

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：新能源汽车零部件及配件制造项目

建设单位（盖章）：温州瓯斯达电器实业有限公司

编制日期：二〇二二年四月

中华人民共和国生态环境部制

目录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	8
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	37
四、主要环境影响和保护措施.....	48
五、环境保护措施监督检查清单.....	79
六、结论.....	77

附表：

- 1、建设项目污染物排放量汇总表；

附图：

- 1、项目地理位置图；
- 2、温州市区水环境功能区划分图；
- 3、浙江省温州市“三线一单”生态环境分区管控；
- 4、温州市区空气质量功能区划分图；
- 5、温州市区声环境功能区划分图；
- 6、温州瓯江口近岸海域环境功能区划调整位置图；
- 7、厂区平面图；
- 8、车间平面图；
- 9、环境保护目标图；
- 10、编制主持人现场勘察照片；

附件：

- 1、企业营业执照；
- 2、企业投资备案项目登记赋码基本信息表；
- 3、国有建设用地使用权出让合同；
- 4、建筑工程施工许可证；
- 5、建设用地规划许可证；
- 6、建设工程规划许可证；

- 7、原环评批复；
- 8、原项目竣工验收意见；
- 9、危废协议。

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新能源汽车零部件及配件制造项目		
项目代码	2112-330393-04-01-383539		
建设单位联系人	胡永榜	联系方式	13002683661
建设地点	浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块		
地理坐标	(120度 54 分 17.892 秒, 27 度 58 分 18.883 秒)		
国民经济行业类别	汽车零部件及配件制造 (C3670)、日用塑料制品制造 (C2927)	建设项目行业类别	“三十三、汽车制造业 36”“汽车零部件及配件制造 367”“其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”、“二十六、橡胶和塑料制品业 29”“塑料制品业 292”“其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”
建设性质	☒ 新建 (迁建) ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批 (核准/备案) 部门	/	项目审批 (核准/备案) 文号	/
总投资 (万元)	8191	环保投资 (万元)	49
环保投资占比 (%)	0.60	施工工期	25 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是: _____	建筑面积/用地面积 (m ²)	96920m ² /38666.4m ²
专项评价设置情况	大气: 本项目不涉及纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气等, 无需设置大气专项评价。 地表水: 本项目只排放生活废水, 且为纳管排放, 无需设置专项评价。 环境风险: 本项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量未超过临界量, 无需设置专项评价。 生态: 本项目无取水口, 无需设置专项评价。 海洋: 本项目不属于海洋工程建设项目, 无需设置专项评价。 综上所述, 本项目不设置专项评价。		
规划情况	规划名称: 《温州市瓯江口新区灵昆岛控制性详细规划 (2014年修订)》 审查文件名称: 《温州市人民政府关于温州市灵昆岛控制性详细规划 (修编) 的批复》 审批机关、审查文号: 温州市人民政府, 温政函【2015】58号		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、《温州市瓯江口新区灵昆岛控制性详细规划 (2014年修订)》符合性分析 (1) 规划范围 本次规划范围为灵昆岛全岛, 即规划雁鸣路以西区域, 总用地面积约22.55平方公里, 其中核心规划区域为以S1线轨道站点为核心的区域, 即以规划瓯锦大道、		

王相东河、瓯绣大道、昆东路、昆南河围合形成的范围，其总建设用地面积约2.1平方公里。

（2）功能定位

根据现状情况及发展形势，并依据上位规划要求，将灵昆岛功能定位为：以生态宜居功能为主导，集旅游休闲度假功能、生态农业观光功能为一体的“旅游休闲岛、生态宜居岛”。

（3）规划规模

人口规模：总规划居住人口约 5.0 万人。

用地规模：总用地面积为 2254.62hm²，总城乡建设用地面积约 1062.77hm²，城市建设用地面积约 213.80hm²，镇建设用地面积约 572.85hm²，区域交通设施用地面积约 205.31hm²，区域公用设施用地面积约 48.94hm²，其他建设用地面积约 21.87hm²，非建设用地面积约 1192.84hm²。

（4）结构

本次规划根据灵昆岛的发展优势和资源特色，依据其总体发展目标和功能定位，提出发展“一心、两带、多组团”的总体空间结构。

一心：指围绕轨道站点形成的片区级公共服务中心。位于灵昆岛东侧，为依托轨道站点形成聚商业商务、餐饮娱乐、公共管理、文化娱乐、公共交通等公共设施为一体的片区级公共服务中心。

两带：指岛南侧的旅游休闲度假观光带和岛东侧的绿色旅游休闲体验带。

多组团：指在岛西北侧利用村庄更新集聚形成的，具有传统空间特色与文化记忆的，形成集生活居住、公共配套、乡村式体验旅游为一体的旅游式居住组团。

（5）道路交通规划

①对外交通规划

高速公路：即甬台温复线，位于雁鸣河东侧，南北向穿越灵昆岛，并在岛南面设置高速互通口。高速公路道路红线宽 33.5m，为全高架形式。

城市轨道交通：规划轨道 S1 线经灵昆岛后东拐至半岛地区，S2 线南北向穿越灵昆岛，并在灵昆岛内设置轨道换乘站 1 处，用地面积约 1.38ha，设置牵引变一处，用地面积约为 0.49 ha。

城市快速路：本规划快速路包括滨海大道、瓯江口大道及灵霓大道，均为双向六车道。其中滨海大道道路红线宽度 32m，为全高架形式；瓯江口大道道路红线宽度 60m，主线高架，两侧设地面辅道；灵霓大道道路红线宽度 28m，部分互通处为高架形式。

②对内交通规划

对内道路交通规划主要包括城市主干道、次干道和支路三个等级。

城市主干路：主干路承担不同功能用地之间的交通集散，是城市各片区用地功能布局的重要网络系统，设计车速为 40-60Km/h。规划区内主干路主要包括雁鸣路、瓯绣大道、瓯锦大道、昆东路、昆九路、昆北路，其中雁鸣路的道路红线宽度为 50m，昆北路的道路红线宽度为 24m，其他道路的红线宽度均为 36m。

城市次干路：规划区内次干路主要包括昆南路、王相东路、昌前街（瓯锦大道-昆东路段）、九村街、昆西路，其中九村街（昆九路-昆东路段）、昆西路道路红线宽度均为 16m，其他次干道道路红线宽度均为 20m。

城市支路及巷道：本规划区内支路主要包括九村街、上岩头街、昌前街、南单千街、长生街、平兴街、昌锦街、灵昆街等道路，其道路红线宽度在 9-16m 之间。此外，规划在岛西侧村落集聚更新范围内利用现状道路梳理形成密度较大的巷道，巷道主要为镇建设用地范围内的道路，宽度在 5-7m 之间。

③道路交通设施

本次规划设置社会停车场站 13 处，设置一处公交首末站和两处加油站。

本项目位于浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块。根据《温州市自然资源和规划局规划设计条件》（温瓯集规划条件[2021]29 号），该地块规划用地性质现为工业用地，因此本项目建设符合该控规的相关要求。

2、“三线一单”控制性要求符合性

习近平总书记高度重视长江经济带生态环境保护工作，多次作出重要指示批示，特别是强调“要把修复长江经济带生态环境摆在压倒性位置”“涉及长江的一切经济活动都要以不破坏生态环境为前提”，坚持“共抓大保护、不搞大开发”。《中共中央国务院关于全面加强生态环境保护坚决打好污染防治攻坚战的意见》（中发〔2018〕17号）要求，省级党委和政府加快确定生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线，制定生态环境准入清单（以下简称“三线一单”），本项目具体“三线一单”管控要求如下：

（1）生态保护红线

本项目位于浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块，根据《温州市自然资源和规划局规划设计条件》（温瓯集规划条件[2021]29号），该地块规划用地性质现为工业用地，不涉及《浙江省温州市“三线一单”生态环境分区管控方案》（2021.3）、《浙江省生态保护红线》等相关文件划定的生态保护红线。项目建设符合生态保护红线要求。

（2）环境质量底线

1）大气环境质量底线目标

以改善城市空气质量、保护人体健康为基本出发点，确定大气环境质量底线：到 2020 年，温州市 PM_{2.5} 年均浓度达到 30 微克/立方米；到 2025 年，PM_{2.5} 年均浓度达到 27 微克/立方米。到 2035 年，全市大气环境质量持续改善。

根据《2020 年温州市环境状况公报》，2020 年洞头区 PM_{2.5} 年均浓度 18 微克/立方米，符合温州市区 2020 年环境空气质量目标要求。

2）水环境质量底线目标

按照水环境质量“只能更好，不能变坏”的原则，基于水环境主导功能、上下游传输关系、水源涵养需求等内容，衔接水环境功能区划、“水十条”实施方案、“十三五”生态保护规划、水污染防治目标责任书以及《关于高标准打好污染防治攻坚战高质量建设美丽浙江的意见》等既有要求，考虑水环境质量改善潜力，确定水环境质量底线。

①温州市总体底线

到 2020 年，全市水环境质量进一步改善，纳入国家“水十条”考核断面 I-III 类水质比例稳定在 87.5%；市控以上地表水断面功能区达标率达到 60%以上；乐清湾、飞云江、鳌江三大水系基本达到或优于 III 类水质；全面消除市控以上劣 V 类水质断面并巩固提升消除成果；饮用水安全保障水平持续提升，城市集中式饮用水水源地水质达标率保持 100%；地下水和近岸海域水质保持稳定。

到 2025 年，全市水环境质量总体改善，市控重点河流水生态系统功能基本恢复，市控以上考核断面全面恢复水环境功能，其水质达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）

表 1 中除水温、粪大肠杆菌群、总氮以外的 21 项指标年均值。

到 2035 年，全市水环境质量全面改善，水生态系统实现良性循环。

②全市市控以上断面底线

梳理 476 个市控以上断面现状水质、“水十条”实施方案制定目标、环境功能区划目标、水污染防治目标责任书目标，各类目标按照时间先后顺序取优先级，分别制定各断面 2020 年、2025 年和 2030 年的环境质量底线目标。

根据环境质量现状监测结果，根据《温州市环境状况公报（2020 年）》，瓯江四类区主要超标类别指标为无机氮和活性磷酸盐，水质类别为劣四类，不符合《海水水质标准》（GB3097-1997）中的四类海域水质标准。超标原因可能与近岸海域受到污染有关，另外也与瓯江上游来水水质有关。西片污水处理厂入河排污口附近水域主要超标因子为总氮、COD 和 BOD₅，超标原因可能与农业面源污染及长期以来温州市市政污水管网不完善导致的生活面源污染有关。区域河道整治等区域水污染防治行动正在不断落实，有利于改善内河水质。纳污水体无机氮和活性磷酸盐超标，水体富营养化程度较高，这可能与近岸海域受到污染有关，另外也与瓯江上游来水水质有关。项目只排放生活废水，废水经污水处理厂处理达标后排放，排放的尾水中污染物削减，不会对区域地表水环境造成冲击。根据浙江省关于推进城镇污水处理厂清洁排放标准技术改造指导意见和浙江省最新颁布的《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018），浙江省地区城镇生活污水处理厂需进一步提标，对化学需氧量、氨氮、总氮和总磷等 4 项指标提出了更严格的排放标准，其余污染物控制项目仍执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。随着区域生活污水处理厂清洁排放标准技术改造实施，对纳污水体环境质量起到一定改善作用。

3) 土壤环境风险防控底线目标

按照土壤环境质量“只能更好，不能变坏”原则，结合温州市及各县（市、区）土壤污染防治工作方案要求与土壤环境质量状况，设置土壤环境质量底线：到 2020 年，全市土壤污染加重趋势得到初遏制，农用地和建设用地土壤环境安全得到基本保障，土壤环境风险得到基本管控；受污染耕地安全利用率达到 92%左右，污染地块安全利用率不低于 92%。

到 2025 年，土壤环境质量稳中向好，受污染耕地安全利用率、污染地块安全利用率均达到 93%以上。

到 2035 年，土壤环境质量明显改善，生态系统基本实现良性循环。

经落实环评提出的各项目污染防治措施后，项目实施不会对区域土壤环境质量产生不良影响。

(3) 资源利用上线**1) 能源（煤炭）资源上线目标**

到 2020 年，基本建立能源“双控”“减煤”倒逼产业转型升级体系，着力淘汰落后产能和压减过剩产能，努力完成浙江省下达的“十三五”能耗强度和“减煤”目标任务。

项目所在区域不涉及煤炭等高污染燃料使用。

2) 水资源利用上线目标

到 2020 年全市用水总量和万元 GDP 用水量分别控制在 18.43 亿立方米和 28.6 立方米以内；到 2030 年全市年用水总量、生活和工业用水总量分别控制在 26.13 亿立方米和 16.54 亿立方米以内。

项目建成后水由市政供水管网供给，用水量较小，不会给资源利用带来明显压力。

3) 土地资源利用上线目标

到 2020 年，温州市耕地保有量不少于 330.48 万亩，永久基本农田保护面积不少于 290.5 万亩，建设用地总规模控制在 180.68 万亩以内，城乡建设用地规模控制在 143.6 万亩以内，人均城镇工矿用地控制在 90 平方米以内，万元二三产业增加值用地量控制在 22.2 平方米以内。

根据《温州市自然资源和规划局规划设计条件》（温瓯集规划条件[2021]29 号），本项目用地性质为工业用地，符合土地资源利用上线目标。

(4) 生态环境准入清单

①根据《浙江省温州市“三线一单”生态环境分区管控方案》（2021.3），项目所在地位于浙江省温州市洞头区瓯江口新区产业集聚重点管控单元，其空间属性及生态环境准入清单要求见表1-1。项目主要从事汽车零部件及日用塑料制品的生产，属于二类工业项目，污染物产生量较少且在采取措施后能够做到达标排放，符合该文件制定的生态环境准入清单要求。

表 1-1 “三线一单”单元管控空间属性及生态环境准入清单要求

环境管控单元	环境管控单元名称	管控单元分类	空间布局约束	污染物排放管控	环境风险防控	资源开发效率要求
ZH33030520010	浙江省温州市洞头区瓯江口新区产业集聚重点管控单元	重点管控单元 22	新建、改建和扩建三类工业项目须符合园区主导产业和规划环评要求。优化居住区与工业功能布局。	严格控制三类重污染企业数量和排污总量。新建二类、三类工业项目污染物排放水平需达到同行业国内先进水平。	在居住区和工业功能区、工业企业之间设置隔离带，确保人居环境安全。	/

综上所述，项目选址和建设符合“三线一单”控制要求。

3、行业环境准入符合性分析

(1) 根据关于转发《杭州市化纤行业挥发性有机物污染整治规范（试行）》等 12 个行业 VOCS 污染整治规范的通知(浙环办函[2016]56 号)及附件 12 台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范分析符合性。

表 1-2 台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	是否符合
污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	本项目周边敏感点为 80m 外的九村村，项目不设防护距离， 符合 。
	原辅物料	2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	本项目塑料粒子均为新料， 符合 。
	工艺装备	3	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	本项目边角料破碎采用干法破碎， 符合 。
		4	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。	本项目优先选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备， 符合 。
	废气收集	5	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	本项目注塑废气经集气后进入“活性炭吸附”装置处理达标后通过 20m 高的 2#排气筒排放；企业粉碎粉尘经集气罩集气后通过“布袋除尘器”装置处理达标后通过 20m 高的 3#排气筒排放，除尘部分的粉尘收集后回用于生产， 符合 。
		6	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行。	本项目破碎、干燥工序密闭， 符合 。
		7	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	本项目排风罩设计时需参照《排风罩的分类和技术条件》（GB/T16758-2008）要求进行设计， 则符合 。
		8	废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识。	本项目废气收集和输送应满足《大气污染防治工程技术导则》（HJ2000-2010）要求， 符合 。
	废气治理	9	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认可。	本项目注塑废气经集气后进入“活性炭吸附”装置处理达标后通过 20m 高的 2#排气筒排放， 符合 。
		10	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）等相关标准要求。	本项目注塑废气和塑料边角料粉碎粉尘排放浓度能满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中的大气污染物特别排放限值；项目擦拭废气、密封废气、焊接烟尘、助焊剂废气、酒精挥发废气排放满足《大气污染综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级排放标准， 符合 。
环境管理	内部管理	11	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行	建立需健全环境保护责任制度， 则符合 。

			监测制度等。		
			12	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作。	企业需设置环境保护监督管理部门或专职人员， 则符合。
			13	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	本项目产生的塑料边角料通过干法破碎后，回用于生产， 符合
	档案管理	14	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，		企业需加强 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完善的“一厂一档”， 则符合。
		15	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。		企业废气处理设施需及时更换活性炭，并及时更换台账， 则符合。
	环境监测	16	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率。		企业需定期开展废气各排放口及厂界的监测，监测指标包含臭气浓度和非甲烷总烃，废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率， 则符合。

(2) 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

项目《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）符合性分析见下表。

表 1-3 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

判断依据	项目情况
优化产业结构。引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生	本项目为汽车制造业、橡胶和塑料制品业，不属于高 VOCs 排放企业。项目所用的胶黏剂符合《环境标志产品技术要求胶黏剂》(HJ2541-2016)，项目建设符合《产业结构调整指导目录》的要求， 符合。
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。	本项目产生 VOCs 的工序主要为注塑废气、密封擦拭废气、助焊剂废气、酒精挥发废气。企业需在各个工序上设置集气罩，其中，焊接废气经收集后先通过焊烟净化器将烟尘处理达标后，与其他有机废气（密封擦拭废气、酒精挥发废气）合并通入“活性炭吸附装置”处理达标后由 20m 高排气筒 1#排放；注塑废气处采取半包围式集气罩集气后通入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 2#排气筒，尽可能的减少废气无组织排放， 符合。
建设适宜高效的治理设施。企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级，石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70%以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到	本项目产生的助焊剂废气、密封擦拭废气、酒精挥发废气及注塑废气需通过“活性炭吸附”装置处理工艺，实现废气稳定达标排放，企业需定期更换活性炭， 符合。

60%以上。	
加强治理设施运行管理。按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	项目严格落实废气治理设施的规范管理，加强非正常工况下的生产管理，VOCs 治理设施发生故障或检修时，应立即暂停生产，及时对治理设施进行修理，符合。

(3) 《关于开展温州市三类行业专项整治行动的通知》符合性分析

项目《关于开展温州市三类行业专项整治行动的通知》（〔2021〕38 号）符合性分析见下表。

表 1-4 《关于开展温州市三类行业专项整治行动的通知》符合性分析

类别	内容	序号	要求	符合性分析
政策法规	生产合法性	1	按要求规范有关环保手续。	本项目需按要求规范有关环保手续，则符合。
工艺设备	工艺装备	2	采用液化石油气、天然气、电等清洁能源，并按照有关政策规定完成清洁排放改造。	本项目使用能源为电源，符合。
污染防治要求	废气收集与处理	3	完善废气收集设施，提高废气收集效率，废气收集管道布置合理，无破损。车间内无明显异味。	企业合理布置废气收集设施，提高废气收集效率，废气收集管道需布置合理，无破损。确保车间内无明显异味。则符合。
		4	金属压铸、橡胶炼制、塑料边角料破碎、打磨等产生的烟尘、粉尘，需经除尘设施处理达标排放。	本项目塑料边角料粉碎后产生的粉碎粉尘经集气罩集气后通过“布袋除尘器”除尘后通过 20m 高的 3#排气筒达标排放，符合。
		5	金属压铸产生的脱模剂废气、橡胶注塑加工产生的炼制、硫化废气，应收集并妥善处理；塑料注塑单位产品非甲烷总烃排放量须符合相关标准要求。	本项目注塑产品非甲烷总烃排放量为 0.269t/a，本项目仅产品外壳进行注塑，根据业主提供的资料，外壳量为 1775t，则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.15kg/t 产品，符合。
		6	车间通风装置的位置、功率设计合理，不影响废气收集效果。	企业车间通风装置的位置、功率设计合理，符合
		7	采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求，合理配备、及时更换吸附剂。	本项目废气治理设施采用“活性炭吸附”，企业应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并及时更换活性炭，则符合。
		8	废气处理设施安装独立电表。	企业废气处理设施安装独立电表，则符合。
		9	金属压铸熔化废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726）；橡胶注塑废气排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632）；注塑废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572）；其他废气执行《大气污染物排放标准》（GB16297）。	本项目注塑废气、塑料边角料粉碎粉尘执行合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572）；焊接烟尘、助焊剂废气、密封擦拭废气、灌装废气、酒精挥发废气执行《大气污染物排放标准》（GB16297），符合。
	废水收集与处理	10	橡胶防粘冷却水循环利用，定期排放部分需经预处理后纳入后端生化处理系统。烟、粉尘采用水喷淋处理的，喷淋水循环使用，定期排放部分处理达标排	本项目不涉及。

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

				放。		
					11	橡胶注塑废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632）；其他仅排放生活污水的执行《污水综合排放标准》（GB8978）。 本项目仅排放生活污水，执行《污水综合排放标准》（GB8978），符合。
					12	一般工业固体废物有专门的贮存场所，符合防扬散、防流失、防渗漏等措施，满足 GB18599-2020 标准建设要求。 本项目一般固废为裁线工艺产生的废线、金属边角料，布袋收集的粉尘、边角料及残次品、一般包装物；废线、金属边角料、一般包装物贮存在厂区 5 号车间 1F 北侧，粉尘、边角料及残次品粉碎后回用于生产，符合。
					13	危险废物按照 GB18597-2001 等相关要求规范分类并贮存，贮存场所、危险废物容器和包装物上设置危险废物警示标志、标签。 项目废活性炭、废酒精、废机油、废润滑油、废油类包装桶、废包装桶、废乳化液、含油抹布为危险废物，规范贮存，设置危险废物警示性标志牌，危废仓库设立在 6 号车间 1F 东南侧，面积约为 15m ² ，符合。
					14	危险废物应委托有资质单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。 企业危险废物委托有资质单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度，符合。
					15	建立完善的一般工业固体废物和危险废物台帐记录，产生量大于 50 吨一般工业固体废物及危险废物要纳入浙江省信息平台管理（ https://gfmh.meesc.cn/solidPortal/#/ ）。 企业建立完善一般工业固体废物和危险废物台帐记录，如后续企业实际产生的一般工业固体废物及危险废物大于 50 吨，需要纳入浙江省信息平台管理，符合
					16	完善相关台账制度，记录原辅料使用、设备及污染治理设施运行等情况；台账规范、完备。 企业建立完善相关台帐，记录原辅料使用、设备及污染治理设施运行等情况，符合

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目由来 温州瓯斯达电器实业有限公司原位于温州农业综合对外开发区文英路1号,为生产需要,该公司拟搬迁至浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块的厂房进行生产。该地块于 2021 年 12 月通过拍卖竞得,用地面积 38666.4m²,总建筑面积为 96920m²,主要生产汽车零部件及日用塑料品。迁扩建后,产能由原来的年产 1200 万只电热蚊香器、800 万只电热空气清新器变为年产 7260 万只电热驱蚊器、201 万只电加热器、3 万只空气清新器、35 万只喷雾器、2105 万只芳香液、10 万只汽车电子水泵、100 万只汽车开关、100 万只汽车传感器、5 万只汽车电子控制器、5 万只汽车线束、200 万只瓶塞。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》,项目类别为“三十三、汽车制造业 36”“汽车零部件及配件制造 367”“其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”及“二十六、橡胶和塑料制品业 29”“塑料制品业 292”“其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”,需编制环境影响报告表。 2、项目概况 项目名称:新能源汽车零部件及配件制造项目 建设地点:浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块。 建设内容及规模:用地面积 38666.4m²,建筑面积 96920m²,年产 7260 万只电热驱蚊器、201 万只电加热器、3 万只空气清新器、35 万只喷雾器、2105 万只芳香液、10 万只汽车电子水泵、100 万只汽车开关、100 万只汽车传感器、5 万只汽车电子控制器、5 万只汽车线束、200 万只瓶塞,企业员工人数 500 人,年生产天数 300 天,实行 1 班制,每班工作 8 小时。厂区内设食宿。 3、项目组成				
	表 2-1 本项目组成内容				
	项目名称	设施名称	迁扩建前	迁扩建后	依托关系
	主体工程	生产厂房	共三幢(1#~3#), 厂房总建筑面积为 16690.84m ² , 年产 1200 万只电热蚊香器、800 万只空气清新器	共六幢(1#~6#), 总建筑面积约 65669m ² , 年产 7260 万只电热驱蚊器、201 万只电加热器、3 万只空气清新器、35 万只喷雾器、2105 万只芳香液、10 万只汽车电子水泵、100 万只汽车开关、100 万只汽车传感器、5 万只汽车电子控制器、5 万只汽车线束、200 万只瓶塞	本项目为迁扩建项目,不依托原有工程
		研发中心	1 幢, 总建筑面积为 1847.5m ²	7#, 共一幢, 总建筑面积为 11261m ²	
	辅助	综合办公楼	1 幢, 总建筑面积 4440.22m ²	设办公区, 总建筑面积 206m ²	

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

工程	工程	仓库	总建筑面积 2329.31m ²	/
		新产品试制车间	总建筑面积 4717.32m ²	/
		宿舍楼	未注明	8#~9#两幢，总建筑面积为 11450m ²
		门卫	总建筑面积为 40m ²	总建筑面积为 460m ²
		食堂	未注明	总建筑面积为 2154m ²
	公用工程	供电	用电来自市政电网	用电来自市政电网
		供热	均采用电加热	均采用电加热
		给水系统	由市政给水管网引入	由市政给水管网引入
		排水系统	雨污分流，清污分流	雨污分流，清污分流
	环保工程	施工期	废水处理	①施工人员生活污水：利用简易化粪池处理，环卫部门定期清运处置； ②施工废水：建造若干简易泥浆沉淀池，泥浆水经沉淀处理后，部分泥浆回用，无法回用的泥浆经沉淀后上清液回用于绿化，沉渣运至合格的弃堆场地处理。
			废气处理	①施工扬尘：施工场址周围设置围墙，并在其设截土、沙沟，工程完成后回填，并洒水抑尘；施工过程中应注意天气变化，在有大风出现时，要停止施工作业；粉性材料一定要堆放在料棚内，施工工地要定期洒水；施工期间运土卡车及建筑材料运输车应按规定加盖蓬盖或其他防止洒落措施，装载不宜过满；对运输过程中洒落在路面上的泥土要及时清扫；粉性材料一定要堆放在料棚内，施工工地要定期洒水；施工期间运土卡车及建筑材料运输车应按规定加盖蓬盖或其他防止洒落措施，装载不宜过满，保证运输过程中不洒落；对运输过程中洒落在路面上的泥土要及时清扫。 ②施工车辆尾气：施工单位优选设备和燃油，加强设备和运输车辆的检修和维护；运输线路避开居民密集区。
			噪声防治	①施工噪声：施工机械应保持良好的工况，设置在较平整的地面上，以减少

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

				施工机械的噪声及振动；将固定噪声声源，如搅拌机（车）、临时加工车间建筑料场等相对集中，以减少噪声干扰范围及对周围环境的影响；合理安排施工工期，减少夜间施工； ②车辆噪声：合理安排施工车辆运输时间		声及振动；将固定噪声声源，如搅拌机（车）、临时加工车间建筑料场等相对集中，以减少噪声干扰范围及对周围环境的影响；合理安排施工工期，减少夜间施工； ②车辆噪声：合理安排施工车辆运输时间	
			固废防治	废弃建筑材料由施工点随时分类收集，回收其中可利用部分，其余弃方运送相关部门指定调配的消纳场点消纳处置；废弃模板、钢筋、建材包装材料经分类收集，实现综合利用；生活垃圾委托环卫部门及时清理		废弃建筑材料由施工点随时分类收集，回收其中可利用部分，其余弃方运送相关部门指定调配的消纳场点消纳处置；废弃模板、钢筋、建材包装材料经分类收集，实现综合利用；生活垃圾委托环卫部门及时清理	
		运营期	废水处理	生活污水经化粪池预处理（食堂废水经隔油池）后进入东片污水处理厂		生活污水经化粪池预处理（食堂废水经隔油池）后进入瓯江口新区西片污水处理厂	
			废气处理	注塑废气	集气后高空排放，未安装废气处理设施	焊接烟尘、助焊剂废气、密封擦拭废气、酒精挥发废气、灌装废气	企业需在各个工序上设置集气罩，其中，焊接废气经收集后先通过焊烟净化器将烟尘处理达标后，与其他有机废气（密封擦拭废气、酒精挥发废气、灌装废气）合并通入“活性炭吸附装置”处理达标后由 20m 高排气筒 1#排放
				粉碎粉尘	未安装布袋除尘器，粉尘无组织排放	注塑废气	注塑废气处采取半包围式集气罩集气后通入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 2# 排气筒排放
						塑料边角料粉碎粉尘	塑料边角料粉碎粉尘经集气罩集气后通过“布袋除尘器”除尘后通过 20m 高的 3# 排气筒排放
				食堂油烟	安装油烟净化器装	食堂油烟	食堂油烟经油烟净化器处理后通过 20m 高的 4# 排气筒排放

					置通过 21m 高的 排气筒排 放	脱模剂废 气、干燥 废气	脱膜废气与干燥 废气随注塑废气 一起收集处理后 通过 2#排气筒排 放；	
			噪声防治	车间合理布局，设备减振 降噪，加强维护管理		车间合理布局，设备减振降 噪，加强维护管理		
			固废防治	厂内各固废分类收集，危 废委托有资质单位处理		厂内各固废分类收集，危废委 托有资质单位处理		
	储运 工程	危废仓库		设立在仓库的 1F 西侧		设立在 6 号楼 1F 东南侧，面 积约为 15m ²		
		原料和成品储存		设立在仓库 2F~5F		物料存储区设立在 1 号生产 车间 2F，2 号车间 1F~5F、3 号车间 2F~5F、4 号车间 1F~5F、5 号车间 2F、6 号车 间 1F~5F		
		运输道路		利用周边已建道路		利用周边已建道路		
	依托 工程	污水处理厂		生活废水（食堂废水经隔 油池隔油后）经处理后接 至东片污水处理厂，东片 污水处理厂现状日处理 污水为 15 万 m ³ /d，采用 改良 AAO 处理，出水水 质达到《城镇污处理厂污 染物排放标准》 （GB18918-2002）一级 A 标准		生活废水（食堂废水经隔油池 隔油后）经处理后接至瓯江口 新区西片污水处理厂，瓯江口 新区西片污水处理厂一期污 水处理能力 1.9 万 m ³ /d，现状 处理规模 0.9 万 m ³ /d，现状采 用改良 A ² /O+连续流砂滤池 深度处理工艺，经污水处理 厂处理尾水达到《城镇污水处 理厂污染物排放标准》 （GB18918-2002）一级 A 标 排放，其中化学需氧量、氨氮、 总磷、总氮指标满足浙江省地 方标准《城镇污水处理厂主要 水污染物排放标准》 （D33/2169-2018）。		

表 2-2 主要经济技术指标

指标名称			单位	数量	
建设用地面积			m ²	38666.4	
总建筑面积			m ²	96920	
其中	地上建筑面积		m ²	91200	
	其中	生产车间		m ²	76930
		其中	1#生产车间	m ²	10694
			2#生产车间	m ²	11020
			1#、2#、3#连廊	m ²	3754
			轻钢雨棚	m ²	930
			3#生产车间	m ²	10695
			4#生产车间	m ²	10590
			4#、5#连廊	m ²	2490

				5#生产车间	m ²	6430	
				6#生产车间	m ²	6575	
				6#、7#连廊	m ²	2490	
				7#高层生产车间	m ²	11261	
			非生产用房		m ²	14270	
			其中	1#门卫	m ²	460	
				食堂	m ²	2154	
				1#宿舍楼	m ²	5900	
				2#宿舍楼	m ²	5550	
				办公	m ²	206	
		地下建筑面积				m ²	5720
		容积率				-	2.33
		非生产性用房用地占总用地面积比例				%	7
		非生产性用房用地占总用地面积比例				%	15.7
		建筑基底总面积				m ²	17185
		建筑密度				%	44.4
		绿地总面积				m ²	5801
		绿地率				%	15
		机动车泊位				辆	237
		其中	地下停车位		辆	119	
			地面停车位		辆	118	
		非机动车停放数量				辆	920
		建筑高度（区内道路最高点）				米	4.50

3、建设方案

本项目具体产品方案见表 2-3。

表 2-3 项目产品方案 单位：万只/年

序号	产品	迁扩建前生产能力	迁扩建后生产能力	迁扩建后生产能力变化情况
1	电热驱蚊器	1200	7260	+6060
2	电加热器	0	201	+201
3	空气清新器	800	3	-797
4	喷雾器	0	35	+35
5	瓶装芳香液	0	2105	+2105

6	汽车电子水泵	0	10	+10
7	汽车开关	0	100	+100
8	汽车传感器	0	100	+100
9	汽车电子控制器	0	5	+5
10	汽车线束	0	5	+5
11	瓶塞	0	200	+200

4、原辅材料用量

本项目主要原辅料消耗见下表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料消耗表 单位：t/a（标注除外）

序号	名称	迁扩建前 年用量	迁扩建后 年用量	迁扩建前后 变化情况	厂区最大储 存量*	备注
1	PP	330	1584	+1194	396	/
2	PPS	0	25	+25	6.25	/
3	ABS	0	18	+18	4.5	/
4	PA66	0	100	+100	25	/
5	PET	0	5	+5	1.25	/
6	PBT	0	5	+5	1.25	/
7	POE	0	15	+15	3.75	/
8	TPU	0	28	+28	7	/
9	焊锡丝	0	3.59	+3.59	0.8975	无铅，锡含量 99.3%
10	插销组件	0	7642 万只/a	+7642 万只/a	1911 万只	/
11	高温线	0	16 千万米/a	+16 千万米/a	4 千万米	/
12	发光二极管	0	92 千万只/a	+92 千万只/a	23 千万只	/
13	陶瓷发热体 座	0	1.4 亿只/a	+1.4 亿只/a	0.35 亿只	/
14	铝加工件	0	10	+10	2.5	/
15	五金金属件	0	50	+50	12.5	/
16	漆包线	0	10	+10	2.5	/
17	包装材料	0	5	+5	1.25	/
18	机油	0	0.03	+0.03	0.0075	20kg/桶
19	润滑油	0	0.08	+0.08	0.02	20kg/桶
20	脱模剂	0	1.19	+1.19	0.2975	1kg/瓶
21	工业酒精	0	6.9	+6.9	1.725	纯度 95% 200kg/桶

22	香精	0	5.18	+5.18	1.295	50kg/桶
23	凡士林	0	0.08	+0.08	0.02	10kg/桶
24	有机硅灌封胶	0	35	+35	8.75	10kg/桶
25	助焊剂	0	1.2	+1.2	0.3	2.5kg/桶
26	白电油	0	2.2	+2.2	0.55	25kg/桶
27	松节油	0	0.68	+0.68	0.17	10kg/桶
28	陶瓷片	2300 万粒/a	10968 万粒/a	+8668 万粒/a	2742 万粒/a	/
29	不锈面片	2300 万片/a	0	-2300 万片/a	/	/
30	电源线	2100 万条/a	16078 万条/a	+13978 万条/a	/	/
31	外壳	2000 万套/a	0	-2000 万套/a	/	/
32	乳化液	11.1	0.6	-10.5	0.15	200L/桶
33	电阻	0	17590 万只/a	+17590 万只/a	4397 万只	/
34	正温热敏电阻	0	11312 万只/a	+11312 万只/a	2828 万只	/
35	指示灯	0	10218 万只/a	+10218 万只/a	2554 万只	/
36	开关	0	6412 万只/a	+6412 万只/a	1603	/
37	钢材	0	10	+10	2.5	/
38	氩气	0	0.04	+0.04	0.01	/

注：本项目原材料最大贮存量为三个月的使用量。

(1) PP：聚丙烯，是丙烯通过加聚反应而成的聚合物。系白色蜡状材料，外观透明而轻。化学式为 $(C_3H_6)_n$ ，密度为 $0.89\sim 0.91g/cm^3$ ，易燃，熔点 $189^\circ C$ ，在 $155^\circ C$ 左右软化，使用温度范围为 $-30\sim 140^\circ C$ 。在 $80^\circ C$ 以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀，能在高温和氧化作用下分解。

(2) PPS：聚苯硫醚，是一种新型高性能热塑性树脂，具有机械强度高、耐高温、耐化学药品性、难燃、热稳定性好、电性能优良等优点。在电子、汽车、机械及化工领域均有广泛应用。密度为 $1.3\sim 1.8g/cm^3$

(3) ABS：ABS 是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，A 代表丙烯腈，B 代表丁二烯，S 代表苯乙烯。ABS 无毒、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为 $1.08\sim 1.18g/cm^3$ ，收缩率为 $0.4\%\sim 0.9\%$ ，弹性模量值为 $0.2Gpa$ ，泊松比值为 0.394 ，吸湿性 $<1\%$ ，熔融温度 $217\sim 237^\circ C$ ，热分解温度 $>250^\circ C$ 。

(4) PA66：是一种热塑性树脂，一般用己二酸和己二胺制成尼龙-66 盐后缩聚而得，在聚酰胺材料中有较高的熔点。它是一种半晶体-晶体材料。熔化温度 $253^\circ C$ ，密度 $1.14g/cm^3$ 。

	(5) PET: 聚对苯二甲酸乙二醇酯 (PET), 是由对苯二甲酸二甲酯与乙二醇酯交换或以对苯二甲酸与乙二醇酯化先合成对苯二甲酸双羟乙酯, 然后再进行缩聚反应制得。属结晶型饱和聚酯, 为乳白色或浅黄色、高度结晶的聚合物, 表面平滑有光泽, 熔点 250 至 255°C。 (6) PBT: 聚对苯二甲酸丁二酯 (PBT), 是对苯二甲酸和 1,4-丁二醇缩聚制成的聚酯。聚对苯二甲酸丁二酯为乳白色半透明到不透明、半结晶型热塑性聚酯, 具有高耐热性。不耐强酸、强碱, 能耐有机溶剂, 可燃, 高温下分解。熔点 233°C。 (7) POE: 聚烯烃热塑性弹性体是一种高性能聚烯烃, 在常温下成橡胶弹性, 具有密度小、弯曲大、低温抗冲击性能高、易加工、可重复使用等特点。 (8) TPU: TPU(Thermoplastic polyurethanes)名称为热塑性聚氨酯弹性体橡胶。TPU 是由二苯甲烷二异氰酸酯 (MDI) 或甲苯二异氰酸酯 (TDI) 等二异氰酸酯类分子和大分子多元醇、低分子多元醇 (扩链剂) 共同反应聚合而成的高分子材料。它的分子结构是由二苯甲烷二异氰酸酯 (MDI) 或甲苯二异氰酸酯 (TDI) 和扩链剂反应得到的刚性嵌段以及二苯甲烷二异氰酸酯 (MDI) 或甲苯二异氰酸酯 (TDI) 等二异氰酸酯分子和大分子多元醇反应得到的柔性链段交替构成的。它硬度范围宽 (60HA-85HD)、耐磨、耐油, 透明, 弹性好。 (9) 脱模剂: 脱模剂是一种介于模具和成品之间的功能性物质。脱模剂有耐化学性, 在与不同树脂的化学成分接触时不被溶解。脱模剂还具有耐热及应力性能, 不易分解或磨损; 脱模剂粘合到模具上而不转移到被加工的制件上, 不妨碍喷漆或其他二次加工操作。由于注塑、挤出、压延、模压、层压等工艺的迅速发展, 脱模剂的用量也大幅度地提高。根据业主提供的脱模剂成分说明: 乳化剂 8%~11%, 改性硅油 15%, 有机脂肪脂类 1%~5%, 氧化聚乙烯蜡 5%, 水 65%。 (10) 工业酒精: 工业上使用的酒精, 也称变性酒精、工业火酒。工业酒精的纯度一般为 95%和 99%。酒精 (乙醇) 是一种有机物, 俗称酒精, 是带有一个羟基的饱和一元醇, 在常温、常压下是一种易燃、易挥发的无色透明液体, 它的水溶液具有酒香的的气味, 并略带刺激。有酒的气味和刺激的辛辣滋味, 微甘。工业酒精可用于印刷、电子、五金、香料、化工合成、医药合成等方面。可用作清洗剂、溶剂。应用很广泛。 (11) 香精: 香精是一种由人工调配出来的含有两种以上乃至几十种香料 (有时也含有合适的溶剂或载体), 具有一定香气的混合物。本项目香精为外购成品香精, 不在厂内生产。 (12) 凡士林: 石油脂经硫酸精制及白土处理制成。主要用作烃基润滑脂。适于金属零件和机器的防锈。
--	---

(13) 有机硅灌封胶：有机硅灌封胶是指用硅橡胶制作的一类电子灌封胶，有机硅灌封胶一般都是软质弹性性的。有机硅灌封胶的种类很多，不同种类的有机硅灌封胶在耐高温性能、防水性能、绝缘性能、光学性能、对不同材质的粘接附着性能以及软硬度等方面有很大差异。根据业主提供的 MSDS，有机硅灌封胶主要成分为：聚二甲基硅氧烷 40%~50%，导热填料 50%~60%，有机硅氧烷 0.01~10%。

(14) 助焊剂：在焊接工艺中能帮助和促进焊接过程，同时具有保护作用、阻止氧化反应的化学物质。根据业主提供的 MSDS，助焊剂成分为天然树脂 2.05%，硬脂酸树脂 1.03%，合成树脂 1.20%，活化剂 0.71%，羧酸 1.84%，混合醇溶剂 90.85%，抗挥发剂 2.60%。

(15) 白电油：正庚烷，占总量的 99.9%，分子量 100.21。无色透明液体。相对密度(20 ° C)>0.6594，凝固点-90.6° C，沸点 98.4C，闪点-4° C，燃点 204° C，折射率 1.38512。能与乙醚、丙酮、氯仿、苯和石油醚混溶。不溶于水，可溶于乙醇，易挥发。贮存于阴凉、通风的库房内。

(16) 松节油：精油的一种，它是一种重要的工业原料。松节油是通过蒸馏或其它方法从松柏科植物的树脂所提取的液体，主要成分是萜烯。松节油能以任意比例与氯仿、乙醚或醋酸混合，但不溶于水。松节油属于高闪点可燃液体，具有挥发性，燃烧时会产生大量浓烟。

(17) 乳化液：乳化液是一种高性能的半合成金属加工液，乳化液采用不含氯的特制配方，专门用于解决铝金属及其合金加工时出现的种种问题（比如：切屑粘结、刀具磨损、工件表面精度差以及表面受到污染等）。它能应用于包括绞孔在内的所有操作。乳化液亦能有效地防止加工工件生锈或受到化学腐蚀，还能有效的防止细菌侵蚀感染。

5、主要生产设备

表 2-5 项目主要生产设备清单 单位：台

序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数	迁扩建前数量	迁扩建后数量	迁扩建前后变化情况
1	原料预处理单元	模具加工	磨床	/	3	0	-3
2			铣床	1200×280 (mm)	3	4	+1
3			钻床	/	12	0	-12
4			车床	1350 (mm)	0	2	+2
5			型材切割机	/	3	0	-3
6			线切割	/	12	10	-2
7			电脉冲	/	3	2	-1
8			小孔加工机	/	3	0	-3

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

	9			台式钻床	/	0	8	+8
	10			自动攻丝机	/	0	4	+4
	11		注塑	注塑机	料桶分为 25kg、50kg、 100kg	48	140	+92
	12			粉碎机	/	9	140	+131
	13			料斗式塑料 干燥机	/	15	6	-9
	14			冷却塔	100t	0	2	+2
	15			拌料机	/	0	8	+8
	16			模温机	/	0	4	+4
	17	后处理	清洗	超声波 清洗机	2个清洗槽， 尺寸为： 58cm×48cm× 64cm	0	1	+1
	18		焊接	PTC 焊接机	/	0	12	+12
	19			灯组件焊接 机	/	0	6	+6
	20			开关焊接机	/	0	8	+8
	21			PCB 焊接 机	/	0	20	+20
	22			点焊机	/	21	196	+175
	23		灌胶	灌胶机	/	0	14	+14
	24		配线	冲铝管机	/	0	22	+22
	25			铆脚片机	/	0	6	+6
	26			发热体组 装机	/	0	8	+8
	27			烘箱	/	0	4	+4
	28			端子机	/	0	26	+26
	29			绕线机	/	6	4	-2
	30			剥线机	/	12	10	-2
	31			冲床	5T~15T	45	90	+45
	32	成品单元	装配、检验	流水线	/	9	48	+39
	33			枕式包装机	/	0	4	+4
	34			螺丝送料器	/	0	32	+32
	35			超声波	/	0	146	+146
	36			高周波	/	0	2	+2
	37			激光打标机	/	0	40	+40
	38			热缩机	/	0	80	+80

	39		热铆机	/	0	34	+34
	40		铜带机	/	18	484	+466
	41		台式压力机	/	21	0	-21
	42		成品转盘机	/	0	50	+50
	43		空压机	/	0	6	+6
	44		气密性测试仪	/	0	12	+12
	45		流量测试仪	/	0	12	+12
	46		电热恒温干燥机	/	0	4	+4
	47		测温机	/	0	28	+28
	48		测温流水线	/	0	6	+6
	49		捆扎机	/	9	0	-9
	50		封口机	/	6	0	-6
	51		收缩包装机	/	3	0	-3
	52		多功能封盖机	/	3	0	-3

6、水平衡

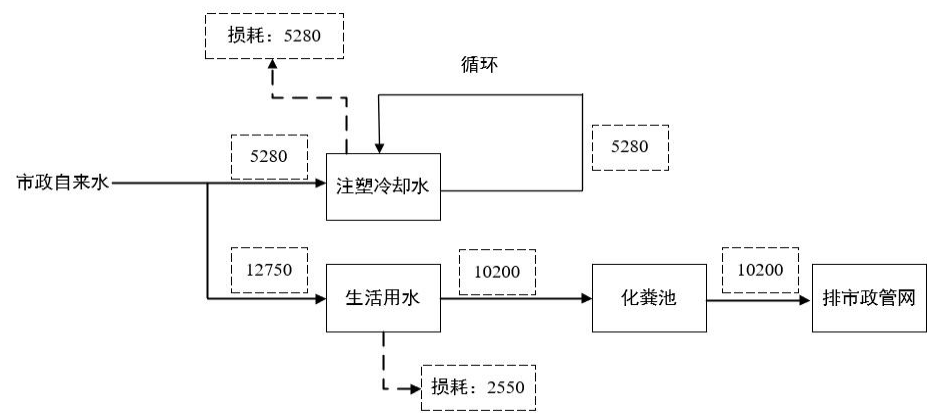


图 2-1 水平衡图（单位：t/a）

7、总平面布置

本项目位于浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块。项目建筑功能布局见下表 2-6，厂区平面图见图 2-1，车间平面图见图 2-2。

表 2-6 本项目楼层平面功能布局表

车间	楼层	功能设置
1#生产车间	1F	注塑区、物料周转区、拌料房、粉料房、办公室
	2F	自动组装区、清洗区、焊接区、干燥区、周转区、物料存储区、灌胶区

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

		3F	测温流水线、测温区、物料区、焊接区、插销冲压区
		4F	会议室、周转区、组装流水线、设备仓库区、设备制作区、设备夹具区、办公室
		5F	成品流水线、周转区
	2#生产车间	1F	物料区、装货平台
		2F~5F	物料区
	3#生产车间	1F	模具仓库、模具车间、化学品仓库
		2F~5F	物料区
	4#生产车间	1F~5F	物料区、办公室
	5#生产车间	1F	办公室、汽配模具车间、模具仓库
		2F~5F	办公室、检验室、物料区、成品线
	6#生产车间	1F	物料区、危废仓库
		2F~5F	物料区
	7#生产车间 (研发中心)	1F	老化实验室、挥发实验室、燃烧实验室、震动实验室
		2F	行政档案室、试验样品区、材料测试区、型式检验区、恒温测试区、行政办公室、大会议室、IT 机房、IT 仓库、IT 办公室
		3F	计量检定室、试验中心办公室、电磁兼容实验室、PMC 部门、会议室、采购部、国际商务部门、国内商务部门、电子商务部门
		4F	公司留样室、客户留样室、洽谈室、文印室、芯片烧录区、3D 打印区、档案室、展厅 1
		5F	会议室、技术研发、技术服务、洽谈室、展厅 2
		6F	汽配办公室、洽谈室、财务室、老板娘办公室、财务档案
		7F	知识产权区、专家办公室、研究院长办公室、副院长办公室、总经理办公室、助理室、会议室、企业文化区
		8F	董事长办公区
		9F	多功能厅
	宿舍楼	1F~12F	宿舍，食堂设在 1F

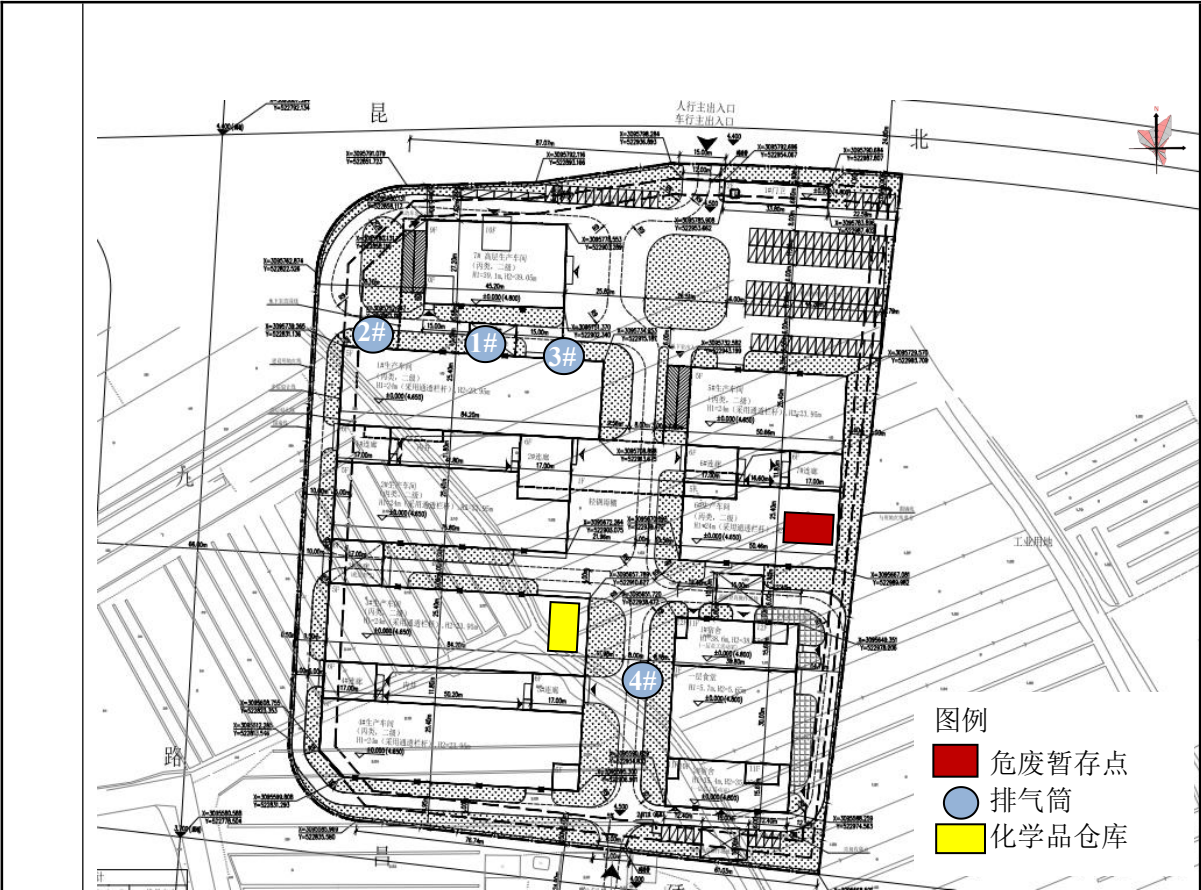
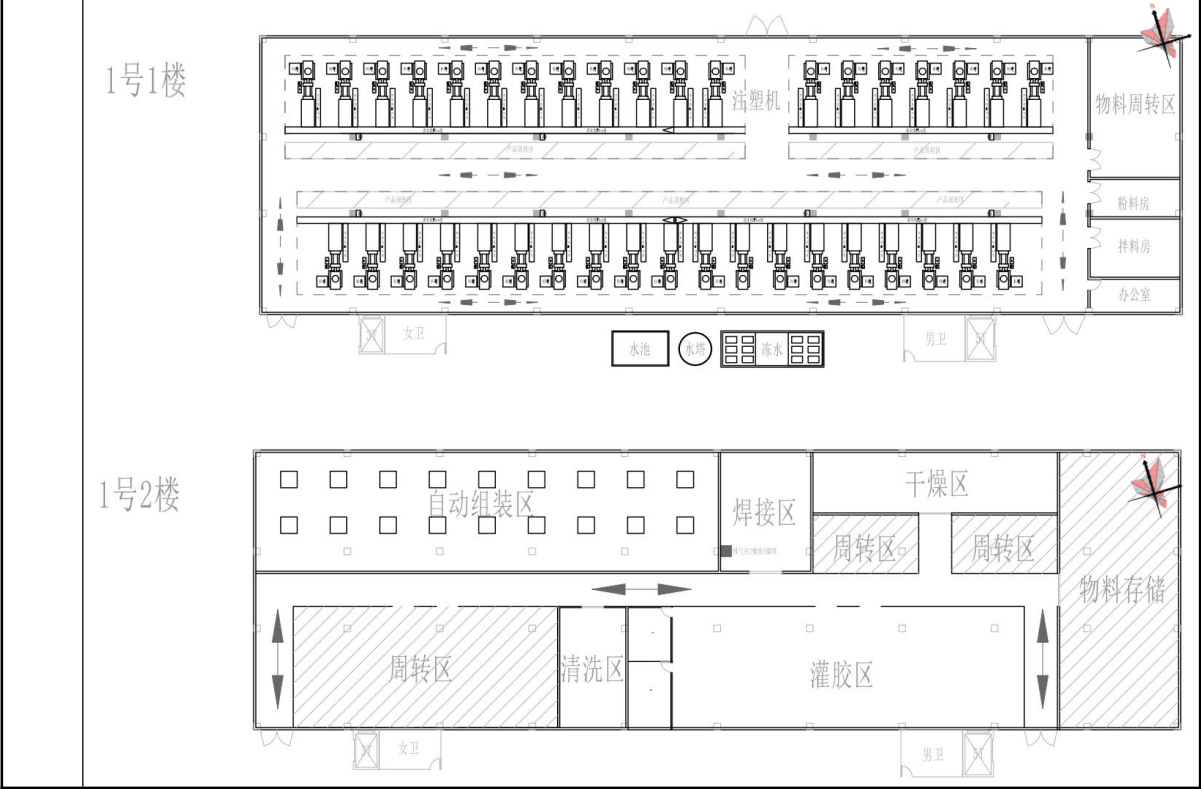
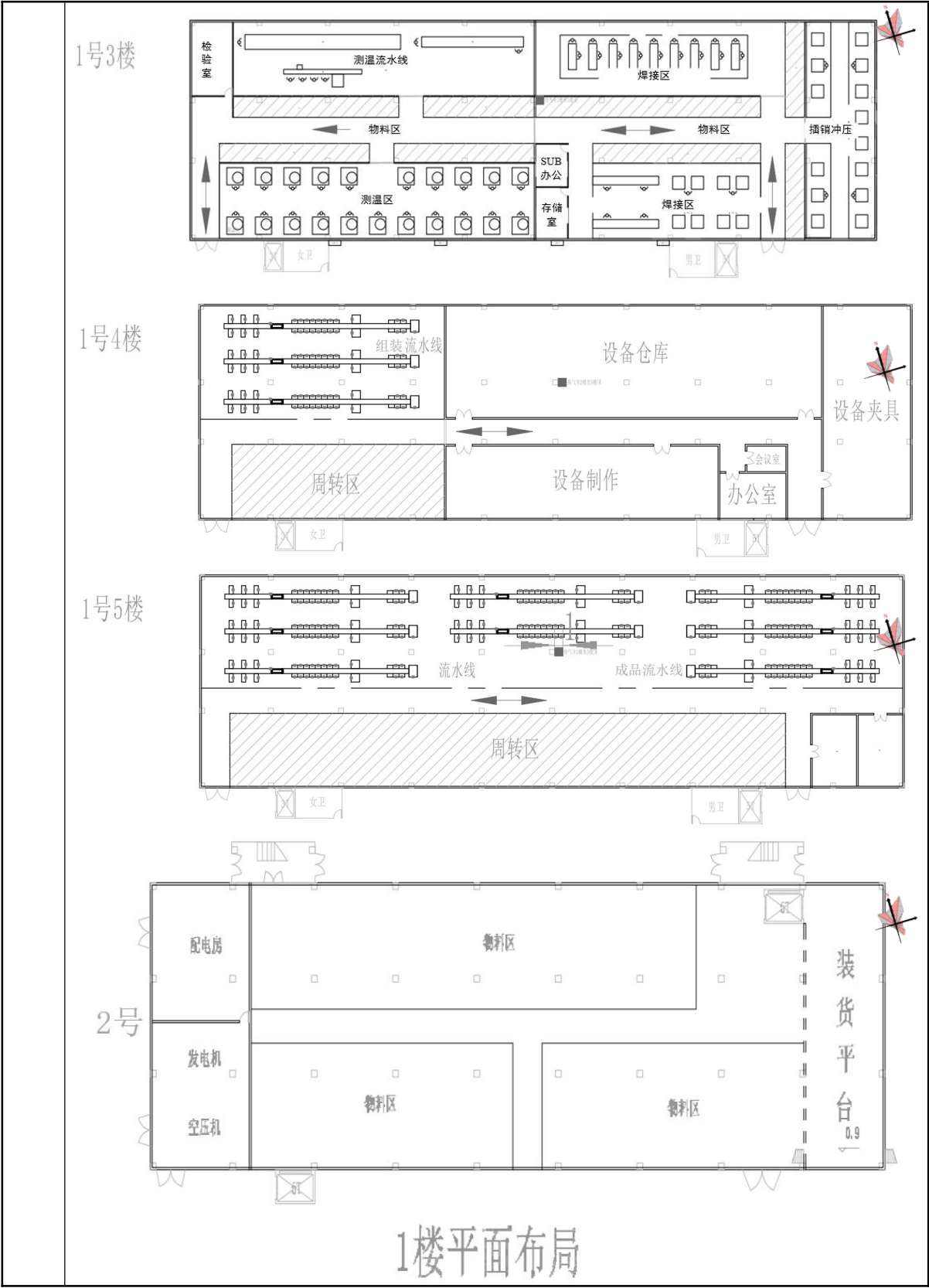
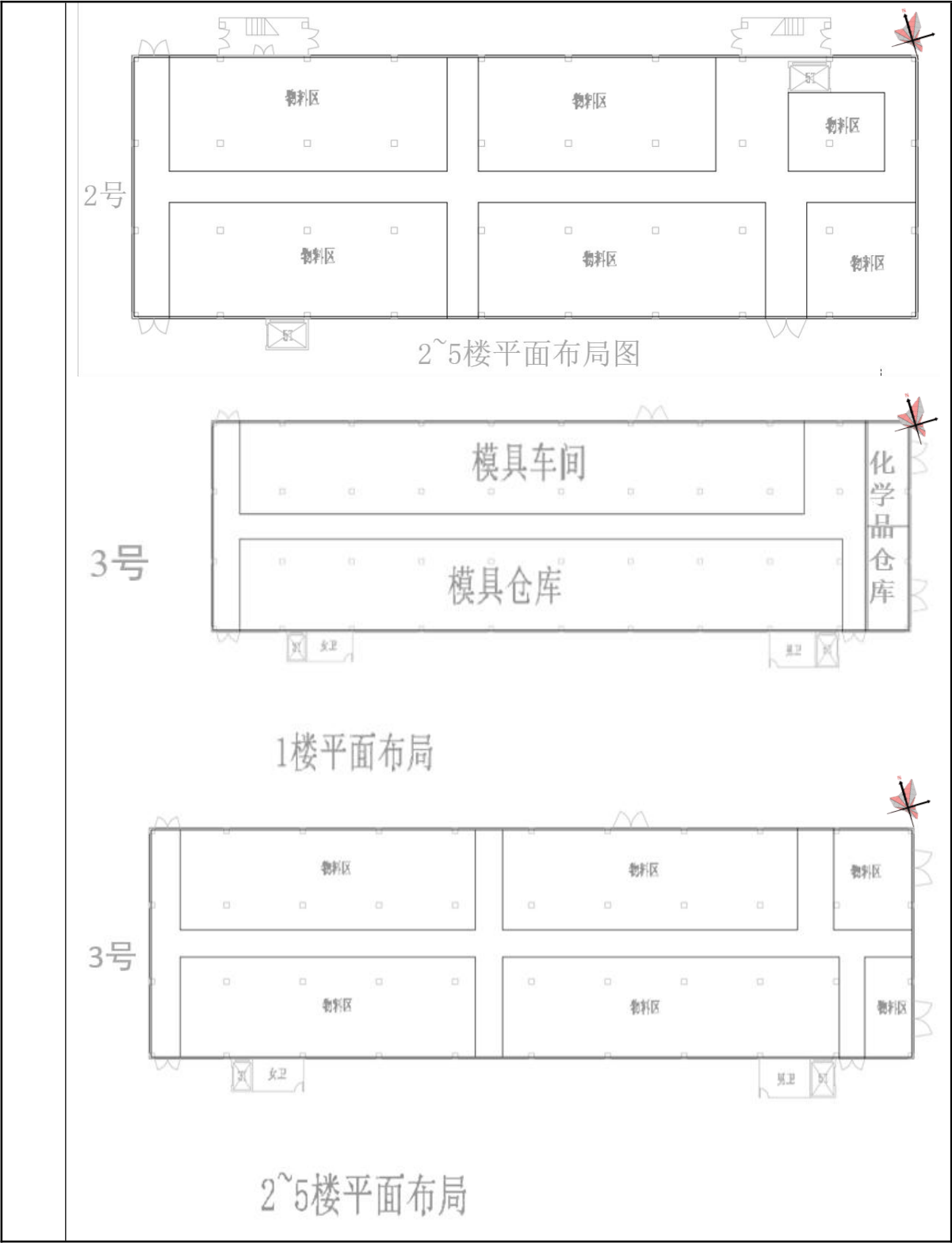
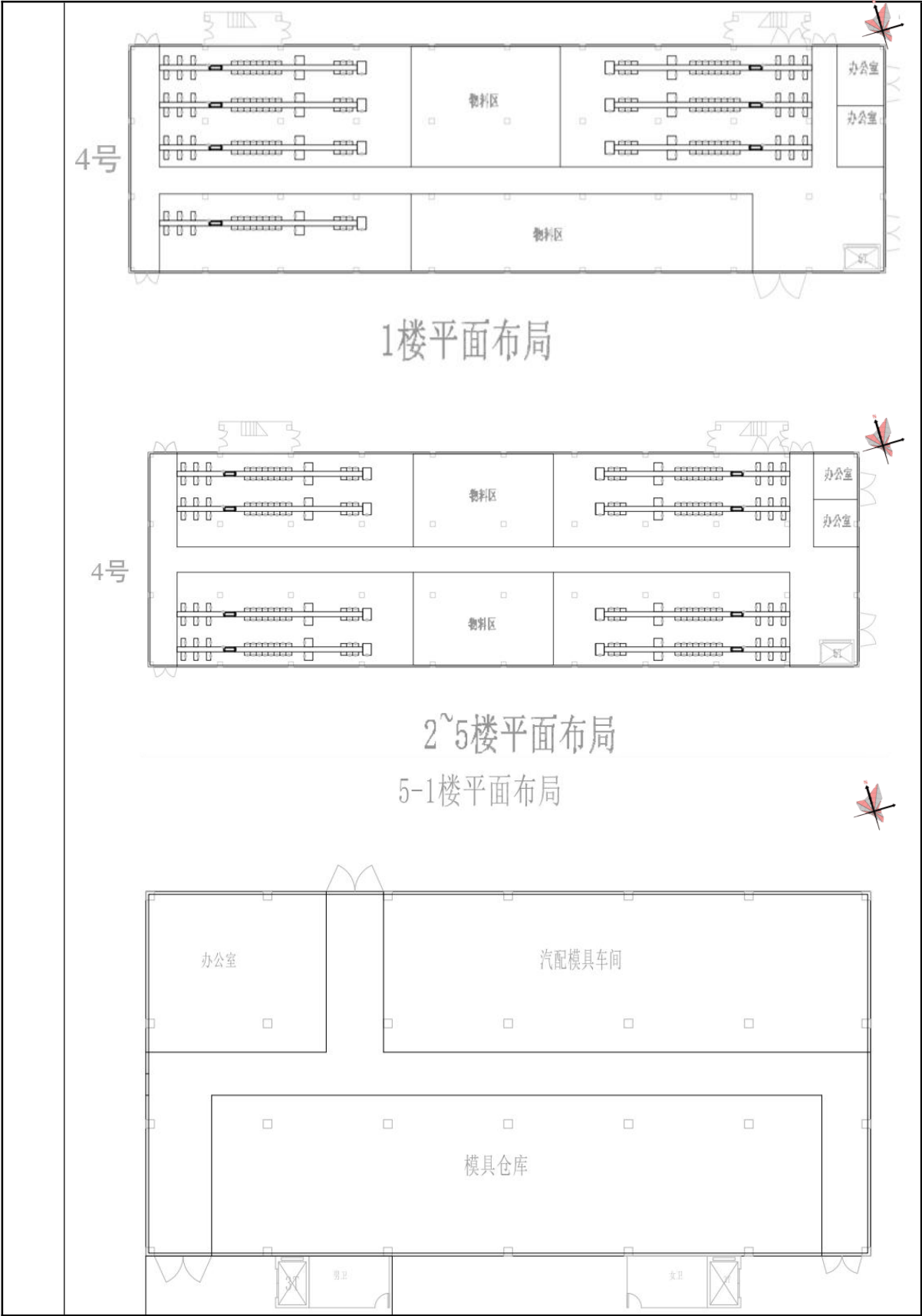


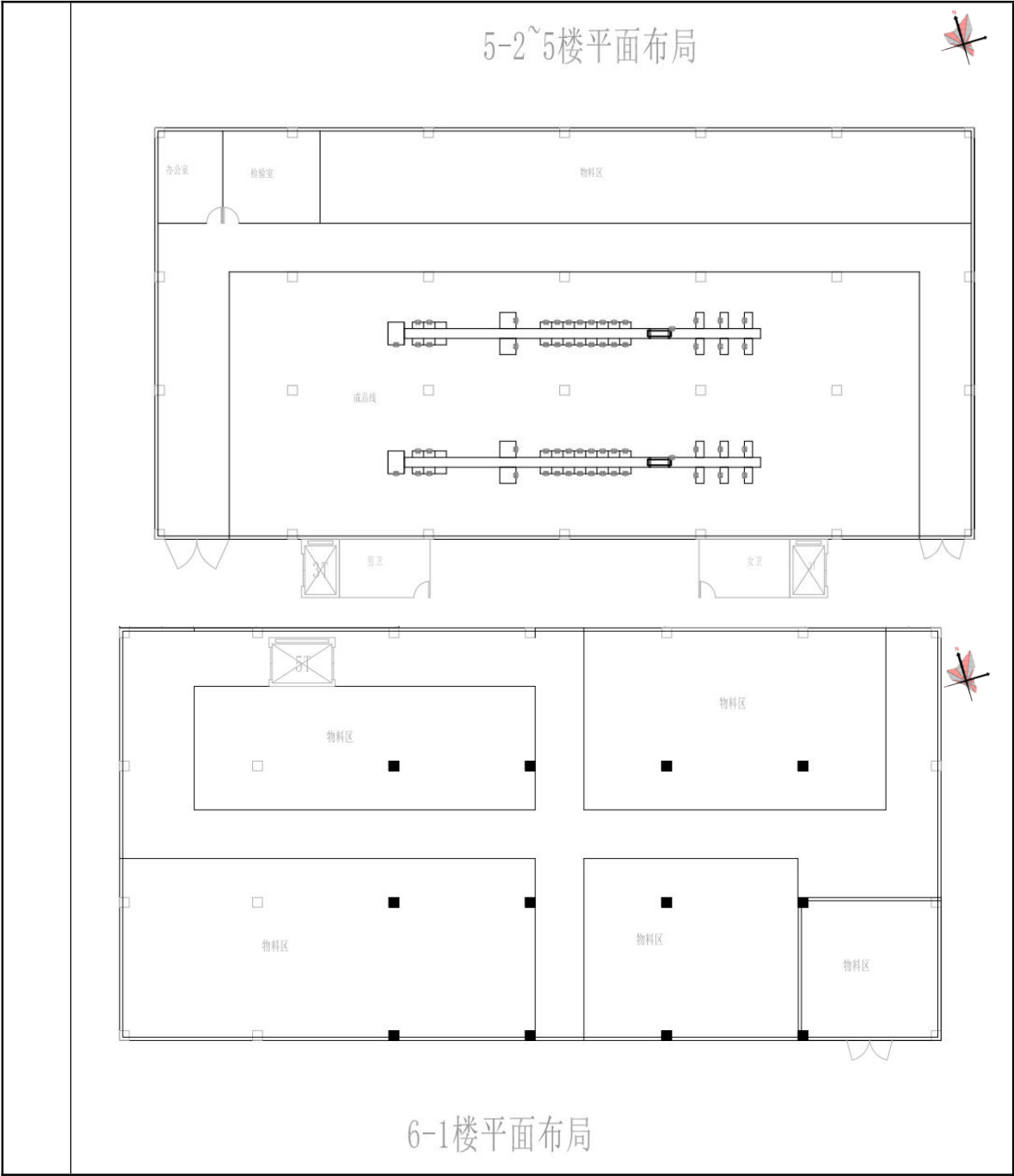
图 2-2 厂区平面图

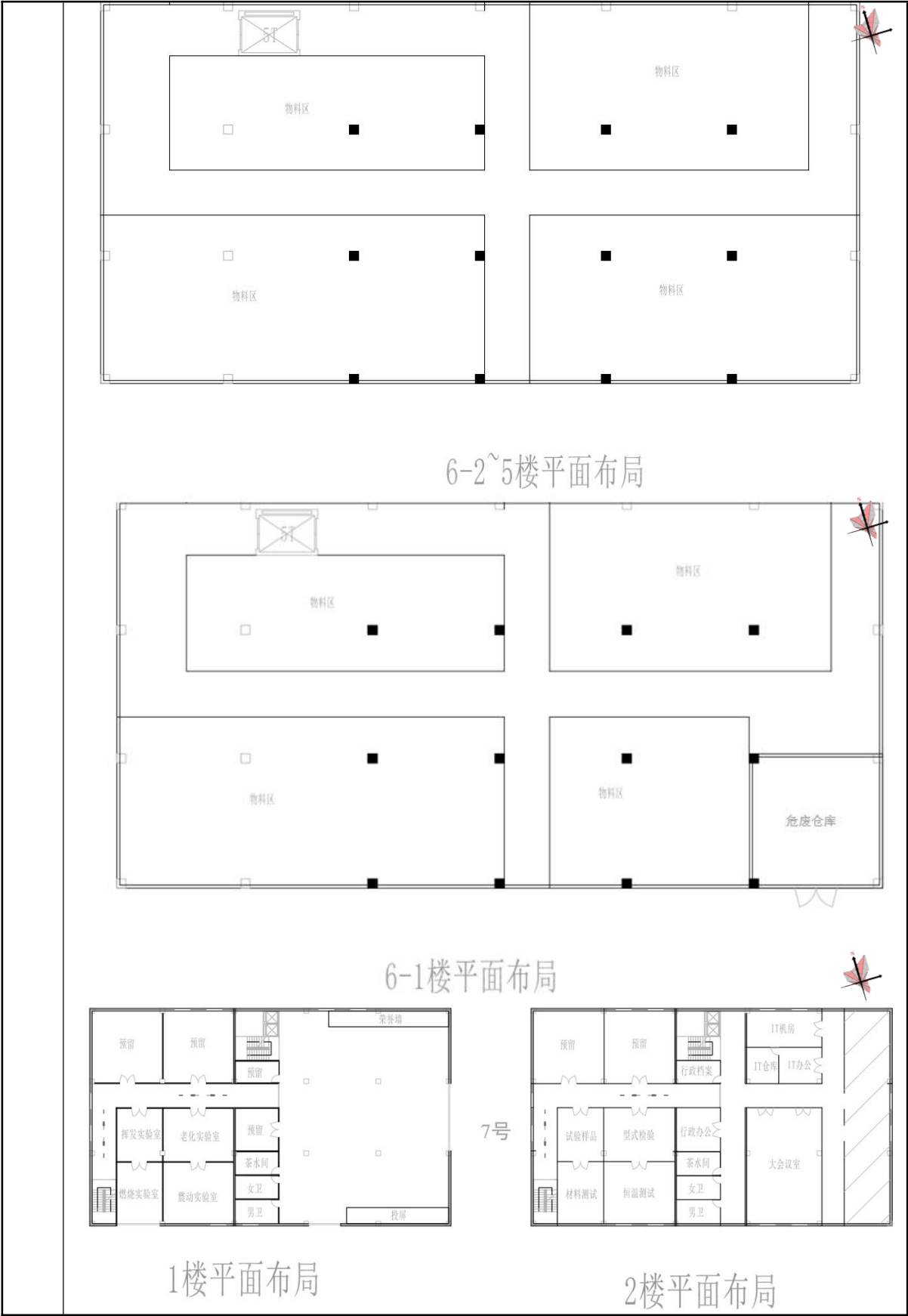














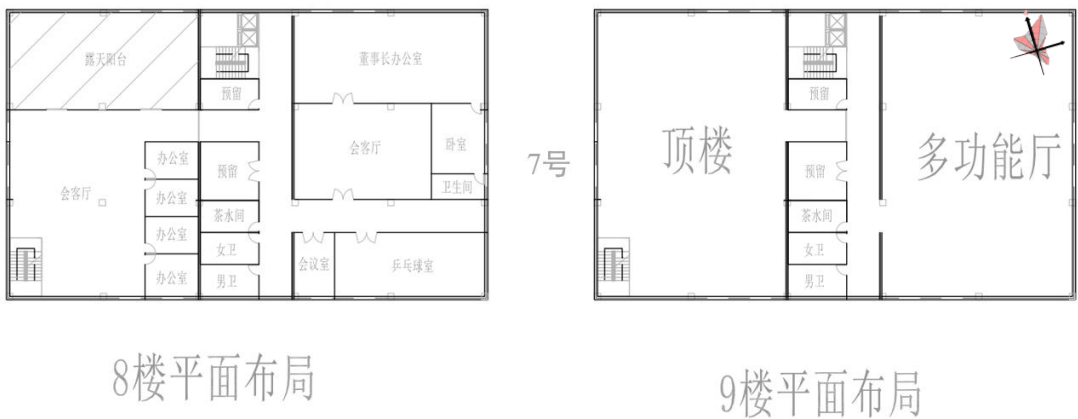


图 2-3 生产车间平面布置图

(一) 施工期

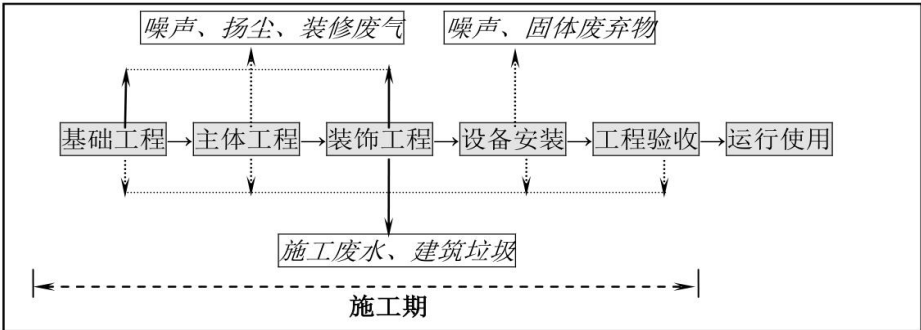


图 2-4 施工期生产工艺流程图

(二) 营运期

1、项目工艺流程

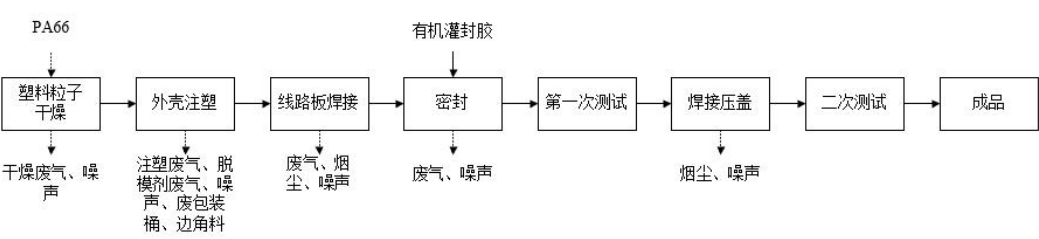


图 2-5 汽车传感器、汽车电子控制器生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 80℃~110℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PA66 塑料粒子根据要求的不同分别倒到不同的注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PA66 注塑温度约 250℃~290℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、注塑废气、脱模剂废气、废包装桶和边角料。

工艺流程和产排污环节

- ③线路板焊接：对线路板进行焊接。此过程会产生废气、烟尘和噪声。
- ④密封：使用有机灌密封胶进行密封。此过程会产生废气和噪声。
- ⑤第一次测试：对产品进行第一次测试。
- ⑥焊接压盖：再次焊接，同上述焊接工艺相同。此过程会产生烟尘和噪声。
- ⑦二次测试：对产品进行第二次测试，合格产品进行包装入库。

(2) 汽车开关

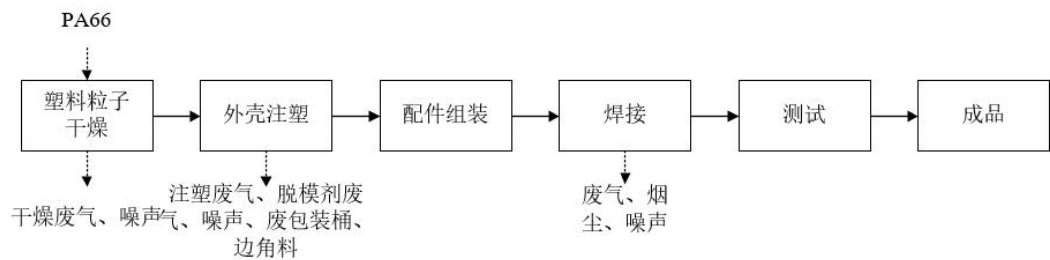


图 2-6 汽车开关生产工艺流程图

- ①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 110℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。
- ②外壳注塑：将 PA66 塑料粒子倒入注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PA66 注塑温度约 250℃~290℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、注塑废气、脱模剂废气、废包装桶和边角料。
- ③配件组装：对开关里的配件进行组装。
- ④焊接：对电容电阻进行焊接。此过程会产生废气、烟尘和噪声。
- ⑤测试：对产品进行测试，合格产品进行包装入库。

(3) 汽车线束

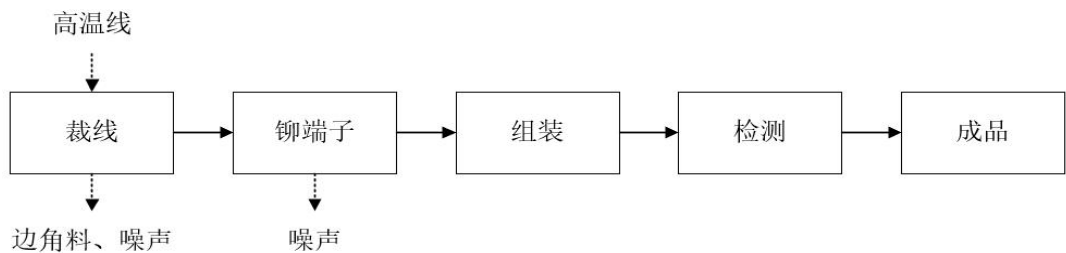


图 2-7 汽车线束生产工艺流程图

- ①裁线：将所需各种电线剪切至所需长度，此过程会产生边角料和噪声。
- ②铆端子：将端子压接在电线上，此过程产生噪声。
- ③组装：在组装流水线上进行接插接，穿套管。

④检测：将包裹好的电线进行导通测试。

(4) 汽车电子水泵

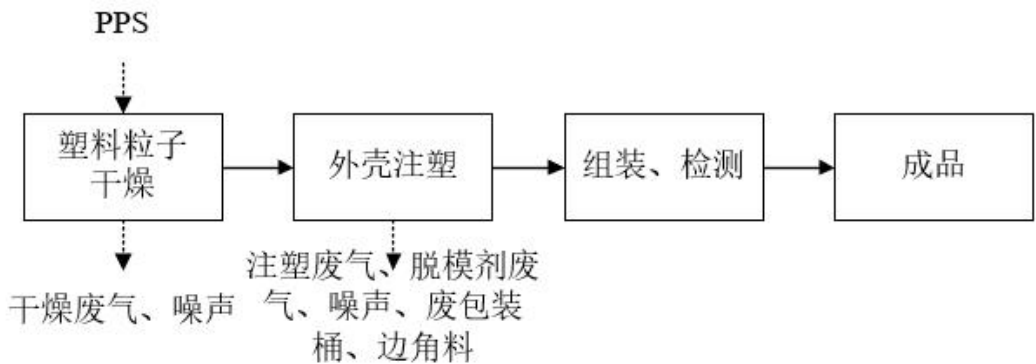


图 2-8 汽车电子水泵生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 110℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PPS 塑料粒子倒入注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PPS 注塑温度约 280℃~330℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、注塑废气、脱模剂废气、废包装桶和边角料。

③组装、检测：对水泵的各种零部件进行组装，检测。

(5) 瓶装芳香液

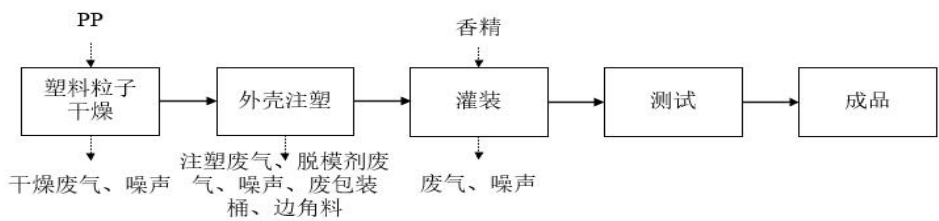


图 2-9 瓶装芳香液生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 60℃~80℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PP 倒入注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PP 注塑温度约 160℃~170℃~330℃注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、废气和边角料。

③灌装：通过客户的不同需求，将外购的不同味道的香精通过灌液机进行灌装。此过

程会产生废气、废包装桶和噪声。

(6) 电热驱蚊器（液状）、电加热器

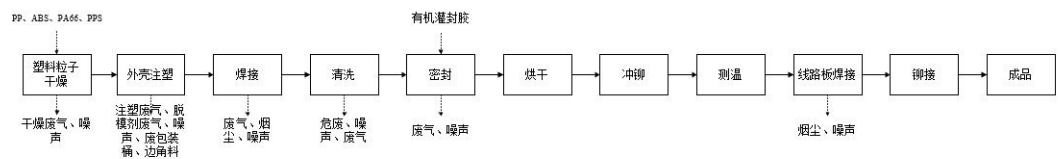


图 2-10 电热驱蚊器（液状）、电加热器生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 60℃~120℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PP、ABS、PA66、PPS 不同的塑料粒子分别倒入不同的注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PP 注塑温度约 160℃~170℃、ABS 注塑温度约 200℃~240℃、PA66 注塑温度约 250℃~290℃、PPS 注塑温度约 280℃~330℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、废气、废包装桶和边角料。

③焊接：对产品零部件进行焊接，此过程产生废气、烟尘和噪声。

④清洗：使用超声波清洗机对产品进行清洗，超声波清洗机设 2 个清洗槽，清洗溶剂为单纯的酒精（纯度 95%）。此过程产生废酒精、噪声和废气。

⑤密封：使用有机灌封胶进行密封。此过程会产生废气和噪声。

⑥冲铆：用冲铆机对半成品进行冲铆

⑦测温：对半成品进行测温。

⑧线路板焊接：对线路板进行焊接，此过程产生烟尘和噪声。

⑨铆接：用铆钉使多个零件相连接。

(7) 电热驱蚊器（片状）

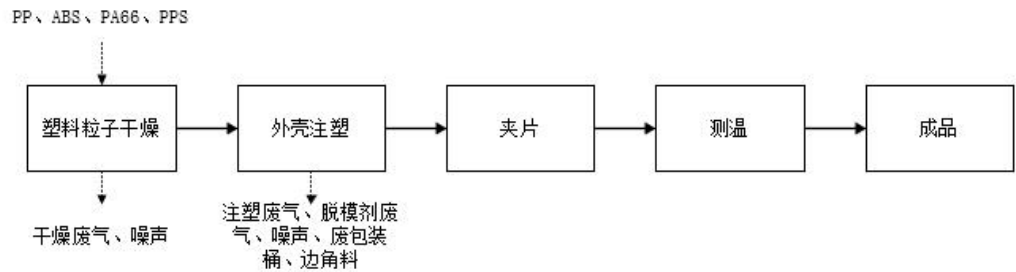


图 2-11 电热驱蚊器（片状）生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注

塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 60℃~120℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PP、ABS、PA66、PPS 不同的塑料粒子分别倒入不同的注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PP 注塑温度约 160℃~170℃、ABS 注塑温度约 200℃~240℃、PA66 注塑温度约 250℃~290℃、PPS 注塑温度约 280℃~330℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、废气、废包装桶和边角料。

③夹片：对驱蚊器的发热片进行安装。

④测温：对成品进行测温。

(8) 空气清新器、喷雾器

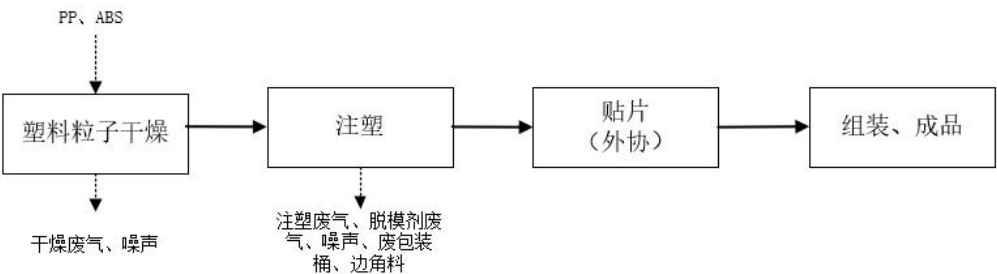


图 2-12 空气清新器、喷雾器生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 60℃~120℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②外壳注塑：将 PP、ABS 不同的塑料粒子分别倒入不同的注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PP 注塑温度约 160℃~170℃、ABS 注塑温度约 200℃~240℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、废气、废包装桶和边角料。

(9) 瓶塞

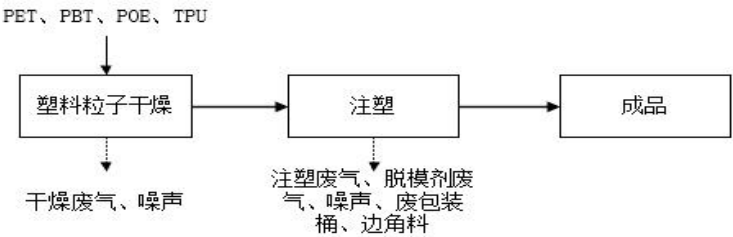


图 2-13 瓶塞生产工艺流程图

①塑料粒子干燥：注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥，来去除水分，干燥温度控制在 120℃~160℃。此过程中会产生干燥废气和噪声。

②注塑：将 PET、PBT、POE、TPU 不同的塑料粒子分别倒入不同的注塑机斗中，粒子经注塑机注塑成型，PET 注塑温度约 260℃~280℃、PBT 注塑温度约 230℃~270℃、POE 注塑温度约 290℃~320℃、TPU 注塑温度约 170℃~220℃。注塑机使用冷却塔进行降温，冷却水通过冷却塔循环使用不排放，依照损耗情况添加。此过程中会产生噪声、废气、废包装桶和边角料。

(10) 边角料及残次品粉碎

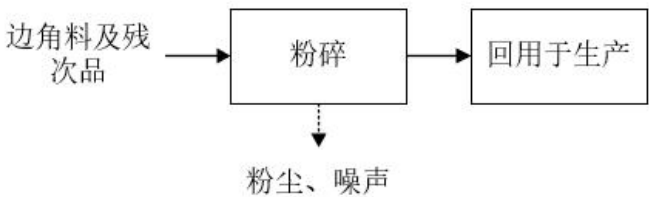


图 2-14 塑料粉碎工艺流程图

①粉碎：注塑工艺产生的边角料及残次品经过粉碎机粉碎后再次回用于生产中，此过程中会产生粉尘和噪声。

(11) 模具

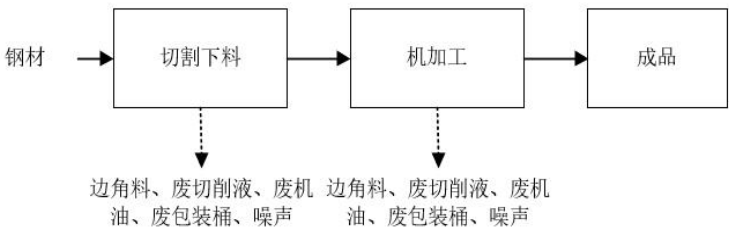


图 2-15 模具生产工艺流程图

本项目注塑用到的模具在厂里进行生产。

①切割下料：根据要求不同对钢材施加外力，获得所需尺寸的工件。此过程会产生边角料、废乳化液、废机油、废包装桶和噪声。

②机加工（车、铣、钻等）：按照产品规格完成对原材料的尺寸、结构进行精加工。此过程会产生噪声、边角料、废机油、废包装桶和废乳化液。

经项目工艺分析，本项目生产工艺中产生的主要污染因子见下表 2-7。

表 2-7 本项目主要环境影响因子

时刻	影响环境的行为	主要环境影响因子
营运期	塑料粒子干燥	干燥废气
	外壳注塑	注塑废气、脱模剂废气、边角料、废包装桶、噪声
	边角料及残次品粉碎	粉尘、噪声
	焊接	烟尘、废气、废包装桶、噪声
	切割下料	边角料、废乳化液、废机油、废包装桶、噪声
	机加工	边角料、废乳化液、废机油、废包装桶、噪声
	密封	废气、废包装桶、噪声
	裁线	边角料、噪声
	灌装	废气、废包装桶、噪声
	清洗	废酒精、噪声、废气
	铆端子	噪声
	员工生活	生活废水、食堂油烟

1、原项目概况

温州瓯斯达电器实业有限公司原位于温州农业综合对外开发区文英路 1 号，主要从事空气清新器、电热蚊香器的生产。该公司已于 2005 年 4 月委托温州市环科院编制《温州瓯斯达电器实业有限公司年产 1200 万只电热蚊香器、800 万只电热空气清新器建设项目环境影响报告表》（批文号：温环建〔2005〕049 号），项目于 2009 年 4 月 22 日通过了竣工环境保护自行验收（批文号：温环验〔2009〕20 号）。企业已于 2020 年 8 月申领排污许可证登记表（证书编号：91330300609313517P001X）。本环评根据现场踏勘、原环评及审批文件对现有项目生产情况，产排污情况存在的环境污染等问题进行分析。

2、原项目实际产量

表 2-8 项目产品方案 单位：万只/a（备注除外）

序号	产品	审批产量	2021 年实际产量
1	空气清新器	1200	1200
2	电热蚊香器	800	120

3、原项目设备及原辅材料情况

表 2-9 主要原辅材料消耗表 单位：t/a（备注除外）

序号	名称	原环评用量	2021 年实际用量
1	聚丙烯	330	280
2	陶瓷片	2300 万粒/a	1780 万粒/a
3	不锈钢片	2300 万片/a	1952 万片/a

与项目有关的原有环境污染问题

4	电源线	2100 万条/a	1700 万条/a
5	外壳	2000 万套/a	1800 万套/a
6	乳化液	11.1	0.3

表 2-10 主要生产设备清单 单位：台

序号	设备名称	原环评数量	实际数量
1	磨床	3	0
2	铣床	3	2
3	钻床	12	0
4	型材切割机	3	0
5	线切割机床	12	5
6	电脉冲机床	3	1
7	小孔加工机	3	0
8	注塑机	48	48
9	粉碎机	9	9
10	料斗式塑料干燥机	15	3
11	剥线捻线机	6	4
12	自动剥线机	12	10
13	手摇微冲床	45	45
14	点焊机	21	21
15	台式压力机	21	0
16	铜带机	18	18
17	蚊香器装配线	9	9
18	捆扎机	9	0
19	封口机	6	0
20	收缩包装机	3	0
21	多功能封盖机	3	0

4、原项目主要生产工艺

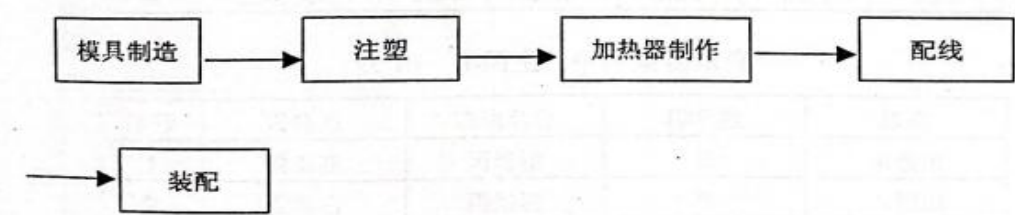


图 2-16 空气清新器、电热蚊香器工艺流程图

5、原项目污染源汇总

根据原环评文件，原有项目污染物产生量与排放量见下表。实际废水产生量根据企业提供的水费单计算。2021 年全年用水量为 20463 吨，排污系数取 0.8，则生活污水产生量为 16370.4t/a；食堂油烟根据居民食用油用量约 30g/(人·d)，一般油烟挥发量占总耗油量的 2-4%，平均为 2.83%，就餐人数为 440 人进行核算；注塑废气根据现状 280t/a 聚丙烯粒子进行核算，以非甲烷总烃计，排放系数取 0.539kg/t 树脂原料；注塑边角料回用于生产；废乳化液现委托永嘉县方盛环保科技有限公司处置。原项目污染源如下表所示。

表 2-11 污染物排放量汇总表（固废为其产生量） 单位：t/a（注明除外）

污染物种类	项目		原环评核算排放量*	2021 年实际排放量
废水	生活污水	废水量	48000	16370.4
		COD	2.40	0.819
		氨氮	0.240	0.082
		总氮	0.720	0.246
废气	注塑	非甲烷总烃	少量	0.151
	员工生活	油烟	0.3	0.038
固废	一般固废	注塑边角料	26.4	0（回用于生产）
	危险固废	废乳化液	11.1	0.1（委托永嘉县方盛环保科技有限公司处置）

注*：原环评 COD、氨氮、总氮未核算污水处理厂排放量，迁扩建前排放东片污水处理厂，本项目根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准重新进行核算。

6、原项目污染防治措施、原环评审批意见及执行情况

根据企业原环评及现场踏勘情况，原环评提出的污染治理措施现状落实情况分析见下表。

表 2-12 原项目污染防治措施、原环评审批意见及执行情况

类别	原项目污染防治措施	环评批复相关内容	验收监测结果	落实情况
废水	在未接管排放污水处理厂前，生活污水由本公司自建的生活污水处理站处理达一级标准后排入污水管道	食堂废水经隔油后与生活污水一并经处理达标后排入工业区污水管网	监测期间，第一天该厂厨房、宿舍生活污水出水的 pH 值、SS、动植物油浓度全部达标，COD _{Cr} 、BOD ₅ 、氨氮浓度日均值超标。办公楼、部分宿舍生活污水出水的 PH 值、SS 浓度全部达标；COD _{Cr} 、BOD ₅ 、氨氮浓度日均值超标。第二天该厂厨房、宿舍生活污水出水的 PH 值 100%达标、SS、动植物油氨氮浓度日均值达标，办公楼、部分宿舍生活污水出水的 PH 值、SS 浓度全部达	已落实污水处理设施（化粪池、隔油池），根据企业 2021 年 8 月委托浙江正安检测技术有限公司例行监测结果显示，企业现状废水达标排放

				标, CODcr、BOD ₅ 、氨氮浓度日均值超标	
废气	注塑工序产生的粉尘吸风外排; 厨房产生的油烟安装油烟净化器装置	项目产生的粉尘和工艺废气必须经收集并处理达标后通过排气筒高空排放; 食堂油烟经净化设施处理达标后屋顶排放。	该项目排放的废气主要为厨房油烟, 油烟排放浓度为 0.3mg/m ³ , 达到《饮食业油烟排放标准》, 排气筒高度为 21 米。	部分未落实, 食堂油烟经油烟净化器处理后通过 21m 高的排气筒高空排放; 粉碎粉尘未安装布袋除尘器、注塑废气集气后高空排放, 未安装废气处理设施	
噪声	①有振动的高噪声设备, 加装减震装置; ②车间墙体采用隔声效果良好的严密的实体墙; ③发电机房布置于隔声房内, 对进、排气口处安装消声器④加强设备的维护, 确保设备处于良好的运转状态, 杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象	项目应合理布局, 并尽量使用低噪声设备, 采取减振隔声措施,使厂界噪声达标排放	该项目主要噪声源为冷却塔及粉料间, 厂界 1、3 号测点昼间噪声四次现场监测值均达标; 2 号测点昼间噪声与背景值比较接近。	已落实。根据企业 2021 年 8 月委托浙江正安检测技术有限公司例行监测结果显示, 噪声达标排放。	
固废	边角料集中回收利用, 废乳化液得到妥善处理	注塑废料要回收利用、不得排放;生活垃圾应集中堆放, 及时清运。其他固废需合理处置	主要为生产过程产生的注塑废料、废乳化液, 注塑废料经打碎机处理后重新用于注塑机生产, 废乳化液由永嘉县经纬环保实业有限公司回收。	已落实。注塑废料粉碎后回用于生产线上, 产生的废乳化液现委托永嘉县方盛环保科技有限公司处置。	

8、原项目存在的问题及整改措施

根据调查, 原项目基本落实环评及验收文件提出的各项污染防治措施, 但还存在以下的不足和整改意见。项目搬迁后, 企业应按相关法律法规要求做好各项污染防治措施。

表 2-13 企业现状存在的问题及整改提升要求

类别	相关要求	存在问题	整改提升要求
废气	项目产生的粉尘和工艺废气必须经收集并处理达标后通过排气筒高空排放; 食堂油烟经净化设施处理达标后屋顶排放。	粉碎粉尘未安装布袋除尘器、注塑废气集气后高空排放, 未安装废气处理设施	业主搬迁后粉碎粉尘应进入布袋除尘器除尘后通过 20m 高的排气筒排放, 注塑废气应安装废气处理设施处理后通过 20m 高的排气筒排放

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、水环境质量现状 2、环境空气质量现状 3、环境噪声现状 4、地下水、土壤现状 5、生态环境现状																																												
环境 保护 目标	1、大气环境：项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区等大气环境保护目标，敏感点主要为九村村。 2、地下水环境：项目所在区域 500m 范围内不存在地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 3、声环境：项目厂界外 50m 范围不存在声环境保护目标。 4、生态环境：本项目新增用地，但不涉及风景名胜区、森林公园、地质公园、重要湿地、原始天然林、珍稀濒危野生动植物天然集中分布区、重要水生生物的自然产卵场及索饵场、越冬场和洄游通道、天然渔场等重要生态敏感区。 主要环境保护目标见下表 3-6 和图 3-3。 表 3-6 主要环境保护目标及敏感要素 <table><tr><th rowspan="2">名称</th><th colspan="2">坐标/m</th><th rowspan="2">保护对象</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">相对厂界距离/m</th></tr><tr><th>X</th><th>Y</th></tr><tr><td>大气环境（厂界外 500m）</td><td>-26</td><td>-149</td><td>人群</td><td>二类空气环境功能区</td><td>南侧</td><td>82</td></tr><tr><td>声环境（厂界外 50m）</td><td>-26</td><td>-149</td><td>人群</td><td>2 类声环境功能区</td><td>南侧</td><td>82</td></tr><tr><td>地下水环境（厂界外 500m）</td><td colspan="6">无</td></tr><tr><td>生态环境</td><td colspan="6">无</td></tr><tr><td>地表水环境</td><td>13</td><td>392</td><td>河流</td><td>IV 类水环境功能区</td><td>北侧</td><td>310</td></tr></table>	名称	坐标/m		保护对象	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m	X	Y	大气环境（厂界外 500m）	-26	-149	人群	二类空气环境功能区	南侧	82	声环境（厂界外 50m）	-26	-149	人群	2 类声环境功能区	南侧	82	地下水环境（厂界外 500m）	无						生态环境	无						地表水环境	13	392	河流	IV 类水环境功能区	北侧	310
名称	坐标/m		保护对象	环境功能区					相对厂址方位	相对厂界距离/m																																			
	X	Y																																											
大气环境（厂界外 500m）	-26	-149	人群	二类空气环境功能区	南侧	82																																							
声环境（厂界外 50m）	-26	-149	人群	2 类声环境功能区	南侧	82																																							
地下水环境（厂界外 500m）	无																																												
生态环境	无																																												
地表水环境	13	392	河流	IV 类水环境功能区	北侧	310																																							



图 3-3 项目环境保护目标示意图

污
染
物
排
放
控
制
标
准

一、施工期

1、废水

施工期泥浆废水经沉淀后，上清液回用，不外排。施工期产生的生活污水由施工营地内设立的临时厕所、粪便蓄积池等移动式污水处理设施处理，污水经化粪池收集，委托环卫部门定期用槽罐车清运处理。

2、废气

施工期废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 相关限值。

表 3-7 《大气污染物综合排放标准》二级标准 单位：mg/m³

污染物	无组织排放监控浓度限值	
	监控点	浓度(mg/m ³)
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0

3、噪声

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中的相关标准,即昼间 70dB(A),夜间 55dB(A),夜间噪声最大声级超过限值的幅度不得高于 15dB(A)。

二、运营期**1、废水**

项目食堂废水经隔油池隔油后与生活污水经厂区化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准,其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中间接排放浓度限值,总氮排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中标准限值。处理达标后的废水最终接至瓯江口新区西片污水处理厂,经污水处理厂处理尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标排放,其中化学需氧量、氨氮、总磷、总氮指标满足浙江省地方标准《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(D33/2169-2018)。

表 3-8 废水污染物排放标准 单位: mg/L, pH 除外

参数	pH	BOD ₅	COD	SS	氨氮	总磷	石油类	总氮
纳管标准	6-9	300	500	400	*35	*8	20	*70
污水处理厂出水标准	6~9	10	40	10	2(4)*	0.3	1	12(15)*

注:①氨氮、总磷采用《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。②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。③总氮标准限值参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中标准限值。④注:*括号内数值为11月至次年3月控制指标。

2、废气

本项目注塑废气、粉碎粉尘执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中的大气污染物特别排放限值;企业边界任何1小时大气污染物平均浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9规定的限值;企业厂区内污染物无组织监控执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)特别排放标准,相关污染物排放标准值见下表。

表 3-9 合成树脂工业污染物排放标准 单位: mg/m³

污 染 物	特别排放限值	合成树脂类型	污染物排放监控位置
颗粒物	20	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒
非甲烷总烃	60		
丙烯腈	0.5	ABS 树脂	
苯乙烯	20		

氯苯类	20	聚苯硫醚树脂
硫化氢	5	聚苯硫醚树脂
氨	20	聚酰胺树脂
四氢呋喃*	50	聚对苯二甲酸丁二酯
甲苯	8	ABS 树脂
乙苯	50	ABS 树脂
甲苯二异氰酸酯 (TDI) *	1	聚氨酯树脂
二苯基甲烷二异氰酸酯 (MDI) *	1	聚氨酯树脂
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	所有合成树脂 (有机硅树脂除外) *

注*: 待国家污染物监测方法标准发布后实施; 有机硅树脂采用单位产品氯化氢排放量 (0.2kg/t 产品)

表 3-10 企业边界大气污染物浓度限值 单位: mg/m³

序号	污染物项目	限值
1	颗粒物	1.0
2	非甲烷总烃	4.0
3	甲苯	0.8

表 3-11 厂区内挥发性有机物 (VOCs) 无组织排放限值

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

项目擦拭废气、密封废气、焊接烟尘、助焊剂废气、酒精挥发废气执行《大气污染综合排放标准》(GB16297-1996) 中新污染源二级排放标准。

表 3-12 大气污染综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 (m)	二级 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	20	5.9	周界外最高允许浓度	1.0
锡及其化合物	8.5	20	0.52		0.24
非甲烷总烃	120	20	17		4.0

臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中的二级标准, 详见下表。

表 3-13 恶臭污染物排放标准

污染物项目	厂界标准值 (mg/m ³)
臭气浓度	20 (无量纲)

厨房设五个灶头，规模中型，厨房油烟参照执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中型标准，详见下表。

表 3-14 饮食单位油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除率

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率(108J/h)	1.67, <5.00	≥5.00<10	≥10
对应排气罩灶面总投影面积(m ²)	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除效率(%)	60	70	85

3、噪声

根据《温州市区声环境功能区划分方案》，本项目所在地声环境属于 2 类声环境功能区，项目厂界四周噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2 类声环境功能区标准限值要求，即昼间 60dB（A），夜间 50dB（A）。

4、固废

一般固体废物应按照《一般固体废物分类与代码》（GBT39198-2020）进行分类贮存或处置，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单中的有关规定；固废的管理还应满足国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014] 197 号）要求，对化学需氧量（COD）、氨氮（NH₃-N）、二氧化硫（SO₂）和氮氧化物（NO_x）四种主要污染物实施排放总量控制。烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物、沿海地级及以上城市总氮和地方实施总量控制的特征污染物参照本办法执行。

1、总量控制指标

根据项目的特点，本项目需要进行污染物总量控制的指标主要是：COD、NH₃-N。总氮、粉尘、挥发性有机物（VOCs）作为总量控制建议指标。

2、总量平衡原则

①根据《浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法（试行）》（浙环发[2012] 10 号）第八条“新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可

不进行区域替代削减”。本项目不排放生产废水，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减，不需要进行总量交易。

②根据《国务院关于重点区域大气污染防治“十二五”规划的批复》（国函[2012] 146号）：新建排放二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物的项目，实行污染物排放减量替代，实现增产减污；对于重点控制区和大气环境质量超标城市，新建项目实行区域内现役源 2 倍削减量替代；一般控制区实行 1.5 倍削减量替代。温州市属于一般控制区，实行 1.5 倍削减量替代。

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

3、总量控制建议

本项目实施后主要污染物排放情况和主要污染总量指标见表 3-15 和表 3-16。

表 3-15 主要污染物排放情况（单位：t/a）

污染物	迁扩建前 排放量*	以新带老 削减量	迁扩建后			总量控制 建议值
			产生量	削减量	排放量	
COD	2.40	2.40	5.100	4.692	0.408	0.408
NH ₃ -N	0.240	0.240	0.357	0.316	0.041	0.041
总氮	0.720	0.720	-	-	0.153	0.153
粉尘	-	-	1.813	1.470	0.343	0.343
VOCs	-	-	6.689	4.816	1.873	1.873

表 3-16 主要污染物总量控制指标（单位：t/a）

污染物	总量控制值	新增排放量	区域削减 替代比例	区域削减 替代总量
COD	0.408	0	/	/
NH ₃ -N	0.041	0	/	/
总氮	0.153	0	/	/
粉尘	0.343	0.343	1:1.5	0.515
VOCs	1.873	1.873	1:2	3.746

注*：原环评 COD、氨氮、总氮未核算污水处理厂排放量，且迁扩建前排放东片污水处理厂，本项目根据《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准重新进行核算。

--	--

四、主要环境影响和保护措施

1、大气环境污染防治措施

表 4-1 施工期大气环境污染防治措施

污染因子		环境保护措施	责任主体	措施效果	合理性分析
施工扬尘	施工作业扬尘	①施工场址周围四侧设置围墙，并在其设截土、沙沟。工程完成后回填，并洒水抑尘，洒水次数和洒水量视具体情况而定； ②施工过程中应注意天气变化，在有大风出现时，要停止施工作业。	施工单位	影响降低到最小	合理
	堆场扬尘	①粉性材料一定要堆放在料棚内，施工工地要定期洒水。 ②施工期间运土卡车及建筑材料运输车应按规定加盖蓬盖或其他防止洒落措施，装载不宜过满，保证运输过程中不洒落。 ③对运输过程中洒落在路面上的泥土要及时清扫。	施工单位	影响降低到最小	合理
	施工车辆尾气	施工单位优选设备和燃油，加强设备和运输车辆的检修和维护；运输线路避开居民密集区。	施工单位	影响降低到最小	合理

2、水环境污染防治措施

表 4-2 施工期水环境污染防治措施

污染因子		环境保护措施	责任主体	措施效果	合理性分析
生活污水		施工期产生的生活污水由施工营地内设立的临时厕所、粪便蓄积池等移动式污水处理设施处理，污水经化粪池收集，委托环卫部门定期用槽罐车清运处理。	施工单位	影响降低到最小	合理
生产废水	施工废水	施工泥浆经沉淀池和泥浆池内，部分泥浆回用，无法回用的泥浆经沉淀后上清液回用于绿化或路面洒水，沉渣干化后回填或运至政府指定消纳场统一处置。	施工单位	影响降低到最小	合理

3、声环境污染防治措施

表 4-3 施工期声环境污染防治措施

污染因子	环境保护措施	责任主体	措施效果	合理性分析
施工噪声	施工单位应合理组织施工作业流程，合理安排各类施工机械的工作时间，尤其夜间严禁高噪声设备进行施工作业。选用效率高、噪声低的机械，并注意对机械的维护保养和正确操作，保证在良好的条件下使用，减少运行噪声	施工单位	影响降低到最小	合理
车辆噪声	施工道路为现有道路，应当合理安排施工车辆运输时间，途径敏感点时应减速、禁鸣，以减少对附近居民住宅的影响。	施工单位	影响降低到最小	合理

4、固废污染防治措施

施工期环境保护措施

表 4-4 施工期固体废物污染防治措施

污染因子	环境保护措施	责任主体	措施效果	合理性分析
施工建筑垃圾	废弃建筑材料由施工点随时分类收集，回收其中可利用部分，其余弃方运送相关部门指定调配的消纳场点消纳处置；废弃模板、钢筋、建材包装材料经分类收集，实现综合利用。	施工单位	规范处置，不外排环境	合理
生活垃圾	委托环卫部门及时清理			

5、生态环境污染防治措施

(1) 施工期应尽量避免雨季，这样不仅可以大幅度减少水土流失，而且也方便施工的顺利进行。

(2) 采取一围、二疏、三沉淀措施，即动土前在项目区周边建临时施工围墙；在场内地内排水沟，先截后排；基础开挖如有少量弃土弃渣，不得随意丢弃，弃土弃渣可作为项目场地平整之用。

(3) 合理安排施工进度，减少施工面的裸露时间。

采取各项水土保持措施，并且和主体工程同时施工、同时投入使用，工程建设造成的各种水土流失将得到有效的控制。

1、废水

(1) 废水产生、治理措施及排放情况

项目废水产生、治理措施及排放情况见表 4-5~4-8 所示。

表 4-5 废水类别、污染物及污染防治设施一览表

序号	废水类别	排放方式	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活废水	间接排放	瓯江口新区西片污水处理厂	间断排放，排放期间流量稳定	TW001	化粪池	厌氧发酵	DW001	符合	企业总排

表 4-6 废水污染源核算结果及参数一览表

产排污环节	类别	污染物种类	污染物产生			治理措施				污染物排放		
			废水量(t/a)	产生浓度(mg/L)	产生量(t/a)	处理能力	工艺	效率%	是否为可行性技术	废水量(t/a)	排放浓度(mg/L)	排放量(t/a)
员工生活	生活污水	COD	10200	500	5.100	-	化粪池	30	是	10200	350	3.570
		氨氮		35	0.357			-			35	0.357
		总氮		-	-			-			70	0.714

(2) 废水排放基本情况

运营期环境影响和保护措施

表 4-7 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标 (1)		废水排放量 (t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称 (2)	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值 (mg/L)
1	DW001	120°54'14.986" E	27°58'16.154"N	10200	废水集中处理厂	间断排放，排放期间流量稳定	09:00-17:00	瓯江口新区西片污水处理厂	COD	40
									NH ₃ -N	2 (4) *
									总氮	12 (15) *

*括号内数值为 11 月至次年 3 月控制指标。

表 4-8 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限值/(mg/L)
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准	500
		氨氮	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 的排放浓度限值	35
		总氮	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) B 级标准	70

(3) 废水污染物生活废水源强具体核算过程

①生活废水：本项目迁扩建后员工为 500 人，厂内设食宿，住宿人数 350 人，住宿员工人均生活用水量以 100L/d 计，非住宿员工人均生活用水量以 50L/d 计，年工作日 300 天。经计算本项目生活用水量为 12750t/a，产污系数 0.8，生活污水产生量为 10200t/a。根据以往的生活污水调查资料，化粪池进水 COD 浓度约 500mg/L，出水 COD 浓度一般为 252~455mg/L 之间，平均为 350mg/L，氨氮 35mg/L。项目食堂废水经隔油池隔油后与生活污水经厂区化粪池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后，再接管排入瓯江口新区西片污水处理厂集中处理，尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标排放，其中化学需氧量、氨氮、总磷、总氮指标满足浙江省地方标准《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(D33/2169-2018)。

表 4-9 本项目废水污染物产生排放情况汇总表

污染物		污染物产生量		纳管排放量		排入环境量		排放时间 (h/a)
		mg/L	t/a	mg/L	t/a	mg/L	t/a	
生活污水	废水量	-	10200	-	10200	-	10200	2400
	COD	500	5.100	350	3.570	40	0.408	
	氨氮	35	0.357	35	0.357	2 (4)	0.029	
	总氮	-	-	70	0.714	12 (15)	0.135	

*括号内数值为 11 月至次年 3 月控制指标。

②冷却水：本项目注塑过程中需用冷却水进行间接冷却，水质要求低，且不会产生污染物，冷却水循环使用，适时添加，不外排。冷却塔设有 2 台，设备循环水量均为 100t/h，根据《全国民用建筑工程设计技术措施》（2009 版，给排水）计算循环水塔的补水量，项目冷却水为敞开式系统，循环水补充水量按照蒸发、风吹等计算，其中蒸发损失率取 1%，风吹损失率取 0.1%，每天工作 8h，年运行 300 天，则预计年补充量约 5280t/a。

（4）废水达标排放情况影响分析

本项目食堂废水经隔油池隔油后与生活污水经厂区化粪池处理达标后纳管至瓯江口新区西片污水处理厂，不会对纳污水体水环境产生明显影响。

（5）依托废水处理设施的环境可行性评价

本项目位于浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块，属于瓯江口新区西片污水处理厂纳污范围。经调查了解，项目所在地市政污水管网系统较完善，并已接管至瓯江口新区西片污水处理厂集中处理排放。根据《温州市瓯江口新区西片污水处理厂一期工程入河排污口设置论证报告》，瓯江口新区西片污水处理厂一期污水处理能力 1.9 万 m³/d，现状处理规模 0.9 万 m³/d，现状采用改良 A²/O+连续流砂滤池深度处理工艺，尾水经九村水闸排入瓯江北支。根据《温州市排污单位执法监测评价报告 2021 年（1~6 月）》，瓯江口新区西片污水处理厂能够稳定运行，出水水质达标，运行负荷为 80.1%，尚有余量可处理本项目生活废水。本项目只排放生活废水，日排放量约 14t，不会增加污水处理厂的处理负荷。综上，本项目废水依托该污水处理厂处理是可行的。瓯江口西片污水处理厂设计进出水水质见下表。

表 4-10 瓯江口西片污水处理设计进出水水质 单位：mg/L

污染物名称	CODcr	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	TN	TP	pH
进水水质	≤400	≤200	≤200	≤35	≤45	≤5	6~9
出水水质	≤40	≤10	≤10	≤2（4）*	≤12（15）*	≤0.3	6~9

注：*括号内数值为 11 月至次年 3 月控制指标

（6）监测要求

本项目仅排放生活废水，且已纳管，无需开展废水自行监测。

2、废气

（1）源强核算

本项目废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表如下表所示。

表 4-12 废气产排污环节名称、污染物种类、排放形式及污染防治设施一览表

产排污环节	污染物种类	排放形式	污染治理设施			排放口编号及名称
			设施编号	污染防治设施名称及工艺	是否为可行技术	
焊接、密封、擦	颗粒物、锡及其化	有组织	TA001	焊接废气先通入“烟尘净化器”将烟尘处理达标后，与其	是	DA001

拭、酒精挥发、灌装	合物、非甲烷总烃、乙醇			他有机废气（密封擦拭废气、酒精挥发废气、灌装废气）合并通入“活性炭吸附装置”		
		无组织	/	/	/	/
注塑、脱膜、干燥	丙烯腈、苯乙烯、非甲烷总烃	有组织	TA002	活性炭吸附	是	DA002
		无组织	/	/	/	/
粉碎	颗粒物	有组织	TA003	布袋除尘器	是	DA003
		无组织	/	/	/	/
员工生活	油烟	有组织	TA004	油烟净化器	是	DA004
		无组织	/	/	/	/

废气污染源强见表 4-13，废气排放口基本情况见表 4-14。

表 4-13 废气污染源强核算结果及相关参数汇总

装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放				排放时间（h）	
			核算方法	废气产生量（m³/h）	产生源强（kg/h）	产生浓度（mg/m³）	工艺	效率（%）	核算方法	废气排放量（m³/h）	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m³）		
焊接、密封擦拭、酒精挥发、灌装	1#排气筒	颗粒物	系数法、类比法	20000*	0.020	1.0	烟尘净化器	95	系数法、类比法	20000*	0.001	0.05	1860*	
		锡及其化合物			0.020	1.0					0.001	0.05		
		非甲烷总烃			3.045	152.25	活性炭吸附	80			0.609	30.45		
	无组织	颗粒物		/	/	/	/	/		0.002	/			
		锡及其化合物								0.002	/	0.002		/
		非甲烷总烃								0.339	/	0.339		/
注塑	2#排气筒	丙烯腈	系数法	70000	0.001	0.02	活性炭吸附	80	系数法	70000	0.0002	0.003		
		苯乙烯			0.003	0.04					0.001	0.01		
		非甲烷总烃			0.408	5.82					0.082	1.16		
	无组织排放	丙烯腈		/	/	/	/	/		0.0001	/			
		苯乙烯								0.0003	/	0.0003	/	
		非甲烷总烃								0.045	/	0.045	/	
粉碎	3#排气筒	颗粒物	类比法	70000	0.668	9.54	布袋除尘器	90	类比法	70000	0.067	0.954	2400	
	无组织排	颗粒物		/	0.074	/	/	/		/	0.074	/		

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

		放												
食堂	4#排气筒	油烟	系数法	10000	0.064	6.39	油烟净化器	70	系数法	10000	0.019	1.91	1800	
	无组织			/	0.004	/	/	/		/	0.004	/		
非正常工况	1#排气筒	颗粒物	系数法、类比法	20000*	0.02	1.00	烟尘净化器	50*	系数法、类比法	20000*	0.01	0.5	/	
		锡及其化合物			0.02	1.00					0.01	0.5		
		非甲烷总烃			3.045	152.25	活性炭吸附				1.522	76.13		
	2#排气筒	丙烯腈	系数法	70000	0.001	0.02	活性炭吸附	50*	系数法	70000	0.0005	0.01		
		苯乙烯			0.003	0.04					0.0015	0.02		
		非甲烷总烃			0.408	5.82					0.204	2.91		
	3#排气筒	颗粒物	类比法	70000	0.668	9.54	布袋除尘器	50*	类比法	70000	0.334	4.771	/	

注*: 1#排气筒总废气量为20000m³/h, 排放时间为1860h; 1#排气筒~3#排气筒废气处理设施非正常工况下处理效率下降为50%。

表 4-14 大气排放口基本情况表

序号	排放口类型	排放口编号	污染物种类	排放口地理坐标		高度（m）	出口内径（m）	温度（℃）	浓度限值（mg/m³）	标准
				经度	纬度					
1	一般排放口	DA001	颗粒物	120°54'15.490″	27°58'20.352″	20	0.7	30	120	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）
			锡及其化合物						8.5	
			非甲烷总烃						120	
2		DA002	苯乙烯	120°54'17.420″	27°58'20.690″	20	1.4	30	20	《合成树脂工业污染物排放标准》 （GB31572-2015）
			丙烯腈						0.5	
			非甲烷总烃						60	
3		DA003	颗粒物	120°54'18.694″	27°58'19.124″	20	1.4	30	20	
4		DA004	油烟	120°54'12.167″	27°58'17.486″	20	0.5	30	2.0	《饮食业油烟排放标准》 （GB18483-2001） 中型标准

废气污染源强具体核算过程如下:

1) 焊接烟气及助焊剂废气

本项目所用焊料为焊锡丝(不含铅),在焊锡过程中会产生焊接烟尘,主要成分为颗粒物和锡及其化合物,其中锡及其化合物占比约99.3%。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(以下简称手册)中“机械行业系数手册”中“09 焊接”“实芯焊丝”“氩弧焊”中确定焊接过程中颗粒物的产排污系数。

表 4-15 焊接粉尘产生与排放情况汇总

工段名称	污染物指标	产污系数	年产生量 t/a
焊接	颗粒物	9.19 千克/吨-原料	0.033

本项目在焊接过程中会使用到助焊剂起到保护作用。本项目助焊剂用量为 1.2t/a。

表 4-16 助焊剂主要成分情况及废气产生量

名称	使用量(t/a)	有机溶剂成分	比例 (%)	废气产生量 (t/a)
助焊剂	1.2	混合醇溶剂	90.85	1.09
合计		VOCs (非甲烷总烃)	/	1.09

焊接废气经收集后先通过焊烟净化器将烟尘处理达标后，与其他有机废气（密封擦拭废气、酒精挥发废气）合并通入“活性炭吸附装置”处理达标后由 20m 高排气筒 1#排放，其中收集效率为 90%，烟尘净化器 95%，活性炭吸附处理效率为 80%，排放时间为 1500h/a，总风量为 20000m³/h。经计算，颗粒物总排放量为 0.005t/a，锡及其化合物总排放量为 0.005t/a，非甲烷总烃总排放量为 0.305t/a。

2) 密封废气

项目在密封工序会使用有机硅灌封胶，此过程会产生有机废气（以非甲烷总烃计）。根据业主提供的灌封胶 MSDS，本项目灌封胶组分不易挥发，根据类比其他同类企业，本项目灌封过程非甲烷总烃的产生量按可挥发性组分的 10%考虑。企业须在灌装机上采取半包围式集气罩集气后并入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 1#排气筒排放，收集效率按 90%计，去除效率按 80%计，总风量为 8000m³/h，排放时间为 2400h/a。经计算，非甲烷总烃总排放量为 0.490t/a，其中有组织排放量为 0.315t/a，无组织排放量为 0.175t/a。

表 4-17 主要成分情况及废气产生量

名称	使用量(t/a)	有机溶剂成分	比例 (%)	废气产生量 (t/a) (按计算比例的 10%计算)
灌封胶	35	聚二甲基硅氧烷	45	1.575
		有机硅氧烷	5.005	0.175
合计		非甲烷总烃	/	1.750

3) 擦拭废气

项目使用白电油对有机硅灌封胶管道进行擦拭，主要成分为正庚烷。考虑擦拭过程中全部挥发，以非甲烷总烃计，本项目白电油用量为 2.2t/a，则非甲烷总烃产生量为 2.2t。项目拟在擦拭上方安装集气装置，收集后并入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 1#排气筒排放，集气效率按 90%计算，处理效率按 80%计，总风量 20000m³/h，排放时间为 1500h/a。经计算，非甲烷总烃总排放量为 0.616t/a，其中有组织排放量为 0.396t/a，无组织排放量为 0.220t/a。

4) 酒精挥发废气

本项目超声波清洗机清洗溶剂为酒精，根据业主提供的资料，酒精 10%挥发，本项目酒精使用量为 6.9t/a，则本项目酒精挥发废气为乙醇（以非甲烷总烃计）产生量为 0.69t/a。项目拟在超声波清洗机上方安装半包围式集气罩收集后并入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 1#排气筒排放，集气效率按 90%计算，处理效率按 80%计，风量 2000m³/h，排放时间为 1500h/a。经计算，非甲烷总烃总排放量为 0.193t/a，其中有组织排放量为 0.124t/a，无组织排放量为 0.069t/a。

5) 灌装废气

项目在香精灌装工段会有少量挥发性有机物产生，该股废气排放量较少且较难定量，仅对其进行定性分析。企业需在灌装工段采取半包围式集气罩集气后并入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 1#排气筒排放。

6) 注塑废气

本项目外壳注塑主要原料为各种塑料粒子，在注塑机上料筒里加入原料，加温熔融后经喷嘴注塑至各型号模具加压而成，注塑机里材料加热熔融时产生少量注塑废气。

本项目注塑使用的原料有 ABS、PP、PPS、PA66、PET、PBT、POE、TPU 粒子等，根据原料的性质，在注塑过程中可能会产生少量的氯苯类、酚类、硫化氢、氨、四氢呋喃、苯、甲苯、乙苯、甲苯二异氰酸酯、二苯基甲烷二异氰酸酯等废气，成分较复杂。在加热时间较短、温度较低的情况下，各粒子基本不会裂解产生单体物质，因此上述废气物质产生量较少且较难定量，环评仅对其进行定性分析。有机废气最终合并统一以非甲烷总烃计算。

根据《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法》（1.1 版），VOCs 排放系数取 0.539kg/t 树脂原料。根据业主提供资料，塑料粒子共 1780 吨。根据计算，本项目非甲烷总烃总产生量为 0.959t/a。

其中 ABS 注塑产生的非甲烷总烃总产生量为 0.01t/a，根据 ABS 粒子生产配比组份，苯乙烯占 50%，丙烯腈占 20%，1,3-丁二烯占 30%，本环评按最不利条件计算，本项目苯乙烯总产生量为 0.005t/a，丙烯腈总产生量为 0.002t/a。

企业须在注塑机上采取半包围式集气罩集气后通入“活性炭吸附”后通过 20m 高的 2#排气筒排放，收集效率按 90%计，去除效率按 80%计，总风量为 70000m³/h，排放时间 2400h/a，本项目单台注塑机每小时注塑能力为 0.006t/h，则 140 台注塑机同时作业时最大产生速率为 0.4528kg/h。经计算，丙烯腈总排放量为 0.001t/a，苯乙烯总排放量为 0.001t/a，非甲烷总烃总排放量为 0.269t/a。

7) 脱模剂废气

本项目在使用脱模剂的过程中产生脱膜废气，本项目使用的脱模剂为水性脱模剂，生产过程中脱膜废气随注塑废气一起收集处理后通过 2#排气筒排放，对周边环境影响不大，故本项目仅作定性分析。

8) 干燥废气

本项目在注塑前为防止塑料在存放期吸收空气中的水分，需将塑料粒子在注塑成型前进行干燥以去

除水分，根据塑料粒子的不同，干燥温度约 60℃~160℃，在此过程中塑料粒子不会裂解，干燥废气产生量较小，与注塑废气一齐收集收集处理后通过 2#排气筒排放，对周边环境影响不大，故本项目仅作定性分析。

9) 塑料边角料粉碎粉尘

本项目注塑过程中产生的边角料及残次品在厂区内破碎后回用，类比同类行业的经验数据，边角料及残次品约为原材料的 0.5%，则边角料及残次品为 8.9t/a。破碎机产生的粉尘量为原料的 0.1%，则产生的粉尘量约 1.78t/a。企业需安装布袋除尘器除尘后通过 20m 高的 3#排气筒排放，收集效率按 90%计，除尘效率按 90%计，排放时间为 2400h/a，风量为 70000m³/h。经计算，颗粒物总排放量为 0.338t/a，其中有组织排放量为 0.160t/a，无组织排放量为 0.178t/a。布袋除尘部分的粉尘收集后回用于生产。

10) 恶臭气体

项目恶臭影响主要由挥发性有机物等刺激性异味物质造成，注塑、焊接、密封、擦拭、灌装等过程中挥发的有机废气会产生少量恶臭气味。各废气经收集处理后可达标排放，可有效降低生产车间臭味。

11) 食堂油烟

根据对当地居民用油情况的类比调查，目前居民食用油用量约 30g/(人·d)，一般油烟挥发量占总耗油量的 2-4%，平均为 2.83%，项目就餐人数 500 人，则油烟产生量约 0.127t/a。项目需安装油烟净化装置，本项目设五个基准灶头，则最低去除效率为 70%(本环评以 70%计)，收集效率为 95%，风量为 10000m³/h，每天按 6h 计（设早餐、中餐、晚餐），产生的油烟收集后经油烟净化器处理后通过 20m 高的 4#排气筒排放。经计算，产生的食堂油烟总排放量为 0.042t/a，其中有组织排放为 0.036t/a，无组织排放量为 0.006t/a。

表 4-18 项目废气污染物产生排放情况汇总表

工序	污染物种类	产生量 (t/a)	排放量 (t/a)		
			有组织	无组织	合计
焊接	颗粒物	0.0330	0.0015	0.0033	0.005
	锡及其化合物	0.0328	0.0015	0.0033	0.005
	非甲烷总烃	1.090	0.196	0.109	0.305
密封	非甲烷总烃	1.750	0.315	0.175	0.490
擦拭	非甲烷总烃	2.20	0.396	0.220	0.616
酒精挥发	非甲烷总烃	0.69	0.124	0.069	0.193
注塑	丙烯腈	0.002	0.0004	0.0002	0.001
	苯乙烯	0.005	0.0009	0.0005	0.001
	非甲烷总烃	0.959	0.173	0.096	0.269
塑料边角料粉碎	颗粒物	1.780	0.160	0.178	0.338

合计	颗粒物	1.813	0.1615	0.1813	0.343
	锡及其化合物	0.0328	0.00148	0.00328	0.005
	丙烯腈	0.002	0.0004	0.0002	0.001
	苯乙烯	0.005	0.0009	0.0005	0.001
	非甲烷总烃	6.689	1.204	0.669	1.873

(2) 废气污染物环境影响分析

表 4-19 废气达标排放情况分析

污染源	污染物名称	有组织排放浓度(mg/m ³)	有组织排放速率(kg/h)	排气筒高度(m)	最大允许排放浓度(mg/m ³)	最大允许排放速率(kg/h)	达标情况	标准依据
排气筒 DA001	颗粒物	0.05	0.001	20	120	5.9	达标	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2
	锡及其化合物	0.05	0.001	20	8.5	0.52	达标	
	非甲烷总烃	30.45	0.609	20	120	17	达标	
排气筒 DA002	丙烯腈	0.003	0.0002	20	0.5	/	达标	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)
	苯乙烯	0.01	0.001	20	20	/	达标	
	非甲烷总烃	1.16	0.082	20	60	/	达标	
排气筒 DA003	颗粒物	0.954	0.067	20	20	/	达标	
排气筒 DA004	油烟	0.019	1.91	20	2.0	/	达标	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中型标准

注：排气筒 DA001 废气量为 20000m³/h。

废气末端处理设施排气筒 DA001 非甲烷总烃、颗粒物和锡及其化合物排放浓度和排放速率能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中相关污染物二级标准要求；排气筒 DA002~排气筒 DA003 排放浓度能满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中的大气污染物特别排放限值，此外本项目非甲烷总烃单位产品排放量(0.15kg/t 产品)，满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 中大气污染物特别排放限值(0.3kg/t 产品)；排气筒 DA004 排放浓度能满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中型标准可以做到达标排放。

根据 2020 年区域空气环境质量监测数据，区域环境空气质量达标。本项目治理措施根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》为可行技术。本项目为工业用地，距离最近的敏感点约 82m，企业在实际生产过程中，需加强管理，严格落实本报告提出的各项环保措施，预计本项目大气污染物对外环境影响不大。

(3) 非正常工况排放相关参数

表 4-20 非正常排放参数表

非正常排放源	非正常排放原因	污染物	年发生频次/次	单次持续时间/h	非正常排放量(t/a)	非正常排放速率(kg/h)	非正常排放浓度(mg/m ³)	措施
焊接工序、密封、擦拭工序、酒精挥发、灌装排气筒(DA001)	烟尘净化器和活性炭处理设施处理效率下降至 50%	颗粒物	2	1	0.02	0.01	0.5	停止生产，及时修理
		锡及其化合物	2	1	0.02	0.01	0.5	
		非甲烷总烃	2	1	3.044	1.522	76.13	
注塑工序排气筒(DA002)	活性炭处理设施处理效率下降至 50%	丙烯腈	2	1	0.001	0.0005	0.01	
		苯乙烯	2	1	0.003	0.0015	0.02	
		非甲烷总烃	2	1	0.408	0.204	2.91	
粉碎工序排气筒(DA003)	布袋除尘器处理设施处理效率下降至 50%	颗粒物	2	1	0.668	0.334	4.771	停止生产，及时更换布袋

注：非正常排放年发生频次按设备维护周期进行统计。

(4) 废气监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942—2018)和《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》(HJ1122—2020)制定本项目废气监测方案。

表 4-21 废气自行监测点位、监测指标及最低监测频次

产污环节	监测点位	排放形式	监测指标	监测频次
焊接、密封、擦拭、酒精挥发	1#排气筒	有组织	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	1 年 1 次
注塑	2#排气筒	有组织	苯乙烯、丙烯腈、非甲烷总烃	1 年 1 次
粉碎	3#排气筒	有组织	颗粒物	1 年 1 次
厂界		无组织	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	1 年 1 次

备注：在适用的合成树脂注塑阶段监测特征污染物。

3、噪声

(1) 源强

项目噪声主要来自生产过程中机械设备噪声，车间噪声 70~80dB。本项目主要噪声源的声压级见下表。

表 4-22 项目主要设备噪声一览表

序号	工序/生产线	装置	声源类型	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		工作时间(h/a)
				核算方法	噪声值/dB	工艺	降噪效果/dB	核算方法	叠加值/dB	
1	模具加工	铣床(1F)	频发	实测	80	墙体隔声、减震	15	类比	65	2400
2		车床(1F)	频发	实测	80	墙体隔声、减震	15	类比	65	
3		线切割(1F)	频发	实测	80	墙体隔声、减震	15	类比	65	
4		电脉冲(1F)	频发	实测	80	墙体隔声、减震	15	类比	65	
5		台式钻床(1F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
6		自动攻丝机(1F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
7	注塑	注塑机(1F)	频发	实测	75	墙体隔声、减震	15	类比	60	2400
8		粉碎机(1F)	频发	实测	75	墙体隔声、减震	15	类比	60	
9		料斗式塑料干燥机(1F)	频发	实测	75	墙体隔声、减震	15	类比	60	
10		拌料机(1F)	频发	实测	75	墙体隔声、减震	15	类比	60	
11		模温机(1F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
12	清洗	超声波清洗机(2F)	频发	实测	75	墙体隔声、减震	15	类比	60	1500
13	焊接	PTC 焊接机(3F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
14		灯组件焊接机(2F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
15		开关焊接机(2F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
16		PCB 焊接机(3F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
17		点焊机(2F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
18	灌胶	灌胶机(2F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	2400
19	配线	冲铝管机(1F)	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	
20		铆脚片(1F)机	频发	实测	70	墙体隔声、减震	15	类比	55	

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

	21	发热体 组装机 (1F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	22	端子机 (1F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	23	绕线机 (1F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	24	剥线机 (1F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	25	冲床 (1F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	26	枕式包 装机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	27	螺丝送 料器 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	28	超声波 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	29	高周波 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	30	激光打 标机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	31	热压机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	32	热铆机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	33	铜带机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	34	成品转 盘机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	35	气密性 测试仪 (3F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	36	流量测 试仪 (3F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	37	电热恒 温干燥 机 (2F、 4F、5F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		
	38	测温机 (3F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55		

39		测温流水线 (3F)	频发	实测	70	墙体隔声、 减震	15	类比	55	
----	--	---------------	----	----	----	-------------	----	----	----	--

(2) 声环境影响分析

1) 预测方法

本次预测采用 DataKustic 公司编制的 Cadna/A 计算软件,该软件主要依据 ISO9613、RLS-90、Schall03 等标准,并采用专业领域内认可的方法进行修正,计算精度经德国环保局检测得到认可。经国家环保部环境工程评估中心推荐,预测结果图形化功能强大,直观可靠,可作为我国声环境影响评价的工具软件,适用于工业设施、公路、铁路和区域等多种噪声源的影响预测、评价、工程设计与控制对策等研究。

2) 预测点

根据项目厂区平面布置图和主要噪声源的分布布置,在总平图上设置直角坐标系,以 1m×1m 间距布正方形网格,网格点为计算受声点。按 Cadna/A 的要求输入声源和传播衰减条件,绘制厂区等声级线分布图。本项目设备以点源处理。本次预测点为 4 个。

(3) 评价预测结果

表 4-23 厂界噪声影响预测结果 单位: dB (A)

序号	预测点位	贡献值	预测值	标准值	达标情况
			昼间	昼间	
1	厂界南侧	39.8	39.8	60	达标
2	厂界北侧	40.1	40.1	60	达标
3	厂界东侧	38.5	38.5	60	达标
4	厂界西侧	45.2	45.2	60	达标

注:本项目为新建,厂界噪声贡献值即为预测值。

(3) 声环境达标情况分析

根据项目厂界噪声预测结果,本项目建成后正常工况下厂界四侧噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中厂界外 2 类声环境功能区标准。

为了确保厂界噪声稳定达标,企业应选择低噪声设备,在安装设备时尽可能设置隔声、降噪等措施;对生产车间内设备进行合理布局,主要生产设备尽可能远离车间围墙,车间采用隔声效果良好的实体墙;同时加强设备的维修保养,使设备处于最佳工作状态,杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

(4) 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017) 5.4 厂界环境噪声监测中提出的要求,本项目噪声监测点位、监测频次如下表所示。

表 4-24 噪声自行监测点位、监测因子及最低监测频次

产污环节	监测点位	监测因子	最低监测频次
------	------	------	--------

	设备运行	厂界	Leq (A)	昼间, 1 季度 1 次
4、固体废物 (1) 固废产生情况 ①废线：本项目裁线过程中会产生一定量的废线。根据业主单位提供的资料，则本项目废线产生量为 1.88t/a，收集后外售。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），该类一般固废编号为 900-999-99。 ②金属边角料：本项目模具生产过程中会产生边角料，根据业主提供的资料，边角料产生量约为原材料的 0.5%，则本项目边角料产生量为 0.05t/a，收集后外售。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），该类一般固废编号为 900-999-09。 ③废油类包装桶：本项目废油类包装桶主要为废机油包装桶、废润滑油包装桶、废白电油包装桶、废凡士林包装桶等。根据原辅材料耗用情况以及业主提供的资料，共计约 102 桶/年，按 1kg/桶计算，总计为 0.102t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废油类包装桶属于危险废物（HW08，900-249-08），收集后应委托有资质单位处置。 ④废包装桶：本项目废包装桶主要为废脱模剂包装桶、废香精包装桶、废有机硅灌封胶包装桶、废助焊剂包装桶、乳化液包装桶等。根据原辅材料耗用情况以及业主提供的资料，共计约 4883 桶/年，按 1kg/桶计算，总计为 4.883t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废包装桶属于危险废物（HW49，900-041-49），收集后应委托有资质单位处置。 ⑤废机油：项目使用生产设备时会使用机油进行润滑维护。机油年用量约为 0.03t/a，机油损耗量按使用量的 20%计因此本项目废机油产生量约 0.006t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废机油属于危险废物（HW08，900-249-08），收集后应委托有资质单位处置。 ⑥废润滑油：项目使用生产设备时会使用润滑油进行润滑维护。润滑油年用量约为 0.08t/a，润滑油损耗量按使用量的 20%计，因此本项目废润滑油产生量约 0.016t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废润滑油属于危险废物（HW08，900-249-08），收集后应委托有资质单位处置。 ⑦废乳化液：项目使用生产设备时会使用乳化液进行降温、润滑维护，可循环利用，一般三个月更换一次。乳化液因飞溅、雾化、蒸发以及加工材料携带，不断消耗，需定期补充，根据业主提供的资料，乳化液损耗率约 80%。本项目共使用乳化液 0.6t，按 1: 10 与水调配使用，因此本项目废乳化液产生量约 1.32t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废乳化液属于危险废物（HW09，900-006-09），收集后应委托有资质单位处置。 ⑧废活性炭：项目废气处理过程中会使用到一定量的活性炭，活性炭吸附废气达到饱和后需进行更换，此过程产生废活性炭。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》，采用吸附抛弃法，吸附剂为活性炭时，VOCs 质量百分含量按 15%计（核算基准为吸附剂使用量），VOCs 处理量				

为 4.816t/a，则废活性炭产生量为 32.11t/a。活性炭吸附箱每次总装箱量按 3 吨计，企业活性炭更换周期最多为一个月。企业可根据实际生产情况进行调整，一旦发现排放口有超标现象立即更换活性炭填料。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废活性炭属于危险废物（HW49，900-039-49），应委托有资质单位进行处置。

⑨废酒精：超声波清洗机中清洗剂所使用的是酒精，酒精每个月更换一次，清洗过程含有锡等重金属沉淀，根据业主单位提供的资料，酒精 10%挥发，剩余的 90%委托处置，本项目废酒精产生量为 6.21t。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废酒精属于危险废物（HW49，900-999-49），应委托有资质单位进行处置。

⑩布袋收集的粉尘：根据工程分析，粉碎收集的固化粉尘量约 1.522t/a，收集后回用。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），该类一般固废编号为 900-999-66。

⑪边角料及残次品：本项目产生的塑料边角料及残次品量约为 8.9t/a。收集后回用。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），该类一般固废编号为 900-999-99。

⑫含油抹布：本项目会对有机灌封胶管道会使用白电油进行擦拭，会产生一定量的废油抹布，根据业主提供的资料，约为 0.05t/a，根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，废包装桶属于危险废物（HW49，900-041-49），收集后应委托有资质单位处置。

⑬一般包装物：本项目外包装物为盛放各种塑料粒子、各种零部件等未沾染毒性物质的内包装袋，均属于一般固废。根据业主提供的资料，一般包装废物产生量约 30.26t/a，经收集后外售。

⑭废布袋：项目布袋除尘器需定期更换布袋，更换下来的废布袋为一般固废，废布袋产生量为 0.05t/a，属于一般工业固体废物，收集后外售。

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）、《国家危险废物名录》（2021 年版）以及《危险废物鉴别标准 通则》（GB5085.7-2019），判定建设项目的固体废物是否属于固体废物和危险废物。项目固体废物污染源核算结果及相关参数一览表见下表。

表 4-25 固体废物污染源核算结果及相关参数一览表 单位 t/a

序号	工序/生产线	装置	固体废物名称	废物代码及类别	固废属性	产生情况		处置措施		形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	最终去向
						核算方法	产生量	工艺	处置量						
1	裁线	裁线机	废线	/	一般固废	类比	1.88	类比	1.88	固态	电线	/	每天	/	外售
2	模具加工	线切割、车床等	金属边角料	/	一般固废	类比	0.05	外售	0.05	固态	金属	/	每天	/	外售
3	设备维护	注塑机等	废油类包装桶	HW08,900-249-08	危险废物	类比	0.102	类比	0.102	液态	水，矿物油	矿物油	一年	T, I	委托有资质的单位处理

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

4	原料使用	灌胶机、锡焊机等	废包装桶	HW49,900-041-49	危险废物	类比	4.883	委托处置	4.833	固态	金属、矿物油	矿物油	每三个月	T/In	委托有资质单位处理
5	设备维护	注塑机等	废机油	HW08,900-249-08	危险废物	类比	0.006	委托处置	0.006	半固态	矿物油	矿物油	一年	T, I	委托有资质单位处理
6	设备维护	注塑机等	废润滑油	HW08,900-249-08	危险废物	类比	0.016	委托处置	0.016	半固态	矿物油	矿物油	一年	T, I	委托有资质单位处理
7	设备维护	线切割	废切削液	HW09,900-006-09	危险废物	类比	1.32	委托处置	1.32	液态	水, 矿物油	矿物油	每三月	T	委托有资质单位处理
8	废气处理	废气处理设施	废活性炭	HW49,900-039-49	危险废物	产污系数	32.11	委托处置	32.11	固态	活性炭	有机物	每月	T	委托有资质单位处理
9	清洗	超声波清洗机	废酒精	HW49,900-999-49	危险废物	类比	6.21	委托处置	6.21	液态	乙醇、锡	锡	每月	T/C/I/R	委托有资质单位处理
10	粉尘处理	粉碎	布袋收集的粉尘	/	一般固废	物料衡算	1.522	物料衡算	1.522	固态	塑料	/	每天	/	回用
11	注塑	注塑机	边角料及残次品	/	一般固废	类比	8.9	类比	8.9	固态	塑料	/	每天	/	回用
12	擦拭	灌封机	含油抹布	HW49,900-041-49	危险废物	类比	0.05	类比	0.05	固态	正庚烷	正庚烷	每天	T/In	委托有资质单位处理
13	原料使用	包装	一般包装物	/	一般固废	类比	30.26	类比	30.26	固态	纸、板材等	/	每天	/	外售
14	粉尘处理	布袋除尘器	废布袋	/	一般固废	类比	0.05	类比	0.05	固态	布袋	/	每六月	/	外售

(2) 环境管理要求

1) 一般工业固废处置环境影响分析

①生产车间设一般工业固废临时贮存场所，严格按照《一般工业固体废物贮存场、污染控制标准》（GB18599-2001）要求实施建设。

②要求以上固废外运车辆必须采用密封性好的车辆，以防产生扬尘污染大气环境，同时应加强运输管理，防止沿途洒落，影响周围环境。

③要求落实有关固废综合利用途径，使固体废物及时得到处理，尽量减少其与环境的接触时间，避免二次污染。

2) 危险固废处置环境影响分析

废油类包装桶、废包装桶、废机油、废润滑油、废酒精、废活性炭、废乳化液、含油抹布作为危险废物予以收集，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单相关内容要求进行临时贮存，定期委托有专业资质的危废处理单位进行处理。

①危险废物贮存场所环境影响分析

项目建成后危险固废主要包括废油类包装桶、废包装桶、废机油、废润滑油、废酒精、废活性炭、含油抹布。企业拟在 6 号生产车间 1F 厂房东南侧设置面积约 15m² 的危废仓库。由于工业危险废物所产生的环境污染和危害往往具有长期性、隐蔽性和潜在性，因此企业必须加强对危险工业固废的管理力度，通过清洁生产，改进生产工艺以及减少危险废物的产生量。在危废移交前，将其在厂内临时储存过程，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求。只要做好固废在车间内的贮存管理，并在运输过程中加强环境管理，确保固废不在运输及装卸过程中的破损遗洒和扬散，不会对环境造成影响。

②运输过程的环境影响分析

危险废物的转移有专人负责，做好转移、收集设施的管理，并定期进行检查维护，防止危险废物的散落和泄漏，则其从产生工段到危险废物暂存间的转移过程基本不会对周围环境产生影响。危险废物运输至有资质的危险废物处置单位的过程中均由危险废物处置单位相关的专人、专车负责转运，可把对沿线环境和敏感点的影响降到最低。

③委托利用或者处置的环境影响分析

本项目涉及的危险废物收集后应定期委托有相应的资质的危废处置单位进行处置，委托处置单位所经营的危废类别应包含本项目涉及的 HW08、HW09、HW49。经妥善处置后，本项目涉及的危险废物不会对周围环境产生影响。

综上所述，各类固体废物按照上述途径处理处置，正常情况下对周围环境影响不大。

5、环境风险

(1) 风险调查

根据本项目所使用的原辅材料，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目主要风险物质为各种油类物质及危险废物。风险源主要分布在 1#生产车间。

(2) 风险潜势

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C，本项目涉及多种危险物质，计算

该物质的总量与其临界量比值，即为 Q。机油厂内最大贮存量 0.0075t，润滑油厂内最大贮存量 0.02t，脱模剂厂内最大贮存量 0.2975t，工业酒精厂内最大贮存量 1.725t，香精厂内最大贮存量为 1.295t，有机硅灌封胶厂内最大贮存量为 8.75t，助焊剂厂内最大贮存量为 0.3t，白电油厂内最大贮存量 0.55t，松节油厂内最大贮存量 0.17t，乳化液厂内最大贮存量 0.15t，废油类包装桶 0.102t、废包装桶 1.22t，废机油 0.006t，废润滑油 0.016t，废活性炭 2.68t，废酒精 0.518、废乳化液 0.33t、含油抹布 0.00014t。本项目风险潜势初判见下表。

表 4-26 风险潜势初判参数表

序号	危险物质	CAS 号	厂界内最大存在总量/t	临界量/t	物质总量与其临界量比值 (Q)
1	机油、润滑油、白电油、松节油、乳化液、废机油、废润滑油、废乳化液(油类物质)	/	1.2495	2500	0.0004998
2	危险废物(废油类包装桶、废包装桶、废活性炭、废酒精、含油抹布)	/	4.52014	50*	0.0904028
3	工业酒精	/	1.725	50*	0.0345
4	助焊剂	/	0.3	50*	0.006
5	香精	/	1.295	50*	0.0259
6	脱模剂	/	0.2975	50*	0.00595
7	有机硅灌封胶	/	8.75	50*	0.175
项目 Q 值Σ					0.3382526

注*: 对未列入《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录 B 中表 B.1, 但根据风险调查需要分析计算的危险物质, 其临界量可按表 B.2 中推荐值选取。本项目选取表 B.2 中, 健康危险急性毒性物质(类别 2, 类别 3), 其临界量为 50t。

经计算, 本项目 $Q=0.3382526 < 1$, 本项目环境风险潜势为 I。

(3) 环境风险分析

1) 危险物质

本项目涉及的危险物质包括废油类包装桶、废包装桶、废机油、废润滑油、废活性炭、废酒精、废乳化液、含油抹布等危险废物。项目危险废物暂存区需按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单标准(2013 年第 36 号)的要求设计建设, 做到“四防”(防风、防雨、防晒、放渗漏), 并做好警示标识, 产生的危险废物规范暂存, 定期委托有资质的单位处置, 一般不会对外环境产生影响。

2) 设备、设施的危险、有害因素分析

项目中的主要设备有电线, 照明设备等, 在运行过程中可能产生一定的危害。

电器电线安装没有达到规范要求或设备超负荷运转，导致设备损坏和电气火灾事故；因仓库内比较潮湿，电气设备未进行检测，出现老化、漏电情况，发生触电和火灾事故；库房内的湿温度计、可燃气体浓度报警仪以及避雷器等未进行巡检，出现异常，导致事故发生和蔓延；经营场所使用非防爆的电器如照明设备等。

（4）环境风险防范措施及应急要求

1）危险化学品贮存安全防范措施

①仓库：桶装液态油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌封胶等危险化学品应根据《常用化学危险品贮存通则》（GB15603-1995）、《毒性商品储藏养护技术条件》（GB17916-1999）进行储存。

②管理：要求企业加强桶装液态油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌封胶等危险化学品的管理，设置防盗设施。同时应加强管理，由专人负责，非操作人员不得随意出入。加强防火，达到消防、安全等有关部门的要求。

2）消防及火灾报警系统

按规定建设消防设施，划分禁火区域，严格按设计要求制订动火制度，消防设施配置安全报警系统、灭火器、消防栓、泡沫灭火站等消防设施。消防给水压力低压给水时，水压应不低于 0.2MPa，高压给水时，水压宜在 0.7~1.2Mpa；水量应能保证连续供应最大需水量 2h。消防栓用水量、消防给水管道、消防栓配置、消防水池的配置应符合 GBJ16-87《建筑设计防火规范》（2001 版）的相关要求；固定式泡沫灭火站的设计安装应按照 GB50151-1992《低倍数泡沫灭火系统设计规范》进行；灭火器的配置应按照 GBJ140-1990《建筑灭火器配置设计规范》（1997 版）进行。建筑消防设施应进行检测，并按有关规定，组织项目竣工验收，尤其应请当地公安消防部门进行消防验收。

3）电气、电讯安全防范措施

应根据危险区域的等级，正确选择相应类型的级别和组别的电气设备。电气设备的组级别只能高于环境组级别，不能随意降低标准。设计、安装、运行、维修电气设备、线路、仪表等应符合国家有关标准、规程和规范的要求，并要求达到整体防爆性的要求；电气控制设备及导线尽可能远离易燃易爆物质。采用三相五线制加漏电保护体制。将中性线与接地线分开，中性线对地绝缘，接地线（保护零线）专用接地，以减少对地产生火花的可能性。安装漏电保护应严格按照有关规范要求执行。禁止使用临时线路，尽可能少用移动式电具。如必须使用，要有严格的安全措施。建立和健全电气安全规章制度和安全操作规程，并严格执行。加强对电气设施进行维护、保养、检修，保持电气设备正常运行：包括保持电气设备的电压、电流、温升等参数不超过允许值，保持电气设备足够的绝缘能力，保持电气连接良好等。企业应按规定定期进行防雷检测，保持完好状态，使之有可靠的保护作用，尤其是每年雷雨季节来临之前，要对接地系统进行一次检查，发现有不合格现象进行整改，确保接地线无松动、无断开、无锈蚀现象。

对职工进行电气安全教育，掌握触电急救方法，严禁非电工进行电气操作。

4) 应急处理措施

①泄漏应急处理

尽可能切断泄漏源，防止进入下水道等限制性空间。小量泄漏：用干燥的砂土或类似的物质吸收。大量泄漏，构筑围堤或挖坑收容。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内，回收或废弃处置。若是固体泄漏，用塑料布覆盖泄漏物，减少飞散。勿使水进入包装容器内。用洁净的铲子收集泄漏物，置于干净、干燥、盖子较松的容器内，将容器移离泄露区。

②防护措施

呼吸系统防护：作业工人应该佩戴防毒面具，必要时戴正压自给式呼吸器。

眼睛防护：可采用安全面罩。

防护服：穿工作服。

手防护：必要时戴防护手套。

其它：工作现场禁止吸烟、进食和饮水。工作前避免饮用酒精性饮料。工作后，淋浴更衣。注意个人卫生。实行就业前和定期的体检。

急救措施皮肤接触：用沾有少量稀释剂的干净纱布擦去，并用肥皂水洗净。

眼睛接触：立即翻开上下眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。

吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。呼吸困难时给输氧。呼吸停止时，立即进行人工呼吸。

③灭火注意事项及措施消防人员必须、佩戴空气呼吸器灭火、穿全身防火防毒服，在上风向灭火。喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。容器突然发出异常声音或出现异常现象。应立即撤离。

灭火方法：溶性泡沫、二氧化碳、干粉灭火、砂土，禁用水柱。

(5) 评价结果

建设项目环境风险分析情况具体见表 4-27。

表 4-27 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	新能源汽车零部件及配件制造项目			
建设地点	浙江省	温州市	瓯江口	灵昆产业园 E-04a 地块
地理坐标	经度	120°54'17.892"	纬度	27°58'18.883"
主要危险物质及分布	各类油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌密封胶、桶装有机灌密封胶等危险化学品存放于 1#、2#、3#、4#、5#、6#车间的物料存储区内，危险废物收集后存放在 6 号生产车间 1F 东南侧危废仓库内			
环境影响途径及危害后果	桶装液态油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌密封胶等危险化学品的泄漏污染土壤、地下水，火灾、爆炸事故中产生的伴生/次生污染物对大气环境造成污染。			

风险防范措施要求

根据《常用化学危险品贮存通则》（GB15603-1995）、《毒性商品储藏养护技术条件》（GB17916-1999）进行储存。
要求企业加强桶装液态油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌封胶等危险化学品的管理，设置防盗设施。同时应加强管理，由专人负责，非操作人员不得随意出入。加强防火，达到消防、安全等有关部门的要求。
按规定建设消防设施，划分禁火区域，严格按设计要求制订动火制度，消防设施配置安全报警系统、灭火器、消防栓、泡沫灭火站等消防设施。应根据危险区域的等级，正确选择相应类型的级别和组别的电气设备。应加强设备管理，确保设备完好。应制订严格的操作、管理制度，生产岗位应在明显位置悬挂岗位操作规程；工作人员应培训上岗，并经常检查，防止跑、冒、滴、漏发生。若发生起火、爆炸事故，则及时进行人员疏散和组织扑救，如可能，公司应进行人员疏散和组织扑救演习。

6、地下水、土壤

（1）影响分析

项目施工期较短，施工期土壤、地下水影响随着施工结束而结束。本项目重点分析为运营期对项目地及周边区域土壤环境和地下水环境的影响。本项目生产过程中涉及到油类物质和危险化学品的使用、危废的贮存以及粉尘、废气生产过程中处理措施未到位，造成粉尘和废气的飘散。项目可能由于物料、粉尘、废气、危废落地而造成持久性有机物污染物直接污染土壤，进一步通过包气带渗透到潜水含水层而污染地下水。

运营期产生的危险废物存于危废暂存间，正常工况下，本项目潜在污染源均达到设计要求，防渗性能完好，对土壤和地下水影响较小；非正常工况下，项目土壤和地下水环境影响源及影响因子识别如表4-29所示。

表 4-28 本项目影响类型与途径表

不同时段	污染影响型			
	大气沉降	地面漫流	垂直入渗	其他
建设期	/	/	/	/
运营期	√	√	√	/
服务期满后	/	/	/	/

表 4-29 污染影响型建设项目环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	全部污染物指标a	特征因子	备注b
油类物质和危险化学品的贮存和使用，注塑废气、粉碎粉尘、焊接烟尘、密封废气、擦拭废气、酒精挥发废气	油类物质和危险化学品贮存不当、废气和粉尘处理措施未到位	地表漫流、垂直入渗、大气沉降	油类物质、非甲烷总烃、颗粒物、重金属	/	事故

（2）地下水、土壤防控措施

1) 源头控制措施

桶装油类物质和桶装助焊剂、桶装脱模剂、桶装有机灌密封胶等危险化学品储运和使用过程中加强管理，防止油类物质和其他危险化学品跑、冒、滴、漏，危险废物规范暂存，定期委托有资质的单位处置，确保固废能够得以妥善处置。产生的粉尘和废气采取各项措施进行收集，减少无组织排放，采用有效的治理措施处理粉尘和废气，从源头减少污染物的排放。

2) 分区防控措施

根据项目场地可能泄漏至地面区域的污染物性质和场地的构筑方式，将项目场地划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区。

A、重点污染防治区：危险废物仓库。

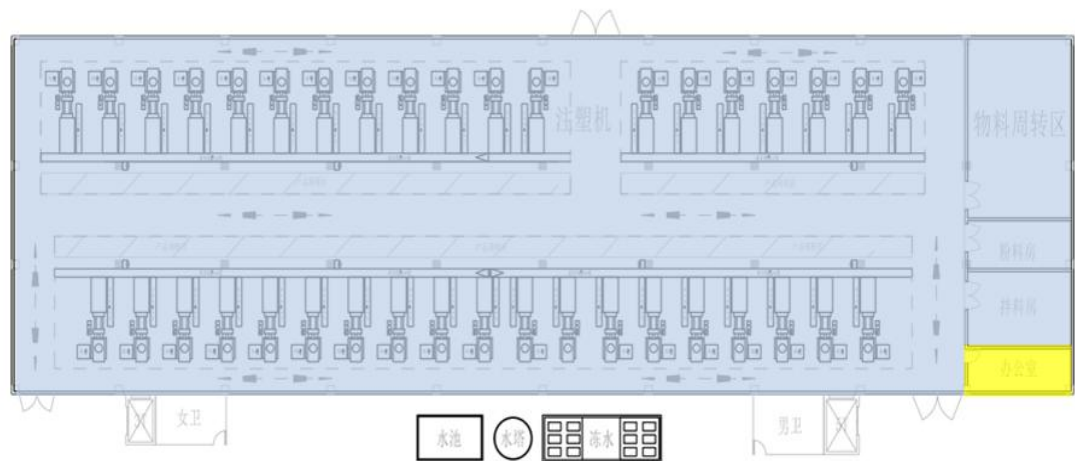
B、一般防渗区：生产车间。

C、简单防渗区：办公区

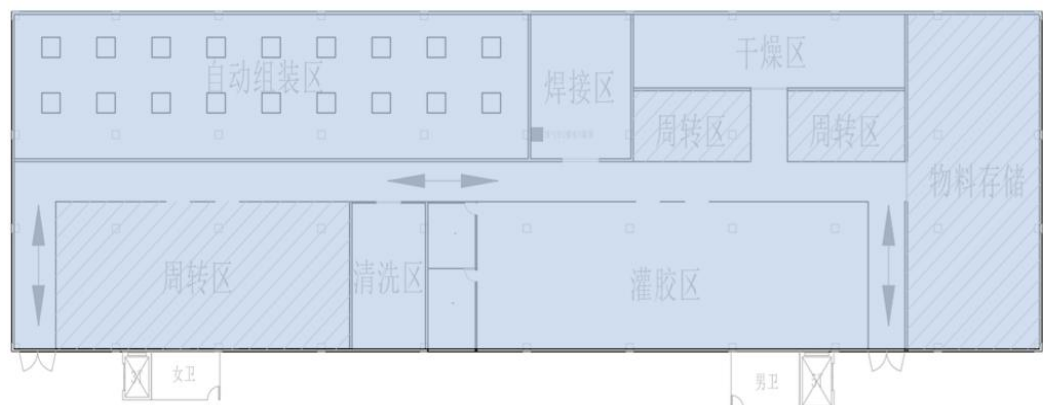
3) 地下水、土壤跟踪监测要求

通过源头控制及分区防控，项目污染地下水或土壤的可能性较小，环评不要求对地下水或土壤进行跟踪监测。

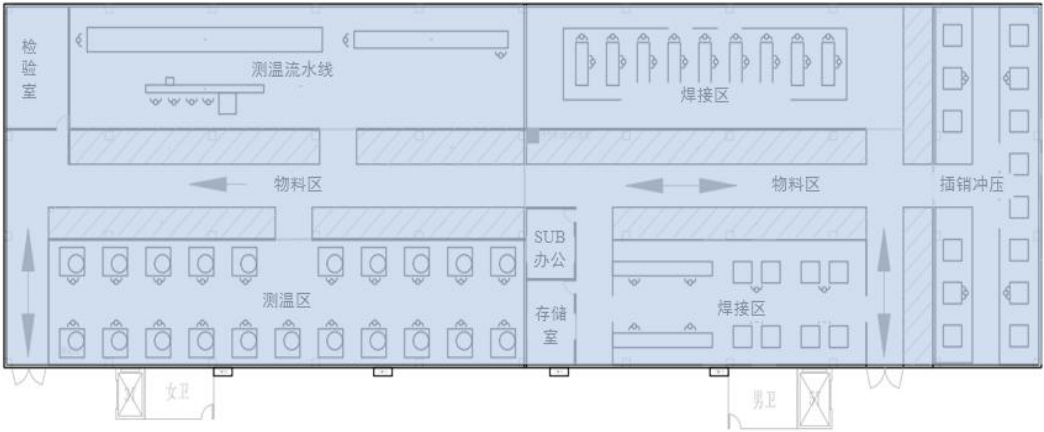
1号1楼



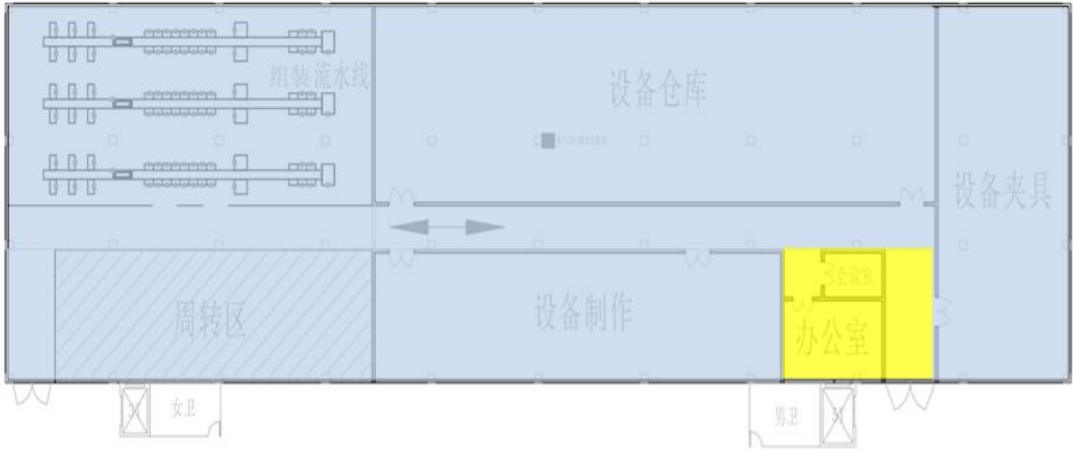
1号2楼



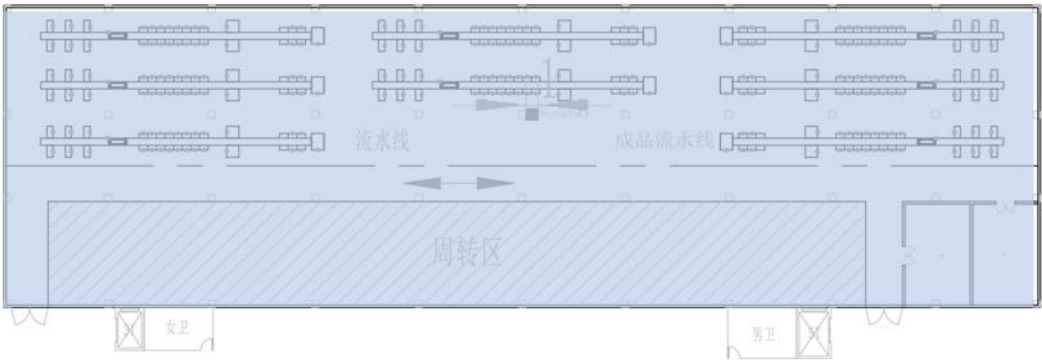
1号3楼



1号4楼

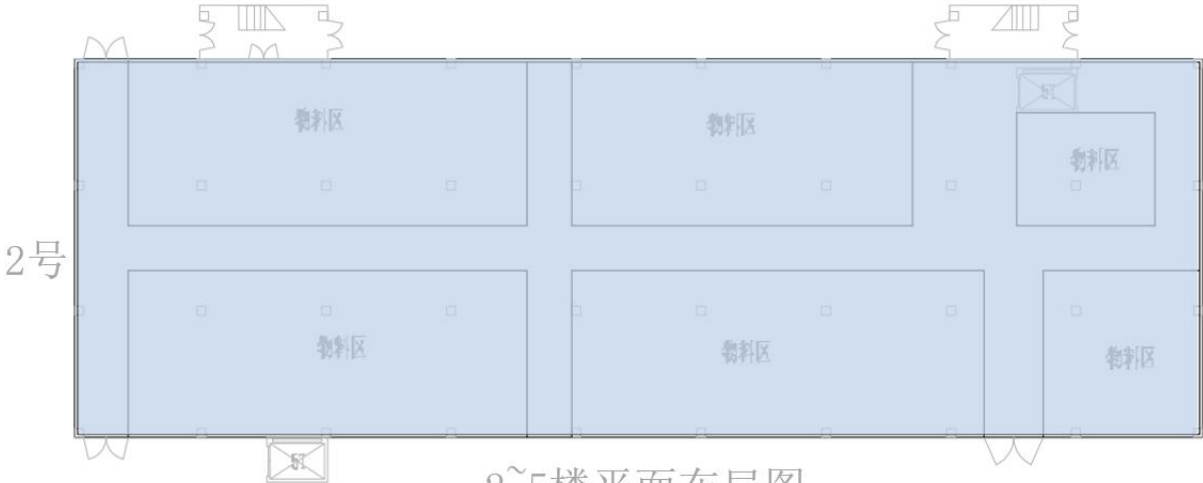


1号5楼





1楼平面布局

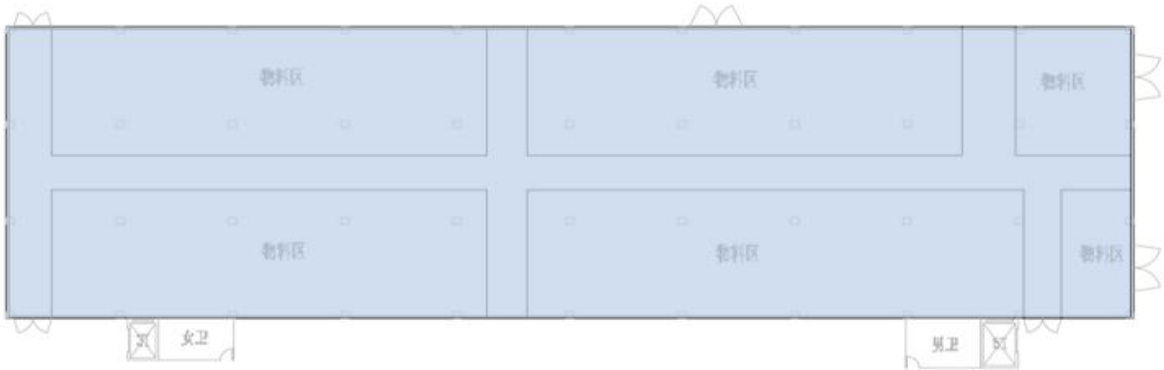


2~5楼平面布局图



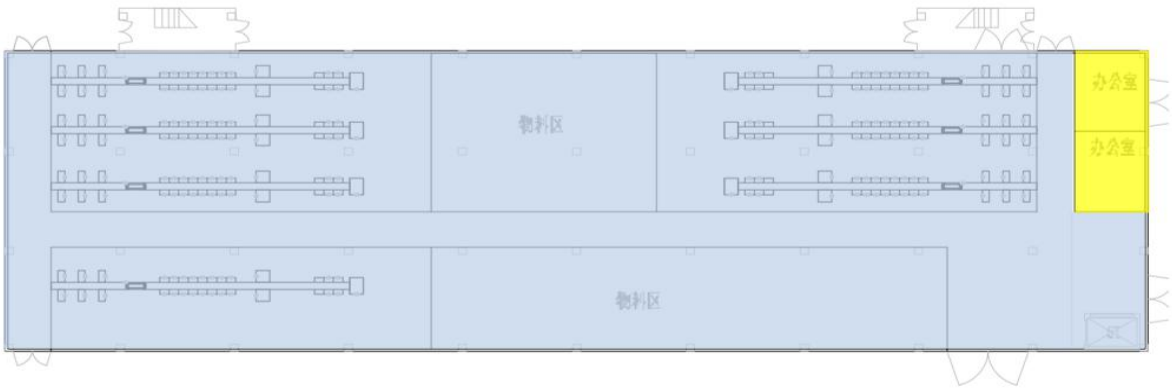
1楼平面布局

3号



2~5楼平面布局

4号



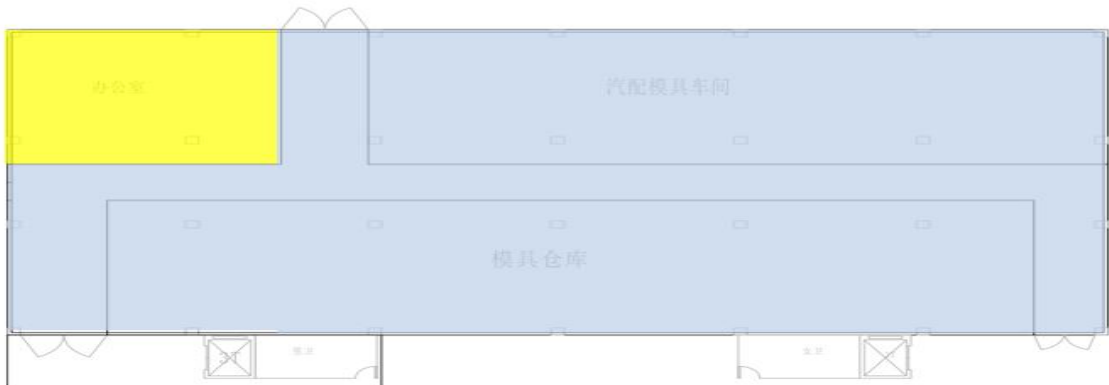
1楼平面布局

4号

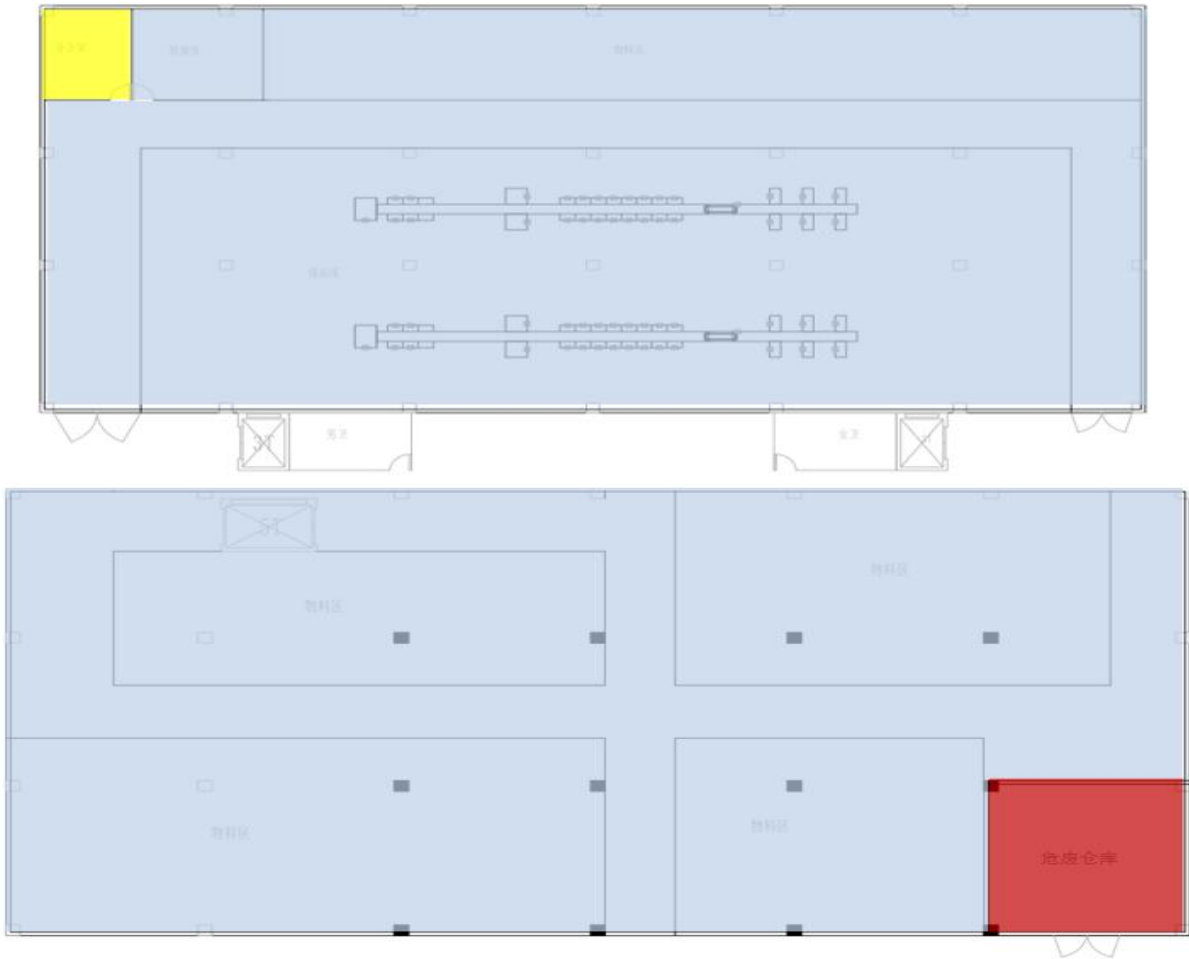


2~5楼平面布局

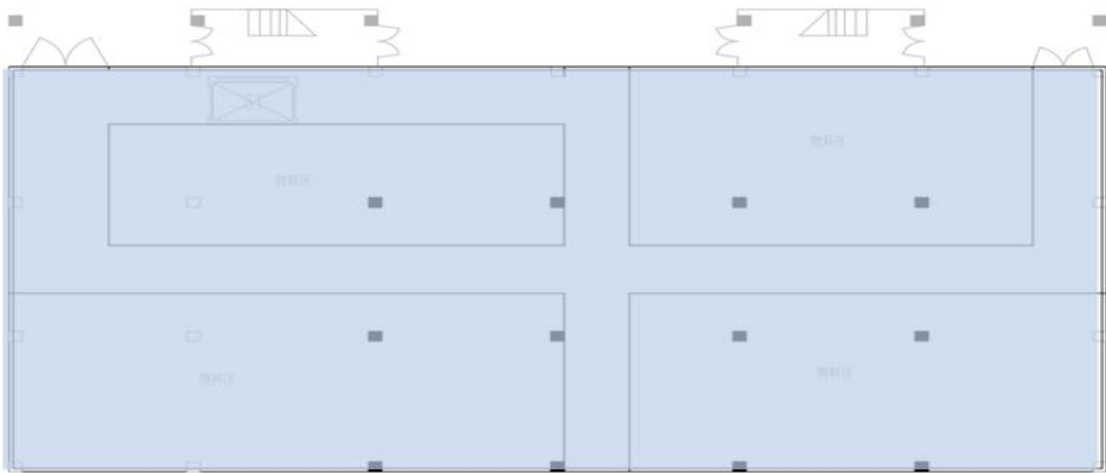
5-1楼平面布局



5-2~5楼平面布局



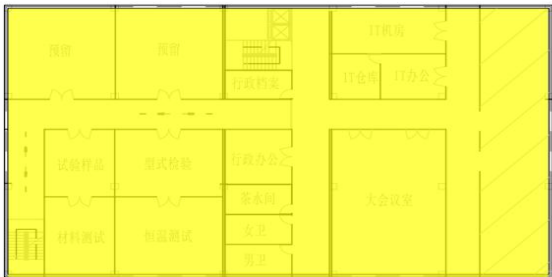
6-1楼平面布局



6-2~5楼平面布局



1楼平面布局



2楼平面布局



3楼平面布局

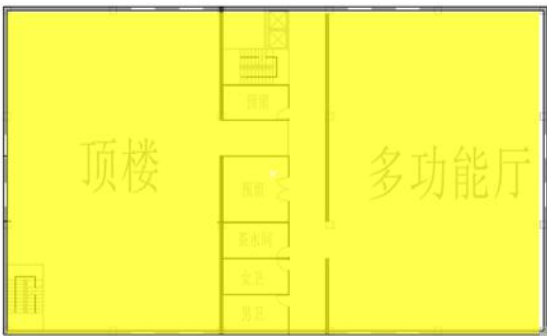
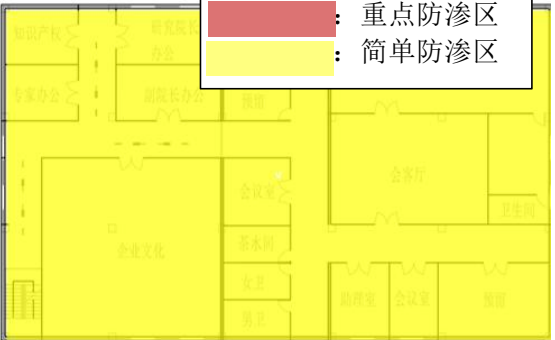
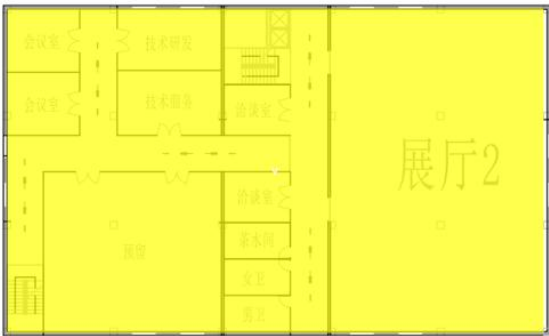


图 4-1 分区防渗图

(3) 评价结论

本项目生产车间、危废暂存间均采取有效的防渗措施，能有效降低对土壤和地下水的污染影响。企

业加强管理，杜绝非正常工况发生，发生污染情况后应及时对污染地块进行治理。项目营运期采取分区防渗等措施后，能有效降低对土壤和地下水污染影响。在落实保护措施的前提下，项目建设对厂区和周边土壤环境以及周边地下水环境的影响可接受。

7、生态环境

本项目新增用地，但用地范围内不涉及生态环境保护目标，可不开展生态环境影响分析。。

8、环保投资估算

本项目建设过程中需在固废及噪声防治等环境保护工作上投入一定资金，以确保环境污染防治工程措施落实到位。本项目总投资 8191 万元，其中环保投资额预计为 49 万元，约占项目投资总额的 0.60%，环保投资明细详见表 4-30。

表 4-30 环保治理总投资

污染源	环保设施	投资金额（万元）
运营期	废水处置（化粪池）	10
	噪声治理（基础减振、隔声等）	3
	固废处置（委托处理等）	5
	废气治理（集气装置、烟尘净化器、布袋除尘、油烟净化器、活性炭吸附、排气筒）	25
施工期	简易化粪池	2
	沉淀池	2
	洒水抑尘	1
	固废处置（委托处理等）	1
合计		49

五、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
大气环境	运营期	排气筒 DA001	颗粒物、锡及其化合物、非甲烷总烃	本项目焊接废气经收集后先通过“焊烟净化器”将烟尘处理达标后，与其他有机废气（酒精挥发废气、密封擦拭废气、灌装废气）合并通入“活性炭吸附装置”处理达标后由 20m 高排气筒 1#排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级排放标准浓度限值
		排气筒 DA002	非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯	企业注塑废气经集气罩集气后通过“活性炭吸附”后通过 20m 高的 2#排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中的大气污染物特别排放限值
		排气筒 DA003	颗粒物	企业粉碎粉尘经集气罩集气后通过“布袋除尘器”除尘后通过 20m 高的 3#排气筒排放	
		排气筒 DA004	油烟	产生的油烟收集后经油烟净化器处理后通过 20m 高的 4#排气筒排放	《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中型标准
		脱模剂废气	非甲烷总烃	脱模废气随注塑废气一起收集处理后通过 2#排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中的大气污染物特别排放限值
		干燥废气	非甲烷总烃	干燥废气随注塑废气一起收集处理后通过 2#排气筒排放	
	施工期	施工作业活动	施工作业扬尘、堆场扬尘、施工车辆尾气	①在施工时，路基应及时分层压实； ②施工场址周围四侧设置围墙，并在其设截土、沙沟，工程完成后回填，并洒水抑尘，洒水次数和洒水量视具体情况而定； ③施工过程中应注意天气变化，在有大风出现时，要停止施工作业。 ④施工期间运土卡车及建筑材料运输车应按规定加盖篷盖或其他防止洒落措施，装载不宜过满，保证运输过程中不洒落。 ⑤施工单位优选设备和燃油，加强设备和运输车辆的检修和维护；运输线路避开居民密集区。	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的表 2 二级标准
地表水环境	运营期	总排放口 DW001	COD	生活污水经化粪池处理后达标纳入市政污水管网至瓯江口新区西片污水处理厂集中处理后排放	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准
			氨氮		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）的排放浓度限值
			总氮		《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级标准

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

	施工期	施工人员生活	施工人员生活废水	施工期产生的生活污水由施工营地内设立的临时厕所、粪便蓄积池等移动式污水处理设施处理，污水经化粪池收集，委托环卫部门定期用槽罐车清运处理。	
		施工废水	施工泥浆	施工泥浆经沉淀池和泥浆池内，部分泥浆回用，无法回用的泥浆经沉淀后上清液回用于绿化或路面洒水，沉渣干化后回填或运至政府指定消纳场统一处置	
声环境	施工期	施工噪声、车辆噪声	噪声	施工单位应合理组织施工作业流程，合理安排各类施工机械的工作时间，尤其夜间严禁高噪声设备进行施工作业。选用效率高、噪声低的机械，并注意对机械的维护保养和正确操作，保证在良好的条件下使用，减少运行噪声；在现状敏感点附近施工中要建简易的声障；施工道路为利用现有道路，应当合理安排施工车辆运输时间，途径敏感点时应减速、禁鸣，以减少对附近居民住宅的影响。	《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523—2011）
	运营期	四侧厂界	噪声	①生产车间合理布局，生产设备合理设置。②机械加工高噪声设备设在独立车间内，并采取隔声、减振措施。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加强职工环境意识教育，对一些手工作业尽可能做到轻拿轻放。	四侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类声环境功能区标准限值要求，即昼间60dB(A)，夜间50dB(A)。
固体废物	运营期	裁线	废线	外售、回用	一般固体废物应按照《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)进行分类贮存或处置，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求
		模具加工	金属边角料		
		注塑	边角料及次品		
		原料使用	一般包装物		
		布袋除尘	布袋收集的粉尘		
		清洗	废酒精	委托有资质单位	危险废物厂区内暂存执行《危

新能源汽车零部件及配件制造项目环境影响报告表

		擦拭	含油抹布	处理	危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单相关内容。
		废气处理	废活性炭		
		设备维护	废机油		
		设备维护	废润滑油		
		设备维护、擦拭	废油类包装桶		
		原料使用	废包装桶		
		设备维护	废乳化液		
	施工期	施工建筑垃圾		废弃建筑材料由施工点随时分类收集，回收其中可利用部分，其余弃方运送相关部门指定调配的消纳场点消纳处置；废弃模板、钢筋、建材包装材料经分类收集，实现综合利用	
土壤及地下水污染防治措施		1）源头控制措施 油类物质和危险化学品储运和使用过程中加强管理，防止油类物质跑、冒、滴、漏。危险废物规范暂存，定期委托有资质的单位处置，确保固废能够得以妥善处置，从源头减少污染物的排放。 2）分区防控措施 根据项目场地可能泄漏至地面区域的污染物性质和场地的构筑方式，将项目场地划分为重点防渗区、一般防渗区。 A、重点污染防治区：危险废物仓库。 B、一般防渗区：生产车间。 C、简单防渗区：办公区 3）地下水、土壤跟踪监测要求 通过源头控制及分区防控，项目污染地下水或土壤的可能性较小，环评不要求对地下水或土壤进行跟踪监测。			
生态保护措施		①施工期应尽量避免雨季，这样不仅可以大幅度减少水土流失，而且也方便施工的顺利进行。 ②采取一围、二疏、三沉淀措施，即动土前在项目区周边建临时施工围墙；在场地上设排水沟，先截后排；基础开挖如有少量弃土弃渣，不得随意丢弃，弃土弃渣可作为项目场地平整之用。 ③合理安排施工进度，减少施工面的裸露时间。			
环境风险防范措施		根据《常用化学危险品贮存通则》（GB15603-1995）、《毒害性商品储藏养护技术条件》（GB17916-1999）进行储存。 要求企业加强油类物质和危险化学品等的管理，设置防盗设施。同时应加强管理，由专人负责，非操作人员不得随意出入。加强防火，达到消防、安全等有关部门的要求。 按规定建设消防设施，划分禁火区域，严格按设计要求制订动火制度，消防设施配置安全报警系统、灭火器、消防栓、泡沫灭火站等消防设施。应根据危险区域的等级，正确选择相应类型的级别和组别的电气设备。应加强设备管理，确保设备完好。应制订严格的操作、管理制度，生产岗位应在明显位置悬挂岗位操作规程；工作人员应培训上岗，并经常检查，防止跑、冒、滴、漏发生。若发生起火、爆炸事故，则及时进行人员疏散和组织扑救，如可能，公司应进行人员疏散和组织扑救演习。			
其他环境管理要求		企业建立环境保护监测制度，定期对厂界有组织、无组织废气、废水排放口、噪声排放等开展监测。			

六、结论

温州瓯斯达电器实业有限公司位于浙江省温州市瓯江口产业集聚区灵昆产业园 E-04a 地块，项目所在地规划为工业用地，项目建设符合环境功能区划和相关规划要求，项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线要求，符合生态环境准入清单要求。针对废气、粉尘、废水、噪声和固体废物采取的环保措施切实可行、有效，污染物能做到达标排放，固体废物全部进行有效处置；项目对周围的大气、声环境、地表水及土壤地下水质量的影响很小，不会降低区域的环境现状等级；在有效落实事故防范措施后，项目环境风险处于可以接受的水平。

在全面落实本报告提出的各项环保措施的基础上，切实做到“三同时”，从环境保护角度来看，该项目的建设是可行的。

附表

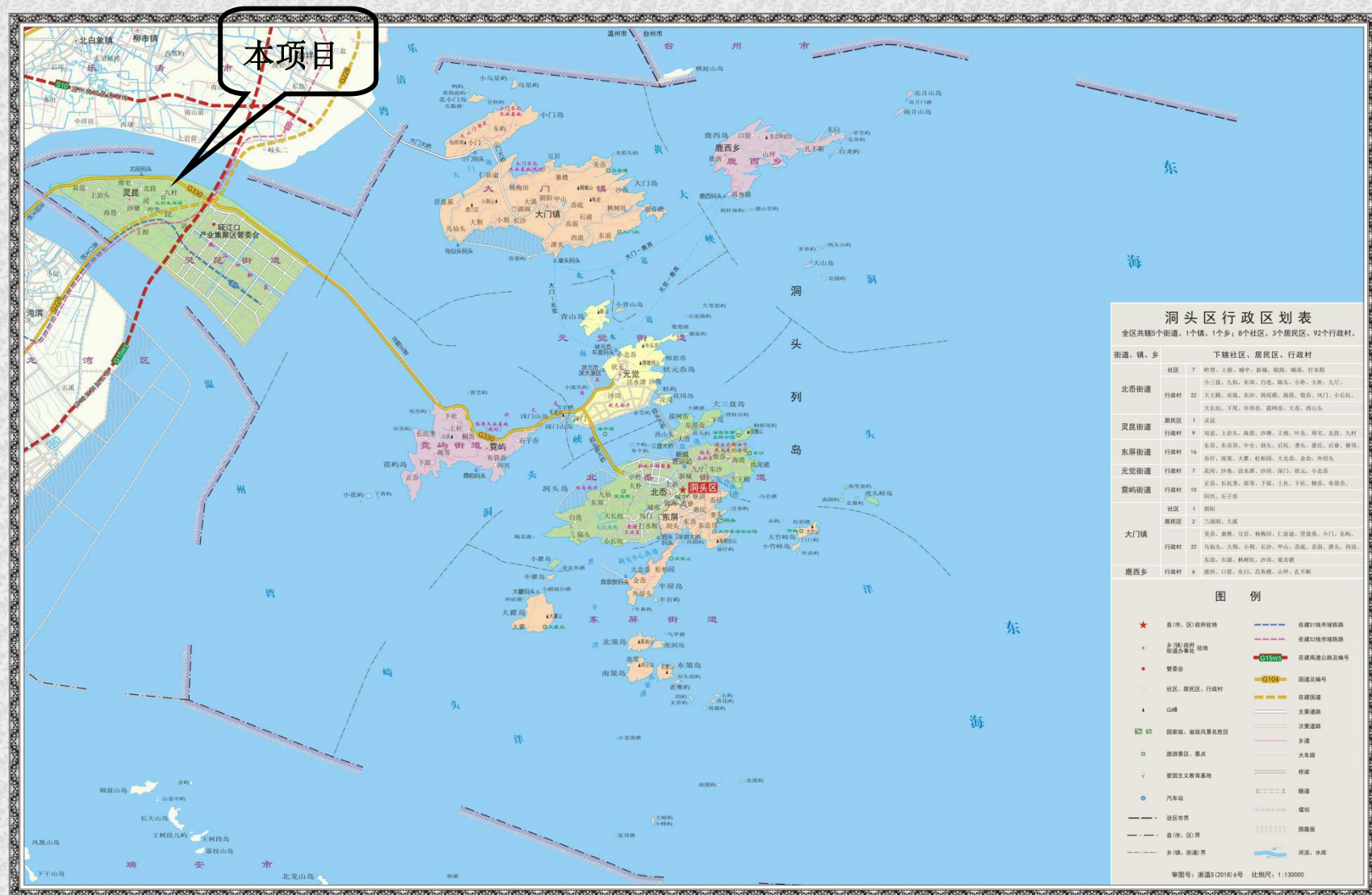
建设项目污染物排放量汇总表 单位: t/a

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物产生 量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物产生 量)③	本项目 排放量(固体废物产生 量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	焊接烟尘(颗粒物)	0	0	0	0.005	0	0.005	+0.005
	焊接烟尘(锡及其化合物)	0	0	0	0.005	0	0.005	+0.005
	助焊剂废气(非甲烷总烃)	0	0	0	0.305	0	0.305	+0.305
	密封废气(非甲烷总烃)	0	0	0	0.490	0	0.490	+0.490
	擦拭废气(非甲烷总烃)	0	0	0	0.616	0	0.616	+0.616
	酒精挥发废气(非甲烷总烃)	0	0	0	0.193	0	0.193	+0.193
	注塑废气(丙烯腈)	0	0	0	0.001	0	0.001	+0.001
	注塑废气(苯乙烯)	0	0	0	0.001	0	0.001	+0.001
	注塑废气(非甲烷总烃)	0.151	少量(未核算)	0	0.269	0.151	0.269	+0.118
	塑料边角料粉碎粉尘(颗粒物)	0	0	0	0.338	0	0.338	+0.338
	灌装废气	0	0	0	少量	0	0	少量
	干燥废气	0	0	0	少量	0	0	少量
	脱模剂废气	0	0	0	少量	0	0	少量
	食堂油烟	0.038	0.3	0	0.042	0.038	0.042	+0.004
废水	废水量	16370.4	48000	0	10200	16370.4	10200	-6170.4

	COD	0.819	2.40	0	0.408	0.819	0.408	-0.411
	氨氮	0.082	0.240	0	0.029	0.082	0.029	-0.053
	总氮	0.246	0.720	0	0.135	0.246	0.135	-0.111
一般工业 固体废物	废线	0	0	0	1.88	0	1.88	+1.88
	金属边角料	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
	布袋回收的粉尘	0	0	0	1.522	0	1.522	+1.522
	边角料及次品	0（回用于生产）	0	0	8.9	0	8.9	+8.9
	一般包装物	0	0	0	30.26	0	30.26	+30.26
	废布袋	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05
危险废物	废油类包装桶	0	0	0	0.102	0	0.102	+0.102
	废包装桶	0	0	0	4.883	0	4.883	+4.883
	废机油	0	0	0	0.03	0	0.03	+0.03
	废润滑油	0	0	0	0.08	0	0.08	+0.08
	废活性炭	0	0	0	32.11	0	32.11	+32.11
	废酒精	0	0	0	6.21	0	6.21	+6.21
	废乳化液	0.1	0	0	1.32	0.1	1.32	+1.22
	含油抹布	0	0	0	0.05	0	0.05	+0.05

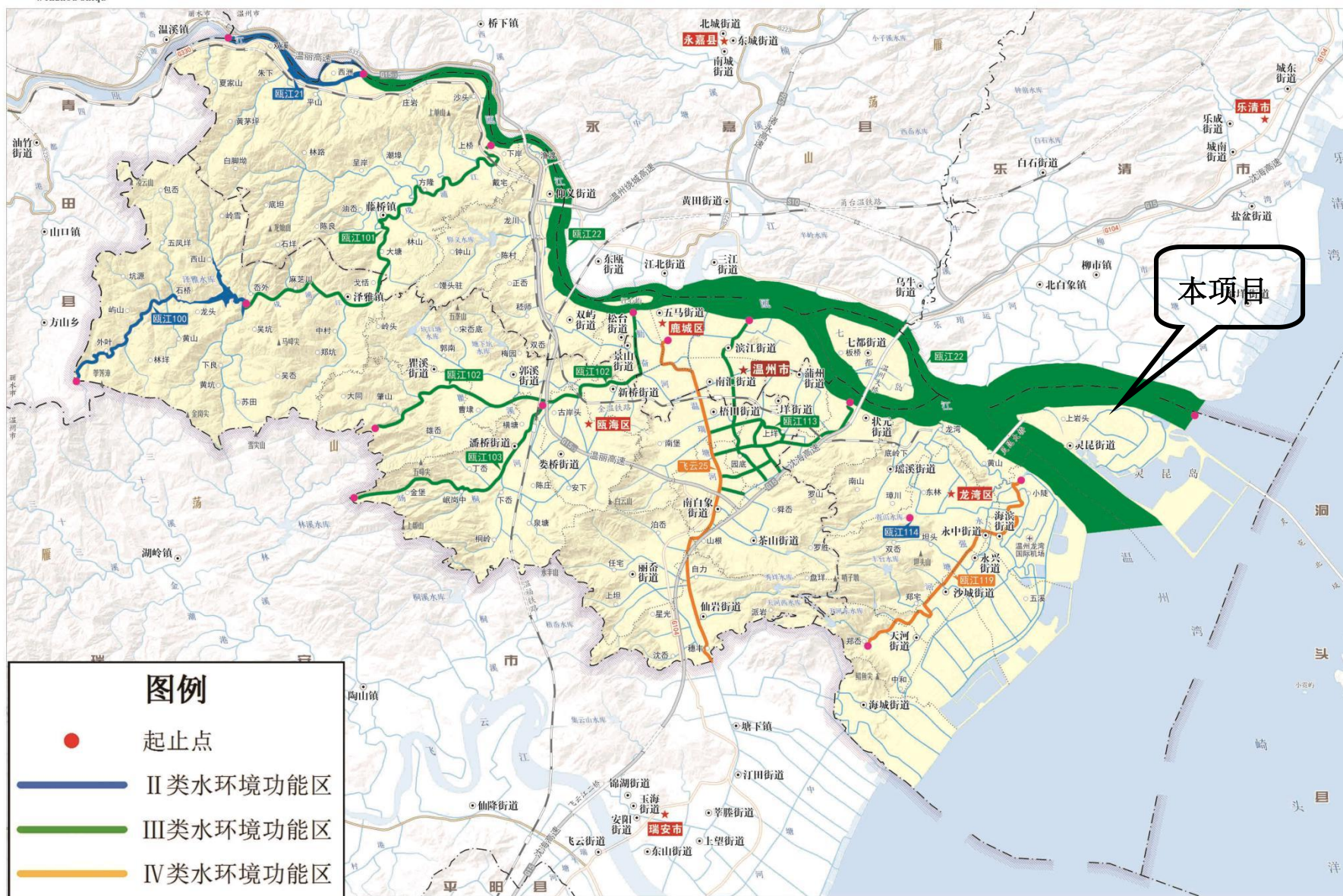
注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

洞头区地图



温州市勘察测绘研究院 编制 地图服务电话：0577-88341677

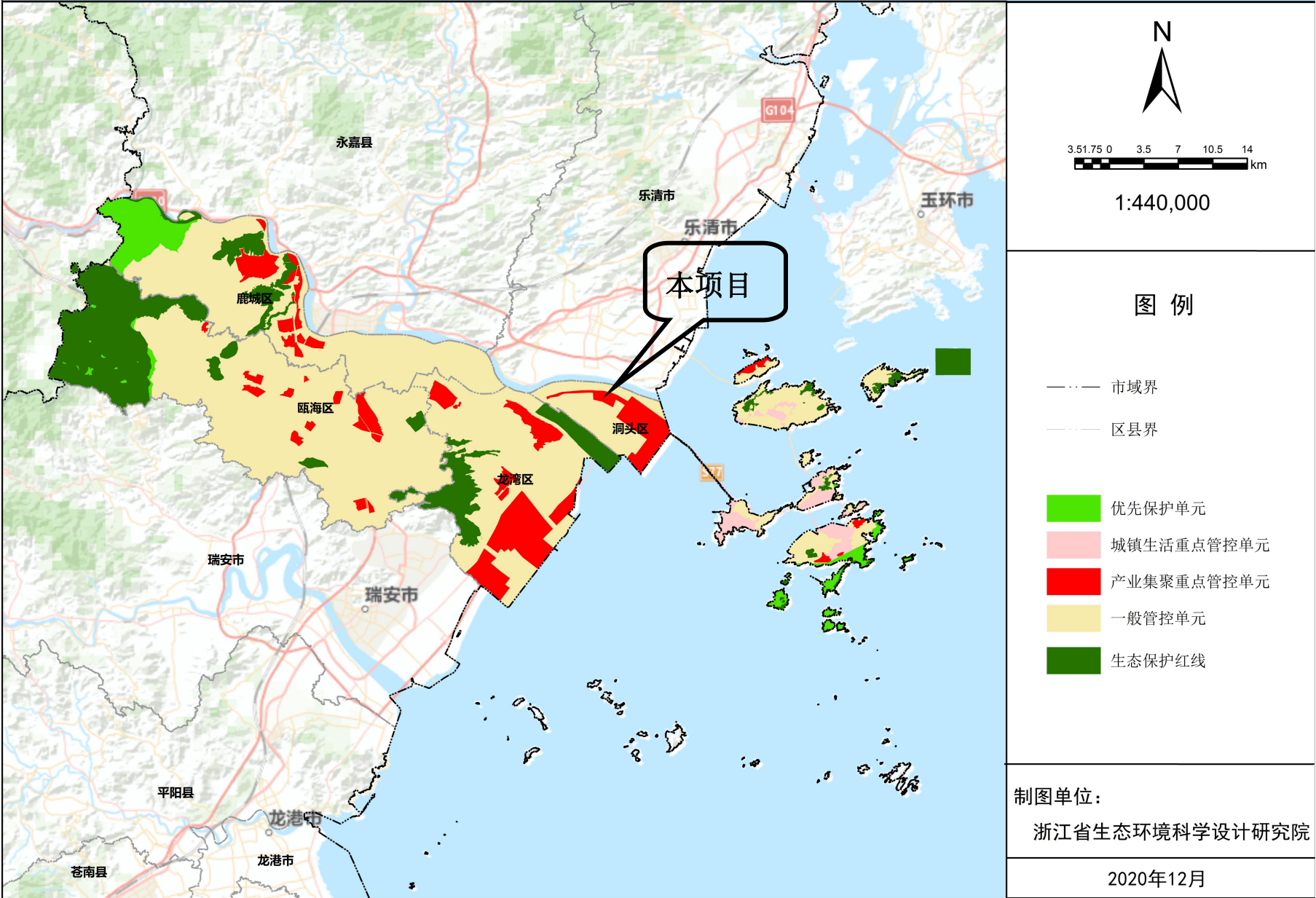
附图一、项目地理位置图



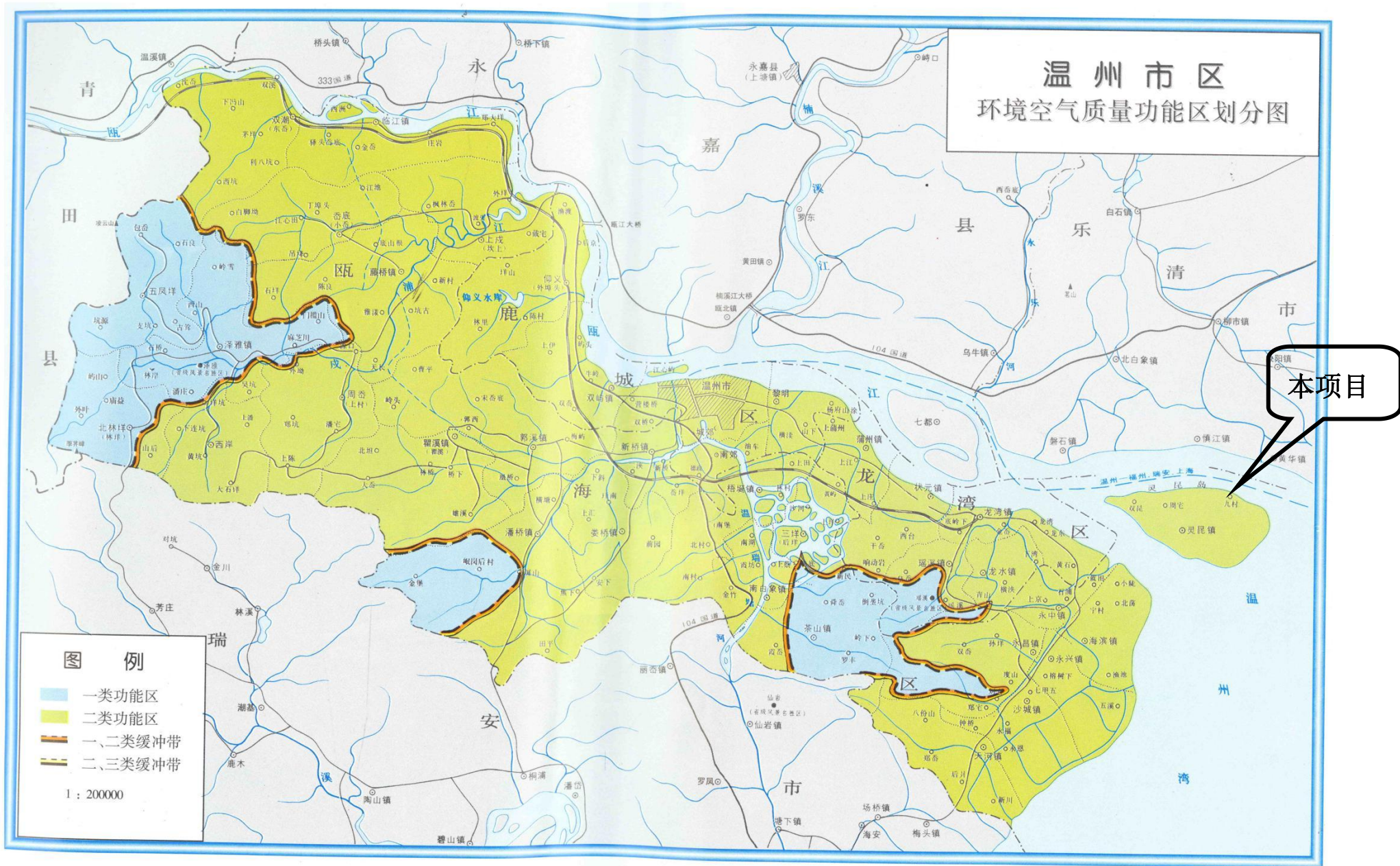
附图二、水环境功能区划分图

温州市“三线一单”

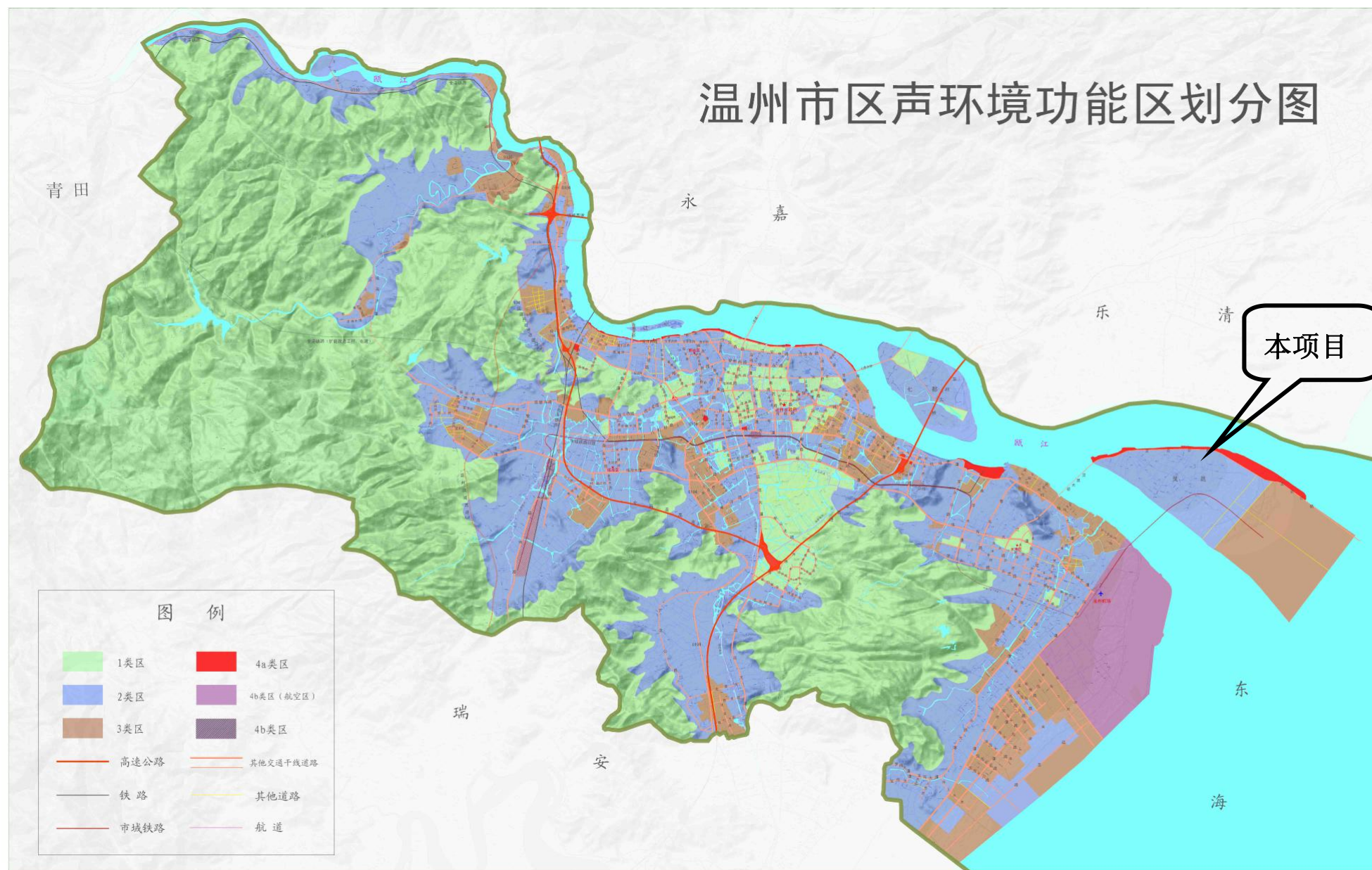
温州市区环境管控单元图



附图三、浙江省温州市“三线一单”生态环境分区管控



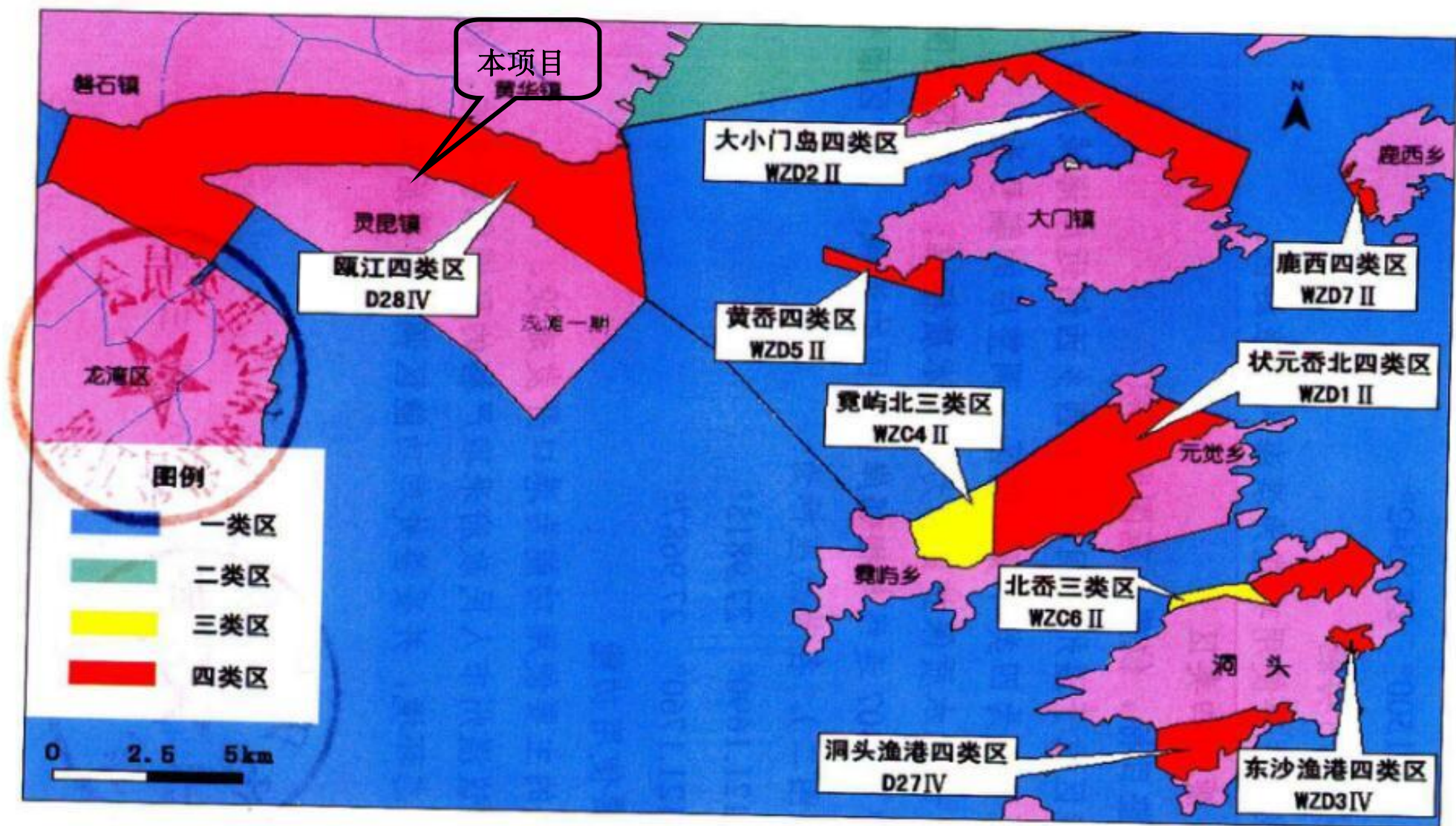
附图四、空气质量功能区划分图



温州市环境保护局 温州市环境监测中心站 编制

2013年5月

附图五、温州市区声环境功能区



附图六、温州瓯江口近岸海域环境功能区划调整位置

