

# 浙江风驰机械有限公司

## 非重大变动环境影响分析说明

建设单位：

浙江风驰机械有限公司

编制单位：

浙江风驰机械有限公司

编制日期：

2024年9月

## 表一、变动情况

### 1.1 项目由来

浙江风驰机械有限公司位于浙江省台州市温岭市松门镇东南工业区海天路 233 号，占地面积 42993.49m<sup>2</sup>，主要从事辐板车轮的生产。企业原先用名温岭市风驰机械有限公司，2007 年变更为浙江风驰机械有限公司。企业项目环评及验收等基本情况见表 1-1。

表 1-1 企业环评及验收等基本情况

序号	时间	建设项目情况	生产产品及规模	环评审批情况	项目实际情况
1	2004.6	新增年产 10 万套供水管道快速接头技改项目	新增年产 10 万套供水管道快速接头	温环建函 [2004]194 号	实际未实施，且不再实施
2	2004.6	新增年产 250 万件运动机械配件技改项目	新增年产 250 万件运动机械配件（辐板车轮）	温环建函 [2004]195 号	已被序号 4 替代
3	2015.1	年产 800 万台低速车系列辐板车轮技改项目	年产 800 万台低速车系列辐板车轮	温环审 [2015]51 号	
4	2023.9	年产 800 万台低速车系列铁辐板车轮、50 万台铝辐板车轮技改项目	年产 800 万台低速车系列铁辐板车轮、50 万台铝辐板车轮	台环建（温）（2023）107 号	低速车系列铁辐板车轮正常生产，铝辐板车轮尚未投产

其环评报告要求及环评批复要求落实情况见表 1-2 及表 1-3。

表 1-2 环评报告要求及现场实际对比

类型	排放源	环评防治措施	实际污染防治措施
废气	焊接打磨	1、焊接打磨废气收集后经 4 套节能型环保组合除尘器（旋风除尘+水喷淋）处理后由 4 根 15m 排气筒高空排放（DA001~DA003、DA014）。	已落实。焊接打磨废气收集后经 4 套节能型环保组合除尘器（旋风除尘+水喷淋）处理后由 4 根 15m 排气筒高空排放（DA001~DA003、DA014）
	酸洗电泳	2、电泳废气和酸洗废气通过围挡密闭、集气罩收集后经碱喷淋处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA004）。	已落实。电泳废气和酸洗废气通过围挡密闭、集气罩收集后经碱喷淋处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA004）
	喷塑固化 F	3、喷塑固化（F 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA005）。	已落实。喷塑固化（F 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA005）
	喷塑 F 线	4、喷塑台（F 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA006）。	已落实。喷塑台（F 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA006）
	喷漆烘道	5、喷漆烘道废气通过密闭收集后经 KPF-IIIC3000 过滤棉+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA007）。	已落实。喷漆烘道废气通过密闭收集后经过滤棉+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA007）
	底漆喷漆	6、底漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经 KYE-CO 30000 水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA008）。	已落实。底漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA008）
	面漆喷漆	7、面漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经 KYE-CO 25000 水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA009）。	已落实。面漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA009）

表一、变动情况

	喷塑固化 G	8、喷塑固化（G 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA010）。	已落实。喷塑固化（G 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA010）
	喷塑 G 线	9、喷塑台（G 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA011）。	已落实。喷塑台（G 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA011）
	涂装前后打磨	10、涂装前后打磨废气（涂装前打磨、电泳后打磨、喷塑后打磨、喷漆后打磨）废气分别经过滤网+水喷淋处理后汇集由同 1 根 15m 排气筒高空排放（DA012）。	已落实。涂装前后打磨废气（涂装前打磨、电泳后打磨、喷塑后打磨、喷漆后打磨）废气分别经过滤网+水喷淋处理后汇集由同 1 根 15m 排气筒高空排放（DA012）
	修理补漆台	11、修理补漆台废气围挡收集后经 1 套干式过滤+光催化氧化+活性炭吸附处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA013）。	已落实。修理补漆台废气围挡收集后经 1 套干式过滤+光催化氧化+活性炭吸附处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA013）
	烘道燃烧机	12、烘道燃烧机燃烧废气经管道密闭收集后由同一根 15m 排气筒高空排放（DA015）。	已落实。烘道燃烧机燃烧废气经管道密闭收集后由同一根 15m 排气筒高空排放（DA015）
	锅炉 1、2、3	13、锅炉废气低氮燃烧密闭收集后经 3 根不低于 8m 排气筒排放（DA016~DA018）。	已落实。锅炉废气低氮燃烧密闭收集后经 3 根不低于 8m 排气筒排放（DA016~DA018）
	喷砂	14、喷砂废气在设备内密闭收集后经一套布袋除尘处理后由一根不低于 15m 的排气筒高空排放（DA019）。	目前喷砂设备尚未投产，因此无该废气产生
	加热烘箱燃烧废气	15、铝辐板车轮加工过程使用加热烘箱加热烟气经管道密闭收集后由一根不低于 15m 的排气筒高空排放（DA020）。	目前该加热烘箱尚未投产，因此无该废气产生
	食堂	16、食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放（DA021）。	已落实。食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放（DA019）
	危废仓库废气	无组织排放	目前企业设置 4 个危废仓库。其中三个含废气危废仓库整体收集，废气收集后通过一套光催化氧化处理后通过 15m 排气筒排放（DA020）
废水	生活污水	实行雨污分流；高浓度槽液在高浓度调节池和间歇处理池预处理后排入综合调节池，汇同其他生产废水和经隔油池化粪池预处理后的生活污水一起经“混凝反应、初沉池、厌氧池、好氧池、二沉池”处理后纳管排入污水管网送温岭市松门镇污水处理厂集中处理；地面做好分区防渗。	已落实。厂区内雨污分流。高浓度槽液在高浓度调节池和间歇处理池预处理后排入综合调节池，汇同其他生产废水和经隔油池化粪池预处理后的生活污水一起经“混凝反应、初沉池、厌氧池、好氧池、二沉池”处理后纳管排入污水管网送温岭市松门镇污水处理厂集中处理
	生产废水		
噪声	各生产设备	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施。	已落实。已选用低噪声设备、合理布局车间布局
固废	一般固废	一般固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置。厂区规范化暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门清运。	已落实。一般固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置。厂区规范化暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门清运
土壤	正常工况	做好废气收集处理排放工作。	已落实，已做好废气收集处理排放工作
	事故状况	加强车间管理，液态物料随用随取，不得随便放置在车间内，液态化学品物料在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，定期检查。	已落实。已加强车间管理，液态物料随用随取

表一、变动情况

表 1-3 环评批复要求及现场实际对比											
批复要求	落实情况										
<b>废水防治方面</b>											
加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格落实雨污分流制度。项目所有废水经预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的相应限值后纳入市政污水管网，由温岭市松门镇污水处理厂统一处理；总氮参考执行《污水排入城镇下水道水质标准(GB/T31962-2015)》相应限值；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）标准；总锌参考执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中选择控制项目最高允许排放浓度（日均值）；总铁参考执行《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）	已落实。实施雨污分流制度高浓度槽液在高浓度调节池和间歇处理池预处理后排入综合调节池，汇同其他生产废水和经隔油池化粪池预处理后的生活污水一起经“混凝反应、初沉池、厌氧池、好氧池、二沉池”处理后纳管排入污水管网送温岭市松门镇污水处理厂集中处理，按照环评批复相关标准执行										
<b>废气防治方面</b>											
强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相应限值；天然气燃烧废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）相应限值；液化石油气锅炉燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中燃气锅炉标准；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）相应限值。	已落实。企业各类废气均设置收集及处理设施，均按照环评要求设置废气污染防治措施，工艺废气均按照环评批复相关标准执行										
<b>噪声治理方面</b>											
加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关标准。	已落实。企业已选用低噪声设备，高噪声设备在室内布置，并设置基础减振										
<b>固废防治方面</b>											
落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；油类废包装桶、其他有害废包装材料、槽渣、电泳漆渣、漆渣、废干式过滤耗材、废催化剂、含汞废灯管、废活性炭、污泥、废过滤布、废润滑油、废液压油及废乳化液等危险废物须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染	已落实。固体废物实现资源化利用。已设置规范化的危废仓库，危险废物已经由有资质单位处置										
<p><b>1.2 项目概况及主要变动内容</b></p> <p>(1) 建设规模</p> <p>项目原审批建设规模及实际拟建设规模情况见表 1-4。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 1-4 项目原审批建设规模及实际拟建设规模情况</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">产品</th> <th style="width: 33%;">原审批年产量（万台/a）</th> <th style="width: 33%;">目前实际年产量（万台/a）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>低速车系列辐板车轮</td> <td style="text-align: center;">800</td> <td style="text-align: center;">800</td> </tr> <tr> <td>铝辐板车轮</td> <td style="text-align: center;">50</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> </tbody> </table> <p>项目低速车系列辐板车轮规模不变，铝辐板车轮尚未投产，建设规模对照原审批减</p>			产品	原审批年产量（万台/a）	目前实际年产量（万台/a）	低速车系列辐板车轮	800	800	铝辐板车轮	50	0
产品	原审批年产量（万台/a）	目前实际年产量（万台/a）									
低速车系列辐板车轮	800	800									
铝辐板车轮	50	0									

## 表一、变动情况

少，对照《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），本项目不属于重大变动。

### （2）设备变动情况

项目原审批设备及目前实际设备变化情况见表 1-5。

表 1-5 项目原审批设备及目前实际设备变化情况（个/台/条）

序号	设备名称	型号	环评全厂数量	目前实际数量	变化情况
1	剪板机	QC12Y-12X3200	4	3	-1
2	冲床	YDM-200	4	3	-1
3	四柱液压机	YB32-200	140	130	-10
4	开式可倾压力机	JG23-40	12	12	0
5	氩弧焊机	YC-400TX	50	50	0
6	CO <sub>2</sub> 焊机	YD-350KR	180	180	0
7	点焊机	DN-63-1	7	7	0
8	碰焊机	/	5	5	0
9	数控车床	G-CNC6135	15	15	0
10	滚圈机	液压式	60	60	0
11	搬运机器人	M-10iA	50	50	0
12	喷漆线 E	/	1	1	0
13	酸洗磷化线 A	/	1	1	0
14	脱脂酸洗线 C	/	1	0	-1
15	脱脂钝化线 D	/	1	1	0
16	电泳线 B	/	1	1	0
17	喷塑房	/	4	4	0
18	缠绕膜机	待定	4	4	0
19	半闭式双点压力机	JHY25-315	2	2	0
20	开式固定台压力机	JF21-250B	40	36	-4
21	龙门单点式压力机	JM31-630	20	17	-3
22	压圆机	/	2	2	0
23	抛边机	/	3	3	0
24	风冷式冷水机	LS320F	5	5	0
25	普通车床	CA6250B/A	12	10	-2
26	马鞍车床	CW6280C	2	1	-1
27	卧式车床	CW61125E	4	4	0
28	倒角机	/	3	3	0
29	端切机	BGD-350D	7	7	0
30	台式攻丝机	SWJ-12	7	7	0
31	立式内拉床	L5106A	2	2	0
32	刨渣机	BGD-350B	4	4	0
33	落地砂轮机	M3025（250mm）	6	6	0
34	台式钻床	Z4112	16	16	0
35	热水锅炉 1	CWNS0.7-85/65-YQ （0.7MW）	1	1	0
36	热水锅炉 2	CWNS0.6-85/65-YQ （0.6MW）	1	1	0
37	热水锅炉 3	CWNS1.2-85/65-YQ （1.2MW）	1	1	0
38	胞胎机	POWER-DL650	8	8	0
39	自动胞胎线	/	3	3	0
40	轮辋卷圆机	3JYJ-350YP	7	7	0
41	滚压机	BGD-350G	5	5	0

表一、变动情况

42	卷边机	/	2	2	0
43	轮辋专用机	联轴	6	6	0
44	四柱液压外滚机	/	12	12	0
45	车轮冲击试验机	JLS-1500	3	3	0
46	载荷疲劳试验机	PJW-20	3	3	0
47	加工中心	F500	7	7	0
48	金属带锯床	G4028、FS4250	4	4	0
49	卧轴距台平面磨床	HZ-500	1	1	0
50	等离子切割机	LGK80	1	1	0
51	线切割	DK7750D	5	5	0
52	立式升降台铣床	X5030	2	2	0
53	立式钻床	Z5140A	2	2	0
54	摇臂钻床	Z3050X16/1	5	5	0
55	轮辋滚形机	GX-23/350	4	4	0
56	纯水制备设备	/	1	1	0
57	天然气储罐	20m <sup>3</sup>	0	0	0
58	压滤机	XMY-50-800-UB	1	1	0
59	叉车	1.5T	12	12	0
60	超声波清洗机	1.8m <sup>3</sup>	2	2	0
61	剪板自动线	待定	3	3	0
62	压平机	12寸	3	3	0
63	冲床	40T	2	2	0
64	冲床	250T	2	2	0
65	冲床	400T	1	1	0
66	行车	10T	2	2	0
67	喷砂机	待定	2	0	-2
68	摩擦焊机	待定	4	4	0
69	轮辋旋压机架	待定	10	10	0
70	液压机	200T	4	4	0
71	液压机	100T	2	2	0
72	钻孔机	待定	2	2	0
73	铣床	待定	2	2	0
74	动平衡	待定	1	1	0
75	单梁起重机	待定	4	4	0
76	悬挂输送线	待定	3	3	0
77	机器人	发那科	6	6	0
78	机器人	发那科 M-10iA	2	2	0
79	机器人	M-20iA	10	10	0
80	高频加热器	待定	2	2	0
81	加热烘箱	/	2	0	-2
82	液压压滤压块设备	/	1	1	0

项目铝辐板车轮尚未投产，铝辐板车轮加工的生产设备也尚未投入，主要为部分机加工设备、脱脂酸洗线 C、喷砂机及加热烘箱。其余铁辐板车轮加工设备基本一致，对照《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），本项目不属于重大变动。

(3) 生产工艺变动情况

现有实际铝辐板车轮尚未投产，因此铝辐板车轮生产工艺均为投产，其主要工艺为机加工、脱脂酸洗 C、喷砂及加热烘干等，具体见图 1-2。

目前厂区为铁辐板车轮生产工艺，铁辐板生产工艺与原审批一致。

## 表一、变动情况

具体如下：

### 1. 铁辐板车轮生产工艺流程

项目铁辐板车轮产品生产工艺流程图见图 1-1。

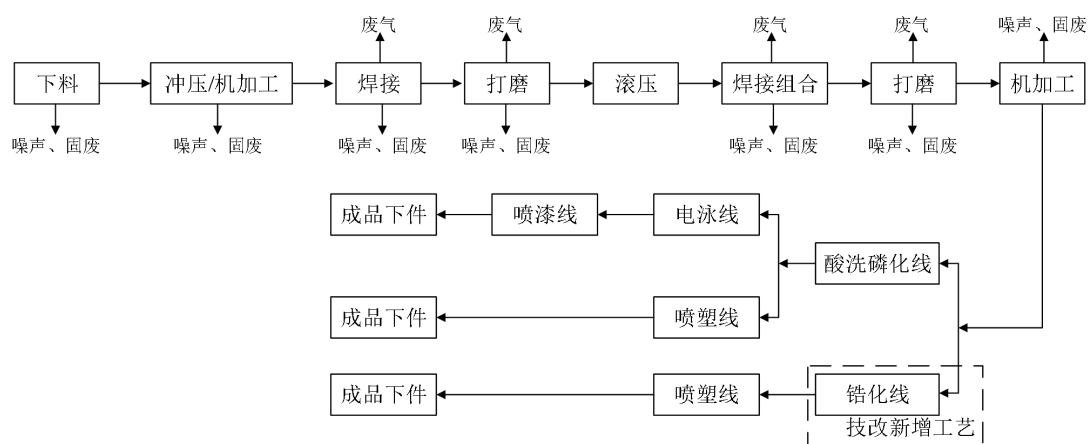


图 1-1 铁辐板车轮生产工艺流程图

首先将原料铁板通过剪板机等进行下料操作，此过程产生噪声及边角料；再对下料的铁板进行冲压、折弯等机加工，此过程产生噪声及边角料；机加工成型后，由焊接设备对部件进行焊接，焊接过程产生一定的烟尘及废焊（条）渣，焊接后采用手持打磨机打磨焊缝；焊接打磨后的工件经过滚压机滚压成型；滚压成型后的轮毂进一步焊接拼缝，并进行打磨，之后经过机加工等进行配件组装。最后工件根据订单不同产量类别需求分别经过酸洗磷化线+电泳线+喷漆线处理、酸洗磷化线+喷塑线、脱脂钎化线+喷塑线处理后得到成品，各表面处理线及涂装线操作过程说明等详见后文。

### 2. 铝辐板车轮生产工艺流程（尚未投产）

铝辐板车轮工艺流程。

表一、变动情况

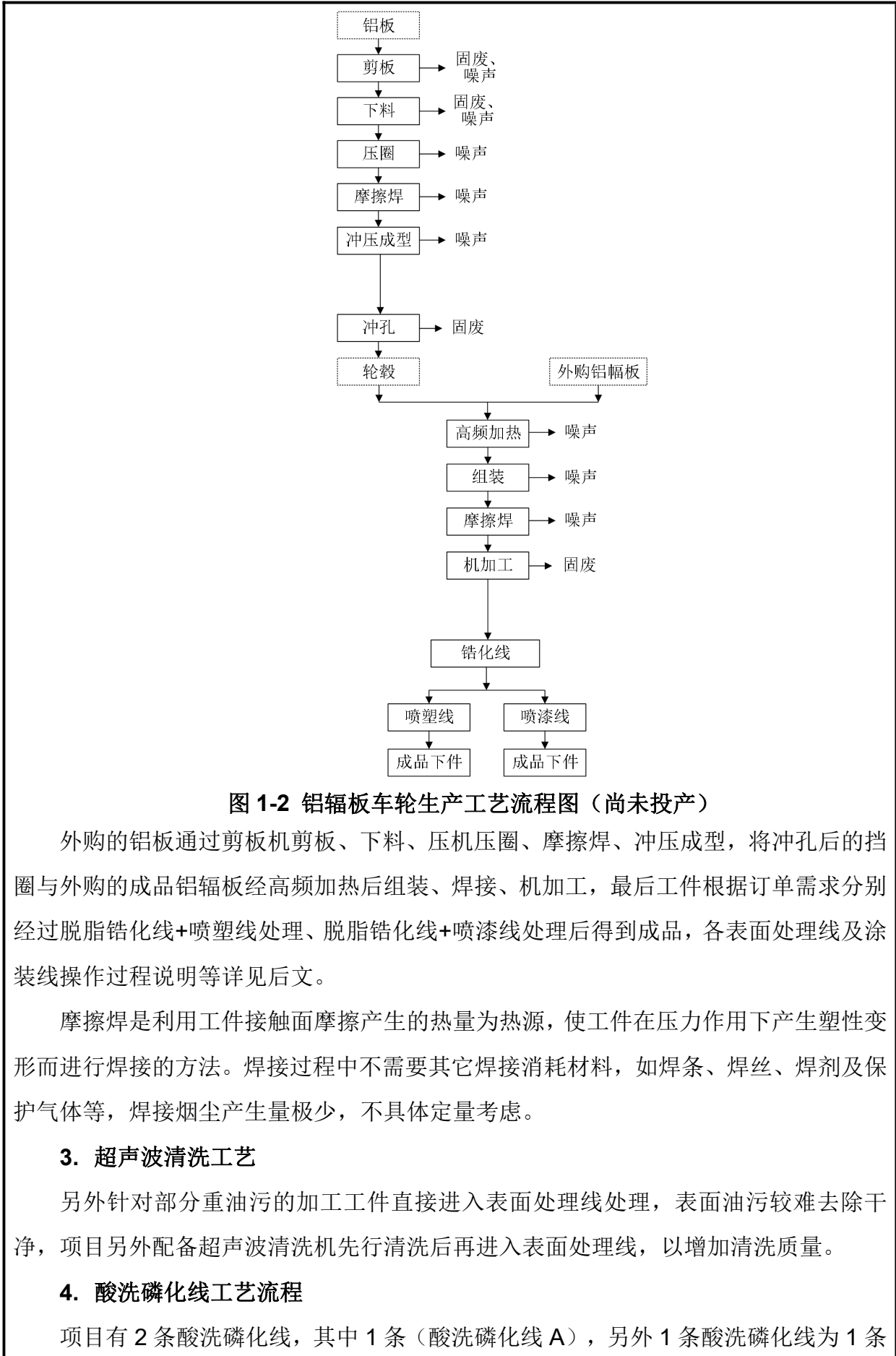


图 1-2 铝辐板车轮生产工艺流程图（尚未投产）

外购的铝板通过剪板机剪板、下料、压机压圈、摩擦焊、冲压成型，将冲孔后的挡圈与外购的成品铝辐板经高频加热后组装、焊接、机加工，最后工件根据订单需求分别经过脱脂钝化线+喷塑线处理、脱脂钝化线+喷漆线处理后得到成品，各表面处理线及涂装线操作过程说明等详见后文。

摩擦焊是利用工件接触面摩擦产生的热量为热源，使工件在压力作用下产生塑性变形而进行焊接的方法。焊接过程中不需要其它焊接消耗材料，如焊条、焊丝、焊剂及保护气体等，焊接烟尘产生量极少，不具体定量考虑。

### 3. 超声波清洗工艺

另外针对部分重油污的加工工件直接进入表面处理线处理，表面油污较难去除干净，项目另外配备超声波清洗机先行清洗后再进入表面处理线，以增加清洗质量。

### 4. 酸洗磷化线工艺流程

项目有 2 条酸洗磷化线，其中 1 条（酸洗磷化线 A），另外 1 条酸洗磷化线为 1 条



表一、变动情况

脱脂酸洗线 C。

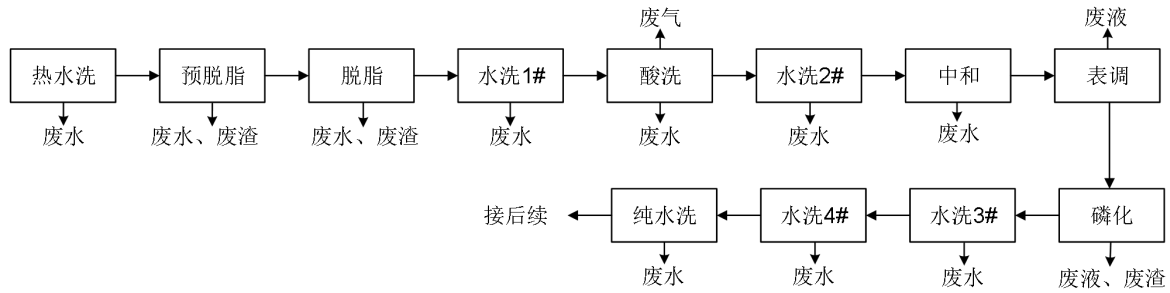


图 1-3 酸洗磷化线工艺流程图

酸洗磷化线 A 各槽操作规律见表 1-6。

表 1-6 项目酸洗磷化线 A 各槽参数及操作规律

序号	工艺名称	槽尺寸/规格 (m <sup>3</sup> )	槽液量 (m <sup>3</sup> )	槽液组成	操作温度	操作、排放规律
1	热水洗	2.5	2.0	自来水	50℃	1 天更换一次
2	预脱脂	2.5	2.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次，底部槽渣作为危废
3	脱脂	15	12.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次，底部槽渣作为危废
4	水洗 1#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
5	酸洗	15	12.0	100%复合酸	30~40℃	直接倒入复合酸，定期补充，3 个月倒槽清理一次，底部 5%浓液处理后排放，槽渣作为危废
6	水洗 2#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
7	中和	20	16.0	10%氢氧化钠、90%水	RT	3 个月更换一次
8	表调	4.5	3.6	表调剂 1%、99%水	RT	3 个月更换一次
9	磷化	40	32.0	磷化剂 10%、90%水	40℃	3 个月倒槽清理一次，底部 5%浓液处理后排放，槽渣作为危废
10	水洗 3#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
11	水洗 4#	20	16.0	自来水	RT	1 天更换一次
12	纯水洗	2.5	2.0	纯水	RT	1 天更换一次

脱脂酸洗线 C 用于重油污、重锈迹工件的预处理（尚未投产）。

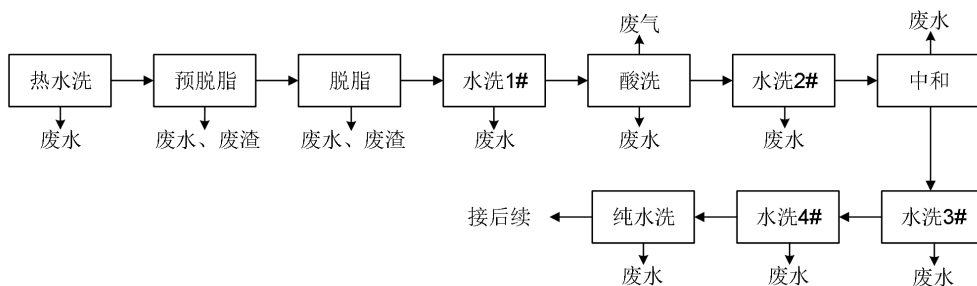


图 1-4 脱脂酸洗线 C 工艺流程图（尚未投产）

脱脂酸洗线 C 各槽操作规律见表 1-7。

## 表一、变动情况

表 1-7 项目脱脂酸洗线 C 各槽参数及操作规律

序号	工艺名称	槽尺寸/规格 (m <sup>3</sup> )	槽液量 (m <sup>3</sup> )	槽液组成	操作温度	操作、排放规律
1	热水洗	2.5	2.0	自来水	50℃	1 天更换一次
2	预脱脂	2.5	2.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次, 底部槽渣作为危废
3	脱脂	15	12.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次, 底部槽渣作为危废
4	水洗 1#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
5	酸洗	15	12.0	100%复合酸	30~40℃	直接倒入复合酸, 定期补充, 3 个月倒槽清理一次, 底部 5%浓液处理后排放, 槽渣作为危废
6	水洗 2#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
7	中和	20	16.0	10%氢氧化钠、90%水	RT	3 个月更换一次
8	水洗 3#	2.5	2.0	自来水	RT	逆流漂洗, 2.3L/min
9	水洗 4#	2.5	2.0	自来水	RT	
10	纯水洗	2.5	2.0	纯水	RT	1 天更换一次

### 5. 电泳线工艺流程

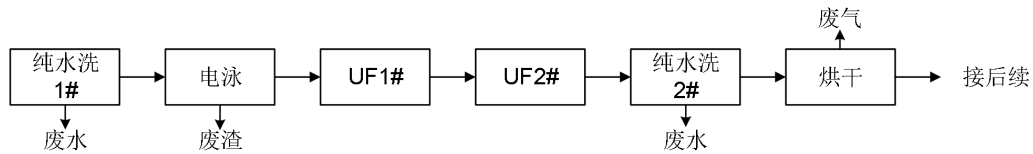


图 1-5 电泳线工艺流程图

电泳线各槽操作规律见表 1-8。

表 1-8 项目电泳线各槽参数及操作规律

序号	工艺名称	槽尺寸/规格 (m <sup>3</sup> )	槽液量 (m <sup>3</sup> )	槽液组成	温度	倒槽规律
1	纯水洗 1#	2.5	2.0	纯水	RT	1 天更换一次
2	电泳槽	25	20.0	50%电泳液、50%水	30℃	定期补充电泳液, 3 个月倒槽清理一次, 底部 5%浓液处理后排放, 槽渣作为危废
3	UF1#	2.5	2.0	纯水	RT	循环使用
4	UF2#	2.5	2.0	纯水	RT	循环使用
5	纯水洗 2#	4.5	3.6	纯水	RT	1 天更换一次
6	烘干	35m×2.0m×4.0m	/	/	170℃	/

### 6. 脱脂钝化线工艺流程

项目脱脂钝化线工艺。

表一、变动情况

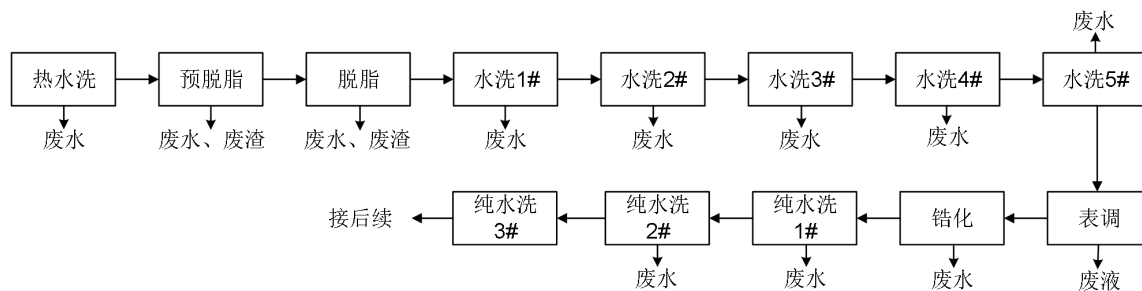


图 1-6 脱脂锆化线工艺流程图

脱脂锆化线各槽操作规律见表 1-9。

表 1-9 项目脱脂锆化线各槽参数及操作规律

序号	工艺名称	槽尺寸/规格 (m <sup>3</sup> )	槽液量 (m <sup>3</sup> )	槽液组成	操作温度	操作、排放规律
1	热水洗	2.5	2.0	自来水	50℃	1 天更换一次
2	预脱脂	2.5	2.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次，底部槽渣作为危废
3	脱脂	15	12.0	5%脱脂剂、95%水	50℃	3 个月更换一次，底部槽渣作为危废
4	水洗 1#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
5	水洗 2#	15	12.0	自来水	RT	1 天更换一次
6	水洗 3#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
7	水洗 4#	20	16.0	自来水	RT	3 个月更换一次
8	水洗 5#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
9	表调	4.5	3.6	1%表调剂、99%水	RT	3 个月更换一次
10	锆化	40	32.0	10%锆化剂、90%水	30~40℃	3 个月倒槽清理一次，底部 5%浓液处理后排放，槽渣作为危废
11	纯水洗 1#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
12	纯水洗 2#	2.5	2.0	自来水	RT	1 天更换一次
13	纯水洗 3#	2.5	2.0	纯水	RT	1 天更换一次

### 7. 喷塑线工艺流程

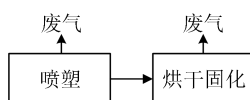


图 1-7 喷塑线工艺流程图

项目共设置有 2 条喷塑流水线，喷塑在自动大旋风喷粉房内采取静电自动喷涂，同时每条线设置有手工补喷工位，此过程产生粉尘，然后进入烘道进行加热固化（液化石油气燃烧加热），固化完毕后即获得喷塑工件。

### 8. 喷漆线工艺流程

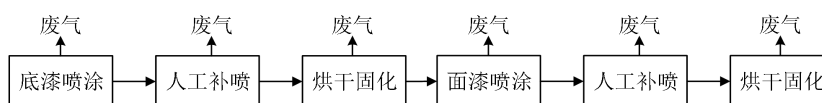


图 1-8 喷漆线工艺流程图

**表一、变动情况**

喷漆工序在密闭喷漆房内进行操作，喷漆房设置有底漆人工手动喷漆房 1 个（底漆喷涂，2 个工位，2 把喷枪，补喷操作为相同喷枪操作），底漆喷漆完成后即时检测喷漆完整性，喷漆不到位的地方及时补喷，底漆喷涂完成后进入烘道烘干，底漆烘干完成后进入面漆人工手动喷漆房 1 个（面漆喷涂，2 个工位，2 把喷枪，补喷操作为相同喷枪操作），最后进入烘道进行加热固化（液化石油气燃烧器加热），固化完毕后即获得喷漆工件。

喷漆工艺流程参数见表 1-10。

**表 1-10 喷漆工艺参数**

序号	工段	装置	操作温度	规格（长×宽×高）	数量（个/套）	方式	备注
1	调漆	调漆房	常温	2.3m×1.3m×4.0m	1	人工	/
2	底漆喷漆	底漆喷漆房	常温	5.5m×5.0m×4.0m	1	人工	人工无气静电喷涂，喷枪 2 个，单个喷枪最大喷漆速率 10kg/h
3	烘干	烘道	120~150℃	35m×2.0m×4.0m	1	/	/
4	面漆喷漆	面漆喷漆房	常温	5.5m×5.0m×4.0m	1	人工	人工无气静电喷涂，喷枪 2 个，单个喷枪最大喷漆速率 10kg/h
5	烘干	烘道	120~150℃	35m×2.0m×4.0m	1	/	/

项目现有实际工艺对照原审批无变动。

**(4) 环境保护措施变动情况**

现状及变动情况详见表 1-11。

**表 1-11 环境保护措施变动情况**

类型	排放源	环评防治措施	实际污染防治措施	变动情况
废气	焊接打磨	1、焊接打磨废气收集后经 4 套节能型环保组合除尘器（旋风除尘+水喷淋）处理后由 4 根 15m 排气筒高空排放（DA001~DA003、DA014）。	已落实。焊接打磨废气收集后经 4 套节能型环保组合除尘器（旋风除尘+水喷淋）处理后由 4 根 15m 排气筒高空排放（DA001~DA003、DA014）。	无变动
	酸洗电泳	2、电泳废气和酸洗废气通过围挡密闭、集气罩收集后经碱喷淋处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA004）。	已落实。电泳废气和酸洗废气通过围挡密闭、集气罩收集后经碱喷淋处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA004）。	无变动
	喷塑固化 F	3、喷塑固化（F 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA005）。	已落实。喷塑固化（F 线）废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放（DA005）。	无变动
	喷塑 F 线	4、喷塑台（F 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA006）。	已落实。喷塑台（F 线）粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放（DA006）。	无变动
	喷漆烘道	5、喷漆烘道废气通过密闭收集后经 KPF-IIIC3000 过滤棉+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA007）。	已落实。喷漆烘道废气通过密闭收集后经过滤棉+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放（DA007）。	无变动
	底漆喷漆	6、底漆喷漆及补喷废气通过	已落实。底漆喷漆及补喷废气通过密	无变动

表一、变动情况

	漆	密闭收集后经 KYE-CO 30000 水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放 (DA008)。	闭收集后经水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放 (DA008)。	
	面漆喷漆	7、面漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经 KYE-CO 25000 水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放 (DA009)。	已落实。面漆喷漆及补喷废气通过密闭收集后经水帘+过滤网+过滤棉+活性炭吸脱附+催化分解净化处理后由 1 根 20m 排气筒高空排放 (DA009)。	无变动
	喷塑固化 G	8、喷塑固化 (G 线) 废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放 (DA010)。	已落实。喷塑固化 (G 线) 废气收集后由一根 15m 排气筒高空排放 (DA010)。	无变动
	喷塑 G 线	9、喷塑台 (G 线) 粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA011)。	已落实。喷塑台 (G 线) 粉尘经旋风除尘+滤筒处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA011)。	无变动
	涂装前后打磨	10、涂装前后打磨废气 (涂装前打磨、电泳后打磨、喷塑后打磨、喷漆后打磨) 废气分别经过滤网+水喷淋处理后汇集由同 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA012)。	已落实。涂装前后打磨废气 (涂装前打磨、电泳后打磨、喷塑后打磨、喷漆后打磨) 废气分别经过滤网+水喷淋处理后汇集由同 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA012)。	无变动
	修理补漆台	11、修理补漆台废气围挡收集后经 1 套干式过滤+光催化氧化+活性炭吸附处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA013)。	已落实。修理补漆台废气围挡收集后经 1 套干式过滤+光催化氧化+活性炭吸附处理后由 1 根 15m 排气筒高空排放 (DA013)。	无变动
	烘道燃烧机	12、烘道燃烧机燃烧废气经管道密闭收集后由同一根 15m 排气筒高空排放 (DA015)。	已落实。烘道燃烧机燃烧废气经管道密闭收集后由同一根 15m 排气筒高空排放 (DA015)。	无变动
	锅炉 1、2、3	13、锅炉废气低氮燃烧密闭收集后经 3 根不低于 8m 排气筒排放 (DA016~DA018)。	已落实。锅炉废气低氮燃烧密闭收集后经 3 根不低于 8m 排气筒排放 (DA016~DA018)。	无变动
	喷砂	14、喷砂废气在设备内密闭收集后经一套布袋除尘处理后由一根不低于 15m 的排气筒高空排放 (DA019)。	目前喷砂设备尚未投产, 因此无该废气产生	目前减少喷砂废气
	加热烘箱燃烧废气	15、铝辐板车轮加工过程使用加热烘箱加热烟气经管道密闭收集后由一根不低于 15m 的排气筒高空排放 (DA020)。	目前该加热烘箱尚未投产, 因此无该废气产生	目前减少加热烘箱废气
	食堂	16、食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放 (DA021)。	已落实。食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放 (DA021)。	无变动
	危废仓库废气	无组织排放	目前企业设置 4 个危废仓库。其中三个含废气危废仓库整体抽风, 废气收集后通过一套光催化氧化处理后通过 15m 排气筒排放 (DA022)	由原先无组织变更为废气经收集处理后有组织排放, 较原审批优化了收集处理设施, 不属于重大变动
废水	生活污水	实行雨污分流; 高浓度槽液在高浓度调节池和间歇处理池预处理后排入综合调节池, 汇	已落实。厂区内雨污分流。高浓度槽液在高浓度调节池和间歇处理池预处理后排入综合调节池, 汇同其他生产废水和经隔油池化粪池预处理后的生活污水一起经“混凝反应、初沉	无变动
	生产废水	同其他生产废水和经隔油池化粪池预处理后的生活污水		

表一、变动情况

		一起经“混凝反应、初沉池、厌氧池、好氧池、二沉池”处理后纳管排入污水管网送温岭市松门镇污水处理厂集中处理；地面做好分区防渗。	池、厌氧池、好氧池、二沉池”处理后纳管排入污水管网送温岭市松门镇污水处理厂集中处理	
噪声	各生产设备	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施。	已落实。已选用低噪声设备、合理布局车间布局	无变动
固废	一般固废	一般固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置。厂区规范化暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门清运。	已落实。一般固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置。厂区规范化暂存后委托有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门清运	无变动
土壤	正常工况	做好废气收集处理排放工作。	已落实，已做好废气收集处理排放工作	无变动
	事故状况	加强车间管理，液态物料随用随取，不得随便放置在车间内，液态化学品物料在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，定期检查。	已落实。已加强车间管理，液态物料随用随取	无变动
<p>项目环境保护措施变动情况：①目前喷砂和加热烘箱尚未投产，因此减少了喷砂和加热烘箱废气；②危废仓库废气原审批为无组织排放，目前实际设置 4 个危废仓库，分别为危废仓库 1（损坏油类废包装桶、其他有害废包装材料、废干式过滤耗材、废催化剂、含汞废灯管）、危废仓库 2（废润滑油、废液压油、废乳化液）、危废仓库 3（电泳漆渣、漆渣）、危废仓库 4（污泥、槽渣、废过滤布、废活性炭），其中危废仓库 2 不产生废气，无组织排放，危废仓库 1、3、4 均会产生少量废气，企业目前实际为该 3 个危废仓库设置废气收集系统，经收集后通过一套光催化氧化处理后通过 15m 的排气筒屋顶排放，目前实际危废废气由原审批无组织排放变更为经收集处理后有组织排放，较原审批优化了收集处理设施，对照《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），环境保护措施变动不属于重大变动。</p>				

## 表二、评价要素

### 2.1 原审批评价评价范围

评价范围详见表 2-1。

表 2-1 项目评价范围一览表

环境要素	评价等级	评价范围
大气环境	一级	以厂址为中心区域边长 5km 的矩形区域范围
地表水环境	三级 B	对废水纳管可行性及环境影响进行简要分析
地下水环境	三级	以能说明地下水环境的基本情况，并满足环境影响预测和分析的要求为原则确定范围，一般不大于 6km <sup>2</sup>
声环境	三级	厂界外 200m 范围内的区域
土壤环境	一级	厂界外 1000m 范围内的区域
环境风险	二级	大气环境厂界外 5km
生态环境	生态影响分析	厂界内及周边 1km 范围

目前实际评价范围不变。

### 2.2 审批评价标准

目前实际排放标准与原审批排放标准一致，具体如下：

#### 一、废气排放标准

##### (1) 执行特别排放限值说明

根据《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发〔2018〕22 号），浙江省属于重点区域范围，重点区域二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）全面执行大气污染物特别排放限值。

根据《浙江省生态环境厅关于执行国家排放标准大气污染物特别限值的通告》（浙环发〔2019〕14 号），对于国家排放标准中已规定大气污染物特别排放限值的行业（不含燃煤电厂）以及锅炉，自 2018 年 9 月 25 日起，新受理环评的建设项目执行大气污染物特别排放限值。对于目前国家排放标准中未规定大气污染物特别排放限值的行业，待相应排放标准制修订或修改后，新受理环评的建设项目执行相应大气污染物特别排放限值，执行时间与排放标准实施时间或标准修改单发布时间同步。

##### (2) 焊接打磨废气有组织排放标准

焊接打磨废气有组织应执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准，具体见表 2-2。

表 2-2 《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2

污染物	最高允许排放浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )	最高允许排放速率		
		排气筒 (m)	二级标准值 (kg/h)	执行标准
颗粒物	120 (其他)	15	3.5	1.75
锡及其化合物	8.5	15	0.47	0.235

注：\*由于项目排气筒未高出周围 200m 半径范围内的建筑 5m 以上，故排放速率按严格 50% 执行。

##### (3) 铁辐板酸洗、电泳废气有组织排放标准

## 表二、评价要素

铁辐板车轮表面处理酸洗废气氯化氢、氟化物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 二级标准，具体见表 2-3；电泳废气非甲烷总烃有组织排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 的大气污染物排放限值要求，具体见表 2-7。

**表 2-3 《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2**

污染物	最高允许排放浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )	最高允许排放速率		
		排气筒 (m)	二级标准值 (kg/h)	执行标准
氯化氢	100	15	0.39	0.195
氟化物	9.0	15	0.15	0.075

注：\*由于项目排气筒未高出周围 200m 半径范围内的建筑 5m 以上，故排放速率按严格 50% 执行。

### (4) 锅炉燃烧废气有组织排放标准

本项目锅炉使用液化石油气燃烧加热，产生废气主要污染物包括 NO<sub>x</sub>、SO<sub>2</sub>、颗粒物。其中液化石油气锅炉燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中燃气锅炉标准，另外根据《关于开展台州市燃气锅炉低氮改造工作的通知》（台环发〔2019〕37 号），液化石油气锅炉需采取低氮燃烧措施，NO<sub>x</sub> 排放浓度不高于 50mg/m<sup>3</sup>，由于本项目属于重点地区，因此执行特别排放限值要求，具体见表 2-4。

**表 2-4 《锅炉大气污染物排放标准》大气污染物特别排放限值 单位：mg/m<sup>3</sup>**

项目	燃气锅炉限值	污染物排放监控位置
颗粒物	20	烟囱或烟道
SO <sub>2</sub>	50	
NO <sub>x</sub>	50*	
烟气黑度（格林曼黑度，级）	≤1	烟囱排放口

注：\*从严执行《关于开展台州市燃气锅炉低氮改造工作的通知》（台环发〔2019〕37 号）要求。

另外浙江省生态环境厅已经于 2023 年 3 月 21 日发布了《锅炉大气污染物排放标准（二次征求意见稿）》，燃气锅炉相关限值见表 2-5，考虑到企业未来环保管理要求，充分考虑排放标准的衔接性，根据工程分析，本项目燃气锅炉污染物排放浓度能够符合征求意见稿相关限值要求，具体要以正式发布的标准要求为准。

**表 2-5 《浙江省锅炉大气污染物排放标准（二次征求意见稿）》 单位：mg/m<sup>3</sup>**

项目	燃气锅炉限值	污染物排放监控位置
颗粒物	5	烟囱或烟道
SO <sub>2</sub>	35	
NO <sub>x</sub>	50	
烟气黑度（格林曼黑度，级）	≤1	烟囱排放口

同时《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）中要求，燃油、燃气锅炉烟囱不低于 8 米，锅炉烟的具体高度按批复的环境影响评价文件确定。新建锅炉房的烟囱周围半径 200m 距离内有建筑物时，其烟囱应高出最高建筑物 3m 以上。本项目锅炉均



## 表二、评价要素

为现有锅炉，不属于新建锅炉，排放高度满足 8m 要求。

### (5) 工业炉窑液化石油气燃烧废气有组织排放标准

本项目电泳后烘干加热、喷塑固化加热、喷漆烘干加热、铝轮毂加热、表面处理后水分烘干加热等均使用液化石油气加热，液化石油气燃烧废气主要污染物包括 NO<sub>x</sub>、SO<sub>2</sub>、颗粒物，应执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）相关标准，由于《关于印发〈工业炉窑大气污染综合治理方案〉的通知》（环大气〔2019〕56号）中的相关要求比 GB 9078 严格，现阶段参考执行《关于印发〈工业炉窑大气污染综合治理方案〉的通知》（环大气〔2019〕56号）中相关限值要求，具体见表 2-6。

**表 2-6 《工业炉窑大气污染综合治理方案》相关要求**

项目	重点区域限值 (mg/m <sup>3</sup> )	污染物排放监控位置
颗粒物	30	烟囱或烟道
SO <sub>2</sub>	200	
NO <sub>x</sub>	300	

同时，实测的工业炉窑的烟（粉）尘、有害污染物排放浓度，应换算为规定的掺风系数或过量空气系数时的数值，本项目属于其他工业炉窑，过量空气系数规定为 1.7。

### (6) 打磨、喷塑、喷漆废气有组织排放标准

本项目打磨属于表面处理的前处理工序，因此其产生的粉尘执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 的大气污染物排放限值要求；喷塑、喷漆等过程排放的废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 的大气污染物排放限值要求，由于本项目属于汽车制造业，因此总挥发性有机物（TVOC）和非甲烷总烃（NMHC）执行“汽车制造业”的排放限值，具体见表 2-7。

**表 2-7 DB33/ 2146-2018 大气污染物排放限值**

序号	污染物项目	适用条件	排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	污染物排放监控位置	
1	颗粒物	所有	30	车间或生产设施排气筒	
2	苯系物		40		
3	臭气浓度 <sup>a</sup>		1000		
4	总挥发性有机物（TVOC）		汽车制造业		120
5	非甲烷总烃（NMHC）		汽车制造业		60
6	乙酸酯类	涉乙酸酯类	60		

注：<sup>a</sup>臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲，且本标准比《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）臭气浓度标准 2000（15m 高）严格，从严执行。

本项目年使用溶剂型涂料（含稀释剂、固化剂等）大于 20t，因此执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 3 非甲烷总烃（NMHC）处理效率要求，具体见表 2-8。

表二、评价要素

表 2-8 DB33/ 2146-2018 非甲烷总烃 (NMHC) 处理效率要求			
适用范围	重点工段	处理效率要求	
年使用溶剂型涂料 (含稀释剂、固化剂等) ≥20t/a	烘干/烘烤	≥90%	
	喷涂、自干、晾干、调漆等	≥75%	
	烘干/烘烤与喷涂、自干、晾干、调漆等废气混合处理	≥80%	
<p>(7) 食堂油烟排放标准</p> <p>本项目自设食堂,可参考执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB 18483-2001),饮食业单位的油烟净化设施最低去除效率限值按规模分为大、中、小三级,根据企业实际情况设置 4 个灶头,属于中型规模,饮食业单位的规模划分参数见表 2-9,排放浓度及处理效率要求见表 2-10。</p>			
表 2-9 饮食业单位的规模划分			
规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率/(10 <sup>8</sup> J/h)	1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10
对应排气罩面总投影面积/m <sup>2</sup>	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6
表 2-10 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率			
规模	中型		
最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	2.0		
净化设施最低去除效率 (%)	75		
<p>(8) 无组织排放标准</p> <p>本项目焊接、碰焊涉及少量烟尘无组织排放,加热烘箱、高频加热器涉及少量烟尘无组织排放,另外喷塑、酸洗、涂装等工序涉及颗粒物、HCl、氟化物、苯系物、非甲烷总烃、臭气浓度、乙酸丁酯等无组织排放,相关污染因子无组织排放涉及《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018),具体见表 2-11。</p>			
表 2-11 项目废气无组织排放标准			
污染物	适用条件	浓度 (mg/Nm <sup>3</sup> )	标准来源
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2
锡及其化合物	周界外浓度最高点	0.24	
HCl	周界外浓度最高点	0.20	
氟化物	周界外浓度最高点	0.02	
烟尘	有车间厂房门窗排放口	5.0	《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996)
苯系物	企业边界	2.0	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018)表 6
非甲烷总烃		4.0	
臭气浓度		20 <sup>a</sup>	
乙酸丁酯		企业边界,涉乙酸丁酯	
注: <sup>a</sup> 臭气浓度取一次最大监测值,单位为无量纲,且与《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)相同,不再单列。			
另外企业厂区内挥发性有机物无组织排放应执行《挥发性有机物无组织排放控制标			

**表二、评价要素**

准》（GB 37822-2019）特别排放限值，详见表 2-12。

**表 2-12 GB 37822-2019 厂区内 VOCs 无组织排放限值**

污染物项目	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	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 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监测点处任意一次浓度值	

注：此标准比 DB33/ 2146-2018 相应厂区内 VOCs 无组织排放限值严格，其不再单列。

**二、废水排放标准**

项目生产废水及生活污水经自行处理至《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准纳管，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）其它企业间接排放限值，之后送到温岭市松门镇污水处理厂处理，最终排入环境。温岭市松门镇污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准，详见表 2-13。

**表 2-13 废水排放标准**

序号	污染物项目	纳管标准		污水处理厂出水标准	
		限值 (mg/L (pH 除外))	标准来源	限值 (mg/L (pH 除外))	标准来源
1	pH 值	6~9	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准 参考《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015） 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/ 887-2013） 《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准	6~9	《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准
2	COD <sub>Cr</sub>	500		30	
3	TN	70		12 (15) <sup>a</sup>	
4	NH <sub>3</sub> -N	35		1.5 (2.5) <sup>a</sup>	
5	TP	8		0.3	
6	SS	400		5	
7	石油类	20		0.5	
8	动植物油	100		0.5	
9	LAS	20		0.3	
10	氟化物	20		10 <sup>b</sup>	
11	总锌	1.0 <sup>c</sup>	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中选择控制项目	1.0 <sup>c</sup>	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中选择控制项目
12	总铁	10	《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/ 844-2011）表 1 二级标准	3.0 <sup>d</sup>	参考执行《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/ 844-2011）表 1 一级标准
13	邻二甲苯	1.0	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准	0.4 <sup>e</sup>	参考《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中选择控制项目
14	间二甲苯	1.0		0.4 <sup>e</sup>	
15	对二甲苯	1.0		0.4 <sup>e</sup>	

注：<sup>a</sup>每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值；

<sup>b</sup>《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）未对氟化物环境排放限值作出规定，可参考执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）一级标准；

<sup>c</sup>根据《关于发布〈加强国家污染物排放标准制修订工作的指导意见〉的公告》（国家环境保护总局公告 2007 年第 17 号，2007.3.1 起施行），锌属一般污染物，污水处理厂不具备锌处理工艺，根据《关于印发〈国家排放标准中水污染物监控方案〉的通知》（环保部环科函[2009]52 号，2009.9.10 起施行），对于公共污水处理系统难以有效去除的一般污染物，应设置较为严格的间接排放限值，以保证公共污水处理系统稳定达标排放，因此总锌纳管浓度、环境排放浓度建议参考《城镇污水处

## 表二、评价要素

理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中选择控制项目最高允许排放浓度（日均值）；  
<sup>d</sup>《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）未对总铁环境排放限值作出规定，可参考执行《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/ 844-2011）表 1 一级标准；  
<sup>e</sup>《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）未对邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯环境排放限值作出规定，参考《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）中选择控制项目。

本次项目酸洗规模不变，原有两条磷化线中 1 条技改为硅烷化线，减少了磷化工艺过程锌金属的排放，项目技改后全厂不会增加锌、铁重金属排放。另根据《国家发展改革委 住房城乡建设部 生态环境部关于印发〈污泥无害化处理和资源化利用实施方案〉的通知》（发改环资〔2022〕1453 号），本项目属于污水已进入市政污水收集处理设施的工业企业，故要求企业在后续营运过程中须加强排查和评估，强化有毒有害物质的源头管控，确保废水内污泥泥质符合国家规定的城镇污水处理厂污泥泥质控制指标要求。

### 三、噪声排放标准

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准，详见表 2-14。

**表 2-14 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）**

执行类别	等效声级（dB（A））	
	昼间	夜间
3 类	65	55

### 四、固体废物防治标准

固体废物污染防治及其监督管理执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）。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；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；危险废物识别标志执行《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）；危险废物贮存场所标志执行《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单。

### 表三、环境影响分析说明

#### 3.1 项目变动后污染物变化情况分析

##### (1) 设备变动

项目铝辐板车轮尚未投产，铝辐板车轮加工的生产设备也尚未投入，主要为部分机加工设备、脱脂酸洗线 C、喷砂机及加热烘箱。其余铁辐板车轮加工设备基本一致，对照《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），本项目不属于重大变动。

##### (2) 建设规模变动

项目低速车系列辐板车轮规模不变，铝辐板车轮尚未投产，建设规模对照原审批减少，对照《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），本项目不属于重大变动。

##### (3) 生产工艺变动

现有实际铝辐板车轮尚未投产，因此铝辐板车轮生产工艺均为投产，其主要工艺为机加工、脱脂酸洗 C、喷砂及加热烘干等。目前厂区为铁辐板车轮生产工艺，铁辐板生产工艺与原审批一致。对照《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），项目不属于重大变动。

##### (4) 环境保护措施

项目环境保护措施变动情况：①目前喷砂和加热烘箱尚未投产，因此减少了喷砂和加热烘箱废气；②危废仓库废气原审批为无组织排放，目前实际设置 4 个危废仓库，分别为危废仓库 1（损坏油类废包装桶、其他有害废包装材料、废干式过滤耗材、废催化剂、含汞废灯管）、危废仓库 2（废润滑油、废液压油、废乳化液）、危废仓库 3（电泳漆渣、漆渣）、危废仓库 4（污泥、槽渣、废过滤布、废活性炭），其中危废仓库 2 不产生废气，无组织排放，危废仓库 1、3、4 均会产生少量废气，企业目前实际为该 3 个危废仓库设置废气收集系统，经收集后通过一套光催化氧化处理后通过 15m 的排气筒屋顶排放，目前实际危废废气由原审批无组织排放变更为经收集处理有组织排放，较原审批优化了收集处理设施，对照《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），环境保护措施变动不属于重大变动。

#### 3.2 危险物质及风险源变化情况分析

### 表三、环境影响分析说明

项目原审批的危险物质主要为油漆、油类物质等。企业目前实际所使用的危险物质均未超过原审批核定量，因此其危险物质及风险源不会发生变化。危险物质储存于危险物质仓库内，危险物质仓库按照规范进行建设，其风险防范措施是有效可行的。

综上所述，项目目前实际发生的变化，对照《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），项目不属于重大变动。

**3.3 建设项目竣工环境保护验收、排污许可申请（变更）、留档备查等建设单位环境保护主体责任落实要求**

#### （1）竣工环境保护验收要求

建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责，不得在验收过程中弄虚作假。

除需要取得排污许可证的水和大气污染防治设施外，其他环境保护设施的验收期限一般不超过 3 个月；需要对该类环境保护设施进行调试或者整改的，验收期限可以适当延期，但最长不超过 12 个月。

验收报告公示期满后 5 个工作日内，建设单位应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息，环境保护主管部门对上述信息予以公开。

建设单位应当将验收报告以及其他档案资料存档备查。

#### （2）排污许可申请（变更）

建设单位需及时申领排污许可证，未取得排污许可证，不得排放污染物。如取得排污许可证后发生变动，需及时进行排污许可证变更。企业需按照排污许可证核定的污染物种类，控制指标和规定的方式排放污染物。企业需按照排污许可证要求进行日常监测，编制执行报告。

建设单位应当按照排污许可证要求进行档案资料存档备查。

#### 表四、结论

综上所述，项目目前实际发生的变化，对照《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），项目不属于重大变动，原建设项目环境影响评价的结论不会发生变化。

# 附件 1 危废仓库废气处理装置及排气筒





# 台州市生态环境局文件

台环建（温）〔2023〕107 号

## 关于年产 800 万台低速车系列铁辐板车轮、50 万台铝辐板车轮技改项目环境影响报告书的批复

浙江风驰机械有限公司：

你公司报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《年产 800 万台低速车系列铁辐板车轮、50 万台铝辐板车轮技改项目环境影响报告书》收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第一款和《浙江省建设项目环境保护管理办法》第八条等相关法律法规规定以及该项目技术咨询报告（台污防评估[2023]195 号），经研究，现批复如下：

—1—



## 附件 2 环评批复

一、该项目环境影响报告书编制依据充分，内容全面，确定的评价重点、评价方法、评价标准基本准确，工程分析基本清楚，环境影响分析结论基本可信，提出的环境保护对策和措施具有针对性。原则同意该项目环境影响报告书所列的建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施。

二、建设项目位于温岭市松门镇东南工业区，总占地面积 42993.49 平方米。项目内容为年产 800 万台低速车系列铁辐板车轮、50 万台铝辐板车轮。主要设备包括数控车床 15 台、喷漆线 1 条、酸洗磷化线 1 条、脱脂酸洗线 1 条、脱脂钝化线 1 条、电泳线 1 条、喷塑房 4 台、普通车床 12 台、加工中心 7 台及超声波清洗机 2 台等。原有项目温环审[2015]51 号不再实施。具体工艺和设备设置详见环评报告。

三、项目在设计、施工和运行时须严格落实环评报告中提出的污染防治措施和要求，着重做好以下工作：

1、加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格实施雨污分流制度。项目所有废水经预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的相应限值后纳入市政污水管网，由温岭市松门镇污水处理厂统一处理；总氮参考执行《污水排入城镇下水道水质标准（GB/T31962-2015）》相应限值；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）标准；总锌参考执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中选择控制项目最高允许排放浓度（日均值）；总铁参考执行《酸

## 附件 2 环评批复

洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）。

2、强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）和《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相应限值；天然气燃烧废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）相应限值；液化石油气锅炉燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中燃气锅炉标准；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）相应限值。

3、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关标准。

4、落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；油类废包装桶、其他有害废包装材料、槽渣、电泳漆渣、漆渣、废干式过滤耗材、废催化剂、含汞废灯管、废活性炭、污泥、废过滤布、废润滑油、废液压油及废乳化液等危险废物须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染。

## 附件 2 环评批复

5、严格执行环境防护距离要求。根据环评报告计算结果，项目不需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请业主、当地政府（管委会）和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实。

6、落实事故防范和应急措施。制订风险事故应急预案，加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。

7、在工程建设和运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布环境信息，并主动接受社会监督。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。本项目废水总量控制值  $\text{COD}_\text{Cr}$  1.8t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$  0.09t/a，废气总量控制值  $\text{VOC}_\text{s}$  7.029t/a、 $\text{SO}_2$  0.425t/a、 $\text{NO}_x$  2.064t/a。新增  $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_x$  总量由台州市排污权储备中心交易获得。

五、严格执行环保“三同时”制度。在项目初步设计及施工图设计中认真落实各项环保要求，环保设施须委托有资质的单位设计。项目竣工后，应当按照规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，验收合格后方可投入生产。

六、严格落实环保设施安全生产工作要求，把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面。项目污染防治设施及危废贮存场所等，须与主体工程一起委托有相应资质的设计单位按照安

## 附件 2 环评批复

全生产要求设计，应纳入本项目安全预评价的，需经相关职能部门审批同意后方可实施。

七、该项目的实施还须符合其他相关法律、法规、政策、规划等规定和要求。如建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施发生重大变化的，须重新报批该项目的环评报告书；如该项目自本批复之日起 5 年后方开工建设的，开工建设前环评报告书应当报我局重新审核。

八、项目建设和运行期间的环境现场监督管理工作由温岭市生态环境保护行政执法队负责。



抄送：温岭市经信局、温岭市应急管理局、温岭市松门镇人民政府。

台州市生态环境局

2023 年 10 月 16 日印发