

嘉兴经济技术开发区“区域环评+环境标准”
改革建设项目环境影响登记表备案企业法人承诺书

嘉兴市生态环境局经济技术开发区（国际商务局）分局：

我单位嘉兴村上汽车配件有限公司申报的“新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目”，现已如实填报建设项目环境影响登记表，特申请备案，并就相关事项作如下承诺：

1. 建设项目不在嘉兴经济技术开发区“区域环评+环境标准”改革环评审批负面清单内。
2. 建设项目符合《嘉兴市“三线一单”生态环境分区管控方案》、区域规划环评和准入环境标准要求，符合国家、省、市和区域产业政策及定位要求。
3. 登记表中生产设备、原辅材料及生产工艺均符合企业实际。
4. 建设项目信息公开实事求是，真实可信，无失实行为。
5. 严格实施污染物排放种类和总量控制，严格执行国家、地方规定的污染物排放标准，且做到稳定达标排放。相关执行标准出台或修改，按新标准执行。
6. 项目建设过程中将严格落实各项环保措施，严格执行“三同时”制度。
7. 在启动生产设施或者发生实际排污之前填报排污登记表。
8. 建设项目性质、地点、污染物种类等发生重大变化的，将重新报备。

承诺书对承诺方具有法律效力，承诺方签字盖章之日起生效。

建设单位（盖章）

法定代表人（签字）：



建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(试行)

项目名称: 新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目

建设单位(盖章): 嘉兴村上汽车配件有限公司

编制日期: 二〇二二年三月

嘉兴市生态环境局制

目 录

一、建设项目基本情况	- 1 -
二、建设工程项目分析	- 16 -
三、运营期主要环境影响和保护措施	- 50 -
四、环境保护措施监督检查清单	- 64 -

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目		
项目代码	2019-330400-36-03-027359-000		
建设单位	嘉兴村上汽车配件有限公司	法定代表人或者 主要负责人	
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	浙江省 嘉兴市 嘉兴经济技术开发区 昌盛东路 1432 号		
地理坐标	(120 度 46 分 28.952 秒, 30 度 48 分 5.766 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 71、汽车零部件及配件制 造 367
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建(迁建) <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目 申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项 目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/ 备案)部门(选填)	嘉兴经济技术开发区 经信商务局	项目审批(核准/ 备案)文号(选填)	/
总投资(万元)	4433.683	环保投资(万元)	50
施工工期	3 个月	建筑面积(m ²)	0(不新增建筑面积)
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地(用海) 面积(m ²)	0(不新增用地面积)
<p>承诺: 嘉兴村上汽车配件有限公司法人吉永晃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嘉兴村上汽车配件有限公司法人吉永晃承担全部责任。</p>			

环评类别判定依据	<p>对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021年版),项目环评分类管理类别判定情况见表1-1。</p> <p>表 2-1 项目组成一览表</p> <table border="1" data-bbox="311 343 1192 826"> <thead> <tr> <th>环评类别 项目类别</th><th>报告书</th><th>报告表</th><th>登记表</th><th>本栏目环境敏感区含义</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>三十三、汽车制造业 36</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>71、汽车整车制造 361; 汽车用发动机制造 362; 改装汽车制造 363; 低速汽车制造 364; 电车制造 365; 汽车车身、挂车制造 366; 汽车零部件及配件制造 367</td><td>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</td><td>其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)</td><td>/</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>本项目为汽车配件(镜面后视镜、光学玻璃制品)制造,工艺涉及注塑、清洗、组装等,不涉及涂装,因此归入《名录》第三十三项“汽车制造业”中编号 71 条“汽车零部件及配件制造 367”中“其他(年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)”类别,评价类别为报告表。</p> <p>根据《嘉兴市人民政府关于同意嘉兴经济技术开发区“区域环评+环境标准”改革实施方案的批复》,该方案制定了区域规划环评范围内工业企业环评审批负面清单,根据该方案,本项目位于嘉兴经济技术开发区改革区域内且不属于环评审批负面清单内项目,因此,环评报告类型可以降级为登记表。</p>	环评类别 项目类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义	三十三、汽车制造业 36					71、汽车整车制造 361; 汽车用发动机制造 362; 改装汽车制造 363; 低速汽车制造 364; 电车制造 365; 汽车车身、挂车制造 366; 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)	/		排污许可类别	重点管理
环评类别 项目类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境敏感区含义														
三十三、汽车制造业 36																		
71、汽车整车制造 361; 汽车用发动机制造 362; 改装汽车制造 363; 低速汽车制造 364; 电车制造 365; 汽车车身、挂车制造 366; 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)	/															
规划环境影响评价情况	<p>规划环境影响评价文件名称: <u>《嘉兴经济技术开发区总体规划环境影响报告书》</u></p> <p>审查机关: <u>中华人民共和国生态环境部</u></p> <p>审查文件名称及文号: <u>《关于<嘉兴经济技术开发区总体规划环境影响报告书>的审查意见》(环审[2019]153 号)</u></p> <p>涉及规划环评生态空间清单情况:</p> <p>①涉及管控区名称及编号: <u>规划环评空间布局管控清单中,未设置禁止开发建设区域,仅对限制开发建设区域设置管控要求,本项目不属于限制开发建设区域,因此无管控区名称及编号。</u></p> <p>②管控要求: <u>无</u></p>																	
规划环境影响评价符合性	<p><input checked="" type="checkbox"/>符合</p> <p><input type="checkbox"/>不符合: _____</p>																	

“三 线 一 单” 情况	<p>“三线一单”文件名称:《嘉兴市人民政府关于同意<嘉兴市“三线一单”生态环境分区管控方案>的批复》(嘉政发函[2020]9号)、《嘉兴市生态环境局关于印发嘉兴市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(嘉环发[2020]66号)</p> <p>管控单元: 秀洲区嘉兴开发区产业集聚重点管控单元</p> <p>管控单元代码: ZH33041120006</p>		
“三 线 一 单” 符合 性	表 1-2 “三线一单”符合性分析		
	内容	符合性分析	是否符合
	生态保护红线	本项目位于嘉兴市昌盛东路 1432 号, 依据《嘉兴市区生态保护红线划定文本》(2018.8.8), 周边无自然保护区、饮用水源保护区等生态保护目标, 不在生态红线保护范围内。	符合
	资源利用 上线	<p>能源(煤炭): 本项目所用能源为电, 不涉及煤炭, 符合能源(煤炭)资源利用上线要求。</p> <p>水: 本项目年新增注塑冷却补充用水量为 1 吨, 占嘉兴市区域水资源利用总量很小, 符合水资源利用上线要求。</p> <p>土地: 本项目不新增土地, 在现有厂房内进行生产, 符合土地资源利用上线。</p>	符合
	环境质量 底线	<p>大气: 嘉兴市 2020 年城市环境空气质量为达标区, 区域基本污染物指标均能满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及修改单中的二级标准。本项目废气处理后达标排放, 对环境较小, 符合大气环境质量底线要求。</p> <p>水: 项目附近的育龙湾断面 2021 年 4 月~8 月现状水质, COD_{Mn}、NH-N、TP 均能达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III 类水功能质量标准。本项目不新增排放废水, 对地表水基本没有影响, 符合水环境质量底线要求。</p> <p>土壤: 本项目为汽车配件(镜面后视镜、光学玻璃制品)生产项目, 主要工艺为注塑、清洗、组装等, 对土壤环境影响较小, 符合土壤环境质量底线要求。</p>	符合
生态环境准入 清单	<p>空间布局约束: 本项目属于汽车配件(镜面后视镜、光学玻璃制品)生产, 不属于所在地禁止准入行业; 属于二类工业项目; 不属于钢铁、铸造、水泥和平板玻璃行业; 不属于电力、化工、印染、造纸、化纤等重点行业; 位于产业集聚重点管控单元内, 本项目实施后不涉及新增总量; 周边主要为工业企业、道路, 南侧新禾家苑小区距离厂界最近距离约 100m, 中间有河流、道路及绿化带进行隔离。</p> <p>污染物排放管控: 本项目严格落实总量控制制度, 实施后不涉及新增总量; 本项目注塑废气经集气罩收集后进入现有低温等离子+光氧催化装置处理, 处理后通过现有 15m 高 DA003 排气筒排放; 粉碎粉尘经设备自带收集系统收集后, 进入现有布袋除尘装置处理后车间排放, 对周围环境影响较小, 污染物排放水平能达到同行业国内先进水平; 危险废物、一般固废均放置于专门的仓库内, 地面做好硬化、防腐防渗措施; 对土壤和地下水的污染风险较小。</p>	符合	

	续表 1-2 “三线一单”符合性分析		
	内容	符合性分析	是否符合
“三 线一 单” 符 合 性	生态环境准入 清单	<p>环境风险防控: 要求定期评估环境和健康风险，要求企业完善环境风险防范设施设备，要求企业加强设备运行监管和风险防控体系建设，建立隐患排查整治监管机制。</p> <p>资源开发效率要求: 本项目用水用电小，不涉及其他能源。</p>	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

表 1-3 与《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
其他符合性 污染防治	总图布置	1	易产生粉尘、噪声、恶臭废气的工序和装置应避免布置在靠近住宅楼的厂界以及厂区上风向，与周边环境敏感点距离满足环保要求。	本项目厂区车间布局合理，将产生粉尘、噪声、有机废气的工序和装置布置在北侧，尽可能远离南侧的居民区，厂界距离敏感点最近距离 100m，本项目注塑车间距离敏感点最近距离 140m，环保未要求设置防护距离	符合
		2	采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。	本项目使用环保型原辅料，且为塑料新料，不涉及废塑料	符合
	原辅物料	3	进口的废塑料应符合（GB16487.12-2005）《进口可用作原料的固体废物环境保护控制标准 废塑料》要求。	本项目使用塑料新料，不涉及废塑料	符合
		4	增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存。	本项目不使用增塑剂，项目 VOCs 物料非取用状态时，密封保存	符合
	现场管理	5	涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。★	本项目塑料粒子采用管道气力输送	符合
		6	破碎工艺宜采用干法破碎技术。	本项目破碎为干法破碎	符合
	工艺装备	7	选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置及生产线。★	本项目塑料加工工艺遵循先进、稳定、无二次污染的原则，优先选用自动化程度高、密闭型强、废气产生量少的生产工艺和装备	符合
		8	破碎、配料、干燥、塑化挤出等易产生恶臭废气的岗位应设置相应的废气收集系统，集气方向应与废气流动方向一致。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不设置相应的有机废气收集系统，但需获得当地环保部门认可。	本项目注塑废气采用集气罩进行收集，粉碎粉尘经设备自带收集装置进行收集，集气方式与废气流动方向一致	符合
	废气收集	9	破碎、配料、干燥等工序应采用密闭化措施，减少废气无组织排放；无法做到密闭部分可灵活选择集气罩局部抽风、车间整体换风等多种方式进行。	本项目粉碎粉尘经设备自带收集装置进行收集。	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-3 与《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析

其他 符合性	类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合
	污染防治	废气 收集	10	塑化挤出工序出料口应设集气罩局部抽风，出料口水冷段、风冷段生产线应密闭化，风冷废气收集后集中处理。	本项目注塑工序出料口设置集气罩局部抽风	符合
			11	当采用上吸罩收集废气时，排风罩设计应符合《排风罩的分类和技术条件》(GB/T16758-2008)要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	本项目采用集气罩收集废气，要求排风罩设计符合《排风罩的分类和技术条件》(GB/T16758-2008)要求，尽量靠近污染物排放点，除满足安全生产和职业卫生要求外，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s。	符合
			12	采用生产线整体密闭，密闭区域内换风次数原则上不少于 20 次/小时；采用车间整体密闭换风，车间换风次数原则上不少于 8 次/小时。	本项目注塑废气采用集气罩进行收集，粉碎粉尘经设备自带收集装置进行收集。	符合
		13	废气收集和输送应满足《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识。	本项目要求废气收集和输送满足《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)要求，管路有明显的颜色区分及走向标识。	符合	
	废气 治理		14	废气处理设施满足选型要求。使用塑料新料（不含回料）的企业视其废气产生情况可不进行专门的有机废气治理，但需获得当地环保部门认可。	本项目使用新料进行注塑，废气经现有“低温等离子+光氧催化”装置处理；粉碎粉尘经现有“布袋除尘”装置处理。	符合
			15	废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)等相关标准要求。	本项目废气排放满足相关要求。	符合
	环境 管理	内部 管理	16	企业应建立健全环境保护责任制度，包括环保人员管理制度、环保设施运行维护制度、废气例行监测制度等。	企业要求建立健全环境保护责任制度。	符合
			17	设置环境保护监督管理部门或专职人员，负责有效落实环境保护及相关管理工作。	企业要求设置环境保护监督管理部门或专职人员。	符合
			18	禁止露天焚烧废塑料及加工利用过程产生的残余垃圾、滤网等。	本项目废塑料部分经粉碎后回用于生产，部分做一般固废处置。	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-3 与《台州市塑料行业挥发性有机物污染整治规范》符合性分析						
类别	内容	序号	判断依据	本项目情况	是否符合	
环境管理	档案管理	19	加强企业 VOCs 排放申报登记和环境统计，建立完善的“一厂一档”。	企业要求建立 VOCs 排放申报登记和环境统计。	符合	
		20	VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。	企业要求建立 VOCs 治理设施运行台账，定期更换 UV 灯管，有更换台账。	符合	
	环境监测	21	企业应根据废气治理情况建立环境保护监测制度。每年定期对废气总排口及厂界开展监测，监测指标须包含臭气浓度和非甲烷总烃；废气处理设施须监测进、出口参数，并核算 VOCs 去除率。	企业要求建立环境保护监测制度，定期对废气排口及厂界进行监测。	符合	

注：1、加“*”条目为可选条目，由当地环保主管部门根据当地情况明确整治要求。

表 1-4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析						
源项	环节	要点		本项目情况	是否符合	
其他符合性	容器、包装袋	1.容器或包装袋在非取用状态时是否加盖、封口，保持密闭；盛装过 VOCs 物料的废包装容器是否加盖密闭。 2.容器或包装袋是否存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。	本项目塑料粒子非取用状态，密封保存，存放于仓库	符合		
	VOCs 物料储存	3.储罐类型与储存物料真实蒸气压、容积等是否匹配，是否存在破损、孔洞、缝隙等问题。 4.内浮顶罐的边缘密封是否采用浸液式、机械式鞋形等高效密封方式。 5.外浮顶罐是否采用双重密封，且一次密封为浸液式、机械式鞋形等高效密封方式。 6.浮顶罐浮盘附件开口（孔）是否密闭（采样、计量、例行检查、维护和其他正常活动除外）。 7.固定顶罐是否配有 VOCs 处理设施或气相平衡系统。 8.呼吸阀的定压是否符合设定要求。 9.固定顶罐的附件开口（孔）是否密闭（采样、计量、例行检查、维护和其他正常活动除外）。	本项目不涉及储罐	符合		

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

其他符合性	源项	环节	要点	本项目情况	是否符合
	VOCs 物料储存	储库、料仓	10.围护结构是否完整，与周围空间完全阻隔。 11.门窗及其他开口（孔）部位是否关闭（人员、车辆、设备、物料进出时，以及依法设立的排气筒、通风口除外）。	本项目仓库均密闭规范设置	符合
	VOCs 物料转移和输送	液态 VOCs 物料	1.是否采用管道密闭输送，或者采用密闭容器或罐车。	本项目不涉及液态 VOCs 物料	符合
		粉状、粒状 VOCs 物料	2.是否采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车。	本项目粒状 VOCs 物料采用气力输送	符合
		挥发性有机液体装载	3.汽车、火车运输是否采用底部装载或顶部浸没式装载方式。 4.是否根据年装载量和装载物料真实蒸气压，对 VOCs 废气采取密闭收集处理措施，或连通至气相平衡系统；有油气回收装置的，检查油气回收量。	本项目不涉及液态 VOCs 物料	符合
	工艺过程 VOCs 无组织排放	VOCs 物料投加和卸放	1.液态、粉粒状 VOCs 物料的投加过程是否密闭，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 2.VOCs 物料的卸（出、放）料过程是否密闭，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目塑料粒子投料采用气力输送，投料过程不涉及 VOCs 废气排放，注塑出料过程采用集气罩收集，废气经现有“低温等离子+光氧催化”装置处理后达标排放	符合
		化学反应单元	3.反应设备进料置换废气、挥发排气、反应尾气等是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 4.反应设备的进料口、出料口、检修口、搅拌口、观察孔等开口（孔）在不操作时是否密闭。	本项目不涉及化学反应	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

源项	环节	要点	本项目情况	是否符合
		5.离心、过滤、干燥过程是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 6.其他分离精制过程排放的废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 7.分离精制后的母液是否密闭收集；母液储槽（罐）产生的废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及分离精制	符合
其他符合性	工艺过程 VOCs 无组织排放	8.采用干式真空泵的，真空排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 9.采用液环（水环）真空泵、水（水蒸汽）喷射真空泵的，工作介质的循环槽（罐）是否密闭，真空排气、循环槽（罐）排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及真空系统	符合
		10.混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程，以及含 VOCs 产品的包装（灌装、分装）过程是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及配料加工和 VOCs 产品包装（灌装、分装）过程	符合
	含 VOCs 产品的使用过程	11.调配、涂装、印刷、粘结、印染、干燥、清洗等过程中使用 VOCs 含量大于等于 10% 的产品，是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。 12.有机聚合物(合成树脂、合成橡胶、合成纤维等)的混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型(挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等)等制品生产过程，是否采用密闭设备，或在密闭空间内操作，或采取局部气体收集措施；废气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目涉及注塑工艺，注塑出料过程采用集气罩收集，废气经现有“低温等离子+光氧催化”装置处理后于现有 15m 高 DA003 排气筒排放	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

其他符合性	源项	环节	要点	本项目情况	是否符合
	工艺过程 VOCs 无组织排放	其他过程	13.载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检修和清洗时，是否在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装；退料过程废气、清洗及吹扫过程排气是否排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目不涉及	符合
		VOCs 无组织废气收集处理系统	14.是否与生产工艺设备同步运行。 15.采用外部集气罩的，距排气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速是否大于等于 0.3 米/秒（有行业具体要求的按相应规定执行）。 16.废气收集系统是否负压运行；处于正压状态的，是否有泄漏。 17.废气收集系统的输送管道是否密闭、无破损。	本项目废气收集处理设施与生产工艺设备同步运行；本项目注塑出料过程采用集气罩收集，控制集气罩口断面平均风速不低于 0.6m/s；要求定期排查，确保废气收集系统的输送管道密闭、无破损	符合
	设备与管线组件泄漏	LDAR 工作	1.企业密封点数量大于等于 2000 个的，是否开展 LDAR 工作。 2.泵、压缩机、搅拌器、阀门、法兰等是否按照规定的频次进行泄漏检测。 3.发现可见泄漏现象或超过泄漏认定浓度的，是否按照规定的时间进行泄漏源修复。 4.现场随机抽查，在检测不超过 100 个密封点的情况下，发现有 2 个以上（不含）不在修复期内的密封点出现可见泄漏现象或超过泄漏认定浓度的，属于违法行为。	本项目不涉及 LDAR	符合
	敞开液面 VOCs 逸散	废水集输系统	1.是否采用密闭管道输送；采用沟渠输送未加盖密闭的，废水液面上方 VOCs 检测浓度是否超过标准要求。 2.接入口和排出口是否采取与环境空气隔离的措施。	本项目废水不涉及敞开液面 VOCs 逸散	符合
		废水储存、处理设施	3.废水储存和处理设施敞开的，液面上方 VOCs 检测浓度是否超过标准要求。 4.采用固定顶盖的，废气是否收集至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目废水不涉及敞开液面 VOCs 逸散	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

其他 符合性	源项	环节	要点	本项目情况	是否符合
	敞开液面 VOCs 逸散	开式循环冷却水系统	5.是否每6个月对流经换热器进口和出口的循环冷却水中的TOC或POC浓度进行检测;发现泄漏是否及时修复并记录。	本项目废水不涉及敞开液面 VOCs 逸散	符合
	有组织 VOCs 排放	排气筒	1.VOCs 排放浓度是否稳定达标。 2.车间或生产设施收集排放的废气, VOCs 初始排放速率大于等于3千克/小时、重点区域大于等于2千克/小时的,VOCs 治理效率是否符合要求;采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。 3.是否安装自动监控设施, 自动监控设施是否正常运行, 是否与生态环境部门联网。	根据工程分析,本项目 VOCs 排放浓度达标,涉及 VOCs 废气治理设施的治理效率能符合要求;本项目无自动监控设施要求	符合
	废气治理设施	冷却器/冷凝器	1.出口温度是否符合设计要求。 2.是否存在出口温度高于冷却介质进口温度的现象。 3.冷凝器溶剂回收量。	本项目不涉及冷却器/冷凝器	符合
	废气治理设施	吸附装置	4.吸附剂种类及填装情况。 5.一次性吸附剂更换时间和更换量。 6.再生型吸附剂再生周期、更换情况。 7.废吸附剂储存、处置情况。	本项目不涉及吸附装置	符合
		催化氧化器	8.催化(床)温度。 9.电或天然气消耗量。 10.催化剂更换周期、更换情况。	本项目注塑废气采用现有“低温等离子+光氧催化”装置处理,废灯管按要求定期更换	符合
		热氧化炉	11.燃烧温度是否符合设计要求。	本项目不涉及热氧化炉	符合
		洗涤器/吸收塔	12.酸碱性控制类吸收塔,检查洗涤/吸收液 pH 值。 13.药剂添加周期和添加量。 14.洗涤/吸收液更换周期和更换量。 15.氧化反应类吸收塔,检查氧化还原电位(ORP)值。	本项目不涉及洗涤器/吸收塔	符合
	台账	企业是否按要求记录台账。	按要求记录台账		符合

表 1-5 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

其他 符合性	序号	内容	方案要求（强化工业源污染管控）	符合性分析	是否符合
	1	优化产业结构调整	引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。贯彻落实《产业结构调整指导目录》、《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》，依法依规淘汰涉 VOCs 排放工艺和装备，加大引导退出限制类工艺和装备力度，从源头减少涉 VOCs 污染物产生	本项目属于 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制类和淘汰类项目，不涉及限制类工艺和装备，不涉及《国家鼓励的有毒有害原料（产品）替代品目录》中的替代品。	符合
	2	严格环境准入	严格执行“三线一单”为核心的生态环境分区管控体系，制（修）订纺织印染（数码喷印）等行业绿色准入指导意见。严格执行建设项目新增 VOCs 排放量区域削减替代规定，削减措施原则上应优先来源于纳入排污许可管理的排污单位采取的治理措施，并与建设项目位于同一设区市。上一年度环境空气质量达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行等量削减；上一年度环境空气质量不达标的区域，对石化等行业的建设项目 VOCs 排放量实行 2 倍量削减，直至达标后的下一年再恢复等量削减。	本项目满足秀洲区嘉兴开发区产业集聚重点管控单元全部措施要求，本项目实施后无需新增 VOCs 排放总量。	符合
	3	全面提升生产工艺 绿色化水平	石化、化工等行业应采用原辅材料利用率高、废弃物产生量少的生产工艺，提升生产装备水平，采用密闭化、连续化、自动化、管道化等生产技术，鼓励工艺装置采取重力流布置，推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂、超临界二氧化碳喷涂等技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业推广使用无溶剂复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。鼓励生产工艺装备落后、在既有基础上整改困难的企业推倒重建，从车间布局、工艺装备等方面全面提升治理水平。	本项目注塑采用塑料粒子新料，采用自动化生产，不涉及涂装、包装印刷。	符合

续表 1-5 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

	序号	内容	方案要求（强化工业源污染管控）	符合性分析	是否符合
其他符合性	4	全面推行工业涂装企业使用低 VOCs 含量原辅材料	严格执行《大气污染防治法》第四十六条规定，选用粉末涂料、水性涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料等环境友好型涂料和符合要求的（高固体分）溶剂型涂料。工业涂装企业所使用的水性涂料、溶剂型涂料、无溶剂涂料、辐射固化涂料应符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》规定的 VOCs 含量限值要求，并建立台账，记录原辅材料的使用量、废弃量、去向以及 VOCs 含量。	本项目不涉及涂装工艺，不使用涂料。	符合
	5	大力推进低 VOCs 含量原辅材料的源头替代	全面排查使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，各地应结合本地产业特点和本方案指导目录（见附件 1），制定低 VOCs 含量原辅材料源头替代实施计划，明确分行业源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目。加快低 VOCs 含量原辅材料研发、生产和应用，在更多技术成熟领域逐渐推广使用低 VOCs 含量原辅材料，到 2025 年，溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂等使用量下降比例达到国家要求。	本项目不涉及附件 1 的涂装、纺织印花、胶粘、包装印刷。	符合
	6	严格控制无组织排放	在保证安全前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。	本项目塑料粒子袋装密封存放，注塑废气经集气罩收集，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3m/s。	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-5 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

	序号	内容	方案要求（强化工业源污染管控）	符合性分析	是否符合
其他符合性	7	全面开展泄漏检测与修复（LDAR）	石油炼制、石油化学、合成树脂企业严格按照行业排放标准要求开展 LDAR 工作；其他企业载有气态、液态 VOCs 物料设备与管线组件密封点大于等于 2000 个的，应开展 LDAR 工作。开展 LDAR 企业 3 家以上或辖区内开展 LDAR 企业密封点数量合计 1 万个以上的县（市、区）应开展 LDAR 数字化管理，到 2022 年，15 个县（市、区）实现 LDAR 数字化管理；到 2025 年，相关重点县（市、区）全面实现 LDAR 数字化管理（见附件 2）。	本项目不涉及 LDAR。	符合
	9	规范企业非正常工况排放管理	引导石化、化工等企业合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度。在确保安全的前提下，尽可能不在 O ₃ 污染高发时段（4 月下旬—6 月上旬和 8 月下旬—9 月，下同）安排全厂开停车、装置整体停工检修和储罐清洗作业等，减少非正常工况 VOCs 排放；确实不能调整的，应加强清洗、退料、吹扫、放空、晾干等环节的 VOCs 无组织排放控制，产生的 VOCs 应收集处理，确保满足安全生产和污染排放控制要求。	按要求合理安排停检修计划，制定开停工（车）、检修、设备清洗等非正常工况的环境管理制度，减少非正常工况排放。	符合
	9	建设适宜高效的治理设施	企业新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应结合排放 VOCs 产生特征、生产工况等合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，吸附装置和活性炭应符合相关技术要求，并按要求足量添加、定期更换活性炭。组织开展使用光催化、光氧化、低温等离子、一次性活性炭或上述组合技术等 VOCs 治理设施排查，对达不到要求的，应当更换或升级改造，实现稳定达标排放。到 2025 年，完成 5000 家低效 VOCs 治理设施改造升级（见附件 3），石化行业的 VOCs 综合去除效率达到 70% 以上，化工、工业涂装、包装印刷、合成革等行业的 VOCs 综合去除效率达到 60% 以上	本项目注塑废气经集气罩收集后进入现有低温等离子+光氧催化装置处理，处理后通过现有 15m 高 DA003 排气筒排放，VOCs 收集效率达到 85%，总净化效率达到 90%，紫外灯管按要求定期更换。	符合

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 1-5 与《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

序号	内容	方案要求（强化工业源污染管控）	符合性分析	是否符合
10	加强治理设施运行管理	按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。根据处理工艺要求，在治理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 收集处理完毕后，方可停运治理设施。VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应生产设备应停止运行，待检修完毕后投入使用；因安全等因素生产设备不能停止或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	本项目按照治理设施较生产设备“先启后停”的原则提升治理设施投运率。按要求启动、运行、检修、关闭治理设施。	符合
11	规范应急旁路排放管理	推动取消石化、化工、工业涂装、包装印刷、纺织印染等行业非必要的含 VOCs 排放的旁路。因安全等因素确须保留的，企业应将保留的应急旁路报当地生态环境部门。应急旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装监控（如流量、温度、压差、阀门开度、视频等）设施等加强监管，开启后应做好台账记录并及时向当地生态环境部门报告。	本项目不涉及非必要的含 VOCs 排放的旁路。	符合

表 1-6 与《嘉兴市区城北区域建设项目环保审批正面清单》符合性分析

序号	对于现有污染企业的技改和扩建问题	符合性分析	是否符合
1	城北区域现有 5 家重点污染企业（韩泰轮胎、晓星氨纶、晓星化纤、禾欣、东明）要进行技改或者扩建，原则上废气排放总量应按照 1: 2 的比例进行自身平衡削减，做到“增产减污”。	本企业在城北区域现有重点污染企业之中	符合
2	城北区域现有其他企业要进行技改或者扩建，原则上废气排放总量保持不增，从而改善区域的环境质量，提高老百姓对大气环境质量的满意度。	本项目实施后，无需新增废气排放总量	符合

二、建设项目工程分析

建设 内容	1、项目概况 <p>项目由来：嘉兴村上汽车配件有限公司成立于 2002 年。企业厂址位于嘉兴市昌盛东路 1432 号，主要生产汽车后视镜及关联产品。现为了市场需求，以求较好的经济效益和社会效益，企业决定引进多条自动化组装生产线、350T 成型机、550T 成型机、机器人自动装箱、机器人自动取出、集中供料生产线、蒸着机、多层膜洗净机等，形成新增年产 54.6 万件新型镜面后视镜和 24 万个光学玻璃制品的生产能力。</p>	
	表 2-1 项目概况一览表	
	主体工程	1#生产车间 1F：后视镜生产（镜片生产、注塑工艺）、光学玻璃生产； 2#生产车间 1F：后视镜生产（组装工艺）、仓库（成品、辅料、包装）； 3#生产车间 1F：后视镜生产（涂装工艺）、物理实验。
	辅助工程	1#生产车间 2F：食堂、办公室； 涂料仓库、树脂材料仓库、危废仓库
	依托工程	依托现有办公、食堂； 注塑废气依托现有低温等离子+光氧催化装置处理； 粉碎粉尘依托现有布袋除尘装置处理； 一般固废、危废分别依托现有一般固废仓库、危废仓库进行贮存
	环保工程	废气 1、注塑废气：本项目注塑废气经集气罩收集后进入现有低温等离子+光氧催化装置处理，处理后通过现有 15m 高 DA003 排气筒排放。 2、粉碎粉尘：本项目粉碎粉尘经设备自带收集系统收集后，进入现有布袋除尘装置处理后车间排放。
		废水 本项目不新增废水排放。
		固体废物 利用现有一般固废（45m ² ）和危险废物（200m ² ）暂存场所，进行过分类处置
		噪声 车间合理布局，厂房隔声，针对成型粉碎机等采取减振、消声、隔声措施，加强设备维护管理。
	储运工程	储存 产品等放置在仓库内，同时在生产设备四周设置临时堆放区，满足生产需求。
		运输 原材料和产品全部采用车辆运输。
	公用工程	给水 利用现有，由市政给水管网引入
		排水 本项目不新增排水
		供热 本项目不涉及
		供电 利用现有，由当地供电所统一供给
		污水处理厂 本项目不新增排水
	劳动定员及 工作制度	本项目不新增员工，在现有员工 460 人中调剂解决，每天两班制，每班 10h，年工作日 250 天，设有食堂，不设宿舍。

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

建设内容	2、主要产品及产能																																																
	表 2-2 项目主要产品及产能一览表																																																
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>序号</th><th>产品名称</th><th>设计年生产时间(d)</th><th>产品计量单位</th><th>原审批生产能力</th><th>现有项目实际产能</th><th>本项目生产能力</th><th>本项目实施后全厂生产能力</th><th>项目实施前后变化情况</th><th>其他</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>汽车后视镜</td><td>250</td><td>万套(件)</td><td>*350</td><td>350</td><td>54.6</td><td>404.6</td><td>+54.6</td><td>/</td></tr> <tr> <td>2</td><td>汽车内视镜</td><td>250</td><td>万个</td><td>170</td><td>170</td><td>/</td><td>170</td><td>0</td><td>/</td></tr> <tr> <td>3</td><td>光学制品</td><td>250</td><td>万个</td><td>*1216</td><td>1216</td><td>24</td><td>1240</td><td>+24</td><td>/</td></tr> </tbody> </table>										序号	产品名称	设计年生产时间(d)	产品计量单位	原审批生产能力	现有项目实际产能	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他	1	汽车后视镜	250	万套(件)	*350	350	54.6	404.6	+54.6	/	2	汽车内视镜	250	万个	170	170	/	170	0	/	3	光学制品	250	万个	*1216	1216	24	1240	+24
序号	产品名称	设计年生产时间(d)	产品计量单位	原审批生产能力	现有项目实际产能	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他																																								
1	汽车后视镜	250	万套(件)	*350	350	54.6	404.6	+54.6	/																																								
2	汽车内视镜	250	万个	170	170	/	170	0	/																																								
3	光学制品	250	万个	*1216	1216	24	1240	+24	/																																								
注：*原环评中汽车后视镜包括汽车后视镜 300 万套、新型薄膜后视镜 50 万件；光学制品包括玻璃制品 20 万个、光学制品 1136 万个、新型镀膜光学制品 60 万个。汽车后视镜单位，一套即为一件。																																																	
3、主要设施及设施参数																																																	
表 2-3 主要设施及设施参数一览表																																																	
主要产污设施	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他																																			
						设计参数	计量单位																																										
	1	制镜	SDH320 真空镀膜设备	SPH-320	玻璃清洗机	/	313 枚/h	台	后视镜生产线 1 条	3	/	3	/	/																																			
								台		1	/	1	/	/																																			
								台	1	1	/	1	/	/																																			
			斜磨机 清洗机 磨边机 玻璃清洗机	/	设计生产能力	258 枚/h	内视镜生产线 1 条	台	2	/	2	/	/	/																																			
								台	1	/	1	/	/	/																																			
								台	2	/	2	/	/	/																																			
								台	1	/	1	/	/	/																																			

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-3 主要设施及设施参数一览表

	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他	
						设计参数	计量单位								
主要产污设施															
建设内容	2	树脂纤维加工	高分子材料成型	注塑机	150t	生产节拍	84 件/h	台	2	2	/	2	/	/	
				注塑机	250t			台	2	2	/	2	/	/	
				注塑机	300t	生产节拍	92 件/h	台	/	/	1	1	+1	/	
				注塑机	350t	生产节拍	84 件/h	台	/	2	1	3	+3	/	
				注塑机	360t	生产节拍	73 件/h	台	7	6	/	6	-1	/	
				注塑机	450t	生产节拍	54 件/h	台	3	3	/	3	/	利用原设备	
				注塑机	550t	生产节拍	77 件/h		1	2	1	3	+2	/	
				粉碎机	SMGB-450/50 0-NM	粉碎能力	200kg/h		3	4	/	4	+1	/	
				小型粉碎机	SMGB-250-300	粉碎能力	100kg/h		4	台	2	7	+3	/	
建设内容	3	涂装	P4	调漆	调漆间	面积	17.9m ²	个	原环评中未细化说明，仅说明两条全自动喷漆线	台	/	1	/	/	
				底漆喷漆室		尺寸	L2.2m×W2.5m×H2.2m	个		台	/	1	/	//	
						断面风速	0.6m/s								
						送风量	14400m ³ /h								
						排风量	14400m ³ /h								
				色漆喷漆室		尺寸	L2.5m×W4.5m×H2.2m	个		1	/	1	/	/	
						断面风速	0.6m/s								
						送风量	21360m ³ /h								
						排风量	21360m ³ /h								

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-3 主要设施及设施参数一览表

建设内容	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他		
						设计参数	计量单位									
主要产污设施																
3	P4	喷漆	亮漆喷漆室	底漆流平段	尺寸	L2.2m×W4.5m×H2.2m	个	原环评中未细化说明，仅说明两条全自动喷漆线	1	/	1	/	/			
						断面风速	0.6m/s		1	/	1	/	/			
						送风量	21360m ³ /h									
						排风量	21360m ³ /h									
		涂装	底漆流平段		尺寸	L1.7m×W4.5m×H1.3m	个		1	/	1	/	/			
						断面风速	5m/s									
		流平	色漆流平段			送风量	1200m ³ /h									
						排风量	1200m ³ /h									
		烘干	色漆流平段		尺寸	L3.3m×W1.0m×H1.3m	个		1	/	1	/	/			
						断面风速	5m/s									
						送风量	1200m ³ /h									
						排风量	1200m ³ /h									
		亮漆流平段	亮漆流平段		尺寸	L11.1m×W1m×H1.3m	个		1	/	1	/	/			
						断面风速	5m/s									
						送风量	1200m ³ /h									
						排风量	1200m ³ /h									
		干燥炉	干燥炉		温度	80℃	个		1	/	1	/	蒸汽加热烘干			
						有效体积	54.5m ³									
						排风量	300m ³ /h									

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

	续表 2-3 主要设施及设施参数一览表													
	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设备型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他
建设内容						设计参数	计量单位							
3	涂装	烘干	干燥炉	P4	热循环风量	12300m ³ /h	个	原环评中未细化说明，仅说明两条全自动喷漆线	1	/	1	/	蒸汽加热烘干	
4	涂装	调漆	调漆间	底漆喷漆室	发热量	180000 kcal/hr			1	/	1	/	/	
		喷漆	色漆喷漆室		面积	19.5m ²			1	/	1	/	/	
					尺寸	L2.2m×W2.5m×H2.2m			1	/	1	/	/	
					断面风速	0.6m/s			1	/	1	/	/	
					送风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
		亮漆喷漆室		P5	排风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
					尺寸	L2.2m×W2.5m×H2.2m			1	/	1	/	/	
					断面风速	0.6m/s			1	/	1	/	/	
					送风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
					排风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
		烘干	干燥炉		尺寸	L2.2m×W2.5m×H2.2m			1	/	1	/	蒸汽加热烘干	
					断面风速	0.6m/s			1	/	1	/	/	
					送风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
					排风量	14400m ³ /h			1	/	1	/	/	
					温度	80°C			1	/	1	/	蒸汽加热烘干	

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-3 主要设施及设施参数一览表

	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他
						设计参数	计量单位							
主要产污设施														
建设内容	5	OPT	OPT	镀膜机	RAS-1100	设计生产能力	72 枚/h	台	7	5	/	5	/	/
					RAS-2000		72 枚/h	台		1	/	1	/	/
					RAS-1900		101 枚/h	台		1	2	3	+2	/
				玻璃切割线	/	设计生产能力	453 枚/h	条	1	1	/	1	/	利用原设备
				玻璃洗净机	/			台	1	1	/	1	/	
				手动倒角机	/	设计生产能力	244 枚/h	台	1	1	/	1	/	
				洗净水槽	/	容积	0.6m ³	台	1	1	/	1	/	
				超音波洗净机	SCB-A05-008	设计生产能力	6 批/h	台	1	1	/	1	/	
				玻璃加工设备	/	设计生产能力	270 枚/h	台	3	3	/	3	/	
				超声波清洗设备	UA-0609-07-03	设计生产能力	20 批/h	套	1	1	/	1	/	
建设内容	6	装配	组装	组装后视镜生产线	/	生产节拍	81 个/h	条	14	17	2	19	+5	/
				P33A 组装生产线	/	生产节拍	420 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				新统合组装生产线	/	生产节拍	324 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				充电器锁组装生产线	/	生产节拍	68 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				少量品组装生产线	/	生产节拍	54 个/h	条	/	/	1	1	+1	/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-3 主要设施及设施参数一览表

	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他
						设计参数	计量单位							
主要产污设施														
建设内容	6	装配	组装	331 组装生产线	/	生产节拍	47 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				RC200 生产线	/	生产节拍	231 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				机器人 D200/D230 组装	/	生产节拍	190 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				D200/D230 组装生产二线	/	生产节拍	170 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				D200 组装生产线	/	生产节拍	170 个/h	条	/	/	1	1	+1	/
				组装内视镜生产线	/	生产节拍	324 个/h	条	1	1	/	1	/	/
建设内容	7	公用	供水系统	纯水生产与供应设施	/	生产能力	20m ³ /h	套	1	1	/	1	/	利用原设备
			压缩空气系统	空压机	/	容量	52m ³ /min	台	/	8	/	8	/	/
			污水处理系统	制镜废水处理设施	/	设计处理能力	2m ³ /h	套	1	1	/	1	/	/
				生活污水处理设施	/	设计处理能力	10m ³ /h	套	1	1	/	1	/	/
				涂装废水处理设施	/	设计处理能力	8m ³ /h	套	1	1	/	1	/	/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

	续表 2-3 主要设施及设施参数一览表																
	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他			
						设计参数	计量单位										
主要产污设施																	
建设内容	7	公用	固体废物污染治理设施	危险废物暂存仓库	/	贮存面积	200m ²	间	1	1	/	1	/	新增固废，在现有仓库内暂存			
						贮存能力	20t										
			一般固废暂存仓库	/	/	贮存面积	45m ²	间	1	1	/	1	/				
						贮存能力	2t										
其他设施																	
建设内容	1	制镜	制镜	大板切割机	/	设计生产能力	313 枚/h	台	后视镜生产线 1 条	1	/	1	/	/			
				小板切割机	/			台		1	/	1	/	/			
				形状切割机	/			台		1	/	1	/	/			
				洗净烘干机	/			台		1	/	1	/	/			
				烘干机	/			台		1	/	1	/	/			
			其他	大板切割机	/	设计生产能力	258 枚/h	台	内视镜生产线 1 条	1	/	1	/	/			
				形状切割机	/			台		1	/	1	/	/			
				洗净烘干机	/			台		1	/	1	/	/			
建设内容	2	树脂纤维加工	其他	干燥机	DMS2-120A -100D	料筒容量	100kg	台	22	19	2	21	-1	/			
				模温机	MCS-G1-200 H130	最高加热温度	130℃	台	34	38	3	41	+7	/			
				攻螺丝机	T-50	生产节拍	80 件/h	台	2	2	/	2	/	/			
			其他	打磨生产线	/	/	/	台	2	0	/	0	-2				
				螺丝压入机	/	生产节拍	80 件/h	台	3	3	/	3	3	/			
				ASA/ABS 材料集中供料线	SCII-600DLL	料筒容量	600kg	条	/	0	1	1	+1	/			

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-3 主要设施及设施参数一览表

序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	设施参数		单位	原审批数量	目前实际	本项目数量	本项目实施后全厂数量	项目实施后与原审批变化情况	其他
					设计参数	计量单位							
其他设施													
建设内容	3	OPT	成型机	CSGM-20RV3	生产节拍	326 件/h	台	1	1	/	1	/	/
			激光刻印机	/	生产节拍	540 件/h	台	1	1	/	1	/	/
			画像检查机	/	生产节拍	648 件/h	台	1	1	/	1	/	/
			变形检查机	/	生产节拍	648 件/h	台	1	1	/	1	/	/
			制品切断机	/	生产节拍	295 件/h	台	1	1	/	1	/	/
			冷冻机	/	功率	25KW	台	1	1	/	1	/	利用原设备
4	公用	供配电系统	变压器	/	变压器容量	4250KVA	台	/	4	/	4	/	/
		化学品仓库	涂料仓库	/	仓库面积	230m ²	间	/	1	/	1	/	/
					贮存量(液体)	13T							
		树脂材料仓库	/	仓库面积	230m ²	间	/	1	/	1	/	/	/
		事故水池	/	水池容量	500m ³	座	/	1	/	1	/	/	/

注：①制镜单元是指后视镜镜片生产、内视镜生产，制镜设施计量单位，一枚即为一件；

②OPT 是指新型薄膜后视镜、光学制品（包括玻璃制品、光学制品、新型镀膜光学制品）生产；

③立项中的蒸着机即是镀膜机；

④两条喷漆流水线 P4、P5，其中 P4 有调漆、喷漆、流平、烘干，P5 有调漆、喷漆、烘干，P5 没有流平工段。

⑤立项中列举了生产辅助设备（OPT 辅助设备（多层膜洗净机等）替换现有超声波清洗设备中的相应设备，涂装辅助设备（文字刻印机等）替换现有，新增制镜辅助设备（自动上线等）、新增成型辅助设备（机器人自动取出机、机器人自动装箱、液压锁模、模具等）、新增组装辅助设备（画像检查等）、新增物理检测辅助设备（记忆检测等）），都是辅助生产的零散设备，未在表 2-3 中列出。

4、主要原辅材料及燃料的种类和用量

表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	目前实际用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
建设内容	原料	大阪玻璃	m ² /a	/	34314 枚/a	折合 约 243 809 .63	243809.6 3	247553.63	+3744	/
		镜面	m ² /a	/	44000m ² /a					
		白玻璃	m ² /a	/	139375m ² /a					
		平板玻璃 (1270*812)	m ² /a	/	13640 个/a					
		平板玻璃 (812*635)	m ² /a	/	14260 个/a					
		镀膜玻璃 (4406.4*355.6)	m ² /a	/	25117 个/a					
建设内容	OPT	粘着材料铝	kg/a	/	11	11	/	11	/	/
		粘着材料 二氧化硅	kg/a	/	5889	5889	/	5889	/	/
		粘着材料 二氧化钛	kg/a	/	54	54	/	54	/	/
	树脂 纤维 加工	ABS	t/a	/	2768	767.33	44.4	811.73	+44.4	/
		ASA	t/a	/		585.9	125.8	711.7	+125.8	/
		PA+GF	t/a	/		468.3	148	616.3	+148	/
		Reny N252	t/a	/		635.67	/	635.67	/	/
		PP	t/a	/		310.8	/	310.8	/	/
	制镜	铬块	块/a	/	80	80	/	80	/	/
		氩气	瓶/a	/	28	28	/	28	/	/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	目前实际用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
建设内容	涂装	底漆	t/a	丙烯酸树脂: 30%	12	12	/	12	/	/
				甲苯: 22.5%						
				醋酸乙酯: 13%						
				二甲苯: 8%						
				丁酯: 8%						
				甲基异丁酮: 8%						
				低沸点芳香族石脑油: 3%						
				丙二醇甲醚						
				醋酸酯: 3%						
				乙基苯(乙苯): 3%						
		亮漆	t/a	丙烯酸树脂: 48%	21	21	/	21	/	/
				乙酸丁酯: 23%						
				甲基乙基酮: 18%						
				溶剂石脑油: 3%						
				乙酸乙酯: 3%						
				二甲苯: 2.4%						
				甲苯: 1.2%						
				乙醇: 0.5%						
				萘: 0.5%						
				光稳定剂: 0.4%						

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	目前实际用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
建设内容	辅料	色漆	t/a	丙烯酸树脂: 29%	36	36	/	36	/	/
				二氧化钛: 19%						
				甲苯: 19%						
				丁酮: 14%						
				甲基异丁酮: 9%						
				甲基 3-乙氧基丙酸酯: 3%						
				乙基苯(乙苯): 3%						
				二甲苯: 3%						
				异丁醇: 0.5%						
				高沸点芳香族石脑油: 0.5%						
		稀释剂	t/a	醋酸乙酯: 97%	39	39	/	39	/	分别用于涂装、清洗
				丙二醇甲醚						
				醋酸酯: 3%						
		硬化剂	t/a	醋酸乙酯: 25%	13	13	/	13	/	/
				1-6 己二异氰酸酯: 0.5%						
				聚六亚甲基二异氰酸酯: 74.5%						
		固化剂	t/a	聚六亚甲基二异氰酸酯: 69.5%	13	13	/	13	/	/
				醋酸乙酯: 30%						
				1-6 己二异氰酸酯: 0.5%						

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	目前实际用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
建设内容	辅料	洗净溶剂	t/a	溶剂石脑油 G: 32.5%	/	60	/	60	+60	/
				醋酸乙酯: 27.5%						
				1,2,4-三甲基苯: 14%						
				乙二醇单丁醚: 7%						
				4-甲基-2-戊酮: 7%						
				丙二醇甲醚						
				丙酸酯: 3%						
				2-丁酮: 3%						
				正丁醇: 3%						
				异丙基苯: 2.4%						
				二甲苯: 0.6%						
	OPT	靶材(硅)	个/a	/	170	116	30	146	+30	/
	OPT	靶材(铌)	个/a	/		54	15	69	+15	/
	制镜	水溶性切削液	t/a	氨基乙醇: 3%	50	50	/	50	/	/
	硼酸: 3%									
	三乙醇胺: 3%									
	OPT	水基清洗剂	L/a	氢氧化钾: 4%	1620	1620	/	1620	/	/
	助剂: 25%									
	界面活性剂: 8%									
	装配	组装用辅助材料	套/a	/	3149	3149	100	3249	+100	/

续表 2-4 主要原辅材料情况一览表

生产单元	种类	名称	原辅料计量单位	有毒有害物质含量	原审批年使用量	目前实际用量	本项目设计年使用量	项目实施后全厂年使用量	项目实施前后变化情况	其他
建设内容	公用 辅料	润滑油	t/a	/	10.7	10.7	4.85	15.55	+4.85	用于后视镜电机起润滑消音作用, 随产品带走
		机油	t/a	/	/	2.5	0.5	3.0	+0.5	设备维修保养
	/ 燃料	/	/	/	/	/	/	/	/	生产不用燃料

主要原辅材料理化性质、成份:

ABS (丙烯腈-丁二烯-苯乙烯): 英文名称 Acrylonitrile Butadiene Styrene plastic, ABS 树脂是目前产量最大, 应用最广泛的聚合物, 它将 PS, SAN, BS 的各种性能有机地统一起来, 兼具韧, 硬, 刚相均衡的优良力学性能。ABS 是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物, A 代表丙烯腈, B 代表丁二烯, S 代表苯乙烯。ABS 无毒、无味, 外观呈象牙色半透明, 或透明颗粒或粉状。密度为 1.08~1.18g/cm³, 收缩率为 0.4%~0.9%, 弹性模量值为 0.2Gpa, 泊松比值为 0.394, 吸湿性<1%, 熔融温度 217~237°C, 热分解温度>250°C。

ASA: 英文名字 Acrylonitrile Styrene acrylate copolymer, 工程塑料, 是丙烯酸酯类橡胶体与丙烯酸、苯乙烯的接枝共聚物, 成型温度 170~230°C, 具有良好的机械物理性能、很强的耐候性、比较好的耐高温性能。

PA+GF: 指添加了玻璃纤维的尼龙, 可减少尼龙的缩水, 提高尼龙制品的精度, 同时增强材料的强度和耐热性能。

5、厂区平面布置

具体见附图 8。

6、环境保护目标

表 2-5 环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 m	相对 1#生产车间(注塑工序)距离 m
		东经	北纬						
环境空气	新禾家苑小区	120.776 740	30.7996 02	居住区	人群，约 2500 户	环境空气二类区	S	100	140
	圆通古寺	/	/	寺庙	僧人、香客		E	250	290
	塘汇实验学校	120.776 611	30.7966 35	师生	约 1800 人		S	410	445
	新禾幼儿园	120.779 642	30.7981 16	师生	约 300 人		SE	417	468
	新禾小区	120.780 098	30.7975 74	居住区	人群，约 500 户		SE	485	540
声环境	/	/	/	/	/	/	/	/	/
地下水环境	/	/	/	/	/	/	/	/	/
生态环境	/	/	/	/	/	/	/	/	/

1、工艺流程

本项目主要从事新型镜面后视镜、光学玻璃制品的生产，具体生产工艺流程及产污环节见图 2-2~图 2-6。

(1) 新型镜面后视镜

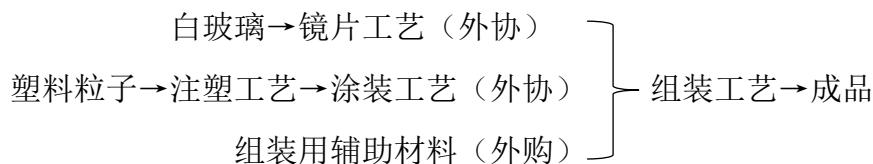


图 2-2 新型镜面后视镜总的生产工艺

其中注塑工艺：

工艺
流程
和产
排污
环节

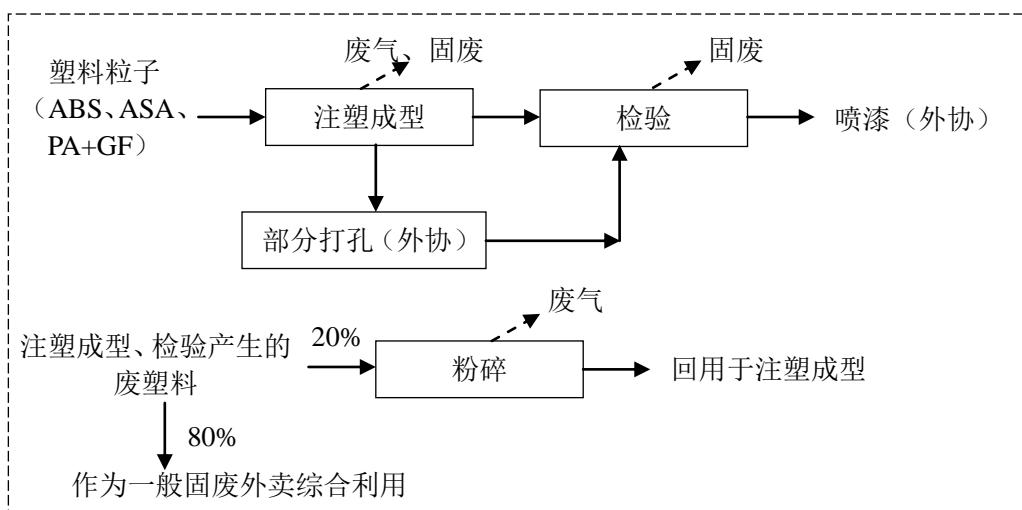


图 2-3 注塑工艺流程及产排污环节图

工艺流程及产排污说明：后视镜的外壳为树脂材质，将塑料粒子（ABS、ASA、PA+GF，全部为新料）通过注塑机注塑后成型，部分注塑件委外打孔，然后注塑件经检验合格后喷漆（外协）。注塑成型过程产生有机废气，粉碎过程产生少量粉尘。

其中注塑成型、检验过程产生的废塑料（占总树脂材料的 20%），其中 20% 通过粉碎机粉碎后回用于生产，剩下 80% 作为一般固废外卖综合利用。

组装工艺：

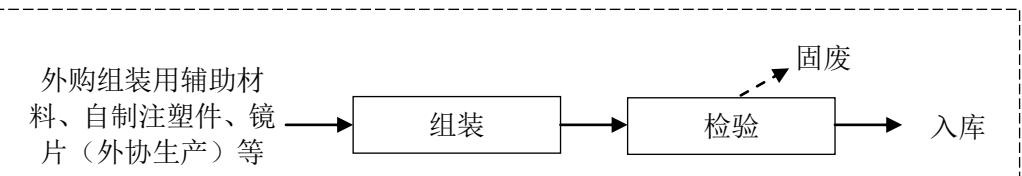


图 2-4 组装工艺流程及产排污环节图

工艺流程和产排污环节	<p>工艺流程及产排污说明：自制注塑件经涂装（外协）完成后进入组装车间，与外购组装用辅助材料、镜片（外协生产）组装成成品，然后进行产品检查，合格品入库，若产生次品，重新返回生产线进行修复，无法修复的废塑料、废玻璃作为固废处置。</p> <h3>(2) 光学玻璃制品</h3> <pre> graph TD A[白玻璃] --> B[玻璃清洗] B --> C[废水] C --> D[玻璃刻划、掰断] D --> E[固废] E --> F[毛刷洗净] F --> G[废水] G --> H[激光刻印] H --> I[成型(电加热)] I --> J[冷却、检验] J --> K[激光刻印] K --> L[成品刻划、掰断] L --> M[固废] M --> N[手动倒角] N --> O[废水] O --> P[手洗] P --> Q[废水] Q --> R[超声波清洗] R --> S[废水] S --> T[检验] T --> U[固废] U --> V[镀膜] V --> W[固废] W --> X[入库] </pre>		

图 2-5 光学玻璃制品生产工艺流程及产排污环节图

工艺流程及产排污说明：采用白玻璃作为原材料，首先对玻璃进行清洗，通过玻璃刻划与掰断，得到小块玻璃，并用毛刷洗净，再对小块白玻璃进行激光刻印，然后送入成型机，通过加热，使玻璃弯曲，得到曲面玻璃。冷却后，对曲面玻璃进行检验，检验合格后再进行激光刻印，然后对曲面玻璃刻划、掰断，得到半成品玻璃，对半成品玻璃进行手动倒角和清洗，经画像检查后送入真空镀膜机中镀膜，得到光学制品，再包装入库。

工艺流程和产排污环节	<p>玻璃清洗、毛刷洗净、手动倒角、手洗、超声波清洗会产生废水，企业为了保证清洁力度，该工艺用水均按设计产能 72 枚/h 进行配置，目前实际清洗量为 30 枚/h，本项目新增清洗量 27 枚/h，本项目实施后，清洗量为 57 枚/h，未超出 72 枚/h，用水仍按设计产能配置，流量是固定不变的，因此，无需新增用水，即无新增排水量。玻璃刻划、掰断产生废玻璃；成品刻划、掰断产生废玻璃；检验产生废玻璃；镀膜产生废靶材。</p> <p>(3) 制纯水工艺</p>			
	类别	生产单元	污染源/工艺名称	主要污染因子
	废气	树脂纤维加工	注塑 粉碎	非甲烷总烃* 粉尘
	废水	/	/	/
	噪声	制镜、树脂纤维加工、装配、OPT	生产设备	Leq (A)
	固体废物	树脂纤维加工	注塑、检验	废塑料
		装配	检验	废塑料、废玻璃
		OPT	玻璃刻划、掰断，成品刻划、掰断，检验	废玻璃
			镀膜	废靶材
		公用	原料使用	一般废包装材料
			设备维修保养	废油、废油桶、沾染化学品（油）抹布及手套
			废气处理-低温等离子+光氧催化	废灯管
<p>注：*本项目使用 ABS、ASA、PA+GF 塑料粒子进行注塑，注塑温度均控制在成型温度之间，远低于其分解温度，因此，理论上不会有聚合物裂解产生单体，但实际生产中由于分子间的剪切挤压导致部分化学键断裂，产生游离单体（丙烯腈、苯乙烯、丁二烯、己内酰胺等），各类单体废气产生量均很小，且产生比例与操作温度、原料性能等诸多因素有关，较难进行准确定量计算，因此，本环评以非甲烷总烃计，对单体废气不进行定量分析。</p>				

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

	1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收、排污许可手续情况							
	类别 项目	项目名称	审批文号	审批时间	项目主要内容	实施情况	验收情况	其他
与项目有关的原有环境污染问题	1	嘉兴村上石崎汽车配件有限公司建设项目	已审批,文件已遗失	/	年生产汽车电子设备200万套、玻璃制品200万片	验收产能为汽车后视镜设备系统200万套	嘉环建验[2010]28号	不涉及重大变动、未批先建、少批多建等情况
	2	嘉兴村上开名堂汽车配件有限公司建设项目	嘉环建函[2009]133号	2009.12.14	年产汽车电动后视镜装置350万个、普通车用后视镜20万个、玻璃制品20万个、汽车用金属模具10万个	验收产能为汽车电动后视镜装置、普通车用后视镜和玻璃制品的生产装置(150t、250t注塑机各2台,550t注塑机1台,真空镀镜设备1套,普通后视镜制造设备1套,打磨设备2套等),汽车用金属模具不再建设	嘉环建验[2012]40号	
	3	嘉兴村上石崎汽车配件有限公司技改增资项目	嘉环分建函[2012]45号	2012.6.29	技改后产能不变,年喷涂塑料件200万个,待新生产线安装正常投产后旧生产线关闭	验收产能不变,年喷涂塑料件200万个	嘉环分建验[2014]33号	
	4	嘉兴村上汽车配件有限公司年产1076万个光学制品技改项目	嘉环建函[2015]9号	2015.4.14	新增年产1076万个光学制品	验收产能为新增光学制品1076万个	嘉环分建验[2015]17号、自主验收意见(废水、废气)、嘉开环建验[2018]22号	

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境 污染问题	续表 2-7 现有工程履行环境影响评价和竣工验收保护验收情况一览表													
	类别 项目	项目名称	审批文号	审批时间	项目主要内容	实施情况		验收情况						
	5	嘉兴村上汽车配件有限公司光学制品自动化改造项目	已备案, 编号: B2018330462 00000013	2018.10.17	新增年产光学制品 60 万个, 建成后形成年产汽车后视镜 300 万套、汽车内视镜 170 万个、玻璃制品 20 万个、光学制品 1136 万个的生产能力	验收产能为新增光学制品 60 万个, 建成后形成年产汽车后视镜 300 万套、汽车内视镜 170 万个、玻璃制品 20 万个、光学制品 1136 万个的生产能力		已完成自主验收,						
	6	嘉兴村上汽车配件有限公司新型薄膜后视镜及光学制品自动化智能改造项目	已备案, 编号: B2019330462 0000003	2019.7.5	新增年产 50 万件新型薄膜后视镜及 60 万个新型光学制品	验收产能为新增产能为年产能新型薄膜后视镜 25 万件和新型光学制品 30 万个		已完成阶段性自主验收						
	注: 企业于 2012 年 9 月 4 日变更为嘉兴村上汽车配件有限公司。													
	表 2-8 现有工程履行排污许可手续情况 单位: t/a													
	类别 项目	申领 时间	核发单位	证书 编号	废水排放总量或排污权总量			废气排放总量或排污权总量			其他			
					废水量	COD _{Cr}	NH ₃ -N	其他	SO ₂	NO _x	工业烟 (粉)尘	VOCs	其他	
	嘉兴村上石崎汽车配件有限公司建设项目	2020. 8.27	嘉兴市生态 环境局	91330400 74410861 2Y001U	63000	3.15	0.315	/	/	/	5.338*	30.914	/	/
	嘉兴村上开名堂汽车配件有限公司建设项目													
	嘉兴村上石崎汽车配件有限公司技改增资项目													
	嘉兴村上汽车配件有限公司年产 1076 万个光学制品技改项目													

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-8 现有工程履行排污许可手续情况 单位: t/a

与项目有关的原有环境污染问题	类别 项目	申领时间	核发单位	证书 编号	废水排放总量或排污权总量				废气排放总量或排污权总量				其他 其他	
					废水量	COD _{Cr}	NH ₃ -N	其他	SO ₂	NOx	工业烟(粉)尘	VOCs		
与项目有关的原有环境污染问题	嘉兴村上汽车配件有限公司光学制品自动化改造项目	2020.8.27	嘉兴市生态环境局	91330400744108612Y001U	63000	3.15	0.315	/	/	/	5.338*	30.914	/	/
	嘉兴村上汽车配件有限公司新型薄膜后视镜及光学制品自动化智能改造项目													

注: 根据企业排污权交易证上的排污权量,企业废水量为 6.3 万吨/年,根据目前排海浓度 COD_{Cr} 50mg/L、NH₃-N 5mg/L, COD_{Cr}、NH₃-N 指标分别为 3.15t/a、0.315t/a。由于企业最新两次环评无生产废气产生,根据《嘉兴村上汽车配件有限公司年产 1076 万个光学制品技改项目环境影响报告表》审查意见的函(嘉环建函[2015]9 号),工业粉尘总量控制为 0.026t/a、VOCs 总量控制为 30.914t/a。*由于原环评分析工业烟(粉)尘时仅对制镜湿磨粉尘进行定量分析,粉碎粉尘未进行定量分析,未考虑喷漆颗粒物,则工业烟(粉)尘总量控制应包括原审批的制镜湿磨粉尘总量 0.026、实际达产排放量(喷漆颗粒物 5.312);具体计算见表 2-10。

与项目有关的原有环境污染问题	2、现有工程现有工程污染物实际排放总量							
	(1) 废气							
	表 2-9 现有工程废气排放情况汇总表 单位: t							
	排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可年排放量	实际年排放量	达产情况年排放量	是否稳定达标排放
	一般排放口	DA001	制镜(研磨)排放口	颗粒物	0.026	0.023	0.023	是
	主要排放口	DA002	涂装排放口 2#	颗粒物	环评中对涂装颗粒物未提及,注塑废气未进行定量分析, VOCs (涂装废气)30.914	4.190	4.190	是
				苯系物		0.010	0.010	
				乙酸酯类		0.129	0.129	
				非甲烷总烃		9.524	9.524	
				臭气浓度		132 (无量纲)	132 (无量纲)	
	一般排放口	DA003	注塑排放口	非甲烷总烃		0.926	0.926	是
	主要排放口	DA004	涂装排放口 3#	颗粒物		1.122	1.122	是
				苯系物		0.014	0.014	
				乙酸酯类		0.111	0.111	
				非甲烷总烃		1.817	1.817	
				臭气浓度		98 (无量纲)	98 (无量纲)	

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境污染问题	续表 2-9 现有工程废气排放情况汇总表 单位: t								
	排放口类型	排放口编号	排放口名称	污染物	许可年排放量	实际年排放量	达产情况年排放量	是否稳定达标排放	其他
	主要排放口	DA005	涂装排放口 1#	苯系物	环评中对涂装颗粒物未提及, 注塑废气未进行定量分析, VOCs (涂装废气) 30.914	0.053	0.053	是	光氧催化+活性炭吸附
				乙酸酯类		0.980	0.980		
				非甲烷总烃		15.187	15.187		
				臭气浓度		174 (无量纲)	174 (无量纲)		
一般排放口	DA006	危废排放口	非甲烷总烃	环评中未提及	少量, 不定量分析	少量, 不定量分析	是	活性炭吸附	
	/	/	/	颗粒物	环评中未提及	少量, 不定量分析	少量, 不定量分析	是	粉碎无组织
年排放量见表 2-10, 达标性分析见表 2-11~2-12。									
表 2-10 现有工程废气实际年排放量 t/a									
排放口编号	排放口名称	污染物	实际年排放量	计算依据					
DA001	制镜(研磨)排放口	颗粒物	0.023	研磨采用水溶性切削液进行湿磨, 且采用半密闭侧边吸风收集, 收集效率较高, 废气采用水喷淋处理, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95%; 根据表 2-11 研磨粉尘处理设施出口粉尘平均排放速率 5.5×10^{-3} kg/h, 年工作时间为 2000h					
DA002	涂装排放口 2#	颗粒物	4.190	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口粉尘平均排放速率 0.549kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 90% 计					
		苯系物	0.010	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口苯系物(二甲苯、甲苯、乙苯)平均排放速率 1.011×10^{-3} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计					
		乙酸酯类	0.129	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口乙酸酯类(乙酸乙酯、乙酸丁酯)平均排放速率 1.269×10^{-2} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计					
		非甲烷总烃	9.524	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口非甲烷总烃平均排放速率 0.928kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计					
DA003	成型(注塑)排放口	非甲烷总烃	0.926	根据表 2-11 成型废气处理设施出口非甲烷总烃平均监测速率 0.067kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 85% 计, 去除效率按 90% 计					

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-10 现有工程废气实际年排放量 t/a

与项目有关的原有环境污染问题	排放口编号	排放口名称	污染物	实际年排放量	计算依据
	DA004	涂装排放口 3#	颗粒物	1.122	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口粉尘平均排放速率 0.147kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 90% 计
			苯系物	0.014	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口苯系物 (二甲苯、甲苯、乙苯) 平均排放速率 1.369×10^{-3} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计
			乙酸酯类	0.111	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口乙酸酯类 (乙酸乙酯、乙酸丁酯) 平均排放速率 1.084×10^{-2} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计
			非甲烷总烃	1.817	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口非甲烷总烃平均排放速率 0.177kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 95% 计
	DA005	涂装排放口 1#	苯系物	0.053	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口苯系物 (二甲苯、甲苯、乙苯) 平均排放速率 7.055×10^{-3} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 90% 计
			乙酸酯类	0.980	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口乙酸酯类 (乙酸乙酯、乙酸丁酯) 平均排放速率 1.283×10^{-1} kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 90% 计
			非甲烷总烃	15.187	根据表 2-11 涂装废气处理设施出口非甲烷总烃平均排放速率 1.99kg/h, 年工作时间为 5000h, 收集效率按 95% 计, 去除效率按 90% 计
	DA006	危废排放口	非甲烷总烃	少量, 不做定量分析, 仅进行达标性分析	
	/	/	颗粒物	少量废塑料须经粉碎后再利用, 采用的都是小型粉碎机, 粉碎过程为密闭状况, 废气经布袋除尘后车间无组织排放, 粉尘产生量较少, 不做定量分析, 仅进行达标性分析	

由上表可知, 注塑非甲烷总烃有组织排放量为 0.335t/a, 注塑产品产量约为 2653t/a, 则单位产品非甲烷总烃排放量为 0.13kg/t 产品, 能达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中大气污染物特别排放限值单位产品非甲烷总烃排放量 0.3kg/t 产品的要求。

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

表 2-11 现有工程有组织废气监测数据

与项目有关的原有环境污染问题	采样日期	采样点名称	检测项目	排放浓度(mg/m ³)	平均排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	平均排放速率(kg/h)		
	2012.5.8	DA001 制镜（研磨）废气处理设施出口	颗粒物	1	1	5×10^{-3}	5×10^{-3}		
				1		5×10^{-3}			
				1		5×10^{-3}			
	2012.5.9			1	1	6×10^{-3}	6×10^{-3}		
				1		6×10^{-3}			
				1		6×10^{-3}			
	2021.1.11	DA002 涂装废气处理设施出口	低浓度颗粒物	14.3	14.5	0.535	0.549		
				15.3		0.591			
				13.9		0.520			
			邻-二甲苯	<0.004	<0.004	2.83×10^{-5}	2.83×10^{-5}		
				<0.004		2.79×10^{-5}			
				<0.004		2.86×10^{-5}			
			间/对-二甲苯	<0.009	<0.009	6.36×10^{-5}	6.36×10^{-5}		
				<0.009		6.28×10^{-5}			
				<0.009		6.44×10^{-5}			
			甲苯	0.038	0.041	5.37×10^{-4}	5.75×10^{-4}		
				0.041		5.73×10^{-4}			
				0.043		6.16×10^{-4}			
			乙苯	0.021	0.024	2.97×10^{-4}	3.44×10^{-4}		
				0.025		3.49×10^{-4}			
				0.027		3.87×10^{-4}			
			乙酸乙酯	0.853	0.823	1.21×10^{-2}	1.16×10^{-2}		
				0.808		1.13×10^{-2}			
				0.807		1.16×10^{-2}			
			乙酸丁酯	0.071	0.077	1.00×10^{-3}	1.09×10^{-3}		
				0.076		1.06×10^{-3}			
				0.084		1.20×10^{-3}			
			非甲烷总烃	26.7	24.6	0.998	0.928		
				21.6		0.834			
				25.4		0.951			

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-11 现有工程有组织废气监测数据

与项目有关的原有环境污染问题	采样日期	采样点名称	检测项目	排放浓度(mg/m ³)	平均排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	平均排放速率(kg/h)
	2021.1.4	DA002 涂装废气处理设施出口	臭气浓度(无量纲)	132	/	/	/
	2021.1.11	DA003 注塑废气处理设施出口	非甲烷总烃	9.87	9.69	0.066	0.067
				10.4		0.074	
				8.79		0.062	
	2021.1.11	DA004 涂装废气处理设施出口	低浓度颗粒物	10.3	10.4	0.146	0.147
				10.1		0.141	
				10.8		0.155	
			邻-二甲苯	<0.004	<0.004	7.48×10^{-5}	7.56×10^{-5}
				<0.004		7.72×10^{-5}	
				<0.004		7.49×10^{-5}	
			间/对-二甲苯	<0.009	<0.009	1.68×10^{-4}	1.70×10^{-4}
				<0.009		1.74×10^{-4}	
				<0.009		1.68×10^{-4}	
			甲苯	0.028	0.027	1.05×10^{-3}	1.01×10^{-3}
				0.027		1.04×10^{-3}	
				0.025		9.36×10^{-4}	
			乙苯	<0.006	<0.006	1.12×10^{-4}	1.13×10^{-4}
				<0.006		1.16×10^{-4}	
				<0.006		1.12×10^{-4}	
			乙酸乙酯	0.285	0.256	1.07×10^{-2}	9.69×10^{-3}
				0.256		4.89×10^{-3}	
				0.228		8.54×10^{-3}	
			乙酸丁酯	0.034	0.030	1.27×10^{-3}	1.15×10^{-3}
				0.029		1.12×10^{-3}	
				0.028		1.05×10^{-3}	
			非甲烷总烃	14.3	12.5	0.202	0.177
				11.5		0.161	
				11.7		0.167	
	2021.1.4		臭气浓度(无量纲)	98	/	/	/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 2-11 现有工程有组织废气监测数据								
与项目有关的原有环境污染问题	采样日期	采样点名称	检测项目	排放浓度(mg/m ³)	平均排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	平均排放速率(kg/h)	
	2021.1.11	DA005 涂装废气处理设施出口	邻-二甲苯	<0.004	<0.004	9.19×10 ⁻⁵	9.16×10 ⁻⁵	
				<0.004		8.99×10 ⁻⁵		
				<0.004		9.29×10 ⁻⁵		
			间/对-二甲苯	0.021	0.017	9.65×10 ⁻⁴	7.63×10 ⁻⁴	
				0.016		7.20×10 ⁻⁴		
				0.013		6.04×10 ⁻⁴		
			甲苯	0.059	0.050	2.71×10 ⁻³	2.29×10 ⁻³	
				0.048		2.16×10 ⁻³		
				0.043		2.00×10 ⁻³		
			乙苯	0.102	0.085	4.69×10 ⁻³	3.91×10 ⁻³	
				0.083		3.73×10 ⁻³		
				0.071		3.30×10 ⁻³		
			乙酸乙酯	2.73	2.59	0.125	0.118	
				2.54		0.114		
				2.49		0.116		
			乙酸丁酯	0.258	0.225	1.19×10 ⁻²	1.03×10 ⁻²	
				0.227		1.02×10 ⁻²		
				0.189		8.78×10 ⁻³		
			非甲烷总烃	44.1	43.4	2.03	1.99	
				43.0		1.93		
				43.1		2.00		
	2021.1.4	DA006 危废废气处理设施出口	臭气浓度(无量纲)	174	/	/	/	
	2021.1.11		非甲烷总烃	11.1	10.4	0.419	0.403	
				10.3		0.404		
				9.94		0.385		

注：制镜研磨废气监测数据引用原村上开名堂建设项目竣工环境保护验收监测数据（嘉环监[2012]第32号）；臭气浓度引用企业废气检测报告（首信检字第21W01001号），其他指标引用企业废气检测报告（首信检字第21Z01151号）。

根据表 2-11 废气有组织排放口监测结果, DA001 排放口的颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》表 2 中新污染源大气污染物排放限值; DA002、DA004 排放口的颗粒物、苯系物(甲苯、二甲苯、乙苯)、乙酸酯类(乙酸乙酯、乙酸丁酯)、非甲烷总烃、臭气浓度, DA005 排放口的苯系物(甲苯、二甲苯、乙苯)、乙酸酯类(乙酸乙酯、乙酸丁酯)、非甲烷总烃、臭气浓度以及 DA006 排放口的非甲烷总烃满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 表 2 中大气污染物特别排放限值; DA003 排放口的颗粒物、非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 中大气污染物特别排放限值。

表 2-12 现有工程无组织废气监测数据

采样日期	采样点名称	检测结果 单位: mg/m ³				
		总悬浮颗粒物	非甲烷总烃	甲苯	乙苯	邻-二甲苯
2021.1.11	东厂界	0.333	0.92	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.333	0.82	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.350	1.06	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.333	1.25	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
	南厂界	0.300	1.27	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.317	1.18	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.300	1.11	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.300	1.22	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
	西厂界	0.367	0.93	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.350	0.98	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.350	1.10	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.350	1.16	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
	北厂界	0.350	0.95	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.333	1.20	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.367	1.13	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴
		0.350	1.08	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境污染问题	续表 2-12 现有工程无组织废气监测数据					
	采样日期	采样点名称	检测结果			
			间-二甲苯	对-二甲苯	二甲苯	乙酸乙酯
2021.1.11	东厂界	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
	南厂界	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
	西厂界	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
	北厂界	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013
			<2.5×10 ⁻⁴	<2.5×10 ⁻⁴	3.75×10 ⁻⁴	<0.013

注：乙酸乙酯、乙酸丁酯浓度引用企业检测报告（首信检字第 21BG01151 号），其他指标引用企业检测报告（首信检字第 21Z01151 号）。根据表 2-12 废气无组织排放监测结果，企业厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物无组织排放监控浓度限值；苯系物（甲苯、二甲苯、乙苯）、乙酸酯类（乙酸乙酯、乙酸丁酯）、非甲烷总烃满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 6 中企业边界大气污染物浓度限值。

与项目有关的原有环境 污染问题	(2) 废水						
	表 2-13 现有工程废水排放情况汇总表 单位: t						
	排放口类型	污染物	许可年排放量	实际年排放量	达产情况年排放量	是否稳定达标排放	其他
	一般排放口	废水量	63000	60986	60986	是	目前 已达产
		pH	6-9	6.73-7.85	6.73-7.85	是	
		COD _{Cr}	3.150 (50mg/L)	3.049 (50mg/L)	3.049 (50mg/L)	是	
		NH ₃ -N	0.315 (5mg/L)	0.305 (5mg/L)	0.305 (5mg/L)	是	
		BOD ₅	0.630 (10mg/L)	0.610 (10mg/L)	0.610 (10mg/L)	是	
		SS	0.630 (10mg/L)	0.610 (10mg/L)	0.610 (10mg/L)	是	
		TN	0.945 (15mg/L)	0.915 (15mg/L)	0.915 (15mg/L)	是	
		TP	0.032 (0.5mg/L)	0.030 (0.5mg/L)	0.030 (0.5mg/L)	是	
		石油类	0.063 (1mg/L)	0.061 (1mg/L)	0.061 (1mg/L)	是	

注: 根据企业 2021.1-2021.12 排污流量计统计, 废水量为 60986t/a, 废水排放量均为排海排放量, pH 值引用企业废水检测报告(首信检字第 21Z01151 号(1))。

达标性分析见表 2-14。

表 2-14 废水总排口监测数据					
采样日期	采样点名称	样品性状	检测项目	单位	检测结果
2021.1.11	总排放口	淡黄微浑液体	化学需氧量	mg/L	22
			pH 值	无量纲	7.85
			五日生化需氧量	mg/L	8.5
			氨氮	mg/L	1.34
			总磷	mg/L	0.61
			悬浮物	mg/L	17
			总氮	mg/L	3.35
			石油类	mg/L	<0.06

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境污染问题	续表 2-14 废水总排口监测数据					
	采样日期	采样点名称	样品性状	检测项目	单位	检测结果
	2021.1.11	总排放口	淡黄微浑液体	化学需氧量	mg/L	35
				pH 值	无量纲	7.62
				五日生化需氧量	mg/L	10.6
				氨氮	mg/L	1.38
				总磷	mg/L	0.47
				悬浮物	mg/L	21
				总氮	mg/L	3.47
				石油类	mg/L	<0.06
	2021.1.11	总排放口	淡黄微浑液体	化学需氧量	mg/L	31
				pH 值	无量纲	6.73
				五日生化需氧量	mg/L	10.3
				氨氮	mg/L	1.24
				总磷	mg/L	0.45
				悬浮物	mg/L	22
				总氮	mg/L	4.10
				石油类	mg/L	<0.06
	2021.1.11	总排放口	淡黄微浑液体	化学需氧量	mg/L	29
				五日生化需氧量	mg/L	9.8
				氨氮	mg/L	1.26
				总磷	mg/L	1.20
				悬浮物	mg/L	16

注：废水数据引用企业废水检测报告（首信检字第 21Z01151 号（1））。

根据表 2-14 废水总排放口监测结果，企业废水入网口污染因子 pH、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量、石油类浓度达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中纳管标准，氨氮、总磷满足《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013) 中相关限值要求，总氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 中的相关限值要求。

与项目有关的原有环境污染问题	(3) 固废						
	表 2-15 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位: t						
	污染源	污染物名称	原环评年排放量	实际年排放量	达产情况 年排放量	处置方式及去向	其他
	危险废物						
	制镜打磨、研磨及废水处理	污泥(沾染切削液的玻璃渣)	120	100	100	委托浙江金泰莱环保科技有限公司处置	/
	生产过程及设备维修保养	沾染化学品的废抹布及手套	/	10	10	委托舟山市纳海固体废物集中处置有限公司处置	/
	喷漆、涂装废水处理	漆渣	30.1	100	100		原环评未考虑含水率,含水率 70%
	涂装(喷漆台及其管路、更换喷漆颜色清洗)	废有机溶剂	40	80	80		部分稀释剂、全部洗净溶剂用于换色清洗
	涂装	沾染化学品的废包装物	12	30	30		除了废包装桶,根据生产过程产品品种及品质需求,需不断更换喷漆桶中的包装袋
	维修保养	废油	/	2.5	2.5		/
	润滑油、机油使用	废油桶	/	0.5	0.5		/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境污染问题	续表 2-15 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位: t						
	污染源	污染物名称	原环评年排放量	实际年排放量	达产情况 年排放量	处置方式及去向	其他
	危险废物						
	废气处理	废活性炭	8	15	15	委托舟山市纳海固体废物集中处置有限公司处置	新上一套活性炭吸附脱附+催化燃烧装置, 危废仓库废气采用活性炭吸附装置
	废气处理	废过滤棉及喷淋塔填料	/	0.6	0.6		/
	废气处理	废灯管	/	0.03	0.03	目前未产生, 承诺委托有资质单位处置	/
	废气处理	废催化剂	/	0.1	0.1	委托浙江金泰莱环保科技有限公司处置	/
	一般工业固体废物						
	注塑(包括注塑成型、检验)、涂装(检验)、组装(检验)	废塑料	7.2	105	105	委托嘉兴嘉楠物资回收有限公司回收利用	原环评估算偏差
	制镜(后视镜片的成型及检验、内视镜片的成型及检验)、组装(检验)、OPT(倒角、刻划、掰断、检验)	废玻璃	55.05	250	250		原环评估算偏差
	原料使用	一般废包装材料	10	86	86		原环评估算偏差
	制纯水、SF膜处理、UF膜处理	废过滤膜	0.12	0.12	0.12		/
	靶材使用	废靶材	/	0.09	0.09		/

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

与项目有关的原有环境污染问题	续表 2-15 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位: t						
	污染源	污染物名称	原环评年排放量	实际年排放量	达产情况 年排放量	处置方式及去向	其他
	生活垃圾						
	职工生活	生活垃圾	124.36	115	115	由环卫部门清运	/
	(4) 噪声						
	表 2-16 噪声监测数据						
	测量日期	测点位置	声源描述	昼间 Leq[dB(A)]		夜间 Leq[dB(A)]	
				测量值	标准值	测量值	标准值
	2021.1.11	东厂界	机械噪声	50	65	48	55
		南厂界	机械噪声	50	65	47	55
		西厂界	机械噪声	48	65	46	55
		北厂界	机械噪声	51	65	48	55

注: 噪声数据引用企业噪声检测报告(首信检字第 21Z01151 号)。

根据表 2-16 工业企业厂界噪声监测结果, 各厂界的昼、夜间噪声各监测点监测结果均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类功能区标准的要求。

3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度

表 2-17 企业现有主要环境问题及整改措施及进度

序号	主要环境问题	整改措施	完成时间
1	《嘉兴村上汽车配件有限公司新型薄膜后视镜及光学制品自动化智能改造项目》, 2019 年 12 月完成阶段性验收(当时只上马 1 台镀膜机, 环评中为 2 台), 目前设备已全部投入生产	要求尽快完成项目整体验收	2022.6
2	企业目前已于 2020 年 8 月 27 日完成简化管理的排污许可填报, 许可证编号: 91330400744108612Y001U, 企业目前已完成 2021 年度排污许可证年报申请工作, 根据《嘉兴市生态环境局关于印发 2021 年嘉兴市重点排污单位名录的通知》(嘉环发[2021]34 号), 企业纳入重点排污单位名录, 因此, 本项目固定污染源排污许可管理类别改为重点管理	本项目报批后重新申领排污许可证	2022.6

三、运营期主要环境影响和保护措施

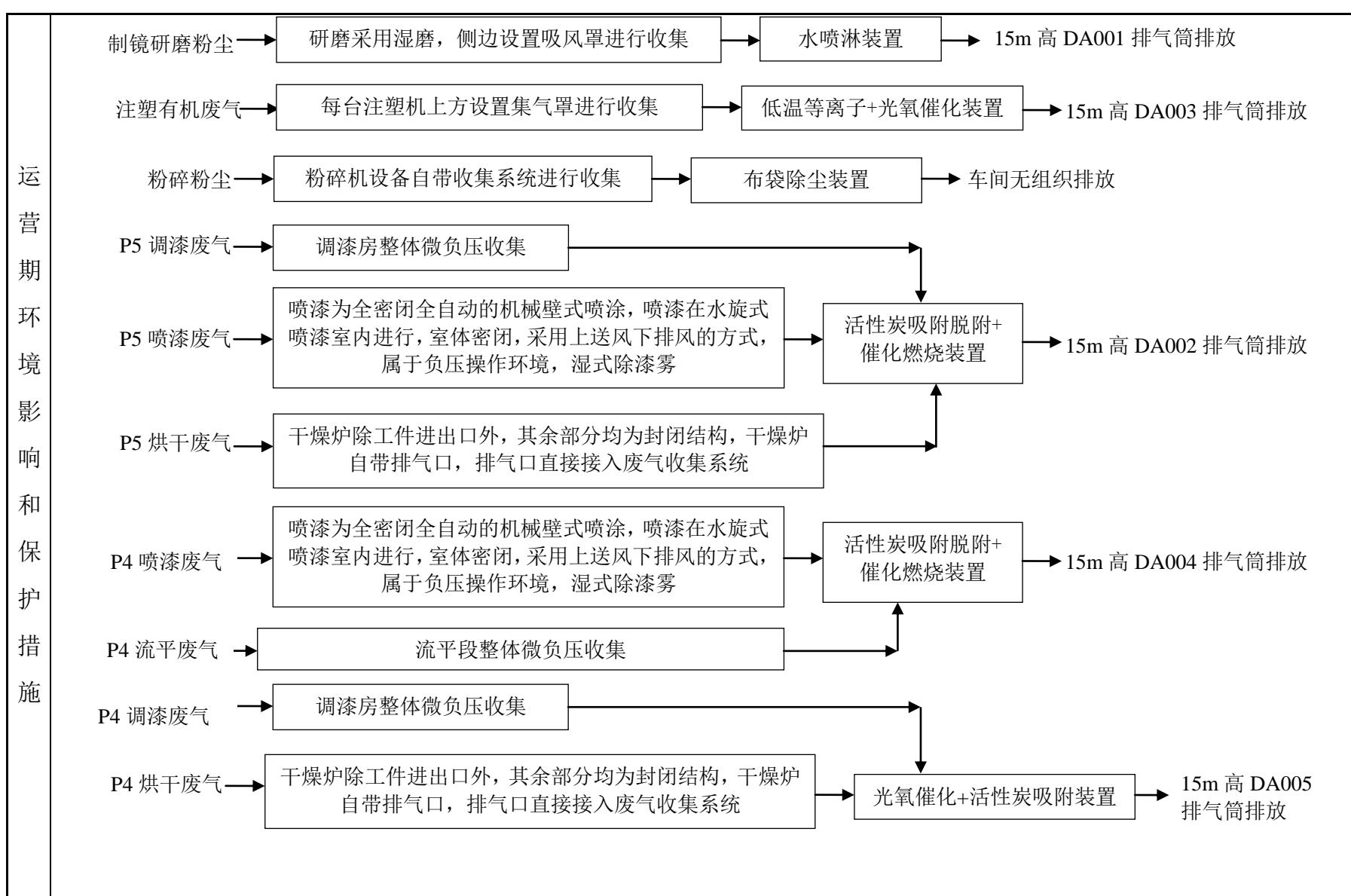
运营期环境影响和保护措施	1、运营期废气主要环境影响和保护措施																	
	表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																	
	工序/生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生			治理措施					污染物排放		排放时间/h			
					核算方法	产生量		收集方式	收集效率%	工艺	是否可行技术	效率%	行业整治规范符合性	排放浓度 mg/m ³ *	排放量			
	注塑	注塑机	有组织	非甲烷总烃		产污系数法	53.33	0.080	0.400	集气罩收集	85	低温等离子+光氧催化	是	90	符合	4.55	0.008	0.040
			无组织	非甲烷总烃	产污系数法	/	0.014	0.071	/	/	/	/	/	/	/	0.014	0.071	
				颗粒物	类比法	/	/	/	设备自带集尘	100	布袋除尘	是	95	/	/	/	/	2500

注：注塑废气经集气罩收集后，经现有低温等离子+光氧催化装置处理后通过现有 15m 高 DA003 排气筒排放，目前收集点的风量约 1.5 万 m³/h，本项目需要风量 1500 m³/h，设计系统风量为 2.5 万 m³/h，本项目实施后未超出设计风量，因此，现有系统能满足本项目注塑废气接入。由于本项目与现有项目共用废气处理装置及排气筒，因此，排放浓度以本项目实施后的（现有+本项目）排放总浓度，本项目实施后非甲烷总烃的有组织排放速率为 0.075kg/h，风量取 1.65 万 m³/h（系统风量可调）。粉碎粉尘经自带集尘装置收集后，进入除尘装置处理后车间排放，需要粉碎的工件较少，粉尘产生量较少，不定量分析。

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

运营期 环境影响 和保护措施	<p>本项目污染产生、排放情况见表 3-2。</p> <p style="text-align: center;">表 3-2 本项目废气产生、排放情况 单位: t/a</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>工序</th><th>污染物名称</th><th>产生量</th><th>有组织 排放量</th><th>无组织 排放量</th><th colspan="4">计算依据</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>注塑</td><td>非甲烷总烃</td><td>0.471</td><td>0.04</td><td>0.071</td><td colspan="4">类比现有实际监测情况, 1t 塑料对应非甲烷总烃有组织排放速率为 0.024g/h, 本项目新增塑料粒子 318.2t/a, 有组织排放速率 0.008kg/h, 年工作时间 5000h, 收集效率按 85% 计, 去除效率按 90% 计</td></tr> <tr> <td>粉碎</td><td>颗粒物</td><td>少量</td><td>/</td><td>少量</td><td colspan="4">少量废塑料须经粉碎后再利用, 采用的都是小型粉碎机, 粉碎过程为密闭状况, 废气经布袋除尘后车间无组织排放, 粉尘产生量较少, 不做定量分析</td></tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 3-3 大气排放口基本信息表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">排放口 编号</th><th rowspan="2">排放口 名称</th><th rowspan="2">污染物 种类</th><th colspan="2">排放口地理坐标</th><th rowspan="2">排气筒 高度 m</th><th rowspan="2">排气筒出 口内径 m</th><th rowspan="2">排气 温度</th><th rowspan="2">排放口 类别</th><th rowspan="2">排放标准</th><th rowspan="2">其他</th></tr> <tr> <th>经度</th><th>纬度</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DA003</td><td>成型(注塑)排放口</td><td>非甲烷总烃</td><td>120.77 4461</td><td>30.80 11700</td><td>15</td><td>0.9</td><td>常温</td><td>一般排放口</td><td>《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 大气污染物特别排放限值</td><td>60mg/m³</td></tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 3-4 大气无组织排放基本信息表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">编号</th><th rowspan="2">生产单元</th><th rowspan="2">面源海拔 高度 m</th><th rowspan="2">面源 长度 m</th><th rowspan="2">面源 宽度 m</th><th rowspan="2">与正 北夹角°</th><th rowspan="2">面源有效排 放高度 m</th><th rowspan="2">年排放小 时数 h</th><th rowspan="2">排放工况</th><th colspan="2">污染物排放速率 kg/h</th></tr> <tr> <th>非甲烷总烃</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厂界</td><td>注塑</td><td>4</td><td>180</td><td>94</td><td>20</td><td>4.8</td><td>5000</td><td>正常</td><td>0.014</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>全厂废气收集、处理工艺流程图见图 3-1。</p>	工序	污染物名称	产生量	有组织 排放量	无组织 排放量	计算依据				注塑	非甲烷总烃	0.471	0.04	0.071	类比现有实际监测情况, 1t 塑料对应非甲烷总烃有组织排放速率为 0.024g/h, 本项目新增塑料粒子 318.2t/a, 有组织排放速率 0.008kg/h, 年工作时间 5000h, 收集效率按 85% 计, 去除效率按 90% 计				粉碎	颗粒物	少量	/	少量	少量废塑料须经粉碎后再利用, 采用的都是小型粉碎机, 粉碎过程为密闭状况, 废气经布袋除尘后车间无组织排放, 粉尘产生量较少, 不做定量分析				排放口 编号	排放口 名称	污染物 种类	排放口地理坐标		排气筒 高度 m	排气筒出 口内径 m	排气 温度	排放口 类别	排放标准	其他	经度	纬度	DA003	成型(注塑)排放口	非甲烷总烃	120.77 4461	30.80 11700	15	0.9	常温	一般排放口	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 大气污染物特别排放限值	60mg/m ³	编号	生产单元	面源海拔 高度 m	面源 长度 m	面源 宽度 m	与正 北夹角°	面源有效排 放高度 m	年排放小 时数 h	排放工况	污染物排放速率 kg/h		非甲烷总烃	厂界	注塑	4	180	94	20	4.8	5000	正常	0.014	
工序	污染物名称	产生量	有组织 排放量	无组织 排放量	计算依据																																																																						
注塑	非甲烷总烃	0.471	0.04	0.071	类比现有实际监测情况, 1t 塑料对应非甲烷总烃有组织排放速率为 0.024g/h, 本项目新增塑料粒子 318.2t/a, 有组织排放速率 0.008kg/h, 年工作时间 5000h, 收集效率按 85% 计, 去除效率按 90% 计																																																																						
粉碎	颗粒物	少量	/	少量	少量废塑料须经粉碎后再利用, 采用的都是小型粉碎机, 粉碎过程为密闭状况, 废气经布袋除尘后车间无组织排放, 粉尘产生量较少, 不做定量分析																																																																						
排放口 编号	排放口 名称	污染物 种类	排放口地理坐标		排气筒 高度 m	排气筒出 口内径 m	排气 温度	排放口 类别	排放标准	其他																																																																	
			经度	纬度																																																																							
DA003	成型(注塑)排放口	非甲烷总烃	120.77 4461	30.80 11700	15	0.9	常温	一般排放口	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 5 大气污染物特别排放限值	60mg/m ³																																																																	
编号	生产单元	面源海拔 高度 m	面源 长度 m	面源 宽度 m	与正 北夹角°	面源有效排 放高度 m	年排放小 时数 h	排放工况	污染物排放速率 kg/h																																																																		
									非甲烷总烃																																																																		
厂界	注塑	4	180	94	20	4.8	5000	正常	0.014																																																																		

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表



新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表



图 3-1 全厂废气处理工艺流程图

2、运营期废水主要环境影响和保护措施

企业为了保证清洁力度，该工艺用水均按设计产能 72 枚/h 进行配置，目前实际清洗量为 30 枚/h，本项目新增清洗量 27 枚/h，本项目实施后，清洗量为 57 枚/h，未超出 72 枚/h，用水仍按设计产能配置，流量是固定不变的，因此本项目无需新增清洗用水，即无新增排水量；本项目不新增员工，无新增生活用水；注塑需用冷却水，冷却水循环使用不外排，增加的注塑机较少，需增加补充冷却用水 1t/a。因此，本项目无新增排水量。

表 3-5 废水间接排放口基本信息表

排放口 编号	排放口 名称	排放口地理坐标		排放 去向	排放 规律	间歇排 放时段	受纳污水处理厂信息				纳管依 托可行 与否
		经度	纬度				名称	污染物 种类	排水协议 规定的浓度 限值	排放标准	
DW001	污水总 排口	120.774 931	30.8007 19	进入城 市污水 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	嘉兴市 联合污 水处理 有限责 任公司	pH	6-9	(GB18918-20 02) 《城镇污 水处理厂污染 物排放标准》	可行
								COD _{Cr}	50		
								NH ₃ -N	5		
								BOD ₅	10		
								SS	10		
								TN	15		
								TP	0.5		
								石油类	1		

表 3-6 雨水排放口基本情况表

运营期环境影响和保护措施	排放口编号	排放口名称	排放口地理位置		排水去向	排放规律	间歇式排放时段	容纳自然水体信息		汇入受纳自然水系处地理坐标		其他
			经度	纬度				名称	受纳水体功能目标	经度	纬度	
	YS001	雨水排放口1#	120.776 131	30.800 881	直接进入江河、湖、库等水环境	/	/	周家角港	III类	120.776 089	30.800 719	/
	YS002	雨水排放口2#	120.774 389	30.800 4119	直接进入江河、湖、库等水环境	/	/	周家角港	III类	120.774 411	30.800 169	/

全厂废水回用、处理工艺流程图见图 4-2~图 4-4。

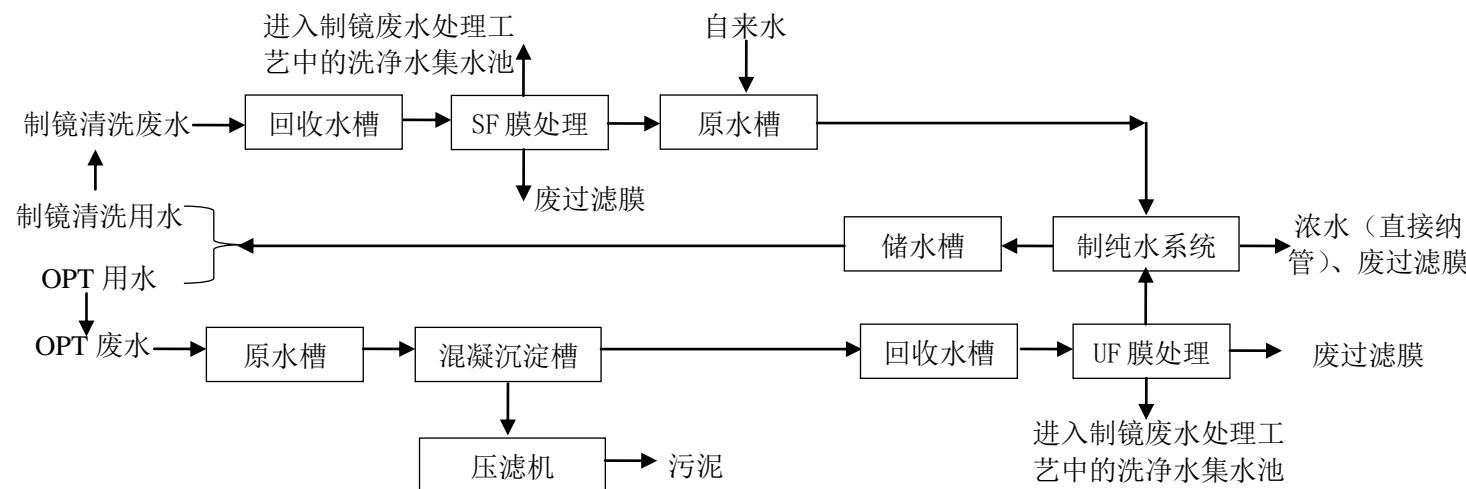
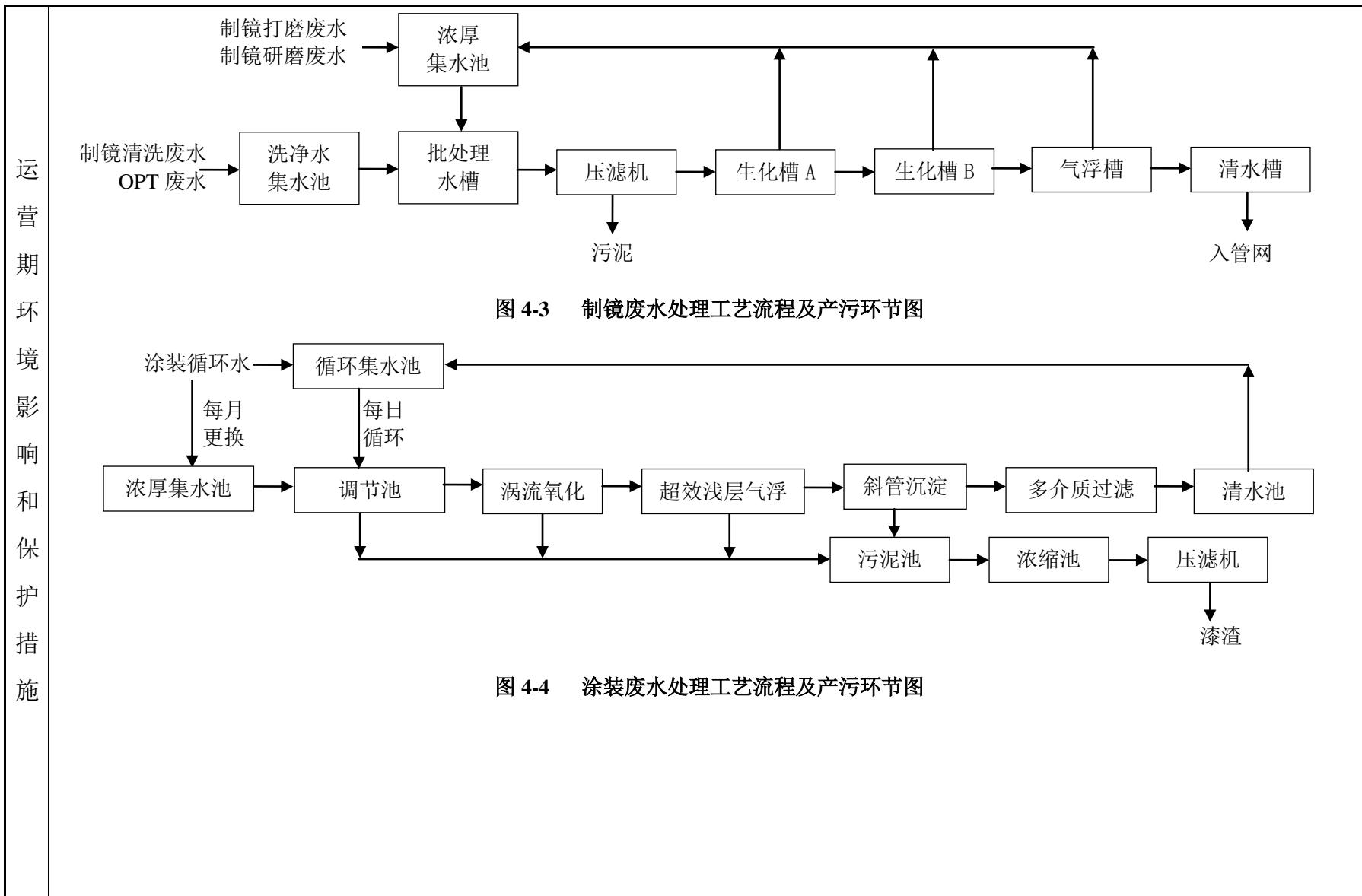


图 4-2 废水回用工艺流程及产污环节图

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表



运营期环境影响和保护措施	3、运营期噪声主要环境影响和保护措施											
	表 3-7 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表											
	所在位置	工序/生产线	装置	噪声源	声源类型 (频发、偶发等)	噪声源强		降噪措施		噪声排放值 dB (A)	持续时间 h	
						核算方法	噪声值 dB (A)	工艺	降噪效果			
	1#生产车间	树脂纤维加工	注塑机	注塑机	频发	类比法	75~85	加强管理，车间合理布局，针对粉碎设备等采取减振、消声、隔声措施	20	类比法	55~65	5000
			粉碎机	粉碎机	频发	类比法	75~85		20	类比法	55~65	2500
			干燥机	干燥机	频发	类比法	70~80		20	类比法	50~60	5000
			模温机	模温机	频发	类比法	70~80		20	类比法	50~60	5000
		OPT	镀膜机	镀膜机	频发	类比法	70~80		20	类比法	50~60	5000
	1#、2#生产车间	装配	组装生产线	组装生产线	频发	类比法	65~75		20	类比法	45~55	5000
	1#生产车间	公用	空压机	空压机	频发	类比法	75~85		20	类比法	55~65	5000

为确保本项目厂界噪声稳定达标，本环评建议建设单位采用如下治理措施：尽可能选择低噪声设备，并对强噪声源设备采用防震、消声、隔声等降噪措施；加强生产设备以及废气治理设施的维修保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象；加强车间管理和对操作工人的培训，合理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放；对生产车间合理布局，高噪声设备尽量布置远离南侧，设备下方加装橡胶减振垫；加强厂区绿化，在各厂界种植高密集树木，车间周围加大绿化力度，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减。

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

运营期环境影响和保护措施	4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施													
	依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《固体废物鉴别标准 通则》、《国家危险废物名录（2021年版）》、《建设项目危险废物环境影响评价指南》及《危险废物鉴别标准》等，固体废物污染源源强核算结果及相关参数见表 3-8。													
	表 3-8 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表													
	工序/生产线	装置	固体废物名称	产生工序	物理性状	主要成分	固体废物代码	危险特性	产废周期	产生情况		处置措施		
	一般工业固体废物									核算方法	产生量 t/a	贮存方式	利用处置方式	处置量 t/a
	树脂纤维加工	注塑机	废塑料	注塑成型	固态	塑料	367-001-06	/	每天	类比法	12	堆放	委托利用	12
	装配	组装生产线												
	OPT	玻璃切割机	废玻璃	刻划掰断检验	固态	玻璃	367-001-08	/	每天	类比法	5	堆放	委托利用	5
	镀膜机	废靶材	镀膜靶材使用	固态	铬金属	367-001-10	/	每天	类比法	0.02	桶装堆放	委托利用	0.02	委托嘉兴嘉楠物资回收有限公司回收利用
	原料使用	/	一般废包装材料	原料使用	固态	纸板、塑料	367-001-04/06	/	每天	类比法	10	堆放	委托利用	10

新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表

续表 3-8 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

运营期环境影响和保护措施	工序/生产线	装置	固体废物名称	产生工序	物理性状	主要成分	固体废物代码	危险特性	产废周期	产生情况		处置措施			最终去向
										核算方法	产生量t/a	贮存方式	利用处置方式	处置量t/a	
危险废物															
运营期环境影响和保护措施	维修保养	/	废油	设备维修保养	液态	机油	900-249-08	T、I	1年	类比法	0.5	封口桶装	委托处置	0.5	委托舟山市纳海固体废物集中处置有限公司处置
	润滑油、机油使用	/	废油桶		固态	润滑油、机油、铁、塑料	900-249-08	T	1年	类比法	0.01	封口桶装	委托处置	0.01	
	设备维修保养	/	沾染化学品(油)抹布及手套		固态	矿物油、布料	900-041-49	T	1年	类比法	1	封口袋装	委托处置	1	
	废气处理	/	废灯管		废气处理	含汞的UV灯管	900-023-29	T	1年	类比法	0.01	袋装	委托处置	0.01	
生活垃圾															
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
属性待鉴定固体废物															
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

运营期环境影响和保护措施	本项目固废产生量核算见表 3-9。			
	表 3-9 本项目固废核算情况 单位: t/a			
	序号	固废名称	产生量	产生量核算依据
	1	废塑料	12	类比企业现状产生情况估算
	2	废玻璃	5	类比企业现状产生情况估算
	3	废靶材	0.02	类比企业现状产生情况估算
	4	一般废包装材料	10	类比企业现状产生情况估算
	5	废油	0.5	根据原料使用量及更换频次核算
	6	废油桶	0.01	根据原料用量、规格计算
	7	沾染化学品(油)抹布及手套	1	类比企业现状产生情况估算
	8	废灯管	0.01	根据更换频率核算
依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《浙江省固体废物污染环境防治条例》和《关于进一步加强建设项目建设固体废物环境管理的通知》等相关文件要求，提出固体废物环境管理要求见表 3-10。				
表 3-10 固体废物环境管理要求				
一般工业固体废物环境管理要求				
<p>(1) 一般工业固体废物暂存库匹配性：要求建设单位做好固废在区块内的临时储存工作，一般工业废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中的相关规定，依托现有厂区东侧的 45m²一般固废仓库存放，一般固废不得露天堆放，堆放点做好防雨防渗。</p> <p>(2) 一般固废委托利用管理要求。本项目一般固废为废塑料、废玻璃、废靶材、一般废包装材料。废塑料、废玻璃、废靶材、一般废包装材料经收集后委托嘉兴嘉楠物资回收有限公司回收利用。一般固废经上述措施妥善处置后，对外环境无影响。</p> <p>(3) 其他。要求企业建立健全一般工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染防治责任制度，建立一般工业固体废物管理台账，如实记录产生一般工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现一般工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治一般工业固体废物污染环境的措施。</p>				

运营期环境影响和保护措施	续表 3-10 固体废物环境管理要求							
	危险废物环境管理要求							
(1) 危险废物暂存库匹配性：企业在 4#厂房内设有 200m ² 危废暂存间，危废场所严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 建造，暂存场所建有基础防渗、防风、防雨、防晒及照明设施等。危废暂存场所需张贴危废标识、危废管理制度，各容器需张贴危废标签等标志标识。								
(2) 危险废物运输过程管理要求。危险废物内部转运应综合考虑厂区的实际情况确定转运路线，尽量避开办公区和生活区；危险废物内部转运作业应采用专用的工具；危险废物内部转运结束后，应对转运路线进行检查和清理，确保无危险废物遗失在转运路线上。在此基础上，内部危废转运不会对周围环境造成影响。								
(3) 危险废物委托处置管理要求。根据浙江省生态环境厅定期发布的《浙江省危险废物经营单位名单》，同时考虑危废处置单位的分布情况、处置能力和资质类别等信息，本项目产生的危险废物有废油、废油桶、沾染化学品（油）抹布及手套、废灯管，废油、废油桶、沾染化学品（油）抹布及手套委托舟山市纳海固体废物集中处置有限公司处置，废灯管承诺委托有资质单位处置。在此基础上，本项目危险废物委托处置满足要求。								
(4) 其他。要求企业建立健全危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立危险废物管理台账，如实记录产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现危险废物可追溯、可查询，并采取防治危险废物污染环境的措施。								
5、环境风险								
表 3-11 本项目涉及的危险物质数量与临界量比值及风险源分布情况								
序号	危险物质名称	生产单元名称	所在位置	CAS 号	最大存在总量 t	临界量 t	危险物质 Q 值	
1	润滑油	制镜	2#仓库	/	0.1	2500	4×10^{-5}	
2	机油	设备维修保养	2#仓库	/	0.1	2500	4×10^{-5}	
3	危险废物	设备维修保养	危废仓库	/	1.52	50	0.0304	
$\sum(q_n/Q_n)$							0.0305	

表 3-12 影响途径和风险防范措施

序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
1	油类物质、危废泄漏	<p>污染物通过雨水管网、地表径流污染地表水，或通过渗入厂区绿化带进而污染地表水、地下水、土壤环境。油类物质、危废发生火灾爆炸事故，还可能导致燃烧气体影响周围大气环境，以及消防水污染地表水、地下水</p>	<p>1、生产过程：必须加强安全管理，提高事故防范措施；严格注意设备安排、调度的质量；提高认识，完善安全管理制度；</p> <p>2、运输过程：应特别小心谨慎、确保安全。合理的规划运输路线和时间；装运应做到定车、定人；担负长途运输的车辆，途中不得停车住宿；被装运的物品必须在其外包装的明显部位按规定粘贴规定的物品标志，包装标志的粘贴要正确、牢固；发生意外应采取应急处理并报环保、公安等部门；</p> <p>3、储存过程中的风险防范措施：不同性质的物质储存区间应严格区分，隔开贮存，不得混存或久存。易燃物品应分别专库储藏。并按各类物质的要求配置相应的消防器材、降温设施、防护用品等；原料仓库及危废仓库应设置通讯装置，并保证在任何情况下都处于正常使用状态；仓库地面应采取防渗、防漏、防腐蚀等措施；库内物质应明确标识。按储藏养护技术条件的要求规范储存；仓库内应安装温、湿度计，应保持库内通风良好，严格控制库内温度，夏季气温较高，应特别注意降温，以确保库内化学品的安全；应按养护技术条件和操作规程的要求，严格进行各类物质装卸及储存的管理，文明作业；库内原料应尽量快进快出减少易燃危化品储存量过大的危险性，尤其是酒精，该物质为极易燃物质，一旦遇明火、高温等情况下可能会导致燃烧爆炸事故。因此，库内应杜绝明火、高温，墙壁应张贴相应警告标志，杜绝安全事故的发生；</p> <p>4、环境风险对策控制：要求企业重视安全措施建设，除了配备必要的消防应急措施外，还应加强车间的通风设施建设，保证车间内有良好通风，同时，车间内应杜绝明火，车间墙壁张贴相应警告标志，平时加强对生产设备的维护、检修，确保设备正常运行；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，定期组织应急教育培训及应急演练。为员工提供安全防护用品，配备应急救援设施和器材，定期开展相关设施、器材使用培训；</p> <p>5、管理对策：加强员工管理；建立环境管理机构；加强安全管理的领导；针对环境风险事故，编制环境突发事件应急预案；加强环保措施日常管理；</p> <p>6、根据国家有关法规，为了认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，使项目投产后能达到劳动安全卫生的要求，保障职工在生产过程中的安全与健康，从而更好的发挥其社会效益和经济效益，企业应落实好相应的劳动安全卫生应急措施。</p>
2	废气治理设施故障	废气事故性排放 污染大气环境	设置风险监控系统，做好应急人员培训。安排专人负责废气处理设施等环保设备的日常维护管理，及时发现处理设施隐患，一旦发生故障应立即停止生产并启动相应应急预案，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产。

6、总量控制指标**表 3-13 总量控制指标一览表 单位: t/a**

总量控制 污染物	现有总量 指标	本项目 排放量	本项目实施后 全厂排放量	以新带老 削减量	变化量	总量来源	总量削减比例	总量建议值
COD _{Cr}	3.150	/	3.049	/	-0.101	企业排污权交易证上的排污权量，企业废水量为 6.3 万吨/年，根据目前排海浓度 COD _{Cr} 50mg/L、NH ₃ -N 5mg/L	/	3.150
NH ₃ -N	0.315	/	0.305	/	-0.01		/	0.315
颗粒物	5.338	/	5.335	/	-0.003	由于企业最新两次环评无生产废气产生，根据《嘉兴村上汽车配件有限公司年产 1076 万个光学制品技改项目环境影响报告表》审查意见的函（嘉环建函[2015]9 号），工业粉尘总量控制为 0.026t/a，由于原环评分析工业烟（粉）尘时仅对制镜湿磨粉尘进行定量分析，粉碎粉尘未进行定量分析，未考虑喷漆颗粒物，则工业烟（粉）尘总量控制应包括原审批的制镜湿磨粉尘总量 0.026、实际排放量（喷漆颗粒物 5.312）	/	5.338
VOCs	30.914	0.111	28.862	/	-2.052	由于企业最新两次环评无生产废气产生，根据《嘉兴村上汽车配件有限公司年产 1076 万个光学制品技改项目环境影响报告表》审查意见的函（嘉环建函[2015]9 号），VOCs 总量控制为 30.914t/a	/	30.914

7、自行监测

本项目自行监测情况见表 3-14。

表 3-14 自行监测要求-手工监测

污染源类别	排放口编号	排放口名称	监测内容	监测因子	监测频次	其他
废气	DA003	注塑排放口	烟气流速、烟气温度、烟气压力、烟气量	非甲烷总烃	1 次/年	/
		厂界	温度, 气压, 风速, 风向	挥发性有机物	1 次/半年	/
噪声		厂界	Leq (A)	Leq (A)	1 次季	/
雨水	YS001	雨水排放口 1#	水温, 流量	COD _{Cr} 、SS	1 次/季	/
	YS002	雨水排放口 2#	水温, 流量	COD _{Cr} 、SS	1 次/季	/

注：监测内容指气量、水量、温度、含氧量等非污染物的监测项目。

四、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、 名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	
				名称/文号	浓度 限值
大气环境	DA003	非甲烷总烃	经集气罩收集后进入现有低温等离子+光氧催化装置处理，处理后通过现有15m高DA003排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	60mg/m ³ 单位产品非甲烷总烃排放量0.3kg/t产品
	生产车间	颗粒物	粉碎粉尘经设备自带收集系统收集后，进入现有布袋除尘装置处理后车间排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	1mg/m ³
地表水环境	/	/	/	/	/
声环境	设备运行噪声	Leq (A)	尽可能选择低噪声设备，并对强噪声源设备采用防震、消声、隔声等降噪措施；加强生产设备以及废气治理设施的维修保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象；加强车间管理和对操作工人的培训，合理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放；对生产车间合理布局，高噪声设备尽量布置远离南侧，设备下方加装橡胶减振垫；加强厂区绿化，在各厂界种植高密集树木，车间周围加大绿化力度，从而使噪声最大限度地随距离自然衰减	(GB12348-2008)《工业企业厂界环境噪声排放标准》	昼间：65dB 夜间：55dB
电磁辐射	/	/	/	/	/

固体废物	1、各类固废分类收集、暂存及处置；2、废塑料、废玻璃、废靶材、一般废包装材料分类存放在一般固废仓库内，委托嘉兴嘉楠物资回收有限公司回收利用；3、废油、废油桶、沾染化学品（油）抹布及手套、废灯管分类存放在危废仓库内，废油、废油桶、沾染化学品（油）抹布及手套委托舟山市纳海固体废物集中处置有限公司处置，废灯管承诺委托有资质单位进行处置；4、一般固废暂存场所及危险废物暂存场所设置符合规范，落实相关环境管理要求。
土壤及地下水污染防治措施	落实好分区防控措施、各类固体废物及原料的贮存工作；做好生产车间、厂区原料仓库地面硬化、防渗、防腐、防漏措施；一般固废仓库、危废暂存间等按要求做好防渗措施；加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度，做好日常地下水、土壤防护工作。
生态保护措施	/
环境风险防范措施	1、生产过程中：加强安全管理，完善安全管理制度；2、在运输过程中：合理的规划运输路线和时间；按规定粘贴规定的物品标志。3、储存过程中：不同性质的物质储存区间应严格区分，仓库地面应采取防渗、防漏、防腐蚀等措施，严格进行各类物质装卸及储存的管理。4、环境风险控制对策：做好应急人员培训。安排专人负责废气处理设施等环保设备的日常维护管理，一旦发现一旦发生故障应立即停止生产并启动相应应急预案，待故障排除完毕、治理设施正常运行后方可恢复生产。5、管理对策措施：加强员工管理；加强环保措施日常管理。6、其他：根据国家有关法规，为了认真贯彻“安全第一，预防为主”的方针，使项目投产后能达到劳动安全卫生的要求，保障职工在生产过程中的安全与健康，从而更好的发挥其社会效益和经济效益，企业应落实好相应的劳动安全卫生应急措施。
其他环境管理要求	1、建设单位如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗（或组分）、厂区平面布置等情况或建设地块发生变化时，应向环保部门及时申报重新进行环境影响评价。

建设单位意见:

《嘉兴村上汽车配件有限公司新型镜面技术汽车光学制品智能制造项目环境影响登记表（区域环评+环境标准）》已认真阅读，登记表中有关建设项目内容，已经本单位（本人）核实，均符合本单位实际情况。我单位同意登记表提出的各项污染防治措施，并能按登记表要求落实，严格执行“三同时”制度，做到达标排放。如存在虚报、瞒报或未能按环评要求落实相关措施而导致一切后果，均由本单位负责。

（公章）

法人代表（签字）：

年 月 日

当地政府意见:

（公章）

经办人（签字）：

年 月 日

审批意见：

公章

经办人：

年 月 日