

台州市震亚机械有限公司年产清洗
机20万台、喷雾器10万台、水泵5万
台、发电机5万台建设项目环境影响
变动情况分析说明（验收后）

台州市仁合环保科技有限公司

二零二五年十月

目 录

一、变动情况	1
1.1 项目由来	1
1.2 项目变化情况	3
1.2.1 产品方案	3
1.2.2 建设地点及平面布置	3
1.2.3 主要设备	5
1.2.4 原辅材料消耗	6
1.2.5 生产工艺	6
1.2.6 环境保护措施	10
1.2.7 污染物排放总量	11
二、评价要素	13
2.1 评价等级与评价范围	13
2.2 评价标准	13
2.2.1 废水	13
2.2.2 废气	14
2.2.3 噪声	17
2.2.4 固废	17
三、环境影响分析说明	19
3.1 污染源强变动情况说明	19
3.1.1 废水污染源强	19
3.1.2 废气污染源强	21
3.1.3 固废污染源强	27
3.1.4 总量变化情况	30
3.2 达标可行性分析	31
3.2.1 废水处理可行性分析	31
3.2.2 废气处理可行性分析	32
3.2.3 固废处置可行性	33
3.2.4 噪声处理达标可行性	33
3.3 环境影响分析	33
3.3.1 水环境影响分析	33
3.3.2 大气环境影响分析	34
3.3.3 固废环境影响分析	34
3.3.4 声环境影响分析	34
四、与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）对比分析	35
五、结论	37
附图 1：企业地理位置示意图	38
附图 2：总平面布置图	39
附图 3：周边概况图	40
附件 1：环评批复	41
附件 2：验收意见	47
附件 3：营业执照	59
附件 4：排污许可证	60
附件 5：危废合同	61
附件 6：《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	64
附件 7：《台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知》	68

一、变动情况

1.1 项目由来

台州市震亚机械有限公司位于台州市金清镇山海大道以南、十塘路以东 7# 地块的工业用地，占地面积 7868.1m²，建成 2 幢厂房（1#厂房 5F、2#厂房 4F），总建筑面积约 13923.9m²。

企业于 2015 年 10 月委托台州市环境科学技术研究院编制了《年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境影响报告表》，并于 2015 年 11 月 9 日经原路桥区环境保护局审批，审批文号为台路环建[2015]105 号。

2019 年 11 月，企业委托台州市污染防治工程技术中心编制了《台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境监理总结报告》，并于 2019 年 12 月 7 日通过专家评审会评审，完成废气、废水、噪声部分自主验收；2020 年 10 月，企业委托台州市污染防治工程技术中心编制了《台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（固废部分）环境保护设施竣工验收报告》，并于 2020 年 10 月 21 日完成固废部分自主验收。

企业环保手续情况具体见下表。

表 1.1-1 企业环保手续情况一览表

项目名称	环境影响评价		竣工环境保护验收		排污许可
	审批单位	批准文号	/	/	/
年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目	原路桥区环境保护局	台路环建[2015]105 号	自主验收	2019 年 12 月 7 日自主验收（废气、废水、噪声部分） 2020 年 10 月 21 日自主验收（废气、废水、噪声部分）	编号：91331004325584163C001W；有效期限：2024-09-19 至 2029-09-18

为提高产品的质量和生产效率，企业已对生产设备、废气处理设施等进行升级改造，主要有以下三个变化：

①生产设备：天然气熔化炉及压铸机数量相对环评数量未发生变化，相较于验收及实际情况各增加一台，但设备的规格均变小，总生产能力不变。其中，天然气熔化炉环评审批为 6 台 200kg 熔化炉，实际配备了 3 台 200kg 熔化炉及 2 台 300kg 熔化炉，实际总熔化能力为 1200t/h，本次调整为 2 台 300kg 熔化炉，4 台 150kg 熔化炉，总熔化能力仍为 1200t/h，相较于环评，熔化炉数量

及总熔化能力不变；压铸机环评审批为 125T、160T、280T 各 2 台，目前实际配备了 1 台 630T、1 台 500T、1 台 150T、2 台 280T。本次调整为 1 台 400T，3 台 300T，2 台 200T，压铸机数量与环评一致，整体产能未发生明显变更。其余主要生产设备酸洗磷化、喷砂、喷塑及其烘干设备配备不调整，与环评一致；

②废气处理设施：喷塑粉尘的处理方式由“滤筒除尘”提升改造为“滤筒除尘+布袋除尘”，提升改造后的废气处理效率可由 95%提升至 98%，喷塑粉尘污染物排放量减少，其他废气处理设施均与环评及验收一致；

③固废：铝灰渣及熔铸烟尘集尘灰由于由于《国家危险废物名录（2025 年版）》更新，固废属性发生变化，但固体废物产生及排放量未发生变化，其处置方式由出售给相关企业综合利用改为委托有资质单位安全处置，不会导致不利环境影响加重。其他固废产生情况与原环评审批一致。

根据《台州市生态环境局关于〈进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展〉的通知》（台环函〔2024〕153 号）：“涉污染影响类建设项目环评依法验收后若发生变动的，判定是否属于新、改（扩）建项目（可参照重大变动清单情形以及结合实际综合分析）。经判定属于新、改（扩）建项目，应按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》等要求重新报批环评。经判定不属于新、改（扩）建项目，应编制《建设项目变动情况分析说明（验收后）》，纳入排污许可管理。

受台州市震亚机械有限公司的委托，台州市仁合环保科技有限公司承担编制本报告工作，编制完成后可作为《台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目》今后企业日常营运过程环境保护管理的技术文件的依据。

1.2 项目变化情况

1.2.1 产品方案

为提高产品的质量和生产效率，企业利用现有厂房，对年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目的相关生产设备进行改造升级。

本项目主要淘汰现有老旧天然气熔化炉及压铸机，升级新的天然气熔化炉及压铸机型号，设备总体数量上相对于验收及实际增加一台天然气熔化炉及一台压铸机，但设备总体数量仍在环评审批范围内，且总生产能力与原来一致。本次设备更新项目产品的生产工艺不变，总产能维持不变。

表 1.2-1 企业产能变化情况表

产品名称	原审批生产规模 (t/a)	验收生产规模 (t/a)	实际生产规模 (t/a)	调整后生产规模 (t/a)	变化情况 (t/a)
清洗机	20	20	20	20	0
喷雾器	10	10	10	10	0
水泵	5	5	5	5	0
发电机	5	5	5	5	0
总计	40	40	40	40	0

本项目建设规模与原环评一致，未发生重大变动。

1.2.2 建设地点及平面布置

1、建设地点

本项目所在地位于台州市金清镇山海大道以南、十塘路以东7#地块，建设地点与环评审批内容一致，未发生变动。

2、平面布置

根据环评，本项目厂区内主要设置2幢厂房，1#厂房5F，2#厂房4F。其中1#厂房为办公综合楼，2#厂房为生产车间。生产车间每层布置如下。

表 1.2-2 生产车间内部平面布置情况

楼层	环评布置	验收布置	调整后布置	备注
1F	熔铸、酸洗磷化	熔铸、喷砂、酸洗磷化、喷塑	熔铸、喷砂、酸洗磷化、喷塑	实际将喷塑台和烘箱布置于车间一楼，相较于环评发生调整。
2F	喷塑、机加工	机加工	机加工	
3F	调试、组装	调试、组装	调试、组装	
4F	组装、仓库	组装、仓库	组装、仓库	

根据核实，厂区内主要设置2幢厂房，1#厂房5F，2#厂房4F，其中1#厂房为办公综合楼，2#厂房为生产车间，厂区实际平面布置与环评一致；生产车间内生产工序平面布置与环评相比，喷塑生产设备从二楼调整至一楼，其余生产

工序平面布置与环评一致。

3、敏感点

根据《台州市震亚机械有限公司年产清洗机20万台、喷雾器10万台、水泵5万台、发电机5万台建设项目环境影响报告表》，该项目2#厂房需设置100m卫生防护距离，根据现场调查，并未新增敏感点。本项目总平面布置变化未导致防护距离变化，也未导致防护距离内新增敏感点，因此建设地点变动不属于重大变动。

1.2.3 主要设备

本项目变动主要针对天然气熔化炉和压铸机设备进行升级换代，设备调整情况见下表。

表 1.2-3 项目设备调整情况一览表

序号	生产 区块	名称	环评审批 数量（台/条）	验收数量 （台/条）		实际数量 （台/条）		调整后数量 （台/条）		备注
1	熔铸	天然气熔化炉 （200kg）	6	200kg	3	200kg	3	300kg	2	调整后 与实际 一致
				300kg	2	300kg	2	150kg	4	
2		压铸机	280T	2	630T	1	630T	1	400T	1
			160T	2	500T	1	500T	1	300T	3
			125T	2	280T	2	280T	2	200T	2
			/	/	150T	1	150T	1	/	/
3	机加 工	数控车床	6	7		7		7		
4		车床加工中心	1	4		4		4		
5		冲床	3	2		2		2		
6		钻床	5	3		3		3		
7	成型	弯管机	2	4		4		4		
8		保护焊	2	2		2		2		
9	喷砂	喷砂机	2	2		2		2		
10	磷化	酸洗磷化线	1	1		1		1		
11	喷塑	喷塑机	2	2		2		2		
12		烘箱	1	1		1		1		
13	组装	组装流水线	2	2		2		2		
14		汽油动力机测试台	3	3		3		3		
15		清洗机测试台	2	2		2		2		
16		打包机	2	3		3		3		

由上表可得，企业主要生产设备为铝熔铸设备、喷砂设备、喷塑设备、酸洗磷化设备，本次调整熔化炉和压铸机的设备数量及型号，具体如下。

1、天然气熔化炉环评审批为 6 台 200kg 熔化炉，验收时及实际配备了 3 台 200kg 熔化炉及 2 台 300kg 熔化炉，实际总熔化能力为 1200kg/h。本次调整为 2 台 300kg 熔化炉，4 台 150kg 熔化炉，总熔化能力仍为 1200kg/h，相较于环评，熔化炉数量及总熔化能力不变；

2、压铸机环评审批为 125T、160T、280T 各 2 台，目前实际配备了 1 台 630T、1 台 500T、1 台 150T、2 台 280T。本次调整为 1 台 400T，3 台 300T，2 台 200T，压铸机数量与环评一致，设备型号发生变化，整体产能未发生明显变更。

其余主要生产设备酸洗磷化、喷砂、喷塑及其烘干设备配备不调整，与环评一致。

调整后的生产设备相对环评数量未发生变化，天然气熔化炉及压铸机数量

相较于验收及实际情况各增加一台，总生产能力不变，其他生产设备与环评验收及实际情况一致。

1.2.4 原辅材料消耗

表 1.2-4 项目原辅料消耗一览表

序号	物料名称	环评年消耗量（吨）	验收年消耗量（吨）	调整后年耗量（吨）	调整前后变化量（吨）
1	铝锭	3500	3482.7	3500	0
2	铁板	30	29.1	30	0
3	铁管	120	117.9	120	0
4	铝脱模剂	1.2	1.12	1.2	0
6	切削液	1	0.93	1	0
7	脱脂剂	1	0.94	1	0
8	35%盐酸	5	4.69	5	0
9	表调剂	3	2.81	3	0
10	磷化剂	10	9.4	10	0
11	石英砂	8	7.6	8	0
12	塑粉	100	97.3	100	0
13	焊丝（替代焊条）	2	1.92	2	0
14	液压油	0.1	0.1	0.1	0
15	汽油	6	5.6	6	0
16	天然气（万 m ³ /a）	22	21.1	22	0
17	水	2627	2700	2627	0

本次设备更新仅对生产设备进行更新升级，产品产能和产品方案均未发生变化，因此原辅材料种类及用量亦未发生变化。

1.2.5 生产工艺

台州市震亚机械有限公司年产清洗机20万台、喷雾器10万台、水泵5万台、发电机5万台项目工艺流程及说明如下，见图1.2-1~1.2-7。

（1）铝件加工生产具体工艺流程

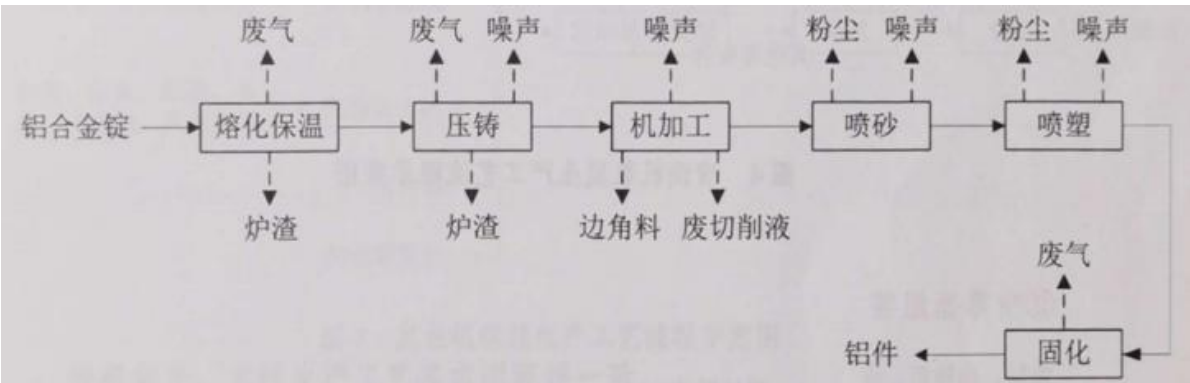


图 1.2-1 铝件加工生产具体工艺流程图

工艺流程说明：

熔化保温：项目采用天然气熔化保温一体炉，外购铝锭放入熔化炉，经天

然气燃烧使其加热到760℃熔化，并在炉内保温。

压铸：将在天然气熔化保温一体炉中保温的铝液浇注进入压铸机，压铸机以较高的压力和较快的速度将铝液注射入模具中（模具压铸时添加一定量的脱模剂），模具采用水进行间接冷却，开模得到压铸件。

机加工：铝件机加工工序主要为数控车床切削修整。

喷砂：利用高速砂流的冲击作用清理和粗化基本表面的过程。采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（石英砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件的表面获得一定的清洁度和粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，提高工件的抗疲劳性。

喷塑、固化：喷粉采用静电喷涂，经前处理后的工件上挂后进行喷粉，随后进入烘箱固化，烘箱采用天然气燃烧热风加热干燥。

铁件加工生产具体工艺流程

①铁板加工

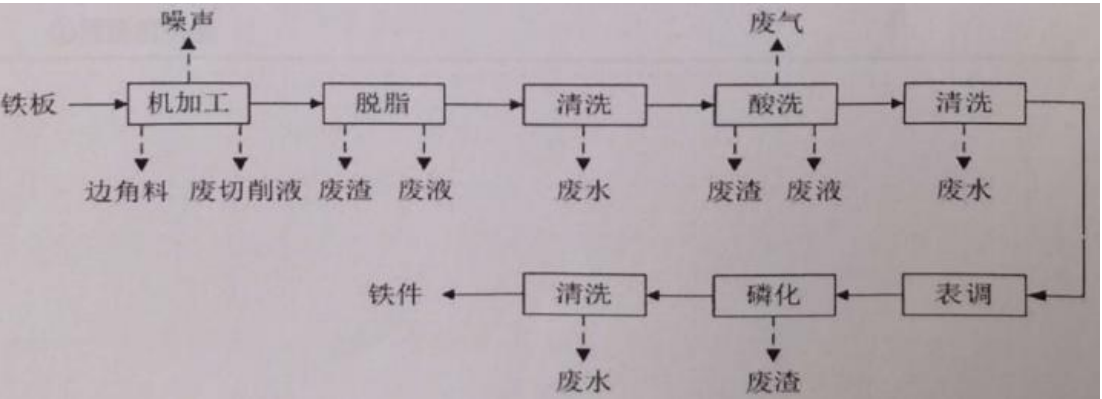


图 1.2-2 铁板加工生产流程图

工艺流程说明：

脱脂：工件在进行酸洗前，首先要进行脱脂，去掉表面的油渍，脱脂槽里加除油粉，槽体内脱脂液每半年更换一次。

酸洗：酸洗主要原理为采用浓度为18%盐酸在常温下（酸洗产热，实际温度约为30~40℃）对工件进行酸洗除锈，利用酸对氧化物溶解以及腐蚀产生氢气的机械剥离作用达到除锈和除氧化皮的目的。

表调：铁件磷化前需进行表调，使工件表面形成致密的结晶核，以改善后续磷化处理工艺，便于磷化膜的生成。

磷化：目的在于给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀，采用锌系磷化剂，槽体磷化液不更换，定期补充。

②铁管加工

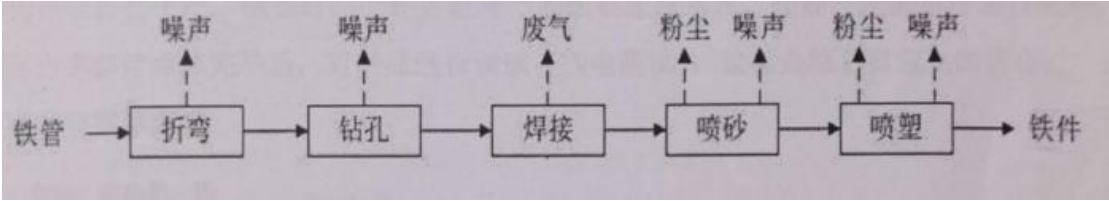


图 1.2-3 铁管加工生产工艺流程图

工艺流程说明：

外购的铁管通过折弯、钻孔等机加工工序加工成产品组件，随后通过保护焊进行焊接得到半成品，然后置于喷砂机中喷砂抛光，最后通过喷塑得到铁件成品。铁管加工涉及的机加工工序均为干车，不使用切削液。

产品组装工艺流程

①清洗机组装

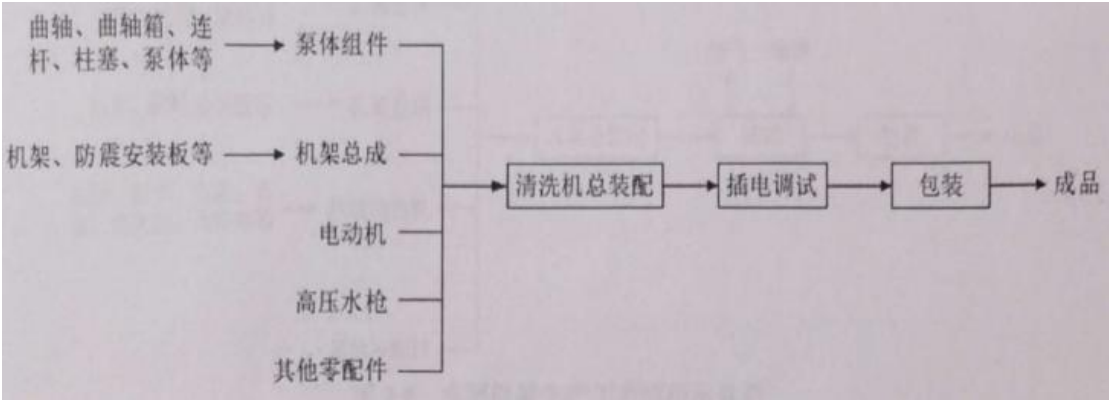


图 1.2-4 清洗机组装生产工艺流程图

工艺流程说明：

清洗机的主要部件有泵体组件、机架总成、电动机、高压水枪等，其中泵体组件和机架为企业自行生产。组装时，上述各组件一起送装配流水线，按照一定的顺序进行组装，待所有零部件组装完毕后，对产品进行调试（插电测试），检验合格后打包入库暂存。

②喷雾器组装

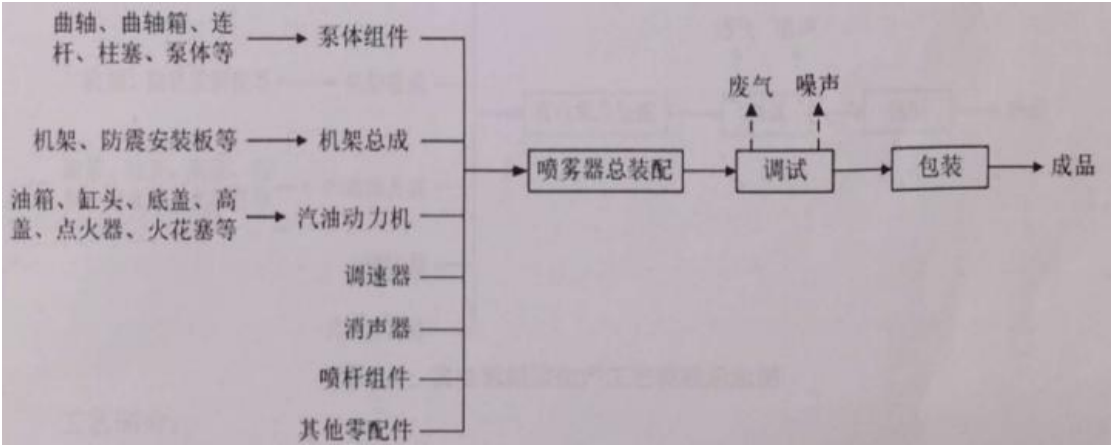


图 1.2-5 喷雾器组装生产工艺流程图

工艺流程说明：

喷雾器的主要部件有泵体组件、机架、汽油动力机、调速器、消声器、喷杆组件等，其中泵体组件、机架、汽油动力机、调速器和消声器为企业自行生产。组装时，上述各组件一起送装配流水线，按照一定的顺序进行组装，待所有零部件组装完毕后，对产品进行调试（加入汽油测试），检验合格后打包入库暂存。

③水泵组装

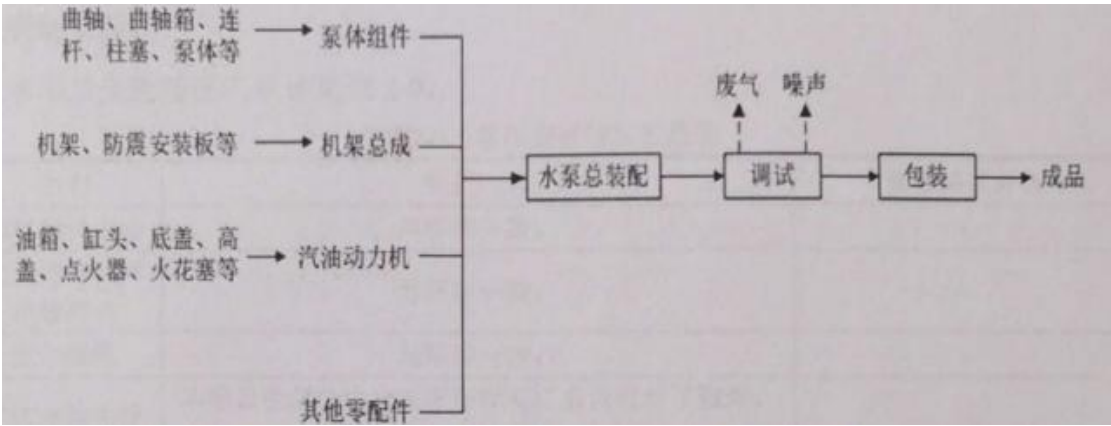


图 1.2-6 水泵组装生产工艺流程图

工艺流程说明：

水泵部件中泵体组件、机架和汽油动力机为企业自行生产，其余部件均为外购。组装时，上述各组件一起送装配流水线，按照一定的顺序进行组装，待所有零部件组装完毕后，对产品进行调试（加入汽油测试），检验合格后打包入库暂存。

④发电机组装

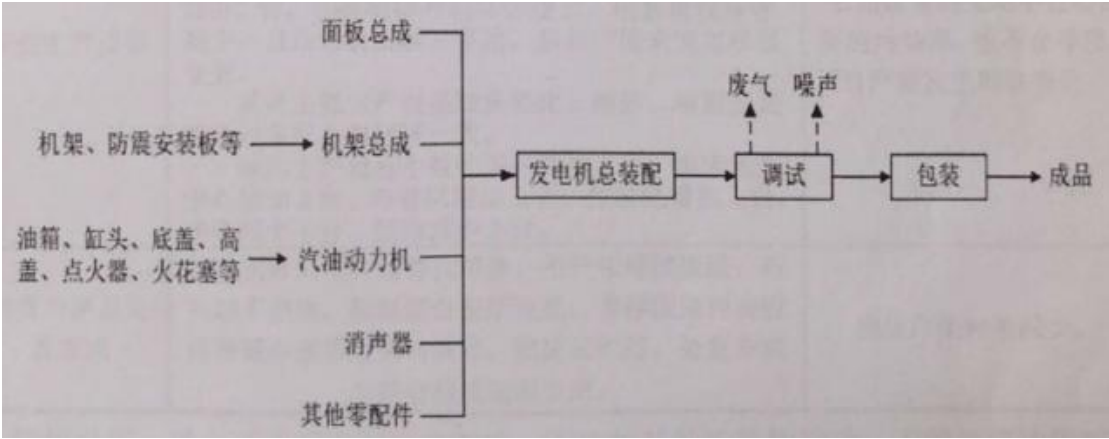


图 1.2-7 发电机组装生产工艺流程图

工艺流程说明：

发电机部件中机架总成、汽油动力机和消声器为企业自行生产，其余部件均为外购。组装时，上述各组件一起送装配流水线，按照一定的顺序进行组装，待所有零部件组装完毕后，对产品进行调试（加入汽油测试），检验合格后打包入库暂存。

年产清洗机20万台、喷雾器10万台、水泵5万台、发电机5万台建设项目的生产工艺一致，根据现场调查，实际的生产工艺与原环评一致，未发生变化。

1.2.6 环境保护措施

项目废气主要为铝锭熔铸烟尘、铝锭压铸脱模废气、盐酸雾、喷砂粉尘、喷塑粉尘、焊接烟尘、调试废气、天然气燃烧废气。

表1.2-5 环境保护措施变化表

污染源	污染物名称	处理设施		
		环评设计要求	实际验收建设	本次调整情况
铝锭熔铸烟尘	颗粒物	在天然气熔化保温一体炉、炉渣罐上方设置集气罩，炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场。收集的废气先进入沉降室初步沉降并降温后再通过布袋除尘器进行除尘处理后高空排放	在天然气熔化保温一体炉、炉渣罐上方设置集气罩，炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场。收集的废气先进入沉降室初步沉降并降温后再通过布袋除尘器进行除尘处理后高空排放 (DA004)	环评中“炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场”的操作调整为“炉渣罐内的铝灰渣待冷却基本无烟气后再移至危废堆场”，其他与环评及实际情况保持一致
铝锭压铸脱模废气	非甲烷总烃	经集气罩收集后高空排放	经集气罩收集后高空排放 (DA003)	与环评及实际情况保持一致
盐酸雾	盐酸雾	酸洗槽设置侧吸罩，将盐酸雾废气收集并引风至碱液喷淋装置进行处理后高空排放	酸洗槽设置侧吸罩，将盐酸雾废气收集并引风至碱液喷淋装置进行处理后高空排放 (DA005)	与环评及实际情况保持一致

喷砂粉尘	颗粒物	经自带布袋除尘器除尘后高空排放	经自带布袋除尘器预处理后再经布袋除尘器除尘后高空排放（DA006）	与环评及实际情况保持一致
喷塑粉尘	颗粒物	经喷塑设备自带的除尘器除尘后高空排放	经喷塑设备自带的除尘器除尘后高空排放（DA007）	喷塑粉尘的处理方式由“滤筒除尘”提升改造为“滤筒除尘+布袋除尘”
焊接烟尘	颗粒物	加强车间通风，并保证 6 次/h 的换气率，降低废气对工人的影响	进行收集并引风至屋顶高空排放（DA008）	与环评及实际情况保持一致
调试废气	NO ₂ 、CO	经收集后高空排放	经收集后高空排放（DA002）	与环评及实际情况保持一致
天然气燃烧废气	NO _x	经收集后高空排放	企业共设置了 1 个喷塑固化台，采用天然气加热，天然气燃烧废气经收集后引风与固化废气合并同一支排气筒排放。另外，铝锭熔化采用天然气加热，天然气燃烧废气经 3 支排气筒至车间楼顶排放（DA001）	与环评及实际情况保持一致

1.2.7 污染物排放总量

调整后总量控制指标具体见下表 1.2-6。

表1.2-6 总量控制建议值（单位：t/a）

污染物名称	COD _{Cr}	NH ₃ -N	烟粉尘	VOCs	NO _x
原环评审批量	0.09	0.012	3.928	0.66	0.411
排污权交易量	0.09	0.012	/	/	0.502
调整后污染物排放量	0.045	0.002	3.358	0.66	0.411
变化量	-0.045	-0.01	-0.57	0	0

由上表可得，本次调整后的污染物排放量仍在原审批范围及排污权交易量范围内。

废水排放量变化的主要原因：路桥滨海污水处理厂排放标准为《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 中排放限值，不在该标准中的其他水污染物控制标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准；根据台州市人民政府关于提高污水处理厂出水排放标准有关问题协调会议纪要《台州市人民政府专题会议纪要》（2015）54 号，全市污水处理厂出水水质均提至《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》，故本项目废水污染物排放限值按 **COD≤30mg/L、氨氮<1.5（2.5）mg/L、总磷<0.3mg/L** 管理控制（氨氮每年 12.1 到次年 3.31 执行括号内的排放限值）。

废气排放量变化的主要原因：本项目调整后，将喷塑粉尘的废气处理工艺从“滤筒除尘”优化为“滤筒除尘+布袋除尘”，项目调整前后废气产生量不变，喷塑工序的工作时间不变，喷塑粉尘处理设施的收集方式和总收集风量不变，而喷塑粉尘处理设施的处理效率从 95%提升至 98%，因此喷塑粉尘有组织排放量及总排放量减少。该调整不属于重大变动。

二、评价要素

2.1 评价等级与评价范围

对照原环境影响评价技术导则，项目评价等级与评价范围均未发生变化。

2.2 评价标准

2.2.1 废水

1、原环评废水排放标准

本项目废水经预处理后排入市政污水管网，纳入路桥区滨海污水处理厂处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准，其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值，总铁纳管标准执行浙江省地方标准《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。其中，50%生产废水经企业自建污水处理设施处理回用，其余 50%生产废水同生活污水排入市政管网，路桥区滨海污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级排放标准中的 B 标准，具体标准限值见表 2.1-1~2.1-3。

表2.1-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 三级标准
单位：mg/L（pH除外）

污染因子	pH	COD	SS	BOD ₅	氨氮	石油类	总磷 (以 P 计)
进管标准	6~9	500	400	300	35	20	8.0

备注：总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值。

表2.1-2 酸洗废水排放总铁浓度限值 单位：mg/L

污染物项目	一级排放浓度限值	二级排放浓度限值	特别排放浓度限值
总铁	3.0	10.0	2.0

表2.1-3 路桥区滨海污水处理厂出水标准 单位：mg/L（pH除外）

污染因子	pH	COD	SS	BOD ₅	氨氮	石油类	总磷 (以 P 计)
一级 B 标准	6~9	60	20	20	8 (15)	3	1

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

2、验收时废水排放标准

本项目验收时废水排放标准与环评一致，本报告不再重复列出。

3、调整后废水排放标准

本项目废水经预处理后排入市政污水管网，纳入路桥区滨海污水处理厂处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准，其

中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值，总铁纳管标准执行浙江省地方标准《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。其中，50%生产废水经企业自建污水处理设施处理回用，其余 50%生产废水同生活污水排入市政管网，路桥滨海污水处理厂排放标准为《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 中排放限值，不在该标准中的其他水污染物控制标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，具体标准限值见表 2.1-4~2.1-6。

表2.1-4 《污水综合排放标准》（GB8978-1996） 三级标准
单位：mg/L（pH除外）

污染因子	pH	COD	SS	BOD ₅	氨氮	石油类	总磷 (以 P 计)
进管标准	6~9	500	400	300	35	20	8.0

备注：总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值。

表2.1-5 酸洗废水排放总铁浓度限值 单位：mg/L

污染物项目	一级排放浓度限值	二级排放浓度限值	特别排放浓度限值
总铁	3.0	10.0	2.0

表2.1-6 路桥区滨海污水处理厂出水标准 单位：mg/L（pH除外）

污染因子*	pH	COD	SS	BOD ₅	氨氮	石油类	总磷 (以 P 计)
一级 A 标准	6~9	40	10	10	2 (4)	1	0.3

备注：①COD、氨氮、总磷由台州市路桥区滨海污水处理厂统一处理达《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 中排放限值，其他污染物处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准（括号内数值为每年 11.1 至次年 3.31 执行）；

②根据台州市人民政府关于提高污水处理厂出水排放标准有关问题协调会议纪要《台州市人民政府专题会议纪要》（2015）54 号，全市污水处理厂出水水质均提至《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》，故本项目废水污染物排放限值按 COD≤30mg/L、氨氮<1.5（2.5）mg/L、总磷<0.3mg/L 管理控制（氨氮每年 12.1 到次年 3.31 执行括号内的排放限值）。

2.2.2 废气

1、原环评废气排放标准

压铸废气（非甲烷总烃）、喷砂粉尘（粉尘）、喷塑粉尘（粉尘）以及盐酸雾（氯化氢）等排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新改扩污染源二级标准，具体值详见表 2.1-7。

表2.1-7 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） 二级标准

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 (m)	二级	监控点	浓度 (mg/Nm ³)

氮氧化物	240	15	0.77	周界外浓度最高点	0.12
		20	1.3		
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0
		20	17		
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
		20	5.9		
氯化氢	100	15	0.2	周界外浓度最高点	0.2

试车过程产生的试车废气（CO），排放参照执行中华人民共和国国家职业卫生标准《工作场所有害因素职业接触限值化学有害因素》（GBZ2.1-2007）的时间加权平均容许浓度，时间加权平均容许浓度为 20mg/m³。

熔化炉废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二类区新建、扩建、改建相关炉窑标准，具体标准限值详见表 2.1-8。

表2.1-8 《工业炉窑大气污染物排放标准》

炉窑类型	烟尘	无组织排放烟尘最高允许浓度	烟气黑度（林格曼度）
金属熔化炉	150mg/m ³	5mg/m ³	1

项目实施后生产过程采用天然气作为燃料，天然气燃烧废气排放参考执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值，具体见表 2.1-9。

表2.1-9 《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）

燃气锅炉	颗粒物 Nmg/m ³	SO ₂ Nmg/m ³	NO _x Nmg/m ³	林格曼黑度（级）
	20	50	200	1

2、验收时废气排放标准

本项目验收时废气排放标准与环评一致，本报告不再重复列出。

3、调整后废气排放标准

本项目熔化废气及天然气燃烧废气有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 大气污染物排放限值，具体标准限值见下表。

表 2.1-10 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）单位：mg/m³

生产过程		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	NMHC	污染物排放监测位置
金属熔炼（化）	燃气炉	30	100	400	/	车间或生产设施排气筒
其他生产工序或设备、设施		30	/	/	/	

表 2.1-11 基准含氧量

序号	炉窑类型	基准含氧量，%
1	燃气炉	8

本项目压铸过程中的非甲烷总烃、喷砂粉尘、喷塑粉尘有组织排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB 33/2146-2018）表 1 相关标准，具体标准限值见下表。

表 2.1-12 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）

序号	污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	污染物排放监控位置
1	颗粒物	30	车间或生产设施排气筒
2	臭气浓度	1000(无量纲)	
3	非甲烷总烃（NMHC）	80	
注：抛丸粉尘包括熔化压铸后的抛丸工序产生的抛丸粉尘。			

盐酸雾（氯化氢）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新改扩污染源二级标准，具体标准限值见下表。

表 2.1-13 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996） 二级标准

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（m）	二级	监控点	浓度（mg/Nm ³ ）
氯化氢	100	15	0.2	周界外浓度最高点	0.2

试车过程产生的试车废气（CO），排放参照执行中华人民共和国国家职业卫生标准《工作场所有害因素职业接触限值化学有害因素》（GBZ2.1-2007）的时间加权平均容许浓度，时间加权平均容许浓度为 20mg/m³。

厂界颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 排放限值；非甲烷总烃排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中相关标准。具体见下表。

表 2.1-14 本项目废气厂界无组织排放监控排放浓度限值 单位：mg/m³

污染物项目	厂界无组织排放监控浓度限值	执行标准
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
非甲烷总烃	4.0	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）

企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中特别排放限值，具体标准现在见下表。

表 2.1-15 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

厂区内 VOCs 无组织特别排放限值 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
非甲烷总烃（NMHC）	6	监控点处 1h 平均浓度限值	在厂房外设置监控点
	20	监测点任意点一次浓度值	

企业厂区内颗粒物无组织排放监控点浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中附录 A.1 的限值，具体标准见表 2.1-16。

表 2.1-16 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限制含义	无组织排放监控位置
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度限值	在厂房外设置监控点

2.2.3 噪声

1、原环评噪声排放标准

项目周界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

3 类标准，标准限值见表 2.1-17。

表2.1-17 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB

厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间	适用范围
3	65	55	厂界四周

2、调整后噪声排放标准

本项目调整前后噪声排放标准未发生变化。

2.2.4 固废

1、原环评

废物分类执行《国家危险废物名录》（2016 版），收集、贮存、运输等过程应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关标准要求；一般工业固体废弃物的贮存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。

2、验收

废物分类执行《国家危险废物名录》（2016 版），收集、贮存、运输等过程应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关标准要求；一般工业固体废弃物的贮存应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。

3、调整后

危险废物按照《国家危险废物名录》（2025 年版）分类，危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集 贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求。一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）的工业固体废物管理条款要

求执行，同时根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

三、环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

3.1.1 废水污染源强

1、废水产生情况：

根据原环评，本项目产生的废水为酸洗磷化工艺清洗废水（脱脂后清洗废水、酸洗后清洗废水、磷化后清洗废水、废气处理的碱喷淋废水及地面清洗废水）、槽体废液和职工生活污水。废水及主要污染物产生量和排放量变化情况见表 3.1-1。

表3.1-1 原环评废水产生及污染物产生量情况 单位：t/a

项目		废水量 (t/a)	污染物产生量 (t/a)						
			COD _{Cr}	石油类	总铁	SS	磷酸盐	BOD ₅	氨氮
酸洗磷化处理	脱脂后清洗	960	0.58	0.048	/	0.192	/	/	/
	酸洗后清洗	150	0.05	/	0.015	/	/	/	/
	磷化后清洗	150	0.06	/	/	0.008	0.021	/	/
废气处理	碱喷淋	50	0.01	/	/	/	/	/	/
地面清洗废水		150	0.03	/	/	0.045	/	/	/
脱脂废液、废酸洗液		4	0.008	0.006	/	0.002	/	/	/
生活污水		765	0.38	/	/	/	/	0.15	0.019
合计		2229	1.118	0.054	0.017	0.247	0.021	0.15	0.019

本次调整不涉及酸洗磷化工艺的变化，酸洗磷化工艺使用的原辅材料种类及数量较原环评不变，因此酸洗磷化工艺清洗废水和槽体废液产生量及污染物水质等较原环评不变。调整前后职工人数不发生变化，生活污水的产生量不发生变化。因此项目调整后废水产生量、污染物种类及产生量均与原环评一致，故不再重复列表说明。

另外根据原环评，项目生产过程中铝脱模剂的使用量为 1.2t/a，使用时跟水按 1：100 稀释；切削液的用量为 1t/a，使用时跟水按 1：20 稀释，则生产时溶剂配置用水量约为 140t/a。本次调整前后脱模剂的物料种类及使用量未发生变化，因此调整后溶剂配置用水与原环评一致。

熔铸和机加工过程中会使用到间接冷却水，该冷却水为循环使用，消耗补充量约为 10t/a，本项目不涉及循环冷却设备的调整，且工作时间不变，因此本项目冷却水用量与原环评一致。

综上所述，本项目调整前后用水量、废水产生量、污染物种类及污染物产生量均与环评一致。

2、废水排放情况：

根据原环评，本项目废水排放情况见下表：

表3.1-2 废水排放情况 单位：t/a

类别	产生量	回用量	纳管量	排放量
生产废水	1464	732	732	732
生活污水	765	0	765	765
废水总量	2229	732	1497	1497
COD _{Cr}	1.118	-	0.75	0.09
石油类	0.054	-	0.030	0.004
总铁	0.017	-	0.015	0.015
SS	0.247	-	0.247	0.030
磷酸盐	0.021	-	0.012	0.001
BOD ₅	0.15	-	0.15	0.03
氨氮	0.019	-	0.019	0.012

由于路桥滨海污水处理厂外排标准发生变化，调整后废水污染物排放量亦有变化，具体排放情况见下表：

表3.1-3 废水排放情况 单位：t/a

类别	产生量	回用量	纳管量	排放量
生产废水	1464	732	732	732
生活污水	765	0	765	765
废水总量	2229	732	1497	1497
COD _{Cr}	1.118	-	0.75	0.045
石油类	0.054	-	0.030	0.001
总铁	0.017	-	0.015	0.015
SS	0.247	-	0.247	0.015
磷酸盐	0.021	-	0.012	0.001
BOD ₅	0.15	-	0.15	0.015
氨氮	0.019	-	0.019	0.002

综上所述，调整前后废水污染物变化情况如下表所示：

表3.1-4 调整前后废水排放情况对比表 单位：t/a

类别	纳管量			排放量		
	原环评审批	调整后	增减量	原环评审批	调整后	增减量
生产废水	732	732	0	732	732	0
生活污水	765	765	0	765	765	0
废水总量	1497	1497	0	1497	1497	0
COD _{Cr}	0.75	0.75	0	0.09	0.045	0.045
石油类	0.030	0.030	0	0.004	0.001	-0.003
总铁	0.015	0.015	0	0.015	0.015	0
SS	0.247	0.247	0	0.030	0.015	-0.015
磷酸盐	0.012	0.012	0	0.001	0.001	0
BOD ₅	0.15	0.15	0	0.03	0.015	-0.015
氨氮	0.019	0.019	0	0.012	0.002	-0.01

由上表可知，本次设备变动不涉及新增污染物或污染物排放量增加。

3.1.2 废气污染源强

原环评产生的废气主要为铝锭熔铸烟尘、铝锭压铸脱模废气、盐酸雾、喷砂粉尘、喷塑粉尘、焊接烟尘、调试废气、天然气燃烧废气。

1、铝锭熔铸烟尘

①原环评

铝锭在高温熔化、压铸过程会产生少量的烟尘，主要为金属氧化物和一些低沸点的金属，如 Al_2O_3 、 ZnO 、 CuO 和 Zn 、 Al 等。参考《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（第八分册）中“以电解铝/铝合金锭”为原料“有色金属压延加工业产排污系数表”（熔铸+热轧+冷拔工艺），烟尘产污系数为 2.14kg/t 产品，本项目投入铝锭熔化炉进行熔化的物料约为 3500t/a ，则铝锭熔铸烟尘产生量约 7.49t/a 。

熔化烟尘主要为熔化搅拌和扒渣过程产生，根据调查，熔化炉在熔化第一炉铝料时需 2 小时左右，之后一般每半小时加料一次，加料 2 次扒渣一次，每次加料熔化搅拌时间约 10min ，每次扒渣时间约 5min ，项目压铸工序实行昼间 8 小时单班制，则一天熔化搅拌和扒渣时间为 5 小时，年工作 300 天，则有效熔化搅拌和扒渣时间为 1500h/a 。熔化搅拌和扒渣过程烟尘产生量以铝锭熔铸烟尘产生量的 80% 计，即 5.99t/a 。

企业在天然气熔化炉（熔化、保温一体）上方设置集气罩，其中，炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场。收集的废气先进入沉降室初步沉降并降温后再通过布袋除尘器进行除尘处理，引风机总风量为 $18000\text{m}^3/\text{h}$ 。集气罩的收集率可达 85%，处理系统的除尘效率可达 90%，处理后的废气通过排气筒高空排放。本项目熔铸烟尘产生和排放情况见表 3.1-5。

表3.1-5 熔铸烟尘产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		合计排放量 (t/a)
		排放量 (t/a)	最大排放速率* (kg/h)	最大排放浓度* (mg/m ³)	排放量 (t/a)	最大排放速率* (kg/h)	
烟尘	7.49	0.64	0.34	18.86	1.12	0.60	1.76

注：熔化搅拌和扒渣过程时烟尘排放速率最大；工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

由于原环评审批较早，因《国家危险废物名录（2025 年版）》更新，铝灰渣从环评审批的一般固废变为危险废物。环评中“炉渣罐待冷却基本无烟气后

再移至固废堆场”的操作调整为“炉渣罐内的铝灰渣待冷却基本无烟气后再移至危废堆场”。

根据原环评工程分析，本项目熔铸烟尘产生量与熔化的物料量有关，调整前后熔化的物料种类及物料量与环评一致，因此熔铸烟尘产生量不变，熔化烟尘主要在熔化搅拌和扒渣过程产生，熔化烟尘产生量与熔化搅拌时间及扒渣时间有关，调整前后熔化搅拌时间及扒渣时间与环评一致，因此熔化烟尘产生量不变；相较于环评，调整前后熔化炉数量一致，因此引风机总风量不变，废气的收集方式不变，调整后熔铸烟尘产生和排放情况与原环评一致。

2、铝锭压铸脱模废气

①原环评

压铸用的水性脱模剂主要成分为乳化硅油，项目脱模剂使用量为 1.2t/a，脱模剂中矿物油及合成脂含量约 40%，在压铸过程中会气化形成有机废气（主要为非甲烷总烃），则项目非甲烷总烃产生量为 0.48t/a。

压铸废气通过集气罩集中收集后高空排放，每个压铸机铸口上方设置集气罩，配套 200kg 熔化炉的单个压铸机集气风量约为 1800m³/h，则 6 台压铸机系统总风量为 10800m³/h，集气效率按 85%计，处理后的废气通过排气筒高空排放，本项目铝锭压铸脱模废气见表 3.1-6。

表3.1-6 铝锭压铸脱模废气产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		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)	
非甲烷 总烃	0.48	0.41	0.017	1.574	0.07	0.029	0.48

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

根据原环评工程分析，本项目铝锭压铸脱模废气产生量与脱模剂使用量有关，调整前后脱模剂种类及使用量与环评一致，因此铝锭压铸脱模废气产生量不变；相较于环评，调整前后压铸机数量一致，因此引风机总风量不变，废气的收集方式不变，调整后铝锭压铸脱模废气产生和排放情况与原环评一致。

3、盐酸雾

①原环评

除锈酸洗工序采用盐酸进行常温酸洗，盐酸浓度约 18%。本项目酸洗生产线酸洗槽尺寸为 1.5m×0.8m×1m，盐酸雾产生量可按式计算：

$$G_z = M (0.000352 + 0.000786U) P_x F$$

式中：G_z——酸雾量，kg/h；

M：液体分子量；

U：蒸发液体表面上的空气流速（m/s），应以实测数据为准。无条件实测时，可取 0.2~0.5m/s 或查表计算；

P：相应于液体温度下空气中的饱和蒸汽分压力（mmHg）；

F：蒸发面的面积，m²。

本项目酸洗槽不加热，但酸洗反应过程会产生一定的热量，液体温度一般在 40℃左右，以 40℃计，盐酸浓度为 18%，查得 P_{HCl}=0.52mmHg，槽边风速 U 取 0.4m/s（槽边设引风收集装置），M 为 36.5。

酸洗生产线盐酸槽蒸发面积为 1.2m²，经计算，盐酸槽盐酸雾产生量约 0.015kg/h，年产生量为 36kg（年工作时间为 300 天，每天运行 8h）。

企业在酸洗槽安装集气罩进行酸雾收集，盐酸雾收集至碱液喷淋装置处理后收集进行高空排放。系统风量为 3000m³/h，一般收集率在 75~85%之间（本环评取 80%），碱液喷淋装置去除率不低于 90%，具体见下表 3.1-7。

表3.1-7 项目盐酸雾排放情况表

污染物名称			盐酸雾
产生量（t/a）			0.036
排放量	有组织	有组织排放量（t/a）	0.003
		有组织排放速率（kg/h）	0.001
		有组织排放浓度（mg/m ³ ）	0.4
	无组织	无组织排放量（t/a）	0.007
		无组织排放速率（kg/h）	0.003
	合计	总排放量（t/a）	0.01

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

不做调整，与环评一致。

4、喷砂粉尘

①原环评

项目设喷砂机 2 台，用于铝件压铸后的喷砂抛光，喷砂时会产生一定量的粉尘，但喷砂机运行时基本密闭，并且自带有滤筒式除尘器，根据类比调查，喷砂粉尘的产生量以 1.0kg/t 投料计。本项目铝锭用量为 3500t/a，铁管用量为 120t/a，则抛丸粉尘的产生量约 3.62t/a，抛丸机自带的除尘装置除尘效率约 95%，含尘气体经密闭抽气、滤筒除尘处理后，其粉尘的排放量约 0.181t/a，通过排气筒高空排放。风机总风量以 3000m³/h 计，则抛丸粉尘排放速率为 0.075kg/h，排放浓度为 25.14m³/h。

表3.1-8 喷砂粉尘产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		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)	
粉尘	3.62	0.181	0.075	25.14	/	/	0.181

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

不做调整，与环评一致。

5、喷塑粉尘

①原环评

本项目设 2 台静电喷塑机，喷粉后进入烘道固化，烘道采用天然气加热器的导热管间接加热。

在喷涂过程中会产生大量的粉尘，构件上粉率一般为 80%，本项目塑粉的用量为 100t/a，因此未喷上的粉末产生量约为 20t/a。粉末喷涂过程是在喷粉房（又称防尘室）内进行的，该房体有一面敞开用于人工操作，且呈负压，通过风机将房体内没有喷上工件的粉末吸入回收系统，该回收系统是一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置（其作用相当于袋式除尘器），未喷上工件的粉末经回收系统处理后全部回用，气体外排。喷粉房的总风量以 10000m³/h 计，粉尘收集率在 95%以上，自带回收系统粉尘去除率以 95%计。项目喷塑粉尘废气产生排放情况详见表 3.1-9。

表3.1-9 喷塑粉尘产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		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)	
粉尘	20	0.95	0.396	39.58	1	0.417	1.95

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

本项目设 2 台静电喷塑机，喷粉后进入烘道固化，烘道采用天然气加热器的导热管间接加热。

在喷涂过程中会产生大量的粉尘，构件上粉率一般为 80%，本项目塑粉的用量为 100t/a，因此未喷上的粉末产生量约为 20t/a。粉末喷涂过程是在喷粉房（又称防尘室）内进行的，该房体有一面敞开用于人工操作，且呈负压，通过风机将房体内没有喷上工件的粉末吸入回收系统，该回收系统是一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置（滤筒除尘装置），未喷上工件的粉未经回收系统处理后全部回用，气体外排。

因目前喷塑粉尘的排放标准发生变化，原有废气处理设施无法满足调整后的废气排放标准要求，本项目调整后在滤筒除尘装置后加装一套布袋除尘器，因此调整后喷塑粉尘的工艺调整为滤筒除尘+布袋除尘，喷塑粉尘处理设施内被收集的塑粉均可回用。该处理措施的处理效率可达到 98%，喷粉房的总风量以 10000m³/h 计，粉尘收集率以 95%计。项目喷塑粉尘废气产生排放情况详见表 3.1-10。

表3.1-10 喷塑粉尘产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		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)	
粉尘	20	0.38	0.158	15.8	1	0.417	1.38

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

本项目调整后，将喷塑粉尘的废气处理工艺从“滤筒除尘”优化为“滤筒除尘+布袋除尘”，项目调整前后废气产生量不变，喷塑工序的工作时间不变，喷塑粉尘处理设施的收集方式和总收集风量不变，而喷塑粉尘处理设施的处理效率从 95%提升至 98%，因此喷塑粉尘有组织排放量及总排放量减少。本次调整不属于重大变动。

6、焊接烟尘

①原环评

本项目焊接使用氩气保护气焊接工艺，使用的焊条型号为 AlO₂（主要成分为 Ni、Cr、Mn、Si）。焊接废气成份较为复杂，主要以一氧化碳等为主。根据类比调查，焊条的产生系数一般为 10.3~18.3g/kg，本评价以 18.3g/kg 计，焊条使用量为 2t/a，预计焊接烟尘产生量 0.037t/a。项目焊接烟尘废气产生排放情况详见表 3.1-11。

表3.1-11 焊接烟尘废气产生和排放情况

污染物	产生量 (t/a)	有组织			无组织		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)	
烟尘	0.037	/	/	/	0.037	0.031	0.037

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

不做调整，与环评一致。

7、调试废气

①原环评

项目生产的产品出厂前须进行调试，其中，清洗机为插电调试，无废气产生；喷雾器、水泵、发电机调试时需加入汽油进行测试，在调试过程中会有一定量的调试废气产生，废气经集气罩收集后高空排放。根据业主提供的资料，每台产品平均调试时间为 1min，调试过程中平均消耗汽油约为 20g/台。项目达产后，喷雾器产量为 10 万台/a、水泵为 10 万台/a、发电机 5 万台/a，则项目用于调试的汽油消耗量约为 4t/a。根据机动车（小型车）污染排放系数统计，燃油发动机（汽油）运行时，1L 汽油约产生 16.88gNO₂、169gCO 以及 33.3gHC。另外，汽油体积折算比按 1.35L/kg 计（折算后汽油消耗约 5400L/a），则产品调试过程中调试废气产生量为 1.184t/a，其中，NO₂ 产生量为 0.091t/a，CO 为 0.913t/a，HC 为 0.180t/a，项目共有 3 个汽油动力机测试台。调试过程产生的调试废气经集气罩分别收集后通过高空排放，总风量按 20000m³/h，废气收集率按 90%计，则项目调试废气产生排放情况详见表 3.1-12。

表3.1-12 调试废气产生和排放情况

污染物名称			NO ₂	CO	HC
产生量 (t/a)			0.091	0.913	0.180
排放量	有组织	有组织排放量 (t/a)	0.082	0.821	0.162
		有组织排放速率 (kg/h)	0.034	0.342	0.067
		有组织排放浓度 (mg/m ³)	1.709	17.111	3.372
	无组织	无组织排放量 (t/a)	0.009	0.091	0.018
		无组织排放速率 (kg/h)	0.002	0.019	0.004
	合计	总排放量 (t/a)	0.091	0.913	0.180

注：工作时间为 300d，每天运行 8h 计。

②调整后

不做调整，与环评一致。

8、天然气燃烧废气

①原环评

项目生产过程中加热供能采用天然气作为燃料，预计年天然气消耗量为 22 万 m³。根据《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（第十分册）燃气产排污系数表，燃烧 1 万 m³ 天然气产生污染物情况见表 3.1-13。

表3.1-13 天然气燃烧排放因子表

污染因子	烟气 (Nm ³ /万m ³)	NO _x (kg/万m ³)
排污系数	136259.17	18.71

天然气作为一种清洁能源，在燃烧过程中排放的污染物很少，根据浙江 LNG 天然气组分，几乎不含灰分和硫分，主要的大气污染物为 NO_x，则本项目燃气废气产生排放情况详见表 3.1-14。

表3.1-14 本项目烘干工序燃气废气源强

污染物	产生量	排放量	排放浓度	出口速率
烟气量	299.8万Nm ³ /a	54.5万Nm ³ /a	/	/
NO _x	0.411t/a	0.411t/a	34.3mg/m ³	0.172kg/h

②调整后

调整前后天然气用量未发生变化，与环评一致。

9、废气汇总

调整前后废气污染物排放变化情况见表3.1-15。

表3.1-15 调整前后废气污染物排放变化情况对比 单位：t/a

产污环节	污染物种类	原审批排放量			调整后排放量			变化量
		有组织	无组织	合计	有组织	无组织	合计	
铝锭熔铸烟尘	颗粒物	0.64	1.12	1.76	0.64	1.12	1.76	0
铝锭压铸脱模废气	非甲烷总烃	0.41	0.07	0.48	0.41	0.07	0.48	0
盐酸雾	氯化氢	0.003	0.007	0.01	0.003	0.007	0.01	0
喷砂粉尘	颗粒物	0.181	/	0.181	0.181	/	0.181	0
喷塑粉尘	颗粒物	0.95	1	1.95	0.38	1	1.38	-0.57
焊接烟尘	颗粒物	/	0.037	0.037	/	0.037	0.037	0
调试废气	NO ₂	0.082	0.009	0.091	0.082	0.009	0.091	0
	CO	0.821	0.092	0.913	0.821	0.092	0.913	0
	非甲烷总烃	0.162	0.018	0.180	0.162	0.018	0.180	0
天然气燃烧废气	NO _x	0.411	/	0.411	0.411	/	0.411	0
汇总	颗粒物	1.771	2.157	3.928	1.201	2.157	3.358	-0.57
	非甲烷总烃	0.572	0.088	0.66	0.572	0.088	0.66	0
	NO ₂	0.082	0.009	0.091	0.082	0.009	0.091	0
	CO	0.821	0.092	0.913	0.821	0.092	0.913	0
	NO _x	0.411	/	0.411	0.411	/	0.411	0

由上表可知，本次变动未导致新增污染物或污染物排放量增加。

3.1.3 固废污染源强

根据环评，本项目的固废主要为铝灰渣、集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、抛丸集尘灰）、废边角料、废切削液、废液压油、废石英砂、废焊渣、酸洗线沉

渣、废水处理设施产生的污泥、职工生活垃圾。

（1）铝灰渣

原环评：铝锭熔化和压铸过程会产生一定的铝灰渣，项目铝锭用量约 3500t/a，产生量约为原料量的 0.5%，则铝灰渣产生量约为 17.5t/a，收集后出售给相关企业综合利用。

调整后：调整前后铝灰渣的产生量不变。由于《国家危险废物名录（2025 年版）》更新，铝灰渣须作为危废处理，调整后的铝灰渣交由有资质单位安全处置。

（2）集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、喷砂集尘灰）

原环评：项目集尘灰主要来自布袋除尘器对铝锭熔化烟尘和喷砂过程中收集产生的集尘灰，集尘灰产生量为 9.169t/a，其中，熔铸烟尘集尘灰产生量约为 5.73t/a，喷砂集尘灰产生量约为 3.439t/a，收集后出售给相关企业综合利用。

调整后：本次调整将原环评中的“集尘灰”分为“喷砂集尘灰”和“熔铸烟尘集尘灰”。喷砂集尘灰调整前后产生量及处置方式不变。熔铸烟尘集尘灰调整前后产生量，由于《国家危险废物名录（2025 年版）》更新，熔铸烟尘集尘灰须作为危废处理，调整后的熔铸烟尘集尘灰交由有资质单位安全处置。

（3）废边角料

原环评：项目在机加工过程中均会产生边角料，机加工过程中产生的金属边角料约为原料使用量的 5%，项目铝锭用量为 3500t/a、铁板 30t/a、铁管 120t/a，则在生产过程中的边角料产生量约为 182.5t/a，收集后出售给相关企业综合利用。

调整后：不做调整，与环评一致。

（4）废切削液和废液压油

原环评：本项目机加工过程需要使用切削液，切削液起到润滑和冷却作用并可循环使用，一般情况下不排放，只有在机械设备检修及因长时间循环使用后致使循环罐中切削液变质而被清理。项目切削液的使用量约为 1t/a，使用时跟水按 1:20 稀释，稀释后的切削液总用量约为 21t/a。根据同类企业的产生经验，废切削液的产生量约占使用量的 5%，其余 95%工件损耗带走，则本项目废切削液的产生量约为 1.05t/a，属于危险废物，应交由有资质单位进行安全处置。

液压油主要用于压铸机运行时起冷却、防锈作用。本项目液压油使用量为 0.1t/a，一般情况下不排放，只有在机械设备检修及因长时间循环使用后致使循环罐中液压油变质而被清理。根据类比调查，液压油的产生量约占使用量的 10%，其余 90%蒸发、随工件带走等损耗，则废液压油的产生量为 0.01t/a。

调整后：不做调整，与环评一致。

（5）废石英砂

原环评：本项目喷砂工序石英砂的使用量为 8t/a，则废石英砂的产生量约为 8t/a，应妥善收集后出售给相关企业回收利用。

调整后：不做调整，与环评一致。

（6）废焊渣

原环评：本项目焊条使用量为 2t/a，废焊渣产生约为焊条使用量的 5%，则全年废焊渣产生量为 0.1t/a。废焊渣经妥善收集后出售给相关企业综合利用。

调整后：不做调整，与环评一致。

（7）酸洗线沉渣

原环评：酸洗磷化流水线处理过程中，脱脂槽和磷化槽在运行过程中底部会产生沉渣，定期打捞。根据类比调查，每个槽体每天平均产生 0.5kg 沉渣，企业年工作时间为 300 天，则沉渣产生量为 0.3t/a，属于危险废物，交由有资质单位妥善处理。

调整后：不做调整，与环评一致。

（8）废水处理设施产生的污泥

原环评：类比调查同类表面处理企业废水处理站，废水处理设施污泥产生量为 22t/a（含水率以 75%计），属于危险废物，应委托有资质单位妥善处理。

调整后：不做调整，与环评一致。

（9）职工生活垃圾

原环评：本项目实施后，职工人数为 50 人（共中设有 10 人倒班宿舍），厂内不设置食堂，不住宿的职工人均生活垃圾产生量按 0.5kg/d 计，住宿的职工人均生活垃圾产生量按 1kg/d 计，全年工作时间 300 天，则生活垃圾产生量约 9t/a，生活垃圾收集后统一交由环卫部门集中处理。

调整后：不做调整，与环评一致。

表3.1-16 调整前后固废产生量变化情况 单位：t/a

序号	固体废物名称	固废属性	废物代码	原审批产生量	调整后产生量	增减量	去向
1	废边角料	一般固废	900-002-S17	182.5	182.5	0	出售给相关企业综合利用
2	废石英砂	一般固废	900-099-S59	8	8	0	出售给相关企业综合利用
3	废焊渣	一般固废	900-099-S59	0.1	0.1	0	出售给相关企业综合利用
4	喷砂集尘灰	一般固废	900-099-S59	9.169	3.439	0	出售给相关企业综合利用
5	熔铸烟尘集尘灰	危险废物	HW48 900-034-48		5.73	0	委托浙江双久恒新材料科技有限公司安全处理
6	铝灰渣	危险废物	HW48 321-026-48	17.5	17.5	0	
7	废切削液	危险废物	HW09 900-006-09	1.05	1.05	0	委托台州金野环保科技有限公司安全处理
8	废液压油	危险废物	HW09 900-006-09	0.01	0.01	0	
9	沉渣	危险废物	HW17 336-064-17	0.3	0.3	0	
10	污泥	危险废物	HW17 336-064-17	22	22	0	
11	生活垃圾	一般固废	/	9	9	0	当地环卫部门统一清运

注：由于环评审批较早，上表中的一般固废代码已按照《固体废物分类与代码目录 2024 版》更新，危废代码已按照《国家危险废物名录（2025 年版）》更新。

根据上表可得，因《国家危险废物名录（2025 年版）》更新，调整前后铝灰渣及熔铸烟尘集尘灰的固废属性发生变化，由一般固废变为危险废物，但固体废物产生及排放量未发生变化，其处置方式由出售给相关企业综合利用改为委托有资质单位安全处置，但仍属于委外处置，不属于重大变动。

3.1.4 总量变化情况

调整前后主要污染物排放总量变化情况见表 3.1-17。

表3.1-16 调整前后总量变化情况 单位：t/a

指标		原审批排放总量 (固废产生量)	调整后排放总量 (固废产生量)	增减量
废水	化学需氧量	0.09	0.045	-0.045
	氨氮	0.012	0.002	-0.01
废气	颗粒物	3.928	3.358	-0.57
	非甲烷总烃	0.66	0.66	0
	NO ₂	0.091	0.091	0
	CO	0.913	0.913	0
	NO _x	0.411	0.411	0
固废	废边角料	182.5	182.5	0
	废石英砂	8	8	0

指标	原审批排放总量 (固废产生量)	调整后排放总量 (固废产生量)	增减量
废焊渣	0.1	0.1	0
喷砂集尘灰	9.169	3.439	0
熔铸烟尘集尘灰		5.73	0
铝灰渣	17.5	17.5	0
废切削液	1.05	1.05	0
废液压油	0.01	0.01	0
沉渣	0.3	0.3	0
污泥	22	22	0
生活垃圾	9	9	0

由上表可知，本次变化未导致新增废水、废气污染物种类，废水、废气的各项污染物排放量均在原环评及批复的总量控制指标内。

3.2 达标可行性分析

3.2.1 废水处理可行性分析

1、环评报告及批复中要求的废水处理措施

厂区采用雨、污分流制。厂区雨水通过雨水排水管排入市政雨水管网。本项目废水经预处理后排入市政污水管网，纳入路桥区滨海污水处理厂处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准，其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值，总铁纳管标准执行浙江省地方标准《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。其中，50%生产废水经企业自建污水处理设施处理回用，其余 50%生产废水同生活污水排入市政管网，路桥区滨海污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级排放标准中的 B 标准。

2、调整后的废水处理措施

与原环评报告及批复中的废水处理措施一致。

3、排放口设置

污水排放口：厂区建有一个标准化污水排放口。本次调整未新增排放口，未改变排放去向。

雨水排放口：厂区设置了 1 个雨水排放口，雨水排至市政雨水管网。

4、达标可行性分析

本次调整，废水量与原环评一致，同时不改变废水处理工艺及排放去向，

为间接排放，调整后次废水依托废水处理设施可以做到达标排放。

3.2.2 废气处理可行性分析

1、环评报告及批复中要求的废气处理措施

本项目产生废气的防治要求如下表所示：

表3.2-1 环评中对本项目废气的防治要求

分类		原审批环保措施
废气	铝锭熔铸烟尘	在天然气熔化保温一方设置集气罩，炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场。收集的废气先进入沉降室初步沉降并降温后再通过布袋除尘器进行除尘处理后高空排放。
	铝锭压铸脱模废气	经集气罩收集后高空排放。
	盐酸雾	酸洗槽设置侧吸罩，将盐酸雾废气收集并引风至碱液喷淋装置进行处理后高空排放。
	喷砂粉尘	经自带布袋除尘器除尘后高空排放。
	喷塑粉尘	经喷塑设备自带的除尘器除尘后高空排放。
	焊接烟尘	加强车间通风，并保证 6 次 h 的换气率，降低废气对工人的影响，同时应采取相关劳保措施加强对员工个人的安全防护。
	调试废气	经收集后高空排放。
	天然气燃烧废气	经收集后高空排放。

2、调整后的废气处理措施

表3.2-2 调整后本项目废气的防治要求

分类		原审批环保措施
废气	铝锭熔铸烟尘	在天然气熔化保温一方设置集气罩，炉渣罐待冷却基本无烟气后再移至固废堆场。收集的废气先进入沉降室初步沉降并降温后再通过布袋除尘器进行除尘处理后高空排放。
	铝锭压铸脱模废气	经集气罩收集后高空排放。
	盐酸雾	酸洗槽设置侧吸罩，将盐酸雾废气收集并引风至碱液喷淋装置进行处理后高空排放。
	喷砂粉尘	经自带布袋除尘器除尘后高空排放。
	喷塑粉尘	喷塑粉尘的处理方式由“滤筒除尘”提升改造为“滤筒除尘+布袋除尘”
	焊接烟尘	加强车间通风，并保证 6 次 h 的换气率，降低废气对工人的影响，同时应采取相关劳保措施加强对员工个人的安全防护。
	调试废气	经收集后高空排放。
	天然气燃烧废气	经收集后高空排放。

本项目调整后，将喷塑粉尘的废气处理工艺从“滤筒除尘”优化为“滤筒除尘+布袋除尘”，喷塑粉尘有组织排放量及总排放量减少，其他废气处理设施均与原环评一致。本次调整不属于重大变动。本次调整未导致新增污染物或污染物排放量增加。本项目调整后废气处理设施可以做到达标排放，不会对环境造成更不利的影响。本次调整不改变排气筒高度。

3、达标可行性分析

本次调整，废气种类相比原环评不变；废气各污染物排放量不增加。调整后废气依托废气处理设施可以做到达标排放，不会对环境造成更不利的影响，排气筒高度未降低 10%。

3.2.3 固废处置可行性

企业建有 1 个危废堆场，约为 25m²，用于存放危险废物，项目危废仓库能够满足防风、防雨、防晒的要求，且地面和墙裙均涂有环氧树脂防腐，四周设置围堰，并设有导流沟和渗滤液收集池，能有效防腐防渗漏，危废标识基本齐全，符合危废仓库建设要求；同时，企业还建有 1 个面积约 12.6m²的一般固废堆场，用于存放企业产生的一般固体废物，项目一般固废仓库能够满足防风、防雨、防晒的要求，且地面已有效硬化，符合一般固废仓库建设要求。危险废物委托台州金野环保科技有限公司及浙江双久恒新材料科技有限公司安全处置；其余一般固废收集后出售给物资回收部门进行综合利用；生活垃圾委托当地环卫部门清运处理。因此调整后企业固废处置具有可行性。

3.2.4 噪声处理达标可行性

调整后本项目的主要为各类生产设备运行时产生，项目设备数量和噪声值与原环评设备相差不大，选用低噪声设备，同时做好设备维护管理工作。同时车间内设备位置基本不变，因此调整后本项目能做到各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》相应标准限值。

3.3 环境影响分析

3.3.1 水环境影响分析

厂区采用雨、污分流制。厂区雨水通过雨水排水管排入市政雨水管网。本项目废水经预处理后排入市政污水管网，纳入路桥区滨海污水处理厂处理，废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准，其中总磷、氨氮执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中的间接排放限值，总铁纳管标准执行浙江省地方标准《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。其中，50%生产废水经企业自建污水处理设施处理回用，其余 50%生产废水同生活污水排入市政管网，路桥区滨海污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级排放标准中的 A 标准，对纳污水体影响不大，符合原环评水环境影响评价结论。

3.3.2 大气环境影响分析

调整后的废气与原环评对比，废气种类不变，污染物排放量减少。根据原环评，项目 2#厂房需设置 100m 卫生防护距离，根据现场调查，并未新增敏感点。本项目总平面布置变化未导致防护距离变化，也未导致防护距离内新增敏感点，符合原环评大气环境影响评价结论。

3.3.3 固废环境影响分析

企业建有 1 个危废堆场，约为 25m²，用于存放危险废物，项目危废仓库能够满足防风、防雨、防晒的要求，且地面和墙裙均涂有环氧树脂防腐，四周设置围堰，并设有导流沟和渗滤液收集池，能有效防腐防渗漏，危废标识基本齐全，符合危废仓库建设要求；同时，企业还建有 1 个面积约 12.6m²的一般固废堆场，用于存放企业产生的一般固体废物，项目一般固废仓库能够满足防风、防雨、防晒的要求，且地面已有效硬化，符合一般固废仓库建设要求。危险废物委托台州金野环保科技有限公司收集暂存及浙江双久恒新材料科技有限公司安全处置；其余一般固废收集后出售给物资回收部门进行综合利用；生活垃圾委托当地环卫部门清运处理，对环境影响不大，符合原环评固废影响评价结论。

3.3.4 声环境影响分析

调整后，项目设备数量和噪声值与原环评相差不大，同时做好相关防治措施，各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》相应标准限值要求。同时项目所在地周边无新增敏感点，对周边环境的影响不大，符合原环评声环境影响评价结论。

四、与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）对比分析

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目的变化情况不属于该清单中所列的重大变动，具体分析如下：

表4.1-1 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》符合性分析

序号	重大变动清单		本项目情况	是否属于重大变动
1	性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化。	否
2	规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	天然气熔化炉及压铸机设备总数量与环评一致，天然气熔化炉及压铸机均比验收及实际多一台，但总生产能力不变，设备数量相较于验收及实际的变化不影响全厂的生产产能。	否
3		3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	生产能力未发生变动，未导致废水第一类污染物排放量增加。	否
4		4.位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目选址位于环境质量达标区。项目生产能力未发生变动，未导致新增污染物及污染物排放量的增加。	否
5	地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化	项目厂区内平面布置相对原环评进行稍微调整，但与验收及实际情况一致。厂区仍然满足大气防护距离要求，因此不会导致防护距离内新增敏感点。	否
6	生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	未有上述情形	否
7		7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式无变化。	否
8	环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目喷塑粉尘的处理方式由“滤筒除尘”提升改造为“滤筒除尘+布袋除尘”，喷塑粉尘排放量减少。	否

9	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	企业废水为间接排放，未新增废水直接排放口。	否
10	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	企业废气排放口未发生变化。	否
11	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	企业噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。	否
12	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	铝灰渣及熔铸烟尘集尘灰的固废属性发生变化，但固体废物产生及排放量未发生变化，其处置方式由出售给相关企业综合利用改为委托有资质单位安全处置，但仍属于委外处置，不会导致不利环境影响加重。	否
13	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	不涉及	否

五、结论

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目在项目验收后对部分生产设备替换，与环评阶段变化情况主要有以下三个方面：

①生产设备：天然气熔化炉及压铸机数量相对环评数量未发生变化，相较于验收及实际情况各增加一台，但设备的规格均变小，总生产能力不变，其他生产设备与环评验收及实际情况一致；

②废气处理设施：喷塑粉尘的处理方式由“滤筒除尘”提升改造为“滤筒除尘+布袋除尘”，喷塑粉尘污染物排放量减少，其他废气处理设施均与环评及验收一致；

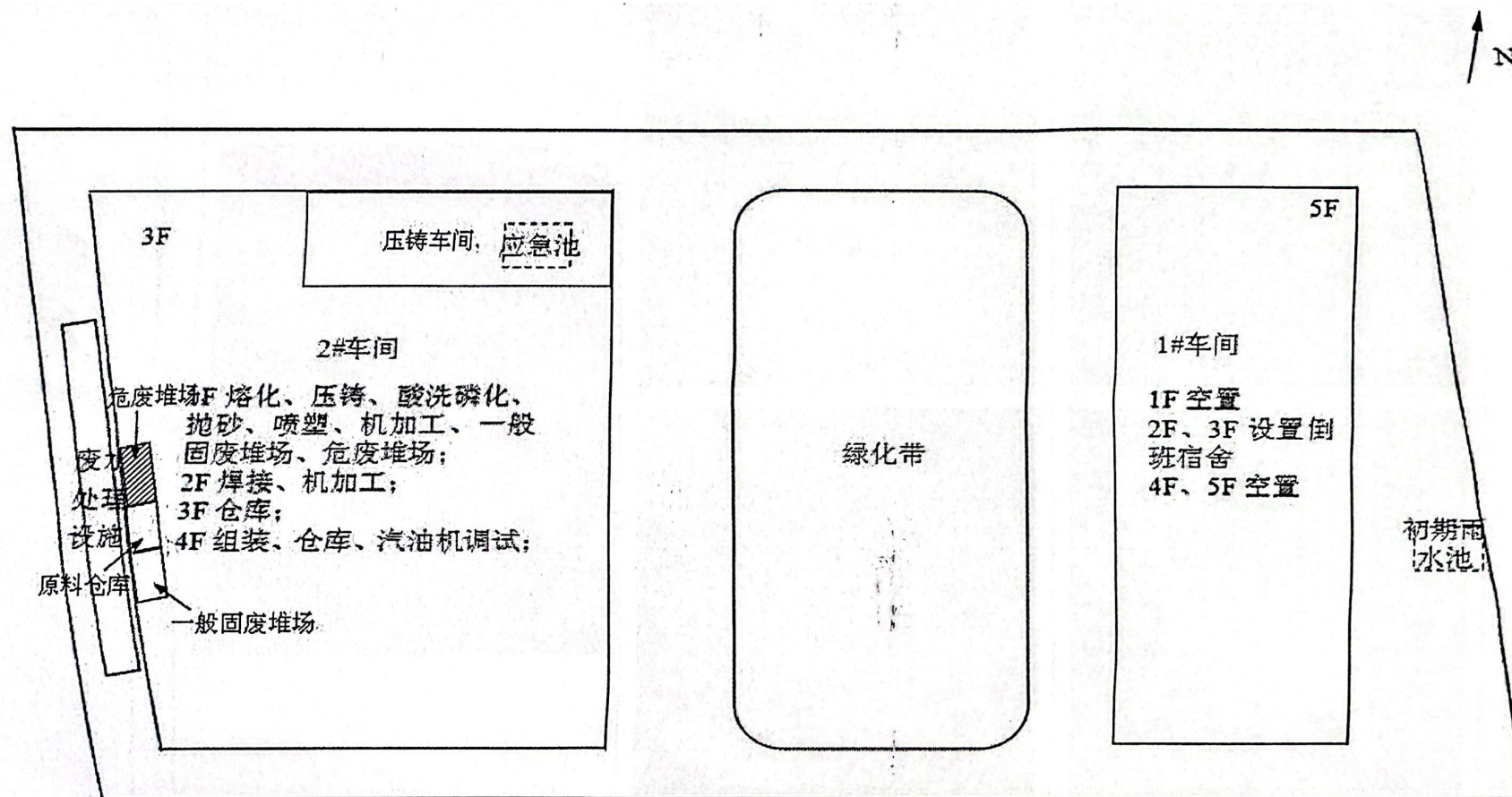
③固废：铝灰渣及熔铸烟尘集尘灰的固废属性发生变化，由一般废物变为危险废物，但固体废物产生及排放量未发生变化，其处置方式由出售给相关企业综合利用改为委托有资质单位安全处置，但仍属于委外处置，不会导致不利环境影响加重。其他固废产生情况与原环评审批一致。

综上所述，以上部分设备调整、环境保护措施优化不会增加全厂产能，废水、废气未新增污染物种类及排放量，危险废物委托台州金野环保科技有限公司及浙江双久恒新材料科技有限公司安全处理，项目调整后对周围环境的影响未发生明显变化，符合原环评环境影响评价结论。同时，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》判定，本项目变动情况不属于重大变动，因此从环保的角度来说，只要企业切实落实环境污染防治工作，加强环保管理，则该项目的继续实施是可行的。同时，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，项目变动内容无须纳入环评管理，可直接纳入排污许可进行变更。

附图 1：企业地理位置示意图



附图 2：总平面布置图



附图 3：周边概况图



附件 1：环评批复

台州市环境保护局路桥分局文件

台路环建〔2015〕105 号

关于台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境影响报告表（报批稿）的批复

台州市震亚机械有限公司：

你公司报送的年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境影响评价文件许可的相关材料收悉。根据《中华人民共和国行政许可法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关环保法律法规，经研究，形成批复意见如下：

一、根据你公司委托台州市环境科学设计研究院编制的《台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境影响报告表》（以下简称《环评报告表》）、路桥区发改局项目备案通知书（路发改许可备

- 1 -

〔2015〕78 号）等相关材料，以及本项目环评行政许可公示意见反馈情况，在项目符合产业政策与产业发展规划，选址符合城市总体规划和区域土地利用规划等前提下，原则同意《环评报告表》结论。你公司须严格按照《环评报告表》所列建设项目的性质、规模、地点和生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行建设生产，环评报告中提及的环境保护污染防治措施可以作为本项目污染治理设施设计的依据。

二、项目在台州市路桥区金清山海大道以南、十塘中心路以东 7#地块实施，总投资 1680 万元，总用地面积 7290.6 平方米，总建筑面积 13923.9 平方米。主要购置天然气熔化炉、压铸机、喷砂机、酸洗磷化线、喷塑机、汽油动力机测试台、数控车床等生产设备。项目建成后形成年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台的生产能力。

三、项目须实施清洁生产，加强生产全过程管理，降低能耗物耗，减少各种污染物的产生量和排放量。同时，你公司在项目建设和运行过程中要认真落实《环评报告表》提出的各项污染防治措施，并重点做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。项目须实施清污分流、雨污分流。完善厂区废水收集系统，排污管路须采用明沟暗渠等方式规范铺设，并进行标识。项目生产废水经废水处理设施处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准后，50%废水经深度处理后回用于生产，其余生产废水和经预处理的生活污水统一

纳入市政污水管网（其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），总铁的入网标准参照执行《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）二级排放限值），同时做好污水管网的衔接工作。

（二）加强废气污染防治。压铸废气、喷砂粉尘、酸洗废气、喷塑废气、调试废气、焊接废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的新污染源大气污染物排放限值二级标准。铝熔化废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中二级标准。天然气燃烧废气排放参照执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB12371-2014）中新建锅炉大气污染物排放标准。熔化、压铸、酸洗、喷塑、喷砂、调试、天然气燃烧废气等分别经有效收集处理达标后通过 15m 高排气筒高空排放。

（三）加强噪声污染防治。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准。项目应合理设计厂区平面布局，选用低噪声设备。各类高噪声源设备须采取减振、消声、吸声、隔声等降噪措施，确保项目厂界噪声达标。

（四）加强固废污染防治。按照“资源化、减量化、无害化”的固废处置原则，对废液压油、废切削液、槽渣、废水处理污泥、炉渣、边角料、废焊渣、集尘灰、生活垃圾等固废进行分类收集、堆放，分质处置。危险固废的贮存和处置必须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求，一般固废的贮存和处

置必须符合《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2001）的要求，并按国家有关固废处置的技术规范，确保处置过程不对环境造成二次污染。

四、加强项目建设的施工期环境管理。按照《环评报告表》要求，认真落实施工期各项污染防治措施。项目建设须依法进行建筑施工噪声申报登记，并选用低噪声施工机械，合理安排各类施工机械工作时间，确保施工场界噪声达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）要求。生活污水和不能回用的施工废水，经相应处理后尽可能综合利用，禁止超标外排。有效控制施工扬尘，妥善处置施工弃土、弃渣和固体废弃物，防止施工扬尘、固废等污染环境。项目水保措施按项目水保方案及其水利主管部门的批复要求执行。

五、加强日常环保管理和环境风险防范。建立环保管理机构，健全岗位责任制和工作台账制度。落实专人负责各项污染防治措施和运行工作，确保各类污染物达标排放，且不对周边环境产生明显影响。

六、严格落实污染物排放总量控制措施。项目应实施源头控制，采用先进生产工艺及控制原辅材料质量，以减少污染物的产生量。按《环评报告表》结论，项目实施后全厂主要污染物排放外环境总量控制限值为：化学需氧量 0.09 吨/年、氨氮 0.012 吨/年、氮氧化物 0.502 吨/年。总量通过排污权交易解决（总量调剂方案详见环评）。

七、严格执行环境防护距离要求。根据《环评报告表》计算结果，本项目不需要设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求须按照国家卫生、安全等主管部门等相关规定予以落实，避免对周边环境产生影响。

八、本项目须委托具有环境工程监理资质的单位进行环境监理，对环境保护措施的落实情况进行有效监督，并将有关环境监理计划、报告等资料报环保主管部门备案。工程结束后，环境监理报告作为环保设施竣工验收的依据。

九、强化风险意识，项目须编制突发环境事件应急预案，建立健全有效的事故应急体系。严格落实各项风险防范措施及设施，有效控制风险事故造成的环境污染，降低环境危害，确保环境安全。

十、根据《中华人民共和国环境影响评价法》等相关环保法律法规的规定，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应依法重新报批项目环评文件。自批准之日起超过 5 年方决定该项目开工建设的，其环评文件应当报我局重新审核。在项目建设、运行过程中产生不符合经审批的环评文件情形的，应依法办理相关环保手续。

十一、以上意见和《环评报告表》中提出的各项污染防治和环境风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实，确保在项目建设和运营过程中的环境安全和社会

稳定，你公司须严格执行环保“三同时”制度，落实法人承诺，项目竣工后试生产前，须向我局书面提交项目试生产备案。试生产期满前，须按规定向我局申请建设项目环保设施竣工验收，经验收合格后，方可正式投入生产。

请台州市环境监察支队路桥大队和路桥区金清环境保护所负责对项目实施日常环保监督管理。同时你公司须按规定接受各级环保部门的监督检查。

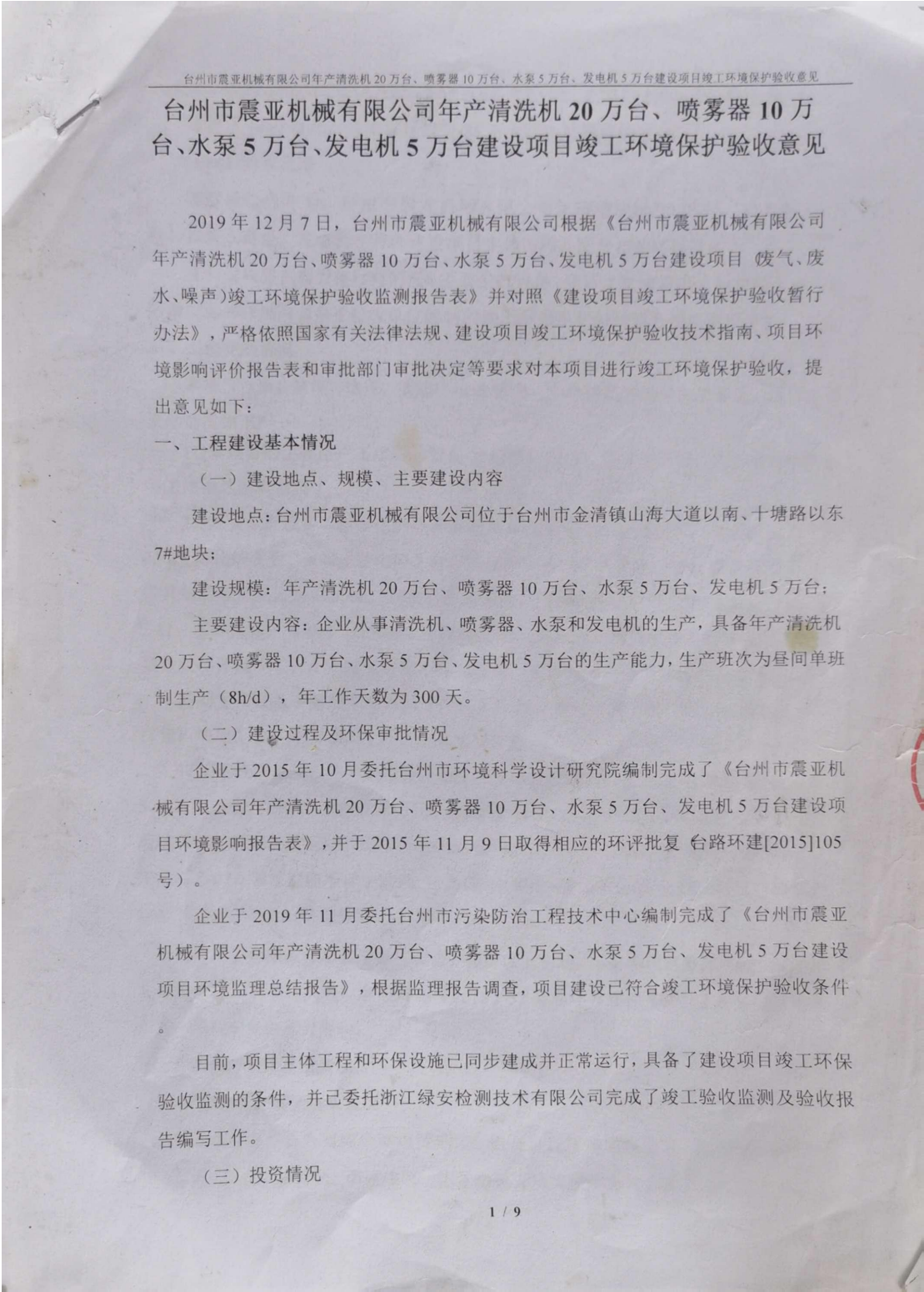
2015 年 11 月 9 日

抄送：台州市环境保护局，路桥区发展和改革局，金清镇人民政府。

台州市环保局路桥分局办公室

2015 年 11 月 9 日印发

附件 2：验收意见



台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

总投资 1850 万元，其中环保投资 85 万元，占总投资的 4.6%。

（四）验收范围

本次验收内容为：台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目主体工程及配套相关环保设施。

【验收项目主要原辅材料消耗、主要生产设备、生产工艺流程以及配套的主要污染防治措施等详细内容参见验收单位编制的竣工环境保护验收监测报告表原文】

二、工程变动情况

本项目性质、规模、地点、周边环境敏感点、生产工艺等均未发生变化。项目主要变动情况如下：

1、本项目的主要生产工序均布置在 2#标准厂房内，与环评一致，实际布局中喷塑等工序由二层调整到了一层；

2、主要生产设备中铝熔化炉环评审批为 6 台型号 200kg 熔化炉，实际配备了 200kg 熔化炉 3 台、300kg 熔化炉 2 台，熔化炉型号较环评增大，但数量减少了 1 台，其总的熔化能力为 1200t/h，调整后产能不变；压铸机环评审批为 125t、160t、280t 各 2 台，实际配备了 630t 1 台、500t 1 台、280t 2 台、150t 1 台，压铸机型号较环评增大，但数量较环评减少 1 台；同时压铸机不同时使用，整体熔铸产能与环评相比不增加。

辅助生产设备中数控车床增加 1 台、车床加工中心增加 3 台、弯管机增加 2 台、打包机增加 1 台，冲床减少 1 台、钻床减少 2 台。

3、工艺废水处理设施的处理流程由环评中的经“快混池+慢混池+生物滤罐”处理后 50%达标排放，50%经“精密过滤+超滤+反渗透”处理后回用生产，实际调整为经“一级反应沉淀池+二级反应沉淀池”处理后 50%达标排放，50%经“二级砂滤”处理后回用生产；生活污水的处理流程由环评中的经“化粪池+水解池+接触氧化池”处理后纳管排放调整为经“化粪池”处理后纳管排放。

根据验收检测报告和监理报告调查，项目以上变动，不影响项目整体产能，不增加污染因子及污染物排放量，参照环办【2015】52 号和环办环评【2018】6 号文等相关文件，项目未发生重大变动。

三、环境保护设施落实情况

1、废气环保设施落实情况

本项目废气主要为铝合金锭熔铸烟尘、铝合金锭压铸脱模废气、盐酸雾、喷砂粉尘、喷塑粉尘、焊接烟尘、调试废气、铝锭熔化天然气燃烧废气。以上废气处理设施委

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

托台州市环美环保工程技术有限公司配套设计建设。

(1) 熔铸废气：铝锭熔化废气通过“冷却沉降室+布袋除尘器”工艺净化后高空排放；压铸脱模废气通过集气罩收集后高空排放；

(2) 酸洗废气：通过“碱液喷淋”工艺净化后高空排放；

(3) 喷砂粉尘：经自带布袋除尘装置，喷砂粉尘经自带的布袋除尘装置净化后高空排放；

(4) 喷塑、烘干废气：粉尘自带除尘装置，喷塑粉尘经除尘装置除尘后高空排放；喷塑固化废气经集气罩收集后高空排放；

(5) 焊接烟尘经集气罩收集后高空排放；

(6) 调试废气经集气罩收集后高空排放。

2、废水环保设施落实情况

企业已实施清污分流、雨污分流。本项目废水主要为酸洗磷化工艺清洗废水（后续清洗废水、碱喷淋废水、地面清洗废水）、槽体废液和职工生活废水，其中酸洗磷化工艺清洗废水（后续清洗废水、碱喷淋废水、地面清洗废水）和槽体废液委托台州市环美环保工程技术有限公司配套设计并建设了 1 套废水处理设施，废水经“一级反应沉淀池+二级反应沉淀池”处理后 50%达标排放，50%经“二级砂滤”处理后回用生产；生活污水经化粪池预处理后汇同经废水处理设施预处理后的工艺废水一起纳入污水管网，最终经台州市路桥区滨海污水处理厂处理后排放。

3、噪声防治措施落实情况

本项目产生的噪声主要为压铸机、数控车床、钻床等设备运行产生的噪声。主要防治措施为：选用低噪声设备、加强设备管理和维护、合理布置噪声源。

4、固废防治措施落实情况

本项目的固废主要为炉渣、集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、抛丸集尘灰）、废边角料、废切削液、废液压油、废石英砂、酸洗、磷化线沉渣、废水处理设施产生的污泥、废脱膜液、废包装材料和职工生活垃圾。

一般固废：本项目产生的一般固废为炉渣、集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、抛丸集尘灰）、废边角料和废石英砂。一般固废配套建设 1 间一般固废堆场，位于厂区西南角，堆场尺寸为 L: 4.2m×W: 3m×H: 2.8m；其中炉渣、集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、抛丸集尘灰）和废边角料收集后交由物资部门回收利用；废石英砂收集后回用喷砂工序。

危险废物：本项目产生的危险废物为废切削液、废液压油、沉渣、废脱膜液、废包

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

装材料和污泥。目前企业已配套设置 1 间危废堆场，位于厂区西南角，堆场尺寸为 L：5.7m×W：4.4m×H：2.8m；堆场地面及墙裙采用环氧树脂刷砌，危废底部设置不锈钢托盘，同时各堆场门口张贴危废标识和危废周知卡，堆场内设有危废台账；危废委托台州市德长环保有限公司安全处置。

生活垃圾：厂区内定点设置可密闭式垃圾桶，生活垃圾妥善收集后委托环卫部门统一清运处置。

5、其他环境保护设施情况

环境风险防范设施：企业已于 2018 年 5 月委托编制完成了《台州市震亚机械有限公司突发环境事件应急预案》，并取得应急预案备案表，备案编号为 3310042019003。

四、环境保护设施调试效果

（一）环保设施处理效率

1、废水处理设施处理效率

该企业工艺废水经“一级反应沉淀池+二级反应沉淀池”处理后 50%达标排放，50%经“二级砂滤”处理后回用生产，“一级反应沉淀池+二级反应沉淀池”处理工艺对废水中化学需氧量的平均处理效率为 60.93%；氨氮的平均处理效率为 98.68%；磷酸盐的平均处理效率为 92.52%；悬浮物的平均处理效率为 63.22%；石油类的平均处理效率为 94.74%；总铁的平均处理效率为 95.17%。

2、废气处理设施处理效率

本项目熔铸废气采用“冷却沉降+布袋除尘器”处理工艺进行净化，监测期间，该废气处理设施对烟尘的平均处理效率为 81.69%-82.18%；酸洗盐酸雾采用“碱喷淋”处理工艺进行净化，监测期间，该废气处理设施对氯化氢的平均处理效率为 86.55%-90.23%；喷砂粉尘自带布袋除尘装置，监测期间，该废气处理设施对粉尘的平均处理效率为 82.84%-85.07%；项目产生的废气经上述处理设施净化后能够达标排放。

3、噪声治理设施

企业已选用低噪声设备，合理布置操作间位置，日常加强对设备的维护工作，做好隔声降噪工作。根据监测数据，采取以上降噪措施后，达到了一定的降噪效果，达到了环评及环评批复的控制要求，不做处理效率评价。

4、固体废物治理设施

项目各类固废均委托得到妥善处理，不做处理效率评价。

(二) 污染物排放情况

浙江绿安检测技术有限公司出具的《台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（废气、废水、噪声）竣工环境保护验收监测报告》监测结果表明：

1、废水污染物排放情况

(1) 废水排放达标情况

生产废水标排口：监测期间，生产废水标排口 pH 值范围为 8.52~8.83；化学需氧量的浓度日均值分别为 248mg/L 和 263mg/L；氨氮的浓度日均值分别为 0.22mg/L 和 0.20mg/L；磷酸盐的浓度日均值分别为 0.73mg/L 和 1.02mg/L；悬浮物的浓度日均值分别为 46mg/L 和 43mg/L；石油类的浓度日均值分别为 0.72mg/L 和 0.29mg/L；总铁的浓度日均值分别为 0.446mg/L 和 0.377mg/L；氯化物的浓度日均值均为 2.45×10^3 mg/L；本项目生产废水标排口化学需氧量、悬浮物、石油类的日均排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新扩改的三级标准；氨氮的日均排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中相应的排放限值；总铁的日均排放浓度均符合《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。

废水总排口：监测期间，废水总排口 pH 值范围为 6.28~6.42；化学需氧量的浓度日均值分别为 260mg/L 和 249mg/L；氨氮的浓度日均值分别为 5.96mg/L 和 5.88mg/L；总磷的浓度日均值分别为 0.82mg/L 和 0.82mg/L；磷酸盐的浓度日均值分别为 0.49mg/L 和 0.45mg/L；悬浮物的浓度日均值分别为 48mg/L 和 46mg/L；石油类的浓度日均值分别为 0.98mg/L 和 1.78mg/L；总铁的浓度日均值均为 0.316mg/L；本项目废水总排口化学需氧量、悬浮物、石油类的日均排放浓度和 pH 值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）新扩改的三级标准；氨氮、总磷的日均排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）中相应的排放限值；总铁的日均排放浓度均符合《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）中二级排放浓度限值。

(2) 废水回用率评价

根据环评及批复要求，本项目 50%废水经深度处理后回用于生产，其余生产废水和经预处理的生活污水一起纳入市政污水管网；根据企业提供的（2018 年 12 月 19 日至 12 月 22 日）的工艺废水排放水表可知，企业验收监测期间工艺废水排放量为 8.6t，另

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

根据企业提供的验收监测期间（2018 年 12 月 19 日至 12 月 22 日）的工艺废水回用水表可知，企业验收监测期间工艺废水回用量为 9.2t，故计算得出企业废水回用率为 51.69%，符合 50%的废水回用要求。

（3）雨水排放情况

监测期间，本项目雨水排放口 pH 值范围为 7.72~7.81；化学需氧量的浓度日均值均为 16mg/L；氨氮的浓度日均值分别为 0.22mg/L 和 0.36mg/L；总磷的浓度日均值分别为 0.04mg/L 和 0.15mg/L；石油类的浓度日均值分别为 0.54mg/L 和 0.20mg/L；总铁的浓度日均值均为<0.004mg/L。

2、废气排放达标情况

（2）有组织废气污染源排放情况

监测期间，熔铸废气处理设施排气筒中烟尘的平均排放浓度最高为 26.6mg/m³，平均排放速率最高为 0.121kg/h；烟气黑度均为<1 级；压铸脱模废气排气筒中非甲烷总烃的平均排放浓度最高为 7.82mg/m³，平均排放速率最高为 0.060kg/h；酸洗盐酸雾处理设施排气筒中氯化氢的平均排放浓度最高为 0.81mg/m³，平均排放速率最高为 9.28×10⁻³kg/h；喷砂粉尘处理设施排气筒中粉尘的平均排放浓度最高为 25.9mg/m³，平均排放速率最高为 0.134kg/h；喷塑粉尘处理设施排气筒中粉尘的平均排放浓度最高为 19.1mg/m³，平均排放速率最高为 0.086kg/h；喷塑固化废气排气筒中非甲烷总烃的平均排放浓度最高为 3.82mg/m³，平均排放速率最高为 0.017kg/h；氮氧化物的平均排放浓度均为<3mg/m³，平均排放速率最高为 6.48×10⁻³kg/h；二氧化硫的平均排放浓度均为<3mg/m³，平均排放速率最高为 6.48×10⁻³kg/h；烟气黑度均为<1 级；焊接烟尘排气筒中烟尘的平均排放浓度最高为 5.2mg/m³，平均排放速率最高为 0.054kg/h；调试废气排气筒中氮氧化物的平均排放浓度均为 8mg/m³，平均排放速率均为 0.11kg/h；一氧化碳的平均排放浓度均为 24mg/m³，平均排放速率最高为 0.034kg/h；非甲烷总烃的平均排放浓度最高为 5.98mg/m³，平均排放速率最高为 7.89×10⁻³kg/h；1#熔化炉燃气废气排气筒中烟尘折算后的平均排放浓度最高为 4.5mg/m³，平均排放速率最高为 3.98×10⁻⁴kg/h；二氧化硫折算后的平均排放浓度均为<1.7mg/m³，平均排放速率最高为 7.37×10⁻⁵kg/h；氮氧化物折算后的平均排放浓度最高为 55.0mg/m³，平均排放速率最高为 4.71×10⁻³kg/h；烟气黑度均为<1 级；2#熔化炉燃气废气排气筒中烟尘折算后的平均排放浓度最高为 4.9mg/m³，平均排放速率最高为 3.90×10⁻⁴kg/h；二氧化硫折算后的平均排放浓度均为<1.7mg/m³，平均排放速率最高为 6.71×10⁻⁵kg/h；氮氧化物折算后的平均排放浓度最高

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

为 $54.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $4.25\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；烟气黑度均为<1 级；3#熔化炉燃气废气排气筒中烟尘折算后的平均排放浓度最高为 $4.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $4.71\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫折算后的平均排放浓度均为 $<1.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $8.64\times 10^{-5}\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物折算后的平均排放浓度最高为 $52.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $5.43\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；烟气黑度均为<1 级；4#熔化炉燃气废气排气筒中烟尘折算后的平均排放浓度最高为 $4.9\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $4.64\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫折算后的平均排放浓度均为 $<1.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $7.98\times 10^{-5}\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物折算后的平均排放浓度最高为 $52.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，平均排放速率最高为 $4.90\times 10^{-3}\text{kg}/\text{h}$ ；烟气黑度均为<1 级。

压铸脱模废气、酸洗盐酸雾废气、喷砂粉尘、焊接烟尘、调试废气排气筒中氮氧化物、非甲烷总烃、烟粉尘和氯化氢的平均排放浓度和排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准；喷塑废气排气筒中粉尘和喷塑固废废气排气筒中非甲烷总烃的平均排放浓度既符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准，也符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 2 中规定限值，平均排放速率符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准；熔铸废气处理设施排气筒中烟尘的平均排放浓度和烟气黑度均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的新改扩建二类区二级标准；喷塑固化废气及燃气废气排气筒中烟尘、氮氧化物、二氧化硫的平均排放浓度和烟气黑度均符合《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新建锅炉大气污染物排放浓度限值。

（2）车间界废气无组织排放情况

在该项目熔铸车间南侧大门口处布设 1 个废气无组织排放测点，从监测结果看，监测期间，车间界总悬浮颗粒物的浓度最高点值为 $0.19\text{mg}/\text{m}^3$ ；总悬浮颗粒物的车间界无组织排放浓度均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的新改扩建二类区中的无组织排放限值。

（3）厂界废气无组织排放情况

在该项目厂界四周共布设 4 个（其中上风向设置 1 个参照点，下风向设置 3 个监控点）废气无组织排放测点，从监测结果看，监测期间，厂界非甲烷总烃小时浓度均值最高为 $1.08\text{mg}/\text{m}^3$ ；氯化氢的浓度最高点值为 $0.19\text{mg}/\text{m}^3$ ；氮氧化物的浓度最高点值为 $0.102\text{mg}/\text{m}^3$ ；总悬浮颗粒物的浓度最高点值为 $0.17\text{mg}/\text{m}^3$ ；非甲烷总烃、氯化氢、氮氧化物和总悬浮颗粒物的厂界无组织排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。

3、噪声

监测期间，本项目厂界四周昼间噪声测得值范围为 59~64dB（A），均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，厂界噪声能够达标排放。

4、固废

项目危险固废贮存符合 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。一般固废符合 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及其标准修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）要求。

5、污染物排放总量

废气污染物排放总量：排气筒年有组织废气排放量为 1.06×10^8 标立方米，年外排环境烟（粉）尘为 3.001t/a、氮氧化物为 0.086t/a、非甲烷总烃为 0.257t/a、氯化氢为 0.028t/a；氮氧化物的年外排环境总量符合环评批复中总量控制指标值（氮氧化物 0.502t/a）。

废水污染物排放总量：项目废水外排量为 1282.5t，外排环境总量化学需氧量为 0.038t/a；氨氮为 1.92×10^{-3} t/a；化学需氧量、氨氮的年外排环境总量均符合环评批复中总量控制指标值（化学需氧量：0.09t/a、氨氮：0.012t/a）。

五、工程建设对环境的影响

1、项目环评及批复中没有提出对环境敏感保护目标的监测要求；项目符合环评中提出的大气防护距离控制要求及卫生防护距离要求。

2、根据环评分析，本项目 2#厂房需设置 100m 的卫生防护距离，本项目周边 100m 范围内无敏感点，周边最近敏感点为西南侧的三洞闸居民点，距离项目厂界的最近距离为 920m，故符合相应的卫生防护距离要求。

六、验收结论及后续要求

验收结论：台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目验收手续较完备，较好的执行了环保“三同时”的要求，主要环保设施均已按照环评及批复的要求建成，建立了各类较完善的环保管理制度，废气、废水和噪声的监测结果达标，总量符合环评及批复要求，固废得到妥善处理，验收资料基本齐全。验收组认为项目基本符合竣工环境保护验收条件，同意通过项目竣工环境保护验收。

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收意见

后续要求:

1、监测单位按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的要求进一步完善监测报告表。

2、对企业的建议和要求

(1)企业应按环评及批复要求，严控盐酸、磷化剂等原料来源与品质；

(2)加强铝熔化、压铸、喷塑及烘干、抛丸粉尘等废气和清洗废水、废气处理喷淋废水的收集及处理设施的日常管理和维护工作，规范排放口设置和维护。

(3)进一步规范危废仓库建设，加强对固体废弃物的管理，做好台账、转移联单，杜绝二次污染。

(4)加强高噪声设备的维护，做好设备的隔声、减震措施。

(5)管理制度

a、加强厂区雨污分流工作；

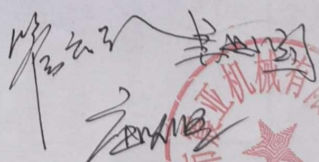
b、加强环保宣传，要求环保人员及时做好环保设施的运行记录及台账管理；

c、完善长效的环保管理机制，确保各类污染物长期稳定达标排放；做好相关环保操作规程、管理制度上墙工作，完善相关标签、标识；完善风险防范措施，确保环境安全。

七、验收人员信息

验收组人员信息见附件“台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目竣工环境保护验收工作组签到表”。

验收组人员签字:


台州市震亚机械有限公司
2019年12月7日

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目环境
影响变动情况分析说明（验收后）

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目
(废气、废水、噪声) 竣工环境保护设施验收会签到单

序号	单位	电话	职称/职务	身份号码	签名	备注
1	台州市震亚机械有限公司	1586567442		332601197406174115	刘治华	验收组长
2	台州市环保局	13968890903	高工	232103196312055710	陈云	专家
3	浙江环安环保科技有限公司	13634024120	高工	330621197812244274	吴恩强	专家
4	台州市生态环境局	13857885577	高工	3310021980082518	陈云	专家
5	浙江环安环保科技有限公司	1373866862		331004199012171215	陈云	
6	台州市污染防治工程技术中心	13736588860			陈云	
7	台州市环境监测站	1560586334		331003197811226570	陈云	
8	浙江环安环保科技有限公司	1585152009		331002197802154079	陈云	
9						
10						
11						

2019 年 12 月 7 日

台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、
发电机 5 万台建设项目（固废部分）环境保护设施竣工验收现场检查意见

2020 年 10 月 21 日，台州市震亚机械有限公司组织对台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（固废部分）环境保护设施竣工验收现场检查，参加会议的还有台州市震亚机械有限公司、浙江绿安检测技术有限公司、浙江泰诚环境科技有限公司（验收组名单附后）。本次现场检查会内容为年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（固废部分）。

检查组听取了相关单位的汇报，审阅了有关资料，并对现场进行了检查，形成如下意见：

一、监测情况

浙江绿安检测技术有限公司提交的项目竣工环境保护验收监测报告表明：

该公司建有一座面积约为 25 平方米的危废暂存间，并做了防渗防腐等方面处理，设有危险废物标志牌等标志，该项目产生的废切削液、废液压油、沉渣、污泥、切削液空桶、脱脂剂包装袋和脱模剂残渣等危险废物收集后委托有资质单位安全处置；该项目产生的炉渣、集尘灰（熔铸烟尘集尘灰、抛丸集尘灰）和废边角料等一般固体废物收集后交由有关单位妥善处理，废石英砂收集后回用喷砂工序；生活垃圾委托环卫部门定期清运；盐酸、表调剂、磷化剂、液压油空桶返还原料供应商重新使用。

二、结论及建议

在项目建设的同时，针对生产过程中产生的固废建设了相应的环保设施，落实了相关环保措施，污染物排放基本达到国家相关排放标准。监测单位认为该项目（固废部分）环境保护设施符合竣工验收条件。

检查组认为台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（固废部分）环境保护设施竣工验收资料较齐全，浙江绿安检测技术有限公司提交的项目环境保护设施竣工验收监测报告结论可信，建议台州市震亚机械有限公司年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台建设项目（固废部分）环境保护设施通过验收。

台州市震亚机械有限公司要进一步提高总体管理水平，严格执行各项环保规章制度，落实环评及批复要求，并重点做好以下几项工作：

（1）按相关规范要求完善验收监测报告，严格按照环评及批复要求安排生产计划，并做好相关台账备查。

（2）加强固废的污染防治工作，按照相关规定严格处置危险废物和一般固废，并做好台账记录。

（3）建立长效的管理制度，重视环境保护，健全环保制度，持续做好固废的污染防治工作及日常运营管理。

刘经步

2020.10.21

台州市震亚机械有限公司

台州市震亚机械有限公司新增年产清洗机 20 万台、喷雾器 10 万台、水泵 5 万台、发电机 5 万台
建设项目（固废）竣工环境保护设施验收会签到单

序号	单位	电话	职称/职务	身份号码	签名	备注
1	台州市震亚机械有限公司	1386697402		33261197506174115	刘少芳	验收组长
2	浙江清源环保科技有限公司	15857652019		33260219750215447	张金叶	
3	浙江绿能环保科技有限公司	13758668602		33100499012171215	陈昕	
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						

2020年 10月 21日

附件 3：营业执照



附件 4：排污许可证

排污许可证

证书编号：91331004325584163C001W

单位名称：台州市震亚机械有限公司

注册地址：浙江省台州市路桥区金清镇山海大道以南、十塘中心路以东7号地块

法定代表人：刘治芹

生产经营场所地址：

浙江省台州市路桥区金清镇山海大道以南、十塘中心路以东7号地块

行业类别：有色金属铸造，通用设备制造业

统一社会信用代码：91331004325584163C

有效期限：自2024年09月19日至2029年09月18日止



发证机关：（盖章）台州市生态环境局

发证日期：2024年09月19日

中华人民共和国生态环境部监制

台州市生态环境局印制

附件 5：危废合同

铝灰渣处置(加工)协议书

合同编号: 20250107-3

甲方(委托方): 台州市震亚机械有限公司

乙方(受托方): 浙江双久恒新材料科技有限公司

甲乙双方本着友好协商、互利共赢的原则,在平等、自愿、协商一致的基础上就甲方公司生产过程中产生的铝灰渣等危废与乙方达成收购或加工利用合作,有关事项协议如下,双方共同遵守。

一、危废名称、数量、含铝量、加工或收购价格:

1、收购单价:

序号	危废名称	危废代码	形态	危险特性	数量(吨)/年	收购价格(元/吨)含税含运费	备注
1	铝灰渣	321-026-48	固态	R			
2	除尘灰	321-034-48	固态	R			

说明:当市场行情波动较大或甲方危废铝含量未达到约定要求时,乙方有权要求变更价格,在价格未达成一致前,有权暂停本协议执行。

二、协议期限 1、本协议一式贰份,双方各执一份。有效期一年。
2、自 2025 年 1 月 1 日起至 2025 年 12 月 31 日止。若继续合作,可提前 30 天续签。

三、运输及计量 1、装车前甲方应提前做好转移管理计划,及时开具转移联单,以确保运输过程合法合规。
2、甲方为乙方委托的危废运输车辆提供必要的装运条件。
3、计量:甲乙双方过磅有误差的,双方协商确定。

四、危废质量要求
铝灰渣: 1、甲方确保委托给乙方加工或加工的危废物品名为铝灰渣(危废代码为:HW321-026-48;废物类别:危险废物 R;形态:颗粒或粉末状固态;包装:吨袋包装),不含有其它任何类别的危废或固废。2、甲方产生的铝灰渣扒出后即时摊开冷却,不得烧结成块。甲方确保装运的铝灰渣干燥存放不得遇水。3、用结实吨袋装包,破损包装需更换或套袋,保证无撒漏,每个包装按要求填写危废数据并贴危险废物标示贴。如不符合上述包装要求,乙方有权拒绝运输。4、铝灰渣之中不得夹杂其它杂物,不得混装环保集尘灰。

五、收购或加工费用及支付方式: 过磅付款。

六、违约责任
1、因甲方铝灰渣、存在其他类别的危废或固废或有其他杂物(其他情况)造成乙方损失的,由甲方承担相关责任。
2、任何一方因未按照国家相关法律法规要求执行,给对方造成损失的,由过错方承担相关责任(包括但不限于经济赔偿责任)。

七、其它约定
1、因双方业务合作过程中掌握的对方任何相关资料(包括但不限于营业执照、危废豁免资料等),双方承诺仅用于本协议项下的相关业务使用,不得用于其它任何用途,不向其它任何第三方透露。
2、本协议在履行过程中发生的任何争议,双方应协商解决;如协商不成的,向甲方所在地人民法院提起诉讼。
3、本协议经甲、乙双方签字盖章后生效。

甲方(盖章): 台州市震亚机械有限公司

地址: 浙江省台州市路桥区金清镇山海大道以南、十塘中心路以东 7 号地块

开户: 台州银行股份有限公司路桥新大街支行

账号: 530066253100015

税号: 91331004325584163C

签约代表:

电话: 0576-89211656

乙方(盖章): 浙江双久恒新材料科技有限公司

地址: 浙江省金华市武义县交通镇前垄村

开户: 农村商业银行业务支行

账号: 201000293171366

税号: 91330723MA2M4W9M70

签约代表:

电话:

签订时间: 年 月 日

61

危废集中收储委托处置服务合同

合同编号 CC20250923001

甲方：台州市震亚机械有限公司（以下简称甲方）
乙方：台州金野环保科技有限公司（以下简称乙方）

甲方是危险废物产生单位；乙方是生态环境部门许可的危废收集、贮存、处置企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

1、甲方应按市生态环境局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托乙方进行收集、贮存、处置，数量按实结算，甲方委托乙方收集、贮存、处置的危险废物重量由乙方提供计重工具过磅称重，或用甲方电子设备称重，若危险废物不宜采用上述方法称重，则按照双方协商方式计重。

2、甲、乙双方商定的危险废物种类及数量如下表：

危险废物名称	废物类别	废物代码	数量 (单位：吨)	处置价格 (元/吨)	备注
废切削液	HW09	900-006-09	1.05	2500	
废液压油	HW08	900-218-08	0.01	浮动价	按废油品相收费，最低-1000 元/吨，最高 3000 元/吨
沉渣	HW17	336-064-17	0.3	3000	
污泥	HW17	336-064-17	22	3000	
集尘灰	HW48	900-034-48	9.169	3500	

3、处置费含税，不含运费；运费单次 3 吨以下（含 3 吨）300 元/次，单次 3 吨以上 100 元/吨。

二、甲、乙双方责任

（一）甲方责任

- 1、甲方必须按生态环境部门的要求对危废进行包装，贴好危险废物标签。
- 2、甲方必须就所提供的危险废物向乙方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性的物质，并且甲方还应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类，否则由此所引发的一切责任及后果由甲方承担。
- 3、如甲方在生产过程中产生新的危险废物需及时转移处置的，甲乙双方另行商定解决。
- 4、甲方产生危废大于合同数量的应向当地生态环境部门申报，获批后联系乙方签订补充处置协议后方可处置。
- 5、在甲方场地内装货由甲方负责。

（二）乙方责任

- 1、乙方必须按国家及地方有关法律法规收集、贮存、处置甲方产生的危险废物，并按

受甲方监督。

2、甲方提出转移要求后，乙方原则上应在七天内安排上门清运，如遇特殊原因可适当延长，但最长不得超过十五天。

3、乙方应协助指导甲方对危险废物进行有序管理。

4、在乙方场地内卸货由乙方负责。

5、运输由乙方统一安排。

三、环境污染责任

危险废物在出甲方厂区之前，危险废物所引起的任何环境污染责任由甲方自行承担。待处置危险废物在运输转移离开甲方厂区后，对其可能引起的任何环境污染责任由乙方承担，但因甲方违反告知义务，隐瞒危险废物物质种类或含量、包装不适引起废物泄露等情况除外。

四、结算方式

每次清运乙方开发票后结算一次，甲方应在收到发票后 15 天内（含）通过银行转帐支付。

五、违约责任

1、甲方所交付的危险废物不符合本合同规定，乙方有权拒绝接收。乙方同意接收的，由乙方就不符合本合同规定的危险废物重新提出报价单交于甲方，经双方商议同意，签字确认后再由乙方负责处理。

2、任何一方逾期，每逾期一日按应付款项总额的 5% 支付违约金给另一方，并承担因此而给对方造成的全部损失；逾期十五日以上的（含十五日），守约方有权单方解除本合同且无需承担任何责任。

六、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由生态环境局路桥分局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过路桥区人民法院诉讼解决。因此产生的必要费用由败诉方承担（包括律师代理费）。

七、本合同经双方签字盖章后即生效，本合同一式贰份，甲乙双方各执壹份。

八、本合同有效期，自 2025 年 9 月 23 日起，至 2026 年 9 月 22 日止。

甲方(盖章)

法人/授权代表（签字）：

联系电话：

乙方(盖章)

法人/授权代表（签字）：

联系电话：



附件 6：《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》

中华人民共和国生态环境部办公厅

环办环评函〔2020〕688 号

关于印发《污染影响类建设项目 重大变动清单（试行）》的通知

各省、自治区、直辖市生态环境厅（局），新疆生产建设兵团生态环境局：

为进一步规范环境影响评价重大变动管理，根据《中华人民共和国环境影响评价法》《建设项目环境保护管理条例》有关规定，按照《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52 号）、《关于生态环境领域进一步深化“放管服”改革，推动经济高质量发展的指导意见》（环规财〔2018〕86 号）要求，我部制定了《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》。现印发给你们，请遵照执行。



（此件社会公开）

污染影响类建设项目重大变动清单

（试行）

适用于污染影响类建设项目环境影响评价管理，其中我部已发布行业建设项目重大变动清单的，按行业建设项目重大变动清单执行。

性质：

1.建设项目开发、使用功能发生变化的。

规模：

2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。

3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。

4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。

地点：

5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。

— 2 —

生产工艺：

6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：

- （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；
- （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；
- （3）废水第一类污染物排放量增加的；
- （4）其他污染物排放量增加 10% 及以上的。

7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的。

环境保护措施：

8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10% 及以上的。

9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。

10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10% 及以上的。

11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。

12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。

13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。

抄 送：生态环境部环境工程评估中心。

— 4 —

附件 7：《台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知》

台州市生态环境局文件

台环函〔2024〕153 号

台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知

各县（市、区）、台州湾新区（高新区）生态环境分局，市局各有关处室：

为全面深化环评领域“放管服”改革，推进环评服务增值化改革，高效服务保障三个“一号工程”，持续优化营商环境，更好服务全市经济高质量发展，现就进一步优化我市环境影响评价工作有关事项通知如下：

一、深化“五个一批”环评改革

（一）实行“降级一批”。深入推进“区域环评+环境标准”改革，加快改革提质扩面，改革区域内环境影响报告书（简称报告书）降为环境影响报告表（简称报告表）的，按照报告表的要

求编制环评文件，报告表降为环境影响登记表（简称登记表）的，按照省厅降级登记表格式填报。

（二）实行“豁免一批”。按照“清洁替代、源头减排”工作要求，对于 65 吨/小时以下锅炉燃料由煤、油、生物质等改为天然气，溶剂型涂料、油墨、胶粘剂改为非溶剂型低 VOC 含量涂料、油墨、胶粘剂等提升改造项目，不涉及新增用地和生产规模变化、不增加污染物排放种类和排放量且有利于生态环境改善的，豁免办理环评，纳入排污许可管理。

（三）实行“打捆一批”。对应当编制报告表的同一产业园区同类建设项目、同一行政区域内基础设施项目，可实施环评打捆审批，明确各企业建设内容、污染防治、总量控制等要求。重大变动情形按照“打捆”前单个项目内容进行判断，单个项目发生重大变动的按单个项目重新办理环评手续。鼓励各地探索开展同一建设单位多个立项联合编制一本环评文件，由建设单位确定统一环评项目名称，统一出具环评批复。

（四）实行“承诺一批”。试行开展环境影响评价告知承诺制审批工作，对环境影响总体可控、产业转型升级且在审批正面清单内（附件 1）的项目可实行告知承诺制，环评审批部门在收到建设单位、环评机构签署的承诺书（附件 2）及符合要求的受理材料后，可不经评估，以告知承诺方式直接做出审批决定。

（五）实行“多评一批”。在办理建设项目环评审批、排污许可证核发、排污口设置论证审批或备案、危险废物许可证核发、

辐射安全许可证核发等行政事项时，环评审批部门主动告知政策，依申请可实行“一次告知、一套方案、一次评估、限时办结”的“多评合一”模式，进一步优化整合评估、评审流程，实现高效办成环保“一件事”。

二、强化环评要素保障

（六）推行重大项目“绿色通道”审批服务。建立省市重大项目服务保障清单，针对重大项目污染物总量指标，对项目所在区县难以保障污染物总量指标的，实行全市统筹。建立重大项目“容缺受理+告知承诺”机制，在符合法定条件前提下，若环评报批文件及承诺书等主要材料齐全但次要材料有缺陷的情况，环评审批部门可先予受理、先予审查，申请人在承诺期限内补正相关材料。

（七）优化项目排污权要素保障。推动企业间排污权指标跨区域交易，对同一个集团下属企业间交易，简化审查流程，由集团出具调剂意见后报市级生态环境部门审查。对初始排污权有偿使用费金额较大、一次性缴纳确有困难的排污单位，经属地生态环境分局“一事一议”后可分期付款，首次缴款不得低于应缴总额的 40%。进一步健全挥发性有机物（VOCs）排污权交易机制，加快推进 VOCs 初始排污权有偿使用，合理构建市县两级政府储备库，其中县级储备库指标不低于核算储备量的 70%。

（八）推进重点行业温室气体排放环评等试点。持续推动火电、建材、化工等九大重点行业开展碳排放环境影响评价工作。

在医化行业全面推广碳排放环境影响评价。支持和鼓励各县（市、区）结合当地产业情况，扩大碳排放环境影响评价试点工作范围，开展减污降碳创新工作。探索在医药、化工行业开展新污染物评价方法试点。

三、加强事中事后监管

（九）规范项目验收变更管理工作。涉污染影响类建设项目环评依法验收后若发生变动的，判定是否属于新、改（扩）建项目（可参照重大变动清单情形以及结合实际综合分析）。经判定属于新、改（扩）建项目，应按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》等要求重新报批环评。经判定不属于新、改（扩）建项目，应编制《建设项目变动情况分析说明（验收后）》（附件 3），纳入排污许可管理。

（十）健全环评机构管理机制。制定出台台州市环评机构管理办法文件，加强环评溯源和责任追究。引导在台州开展业务环评机构提升效能，规范环评合同签订和执行，实行环评明码标价并明确编制时间，不需要开展监测或调查的环境影响报告书、报告表编制时间原则上控制在环评服务合同签订生效起 40 个和 15 个工作日。强化环评专家库的应用和管理，涉及专家评审的项目原则上评审后 5 个工作日内完成报告修改，促进环评第三方服务市场规范健康发展。

（十一）强化改革项目环境监管。对实行“五个一批”环评改革以及发生变动的建设项目，纳入环评事中事后监管的重点对

象，定期开展环评文件的技术复核抽查。属地生态环境部门应加强日常监管，对不属于豁免环评管理手续、告知承诺审批范围的项目而擅自变更环评手续办理方式的，督促项目业主依法依规办理；发现违法违规行为的，依法依规进行查处。

本通知正式印发日起施行，国家和省另有规定的从起规定。

- 附件：1.台州市建设项目告知承诺制审批正面清单（试行）
2.建设单位、环评机构承诺书
3.建设项目变动情况分析说明（验收后）



附件 3

建设项目变动情况分析说明（验收后）

建设项目完成竣工环保验收后发生变动，且属于改、扩建项目，但不纳入环评管理的，建设单位结合变动情况，参照本要求编制《建设项目变动环境影响分析（验收后）》。

一、变动情况。从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等方面阐述变动内容，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，分析变动内容是否纳入环评管理。

二、污染防治措施可行性。结合变动内容及污染防治措施的相关要求，分析变动内容所采取的污染防治措施可行性，并进行达标性分析。

三、结论。明确项目变动内容不纳入环评管理，可直接纳入排污许可进行重新申请或变更的结论。