

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：浙江盛世门业有限公司年产 1200 扇铜门、
800 扇铸铝门生产线项目

建设单位（盖章）：浙江盛世门业有限公司

编制日期：2025 年 8 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	- 25 -
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	- 47 -
四、主要环境影响和保护措施	- 56 -
五、环境保护措施监督检查清单	- 102 -
六、结论	- 104 -

附图：

- 附图 1 建设项目地理位置图
- 附图 2 项目周边环境概况图
- 附图 3 环境质量现状监测点位图
- 附图 4 诸暨市水环境功能区划图
- 附图 5 诸暨市生态管控单元分类影响图
- 附图 6 诸暨市国土空间规划“三区三线”划定方案
- 附图 7 诸暨市生态保护红线图
- 附图 8 诸暨经济开发区分区规划图
- 附图 9 诸暨市声环境功能区划图
- 附图 10 项目平面示意图
- 附图 11 项目周边 500 米范围内大气环境保护目标分布图
- 附图 12 建设项目周围环境照片

附件：

- 附件 1 营业执照及法定代表人身份证复印件
- 附件 2 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表
- 附件 3 环评备案受理书
- 附件 4 验收备案通知书
- 附件 5 固定污染源排污登记回执
- 附件 6 不动产权证
- 附件 7 租赁协议
- 附件 8.1 化学品安全技术说明书-水性清漆
- 附件 8.2 化学品安全技术说明书-水性面漆固化剂
- 附件 8.3 化学品安全技术说明书-聚酯树脂清漆
- 附件 8.4 化学品安全技术说明书-聚酯漆固化剂
- 附件 8.5 化学品安全技术说明书-聚酯漆稀释剂
- 附件 8.6 化学品安全技术说明书-聚氨酯胶粘剂主剂
- 附件 8.7 化学品安全技术说明书-聚氨酯胶粘剂固化剂
- 附件 8.8 化学品安全技术说明书-粉末涂料

附件 8.9 化学品安全技术说明书-发黑剂

附件 9.1 产品质量证明书-黄铜板

附件 9.2 产品质量证明书-紫铜板

附件 9.3 产品质量证明书-铸铝板

附件 10 污水零直排承诺书

附件 11 企业承诺

附件 12 企业确认书

附件 13 企业确认书附件

附件 14 关于浙江上峰建材有限公司日产 2500 吨熟料新型干法生产线关停总量减排的情况说明

附表：

建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

建设项目名称	浙江盛世门业有限公司年产 1200 扇铜门、800 扇铸铝门生产线项目		
项目代码	2507-330681-07-02-898325		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路 2 号		
地理坐标	(120 度 12 分 27.544 秒, 29 度 44 分 17.577 秒)		
国民经济行业类别	金属门窗制造 (C3312)	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33-66 结构性金属制品制造 331-其他 (仅分割、焊接、组装的除外; 年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)
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 (选填)	诸暨市经济和信息化局	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	2507-330681-07-02-898325
总投资 (万元)	5372.3	环保投资 (万元)	110.0
环保投资占比 (%)	2.05	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是	用地面积 (m ²)	2360
专项 评价 设置 情况	对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南 (污染影响类) (试行)》专项评价设置原则表, 无需设置专项评价, 判定情况详见表 1-1。		
	表 1-1 专项评价设置判定情况		
	专项评价 的类别	设置原则	本项目情况
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目废气不涉及《有毒有害大气污染物名录 (2018 年)》中的污染物以及二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气
地表水	新增工业废水直排建设项目 (槽罐车外送污水处理厂的除外); 新增废水直排的污水集中处理厂	本项目废水经废水处理设施处理, 生活污水经化粪池处理, 汇总后纳入工业区截污管网, 送诸暨市海东水处理有限公司处理	否

			后排入浦阳江	
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目危险物质数量与临界量比值为 $Q(0.107) < 1$ ，未超过临界量	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目未从河道取水	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目非海洋工程建设项目	否
注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录 B、附录 C。				
规划情况	1、规划名称：《诸暨经济开发区分区规划》； 2、审批机关：浙江省人民政府； 3、审批文件名称及文号：《浙江省人民政府关于第二批开发区(园区)整合提升工作方案的批复》（浙政函[2010]114号）。			
规划环境影响评价情况	1、规划环境影响评价文件名称：《诸暨经济开发区分区规划环境影响报告书》、《诸暨经济开发区分区规划环评6张清单修改稿》； 2、召集审查机关：浙江省生态环境厅； 3、审查文件名称及文号：《浙江省生态环境厅关于诸暨经济开发区分区规划的环保意见》（浙环函[2019]24号）。			
规划及规划环境影响评价符合性分析	1《诸暨经济开发区分区规划》符合性分析 （一）规划范围和规模 规划范围： （1）规划区 东靠城北路、江龙村、吕东村，南至宝珠桥、平阔，西界岭上坂、上王水库、笠帽岭、南泉岭，北接白门、闪阳、渔槽山，面积 122.48km ² 。 （2）规划建成区 东至城北路、江龙村、吕东村，南至下箭路村、顾家村、前朱村，西到麻园村、上王村、戚家市村、陈家村、青山头村，北到丰木村、下石家村、红岭村、新亭村，面积 62.0km ² 。			

	规划规模： 用地规模：规划涉及原有诸暨经济开发区、陶朱街道、大唐镇及草塔镇，规划面积 122.48km²。 （二）规划目标和产业发展 规划目标为：拉动全市经济发展；创造更多的就业机会；创造更吸引人的新城面貌。 （1）引资机制：在“筑巢引凤”基础上适当采用“引凤筑巢”模式。 （2）投资结构：以产业与空间布局为导向，二产为主、三产为辅，并优先发展二产；以工业为主，同时积极引导商贸、物流、居住等市场开发。 （3）产业市场：积极推进出口，最终形成以外向型产业为主的工业区。 （4）产业选择：“4+2+1”模式，即以节能环保、智能制造、新汽车、生命科学 4 大战略型产业为核心，积极布局，快速形成开发区特色产业支柱；围绕“军民融合、国际交流合作”2 大平台，积极引导、伺机出击，努力使之成为开发区补充型特色产业；以及在开发区核心区建设与上述产业相配套的生产服务业和公共服务平台。 （5）产业目标：与城市发展目标相结合，以先进技术为导向，适用于常规技术为主体，不断升级完善，扩大高新技术比例，提升产业层次。 产业发展： （1）产业结构 工业新城开发应以工业为主导，同时加强相应城市型与其它配套公建设施的建设。 （2）工业结构 应强调高科技主导工业，并为未来产业发展变化留有余地。对危险化学品的生产和储存实行统一规划、合理布局和严格控制、按照确保安全的原则适当区域专门用于危险品的生产、存储。 （3）规模结构 首先应满足规模较大、技术档次较高的企业需求，但也应充分考虑中小型企业生长规律及中小型、创业型企业特殊性。 （4）技术档次
--	--

	有意识地构筑创业园区、科技孵化区等高新技术开发环境以适应产业发展的需求。同时，工业新城产业技术也不应忽视以常规技术为主的产业发展。 布局结构：形成“一心、一轴、两廊、四片用地”的总体格局。 （1）一心：构筑现代化的城西商务区核心。 在铁路客运站东侧布置城市级中心区，以陶朱山为对景，呈南北轴向布局，由商贸区、商务办公区、客流中心、体育公园、商住区构成，具体功能包括： ①商贸区，集中布置大型市场、商场等。 ②城西新城行政办公、公司商务办公。 ③客运中心，包括铁路客运站、长途汽车站和城市公交站。 ④体育活动中心（体育公园）。 ⑤高密度商住区。 （2）一轴：园区产业发展主轴。 沿着轴线主要发展现代物流、机械制造、时尚产业。 （3）两廊：区内东部和西部山体生态绿廊。 （4）四片用地： 城西片：包括中心区、北片工业区、物流园区（物流中心）、诸暨经济开发区、“经济长廊”工业带（中小型外资园区）及居住生活用地。 大唐一草塔综合片：大唐和草塔相向发展，在两镇中心位置布局片区中心。工业用地主要在大唐工业区基础上往北拓展，与三都片工业相向发展。 三都综合片：在原有镇区基础上，工业用地往南发展，居住用地往北发展。 大侣片：浦阳江以东地区，包括科教核心区、农产品深加工园区及江龙工业园区。 符合性分析：本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，属于城西片中的“经济长廊”工业带；项目租赁浙江子扬环保工程有限公司闲置厂房，出租方厂区已取得不动产权证（见附件6），用地性质为工业用地；故项目建设符合诸暨经济开发区分区规划的相关要求。
--	---

	2 《诸暨经济开发区分区规划环评》符合性分析 2018 年诸暨经济开发区管理委员会委托浙江天川环保科技有限公司编制完成了《诸暨经济开发区分区规划环境影响报告书》，并通过了浙江省生态环境厅审查（浙环函[2019]24 号）。2020 年 11 月诸暨经济开发区管理委员会委托浙江天川环保科技有限公司编制完成了《诸暨经济开发区分区规划环评 6 张清单修改稿》，根据诸暨经济开发区分区规划环评清单修改稿，项目所在区域生态空间清单见表 1-2；环境准入条件见表 1-3，诸暨经济开发区分区规划的环保意见见表 1-4。 符合性分析：项目租赁浙江子扬环保工程有限公司位于诸暨市陶朱街道荣马路 2 号的现有闲置厂房实施生产，项目所在地属于诸暨经济开发区分区规划中的城西片中的“经济长廊”工业带，位于工业区内；项目为铜门和铸铝门生产，属于金属制品业，为二类工业项目，不属于环境准入条件清单中的禁止准入或限制准入产业；严格实施污染物总量控制制度。对照浙江省生态环境厅关于诸暨经济开发区分区规划的环保意见（浙环函[2019]24 号），项目实施符合该文件要求。故本项目的建设符合诸暨经济开发区分区规划环评及审查意见要求。
--	---

规划及规划环境影响评价符合性分析	表 1-2 生态空间清单					
	序号	规划区块	生态空间名称及编号	生态空间范围示意图	管控要求	现状用地类型
	8	经济长廊工业带（除绍大线两侧区域、中小型外资园区外）	浙江省绍兴市诸暨市经济开发区产业集聚类重点管控单元（8120001）	东至创业路、南至迎宾路，北至展诚路，西至 G60 高速公路，区域面积约 6.70km²。 	优化产业布局 and 结构，实施分区差别化的产业准入条件。 合理规划布局三类工业项目，控制三类工业项目布局范围和总体规模，鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和升级改造。 合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带。 严格执行畜禽养殖禁养区规定。 严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。 新建二类、三类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平。 加快落实污水处理厂建设及提升改造项目，推进工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。 加强土壤和地下水污染防治与修复。 定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境 and 健康风险。 强化工业集聚区企业环境风险防范设施建设和正常运行监管，加强重点环境风险管控企业应急预案制定，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制；加强风险防控体系建设。 推进工业集聚区生态化改造，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用率。	建设用地、农林用地
	表 1-3 环境准入条件清单					
	分类		行业清单	工业清单	产品清单	依据
	禁止准入产业	纺织业		有洗毛、染整、脱胶工段的；缫丝、精炼		恶臭污染
		非金属矿物制品业	水泥制造；		石棉制品、石墨、碳素；水泥、石灰和石膏制造；平板玻璃制造	产能过剩
		电气机械和器材制造业			铅酸蓄电池	重金属污染
		机械装备制造业		金属制品表面处理及热处理加工（有电镀工艺的；使用有机涂层的（喷漆、喷塑、电泳除外）有钝化工艺的热镀锌）；	涉及大量非水溶性 VOCs 废气发生（>20t/a）又未采用焚烧工艺处理的项目	控制 VOCs 废气

	限制 准入 产业	医药制造业			发酵废气排放量大于 5×104m ³ /h 发酵原料药（包括生物农药）	控制恶臭废气
		装备装置业			年用非水性涂料 20 吨以上、VOC 废气排放量 2t/a 以上的项目；	控制 VOCs
		仓储业			涉及危化品的	规划职能
	表 1-4 诸暨开发区规划环评环保意见符合性分析（节选）					
	类别	主要内容			项目情况	符合性
	（三）加强重点污染物的排放管控	开发区应对重点污染物进行严格管控，入区项目应与现有全市分散印染企业搬迁集聚计划，塑料、制鞋等重点行业有机废气治理及臭气污染治理等综合整治方案相结合，通过源头控制、末端治理与布局优化等措施积极推进现有企业废气综合治理，有效控制各类废气的排放总量。开发区内危险废物应严格执行转移联单制度，依法进行申报登记，并按相关要求进行处理、贮存、运输，实施全过程监管。			严格实施污染物总量控制制度；项目使用涂料和胶粘剂属于低 VOCs 含量原辅材料；废气均处理达标后排放；危险废物按相关要求暂存于危废仓库，定期委托有资质单位处置，严格执行转移联单制度，按《危险废物转移管理办法》进行申报登记，并按相关要求进行处理、贮存、运输。	符合
	（四）严格执行建设项目环境准入制度	开发区应结合相应基础设施实施进度，优化区块的开发时序、定位、规模、布局，并按环境准入条件清单、污染物排放总量管控限值清单等要求严把企业准入关，进一步提高建设项目环保准入门槛。开发区应对重污染企业提出进一步提升工艺技术与装备水平的清洁化改造要求，对高能耗、高水耗、废气排放企业进行严格管控，鼓励引进节水型企业，加大中水回用力度，提高水资源利用率，减少污水排放总量，逐步改善区域水环境质量。			项目为铜门和铸铝门生产，属于金属制品业，为二类工业项目，不属于环境准入条件清单中的禁止准入或限制准入产业；严格实施污染物总量控制制度；项目不属于高能耗、高水耗项目；废气均处理达标后排放。	符合

其他符合性分析	1.1 “三区三线”符合性分析 (1) 优先划定永久基本农田 落实最严格的耕地保护制度，保质保量划定永久基本农田。建立完善基本农田储备区，实施现有耕地提质改造，促进耕地规模化、集中化。 (2) 科学划定生态保护红线 严格保护自然保护地、湿地公园、饮用水水源保护区等，划定全域生态保护红线范围内坚持严格保护、分级管控、损害追责、违法严惩原则。 (3) 合理划定城镇开发边界 基于国土空间开发适宜性与资源环境承载力评价，优化城镇空间结构，划定城镇开发边界，作为在一定时期内允许开展城镇开发和集中建设的空间。 本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，用地性质为工业用地，对照《诸暨市国土空间规划“三区三线”划定方案》，本项目位于城镇集中建设区，不涉及永久基本农田和生态保护红线，故项目符合诸暨市国土空间规划“三区三线”划定方案。 1.2 “三线一单”符合性分析 (1) 生态保护红线 本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，根据《自然资源部办公厅关于浙江等省（市）启用“三区三线”划定成果作为报批建设项目用地用海依据的函》（自然资办函[2022]2080号）和《诸暨市国土空间规划“三区三线”划定方案》，本项目不触及生态保护红线，不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护范围内，满足生态保护红线要求。 (2) 环境质量底线 项目所在区域的环境质量底线为：环境空气质量目标为《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中的二级标准及其修改单（生态环境部公告2018年第29号），地表水环境质量目标为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类要求；土壤环境质量目标为《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》（GB36600-2018）中的第二类用地的污染风险筛选值；声环境质量目标为《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。 根据环境质量现状结论：项目所在区域的环境空气质量能够满足二类功能区
---------	--

的要求，属于达标区；地表水环境质量现状总体评价为Ⅲ类，能够满足Ⅲ类功能区的要求。

本项目对产生的废水、废气、噪声、固废等采取了规范的处理、处置措施，在一定程度上减少了污染物的排放，污染物均能达标排放；按分区防渗要求做好防腐防渗处理；采取本环评提出的相关防治措施后，本项目排放的污染物对区域环境质量影响不大，不会突破环境质量底线。

（3）资源利用上线

本项目能源采用电能，用水来自市政供水管网。项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染，符合能源资源利用上线和水资源利用上线要求。

本项目租赁浙江子扬环保工程有限公司的闲置厂房实施生产，不新增用地；项目所在地用地性质为工业用地（浙（2020）诸暨市不动产权第 0036357），不涉及永久基本农田、林地等，满足诸暨市土地资源利用上线要求。

综上所述，本项目的建设符合资源利用上线的要求。

（4）生态环境准入清单

根据《诸暨市生态环境分区管控动态更新方案》，本项目位于浙江省绍兴市诸暨市经济开发区产业集聚重点管控单元（ZH33068120001），管控单元分类为重点管控单元。本项目与该管控单元符合性分析见表 1-5。

表 1-5 诸暨市生态环境管控单元准入清单符合性分析

项目	要求	本项目情况	是否符合
空间布局约束	优化产业布局 and 结构，实施分区差别化的产业准入条件。	项目为铜门和铸铝门生产，属于金属制品业，不属于环境准入条件清单中的禁止准入或限制准入产业。	符合
	合理规划布局三类工业项目，控制三类工业项目布局范围和总体规模，鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和提升改造。	项目为铜门和铸铝门生产，属于金属制品业中的结构性金属制品制造 331，根据《诸暨市生态环境分区管控动态更新方案》表 1 工业项目分类表，属于二类工业项目。	符合
	合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块，与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。	本项目与居住区、耕地、工业企业之间设置隔离带。	符合
	严格执行畜禽养殖禁养区规定。	本项目不涉及畜禽养殖。	符合
污染	严格实施污染物总量控制制度，根据区域	本项目严格实施污染物总量控制制度，	符合

物排放管 控	环境质量改善目标，削减污染物排放总量。	VOCs 进行区域替代削减，削减替代比例为 1:1。	
	新建二类、三类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平，推动企业绿色低碳技术改造。新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价。	本项目不属于高能耗、高排放项目，不属于“两高”行业和重点行业，无需开展建设项目碳排放评价。	符合
	加快落实污水处理厂建设及提升改造项目，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。	本项目雨污分流，废水经废水处理设施处理，生活污水经化粪池处理，汇总后纳入工业区截污管网；项目建成后实施污水零直排。	符合
	加强土壤和地下水污染防治与修复。	本项目要求按分区防渗要求做好防腐防渗处理，不会污染土壤及地下水	符合
	定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境和健康风险。	本项目距离东侧的五泄江 180m，不属于沿江河湖库工业企业。	符合
	强化工业集聚区企业环境风险防范设施设备建设和正常运行监管，加强重点环境风险管控企业应急预案制定，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制；加强风险防控体系建设。	要求企业按照《浙江省企业突发环境事件应急预案编制导则》编制突发环境事故应急预案，于厂区内设置事故废水应急池（容积为 150m ³ ，位于车间东侧），定期进行应急演练，加强环境风险防范设施设备建设和正常运行监管。	符合
资源开发	推进工业集聚区生态化改造，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用效率。	本项目不涉及煤炭、天然气使用，仅使用清洁能源电能。	符合
符合性分析：本项目属于金属制品业，位于浙江省绍兴市诸暨市经济开发区产业集聚重点管控单元（ZH33068120001），符合该重点管控单元管控要求。因此，本项目的建设符合诸暨市生态环境管控单元准入清单的要求。			
1.3 “四性五不批”符合性分析 根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 07 月 16 日修正版）要求，本项目“四性五不批”符合性分析如下。			
表 1-6 建设项目环境保护管理条例重点要求符合性分析			
内容		本项目情况	是否符合
四性	建设项目的环境可行性	本项目符合产业政策、诸暨市“三线一单”、规划和规划环评，符合总量控制原则及环境质量要求等，项目污染物产生量少，均可达标排放；因此，项目建设具有环境可行性。	符合
	环境影响分析预测评估的可靠性	本环评根据原辅料用量进行废气、废水分析，类比同类生产设备对噪声进行预测，项目环境影响分析预测	符合

五 不 批		评估具有可靠性。		
	环境保护措施的有效性	本项目环境保护措施见“五、环境保护措施监督检查清单”，项目废气、废水、固废和噪声均能得到安全有效处理，且达标排放，措施是有效的。	符合	
	环境影响评价结论的科学性	本项目结论客观、过程公开、评价公正，并综合考虑建设项目实施后对各种环境因素及其所构成的生态系统可能造成的影响，环境影响评价结论是科学的。	符合	
	建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，租赁浙江子扬环保工程有限公司的闲置厂房实施生产，根据《诸暨市生态环境分区管控动态更新方案》，项目建设地位于浙江省绍兴市诸暨市经济开发区产业集聚重点管控单元（ZH33068120001）；项目用地性质为工业用地，符合当地用地规划的要求。项目的选址、布局和规模均符合法律和规划要求。	不属于不予批准的情形	
	所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	本项目所在区域声环境、地表水质量现状较好，均能达到相应环境质量标准，2024年空气环境质量达到国家二类标准，为达标区。项目废水经废水处理设施处理，生活污水经化粪池处理，汇总后纳入工业区截污管网，送诸暨市海东水处理有限公司处理，不改变周围水体环境质量；项目噪声经各项措施处理后达标排放，可维持周围声环境质量要求。	不属于不予批准的情形	
	建设项目采取的污染防治措施确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和生态破坏	企业投入总投资的2.05%作为环保投资，拟对本项目建设和运营过程中产生的污染分别采取有效的污染防治措施，确保各类污染物达标排放或不对外直接排放，可预防和控制项目所在地环境污染和生态破坏。	不属于不予批准的情形	
	改建、扩建和技术改造项目，是否针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施	本项目为迁建项目，厂房已转让，现有项目已停产。	不属于不予批准的情形	
	建设项目的环境影响报告书、环境影响报告表的基础资料数据明显不实、内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理	本环评采用基础资料数据均为项目拟实际建设申报内容，环境监测数据均由正规资质单位监测取得，基础资料具有真实性。根据多次内部审核和指导，不存在重大缺陷和遗漏。环境影响评价结论明确合理。	不属于不予批准的情形	
根据上表分析，本项目符合当地环境保护行政主管部门审批要求。				
1.4 《关于进一步提高重点行业项目环境准入条件的通知》的符合性分析				
表 1-7 《关于进一步提高重点行业项目环境准入条件的通知》符合性分析				
类别	准入条件		对照说明	符合性
涉及挥发性有机污染物（VOCs）放的项目环境准入条件				
2018年起 立项新建	VOCs 排放量≤0.1t/a；不设防护距离，但对厂界外 20 米范围内敏感点征求公众意见；		本项目 VOCs 排放量为 0.114t/a，故项目	符合

	类项目	0.1t/a<VOCs 排放量≤0.3t/a: 至少设置 50 米防护距离; 0.3/a<VOCs 排放量≤1.0t/a: 至少设置 100 米防护距离, 且需位于工业集聚区内; VOCs 排放量>1.0t/a: 除市级大好高项目和市级以上重点项目外, 原则上不再新建与审批, 同一企业累计排放量不超过 2 吨/年	厂房需设 50 米防护距离。其厂房距离最近敏感点陶朱街道办事处最近距离约为 145 米。	
--	-----	---	---	--

其他符合性分析

1.5 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》的符合性分析

本项目的建设符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》的要求，具体符合性分析见表 1-8。

表 1-8 《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》的符合性分析

序号	判断依据	本项目情况	是否符合
1	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。	项目为铜门和铸铝门生产，属于金属制品业，不属于环境准入条件清单中的禁止准入或限制准入产业；油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1“工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求；本体型胶粘剂即用状态下 VOCs 含量为 30g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）表 3 中“室内装饰装修-聚氨酯类≤50g/kg”的限量值要求；清洗剂 VOCs 含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）表 1 中“有机溶剂清洗剂≤900g/L”的限值要求。	符合
2	严格环境准入。严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。	本项目符合“三线一单”管控要求；本项目不新增 VOCs。	符合
3	全面提升生产工艺绿色化水平。石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在	本项目喷漆房、烘干房和固化间生产时采用密闭集气收集，车间呈微负压；采用静电喷涂技术。	符合

	线调和技術、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、静电喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。		
4	全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料。严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1 “工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求。项目建成后，要求建设单位建立台账，记录原辅料的使用量、废弃量、去向及 VOCs 含量等信息。	符合
5	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代。全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录，制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1 “工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求。项目水性漆用量占涂料用量的 74.1%，满足低 VOCs 含量原辅材料的源头替代≥70%的要求；本项目不涉及溶剂型胶粘剂，本体型胶粘剂即用状态下 VOCs 含量为 30g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）表 3 中“室内装饰装修-聚氨酯类≤50g/kg”的限量值要求；清洗剂 VOCs 含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）表 1 中“有机溶剂清洗剂≤900g/L”的限值要求。	符合

6	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。	本项目涉 VOCs 原辅料均采用密封桶装；喷漆房、烘干房和固化间生产时采用密闭集气收集，车间呈微负压；有机废气的收集率不低于 90%；按要求设计废气收集、处理装置。	符合
7	全面开展泄漏检测与修复（LDAR）。石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理。	本项目不属于石油炼制、石油化学、合成树脂企业，且载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点小于 2000 个。因此不需要开展 LDAR 工作。	符合
8	规范企业非正常工况排放管理。引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在 O ₃ 污染高发时段（4 月下旬-6 月上旬和 8 月下旬-9 月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	本项目不属于石化、化工企业。建设单位需按要求做好设备停车、清洗、检修时的废气收集、处理工作。	符合
9	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	调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放。 根据《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号），企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效	符合

		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 60%以上。	等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施，本项目喷塑固化废气收集后（收集效率不低于 90%）通过 15m 高的排气筒（DA004）达标排放。 根据《浙江省低挥发性有机物含量原辅材料源头替代技术指南 总则（试行）》使用的原辅材料 VOCs 含量（质量比）低于 10%的工序，无组织排放浓度达标的，可不要求采取 VOCs 无组织排放收集措施，本项目冷压胶合废气无组织排放。	
10		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。	按要求执行。	符合
11		规范应急旁路排放管理。推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	本项目不设旁路。	符合

1.6 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的符合性分析

本项目的建设符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的要求，具体符合性分析见表 1-9。

表 1-9 《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的符合性分析

内容	序号	判定依据	项目情况	是否符合
控制思路与要求	1	通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前	油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产	符合

		基本完成。	品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1 “工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求；本体型胶粘剂即用状态下 VOCs 含量为 30g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）表 3 中“室内装饰装修-聚氨酯类≤50g/kg”的限量值要求；清洗剂 VOCs 含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）表 1 中“有机溶剂清洗剂≤900g/L”的限值要求。	
	2	重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）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五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。	本项目原材料转运采用密闭容器密封。	符合
	3	加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等	本项目涂料和胶粘剂转运采用密闭容器密封转移和输送。	符合
	4	推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程组织排放。挥发性有机液体装优先采用底部装方式。包装印刷行业大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。	本项目喷漆房、烘干房、和固化间采用密闭集气设施，呈微负压。	符合
	5	提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。	本项目喷漆、烘干和喷塑固化过程各类废气均微负压收集，收集效率不低于 90%。	符合
	6	企业新建治污设施或对现有治污设施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。	按要求执行。	符合
重点行业治理任务（工	7	加大汽车、家具、集装箱、电子产品、工程机械等行业 VOCs 治理力度，重点区域应结合本地产业特征，加快实施其他行业涂装 VOCs 综合治理。	本项目调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放。	符合
	8	强化源头控制，加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低 VOCs 含量的	油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合	符合

	业涂装 VOCs 综合治理)	涂料替代溶剂型涂料。重点区域汽车制造底漆大力推广使用水性涂料，乘用车中涂、色漆大加推广使用高固体分或水性涂料，加快客车、货车等中涂色漆改造。钢制集装箱制造在箱内、箱外、木地板涂装工序大力推广使用水性涂料，在确保防腐功能的前提下，加快推进特种集装箱采用水性涂料。木质家具制造大力推广使用水性、辐射固化、粉末等涂料和水性胶粘剂；金属家具制造大力推广使用粉末涂料；软体家具制造大力推广使用水性胶粘剂。工程机械制造大力推广使用水性、粉末和高固体分涂料。电子产品制造推广使用粉末、水性、辐射固化等涂料。	《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1“工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求。项目水性漆用量占涂料用量的 74.1%，满足低 VOCs 含量原辅材料的源头替代≥70%的要求。	
		9 加快推广紧凑式涂装工艺、先进涂装技术和设备。汽车制造整车生产推广使用三涂一烘、两涂一烘或免中涂等紧型工艺、静电喷涂技术、自动化喷涂设备。汽车金属零配件企业鼓励采用粉末静电喷涂技术。集装箱制造一次工序钢板处	本项目采用静电喷涂技术。	符合
		10 理采用辊涂工艺。木质家具推广使用高效的往复式喷涂箱、机械手和静电喷涂技术。板式家具采用涂工艺的，推广使用粉末静电喷涂技术；采用溶剂型、射固化涂料的，推广使用辊涂、淋涂等工艺。工程机械制造要提高室内涂装比例，鼓励采用自动喷涂、静电喷涂等技术。电子产品制造推广使用静电喷涂等技术。		
		11 有效控制无组织排放。涂料、稀释剂、清洗剂等原辅材料应密闭存储，调配、使用、回收等过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，采用密闭管道或密闭容器等输送。大型工件外，禁止敞开式喷涂、晾(风)干作业。除工艺限制外，原则上实行集中调配。调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统。	本项目涂料均装桶密闭存储。调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干均在密闭空间内操作并进行废气收集。	符合
		12 推进建设适宜高效的治污设施。喷涂废气应设置高效漆雾处理装置。喷涂、晾(风)干废气宜采用吸附浓缩+燃烧处理方式，小风量的可采用一次性活性炭吸附等工艺。调配、流平等废气可与喷涂、晾(风)干废气一并处理。使用溶剂型涂料的生产线，烘干废气宜采用燃烧方式单独处理，具备条件的可采用回收式热力燃烧装置。	本项目调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放。	符合
	VOCs 治理台账记录	12 主要产品产量及涂装总面积等生产基本信息。		
		13 含 VOCs 原辅材料（涂料、固化剂、稀释剂、胶粘剂、消洗剂等）名称及其 VOCs 含量，采购量、使用量、库存量，含 VOCs 原辅材料回收方式及回收量等。	要求企业健全各类台账并严格管理，台账保存期限不得少于 5 年。	/

要求	14	废气处理设施进出口的监测数据（废气量、浓度、温度含氧量等）。		
	15	废气收集与处理设施关键参数。		
	16	废气处理设施相关耗材（吸收剂、吸附剂、催化剂、蓄体等）购买处置记录。		

1.7 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》的符合性分析

本项目的建设符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》的要求，具体符合性分析见表 1-10。

表 1-10 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析

主要任务	主要内容	本项目情况	是否符合
低效治理设施升级改造行动	各县(市、区)生态环境部门组织开展企业挥发性有机物（VOCs）治理设施排查，对涉及使用低温等离子、光氧化、光催化技术的废气治理设施，以及非水溶性 VOCs 废气采用单一喷淋吸收等治理技术的设施，逐一登记入册，2022 年 12 月底前报所在设区市生态环境局备案。各地要着力解决中小微企业普遍采用低效设施治理 VOCs 废气的突出问题，对照《浙江省重点行业挥发性有机物污染防治技术指南》要求，加快推进升级改造。2023 年 8 月底前，重点城市基本完成 VOCs 治理低效设施升级改造；2023 年底前，全省完成升级改造。2024 年 6 月底前，各地组织开展低温等离子、光氧化、光催化等低效设施升级改造情况“回头看”，各地建立 VOCs 治理低效设施（恶臭异味治理除外）动态清理机制，各市生态环境部门定期开展抽查，发现一例、整改一例。	项目调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放。活性炭按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)、《浙江省分散吸附一集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南(试行)》等相关要求进行填充、更换，废活性炭委托有资质单位处置。	符合
重点行业 VOCs 源头替代行动	各地结合产业特点和《低 VOCs 含量原辅材料源头替代指导目录》（浙环发[2021]10 号文），制定实施重点行业 VOCs 源头替代计划，确保本行政区域“到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨使用比例分别降低 20 个百分点、10 个百分点，溶剂型胶粘剂使用量降低 20%”。其中，涉及使用溶剂型工业涂料的汽车整车、工程机械整机、汽车零部件、木质家具、钢结构、船舶制造，涉及使用溶剂型油墨的吸收性承印物凹版印刷，以及涉及使用溶剂型胶粘剂的软包装复合、纺织品复合、家具胶粘等 10 个重点行业，到 2025 年底，原则上实现溶剂型工业涂料、油墨和胶粘剂“应替尽替”。	项目油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1“工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求，企业计划加大研发投入，水性漆用量占涂料用量的 74.1%；本体型胶粘剂即用状态下 VOCs 含量为 30g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机	符合

			化合物限量》（GB 33372-2020）表 3 中“室内装饰装修-聚氨酯类≤50g/kg”的限量值要求。	
氮氧化物深度治理行动	钢铁、水泥行业加快实施超低排放改造，2023 年底前，力争全面完成钢铁行业超低排放改造；2025 年 6 月底前，除“十四五”搬迁关停项目外，全省水泥熟料企业全面完成超低排放改造任务。各地组织开展锅炉、工业炉窑使用情况排查，2022 年 12 月底前完成；使用低效技术处理氮氧化物的在用锅炉和工业炉窑，应立即实施治理设施升级改造。加强锅炉综合治理，燃煤、燃油、燃气锅炉和城市建成区内生物质锅炉全面实现超低排放，城市建成区内无法稳定达到超低排放的生物质锅炉改用电、天然气等清洁燃料。加快 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉淘汰改造工作，力争提前完成“十四五”任务。加强工业炉窑深度治理，铸造、玻璃、石灰、电石等行业对照新国标按期完成提标改造；配备玻璃熔窑的平板玻璃（光伏玻璃）、日用玻璃、玻璃纤维企业对照大气污染防治绩效 A 级标准实施有组织排放深度治理。加强新能源和清洁能源车辆、内河船舶、非道路移动机械的推广应用，加快淘汰老旧柴油移动源。到 2025 年，全省国四及以下老旧营运货车更新淘汰 4 万辆，基本淘汰工厂厂区、旅游景区、游乐场所等登记在册的国二及以下柴油叉车。	项目不设锅炉和工业炉窑，用热全部采用电加热。	符合	
企业污染防治提级行动	以绩效评级为抓手，推动工业企业对标重点行业大气污染防治绩效 B 级及以上要求，开展工艺装备、有组织排放控制、无组织排放控制、污染治理技术、监测监控、大气环境管理、清洁运输方式等提级改造，整体提升全省工业企业的大气污染防治水平。	项目采用环保原料、工艺与设备；喷漆采用静电喷涂技术，并设密闭喷漆房，采用整体密闭微负压引风的方式收集涂装废气，减少无组织排放。	符合	
污染源强化监管行动	涉 VOCs 和氮氧化物排放的重点排污单位依据排污许可等管理要求安装自动监测设备，并与生态环境主管部门联网；2023 年 8 月底前，重点城市推动一批废气排放量大、VOCs 排放浓度高的企业安装在线监测设备，到 2025 年，全省污染源 VOCs 在线监测网络取得明显提升。加强废气治理设施旁路监管，2023 年 3 月底前，各地生态环境部门组织开展备案旁路管理“回头看”，依法查处违规设置非应急类旁路行为。推动将用电监控模块作为废气治理设施的必备组件，2023 年 8 月底前，重点城市全面推动涉气排污单位安装用电监管模块，到 2025 年，基本建成覆盖全省的废气收集治理用电监管网络。	项目不属于重点排污单位，废气治理设施不设置旁路。	符合	

1.8《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析

本项目的建设符合《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》的要求，具体符合性分析见表 1-11。

表 1-11 《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》符合性分析

排查重点	存在的突出问题	防治措施	企业情况	是符合否
高污染原辅料替代、生产工艺环保先进性	涂装工序使用传统高污染原辅料；	①采用水性涂料、UV 固化涂料、粉末喷涂、高固体分涂料等环保型涂料替代技术； ②采用高压无气喷涂、静电喷涂、流水线自动涂装等环保性能较高的涂装工艺；	油性面漆即用状态下 VOCs 含量约为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求；水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量约为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1 “工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求；项目采用静电喷涂技术。	符合
物料调配与运输方式	①VOCs 物料在非取用状态未封口密闭； ②调配工序未密闭或废气未收集；	①涂料、稀释剂、固化剂、清洗剂等 VOCs 物料密闭储存； ②涂料、稀释剂、固化剂等 VOCs 物料的调配过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，并设置专门的密闭调配间，调配废气排至收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施； ③含 VOCs 物料转运和输送采用集中供料系统，实现密闭管道输送；若采用密闭容器的输送方式，在涂装作业后将剩余的涂料等原辅材料送回调漆室或储存间；	本项目涂料、清洗剂、胶粘剂等 VOCs 物料密闭储存于危化品仓库；涂料在密闭的调漆间内调配，调配时调漆间密闭集气；涂装和冷压胶合作业后将剩余的涂料、清洗剂、胶粘剂等原辅材料送回危化品仓库。	符合
生产、公用设施密闭性	①涂装生产线密闭性能差； ②含 VOCs 废液废渣储存间密闭性能差；	①除进出料口外，其余生产线须密闭； ②废涂料、废稀释剂、废清洗剂、废漆渣、废活性炭等含 VOCs 废料（渣、液）以及 VOCs 物料废包装物等危险废物密封储存于危废储存间； ③其中液态危废采用储罐、防渗的密闭地槽或外观整洁良好的密闭包装桶等，固态危废采用内衬塑料薄膜袋的编织袋密闭包装，半固态危废综合考虑其性状进行合理包装；	本项目喷漆房、烘干房和固化间生产时采用密闭集气收集，车间呈微负压；废切削液、发黑槽液、废液压油、废润滑油桶装收集，含油金属屑、废槽渣、漆渣、废过滤棉、废活性炭、污泥袋装收集，危险废包装材料、废油桶加盖密闭，储存于危废仓库。	符合
废气收集方式	①密闭换风区域过大导致大风量、低浓	①在不影响生产操作的同时，尽量减小密闭换风区域，提高废气收集处理效率，降低能耗；	本项目喷漆房、烘干房和固化间生产时采用密闭集气收集，车间呈微负压。	符合

	度废气； ②集气罩控制风速达不到标准要求；	②因特殊原因无法实现全密闭的，采取有效的局部集气方式，控制点位收集风速不低于 0.3m/s；		
污水站高浓池体密闭性	污水处理站高浓池体未密闭加盖；	①污水处理站产生恶臭气体的区域加罩或加盖，使用合理的废气管网设计，密闭区域实现微负压； ②投放除臭剂，收集恶臭气体到除臭装置处理后经排气筒排放；	本项目废水处理量较小，废水中有机物浓度较低，恶臭产生较小。	符合
危废库异味管控	①涉异味的危废未采用密闭容器包装； ②异味气体未有效收集处理；	①涉异味的危废采用密闭容器包装并及时清理，确保异味气体不外逸； ②对库房内异味较重的危废库采取有效的废气收集、处理措施；	本项目要求危险废包装材料、废油桶加盖贮存于危废仓库，定期委托有资质的单位处理；加盖贮存后危废仓库异味较轻。	符合
废气处理工艺适配性	废气处理系统未采用适宜高效的治理工艺；	高浓度 VOCs 废气优先采用冷凝、吸附回收等技术对废气中的 VOCs 回收利用，并辅以催化燃烧、热力燃烧等治理技术实现达标排放及 VOCs 减排。中、低浓度 VOCs 废气有回收价值时宜采用吸附技术回收处理，无回收价值时优先采用吸附浓缩、燃烧技术处理。	本项目调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放。	符合
环境管理措施		根据实际情况优先采用污染防治技术，并采用适合的末端治理技术。按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，过滤材料更换时间和更换量，吸附剂脱附周期、更换时间和更换量，催化剂更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于三年。	项目采取污染防治和末端治理技术。企业将按照 HJ944 的要求建立台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称、采购量、使用量、回收量、废弃量、去向、VOCs 含量，污染治理设施的工艺流程、设计参数、投运时间、启停时间、温度、风量，活性炭更换时间和更换量等信息。台账保存期限不少于五年。	符合
1.9 《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>浙江省实施细则》的符合性分析 本项目的建设符合《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>浙江省实施细则》的要求，具体符合性分析见表 1-12。				

表 1-12 《<长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）>浙江省实施细则》符合性分析

序号	主要内容	本项目情况	是否符合
1	禁止建设不符合《全国沿海港口布局规划》、《全国内河航道与港口布局规划》、《浙江省沿海港口布局规划》、《浙江省内河航运发展规划》以及项目所在地港口总体规划、国土空间规划的港口码头项目	项目不属于码头项目	符合
2	禁止在自然保护地的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省自然保护地建设项目准入负面清单(试行)》的项目。禁止在自然保护地的岸线和河段范围内采石、采砂、采土、砍伐及其他严重改变地形地貌、破坏自然生态、影响自然景观的开发利用行为。禁止在 I 级林地、一级国家级公益林内建设项目	项目拟建地位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路 2 号，用地性质为工业用地，不涉及自然保护地、I 级林地、一级国家级公益林等	符合
3	禁止在饮用水水源一级保护区、二级保护区、准保护区的岸线和河段范围内投资建设不符合《浙江省饮用水源保护条例》的项目	项目周边地表水为五泄江，水功能区为五泄江诸暨农业、工业用水区，水环境功能区为农业、工业用水区，目标水质为Ⅲ类	符合
4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目	项目不涉及水产种质资源保护区	符合
5	在国家湿地公园的岸线和河段范围内：(一)禁止挖沙、采矿；(二)禁止任何不符合主体功能定位的投资建设项目；(三)禁止开(围)垦、填埋或者排干湿地；(四)禁止截断湿地水源；(五)禁止倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾；(六)禁止破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道，禁止滥采滥捕野生动植物；(七)禁止引入外来物种；(八)禁止擅自放牧、捕捞、取土、取水、排污、放生；(九)禁止其他破坏湿地及其生态功能的活动	项目不涉及国家湿地公园	符合
6	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线	项目所在地规划为工业用地，不利用、占用长江流域河湖岸线	符合
7	禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、国家重要基础设施以外的项目	项目不涉及岸线保护区和保留区	符合
8	禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目	项目不涉及河段及湖泊保护区、保留区	符合
9	禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	项目废水经废水处理设施处理，生活污水经化粪池	符合

			处理，汇总后纳入工业区截污管网，送诸暨市海东水处理有限公司处理，不直接排放周边水体	
10	禁止在长江支流、太湖等重要岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目		项目不属于化工项目	符合
11	禁止在长江重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改扩建除外		项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	符合
12	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。高污染项目清单参照生态环境部《环境保护综合目录》中的高污染产品目录执行		项目不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目，经查《环境保护综合名录（2021年版）》，本项目不属于高污染项目	符合
13	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目		项目不属于石化、煤化工项目	符合
14	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，对列入《产业结构调整指导目录》淘汰类中的落后生产工艺装备、落后产品投资项目，列入《外商投资准入特别管理措施(负面清单)》的外商投资项目，一律不得核准、备案，禁止向落后产能项目和严重过剩产能行业项目供应土地		对照《产业结构调整指导目录（2024年本）》，项目属于允许类，且本项目已经在诸暨市经济和信息化局赋码	符合
15	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。部门、机构禁止办理相关的土地(海域)供应、能评、环评审批和新增授信支持等业务		项目产品为铜门和铸铝门，不属于严重过剩产能行业的项目	符合
16	禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目		项目不属于高耗能高排放项目	符合
17	禁止在水库和河湖等水利工程管理范围内堆放物料，倾倒土、石、矿渣、垃圾等物质		项目不涉及	符合
18	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定		/	/

二、建设项目工程分析

建设内容	浙江盛世门业有限公司（营业执照详见附件1）成立于2010年6月11日，是一家金属门窗、防盗门、防火门、锁具、金属制品、五金配件制造企业；2018年8月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江盛世门业有限公司年产4500扇铜门、铸铝门生产线建设项目环境影响报告表》，并于2018年8月17日获得原诸暨市环境保护局备案受理书（诸环建备[2018]378号）；企业于2018年10月委托浙江锦钰检测技术有限公司进行验收监测，并于2018年10月16日获得原诸暨市环境保护局备案通知书（诸环验改备[2018]22---01号）；2025年6月18日填报排污登记表，登记编号：913306815575051531，有效期限自2025年6月18日至2030年6月17日止。 由于企业厂房出售转让，现有项目已停产并淘汰现有设备；企业拟投资 5372.3 万元，采用开平、剪板下料、开槽、冲孔、折弯、雕刻、打磨、拉丝、发黑、喷漆、烘干、喷塑、固化、冷压胶合、焊接、拼装、装配等工艺，购置剪板机、折弯机、发黑槽、清洗槽、喷漆房、烘干房、喷塑房、固化间、冷压胶合机等设备，租赁浙江子扬环保工程有限公司位于陶朱街道荣马路 2 号的 1#车间实施生产，项目建成后预计形成年产 1200 扇铜门、800 扇铸铝门的生产规模。该项目已在诸暨市经济和信息化局备案，项目代码为 2507-330681-07-02-898325（详见附件 2）。																	
	2.1项目报告类型判定																	
	本项目主要产品为铜门和铸铝门，采用“开平、剪板下料、开槽、冲孔、折弯、雕刻、打磨、拉丝、发黑、喷漆、烘干、喷塑、固化、冷压胶合、焊接、拼装、装配”的工艺，属于《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017，2019 年修订）及其注释中规定的 C3312 金属门窗制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目评价类别具体见表 2-1。																	
	表 2-1 名录对应类别																	
	<table><tr><th>项目类别</th><th>环评类别</th><th>报告书</th><th>报告表</th><th>登记表</th></tr><tr><td colspan="5">三十、金属制品业 33</td></tr><tr><td>66</td><td>结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338</td><td>有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的</td><td>其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量/涂料 10 吨以下的除外）</td><td></td></tr></table>				项目类别	环评类别	报告书	报告表	登记表	三十、金属制品业 33					66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量/涂料 10 吨以下的除外）
项目类别	环评类别	报告书	报告表	登记表														
三十、金属制品业 33																		
66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量/涂料 10 吨以下的除外）															
本项目不涉及电镀工艺，年使用溶剂型涂料0.525吨，低于10吨。根据《建设																		

项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》，本项目涉及“三十、金属制品业33，66、结构性金属制品制造331”中的“其他”，需编制环境影响报告表。 根据《诸暨经济开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案》（诸政办发[2018]64号），本项目涉及喷漆涂装工艺，为“含喷漆涂装工艺的项目”，属于诸暨经济开发区建设项目环评审批（不降级）负面清单之内，因此，项目环评类别不降级。综上，本项目环评类别为报告表。 根据《关于发布<生态环境部审批环境影响评价文件的建设项目目录（2019年本）>的公告》（生态环境部公告2019年第8号）、《浙江省生态环境主管部门负责审批环境影响评价文件的建设项目清单（2024年本）》（浙环发[2024]67号）及《绍兴市生态环境局关于发布本级负责办理的行政许可事项清单的通知》（绍市环发[2025]3号），除生态环境部审批项目、省生态环境厅审批项目 and 市清单所列项目外，其余事项授权由各区、县（市）生态环境分局；该项目不属于国家、省、市生态环境管理部门审批的项目，因此该项目属于绍兴市生态环境局诸暨分局审批的项目。 综上，我公司在现场踏勘、调研和收集有关资料及向生态环境主管部门汇报的基础上，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》的要求，编制了本项目的环境影响报告表，提请有关部门审查。 2.2项目主要内容 表 2-2 工程组成一览表 <table><tr><th colspan="2">工程组成</th><th>工程规模及建设内容</th></tr><tr><td colspan="2">主体工程</td><td>本项目用地面积 2360m²，车间北侧为发黑拉丝区、调漆间、喷漆房（2个）、烘干房（2个）、喷塑房、固化间，中部为开平区、裁料区、剪板区、折弯区、开槽区、钻孔区、冷压胶合区，西南侧为精雕区、切割区、打磨拉丝房、焊接区。</td></tr><tr><td>辅助工程</td><td>办公区</td><td>位于车间东南侧。</td></tr><tr><td rowspan="3">公用工程</td><td>供水</td><td>由市政供水管网供水。</td></tr><tr><td>排水</td><td>厂区排水采用雨、污分流制。</td></tr><tr><td>供电</td><td>由市政电网供电。</td></tr><tr><td>环保工程</td><td>废气</td><td>打磨、拉丝粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经布袋除尘器处理（处理效率不低于 95%）后通过 15m 高的排气筒（DA001）达标排放； 调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放； 喷塑粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经滤芯除尘器（处理效率</td></tr></table>			工程组成		工程规模及建设内容	主体工程		本项目用地面积 2360m ² ，车间北侧为发黑拉丝区、调漆间、喷漆房（2个）、烘干房（2个）、喷塑房、固化间，中部为开平区、裁料区、剪板区、折弯区、开槽区、钻孔区、冷压胶合区，西南侧为精雕区、切割区、打磨拉丝房、焊接区。	辅助工程	办公区	位于车间东南侧。	公用工程	供水	由市政供水管网供水。	排水	厂区排水采用雨、污分流制。	供电	由市政电网供电。	环保工程	废气	打磨、拉丝粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经布袋除尘器处理（处理效率不低于 95%）后通过 15m 高的排气筒（DA001）达标排放； 调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放； 喷塑粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经滤芯除尘器（处理效率
工程组成		工程规模及建设内容																			
主体工程		本项目用地面积 2360m ² ，车间北侧为发黑拉丝区、调漆间、喷漆房（2个）、烘干房（2个）、喷塑房、固化间，中部为开平区、裁料区、剪板区、折弯区、开槽区、钻孔区、冷压胶合区，西南侧为精雕区、切割区、打磨拉丝房、焊接区。																			
辅助工程	办公区	位于车间东南侧。																			
公用工程	供水	由市政供水管网供水。																			
	排水	厂区排水采用雨、污分流制。																			
	供电	由市政电网供电。																			
环保工程	废气	打磨、拉丝粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经布袋除尘器处理（处理效率不低于 95%）后通过 15m 高的排气筒（DA001）达标排放； 调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放； 喷塑粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经滤芯除尘器（处理效率																			

		不低于 95%) 后通过 15m 高的排气筒 (DA003) 达标排放; 喷塑固化废气收集后 (收集效率不低于 90%) 通过 15m 高的排气筒 (DA004) 达标排放。
	废水	本项目生活污水经化粪池处理, 生产废水经废水处理设施处理, 汇总后纳入工业区截污管网, 送诸暨市海东水处理有限公司处理, 诸暨市海东水处理有限公司出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中的一级 A 标准排入环境。企业承诺在正式投产前实现“污水零直排”要求。
	噪声	合理布局车间, 优先选用低噪声设备, 定期对设备进行检查维修, 使设备正常运转。
	固废	本项目设 1 间一般工业固废仓库位于车间东北侧, 占地面积约 30m ² , 有效暂存容积为 30m ³ ; 1 间危废仓库位于车间南侧, 占地面积约 20m ² , 有效暂存面积为 20m ² 。危险仓库要求做好“六防”(防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐) 措施; 一般固废仓库要求做好“三防”(防渗漏、防雨淋、防扬尘) 措施。
	分区防渗	本项目调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、危废仓库、危化品仓库、废水处理站、事故应急池作为重点防渗区; 其他生产区、原料仓库、一般固废仓库、成品仓库作为一般防渗区; 办公室作为简单防渗区。
	风险防范	在生产车间北侧设有 1 个事故应急池, 事故应急池有效容积约 150m ³ 。
储运工程	原料仓库	位于车间东北侧 (面积约 40m ²)
	成品仓库	位于车间中部 (面积约 80m ²)
	危化品仓库	位于车间西南侧 (面积约 20m ²)
	运输工程	项目原料、成品运输均委托其他公司进行运输
依托工程	污水处理厂	生活污水经化粪池处理, 生产废水经废水处理设施处理, 汇总后纳入工业区截污管网, 送诸暨市海东水处理有限公司处理。

2.3 产品方案

企业产品方案见表 2-3。

表 2-3 项目产品方案和规模

序号	产品名称	产能 (扇/a)		规格	工艺
		原有审批	迁建后全厂		
1	铜门	3600	1200	宽: 1.7m, 高: 2.3m; 宽: 2.5m, 高: 2.8m;	开平、剪板下料、开槽、冲孔、折弯、雕刻、打磨、拉丝、发黑、喷漆、冷压胶合、切割下料、焊接、拼装、装配
2	铸铝门	900	800	各占 50%	开槽、喷塑、喷漆、冷压胶合、切割下料、焊接、拼装、装配

注: 现有项目竣工验收报告未说明验收产能。

2.4 主要生产设施及设施参数

(1) 生产设施清单

由于企业厂房出售转让, 现有项目已停产并淘汰现有设备; 企业主要生产设备

及数量见表 2-4。

表 2-4 主要生产设备清单

序号	主要生产单元	主要工艺	生产设施	数量			备注
				审批量	迁建后全厂	变化量	
1	机加工	开平	开平机	0	1	+1	/
2		下料	液压摆式剪板机	1	2	+1	QC12Y-4*3200
3			液压摆式剪板机	2	1	-1	QC12Y-4*4000
4			剪板机	1	0	-1	Q11-1.5*1300
5			直角裁料机	1	1	0	SM-482
6			斜角裁料机	1	1	0	SM-481
7		开槽	数控金属开槽机	1	1	0	PGO2K-1220/4000
8		钻孔	台式钻床	3	2	-1	Z512-2
9			组合冲床	2	0	-2	/
10			冲压机	3	0	-3	J23
11		折弯	液压板料折弯机	2	2	0	WC67Y-100/400
12			液压板料折弯机	4	0	-4	WC67Y-63/2500/3200
13			开式可倾压力机	2	3	+1	JB23-25
14			开式可倾压力机	1	0	-1	JB23-63
15			双柱可倾压力机	1	0	-1	J25
16			开式可倾压力机	1	0	-1	J23-40
17			压力机	3	0	-3	JB23-16
18		雕刻	精雕机	0	4	+4	KS1325//KS1530
19			精雕机	4	2	-2	KS1025
20		打磨	打磨房	1	1	0	6m×4m×3.5m
21			砂带机	1	1	0	/
22		拉丝	拉丝机	0	1	+1	/
23	表面处理	发黑	发黑槽	/*	1	0	1.2m×6.0m×0.2m
24			清洗槽	/*	2	0	0.8m×6.0m×0.2m
25	机加工	拉丝	水磨拉丝机	1	0	-1	/
26			拉丝工作台	0	1	+1	3.0m×2.0m
27	涂装	调漆	调漆间	0	1	+1	3.0m×3.0m×3.0m
28		喷油性漆	水帘喷漆房	1	1	0	6.8m×4.18m×3m, 1 把喷枪
29		烘干	烘干房	1	1	0	6.8m×3.44m×3m, 90℃, 1h
30		喷水性漆	水帘喷漆房	0	1	+1	6m×4.2m×4m, 1 把喷枪
31		烘干	烘干房	0	1	+1	6m×2.5m×4m, 90℃, 日运行 1h
32	机加工	喷砂	喷砂机	1	0	-1	/
33	涂装	喷塑	喷塑房	1	1	0	6m×7.5m×4m
34		烘干	固化间	0	1	+1	6m×2.5m×4m, 180℃, 日运行 1.5h
35	胶合	胶合	冷压胶合机	2	1	-1	/
36	机加工	下料	切割机	1	1	0	/
37			盘式切割机	8	0	-8	/
38			木工圆盘锯	2	0	-2	/
39			金属斜角圆锯机	2	0	-2	MC-201

40	焊接	电焊	激光电焊机	18	2	-16	NB-270/NBC-250
41	辅助	空气压缩	螺杆式空压机	1	2	+1	SLF-30
42			压缩式空压机	2	0	-2	7.5KW

注：现有项目竣工验收报告未说明实际设备数量；变化量为扩建后全厂与现有项目审批量的差值；*原环评遗漏。

本项目设1条发黑线，要求项目发黑线生产设备均设在地面之上，槽体均为地上式架空设置，设施及地面采取防腐、防渗、防泄漏措施，槽体加盖设计，项目未运行时槽体盖盖密封。本项目表面处理线为地上架空建造，槽体材质为塑料槽，各槽体与地面之间设水泥支撑墩，基础抬高20cm。

建筑物和构筑物进出水管应有防腐蚀、防沉降、防折断措施；废水管线采取明管套明沟（渠）或架空敷设，废水管道（沟、渠）应满足防腐、防渗漏要求，废水收集池附近设立观测井；废水收集和排放系统等各类废水管网设置清晰，有流向、污染物种类等标识；生产现场做到环境清洁、整洁、管理有序，生产过程中无跑冒滴漏现象。

发黑线顶部配套行车和轨道镂空框用于槽体间工件的运输，上架后，工件随行车转移依次进入相应的槽内进行处理。项目发黑线工艺参数见表 2-5，液槽尺寸及废水排放规律见表 2-6。

表 2-5 发黑线工艺参数表

序号	工艺名称	处理方式	工艺时间（min）	工艺温度（℃）	操作参数（pH值）	备注
1	上件	/	/	/		人工
2	发黑	游浸式	3~5	常温	4<pH<5	1 槽，定期更换
3	水洗 1	游浸式	2	常温	/	溢流
4	水洗 2	游浸式	2	常温	/	逆流至水洗 1
5	下件	/	/	/	/	人工

表 2-6 发黑线废水排放规律表

序号	工艺名称	处理方法	液槽外尺寸	排放规律	废水/废液产生量
1	发黑	游浸式	1.2m×6.0m×0.2m	2次/年 ^①	1.44m ³ /a
2	水洗 1	游浸式	0.8m×6.0m×0.2m	溢流	0.5m ³ /h
3	水洗 2	游浸式	0.8m×6.0m×0.2m	逆流至水洗1	0m ³ /h

注：各槽有效容积约占槽容积的 50%，发黑工序每半年倒槽 1 次，水洗同时用于拉丝后的清洗。

2.5 主要原辅材料的种类和用量

企业主要原辅材料见表 2-7，主要原辅材料理化性质表 2-8。

表 2-7 主要原辅材料消耗情况

序号	名称	单位	年耗量			最大贮存量	备注
			审批量	迁建后全厂	变化量		
1	紫铜板	吨	35	12	-23	1	含铜达 99.93%以上

2	黄铜板		吨	15	5	-10	0.5	牌号：H62
3	铸铝板		吨	20	18	-2	1.5	牌号：3003
4	镀锌方管		吨	30	14	-16	1.2	/
5	镀锌钢板		吨	15	7	-8	0.6	/
6	蜂窝铝箔		条	900	400	-500	35	/
7	常温发黑剂		吨	0.18	0.1	-0.08	0.025	25kg/桶，发黑剂：水=1:60，年用稀释后的发黑液 6.1t
8	拉丝布		卷	200	70	-130	6	/
9	气保焊丝		吨	1	0.5	-0.5	0.1	/
10	氩气		瓶	/*	50	50	5	40L/瓶
11	百洁布		卷	300	130	-170	11	/
12	砂带		条	0	100	+100	10	/
13	砂纸		张	8000	2600	-5400	220	/
14	复合胶		吨	0.3	0	-0.3	0	/
15	聚氨酯胶粘剂主剂		吨	16.5	0.4	-16	0.05	25kg/桶
16	聚氨酯胶粘剂固化剂		吨		0.1		0.025	25kg/桶
17	塑粉		吨	1.6	1.5	-0.1	0.125	25kg/箱
18	金刚砂		吨	0.5	0	-0.5	0	/
19	其余配件		套	4500	2000	-2500	170	/
20	油性面漆	聚酯树脂清漆	吨	2.25	0.300	-1.950	0.025	25kg/桶
21		聚酯漆固化剂	吨	1.35	0.150	-1.200	0.025	25kg/桶
22		聚酯漆稀释剂	吨	1.8	0.075	-1.725	0.025	25kg/桶
23	清洗剂		吨	0	0.020	0.020	0.020	喷枪清洗，乙酸丁酯
24	底漆（防锈漆）		吨	1.5	0	-1.5	0	/
25	底漆稀释剂		吨	1.5	0	-1.5	0	/
26	水性面漆	水性氟碳罩光清漆	吨	0	1.200	+1.200	0.100	25kg/桶
27		水性氟碳面漆固化剂	吨	0	0.300	+0.300	0.025	25kg/桶
28		水	吨	0	0.180	+0.180	/	/
29	液压油		吨	0	0.17	+0.17	0.17	170kg/桶
30	润滑油		吨	0	0.01	+0.01	0.01	10kg/桶
31	切削液		吨	/*	0.1	+0.1	0.02	20kg/桶
32	自来水		吨	/*	2033	/	/	/
33	电		度	/*	180000	/	/	/

注：现有项目竣工验收报告未说明原辅材料实际消耗量；*原环评遗漏。

表 2-8 项目部分原辅材料成分一览表

序号	名称	成分
1	紫铜板	铜 99.93%，铅 0.005%，铁 0.005%，硫 0.005%
2	黄铜板	铜 61.1%、铅 0.03%、铁 0.032%、锌 余量
3	铸铝板	硅 0.103%、铁 0.442%、铜 0.081%、锰 1.09%、锌 0.011%、钛 0.023%、铝 余量
4	发黑剂	硫酸铜 0.3%、氯化钠 2%、亚硒酸钠 0.5%、盐酸 5%、脂肪醇聚氧乙烯醚 9.5%、水 82.7%
5	水性氟碳罩光	水性氟乳液 75%~85%、二甲基乙醇胺 0.3%~0.5%、Tego4100

		清漆	0.2%~0.5%、Tego822 0.2%~0.5%、去离子水 10%~15%				
6		水性氟碳面漆 固化剂	亲水性脂肪族聚异氰酸酯 100%				
7		聚酯树脂清漆	醇酸树脂 80%、乙酸正丁酯 5%、二甲苯 5%、三甲苯 5%、环己酮 5%				
8		聚酯漆固化剂	二苯基甲烷二异氰酸酯 50%、三羟甲基丙烷 10%、乙酸正丁酯 40%				
9		聚酯漆稀释剂	乙酸正丁酯 55%、二甲苯 35%、环己酮 10%				
10		塑粉	纯聚酯 50%-65%、固化剂 3%-5%、钛白粉 0%-25%、颜填料 6%-12%、 助剂 1%-3%				
11		聚氨酯胶粘剂 主剂	蓖麻油 35~45%、碳酸钙 55~65%、改性聚醚 1~5%				
12		聚氨酯胶粘剂 固化剂	多亚甲基多苯基多异氰酸酯（聚合 MDI） 100%				

（1）清洗剂 VOC_s 含量符合性分析

根据建设单位提供的资料，本项目采用乙酸丁酯作为喷枪清洗剂，清洗剂符合性详见表 2-9。

表 2-9 项目喷枪清洗剂 VOC_s 含量符合性分析

序号	工序	原辅材料名称	组分含量	密度 (g/mL)	质量占比 (%)	VOC _s 含量 (g/L)	限量值 (g/L)
1	喷枪清洗	喷枪清洗剂	乙酸丁酯	0.88	100	880	900

乙酸丁酯作为清洗剂 VOCs 含量符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020)表 1 中“有机溶剂清洗剂≤900g/L”的限值要求。

(2) 涂料 VOCs 含量符合性分析

根据建设单位提供的资料，本项目所用涂料的主要成分及 VOCs 含量符合性分析详见表 2-10。

表 2-10 项目涂料的主要成分明细

序号	工序	原辅材料名称	组分含量	密度 (g/mL)	质量占比 (%)	本评价取值 (%)	调配比例	调配后密度 (g/mL)	调配后固含量 (%)	调配后 VOCs 含量		限量值 (g/L)	
										(%)	(g/L)		
1	油性面漆	聚酯树脂清漆	醇酸树脂	1.038	80	80	聚酯树脂清漆：聚酯漆 固化剂：聚酯漆稀释剂 =2:1:0.5	1.010	60.7	0.0	39.3	396.9	550
			乙酸正丁酯		5	5				2.9			
			二甲苯		5	5				2.9			
			三甲苯		5	5				2.9			
			环己酮		5	5				2.9			
		聚酯漆固化剂	二苯基甲烷二异氰酸酯	1.028	50	50				2.1			
			三羟甲基丙烷		10	10				0.0			
			乙酸正丁酯		40	40				11.4			
		聚酯漆稀释剂	乙酸正丁酯	0.864	55	55				7.9			
			二甲苯		35	35				5.0			
			环己酮		10	10				1.4			
2	水性面漆	水性氟碳罩光清漆	水性氟乳液	1.10	75~85	85	水性氟碳罩光清漆：水性氟碳面漆 固化剂：稀释剂 =4:1:0.6	1.10	74.7	1.2	4.6	65.6（扣除水）	300
			二甲基乙醇胺		0.3~0.5	0.4				0.3			
			Tego4100		0.2~0.5	0.3				0.2			
			Tego822		0.2~0.5	0.3				0.2			
			去离子水		10~15	14				0.0			
		水性氟碳面漆固化剂	亲水性脂肪族聚异氰酸酯	1.16	100	100				2.7			
		稀释剂	水	1.00	100	100				0.0			

注：根据《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》，异氰酸酯类作为聚氨酯类涂料、油墨和胶粘剂的特征污染因子；根

据三羟甲基丙烷的物理特性，三羟甲基丙烷不挥发。

双组分聚氨酯涂料一般是由异氰酸酯预聚体和含羟基树脂两部分组成，通常称为固化剂组分和主剂组分。异氰酸酯预聚体含高活性异氰酸酯基（-NCO），能与含羟基树脂中的羟基（-OH）发生不可逆加成聚合反应，形成氨基甲酸酯键（-NHCOO-），即聚氨酯交联网络结构；该反应消耗固化剂中的含羟基树脂，将其永久整合至漆膜结构中。

反应公式： $R-NCO+R'-OH\rightarrow R-NH-COO-R'$

根据《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》中的 3.1.1 物料 VOCs 量：涂装过程使用丙烯酸、苯乙烯等易聚合单体时，聚合单体按实测挥发比例计入 VOCs，无实测数据时按单体质量的 15% 计。本项目异氰酸酯类为易聚合单体，挥发份按 15% 计。

由表 2-8 可知，油性面漆即用状态下 VOCs 含量为 396.9g/L，符合《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）表 2 中“型材涂料-其他-清漆≤550g/L”的限量值要求。水性面漆即用状态下（扣除水分后）VOCs 含量为 65.6g/L，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）中表 1“工业防护涂料-型材涂料-氟树脂涂料≤300g/L”的限量值要求。

（3）胶粘剂 VOCs 含量符合性分析

表 2-11 项目胶粘剂的主要成分明细

序号	工序	原辅材料名称	组分含量	密度 (g/mL)	质量占比 (%)	本评价取值 (%)	调配比例	调配后密度 (g/mL)	调配后固含量 (%)	调配后 VOCs 含量		限量值 (g/kg)	
										(%)	(g/kg)		
1	本体型胶粘剂	聚氨酯胶粘剂主剂	蓖麻油	1.57	35~45	39	聚氨酯胶粘剂主剂：聚氨酯胶粘剂固化剂=4:1	1.50	97.0	0.0	3.0	30	50
			碳酸钙		55~65	59				0.0			
			二羟基聚氧化丙烯醚		1~5	2				0.0			
		聚氨酯胶粘剂固化剂	多亚甲基多苯基多异氰酸酯	1.20	100%	100				3.0			

本项目聚氨酯胶粘剂调配过程中，主剂提供活性羟基（-OH），固化剂提供高活性异氰酸酯基（-NCO）。异氰酸酯基（-NCO）与羟基（-OH）发生不可逆加成聚合反应，形成氨基甲酸酯键（-NHCOO-），即聚氨酯交联网络结构；固化后生成的氨酯键具有

高内聚能，在界面形成强表面张力层，实现对金属、塑料等高表面能基材的牢固粘附。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）》，使用含丙烯酸、丙烯酸酯类、苯乙烯等易聚合 VOCs 成分的胶水，进行粘结后进行高温烘干的企业，原则上认为这些 VOCs 成分在聚合后，残留并挥发的单体占胶水中总溶剂量的比例不低于 1%。按最不利考虑，本项目异氰酸酯类挥发量参照《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》中的挥发比例按单体质量的 15%计。

由表 2-8 可知，本体型胶粘剂即用状态下 VOCs 含量为 30g/kg，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）表 3 中“室内装饰装修-聚氨酯类≤50g/kg”的限量值要求。

（4）原辅材料理化性质

本项目主要原辅材料理化性质见下表。

表 2-12 主要原辅材料理化性质

名称	分子式	理化特性	CAS 号	毒理毒性
硫酸铜	CuSO ₄	无水硫酸铜为灰白色粉末，易吸水变蓝色或深蓝色的五水硫酸铜；密度 3.603g/mL，熔点 200℃，沸点 330℃；易溶于水、甘油，溶于稀乙醇，不溶于水乙醇。	7758-98-7	大鼠经口 LD ₅₀ : 300mg/kg
氯化钠	NaCl	是一种无机离子化合物，无色立方结晶或细小结晶粉末，味咸；密度 2.165g/mL，熔点 801℃，沸点 1465℃；外观是白色晶体状，其来源主要是海水，是食盐的主要成分；易溶于水、甘油，微溶于乙醇（酒精）、液氨，不溶于浓盐酸。	7647-14-5	/
亚硒酸钠	Na ₂ SeO ₃	无色四方形棱晶，无气味，通常含有结晶水；易被还原剂还原，在酸性溶液中是中强氧化剂，有氧化剂存在时容易被有机酸还原；密度 3.1kg/m ³ ，熔点 710℃。	10102-18-8	口服-小鼠 LD ₅₀ : 9.1~11.9mg/kg； 口服-大鼠 LD ₅₀ : 7mg/kg； 口服-兔 LD ₁₀₀ : 4mg/kg
盐酸	HCl	无色透明的液体，为氯化氢的水溶液，有强烈的刺鼻气味，具有较高的腐蚀性；浓盐酸（质量分数约为 37%）具有极强的挥发性；盐酸与水、乙醇任意混溶，氯化氢能溶于许多有机溶剂；浓盐酸（质量分数 36%-38%）的密度约为 1.18-1.19g/mL，熔点-27.32℃，沸点 48℃。	7647-01-0	大鼠吸入 LC ₅₀ : 3124ppm/1 小时； 小鼠吸入 LC ₅₀ : 1108ppm/1 小时； 口服-兔 LD ₅₀ : 900mg/kg
脂肪醇聚氧乙烯醚	RO(CH ₂ CH ₂ O) _n H	又称为聚氧乙烯脂肪醇醚，是非离子表面活性剂中发展最快、用量最大的品种；这种类型的表面活性剂是由聚乙二醇与脂肪醇缩合而成的醚；密度 0.93g/mL，	68131-39-5	/

			熔点 41~45℃，沸点 100℃。		
醇酸树脂	/		涂料工业中，将脂肪酸或油脂改性的聚酯树脂称为醇酸树脂，醇酸树脂是聚酯树脂中的一个类别，是指以多元醇、多元酸经脂肪酸（或植物油）改性，通过缩聚反应制备的聚酯树脂。	63148-69-6	/
乙酸丁酯	CH ₃ COOC ₄ H ₉		无色带有浓烈水果香味的透明液体，能与乙醇、乙醚任意混溶，能溶于多数有机溶剂，微溶于水，在水中溶解度为 0.05g；熔点-78℃，沸点 124-126℃，密度 0.88g/mL at 25℃。	123-86-4	易燃液体，低毒； 口服-大鼠 LD ₅₀ : 10768mg/kg； 口服-小鼠 LD ₅₀ : 7076mg/kg
二甲苯	C ₆ H ₄ (CH ₃) ₂		对二甲苯、邻二甲苯、间二甲苯的混合物，为无色透明液体，易燃，有芳香气味，不溶于水，可混溶于乙醇、乙醚、氯仿等多数有机溶剂，熔点-34℃，沸点 136~140℃，密度 0.86g/mL at 25℃。	1330-20-7	易燃液体，中毒； 口服-大鼠 LD ₅₀ : 4300mg/kg； 口服-小鼠 LD ₅₀ : 2119mg/kg
三甲苯	C ₉ H ₁₂		无色透明液体。不溶于水，溶于乙醇、乙醚和苯。熔点-44℃，沸点 168℃，密度 0.876g/mL at 25℃，溶解度 0.057g/L。	95-63-6	易燃液体， 口服-大鼠 LD ₅₀ : 5000mg/kg
环己酮	(CH ₂) ₅ CO		环己酮是一种有机化合物，为羰基碳原子包括在六元环内的饱和环酮。无色透明液体，带有泥土气息，含有痕迹量的酚时，则带有薄荷味。不纯物为浅黄色，随着存放时间生成杂质而显色，呈水白色到灰黄色，具有强烈的刺鼻臭味。微溶于水，可混溶于醇，醚，苯，丙酮等多数有机溶剂。与空气混合爆炸极与开链饱和酮相同。熔点-47℃，沸点 155℃，密度 0.947g/mL at 25℃，溶解度 90g/L。	108-94-1	易燃液体， 口服-大鼠 LD ₅₀ : 1535mg/kg； 口服-小鼠 LD ₅₀ : 1400mg/kg
二苯基甲烷二异氰酸酯	C ₁₅ H ₁₀ N ₂ O ₂		结构式：OCN-C ₆ H ₄ -CH ₂ -C ₆ H ₄ -NCO，简称 MDI，是一种无色或浅黄色固体，具强刺激性；不溶于水，可溶于氯化烃、芳烃等有机溶剂，密度 1.19g/mL、熔点 36~39℃，沸点 196℃；常用作聚氨酯泡沫塑料、橡胶、纤维、涂料等的原料。	101-68-8	大鼠吸入 LC ₅₀ : 15ppm, 2 小时； 口服-大鼠 LD ₅₀ : 9200mg/kg； 口服-小鼠 LD ₅₀ : 2200mg/kg
三羟甲基丙烷	C ₆ H ₁₄ O ₃		CH ₃ CH ₂ C(CH ₂ OH) ₃ ；白色片状结晶，易溶于水、低碳醇、甘油、N,N-二甲基甲酰胺，部分溶于丙酮、乙酸乙酯，微溶于四氯化碳、乙醚和氯仿；主要用于醇酸树脂、聚氨酯、不饱和树脂、聚酯树脂、涂料等领域；密度 1.116g/mL，熔点 56~60℃，沸点 295.7℃。	77-99-6	微毒物质 口服-大鼠 LD ₅₀ : 14100mg/kg
水性氟乳液	/		水性氟碳乳液是特种丙烯酸酯类、特种氟树脂共聚物阴离子型乳液，作为水性氟碳涂料的主要成膜材料，具有优异的耐候性、耐水性、耐污染性、耐化学品性与溶剂型氟碳树脂相差不大。乳白色微带蓝光液体。	/	/
二甲基乙醇胺	C ₄ H ₁₁ NO		结构式：(CH ₃) ₂ NCH ₂ CH ₂ OH，无色液体，密度 0.886g/mL，熔点-70℃，沸点 134~136℃，与水混溶，可混溶于乙醚、丙酮、芳烃；主要用作树脂原料，也	108-01-0	易燃液体， 大鼠经口 LD ₅₀ : 2340mg/kg；

			用作医药、染料及油漆溶剂的原料。		大鼠经吸入 LC ₅₀ : 1641ppm/4h; 大鼠经腹腔 LD ₅₀ : 1080mg/kg
Tego4100	/		有机硅双生结构表面活性剂, 润湿剂; 既能底材润湿, 又能防缩孔, 还能促进流动和消泡性能; 适用于水性配方, 可用于木器涂料、工业涂料、印刷油墨及罩光漆。	/	/
Tego822	/		聚醚硅氧烷共聚物乳液, 消泡剂; 强消泡性, 非常适用于清漆和敏感的体系, 良好的长效消泡性。	/	/
亲水性脂肪族聚异氰酸酯	C ₈ H ₁₂ N ₂ O ₂		六亚甲基二异氰酸酯, 结构式: O=C=N-(CH ₂) ₆ -N=C=O, 简称 HDI, 无色至淡黄色的透明液体, 带有强烈刺激性气味, 密度为 1.047g/mL, 熔点-67℃, 沸点 269℃, 且易溶于苯、甲苯、氯苯等有机溶剂; 是聚氨酯涂料体系的核心固化剂, 包含标准型、快干型、弹性型等多种类型。	822-06-0	小鼠吸入 LD ₅₀ : 30mg/m ³ ; 大鼠吸入 LD ₅₀ : 60mg/kg/4h; 小鼠经口 LD ₅₀ : 350mg/kg; 大鼠经口 LD ₅₀ : 710μL/kg
蓖麻油	/		是由蓖麻种子提炼而来的植物油, 蓖麻油组成成分有: 80%至 85%的蓖麻油酸、7%的油酸、3%的亚油酸、2%的棕榈酸、1%的硬脂酸, 可燃但不易燃, 溶于乙醇, 略微溶于脂肪烃, 几乎不溶于水, 有轻微挥发性; 密度 0.955~0.970g/mL, 熔点-18~-10℃, 沸点 313℃。	8001-79-4	/
碳酸钙	CaCO ₃		是石灰石、大理石等的主要成分; 白色固体, 无味, 基本上不溶于水, 易与酸反应放出二氧化碳; 密度 2.7~2.9g/mL, 熔点 1339℃。	471-34-1	大鼠经口 LD ₅₀ : 6450mg/kg
改性聚醚	C ₆ H ₁₄ O ₃		二羟基聚氧化丙烯醚, 一般指二羟基氧化丙烯-氧化乙烯共聚醚, 是环氧丙烷与环氧乙烷的线性共聚产物, 通常作为表面活性剂使用; 密度 1.004g/mL, 熔点-31℃, 沸点 234.2℃。	29434-03-5	/
多亚甲基多苯基多异氰酸酯	C ₈ H ₇ NO ₂		简称 PAPI, 或称粗 MDI, 浅黄色至褐色粘稠液体. 有刺激性气味; 是由 50%MDI 与 50%官能度大于 2 以上的多异氰酸酯组成的混合物; 密度 1.2g/mL, 沸点 392℃ (5mmHg), 用于制造聚氨酯胶粘剂; 溶于氯苯、邻二氯苯、甲苯等; 多异氰酸酯是一类分子中含有两个或两个以上异氰酸酯基团(-NCO)的有机化合物。	9016-87-9	/
纯聚酯	(C ₁₀ H ₁₀ O ₄ .C ₁₀ H ₁₀ O ₄ .C ₂ H ₆ O ₂) _x		1,3-苯二甲酸二甲酯与二甲基-1,4-苯二甲酸酯和 1,2-乙二醇的聚合物。	25135-73-3	/
固化剂	C ₁₂ H ₁₅ N ₃ O ₆		1,3,5-三缩水甘油-S-三嗪三酮, 白色到近乎白色的粉末晶体; 密度 1.42g/mL, 熔点 95~98℃, 沸点 438.78℃; 主要用于聚酯粉末的固化剂。	2451-62-9	/
钛白粉	TiO ₂		二氧化钛, 白色固体或粉末状的两性氧化物; 密度 4.26g/mL, 熔点 1840℃, 沸点 2900℃; 几乎不溶于水, 不溶于稀无机酸, 但在热浓硫酸中缓慢溶解; 用于	13463-67-7	/

			油漆、油墨、塑料、橡胶、造纸、化纤等行业。		
	颜填料	BaSO ₄	硫酸钡，白色或淡黄色无味粉末或小晶体，密度 4.5g/mL，熔点 1580℃，不溶于水和酸；用作涂料、油墨等的填充剂。	7727-43-7	/
	助剂	(C ₂ H ₄) _n	聚乙烯树脂，是乙烯单体经聚合反应制得的一种热塑性树脂；无味、无臭、无毒、表面无光泽、乳白色蜡状颗粒，密度约 0.920g/mL，熔点 108℃~126℃；不溶于水，微溶于烃类等；能耐大多数酸碱的侵蚀，吸水性小，在低温时仍能保持柔软性，电绝缘性高。	9002-88-4	/

建设内容

2.6 物料、设备等匹配性分析

(1) 设备漆量符合性

本项目喷枪喷涂料量匹配性分析详见下表。

表 2-13 项目喷枪喷涂料量匹配性分析表

工序	设备	数量 (把)	每天喷漆 时间 (h)	每小时喷漆 时间 (min)	单把喷枪 出漆量	理论最大喷 漆量 (t/a)	实际用漆 量 (t/a)	喷枪负荷 率 (%)
喷漆-油性面漆	喷枪	1	1.5	55	25mL/min	0.625	0.525	84.0
喷漆-水性面漆	喷枪	1	4.5	55	25mL/min	1.875	1.500	80.0
喷塑	喷枪	1	2	55	55g/min	1.815	1.500	82.6

根据上表可知，涂料用量与设备相匹配。

(2) 涂料用量符合性

根据建设单位提供的相关资料可知，本项目年喷漆 2000 扇门，其中 700 扇门需喷油性漆，1300 扇门需喷水性漆，800 扇铸铝门需喷粉末涂料，具体涂料用量核算详见下表。

表 2-14 项目涂料消耗量核算

喷涂部位	涂料种类	每件喷涂面积 (m²)	总喷涂面积 (m²)	涂层厚度(μm)	涂层密度 (kg/m³)	上漆率/附着率 (%)	涂料固含量 (%)	理论涂料消耗量 (t/a)	实际涂料消耗量 (t/a)
面漆	油性面漆	11.282	7897.4	20	1.01	60	60.7	0.438	0.525
面漆	水性面漆	11.282	14666.6	35	1.10	60	74.7	1.260	1.500
/	粉末涂料	11.282	9025.6	70	1.45	70	99.88	1.310	1.500

注：涂料用量=（喷涂面积×涂层厚度×涂层密度）/（上漆率/附着率×固含量）；

根据上表可知，企业提供的涂料用量与理论消耗量基本匹配。实际生产中涂层厚度和上漆率/附着率存在一定的误差，因此本报告仍按照建设单位提供的涂料用量进行后续分析。

2.7 元素平衡

本项目铜元素平衡见表 2-15。

表2-15 项目铜元素平衡一览表

投入			产出	
名称	原料消耗量 (t/a)	铜含量 (t/a)	名称	铜含量 (t/a)
发黑剂（硫酸铜）	0.1	1.19E-04	产品	0.05（转化膜厚）
黄铜板（铜）	/	0.05	废水处理污泥	9.52E-05
			废水排环境	9.99E-06
			废槽液	2.39E-06
			废槽渣	1.19E-05
合计		5.0119E-02	合计	5.0119E-02

2.8 油漆挥发性有机物物料平衡

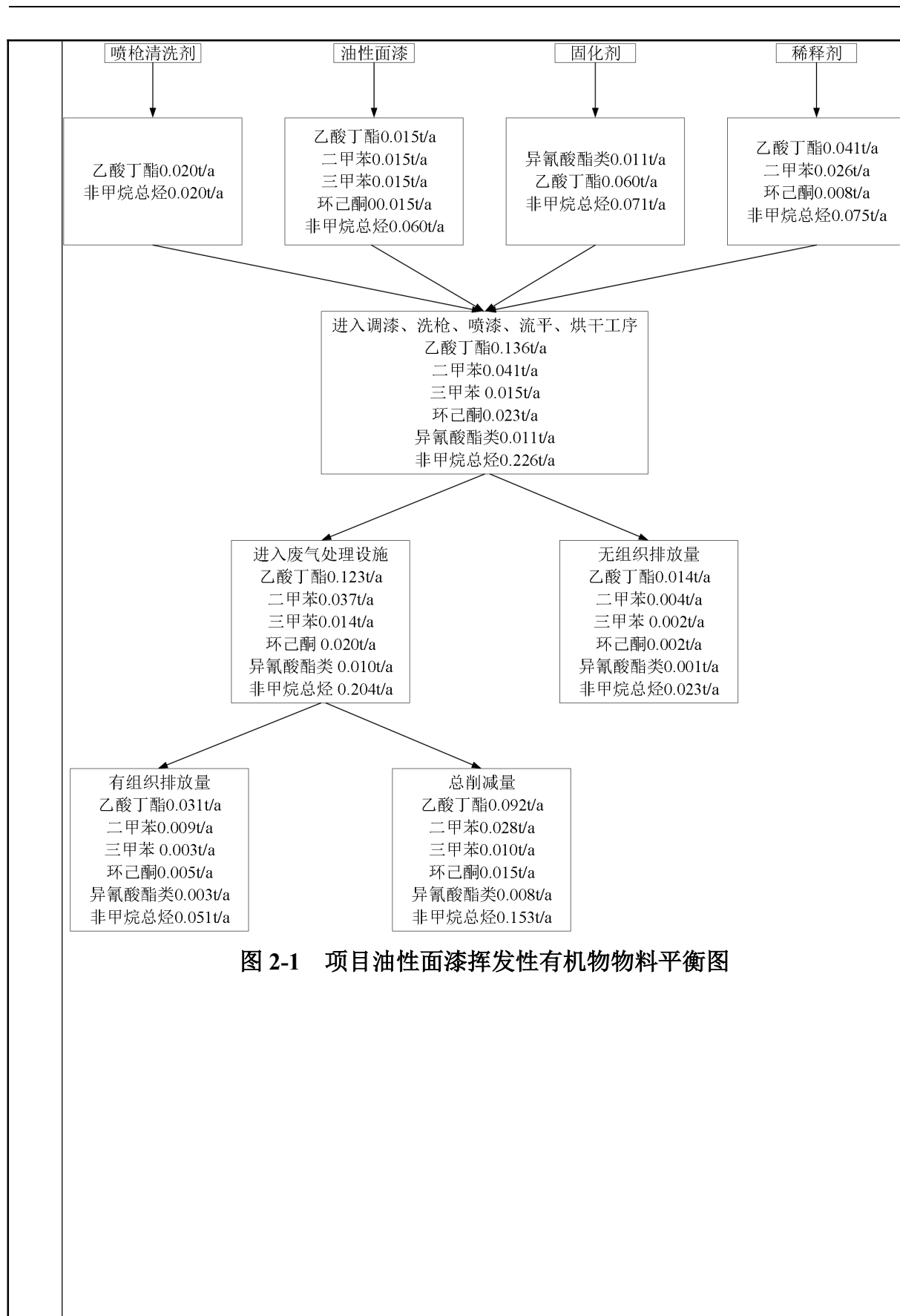


图 2-1 项目油性面漆挥发性有机物物料平衡图

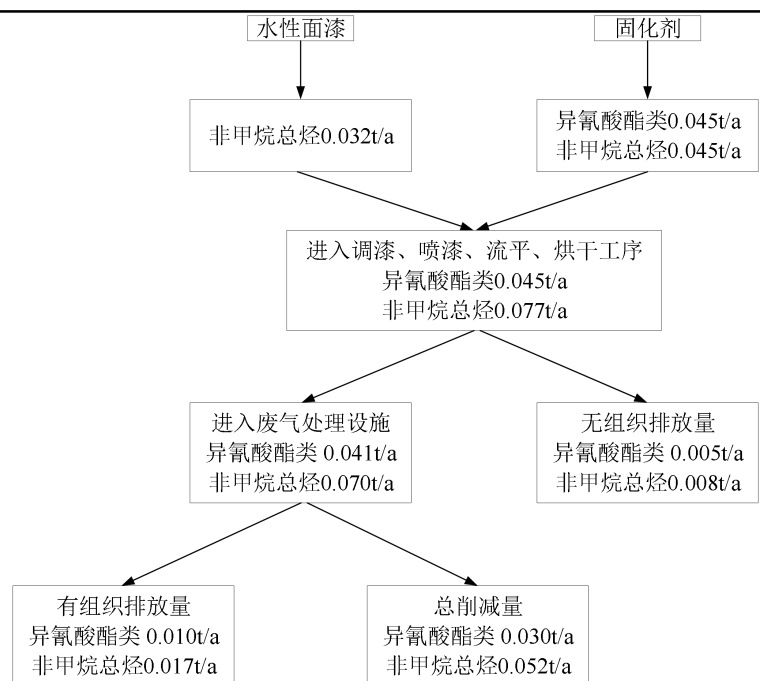


图 2-2 项目水性面漆挥发性有机物物料平衡图

2.9 水平衡

本项目水平衡详见下图。

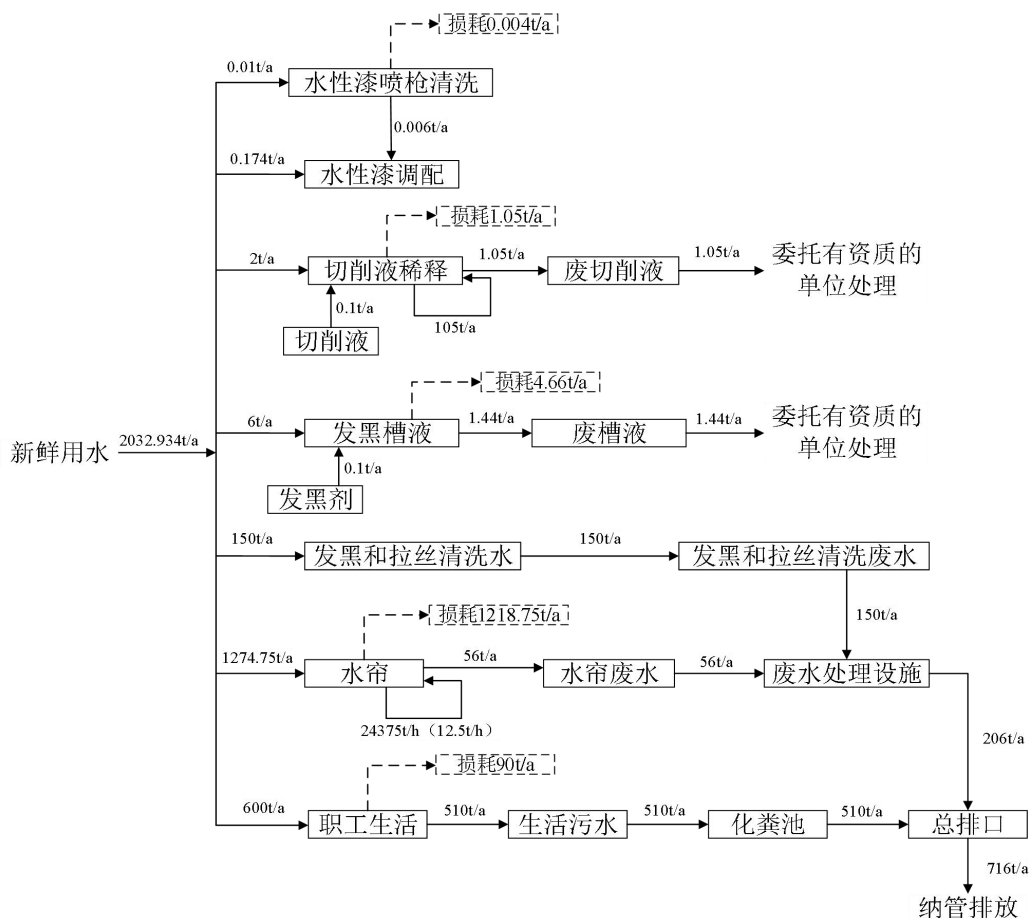


图 2-3 项目水平衡图

2.10劳动定员及生产班制

本项目劳动定员为 40 人，年工作 300 天，油性面漆喷漆和烘干工序每天工作 2.5h（烘干为 1 个批次，每个批次 1h），水性面漆喷漆和烘干工序每天工作 6.5h（烘干为 2 个批次，每个批次 1h），喷塑和固化工序每天工作 3.5h（固化为 1 个批次，每个批次 1.5h），发黑工序每天工作 1h，其余机加工每天工作 8 小时（8:00-17:00），不设员工食堂及宿舍。

2.11厂区平面布置

平面布置说明详见表 2-16，厂区平面示意图详见附图 10。

表 2-16 本项目厂区平面布置情况一览表

厂房	功能布局
北侧	原料仓库、发黑拉丝区、调漆间、喷漆房、烘干房、喷塑房、固化间
中部	开平区、裁料区、剪板区、折弯区、开槽区、钻孔区、成品仓库、一般固废仓库、冷压胶合区
西南侧	精雕区、切割区、打磨拉丝房、焊接区
东南侧	危废仓库、危化品仓库、办公区

工艺流程和产排污环节

2.12 工艺流程和产排污环节

1、工艺流程简述

铜门生产工艺流程见图 2-4。

工
艺
流
程
和
产
排
污
环
节

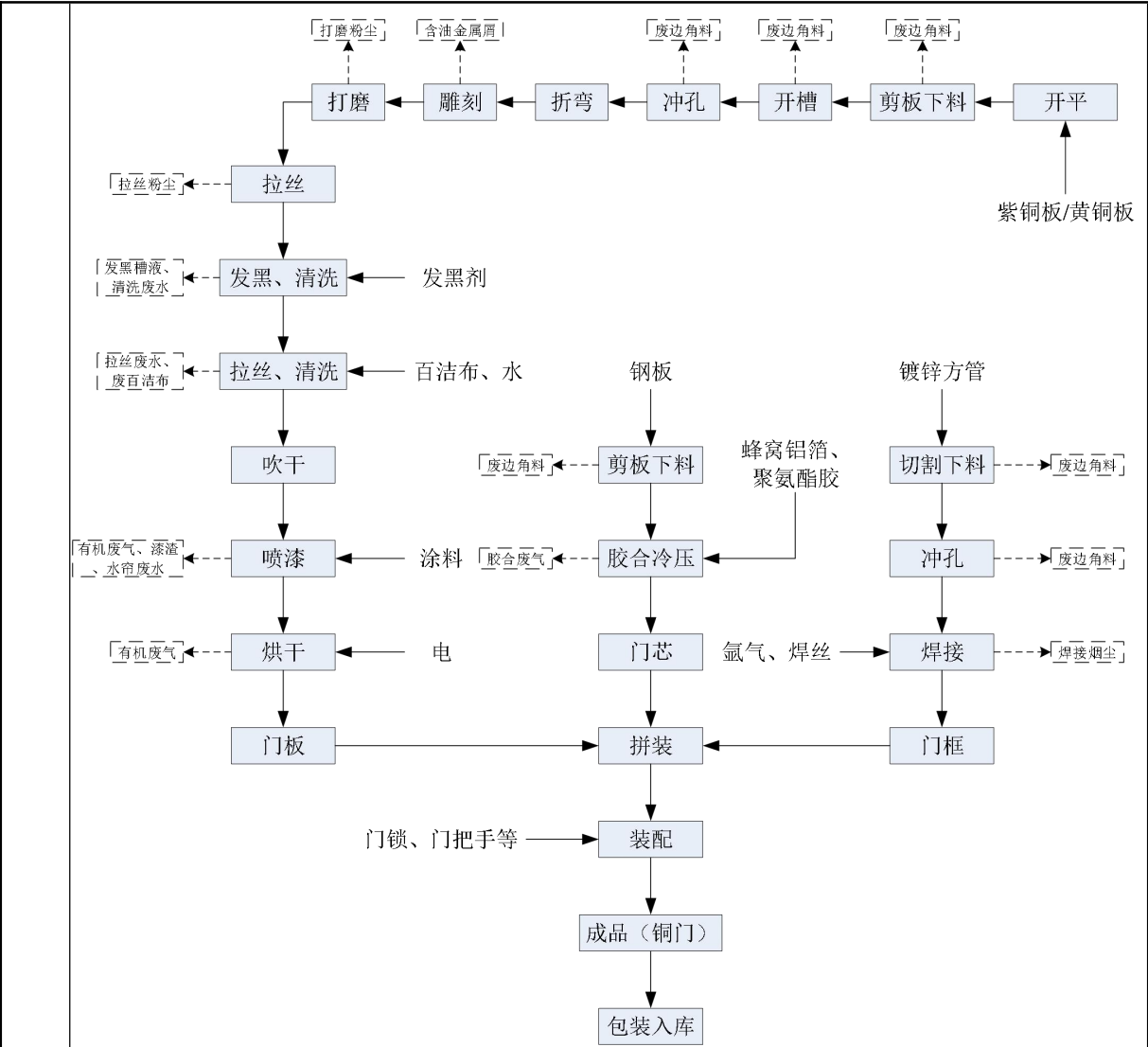


图 2-4 铜门工艺流程及产污节点图

铜门工艺流程说明：

①门板生产工艺：企业外购紫铜板和黄铜板，按照产品尺寸经开平机开平、剪板机下料、开槽机开槽、钻床钻孔、折弯机折弯、雕刻机雕刻出所需花型、砂带机打磨、拉丝机拉丝后进入发黑槽发黑处理，发黑后的铜面板采用人工进行拉丝处理，而后用清水（自来水）对其表面进行清洗，洗去拉丝后铜面板表面残留杂质，最后用压缩空气吹干铜面板，从而得到产品所需的仿古色泽；最后进入水帘喷漆房，将调配好的油漆均匀的喷涂在其表面，最后进入烘干房烘干后制得成品门板。

打磨：为提高门板的表面质量，采用砂带机对其进行打磨处理，使门板表面平整光滑，打磨房尺寸为 6m×4m×3.5m。

发黑、拉丝：门板半成品在发黑槽发黑液中浸泡 3~5min，使其更具美感，同

	时提高铜的耐磨性、耐蚀性，发黑后工件表面会残留少量发黑剂，需在清水（自来水）中浸洗（常温），浸洗 2 道，时间均为 2min；发黑池、清洗池尺寸分别为 1.2m×6.0m×0.2m 和 0.8m×6.0m×0.2m；发黑后的铜面板采用人工拉丝处理，拉丝为百洁布在人工施加压力的情况下，与铜门面板表面发生相对运动（如直线往返、环形打磨），而后用清水（自来水）对其表面进行清洗（期间无需添加其他物料），拉丝后清洗与发黑后的清洗共用清洗池，洗去拉丝后铜面板表面残留杂质，最后用压缩空气吹干铜面板，从而得到产品所需的仿古色泽。 喷漆、烘干：项目门板需作喷漆处理（增加光度和使发黑后的仿古色泽效果更加持久），喷漆在水帘喷漆房中进行，为人工湿式喷漆，油性喷漆房尺寸为：6.8m×4.18m×3m，水性喷漆房尺寸为：6m×4.2m×4m。调漆在密闭的调漆间进行。喷漆工艺采用喷枪手工喷涂，喷漆房设有喷枪 1 支。单扇门板喷漆时间约 6min，而后进入烘干房（油性烘干房尺寸为：6.8m×3.44m×3m，水性烘干房尺寸为：6m×2.5m×4m）中烘干（电加热，温度为 90℃，烘干时间为 1h）。 项目水帘喷漆房及烘干房均为密闭操作空间，收集效率达 90%以上，喷漆废气经水帘处理后与烘干废气汇总后经过滤棉+两级活性炭吸附处理；有机废气去除效率可达 75%。 ②门芯生产工艺 企业外购蜂窝铝箔及钢板，先按照产品尺寸对钢板进行下料，而后与蜂窝铝箔胶合后冷压成型，制得成品门芯。 ③门框生产工艺 企业外购镀锌方管，按照产品尺寸用切割机下料，冲床冲孔，再对其进行焊接（氩弧焊）后制得成品门框。 ④拼装、装配、包装入库：成品门板、门芯及门框经拼装，而后再与外购门锁、门把手等经手工装配制得本项目铜门成品，包装入库待售。 铸铝门生产工艺流程见图 2-5。
--	--

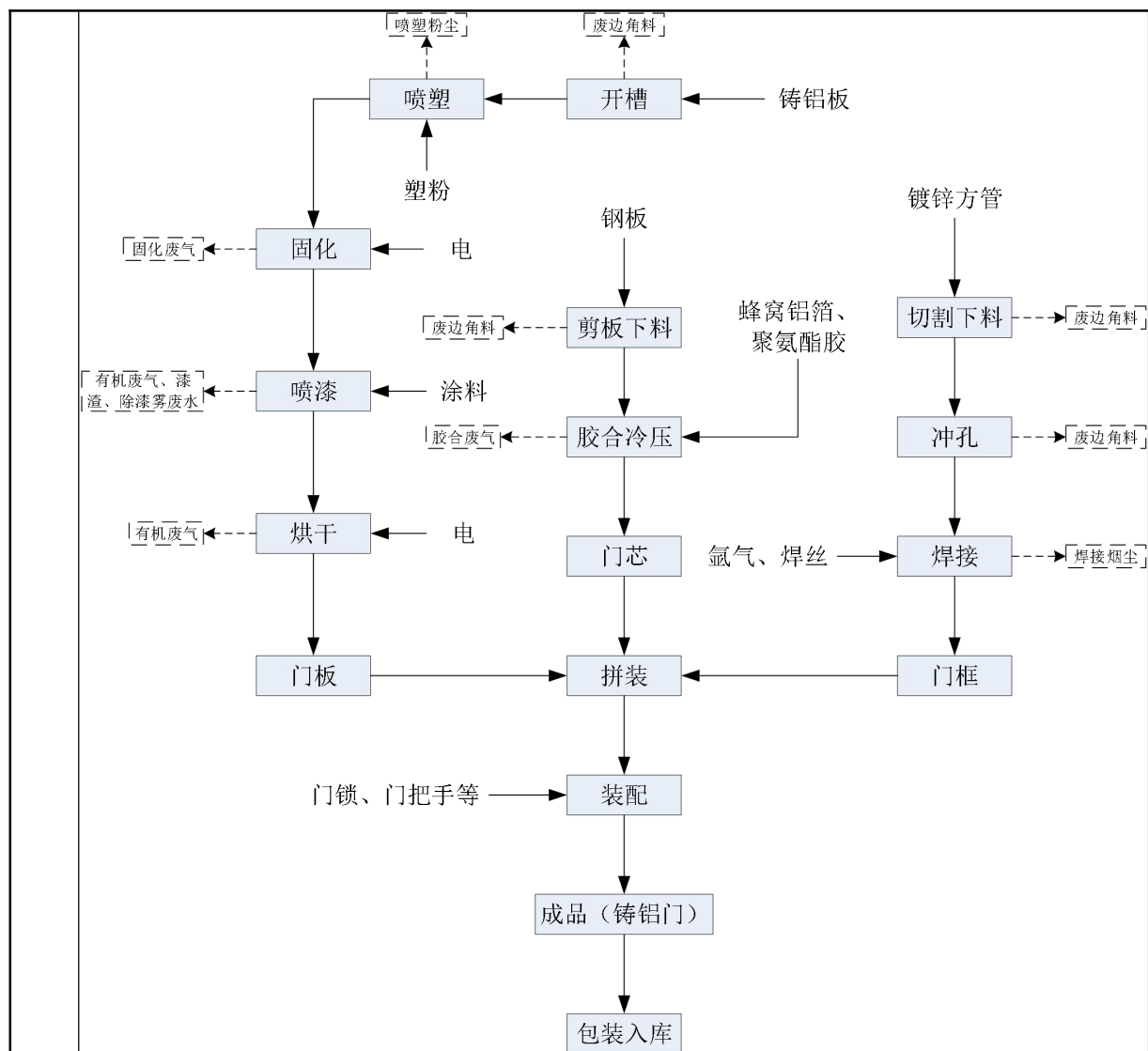


图 2-5 铸铝门工艺流程及产污节点图

铸铝门工艺流程说明：

①门板生产工艺：企业外购铸铝板，先对其进行开槽，以便于后续拼装，而后对其进行表面喷涂，即先对其进行喷塑，然后再喷清漆，经烘干后制得成品门板。

喷塑、固化：利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上的，粉末涂料由供粉系统借压缩空气送入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸附到与极性相反的工件上，随着喷上去的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定厚度时，由于静电排斥作用，便不再吸附，从而使得整个工件获得一定厚度的粉末涂层，然后加热使粉末熔融、流平、固化，即在工件表面形成坚硬的涂膜。

项目设有一台喷塑房，尺寸为 6m×7.5m×4m；喷塑后进入固化间中固化（尺寸为 6m×2.5m×4m；电加热，温度为 180℃，固化时间为 1.5h）。 喷漆、烘干：项目门板需作喷漆处理（增加光度和使塑粉涂层颜色更加持久）。喷漆在水帘喷漆房中进行，为人工湿式喷漆；与铜门喷涂一致。 ②门芯生产工艺 企业外购蜂窝铝箔及钢板，先按照产品尺寸对钢板进行下料，而后与蜂窝铝箔胶合后冷压成型，制得成品门芯。 ③门框生产工艺 企业外购镀锌方管，按照产品尺寸用切割机下料，冲床冲孔，再对其进行焊接（氩弧焊）后制得成品门框。 ④拼装、装配、包装入库：成品门板、门芯及门框经拼装，而后再与外购门锁、门把手等经手工装配制得本项目铜门成品，包装入库待售。 2、产排污环节分析 表 2-17 本项目产排污环节汇总表 <table> <tr> <th>类别</th><th>污染源编号</th><th>污染源/工序</th><th>主要污染因子</th></tr> <tr> <td rowspan="11">废气</td><td>G1</td><td>打磨粉尘</td><td>颗粒物</td></tr> <tr> <td>G2</td><td>拉丝粉尘</td><td>颗粒物</td></tr> <tr> <td>G3</td><td>油雾废气（雕刻）</td><td>颗粒物和甲烷总烃</td></tr> <tr> <td>G4</td><td>发黑废气</td><td>盐酸雾</td></tr> <tr> <td>G5</td><td>喷枪清洗、调漆、喷漆、流平、烘干废气</td><td>颗粒物、乙酸丁酯、二甲苯、三甲苯、苯系物、环己酮、异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度</td></tr> <tr> <td>G6</td><td>喷塑粉尘</td><td>颗粒物</td></tr> <tr> <td>G7</td><td>喷塑固化废气</td><td>甲烷总烃、臭气浓度</td></tr> <tr> <td>G8</td><td>冷压胶合废气</td><td>异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度</td></tr> <tr> <td>G9</td><td>下料粉尘</td><td>颗粒物</td></tr> <tr> <td>G10</td><td>焊接烟尘</td><td>颗粒物</td></tr> <tr> <td>G11</td><td>废水和污泥处理恶臭</td><td>氨、硫化氢、臭气浓度</td></tr> <tr> <td rowspan="4">废水</td><td>W1</td><td>生活污水</td><td>COD_{Cr}、NH₃-N、SS</td></tr> <tr> <td>W2</td><td>发黑清洗废水</td><td>COD_{Cr}、SS、总磷、总锌、总铜</td></tr> <tr> <td>W3</td><td>拉丝废水</td><td>SS</td></tr> <tr> <td>W4</td><td>喷漆水帘废水</td><td>COD_{Cr}、NH₃-N、SS、二甲苯、总氮、石油类</td></tr> <tr> <td>噪声</td><td>/</td><td>设备噪声</td><td>等效声级 dB（A）</td></tr> <tr> <td rowspan="5">固废</td><td>S1</td><td>干式机加工</td><td>废边角料</td></tr> <tr> <td>S2</td><td>雕刻</td><td>含油金属屑</td></tr> <tr> <td>S3</td><td>雕刻</td><td>废切削液</td></tr> <tr> <td>S4</td><td>打磨</td><td>废砂带和废砂纸</td></tr> <tr> <td>S5</td><td>打磨废气处理</td><td>废布袋</td></tr> </table>				类别	污染源编号	污染源/工序	主要污染因子	废气	G1	打磨粉尘	颗粒物	G2	拉丝粉尘	颗粒物	G3	油雾废气（雕刻）	颗粒物和甲烷总烃	G4	发黑废气	盐酸雾	G5	喷枪清洗、调漆、喷漆、流平、烘干废气	颗粒物、乙酸丁酯、二甲苯、三甲苯、苯系物、环己酮、异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度	G6	喷塑粉尘	颗粒物	G7	喷塑固化废气	甲烷总烃、臭气浓度	G8	冷压胶合废气	异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度	G9	下料粉尘	颗粒物	G10	焊接烟尘	颗粒物	G11	废水和污泥处理恶臭	氨、硫化氢、臭气浓度	废水	W1	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS	W2	发黑清洗废水	COD _{Cr} 、SS、总磷、总锌、总铜	W3	拉丝废水	SS	W4	喷漆水帘废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、二甲苯、总氮、石油类	噪声	/	设备噪声	等效声级 dB（A）	固废	S1	干式机加工	废边角料	S2	雕刻	含油金属屑	S3	雕刻	废切削液	S4	打磨	废砂带和废砂纸	S5	打磨废气处理	废布袋
类别	污染源编号	污染源/工序	主要污染因子																																																																							
废气	G1	打磨粉尘	颗粒物																																																																							
	G2	拉丝粉尘	颗粒物																																																																							
	G3	油雾废气（雕刻）	颗粒物和甲烷总烃																																																																							
	G4	发黑废气	盐酸雾																																																																							
	G5	喷枪清洗、调漆、喷漆、流平、烘干废气	颗粒物、乙酸丁酯、二甲苯、三甲苯、苯系物、环己酮、异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度																																																																							
	G6	喷塑粉尘	颗粒物																																																																							
	G7	喷塑固化废气	甲烷总烃、臭气浓度																																																																							
	G8	冷压胶合废气	异氰酸酯类、甲烷总烃、臭气浓度																																																																							
	G9	下料粉尘	颗粒物																																																																							
	G10	焊接烟尘	颗粒物																																																																							
	G11	废水和污泥处理恶臭	氨、硫化氢、臭气浓度																																																																							
废水	W1	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS																																																																							
	W2	发黑清洗废水	COD _{Cr} 、SS、总磷、总锌、总铜																																																																							
	W3	拉丝废水	SS																																																																							
	W4	喷漆水帘废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、二甲苯、总氮、石油类																																																																							
噪声	/	设备噪声	等效声级 dB（A）																																																																							
固废	S1	干式机加工	废边角料																																																																							
	S2	雕刻	含油金属屑																																																																							
	S3	雕刻	废切削液																																																																							
	S4	打磨	废砂带和废砂纸																																																																							
	S5	打磨废气处理	废布袋																																																																							

		S6	打磨废气处理	集尘灰
		S7	发黑	废槽渣
		S8	发黑	发黑槽液
		S9	拉丝	废拉丝布和百洁布
		S10	喷漆废气处理	漆渣
		S11	喷漆废气处理	废过滤棉
		S12	喷漆废气处理	废活性炭
		S13	喷塑	喷塑集尘灰
		S14	喷塑	废滤芯
		S15	焊接	焊渣
		S16	机加工	废液压油
		S17	设备维护	废润滑油
		S18	原料包装	危险废包装材料
		S19	原料包装	一般废包装材料
		S20	原料包装	废油桶
		S21	废水处理	污泥
		S22	职工生活	生活垃圾
与项目有关的原有环境污染问题	2.12 审批、验收、排许许可情况			
	浙江盛世门业有限公司成立于2010年6月11日，是一家金属门窗、防盗门、防火门、锁具、金属制品、五金配件制造企业；2018年8月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制了《浙江盛世门业有限公司年产4500扇铜门、铸铝门生产线建设项目环境影响报告表》，并于2018年8月17日获得原诸暨市环境保护局备案受理书（诸环建备[2018]378号）；企业于2018年10月委托浙江锦钰检测技术有限公司进行验收监测，并于2018年10月16日获得原诸暨市环境保护局备案通知书（诸环验改备[2018]22---01号）；2025年6月18日填报排污登记表，登记编号：913306815575051531，有效期限自2025年6月18日至2030年6月17日止。 企业现有项目环评审批、验收、排污许可情况如下表。			
	表 2-18 企业环评审批、验收情况			
	项目名称	审批文号	验收情况	实施情况
	浙江盛世门业有限公司年产4500扇铜门、铸铝门生产线建设项目环境影响报告表	诸环建备[2018]378号	诸环验改备[2018]22---01号	由于厂房已出售转让，现有项目已停产
				排污许可证情况
				913306815575051531 有效期限：2025年6月18日至2030年6月17日
	厂房已出售转让，现有项目已停产并淘汰现有设备，不存在与项目有关的原有环境污染问题。			

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

3.1 环境质量现状

3.1.1 大气环境

(1) 基本污染物

本项目评价范围内只涉及一个行政区（诸暨市）。根据《绍兴市环境空气质量功能区划分图》，本项目所在地环境空气功能区为二类区。对 2024 年的监测数据按照 HJ663 种各评价项目的年平均指标进行环境质量现状评价。年平均指标中的年平均浓度和相应的百分位数 24h 平均或 8h 平均质量浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准及关于发布《环境空气质量标准》（GB3095-2012）修改单的公告（生态环境部公告，公告 2018 年第 29 号）中的浓度限值要求即为达标。区域空气质量现状评价见表 3-1。

表 3-1 诸暨市 2024 年区域环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	6	60	10.0	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	8	150	5.3	达标
NO ₂	年平均质量浓度	23	40	57.5	达标
	第 98 百分位数日平均质量浓度	50	80	62.5	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	46	70	65.7	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	103	150	68.7	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	28	35	80.0	达标
	第 95 百分位数日平均质量浓度	66	75	88.0	达标
CO	第 95 百分位数日平均质量浓度	900	4000	22.5	达标
O ₃	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度	144	160	90.0	达标

从上表可知，诸暨市环境空气质量六项基本污染物均能达标，因此，诸暨市城市环境空气质量达标，项目所在地属于达标区，区域空气环境质量较好。

(2) 其他污染物

根据《建设项目环境影响报告表编制指南》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，需要进行监测，本项目二甲苯、非甲烷总烃等物质属于无国家、地方环境空气质量标准的特征因子。为了解项目拟建地其他污染物环境质量现状，本项目特征污染因子 TSP 引用《浙江诸暨八方热电有限责任公司一般工业固体废物处置技改项目环境影响报告书》中委托浙江瑞博思检测科技有限公司于 2024 年 8 月 1 日至 2024 年 8 月 8 日在浙江诸暨八方热电有

限责任公司项目所在地（位于本项目北侧 1355m）的监测数据；监测点位基本信息见

表 3-2 其他污染物监测点位基本信息

监测点名称	监测点坐标/°		监测因子	监测时段	相对方位	相对距离/km
	经度	纬度				
浙江诸暨八方热电有限公司项目所在地	120.207909795	29.750579973	TSP	2024.8.1-2024.8.8	北	~1.355

监测点位	监测点坐标/°		污染物	平均时间	评价标准/mg/m³	监测浓度范围/mg/m³	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
	经度	纬度							
浙江友谊新材料有限公司项目所在地	120.207909795	29.750579973	TSP	日平均	0.3	0.203~0.208	69.3	0	达标

由监测结果可知，项目拟建区域 TSP 能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单中的限值要求；项目所在区域的环境空气质量现状良好。

3.1.2 地表水环境

项目生产废水经反应沉淀-隔油-高级氧化-厌氧-好氧-沉淀处理后与经化粪池处理后的生活污水汇总排入污水管网送诸暨市海东水处理有限公司处理，属间接排放，项目废水评价等级为三级 B，污水水质较为简单，对项目地附近水环境无影响。为反映项目所在地地表水环境质量现状，本次水环境质量现状评价引用诸暨市环境监测站对五泄江跨湖桥水质监测断面 2024 年 1 月至 12 月水质监测数据，地表水水质监测断面位置见附图 3，具体监测结果见表 3-4。

表 3-4 监测统计及评价结果						
单位：mg/L（pH 值除外）						
监测断面	日期	pH	溶解氧	高锰酸盐指数	氨氮	总磷
跨湖桥站水质监测断面	1 月	7.3	8.4	2.4	0.98	0.1
	2 月	8.4	9.2	3.8	0.06	0.05
	3 月	8.5	6.5	2.4	0.07	0.04
	4 月	8.1	8.6	3.4	0.27	0.07
	5 月	8.4	7.9	3.2	0.05	0.08
	6 月	8.2	5.2	3.7	0.28	0.04
	7 月	8.2	7.5	3	0.12	0.08
	8 月	6.9	7.2	2.5	0.16	0.09
	9 月	7.3	7.6	2	0.11	0.07
	10 月	7.2	7.8	3.2	0.86	0.08
	11 月	7.2	9.7	3.5	0.99	0.07
	12 月	7.7	9.4	3.2	0.11	0.06
	标准值（GB3838-2002）	6-9	≥5.0	≤6	≤1.0	≤0.2

	最大值	8.5	9.7	3.8	0.99	0.1	
	最大比标值	0.94	/	0.6	0.99	0.5	
	判断结果	达标	达标	达标	达标	达标	
从以上评价结果可以看出，项目地五泄江跨湖桥站水质监测断面各项水质监测指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水标准，满足III类水功能要求。							
3.1.3 声环境							
根据现场踏勘，项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，故不开展声环境质量现状调查。							
3.1.4 生态环境							
本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路 2 号，租赁浙江子扬环保工程有限公司的闲置厂房实施生产，不新增用地，周边为工业企业、道路，处于人类活动频繁区，无原始植被生长和珍稀野生动物活动，区域生态系统敏感程度较低，无生态环境保护目标，故无需进行生态现状调查。							
3.1.5 电磁辐射							
本项目不涉及电磁辐射。							
3.1.6 地下水、土壤环境							
本项目对土壤、地下水环境产生影响的可能途径主要为调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、危废仓库、危化品仓库、废水处理站、事故应急池等发生泄漏，且发生泄漏的区域如未采取防渗措施，导致污染物下渗进入土壤，进而渗入地下水。本项目要求按分区防渗要求做好防腐防渗处理，因此不会有污染土壤及地下水的途径，故不开展土壤、地下水环境质量现状调查。							
环境 保护 目标	3.2 环境保护目标						
	根据现场踏勘、所在地相关规划、工程分析及卫星地图测量，项目主要保护目标如下，具体见表 3-5。						
	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，存在居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标，保护级别为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级。						
	表 3-5 环境保护目标						
环境要素	名称	坐标		保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
环境	陶朱街道办事处	120°12'27.259"	29°44'11.355"	文化区	环境空气	南	~145m

空气	跨湖家园	120°12'40.700"	29°44'20.779"	居民区	二类区	东	~290m
	盛世观云	120°12'26.332"	29°44'5.291"			南	~340m
	跨湖新村	120°12'30.426"	29°44'4.441"			南	~344m
	崇真初中	120°12'22.392"	29°44'5.098"	文化区		西南	~365m
	陶朱跨湖中心村 幼儿园	120°12'34.559"	29°44'3.167"			东南	~405m
	永鑫花园	120°12'42.091"	29°44'4.364"	居民区		东南	~490m
	海伦堡双樾府	120°12'47.279"	29°44'4.088"			东南	~570m
2、声环境：企业厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。							
3、地下水环境：企业厂界外 500m 范围内无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；							
4、土壤环境：项目厂界周边 200m 内现状有农用地、居住用地，但项目正常工况下不存在土壤环境污染途径，因此不识别为土壤环境保护目标。							
5、生态环境：本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路 2 号，厂房用地类型为工业用地，且本项目不新增用地，用地范围内不涉及生态环境保护目标。							
6、地表水环境：保护本项目附近五泄江及其他内河水质，目标使其达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准；							
污染物排放控制标准	3.3 污染物排放标准						
	3.3.1 废气排放标准						
	项目产生的发黑废气、冷压胶合废气、下料粉尘、焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新污染源中的二级标准，具体见表 3-6。						
	表 3-6 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）						
	序号	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率，kg/h		无组织排放监控浓度限值	
				排气筒高度（m）	二级	监控点	浓度（mg/m³）
	1	颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
	2	非甲烷总烃	120	15	10		4.0
	3	氯化氢	100	15	0.26		0.20
	项目打磨粉尘、拉丝粉尘、喷枪清洗、调漆、喷漆、流平、烘干废气、喷塑粉尘、喷塑固化废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33 2146-2018）中表1大气污染物排放限值和表6企业边界大气污染物浓度限值；具体详见表3-7。						
表 3-7 《工业涂装工序大气污染物排放标准》表 1 排放限值							
单位：mg/m³							
序号	污染物项目		适用条件	排放限值	污染物排放监测位置		
1	颗粒物		所有	30	车间或生产设施		

2	苯系物		40	排气筒
3	臭气浓度 ¹		1000	
4	总挥发性有机物（TVOC）	其他	150	
5	非甲烷总烃（NMHC）	其他	80	
6	乙酸酯类		涉乙酸酯类 60	

注1：臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

结合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），项目厂界废气无组织排放执行标准见表 3-18。

表 3-8 项目厂界大气污染物无组织排放标准

序号	污染物项目	适用条件	排放限值 (mg/m ³)	选用标准	污染物排放 监控位置
1	颗粒物	-	1.0	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	周界外浓度 最高点
2	HCl	-	0.20		
3	苯系物	所有	2.0	《工业涂装工序大气污染物 排放标准》(DB33/2146-2018)	
4	非甲烷总烃		4.0		
5	臭气浓度 ¹		20		
6	乙酸丁酯	涉乙酸丁酯	0.5	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)	/
7	氨	-	1.5		
8	硫化氢	-	0.06		

注 1：臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲。

厂区内 VOCs 无组织排放监控要求符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的“表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值”

表 3-9 厂区内 VOCs 无组织排放限值

单位：mg/m³

序号	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1 小时平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3.3.2 废水排放标准

根据原诸暨市环境保护局《关于进一步提高重点行业项目环境准入条件的通知》（诸环[2018]13 号）相关要求，涉及表面处理工艺（主要包括酸洗、磷化、电泳、阳极氧化、发黑发蓝、湿法抛光等）的项目重金属指标执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准，常规污染物执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。2020 年 7 月 1 日，浙江省人民政府发布了《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020），标准前言规定：“电镀排污单位和专门处理电镀废水的集中式污水处理厂水污染物排放控制按本标准的规定执行，不再执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的相关规定”，因此，本

项目总铜和总锌排放执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中的间接排放标准要求；具体标准详见表 3-10。										
表 3-10 《电镀水污染物排放标准》DB33/2260-2020										
污染物项目			排放限值 mg/L				监控点位置			
总铜			1.5				废水总排放口			
总锌			4.0							
项目生产废水经废水处理设施处理后与经化粪池处理后的生活污水汇总，常规指标达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准后排入城镇污水管网。废水经诸暨市海东水处理有限公司处理后排入浦阳江，执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准，相关标准值见表 3-11 和表 3-12。										
表 3-11 废水纳管排放标准										
单位：mg/L，pH 无量纲										
污染因子	pH	COD _{Cr}	氨氮	SS	总硒	二甲苯	总氮	石油类	总磷	
GB8978-1996	6-9	500	35 ¹⁾	400	0.5	1.0	70 ²⁾	20	8 ¹⁾	
1) NH ₃ -N、总磷浓度限值执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放的限值》(DB33/887-2013)；										
2) 总氮浓度限值执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。										
表 3-12 废水排放标准										
单位：mg/L，pH 无量纲										
污染因子	pH	COD _{Cr}	氨氮	SS	总硒	总锌	总铜	二甲苯	总氮	石油类 总磷
GB18918-2002 一级 A 标准	6-9	50	5（8） ^①	10	0.1	1.0	0.5	0.4	15 ^②	1 0.5
①括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行；										
②总氮浓度限值执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级标准。										
3.3.3 噪声排放标准										
项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路 2 号，根据《诸暨市城区声环境功能区划分方案》（诸政发[2024]5 号）中的声环境功能区划，项目所在地属于 3 类声环境功能区，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。具体见表 3-13。										
表 3-13 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)										
单位：dB(A)										
声环境功能区类别		时段		昼间				夜间		
		3 类		65				55		
3.3.4 固体废物控制标准										
一般工业固体废物的贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》										

	（GB18599-2020），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。 危险废物分类执行《国家危险废物名录（2025 年版）》，收集、贮存、运输等过程应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）等标准要求。此外，危险废物的转移处理须严格按照《危险废物转移管理办法》执行。
总量控制指标	3.4 总量控制 污染物总量控制是我国现阶段环境保护的一项行之有效的管理制度。《关于明确建设项目主要污染物总量准入削减替代要求执行有关政策的通知》（绍兴市生态环境局，2022 年 7 月 11 日）中规定：全市各区、县（市）主要污染物总量准入削减替代要求统一按《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）等相关文件要求执行。 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）、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发[2021]10 号），总量控制指标为 COD_{Cr}、氨氮(NH₃-N)、工业烟粉尘、挥发性有机物和重金属总量控制指标。 根据本项目污染物特征，纳入总量控制要求的主要污染物为：COD_{Cr}、NH₃-N、烟（粉）尘、VOCs。应立足于清洁生产、污染物治理达标排放及区域污染物总量控制等基本原则。 3.4.1 总量控制指标调剂要求 （1）大气污染物 根据《关于明确 2025 年建设项目环评审批中挥发性有机物（VOCs）新增排放量削减替代比例的通知》（绍市环函[2025]11 号）文件规定“诸暨市、嵊州市新昌县建设项目新增挥发性有机物（VOCs）排放量实行等量削减”。 本项目位于诸暨市，因此，新增 VOCs 按 1:1 进行总量替代削减。 根据《重点区域大气污染防治“十二五”规划》中的要求，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。

绍兴市属于大气重点控制区，因此，新增颗粒物按 1:2 进行总量替代削减。

(2) 水污染物

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]）（二）用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标。上一年度环境空气质量年平均浓度不达标的城市、水环境质量未达到要求的市县，相关污染物应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代。

本项目位于诸暨市，根据《绍兴市生态环境质量概况报告（2024 年）》，表明诸暨市市控水质监测断面各项指标均符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水标准，满足Ⅲ类水功能要求，水环境质量达标。

项目实施后排放生活污水及生产废水。因此，项目水污染物排放量与削减替代量的比例为 1:1。

3.4.2 总量平衡方案

根据工程分析，本项目实施后总量平衡方案见表 3-15。

表 3-14 本项目总量控制因子

单位：t/a

序号	项目	现有项目排放量	本项目排放量	全厂总量控制建议值
1	废水	废水量	2016	716
		COD _{Cr}	0.172	0.036
		NH ₃ -N	0.025	0.004
2	废气	烟粉尘	0.015	0.176
		VOCs	0.569	0.114

表 3-15 项目总量平衡方案

单位：t/a

总量控制指标	废水量	COD _{Cr}	NH ₃ -N	烟粉尘	VOCs
现有项目总量控制指标	2016	0.172	0.025	0.015	0.569
“以新带老”削减量	2016	0.172	0.025	0.015	0.569
本项目排放量	716	0.036	0.004	0.176	0.114
企业排污权交易量	/	/	/	/	/
全厂总量控制建议值	716	0.036	0.004	0.176	0.114
增减量	-1300	-0.136	-0.021	+0.161	-0.455

注：原环评近期生产废水采用槽罐车运输方式输送至诸暨市次坞镇东大污水处理有限公司处理，远期污水管网接通后，纳入诸暨市城北污水处理厂（诸暨市浣东再生水厂）处理；现状污水管网仍未接通，总量控制指标按近期执行。

表 3-16 本项目实施后全厂主要污染物总量控制削减替代方案

单位：t/a

总量控制指标	废水量	COD _{Cr}	NH ₃ -N	烟粉尘	VOCs
--------	-----	-------------------	--------------------	-----	------

全厂总量控制建议值	716	0.036	0.004	0.176	0.114
新增总量	0	0	0	+0.161	0
区域削减替代比例	1:1	1:1	1:1	1:2	1:1
新增区域削减替代量	0	0	0	0.322	0
备注	/			备案	/

由上表可知，本项目纳入总量控制的污染物主要为 COD_{Cr}、NH₃-N 和 VOCs，全厂总量控制值为：COD_{Cr}0.036t/a、NH₃-N0.004t/a、烟粉尘 0.176t/a、VOCs 0.114t/a。COD_{Cr}、NH₃-N 和 VOCs 区域替代削减比例为 1:1；本项目为迁建项目，迁建后 COD_{Cr}、NH₃-N 和 VOCs 总量控制值均不新增，故削减替代量均为：0t/a；烟粉尘区域替代削减比例为 1:2，削减替代量为：烟粉尘 0.322t/a。项目新增烟粉尘排放总量来自浙江上峰建材有限公司关停日产 2500 吨熟料新型干法生产线项目的削减量。

项目新增的烟粉尘污染物总量控制指标在区域内调剂解决，经批准落实后方可投入生产。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目位于浙江省绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，租赁浙江子扬环保工程有限公司闲置厂房作为本项目的生产用房；本项目不存在房屋基础建设，不涉及土建，仅进行设备安装，施工期影响较小；因此，本环评对建设期不做分析。
运营 期环 境影 响和 保护 措施	4.1 营运期环境影响和保护措施 4.1.1 废气 （1）废气污染源强核算 本项目油性漆和水性漆喷涂上漆率为60%，即喷涂过程中涂料的固体成分约有60%附着于工件表面，剩余约有30%沉降在在喷台表面和地面形成漆渣，10%以漆雾（颗粒物）形式随废气收集。根据项目所用油性漆和水性漆成分，漆雾（颗粒物）产生量约为0.072t/a。收集的漆雾先经水帘去除，后续进入“过滤棉+活性炭吸附”装置，漆雾的去除效率以95%计，考虑到活性炭吸附装置对漆雾有进一步截留作用，同时进入活性炭吸附装置的废气颗粒物浓度需满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）低于1mg/m³（颗粒物检出限）的要求，最终漆雾（颗粒物）排放量较小，本评价不作定量分析。 项目精雕工序使用切削液给雕刻机的铣刀降温，铣刀工作时会导致工作部位受热，温度升高，进而会使少量切削液受热挥发形成油雾废气（以颗粒物和非甲烷总烃计），因项目所用切削液较少，故产生的废气量也较少，本评价对其不作定量分析。同时要求建设单位做好车间通风换气，改善车间空气质量。 项目发黑过程中会产生少量盐酸雾，由于发黑剂中盐酸含量较低，盐酸雾产生量极小，本评价对其不作定量分析。同时要求建设单位做好车间通风换气，改善车间空气质量。 项目废水处理（生化处理）和污泥处理（压滤）等过程会产生少量恶臭，由于本项目废水处理较少，水质较简单，废水中有机物浓度较低，污泥主要为物化处理沉淀物，污泥中有机含量较低；故本项目废水处理和污泥处理过程中恶臭产生量较少，本环评不做定量分析。 废气污染源源强计算方式见表4-1。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	表 4-1 废气污染源源强计算方式									
	产排污环节	污染物种类		排放口编号	核算方式	源强计算系数	原料用量（t/a）	污染物产生量（t/a）		排放时间（h/a）
	打磨	颗粒物		DA001	产污系数法	2.19kg/t-原料 ^①	17	0.037		2400
	拉丝	颗粒物			产污系数法	2.19kg/t-原料 ^①	17	0.037		2400
	调漆、喷漆、 流平、烘干（油 性面漆）	乙酸丁酯		DA002	物料平衡法	22.1%-施工状态下油性面漆	0.525	0.116		750 ^②
		苯系物	二甲苯			7.9%-施工状态下油性面漆		0.056	0.041	
			三甲苯			2.9%-施工状态下油性面漆			0.015	
			环己酮			4.3%-施工状态下油性面漆		0.023		
		异氰酸酯类				2.1%-施工状态下油性面漆		0.011		
		合计有机废气（非 甲烷总烃表征）				39.3%-施工状态下油性面漆		0.206		
	喷枪清洗 ^③	乙酸丁酯			物料平衡法	100%-清洗剂	0.02	0.020		12.5
		合计有机废气（非 甲烷总烃表征）				100%-清洗剂		0.020		
	调漆、喷漆、 流平、烘干（水 性面漆）	异氰酸酯类			物料平衡法	2.7%-施工状态下水性面漆	1.68	0.045		1950 ^②
		其他有机废气				1.9%-施工状态下水性面漆		0.032		
		合计有机废气（非 甲烷总烃表征）				4.6%-施工状态下水性面漆		0.077		
喷塑	颗粒物		DA003	产污系数法	300kg/t-原料 ^④	1.5	0.450		600 ^②	
喷塑固化	非甲烷总烃		DA004	产污系数法	1.20kg/t-原料 ^④	1.435	0.002		450 ^②	
冷压胶合	异氰酸酯类		/	物料平衡法	3.0%-施工状态下本体型胶粘剂	0.5	0.015		900	
	合计有机废气（非 甲烷总烃表征）			物料平衡法	3.0%-施工状态下本体型胶粘剂		0.015			
下料	颗粒物		/	产污系数法	1.10kg/t-原料 ^⑤	14	0.015		300	
焊接	颗粒物		/	产污系数法	9.19kg/t-原料焊丝 ^⑥	0.5	0.005		300	
注：①项目打磨和拉丝污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中《机械行业系数手册》中“06 预处理”中的打磨产排污系数进行计算。										
②喷漆（油性）日均工作时间 1.5h，每批次烘干工作时间 1h（每天烘干 1 批次）；喷漆（水性）日均工作时间 4.5h，每批次烘干工作时间 1h（每										

	天烘干 2 批次)；喷塑日均工作时间 2h，每批次烘干工作时间 1.5h（每天固化 1 批次）。 ③喷枪每天清洗时间约为 2~3min，清洗剂采用乙酸丁酯，喷枪清洗采用喷枪管线插入清洗剂的桶中进行试喷清洗，清洗剂均用于喷枪清洗，不存在废清洗剂；乙酸丁酯（清洗剂）在洗枪过程中的挥发量按 100%计。 ④项目喷塑和固化污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中“33-37，431-4434 机械行业系数手册-14 涂装-粉末涂料”。 ⑤项目下料污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中《机械行业系数手册》中“04 下料”中的等离子切割机产排污系数进行计算。 ⑥项目焊接污染物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中《机械行业系数手册》中“09 焊接”中的实芯焊丝-氩弧焊产排污系数进行计算。 ⑦项目采用非甲烷总烃表征挥发性有机物。 （2）项目废气处理设施 项目废气处理设施工艺流程见图 4-1。
--	--

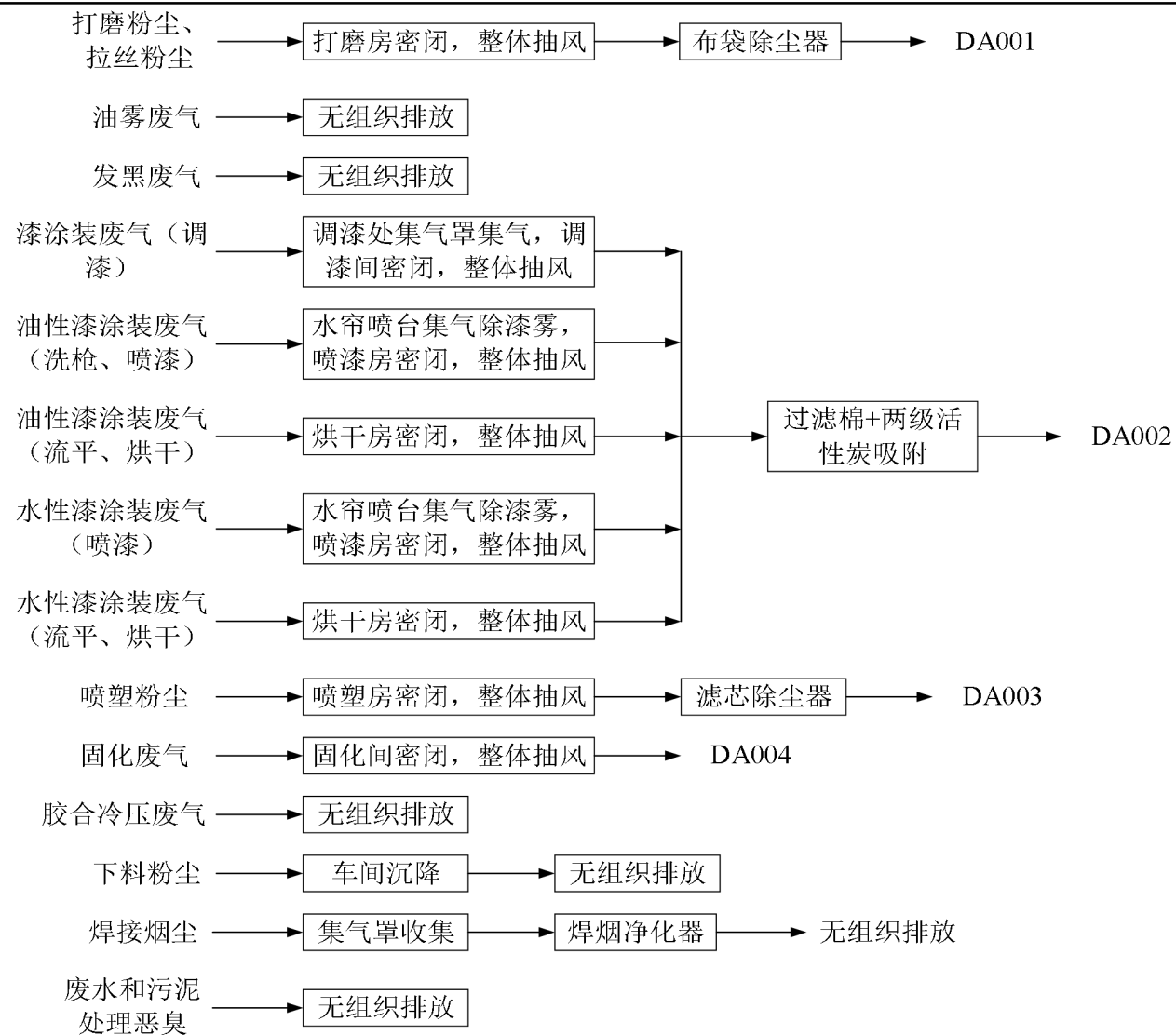


图 4-1 项目废气处理工艺流程图

项目废气产生和排放情况根据废气污染物产生量、收集效率、处理效率、工作时间等计算排放速率及浓度等（其中喷漆废气计算最大排放速率和浓度）。项目废气污染防治措施及排放方式见表 4-2。

表 4-2 废气污染防治措施及排放方式

产排污环节	排放口 编号	污染物种类	废气收集方式	收集 效率%	废气处理 措施	去除 率%	排气筒个 数及高度	处理能力 (m³/h)	是否可行技术
打磨	DA001	颗粒物	打磨房密闭，密闭间规格约 6m×4m×3.5mm，换气次数不低于 20 次/h，即 1680m³/h	90	布袋除尘器	90	1 根不低于 15m 排气筒	风量不低于 1680m³/h， 环评取值 2000m³/h	是，参考《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造业》（HJ2017-2019），是可行技术
拉丝									
调漆	DA002	乙酸丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、非甲烷总烃	集气尺寸 0.5m×0.5m，风速不低于 0.6m/s，集气风量为 540m³/h；同时调漆间密闭，密闭间规格约 3.0m×3.0m×3.0m，换气次数不低于 20 次/h，即 540m³/h， 合计 1080m³/h	90	水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附	75	1 根不低于 15m 排气筒	风量不低于 5904m³/h， 环评取值 6000m³/h	是，参考《家具制造业污染防治可行技术指南》（HJ1180-2021），是可行技术
喷枪清洗、喷漆（油性）			水帘喷台集气尺寸 3m×0.6m，风速不低于 0.6m/s，集气风量为 3888m³/h；同时喷漆房密闭，密闭间规格约 6.8m×4.18m×3m，换气次数不低于 20 次/h，即 1705.44m³/h， 合计 5593.44m³/h	90		75			
流平、烘干（油性）			烘干房密闭，密闭间规格约 6.8m×3.44m×3m，换气次数不低于 20 次/h，即 1403.52m³/h	90		75			
喷漆（水性）			水帘喷台集气尺寸 3m×0.6m，风速不低于 0.6m/s，集气风量为 3888m³/h；同时喷漆房密闭，	90		75			

				密闭间规格约 6m×4.2m×4m， 换气次数不低于 20 次/h，即 2016m³/h，合计 5904m³/h						
	流平、烘干 (水性)			烘干房密闭，密闭间规格约 6m×2.5m×4m，换气次数不低于 20 次/h，即 1200m³/h	90		75			
	喷塑	DA003	颗粒物	喷塑房密闭，密闭间规格约 6m×7.5m×4m，换气次数不低于 20 次/h，即 3600m³/h	90	滤芯除尘 器	95	1 根不低 于 15m 排 气筒	风量不低于 3600m³/h， 环评取值 4000m³/h	是，参考《家具制造工业污染防 治可行技术指南》 (HJ1180-2021)，是可行技术
	喷塑固化	DA004	非甲烷总烃	喷漆房密闭，密闭间规格约 6m×2.5m×4m，换气次数不低于 20 次/h，即 1200m³/h	90	/	/	1 根不低 于 15m 排 气筒	风量不低于 1200m³/h， 环评取值 1500m³/h	是，根据《重点行业挥发性有机 物综合治理方案》(环大气 [2019]53 号)，企业采用符合国 家有关低 VOCs 含量产品规定的 涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓 度稳定达标且排放速率、排放绩 效等满足相关规定的，相应生产 工序可不要求建设末端治理设施
	冷压胶合	/	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	是，根据《浙江省低挥发性有机 物含量原辅材料源头替代技术指 南 总则(试行)》使用的原辅材 料 VOCs 含量(质量比)低于 10% 的工序，无组织排放浓度达标的， 可不要求采取 VOCs 无组织排放 收集措施
	下料	/	颗粒物	/	/	/	/	/	/	镀锌方管切割量较少，切割产生 的粉尘颗粒物较大，大部分在车 间内沉降，不采取收集措施
	焊接	/	颗粒物	单个焊烟净化器风量约	50	焊烟净化	95	/	环评取值	是，参考《排污许可证申请与核

			1500m³/h, 设 2 台		器			1500m³/h	发技术规范 家具制造工业》 (HJ2017-2019)，是可行技术
注：油性面漆和水性面漆不同时喷，喷涂和烘干不同时进行。									
(3) 废气污染物排放情况									
废气污染物排放情况详见表 4-3。									
表 4-3 项目废气污染物排放情况									
产排污环节	污染物种类	排放口编号	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放		合计排 放量 (t/a)
				排放量 (t/a)	最大排放速率 (kg/h)	最大排放浓度 (mg/m³)	排放量 (t/a)	最大排放速率 (kg/h)	
打磨	颗粒物	DA001	0.037	0.007	0.007	3.723	0.007	0.008	0.014
拉丝	颗粒物		0.037						
精雕	颗粒物	/	少量	/	/	/	少量	/	少量
	非甲烷总烃		少量	/	/	/	少量	/	少量
发黑	盐酸雾	/	少量	/	/	/	少量	/	少量
调漆、喷漆、烘 干、洗枪（油性 面漆）	乙酸丁酯	DA002	0.136	0.031	0.042	/	0.014	0.018	0.044
	二甲苯		0.041	0.009	0.015	/	0.004	0.007	0.013
	三甲苯		0.015	0.003	0.005	/	0.002	0.002	0.005
	苯系物		0.056	0.013	0.020	/	0.006	0.009	0.018
	环己酮		0.023	0.005	0.008	/	0.002	0.004	0.007
	异氰酸酯类		0.011	0.003	0.004	/	0.001	0.002	0.004
	非甲烷总烃		0.226	0.051	0.074	/	0.023	0.033	0.074
调漆、喷漆、烘 干（水性面漆）	异氰酸酯类		0.045	0.010	0.005	/	0.005	0.002	0.015
	非甲烷总烃		0.077	0.017	0.009	/	0.008	0.004	0.025
小计	乙酸丁酯		0.136	0.031	0.042	6.919	0.014	0.018	0.044
	二甲苯		0.041	0.009	0.015	2.455	0.004	0.007	0.013
	三甲苯		0.015	0.003	0.005	0.893	0.002	0.002	0.005
	苯系物		0.056	0.013	0.020	3.348	0.006	0.009	0.018
	环己酮		0.023	0.005	0.008	1.339	0.002	0.004	0.007

		异氰酸酯类		0.056	0.013	0.005	0.907	0.006	0.002	0.018						
		非甲烷总烃		0.304	0.068	0.074	12.276	0.030	0.033	0.099						
	喷塑	颗粒物	DA003	0.450	0.020	0.034	9.375	0.045	0.075	0.065						
	喷塑固化	非甲烷总烃	DA004	0.002	0.002	0.003	2.296	1.72E-04	3.83E-04	0.002						
	冷压胶合	异氰酸酯类	/	0.015		/	/	0.015	0.017	0.015						
		非甲烷总烃	/	0.015		/	/	0.015	0.017	0.015						
	下料	颗粒物	/	0.015		/	/	0.015	0.051	0.015						
	焊接	颗粒物	/	0.005		/	/	0.002	0.008	0.081						
	废水和污泥处理	氨	/	少量	/	/	/	少量	/	少量						
		硫化氢		少量	/	/	/	少量	/	少量						
	颗粒物合计			0.544	/	/	/	0.070	/	0.176						
	非甲烷总烃合计			0.319	/	/	/	0.045	/	0.114						
	盐酸雾合计			少量	/	/	/	少量	/	少量						
	氨合计			少量	/	/	/	少量	/	少量						
	硫化氢合计			少量	/	/	/	少量	/	少量						
	注：①根据《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020）中的“附录 E 汽车制造部分生产工序物料衡算系数一览表”，溶剂型涂料喷涂-静电喷涂-车身等大件喷涂工艺喷涂和烘干（流平计入烘干段）过程中有机废气占比分别约为 60%和 40%，水性涂料喷涂-静电喷涂-车身等大件喷涂工艺喷涂和烘干（流平计入烘干段）过程中有机废气占比分别约为 65%和 35%。															
	②喷漆最大速率按喷枪速率计算。															
	③少许误差是由小数点保留导致，采用非甲烷总烃表征挥发性有机物。															
表 4-4 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																
工序/生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生					治理措施		污染物排放					排放时间/h
				核算方法	废气量 (m³/h)	最大浓度 (mg/m³)	最大产生量		工艺	效率 (%)	核算方法	废气量 (m³/h)	最大浓度 (mg/m³)	最大排放量		
							kg/h	t/a						kg/h	t/a	
打磨和拉丝工序	打磨房	DA001（正常排放）	颗粒物	产污系数	2000	37.230	0.074	0.067	布袋除尘器	90	排污系数	2000	3.723	0.007	0.007	300
		无组织排放	颗粒物	法	/	/	0.008	0.007	/	/	法	/	/	0.008	0.007	300

			*非正常排放	颗粒物		2000	37.230	0.074	0.067	布袋除尘器 出现故障	47.5		2000	20.477	0.041	4.10E-05	1	
调漆、喷 枪清洗、 喷漆、流 平、烘干	喷漆房	DA002（正常 排放）		乙酸丁酯	6000		27.676	0.166	0.123	二级过滤棉 除漆雾+两 级活性炭吸 附	75	6000		6.919	0.042	0.031	1950	
				二甲苯			9.820	0.059	0.037					2.455	0.015	0.009		
				三甲苯			3.571	0.021	0.014					0.893	0.005	0.003		
				苯系物			13.392	0.080	0.051					3.348	0.020	0.013		
				环己酮			5.357	0.032	0.020					1.339	0.008	0.005		
				异氰酸酯类			3.627	0.022	0.051					0.907	0.005	0.013		
				非甲烷总烃			49.102	0.295	0.273					12.276	0.074	0.068		
		无组织排放		乙酸丁酯	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	1950
				二甲苯														
				三甲苯														
				苯系物														
				环己酮														
				异氰酸酯类														
				非甲烷总烃														
		*非正常排放		乙酸丁酯	6000		27.676	0.166	0.123	二级过滤棉 除漆雾+两 级活性炭吸 附出现故障	0	6000		27.676	0.166	1.66E-04	1	
				二甲苯			9.820	0.059	0.037					9.820	0.059	5.89E-05		
				三甲苯			3.571	0.021	0.014					3.571	0.021	2.14E-05		
				苯系物			13.392	0.080	0.051					13.392	0.080	8.03E-05		
				环己酮			5.357	0.032	0.020					5.357	0.032	3.21E-05		
				异氰酸酯类			3.627	0.022	0.051					3.627	0.022	2.18E-05		
				非甲烷总烃			49.102	0.295	0.273					49.102	0.295	2.95E-04		
喷塑工序	喷塑房	DA003（正常 排放）	颗粒物	3600	187.500	0.675	0.405	布袋除尘器	95		3600	9.375	0.034	0.020	600			
		无组织排放	颗粒物	/	/	0.075	0.045	/	/		/	/	0.075	0.045	600			
		*非正常排放	颗粒物	3600	187.500	0.675	0.405	布袋除尘器 出现故障	47.5		3600	98.438	0.354	3.54E-04	1			
喷塑固化 工序	烘干房	DA004	非甲烷总烃	1200	2.296	0.003	0.002	直排	0		3900	2.296	0.003	0.002	450			
		无组织排放	非甲烷总烃	/	/	3.83E-04	1.72E-04	/	/		/	/	3.83E-04	1.72E-04	450			
冷压胶合	冷压胶	无组织排放	异氰酸酯类	/	/	0.017	0.015	/	/		/	/	0.017	0.015	900			

	工序	合机		非甲烷总烃		/	/	0.017	0.015	/	/		/	/	0.017	0.015	
	下料工序	锯床	无组织排放	颗粒物		/	/	0.051	0.015	/	/		/	/	0.051	0.015	300
	焊机工序	激光电焊机	无组织排放	颗粒物		1500	/	0.015	0.005	焊烟净化器	95		1500	/	0.008	0.002	300
注：项目采用非甲烷总烃表征挥发性有机物。																	

运营
期环
境影
响和
保护
措施

(4) 废气排放口基本情况

废气排放口基本情况见表 4-5。

表 4-5 废气排放口基本情况

排放口编号及名称	地理坐标		排气筒高度（m）	排气筒出内径（m）	出口流速 m/s	烟气温 度（℃）	年排放小 时数/h	排放口 类型
	经度	纬度						
DA001 打磨和拉丝粉尘排放口	120°12'27.944"	29°44'16.847"	≥15	0.2	17.7	25	300	一般排 放口
DA002 喷漆废气排放口	120°12'28.403"	29°44'18.407"	≥15	0.4	13.3	50	1950	一般排 放口
DA003 喷塑粉尘排放口	120°12'28.055"	29°44'18.417"	≥15	0.3	14.1	25	600	一般排 放口
DA004 喷塑固化废气排放口	120°12'27.727"	29°44'18.446"	≥15	0.2	13.3	25	450	一般排 放口

(5) 废气污染源监测要求

项目废气自行监测计划详见项目日常污染源监测计划汇总表 4-31。

(6) 废气排放达标性分析

项目废气排放达标性分析见表 4-6。

表 4-6 项目废气排放达标性分析

排放口名称及 编号	污染物排放情况			排放标准			达标 情况
	污染物种类	排放速率 （kg/h）	排放浓度 （mg/m³）	标准名称	排放速率 （kg/h）	排放浓度 （mg/m³）	
DA001 打磨粉 尘和拉丝粉尘 排放口	颗粒物	0.007	3.723	《工业涂装工 序大气污染物 排放标准》 （DB33 2146-2018）	/	30	达标
DA002 喷漆废 气排放口	乙酸丁酯	0.042	6.919		/	60	达标
	二甲苯	0.015	2.455		/	/	达标
	三甲苯	0.005	0.893		/	/	达标
	苯系物	0.020	3.348		/	40	达标
	环己酮	0.008	1.339		/	/	达标
	异氰酸酯类	0.005	0.907				
	非甲烷总烃	0.074	12.276		/	80	达标
DA003 喷塑粉 尘排放口	颗粒物	0.034	9.375		/	30	达标
DA004 喷塑固 化废气排放口	非甲烷总烃	0.003	2.296		/	80	达标

注：项目采用非甲烷总烃表征挥发性有机物。

根据 DA001、DA002、DA003、DA004 排气筒污染物排放浓度满足《工业涂 装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）。

(7) 非正常工况下废气源强

根据企业生产工艺特点，在做好废气收集、处理系统日常维护、保养的情况下，本项目非正常情况发生情景主要是“废气处理系统发生故障，活性炭饱和或者布袋破裂，导致废气无法实现有效处理，但废气收集设施仍正常运转”这一情形。废气处理设施通常设置在车间外，从处理设施发生故障到工作人员发现并做出响应，预计会耗时 0.5~1h。 企业非正常情况下的污染源排放情况见表 4-7，从表中数据可知，在非正常工况下，企业污染物的排放量将高于正常情况，故企业需引起充分重视，加强废气处理设施的管理和维护工作，确保废气处理设施的长期稳定运行，切实防止非正常情况的发生，并做好以下工作：严格按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率；根据处理工艺要求，在处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、残留废气收集处理完毕后，方可停运处理设施；出现污染治理设施故障时的非正常情况，应立即停产检修，待所有生产设备、环保设施恢复正常后再投入生产，并如实填写非正常工况及污染治理设施异常情况记录信息表，且上报当地生态环境部门；因安全等因素生产工艺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。建议企业配备备用风机，一旦发生故障及时进行更换或者维修。								
表 4-7 项目废气处理设施非正常工况排放源强								
序号	排放口 编号	非正常排放 原因	污染物种类	非正常最大 排放速率 (kg/h)	非正常最大 排放浓度 (mg/m ³)	单次持续 时间/h	年发生 频次	拟采取措施
1	DA001	除尘布袋破损 (去除效率降低 50%)	颗粒物	0.041	20.477	0.5~1	1 次/年	停车检修，及时更换布袋
3	DA002	活性炭饱和 (去除效率降至 0%)	乙酸丁酯	0.166	27.676	0.5~1	1 次/年	停车检修，及时更换活性炭
			二甲苯	0.059	9.820			
			三甲苯	0.021	3.571			
			苯系物	0.080	13.392			
			环己酮	0.032	5.357			
			异氰酸酯类	0.022	3.627			
			非甲烷总烃	0.295	49.102			
4	DA003	除尘布袋破损 (去除效率降低 50%)	颗粒物	0.354	98.438	0.5~1	1 次/年	停车检修，及时更换布袋
注：项目采用非甲烷总烃表征挥发性有机物。 (8) 废气排放影响分析								

	项目涂料和胶粘剂中含有的有机物质具有一定气味，在喷漆、烘干、固化、冷压胶合等过程均会产生臭气。根据对同类型企业的类比调查，臭气浓度起始浓度在 3000~4000（无量纲）之间。企业喷漆房、烘干房和固化间密闭微负压收集废气，减少车间恶臭气体累积浓度，同时喷漆工段设 1 套水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附装置，喷塑固化工段废气收集后通过排气筒高空排放；喷漆等生产工段产生废气经收集及处理后，项目废气中臭气浓度可控制在 600~800（无量纲），满足《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≤ 1000（无量纲）的要求。 此外，根据调查分析，项目周边大气环境为达标区，环境质量良好，本项目废气污染源通过有效收集或处理达标后通过排气筒高空排放，无组织排放废气加强车间通风换气，采取处理措施均为技术可行的，污染物排放速率及浓度不大，对项目周边大气环境和环境保护目标的影响可接受。 （9）总结 本项目位于环境质量达标区，厂界距最近敏感点陶朱街道办事处约 145m，在采用上述污染治理措施后，废气有组织排放均能做到达标排放，无组织排放量较少，对周边环境影响较小。此外，企业需加强管理，确保废气处理设施正常运行，废气稳定达标排放，杜绝非正常工况的发生。因此，本项目建成后，大气环境影响可接受，项目大气污染物排放方案可行。
运营期环境影响和保护措施	4.1.2 废水 本项目排水主要为发黑和拉丝清洗废水、喷漆水帘废水和生活污水。 4.1.2.1 废水源强核算 ①发黑和拉丝清洗废水 本项目设 1 条发黑线，一个发黑槽，两个水洗槽，水洗采用逆流漂洗；发黑后采用人工拉丝，拉丝后利用发黑水洗槽进行清洗。发黑清洗废水主要为溢流排放的清洗废水。 根据企业提供的资料，项目发黑线废水排放规律，废水溢流量均为 $0.5\text{m}^3/\text{h}$，日均排放时间为 1h，则本项目发黑和拉丝清洗废水产生量为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$（$150\text{m}^3/\text{a}$）。 参照《诸暨市品位门业有限公司年产 50000 扇高档金属进户门生产线项目》废水水质同时结合项目实际排放情况，本项目发黑清洗废水水质情况见表 4-8。

表 4-8 发黑清洗废水水质

单位: mg/L

监测项目	pH	COD _{Cr}	SS	总硒	总锌	总铜
发黑清洗废水	5~6	200	150	2.5	5	0.7

②水帘废水

本项目设置有 2 个喷台,每个喷台安装的水帘除漆槽尺寸为 3.0m×0.6m×1.0m,有效容积约占除漆槽容积 80%,有效容积约 1.44m³,水帘的水循环使用,并定期添加水,定期打捞其中的漆渣,并定期更换水帘用水,废水一般每半个月更换一次,更换量约为有效容积的 80%,则项目水帘废水的产生量约为 55m³/a。

参照《诸暨市品位门业有限公司年产 50000 扇高档金属进户门生产线项目》废水水质同时结合项目实际排放情况,本项目水帘废水水质情况见表 4-9。

表 4-9 水帘废水水质

单位: mg/L

监测项目	pH	COD _{Cr}	氨氮	SS	二甲苯	总氮	石油类
水帘废水	7~8	1500	35	800	8	70	150

④生活污水

本项目劳动定员 40 人,生活用水量按 50L/d 计,全年工作时间 300 天,则职工生活用水量约 600t/a,排污系数取 0.85,则生活污水产生量约 510t/a。生活污水中 COD_{Cr} 浓度约 350mg/L,氨氮约 35mg/L,SS 约 250mg/L,则 COD_{Cr} 产生量约 0.179t/a,氨氮约 0.018t/a,SS 约 0.128t/a。

运营
期环
境影
响和
保护
措施

本项目废水产排情况见表 4-10。

表4-10 本项目外排废水产生及排放情况汇总

污染物名称		废水量 (m³/a)	污染因子								
			COD _{Cr}	NH ₃ -N	SS	总硒	总锌	总铜	二甲苯	总氮	石油类
发黑清洗废水	产生浓度 (mg/L)	/	200	/	150	2.5	5	0.7	/	/	/
	产生量 (t/a)	150	0.030	/	0.023	3.75E-04	0.001	1.05E-04	/	/	/
水帘废水	产生浓度 (mg/L)	/	1500	35	800	/	/	/	8	70	150
	产生量 (t/a)	56	0.084	0.002	0.045	/	/	/	4.48E-04	0.004	0.008
本项目生产废水	产生浓度 (mg/L)	/	553	10	327	2	4	1	2	19	41
	产生量 (t/a)	206	0.114	0.002	0.067	0.000	0.001	1.05E-04	4.48E-04	0.004	0.008
生活污水	产生浓度 (mg/L)	/	350	35	250	/	/	/	/	/	/
	产生量 (t/a)	510	0.179	0.018	0.128	/	/	/	/	/	/
合计	纳管浓度 (mg/L)	/	289	26	205	0.1	0.2	0.0	0.2	2	1
	纳管量 (t/a)	716	0.207	0.019	0.147	7.13E-05	1.43E-04	2.99E-05	1.61E-04	0.002	0.001
	排环境浓度 (mg/L)	/	50	5	10	0.1	1	0.5	0.4	15	1
	排环境量 (t/a)	716	0.036	0.004	0.007	7.16E-05	0.001	3.58E-04	2.86E-04	0.011	0.001

表 4-11 综合污水处理站废水污染源强核算结果及相关参数一览表

废水类别	污染物	进入厂区综合污水处理厂污染物情况			治理措施		污染物排放			排放时间/h
		废水产生量/(m³/a)	产生浓度/(mg/L)	产生量/(t/a)	工艺	综合处理效率/%	排放废水量/(m³/a)	排放浓度/(mg/L)	排放量/(t/a)	
综合废水	COD _{Cr}	206	553	0.114	反应池-沉淀池-隔油池-高级氧化池-厌氧池-好氧池-沉淀池	75.1%	206	138	0.028	2400
	NH ₃ -N		10	0.002		65.0%		3	0.001	
	SS		327	0.067		71.7%		92	0.019	
	总硒		2	3.75E-04		81.0%		0.3	7.13E-05	
	总锌		4	0.001		81.0%		0.7	1.43E-04	
	总铜		0.5	1.05E-04		71.5%		0.1	2.99E-05	
	二甲苯		2	4.48E-04		64.0%		0.8	1.61E-04	
	总氮		19	0.004		60.0%		8	0.002	
	石油类		41	0.008		88.0%		5	0.001	

注 1：为确保废水处理站进出水水量、水质稳定性，更换的各股废水逐步、均匀添加进入厂区废水处理站。

表 4-12 诸暨市海东水处理有限公司废水污染源强核算表

工序	污染物	进入污水处理厂污染物情况			污染物排放		
		废水量 (m³/a)	浓度 (mg/L)	进入量 (t/a)	废水量 (m³/a)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)
诸暨市海东水处理有限公司	COD _{Cr}	716	289	0.207	716	50	0.036
	NH ₃ -N		26	0.019		5	0.004
	SS		205	0.147		10	0.007
	总硒		0.1	7.13E-05		0.1	7.16E-05
	总锌		0.2	1.43E-04		1	7.16E-04
	总铜		0.0	2.99E-05		0.5	3.58E-04
	二甲苯		0.2	1.61E-04		0.4	2.86E-04
	总氮		2.2	0.002		15	0.011
	石油类		1.3	0.001		1	7.16E-04

4.1.2.2 废水处理设施合理性分析

项目生产废水主要包括：发黑和拉丝清洗废水、喷漆水帘废水和生活污水。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造工业》（HJ1027-2019），根据前文各类水质分析，项目废水发黑和拉丝清洗废水中含有重金属铜和锌应先经反应沉淀处理，水帘废水中含有石油类和二甲苯应先经隔油和高级氧化处理，再汇总后经“厌氧-好氧-沉淀”处理。生产废水处理后与生活污水一起纳管排放。送诸暨市海东水处理有限公司处理排入浦阳江，诸暨市海东水处理有限公司尾水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准。

拟建废水处理设施处理工艺如下：

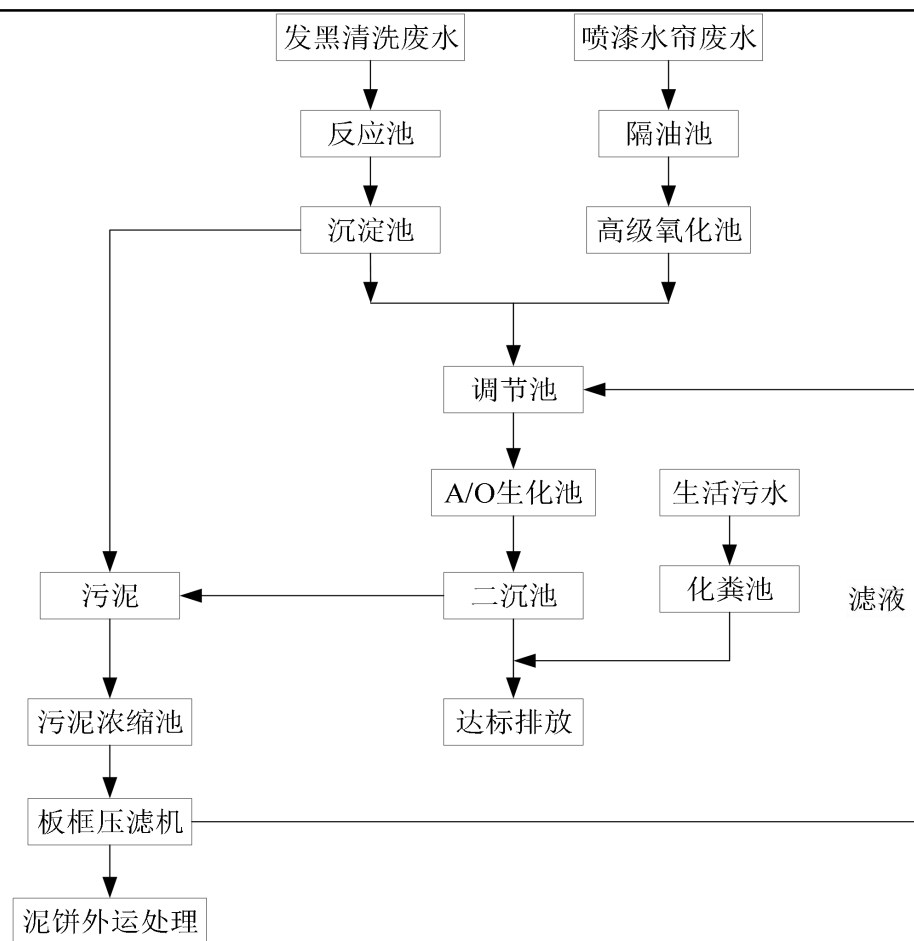


图4-2 项目生产废水处理工艺流程图

项目外排废水处理设施预处理效果见表 4-13。

表 4-13 各污水处理单元污染物去除率一览表

水质指标		COD _{Cr}	氨氮	SS	总磷	总氮	总铜	二甲苯	总氮	石油类
进“反应沉淀池”废水	进水 (mg/L)	200	/	150	2.5	5	0.7	/	/	/
	去除率 (%)	0	/	90	80	80	70	/	/	/
	出水 (mg/L)	200	/	15	0.5	1.0	0.2	/	/	/
进“隔油池”废水	进水 (mg/L)	1500	35	800	/	/	/	8	70	150
	去除率 (%)	20	0	0	/	/	/	0	0	60
	出水 (mg/L)	1200	35	800	/	/	/	8	70	60
进“高级氧化池”废水	进水 (mg/L)	1200	35	800	0	0	0	8	70	60
	去除率 (%)	60	50	20	0	0	0	60	50	60
	出水 (mg/L)	480	18	640	0.0	0.0	0.0	3.2	35	24
进“调节池”废水	出水 (mg/L)	276	5	185	0.4	0.7	0.2	0.9	10	7
进“A/O 生化池”废水	进水 (mg/L)	276	5	185	0	1	0	1	10	7
	去除率 (%)	50	30	50	5	5	5	10	20	30
	出水 (mg/L)	138	3	92	0.3	0.7	0.1	0.8	8	5
综合排放口 (mg/L)		289	26	205	0.1	0.2	0.0	0.2	2.2	1.3
标准限值 (mg/L)		500	35	400	0.5	4	1.5	1	70	20
达标性		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

4.1.2.3 废水污染防治措施可行性

表 4-14 项目废水防治设施相关参数一览表

序号	废水类别	污染物种类	污染防治设施概况				排放口类型	排放口编号
			处理能力(t/d)	处理工艺	处理效率(%)	是否为可行技术		
1	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS	5.0	化粪池	/	是（《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造工业》（HJ1027-2019）	总排放口（间接排放）	DW001
2	生产废水	COD _{Cr}	5.0	反应池-沉淀池-隔油池-高级氧化池-厌氧池-好氧池-沉淀池	75.1%			
		NH ₃ -N			65.0%			
		SS			71.7%			
		总硒			81.0%			
		总锌			81.0%			
		总铜			71.5%			
		二甲苯			64.0%			
		总氮			60.0%			
		石油类			88.0%			

4.1.2.4 排放口信息

本项目废水排放口基本情况见下表。

表 4-15 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口经纬度		废水(万t/a)	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	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°12'25.166"	29°44'16.510"	0.07153	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	8:00-5:00	诸暨市海东水处理有限公司	COD _{Cr}	50
								NH ₃ -N	5
								SS	10
								总硒	0.1
								总锌	1
								总铜	0.5
								二甲苯	0.4
								总氮	15
								石油类	1

4.1.2.5 项目依托污水处理厂可行性分析

诸暨市海东水处理有限公司已投入使用，采取的污水处理工艺为水解+A²/O，诸暨市海东污水处理有限公司位于浙江省诸暨市陶朱街道张乐村，现有设计处理规模约 14 万 t/d，服务范围为浦阳西江以西地区，进水性质为生活污水及工业废水，废水排放水体为浦阳江。

目前，诸暨市海东水处理有限公司尾水排放标准为《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准：pH6~9、BOD₅≤10mg/L、COD_{Cr}≤50mg/L、SS≤10mg/L、NH₃-N≤5mg/L、TP≤0.5mg/L。表 4-16 统计了 2025

年 6 月一期工程在线监测的出水水质情况。

表 4-16 诸暨市海东水处理有限公司在线监测数据

日期	pH	化学需氧量 mg/L	NH ₃ -N mg/L	TP mg/L	TN mg/L	水量 万 m ³ /d	水温℃
2025-5-1	7.36	39.92	0.0376	0.2042	11.146	10.145	28.5
2025-5-2	7.32	37.78	0.0365	0.1975	12.007	9.929	28.1
2025-5-3	7.29	33.68	0.0351	0.1651	12.089	10.087	27.5
2025-5-4	7.32	35.35	0.0363	0.168	12.622	10.344	27.4
2025-5-5	7.35	40.05	0.0391	0.2075	12.349	10.662	27.8
2025-5-6	7.34	39.58	0.0421	0.1947	11.32	9.315	28.2
2025-5-7	7.44	42.36	0.0409	0.1865	10.528	8.874	28.8
2025-5-8	7.55	40.88	0.0408	0.1985	9.978	8.852	29
2025-5-9	7.47	42.29	0.0428	0.212	9.356	7.800	28.8
2025-5-10	7.52	41.41	0.0485	0.2535	8.457	8.588	29
2025-5-11	7.5	43.06	0.0451	0.2645	8.924	8.097	29.2
2025-5-12	7.46	42.86	0.0418	0.2232	10.009	8.108	29
2025-5-13	7.49	44.47	0.0442	0.2802	9.705	8.978	29.2
2025-5-14	7.43	45.33	0.0478	0.2764	9.935	9.293	29.5
2025-5-15	7.44	44.28	0.0469	0.2655	10.137	6.732	29.9
2025-5-16	7.57	45.54	0.0491	0.2853	10.062	7.521	30.4
2025-5-17	7.54	45.2	0.05	0.3052	9.663	7.146	31
2025-5-18	7.68	45.56	0.0513	0.3725	9.719	8.010	30.9
2025-5-19	7.54	46.48	0.0497	0.374	9.82	7.996	31
2025-5-20	7.57	47.02	0.0531	0.3768	10.22	8.453	31.3
2025-5-21	7.56	44.67	0.0516	0.3908	10.579	9.174	31.3
2025-5-22	7.51	44.28	0.052	0.337	10.786	8.733	31.3
2025-5-23	7.38	43.5	0.0525	0.3315	10.515	9.171	31
2025-5-24	7.39	42.33	0.0543	0.3448	9.583	9.215	30.5
2025-5-25	7.38	42.55	0.0558	0.3508	8.976	9.672	30.4
2025-5-26	7.41	43	0.0573	0.3463	9.443	9.820	30.2
2025-5-27	7.47	42.09	0.0599	0.3518	9.49	2.695	30
2025-5-28	7.53	42.82	0.038	0.2515	10.529	9.312	29.8
2025-5-29	7.59	40.03	0.0326	0.2513	10.954	9.050	29.6
2025-5-30	7.73	42.33	0.0414	0.2777	11.481	9.063	29.8
2025-5-31	7.74	41.24	0.0414	0.269	11.77	8.528	29.9

由上表可知，诸暨市海东水处理有限公司近期废水排放水质符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准。根据诸暨市海东水处理有限公司公布的排污许可证执行报告，2025 年 5 月平均处理水量约 8.648 万吨/日<14 万 t/d 的设计处理量，本项目综合废水排放量为 1067.1t/a，已通过企业内部削减排放量。因此诸暨市海东水处理有限公司尚有余量可接纳项目综合废水。项目地污水管网已铺设，项目排放的生活废水和生产废水分别经相应处理后能达到纳管标准，不会对诸暨市海东水处理有限公司造成冲击，经诸暨市海东水处理有限公司处理后能达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入浦阳江。综上，项目经处理达标后的综合废水依托集中污水处理

	厂处理可行。 4.1.2.6 自行监测计划 项目废水自行监测计划详见项目日常污染源监测计划汇总表 4-31。
--	---

4.1.3 噪声

4.1.3.1 项目主要噪声源

项目建成后，噪声主要为机械设备的运行噪声。噪声污染源强核算结果及相关参数见表 4-17。

表 4-17 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声源控制措施	空间相对位置 ^① /m			距室内边界距离/m	室内边界声级 ^② /dB(A)	运行时段	建筑物插入损失 ^③ /dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	厂房	开平机	/	68/1	厂房内墙体隔声、减振	-10	27	1	34.5	55.5	8:00-17:00	21.0	34.5	1.0
2		液压摆式剪板机 1	QC12Y-4*3200	70/1		-16	27	1	34.5	57.5	8:00-17:00	21.0	36.5	1.0
3		液压摆式剪板机 2	QC12Y-4*3200	70/1		-21	27	1	34.5	57.5	8:00-17:00	21.0	36.5	1.0
4		液压摆式剪板机 3	QC12Y-4*4000	70/1		-26	27	1	34.5	57.5	8:00-17:00	21.0	36.5	1.0
5		直角裁料机	SM-482	72/1		-8	24	0.5	34.5	59.5	8:00-17:00	21.0	38.5	1.0
6		斜角裁料机	SM-481	72/1		-12	24	0.5	34.5	59.5	8:00-17:00	21.0	38.5	1.0
7		数控金属开槽机	PGO2K-1220/4000	75/1		-33	24	0.5	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
8		台式钻床 1	Z512-2	78/1		-40	23	1	34.5	65.5	8:00-17:00	21.0	44.5	1.0
9		台式钻床 2	Z512-2	78/1		-40	25	1	34.5	65.5	8:00-17:00	21.0	44.5	1.0
10		液压板料折弯机 1	WC67Y-100/400	76/1		-29	27	0.5	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
11		液压板料折弯机 2	WC67Y-100/400	76/1		-31	27	0.5	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
12		开式可倾压力机 1	JB23-25	75/1		-34	27	0.5	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
13		开式可倾压力机 2	JB23-25	75/1		-37	27	0.5	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
14		开式可倾压力机 3	JB23-25	75/1		-40	27	0.5	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
15		精雕机 1	KS1325//KS1530	75/1		-48	17	1	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
16		精雕机 2	KS1325//KS1530	75/1		-48	10	1	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
17		精雕机 3	KS1325//KS1530	75/1		-48	3	1	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
18		精雕机 4	KS1325//KS1530	75/1		-43	17	1	34.5	62.5	8:00-17:00	21.0	41.5	1.0
19		精雕机 5	KS1025	76/1		-43	10	1	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
20		精雕机 6	KS1025	76/1		-42	3	1	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0

运营
期环
境影
响和
保护
措施

21	打磨房, 砂带机	6m×4m×3.5m	78/1		-37	4	1	34.5	65.5	8:00-17:00	21.0	44.5	1.0
22	拉丝机	/	77/1		-34	4	1	34.5	64.5	8:00-17:00	21.0	43.5	1.0
23	水帘喷漆房, 喷枪 1	6.8m×4.18m×3m	76/1		-27	39	1.5	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
24	水帘喷漆房, 喷枪 2	6m×4.2m×4m	76/1		-35	39	1.5	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
25	喷塑房, 喷枪	6m×7.5m×4m	77/1		-43	39	1.5	34.5	64.5	8:00-17:00	21.0	43.5	1.0
26	冷压胶合机	/	74/1		-37	16	1	34.5	61.5	8:00-17:00	21.0	40.5	1.0
27	切割机	/	78/1	厂房内墙	-37	12	1	34.5	65.5	8:00-17:00	21.0	44.5	1.0
28	激光电焊机 1	NB-270/NBC-250	76/1	体隔声、减振	-31	4	1	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
29	激光电焊机 2	NB-270/NBC-250	76/1		-28	4	1	34.5	63.5	8:00-17:00	21.0	42.5	1.0
30	螺杆式空压机 1	SLF-30	80/1		-25	37	1	34.5	67.5	8:00-17:00	21.0	46.5	1.0
31	螺杆式空压机 2	SLF-30	80/1		-25	35	1	34.5	67.5	8:00-17:00	21.0	46.5	1.0
32	风机（打磨拉丝）1	2000m³/h	80/1	隔声罩+隔振机座+弹性连接或	-38	2	1	34.5	67.5	8:00-17:00	21.0	46.5	1.0
33	风机（涂装）2	5000m³/h	83/1	风机间加吸音材料	-31	41	1	34.5	70.5	8:00-17:00	21.0	49.5	1.0
34	风机（喷塑）3	4000m³/h	82/1		-40	41	1	34.5	69.5	8:00-17:00	21.0	48.5	1.0
35	风机（固化）4	1500m³/h	78/1		-49	41	1	34.5	65.5	8:00-17:00	21.0	44.5	1.0
36	水泵	/	79/1	隔声罩+隔振元件+弹性连接	-12	40	1	34.5	66.5	8:00-17:00	21.0	45.5	1.0

注：①本次评价以东南角（120°12'29.511"，29°44'16.887"）为原点（0，0）。
②本表由 EIAPro2021 软件导出。根据软件开发人员解释，封闭的室内会有混响声，而距室内边界距离是虚拟半圆的半径，也就是说所有位于同一个室内声源，都是假设它位于室内中间参与计算，因此导出的表格会出现同一建筑物中不同设备各数据相等。
③车间隔声量由墙、门、窗等综合而成，一般在 10～25dB，本项目车间房屋隔声量 TL 取 15dB，建筑插入损失为（TL+6）。

运营 期环 境影 响和 保护 措施	4.1.3.2 预测模式	本项目中主要噪声源分为两类：室内声源。 本次评价声环境预测分析采用《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)附录 A 和附录 B 中给出的预测方法进行预测。																									
	4.1.3.3 预测结果与评价	本次评价噪声预测考虑项目正常运行时，主要噪声源同时运行时，外排噪声对周边环境的影响。预测结果汇总如表 4-18 所示。 表 4-18 声环境影响预测结果与达标分析表 <table><tr><th>序号</th><th>预测点名称</th><th>噪声昼间标准/dB(A)</th><th>噪声昼间贡献值/dB(A)</th><th>超标和达标情况</th></tr><tr><td>1</td><td>东厂界</td><td>65</td><td>58.0</td><td>达标</td></tr><tr><td>2</td><td>南厂界</td><td>65</td><td>61.2</td><td>达标</td></tr><tr><td>3</td><td>西厂界</td><td>65</td><td>63.3</td><td>达标</td></tr><tr><td>4</td><td>北厂界</td><td>65</td><td>61.7</td><td>达标</td></tr></table> 由表 4-17 可知，项目运营后，本项目厂界昼间噪声贡献值为 58.0-63.3dB(A)之间，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	序号	预测点名称	噪声昼间标准/dB(A)	噪声昼间贡献值/dB(A)	超标和达标情况	1	东厂界	65	58.0	达标	2	南厂界	65	61.2	达标	3	西厂界	65	63.3	达标	4	北厂界	65	61.7	达标
	序号	预测点名称	噪声昼间标准/dB(A)	噪声昼间贡献值/dB(A)	超标和达标情况																						
	1	东厂界	65	58.0	达标																						
	2	南厂界	65	61.2	达标																						
	3	西厂界	65	63.3	达标																						
	4	北厂界	65	61.7	达标																						
	4.1.3.4 噪声污染防治措施	为进一步确保厂界声环境达标排放，同时保障员工工作条件，要求企业进行噪声治理并加强管理。主要从以下几个方面考虑： ②在设备选型上尽量选用优质低噪低功率设备，合理布置生产设备车间布局。 ③高噪声设备底部设置减振垫减震。 ④风机设置隔声罩+隔振机座+弹性连接或风机间加吸音材料，水泵设置隔声罩+隔振元件+弹性连接。 ④加强设备维修和日常维护，使各设备均处于正常良好状态运行。 ⑤加强工人生产操作管理，避免非正常生产噪声的产生。																									
	4.1.3.4 自行监测计划	项目噪声自行监测计划详见项目日常污染源监测计划汇总表 4-31。																									
	4.1.4 固体废物																										
4.1.4.1 源强核算	本项目产生的固废主要为废边角料、含油金属屑、废切削液、废砂带和废砂纸、废布袋、集尘灰、发黑槽液、废拉丝布和百洁布、漆渣、废过滤棉、废活性炭、喷塑集尘灰、废滤芯、废焊渣、废液压油、废润滑油、危险废包装材料、一																										

	般废包装材料、废油桶、污泥和生活垃圾等。 (1) 废边角料 (S1) 本项目下料、开槽、冲孔等机加工过程会产生边角料，根据原有项目生产情况，边角料产生量占原料的损耗量的 1%，本项目金属原料用量为 56t/a，则边角料产生量为 0.56t/a，废边角料收集后外售综合利用。 (2) 含油金属屑 (S2) 本项目湿加工（雕刻等）过程中使用切削液等冷却介质，产生沾染切削液的金属屑，其产生量约占原料加工量的 0.1%，则新增含油金属屑 0.017t/a。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码为 900-006-09，废物名称为使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液，集中收集后委托有资质单位处置。 (3) 废切削液 (S3) 本项目切削液用量为 0.1t/a，切削液使用时与水进行 1：20 稀释后使用；切削液循环使用，定期补充，每半年更换一次；废切削液约为用量的 50%，则废切削液产生量为 1.05t/a。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码为 900-006-09，废物名称为使用切削油和切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液，集中收集后委托有资质单位处置。 (4) 废砂带和废砂纸 (S4) 项目打磨和拉丝过程中会产生废砂带和废砂纸，废砂带和废砂纸损耗约 20% 后更换，产生量约为 0.368t/a。废砂带和废砂纸收集后外售综合利用。 (5) 废布袋 (S5) 项目打磨和拉丝粉尘处理装置布袋除尘器需要定期维修，布袋需要定期更换，根据业主提供资料，布袋更换频率为每年一次，单个布袋除尘器每次更换量为 0.25t，则废布袋产生量为 0.25t/a，收集后外售物资部门综合利用。 (6) 集尘灰 (S6) 根据工程分析，打磨和拉丝集尘灰产生量约为 0.064t/a，收集后外售物资部门
--	--

	综合利用。 (7) 废槽渣 (S7) 项目发黑过程中会产生少量槽渣，槽渣产生量约为槽液的 2%；则本项目废槽渣产生量约为 0.122t/a。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW17 表面处理废物，废物代码为 336-064-17，废物名称为金属或者塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈（不包括喷砂除锈）、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥，集中收集后委托有资质单位处置。 (8) 发黑槽液 (S8) 根据表 2-5 发黑线废水排放规律表，发黑过程产生的废槽液约为 1.44t/a。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW17 表面处理废物，废物代码为 336-064-17，废物名称为金属或者塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈（不包括喷砂除锈）、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥，集中收集后委托有资质单位处置。 (9) 废拉丝布和百洁布 (S9) 项目拉丝过程中会产生废拉丝布和百洁布，废拉丝布和百洁布损耗约 20%后更换，产生量约为 0.16t/a。废拉丝布和百洁布收集后外售综合利用。 (10) 漆渣 (S10) 在喷漆过程中由于漆雾颗粒较大，且喷漆房吸风口位于顶部，部分漆雾在沉降过程中形成漆渣。根据工程分析，油性漆渣的产生量为 0.432t/a。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW12 染料、涂料废物，废物代码为 900-252-12，废物名称为使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物，集中收集后委托有资质单位处置。 (11) 废过滤棉 (S11) 本项目喷漆废气处理设施中设置 1 套过滤棉去除漆雾，过滤棉一次填充 20kg，每月更换一次，产生量为 0.269t/a（过滤棉 0.24t/a，漆雾 0.029t/a）。主要成分是
--	--

	纤维和上面截留的油漆固体份。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-041-49，废物名称为含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质，集中收集后委托有资质单位处置。 （12）废活性炭（S12） 根据废气源强估算，挥发性有机物有组织废气削减量为 0.199t/a，根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南（试行）》中的附录 A 废气收集参数和最少活性炭装填量参考表，风量在 5000~10000Nm³/h，VOCs 初始浓度在 0~200mg/Nm³ 之间，活性炭最少装填量为 1.0t；活性炭装填量按照每吨吸附 150kgVOCs 计算；喷漆废气处理设施单级活性炭装填量为 1.0t，活性炭总装填量为 2.0t，由于废气吸附量较小，半年不更换也不会导致活性炭饱和，故半年更换一次；综上，废活性炭合计产生 4.199t/a。 要求采用碘值≥800mg/g 的颗粒活性炭，设计过流风速≤0.6m/s，活性炭层厚度宜≥400mm，停留时间≥0.75s。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-039-49，废物名称为烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭，集中收集后委托有资质单位处置。 （13）喷塑集尘灰（S13） 根据工程分析，喷塑集尘灰产生量约为 0.385t/a，收集后外售物资部门综合利用。 （14）废滤芯（S14） 本项目喷塑粉尘处理装置滤芯除尘器需要定期维修，滤芯需要定期更换，根据业主提供资料，滤芯更换频率为每年一次，每次更换量为 0.2t，则废滤芯产生量为 0.2t/a。废滤芯收集后收集后外售综合利用。 （15）焊渣（S15） 项目焊接工序会产生焊渣，焊渣产生量约为焊丝用量的 5%，则项目焊渣产生
--	--

量约为 0.025t/a。焊渣收集后外售综合利用。

（16）废液压油（S16）

项目机加工设备维护过程中产生废液压油，根据企业提供的资料，企业液压油单次填装量约为 0.17t，平均每年更换 1 次，废液压油产生量约为填装量的 80%，则废液压油产生量约为 0.136t/a。

对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-218-08 液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油，集中收集后委托有资质单位处置。

（17）废润滑油（S17）

本项目机加工设备维修产生废润滑油，废润滑油产生量约为用量的 90%，则本项目废润滑油的产生量为 0.009t/a。

对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-214-08 车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油，集中收集后委托有资质单位处置。

（18）危险废包装材料（S18）

项目发黑剂、聚氨酯胶粘剂、涂料使用及废桶产生情况见表 4-19。

表 4-19 固体废物属性判定表

序号	原料名称	用量（t/a）	包装方式	废桶数量（个）	桶自重（kg/个）	废桶产生量（t/a）
1	常温发黑剂	0.1	25kg/桶	4	1.5	0.006
2	聚氨酯胶粘剂主剂	0.4	25kg/桶	16	1.5	0.024
3	聚氨酯胶粘剂固化剂	0.1	25kg/桶	4	1.5	0.006
4	聚酯树脂清漆	0.300	25kg/桶	12	1.5	0.018
5	聚酯漆固化剂	0.150	25kg/桶	6	1.5	0.009
6	聚酯漆稀释剂	0.075	25kg/桶	3	1.5	0.0045
7	清洗剂	0.010	10kg/桶	2	0.8	0.0016
8	水性氟碳罩光清漆	1.200	25kg/桶	48	1.5	0.072
9	水性氟碳面漆固化剂	0.300	25kg/桶	12	1.5	0.018
合计						0.159

对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，该固废属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-041-49，废物名称为含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质，集中收集后委托有资质单位处置。

	(19) 一般废包装材料 (S19) 本项目塑粉采用纸箱和塑料包装, 塑粉用量为 1.5t/a, 单个塑粉包装重为 1kg, 废包装材料总重量约为 0.06t/a。一般废包装材料收集后外售综合利用。 (20) 废油桶 (S20) 本项目润滑油、液压油和切削液均使用铁桶包装, 其中润滑油、液压油和切削液用量分别为 0.17t/a、0.01t/a、0.1t/a, 单桶重分别为 20kg、0.8kg、1.5kg, 废油类废包装桶重约为 0.023t/a。 对照《国家危险废物名录 (2025 年版)》该固废属于危险废物, 废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物, 废物代码为 900-249-08, 废物名称为其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物, 集中收集后委托有资质单位处置。 (21) 污泥 (S21) 本项目废水处理采用反应池-沉淀池-隔油池-厌氧池-好氧池-沉淀池工艺处理, 沉淀过程中会产生污泥, 污泥经板框压滤机处理。根据类比调查, 物化处理污泥 (含水率 80%) 产生量约为废水量的 0.5%, 生化处理污泥 (含水率 80%) 产生量约为废水量的 0.1%, 本项目物化和生化处理废水量分别为 150t/a、206t/a, 则污泥产生量约为 0.956t/a。 对照《国家危险废物名录 (2025 年版)》, 该固废属于危险废物, 废物类别为 HW17 表面处理废物, 废物代码为 336-064-17, 废物名称为金属或者塑料表面酸 (碱) 洗、除油、除锈 (不包括喷砂除锈)、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥, 集中收集后委托有资质单位处置。 (22) 生活垃圾 (S22) 项目员工 40 人, 厂内不设住宿, 生活垃圾产生系数以 0.5kg/人·d 计, 生活垃圾产生量约 6t/a, 由环卫部门统一清运。
--	--

运营
期环
境影
响和
保护
措施

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）的规定，副产物属性判断情况如下表所示。

表 4-20 固体废物属性判定表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	产生量（t/a）	是否属固体废物	判定依据
1	废边角料	机加工	固态	钢材、铝材	0.56	是	4.2（a）
2	含油金属屑	湿加工	固态	钢材、矿物油	0.017	是	4.2（a）
3	废切削液	湿加工	液态	矿物油	1.05	是	4.1（h）
4	废砂带和废砂纸	打磨	固态	砂带、砂纸	0.368	是	4.1（h）
5	废布袋	打磨和拉丝粉尘处理	固态	玻璃纤维毡	0.25	是	4.3（l）
6	集尘灰	打磨和拉丝粉尘处理	固态	铁粉	0.064	是	4.3（a）
7	废槽渣	发黑	固态	铜及其化合物	0.122	是	4.3（b）
8	发黑槽液	发黑	液态	铜及其化合物	1.44	是	4.3（b）
9	废拉丝布和百洁布	拉丝	固态	纤维	0.16	是	4.1（h）
10	漆渣	喷漆废气处理	固态	树脂、填料	0.432	是	4.3（n）
11	废过滤棉	喷漆废气处理	固态	树脂、玻璃纤维	0.269	是	4.3（l）
12	废活性炭	喷漆废气处理	固态	活性炭、有机溶剂	4.199	是	4.3（l）
13	喷塑集尘灰	喷塑粉尘处理	固态	塑粉	0.385	是	4.1（h）
14	废滤芯	喷塑	固态	塑粉、玻璃纤维	0.2	是	4.3（l）
15	焊渣	焊接	固态	铁、锰等	0.025	是	4.2（a）
16	废液压油	设备维修	液态	矿物油	0.136	是	4.1（h）
17	废润滑油	设备维修	液态	矿物油	0.009	是	4.1（h）
18	危险废包装材料	原料包装	固态	铁、树脂、溶剂	0.159	是	4.1（c）
19	一般废包装材料	原料包装	固态	纸板、塑料	0.06	是	4.1（h）
20	废油桶	原料包装	固态	铁、矿物油	0.023	是	4.1（c）
21	污泥	废水处理	固态	铜及其化合物、有机物	0.956	是	4.3（e）
22	生活垃圾	职工生活	固态	塑料、纸张	6.0	是	4.4（b）

根据《国家危险废物名录（2025 年版）》以及《危险废物鉴别标准》，判定建设项目的固体废物是否属于危险废物，本项目工程分析中危险废物汇总见表 4-21。

表 4-21 项目危险废物工程分析汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	年产量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施			
											收集	运输	贮存	处置
1	含油金属屑	HW09	900-006-09	0.017	湿加工	固态	钢材、矿物油	矿物油	每天	T	袋装收集	密封转运	危废库内分类、分区、包装存放	委托有资质单位处置
2	废切削液	HW09	900-006-09	1.05	湿加工	液态	矿物油	矿物油	每天	T	桶装收集	密封转运		
3	废槽渣	HW17	336-064-17	0.122	发黑	固态	铜及其化合物	铜及其化合物	每天	T/C	袋装收集	密封转运		
4	发黑槽液	HW17	336-064-17	1.44	发黑	液态	铜及其化合物	铜及其化合物	每半年	T/C	桶装收集	密封转运		
5	漆渣	HW12	900-252-12	0.432	喷漆废气处理	固态	树脂、填料	树脂、填料	每天	T,I	袋装收集	密封转运		
6	废过滤棉	HW49	900-041-49	0.269	喷漆废气处理	固态	树脂、填料、玻璃纤维	树脂、填料	每月	T/In	袋装收集	密封转运		
7	废活性炭	HW49	900-039-49	4.199	喷漆废气处理	固态	活性炭、有机溶剂	有机溶剂	每半年	T	袋装收集	密封转运		
8	废液压油	HW08	900-218-08	0.136	设备维修	液态	矿物油	矿物油	每年	T,I	桶装收集	密封转运		
9	废润滑油	HW08	900-214-08	0.009	设备维修	液态	矿物油	矿物油	每年	T,I	桶装收集	密封转运		
10	危险废包装材料	HW49	900-041-49	0.159	原料包装	固态	铁、树脂、溶剂	树脂、溶剂	每天	T/In	堆放、加盖	密封转运		
11	废油桶	HW08	900-249-08	0.023	原料包装	固态	铁、矿物油	矿物油	每年	T,I	堆放、加盖	密封转运		
12	污泥	HW17	336-064-17	0.956	废水处理	固态	铜及其化合物、有机物	铜及其化合物、有机物	每天	T/C	袋装收集	密封转运		

表 4-22 建设项目固体废物产生情况汇总表

序号	固体废物名称	产生环节	属性	类别及代码	物理性状	主要有毒有害物质名称	环节危险特性	年产量(t/a)	贮存方式	利用处置方式	去向	利用量(t/a)	处置量(t/a)
1	废边角料	机加工	一般固废	SW17 900-001-S17	固态	/	/	0.56	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.56	0
2	含油金属屑	湿加工	危险废物	HW09 900-006-09	固态	矿物油	T	0.017	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.017
3	废切削液	湿加工	危险废物	HW09	液态	矿物油	T	1.05	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	1.05

					900-006-09									
4	废砂带和废砂纸	打磨	一般固废	SW17 900-099-S17	固态	/	/	0.368	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.368	0	
5	废布袋	打磨和拉丝粉尘处理	一般固废	SW59 900-009-S59	固态	/	/	0.25	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.25	0	
6	集尘灰	打磨和拉丝粉尘处理	一般固废	SW17 900-099-S17	固态	/	/	0.064	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.064	0	
7	废槽渣	发黑	危险废物	HW17 336-064-17	固态	铜及其化合物	T/C	0.122	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.122	
8	发黑槽液	发黑	危险废物	HW17 336-064-17	液态	铜及其化合物	T/C	1.44	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	1.44	
9	废拉丝布和百洁布	拉丝	一般固废	SW17 900-099-S17	固态	/	/	0.16	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.16	0	
10	漆渣	喷漆废气处理	危险废物	HW12 900-252-12	固态	树脂、填料	T,I	0.432	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.432	
11	废过滤棉	喷漆废气处理	危险废物	HW49 900-041-49	固态	树脂、填料	T/In	0.269	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.269	
12	废活性炭	喷漆废气处理	危险废物	HW49 900-039-49	固态	有机溶剂	T	4.199	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	4.199	
13	喷塑集尘灰	喷塑粉尘处理	一般固废	SW17 900-099-S17	固态	/	/	0.385	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.385	0	
14	废滤芯	喷塑	一般固废	SW59 900-009-S59	固态	/	/	0.2	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.2	0	
15	焊渣	焊接	一般固废	SW17 900-099-S17	固态	/	/	0.025	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.025	0	
16	废液压油	设备维修	危险废物	HW08 900-218-08	液态	矿物油	T,I	0.136	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.136	
17	废润滑油	设备维修	危险废物	HW08 900-214-08	液态	矿物油	T,I	0.009	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.009	

18	危险废包装材料	原料包装	危险废物	HW49 900-041-49	固态	树脂、溶剂	T/In	0.159	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.159
19	一般废包装材料	原料包装	一般固废	SW17 900-003-S17 900-005-S17	固态	/	/	0.06	暂存于一般固废仓库	委托利用	外售综合利用	0.06	0
20	废油桶	原料包装	危险废物	HW08 900-249-08	固态	矿物油	T,I	0.023	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.023
21	污泥	废水处理	危险废物	HW17 336-064-17	固态	铜及其化合物、有机物	T/C	0.956	暂存于危废仓库	委托处置	有资质单位	0	0.956
22	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	/	固态	/	/	6.0	暂存于生活垃圾桶	委托处置	环卫部门清运	0	6.0

2、危险废物贮存场所(设施)

本项目预计在厂区内设 1 个约 20m² 的危废仓库。

表 4-23 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所(设施)名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力/t	贮存周期
1	危废仓库	含油金属屑	HW09	900-006-09	位置详见 附图 10	20m ² 的危 废仓库	袋装	0.017	季度
2		废切削液	HW09	900-006-09			桶装	1.05	季度
3		废槽渣	HW17	336-064-17			袋装	0.122	季度
4		发黑槽液	HW17	336-064-17			桶装	1.44	季度
5		漆渣	HW12	900-252-12			袋装	0.432	季度
6		废过滤棉	HW49	900-041-49			袋装	0.269	季度
7		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装	4.199	季度
8		废液压油	HW08	900-218-08			桶装	0.136	季度
9		废润滑油	HW08	900-214-08			桶装	0.009	季度
10		危险废包装材料	HW49	900-041-49			堆放、加盖	0.159	季度
12		废油桶	HW08	900-249-08			堆放、加盖	0.023	季度
13		污泥	HW17	336-064-17			袋装	0.956	季度

危废仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求进行设计、建设。

表 4-24 项目固体废物利用处置方式评价表

序号	固废名称	产生工序	属性	产生量(t/a)	处置方式	要求符合性
1	废边角料	机加工	一般固废	0.56	外售综合利用	符合
2	含油金属屑	湿加工	危险废物	0.017	委托有资质单位处置	符合
3	废切削液	湿加工	危险废物	1.05	委托有资质单位处置	符合
4	废砂带和废砂纸	打磨	一般固废	0.368	外售综合利用	符合
5	废布袋	打磨和拉丝粉尘处理	一般固废	0.25	外售综合利用	符合
6	集尘灰	打磨和拉丝粉尘处理	一般固废	0.064	外售综合利用	符合
7	废槽渣	发黑	危险废物	0.122	委托有资质单位处置	符合
8	发黑槽液	发黑	危险废物	1.44	委托有资质单位处置	符合
9	废拉丝布和百洁布	拉丝	一般固废	0.16	外售综合利用	符合
10	漆渣	喷漆废气处理	危险废物	0.432	委托有资质单位处置	符合
11	废过滤棉	喷漆废气处理	危险废物	0.269	委托有资质单位处置	符合
12	废活性炭	喷漆废气处理	危险废物	4.199	委托有资质单位处置	符合
13	喷塑集尘灰	喷塑粉尘处理	一般固废	0.385	外售综合利用	符合
14	废滤芯	喷塑	一般固废	0.2	外售综合利用	符合
15	焊渣	焊接	一般固废	0.025	外售综合利用	符合
16	废液压油	设备维修	危险废物	0.136	委托有资质单位处置	符合
17	废润滑油	设备维修	危险废物	0.009	委托有资质单位处置	符合
18	危险废包装材料	原料包装	危险废物	0.159	委托有资质单位处置	符合
19	一般废包装材料	原料包装	一般固废	0.06	外售综合利用	符合
20	废油桶	原料包装	危险废物	0.023	委托有资质单位处置	符合
21	污泥	废水处理	危险废物	0.956	委托有资质单位处置	符合
22	生活垃圾	职工生活	生活垃圾	6.0	环卫部门统一清运	符合

综上所述，本项目各类固体废物处置符合国家技术政策及相关的环保要求，最终均可得到有效处置，因此总体上项目废物处置对环境的影响可以接受。

4.1.4.2 环境管理要求

1、危险固废环境管理要求

企业按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）设置危险废物识别标志。



图 4-3 危废仓库室外危险废物标签



图 4-4 危险废物标签

(1) 危险废物贮存场所（设施）要求

本项目产生危险废物暂存危废仓库，新建危废仓库建筑面积 20m²，可贮存危险废物 20 吨，故危废仓库可满足本项目需求。危废仓库地面采用环氧树脂浇筑，做好防腐防渗，防渗系数保证符合标准要求。项目所在地属 VI 度地震区，地质结构稳定，无地质灾害，且所用贮存危险废物容器与危险废物互不相容。企业对危险贮存场所做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等“六防措施”。

	废切削液、发黑槽液、废液压油、废润滑油桶装收集，危险废包装材料、废油桶加盖贮存，含油金属屑、废槽渣、漆渣、废过滤棉、废活性炭、污泥袋装收集，均存放于危废仓库，预计贮存周期最长为三个月，危废仓库可满足需求。各类危废委托处置前在危废仓库内分类分区贮存，危废仓库外贴警示标识牌，危废仓库内各类危险废物所在暂存区贴该类危废的标识牌，包装外粘贴危险废物标签，并执行联单制度和申报登记制度，做好危险废物情况的记录台账，包括名称、来源、数量、特性、入库日期、出库日期及接受单位名称等。 (2) 运输过程要求 在委托处理前，厂区内危险废物将运至厂区内危废仓库贮存。企业在厂区内转移危险废物至暂存点时需尽最大可能避开生产人员密集区及人流较大时间，在转移过程中应避免碰撞发生倾倒泄露。运输路线应有相应的标识引导，运输须配备专员，且须培训后上岗。运输专员在转运作业时采用专用的工具，并填写《危险废物场内转运记录表》。在定期委托处置时，由危废处置单位采用专用车辆按照相关规定运输至处置地点。运输过程中各项措施均按《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ 2025-2012)相关规定执行。 (3) 委托处置 本项目不自行处置危险废物，产生危废量少，委托有资质的单位处置。 2、一般工业固废管理要求 项目设置一般固废仓库，按要求设置环境保护图形标志。产生的一般工业固体废物分类收集暂存，定期清运外售综合利用，不在厂区内长期停留。 一般固废在企业中暂存，应选在符合规范的贮存场所以及贮存容器，并贴有标识、标志，具体格式如下。 图 4-5 一般固废贮存场所标识图 图 4-6 一般固废标志
--	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	3、生活垃圾环境管理要求 项目生活垃圾收集于厂区的生活垃圾桶，由环卫部门定期清运处置，尽量做到日产日清，不在厂区内长期停留。					
	4.1.5 地下水、土壤 1、地下水、土壤环境影响因素识别 本项目对地下水、土壤环境可能造成影响的污染源主要是调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、危废仓库、危化品仓库、废水处理站、事故应急池等区域，主要污染物为危险废物、危化品、发黑槽液泄漏产生的渗滤液。					
	2、污染途径分析 本项目地下水、土壤环境影响源及影响因子见下表。					
	表 4-25 项目地下水、土壤境影响源及影响因子					
	污染源	工艺流程/节点	污染途径	全部污染指标	特征因子	备注
	废气处理设备	喷漆、冷压胶合	大气沉降	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	正常工况
	喷漆房	喷漆	垂直入渗	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	非正常工况
	危废仓库、危化品仓库	危废暂存、危化品暂存	垂直入渗	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	乙酸正丁酯、二甲苯、三甲苯、环己酮、异氰酸酯类、二甲基乙醇胺、非甲烷总烃	非正常工况
3、污染防治措施 渗滤液对土壤和地下水造成的污染具有较强的隐蔽性，地下水、土壤环境一旦受到污染，很难清理整治，治理成本高。要求企业做好地下水、土壤污染防治措施。 （1）源头控制 加强清洁生产工作，从源头上减少“三废”发生量，减少环境负担。 （2）防渗漏措施 调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、危废仓库、危化品仓库、废水处理站、事故应急池等单元进行地面硬化、防腐、防渗处理，按照防渗标准要求进行合理设计，建立防渗设施的检漏系统。						

要求建设单位根据厂区天然包气带防污性能、污染控制难以程度及污染物特性对易造成地下水、土壤污染的区域采取必要的防腐防渗措施。污染区划分及防渗要求如下：

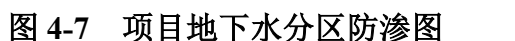


表 4-26 本项目污染区划分及防渗要求一览表

项目场地	防渗分区	防渗要求
调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、废水处理站、事故应急池	重点防渗区	等效粘土防渗层 Mb≥6m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB18598 执行
危废仓库		按照 GB18597-2023 执行
其他生产区、原料仓库、成品仓库	一般防渗区	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB16889 执行
一般固废仓库		按照 GB18599-2020 执行
办公区	简单防渗区	一般地面硬化

项目正常工况下，不会有危化品、危废泄漏情况发生，也不会对地下水、土壤环境造成影响。事故工况下，假设危化品、危废泄露等，相关污染物持续进入

	地下水、土壤中，则随着污染物持续泄漏，污染范围逐渐增大。故企业应做好日常地下水、土壤防护工作，环保设施及相关防渗系统应定时进行检修维护，一旦发现污染物泄漏应立即采取应急响应，截断污染源并根据污染情况采取土壤、地下水保护措施。建设单位切实落实好危化品和危废的贮存工作，做好各类设施及地面的防腐、防渗措施，本项目的建设对地下水、土壤环境影响是可接受的。 5、环境质量监测计划 根据《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》（HJ1209-2021），企业不涉及重点监测单位，项目土壤、地下水环境无需跟踪监测。																												
运营期环境影响和保护措施	4.1.6 生态 本项目位于绍兴市诸暨市陶朱街道荣马路2号，在诸暨市浣东街道工业园区用地范围内没有生态环境保护目标，不进行生态环境影响分析。																												
运营期环境影响和保护措施	4.1.7 环境风险 4.1.7.1 风险调查 根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录B，本项目主要危险物质为铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、油类物质、危险废物。风险源和危险物质分布及可能影响途径见下表。 表 4-27 风险源、危险物质及可能影响途径分析表 <table><tr><th>序号</th><th>危险单元</th><th>风险源</th><th>主要危险物质</th><th>环境风险类型</th><th>环境影响途径</th><th>可能受影响的环境敏感目标</th></tr><tr><td>1</td><td>危化品仓库</td><td>各存放区</td><td>铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、油类物质（润滑油、液压油）</td><td>火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏</td><td>大气、地表水、土壤、地下水</td><td>周边居民</td></tr><tr><td>2</td><td>危废仓库</td><td>各存放区</td><td>危险废物（铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、润滑油、液压油）</td><td>火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏</td><td>大气、地表水、土壤、地下水</td><td>周边居民</td></tr><tr><td>3</td><td>废气处理</td><td>废气处理设施</td><td>盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、非甲烷总烃、颗粒物</td><td>事故排放</td><td>大气</td><td>周边居民</td></tr></table> 根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录B确定危险物质的临界量，定量分析危险物质数量与临界量的比值（Q），详见表4-28。	序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标	1	危化品仓库	各存放区	铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、油类物质（润滑油、液压油）	火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏	大气、地表水、土壤、地下水	周边居民	2	危废仓库	各存放区	危险废物（铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、润滑油、液压油）	火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏	大气、地表水、土壤、地下水	周边居民	3	废气处理	废气处理设施	盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、非甲烷总烃、颗粒物	事故排放	大气	周边居民
	序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标																						
	1	危化品仓库	各存放区	铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、油类物质（润滑油、液压油）	火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏	大气、地表水、土壤、地下水	周边居民																						
	2	危废仓库	各存放区	危险废物（铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、切削液、润滑油、液压油）	火灾、爆炸引发伴生/次生污染排放、泄漏	大气、地表水、土壤、地下水	周边居民																						
	3	废气处理	废气处理设施	盐酸、二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯、非甲烷总烃、颗粒物	事故排放	大气	周边居民																						

表 4-28 建设项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	CAS 号	临界量 Q_n/t	厂区最大存在总量 q_n/t	该种危险物质 Q 值
1	铜及其化合物	/	0.25	7.50E-05	3.00E-04
2	亚硒酸钠	10102-18-8	50	1.25E-04	2.50E-06
3	盐酸	7647-01-0	7.5	1.25E-03	1.67E-04
4	二甲苯	1330-20-7	10	0.010	0.001
5	环己酮	108-94-1	10	0.004	3.75E-04
	二苯基甲烷二异氰酸酯 (MDI)	26447-40-5	0.5	0.0125	0.025
6	亲水性脂肪族聚异氰酸酯	822-06-0	50	0.025	5.00E-04
7	切削液	/	2500	0.020	8.00E-06
8	油类物质	/	2500	0.180	7.20E-05
9	危险废物	/	50	4.001	0.080
10	项目 Q 值 Σ				0.107

由上表可知，本项目危险物质 $Q < 1$ ，因此，该项目潜在环境危害程度较低。

4.1.7.2 风险防范措施

(1) 原料贮存、生产使用过程等环境风险防范

①未使用完的危险物质进行加盖处理；设单独的危险物质存放区（危化品仓库），未使用完的危险物质及时转移至危化品仓库，不同危险物质分类分区贮存，合理控制储存量和储存时间，对原料区周围按规范设截流设施，并采取防渗措施，地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与化学品相容，同时设置明显的标志、安全周知卡、告示牌和操作说明；②加强危险物质存储区的管理，由专人负责，非操作人员不得随意出入；③危险物质出入库必须检查验收登记，贮存期间定期养护，控制好贮存场所的温度和湿度；装卸、搬运时应轻装轻卸，注意自我防护；④要严格遵守《仓库防火安全管理规则》等有关贮存的安全规定；⑤加强对职工的安全教育，制定工作守则和个人卫生措施，所有操作人员必须了解各类化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康；⑥设置事故应急池可应对可能发生于生产车间内的突发火灾事故。

(2) 末端处理过程环境风险防范

确保废气末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境事件的发生，必须要加强废气治理设施的维护和管理。如发现人为原因不开启废气等末端治理措施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任及相应的法律责任。若末端治理措施因故不能运行或者检修，则生产必须停止。为确保处理效果，

	在车间设备检修期间，末端处理系统也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。贮存场所外要设置危险废物警示标志，危险废物容器和包装物上要设置危险废物标签。危险废物应当委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，严格执行危险废物转移计划审批和转移联单制度。危险废物存贮设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，地面必须硬化、耐腐蚀，且表面无裂缝，贮存设施周围应设置围墙或其它防护栅栏，并防风、防雨、防晒、防漏，做好危险废物的入库、存放、出库记录，不得随意堆置，委托资质单位处置等。 （3）环保设施风险防范措施 根据《关于加强工业企业环保设施安全生产工作的指导意见》（浙应急基础[2022]143号），企业需按照该文件相关要求执行，具体如下： ①对于本项目新增的环保设施，不采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。 ②要求企业委托有相应资质的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告,并按审查意见进行修改完善。 ③施工单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。 ④要求企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。企业应设立安全环保部门，负责全厂的安全、环保运营，应聘请具有多年实际经验的人才担当相关负责人，并设置专职安全员；操作工人必须经岗位培训考核合格，取得安全作业证。 ⑤根据环评风险识别内容，要求企业落实安全风险辨识和隐患排查治理工作。依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，严格日常安全检查。企业应当建立并完善隐患排查管理机构，配备相应的管理和技术人员。制定突发环境事件风险防控设施的操作规程和检查、运行、维修与维护等规定，保证资金投入，确保各设施处于正常完好状态。建立自查、自报、自改、自验的隐患排查治理组织实施制度。 ⑥严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落
--	---

	实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效的运行。 （4）火灾爆炸事故环境风险防范 加强原料仓库、生产车间、成品仓库的管理维护。原料仓库应采用防爆电器（防爆灯、防爆风扇等），并在原料仓库进出口安装防静电装置，张贴醒目的显示牌。企业应对生产设备、电线线路、废气处理设备及管道的维护，防止发生火灾、爆炸的可能。 （5）洪水、台风等风险防范 由于项目所在地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将原料仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。 （6）废水处理设施环境风险防范 要求企业设置事故废水收集（尽可能以非动力自流方式）和应急储存设施，以满足事故状态下收集泄漏物料、污染消防废水和污染雨水的要求，并建立防止事故废水进入外环境的控制、封堵系统。 当发生厂区火灾等事故，在消防过程将产生大量消防废水，部分未燃烧液体将混入消防废水中。参照中国石油化工集团公司《水体环境风险防控要点》（试行）（中国石化安环[2006]10号）“水体污染防控紧急措施设计导则”：企业应设置能够储存事故排水的储存设施，储存设施包括事故池、事故罐、防火堤内或围堰内区域等。企业应按照《水体环境风险防控要点》（试行）、《建筑设计防火规范》等要求设置足够容积的事故应急池。 $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$ $V_{\text{总}}$——事故储存设施总有效容积，式中$(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算$V_1 + V_2 - V_3$，取其中最大值。 V_1——收集系统范围内发生事故的最大一个容量的设备或贮罐物料量。本项目液压油采用桶装生贮存，液压油桶容积为200L； V_2——发生事故时的消防水量，$V_2 = 72\text{m}^3$。 $V_2 = \sum Q_{\text{消}} t_{\text{消}}$
--	--

	Q 消——发生事故的装置的同时使用的消防设施给水流量；消防废水产生量为 20L/s，即 72m³/h。 t 消——消防设施对应的设计消防历时，h；取 2h。 V3——发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量，V3=0m³。 V4——发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，V4=0m³。 V5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，V5=14.23m³。 V₅=10qF q——降雨强度，mm；按平均日降雨量； q=q_a/n q_a——年平均降雨量；诸暨地区年平均降雨量为 1373.6mm。 n——年平均降雨日数；取 158.3d。 F——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积；集雨面积约 0.164ha。 由以上估算可知，本项目应配备的事故应急池的总容量至少为 122.43m³。 考虑事故应急池的有效容积，预留一定的余量，企业需在厂区设置至少为 150m³的事故应急池，能够满足事故废水的最大容量。为方便收集事故废水，企业计划在生产车间东侧设有 1 个事故应急池，事故应急池有效容积约 150m³，能够满足项目需要。 (7) 突发环境污染事故应急监测 企业发生突发环境污染事故时，应急监测组应带上监测仪器和采样设备，若废气处理设施非正常排放，则需对周边大气中非正常排放物进行监测，具体污染物选取视情况而定。企业自身不具备相应的应急环境监测能力时，可委托当地相关监测部门进行应急监测。			
	表 4-29 建设项目环境风险简单分析内容表			
	建设项目名称	浙江盛世门业有限公司年产 1200 扇铜门、800 扇铸铝门生产线项目		
	建设地点	(浙江)省	(绍兴)市	(诸暨)市 陶朱街道荣马路 2 号
	地理坐标	经度	120°12'27.544"	纬度 29°44'17.577"
	主要危险物质及分布	发黑剂（铜及其化合物、亚硒酸钠、盐酸）、涂料（二甲苯、环己酮、亲水性脂肪族聚异氰酸酯）、切削液、油类物质（润滑油、液压油）均储存在原辅料仓库，危险废物储存在危废仓库。		
	环境影响途径及危害后果	可能潜在泄漏、火灾爆炸、产生伴次生污染物等风险。主要影响周边大气、水及土壤环境，进而影响周边居民。		
	风险防范措施要求	1、严格遵守《仓库防火安全管理规则》等有关贮存的安全规定，同时设置明显的标志、安全周知卡、告示牌和操作说明。加强危险化学品、危险废物的管理和工艺操作的安全生产管理，确保工艺操作规程和安全操作规程的贯彻执行。		

	2、根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定，危险废物贮存场所和设施符合“六防”，同时设置危废识别标志，标明名称、数量、贮存时间、应急措施等。 3、确保末端治理设施正常稳定运行，避免超标排放等突发环境事件的发生，必须要加强废气治理设施的维护和管理。 4、设置事故应急池，以便收集发生泄漏事故时所产生的物料。危化品仓库内应有消防器材，厂区内应设有相应的应急物资。 5、要求企业按照规定编制突发环境事件应急预案，并报环保部门备案。 6、当出现应急事故时应第一时间启动环境风险应急预案，做好相应的应急措施。															
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）： 通过计算，本项目所涉及的危险物质数量与临界量比值 Q 结果小于 1，采取相应的风险防范措施，可以将项目的风险水平降到较低的水平。本项目的环境风险是可以接受的、可控的，并且对环境危害较小。																
4.1.8 电磁辐射 本项目无需对电磁辐射影响进行分析。 4.1.9 排污许可管理类别判定 根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目排污许可管理类别判定依据见下表 4-30。 表 4-30 企业排污许可管理类别归类表 <table><tr><th>序号</th><th>行业类别</th><th>重点管理</th><th>简化管理</th><th>登记管理</th></tr><tr><td colspan="5">三十、金属制品业 33</td></tr><tr><td>66</td><td>结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338</td><td>有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的</td><td>其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）</td><td>/</td></tr></table> 根据上表判定依据，本项目属于金属门窗制造，年使用溶剂型涂料 0.525t，水性涂料 1.5t，属于简化管理类。要求企业在启动生产设施或者发生实际排污之前申领排污许可证。 4.1.10 日常监测 本企业未纳入重点排污单位名录，根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）和《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086-2020），项目自行监测计划详见表 4-31，企业可根据自身条件和能力，利用自有人员、场所和设备自行监测，也可委托其它有资质的检（监）测机构代其开展自行监测。企业应建立自行监测质量管理制度，按照相关技术规范要求做好监测质量保证与质量控制，并做好与监测相关的数据记录，按照规定进行保存，并依据相关法规向社会公开监测结果。		序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	三十、金属制品业 33					66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/
序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理												
三十、金属制品业 33																
66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/												

表 4-31 项目日常污染源监测计划汇总

项目	排放口名称及编号	监测指标	监测频次	执行标准	监测部门
有组织废气监测计划方案	DA001	颗粒物	1次/年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）	需委托有资质单位进行取样监测
	DA002	乙酸丁酯、苯系物（二甲苯、三甲苯）、环己酮、异氰酸酯类、非甲烷总烃、臭气浓度	1次/年		
	DA003	颗粒物	1次/年		
	DA004	非甲烷总烃、臭气浓度	1次/年		
无组织废气监测计划方案	厂界	乙酸丁酯、苯系物（二甲苯、三甲苯）、环己酮、异氰酸酯类、非甲烷总烃、臭气浓度	1次/半年	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）	
		颗粒物、盐酸雾		《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）	
		氨、硫化氢		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	
	厂区内厂房外	非甲烷总烃	1次/半年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	
废水监测计划方案	废水总排口（DW001）	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、总硒、总锌、总铜、二甲苯、总氮、石油类	1次/半年	《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	
雨水监测计划方案	雨水排放口	pH、化学需氧量、悬浮物	1次/月	/	
噪声监测计划方案	各厂界	仅监测昼间，L _{Aeq}	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准	

注：雨水排放口有流动水排放时按月监测。若监测一年无异常情况，可放宽至每季度开展一次监测。

4.1.11 环保投资

为保护环境，确保项目“三废”污染物达标排放以及清洁生产的要求，企业需投入一定比例的环保投资落实污染治理措施。具体环保投资估算见下表。

表 4-32 项目环保投资估算

单位：万元

类别		污染源	设备类别	投资额
运营期	废气	打磨、拉丝	布袋除尘器+不低于 15m 高 DA001 排气筒	7
		调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干	水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附+不低于 15m 高 DA002 排气筒	15
		喷塑	滤芯除尘器+不低于 15m 高 DA003 排气筒	5
		固化	不低于 15m 高 DA003 排气筒	2
		焊接	焊烟净化器	3
	废水	生活污水	化粪池（依托出租方）	0
		生产废水	废水处理设施	45

		噪声	降噪措施、隔振设施	5
		固废	一般工业固废：收集、贮存场所建设	5
			危险废物：收集、贮存场所建设、委托处置	10
		地下水、土壤防治	分区防渗	5
		风险防范	应急设施等	8
	合计			110

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	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	DA001 排气筒	颗粒物	打磨、拉丝粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经布袋除尘器处理（处理效率不低于 95%）后通过 15m 高的排气筒（DA001）达标排放	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）
	DA002 排气筒	颗粒物	调漆、喷枪清洗、喷漆、流平、烘干废气收集后（收集效率不低于 90%）经水帘+过滤棉除漆雾+两级活性炭吸附处理后（处理效率不低于 75%）通过 15m 高的排气筒（DA002）达标排放	
	DA003 排气筒	乙酸丁酯、苯系物（二甲苯、三甲苯）、环己酮、异氰酸酯类、非甲烷总烃、臭气浓度	喷塑粉尘收集后（收集效率不低于 90%）经滤芯除尘器（处理效率不低于 95%）后通过 15m 高的排气筒（DA003）达标排放	
	DA004 排气筒	非甲烷总烃、臭气浓度	喷塑固化废气收集后（收集效率不低于 90%）通过 15m 高的排气筒（DA004）达标排放	
	厂界	乙酸丁酯、苯系物（二甲苯、三甲苯）、环己酮、异氰酸酯类、非甲烷总烃、臭气浓度	/	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）
		颗粒物、盐酸雾	/	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
		氨、硫化氢	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	厂区内	非甲烷总烃	/	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
地表水环境	DW001 废水总排放口	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、总磷、总氮、总铜、二甲苯、总氮、石油类	本项目发黑和拉丝清洗废水先经反应沉淀处理，水帘废水先经隔油和高级氧化处理，再汇总后经“厌氧-好氧-沉淀”处理，生产废水处理与生活污水汇总纳入污水管网，经诸暨市海东水处理有限公司处理达标后排放。	总铜和总锌排放执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中的间接排放标准要求，常规指标达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
声环境	生产设备	Leq(A)	1、设备安装减震垫等措施； 2、合理布置厂区平面，噪声相对较高的设备尽量靠厂区中央布置； 3、加强设备维修和日常维护，使各设备均处于正常良好状态运行；	噪声排放四周厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

			4、加强工人生产操作管理，避免非正常生产噪声的产生	
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	含油金属屑、废切削液、废槽渣、发黑槽液、漆渣、废过滤棉、废活性炭、废液压油、废润滑油、危险废包装材料、废油桶、污泥收集后委托有资质的单位处理，废边角料、废砂带和废砂纸、废布袋、集尘灰、废拉丝布和百洁布、喷塑集尘灰、废滤芯、焊渣、一般废包装材料收集后外售综合利用，生活垃圾经垃圾桶分类收集、暂存后委托环卫部门定期清运处理。项目产生固体废物进行资源化、无害化、减量化处置，不外排，不造成二次污染，符合《浙江省固体废物污染环境防治条例》有关要求。			
土壤及地下水污染防治措施	企业应加强防渗措施，切实做好建设项目的事故风险防范措施，做好厂内的地面硬化、防渗设施建设并加强维护，特别是对调漆间、喷漆房、烘干房、发黑拉丝区、胶合区、危废仓库、危化品仓库、废水处理站、事故应急池的防渗工作。加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	①原料设置专门的原料仓库并定期检查，原料暂存处建议按规范配置消防设施，原料暂存处均应采用防爆电器（防爆灯、防爆风扇等），并在原料暂存处进出口安装防静电装置，张贴醒目的显示牌。②确保废气末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境事件的发生，必须要加强废气治理设施的维护和管理。③加强原料仓库、使用车间、成品仓库的管理维护。④在台风、洪水来临之前做好防台、防洪工作。			
其他环境管理要求	（1）建立和完善环保管理机构 项目实施后，完善相关的环保管理制度，规范工作程序，以接受生态环境主管部门的监督。 （2）建立和完善各项规章制度 完善企业环保管理制度和岗位责任制，加强环保宣传和对员工的培训，健全环保规章制度和规范的环保台账系统（包括危化品消耗台账，固废污染治理设施运行和管理台账以及废气处理设施运行台账等）。 （3）规范化排污口设置 要求企业对各类污染物排放口进行规范化设置以便于管理。 ①废气排放口：要求对废气处理设施进出口均设置永久性采样口，出口处采样口应设置在排气筒的垂直管端，设置采样平台，并设立标志牌，采样口不使用时应用盖板、管堵或管帽封闭。废气处理设置安装位置需便于日常运维和监测。 ②废水排放口：项目废水经废水处理设施处理，生活污水经化粪池处理，汇总后经总排口纳入工业区截污管网，在排放口规定的位置按技术规范要求设置“排放口标志牌”。 ③固废：项目设危废仓库和一般固废仓库，并按《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》要求在暂存场所醒目处设置环境保护图形标志。 要求企业对排放口安装的图形标志和相关设施进行日常维护和保养，制定相应的管理办法和规章制度，发现标志牌外形损坏，污染或有变化等不符合标准要求的情况应及时修复或更换。 （4）日常监测 根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）和《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ 1086-2020）定期进行例行监测。			

六、结论

浙江盛世门业有限公司年产 1200 扇铜门、800 扇铸铝门生产线项目排放的污染物符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标要求，造成的环境影响符合建设项目所在地环境功能区划确定的环境质量要求，不涉及生态保护红线、不触及当地环境质量底线、未突破当地资源利用上线。项目建设符合“三线一单”要求，符合土地利用总体规划，符合国家和浙江省产业政策等要求。

从环保角度分析，本项目的实施是可行的。

建设项目污染物排放量汇总表

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	颗粒物	/	0.015t/a	/	0.176t/a	/	0.176t/a	+0.176t/a
	非甲烷总烃	/	0.569t/a	/	0.114t/a	/	0.114t/a	+0.114t/a
	其中	乙酸丁酯	/	0.114t/a	/	0.044t/a	/	+0.044t/a
		乙酸乙酯	/	0.106t/a	/	/	/	/
		二甲苯	/	0.230t/a	/	0.013t/a	/	+0.013t/a
		三甲苯	/	/	/	0.005t/a	/	+0.005t/a
		苯系物	/	/	/	0.018t/a	/	+0.018t/a
		环己酮	/	/	/	0.007t/a	/	+0.007t/a
		异氰酸酯类	/	/	/	0.032t/a	/	+0.032t/a
废水	水量	/	2016t/a	/	716t/a	/	716t/a	+716t/a
	COD _{Cr}	/	0.172t/a	/	0.036t/a	/	0.036t/a	+0.036t/a
	NH ₃ -N	/	0.025t/a	/	0.004t/a	/	0.004t/a	+0.004t/a
	SS	/	/	/	0.007t/a	/	0.007t/a	+0.007t/a
一般工业 固体废物	废边角料	/	1.15t/a	/	0.56t/a	/	0.56t/a	+0.56t/a
	废砂带和废砂纸	/	/	/	0.368t/a	/	0.368t/a	+0.368t/a

	废布袋	/	/	/	0.25t/a	/	0.25t/a	+0.25t/a
	集尘灰	/	0.072t/a	/	0.064t/a	/	0.064t/a	+0.064t/a
	废拉丝布和百洁布	/	/	/	0.16t/a	/	0.16t/a	+0.16t/a
	喷塑集尘灰	/	/	/	0.385t/a	/	0.385t/a	+0.385t/a
	废滤芯	/	/	/	0.2t/a	/	0.2t/a	+0.2t/a
	焊渣	/	/	/	0.025t/a	/	0.025t/a	+0.025t/a
	一般废包装材料	/	/	/	0.06t/a	/	0.06t/a	+0.06t/a
危险废物	含油金属屑	/	/	/	0.017t/a	/	0.017t/a	+0.017t/a
	废切削液	/	/	/	1.05t/a	/	1.05t/a	+1.05t/a
	废槽渣	/	/	/	0.122t/a	/	0.122t/a	+0.122t/a
	发黑槽液	/	/	/	1.44t/a	/	1.44t/a	+1.44t/a
	漆渣	/	7.16t/a	/	0.432t/a	/	0.432t/a	+0.432t/a
	废过滤棉	/	/	/	0.269t/a	/	0.269t/a	+0.269t/a
	废活性炭	/	8.59t/a	/	4.199t/a	/	4.199t/a	+4.199t/a
	废液压油	/	/	/	0.136t/a	/	0.136t/a	+0.136t/a
	废润滑油	/	/	/	0.009t/a	/	0.009t/a	+0.009t/a
	危险废物包装材料	/	0.5t/a	/	0.159t/a	/	0.159t/a	+0.159t/a
	废油桶	/	/	/	0.023t/a	/	0.023t/a	+0.023t/a

	污泥	/	2.84t/a	/	0.956t/a	/	0.956t/a	+0.956t/a
--	----	---	---------	---	----------	---	----------	-----------

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①