



建设项目环境影响登记表

(区域环评+环境标准)

(污染影响类)

(修订)

项目名称: 嘉兴雅博电器注塑技改项目

建设单位(盖章): 嘉兴雅博电器有限公司

编制日期: 二〇二四年八月

嘉兴市生态环境局制

建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期:

项目名称	嘉兴雅博电器注塑技改项目		
建设地点	浙江省嘉兴市南湖区振业路 232 号	占地(建筑、营业)面积 (m ²)	9900
建设单位	嘉兴雅博电器有限公司	法定代表人或者主要负责人	邵素萍
联系人	贾 蓓	联系电话	18057309852
项目投资(万元)	1150	环保投资(万元)	20
拟投入生产运营日期	2024 年 12 月		
项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内，环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目		
建设内容及规模	<input checked="" type="checkbox"/> 工业生产类项目 <input type="checkbox"/> 生态影响类项目 <input type="checkbox"/> 畜禽养殖类项目 <input type="checkbox"/> 核工业类项目 (核设施的非放射性和非安全重要建设项目) <input type="checkbox"/> 核技术利用类项目 <input type="checkbox"/> 电磁辐射类项目		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响 <input type="checkbox"/> 辐射环境影响	采取的环保措施及排放去向	<input type="checkbox"/> 无环保措施 <input checked="" type="checkbox"/> 有环保措施： 注塑废气采取集气罩收集后经活性炭吸附装置处理后通过 20m 高排气筒 DA001 排放至大气；打磨废气采取集气罩收集后经滤筒除尘装置处理后通过 20m 高排气筒 DA002 排放至大气；切割废气采取集气罩收集后经静电除油装置处理后通过 20m 高排气筒 DA003 排放至大气；废水采取隔油池、化粪池处理后通过嘉兴市污水处理工程管网排放至嘉兴市联合污水处理有限责任公司； <input checked="" type="checkbox"/> 其他措施：固废妥善处置，噪声经综合降噪措施后不会对周围环境造成影响。
总量控制指标	本项目实施后全厂总量控制指标为废水量 11925t/a、COD _{Cr} 0.596t/a、NH ₃ -N0.060t/a、VOCs0.153t/a、颗粒物 0.198t/a		
<p>承诺：嘉兴雅博电器有限公司及法人代表邵素萍承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由嘉兴雅博电器有限公司及法人代表邵素萍承担全部责任。</p>			
法定代表人或者主要负责人签字：			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：			

目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	7
三、运营期主要环境影响和保护措施	17
四、环境保护措施监督检查清单	28
建设项目污染物排放量汇总表	32

一、建设项目基本情况

建设项目名称	嘉兴雅博电器注塑技改项目		
项目代码			
建设单位	嘉兴雅博电器有限公司	法定代表人或者 主要负责人	邵素萍
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	<u>浙江省嘉兴市南湖区振业路 232 号</u>		
地理坐标	(120 度 43 分 9.817 秒, 30 度 43 分 10.271 秒)		
国民经济 行业类别	C2929 塑料零件 及其他塑料制品 制造	建设项目 行业类别	二十六、橡胶和塑料制品 业 29(53 塑料制品业 292)
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	排污许可类别	排污登记
总投资(万元)	1150	环保投资(万元)	20
拟投入生产运营 日期	2024 年 07 月	建筑面积(m ²)	9900
<p>承诺：嘉兴雅博电器有限公司及法人代表邵素萍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雅博电器有限公司及法人代表邵素萍承担全部责任。</p>			
太湖流域相关要 求符合性分析	<input checked="" type="checkbox"/> 符合：对照《太湖流域水环境综合治理总体方案》(发改地区[2022]959号)、《太湖流域管理条例》、《关于落实<水污染防治行动计划>实施区域差别化环境准入的指导意见》(环环评[2016]190号)等相关文件，项目符合文件要求。 <input type="checkbox"/> 不符合： _____		
规划环境影响 评价情况	规划环境影响评价文件名称： <u>《嘉兴现代服务业集聚区总体规划环境影响报告书》《嘉兴现代服务业集聚区总体规划环评结论清单调整报告》(修正稿)</u> 审查机关： <u>浙江省生态环境厅</u>		

规划环境影响评价情况	<p>审查文件名称及文号: <u>浙江省生态环境厅关于《嘉兴现代服务业集聚区总体规划环境影响报告书》审查小组意见(浙环函〔2019〕145号)</u></p> <p>规划环境影响评价生态空间名称及编号: 与“三线一单”一致。</p>
规划环境影响评价符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合: _____
“三线一单”情况	<p>嘉兴市生态环境分区管控动态更新方案文件名称: <u>根据《嘉兴市生态环境局关于印布<嘉兴市生态环境分区管控动态更新方案>的通知》(嘉环发[2024]39号)</u></p> <p>管控单元: <u>浙江省嘉兴市南湖区嘉兴开发区产业集聚重点管控单元</u></p> <p>管控单元代码: _____ <u>ZH33040220005</u></p>
“三线一单”符合性	<input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合: _____
其他符合性分析	<p>对照《产业结构调整指导目录(2024年本)》、《嘉兴市当前限制和禁止发展产业目录(2010年本)》、《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、《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)、《浙江省“十四五”挥发性有机物综合治理方案》、《浙江省工业企业恶臭异味管控技术指南》、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》、《台州市塑料行业挥发性有机物整治规范》、“四性五不批”等相关文件,项目符合相关文件要求。</p>

环境保护目标	表 1-1 环境保护目标一览表																	
	环境要素	名称	坐标/°		保护类型	保护对象	保护内容	相对场址方位	相对厂区距离	相对 B 墓车间距离/相对 A 墓车间距离								
			东经	北纬														
	大气环境	威洋公寓	120.718411	30.719695	居民	居民	居民, 约 120 户	西	24m	35m/70m								
		金穗太阳城小区	120.717808	30.723506	居民	居民	居民, 约 2000 户	北, 北偏西	260m	266m/344m								
		银河湾小区	120.720522	30.723678	居民	居民	居民, 约 600 户	北	266m	270m/347m								
		天乐苑小区	120.722336	30.723303	居民	居民	居民, 约 400 户	北偏东	336m	346m/415m								
		嘉兴邦尔骨科医院	120.718634	30.714859	医患	医患	医患	南偏西	415m	476m/426m								
	声环境	威洋公寓	120.718411	30.719695	居民	居民	居民, 约 120 户	西	24m	35m/70m								
	地下水环境	厂界外 500 米范围内不涉及地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源																
	生态环境	本项目不新增用地, 不涉及生态环境保护目标																
	1、现有工程履行环境影响评价、竣工环境保护验收情况																	
	表 1-2 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																	
与项目有关的原有环境污染问题	类别项目	项目名称	审批(备案)文号	审批(备案)时间	项目主要内容		实施情况	验收情况		其他								
	1	嘉兴雅博电器有限公司建设 项目环境影响报告表	嘉环建函 [2009]5 号	2009.01. 12	年产热塑型、热固塑型 模具 500 付以及交流接 触器塑料件 400 万套		已实施	嘉环分建验 [2016]3 号		/								
	2	嘉兴雅博电器有限公司建设 项目环境影响后评价报告表	嘉环建函 [2015]10 号	2015.04. 01	年产热塑型、热固塑型 模具 500 付以及交流接 触器塑料件 500 万套					/								
	3	嘉兴雅博电器有限公司年产 500 万套低压电器配件技改 项目环境影响报告表	嘉环分建函 [2015]67 号	2015.10. 08	年产小型断路器塑料 配件 500 万套		已实施	2024 年 03 月完成项目整 体自主验收, 详见附件 4		/								
	4	嘉兴雅博电器有限公司扩建 车间项目环境影响报告表	嘉环分建函 [2016]29 号	2016.05. 05	扩建厂房, 调整布局		已实施	2024 年 03 月完成项目整 体自主验收, 详见附件 4		/								

2、现有工程污染物实际排放总量及履行排污许可情况

表 1-3 现有工程废气排放及履行排污许可情况 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	排污许可证编号	其他	
一般排放口	DA001	注塑排气筒	非甲烷总烃	/	0.011	0.011	是	913304016 807445395 001X	/	
有组织排放量汇总			非甲烷总烃	/	0.011	0.011	是		/	/
无组织排放量汇总			非甲烷总烃	/	0.018	0.018	是		/	/
			颗粒物	/	0.163	0.163	是		/	/
现有工程排放汇总			VOCs	0.032	0.029	0.029	是		/	/
			颗粒物	0.981	0.163	0.163	是		/	/
			油烟	0.010	0.006	0.006	是		/	/

注：1、年许可排放量数据来源于《嘉兴雅博电器有限公司扩建车间项目环境影响报告表》。

2、现有项目废气源强核算详见附录 1。

3、企业实际已达产（现有项目实际工作时间为：注塑车间

工作时间为 8h/d，模具车间工作时间为 16h/d（其中切割工序 5h/d、湿式机加工工序 5h/d、干式机加工工序 5h/d、检验工序 1h/d）。

4、根据《嘉兴雅博电器有限公司年产 500 万套低压电器配件技改项目竣工环境保护验收监测报告》中的数据，现有工程废气污染物排放均达标。

表 1-4 现有工程废水排放及履行排污许可情况 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	排污许可证编号	其他
一般排放口	DW001	废水排放口	废水量	5100	2925	2925	是	913304016807 445395001X	/
			COD _{Cr}	0.255*	0.146	0.146	是		/
			NH ₃ -N	0.026*	0.015	0.015	是		/

注：*1、根据企业《嘉兴雅博电器有限公司扩建车间项目环境影响报告表》中的数据，废水排放量为 5100t/a，COD_{Cr}、NH₃-N 的排海标准为 COD_{Cr}≤120mg/L、NH₃-N≤25mg/L，COD_{Cr}、NH₃-N 总量控制指标 0.612t/a、0.128t/a。根据当地管理部门要求，现废水总量指标计算中 COD_{Cr}、NH₃-N 排放浓度按《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 表 1 中一级 A 标准（即 COD_{Cr}50mg/L、NH₃-N5mg/L）执行，换算后 COD_{Cr}、NH₃-N 总量控制指标为 0.255t/a、0.026t/a。

2、现有项目废水源强核算详见附录 1。 3、企业实际已达产。

4、根据《嘉兴雅博电器有限公司年产 500 万套低压电器配件技改项目竣工环境保护验收监测报告》中的数据，现有工程废

与项目有关的原有环境污染问题	水污染物排放均达标。						
	表 1-5 现有工程固体废物产生情况汇总表 单位: t						
	固体废物属性	污染源	污染物名称	环评年产生量	实际年产生量	处置去向	其他（固废代码）
	一般工业固体废物	原料使用	一般废包装材料	7.1	5	外卖综合利用	900-099-S17
	危险废物	切割、湿式机加工工序	含油金属屑	6.034	2.99	委托浙江归零环保科技有限公司进行安全处置	900-006-09
		湿式机加工	废乳化液	6.1	5.25		900-006-09
		设备维修保养	废机油	1	1		900-249-08
		原料使用、切割、设备维修保养	废含油抹布及手套	0.1	0.1		900-041-49
		废气处理	废活性炭	/	3		900-039-49
		设备维修保养	废液压油	/	1		900-218-08
		原料使用	废包装桶(沾染矿物油的废包装桶)	/	1		900-249-08
		湿式机加工	油泥	/	0.3		900-200-08
		原料使用	废乳化液桶	/	0.12	暂存于危废暂存间	900-041-49
		切割工序	废火花油	/	0.48		900-209-08
	/	职工生活	生活垃圾	25.25	24	委托当地环卫部门统一清运	/
<p>注：1、塑料边角料、塑料次品回用于注塑工序，根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中“6.1 b)不经过贮存或堆积过程，而在现场直接返回到原生产过程或返回其产生过程的物质”不作为固体废物，故塑料边角料、塑料次品不属于固体废物。</p> <p>2、企业实际已达产。</p>							

与项目有关的原有环境污染问题	3、与项目有关的主要环境问题、整改措施及进度			
	序号	主要环境问题	整改措施	
	1	现有项目打磨废气、切割废气实际为无组织排放。	对现有打磨废气、切割废气进行收集处理后排放。 1、打磨废气：对现有项目打磨废气进行收集（在每台设备上方设集气罩），收集后的废气与本项目经收集后的打磨废气一并经1套“滤筒除尘”装置处理后，通过20m排气筒DA002高空排放（集气罩收集效率按80%计，处理效率按80%计）。 2、切割废气：对现有项目切割废气进行收集（在每台设备上方设集气罩），收集后的废气与本项目经收集后的切割废气一并经1套“静电除油”装置处理后，通过20m排气筒DA003高空排放（集气罩收集效率按80%计，处理效率按60%计）。	2024.09
	2	废乳化液桶、废火花油暂存于危废暂存间，未委托有资质单位处置。	尽快与有资质单位签订危废协议，进行安全处置	2024.09

二、建设项目工程分析

建设 内容	1、项目概况		
			嘉兴雅博电器有限公司成立于 2008 年，现厂址位于浙江省嘉兴市南湖区振业路 232 号，主要经营塑料配件、模具开发等，审批产能为年产热塑型、热固型模具 500 付、交流接触器塑料件 500 万套、小型断路器塑料配件 500 万套（小型断路器塑料配件为低压电器配件产品的一种）。
			现为适应市场需求和公司更好的经营和发展，嘉兴雅博电器有限公司本次改建项目的主要内容为：在厂区新购置注塑机 89 台、机械手 13 台、中央供料系统 5 套、模温机 19 台，同时利用厂区内的模具加工设备，扩增产能，增加年产值。预计形成新增热塑型、热固型模具 900 付、交流接触器塑料件 900 万套、小型断路器塑料配件 900 万套的生产能力。
			建设项目工程组成表见表 2-1。
	表 2-1 建设项目工程组成表		
	主体工程	A 幢	1 层 设有切割区域、湿式机加工区域、干式机加工区域、检验区域等，本项目模具生产在以上区域进行。
		B 幢	1 层 设有注塑区域、检验区域，本项目新增注塑机、模温机、机械手等设备位于注塑区域；本项目注塑工序、检测工序在此区域进行。
			2 层 设有投料区域、混料区域、粉碎区域，本项目投料工序、混料工序、粉碎工序在此区域进行。
			4 层 组装区域，本项目组装工序在此区域进行。
	辅助工程	A 幢	2 层 办公区域
			3 层 食堂
			4~6 层 宿舍
	依托工程	废水	
		生活污水依托厂区内的隔油池、化粪池预处理后纳入嘉兴市污水处理工程管网。	
		废气 1、注塑废气依托现有 1 套设计风量为 $16000m^3/h$ 的“活性炭吸附”装置处理后通过 20m 排气筒 DA001 排放（废气依托可行性情况详见附录 2）； 2、食堂油烟废气依托现有 1 套“油烟净化”装置，处理后通过 15m 排气筒 DA004 排放（废气依托可行性情况详见附录 2）。	
		固废 一般固废仓库（面积约 $20m^2$ ，位于 B 幢北 1 层西北角）、危废暂存间(面积约 $20m^2$ ，位于厂区东北角)进行分类处置。	
	其他 1、办公。依托现有 A 幢 2 层办公区域； 2、储存。原料仓库（B 幢北 2 层），成品仓库（B 幢北 3 层、B 幢北 1 层西侧）。 3、设备。依托现有模具生产车间设备、检测生产车间设备、投料设备、混料设备、粉碎设备、注塑设备等。		

建设 内容	劳动定员及工作制度	本项目新增劳动定员为 200 人，实行 8 小时 2 班制（8:00~24:00）（注塑车间工作时间为 8h/d，模具车间工作时间为 16h/d（其中切割工序 5h/d、湿式机加工工序 5h/d、干式机加工工序 5h/d、检验工序 1h/d）），年工作 250 天，设有食堂、宿舍。	
	其他	环保工程	<p>1、废气。注塑废气、食堂油烟废气详见上述依托工程；新增 1 套设计风量为 4000m³/h 的“滤筒除尘”装置，打磨废气经每台设备上方的集气罩收集后，采用 1 套“滤筒除尘”装置处理后通过 20m 排气筒 DA002 排放；新增 1 套设计风量为 4000m³/h 的“静电除油”装置，切割废气经每台设备上方的集气罩收集后，采用 1 套“静电除油”装置处理后通过 20m 排气筒 DA003 排放；粉碎废气无组织排放。</p> <p>2、废水。外排废水仅为生活污水，生活污水经隔油池、化粪池预处理达标后纳入嘉兴市污水处理工程管网，经嘉兴市联合污水处理有限责任公司处理达标后排放。</p> <p>3、固废。一般固废仓库（面积约 20m²，位于 B 幢北 1 层西北角）和危废暂存间（面积约 20m²，位于厂区东北角）进行分类处置。</p> <p>4、噪声。加强管理，车间合理布局，设备减振；加强厂区内外绿化；针对废气处理设施风机等设备采取减震隔声、消声、减振等综合降噪措施。</p>
		储运工程	<p>1、储存。原料仓库（B 幢北 2 层）、成品仓库（B 幢北 3 层、B 幢北 1 层西侧）。</p> <p>2、运输。原料由专用车辆运输进厂，存放于原料仓库；成品由专用车辆运输出厂。</p>
		公用工程	<p>1、给水。由市政给水管网提供。</p> <p>2、供电。由市政电网提供。</p> <p>3、供热。不涉及。</p> <p>4、污水处理厂。嘉兴市联合污水处理有限责任公司。</p>

建设 内容	<p>2、主要产品及产能</p> <p>项目主要产品及产能见表 2-2。</p> <p style="text-align: center;">表 2-2 项目主要产品及产能一览表</p> <table border="1"> <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(备案)生产能力</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>热塑型、热固型模具</td><td>250</td><td>付/年</td><td>500</td><td>900</td><td>1400</td><td>+900</td><td>/</td></tr> <tr> <td>2</td><td>交流接触器塑料件</td><td>250</td><td>万套/年</td><td>500</td><td>900</td><td>1400</td><td>+900</td><td>/</td></tr> <tr> <td>3</td><td>小型断路器塑料配件 (小型断路器塑料配件为低压电器配件产品的一种)</td><td>250</td><td>万套/年</td><td>500</td><td>900</td><td>1400</td><td>+900</td><td>/</td></tr> </tbody> </table> <p>3、主要设施及设施参数</p> <p>本项目主要设施及设施参数见表 2-3。</p> <p style="text-align: center;">表 2-3 主要设施及设施参数一览表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th><th>主要生产单元</th><th>主要工艺名称</th><th>生产设施名称</th><th>设施型号</th><th>单位</th><th>原审批(备案)数量</th><th>本项目新增数量</th><th>本项目实施后全厂数量</th><th>其他</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td rowspan="10">塑料配件 生产车间</td><td rowspan="3">投料</td><td>除湿干燥送料机</td><td>/</td><td>台</td><td>1</td><td>0</td><td>1</td><td>/</td></tr> <tr> <td>2</td><td>吸料机</td><td>/</td><td>台</td><td>26</td><td>0</td><td>26</td><td>/</td></tr> <tr> <td>3</td><td>干燥机</td><td>/</td><td>台</td><td>27</td><td>0</td><td>27</td><td>/</td></tr> <tr> <td>4</td><td rowspan="2">混料</td><td>混料机</td><td>/</td><td>台</td><td>2</td><td>0</td><td>2</td><td>/</td></tr> <tr> <td>5</td><td>粉碎</td><td>粉碎机</td><td>/</td><td>31</td><td>0</td><td>31</td><td>/</td></tr> <tr> <td>6</td><td rowspan="5">注塑</td><td>注塑机</td><td>/</td><td>台</td><td>49</td><td>+89</td><td>138</td><td>/</td></tr> <tr> <td>7</td><td>机械手</td><td>/</td><td>台</td><td>10</td><td>+13</td><td>23</td><td>/</td></tr> <tr> <td>8</td><td>中央供料系统</td><td>/</td><td>台</td><td>1</td><td>+5</td><td>6</td><td>/</td></tr> <tr> <td>9</td><td>模温机</td><td>/</td><td>台</td><td>3</td><td>+19</td><td>22</td><td>/</td></tr> <tr> <td>10</td><td>冷却塔</td><td>/</td><td>台</td><td>2</td><td>0</td><td>2</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(备案)生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他	1	热塑型、热固型模具	250	付/年	500	900	1400	+900	/	2	交流接触器塑料件	250	万套/年	500	900	1400	+900	/	3	小型断路器塑料配件 (小型断路器塑料配件为低压电器配件产品的一种)	250	万套/年	500	900	1400	+900	/	序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批(备案)数量	本项目新增数量	本项目实施后全厂数量	其他	1	塑料配件 生产车间	投料	除湿干燥送料机	/	台	1	0	1	/	2	吸料机	/	台	26	0	26	/	3	干燥机	/	台	27	0	27	/	4	混料	混料机	/	台	2	0	2	/	5	粉碎	粉碎机	/	31	0	31	/	6	注塑	注塑机	/	台	49	+89	138	/	7	机械手	/	台	10	+13	23	/	8	中央供料系统	/	台	1	+5	6	/	9	模温机	/	台	3	+19	22	/	10	冷却塔	/	台	2	0	2	/
序号	产品名称	设计年生产时间 (d)	产品计量单位	原审批(备案)生产能力	本项目生产能力	本项目实施后全厂生产能力	项目实施前后变化情况	其他																																																																																																																											
1	热塑型、热固型模具	250	付/年	500	900	1400	+900	/																																																																																																																											
2	交流接触器塑料件	250	万套/年	500	900	1400	+900	/																																																																																																																											
3	小型断路器塑料配件 (小型断路器塑料配件为低压电器配件产品的一种)	250	万套/年	500	900	1400	+900	/																																																																																																																											
序号	主要生产单元	主要工艺名称	生产设施名称	设施型号	单位	原审批(备案)数量	本项目新增数量	本项目实施后全厂数量	其他																																																																																																																										
1	塑料配件 生产车间	投料	除湿干燥送料机	/	台	1	0	1	/																																																																																																																										
2			吸料机	/	台	26	0	26	/																																																																																																																										
3			干燥机	/	台	27	0	27	/																																																																																																																										
4		混料	混料机	/	台	2	0	2	/																																																																																																																										
5			粉碎	粉碎机	/	31	0	31	/																																																																																																																										
6		注塑	注塑机	/	台	49	+89	138	/																																																																																																																										
7			机械手	/	台	10	+13	23	/																																																																																																																										
8			中央供料系统	/	台	1	+5	6	/																																																																																																																										
9			模温机	/	台	3	+19	22	/																																																																																																																										
10			冷却塔	/	台	2	0	2	/																																																																																																																										

建设 内容	11	模具 生产车间	切割	电火花线切割机	/	台	21	0	21	/	
	12			数控加工中心	/	台	3	0	3		
	13			CNC 雕刻机	/	台	1	0	1	/	
	14			铣床	/	台	4	0	4	/	
	15		干式 机加工	磨床	/	台	8	0	8	/	
	16			磨刀机	/	台	2	0	2	/	
	17			钻床	/	台	2	0	2	/	
	18			穿孔机	/	台	2	0	2	/	
	19			锯床	/	台	1	0	1	/	
	20			攻丝机	/	台	1	0	1	/	
	21			抛光机	/	台	1	0	0	因设备老旧现 已淘汰,现实际 数量为0台	
	22			砂轮机	/	台	3	0	3	/	
	23	检测车间	检测	绝缘电阻测试仪	/	台	1	0	1	/	
	24			耐压测试仪	/	台	1	0	1	/	
	25			推拉力计	/	台	1	0	1	/	
	26			影像测量仪	/	台	1	0	1	/	
	27			灼热丝测试仪	/	台	1	0	1	/	
	28			色差仪	/	台	1	0	1	/	
	29			热变形仪	/	台	1	0	1	/	
	30			手动洛氏硬度计	/	台	1	0	1	/	
	31			三次元检测设备	/	台	1	0	1	/	
	32	/	/	夹具	/	台	8	0	8	/	
	33			异步齿轮减速三相电 动机	/	台	7	0	7	/	
	34			液压机	/	台	2	0	2	/	
	35			激光焊接机	/	台	1	0	1	/	

建设 内容	/	/	压缩机	/	台	1	0	1	/
			台钻	/	台	1	0	1	/
			电气两蒸车	/	台	1	0	1	/
			储气罐（空气）	/	台	1	0	1	/
			低噪声柜式离心机	/	台	1	0	1	/
			冷水机	/	台	1	0	1	/
			冷风机	/	台	1	0	1	/
			起重机	/	台	0	+2	2	/
			废气处理设施 1	设计风量: 16000m ³ /h	套	1	0	1	活性炭吸附装置
			废气处理设施 2	设计风量: 4000m ³ /h	套	0	+1	1	滤筒除尘装置
	废气处理	废气处理	废气处理设施 3	设计风量: 4000m ³ /h	套	0	+1	1	静电除油装置
			废气处理设施 4	/	套	1	0	1	油烟净化装置

4、主要原辅材料及能源的种类和用量

本项目主要原辅材料及能源的种类和用量见表 2-4。

建设 内容	表 2-4 主要原辅材料及能源的使用情况一览表									
	生产单元	种类	名称	原辅料 计量 单位	有毒有害物质 含量	原审批 (备案) 使用量	本项目 设计使 用量	本项目 实施后 全厂年 使用量	其他	
塑料配件 生产车间	原料	ABS 塑料粒子	t/a	/	81.25	145	225	80	50kg/袋	20
		PA 塑料粒子	t/a	/	181.25	325	505	180	50kg/袋	50
		DMC	t/a	/	137.5	0	0	0	50kg/桶	0
		胶木粉	t/a	/	837.5	0	0	0	50kg/桶	0
	模具 生产车间	钢材	t/a	/	65	120	185	62	/	20
公用	辅料	乳化液	t/a	/	3.015	5	8.0	3.0	25kg/桶， 与水 1:10 进行配制	1.0
		模具(注塑用)	t/a	/	0	0.2	0.3	0.1	/	0.1
		机油	t/a	/	3	3	5.8	2.8	25kg/桶	1.0
		液压油	t/a	/	0	0.24	0.34	0.10	10kg/桶	0.24
		火花油	t/a	/	0	1.4	2.0	0.60	25kg/桶	2.0
能源	水	t/a	/	11390	11650	15810	4160	/	/	
	电	万 kwh/a	/	/	180	288	108	/	/	
<p>注：1、随着环保要求提高以及客户订单要求的调整，现实际生产的塑料配件的原料使用种类、产品规格已发生调整。现实际生产过程中塑料配件已不使用 DMC 和胶木粉，现客户订单产品规格较小，故虽原料种类及用量减少，但不影响企业产能。</p> <p>2、由于原料种类及用量减少，故注塑工序工作时间由 16h/d 调整为 8h/d。</p>										
<p>本项目主要原辅材料简介：</p> <p>1) ABS 塑料粒子：是丙烯腈、丁二烯、苯乙烯三种单体的三元共聚物，三种单体相对含量可任意变化，制成各种树脂。ABS 兼有三种组元的共同性能，丙烯腈使其耐化学腐蚀、耐热，并有一定的表面硬度，丁二烯使其具有高弹性和韧性，苯乙烯使其具有热塑性塑料的加工成型特性并改善电性能。因此 ABS 塑料离子是一种原料易得、综合性能良好、价格便宜、用途广泛的“坚韧、质硬、刚性”材料。ABS 塑料离子无毒、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为 1.05~1.18g/cm³，收缩率为 0.4%~0.9%，吸湿性<1%，熔融温度 217~237°C，分解温度>250°C。</p>										

建设 内容	<p>2) PA 塑料粒子：聚酰胺俗称尼龙，是分子主链上含有重复酰胺基团-[NHCO]-的热塑性树脂总称，包括脂肪族 PA，脂肪-芳香族 PA 和芳香族 PA。PA 具有良好的综合性能，包括力学性能、耐热性、耐磨损性、自润滑性，且摩擦系数低，易于加工，产品用途广，是以塑代钢、铁、铜等金属的好材料，是重要的工程塑料，适用于制作耐磨零件、传动结构件、汽车制造零件等。本项目常用原料为尼龙 6 和尼龙 66，熔融温度在 200°C 左右，分解温度在 300°C 左右。</p> <p>3) 乳化液：主要是油水混合物，在金属机加工过程中用来起冷却、润滑、防锈作用的机加工助剂，对减少车头、钻头等刀具的磨损、保证工件的加工精度、延长工件的防锈有一定的辅助作用。本项目乳化液与水 1:10 进行配制。</p> <p>4) 机油：是种润滑油，具有润滑、辅助降温、防锈防蚀、抗磨等作用。</p> <p>5) 液压油：利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用，具有良好的防锈性及抗氧化性。</p> <p>6) 火花油：是从煤油组分加氢后的产物，属于二次加氢产品。火花油能够绝缘消电离、冷却电火花线切割机加工时的高温、排除碳渣。</p> <h3>5、厂区平面布置</h3> <p>本项目位于浙江省嘉兴市南湖区振业路 232 号，厂区周围环境如下：</p> <p>东侧：为陈庵浜，隔河东为嘉兴市三顺食品有限公司、嘉兴市晨阳针织有限公司；南侧：为振业路，隔路南（从西到东）为嘉兴市红润袜业有限公司、嘉兴耐斯检测技术服务有限公司、嘉兴莉当家居休闲用品有限公司；西侧：为易尔富来普智能设备嘉兴有限公司、威洋公寓（西侧，最近距离约为 24m），再往西为成吉路，隔路西为嘉兴市大宇机电有限公司、嘉兴市振业针织股份有限公司；北侧：为嘉兴市福光复兴纸业有限公司。</p> <p>本项目周围环境图及周边环境照片见附图 8、附图 9，本项目车间平面布置见附图 10。</p>
----------	--

建设内容	<p>6、水平衡图分析</p> <p>本项目用水主要为冷却塔循环补充用水、乳化液配置用水和生活用水。部分为废乳化液，部分被含油金属屑带走（以上均为危险废物），委托有资质单位进行处理，故本项目外排废水仅为生活污水。自来水用量为 11650t/a，废水排放量为 9000t/a。根据工程分析，本项目用水平衡分析见图 2-1。</p> <pre> graph LR 自来水[自来水] -- 11650 --> 补充用水[冷却塔循环补充用水] 补充用水 -- 1600 --> 乳化液溶液[乳化液溶液] 乳化液溶液 -- 50 --> 乳化液[乳化液] 乳化液 -- 5 --> 废乳化液[部分为废乳化液, 部分被含油金属屑带走 (以上均为危险废物), 委托有资质单位进行处置] 乳化液溶液 -- 11 --> 生活污水[生活污水] 乳化液溶液 -- 损耗 44 --> 损耗 补充用水 -- 80000 --> 总循环流量[总循环流量] 补充用水 -- 1600 --> 损耗 1600 生活用水[生活用水] -- 10000 --> 生活污水 生活用水 -- 9000 --> 生活污水 生活污水 -- 9000 --> 嘉兴市污水处理工程管网 生活污水 -- 损耗 1000 --> 损耗 </pre> <p>图 2-1 水平衡分析 单位: t/a</p>
工艺流程和产排污环节	<p>1、工艺流程</p> <p>本项目生产工艺与现有项目生产工艺一致，工艺流程及产污环节见图 2-2~图 2-3。</p> <pre> graph TD PA[PA塑料粒子] --> 投料[投料] ABS[ABS塑料粒子] --> 投料 投料 --> 混料[混料] 混料 --> 干燥[干燥] 干燥 -- 回用 --> 粉碎[粉碎] 干燥 --> 注塑[注塑] 粉碎 -- 塑料边角料 --> 注塑 粉碎 -- 塑料次品 --> 检测[检测] 注塑 -- 废气 --> 检测 检测 -- 塑料件半成品1、塑料件半成品2 --> 组装[组装] 组装 --> 入库暂存[入库暂存] </pre> <p>图 2-2 交流接触器塑料件、小型断路器塑料配件的生产工艺流程及产排污环节图</p>

工艺流程和产排污环节	<p>工艺流程及产排污说明：</p> <p>投料：将 PA 塑料粒子、ABS 塑料粒子（本项目外购塑料粒子均为新料，且为大颗粒块状）原料通过设备投料到混料机中。</p> <p>混料：在混料机中混匀，混料机密闭加盖运行，因此在混料工序中基本无粉尘产生。</p> <p>干燥：将混匀的 PA 塑料粒子、ABS 塑料粒子进行干燥（干燥温度保持在 120°C，采用电加热），主要作用是去除塑料粒子中的水分，此工序会产生废气。</p> <p>注塑：PA 塑料粒子、ABS 塑料粒子通过注塑机注塑成型后（注塑温度在 210°C~220°C 左右）得到塑料件，此工序会产生废气和塑料边角料。</p> <p>检验：检验不合格的塑料次品进行粉碎处理，检验合格的塑料件半成品 1、塑料件半成品 2 组装在一起，即可打包暂存于仓库。</p> <p>粉碎：将注塑工序产生的边角料和检验工序产生的次品经粉碎机缓慢压成均匀的废塑料，废塑料回用于注塑工序。此工序会产生废气。</p> <pre> graph TD 钢材[钢材] --> 切割[切割] 火花油[火花油] --> 切割 水[水] --> 配制[配制] 乳化液[乳化液] --> 配制 配制 --> 溶液[溶液] 溶液 --> 湿式机加工[湿式机加工] 切割 --> 湿式机加工 湿式机加工 --> 干式机加工["干式机加工 (打磨、钻、攻丝等)"] 干式机加工 --> 检验[检验] 不合格产品[不合格产品] --> 粉碎[粉碎] 粉碎 --> 包装入库[包装入库] 湿式机加工 --> 废气固废1[废气、固废] 干式机加工 --> 废气固废2[废气、固废] 检验 --> 废气固废3[废气、固废] </pre> <p>图 2-3 热塑型、热固型模具的生产工艺流程及产排污环节图</p> <p>工艺流程及产排污说明：</p> <p>切割：利用电火花线切割机将钢材切割成合适的大小，此工序在火花油中进行（湿式切割）。此工序会产生废气和固废。</p> <p>配制：将外购的乳化液与水 1:10 进行配制，得到乳化液溶液，用于湿式</p>
------------	---

工艺流程和产排污环节	机加工工序。 湿式机加工：经数控中心、铣等工序加工，此工序会产生固废。 干式机加工：经打磨、钻、攻丝等工序加工，此工序会产生废气和固废。 检验：经检验合格后打包入库；不合格产品回到干式机加工工序返修，直至检验合格后打包入库。 除此之外，企业在设备维修保养时会产生焊接废气和废机油、废抹布和手套等固废。 本项目产排污情况见表 2-5。		
	类别	生产单元	污染源/工艺名称
	废水	职工生活	生活污水 COD _{Cr} 、NH ₃ -N
	废气	干燥工序	干燥废气 非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氨、臭气浓度
		注塑工序	注塑废气 非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯、氨、臭气浓度
		粉碎工序	粉碎废气 颗粒物
		切割工序	切割废气 颗粒物、非甲烷总烃
		干式机加工工序	打磨废气 颗粒物
		设备维修保养	焊接废气 颗粒物
		食堂	食堂油烟废气 油烟
	固废	原料使用	一般固废 一般废包装材料
			危险废物 沾染矿物油的废包装桶、废乳化液桶、废抹布和手套
		注塑工序	一般固废 废模具
		切割工序	危险废物 废火花油、含油金属屑、油泥、废抹布和手套
		湿式机加工	危险废物 废乳化液、含油金属屑、废抹布和手套
		干式机加工	一般固废 金属边角料
		设备维修保养	危险废物 废液压油、废机油、废抹布和手套
		废气处理	危险废物 废活性炭、废油
			一般固废 废滤筒
		职工生活	生活垃圾 生活垃圾
	噪声	生产、配套等设备	机械噪声 Leq (A)

三、运营期主要环境影响和保护措施

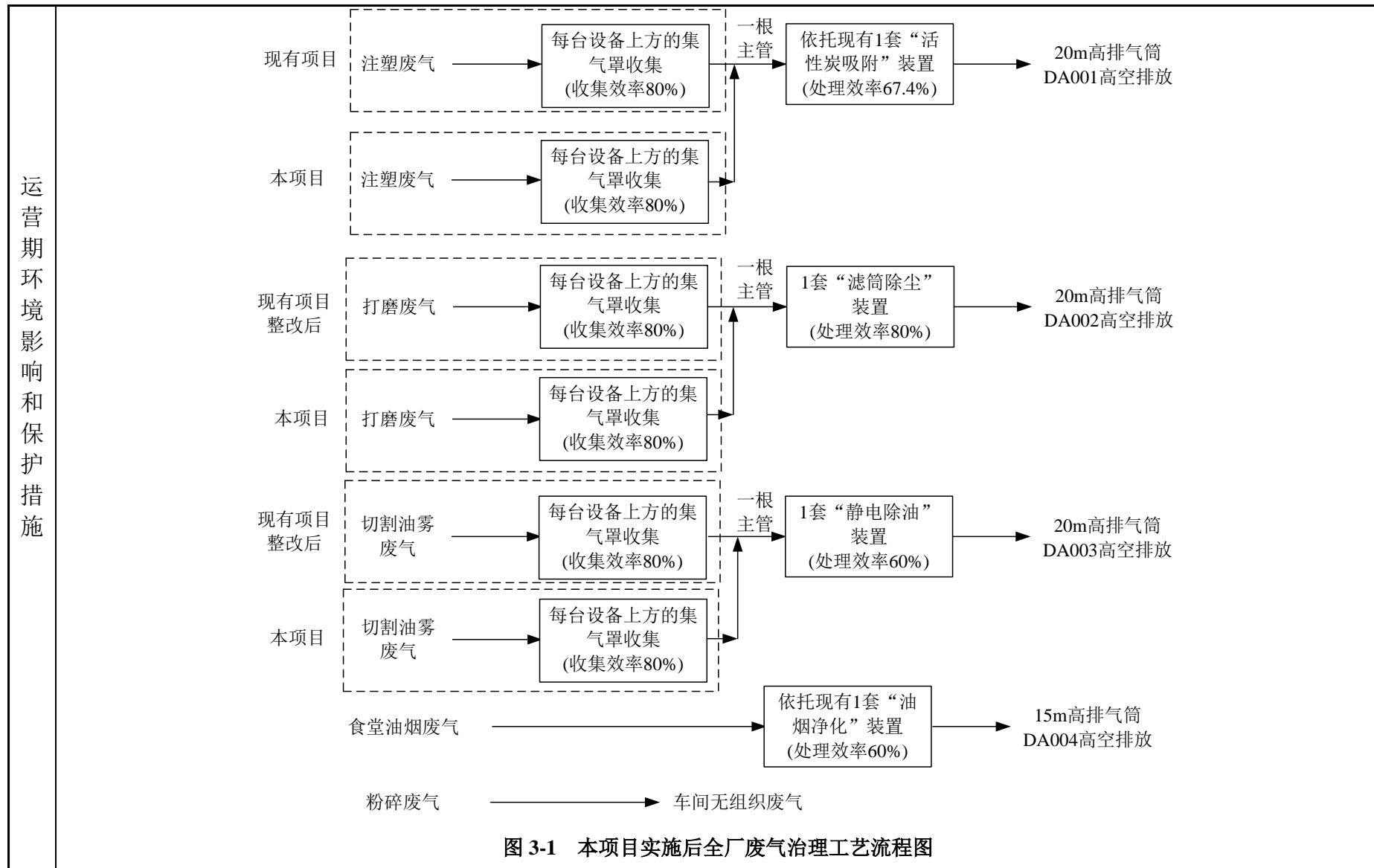
运营期环境影响和保护措施	1、运营期废气主要环境影响和保护措施																	
	表 3-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表																	
	工序/生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生					治理措施					污染物排放			
					核算方法	核算系数	核算依据	产生浓度 mg/m ³	产生量	收集方式	收集效率 %	工艺	是否可行技术	效率 %	行业整治规范符合性	排放浓度 mg/m ³	排放量 kg/h	排放时间 h
	注塑	注塑机	有组织 DA 001	非甲烷总烃	产污系数法	详见附录 2	详见附录 2	11.22 ₂	0.101 0.202	集气罩	80	活性炭吸附	是	67.4*	符合	2.419**	0.033 0.066	2000
	干式机加工	磨床、砂轮机、钻床、磨刀机	有组织 DA 002	颗粒物	产污系数法	详见附录 2	详见附录 2	42.0	0.168 0.210	集气罩	80	滤筒除尘	是	80	符合	13.0**	0.034 0.042	1250
	切割	电火花线切割机	有组织 DA 003	非甲烷总烃	类比法	详见附录 2	详见附录 2	3.50	0.014 0.017	集气罩	80	静电除油	是	60	符合	2.0**	0.006 0.007	1250
				颗粒物				8.0	0.032 0.039							4.75**	0.013 0.016	
	注塑	注塑机	无组织	非甲烷总烃	产污系数法	/	/	/	0.026 0.051	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	0.026 0.051	2000	
	干	磨床、	无组	颗粒物	产污	/	/	/	0.042 0.053	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	/ /	0.042 0.053	12	

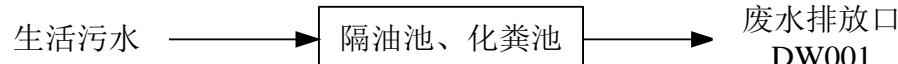
运营期环境影响和保护措施	式机加工	砂轮机、钻床	织		系数法														50
	切割	电火花线切割机	无组织	非甲烷总烃	类比法	/	/	/	0.003	0.004	/	/	/	/	/	/	0.003	0.004	12 50
			无组织	颗粒物		/	/	/	0.008	0.010	/	/	/	/	/	/	0.008	0.010	
	粉碎	粉碎机	无组织	颗粒物	产污系数法	/	/	/	0.006	0.011	/	/	/	/	/	/	0.006	0.011	20 00

注：本项目废气源强核算及治理工艺情况详见附录 2。

*注：注塑废气的废气处理设施处理效率 67.4% 来自于《嘉兴雅博电器有限公司年产 500 万套低压电器配件技改项目竣工环境保护验收监测报告》中的实测值。

**注：本项目注塑废气与现有项目注塑废气共用一套废气处理设施，故本项目实施后总排放速率为 0.0387kg/h（其中本项目为 0.033kg/h，现有项目为 0.0057kg/h），设计风量为 16000m³/h，故总排放浓度为 2.419mg/m³；本项目打磨废气与现有项目整改后的打磨废气共用一套废气处理设施，故本项目实施后总排放速率为 0.052kg/h（其中本项目为 0.034kg/h，现有项目整改后为 0.018kg/h），设计风量为 4000m³/h，故总排放浓度为 13.0mg/m³；本项目切割废气与现有项目整改后的切割废气共用一套废气处理设施，故本项目实施后非甲烷总烃总排放速率为 0.008kg/h（其中本项目为 0.006kg/h，现有项目整改后为 0.002kg/h），设计风量为 4000m³/h，故总排放浓度为 2.0mg/m³；本项目切割废气与现有项目整改后的切割废气共用一套废气处理设施，故本项目实施后颗粒物总排放速率为 0.019kg/h（其中本项目为 0.013kg/h，现有项目整改后为 0.006kg/h），设计风量为 4000m³/h，故总排放浓度为 4.75mg/m³。



运营期环境影响和保护措施	2、运营期废水主要环境影响和保护措施																																								
	表 3-2 项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表																																								
	工序/生产线	装置	污染源	废水产生量 m ³ /a	污染物产生					治理措施				回用情况	污染物排放			废水排放量 m ³ /a	排放时间 h																						
					污染物	核算方法	核算系数	核算依据	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工艺	处理能力 t/a	是否可行技术	效率%	核算方法	排放浓度 mg/L	排放量 t/a																								
	职工生活	/	生活污水	9000	COD _{Cr}	类比法	/	/	320	2.880	隔油池、化粪池	/	是	/	/	类比法	320	2.880	9000	4000																					
					NH ₃ -N				35	0.315							35	0.315																							
注：废水源强核算情况说明及治理工艺情况详见附录 2。																																									
 <pre> graph LR A[生活污水] --> B[隔油池、化粪池] B --> C[废水排放口 DW001] </pre>																																									
图 3-2 本项目实施后全厂废水处理工艺流程图																																									
3、运营期噪声主要环境影响和保护措施																																									
																本项目生产过程中的噪声源主要为注塑机、废气处理设施（风机）等设备运转时的机械噪声，根据类比调查，噪声污染源源强核算结果及相关参数见表 3-3。																									
																表 3-3 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表																									
塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间	塑料配件生产车间																								

运营期环境影响和保护措施	模具生产车间		机械手	机械手	频发	类比法	70~75	2000	
			中央供料系统	中央供料系统	频发	类比法	70~75	2000	
			模温机	模温机	频发	类比法	70~75	2000	
		湿式机加工	切割	电火花线切割机	电火花线切割机	频发	类比法	70~75	
			数控加工中心	数控加工中心	频发	类比法	70~75	1250	
			CNC 雕刻机	CNC 雕刻机	频发	类比法	70~75	1250	
			铣床	铣床	频发	类比法	70~75	1250	
		干式机加工	磨床	磨床	频发	类比法	70~75	1250	
			磨刀机	磨刀机	频发	类比法	70~75	1250	
			钻床	钻床	频发	类比法	70~75	1250	
			穿孔机	穿孔机	频发	类比法	70~75	1250	
			锯床	锯床	频发	类比法	70~75	1250	
			攻丝机	攻丝机	频发	类比法	70~75	1250	
			砂轮机	砂轮机	频发	类比法	70~75	1250	
	检测车间	检测	绝缘电阻测试仪	绝缘电阻测试仪	频发	类比法	60~65	1250	
	检测车间		耐压测试仪	耐压测试仪	频发	类比法	60~65	1250	
			推拉力计	推拉力计	频发	类比法	60~65	1250	
			影像测量仪	影像测量仪	频发	类比法	60~65	1250	
			灼热丝测试仪	灼热丝测试仪	频发	类比法	60~65	1250	
			色差仪	色差仪	频发	类比法	60~65	1250	
			热变形仪	热变形仪	频发	类比法	60~65	1250	
			手动洛氏硬度计	手动洛氏硬度计	频发	类比法	60~65	1250	
			三次元检测设备	三次元检测设备	频发	类比法	60~65	1250	
	/	/	夹具	夹具	频发	类比法	60~65	1250	
			异步齿轮减速三相电动机	异步齿轮减速三相电动机	频发	类比法	60~65	1250	

运营期环境影响和保护措施			液压机	液压机	频发	类比法	70~75	1250	
			激光焊接机	激光焊接机	频发	类比法	70~75	1250	
			压缩机	压缩机	频发	类比法	60~65	1250	
			台钻	台钻	频发	类比法	70~75	1250	
			电气两蒸车	电气两蒸车	频发	类比法	60~65	1250	
			储气罐（空气）	储气罐（空气）	频发	类比法	60~65	1250	
			低噪声柜式离心机	低噪声柜式离心机	频发	类比法	70~75	1250	
			冷水机	冷水机	频发	类比法	65~70	1250	
			冷风机	冷风机	频发	类比法	65~70	1250	
			起重机	起重机	频发	类比法	70~75	1250	
	车间外	废气处理	废气处理设施 1 风机	废气处理设施 1 风机	频发	类比法	80~85	2000	
			废气处理设施 2 风机	废气处理设施 2 风机	频发	类比法	80~85	1250	
			废气处理设施 3 风机	废气处理设施 3 风机	频发	类比法	80~85	1250	
			废气处理设施 4 风机	废气处理设施 4 风机	频发	类比法	80~85	1500	
		注塑	冷却塔	冷却塔	频发	类比法	80~85	2000	
项目评价范围（50m）内有声环境敏感点（位于西北侧）。由附图 11 可知，敏感点位于 B 幢西侧，B 幢西侧主要为一般固废仓库、模具成品仓库、原料仓库、混料区域等，通过合理布局场地，可以大大减少对声环境敏感点的影响。生产设备均位于室内，仅有废气处理设施和冷却塔位于室外，建筑墙体为声屏障，降噪效果 ≥ 20 dB(A)；在采取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，降噪效果预计在 5~10dB(A)之间；加强设备的维修保养，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高噪声现象；加强管理和对工作人员的培训，合理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放；合理布局场地，将高噪声设备置于生产车间中央，使噪声最大限度地随距离自然衰减，同时设备下方加装橡胶减震垫，风机配置消声器，降噪效果预计 ≥ 5 dB(A)；加强厂区内绿化，种植高密度树木，降噪效果预计在 5~10dB(A)之间；采取以上降噪措施后，预计厂界四周昼间、夜间噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准。项									

运营期环境影响和保护措施	目噪声不会对周围环境造成大的影响。							
	4、运营期固体废物主要环境影响和保护措施							
	表 3-4 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表							
	固体废物属性	工序/生产线	固体废物名称	固体废物代码	产生情况		最终去向	管理要求
					核算方法	产生量t/a		
	一般工业固体废物	原料使用	一般废包装材料	900-099-S17	类比法	9	外卖综合利用	要求建设单位做好固废在区块内的临时储存工作，一般工业固体废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中的三防要求：防渗漏、防雨淋、防扬尘，企业现有一般固废仓库(20m ²)，现有一般固废仅为一般废包装材料，每3个月转移1次，现有项目需要最大堆存面积一般固废约 1.5m ² ，尚有一般固废约 18.5m ² 的余量。本项目一般固废为一般废包装材料、废模具、金属边角料和废滤筒，每3个月转移1次，堆存面积约 3.0m ² ，最大堆存量约 2.5t。综上，本项目实施后现有一般固废仓库的堆存面积能满足新增量，现有一般固废仓库可以满足贮存要求。一般固废不得露天堆放，堆放点做好防雨防渗。
		注塑工序	废模具	900-013-S17	类比法	0.2		
		干式机加工	金属边角料	900-002-S17	类比法	2.4		
	危险废物	废气处理	废滤筒	900-099-S59	类比法	0.288	委托有资质单位处置	1、危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 建造，要求暂存场所建有基础防渗、防风、防雨、防晒及照明设施等，并张贴了危废标识、危废管理制度，各危废或危废包装容器上张贴或悬挂了危废标签等标志；2、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
原料使用、切割、湿式机加工、设备维修保养		废乳化液桶	900-041-49	物料平衡法	0.20			
		废抹布和手套	900-041-49	类比法	0.120			

运营期环境影响和保护措施		切割工序	废火花油	900-209-08	类比法	1.12		<p>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、要求企业进一步健全危险废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，完善危险废物管理台账，实现危险废物可追溯、可查询；4、要求将本项目产生的危险废物委托有资质单位进行安全处置。</p> <p>5、现有危废暂存间，面积约 20m²，现有危废为含油金属屑、废乳化液、废机油、废含油抹布及手套、废活性炭、废液压油、废包装桶(沾染矿物油的废包装桶)、油泥、废乳化液桶和废火花油，其中油泥、废乳化液桶和废火花油暂存于危废仓库，其他均为每 3 个月转移 1 次，现有危废需要最大堆存面积约 5m²，尚有约 15m² 的余量。本项目危废为沾染矿物油的废包装桶、废乳化液桶、废抹布和手套、废火花油、油泥、含油金属屑、废乳化液、废液压油、废机油、废活性炭和废油，每 3 个月转移 1 次，堆存面积约 6.0m²，最大堆存量约 5.5t。综上，本项目实施后现有危废仓库的堆存面积能满足新增量，现有一般固废仓库可以满足贮存要求。</p>
			油泥	900-200-08	类比法	0.07		
			含油金属屑	900-006-09	类比法	5.15		
			废乳化液	900-006-09	类比法	8.25		
			废液压油	900-218-08	物料平衡法	0.24		
			废机油	900-249-08	物料平衡法	3.0		
		废气处理	废活性炭	900-039-49	物料平衡法	3.136	0.053	
			废油	900-249-08	物料平衡法			
		生活垃圾	职工生活	生活垃圾	/	类比法	50	焚烧 生活垃圾委托当地环卫部门统一清运
		待鉴别固体废物	/	/	/	/	/	/
注：固体废物源强核算情况说明详见附录 2。								

运营期环境影响和保护措施	5、环境风险										
	根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录C计算公式C.1,对照附录B风险物质临界量,本项目实施后全厂Q值计算结果见表3-5。										
	表3-5 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	油类物质 (火花油、液压油、机油)	/	原料仓库	/	3.24	2500	0.001296			
	2	乳化液	/	原料仓库	/	1.0	10	0.10			
	3	废乳化液	湿式机加工工序	危废暂存间	/	2.5	10	0.25			
	4	沾染矿物油的废包装桶	原料使用		/	1.20	50	0.024			
	5	废乳化液桶			/	0.32	50	0.0064			
	6	废抹布和手套	原料使用、切割、设备维修保养		/	0.22	50	0.0044			
	7	废火花油	切割工序		/	1.6	50	0.032			
	8	油泥			/	0.37	50	0.0074			
	9	含油金属屑	切割、湿式机加工工序		/	3.0	50	0.06			
	10	废液压油	设备维修保养		/	1.24	50	0.0248			
	11	废机油			/	4.0	50	0.08			
	12	废活性炭	废气处理		/	3.153	50	0.06306			
	13	废油			/	0.053	50	0.00106			
项目Q值Σ							0.654416				
*注:废乳化液最大存在总量按2.5t计,含油金属屑最大存在总量按3.0t计,其余危险废物最大存在总量按其产生量计。											

表 3-6 影响途径和风险防范措施

运营期环境影响和保护措施	序号	风险事故	影响途径	风险防范措施
	1	机油、液压油等泄漏，管理不善可能引发火灾、爆炸	机油、液压油、危险废物等泄漏，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。机油、液压油、危险废物等发生火灾、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。	1、强化风险意识，加强安全管理，深入贯彻“安全第一、预防为主、以人为本、防消结合”的安全生产基本原则；严格执行防火、防爆、防雷击、防毒害等各项要求。 2、为防止可能发生的机油等原料和危险废物泄露，以及受污染的雨水、消防水通过地面渗透进入附近土壤和水体中，要求企业严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区原料仓库地面硬化，落实防渗、防腐、防漏措施；危废暂存场所严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的防风、防雨、防晒、防渗漏、防腐要求建设；加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度，制定危险废物管理制度。 3、加强对生产设施的维护、检修，确保设备正常运行，杜绝安全事故的发生。设置风险监控系统，安排专人负责废气治理设备的日常维护管理；定期、不定期对原料仓库等进行监督巡检，对于违规操作及时更正，对于隐患坚决消除；针对运营中可能产生的异常现象和存在的安全隐患，制定各项安全管理制度和风险防范措施并严格落实。 4、对于原料包装破损要及时更换或修复，对于车间内跑、冒、滴、漏现象要及时采取措施，加强运输过程风险防范，地面残留物料及时清理妥善处置，防止在贮存、运输、使用过程中发生大面积泄露等环境风险。 5、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。 6、同时，车间内应杜绝明火，特别是原料仓库、危废暂存场所，车间墙壁张贴相应警告标志，配备灭火器、消防栓等消防器材，完善消防管理体系和消防救援队伍建设。定期进行防火检查，一要进行制度落实情况检查，二要对消防设备器材进行检查维修，保证设备器材完好有效、消防通道畅通无阻。 7、应按照《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），要求企业对项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。
	2	危险废物等泄漏，易发生火灾		
	3	废气处理设施故障	废气事故性排放，废气处理设施处理效率降低超标排放，对环境空气产生污染。	

6、总量控制指标**表 3-7 总量控制指标一览表 单位: t/a**

总量控制	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	总量建议值	变化量	总量来源	区域平衡替代	区域平衡替代削减
废水量	5100	9000	11925	/	11925	+6825	/	/	/
COD _{Cr}	0.255	0.450	0.596	/	0.596	+0.341	/	/	/
NH ₃ -N	0.026	0.045	0.060	/	0.060	+0.034	/	/	/
VOCs	0.032	0.128	0.153*	0.006	0.153	+0.121	在嘉兴经济技术开发区范围内调剂解决	1:2	0.242
颗粒物	0.981	0.132	0.198*	0.101	0.198	-0.783	/	/	/

注：1、*本项目实施后VOCs全厂排放量0.153t/a=现有项目整改后总排放量0.025t/a+本项目总排放量0.128t/a；本项目实施后颗粒物全厂排放量0.198t/a=现有项目整改后总排放量0.066t/a+本项目总排放量0.132t/a。
 2、总量计算中COD_{Cr}、NH₃-N排放浓度仍执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1中一级A标准(即COD_{Cr}50mg/L、NH₃-N5mg/L)。

运营期环境影响和保护措施

本环评建议针对本项目实施后企业最终排入环境的污染物总量控制指标为废水量 11925t/a、COD_{Cr}0.596t/a、NH₃-N0.060t/a、VOCs0.153t/a、颗粒物 0.198t/a。

COD_{Cr}、NH₃-N：新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内外独立生活区域所排放生活污水的，其新增的 COD_{Cr} 和 NH₃-N 两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。本项目实施后外排废水仅为生活污水，因此，COD_{Cr}、NH₃-N 排放量无需区域替代削减。

VOCs：本项目新增 VOCs 总量控制指标为 0.121t/a。根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》(环发[2014]197 号)和《嘉兴市生态环境局关于修订护航经济稳进提质助力企业纾困解难若干措施的通知》(嘉环发[2023]7 号)中的相关规定，VOCs 应按照建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标的 2 倍进行削减替代。本项目实施后新增 VOCs0.121t/a，则区域平衡替代削减量 VOCs0.242t/a。

四、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口 (编号、 名称)/ 污染源	污染物 项目	环境保护措施	执行标准		自行监测 要求(监 测频次)
				名称/文号	浓度限值	
大气 环境	DA001 排气筒	非甲烷总烃	注塑废气经每台设备上方的集气罩收集后，依托现有1套“活性炭吸附”装置处理后通过20m排气筒DA001排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及其修改单中表5	60mg/m ³	1次/半年
		丙烯腈			0.5mg/m ³	1次/年
		1,3-丁二烯			1mg/m ³	1次/年
		甲苯			8mg/m ³	1次/年
		乙苯			50mg/m ³	1次/年
		苯乙烯			20mg/m ³	1次/年
		氨			20mg/m ³	1次/年
		臭气浓度			从严执行2000(无量纲)	1次/年
	DA002 排气筒	颗粒物	打磨废气经每台设备上方的集气罩收集后，采用1套“滤筒除尘”装置处理后通过20m排气筒DA002排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2新污染源污染物标准限值二级标准	120mg/m ³ ; 5.9kg/h	1次/年
	DA003 排气筒	非甲烷总烃	切割废气经每台设备上方的集气罩收集后，采用1套“静电除油”装置处理后通过20m排气筒DA003排放。	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2新污染源污染物标准限值二级标准	120mg/m ³ ; 17kg/h	1次/年
		颗粒物			120mg/m ³ ; 5.9kg/h	1次/年
	DA004 排气筒	油烟	依托现有1套“油烟净化”装置处理后通过15m排气筒DA004排放。	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中“中型”	2.0mg/m ³	1次/年
	厂区 内 无组织	非甲烷总烃	要求企业日常加强车间通风换气	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1特别排放限值	监控点处1h平均浓度值6mg/m ³ ,监控点处任意一	1次/年

嘉兴雅博电器注塑技改项目环境影响登记表（区域环评+环境标准）

					次浓度值 20mg/m ³	
厂界 无组织	非甲烷 总烃 颗粒物 甲苯 丙烯腈 苯乙烯 氨 臭气浓度	要求企业日常加强车间通风换气	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 及其修改单 中表 9	4.0mg/m ³	1 次/年	
				1.0mg/m ³	1 次/年	
				0.8mg/m ³	1 次/年	
			《大气污染物综合排放标准》中表 2 的无组织排放监控浓度限值 《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 表 1 二级新扩改建	0.60mg/m ³	1 次/年	
				5.0mg/m ³	1 次/年	
				1.5mg/m ³	1 次/年	
				20 (无量纲)	1 次/年	
地表水 环境	废水 排放口 DW001	COD _{Cr}	生活污水经隔油池、化粪池预处理达标后纳入 嘉兴市污水处理工程管网，经嘉兴市联合污水 处理有限责任公司处理达标后排放	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)	500mg/L	1 次/年
		NH ₃ -N		《工业企业废水氮、磷污染物间接 排放限值》(DB33/887-2013)	35mg/L	
	雨水 排放口 YS001	/	雨水经厂区雨水排水管网排入附近市政雨水 管网，再进入城市下水道。	/	/	/
声环境	生产车间设备 运行 噪声	连续等效 A 声级	确保项目厂界噪声稳定达标，要求建设单位采 取以下措施：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； 加强对设备的维修保养，确保设备处于良好的 运转状态，杜绝因设备不正常运转而产生的高 噪声现象；加强管理和对工作人员的培训，合 理安排高噪声作业时间，文明操作，轻拿轻放； 合理布局，设备下方加装橡胶减振垫；加强厂 区绿化，使噪声最大限度地随距离自然衰减。	厂界四周昼间、夜间噪声达到《工 业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中的 2 类标准要求	2类， 昼间 60dB (A)；夜间 50dB (A)	1 次/季

电磁辐射	/
固体废物	<p>1、各类固废分类收集、暂存及处置；</p> <p>2、一般废包装材料、废模具、金属边角料和废滤筒存放在一般固废仓库内，经收集后外卖综合利用；</p> <p>3、沾染矿物油的废包装桶、废乳化液桶、废抹布和手套、废火花油、油泥、废乳化液、含油金属屑、废液压油、废机油、废活性炭和废油分类存放在危废暂存间内，定期委托有资质单位进行处置；</p> <p>4、生活垃圾由当地环卫部门统一清运；</p> <p>5、一般固废暂存场所及危废暂存场所设置符合规范，落实相关环境管理要求。</p>
生态保护措施	/
土壤及地下水污染防治措施	<p>1、落实好分区防控措施、各类固体废物及原料的贮存工作；</p> <p>2、做好生产车间、原料仓库地面硬化，落实防渗、防腐、防漏措施；</p> <p>3、一般固废仓库、危废暂存间等按要求进行建设，做好要求措施；</p> <p>4、加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度。</p>
环境风险防范措施	<p>1、强化风险意识，加强安全管理，深入贯彻“安全第一、预防为主、以人为本、防消结合”的安全生产基本原则；严格执行防火、防爆、防雷击、防毒害等各项要求。</p> <p>2、为防止可能发生的机油等原料和危险废物泄露，以及受污染的雨水、消防水通过地面渗透进入附近土壤和水体中，要求企业严格遵守国家已有标准，进行风险物质的存放，厂区原料仓库地面硬化，落实防渗、防腐、防漏措施；危废暂存场所严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 中的防风、防雨、防晒、防渗漏、防腐要求建设；加强生产管理，避免生产过程中的跑、冒、滴、漏现象，将污染物泄露的环境风险事故降到最低程度，制定危险废物管理制度。</p> <p>3、加强对生产设施的维护、检修，确保设备正常运行，杜绝安全事故的发生。设置风险监控系统，安排专人负责废气治理设备的日常维护管理；定期、不定期对原料仓库等进行监督巡检，对于违规操作及时更正，对于隐患坚决消除；针对运营中可能产生的异常现象和存</p>

环境风险防范措施	<p>在的安全隐患，制定各项安全管理制度和风险防范措施并严格落实。</p> <p>4、对于原料包装破损要及时更换或修复，对于车间内跑、冒、滴、漏现象要及时采取措施，加强运输过程风险防范，地面残留物料及时清理妥善处置，防止在贮存、运输、使用过程中发生大面积泄露等环境风险。</p> <p>5、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>6、同时，车间内应杜绝明火，特别是原料仓库、危废暂存场所，车间墙壁张贴相应警告标志，配备灭火器、消防栓等消防器材，完善消防管理体系和消防救援队伍建设。定期进行防火检查，一要进行制度落实情况检查，二要对消防设备器材进行检查维修，保证设备器材完好有效、消防通道畅通无阻。</p> <p>7、应按照《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)，要求企业对项目环保设施与主体工程一起按照安全生产要求设计，各项环保设施设计应当由有相应资质（建设部门核发的综合、行业专项等设计资质）的设计单位对建设项目（含环保设施）进行设计，经科学论证，并经验收合格后方可正式投入使用。同时对涉危化品使用和贮存场所、重点环保设施及危废贮存场所等需开展安全风险辨识。</p>
其他环境管理要求	<p>1、建立健全企业环保规章制度和企业环境管理责任体系。</p> <p>2、建立环保台账，记录每日的废气治理设备运行情况，确保污染物稳定达标排放；制定危险废物管理计划并报生态环境部门备案，如实记录危险废物贮存、利用处置相关情况。</p> <p>3、落实日常环境管理和污染源监测工作。</p> <p>4、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，应向生态环境部门及时申报重新进行环境影响评价。</p> <p>5、本项目应严格执行环保“三同时”制度，项目竣工后，须通过建设项目环保设施竣工验收后方可正式投入运行，同时按要求完成国家排污许可证申领登记工作。</p>

建设项目污染物排放量汇总表

单位: t/a

项目分类	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量②	在建工程 排放量(固体废物产生量)③	本项目 排放量(固体废物产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产生量)⑥	变化量⑦
废气	非甲烷总烃	0.029	0.032	/	0.128	0.004	0.153	+0.124
	颗粒物	0.163	0.981	/	0.132	0.097	0.198	+0.035
	恶臭	/	/	/	0~1 级	/	0~1 级	/
	油烟	0.006	0.010	/	0.019	/	0.025	+0.019
废水	废水量	2925	5100	/	9000	/	11925	+9000
	COD _{Cr}	0.146	0.255	/	0.450	/	0.596	+0.450
	NH ₃ -N	0.015	0.026	/	0.045	/	0.060	+0.045
一般工业固体废物	一般废包装材料	5	7.1	/	9.0	/	14.0	+9.0
	废模具	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
	金属边角料	/	/	/	2.4	/	2.4	+2.4
	废滤筒	/	/	/	0.288	/	0.288	+0.288
	生活垃圾	24	25.25	/	50	/	74	+50
危险废物	含油金属屑	2.99	6.034	/	5.15	/	8.14	+5.15
	废乳化液	5.25	6.1	/	8.25	/	13.50	+8.25
	废机油	1	1	/	3.0	/	4	+3.0
	废抹布及手套	0.1	0.1	/	0.120	/	0.220	+0.120
	废活性炭	3	/	/	3.136	/	6.136	+3.136
	废液压油	1	/	/	0.24	/	1.24	+0.24
	沾染矿物油的包装桶	1	/	/	0.20		1.20	+0.20
	油泥	0.3	/	/	0.07	/	0.37	+0.07
	废乳化液桶	0.12	/	/	0.20	/	0.32	+0.20

	废火花油	0.48	/	/	1.12	/	1.60	+1.12
	废油	/	/	/	0.053	/	0.053	+0.053

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①;