

宁波梅山国际物流产业集聚区
“区域环评+环境标准”改革建设
项目环境影响登记表
(污染影响类)

项目名称：新能源汽车关键零部件技改项目

建设单位：宁波峻昇汽车零部件有限公司

编制日期：2023 年 12 月

中华人民共和国生态环境部制

宁波梅山国际物流产业集聚区“区域环评+环境标准” 改革建设项目环境影响登记表

填报日期: 2023 年 月 日

项目名称	新能源汽车关键零部件技改项目		
建设地点	宁波市北仑区春晓庆河路 175 号	占地(建筑、营业)面积 (m ²)	5597.45
建设单位	宁波峻昇汽车零部件有限公司	法定代表人或者 主要负责人	张贤凤
联系人	王建扬	联系电话	13325840327
项目投资(万元)	5842.4	环保投资(万元)	58
拟投入生产运营日期	2024 年 12 月		
项目性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建		
备案依据	本项目在宁波梅山国际物流产业集聚区“区域环评+环境标准”改革范围内, 对照改革区域环境准入标准和环评审批负面清单, 可降低环评等级填报环境影响登记表。		
建设内容及规模	企业租用宁波市北仑区大碇凯伦模具机械厂位于宁波市北仑区春晓庆河路 175 号的厂房（租赁建筑面积为 5597.45m ² ），实施“新能源汽车关键零部件技改项目”，年产 10 万套新能源汽车关键零部件。		
主要环境影响	■废气 ■废水： ■生活污水 ■生产废水 ■固废 ■噪声 ☐生态影响 ☐辐射环境影响 采取的环保措施及排放去向	■有环保措施： ■熔化烟尘及天然气燃烧废气经过水喷淋装置措施后通过 15m 高排气筒 排放至 大气环境。 ■保温烟尘、脱模废气及天然气燃烧废气经过水喷淋装置措施后通过 15m 高排气筒 排放至 大气环境。 ■抛丸粉尘经过二级水喷淋装置措施后通过 15m 高排气筒 排放至 大气环境。 ■抛光粉尘经过设备自带水帘措施后通过 15m 高排气筒 排放至 大气环境。 ■生产废水采取厂区污水处理站措施后通过 市政污水管道 排放至 春晓污水处理厂。 ■生活污水采取化粪池预处理措施后通过 市政污水管道 排放至 春晓污水处理厂。 ■其他措施：脱模废液、废切削液、废液压油、废导轨油、废机油、废油桶、废包装桶、污水处理站污泥和含油废布等危废在危废仓库暂存后委托有资质单位安全处置；铝灰渣交由有回收金属铝资质的企业综合利用；含切削液金属屑在沥干场所堆放达到静置无滴漏状态后打包压块，综合利用；废金属边角料、废钢丸、废研磨石收集暂存后外售；生活垃圾委托环卫部门清运。	

承诺：____宁波峻昇汽车零部件有限公司 张贤凤____（建设单位名称及法定代表人或者主要负责人姓名）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____宁波峻昇汽车零部件有限公司 张贤凤____（建设单位名称及法定代表人或者主要负责人姓名）承担全部责任。

单位盖章、法定代表人(主要负责人)签字:



**宁波梅山国际物流产业集聚区“区域环评+环境标准”
改革建设项目环境影响登记表备案申请**

宁波市生态环境局北仑分局：

我单位填报的新能源汽车关键零部件技改项目环境影响登记表已完成，
现报送你们，请予审核备案为盼。

我单位已将建设项目环境影响登记表按以下方式公开：浙江港欣环境
监测有限公司网站（网址：www.gxhjzj.com）。

承办人：

联系方式：

单位盖章、法定代表人(主要负责人)签字：



2023年12月18日

新能源汽车关键零部件技改项目
环境影响评价登记表信息公开说明材料

宁波市生态环境局北仑分局：

新能源汽车关键零部件技改项目环境影响评价登记表已于 2023 年 12 月 7 日~2023 年 12 月 15 日在 浙江港欣环境监测有限公司网站（网址：www.gxhjzj.com）公开，公开期间未收到反对意见。

公开截图附件。



编制单位和编制人员情况表

建设项目名称	新能源汽车关键零部件技改项目		
建设项目类别	33-071 汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	登记表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	宁波峻昇汽车零部件有限公司		
统一社会信用代码	91330206MABR3N3T7L		
法定代表人（签章）	张贤凤		
主要负责人（签字）	王建扬		
直接负责的主管人员（签字）	王建扬		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	浙江雨绿环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91330201MA2GQXJF0N		
三、编制人员情况			
1.编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
崔玉贤	2017035220350000003512220402	BH022709	崔玉贤
2.主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
王逾思	编制全文	BH036938	王逾思

目 录

一、建设项目基本情况	- 1 -
二、建设项目工程分析	- 11 -
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	- 21 -
四、主要环境影响和保护措施	- 27 -
五、环境保护措施监督检查清单	- 55 -
六、结论	- 57 -

附表

附表 1 建设项目污染物排放量汇总表

附图

附图 1 项目地理位置图
附图 2 项目周边环境示意图
附图 3 项目周边环境现状照片
附图 4 项目厂区平面布置图
附图 5 宁波市“三线一单”生态环境分区管控方案图
附图 6 宁波市生态保护红线划定方案图
附图 7 北仑区声环境功能区划
附图 8 宁波市东部滨海组团总体规划
附图 9 北仑区“三区三线”划定成果图

附件

附件 1 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 租赁协议
附件 5 成分报告

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新能源汽车关键零部件技改项目		
项目代码	2306-330206-07-02-675190		
建设单位联系人	王建扬	联系方式	13325840327
建设地点	宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号		
地理坐标	(121 度 52 分 3.588 秒, 29 度 44 分 40.856 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36 中的 71、汽车零部件及配件制造 367, 其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)
建设性质	☒ 新建 (迁建) ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 技重大变动重新报批项目
项目审批 (核准/备案) 部门 (选填)	北仑区经济和信息化局	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	/
总投资 (万元)	5842.4	环保投资 (万元)	58
环保投资占比 (%)	0.99	施工工期	1 年
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是	用地面积 (m ²)	5597.45 (租赁建筑面积)
专项评价设置情况	表 1-1 专项评价设置原则表		
	专项评价的类别	设置原则	本项目
	大气	排放废气含毒有害污染物、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的建设项目。	本项目排放废气不涉及有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气, 无需设置大气专项评价。
	地表水	新增工业废水直排建设项目 (槽车外送污水处理厂的除外); 新增废水直排的污水集中处理站。	本项目无直排工业废水, 无需设置地表水专项评价。
	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的建设项目。	本项目危险物质存储量未超过临界量, 无需设置环境风险专项评价。
	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	本项目不涉及。

		冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目。	
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目。	本项目不涉及。
	辐射	涉及核与辐射项目。	本项目不涉及。
规划情况	根据《宁波梅山国际物流产业集聚区发展规划》，《宁波市北仑区春晓镇总体规划（2008-2030 年）》，项目所在地位于工业区，用地性质为二类工业用地，本项目位于工业用地区块。		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《宁波梅山国际物流产业集聚区总体规划（重点规划区）方案环境影响报告书》 评价情况：通过浙江省生态环境厅审查。		
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、规划符合性分析		
	本项目与《宁波市东部滨海组团总体规划（2013-2030）》符合性分析见表 1-2。		
	表 1-2 项目与规划符合性分析表		
	规划要求		符合性分析
	规划范围	宁波东部滨海组团位于宁波中心城区东南滨海区，距离主城区约 20 公里。规划范围涉及两区五镇行政区范围，总面积约 409.93 平方公里。其中，北仑区包括春晓镇、梅山乡行政区和白峰镇上阳片区、郭巨片区，总用地面积约 240.06 平方公里。鄞州区分括瞻岐、咸祥以及鄞州经济开发区，总用地面积约 169.87 平方公里。	本项目位于春晓街道庆河路 175 号，主要从事新能源汽车关键零部件生产，租用已建厂房进行生产，不新增用地，所在地属于工业用地，符合用地规划。
	发展目标	东部滨海组团的发展目标为：集中实施国家战略核心功能浙江区域经济，浙江区域经济“蓝色引擎”，宁波产业转型、实现城市蓝色梦想的品质新城。	
功能体系及分区	至东向西依次为郭巨临港产业区、梅山港航产业区、金融服务国际贸易区、春晓城市综合服务区、海洋新兴产业区、科技研发区、鄞州城市综合服务区以及郭巨、上阳、瞻岐、咸祥四个生活组团；并通过滨海休闲服务功能带进行链接整合。		
产业布局	规划形成“山-城-海”片层状产业布局格局，梅山岛南部沿海布置港航物流临港产业与六横、咸祥形成南部临港产业集群；在港航物流临港产业区西侧布置高端制造业，与港航物流临港产业形成产业对接；中部依托梅山湾、滨海区域形成海洋休闲文化产业带，重点发展游艇、海洋文化、科技博览等产业；在梅山岛依		

	托保税港区，大力发展国际金融、服务贸易以及大宗商品交易等对外贸易服务产业；依托大嵩江流域自然生态资源，打造现代农业生态休闲产业；在大嵩湖东侧布置科研服务产业，强化科技产业化，整合现有的春晓循环经济产业区和鄞州经济开发区产业向海洋战略新兴产业转型提升。																			
综上，本项目符合宁波市东部滨海组团总体规划（2013-2030）要求。 2、规划环评符合性分析 项目与《宁波梅山国际物流产业集聚区总体规划（重点规划区）环境影响报告书》符合性分析见表 1-3。 表 1-3 规划环评符合性分析表 <table><tr><th>序号</th><th>规划环评及审查意见要求</th><th>符合性分析</th></tr><tr><td>1</td><td>进一步深化本规划与海洋开发利用、环境功能区划、土地利用规划等相关规划的联系，优化规划方案和产业导向，明确规划范围、用地布局和性质，落实基础设施建设、境保护措施和环境综合整治、清洁生产和节能减排要求。</td><td>本项目采用天然气等清洁能源，符合清洁生产等要求。</td></tr><tr><td>2</td><td>规划区应根据自身环境资源、环保基础设施情况，结合环境综合整治需求，进行统筹协调和优化发展；严格按环境准入条件清单和排污总量限值控制要求进行下一步建设和开发。</td><td>本项目主要从事汽车零部件生产，不属于梅山核心发展区行业清单中禁止项目，并且不会较大影响总量指标的占用。</td></tr><tr><td>3</td><td>优化规划用地布局，明确规划用地平衡。首先需遵循“节约优先、循序渐进、滚动开发”的原则，提高土地集约利用效率，严格控制土地投资度和容积率；同时针对区内遗留的布局不合理情况进行优化，调整部居住与业区块的功能，并明确实现规划目标的措施保障和计划；按照工业用地性质，严格控制与周边居住和学校等敏感用地的距离。</td><td>本项目位置周围不涉及敏感用地，同时投资强度和容积率符合要求，周边不涉及居住和学校等敏感用地。</td></tr><tr><td>4</td><td>加强区域现状环境整治和基础设施的配套建设。1、优化污水处理基础设施布局，加强日常运维管理，确保稳定达标；结合环境目标、规划实施情况和规划开发进度，推进污水处理和中水回用基础设施的提升改造工程。2、加快推进规划区内能源结构优化进程入区企业应严格按入区项目准入、废气污染有效防治等措施控制各废气的排。3、强化固废综合利用和危废集中处理，入区企业需实施固废分类收集和规范危废的暂存场所，妥善处置各类固废，危险废物安全处置率需达 100%。</td><td>本项目采用雨污分流，生活污水经化粪池预处理达标后纳管排放，生产废水经厂区污水处理站处理后排放；项目废气经收集处理达标后通过排气筒排放；固体废物收集后妥善处置。</td></tr><tr><td>5</td><td>规划区应建立和建设环境事故风险管控和应急救援管理系统，杜绝和降低环境风险的影响。</td><td>本项目生产过程中做好对原料、危险废物的相</td></tr></table>			序号	规划环评及审查意见要求	符合性分析	1	进一步深化本规划与海洋开发利用、环境功能区划、土地利用规划等相关规划的联系，优化规划方案和产业导向，明确规划范围、用地布局和性质，落实基础设施建设、境保护措施和环境综合整治、清洁生产和节能减排要求。	本项目采用天然气等清洁能源，符合清洁生产等要求。	2	规划区应根据自身环境资源、环保基础设施情况，结合环境综合整治需求，进行统筹协调和优化发展；严格按环境准入条件清单和排污总量限值控制要求进行下一步建设和开发。	本项目主要从事汽车零部件生产，不属于梅山核心发展区行业清单中禁止项目，并且不会较大影响总量指标的占用。	3	优化规划用地布局，明确规划用地平衡。首先需遵循“节约优先、循序渐进、滚动开发”的原则，提高土地集约利用效率，严格控制土地投资度和容积率；同时针对区内遗留的布局不合理情况进行优化，调整部居住与业区块的功能，并明确实现规划目标的措施保障和计划；按照工业用地性质，严格控制与周边居住和学校等敏感用地的距离。	本项目位置周围不涉及敏感用地，同时投资强度和容积率符合要求，周边不涉及居住和学校等敏感用地。	4	加强区域现状环境整治和基础设施的配套建设。1、优化污水处理基础设施布局，加强日常运维管理，确保稳定达标；结合环境目标、规划实施情况和规划开发进度，推进污水处理和中水回用基础设施的提升改造工程。2、加快推进规划区内能源结构优化进程入区企业应严格按入区项目准入、废气污染有效防治等措施控制各废气的排。3、强化固废综合利用和危废集中处理，入区企业需实施固废分类收集和规范危废的暂存场所，妥善处置各类固废，危险废物安全处置率需达 100%。	本项目采用雨污分流，生活污水经化粪池预处理达标后纳管排放，生产废水经厂区污水处理站处理后排放；项目废气经收集处理达标后通过排气筒排放；固体废物收集后妥善处置。	5	规划区应建立和建设环境事故风险管控和应急救援管理系统，杜绝和降低环境风险的影响。	本项目生产过程中做好对原料、危险废物的相
序号	规划环评及审查意见要求	符合性分析																		
1	进一步深化本规划与海洋开发利用、环境功能区划、土地利用规划等相关规划的联系，优化规划方案和产业导向，明确规划范围、用地布局和性质，落实基础设施建设、境保护措施和环境综合整治、清洁生产和节能减排要求。	本项目采用天然气等清洁能源，符合清洁生产等要求。																		
2	规划区应根据自身环境资源、环保基础设施情况，结合环境综合整治需求，进行统筹协调和优化发展；严格按环境准入条件清单和排污总量限值控制要求进行下一步建设和开发。	本项目主要从事汽车零部件生产，不属于梅山核心发展区行业清单中禁止项目，并且不会较大影响总量指标的占用。																		
3	优化规划用地布局，明确规划用地平衡。首先需遵循“节约优先、循序渐进、滚动开发”的原则，提高土地集约利用效率，严格控制土地投资度和容积率；同时针对区内遗留的布局不合理情况进行优化，调整部居住与业区块的功能，并明确实现规划目标的措施保障和计划；按照工业用地性质，严格控制与周边居住和学校等敏感用地的距离。	本项目位置周围不涉及敏感用地，同时投资强度和容积率符合要求，周边不涉及居住和学校等敏感用地。																		
4	加强区域现状环境整治和基础设施的配套建设。1、优化污水处理基础设施布局，加强日常运维管理，确保稳定达标；结合环境目标、规划实施情况和规划开发进度，推进污水处理和中水回用基础设施的提升改造工程。2、加快推进规划区内能源结构优化进程入区企业应严格按入区项目准入、废气污染有效防治等措施控制各废气的排。3、强化固废综合利用和危废集中处理，入区企业需实施固废分类收集和规范危废的暂存场所，妥善处置各类固废，危险废物安全处置率需达 100%。	本项目采用雨污分流，生活污水经化粪池预处理达标后纳管排放，生产废水经厂区污水处理站处理后排放；项目废气经收集处理达标后通过排气筒排放；固体废物收集后妥善处置。																		
5	规划区应建立和建设环境事故风险管控和应急救援管理系统，杜绝和降低环境风险的影响。	本项目生产过程中做好对原料、危险废物的相																		

	企业层面重大危险源基本建立环境风险防范体系，加强危险化学品运输的全过程风险管理与处理，建立健全事故应急预案。	应防控措施，符合环境 风险防控要求。
6	建立区域环境管理体系、环境质量的跟踪监测与评价系统，维护区域的环境功能区质量；按规范要求及时进行环境影响跟踪评价。	本规划按规范要求及时进行环境影响跟踪评价。

综上，项目符合《宁波梅山国际物流产业集聚区总体规划（重点规划区）环境影响报告书》要求。

图 1-1 宁波梅山国际物流产业集聚区重点规划区范围示意图

其他符合性分析

1、“三线一单”符合性分析

根据《宁波市“三线一单”生态环境分区管控方案》—宁波市北仑区环境管控单元生态环境准入清单，本项目所在地属宁波市北仑区春晓产业集聚重点管控单元，编号为“ZH33020620002”，具体生态环境准入清单分析见表 1-4，三线一单准入清单符合性见表 1-5。

表 1-4 生态环境准入清单符合性分析一览表

宁波市北仑区春晓产业集聚重点管控单元	符合性
--------------------	-----

	管控要求	空间布局约束	优化产业结构，鼓励发展汽车制造、关键基础件、智能家电等高端装备制造业。除主导产业配套项目及橡胶制品硫化工序外，禁止新建、扩建不符合园区发展规划主导产业的其他三类工业。鼓励对现有不符合园区主导产业的三类工业项目进行淘汰和提升改造，其改扩建不得增加污染物排放总量。禁止新建、扩建一类重金属排放的专业表面处理项目。合理规划居住区与工业功能区，在居住区和工业区、工业企业之间设置防护绿地、生活绿地等隔离带。	本项目从事汽车零部件生产。对照工业项目分类表，本项目属于“94、汽车制造（除属于一类工业项目外的）”，属于二类工业项目；项目位于工业功能区内，符合空间布局要求。
		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。新建二类、三类工业项目污染物排放水平要达到同行业国内先进水平。加强污水处理厂建设及提升改造，推进工业园区（工业企业）“污水零直排区”建设，所有企业实现雨污分流。加强区域内涉水污染企业监管监控，强化企业污染治理设施运行维护管理。全面推进重点行业 VOCs 治理和工业废气清洁排放改造，强化工业企业无组织排放管控。新改扩建排放 VOCs 的项目，加强源头控制，优先使用低（无）VOCs 含量的涂料、油墨、胶黏剂等，并配套安装高效的收集处理措施。集中供热范围内禁止新、扩建蒸汽锅炉。加强土壤和地下水污染防治与修复。	项目所在区域已落实雨污分流，熔化烟尘及天然气燃烧废气经过水喷淋处理后通过 15m 高排气筒排放；保温烟尘、压铸废气及天然气燃烧废气经过水喷淋处理后通过 15m 高排气筒排放；抛丸粉尘经过二级水喷淋处理后通过 15m 高排气筒排放；抛光粉尘经过设备自带水帘装置处理后通过 15m 高排气筒排放；生产废水经厂区污水处理站处理后排放，生活污水经化粪池预处理后排放，本项目符合污染物排放管控要求。
		环境风险防控	定期评估沿河海工业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。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。	企业将加强风险防范设施设备的建设和正常运行监管，符合环境风险防控措施。
		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，推进节水型企业创建等。落实煤炭消费减量替代要求，提高能源使用效率。	本项目推进节水，严格落实提高资源能源利用效率。
		表 1-5 三线一单符合性对照表		
三线一单		本项目情况		符合性
生态保护红线		根据《宁波市生态保护红线划定方案》，本项目不在生态保护红线范围内，根据北仑区“三区三线”		符合

		划定成果，本项目位于城镇集中建设区，符合宁波市生态保护红线划定方案的相关要求。	
环境质量底线	大气环境质量底线目标	根据《北仑区生态环境质量报告书（2022年）》提供的2022年常规监测数据和结论，本项目所在区域监测点的六项基本污染物相关指标均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求。本项目各废气经有效处理后可以做到达标排放，对周边环境空气影响较小。	符合
	水环境质量底线目标	根据《北仑区生态环境质量报告书（2022年）》提供的2022年常规监测数据和结论，本项目附近地表水指标均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类水质，说明现状水环境质量较好。本项目生产废水经污水处理站处理达标后排入市政污水管道，生活污水经化粪池处理达标后排入市政污水管道，不会对周边水环境质量造成影响。	符合
	土壤环境风险防控底线目标	厂区地面均已实施防渗防漏措施，防范废水渗漏的风险。本项目不涉及大气沉降，对周边土地基本无影响，符合土壤环境风险防控底线目标。	符合
资源利用上线	能源利用上线目标	本项目生产使用电能、天然气，不涉及煤等能源的使用，不会突破地区能源消耗上线。	符合
	水资源利用上线目标	本项目用水均来自自来水，不会突破地区水资源利用上线目标。	符合
	土地资源利用上线目标	本项目利用已建厂房，不涉及新增工业用地。	符合
生态环境准入清单		符合生态环境准入清单相关要求，具体见表1-2。	符合

综合表1-4和表1-5分析，本项目符合“三线一单”相关要求。

2、产业政策符合性分析

①根据《产业结构调整指导目录（2019年本）》，本项目产品、设备和工艺不属于限制类和淘汰类。

②项目用地不属于《限制用地项目目录（2012年本）》和《禁止用地项目目录（2012年本）》中的限制、禁止用地。

③项目不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》浙江省实施细则中禁止建设的项目。

综上，本项目符合相关产业政策要求。

3、碳排放符合性分析

根据《浙江省建设项目碳排放评价编制指南（试行）》（浙环函〔2021〕179号），本项目属于“三十三、汽车制造业”，不在钢铁、火电、建材、化工、石化、有色、造纸、印染、化纤等九大重点行业，故无

需进行碳排放评价。

4、《工业和信息化部 国家发展和改革委员会 生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见（工信部联通装〔2023〕40号）》及关于转发《工业和信息化部 国家发展改革委生态环境部关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》的通知（浙经信装备〔2023〕122号）符合性分析

表 1-6 与（工信部联通装〔2023〕40号）及浙经信装备〔2023〕122号文件符合性对照表

文件名称	要求	本项目情况	符合性
工信部联通装〔2023〕40号	1.推进产业结构优化。 严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目不涉及《产业结构调整指导目录》中的淘汰工艺；不涉及上述无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备；本项目采用先进工艺技术、先进设备，采用清洁能源，污染物产生量较少，且配套完善的处理设施。	符合
	2.支持高端项目建设。 推动落实全国统一大市场建设，打通制约行业发展的关键堵点。引导各地结合实际谋划新建或改造升级的高端建设项目落地实施，支持企业围绕主机厂或重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	本项目为汽车零部件生产，项目已在相关部门完成立项，企业已委托相关单位办理环评，将按照规定完成排污许可、安评、能评等各类手续，企业将严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，逐步推进产业结构优化升级；	符合
	3.规范行业监督管理。 系统科学有序推进行业转型升级，避免政策执行“一刀切”和“层层加码”。充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。推动修订《铸造企业规范	企业将参照《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021）规范发展；	符合

		条件》(T/CFA 0310021),鼓励地方参照该条件引导铸造企业规范发展。严格区分锻压行业和钢铁行业生产工艺特征特点,避免锻压配套的炼钢判定为钢铁冶炼生产,也严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	本项目不涉及钢铁生产及上市销售	
		4.加快绿色低碳转型。 推进绿色方式贯穿铸造和锻压生产全流程,开发绿色原辅材料、推广绿色工艺、建设绿色工厂、发展绿色园区,深入推进园区循环化改造。推动企业依法披露环境信息,接受社会监督。积极开展清洁生产,做好节能监察执法、节能诊断服务工作,深入挖掘节能潜力。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备,提高余热利用水平。推广短流程铸造,鼓励铸造行业冲天炉(10吨/小时及以下)改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术,推广环保润滑介质应用,加大非调质钢使用比例等。	本项目熔化采用燃气式集中熔化炉和倾倒炉,不涉及冲天炉;不涉及铸造废砂和废旧金属循环再生。	符合
		5.提升环保治理水平。 依法申领排污许可证,严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。综合考虑生产工艺、原辅材料使用、无组织排放控制、污染治理设施运行效果等,建设一批达到重污染天气应对绩效分级A级水平的环保标杆企业,带动行业环保水平提升。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726)及地方排放标准,加强无组织排放控制,不能稳定达标排放的,限期完成设施升级改造,不具备改造条件及改造后仍不能达标的,依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造,支持行业协会公示进展情况。	本项目实际排污前将依法申领排污许可证,并按要求落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开。企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726)等标准要求,合理配套废气、废水处理设施,确保各类污染物排放达标。	符合
		6.推进行业智能化改造。 加快新一代信息技术与铸造和锻压生产全过程、全要素深度融合,支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线,引导重点企业开展远程监测、故障诊断、预测性维护、产品质量控制等服务,加强数值模拟仿真技术在工艺优化中的应用,推动行业企业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化。鼓励装备制造业龙头企业开放应用场景,加大国产工业软件应用创新,建设数字化协同平台,带动上下游企业同步实施智能制造,引导中小企业上云用平台,推进供应链协同制造和新技术新模式创新应用。大力开展智能制造示范推广,梳理遴选一批铸造和锻压领域智能	本项目熔化铸造生产线由机器人完成,数字化程度较高。企业将全力推进行业智能化改造。	符合

		制造典型场景，建设一批智能制造示范工厂，培育一批优质系统解决方案供应商。强化铸造和锻压行业智能制造标准体系建设，鼓励企业开展智能制造能力成熟度评估。		
浙经信装备〔2023〕122号	1.推进行业规范发展。	贯彻落实工信部联通装〔2023〕40号文件要求，不再对铸造产能实行置换，原《浙江省铸造行业产能置换实施办法》与此不符的，以此文件为准。严格执行节能、环保、质量、安全等相关法规要求和《产业结构调整指导目录》等政策，确保项目备案、环评、排污许可、节能审查等手续清晰、完备，工艺装备符合相关产业政策。严禁以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能。在2025年前全面淘汰铸造行业10吨/小时及以下冲天炉。推进产业结构优化，支持高端项目建设，防止低水平重复建设。鼓励企业按照《铸造企业规范条件》，提升规范发展水平。	本项目为汽车零部件生产，项目已在相关部门完成立项，企业已委托相关单位办理环评，将按照规定完成排污许可、安评、能评等各类手续。本项目不涉及钢铁生产，不使用冲天炉，企业将参照《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021）规范发展	符合
	2.提升行业创新能力。	强化企业创新主体地位，鼓励企业加大研发投入，加强企业技术中心等企业自主研发机构建设。强化产业链上下游协同创新，推进关键核心技术攻关，突破一批行业发展急需的先进工艺和装备，补齐产业链发展短板。强化新产品新技术推广，推动先进铸造和锻压工艺与装备产业化应用，提升行业创新发展水平。	本项目采用先进工艺技术、先进设备。	符合
	3.加快行业转型提升。	强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，完善政策配套，加快行业集聚发展。积极推动行业绿色低碳发展，开展清洁生产、节能诊断服务、资源再生与利用等工作，建设一批绿色低碳工厂。支持企业加快传统工艺装备及生产线数字化技术改造，提升智能制造水平和全面质量管理水平，提高产品品质。鼓励通过亩均、节能、环保、质量、安全等手段整合提升一批规模小、分散广的企业。	本项目采用先进工艺技术、先进设备，采用清洁能源，熔化铸造生产线由机器人完成，数字化程度较高。企业将全力推进行业智能化改造。	符合

5、《宁波市推进压铸行业规范提升实施方案（2021-2025年）》符合性分析

表 1-7 与《宁波市推进压铸行业规范提升实施方案（2021-2025年）》符合性分析

《宁波市推进压铸行业规范提升实施方案（2021-2025年）》要求	本项目情况	符合性
鼓励企业做大做强，新（改、扩）建项目在符合空间规划、环保、安全要求的前提下，原则上应满足以下条件之一：压铸机、熔化炉等主体设备投资额在1000万元以上；投资后企业压铸设备总数5台或总吨位1000吨以上；新增用地项目亩均投资强度不少于300万/亩。	本项目位于宁波市北仑区春晓街道庆河路175号，规划为工业区块，符合空间规划、环保、安全要求。本项目租赁现有厂房，无新增用地，压铸	符合

		机、熔化炉等主体设备投资额大于1000万元，压铸设备新增17台（大于5台）	
	依照工业集聚区规划要求，引导工业控制线外压铸企业入园集聚。支持北仑、宁海等压铸企业集中度较高的地区规划建设一批专业园，引导散居各处的小微型压铸企业入驻，推动产业链上下游企业入园。到2025年，实现规上压铸企业入园率80%以上。	企业位于宁波市北仑区春晓街道庆河路175号，为压铸企业集中度较高的地区。	符合
	鼓励压铸企业加大技术改造、智能化改造力度，着力引进国际先进技术、装备、工艺，适应压铸件向大型化、精密化、功能化、绿色化方向发展的趋势，全面促进压铸企业工艺装备水平提升，提高生产过程的稳定性、先进性。鼓励使用年限超过10年设备的更新换代，提升废气、废水收集等环保设施及安全生产配套设施改造，各地要优先给予财政支持。	本项目新增设备均为高端设备，且配套完善的废气、废水治理设施。	符合
	引导和鼓励企业开展“标准化+”战略，按照国际先进标准设计、生产、销售压铸产品，不断提高压铸产品质量。推动大型压铸企业成为产业链标志性企业，通过重整重组与技术更新相结合的方式，为新能源汽车、高端模具、智能家电等关联产业链的补链强链工程提供强大支撑。鼓励压铸企业按照国家及省市相关要求，创建绿色设计产品、绿色工厂、绿色供应链等绿色制造示范。	企业将按照国际先进标准设计、生产、销售压铸产品，提高压铸产品质量。	符合
	整治生产场所不符合工业集聚区规划企业，引导小微企业入园发展。严格执行《产业结构调整目录（2019版）》，依法依规淘汰压铸企业落后生产设备及工艺。深化节能降耗，查处能效不达标生产设备，推广节能高效设备及产品在压铸行业的应用。聚焦压铸企业生产过程中废油、脱模废水废气、铝灰渣处置，加大对违规排放违规倾倒问题的处置力度，规范企业环保审批手续，有效提升压铸企业生产清洁化水平。依法落实压铸企业安全生产主体责任，消除高温熔融金属作业隐患，改善安全生产条件，有效防范安全生产事故。依法打击无证无照生产，整治达不到产品质量相关法律法规和标准要求的落后产能。	本项目位于工业区块，不涉及落后生产设备及工艺，企业已委托相关单位办理能评。项目废气经处理后达标排放，危废收集暂存后委托有资质的单位安全处置。项目实施后将落实安全生产。	符合

二、建设项目工程分析

1、项目由来

宁波峻昇汽车零部件有限公司，成立于 2022 年 6 月，是一家专业制造汽车零部件及配件的企业。现因发展需要，企业拟投资 5842.4 万元，租用宁波市北仑区大碶凯伦模具机械厂位于宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号的已建厂房（租赁建筑面积为 5597.45m²），实施“新能源汽车关键零部件技改项目”，项目建成后可年产新能源汽车关键零部件 100 万套。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》中有关规定，建设项目需进行环境影响评价。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版）中的有关内容，判定情况见表 2-1。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录对应类别

环评类别 项目类别	环评类别			本项目判定结果
	报告书	报告表	登记表	
三十三、汽车制造业 36 汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	属于其他，应编制报告表
三十、金属制品业 33 铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨以上的	其他（仅分割、焊接、组装的除外）	/	

本项目从事汽车关键零部件的生产，主要生产工艺包括熔化、保温、压铸，不涉及电镀及涂料使用，应编制环境影响报告表。本项目在宁波梅山国际物流产业集聚区“区域环评+环境标准”改革范围内，满足“负面清单外且符合准入条件的项目，……原要求编制环境影响报告表的，可以填报环境影响登记表”，因此，本项目按要求编制环境影响登记表。

2、项目概况

项目名称：新能源汽车关键零部件技改项目；

建设单位：宁波峻昇汽车零部件有限公司；

建设地址：宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号；

建设规模：年产新能源汽车关键零部件 100 万套；

项目投资：5842.4 万元；

劳动定员：50 人；

工作制度：年生产天数 300 天，24 小时三班制。

周边环境情况：本项目位于宁波市北仑区春晓街道庆河路175号，所在厂区北侧为宁波奥菲亚电梯部件有限公司，西侧为宁波东恩精密机械有限公司，东侧隔乐海路为宁波景升明诚汽车科技股份有限公司，南侧隔庆河路为宁波飞力普斯汽配工业有限公司。

3、项目组成及主要建设内容

本项目租用位于宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号的已建厂房（租赁面积为 5597.45m²）进行生产。项目工程内容见下表。

表 2-2 本项目工程组成一览表

工程类别	建设内容	建设规模
主体工程	生产车间	涉及熔化、保温、压铸、振动研磨、清洗、抛丸、抛光等工艺，主要用于新能源汽车关键零部件生产，建筑面积为 5597.45m ²
辅助工程	办公室	车间办公室位于生产车间内
公用工程	给水	来自市政自来水管道的。
	排水	企业排水采用雨、污分流制，雨水经收集后排入市政雨水管道。生产废水经污水处理站处理，生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管道
	供电	由市政供电系统供电。
	供气	由市政供气系统供给。
	其他	无食堂、宿舍。
环保工程	废气治理	1、熔化烟尘及天然气燃烧废气经过水喷淋处理后通过 15m 高排气筒（DA001，风机风量 35000m ³ /h）排放； 2、保温烟尘、压铸废气及天然气燃烧废气经过水喷淋处理后通过 15m 高排气筒（DA002，风机风量 25500m ³ /h）排放； 3、抛丸粉尘经过二级水喷淋处理后通过 15m 高排气筒（DA003，风机风量 15000m ³ /h）排放； 4、抛光粉尘经过自带设备水帘装置处理后通过 15m 高排气筒（DA004，风机风量 8000m ³ /h）排放； 5、机加工异味通过加强车间通排风
	废水治理	1、生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网； 2、压铸机冷却循环水循环使用不外排； 3、生产废水经厂区污水处理站（隔油+絮凝沉淀，处理能力 1t/h）处理后排入市政污水管网。
	噪声治理	采用低噪声、低振动环保型生产及辅助设备，合理布置生产车间，设置隔声罩、减震垫、消声器等降噪措施，加强设备运行维护，保持其良好的运行效果。
	固废治理	铝灰渣、熔化集尘灰、废液压油、废导轨油、废油桶、废包装桶、含油废布、脱模废液等经分类收集后委托有资质单位安全处置，生活垃圾委托环卫部门清运。项目一般固废存放区和危废暂存间均位于厂区东南侧，面积分别为 60m ² 和 80m ² 。

3、主要产品及生产规模

本项目主要产品及生产规模见下表。

表 2-3 本项目产品及生产规模一览表

序号	产品名称	单位	年产量	重量
1	新能源汽车关键零部件	万套/年	100	汽车发动机及变速箱壳体、垫圈、支架、轴承盖、风叶等产品

4、主要生产设备情况

本项目主要生产设备及辅助设备见下表。

表 2-4 本项目 主要生产及辅助设备清单一览表

序号	设备名称	型号规格	单位	数量	备注
1	集中炉	1T	台	4	天然气供热
2	倾倒炉	QCF600	台	1	
3		QCF800	台	2	
4	烤包器	/	台	8	天然气供热
5	除气机	/	台	4	/
6	机边熔化炉	0.5T	台	4	备用，天然气供热
7	转运包	1T	台	8	/
8	保温炉	600	台	7	天然气加热
		800	台	2	
		1500	台	2	
		1800	台	2	
		2000	台	2	
		3000	台	2	
9	压铸机	400T	台	2	/
		430T	台	4	
		500T	台	1	
		550T	台	1	
		630T	台	2	
		800T	台	2	
		1250T	台	1	
		1600T	台	1	
		2000T	台	1	
		2500T	台	1	
		3000T	台	1	

10	切边机	/	台	12	/
11	加工中心	/	台	40	
12	数控车床	/	台	10	
13	超声波清洗线	/	条	2	设备参数详见表 2-11
14	吊挂式抛丸机	/	台	4	/
15	滚式抛丸机	/	台	2	/
16	研磨机	/	台	4	/
17	烘干线	/	条	1	电加热，用于烘干振动研磨产品
18	湿式抛光除尘一体机	/	台	8	/
19	自动毛刺机	/	台	5	/
20	气密检测机	/	台	10	/
21	冷却水塔	100t/h	台	1	/

5、设备产能匹配性

本项目产品为铝铸件，根据产品的生产设备进行产能匹配性分析，具体见下表。

表 2-5 熔化产能匹配

产品名称	设备名称	型号	数量(台)	一炉重量(t)	一炉时间(h)	单台小时产量(t)	年运行时间(h)	年最大产量(t)	本项目年熔化量(t)	本项目年产量占最大产能的百分比	是否匹配
新能源汽车关键零部件	集中熔化炉	1T	4	1	1	1	5340	21360	/	/	/
	倾倒炉	QCF600	1	0.6	1	0.6	5340	3204	/	/	/
		QCF800	2	0.8	1	0.8	5340	8544	/	/	/
	合并							33108	24800	74.9	是

注：熔化炉运行时间参照《铸造企业生产能力核算方法》（T/CFA030501-2020）中附表 A.1，熔炼（化）设备、短期连续、三班，设计年时基数 5340h/a。

5、主要原辅材料及消耗

本项目主要原辅材料及消耗量见下表。

表 2-6 本项目原辅材料及消耗量一览表

序号	名称	单位	消耗量	包装规格	最大储存量(t)	备注
1	铝合金锭	t/a	24800	1000kg/托	/	外购，牌号含 A380.0、A360.0、ADC12 等
2	脱膜剂	t/a	95	18kg/桶	9	成分组成见表 2-7，与水兑和比例 1:100
3	液压油	t/a	2	180L/桶	360L	/
4	导轨油	t/a	1.5	180L/桶	360L	/
5	机油	t/a	3	180L/桶	360L	/

6	切削液	t/a	5	200L/桶	400L	成分组成见表 2-7，与水兑和比例 1:10
7	清洗剂	t/a	3	200L/桶	400L	成分组成见表 2-7
8	钢丸	t/a	8	50kg/袋	/	/
9	研磨石	t/a	15	50kg/袋	/	/
10	天然气	万 m ³ /年	218.4	/	/	市政天然气管道供应
11	压铸模具	套	若干	/	/	模具修理委外

主要原辅材料成分组成见下表。

表 2-7 主要原辅材料成分组成一览表

序号	原辅材料名称	名称	质量比 (%)	备注
1	脱模剂	改性有机硅	15	/
		有机脂肪酯类	4	/
		表面活性剂	5	/
		氧化聚乙烯蜡	3	/
		水	70	/
		其他有效成分	3	/
2	清洗剂	表面活性剂	15	/
		碱性助剂	10	/
		螯合剂	5	/
		水	余量	/
		去离子水	69.7	/

清洗剂中VOC含量与《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）符合性分析如下。

表 2-8 清洗剂中 VOC 含量及特定挥发性有机物限值要求

项目	限值			本项目清洗剂
	水基清洗剂	半水基清洗剂	有机溶剂清洗剂	
VOC 含量 (g/L) ≤	50	300	900	0
二氯甲烷、三氯甲烷、三氯乙烯、四氯乙烯总和/% ≤	0.5	2	20	无
甲醛/ (g/kg) ≤	0.5	0.5	—	无
苯、甲苯、乙苯和二甲苯总和/% ≤	0.5	1	2	无

注：标“—”的项目表示无要求。

由上表可知，本项目所用清洗剂符合《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）中VOC含量及特定挥发性有机物限值要求。

7、生产布置

本项目租用位于宁波市北仑区春晓街道庆河路175号的已建厂房（租赁面积为5597.45m²）。具体生产布置情况见下表，厂区平面布置图见附图4。

表 2-9 本项目生产布置情况一览表

车间	位置	建筑面积/m ²	备注
生产厂房	1F	5597.45（租赁）	涉及熔化、压铸、振动研磨、抛丸、清洗、机加工等工艺
	2F		涉及包装、抛光工艺
	3F		涉及去毛刺工艺

8、环保工程

本项目总投资5842.4万元，环保投资约58万元，占总投资的0.99%，具体见下表：

表 2-10 主要环保治理措施及投资分布情况

序号	名称	数量	价格（万元）	治理对象
1	水喷淋装置	1 套	10	熔化烟尘及天然气燃烧废气
2	水喷淋装置	1 套	10	保温烟尘、压铸废气及天然气燃烧废气
3	二级水喷淋装置	1 套	12	抛丸粉尘
4	水帘装置	8 套	/	抛光粉尘
5	化粪池	/	/	生活污水
6	污水处理站	1 座	20	生产废水
7	减振垫等隔声措施	/	4	减振、隔声降噪
8	一般废物堆放场所	1 座	1	临时堆放一般废物
9	危险废物堆放场所	1 座	1	临时堆放危险废物
合计			58	/

注:生活污水处理依托厂区已建的化粪池。

1、生产工艺流程及产污环节

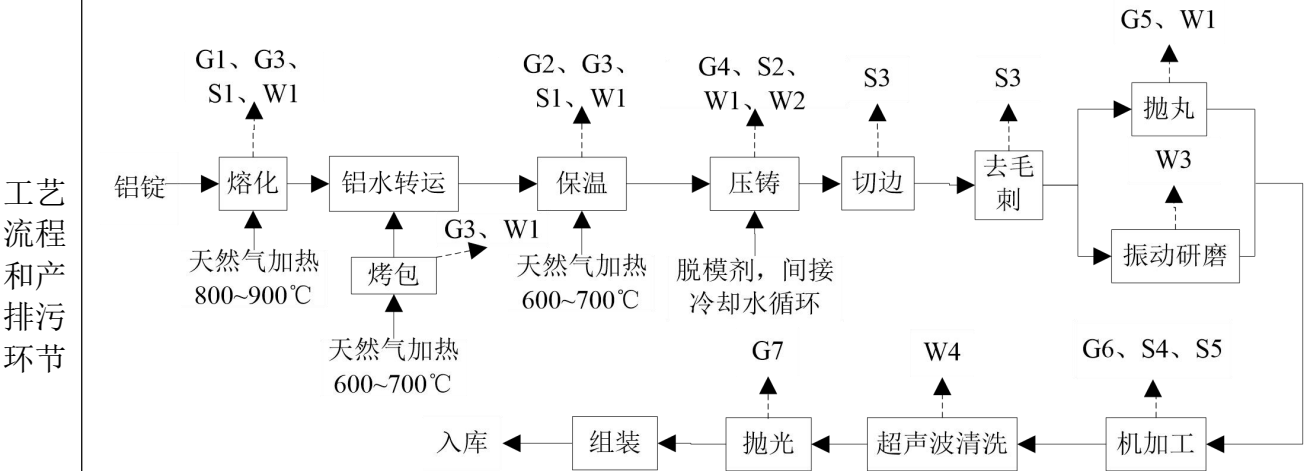


图 2-1 生产工艺流程及产污环节

2、生产工艺流程简介

工艺流程简介：

①熔化：外购铝锭通过集中熔化炉熔化成液态，熔化采用天然气加热，熔化温度约800~900℃。该过程产生熔化烟尘G1、天然气燃烧废气G3、水喷淋更换废水W1、铝灰渣S1。投料、出铝水均为自动，扒渣过程中需打开扒渣口由人工完成操作，约每2个小时扒渣一次，扒渣口打开时会有废气溢出。

②烤包：转运包盛装铝水前一般都需要烘烤，用来烘烤转运包的装置称为烤包器，采用天然气作为燃料。烤包器上下移动至烘烤位，对铝水罐进行加热、升温烘烤，该过程产生天然气燃烧废气G3。

③保温：铝液通过转运包转移至压铸机配套的保温炉保温待用，转运过程中有微量粉尘产生，产生量较小，本环评不进行详述。保温采用天然气加热，温度约600~700℃，该过程产生保温烟尘G2、天然气燃烧废气G3、铝灰渣S1。

④压铸：预先在模具型腔上喷射脱模液，然后自动定量浇铸铝溶液至模具型腔，保持密闭和一定的压力、时间后利用冷却水间接冷却成型，得到毛坯。该过程产生脱模废气G4、水喷淋更换废水W1、脱模废液S2、压铸机冷却循环水W2。

⑤切边、去毛刺：对毛坯件表面进行初步清理，保证无隔皮、无缺肉、无毛刺、无碰划伤，表面光滑。该过程产生废金属边角料S3。

⑥抛丸：根据产品类型，部分半成品（约占40%）通过抛丸使工件表面更光滑平整。该过程产生抛丸粉尘G5、水喷淋更换废水W1。

⑦振动研磨：根据产品类型，部分半成品（约占60%）通过研磨石振抛使工件表面更光滑平整。该过程产生振动研磨废水W3。

⑧机加工：根据产品设计方案，采用各类机加工设备对毛坯件进行机加工处理。该过程产生机加工异味G6、含切削液金属屑S4、废切削液S5。

⑨清洗：机加工后工件表面沾有残留切削液、油污等，需要对其进行清洗。该过程产生清洗废水W4。

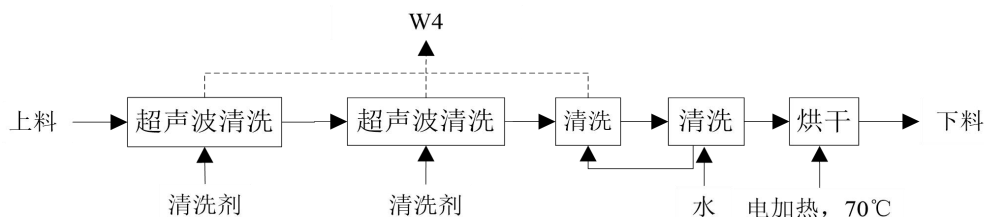


图2-2 超声波清洗线工艺流程图

本项目共设2条超声波清洗线，具体参数见下表。

表2-11 超声波清洗线设置参数一览表

序号	槽体名称	槽体内尺寸 m			单槽有效容积 m ³	配槽剂	工作方	温度 ℃	排水规律	排放量 (t/a)
		长	宽	高						
1	超声波清洗槽 1#	1	1.5	1	1.2	清洗剂	浸洗	电加热，45℃	每周更换一次	60
2	超声波清洗槽 2#	1	1.5	1	1.2	清洗剂	浸洗	电加热，45℃	每周更换一次	60
3	清洗槽 1#	1	1.5	1	1.2	自来水	浸洗	室温	溢流排放，1m ³ /d	300
4	清洗槽 2#	1	1.5	1	1.2	自来水	浸洗	室温	逆流到上级	/

⑩抛光：经检验后少量表面粗糙的半成品需要进行抛光处理（处理量约占成品的20%），该过程会产生抛光粉尘G7、水喷淋更换废水W1。

3、水平衡

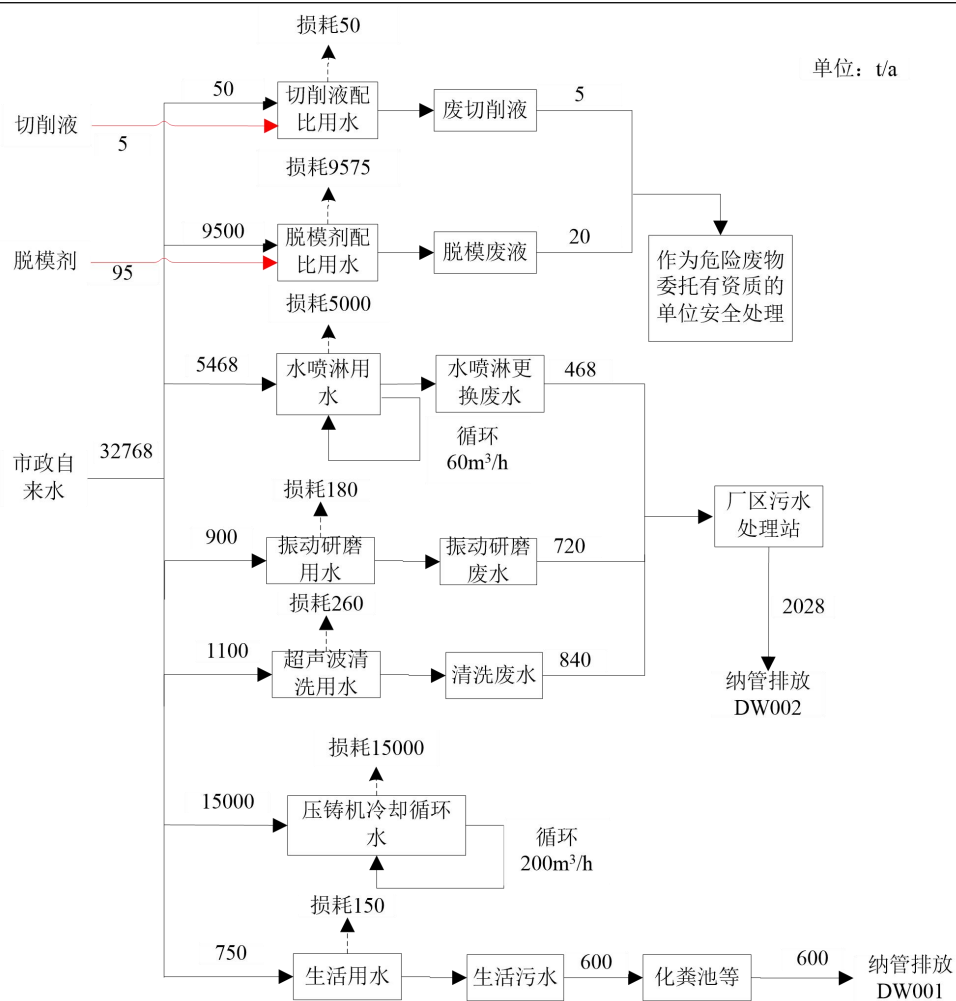


图 2-3 本项目水平衡图

4、铝合金平衡

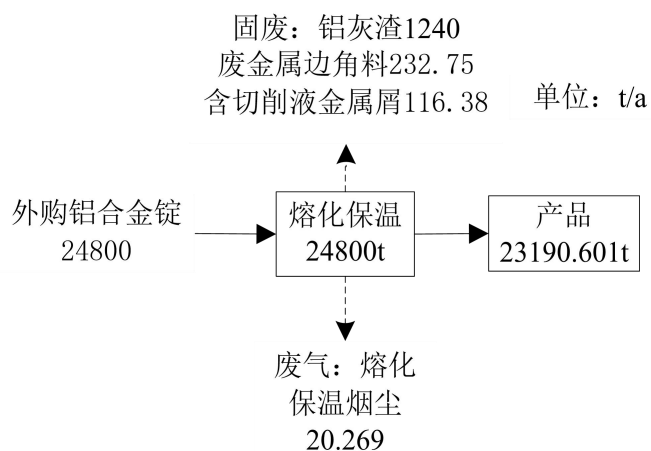


图 2-4 本项目铝合金平衡图

5、主要污染工序及产污环节

根据上述分析，本项目涉及的产污工序及对应污染物见表 2-12。

表 2-12 主要污染源分布及主要污染因子

类别	序号	污染源名称	主要污染物
废气	G1	熔化烟尘	颗粒物
	G2	保温烟尘	颗粒物
	G3	天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物
	G4	脱模废气	非甲烷总烃、颗粒物
	G5	抛丸粉尘	颗粒物
	G6	机加工异味	非甲烷总烃
	G7	抛光粉尘	颗粒物
废水	W1	水喷淋更换废水	COD、石油类、SS 等
	W2	压铸机冷却循环水	SS
	W3	振动研磨废水	COD、石油类、SS、LAS、总磷等
	W4	清洗废水	COD、石油类、SS、LAS、总磷等
	W5	生活污水	COD、氨氮等
噪声	/	各机械设备在运转过程中产生的噪声	等效连续 A 声级 LAeq
固体废物	S1	熔化保温	铝灰渣
	S2	压铸	脱模废液
	S3	去毛刺	废金属边角料
	S4	机加工	含切削液金属屑
	S5	机加工	废切削液
	S6	设备维护	废液压油
	S7	设备维护	废导轨油
	S8	设备维护	废机油
	S9	油品包装	废油桶
	S10	原料包装	废包装桶
	S11	废水治理	污水处理站污泥
	S12	设备擦拭	含油废布
	S13	抛丸	废钢丸
	S14	振动研磨	废研磨石
	S15	员工生活	生活垃圾

与项目有关的原有环境污染问题

本项目为新建项目，租用已建成厂房，该厂房屋用于为模具加工，无原有污染源情况及主要环境问题。项目建设地未从事有色金属冶炼、石油加工、化工、焦化、电镀、制革等行业生产经营活动，也未从事过危险废物贮存、利用、处置活动，根据《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》，项目地块不属于疑似污染地块，无需进行土壤和地下水环境调查、治理及修复，因此无与本项目有关的原有污染情况及环境问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域
环境
质量
现状

1、环境空气质量现状

本项目位于宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号，根据《宁波市环境空气质量功能区划分技术报告》，项目所在地属于二类功能区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。环境空气质量现状引用《北仑区生态环境质量报告书（2022 年）》中的有关监测数据。具体如下表。

表 3-1 2022 年度北仑城区环境空气质量现状

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	21	35	60	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	37	70	52.86	达标
SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.33	达标
NO ₂	年平均质量浓度	31	40	77.5	达标
CO	日均值第 95 百分位数	1000	4000	25	达标
O ₃ -8h	日最大 8 小时平均第 90 百分位浓度	147	160	91.88	达标

由上表分析，北仑区内六项基本污染物中的 SO₂、NO₂、PM_{2.5}、PM₁₀、CO、O₃ 相关指标均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，为城市环境空气质量达标区。

2) 特征因子监测

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），排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物需引用建设项目周边 5000m 范围内近 3 年的现有监测数据，无相关数据的选择当季主导风向下风向 1 个点位补充不少于 3 天的监测数据。本项目废气特征污染物有非甲烷总烃、颗粒物等，颗粒物列入国家环境空气质量标准，本环评引用其他项目在附近慈岙村对总悬浮颗粒物（TSP）的监测结果进行说明（监测点位于本项目西北侧 1.81km 处，监测时间为 2023 年 1 月 30 日至 2023 年 2 月 5 日，共监测 7 天，24 小时平均值，检测报告编号：NXJR23012902），监测数据见下表。

表 3-2 特征因子现状监测结果统计

监测地点	污染物	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大占标率 (%)	超标率 (%)	达标情况
慈岙村	TSP	300	39~43	14.3	0	达标

从上表可知，监测点 TSP 能够达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二

级标准，由此可见项目周边大气质量状况良好。

2、水环境质量现状

项目附近地表水属三山大河，该水域的监测点为青龙碶桥，根据《北仑区生态环境质量报告书（2022年）》有关内容，该监测断面的监测结果见下表。

表 3-3 2022 年三山大河（青龙碶桥）水质监测结果（单位：除 pH 外，mg/L）

监测断面		pH 值	DO	COD _{Mn}	BOD ₅	氨氮	总磷	石油类
青龙碶桥	最小值	8	6.3	0.9	<2.0	0.04	0.05	<0.10
	最大值	8	12.2	2.4	1.2	0.38	0.16	<0.10
	平均值	8	8.5	1.7	1.0	0.15	0.10	<0.10
	是否达标	是	是	是	是	是	是	是

由上表可知，三山大河的青龙碶桥监测断面所有监测因子均可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 III 类标准，为 III 类水体，水质状况良好。

3、声环境质量现状

根据《北仑区声环境功能区划分（调整）方案》，本项目声环境功能区划分编号为 0206-3-03，属于 3 类声功能区。本项目厂界外周边 50m 范围内无声环境保护目标，故不进行声环境质量现状监测。

4、生态环境

项目位于工业区内，租用已建厂房，处于人类活动频繁区，无原始植被生长和珍贵野生动物活动，区域生态系统敏感程度较低，无需进行生态现状调查。

5、地下水、土壤环境

本项目不涉及重金属、持久性有机污染物、难降解有机物的大气沉降；生产车间、污水处理站和危废仓库等均需按照要求实施防渗漏措施，正常生产工况下，不存在垂直入渗、地面漫流影响。因此，建设项目正常生产工况下，不存在地下水、土壤环境污染途径，无需现状调查。

6、辐射

本项目无辐射类生产设备，无辐射影响。

环境
保护
目标

根据区域环境功能区划及建设项目所在地的环境状况，本项目的主要环境保护目标及保护级别详见下表 3-4。

表 3-4 环境保护目标及保护级别一览表

环境要素	环境敏感目标	保护级别	相对方位和距离	主要特征
------	--------	------	---------	------

污染物排放控制标准

大气环境	本项目厂界外 500m 范围内无大气环境保护目标				
地下水	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				
声环境	本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标				
生态环境	本项目租用已建厂房，无生态环境保护目标				

1、大气污染物排放标准

本项目涉及废气为熔化烟尘（颗粒物）、天然气燃烧废气（SO₂、NO_x、颗粒物），保温烟尘（颗粒物）、脱模废气（颗粒物、非甲烷总烃）、抛丸粉尘（颗粒物）、抛光粉尘（颗粒物）、机加工异味（非甲烷总烃）。

熔化烟尘（颗粒物）、天然气燃烧废气（SO₂、NO_x、颗粒物），保温烟尘（颗粒物）、脱模废气（颗粒物）、抛丸粉尘（颗粒物）、抛光粉尘（颗粒物）有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放标准；厂房外非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录A表A.1厂区内VOCs无组织排放限值。

脱模废气（非甲烷总烃）、机加工异味（非甲烷总烃）及厂界无组织排放的颗粒物参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值中的最高允许排放浓度及无组织排放监控浓度限值。具体见表 3-5、表 3-6、表 3-7。

表 3-5 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）

生产工序	设备	排放浓度限值（mg/m ³ ）			污染物排放控制位置值浓度
		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物*	
金属熔炼（化）	燃气炉	30	100	400	车间或生产设施排气筒
	电弧炉、感应电炉、精炼炉等其它熔炼（化）炉；保温炉	30	/	/	
落砂、清理	落砂机、抛（喷）丸机等清理设备	30	/	/	
浇注	浇注区	30	/	/	
其他生产工序或设备、设施		30	/	/	

注*：根据《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函[2019]315 号）文件要求：“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”，因此将氮氧化物排放浓度限值要求（300mg/m³）作为企业日常环境保护管理要求。

表 3-6 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 m	二级	监控点	浓度 mg/m ³
颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0

表 3-7 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水排放标准

本项目生产废水经厂区污水处理站处理，生活污水经化粪池处理后纳入市政污水管网，最终经春晓污水处理厂处理后排入明月直湖。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮和总磷指标参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）），纳管标准见下表3-8。

表3-8 项目污水排入市政污水管道标准

序号	污染物	标准限值	标准出处
1	pH（无量纲）	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）第二类污染物最高允许排放浓度的三级标准
2	COD _{Cr} （mg/L）	500	
3	BOD ₅ （mg/L）	300	
4	SS（mg/L）	400	
5	石油类（mg/L）	20	
6	LAS（mg/L）	20	
7	总磷（mg/L）	8	《浙江省工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）
8	氨氮（mg/L）	35	

经春晓污水处理厂处理后的出水水质中化学需氧量、氨氮、总氮和总磷等4项主要水污染物控制项目执行《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB33/2169-2018）中表1标准，其他污染物控制指标仍执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准。主要污染物排放标准限值见下表3-9。

表3-9 春晓污水处理厂排放标准

序号	污染物	标准限值	备注
1	化学需氧量 (mg/L)	40	《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》 (DB33/2169-2018) 中表 1 标准
2	氨氮 (mg/L)	2 (4) *	
3	总氮 (mg/L)	12 (15) *	
4	总磷 (mg/L)	0.3	
5	pH (无量纲)	6~9	城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中 一级 A 标准
6	BOD ₅ (mg/L)	10	
7	SS (mg/L)	10	
8	石油类 (mg/L)	1	
9	LAS (mg/L)	0.5	

注*: 括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行;

3、噪声排放标准

项目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) 3 类标准, 具体见下表 3-10。

表 3-10 工业企业厂界噪声排放限值

类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
3 类	65	55

4、固体废物贮存、处置控制标准

按照《中华人民共和国固体废物污染防治法》的要求, 固体废物要妥善处置, 不得形成二次污染, 项目固废在贮存过程中应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等措施。危险废物暂存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求, 一般固体废弃物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 9 月 1 号实施) 中相关规定。

总量
控制
指标

1、总量控制指标

根据《宁波市环保局关于进一步规范建设项目主要污染物总量管理相关事项的通知》(甬环发[2014]48 号) 等相关文件要求, 纳入宁波市总量控制计划的主要为化学需氧量 (CODCr)、氨氮 (NH₃-N)、二氧化硫 (SO₂)、氮氧化物 (NO_x)、工业烟粉尘、挥发性有机物 (VOCs) 和重金属等。

根据《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》(环办环评〔2020〕36 号), “……所在区域、流域控制单元环境质量达到国家或者地方环境质量的, 原则上建设项目主要污染物实行区域等量削减, 确保项目投产

后区域环境质量不恶化。

根据《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》，上一年度环境空气质量达标区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量试行等量削减；上一年度环境质量不达标区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实现 2 倍量削减，直至达标后的下一年度再恢复等量削减。

根据《北仑区生态环境质量报告书（2022 年）》，2022 年宁波市北仑区环境空气质量达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，属于达标区域，故本项目 COD、氨氮、颗粒物、VOCs、二氧化硫及氮氧化物新增排放量实行区域内排放量等量削减替代。

综上，本项目主要污染物排放总量控制建议值如下表。

表 3-11 本项目主要污染物排放总量控制指标一览表

类别	污染物名称	本项目排放量 (t/a)	区域替代削减比例	区域替代削减量 (t/a)	总量控制建议值 (t/a)
废气	颗粒物	12.930	1:1	12.930	12.930
	SO ₂	0.088	1:1	0.088	0.088
	NO _x	4.085	1:1	4.085	4.085
生产废水	废水量	2028	1:1	2028	2028
	COD	0.081	1:1	0.081	0.081
生活污水	废水量	600	/	/	600
	COD	0.024	/	/	0.024
	氨氮	0.002	/	/	0.002

项目实施后，纳入总量控制的主要污染物排放量为：颗粒物：12.930t/a、SO₂：0.088t/a、NO_x：4.085t/a、COD：0.081t/a，排放量实行1倍削减替代。

2、排污权有偿使用和交易

根据《宁波市生态环境局关于做好排污权有偿使用和交易工作纳入省排污权交易平台有关事项的通知》（甬环发函[2022]42号）：全市建设项目新增污染物排放的，新增排污权必须通过省交易平台开展排污权公开交易获得，交易方式主要包括定价出让、竞价出让、挂牌转让和协议转让，现阶段纳入交易的为化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物四项污染物指标。

本项目新增的二氧化硫、氮氧化物和生产废水的 COD 需进行排污权交易，。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目租用已建厂房实施生产。施工期的影响主要为设备安装噪声影响。由于该噪声影响为暂时性，且噪声源强较小，其对周边声环境影响可接受。不再详述分析。
运营期环境影响和保护措施	1、废气 1) 污染源强分析 本项目产生的废气包括G1熔化烟尘、G2保温烟尘、G3天然气燃烧废气、G4脱模废气、G5抛丸粉尘、G6抛光粉尘。 (1) 熔化烟尘及天然气燃烧废气 ①集中熔化炉熔化烟尘 本项目集中熔化炉为塔式熔化炉，熔化工序为投料、熔化、扒渣、保温、出水。 投料采用自动投料的方式将铝锭投入设备料仓，该过程产生少量烟尘，废气采用集气罩收集。当熔化室的铝水低于限定液位，设备自动将料仓的铝锭投入熔化室。熔化过程密闭，熔化烟尘采用主烟道收集（约占熔化烟尘的80%），收集效率按100%计。熔化过程因铝水表面有废铝渣，需进行人工扒渣，设备设专门的扒渣口。投料和扒渣过程有部分熔化烟尘溢出（约占熔化烟尘的20%），采用集气罩收集，收集效率按70%计。熔化后的铝水进入保温室后经出水口转运。出水口有极少量烟尘产生，本项目不做定量分析。 本项目铝料熔化过程产生熔铝烟尘，主要污染因子为颗粒物、SO₂、NO_x。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》表1中“铸造”相关内容：颗粒物产生量为0.943kg/t产品。本项目集中熔化炉熔铝量为19200t/a，则熔化烟尘产生量为18.106t/a。 ②倾倒炉熔化烟尘 本项目设3台倾倒炉用于熔化少量的铝锭。倾倒炉采用天然气燃烧的火焰直接喷射铝料进行熔化，该过程产生熔铝烟尘。 本项目倾倒炉熔铝量为5600t/a，则熔化烟尘产生量为5.281t/a。 ③熔化天然气燃烧废气

熔铝过程天然气燃烧产生颗粒物、SO₂、NO_x。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》中相关内容，产生量估算如下：根据业主提供熔化炉参数，天然气用量约60m³/吨铝锭，则集中熔化所需天然气用量约115.2万m³，倾倒入炉熔化所需天然气用量约33.6万m³，合计天然气用量为148.8万m³，天然气排污系数见下表。

表4-1 天然气排污系数表

污染物	废气量	颗粒物	SO ₂	NO _x
燃烧（m ³ ）天然气	13.6m ³	0.000286（kg）	0.0000025（kg）	0.00187（kg）

注：SO₂排污系数是以含硫量（S）的形式表示的，其中含硫量（S）是指燃气收到基硫含量，单位为毫克/立方米。按《天然气》（GB17820-2018）规定的表1一类气的技术指标计，天然气总硫含量不大于20毫克/立方米，本环评S取值20。颗粒物在熔化烟尘核算中已核算排放量，故不再重复核算。

由上分析，熔化工序天然气燃烧废气污染物产生情况见下表。

表4-2 天然气燃烧废气（熔化）污染物产生情况

产生环节	天然气用量（m ³ /a）	污染物名	产生量
熔化（集中熔化炉）	115.2 万	废气量（m ³ /a）	1.57×10 ⁷
		颗粒物（t/a）	/
		SO ₂ （t/a）	0.046
		NO _x （t/a）	2.155
熔化（倾倒入炉）	33.6 万	废气量（m ³ /a）	0.45×10 ⁷
		颗粒物（t/a）	/
		SO ₂ （t/a）	0.014
		NO _x （t/a）	0.628
熔化（合计）	148.8 万	废气量（m ³ /a）	2.02×10 ⁷
		颗粒物（t/a）	/
		SO ₂ （t/a）	0.060
		NO _x （t/a）	2.783

注：天然气燃烧产生的颗粒物计入熔化烟尘中。

④烤包天然气燃烧废气

烤包器采用天然气进行加热，天然气燃烧产生颗粒物、SO₂、NO_x。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》中相关内容，产生量估算如下：根据业主提供资料，烤包天然气消耗量为20m³/h，则烤包所需天然气用量约9.6万m³，天然气排污系数见表4-2。

表4-3 天然气燃烧废气（烤包）污染物产生情况

产生环节	天然气用量（m ³ /a）	污染物名	产生量
烤包	9.6 万	废气量（m ³ /a）	1.31×10 ⁶
		颗粒物（t/a）	0.027
		SO ₂ （t/a）	0.004

		NO _x (t/a)	0.180
--	--	-----------------------	-------

综上，经主烟道收集的集中熔化炉熔化烟尘及经集气罩收集的集中熔化炉熔化烟尘和倾倒炉熔化烟尘汇同天然气燃烧废气至1套水喷淋塔处理后通过15m高排气筒（DA001）排放。合计风量为35000m³/h，主烟道收集效率为100%，集气罩收集效率为70%，颗粒物治理效率按85%计。

年有效工作时间为4800h。熔化烟尘及天然气燃烧废气主要污染物排放量核算见下表。

表4-4 熔化烟尘与燃气废气主要污染物排放量核算

类别	主要污 染物	单位	产生量	削减量	有组织排 放量	无组织 排放量	排放浓度 (mg/m³)
集中熔化炉 熔化烟尘	颗粒物	t/a	18.106	14.467	2.553	1.086	/
		kg/h	3.772	3.014	0.532	0.226	/
倾倒炉熔化 烟尘	颗粒物	t/a	5.281	3.142	0.555	1.584	/
		kg/h	2.071	1.233	0.217	0.621	/
熔化天然气 燃烧废气	SO ₂	t/a	0.060	0.000	0.042	0.018	/
		kg/h	0.013	0.000	0.009	0.004	/
	NOx	t/a	2.783	0.000	1.948	0.835	/
		kg/h	0.580	0.000	0.406	0.174	/
烤包天然气 燃烧废气	颗粒物	t/a	0.027	0.016	0.003	0.008	/
		kg/h	0.006	0.003	0.001	0.002	/
	SO ₂	t/a	0.004	0.000	0.003	0.001	/
		kg/h	0.001	0.000	0.001	0.000	/
	NOx	t/a	0.180	0.000	0.126	0.054	/
		kg/h	0.038	0.000	0.026	0.011	/
废气（合 计）	颗粒物	t/a	23.414	17.625	3.111	2.678	/
		kg/h	5.849	4.25	0.75	0.849	21.4
	SO ₂	t/a	0.064	0	0.064	/	/
		kg/h	0.014	0	0.014	/	<3
	NOx	t/a	2.963	0	2.963	/	/
		kg/h	0.618	0	0.618	/	17.6
排放标准		颗粒物			30mg/m ³		
		SO ₂			100mg/m ³		
		NO _x			300mg/m ³		
达标情况					达标		

（2）保温烟尘及天然气燃烧废气

①保温烟尘

本项目熔化后铝水在压铸机配套的保温炉中保温（天然气加热），保温过程中会产生保温烟尘，主要污染因子为颗粒物，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》中“01铸造”相关内容，颗粒物为0.943kg/t-产品，本项目保温烟气产生系数取熔炼系数的20%，本项目铝水

产出率按95%计，则保温铝水量约为23560t/a，保温炉年工作时间按4800h计，则保温烟尘产生量为4.443t/a。

②天然气燃烧废气

保温过程天然气燃烧产生颗粒物、SO₂、NO_x。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》中相关内容，产生量估算如下：根据业主提供熔化炉参数，保温炉天然气用量约60万m³，天然气排污系数见表4-1。

由上分析，保温工序天然气燃烧废气污染物产生情况见下表。

表4-5天然气燃烧废气污染物产生情况

产生环节	天然气用量（m ³ /a）	污染物名	产生量
保温（保温炉）	60 万	废气量（m ³ /a）	8.16×10 ⁶
		SO ₂ （t/a）	0.024
		NO _x （t/a）	1.122

注：颗粒物在熔化烟尘核算中已核算排放量，故不再重复核算。

（3）脱模废气

本项目共设17台压铸机，压铸过程产生的废气污染物主要为开模过程中喷射脱模液时产生的脱模废气。脱模废气主要由水基脱模剂受热挥发产生，根据MSDS报告，主要成分为改性有机硅、有机脂肪酯类、表面活性剂、氧化聚乙烯蜡、水等组成，其中水的质量占比约70%。由此分析，脱模废气大部分为水蒸气，并含有少量油脂等，因此，脱模废气中的主要污染因子为油脂受热挥发产生的油烟（按颗粒物计），非甲烷总烃排放量较小，本环评不进行定量分析。

根据设计，本项目共有17台压铸机及配套的保温炉，其中压铸机采用局部密闭对开式集气罩，保温炉采用上吸式集气罩，产生的废气经收集后通过1套水喷淋塔处理后15m排气筒排放（DA002）。设施设计风量为25500m³/h。脱模废气收集率85%，保温烟气收集率70%，颗粒物去除率85%。

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册：33-37，431-434机械行业系数手册》表4中金属液等、脱模液造型/浇注工序产生的颗粒物为0.247kg/吨-产品，本项目铝水产出量约为23560t/a，则颗粒物产生量为5.819t/a。

表4-6 保温烟尘、脱模废气与天然气燃烧废气产生量统计表

污染源	污染物	产生量
天然气燃烧废气（保温炉）	SO ₂ （t/a）	0.024

	NO _x (t/a)	1.122
保温烟尘	颗粒物 (t/a)	4.443
脱模废气	颗粒物 (t/a)	5.819
总计	颗粒物 (t/a)	10.262
	SO ₂ (t/a)	0.024
	NO _x (t/a)	1.122

表 4-7 保温烟尘、脱模废气与天然气燃烧废气年产生量与排放量情况一览表

类别	主要污染物	单位	产生量	削减量	有组织排放量	无组织排放量	排放浓度 (mg/m³)
废气	颗粒物	t/a	10.262	6.601	1.165	2.497	
		kg/h	2.138	1.375	0.243	0.520	9.5
	SO ₂	t/a	0.024	/	0.024	/	/
		kg/h	0.005	/	0.005	/	<3
	NO _x	t/a	1.122	/	1.122	/	/
		kg/h	0.234	/	0.234	/	9.2
排放标准			SO ₂		100mg/m ³		
			颗粒物		30mg/m ³		
			NO _x		400mg/m ³		
达标情况					达标		

(4) 抛丸粉尘

本项目抛丸工序产生抛丸粉尘，主要污染物为颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册，33-37，431-434”中“06预处理”相关内容，抛丸颗粒物产生系数为2.19千克/吨-原料。本项目需加工铝毛坯件约为9424t/a，则抛丸粉尘产生量为20.389t/a。

抛丸设备年运行时间7200h（24h/d），抛丸粉尘经两级水喷淋除尘处理后汇至1根15m高排气筒（DA003）排放，收集效率按99%计，治理效率按98%计，本项目设6台抛丸设备，单台风机风量为2500m³/h，合计风机风量为15000m³/h。废气达标排放情况见下表。

表 4-8 抛丸粉尘年产生量与排放量情况一览表

污染物项目	单位	产生量	削减量	排放量		排放浓度 mg/m ³	排放限值 mg/m ³	是否达标
				有组织	无组织			
颗粒物	t/a	20.639	20.024	0.409	0.206	/	/	/
	kg/h	2.866	2.781	0.057	0.029	3.8	30	达标

(5) 抛光粉尘

本项目铝铸件经抛丸或振动研磨处理后，少部分不合格的产品（约20%半成品）需进行抛光处理，主要污染物为颗粒物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册，33-37，431-434”中“06预处理”相关

内容，抛光颗粒物产生系数为2.19千克/吨-原料。本项目需加工铝毛坯件约为4655t/a，则抛光粉尘产生量为10.194t/a。

抛光设备年运行时间7200h（24h/d），湿式抛光除尘一体机自带水帘喷淋除尘，处理后通过1根15m高的排气筒（DA004）排放，收集效率按85%计，颗粒物处理效率按85%计，风机风量为8000m³/h。

废气达标排放情况见下表。

表 4-9 抛光粉尘年产生量与排放量情况一览表

污染物项目	单位	产生量	削减量	排放量		排放浓度 mg/m³	排放限值 mg/m³	是否达标
				有组织	无组织			
颗粒物	t/a	10.319	7.456	1.316	1.548	/	/	/
	kg/h	1.433	1.036	0.183	0.215	22.8	30	达标

（6）机加工异味

机加工过程需用到切削液对工件和刀具进行冷却和润滑，切削液受热后有微量挥发，产生少许废气，其主要污染因子为非甲烷总烃及臭气浓度，产生量较小，企业通过加强车间通排风改善车间环境，对周边大气环境影响较小。

2）风量符合性分析

根据《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）及《注册环保工程师专业复习教材》（第三版）中关于集气罩设计说明，排风量公式为：

$$Q=0.75(10X^2+A)V_x \cdot 3600$$

Q——风机排风量，m³/h；

X——集气罩下沿到产污点的距离，m，X越小，集气效率越大；

A——集气罩投影面积，m²；参照GB/T16758的要求，

V_x——吸入口控制风速m/s，。

具体核算结果见下表。

表 4-10 集气罩收集理论风量核算一览表

排气筒编号	污染源名称	集气罩类型	集气罩数量	X(m)	A(m²)	V _x (m/s)	理论风量(m³/h)	实际设置风量(m³/h)	是否合理
DA001	熔化烟尘、天然气燃烧废气	集中熔化炉主烟道	/	/	/	/	3264	35000	合理
		集中熔化炉顶吸罩	8	0.4	0.8×0.8	0.3	14515		
		倾倒炉顶吸罩	3	0.3	Φ0.8m (0.502m²)	0.3	3407		

		烤包器顶吸罩	8	/	/	/	272		
		机边熔化炉（备用）	4	0.3	$\Phi 0.8\text{m}$ (0.502m ²)	0.3	4543		
DA002	保温烟气、天然气燃烧废气	顶吸罩	17	0.3	$\Phi 0.6\text{m}$ (0.283m ²)	0.3	16290	25500	/
	脱模废气	局部密闭罩	17	/	0.9×1.5	0.3	2479		
DA004	抛光粉尘	局部密闭罩	8	/	0.6×0.6	0.3	2592	8000	/

由上表可知，本项目各环保设备风量设置合理。

3）非正常工况

指生产过程中设施开停机、设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。

本项目生产废气接入废气处理装置处理，非正常情况下废气排放影响较大的是废气处理装置出现故障至全部失效的情况。本项目非正常工况废气排放按废气排放速率最大考虑，在废气处理设施失效的情况下（处理效率为0），污染物排放见下表。

表 4-11 非正常工况下废气污染物最大排放情况一览表（有组织）

序号	废气来源	污染物	非正常排放速率（kg/h）	单次持续时间（h）	年发生频次（次）	处理措施
1	DA001 熔化烟尘及天然气燃烧废气	颗粒物	5	1	1	立即停产
		SO ₂	0.014	1	1	立即停产
		NO _x	0.618	1	1	立即停产
2	DA002 保温烟尘、脱模废气及天然气燃烧废气	颗粒物	1.618	1	1	立即停产
		SO ₂	0.005	1	1	立即停产
		NO _x	0.234	1	1	立即停产
3	DA003 抛丸粉尘	颗粒物	2.838	1	1	立即停产
4	DA004 抛光粉尘	颗粒物	1.218	1	1	立即停产

各生产设备检修时，不得停用废气处理装置；在废气处理装置检修至各车间不得生产。尽可能将生产设备检修与废气处理装置检修同步进行，减少废气非正常排放情况的发生。

4）本项目废气污染物排放达标性分析汇总

本项目废气污染物排放达标情况见下表。

表4-12 本项目废气污染物排放达标性分析汇总表

排气筒编号/污染源	污染物名称	排放形式	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放限值 mg/m ³	是否达标
-----------	-------	------	------------	--------------	---------------------------	---------------------------	------

DA001（熔化烟尘及天然气燃烧废气）	颗粒物	有组织	3.111	0.75	21.4	30	达标
		无组织	2.678	0.849	/	/	/
	SO ₂	有组织	0.064	0.014	<3	200	达标
	NO _x	有组织	2.963	0.618	17.6	300	达标
DA002（保温烟尘、脱模废气及天然气燃烧废气）	颗粒物	有组织	1.165	0.243	9.5	30	达标
		无组织	2.497	0.520	/	/	/
	SO ₂	有组织	0.024	0.005	<3	200	达标
	NO _x	有组织	1.122	0.234	9.2	300	达标
DA003（抛丸粉尘）	颗粒物	有组织	0.409	0.057	3.8	30	达标
		无组织	0.206	0.029	/	/	/
DA004（抛光粉尘）	颗粒物	有组织	1.316	0.183	22.8	30	达标
		无组织	1.548	0.215	/	/	/
合计	颗粒物		12.930	/	/	/	/
	SO ₂		0.088	/	/	/	/
	NO _x		4.085	/	/	/	/

5）废气治理设施可行性分析

对照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）及《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）相关内容，本项目废气治理设施可行性分析见下表。

表4-13 废气治理设施可行性分析

产污环节	污染物种类	污染物治理设施				
		处理工艺	处理能力 (m³/h)	收集效率	治理工艺 去除效率	是否为可行技术
熔化烟尘 G1	颗粒物	水喷淋塔 +15m 高排气筒	35000	烟道：100% 集气罩：70%	85%	是
天然气燃烧废气 G3	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x					
保温烟尘 G2	颗粒物	水喷淋塔 +15m 高排气筒	25500	70%	85%	是
天然气燃烧废气 G3	颗粒物、 SO ₂ 、NO _x					
脱模废气 G4	颗粒物			85%		
抛丸粉尘 G5	颗粒物	二级水喷淋塔 +15m 高排气筒	15000	99%	98%	是
抛光粉尘 G7	颗粒物	水帘+15m 高 排气筒	8000	85%	85%	是

6）废气排放口基本情况

本项目废气排放口基本情况见下表。

表4-14废气排放口基本情况

编号	名称	排放口类别	地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒出口内径(m)	废气温度(℃)
			经度	纬度			
DA001	熔化烟尘及天然气燃烧废气排放口	一般排放口	121° 52' 5.654"	29° 44' 42.365"	15	1	60
DA002	保温烟尘、脱模废气及天然气燃烧废气排放口	一般排放口	121° 52' 4.273"	29° 44' 42.625"	15	0.8	50
DA003	抛丸粉尘排放口	一般排放口	121° 52' 3.433"	29° 44' 42.767"	15	0.7	25
DA004	抛光粉尘排放口	一般排放口	121° 52' 5.297"	29° 44' 42.424"	15	0.5	25

7) 自行监测计划

根据项目特点以及国家有关污染源监测技术规范有关规定，如《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）的相关要求等，具体监测计划见下表。

表 4-15 有组织排放监测计划表

序号	监测点位	监测指标	监测频次	执行标准
1	DA001	颗粒物	1次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值
		SO ₂		《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》相关限值
		NO _x		
2	DA002	颗粒物	1次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值
		SO ₂		《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》相关限值
		NO _x		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准
		非甲烷总烃		
3	DA003	颗粒物	1次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值
4	DA004	颗粒物	1次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值

表 4-16 无组织排放监测计划表

序号	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
1	厂界四周	颗粒物、非甲烷总烃	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值中的无组织排放监控浓度限值
2	厂区内	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录A表A.1厂区内VOCs无组织排放限值

2、废水

1) 废水源强分析

本项目废水主要为水喷淋更换废水W1、压铸机冷却循环水W2、振动研磨废水

W3、清洗废水W4、生活污水W5。

(1) 水喷淋更换废水

本项目熔化、保温、脱模废气、抛丸、抛光粉尘治理配套有喷淋塔，喷淋塔中的水正常情况下补充水量即可，但循环使用一段时间后，仍需清理更换，更换情况见下表。

表 4-17 喷淋塔废水产生量及主要污染物

废气污染源	废气治理设施名称	蓄水量(m ³)	更换周期	废水产生量(t/a)	主要污染物
熔化废气	水喷淋塔(1座)	6	1月/次	72	SS
脱模废气	水喷淋塔(1座)	6	1周/次	300	COD、石油类、SS
抛丸	水喷淋塔(2座)	4	1月/次	48	SS
抛光	湿式抛光除尘一体机(8座)	4	1月/次	48	SS

主要污染物为 COD、石油类等。据类比调查，产生浓度一般为 COD800~1500mg/L、石油类50~100mg/L，SS400~600mg/L。该废水经厂区污水处理站处理达标后纳管。

(2) 压铸机冷却循环水

本项目压铸机配套的模具需采用常温自来水间接冷却，循环水量为200m³/h，该水经冷却塔冷却后循环使用，不排放。因蒸发等损失，需定期补充，实际补充量约15000m³/a。

(3) 振动研磨废水

企业设有 4 台振动研磨机，利用研磨石去除产品表面毛刺，无需添加清洗剂，单台有效容积约 0.6m³，废水每天更换一次，则振动研磨废水产生量为 720t/a。本项目振动研磨主要加工铝铸件，振动研磨中无金属离子析出，仅有金属单质产生（本项目按 SS 计），该部分金属单质经沉淀处理几乎全部进入污泥中，废水中的金属离子可以忽略不计，故本环评不做详述。本项目主要污染物为 COD、石油类、SS，据类比调查，产生浓度一般为 COD 800~1000mg/L，石油类 30~60mg/L，SS 500~800mg/L，该废水经厂区污水处理站处理达标后纳管。

(4) 清洗废水

企业设有 2 条超声波清洗线，设计参数见表 2-11，利用超声波和清洗剂清洗

产品表面，清洗废水产生量为 840t/a。主要污染物为 COD、石油类、SS、LAS。据类比调查，产生浓度一般为 COD 2000~2500mg/L，石油类 100~150mg/L，SS 200~300mg/L，LAS 80~100mg/L，该废水经厂区污水处理站处理达标后纳管。

(5) 生活污水W5

本项目劳动定员50人，生活用水按每人50L/d计，生活用水量为2.5m³/d（即750m³/a），排水量以用水量的80%计，则生活污水产生量为2m³/d（600m³/a）。据类比调查，生活污水主要污染物为COD、BOD₅、氨氮等，水质一般为COD 300~400mg/L，BOD₅ 200~300mg/L，氨氮30~35mg/L，主要污染物产生量分别为COD0.24t/a、BOD₅0.18t/a、氨氮0.021t/a，生活污水经化粪池等处理后排入市政污水管道，最终经春晓污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A后排河，排放量分别为COD 0.024t/a、氨氮0.002t/a。

本项目废水水质情况见下表。

表 4-18 本项目废水主要污染物产生情况一览表

废水种类	废水污染源	废水量 (t/a)	产生情况	COD	SS	石油类	LAS
生产废水	水喷淋更换废水	468	产生浓度 mg/L	1500	600	100	/
			产生量 t/a	0.702	0.2808	0.0468	/
	振动研磨废水	720	产生浓度 mg/L	1000	800	60	/
			产生量 t/a	0.72	0.576	0.0432	/
	清洗废水	840	产生浓度 mg/L	2500	300	150	100
			产生量 t/a	2.1	0.252	0.126	0.084
	合计 2028t/a（6.76t/d）		产生浓度 mg/L	1737	547	107	41
			产生量 t/a	3.522	1.1088	0.216	0.084
生活污水	废水污染源	废水量 (t/a)	产生情况	COD		BOD ₅	氨氮
	生活污水	600	产生浓度 mg/L	400		300	35
			产生量 t/a	0.24		0.18	0.021

2、污水处理站简介

企业污水处理站污水处理工艺如下图。

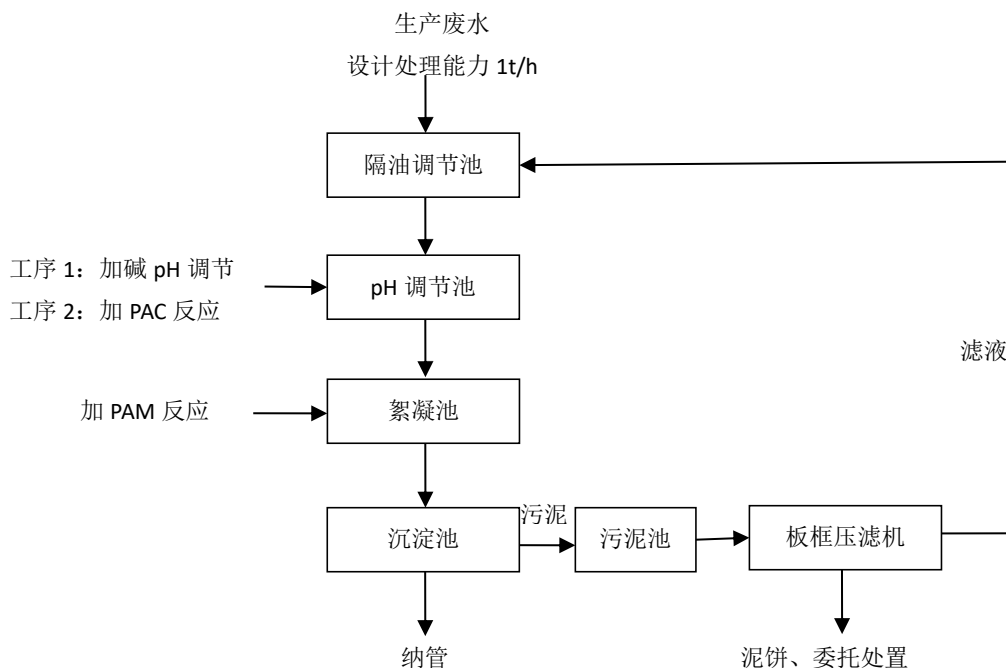


图4-1 污水处理站废水处理工艺流程图

工艺流程简述：生产废水经水泵打入隔油调节池，废水经隔油调节池均匀调节、去除浮油后，定期由提升泵提升至pH调节池，在pH调节池中投加碱,使废水的pH调节至7.5-8之间，后投加PAC小絮体后，进入絮凝池，在絮凝池中投加PAM后形成大颗粒矾花，后进入沉淀池，利用重力沉降的原理，将形成的矾花沉降至污泥池底部，后通过污泥池底部的排泥口排放至污泥池中，进行泥水分离，清液达标纳管排放，污泥池中的污泥由隔膜泵送压滤机进行泥水分离，压滤液自流进入调节池，压滤出来的泥饼交由有资质单位处理。

3) 废水治理设施及排放情况

(1) 污水处理能力可行性

水量：本项目新增生产废水产生量为2028t/a（6.76t/d），污水处理站处理能力为1t/h（24t/d）。厂区综合废水处理系统仍有较大余量，因此在水量上可以满足本项目废水处理的需要。

污水处理站综合进水水质及各处理工段主要污染物处理效率如下表：

表 4-19 污水处理站设计进水水质及各处理工段主要污染物处理效率

序号	主要污染物	进水浓度 (mg/L)	处理工段	理论去除率%	综合去除率%	预测排放浓度 (mg/L)	排放标准 (mg/L)
1	COD	1737	隔油	30	72	486	≤500
2			混凝沉淀	60			
3	石油类	107	隔油	60	84	17	≤20

4			混凝沉淀	60			
5	SS	547	沉淀	80	80	49.4	≤400
6	LAS	41	混凝沉淀	70	70	12	≤20
注 1：“理论去除率%”依据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册等有关数据。 注 2：排放标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮和总磷指标参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）；总氮参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 12 污水排入城镇下水道水质控制项目限值 C 级等。							

因此本项目废水排入污水处理站后处理的废水能达标排放。

综上，本项目生产废水在水量与水质两方面对污水处理站的工艺处理效率和出水水质影响不大，因此本项目产生的生产废水由厂区污水处理站处理是可行的。

3）依托集中污水处理厂可行性分析

本项目废水属于间接排放。生产废水收集后经污水处理站处理达标后排入市政污水管道，生活污水经化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准（其中氨氮和总磷指标参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）后排入市政污水管道，最终经春晓污水处理厂处理达标后排河。

（1）容量的可行性分析

本项目废水纳管后，最终经春晓污水处理厂处理后排放。本项目废水日排放量约为8.76m³/d，占春晓污水处理厂规模（2万t/d）的0.05%，有能力接收本项目的废水。

（2）时间、空间衔接上的可行性分析

项目所在区域的污水管网已建成，项目废水可纳入与春晓污水处理厂相衔接的污水管网。因此，项目废水纳入污水处理厂进行处理在时间和空间的衔接上是完全可行的。

（3）污水处理工艺可行性分析

本项目废水经厂区污水处理站处理后纳管排放。本项目废水在排入市政污水管网前，进水水质能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）的三级标准的要求，满足春晓污水处理厂的进水水质设计要求，不会对春晓污水处理厂的正常运行造成影响。

废水类别、污染物及污染治理设施信息表详见表4-20。

表4-20 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD、NH ₃ -N	进入城市污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	TW001	化粪池	沉淀和厌氧发酵	DW002	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排口 ☐ 雨水排放口 ☐ 清净下水排放口 ☐ 温排水排放口 ☐ 车间或车间处理设施排放口
2	生产废水	COD、SS、石油类等	进入城市污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	TW002	污水处理站	隔油、混凝沉淀等	DW001（依托）	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排口 ☐ 雨水排放口 ☐ 清净下水排放口 ☐ 温排水排放口 ☐ 车间或车间处理设施排放口

废水排放口基本情况详见表 4-21，废水污染物排放执行标准详见表 4-22。

表 4-21 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量/(万 t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	污染物排放浓度限值/(mg/L)
1	DW001	121.86744735	29.74474275	0.1206	进入城市污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	全天	春晓污水处理厂	COD _{Cr}	40
									NH ₃ -N	2（4）
2	DW002	121.86726093	29.74481494	0.2028					SS	10
									LAS	0.5
									石油类	1.0

表 4-22 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议	
			名称	浓度限值/(mg/L)
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	500
		NH ₃ -N	浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）间接排放浓度限值	35
1	DW002	COD _{Cr}	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	500
		SS		400
		石油类		20
		LAS		20

废水污染物排放信息详见下表。

表 4-23 废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度/(mg/L)	日排放量/(t/d)	年排放量/(t/a)
1	DW001	COD	40	8.00E-05	0.024
		氨氮	2（4）*	6.67E-06	0.002
2		COD	40	2.70E-04	0.081

	DW002	石油类	1.0	6.76E-06	0.002
		SS	10	6.76E-05	0.020
		LAS	0.5	3.38E-06	0.001
全厂排放口合计	COD				0.105
	氨氮				0.002
	石油类				0.002
	SS				0.020
	LAS				0.001

*注：括号内数值为每年 11 月 1 日至次年 3 月 31 日执行；

综上所述，本项目废水排放量较少，只要企业做好废水的收集处理工作，切实做到污水达标排放，对地表水环境影响较小。

4) 自行监测计划

根据项目特点以及国家有关污染源监测技术规范有关规定，如《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）等，具体监测计划见下表。

表 4-24 废水排放自行监测计划表

序号	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
1	DW002	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类、LAS、氨氮、总氮	1 次/年	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准（其中氨氮和总磷指标参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013），总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 相关限值）

3、噪声

1) 噪声源强分析

(1) 预测模型

根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则-声环境》（HJ2.4.2021）附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

(2) 噪声污染源强分析

本项目噪声主要为各设备在运行时产生的噪声，类比同类设备，噪声源强见下表。

表 4-25 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强 声功率级/dB(A)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	DA001风机及治理设施	/	33.7	22.6	1.2	85	隔声罩、减振垫	全天
2	DA002 风机及治理设施	/	15.8	26.2	1.2	85		
3	DA003 风机及治理设施	/	46.9	19.7	1.2	85		
4	污水处理站	/	-33.7	35.8	5	80		
5	冷却水塔	/	26.2	23.4	1.2	85		

注：①X、Y、Z 坐标（0，0，0）为企业厂区地块中心点；

表 4-26 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	声源源强 声功率级 /dB(A)	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				
					X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			声压级/dB(A)				建筑物外距离 m
																		东	南	西	北	
1	生产车间	超声波清洗线,2 台（按点声源组预测）	80（等效后: 83.0)	减震支架、隔声罩、环保型低噪声电机、厂房隔声等	-28.9	21.4	1.2	9.0	32.3	0.9	13.9	65.7	65.5	73.6	65.6	全天	20.0	39.7	39.5	47.6	39.6	1
2		数控车床,10 台（按点声源组预测）	70（等效后: 80.0)		-17.7	4.4	1.2	4.3	18.1	14.0	27.9	63.4	62.6	62.6	62.5		20.0	37.4	36.6	36.6	36.5	1
3		加工中心,20 台（按点声源组预测）	70（等效后: 83.0)		-20.5	-3.9	1.2	8.5	9.4	12.3	36.6	65.8	65.7	65.6	65.5		20.0	39.8	39.7	39.6	39.5	1
4		压铸机、保温炉及切边机,8 台（按点声源组预测）	75（等效后: 83.5)		14.5	10.9	1.2	10.9	3.7	45.2	14.3	66.2	67.2	66.0	66.1		20.0	40.2	41.2	40.0	40.1	1
5		压铸机、保温炉及切边机,9 台（按点声源组预测）	75（等效后: 84.0)		15.2	18.7	1.2	18.5	4.6	44.9	6.5	66.6	67.3	66.5	66.9		20.0	40.6	41.3	40.5	40.9	1
6		倾倒炉,3 台（按点声源组预测）	75（等效后: 79.8)		43.6	-0.4	1.2	6.9	26.4	41.8	18.7	62.7	62.3	62.3	62.4		20.0	36.7	36.3	36.3	36.4	1
7		集中炉	75		46.7	12.7	1.2	6.6	27.5	55.2	5.2	57.9	57.5	57.5	58.2		20.0	31.9	31.5	31.5	32.2	1
8		自动毛刺机,5 台（按点声源组预测）	75（等效后: 82.0)		-7.4	7	5	1.1	22.8	23.9	23.0	71.2	64.5	64.5	64.5		20.0	45.2	38.5	38.5	38.5	1
9		湿式抛光除尘一体机,8	75（等效		36.3	3.4	5	5.7	19.2	43.7	16.6	67.1	66.5	66.5	66.6		20.0	41.1	40.5	40.5	40.6	1

		台（按点声源组预测）	后：84.0)																	
10		烘干线	75	-16.9	18.1	1.2	9.1	31.6	13.2	14.4	57.7	57.5	57.6	57.6	20.0	31.7	31.5	31.6	31.6	1
11		研磨机,4 台（按点声源 组预测）	85（等效 后：91.0)	-23.9	29.2	1.2	17.9	40.9	4.9	5.2	73.6	73.5	74.2	74.2	20.0	47.6	47.5	48.2	48.2	1
12		抛丸机,6 台（按点声源 组预测）	85（等效 后：92.8)	-31.8	14.3	5	1.3	24.7	1.2	21.5	80.9	75.3	81.4	75.3	20.0	54.9	49.3	55.4	49.3	1

2) 主要防治措施

A、选购低噪声环保型设备；

B、加强设备维护保养、避免非正常运行噪声。

3) 预测结果

通过“B.1工业噪声预测计算模型”计算，项目厂界噪声预测结果与达标分析见下表。

表 4-27 噪声影响预测结果

序号	预测点位	空间相对位置/m			噪声标准 /dB(A)		噪声贡献值 /dB(A)	达标情况
		X	Y	Z				
1	厂界东侧	35.7	29.3	1.2	昼	65	48.9	达标
					夜	55		达标
2	厂界南侧	-28.4	-30.3	1.2	昼	65	36.2	达标
					夜	55		达标
3	厂界西侧	-194.1	67	1.2	昼	65	46.3	达标
					夜	55		达标
4	厂界北侧	100.4	154.5	-49.9	昼	65	49.4	达标
					夜	55		达标

4) 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）等文件相关要求，本项目需要监控昼、夜噪声，厂界环境噪声监测计划如下表4-23。

表4-28 厂界噪声监测计划表

序号	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
1	厂界四周	等效连续A声级	昼夜，1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准

4、固体废物

1) 固体废物源强分析

本项目固体废物主要为铝灰渣、脱模废液、废金属边角料、含切削液金属屑、废切削液、废液压油、废导轨油、废机油、废油桶、废包装桶、污水处理站污泥、含油废布、废钢丸、废研磨石、生活垃圾。

(1) 铝灰渣 S1

主要为熔化炉和保温炉熔体表面产生的铝灰渣（炉体内扒渣部分），产生量为1240t/a，属于HW48有色金属采选和冶炼废物，危险废物代码321-026-48，其利用过程不按危废管理，交由有回收金属铝资质的企业综合利用。

(2) 脱模废液S2

本项目脱模剂消耗量为95t/a，与水兑和（1:100）后喷射至压铸机的模具上用于冷却和脱模，大部分以气态挥发，少量呈液态流失在压铸机周围，企业在压铸机周边设置了收集沟槽，将产生的脱模废液收集后，经隔油、沉淀处理后回用于脱模工序，由于采取了回用措施，定期清理更换（主要为隔油沉淀产生的废液），产生量约为20t/a，根据《国家危险废物名录》（2021年版），属于HW09油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码900-007-09，收集暂存后委托有资质的单位处理。

（3）废金属边角料 S3

主要为切边、去毛刺过程中产生废金属边角料，产生量约为原材料消耗量（23560t/a）的1%，产生量约为232.75t/a，收集暂存后外售。

（4）含切削液金属屑 S4

机加工过程中产生含切削液的废铝屑，产生量约为金属原材料消耗量的0.5%，本项目铝毛坯件加工量约为23560t/a，其产生量约为116.38t/a，根据《国家危险废物名录（2021年版）》，属于HW09油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码900-006-09，属危险废物豁免类，其利用过程不按危废管理，经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块，综合利用。

（5）废切削液 S5

本项目切削液年消耗量为5t/a，使用前与水兑和比例为1:10，则项目切削液稀释后的用量为55t/a，切削液使用后经配套过滤系统处理后回用于生产，过滤过程中会产生废切削液，产生量约为5t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版），属于HW09油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码900-006-09，收集暂存后委托有资质的单位处理。

（6）废液压油 S6

设备运行维护需使用液压油，主要起到设备的润滑和保护作用，一般情况补充添加即可，长期使用需更换，更换量约1.6t/a，属于HW08废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码900-218-08，收集暂存后委托有资质单位安全处置。

（7）废导轨油 S7

压铸设备需使用导轨油进行润滑和保护作用，一般情况补充添加即可，长期使用需更换，本项目更换量约1.2t/a，属于HW08废矿物油与含矿物油废物，危险

废物代码 900-217-08，收集暂存后委托有资质的单位处理。

(8) 废机油 S8

机加工设备需使用机油进行润滑和保护作用，一般情况补充添加即可，长期使用需更换，本项目更换量约 2.4t/a，属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码 900-217-08，收集暂存后委托有资质的单位处理。

(9) 废油桶 S9

主要为盛装液压油、导轨油等的空油桶，产生量约为 0.65t/a。废油桶一般用于存放废油等危险废物，一并委托处置，属于 HW49 其他废物，危险废物代码 900-041-49，收集暂存后委托有资质单位安全处置。

(10) 废包装桶 S10

主要为盛装脱模剂、清洗剂、切削液等的空桶，本项目产生量约为 9.8t/a，属于 HW49 其他废物，危险废物代码 900-041-49，收集暂存后委托有资质的单位处理。

(11) 污水处理站污泥 S11

污水处理站污泥产生量与污水处理站沉淀彻底与否及所加试剂有关，以沉淀完全为条件，产生量通常按 2~3kg/m³ 污水计算（含水率按 70%计），则污泥总产生量约为 6.08t/a，本项目产生的污泥属于 HW17 表面处理废物，废物代码 336-064-17，收集暂存后委托有资质的单位处理。

(12) 含油废布 S12

本项目设备维护擦拭过程产生少量含油废布，本项目产生量约为 1t/a，属于 HW49 其他废物，危险废物代码 900-041-49，收集暂存后委托有资质的单位处理。

(13) 废钢丸 S13

抛丸机在抛丸过程中钢丸会发生损耗，在使用一段时间钢丸被磨损，达不到所需尺寸，需定期更换，本项目抛丸工序产生的废钢丸产生量为 4t/a，经收集后外售综合利用。

(14) 废研磨石 S14

研磨机在振动研磨过程中研磨石会发生损耗，在使用一段时间研磨石被磨损，达不到所需尺寸，需定期更换，本项目振动研磨工序产生的废研磨石产生量为 6t/a，经收集后外售综合利用

(15) 生活垃圾 S15

本项目劳动定员 50 人，按每人 0.5kg/d 计，则产生量约 7.5t/a，收集后委托当地环卫部门统一清运。

综上，与本项目有关的固体废物产生情况汇总见下表4-29。

表 4-29 项目固体废物产生情况汇总表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	产生量 (t/a)
1	铝灰渣	熔化保温	固态	铝灰、铝渣	1240
2	脱模废液	压铸	液态	含有机物	20
3	废金属边角料	去毛刺	固态	金属	232.75
4	含切削液金属屑	机加工	固态	含有机物	116.38
5	废切削液	机加工	液态	含有机物	5
6	废液压油	设备维护	液态	含矿物油	1.6
7	废导轨油	设备维护	液态	含矿物油	1.2
8	废机油	设备维护	液态	含矿物油	2.4
9	废油桶	油品包装	固态	含矿物油	0.65
10	废包装桶	原料包装	固态	含有机物	9.8
11	污水处理站污泥	废水治理	固态	含有机物	6.08
12	含油废布	设备擦拭	固态	含矿物油	1
13	废钢丸	抛丸	固态	金属	4
14	废研磨石	振动研磨	固态	研磨石	6
15	生活垃圾	员工生活	固态	塑料、纸张等	7.5

根据《固体废物鉴别标准 通则》，判定上述产物属性情况见下表4-30。

表 4-30 固体废物属性判定表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	固废属性	是否属于固体废物
1	铝灰渣	熔化保温	固态	铝灰、铝渣	4.2 (b)	是
2	脱模废液	压铸	液态	含有机物	4.3 (e)	是
3	废金属边角料	去毛刺	固态	金属	4.2 (a)	是
4	含切削液金属屑	机加工	固态	含有机物	4.1 (c)	是
5	废切削液	机加工	液态	含有机物	4.2 (m)	是
6	废液压油	设备维护	液态	含矿物油	4.1 (c)	是
7	废导轨油	设备维护	液态	含矿物油	4.1 (c)	是
8	废机油	设备维护	液态	含矿物油	4.1 (c)	是
9	废油桶	油品包装	液态	含矿物油	4.1 (h)	是

10	废包装桶	原料包装	液态	含有机物	4.1 (h)	是
11	污水处理站污泥	废水治理	固态	含有机物	4.3 (e)	是
12	含油抹布	设备擦拭	固态	含矿物油	4.1 (c)	是
13	废钢丸	抛丸	固态	金属	4.2 (a)	是
14	废研磨石	振动研磨	固态	研磨石	4.2 (a)	是
15	生活垃圾	员工生活	固态	塑料、纸张等	4.1 (h)	是

根据《国家危险废物名录》及《危险废物鉴别标准》，危险废物判定见下表4-31。

表 4-31 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	危废类别	危废代码
1	铝灰渣	熔化保温	是	HW48	321-026-48
2	脱模废液	压铸	是	HW09	900-007-09
3	废金属边角料	去毛刺	否	/	/
4	含切削液金属屑	机加工	是	HW09	900-006-09
5	废切削液	机加工	是	HW09	900-006-09
6	废液压油	设备维护	是	HW08	900-218-08
7	废导轨油	设备维护	是	HW08	900-217-08
8	废机油	设备维护	是	HW08	900-217-08
9	废油桶	油品包装	是	HW49	900-041-49
10	废包装桶	原料包装	是	HW49	900-041-49
11	污水处理站污泥	废水治理	是	HW17	336-064-17
12	含油抹布	设备擦拭	是	HW49	900-041-49
13	废钢丸	抛丸	否	/	/
14	废研磨石	振动研磨	否	/	/
15	生活垃圾	员工生活	否	/	/

本项目固体废物分析结果见表4-32。

表 4-32 固体废物产生情况

序号	固体废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危废特性	污染防治措施
S3	废金属边角料	/	/	232.75	去毛刺	固态	金属	/	/	/	收集暂存后外售
S13	废钢丸	/	/	4	抛丸	固态	金属	/	/	/	
S14	废研磨石	/	/	6	振动研磨	固态	研磨石	/	/	/	
S4	含切削	HW09	900-	116.3	机加	固态	含有	含有	每天	T	静置无

	液金属屑		006-09	8	工		机物	机物			滴漏后打包压块后综合利用
S1	铝灰渣	HW48	321-026-48	1240	熔化保温	固态	铝灰、铝渣	铝灰、铝渣	每天	R	由有回收金属铝资质的企业综合利用
S2	脱模废液	HW09	900-007-09	20	压铸	液态	含有机物	含有机物	每天	T	暂存于危险废物暂存库，然后委托有资质的单位处理
S5	废切削液	HW09	900-006-09	5	机加工	液态	含有机物	含有机物	每月	T	
S6	废液压油	HW08	900-218-08	1.6	设备维护	液态	含矿物油	含矿物油	每年	T/I	
S7	废导轨油	HW08	900-217-08	1.2	设备维护	液态	含矿物油	含矿物油	每年	T/I	
S8	废机油	HW08	900-217-08	2.4	设备维护	液态	含矿物油	含矿物油	每天	T/I	
S9	废油桶	HW49	900-041-49	0.65	油品包装	固态	含矿物油	含矿物油	每月	T/In	
S10	废包装桶	HW49	900-041-49	9.8	原料包装	固态	含有机物	含有机物	每天	T/In	
S11	污水处理站污泥	HW17	336-064-17	6.08	废水治理	固态	含有机物	含有机物	每天	T/C	
S12	含油抹布	HW49	900-041-49	1	设备擦拭	固态	含矿物油	含矿物油	每天	T/In	
S15	生活垃圾	/	/	15	员工生活	固态	塑料、纸张等	/	每天	/	委托环卫清运

本项目危险废物贮存场所基本情况表见表 4-33。

表 4-33 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

编号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	贮存方式	贮存能力 (t)	贮存周期
1	铝灰渣	HW48	321-026-48	危险废物暂存库（厂区东南侧），80m ²	袋装	30	一个月
2	脱模废液	HW09	900-00709		桶装		一季度
3	含切削液金属屑	HW09	900-006-09		/		一季度
4	废切削液	HW09	900-006-09		桶装		一季度
5	废液压油	HW08	900-218-08		桶装		一季度
6	废导轨油	HW08	900-217-08		桶装		一季度
7	废机油	HW08	900-217-08		桶装		一季度
8	废油桶	HW49	900-041-49		/		一季度

9	废包装桶	HW49	900-041-49		/		一季度
10	污水处理站污泥	HW17	336-064-17		袋装		一季度
11	含油抹布	HW49	900-041-49		袋装		一季度

固体废物环境管理要求如下：

1) 生活垃圾暂存处置要求

生活垃圾可利用厂区封闭垃圾桶收集，其中可回收部分外卖，不可回收部分委托环卫部门定期清运处理。

2) 一般工业废物暂存处置要求

本项目产生的废金属边角料、废钢丸、废研磨石收集暂存后外售综合利用，处置措施应符合环保要求，对于需暂存的一般工业废物，采用库房贮存，本项目一般固废仓库位于厂区东南侧，占地60m²，贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

2) 危险废物暂存处置要求

危险废物在厂区内临时堆放应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定专门设置临时堆放仓库，贮存场所必须防风、防雨、防晒，防漏、防渗、防腐，地面必须要高于厂房的基准地面，确保雨水无法进入，渗漏液也无法外溢进入环境，地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯等人工防渗材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s），或其他防渗性能等效的材料，堆放危险废物的高度应根据地面承载能力确定，并按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）和《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单要求设置有关标识。

本项目危废仓库位于厂区东南侧，占地80m²，危废仓库防风、防雨、防晒，地面高于厂房的基准地面，雨水无法进入，渗漏液也无法外溢进入环境，地面与裙脚用坚固、防渗的材料建造。符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-

2023) 有关规定。

同时应做好危险废物的申报登记，建立台帐管理制度，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库时间、存放库位、废物出库日期及接受单位名称。在危险废物转运的时候必须报请当地生态环境局批准及填写危险废物转运单。

5、土壤及地下水污染分析

渗透污染是导致土壤、地下水污染普遍而主要的方式，主要来自事故排放和工程防渗透措施不规范。本项目潜在污染源来自于原料仓库、危险废物暂存间及污水处理站，故作为重点防渗区管理，一般工业废物暂存间作为一般防渗区管理，其它区域为简易防渗区。

土壤污染防治措施：在各类化学品原料、油品、固体废物暂存、运输转移、使用、处理或排放过程中，应采取严格的安全防护措施，尤其是各类化学品原料、油品、危险废物的堆放、贮存等，应特别注意加强地面防渗措施，防止对土壤的污染。另外，对于各类化学品原料、油品、危险废物储存区也应强化地表防腐及防渗功能的地面材料，防范泄漏及下渗事件发生。实际操作过程出现泄漏等事故，应及时清理现场，防止原料或污染物进入土壤，并将受污染的土壤更换新鲜土，减轻对土壤的污染。

地下水污染防治措施：切实落实好建设项目的废水收集工作，同时做好厂内的地面硬化防渗，特别是对各类化学品原料、油品、危险废物暂存间、生产车间等地面防渗工作。

综上，本项目在落实上述措施后，对土壤、地下水基本无影响。

6、环境风险分析

(1) 环境风险分析

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中重点关注的危险物质，本项目涉及的主要风险物质见下表 4-34。

表 4-34 全厂涉及的风险物质和分布情况

序号	分布	危险物质		最大贮存量 (t)
1	原料仓库	油类物质	液压油	0.288
2			导轨油	0.288
3			机油	0.288

4	危废仓库	危险废物	30
5	天然气管道	天然气	0.005
注 1: 天然气管道在线总长按 200m, 管道直径 20cm 计, 密度 0.7414kg/m ³ 。			

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)规定, 计算每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其临界量的比值Q。

当只涉及一种危险物质时, 计算该物质的总量与其临界量比值, 即为Q; 当存在多种危险物质时, 则按下列公式计算物质总量与其临界量比值(Q):

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$$

式中: $q_1, q_2, \dots, q_n$ —每种危险物质最大存在量(t);

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ —每种危险物质的临界量(t)。

按数值大小, 将Q划分为4个水平:

当 $Q<1$ 时, 该项目环境风险潜势为I。

当 $Q\geq 1$ 时, 将Q值划分为: (1) $1\leq Q<10$; (2) $10\leq Q<100$; (3) $Q\geq 100$ 。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2018), 本项目Q值计算见下表4-35。

表 4-35 本项目涉及的危险物质数量与临界量比值(Q)

序号	物质名称		CAS 号	最大贮存量 q (t)	临界量 Qi (t)	qi/Qi
1	油类物质	液压油	/	0.288	2500	0.000115
2		机油		0.288		0.000115
3		导轨油		0.288		0.000115
4	危险废物		/	30	50	0.6
5	天然气		74-82-8	0.005	10	0.0005
Σqi/Qi						0.600845

经计算分析, 企业危险物质数量与临界量比值 $Q=0.600845<1$, 风险潜势为I, 评价工作等级为简单分析, 不需要开展环境风险专项评价。

企业涉及的危险物质、风险源分布情况、可能影响途径及相应环境风险防范措施见下表4-36。

表 4-36 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	新能源汽车关键零部件技改项目			
建设地点	浙江省	宁波市	北仑区	春晓街道庆河路 175 号
地理坐标	经度	121 度 52 分 3.588 秒	纬度	29 度 44 分 40.856 秒

主要危险物质及分布	主要危险物质及分布见表 4-34		
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	1、废气处理措施必须确保日常运行，如废气处理设施运行异常，则会对大气造成污染。 2、各化学品的包装发生破损、或者存放不当发生泄漏，一旦遇到引燃物质，可能发生燃爆事故； 3、危废暂存间因管理不善，引起液体危废泄漏等风险； 4、天然气泄漏易燃，易引发火灾爆炸； 5、火灾爆炸衍生次生消防废水等环境事件经地表径流和大气扩散对周边大气和地表水环境产生影响。		
风险防范措施要求	1、对职工进行系统的培训；建立完备的应急组织体系；合理布局厂区、车间位置；在生产车间化学品堆放处应设置挡板，防止液体原辅料倾倒时溢流。 2、危废暂存间应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求规范建设，并做好该仓库防雨、防风、防渗、防漏等措施。并严格执行《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移联单管理办法》，安排专人管理危废暂存间和危废的厂内转移、委托转运，做好相关台账记录。 3、运输过程风险防范包括交通事故预防、运输过程设备故障性泄漏防范以及事故发生后的应急处理等。 4、定期检查原辅材料仓库及包装容器、生产线及生产设备、天然气设施和管线，污水处理设施和废水管线、废气治理设施和废气管道，固体废物堆放场所及包装容器。 5、生产过程事故风险防范是安全生产的核心，要严格采取措施加以防范，尽可能降低事故概率。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有异常现象的应及时检修，严禁带病或不正常运转。 6、应制定防止环境风险事故发生的各种规章制度并严格执行，加强职工的安全教育，严格实行岗位责任制，及时发现并消除风险隐患。		
填表说明（列出项目相关信息及评价说明）：根据判别，本项目危险物质数量与临界量比值Q<1，风险潜势为I，在企业加强管理的情况下本项目环境风险可防控。			
（2）生态环境和应急管理部门联动工作 建立环境治理设施联动排查治理机制。 对照《宁波市应急管理局 宁波市生态环境局 关于进一步建立健全环保设施安全管理联动机制的通知》（甬应急〔2023〕22 号），实施情况见下表 4-37。 表 4-37 《关于进一步建立健全环保设施安全管理联动机制的通知》对照表			
要求	本项目情况	符合性	
企业新、改、扩建重点环保设施应纳入建设项目管理，并严格按照法律法规和上级要求做好立项、设计、建设和验收等阶段相关工作。已建成的重点环保设施且未进行正规设计的，应委托有相应资质的设计单位开展设计诊断，并组织专家评审，诊断结果不符合生态环境和安全生产要求的，应制定并落实整改措施，实行销号闭环管理。	本项目涉及铝粉尘，需按要求做好相关工作。	符合	

企业应履行从危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置等环节各项环保和安全职责；要制定危险废物管理计划并报属地生态环境部门备案。	项目按要求设置规范化危废暂存场所，危险废物委托有资质单位处理，制定合理的危险废物管理计划。	符合
企业要对脱硫脱硝、挥发性有机物回收、污水处理（指地上有效池容 300 立方米以上且地上水深 1.5 米以上的污水处理设施）、粉尘治理（指易燃易爆的粉尘治理设施）、RTO 焚烧炉等五类重点环保设施开展安全风险评估和隐患排查治理，并将相关信息报送生态环境部门和相关行业主管部门，抄送应急管理部门。	本项目涉及铝粉尘治理，企业应按要求对其对应的废气治理设施开展安全风险评估和隐患排查治理，并将相关信息报送生态环境部门和相关行业主管部门，抄送应急管理部门。	符合
企业加强安全生产管理，落实全员安全生产责任制，改善安全生产条件，建立健全环保设施安全生产规章制度和操作规程，贯彻落实相关安全生产标准规范，组织建立并落实安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防工作机制，健全风险防范化解机制，加强对从业人员安全生产教育和培训，组织制定并实施生产安全事故应急救援预案，强化事故应急救援处置。	严格按照要求实行。	符合

《浙江省应急管理厅 浙江省生态环境厅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）相关要求见下表4-38。

表 4-38 与《浙应急基础〔2022〕143 号》文件对照表

要求	本项目情况	符合性
企业应当依法依规对建设项目开展环境影响评价，不得采用国家、地方淘汰的设备、产品和工艺。在环评技术审查等环节，必要时可邀请应急管理部门、行业专家参与科学论证。	企业依法依规开展环境影响评价；采用尖端设备、工艺进行生产。	符合
企业应当委托有相应资质(建设部门核发的综合、行业专项等设计资质)的设计单位对建设项目(含环保设施)进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告并按意见进行修改完善。	企业需组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告并按意见进行修改完善。	符合
施工单位应严格按照设计方案和相关施工技术标准、规范施工。建设项目竣工后，建设单位应当按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。	项目竣工后，企业将按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，并形成书面报告。	符合
企业要把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面，建立环保设施台账和维护管理制度，对环保设施操作、危险作业等相关岗位人员开展安全操作规程、风险管控、应急处置等专项安全培训教育。要依法依规开展环保设施安全风险辨识管控和隐患排查治理，定期进行安全可靠性鉴定，设置必要的安全监测监控系统 and 联锁保护严格日常安全检查。要严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度，落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配备应急处置装备，确保环保设施安全、稳定、有效运行。	严格按照要求实行。建立健全环保设施安全生产规章制度和操作规程；委托有资质的环保工程单位设计和建设环境治理设施；设置环保专员，确保环境治理设施的正常运行。	符合

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
废气	DA001 熔化烟尘及天然气燃烧废气排气筒	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	收集后经水喷淋装置处理后于1根15m高排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值要求
	DA002 保温烟尘、脱模废气及天然气燃烧废气排气筒	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物、非甲烷总烃	收集后经水喷淋装置处理后于1根15m高排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值要求；非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值中的二级标准
	DA003 抛丸粉尘排气筒	颗粒物	收集后经二级水喷淋装置处理后于1根15m高排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值要求
	DA004 抛光粉尘排气筒	颗粒物	收集后经设备自带水帘装置处理后于1根15m高排气筒排放	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值要求
	厂界（无组织）	颗粒物、非甲烷总烃	加强环保设施维护管理，确保正常运行	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源大气污染物排放限值中的无组织排放监控浓度限值
	厂区内（无组织）	非甲烷总烃	加强环保设施维护管理，确保正常运行	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录A表A.1厂区内VOCs无组织排放限值
地表水环境	生活污水（DW001）	COD、氨氮等	经化粪池预处理后纳管	纳管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，其中氨氮、总磷参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）
	生产废水（DW002）	COD、氨氮、LAS、石油类等	经厂区污水处理站处理后纳管	
	压铸机冷却循环水	/	循环使用，根据消耗定期补充，不外排	
声环境	生产设备运行噪声	等效A声级	加强日常维护，保持其良好的运行效果	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准
固体废物	本项目生产过程中产生的脱模废液、废切削液、废液压油、废导轨油、废机油、废油桶、废包装桶、污水处理站污泥和含油废布等危废在危废仓库暂存后委托有资质单位安全处置。铝灰渣交由有回收金属铝资质的企业综合利用；含切削液金属屑在沥干场所堆放达到静置无滴漏状态后打包压块，综合利用；废金属边角料、废钢丸、废研磨石收集暂存后外售；生活垃圾委托环卫部门清运。 项目一般固废存放区和危废暂存间均位于厂区东南侧，面积分别为60m ² 和80m ²			
土壤及地下水污染防治措施	土壤污染防治措施：在各类固体废物收集、暂存和转运过程中，将继续采取严格的环保措施，尤其是危险废物的堆放、贮存等，应特别注意加强地面防渗措施，防止对土壤的污染。 生产过程出现化学品等泄漏时，应及时清理现场，防止污染物进入土壤。 地下水污染防治措施：切实落实好建设项目的废水收集处理工作，同时做好厂内的地面			

	硬化防渗，特别是对生产车间、污水处理站、危废仓库等的地面防渗工作。																				
环境风险防范措施	1、对职工进行系统的培训；建立完备的应急组织体系；合理布局厂区、车间位置；在生产车间化学品堆放处应设置挡板，防止液体原辅料倾倒时溢流。 2、危废暂存间应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求规范建设，并做好该仓库防雨、防风、防渗、防漏等措施。并严格执行《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）和《危险废物转移联单管理办法》，安排专人管理危废暂存间和危废的厂内转移、委托转运，做好相关台账记录。 3、运输过程风险防范包括交通事故预防、运输过程设备故障性泄漏防范以及事故发生后的应急处理等。 4、定期检查原辅材料仓库及包装容器、生产线及生产设备、天然气设施和管线，污水处理设施和废水管线、废气治理设施和废气管道，固体废物堆放场所及包装容器。 5、生产过程事故风险防范是安全生产的核心，要严格采取措施加以防范，尽可能降低事故概率。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查，有异常现象的应及时检修，严禁带病或不正常运转。 6、应制定防止环境风险事故发生的各种规章制度并严格执行，加强职工的安全教育，严格实行岗位责任制，及时发现并消除风险隐患。																				
其他环境管理要求	1、落实台账管理，台账记录保存5年以上； 2、生产项目发生重大变化，需要重新报批； 3、按要求安装用电监控系统； 4、排污许可管理： 根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造，对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》中“三十一、汽车制造业 36，汽车零部件及配件制造 367，其他”，同时本项目涉及压铸工艺，对照“二十八、金属制品业 33”，故本项目排污许可申领类型为简化管理，企业应当在启动本项目生产设施或发生实际排污之前申领排污许可证。具体见表 5-1。 表 5-1 固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）对照表 <table><tr><th>行业类别</th><th>重点管理</th><th>简化管理</th><th>登记管理</th></tr><tr><td colspan="4">三十一、汽车制造业 36</td></tr><tr><td>汽车零部件及配件制造 367</td><td>纳入重点排污单位名录的</td><td>除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶黏剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车零部件及配件制造 367</td><td>其他</td></tr><tr><td colspan="4">二十八、金属制品业 33</td></tr><tr><td>铸造及其他金属制品制造 339</td><td>黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）</td><td>除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392</td><td>/</td></tr></table>	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	三十一、汽车制造业 36				汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶黏剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车零部件及配件制造 367	其他	二十八、金属制品业 33				铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/
行业类别	重点管理	简化管理	登记管理																		
三十一、汽车制造业 36																					
汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶黏剂（含稀释剂、固化剂、清洗溶剂）的汽车零部件及配件制造 367	其他																		
二十八、金属制品业 33																					
铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/																		

六、结论

宁波峻昇汽车零部件有限公司新能源汽车关键零部件技改项目位于浙江省宁波市宁波市北仑区春晓街道庆河路 175 号，属于宁波市北仑区春晓产业集聚重点管控单元（编号为：ZH33020620002），项目符合“三线一单”管控要求，符合国家相关产业政策，符合地方总体规划要求，选址合理。项目产生的污染物经采取有效的治理措施后对环境的影响较小，项目区域环境质量基本可达功能区要求，在采取本报告表提出的各项环保措施与对策，落实环保“三同时”制度前提下，从环境保护角度分析，该项目的建设是可行的。

附表 1 建设项目污染物排放量汇总表

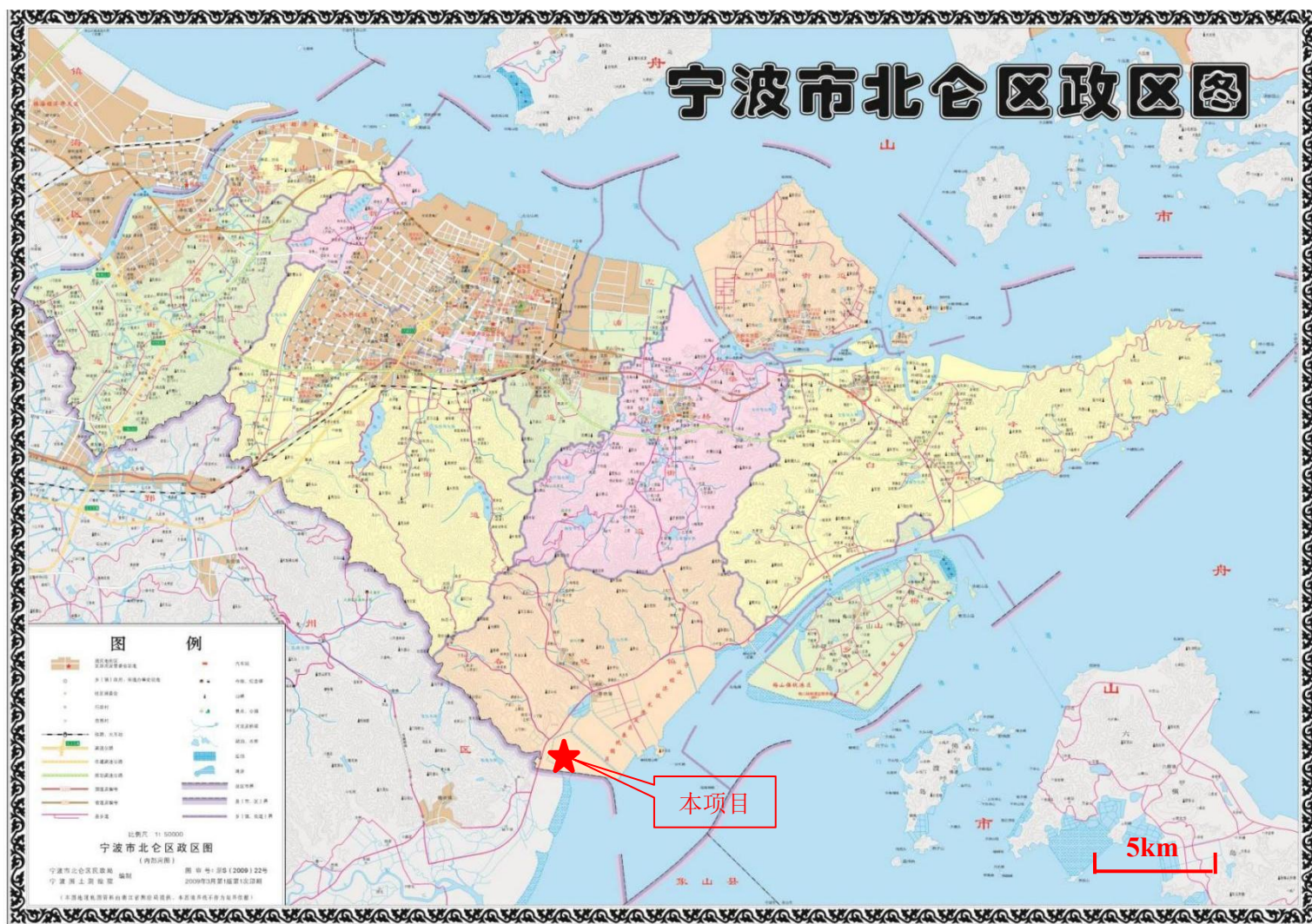
建设项目污染物排放量汇总表 单位：吨/年

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量 t/a（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 t/a②	在建工程排放量 t/a（固体废物产生量）③	本项目排放量 t/a（固体废物产生量）④	以新带老削减 量（新建项目 不填 t/a）⑤	本项目建成后全厂 排放量 t/a（固体废物产生量）⑥	变化量 t/a ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	12.930	/	12.930	+12.930
	非甲烷总烃	/	/	/	少量	/	少量	少量
	SO ₂	/	/	/	0.088	/	0.088	+0.088
	NO _x	/	/	/	4.085	/	4.085	+4.085
废水	生产 废水	废水量	/	/	2028	/	2028	+2028
		COD	/	/	0.081	/	0.081	+0.081
	生活 污水	废水量	/	/	600	/	600	+600
		COD	/	/	0.024	/	0.024	+0.024
		氨氮	/	/	0.002	/	0.002	+0.002
固废	危险 废物	铝灰渣	/	/	1240	/	1240	+1240
		脱模废液	/	/	20	/	20	+20
		含切削液金属屑	/	/	116.38	/	116.38	+116.38
		废切削液	/	/	5	/	5	+5
		废液压油	/	/	1.6	/	1.6	+1.6
		废导轨油	/	/	1.2	/	1.2	+1.2
		废机油	/	/	2.4	/	2.4	+2.4
		废油桶	/	/	0.65	/	0.65	+0.65

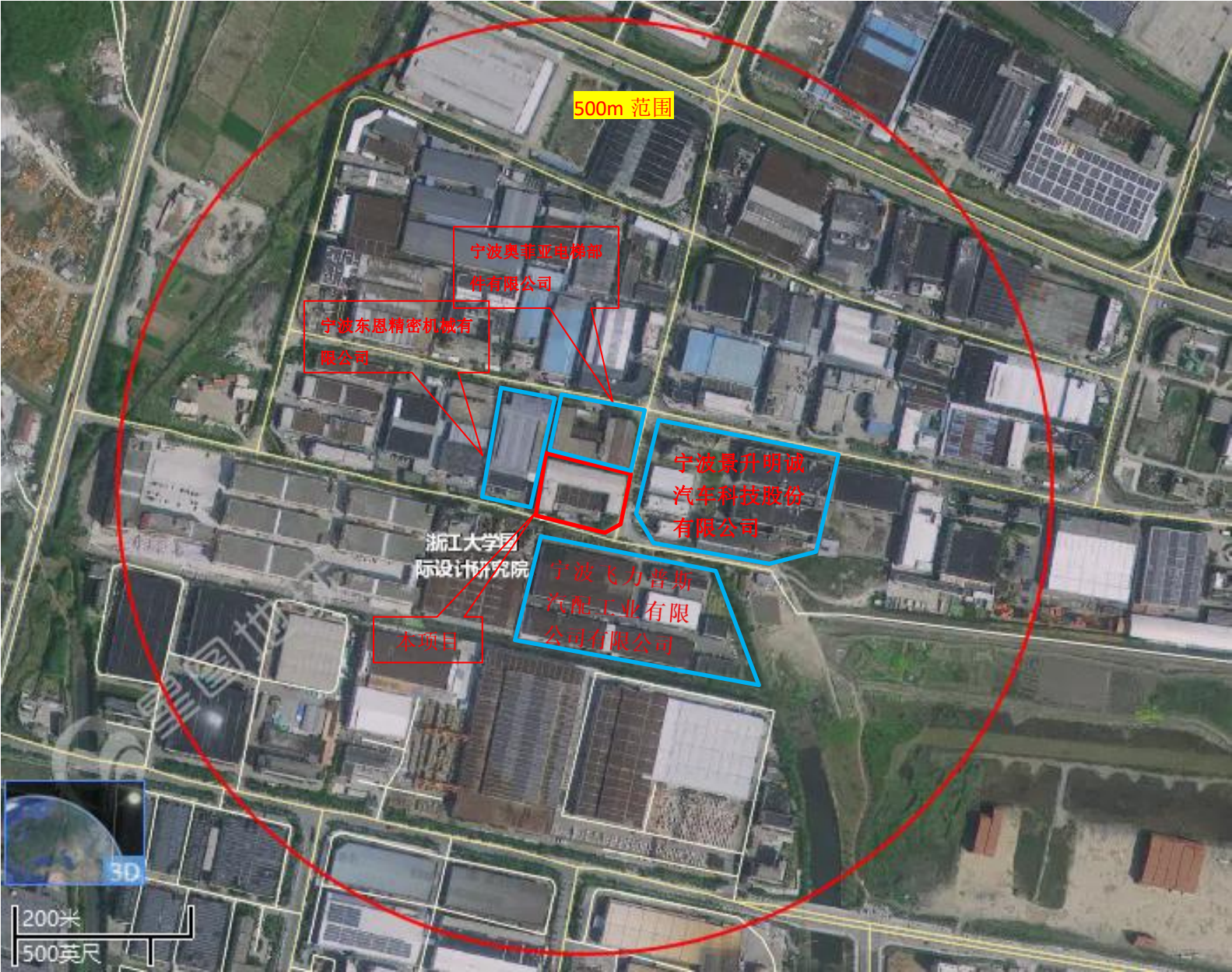
		废包装桶	/	/	/	9.8	/	17.8	+17.8
		污水处理站污泥	/	/	/	6.08	/	5.72	+5.72
		含油抹布	/	/	/	1	/	1	+1
	一般 固废	废金属边角料	/	/	/	232.75	/	232.75	+232.75
		废钢丸	/	/	/	4	/	4	+4
		废研磨石	/	/	/	6	/	6	+6
		生活垃圾	/	/	/	7.5	/	7.5	+7.5

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境示意图



附图 3 项目周边环境现状照片



项目东侧（宁波景升明诚汽车科技股份有限公司）



项目南面（宁波飞力普斯汽配工业有限公司）

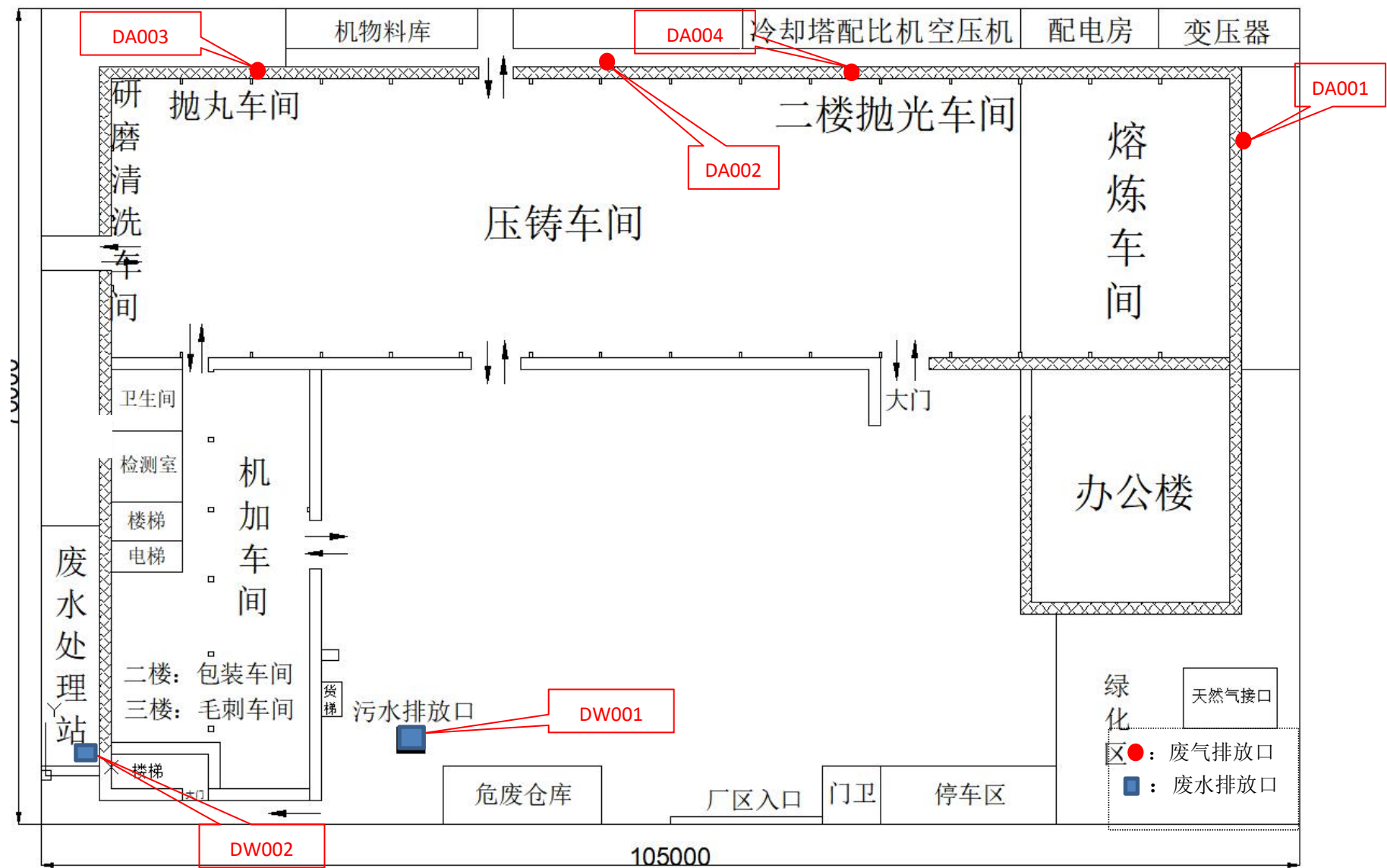


项目西面（宁波东恩精密机械有限公司）

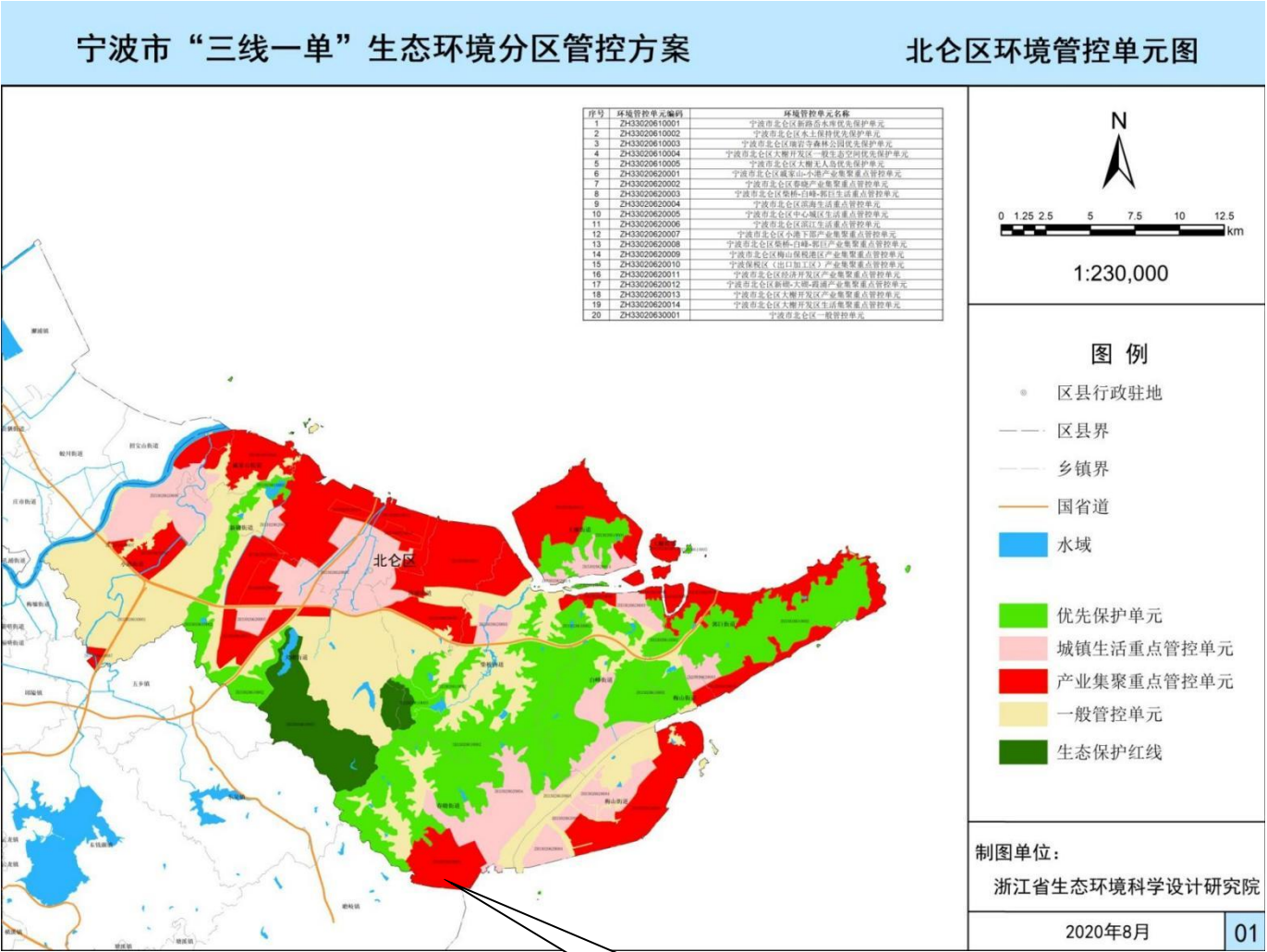


项目北侧（宁波奥菲亚电梯部件有限公司）

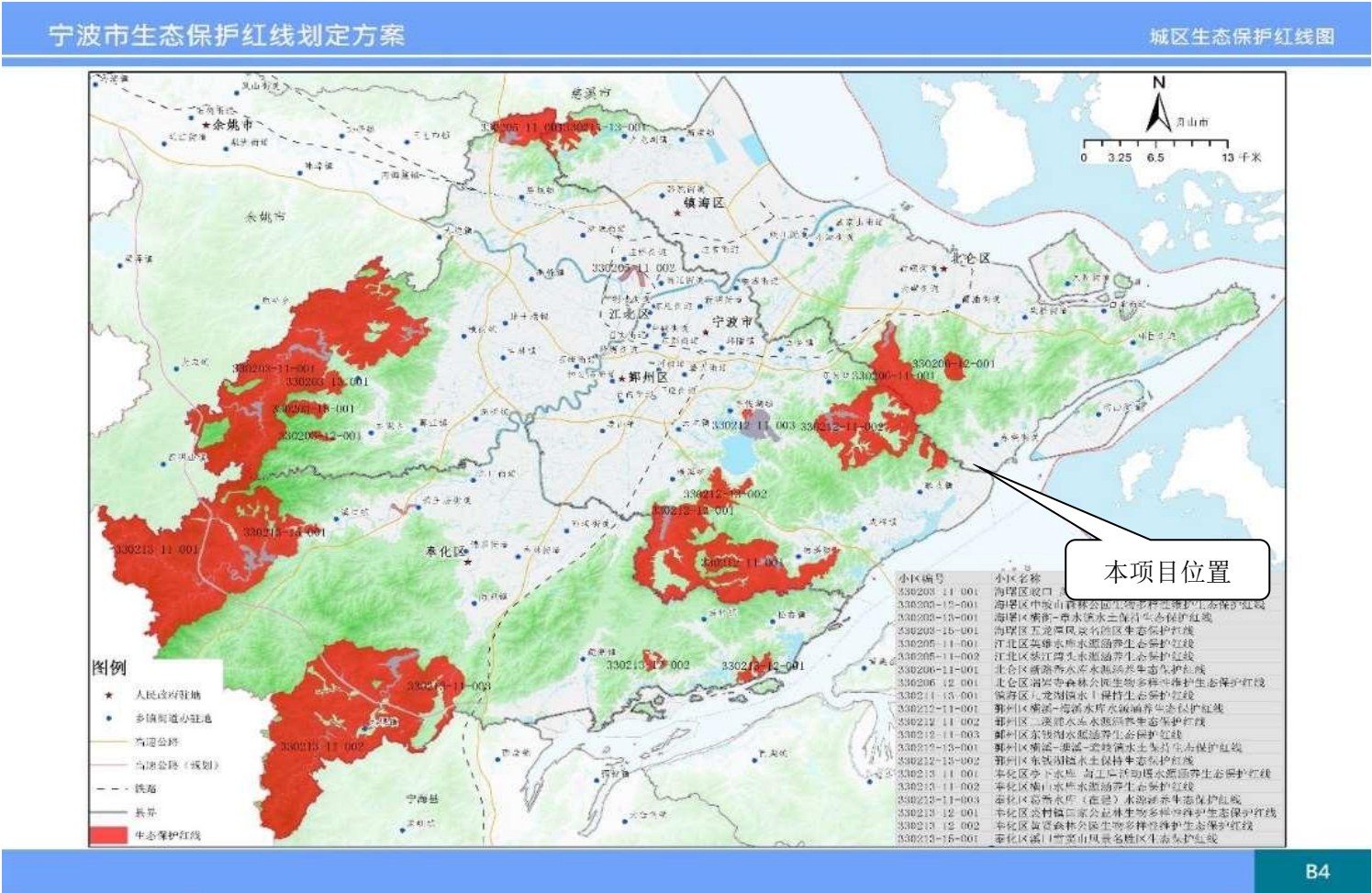
附图 4 项目厂区平面布置图



附图 5 宁波市“三线一单”生态环境分区管控方案图



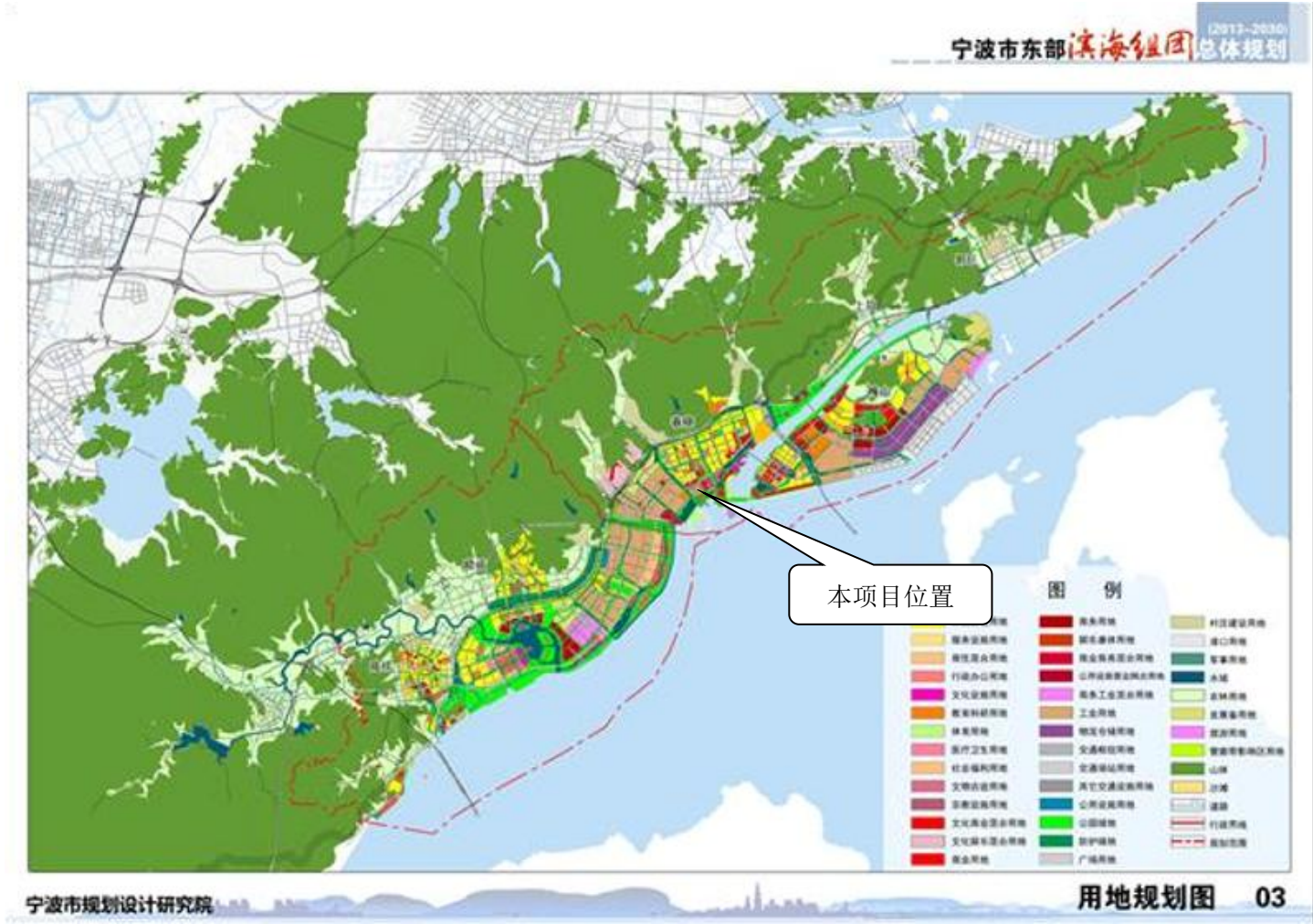
附图 6 宁波市生态保护红线划定方案图



附图 7 北仑区声环境功能区划



附图 8 宁波市东部滨海组团总体规划



附图 9 北仑区“三区三线”划定成果图



附件 1 项目备案通知书

浙江省工业企业“零土地”技术改造项目备案通知书

备案机关：北仑区经济和信息化局

备案日期：2023年06月12日

项目基本情况	项目代码	2306-330206-07-02-675190						
	项目名称	新能源汽车关键零部件技改项目						
	项目类型	备案类（内资技术改造项目）						
	建设性质	改建	建设地点		浙江省宁波市北仑区			
	详细地址	浙江省宁波市北仑区春晓街道庆河路175号1幢1号-6						
	国标行业	汽车零部件及配件制造（3670）	所属行业		汽车			
	产业结构调整指导项目	除以上条目外的汽车业						
	拟开工时间	2023年06月		拟建成时间		2023年12月		
	是否零土地项目	是						
	本企业已有土地的土地证书编号	/		利用其他企业空闲场地或厂房、出租方土地证书编号		浙（2022）宁波市场（北仑）不动产权第007950号		
	总用地面积（亩）	0.0		新增建筑面积（平方米）		0.0		
	项目投资情况	总建筑面积（平方米）	0.0		其中：地上建筑面积（平方米）		0.0	
建设规模与建设内容（生产能力）		本企业主要生产汽车零部件，应用于新能源汽车轻量化，主要原材料为铝铸件。购置先进生产检测设备，增设全新生产线，新增4台1t/h天然气集中熔炼炉，1台0.6t/h天然气倾倒炉，2台0.8t/h天然气倾倒炉，4台机边熔炼炉（备用），总熔铝能力为24800t/a，17台压铸机及17台天然气保温炉。本项目制定了安全生产措施和目标，并将其分解到各部门，达到持续改进的目的。加大生产现场的安全检查和管理，及时排查生产过程中的安全隐患，坚持责任到人原则，确保检查与整改的落实。加大安全科技投入，充分调动工程技术人员的主动性、能动性，改善生产工艺，使安全生产稳步发展。工艺流程：熔炼—压铸—抛丸—打磨—振动研磨—机加工—检验—成品。仅供环评报告使用。						
项目联系人姓名		王建扬		项目联系人手机		13325840327		
接收批文邮寄地址		浙江省宁波市北仑区春晓街道庆河路175号1幢1号-6						
总投资（万元）								
合计		固定资产投资5842.4000万元					建设期利息	铺底流动资金
		土建工程	设备购置费	安装工程	工程建设其他费用	预备费		
		5842.4000	0.0000	5842.4000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
资金来源（万元）								
合计		财政性资金		自有资金（非财政性资金）		银行贷款	其它	

	5842.4000	0.0000	5842.4000	0.0000	0.0000
项目单位基本情况	项目(法人)单位	宁波峻昇汽车零部件有限公司		法人类型	企业法人
	项目法人证照类型	统一社会信用代码		项目法人证照号码	91330206MABR3N3T7L
	单位地址	浙江省宁波市北仑区春晓街道庆河路175号1幢1号-6		成立日期	2022年06月
	注册资金(万)	500		币种	人民币
	经营范围	一般项目:汽车零部件及配件制造;汽车零部件研发;汽车配件批发;模具制造;模具销售;通用设备制造(不含特种设备制造);机械零件、零部件加工;通用零部件制造;机械零件、零部件销售;塑料制品销售;塑料制品制造;汽车装饰用品制造;有色金属合金制造;高性能有色金属及合金材料销售;有色金属铸造;铸造机械制造;铸造机械销售;有色金属压延加工;金属加工机械制造;五金产品制造;五金产品批发;电子元器件批发;电子元器件制造;电子元器件与机电组件设备制造;电子元器件与机电组件设备销售;电力电子元器件制造;货物进出口(除依法须经批准的项目外,凭营业执照依法自主开展经营活动)。			
	法定代表人	张贤凤	法定代表人手机号码	13515883102	
项目变更情况	登记赋码日期	2023年06月12日			
	备案日期	2023年06月12日			
	第1次变更日期	2023年06月25日			
项目单位声明	1.我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准,确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。 2.我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。				

说明:

- 1.项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识,项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息,均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件,项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时,相关审批监管部门必须核验项目代码,对未提供项目代码的,审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。
- 2.项目备案后,项目法人发生变化,项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更,或者放弃项目建设的,项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关,并修改相关信息。
- 3.项目备案后,项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前,项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后,项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进度基本信息。项目竣工后,项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

附件 2 营业执照

							
统一社会信用代码 91330206MABR3N3T7L (1/1)				营业执照 (副本)			
名称	宁波竣昇汽车零部件有限公司			注册资本	伍佰万元整		
类型	有限责任公司(自然人投资或控股)			成立日期	2022年06月28日		
法定代表人	张贤凤			营业期限	2022年06月28日至长期		
经营范围	一般项目：汽车零部件及配件制造；汽车零部件研发；汽车零配件批发；模具制造；模具销售；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；机械零件、零部件销售；塑料制品销售；塑料制品制造；汽车装饰用品制造；有色金属合金制造；高性能有色金属及合金材料销售；有色金属铸造；铸造机械销售；有色金属压延加工；金属加工机械制造；五金产品制造；五金产品批发；电子元器件批发；电子元器件制造；电子元件与机电组件设备制造；电子元件与机电组件设备销售；电力电子元器件制造；货物进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。						
登记机关				2022年6月28日			
住所				浙江省宁波市北仑区春晓街道庆河路175号1幢1号-6			
市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过				国家市场监督管理总局监制			
国家企业信用信息公示系统网址http://www.gsxt.gov.cn							

附件 4 租赁协议

厂房租赁合同

出租方（甲方）：

宁波市北仑区大碇凯伦模具机械厂【92330206MA292W103H】（以下简称甲方）

承租方（乙方）：

宁波峻昇汽车零部件有限公司【91330206MABR3N3T7L】（以下简称乙方）

法定代表人（张贤凤：330206197901073125）

联系电话（13515883102）

联系人（张贤凤：330206197901073125）

联系电话（13515883102）

甲、乙双方根据中华人民共和国相关法律法规及有关规定，甲、乙双方在自愿、平等、互利的基础上，甲方将其合法拥有的厂房（北仑春晓庆河路 175 号）出租给乙方使用的有关事宜，双方达成协议并签订合同如下：

一、位置及面积

- 1、租赁的工业厂房位于北仑春晓庆河路 175 号 1 幢 1 号、北仑春晓庆河路 175 号 2 幢 1 号等。
- 2、厂房建筑面积共计约为 5597.45 平方米。
- 3、乙方在签约前及签约时均已实地查看了承租房屋，甲方按现状将承租房屋交付给乙方。

二、合同期限

乙方将厂房作为生产经营用房，暂定租期为 60 个月（自 2022 年 08 月 16 日至 2027 年 08 月 15 日止）。以实际交付时间为准。

三、厂房租金、物业服务费、押金及付款方式

经双方商定，厂房租金为人民币¥700000.00 元/年（大写：柒拾万/年）【每年 70 万所有税费由甲方承担；其他一切责任由乙方承担】；租金 6 个月一付，每期提前一个月支付；乙方须向甲方支付¥100000.00 元（大写：壹拾万元整）作为本合同押金或履约保证金。租赁期满，在厂房及附属用房恢复原状并付清乙方应承担的水、电、气费等全部费用，经甲方验收合格、双方办妥交接手续后，押金无息退还给乙方。

若乙方未能在合同租期期满时办妥退房交接手续，则合同期限相应顺延至甲方验收合格日为止，顺延期内租金按最新租金标准的租金单价计价，乙方另行支付该款项，因此造成的经济责任、法律责任，由乙方全权承担，与甲方无涉。

押金及租金均应支付至甲方如下账户：

户名：宁波市北仑区大碇凯伦模具机械厂

开户行：建设银行宁波大碇支行

账号：33101984140050502780

乙方所租用的房屋租金实行先付后用的原则，乙方须按下表约定的时间和金额付清该周期的租金，具体如下：（单位：人民币）

租赁周期	租金（元）	付款时间
2022.08.16--2023.02.15	350000.00	2022.07.15 前
2023.02.16--2023.08.15	350000.00	2023.01.15 前

2023.08.16--2024.02.15	350000.00	2023.07.15 前
2024.02.16--2024.08.15	350000.00	2024.01.15 前
2024.08.16--2025.02.15	350000.00	2024.07.15 前
2025.02.16--2025.08.15	350000.00	2025.01.15 前
2025.08.16--2026.02.15	350000.00	2025.07.15 前
2026.02.16--2026.08.15	350000.00	2026.01.15 前
2026.08.16--2027.02.15	350000.00	2026.07.15 前
2027.02.16--2027.08.15	350000.00	2027.01.15 前

四、续租约定

本合同期满前，甲方根据乙方是否发生故意拖欠房租、破坏房屋结构、擅自转租等不良行为，是否积极配合甲方相关管理工作等相关情况，决定是否续租，及双方需提前 6 个月通知对方。

五、厂房的交付

1、租赁期满或因其他任何原因导致本合同解除后租赁标的的返还：租赁期满或因乙方违约导致甲方提前解除合同的，乙方应在合同届满时或在收到甲方的解除合同的通知书之日起 15 日内，注销设立在租赁标的上的行政许可，付清各种款项，搬离租赁房屋内的财产、撤出全部人员，将房屋交还给甲方。

2、交还时，双方应就租赁物业状况进行初步的查验，双方按如下约定行事：初步查验发现租赁物业存在因乙方过错导致毁损的，乙方应在初步查验后的 3 日内提出修复方案，经甲方同意后，乙方应在约定的修复期限内修复完毕。如乙方延期未提出维修方案、拒绝修复或未按修复方案启动修复的，甲方可自行修复并向乙方收取修复费用；费用从押金中直接扣取，不足部分乙方应在收到甲方通知之日起三日内支付给甲方。

3、乙方按约定向甲方交还该房屋时，甲、乙双方应签署《房屋交还确认书》，如双方签署了房屋交还确认书，或虽未签署房屋交还确认书，但乙方已经实际撤离该房屋，届时乙方在该房屋内遗留的任何装饰装修、设施设备、物品等均视为乙方放弃所有权及一切权利，甲方有权自行处置（视作垃圾丢弃等）。如有损失，乙方自行承担，甲方无需赔偿。

4、如乙方未办理交还手续而撤离该房屋，甲方对乙方撤离后该房屋进行清扫、整改或对有关设施设备进行维修、更换等使之符合约定交还条件的，因此发生的费用应由乙方承担，且上述清理、维修期间，乙方仍应按合同终止时该房屋租金 2 倍标准承担占用费，以弥补甲方此期间租金损失。

六、权利和义务

1、乙方对房产进行维修、维修时需改动结构或影响消防设施的，须经甲方及消防部门书面同意后方可进行。否则，甲方可封存厂房禁止使用，且一切后果由乙方负责，厂房外的附属设施的改动须由乙方提出申请并得到甲方许可后才能实施。不准违章搭建，物品摆放不得占用消防通道，如经发现违章搭建未及时拆除，甲方有权不予续租。

2、乙方租赁厂房开展生产经营活动，须得到市场监督管理、税务、环保、消防等政府有关部门的许可，同时乙方企业的生产经营必须符合乙方的产业规划要求。

3、乙方生产项目必须符合防火设计标准，应在增添消防设施并报消防部门审核批准后方可生产，增添设施的费用由乙方自行负责。厂房内配备的消防水带、消防管道、灭火器、办公室照明灯、厂房灯开关、雨水井雨水管等由乙方负责及时更换。

4、乙方租赁甲方厂房后应文明生产、确保安全、做好财产保险工作。如因管理不善而发生各类事故，一切责任由乙方负责。如遇地震、台风等人力不可抗拒因素造成厂房主体

损失或遇政府临时要求等整改（非乙方原因），由甲方自行承担。

5、甲方向乙方交付厂房后，租赁厂房所发生的水、电、气费由乙方自理负责，并与自来水公司、供电局等相关单位另行签订合同，甲方协助乙方办理相关手续。如因乙方迟交有关费用从而导致停水、停电等情况发生，则一切后果由乙方自负。

6、乙方租用厂房入住后，须进行供水设施的日常检查维护，指派专人负责，每天早晚查看生活水表和消防水表运转是否正常，并记录表内读数（便于前后对照）。如发现度数异常，要立即关闭供水阀门。如没有实行对供水设施的每日查看并记录读数，对漏水造成的经济损失均由乙方承担。

7、甲方租赁给乙方厂房地面的承载能力一层为 5 吨/平方米，二层为 0.7 吨/平方米，三层为 0.5 吨/平方米。

8、乙方应保持厂房外公共通道的畅通。

9、生产所需的配电设备：甲方现由的 250KV 变压器等配电设备在租赁期内由乙方使用，乙方如若配电不够，乙方自行申请、安装，费用由乙方自行承担，甲方给予配合，租赁期满后，变压器按 10 年折旧（按原安装价）后，折算给乙方【例如 5 年后就按 50% 折价】。

10、乙方生产所需的天然气，由乙方自行申请、安装，费用由乙方自行承担，甲方给予配合，租赁期满后，如若可以迁移，由乙方自行迁移；若不可迁移，则免费转让给甲方。

11、乙方租用厂房入住后时应检查有关设施，有问题应及时提出，在租赁期间乙方有义务保护好租用厂房内的设施设备，若在今后日常使用中属正常性使用损坏，均由乙方负责维修，费用由乙方承担。

12、如有电梯，所产生的费用和责任原则上都以谁使用谁承担为准则。

13、乙方在合同租赁期内须配合甲方工业园区经济数据的上报、园区改造提升等相关工作，原则上税收须满足政府相关要求，否则，甲方有权解除合同，由此产生的损失由乙方自行承担。

14、甲方在租赁期内有权出让该厂与第三方【甲方须提前 6 个月通知乙方】，但甲方必须保证第三方延用乙方租赁到期满。

15、租赁期满后，甲方如继续出租该房时，在同等价格上乙方享有优先权；如期满后不再出租，乙方应如期搬迁，否则由此造成一切损失和后果，都由乙方承担。

七、违约责任

1. 本合同生效后，如乙方未能在规定期限内如数支付厂房租金，在接到甲方催款通知书后 10 天内仍不支付租金的，甲方有权解除本合同并自行处理乙方所承担的房产（包括停电、停水、上锁封禁），同时甲方有权要求乙方按租赁期间租金总额的 30% 计算支付违约金，由此带来的其他损失包括但不限于律师服务费、保全申请费等均由乙方承担。

2. 由于乙方原因提前终止本合同的，乙方须在退出之日 90 天前以书面形式通知甲方，乙方已付的多余租金不予退还，同时甲方将扣除本合同中乙方支付押金一半。若乙方未在退出之日 90 天前以书面形式通知甲方，乙方已付的多余租金不予退还，同时甲方将扣除本合同中乙方支付的押金。

3. 由于甲方原因终止合同，甲方退还乙方支付的押金，并按实际结算房屋租金，剩余已付租金退还乙方。

4. 乙方放置的机器、物品及安装的吊车超出本合同约定的承载能力，而造成甲方厂房地基下沉、裂缝、厂房结构损坏等问题，一切责任由乙方承担。

5. 承租期间，乙方不得转租。如有转租，甲方有权提前解除合同，由此产生的损失由乙方自行承担。

6. 因人力不可抗拒或政府政策原因终止合同，甲方不承担违约责任。

八、争议的解决方式

本合同的履行中如发生争议，应努力争取协商解决，协商不成时，任何一方可向房屋所在地人民法院起诉。

九、备注条款

1、厂房设备：行车【20吨1部；10吨3部；5吨3部】、250KV变压器、1T货梯1部，办公楼全部装修等（具体另列清单）。

2、水电费按实结算，价格按照国家规定，电表度数【 】水表度数【 】；

十、附则

1、本合同未尽事宜，一律按中华人民共和国相关法律法规的有关规定，经双方共同协商后作出补充规定，补充规定与本合同具有同等法律效力。

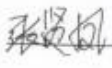
2、本合同于 2022 年 06 月 22 日签订，经甲、乙双方授权代表签字、盖单位公章或合同专用章后生效。

3、本合同一式贰份，乙方执壹份、甲方执壹份。

甲方（出租方）盖章：宁波市北仑区太顺凯伦模具机械厂

授权代表（签字）： 

乙方（承租方）（盖章）：

授权代表（签字）： 



附件 5 成分报告

淮昌脱模剂物料安全報告 (MSDS)

淮昌铝合金压铸离型剂

一、产品简述和公司识别

产品名称：铝合金压铸离型剂

产品类型：混合型有机物

产品描述：白色乳液

供货商：南昌市淮昌压铸材料有限公司

联系地址：南昌市安义县凤凰山工业区168号

服务热线：18658462888 传真号码：0574-83026749

二、成份辨识数据

组成成份：改性有机硅 15%，有机脂肪酯类 1-5%，表面活性剂：5-7%，

氧化聚乙烯蜡：3% 水：70%，其它有效成份 3%；

产品性能：在铝合金金属脱模过程中起润滑，冷却作用，抗氧化等作用。

危害物质成份（成份百分比）：无

三、危害辨识数据 健康危害效应：吞服可能造成腹泻。

环境影响：化学物易分解，对土壤及植物无害。

物理性及化学性危害：无此报告。

特殊危害：无显著危害效应报告。

主要症状：

吸入：无显著危害效应资料 皮肤：无 眼睛：无 食入：肠胃不适

四、急救措施

吸入：无此资料。

皮肤接触：清水冲洗。

吞食：清洗肠胃。 对急救人员之防护：无特别要求 对医师之提示：无特别要求

