

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	年产10万套环境电器系列产品绿色化技改项目		
建设地点	海盐县西塘桥街道外塘路889号1幢1层	占地(建筑、营业)面积(m ²)	30000
建设单位	浙江德业环境电器有限公司	法定代表人或者主要负责人	张璐梦
联系人	张璐梦	联系电话	13858369386
项目投资(万元)	2190	环保投资(万元)	55
拟投入生产运营日期	2026年11月1日		
项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改建 <input 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 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	采取的环境措施及排放去向	<p><input type="checkbox"/>无环保措施： ____直接通过____排放至____。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>有环保措施： <input checked="" type="checkbox"/>本项目在激光切割环节产生粉尘，此环节安装高效集气罩进行废气收集，所有收集后烟尘的采用烟尘滤芯净化器净化处理后通过20米高排气筒(DA001)排放至大气环境；清洗生产线设有烘道，烘道较为密闭，只设有进出口，天然气燃烧废气通过烘道内的吸风装置收集，最后直接通过20米排气筒(DA002)排放至大气环境；喷塑生产线设有喷塑房，喷塑房除留出操作工人工人操作空间外其余均封闭，封闭性较好，而且喷塑房设有一台风机，使喷塑房内一直处于微负压状态，喷塑粉尘收集后先由旋风除尘器处理，尾气再经一套滤芯除尘器处理后通过DA003排气筒(20米)排放至大气环境；喷塑生产线设有烘道，烘道较为密闭，只设有进出口，废气通过烘道内的吸风装置收集。喷塑后固化废气、天然气燃烧废气经收集后，全部汇入一套“活性炭吸附”废气处理装置净化处理，处理后尾气通过DA004排气筒(20米)排放至大气环境；锅炉供热采用燃烧天然气，天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒(DA005)排放至大气环境；喷塑使用的挂具，定期清理，采用热洁炉(天然气为燃料)。天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒(DA006)排放至大气环境；在非甲烷总烃废气产生点(注塑机)处安装集气罩，收集废气，收集到的非甲烷总烃废气通过活性炭吸附装置进行净化处理后通过20米排气筒(DA007)排放至大气环境；在非甲烷总烃废气产生点(注塑机)处安装集气罩，收集废气，收集到的非甲烷总烃废气通过活性炭吸附装置进行净化处理后通过20米排气筒(DA008)排放至大气环境；焊接工序(天然气</p>

		<p>燃烧)安装集气罩收集废气,最后直接通过20米排气筒(DA009)排放至大气环境;生产废水采取自建污水处理系统(调节+混凝+气浮+沉淀+砂滤)处理措施,生活污水采取化粪池预处理措施,最后一起通过市政污水管网排放至海盐县工业污水处理厂。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/>其他措施:生活垃圾由环卫部门定期清运;废金属、一般废包装物、废塑料、废烫印膜、除尘粉尘、废滤芯、热洁炉残灰收集后外卖处理;废机油、废油桶、废抹布手套、废液压油、污泥、废石英砂、废滤布、危险废包装物、废活性炭危险废物暂存,定期委托有资质单位安全处置;设备减振和隔声处理。</p>
<p>总量控制指标</p>	<p>颗粒物1.745t/a, 二氧化硫0.034t/a, 氮氧化物0.286t/a, VOCs1.153t/a, COD_{Cr}0.53t/a, NH₃-N0.053t/a。</p>	
<p>承诺:浙江德业环境电器有限公司张璐梦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浙江德业环境电器有限公司张璐梦承担全部责任。</p> <p style="text-align: right;">法定代表人或者主要负责人签字:</p>		
<p>备案回执</p> <p style="text-align: right;">该项目环境影响登记表已经完成备案,备案号:盐环建登备【2026】 号</p>		



建设项目环境影响登记表（附件）

（区域环评+环境标准）

（污染影响类）

（修订）

项目名称：年产 10 万套环境电器系列产品绿色化
技改项目

建设单位（盖章）：浙江德业环境电器有限公司

编制日期：二〇二六年四月

嘉兴市生态环境局制

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	21
四、环境保护措施监督检查清单	37
建设项目污染物排放量汇总表	42

附件

附件 1 浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书
附件 2 营业执照
附件 3 租房合同
附件 4 不动产权证
附件 5 污水入网许可证
附件 6 总量平衡方案
附件 7 硅烷处理剂、脱脂剂 MSDS 报告
附件 8 危废承诺
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
附图 2 海盐县西塘桥街道生态环境分区管控单元分类图
附图 3 海盐县三区三线规划图
附图 4 环境保护目标分布图（远图）
附图 5 环境保护目标分布图（近图）
附图 6 项目平面布置图
附图 7 卫生防护距离包络线图
附图 8 海盐县西塘桥街道声环境功能区划图
附图 9 海盐经济开发区规划图
附图 10 嘉兴市环境空气质量功能区划图
附图 11 现场踏勘图

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 10 万套环境电器系列产品绿色化技改项目		
项目代码	2509-330424-07-02-244321		
建设单位	浙江德业环境电器有限公司	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	浙江省嘉兴市海盐县西塘桥街道外塘路 889 号		
地理坐标	(121 度 0 分 28.024 秒, 30 度 34 分 44.464 秒)		
国民经济行业类别	其他家用电力器具制造 (C3859)	建设项目 行业类别	三十五、电气机械和器材制造业 38-77、家用电力器具制造 385
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	排污许可类别	本项目属于“三十三、电气机械和器材制造业 38”中的“87 家用电力器具制造 385”类项中的“其他”，属于登记管理。
总投资（万元）	2190	环保投资（万元）	55
拟投入生产运营日期	2026 年 6 月 1 日	建筑面积（m ² ）	30000（租赁）
<p>承诺：浙江德业环境电器有限公司及法定代表人张璐梦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浙江德业环境电器有限公司及法定代表人张璐梦承担全部责任。</p>			
太湖流域相关要求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <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>《浙江省海盐经济开发区（西塘桥街道）分区规划（2011-2030）环境影响报告书》、《浙江省海盐经济开发区（西塘桥街道）分区规划[2011-2030]环境影响报告书补充报告》《浙江省海盐经济开发区（西塘桥街道）分区规划环评六张清单修订稿》</u> 审查机关： <u>浙江省生态环境厅（原浙江省环境保护厅）</u> 审查文件名称及文号： <u>《关于浙江省海盐经济开发区（西塘桥街道）分区规划[2011-2030]的环保意见》（浙环函〔2016〕349 号）</u> 规划环境影响评价生态空间名称及编号： <u>浙江省嘉兴市海盐县海盐开发区产业集聚重点管控单元（ZH33042420008）</u>		
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： <u>《海盐县生态环境分区管动态更新方案》</u> 管控单元： <u>浙江省嘉兴市海盐县海盐开发区产业集聚重点管控单元</u> 管控单元代码： <u>ZH33042420008</u>		

<p>“三线一单”符合性</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>不符合:</p>
<p>其他符合性 (行业准入及行业整治规范等)</p>	<p>对照《浙江省全面推进工业园区（工业集聚区）“污水零直排区”建设实施方案（2020—2022年）》（浙环函〔2020〕157号）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《关于印发〈浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案〉的通知》（浙环发〔2021〕10号）、《关于印发〈浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案〉的通知》（浙环函〔2019〕315号）、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）中“工业涂装 VOCs 综合治理”、《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）、《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南（试行）》、《浙江省金属表面处理（电镀除外）行业污染整治提升技术规范》，项目符合相关文件要求。</p>

表 1-1 项目环境保护目标								
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	海盐德业新能源科技有限公司宿舍楼	东经 121.0105 21°北纬 30.57881 4°	职工	职工宿舍	约 300 人	东	约 120	约 120
	规划居住兼容商业服务业设施用地	东经 121.0053 12°北纬 30.57784 4°	居民	居民住宅	/	西南	约 360	约 360
	幸福小区	东经 121.0054 56°北纬 30.57945 2°	居民	居民住宅	约 950 人	西北	约 140	约 140
	规划住宅用地	东经 121.0057 35°北纬 30.57971 1°	居民	居民住宅	/	北	约 90	约 90
	云舟公寓	东经 121.0046 62°北纬 30.58100 3°	居民	居民住宅	约 500 人	北	约 270	约 270
	姚家花苑	东经 121.0047 48°北纬 30.58231 5°	居民	居民住宅	约 900 人	北	约 380	约 380
	海港花苑	东经 121.0090 72°北纬 30.58292 4°	居民	居民住宅	约 400 人	东北	约 360	约 360
	声环境	厂界外 50 米范围内不存在声环境保护目标						
地下水环境	厂界外 500 米范围内不涉及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							
生态环境	本项目位于工业园区内，不新增用地，租用现有厂房，用地范围内无生态环境保护目标，不涉及生态环境保护目标							

<p>与项目有关的原有环境污染问题</p>	<p>本项目在浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书中的建设性质为改建，实际本项目为新建项目，不存在与项目有关的原有污染情况及主要环境问题。</p>
-----------------------	--

二、建设项目工程分析

建设 内容	1、项目概况			
	<p>浙江德业环境电器有限公司年产 10 万套环境电器系列产品绿色化技改项目选址于海盐县西塘桥街道外塘路 889 号，租用海盐德业新能源科技有限公司厂房 30000 平方米。项目主要采用塑料粒子（ABS、PP）、钢板、脱脂剂、喷塑材料（塑粉）、电路板、光伏组件、压缩机等为原辅材料，经钣金加工、脱脂清洗、喷塑、注塑、装配、检测等技术或工艺，购置注塑机、折弯机、加工中心、清洗机、喷涂线、检测设备和组装包装线等国产设备。项目建成后形成年产 10 万套环境电器系列产品的生产能力。项目达产后可实现销售收入 30000 万元，利税 4000 万元。海盐县经济和信息化局已同意该项目的建设，项目代码为：2509-330424-07-02-244321。</p>			
	表 2-1 项目概况一览表			
	主体工程	<p>本项目租用海盐德业新能源科技有限公司 30000 平方米的厂房：3 号厂房主体为 3 层，本项目租用该幢厂房 1 层的北侧一部分（面积约 5000 平方米），布置拌料、上料、注塑、修边、破碎等；4 号厂房主体为 3 层，本项目租用该幢厂房 1 层的北侧一部分（面积约 5000 平方米），布置弯管、管端加工、焊接、装配、加注冷媒、检测等，2 层的南侧一部分（面积约 5000 平方米），布置焊接、装配、烫印、加注冷媒、检测等；5 号厂房主体为 3 层，本项目租用该幢厂房 1 层的东侧一部分（面积约 5000 平方米），布置激光切割、冲压、折弯、压铆、焊接、热水洗、脱脂、清洗、硅烷化、清洗、烘干、一般固废仓库、危废仓库、挂具清洁等，2 层的东侧一部分（面积约 5000 平方米），布置喷塑、固化等，3 层的东侧一部分（面积约 5000 平方米），布置原料仓库、成品仓库、办公等。项目最终形成年产 10 万套环境电器系列产品的生产能力。</p>		
	辅助工程	<p>本项目利用租用 5 号厂房 3 层东南侧一部分布置办公等，面积约 1000 平方米。</p>		
依托工程	<p>生产废水经企业自建污水处理站进行处理，处理达标后纳管；职工生活污水依托海盐德业新能源科技有限公司厂区内现有配套的生活污水处理系统处理，处理后达标纳管，纳管废水最终经海盐县工业污水处理厂处理达标后排放。</p>			
劳动定员及工作制度				
<p>本项目劳动定员为 700 人，一班制生产，每班 8 小时，年工作天数为 300 天。</p>				
其他	储 运	仓储		
<p>本项目利用租用的 5 号厂房 3 层东侧一部分设置仓储区域，布置原料仓库面积约 1500 平方米，成品仓库约 2500 平方米。</p>				

工程	运输	本项目厂内运输由配套的手动液压搬运车等运输设备承担，厂外委托汽车运输。	
	环保工程	废气处理	项目激光切割烟尘经收集后，经烟尘滤芯净化器净化处理后通过20米高排气筒（DA001）排放。清洗后烘干采用燃烧天然气加热，燃烧天然气产生的废气通过收集后，通过20米高排气筒（DA002）排放。喷塑粉尘收集后，经“旋风除尘+滤芯除尘”处理后通过20米高排气筒（DA003）排放。喷塑后固化采用燃烧天然气加热，产生的固化废气和天然气燃烧废气经收集后，通过活性炭吸附装置处理，最后通过20米高排气筒（DA004）排放。燃气锅炉燃烧天然气产生的废气直接通过20米高排气筒（DA005）排放。挂具需定期清理，采用热洁炉，加热采用燃烧天然气，产生的废气直接通过20米高排气筒（DA006）排放。注塑产生的废气经收集后，通过2套活性炭吸附装置处理后，通过2根20米高排气筒（DA007、DA008）排放。装配环节会使用燃烧焊接，利用天然气和氧气混合燃烧，废气经收集后，直接通过20米高排气筒（DA009）排放。
		废水处理	生产废水经企业自建污水处理站（调节+混凝+气浮+沉淀+砂滤）处理达标后纳管，职工生活污水经化粪池（利用出租方现有）预处理达标后纳管，全部纳管废水最终经海盐县工业污水处理厂处理达标后排放。
		噪声处理	生产车间内合理布局、设备减振降噪，加强维护管理。
		固废处置	一般固废和危险固废分别存放于企业新建的一般固废仓库（租用5号厂房1层东北侧20平方米）和危险固废仓库（租用5号厂房1层东北侧20平方米）。危险废物委托有资质单位处理，一般固废外卖综合利用。
	公用工程	给水	用水由市政给水管网引入，年用水量约13512.24吨。
		排水	厂区排水实行雨污分流；生产废水经自建污水站预处理，生活污水经化粪池预处理，废水预处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级标准后纳入市政污水管网，再由海盐县工业污水处理厂集中处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准（总氮10mg/L）后排入杭州湾海域。
		供电	用电由当地供电所统一供给，年用电量约300万度。

2、主要产品及产能

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	环境电器系列产品	300	套/年	0	10万	10万	+10万	/

3、主要设施及设施参数

表 2-3 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	原审批(备案)数	本项目数量	本项目实施后全厂数量	其他
----	--------	--------	--------	------	----	----------	-------	------------	----

							量			
1	3号生产车间 (1层北侧一部分)	拌料	拌料机	GC100	台	0	10	10	/	
2		注塑	注塑机	MA10000	台	0	4	4	/	
3			注塑机	MA12000	台	0	2	2	/	
4			注塑机	MA16000	台	0	6	6	/	
5			注塑机	MA25000	台	0	15	15	/	
6			注塑机	MA38000	台	0	12	12	/	
7			注塑机	MA47000	台	0	3	3	/	
8			注塑机	MA53000	台	0	4	4	/	
9			注塑机	MA60000	台	0	5	5	/	
10			注塑机	MA70000	台	0	1	1	/	
11			注塑机	MA80000	台	0	8	8	/	
12		注塑机	MA90000	台	0	4	4	/		
13		破碎	粉碎机	FB-300	台	0	5	5	/	
14			粉碎机	XG256	台	0	4	4	/	
15	注塑模具冷却	冷却塔	10t/h	台	0	3	3	/		
16	4号生产车间 (1层北侧一部分)	焊接	焊机	非标	台	0	1	1	/	
17		弯管	弯管机	SKWG	台	0	9	9	/	
18		管端加工	管端加工机	SKGD	台	0	3	3	/	
19		装配	组装包装线	非标	条	0	2	2	/	
20		加注冷媒	冷媒灌注机	CA-78	台	0	4	4	/	
21		检测	氦检机	QYH	台	0	1	1	/	
22			测试系统	非标	套	0	1	1	/	
23	4号	焊接	焊机	非标	台	0	1	1	/	

24	生产车间 (2层南侧一部分)	装配	组装包装线	非标	条	0	2	2	/
25		烫印	烫印机	TY5	台	0	3	3	/
26		加注冷媒	冷媒灌注机	CA-78	台	0	4	4	/
27		检测	氦检机	QYH	台	0	1	1	/
28	测试系统		非标	套	0	1	1	/	
29	5号生产车间 (1层东侧一部分)	激光切割	激光切割机	MPS	台	0	3	3	/
30		冲压	数控冲压床	MT300	台	0	1	1	/
31			加工中心	M-20	台	0	1	1	/
32		折弯	折弯机	RGM	台	0	6	6	/
33		压铆	压铆机	RC60	台	0	2	2	/
34		焊接	氩弧焊机	DN-50	台	0	2	2	/
35		热水洗、脱脂、清洗、硅烷化、清洗、烘干	清洗机	非标	台	0	1	1	/
36		挂具清洁	热洁炉	RIELL	个	0	1	1	/
37	加热	天然气锅炉 (热水锅炉)	2T(填充量)	个	0	1	1	/	
38	5号生产车间 (2层东侧一部分)	喷塑、固化	喷涂线	非标	条	0	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
生产车间	原料	钢板	吨/年	/	0	1200	1200	散装
	原料	螺母	吨/年	/	0	2	2	25 公斤 袋装
	原料	无铅焊丝(含 碳、锰、硅、 硫、磷)	吨/年	/	0	0.1	0.1	10 公斤 袋装
	原料	脱脂剂	吨/年	/	0	4.5	4.5	50 公斤 桶装
	原料	硅烷处理剂	吨/年	/	0	1.5	1.5	50 公斤 桶装
	原料	塑粉	吨/年	/	0	35	35	25 公斤 袋装
	原料	ABS 塑料粒子 (新料)	吨/年	/	0	4000	4000	25 公斤 袋装
	原料	PP 塑料粒子 (新料)	吨/年	/	0	1000	1000	25 公斤 袋装
	原料	R290 冷媒	吨/年	/	0	5	5	50 公斤 钢瓶 装 (空 瓶厂 家回 收, 循环 利用)
	原料	R134A 冷媒	吨/年	/	0	5	5	50 公斤 钢瓶 装 (空 瓶厂 家回 收, 循环 利用)
	原料	铜丝	吨/年	/	0	0.2	0.2	10 公斤 袋装
	原料	铜管	吨/年	/	0	10	10	捆装
	原料	烫印膜	吨	/	0	0.5	0.5	50 公斤 卷装
	原料	电器零部件	套/年	/	0	10万	10万	50 公斤

								箱装
辅料	液压油	吨/年	/	0	2.5	2.5		200公斤桶装
辅料	机油	吨/年	/	0	1.5	1.5		200公斤桶装
辅料	抹布手套	吨/年	/	0	0.5	0.5		25公斤袋装
辅料	天然气	立方米/年	/	0	17万	17万		管道
辅料	氧气	立方米/年	/	0	50	50		25立方储罐
辅料	氩气（作为焊接保护气）	立方米/年	/	0	100	100		10立方钢瓶装（空瓶厂家回收，循环利用）
污水处理药剂	硫酸氢钠	吨/年	/	0	0.5	0.5		25公斤袋装
	片碱	吨/年	/	0	0.3	0.3		25公斤袋装
	PAM	吨/年	/	0	0.5	0.1		25公斤袋装
	PAC	吨/年	/	0	0.5	0.6		25公斤袋装
/	水	吨/年	/	0	13520.24	13520.24		/
/	电	万度/年	/	0	300	300		/

根据企业提供的脱脂剂 MSDS 可知，成分见表 2-5。

表 2-5 脱脂剂成分表

序号	组分名称	比例
1	硅酸钠	30%
2	碳酸钠	25%
3	硫酸钠	13%
4	柠檬酸三钠	10%
5	烷基酚聚氧乙烯醚	3%
6	十二烷基硫酸钠	7%
7	葡萄糖酸钠	12%

根据企业提供的硅烷处理剂 MSDS 可知，成分见表 2-6。

表 2-6 硅烷处理剂成分表

序号	组分名称	比例
1	1,2-（三乙氧基硅烷）乙烷	10%
2	氨基丙基三甲氧基硅烷	2%
3	水	88%

5、厂区平面布置

本项目位于海盐县西塘桥街道外塘路 889 号，租用海盐德业新能源科技有限公司厂房 30000 平方米。项目周围环境：东侧为海盐德业新能源科技有限公司其他厂房、宿舍及其东厂界，其中宿舍距离本项目租用厂房最近距离为 120 米，厂界东侧为海湾大道，路东为拿森汽车科技(嘉兴)有限公司；南侧为海盐德业新能源科技有限公司其他厂房及其南厂界，厂界南侧为河道，再往南为外塘路，路南为诺爱（浙江）空压机有限公司；西侧为海盐德业新能源科技有限公司其他厂房及其西厂界，厂界西侧为西场路，路西为宇星紧固件（嘉兴）股份有限公司；北侧为海盐德业新能源科技有限公司北厂界，厂界北侧为海盐加氢站和海塘加油站，再往北为场前路，路北为规划住宅用地，距离本项目租用厂房最近距离为 90 米，西北侧距离本项目租用厂房最近距离为 140 米处为幸福小区。本项目具体位置及周边环境见附图 1、附图 4 和附图 5。

项目所在厂区平面布置如下：入口位于南侧，临外塘路，根据提供的出租方不动产权证可知，厂区内主要建筑物有 15 个，本项目租用厂房为房产证中编号为 3 号、4 号、5 号的厂房。3 号厂房共 3 层，本项目租用 1 层北侧一部分，布置拌料、上料、注塑、修边、破碎等；4 号厂房共 3 层，本项目租用该幢厂房 1 层的北侧一部分，布置弯管、管端加工、焊接、装配、加注冷媒、检测等，2 层的南侧一部分，布置焊接、装配、烫印、加注冷媒、检测等；5 号厂房共 3 层，本项目租用该幢厂房 1 层的东侧一部分，布置激光切割、冲压、折弯、压铆、焊接、热水洗、脱脂、清洗、硅烷化、清洗、烘干、一般固废仓库、危废仓库、挂具清洁等，2 层的东侧一部分，布置喷塑、固化等，3 层的东侧一部分，布置原料仓库、成品仓库、办公等。项目所在厂区内其余厂房均为海盐德业新能源科技有限公司所有（目前大部分已外租，小部分自用）。厂区具体平面布置见附图 6。氧气储罐位于 4 号厂房西南侧墙体外附近。

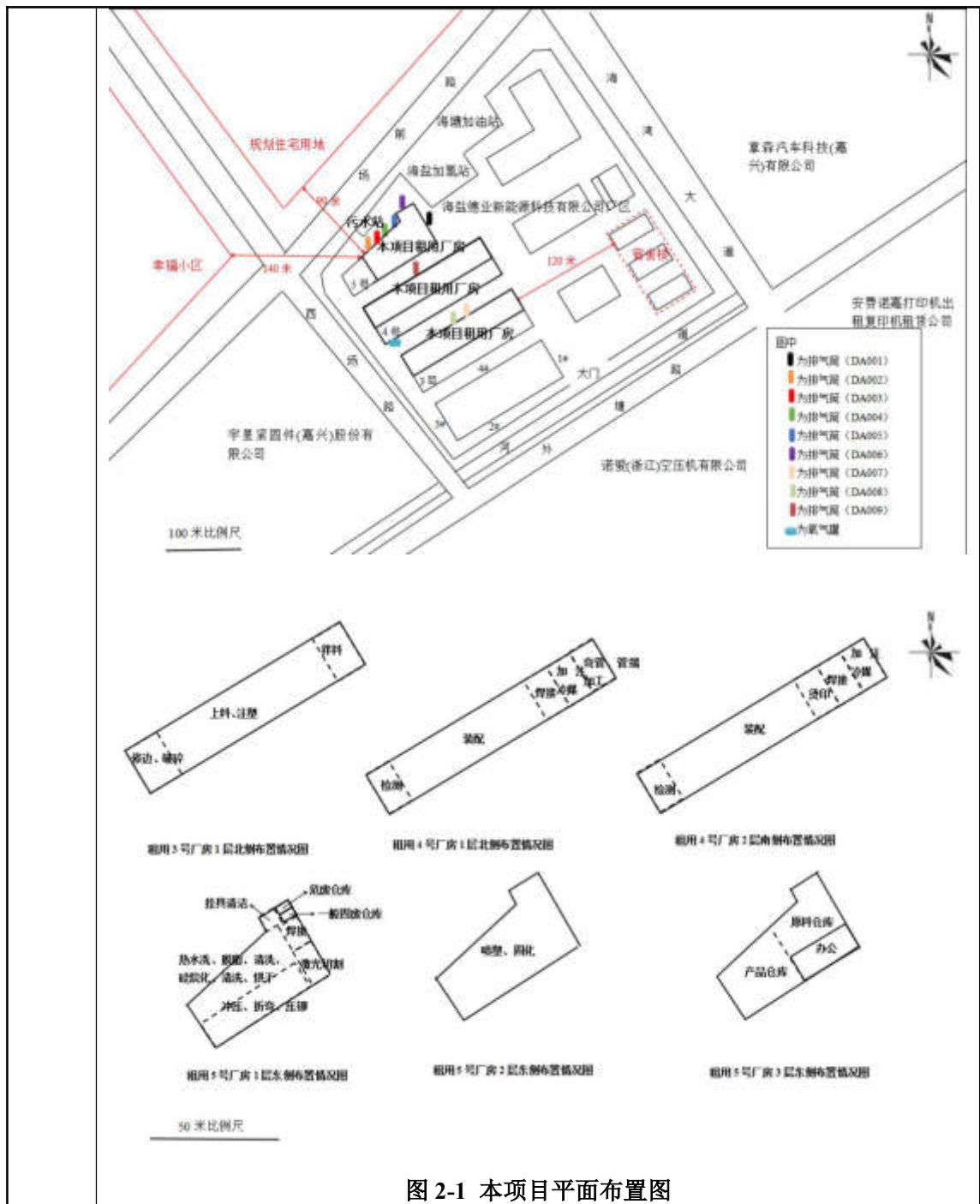


图 2-1 本项目平面布置图

1、工艺流程

本项目金属部件加工生产工艺流程及产污环节见图 2-2。

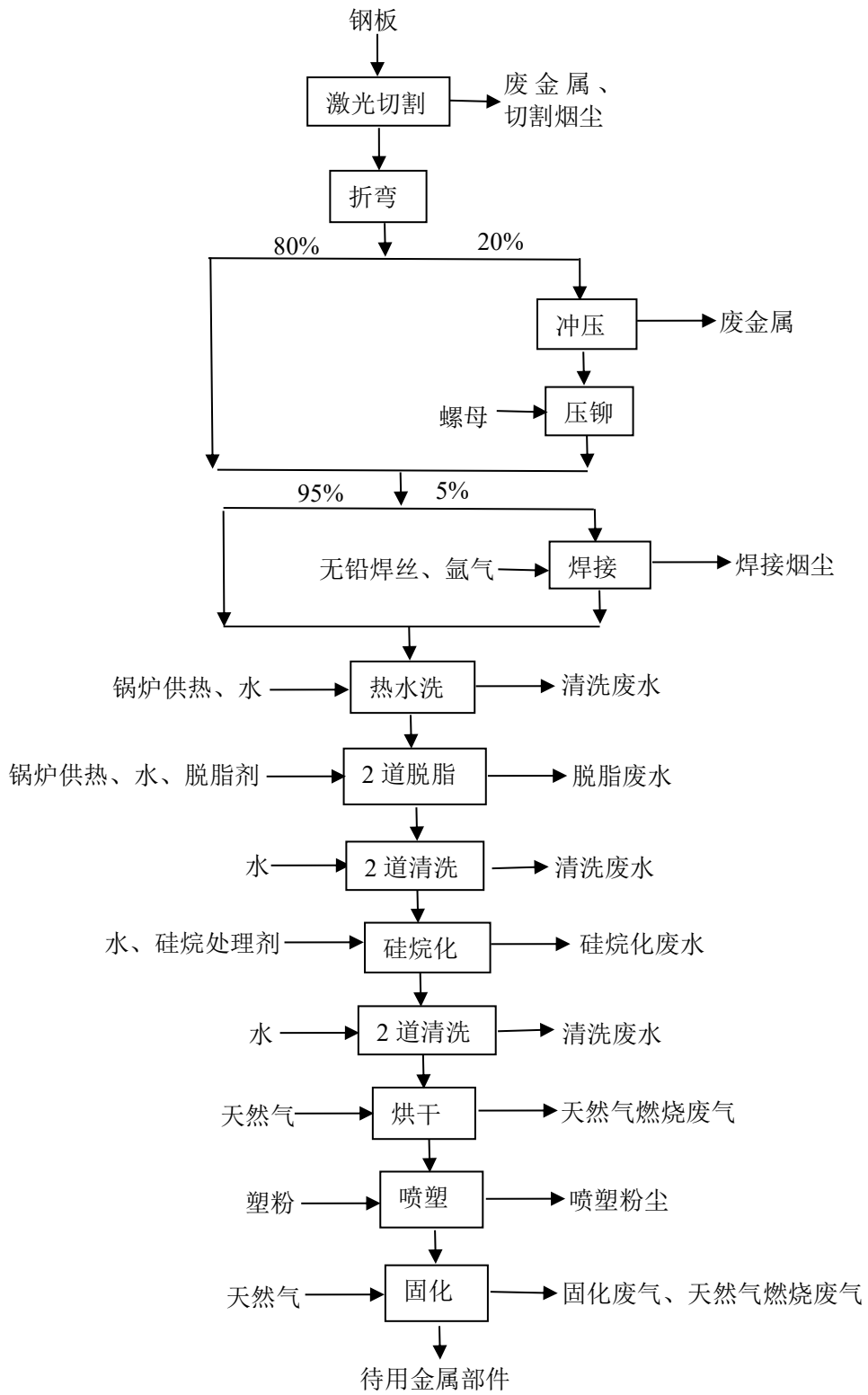


图 2-2 金属部件生产工艺流程及产污环节图

金属部件加工工艺流程及产排污说明：

激光切割：利用激光切割机将板材进行切割处理，切割成需要的尺寸。此过程产生一定量的废金属。

折弯：利用折弯机将切割后的金属板材进行折弯处理。

冲压：约 20%的金属板材需要进行冲压，利用冲压设备对金属板材进行冲压处理，冲压出一定数量的孔洞。此过程产生一定量的废金属。

铆压：冲压后的金属板材，利用铆压机将螺母铆压在金属板材的孔洞上，便于后续装配。

焊接：约 5% 的金属板材需要进行焊接处理，将特定金属部件焊接在一起。此工序产生焊接烟尘。由于焊接过程焊材使用量较少，且焊接加量较少，因此，产生的焊接烟尘量较少，不定量分析。

热水洗：利用天然气锅炉加热（隔套）热水（85 摄氏度），然后将热水通过管道送入热水洗的水箱内的加热管内，加热（隔套）水（50 摄氏度），最后利用热水对金属部件进行热水洗，初步除去金属表面的油污等，采用喷淋清洗，喷淋水循环使用，定期更换产生清洗废水。

脱脂：利用天然气锅炉加热（隔套）热水（85 摄氏度），然后将热水通过管道送入脱脂液的水箱内的加热管内，加热（隔套）脱脂液（50 摄氏度），最后利用脱脂液对金属部件进行脱脂处理，进一步除去金属表面的油污等，采用 2 道喷淋脱脂，喷淋液循环使用，定期更换产生脱脂废水。

清洗：对脱脂后的金属部件进行清洗，采用 2 道喷淋清洗，去除金属部件表面残留物，喷淋水循环使用，定期更换产生清洗废水。

硅烷化：利用硅烷处理剂对金属材料进行表面处理。主要作用是：给基体表面提供保护，在一定程度上防止表面被腐蚀，用于涂装前打底，提高涂膜层的附着力与防腐蚀能力。采用喷淋硅烷化，喷淋液循环使用，定期更换产生硅烷化废水。

清洗：对硅烷化后的金属部件进行清洗，采用 2 道喷淋清洗，去除金属部件表面残留物，喷淋水循环使用，定期更换产生清洗废水。

烘干：将清洗后的金属部件送入烘道内，烘干表面水分（利用风扇（风冷）对产品进行降温），利用燃烧天然气加热。此过程产生天然气燃烧废气。

喷塑：需要喷塑的工件挂在流水线上，自动进入喷塑房内，进行自动喷塑加工。通过高压静电设备充电，在电场的作用下，将塑粉喷涂到金属部件的表面，粉末会被均匀地吸附在金属表面，形成粉状的涂层。此工序产生喷塑粉尘。

固化：将喷塑后的金属部件放入烘道内，进行固化（燃烧天然气直接热风加热）加工。金属部件的粉状涂层经过 200℃左右的高温烘烤后流平固化，塑粉颗粒会融化成一层致密的保护层，牢牢附着在金属部件表面。此工序产生固化废气、天然气燃烧废气。

本项目热水洗和脱脂环节的加热均利用天然气锅炉（热水锅炉）加热（隔套），天然气燃烧产生天然气燃烧废气，锅炉内的水循环一定时间后更换，产生锅炉废水。

本项目喷塑使用的挂具，定期清理，采用管道天然气为燃料。挂具在主分解室内通过第一燃烧机加热（250~420℃，以通风式耐火炉膛隔绝火焰），使其表面的有机物在高温与缺氧的环境中逐渐分解为黑色有机气体，此过程始终自动控制分解物速率，以保证气体在进入副燃烧室时可以被完全处理。有机气体进入第二燃烧室，并停留一段时间，在高温（二燃室温度≥850℃）下大部分被完全燃烧掉，转化成 CO₂、水蒸气等，仅排放极少量挥发性有机物，不作定量分析。残留的无机物已经成为粉末，大多数在处理过程中充分燃烧形成残灰已掉入炉中，极少量随烟气排放，该部分烟尘排放量极少，不作定量分析，故热洁炉废气主要为天然气燃烧废气。本项目经热洁炉清洁的挂具上沾染物质不含 Cl、Br 等卤素，且控制二燃室温度≥850℃，基本无二噁英或苯并芘等次生燃烧污染物产生。在燃烧过程中，空气中少量氮气受热氧化形成氮氧化物，产生量少，不定量分析。

本项目塑料部件加工生产工艺流程及产污环节见图 2-3。

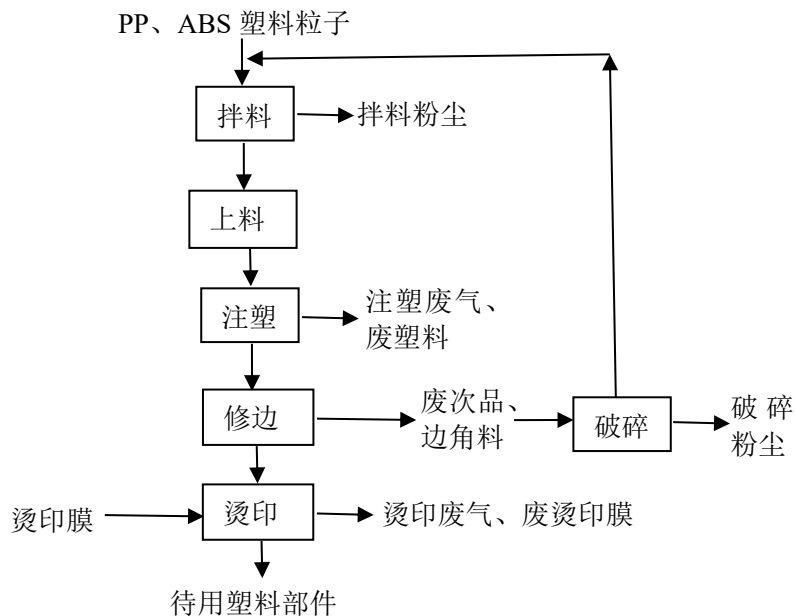


图 2-3 塑料部件生产工艺流程及产污环节图

塑料部件加工工艺流程及产排污说明：

本项目塑料粒子粒径较大，且表面基本无粉尘沾染，采用密封包装袋包装，运输装卸过程中基本无粉尘产生，本评价不做定量分析。

混料：本项目利用拌料机按需要比例对各类塑料粒子进行搅拌混合处理。本项目使用的塑料粒子粒径较大，且表面基本无粉尘沾染，而且拌料工序密闭，过程中基本无粉尘产生，本评价不做定量分析。

上料：本项目利用注塑机配套的上料设备将混合好的塑料粒子加注到注塑机进料口。

注塑：本项目利用注塑机对混合好的塑料粒子进行注塑加工，注塑最高温度不超过 200℃，采用电加热，注塑模具采用间接冷却水进行冷却，冷却水循环使用，不外排，定期补充损耗。注塑过程产生有机废气、臭气浓度、废塑料。

修边：对注塑好的塑料配件进行人工修边同时进行检验。该过程产生废次品、边角料。

破碎：修边过程产生的废次品、边角料约为塑料粒子原料使用量的 2%，采用粉碎机破碎处理，回用于生产。破碎过程全封闭，破碎机设有进出口，工作时原料进入破碎机内部密封的破碎区内，出口采用封闭的出料槽，破碎结束后，将破碎粒子装入塑料包装袋中，破碎过程粉尘产生量较少，且粒径较大，基本沉降于设备附近，本评价不做定量分析。

烫印：约 10%塑料部件表面需要进行烫印，将烫印膜上的图案转印在产品表面，该过程中会产生烫印废气、废烫印膜。本项目烫印温度不高（电加热，100 摄氏度左右），时间较短（5 秒左右），且烫印加工量较少，烫印过程废气产生量较少，本评价不做定量分析。

本项目装配加工生产工艺流程及产污环节见图 2-4。

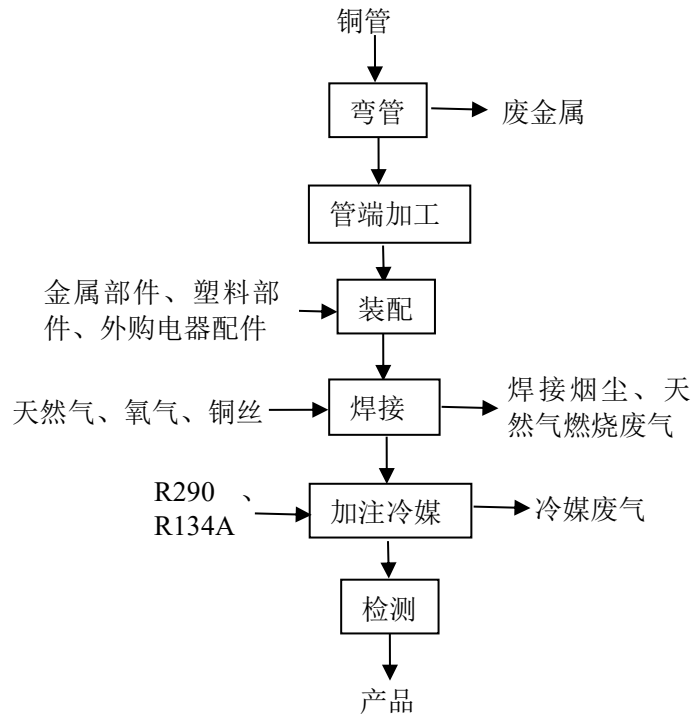


图 2-4 装配生产工艺流程及产污环节图

装配工艺流程及产排污说明：

弯管：利用弯管设备，将铜管折弯成一定形状，并切断。整个弯管过程产生一定量的废金属。

管端加工：将铜管两端进行膨胀处理，便于安装连接。

装配：将自行加工的金属部件、塑料部件、铜管，与外购的电器配件进行最终的装配，以人工机械组装为主。

焊接：采用燃烧焊接，将天然气、氧气混合燃烧（170 摄氏度左右），熔化铜丝，使铜管与其他电器配件固定在一起。此过程产生焊接烟尘、天然气燃烧废气。本项目采用的是燃烧焊接，将金属熔化达到焊接的目标，铜丝使用量较少，焊接面积较小，且铜丝及焊接部位均较为洁净，因此，焊接产生的烟尘量也较少，本评价不作定量分析。

加注冷媒：冷媒加注过程，冷媒管道连接到设备，阀处于关闭状态，开启真空泵，达到规定真空度后关闭真空阀，开启冷媒管道阀门进行冷媒充填，待到规定容量后，管阀，断开冷媒管道。期间会有极少量冷媒挥发废气，本评价不做定量分析。

检测：利用检测设备对产品进行检测，得到合格产品。

2、产排污环节分析

本项目产排污情况见表 2-7。

表 2-7 本项目产排污情况汇总表

类别	单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
废水	职工生活	生活污水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮
	热水洗	清洗废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS、石油类
	脱脂	脱脂废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS、石油类
	清洗	清洗废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS、石油类
	硅烷化	硅烷化废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS、石油类
	清洗	清洗废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS、石油类
	天然气锅炉	锅炉废水	COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总氮、SS
废气	激光切割	切割烟尘	颗粒物
	焊接	焊接烟尘	颗粒物
	烘干	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度
	喷塑	喷塑粉尘	颗粒物
	固化	固化废气、天然气燃烧废气	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度
	锅炉	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度
	挂具清洁（热洁炉）	有机废气、天然气燃烧废气	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度
	拌料	拌料粉尘	颗粒物
	注塑	注塑废气	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度
	破碎	破碎粉尘	颗粒物
	烫印	烫印废气	非甲烷总烃
	焊接	焊接烟尘、天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度
	加注冷媒	冷媒废气	非甲烷总烃
固废	激光切割	激光切割	废金属
	冲压	冲压	废金属
	注塑	注塑	废塑料
	修边	修边	废次品、边角料
	烫印	烫印	废烫印膜
	弯管	弯管	废金属
	除尘	除尘	除尘粉尘
	滤芯更换	滤芯更换	废滤芯
	污水处理	污水处理	污泥
	石英砂更换	石英砂更换	废石英砂
	滤布更换	滤布更换	废滤布

		活性炭更换	活性炭更换	废活性炭
		挂具清理	挂具清理	热洁炉残灰
		脱脂剂、硅烷处理剂等使用	脱脂剂、硅烷处理剂等使用	危险废包装物
		塑粉、塑料粒子等使用	塑粉、塑料粒子等使用	一般废包装物
		液压油、机油使用	液压油、机油使用	废油桶
		设备保养维修	设备保养维修	废机油
		更换液压油	更换液压油	废液压油
		生产操作	生产操作	废抹布手套
		职工生活	职工生活	生活垃圾
噪声	生产加工	数控冲压床、粉碎机等设备		Leq (A)

3 本项目水平衡

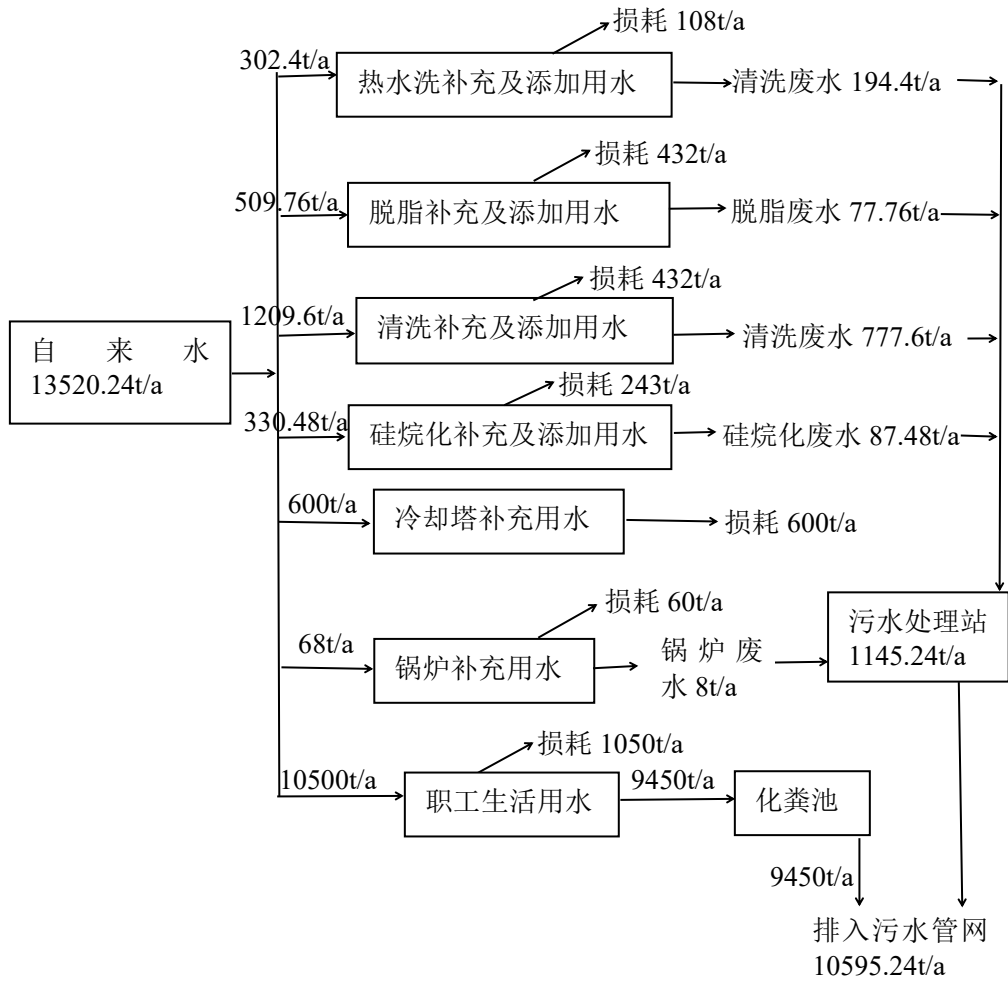


图 2-5 本项目的水平衡图

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

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			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
激光切割	激光切割机	DA001 排气筒	颗粒物	产污系数法	单个激光切割设备每小时可释放39.6g切割烟尘	《激光切割烟尘分析及除尘系统》[《锻压装备与制造技术》，2011年5期]	20.2	0.101	0.242	集气罩收集	85	烟尘滤芯净化器	是	90	/	2	0.01	0.024	2400
烘干	清洗机自带烘道	DA002 排气筒	颗粒物				0.000286kg/m ³ -原料	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》	0.5								0.003	0.008	密闭收集+集气罩收集
			二氧化硫	0.000002S（S取100）kg/m ³ -原料	0.333	0.002	0.005		0.333	0.002	0.005	2400							

运营期环境影响和保护措施

			氮氧化物		0.0018 7kg/m ³ - 原料		3.5	0.021	0.05					/	/	3.5	0.021	0.05	2400
喷塑	喷涂线	DA0 03 排气筒	颗粒物		塑粉用量的 30%	根据类 比调查	689	4.823	11.57 4	密闭 收集	90	旋风 除尘 +滤 芯除 尘	是	97	/	20.714	0.145	0.347	2400
固化	喷涂线自 带烘道	DA0 04 排气筒	非甲烷总 烃		塑粉中 聚合物 含量的 2%	根据类 比调查	20.22 2	0.182	0.436	密闭 收集+ 集气罩 收集	90	活性 炭吸 附	是	75	/	5	0.045	0.109	2400
			颗粒物		0.0002 86kg/m ³ - 原料	《排放 源统计 调查产 排污核 算方法 和系数 手册》	1	0.009	0.023					/	/	1	0.009	0.023	2400
			二氧化 硫		0.0000 02S (S 取 100) kg/m ³ - 原料		0.778	0.007	0.016					/	/	0.778	0.007	0.016	2400
			氮氧化 物		0.0018 7kg/m ³ - 原料		7	0.063	0.151					/	/	7	0.063	0.151	2400
热水 洗、 脱脂 加热	锅炉	DA0 05 排气筒	颗粒物		5mg/m ³	《锅炉 大气污 染物排 放标准 》 (DB3 3/1415- 2025)	5	0.000 4	0.001	管道 直连 收集	10 0	/	/	/	/	5	0.000 4	0.001	2400
			二氧化 硫		0.02S (S取 100) kg/万 m ³ -原 料	《排放 源统计 调查产 排污核 算方法	18.93 2	0.001 7	0.004							/	/	/	/

			氮氧化物	3.03kg/ 万 m ³ - 原料	和系数 手册》	27.84 2	0.002 5	0.006			/	/	/	/	27.842	0.002 5	0.006	2400
挂具 清洁	热洁 炉	DA0 06 排气 筒	颗粒物	0.0002 86kg/m ³ - 原料	《排放 源统计 调查产 排污核 算方法 和系数 手册》	22.23 5	0.042	0.003	管道 直连 收集	10 0	/	/	/	/	22.235	0.042	0.003	72
			二氧化 硫	0.0000 02S (S 取 100) kg/m ³ - 原料		14.82 4	0.028	0.002			/	/	/	/	14.824	0.028	0.002	72
			氮氧化 物	0.0018 7kg/m ³ - 原料		139.7 65	0.264	0.019			/	/	/	/	139.765	0.264	0.019	72
注塑	注塑 机	DA0 07 排气 筒	非甲 烷总 烃	0.539k g/t	《浙江 省重点 行业 VOCs 污染排 放源排 放量计 算方法 (1.1 版)》	34.78 6	0.487	1.168	集气 罩收 集	85	活 性 炭 吸 附	是	75	/	8.714	0.122	0.292	2400
注塑	注塑 机	DA0 08 排气 筒	非甲 烷总 烃			34.78 6	0.487	1.168	集气 罩收 集	85	活 性 炭 吸 附	是	75	/	8.714	0.122	0.292	2400
焊接	焊机	DA0 09 排气 筒	颗粒物	0.0002 86kg/m ³ - 原料	《排放 源统计 调查产 排污核 算方法 和系数 手册》	0.4	0.002	0.005	集气 罩收 集	85	/	/	/	/	0.4	0.002	0.005	2400
			二氧化 硫	0.0000 02S (S 取 100) kg/m ³ - 原料		0.2	0.001	0.003			/	/	/	/	0.2	0.001	0.003	2400
			氮氧化 物	0.0018 7kg/m ³ - 原料		2.6	0.013	0.031			/	/	/	/	2.6	0.013	0.031	2400

固化、注塑	喷涂线自带烘道、注塑机	无组织	非甲烷总烃	/	/	/	0.192	0.46	/	/	/	/	/	/	/	0.192	0.46	2400
			颗粒物	/	/	/	0.5558	1.334	/	/	/	/	/	/	/	0.5558	1.334	2400
			二氧化硫	/	/	/	0.0018	0.004	/	/	/	/	/	/	/	0.0018	0.004	2400
			氮氧化物	/	/	/	0.013	0.029	/	/	/	/	/	/	/	0.013	0.029	2400
激光切割、烘干、喷漆、固化、焊接	激光切割机、清洗机自带烘道、喷涂线、喷涂线自带烘道、焊机																	

注：切割烟尘。本项目在切割工序产生切割烟尘，激光切割烟尘参考《激光切割烟尘分析及除尘系统》[《锻压装备与制造技术》，2011年5期]中相关数据，单个激光切割设备每小时可释放39.6g切割烟尘，本项目工作时间为8h/d。则烟尘产生量约0.285t/a。企业在切割环节安装高效集气罩进行废气收集，收集效率达85%以上，所有收集后烟尘的采用烟尘滤芯净化器净化处理，净化效率90%，处理后通过DA001排气筒（20米）排放，本项目在切割环节安装3个集气罩，每个集气罩尺寸为1.2m*0.6m，集气罩罩口总面积约2.16m²，罩口风速按0.6m/s，为保证收集效率，则系统总风量约5000m³/h。工作时间为8h/d，有组织排放量为0.024t/a，有组织排放速率为0.01kg/h，有组织排放浓度为2mg/m³，无组织排放量为0.043t/a，无组织排放速率为0.018kg/h。

烘干废气。本项目烘干供热需燃烧天然气，燃烧时主要污染物为二氧化硫、氮氧化物和颗粒物。天然气消耗量为3万立方米/年。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（机械行业系数手册）可知，烟气量的产污系数为13.6m³/m³-原料，颗粒物的产污系数为0.000286kg/m³-原料，二氧化硫的产污系数为0.000002S（S取100）kg/m³-原料，氮氧化物的产污系数为0.00187kg/m³-原料，则本项目天然气燃烧废气中颗粒物产生量为0.009t/a，二氧化硫产生量为0.006t/a，氮氧化物产生量为0.056t/a。根据企业提供的资料，本项目清洗生产线设有烘道，烘道较为密闭，只设有进出口（进口和出口各设置1个集气罩（3m×0.3m，风速按0.6m/s）），废气通过烘道内的吸风装置收集，收集效率可达90%，烘道设计风量约1800m³/h，为保证收集效率，总风量约为6000m³/h（综合考虑烟气量产生约为170m³/h），最后直接通过20米排气筒（DA002）排放。项目工作时间为8h/d，则颗粒物有组织排放量为0.008t/a，有组织排放速率为0.003kg/h，有组织排放浓度为0.5mg/m³，无组织排放量为0.001t/a，无组织排放速率为0.0004kg/h；二氧化硫有组织排放量为0.005t/a，有组织排放速率为0.002kg/h，有组织排放浓度为0.333mg/m³，无组织排放量为0.001t/a，无组织排放速率为0.0004kg/h；氮氧化物有组织排放量为0.05t/a，有组织排放速率为0.021kg/h，有组织排放浓度为

3.5mg/m³，无组织排放量为 0.006t/a，无组织排放速率为 0.003kg/h。

喷塑粉尘。本项目在喷塑过程中，会产生一定量的喷塑粉尘。喷塑大部分塑粉被喷涂到工件的表面，形成粉状的涂层，少部分塑粉未被喷涂到工件表面。根据企业提供的资料，塑粉（年用量 35 吨）的附着率约为 70%，即未被喷上工件的塑粉约占 30%，其中绝大部分先由设备自带的旋风除尘器收集（回用于生产），尾气再经滤芯除尘器处理后通过 DA003 排气筒（20 米）排放，少部分逸散在喷塑房内空气中，无组织排放。粉尘收集率按 90%，旋风除尘器除尘效率按 70%，滤芯除尘器除尘效率按 90%计。旋风除尘器回收的塑粉可以作为原料使用，则旋风除尘器年回收的粉尘约为 7.865t（第一次回收塑粉为 6.615 吨，第一次回收的塑粉喷塑后旋风回收量，即第二次回收量约为 1.25 吨。理论上塑粉回收可以无限次，但考虑到第三次回收量已经小于 1 吨，本评价只考虑以上两次回收量）计算粉尘的最终产排情况。则实际年喷粉量为 42.865t，喷塑粉尘产生量为 12.86t/a，无组织排放量为 1.286t/a，有组织排放量为 0.347t/a，合计排放量为 1.633t/a。根据企业提供的资料，本项目有 1 条喷塑生产线，设有 2 个喷塑房，喷塑房除留出操作工人操作空间外其余均封闭，封闭性较好，而且喷塑房设有一台风机，使喷塑房内一直处于微负压状态，喷塑房尺寸为 5m×4m×4m，则 2 个喷塑房体积为 160m³，喷塑房整体换气次数大于 40 次/h，为保证废气收集效率，喷塑废气收集系统设计风量为 7000m³/h，工作时间为 2400h/a（8h/d），则喷塑粉尘有组织排放量为 0.347t/a，排放速率为 0.145kg/h，排放浓度为 20.714mg/m³，无组织排放量为 1.286t/a，排放速率为 0.536kg/h。

固化废气、天然气燃烧废气。本项目喷塑后，需要进行固化加工，使产品表面的塑粉流平固化。喷塑固化工序过程中，塑粉当中部分组分因高温而挥发，产生有机废气，以非甲烷总烃计。喷塑固化工序非甲烷总烃产生量约为塑粉中聚合物含量的 2%，本项目塑粉（其中有机聚合物约 80%）年用量约为 35 吨（计算非甲烷总烃产生量时，去除粉尘总排放量 1.633 吨和滤芯除尘器除下来的粉尘 3.125 吨，合计 4.758 吨，因此进入产品的塑粉量为 30.242 吨），则非甲烷总烃产生量约 0.484t/a。本项目固化供热需燃烧天然气，燃烧时主要污染物为二氧化硫、氮氧化物和颗粒物。天然气消耗量为 9 万立方米/年。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（机械行业系数手册）可知，烟气量的产污系数为 13.6m³/m³-原料，颗粒物的产污系数为 0.000286kg/m³-原料，二氧化硫的产污系数为 0.000002S（S 取 100）kg/m³-原料，氮氧化物的产污系数为 0.00187kg/m³-原料，则本项目天然气燃烧废气中颗粒物产生量为 0.026t/a，二氧化硫产生量为 0.018t/a，氮氧化物产生量为 0.168t/a。根据企业提供的资料，本项目喷塑生产线设有烘道，烘道较为密闭，只设有进出口（进口和出口各设置 1 个集气罩（3m×0.3m，风速按 0.6m/s）），废气通过烘道内的吸风装置收集，收集效率可达 90%，每条烘道设计风量约 4000m³/h，为保证收集效率，总风量约为 9000m³/h（综合考虑烟气量产生为 510m³/h）。根据废气设计方案可知，喷塑后固化废气、天然气燃烧废气经收集后（收集管道排较长，废气经管道输送后，自然降温至室温），全部汇入一套“活性炭吸附”废气处理装置净化处理，处理后尾气通过 DA004 排气筒（20 米）排放，有机废气去除效率可达 75%（对天然气燃烧废气不考虑净化效率）。项目工作时间为 8h/d。则通过该套废气处理装置后：①非甲烷总烃有组织排放量为 0.109t/a，排放速率为 0.045kg/h，排放浓度为 5mg/m³，无组织排放量为 0.048t/a，排放速率为 0.02kg/h；②颗粒物有组织排放量为 0.023t/a，有组织排放速率为 0.009kg/h，有组织排放浓度为 1mg/m³，无组织排放量为 0.003t/a，无组织排放速率为 0.001kg/h；③二氧化硫有组织排放量为 0.016t/a，有组织排放速率为 0.007kg/h，有组织排放浓度为 0.778mg/m³，无组织排放量为 0.002t/a，无组织排放速率为 0.001kg/h；④氮氧化物有组织排放量为 0.151t/a，有组织排放速率为 0.063kg/h，有组织排放浓度为 7mg/m³，无组织排放量为 0.017t/a，无组织排放速率为 0.007kg/h。

锅炉废气。本项目锅炉供热需燃烧天然气，燃烧时主要污染物为二氧化硫、氮氧化物和颗粒物。天然气消耗量为 2 万立方米/年。二氧化硫、氮氧化物排污系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 4430 工业锅炉（热力生产和供应行业）产污系数表-燃气工业锅炉，烟气量的产污系数为 107753m³/万 m³-原料，二氧化硫的产污系数为 0.02S（S 取 100）kg/万 m³-原料，氮氧化物（采用低氮燃烧技术）的产污系数为 3.03kg/万 m³-原料；颗粒物产生量参考《锅炉大气污染

物排放标准》(DB33/1415-2025)中表1燃气锅炉的污染物排放限值,本报告设计锅炉废气颗粒物排放浓度以 $5\text{mg}/\text{m}^3$ 计。则本项目天然气燃烧废气中烟气量为 $89.794\text{m}^3/\text{h}$,颗粒物产生量为 $0.001\text{t}/\text{a}$,二氧化硫产生量为 $0.004\text{t}/\text{a}$,氮氧化物产生量为 $0.006\text{t}/\text{a}$ 。天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒(DA005)排放。项目锅炉工作时间为 $8\text{h}/\text{d}$,则颗粒物有组织排放量为 $0.001\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.0004\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $5\text{mg}/\text{m}^3$;二氧化硫有组织排放量为 $0.004\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.0017\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $18.932\text{mg}/\text{m}^3$;氮氧化物有组织排放量为 $0.006\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.0025\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $27.842\text{mg}/\text{m}^3$ 。

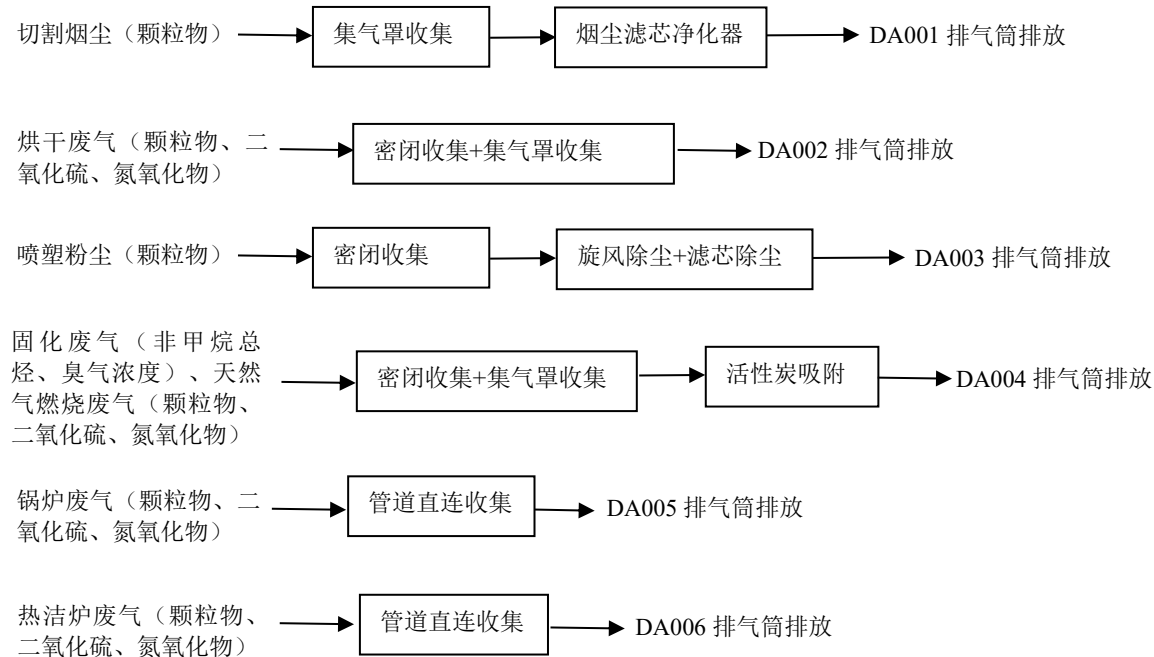
热洁炉废气。本项目喷塑使用的挂具,定期清理(每月2次,每次3小时),采用热洁炉(天然气为燃料)。挂具在主分解室内通过第一燃烧机加热($250\sim 420^\circ\text{C}$,以通风式耐火炉膛隔绝火焰),使其表面的有机物在高温与缺氧的环境中逐渐分解为黑色有机气体,此过程始终自动控制分解物速率,以保证气体在进入副燃烧室时可以被完全处理。有机气体进入第二燃烧室,并停留一段时间,在高温(二燃室温度 $\geq 850^\circ\text{C}$)下大部分被完全燃烧掉,转化成 CO_2 、水蒸气等,仅排放极少量挥发性有机物,不作定量分析。残留的无机物已经成为粉末,大多数在处理过程中充分燃烧形成残灰已掉入炉中,极少量随烟气排放,该部分烟尘排放量极少,不作定量分析,故热洁炉废气主要为天然气燃烧废气。本项目经热洁炉清洁的挂具上沾染物质不含Cl、Br等卤素,且控制二燃室温度 $\geq 850^\circ\text{C}$,基本无二噁英或苯并芘等次生燃烧污染物产生。天然气消耗量为1万立方米/年。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(机械行业系数手册)可知,烟气的产污系数为 $13.6\text{m}^3/\text{m}^3$ -原料,颗粒物的产污系数为 $0.000286\text{kg}/\text{m}^3$ -原料,二氧化硫的产污系数为 0.000002S (S取100) kg/m^3 -原料,氮氧化物的产污系数为 $0.00187\text{kg}/\text{m}^3$ -原料,则天然气燃烧废气中烟气量产生约为 $1888.889\text{m}^3/\text{h}$,颗粒物产生量为 $0.003\text{t}/\text{a}$,二氧化硫产生量为 $0.002\text{t}/\text{a}$,氮氧化物产生量为 $0.019\text{t}/\text{a}$ 。天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒(DA006)排放。项目工作时间为 $72\text{h}/\text{a}$,则颗粒物有组织排放量为 $0.003\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.042\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $22.235\text{mg}/\text{m}^3$;二氧化硫有组织排放量为 $0.002\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.028\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $14.824\text{mg}/\text{m}^3$;氮氧化物有组织排放量为 $0.019\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.264\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $139.765\text{mg}/\text{m}^3$ 。

注塑废气:本项目注塑温度不高于 170°C ,不会超过塑料粒子的分解温度,仅有少量挥发产生挥发性有机物,包括极少量聚合物单体废气,对照《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)(含2024年修改单),所有塑料粒子注塑过程中均产生非甲烷总烃。此外ABS塑料粒子注塑过程中还产生苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯,但产生量均较少,因此本评价注塑过程产生的有机废气均以非甲烷总烃计。本项目塑料粒子原料用量为 $5000\text{t}/\text{a}$,破碎后重新注塑塑料量为塑料粒子原料用量的2%,故破碎后重新注塑塑料量为 $100\text{t}/\text{a}$,故本项目注塑工序注塑量为 $5100\text{t}/\text{a}$ 。本项目注塑的配件以塑料管、板为主,参照《浙江省重点行业VOCs污染排放源排放量计算方法(1.1版)》中排放系数中塑料皮、板、管材制造工序的相关产污系数,挥发性有机物单位排放系数为 $0.539\text{kg}/\text{t}$,由于项目注塑设备较多,计划平均分为2组进行废气的收集及处理,故每组的非甲烷总烃产生量约为 $1.374\text{t}/\text{a}$ (总产生量为 $2.748\text{t}/\text{a}$)。要求企业在非甲烷总烃废气产生点(注塑机)处安装集气罩,收集废气,收集效率要求达到85%,收集到的非甲烷总烃废气通过2套活性炭吸附装置进行净化处理后分别通过2根20米排气筒(DA007、DA008)排放,非甲烷总烃处理效率要求达到75%。项目在废气产生环节安装64个集气罩,每个集气罩尺寸为 $0.4\text{m}\times 0.5\text{m}$,罩口风速按 $0.6\text{m}/\text{s}$,每32个集气罩作为一组,为保证收集效率,2套处理系统的设计风量均为 $14000\text{m}^3/\text{h}$ 。根据企业提供资料,本项目工作时间为 $8\text{h}/\text{d}$,年工作日300天,故每组的非甲烷总烃有组织排放量为 $0.292\text{t}/\text{a}$,有组织排放速率为 $0.122\text{kg}/\text{h}$,有组织排放浓度为 $8.714\text{mg}/\text{m}^3$,无组织排放量为 $0.206\text{t}/\text{a}$,无组织排放速率为 $0.086\text{kg}/\text{h}$ 。本项目注塑环节总的非甲烷总烃有组织排放量为 $0.584\text{t}/\text{a}$,无组织排放量为 $0.412\text{t}/\text{a}$ 。

焊接环节天然气燃烧废气。本项目装配焊接工序采用燃烧焊接,利用天然气和氧气混合燃烧,此环节天然气消耗量约为2万立方米,燃烧时主要污染物为二氧化硫、氮氧化物和颗粒物。天然气消耗量为2万立方米/年。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(机械行业系数手册)可知,烟气的产污系数为 $13.6\text{m}^3/\text{m}^3$ -原料,颗粒物的产污系数为 $0.000286\text{kg}/\text{m}^3$ -原料,二氧化硫的产污系数为 0.000002S (S取100) kg/m^3 -原料,氮氧化物的产污系数为 $0.00187\text{kg}/\text{m}^3$ -原

料，则本项目天然气燃烧废气中颗粒物产生量为 0.006t/a，二氧化硫产生量为 0.004t/a，氮氧化物产生量为 0.037t/a。根据企业提供的资料，本项目焊接工序安装集气罩（设置 2 个集气罩（2m×0.5m，风速按 0.6m/s））收集废气，收集效率可达 85%为保证收集效率，总风量约为 5000m³/h（综合考虑烟气量产生约为 113m³/h），最后直接通过 20 米排气筒（DA009）排放。项目工作时间为 8h/d，则颗粒物有组织排放量为 0.005t/a，有组织排放速率为 0.002kg/h，有组织排放浓度为 0.4mg/m³，无组织排放量为 0.001t/a，无组织排放速率为 0.0004kg/h；二氧化硫有组织排放量为 0.003t/a，有组织排放速率为 0.001kg/h，有组织排放浓度为 0.2mg/m³，无组织排放量为 0.001t/a，无组织排放速率为 0.0004kg/h；氮氧化物有组织排放量为 0.031t/a，有组织排放速率为 0.013kg/h，有组织排放浓度为 2.6mg/m³，无组织排放量为 0.006t/a，无组织排放速率为 0.003kg/h。

恶臭：本项目产生的有机废气等具有一定的恶臭气味。根据类比调查，本项目废气经治理后，车间内很容易闻到气味，有所不快，但不反感，恶臭等级约在 3 级，厂界处勉强能闻到有气味，但不宜辩认气味性质（感觉阈值）认为无所谓，恶臭等级在 0-1 级左右，车间外 50 米处基本闻不到气味，恶臭等级为 0 级。



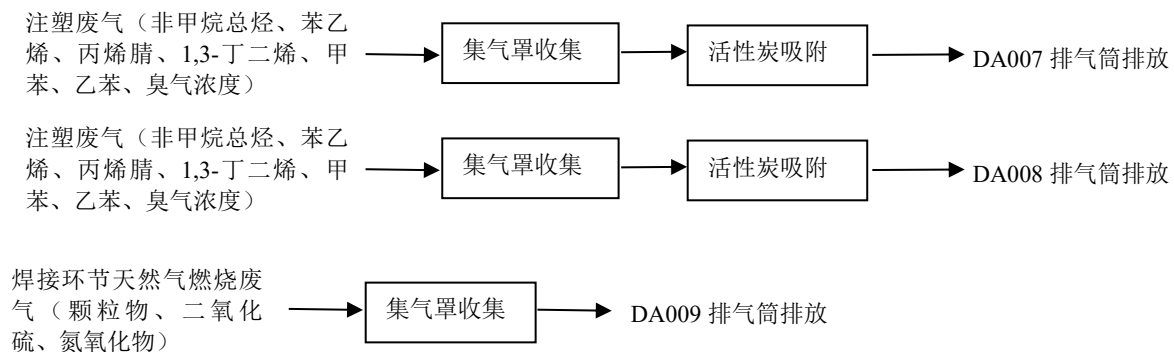


图 3-1 项目废气处理系统图

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

表 3-2 项目废水污染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	污染物排放			废水排放量 m ³ /a	排放时间 h	
				污染物	核算方法	核算系数 mg/L	核算依据	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/d	是否可行技术		效率 %	核算方法	排放浓度 mg/L			排放量 t/a
热水洗、脱脂、清洗、硅烷化	清洗机	生产废水	1145.24	COD _{Cr}	类比法	550	类别同类型企业生产废水	550	0.63	调节+混凝+气浮+沉淀+砂滤	5	是	30	无	类比法	385	0.441	1145.24	2400
				NH ₃ -N		3.5		3.5	0.004				/			3.5	0.004		
				总氮		12.5		12.5	0.014				/			12.5	0.014		
				SS		130		130	0.149				50			65	0.074		
				石油类		3.5		3.5	0.004				/			3.5	0.004		
职工	/	生	9450	COD _{Cr}	类	320	类比一般	320	3.024	化	/	是	/	类	320	3.024	9450	2400	

生活	活污水	NH ₃ -N	比法	35	生活污水水质	35	0.331	粪池					比法	35	0.331		
		总氮		45		45								0.425			

注：本项目热水洗水箱 1 个，4 立方米，填装量按 90%计，损耗率按 10%计，循环 5 天后更换，则清洗废水 194.4t/a；脱脂水箱 2 个，共 16 立方米，填装量按 90%计，损耗率按 10%计，循环 2 个月后更换，则脱脂废水为 77.76 吨；清洗水箱 4 个，共 16 立方米，填装量按 90%计，损耗率按 10%计，循环 5 天后更换，则清洗废水为 777.6 吨；硅烷化水箱 1 个，9 立方米，填装量按 90%计，损耗率按 10%计，循环 1 个月后更换，则硅烷化废水为 87.48 吨；天然气热水锅炉填装量为 2 吨自来水，每 3 个月更换一次，产生锅炉废水 8 吨。综上，总的生产废水年产生量为 1145.24 吨。根据类比调查（海盐浦兴金属制品有限公司，该公司主要从事灯具、汽车配件及机电配件的生产销售，生产工艺有抛丸、除油、清水清洗、硅烷化、清水清洗、晾干、喷塑、喷漆、烘干等），生产废水水质中 COD_{Cr} 产生浓度约为 550mg/L，氨氮产生浓度约为 3.5mg/L，总氮产生浓度约为 12.5mg/L，SS 产生浓度约为 130mg/L，石油类产生浓度约为 3.5mg/L，则 COD_{Cr} 产生量为 0.63t/a，氨氮产生量为 0.004t/a，总氮产生量为 0.014t/a，SS 产生量为 0.149t/a，石油类产生量为 0.004t/a。本项目员工 700 人，生活用水按 50L/人·d 计，全年生产 300 天，排污系数取 0.9，则生活污水产生量为 9450t/a。废水水质类比一般生活污水，COD_{Cr} 产生浓度 320mg/L，NH₃-N 产生浓度 35mg/L、总氮产生浓度 45mg/L，则本项目生活污水中污染物产生量分别为 COD_{Cr}3.024t/a，NH₃-N0.331t/a、总氮 0.425t/a。本项目生产废水一并汇入企业自建的污水处理系统，处理达标后纳管。生活污水经化粪池（利用出租方现有）预处理后纳管排放。本项目纳管废水（10595.24t/a）最终经海盐县工业污水处理厂处理后排杭州湾，排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准（总氮 10mg/L）。各污染物达标排放浓度为：COD_{Cr}50mg/L、NH₃-N5mg/L、总氮 10mg/L、SS10mg/L、石油类 1mg/L，则实际各污染物达标排放量分别为：COD_{Cr}0.53t/a、NH₃-N0.053t/a、总氮 0.106t/a、SS0.106t/a、石油类 0.011t/a。

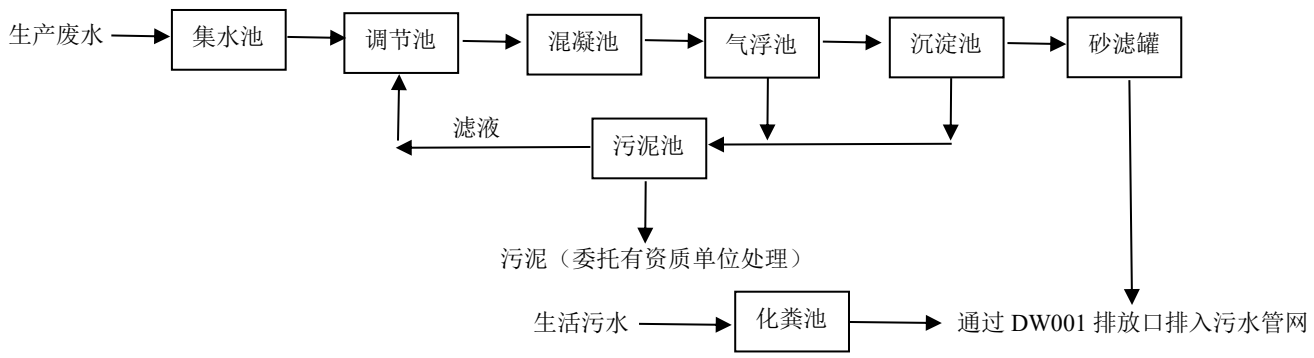


图 3-2 项目废水处理系统图

3、运营期噪声主要环境影响和保护措施

表 3-3 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)		
3 号生产车间 (1 层北侧一 部分)	拌料	拌料机	拌料机	频发	类比法	80	2400	
	注塑	MA10000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA12000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA16000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA25000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA38000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA47000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA53000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA60000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA70000 注塑机	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA80000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
		MA90000 注塑机组	注塑机	注塑机	频发	类比法	75	2400
	破碎	粉碎机	粉碎机	粉碎机	频发	类比法	85	2400
		粉碎机	粉碎机	粉碎机	频发	类比法	85	2400
	注塑模具 冷却	冷却塔	冷却塔	冷却塔	频发	类比法	85	2400
4 号生产 车间 (1 层北侧一 部分)	焊接	焊机	焊机	频发	类比法	80	2400	
	弯管	弯管机	弯管机	频发	类比法	80	2400	
	管端加工	管端加工 机	管端加工机	频发	类比法	80	2400	
	装配	组装包装 线	组装包装线	频发	类比法	75	2400	

		加注冷媒	冷媒灌注机	冷媒灌注机	频发	类比法	75	2400
		检测	氦检机	氦检机	频发	类比法	70	2400
			测试系统	测试系统	频发	类比法	70	2400
		4号生产车间（2层南侧一部分）	焊接	焊机	焊机	频发	类比法	80
装配	组装包装线		组装包装线	频发	类比法	75	2400	
烫印	烫印机		烫印机	频发	类比法	75	2400	
加注冷媒	冷媒灌注机		冷媒灌注机	频发	类比法	75	2400	
检测	氦检机		氦检机	频发	类比法	70	2400	
	测试系统	测试系统	频发	类比法	70	2400		
5号生产车间（1层东侧一部分）	激光切割	激光切割机	激光切割机	频发	类比法	80	2400	
	冲压	数控冲压床	数控冲压床	频发	类比法	85	2400	
		加工中心	加工中心	频发	类比法	80	2400	
	折弯	折弯机	折弯机	频发	类比法	80	2400	
	压铆	压铆机	压铆机	频发	类比法	85	2400	
	焊接	氩弧焊机	氩弧焊机	频发	类比法	75	2400	
	热水洗、脱脂、清洗、硅烷化、清洗、烘干	清洗机	清洗机	频发	类比法	75	2400	
	挂具清洁	热洁炉	热洁炉	频发	类比法	75	2400	
加热	天然气锅炉	天然气锅炉	频发	类比法	70	2400		
5号生产车间（2层东侧一部分）	喷塑、固化	喷涂线	喷涂线	频发	类比法	80	2400	
激光切割废气处理		废气净化装置	废气处理风机	频发	类比法	85	2400	
烘干废气处理		/	废气处理风机	频发	类比法	85	2400	
喷塑粉尘处理		废气净化装置	废气处理风机	频发	类比法	85	2400	
固化废气处理		废气净化装置	废气处理风机	频发	类比法	85	2400	

注塑废气处理	废气净化装置	废气处理风机	频发	类比法	85	2400
注塑废气处理	废气净化装置	废气处理风机	频发	类比法	85	2400
焊接废气处理	/	废气处理风机	频发	类比法	85	2400

在采取厂房隔声、隔声罩隔声等隔声降噪措施后，预计厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求，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。

4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施

表 3-4 固体废物污染源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	激光切割、冲压、弯管	废金属	900-001-S17	产物系数法	60.5	收集外卖综合利用	一般工业废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的相关规定。
	注塑	废塑料	900-003-S17	产物系数法	50	收集外卖综合利用	
	烫印	废烫印膜	900-003-S17	产物系数法	0.45	收集外卖综合利用	
	除尘	除尘粉尘	900-001-S59	物料平衡法	3.343	收集外卖综合利用	
	更换滤芯	废滤芯	900-009-S59	物料平衡法	0.4	收集外卖综合利用	
	挂具清理	热洁炉残灰	900-099-S59	产物系数法	0.06	收集外卖综合利用	
	塑粉、塑料粒子等使用	一般废包装物	900-003-S17	产物系数法	40.812	收集外卖综合利用	
危险废物	污水处理	污泥	336-064-17	物料衡算法	5.726	委托有资质单位处置	
	石英砂更换	废石英砂	900-041-49	类比法	0.63	委托有资质单位处置	
	滤布更换	废滤布	900-041-49	物料平衡法	0.2	委托有资质单位处置	
	活性炭更换	废活性炭	900-039-49	物料平衡法	24.079	委托有资质单位处置	
	脱脂剂、硅烷处理	危险废包装物	900-041-49	产物系数法	0.606	委托有资质单位处置	

	剂等使用					
	机油、液压油使用	废油桶	900-249-08	产物系数法	0.3	委托有资质单位处置
	设备保养维修	废机油	900-249-08	物料平衡法	1.2	委托有资质单位处置
	液压油更换	废液压油	900-218-08	物料平衡法	2.25	委托有资质单位处置
	生产操作	废抹布手套	900-041-49	类比法	0.525	委托有资质单位处置
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	900-099-S64	产污系数法	210	委托环卫部门统一清运

表 3-5 固体废物具体核算过程一览表

序号	固体废物名称	固体来源	具体核算过程
1	废金属	激光切割、冲压、弯管	本项目在激光切割、冲压、弯管过程中产生一定量的废金属，本项目钢板、铜管使用量为 1210 吨。损耗率约 5%，废金属产生量约 60.5 吨/年，主要成分为废钢材、废铜材。
2	废塑料	注塑	本项目在注塑过程中产生一定量的废塑料，本项目塑料粒子使用量为 5000 吨。损耗率约 1%，废塑料产生量约 50 吨/年，主要成分为废塑料。
3	废烫印膜	烫印	本项目在烫印过程中产生一定量的废烫印膜，产生量约为烫印膜用量的 90%，则废烫印膜产生量约为 0.45 吨/年，主要成分为废烫印膜。
4	除尘粉尘	除尘	本项目喷塑粉尘采用旋风除尘（回用于生产）+滤芯除尘器（尾气排放），滤芯除尘器清理产生一定量的除尘粉尘，产生量约 3.125t/a，主要成分为废塑料等。切割烟尘采用滤芯除尘，除尘器清理产生一定量的除尘粉尘，产生量约 0.218t/a，主要成分为金属颗粒物。总的除尘粉尘产生量为 3.343t/a。
5	废滤芯	滤芯更换	本项目切割烟尘采用滤芯除尘，喷塑粉尘采用旋风除尘（回用于生产）+滤芯除尘器（尾气排放），除尘器的滤芯需要定期更换，产生废滤芯，产生量约为 0.4t/a，主要成分为废滤芯、颗粒物。
6	热洁炉残灰	挂具清理	本项目喷塑用的挂具需要定期清理，采用热洁炉，产生一定量的残灰。挂具每次清理量约 0.5 吨，表面残留约 10%的涂层，每月清理 2 次，残灰产生量约为残留涂层量的 5%左右，则产生量约 0.06 吨，主要成分为残灰。
7	一般废包装物	塑粉、塑料粒子等使用	本项目在塑粉、塑料粒子等使用后，产生一定量的废包装物，产生约 201558 个编织袋，每个约 0.2 公斤，1000 个纸箱，每个约 0.5 公斤，则一般废包装物产生量约 40.812t/a，主要成分为废编织袋、废纸箱。
8	污泥	污水处理	本项目生产废水处理产生一定量的污泥，废水处理量为 1145.24t/a，污泥产生率约 0.5%，则污泥产生量约为 5.726 吨/年，主要成分为污泥、杂质、水。
9	废石英砂	石英砂更换	本项目生产废水处理使用了砂滤罐，石英砂填装量约为 0.6 吨，每年更换一次，过滤一定时间后，增加约 5%的重量，则产生废石英砂 0.63t/a。
10	废滤布	滤布更换	本项目废水处理产生的污泥采用压滤机进行压滤，压滤机的滤布需要定期更换，产生废滤芯，产生量约为 0.2t/a，主要成分为废布、污泥。
11	废活性炭	活性炭更换	本项目固化废气采用一套活性炭吸附装置治理有机废气，系统风量为 9000m ³ /h，非甲烷总烃最大初始浓度为 20.222mg/m ³ ，非甲烷总烃吸附量为 0.327t/a。注塑废气采用 2 套活性炭吸附装置治理有机废气，每套系统风量均为 14000m ³ /h，非甲烷总烃最大初始浓度均为 34.786mg/m ³ ，非甲烷总烃吸附量均为 0.876t/a。根据《关于印发嘉兴

			市分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理公共服务体系建设实施方案（试行）的通知》（嘉环发〔2023〕37号），废气污染物吸附量应为活性炭更换量的10%，则固化废气活性炭吸附装置活性炭更换量应为3.27t/a，注塑废气2套活性炭吸附装置活性炭更换量均为8.76t/a；根据《浙江省分散吸附-集中再生活性炭挥发性有机物治理体系建设技术指南》（试行）等相关技术规范要求，活性炭的结构应为颗粒活性炭，废气收集风量大于等于5000m³/h，小于10000m³/h，VOCs初始浓度低于200mg/m³时，活性炭最少一次装填1t，废气收集风量大于等于10000m³/h，小于20000m³/h，VOCs初始浓度低于200mg/m³时，活性炭最少一次装填1.5t，则本项目固化废气活性炭一次装填量取1t，活性炭吸附装置活性炭一年更换4次，更换量为4t/a，另活性炭吸附有机废气（非甲烷总烃）为0.327t/a，故废活性炭产生量为4.327t/a。本项目注塑废气活性炭一次装填量取1.5t，活性炭吸附装置活性炭一年更换6次，更换量为9t/a，另活性炭吸附有机废气（非甲烷总烃）为0.876t/a，故2套废活性炭产生量均为9.876t/a。综上，本项目废活性炭总产生量为24.079t/a，主要成分为废活性炭、吸附的有机物等。
12	危险废包装物	脱脂剂、硅烷处理剂等使用	本项目在脱脂剂、硅烷处理剂使用后，产生一定量的危险废包装物，产生约120个废桶，每个约5公斤，产生约32个编织袋，每个约0.2公斤，则危险废包装物产生量约0.606t/a，主要成分为废包装桶、残留物料。
3	废油桶	液压油、机油使用	本项目在液压油、机油使用后产生废油桶，产生约20个废油桶，单个废油桶总量约15公斤，则废油桶产生量约为0.3吨/年，主要成分为废油桶及残留物料。
14	废机油	设备保养维修	本项目设备保养维修过程中产生一定量的废机油，产生量约为使用的80%，则产生1.2t/a，主要成分为废矿物油、杂质。
15	废液压油	更换液压油	本项目使用液压油，使用一段时间后，需要进行更换，产生废液压油，产生量约为使用的90%，则产生2.25t/a，主要成分为废矿物油、杂质。
16	废抹布手套	生产操作	本项目日常生产操作过程中，会使用手套抹布，使用一定时间后更换，产生废抹布手套，抹布手套使用量为0.5吨，沾染一定油污后，增加约5%的重量，则废抹布手套产生量为0.525吨/年，主要成分为废抹布手套、沾染的油污等。
17	生活垃圾	职工生活	本项目职工人数700人，生活垃圾产生量按1.0kg/p.d计，则产生量约210t/a，主要成分为废纸张、垃圾等。

5、环境风险

表 3-6 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	机油	设备保养维修	车间、仓库	/	0.4	2500	0.00016
2	液压油	更换液压油	车间、仓库	/	0.4	2500	0.00016
3	R290 冷媒	加注冷媒	车间、仓库	74-98-6	0.5	10	0.05
4	天然气	烘干、脱脂、TRO 焚烧、焊接	车间内	8006-14-2	0.002	10	0.0002
5	污泥	危废暂存场所	危废暂存场所	/	1.432	50	0.02864
6	废石英砂			/	0.63	50	0.0126
7	废滤布			/	0.2	50	0.004
8	废活性炭			/	4.013	50	0.08026

9	危险废包装物			/	0.303	50	0.00606
10	废油桶			/	0.15	50	0.015
11	废机油			/	0.6	50	0.012
12	废液压油			/	1.125	50	0.0225
13	废抹布手套			/	0.263	50	0.00526
$\Sigma(q_n/Q_n)$							≈0.237

注：机油最大存在量为2桶，每桶200公斤，为0.4吨。液压油最大存在量为2桶，每桶200公斤，最大存在量为0.4吨。R290冷媒最大存在量为10桶，每桶50公斤，为0.5吨。天然气最大存放量：厂区内的管道长度约60米，管径约0.25米，计算出在厂区内管道内的天然气量约2.944立方。1立方天然气约0.71公斤，则厂区内天然气最大存放量约0.002吨。污泥年产生量为5.726吨，每3个月处理一次，最大存在量约为1.432吨。废石英砂年产生量为0.63吨，每年处理一次，最大存在量约为0.63吨。废滤布年产生量为0.2吨，每年处理一次，最大存在量约为0.2吨。废活性炭年产生量为24.079吨，每2个月处理一次，最大存在量约为4.013吨。危险废包装物年产生量为0.606吨，每6个月处理一次，最大存在量约为0.303吨。废油桶年产生量为0.3吨，每6个月处理一次，最大存在量约为0.15吨。废机油年产生量为1.2吨，每6个月处理一次，最大存在量约为0.6吨。废液压油年产生量为2.25吨，每6个月处理一次，最大存在量约为1.125吨。废抹布手套年产生量为0.525吨，每6个月处理一次，最大存在量约为0.263吨。

表 3-7 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	液压油、机油泄漏、火灾爆炸	火灾烟气污染大气环境；泄漏液、火灾消防水进入雨水管，进而污染地表水环境；泄漏液、火灾消防水渗入厂区绿化带，进而污染地下水、土壤环境	加强对原辅材料仓储区的管理，防止发生泄漏事故；配备消防栓、灭火器等消防器材，防护口罩、防护面具、防护手套等个人防护用具，黄沙、活性炭、空桶等泄漏控制材料；成立厂内应急救援队伍，落实救援责任
2	危废泄漏	废油、废油桶、废液压油等贮存和转移过程中发生泄漏，受到雨水冲刷，造成二次污染。	要求危废仓库按照《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。
3	废气收集系统或处理设置故障	生产过程产生的非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物废气未有效收集直接在车间无组织排放或者处理效率降低超标排放，对大气产生污染。	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；一旦发现废气收集、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。
4	废水处理设备故障	废水事故性排放	设置风险监控系統，做好应急人员培训。安排专人负责废水处理设施等环保设备的日常维护管理，及时发现处理设施隐患，一旦发生故障应立即停止生产并启动相应应急预案，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产。

6、总量控制指标

表 3-8 总量控制指标一览表

总量控制污染物	现有总量指标	现有实际年排放量	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
COD _{Cr}	0	0	0.53	0.53	/	0.53	0	区域替代削减	1:1	0.53
NH ₃ -N	0	0	0.053	0.053	/	0.053	0		1:1	0.053
VOCs	0	0	1.153	1.153	/	1.153	0		1:1	1.153

颗粒物	0	0	1.745	1.745	/	1.745	0		1:1	1.745
二氧化硫	0	0	0.034	0.034	/	0.034	0		1:1	0.034
氮氧化物	0	0	0.286	0.286	/	0.286	0		1:1	0.286

注：COD_{Cr}、氨氮按 50mg/l、5mg/l 计。依据《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）以及《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的通知》（嘉环发〔2023〕7号）等文件，本项目实施后新增的 COD_{Cr}、NH₃-N、VOCs、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放总量按照 1:1 进行调剂。

四、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准		自行监测要求 (监测频次)
					名称/文号	浓度限值	
大气环境		DA001	颗粒物	切割环节安装高效集气罩进行废气收集,收集效率达85%以上,所有收集后烟尘的采用烟尘滤芯净化器净化处理,净化效率90%,处理后通过DA001排气筒(20米)排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准	120mg/m ³ (5.9kg/h)	1次/年
		DA002	颗粒物	清洗生产线设有烘道,烘道较为密闭,只设有进出口(进口和出口各设置1个集气罩),废气通过烘道内的吸风装置收集,收集效率可达90%,最后直接通过20米排气筒(DA002)排放。	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中重点区域的要求	30mg/m ³	1次/年
			二氧化硫			200mg/m ³	1次/年
			氮氧化物		300mg/m ³	1次/年	
			烟气黑度(林格曼级)		《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中表2标准值	1	1次/年
		DA003	颗粒物	喷塑生产线设有2个喷塑房,喷塑房除留出操作工人操作空间外其余均封闭,封闭性较好,而且喷塑房设有一台风机,使喷塑房内一直处于微负压状态,收集率可达90%以上,收集后先由旋风除尘器处理(处理效率可达70%以上,粉料回用于生产),尾气再经一套滤芯除尘器处理后通过DA003排气筒(20米)排放,滤芯除尘器处理效率可达90%以上,总净化效率达到97%。	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1标准	30mg/m ³	1次/年
		DA004	非甲烷总烃	喷塑生产线设有烘道,烘道较为密闭,只设有进出口(进口和出口各设置1个集气罩),废气通过烘道内的吸风装置收集,收集效率可达90%。喷塑后固化废气、天然气燃烧废气经收集后(收集管道排较长,废气经管道输送后,自然降温至室温),全部汇入一套“活性炭吸附”废气处理装置净化处理,处理后尾气通过DA004排气筒(20米)排放,有机废气去除效率可达75%(对天然气燃烧废气不考虑净化效率)。	《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1标准	80mg/m ³	1次/年
			臭气浓度			1000 (无量纲)	1次/年
			颗粒物			30mg/m ³	1次/年
			二氧化硫		《工业炉窑大气污染综合治理方案》中重点区域的要求	200mg/m ³	1次/年
			氮氧化物		300mg/m ³	1次/年	
			烟气黑度(林格曼级)		《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中表2	1	1次/年

				标准值		
DA005	颗粒物	锅炉供热采用燃烧天然气，天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒（DA005）排放。	《锅炉大气污染物排放标准》（DB33/1415-2025）表1规定限值	5mg/m ³	1次/年	
	二氧化硫			35mg/m ³	1次/年	
	烟气黑度（林格曼级）			1级（林格曼级）	1次/年	
	氮氧化物			《嘉兴市大气环境质量限期达标规划》（嘉政办发〔2019〕29号）中的限值	30mg/m ³	1次/月
DA006	颗粒物	本项目喷塑使用的挂具，定期清理，采用热洁炉（天然气为燃料）。天然气燃烧废气最后直接通过20米排气筒（DA006）排放。	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表1标准	30mg/m ³	1次/年	
	非甲烷总烃			80mg/m ³	1次/年	
	二氧化硫			《工业炉窑大气污染综合治理方案》中重点区域的要求	200mg/m ³	1次/年
	氮氧化物			300mg/m ³	1次/年	
	烟气黑度（林格曼级）			《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表2标准值	1	1次/年
DA007	非甲烷总烃	在非甲烷总烃废气产生点（注塑机）处安装集气罩，收集废气，收集效率要求达到85%，收集到的非甲烷总烃废气通过活性炭吸附装置进行净化处理后通过20米排气筒（DA007）排放，非甲烷总烃处理效率要求达到75%。	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含2024年修改单）中表5大气污染物特别排放限值	60mg/m ³	1次半/年	
	苯乙烯			20mg/m ³	1次/年	
	丙烯腈			0.5mg/m ³	1次/年	
	1,3-丁二烯			1mg/m ³	1次/年	
	甲苯			8mg/m ³	1次/年	
	乙苯			50mg/m ³	1次/年	
	臭气浓度			《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2标准	2000（无量纲）	1次/年
DA008	非甲烷总烃	在非甲烷总烃废气产生点（注塑机）处安装集气罩，收集废气，收集效率要求达	《合成树脂工业污染物排放标准》	60mg/m ³	1次半/年	
	苯乙烯			20mg/m ³	1次/年	

		丙烯腈	到85%，收集到的非甲烷总烃废气通过活性炭吸附装置进行净化处理后通过20米排气筒（DA008）排放，非甲烷总烃处理效率要求达到75%。	（GB31572-2015，含2024年修改单）中表5大气污染物特别排放限值	0.5mg/m ³	1次/年
		1,3-丁二烯			1mg/m ³	1次/年
		甲苯			8mg/m ³	1次/年
		乙苯			50mg/m ³	1次/年
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表2标准	2000（无量纲）	1次/年
	DA009	颗粒物	焊接工序安装集气罩收集废气，收集效率可达85%为保证收集效率，最后直接通过20米排气筒（DA009）排放。	《工业炉窑大气污染综合治理方案》中重点区域的要求	30mg/m ³	1次/年
		二氧化硫			200mg/m ³	1次/年
		氮氧化物			300mg/m ³	1次/年
		烟气黑度（林格曼级）		《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中表2标准值	1	1次/年
	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）中表A.1规定的特别排放限值	监控点处1小时平均浓度限值：6.0mg/m ³ ； 监控点处任意一次浓度值20.0mg/m ³	1次/年
	厂界	非甲烷总烃	加强车间通风换气，生产车间建议设置50米卫生防护距离。	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015，含2024年修改单）中表9限值	4.0mg/m ³	1次/年
		颗粒物			1.0mg/m ³	1次/年
		甲苯			0.8mg/m ³	1次/年
		丙烯腈		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值	0.6mg/m ³	1次/年
		二氧化硫			0.4mg/m ³	1次/年
		氮氧化物			0.12mg/m ³	1次/年
		苯乙烯		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1的新扩改建二级标准	5.0mg/m ³	1次/年
		臭气浓度			20（无量纲）	1次/年

地表水环境	DW001 (生活污水、生产废水)	COD _{Cr}	生产废水经厂区自建污水处理系统(调节+混凝+气浮+沉淀+砂滤)处理达标后,纳入污水管网,职工生活污水经化粪池(利用现有)预处理后的纳入市政污水管网。最终纳管废水经海盐县工业污水处理厂处理达标后排放。执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准(总氮10mg/L)。纳管可行性:本项目可以实现全部污水纳管排放的要求。项目厂区内实施清污分流、雨污分流,雨水经相应的雨水管收集后就近排入附近河道。从水量上看,海盐县工业污水处理厂目前全厂污水总处理能力为8万吨/日。项目实施后废水排放量约35.317t/d,约占污水厂现有处理容量的0.044%。从水质上看,项目废水能达标纳入污水管网,最终经海盐县工业污水处理厂处理后达标排入杭州湾。项目地块周边配套污水管网均已建设完成,项目污水具备纳管条件,从水量和水质考虑,项目废水可以被其接纳。	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	500mg/L	1次/年
		NH ₃ -N		参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放标准》(DB33/887-2025)	35mg/L	1次/年
		总氮		70mg/L	1次/年	
		SS		《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	400mg/L	1次/年
		石油类		《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	20mg/L	1次/年
声环境	生产车间	设备噪声	(1)设备隔声。对设备进行减震,并安装弹性衬垫和保护套;各类设备可采用内涂吸声材料,外覆隔声材料方式处理,并视条件进行减振和隔声处理。 (2)设备保养。平时加强对各设备的维修保养,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。	厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准	3类,昼间65(dB)	1次/季度
电磁辐射	/	/	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾由环卫部门定期清运;废金属、一般废包装物、废塑料、废烫印膜、除尘粉尘、废滤芯、热洁炉残灰收集后外卖处理;废机油、废油桶、废抹布手套、废液压油、污泥、废石英砂、废滤布、危险废包装物、废活性炭危险废物暂存,定期委托有资质单位安全处置;落实措施,固废做好收集处置工作,实现零排放。					
土壤及地下水污染防治措施	要求建设单位切实落实好废水的收集、输送以及各类固体废物、原料的贮存工作;严格采取防渗漏措施建设污水管道采用PE防渗管道输送污水;做好生产车间、污水处理区域地面硬化;危废仓库严格按照GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》中的防风、防雨、防晒、防渗漏、防腐要求建设;加强生产管理,避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象,将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度。					

<p>生态保护措施</p>	<p>/</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、企业建立安全管理、职业卫生三级管理网络； 2、加强对危废仓库的管理，防止发生泄漏事故； 3、配备消防栓、灭火器等消防器材，防护口罩、防护面具、防护手套等个人防护用具，黄沙、活性炭、空桶等泄漏控制材料； 4、制定突发环境事件应急预案，成立厂内应急救援队伍，落实救援责任。 5、企业应按照《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）》等文件要求，对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。同时对涉危化品生产、使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。
<p>其他环境管理要求</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、建立健全企业环保规章制度和企业环境管理责任体系。 2、建立环保台账，记录每日的废气处理设备运行情况，确保污染物稳定达标排放；制定危险废物管理计划并报环保部门备案，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况。 3、落实日常环境管理和污染源监测工作。 4、建设项目的环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。 5、本项目应严格执行环保“三同时”制度，项目竣工后，须通过建设项目环保设施竣工验收后方可正式投入运行，同时按要求完成国家排污许可证申领登记工作。

附件

建设项目污染物排放量汇总表

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	/	/	/	1.745t/a	/	1.745t/a	+1.745t/a
		二氧化硫	/	/	/	0.034t/a	/	0.034t/a	+0.034t/a
		氮氧化物	/	/	/	0.286t/a	/	0.286t/a	+0.286t/a
		VOC	/	/	/	1.153t/a	/	1.153t/a	+1.153t/a
废水		COD _{Cr}	/	/	/	0.53t/a	/	0.53t/a	+0.53t/a
		NH ₃ -N	/	/	/	0.053t/a	/	0.053t/a	+0.053t/a
一般工业 固体废物		生活垃圾	/	/	/	210t/a	/	210t/a	+210t/a
		废塑料	/	/	/	50t/a	/	50t/a	+50t/a
		废烫印膜	/	/	/	0.45t/a	/	0.45t/a	+0.45t/a
		除尘粉尘	/	/	/	3.343t/a	/	3.343t/a	+3.343t/a
		废金属	/	/	/	60.5t/a	/	60.5t/a	+60.5t/a
		废滤芯	/	/	/	0.4t/a	/	0.4t/a	+0.4t/a
		热洁炉残灰	/	/	/	0.06t/a	/	0.06t/a	+0.06t/a
		一般废包装物	/	/	/	40.812t/a	/	40.812t/a	+40.812t/a
危险废物		废油桶	/	/	/	0.3t/a	/	0.3t/a	+0.3t/a
		污泥	/	/	/	5.726t/a	/	5.726t/a	+5.726t/a
		废石英砂	/	/	/	0.63t/a	/	0.63t/a	+0.63t/a
		废滤布	/	/	/	0.2t/a	/	0.2t/a	+0.2t/a

	废活性炭	/	/	/	24.079t/a	/	24.079t/a	+24.079t/a
	危险废包装物	/	/	/	0.606t/a	/	0.606t/a	+0.606t/a
	废机油	/	/	/	1.2t/a	/	1.2t/a	+1.2t/a
	废液压油	/	/	/	2.25t/a	/	2.25t/a	+2.25t/a
	废抹布手套	/	/	/	0.525t/a	/	0.525t/a	+0.525t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

区域环评+环境标准改革区域

环境影响评价文件备案承诺书

项目名称：年产 10 万套环境电器系列产品绿色化技改项目

项目代码：2509-330424-07-02-244321

承诺方（甲方）：浙江德业环境电器有限公司

行政主管部门（乙方）：嘉兴市生态环境局海盐分局

一、项目主要内容

（一）项目单位：浙江德业环境电器有限公司

（二）法定代表人：张璐梦

（三）拟建地址：海盐县西塘桥街道外塘路 889 号

（四）项目主要建设内容：浙江德业环境电器有限公司年产 10 万套环境电器系列产品绿色化技改项目选址于海盐县西塘桥街道外塘路 889 号，租用海盐德业新能源科技有限公司厂房 30000 平方米。项目主要采用塑料粒子（ABS、PP）、钢板、脱脂剂、喷塑材料（塑粉）、电路板、光伏组件、压缩机等原辅材料，经钣金加工、脱脂清洗、喷塑、注塑、装配、检测等技术或工艺，购置注塑机、折弯机、加工中心、清洗机、喷涂线、检测设备和组装包装线等国产设备。项目建成后形成年产 10 万套环境电器系列产品的生产能力。

（五）总投资及环保投资：总投资 2190 万元，环保投资 55 万元。

二、承诺内容

（一）甲方事项

1、甲方承诺本项目不属于以下条款内容：

(1) 选址不符合生态环境功能区划、排放污染物不符合污染物排放标准和总量控制要求，造成的环境影响不符合项目所在地生态环境功能区划确定的环境质量要求、公众参与不符合相关要求、现有项目不符

合环保要求的项目以及国家、省、地方明令限制、禁止的其他项目。

(2) 未列入浙江省海盐经济开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案（试行）备案方式改革要求的负面清单项目。

2、甲方承诺项目建设符合以下条件和标准：

(1)项目选址符合生态环境功能区规划、主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划等要求。

(2)项目排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准要求。

(3)项目污染物排放总量控制要求。

(4)申请环境影响评价文件备案前公开环境影响报告的承诺书。

(5)建设项目环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。

(6)项目正式投产前，委托有资质的中介机构进行监测，按规范组织环保设施竣工验收。

(7)法律法规有规定的，从其规定。相关执行标准出台或修改，按新标准执行。

(8)已全面知悉区域环评+环境标准改革承诺备案办理条件及办理流程，严格按照承诺要求进行建设。若违反上述承诺内容，自觉承担违约责任。

三、违约责任

（一）甲方隐瞒有关情况或者提供虚假材料报备环境影响评价文件、环保设施竣工验收的，有备案权的环境保护行政主管部门不予受理或者不予备案，并予以警告；已取得环境影响评价文件、环保设施竣工验收备案受理书的，由有备案权的环境保护行政主管部门依法撤销其备案受理书，并予以相应的罚款。

（二）甲方未提交建设项目环境影响评价文件或者环境影响评价文件未经备案，擅自开工建设的，由负有环境保护监督管理职责的部门责令停止建设，处以罚款，并可以责令恢复原状。

（三）甲方超过污染物排放标准或者超过重点污染物排放总量控制指标排放污染物的，县级以上人民政府环境保护主管部门可以责令

其采取限制生产、停产整治等措施；情节严重的，报经有批准权的人民政府批准，责令停业、关闭。

（四）甲方不履行承诺义务或者履行承诺义务不符合约定的，应当承担继续履行、采取补救措施或者限期改正、从重处罚、直至停产恢复原状等违约责任。甲方明确表示或者以自己的行为表明不履行义务的，乙方可以要求其承担违约责任。对违约责任没有约定或者约定不明确，甲方必须按法律法规执行。

（五）甲方因不可抗力不能履行承诺的，依据不可抗力的影响，部分或者全部免除责任，并限期采取补救整改措施，但法律另有规定的除外。甲方延迟履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

（六）甲方除以上承诺事项外，还必须遵守《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》等法律法规相关规定，若发生违法行为，应当承担相应的法律责任。

四、承诺书对承诺人具有法律效力，自双方签字盖章之日起生效。

承诺方（甲方盖章）：

法人代表人签字：

联系电话：

行政主管部门（乙方）：（盖公章）

时间：