



建设项目环境影响登记表

情况说明

项目名称: 浙江金奥汽车装备有限公司年产 22000 吨

汽车装备模具项目

建设单位(盖章): 浙江金奥汽车装备有限公司

编制日期: 二零二五年十月

中华人民共和国生态环境部制

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期: 年 月 日

项目名称	浙江金奥汽车装备有限公司年产 22000 吨汽车装备模具项目		
建设地点	仙居县经济开发区永安区块顺昌路 1 号	占地（建筑、营业）面积（亩）	116
建设单位	浙江金奥汽车装备有限公司	法定代表人或者主要负责人	严挺
联系人	***	联系电话	*****
项目投资（万元）	554.55	环保投资（万元）	80
拟投入生产运营日期	2025 年 12 月		
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<p><input checked="" type="checkbox"/>“区域环评+环境标准”改革区域内，环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目</p> <p>本项目主要产品为汽车装备模具，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号），本项目不涉及溶剂型涂料，经综合判定，本项目环评分类管理类别为报告表。本项目位于浙江仙居经济开发区（经浙经信材料[2020]185 号认定属于合规园区）核心区块（机械橡塑产业组团）内，属于仙居县经济开发区规划环评区块。对照《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》（仙政办发[2018]60 号）和《浙江省环境保护厅关于<仙居县经济开发区总体规划（2014~2030）的环保意见>》（浙环函[2018]341 号），本项目在仙居县经济开发区总体规划（2014~2030）负面清单外且符合环境准入标准，故项目报告类型由环境影响报告表降级为环境影响登记表。</p>		
建设内容及规模	<p><input type="checkbox"/>工业生产类项目 <input type="checkbox"/>生态影响类项目 <input type="checkbox"/>畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/>核工业类项目（核设施的非放射性和非安全重要建设项目） <input type="checkbox"/>核技术利用类项目 <input type="checkbox"/>电磁辐射类项目</p> <p>本项目拟投资 554.55 万元，利用厂区现有厂房，购置喷漆房、修边机、泡沫废料收集系统，对 2.2 万 t/a 汽车模具模架（汽车模具模架 1.6 万 t/a，汽车覆盖件车门模具 0.6 万 t/a）进行技改，本次技改增加喷漆（水性漆）、泡沫模具修边破碎工艺，其他工艺维持不变，实施年产 22000 吨汽车装备模具项目。同时，为提高生产效率，保障加工精度，匹配不同尺寸的机加工需求，在生产能力和机加工工艺不变的前提下</p>		

	下，一厂区增加 7 台液压机和 5 台数控车床。		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input type="checkbox"/> 废水 <input type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	<p><input type="checkbox"/>无环保措施： _____直接通过_____排放至_____。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>有环保措施：</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>泡沫修边、破碎粉尘：泡沫修边后产生的修边粉尘经设备自带的集气口收集后通过旋风除尘+布袋除尘处理后无组织排放，经破碎后的泡沫边角料与经处理后收集的修边粉尘一并压缩成块（冷压），最终作为一般固废出售综合利用； 水性漆喷漆、晾干废气：喷漆设密闭喷漆房，调漆、喷漆、晾干等涂装作业全部在喷漆房内进行，喷漆房整体密闭引风，维持内部微负压集气，废气收集后经“三级过滤”处理后通过 1 根不低于 15m 的排气筒（DA018）高空排放。</p> <p><input type="checkbox"/>生活污水：本项目不新增员工，因此无生活污水产生。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>噪声设备采取墙体隔声、减振措施后通过/排放至厂界。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>危险废物分类暂存，定期委托有资质单位清运处置。</p> <p><input type="checkbox"/>其他措施：暂无。</p>
总量控制指标	本项目新增总量为 VOCs0.22t/a，烟粉尘 1.088t/a，新增 VOCs 按 1:1 替代削减，替代削减量为 VOCs0.22t/a。技改后企业全厂全厂总量控制指标值：CODc0.154t/a、NH ₃ -N0.008t/a、VOCs2.881t/a、烟粉尘 56.312t/a、二氧化硫 0.044t/a、氮氧化物 0.206t/a。		
<p>承诺：浙江金奥汽车装备有限公司及法定代表人严挺承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。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金奥汽车装备有限公司及法定代表人严挺承担全部责任。</p> <p>法定代表人或者主要负责人签字：</p>			
<p>备案回执</p> <p>该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：台环建备（仙）—</p>			

填 表 说 明

1. 建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发〔2017〕57号）的规定。

2. 建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。

3. 总量控制指标：填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。

没有总量控制指标的，填写无。

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目环境影响评价、排污许可类别	5
三、建设项目建设工程分析	7
四、主要环境影响和保护措施	21
五、总量控制指标	32

一、建设项目基本情况

1、项目由来

浙江金奥汽车装备有限公司创建于 2008 年，是一家专业生产汽车零部件及配件制造的公司。企业位于仙居县经济开发区永安区块顺昌路 1 号，目前有两个厂区，分为一厂区和二厂区，两厂区相距约 14 米，总占地面积约 116 亩，企业成立至今相关项目审批及验收情况见表 1-1。

表 1-1 企业现有项目审批及验收情况

项目名称	审批情况	验收情况
年产 1600 套汽车车身模具新建项目	仙环建[2009]3 号	仙环验[2013]13 号
年产 1600 套汽车车身模具新建项目	后评价	
年产 400 套模具制造生产线项目	仙环建[2014]17 号	仙环验[2016]7 号
年产 2 万吨汽车模具模架制造生产线新建项目	仙环备[2019]001 号	2019 年自主验收
年产 200 套汽车覆盖件车门模具生产线零增地技改项目	台环建备(仙)--2022038	在建

企业于 2009 年 2 月委托台州市环境科学设计研究院编制的《浙江金奥汽车装备有限公司年产 1600 套汽车车身模具新建项目环境影响报告表》已通过仙居县环境保护局的审批（仙环建[2009]3 号），审批规模为年产 1600 套汽车车身模具。企业厂区于 2009 年建成，2010 开始调试并进行小批量生产，由于生产工艺与环评有一些出入，于 2012 年 6 月委托台州市环境科学设计研究院编制《浙江金奥汽车装备有限公司年产 1600 套汽车车身模具新建项目环境影响后评价》，并于 2013 年 9 月通过仙居县环境保护局关于《浙江金奥汽车装备有限公司年产 1600 套汽车车身模具新建项目》环保竣工验收（仙环验[2013]13 号）。后因生产需要，在原有厂区东北角新征用地面积 7333m²新建 2 幢厂房，即原有厂区和新增厂房形成现有一厂区。并将原精加工车间内模具精加工生产线搬迁至新建厂房，搬迁规模为年精加工 400 套模具，但企业总的生产规模维持原有的 1600 套。企业于 2014 年 1 月委托浙江东天虹环保工程有限公司编制《浙江金奥汽车装备有限公司年产 400 套模具制造生产线项目环境影响报告表》，并于 2014 年通过仙居县环境保护局的审批（仙环建[2014]17 号），2016 年 3 月，通过环保竣工验收（仙环验[2016]7 号）。

2018 年 10 月，为满足市场需要，企业在一厂区东南面新征用地面积 35467m²，新增建筑面积 37000m²（以下简称二厂区），并把一厂区内的铸造车间搬迁至二厂区，同

时购置中频炉、砂处理生产线、浇注设备等设备，全厂形成年产 2 万吨汽车模具模架的生产能力（约 2000 套汽车模具模架），其中一厂区模具和数控加工 2000 套，较原 1600 套生产能力增加 400 套，无铸造车间。企业于 2018 年 10 月委托浙江环龙环境保护有限公司编制了《浙江金奥汽车装备有限公司年产 2 万吨汽车模具模架制造生产线新建项目环境影响登记表》，并于 2019 年 1 月 7 日取得了仙居县环境保护局《浙江金奥汽车装备有限公司年产 2 万吨汽车模具模架制造生产线新建项目环境影响评价文件备案通知书》（仙环备[2019]001 号），同意项目建设。2019 年 10 月，通过环保竣工验收（仙环备[2019]001 号）。

2022 年，企业依托现有项目砂处理成套设备、中频电炉，购置抛丸机、行车、数控机床等设备，新增年产 200 套汽车覆盖件车门模具的生产能力（新增年产 6000 吨铸件的生产能力），全厂合计 2.6 万吨铸件的生产能力（一厂区模具和数控加工 2200 套，无铸造车间）。企业于 2022 年 10 月委托杭州顶研环保科技有限公司编制了《浙江金奥汽车装备有限公司年产 200 套汽车覆盖件车门模具生产线零增地技改项目环境影响登记表》，并于 2022 年 12 月 14 日取得了台州市生态环境局仙居分局《浙江金奥汽车装备有限公司年产 200 套汽车覆盖件车门模具生产线零增地技改项目环境影响评价文件备案通知书》（台环建备(仙)--2022038），同意项目建设。目前，该项目尚未进行验收。

企业于 2024 年 11 月 3 日重新申领了排污许可证，排污证编号为：91331024681688305U001Q。

根据企业实际生产的需求，提升企业竞争力，企业优化产品结构，提高安全环保生产标准，企业决定拟新增投资 554.55 万元，利用二厂区现有厂房，购置喷漆房、修边机、泡沫废料收集系统，对 2.2 万 t/a 汽车模具模架（汽车模具模架 1.6 万 t/a，汽车覆盖件车门模具 0.6 万 t/a）进行技改，本次技改增加喷漆（水性漆）、泡沫模具修边破碎工艺，其他工艺维持不变，实施年产 22000 吨汽车装备模具项目。同时，为提高生产效率，保障加工精度，匹配不同尺寸的机加工需求，在生产能力和机加工工艺不变的前提下，一厂区增加 7 台液压机和 5 台数控车床，本次技改项目已在仙居县经济和信息化局进行备案，项目代码 2507-331024-07-02-737964，具体见附件 1。

2、符合性分析

表 1-2 相关规划及“三线一单”符合性分析

序号	文件要求	符合性分析	
1	《仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）》	本项目位于仙居县经济开发区永安区块，符合用地性质要求，满足总体布局结构要求；本项目从事汽车装备模具生产，涉及水性漆喷漆、泡沫模具修边破碎、机械加工工艺，不在仙居县经济开发区总体规划禁止引进项目清单之列，符合环境准入条件要求；项目所在地市政管网较完善，企业“三废”经处理后可达标排放，固废妥善处置，符合该区块环境保护规划要求。	
2	《仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）环境影响报告书》及《浙江省环境保护厅关于仙居县经济开发区总体规划（2014-2030）的环保意见》（浙环函[2018]341号）	本项目位于仙居县经济开发区永安区块；本项目从事汽车装备模具生产，涉及水性漆喷漆、泡沫模具修边破碎、机械加工工艺，属于二类工业项目，符合当地主导（特色）产业发展方向要求，不在环境准入条件清单“禁止准入”和“限制准入”的行业、工艺、产品清单之列，满足生态空间清单管控措施要求，符合开发区规划环评结论清单要求；项目营运期各类废气、废水、噪声经治理后均可达标排放，固废得到妥善处置，对周围环境的影响甚微，满足开发区规划环评审查意见要求。	
3	《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》中建设项目建设环评审批负面清单	<p>环评审批权限在设区市及以上环境保护行政主管部门审批的项目</p> <p>需编制报告书的电磁类项目和核技术利用项目</p> <p>有化学合成反应的石化、化工、医药项目</p> <p>生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险的建设项目</p> <p>电力、热力供应，危险废物收集经营和处置、生活垃圾集中处置处理、园区污水集中处理等邻避效应项目</p> <p>涉及新增重金属污染排放项目</p> <p>群众反映较强烈污染项目</p>	<p>本项目审批权限为台州市生态环境局仙居分局，不在负面清单之列。</p> <p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于电磁类项目和核技术利用项目，不在负面清单之列。</p> <p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于石化、化工和医药项目，不在负面清单之列。</p> <p>本项目不属于上述高污染、高环境风险项目，不在负面清单之列。</p> <p>本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于邻避效应项目，不在负面清单之列。</p> <p>本项目不涉及五种重点重金属排放，不在负面清单之列。</p> <p>本项目各污染物经有效治理后污染物排放量较小，对周边环境影响较小，不属于群众反映较强烈的污染项目，不在负面清单之列。</p>
4	仙居县“三线一单”和“三区三线”	仙居县三区三线	本项目位于仙居县经济开发区永安区块，属于台州市仙居县福应产业集聚重点管控单元，单元编码为 ZH33102420121，用地性质

			为工业用地，不涉及生态保护红线和永久基本农田，属于城镇开发边界范畴。符合仙居县三区三线要求。
5		环境质量底线	本项目所在区域属于环境质量达标区域。本项目在实施过程中产生的污染物经有效措施治理后，均可实现达标排放，各项污染物对周边的影响较小，不触及环境质量底线。
6		资源利用上线	项目利用现有厂房，厂房已建设，且用地性质为工业用地；项目所在地用电用水供给充裕，项目营运过程中消耗一定量的电能、天然气和水资源，均在区域资源利用上限的承受范围之内，符合区域资源利用上限的要求。
7		生态环境准入清单	项目位于属于台州市仙居县福应产业集聚重点管控单元，（单元编码为ZH33102420121），属于二类工业项目，项目不属于国家、省、市、区（县）落后产能的限制类、淘汰类项目。符合该管控单元的环境准入清单要求。
8	属于台州市仙居县福应产业集聚重点管控单元（ZH33102420121）符合性分析	空间布局约束：优化完善区域产业布局，合理规划布局三类工业项目，鼓励对三类工业项目进行淘汰和提升改造，进一步调整和优化产业结构，逐步提高区域产业准入条件。重点加快园区整合提升，完善园区的基础设施配套，不断推进产业集聚和产业链延伸。做大做强新材料产业，着力引进绿色高分子材料、纺织新材料、新型建材和电子信息材料等新材料项目。合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。对于生态保护红线直接相邻的工业功能区，设置不小于10米的缓冲带	本项目位于仙居县经济开发区永安区块，从事汽车装备模具生产，属于二类工业项目，本项目与居住区之间设置有绿地隔离带。本项目与生态保护红线不相邻。
		污染物排放管控：严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强横溪污水处理厂建设及提升改造，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。实施工业企业废水深度处理，严格重污染行业重金属和高浓度难降解废水预处理和分质处理，加强的生产工艺技术，雨污分流。本项目不属于对纳管企业总氮、盐分、重金属和其他有毒有害污染物的管控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进重点行业 VOCs 治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有	本项目严格执行污染物总量控制制度，所在厂房已完成污水零直排建设。采用国内先进的生产工艺技术，雨污分流。本项目不属于高耗能、高排放项目。

	<p>机物全面执行国家排放标准大气污染物特别排放限值，深入推进工业燃煤锅炉烟气清洁排放改造。加强土壤和地下水污染防治与修复。</p> <p>推动企业绿色低碳技术改造。新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价</p>	
	<p>环境风险防控：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。相关企业按规定编制环境突发事件应急预案，重点加强事故废水应急池建设，以及应急物资的储备和应急演练。强化工业集聚区企业环境风险防范设施设备建设和正常运行监管，落实产业园区应急预案，加强风险防控体系建设，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制</p>	<p>要求企业落实环评要求的风险防范措施，加强日常管理和风险排查，杜绝突发环境事件</p>
	<p>资源开发效率要求：推进重点行业企业清洁生产改造，大力推进工业水循环利用，减少工业新鲜水用量，提高企业中水回用率。落实最严格水资源管理制度，落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率</p>	<p>本项目使用电能，符合资源能源利用要求。</p>
9	其他符合性分析	本项目不属于《产业结构调整指导目录(2024 年本)》禁止类和淘汰类项目，项目的建设符合《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、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》(浙环发[2021]10 号)等要求

二、建设项目环境影响评价、排污许可类别

1、环评类型判定

本项目主要产品为汽车装备模具，主要使用水性涂料，新增水性漆年消耗量为 20t/a。对照《国民经济行业分类》(GB/T4754-2017, 2019 年修订)，本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》(生态环境部令第 16 号)，本项目环评分类管理类别为报告表，具体判定如下。

表 2-1 环境影响评价分类管理名录对应类别

项目类别	报告书	报告表	登记表	
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；电动车制造 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)	/

根据浙江省人民政府办公厅文件《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》(浙政办发[2017]57号)中“降低环评等级。高质量完成区域规划环评、各类管理清单清晰可行的改革区域，对环评审批负面清单外且符合准入环境标准的项目，原要求编制环境影响报告书的，可以编制环境影响报告表；原要求编制环境影响报告表的，可以填报环境影响登记表。为深入践行“绿水青山就是金山银山”的重要思想，严格贯彻落实“最多跑一次”改革要求，根据《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》(浙政办发【2017】57号)有关要求，仙居县人民政府于2018年6月29日发布了《仙居县经济开发区和神仙氧吧小镇“区域环评+环境标准”改革实施方案》，方案中针对环评报告内容进行精简，提出如下要求：“对处于仙居县经济开发区(含核心区块、白塔区块、横溪区块、工艺品城四部分)和神仙氧吧小镇中的建设项目，简化报告表或登记表环评编制的共性章节，报告书简化为报告表审批，报告表简化为登记表，登记表实行‘承诺+备案’制，加快项目落地进度，激发企业市场活力，高效服务企业发展；制定区域规划环评范围内工业企业环评审批负面清单，重污染、高环境风险的项目列入负面清单；负面清单内的项目环评不得简化，在事中事后监管中列为重点管理，确保环境风险可控。”

2、固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）符合性分析

企业属于C3670 汽车零部件及配件制造和C3391 黑色金属铸造，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目实行排污许可简化管理。具体见下表。

表 2-2 排污许可分类管理名录对应类别判定表

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十一、汽车制造业 36				
85	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
二十八、金属制品业 33				
82	铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391(使用冲天炉的)，有色金属铸造 3392(生产铅基及铅青铜铸件的)	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/

三、建设项目工程分析

1、主要建设内容及规模

本项目具体工程组成见下表。

表 3-1 建设项目工程组成表

项目名称		建设内容	备注
主体工程	二厂区 3#车间	喷漆房	厂房依托
	二厂区 4#车间	泡沫修边车间	厂房依托
	一厂区机加工车间	液压机、数控车床	厂房依托
储运工程	仓库	利用现有原料及成品库；原材料及成品均采用汽车运输。	依托现有
辅助工程	办公	利用现有办公设施。	依托现有
公用工程	供电	由国家电网供电所供给。	依托现有
	供水	由市政自来水管网供给。	/
	排水	雨污分流，雨水经厂区雨水排水管网汇总后排入附近河道，生活污水经化粪池预处理后纳入当地污水管网。	依托现有
环保工程	废水	本项目不新增员工，因此无生活污水产生。	/
	废气	水性漆喷漆、晾干废气：喷漆设密闭喷漆房，调漆、喷漆、晾干等涂装作业全部在喷漆房内进行，喷漆房整体密闭引风，维持内部微负压集气，废气收集后经“三级过滤”处理后通过 1 根不低于 15m 的排气筒（DA018）高空排放（设计总风量 30000m ³ /h） 泡沫修边、破碎粉尘：泡沫修边后产生的泡沫粉尘经设备自带的集气口收集后通过旋风除尘+布袋除尘处理后无组织排放，经破碎后的泡沫边角料与经处理后收集的修边粉尘压缩成块（冷压），最终作为一般固废出售综合利用。	新建
	噪声	优先选用低噪声设备，并加强设备维护，避免非正常运行产生高噪声	新建
	固废	依托现有危废仓库，面积约 10m ² ，位于二厂区 3#车间内；依托现有危废仓库，面积约 60m ² ，位于一厂区机加工车间西侧 依托现有一般固废暂存区：40m ² ，位于 3#车间内。	依托现有
			依托现有

2、产品方案

产品方案见下表。

表 3-2 产品方案一览表

产品名称	原审批规模	本次技改后全厂规模	与原审批变化情况	备注
汽车覆盖件车门模具	0.6 万 t/a (200 套/年)	0.6 万 t/a (200 套/年)	0	二厂区新增喷漆（水性漆）、泡沫模具修边破碎；一厂区涉及机械加工
汽车模具模架	2 万 t/a (2000 套/年)	1.6 万 t/a (1600 套/年)	0	二厂区新增喷漆（水性漆）、泡沫模具修边破碎；一厂区涉及机械加工
		0.4 万 t/a (400 套/年)		不涉及本次技改

3、主要生产设备

主要生产设备清单见下表。

表 3-3 本项目新增生产设备清单

序号	设备名称	规格型号	单位	数量	位置	备注
1	喷漆房	尺寸: 7m×11m×3.5m	间	1	2#厂区 3#车间	喷漆房兼晾干功能, 设置 2 把喷枪, 喷枪速率 12kg/h
2	修边机	/	台	8	二厂区 4#车间	/
3	泡沫废料收集系统	/	套	1	二厂区 4#车间外	包括旋风除尘+布袋除尘, 泡沫压缩等
4	液压机	/	台	7	一厂区机加工车间	/
5	数控车床	/	台	5	一厂区机加工车间	/

表 3-4 技改后全厂主要设备一览表

序号	设备名称	规格	原环评数量(台/条/间)	本次技改新增(台/条/间)	技改后全厂设备数量(台/条/间)	位置	所属项目
1	燃气热处理炉	/	2	0	2	二厂区	年产 2 万吨汽车模具模架制造生产线新建项目
2	油压机	/	1	0	1	二厂区	
3	抛丸机	20T	1	0	1	二厂区	
4	电阻炉	/	2	0	2	二厂区	
5	气刨房	/	1	0	1	二厂区	
6	气刨除尘系统	/	1	0	1	二厂区	
7	打磨车间	/	2	0	2	二厂区	
8	打磨除尘系统	/	2	0	2	二厂区	
9	抛丸机除尘系统	/	1	0	1	二厂区	
10	砂线除尘系统	25T	1	0	1	二厂区	
11	除尘集中回收系统	/	1	0	1	二厂区	
12	砂处理成套装备	25T	1	0	1	二厂区	
13	混砂机	10T	1	0	1	二厂区	
14	混砂机	30T	2	0	2	二厂区	
15	空压机	/	4	0	4	二厂区	
16	液压机	100T	1	0	1	一厂区	
17	数控机床	/	14	5	19	一厂区	
18	液压机	/	4	5	9	一厂区	
19	抛丸机	10t	1	0	1	二厂区	年产 200 套汽车覆盖件车门模具生产线零增地技改项目
20	落砂机	35T	1	0	1	二厂区	
21	淋涂自动化设备(水性涂料)	/	1	0	1	二厂区	
22	混砂机	20T	1	0	1	二厂区	
23	地平车	20T	1	0	1	二厂区	

24	电阻炉(用电)	20T	1	0	1	二厂区	两个项目共用
25	喷灯(火枪)	/	1	0	1	二厂区	
26	行车	20T	4	0	4	二厂区	
27	除尘风机	/	3	0	3	二厂区	
28	数控机床	/	21	0	21	一厂区	
29	液压机	/	2	2	4	一厂区	
30	砂处理成套装备	10T	1	0	1	二厂区	
31	打磨车间	/	1	0	1	二厂区	
32	中频电炉	10T	2	0	2	二厂区	
33	中频电炉	6T	1	0	1	二厂区	
34	中频电炉	2.5T	1	0	1	二厂区	
35	浇注车间	/	1	0	1	二厂区	
36	浇注除尘系统	/	1	0	1	二厂区	
37	中频电炉除尘系统	/	1	0	1	二厂区	
38	天然气锅炉	4t/h	1	0	1	二厂区	
39	喷漆房	尺寸: 7m×11m× 3.5m	0	1	1	二厂区	新增，两个项目共用
40	修边机	/	0	8	8	二厂区	
41	泡沫废料收集系统	/	0	1	1	二厂区	

备注：由于汽车装备模具的规格繁多，工件大小不一，为提高生产效率，保障加工精度，匹配不同尺寸的机加工需求，本次技改后一厂区机加工设备液压机增加 7 台，数控车床增加 5 台。

4、主要原辅材料及能资源消耗

本项目主要原辅材料见下表。

表 3-5 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称(材料)	单位	现有审批量	本项目新增量	技改后全厂量	备注
1	废铁	t/a	23110	0	23110	/
2	生铁	t/a	2950	0	2950	/
3	硅锰等合金	t/a	1105	0	1105	/
4	呋喃树脂(液)	t/a	863	0	863	/
5	水性涂料	t/a	539	20	559	/
6	耐火材料(高英粉)	t/a	1.5	0	1.5	/
7	工业酒精(液，95%)	t/a	0.1	0	0.1	/
8	泡沫模具 ^①	t/a	13	4	17	/
9	石英砂	t/a	1936	0	1936	/
10	固化剂(液)	t/a	351	0	351	/
11	机油	t/a	15	2	17	/
12	砂轮片	t/a	3.2	0	3.2	/
13	天然气	万 m ³ /a	22	0	22	/
14	液化气	m ³ /a	1.5	0	1.5	/

15	自来水	t/a	13125	0	13125	/
16	电	万 kW·h/a	2750	6	2756	/

备注：①现有项目外购已修边的泡沫模具直接进行淋涂，本次技改项目（22000 吨汽车装备模具泡沫模具年消耗量 11t）需对外购的未经修边的泡沫模具进行修边处理后再进行淋涂，修边成型后的泡沫模型占泡沫模具自身重量的 65%，因此，泡沫模具原辅料消耗量增加 4t/a。

表 3-6 主要原辅材料成分报告

序号	名称	主要成分	比例	本次环评取值	重量(t/a)	固体份重量(t/a)	水重量(t/a)	挥发性物质重量(t/a)
1	配比后水性漆(25t/a)	水性漆(20t/a)	丙烯酸酯乳液	40-70%	55%	11	10.78	/ 0.22
			色浆	0-10%	7.49%	1.498	1.498	/ /
			二氧化钛	0-25%	12.5%	2.5	2.5	/ /
			甲基异噻唑啉酮	0.005-0.01%	0.01%	0.002	0.002	/ /
			水	20-30%	25%	5	/ 5	/ /
			小计	/	100%	20	14.78	5 0.22
			水(5t/a)	/	100%	5	/ 5	/ /
合计					25	14.78	10	0.22

注：①根据《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》中 3.1.1，水性涂料含水性丙烯酸乳液（树脂）或其他水性乳液（树脂）时，游离单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按水性乳液（树脂）质量的 2%计。
②根据上表，与水配比前水性漆料 VOC 含量为 1.1%，水性漆料密度（配比前）约为 1.3g/cm³，扣除水分后计算得 VOC 含量约为 21.19g/L，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) 中对于水性涂料的要求(≤300g/L) 和《工业防护涂料中有害物质限量》(GB 30981-2020) 中对于水性涂料的要求(≤420g/L)

5、劳动定员及工作班制

建设单位现有项目（一厂区+二厂区）员工 335 人，本项目无新增人员，维持现有劳动定员 335 人，实行昼间单班制生产，每班 8 小时，年工作 300 天。

6、周边保护目标

项目周边环境保护目标如下：

（1）大气环境

厂界外延 500m 范围内保护目标见下表。

表 3-7 评价范围内环境空气保护目标一览表

名称	坐标/°		保护对象	保护内容	环境空气功能区划	相对厂址方位	相对厂界距离
	经度	维度					
青眼桥村	120.840631350	28.889482820	居民区	人群	二类区	西北	距离二厂区约 480m，距离一厂区约 250m

新屋陈村	120.839987620	28.890770280	居民区	人群	二类区	西北	距离二厂区约 600m, 距离一厂区约 420m
三庙田村	120.836221798	28.890405500	居民区	人群	二类区	西北	距离二厂区约 720m, 距离一厂区约 480m

(2) 声环境

项目二厂区厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

(3) 地表水环境

本项目周边无饮用水水源保护区、饮用水取水口、涉水的自然保护区、风景名胜区、重要湿地、重点保护与珍稀水生生物的栖息地、重要水生生物的自然产卵场及索饵场、越冬场和洄游通道, 天然渔场等渔业水体, 以及水产种质资源保护区等水环境保护目标, 主要保护周边河道水质达到其环境功能。

表 3-8 项目附近地表水环境保护目标一览表

名称	坐标/°		保护对象	保护内容	水功能区划	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	经度	维度					
永安溪	120.7997922245	28.8738643540	地表水体	III类水质	永安溪仙居景观娱乐、工业用水区	南侧	约 180

(4) 地下水环境

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

(5) 生态环境

本项目位于仙居县经济开发区永安区块, 用地性质为工业用地, 周边不涉及生态保护目标。

7、工艺流程及产污节点

二厂区

(一) 汽车覆盖件车门模具工艺流程

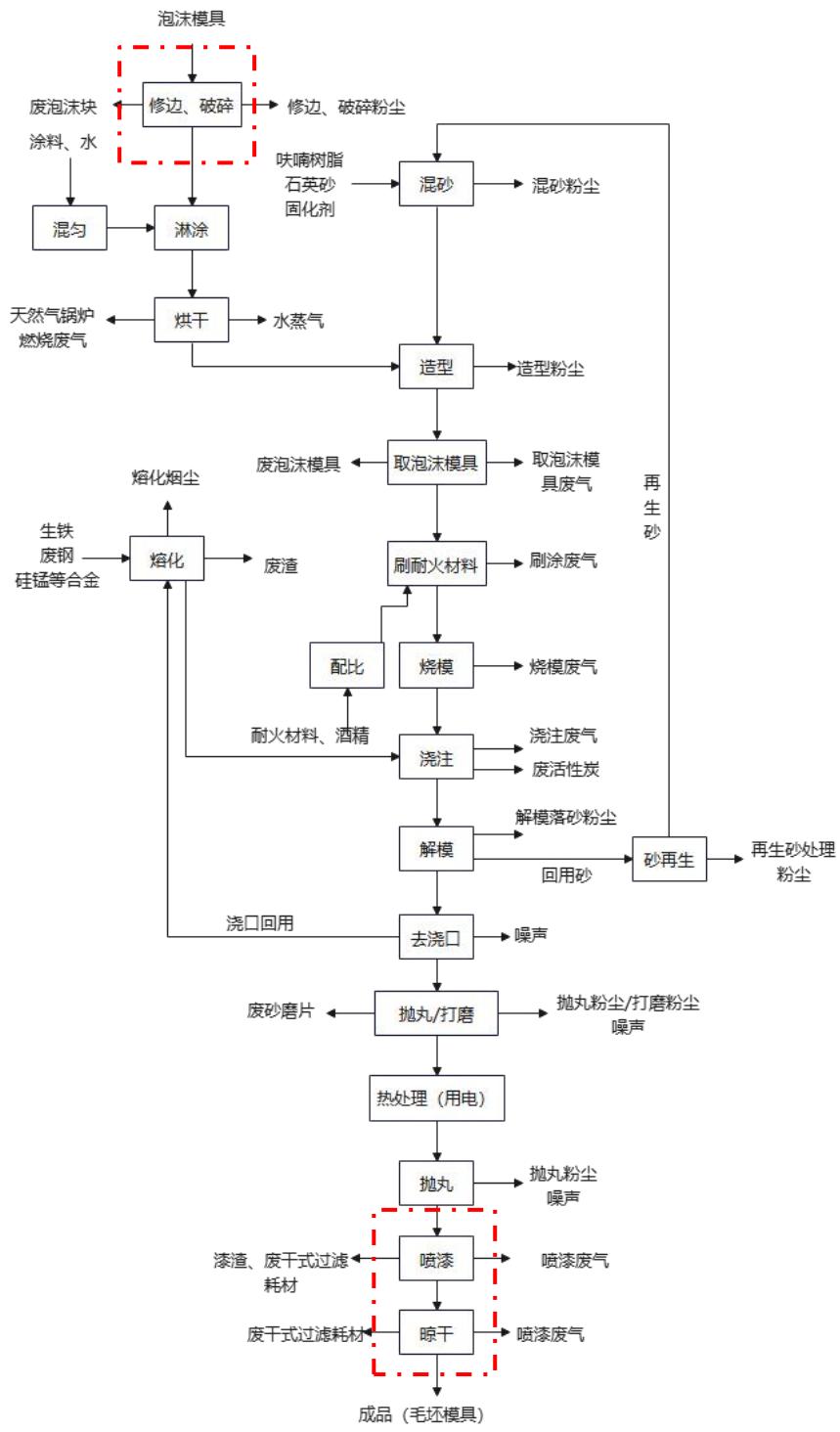


图 3-1 汽车覆盖件车门模具生产工艺流程及产污环节图

(红色虚线框为本次技改新增工艺)

(二) 汽车覆盖件车门模具工艺流程说明:

(1) 本项目对外购的泡沫模具采用修边机进行修边去除多余的部分, 形成所需的模具模型, 确保后续铸件尺寸精度、表面质量及装配适配性。 (本次新增)

(2) 将水性涂料淋涂在泡沫模型表面, 在 60℃以下烘干, 采用天燃气锅炉供热(锅炉使用循环水, 烘干房采用暖气片供热)。根据涂料成份分析, 淋涂后的烘干过程主要产生水蒸气, 且淋涂过程也无废气产生。将涂型好的泡沫模型放入造型箱内, 同时将原砂、树脂及固化剂通过混砂机充分搅拌后, 打入造型箱内造型, 由树脂自硬成型(造型)。混砂部分采用再生砂;

(3) 造型好后, 需取出泡沫模具, 形成造型空腔。企业配备有区别于现有的烧模系统, 采用工业酒精配比的耐火材料, 由人工刷涂耐火材料, 再使用可充式液化气喷灯(火枪)进行烧模, 使内腔形成致密保护膜;

(4) 原料生铁、废钢、硅锰等合金等投入现有中频电熔化炉, 待炉料全部熔化, 然后将熔化铁水液倒入烧模好的造型空腔内进行浇注, 冷却解模后得到铸件毛坯;

(5) 铸件毛坯先经去浇口, 然后进行抛丸或打磨清除铸件上的残余砂, 然后用电阻炉进行改变工件应力结构, 热处理后, 为了进一步保证产品质量, 需进一步抛丸处理;

(6) 在浇注解模后产生的废树脂砂, 可以通过树脂砂再生生产线除掉砂粒表面已固化的树脂膜, 实现树脂砂再生重复使用。利用现有配备的的机械再生法, 用高频小振幅震动去除砂粒间的部分树脂膜, 然后进行筛分、磁选、风选和涡流离心, 以实现树脂砂的彻底再生, 保证再生砂的质量符合产品方案中对原料砂的质量要求;

(7) 为了保证产品质量, 防止铸件产生气泡, 在浇注前利用受热的高温钢条将泡沫模型取出, 企业提供资料, 在取泡沫模型过程中约 10%的泡沫气化;

(8) 将现有的人工刷水性涂料改用淋涂系统;

(9) 本项目汽车覆盖件车门模具经抛丸处理后送至喷漆房, 密闭喷漆房, 开启喷漆房废气收集系统, 采用喷枪进行喷涂作业, 喷涂完成后的工件直接在喷漆房内自然晾干固化, 工件平均晾干固化时间约为 4h。 (本次新增)

(三) 汽车模具模架工艺流程

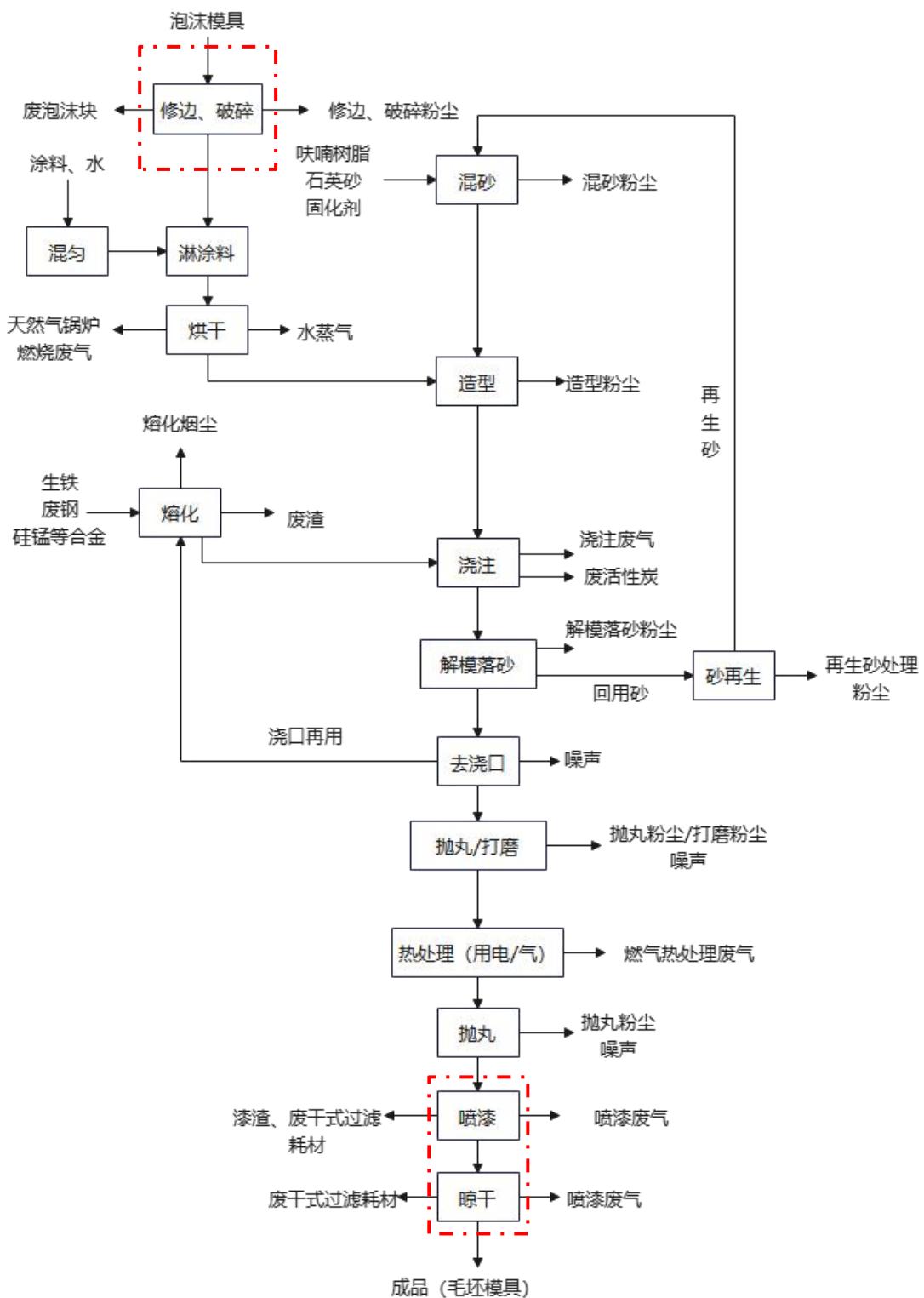


图 3-2 汽车模具模架生产工艺流程图

(为本次技改新增工艺)

(四) 汽车模具模架工艺流程说明:

(1) 本项目对外购的泡沫模具采用修边机进行修边去除多余的部分, 形成所需的模具模型, 确保后续铸件尺寸精度、表面质量及装配适配性。 (本次新增)

(2) 将涂料涂在泡沫模型表面, 在 60℃以下烘干 (涂料主要成分为铝矾土、膨润土和水, 不含有机溶剂, 不产生有机废气), 同时将原砂、树脂及固化剂通过树脂砂生产线, 经设备充分搅拌后, 打入模具型腔内, 由树脂自硬成型。

(3) 原料生铁、废钢、硅锰合金等投入中频电熔化炉, 待炉料全部熔化后, 充分搅拌, 然后将熔化液倒入砂模造型内, 冷却解模后得到铸铁毛坯。

(4) 铸铁毛坯经过抛丸机工序清除铸件上的残余砂, 然后用燃气热处理炉进行热处理, 来改变金属表面的结构得到成品。

(5) 本项目在浇铸后产生的废树脂砂, 可以通过树脂砂生产线除掉砂粒表面已固化的树脂膜, 实现树脂砂再生重复使用。本项目采用机械再生法, 用高频小振幅震动去除砂粒间的部分树脂膜, 然后进行筛分、磁选、风选和涡流离心, 以实现树脂砂的彻底再生, 保证再生砂的质量符合产品方案中对原料砂的质量要求。

(6) 本项目汽车模具模架经抛丸处理后送至喷漆房, 密闭喷漆房, 开启喷漆房废气收集系统, 采用喷枪进行喷涂作业, 喷涂完成后的工件直接在喷漆房内自然晾干固化, 工件平均晾干固化时间约为 4h。 (本次新增)

一厂区

(五) 机械加工工艺流程

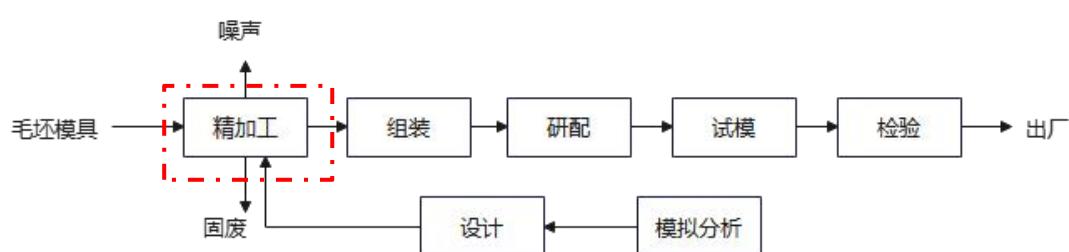


图 3-3 机械加工工艺流程图
(为本次技改涉及工艺)

(六) 机械加工工艺流程说明:

该工艺为毛坯模具机加工过程, 主要产生噪声、金属屑; 金属屑直接回用于厂区熔化原料, 不作固废处理; 厂区不用乳化液, 但有设备维修保养产生的废机油及废油桶、废抹布等产生。

8、主要污染工序

营运期主要污染工序见下表。

表 3-9 营运期主要污染工序汇总表

序号	类别	产生工序	污染物	主要污染因子
1	废气	泡沫模具修边、破碎	修边、破碎粉尘	颗粒物
2		调漆、喷漆、晾干	涂装废气	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度
3	固废	水性喷漆	/	漆渣
4		原料的使用	/	原料废包装桶
5		废气处理	/	废干式过滤耗材
6		废气处理	/	废布袋
7		泡沫废料冷压成型	/	废泡沫块
8		废抹布	/	含油抹布
9		废机油	/	机油
10		废机油桶	/	金属桶

9、与项目有关的原有环境污染问题

(1) 原有项目概况

浙江金奥汽车装备有限公司创建于 2008 年，位于台州市仙居县，是一家专业生产汽车零部件及配件制造的公司。企业位于仙居县经济开发区永安区块顺昌路 1 号，目前有两个厂区，分为一厂区和二厂区，两厂区相距约 14 米，总占地面积约 116 亩，企业成立至今相关项目审批及验收情况见表 1-1。

目前，企业于 2024 年 11 月 3 日重新申领了排污许可证，许可证编号为 91331024681688305U001Q。

(2) 原有污染源调查

①原审批项目生产概况

表 3-10 原有项目产品方案一览表

产品名称	批复生产能力	2024 年产量	生产负荷
汽车覆盖件车门模具	0.6 万 t/a (200 套/年)	0	0
汽车模具模架	2 万 t/a (2000 套/年)	1.8 万 t/a (1800 套/年)	90%

企业原审批设备和原辅料情况分别见表 3-4、表 3-5。

年产 200 套汽车覆盖件车门模具生产线零增地技改项目未建成，待设备到位后再进行自主验收。

(2) 生产工艺。

企业厂区原有产品生产工艺见图 3-4-图 3-7。

①汽车覆盖件车门模具

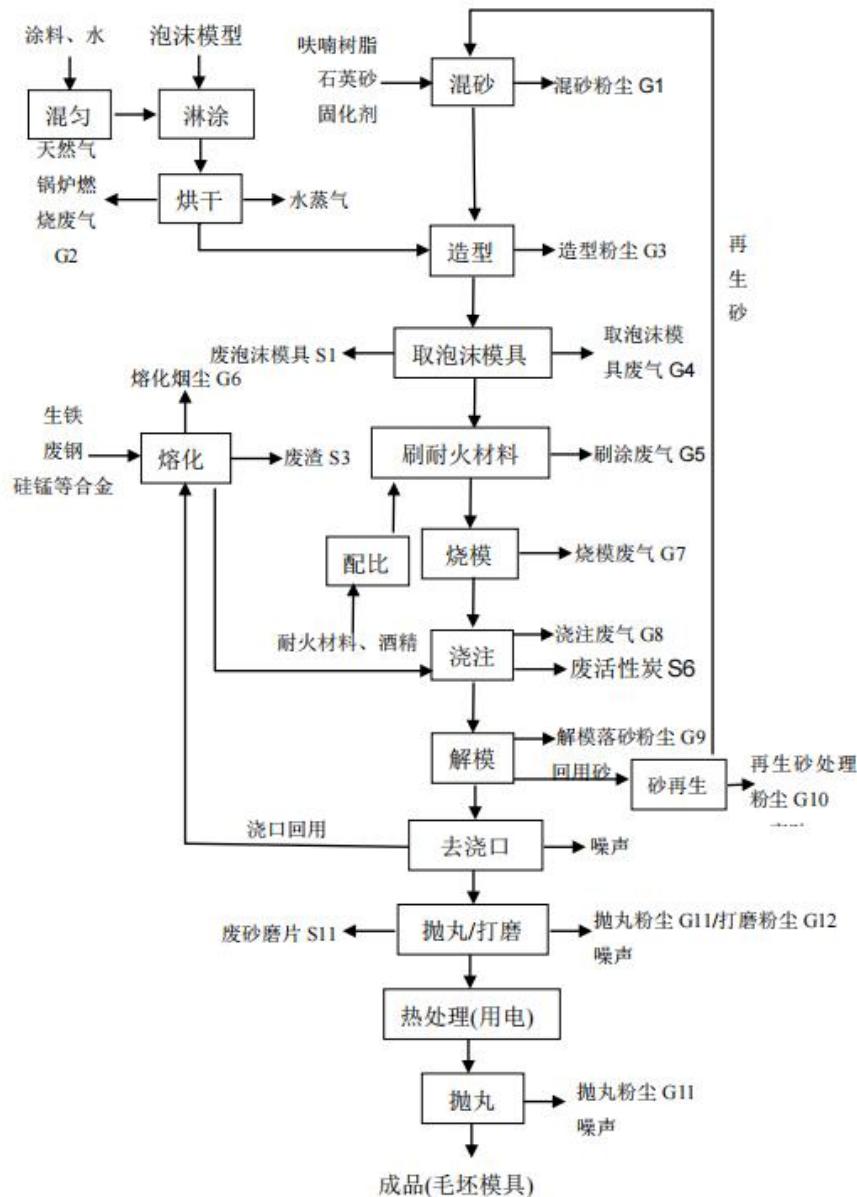


图 3-4 二厂区汽车覆盖件车门模具工艺流程图

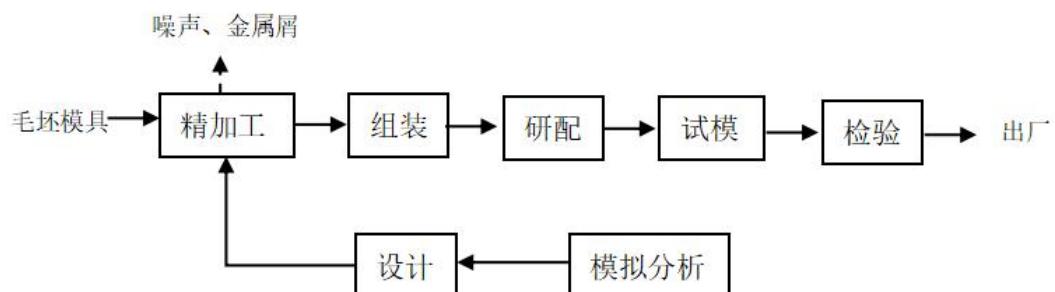


图 3-5 一厂区机加工生产工艺流程图

②汽车模具模架制造

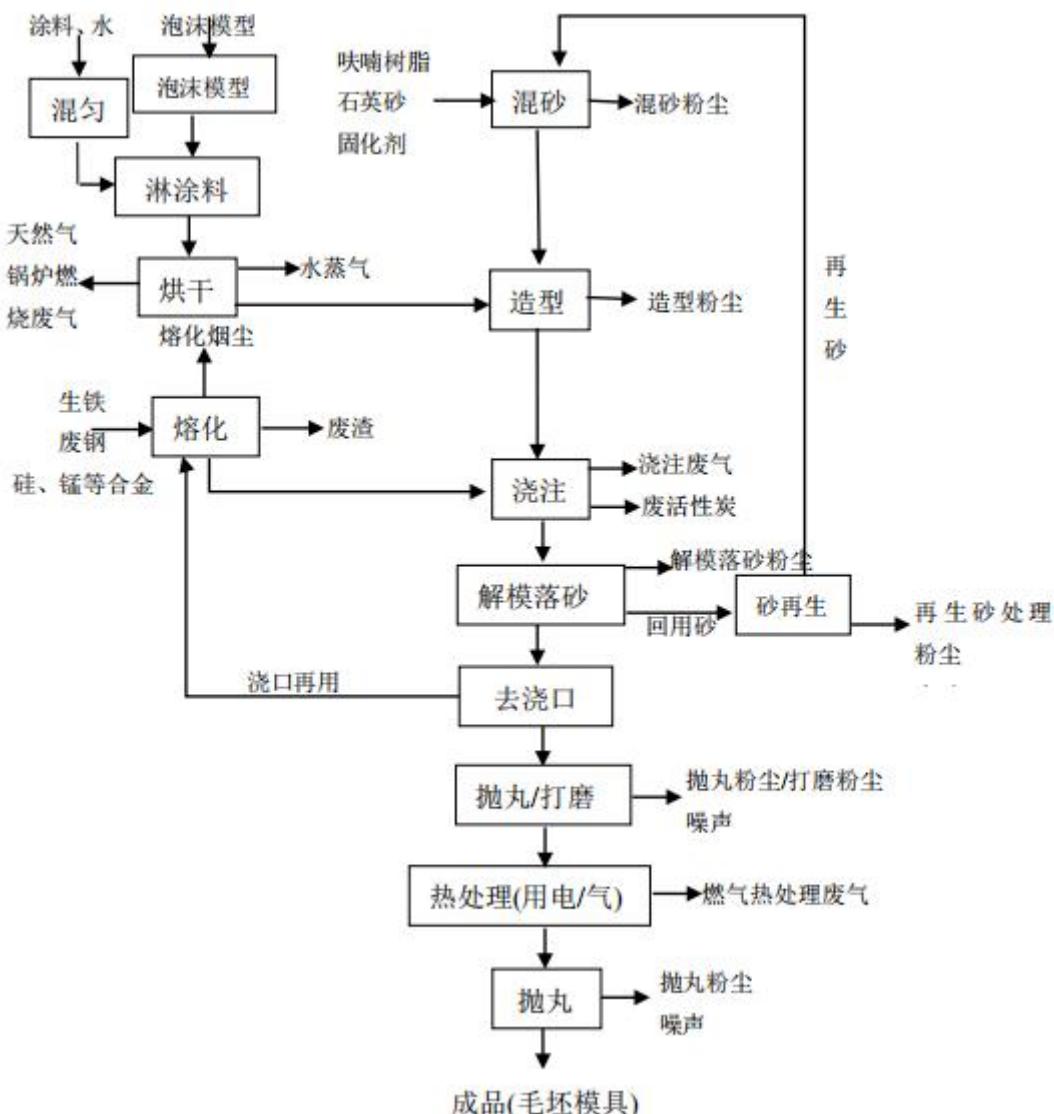


图 3-6 二厂区汽车模具模架制造生产工艺流程

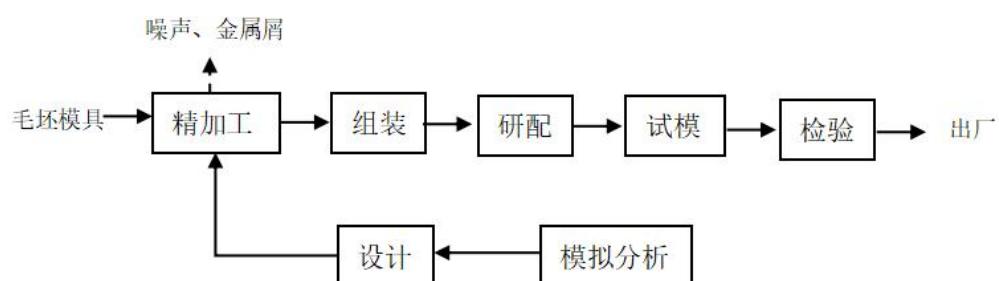


图 3-7 一厂区机加工生产工艺流程图

根据现场调查,对照原环评、排污许可证,企业实际已投产的内容,相关生产工艺与环评及排污许可证一致,未发生变化。

(3) 原有项目污染源强及达标性分析

企业现有生产内均已申领排污证,并按照排污证要求落实自行监测,根据引用排污

许可证自行监测内容，企业现有废水、废气、噪声均能达标排放；固体废物包括一般固废和危险废物，一般固体废物收集后外售综合利用，危险固废委托有资质的单位进行处置。综上所述，原项目均能达标排放，对周围环境影响较小。

（4）污染防治措施

现有项目主要污染防治措施见表 3-11。

表 3-11 厂区主要污染防治措施

项目	污染物	原环评防治措施	现有实际防治措施	是否符合
废水	生活污水	雨污分流，生活污水经化粪池预处理后达标后纳管。	雨污分流，生活污水经化粪池预处理后达标后纳管	符合
废气	熔化烟尘	集气罩收集后通过布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。	集气罩收集后通过布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA001）	符合
	浇注有机废气	有机废气经真空负压系统收集后通过活性炭吸附+脱附+催化燃烧处理，经 15m 高的排气筒排放。	有机废气经真空负压系统收集后通过活性炭吸附+脱附+催化燃烧处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA002）	符合
	混砂、造型粉尘	树脂砂生产线自带布袋除尘器处理粉尘，尾气经 15m 高排气筒排放	混砂、造型粉尘收集后通过布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA003~DA004）	符合
	落砂粉尘	经落砂除尘系统处理后高空排放	落砂粉尘收集后经布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA005~DA006）	符合
	抛丸粉尘	抛丸机安置配套布袋除尘器，粉尘经处理后通过 15m 高的排气筒排放	抛丸粉尘收集后经布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA007）	符合
	砂再生粉尘	密封砂回收设备内配套相应的布袋除尘设施，尾气经 15m 高排气筒排放	砂再生粉尘收集后经布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA008~DA009）	符合
	燃气废气	经收集后通过 15m 高排气筒空排放	热处理炉废气收集后经 15m 高的排气筒排放（DA010）；天然气锅炉废气收集后经 15m 高的排气筒排放（DA011）	符合
	打磨粉尘	经打磨除尘系统处理后高空排放	打磨粉尘收集后经布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA012~DA013）	符合
	气刨粉尘	经气刨除尘系统处理后高空排放	气刨粉尘收集后经布袋除尘器处理，经 15m 高的排气筒排放。（DA014）	符合

	混砂粉尘、解模落砂粉尘、再生砂处理粉尘	1 套袋式除尘 20m 高的排气筒排放	粉尘收集后经布袋除尘器处理, 经 15m 高的排气筒排放。 (DA015)	尚未建成
	抛丸粉尘	1 套袋式除尘 20m 高的排气筒排放	抛丸粉尘收集后经布袋除尘器处理, 经 15m 高的排气筒排放。 (DA016)	尚未建成
	打磨粉尘	1 套袋式除尘 20m 高的排气筒排放	打磨粉尘收集后经布袋除尘器处理, 经 15m 高的排气筒排放。 (DA017)	尚未建成
固废	一般固废	出售给相关单位综合利用	出售给相关单位综合利用	符合
	危险废物	委托有资质单位处置	台州绿道生态环境有限公司、台州泓岛环保科技有限公司、光大绿保固废处置(温岭)有限公司	符合
	生活垃圾	环卫部门清运处理	环卫部门清运处理	符合

(5) 原有项目污染源源强汇总

企业现有生产内容实际污染物排放满足环评控制的总量要求, 无超标及超总量排放情况。

(6) 企业现有项目总量控制

原有项目总量控制指标为 COD_{Cr}、NH₃-N、NO_x、SO₂、VOCs、烟粉尘。检测期间生产负荷为 90%, 根据现有企业检测数据, 结合原料消耗情况及物料平衡、产污系数法等核算现状排气量, 总量控制指标排放值见下表。

表 3-12 原有项目污染物产生排放情况一览表 单位: t/a

类型	污染物名称	原有项目环评审批量	2024 年实际排放量
废水	废水量	5138	4125
	COD _{Cr}	0.154	0.124
	氨氮	0.008	0.006
废气	烟粉尘	55.224	18.805
	二氧化硫	0.044	0.031
	氮氧化物	0.206	0.143
	VOCs	2.661	0.602

(7) 存在的环保问题及拟采取的整改方案

企业现有项目进行生产时, 生产区域地面均硬化处理, 原项目废水、废气、噪声均能达标排放; 固体废物均合理处置。企业现有项目无原有环境问题。

四、主要环境影响和保护措施

1、废气

(1) 废气产生情况

表 4-1 废气产生情况表

序号	产污环节	原料用量 (t/a)	核算方法	核算依据			污染物产生情况		备注	
				引用资料	单位	系数取值	污染物种类	产生量 (t/a)		
1	泡沫模具修边、破碎	泡沫模具	17	类比法	/	/	原料用量 17.5% ^②	颗粒物	2.975	/
2	调漆	水性涂料	20	物料平衡法	按 MSDS 成分的百分比进行计算	挥发性有机物含量 1.1%，固含量 73.9%	非甲烷总烃	少量	/	
	喷漆						臭气浓度	少量		
	晾干						非甲烷总烃	0.066	喷漆 (废气占比 30%)	
							颗粒物 ^①	2.956		
							臭气浓度	少量		
							非甲烷总烃	0.154	晾干 (废气占比 70%)	
							臭气浓度	少量		
							臭气浓度			

备注: ①上漆率按 60%计, 余下的 40%形成漆雾, 漆雾约 50%沉降于涂装车间地面隔离层, 形成干漆渣, 剩余部分漆雾收集后进入末端废气处理设施。
②本项目泡沫模具修边工序会产生泡沫修边废料(修边粉尘和边角料)产生量占原辅料消耗量的 35%, 其中泡沫修边粉尘占废料的 50%, 粉尘经设备自带的集气口收集后通过旋风除尘+布袋除尘处理后无组织排放, 经破碎后的泡沫边角料与经处理后收集的修边粉尘一并压缩成块(冷压), 最终作为一般固废出售综合利用。边角料破碎过程会产生一定量的粉尘, 破碎出来的颗粒物较大, 基本沉降在室内, 不做定量分析。

(2) 废气收集和处理情况

表 4-2 废气收集和处理情况表

序号	废气种类	排气筒编号	污染因子	废气收集方式	收集效率 (%)	处理工艺	处理效率 (%)	风量核算	最终设计风量 (m³/h)
1	修边粉尘	/	颗粒物	泡沫粉尘经泡沫废料收集系统自带的集气口收集	85	旋风除尘+布袋除尘	95	根据设备自带的风机风量，处理设施风量为 10000m³/h	10000
2	水性调漆废气、喷漆废气、晾干废气	DA018	非甲烷总烃、臭气浓度	本项目设置一个喷漆房，调漆、喷漆、晾干均在喷漆房内进行，喷漆房整体密闭引风，维持内部微负压集气	90	/	/	根据厂家提供的数据，喷漆房风量为 30000m³/h	30000
			颗粒物		90	三级过滤器	80		

(3) 废气产排情况

表 4-3 废气产排情况汇总表

产污环节	污染物种类	产生量 (t/a)	有组织排放					无组织排放		总计排放量 (t/a)	生产时间 (h/a)
			排气筒编号	风量 (m³/h)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)		
修边、破碎 ^②	颗粒物	2.975	/	10000	/	/	/	0.260 ^②	0.109 ^②	0.260	2400
水性漆喷漆房	调漆	非甲烷总烃	少量	DA018	30000	少量	少量	少量	少量	少量	150
	喷漆	颗粒物	2.956			0.532	0.511 ^①	17.033 ^①	0.296	0.284 ^①	0.828
		非甲烷总烃	0.066			0.059	0.057 ^①	1.900 ^①	0.007	0.007 ^①	0.066
	晾干	非甲烷总烃	0.154			0.139	0.058	1.933	0.015	0.006	0.154
		颗粒物	2.956			0.532	0.511	17.033	0.296	0.284	0.828
	小计	非甲烷总烃	0.22			0.198	0.115	3.833	0.022	0.013	0.22
		臭气浓度	少量			少量	少量	少量	少量	少量	/
合计		颗粒物	5.931	/	/	0.532	/	/	0.556	/	1.088
		非甲烷总烃	0.22	/	/	0.198	/	/	0.022	/	0.22

	臭气浓度	少量	/	/	少量	少量	少量	少量	少量	少量	/
--	------	----	---	---	----	----	----	----	----	----	---

备注: ①喷漆阶段最大排放速率按所有喷枪以最大出漆量进行喷漆, 且同时使用的工作状态来计。②修边粉尘经设备自带的集气口收集后通过旋风除尘+布袋除尘处理后无组织排放, 经破碎后的泡沫边角料与经处理后收集的修边粉尘一并压缩成块(冷压), 最终作为一般固废出售综合利用; 由于泡沫修边产生的颗粒较大, 基本沉降于操作台附近, 粉尘的无组织排放量按废气收集系统未能收集的粉尘量的 30%计, 其余 70%沉降在设备周围, 每天应及时清扫处理。边角料破碎过程会产生一定量的粉尘, 破碎出来的颗粒物较大, 基本沉降在室内, 不做定量分析。

(4) 污染防治措施信息汇总

表 4-4 废气污染防治措施汇总表

类目	排放源	排放源
生产单元	修边	水性调漆、喷漆、晾干
生产设施	修边机	喷漆房
产排污环节	修边	水性调漆、喷漆、晾干
污染物种类	颗粒物	非甲烷总烃、颗粒物、臭气浓度
排放形式	无组织	有组织
污染防治设施概况	收集方式	泡沫废料收集系统自带集气口
	收集效率 (%)	85
	处理能力 (m ³ /h)	10000
	处理效率 (%)	95
	处理工艺	旋风除尘+布袋除尘
	是否为可行技术	是 ^①
排放口	类型	/
	高度 (m)	/
	内径 (m)	/
	温度 (°C)	/
	地理坐标	/
		经度: 120.844889188°; 纬度: 28.886472658°

	编号	/	DA018
--	----	---	-------

备注: ①根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1124-2020), 泡沫修边和破碎产生的颗粒物可行性技术为“旋风除尘+袋式除尘”, 根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》涂装废气产生的颗粒物可行性技术为“三级过滤”。

(5) 废气污染物排放执行标准信息表

①有组织排放

表 4-5 有组织废气污染物排放标准汇总表

排气筒编号	排气筒名称	污染物种类	废气污染物排放标准		
			名称	浓度限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置
DA018	水性漆喷漆废气排气筒	非甲烷总烃	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)	60	车间或生产设施排气筒
		颗粒物		30	
		臭气浓度		1000	

②无组织排放

表 4-6 无组织废气污染物排放标准汇总表

无组织排放 编号	污染物种类	主要污染防治措施	废气污染物排放标准		备注
			名称	浓度限值 (mg/m ³)	
厂界	颗粒物	加强生产设施及车间密闭	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 9	1.0	/
	非甲烷总烃		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)	4.0	/
	臭气浓度			20 (无量纲)	/
厂区外	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 特别排放限值	6	监控点处1h平均浓度限值
				20	监控点处任意一次浓度值

2、废水

本项目不新增员工，因此，无生活污水产生。

3、噪声

(1) 噪声源强

表 4-7 噪声源强一览表 (一厂区)

序号	噪声源	声源类型	数量 (台/ 条)	位置	产生强度	降噪措施		排放强度 (dB/A)	运行 时段
					噪声值 (dB/A)	措施	降噪效果 (dB/A)		
1	液压机	室内声源	7	一厂区机加工 车间	85	①针对液压机、数控车床等高噪声设备的支承部位，采取安装减振垫片和高效消声器等综合降噪措施。②生产时车间门窗保持关闭状态，需要时可对墙体、门、窗进行隔声改造。③加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。④在生产厂房和厂区四周尽量利用空余地增加绿化面积，加强绿化隔离带建设。⑤合理布置设备，车床等高噪声设备远离敏感点布置。	20	65	昼间
2	数控车床	室内声源	5		80	20	60		

表 4-8 噪声源强一览表 (二厂区)

序号	噪声源	声源类型	数量 (台/ 条)	位置	产生强度	降噪措施		排放强度 (dB/A)	运行 时段
					噪声值 (dB/A)	措施	降噪效果 (dB/A)		
1	喷漆房	室内声源	1	二厂区 3#车间	75	①针对风机等高噪声设备的支承部位，采取安装减振垫片和高效消声器等综合降噪措施。②生产时车间门窗保持关闭状态，需要时可对墙体、门、窗进行隔声改造。③加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。④在生产厂房和厂区四周尽量利用空余地增加绿化面积，加强绿化隔离带建设。⑤合理布置设备，车床等高噪声设备远离敏感点布置。	20	55	昼间
2	修边机		8	二厂区 4#车间	75		20	55	

						地增加绿化面积, 加强绿化隔离带建设。⑤合理布置设备, 车床等高噪声设备远离敏感点布置。			
3	环保设备风机	室外声源	2	/	80	针对风机等采取安装减振垫措施	15	65	昼间

(2) 噪声排放执行标准信息表

表 4-9 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位: dB (A)

厂界噪声点位名 称	厂界外声环境功能区 类别	时段		执行标准
		昼间	夜间	
东	3	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类 标准
南	3	65	55	
西	3	65	55	
北	3	65	55	

4、固废

(1) 固废产排情况

表 4-10 本项目固体废物污染源源强核算一览表

序号	固体废物名称	产生环节	固废属性	物理形状	主要有毒有害物质名称	产生量(t/a)	核算依据	利用或处置量(t/a)	最终去向	备注
1	废泡沫块	泡沫修边、破碎	一般工业废物	固态	/	5.377	泡沫模具修边工序会产生泡沫修边废料产生量占原辅料消耗量的 35%，其中边角料占废料的 50%，边角料产生量为 2.975t/a；泡沫修边粉尘占废料的 50%，粉尘经设备自带的集气口收集，收集效率为 85%，处理效率 95%，则粉尘收集量为 2.402t/a，则压缩成型的废泡沫块为 5.377t/a	5.377	外售物资单位综合利用	二厂区
2	废布袋	废气处理		固态	/	0.02	当布袋破损时进行更换，预计一年更换 2 次，一次更换量为 0.01t，则废布袋更换量为 0.02t/a	0.02		
3	原料废包装桶	水性漆拆包	危险废物	固态	废包装桶	1.6	项目油漆等包装规格为 25kg/桶，年产生废包装桶 800 只，单只桶重 2kg。	1.6	委托有资质的单位处置	一厂区
4	漆渣	喷漆		固态	漆渣	2.956	根据物料平衡水性漆漆渣产生量 2.956t/a。	2.956		
5	废干式过滤耗材	涂装废气处理		固态	滤袋、涂料	7.5	水性漆涂装废气处理设施的滤袋年用量约 5t/a，考虑过滤棉吸附自身重量的 50%杂质，则废过滤棉产生量约 7.5t/a。	7.5		
6	废抹布	维护	危险废物	固态	含油抹布	0.05	本项目精加工过程在设备维修保养过程有一定的废抹布产生，类比现有产生量，本项目产生量约 0.05t/a。	0.05	委托有资质的单位处置	一厂区
7	废机油	设备维护		液态	机油	2	本项目新增机油用量为 2t/a，废机油产生量为	2		

8	废机油桶	拆包	固态	金属桶	0.18	使用量×100%	0.18		
						机油 180kg/桶, 年产生废包装桶约 12 只, 单桶重 15kg			

注: 企业水性漆渣、水性漆包装桶均属于《国家危险废物名录(2025年版)》中“不明确是否具有危险特性的固体废物, 应当按照国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法予以认定。”, 因此从严按照危险废物进行管理和处置。

(2) 固废储存场所

本项目一厂区依托现有的危废仓库, 二厂区依托现有的危废仓库和现有的一般固废堆场。固废贮存场所(设施)基本情况见下表。

表 4-11 固废贮存场所(设施)基本情况表

序号	类别	污染物名称	一般固废/危废代码	环境危险特性	贮存方式	贮存周期	贮存能力(t)	贮存面积(m ²)	仓库位置
1	一般固废	废泡沫块	/	/	袋装	1 个月	20	40	二厂区 3#车间内
2		废布袋	/	/	袋装	1 个月			
3	危险废物	其他废包装桶	HW49/900-041-49	T/In	/	1 个月	8	10	二厂区 3#车间内
4		漆渣	HW12/900-252-12	T, I	袋装	1 个月			
5		废干式过滤耗材	HW49/900-041-49	T/In	/	1 个月			
6		废抹布	HW49/900-041-49	T/In	袋装	3 个月	40	60	一厂区机加工车间西侧
7		废机油	HW08/900-217-08	T, I	桶装	3 个月			
8		废机油桶	HW08/900-249-08	T, I	/	3 个月			

5、项目污染物产生及排放情况汇总

本项目实施前后污染物排放情况汇总表见下表。

表 4-12 技改前后企业全厂污染源强情况汇总表(单位: t/a)

项目	污染因子	现有项目许可排放量	新增排放量	“以新带老”削减量	技改后排放量	排放增减量
废水	废水量	5138	0	0	5138	0
	CODcr	0.154	0	0	0.154	0
	氨氮	0.008	0	0	0.008	0
废气	VOCs	2.661	0.22	0	2.881	+0.22
	颗粒物	55.224	1.088	0	56.312	+1.088

浙江金奥汽车装备有限公司年产 22000 吨汽车装备模具项目环境影响登记表情况说明

	二氧化硫	0.044	0	0	0.044	0
	氮氧化物	0.206	0	0	0.206	0
固体废物	危险废物	39.5	14.286	0	53.786	+14.286
	一般工业固废	2486.48	5.397	0	2491.877	+5.397
	生活垃圾	81.5	0	0	81.5	0

6、环境监测计划

(1) 自行监测计划

本项目属于排污许可简化管理类别，根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ1086—2020)等，本项目自行监测计划如下：

表 4-13 本项目污染源自行监测计划

类别	监测点	监测项目	监测频次	执行排放标准
废气	厂界	颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单)
		非甲烷总烃		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)
		臭气浓度		
	车间外	非甲烷总烃	1 次/半年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 特别排放限值
	DA018	非甲烷总烃	1 次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)
		颗粒物	1 次/年	
		臭气浓度	1 次/年	
噪声	厂界处	昼间噪声	1 次/季度	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

(2) 竣工环境保护设施验收监测

表 4-14 本项目竣工环境保护设施验收监测计划

类别	环保设施	监测项目	监测位置	验收监测标准
废气	水性漆喷漆废气	非甲烷总烃	DA018 进出口	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)
		颗粒物		
		臭气浓度		
	厂界	颗粒物	厂界	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 9
		非甲烷总烃		《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33 2146-2018)
		臭气浓度		
	车间外	非甲烷总烃	车间外	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 特别排放限值
噪声	厂界处	昼间噪声	1 次/季度	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

五、总量控制指标

1、总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》(环发〔2014〕197号)，需进行总量控制的指标为化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物，烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物等参照本办法执行。

根据工程分析，本项目纳入总量控制要求的主要污染物为 VOCs、烟粉尘。

2、总量控制方案

根据《关于印发浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案的通知》(浙环发〔2021〕10号),“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”。仙居县 2024 年环境空气质量为达标区，因此项目新增 VOCs 替代削减比例为 1:1。

烟粉尘不进行总量替代削减，仅给出总量建议值。

表 5-1 本项目总量控制指标一览表 (单位: t/a)

总量控制指标	原环评审批总量	“以新带老”削减量	本项目排放总量	总量指标增减量	区域替代比例	本项目总量控制建议值	本项目实施后全厂总量控制指标
COD _{Cr}	0.154	0	0	0	/	0	0.154
氨氮	0.008	0	0	0	/	0	0.008
VOCs	2.661	0	0.22	+0.22	1:1	0.22	2.881
颗粒物	55.224	0	1.088	+1.088	/	/	56.312
二氧化硫	0.044	0	0	0	/	0	0.044
氮氧化物	0.206	0	0	0	/	0	0.206

综上，本项目实施后需对于新增的挥发性有机物需进行区域平衡削减替代，烟粉尘在当地生态环境部门备案。因此，项目符合总量控制要求。