

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

项目名称: 益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司 Eco-air
设备制造扩建项目

建设单位(盖章): 益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司

编制日期: 2024年4月

嘉兴市生态环境局制

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期: 年 月 日

项目名称	益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司 Eco-air 设备制造扩建项目		
建设地点	浙江省嘉兴市秀洲区高照街道桃园路 1133 号	占地(建筑、营业)面积(m ²)	24767
建设单位	益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司	法定代表人或者主要负责人	
联系人		联系电话	
项目投资(万元)		环保投资(万元)	50
拟投入生产运营日期	2024.6		
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内,环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目		
建设内容及规模	<input checked="" type="checkbox"/> 工业生产类项目 <input type="checkbox"/> 生态影响类项目 <input type="checkbox"/> 畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/> 核工业类项目(核设施的非放射性和非安全重要建设项目) <input type="checkbox"/> 核技术利用类项目 <input type="checkbox"/> 电磁辐射类项目		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input checked="" type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	<input type="checkbox"/> 无环保措施:直接通过_____排放至_____。 <input checked="" type="checkbox"/> 有环保措施: <input checked="" type="checkbox"/> 保压测试等工序有机废气,采取 <u>两级活性炭吸附处理措施</u> 后通过排放至 <u>15m</u> 高排气筒排放; <input checked="" type="checkbox"/> 焊接烟尘采取 <u>移动式焊接烟尘净化器收集处理措施</u> 后通过排放至 <u>车间无组织排放</u> ;切割粉尘采取 <u>设备自带烟尘收集处理设施</u> 处理措施后通过排放至 <u>15m</u> 高排气筒排放。 <input checked="" type="checkbox"/> 其他措施: <u>生活污水经过化粪池处理后纳管</u> ;生产废水通过 <u>废水处理设施</u> 处理达标后纳管。
总量控制指标	本项目新增 VOCs0.003t/a, 新增颗粒物 0.250t/a。		
承诺: 益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司及法定代表人威廉·格伦·巴特莱承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件,是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目,投产前取得污染物排放总量指标,并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由益美高空气冷却系统(嘉兴)有限公司及法定代表人威廉·格伦·巴特莱承担全部责任。			
法定代表人或者主要负责人签字:			
备案回执			
该项目环境影响登记表已经完成备案,备案号:_____。			

附件

目 录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	5
三、运营期主要环境影响和保护措施.....	12
四、环境保护措施监督检查清单.....	27
建设项目污染物排放量汇总表.....	30

附件

附件 1 企业投资项目备案（赋码）信息表

附件 2 营业执照

附件 3 房屋租赁协议

附件 4 生产原料 MSDS

附件 5 固废处置合同

附件 6 测试废水原水监测报告

附件 7 现有项目验收意见

附件 8 排污权证（有效期 2025.12.31）

附件 9 建设项目环境保护承诺书

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边环境概况图

附图 3 项目总平面布置示意图

附图 4 厂区雨水管线示意图

附图 5 嘉兴市“三线一单”生态环境管控单元图

附图 6 秀洲区光伏小镇范围图

附图 7 嘉兴市三区三线图

附图 8 项目周围环境照片

一、建设项目基本情况

建设项目名称	益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司 Eco-air 设备制造扩建项目		
项目代码	2401-330411-07-02-975628		
建设单位	益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司	法定代表人或者主要负责人	
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省（自治区）嘉兴市秀洲区高照街道乡（街道）桃园路 1133 号		
地理坐标	（120 度 38 分 42.473 秒，30 度 46 分 2.886 秒）		
国民经济行业类别	C3499 其它未列明通用设备制造业	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 34”中“69 其他通用设备制造业 349 中“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOC _s 含量涂料 10 吨以下的除外），本次项目生产涉及灌胶、装配、测试等工序，属于需要编制报告表的范畴
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	“二十九、通用设备制造业”中“其他通用设备制造业 349”，不涉及“通用工序实施重点管理或者简化管理”，属于登记管理类
总投资（万元）	1785（250 万美元）	环保投资（万元）	20
拟投入生产运营日期	2024.06	建筑面积（m ² ）	0
承诺： 益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司承诺所填写各项内容真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司及法定代表人威廉·格伦·巴特莱承担全部责任。			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：_____ <input type="checkbox"/> 不符合：_____		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《嘉兴秀洲高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》及结论清单调整报告 审查机关：中华人民共和国生态环境部 审查文件名称及文号：关于《嘉兴秀洲高新技术产业开发区总体规划环境影响报告书》的审查意见（环审[2019]152 号）		
规划环境影响评价符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合：_____		

“三线一单”情况	“三线一单”文件名称：《嘉兴市“三线一单”生态环境分区管控方案》 管控单元：秀洲区秀洲工业园区产业集聚重点管控单元 管控单元代码：ZH33041120003																																				
“三线一单”符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合：_____																																				
其他符合性 (行业准入及行业整治规范等)	符合《浙江省推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发<长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022 版)>浙江省实施细则的通知》(浙长江办〔2022〕6 号)文件相关要求; 符合中华人民共和国国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》“四性五不批”要求。																																				
环境保护目标	<p style="text-align: center;">表 1-1 项目环境保护目标</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">环境要素</th> <th style="width: 10%;">名称</th> <th style="width: 10%;">坐标(十进制)</th> <th style="width: 10%;">保护类型</th> <th style="width: 10%;">保护对象</th> <th style="width: 10%;">保护内容</th> <th style="width: 10%;">相对厂址方位</th> <th style="width: 10%;">相对厂界距离 m</th> <th style="width: 10%;">相对车间距离 m</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大气</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">项目厂界外 500 米范围内无居民等环境敏感点</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">企业厂界外 50 米范围内无居民等环境敏感点</td> </tr> <tr> <td>地下水环境</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水和温泉等特殊地下水资源</td> </tr> </tbody> </table>	环境要素	名称	坐标(十进制)	保护类型	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离 m	相对车间距离 m	大气	项目厂界外 500 米范围内无居民等环境敏感点								声环境	企业厂界外 50 米范围内无居民等环境敏感点								地下水环境	项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水和温泉等特殊地下水资源							
环境要素	名称	坐标(十进制)	保护类型	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离 m	相对车间距离 m																													
大气	项目厂界外 500 米范围内无居民等环境敏感点																																				
声环境	企业厂界外 50 米范围内无居民等环境敏感点																																				
地下水环境	项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水和温泉等特殊地下水资源																																				

与项目有关的原有
环境污染问题

1.1 现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

表 1-2 现有工程环保手续情况一览表

类别 项目	项目名称	审批(备 案)文号	审批(备 案)时间	项目主要 内容	实施 情况	验收 情况	其他
C3499 其它未 列明通 用设备 制造业	年产 3500 台 高端 ACC Nucore 空冷 核心设备及 250 台冰蓄 冷设备项目 环境影响报 告表	秀洲环 建函 [2019]6 号	2019 年	年产 3500 台高端 ACC Nucore 空 冷核心设 备及 250 台冰蓄冷 设备	已实施 年产 2100 台 高端 ACC Nucore 空冷核 心设备	于 2020 年先 行验 收	已建 项目 不涉 及重 大变 动
C3499 其它未 列明通 用设备 制造业	高端 ACC 冷 却管组生产 技术改造及 Eco-air 设备 制造项目环 境影响登记 表	嘉环秀 备 [2023]41 号	2023 年	年产 ACC 冷却管组 2100 台及 Eco-air 设 备 100 台	目前正 在筹建	尚未 验收	未建 设完 成未 投产

备注：企业原有审批《年产 3500 台高端 ACC Nucore 空冷核心设备及 250 台冰蓄冷设备项目》已实施年产 2100 台高端 ACC Nucore 空冷核心设备，剩余部分产能不再实施。

1.2 现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

表 1-3 现有工程污染物排放情况 单位：t

排放 口 类型	排 放 口 编 号	排 放 口 名 称	污 染 物	许 可 年 排 放 量	实 际 年 排 放 量	达产情况年排放量			是 否 稳 定 达 标 排 放	排 污 许 可 证 书 编 号	其 他
						已 建 设 项 目	在 建 项 目	全 厂 合 计			
废 气 排 放 口	DA 001	喷 锌 排 放 口	颗 粒 物	0.025	0.01	0.01	0	0.01	是	91330 411M A2BA MR07 B001 Z	/
	DA 002. 1-1~ 2.2- 3	钎 焊 炉 排 放 口	颗 粒 物	0.01	0.02	0.02	0	0.02	是		/
			SO ₂	0.033	0.031	0.031	0	0.031	是		/
			NO _x	0.153	0.117	0.117	0	0.117	是		/
DA 003	刷 漆 排 放 口	非 甲 烷 总 烃	0.702	0.011	0.011	0.702	0.702	是	/		
废 水 排 放 口	DW 001	生 活 污 水 排 放 口	水 量	12375	2916	2916	9450	12366	是	/	
			COD _{Cr}	0.619	0.146	0.146	0.473	0.618	是	/	
			SS	0.124	0.029	0.029	0.095	0.124	是	/	
			BOD ₅	0.124	0.029	0.029	0.095	0.124	是	/	
			NH ₃ -N	0.062	0.015	0.015	0.047	0.062	是	/	

注：①钎焊炉有 2 条线，每条线设 3 个排放口，每个排放口排放的废气污染因子一致，编号为 DA002.1-1、DA002.1-2、DA002.1-3、DA002.2-1、DA002.2-2、DA002.2-3；
②本企业废气实际年排放量根据《益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司废水、废气噪声检测》（HJ2023685）实测值，结合企业监测期间生产情况计算；废水因为员工有所调整等原因，引用《高端 ACC 冷却管组生产技术改造及 Eco-air 设备制造项目环境影响登记表》计算数值；在建项目对已实施项目进行调整，因此非甲烷总烃实际排放量为调整前的排放量，全厂合计排放量引用《高端 ACC 冷却管组生产技术改造及 Eco-air 设备制造项目环境影响登记表》中，全厂生产调整后的计算数值；
③由于监测期间企业基本已满产，因此实际排放量为达产排放量。

表 1-4 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位: t

固体废物属性	污染源	污染物名称	实际年产生量	处置去向
危险废物	设备维保	废液压油	1.23	委托嘉兴市云景环保科技有限公司处置, 最终由嘉兴市固体废物处置有限责任公司处置
	刷漆	漆渣	2.168	
	补漆	废漆刷	0.171	
	刷漆原料使用	沾染化学品的废包装	1.2	
	液压油等的使用	废油桶	0.495	
	设备维保	沾染化学品的废手套抹布	1.531	
	废气装置维保	废活性炭	0.514	委托浙江威尔森新材料有限公司处置
	设备清洁	废液	6.2	委托瀚蓝工业服务(嘉兴)有限公司处置
一般工业固体废物	切割、检验	边角料、废次品	136	收集后外卖
	车间清洁、粉尘收集	收集粉尘	3.259	
	焊接	废焊料、焊渣	30	
	原料使用	一般原料废包装	12	
	钎焊	废钎剂	3	
	钎焊废气收集处理	废活性氧化铝	0	
	职工生活	生活垃圾	25	委托环卫清运

注: 活性氧化铝的更换周期为 5 年, 企业 2019 年投产, 因此暂未产生。

1.3 与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度。

企业目前无存在的环境问题。

二、建设项目工程分析

建设内容	2.1 项目概况								
	表 2-1 项目概况一览表								
	主体工程	无新增用地，利用原有厂房。新增年产 800 套 Eco-air 空冷器的完整前道生产线，将外购零配件改为自产。新增 700 套 Eco-air 空冷器产能，项目实施后，全厂 Eco-air 产能 800 套/年。同时对在建项目进行工艺提升，减少测试用水量。							
	辅助工程	废水处理工程：本项目新增废水处理设施，废水处理工艺为“调节+混凝+沉淀”，废水处理能力 1.5 万吨/a； 废气处理工程：本项目新增有机废气利用现有二级活性炭吸附处理；本项目配备移动式焊接烟尘净化器；本项目新增切割机设备自带烟尘收集处理设施； 噪声防治：主要采用设备减震、厂房隔声和消声等措施； 固废防治：利用现有一般固废暂存区（3m ² ）和危险废物暂存库（20m ² ）；新增污泥暂存库（3m ² ）。							
	依托工程	污水依托嘉兴市秀洲区污水收集管网工程，最终送嘉兴市联合污水处理有限责任公司处置。							
	劳动定员及工作制度	本项目不新增员工，生产在现有 108 人劳动定员中调配，不新增食堂、宿舍。项目实行三班制，每班工作 8 小时，全年工作日 250 天，全年工作时间 6000 小时。							
	其他	/							
	2.2 主要产品及产能								
	本项目新增年产 800 套 Eco-air 空冷器的完整前道生产线，将部分外购零配件改为自产，同时增加 Eco-air 空冷器产能 700 套，本项目实施后，全厂 Eco-air 空冷器产能 800 套/年。								
	表 2-2 项目主要产品及产能一览表								
序号	产品名称	设计年生产时间（d）	产品计量单位	原审批（备案）生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他	
1	高端 ACC Nucore 空冷核心设备	6000	台/每年	2100	0	0	0	/	
2	Eco-air 空冷器	6000	套/每年	100	700	800	+700	/	
3	Eco-air 空冷器零配件	6000	套/每年	0	800	800	+800	/	
2.3 主要设施及设施参数									
本项目增加 Eco-air 空冷器及零配件生产，新增的设备见表 2-3。									
表 2-3 主要设施及设施参数一览表									
序号	设备名称	型号规格	单位	环评审批量	已实施数量		本项目新增	本项目实施后全厂	
					在建	已实施			
1	钎焊线	益美高 PO-0105106、德国	条	2	0	2	0	2	
2	焊管线	益美高、美国	条	2	0	2	0	2	

建设内容	3	翅片线	益美高、美国	条	3	0	3	0	3
	4	焊机	米勒 350MIG 焊机、米勒 280TIG 焊机	台	54	0	54	0	54
	5	ERP 系统	金蝶 K3 wise	套	1	0	1	0	1
	6	钎焊工装	益美高	条	1	0	1	0	1
	7	测试池	/	个	2	0	2	0	2
	8	流转台	/	个	12	0	12	0	12
	9	起重机	科尼	台	9	0	9	0	9
	10	单臂吊	科尼	台	6	0	6	0	6
	11	空压机	英格索兰	台	4	0	4	0	4
	12	叉车	丰田	辆	4	0	4	0	4
	13	液氮储罐	30m ³ /罐	个	1	0	1	0	1
	14	灌胶机	SEC-8700E	台	1	1	0	0	1
	15	灌胶支架	益美高	套	6	6	0	0	6
	16	注胶机	JVT6520-II	台	1	1	0	0	1
	17	焊片线	益美高/美国	条	1	1	0	0	1
	18	喷砂机	中国	台	5	5	0	0	5
	19	激光清理机	JX12-12	台	2	2	0	0	2
	20	刮边机	中国	台	0	0	0	1	1
	21	焊机机器人	发那科	台	0	0	0	12	12
	22	焊接自动小车	中国	台	0	0	0	12	12
	23	高压空压机房	中国	台	0	0	0	4	4
	24	激光切割	中国	台	0	0	0	1	1
	25	剪板机	中国	台	0	0	0	1	1
	26	数控冲床	中国	台	0	0	0	1	1
	27	TIG 焊机	林肯 400T	台	0	0	0	8	8
	28	TIG 半自动焊机	中国	台	0	0	0	6	6
	29	MIG 焊机	林肯 500P	台	0	0	0	3	3
	30	风扇旋转测试器	中国	台	0	0	0	1	1
	31	消音室	中国	间	0	0	0	1	1
	32	eco-air 翅片机	中国 GC125S	台	0	0	0	1	1
	33	管子焊机定位平台	中国	台	0	0	0	2	2
	34	扩口机	中国	台	0	0	0	2	2
	35	管子烘干机	中国	台	0	0	0	1	1
	36	电动液压叉车	中国	台	0	0	0	2	2
	37	胀管机	中国	台	0	0	0	3	3
	38	管清洗机	中国	台	0	0	0	1	1
	39	管材激光切割机	中国	台	0	0	0	1	1
	40	钣金真空吸盘吊梁	中国	台	0	0	0	1	1
	41	SST 制管机	中国	台	0	0	0	3	3

42	盘管水检池	中国	台	0	0	0	1	1
43	氩气储罐	5m ³ /罐	个	0	0	0	1	1
44	二氧化碳储罐	5m ³ /罐	个	0	0	0	1	1
45	废水处理装置	中国	台	0	0	0	1	1

2.4 主要原辅材料及燃料的种类和用量

本次改扩建项目增加 Eco-air 空冷器零配件生产线（紧固件、风机外购，盘管、钣金件自产），新增的原辅料见表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料情况一览表

建设内容	表 2-4 主要原辅材料情况一览表								
	生产单元	种类	名称	原辅料 计量单 位	有毒有 害物质 含量	原审批 (备 案)年 使用量	本项 目 设计 年 使用 量	本项 目 实施 后 全 厂 年 使用 量	其他
	翅片成型	原料	铝带	吨/年	/	900	0	900	/
	焊片成型	原料	铝箔	吨/年	/	100	1500	1600	/
	eco-air 制管	原料	不锈钢带	吨/年	/	0	750	750	/
	盘管焊接	原料	不锈钢管	吨/年	/	0	90	90	/
	eco-air 配件制造	原料	不锈钢板	吨/年	/	0	250	250	/
	eco-air 配件制造	原料	镀锌钢板	吨/年	/	0	350	350	/
	管头焊接	原料	管头板	吨/年	/	2600	0	2600	/
	TIG 焊管	原料	带钢	吨/年	/	1900	0	1900	/
	/	原料	包装箱	吨/年	/	1000	0	1000	/
	钎焊	辅料	钎焊剂	吨/年	/	25	0	25	/
	锌盾涂刷	原料	锌盾涂料	吨/年	/	55	0	55	25kg/桶
	润滑冷却	辅料	润滑剂	吨/年	/	5.6	0	5.6	CV-200
	润滑冷却	辅料	金属加工液	升/年	/	1000	1000	2000	EV-1
	焊接	辅料	混合气	升/年	/	700000	0	700000	/
	激光切割	辅料	氮气	立方米/年	/	200000 0	500000	250000 0	/
	焊接	辅料	电焊条	吨/年	/	40	20	60	实芯焊丝
	焊接	辅料	铝焊丝	吨/年	/	62.7	0	62.7	/
	去毛刺	辅料	打磨钢丝球	吨/年	/	0.2	0	0.2	/
	锌盾涂刷	辅料	漆刷	吨/年	/	0.51	0	0.51	/
	/	辅料	液压油	吨/年	/	0.5	0	0.5	/
	/	辅料	机油	升/年	/	80	0	80	4L/桶
	/	辅料	柴油	桶/年	/	12	0	12	170kg/桶, 厂区叉车用

建设内容	Eco-air 设备组装	原料	紧固件	套/年	/	100	2900	3000	均用于 Eco-air 设备组装
		原料	风机	套/年	/	100	2900	3000	
		原料	盘管	套/年	/	100	700	800	
		原料	钣金件	吨/年	/	100	400	500	
	灌胶	辅料	硅胶	吨/年	/	50	0	50	18kg/桶
	/	辅料	干燥剂	吨/年	/	16	0	16	2kg/包, 产品包装用
	保压测试	辅料	发泡剂	吨/年	/	4.2	0.1	4.3	32oz(946ml)/瓶
	/	辅料	热收缩膜	吨/年	/	36.4	0	36.4	产品包装用
	管头焊接测漏	辅料	荧光试剂	吨/年	/	0.105	0	0.105	8L/桶, 管头焊接部位测漏用
	/	辅料	VPCI 防锈包	包/年	/	4200	0	4200	330g/包, 产品包装
	/	辅料	防锈剂	吨/年	/	1	0	1	19L/桶
	焊接测漏	辅料	渗透剂	瓶/年	/	210	0	210	300g/瓶, 保压测漏用
	焊接测漏	辅料	显像剂	瓶/年	/	210	0	210	
	焊接测漏	辅料	清洗剂	瓶/年	/	420	0	420	
	喷砂	辅料	钢砂	吨/年	/	0.8	0	0.8	喷砂用
	/	辅料	电	万度/年	/	1650	0	1650	/
	/	辅料	水	吨/年	/	15000	0	15000	/
	/	燃料	天然气	m ³ /年	/	120000	0	120000	/
	设备润滑	辅料	润滑油	吨/年	/	0	10	10	170kg/桶, 设备维保用
	固溶处理	辅料	氢气	升/年	/	0	800000	800000	40L/瓶
	/	辅料	丙烷气	升/年	/	0	5000	5000	产品包装用
	焊接	辅料	二氧化碳	升/年	/	0	900000	900000	5m ³ 储罐装
	焊接	辅料	氩气	升/年	/	0	900000	900000	5m ³ 储罐装
	<p>主要原辅材料化学成份说明：</p> <p>(1) 金属加工液 (EV-1)：C9 - C11 异烷烃、石脑油 60-100%。</p> <p>(2) 发泡剂：红色染料 0.01%，脂肪醇聚氧乙烯聚氧丙烯醚 10%-20%，椰油脂肪酸二乙醇酰胺 5-10%，去离子水 70%-80%。</p>								

2.5 厂区平面布置

本次技改项目对现有项目平面布置进行调整，具体见图 2-1 和图 2-2。

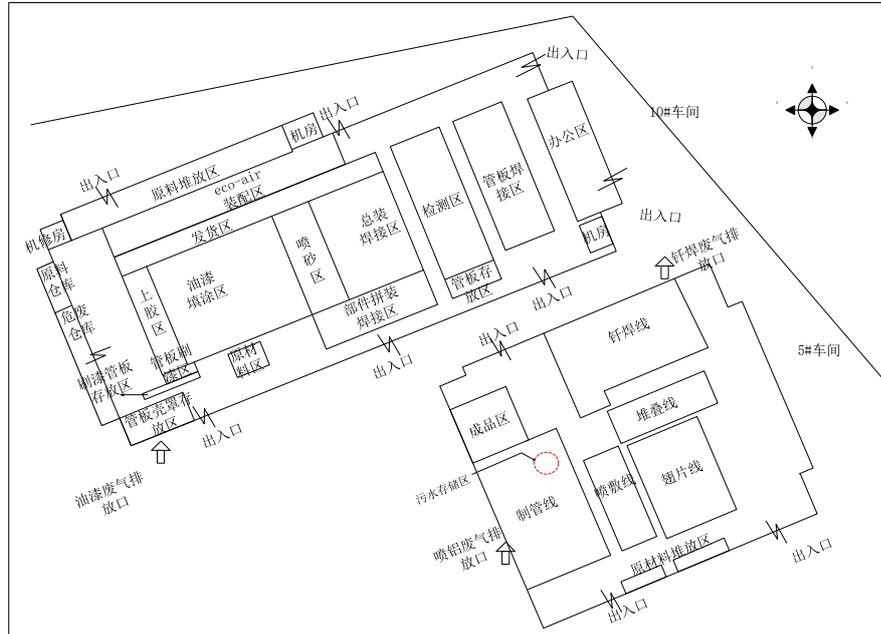


图 2-1 现有项目厂区平面布置示意图

建设内容

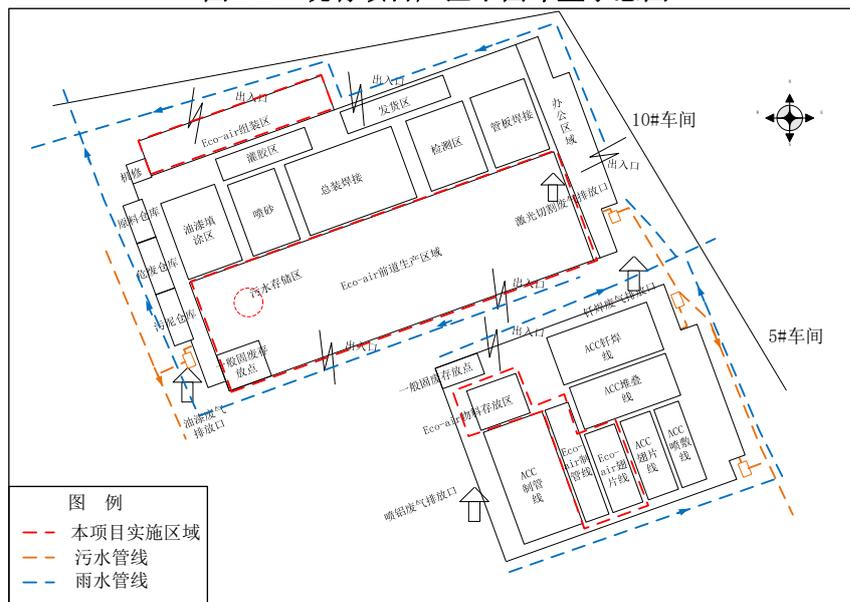


图 2-1 本项目实施后厂区平面布置及雨水管线示意图

本次技改对平面布局进行调整，10#车间将原位于油漆填涂区左侧的上胶区调整至油漆填涂区北侧，5#车间原有 ACC 喷敷线从翅片线左侧移至翅片线右侧。本次平面布局调整不影响原有审批项目的产能，不影响原有项目的三废产生和处置。根据企业现有审批情况，生产车间未设置卫生防护距离、大气防护距离。本次平面布局调整周边敏感点情况基本无变化。

2.6 工艺流程

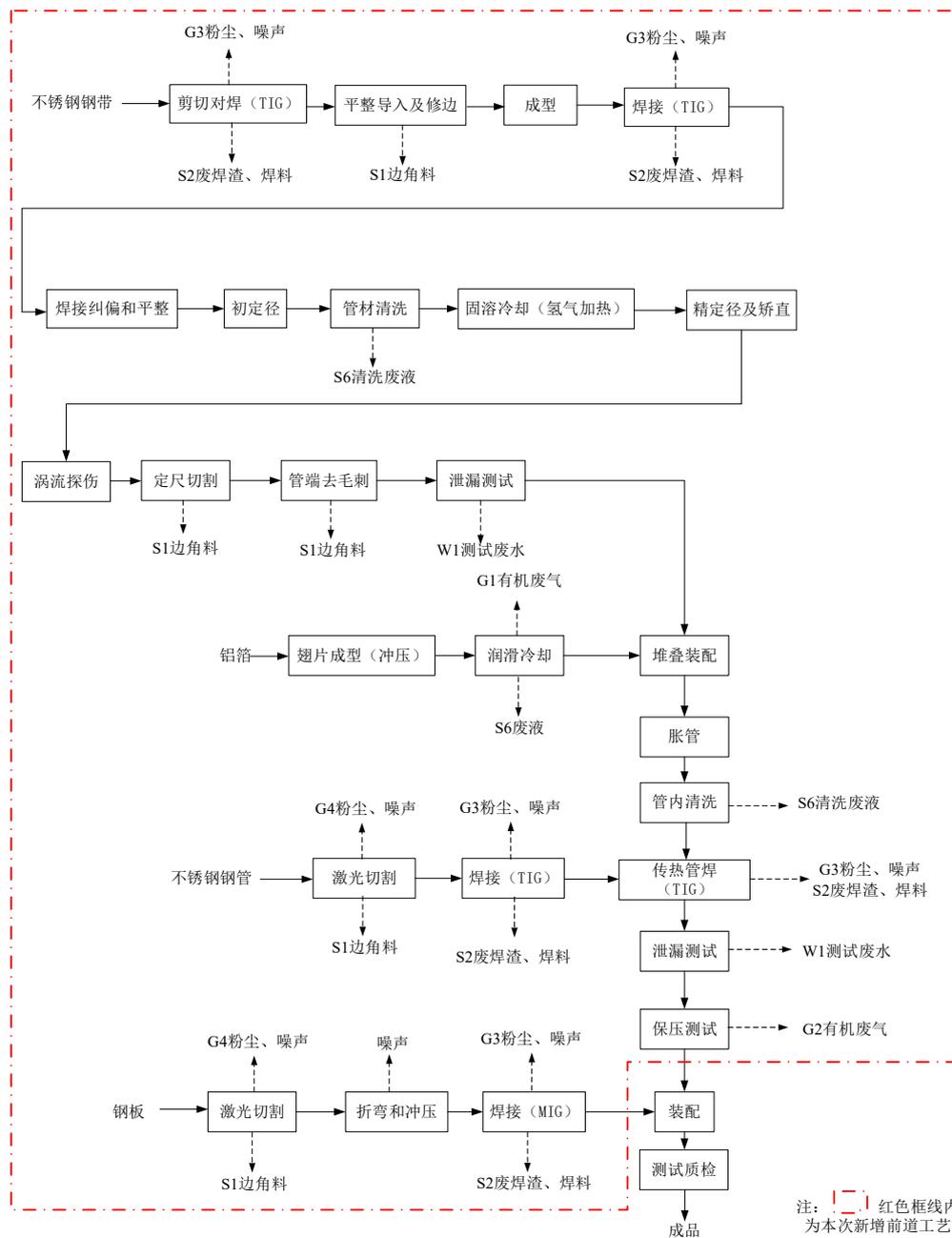


图 2-2 生产工艺流程产排污环节图

工艺流程说明:

①管材清洗: 将初步成型的管材进行清洗, 清洗水循环使用, 每季度更换一次, 更换下来的废液作为固废处理。

②固溶冷却: 采用氢气加热溶解, 瞬时温度达到 1000℃。加热后的不锈钢管进入冷却通道, 冷却通道内充满氢气, 通过热交换方式进行冷却, 氢气将热量进一步传导至外层的特殊模具衬套, 该衬套具有很高的热导率, 并由外部冷却水进行冷却。

③泄漏测试: 新增盘管水检池, 对半成品管组进行入水漏气、漏压检测。测漏

工序配备 1 个水槽，尺寸为 13m×5m×1.4m，容积约 91m³。

④翅片成型：单片铝箔机加工成型，原料经过高频焊接等工序形成翅片作为后续装配原材料，焊接过程发热，因此需要润滑冷却。

⑤胀管、管内清洗：用水胀钢管的方式进行翅片与不锈钢管的固定，清洗水循环使用，一周更换一次，作为固废处理。

⑥润滑冷却：金属加工液与水混合后使用（调配比例约为原料：水=1：3），润滑冷却过程在密闭流水线内，采用喷淋等方式对工件进行冷却，冷却液循环使用，不能循环使用的作为固废处理。

⑦保压测试：产品需要较高的密闭性，因此有些焊接、焊缝需要进行测漏质检，本次技改项目焊接部位测漏采用发泡剂进行检测，检测时将以上原辅料涂敷、喷洒在焊接处，若产品有缝隙检测试剂会起泡，检测达到要求的产品用抹布擦干净进入后续生产工序。

⑧测试质检：将钣金件，盘管及其它部件装配后的成品进行外观、硬度等的检查，成品验收合格后入库、打包。

三、运营期主要环境影响和保护措施

3.1 各污染工序及主要污染因子

本次改扩建项目，各污染工序及主要污染因子见表 3-1。

表 3-1 主要污染因子产污情况

污染物	编号	污染工序	主要污染因子	治理措施	
废气	有机废气	G1	润滑冷却	非甲烷总烃	车间通风
		G2	保压测试		收集后经二级活性炭吸附处理后通过 15m 排气筒排放
	粉尘	G3	焊接	颗粒物	移动式焊接烟尘净化器对无组织焊接烟尘进行收集处理，同时加强车间通风
		G4	激光切割	颗粒物	设备自带烟尘收集处理设施处理后排放
废水	生产废水	W1	测试	COD _{Cr} 、SS、NH ₃ -N、BOD	测试废水经厂区污水站处理达标纳管
固废	边角料	S1	切割、修边等	钢材、铝材	经收集后外卖处理
	废焊渣、焊料	S2	焊接工序	废焊料、焊渣	经收集后外卖处理
	一般废包装物	S3	原材料使用	塑料、纸壳等	经收集后外卖处理
	收集粉尘	S4	粉尘收集处理	粉尘等	经收集后外卖处理
	污泥	S5	污水处理	污泥	委托有资质单位处置
	废液	S6	润滑冷却、管材清洗等	油类物质、水等	委托有资质单位处置
	废油桶	S7	润滑油使用	金属、油类物质	
	废矿物油	S8	设备维保	油类物质	
	废包装物	S9	保压测试等原料使用	塑料、金属等	
	废活性炭	S10	废气处理	有机物、活性炭等	
	废抹布、手套	S11	生产过程	油类物质、其他危险废物	
噪声	设备噪声			降噪措施	

运营期环境影响和保护措施

3.2 运营期废气主要环境影响和保护措施

3.2.1 废气源强

本次计划技改项目新增大气污染物指标为 VOCs、颗粒物，产废环节及产生量如下：

1、VOCs:

①保压测试。企业采用发泡剂进行测试，用量为 0.1t/a，根据企业提供的 MSDS：

发泡剂：含红色染料 0.01%、脂肪醇聚氧乙烯聚氧丙烯醚 10-20%、椰油脂肪酸二乙醇酰胺 5-10%、其他助剂 1-5%、去离子水 70-85%，脂肪醇聚氧乙烯聚氧丙烯醚和椰油脂肪酸二乙醇酰胺属于表面活性剂不挥发，考虑最大挥发量，以其他助剂的 5%计算挥发。

故此工序产生有机废气产生总量为 0.005t/a（以非甲烷总烃计）。本企业拟在该工段设备上方加装集气罩收集废气，废气收集效率达到 70%，收集后的废气经过活性炭吸附装置处理后排出，

处理效率以 75%计。本次保压测试每日时长约为 2 小时，年生产 250 天。

②润滑冷却。企业此工序采用的冷却液为金属加工液配制的乳化液，金属加工液新增用量为 1000L/a，根据企业提供的 MSDS，金属加工液中含有 C9-C11 异烷烃、石脑油 60-100%。本项目所用原辅料所含 C9-C11 异烷烃为密度 0.733 g/cm³，沸点 166.9℃ (at 760 mmHg)，闪点 38.3℃ 的无色液体；本项目所用原辅料所含石脑油为沸点在 60℃~90℃的无色澄清液体。本项目生产过程中经润滑冷却的材料后续操作基本在常温下进行，根据企业提供的 MSDS，本工段使用的金属加工液蒸汽压力：N/D，因此金属加工液在常温下挥发量较小，金属加工液最终成为废液作为危废处理，生产产生的少量油雾废气，在车间内无组织排放，本次技改项目油雾产生量较少，本环评在此不做定量分析。

本项目实施后，保压测试的废气接入活性炭处理装置，本次保压测试每日工作时长较短，且该工段产生的有机废气量较少约 0.005t/a，基本不影响现有废气处理装置的处理能力，因此判断现有废气处理装置基本可以满足处理要求。

本企业全厂保压测试、检漏测试和锌盾涂刷废气经收集后统一经过二级活性炭处理后高空排放，最不利工况下（保压测试、检漏测试和锌盾涂刷同时运行的工况）非甲烷总烃有组织排放量 0.120t/a（在建和现有项目排放量计算取值来源《高端 ACC 冷却管组生产技术改造及 Eco-air 设备制造项目》（嘉环秀备（2023）41 号）为 0.119t/a，本次技改项目约为 0.001t/a），排放速率 0.240kg/h，排放浓度 4.002mg/m³，无组织排放量 0.159t/a（0.318kg/h）；正常工况下，非甲烷总烃有组织排放量 0.295t/a，排放速率 0.074kg/h，排放浓度 1.230mg/m³，无组织排放量 0.132t/a（0.033kg/h）。非甲烷总烃满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中表 2 大气污染物特别排放限值。

综上所述，则本次技改项目非甲烷总烃共计产生量为 0.005t/a，有组织排放量 0.001t/a，无组织排放量 0.002t/a，合计非甲烷总烃排放量 0.003t/a。

2、颗粒物：

①焊接烟尘。金属焊接烟尘是由金属及非金属物质在过热条件下产生的经氧化和冷凝而形成的。电焊烟尘的化学成分，取决于焊接材料（焊丝、焊条、焊剂）和被焊接材料成分及其蒸发的难易。不同成分的焊接材料和被焊接材料，在施焊时产生的烟尘量不同，成分也有所区别。几种焊接方法施焊时，每分钟的发尘量和熔化每千克焊接材料的发尘量以及焊接烟尘的成分见下表。

表 3-2 几种焊接方法产尘量

焊接方法	焊接材料	施焊时发尘量(mg/min)	焊接材料发尘量(g/kg)
手工电弧焊	低氢型焊条(结 507, 直径 4mm)	350~450	11~16
	钛钙型焊条(结 422, 直径 4mm)	200~280	6~8
自保护焊	药芯焊丝(直径 3.2mm)	2000~3500	20~25
二氧化碳焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	450~650	5~8
	药芯焊丝(直径 1.6mm)	700~900	7~10
氩弧焊	实芯焊丝(直径 1.6mm)	100~200	2~5
埋弧焊	实芯焊丝(φ5)	10~40	0.1~0.3

表 3-3 常用结构钢焊条烟尘的化学成分

烟尘成分	J421	J422	J507
Fe ₂ O ₃	45.31	48.12	24.93
SiO ₂	21.12	17.93	5.62
MnO	6.97	7.18	6.30
TiO ₂	5.18	2.61	1.22
CaO	0.31	0.95	10.34
MgO	0.25	0.27	-
Na ₂ O	5.81	6.03	6.39
K ₂ O	7.01	6.81	-

注：以上 2 表资料主要来源于《焊接车间环境污染及控制技术》、《焊接工作的劳动保护》。

本项目采用氩弧焊，使用实芯焊丝，使用量为 20t/a，发尘量按 5g/kg 计，则本项目焊接烟尘产生量为 0.100t/a。本环评要求企业配备移动式焊接烟尘净化器，在电焊机工作时对焊接产生的焊接烟尘进行收集，收集效率以 70%计，去除率以 90%计，则经移动式焊接烟尘净化器除尘处理后在车间内排放，排放量为 0.007t/a。焊接烟尘无组织排放量为 0.037t/a，焊接工序年操作时间以 2000h/a 计，排放速率为 0.019kg/h。

②切割烟尘

项目对外购的钢板、钢管原料使用激光切割机进行切割。根据企业提供资料，本项目需要经过激光切割的钢板、钢管原材料用量为 690t/a，激光切割过程中产生烟尘，根据《工业源产排污核算方法和系数手册》中“33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理（不包括电镀工艺）行业系数手册”中“下料-等离子切割”颗粒物产生系数为 1.10 千克/吨原料，则颗粒物产生量为 0.759t/a。激光切割机自带集尘设施和烟尘净化器，切割粉尘经收集处理后排放，收集效率以 80%计，去除率以 90%计。

切割工序年操作时间以 3000h/a 计，风机风量约 2000m³/h，切割烟尘有组织排放量 0.061t/a，排放速率 0.020kg/h，排放浓度 10.120mg/m³，无组织排放量为 0.213t/a（0.071kg/h）。粉尘排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新污染源大气污染物排放限值要求。

3.2.2 废气污染源源强核算结果

表 3-4 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	核算系数	核算依据	产生 浓度 mg/ m ³	产生量		收集 方式	收集 效率 %	工艺	是否 可行 技术	效率 %	行业 整治 规范 符合 性	排放 浓度 mg/m ³	排放量		
								kg/h	t/a								kg/h	t/a	
保压 测试	/	有组织	非甲 烷总 烃	物料衡 算法	/	MSDS	/	0.007	0.004	集气 罩	70%	二级 活性 炭吸 附	是	75%	/	4.002	0.24 0	0.12 0	500
		无组织		物料衡 算法	/	MSDS	/	0.003	0.002	/	/	/	/	/	0.31 8	0.15 9	500		
电焊	电焊 机	无组 织	颗粒 物	产污系 数	5g/k g 焊 料	《焊接车间 环境污染及 控制技术》、 《焊接工作 的劳动保 护》	/	0.100	0.100	集气 罩	70%	移动 焊接 烟尘 净化 器	是	90%	/	/	0.01 9	0.03 7	2000
激光 切割	激光 切割 机	有组织	颗粒 物	产污系 数	1.10 千克 /吨 原料	《工业源产 排污核算方 法和系数手 册》	/	0.202	0.607	密闭 收集	80%	烟尘 净化 器	是	90%	/	10.120	0.02 0	0.06 1	3000
		无组织					/	0.051	0.152	/	/			/	0.05 1	0.15 2	3000		

注：污染物排放的非甲烷总烃排放浓度和排放速率为最大计算数值；本次改扩建项目废气经收集后与企业现有项目有机废气进入同一套废气处理装置，因此有机废气的排放浓度和排放速率，本表仅罗列最不利情况下数值，具体分析可见前面章节废气源强分析。

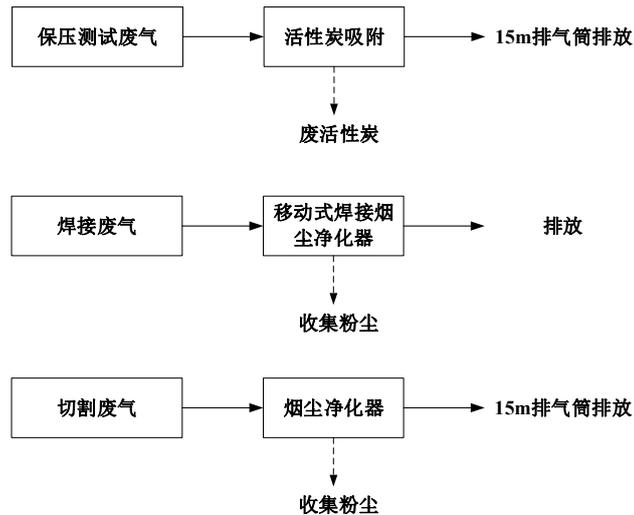


图 3-1 项目废气处理系统图

3.2.2 废水源强

本次改扩建项目不新增员工，运营期间废水主要为清洗废水、测试废水和循环冷却水。本次改扩建项目管材清洗和管内清洗、胀管所产生的废水作为固废处理，因此本章节不进行分析。

3.2.2.1 在建设项目工艺调整情况

根据企业提供的资料，由于在建项目的测试水池大小、水更换频次调整，因此在建项目用水量削减。

本次改扩建项目需使用已批在建项目测试水池，考虑到两个项目的共用性，结合企业生产产品特性，升级生产工艺，减少水使用量。原审批测试配备 2 个水槽，由于需测漏产品为大件半成品，因此配备水池尺寸为 $4\text{m} \times 3.5\text{m} \times 1.5\text{m}$ ，容积约 21m^3 ，工艺升级后，将未组配的小件半成品先进行测漏，因此调整在建项目水池大小，调整后，水池尺寸为 $2\text{m} \times 2\text{m} \times 1.1\text{m}$ ，容积约 4.4m^3 ，有效容积约 90%，实际使用有效容积约为 4m^3 ，约 1.5 天更换一次水，在建项目该工序年工作 250d，则每年测试水的更换次数约为 170 次，测试水使用量为 680t/a。且由于工艺升级，小件半成品测漏提高水池使用效率，因此仅使用一个水池就能完成本工段生产。

3.2.2.2 本次扩建项目情况

①测试废水

本次改扩建项目测试配备 1 个水槽，尺寸为 $13\text{m} \times 5\text{m} \times 1.55\text{m}$ ，容积约 100.75m^3 ，有效容积约 90%，实际使用有效容积为 91m^3 ，每 2.5 天更换一次水，该工序年工作 250d，则每年测试水的更换次数约为 100 次，测试水使用量为 9100t/a。

本次改扩建项目建成后，调用已批在建项目测试水池 1 个作为本次改扩建项目测试水池，本次改扩建项目测试水池尺寸为 2m×2m×1.1m，容积约 4.4m³，有效容积约 90%，实际使用有效容积约为 4m³，约 1.5 天更换一次水，在建项目该工序年工作 250d，则每年测试水的更换次数约为 170 次，测试水使用量为 680t/a。

本次改扩建项目两个测试工段与企业在建工段废水来源基本一致，因此本报告引用企业测试水质检测报告（根据《益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司高端 ACC 冷却管组生产技术改造及 Eco-air 设备制造项目环境影响登记表》企业于 2023 年 3 月进行该工序小试，并委托海宁万润环境检测有限公司对测试废水进行检测），检测结果显示 COD_{Cr} 产生浓度 110mg/L，NH₃ 产生浓度 0.753mg/L，SS 产生浓度 4mg/L，BOD₅ 产生浓度 34.1mg/L，石油类产生浓度 0.63mg/L。

本次改扩建项目新增测试废水使用量 9780t/a，产污系数以 90%计，则本项目测试废水产生量为 8802t/a，COD_{Cr} 产生量为 0.968t/a，BOD₅ 产生量为 0.300t/a，SS 产生量为 0.035t/a，NH₃ 产生量为 0.007t/a，石油类产生量为 0.006t/a。

本项目实施后，全厂测试废水使用量 10460t/a，产污系数以 90%计，则本项目测试废水产生量为 9414t/a，COD_{Cr} 产生量为 1.036t/a，BOD₅ 产生量为 0.321t/a，SS 产生量为 0.038t/a，NH₃ 产生量为 0.007t/a，石油类产生量为 0.006t/a。

根据企业提供的小试废水水质检测报告，本次新增废水基本能达到纳管要求。为了提高抗风险能力，企业配备了污水处理设施，生产废水经过调节、混凝、沉淀处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后纳入市政污水管网，最后经嘉兴市联合污水处理有限责任公司集中处理达标后排海。本次改扩建项目废水化学需氧量、氨氮水污染物排放标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）表 1 现有城镇污水处理厂主要水污染物排放限值，其余污染物控制执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 排放标准。其中根据 DB33/2169-2018 中的限值，化学需氧量、氨氮水污染物基本控制项目的控制限值分别为 40mg/L、2（4）mg/L。

因此本次改扩建项目新增测试废水排放量为 8802t/a，COD_{Cr} 排放量为 0.440t/a，BOD₅ 排放量为 0.088t/a，SS 排放量为 0.088t/a，NH₃ 排放量为 0.044t/a，石油类排放量为 0.009t/a。

本项目实施后，全厂测试废水排放量为 9414t/a，COD_{Cr} 排放量为 0.471t/a，BOD₅ 排放量为 0.094t/a，SS 排放量为 0.094t/a，NH₃ 排放量为 0.047t/a，石油类排放量为 0.009t/a。

②循环冷却水

本项目冷却循环水主要产生于固溶冷却工段，冷却采用间接冷却，冷却水循环使用不排放。该部分冷却水循环水量为 10t/h，该工段每天工作 4 小时，年工作 250 天，冷却水因蒸发损耗需定期补充，参照《建筑给水排水设计规范》，补充水量按循环用水量的 1%计，循环冷却水用量为 10000t/a，则循环水补充量 100t/a。

3.3 运营期废水主要环境影响和保护措施

本次改扩建项目建成后，运营期间废水主要为检漏测试废水，本项目不新增员工，因此无新增员工生活污水产生。

根据检测报告，本次新增废水基本能达到纳管要求，不过为了降低生产过程中可能存在的风险，企业配备了污水处理设施。

表 3-5 项目废水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	废水 产生量 m ³ /a	污染物产生					治理措施				回用 情况	污染物纳管排放			废水 纳管 排放量 m ³ /a	排放 时间 h	
				污染 物	核算 方法	核算 系数	核算 依据	产生 浓度 mg/L	产生 量 t/a	处理 工艺	处理 能力 t/a	是否 可行 技术		效 率%	核算 方法	纳管 排放 浓度 mg/L			纳管 排放 量 t/a
测漏	测漏水槽	废水	9414	COD	类比法	/	/	110	1.036	调节+ 混凝+ 沉淀	1.5 万 吨/a	是	/	/	排污 系数 法	500	4.707	9414	/
				NH ₃	类比法	/	/	0.753	0.007			是	/	/	排污 系数 法	35	0.329		/
				SS	类比法	/	/	4	0.038			是	/	/	排污 系数 法	400	3.766		/
				BOD ₅	类比法	/	/	34.1	0.321			是	/	/	排污 系数 法	300	2.824		/
				石油 类	类比法	/	/	0.63	0.006			是	/	/	排污 系数 法	20	0.188		/

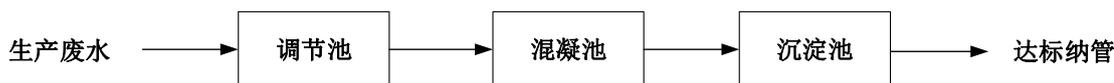


图 3-2 废水处理工艺流程图

3.4 运营期噪声主要环境影响和保护措施

表 3-6 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型 (频发、偶发等)	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值 dB (A)	
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	刮边机	固定声源	频发	类比法	75~85	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	焊机机器人	固定声源	频发	类比法	70~80	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	焊接自动小车	固定声源	频发	类比法	70~80	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	高压空压机房	固定声源	频发	类比法	80~90	6000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	激光切割机	固定声源	频发	类比法	80~90	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	剪板机	固定声源	频发	类比法	80~90	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	数控冲床	固定声源	频发	类比法	75~85	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	TIG 焊机	固定声源	频发	类比法	70~80	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	TIG 半自动焊机	固定声源	频发	类比法	70~80	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	MIG 焊机	固定声源	频发	类比法	70~80	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	风扇旋转测试器	固定声源	频发	类比法	70~80	1000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	消音室	固定声源	频发	类比法	70~80	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	eco-air 翅片机	固定声源	频发	类比法	75~85	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	管子焊机定位平台	固定声源	频发	类比法	60~70	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	扩口机	固定声源	频发	类比法	75~85	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	水渍清理机	固定声源	频发	类比法	65~75	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	电动液压叉车	固定声源	频发	类比法	75~85	1000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	胀管机	固定声源	频发	类比法	85~95	4000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	管清洗机	固定声源	频发	类比法	70~80	2000

运营期环境影响和保护措施

生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	管材激光切割机	固定声源	频发	类比法	80~90	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	钣金真空吸盘吊梁	固定声源	频发	类比法	70~80	2000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	SST 制管机	固定声源	频发	类比法	80~90	3000
生产车间	Eco-air 空冷器制造工艺	盘管水检池	固定声源	频发	类比法	70~80	2000

在采取相应的隔声降噪措施后，预计项目东、西、南、北厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。且项目评价范围内无声环境敏感点，项目噪声不会对周围环境造成大的影响。

3.5 运营期固体废物主要环境影响和保护措施

本项目产生的固废主要为润滑冷却、清洗更换产生的废液（HW09：900-007-09）、废包装物（HW49：900-041-49）、废气处理产生的废活性炭（HW49：900-039-49）、设备维修保养等产生的废润滑油和废油桶（HW08：900-249-08）、沾染化学品、油污的废手套抹布（HW49：900-041-49）以及原料使用过程中产生的一般废包装材料、边角料、废焊料、焊渣、废水处理产生的污泥和收集粉尘。

（1）一般废包装袋（900-099-S17）。企业在原料使用时会产生一般废包装袋，根据企业提供资料，企业一般废包装袋产生量约为0.2t/a。

（2）边角料（900-002-S17）。企业在切割、修边等工序会产生边角料，根据企业提供资料，企业边角料产生量约为金属原材料用量的1%，本次改扩建项目新增原材料2340t/a，则边角料的产生量约为23.4t/a。

（3）废焊料、焊渣（900-099-S59）。企业在焊接工序会产生废焊料、焊渣，根据企业提供资料，企业废焊料、焊渣的产生量约为10t/a。

（4）收集粉尘（900-099-S59）。企业在粉尘处理工序会产生收集粉尘，根据工程分析，本项目收集粉尘的产生量约为0.609t/a。

（5）污泥（900-099-S07）。本项目污水处理过程会产生污泥，根据企业提供的资料，本项目废水处理的产生污泥量约12t/a。

（6）废液（HW09：900-007-09）。

企业使用金属加工液和水配置成乳化液用于翅片润滑，配备比例约为1：2，本项目新增金属加工液1000L/a，则乳化液产生量约为3000L/a，根据企业提供资料，废液产生量约为乳化液用量的90%，则废液产生量约为2.7t/a。

本次改扩建项目需要管材清洗和管内清洗、胀管。

管材清洗循环水池1m³，清洗水循环使用，每季度更换一次，则更换量为4t/a，更换废水作为固废处理。

管内清洗和胀管水循环使用，循环水池1.5m³，清洗水循环使用，约7天更换一次，总的更

换量为 54t/a，更换废水作为固废处理。

由于管材清洗、管内清洗循环水直接接触管材表面，产生的废液含有油类等物质，因此产生的废液作为危废进行管理、处置，本次改扩建项目产生废液量约 60.7t/a。

(7) 废包装物 (HW49: 900-041-49)。企业产生的废包装物主要为沾染化学品的包装材料，包括发泡剂、金属加工液等原料使用产生的废包装物，根据企业提供资料，废包装物产生量约为 0.1t/a。

(8) 废油桶 (HW08: 900-249-08)。本项目润滑油用于设备维修和保养，润滑油使用过程中会产生废油桶，本项目润滑油使用量约 10t/a，容量约 170kg/桶，折算年产生废机油桶约 60 个，单桶重约 5kg，则废油桶产生量约 0.3t/a。

(9) 废矿物油 (HW08: 900-249-08)。本项目润滑油用于设备维修和保养，使用过程中会产生废矿物油，本项目润滑油使用量约 10t/a，润滑油的损耗约为用量的 50%，则废矿物油的产生量约 5.0t/a。

(10) 废活性炭 (HW49: 900-039-49)。本项目有机废气采用活性炭吸附处理，参照浙江省环境保护科学设计研究院编制的《浙江省重点行业 VOCs 污染排放源排放量计算方法 (1.1 版)》，活性炭吸附量为年更换量的 15%，本环评用废气处理设施 VOCs 削减量反推活性炭的年更换量。

根据废气源强分析，本项目实施后非甲烷总烃由活性炭吸附部分为 0.003t/a，相较于原来需要去除的废气量 1.241t/a 较少，因此基本不影响废活性炭产生量。根据废气处理装置填装量及废气削减量，废气处理采用两级活性炭吸附，使用颗粒状活性炭，碘吸附值不低于 800mg/g，更换下来的活性炭在危废仓库暂存后委托有资质单位安全处置。

(11) 废抹布、手套 (HW49: 900-041-49)。本项目废抹布手套主要在设备维护保养与生产擦拭过程中产生，擦拭用抹布可重复使用，只有不能再利用的作为危废进行处理，因此废抹布、手套产生量为 0.1t/a，产生后在危废仓库暂存后委托有资质单位安全处置。

表 3-7 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
				核算方法	产生量 t/a		
一般工业固体废物	原料使用	一般废包装材料	900-099-S17	类比法	0.2	外卖综合利用	资源化、减量化、无害化
	切割、修边	边角料	900-002-S17	类比法	23.4		
	废气处理	收集粉尘	900-099-S59	类比法	0.609		
	焊接	废焊料、焊渣	900-099-S59	类比法	10		
	废水处理	污泥	900-099-S07	类比法	12	委托有资质的单位处置	
危险废物	润滑冷却、清洗	废液	HW09: 900-007-09	类比法	60.7	委托有资质的单位处置	
	试剂等使用	废包装物	HW49: 900-041-49	类比法	0.1		
	润滑油使用	废油桶	HW08:	类比法	0.3		

			900-249-08				
	润滑油使用	废矿物油	HW08: 900-249-08	类比法	5.0		
	设备维护、擦拭	废抹布、手套	HW49: 900-041-49	类比法	0.1		

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《浙江省固体废物污染环境防治条例》和《关于进一步加强建设项目固体废物环境管理的通知》等相关文件要求，提出固体废物环境管理要求见表 3-8。

表 3-8 固体废物环境管理要求

危险废物环境管理要求																																																																												
<p>(1) 一般固废的管理要求：要求企业参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 进行一般固废仓库的建设，一般固废仓库做好防雨，地面做好硬化措施，确保仓库的储存容量符合要求。要求企业做好一般固废管理，产品、原料的堆放位置及固废堆场需明确。另外要求企业做好一般固废管理台账，依法如实记录固废种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息，对运输、贮存、利用、处置企业的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同。</p> <p>(2) 危险废物暂存库匹配性：本企业已配备 1 个危废仓库，面积合计约 20m²，最大储存量约 20t。本项目实施后全厂危废最大暂存量为 16.287t，故本企业危废仓库可满足储存要求。本项目危废贮存情况见下表。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>危废种类</th> <th>本项目实施后全厂产生量 t/a</th> <th>周转周期</th> <th>最大暂存量 t</th> <th>暂存位置</th> <th>面积/容积</th> <th>贮存能力</th> <th>是否符合</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>废液(HW09: 900-007-09)</td> <td>67.5</td> <td>半个月</td> <td>2.813</td> <td rowspan="11">危废仓库</td> <td rowspan="11">20m²</td> <td rowspan="11">20t</td> <td rowspan="11">符合</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>废试剂(HW06: 900-404-06)</td> <td>0.001</td> <td>每半年</td> <td>0.0005</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>废包装物(HW49: 900-041-49)</td> <td>2.8</td> <td>每年</td> <td>2.8</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>废活性炭 (HW49:900-039-49)</td> <td>9.514</td> <td>2 个月</td> <td>1.5855</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>废胶(HW13: 900-014-13)</td> <td>0.5</td> <td>每半年</td> <td>0.25</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>漆渣(HW12: 900-252-12)</td> <td>4.643</td> <td>每半年</td> <td>2.322</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>废抹布、手套 (HW49:900-041-49)</td> <td>2.631</td> <td>每年</td> <td>2.631</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>废油桶(HW08:900-249-08)</td> <td>0.805</td> <td>每年</td> <td>0.805</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>废矿物油(HW08:900-249-08)</td> <td>5</td> <td>每季度</td> <td>1.250</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>废漆刷(HW12:900-252-12)</td> <td>0.601</td> <td>每年</td> <td>0.601</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>废液压油(HW08:900-218-08)</td> <td>1.23</td> <td>每年</td> <td>1.23</td> </tr> </tbody> </table>									序号	危废种类	本项目实施后全厂产生量 t/a	周转周期	最大暂存量 t	暂存位置	面积/容积	贮存能力	是否符合	1	废液(HW09: 900-007-09)	67.5	半个月	2.813	危废仓库	20m ²	20t	符合	2	废试剂(HW06: 900-404-06)	0.001	每半年	0.0005	3	废包装物(HW49: 900-041-49)	2.8	每年	2.8	4	废活性炭 (HW49:900-039-49)	9.514	2 个月	1.5855	5	废胶(HW13: 900-014-13)	0.5	每半年	0.25	6	漆渣(HW12: 900-252-12)	4.643	每半年	2.322	7	废抹布、手套 (HW49:900-041-49)	2.631	每年	2.631	8	废油桶(HW08:900-249-08)	0.805	每年	0.805	9	废矿物油(HW08:900-249-08)	5	每季度	1.250	10	废漆刷(HW12:900-252-12)	0.601	每年	0.601	11	废液压油(HW08:900-218-08)	1.23	每年	1.23
序号	危废种类	本项目实施后全厂产生量 t/a	周转周期	最大暂存量 t	暂存位置	面积/容积	贮存能力	是否符合																																																																				
1	废液(HW09: 900-007-09)	67.5	半个月	2.813	危废仓库	20m ²	20t	符合																																																																				
2	废试剂(HW06: 900-404-06)	0.001	每半年	0.0005																																																																								
3	废包装物(HW49: 900-041-49)	2.8	每年	2.8																																																																								
4	废活性炭 (HW49:900-039-49)	9.514	2 个月	1.5855																																																																								
5	废胶(HW13: 900-014-13)	0.5	每半年	0.25																																																																								
6	漆渣(HW12: 900-252-12)	4.643	每半年	2.322																																																																								
7	废抹布、手套 (HW49:900-041-49)	2.631	每年	2.631																																																																								
8	废油桶(HW08:900-249-08)	0.805	每年	0.805																																																																								
9	废矿物油(HW08:900-249-08)	5	每季度	1.250																																																																								
10	废漆刷(HW12:900-252-12)	0.601	每年	0.601																																																																								
11	废液压油(HW08:900-218-08)	1.23	每年	1.23																																																																								
<p>(3) 危险废物暂存库管理要求：企业危废暂存区需按《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》(GB15562.2-1995) 2023 年修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022) 设置标志，由专人进行分类收集存放，危险固废储存建造执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)、《建设项目危险废物环境影响评价指南》中的规定做好防风、防雨、防晒、防渗漏措施，贮存场所四周设置围墙或围堰。要求企业做好管理，及时将产生的危废密封装好后移至危废仓库暂存，并及时委托处置。并且危废仓库室内外做好警示标识等标签标识；同时要求按照国家有关规定制定危险废物管理计划，并向当地生态环境部门申报危险废物的种类、产生量、流向、暂存及处置等有关资料。</p> <p>要求企业积极推行危险废物的无害化、减量化、资源化，提出合理、可行的措施，避免产生二次污染。并按照危险废物相关导则、标准、技术规范等要求，严格落实危险废物环境管理与监测制度，对项目危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节要求满足全过程环境监管要求。企业应当建立、健全固废管理责任制，其法定代表人为第一责任人，切实履行职责，防止环境污染事故。企业应当对内部从事危险固废收集、</p>																																																																												

运送、贮存、处置等工作的人员和管理人员，进行相关法律和专业技术、安全防护以及紧急处理等知识的培训。应当采取有效的职业卫生防护措施，为从事危废收集、运送、贮存、处置等工作的人员和管理人员，配备必要的防护用品，危废暂存区内的危废收集后，定期外运委托资质单位处置。危险废物道路运输实施电子运单制度，实现托运人、承运人、收件人、监管单位之间电子单据交换。建设单位须委托具有资质的危险货物运输企业进行承运，并通过交通部门行业监测平台形成托运人运单记录。运输过程应避开居民集中区、水源保护区等敏感区，则运输过程对周边环境影响不大。同时在危废的转移过程中严格执行转移联单制度，对危废进行登记，登记内容应当包括危废的来源、种类、重量或者数量、交接时间、处置方法、最终去向以及经办人签名等项目，登记资料至少保存3年。

3.6 环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录B表B.1与《危险化学品目录》(2022年调整版)，根据资料查阅并对照《化学品分类和标签规范 第18部分：急性毒性》(GB30000.18-2013)。本项目涉及危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况见表3-9。

表3-9 项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况

序号	危险物质名称	依据	生产单元名称	所在位置	CAS号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
1	油类物质(矿物油类,如石油、汽油、柴油等;生物采油等,本项目油类为金属加工液、润滑油等)	(HJ169-2018)附录B表B.1	/	化学品库	/	1.08	2500	0.0004
2	危险化学品(发泡剂)	(HJ169-2018)附录B表B.2健康危险急性毒性物质:类别2与类别3	/	化学品库	/	0.1	50	0.0020
3	危险废物		危废暂存	危废仓库	/	4.279	50	0.0856
$\Sigma(q_n/Q_n)$								0.088

表3-10 影响途径和风险防控措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	大气污染环境风险事故	发泡剂等原料在储存或运输过程中发生泄漏,或者废气处理设施出现故障,运行异常;原料泄露导致火灾爆炸事故或者引发人员中毒	要求建设单位按规范进行操作,物料储存、运输时做好密封,做好安全防范措施,定期对废气收集、处理设施进行维护,使其处于正常运转状态,杜绝事故性排放。另外,要求企业定期开展废气处理设施的隐患排查,针对排查出风险隐患及时整改
2	水污染事故风险事故	废水运输过程如发生泄漏,则泄漏物料有可能进入水体;或者危废泄漏,导致废液进入周边水体	要求建设单位须加强运输过程的管理,做好物料密封,防止物料泄漏。平时加强对危废仓库的维护,杜绝事故性泄露。要求企业设置事故应急槽等各类应急设施,另外,要求企业定期开展危废收集、贮存过程可能存在的隐患排查,针对排查出风险隐患及时整改
3	火灾爆炸事故	发泡剂等易燃化学品如遇火源可能发生火灾爆炸事故	要求建设单位重视安全措施建设,除了配备必要的消防应急措施外,还应加强实验室的通风设施建设,保证车间良好通风;车间应杜绝明火,危化品仓库相应警告标

			志, 平时加强对相应设施的维护、检修, 确保设备正常运行
4	危险废物暂存、转移事故	危险废物若处置不当, 如露天堆放, 则会对周边水体及土壤、地下水产生二次污染。同时, 在危险废物转移过程中, 如包装发生破裂等原因导致危险废物遗失于环境中, 则可能造成附近水体或土壤污染	各类危险废物平时收集后妥善贮存于危废贮存场所, 定期委托有资质单位处置。同时, 建设单位在危险废物转移过程中须严格执行转移联单制度, 并做好记录台账, 防止危险废物在转移过程中发生遗失事故

另外, 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), 要求建设项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计, 各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担, 经科学论证, 并经验收合格后方可正式投入使用。新、改、扩建重点环保设施应纳入建设项目管理, 充分考虑安全风险, 确保风险可控后方可施工和投入生产、使用。

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。要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, 定期进行安全可靠鉴定, 设置必要的安全监测监控系统 and 联锁保护严格日常安全检查。

3.7 总量控制指标

根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》(环发[2014]197号), “国家实施排放总量控制的污染物在“十二五”期间为化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物。烟粉尘、挥发性有机物、重点重金属污染物、沿海地级及以上城市总氮和地方实施总量控制的特征污染物参照本办法执行”, “严格落实污染物排放总量控制制度, 把主要污染物排放总量指标作为建设项目环境影响评价审批的前置条件”。

因此, 本项目纳入总量控制要求的主要污染物是 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs 和粉尘。

根据《嘉兴市生态环境局关于修订护航经济稳进提质助理企业纾困解难若干措施的通知》(嘉环发[2023]7号)文件要求: “对上一年度环境空气质量年平均浓度达标、水环境质量达到要求的区域, 挥发性有机物、化学需氧量和氨氮等三项污染物排放总量控制指标按所需替代总量指标的1:1进行削减替代。”, 本项目所在区域2022年水环境质量达标, 嘉兴市2022年城市环境空气质量为不达标区, 本项目废水未突破原有核定量, 故化学需氧量和氨氮不需要调剂; 废气污染物VOCs、粉尘执行1:2削减替代。

本项目总量控制指标见表3-11。

表 3-11 总量控制指标一览表 单位: t/a

总量控制污染物	现有总量指标	项目排放量	项目实施后全厂排放量	以新带老削减量	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代削减	区域平衡替代削减量
VOCs	0.702	0.003	0.705	0	0.705	0.003	秀洲区排污权交易中心	1:2	0.006
颗粒物	0.116	0.250	0.366	0	0.366	0.250		1:2	0.500
SO ₂	0.033	0	0.033	0	0.033	0		/	0
NO _x	0.153	0	0.153	0	0.153	0		/	0
废水量	12375	8802	12330	8838*	12375	0		/	0
COD _{cr}	0.619	0.352	0.618	0.354	0.619	0		/	0
NH ₃ -N	0.062	0.018	0.062	0.018	0.062	0		/	0

*注: ①企业在建项目审批水量9450t/a, 在建项目调整后, 污水量为612t/a, 以新带老削减量为8838t/a;

②本项目废水化学需氧量、氨氮水污染物排放标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)表1现有城镇污水处理厂主要水污染物排放限值, 其余污染物控制仍执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A排放标准。污染物排放总量计算暂按GB18918-2002一级A标准进行计算, 故化学需氧量、氨氮计算部分排放浓度仍采用50mg/L、5mg/L进行计算。

四、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		自行 监测 要求 (监 测频 次)
				名称/文号	浓度限值	
大气 环境	DA003 有 机废气排 放口	非甲烷总 烃	经二级活性炭吸附处理后引至 15m 排气筒排放	《工业涂装工序大气污染 物排放标准》 (DB33/2146-2018) 中表 2 大气污染物特别排放限 值	60mg/m ³	一次/ 年
	DA004 切 割废气排 放口	颗粒物	经自带烟尘净化器处理后引至 15m 排气筒排放	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源大气污染物排 放限值	120mg/m ³	一次/ 年
	厂区内 (厂房 外) 监测 点	非甲烷总 烃	/	《挥发性有机物无组织排 放控制标准》 (GB 37822-2019) 附录 A 中表 A.1 厂区内 VOCs 无 组织排放限值	监控点处 1h 平 均浓度值 (6mg/m ³); 监控 点处任意一次 浓度值 (20mg/m ³)	一次/ 年
	厂界四周	非甲烷总 烃	/	《工业涂装工序大气污染 物排放标准》 (DB33/2146-2018) 中表 6 企业边界大气污染物浓 度限值	4.0mg/m ³	一次/ 年
		颗粒物	/	《大气污染物综合排放标 准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源大气污染物排 放限值	1.0mg/m ³	
地表 水环 境	废水总排 放口 DW001	pH	1、生产废水经处理后, 与经厂内 化粪池处理后的生活污水一起达 到《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)三级标准后纳入市 政污水管网, 最终经嘉兴市联合污 水处理有限责任公司处理达到《城 镇污水处理厂主要水污染物排放 标准》(DB33/2169-2018) 表 1 现 有城镇污水处理厂主要水污染物 排放限值(化学需氧量、氨氮水污 染物基本控制项目执行标准)后排 海, 其余污染物控制仍执行《城镇 污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 中一级 A 排 放标准; 2、本项目实施雨污分流, 雨水排 入周边河道(高家桥港)。	纳管执行《污水综合排放 标准》(GB8978-1996) 表 4 中其他排污单位三级标 准	6~9	一次/ 年
		COD _{Cr}			500 mg/L	
		BOD ₅			300 mg/L	
		SS			400 mg/L	
		石油类			20 mg/L	
		氨氮		35 mg/L		
声环 境	四厂界	噪声	①合理布置车间, 尽量将高噪声源 布置在车间中央。 ②注意设备安装, 安装中对高噪声 设备须采取减震、隔震措施。 ③生产车间的墙壁、房顶应尽量采 用吸声材料及隔声结构(墙壁、地	东、南、西、北厂界执行 《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 (GB12348-2008) 表 1 工 业企业厂界环境噪声排放 限值中 3 类标准	3 类: 昼间 65dB(A) 夜间 55dB(A)	一次/ 季度

			面), 并在生产期间门窗关闭。 ④设备保养, 平时生产中加强对各设备的维修保养, 对其主要磨损部位及时添加润滑油, 确保设备处于良好的运转状态, 杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。 ⑤加强厂区绿化, 加强对员工的环保教育, 合理安排作业时间, 文明操作, 轻拿轻放, 尽量减少夜间工作时间。		
电磁辐射	/				
固体废物	<p>①要求企业设置规范的一般固废仓库和危险固废仓库, 本项目一般固废为: 边角料、废焊料、焊渣、一般废包装材料 and 收集粉尘, 一般固废经收集后外卖处置。</p> <p>②危险固废废液 (HW09: 900-007-09)、废包装物 (HW49: 900-041-49)、废油桶 (HW08:900-249-08)、废矿物油 (HW08:900-249-08)、废抹布、手套 (HW49: 900-041-49) 均委托有资质单位处置。</p> <p>③另外企业应当完善固废管理责任制, 其法定代表人为第一责任人, 切实履行职责, 防止环境污染事故。企业应当对内部从事危险固废收集、运送、贮存、处置等工作的人员和管理人员, 进行相关法律和专业技术、安全防护以及紧急处理等知识的培训。应当采取有效的职业卫生防护措施, 为从事危废收集、运送、贮存、处置等工作的人员和管理人员, 配备必要的防护用品, 定期进行健康检查。应当依照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的规定, 执行危险废物转移联单管理制度, 对危废进行登记, 登记内容应当包括危废的来源、种类、重量或者数量、交接时间、处置方法、最终去向以及经办人签名等项目, 登记资料至少保存 5 年。</p>				
土壤及地下水污染防治措施	<p>①厂区内地面采用混凝土硬化, 防止生产过程中跑、冒、滴、漏的物料渗入土壤, 进而对地下水环境造成污染。</p> <p>②液体原料仓库、油类物质仓库、危废仓库地面做好防腐、防渗、防泄漏、防雨淋措施, 门口设置围堰或导排沟。</p> <p>③加强对原料贮存桶的管理, 一旦发现有老化、破损现象须及时更换包装, 防止发生泄漏进入土壤及地下水。</p> <p>④分区防渗: 对地下水、土壤存在污染风险的建设区应做好场地防渗, 即根据污染可能性和影响程度划分为非污染区、一般污染防治区和重点污染防治区。非污染区是指没有物料或污染物泄漏, 不会对地下水、土壤环境造成污染的区域或部位。一般污染防治区指裸露地面的生产功能单元, 污染地下水、土壤环境的物料泄漏容易及时发现和处理的区域。重点污染防治区位于地下或半地下的生产功能单元, 污染地下水、土壤环境的物料泄漏不容易及时发现和处理的区域。</p>				
生态保护措施	/				

<p>环境风险防范措施</p>	<p>①要求企业强化风险意识、加强安全管理，进行广泛系统的培训，使所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，并且在任何紧急状况下都能随时对工艺装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。</p> <p>②要求企业严格按照不同原料的性质分类贮存；液体原料桶四周必须设置围堰，地面及四周做防腐处理，防止泄漏液进入污水管道、附近水体或土壤；对各类原料的包装须定期进行检查，一旦发现有老化、破损现象须及时更换包装，杜绝风险事故的发生。</p> <p>③要求厂区内设置危险废物贮存场所，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的规定做好防雨淋、防渗漏、防流失措施，各类危险废物平时收集后妥善贮存于危废贮存场所，定期委托有资质单位处置。同时，建设单位在危险废物转移过程中须严格执行转移联单制度，并做好记录台账，防止危险废物在转移过程中发生遗失事故。</p> <p>④要求企业定期对企业雨污管道、废气收集及处理设施等环保设施进行维护、修理，使其处于正常运转状态，杜绝事故性排放；一旦发现废气收集及处理设施出现故障，须立即停止生产，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产。</p> <p>⑤要求企业重视安全措施建设，除了配备必要的消防应急措施外，还应加强车间的通风设施建设，保证车间内良好通风。同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，平时加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。</p> <p>⑥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），要求建设项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。</p> <p>⑦建议企业建立应急预案：企业应及时编制突发环境污染事件应急预案，并到生态环境部门备案，并按照应急预案的要求配备应急物资。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>①按本环评提出的各项要求严格落实污染治理设施和措施。</p> <p>②及时完成本项目环保“三同时”验收。</p> <p>③企业应在本项目发生实际污染前根据《排污许可管理办法(试行)》（环境保护部令第48号）和《排污许可管理条例》等要求更新排污许可登记，按要求排污。</p>

附件

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	烟粉尘(颗粒物)	0.03	0.116	0	0.250	0	0.280	0.250
	挥发性有机物	0.011	0.094	0.702	0.003	0	0.716	0.705
	SO ₂	0.033	0.033	0	0	0	0.033	0
	NO _x	0.153	0.153	0	0	0	0.153	0
废水	污水量(万 t/a)	2916	12375	9450	8802	8838	12330	9414
	COD	0.146	0.619	0.473	0.352	0.354	0.618	0.472
	氨氮	0.015	0.062	0.047	0.018	0.018	0.062	0.047
一般 工业 固体 废物	一般原料废包装	12	5.03	0.2	0.2	0	12.4	0.4
	收集粉尘	3.259	0.2	0.3	0.609	0	4.168	0.909
	废钢砂	0	0	0.5	0	0	0.5	0.5
	边角料	136	110.63	0	23.4	0	159.4	23.4
	废焊料、焊渣	30	6.03	0	10	0	40	10
	废钎剂	3	6.03	0	0	0	3	0

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
	废活性氧化铝	0	0.025	0	0	0	0	0
	污泥	0	0	0	12	0	12	12
	生活垃圾	25	25	0	0	0	25	0
危险 废物	废液(HW09:900-007-09)	6.2	12.47	0.6	60.7	0	67.5	61.3
	废试剂(HW06:900-404-06)	0	0	0.001	0	0	0.001	0.001
	废包装物(HW49:900-041-49)	1.2	3.17	1.5	0.1	0	2.8	1.6
	废活性炭 (HW49:900-039-49)	0.514	0.4	9	0	0	9.514	9
	废胶(HW13:900-014-13)	0	0	0.5	0	0	0.5	0.5
	漆渣(HW12:900-252-12)	2.168	0.57	2.475	0	0	4.643	2.475
	废抹布、手套 (HW49:900-041-49)	1.531	0.02	1	0.1	0	2.631	1.1
	废油桶(HW08:900-249-08)	0.495	1.41	0.01	0.3	0	0.805	0.31
	废矿物油(HW08:900-249-08)	0	0	0	5	0	5	5
	废漆刷(HW12:900-252-12)	0.171	0.35	0.43	0	0	0.601	0.43
	废液压油(HW08:900-218-08)	1.23	0.5t/5a	0	0	0	1.23	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。

建设单位意见:

《益美高空气冷却系统（嘉兴）有限公司 Eco-air 设备制造扩建项目环境影响评价登记表》已认真阅读，报告中有关建设项目内容，已经本单位（本人）核实，均符合本单位实际情况。我单位同意报告提出的各项污染防治措施，并能按环评报告要求落实，严格执行“三同时”制度，做到达标排放。严格落实环保设施安全管理主体责任，将环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面。开展包含废水、废气、危废贮存库等环保治理设施作为风险源的风险辨识。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，经科学论证，并经验收合格后方可投入使用。遵守《排污许可管理条例》，在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证或者填报排污登记表，并按规定排污。如存在虚报、瞒报或未能按环评报告要求落实相关措施而导致一切后果，均由本单位负责。

（公章）

法定代表人（签字）:

年 月 日

当地政府意见:

（公章）

经办人（签字）:

年 月 日