



建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 325 万件(套)高端数控刀具技改项目

建设单位(盖章): 浙江欣兴工具股份有限公司

编制日期: 二〇二五年八月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	23
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	46
四、主要环境影响和保护措施	50
五、环境保护措施监督检查清单	69
六、结论	77

附图：

- 附图 1-项目地理位置
- 附图 2-海盐县水环境功能区划分图
- 附图 3-海盐县澉浦镇生态环境分区管控单元分类图
- 附图 4-海盐县三区三线规划图
- 附图 5-项目周围环境现状图
- 附图 6-项目平面布置图
- 附图 7-海盐县声环境功能区划图
- 附图 8-嘉兴市环境空气质量功能区划图
- 附图 9-现场踏勘图

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 不动产权证
- 附件 4 原环评批复、验收文件及承诺书
- 附件 5 入网权证、排污许可证及主要污染物排污权交易转让合同
- 附件 6 危废合同
- 附件 7 建设项目环境保护承诺书

附表：

- 建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 325 万件(套)高端数控刀具技改项目										
项目代码	2412-330424-07-02-242769										
建设单位联系人		联系方式									
建设地点	浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号										
地理坐标	(东经 120 度 51 分 01.104 秒, 北纬 30 度 24 分 33.351 秒)										
国民经济行业类别	机床功能部件及附件制造 (C3425)	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 34—69、金属加工机械制造 342								
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目								
项目审批（核准/备案）部门（选填）	海盐县经济和信息化局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	无								
总投资（万元）	10185	环保投资（万元）	15								
环保投资占比（%）	0.15	施工工期	6 个月								
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	68327								
专项评价设置情况	无。 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，大气、地表水、环境风险、生态和海洋不开展专项评价，判定依据见表1-1。土壤、声环境不开展专项评价；本项目所在区域不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区，地下水不开展专项评价。 表 1-1 专项评价设置判定情况 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">专项评价的类别</th><th style="width: 20%;">设置原则</th><th style="width: 20%;">本项目情况</th><th style="width: 20%;">是否设置专项评价</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>			专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否设置专项评价				
专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否设置专项评价								

	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目无废气产生，不涉及《有毒有害大气污染物名录（2018年）》的污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物及氯气	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目废水纳管排放	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目风险物质不超过《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录B中的有毒有害和易燃易爆危险物质的临界量	否
	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不从河道取水，无取水口	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目非海洋工程项目	否
注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2. 环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3. 临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录 B、附录 C。				
规划情况	规划名称：《海盐县澉浦镇域总体规划(2009-2025)(2019 年修改)》 发布单位：海盐县人民政府			
规划环境影响评价情况	无			
规划及规划环境影响评价符合性分析	1 规划主要内容 1.1 规划主要内容 规划范围：本次规划范围分为二个层次：第一层次为镇域，即规划区范围，陆域面积 77.6 平方千米(含黄沙坞围垦区)，重点统筹协调好			

	各类城乡要素的空间配置与布局。第二个层次为镇区规划范围，包括澉浦新区和六里集镇，面积 5.5 平方千米。其中，澉浦新区北至凤凰山、澉浦大道，南至澉六河，东至长青路东侧河道，西至田园路。六里集镇北至茶院路，南至翁金线，东至保六路，西至 X119 嘉南线-茶磨山一带。 发展目标：明确“湖风海韵，水墨澉浦，山海湖生态人文慢城”的总体发展目标。有序推动南北湖风景区旅游品质提升，加强区镇联动，加快景区旅游与澉浦、六里老街及外围美丽乡村旅游有效衔接，构建全域旅游发展格局。合理控制城镇发展规模，突出城镇品质与特色塑造，逐步引导工业集中区、临港产业区转型升级。 用地布局：规划澉浦镇域空间形成“两环四脉，一区一城三组团”的结构。“一区”：即南北湖风景区，是镇域发展旅游、维护生态安全景观格局的核心区。“一城”：即未来城，是澉浦镇面向未来、融入湾区发展的现代服务业承载地，定位为“生态蓝湾，创新绿谷，宜居水乡”。“三组团”：即澉浦新区、六里集镇和长墙山三个功能组团，其中澉浦新区与六里集镇以城镇居住、服务功能为主导，长墙山则以临港产业功能为主导。规划六里集镇内部形成“一心两轴三片”的空间结构。“一心”即六里商业中心；“两轴”即堰山路商业发展轴和 X119 嘉南线区镇联动轴；“三片”即六里居住片、六里工业片和北门商业片。“两环”：即镇域内部两条快速交通环线，包括发挥南北湖景区与外围功能组团联络作用的内环与发挥疏解区域性过境交通作用的外环。“四脉”：即四条生态绿脉，包括茶院港生态绿脉、山体丘陵绿脉、澉六河-葫芦山生态绿脉和滨海湿地生态绿脉，既是奠定镇域生态安全格局的重要脉络，也是串联旅游节点、缝合城镇功能的绿色休闲空间。 环境保护目标：水环境质量目标：规划期末主要河段水质达到《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)III类标准，工业废水与生活污水处理率达到 100%。大气环境质量目标：规划期末大气环境质量达到国家《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)二级标准，烟尘控制区覆盖率和汽车尾气达标率均达到 100%。声环境质量目标：按国家《声环境质
--	--

量标准(GB 3096-2008)》控制，工业企业厂界噪声排放按国家《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)执行，建筑施工场界噪声按国家《建筑施工场界噪声排放标准》(GB 12523-2011)执行。

1.2 符合性分析

本项目位于海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号，属于六里集镇内部“一心两轴三片”中的“三片”中的六里工业片，项目用地性质为二类工业用地，主要从事高端数控刀具生产，为二类工业项目，经落实本环评提出的各项污染防治措施后，污染物可以达标排放。因此，本项目符合《海盐县澉浦镇域总体规划(2009-2025)(2019 年修改)》。

其他符合性分析

2 海盐县生态环境分区管控动态更新方案符合性分析

根据《海盐县生态环境分区管控动态更新方案》，本项目位于“浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇产业集聚重点管控单元”（ZH3304240009），属于产业集聚重点管控单元。本项目与所在单元相关管控要求符合性分析见表 1-2。

表 1-2 本项目与管控单元准入清单符合性分析结果一览表

序号	管控单元内容要求		本项目	是否满足要求
1	空间布局约束	根据产业集聚区块的功能定位，实施分区差别化的产业准入条件。	本项目已由海盐县经济和信息化局出具备案信息表，符合产业集聚区块的功能定位	满足
		优化产业布局和结构，合理规划布局三类工业项目，控制三类工业项目布局范围和总体规模，鼓励对现有三类工业项目进行淘汰和提升改造。	根据工业项目分类表，本项目属于二类项目。	满足
		提高电力、化工、印染、造纸、化纤等重点行业环保准入门槛，控制新增污染物排放量。	本项目不属于电力、化工、印染、造纸、化纤等重点行业。	满足
		新建涉 VOCs 排放的工业企业全部进入工业功能区，严格执行相关污染物排放量削减替代管理要求。	本项目不涉及 VOCs 排放。	满足
		合理规划布局居住、医疗卫生、文化教育等功能区块，与工业区块、工业企业之间设置防护绿地、生态绿地等隔离带。	本项目选址位于海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号，在工业园区内，虽然本项目与西侧居民住宅较近，但本项目产生污染物较小，对环境的影响较小，可以确保人居环境安全。	满足
2	污染物排放管控	严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。	本项目实施后的 CODcr、NH ₃ -N、颗粒物排放量均在现有已取得的总量控制指标范围内，因此，可不进行区域替代削减。	满足

			新建二类、三类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平，推动企业绿色低碳技术改造。	本项目属于改建项目，属于二类项目，项目采用先进污染治理工艺，各类污染物经处理达标后排放，可达到同行业国内先进水平。	满足
			新建、改建、扩建高耗能、高排放项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，强化“两高”行业排污许可证管理，推进减污降碳协同控制。	本项目属于改建项目，属于二类项目，非“两高”行业，非高耗能、高排放项目。	满足
			加快落实污水处理厂建设及提升改造项目，深化工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。	本项目实施后，实行雨污分流，全部污水经预处理达标后纳管排放。	满足
			加强土壤和地下水污染防治与修复。	本项目危废仓库、生产车间等均采取防腐、防渗漏等措施，对土壤和地下水影响较小。	满足
			重点行业按照规范要求开展建设项目碳排放评价。	本项目不属于重点行业。	满足
	3	环境风险防控	定期评估沿江河湖库工业企业、工业集聚区环境与健康风险。	本项目非沿江河湖库工业企业。	满足
			强化工业集聚区企业环境风险防范设施设备建设和正常运行监管，加强重点环境风险管控企业应急预案制定，建立常态化的企业隐患排查整治监管机制；加强风险防控体系建设。	要求企业建立常态化的隐患排查整治监管机制；加强风险防控体系建设；按照要求编制突发环境事件应急预案。	满足
	4	资源开发效率要求	推进工业集聚区生态化改造，强化企业清洁生产改造，推进节水型企业、节水型工业园区建设，落实煤炭消费减量替代要求，提高资源能源利用效率。	本项目能源使用涉及电、水、天然气，要求企业提高资源能源利用效率。	满足

由表可知，本项目符合浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇产业集聚重点管控单元中空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控和资源开发效率要求。

3 园区工业企业“污水零直排区”相关要求

对照《关于印发<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）>及配套技术要点的通知》（浙环函〔2020〕157号），园区工业企业“污水零直排区”建设技术要点（试行）—工业企业一般性要点符合性分析。

表 1-3 园区工业企业“污水零直排区”符合性分析

内容	要求	企业相应情况
排查要点	1、企业各工序、环节产生的生活污水、生产废水、雨水、清净下水去向和管网基本情况，包括管网材质、铺设方式、排水能力、标识等。 2、地下管网及辅助设施缺陷，参照《城镇排水管道检测与评估技术规范》(CJJ181)执行，可委托专业机构排查；需形成管网系统排查成果，包括管网系统建设平面图（带问题节点）、检测与评估报告（含缺陷清单）。 3、企业涉水排放口（包括涉及一类污染物的车间或车间处理设施排放口、企业总排口、雨水排放口、清净下水排放口、溢排水排放口等）设置情况，包括排口类型、规范化建设、标识等情况。 4、初期雨水收集处理情况，包括初期雨水收集区域、收集池容量及雨水切换控制（切换方式、控制要求）等情况。	企业已经依照相关部门要求进行了雨污分流，污水亦能按要求排入市政污水管网。但目前涉水排放口缺少相关标识，建议企业自行或委托第三方按照园区工业企业“污水零直排区”建设技术要点进行排查，并根据排查结果进行相应整改完善。
长效管理要点	1、建立企业内部管网系统、初期雨水收集系统、污水处理设施及排污（水）口等定期检查制度，落实专人管理。 2、有条件的企业配备相关的管网排查设施，提升管网运行维护能力。 3、自觉执行排水许可制度、排污许可制度。	1、本项目属于扩建项目，企业目前已建立内部管网系统、排污（水）口等定期检查制度，落实专人管理。 2、企业目前已配备相关的管网排查设施。

	4、按园区要求实施初期雨水分时段输送。	3、企业目前已按要求执行排水许可制度、排污许可制度。 4、企业目前已按园区相关要求实施。	
4 《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）符合性分析			
本项目与《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）有关的内容及相符性见表 1-4。			
表 1-4 与《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）符合性分析			
	内容	本项目情况	是否符合要求
	调整优化产业结构。严格建设项目环境准入，新建涉工业炉窑建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。严控涉工业炉窑建设项目，严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能，严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。原则上禁止新建燃料类煤气发生炉。加大落后产能和不达标工业炉窑淘汰力度。分行业清理《产业结构调整指导目录》淘汰类工业炉窑。对热效率低下、敞开未封闭，装备简易落后、自动化程度低，无组织排放突出，以及无治理设施或治理设施工艺落后等严重污染环境的工业炉窑，依法责令停业关闭。	本项目为改建项目，位于工业区内，项目不属于钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等行业，不涉及燃料类煤气发生炉。使用的真空淬火炉、真空回火炉等，均不属于《产业结构调整指导目录》淘汰类工业炉窑。	符合
	实施燃料清洁低碳化替代。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。加快供热管网建设，为工业炉窑实施燃料清洁低碳化替代提供保障。禁止掺烧高硫石油焦(硫含量大于 3%)。加快淘汰燃煤工业炉窑,2020 年底前，淘汰炉膛直径 3 米以下燃料类煤气发生炉，取缔燃煤热风炉，基本淘汰热电联产供热管网覆盖范围内的燃煤加热、烘干炉(窑)。加快推动铸造(10 吨/小时及以下)、岩棉等行业冲天炉改为电炉。	本项目使用的真空淬火炉、真空回火炉等，均使用电。	符合
	开展污染深度治理。全面推进工业炉窑大气污染治理，按要求配套建设脱硫脱硝除尘等设施。已有行业排放标准的，严格执行行业排放标准相关规定;涉及国家排放标准中特别排放限值的行	本项目真空淬火炉、真空回火炉等，均使用电，属于清洁低	符合

	业，按照《浙江省生态环境厅关于执行国家排放标准大气污染物特别排放限值的通告》(浙环发(2019) 14 号)执行；已核发排污许可证的，应严格执行排污许可要求。暂未制订行业排放标准的，原则上按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于 30、200、300 毫克/立方米实施改造，其中，日用玻璃、玻璃棉氮氧化物排放限值不高于 400 毫克/立方米，钼行业按照颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值不高于 10、100、 100 毫克/立方米实施改造。严格控制生产工艺过程及相关物料储存、输送等无组织排放，在保障生产安全的前提下，采取密闭、封闭等有效措施，有效提高废气收集率，产尘点及车间不得有可见烟粉尘外逸。推进重点行业污染深度治理。落实《浙江省钢铁行业超低排放改造实施计划》(浙环函(2019)269 号)，加快推进钢铁(焦化)行业超低排放改造。积极推进水泥、平板玻璃、建筑陶瓷等行业污染治理升级改造，鼓励水泥企业实施全流程污染深度治理，逐步实施颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度不高于 10、35、100 毫克/立方米的改造;平板玻璃、建筑陶瓷企业应逐步取消脱硫脱硝烟气旁路或设置备用脱硫脱硝等设施。加大煤气发生炉 VOCs 治理力度，禁止含酚废水直接作为煤气水封水、冲渣水。全面加强污染排放自动监控设施(CEMS)建设。	碳能源，无颗粒物、二氧化硫、氮氧化物废气产生。企业现有项目已取得相应的排污许可证，并严格执行排污许可证要求。	
	加强工业园区和产业集群综合整治。各市要根据辖区产业发展特征，结合“三线一单”、规划环评等要求，明确一批涉工业炉窑类工业园区和产业集群，制定综合整治方案，推进区域环境综合整治和企业升级改造。加强工业园区能源替代利用与资源共享，积极推广集中供汽供热或建设清洁低碳能源中心等，替代工业炉窑燃料用煤；充分利用园区内工厂余热、焦炉煤气等清洁低碳能源，加强分质与梯级利用，提高能源利用效率，促进形成清洁低碳高效产业链。	本项目真空淬火炉、真空回火炉等，均使用电，属于清洁能源。	符合
由上表可知，本项目符合《关于印发<工业炉窑大气污染综合治理方案>的通知》要求。 5 建设项目相关符合性分析结论 根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》（2021 年修正）：建设项目应当符合生态保护红线、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；排放污染物应当符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求。建设项目还应当符合国土空间规划、国家和省产业政策等要求。具体分析如下：			

1、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符合性分析：根据《海盐县生态环境分区管控动态更新方案》，本项目位于“浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇产业集聚重点管控单元”（ZH3304240009），属于产业集聚重点管控单元。根据分析，本项目满足该单元相关管控要求，满足《海盐县生态环境分区管控动态更新方案》要求。

2、国家、省规定的污染物排放标准符合性分析：项目产生的污染物经有效治理后，能够做到达标排放。废水纳管能达到相应标准要求，污水处理厂废水中的 COD_{Cr}、NH₃-N、总氮、TP 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）中的表 1 标准，其余指标排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准；项目一般工业固废贮存、处置过程符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险固废贮存过程符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。综上所述，项目在生产过程中产生的污染物经有效措施治理后，均可实现达标排放。

3、重点污染物排放总量控制要求符合性分析：根据相关规定及工程分析，项目建成后排放的污染物中，纳入总量控制指标的主要污染物为 COD_{Cr}、NH₃-N、颗粒物。COD_{Cr}、NH₃-N、颗粒物均在已取得的总量控制指标范围内，无需进行替代削减。项目污染物经区域替代削减后，可以满足总量控制要求。

4、国土空间规划符合性分析：本项目为高端数控刀具的生产销售，属于通用设备制造业。项目选址地位于海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号，项目选址地块属于工业用地，符合相关规划要求。

5、国家和省产业政策符合性分析：根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、《浙江省淘汰落后生产能力指导目录(2012 年本)》（浙淘汰办〔2012〕20 号）和《市场准入负面清单（2025 年版）》，本项目不属于鼓励类、限制类或淘汰类，故属于允许类项目，对照海盐县经济贸易局、海盐县发展和改革局的《海盐县制造业产业发展导向目录（2023 年本）》，本项目不属于限制类和禁止类。因此，本项目的建设符合国家和省产业政策要求。

6 “四性五不批”符合性分析

表 1-5 “四性五不批” 符合性分析				
建设项目环境保护管理条例		符合性分析		是否符合/属于
四性	建设项目的环境可行性	本项目为高端数控刀具的生产销售，属于二类工业项目，项目位于海盐县澉浦镇六里集镇，属于“浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇产业集聚重点管控单元”（ZH3304240009），属于产业集聚重点管控单元。项目符合总体规划要求，符合生态环境准入清单，符合生态环境分区管控方案的要求。环保措施合理，污染物可稳定达标排放。		符合
	环境影响分析预测评估的可靠性	本评价类比同类型企业、《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》等资料并根据本项目设计产能、原辅料消耗量及其成分组成等进行废水、废气分析，类比同类生产设备对噪声进行预测，项目环境影响分析评估具有可靠性。本项目不开展专项评价，故不进行预测。		符合
	环境保护措施的有效性	本项目采取相应的环境保护治理措施后，各类污染物均可达标排放。项目采用的环境保护措施可靠、有效。		符合
	环境影响评价结论的科学性	本环评结论客观、过程公开、评价公正，评价过程均依照建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)等进行，并综合考虑建设项目实施后对各类环境因素可能造成的影响，环评结论科学。		符合
五不批	（一）建设项目类型及其选址、布局、规模等不符合环境保护法律法规和相关法定规划	建设项目类型及其选址、布局、规模等符合环境保护法律法规和相关法定规划。		不属于
	（二）所在区域环境质量未达到国家或者地方环境质量标准，且建设项目拟采取的措施不能满足区域环境质量改善目标管理要求	建设项目拟采取的措施能满足区域环境质量改善目标管理要求。		不属于
	（三）建设项目采取的污染防治措施无法确保污染物排放达到国家和地方排放标准，或者未采取必要措施预防和控制生态破坏	本项目采取的污染防治措施能确保污染物排放达到国家和地方排放标准；本项目采取必要措施预防和控制生态破坏。		不属于
	（四）改建、扩建和技术改造项目，未针对项目原有环境污染和生态破坏提出有效防治措施	本项目为改建项目，原有项目未对环境和生态造成污染和破坏。		不属于
	（五）建设项目的环境影响报告书、环境影响	环评报告采用的基础资料数据均采用项目方实际建设申报内容。环		不属于

	报告表的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺陷、遗漏，或者环境影响评价结论不明确、不合理	境影响评价结论明确、合理。	
	综上，本项目建设符合《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）第九条要求（“四性”），也不属于第十一条中的不予批准决定的情形（“五不批”）。		

二、建设项目工程分析

建设内容	1 项目由来 浙江欣兴工具股份有限公司成立于 1997 年，原名为浙江欣兴工具有限公司，2021 年 11 月份变更为浙江欣兴工具股份有限公司。企业目前有两个厂区，其中老厂区目前位于海盐县澉浦镇堰山路 699 号，占地面积 68327 平方米，建筑面积 106453.18 平方米，主要从事高效精密数控刀具、机床用高端精密刀具和高性能数控机床配套刀具的生产，年总产能分别为 225 万件、321 万件（套）和 123 万件（套）。新厂区（2023 年 4 月通过环保审批，目前还在建设中）目前位于海盐县澉浦镇六里工业园区，占地面积 66591 平方米，建筑面积 108460 平方米，主要从事精密数控刀具的生产，年总产能为 660 万件。新厂区位于老厂区东北侧 270 米处。 浙江欣兴工具股份有限公司年产 325 万件（套）高端数控刀具技改项目选址于海盐县澉浦镇堰山路 699 号，利用老厂区内现有的厂房进行本次技改项目的建设。项目主要采用钢材、液氮等为原料材料，采用自主研发专利技术 & 先进工艺，经切断、车加工、真空热处理、磨削、标记、检验等技术或工艺，引进五轴数控磨床、加工中心、真空高压气淬炉等国际领先设备，购置数控外圆磨床及桁架机械手、四轴联动数控刀具磨床及机器人、加工中心机器人自动化设备、磨床自动化设备、智能化系统等软硬件设施。项目建成后形成年产 325 万件（套）高端数控刀具的生产能力。海盐县经济和信息化局已同意该项目的建设，项目代码为：2412-330424-07-02-242769。 2 环评类别判定 本项目属于通用设备制造业（机床功能部件及附件制造（C3425）），生产过程有切断、车加工、真空热处理、磨削、标记等工艺。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》，本项目中的切断、车加工、真空热处理、磨削、标记属于“三十一、通用设备制造业 34—69、锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349”中的“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCS 含量涂料 10 吨以下的除外）”。本项目中的真空热处理也属于“三十、金属制品
------	---

业 33—67、金属表面处理及热处理加工”中的“其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”。本项目环评类别判定依据见表 2-1。根据表 2-1 及《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行）可知，本项目应编制环境影响报告表（污染影响类）。

表 2-1 环评类别判定依据

项目类别 \ 环评类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义
三十一、通用设备制造业 34				
69-锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349	有电镀工艺的：年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	/
三十、金属制品业 33				
金属表面处理及热处理加工	有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌；使用有机涂层的（喷粉、喷塑、浸塑和电泳除外；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下和用非溶剂型低 VOCs 含量涂料的除外）	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	/

3 主要建设内容

本项目总投资 10185 万元，利用老厂区（海盐县澉浦镇堰山路 699 号）内现有的厂房进行本次技改项目的建设，购置新型设备，形成年产 325 万件（套）高端数控刀具的生产能力。主要建设内容见表 2-2。

表 2-2 主要建设内容

4 产品方案及生产规模

本项目产品方案为年产 325 万件（套）高端数控刀具。本项目实施后，企业总的产品方案见表 2-3。

表 2-3 产品方案表				
产品名称	现有产量	本项目增减量	本项目实施后总量	变化情况
老厂区				
高效精密数控刀具	225 万件/年	0	225 万件/年	/
机床用高端精密刀具	321 万件（套）/年	0	321 万件（套）/年	/
高性能数控机床配套刀具	123 万件（套）/年	0	123 万件（套）/年	/
高端数控刀具	0	+325 万件（套）/年	325 万件（套）/年	+325 万件（套）/年
新厂区				
精密数控刀具夹具	660 万件/年	0	660 万件/年	/

5 主要设备

本项目主要设备见表 2-4，本项目实施后，全厂设备见表 2-5。

表 2-4 本项目主要设备		
序号	设备名称	数量
1	数控车床	21 台
2	车床自动化设备	6 台
3	加工中心机器人自动化设备	8 台
4	加工中心	9 台
5	数控外圆磨床及桁架机械手	8 台
6	高速外圆磨床加机械手	2 台
7	五轴数控刀具磨床	11 台
8	四轴联动数控刀具磨床及机器人	6 台
9	数控外圆磨床	5 台
10	五轴数控磨床	10 台
11	数控段差磨床	1 台
12	数控丝锥螺纹磨床	2 台
13	四轴高效沟槽磨床	19 台
14	五轴工具磨	10 台
15	数控螺纹磨床	8 台
16	磨床自动化设备	2 台
17	工具磨自动化设备	5 台
18	磨床自动上下料设备	2 台
19	桁架自动化设备	2 台
20	激光标记机	2 台
21	数控开槽机	10 台

22	数控铲稍机	4 台
23	空压机	1 台
24	真空高压气淬炉（真空淬火炉）	1 台
25	真空回火炉	2 台
26	热成像仪	1 台
27	智能化系统	1 套
28	数控带锯床	2 台

表 2-5 本项目实施后全厂主要设备

序号	设备名称	现有数量	在建项目 审批数量	本项目增 减量	在建项目及本 项目实施后总 数量
老厂区					
1	数控车削中心	50 台	0	0	50 台
2	数控车铣复合中心（五 轴）	12 台	0	0	12 台
3	数控加工中心（五轴）	6 台	0	0	6 台
4	数控立式加工中心（四 轴）	37 台	0	0	37 台
5	数控车铣机床	30 台	0	0	30 台
6	数控工具磨床（五轴）	53 台	0	0	53 台
7	数控工具磨床（四轴）	16 台	0	0	16 台
8	数控段差磨（外圆）	2 台	0	0	2 台
9	高精度数控外圆磨床	2 台	0	0	2 台
10	数控外圆磨床	15 台	0	+5 台	20 台
11	数控内圆磨床	10 台	0	0	10 台
12	超声波清洗机	3 台	0	0	3 台
13	真空高压气淬炉（真空淬 火炉）	2 台	0	+1 台	3 台
14	真空回火炉	3 台	0	+2 台	5 台
15	高温盐浴淬火炉	5 台	0	0	5 台
16	盐浴回火炉	3 台	0	0	3 台
17	空气烘干炉	1 台	0	0	1 台
18	深冷处理炉	1 台	0	0	1 台
19	表面处理炉	1 台	0	0	1 台
20	涂层炉	2 台	0	0	2 台
21	喷砂机	6 台	0	0	6 台
22	刀具砂轮动平衡仪	2 台	0	0	2 台
23	刀具检测仪	11 台	0	0	11 台
24	数控刀具检测仪	2 台	0	0	2 台
25	3D 轮廓成像仪	2 台	0	0	2 台

	26	金相显微镜	2 台	0	0	2 台
	27	矫顽磁力测量仪	1 台	0	0	1 台
	28	钴磁测量仪	1 台	0	0	1 台
	29	进口硬度机	2 台	0	0	2 台
	30	激光标记机	12 台	0	+2 台	14 台
	31	密度仪	1 台	0	0	1 台
	32	全自动抛光仪	1 台	0	0	1 台
	33	镶嵌机	1 台	0	0	1 台
	34	力学检测仪	3 台	0	0	3 台
	35	全自动集中过滤系统	5 台	0	0	5 台
	36	水处理系统	2 台	0	0	2 台
	37	空压机	7 台	0	+1 台	8 台
	38	电蒸汽炉	1 台	0	0	1 台
	39	排屑机	4 台	0	0	4 台
	40	光纤激光打标机	4 台	0	0	4 台
	41	加工中心机器人自动上下料设备	21 台	0	0	21 台
	42	数控端面外圆磨床	4 台	0	0	4 台
	43	数控车床	26 台	0	+21 台	47 台
	44	内圆磨床自动上下料设备	8 台	0	0	8 台
	45	加工中心	18 台	0	+9 台	27 台
	46	自动上下料设备	28 台	0	0	28 台
	47	数控带锯床	3 台	0	+2 台	5 台
	48	全自动超硬钨钢切断机	1 台	0	0	1 台
	49	CNC 精密自动车床	15 台	0	0	15 台
	50	慢走丝线切割机	1 台	0	0	1 台
	51	高精度双端面研磨机	1 台	0	0	1 台
	52	数控刀具磨床	2 台	0	0	2 台
	53	数控滚齿机	1 台	0	0	1 台
	54	高精度平面磨	1 台	0	0	1 台
	52	测力仪	1 台	0	0	1 台
	53	Fluke 红外线测温仪	1 台	0	0	1 台
	54	手持材料检测仪	1 台	0	0	1 台
	55	平面扫描仪	1 台	0	0	1 台
	56	数控磨床	3 台	0	0	3 台
	57	沟槽磨床	3 台	0	0	3 台
	58	扫描电镜	1 台	0	0	1 台
	59	PLM 软件	1 台	0	0	1 台
	60	CAE 软件	1 台	0	0	1 台
	61	5G 通信系统	1 台	0	0	1 台

	62	ERP 系统	1 台	0	0	1 台
	63	厂内物流系统	1 台	0	0	1 台
	64	网络设备	1 台	0	0	1 台
	65	智能终端	1 台	0	0	1 台
	66	设备联网系统	1 台	0	0	1 台
	67	智能仓储	1 台	0	0	1 台
	68	普通数控车铣磨床	30	0	0	30 台
	69	生产线附属设施、模具、 量具	1 套	0	0	1 套
	70	车床自动化设备	0	0	+6 台	6 台
	71	加工中心机器人自动化设备	0	0	+8 台	8 台
	72	数控外圆磨床及桁架机械手	0	0	+8 台	8 台
	73	高速外圆磨床加机械手	0	0	+2 台	2 台
	74	五轴数控刀具磨床	0	0	+11 台	11 台
	75	四轴联动数控刀具磨床及机器人	0	0	+6 台	6 台
	76	五轴数控磨床	0	0	+10 台	10 台
	77	数控段差磨床	0	0	+1 台	1 台
	78	数控丝锥螺纹磨床	0	0	+2 台	2 台
	79	四轴高效沟槽磨床	0	0	+19 台	19 台
	80	五轴工具磨	0	0	+10 台	10 台
	81	数控螺纹磨床	0	0	+8 台	8 台
	82	磨床自动化设备	0	0	+2 台	2 台
	83	工具磨自动化设备	0	0	+5 台	5 台
	84	磨床自动上下料设备	0	0	+2 台	2 台
	85	桁架自动化设备	0	0	+2 台	2 台
	86	数控开槽机	0	0	+10 台	10 台
	87	数控铲稍机	0	0	+4 台	4 台
	88	热成像仪	0	0	+1 台	1 台
	89	智能化系统	0	0	+1 套	1 套
	新厂区					
	1	五轴加工中心	0	8 台	0	8 台
	2	数控外圆磨床	0	5 台	0	5 台
	3	数控无心磨床（5CNC）	0	6 台	0	6 台
	4	数控无心磨床(3CNC)	0	2 台	0	2 台
	5	数控内圆磨床	0	5 台	0	5 台
	6	数控螺纹磨床	0	12 台	0	12 台
	7	数控断差磨床	0	2 台	0	2 台
	8	五轴联动工具磨	0	10 台	0	10 台

9	真空 PVD 涂层炉	0	3 台	0	3 台
10	检测仪	0	10 台	0	10 台
11	数控锯床	0	8 台	0	8 台
12	数控车床	0	31 台	0	31 台
13	立式加工中心	0	26 台	0	26 台
14	卧式加工中心	0	4 台	0	4 台
15	真空热处理炉	0	5 台	0	5 台
16	真空渗碳热处理炉	0	1 台	0	1 台
17	表面热处理炉	0	2 台	0	2 台
18	超声波清洗机	0	3 台	0	3 台
19	数控精密外圆磨床	0	17 台	0	17 台
20	数控平面磨	0	2 台	0	2 台
21	数控磨方机	0	12 台	0	12 台
22	数控开槽磨床	0	12 台	0	12 台
23	数控锥度磨床	0	10 台	0	10 台
24	数控刃口磨床	0	20 台	0	20 台
25	数控立式磨床	0	1 台	0	1 台
26	线切割机床	0	2 台	0	2 台
27	深孔钻床	0	4 台	0	4 台
28	喷砂机	0	5 台	0	5 台
29	自动过滤系统	0	8 台	0	8 台
30	自动过滤系统	0	2 台	0	2 台
31	自动标记机	0	1 台	0	1 台
32	切断机	0	2 台	0	2 台
33	液氮系统	0	1 台	0	1 台
34	生产线附属设施、 模具、夹具	0	4 台	0	4 台
36	车铣复合机床	0	1 台	0	1 台
37	三坐标测量仪	0	1 台	0	1 台
38	直读光谱仪	0	1 台	0	1 台
39	金相显微镜	0	3 台	0	3 台
40	洛氏硬度计	0	2 台	0	2 台
41	维氏硬度计	0	1 台	0	1 台
42	显微硬度计	0	1 台	0	1 台
43	圆度仪	0	1 台	0	1 台
44	表面粗糙度仪	0	2 台	0	2 台
45	工具显微镜	0	2 台	0	2 台
46	3D 刀具扫描检测仪	0	1 台	0	1 台
47	五轴刀具测量仪	0	1 台	0	1 台
48	螺纹中径测量仪	0	2 台	0	2 台

49	金相抛光制样设备	0	1 台	0	1 台
50	涂层厚度测量仪	0	1 台	0	1 台
51	涂层覆着力测量	0	1 台	0	1 台
52	热电偶校正仪	0	1 台	0	1 台
53	动平衡测量仪	0	2 台	0	2 台
54	万能压力试验机	0	1 台	0	1 台
55	冲击韧性试验机	0	1 台	0	1 台
56	切削力测试仪	0	1 台	0	1 台
57	轴承测力仪	0	1 台	0	1 台
58	跳动测量仪	0	1 台	0	1 台
59	直径测量仪	0	1 台	0	1 台
60	气动量仪	0	1 台	0	1 台
61	高度测量仪	0	2 台	0	2 台
62	内径测量仪	0	1 台	0	1 台
63	花岗石精密平板	0	3 台	0	3 台
64	设计软件	0	1 台	0	1 台
65	有限元分析软件	0	2 台	0	2 台
66	光纤激光打标机	0	1 台	0	1 台

6 主要原辅材料

本项目主要原辅材料消耗见表 2-6。本项目实施后，全厂原辅材料消耗见表 2-7。

表 2-6 本项目主要原辅材料消耗

序号	名称	消耗量	是否涉及危险化学品	包装规格
1	钢材（优质工具钢、硬质合金）	115 吨/年	否	捆装
2	外购加工刀具（安装于车铣设备上，加工产品）	510 把/年	否	10 公斤箱装
3	砂轮	0.56 吨/年	否	1 片盒装
4	液氮	6 吨/年	是	1 吨罐装
5	乳化液	0.4 吨/年	否	200 公斤桶装
6	机油	0.32 吨/年	否	20 公斤桶装
7	水	4 吨/年	/	/
8	电	30 万度/年	/	/

表 2-7 本项目实施后全厂主要原辅材料及能源一览表

序号	名称	现有消耗量	在建项目审批消耗量	本项目增减量	在建项目及本项目实施后总的消耗量
老厂区					
1	钢材	2578 吨/年	0	+115 吨/年	2693 吨/年

	2	外购加工刀具		10485 把/年	0	+510 把/年	10995 把/年	
	3	砂轮		10.05 吨/年	0	+0.56 吨/年	10.61 吨/年	
	4	液氮		88.9 吨/年	0	+6 吨/年	94.9 吨/年	
	5	乳化液		5.14 吨/年	0	+0.4 吨/年	5.54 吨/年	
	6	机油		6 吨/年	0	+0.32 吨/年	6.32 吨/年	
	7	淬 火 用 盐 类	氯化钡	5.93 吨/年	0	0	5.93 吨/年	
			氯化钠	0.481 吨/年	0	0	0.481 吨/年	
	8	回 火 用 盐 类	硝酸钠	1.85 吨/年	0	0	1.85 吨/年	
			硝酸钾	5.62 吨/年	0	0	5.62 吨/年	
			亚硝酸钠	0.31 吨/年	0	0	0.31 吨/年	
	9	金刚砂		循环使用量 0.115 吨/年 （损耗补充量 0.005 吨/年）	0	0	循环使用量 0.115 吨/年（损耗补充量 0.005 吨/年）	
	10	防锈油		0.55 吨/年	0	0	0.55 吨/年	
	11	水		6662.4 吨/年	0	+4 吨/年	6666.4 吨/年	
	12	电		830 万度/年	0	+30 万度/年	860 万度/年	
	新厂区							
	1	钢材（优质工具钢、硬质合金）		0	1400 吨/年	0	1400 吨/年	
	2	外购加工刀具（安装于车铣设备上，加工产品）		0	4200 把/年	0	4200 把/年	
	3	砂轮		0	3.9 吨/年	0	3.9 吨/年	
	4	液氮		0	34.8 吨/年	0	34.8 吨/年	
	5	乳化液		0	2.1 吨/年	0	2.1 吨/年	
	6	机油		0	2.4 吨/年	0	2.4 吨/年	
	7	碱性清洗剂		0	5 吨/年	0	5 吨/年	
	8	金属标记颜料		0	0.02 吨/年	0	0.02 吨/年	

9	棕刚玉砂	0	循环使用量 0.05 吨/年 (损耗补充 量 0.003 吨/ 年)	0	循环使用量 0.05 吨/ 年 (损耗补充量 0.003 吨/年)
10	防锈油	0	0.25 吨/年	0	0.25 吨/年
11	金属靶材 (铝、铜 等)	0	0.5 吨/年	0	0.5 吨/年
12	丙烷	0	5 吨/年	0	5 吨/年
13	水	0	9051 吨/年	0	9051 吨/年
14	电	0	336 万度/年	0	336 万度/年

7 劳动定员及生产班制

企业目前老厂区现有员工人数为 350 人，一班制生产（每班 8 小时），年工作 300 天。本次技改项目是老厂区内实施，不新增人员，利用现有员工进行调剂。企业新厂区（原审批）员工人数为 300 人，一班制生产（每班 8 小时），年工作 300 天。企业不设食堂宿舍。

8 周边环境及厂区平面布置

本项目位于海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号（老厂区内），利用老厂区内现有厂房及设施。地理位置见附图 1。

根据现场踏勘，项目所在厂区东侧为嘉兴亿豪新材料有限公司及赵家桥港，河道东侧为嘉兴四海通达新能源科技有限公司，东侧距离本项目所在厂区厂界最近的敏感点为 100 米处的六里村村民住宅；南侧为嘉兴北大华丰涂料有限公司，南侧距离本项目所在厂区厂界最近的敏感点为 130 米处的六里村村民住宅；西侧为堰山路，路西为六里村村民住宅、沿街商铺、浙江高得乐新能源有限公司及嘉兴晟田工艺品有限公司，其中最近的六里村村民住宅距离本项目所在厂区厂界 40 米；北侧为武袁公路，路北为浙江禾运科技有限公司。详见附图 5-项目周围环境现状图。

项目所在厂区平面布置如下：入口位于西侧，临堰山路，厂区西北侧为研发楼，厂区中央为 1 号生产车间，厂区东侧为危化品仓库、危废仓库和废料仓库。本项目主体实施厂房位于厂区最南侧的 2 号生产车间，为 3 层建筑，本项目利用该幢厂房 1 层空余部分，布置本项目的切断、车加工等，利用该幢厂房 2 层空余部分，布置本项目的磨削等，利用该幢厂房 3 层空余部分，布置本项

目的标记、检验、包装等。厂区东南角为辅助用房，主体为 6 层建筑，本项目利用该幢厂房 1 层空余部分，布置本项目的原料仓库，堆放原料，本项目利用该幢厂房 2 层空余部分，布置本项目的成品仓库，堆放成品。项目平面布置具体情况见附图 6。

1 生产工艺流程

1.1 本项目生产工艺流程如下：

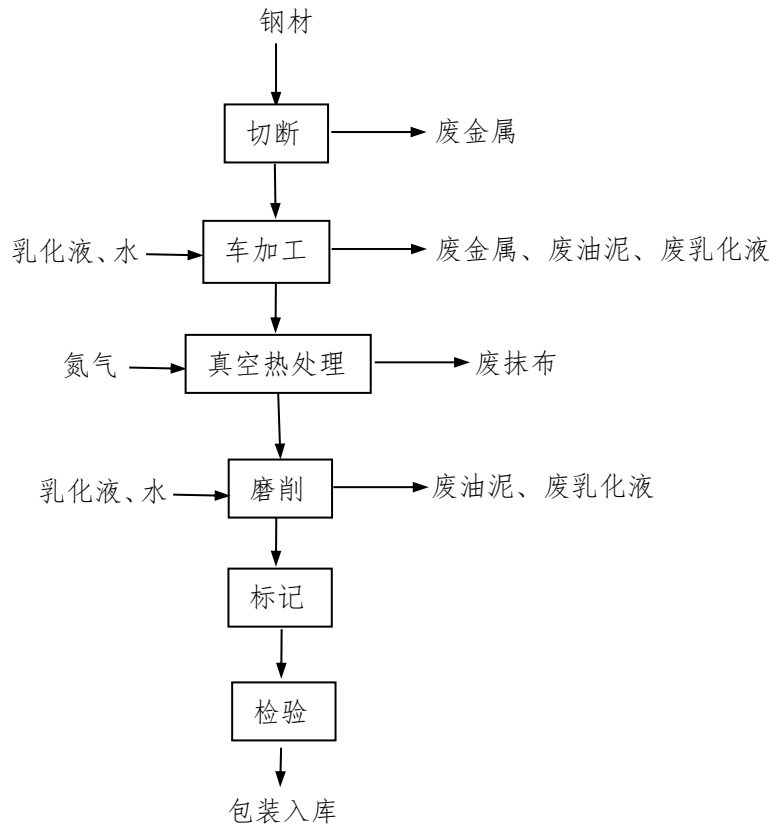


图 2-1 本项目生产工艺流程及产污环节图

1.2 本项目生产工艺流程简述

切断：利用数控带锯床进行切断，本项目为小规格产品，切断速度快，无需使用乳化液润滑冷却，因此，无废乳化液产生。

车加工：利用车削等设备对钢材进行机械加工，包括车刀、车柄、铣螺旋槽和铣柄，将钢材加工成毛坯钢件。此过程产生一定量的废金属、废油泥、废乳化液。由于乳化液含水率较高（与水 1:10 比例），加工速度较慢，加工温度不高，乳化液不会气化，因此，该过程中无废气产生。

真空热处理：对毛坯钢件（约 95% 的毛坯钢件较为洁净，无需清洁，约 5% 的毛坯钢件沾染油污，需要进行人工清洁，产生一定量的废抹布）进行真空淬火处理、回火加工，采用电加热。将产品放入真空淬火炉内，然后抽真空（利用涡轮分子泵），先加热至 1000 摄氏度左右，保温约 4 小时，然后充入氮气（液氮气化，通过调节气阀，控制氮气流速，进而控制降温速度）快速降温至

常温，完成淬火。再将淬火后的产品放入真空回火炉内，然后抽真空，电加热至 500 摄氏度左右，保温约 2 小时，然后充入氮气（液氮气化，通过调节气阀，控制氮气流速，进而控制降温速度）降温至常温，完成回火。此过程，无污染物产生。

磨削：利用磨削设备、加工中心等对产品进行最后的精加工，包括磨刃圆、柄圆，磨排屑槽，磨端齿。此过程产生一定量的废油泥、废乳化液。由于乳化液含水率较高（与水 1:10 比例），加工速度较慢，加工温度不高，乳化液不会气化，因此该过程中无废气产生。

标记：利用激光标记机在产品表面进行印字加工。印字原理为激光融化，产生极少量烟尘，本评价后续不做分析。

检验：利用各种检测仪器，对产品的外观、质量进行最终检验。

包装入库：最后合格产品经包装后，入库待销。

2 主要污染工序

本项目主要污染工序见表 2-8。

表 2-8 主要污染工序

工序	污染物类别
切断	废金属
车加工	废金属、废油泥、废乳化液
真空热处理	废抹布
磨削	废油泥、废乳化液
乳化液使用	危险废包装物
钢材、外购加工刀具、砂轮使用	一般废包装物
设备保养维修	废机油
机油使用	废油桶
砂轮使用	废砂轮
外购加工刀具使用	废刀具
日常生产操作	废手套抹布

3 本项目水平衡

	4 本项目实施后，老厂区全厂水平衡																								
与项目有关的原有环境问题	1 企业现状																								
	浙江欣兴工具股份有限公司成立于 1997 年，原名为浙江欣兴工具有限公司，2021 年 11 月份变更为浙江欣兴工具股份有限公司。企业目前有两个厂区，其中老厂区目前位于海盐县澉浦镇堰山路 699 号，占地面积 68327 平方米，建筑面积 106453.18 平方米，主要从事高效精密数控刀具、机床用高端精密刀具和高性能数控机床配套刀具的生产，年总产能分别为 225 万件、321 万件（套）和 123 万件（套）（2024 年统计，三个产品均已达产）。新厂区目前位于海盐县澉浦镇六里工业园区，占地面积 66591 平方米，建筑面积 108460 平方米，主要从事精密数控刀具的生产，年总产能为 660 万件（项目正在建设中，尚未投产）。新厂区位于老厂区东北侧 270 米处。 企业新厂区内的《浙江欣兴工具股份有限公司精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目（年产 660 万件精密数控刀具数字化工厂及配套研发中心项目）》于 2023 年 4 月 21 日获嘉兴市生态环境局海盐分局审批（审批文号：嘉环盐建[2023]48 号）。上述已审批项目正在建设中，尚未实施完成，因此原审批项目的生产情况直接引用原环评中的数据，不作详细分析。 浙江欣兴工具股份有限公司已批项目的具体审批、实施、验收情况见表 2-9。																								
	表 2-9 企业环保审批及验收情况见表																								
	<table><tr><th>序号</th><th>项目名称</th><th>审批文号</th><th>建设内容</th><th>实施情况及地点</th><th>验收情况</th></tr><tr><td>1</td><td>浙江欣兴工具有限公司多刃钢板钻生产投资项目</td><td>盐环经发[2007]72 号；2007 年 5 月 31 日</td><td>总投资 1550 万元，年产 40 万件多刃钢板钻</td><td>已实施（老厂区）</td><td>2008 年 11 月 26 日验收，编号：[2008]126 号</td></tr><tr><td>2</td><td>浙江欣兴工具有限公司年增 7 万件（套）数控机床精密刀具技改项目</td><td>盐环经发[2009]81 号；2009 年 9 月 2 日</td><td>总投资 909 万元，年产 7 万件（套）数控机床精密刀具</td><td>已实施（老厂区）</td><td>2014 年 11 月 3 日验收，编号：[2014]77 号</td></tr><tr><td>3</td><td>浙江欣兴工具有限公司年产 100 万件钢板钻生产技改项目</td><td>盐环建[2009]137 号；2009 年 11 月 20 日</td><td>总投资 8350 万元，年产 100 万件钢板钻和 10 万件精密刀具的生产能</td><td>未实施，不再实施（老厂</td><td>---</td></tr></table>	序号	项目名称	审批文号	建设内容	实施情况及地点	验收情况	1	浙江欣兴工具有限公司多刃钢板钻生产投资项目	盐环经发[2007]72 号；2007 年 5 月 31 日	总投资 1550 万元，年产 40 万件多刃钢板钻	已实施（老厂区）	2008 年 11 月 26 日验收，编号：[2008]126 号	2	浙江欣兴工具有限公司年增 7 万件（套）数控机床精密刀具技改项目	盐环经发[2009]81 号；2009 年 9 月 2 日	总投资 909 万元，年产 7 万件（套）数控机床精密刀具	已实施（老厂区）	2014 年 11 月 3 日验收，编号：[2014]77 号	3	浙江欣兴工具有限公司年产 100 万件钢板钻生产技改项目	盐环建[2009]137 号；2009 年 11 月 20 日	总投资 8350 万元，年产 100 万件钢板钻和 10 万件精密刀具的生产能	未实施，不再实施（老厂	---
	序号	项目名称	审批文号	建设内容	实施情况及地点	验收情况																			
1	浙江欣兴工具有限公司多刃钢板钻生产投资项目	盐环经发[2007]72 号；2007 年 5 月 31 日	总投资 1550 万元，年产 40 万件多刃钢板钻	已实施（老厂区）	2008 年 11 月 26 日验收，编号：[2008]126 号																				
2	浙江欣兴工具有限公司年增 7 万件（套）数控机床精密刀具技改项目	盐环经发[2009]81 号；2009 年 9 月 2 日	总投资 909 万元，年产 7 万件（套）数控机床精密刀具	已实施（老厂区）	2014 年 11 月 3 日验收，编号：[2014]77 号																				
3	浙江欣兴工具有限公司年产 100 万件钢板钻生产技改项目	盐环建[2009]137 号；2009 年 11 月 20 日	总投资 8350 万元，年产 100 万件钢板钻和 10 万件精密刀具的生产能	未实施，不再实施（老厂	---																				

				力	区)	
4	浙江欣兴工具有限公司年产5万件(套)数控精密孔加工刀具生产技改项目	盐环建[2010]080号; 2010年8月13日	投资1100万元,年产5万件数控精密孔加工刀具的生产能力	已实施(老厂区)	2014年11月3日验收,编号:[2014]78号	
5	浙江欣兴工具有限公司年产5万件(套)数控精密机床高效刀具技改项目	盐环建[2011]127号; 2011年7月14日	投资959万元,年产5万件数控精密机床高效刀具	已实施(老厂区)	2014年11月3日验收,编号:[2014]79号	
6	浙江欣兴工具有限公司 年产71万件数控 高效可转位刀具 和高效高精密刀具系列产品建设项目	盐环建[2011]253号; 2011年12月30日	投资12100万元,年产71万件数控 高效可转位刀具和 高效高精密刀具系列产品	已实施(老厂区)	2014年11月28日验收,编号:[2014]90号	
7	浙江欣兴工具有限公司年产20万件 高效精密孔钻 技改项目	盐环建[2013]62号; 2013年4月1日	投资2300万元,年产20万件 高效精密孔钻	已实施(老厂区)	2014年11月3日验收,编号:[2014]80号	
8	浙江欣兴工具有限公司年产20万件 高速钢刀具热处理 技改项目	盐环建[2015]9号; 2015年1月19日	投资91.9万元,企业本次 技改项目为部分生产工艺的 改进,不涉及其余生产工艺 及产量的变化。	未实施,不再实施(老厂区)	---	
9	浙江欣兴工具有限公司 年新增3万件精密数控机床 配套刀具技改项目	盐环零地技备[2015]1号; 2015年12月28日	投资20万元,年产3万件 精密数控机床配套刀具	未实施,不再实施(老厂区)	---	
10	浙江欣兴工具有限公司 年产200万件高效精密 数控刀具建设项目	盐环建[2016]119号; 2016年10月24日	总投资34000万元,本 项目实施后,该企业总 产能为年产200万件 高效精密数控刀具	已实施(老厂区)	已于2021年6月25日 完成了自主验收	
11	浙江欣兴工具有限公司 年产10万件高效精密 数控刀具技改项目	盐环零地技备[2020]12号; 2020年6月24日	总投资4970万元,本 项目实施后,该企业总 产能为年产210万件 高效精密数控刀具	已实施(老厂区)	已于2021年6月25日 完成了自主验收	
12	浙江欣兴工具有限公司 年产15万件高效数控 精密刀具数字化智能	盐环零地技备[2021]3号; 2021年5月12日	总投资4950万元,本 项目实施后,该企业总 产能为年产225万件高	已实施(老厂区)	已于2021年6月25日 完成了自主验收	

	制造项目		效精密数控刀具		
13	浙江欣兴工具有限公司年产 321 万件(套)机床用高端精密刀具数字化智能制造项目	盐环零地技备[2021]9 号; 2021 年 10 月 14 日	总投资 4990 万元, 年产 321 万件(套)机床用高端精密刀具	已实施(老厂区)	已于 2022 年 1 月 18 日完成了自主验收
14	浙江欣兴工具有限公司年产 123 万件(套)高性能数控机床配套刀具数字化工厂技改项目	嘉环盐环零地技备[2022]3 号; 2022 年 7 月 8 日	总投资 15500 万元, 年产 123 万件(套)高性能数控机床配套刀具	已实施(老厂区)	已于 2025 年 3 月 27 日完成了自主验收
15	浙江欣兴工具股份有限公司精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目(年产 660 万件精密数控刀具数字化工厂及配套研发中心项目)	嘉环盐建[2023]48 号; 2023 年 4 月 21 日	总投资 56000 万元, 年产 660 万件精密数控刀具	建设中, 尚未实施(新厂区)	/

2 企业现有原辅材料消耗情况

企业现有主要原辅材料及能源消耗见表 2-10。

表 2-10 企业现有主要原辅材料及能源一览表

序号	名称		审批消耗量	现有消耗量	在建项目审批消耗量	在建项目实施后总的消耗量
老厂区						
1	钢材		2582 吨/年	2578 吨/年	0	2578 吨/年
2	外购加工刀具		10502 把/年	10485 把/年	0	10485 把/年
3	砂轮		10.09 吨/年	10.05 吨/年	0	10.05 吨/年
4	液氮		89.1 吨/年	88.9 吨/年	0	88.9 吨/年
5	乳化液		5.2 吨/年	5.14 吨/年	0	5.14 吨/年
6	机油		6.1 吨/年	6 吨/年	0	6 吨/年
7	淬火用盐类	氯化钡	5.95 吨/年	5.93 吨/年	0	5.93 吨/年
		氯化钠	0.484 吨/年	0.481 吨/年	0	0.481 吨/年
8	回火用盐	硝酸钠	1.89 吨/年	1.85 吨/年	0	1.85 吨/年
		硝酸钾	5.68 吨/年	5.62 吨/年	0	5.62 吨/年
		亚硝酸钠	0.32 吨/年	0.31 吨/年	0	0.31 吨/年

	类				
9	金刚砂	循环使用量 0.118 吨/年（损耗补充量 0.005 吨/年）	循环使用量 0.115 吨/年（损耗补充量 0.005 吨/年）	0	循环使用量 0.115 吨/年（损耗补充量 0.005 吨/年）
10	防锈油	0.58 吨/年	0.55 吨/年	0	0.55 吨/年
11	水	11410 吨/年	6662.4 吨/年	0	6662.4 吨/年
12	电	841.58 万度/年	830 万度/年	0	830 万度/年
新厂区					
1	钢材（优质工具钢、硬质合金）	0	0	1400 吨/年	1400 吨/年
2	外购加工刀具（安装于车铣设备上，加工产品）	0	0	4200 把/年	4200 把/年
3	砂轮	0	0	3.9 吨/年	3.9 吨/年
4	液氮	0	0	34.8 吨/年	34.8 吨/年
5	乳化液	0	0	2.1 吨/年	2.1 吨/年
6	机油	0	0	2.4 吨/年	2.4 吨/年
7	碱性清洗剂	0	0	5 吨/年	5 吨/年
8	金属标记颜料	0	0	0.02 吨/年	0.02 吨/年
9	棕刚玉砂	0	0	循环使用量 0.05 吨/年（损耗补充量 0.003 吨/年）	循环使用量 0.05 吨/年（损耗补充量 0.003 吨/年）
10	防锈油	0	0	0.25 吨/年	0.25 吨/年
11	金属靶材（铝、铜等）	0	0	0.5 吨/年	0.5 吨/年
12	丙烷	0	0	5 吨/年	5 吨/年
13	水	0	0	9051 吨/年	9051 吨/年
14	电	0	0	336 万度/年	336 万度/年

3 企业现有主要设备情况

企业现有主要设备清单见表 2-11。

表 2-11 企业现有主要设备表

序号	设备名称	现有数量	审批数量	在建项目 审批数量	在建项目实施 后总数量
老厂区					
1	数控车削中心	50 台	50 台	0	50 台
2	数控车铣复合中心（五轴）	12 台	12 台	0	12 台
3	数控加工中心（五轴）	6 台	6 台	0	6 台
4	数控立式加工中心（四轴）	37 台	37 台	0	37 台
5	数控车铣机床	30 台	30 台	0	30 台
6	数控工具磨床（五轴）	53 台	53 台	0	53 台
7	数控工具磨床（四轴）	16 台	16 台	0	16 台
8	数控段差磨（外圆）	2 台	2 台	0	2 台
9	高精度数控外圆磨床	2 台	2 台	0	2 台
10	数控外圆磨床	15 台	15 台	0	15 台
11	数控内圆磨床	10 台	10 台	0	10 台
12	超声波清洗机	3 台	3 台	0	3 台
13	真空高压气淬炉（真空淬火炉）	2 台	2 台	0	2 台
14	真空回火炉	3 台	3 台	0	3 台
15	高温盐浴淬火炉	5 台	5 台	0	5 台
16	盐浴回火炉	3 台	3 台	0	3 台
17	空气烘干炉	1 台	1 台	0	1 台
18	深冷处理炉	1 台	1 台	0	1 台
19	表面处理炉	1 台	1 台	0	1 台
20	涂层炉	2 台	2 台	0	2 台
21	喷砂机	6 台	6 台	0	6 台
22	刀具砂轮动平衡仪	2 台	2 台	0	2 台
23	刀具检测仪	11 台	11 台	0	11 台
24	数控刀具检测仪	2 台	2 台	0	2 台
25	3D 轮廓成像仪	2 台	2 台	0	2 台
26	金相显微镜	2 台	2 台	0	2 台
27	矫顽磁力测量仪	1 台	1 台	0	1 台
28	钴磁测量仪	1 台	1 台	0	1 台
29	进口硬度机	2 台	2 台	0	2 台
30	激光标记机	12 台	12 台	0	12 台
31	密度仪	1 台	1 台	0	1 台
32	全自动抛光仪	1 台	1 台	0	1 台
33	镶嵌机	1 台	1 台	0	1 台
34	力学检测仪	3 台	3 台	0	3 台

	35	全自动集中过滤系统	5 台	5 台	0	5 台
	36	水处理系统	2 台	2 台	0	2 台
	37	空压机	7 台	7 台	0	7 台
	38	电蒸汽炉	1 台	1 台	0	1 台
	39	排屑机	4 台	4 台	0	4 台
	40	光纤激光打标机	4 台	4 台	0	4 台
	41	加工中心机器人自动上下料设备	21 台	21 台	0	21 台
	42	数控端面外圆磨床	4 台	4 台	0	4 台
	43	数控车床	26 台	26 台	0	26 台
	44	内圆磨床自动上下料设备	8 台	8 台	0	8 台
	45	加工中心	18 台	18 台	0	18 台
	46	自动上下料设备	28 台	28 台	0	28 台
	47	数控带锯床	3 台	3 台	0	3 台
	48	全自动超硬钨钢切断机	1 台	1 台	0	1 台
	49	CNC 精密自动车床	15 台	15 台	0	15 台
	50	慢走丝线切割机	1 台	1 台	0	1 台
	51	高精密双端面研磨机	1 台	1 台	0	1 台
	52	数控刀具磨床	2 台	2 台	0	2 台
	53	数控滚齿机	1 台	1 台	0	1 台
	54	高精度平面磨	1 台	1 台	0	1 台
	52	测力仪	1 台	1 台	0	1 台
	53	Fluke 红外线测温仪	1 台	1 台	0	1 台
	54	手持材料检测仪	1 台	1 台	0	1 台
	55	平面扫描仪	1 台	1 台	0	1 台
	56	数控磨床	3 台	3 台	0	3 台
	57	沟槽磨床	3 台	3 台	0	3 台
	58	扫描电镜	1 台	1 台	0	1 台
	59	PLM 软件	1 台	1 台	0	1 台
	60	CAE 软件	1 台	1 台	0	1 台
	61	5G 通信系统	1 台	1 台	0	1 台
	62	ERP 系统	1 台	1 台	0	1 台
	63	厂内物流系统	1 台	1 台	0	1 台
	64	网络设备	1 台	1 台	0	1 台
	65	智能终端	1 台	1 台	0	1 台
	66	设备联网系统	1 台	1 台	0	1 台
	67	智能仓储	1 台	1 台	0	1 台
	68	普通数控车铣磨床	30	30	0	30 台
	69	生产线附属设施、模具、量具	1 套	1 套	0	1 套

新厂区					
1	五轴加工中心	0	0	8 台	8 台
2	数控外圆磨床	0	0	5 台	5 台
3	数控无心磨床（5CNC）	0	0	6 台	6 台
4	数控无心磨床(3CNC)	0	0	2 台	2 台
5	数控内圆磨床	0	0	5 台	5 台
6	数控螺纹磨床	0	0	12 台	12 台
7	数控断差磨床	0	0	2 台	2 台
8	五轴联动工具磨	0	0	10 台	10 台
9	真空 PVD 涂层炉	0	0	3 台	3 台
10	检测仪	0	0	10 台	10 台
11	数控锯床	0	0	8 台	8 台
12	数控车床	0	0	31 台	31 台
13	立式加工中心	0	0	26 台	26 台
14	卧式加工中心	0	0	4 台	4 台
15	真空热处理炉	0	0	5 台	5 台
16	真空渗碳热处理炉	0	0	1 台	1 台
17	表面热处理炉	0	0	2 台	2 台
18	超声波清洗机	0	0	3 台	3 台
19	数控精密外圆磨床	0	0	17 台	17 台
20	数控平面磨	0	0	2 台	2 台
21	数控磨方机	0	0	12 台	12 台
22	数控开槽磨床	0	0	12 台	12 台
23	数控锥度磨床	0	0	10 台	10 台
24	数控刃口磨床	0	0	20 台	20 台
25	数控立式磨床	0	0	1 台	1 台
26	线切割机床	0	0	2 台	2 台
27	深孔钻床	0	0	4 台	4 台
28	喷砂机	0	0	5 台	5 台
29	自动过滤系统	0	0	8 台	8 台
30	自动过滤系统	0	0	2 台	2 台
31	自动标记机	0	0	1 台	1 台
32	切断机	0	0	2 台	2 台
33	液氮系统	0	0	1 台	1 台
34	生产线附属设施、 模具、夹具	0	0	4 台	4 台
36	车铣复合机床	0	0	1 台	1 台
37	三坐标测量仪	0	0	1 台	1 台
38	直读光谱仪	0	0	1 台	1 台
39	金相显微镜	0	0	3 台	3 台

40	洛氏硬度计	0	0	2 台	2 台
41	维氏硬度计	0	0	1 台	1 台
42	显微硬度计	0	0	1 台	1 台
43	圆度仪	0	0	1 台	1 台
44	表面粗糙度仪	0	0	2 台	2 台
45	工具显微镜	0	0	2 台	2 台
46	3D 刀具扫描检测仪	0	0	1 台	1 台
47	五轴刀具测量仪	0	0	1 台	1 台
48	螺纹中径测量仪	0	0	2 台	2 台
49	金相抛光制样设备	0	0	1 台	1 台
50	涂层厚度测量仪	0	0	1 台	1 台
51	涂层覆着力测量	0	0	1 台	1 台
52	热电偶校正仪	0	0	1 台	1 台
53	动平衡测量仪	0	0	2 台	2 台
54	万能压力试验机	0	0	1 台	1 台
55	冲击韧性试验机	0	0	1 台	1 台
56	切削力测试仪	0	0	1 台	1 台
57	轴承测力仪	0	0	1 台	1 台
58	跳动测量仪	0	0	1 台	1 台
59	直径测量仪	0	0	1 台	1 台
60	气动量仪	0	0	1 台	1 台
61	高度测量仪	0	0	2 台	2 台
62	内径测量仪	0	0	1 台	1 台
63	花岗石精密平板	0	0	3 台	3 台
64	设计软件	0	0	1 台	1 台
65	有限元分析软件	0	0	2 台	2 台
66	光纤激光打标机	0	0	1 台	1 台

4 企业现有项目生产工艺流程

4.1 老厂区生产工艺流程

多刃钢板钻、数控机床精密刀具、精密高效孔钻（统称：高效精密数控刀具，共 205 万件）和机床用高端精密刀具（共 321 万件（套））采用的主要加工工艺：

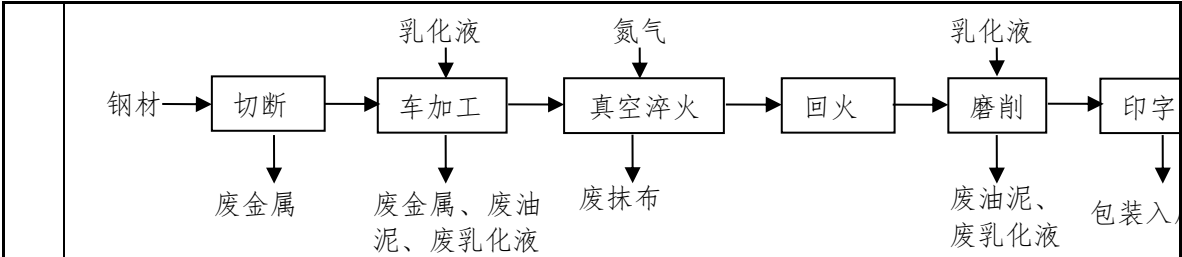


图 2-4 高效精密数控刀具、机床用高端精密刀具生产工艺流程及产污环节图

数控机床精密刀具中部分（20 万件）刀具加工所采用的工艺：

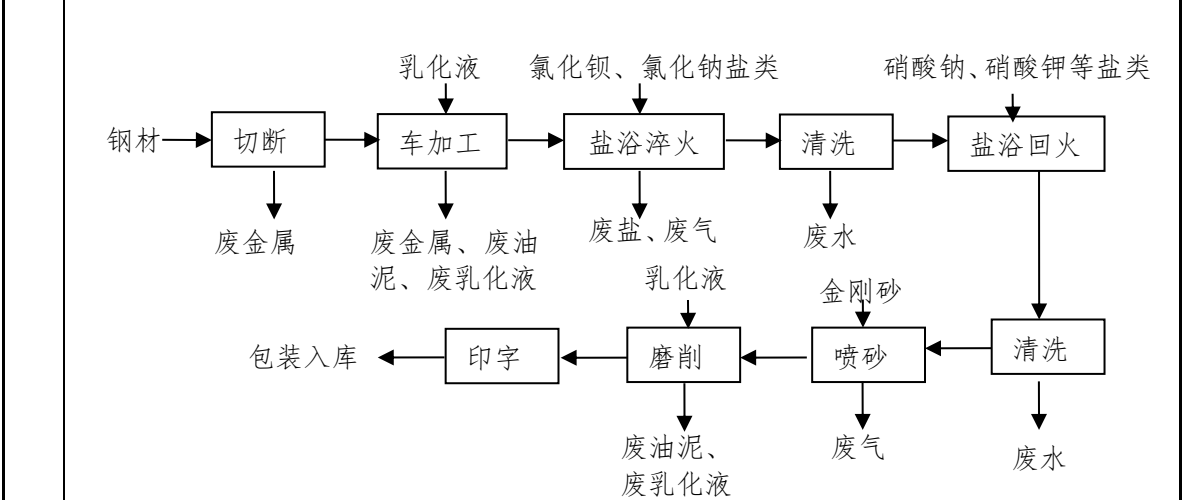


图 2-5 数控机床精密刀具中部分（20 万件）刀具生产工艺流程及产污环节图

高性能数控机床配套刀具（123 万件（套））生产工艺流程：

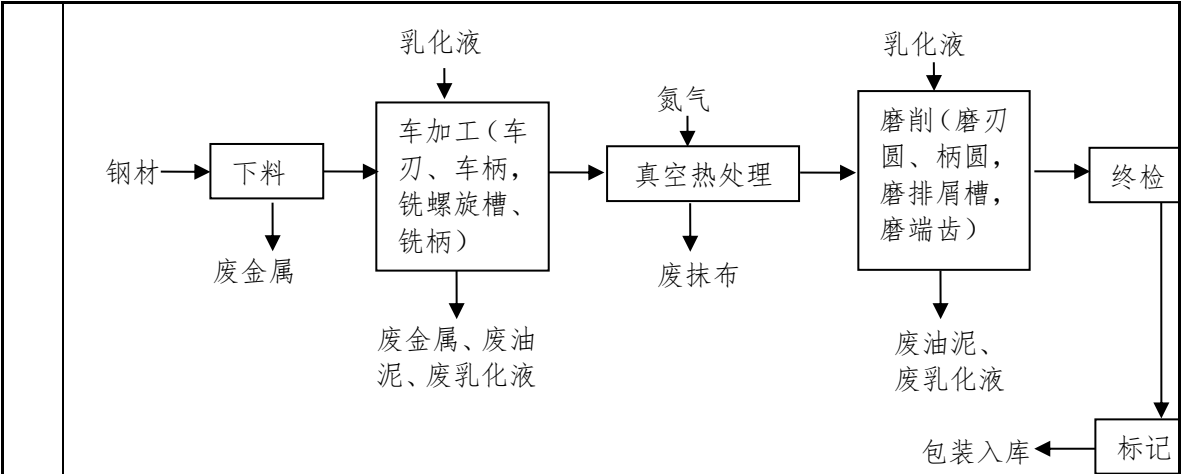
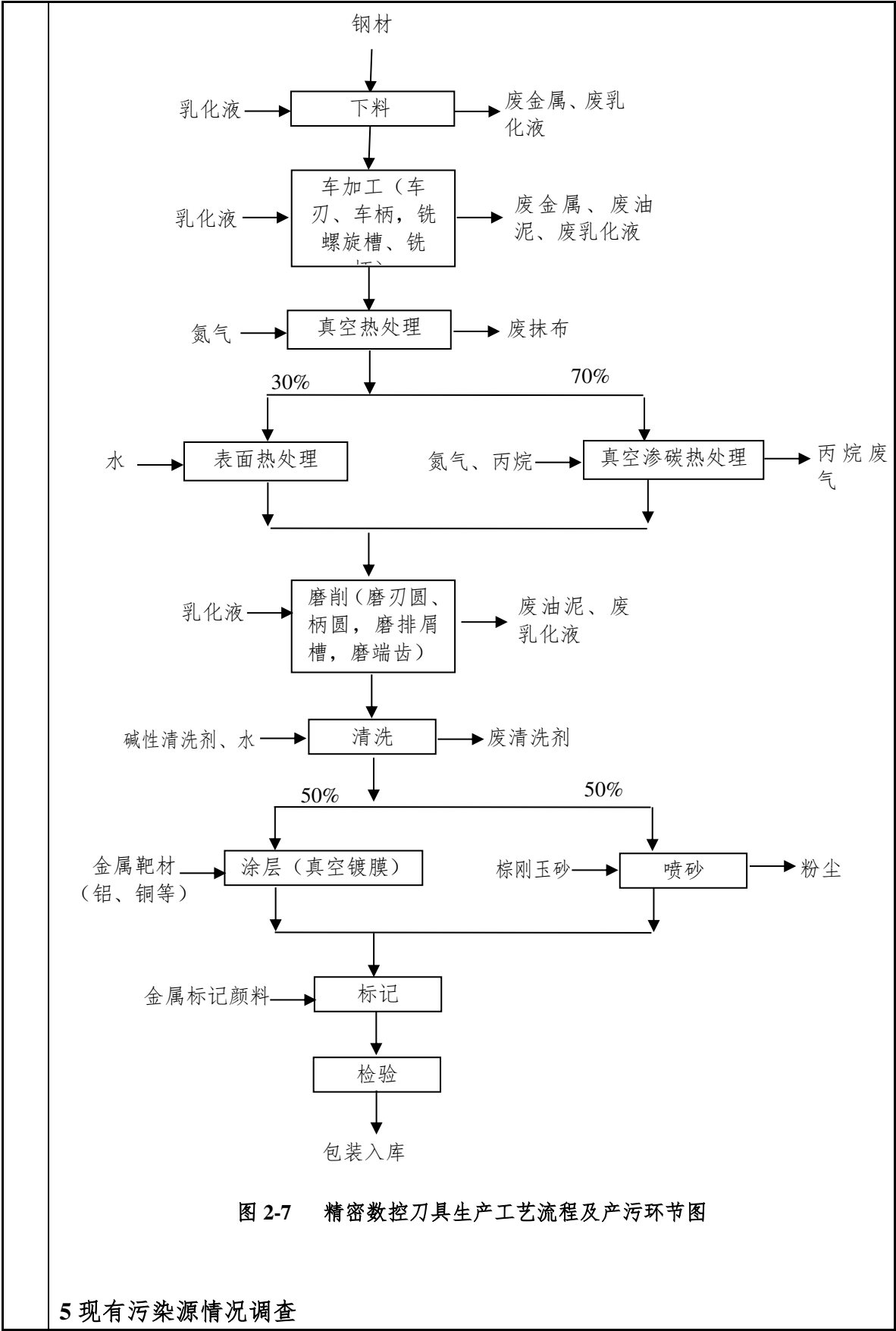


图 2-6 高性能数控机床配套刀具生产工艺流程及产污环节图

4.2 新厂区生产工艺流程



5 现有污染源情况调查

	5.1 老厂区水污染源情况调查 根据现状调查，企业老厂区现有生产过程中产生的废水主要为职工日常生活产生的生活污水、盐浴后的清洗废水、废气处理（喷淋）产生的废水。 企业盐浴热处理后需要用水进行清洗，据调查，清洗废水产生量约为1000t/a。盐浴热处理废气处理采用水喷淋处理，产生水喷淋废水，据调查，喷淋废水产生量约为200t/a。综上，企业总的生产废水产生量为1200t/a。根据企业提供的监测报告（监测单位：嘉兴中一检测研究院有限公司；监测时间：2021年5月20日、5月21日；报告编号：HJ21-06-0795；此次竣工验收之后，企业新上项目均不涉及盐浴，因此，生产废水水质基本无变化，本次环评依旧引用该监测数据），现有生产废水（采样点：污水处理设施进口处）综合水质平均值情况为：pH8.37-8.50、COD_{Cr}373mg/L、NH₃-N24mg/L、总氮44mg/L、SS23mg/L、石油类0.73mg/L。目前生产废水产生量1200t/a，因此生产废水中污染物现有产生量为：COD_{Cr}0.448t/a、NH₃-N0.029t/a、总氮0.053t/a、SS0.028t/a、石油类0.001t/a。 企业现有劳动定员350人，全年生产300天，全年生活用水量为5250吨，排污系数取0.9，则生活污水产生量为4725t/a。生活污水水质为：COD_{Cr}产生浓度取320mg/L，NH₃-N产生浓度取35mg/L，总氮产生浓度取45mg/L，则生活污水中污染物产生量分别为COD_{Cr}1.512t/a，NH₃-N0.165t/a，总氮0.213t/a。 企业现有生产废水处理工艺流程如下： 生产废水→隔油、均化→水解酸化→一级AO→二级AO→沉淀→纳管 根据企业提供的监测报告（监测单位：浙江云广检测技术有限公司；监测时间：2025年3月3日；报告编号：YGJC(HJ)-250302-001），企业总的废水入网口各污染物监测值为：pH7.5-7.6、COD_{Cr}141-144mg/L、NH₃-N6.67-6.72mg/L、总氮6.23-6.28mg/L、SS67-81mg/L、石油类2.87-2.90mg/L，废水中的pH、COD_{Cr}、SS、石油类排放浓度均能达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准（pH6-9、COD_{Cr}≤500mg/L、SS≤400mg/L、石油类≤20mg/L），NH₃-N排放浓度能达到《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准（NH₃-N≤35mg/L），总氮排放浓度能达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中的B等级要求（总氮≤70mg/L）。 入网废水经海盐县城污水处理厂处理后排入杭州湾，COD_{Cr}、NH₃-N、总
--	--

氮、总磷排放标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)中的表 1 标准,其余指标排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)一级 A 标准,废水总排放量 5925t/a。各污染物达标排放浓度为:COD_C40mg/L、NH₃-N2mg/L、总氮 12mg/L、SS10mg/L、石油类 1mg/L,则实际各污染物达标排放量分别为:COD_C0.237t/a、NH₃-N0.012t/a、总氮 0.071t/a、SS0.059t/a、石油类 0.006t/a。

企业现有项目水平衡:

5.2 老厂区大气污染源情况调查

据现状调查,老厂区目前产生的废气主要是盐浴淬火产生的氯化钡废气和喷砂产生的粉尘废气。

1、氯化钡废气。根据现状调查,企业目前热处理采用氯化钡、氯化钠作为加热介质,热处理过程在密闭设备内进行,但仍会有少量的氯化钡蒸气带入空气中,产生有毒的氯化钡气体。废气处理工艺流程如下:

氯化钡废气→集气罩收集→水喷淋→15 米高排气筒排放 (DA001)

根据企业提供的氯化钡废气监测报告 (监测单位:浙江云广检测技术有限公司;监测时间:2025 年 7 月 10 日;报告编号:YGJC(HJ)-251086),氯化钡废气的监测结果见表 2-12。

表 2-12 氯化钡废气监测结果表

项 目		盐浴废气处理设施排放口 (DA001)		
		监测结果		
氯化钡	排放速率 (kg/h)	1.3×10 ⁻⁴	1.5×10 ⁻⁴	1.3×10 ⁻⁴
	标准要求 (kg/h)	≤0.117		
	结论	符合		
	排放浓度 (mg/m ³)	0.036	0.035	0.034
	标准要求 (mg/m ³)	/		
	结论	/		

根据表 2-12 监测结果,氯化钡废气的有组织排放能达到根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T 13201-91)中的有关规定计算得到的氯化钡允许排放速率标准 (0.117kg/h)。氯化钡有组织排放平均速率约为 0.00014kg/h,盐浴时间为 8h/d,工作时间为 300d,则氯化钡有组织排放量为 0.0003t/a。根据现场调查,企业目前在盐浴环节安装集气罩收集废气,收集到的废气经水喷淋设备处理后通过排气筒排放(15 米)。废气收集效率可达到 85%

以上，处理效率可达到 70%以上。根据上述分析，氯化钡产生量约为 0.0012t/a，无组织排放量为 0.0002t/a，氯化钡的总排放量约为 0.0005t/a。

2、粉尘废气。根据现状调查，企业目前在喷砂过程中采用金刚砂，是去除工件表面毛刺的一道工序。喷砂过程中产生少量粉尘，此类粉尘主要为工件表面与金刚砂碰撞产生的粉尘与金刚砂碎裂粉尘。喷砂粉尘经设备自带的粉尘收集处理装置（布袋除尘）进行除尘，尾气通过 15 米高排气筒（DA002）排放。根据企业提供的粉尘废气监测报告（监测单位：浙江云广检测技术有限公司；监测时间：2025 年 7 月 10 日；报告编号：YGJC(HJ)-251086），粉尘废气的监测结果见表 2-13。

表 2-13 粉尘废气监测结果表

项 目		喷砂粉尘废气处理设施排放口（DA002）		
		监测结果		
颗 粒 物	排放速率（kg/h）	<0.011	<0.011	<0.011
	标准要求（kg/h）	≤3.5		
	结论	符合		
	排放浓度（mg/m ³ ）	<1.0	<1.0	<1.0
	标准要求（mg/m ³ ）	≤120		
	结论	符合		

根据表 2-13 监测结果，粉尘废气有组织排放浓度检测结果小于检出限，粉尘排放速率根据监测时的烟气量计算而得，因此，粉尘排放能达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准。根据系统风量(约 11300m³/h)及粉尘排放浓度（按检出限值的 50%计），计算得粉尘有组织排放速率约 0.006kg/h。

根据现状调查可知，工作时间为 4h/d，则粉尘有组织排放量约为 0.007t/a，喷砂过程密闭环境内进行，只在物料进出时有少量粉尘无组织排放，收集率为 98%，布袋除尘处理效率为 95%，则粉尘产生量约为 0.143t/a，无组织排放量为 0.003t/a。粉尘合计排放量为 0.01t/a。

3、无组织废气厂界达标性调查。根企业提供的废气监测报告（监测单位：浙江云广检测技术有限公司；监测时间：2025 年 3 月 3 日；报告编号：YGJC(HJ)-250302-001），厂界无组织废气监测结果见表 2-14。

表 2-14 厂界无组织废气监测结果表

项目名称	颗粒物（mg/m ³ ）	氯化钡（mg/m ³ ）
	实测值	实测值

采样地点			
1#	厂界上风向	0.191-0.208	$<3.61 \times 10^{-5}$
2#	厂界下风向	0.240-0.307	$<3.61 \times 10^{-5}$
3#	厂界下风向	0.251-0.299	$<3.61 \times 10^{-5}$
4#	厂界下风向	0.249-0.295	$<3.61 \times 10^{-5}$
周界外浓度最高点		0.307	$<3.61 \times 10^{-5}$
标准要求		≤ 1.0	≤ 0.156
结论		符合	符合

根据监测结果，企业厂区厂界颗粒物无组织周界外浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准，氯化钡无组织周界外浓度符合《大气污染物综合排放标准详解》的取值标准（无组织监控点浓度限制按照环境质量标准的4倍取值）。

5.3 老厂区噪声污染源情况调查

企业厂区现有产生的噪声主要为各类机械设备运行时产生的噪声，噪声声压级在 70-85dB 左右。根据企业提供的监测报告（监测单位：浙江云广检测技术有限公司；监测时间：2025 年 3 月 3 日；报告编号：YGJC(HJ)-250302-001），企业该厂区目前厂界噪声情况见表 2-15。

表 2-15 厂区目前厂界噪声值

序号	监测点	昼间	
		监测值	标准
1#	东厂界	60	65
2#	南厂界	59	65
3#	西厂界	59	65
4#	北厂界	59	65

企业厂区厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。根据监测结果，厂界噪声能够达标排放。

5.4 老厂区固体废物污染源情况调查

1、废乳化液。企业在机械加工过程中，使用乳化液进行冷却润滑，使用一定时间后需要更换，产生一定量的废乳化液，主要为废乳化液、杂质等，产生量约 16.962t/a。

2、废机油。企业在设备保养维修过程中产生一定量的废机油，主要成分为废矿物油、杂质等，产生量约 4.8t/a。

3、废油泥。企业在车加工、磨削过程中，会产生油泥，主要成分为金属颗粒、废乳化液等，产生量约 0.6t/a。

4、废盐。企业在盐浴过程中使用含氯化钡的盐类介质，使用一定时间后需要更换，产生废盐，主要成分为氯化钡、氯化钠等，产生量约 13.4t/a。

5、污泥。企业在生产废水处理过程中，有沉淀工序，产生污泥，主要成分为污泥、杂质、水，产生量约 1.1t/a。

6、危险废包装物。乳化液、盐浴介质使用过程中产生一定量的废包装物，主要为一些废铁桶、塑料编织袋及残留物料，产生量约 0.85t/a。

7、废油桶。企业机油、防锈油使用过程中产生一定量的废包装桶，主要为废铁桶及残留物料，产生量约 0.55t/a。

8、废金属。企业机械加工过程中，会产生一定量的废金属，主要成分为废工具钢、金属粉尘等，产生量约 395t/a。

9、废砂轮。企业砂轮使用一定时间后需要更换，会产生废砂轮，主要成分为废砂轮等，产生量为 8.2t/a。

10、除尘粉尘。企业喷砂粉尘收集后，采用布袋除尘进行除尘，除尘设备清理过程产生一定量的除尘粉尘，主要成分为金属颗粒物，产生量约 0.133t/a。

11、一般废包装物。企业在钢材、外购加工刀具、砂轮等使用过程中产生一定量的废包装物，主要为一些塑料编织袋，产生量约 3.5t/a。

12、废刀具。企业外购加工刀具使用一定时间后需要更换，会产生废刀具，主要成分为废刀具等，产生量为 1.74t/a。

13、废手套抹布。企业在日常生产操作过程中，产生一定量的废手套抹布，在毛坯钢件清洁过程中，产生一定量的废抹布，总的废手套抹布产生量为 0.5t/a，主要成分为废手套抹布、油污等。

14、废布袋。企业布袋除尘器定期更换布袋，产生废布袋，产生量约 0.1t/a，主要成分为废布袋、金属颗粒物。

15、生活垃圾。企业厂区目前职工人数 335 人，生活垃圾产生量按 1.0kg/p.d 计，则年产生量约 100.5t/a。

表 2-16 固体废物分析结果汇总表 **单位：t/a**

序号	固废名称	废物属性	固废代码	产生量	处置方式
1	废乳化液	危险固废	900-006-09	16.962	委托杭州大地海洋环保股份有限公司处置
2	废机油	危险固废	900-249-08	4.8	
3	废油泥	危险固废	900-200-08	0.6	

		废			
4	废油桶	危险固废	900-249-08	0.55	
5	废盐	危险固废	336-106-47	13.4	光大绿保固废处置(温岭)有限公司
6	污泥	危险固废	261-088-47	1.1	
7	危险废包装物	危险固废	900-041-49	0.85	
8	废手套抹布	危险固废	900-041-49	0.5	
9	废金属	一般固废	342-005-09	395	收集后外卖处理
10	废砂轮	一般固废	342-005-99	8.2	收集后外卖处理
11	除尘粉尘	一般固废	342-005-66	0.133	收集后外卖处理
12	一般废包装物	一般固废	342-005-07	3.5	收集后外卖处理
13	废刀具	一般固废	342-005-99	1.74	收集后外卖处理
14	废布袋	一般固废	342-005-99	0.1	收集后外卖处理
15	生活垃圾	一般固废	/	100.5	委托当地环卫部门清运处理

5.5 企业老厂区现有项目污染源情况汇总

企业老厂区现有项目污染情况汇总见表 2-17。

表 2-17 企业老厂区现有项目污染源情况汇总表 单位: t/a

项目	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废水	生活污水水量	4725	0	4725
	生产废水水量	1200	0	1200
	总废水量	5925	0	5925
	COD _{Cr}	1.96	1.723	0.237
	NH ₃ -N	0.194	0.182	0.012
	总氮	0.266	0.195	0.071
	SS	0.028	/	0.059
	石油类	0.001	/	0.006
废气	氯化钡	0.0012	0.0007	0.0005
	粉尘	0.143	0.133	0.01
固废	废乳化液	16.962	16.962	0
	废机油	4.8	4.8	0

	废油泥	0.6	0.6	0
	废油桶	0.55	0.55	0
	废盐	13.4	13.4	0
	污泥	1.1	1.1	0
	危险废包装物	0.85	0.85	0
	废手套抹布	0.5	0.5	0
	废金属	395	395	0
	废砂轮	8.2	8.2	0
	除尘粉尘	0.133	0.133	0
	一般废包装物	3.5	3.5	0
	废刀具	1.74	1.74	0
	废布袋	0.1	0.1	0
	生活垃圾	100.5	100.5	0

5.6 新厂区在建项目污染源工程分析

由于项目正在建设中，在建项目污染源产、排情况均引用该项目环评数据。根据《浙江欣兴工具股份有限公司精密数控刀具夹具数字化工厂建设项目（年产 660 万件精密数控刀具数字化工厂及配套研发中心项目）》环境影响报告表，该在建项目的污染源产生、削减、排放情况见表 2-18。

表 2-18 企业新厂区在建项目污染源情况汇总表 单位：t/a

项目	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废水	生活污水水量	8100	0	8100
	COD _{Cr}	2.592	2.268	0.324
	NH ₃ -N	0.284	0.268	0.016
	总氮	0.365	0.268	0.097
废气	粉尘	1.533	1.427	0.106
固废	废乳化液	17.5	17.5	0
	废机油	2	2	0
	废油泥	0.23	0.23	0
	废清洗剂	33.8	33.8	0
	废油桶	0.18	0.18	0
	危险废包装物	0.62	0.62	0
	废手套抹布	0.04	0.04	0
	废金属	150	150	0
	废砂轮	3.28	3.28	0
	除尘粉尘	1.427	1.427	0

一般废包装物	1.4	1.4	0
废刀具	0.84	0.84	0
废布袋	0.1	0.1	0
生活垃圾	90	90	0

6 目前存在的问题及“以新带老”整改要求

根据调查分析，企业目前生产废水经现有污水处理站处理达标后，与生活污水（化粪池预处理）一并纳管排放，最终经污水处理厂处理达标后排放；各股废气经相应的废气收集净化装置处理后高空达标排放；在做好噪声的隔声降噪措施后，企业各个厂区厂界噪声均能做到达标排放；企业目前各项危废委托相应资质的单位处置，一般固废均能做到资源化、无害化处置，企业危废仓库内，部分危废包装上缺失标签。本评价要求企业尽快将危废包装上贴上相应的标签，企业其余各项目污染物均能做到达标排放，无需整改。

7 现有项目总量符合性分析

根据企业提供的最新环评报告等资料可知，该企业老厂区已取得的 COD_{Cr}、NH₃-N 总量控制指标分别为 0.415t/a、0.021t/a，新厂区已取得的 COD_{Cr}、NH₃-N 总量控制指标分别为 0.324t/a、0.016t/a。已取得的颗粒物现有总量控制指标为 0.117t/a（老厂区 0.011t/a，新厂区 0.106t/a）。

企业目前老厂区全厂 COD_{Cr}、NH₃-N、颗粒物的排放量分别为 0.237t/a、0.012t/a、0.011t/a，新厂区全厂 COD_{Cr}、NH₃-N、颗粒物的排放量分别为 0.324t/a、0.016t/a、0.106t/a，均未超过现有总量控制指标。

8 企业已审批项目排污许可执行情况调查

根据《排污许可管理办法》（生态环境部令 第 32 号）以及《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》要求，现有排污单位应当在生态环境部规定的实施时限内申请取得排污许可证或者填报排污登记表。企业原有老厂区已审批项目中涉及真空淬火，属于“二十八、金属制品业 33-81 金属表面处理及热处理加工 336（金属表面处理及热处理加工 3360）-除重点管理以外的有酸洗、抛光(电解抛光和化学抛光)、热浸镀(溶剂法)、淬火或者无铬钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的”类项，属于简化管理。企业已按照要求填报申领排污许可证，证书编号：9133042470442467XK001X，有效期为 2021 年 07 月 05 日至 2026 年 07 月 04 日。企业已按照排污许可证规定和有关标准规范，依法开展自行监测，并保存原始监测记录。企业已按照排污许可证规定的

	内容、频次和时间要求，向审批部门提交排污许可证执行报告，如实报告污染物排放行为、排放浓度、排放量等。企业新厂区尚在建设中，要求企业按原审批要求进行相关排污许可证的申请工作。
--	---

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

1 环境空气

1.1 区域达标判断

本次评价采用海盐县 2024 年环境空气质量数据判定所在区域达标情况，具体监测统计结果见表 3-1。

表 3-1 海盐县 2024 年环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 /%	超标 倍数	达标 情况
SO ₂	年平均质量浓度	6	60	10	/	达标
	百分位（98%）数 日平均质量浓度	8	150	5.3	/	
NO ₂	年平均质量浓度	25	40	62.5	/	达标
	百分位（98%）数 日平均质量浓度	63	80	78.8	/	
PM ₁₀	年平均质量浓度	46	70	65.7	/	达标
	百分位（95%）数 日平均质量浓度	115	150	76.7	/	
PM _{2.5}	年平均质量浓度	28	35	80	/	达标
	百分位（95%）数 日平均质量浓度	73	75	97.3	/	
CO	百分位（95%）数 日平均质量浓度	1000	4000	25	/	达标
O ₃	百分位（90%）数 日最大 8 小时滑动 平均质量浓度	148	160	92.5	/	达标

据海盐县 2024 年常规监测点环境空气质量现状监测数据统计可知，海盐县区域 2024 年各项指标均能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及修改单中二级标准要求，其中 NO₂、SO₂、CO 年平均质量浓度和日平均质量浓度均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）一级浓度限值要求。因此，项目所在区域属于达标区。

2 地表水环境

2.1 评价标准

本项目选址区域主要为长山河水域，按《浙江省水功能区水环境功能区划分方案（2015）》（浙江省水利厅、原浙江省环保厅，2015 年 6 月），长山河

的水域功能区为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类。因此，本评价引用长山河的常规监测数据，长山河水域水质资料采用 2024 年常规监测资料。本评价所引用的地表水水质监测断面为长山河长山闸一号桥断面，位于本项目东南侧 3300 米处。

2.2 水质评价方法

评价方法根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)附录 D “水环境质量评价方法”中的相关规定，一般性水质因子的指数计算公示：

$$S_{i,j} = C_{i,j} / C_{si}$$

DO 的标准指数计算公示为：

$$S_{DO,j} = \frac{DO_s}{DO_j} \quad DO_j \leq DO_f$$

$$S_{DO,j} = \frac{|DO_f - DO_j|}{DO_f - DO_s} \quad DO_j > DO_f$$

pH 的标准指数为：

$$S_{pH,j} = \frac{7.0 - pH_j}{7.0 - pH_{sd}} \quad pH_j \leq 7.0$$

$$S_{pH,j} = \frac{pH_j - 7.0}{pH_{su} - 7.0} \quad pH_j > 7.0$$

上述式中：

$S_{i,j}$ ——评价因子 i 的水质指数，大于 1 表明该水质因子超标；

$C_{i,j}$ ——评价因子 i 在 j 点的实测统计代表值，mg/L；

C_{si} ——评价因子 i 的水质评价标准限值，mg/L；

$S_{DO,f}$ ——溶解氧的标准指数，大于 1 表明该水质因子超标；

DO_j ——溶解氧在 j 点的实测统计数据，mg/L；

DO_s ——溶解氧的水质评价标准限值，mg/L；

DO_f ——饱和溶解氧浓度，mg/L，对于河流， $DO_f = 468 / (31.6 + T)$ ；对于盐度比较高的湖泊、水库及入海河口、进岸海域， $DO_f = 496 - 2.65S / (33.5 + T)$

T ——水温，℃； S ——实用盐度符号，量纲为 1；

pH_{sd} ——地面水质标准中规定的 pH 值下限；

2.3 评价结果。

评价结果见表 3-2。

表 3-2 2024 年长山闸一号桥断面常规监测数据 单位：除 pH 值无量纲外，其余均为 mg/L

断面	项目	平均值	Ⅲ类水质标准	指数	水质类别
长山闸一号桥断面	pH 值	8	6-9	0.50	I 类
	DO	6.1	5	0.82	Ⅱ类
	COD _{Mn}	3.8	6	0.63	Ⅱ类
	COD _{Cr}	13.2	20	0.66	I 类
	BOD ₅	2.0	4	0.50	I 类
	NH ₃ -N	0.21	1.0	0.21	Ⅱ类
	T-P	0.140	0.2	0.70	Ⅲ类
	石油类	0.02	0.05	0.40	I 类

由表 3-2 监测结果可知，长山河在本项目拟建地附近的水体水质较好，各监测因子指标均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2008）中的Ⅲ类标准，其中 pH、COD_{Cr}、BOD₅、石油类达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2008）中的 I 类标准，COD_{Mn}、NH₃-N、DO 达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2008）中的Ⅱ类标准。本项目废水纳管排放，对项目周围地表水水质现状无影响。

3 声环境

本项目选址于海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号，选址区域四周声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 3 类标准，即昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)，选址区域周围敏感点声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）的 2 类标准，即昼间≤60dB(A)、夜间≤50dB(A)。为了解企业西侧敏感点环境噪声现状，本次环评委托浙江云广检测技术有限公司对西侧六里村居民（40m）声环境现状进行了监测（监测时间：2025 年 7 月 10 日；报告编号：YGJC(HJ)-251086），具体监测点分布见附图 6，监测结果见表 3-3。

表 3-3 选址区域现状噪声监测评价结果 单位：dB(A)

本项目不进行夜间生产，因此，不对夜间噪声进行监测。根据监测结果可知，目前该区域敏感点处昼间声环境质量均能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准，声环境质量较好。

	4 生态环境 本项目位于工业园区内，且利用企业自身现有厂房，无新增用地，故不进行生态现状调查。 5 电磁辐射 本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台等电磁辐射类项目，故不开展监测。
--	--

环境保护目标	1 大气环境 经现场踏勘，本项目厂界外 500m 范围内主要环境空气保护目标见表 3-4。 备注：坐标为距厂界最近的地理坐标，采用经纬度坐标，下同。 2 声环境 经现场踏勘，本项目厂界外 50m 范围内声环境保护目标见表 3-5。 表 3-5 周边声环境保护目标 3 地下水 经现场踏勘及收集相关资料，本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 4 生态环境 本项目位于工业园区内，且利用企业自身现有厂房，用地范围内无生态环境保护目标。																								
污染物排放控制标准	1 废水 企业现有项目(新老厂区)及本项目污水均接入污水管网(排放标准一致)。氨氮、总磷入网排放标准执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）标准：35mg/L、8mg/L。总氮入网标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中的 B 等级要求：总氮 70mg/L，其余因子入网标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，最终经海盐县城乡污水处理厂处理后排入杭州湾，COD_{Cr}、NH₃-N、总氮、总磷排放标准执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/2169-2018)中的表 1 标准，其余指标排放标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准。具体标准见表 3-6。 表 3-6 水污染物入网及排放标准 单位：mg/L <table><tr><td>污染物</td><td>pH</td><td>COD_{Cr}</td><td>总氮</td><td>石油类</td><td>NH₃-N</td><td>总磷</td><td>SS</td></tr><tr><td>入网标准</td><td>6-9</td><td>500</td><td>70</td><td>20</td><td>35</td><td>8</td><td>400</td></tr><tr><td>排放标准</td><td>6-9</td><td>40</td><td>12</td><td>1</td><td>2</td><td>0.3</td><td>10</td></tr></table> 2 废气 本次技改项目不产生废气。企业现有项目营运过程中，喷砂产生粉尘，盐浴淬火产生氯化钡废气以及少量无组织废气（颗粒物、氯化钡）。 （1）有组织排放 企业现有项目盐浴排气筒 DA001（主要污染物为氯化钡），原审批项目根	污染物	pH	COD _{Cr}	总氮	石油类	NH ₃ -N	总磷	SS	入网标准	6-9	500	70	20	35	8	400	排放标准	6-9	40	12	1	2	0.3	10
污染物	pH	COD _{Cr}	总氮	石油类	NH ₃ -N	总磷	SS																		
入网标准	6-9	500	70	20	35	8	400																		
排放标准	6-9	40	12	1	2	0.3	10																		

据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》(GB/T 13201-91)中的有关规定,氯化钡允许排放速率可按式确定,具体值见表 3-7。

$$Q=CmRKe$$

式中: Q-排气筒允许排放速率, kg/h;

Cm-标准浓度限值(一次值, 0.039mg/m³), 氯化钡国内外无环境标准, 根据美国的多介质环境目标值(MEG)计算得到, 即 AMEG=0.107×LD50/1000, 式中: AMEG—空气环境目标值(相当于居住区空气中日平均最高容许浓度, mg/m³), LD50—大鼠经口给毒的半数致死剂量(LD50 为 118 mg/kg), 计算得氯化钡车间空气中有害物质的最高浓度为 5.31mg/m³。最终计算得氯化钡的日均值浓度限值为 0.013mg/m³, 一次值按日均值三倍, 氯化钡的环境标准一次值为 0.039mg/m³;

R-排放系数, (嘉兴, 二类区, 15m 取 6, 20m 取 12);

S-Ke-地区性经济技术系数, 取值为 0.5--1.5, (取 0.5)。

表 3-7 氯化钡大气污染物排放标准

排气筒	污染物	最高允许排放速率	
		排气筒高度 (m)	二级 (kg/h)
DA001	氯化钡	15	0.117

企业现有项目喷砂废气排气筒 DA002 (主要污染物为颗粒物) 排放执行 (GB16297-1996) 《大气污染物综合排放标准》表 2 标准。具体标准限值见表 3-8。

表 3-8 有组织废气排放标准

排气筒	废气	排放限值 (kg/h)	排气筒高	最高允许排放浓度 (mg/m ³)
喷砂粉尘排气筒 (DA002)	颗粒物	3.5	15m	120

(2) 无组织废气

企业现有项目无组织废气中的颗粒物厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准, 氯化钡厂界无组织排放监控浓度根据《大气污染物综合排放标准详解》无组织监控点浓度限制按照环境质量标准的 4 倍来取值。具体见表 3-9。

表 3-9 大气污染物无组织排放限值

	污染物项目	浓度限值	执行标准						
	颗粒物	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准						
	氯化钡	0.156mg/m ³	《大气污染物综合排放标准详解》无组织监控点浓度限制按照环境质量标准的 4 倍来取值						
	3 噪声								
	企业营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准，指标见表 3-10。								
	表 3-10 厂界噪声排放标准（单位：dB）								
	<table><tr><td>参数</td><td>昼间</td><td>夜间</td></tr><tr><td>3 类标准</td><td>65</td><td>55</td></tr></table>			参数	昼间	夜间	3 类标准	65	55
	参数	昼间	夜间						
	3 类标准	65	55						
	4 固体废物								
	企业固废在厂内暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。								
总量控制指标	1 概述								
	污染物总量控制是我国现阶段环境保护的一项行之有效的管理制度。根据《关于印发<建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法>的通知》、《关于印发<浙江省建设项目主要污染物总量准入审核办法(试行)>的通知》等文件要求及项目特点，确定项目污染因子考核 COD _{Cr} 、NH ₃ -N、颗粒物。								
	2 本项目总量控制指标								
	1、COD_{Cr}、NH₃-N。 根据企业提供的最新环评报告等资料可知，该企业老厂区已取得的 COD _{Cr} 、NH ₃ -N 总量控制指标分别为 0.415t/a、0.021t/a，新厂区已取得的 COD _{Cr} 、NH ₃ -N 总量控制指标分别为 0.324t/a、0.016t/a。								
	本次技改项目在老厂区内实施，且不新增废水量，因此，不新增 COD _{Cr} 、NH ₃ -N 的排放总量。根据现场调查可知，老厂区全厂废水排放量 5925t/a，								

COD_{Cr}、NH₃-N 全厂排放量分别为 0.237t/a、0.012t/a。因此，本项目实施后，建议企业老厂区 COD_{Cr}、NH₃-N 全厂总量控制指标值仍为 0.415t/a、0.021t/a。根据现场调查可知，新厂区尚在建设中，因此，废水产排情况均按原审批进行分析，全厂废水排放量 8100t/a，COD_{Cr}、NH₃-N 全厂排放量分别为 0.324t/a、0.016t/a。因此，本项目实施后，建议企业新厂区 COD_{Cr}、NH₃-N 全厂总量控制指标值仍为 0.324t/a、0.016t/a。

2、颗粒物。根据企业提供的最新环评报告等资料可知，企业已取得的颗粒物现有总量控制指标为 0.117t/a（老厂区 0.011t/a，新厂区 0.106t/a）。本次技改项目在老厂区内实施，且无新增废气产生。根据现场调查可知，老厂区总的颗粒物排放量为 0.011t/a，新厂区（尚在建设中，颗粒物产排情况均按原审批进行分析）总的颗粒物排放量为 0.106t/a。因此，本项目实施后，企业颗粒物的总量控制建议值仍为 0.117t/a（老厂区 0.011t/a，新厂区 0.106t/a）。

企业总量控制指标详见表 3-11。

表 3-11 总量控制指标 单位：t/a

项目	现有总量控制指标	现有实际排放量	技改项目排放量	技改项目实施后总排放量	技改项目实施后总量控制建议值	超出现有总量排放量	削减替代比例	区域替代削减量
老厂区								
COD _{Cr}	0.415	0.237	/	0.237	0.415	/	/	/
氨氮	0.021	0.012	/	0.012	0.021	/	/	/
新厂区								
COD _{Cr}	0.324	0.324	/	0.324	0.324	/	/	/
氨氮	0.016	0.016	/	0.016	0.016	/	/	/
新老厂区全厂								
颗粒物	0.117	0.117	/	0.117	0.117	/	/	/

3 总量控制实施方案

	本项目实施后的 COD_{Cr}、$\text{NH}_3\text{-N}$、颗粒物排放量均在现有已取得的总量控制指标范围内，因此可不进行区域替代削减。
--	--

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	本项目利用现有已建厂房，施工期主要工程内容为设备、电器与各种管线的安装调试，无土建施工。工作主要在车间内进行，施工期主要污染因子是噪声，影响范围主要在车间内，对车间与厂区外环境基本无影响。本评价对施工期不作详细评价。
运营 期环 境影 响和 保护 措施	1 废气 根据生产工艺分析可知：本项目利用车削等设备对钢材进行机械加工，加工成毛坯钢件。由于乳化液含水率较高，加工速度较慢，加工温度不高，乳化液不会气化，因此该过程中无废气产生；利用磨削设备、数控加工中心等对产品进行最后的精加工。由于乳化液含水率较高，加工速度较慢，加工温度不高，乳化液不会气化，因此该过程中无废气产生。 根据生产工艺分析，本项目无新增废气产生。 2 废水 根据生产工艺分析，本项目各个加工环节无新增生产废水产生，且本次扩建项目不新增员工人数，因此，也无新增生活污水产生。

运营期环境影响和保护措施

3 噪声

3.1 噪声源强

项目噪声源主要产生于数控机床、车床自动化设备、加工中心等机械设备运行时产生的噪声，本项目噪声污染源源强核算情况见表 4-1。

表 4-1 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声				
				(声压级/距声源距离)/(dB(A)/m)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			声压级/dB(A)				建筑物外距离
																			东	南	西	北	
1	2 号生产车间 1 层	数控机床	S00S	93/1	减振	166.54	66.59	1	20.6	56.3	129.4	9.7	58.7	50.0	42.8	65.3	8 小时（8:30-16:30）	21	37.7	29.0	21.8	44.3	1m
2		车床自动化设备	RT R-876	87/1	减振	166.10	45.57	1	21.1	45.2	128.9	20.8	52.5	45.9	36.8	52.7		21	31.5	24.9	15.8	31.7	1m
3		加工中心机器人自动化设备	DN-55	89/1	减振	166.54	27.22	1	20.6	39.1	129.4	26.9	52.7	47.2	36.8	50.4		21	31.7	26.2	15.8	29.4	1m

	4		加工中心	DM-705	89/1	减振	153.27	27.22	1	31.2	37.6	128.8	28.4	51.1	49.5	38.8	52.0		21	30.1	28.5	17.8	31.0	1m
	5		数控带锯床	SKDJC	83/1	减振	170.53	66.59	1	18.5	55.7	131.5	10.3	49.7	40.1	32.6	54.8		21	28.7	19.1	11.6	33.8	1m
	6	2号生产车间2层	数控外圆磨床及桁架机械手	CS-400	89/1	减振	159.47	65.71	6	32.5	52.1	117.5	13.9	50.8	46.7	39.6	58.2		21	29.8	25.7	18.6	37.2	1m
	7		高速外圆磨床加机械手	CS-400B	83/1	减振	166.10	48.01	6	21.1	42.3	128.9	23.7	48.5	42.5	32.8	47.5		21	27.5	21.5	11.8	26.5	1m
	8		五轴数控刀具磨床	C28	90/1	减振	155.93	46.69	6	29.3	44.2	120.7	21.8	52.7	49.1	40.4	55.3		21	31.7	28.1	19.4	34.3	1m
	9		四轴联动数控刀具磨床及机器人	N04	87/1	减振	152.39	64.82	6	33.1	50.8	116.9	15.2	48.6	44.9	37.7	55.4		21	27.6	23.9	16.7	34.4	1m
	10		数控外圆磨床	TE R-231	86/1	减振	149.74	48.01	6	36.3	42.3	113.7	23.7	46.8	45.5	36.9	50.5		21	25.8	24.5	15.9	29.5	1m

	11	五轴 数控 磨床	Mj 5	90/1	减 振	17 0. 53	32. 53	6	16. 3	27. 2	13 3. 7	38. 8	57. 8	53. 3	39. 5	50 .2		21	36 .8	32 .3	18 .5	29 .2	1m
	12	数控 段差 磨床	N3	80/1	减 振	15 9. 91	31. 21	6	27. 9	28. 5	12 2. 1	37. 5	43. 1	42. 9	30. 3	40 .5		21	22 .1	21 .9	9. 3	19 .5	1m
	13	数控 丝锥 螺纹 磨床	72T	83/1	减 振	15 3. 7	32. 53	6	33. 8	27. 2	11 6. 2	38. 8	44. 4	46. 3	33. 7	43 .2		21	23 .4	25 .3	12 .7	22 .2	1m
	14	四轴 高效 沟槽 磨床	g4	92/1	减 振	14 1. 77	64. 82	6	45. 7	50. 8	10 4. 3	15. 2	50. 8	49. 9	43. 7	60 .4		21	29 .8	28 .9	22 .7	39 .4	1m
	15	五轴 工具 磨	MS D- X5	90/1	减 振	14 2. 22	49. 34	6	44. 6	41. 8	10 5. 4	24. 2	49. 0	49. 6	41. 6	54 .3		21	28 .0	28 .6	20 .6	33 .3	1m
	16	数控 螺纹 磨床	GR F- 45	89/1	减 振	14 1. 77	36. 96	6	45. 5	29. 3	10 4. 9	36. 7	47. 9	51. 7	40. 6	49 .7		21	26 .9	30 .7	19 .6	28 .7	1m
	17	磨床 自动 化设备	MK 110	83/1	减 振	14 1. 77	23. 69	6	45. 5	17. 5	10 4. 5	48. 5	41. 9	50. 2	34. 6	41 .3		21	20 .9	29 .2	13 .6	20 .3	1m
	18	工具 磨自 动化 设备	M2 0	86/1	减 振	13 0. 27	64. 38	6	56. 3	49. 7	93 .7	9.7	43. 0	44. 1	38. 6	58 .3		21	22 .0	23 .1	17 .6	37 .3	1m
	19	磨床 自动 上下 料设	G3 0	83/1	减 振	12 9. 33	51. 11	6	57. 6	36. 8	92 .4	29. 2	39. 8	43. 7	35. 7	45 .7		21	18 .8	22 .7	14 .7	24 .7	1m

运营 期环 境影 响和 保护 措施	在三面墙夹角处时, $Q=8$。 R—房间常数; $R=S\alpha/(1-\alpha)$, S 为房间内表面面积, m^2; α 为平均吸声系数。 r—声源到靠近围护结构某点处的距离, m。 按公式 2 计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级: $L_{p1i}(T) = 10\lg(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1ij}}) \quad (\text{公式 2})$ 式中: $L_{p1i}(T)$—靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级, $dB(A)$; L_{p1ij}—室内 j 声源 i 倍频带的声压级, $dB(A)$; N—室内声源总数。 在室内近似为扩散声场时, 按公式 3 计算出靠近室外围护结构处的声压级: $L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6) \quad (\text{公式 3})$ 式中: $L_{p2i}(T)$—靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级, $dB(A)$; TL_i—围护结构 i 倍频带的隔声量, $dB(A)$。 然后按公式 4 将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源, 计算出中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级。 $L_w = L_{p2}(T) + 10\lg S \quad (\text{公式 4})$ (2) 室外声源衰减模式 户外声传播衰减包括几何发散 (A_{div})、大气吸收 (A_{atm})、地面效应 (A_{gr})、障碍物屏蔽 (A_{bar})、其他多方面效应 (A_{misc}) 引起的衰减。在预测时, 为留有较大的余地, 以噪声对环境最不利的情况为前提只考虑屏障衰减、距离衰减, 而其它因素的衰减, 如空气吸收衰减、地面吸收、温度梯度、雨、雾等均作为预测计算的安全系数而不计, 故: $\sum A_i = A_\alpha + A_b$。 距离衰减: $A_\alpha = 20\lg r + 8 \quad (\text{公式 5})$ 其中: r—预测点距声源的距离 (m)。 屏障衰减 A_b: 位于声源和预测点之间的实体障碍物, 如围墙、建筑物、土
----------------------------------	--

	坡或地堑等起声屏障作用，从而引起声能量的较大衰减。在环境影响评价中，可将各种形式的屏障简化为具有一定高度的薄屏障。 假设 S、O、P 三点在同一平面内且垂直于地面。 定义 $\delta = SO + OP - SP$ 为声程差，$N = 2\delta / \lambda$ 为菲涅尔数，其中 λ 为声波波长。 在噪声预测中，声屏障插入损失的计算方法需要根据实际情况作简化处理。 屏障衰减 A_{bar} 在单绕射（即薄屏障）情况，衰减最大取 20dB；在双绕射（即厚屏障）情况，衰减最大取 25dB。 （3）噪声贡献值 由建设自身声源再预测点产生的声级。噪声贡献值 L_{eqg}，计算公式如下： $L_{eqg} = 10\lg\left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1L_{Ai}}\right) \quad (\text{公式 6})$ 式中：L_{eqg}—噪声贡献值，dB（A）； L_{Ai}—i 声源在预测点产生的等效连续 A 声级，dB（A）； T—预测计算的时间段，s； t_i—i 声源在 T 时段内的运行时间，s。 （4）噪声预测值 预测点的贡献值和背景值按能量叠加方法计算得到的声级。噪声预测值 L_{eq}，计算公式如下： $L_{eq} = 10\lg(10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}}) \quad (\text{公式 7})$ 式中：L_{eqg}—建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB（A）； L_{eqb}—预测点的背景值，dB（A）。 2、预测计算与结果分析 本次评价噪声预测采用环安科技在线模型计算平台的环安噪声环境影响评价系统，该系统是根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）构建，基于 GIS 的三维噪声影响评价系统。软件综合考虑预测区域内所有声源、遮蔽物、气象要素等在声传播过程的综合效应，最终给出符合导则的计算结果。
--	---

平台支持点声源、线声源、面声源及室内声源预测模型的建立，并自动考虑多源的叠加影响，用于工业建设项目的噪声预测评价。对于非连续发声及源强不稳定的工业声源，平台也提供了相应的预测模型。						
根据企业平面布置情况，各预测点噪声结果见表 4-2。						
表 4-2 噪声预测结果 单位：dB(A)						
项 目		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界	西侧居民
贡献值		30.2	60.9	50.9	29.9	46.6
现有厂界昼间噪声值		60	59	59	59	/
昼间环境本底值		/	/	/	/	52
昼间预测值		60.0	63.0	59.6	59.0	53.1
评价标准	昼间	65	65	65	65	60
达标情况	昼间	是	是	是	是	是
由表 4-2 的预测结果可知，本项目厂界的昼间噪声排放能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准的要求，周围敏感点处噪声能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类标准的要求。本项目夜间不生产，在厂界噪声达标的基础上，本项目对周围环境影响较小。						
3.3 噪声监测要求						
结合项目情况及《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），本项目噪声监测计划见表 4-3。						
表 4-3 噪声监测计划						
监测点位		监测指标	监测频次	执行排放标准		
四周厂界		昼间 Leq(A)	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准		
4 固废						
4.1 副产物产生情况						
1、废金属。本项目在切断、车加工过程中产生一定量的废金属，类比现有项目，产生量约 17.6t/a，主要成分为废钢材等。						
2、废乳化液。本项目车加工、磨削时需要使用乳化液（使用时按 1:10 与水混合使用），使用后产生废乳化液，类比现有项目，本项目废乳化液产生量 1.32t/a，主要成分是水、杂质、废乳化液等。						
3、废油泥。本项目车加工、磨削过程中，会产生废油泥，主要成分为金						

属颗粒、废乳化液等，类比现有项目，产生量约 0.06t/a。

4、危险废包装物。本项目乳化液使用后，产生一定量的危险废包装物，产量约 0.03t/a，主要成分为废桶及残留物料。

5、一般废包装物。本项目在钢材、砂轮等使用后，产生一定量的一般废包装物，产生量约 0.8t/a，主要成分为废纸盒、废铁丝等。

6、废机油。本项目在设备保养维修过程中产生一定量的废机油，产生约为 0.256t/a，主要成分为废矿物油、杂质等。

7、废油桶。本项目机油使用后，产生一定量的废油桶，产量约 0.028t/a，主要成分为废桶及残留物料。

8、废砂轮。本项目砂轮使用一定时间后需要更换，会产生废砂轮，类比现有项目，产生量为 0.457t/a，主要成分为废砂轮等。

9、废刀具。本项目外购加工刀具使用一定时间后需要更换，会产生废刀具，类比现有项目，产生量约为 0.085t/a，主要成分为废刀具等。

10、废手套抹布。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，产生废手套抹布，在毛坯钢件清洁过程中，产生一定量的废抹布，类比现有项目，废手套抹布总产生量为 0.03t/a，主要成分为废手套抹布、油污等。

11、汇总。本项目副产物产生情况汇总见表 4-4。

表 4-4 本项目副产物产生情况 单位：t/a

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量
1	废金属	切断、车加工	固态	废钢材	17.6
2	废乳化液	车加工、磨削	液态	水、杂质、废乳化液	1.32
3	废油泥	车加工、磨削	固态	金属颗粒、废乳化液	0.06
4	危险废包装物	乳化液使用	固态	废桶及残留物料	0.03
5	一般废包装物	钢材、砂轮等使用	固态	废纸盒、废铁丝	0.8
6	废机油	设备保养维修	液态	废矿物油、杂质	0.256
7	废油桶	机油使用	固态	废桶及残留物料	0.028
8	废砂轮	砂轮使用	固态	废砂轮	0.457
9	废刀具	外购加工刀具使用	固态	废刀具	0.085
10	废手套抹布	日常生产操作、毛坯钢件	固态	废手套抹布、油污	0.03

		清洁				
4.2 副产物属性判定						
1、固体废物属性判定。本项目副产物判定见表 4-5。						
表 4-5 本项目副产物属性判定表						
序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	是否属固体废物	判定依据
1	废金属	切断、车加工	固态	废钢材	是	4.2a)
2	废乳化液	车加工、磨削	液态	水、杂质、废乳化液	是	4.1c)
3	废油泥	车加工、磨削	固态	金属颗粒、废乳化液	是	4.1c)
4	危险废包装物	乳化液使用	固态	废桶及残留物料	是	4.1c)
5	一般废包装物	钢材、砂轮等使用	固态	废纸盒、废铁丝	是	4.1c)
6	废机油	设备保养维修	液态	废矿物油、杂质	是	4.1c)
7	废油桶	机油使用	固态	废桶及残留物料	是	4.1c)
8	废砂轮	砂轮使用	固态	废砂轮	是	4.1c)
9	废刀具	外购加工刀具使用	固态	废刀具	是	4.1c)
10	废手套抹布	日常生产操作、毛坯钢件清洁	固态	废手套抹布、油污	是	4.1d)
2、危险废物属性判定。表 4-5 中所列的固废中，危险废物属性判定见表 4-6。						
表 4-6 危险废物属性判定表						
序号	副产物名称	产生工序	是否属危险废物	废物代码		
1	废金属	切断、车加工	否	900-001-S17		
2	废乳化液	车加工、磨削	是	900-006-09		
3	废油泥	车加工、磨削	是	900-200-08		
4	危险废包装物	乳化液使用	是	900-041-49		
5	一般废包装物	钢材、砂轮等使用	否	900-005-S17		
6	废机油	设备保养维修	是	900-249-08		
7	废油桶	机油使用	是	900-249-08		
8	废砂轮	砂轮使用	否	900-099-S59		
9	废刀具	外购加工刀具使用	否	900-001-S17		
10	废手套抹布	日常生产操作、毛坯钢件清洁	是	900-041-49		

4.3 固体废弃物分析情况汇总

本项目固体废物分析结果汇总见表 4-7。

表 4-7 本项目固体废物分析结果汇总表 单位: t/a

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	危废编号	预测产生量
1	废金属	切断、车加工	固态	废钢材	一般固废	/	17.6
2	废乳化液	车加工、磨削	液态	水、杂质、废乳化液	危险固废	900-006-09	1.32
3	废油泥	车加工、磨削	固态	金属颗粒、废乳化液	危险固废	900-200-08	0.06
4	危险废包装物	乳化液使用	固态	废桶及残留物料	危险固废	900-041-49	0.03
5	一般废包装物	钢材、砂轮等使用	固态	废纸盒、废铁丝	一般固废	/	0.8
6	废机油	设备保养维修	液态	废矿物油、杂质	危险固废	900-249-08	0.256
7	废油桶	机油使用	固态	废桶及残留物料	危险固废	900-249-08	0.028
8	废砂轮	砂轮使用	固态	废砂轮	一般固废	/	0.457
9	废刀具	外购加工刀具使用	固态	废刀具	一般固废	/	0.085
10	废手套抹布	日常生产操作、毛坯钢件清洁	固态	废手套抹布、油污	危险固废	900-041-49	0.03

表 4-8 本项目危险废物分析结果汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废乳化液	HW09	900-006-09	1.32	车加工、磨削	液态	水、杂质、废乳化液	废乳化液	每月产生	T	加强管理，做好厂区暂存，并委托有资质
2	废油泥	HW08	900-200-08	0.06	车加工、磨削	固态	金属颗粒、废乳化液	废乳化液	每季度产生	T, I	
3	危险	HW4	900-	0.03	乳化液使用	固	废桶	残	每	T/In	

		废包装物	9	041-49		用	态	及残留物料	留物料	天产生		单位处置
	4	废机油	HW08	900-249-08	0.256	设备保养维修	液态	废矿物油、杂质	废矿物油	每月产生	T, I	
	5	废油桶	HW08	900-249-08	0.028	机油使用	固态	废桶及残留物料	残留物料	每年产生	T, I	
	6	废手套抹布	HW49	900-041-49	0.03	日常生产操作、毛坯钢件清洁	固态	废手套抹布、油污	油污	每天产生	T/In	

运营期环境影响和保护措施	本项目固体废物污染源源强核算结果及相关参数见表 4-9。									
	表 4-9 固体废物污染源源强核算结果及相关参数									
	工序/生产线	装置	固体废物名称	固废代码	固废属性	产生情况		处置措施		最终去向
						核算方法	产生量 t/a	工艺	处置量 t/a	
	切断、车加工	数控带锯床、数控车床等	废金属	900-001-S17	一般固废	类比法	17.6	/	17.6	外售相关单位回收利用
	车加工、磨削	数控车床、数控段差磨床等	废乳化液	900-006-09	危险固废	类比法	1.32	/	1.32	委托有资质单位处理
	车加工、磨削	数控段差磨床、数控螺纹磨床等	废油泥	900-200-08	危险固废	类比法	0.06	/	0.06	委托有资质单位处理
	乳化液使用	乳化液使用	危险废包装物	900-041-49	危险固废	类比法	0.03	/	0.03	委托有资质单位处理
	钢材、砂轮等使用	钢材、砂轮等使用	一般废包装物	900-005-S17	一般固废	类比法	0.8	/	0.8	外售相关单位回收利用
	设备保养维修	设备保养维修	废机油	900-249-08	危险固废	类比法	0.256	/	0.256	委托有资质单位处理
	机油使用	机油使用	废油桶	900-249-08	危险固废	产污系数法	0.028	/	0.028	委托有资质单位处理
	砂轮使用	砂轮使用	废砂轮	900-099-S59	一般固废	类比法	0.457	/	0.457	外售相关单位回收利用
	外购加工刀具使用	外购加工刀具使用	废刀具	900-001-S17	一般固废	类比法	0.085	/	0.085	外售相关单位回收利用
日常生产操作、毛坯钢件清洁	日常生产操作、毛坯钢件清洁	废手套抹布	900-041-49	危险固废	类比法	0.03	/	0.03	委托有资质单位处理	

运营
期环
境影
响和
保护
措施

4.4 处置方式评价

本项目固废处置方式评价见表 4-10。由表可知，本项目固废均能明确处置方式，落实处置去向。

表 4-10 固废处置方式评价表

序号	固废名称	产生工序	属性	危险废物代码	预计产生量 (t/a)	利用处置方式	是否符合环保要求
1	废金属	切断、车加工	一般固废	/	17.6	外售相关单位回收利用	符合
2	废乳化液	车加工、磨削	危险固废	900-006-09	1.32	委托有资质单位处理	符合
3	废油泥	车加工、磨削	危险固废	900-200-08	0.06	委托有资质单位处理	符合
4	危险废包装物	乳化液使用	危险固废	900-041-49	0.03	委托有资质单位处理	符合
5	一般废包装物	钢材、砂轮等使用	一般固废	/	0.8	外售相关单位回收利用	符合
6	废机油	设备保养维修	危险固废	900-249-08	0.256	委托有资质单位处理	符合
7	废油桶	机油使用	危险固废	900-249-08	0.028	委托有资质单位处理	符合
8	废砂轮	砂轮使用	一般固废	/	0.457	外售相关单位回收利用	符合
9	废刀具	外购加工刀具使用	一般固废	/	0.085	外售相关单位回收利用	符合
10	废手套抹布	日常生产操作、毛坯钢件清洁	危险固废	900-041-49	0.03	委托有资质单位处理	符合

4.5 环境管理要求

1、固废贮存场所（设施）管理要求。要求建设单位做好固废在区块内的临时储存工作，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建造专用的危险废物暂存场所，暂存场所应建设基础防渗、防风、防雨、防晒及照明设施等。本项目危废仓库为现有已建，在厂区的东南侧，本项目实施后，利用该危废仓库，用于危废的存放。其基本情况见表 4-11。由表可知，新建的危险废物暂存间能满足本项目危险废物暂存需求。

表 4-11 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所	危险	危险度	危险废物	位置	占地	贮存	贮存	贮存

(设施)名称	废物名称	物类别	代码		面积	方式	能力	周期
危废仓库 (500 平方米)	废乳化液	HW09	900-006-09	厂区的东南侧	约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 6 个月
	废油泥	HW08	900-200-08		约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 12 个月
	危险废物包装物	HW49	900-041-49		约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 12 个月
	废机油	HW08	900-249-08		约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 12 个月
	废油桶	HW08	900-249-08		约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 12 个月
	废手套抹布	HW49	900-041-49		约 2m ²	密闭储存	约 1t	约 12 个月
合计	/	/	/	/	12m ²	/	/	/

2、危废运输过程管理要求。本项目危险废物运输路线尽量避开居民小区、学校、水源保护区等敏感目标，同时制定相应的事故应急预案并配备必要的事故应急物质，做好风险防范工作。只要加强运输管理，不会对运输沿线敏感目标产生较大影响。

3、危废委托利用或处置管理要求。本项目危废要求均委托有资质单位处理，能得到妥善处置。委托处置时对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

4、其他管理要求。要求企业建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。

5 地下水、土壤

5.1 污染源、污染物类型和污染途径

本项目地下水、土壤污染源主要为危废仓库、化学品仓库、生产车间。

污染物类型主要为废乳化液、废机油等，属于其他类型，不属于重金属和持久性有机物污染物。

	污染途径主要为危废仓库、化学品仓库、生产车间防渗措施破损导致污染物下渗。 5.2 分区防控措施 根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）地下水污染防治分区参照表，本项目危废仓库、化学品仓库、生产车间等区域为重点防渗区。其他物料仓库、装卸区等区域为一般防渗区。 要求建设单位对其他物料仓库地面、装卸区地面等区域进行一般防渗处理；危废仓库、化学品仓库、生产车间等区域参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的防渗要求进行。 根据本项目特点，防渗区域划分及防渗要求见下表 4-12。 表 4-12 污染区划分及防渗要求 <table><tr><th>防渗分区</th><th>分区举例</th><th>防渗要求</th></tr><tr><td>一般防渗区</td><td>一般生产区域，仓库、装卸区等</td><td>等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$，$K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$；或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2024）执行。</td></tr><tr><td>重点防渗区</td><td>车加工区、磨削区、固废和危废暂存场所、化学品仓库等</td><td>等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$，$K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$；或参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）执行。</td></tr></table> 6 生态 本项目位于工业园区内，利用现有已建厂房进行生产，用地范围内无生态环境保护目标，对生态环境影响较小。要求建设单位落实废水、废气、固废、噪声等污染物的防治对策，在确保污染物达标排放的前提下，尽量避免对周边生态环境造成不良影响。 7 环境风险 7.1 Q 值计算 项目主要从事高端数控刀具生产，全厂环境风险物质为乳化液、机油、防锈油、氯化钡、亚硝酸钠、废乳化液、废油泥、危险废包装物、废机油、废油桶、废手套抹布、废盐、污泥。其中机油、防锈油属于油类物质，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中表 B.1 突发环境事件风险物质及其临界量，矿物油（序号 381）临界量为 2500 吨，乳化液、废乳化液属于 CODCr 浓度 $\geq 10000mg/L$ 的有机废液（序号 53）临界量为 10 吨。根据	防渗分区	分区举例	防渗要求	一般防渗区	一般生产区域，仓库、装卸区等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2024）执行。	重点防渗区	车加工区、磨削区、固废和危废暂存场所、化学品仓库等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）执行。
防渗分区	分区举例	防渗要求								
一般防渗区	一般生产区域，仓库、装卸区等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2024）执行。								
重点防渗区	车加工区、磨削区、固废和危废暂存场所、化学品仓库等	等效黏土防渗层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）执行。								

《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中表 B.2 其他危险物质临界量推荐值及其临界量，废油泥（序号 2）、废机油（序号 2）、危险废包装物（序号 2）、废油桶（序号 2）、废手套抹布（序号 2）、废盐（序号 2）、污泥（序号 2）、氯化钡（序号 2）、亚硝酸钠（序号 2）属于健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）。经计算，本项目风险物质与其临界量的比值，即 Q 值约为 0.353。

表 4-13 风险物质最大存放量计算表

序号	原材料		其中环境风险物质		临界量	Q 值
	名称	最大存放量（吨）	名称	最大存放量（吨）		
1	乳化液	0.7	乳化液	0.7	10	0.07
2	废乳化液	2.07	废乳化液	2.07	10	0.207
4	机油	0.6	机油	0.6	2500	0.00024
	防锈油	0.1	防锈油	0.1	2500	0.00004
	氯化钡	0.5	氯化钡	0.5	50	0.01
	亚硝酸钠	0.05	亚硝酸钠	0.05	50	0.003
5	废机油	0.656	废机油	0.656	50	0.01312
6	废油泥	0.11	废油泥	0.11	50	0.0022
7	危险废包装物	0.12	危险废包装物	0.12	50	0.0024
11	废油桶	0.073	废油桶	0.073	50	0.00146
13	废手套抹布	0.53	废手套抹布	0.53	50	0.0106
	废盐	1.12	废盐	1.12	50	0.0224
	污泥	0.55	污泥	0.55	50	0.011
合计				/	/	约 0.353

注：本项目风险物质按全厂最大存在量计。

7.2 环境风险分析

建设项目环境风险简单分析内容表见表 4-14。

表 4-14 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	年产 325 万件(套)高端数控刀具技改项目					
建设地点	(浙江)省	(嘉兴)市	(海盐)县	海盐县澉浦镇六里集镇堰山路 699 号		
地理坐标	经度		东经 120.850231		纬度	北纬 30.409273
主要危险物质及分布	项目涉及危险物质为乳化液、机油、废乳化液、废油泥、危险废包装物、废机油、废油桶、废手套抹布，项目将对危废仓库、化学品仓库、生产车间进行分析					
环境影响途径及危	地表水：乳化液、机油、废乳化液、废机油等泄露后经过管道、					

害后果（大气、地表水、地下水等）		渠道等进入河流，造成河流水质下降，水生生物死亡等；企业自身：机油、废机油等遇到明火发生火灾，对企业生产财产安全造成危害。			
风险防范措施要求		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，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。			
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）：企业经过落实风险防范措施，泄漏事故的发生概率可有效降低，其环境影响也可进一步减轻，项目环境风险是可以承受的。					
根据上述分析，本项目通过落实上述风险防范措施，其发生概率可进一步降低，其影响可以进一步减轻，环境风险是可以承受的。					
8 电磁辐射					
本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台等电磁辐射类项目，故本评价不再分析电磁辐射影响和保护措施。					
9 项目污染物产排量统计					
本项目“三废”产生情况见表 4-15，本项目实施后，企业老厂区“三废”产生、排放汇总见表 4-16。					
表 4-15 本项目“三废”产生、排放汇总表 单位：t/a					
名 称			产生量	削减量	排放量
废水	/		/	/	/
废气	/		/	/	/
固废	危险固废	废乳化液	1.32	1.32	0
		废油泥	0.06	0.06	0
		危险废包装物	0.03	0.03	0
		废机油	0.256	0.256	0
		废油桶	0.028	0.028	0
		废手套抹布	0.03	0.03	0
	一般固废	废金属	17.6	17.6	0

			一般废包装物	0.8	0.8	0		
			废砂轮	0.457	0.457	0		
			废刀具	0.085	0.085	0		
表 4-16 企业老厂区厂区“三废”产生、排放汇总表 单位：t/a								
项 目	污 染 物 名 称		现 有 项 目 放 量	本 项 目			排 放 增 减 量	总 排 放 量
				产 生 量	削 减 量	排 放 量		
废 水	生活污水水量		4725	/	/	/	0	4725
	生产废水水量		1200	/	/	/	0	1200
	COD _{Cr}		0.237	/	/	/	0	0.237
	NH ₃ -N		0.012	/	/	/	0	0.012
	总氮		0.071	/	/	/	0	0.071
	SS		0.059	/	/	/	0	0.059
	石油类		0.006	/	/	/	0	0.006
废 气	氯化钡		0.0005	/	/	/	0	0.0005
	粉尘		0.01	/	/	/	0	0.01
固 废	危 险 固 废	废乳化液	0	1.32	1.32	0	0	0
		废油泥	0	0.06	0.06	0	0	0
		危险废包装物	0	0.03	0.03	0	0	0
		废机油	0	0.256	0.256	0	0	0
		废油桶	0	0.028	0.028	0	0	0
		废手套抹布	0	0.03	0.03	0	0	0
		废盐	0	/	/	/	0	0
		污泥	0	/	/	/	0	0
	一 般 固 废	废金属	0	17.6	17.6	0	0	0
		一般废包装物	0	0.8	0.8	0	0	0
		废砂轮	0	0.457	0.457	0	0	0
		废刀具	0	0.085	0.085	0	0	0
		除尘粉尘	0	/	/	/	0	0
		废布袋	0	/	/	/	0	0
生活垃圾		0	/	/	/	0	0	
由于企业新厂区项目正在建设中，在建项目污染源产、排情况均引用该项目环评数据。详见本环评“二、建设项目工程分析”中的“5.6 新厂区在建项目污染源工程分析”中的“表 2-18 企业新厂区在建项目污染源情况汇总表”。								

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口 (编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	/	/	/	/
地表水环境	/	/	/	/
声环境	设备运行噪声	Leq (A)	选用低噪声设备，对数控车床、车床自动化设备、加工中心等高噪声设备采取减振隔振措施；设备合理布局；加强设备维修与保养，避免设备老化引起的噪声；生产时关闭门窗，制定相关操作规程，原料及成品的搬运、装卸做到轻拿轻放。严格执行昼间生产，夜间不生产。	厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	1. 各类固废分类收集、暂存及处置。 2. 废金属、一般废包装物、废砂轮、废刀具外售相关单位回收利用。 3. 废乳化液、废油泥、危险废包装物、废机油、废油桶、废手套抹布委托有资质单位处理。 4. 设置符合规范的一般固废暂存场所及危险废物暂存场所，落实相关环境管理要求。			
土壤及地下水污染防治措施	根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)地下水污染防治分区参照表，本项目危废仓库、化学品仓库、生产车间等区域为重点防渗区。其他物料仓库、装卸区等区域为一般防渗区。 要求建设单位对其他物料仓库地面、装卸区地面等区域进行简单防渗处理；危废仓库、化学品仓库、生产车间等区域参照《危险废物贮存污染控			

	制标准》（GB18597-2023）中的防渗要求进行。
生态保护措施	/
环境风险防范措施	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，设立符合规范要求的应急池。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，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。
其他环境管理要求	1、若建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等五个方面发生重大变动，应向生态环境部门及时申报重新进行环境影响评价。 2、本项目进行紧固件的涂覆加工属于金属表面处理及热处理加工（3360），生产过程有除油、清洗、涂覆、烘干。根据《排污许可管理办法》（生态环境部令 第 32 号）以及《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》要求，本项目在老厂区内实施，主要涉及真空热处理，属于“二十八、金属制品业 33-81 金属表面处理及热处理加工 336（金属表面处理及热处理加工 3360）-除重点管理以外的有酸洗、抛光(电解抛光和化学抛光)、热浸镀(溶剂法)、淬火或者无铬钝化等工序的、年使用 10 吨及以上有机溶剂的”类项，属于简化管理。企业老厂区已按照要求填报申领排污许可证，证书编号：9133042470442467XK001X，有效期为 2021 年 07 月 05 日至 2026 年 07 月 04 日。综上，本项目建成后企业老厂区仍应属于简化管理，应当按照《排污许可管理办法》，在启动生产设施或者发生实际排污之前完成排污许可申报工作。

六、结论

本项目建成后各项污染物的排放均满足相关标准，不会降低区域环境质量现状。本项目的建设符合《浙江省建设项目环境保护管理办法（2021 年修订）》（省政府令 388 号）中规定的建设项目环评审批原则及要求。因此本项目在该址建设，从环保角度来说说是可行的。

附表

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	粉尘	0.01t/a	0.116t/a	0.106t/a	/	/	0.116t/a	+0.106t/a
	氯化钡	0.0005t/a	0.001t/a	/	/	/	0.0005t/a	0
废水	COD _{Cr}	0.237t/a	0.739t/a	0.324t/a	/	/	0.561t/a	+0.324t/a
	氨氮	0.012t/a	0.037t/a	0.016t/a	/	/	0.028t/a	+0.016t/a
	总氮	0.071t/a	0.222t/a	0.097t/a	/	/	0.168t/a	+0.097t/a
	SS	0.059t/a	0.104t/a	/	/	/	0.059t/a	0
	石油类	0.006t/a	0.010t/a	/	/	/	0.006t/a	0
一般工业 固体废物	废金属	395t/a	0	150t/a	17.6t/a	/	562.6t/a	+167.6t/a
	一般废包装物	3.5t/a	0	1.4t/a	0.8t/a	/	5.7t/a	+2.2t/a
	废刀具	1.74t/a	0	0.84t/a	0.085t/a	/	2.665t/a	+0.925t/a
	废砂轮	8.2t/a	0	3.28t/a	0.457t/a	/	11.937t/a	+3.737t/a
	除尘粉尘	0.133t/a	0	1.427t/a	/	/	1.56t/a	+1.427t/a
	废布袋	0.1t/a	0	0.1t/a	/	/	0.2t/a	+0.1t/a
	生活垃圾	100.5t/a	0	90t/a	/	/	190.5t/a	+90t/a
危险废物	废乳化液	16.962t/a	0	17.5t/a	1.32t/a	/	35.782t/a	+18.82t/a
	废油泥	0.6t/a	0	0.23t/a	0.06t/a	/	0.89t/a	+0.29t/a
	废机油	4.8t/a	0	2t/a	0.256t/a	/	7.056t/a	+2.256t/a
	废油桶	0.55t/a	0	0.18t/a	0.028t/a	/	0.758t/a	+0.208t/a
	危险废包装物	0.85t/a	0	0.62t/a	0.03t/a	/	1.5t/a	+0.65t/a
	废手套抹布	0.5t/a	0	0.04t/a	0.03t/a	/	0.57t/a	+0.07t/a

	废盐	13.4t/a	0	/	/	/	13.4t/a	0
	污泥	1.1t/a	0	/	/	/	1.1t/a	0
	废清洗剂	/	/	33.8t/a	/	/	33.8t/a	+33.8t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①。

浙江省工业企业“零土地”技术改造项目 环境影响评价文件备案承诺书

编号：

项目名称：年产 325 万件（套）高端数控刀具技改项目

经信部门备案号：2412-330424-07-02-242769

承诺方（甲方）：浙江欣兴工具股份有限公司

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：浙江欣兴工具股份有限公司

（二）法定代表人：朱冬伟

（三）拟建地址：海盐县澉浦镇堰山路 699 号

（四）项目主要内容：

浙江欣兴工具股份有限公司年产 325 万件（套）高端数控刀具技改项目选址于海盐县澉浦镇堰山路 699 号，利用老厂区内现有的厂房进行本次技改项目的建设。项目主要采用钢材、液氮等为原料，采用自主研发专利技术 & 先进工艺，经切断、车加工、真空热处理、磨削、标记、检验等技术或工艺，引进五轴数控磨床、加工中心、真空高压气淬炉等国际领先设备，购置数控外圆磨床及桁架机械手、四轴联动数控刀具磨床及机器人、加工中心机器人自动化设备、磨床自动化设备、智能化系统等软硬件设施。项目建成后形成年产 325 万件（套）高端数控刀具的生产能力。

（五）总投资及环保投资：总投资 10185 万元，环保投资 15 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环评审批目录清单内容：

- （1）核与辐射项目；
- （2）环评审批权限在环保部的项目；
- （3）编制环境影响报告书的电力、金属冶炼、医药、化工、印染、电镀、制革、造纸、铅酸蓄电池等重污染高耗能高环境风险的项目；
- （4）主要污染物排放量超出企业核定量的环境影响报告书和环境影响报告表项目。

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。
- （2）项目建设和运行过程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符合总量控制要求。环境影响报告书、环境影响报告表项目新增化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物、重金属等主要污染物排放量在企业核定总量范围内。
- （4）根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》委托有资质环评机构编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表或自行填报环境影响登记表。
- （5）申请环境影响评价文件备案前公开环境影响报告书、环境影响报告表、环境影响登记表全本及签订的承诺书。
- （6）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。
- （7）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，公开验收结果后报环保部门备案。
- （8）在环境影响评价文件承诺备案及环保设施竣工验收备案时申领变更（核发）排污许可证，无排污许可证不得排污。

(9) 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。

(10) 已全面知悉工业企业“零土地”技术改造项目环评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。

(二) 乙方承诺内容事项

乙方在收到企业提交的申请材料后，在 1 个工作日内进行形式审查，对符合条件的出具备案书面意见。

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，并处 2 万元以上 10 万元以下的罚款。

(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）：浙江欣兴工具股份有限公司

法定代表人签字：

联系电话：

行政主管部门（乙方）：（盖公章）

年 月 日

浙江省工业企业“零土地”技术改造项目 环境影响评价文件承诺备案受理书

编号：

浙江欣兴工具股份有限公司：

你单位于_____年_____月_____日提交申请备案的请示、恒浙江欣兴工具股份有限公司年产 325 万件（套）高端数控刀具技改项目环境影响报告书（报告表或登记表）、浙江欣兴工具股份有限公司年产 325 万件（套）高端数控刀具技改项目环境影响评价文件备案承诺书、信息公开情况说明等材料悉，经形式审查，符合受理条件，同意备案。

项目正式投产前，请你单位及时委托有资质监测机构进行监测，按规范自行组织环保设施竣工验收，环保设施竣工验收情况向社会公开后报环保部门备案。办理备案手续前按以下要求整理准备好材料：

- 1、建设项目环保设施竣工验收备案申请。
- 2、建设项目环保设施竣工验收监测报告。
- 3、建设项目环保设施竣工验收信息公开情况说明。

行政主管部门（盖章）

年 月 日