22.3	1.2	夜间	50.5	55	达标
北侧	-22.8	107.4	1.2	昼间	38.8	65	达标
	-22.8	107.4	1.2	夜间	38.8	55	达标

注：表中坐标以厂界中心（120.304504，30.777925）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

由上表可知，在采取相应防治措施后，产生噪声经车间墙体隔声、距离衰减，四周昼夜间噪声贡献值可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准限值要求。项目建成营运后区域声环境质量能够满足功能区标准要求，对周围环境影响不大。

(5) 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)，制定本项目噪声监测计划如下：

表 4-24 项目噪声监测计划表

类别	监测点位	监测项目	监测频率
厂界噪声	厂界	等效连续 A 声级	1 次/季，昼夜间

4、固体废物

(1) 固体废物源强分析

1) 固体废物产生情况

本项目固体废弃物包括职工生活垃圾、废油泥、金属粉尘、含油金属边角料、金属边角料、废模具、含油金属屑、废砂轮、浮油、清洗废水、沉渣、废过滤网、收集的冷镦油、废机油、废油桶、废磨削液包装桶、废劳保用品。

①生活垃圾

本项目实施后职工定员 220 人，生活垃圾以每人每天 1kg 计，年工作日为 300 天，则该项目生活垃圾产生量为 66t/a。

②废油泥

本项目设置 1 台离心固液分离机对冷镦油进行处理后循环使用，该过程会有废油泥产生，主要成分为冷镦油、拉丝粉，类比湖州锐狮标准件制造有限公司生产情况，废油泥产生量 30t/a。

③金属粉尘

类比湖州锐狮标准件制造有限公司生产情况，车、铣等机加工过程金属粉尘产生量一般为原料用量的 0.1%，则本项目金属粉尘产生量为 8.0t/a。

④含油金属边角料

含油金属边角料主要产生于冷挤压成型设备切割下料过程，该部分金属边角料沾染冷镦油。根据业主介绍及参考湖州锐狮标准件制造有限公司生产情况，金属边角料产生量一般为原料用量的 10%，则金属边角料产生量约为 4500t。另外，冷镦产生的金属边角料表面沾染冷镦油，根据物料平衡，约有 15t/a 冷镦油粘附其金属边角料表面，故本项目含油金属边角料产生量为 4515t/a。

⑤金属边角料

金属边角料主要产生于车、铣等机加工过程。根据业主介绍及参考湖州锐狮标准件制造有限公司生产情况，金属边角料产生量约为 429t。

⑥废模具

废模具主要产生于冷镦过程，废模具产生量约为 3.5t。

⑦含油金属屑

含油金属屑来自粗磨、精磨过程，主要成分为砂轮粉尘、金属粉尘及磨削液、冷镦油。根据业主介绍，砂轮磨削用至剩余三分之一后，即更换新的砂轮，则砂轮粉尘产生量约为 2.33t/a。另外，本项目需磨削的半成品约 8500t/a，金属粉尘产

生量约为原材料用量 0.5%，则金属粉尘产生量约为 42.5t/a。另外，含油金属屑经分离后，仍有 5t/a 磨削液粘附在其表面未被分离。冷镦后的半成品件表面粘附的冷镦油绝大部分都在粗磨、精磨后与金属屑一并打磨下来，约 13.39t/a。则本项目含油金属屑产生量为 63.22t/a。

⑧废砂轮

根据业主介绍，砂轮磨削用至剩余三分之一后，即更换新的砂轮，则废砂轮产生量约为 1.17t/a。

⑨浮油

本项目采用自来水对半成品件进行清洗，不添加任何清洗剂，故很难将其表面的油类物质清洗下来，故极少量的油类物质会进入清洗水中。本项目对清洗水定期清理浮油，产生量约为 0.5t/a。

⑩清洗废水

根据上文分析，清洗废水产生量为 0.68t/a。

⑪沉渣

本项目对清洗水定期清理沉渣，产生量约为 0.5t/a。

⑫废过滤网

本项目采用“过滤网+静电除油装置”处理冷镦油烟废气，过滤网会沾染油烟，需每月定期更换，废过滤网产生量约为 2.3t/a（含冷镦油 1.3t/a）。

⑬收集的冷镦油

根据上文分析，本项目经静电除油收集的冷镦油为 5.18t/a。该部分冷镦油直接回用于生产，不作为固废分析。

⑭废机油

本项目废机油产生量为 5.0t/a。

⑮废油桶

本项目冷镦油用量 110t/a（包装规格 1t/桶）、防锈油用量约 8t/a（包装规格 220kg/桶）、机油用量约 18t/a（包装规格 220kg/桶），单个包装桶按 18kg 计，则冷镦油、防锈油、机油产生量约 4.1t/a。根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330—2017）中“6 不作为固体废物管理的物质——任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制

定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”。企业承诺不损坏产生的废桶，废桶不需要修复和加工即可用于其原始用途。故冷镲油、防锈油、机油产生的废包装桶不作为固体废物，原料厂家回收（但企业未开始投产，无法提供原料厂家回收协议，本报告要求企业在项目投产前落实原料厂家回收协议）。另外，本报告要求冷镲油、防锈油、机油等废包装桶必须按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行收集、贮存，设置室内暂存区，做好防雨、防渗处理，设置危险废物识别标志；建立规范的台账记录，按规定办理危险废物转移报批手续，并严格执行转移联单制度，确保处置过程不对环境造成二次污染。

⑩废磨削液包装桶

本项目磨削液用量 45t/a（包装规格 200kg/桶），单个包装桶按 18kg 计，则磨削液产生量约 4.05t/a。根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330—2017）中“6 不作为固体废物管理的物质——任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”。企业承诺不损坏产生的废桶，废桶不需要修复和加工即可用于其原始用途。故磨削液产生的废包装桶不作为固体废物，原料厂家回收（但企业未开始投产，无法提供原料厂家回收协议，本报告要求企业在项目投产前落实原料厂家回收协议）。另外，本报告要求磨削液必须按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）进行收集、贮存，设置室内暂存区，做好防雨、防渗处理，设置危险废物识别标志；建立规范的台账记录，按规定办理危险废物转移报批手续，并严格执行转移联单制度，确保处置过程不对环境造成二次污染。

⑪废劳保用品

生产过程中，职工每天会更换下来含油的抹布、手套的等劳保用品，根据企业介绍，预计年废劳保用品量为 5t。

2) 固体废物属性判断

本项目产生固废具体措施及属性见表 4-25~30。

表 4-25 项目副产物产生情况汇总表

单位: t/a

序号	名称	产生工序	形式	主要成分	预测产生量
1	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	66
2	废油泥	离心固液分离机	半固态	冷镲油、拉丝粉混合物	30
3	金属粉尘	车、铣等机加工过程	固态	金属粉尘	8.0
4	含油金属边角料	切割下料(冷镲机)	固态	金属废料、冷镲油	4515
5	金属边角料	车、铣等机加工过程	固态	金属废料	429
6	废模具	冷镲	固态	模具	3.5
7	含油金属屑	粗磨、精磨	固态	砂轮粉尘、金属粉尘、磨削液、冷镲油	63.22
8	废砂轮	粗磨、精磨	固态	砂轮	1.17
9	浮油	清洗水打捞浮油	液态	浮油	0.5
10	清洗废水	清洗水定期更换	液态	清洗废水	0.68
11	沉渣	清洗水定期更换	固态	沉渣	0.5
12	废过滤网	冷镲油烟废气处理	固态	沾有冷镲油的过滤网	2.3
13	收集的冷镲油	冷镲油烟废气处理	液态	收集的冷镲油	5.18
14	废机油	设备润滑	液态	机油	5.0
15	废油桶	冷镲油、防锈油、机油包装桶	固态	沾有冷镲油、防锈油、机油的包装桶	4.1
16	废磨削液包装桶	磨削液包装桶	固态	沾有磨削液的包装桶	4.05
17	废劳保用品	生产过程	固态	含油抹布、劳动用品	5.0

表 4-26 项目副产物属性判定表

序号	名称	产生工序	形式	主要成分	是否属固体废物	判定依据
1	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	是	4.1.h
2	废油泥	离心固液分离机	半固态	冷镲油、拉丝粉混合物	是	4.1.f
3	金属粉尘	车、铣等机加工过程	固态	金属粉尘	是	4.2.a
4	含油金属边角料	切割下料(冷镲机)	固态	金属废料、冷镲油	是	4.2.a
5	金属边角料	车、铣等机加工过程	固态	金属废料	是	4.2.a
6	废模具	冷镲	固态	模具	是	4.1.h
7	含油金属	粗磨、精磨	固态	砂轮粉尘、金属粉尘、	是	4.2.b

	屑			磨削液、冷镦油		
8	废砂轮	粗磨、精磨	固态	砂轮	是	4.1.h
9	浮油	清洗水打捞浮油	液态	浮油	是	4.1.f
10	清洗废水	清洗水定期更换	液态	清洗废水	是	4.1.h
11	沉渣	清洗水定期更换	固态	沉渣	是	4.1.f
12	废过滤网	冷镦油烟废气处理	固态	沾有冷镦油的过滤网	是	4.1.f
13	收集的冷镦油	冷镦油烟废气处理	液态	收集的冷镦油	否	6.1.b
14	废机油	设备润滑	液态	机油	是	4.1.h
15	废油桶	冷镦油、防锈油、机油包装桶	固态	沾有冷镦油、防锈油、机油的包装桶	否	6.1.a
16	废磨削液包装桶	磨削液包装桶	固态	沾有磨削液的包装桶	否	6.1.a
17	废劳保用品	生产过程	固态	含油抹布、劳动用品	是	4.1.h

表 4-27 危险废物属性

序号	名称	产生工序	是否属于危险废物	危废代码
1	生活垃圾	员工生活	否	-
2	废油泥	离心固液分离机	是	HW08 900-213-08
3	金属粉尘	车、铣等机加工过程	否	一般固体废物代码 900-999-99
4	含油金属边角料	切割下料（冷镦机）	是	危险废物豁免管理 清单 HW09,900-006-09
5	金属边角料	车、铣等机加工过程	否	一般固体废物代码 900-999-99
6	废模具	冷镦	否	一般固体废物代码 900-999-99
7	含油金属屑	粗磨、精磨	是	危险废物豁免管理 清单 HW09,900-006-09
8	废砂轮	粗磨、精磨	否	一般固体废物代码 900-999-99
9	浮油	清洗水打捞浮油	是	HW08 900-210-08
10	清洗废水	清洗水定期更换	是	HW17 336-064-17
11	沉渣	清洗水定期更换	是	HW17 336-064-17
12	废过滤网	冷镦油烟废气处理	是	HW49 900-041-49
13	废机油	设备润滑	是	HW08 900-217-08
14	废劳保用品	生产过程	是	危险废物豁免管理

清单
HW49, 900-041-49

表 4-28 建设项目固体废物分析结果汇总表

单位: t/a

序号	名称	产生工序	形式	主要成分	属性	预测产生量
1	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	一般固废	66
2	废油泥	离心固液分离机	半固态	冷镦油、拉丝粉混合物	危险固废	30
3	金属粉尘	车、铣等机加工过程	固态	金属粉尘	一般固废	8.0
4	含油金属边角料	切割下料(冷镦机)	固态	金属废料、冷镦油	危险固废	4515
5	金属边角料	车、铣等机加工过程	固态	金属废料	一般固废	429
6	废模具	冷镦	固态	模具	一般固废	3.5
7	含油金属屑	粗磨、精磨	固态	砂轮粉尘、金属粉尘、磨削液、冷镦油	危险固废	63.22
8	废砂轮	粗磨、精磨	固态	砂轮	一般固废	1.17
9	浮油	清洗水打捞浮油	液态	浮油	危险固废	0.5
10	清洗废水	清洗水定期更换	液态	清洗废水	危险固废	0.68
11	沉渣	清洗水定期更换	固态	沉渣	危险固废	0.5
12	废过滤网	冷镦油烟废气处理	固态	沾有冷镦油的过滤网	危险固废	2.3
13	废机油	设备润滑	液态	机油	危险固废	5.0
14	废劳保用品	生产过程	固态	含油抹布、劳动用品	危险固废	5.0

表 4-29 项目危险废物汇总

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	含油金属屑 ^①	HW09	900-006-09	63.22	磨削	固态	砂轮粉尘、金属粉尘、磨削液、冷镦油	磨削液	每天	T	冶炼厂用于金属冶炼
2	含油金属边角料 ^②	HW09	900-006-09	4515	切割下料 切割下料(冷镦机)	固态	金属废料、冷镦油	冷镦油	每天	T	
3	废油泥	HW08	900-213-08	30	离心固液分离机	半固态	冷镦油、拉丝粉混合物	冷镦油	每天	T, I	委托资质

4	浮油	HW08	900-210-08	0.5	清洗水打捞浮油	液态	浮油	矿物油	每月	T, I	单位 处置
5	清洗废水	HW17	336-064-17	0.68	清洗水定期更换	液态	清洗废水	矿物油	每年	T/C	
6	沉渣	HW17	336-064-17	0.5	清洗水定期更换	固态	沉渣	矿物油	每月	T/C	
7	废过滤网	HW49	900-041-49	2.3	冷镦油烟废气处理	固态	沾有冷镦油的过滤网	冷镦油	每月	T/In	
8	废机油	HW08	900-217-08	5.0	设备润滑	液态	机油	机油	每天	T, I	
9	废劳保用品 [®]	HW49	900-041-49	5.0	职工生产	固态	含油抹布、劳动用品	矿物油	每天	T/In	委托 环卫 部门 清运

注：①含油金属屑、含油金属边角料（900-006-09）属于《国家危险废物名录（2021年）》危险废物豁免管理清单，豁免环节：利用过程不按危险废物管理。②废劳保用品（900-041-49）属于《国家危险废物名录（2021年）》危险废物豁免管理清单，豁免环节：全部环节。

表 4-30 固体废物汇总

序号	名称	来源	形态	主要成分	属性	产生量 (t/a)	处置方式
1	生活垃圾	员工生活	固态	生活垃圾	一般固废	66	委托环卫部门清运
2	废油泥	离心固液分离机	半固态	冷镦油、拉丝粉混合物	危险固废	30	委托资质单位处置
3	金属粉尘	车、铣等机加工过程	固态	金属粉尘	一般固废	8.0	收集后外售
4	金属边角料	车、铣等机加工过程	固态	金属废料	一般固废	429	
5	废模具	冷镦	固态	模具	一般固废	3.5	
6	含油金属边角料	切割下料（冷镦机）	固态	金属废料、冷镦油	危险固废	4515	冶炼厂用于金属冶炼
7	含油金属屑	粗磨、精磨	固态	砂轮粉尘、金属粉尘、磨削液、冷镦油	危险固废	63.22	
8	废砂轮	粗磨、精磨	固态	砂轮	一般固废	1.17	收集后外售
9	浮油	清洗水打捞浮油	液态	浮油	危险固废	0.5	委托资质单位处置
10	清洗废水	清洗水定期更换	液态	清洗废水	危险固废	0.68	
11	沉渣	清洗水定期更换	固态	沉渣	危险固废	0.5	
12	废过滤网	冷镦油烟废	固态	沾有冷镦油	危险	2.3	

		气处理		的过滤网	固废		
13	废机油	设备润滑	液态	机油	危险固废	5.0	
14	废劳保用品	生产过程	固态	含油抹布、劳动用品	危险固废	5.0	委托环卫部门清运
合计						5129.53	/

(2) 固体废物处置对策

本项目一般固废要求定点分类收集，并严格按照国家《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求，建设必要的固废分类收集和临时贮存设施。

① 危险废物贮存场所（设施）

a、危险废物贮存的一般要求

所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施；在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物必须进行预处理，使之稳定后贮存，否则，按易爆、易燃危险品贮存；在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放，必须将危险废物装入容器内；禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装；无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装；装载半固体危险废物的容器内须留足够空间，容器顶部与液体表面之间保留 100mm 以上的空间；盛装危险废物的容器上必须粘贴标签。

b、危险废物贮存容器的要求

应当使用符合标准的容器盛装危险废物；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）；液体危险废物可注入开孔直径不超过 70mm 并有放气孔的桶中。

② 运输过程要求

企业必须对在生产运行过程中产生的危险固废进行申报登记，制定定期外运制度，并对危险废物的流向和最终处置进行跟踪，确保固废得到有效处置，禁止在转移过程中将危险废物排放至环境中，防止运输过程中危险废物的污染损害是防止危险废物污染损害的主要环节之一。我国每年都发生危险废物运输事故，并造成了严重的污染危害。因此，必须对危险废物的运输加以控制和管理。运输危

险废物，必须同时符合两个要求，一是必须采取防止污染环境的措施，符合环境保护的要求，做到无害化的运输；二是必须将所运输的危险废物作为危险货物对待，遵守国家有关危险货物运输管理的规定，符合危险货物运输的安全防护要求，做到安全运输。

③固体废物暂存的要求

本项目危险固废外送安全处置之前，需在厂内暂存一定时间。危废暂存库应遵守《危险废物贮存污染控制标准》以及危险废物暂存场所的其它相关技术规范要求。企业建立健全台帐制度、转移联单制度，并设置专职管理人员管理危废暂存库。

本项目危废暂存库需做好“防雨、防晒、防风、防渗漏”措施，地面采用水泥硬化，设置危废标志，要求危废暂存库内分类堆放危险废物；要求一般固废间做好“防雨、防晒、防漏、防渗漏”措施；生活垃圾在垃圾桶内暂存。

综上，在以上条件下项目固体废物暂存一般不会对周围环境产生大的危害。

项目实施后，危险废物主要为含油金属屑、含油金属边角料、废油泥、浮油、清洗废水、沉渣、废过滤网、废机油、废劳保用品等，其中废劳保用品全过程可不按危险废物管理。本项目新建一个建筑面积为 500m² 的危废暂存场所，满足暂存要求。

表 4-31 项目危险废物贮存场所（设施）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(t/a)	贮存周期
1	危废暂存库	含油金属屑	HW09	900-006-09	危废暂存库	500m ²	吨袋（内置衬袋）	63.22	每两天*
		含油金属边角料	HW09	900-006-09			桶装	30	
		废油泥	HW08	900-213-08			桶装	0.5	半年
		浮油	HW08	900-210-08			桶装	0.68	
		清洗废水	HW17	336-064-17			袋装	0.5	
		沉渣	HW17	336-064-17			袋装	2.3	
		废过滤网	HW49	900-041-49			桶装	5.0	
		废机油	HW08	900-217-08					

*注：考虑本项目含油金属边角料、含油金属屑产生量较大，故本项目设置每周转移三次。

含油金属屑、含油金属边角料危险废物豁免管理清单，豁免环节：利用过程不按危险废物管理。但要求参照危废管理要求在厂区内收集暂存、按照危废进行运输。考虑到本项目含油金属屑、含油金属边角料年产生量较大，表面粘附了较多油类物质，且在厂区内转移次数较多，一旦洒落地面，油类物质会污染厂区地面，故本报告要求企业尤其做好含油金属屑、含油金属边角料等危废的包装、转移工作，含油金属屑、含油金属边角料采用吨袋（内置塑料衬袋）包装，设定固定的转移路线，避免露天转运。废劳保用品全过程可不按危险废物管理。

项目产生的固废包括工业固废及生活垃圾。其中危险废物共 4621.86t/a，主要为含油金属屑、含油金属边角料、废油泥、浮油、清洗废水、沉渣、废过滤网、废机油、废劳保用品，其中废油泥、浮油、清洗废水、沉渣、废过滤网、废机油需委托有资质单位处置，含油金属屑、含油金属边角料收集后出售给冶炼厂用于金属冶炼，废劳保用品由环卫部门收集清运；其余生活垃圾由环卫部门收集清运，金属粉尘、金属边角料、废模具、废砂轮经收集后出售利用。所产生的固废分类堆放，并设置专门的防雨棚、场地进行堆放，固废应及时清运。

经过上述处理后，项目产生的固废均能做到有效处置，周围环境能维持现状。

5、环境风险

一、有毒有害和易燃易爆危险物质临界量的确定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C，确认本项目有毒有害和易燃易爆危险物质临界量。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I；当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 划分为（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$

当只涉及一种物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q ；

当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值（ Q ）：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： q_1 、 q_2 …… q_n ——每种危险物质最大存在量，t；

Q_1 、 Q_2 …… Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

本项目主要危险物质为冷镞油、磨削液、防锈油、机油及危险固废，其中危险固废在“表 B.2 其他风险物质临界量推荐值”中健康危险急性毒性物质（类别 2，

类别3) 临界量为50t, 则本项目主要危险物质最大存在量及临界量见下表4-32。

表4-32 主要危险物质Q值估算

序号	危险物质名称	最大存在量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	冷镲油	15	2500	0.006
2	磨削液	6	2500	0.002
3	防锈油	2.2	2500	0.001
4	机油	4.4	2500	0.002
5	危废	40	50	0.8
项目 Q 值				0.811

由上表4-32可知, 本项目危险物质的最大存在量低于临界量。

二、建设项目环境风险简单分析

表4-33 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	浙江锐科达科技有限公司新能源汽车关键零部件智能制造基地项目				
建设地点	(浙江)省	(湖州)市	(南浔)区	(/)县	(双林工业)园区
地理坐标	经度	120度18分 27.942秒	纬度	30度46分34.900秒	
主要危险物质及分布	危险废物(危废仓库) 冷镲油、磨削液、防锈油、机油(油类仓库)				
环境影响途径及危害后果(大气、地表水、地下水等)	1、大气: 废气处理系统出现故障可能导致废气的非正常排放, 废气收集管道发生泄漏, 冷镲油烟废气等直接排入空气中, 超标排放, 对局部空气环境质量造成不良影响。 2、地表水、地下水: 清洗废水作危废处置, 不外排。外排废水仅为职工生活污水, 污染地下水与地表水的风险较小。				
风险防范措施要求	1、控制和减少事故情况下污染物从大气途径进入环境, 对于生产线非正常运行, 应及时停止生产, 并采取风险防范措施减少对环境造成的危害。 2、企业需强化风险意识, 加强安全管理。				

三、风险过程及类型识别

本项目环境危险源主要有油类仓库、危废暂存库及环保设施等, 主要环境事件有危废等泄漏事故以及环保设施非正常运行, 其环境污染主要表现为大气污染。

1、冷镲油、磨削液、防锈油、机油属于易燃物质, 在存储及使用过程中发生泄漏事故情况下, 遇明火可能引起火灾事故。

2、危废等泄漏、火灾、爆炸风险事故。

3、废气事故性排放。废气处理装置效率降低或失效会造成冷镲油烟废气事故排放, 可能会对周边环境的影响变大。

4、本项目产品、危险废物（含油金属屑、含油金属边角料）表面都粘附了较多油类物质，在厂区内转移、转运过程中，一旦洒落地面，油类物质会污染厂区土壤、地下水。

四、事故环境风险防范措施

安全生产是企业立厂之本，对存在一定事故风险的企业来说，一定要强化风险意识、加强安全管理，具体要求如下：

1、必须将“安全第一，预防为主”作为公司经营的基本原则；

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

3、建立完备的应急组织体系。建立风险应急领导小组，小组分为厂内和厂外两部分。厂内部分落实厂内应急防范措施，厂外部分负责上报当地政府、安全、消防、环保、监测站等相关部门。

4、按《劳动法》有关规定，为职工提供劳动安全条件和劳动防护用品，厂区医院必须配备足够的医疗药品和其他救助品，便于事故应急处置和救援。

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

五、生产区事故防范对策

针对本项目特点，本评价建议在设计应考虑下列安全防范措施，以避免事故的发生。

1、设计中严格执行国家、行业有关劳动安全卫生的法规和标准规范。

2、厂房内设备布置严格执行国家有关防火防爆的规范、规定，设备之间保证有足够的距离，并按要求设计消防通道。

3、尽量采用技术先进和安全可靠的设备，并按国家有关规定在车间内设置必要的安全卫生设施。

4、仓库必须采取妥善的防雷措施，以防止直接雷击和雷电感应。为防止直接雷击，一般在库房周围须装设避雷针，仓库各部分必须完全位于避雷针的保护范围以内。仓库和堆场配备防火器材，严禁与易燃易爆品混存。

5、按区域分类有关规范在厂房内划分危险区。危险区内安装的电器设备应按

照相应的区域等级采用防爆级，所有的电气设备均应接地。

6、在有可能着火的设施附近，设置感温感烟火灾报警器，报警信号送到控制室和消防部门。

7、消防值班室设有火警专线电话，以确保紧急情况下通讯畅通。

8、在生产岗位设置事故柜和急救器材、救生器防护面罩、护目镜、胶皮手套、耳塞等防护、急救用具、用品。

六、贮存过程中的安全防范措施

1、在装卸油类物质前，预先做好准备工作，了解物品性质，检查装卸搬运工具。

2、操作人员应根据不同物品的危险特性，分别配戴相应的防护用具，包括工作服、围裙、袖罩、手套、防毒面具、护目镜等。

3、冷镲油、磨削液、防锈油、机油、危废洒落地面、车板上应及时清除，对易燃易爆物品应用松软物经水浸湿后扫除。

4、装卸油类物质时，不得饮酒、吸烟，工作完毕后根据工作情况和危险品的性质，及时清洗手、脸、漱口或淋浴。保持现场空气流通，如果发现恶心、头晕等中毒现象，应立即到新鲜空气处休息，重者送医院治疗。

5、企业做好产品、危险废物的转移、转运工作，产品采用铁桶包装转移，含油金属屑、含油金属边角料采用吨袋（内置塑料衬袋）包装，并设定固定的转移路线，避免露天转运。

七、末端处置过程风险防范

废气、废水末端治理措施必须确保日常运行，如发现人为原因不开启治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止。

为确保处理效率，在车间设备检修期间，末端处理系统也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。

八、应急预案的建设要求

通过对污染事故的风险评价，建设单位和各有关部门应制定实施突发性事故应急预案，降低重大环境污染事故发生的概率，消除事故风险隐患。

企业应按《浙江省企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理实施办法（试

行)》的函(浙环函(2015)195号)、《企业突发环境事件风险分级方法(发布稿)》(HJ941-2018)编制突发环境事件应急预案,并报湖州市生态环境局南浔分局备案。此外,建设单位应配备应急物料、设施和设备,并进行应急演练,提高应对环境风险事故的能力,将事故的影响范围控制在厂区及产业园内;同时应对消防水、泄漏物料进行收集和处理,避免产生二次污染。

九、其他要求

企业应建立“单元-厂区-园区”的三级环境风险防控体系,采取切实可行的工程控制和管理措施,加强对危险化学品贮运、使用以及固体废物贮运过程中的监控管理,防止发生污染事故。

十、分析结论

综上,综合环境风险评价专题的工作过程,该项目环境风险属于可控防程度。

6、地下水、土壤

营运期对土壤环境可能造成影响的污染源主要为各类油类物质、危险废物泄漏、废气排放等,污染途径主要为大气沉降、地面漫流和垂直入渗。

防渗处理是防止地下水污染的重要环保保护措施,也是杜绝地下水污染的最后一道防线。本项目厂区应划分为非污染区和污染区,污染区分为重点污染区、一般污染区、简单污染区。非污染区可不进行防渗处理,污染区则应按照不同分区要求,采取不同等级的防渗措施,并确保其可靠性和有效性。

A、重点污染防治区

部分地上功能单元及地下单元,污染物容易对地下水环境造成污染的区域,且该区域不容易被及时发现和处理。主要为危废暂存库、油类仓库。

B、一般污染防治区

一般污染防治区是裸露于地面的生产功能单元,污染地下水环境的物料泄漏后,容易被及时发现和处理的区域。主要为生产区。

C、简单污染防治区

无毒性或毒性小且同时对地下水造成污染影响较小的区域,如生活区的食堂、卫生间等区域。

D、非污染防治区域

非污染防治区域是指污染防治区以外的其他区域,主要包括厂区道路及绿化

区域等。

另外，本项目作为机械厂，产品、危险废物（含油金属屑、含油金属边角料）表面都粘附了较多油类物质，在厂区内转移、转运过程中，一旦洒落地面，油类物质会污染厂区地面，故本报告要求企业做好产品、危险废物的转移、转运工作，产品采用铁桶包装转移，含油金属屑、含油金属边角料采用吨袋（内置塑料衬袋）包装，并设定固定的转移路线，避免露天转运。

依据项目区域水文地质情况及项目特点，提出如下污染防治措施及防渗要求。

表 4-34 各功能单位分区防渗要求

序号	主要环节	防渗处理措施
重点 防渗 区	危废暂存库、油类仓库、冷镦生产车间	在厂内建设规范的危险废物暂存库，按照《危险废物贮存污染控制标准》中的要求进行设置。或等效粘土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB18598 执行。
一般 防渗 区	其他生产区、一般固废仓库	对各环节要进行特殊防渗处理。基础等效黏土防渗层 Mb≥1.5m、K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB16889 执行。
简单 防渗 区	办公区等	一般地面硬化

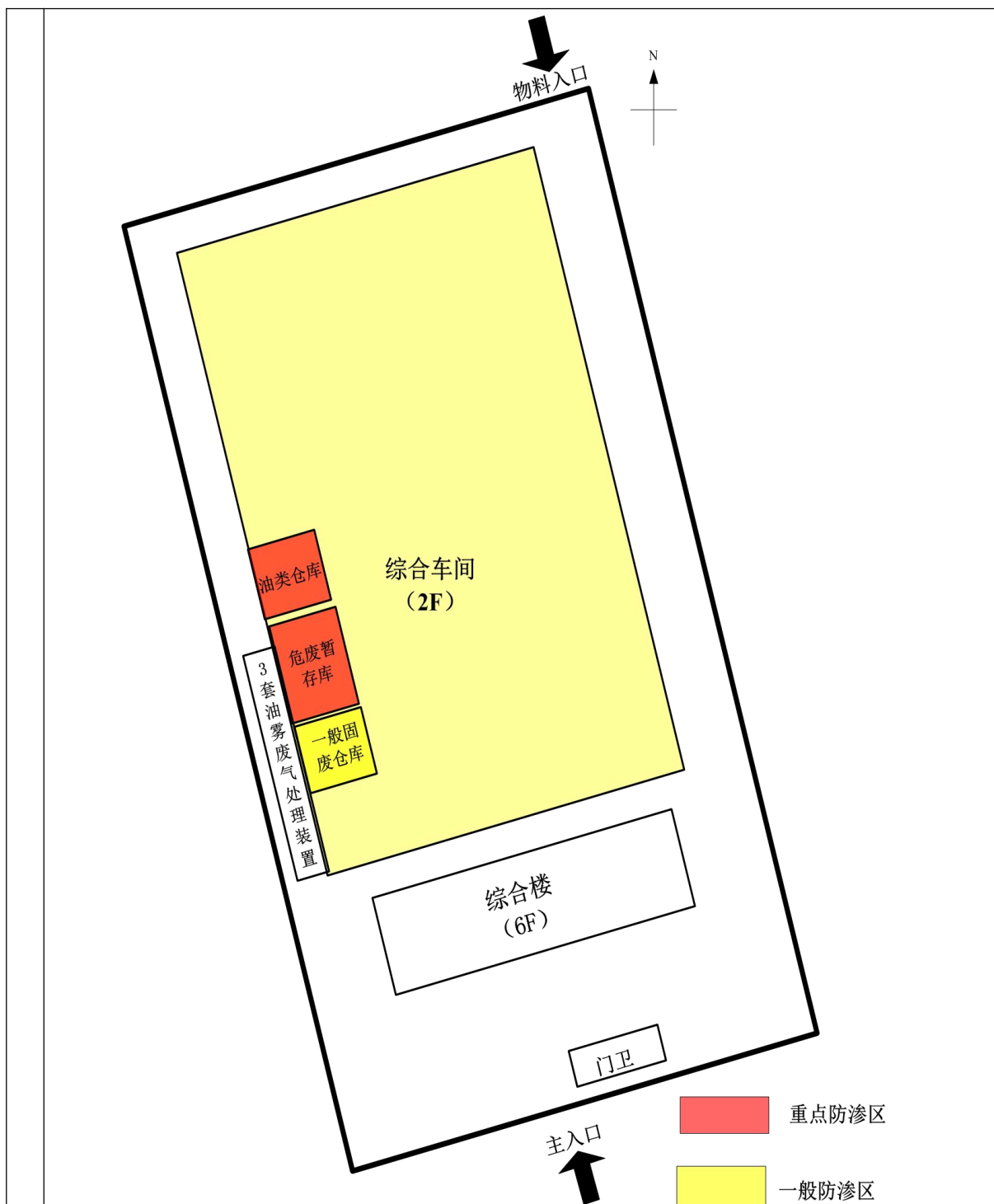


图 4-4 地下水分区防渗示意图

7、生态环境

本项目位于工业区内，不会对周边生态环境造成明显影响。

8、环保投资估算

根据本项目污染防治措施对策，环保投资内容详见下表。

表 4-35 环保投资估算

序号	类别	项目	内容	投资（万元）
1	施工期	废水治理	施工期沉淀池	5
2			临时化粪池	2
3		废气治理	洒水抑尘、材料遮盖等所需设施	10
4		固废治理	施工期临时固废收集及处置	5
5	营运期	废水治理	化粪池、雨污管网等设施、屋顶雨水收集池、屋顶雨水装置隔油	50
6		噪声治理	对强震强噪声源做好减震降噪措施；加强设备维护和生产管理、加强员工生产培训	10
7		废气治理	过滤网+静电除油装置+15m 排气筒（3套）	80
8			食堂油烟净化器	8
9			车间排风系统	5
10		固废治理	一般固废仓库、危废暂存库等	10
11			危废处置	15
12		风险防范	应急物资	10
13		其他	绿化	50
14			小计	

根据上表所示，本项目需环保投资 260 万元，总投资 33333 万元，约占项目总投资的 0.78%。

9、环境管理与环境监测

（1）建立和完善环保管理机构

项目实施后，应设置专门环保管理机构，并实行总经理负责制，安排 1 名专职人员管理环保工作；制订和完善各项规章制度，制订环保管理制度和责任制，健全环保设备管理制度、安全操作规程和岗位责任制，规范工作程序，同时应制定相应的经济责任制，实行工效挂钩；建立日常档案，搞好环保统计，并及时处理可能出现的环境污染问题，做好环保设施运行台帐记录。

（2）竣工验收监测

本工程投入试生产后，企业应及时向有资质的环保监测单位取得联系，要求环保监测单位对本工程环保设施“三同时”组织竣工验收监测，监测计划具体见下表。

a、废气。根据本项目废气产生节点，建议废气验收监测方案见表 4-36~37。

表 4-36 废气点源验收监测计划

污染源	监测项目	监控点	监测频率
冷镦油烟废气排气筒 (DA001~DA003)	非甲烷总烃、风量参数	废气处理装置进、出口	每天监测 3 次, 连续监测 2 天
食堂油烟排气筒 (DA004)	油烟	废气处理装置出口	每天监测 5 次, 连续监测 2 天

表 4-37 废气无组织排放验收监测计划

污染物	监控点	频率
非甲烷总烃、颗粒物	厂界上风向 1 个测点, 下风向 3 个测点	每天监测 3 次, 连续监测 2 天
非甲烷总烃	厂区内 1 个测点	每天监测 3 次, 连续监测 2 天

b、废水。根据本项目的污染物排放特点, 建议废水验收监测计划见表 4-38~39。

表 4-38 废水排放验收监测计划

污染源	pH	COD	氨氮	石油类	悬浮物	动植物油
废水排放口	每天 4 次, 连续监测 2 天					

表 4-39 雨水排放验收监测计划

污染源	pH	COD	石油类
雨水排放口	每天 1 次, 连续监测 2 天		

c、噪声。厂界四周噪声（昼夜间）每天监测 2 次, 连续监测 2 天。

上述环境监测资料应建立完备的运行记录台帐, 并存档, 定期上报当地生态环境主管部门。以上监测可委托有资质单位进行监测, 监测费用在每年生产经营中予以落实。

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	DA001~003 冷镦油烟废气	非甲烷总烃	经集气罩收集后进入过滤网+静电除油装置处理后通过15m排气筒高空排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中规定的“新污染源”二级标准
	DA004 食堂油烟废气	油烟	经油烟净化器处理后屋顶排气筒排放	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中的中型标准
地表水环境	DW001 生活污水	COD	生活污水经化粪池、食堂废水经隔油池预处理后纳管排入湖州双林水质净化有限公司处理	《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)
		NH ₃ -N		
声环境	设备噪声	噪声	隔声减振、厂房、门窗隔声+距离衰减、合理布局、加强设备维护、加强员工培训	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准
电磁辐射	/			
固体废物	生活垃圾	委托环卫部门清运		一般工业固体废物的贮存场参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》
	金属粉尘	收集后出售利用		
	金属边角料	收集后出售利用		
	废模具	收集后出售利用		

	废砂轮	收集后出售利用	(GB18599-2020)中的“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。”
	含油金属屑	出售给冶炼厂用于金属冶炼	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)
	含油金属边角料	出售给冶炼厂用于金属冶炼	
	废油泥	委托资质单位处置	
	浮油	委托资质单位处置	
	清洗废水	委托资质单位处置	
	沉渣	委托资质单位处置	
	废过滤网	委托资质单位处置	
	废机油	委托资质单位处置	
	废劳保用品	委托环卫部门清运	
土壤及地下水污染防治措施	从原料和产品储存、生产过程、污染处理等全过程控制各种有毒有害原辅材料、中间材料泄漏(含跑、冒、滴、漏),同时对有害物质可能泄漏到地面的区域采取防渗措施,阻止其渗入地下水中,即从源头到末端全方位采取控制措施。		
生态保护措施	加强区域内环境绿化,绿化以树、灌、草相结合的形式,起到降低噪声、吸附尘粒、净化空气的作用。		
环境风险防范措施	<p>(1)控制和减少事故情况下污染物从大气途径进入环境,对于生产线非正常运行,应及时停止生产,并采取风险防范措施减少对环境造成的危害。</p> <p>(2)做好危废暂存库、油类仓库等防渗防漏工作。</p> <p>(3)企业需强化风险意识,加强安全管理。</p> <p>(4)静电除油装置及时清理集油盘。</p> <p>(5)加强对含油金属屑、含油金属边角料等危废的包装、转移工作,设定固定的转移路线,避免露天转运。</p>		
其他环境管理要求	<p>(1)雨水的管控要求:</p> <p>①为减少冷镦油烟废气排气筒对屋顶雨水的影响,本项目将屋顶雨水汇集后经隔油处理后与地面雨水一并排入工业区雨水管网。</p> <p>②屋顶雨水收集池应尽量保持清空状态。</p>		

<p>③露天不得设置工作区域，车间外地面不得有油污。</p> <p>(2) 严格执行“三同时”的管理条例。在项目筹备、实施、建设阶段，严格执行建设项目环境影响评价的制度，并将继续按照国家法律法规要求，严格执行“三同时”，确保污染处理设施能够和生产工艺“同时设计”，和项目主体工程“同时施工”，做到与项目生产“同时验收运行”。</p> <p>(3) 排污许可证制度。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019版）》，本项目实行排污许可登记管理，具体见下表。</p> <p style="text-align: center;">表1 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019版）》</p>				
序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十一、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
<p>项目投产前及时申请排污许可证。</p> <p>(4) 建立报告制度。对排放的废气、废水等污染物实行排污许可证登记，按照地方生态环境主管部门的要求执行排污年报制度。</p> <p>(5) 严格实行监测和坚决做到达标排放。定期监测，确保废水、废气稳定达标排放。</p> <p>(6) 健全污染处理设施管理制度。保证处理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行。净化设施的操作管理与生产经营活动一起纳入日常管理工作的范畴，落实责任人、操作人员、维修人员、运行经费、设备的备品备件和其他原辅材料。制定各级岗位责任制，编制操作规程，建立管理台帐。</p> <p>(7) 建立企业环境监督员制度，实行职业资格管理，定期参加专业技能培训。</p>				

六、结论

综上所述，浙江锐科达科技有限公司新能源汽车关键零部件智能制造基地项目位于浙江省湖州市南浔区双林镇工业园区，该项目建设符合南浔区“三线一单”生态环境分区管控方案，符合相关产业政策，符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评[2016]150号）中“三线一单”要求，环境风险较小，落实本环评提出的各项污染防治措施后污染物均能达标排放，符合总量控制原则等各项审批原则，项目实施过程各污染物经治理达标排放后对周围环境的贡献量较小，当地环境质量仍能维持现状。

因此，从环保角度来看，本项目在该厂址建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量) ①t/a	现有工程 许可排放量 ②t/a	在建工程 排放量(固体废物 产生量) ③t/a	本项目 排放量(固体废物 产生量) ④t/a	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤t/a	本项目建成后 全厂排放量(固体废物 产生量) ⑥t/a	变化量 ⑦t/a
废气	非甲烷总烃	0	0	0	2.520	0	2.520	+2.520
	油烟	0	0	0	0.035	0	0.035	+0.035
废水	废水量	0	0	0	5280	0	5280	+5280
	COD	0	0	0	0.264	0	0.264	+0.264
	氨氮	0	0	0	0.026	0	0.026	+0.026
一般工业 固体废物	金属粉尘	0	0	0	8.0	0	8.0	+8.0
	金属边角料	0	0	0	429	0	429	+429
	废模具	0	0	0	3.5	0	3.5	+3.5
	废砂轮	0	0	0	1.17	0	1.17	+1.17
危险固体废物	含油金属屑	0	0	0	63.22	0	63.22	+63.22
	含油金属边 角料	0	0	0	4515	0	4515	+4515
	废油泥	0	0	0	30	0	30	+30
	浮油	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5

浙江锐科达科技有限公司新能源汽车关键零部件智能制造基地项目

	清洗废水	0	0	0	0.68	0	0.68	+0.68
	沉渣	0	0	0	0.5	0	0.5	+0.5
	废过滤网	0	0	0	2.3	0	2.3	+2.3
	废机油	0	0	0	5.0	0	5.0	+5.0
	废劳保用品	0	0	0	5.0	0	5.0	+5.0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①