

建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称: 海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司
年新增 5 万套高精密航空零部件技改项目

建设单位(盖章): 海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司

编制日期: 2026 年 2 月

嘉兴市生态环境局制

编制单位和编制人员情况表

建设项目名称	海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司年新增 5 万套高精密航空零部件技改项目		
建设项目类别	34_074 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业		
环境影响评价文件类型	环境影响登记表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司		
统一社会信用代码	9133048178184749X9		
法定代表人（签章）	沈建一		
主要负责人（签字）	童祥剑		
直接负责的主管人员（签字）	俞鑫		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	杭州广澄能源环境技术有限公司		
统一社会信用代码	91330108MA2GKJKC16		
三、编制人员情况			
1.编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
李昌平	2013035330350000003512330411	BH011317	
2.主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
李昌平	全部内容	BH011317	

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	20
三、运营期主要环境影响和保护措施	34
四、环境保护措施监督检查清单	51
附表 建设项目污染物排放量汇总表	53

附图：

附图 1	项目地理位置图
附图 2	项目周边环境概况示意图
附图 3	环境保护目标分布图
附图 4	现有厂区平面布置示意图
附图 5	改造后厂区平面布置示意图
附图 6	地表水环境功能区划图
附图 7	环境管控单元分类图
附图 8	项目所在地国土空间规划图
附图 9	环境空气质量功能区划图
附图 10	工程师现场踏勘照片

附件：

附件 1	营业执照
附件 2	备案通知书
附件 3	现有项目环评审批文件和验收文件
附件 4	排污许可证
附件 5	监测报告
附件 6	危废处置协议
附件 7	关于同意环境影响文件全文公示的情况说明
附件 8	关于环境影响文件及企业法人承诺书信息公开的说明
附件 9	环境影响登记表备案企业法人承诺书
附件 10	备案申请
附件 11	专家意见及修改清单

一、建设项目基本情况

建设项目名称	海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司年新增 5 万套高精密航空零部件技改项目		
项目代码	2412-330481-07-02-710128		
建设单位	海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	沈建一
建设单位联系人	俞鑫	联系方式	18367325584
建设地点	浙江省嘉兴市海宁市经济开发区硖川路 399 号		
地理坐标	(E: 120 度 43 分 31.654 秒, N: 30 度 32 分 42.287 秒)		
国民经济行业类别	飞机制造 (C3741)、大气污染治理 (N7722)	建设项目行业类别	74 航空、航天器及设备制造 374、100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理等大气污染治理工程
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	简化管理
总投资 (万元)	10380	环保投资 (万元)	150 (包含“以新带老”整改提升费用)
拟投入生产运营日期	2026 年 6 月	建筑面积 (m ²)	55000
<p>承诺: 海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司 (法定代表人: 沈建一) 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海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司 (法定代表人: 沈建一) 承担全部责任。</p>			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <u>本项目不新增生活污水排放, 企业生活污水经化粪池/隔油池预处理后和经预处理后的生产废水一并纳管, 最终经海宁丁桥污水处理厂集中处理达《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB 33/2169-2018) 表 1 标准 (pH、SS、动植物油执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 及其 2025 修改单一级 A 标准) 后排入钱塘江。</u> <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: <u>浙江海宁经济开发区产业发展总体规划</u>		

	<p>(2024-2035 年)》</p> <p>审查机关：<u>浙江省生态环境厅</u></p> <p>审查文件名称及文号：<u>浙江省生态环境厅关于《浙江海宁经济开发区产业发展总体规划环境影响报告书》的审查意见（浙环函〔2025〕432号）</u></p> <p>涉及规划环评生态空间名称及编号：<u>海宁市海昌街道产业集聚重点管控单元 ZH33048120001</u></p>		
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	<p>“三线一单”文件名称：<u>《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》</u></p> <p>管控单元：<u>海宁市海昌街道产业集聚重点管控单元</u></p> <p>管控单元代码：：<u>ZH33048120001</u></p>		
“三线一单”符合性	表 1-1 “三线一单”符合性分析		
	内容	符合性分析	是否符合
	生态保护红线	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）及《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》（自然资办函〔2022〕2072号），三区三线中“三区”是指城镇空间、农业空间、生态空间三种类型的国土空间。“三线”分别对在城镇空间、农业空间、生态空间划定的城镇开发边界、永久基本农田、生态保护红线三条控制线。本项目位于海宁市经济开发区硖川路399号，项目在城镇集中建设区内，不涉及生态保护红线和永久基本农田，且周边无自然生态红线区，不触及生态保护红线。	符合
	资源利用上线	本项目所用能源为电能，且用量较少；项目利用收购的塞维尼机电土地及厂房从事生产，不会突破地区能源、水、土地等资源消耗上线，不触及资源利用上线。	符合
	环境质量底线	本项目所在区域大气环境能满足相应标准要求，项目附近地表水到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。根据环境影响分析，若能依照本环评要求的措施合理处置各项污染物，则本项目在建设阶段及生产运行阶段，各项污染物对周边的影响较小，不触及环境质量底线。	符合
生态环境准入清单	空间布局约束符合性：空间布局约束符合性：本项目属于其他未列明金属制品制造（3399），项目为二类项目，不属于“两高”行业，无需开展碳排放评价，本项目位于海宁市经济开发区硖川路399号，经相关部门准入且已在海宁市经济和信息化局备案，项目不属于涉VOCs重污染项目，不新增VOCs排放。项目拟建地为工业用地，厂界周边最近的敏感点为北侧约60米处的金星村居民点，企业与敏感点及工业企业之间有围墙、道路及绿化带相隔。与居住区尚有一定距离，规划较合理。	符合	

	<p>污染物排放管控符合性：本项目为二类项目，不属于“两高”行业，无需开展碳排放评价，本项目实施后全厂污染物不新增，符合总量控制要求。</p>	符合
	<p>环境风险防控符合性：本项目生产过程涉及的风险物质主要为机油、切削液、液压油、危险废物等，企业已在厂区内配备应急物资，并定期维护废气处理设施，加强员工日常管理和安全知识培训，同时加强演练。</p>	符合
	<p>资源开发效率要求符合性：本项目严格控制能源消耗，生产过程中无需燃煤，后续生产将严格落实清洁生产理念，强化对节能减排的管理。</p>	符合

其他符合性	<p>1.1 《〈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</p> <p>第 15 条 禁止在合规园区外新建、迁建钢铁、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。</p> <p>第 17 条 禁止新建、迁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。</p> <p>第 19 条 禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。</p> <p>符合性分析：本项目拟建地位于海宁市经济开发区硖川路399号，从事高精密航空零部件的生产加工，对照《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目不属于法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，符合产业政策，因此，本项目实施符合《〈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》要求。</p> <p>1.2 《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》（浙发改社会（2023）100号）符合性分析</p> <p>根据《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》，核心监控区范围为京杭大运河浙江段和浙东运河主河道两岸起始线至同岸终止线距离2000米，本项目位于海宁市经济开发区硖川路399号，不在核心监控区内，因此，无需进行《浙江省大运河核心监控区建设项目准入负面清单》符合性分析。</p>
-------	---

1.3 《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析

根据《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》，核心监控区划定范围为：京杭大运河（嘉兴段）包含世界文化遗产河道和拓展河道，共 127.9 公里。其中世界文化遗产河道包括苏州塘、嘉兴环城河、杭州塘、崇长港、上塘河，长度 110 公里；拓展河道（澜溪塘）长度 17.9 公里。京杭大运河（嘉兴段）世界文化遗产河道两岸起始线至同岸终止线距离 2000 米内的范围、拓展河道（澜溪塘）两岸起始线至同岸终止线距离 1000 米内的范围划定为核心监控区，面积约 385 平方公里。

本项目位于本项目位于海宁市经济开发区硖川路 399 号，不在核心监控区内，因此，无需进行《嘉兴市大运河核心监控区国土空间管控细则》符合性分析。

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

表 1-2 本项目与浙环发〔2021〕10 号符合性分析（摘选）

主要任务	内容	本项目情况	是否符合
(一) 推动产业结构调整，助力绿色发展	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，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生。	本项目拟建地位于海宁市经济开发区硖川路 399 号，项目从事高精密航空零部件的生产加工，生产过程不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的限制类和淘汰类，也不属于《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录》中的所列项目。	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。	根据项目与《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150 号）中“三线一单”以及《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》符合性分析，本项目的建设符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单管控的要求。本项目实施前后全厂	符合

		标后的下一年再恢复等量削减。	污染物排放量不新增，符合总量控制要求。	
(二) 大力推进绿色生产，强化源头控制		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，推广采用油品在线调和技术、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、空气辅助无气喷涂、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。	本项从事高精密航空零部件的生产加工，不属于石化、化工等行业。	符合
		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。	本项目不涉及工业涂装。	不涉及
		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（见附件 1），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。	本项目不涉及溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料使用。	符合
(三) 严格生产环节控制		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	本项目不涉及 VOCs 排放；不涉及 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施。	符合

	制，减少过程泄漏	<p>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。</p>		
		<p>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（见附件 2）。</p>	<p>企业不在开展泄漏检测与修复（LDAR）工作的范围内。</p>	<p>符合</p>
<p>（四）升级改造治理设施，实施高效治理</p>		<p>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 O₃ 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。</p>	<p>本项目不涉及。</p>	<p>符合</p>
		<p>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。</p>	<p>本项目不涉及 VOCs 排放。考虑到现有项目涂装废气治理设施存在等离子、光催化等低效设施，本项目实施的同时将对现有涂装废气治理设施进行提升改造，淘汰现有等离子、光催化装置，采用活性炭吸附脱附催化燃烧工艺。</p>	
		<p>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</p>	<p>本项目不涉及 VOCs 排放。</p>	<p>符合</p>

	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。		
	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。	本项目不涉及 VOCs 排放。	符合

由上表可知，本项目符合《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》（浙环发〔2021〕10号）的相关要求。

1.5 与《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26号）符合性分析

表 1-3 《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》符合性分析（摘选）

主要任务	内容	本项目情况	是否符合
（一）低效治理设施升级改造行动	1.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。	本项目不涉及 VOCs 排放，但考虑到企业现有项目涂装废气治理设施存在等离子、光催化等低效设施，本项目实施的同时将对现有涂装废气治理设施进行提升改造，淘汰现有等离子、光催化装置，采用活性炭吸附脱附催化燃烧工艺。	符合
（二）重点行业 VOCs	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 号文附件 1），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	本项目从事高精密航空零部件的生产加工，不涉	符合

源头替代行动	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”。（详见附件 4）到 2023 年 1 月，各市上报辖区内含 VOCs 原辅材料使用情况和工业涂料、油墨、胶粘剂源头替代政企协商计划，无法替代的由各市严格把关并逐一说明。2024 年三季度，各市对重点行业源头替代计划实施进度开展中期调度，对进度滞后的企业加大督促帮扶力度。	及溶剂型工业涂料、油墨等含 VOCs 原辅材料。	
(八) 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。	企业不属于重点排污单位，因此，不需安装 VOCs 在线监测设备。	符合

符合性分析：根据上表可知，本项目实施后符合《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26 号）中的相关。

1.6 《浙江省 2024 年空气质量改善攻坚行动方案》符合性分析

表 1-4 本项目与《浙江省 2024 年空气质量改善攻坚行动方案》符合性分析（摘选）

序号	文件要求	本项目情况	是否符合
1	新改扩建项目优先生产、使用非溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料，一般应不得人为添加卤代烃物质。	本项目不涉及溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等产品和原辅材料。	符合
2	严格执行《产业结构调整指导目录（2024 年本）》和《绿色低碳转型产业指导目录（2024 版）》，加快推进高效节能装备制造、先进交通装备制造、节能降碳改造、重点工业行业绿色低碳转型、温室气体控制等绿色低碳产业发展，依法依规淘汰落后产能，推动涉气行业生产、用能设备更新；重点区域进一步提高要求，加快退出限制类涉气行业工艺和装备。	项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中淘汰类、限制类。不属于落后产能。优先选用符合《绿色低碳转型产业指导目录（2024 版）》要求的设备。	符合
3	按照《浙江省人民政府办公厅关于开展全省	本项目从事高精密航空	符合

	重点行业污染整治提升工作的通知》部署，全面推进复合布加工、废橡胶利用、木质家具、烧结砖、玻璃制造、化工、修造船等涉气产业集群整治提升；结合本地产业特色，各市对存在大气污染防治突出问题的重点涉气产业集群开展整治提升。	零部件的生产加工，不属于复合布加工、废橡胶利用、木质家具、烧结砖、玻璃制造、化工、修造船等行业。							
	由上表可知，本项目符合《浙江省2024年空气质量改善攻坚行动方案》（浙美丽办〔2024〕5号）的相关要求。								
	根据该项目的特点及区域环境现状踏勘和调查，项目周边 500m 范围内无规划环境保护目标，项目主要环境保护目标见下表 1-5。								
	表 1-5 项目环境保护目标一览表								
环境 保护 目标	环境类别	名称	坐标/° E N	保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界最近距离/m	
	大气环境	农居点	120.725552	30.545932	居民约10人	人群健康	环境空气质量二类区	北	60
		金星村	120.432646	30.324472	居民约1500人			北	80
		海昌街道中心幼儿园	120.432959	30.324783	师生约200人			北	180
		狮岭社区	120.433407	30.325027	居民约2000人			北	210
		海宁市第四人民医院	120.720576	30.54504	医患约300人			西北	200
	声环境	厂界外 50m 范围内无声环境保护目标				/	/	/	
	地下水环境	厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源的热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源				/	/	/	
	生态环境	不涉及				/	/	/	

1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况

海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司创办于 2005 年 11 月，曾用名海宁红狮宝盛科技有限公司，现厂址位于海宁经济开发区硖川路 399 号，目前主要从事飞机舱内零部件及航空发动机零部件的生产，经审批生产规模为年产 30000 套飞机零部件、1000 套航空发动机零部件、1000 套航空发动机短舱零部件。

现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况见下表 1-6。

表 1-6 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表

类别 项目	项目名称	审批文号	审批时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他
1	年新增 35000 套通讯机柜技改项目环境影响报告表	海环管(2007)88 号	2007.5	年新增 35000 套通讯机柜	已于 2012 年淘汰	2008 年 4 月通过环保验收	/
2	年产 12000 套飞机舱内部件及 6500 台智能多媒体终端设备技改项目环境影响报告表	海环审(2012)56 号	2012.5	年产 12000 套飞机零部件及 6500 台智能多媒体终端设备	已实施	海环经验(2014)3 号	已将审批的“年产 6500 台智能多媒体终端设备”生产内容交由赛维尼公司实施，该部分内容已经后续环评确认
3	年产 12000 套飞机舱内部件及 6500 台智能多媒体终端设备技改提升项目“零土地”环保登记备案表	海环经零备(2016)01 号	2016.1	新增焊缝渗透检测等设备，不增加产品产能	已实施	2018年9月完成环保设施自主验收	/
4	年产 25000 套飞机零部件技改项目环境影响报告书	海环经审(2017)34 号	2017.12	“年产 25000 套飞机零部件技改项目”、“年产 12000 套飞机舱内部件及 6500 台智能多媒体终端设备技改优化项目”两项目合并	已实施		/

				实施，提升航空产品的制造产能，优化提升生产工艺，新增飞机舱内零部件 13000 套/年，技改后全厂飞机舱内零部件产能达到 25000 套/年			
5	年产 1000 套航空发动机零部件技改项目环境影响报告表	海环审(2018)169 号	2018.11	新增年产 1000 套航空发动机零部件的生产能力	已实施	2019 年 1 月完成环保设施自主整体验收	/
6	年产 25000 套飞机零部件技改提升项目环境影响报告表	嘉环海备(2019)04 号	2019.4	更新、优化设备配置，不增加产品产能	已实施	2019 年 7 月自主整体验收	/
7	年产 30000 套飞机零部件技改提升项目	嘉环海建(2019)202 号	2019.12	新增年产 5000 套飞机零部件的生产能力	已实施	2020 年 4 月自主整体验收	/
8	海宁红狮宝盛科技有限公司年新增 1000 套航空发动机短舱零部件智能化技改项目	嘉环海建(2021)68 号	2021.3	年新增 1000 套航空发动机短舱零部件	已部分实施	已于 2022 年 12 月完成自主先行验收	验收规模为年产 770 套航空发动机短舱零部件。目前仅 NDT 渗透检测腐蚀线投产，酸洗钝化、磷化线暂未配置。

根据企业现有项目的环境影响报告及批复文件，企业总量指标见下表 1-7。

表 1-7 企业现有总量指标（单位：t/a）

项目	废水量	COD _{Cr}	NH ₃ -N	总铬	总镍	SO ₂	NO _x	VOCs	工业烟粉尘
数值	86400	3.456	0.173	1.400×10 ⁻³	2.550×10 ⁻³	0.337	1.588	1.520	0.050

注：COD_{Cr}、NH₃-N 已按丁桥污水厂最新排放标准折算（COD_{Cr}40mg/L、NH₃-N2mg/L）

2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

表 1-8 现有工程废气、废水排放及履行排污许可情况 单位：t/a

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	排污许可登记编号	其他
已建工程									
一般排放口	DA001	普通阳极氧化线、NDT 腐蚀线废气排放口	NOx	/	0.104	0.112	是	9133048178184749X9001Q（简化管理）	根据企业委托浙江晟蓝检测有限公司出具的检测报告（NO:SL25070192，具体见附件 5），前述各排气筒废气污染因子均能满足相应排放标准要求，各排气筒废气实际排放量通过上述监测数据并结合 25 年实际运行时间计算得出，同时结合 25 年产能以及环评规模折算出达产排放量。
			硫酸雾	/	0.007	0.008			
			氟化物	/	0.007	0.007			
			HCl	/	0.008	0.009			
	DA002	铬化线废气排放口	NOx	/	0.129	0.138			
			硫酸雾	/	0.009	0.009			
			铬酸雾	/	1.07×10 ⁻⁵	1.15×10 ⁻⁵			
	DA003	硬质氧化线废气排放口	NOx	/	0.171	0.184			
			硫酸雾	/	0.015	0.016			
	DA004	打磨粉尘排放口	颗粒物	/	0.018	0.019			
	DA005	打磨粉尘排放口	颗粒物	/	0.015	0.016			
	DA006	废水浓缩废气排放口	NOx	/	0.032	0.034			
			铬酸雾	/	7.5×10 ⁻⁷	8.0×10 ⁻⁷			
			硫酸雾	/	0.001	0.001			
	DA007	喷漆废气排放口	非甲烷总烃	/	0.057	0.061			
			苯系物	/	3.10×10 ⁻⁴	3.30×10 ⁻⁴			
DA008	喷漆固化、喷塑固化废气排放口	非甲烷总烃	/	0.038	0.041				
		苯系物	/	0.003	0.004				
		SO ₂	/	0.030	0.032				
			NOx	/	0.281	0.301			
一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	/	52912	56753	是		根据企业委托浙江晟蓝检测有限公司出具的检测报告（NO:SL25060023，具体见附件 5），
			COD _{Cr}	/	2.116	2.271			
			NH ₃ -N	/	0.106	0.114			

			总铬	/	8.658×10^{-4}	9.290×10^{-4}		企业车间排放口总铬、总镍、六价铬均满足《电镀水污染物排放标准》(DB33/2260-2020)中表1限值,总铁满足《酸洗废水排放总铁浓度限值》(DB33/844-2011)中特别排放限值,其他因子满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准,其中NH ₃ -N、TP入网标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)表1其他企业排放限值
			总镍	/	1.561×10^{-3}	1.674×10^{-3}		
			六价铬	/	1.717×10^{-4}	1.842×10^{-4}		
待建工程(酸洗钝化线、磷化线)								
一般排放口	DA003	普通阳极氧化线排放口	NOx	/	/	8.618×10^{-3}	/	根据原环评,待建生产线酸雾依托现有DA003排放
			氟化物	/	/	1.642×10^{-2}	/	
			氯化氢	/	/	1.599×10^{-2}	/	
一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	/	/	126	/	9133048178 184749X900 1Q(简化管理)
			COD _{Cr}	/	/	5.040×10^{-3}	/	
			NH ₃ -N	/	/	2.520×10^{-4}	/	
			总铬	/	/	5.350×10^{-5}	/	
			总镍	/	/	1.065×10^{-5}	/	
			六价铬	/	/	1.080×10^{-5}	/	

注:①根据企业排污许可证,现有项目无废气主要排放口,各排放口未许可排放量。

②待建工程折达产排放量为待建部分环评审批排放量。

表 1-9 现有工程固体废物产生情况汇总表

固废废物属性	污染源	污染物名称	已建部分		待建部分 t/a	处置方式及去向	其他
			2025年实际 产生量 t	达产情况年产生 量 t/a			
危险废物	机加工	废切削液	33.4	35.8	0.03	委托浙江黑猫神环境科技有限公司处置	/
	机加工、设备维护	废机油	1.4	1.5	/	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
		废油桶	0.1	0.1	/		

	机加工	含油金属屑	152.0	163.0	/	静置无油后打包压块外售金属冶炼公司	
	喷漆	漆渣	2.6	2.8	/	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	喷漆	废油漆	0.3	0.3	/	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	表面处理	废槽渣	68.4	73.4	0.13	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	表面处理	废槽液	45.3	48.6	/	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	原料包装	废包装桶	10.5	11.3	0.03	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	废水处理	废 RO 膜组件	/	0.2	/	25 年未更换，待产生后委托有资质单位处置，达产量根据实际添加量折算	
	废水处理	污泥	13.9	14.9	0.10	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	
	废水处理	废石英砂	/	0.1	/	25 年未更换，待产生后委托有资质单位处置，达产量根据实际添加量折算	
	废气处理	废活性炭	1.2	2.3	/	两套活性炭装置 25 年实际各更换一次，达产产生量考虑更换两次，产生后委托有资质单位处置	
	废气处理	废催化剂	/	0.025	/	25 未产生，待产生后委托有资质单位处置，催化剂一次填充量 0.1t，4 年更换一次，折合年产生量 0.025t	
	污泥压滤	废滤布	/	0.1	/	25 年未更换，待产生后委托有资质单位处置，达产量根据实际使用量折算	
	设备维护	废液压油	/	1.2	/	25 未产生，待产生后委托有资质单位处置，达产量根据实际添加量折算	/
	机加工	废滤网	0.4	0.4	/	滤网一年更换一次	
	设备维护	含油抹布及手套	1.9	2.0	/	委托浙江育隆环保科技有限公司处置	/
一般工业固体废物	机加工	边角料及次品	100.4	107.8	0.8	出售给物资公司	/
	原料包装	一般废包装物	22	23.6			

	废气处理	集尘灰	0.6	0.6			
		废滤筒	0.1	0.1	/		
/	职工生活	生活垃圾	107	107	/	环卫清运	考虑达产情况下劳动定员不变

注：待建部分固废量为根据原环评核定量进行折算。

3、与项目有关的主要环境问题、“以新带老”措施及进度

3.1 存在问题

(1) 现有喷漆废气治理措施为水帘除漆雾后通过“低温等离子+光催化+活性炭吸附”装置处理后高空排放，根据《浙江省臭氧污染防治攻坚三年行动方案》（浙美丽办〔2022〕26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）等文件规定，低温等离子以及光催化设施为低效设施，此外，现有直接催化燃烧装置由于运行年限较长，存在老化、效率下降等现象。

(2) 现有打磨粉尘采用干式滤筒除尘法处理，镁铝金打磨粉尘属于《浙江省应急管理厅关于印发浙江省工贸企业粉尘防爆安全基本要求(试行)的通知》(浙应急基础〔2021〕86号)中爆燃类型，根据当地应急管理部门要求，企业应对打磨粉尘治理设施进行调整，以降低粉尘治理过程的环境风险。

3.2 “以新带老”整改措施及进度

(1) 本次环评要求企业对涂装废气治理设施进行提升改造，停用低温等离子以及光催化设施，优化涂装废气治理工艺，确保其稳定达标排放，具体改造方案如下：

①改造前：自动喷漆线喷漆废气经水帘除漆雾后再通过水喷淋+低温等离子+光催化+活性炭吸附装置处理后经15m高排气筒

DA007 高空排放；自动喷漆线及手动喷漆线烘干废气经催化燃烧装置处理后再同经水帘除漆雾处理后的手动喷漆线喷漆废气一并经低温等离子+光催化+活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒 DA008 高空排放。

②改造后：自动喷漆线及手动喷漆线喷漆废气分别经水帘除漆雾装置净化后再同烘干废气一并经活性炭吸附脱附催化燃烧装置（在线脱附）处理后经 15m 高排气筒 DA007（改造后编号）高空排放，预计于 2026 年 5 月底完成改造。

改造前后示意图如下：

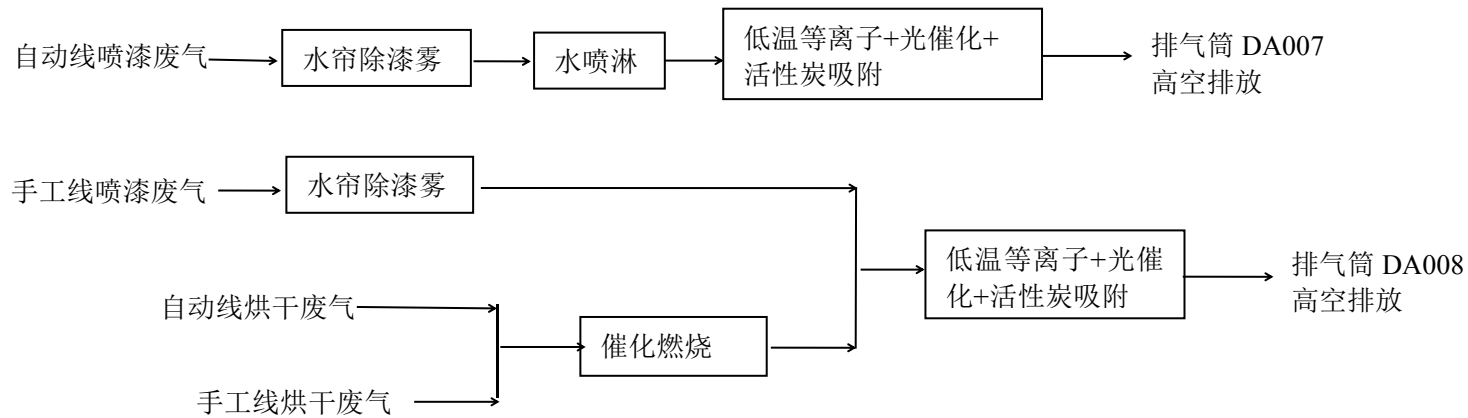


图 1-1 改造前喷漆废气处理工艺示意图

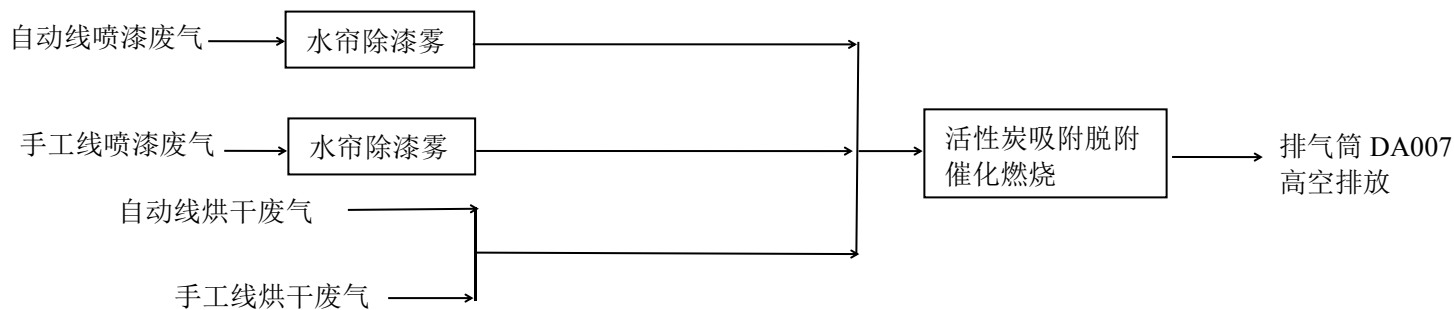


图 1-2 改造后喷漆废气处理工艺示意图

③改造前后污染物排放量变化

改造后采用活性炭吸附脱附催化燃烧装置处理涂装废气，吸附材料选材严格执行《嘉兴市生态环境局关于推进非连续吸脱附治理设施规范运行工作的通知》文件要求（即采用颗粒活性炭作为吸附剂时，要求碘值 $\geq 800\text{mg/g}$ ；采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，要求碘值 $\geq 650\text{mg/g}$ ）。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020），该处理工艺为可行技术，优于现有废气处理工艺，将更能保证废气稳定达标排放，为确保企业现有总量指标不缩减，本次评价不考虑上述设施提升对应的 VOCs 排放量削减。

根据设计方案，活性炭吸附脱附催化燃烧装置活性炭设置 5 个炭箱，单个炭箱活性炭一次填充量约 2t，合计 10t，根据《嘉兴市生态环境局关于推进非连续吸脱附治理设施规范运行工作的通知》等文件要求，1 年更换两次，则年废活性炭产生量约 20.0t，催化剂一次填充量约 0.4t，4 年更换一次，折合年产生量 0.1t。

改造后将拆除现有自动喷漆线配备的水喷淋装置，根据现场调查，现有自动线水喷淋装置 1 次补水量约 2.0t，半个月更换一次，

排水系数约 0.85，年喷淋废水排放量约 41t，则改造后喷淋废水产生量将减少约 41t/a。

(2) 对打磨粉尘处理工艺进行调整，改造后打磨工序采用湿法除尘工艺进行替代现有干法处理工艺，打磨粉尘经收集后通过湿式除尘器净化后由 15m 排气筒 DA004 高空排放，采用湿法除尘工艺可避免铝镁合金打磨粉尘积压，消除火灾或爆炸等环境风险，根据设计方案，拟采用的湿法除尘工艺净化效率可达现有干式除尘工艺水平，因此，改造前后粉尘排放量不变。湿法除尘器一次补水量 1.5t，约 10 天排放一次，排水系数以 0.9 计，则新增年废水排放量约 41t/a，该部分废水水质简单，主要污染因子为 SS，浓度约 400mg/L，和其他生产废水一并纳入污水站处理后纳管排放。

(3) 因车间布局发生局部变化，扩建后将前处理线酸雾废气处理方式进行相应调整，具体如下：

①改造前：6 条前处理线共设置 3 套酸雾废气治理设施，具体如下：

普通阳极氧化线废气和 NDT 腐蚀线废气一并经 1 套碱喷淋装置 (TA001) 净化后由 15m 高排气筒 DA001 高空排放；铬化线、钝化线、彩色阳极氧化线废气经收集后一并通过 1 套碱喷淋装置 (TA002) 处理后由 15m 高排气筒 DA002 高空排放；硬质阳极氧化线废气经收集后通过 1 套碱喷淋装置 (TA003) 处理后由 15m 高排气筒 DA003 高空排放；

②改造后：6 条前处理线共设置 4 套酸雾废气治理设施，改造措施预计于 2026 年 5 月底完成，具体如下：

新增 1 套碱喷淋装置 (TA004)，将原接入 1 号喷淋塔的 NDT 腐蚀线、原接入 2 号喷淋塔的钝化线和彩色阳极线，接入新增的碱喷淋装置 (TA004) 处理后通过排气筒 DA004 (改造后编号) 高空排放，其余各前处理线废气治理设施不变。

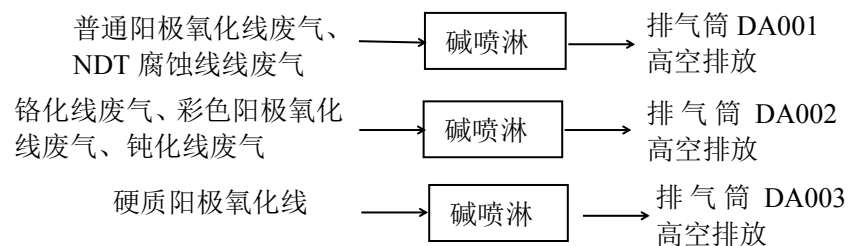


图 1-3 改造前前处理线废气处理工艺示意图

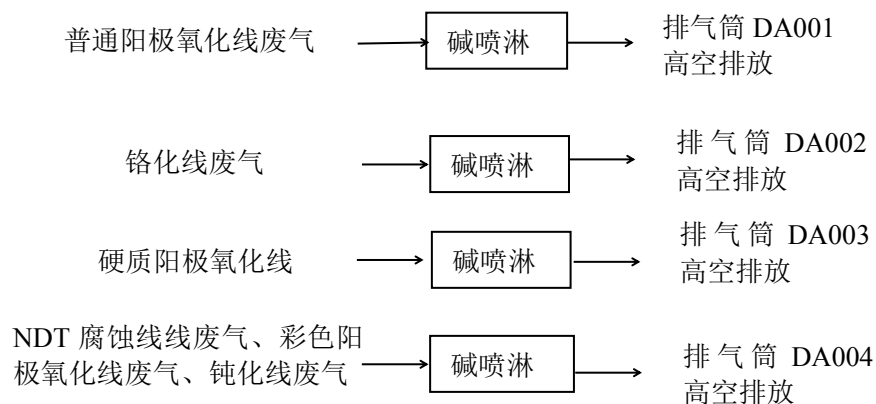


图 1-4 扩建后处理线废气处理工艺示意图

考虑到前处理线规模不变，废气发生量不发生变化，且改造前后处理工艺相同，因此，本次评价认为，改造前后酸雾废气治理工序废气及喷淋废水发生量保持不变。

综上，本次“以新带老”措施实施后企业现有项目废气及废水排放量均保持不变。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目概况

海宁红狮宝盛航空科技股份有限公司创办于 2005 年 11 月，曾用名海宁红狮宝盛科技有限公司，现厂址位于海宁经济开发区硖川路 399 号，目前主要从事飞机舱内零部件及航空发动机零部件生产，经审批生产规模为年产 30000 套飞机零部件、1000 套航空发动机零部件、1000 套航空发动机短舱零部件。

现因市场需求，公司拟投资 10380 万元，收购塞维尼机电土地及厂房（塞维尼机电土地及厂房与企业相邻，收购后合并为同一厂区，具体见附图 4），同时引进数控光纤激光切割机、数控折弯机等设备，从事高精密航空零部件产品的生产加工，项目建成后可形成年新增 5 万套高精密航空零部件的生产能力，即项目建成后全厂生产规模为年产 30000 套飞机零部件、1000 套航空发动机零部件、1000 套航空发动机短舱零部件、5 万套高精密航空零部件。此外，本项目实施过程还将对现有部分废气治理设施工艺进行优化调整（具体见“以新带老”章节）。

依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），确定本项目类别为“三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37 中 74“航空、航天器及设备制造 374—其他”，同时还涉及除尘以及 VOCs 治理设施工艺调整，判定环评类别为“环境影响报告表”，具体如下表 2.1-1。

表 2.1-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（节选）

环评类别		报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义
项目类别					
三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37					
74	航空、航天器及设备制造 374	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（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	/
四十七、生态保护和环境治理业					
100	脱硫、脱硝、除尘、VOCs 治理等大气污染治理工程	/	/	全部	

此外，项目与《浙江海宁经济开发区（中心区）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）》中审批负面清单对照如下表 2.1-2。

表 2.1-2 项目与环评审批负面清单对比表

序号	环评审批负面清单	本项目情况
1	环评审批权限在环境保护部的项目	不涉及
2	需编制报告书的电磁类和核技术利用项目	不涉及
3	有化学合成反应的石化、化工、医药项目，以及生活垃圾焚烧发电等高污染、高环境风险建设项目	不涉及
4	使用有机溶剂的印刷项目	不涉及
5	使用有机溶剂的涂装项目	不涉及
6	使用有机溶剂的纺织品制造项目	不涉及
7	金属制品表面处理及热加工	不涉及
8	增加重点污染物[COD、NH ₃ -N、重金属（铅、汞、铬、镉、类金属砷）]排放量的项目	不涉及
9	原《海宁市环境功能区划》规定的三类工业项目	根据《海宁市生态环境分区管控动态更新方案》，本项目属二类项目。

经对照，本项目属于环评审批负面清单外且符合准入环境标准的相关类型，依据《浙江海宁经济开发区（中心区）“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）》，本项目可降级编制登记表。

本项目概况见下表 2.1-3。

表 2.1-3 项目概况一览表

主体工程	公司拟投资 10380 万元，收购塞维尼机电土地及厂房，同时引进数控光纤激光切割机、数控折弯机等设备，从事高精密航空零部件产品的生产加工，项目建成后可形成年新增 5 万套高精密航空零部件的生产能力。	
辅助工程	/	
依托工程	危险废物依托现有危废仓库：依托现有，占地约 160m ² ，位于厂区南侧。一般固废依托现有固废仓库：依托现有，占地约 100m ² ，位于厂区南侧。	
环保工程	废气	激光切割烟尘：经移动式烟尘净化装置净化后通过车间换气系统排出。 打标烟尘：经移动式烟尘净化装置净化后通过车间换气系统排出。 油雾：经自带滤网过滤后通过车间换气系统排出。
	废水	本项目不产生生产废水，同时不新增生活污水排放量，企业现有生活污水经化粪池/隔油池预处理后和现有项目废水一并纳管。
	固体废物	分类收集和贮存，一般固废视其性质采取资源化等方式处理，危险废物委托有组织单位处置。
	噪声	合理布局，将高噪声设备置于车间中心，生产时关闭门窗；选用低噪声设备，并进行定期维护；利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪。
	其他	落实分区防渗，危废仓库防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行。

	储运工程	储存	物料储存于原料仓库内，包装形式为袋装或桶装。
		运输	物料均采用汽车运输。
	公用工程	给水	由当地自来水厂供给。
		排水	本项目仅排放生活污水，经化粪池/隔油池预处理后纳管。
		供电	由当地供电部门供应。
		供气	本项目不使用天然气。
		污水处理厂	海宁市丁桥污水处理厂。
	劳动定员及工作制度	本项目不新增劳动定员，人员自现有项目调配，公司现有员工 800 人，项目实行一班制生产，年运行时间 300 天，厂区内设食堂，不设宿舍。	
其他	无。		

2、主要产品及产能

本项目从事高精密航空零部件的生产加工，产能为年产5万套高精密航空零部件，项目实施前后企业产品方案见表2.2-1。

表 2.2-1 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	原审批生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂审批生产能力	项目实施前后变化情况	其他
1	飞机零部件	300	套/a	30000	/	30000	/	/
2	航空发动机零部件	300	套/a	1000	/	1000	/	/
3	航空发动机短舱零部件	300	套/a	1000	/	1000	/	/
4	高精密航空零部件	300	套/a	/	50000	50000	/	/

3、主要设施及设施参数

本项目生产设备与现有项目无依托关系，本项目新增设备主要为机加工设备、配套的测试设备以及配套的智能化生产调度软件系统（MES、ERP等），此外，本项目实施过程还将新增部分辅助生产设备（2台烘箱、1台烤炉以及1台真空气淬炉）以及废气处理设施用于配套现有项目，新增设备如下表2.2-2，项目实施前后生产设备清单见表2.2-3。

2.2-2 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	本项目数量	备注
1	机加工	折弯	数控折弯机	RGM2-3512	台	1	/
2	机加工	下料	激光切割机	FOL-3015AJ	台	1	自带移动式烟尘净化装置
3	机加工	下料	锯床	MS-320	台	1	/
4	机加工	车加工	自动车床	LYNX235	台	1	/
5	机加工	精加工	CNC加工中心	F650	台	20	/
6	机加工	CNC系统维护	CNC零点快换系统	/	套	1	刀具更换装置
7	打标	打标	激光打标机	HS30	台	1	/

8	测试	拉伸试验	材料拉伸试验机	C52.105	台	1	/
9	测试	老化试验	恒温恒湿试验箱	GT-TH-S-150Z	台	1	/
10	测试	金相试验	金相自动磨抛机	BHMP-1AE	台	1	/
11	测试	耐腐蚀试验	电解腐蚀抛光仪	FH2016	台	1	/
12	组装	压铆	数控压铆机	CEC08-00	台	1	/
13	组装	插件	五金插件系统	CRH03.75.160	台	1	/
14	组装	链接	无铆连接机	618PLUS-H	台	1	/
15	公用单元	辅助系统	空压机	/	台	1	/
16	除湿	烘干	烘箱	/	台	2	电加热、配套现有项目飞机零部件水洗后烘干
17	除湿	烘烤	烤箱	XT-881TG	台	1	电加热、配套现有项目飞机零部件水洗后烘干
18	淬火	气淬	真空气淬炉	HZQ-220	台	1	电加热、配套现有项目飞机零部件水洗烘干后淬火
19	其他	涂装废气治理	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	定制	套	1	用于现有涂装废气治理设施改造
20		打磨粉尘治理	湿式除尘器	定制	套	1	用于现有打磨粉尘治理设施改造
21		酸雾废气治理	碱喷淋装置	定制	套	1	用于现有酸雾废气治理设施改造

注：相关软件系统不涉及产排污，本次环评不再统计。

2.2-3 扩建前后主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	现有项目核定数量（已建+待建）	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
1	机加工	折弯	数控折弯机	RGM2-3512	台	11	1	12	/
2	机加工	折弯	网络高速折弯机	ES3512	台	6	/	6	/
3	机加工	折弯	数控滚弯机	ES8025	台	1	/	1	/

4	机加工	下料	数控剪板机	625010	台	1	/	1	/
5	机加工	下料	激光切割机	FOL-3015AJ、 BySmart Fiber 3015	台	6	1	7	自带移动式烟尘净化 装置
6	机加工	切割	中走丝电火花切割机	HB400HQS2	台	1	/	1	/
7	机加工	切割	半自动铝板锯切机	YJ-455Y	台	1	/	1	/
8	机加工	切割	锯床	MS-320	台	2	1	3	/
9	机加工	切割	立式锯床	GB4030/40H	台	1	/	1	/
10	机加工	切割	工控切割机	G5125×33/50	台	1	/	1	/
11	机加工	粗加工	数控机床	LYNX235M、 SE2000MC	台	8	/	8	/
12	机加工	粗加工	冲切复合机	EML-Z12AJ、 EML-3610NT	台	3	/	3	/
13	机加工	粗加工	冲压设备	JZ21-110B、 JZ21-250B	台	3	/	3	/
14	机加工	粗加工	台钻	Z512-2	台	3	/	3	/
15	机加工	粗加工	数控分度盘	/	台	2	/	2	/
16	机加工	粗加工	非标 C 型压机	STPC-100-5-3T	台	1	/	1	/
17	机加工	粗加工	拉力机	YF65-AM	台	1	/	1	/
18	机加工	粗加工	四柱液压机	YL32-200	台	10	/	10	/
19	机加工	粗加工	液压机	HJS32-500	台	1	/	1	/
20	机加工	粗加工	开式固定台式压力机	JZ21-110B、 JZ21-250B	台	14	/	14	/
21	机加工	精加工	立式加工中心	F500、F400、 EM1100A	台	86	/	86	/
22	机加工	精加工	卧式加工中心	HS5000i、 NHX5000	台	52	/	52	/

23	机加工	精加工	CNC 加工中心	F650	台	/	20	20	/
24	机加工	精加工	CNC 零点快换系统	/	套	/	1	1	/
25	机加工	精加工	数控车铣复合加工中心	QU7	台	1	/	1	/
26	机加工	精加工	线轨数控	A61NX	台	2	/	2	/
27	机加工	精加工	自动车床	LYNX235	台	1	1	2	/
28	机加工	精加工	对刀仪	Smile400	台	1	/	1	/
29	机加工	精加工	铣床	Q5	台	1	/	1	/
30	机加工	精加工	和纹机		台	2	/	2	/
31	组装	焊接	焊接机器人	YA-1RAR81C01	台	1	/	1	/
32	组装	焊接	焊机	JH-2000	台	29	/	29	/
33	机加工	去毛刺	去毛刺机	SG1300-WJS+B	台	2	/	2	/
34	机加工	抛光	喷砂机	JCK-9061A	台	4	/	4	/
35	机加工	抛光	抛光机	ZHM-B80	台	2	/	2	/
36	机加工	抛光	手动液体喷砂机	JCK-1010A-T	台	2	/	2	/
37	组装	连接	数控压铆机	CEC08-00	台	1	1	2	/
38	组装	插件	五金插件系统	CRH03.75.160	台	1	1	2	/
39	组装	连接	无铆连接机	618PLUS-H	台	3	1	4	/
40	涂装	喷塑	静电喷涂生产线	定制	条	1	/	1	/
41	涂装	喷漆	全自动油漆涂装线	定制	条	1	/	1	/
42	涂装	喷漆	手工喷漆台	定制	台	1	/	1	/
43	表面处理	阳极氧化	阳极氧化线	定制	条	3	/	3	/
44	表面处理	铬化	铬化线	定制	条	1	/	1	/

45	表面处理	钝化	钝化线	定制	条	1	/	1	/
46	表面处理	酸洗钝化	酸洗钝化线	定制	条	1	/	1	/
47	表面处理	磷化	磷化线	定制	条	1	/	1	/
48	表面处理	清洗	清洗线	定制	条	2	/	2	/
49	表面处理	磨光	震磨机	ZHM-60	台	10	/	10	/
50	表面处理	抛光	磁力抛光机	Z4-24	台	1	/	1	/
51	热处理	真空加热	卧式真空炉	XJN-SX-45-3	台	1	/	1	/
52		淬火	高真空淬火炉	PremiumHeatT M(Gru)-669-6-H V(Me)	台	3	/	3	/
53		加热	铝合金时效炉	RT2-120-2/FD	台	1	/	1	/
54		气淬	真空气淬炉	HZQ-220	台	/	1	1	+1
55	干燥	加热	烘箱	XT-881TG	台	3	2	5	+2
56		加热	烤箱	XT-881TG	台	/	1	1	+1
57	其他	打标	点刻机	FK	台	1	/	1	/
58		打标	激光打标机	KF20、HS30	台	2	1	3	+1, 自带移动式烟尘净化装置
59		打标	电化学腐蚀打标机	ME-3000	台	2	/	2	/
60	测试	渗透检测	渗透检测线	定制	台	1	/	1	/
61		渗透检测	NDT 渗透检测腐蚀线	定制	台	1	/	1	/
62		零件检测	钣金零件检测系统	P180.50/ACS50 37.P180.50、 P70.20	台	2	/	2	/
63		尺寸检测	三坐标测量机	V.STAR 8106、	台	4	/	4	/

				Orer classic 10.2、 EXPLORER CLASSIC 08.10.06						
64		外观检测	轮廓仪	MMD-220A	台	1	/	1	/	
65		影像检测	高精密影像测量系统	HA300M	台	1	/	1	/	
66		拉升试验	材料拉伸试验机	C52.105	台	/	1	1	+1	
67		老化试验	恒温恒湿试验箱	GT-TH-S-150Z	台	/	1	1	+1	
68		研磨试验	金相自动磨抛机	BHMP-1AE	台	/	1	1	+1	
69		腐蚀试验	电解腐蚀抛光仪	FH2016	台	/	1	1	+1	
70	其他	空气压缩	螺杆空压机	/	台	1	1	2	+1	
71		制冷	工业低温冷库	定制	台	1	/	1	/	
72		纯水制备	纯水装置 (RO)	定制	台	1	/	1	/	
73		膜浓缩蒸发	膜浓缩蒸发装置	定制	套	3	/	3	/	
74		污水处理	污水站	定制	套	1	/	1	/	
75		废气治理	酸雾喷淋塔	定制	套	4	1	5	+1	
76		废气治理	干式除尘装置	定制	套	2	/	0		扩建后现有 2 套干式除尘装置拆除, 改用 1 套湿式除尘装置(考虑安全生产因素)
77		废气治理	湿式除尘装置	定制	套	/	1	1	+1	
78		废气治理	低温等离子+光催化+活性炭	定制	套	2	/	0		-2, 扩建后拆除
79		废气治理	催化燃烧装置	定制	套	1	/	0		-1, 扩建后拆除

80		废气治理	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	定制	套	/	1	1	+1
----	--	------	----------------	----	---	---	---	---	----

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-4 主要原辅材料使用情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量%	现有项目年使用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
机加工	原料	镁铝合金	t/a	/	1920	2112	4032	+2112	/
		不锈钢	t/a	/	218.4	235	453.4	+235	/
		钛合金	t/a	/	15.5	15	30.5	+15	/
		其他钢材	t/a	/	6	8	14	+8	/
表面处理	表面处理化学品	硫酸	t/a	98%	18.4	/	18.4	/	/
		硝酸	t/a	68%	8.5	/	8.5	/	/
		氢氟酸	t/a	/	0.6	/	0.6	/	/
		盐酸	t/a	/	1.0	/	1.0	/	/
		草酸	t/a	/	1.0	/	1.0	/	/
		氢氧化钠	t/a	100%	12.3	/	12.3	/	/
		镍盐封闭剂	t/a	/	19.5	/	19.5	/	/
		铬酸盐封闭剂	t/a	/	1.92	/	1.92	/	/
		染色液	t/a	/	0.24	/	0.24	/	/
		化学抛光液	t/a	/	2.1	/	2.1	/	/
		脱脂剂	t/a	/	25.4	/	25.4	/	/
		铬化液	t/a	/	6.4	/	6.4	/	/
		重铬酸钾	t/a	/	0	/	0	/	/
		纯碱	t/a	/	0.3	/	0.3	/	/
电解抛光液	t/a	/	4.9	/	4.9	/	/		
光亮剂	t/a	/	0.36	/	0.36	/	/		

			磷化液	t/a	/	0.5	/	0.5	/	/
			柠檬酸	t/a	/	0.30	/	0.30	/	/
			液氮	t/a	/	30	2	32	+2	/
	研磨、抛光	打磨介质	研磨石	t/a	/	2.0	/	2.0	/	/
			金刚砂	t/a	/	0.36	/	0.36	/	/
	涂装	涂料	油性漆	t/a	/	5.1	/	5.1	/	/
			稀释剂	t/a	/	2.0	/	2.0	/	/
			固化剂	t/a	/	0.6	/	0.6	/	/
			水性漆	t/a	/	7.9	/	7.9	/	/
			塑粉	t/a	/	10.1	/	10.1	/	/
	焊接	焊接材料	焊材	t/a	/	1.9	/	1.9	/	/
	打标	打标材料	电化学打标液	t/a	/	0.1	/	0.1	/	/
	试验	电解腐蚀抛光	高氯酸	t/a	/	/	0.005	0.005	+0.005	/
	组装	配件	紧固件等五金件配件	套/a	/	30000	/	30000	/	/
			座椅套等配件(套)	套/a	/	1000	/	1000		/
	机加工	矿物油类	切削液	t/a	100%	15.8	17.5	33.3	+17.5	/
			机油	t/a	100%	0.5	0.6	1.1	+0.6	/
			液压油	t/a	100%	0.8	1.0	1.8	+1.0	/

建设内容	<p>主要原辅材料介绍如下。</p> <p>(1) 镁铝合金：镁铝合金是合金中的一种，密度一般小于 1.8g/cm^3，镁和铝的合金的低密度使其比性能提高。镁铝合金具有很好的强度、刚性和尺寸稳定性。主要用于交通运输、航空工业和航天工业等行业。</p> <p>(2) 不锈钢：不锈钢是一种耐腐蚀的高合金钢，主要由铁、铬、镍等元素组成。其核心特性在于表面能形成致密的氧化铬保护膜，有效抵抗空气、水、蒸汽等弱腐蚀介质的侵蚀。</p> <p>(3) 钛合金：钛合金指的是多种用钛与其他金属制成的合金金属。钛是 20 世纪 50 年代发展起来的一种重要的结构金属，钛合金强度高、耐蚀性好、耐热性高，主要用于制作飞机发动机压气机部件、导弹和高速飞机的结构件。</p> <p>(4) 切削液：切削液是一种用于金属切削、磨削等加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，由多种成分科学配制而成。主要包括矿物油、乳化液和合成液，使用时与水以 1: 10 比例配置。</p> <p>(5) 液压油：琥珀色或浅黄色液体，主要成分包括基础油、防锈剂、抗磨剂等添加剂。</p> <p>(6) 机油：主要成分基础矿物油（95%）、添加剂（ZDDP、高温抗氧化剂等，5%）。</p> <p>(7) 高氯酸：是一种无机强酸，又称为过氯酸。化学式为 HClO_4，分子量为 100.46。其通常情况下为无色透明的液体。熔点为 -112°C，密度为 1.77g/cm^3。能与水以任何比例相溶，其水溶液有很好的导电性，在空气中强烈发烟，易吸潮使浓度变稀并且不稳定，在室温下只能稳定 3~4 天，易分解成 Cl_2O_7 和 $\text{HClO}_4\cdot\text{H}_2\text{O}$。同时也是一种强氧化剂，具有强腐蚀性。</p> <p>5、厂区平面布置</p> <p>项目位于海宁市经济开发区硖川路 399 号，于利用企业收购的海宁赛维尼机电有限公司厂房内实施，收购后对整个厂区楼栋重新编号，共分为 A、B、C、D、E 五栋建筑，同时对部分生产线布局进行调整，本项目位于 A 幢厂房内，整个车间共分区机加工区、组装区、检验区，危废仓库和一般固废仓库均位于厂区南侧，平面布置较为合理，具体见附图 5，本项目实施后厂区各厂房布局如下：</p>
------	---

表 2.2-13 厂区布局一览表

序号	车间	层数	布局
1	A 幢	1 层, 北侧局部 2 层	1F: 南侧出租给海宁市红狮电梯装饰有限公司, 其余区域为本次扩建项目车间, 由南向北分别为机加工区域、组装区域、原料仓库、检验区域等
			2F: 由东向西分别为会议室、机加工区域、办公室等
2	B 幢	1 层, 南侧和北侧局部 3 层	1F: 装配区、冲压区、焊接区、热处理区域
			2F: 南侧为成品仓库, 北侧为办公室
			3F: 南侧为成品仓库, 北侧为食堂
3	C 幢	11 层	办公楼
4	D 幢	1 层, 东侧局部 2 层, 北侧局部 3 层	1F: 东侧为焊接区域, 西侧为钣金区域
			2F: 东侧为装配区域, 北侧为办公室
			3F: 办公室
5	E 幢	1 层, 东侧局部 2 层, 南侧局部 3 层	1F: 表处区域
			2F: 东侧为喷涂区域, 南侧为办公室
			3F: 会议室

1、工艺流程

本项目从事高精密航空零部件的生产加工，具体工艺流程如下。

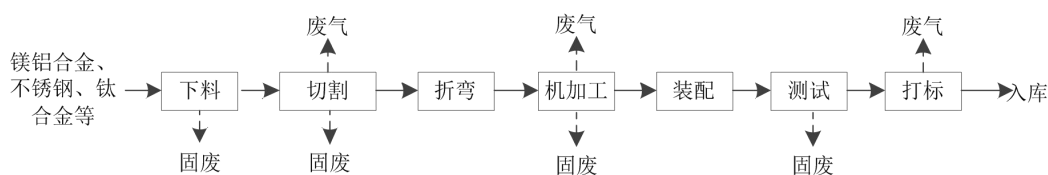


图 2-1 高精密航空零部件生产工艺流程图

主要工艺流程说明

- 1) 下料：根据产品要求，利用锯床等对外购钢材进行下料，该过程有边角料产生。
- 2) 切割：根据客户需求，约有 50%的钢材经下料后需利用数控光纤激光切割机切割加工，该过程有切割烟尘以及边角料产生。
- 3) 折弯：根据产品规格要求，利用折弯机对切割后的钢材进行折弯加工。
- 4) 机加工：利用 CNC 加工中心等机加工设备对坯件进行车、铣、磨、钻等机械加工处理，在机加工过程中会使用切削液，用于刀具冷却降温，该过程有机加工油雾、边角料、废切削液、含切削液金属屑以及废包装桶产生。
- 5) 外协电镀：部分机加工后的零部件需外协电镀加工。
- 6) 装配：利用数控压铆机等组装设备对经过机加工的零件和外购紧固件等进行组装。

工艺流程和产排污环节

7) 测试：对产品进行拉伸、老化、电解腐蚀等测试，该过程有测试废物以及不合格品产生。

8) 打标：利用激光打标机对产品打印编码，该过程有少量打标烟尘产生。

9) 入库：检验合格的产品收卷入库。

2、产排污环节分析

表 2-5 本项目产排污情况汇总表

类别	来源	名称	污染物
废水	职工生活	生活污水	pH、COD _{Cr} 、NH ₃ -N
废气	激光切割	切割烟尘	颗粒物
	打标	打标烟尘	颗粒物
	机加工	油雾	油雾
	食堂	食堂油烟	油烟
噪声	生产过程	设备运行噪声	设备运行噪声
副产物	原材料拆卸	一般包装材料	纸、塑料
	检验、测试	次品	钢材等
		测试废物	抛光液等
	废气处理	集尘灰	烟尘
		废滤筒	滤筒、灰尘
	切削液使用	废包装桶	切削液、铁桶
	机油、液压油使用	废油桶	废油、铁桶
	设备维护	含油抹布及手套	抹布、手套、油污
		废机油	机油
		废液压油	液压油
	下料、机加工	边角料	钢材
		废切削液	切削液、杂质
		含切削液金属屑	切削液、金属屑
		废滤网	滤网、矿物油
职工生活	生活垃圾	纸、塑料	

三、运营期主要环境影响和保护措施

1、运营期废气主要环境影响和保护措施

本项目从事高精密航空零部件的生产加工，生产过程中废气污染源主要为激光切割烟气、打标烟尘、食堂油烟，本项目新增的烘箱、烤箱均为配套现有项目飞机零部件水洗后烘干，且加热方式为电加热，运行过程无废气排放，新增的气淬炉用于现有项目飞机零部件烘干后淬火加工，其运行时采用电加热，利用液氮作为淬火介质，废氩气不纳入废气统计，此外，根据“以新带老”章节分析，废气处理设施改造后现有项目废气排放量未发生变化，因此，本次评价不再分析。

具体本项目废气污染源源强核算结果及相关参数见表 3-1。

表 3-1 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					最短 排放 时间 h
				核算方法	废气产生量 (m ³ /h)	最大产生浓度 (mg/m ³)	最大产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	工艺	效率 %	核算方法	废气排放量 (m ³ /h)	最大排放浓度 (mg/m ³)	最大排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	
激光切割	激光切割机	无组织	颗粒物	产污系数	/	/	1.087	1.304	移动式烟尘净化装置过滤	90	产污系数	/	/	0.125	0.150	1200
打标	激光打标机	无组织	颗粒物	类比法	/	/	/	少量	移动式烟尘净化装置过滤	/	类比法	/	/	/	少量	2400
机加工	CNC 加工中心	无组织	油雾	类比法	/	/	/	少量	经自带滤网过滤后通过车间换气系统排出	/	类比法	/	/	/	少量	2400

运营期环境影响和保护措施

本项目激光切割以及打标装置均自带移动式烟尘净化装置，各废气产生设施均采取了有效的收集治理措施以减少无组织排放，经采取环评提出的废气收集治理措施后，废气无组织排放的量较少，且项目所在区域扩散条件较好，因此，只要加强废气收集治理设施的维护，确保其正常运行，本项目废气厂界外无组织排放能满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织控制限值。

(1) 激光切割烟尘

1) 废气产生情况

激光切割过程中会产生一定量的切割烟尘，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）中“机械行业系数手册”中等离子切割过程烟尘产污系数，等离子切割颗粒物产污系数为 1.1kg/t-原料，根据工程分析，本项目需要进行激光切割加工的合金材料及钢材约占总用量的 50%，即 1185t/a，则激光切割烟尘产生量约为 1.304t/a。

2) 废气收集及治理措施

激光切割工作台的下方被分割成均匀的小吸气区，产生的烟气可以通过工作台下方吸气方式收集，收集的切割粉尘将输送至移动式烟尘净化装置内置滤筒除尘器处理后排放，最终通过车间换气系统排出。本项目共配备 1 台激光切割机，单台设备集气区域面积约 1.2m²，参照《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）等文件要求，集气口控制风速不低于 1.2m/s，考虑管道阻力等因素，总设计集气风量为 6000m³/h。

移动式烟尘净化装置内置滤筒除尘器，参照《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ1124-2020），切割烟尘经过滤筒式除尘器处理为可行技术。

3) 废气排放情况

废气收集效率以 85%计，移动式烟尘净化装置烟尘处理效率以 90%计，考虑到金属粉尘比重较大，根据同类企业运行情况调查，本次环评考虑未经收集的粉尘约 80%于设备周边沉降，其余溢出，激光切割工序年工作时间约为 1200h，激光切割烟尘产生和排放情况见下表 4.2-2。

表 4.2-2 激光切割烟尘产生及排放情况

工序	污染物	排放方式	产生情况			处理方式	排放情况		
			mg/m ³	kg/h	t/a		mg/m ³	kg/h	t/a
激光切割	颗粒物	无组织	/	1.087	1.304	经移动式烟尘净化装置处理后通过车间换气系统排出，收集效率 85%、净化效率 90%	/	0.125	0.150

注：无组织为沉降后排放量。

(2) 打标烟尘

本项目终检后的产品经激光打标机打印编码，打标过程仅有极少量的激光打标烟气产生，本次评价不做定性分析，该烟气经自带的移动式烟尘净化装置处理后通过车间换气系统排出。

(3) 油雾

CNC 加工中心运行过程需添加切削液进行冷却降温，加工过程因切削加工产生热量，会导致切削液中矿物油挥发，但由于调配后切削液中矿物油浓度不高，实际油雾发生量不大，类比现有项目车间运行情况，车间现场无明显油污，且 CNC 加工中心自带滤网过滤装置，少量油雾通过自带滤网过滤装置净化后再由车间换气系统排出，对环境影响不大。

(4) 试验废气

耐腐蚀试验过程涉及高氯酸的使用，由于高氯酸使用量很少，年用量仅 0.005t/a，且试验过程在密闭设备内进行，少量挥发通过通风橱排出，本次环评不再定量分析，废液最终以危废形式委托处置。

(5) 食堂油烟

本项目不新增劳动定员，员工自现有项目调配，因此，不新增食堂油烟，本次评价不再进一步分析。

项目废气处理系统图见图 3-1。

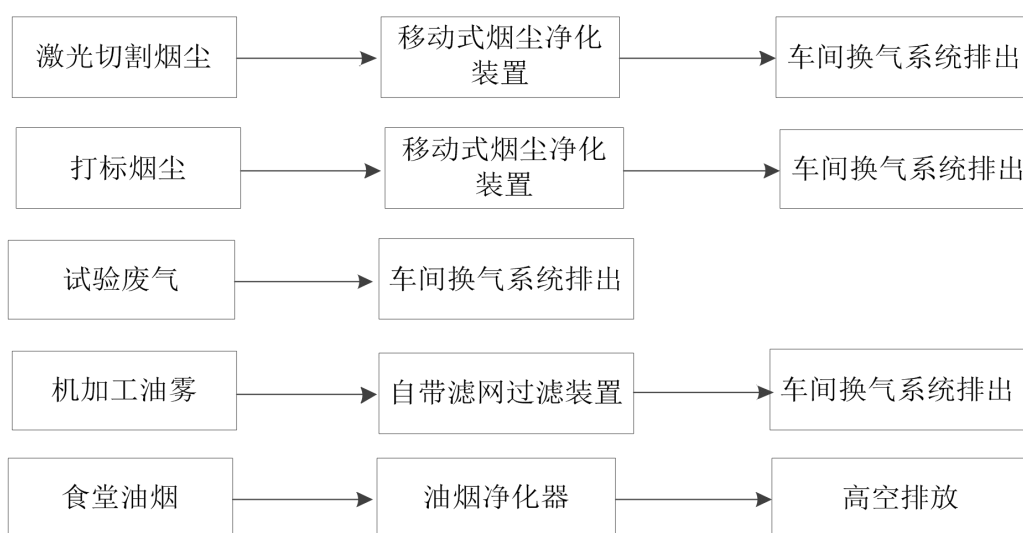


图 3-1 项目废气处理系统图

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

本项目主要用水工序用水及排水情况如下：

(1) 切削液配置

本项目切削液年消耗量 17.5t，配置过程按 1:10 与自来水进行配置，年耗水量 175t，配置后切削液部分于机加工过程损耗，部分进入废切削液，无废水排放。

(2) 办公生活

本项目不新增劳动定员，员工自现有项目调配，现有生活污水经化粪池/隔油池预处理后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准限值后纳管排放。

本项目水平衡图见图 3-2。

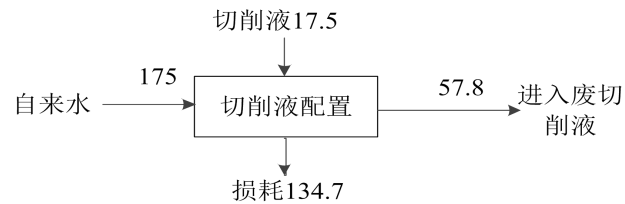


图 3-2 本项目水平衡图（单位：t/a）

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

本项目主要产噪声设备的噪声排放情况如下表3-7。

表 3-7 噪声污染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	噪声源强		持续时间 h
					核算方法	噪声值（声压级）dB（A）	
A 幢车间 1F	切割	数控光纤激光切割机	数控光纤激光切割机	频发	类比法	85.0	2400
	切割	液压半自动锯床	液压半自动锯床	频发	类比法	85.0	2400
A 幢车间 1F	折弯	数控机器人折弯机	数控机器人折弯机	频发	类比法	80.0	2400
A 幢车间 2F	CNC 加工	CNC加工中心	CNC加工中心	频发	类比法	80.0	2400
A 幢车间 1F	打标	激光打标机	激光打标机	频发	类比法	72.0	2400
A 幢车间 1F	组装	数控压铆机	数控压铆机	频发	类比法	75.0	2400
A 幢车间 1F	组装	五金插件系统	五金插件系统	频发	类比法	75.0	2400
A 幢车间 1F	组装	无铆连接机	无铆连接机	频发	类比法	75.0	2400
B 幢 1F	镀铝	烘箱	烘箱	频发	类比法	72.0	2400
B 幢 1F	检查	烤箱	烤箱	频发	类比法	72.0	2400
B 幢 1F	包装	真空气淬炉	真空气淬炉	频发	类比法	75.0	2400
A 幢车间 1F	空气压缩	空压机	空压机	频发	类比法	80.0	2400
E 装车间楼顶	涂装废气治理	活性炭吸附脱附催化燃烧装置	风机	频发	类比法	85.0	2400
E 装车间楼顶	打磨粉尘治理	湿式除尘装置	风机	频发	类比法	80.0	4800
E 装车间楼顶	酸雾废气治理	碱喷淋装置	风机	频发	类比法	82.0	4800

注：点声源组采用等效点声源。

项目通过设备的合理布局、利用厂房的阻隔和距离的衰减降噪，本项目实施后，厂界噪声贡献值以及叠加现有后的预测值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类区标准限值要求。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

项目生产过程中产生的副产物包括边角料及次品、一般包装材料、集尘灰、废滤筒、测试废液、废包装桶、废油桶、废切削液、含油金属屑、生活垃圾，本项目不新增劳动定员，因此，不新增生活垃圾，本次评价不再进一步分析。

依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年修订）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2025）、《国家危险废物名录（2025年版）》、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（环境保护部公告2017年第43号）及《危险废物鉴别标准通则》（GB5085.7-2019）、《一般工业固体废物环境管理工作指南》（环办固体函〔2026〕18号）等，固体废物污染源源强核算结果及相关参数见表3-9。

表3-9 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	下料、机加工、检验、测试	边角料及次品	900-003-S17	类比法	118.5	物资公司	(1) 一般工业固体废物暂存库匹配性：一般固废每周清运一次，最大贮存量约30t，固废仓库贮存能力满足要求。 (2) 在嘉兴市一般工业固废信息化监控系统中填报固废电子管理台账，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。 (3) 对不可外售综合利用的固废，要严格执行转移联单制度，对可外售综合利用的固废，需在台账中注明综合利用去向。 (4) 一般固废暂存库满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，不得形成二次污染。 (5) 根据《浙江省工业固体废物电子转移联单管理办法（试行）》（浙环发〔2023〕28号），企业委托他人运输和利用处置工业固体废物，应当通过省固废系统发起工业固体废物电子转移联单，如实填写移出人、承运人、接收人信息和转移工业固体废物的种类、重量（数量）等信息。
	原辅料使用	一般包装材料	900-003-S17	类比法	2.0	物资公司	
	废气处理	集尘灰	900-099-S17	物料平衡法	1.15	物资公司	
	废气处理	废滤筒	900-009-S59	物料平衡法	0.04	物资公司	
危险废物	检验、测试	测试废液	HW17 336-064-17	类比法	0.005	有资质单位	(1) 危险废物暂存库匹配性：危废仓库面积160m ² ，贮存能力满足要求。

	原料使用	废包装桶	HW49 900-041-49	物料衡算法	1.75	有资质单位	<p>(2) 建立危险废物台账，如实记录危险废物利用的种类、数量、操作人员等基本情况。</p> <p>(3) 除贮存和自行利用处置的，全部提供或委托给持危险废物经营许可证的单位。有与持危险废物经营许可证的单位签订的合同。</p> <p>(4) 危险废物的转移应遵从《危险废物转移管理办法》（部令第23号）及其他有关规定。</p> <p>(5) 危险废物按种类分别存放，且不同类废物间有明显的间隔。</p> <p>(6) 依据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597）附录A和《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2）所示标签设置危险废物识别标志。</p>
		废油桶	HW08 900-249-08	物料衡算法	0.16	有资质单位	
	机加工	废切削液	HW09 900-006-09	物料衡算法	38.5	有资质单位	
		含切削液金属屑	HW09 900-006-09	物料衡算法	175.0	有资质单位	
		废滤网	HW49 900-041-49	类比法	0.5	有资质单位	
	设备维护	含油抹布及手套	HW49 900-041-49	类比法	2.0	有资质单位	
		废机油	HW08 900-249-08	物料衡算法	0.3	有资质单位	
		废液压油	HW08 900-218-08	物料衡算法	1.0	有资质单位	
	废气治理设施改造	废活性炭	HW49 900-039-49	物料衡算法	20.0	有资质单位	
		废催化剂	HW50 900-049-50	物料衡算法	0.1	有资质单位	
	属性待鉴定固体废物	/	/	/	/	/	

(1) 边角料及次品

根据企业提供资料，边角料及次品产生约为合金材料的 5%，本项目合金材料用量 2370t/a，则边角料及次品产生量合计为 118.5t/a，边角料及次品为一般固废，一般固废代码为 900-003-S17，企业收集后出售给物资公司。

(2) 一般包装材料

一般包装材料主要为纸箱、塑料等，不涉及危化品包装袋，根据原材料用量并类比现有，一般包装材料预计产生量约为 2t/a，固废代码 900-099-S17，企业收集后出售给废品收购单位。

(3) 集尘灰

根据废气源强分析，废气处理过程产生的集尘灰约为 1.15t/a（含定期清扫收集的沉降烟尘），其为一般固废，固废代码为 900-099-S17，企业收集后委托一般工业固废处置单位处置。

(4) 废滤筒

激光切割烟气和打标烟尘配套的移动式烟尘净化装置除了进行日常清理工作外，其中的滤筒需要定期更换，以确保处理效果。根据设计方案，滤筒更换频次为 1 年 1 次，单次更换过程废滤筒产生量约为 0.04t，则废滤筒产生量约为 0.04t/a，其为一般固废，固废代码 900-009-S59，企业收集后出售给废品收购单位。

(5) 测试废液

测试过程主要有次品及测试废液产生，次品已另行统计，测试废液主要指对工件进行电解腐蚀抛光测试过程产生的废物，主要为高氯酸，年产生量约 0.005t，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），其属于危险废物，危废代码为 HW17（336-064-17），企业收集后委托有资质的单位处置。

(6) 废包装桶

废包装桶主要指切削液使用后产生的包装容器，切削液使用量约 17.5t/a，包装规格 25kg/桶，单只桶重量约 2.5kg，则废包装桶年产生量约 1.75t，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废包装桶属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

(7) 废油桶

本项目机油、液压油使用量分别为 0.6t/a、1.0t/a，包装规格均为 200kg/桶，单只空桶重约 20kg，则废油桶产生量为 0.16t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废油桶属于危险废物，危废代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（8）废切削液

本项目机加工过程会产生废切削液，切削液需用自来水稀释之后使用，稀释比例为 1:10，本项目切削液用量为 17.5t/a，则配制后总量为 192.5t/a。切削液循环使用，定期更换，根据现有项目调查，损耗率以 80%计，则废切削液的产生量约为 38.5t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废切削液属于危险废物，危废代码为 HW09（900-006-09），企业收集后委托有资质单位处置。

（9）含切削液金属屑

在合金材料及钢材进行机械加工过程会产生含油金属屑，根据切削液及合金材料和钢材用量，并类比现有项目，本项目含切削液金属屑约 175t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），含切削液金属屑属于危险废物，其危废代码为 HW09（900-006-09），企业收集后按合金材料及钢材材质进行分类存放，待静置无油后打包压块，定期外售金属冶炼公司，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），含油金属屑经上述处理后作为原料用于金属冶炼，利用过程可不按危险废物管理。

（10）废滤网

CNC 加工中心自带滤网过滤装置对油雾进行过滤，类比现有项目，本废滤网年产生量约 0.5t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废滤网为危险废物，危废代码 HW49（900-041-49）。

（11）含油抹布及手套

项目生产过程以及设备维护过程中产生一定量的含油废抹布，根据企业提供资料，年产生量约 2.0t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废抹布属于危险废物，危废代码为 HW49（900-041-49），企业收集后委托有资质的单位处置。

（12）废机油

生产设备定期维护产生的废机油，机油年使用量约为 0.6t/a，损耗约为 50%，则废机油产生量约为 0.3t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废机油属于危险废物，废物代码为 HW08（900-249-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（13）废液压油

本项目设备运行过程使用液压油，使用量约为 1.0t/a，液压油定期更换，则废液压油的产生量约为 1.0t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废液压油属于危险废物，危废代码为 HW08（900-218-08），企业收集后委托有资质的单位处置。

（14）废活性炭

本项目实施过程将对现有涂装废气治理设施进行改造，引进 1 套活性炭吸附脱附+催化燃烧装置，根据设计方案，活性炭吸附脱附+催化燃烧装置活性炭设置 5 个炭箱，单个炭箱活性炭一次填充量约 2t，合计 10t，根据《嘉兴市生态环境局关于推进非连续吸脱附治理设施规范运行工作的通知》文件要求，计划 6 个月更换一次，则年废活性炭产生量约 20t，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废活性炭属于危险废物，危废代码为 HW49（900-039-49），企业收集后委托有资质单位处置。

（15）废催化剂

活性炭吸附脱附+催化燃烧装置配套含铂催化剂载体，一次填充量约 0.4t，4 年更换一次，折合年产生量 0.1t，对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废催化剂属于危险废物，危废代码为 HW50（900-049-50），企业收集后委托有资质单位处置。

5、环境风险

（1）主要风险物质及分布情况

本次扩建项目除危险废物和现有项目共用仓库外，其余物料均位于相对独立的 A 幢车间，因此，本次评价将 A 幢车间视为独立的风险单元，针对 Q 值统计仅统计 A 幢车间以及与现有项目共用的危废仓库。

本项目涉及的风险物质主要为切削液、机油、液压油、生产过程中产生的危险废物等，分布于原料仓库、生产车间、危废仓库。风险物质数量与临

界量比值及风险源分布情况见下表 3-10。

表 3-10 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	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	切削液	机加工	原料仓库	/	2	2500	0.0008
2	机油	设备维护	原料仓库	/	0.6	2500	0.0002
3	液压油	设备维护	原料仓库	/	1	2500	0.0004
4	废切削液	机加工	危废仓库	/	6	10	0.6
5	危险废物	危废暂存	危废仓库	/	29	50	0.58
$\sum (q_n/Q_n)$							1.181

注：公司主要危废每月转运一次，含油金属屑半个月转运一次。

根据上表计算出 $Q=1.181$ 。

(2) 影响环境的途径

本项目涉及的风险物质主要为切削液、机油、液压油、生产过程中产生的少量危险废物等，可能存在的污染途径为：①液体油类物料以及危险废物泄漏进入土壤，造成土壤或水体污染；②公司钢材原料涉及铝镁合金，其切割烟尘属于易燃易爆类型，除尘装置内若发生金属粉尘积压则容易引发火灾爆炸事故；③液体油类物料易燃，遇明火可能发生火灾，发生火灾时生产车间和仓库内的化学品可能随消防废水进入附近水体，引起水体污染，此外，发生火灾时，将会导致释放出有毒气体，严重影响大气环境。

(3) 防范措施

①将液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。

②应急物资必须按指定位置进行存放，安排专人负责管理、维修保养，确保所有设施和物资完好、有效，并随时可投入使用，在应急期间所有物资进行统一调用。

③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，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。

④废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施，污染物排放控制措施达不到应有效率时，应立即停止相关产污环节，并派专人负责维修，避免金属粉尘积压导致火灾或爆炸情形。

此外，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），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实施。

a.设计阶段。企业应当委托有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）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，并案审查意见进行修改完善。

b.建设和验收阶段。建设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。

c.严格落实企业主体责任。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，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 连锁保护，严格日常安全检查。要严格执行吊装、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、温度、有效运行。

企业应委托有相应资质的设计单位对建设项目环保设施进行设计，落实安全生产相关技术要求。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。确保风险可控后方可施工和投入生产、使用。

⑤修订突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，加强演练。

表 3-11 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	泄漏	进入土壤、水体，造成土壤污染	将液体原辅料密封存放，储存于阴凉、通风处。
2	泄漏、火灾	发生火灾，污染大气环境	①应急物资必须按指定位置进行存放，安排专人负责管理、维修保养，确保所有设施和物资完好、有效，并随时可投入使用，在应急期间所有物资进行统一调用。②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，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。③定期对废气处理设施进行维护，避免异常运行。

此外，为进一步提高风险防范能力，企业需完善“车间-厂区-园区”三级防控体系，确保企业的风险防范措施与园区的应急防控体系有效衔接。

通过落实上述风险防范措施，本项目的风险发生概率可进一步降低，对周边环境的影响将进一步下降，环境风险可控。

6、土壤、地下水环境影响和保护措施

(1) 污染源、污染物类型和污染途径

本项目主要从事高精密航空零部件的生产加工，项目废气主要为切割烟尘、打标烟尘、食堂油烟等，主要污染因子为：颗粒物、食堂油烟等。鉴于项目所排放废气不涉及有毒有害以及重金属类型，且均能做到稳定达标排放，因此，本次评价认为本项目所排放废气不会因大气沉降而对周边的土壤和地下水环境产生影响。

(2) 防控措施

本项目进行分区防渗处理，危废仓库、化学品仓库防渗技术要求按重点防渗区执行，生产车间按一般防渗区执行，其余区域进行一般性地面硬化，在落实上述分区防渗措施的前提下，可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。

表 3-12 本项目污染区划分及防渗等级一览表

防渗分区	厂内分区	防渗等级
简单防渗区	办公区域等	不需设置防渗等级
一般防渗区	生产车间、一般固废贮存区等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ；或参照 GB16889 执行
重点防渗区	化学品仓库	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ；或参照 GB16889 执行
	危废仓库等	基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚粘土层 ($k \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$)，或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}cm/s$ 。

综上，在落实上述分区防渗措施的前提下，可有效避免因污染物垂直入渗对厂区及周边土壤、地下水环境产生影响。

7、扩建前后“三本账”

表 3-13 扩建前后污染源强汇总 单位: t/a

项 目		现有项目 排(已建+待建)	以新代老 削减量	本项 目	扩建后全厂	增减量
废水	废水量	86400	/	/	86400	/
	COD _{Cr}	3.456	/	/	3.456	/
	NH ₃ -N	0.173	/	/	0.173 (四舍 五入)	/
	总铬	1.400×10 ⁻³	/	/	1.400×10 ⁻³	/
	总镍	2.550×10 ⁻³	/	/	2.550×10 ⁻³	/
	六价铬	2.800×10 ⁻⁴	/	/	2.800×10 ⁻⁴	/
废气	VOCs	1.520	/	/	1.520	/
	SO ₂	0.337	/	/	0.337	/
	NO _x	1.588	/	/	1.588	/
固废 (产生 量)	废切削液	35.83	/	38.50	74.33	+38.5
	废机油	1.5	/	0.3	1.8	+0.3
	含油金属屑	163.0	/	175.0	338.0	+175.0
	漆渣	2.8	/	/	2.8	/
	废油漆	0.3	/	/	0.3	/
	废槽渣	73.53	/	/	73.53	/
	废槽液	48.6	/	/	48.6	/
	测试废液	/	/	0.005	0.005	+0.005
	废包装桶	11.33	/	1.75	13.08	+1.75
	废油桶	0.15	/	0.16	0.31	+0.16
	废 RO 膜组件	0.2	/	/	0.2	/
	污泥	15.0	/	/	15.0	/
	废石英砂	0.1	/	/	0.1	/
	废活性炭	2.3	2.3	20.0	20.0	+17.7
	废催化剂	0.02	0.02	0.1	0.1	+0.08
	废滤布	0.1	/	/	0.1	/
	废液压油	1.2	/	1.0	2.2	+1.0
	废滤网	0.4	/	0.5	0.9	+0.5
	含油抹布及手套	2.0	/	2.0	4.0	+2.0
	边角料及次品	108.6	/	118.5	227.1	+119.3
一般废包装物	23.6	/	2.0	25.6	+2.0	
集尘灰	0.6	/	1.15	1.75	+1.15	
废滤筒	0.1	0.1	0.04	0.04	-0.06	
生活垃圾	107	/	/	107	/	

注：扩建后将对现有涂装废气、打磨废气治理设施进行拆除改造，因此，原处理过程的废活性炭、废催化剂、废滤筒将不再产生。

8、总量控制指标

根据浙江省现有总量控制要求，主要污染物总量控制种类为：化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、工业烟粉尘、挥发性有机物和重点重金属。本项目不涉及废水排放，结合上述总量控制要求、当地生态环境主管部门政策要求可知，本项目纳入总量控制要求的污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N、工业烟粉尘。

根据相关文件，新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。

根据《嘉兴市生态环境局关于修订护航经济稳进提质助力企业纾困解难若干措施》（嘉环发〔2023〕7号）文件规定：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。对于市级及以上重大项目，化学需氧量、氨氮、二氧化硫和氮氧化物排污权指标由市级储备库优先保障。海宁 2025 年度为环境空气质量不达标区，因此，新增 VOCs 按照 1:2 进行削减替代，此外，海宁市暂未对烟粉尘进行总量平衡要求。

表 3-14 总量控制指标一览表 单位:t/a

总量控制污染物	现有项目总量指标	本项目排放量	以新带老削减量	项目实施后全厂排放量	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代削减比例	区域平衡替代削减量
COD _{Cr}	3.456	/	/	3.456	3.456	/	/	/	/
NH ₃ -N	0.173	/	/	0.173	0.173	/	/	/	/
总铬	1.400×10 ⁻³	/	/	1.400×10 ⁻³	1.400×10 ⁻³	/	/	/	/
总镍	2.550×10 ⁻³	/	/	2.550×10 ⁻³	2.550×10 ⁻³	/	/	/	/
VOCs	1.520	/	/	1.520	1.520	/	/	/	/
SO ₂	0.337	/	/	0.337	0.337	/	/	/	/
NO _x	1.588	/	/	1.588	1.588	/	/	/	/

工业烟粉尘	0.050	0.274	/	0.324	0.324	+0.274	/	/	/
-------	-------	-------	---	-------	-------	--------	---	---	---

注：现有项目 COD_{Cr}、NH₃-N 核定排放量根据原环评审批废水排放量及现阶段 COD_{Cr}、NH₃-N 排环境浓度进行折算。

根据上表，本次扩建项目不新增废水污染物以及 VOCs、SO₂、NO_x 排放量，此外，根据海宁市现行总量控制制度，新增工业烟粉尘无需替代削减，符合总量控制要求。

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	无组织	颗粒物、油雾(颗粒物)	激光切割烟尘以及打标烟尘均经移动式烟尘净化装置净化后通过车间换气系统排出,油雾经自带滤网过滤后通过车间换气系统排出	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2	1.0mg/m ³	1次/年
地表水环境	DW001 纳管口	pH	厂区实行雨污分流,雨水经管网收集后纳入市政雨水管网,生活污水经化粪池处理后纳管,最终经海宁市丁桥污水处理厂处理后排入钱塘江。项目所在地属于海宁市丁桥污水处理厂纳管范围内	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准	6~9	1次/日
		COD _{Cr}			500mg/L	1次/日
		NH ₃ -N		《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)	35mg/L	1次/月
声环境	生产设备	噪声(等效声级)	选用低噪声设备,做好设备的减振基础。合理布局,注意维护设备	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准	昼间 65dB(A); 夜间 55dB(A)	1次/季
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	一般包装材料、边角料及次品出售给物资公司,集尘灰、废滤筒由一般固废处置单位处置,测试废物、废油桶、废切削液、废滤网等危险废物委托有资质单位处理,含切削液金属屑经静置无油后打包压块交由金属冶炼公司利用、生活垃圾由环卫清运。各类固废均得到合理处置,不会产生二次污染。					
土壤及地下水污染防治措施	落实分区防渗,危废仓库、化学品库进行分区防渗处理,防渗技术要求按重点防渗区执行,生产车间按一般防渗区执行。在落实分区防渗的情况下,项目不会对土壤和地下水环境产生垂直入渗影响,对所在地以及周边土壤、地下水环境的影响极小。					
生态保护措施	拟建项目位于海宁市经济开发区硖川路 399 号,属工业区,项目利用收购的海宁赛维尼机电有限公司厂房从事生产,不新增用地,“三废”经治理后均能稳定达标排放,对周边生态环境无影响。					
环境风险防范措施	①将液体原辅料密封存放,储存于阴凉、通风处。②应急物资必须按指定位置进行存放,安排专人负责管理、维修保养,确保所有设施和物资完好、有效,并随时可投入使用,在应急期间所有物资进行统一调用。③加强车间的通风设施建设,保证车					

	<p>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，加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行。④废气处理设施严格按有关规范、标准进行设计、施工、验收，定期维护废气处理设施。⑤修订突发环境事件应急预案，配备相应应急物资，同时加强员工日常管理和安全知识培训，加强演练。</p> <p>此外，为进一步提高风险防范能力，企业需建立“车间-厂区-园区”三级防控体系，确保企业的风险防范措施与园区的应急防控体系有效衔接。</p>
其他环境管理要求	<p>(1) 建立和完善环保管理机构</p> <p>项目实施后由总经理负责企业环保管理工作，配备专职环保员一名，负责企业环保工作，监督、检查环保设施的运行和维护及保养情况与环保制度的执行情况，不断提高全厂的环保管理水平。</p> <p>(1) 建立和完善各项规章制度建立和完善企业环保管理制度和岗位责任制，保障环保设施的正常运转，同时要按照环保部门的要求，按时上报环保运行情况，以接受环保部门的监督。对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019版）》，本项目实施后不改变企业排污许可管理类别，即本项目实施后，企业排污许可管理类别仍为简化管理。企业应当在本项目启动生产设施或者发生实际排污之前变更排污登记，制订和完善各项规章制度，制订环保管理制度和责任制，健全环保设备管理制度、安全操作规程和岗位责任制，设置各种设备运行台帐记录，规范工作程序，同时应制定相应的经济责任制，实行工效挂钩；建立日常档案，搞好环保统计，并及时处理可能出现的环境污染问题，做好废气处理设施运行记录台账和固废处置记录台帐。</p>

附表

建设项目污染物排放量汇总表

单位：t/a

分类\项目	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	0.050	0.050	/	0.274	/	0.324	+0.274
	VOCs	1.520	1.520	/	/	/	1.520	/
	SO ₂	0.337	0.337	/	/	/	0.337	/
	NO _x	1.579	1.579	8.618×10 ⁻³	/	/	1.588	/
废水	COD _{Cr}	3.451	3.451	5.040×10 ⁻³	/	/	3.456	/
	NH ₃ -N	0.173	0.173	2.520×10 ⁻⁴	/	/	0.173	/
	总铬	1.350×10 ⁻³	1.350×10 ⁻³	5.350×10 ⁻⁵	/	/	1.400×10 ⁻³	/
	总镍	2.540×10 ⁻³	2.540×10 ⁻³	1.065×10 ⁻⁵	/	/	2.550×10 ⁻³	/
一般工业 固体废物	边角料及次品	107.8	/	0.8	118.5	/	227.1	+119.3
	一般废包装物	23.6	/	/	2.0	/	25.6	+2.0
	集尘灰	0.6	/	/	1.15	/	1.75	+1.15
	废滤筒	0.1	/	/	0.04	0.1	0.04	-0.06
危险废物	废切削液	35.80	/	0.03	38.5	/	74.33	+38.53
	废机油	1.5	/	/	0.3	/	1.8	+0.3
	含油金属屑	163.0	/	/	175.0	/	338.0	+175.0
	漆渣	2.8	/	/	/	/	2.8	/
	废油漆	0.3	/	/	/	/	0.3	/

分类	项目	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
		废槽渣	73.40	/	0.13	/	/	73.53	+0.13
		废槽液	48.6	/	/	/	/	48.6	/
		测试废液	/	/	/	0.005	/	0.005	+0.005
		废包装桶	11.30	/	0.03	1.75	/	13.08	+1.78
		废油桶	0.15	/	/	0.16	/	0.31	+0.16
		废 RO 膜组件	0.2	/	/	/	/	0.2	/
		污泥	14.90	/	0.10	/	/	15.0	+0.1
		废石英砂	0.1	/	/	/	/	0.1	/
		废活性炭	2.3	/	/	20.0	2.3	20.0	+17.7
		废催化剂	0.02	/	/	0.1	0.02	0.1	+0.08
		废滤布	0.1	/	/	/	/	0.1	/
		废液压油	1.2	/	/	1.0	/	2.2	+1.0
		废滤网	0.4	/	/	0.5	/	0.9	+0.5
		含油抹布及手套	2.0	/	/	2.0	/	4.0	+2.0
		生活垃圾	107	/	/	/	/	107	/

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

