

# 建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称：扩建年产无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台生产项目

建设单位（盖章）：浙江鹏升科技有限公司

编制日期：2025 年 3 月

嘉兴市生态环境局制



## 编制单位和编制人员情况表

建设项目名称	扩建年产无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台生产项目		
建设项目类别	35--077 电机制造；输配电及控制设备制造；电线、电缆、光缆及电工器材制造；电池制造；家用电力器具制造；非电力家用器具制造；照明器具制造；其他电气机械及器材制造		
环境影响评价文件类型	降级登记表		
<b>一、建设单位情况</b>			
单位名称（盖章）	浙江鹏升科技有限公司		
统一社会信用代码	91330421MA2JH9U492		
法定代表人（签章）	陈立展		
主要负责人（签字）	陈立展		
直接负责的主管人员（签字）	陈立展		
<b>二、编制单位情况</b>			
单位名称（盖章）	浙江嘉轩环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91330401MA7EGEE90K		
<b>三、编制人员情况</b>			
<b>1.编制主持人</b>			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
黄诗婷	20210503531000000007	BH018133	
<b>2.主要编制人员</b>			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
高建平	建设项目基本情况、建设项目工程分析、运营期主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单	BH000124	



# 目 录

一、建设项目基本情况 .....	1
二、建设项目工程分析 .....	24
三、运营期主要环境影响和保护措施 .....	25
四、环境保护措施监督检查清单 .....	66
附表 .....	68

## 附图:

- 附图 1 建设项目地理位置
- 附图 2 嘉善县环境管控单元分类图
- 附图 3 嘉善县地表水功能区划图
- 附图 4 项目周围环境图
- 附图 5 建设项目平面布置图
- 附图 6 中新产业园用地规划图
- 附图 7 嘉善县“三区三线”划定图
- 附图 8 嘉善县中心城区声功能区划图

## 附件:

- 附件 1 项目备案信息书
- 附件 2 营业执照
- 附件 3 原环评批复及验收意见
- 附件 4 原排污许可登记回执
- 附件 5 不动产权证
- 附件 6 排水许可证
- 附件 7 原料 MSDS 报告



## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	扩建年产无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台生产项目		
项目代码	2410-330421-07-02-522544		
建设单位	浙江鹏升科技有限公司	法定代表人或者 主要负责人	陈立展
建设单位联系人	刘兵	联系方式	18767352188
建设地点	嘉善县魏塘街道振升路 8 号		
地理坐标	( <u>30</u> 度 <u>53</u> 分 <u>28.353</u> 秒, <u>120</u> 度 <u>57</u> 分 <u>0.151</u> 秒)		
国民经济行业类别	电动机制造 (C3812)	建设项目行业类别	35--077 电机制造；输配电及控制设备制造；电线、电缆、光缆及电工器材制造；电池制造；家用电力器具制造；非电力家用器具制造；照明器具制造；其他电气机械及器材制造
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	登记管理
总投资（万元）	307（万美元）	环保投资（万元）	20
拟投入生产运营日期	2025.05	占地面积（m <sup>2</sup> ）	13848
<b>承诺：</b> 浙江鹏升科技有限公司承诺所填写各项内容真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由浙江鹏升科技有限公司承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：_____ <input type="checkbox"/> 不符合：_____		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称： <u>《中新嘉善现代产业园控制性详细规划环境影响报告书》、《中新嘉善现代产业园控制性详细规划环境影响报告书结论清单调整报告》</u> 审查机关： <u>嘉兴市生态环境局嘉善分局</u> 审查文件名称及文号： <u>《中新嘉善现代产业园控制性详细规划环境影响报告书技术审查意见》（2020.4.13）</u> 规划环境影响评价生态空间名称及编号： <u>魏塘工业发展环境重点准入区（0421-VI-0-2）</u>		

规划环境影响评价符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合：_____			
“三线一单”情况	“三线一单”文件名称： <u>《嘉善县生态环境分区管控动态更新方案》（2024年）</u> 管控单元： <u>嘉善县魏塘街道产业集聚重点管控单元</u> 管控单元代码： <u>ZH33042120009</u>			
“三线一单”符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合：_____			
其他符合性	<b>1、《建设项目环境保护管理条例》“四性五不批”符合性分析</b> 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）中规定了环境保护行政主管部门审批环境影响报告的重点审查内容及不予批准环评报告的几种情形，称为“四性五不批”，本项目符合性分析具体见表1-1。			
	<b>表 1-1 “四性五不批”要求符合性分析</b>			
		建设项目环境保护管理条例	符合性分析	是否符合
	四性	建设项目的环境可行性	项目所在地位于中新嘉善现代产业园内，项目厂区用地性质为工业用地，环境可行；根据分析，项目符合三线一单及规划环评要求。	符合
		环境影响分析预测评估的可靠性	本项目根据设计产能、原辅材料消耗情况，采用生态环境部颁布的环境影响评价技术导则推荐模式和方法，进行废水、废气、噪声、固废环境影响分析，其环境影响分析评估具有可靠性。	符合
		环境保护措施的有效性	根据第3章的论述，本环评提出的各项环保措施均具有可行性，污染物均能达标排放。	符合
		环境影响评价结论的科学性	本次评价结论客观、过程公开、评价公正，并综合考虑项目实施后对各种环境要素可能造成的影响，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	该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，对环境风险不大，环境风险较小，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	本项目地表水、环境空气均能符合相应的环境标准要求。本项目废气均能达标排放；废水经处理后达标纳入市政污水管；噪声经降噪措施后可达标排放。	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	项目营运期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	

	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		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有效防治措施	本项目为扩建项目,已针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施。	不属于不予批准的情形
	(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。	本建设项目环境影响评价文件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

## 2、产业政策符合性分析

建设项目主要生产无刷电机、串激电机,对照《产业结构调整指导目录(2024年本)》等相关政策,项目不属于限制、淘汰和禁止项目,项目不属于投资项目负面清单,嘉善县经济和信息化局已赋码备案(项目代码——2410-330421-07-02-522544),因此项目实施能符合国家、浙江省、嘉兴市和嘉善县的产业政策要求。

## 3、《长三角生态绿色一体化发展示范区嘉善县生态环境保护和绿色发展规划(2021-2035)》符合性分析

本项目与《长三角生态绿色一体化发展示范区嘉善县生态环境保护和绿色发展规划(2021-2035)》有关要求符合性分析见表1-2。

表 1-2 本项目与绿色发展规划有关内容符合性分析

序号	有关要求	项目情况	符合性
1	加快实施电力行业超低排放改造。加快淘汰电力行业落后产能,加快关停改造设计寿命期满、平均供电煤耗高于331克标煤/千瓦时以及未稳定实现超低排放的燃煤发电机组。全县火电平均供电煤耗在310克标煤/千瓦时的基础上进一步下降,机组全面完成超低排放改造并实现稳定达标排放,企业内部自备电站实施清洁能源替代或超低排放改造。	本项目不属于电力行业	符合
2	加快各类锅炉淘汰和整治。加快推进分散燃煤锅(窑)炉淘汰、清洁能源替代等改造工作,全面取缔分散燃煤和淘汰35蒸吨以下的燃煤锅炉,现有35蒸吨以上燃煤锅炉全部实施超低排放改造并稳定达标。在推进电网升级改造	本项目不涉及锅炉	符合

	<p>的基础上,积极推进电锅炉供热。开展生物质锅炉整治,燃轻质柴油、燃醇基燃料锅炉改造,逐步淘汰 35 蒸吨以下的生物质锅炉, 35 蒸吨以上的实施超低排放改造并稳定达标。到 2021 年底前,保留的锅炉必须实施清洁排放提升改造,确保污染物排放达到或优于《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中燃气锅炉的特别排放限值。新建天然气锅炉氮氧化物排放浓度原则上不高于 30mg/m<sup>3</sup>。</p>		
3	<p>全面推进工业企业废气清洁化改造。深化工业烟粉尘治理,深化热电、水泥建材、家具涂装、印刷包装、化工等涉气行业综合治理,建立完善“一厂一策一档”制度,全面推进颗粒物等超低排放改造。坚持源头减排、过程控制、末端治理和强化管理相结合的综合防治原则,深入开展工业 VOCs 治理。全面完成家具、集装箱、机械设备制造、印刷等行业低 VOCs 物料替代。加快实施 VOCs 泄露检测与修复,严格执行 VOCs 无组织排放控制标准。全面提升 VOCs 收集率、治理效率和设施正常运行率。推进重点区域臭气异味整治,加快建设大气特征污染因子监测站。</p>	<p>本项目属于电动机制造(C3812),暂无行业替代比例要求</p>	符合
4	<p>加强“散乱污”企业治理。全面开展“散乱污”涉气企业及集群综合整治行动。严格执行“散乱污”企业及集群认定和整治标准,建立清单式管理台账,分类实施区域环境综合整治和企业升级改造,改造成果接受社会监督:对升级改造类企业,树立行业标杆,实施清洁生产技术改造,全面提升污染治理水平;对整合搬迁类企业,积极推动进区入园、升级改造;对违法违规、污染严重、无法实现升级改造的企业,应当依法关停取缔。建立市、县、镇(街道)三级联动监管机制,充分发挥镇(街道)、村(社区)网格员作用,加强企业环境监管和巡查检查,实施“散乱污”企业动态管理和数据共享,坚决杜绝已取缔“散乱污”企业示范区内转移、死灰复燃。</p>	<p>本项目位于中新嘉善现代产业园内,为工业集聚区</p>	符合
<p><b>4、《&lt;长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 年版)&gt;浙江省实施细则》符合性分析</b></p> <p>根据浙江省推动长江经济带发展领导小组办公室于 2022 年 3 月发布了《关于印发&lt;长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 年版)&gt;浙江省实施细则的通知》(浙长江办[2022]6 号),项目不涉及自然保护区、海洋特别保护区、饮用水源保护区、水产种质资源保护区、长江岸线保护区,不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目,不属于法</p>			

律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，也不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目，也不属于高耗能高排放项目。因此符合《<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。

### 5、《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》符合性分析

本项目与《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》（环环评[2016]190号）有关要求符合性分析见表1-3。

**表 1-3 本项目与环环评[2016]190号有关内容符合性分析**

序号	有关要求	项目情况	符合性
1	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。	项目废水经预处理达标后纳管排放，经嘉善县大地污水处理工程有限公司东部净水厂处理后排入茜泾塘，项目不新增废水量排放，不属于排放氮磷污染物的工业项目	符合

### 6、太湖流域管理条例符合性分析

本项目与《太湖流域管理条例》有关要求符合性分析见表1-4。

**表 1-4 本项目与太湖流域管理条例有关内容符合性分析**

序号	有关要求	项目情况	符合性
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，现有的生产项目不能实现达标排放的，应当依法关闭。	项目不属于造纸、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	符合
2	新孟河、望虞河以外的其他主要入太湖河道，自河口1万米上溯至5万米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，禁止下列行为： （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。	项目不属于化工、医药生产项目和水产养殖项目，项目废水纳管排放，不新增排污口	符合
3	太湖岸线内和岸线周边5000米范围内，淀山湖岸线内和岸线周边	项目不在以上范围以内，且项目废水纳管	符合

	2000米范围内，太浦河、新孟河、望虞河岸线内和岸线两侧各1000米范围内，其他主要入太湖河道自河口上溯至1千米河道岸线内及其岸线两侧各1000米范围内，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。	排放，不新增排污口	
<p><b>7、浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案符合性分析</b></p> <p>本项目与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》有关要求符合性分析见表1-5。</p> <p><b>表1-5 本项目与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》有关内容符合性分析</b></p>			
序号	有关要求	项目情况	符合性
1	全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和技术和密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	本项目不涉及印刷工艺，涂装采用浸漆和滴漆方式，不采用喷涂方式	符合
2	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	本项目属于电动机制造（C3812），暂无行业替代比例要求，涂料符合《低挥发性有机化合物含量涂料产	符合

		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。	品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，按要求建立台账	
	3	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。	本项目属于电动机制造（C3812），暂无行业替代比例要求	符合
	4	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。	本项目要求对各有机废气产污点进行废气收集处理，根据后续计算，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3 米/秒	符合
	<p><b>8、《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析</b></p> <p>本项目与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（2023-2025 年）有关要求符合性分析见表 1-6。</p>			

**表 1-6 本项目与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》有关内容符合性分析**

序号	有关要求	项目情况	符合性
1	低效治理设施升级改造行动。各县（市、区）生态环境部门组织开展企业挥发性有机物（VOCs）治理设施排查，对涉及使用低温等离子、光氧化、光催化技术的废气治理设施，以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术的设施，逐一登记入册，2022 年 12 月底前报所在设区市生态环境局备案。各地要着力解决中小微企业普遍采用低效设施治理 VOCs 废气的突出问题，对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》要求，加快推进升级改造。2023 年 8 月底前，重点城市基本完成 VOCs 治理低效设施升级改造；2023 年底前，全省完成升级改造。2024 年 6 月底前，各地组织开展低温等离子、光氧化、光催化等低效设施升级改造情况“回头看”，各地建立 VOCs 治理低效设施（恶臭异味治理除外）动态清理机制，各市生态环境部门定期开展抽查，发现一例、整改一例。	本项目 VOCs 采用活性炭吸附装置，不属于低效治理设施	符合
2	重点行业 VOCs 源头替代行动。各地结合产业特点和《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》（浙环发〔2021〕10 号文附件 1），制定实施重点行业 VOCs 源头替代计划，确保本行政区域“到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨使用比例分别降低 20 个百分点、10 个百分点，溶剂型胶粘剂使用量降低 20%”。其中，涉及使用溶剂型工业涂料的汽车整车、工程机械整机、汽车零部件、木质家具、钢结构、船舶制造，涉及使用溶剂型油墨的吸收性承印物凹版印刷，以及涉及使用溶剂型胶粘剂的软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等 10 个重点行业，到 2025 年底，原则上实现溶剂型工业涂料、油墨和胶粘剂“应替尽替”。（详见附件 4）到 2023 年 1 月，各市上报辖区内含 VOCs 原辅材料使用情况和工业涂料、油墨、胶粘剂源头替代政企协商计划，无法替代的由各市严格把关并逐一说明。2024 年三季度，各市对重点行业源头替代计划实施进度开展中期调度，对进度滞后的企业加大督促帮扶力度。	本项目属于电动机制造（C3812），暂无行业替代比例要求	符合
3	治气公共基础设施建设行动。各地摸清需求，规划建设一批活性炭集中再生设施，2023 年底前，全省废气治理活性炭集中再	不涉及	符合

		生设施规模力争达到 30 万吨/年以上，2025 年底前力争达到 60 万吨/年，远期提升至 100 万吨/年以上。推行“分散吸附—集中再生”的 VOCs 治理模式，推动建立地方政府主导、市场化方式运作、服务中小微企业的废气治理活性炭公共服务体系，依托“无废城市在线”“浙里蓝天”数字化应用推进活性炭全周期监管，做到规范采购、定期更换、统一收集、集中再生。2023 年 8 月底前，重点城市初步建立废气治理活性炭公共服务体系；2025 年底前，采用分散吸附—集中再生活性炭法的 VOCs 治理设施全部接入监管平台，各县（市、区，海岛地区除外）全面建立公共服务体系。因地制宜规划建设一批集中涂装中心、有机溶剂集中回收中心、汽修钣喷中心等“绿岛”设施，配套建设适宜高效 VOCs 治理设施。		
	4	化工园区绿色发展行动。加强化工园区治理监管，规范园区及周边大气环境监测站点建设，以园区环境空气质量和企业大气污染防治绩效评级为核心指标，开展全省化工园区大气环境管理等级评价和晾晒。各市生态环境局会同化工园区管理机构，组织炼油与石油化工企业逐一对照大气污染防治绩效 A 级标准，按照“一年启动、三年完成、五年一流”的原则，制定实施提级改造工作计划，2023 年 3 月底前报省生态环境厅备案；推动煤制氮肥、制药、农药、涂料、油墨等化工企业对照大气污染防治绩效 B 级及以上标准，持续提升工艺装备和污染物排放控制，逐步改进运输方式。加强化工园区储罐、装卸、敞开液面等环节无组织排放管控以及泄漏检测与修复（LDAR）。加强非正常工况废气排放管控，化工企业每年 3 月底前向当地生态环境部门和化工园区管理机构报告开停车、检维修计划安排，突发或临时任务及时上报，必要时可实施驻场监管。企业集中、排污量大的化工园区，可组织开展高活性 VOCs 特征污染物的网格化分析及重点企业 VOCs 源谱分析，加强高活性 VOCs 组分物质减排。	本项目不属于化工企业	符合
	5	产业集群综合整治行动。重点排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、涂层剂或其他有机溶剂的家具制造、门窗制造、五金制品制造、零部件制造、包装印刷、纺织后整理、制鞋等涉气产业集群。2023 年 3 月底前，各地在排查评估的基础上，对存在长期投诉、无组织排放严重、普遍采	本项目不属于家具制造、门窗制造、五金制品制造、零部件制造、包装印刷、纺织后整理、制	符合

		用低效治理设施、管理水平差等突出问题的产业集群制定整治方案，明确整治标准和时限，在“十四五”期间实现标杆建设一批、改造提升一批、优化整合一批、淘汰退出一批。	鞋等涉气产业	
	6	氮氧化物深度治理行动。钢铁、水泥行业加快实施超低排放改造，2023 年底前，力争全面完成钢铁行业超低排放改造；2025 年 6 月底前，除“十四五”搬迁关停项目外，全省水泥熟料企业全面完成超低排放改造任务。各地组织开展锅炉、工业炉窑使用情况排查，2022 年 12 月底前完成；使用低效技术处理氮氧化物的在用锅炉和工业炉窑，应立即实施治理设施升级改造。加强锅炉综合治理，燃煤、燃油、燃气锅炉和城市建成区内生物质锅炉全面实现超低排放，城市建成区内无法稳定达到超低排放的生物质锅炉改用电、天然气等清洁能源。加快 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉淘汰改造工作，力争提前完成“十四五”任务。加强工业炉窑深度治理，铸造、玻璃、石灰、电石等行业对照新国标按期完成提标改造；配备玻璃熔窑的平板玻璃（光伏玻璃）、日用玻璃、玻璃纤维企业对照大气污染防治绩效 A 级标准实施有组织排放深度治理。加强新能源和清洁能源车辆、内河船舶、非道路移动机械的推广应用，加快淘汰老旧柴油移动源。到 2025 年，全省国四及以下老旧营运货车更新淘汰 4 万辆，基本淘汰工厂厂区、旅游景区、游乐场所等登记在册的国二及以下柴油叉车。	本项目不涉及工业炉窑及锅炉使用	符合
	7	企业污染防治提级行动。以绩效评级为抓手，推动工业企业对标重点行业大气污染防治绩效 B 级及以上要求，开展工艺装备、有组织排放控制、无组织排放控制、污染治理技术、监测监控、大气环境管理、清洁运输方式等提级改造，整体提升全省工业企业的大气污染防治水平。各地应结合产业特点，培育创建一批 A、B 级或引领性企业。2023 年 8 月底前，重点城市力争 8%的企业达到 B 级及以上，60%的企业达到 C 级及以上；其他城市 4%的企业达到 B 级及以上，50%的企业达到 C 级及以上。到 2024 年，重点城市力争 12%的企业达到 B 级及以上，75%的企业达到 C 级及以上；其他城市 8%的企业达到 B 级及以上，65%的企业达到 C 级及以上。到 2025 年，重点城市力争 15%的企业达到 B 级及以上，90%的企业达到 C 级及	按要求执行	符合

		以上；其他城市 10%的企业达到 B 级及以上，80%的企业达到 C 级及以上。		
	8	污染源强化监管行动。涉 VOCs 和氮氧化物排放的重点排污单位依据排污许可等管理要求安装自动监测设备，并与生态环境主管部门联网；2023 年 8 月底前，重点城市推动一批废气排放量大、VOCs 排放浓度高的企业安装在线监测设备，到 2025 年，全省污染源 VOCs 在线监测网络取得明显提升。加强废气治理设施旁路监管，2023 年 3 月底前，各地生态环境部门组织开展备案旁路管理“回头看”，依法查处违规设置非应急类旁路行为。推动将用电监控模块作为废气治理设施的必备组件，2023 年 8 月底前，重点城市全面推动涉气排污单位安装用电监管模块，到 2025 年，基本建成覆盖全省的废气收集治理用电监管网络。	不属于重点 排污单位	符合
	9	大气污染区域联防联控行动。建立覆盖省—市—县的污染天气应对体系，2022 年 11 月底前，各市建立中、轻度污染天气应对管控方案；2023 年 3 月底前，各县（市、区）制定中、轻度污染天气应对响应方案。着力提升臭氧污染预报水平，重点城市应具备臭氧污染过程分析诊断能力和未来 10 天臭氧污染级别预报能力。结合各地实际，研究制订臭氧污染预警标准和应对措施。加强政企协商，组织排污单位修订污染天气应对响应操作方案，开展季节性生产调控，引导市政工程和工业企业涉 VOCs 施工避开臭氧污染易发时段。具备条件时，实施人工影响天气作业应对臭氧污染。推进长三角区域大气污染联防联控，建立完善环杭州湾区域石化化工行业 VOCs 治理监管“统一标准、统一监测、统一执法”工作机制，2023 年 8 月底前，嘉兴市与上海市金山地区率先建立实施“三统一”工作机制，2025 年底前，逐步扩大至宁波市、舟山市等杭州湾南岸地区。	不涉及	符合
	10	精准管控能力提升行动。加强臭氧污染成因分析和传输规律研究，组织开展全省统一的臭氧源解析工作。构建“空天地”一体化监测体系，省级以上开发区（园区）全面完成空气质量监测站点建设，在石化、化工、工业涂装、包装印刷等重点开发区开展 VOCs、氮氧化物协同监测。推进大气污染精准管控，依托生态环境“大脑”试行“浙里蓝天”应用，构建全量感知、精准研判、多跨协同、闭环管理的大气污染防治监管模式。强化数据分析应用，建立问	不涉及	符合

	题智能发现、及时处置、结果反馈、评估优化的闭环管理机制。开展大气污染热点网格筛查和处置，全量测算网格大气污染物排放，定期推送热点网格数据，县（市、区）生态环境部门组织落实排查整治和执法监管闭环，提高精准治气水平。强化数据整合，督促指导各地常态化开展大气污染排放源清单调查和动态更新，实现大气污染排放源的动态评估；推广应用大气污染源“多表合一”等地方数字化改革成果，实现全省通用。																						
<p><b>9、长三角生态绿色一体化发展示范区生态环境准入清单符合性分析</b></p> <p>本项目与《长三角生态绿色一体化发展示范区生态环境准入清单》中相关条例有关要求符合性分析见表 1-7。</p> <p><b>表 1-7 本项目与《长三角生态绿色一体化发展示范区生态环境准入清单》有关内容符合性分析</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>有关要求</th> <th>项目情况</th> <th>符合性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">禁止事项</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>严格执行相关法律法规，禁止开展和建设损害生态保护红线主导生态功能、法律法规禁止的活动和项目。结构性生态空间内禁止对主导生态功能产生影响的开发建设活动。</td> <td>对照《嘉善县“三区三线”划定图》，项目拟建地在城镇集中建设区（城镇开发边界）内，不涉及永久基本农田、生态保护红线</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>长江流域重点水域自 2021 年 1 月 1 日起实行为期 10 年的常年禁捕，国家、省级水生生物保护区实行常年禁捕，禁捕期内全面禁止生产性捕捞和垂钓。禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。淀山湖生物多样性维护区、大莲湖生物多样性维护区、嘉善县生物多样性维护区内，禁止违法猎捕野生动物、破坏野生动物栖息地和生存环境，禁止开展破坏其生态功能的的活动。</td> <td>不涉及</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。禁止在太湖(吴江区)重要湿地、吴江同里国家湿地公园(试点)、吴江震泽省级湿地公园的岸线</td> <td>不涉及</td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table>				序号	有关要求	项目情况	符合性	禁止事项				1	严格执行相关法律法规，禁止开展和建设损害生态保护红线主导生态功能、法律法规禁止的活动和项目。结构性生态空间内禁止对主导生态功能产生影响的开发建设活动。	对照《嘉善县“三区三线”划定图》，项目拟建地在城镇集中建设区（城镇开发边界）内，不涉及永久基本农田、生态保护红线	符合	2	长江流域重点水域自 2021 年 1 月 1 日起实行为期 10 年的常年禁捕，国家、省级水生生物保护区实行常年禁捕，禁捕期内全面禁止生产性捕捞和垂钓。禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。淀山湖生物多样性维护区、大莲湖生物多样性维护区、嘉善县生物多样性维护区内，禁止违法猎捕野生动物、破坏野生动物栖息地和生存环境，禁止开展破坏其生态功能的的活动。	不涉及	符合	3	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。禁止在太湖(吴江区)重要湿地、吴江同里国家湿地公园(试点)、吴江震泽省级湿地公园的岸线	不涉及	符合
序号	有关要求	项目情况	符合性																				
禁止事项																							
1	严格执行相关法律法规，禁止开展和建设损害生态保护红线主导生态功能、法律法规禁止的活动和项目。结构性生态空间内禁止对主导生态功能产生影响的开发建设活动。	对照《嘉善县“三区三线”划定图》，项目拟建地在城镇集中建设区（城镇开发边界）内，不涉及永久基本农田、生态保护红线	符合																				
2	长江流域重点水域自 2021 年 1 月 1 日起实行为期 10 年的常年禁捕，国家、省级水生生物保护区实行常年禁捕，禁捕期内全面禁止生产性捕捞和垂钓。禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。淀山湖生物多样性维护区、大莲湖生物多样性维护区、嘉善县生物多样性维护区内，禁止违法猎捕野生动物、破坏野生动物栖息地和生存环境，禁止开展破坏其生态功能的的活动。	不涉及	符合																				
3	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。禁止在太湖(吴江区)重要湿地、吴江同里国家湿地公园(试点)、吴江震泽省级湿地公园的岸线	不涉及	符合																				

		和河段范围内挖沙、采矿，以及不符合主体功能定位的投资建设项目。林地、河流等生态空间严格执行相关法律法规或管理办法，禁止建设或开展法律法规规定不能建设或开展的项目或活动。		
	4	禁止在饮用水水源一级保护区新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设活动。禁止在饮用水水源二级保护区范围内新建、改建、扩建排放污染物的建设项目。禁止在饮用水水源准保护区内新建、扩建污染水体的建设项目；改建项目不得增加排污量。对确实无法避让、涉及生态保护红线和相关法定保护区的线性交通设施、水利设施项目以及保障城市安全的工程项目，应采取无害化穿(跨)越方式，并依法依规取得相关主管部门的同意。	不涉及	符合
	5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。禁止未经法定许可占用水域和建设影响河道自然形态和水生态(环境)功能的项目。	不涉及	符合
	6	禁止未经同意在长江流域江河、湖泊新设、改设或扩大排污口。禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，现有化工企业依法逐步淘汰搬迁。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	项目纳管排放，不新设、改设或扩大排污口。同时项目也不属于化工项目，不涉及尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库等	符合
	7	除战略新兴产业项目外，太湖流域原则上不再审批其他生产性新增氮磷污染物的工业类建设项目。太湖沿岸5公里范围内，禁止新建、扩建向水体排放污染物的建设项目，禁止新建、扩建畜禽养殖场，禁止新建、扩建高尔夫球场和设置水上餐饮经营设施。	企业废水经预处理达标后纳管排放，经嘉善县大地污水处理工程有限公司东部净水厂处理后排入茜泾塘。项目不新增废水量排放，不属于排放氮磷污染物的工业项目	符合
	8	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目。禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化	不涉及	符合

	工等产业布局规划的项目。		
9	禁止新增化工园区。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《环境保护综合名录》执行。	不涉及	符合
10	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。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。严格禁止煤炭、重油、渣油、石油焦等高污染燃料的使用(除电站锅炉、钢铁冶炼窑炉以外)。禁止建设企业自备燃煤设施。禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施(除热电行业以外)。	不涉及	符合
11	在地下水禁止开采区内禁止取用地下水,但不包括《地下水管理条例》第二十五条所列三种情形。地下水限制开采区内禁止新增取用地下水,并逐步削减地下水取水量。	不涉及	符合

注：本生态环境准入清单以外，法律法规及相关政策文件有更加严格规定或者新规定要求的，从其规定。

### 10、与《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》

#### 符合性分析

根据《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》，本项目符合性分析见表 1-8。

表 1-8 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析

排查重点	防治措施	本项目情况	是否符合
塑料行业			
生产工艺环保先进性	采用水冷替代技术,减少使用或完全替代风冷设备	本项目注塑采用水冷	符合
生产设施密闭性	造粒、成型等工序废气,可采用整体或局部气体收集措施	本项目注塑废气采用集气罩进行收集	符合
废气收集方式	采取局部气体收集措施的,废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s	本项目注塑废气采用集气罩进行收集,废气产生点位控制风速不低于 0.3m/s	符合
危废库异味管控	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理,确保异味气体不外逸;②对库房内异味比较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施;	本项目产生的废活性炭等涉异味的危废,均采用密闭包装并及时清理,库房异味较轻。	符合
废气处理工艺适配性	①采用吸附法处理含尘、高湿废气、高温废气,事先采用高效除尘、除雾装置、冷却装置等进行预处理;②高压静电法适用增塑剂及其他助剂产生的高沸点油烟废气处理;臭氧氧化法适用于 CDS、POM、EVC 等塑料	项目塑料塑粒不涉及 CDS、POM、EVC,项目注塑废气不属于含尘、高湿废气、高温废气	符合

		制造废气除臭；光氧化技术适用于CDS、POM、EVC等塑料制造废气除臭，且仅可作为除臭组合单元之一；		
	环境管理措施	根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照HJ944的要求建立台账，记录含VOCs原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	按要求建立台账，台账保存期限不少于三年	符合
工业涂装				
	高污染原辅料替代、生产工艺环保先进性	①采用水性涂料、UV固化涂料、粉末涂料、高固体分涂料等环保型涂料替代技术；②采用高压无气喷涂、静电喷涂、流水线自动涂装等环保性能较高的涂装工艺	本项目属于电动机制造（C3812），暂无行业替代比例要求，涂料采用滴漆、浸漆方式，不采用喷涂方式	符合
	物料调配与运输方式	①涂料、稀释剂、固化剂、清洗剂等VOCs物料密闭储存；②涂料、稀释剂、固化剂等VOCs物料的调配过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，并设置专门的密闭调配间，调配废气排至收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施；③其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，半固态危废综合考虑其性状进行合理包装。	本项目涂料、稀释剂密闭储存，油性涂料与稀释剂调漆在密闭调漆房内进行，调漆废气经调漆房整体收集后一并进入活性炭吸附装置处理，涂装产生的危废均密闭包装。	符合
	生产、公用设施密闭性	①除进出口外，其余生产线须密闭；②废涂料、废稀释剂、废清洗剂、废漆渣、废活性炭等含VOCs废料（渣、液）以及VOCs物料废包装物等危险废物密封储存于危废储存间；③其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，半固态危废综合考虑其性状进行合理包装。	本项目浸漆固化均为密闭设备，滴漆除进出口外，其余均密闭；液态危废、半固态危废采用外观整洁良好的密闭包装桶，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，危废密封储存于危废仓库	符合
	废气收集方式	①在不影响生产操作的同时，尽量减小密闭换风区域，提高废气收集处理效率，降低能耗；②因特殊原因无法实现全密闭的，采取有效的局部集气方式，控制点位收集风速不低于0.3m/s。	本项目采用局部集气方式，控制点位收集风速不低于0.3m/s。	符合
	污水站高浓池体密闭性	①污水处理站产生恶臭气体的区域加罩或加盖，使用合理的废气管网设计，密闭区域实现微负压；②投放除臭剂，收集恶臭气体到除臭装置处理后经排气筒排放。	本项目不涉及生产废水	符合
	危废库异味管控	①对异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸；②对库房内异味较重的危废库采取	本项目涂装产生的危废采用密闭包装并及时清理，库房内	符合

		有效的废气收集、处理措施。	异味较轻	
废气处理工艺适配性		高浓度 VOCs 废气优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以催化燃烧、热力燃烧等治理技术实现达标排放及 VOCs 减排。中、低浓度 VOCs 废气有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩—燃烧技术处理。	本项目涂装废气采用活性炭吸附装置去除有机废气	符合
环境管理措施		根据实际情况优先采用污染预防技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	本项目按要求落实后满足	符合
<p><b>11、与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析</b></p> <p>根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号），本项目符合性分析见表 1-9。</p> <p><b>表 1-9 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析</b></p>				
源项	环节	要点	本项目情况	是否符合
VOCs 物料储存	容器、包装袋	1.容器或包装袋在非取用状态时是否加盖、封口，保持密闭；盛装过 VOCs 物料的废包装容器是否加盖密闭。 2.容器或包装袋是否存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。	本项目涂料均密闭包装运输，存放于设置有室内仓库内	符合
	挥发性有机液体储罐	3.储罐类型与储存物料真实蒸汽压、容积等是否匹配，是否存在破损、孔洞、缝隙等问题。 4.内浮顶罐的边缘密封是否采用浸液式、机械式鞋形等高效密封方式。 5.外浮顶罐是否采用双重密封，且一次密封为浸液式、机械式鞋形等高效密封方式。 6.浮顶罐浮盘附件开口（孔）是否密闭（采样、计量、例行检查、维护和其他正常活动除外）。 7.固定顶罐是否配有 VOCs 处理设施或气相平衡系统。 8.呼吸阀的定压是否符合设定要求。 9.固定顶罐的附件开口（孔）是否密闭（采样、计量、例行检查、维护和其他正常活动除外）。	本项目不涉及储罐	符合
	储库、料仓	10.围护结构是否完整，与周围空间完全阻隔。 11.门窗及其他开口（孔）部位是	本项目仓库围护结构完整，与周围空间完全	符合

		否关闭（人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口除外）。	阻隔	
VOCs 物料 转移 和输 送	液态 VOCs 物料	1.是否采用管道密闭输送，或者采用密闭容器或罐车。	本项目涂料运输采用密闭容器	符合
	粉状、 粒状 VOCs 物料	2.是否采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车。	不涉及粉状、粒状 VOCs 物料	符合
	挥发性 有机液 体装载	3.汽车、火车运输是否采用底部装载或顶部浸没式装载方式。 4.是否根据年装载量和装载物料真实蒸气压，对 VOCs 废气采取密闭收集处理措施，或连通至气相平衡系统；有油气回收装置的，检查油气回收量。	本项目涂料运输采用密闭容器	符合
工艺 过程 VOCs 无组 织排 放	VOCs 物料 投加和 卸放	1.液态、粉粒状 VOCs 物料的投加过程是否密闭，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 2.VOCs 物料的卸（出、放）料过程是否密闭，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目涂料采用密闭管道泵送投加，滴漆、浸漆出料口上方均设有集气罩，废气排至 VOCs 废气收集处理系统	符合
	化学反 应单元	3.反应设备进料置换废气、挥发排气、反应尾气等是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 4.反应设备的进料口、出料口、检修口、搅拌口、观察孔等开口（孔）在不操作时是否密闭。	本项目生产不涉及化学反应单元	符合
	分离精 制单元	5.离心、过滤、干燥过程是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 6.其他分离精制过程排放的废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 7.分离精制后的母液是否密闭收集；母液储槽（罐）产生的废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及分离精制	符合
	真空系 统	8.采用干式真空泵的，真空排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 9.采用液环（水环）真空泵、水（水蒸汽）喷射真空泵的，工作介质的循环槽（罐）是否密闭，真空排气、循环槽（罐）排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及真空系统	符合
	配料加 工与产 品包装 过程	10.混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程，以及含 VOCs 产品的包装（灌装、分装）过程是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	涂料调漆废气采用局部气体收集措施，一并排至 VOCs 废气收集处理系统	符合
	含 VOCs 产品的 使用过 程	11.调配、涂装、印刷、粘结、印染、干燥、清洗等过程中使用 VOCs 含量大于等于 10%的产品，是否采用密闭设备，或在密闭空间内操	本项目涂装废气采用局部气体收集措施，一并排至 VOCs	符合

		作,或采取局部气体收集措施;废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 12.有机聚合物(合成树脂、合成橡胶、合成纤维等)的混合/混炼、塑炼/塑化/融化、加工成型(挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等)等制品生产过程,是否采用密闭设备,或在密闭空间内操作,或采取局部气体收集措施;废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	废气收集处理系统		
	其他过程	13.载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工(车)、检维修和清洗时,是否在退料阶段将残存物料退净,并用密闭容器盛装;退料过程废气、清洗及吹扫过程排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目开停工(车)、检维修和清洗时,均将残存物料退净,涂料产生的有机废气均收集排至 VOCs 废气收集处理系统	符合	
	VOCs 无组织废气收集处理系统	14.是否与生产工艺设备同步运行。 15.采用外部集气罩的,距排气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置,控制风速是否大于等于 0.3 米/秒(有行业具体要求的按相应规定执行)。 16.废气收集系统是否负压运行;处于正压状态的,是否有泄漏。 17.废气收集系统的输送管道是否密闭、无破损。	本项目废气收集处理设施与生产工艺设备同步运行;本项目涂装废气采用外部集气罩,距排气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速比低于 0.3 米/秒;废气收集系统负压运行;要求定期排查,确保废气收集系统的输送管道密闭、无破损	符合	
	设备与管线组件泄漏	LDAR 工作 1.企业密封点数量大于等于 2000 个的,是否开展 LDAR 工作。 2.泵、压缩机、搅拌器、阀门、法兰等是否按照规定的频次进行泄漏检测。 3.发现可见泄漏现象或超过泄漏认定浓度的,是否按照规定的时间进行泄漏源修复。 4.现场随机抽查,在检测不超过 100 个密封点的情况下,发现有 2 个以上(不含)不在修复期内的密封点出现可见泄漏现象或超过泄漏认定浓度的,属于违法行为。	本项目密封点数量小于 2000 个,无需开展 LDAR 工作	符合	
	敞开液面 VOCs 逸散	废水集输系统	1.是否采用密闭管道输送;采用沟渠输送未加盖密闭的,废水液面上方 VOCs 检测浓度是否超过标准要求。 2.接入口和排出口是否采取与环境空气隔离的措施。	不涉及	符合
		废水储存、处理设施	3.废水储存和处理设施敞开的,液面上方 VOCs 检测浓度是否超过标准要求。	不涉及	符合

		4.采用固定顶盖的,废气是否收集至 VOCs 废气收集处理系统。			
	开式循环冷却水系统	5.是否每6个月对流经换热器进口和出口的循环冷却水中的 TOC 或 POC 浓度进行检测;发现泄漏是否及时修复并记录。	本项目不涉及开式循环冷却水系统	符合	
	有组织 VOCs 排放	排气筒 1.VOCs 排放浓度是否稳定达标。 2.车间或生产设施收集排放的废气, VOCs 初始排放速率大于等于3 千克/小时、重点区域大于等于2 千克/小时的, VOCs 治理效率是否符合要求;采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。 3.是否安装自动监控设施,自动监控设施是否正常运行,是否与生态环境部门联网。	根据工程分析,本项目 VOCs 排放浓度达标,涉及 VOCs 废气治理设施的治理效率能符合要求;本项目无自动监控设施要求	符合	
	废气治理设施	冷却器/冷凝器	1.出口温度是否符合设计要求。 2.是否存在出口温度高于冷却介质进口温度的现象。 3.冷凝器溶剂回收量。	不涉及	符合
		吸附装置	4.吸附剂种类及填装情况。 5.一次性吸附剂更换时间和更换量。 6.再生型吸附剂再生周期、更换情况。 7.废吸附剂储存、处置情况。	本项目涉及的吸附剂为活性炭。涂装废气采用一次性活性炭,活性炭每年更换两次;废活性炭在危废仓库内暂存,定期委托有资质单位处置	符合
		催化氧化器	8.催化(床)温度。 9.电或天然气消耗量。 10.催化剂更换周期、更换情况。	不涉及	符合
		热氧化炉	11.燃烧温度是否符合设计要求。	不涉及	符合
		洗涤器/吸收塔	12.酸碱性控制类吸收塔,检查洗涤/吸收液 pH 值。 13.药剂添加周期和添加量。 14.洗涤/吸收液更换周期和更换量。 15.氧化反应类吸收塔,检查氧化还原电位(ORP)值。	不涉及	符合
	台账	企业是否按要求记录台账。	按要求记录台账	符合	

环境要素	名称	坐标		保护类型	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离 m	相对车间距离 m
		X/°	Y/°						
大气环境	中寒圩村农居点	120.947062	30.888570	居民	中寒圩村居民	约 100 户	S	205	230
	里泽公墓	120.952893	30.892879	公共服务区	工作人员	约 20 人	NE	190	215
声环境	/	/	/	/	/	/	/	/	/

注：500m 范围内无规划敏感点分布。

环境  
保护  
目标

与项目有关的原有环境问题	<b>1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况</b>									
	<b>表 1-11 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表</b>									
	类别项目	项目名称	审批(备案)文号	审批(备案)时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他		
	1	新建年产伺服电机 50 万台、稀土永磁材料精品 300 吨项目项目	嘉环(善)建[2021] 137 号	2021.12.15	年产伺服电机 50 万台、稀土永磁材料精品 300 吨	已实施(稀土永磁材料精品暂未投产,伺服电机机加工设备暂未到位)	2024 年完成自主竣工环保先行验收	不涉及重大变动		
	<b>2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况</b>									
	<b>表 1-12 现有工程废气、废水排放及履行排污许可情况 单位: t</b>									
	排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可年排放量	实际年排放量 <sup>②</sup>	达产情况年排放量 <sup>③</sup>	是否稳定达标排放	排污许可证证书编号	其他
	一般排放口	DW001	生活污水排放口	废水量	1800	1372	1800	是	91330421MA2JH9U492001W	/
				COD <sub>Cr</sub>	0.072 <sup>①</sup>	0.055	0.072			/
				NH <sub>3</sub> -N	0.004 <sup>①</sup>	0.003	0.004			/
一般排放口	DA001	胶水废气排放口	非甲烷总烃	0.087	0	0	/	胶水已无需使用		
一般排放口	DA002	粉尘废气排放口	颗粒物	0.456	0	0.456	/	稀土永磁材料精品暂未实施		
/	无组织	制粉粉尘	颗粒物	0.020	0	0.020	/			
/	无组织	烧结粉尘	颗粒物	0.053	0	0.053	/			
/	无组织	焊接烟尘	颗粒物	极少	极少	极少	是	/		

颗粒物合计	0.529	0	0.529	/	/
VOCs 合计	0.087	0	0	/	/

注：①由于该区域内截污废水已改排至嘉善县大地污水处理工程有限公司东部净水厂，且污水厂已完成提升改造，废水污染物排放量按提标后排放标准换算；②实际排放量主要根据《浙江鹏升科技有限公司新建年产伺服电机 50 万台、稀土永磁材料精品 300 吨项目竣工环境保护先行验收监测报告》；③达产情况年排放量按稀土永磁材料精品实施后原环评量统计。

表 1-13 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位：t

固体废物属性	污染源	污染物名称	危废代码	环评年产生量	实际年产生量	处置去向	其他	
危险废物	成型	含油废塑料膜	900-249-08	1.2	0	委托危废处置单位集中处置	稀土永磁材料精品暂未实施	
危险废物	成型	废液压油	900-218-08	2	0		胶水已无需使用	
危险废物	胶水包装材料	危险包装材料	900-041-49	0.2	0		伺服电机机加工设备暂未到位	
危险废物	胶水废气处理	废活性炭	900-039-49	1.17	0		出售综合利用	稀土永磁材料精品暂未实施
危险废物	机加工	废乳化液	900-006-09	2	0			/
一般工业固体废物	机加工	金属边角料	/	60	0			
一般工业固体废物	熔炼、制粉	金属渣	/	2.72	0			
一般工业固体废物	成型	一般废塑料膜	/	0.8	0			
一般工业固体废物	永磁材料机加工	金属沉渣	/	38.05	0			
一般工业固体废物	粉尘处理	布袋收集尘	/	2.7	0			
一般工业固体废物	原料使用	一般包装材料	/	20	9		/	
/	职工生活	生活垃圾	/	22.5	9	由环卫部门清运处理	/	

### 3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

表 1-14 企业现有主要环境问题及整改措施及进度

序号	主要环境问题	整改措施	完成时间
1	/	/	/

## 二、建设项目工程分析

建设 内容	<b>1、项目概况</b>				
	<b>项目由来:</b>				
	<p>浙江鹏升科技有限公司成立于 2021 年 5 月，位于嘉善县魏塘街道振升路 8 号，占地面积 13848 平方米，建筑面积 30454.54 平方米，主要进行电动机制造和电子专用材料制造，生产能力为年产伺服电机 50 万台、稀土永磁材料精品 300 吨。由于稀土永磁材料精品暂未实施，于 2024 年完成自主竣工环保先行验收。</p> <p>现企业根据发展需要，拟投资 307 万美元，利用现有空余厂房，新增自动绕线机、精密高速冲床、伺服压力机等设备，形成新增年产无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台的生产能力。嘉善县经济和信息化局已赋码备案（项目代码——2410-330421-07-02-522544）。项目实施后，企业总生产能力为年产伺服电机 50 万台、无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台、稀土永磁材料精品 300 吨。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《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》等有关要求，应对建设项目进行环境影响评价，从环保角度论证项目建设的可行性。根据项目备案文件，本项目属于“电动机制造（C3812）”。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（部令第 16 号），本项目环评类别判别见表 2-1。</p>				
	<b>表 2-1 环评类别判别表</b>				
环评类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义	
<b>三十五、电气机械和器材制造业 38</b>					
77	<b>电机制造 381</b> ；输配电及控制设备制造 382；电线、电缆、光缆及电工器材制造 383；电池制造 384；家用电器器具制造 385；非电力家用电器器具制造 386；照明器具制造 387；其他电气机械及	铅蓄电池制造；太阳能电池片生产；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	<b>其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）</b>	/	

器材制造 389

对照“三十五、电气机械和器材制造业 38”，本项目不涉及铅蓄电池、太阳能电池片生产，年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下，属于“77、电机制造 381”中的“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，环评类别可以确定为报告表。另根据《嘉善县人民政府关于印发嘉善县“双示范”建设生态环境准入“集成”改革方案（试行）的通知》（善政发〔2024〕16 号）和《嘉善县人民政府关于同意中新嘉善现代产业园“区域环评+环境标准”改革实施方案的批复》（善政函〔2022〕99 号），本项目位于中新嘉善现代产业园改革区域内且不属于环评审批负面清单内项目，因此，环评报告类别可以降级为登记表。

**排污许可管理：**

本项目为扩建项目，现有企业已完成排污许可登记（登记编号：91330421MA2JH9U492001W）。

根据项目备案文件，本项目属于“电动机制造（C3812）”。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，该项目行业类别具体详见表 2-2。

**表 2-2 项目所属固定污染源排污许可分类管理名录**

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
<b>三十三、电气机械和器材制造业 38</b>				
87	电机制造 381，输配电及控制设备制造 382，电线、电缆、光缆及电工器材制造 383，家用电力器具制造 385，非电力家用器具制造 386，照明器具制造 387，其他电气机械及器材制造 389	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他

因该企业不纳入重点排污单位名录，不涉及锅炉、工业炉窑、水处理设施，不涉及表面处理工序，不涉及通用工序重点管理和简化管理，固定污染源排污许可类别为登记管理。本项目投产前及时变更排污许可登记。

**工程组成：**

本项目实施后主要工程组成情况详见表 2-3。

表 2-3 项目概况一览表

主体工程	利用现有空余厂房，新增自动绕线机、精密高速冲床、伺服压力机等设备，形成新增年产无刷电机 80 万台、串激电机 150 万台的生产能力。企业新增设备主要布置在现有厂房 3 层	
辅助工程	办公区	依托现有 3 层办公区，人员办公
依托工程	依托现有厂房已有的供水、供电及排水设施	
环保工程	废气	新增，包轴废气、注塑废气、滴漆废气、浸漆固化废气收集后经活性炭吸附装置处理，经处理通过排气筒 DA001（不低于 15m）高空排放
	废水	项目不新增废水排放
	固体废物	依托现有一般固废暂存区，位于厂区东南角，面积约 10m <sup>2</sup>
		新建，危废仓库位于位于厂区东南角，面积约 10m <sup>2</sup>
	噪声	选用低噪声设备，生产设备位于室内，采取减振、降噪措施
其他	/	
储运工程	储存	依托现有仓库，存放各类原料
	运输	道路货车运输
公用工程	给水	依托厂房内现有给水管网，由市政给水管网引入
	排水	依托厂房内现有排放设施，厂区内雨污分流，雨水就近排入市政雨水管网，废水经预处理后排入市政污水管网
	供热	不涉及
	供电	依托厂房现有变压器，满足项目需求
	污水处理厂	嘉善县大地污水处理工程有限公司东部净水厂
劳动定员及工作制度	企业目前实际员工 90 人，项目达产后员工可达原环评设计人数 150 人，实行一班白班制，每班 8 小时，年工作日 300 天。本项目不新增员工，员工直接从内部调剂解决	
其他	企业不设食堂、宿舍	

2、主要产品及产能

表 2-4 项目主要产品及产能一览表

序号	产品名称	设计年生产时间 (d)	产品计量单位	原审批生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他
1	稀土永磁材料精品	300	吨	300	0	300	0	暂未实施
2	伺服电机	300	万台	50	0	50	0	/
3	无刷电机	300	万台	0	80	80	+80	/
4	串激电机	300	万台	0	150	150	+150	/

### 3、主要设施及设施参数

本项目生产设施见表 2-5，本项目实施后企业总设施清单见表 2-6。

表 2-5 本项目主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	本项目数量	其他
1	车间	冲压	精密高速冲床	SAH-80	台/套	2	/
2	车间	压装	转子双工位一次成型机	DL-CX-S22150A	台/套	4	/
3	车间	绕线	自动绕线机	NLRT-01B	台/套	10	/
4	车间	压装	双柱油压机	YY2-03-0010	台/套	8	/
5	车间	入槽纸	自动槽纸机	CZ-50A-01	台/套	11	/
6	车间	入槽楔	自动槽楔机	CP-50B-0001	台/套	11	/
7	车间	点焊	变频电焊测试一体机	ZU-GIP2GZD	台/套	6	/
8	车间	点焊	变频电焊测试一体机	ZU-GIP2GZD	台/套	5	/
9	车间	压装	伺服压力机	SY-03B	台/套	6	/
10	车间	精车	单工位自动车削机	NLRT-15B	台/套	8	/
11	车间	测试	双工位自动平衡机	BDXSR-2WIII-A	台/套	4	/
12	车间	测试	综合测试仪	IDI5316A24H	台/套	5	/
13	车间	精车	双工位自动车削机	ACX-04-01	台/套	5	/
14	车间	测试	五工位自动平衡机	BMDA-A0250	台/套	2	/
15	车间	测试	全自动电枢测试仪	IDI5600B	台/套	5	/
16	车间	绕线	全自动四工位定子内绕机	NLRT-02B	台/套	6	/
17	车间	滴漆	数控滴漆机	DZ-210S-76-N	台/套	2	/
18	车间	浸漆	半自动浸漆机	/	台/套	3	/
19	车间	固化	电热恒温干燥箱	/	台/套	5	/
20	车间	配套	永磁变频螺杆空压机	BMVF37	台/套	1	/
21	车间	配套	充磁机	DS-6-1540	台/套	2	/
22	车间	测试	电机综合测试系统	MTS-11	台/套	2	/

建设  
内容

23	车间	测试	定子综合测试仪	/	台/套	2	/
24	车间	绑扎	自动扎带机	MTK2.5*100	台/套	2	/
25	车间	组装	脱皮机	YY7134	台/套	8	/
26	车间	冲端子	静音端子机	/	台/套	8	/
27	车间	冲端子	伺服端子机	MS-130T	台/套	3	/
28	车间	激光打标	激光打标机	DX-FM50	台/套	4	/
29	车间	绑扎	绑扎流水线	10M	台/套	3	/
30	车间	绕线	无刷双工位绕线机	NLRT-04A	台/套	5	/
31	车间	焊接/测试	交流式电枢焊接测试一体机	ZU-JS10	台/套	5	/
32	车间	配套	充磁机	DCD-1100	台/套	2	/
33	车间	注塑	节能伺服注塑机	PT80	台/套	2	/
34	车间	注塑	节能伺服注塑机	PT200	台/套	2	/
35	车间	测试	无刷电机转速测试仪器	AN8A10-PD	台/套	3	/
36	车间	入磁钢片	无刷转子自动插磁钢机	HK-F2	台/套	2	/
37	车间	绕线	无刷四工位绕线机	XBWNR168-4	台/套	5	/
38	车间	包轴	双头成型机	DCX-8KW	台/套	4	/
39	车间	绕线	自动绕线机	NLRT-01B	台/套	9	/
40	车间	测试	五工位自动平衡机	BMDA-A0250	台/套	2	/
41	车间	测试	双工位自动平衡机	BDXSR-2WIII-A	台/套	3	/
42	车间	滴漆	数控滴漆机	DVJ-250-63.5	台/套	1	/
43	车间	绕线	全自动四工位定子内绕机	XSH-400	台/套	6	/
44	车间	包装	绑扎流水线	10M	台/套	3	/

表 2-6 企业总主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批数量	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
1	车间	稀土永磁材料精品	气流磨	QLMR-350G	台/套	5	0	5	暂未到位 实施
2	车间		真空破碎机	DCRL-600	台/套	2	0	2	
3	车间		自动磁场成型机	FLD-350	台/套	6	0	6	
4	车间		自动磁场成型机	ZCY-300	台/套	6	0	6	
5	车间		自动磁场成型机	ZCY-200	台/套	8	0	8	
6	车间		自动磁场成型机	SCY150	台/套	5	0	5	
7	车间		四缸压机	SZCY40-800	台/套	2	0	2	
8	车间		等静压机	HL-300	台/套	5	0	5	
9	车间		冷等静压机	LDJ600-300	台/套	2	0	2	
10	车间		钢丝缠绕等静压机	DJY-4900-500	台/套	2	0	2	
11	车间		真空速凝炉	SYSC-600	台/套	2	0	2	
12	车间		真空烧结炉	VSJ-4580W	台/套	6	0	6	
13	车间		真空烧结炉	RVS-500G	台/套	6	0	6	
14	车间		立轴圆台平面磨床	M7475B	台/套	2	0	2	
15	车间		内圆磨床	M1332B	台/套	2	0	2	
16	车间		磨床	QMH	台/套	12	0	12	
17	车间		智能掏孔机	TK3-20A	台/套	8	0	8	
18	车间		多线切割机	6311A	台/套	4	0	4	
19	车间		充磁机	JH-12240	台/套	4	0	4	
20	车间		抛丸机	/	台/套	1	0	1	
21	车间	伺服电机	立式加工中心	VMC650E	台/套	4	0	4	暂未到位
22	车间		整形机	JM-W40	台/套	5	0	5	/
23	车间		自动入线机	JM-120	台/套	8	0	8	/
24	车间		自动绑线机	M-B10	台/套	4	0	4	/

	25	车间		钻孔攻牙两用机	TMC-500	台/套	3	0	3	暂未到位	
	26	车间		自动定位平衡机	/	台/套	5	0	5	/	
	27	车间		耐压试验仪	/	台/套	5	0	5	/	
	28	车间		焊接机	/	台/套	2	0	2	/	
	29	车间		高速冲床	250T	台/套	2	0	2	暂未到位	
	30	车间		数显高度尺	570-302/227	台/套	2	0	2	/	
	31	车间		表面粗糙度测量仪	SJ-210	台/套	3	0	3	/	
	25	车间		自动绕线机	RLNT-01A	台/套	8	0	8	/	
	26	车间		TTi 齿轮检测仪	tti-300h	台/套	3	0	3	/	
	27	车间		空压机	SAV-22A	台/套	1	0	1	/	
	28	车间		组装生产线	定制	条	4	0	4	/	
	29	车间		无刷电机、串激电机（本项目）	精密高速冲床	SAH-80	台/套	0	2	2	/
	30	车间			转子双工位一次成型机	DL-CX-S22150A	台/套	0	4	4	
	31	车间	自动绕线机		NLRT-01B	台/套	0	10	10		
	32	车间	双柱油压机		YY2-03-0010	台/套	0	8	8		
	33	车间	自动槽纸机		CZ-50A-01	台/套	0	11	11	/	
	34	车间	自动槽楔机		CP-50B-0001	台/套	0	11	11	/	
	35	车间	变频电焊测试一体机		ZU-GIP2GZD	台/套	0	6	6	/	
	36	车间	变频电焊测试一体机		ZU-GIP2GZD	台/套	0	5	5	/	
	37	车间	伺服压力机		SY-03B	台/套	0	6	6	/	
	38	车间	单工位自动车削机		NLRT-15B	台/套	0	8	8	/	
	39	车间	双工位自动平衡机		BDXSR-2WIII-A	台/套	0	4	4	/	
	40	车间	综合测试仪		IDI5316A24H	台/套	0	5	5	/	
	41	车间	双工位自动车削机		ACX-04-01	台/套	0	5	5	/	
	42	车间	五工位自动平衡机	BMDA-A0250	台/套	0	2	2	/		

43	车间	全自动电枢测试仪	IDI5600B	台/套	0	5	5	/
44	车间	全自动四工位定子内绕机	NLRT-02B	台/套	0	6	6	/
45	车间	数控滴漆机	DZ-210S-76-N	台/套	0	2	2	/
46	车间	半自动浸漆机	/	台/套	0	3	3	/
47	车间	电热恒温干燥箱	/	台/套	0	5	5	/
48	车间	永磁变频螺杆空压机	BMVF37	台/套	0	1	1	/
49	车间	充磁机	DS-6-1540	台/套	0	2	2	/
50	车间	电机综合测试系统	MTS-11	台/套	0	2	2	/
51	车间	定子综合测试仪	/	台/套	0	2	2	/
52	车间	自动扎带机	MTK2.5*100	台/套	0	2	2	/
53	车间	脱皮机	YY7134	台/套	0	8	8	/
54	车间	静音端子机	/	台/套	0	8	8	/
55	车间	伺服端子机	MS-130T	台/套	0	3	3	/
56	车间	激光打标机	DX-FM50	台/套	0	4	4	/
57	车间	绑扎流水线	10M	台/套	0	3	3	/
58	车间	无刷双工位绕线机	NLRT-04A	台/套	0	5	5	/
59	车间	交流式电枢焊接测试一体机	ZU-JS10	台/套	0	5	5	/
60	车间	充磁机	DCD-1100	台/套	0	2	2	/
61	车间	节能伺服注塑机	PT80	台/套	0	2	2	/
62	车间	节能伺服注塑机	PT200	台/套	0	2	2	/
63	车间	无刷电机转速测试仪器	AN8A10-PD	台/套	0	3	3	/
64	车间	无刷转子自动插磁钢机	HK-F2	台/套	0	2	2	/
65	车间	无刷四工位绕线机	XBWNR168-4	台/套	0	5	5	/

66	车间		双头成型机	DCX-8KW	台/套	0	4	4	/
67	车间		自动绕线机	NLRT-01B	台/套	0	9	9	/
68	车间		五工位自动平衡机	BMDA-A0250	台/套	0	2	2	/
69	车间		双工位自动平衡机	BDXSR-2WIII-A	台/套	0	3	3	/
70	车间		数控滴漆机	DVJ-250-63.5	台/套	0	1	1	/
71	车间		全自动四工位定子内绕机	XSH-400	台/套	0	6	6	/
72	车间		绑扎流水线	10M	台/套	0	3	3	/

#### 4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-7 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	本项目设计年使用量	本项目实施后全厂年使用量	其他
无刷电机、串激电机（本项目）	原料	塑料粒子	吨	/	0	50	50	主要为 PP,均为新料,25kg/袋,自制风叶、支架等
		硅钢钢卷	吨	/	0	162	162	/
		电机转轴	吨	/	0	120	120	/
		漆包线	吨	/	0	68	68	/
		铝线	吨	/	0	20	20	/
		磁钢片	吨	/	0	35	35	/
		浸渍漆（甲）	吨	/	0	1	1	16kg/桶
		浸渍漆（乙）	吨	/	0	1	1	16kg/桶
		稀释剂	吨	/	0	3	3	15kg/桶
		包封漆（甲）	吨	/	0	1	1	4kg/桶
		包封漆（乙）	吨	/	0	0.5	0.5	2kg/桶
结构粘接环氧胶	吨	/	0	0.003	0.003	50g/瓶		

			螺纹锁固胶	吨	/	0	0.04	0.04	250g/瓶
			包轴料	吨	/	0	5	5	25kg/箱
			定子外壳	万套	/	0	230	230	/
			外购配件	万套	/	0	230	230	槽楔、槽纸、端子、卡簧、碳刷、换向器等配件
			液压油	吨	/	0	0.8	0.8	200kg/桶
			机油	吨	/	0	0.1	0.1	20kg/桶
	稀土永磁材料精品	原料	镨钕锭 (Pr25±3%、Nd75±3%)	吨	/	95	0	95	暂未实施
			纯铁锭 (Te≥99.7%)	吨	/	198	0	198	
			硼铁锭 (B19.8%)	吨	/	25	0	25	
			金属铈锭 (Ce≥99.9%)	吨	/	8.7	0	8.7	
			金属钐锭 (Sm≥99.9%)	吨	/	60	0	60	
			金属钴锭 (Co≥99.9%)	吨	/	105	0	105	
			纯铁锭 (Te≥99.7%)	吨	/	41	0	41	
			铜锭 (Cu≥99.9%)	吨	/	11.3	0	11.3	
			液氮	吨	/	160	0	160	
			液氩	吨	/	117	0	117	
			乳化液	吨	/	2	0	2	
			液压油	吨	/	3	0	3	
	塑料膜	吨	/	1.6	0	1.6			
	伺服电机	原料	硅钢卷材	吨	/	840	0	840	目前硅钢片直接外购
			钢管	吨	/	120	0	120	目前定子外壳直接外购
电机转轴			吨	/	160	0	160	/	
端盖半成品			吨	/	240	0	240	目前端盖成品外购	
磁钢精品			吨	/	200	0	200	目前外购	
漆包线			吨	/	240	0	240	/	
电源线			吨	/	20	0	20	/	
外购配件	万套	/	50	0	50	金属配件、塑料配件、编码			

							器等电子配件
	乳化液	吨	/	1	0	1	/
	无铅焊丝	吨	/	0.1	0	0.1	/
	胶水	吨	/	4	0	0	无需使用,也承诺不再使用

**原辅料性质:**

**PP 塑料:** 聚丙烯 (Polypropylene, 简称 PP) 是由丙烯单体通过加聚反应制成的半结晶的热塑性聚合物。通常呈白色蜡状固体, 无毒、无味, 外观透明且质地轻盈。其化学式为(C<sub>3</sub>H<sub>6</sub>)<sub>n</sub>, 密度为 0.89~0.92 g/cm<sup>3</sup>, 是密度最小的热塑性树脂; 熔点为 164~176 °C, 在 155°C 左右软化, 使用温度范围为-30~140°C。

根据企业提供的 MSDS 报告, 浸渍漆、包封漆、稀释剂、胶粘剂、包轴料组分信息见表 2-8。主要化学组分理化性质见表 2-9。

**表 2-8 原料组分信息表**

原料	组分名称	含量%	环评取值%
浸渍漆 (甲)	苯乙烯	30-40	37
	改性环氧树脂	5-10	7.5
	环氧固化剂	<5	2.5
	不饱和聚酯	50-55	52.5
	助剂	<1	0.5
浸渍漆 (乙)	过氧化引发剂 1	80-90	85
	过氧化引发剂 2	10-20	15
稀释剂	苯乙烯	100	100
包封漆 (甲)	苯乙烯	20-25	25
	改性环氧树脂	25-30	27.5
	无机填料	10-15	12.5
	不饱和聚酯	30-35	32.5
	助剂	<5	2.5

	包封漆（乙）	甲基四氢苯酐	15-20	19.5
		环氧固化剂	70-80	75
		促进剂	<5	2.5
		引发剂	<5	2.5
		其他助剂	<1	0.5
	结构粘接环氧胶	环氧树脂	15-35	25
		改性树脂	20-45	25
		胺加成物（聚合物）	25-45	25
		脂肪酸加成物（聚合物）	10-30	10
		胺反应脂肪酸	10-40	10
		气相二氧化硅	5-10	5
	螺纹锁固胶	聚乙二醇二甲基丙烯酸酯	50-70	60
		羟烷基甲基丙烯酸酯	20-30	25
		氢过氧化异丙苯	1.0-2.5	2.5
		邻磺酰苯甲酰亚胺	1-3	2
	包轴料	树脂	16	16
		收缩剂	7	7
		硬化剂	0.5	0.5
		脱模剂	1.1	1.1
		添加剂	1.3	1.3
碳酸钙		57	57	
增粘剂		0.1	0.1	
玻璃纤维		17	17	
<b>表 2-9 主要化学组分理化性质表</b>				

物料名称	理化性质	毒理性
苯乙烯	无色液体，分子式为 C <sub>8</sub> H <sub>8</sub> ，熔点-31℃，沸点 145-146℃，闪点 88°F，相对密度 0.906(水=1)。	LD <sub>50</sub> 2650mg/kg (大鼠经口)
甲基四氢苯酐	淡黄色透明油状液体，用于不饱和聚酯树脂、环氧树脂固化剂，分子式为 C <sub>9</sub> H <sub>10</sub> O <sub>3</sub> 。	/
聚乙二醇二甲基丙烯酸酯	白色粒状固体，分子式为 C <sub>8</sub> H <sub>8</sub> ，熔点 61-63℃，沸点 >200℃ (2mmHg)，闪点 >230°F，相对密度 1.11(水=1)。	/
甲基丙烯酸羟乙酯	透明液体，分子式为 6H <sub>10</sub> O <sub>3</sub> ，熔点-12℃，沸点 67℃ (3.5mmHg)，闪点 207°F，相对密度 1.073(水=1)。	/
氢过氧化异丙苯	无色透明液体，分子式 C <sub>9</sub> H <sub>12</sub> O <sub>2</sub> ，熔点-30℃，沸点 100-101℃ (8mmHg)，闪点 192℃，相对密度 1.03 (水=1)。	LD <sub>50</sub> 382mg/kg (大鼠经口)
邻磺酰苯甲酰亚胺	白色晶体或结晶粉末，分子式为 C <sub>7</sub> H <sub>5</sub> NO <sub>3</sub> S，熔点 226229℃，相对密度 0.828(水=1)。	LD <sub>50</sub> 17000mg/kg (小鼠经口)

本项目浸渍漆、包封漆应满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T 38597-2020) 溶剂型涂料中工业防护涂料中工程机械和农业机械涂料(含零部件涂料)双组分清漆的 VOCs 含量限量; 结构粘接环氧胶应满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020) 本体型胶粘剂限量值中装配业应用领域环氧树脂类的 VOCs 含量限量; 螺纹锁固胶应满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB 33372-2020) 溶剂型胶粘剂限量值中装配业应用领域丙烯酸酯类的 VOCs 含量限量。具体要求见表 2-10。

表 2-10 VOCs 含量限量要求表

溶剂型胶粘剂限量值/ (g/L)									
应用领域	氯丁橡胶类	苯乙烯、丁二稀苯乙烯嵌段共聚物橡胶类			聚氨酯类	丙烯酸酯类			其他
装配业	600	550			250	510			250
本体型胶粘剂限量值/ (g/kg)									
应用领域	有机硅类	MS类	聚氨酯类	聚硫类	丙烯酸酯类	环氧树脂类	α-氰基丙烯酸类	热塑类	其他
装配业	100	100	50	50	200	100	20	50	50
溶剂型涂料 VOCs 含量要求/ (g/L)									
项目					工程机械和农业机械涂料 (含零部件涂料) 双组分清漆				
VOCs含量					420				

根据 MSDS 报告，浸渍漆、包封漆、稀释剂、结构粘接环氧胶 VOCs 含量见表 2-11。

表 2-11 VOCs 含量统计表

序号	原料名称	含量%	VOC 挥发率	VOC 含量%
浸渍漆 (甲)	苯乙烯	37	15% <sup>①</sup>	15
	改性环氧树脂	7.5		
	环氧固化剂	2.5		
	不饱和聚酯	52.5		
	助剂	0.5		
浸渍漆 (乙)	过氧化引发剂 1	85	15% <sup>①</sup>	15
	过氧化引发剂 2	15		
稀释剂	苯乙烯	100	15% <sup>①</sup>	15
包封漆 (甲)	苯乙烯	25	15% <sup>①</sup>	15
	改性环氧树脂	27.5		
	无机填料	12.5		
	不饱和聚酯	32.5		
	助剂	2.5		
包封漆 (乙)	甲基四氢苯酐	19.5	15% <sup>①</sup>	15
	环氧固化剂	75		

	促进剂	2.5		
	引发剂	2.5		
	其他助剂	0.5		
结构粘接环氧胶	环氧树脂	25	0.6% <sup>②</sup>	1
	改性树脂	25		
	胺加成物（聚合物）	25	2% <sup>③</sup>	
	脂肪酸加成物（聚合物）	10		
螺纹锁固胶	羟烷基甲基丙烯酸酯	25	2% <sup>③</sup>	3
	氢过氧化异丙苯	2.5	100%	

注：①项目浸渍漆（含稀释剂）、包封漆均为双组分油漆，当苯乙烯受到空气中的氧气的影响并接触有机过氧化物催化剂时，就会迅速发生自由基聚合反应，从而导致苯乙烯的固化；同时在引发剂的作用下，苯乙烯与不饱和聚酯树脂中的双键也能发生自由基共聚合反应，形成交联结构；参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》，涂装过程使用丙烯酸、苯乙烯等易聚合单体时，聚合单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按单体质量的 15%计，本项目保险均按浸渍漆（含稀释剂）、包封漆用量的 15%计入 VOCs。②参照《GB/T 13657-2011 双酚 A 型环氧树脂》，环氧树脂挥发分占比不大于 0.6%。③羟烷基甲基丙烯酸酯为丙烯酸单体，可发生自聚合反应，根据《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》，含丙烯酸、丙烯酸酯类、苯乙烯等易聚合 VOCs 成分的胶水，残留并挥发的单体占总溶剂量的比例不低于 1%，本项目均按 2%考虑。

根据计算，本项目浸渍漆（含稀释剂）、包封漆、结构粘接环氧胶均符合相应限值要求。具体见表 2-12。

表 2-12 VOCs 含量限量符合性计算表

序号	涂料名称	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	VOCs 含量	VOCs 含量 (g/L)	限量值 (g/L)
1	浸渍漆	1.1 <sup>①</sup>	15%	165	420
2	包封漆	1.1 <sup>①</sup>	15%	165	420
序号	胶粘剂名称	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	VOCs 含量	VOCs 含量 (g/kg)	限量值 (g/kg)
1	结构粘接环氧胶	/	1%	10	100
序号	胶粘剂名称	密度 (g/cm <sup>3</sup> )	VOCs 含量	VOCs 含量 (g/kg)	限量值 (g/L)
1	螺纹锁固胶	1 <sup>②</sup>	3%	30	510

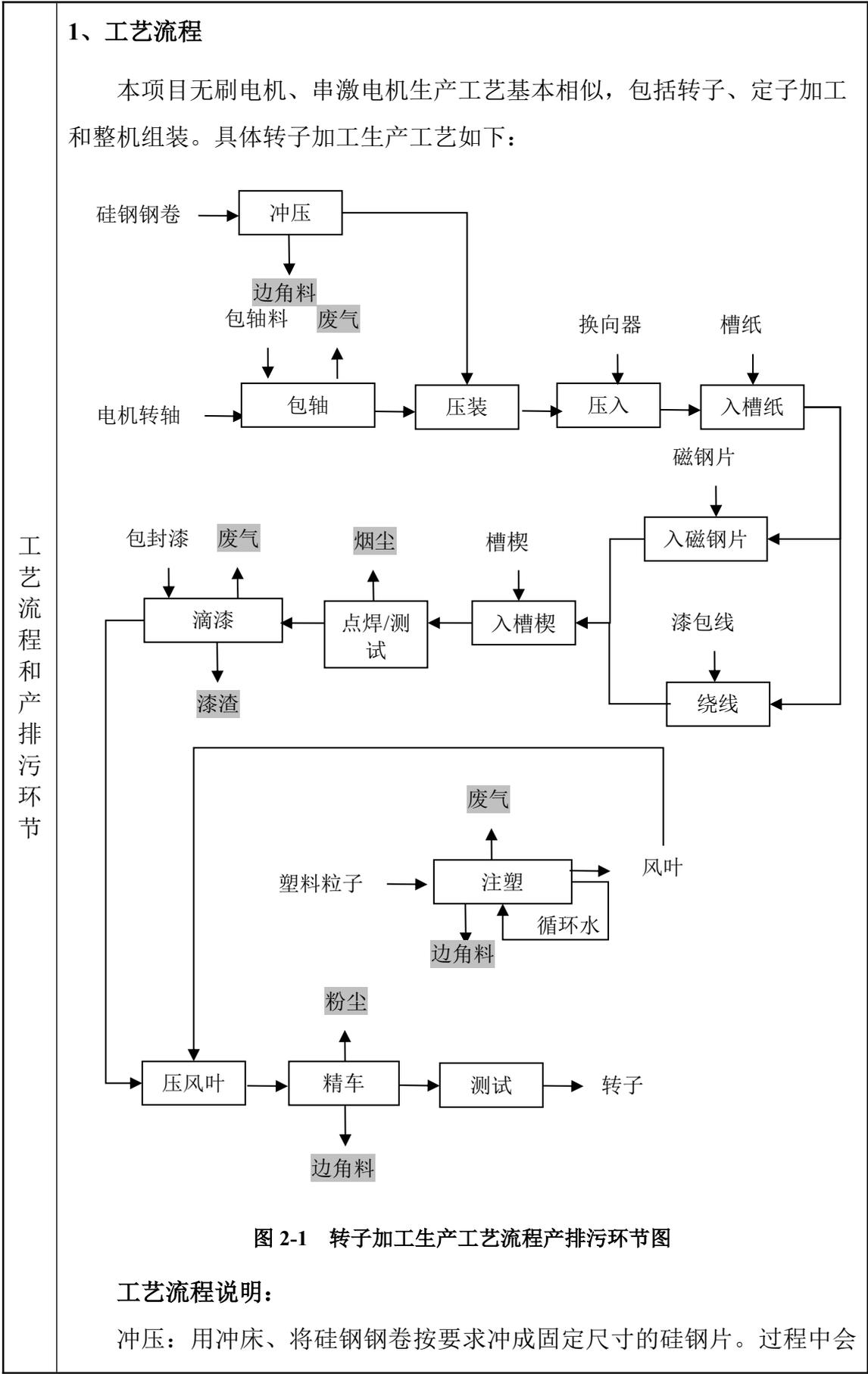
注：①浸渍漆即用状态下配比为甲组：乙组：稀释剂=1:1:3，包封漆即用状态下配比为甲组：乙组=2:1，根据类比，平均密度均按 1.1g/cm<sup>3</sup> 计；②根据 MSDS 成分报告。

## 5、厂区平面布置

企业位于位于嘉善县魏塘街道振升路 8 号，占地面积 13848 平方米，建筑面积 30454.54 平方米。厂区内共一幢厂房（4F），本项目主要利用现有厂房 3 层实施。企业厂区平面布置具体见附图 5，功能布置情况见表 2-13。

表 2-13 项目厂区内建筑物功能布置情况

名称	楼层	功能布置
厂房	4F	1F: 外租 2F: 备用车间（目前空置） 3F: 办公区、电机车间（含本项目）、注塑车间（本项目）、浸漆滴漆车间（本项目） 4F: 仓库



<p>有钢边角料产生。</p> <p>压装：用压力机、油压机或双工位一次成型机将自制的硅钢片压装在电机转轴上。</p> <p>压入：用人工将外购换向器压入到转轴上。</p> <p>包轴：用双头成型机将包轴料电加热挤出包裹在转轴上。加热挤出中会有有机废气产生。</p> <p>入槽纸：用自动槽纸机将槽纸插入到转轴上。</p> <p>绕线：根据产品不同，部分产生需用绕线机或内绕机将漆包线绕在转轴上。</p> <p>入磁钢片：根据产品不同，部分无需绕线，仅用无刷转子自动插磁钢机将外购的磁钢片插入到转轴上。</p> <p>入槽楔：用自动槽楔机将槽楔插入到转轴上。</p> <p>点焊/测试：绕线产品需用变频电焊测试一体机将换向器与漆包线焊接成型，仅有少量烟尘产生。</p> <p>滴漆：用数控滴漆机将调好的包封漆（甲、乙组 2：1 的比例）滴在转轴上，再经数控滴漆机后端的烘干单元进行固化，烘干单元电加热，固化温度约 120℃，过程中会有有机废气、漆渣产生。</p> <p>注塑：将塑料粒子（主要为 PP）用注塑机加热挤出制成风叶，过程中会有有机废气产生。注塑机冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期补充，不外排。</p> <p>压风叶：将自制风叶用人工装在转轴上。</p> <p>精车：用车削机对转轴上插入的磁钢片进行干式车削，使转轴动能平衡。过程中会有少量粉尘产生。</p> <p>测试：将完成后部件用各类测试仪器进行测试，经测试合格后即为定子。</p> <p>具体定子加工生产工艺如下：</p>
--

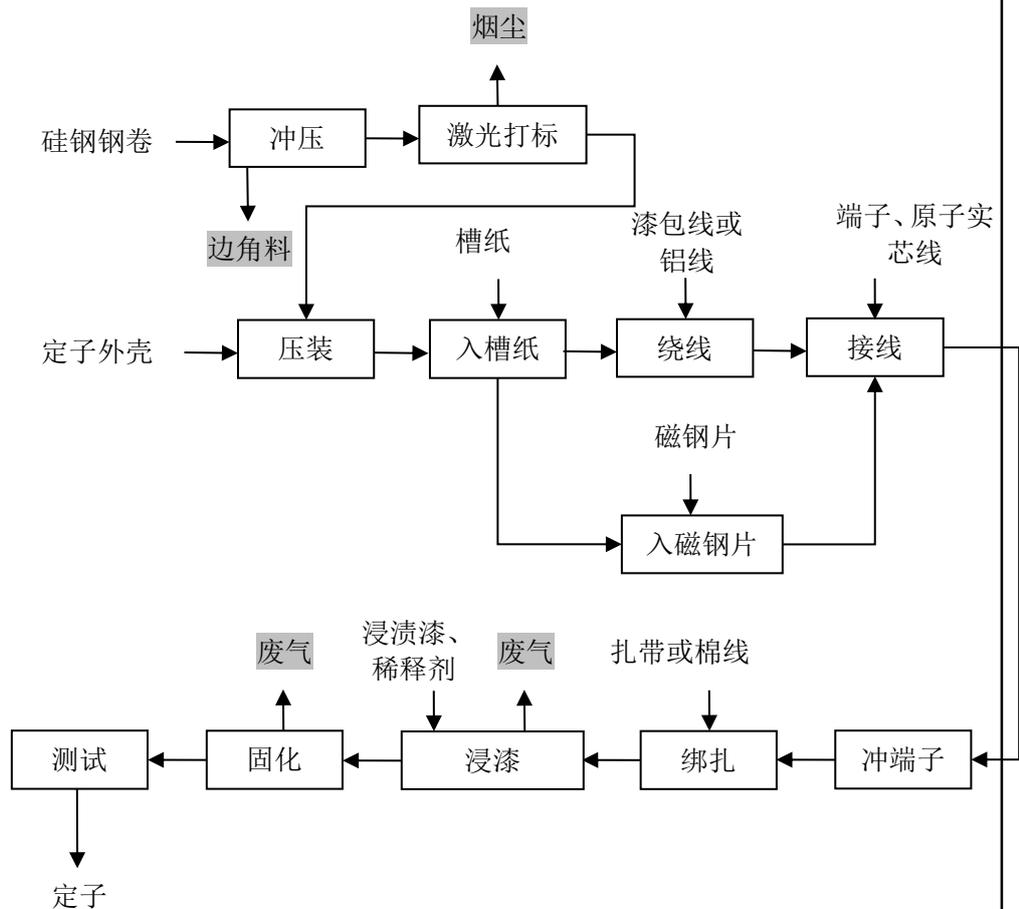


图 2-2 定子加工生产工艺流程产排污环节图

**工艺流程说明：**

冲压：同上。

激光打标：用激光打标机在自制的硅钢片上进行打标，过程中会有少量烟尘产生。

压装：同上。

入槽纸：同上。

绕线：同上。

入磁钢片：同上。

接线：用人工将端子、原子实芯线连接到定子初坯上。

冲端子：用端子机将原子实芯线与端子冲压成型。

绑扎：用扎带机将扎带或用人工将棉线对端子与定子初坯进行绑扎，方便后续进行浸漆工序。

浸漆：将定子初坯整体放入半自动浸漆机内，浸漆机内装有调好的浸渍漆（甲、乙组、稀释剂 1：1：3 的比例），过程中会有有机废气产生。

固化：将浸漆好的定子放入电热恒温干燥箱内进行固化，固化温度约 120℃，过程中会有有机废气产生。

测试：同上。

具体整机组装加工生产工艺如下：

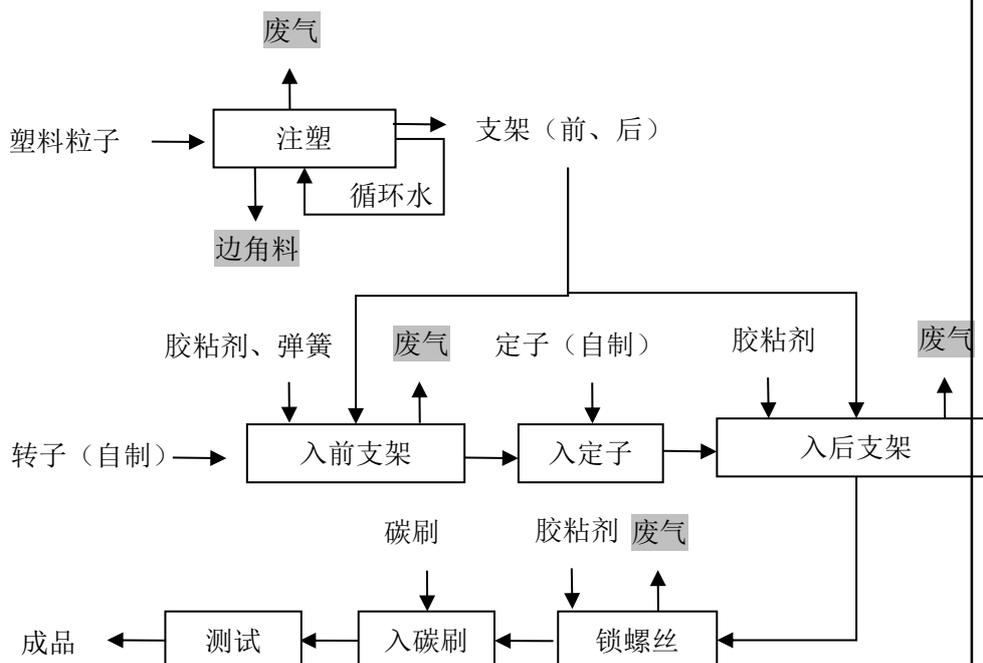


图 2-3 整机组装生产工艺流程产排污环节图

### 工艺流程说明：

注塑：同上。

入前支架：用人工将自制的前支架与弹簧装在自制的转子上。部分产品需在前支架安装处图上胶粘剂进行加固。加固过程会有少量胶水有机废气产生。

入定子：用人工将自制的定子与转子进行组装。

入后支架：用人工将自制的后支架装在转子上。部分产品需在后支架安装处图上胶粘剂进行加固。加固过程会有少量胶水有机废气产生。

锁螺丝：将定子和转子连接处用螺丝进行固定。部分产品螺丝需预先沾上胶粘剂再进行锁螺丝进行加固。加固过程会有少量胶水有机废气产生。

入碳刷：用人工将外购的碳刷装入电机中。

测试：同上。

## 2、产排污环节分析

表 2-14 本项目产排污情况汇总表

类别	生产单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
废气	包轴	包轴废气	非甲烷总烃
	注塑	注塑废气	非甲烷总烃
	滴漆	滴漆废气	苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度
	浸漆、固化	浸漆固化废气	苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度
	压装、入后支架、锁螺丝	胶水废气	非甲烷总烃
	精车	车削粉尘	颗粒物
	激光打标	激光打标烟尘	颗粒物
	点焊/测试	点焊烟尘	颗粒物
废水	职工生活	生活污水	COD <sub>Cr</sub> 、NH <sub>3</sub> -N
噪声	设备运行	生产设备	等效声级 dB(A)
固体废物	冲压、精车	金属边角料	/
	注塑	塑料边角料	/
	一般原料等拆包	一般包装材料	/
	油漆、稀释剂、胶粘剂废包装材料	危险包装材料	有机物
	液压油、机油废包装桶	废油包装桶	矿物油
	注塑机保养	废液压油	矿物油
	设备维修保养	废机油	矿物油
	设备维修保养	含油抹布手套	矿物油
	滴漆	漆渣	有机物
	废气处理	废活性炭	有机物

### 三、运营期主要环境影响和保护措施

运营期环境影响和保护措施	<p><b>1、运营期废气主要环境影响和保护措施</b></p> <p>本项目产生废气主要为包轴废气、注塑废气、滴漆废气、浸漆固化废气、胶水废气、车削粉尘、激光打标烟尘和点焊烟尘。</p> <p>1) 包轴废气</p> <p>主要为包轴料在加热挤出过程中产生的有机废气。根据企业提供的 MSDS 成分报告，包轴料主要由树脂、碳酸钙、玻璃纤维和各类助剂组成。包轴加热挤出过程同注塑过程类似，产污系数参照《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法 1.1 版》，塑料皮、板、管材制造工序的有机废气单位排放系数按 0.539kg/t 原料计。本项目包轴料用量 5t/a，则本项目包轴废气（以非甲烷总烃计）产生量为 0.003t/a。</p> <p>2) 注塑废气</p> <p>参照《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法 1.1 版》，塑料皮、板、管材制造工序的有机废气单位排放系数按 0.539kg/t 原料计。本项目 PP 塑料用量 50t/a，则本项目注塑废气（以非甲烷总烃计）产生量为 0.027t/a。</p> <p>3) 滴漆废气</p> <p>本项目滴漆用的包封漆（甲、乙组 2：1 的比例）中污染因子产生情况表见表 3-1。</p>
--------------	---

表 3-1 包封漆污染因子产生情况表

原料名称	用量(t/a)	污染因子 (或成分)	含量%	VOC 挥发率	产生量(t/a)
包封漆 (甲)	1	苯乙烯	25	15%*	0.0375
		改性环氧树脂	27.5		0.04125
		无机填料	12.5		0.01875
		不饱和聚酯	32.5		0.04875
		助剂	2.5		0.00375
包封漆 (乙)	0.5	甲基四氢苯酚	19.5	15%*	0.014625
		环氧固化剂	75		0.05625
		促进剂	2.5		0.001875
		引发剂	2.5		0.001875
		其他助剂	0.5		0.000375
合计		非甲烷总烃	/	/	0.225
		其中	苯乙烯	/	/

注：项目浸渍漆（含稀释剂）、包封漆均为双组分油漆，当苯乙烯受到空气中的氧气的影响并接触有机过氧化物催化剂时，就会迅速发生自由基聚合反应，从而导致苯乙烯的固化；同时在引发剂的作用下，苯乙烯与不饱和聚酯树脂中的双键也能发生自由基共聚合反应，形成交联结构；参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》，涂装过程使用丙烯酸、苯乙烯等易聚合单体时，聚合单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按单体质量的 15%计，本项目保险均按浸渍漆（含稀释剂）、包封漆用量的 15%计入 VOCs。

#### 4) 浸漆固化废气

本项目浸漆用的浸渍漆（甲、乙组、稀释剂 1：1：3 的比例）中污染因子产生情况表见表 3-2。

表 3-2 浸渍漆污染因子产生情况表

原料名称	用量(t/a)	污染因子（或成分）	含量%	VOC 挥发率	产生量(t/a)
浸渍漆（甲）	1	苯乙烯	37	15%*	0.0555
		改性环氧树脂	7.5		0.01125
		环氧固化剂	2.5		0.00375
		不饱和聚酯	52.5		0.07875
		助剂	0.5		0.00075
浸渍漆（乙）	1	过氧化引发剂 1	85	15%*	0.1275
		过氧化引发剂 2	15		0.0225
稀释剂	3	苯乙烯	100	15%*	0.45
合计		非甲烷总烃	/	/	0.750
		其中	苯乙烯	/	/

注：①项目浸渍漆（含稀释剂）、包封漆均为双组分油漆，当苯乙烯受到空气中的氧气的影 响并接触有机过氧化物催化剂时，就会迅速发生自由基聚合反应，从而导致苯乙烯的固化；同时在引发剂的作用下，苯乙烯与不饱和聚酯树脂中的双键也能发生自由基共聚合反应，形成交联结构；参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》，涂装过程使用丙烯酸、苯乙烯等易聚合单体时，聚合单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按单体质量的 15%计，本项目保险均按浸渍漆（含稀释剂）、包封漆用量的 15%计入 VOCs。②参照《GB/T 13657-2011 双酚 A 型环氧树脂》，环氧树脂挥发分占比不大于 0.6%。③根据《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》，含丙烯酸、丙烯酸酯类、苯乙烯等易聚合 VOCs 成分的胶水，残留并挥发的单体占总溶剂量的比例不低于 1%，本项目均按 2%考虑。

小计：企业拟在双头成型机、注塑机加热挤出端上方及数控滴漆机、半自动浸漆机、电热恒温干燥箱排气管上方和调漆区域上方设置集气罩，产生的包轴废气、注塑废气、滴漆废气、浸漆固化废气经集气罩收集后通过一套活性炭吸附装置进行处理，经

处理后通过排气筒 DA001（不低于 15m）高空排放。风量设计情况见表 3-3。

表 3-3 废气风量设计情况表

废气	对应设备	数量（台）	集气罩尺寸	距罩口距离（m）	风量（m <sup>3</sup> /h）	合计（m <sup>3</sup> /h）	设计风量（m <sup>3</sup> /h）
包轴废气	双头成型机	4	0.3×0.3m	0.3	2177.28	13638.24	15000（考虑风量损失）
注塑废气	注塑机	4	0.2×0.2m	0.2	967.68		
滴漆废气	数控滴漆机	3	1.0×0.3m	0.3	3538.08		
	调漆区域	1	1.0×1.0m	0.5	3024		
浸漆固化废气	半自动浸漆机	3	0.5×0.5m	0.3	2721.6		
	电热恒温干燥箱	5	0.2×0.2m	0.2	1209.6		

根据《工业通风》（第三版）第三章，上吸式排风罩集气风量=1.4×罩子周长×距罩口距离×控制风速（0.3m/s）×3600

要求废气收集率不低于 85%，废气处理率不低于 75%，年实际加工时间约 1800 小时，则本项目综合有机废气产生及排放情况见表 3-4。

表 3-4 项目综合有机废气产生及排放情况

污染因子		产生量（t/a）	削减量（t/a）	排放形式	排放源	排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m <sup>3</sup> ）
非甲烷总烃		0.750	0.478	有组织	排气筒 DA001	0.159	0.089	5.9
				无组织	车间	0.113	0.063	/
其中	苯乙烯	0.506	0.322	有组织	排气筒 DA001	0.108	0.060	4.0
				无组织	车间	0.076	0.042	/

由表可知，项目综合有机废气经收集后能达到 GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》表 5 中排放限值（非甲烷总烃 60mg/m<sup>3</sup>）和 DB33/2146-2018《工业涂装工序大气污染物排放标准》中表 1 排放限值（苯系物 40mg/m<sup>3</sup>、非甲烷总烃 80mg/m<sup>3</sup>）。

#### 5) 胶水废气

本项目部分产品部件主要采用胶粘剂进行加固。其中结构粘接环氧胶、螺纹锁固胶用量分别为 0.003t/a、0.04t/a，用量很小。且根据前文分析，根据企业提供胶粘剂 MSDS 成分报告，结构粘接环氧胶、螺纹锁固胶 VOCs 含量分别为 1%、3%，合计胶水废气非甲烷总烃产生量为 0.001t/a，产生量很小。另根据《关于印发<2020 年挥发性有机物治理攻坚方案>的通知》（环大气〔2020〕33 号）：“企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集和处理措施。”本项目结构粘接环氧胶、螺纹锁固胶 VOCs 含量分别为 1%、3%，均低于 10%，因此本项目胶水废气采取无组织排放，仅要求加强车间通风即可。

#### 6) 车削粉尘

主要为车削机对转轴上插入的磁钢片进行干式车削过程产生的粉尘，主要对转轴上插入的磁钢片进行稍加修饰，使转轴动能平衡，车削加工量很小，粉尘产生量小，不再进行定量分析，仅要求加强车间通风即可。

#### 7) 激光打标烟尘

激光打标是利用高能量的激光脉冲对材料进行微小区域内的局部加热气化，过程中金属材料受热仅有少量烟尘挥发，产生量小，不再进行定量分析，仅要求加强车间通风即可。

#### 8) 点焊烟尘

点焊是指焊接时利用柱状电极，在两块搭接工件接触面之间形成焊点的焊接方法。点焊时，先加压使工件紧密接触，随后接通电流，在电阻热的作用下工件接触处熔化。点焊过程无需焊材，仅有少量烟尘产生，产生量小，不再进行定量分析，仅要求加强车间通风即可。

#### 9) 恶臭影响分析

滴漆、浸漆过程中有恶臭气体产生，其主要来源为油漆中苯乙烯的挥发。

恶臭为人们对恶臭物质所感知的一种污染指标。其主要物质种类达上万种之多。由于其各种物质之间的相互作用（相加、协同、抵消及掩饰作用等），加之人类的嗅觉功能和恶臭物质取样分析等因素，迄今还难以对大多数恶臭物质作出浓度标准，目前我国只规定了 8 种恶臭污染物的一次最大排放限值、复合恶臭物质的臭气浓度限值及无组织排放源的厂界浓度限值，即《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）。

建设项目使用油漆为油性，均满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》即用状态下 VOCs 挥发限值量要求，有机溶剂主要为苯乙烯等，类比同类企业，建设项目油漆废气经活性炭吸附设备处理后，臭气浓度可降至 500（无量纲）以下，符合《工

业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)中表1的排放限值(臭气浓度1000(无量纲))的要求。

10) 合计

本项目废气污染源源强核算结果及相关参数一览表见表3-5。

表3-5 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	产生浓度 mg/m <sup>3</sup>	产生量		收集方式	收集效率%	工艺	是否可行技术	效率%	行业整治规范符合性	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放量		
						kg/h	t/a								kg/h		t/a
包轴、注塑、滴漆、浸漆固化、调漆	双头成型机、注塑机、数控滴漆机、半自动浸漆机、电热恒温干燥箱、调漆区域	DA001	非甲烷总烃	产污系数法	23.6	0.354	0.637	集气罩	85	活性炭吸附	是	75	符合	5.9	0.089	0.159	1800
		3层车间			/	0.063	0.113	/	/	/	/	/	/	/	0.063	0.113	
加固	涂胶区域	3层车间	非甲烷	产污系	/	0.003	0.001	/	/	/	/	/	/	/	0.003	0.001	300

			总 烃	数 法															
--	--	--	--------	--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

表 3-6 大气排放口基本信息表

排放口编号	排放口名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度 m	排气筒出口内径 m	排气温度	排放口类别	排放标准	其他
			经度	纬度						
DA001	综合有机废气排放口	非甲烷总烃	120.949650	30.891156	15	0.6	25℃	一般排放口	GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》表 5 中排放限值	按严执行
		苯乙烯							DB33/2146-2018《工业涂装工序大气污染物排放标准》中表 1 排放限值	/
		臭气浓度								/

表 3-7 大气无组织排放基本信息表

编号	生产单元	面源海拔高度 m	面源长度 m	面源宽度 m	与正北夹角°	面源有效排放高度 m	年排放小时数 h	排放工况	排放因子	污染物排放速率 kg/h
MY001	3层车间	13	135	50	15	11	1800	正常	非甲烷总烃	0.066
									其中 苯乙烯	0.042

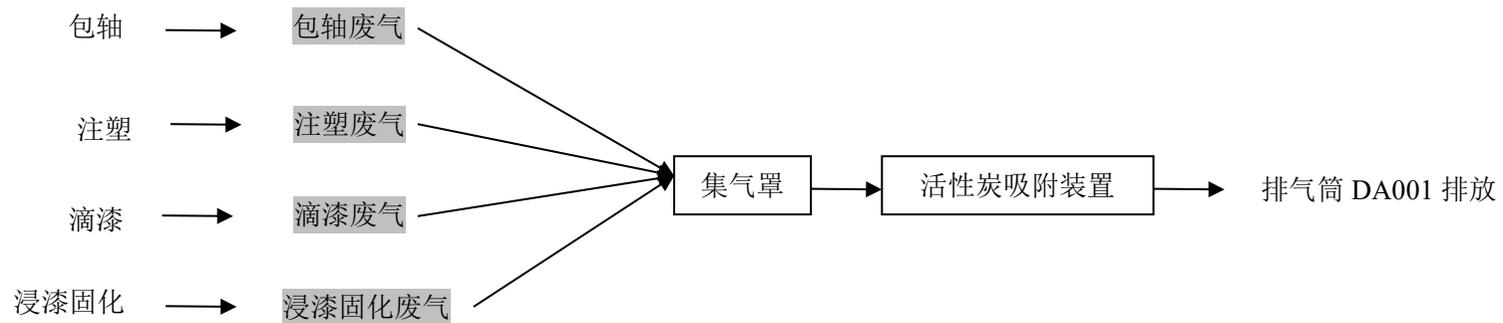


图 3-1 项目废气处理系统图

## 2、运营期废水主要环境影响和保护措施

本项目不涉及生产废水，也不新增员工，员工直接从内部调剂解决，无新增生活污水产生，不会对周边水环境产生影响。

### 3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

表 3-8 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型 (频发、偶发等)	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值 dB (A)	
厂房内	冲压	精密高速冲床	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	压装	转子双工位一次成型机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	绕线	绕线机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	压装	双柱油压机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	入槽纸	自动槽纸机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	入槽楔	自动槽楔机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	点焊	变频电焊测试一体机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	压装	伺服压力机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	精车	自动车削机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	绕线	全自动四工位定子内绕机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	滴漆	数控滴漆机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	浸漆	半自动浸漆机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	固化	电热恒温干燥箱	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	配套	永磁变频螺杆空压机	设备本身	频发	类比法	80~85	1800

	绑扎	自动扎带机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	激光打标	激光打标机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	注塑	节能伺服注塑机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
	入磁钢片	无刷转子自动插磁钢机	设备本身	频发	类比法	60~65	1800
	包轴	双头成型机	设备本身	频发	类比法	65~70	1800
厂房外	废气处理	风机	设备本身	频发	类比法	80~85	1800
	配套	冷却塔	设备本身	频发	类比法	80~85	1800

根据《嘉善县中心城区声环境功能区划分方案》，项目厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准。在采取隔声降噪措施后，预计厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，且项目周边无较近声环境敏感点，项目噪声不会对周围环境造成大的影响。

#### 4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

建设项目产生的固废主要为金属边角料、塑料边角料、一般包装材料、危险包装材料、废油包装桶、废液压油、废机油、含油抹布手套、漆渣和废活性炭。

##### （1）金属边角料

主要为冲压、精车过程产生的钢边角料，产生量约为硅钢钢卷用量（162t/a）的 5%，则边角料产生量约为 8.1t/a。

##### （2）塑料边角料

主要为注塑过程产生的塑料边角料，产生量约为塑料粒子用量（50t/a）的 5%，则边角料产生量约为 2.5t/a。

(3) 一般包装材料

主要为一般原材料等拆包过程产生的废塑料、废纸包装，类比现有企业，产生量约 10t/a。

(4) 危险包装材料

主要为油漆、稀释剂、胶粘剂使用完毕后产生粘附有相应原料的包装桶或瓶。根据企业的原辅料用量和包装规格，企业危险包装材料产生量为 0.245t/a（具体产生情况见表 3-9）。

表 3-9 危险包装材料产生情况表

序号	物料名称	年消耗量 (t)	包装规格 (kg/桶或瓶)	单个废包装重量 (kg)	产生量 (t/a)
1	浸渍漆 (甲)	1	16	0.5	0.03125
2	浸渍漆 (乙)	1	16	0.5	0.03125
3	稀释剂	3	15	0.5	0.1
4	包封漆 (甲)	1	4	0.2	0.05
5	包封漆 (乙)	0.5	2	0.1	0.025
6	结构粘接环氧胶	0.003	0.05	0.02	0.0012
7	螺纹锁固胶	0.04	0.25	0.04	0.0064
合计					0.245

(5) 废油包装桶

主要为液压油、机油包装桶。根据企业的原辅料用量和包装规格，企业废油包装桶产生量为 0.023t/a（具体产生情况见表 3-10）。

表 3-10 废油包装桶产生情况表

序号	物料名称	年消耗量 (t)	包装规格 (kg/桶)	单个废包装重量 (kg)	产生量 (t/a)
----	------	----------	-------------	--------------	-----------

1	液压油	0.8	200	5	0.02
2	机油	0.1	20	0.6	0.003
合计					0.023

(6) 废液压油

主要为注塑机等液压设备需添加液压油，一般一年更换一次液压油，废液压油产生量为 0.8t/a。

(7) 废机油

主要为机械设备维修保养时动力设备中更换下来的废机油，废机油产生量为 0.1t/a。

(8) 含油抹布手套

主要为机械设备维修保养时人工更换的含油抹布手套，产生量约为 0.01t/a。

(9) 漆渣

主要为滴漆过程中掉落下来的漆渣。产生量约为滴漆用包封漆用量（1.5t/a）的 2%，为 0.03t/a。

(10) 废活性炭

主要为综合有机废气活性炭吸附装置更换下来的废活性炭。根据核算，配套活性炭吸附装置有机废气吸附量为 0.478t/a。本项目有机废气非甲烷总烃产生量不大，根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办[2022]26 号），活性炭分散吸附技术一般适用于 VOCs 产生量不大的企业，活性炭的动态吸附容量宜按 10~15% 计算，本项目活性炭对有机物的吸附量取 15%（参照

浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法)，则活性炭需求量至少为 3.187t/a。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发有机物治理体系建设技术指南（试行）》附录 A 废气收集参数和最少活性炭装填量参考表，风量在  $10000 \leq Q < 20000 \text{ m}^3/\text{h}$ 、VOCs 初始浓度范围在  $0 \sim 200 \text{ mg}/\text{m}^3$  内，活性炭最少装填量为 1.5 吨，本项目活性炭吸附脱附装置活性炭装填量按 1.6 吨算，要求一年更换两次（满足活性炭最小需求量），则有机废气活性炭吸附装置废活性炭产生量约为 3.678t/a。同时要求企业更换活性炭时，采用碘吸附值不低于 800mg/g 或四氯化碳吸附率不低于 60%的活性炭。

(11) 合计

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《固体废物鉴别标准 通则》、《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）、《国家危险废物名录（2025 年版）》、《建设项目危险废物环境影响评价指南》及《危险废物鉴别标准》等，固体废物污染源强核算结果及相关参数见表 3-11。

表 3-11 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	冲压、精车、注塑	金属边角料	900-001-S17 (钢)	系数法	8.1	出售综合利用	贮存、处置需参照 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》执行
	注塑	塑料边角料	900-003-S17 (塑料)	系数法	2.5		

	一般原料等拆包	一般包装材料	900-003-S17 (塑料) 900-005-S17 (纸)	类比法	10		
危险废物	油漆、稀释剂、胶粘剂废包装材料	危险包装材料	900-041-49	类比法	0.245	委托有资质的危废处置单位集中处置	按照 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》建造专用的危险废物暂存场所，危废贮存场所地面必须防渗（1m 厚粘土层，渗透系数数 $\leq 10^{-7}$ cm/s，或 2mm 厚高密度聚乙烯材料或其他材料，渗透系数 $\leq 10^{-12}$ cm/s），要做到防风、防雨、防晒，不相容危废必须分开堆放，同时应设计堵截泄露的裙脚
	液压油、机油废包装桶	废油包装桶	900-249-08	系数法	0.023		
	注塑机保养	废液压油	900-218-08	物料衡算法	0.8		
	设备维修保养	废机油	900-214-08	物料衡算法	0.1		
	设备维修保养	含油废抹布	900-041-49	类比法	0.01		
	滴漆	漆渣	900-252-12	系数法	0.03		
	废气处理	废活性炭	900-039-49	系数法	3.678		

## 5、环境风险

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169—2018）附录 B，项目涉及的环境风险物质主要为油漆、胶粘剂、液压油、机油、危险废物，其各风险物质最大储存量见表 3-12~3-13。

表 3-12 风险物质最大存在量

序号	名称	仓库最大存在量 (t)	风险物质	占比 (%)	最大存在量 (t)
1	浸渍漆 (甲)	1	苯乙烯	37	0.37
			健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	63	0.63
2	浸渍漆 (乙)	1	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	100	1
3	稀释剂	3	苯乙烯	100	3
4	包封漆 (甲)	1	苯乙烯	25	0.25
			健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	75	0.75
5	包封漆 (乙)	0.5	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	100	0.5
6	结构粘接环氧胶	0.003	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	100	0.003
7	螺纹锁固胶	0.04	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	100	0.04
8	液压油	0.8	油类物质	100	0.8
9	机油	0.1	油类物质	100	0.1
10	危险废物	4.886	健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	50	2.443
合计			苯乙烯	/	3.62
			健康危险急性毒性物质 (类别 2, 类别 3)	/	5.366
			油类物质	/	0.9

表 3-13 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	苯乙烯	/	车间	100-42-5	3.62	10	0.362
2	健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）	/	车间或危废仓库	/	5.366	50	0.10732
3	油类物质	/	车间	/	0.9	2500	0.00036
$\sum(q_n/Q_n)$							0.470

为此，项目 Q 值为 0.470， $Q < 1$ 。由判断结果可知，该项目环境风险潜势为 I。因此，确定风险评价等级为简单分析。

表 3-14 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	物料泄漏事故风险	地面漫流	1、设置危废仓库，按要求做好“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施。 2、化学品、油类存放区下设不锈钢托盘进行防渗、防漏处理。
2	废气设施故障事故风险	空气传播	1、废气等末端治理措施必须确保日常运行，如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若治理措施因故不能运行，则生产必须停止。 2、为确保处理效率，日常应有专人负责进行维护并进行定期检修。

同时企业应按照《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见（浙应急基础[2022]143号）》等文件要求，对环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品生产、使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。

## 6、总量控制指标

根据项目污染源强分析，本项目污染源强汇总见表 3-15。本项目投产后，企业污染物汇总情况见表 3-16。

表 3-15 建设项目污染源强汇总表

污染物名称		发生量(t/a)	削减量(t/a)	环境排放量(t/a)	
废水	/	/	/	/	
废气	综合有机废气（包 胶废气、注塑废气、 滴漆废气、浸漆固 化废气）	非甲烷总烃	0.750	0.478	0.272
		其中 苯乙烯	0.506	0.322	0.184
	胶水废气	非甲烷总烃	0.001	0	0.001
	车削粉尘	颗粒物	极少	极少	极少
	激光打标烟尘	颗粒物	极少	极少	极少
	点焊烟尘	颗粒物	极少	极少	极少
	颗粒物合计		极少	极少	极少
	VOCs 合计		0.751	0.478	0.273
固废	金属边角料		8.1	8.1	0
	塑料边角料		2.5	2.5	0
	一般包装材料		10	10	0
	危险包装材料		0.245	0.245	0

	废油包装桶	0.023	0.023	0
	废液压油	0.8	0.8	0
	废机油	0.1	0.1	0
	含油废抹布	0.01	0.01	0
	漆渣	0.03	0.03	0
	废活性炭	3.678	3.678	0

表 3-16 项目实施后企业污染物汇总表 单位: t/a

污染源种类	污染物名称	现有工程许可排放量	现有工程实际排放量	本项目排放量	在建工程排放量	以新带老削减量	实施后总排放量	排放增减量
废水	污水量	1800	1372	0	428	0	1800	0
	COD <sub>Cr</sub>	0.072	0.055	0	0.017	0	0.072	0
	氨氮	0.004	0.003	0	0.001	0	0.004	0
废气	颗粒物合计	0.529	0	0	0.529	0	0.529	0
	VOCs 合计	0.087	0	0.273	0	0.087*	0.273	+0.186

注：原项目胶水已无需使用。

实施污染物排放总量控制，应立足于实施清洁生产、污染物治理达标排放和排污方案优化选择等为基本控制原则。根据工程分析，企业纳入总量控制要求的主要污染物为 COD<sub>Cr</sub>、氨氮、烟（粉）尘、VOCs。

(1) COD<sub>Cr</sub>、NH<sub>3</sub>-N 总量控制指标

本项目不新增废水排放量，无需进行区域削减替代。

(2) 烟（粉）尘总量控制指标

本项目不新增烟（粉）尘排放量，无需进行区域削减替代。

### （3）VOCs

本项目实施后，新增 VOCs 排放量为 0.186t/a。根据《嘉兴市生态环境局关于修订护航经济稳进提质助力企业纾困解难若干措施的通知》（嘉环发[2023]7 号），对上一年度环境空气质量年平均浓度达标、水环境质量达到要求的区域，挥发性有机物、化学需氧量和氨氮等三项污染物排放总量控制指标按所需替代总量指标的 1:1 进行削减替代。本项目所在区域上一年度环境空气质量达标，因此 VOCs 按照新增量与减排量 1:1 比例替代削减同类污染物排放量，则 VOCs 平衡替代量为 0.186t/a，该平衡替代量需在嘉善县魏塘街道关停减排量中调剂解决。

### （4）合计

综上，本项目实施后企业污染物总量排放及削减替代情况见下表：

表 3-17 总量控制指标一览表

总量控制 污染物	现有总量指 标	项目排放 量	项目实施 后全厂排 放量	以新带老 削减量	总量建议 值	变化量	总量 来源	区域平衡替 代削减比例	区域平衡替代 削减量
COD <sub>Cr</sub>	0.072	0	0.072	0	0.072	0	/	/	/
NH <sub>3</sub> -N	0.004	0	0.004	0	0.004	0	/	/	/
颗粒物	0.529	0	0.529	0	0.529	0	/	/	/
VOCs	0.087	0.273	0.273	0.087	0.273	+0.186	总量调剂	1:1	0.186



#### 四、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	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		自行监测要求(监测频次)
					名称/文号	浓度限值	
大气环境	包轴废气、注塑废气、滴漆废气、浸漆固化废气	非甲烷总烃	收集后经活性炭吸附装置处理，经处理通过排气筒DA001(不低于15m)高空排放	GB31572-2015《合成树脂工业污染物排放标准》表5排放限值(按严格执行)	60mg/m <sup>3</sup>	半年一次	
		苯系物		DB33/2146-2018《工业涂装工序大气污染物排放标准》中表1排放限值	40mg/m <sup>3</sup>	一年一次	
		臭气浓度			1000(无量纲)		
	胶水废气	非甲烷总烃	加强车间通风	/	/	/	
	车削粉尘	颗粒物	加强车间通风	/	/	/	
	激光打标烟尘	颗粒物	加强车间通风	/	/	/	
	点焊烟尘	颗粒物	加强车间通风	/	/	/	
	厂界	非甲烷总烃	/	DB33/2146-2018《工业涂装工序大气污染物排放标准》中表1排放限值	4.0mg/m <sup>3</sup>	半年一次	
		苯系物	/		2.0mg/m <sup>3</sup>		
		臭气浓度	/		20(无量纲)		
		颗粒物	/	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中的标准限值	1.0mg/m <sup>3</sup>	一年一次	
	厂界内厂外	非甲烷总烃	/	GB37822-2019《挥发性有机物无组织排放控制标准》	6mg/m <sup>3</sup>	一年一次	

地表水环境	/	/	/	/	/	/
声环境	生产车间	生产噪声	设备选型时，应尽量选取低噪声设备；对高噪设备设置减震装置，保持设备良好的运转状态；生产时尽量少开或不开门窗，降低噪声对外界的影响。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准	昼间 65dB	一季度一次
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	金属边角料、塑料边角料、一般包装材料出售综合利用；危险包装材料、废油包装桶、废液压油、废机油、含油抹布手套、漆渣、废活性炭属于危险废物，委托有资质的危废处置单位集中处置。					
土壤及地下水污染防治措施	根据分区防控的原则进行地面防渗。					
生态保护措施	/					
环境风险防范措施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、设置危废仓库，按要求做好“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）措施。</li> <li>2、化学品、油类存放区下设不锈钢托盘进行防渗、防漏处理。</li> <li>3、废气等末端治理措施必须确保正常运行，如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若治理措施因故不能运行，则生产必须停止。</li> <li>4、为确保处理效率，日常应有专人负责进行维护并进行定期检修。</li> <li>5、企业应按照《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见（浙应急基础[2022]143号）》等文件要求，对环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品生产、使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。</li> </ol>					
其他环境管理要求	1、建设单位如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗（或组分）、厂区平面布置等情况或建设地块发生重大变动时，应向生态环境部门及时申报重新进行环境影响评价。					

## 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)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体 废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气		颗粒物	0	0.529	0.529	0	0	0.529	+0.529
		VOCs	0	0.087	0	0.273	0.087	0.273	+0.273
废水		废水量	1372	1800	428	0	0	1800	+428
		COD <sub>Cr</sub>	0.055	0.072	0.017	0	0	0.072	+0.017
		氨氮	0.003	0.004	0.001	0	0	0.004	+0.001
一般工业 固体废物		金属边角料	0	60	60	8.1	0	68.1	+68.1
		塑料边角料	0	0	0	2.5	0	2.5	+2.5
		金属渣	0	2.72	2.72	0	0	2.72	+2.72
		一般废塑料膜	0	0.8	0.8	0	0	0.8	+0.8
		金属沉渣	0	38.05	38.05	0	0	38.05	+38.05
		布袋收集尘	0	2.7	2.7	0	0	2.7	+2.7
		一般包装材料	9	20	11	10	0	30	+21
危险废物		危险包装材料	0	0.2	0	0.245	0	0.245	+0.245
		废油包装桶	0	0	0	0.023	0	0.023	+0.023
		废液压油	0	2	2	0.8	0	2.8	+2.8
		废机油	0	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
		含油废抹布	0	0	0	0.01	0	0.01	+0.01
		漆渣	0	0	0	0.03	0	0.03	+0.03
		含油废塑料膜	0	1.2	1.2	0	0	1.2	+1.2
		废乳化液	0	2	2	0	0	2	+2
		废活性炭	0	1.17	0	3.678	0	3.678	+3.678

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①