

鑫磊股份未来工厂项目

非重大变动环境影响分析说明

鑫磊压缩机股份有限公司

二零二五年十二月

目 录

第一章 变动情况	1
1.1 项目由来	1
1.2 环评审批主要内容	3
1.3 环评批复要求及落实情况	19
1.4 主要变动内容	23
1.4.1. 项目规模	23
1.4.2 建设地点及平面布置	23
1.4.3 主要生产设备	23
1.4.4 主要原辅材料及能源	31
1.4.5 生产工艺	34
1.4.6 环境保护措施	34
1.5 非重大变动分析	43
第二章 评价要素	46
2.1 评价标准	46
2.2 评价等级与范围	51
第三章 环境影响分析说明	53
3.1 污染源强变动情况说明	53
3.1.1 废水源强变动	53
3.1.2 废气源强变动	53
3.1.3 固废源强变动	56
3.1.4 噪声源强变动	58
3.1.5 项目调整前、后项目总量对比情况	58
3.2 达标可行性分析	58
3.2.1 废水防治措施	58
3.2.2 废气防治措施	59
3.2.3 固废防治措施	66
3.2.4 噪声防治措施	66
3.2.5 土壤、地下水污染防治措施	67
3.2.6 防治措施结论	67

3.3 环境影响分析	68
3.3.1 废水环境影响分析	68
3.3.2 废气环境影响分析	69
3.3.3 声环境、土壤或地下水影响分析	69
3.3.4 固废环境影响分析	69
3.4 环境风险变动分析	69
3.5 其他	70
第四章 结论	71
附图	73
附图一：厂区地理位置图	73
附图二：厂区平面布置	74
附件	75
附件一：原环评批复	75
附件二 危废处置合同	79
附件三 专家函审意见	98
附件四 专家函审意见修改情况	99

第一章 变动情况

1.1 项目由来

鑫磊压缩机股份有限公司（股票代码：301317）始创于2006年，原名温岭市鑫磊空压机有限公司，于2017年10月变更登记为鑫磊压缩机股份有限公司。鑫磊公司是一家拥有自主知识产权的高新技术企业，国家专精特新小巨人企业，专注空气动力系统全场景数智化解决方案，拥有27年空气动力系统解决方案经验，自主研发生产空气动力设备横跨活塞、螺杆、离心等全流体板块，主营业务包含节能高效型空气压缩机、鼓风机、增氧机、中央空调及热泵等空气动力设备。企业原先位于温岭市城西工业区（以下简称“城西厂区”），企业征得温岭市东部新区南片149270平方米工业用地，东部厂区建成后，城西厂区将整体搬迁至东部厂区，即本次项目建成后城西厂区将停产退役，土地由政府进行收储。目前城西厂区已经完全关停，整体搬迁至东部厂区。

我公司于2024年委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制完成了《鑫磊股份未来工厂项目环境影响报告书》，并于2024年6月7日取得台州市生态环境局环境影响评价审批，审批文号为台环建（温）（2024）75号。该项目实施后形成全厂年产80万台小型空压机、6.5万台螺杆式空压机、3000台离心式鼓风机和1000台磁悬浮（水冷）热泵机组及15万台空气源热泵机组的生产规模，主要设备包括喷塑流水线3条、喷漆流水线2条、自动浸漆线1条、真空浸漆机2台、注塑机16台、硅烷化处理线1条及印刷机3台等。目前东部厂区厂房已建好，尚未验收，正在申领排污许可证。具体审批情况如下：

表1.1-1 企业现有项目环保审批、验收情况汇总表

项目名称	审批规模	环评审批文号	验收情况	排污许可证情况	备注
年产 60 万台微型空压机、3.5 万台螺杆式空压机、800 台离心式鼓风机技改项目	年产 60 万台微型空压机、3.5 万台螺杆式空压机、800 台离心式鼓风机	台环建备（温）--2021001	已通过项目竣工环保自主验收（2021.1）	已完成排污许可申领，证书编号：91331081797615327C001W	年产 60 万台微型空压机、3.5 万台螺杆式空压机、800 台离心式鼓风机技改项目（台环建备（温）--2021001）不再实施
鑫磊股份未来工厂项目	年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空	台环建（温）（2024）75 号	正在建设中，尚未验收	重新申领中	

气源热泵机组			
--------	--	--	--

本项目对比环评审批存在部分调整，具体变化情况如下：

1、生产设备调整

实际建设过程中，原环评审批喷塑流水线的数量为3条，调整后喷塑流水线的数量为2条，较环评减少一条；环评审批注塑机的数量为16台，调整后注塑机的数量为15台，较环评减少一台；环评审批印刷机的数量为3台，调整后印刷机的数量为2台，较环评减少一台；6#厂房1F喷漆项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。焊接设备数量较原环评有所增加，具体包括钎焊炉增加2台、氩弧焊机增加3台、组对电焊机增加5台，以上增加设备均为备用设备，不会导致产能增加。由于部分产品外购，机加工设备数量较环评减少。其余测试、加油及氮气供应等设备调整亦不影响产能。此外，部分生产设备位置调整（2#厂房2F冲翅片烘干位置调整至6#厂房1F，3#厂房1F滚塑机位置调整至1#厂房3F）。调整后，本项目实施后全厂产能不变，仍为年产80万台小型空压机、6.5万台螺杆式空压机、3000台离心式鼓风机和1000台磁悬浮（水冷）热泵机组及15万台空气源热泵机组。

2、废气污染防治措施调整

原环评：（1）1#厂房 2F 抛丸废气经 1 套沉降室+旋风除尘+滤筒+1 根 25m 高排气筒（DA006）处理排放；（2）1#厂房 3F 喷塑废气经 1 套塑粉二级回收+滤筒+1 根 25m 高排气筒（DA009）处理排放；（3）2#厂房 2F 冲翅片烘干废气经 1 套水喷淋+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附+1 根 25m 高排气筒（DA011）处理排放；（4）3#厂房 1F 注塑和滚塑废气经 1 套活性炭吸附+1 根 25m 高排气筒（DA016）处理排放；（5）6#厂房 1F 喷漆、烘干废气经 1 套干式过滤+二级水喷淋+1 根 25m 高排气筒（DA018）处理排放。

调整后：（1）1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气筒 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m²，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m³/h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m³/h，考虑一定余量，环评取值 35000m³/h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m³，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同

环评一致；（2）1#厂房3F喷塑项目未建；（3）2#厂房2F冲翅片烘干位置调整至6#厂房1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房1F滚塑生产位置调整至1#厂房3F，新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房1F喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。

本项目建设地点与环评审批内容一致。原辅料用量，部分设备数量、位置较环评略微调整，排气筒高度不降低，污染防治措施调整后，污染物产排量减少，大气评价等级不变（环评设大气专项，大气评价等级为二级），企业仍无须设置环境防护距离，且未新增敏感点。

对照生态环境部《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》（环办环评函[2020]688号，生产设备及污染防治措施调整后产能不增加，未新增排放污染物种类的，污染物产排量减少，大气评价等级不变，企业仍无须设置环境防护距离，且未新增敏感点，排气筒高度不降低。综上，上述变动不属于重大变动。

1.2 环评审批主要内容

根据《鑫磊压缩机股份有限公司鑫磊股份未来工厂项目环境影响报告书》及其环评批复（审批文号：台环建（温）（2024）75号），该项目实施后可形成全厂年产80万台小型空压机、6.5万台螺杆式空压机、3000台离心式鼓风机和1000台磁悬浮（水冷）热泵机组及15万台空气源热泵机组的生产规模，主要设备包括喷塑流水线3条、喷漆流水线2条、自动浸漆线1条、真空浸漆机2台、注塑机16台、硅烷化处理线1条及印刷机3台等。现有审批项目台环建备（温）--2021001不再实施。

新增年产80万台小型空压机、6.5万台螺杆式空压机、3000台离心式鼓风机和1000台磁悬浮（水冷）热泵机组及15万台空气源热泵机组项目实施后全厂近期污染物总量控制指标建议值 COD_{Cr}3.114t/a、NH₃-N0.311t/a，废气总量控制值 VOC_s2.417t/a、NO_x1.610t/a、SO₂0.180t/a。

1、环评审批产品方案

企业环保审批产品方案如下：

表 1.2-1 本项目实施后全厂环评审批产品方案

项目名称	产品名称	产能	审批情况	备注
现有项目 年产60万台微型空压机、3.5万台螺杆式空压机、800台离心式鼓风机技改项	微型空压机	60万台/年	台环建备（温） --2021001	鑫磊股份未来工厂项目年产80万台小型空压机、6.5万台螺杆式空压机、3000台离心式鼓风机和1000台磁悬浮（水冷）热
	螺杆式空压机	3.5万台/年		
	离心式鼓风机	800台/年		

目				泵机组及 15 万台空气源热泵机组项目(台环建(温) (2024) 75 号)实施后现有审批项目(台环建备(温) --2021001)不再实施
鑫磊股份未来工厂项目	小型空压机	80 万台/年	台环建(温) (2024) 75 号	泵机组及 15 万台空气源热泵机组项目(台环建(温) (2024) 75 号)实施后现有审批项目(台环建备(温) --2021001)不再实施
	螺杆式空压机	6.5 万台/年		
	离心式鼓风机	3000 台/年		
	磁悬浮(水冷)热泵机组	1000 台/年		
	空气源热泵机组	15 万台/年		

2、环评审批原辅料消耗

表 1.2-2 环评审批全厂主要原辅材料消耗表

产品名称	工艺名称	原料名称	单位	年用量
小型空压机	机加工	钢板	t/a	12100
		圆钢	t/a	1600
		毛坯铸件	t/a	4000
	焊接	焊材	t/a	240
	抛丸	钢砂	t/a	10
	喷塑	塑粉	t/a	180
	绕线、嵌线	定子片	t/a	3000
		漆包线	t/a	390
		绝缘纸	t/a	2
	装配	厌氧胶	t/a	3.5
		电缆线	万根/a	160
	注塑/滚塑	塑料 (PP)	t/a	515
			t/a	29
		塑料 (PE)	t/a	315
		塑料 (PA)	t/a	25
	包装	纸箱	万 m ² /a	110
		泡沫	万个/a	80
	网带式清洗	清洗剂	t/a	2
	喷漆 (水性)	水性漆 (喷漆)	t/a	35
	浸漆 (水性)	水性绝缘漆	t/a	5
	机加工	防飞溅液	t/a	6.5
	装配	其他配件	万套/a	80
	印商标	水性油墨	t/a	3
螺杆式空压机	机加工	钢板	t/a	8756
		钢管	t/a	279
		毛坯铸件	t/a	1500
		不锈钢管	t/a	6
		转子毛坯	t/a	500
	焊接	焊材	t/a	200
	抛丸	钢砂	t/a	5
	喷塑	塑粉	t/a	425
	绕线、嵌线	漆包线	t/a	446
		绝缘纸	t/a	5
		定子片	t/a	1000
	浸漆 (溶剂型)	溶剂型绝缘漆	t/a	10.5

离心式鼓风机	绝缘漆稀释剂	t/a	3.5
	喷漆 (水性)	t/a	11
	装配	t/a	5
	注塑	t/a	120
	清洗、防锈、耐压试验	t/a	1
	表面处理	t/a	1
	真空浸漆机导热	t/a	5000
	转子磨削	t/a	2000
	装配	万套/a	1000
	印商标	t/a	100
	机加工	t/a	300
	绕线、嵌线	t/a	300
	焊接	t/a	400
	浸漆 (溶剂型)	t/a	100
	喷塑	t/a	0.9
	清洗	t/a	15
	表面处理	t/a	0.2
	装配	套/a	0.2
	印商标	t/a	0.025
磁悬浮 (水冷) 暖通机组	焊材	t/a	3000
	助焊气体	t/a	0.15
	组装	铜管	1000
	机加工	毛坯件	1000
	绕线、嵌线	铝材	1000
	焊接	钢材	1000
	清洗	定子冲片	1000
	表面处理	漆包线	3
	加注冷媒	绝缘纸	0.3
	清洗	制冷剂	1
	表面处理	清洗剂	0.5
		脱脂剂	0.025
		除锈剂	0.025

空气源热泵机组	硅烷剂	t/a	0.1
	浸漆 (溶剂型)	溶剂型绝缘漆	t/a 0.15
		稀释剂	t/a 0.05
	喷漆 (水性)	水性漆	t/a 2.5
	喷塑	塑粉	t/a 150
	印商标	水性油墨	t/a 0.05
	检测	乙二醇	t/a 1
	粘接	粘接胶水 (A/B)	t/a 1
	灌封	灌封胶 (A/B)	t/a 4
		贴保温棉胶水	t/a 0.1
	组装	保温棉	m ³ /a 2000
		其他配件	套/a 1000
	冲翅片	挥发油	t/a 20
		铝箔	t/a 750
公用工程	焊接	焊材	t/a 40
		助焊气体	瓶/a 1000
	喷塑	塑粉	t/a 200
	弯管	铜管	t/a 300
	机加工	钢材	t/a 27000
	加注冷媒	制冷剂	t/a 750
	贴隔音棉/保温棉	隔音棉	万 m ³ /a 50
		保温棉	万 m ³ /a 100
		贴保温棉胶水	t/a 1
	表面处理	脱脂剂	t/a 0.5
		除锈剂	t/a 0.025
		硅烷剂	t/a 0.1
	测试	测试气体	瓶/a 1000
	组装	其他成品配件	万套/a 15
	印商标	水性油墨	t/a 0.5
	供热	天然气	万 m ³ /a 95
公用工程	机械设备	切削液	t/a 67
		液压油	t/a 15
		润滑油	t/a 1
		压缩机油	t/a 640
		冷却油	t/a 700
		螺杆机油	t/a 30
		研磨液	t/a 2
	废气处理设施	滤筒	t/a 0.6
		过滤棉	t/a 1
		活性炭	t/a 6
	废水处理	石灰	t/a 0.2
		NaOH	t/a 0.1
		PAC	t/a 5
		PAM	t/a 1

3、主要生产设备

表 1.2-3 环评审批全厂主要设备清单

生产厂房	楼层	生产工艺	生产设备名称	型号	数量 (台/套/条)
1#厂房	1F	激光切割	激光切割机	HLF-1530	10
		等离子切割	等离子切割机	LGK80	5
		抛丸	吊抛机	XL1420-8	1
		抛丸	滚抛机	QR3210	1
		硅烷处理	硅烷处理线	定制	1
		喷塑	喷塑房	定制	1
		喷塑固化	烘房 (电加热)	定制	1
		机加工	圆管下料机	JF-325	3
			圆钢下料机	JF-335	1
			数控折弯机	PBA-160/3100	8
			剪板机	QC12K01A-6	1
			转塔冲床	D-T3016	2
		焊接	内机烘焊线	定制	1
			小外机烘焊线	定制	1
			大外机烘焊线	定制	1
			四通阀焊接线	定制	2
			钎焊炉	定制	1
			氩弧焊	TIG-300S	3
		打磨	打磨台	定制	8
		测试	增压泵	YG	4
			试漏水池	12m3	4
			试气检漏	定制	10
			氦气检漏设备	定制	4
			气压测试房	定制	1
		固废处理设施	含油金属屑脱油设施	带滤网静置+离心分离机	1
2#厂房	2F	抛丸	网带通过式抛丸机	定制	5
		喷塑	喷塑流水线 1	定制	2
		焊接	电阻焊	RSR-250114	5
			底板焊接线	定制	1
			外筒法兰焊接	定制	1
			水管焊机	定制	12
		打磨	打磨台	定制	10
			砂轮机	定制	3
		装配	螺杆机机头装配线	定制	1
			离心机风刀机机头装配线	定制	1
			活塞机头总装线	定制	5
			液压机	20T	2
			喷塑	喷塑流水线 2	定制
3F	装配	装配	压轴承设备	Z516	1
			机头装配台位	定制	17
	检验	三坐标	GREEN		3
2#厂房	1F	网带式清洗	网带清洗机	gzqx-1200 型	1

		防锈浸没清洗	防锈浸没清洗机	ZN01-041	3
磨加工		螺杆磨床	BPR6	8	
		研磨中心孔	CW6280	2	
		平面磨床	MJ250	3	
		外圆磨	MKJ1000	20	
		内圆磨床	MKJ1332	1	
		单面研磨抛光机 SK-460A	SK-460A	3	
		双轴数控抛光机 PN-S02A	PN-S02A	1	
机加工		弯管机	CNC38TSRE	20	
		弯管清洗机	RJ28K	2	
		扩管机	定制	1	
		胀管机	定制	3	
		315 冲床圆饼落料	JZ21-315	1	
		315 油压机拉伸	HJS32-315	2	
		封头缩口机	定制	1	
		开平机	定制	2	
		覆膜机	定制	1	
		偏摆机	定制	1	
		磨边机	定制	1	
		攻牙机	定制	2	
		收料机	定制	1	
2F	机加工	自动冲压成型线	定制	4	
		喷淋清洗	喷淋清洗机	定制	1
		喷淋旋转式清洗	喷淋旋转式清洗机	定制	1
		通过式清洗	通过式清洗	定制	1
		灌胶	灌胶机	SEC-S550-Z	1
		灌胶烘干	烤箱	101-1BS	4
	机加工	充磁	充磁机	EX-30900-30B	1
		冲床	45T	3	
		冲床	400T	1	
		冲床	500T	1	
		冲床	200T	1	
		冲床	63T	2	
		冲床	16T	2	
		卷圆机	4-1300 型	6	
		整圆机	80T、63T	3	
		压封头	80T	2	
		翅片高冲	定制	2	
		烘干机	定制	1	
3F	喷漆	缩口机	定制	6	
		喷漆流水线 1	定制	1	
	浸漆	喷漆流水线 2	定制	1	
		自动浸漆线 (水性)	定制	1	
	嵌线、整形等	真空浸漆机 (溶剂型)	定制	2	
		电机组裝线	定制	2	
		测试台	定制	1	

			槽绝缘纸插入机	CZ02	7
			整形机	FFP-6-B	13
			双头绑扎机	MIL-6	7
			自动转移绕线机	ATW-11-4	4
			伺服绕线机	QX02	1
			半自动绕线机	定制	2
			裁纸机	定制	1
			伺服嵌线机	定制	4
			自动绕嵌一体机	ATW-100	1
			水焊机	定制	7
			端子机	3T	9
			热套	加热炉	定制
			高频加热	定制	2
			磁轴承热套机	定制	3
			组装	暖通及总装线	定制
3#厂房	1F	注塑	注塑机	MA5300II	16
		集中供料	智能提升机	定制	1
			集中供料	定制	1
		冷却	冷却循环水	2t/h	1
		破碎	破碎机	ZZ01-023	5
		烘料	烘料机	定制	5
		传送	皮带线	定制	1
		滚塑	滚塑机	4CS-2500	2
		机加工	铣打一体机	KPD70-800C	6
			滚齿机	YDZ3126	4
			搬运机器人	ABB	70
			铣床	QH2-XK400	9
			钻床	ZS-40BPS	50
			马扎克立式加工中心	HCN-8800	10
			国产立式加工中心	KR1160	45
			卧式加工中心	KR1260	36
			MAZAK 车铣复合	Mazak HCN-6800	4
			电流测试仪	定制	5
5#厂房	2F	性能检测	ASME 流量测量装置	定制	1
			三相电参数测量仪	定制	1
			耐压测试仪	定制	3
			线圈综合测试仪	定制	1
			定子综合测试仪	定制	1
			大水机测试台	定制	2
			热泵测试站	定制	1
			电流测试仪	定制	4
		性能检测	ASME 流量测量装置	定制	1
			三相电参数测量仪	定制	1
			耐压测试仪	定制	2
			线圈综合测试仪	定制	1
			定子综合测试仪	定制	1
			大水机测试台	定制	2
			热泵测试站	定制	1
			喷漆房	定制	1

	6#厂房	喷漆烘干	喷漆烘干	喷漆烘干房	定制	1
			传送	定子输送线	定制	1
			加油	加油机	定制	4
		线加工	锯线槽机	定制	1	
			切割机	定制	2	
		印商标	印刷机	2513	3	
			激光打标机	LX-30	3	
			门板印字	KL0CE4	1	
		装配、检测	圈带动平衡机	PHQ-50	1	
			数字直流电桥	QJ84A	2	
			多路温度记录仪	SH-X	1	
			风刀机装配流水线	定制	1	
			螺杆机电控装配流水线	定制	1	
			螺杆机总装流水线	定制	2	
			活塞机总装流水线	定制	5	
			手持式锁螺丝机	定制	1	
			液压车	定制	30	
			中频机	40型	4	
			气动压机	3T 双工位	6	
			自动穿垫机	定制	1	
			电机壳加热器	JC30H-DJ1	3	
			真空泵	定制	12	
		冷媒加注	冷媒充注机	定制	6	
		1F	喷漆	喷漆房	定制	1
			喷漆烘干	喷漆烘干房	定制	1
			马扎克五轴加工中心	HCN-8800	2	
			钻攻专机	JA-605DT	7	
			数控专机	CK-6140B	15	
			钻攻组合	KLM-ZG-237	2	
			车床	CK-6140B	116	
			中心孔数控机机床	LK-32AS	2	
			铣扁机	定制	2	
			油压机	ZZ05-007	2	
			滚丝机-Z28-80	Z28-80	1	
			活塞机转子自动线	定制	2	
			拉床	定制	1	
			攻丝机	ZS4116B	4	
			长U弯管	定制	4	
			集料机	定制	2	
			穿管机	定制	1	
			卧式胀管机	定制	1	
			立式胀管机	定制	2	
			小弯头下料折弯机	定制	2	
		焊接	直缝焊机	ZFW-100/220	6	
			350焊机	NBC-350	50	
			环缝焊	ZHP-40/100	15	

			气刨机	定制	2
			组对点焊机	NBC-350	3
			手动焊接站	定制	50
2F	包装		全自动打包机	定制	10
			测试机	定制	2
			检修机	定制	1
			空压机	定制	1
			运输实验室	定制	1
			15HP 热泵实验室	定制	1
			60HP 热泵实验室	定制	1
			噪音实验室	定制	1
			900KW 风冷热泵实验室	定制	1
			15HP 带工况噪音实验室	定制	1
			淋雨实验室	定制	1
			水冷测试台	定制	1
		氮气供应	氮气发生器	JCHG300	1

4、环评审批生产工艺流程

项目主要生产小型空压机、螺杆式空压机、离心式鼓风机、磁悬浮（水冷）暖通机组、空气源热泵机组。

（1）小型空压机

小型空压机生产工艺主要为切割、抛丸、机加工、磨加工、喷塑、固化等，具体工艺流程及产污环节见图 1.2-1。

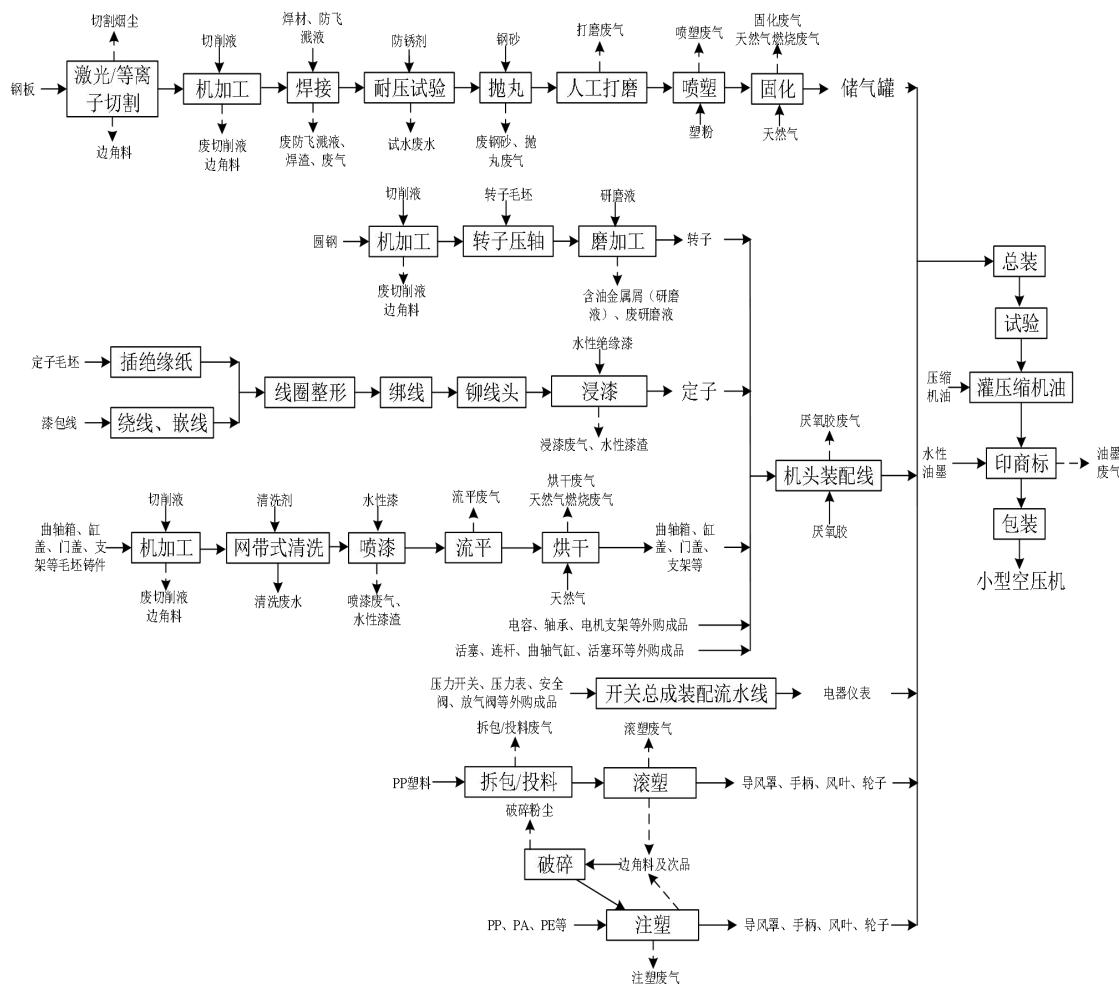


图1.2-1 小型空压机生产工艺流程及产污环节图

(2) 螺杆式空压机

螺杆式空压机生产工艺主要为切割、抛丸、机加工、打磨、硅烷化、浸漆、喷塑、固化等，具体工艺流程及产污环节见图 1.2-2。

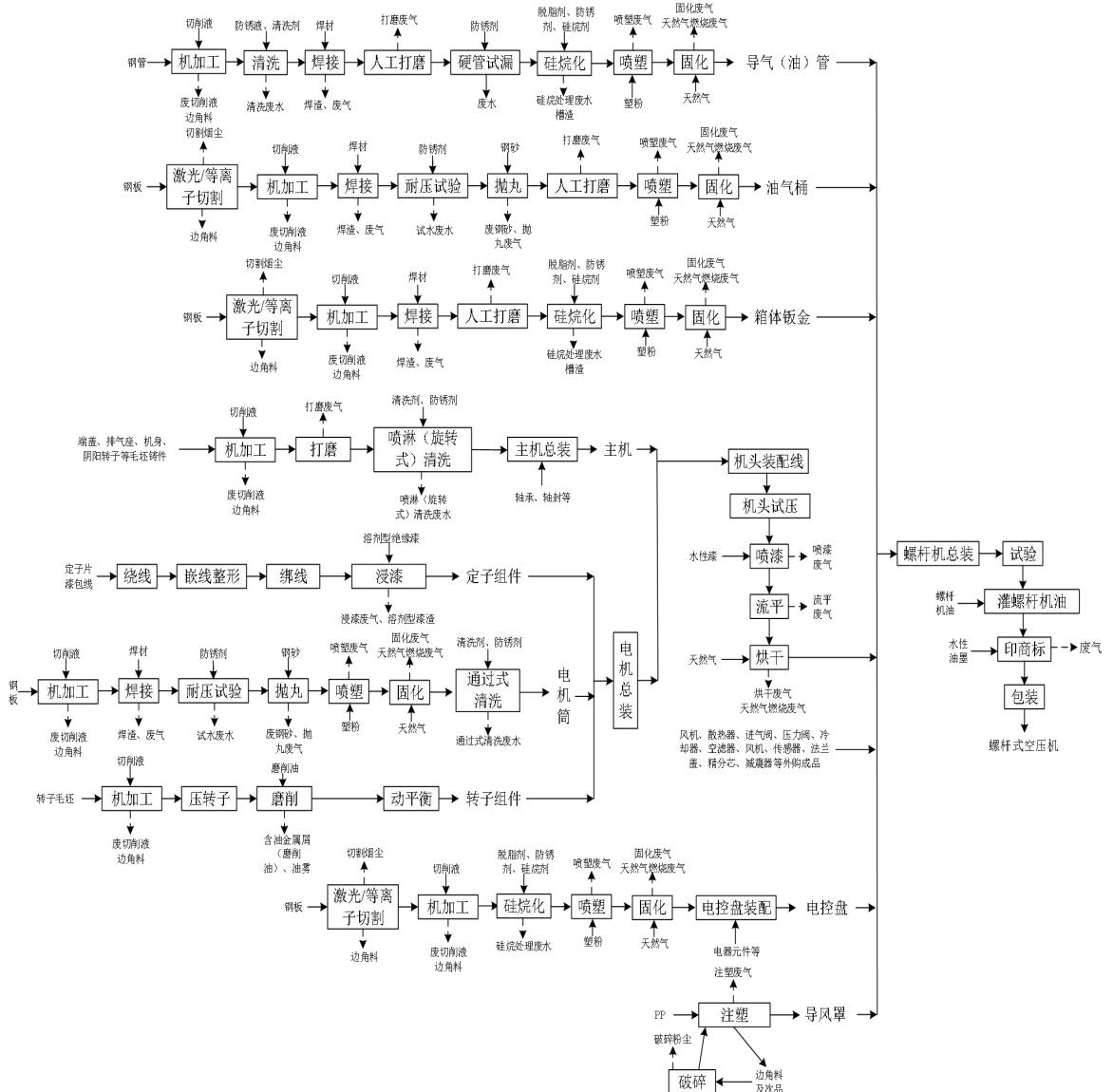


图1.2-2 螺杆式空压机生产工艺流程及产污环节图

(3) 离心式鼓风机

离心式鼓风机生产工艺主要为切割、抛丸、机加工、磨加工、打磨、硅烷化、浸漆、喷塑、固化等，具体工艺流程及产污环节见图 1.2-3。

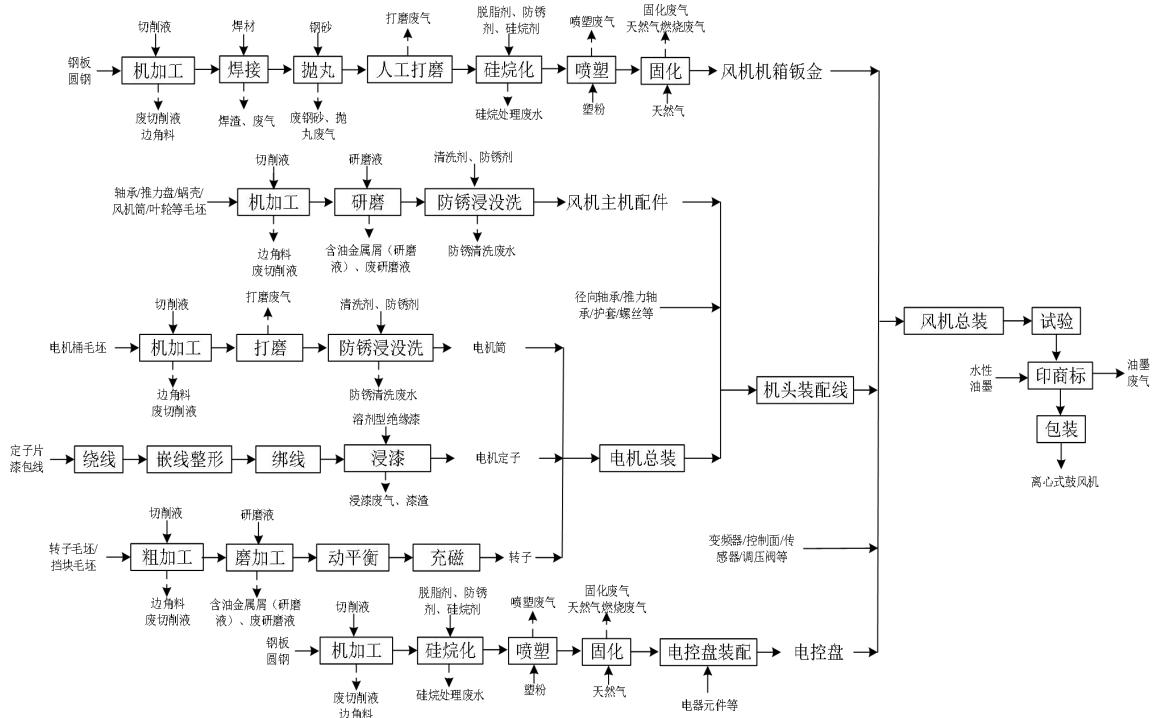


图1.2-3 离心式鼓风机生产工艺流程及产污环节图

(4) 磁悬浮（水冷）暖通机组

磁悬浮（水冷）暖通机组生产工艺主要为切割、抛丸、机加工、磨加工、打磨、硅烷化、浸漆、焊接、喷塑、固化等，具体工艺流程及产污环节见图 1.2-4。

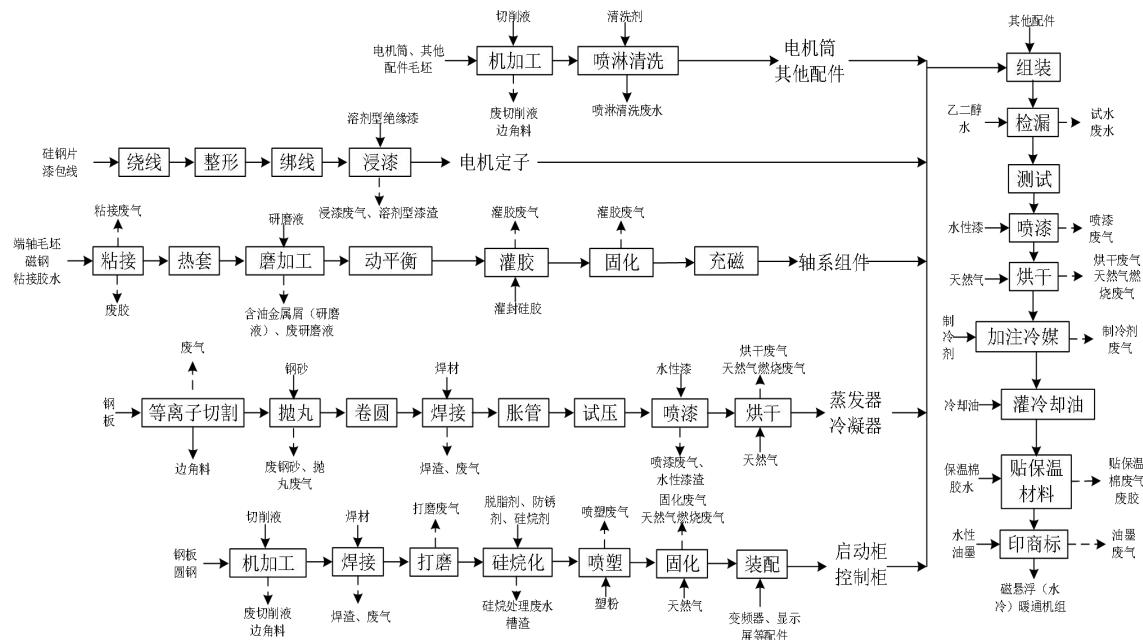


图 1.2-4 磁悬浮（水冷）暖通机组生产工艺流程及产污环节图

(5) 空气源热泵机组

空气源热泵机组生产工艺主要为弯管、焊接、冲翅片、打磨、硅烷化、喷塑、固化、钎焊等，具体工艺流程及产污环节见图 1.2-5。

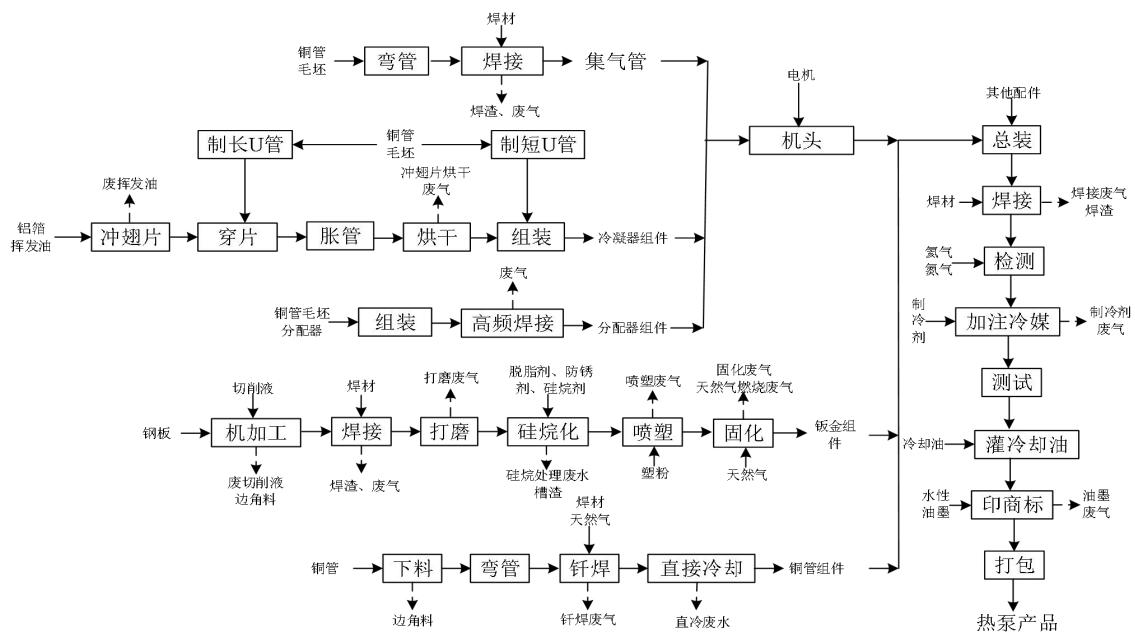


图 1.2-5 空气源热泵机组生产工艺流程及产污环节图

5、环评审批产排污情况

表 1.2-4 环评审批主要污染物产生及排放情况 单位: t/a

污染物名称			发生量	削减量	排放量		
废水	生产废水	生活污水			纳管排放量	排入环境量	
				近期	远期		
废水	生产废水	水量	24028.2	0	24028.2	24028.2	24028.2
		COD _{Cr}	40.544	39.343	12.014	1.201	0.961
		NH ₃ -N	0.135	0.015	0.841	0.120	0.048
	生活污水	水量	38250	0	38250	38250	38250
		COD _{Cr}	19.125	17.212	19.125	1.913	1.53
		NH ₃ -N	1.339	1.148	1.339	0.191	0.077
废气	废气	水量	62278.2	0	62278.2	62278.2	62278.2
		COD _{Cr}	59.669	56.555	31.139	3.114	2.491
		NH ₃ -N	1.474	1.163	2.180	0.311	0.125
		颗粒物	115.552	97.847	17.705		
		苯乙烯	0.777	0.738	0.039		
		VOC _s	8.485	6.068	2.417		
固体废物	固体废物	二氧化硫	0.180	0	0.180		
		氮氧化物	1.610	0	1.610		
		油烟	0.405	0.344	0.061		
固体废物	固体废物	危险废物	436.088	436.088	0		
		一般工业固废	4471.62	4471.62	0		
		生活垃圾	450	450	0		

注: 废水污染物环境排放量以废水排放总量×污水厂近远期最终排放环境标准浓度计算所得,
削减量为产生量-近期排放量计算所得

6、环评审批总量控制指标

根据环评及批复，企业的总量控制指标如下表。

表1.2-5 环评审批总量控制指标

污染物名称			环境排放量	
			近期	远期
废水	综合废水	水量	62278.2	62278.2
		COD _{Cr}	3.114	2.491
		NH ₃ -N	0.311	0.125
废气	二氧化硫		0.180	
	氮氧化物		1.610	
	烟粉尘合计		17.705	
	VOC _s 合计		2.417	

根据工程分析，项目生产废水和生活污水经厂内污水站处理达标后纳管排放，项目新增 COD_{Cr} 排放量为 0.679t/a，新增 NH₃-N 排放量为 0.068t/a，新增 COD_{Cr}、NH₃-N 排放总量需区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量分别为 0.679t/a、0.068t/a，通过排污权交易获得。新增 SO₂ 排放量为 0.038t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量为 0.038t/a，通过排污权交易获得。NO_x 在企业内部调剂平衡，无需排污权交易；VOC_s 在企业内部调剂平衡，无需通过区域平衡替代削减。烟粉尘排放量为 17.705t/a，烟粉尘由当地生态环境部门备案。

目前企业已获得排污权：COD 0.679t（温 2024051 号），NH₃-N 0.068t，SO₂ 0.038t（温 2024066 号）。

表1.2-6 污染物总量控制平衡方案

种类	污染物名称 (申请指标)	超出部分排污 总量(本次项目 需申请替代总 量)	替代比例	申请量(交易 量、替代量)	申请区域 替代方式	备注
废水	COD _{Cr}	0.679	1:1	0.679	排污权交 易指标	由台州市排污 权储备中心交 易获得
	NH ₃ -N	0.068		0.068		
废气	二氧化硫	0.038	1:1	0.038	排污权交 易指标	

表 1.2-7 企业环评审批废气排气筒情况一览表

废气 种类	位置	污染因子	废气收集方式	废气治理措施	排气筒个数及 编号	配套风机 风量 (Nm ³ /h)
切割 粉尘	1#1F	颗粒物	上部自带移动式集气罩，同时集气罩下设软帘，收集效率以95%计	1套滤筒（净化效率95%）	1根 25m 排气筒 排放 (DA001)	35000
抛丸	1#1F	颗粒物	吊抛机和滚抛机密闭运行，收	1套滤筒（净化效率95%）	1根 25m 排气筒	10000

粉尘			集效率约 98%	90%)	排放 (DA002)	
	1#2F	颗粒物	网带通过式抛丸机进出口两端集气罩集气, 收集效率约 98%	1套“沉降室+旋风除尘+滤筒”(净化效率 90%)	1根 25m 排气筒排放 (DA006)	35000
喷塑粉尘	1#1F	颗粒物	喷房整体密闭整体集气, 收集效率约为 90%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率 80%)	1根 25m 高排气筒 (DA004)	20000
	1#2F	颗粒物	喷房整体密闭, 侧吸引风方式集气, 收集效率约为 95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率 80%)	1根 25m 高排气筒 (DA007)	40000
	1#3F	颗粒物	喷房整体密闭整体集气, 侧吸引风方式集气, 收集效率约为 95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率 80%)	1根 25m 高排气筒 (DA009)	40000
喷塑固化废气	1#1F	非甲烷总烃、臭气浓度	烘房整体密闭集气, 收集效率约为 90%	/	1根 25m 高排气筒 (DA005)	3000
喷塑固化废气	1#2F	非甲烷总烃、臭气浓度	循环排风, 收集效率约为 95%	/	1根 25m 高排气筒 (DA008)	6000
天然气燃烧废气		颗粒物、二氧化硫、氮氧化物				
喷塑固化废气	1#3F	非甲烷总烃、臭气浓度	循环排风, 收集效率约为 95%	/	1根 25m 高排气筒 (DA0010)	6000
天然气燃烧废气		颗粒物、二氧化硫、氮氧化物				
磨削废气	2#1F	油雾 (颗粒物)	密闭罩集气, 收集效率 85%	1套过滤网+高压静电净化器(净化效率 95%)	1根 25m 高排气筒 (DA019)	4000
焊接烟尘	1#1F	颗粒物	经滤筒处理后车间内无组织排放, 废气收集效率取 80%, 处理效率取 95%	/	/	/
	1#2F	颗粒物	经滤筒处理后车间内无组织排放, 废气收集效率取 80%, 处理效率取 95%	/	/	/
	6#1F	颗粒物	经滤筒处理后车间内无组织排放, 废气收集效率取 80%, 处理效率取 95%	/	/	/
天然气热水燃烧器废气	1#1F	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	管道排风, 收集效率取 100%	低氮燃烧器	1根 25m 高排气筒 (DA003)	150
冲翅片烘干废气	2#2F	油雾 (颗粒物)、非甲烷总烃	密闭间整体集气, 同时烘箱整体集气, 收集效率约为 95%	1套水喷淋循环降温+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附(油雾和非甲烷总烃净化效率分别 95% 和 80%)	1根 25m 高排气筒 (DA011)	5000
喷漆废气	2#3F	非甲烷总烃、臭气浓度	喷房密闭, 通过喷漆台引风集气, 烘道采用热风循环, 收集效率约为 95%	1套二级水喷淋 (净化效率 70%)	1根 25m 高排气筒 (DA012)	28000
	5#1F	非甲烷总烃、臭气浓度	喷房整体集气, 同时烘干房整体集气, 收集效率约为 95%	1套干式过滤+二级水喷淋 (净化效率	1根 25m 高排气筒 (DA017)	7000

		度		70%)		
	6#1F	非甲烷总烃、臭气浓度	喷房整体集气，同时烘干房整体集气，收集效率约为 95%	1套干式过滤+二级水喷淋(净化效率 70%)	1根 25m 高排气筒 (DA018)	7000
天然气燃烧器废气	2#3F	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	管道排风，收集效率取 100%	/	1根 25m 高排气筒 (DA013)	378
水性浸漆废气	2#3F	非甲烷总烃、臭气浓度	自动浸漆机采用内部集气，进出口集气罩集气，收集效率约为 98%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1根 25m 高排气筒 (DA014)	2000
溶剂型浸漆废气	2#3F	苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度	浸漆罐循环排风，同时车间整体集气，收集效率取 98%	1套干式过滤+催化燃烧(净化效率 97%)，根据《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》催化燃烧装器的净化效率一般不低于 97%	1根 25m 高排气筒 (DA015)	2000
注塑和滚塑废气	3#1F	氨、非甲烷总烃、臭气浓度	注塑机注塑部位可进行封闭，对封闭结构内进行抽风集气，滚塑机进出口设置集气罩及其，收集效率约为 80%	1套活性炭吸附(净化效率 80%)	1根 25m 高排气筒 (DA016)	6000
危废仓库废气	危废仓库	苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度	设密闭独立间并整体引风	1套活性炭吸附装置	1根 15m 高排气筒 (DA020)	5000
污水站废气	污水站	硫化氢、氨臭气浓度	污水站调节池、水解酸化池、污泥池等加盖密闭，通过出气口收集废气；污泥房整体密闭，车间整体密闭引风收集	1套次氯酸钠+碱喷淋塔	1根 15m 高排气筒 (DA021)	8000
食堂油烟	食堂	油烟	/	油烟净化器(净化效率 85%)	建筑物屋顶烟囱 (DA022)	30000
打磨废气		颗粒物	车间内无组织排放	/	/	
拆包投料废气、破碎废气		颗粒物	车间内无组织排放	/	/	
钎焊天然气燃烧废气		颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	车间内无组织排放	/	/	
贴保温棉废气		非甲烷总烃、臭气浓度	车间内无组织排放	/	/	
粘胶、灌封废气		非甲烷总烃、臭气浓度	车间内无组织排放	/	/	
油墨废气		非甲烷总烃、臭气浓度	车间内无组织排放	/	/	
制冷剂废气		非甲烷总烃	车间内无组织排放	/	/	

1.3 环评批复要求及落实情况

企业环评批复要求及落实情况见下表。

表 1.3-1 环评批复要求及落实情况

序号	环评及批复要求	实际落实情况	变化情况
1	<p>建设项目位于温岭市东部新区南机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组。主要设备包括喷塑流水线 3 条、喷漆流水线 2 条、水线 2 条、自动浸漆线 1 条、真空自动浸漆线 1 条、真空浸漆机 2 台、注塑机 16 台、硅烷化处理线 1 条及印刷机 3 台等。本项目建成投产后,你公司位于温岭市城西街道厂区已审批项目全部不再实施。具体工艺和设备设置详见环评报告。</p>	<p>该项目位于温岭市东部新区南片, 占地面积 149270 平方米。项目实施后形成年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组的生产规模。企业目前建成的主要产污生产设施包括喷塑流水线 2 条、喷漆流水线 2 条、自动浸漆线 1 条、真空浸漆机 2 台、注塑机 15 台、硅烷化处理线 1 条及印刷机 2 台等。实际建成生产规模: 年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组, 温岭市城西街道厂区已审批项目全部不再实施, 与环评报告。</p>	<p>企业的建设地点, 占地面积, 生产规模与环评一致, 不发生变动。磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器外购, 其余产品生产工艺与环评一致。实际建设过程中, 原环评审批喷塑流水线的数量为 3 条, 调整后喷塑流水线的数量为 2 条, 较环评减少一条; 环评审批注塑机的数量为 16 台, 调整后注塑机的数量为 15 台, 较环评减少一台; 环评审批印刷机的数量为 3 台, 调整后印刷机的数量为 2 台, 较环评减少一台; 6#厂房 1F 喷漆项目未建, 磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。焊接设备数量较原环评有所增加, 具体包括钎焊炉增加 2 台、氩弧焊机增加 3 台、组对电焊机增加 5 台, 以上增加审批项目全部不再实施, 与环评审批设备均为备用设备, 不会导致产能增加。由于部分产品外购, 机加工设备数量较环评减少。其余测试、加油及氮气供应等设备调整亦不影响产能。此外, 部分生产设备位置调整 (2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F, 3#厂房 1F 滚塑机位置调整至 1#厂房 3F)。</p>
2	<p>加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统, 严格实施雨污分流制度。项目设备间接冷却水循环使用, 不外排;</p>	<p>企业优化设计污水收集净化系统, 严格实施雨污分流制度。项目设备间接冷却水循环使用, 不外排;</p>	<p>与环评一致, 不发生变动。</p>

	<p>所有外排废水经预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后并纳入市政污水管网，由温岭东部南片污水处理厂统一处理；氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相应限值；总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)相应限值。</p> <p>所有外排废水经预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后并纳入市政污水管网，由温岭东部南片污水处理厂统一处理；氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相应限值；总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)相应限值。</p>	
3	<p>强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(GB16297-1996)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《印刷工业大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)、《合成树脂工业大气污染物排放标准》(GB31572-2015)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)相应限值；天然气烘道燃烧器废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)相应限值；表面处理线热水燃烧器废气排放参照执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)相应限值；厂区内的挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)相应限值。</p> <p>企业统筹强化强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《印刷工业大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)、《合成树脂工业大气污染物排放标准》(GB31572-2015)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)相应限值；天然气烘道燃烧器废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)相应限值；表面处理线热水燃烧器废气排放参照执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)相应限值；厂区内的挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)相应限值。</p>	<p>环评审批：(1) 1#厂房 2F 抛丸废气经 1 套沉降室+旋风除尘+滤筒+1 根 25m 高排气筒(DA006)处理排放；(2) 1#厂房 3F 喷塑废气经 1 套塑粉二级回收+滤筒+1 根 25m 高排气筒(DA009)处理排放；(3) 2#厂房 2F 冲翅片烘干废气经 1 套水喷淋+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附+1 根 25m 高排气筒(DA011)处理排放；(4) 3#厂房 1F 注塑和滚塑废气经 1 套活性炭吸附+1 根 25m 高排气筒(DA016)处理排放；(5) 6#厂房 1F 喷漆、烘干废气经 1 套干式过滤+二级水喷淋+1 根 25m 高排气筒(DA018)处理排放。</p> <p>调整后：(1) 1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气筒 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m²，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m³/h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m³/h，考虑一定余量，环评取值 35000m³/h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改</p>

		<p>为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m³，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；</p> <p>(2) 1#厂房 3F 喷塑项目未建；(3) 2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；(4) 3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；(5) 6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。</p>	
4	<p>加强噪声污染防治。积极选用低噪声设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 相关标准。</p>	<p>企业采取各项噪声污染防治措施，积极选用低噪设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 相关标准。</p>	与环评一致，不发生变动。
5	<p>落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；含油金属屑（切削液）、废切削液、废研磨液、含油金属屑（研磨液）、槽渣、溶剂型漆渣、收集的废油、废挥发油、污水站污泥、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废液压油、废润滑油、废油桶、有毒有害原料废包装、废导热油及废过滤网等危险废物须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并做好防雨防渗措施，严防二次污染。</p>	<p>企业设 1 个一般工业固废仓库和 1 个危险废物仓库，均位于厂区北侧，占地面积均约 200m²。一般工业固废分类收集后由资源回收公司回收，并按一般工业固废管理要求做暂时储存管理工作及防扬散、防流失、防渗漏。危险废物委托有危废处理资质的单位处置，危险废物转移须实行转移联单制；危险仓库应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防风、防雨、防晒、防渗漏等处理，以免二次污染</p>	与环评一致，不发生变动。
6	<p>加强施工期的环境保护工作，减少环境影响。施工期生活污水经临时化粪池处理后，由环卫部门清运至温岭东部南片污水厂处理。施工废水经沉淀池处理后回用，严禁泥浆水、含油废水直排；严格控制施工期物料装卸、运输、堆放</p>	<p>企业加强施工期的环境保护工作，减少环境影响。施工期生活污水经临时化粪池处理后，由环卫部门清运至温岭东部南片污水厂处理。施工废水经沉淀池处理后回用，严禁泥浆水、含油废水直排；严格</p>	与环评一致，不发生变动。

	等过程中的扬尘和废气污染；选用低噪声的施工机械和工艺，合理安排施工时间，确保施工期噪声符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)相关标准。	控制施工期物料装卸、运输、堆放等过程中的扬尘和废气污染；选用低噪声的施工机械和工艺，合理安排施工作业时间，确保施工期噪声符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)相关标准。	
7	严格执行环境防护距离要求。根据环评报告计算结果，项目不需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请业主、当地政府（管委会）和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实。	企业严格执行环境防护距离要求，根据环评报告计算结果，项目不需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请业主、当地政府（管委会）和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实。	与环评一致，不发生变动。
8	落实事故防范和应急措施。制订风险事故应急预案，加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。	企业已加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。风险事故应急预案正在更新完善中。	与环评一致，不发生变动。
9	在工程建设和运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布环境信息，并主动接受社会监督。	企业在工程建设和运行过程中，建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布环境信息，并主动接受社会监督。	与环评一致，不发生变动。
10	严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。本项目废水总量控制值 COD _{Cr} 3.114t/a、NH ₃ -N 0.311t/a，废气总量控制值 VOCs 2.417t/a、NO _x 1.610t/a、SO ₂ 0.180t/a。新增 COD _{Cr} 、NH ₃ -N、SO ₂ 总量由台州市排污权储备中心交易获得。	项目实施后企业全厂主要污染物排放量指标在排污权核定的排放量之内。	与环评一致，不发生变动。
11	严格执行环保“三同时”制度。在项目初步设计及施工图设计中认真落实各项环保要求，环保设施须委托有资质的单位设计。项目竣工后，应当按照规定的标准和程序对配套建设的环境保护设施进行验收，确保环保设施符合生态环境和安全生产要求，验收合格后方可投入生产。	本项目严格执行环保“三同时”制度，落实好相关污染防治措施，按要求进行环保验收流程。	与环评一致，不发生变动。
12	严格落实环保设施安全生产工作要求，把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面。项目污染防治设施及危废贮存场所等，须与主体工程一起委托有相应资质的设计单位按照安全生产要求设计，应纳入本项目安全预评价的，需经相关职能部门审批同意后方可实施。	企业将严格落实环保设施安全生产工作要求，把环保设施安全落实到生产经营工作全过程各方面。	与环评一致，不发生变动。
13	该项目的实施还须符合其他相关法律、法规、政策、规划等规定和要求。如建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施发生重大变化	该项目的实施还须符合其他相关法律、法规、政策、规划等规定和要求，建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施	与环评一致，不发生变动。

的，须重新报批该项目的环评报告表；未发生重大变化的，无需重新报批；如该项目自本批复之日起5年后方开工建设的，开工建设前环评报告表应当报我局重新审核。	不属于自批复之日起5年后方开工建设的情况，无需重新审核。	
--	------------------------------	--

1.4 主要变动内容

主要针对企业目前已基本建设完成的鑫磊股份未来工厂项目及其三废处理设施、工艺设备调整的内容，根据企业提供的变动情况，从项目规模、项目地点（项目选址、平面布置）、项目生产工艺（产品种类、生产设备、原辅材料、生产工艺）、环境保护措施（水、气、固、噪声防治）等方面进行变动分析。

1.4.1. 项目规模

本项目调整前后主要建设规模不变，具体见下表。

表1.4-1 本项目基本情况变动情况

项目名称	产品名称	原环评产量	项目实施后产量	变化情况
鑫磊股份未来工厂项目	微型空压机	80万台	80万台	无变化
	螺杆式空压机	6.5万台	6.5万台	无变化
	离心式鼓风机	3000台	3000台	无变化
	磁悬浮（水冷）热泵机组	1000台	1000台	无变化
	空气源热泵机组	15万台	15万台	无变化

1.4.2 建设地点及平面布置

1、建设地点

本项目所在地位于温岭市东部新区潮平街8号（温岭市东部新区南片），建设地点与环评审批时一致，未发生变动。

2、平面布置

实际建设中，2#厂房2F冲翅片烘干位置调整至6#厂房1F，3#厂房1F滚塑机位置调整至1#厂房3F，其余与环评审批一致，未发生变动。

1.4.3 主要生产设备

表1.4-2 调整后主要设备变化情况一览表

生产厂房	楼层	生产工艺	生产设备名称	原环评数量 (台/套/条)	调整后全厂数量	变化情况
1#厂房	1F	激光切割	激光切割机	10	6	-4
		等离子切割	等离子切割机	5	3	-2
		抛丸	吊抛机	1	1	0
		抛丸	滚抛机	1	1	0
		硅烷处理	硅烷处理线	1	1	0

	2F	喷塑	喷塑房	1	1	0	
		喷塑固化	烘房 (电加热)	1	1	0	
		机加工	圆管下料机	3	3	0	
			圆钢下料机	1	1	0	
			数控折弯机	8	1	-7	
			剪板机	1	1	0	
			转塔冲床	2	2	0	
		焊接	内机烘焊线	1	1	0	
			小外机烘焊线	1	1	0	
			大外机烘焊线	1	1	0	
			四通阀焊接线	2	2	0	
			钎焊炉	1	3	+2	
		打磨	氩弧焊	3	6	+3	
			打磨台	8	8	0	
			增压泵	4	1	-3	
			试漏水池	4	/	-4	
			试气检漏	10	8	-2	
		测试	氦气检漏设备	4	4	0	
			气压测试房	1	2	+1	
			含油金属屑脱油设施	1	1	0	
			抛丸	网带通过式抛丸机	5	1	-4
			喷塑	喷塑流水线 1	2	2	0
		焊接	电阻焊	5	5	0	
			底板焊接线	1	1	0	
			外筒法兰焊接	1	1	0	
			水管焊机	12	/	-12	
		打磨	打磨台	10	10	0	
			砂轮机	3	3	0	
		装配	螺杆机机头装配线	1	1	0	
			离心机风刀机机头装配线	1	1	0	
			活塞机头总装线	5	8	+3	
			液压机	2	2	0	
			喷塑	喷塑流水线 2	1	0	-1
		滚塑	滚塑机	2	2	0, 原生产位置位于 3#厂房 1F	
			压轴承设备	1	1	0	
		装配	机头装配台位	17	11	-6	
			检验	三坐标	2	-1	
2#厂房	1F	网带式清洗	网带清洗机	1	1	0	
		防锈浸没清洗	防锈浸没清洗机	3	1	-2	
		磨加工	螺杆磨床	8	4	-4	
			研磨中心孔	2	1	-1	
			平面磨床	3	1	-2	
			外圆磨	20	16	-4	
			内圆磨床	1	/	-1	

	机加工	单面研磨抛光机 SK-460A	3	2	-1	
		双轴数控抛光机 PN-S02A	1	1	0	
		弯管机	20	1	-19	
		弯管清洗机	2	1	-1	
		扩管机	1	/	-1	
		胀管机	3	1	-2	
		315 冲床圆饼落料	1	1	0	
		315 油压机拉伸	2	1	-1	
		封头缩口机	1	3	+2	
		开平机	2	2	0	
		覆膜机	1	/	-1	
		偏摆机	1	1	0	
		磨边机	1	1	0	
2F	机加工	攻牙机	2	1	-1	
		收料机	1	/	-1	
		自动冲压成型线	4	3	-1	
		喷淋清洗	喷淋清洗机	1	1	0
		喷淋旋转式清洗	喷淋旋转式清洗机	1	1	0
		通过式清洗	通过式清洗	1	1	0
		灌胶	灌胶机	1	1	0
		灌胶烘干	烤箱	4	4	0
		充磁	充磁机	1	1	0
		冲床	3	1	-2	
		冲床	1	1	0	
		冲床	1	1	0	
		冲床	1	8	+7	
3F	嵌线、整形等	冲床	2	2	0	
		冲床	2	2	0	
		卷圆机	6	1	-5	
		整圆机	3	3	0	
		压封头	2	2	0	
		缩口机	6	6	0	
		喷漆	喷漆流水线 1	1	1	0
		喷漆	喷漆流水线 2	1	1	0
		浸漆	自动浸漆线 (水性)	1	1	0
		浸漆	真空浸漆机 (溶剂型)	2	1	-1
		电机组装线	2	2	0	
		测试台	1	2	+1	
		槽绝缘纸插入机	7	3	-4	

			伺服嵌线机	4	4	0	
			自动绕嵌一体机	1	1	0	
			水焊机	7	5	-2	
			端子机	9	9	0	
		热套	加热炉	2	1	-1	
			高频加热	2	1	-1	
			磁轴承热套机	3	2	-1	
		组装	暖通及总装线	3	1	-2	
		注塑	注塑机	16	15	-1	
		集中供料	智能提升机	1	1	0	
			集中供料	1	1	0	
3#厂房	1F	机加工	冷却	冷却循环水	1	1	0
			破碎	破碎机	5	4	-1
			烘料	烘料机	5	5	0
			传送	皮带线	1	1	0
				铣打一体机	6	6	0
				滚齿机	4	4	0
				搬运机器人	70	16	-54
				铣床	9	4	-5
				钻床	50	3	-47
			马扎克立式加工中心	10	10	0	
			国产立式加工中心	45	36	-9	
			卧式加工中心	36	25	-11	
			MAZAK 车铣复合	4	4	0	
		性能检测	电流测试仪	5	5	0	
			ASME 流量测量装置	1	1	0	
			三相电参数测量仪	1	1	0	
			耐压测试仪	3	3	0	
			线圈综合测试仪	1	1	0	
			定子综合测试仪	1	2	+1	
			大水机测试台	2	2	0	
			热泵测试站	1	1	0	
5#厂房	1F	性能检测	电流测试仪	4	4	0	
			ASME 流量测量装置	1	1	0	
			三相电参数测量仪	1	1	0	
			耐压测试仪	2	2	0	
			线圈综合测试仪	1	1	0	
			定子综合测试仪	1	3	+2	
			大水机测试台	2	2	0	
			热泵测试站	1	1	0	
		喷漆	喷漆房	1	1	0	
		喷漆烘干	喷漆烘干房	1	1	0	
		传送	定子输送线	1	1	0	
		加油	加油机	4	/	-4	
		线加工	锯线槽机	1	1	0	
			切割机	2	1	-1	

	6#厂房	印商标	印刷机	3	2	-1	
			激光打标机	3	1	-2	
			门板印字	1	1	0	
		装配、检测	圈带动平衡机	1	1	0	
			数字直流电桥	2	2	0	
			多路温度记录仪	1	1	0	
			风刀机装配流水线	1	1	0	
			螺杆机电控装配流水线	1	1	0	
			螺杆机总装流水线	2	2	0	
			活塞机总装流水线	5	5	0	
			手持式锁螺丝机	1	/	-1	
			液压车	30	/	-30	
			中频机	4	3	-1	
			气动压机	6	5	-1	
			自动穿垫机	1	/	-1	
			电机壳加热器	3	3	0	
			真空泵	12	1	-11	
		冷媒加注	冷媒充注机	6	2	-4	
		机加工	喷漆	喷漆房	1	0	-1
			喷漆烘干	喷漆烘干房	1	0	-1
			马扎克五轴加工中心	2	2	0	
			钻攻专机	7	3	-4	
			数控专机	15	3	-12	
			钻攻组合	2	1	-1	
			车床	116	7	-109	
			中心孔数控机机床	2	3	+1	
			铣扁机	2	2	0	
			油压机	2	4	+2	
			滚丝机-Z28-80	1	1	0	
			活塞机转子自动线	2	2	0	
			拉床	1	1	0	
			攻丝机	4	1	-3	
			长U弯管	4	1	-3	
			集料机	2	1	-1	
			穿管机	1	1	0	
			卧式胀管机	1	1	0	
			立式胀管机	2	1	-1	
			小弯头下料折弯机	2	1	-1	
			翅片高冲	2	2	0, 原生产位置位于 2#厂房 2F	
			烘干机	1	1	0, 原生产位置位于 2#厂房 2F	
		焊接	直缝焊机	6	1	-5	
			350 焊机	50	4	-46	
			环缝焊	15	2	-13	

			气刨机	2	/	-2
			组对点焊机	3	8	+5
			手动焊接站	50	50	0
2F	包装	测试	全自动打包机	10	4	-6
			测试机	2	/	-2
			检修机	1	/	-1
			空压机	1	1	0
			运输实验室	1	1	0
			15HP 热泵实验室	1	1	0
			60HP 热泵实验室	1	1	0
			噪音实验室	1	1	0
			900KW 风冷热泵实验室	1	1	0
			15HP 带工况噪音实验室	1	1	0
			淋雨实验室	1	1	0
			水冷测试台	1	1	0
		氮气供应	氮气发生器	1	/	-1

表 1.4-3 调整后主要产物设备增加情况一览表

生产厂房	楼层	生产工艺	生产设备名称	原环评数量 (台/套/条)	调整后全厂 数量	增加量	备注
1#厂房	1F	焊接	钎焊炉	1	3	+2	备用
			氩弧焊	3	6	+3	备用
6#厂房	1F	焊接	组对点焊机	3	8	+5	备用

表 1.4-4 调整后主要产物设备减少情况一览表

生产厂房	楼层	生产工艺	生产设备名称	原环评数量 (台/套/条)	调整后全厂 数量	减少量	备注
1#厂房	1F	测试	激光切割	10	6	-4	
			等离子切割	5	3	-2	
			数控折弯机	8	1	-7	
			增压泵	4	1	-3	
			试漏水池	4	/	-4	改为水箱
			试气检漏	10	8	-2	
		抛丸	网带通过式抛丸机	5	1	-4	改为 1 台通过式抛丸机
			焊接	12	/	-12	工艺改进， 无需该设备
		2F	装备、	机头装配台位	17	11	-6
			检验	3坐标	2	-1	
	3F	喷塑	喷塑流水线 2	1	/	-1	项目未建
2#厂房	1F	防锈浸没清洗	防锈浸没清洗机	3	1	-2	
			螺杆磨床	8	4	-4	
		磨加工	研磨中心孔	2	1	-1	
			平面磨床	3	1	-2	
			外圆磨	20	16	-4	
			内圆磨床	1	/	-1	设备替代

			单面研磨抛光机 SK-460A	3	2	-1	
			弯管机	20	1	-19	
			弯管清洗机	2	1	-1	
			扩管机	1	/	-1	
			胀管机	3	1	-2	
			315 油压机拉伸	2	1	-1	
			覆膜机	1	/	-1	工艺改进， 无需该设备
			攻牙机	2	1	-1	
			收料机	1	/	-1	
			自动冲压成型线	4	3	-1	
2F	机加工	冲床	3	1	-2		
		卷圆机	6	1	-5		
3F	浸漆	真空浸漆机（溶 剂型）	2	1	-1		
		槽绝缘纸插入机	7	3	-4		
	嵌线、整形等	整形机	13	2	-11		
		双头绑扎机	7	4	-3		
		水焊机	7	5	-2		
	热套	加热炉	2	1	-1		
		高频加热	2	1	-1		
		磁轴承热套机	3	2	-1		
	组装	暖通及总装线	3	1	-2		
3#厂 房	1F	注塑	注塑机	16	15	-1	
		破碎	破碎机	5	4	-1	
		机加工	搬运机器人	70	16	-54	
			铣床	9	4	-5	
			钻床	50	3	-47	
			国产立式加工中 心	45	36	-9	
			卧式加工中心	36	25	-11	-11
5#厂 房	1F	加油	加油机	4	/	-4	改集中管道 在线加油， 未新增柴油 储罐
			切割机	2	1	-1	
		印商标	印刷机	3	2	-1	
			激光打标机	3	1	-2	
		装配、检测	手持式锁螺丝机	1	/	-1	
			液压车	30	/	-30	24 台 AGV 替代
			中频机	4	3	-1	
			气动压机	6	5	-1	
			自动穿垫机	1	/	-1	用于装配、 检测工序
			真空泵	12	1	-11	
			冷媒加注	冷媒充注机	6	2	-4
6#厂 房	1F	喷漆	喷漆房	1	/	-1	项目未建， 磁悬浮（水

						冷) 暖通机组的蒸发器 冷凝器直接外购成品
	喷漆烘干	喷漆烘干房	1	/	-1	项目未建， 磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器 冷凝器直接外购成品
		钻攻专机	7	3	-4	
		数控专机	15	3	-12	
		钻攻组合	2	1	-1	
		车床	116	7	-109	
		攻丝机	4	1	-3	
		长U弯管	4	1	-3	
		集料机	2	1	-1	
		立式胀管机	2	1	-1	
		小弯头下料折弯机	2	1	-1	
		直缝焊机	6	1	-5	
		350焊机	50	4	-46	
		环缝焊	15	2	-13	
		气刨机	2	/	-2	工艺改进， 无需该设备
2F	包装	全自动打包机	10	4	-6	
3F	测试	测试机	2	/	-2	用于测试工序
		检修机	1	/	-1	用于测试工序
	氮气供应	氮气发生器	1	/	-1	改成低温储罐集中供气

根据上表，主要调整内容主要如下：

- (1) 1#厂房 1F 增加 2 台钎焊炉、3 台氩弧焊作为备用；1#厂房 2F 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机；1#厂房 3F 喷塑项目未建；
- (2) 2#厂房 2F 翅片高冲、烘干机调整至 6#厂房 1F；
- (3) 3#厂房 1F 滚塑机调整至 1#厂房 3F；3#厂房 1F 注塑机较环评减少 1 台；
- (4) 5#厂房 1F 加油机取消使用，改为集中管道在线加油；5#厂房 1F 液压车由 24 台 AGV 无人叉车替代，5#厂房 1F 印刷机较环评减少 1 台；
- (5) 6#厂房 1F 增加 5 台组对电焊机备用；6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建，磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品；6#厂房 3F 氮气发生器改为低温储罐集中供气；

(6) 由于部分产品外购，机加工设备数量较环评减少；其余测试、加油及氮气供应等设备调整不影响产能。

综上，上述部分设备调整后不会导致产能增加。

本次调整不涉及物料运输、装卸及贮存方式变化，物料运输、装卸及贮存方式同环评一致。

1.4.4 主要原辅材料及能源

项目调整后，1#厂房3F喷塑项目未建，6#厂房1F喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，主要原辅料消耗情况较环评减少，详见下表。

表1.4-5 本项目原辅料变化情况

产品名称	工艺名称	原料名称	单位	原环评用量	项目调整后用量	变化情况
小型空压机	机加工	钢板	t/a	12100	12100	0
		圆钢	t/a	1600	1600	0
		毛坯铸件	t/a	4000	4000	0
	焊接	焊材	t/a	240	240	0
	抛丸	钢砂	t/a	10	10	0
	喷塑	塑粉	t/a	180	120	-60, 1#厂房3F喷塑项目未建
	绕线、嵌线	定子片	t/a	3000	3000	0
		漆包线	t/a	390	390	0
		绝缘纸	t/a	2	2	0
	装配	厌氧胶	t/a	3.5	3.5	0
		电缆线	万根/a	160	160	0
	注塑/滚塑	塑料(PP)	t/a	515	515	0
			t/a	29	29	0
		塑料(PE)	t/a	315	315	0
		塑料(PA)	t/a	25	25	0
		纸箱	万m ² /a	110	110	0
	包装	泡沫	万个/a	80	80	0
	网带式清洗	清洗剂	t/a	2	2	0
	喷漆(水性)	水性漆(喷漆)	t/a	35	35	0
	浸漆(水性)	水性绝缘漆	t/a	5	5	0
	机加工	防飞溅液	t/a	6.5	6.5	0
	装配	其他配件	万套/a	80	80	0
	印商标	水性油墨	t/a	3	3	0
螺杆式空压机	机加工	钢板	t/a	8756	8756	0
		钢管	t/a	279	279	0
		毛坯铸件	t/a	1500	1500	0
		不锈钢管	t/a	6	6	0

		转子毛坯	t/a	500	500	0
焊接	焊材	t/a	200	200	0	
抛丸	钢砂	t/a	5	5	0	
喷塑	塑粉	t/a	425	283.3	-141.7, 1#厂房 3F 喷塑项目未建	
绕线、嵌线	漆包线	t/a	446	446	0	
	绝缘纸	t/a	5	5	0	
	定子片	t/a	1000	1000	0	
浸漆(溶剂型)	溶剂型绝缘漆	t/a	10.5	10.5	0	
	绝缘漆稀释剂	t/a	3.5	3.5	0	
喷漆(水性)	水性漆(喷漆)	t/a	11	11	0	
装配	厌氧胶	t/a	5	5	0	
注塑	塑料(PP)	t/a	120	120	0	
清洗、防锈、耐压试验	防锈剂	t/a	1	1	0	
	清洗剂	t/a	1	1	0	
表面处理	脱脂剂	t/a	5	5	0	
	除锈剂	t/a	0.1	0.1	0	
	硅烷剂	t/a	1	1	0	
真空浸漆机导热	导热油	t/a	0.32	0.32	0	
转子磨削	磨削油	t/a	15	15	0	
装配	其他配件	万套/a	6.5	6.5	0	
印商标	水性油墨	t/a	1	1	0	
离心式鼓风机	机加工	不锈钢钢棒	t/a	5000	5000	0
		毛坯件	t/a	2000	2000	0
		转子毛坯	t/a	1000	1000	0
		圆钢	t/a	300	300	0
		轴承	t/a	300	300	0
		推力盘	t/a	400	400	0
		电机筒	t/a	100	100	0
绕线、嵌线	定子冲片	套/a	3000	3000	0	
	漆包线	t/a	10.5	10.5	0	
	绝缘纸	t/a	0.9	0.9	0	
焊接	焊材	t/a	10	10	0	
浸漆(溶剂型)	溶剂型绝缘漆	t/a	0.45	0.45	0	
	稀释剂	t/a	0.15	0.15	0	
喷塑	塑粉	t/a	15	10	-5, 1#厂房 3F 喷塑项目未建	
清洗	清洗剂	t/a	0.2	0.2	0	
	防锈剂	t/a	0.2	0.2	0	
表面处理	脱脂剂	t/a	1	1	0	
	除锈剂	t/a	0.025	0.025	0	
	硅烷剂	t/a	0.2	0.2	0	
装配	其他配件	套/a	3000	3000	0	
印商标	水性油墨	t/a	0.1	0.1	0	
磁悬浮(水)	焊接	焊材	t/a	20	14	-6, 蒸发器冷凝器外购成品
		助焊气体	瓶/a	540	378	-162, 蒸发器冷

冷)暖通机组						凝器外购成品
	组装	钢管	t/a	150	150	0
	机加工	毛坯件	t/a	3000	3000	0
		铝材	t/a	1000	1000	0
		钢材	t/a	1000	700	-300, 蒸发器冷凝器外购成品
	绕线、嵌线	定子冲片	套/a	1000	1000	0
		漆包线	t/a	3	3	0
		绝缘纸	t/a	0.3	0.3	0
	加注冷媒	制冷剂	t/a	340	340	0
	清洗	清洗剂	t/a	1	1	0
	表面处理	脱脂剂	t/a	0.5	0.5	0
		除锈剂	t/a	0.025	0.025	0
		硅烷剂	t/a	0.1	0.1	0
	浸漆(溶剂型)	溶剂型绝缘漆	t/a	0.15	0.15	0
		稀释剂	t/a	0.05	0.05	0
	喷漆(水性)	水性漆	t/a	2.5	0	-2.5, 蒸发器冷凝器外购成品
	喷塑	塑粉	t/a	150	100	-50, 1#厂房 3F 喷塑项目未建
	印商标	水性油墨	t/a	0.05	0.05	0
	检测	乙二醇	t/a	1	1	0
	粘接	粘接胶水(A/B)	t/a	1	1	0
	灌封	灌封胶(A/B)	t/a	4	4	0
	贴保温棉	贴保温棉胶水	t/a	0.1	0.1	0
		保温棉	m ³ /a	2000	2000	0
	组装	其他配件	套/a	1000	1000	0
空气源热泵机组	冲翅片	挥发油	t/a	20	20	0
		铝箔	t/a	750	750	0
	焊接	焊材	t/a	40	40	0
		助焊气体	瓶/a	1000	1000	0
	喷塑	塑粉	t/a	200	200	0
	弯管	钢管	t/a	300	300	0
	机加工	钢材	t/a	27000	27000	0
	加注冷媒	制冷剂	t/a	750	750	0
	贴隔音棉/保温棉	隔音棉	万 m ³ /a	50	50	0
		保温棉	万 m ³ /a	100	100	0
		贴保温棉胶水	t/a	1	1	0
	表面处理	脱脂剂	t/a	0.5	0.5	0
		除锈剂	t/a	0.025	0.025	0
		硅烷剂	t/a	0.1	0.1	0
	测试	测试气体	瓶/a	1000	1000	0
	组装	其他成品配件	万套/a	15	15	0
	印商标	水性油墨	t/a	0.5	0.5	0
公用工程	供热	天然气	万 m ³ /a	95	65	-30, 1#厂房 3F 喷塑项目未建
	机械设备	切削液	t/a	67	67	0
		液压油	t/a	15	15	0

	润滑油	t/a	1	1	0
	压缩机油	t/a	640	640	0
	冷却油	t/a	700	700	0
	螺杆机油	t/a	30	30	0
	研磨液	t/a	2	2	0
废气处理设施	滤筒	t/a	0.6	0.6	0
	过滤棉	t/a	1	1	0
	活性炭	t/a	6	6	0
废水处理	石灰	t/a	0.2	0.2	0
	NaOH	t/a	0.1	0.1	0
	PAC	t/a	5	5	0
	PAM	t/a	1	1	0

根据上表可知，本项目生产涉及的原辅料用量未超过环评内容。

1.4.5 生产工艺

磁悬浮（水冷）暖通机组生产工艺主要为切割、抛丸、机加工、磨加工、打磨、硅烷化、浸漆、焊接、喷塑、固化等，项目调整后，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，该段生产工艺取消，不属于重大变动，具体变化情况见图 1.4-1。

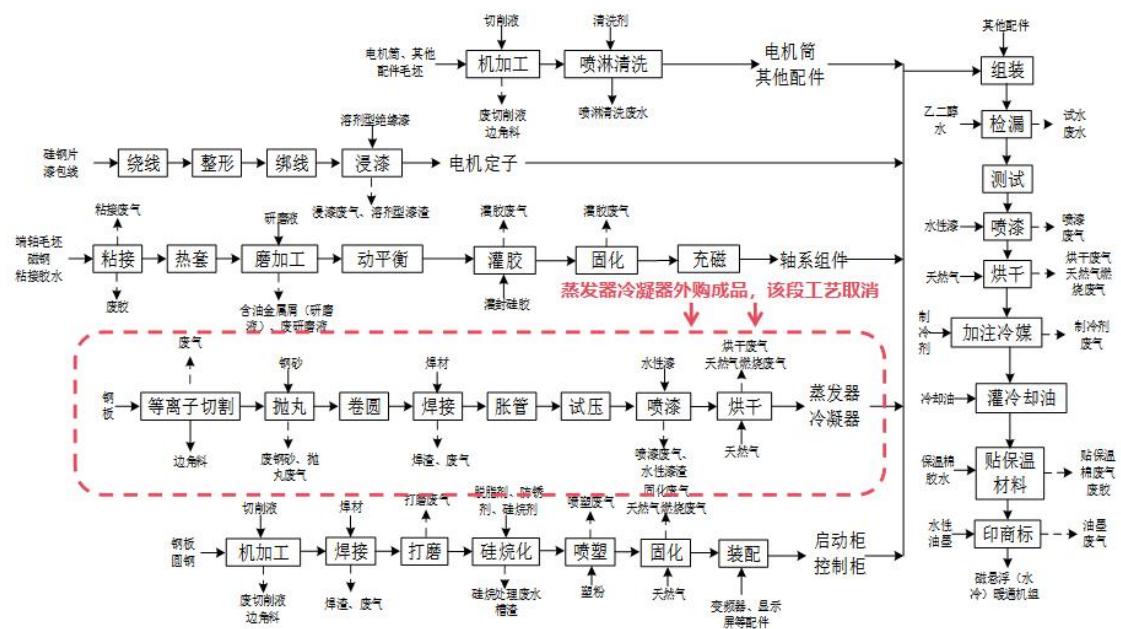


图 1.4-1 磁悬浮（水冷）暖通机组生产工艺流程及产污环节图

1.4.6 环境保护措施

原环评废气处理措施：（1）1#厂房2F抛丸废气经1套沉降室+旋风除尘+滤筒+1根25m高排气筒（DA006）处理排放；（2）1#厂房3F喷塑废气经1套塑粉二级回收+滤筒+1根25m高排气筒（DA009）处理排放；（3）2#厂房2F冲翅片烘干废气经1套

水喷淋+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附+1根 25m 高排气筒 (DA011) 处理排放; (4) 3#厂房 1F 注塑和滚塑废气经 1 套活性炭吸附+1根 25m 高排气筒 (DA016) 处理排放; (5) 6#厂房 1F 喷漆、烘干废气经 1 套干式过滤+二级水喷淋+1根 25m 高排气筒 (DA018) 处理排放。

调整后: (1) 1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气筒 DA002 合并为一个排气筒, 仅末端排放口合并; 原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机, 进出口两端集气罩集气, 设备集气罩总面积约为 3m², 集气风速约 0.6m/s, 则单台设备风量约 3240m³/h, 共有 5 台设备, 则总收集风量不低于 32400m³/h, 考虑一定余量, 环评取值 35000m³/h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机, 废气收集方式为密闭空间收集, 空间体积为 1232m³, 换气次数约 15 次, 则总收集风量不低于 18480m³/h, 考虑一定余量, 调整后配套风机风量为 19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致; (2) 1#厂房 3F 喷塑项目未建; (3) 2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F, 废气处理措施、排气筒高度同环评一致; (4) 3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F, 新增一个排气筒, 废气处理措施、排气筒高度同环评一致; (5) 6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建, 磁悬浮 (水冷) 暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。

废水、噪声、固废和风险防范措施均与环评一致。

表1.4-6 环境保护措施变化表

类别	污染源		原环评审批情况	实际建设情况	变化情况
	厂房	污染物名称			
废气	1#厂房	切割废气	1套滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA001)	与环评一致, 切割废气处理措施、排气筒高度同环评一致, 且不新增排气筒。	无变化
		抛丸废气	1套滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA002)	DA002 与 DA006 合并为一个排气筒, 仅末端排放口合并, 废气处理设施、排气筒高度与环评一致。	不属于重大变动
		天然气热水燃烧器废气	低氮燃烧器+1根 25m 高排气筒 (DA003)	与环评一致, 天然气热水燃烧器废气处理措施、排气筒高度同环评一致, 且不新增排气筒。	无变化
		喷塑废气	1套塑粉二级回收+滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA004)	与环评一致, 喷塑废气处理措施、排气筒高度同环评一致, 且不新增排气筒。	无变化

	2#厂房	喷塑固化废气	1根 25m 高排气筒 (DA005)	与环评一致，喷塑废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		焊接废气	经滤筒处理后车间内排放	经滤筒处理后车间内排放	无变化
		打磨废气	车间内排放	与环评一致，打磨废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		抛丸废气	1套沉降室+旋风除尘+滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA006)	DA006 与 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并，废气处理设施、排气筒高度与环评一致。	不属于重大变动
		喷塑废气	1套塑粉二级回收+滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA007)	与环评一致，喷塑废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		喷塑固化废气	1根 25m 高排气筒 (DA008)	与环评一致，喷塑固化废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		天然气燃烧器废气		与环评一致，天然气燃烧器废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		焊接废气		与环评一致，焊接废气经滤筒处理后车间内排放。	无变化
		打磨废气		与环评一致，打磨废气车间内排放。	无变化
		喷塑废气	1套塑粉二级回收+滤筒+1根 25m 高排气筒 (DA009)	项目未建。	/
	3F	喷塑固化废气	1根 25m 高排气筒 (DA010)	项目未建。	/
		天然气燃烧器废气		项目未建。	/
		磨削废气	经过滤网+高压静电净化器+1根 25m 高排气筒 (DA019)	与环评一致，磨削废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
	2F	灌胶废气	车间内排放	与环评一致，灌胶废气车间内排放。	无变化
		冲翅片烘干废气	1套水喷淋+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附+1根 25m 高排气筒 (DA011)	冲翅片烘干位置调整至6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	不属于重大变动

		喷漆、流平、烘干废气	1套二级水喷淋+1根25m高排气筒(DA012)	与环评一致，喷漆、流平、烘干废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		天然气燃烧器废气	1根25m高排气筒(DA013)	与环评一致，天然气燃烧器废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
	3F	自动浸漆、烘干废气	1套二级水喷淋+1根25m高排气筒(DA014)	与环评一致，自动浸漆、烘干废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
		真空浸漆、烘干废气	1套干式过滤棉+催化燃烧+1根25m高排气筒(DA015)	与环评一致，真空浸漆、烘干废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	无变化
3#厂房	1F	注塑和滚塑废气	1套活性炭吸附+1根25m高排气筒(DA016)	注塑生产位置不变，滚塑生产位置调整至1#厂房3F，1#厂房3F新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致。	不属于重大变动
		拆包/投料废气、破碎废气	车间内排放	与环评一致，拆包/投料废气、破碎废气车间内排放。	无变化
5#厂房	1F	喷漆、烘干废气	1套干式过滤+二级水喷淋+1根25m高排气筒(DA017)	与环评一致，喷漆、烘干废气处理措施、排气筒高度同环评一致，且不新增排气筒。	不属于重大变动
		制冷剂废气、油墨废气	车间内排放	与环评一致，制冷剂废气、油墨废气车间内排放。	无变化
6#厂房	1F	喷漆废气	1套干式过滤+二级水喷淋+1根25m高排气筒(DA018)	项目未建，磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。	/
		喷漆烘道天燃气废气	1套干式过滤+二级水喷淋+1根25m高排气筒(DA018)	项目未建，磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。	/
		焊接废气	经滤筒处理后车间内排放	与环评一致，焊接废气经滤筒处理后车间内排放。	无变化
		钎焊天然气燃烧废气	车间内排放	与环评一致，钎焊天然气燃烧废气车间内排放。	无变化
		粘接废气	车间内排放	与环评一致，粘接废气车间内排放。	无变化
	3F	贴保温棉废气	车间内排放	与环评一致，贴保温棉废气车间内排放。	无变化

	危废仓库废气	1套活性炭吸附装置+1根15m高排气筒(DA020)	与环评一致,危废仓库废气处理措施、排气筒高度同环评一致,且不新增排气筒。	无变化
	污水站废气	1套次氯酸钠+碱喷淋塔+1根15m高排气筒(DA021)	与环评一致,污水站废气处理措施、排气筒高度同环评一致,且不新增排气筒。	无变化
	食堂油烟	油烟净化器+建筑物屋顶烟囱(DA022)	与环评一致,食堂油烟处理措施、排气筒高度同环评一致,且不新增排气筒。	无变化
废水	试水废水	项目生产设备间接冷却水收集后经冷却水塔冷却后循环使用,定期补加,不排放;新建废水处理站1座,项目废水分质分类处理,硅烷化废水经化学沉淀处理预处理,其他高浓度生产废水经氧化混凝沉淀处理,其他低浓度废气经破乳、气浮预处理,经预处理生产废水一同经“调节+混凝沉淀池+水解酸化池+接触氧化+二沉池”处理后纳管排放,废水处理设施设计处理能力约100t/d、30000t/a。生活污水经隔油池、化粪池处理后直接纳管排放	与环评一致,废水处理措施和排放方式同环评一致。	无变化
	网带清洗废水			无变化
	弯管清洗废水			无变化
	硅烷处理废水			无变化
	喷淋旋转清洗废水			无变化
	通过式清洗废水			无变化
	防锈浸没洗废水			无变化
	喷淋清洗废水			无变化
	钎焊直冷废水			无变化
	水喷淋废水			无变化
噪声	水帘废水			无变化
	设备冷却水	经冷却塔冷却后循环使用,不排放	与环评一致,废水处理措施和排放方式同环评一致。	无变化
	生活污水	经隔油池+化粪池处理后纳管排放	与环评一致,废水处理措施和排放方式同环评一致。	无变化
固废	生产厂房	生产车间隔声降噪措施	与环评一致,生产车间隔声降噪措施。	无变化
	干式机加工边角料	收集后由资源回收公司回收	与环评一致,厂区设有1个一般工业固废仓库和1个危险废物仓库,均位于厂区北侧,占地面积均约200m ² 。一般工业固废分类收集后由资源回收公司回收,并按一般工业固废管理要求做暂时储	无变化
	废焊渣			
	废钢砂			
	废砂轮			
	废塑粉			
	普通原料废包装			
	除尘器粉尘			
	废滤筒			

规范化处理后的金属屑		存管理工作及防扬散、防流失、防渗漏。危险废物委托有危废处理资质的单位处置，危险废物转移须实行转移联单制；危废仓库应设置专门的危险废物临时堆放场所，并作防风、防雨、防晒、防渗漏等处理，以免二次污染。固废收集后由资源回收公司回收。	
涂装线废挂具			
收集的废油			
废挥发油			
含油金属屑（切削液）			
废研磨液			
含油金属屑（磨削油、研磨液）			
废过滤网			
废切削液			
槽渣			
水性漆渣			
溶剂型漆渣			
污水站污泥			
废过滤棉			
废活性炭			
废液压油			
废润滑油			
废油桶			
废催化剂			
有毒有害原料废包装			
废导热油			
生活垃圾	环卫部门定期清运	与环评一致，生活垃圾由环卫部门定期清运。	无变化
风险防范措施	设1个事故应急池，事故应急池容积不小于210m ³ ，按规范制定应急预案，并进行应急演练，配备应急物资，设厂区雨水系统应急切断阀，确保事故状态下的事故废水及火灾情况下消防废水等能够进入事故应急池。	与环评一致，厂区设1个事故应急池，事故应急池容积不小于210m ³ ，按规范制定应急预案，并进行应急演练，配备应急物资，设厂区雨水系统应急切断阀，确保事故状态下的事故废水及火灾情况下消防废水等能够进入事故应急池。	无变化

表 1.4-7 调整后全厂废气处理设施及排气筒变化情况一览表

生产厂房	排气筒编号及相应处理废气种类	污染因子	环评审批					调整后					变化情况
			废气收集效率	废气处理措施	排气筒数量(个)	排放高度(m)	配套风机风量(Nm ³ /h)	废气收集效率	废气处理措施	排气筒数量(个)	排放高度(m)	配套风机风量(Nm ³ /h)	
1#厂房 1F	DA001(切割粉尘)	颗粒物	95%	1套滤筒(净化效率95%)	1	25	35000	95%	1套滤筒(净化效率95%)	1	25	35000	无变化
	DA002(抛丸粉尘)	颗粒物	98%	1套滤筒(净化效率90%)	1	25	10000	98%	1套滤筒(净化效率90%)	1	25	15000	DA002与DA006仅末端排放口合并
	DA003(硅烷化线天然气燃烧锅废气)	颗粒物	100%	低氮燃烧器	1	25	150	100%	低氮燃烧器	1	25	150	无变化
	DA004(喷塑粉尘)	颗粒物											
	DA005(喷塑固化废气)	非甲烷总烃	90%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	20000	90%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	20000	无变化
1#厂房 2F	DA006(抛丸粉尘)	颗粒物	98%	1套“沉降室+旋风除尘+滤筒”(净化效率90%)	1	25	35000	98%	1套“沉降室+旋风除尘+滤筒”(净化效率90%)	/	/	19000	DA006与DA002仅末端排放口合并
	DA007(喷塑粉尘)	颗粒物	95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	40000	95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	40000	无变化
	DA008(喷塑固化和天然气燃烧废气)	颗粒物	95%	/	1	25	6000	95%	/	1	25	6000	无变化
		SO ₂											
		NO _x											
		非甲烷总烃											

1#	DA009 (喷塑粉尘)	颗粒物	90%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率 80%)	1	25	40000	90%	/	/	/	/	项目未建
厂房3F	DA010 (喷塑固化和天然气燃烧废气)	颗粒物	95%	/	1	25	6000	95%	/	/	/	/	项目未建
		SO ₂											
		NO _x											
		非甲烷总烃											
2#厂房2F	DA011 (冲翅片烘干废气)	颗粒物 (油雾)	95%	1套水喷淋循环降温+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附 (油雾和非甲烷总烃净化效率分别 95% 和 80%)	1	25	5000	95%	1套水喷淋循环降温+油雾净化器+干式过滤+活性炭吸附 (油雾和非甲烷总烃净化效率分别 95% 和 80%)	1	25	5000	冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F
		非甲烷总烃											
2#厂房3F	DA012 (水性漆喷漆废气)	非甲烷总烃	95%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	28000	95%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	28000	无变化
	DA013 (喷漆线烘道燃气废气)	颗粒物	100%	/	1	25	378	100%	/	1	25	378	无变化
		SO ₂											
		NO _x											
3#厂房1F	DA014 (水性漆浸漆废气)	非甲烷总烃	98%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	2000	98%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	2000	无变化
	DA015 (溶剂型漆浸漆废气)	苯乙烯	98%	1套干式过滤+催化燃烧(净化效率 97%) , 根据《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》, 催化燃烧装器的净化效率一般不低于 97%	1	25	2000	98%	1套干式过滤+催化燃烧(净化效率 97%) , 根据《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》, 催化燃烧装器的净化效率一般不低于 97%	1	25	2000	无变化
		非甲烷总烃											
5#厂	DA016 (注塑/滚塑废气)	非甲烷总烃	80%	1套活性炭吸附(净化效率 80%)	1	25	6000	80%	1套活性炭吸附(净化效率 80%)	2	25	6000	滚塑位置调整至 1#厂房 3F, 1#厂房 3F 新增一个排气筒
	DA017 (水)	非甲烷总烃	95%	1套干式过滤+二级水喷淋	1	25	7000	95%	1套干式过滤+二级水喷淋	1	25	7000	无变化

房 1F	性漆喷漆 废气)			(净化效率 70%)					(净化效率 70%)				
6# 厂 房 1F	DA018 (水 性漆喷漆 废气)	非甲烷总烃	95%	1 套干式过滤+二级水喷淋 (净化效率 70%)	1	25	7000	95%	/	/	/	/	项目未建
2# 厂 房 1F	DA019 (磨 削废气)	颗粒物 (油 雾)	85%	1 套过滤网+高压静电净化 器 (净化效率 95%)	1	25	4000	85%	1 套过滤网+高压静电净化 器 (净化效率 95%)	1	25	4000	无变化
/	危废仓库 废气	危废仓库	/	1 套活性炭吸附装置	1	15	5000	/	1 套活性炭吸附装置	1	15	5000	无变化
/	污水站废 气	污水站	/	1 套次氯酸钠+碱喷淋塔	1	15	8000	/	1 套次氯酸钠+碱喷淋塔	1	15	8000	无变化
/	DA022 (食 堂油烟废 气)	油烟	/	油烟净化器 (净化效率 85%)	1	15	30000	/	油烟净化器 (净化效率 85%)	1	15	30000	无变化

1.5 非重大变动分析

根据上述调整分析，对照生态环境部发布的《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688号），本项目调整是否属于重大变动分析如下表所示：

表 1.5-1 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析

类别	污染影响类项目重大变动清单	实际建设情况	是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能不调整，项目性质为新建，与环评一致。	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	本项目生产能力与环评一致。 本项目不涉及废水第一类污染物排放。 本项目位于环境质量达标区，建设项目生产能力与环评一致。	否
地点	5、重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目选址与环评一致；部分设备位置较环评略调整，本次调整不会导致防护距离内新增敏感点	否
生产工艺	6、新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； (3) 废水第一类污染物排放量增加的； (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。 7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	本项目无新增的产品种类或生产工艺，原辅材料种类等无变化不会导致污染物排放量增多，主要原辅材料消耗均未突破环评核定量。 本项目物料运输、装卸、贮存方式与环评一致。	否
环境保护措施	8、废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组	本项目废气防治措施调整后：(1) 1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气	否

	织排放量增加 10%及以上的。	筒 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m ² ，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m ³ /h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m ³ /h，考虑一定余量，环评取值 35000m ³ /h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m ³ ，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m ³ /h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m ³ /h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（2）1#厂房 3F 喷塑项目未建；（3）2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。其余废气防治措施与环评一致，具体见表 1.4-6 和表 1.4-7；根据工程分析，废气源强变动在原环评审批范围内，不存在第 6 条中所列情形之一。生产废水经处理达标后纳管排入温岭东部南片污水处理厂。	
9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目废水水质分类处理，生产废水经处理达标后纳管排放；生活污水经隔油池、化粪池处理后直接纳管排放废水排放口不增加。		否
10、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	本项目不新增废气主要排放口，主要排放口排气筒高度与环评一致。		否
11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	本项目噪声、土壤或地下水污染防治措施与环评一致。		否

鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明

	12、固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	本项目一般工业固废分类收集后由资源回收公司回收；本项目危险废物有资质企业安全处置，与环评一致。	否
	13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目事故应急池已按要求做好防渗、防腐处理，与环评一致。	否

第二章 评价要素

2.1 评价标准

1、废水

(1) 环评

企业废水拟纳管排入温岭东部南片污水处理厂，纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准，其中：NH₃-N、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)表1中的间接排放限值，总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)。温岭东部南片污水处理厂服务范围为温岭东部中、南片污水、松门镇的转输污水以及北片污水厂转输污水。温岭东部南片污水处理厂进水标准执行《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)三级标准，氨氮和总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)。出水标准近期执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)一级A标准；远期出水执行浙江省地标《城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》(DB33/ 2169-2018)表1中现有城镇污水处理厂主要水污染物排放限值，该标准中没有的指标执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB 18918-2002)表1一级A标准。具体标准如下：

表2.1-1 废水排放标准 单位：mg/L (pH除外)

污染因子	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	总磷
设计进水水质标准	6~9	500	250	55	400	5
设计出水水质标准	近期	6~9	50	10	5 (8) ^①	10
	远期	6~9	40	10	2 (4) ^①	10

注：①括号外数值为水温大于12℃时的控制指标，括号内数值为水温小于等于12℃时的控制指标

(2) 实际

本项目生产设备需要用到间接冷却水，设备间接冷却水收集冷却后循环使用，其他生产废水、生活污水经厂内污水处理站处理后纳管排入温岭东部南片污水处理厂进一步处理，执行标准与环评保持一致。

2、废气

(1) 环评

本项目废气主要为切割粉尘、抛丸粉尘、天然气热水燃烧器废气、喷塑粉尘、喷塑固化废气、焊接烟尘、打磨粉尘、天然气燃烧器废气、灌胶废气、冲翅片烘干废气、水

性浸漆废气、溶剂型浸漆废气、注塑废气、滚塑废气、破碎粉尘、油墨废气、粘接废气、贴保温棉废气、制冷剂废气、危废仓库废气、污水站废气及食堂油烟等。

切割粉尘、冲翅片烘干废气、磨削废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)；抛丸粉尘、喷塑粉尘、喷塑固化废气、喷塑固化、水性漆浸漆废气、溶剂型漆浸漆等涂装废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)；注塑/滚塑废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)；硅烷化线天然气燃烧锅废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)、喷塑固化和天然气燃烧废气、喷漆线烘道燃气废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)、《关于印发<工业炉窑大气污染综合治理方案>的通知》(环大气[2019]56号)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、食堂油烟废气排放执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)等相应标准。

①切割粉尘、冲翅片烘干废气、磨削废气

粉尘、冲翅片烘干废气、磨削废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级排放标准，具体如下。

表2.1-2 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率(kg/h)		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒(m)	二级标准	监控点	浓度(mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

注：排气筒高度应高出周围200m半径范围的建筑5m以上，不能达到该要求的排气筒，应按其高度对应的表列排放速率标准值严格50%执行。

②、涂装废气

本项目涂装过程排放废气执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)表1的大气污染物排放限值要求，由于本项目不属于汽车制造业，因此总挥发性有机物(TVOC)和非甲烷总烃(NMHC)执行“其他”的排放限值，具体如下。

表2.1-3 《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018) 表1

序号	污染物项目		适用条件	排放限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	
1	颗粒物		所有	30	车间或生产设施排气筒	
2	苯系物			40		
3	臭气浓度 ^a			1000		
4	总挥发性有机物 (TVOC)	其他		150		
5	非甲烷总烃 (NMHC)	其他		80		

6	乙酸酯类	涉乙酸酯类	60	
注: ^a 臭气浓度取一次最大监测值, 单位为无量纲, 且本标准比《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 臭气浓度标准 2000 (15m 高) 严格, 从严执行。				

由于项目溶剂型浸漆涂料总用量不大, 浸漆和烘干废气一并混合收集处理, 采用同一套过滤棉+催化燃烧装置处理, 废气综合处理效率约 95%, 满足《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 中关于“年使用溶剂型涂料(含稀释剂、固化剂等) $\geq 20\text{t/a}$ -烘干/烘烤与喷涂、自干、晾干、调漆等废气混合处理效率要求 $\geq 80\%$ ”的要求, 具体如下。

表2.1-4 DB33/ 2146-2018非甲烷总烃 (NMHC) 处理效率要求

适用范围	重点工段	处理效率要求
年使用溶剂型涂料(含稀释剂、固化剂等) $\geq 20\text{t/a}$	烘干/烘烤	$\geq 90\%$
	喷涂、自干、晾干、调漆等	$\geq 75\%$
	烘干/烘烤与喷涂、自干、晾干、调漆等废气混合处理	$\geq 80\%$

③、注塑/滚塑废气

注塑/滚塑废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015), 塑料配件注塑/滚塑废气通过排气筒 DA016 排放的有组织非甲烷总烃约 0.095t/a, 折算成单位产品非甲烷总烃排放量约 0.11kg/t 产品 $< 0.3\text{kg/t}$ 产品; 符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中相关要求, 具体如下。

表2.1-5 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)

序号	污染物	有组织排放限值 (mg/m^3)	适用的合成树脂类型	污染物排放监控位置
1	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排放口
2	颗粒物	20	所有合成树脂	
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	所有合成树脂(有机硅树脂除外)		

④、天然气燃烧废气

本项目天然气热水加热器、天然气加热器等均使用天然气, 天然气燃烧废气主要污染物包括 NO_x 、 SO_2 、颗粒物, 应执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB 9078-1996) 相关标准, 由于《关于印发〈工业炉窑大气污染综合治理方案〉的通知》(环大气〔2019〕56 号) 中的相关要求比 GB 9078 严格, 现阶段参考执行《关于印发〈工业炉窑大气污染综合治理方案〉的通知》(环大气〔2019〕56 号) 中相关要求, 具体如下。

表 2.1-6 《工业炉窑大气污染综合治理方案》相关要求

项目	重点区域限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置
颗粒物	30	烟囱或烟道
SO ₂	200	
NOx	300	

各种工业炉窑烟囱(或排气筒)最低允许高度为15m,当工业炉窑烟囱(或排气筒)周围半径200m距离内有建筑物时,烟囱(或排气筒)还应高出最高建筑物3m以上。

另外实测的工业炉窑的烟(粉)尘、有害污染物排放浓度,应换算为规定的掺风系数或过量空气系数时的数值,本项目属于其他工业炉窑,过量空气系数规定为1.7。

⑤、食堂油烟废气

本项目自设食堂,可参考执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB 18483-2001),饮食业单位的油烟净化设施最低去除效率限值按规模分为大、中、小三级,根据企业实际情况设置3个灶头,属于中型规模,饮食业单位的规模划分参数、排放浓度及处理效率要求如下。

表 2.1-7 饮食业单位的规模划分

规模	小型	中型	大型
基准灶头数	≥1, <3	≥3, <6	≥6
对应灶头总功率/(10 ⁸ J/h)	1.67, <5.00	≥5.00, <10	≥10
对应排气罩面总投影面积/m ²	≥1.1, <3.3	≥3.3, <6.6	≥6.6

表 2.1-8 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率

规模	中型
最高允许排放浓度 (mg/m ³)	2.0
净化设施最低去除效率 (%)	75

⑥、危废仓库废气

项目危险废物主要为废漆渣、废活性炭、有毒有害原料废包装(主要为废油漆桶)等,在危废仓库暂存时因含有油漆而会有少量废气挥发。其中有机气体及臭气浓度执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018)表1的大气污染物排放限值要求,详见表2.1-2,恶臭气体中氨、硫化氢排放浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表2要求,具体如下。

表 2.1-9 《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)

污染物	排气筒高度 (m)	排放量 (kg/h)

氨	15	4.9
硫化氢	15	0.33
注：由于《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）中臭气浓度排放限值比《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）严格，因此从严执行 DB33/ 2146-2018，详见表 2-11。		

⑦、污水站废气

污水站废气执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 要求，具体如下。

表 2.1-10 《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）

污染物	排气筒高度 (m)	排放量 (kg/h)
氨	15	4.9
硫化氢	15	0.33
臭气浓度	15	2000 (无量纲)

⑧、无组织排放标准

本项目焊接涉及少量烟尘无组织排放，涂装等工序涉及颗粒物、苯系物、非甲烷总烃、臭气浓度等无组织排放，废水处理涉及氨、硫化氢排放，相关污染因子无组织排放涉及《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）、《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）、《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级标准要求，具体如下。

表 2.1-11 项目无组织排放标准

污染物	适用条件	浓度 (mg/Nm ³)	标准来源
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2
烟尘	有车间厂房门窗排放口	5.0	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB 9078-1996）
苯系物	企业边界	2.0	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 6
非甲烷总烃		4.0	
臭气浓度		20 ^a	
氨	周界外浓度最高点	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）二级
硫化氢		0.06	

注：^a 臭气浓度取一次最大监测值，单位为无量纲，且与《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）相同。

（2）实际

本项目各类废气污染物排放标准与环评保持一致。

3、噪声

（1）环评

项目诗海路、潮平街处厂界昼、夜间噪声预测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准要求，其余厂界均满足3类标准要求；周边规划敏感目标昼、夜间噪声预测值均能满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中2类标准。

(2) 实际

本项目厂界噪声执行标准与环评保持一致。

4、固废

(1) 环评

项目产生的危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)。一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.4.29修订)和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)工业固废管理条款要求执行，采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用GB 18599-2020标准，但其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

(2) 实际

本项目产生的危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)，其余固体废物贮存等标准与环评一致，由于《国家危险废物名录》(2025版)发布实施，危废代码根据最新危废名录有所调整。

2.2 评价等级与范围

本项目评价等级与评价范围与环评不变保持一致，具体如下。

表2.2-1 评价等级及评价范围变化情况

环境要素	评价等级		评价范围	
	原环评	项目实施后	原环评	项目实施后
大气	一级	一级	自厂界外延2.5km的矩形区域。	不变
地表水	三级B	三级B	项目不进行水环境影响预测，只对水污染控制和水环境影响减缓措施有效性评价及对依托污水处理设施的环境可行性评价。	不变
地下水	三级	三级	以项目厂区周边6km ² 的范围。	不变
声环境	三级	三级	本项目厂址边界外200m的范围。	不变
风险	简单分析	简单分析	大气环境风险评价范围参照一级评价标准，为自厂界外延2.5km的矩形区域；地表水、地下水环境风险评价范围均与地表水、地下水评价范围相同。	不变
生态环境	简单分析	简单分析	项目占用地范围内。	不变

土壤环境	简单分析	简单分析	项目厂界外扩 1km。	不变
------	------	------	-------------	----

第三章 环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

3.1.1 废水源强变动

根据《鑫磊压缩机股份有限公司鑫磊股份未来工厂项目》废水源强分析的相关内容，本项目废水主要为试水废水、网带清洗废水、弯管清洗废水、硅烷处理废水、喷淋旋转清洗废水、通过式清洗废水、防锈浸没洗废水、喷淋清洗废水、钎焊直冷废水、水帘废水、水喷淋废水、生活污水等。项目生产设备需要用到间接冷却水，设备间接冷却水收集冷却后循环使用，无需投加阻垢剂等药剂，蒸发损耗后定期补加，不外排。本项目拟新建1套废水处理设施，项目废水分质分类处理，生产废水经处理达标后纳管排放；生活污水经隔油池、化粪池处理后直接纳管排放；生产废水处理设施设计处理能力约100t/d、30000t/a。

本项目实施后废水污染防治措施、污染物种类、项目废水处理工艺均保持不变，排放去向同环评保持一致。由于6#厂房1F喷漆项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，该部分喷漆废水不产生，故调整后废水排放量未增加，在环评审批范围内，公司后续生产仍按照环评审批进行总量控制，变化情况如下：

表3.1-1 项目废水水量变动情况

序号	项目	环评废水量(t/a)	调整后废水量(t/a)	变化情况	变化原因
1	废水产生量	62278.2	62266.2	-12	6#厂房1F喷漆项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品
2	COD _{Cr}	3.114	3.0975	-0.0165	6#厂房1F喷漆项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品
3	NH ₃ -N	0.311	0.311	0	/

3.1.2 废气源强变动

根据《鑫磊压缩机股份有限公司鑫磊股份未来工厂项目环境影响报告书》废气源强分析的相关内容，本项目废气主要为切割粉尘、抛丸粉尘、天然气热水燃烧器废气、喷塑粉尘、喷塑固化废气、焊接烟尘、打磨粉尘、天然气燃烧器废气、灌胶废气、冲翅片烘干废气、水性浸漆废气、溶剂型浸漆废气、注塑废气、滚塑废气、破碎粉尘、油墨废气、粘接废气、贴保温棉废气、制冷剂废气、危废仓库废气、污水站废气及食堂油烟等。

根据环评及现场调查，本项目生产能力、原辅料用量、生产工艺均与原环评一致，根据物料衡算法及产排污系数，本项目切割粉尘、抛丸粉尘、天然气热水燃烧器废气、喷塑粉尘、喷塑固化废气、焊接烟尘、打磨粉尘、天然气燃烧器废气、灌胶废气、冲翅片烘干废气、水性浸漆废气、溶剂型浸漆废气、注塑废气、滚塑废气、破碎粉尘、油墨废气、粘接废气、贴保温棉废气、制冷剂废气、危废仓库废气、污水站废气等节点污染物产生量与原环评一致。

调整后，喷塑废气、固化废气和天然气燃烧废气、抛丸粉尘、焊接废气、喷漆废气和天然气燃烧废气排放量较原环评有变化，具体如下：

(1) 喷塑粉尘

原环评：1#厂房共3层，每层均配备喷塑工艺，1F为喷塑房+固化房，主要用于空气源热泵机组配件喷塑，塑粉用量约为200t/a；2F和3F为喷塑流水线，主要用于其他产品配件喷塑，塑粉用量均约为385t/a。每个喷房均密闭运行，同时配套塑粉二级回收装置，类比企业老厂区实际生产情况，约有90%的粉尘沉降在喷塑台和被二级回收装置回收，其余10%形成废气。1F喷房整体密闭，采取侧吸风方式集气，吸风罩尺寸约为8m²，集气风速约0.6m/s，则单台设备风量约17280m³/h，考虑一定余量，收集风量取20000m³/h，收集效率约为90%；2F和3F为自动喷房+手动补喷房，喷房整体密闭，采取侧吸风方式集气，自动喷房和手动喷房吸风罩总尺寸约为16m²，集气风速约0.6m/s，则单台设备风量约34560m³/h，考虑一定余量，收集风量取40000m³/h，收集效率取95%。收集的粉尘经3套二级回收+滤筒处理后经3根25m高排气筒(DA004、DA007和DA009)排放，废气处理效率约为80%。

调整后：较环评审批，产能不变的情况下，实际3F喷塑流水线项目未建，因此该部分喷塑粉尘不产生，其余与环评一致。

表3.1-2 本项目喷塑粉尘调整前后变化情况

产生位置	排气筒编号	污染物名称	环评排放量 (t/a)	调整后排放量	变化情况	变化原因
1#厂房 3F	DA009	颗粒物	2.773	0	-2.773	项目未建

(2) 固化废气和天然气燃烧废气

原环评：固化废气喷塑粉尘沉降在喷台和二级回收装置回收的粉尘全部会有生产，滤筒集尘不回用。1#厂房3F固化塑粉量约373.45t/a，3F固化采用烘道，为循环排放，排风量均约为6000m³/h，收集效率取95%；收集的废气经1根25m高排气筒和DA010排放。

天然气燃烧废气：3F 固化烘道采用天然气直接加热，天然气用量约 30 万 m³/a。

调整后：由于实际 3F 喷塑流水线项目未建，因此该部分固化废气和天然气燃烧废气不产生，其余与环评一致。

表3.1-3 本项目喷塑固化烘道天燃气废气调整前后变化情况

产生位置	排气筒编号	污染物名称	环评排放量 (t/a)	调整后排放量	变化情况	变化原因
1#厂房 3F	DA010	非甲烷总烃	0.448	0	-0.448	项目未建
		颗粒物	0.086	0	-0.086	
		SO ₂	0.060	0	-0.060	
		NO _x	0.561	0	-0.561	

(3) 抛丸粉尘

原环评：原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m²，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m³/h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m³/h，考虑一定余量，环评取值 35000m³/h。

调整后：5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m³，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m³/h。调整后需抛光产品重量不变，密闭空间收集效率 100%，无组织排放几乎为 0。因此调整后排放量发生变化。

表3.1-4 本项目抛丸粉尘调整前后变化情况

产生位置	原环评排气筒编号	污染物名称	环评排放量 (t/a)	调整后排放量	变化情况	变化原因
1#厂房 2F	DA006	颗粒物	3.876	3.285	-0.591	设备及收集方式调整，风机风量调整

(4) 焊接废气

原环评：焊接主要分布于 1#厂房 1F、1#厂房 2F 和 6#厂房 1F。企业焊接种类较多，且设备分布较分散，要求对不同工位产生的焊接废气均设置集气罩集气，收集的废气经滤筒处理后车间内排放，废气收集效率取 80%，处理效率取 95%。

调整后：6#厂房 1F 磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，该段焊接生产工艺取消，因此该部分焊接废气不产生，其余与环评一致。

表3.1-5 本项目焊接废气调整前后变化情况

产生位置	原环评排气筒编号	污染物名称	环评排放量 (t/a)	调整后排放量	变化情况	变化原因
6#厂房 1F	/	颗粒物	0.662	0.463	-0.199	项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品

(5) 喷漆废气和天然气燃烧废气

原环评：本项目喷漆均采用水性漆喷涂，主要分布于2#厂房3F、5#厂房1F和6#厂房1F，其中2#厂房3F为两条喷漆流水线，1条用于小型空压机喷涂，年运行时间为7200h/a；1条用于螺杆式空压机喷涂，年运行时间为2400h/a；5#厂房1F分布有1个喷房和1个烘房，用于磁悬浮（水冷）暖通机组中蒸发器和冷凝器喷涂，年运行时间为600h/a；6#厂房1F分布有1个喷房和1个烘房，用于磁悬浮（水冷）暖通机组中压缩机的喷涂，年运行时间为600h/a。

调整后：6#厂房1F磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，该段喷漆生产工艺取消，因此该部分喷漆废气和天然气燃烧废气不产生，其余与环评一致。

表3.1-6 本项目喷漆废气和天然气燃烧废气调整前后变化情况

产生位置	原环评排气筒编号	污染物名称	环评排放量(t/a)	调整后排放量	变化情况	变化原因
6#厂房1F	DA018	非甲烷总烃	0.006	0	-0.006	项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品

综合上述，项目实施后废气污染物排放量未增加，在环评审批范围内，后续生产仍按照环评审批进行总量控制。

表3.1-7 项目实施前后各污染物排放量变化情况

序号	污染物	原环评年排放量(t/a)	项目调整后年排放量(t/a)	变化情况
1	颗粒物	17.705	14.056	-3.649
2	苯乙烯	0.039	0.039	0
3	VOCs	2.417	1.963	-0.454
4	SO ₂	0.180	0.120	-0.060
5	NO _x	1.61	1.049	-0.561

3.1.3 固废源强变动

根据《鑫磊压缩机股份有限公司鑫磊股份未来工厂项目》固废源强分析的相关内容，项目固废主要有干式机加工边角料、废焊渣、废钢砂、废砂轮、废塑粉、普通原料废包装、除尘器粉尘、废滤筒、规范化处理后的金属屑、涂装线废挂具、收集的废油、含油金属屑（研磨液、磨削油）、含油金属屑（切削液）、废挥发油、废切削液、槽渣、水性漆渣、油性漆渣、污泥、废过滤棉、废活性炭、废液压油、废润滑油、废油桶、有毒有害原料废包装、废催化剂、废导热油、废过滤网、生活垃圾。项目实施后固废产生量未增加，去向不变，不属于重大变动。要求企业严格按相关规范要求落实危废暂存和转移，危险废物及时委托有资质单位安全处置。

调整前后全厂固废产生量未增加，去向不变，均在环评审批范围内，公司后续生产仍按照环评审批进行总量控制，具体变化情况如下。

表3.1-8 项目固废产生量变化情况

序号	固废名称	类别代码	固废代码	固废属性	环评产生量 (t/a)	项目调整后产生量 (t/a)	变化情况	备注
1	干式机加工边角料	SW17	900-001-S17	一般固废	3499.55	3483.3	-16.2	6#车间1F磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品
2	废焊渣	SW59	900-001-S59	一般固废	25.5	25.2	-0.3	6#车间1F磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品
3	废钢砂	SW17	900-001-S17	一般固废	15	15	-3	/
4	废砂轮	SW17	900-001-S17	一般固废	1	1	0	/
5	废塑粉	SW17	900-001-S17	一般固废	21.874	14.582	-7.292	1#车间3F喷塑项目未建
6	普通原料废包装	SW17	900-001-S17	一般固废	100	100	0	/
7	除尘器粉尘	SW17	900-001-S17	一般固废	58.186	58.186	0	/
8	废滤筒	SW59	900-001-S59	一般固废	0.6	0.6	0	/
9	规范化处理后的金属屑	SW17	900-007-S17	一般固废	699.91	699.91	0	/
10	涂装线废挂具	SW17	900-007-S17	一般固废	50	45	-5	部分项目未建
11	含油金属屑(切削液)	HW09	900-006-09	危险废物	139.982	139.982	0	/
12	废切削液	HW09	900-006-09	危险废物	33.5	33.5	0	/
13	废研磨液	HW08	900-006-08	危险废物	1.6	1.6	0	/
14	含油金属屑(研磨液)	HW08	900-006-08	危险废物	85	85	0	/
15	槽渣	HW17	336-064-17	危险废物	2.4	2.4	0	/
16	水性漆渣	HW12	900-251-12	危险废物	20.997	19.915	-1.082	6#车间1F磁悬浮(水冷)暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品
17	溶剂型漆渣	HW12	900-251-12	危险废物	0.222	0.222	0	/
18	收集的废油	HW08	900-006-08	危险废物	20.787	20.787	0	/
19	废挥发油	HW08	900-006-08	危险废物	4	4	0	/
20	污水站污泥	HW17	336-064-17	危险废物	72.085	72.085	0	/
21	废过滤棉	HW49	900-041-49	危险废物	1.5	1.05	-0.45	6#车间1F磁

								悬浮 (水冷) 暖通机组的 蒸发器冷凝 器直接外购 成品
22	废活性炭	HW49	900-039-49	危险废物	12.395	12.395	0	/
23	废催化剂	HW49	900-041-49	危险废物	0.5t/2a	0.5t/2a	0	/
24	废液压油	HW08	900-218-08	危险废物	15	15	0	/
25	废润滑油	HW08	900-217-08	危险废物	1	1	0	/
26	废油桶	HW08	900-249-08	危险废物	4	4	0	/
27	有毒有害原料 废包装	HW49	900-041-49	危险废物	20	20	0	/
28	废导热油	HW08	900-249-08	危险废物	0.32t/2a	0.32t/2a	0	/
29	废过滤网	HW49	900-041-49	危险废物	0.8	0.8	0	/
	生活垃圾	/	/	一般固废	450	450	0	/

3.1.4 噪声源强变动

根据原环评噪声源强分析的相关内容，项目调整后现有高噪声设备数量未增加，噪声源强在环评审批范围内。

3.1.5 项目调整前、后项目总量对比情况

表3.1-9 本项目调整前后总量变化情况对比表 单位t/a

种类		污染物名称	环评审批	调整后	增减量	
废水	近期	废水量	62278.2	62266.2	-12	
		COD _{Cr}	3.114	3.0975	-0.0165	
		氨氮	0.311	0.311	0	
	远期	废水量	62278.2	62266.2	-12	
		COD _{Cr}	2.491	2.4905	-0.0005	
		氨氮	0.125	0.125	0	
废气		烟粉尘	17.075	14.056	-3.649	
		SO ₂	0.180	0.120	-0.60	
		NO _x	1.610	1.049	-0.561	
		VOCs	2.417	1.963	-0.454	

调整后总量控制指标均在环评审批范围内，企业后续生产仍按照环评审批进行总量控制。

3.2 达标可行性分析

3.2.1 废水防治措施

1、环评报告及批复中要求的废水处理设施

原环评废水处理措施为：生产废水收集后经厂内污水站处理达标后纳管排放。企业计划新建1套废水处理设施，废水水质分类处理，生产废水经处理达标后纳管排放；生活污水经隔油池+化粪池处理后直接纳管排放，生产废水综合处理设施设计处理能力约

100t/d (30000t/a)。硅烷化废水经混凝沉淀池预处理，其他高浓度废水经隔油池+氧化混凝沉淀预处理，其他低浓度废水经破乳+气浮预处理，预处理后的生产废水混合再经“综合调节池+混凝沉淀池+水解酸化池+接触氧化池+多功能二沉池”工艺处理达标后纳管排放。废水处理具体工艺流程如下图所示：

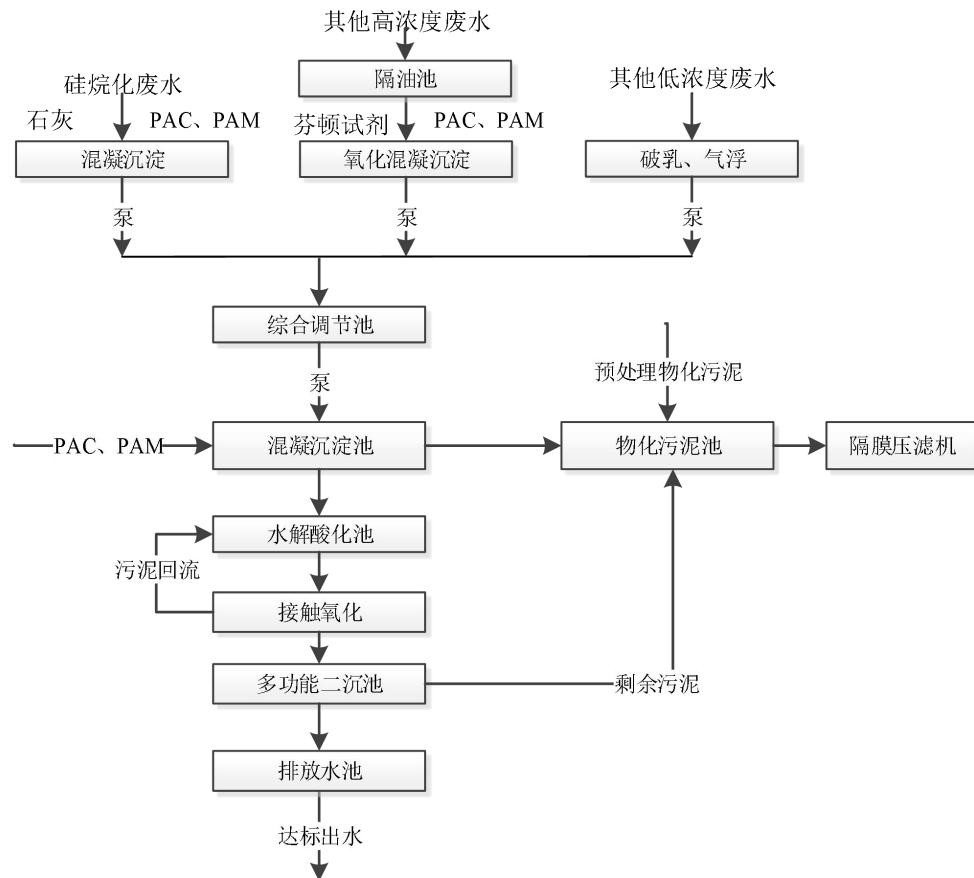


图3.2-1 环评污水处理站工艺流程图

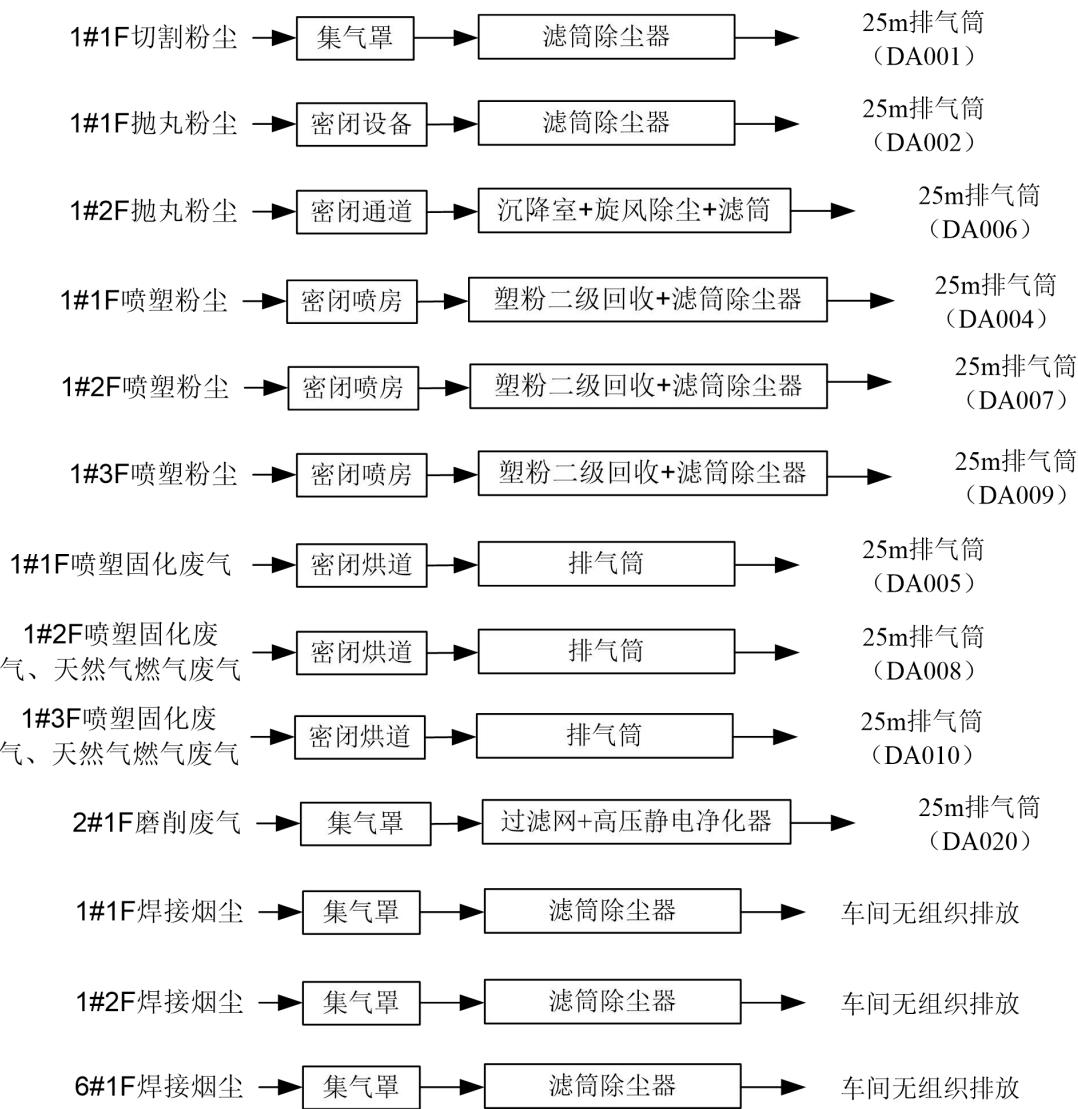
2、达标可行性分析

项目调整后，不新增废水种类，不改变废水排放去向，废水污染防治措施与环评报告及批复要求一致，因此废水可以做到达标排放。

3.2.2 废气防治措施

1、环评报告及批复中要求的废气处理设施

项目废气主要为切割粉尘、抛丸粉尘、天然气热水燃烧器废气、喷塑粉尘、喷塑固化废气、焊接烟尘、打磨粉尘、天然气燃烧器废气、灌胶废气、冲翅片烘干废气、水性浸漆废气、溶剂型浸漆废气、注塑废气、滚塑废气、破碎粉尘、油墨废气、粘接废气、贴保温棉废气、危废仓库废气、污水站废气及食堂油烟等，项目废气经处理达标后排放。项目废气污染防治措施及排放方式具体如下图所示：



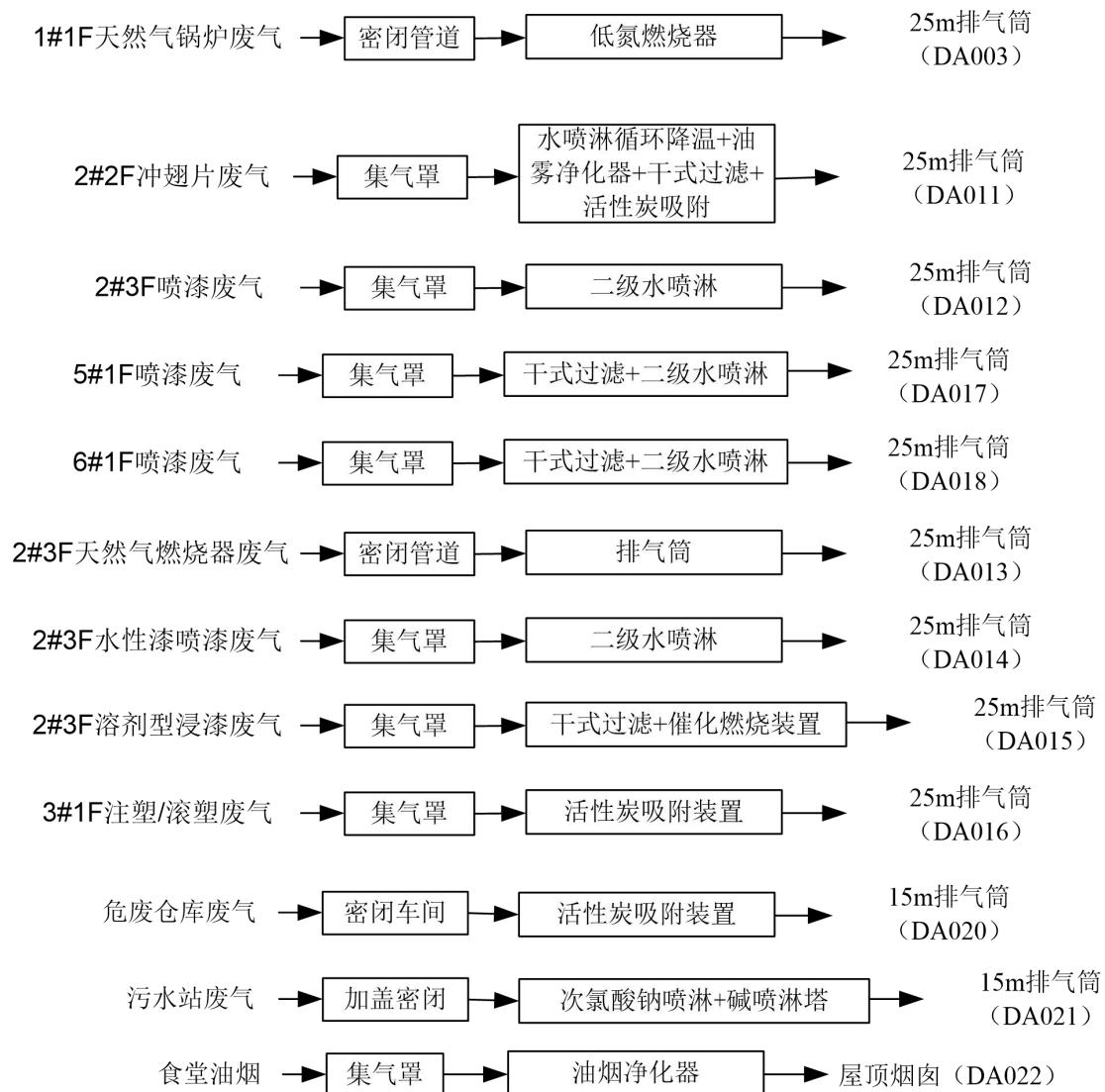


图3.2-2 环评废气污染物防治措施图

2、调整后的废气处理设施

本项目废气防治措施原环评及调整后变化情况如下表所示。

表3.2-1 项目废气防治措施变化情况

生产厂房	排气筒编号及相应处理废气种类	污染因子	环评审批					调整后					变化情况
			废气收集效率	废气处理措施	排气筒数量(个)	排放高度(m)	配套风机风量(Nm ³ /h)	废气收集效率	废气处理措施	排气筒数量(个)	排放高度(m)	配套风机风量(Nm ³ /h)	
1#厂房 1F	DA001(切割粉尘)	颗粒物	95%	1套滤筒(净化效率95%)	1	25	35000	95%	1套滤筒(净化效率95%)	1	25	35000	无变化
	DA002(抛丸粉尘)	颗粒物	98%	1套滤筒(净化效率90%)	1	25	10000	98%	1套滤筒(净化效率90%)	1	25	15000	DA002与DA006仅末端排放口合并
	DA003(硅烷化线天然气燃烧锅废气)	颗粒物	100%	低氮燃烧器	1	25	150	100%	低氮燃烧器	1	25	150	无变化
	DA004(喷塑粉尘)	颗粒物											
	DA005(喷塑固化废气)	非甲烷总烃	90%	/	1	25	3000	90%	/	1	25	3000	无变化
1#厂房 2F	DA006(抛丸粉尘)	颗粒物	98%	1套“沉降室+旋风除尘+滤筒”(净化效率90%)	1	25	35000	98%	1套“沉降室+旋风除尘+滤筒”(净化效率90%)	/	/	19000	DA006与DA002仅末端排放口合并
	DA007(喷塑粉尘)	颗粒物	95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	40000	95%	1套塑粉二级回收+滤筒(净化效率80%)	1	25	40000	无变化
	DA008(喷塑粉尘)	颗粒物	95%	/	1	25	6000	95%	/	1	25	6000	无变化

	塑固化和 天然气燃 烧废气)	NOx											
		非甲烷总烃											
1#	DA009 (喷 塑粉尘)	颗粒物	90%	1套塑粉二级回收+滤筒 (净化效率 80%)	1	25	40000	90%	/	/	/	/	项目未建
厂房 3F	DA010 (喷 塑固化和 天然气燃 烧废气)	颗粒物	95%	/	1	25	6000	95%	/	/	/	项目未建	
		SO ₂											
		NOx											
		非甲烷总烃											
2# 厂房 2F	DA011 (冲 翅片烘干 废气)	颗粒物 (油 雾)	95%	1套水喷淋循环降温+油雾 净化器+干式过滤+活性炭 吸附 (油雾和非甲烷总烃 净化效率分别 95%和 80%)	1	25	5000	95%	1套水喷淋循环降温+油雾 净化器+干式过滤+活性炭 吸附 (油雾和非甲烷总烃 净化效率分别 95%和 80%)	1	25	5000	冲翅片烘干 位置调整至 6#厂房 1F
		非甲烷总烃											
2# 厂房 3F	DA012 (水 性漆喷漆 废气)	非甲烷总烃	95%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	28000	95%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	28000	无变化
	DA013 (喷 漆线烘道 燃气废气)	颗粒物	100%	/	1	25	378	100%	/	1	25	378	无变化
		SO ₂											
		NOx											
3#	DA014 (水 性漆浸漆 废气)	非甲烷总烃	98%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	2000	98%	1套二级水喷淋(净化效率 70%)	1	25	2000	无变化
		苯乙烯	98%	1套干式过滤+催化燃烧 (净化效率 97%)，根据 《催化燃烧法工业有机废 气治理工程技术规范》， 催化燃烧装器的净化效率 一般不低于 97%	1	25	2000	98%	1套干式过滤+催化燃烧 (净化效率 97%)，根据 《催化燃烧法工业有机废 气治理工程技术规范》， 催化燃烧装器的净化效率 一般不低于 97%	1	25	2000	无变化
3#	DA015 (溶 剂型漆浸 漆废气)	非甲烷总烃											
		总挥发性有 机物 (TVOC)											
3#	DA016 (注 塑/滚塑废)	非甲烷总烃	80%	1套活性炭吸附(净化效率 80%)	1	25	6000	80%	1套活性炭吸附(净化效率 80%)	2	25	6000	滚塑位置调 整至 1#厂房

房1F	气)											3F, 1#厂房 3F新增一个 排气筒	
5#厂房1F	DA017(水性漆喷漆废气)	非甲烷总烃	95%	1套干式过滤+二级水喷淋(净化效率70%)	1	25	7000	95%	1套干式过滤+二级水喷淋(净化效率70%)	1	25	7000	无变化
6#厂房1F	DA018(水性漆喷漆废气)	非甲烷总烃	95%	1套干式过滤+二级水喷淋(净化效率70%)	1	25	7000	95%	/	/	/	项目未建	
2#厂房1F	DA019(磨削废气)	颗粒物(油雾)	85%	1套过滤网+高压静电净化器(净化效率95%)	1	25	4000	85%	1套过滤网+高压静电净化器(净化效率95%)	1	25	4000	无变化
/	危废仓库废气	危废仓库	/	1套活性炭吸附装置	1	15	5000	/	1套活性炭吸附装置	1	15	5000	无变化
/	污水站废气	污水站	/	1套次氯酸钠+碱喷淋塔	1	15	8000	/	1套次氯酸钠+碱喷淋塔	1	15	8000	无变化
/	DA022(食堂油烟废气)	油烟	/	油烟净化器(净化效率85%)	1	15	30000	/	油烟净化器(净化效率85%)	1	15	30000	无变化

调整后：（1）1#厂房2F抛丸废气排气筒DA006与1#厂房1F排气筒DA002合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评1#厂房2F设置5台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为3m²，集气风速约0.6m/s，则单台设备风量约3240m³/h，共有5台设备，则总收集风量不低于32400m³/h，考虑一定余量，环评取值35000m³/h。调整后5台网带通过式抛丸机改为1台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为1232m³，换气次数约15次，则总收集风量不低于18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（2）1#厂房3F喷塑项目未建；（3）2#厂房2F冲翅片烘干位置调整至6#厂房1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房1F滚塑生产位置调整至1#厂房3F，新

增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房1F喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。

3、废气处理措施可行性分析

综上所述，调整后排气筒排放高度不降低，对应污染物的处理措施与环评审批一致，废气经环保设施处理后能够达标排放。

3.2.3 固废防治措施

1、环评报告及批复中要求的固废污染防治措施

项目产生的危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）工业固废管理条款要求执行。企业须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），日常管理中要履行申报的登记制度、建立台帐制度，委托利用处置应执行报批和转移联单等制度。

2、调整后的固废污染防治措施

本项目固废污染防治措施与环评一致。

3、固废污染防治措施可行性分析

根据环评，本项目固废落实环评中固废污染防治措施后，各类固废均得到安全处理。

3.2.4 噪声防治措施

1、环评报告及批复中要求的噪声防治措施

根据环评及其批复，本项目需采取相应隔声降噪措施，减轻噪声对周边环境的影响，确保厂界达标，具体措施如下：积极选用低噪设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）相关标准。

本项目噪声主要来自生产厂房内设备噪声及室外声源，项目噪声防治措施及投资表见下表。

表3.2-2 项目噪声防治措施变化情况

原环评噪声防治措施名称 (类型)	原环评噪声防治措 施规模	原环评噪声防治措施 效果	项目实施后噪声防治措 施变化情况
选用低噪声设备、工艺	/	新购设备噪声比同类老设备降低约 5dB 以上	不调整，噪声防治措施与原环评一致。
合理布局	/	降噪 5dB 以上	不调整，噪声防治措施与原环评一致。
减振基础	小型	降噪 5dB 以上	不调整，噪声防治措施与原环评一致。
隔声	小型	降噪 5dB 以上	不调整，噪声防治措施与原环评一致。
定期监测	/	/	不调整，噪声防治措施与

			原环评一致。
定期维护保养	/	/	不调整，噪声防治措施与原环评一致。

2、调整后的噪声处理措施

本项目调整后降噪防治措施与环评一致。

3、噪声处理措施可行性分析

本项目调整后产噪设备较环评减少，降噪防治措施与环评一致。因此，本项目运行噪声经环评中降噪措施处理后能够达标。

3.2.5 土壤、地下水污染防治措施

1、环评报告及批复中要求的土壤、地下水污染防治措施

为防止项目实施对区域地下水和土壤环境造成污染，本环评要求项目从原料储存、污水处理过程、污染处理等全过程控制各种有毒有害原辅材料、中间材料、产品泄漏（含跑、冒、滴、漏），同时对有害物质可能泄漏到地面的区域采取防渗措施，阻止其渗入地下水，即从源头到末端全方位采取控制措施。地下水和土壤污染防治主要是以预防为主，防治结合。

2、调整后的土壤、地下水污染防治措施

本项目土壤、地下水污染防治措施与环评一致。

3、土壤、地下水污染防治措施可行性分析

本项目调整后土壤、地下水污染防治措施与环评一致。根据环评分析结果，本项目土壤、地下水污染防治措施能有效防止污染地下水及土壤。

3.2.6 防治措施结论

1、废水防治措施

调整后本项目废水处理设施与环评一致。企业新建1套废水处理设施，项目废水水质分类处理，生产废水经处理达标后纳管排放；生活污水经隔油池、化粪池处理后直接纳管排放；生产废水处理设施设计处理能力约100t/d、30000t/a。主要处理工艺为“混凝沉淀+水解酸化+缺氧+好氧+沉淀”，建设情况与环评一致。根据环评预测结果，废水经环保设施处理后能够达标排放。

2、废气防治措施

调整后本项目废气处理设施主要变动如下：((1)1#厂房2F抛丸废气排气筒DA006与1#厂房1F排气筒DA002合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评1#厂房2F

设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m²，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m³/h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m³/h，考虑一定余量，环评取值 35000m³/h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m³，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（2）1#厂房 3F 喷塑项目未建；（3）2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。根据环评预测结果，废气经环保设施处理后能够达标排放。

3、噪声防治措施

本项目调整后降噪防治措施与环评一致。本项目运行噪声经环评中降噪措施处理后能够达标。

4、固废防治措施

本项目固废污染防治措施与环评一致。本项目固废落实环评中固废污染防治措施后，各类固废均得到安全处理。

5、土壤、地下水污染防治措施

本项目调整后土壤、地下水污染防治措施与环评一致。根据环评分析结果，本项目土壤、地下水污染防治措施能有效防止污染地下水及土壤。

3.3 环境影响分析

3.3.1 废水环境影响分析

根据废水源强分析，本项目废水主要为试水废水、网带清洗废水、弯管清洗废水、硅烷处理废水、喷淋旋转清洗废水、通过式清洗废水、防锈浸没洗废水、喷淋清洗废水、钎焊直冷废水、水帘废水、水喷淋废水、生活污水等。项目生产设备需要用到间接冷却水，设备间接冷却水收集冷却后循环使用，无需投加阻垢剂等药剂，蒸发损耗后定期补充，不外排。

本项目实施后全厂废水污染物种类、废水处理工艺、排放去向均与环评保持一致，调整后废水排放量未增加，不新增废水污染物排放种类。

本次调整对并不会造成对周边水环境更不利的影响。

3.3.2 废气环境影响分析

根据废气源强分析，本项目原辅物料并未增加，废气处理设施与原环评基本一致，污染物产生及排放量在原环评审批范围内。实际建设生产过程中：（1）1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气筒 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m^2 ，集气风速约 0.6m/s ，则单台设备风量约 $3240\text{m}^3/\text{h}$ ，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 $32400\text{m}^3/\text{h}$ ，考虑一定余量，环评取值 $35000\text{m}^3/\text{h}$ 。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m^3 ，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 $18480\text{m}^3/\text{h}$ ，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 $19000\text{m}^3/\text{h}$ 。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（2）1#厂房 3F 喷塑项目未建；（3）2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，新增一个排气筒，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房 1F 喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。本次调整并不会造成对周边环境空气更不利的影响。

3.3.3 声环境、土壤或地下水影响分析

项目噪声、土壤或地下水污染防治措施不变，不会导致不利环境影响加重。

3.3.4 固废环境影响分析

项目产生的危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。一般工业固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.4.29 修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）工业固废管理条款要求执行。企业日常管理中要履行申报的登记制度、建立台帐制度，委托利用处置应执行报批和转移联单等制度。本次调整不会对周边环境产生不利的影响。

3.4 环境风险变动分析

企业事故废水暂存能力或拦截设施不调整，不弱化或降低环境风险防范能力，在企业做好相关环境风险应急措施的情况下，环境风险影响与环评一致。建议企业后续补充编制新厂区突发环境事件应急预案，并在当地生态环境局进行备案。厂区应急防控设施、应急处置装备、应急处理物资等均将按照应急预案配备完整，配备事故应急池（ 210m^3 ），事故废水收集系统完整，能满足厂区应急要求。

3.5 其他

- 1、鑫磊压缩机股份有限公司提交排污许可申请表时，应将《鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明》和公开情况说明作为附件上报管理部门，经管理部门认可后，可按规定重新申领排污许可证。
- 2、鑫磊压缩机股份有限公司开展项目竣工环境保护验收时，应将《鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开。
- 3、鑫磊压缩机股份有限公司应将《鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明》留档备查。

第四章 结论

综上所述，鑫磊压缩机股份有限公司年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组项目的变动主要为生产设备、废气污染防治措施、原辅料用量调整。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）判定，本项目变动情况不属于重大变动。通过分析，主要结论如下：

1、性质变化情况结论

项目开发、使用功能不调整，项目性质为新建，与环评一致。

2、规模变化情况结论

全厂建成后主要建设规模为年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组，与环评内容一致。

3、建设地点变化情况结论

①、项目建设地与环评一致，未重新选址。

②、项目平面布置略做调整。其中，2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，3#厂房 1F 滚塑机位置调整至 1#厂房 3F。

4、生产工艺变化情况结论

磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品，其余均与环评一致。

5、环境保护措施变化情况结论

废气污染防治措施与环评一致，实际建设生产过程中：（1）1#厂房 2F 抛丸废气排气筒 DA006 与 1#厂房 1F 排气筒 DA002 合并为一个排气筒，仅末端排放口合并；原环评 1#厂房 2F 设置 5 台网带通过式抛丸机，进出口两端集气罩集气，设备集气罩总面积约为 3m²，集气风速约 0.6m/s，则单台设备风量约 3240m³/h，共有 5 台设备，则总收集风量不低于 32400m³/h，考虑一定余量，环评取值 35000m³/h。调整后 5 台网带通过式抛丸机改为 1 台通过式抛丸机，废气收集方式为密闭空间收集，空间体积为 1232m³，换气次数约 15 次，则总收集风量不低于 18480m³/h，考虑一定余量，调整后配套风机风量为 19000m³/h。其余废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（2）1#厂房 3F 喷塑项目未建；（3）2#厂房 2F 冲翅片烘干位置调整至 6#厂房 1F，废气处理措施、排气筒高度同环评一致；（4）3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，新增一个排气筒，废气

处理措施、排气筒高度同环评一致；（5）6#厂房1F喷漆烘干项目未建，磁悬浮（水冷）暖通机组的蒸发器冷凝器直接外购成品。本次调整并不会造成对周边环境空气更不利的影响。

废水、噪声、土壤或地下水污染防治措施、厂内各类固体废物利用处置方式、事故废水暂存能力或拦截设施同环评一致，未重新调整。

6、建设项目重大变动清单分析结论

对照生态环境保护部发布的《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单(试行)>的通知》（环办环评函[2020]688号），本次调整不在重大变动清单内。

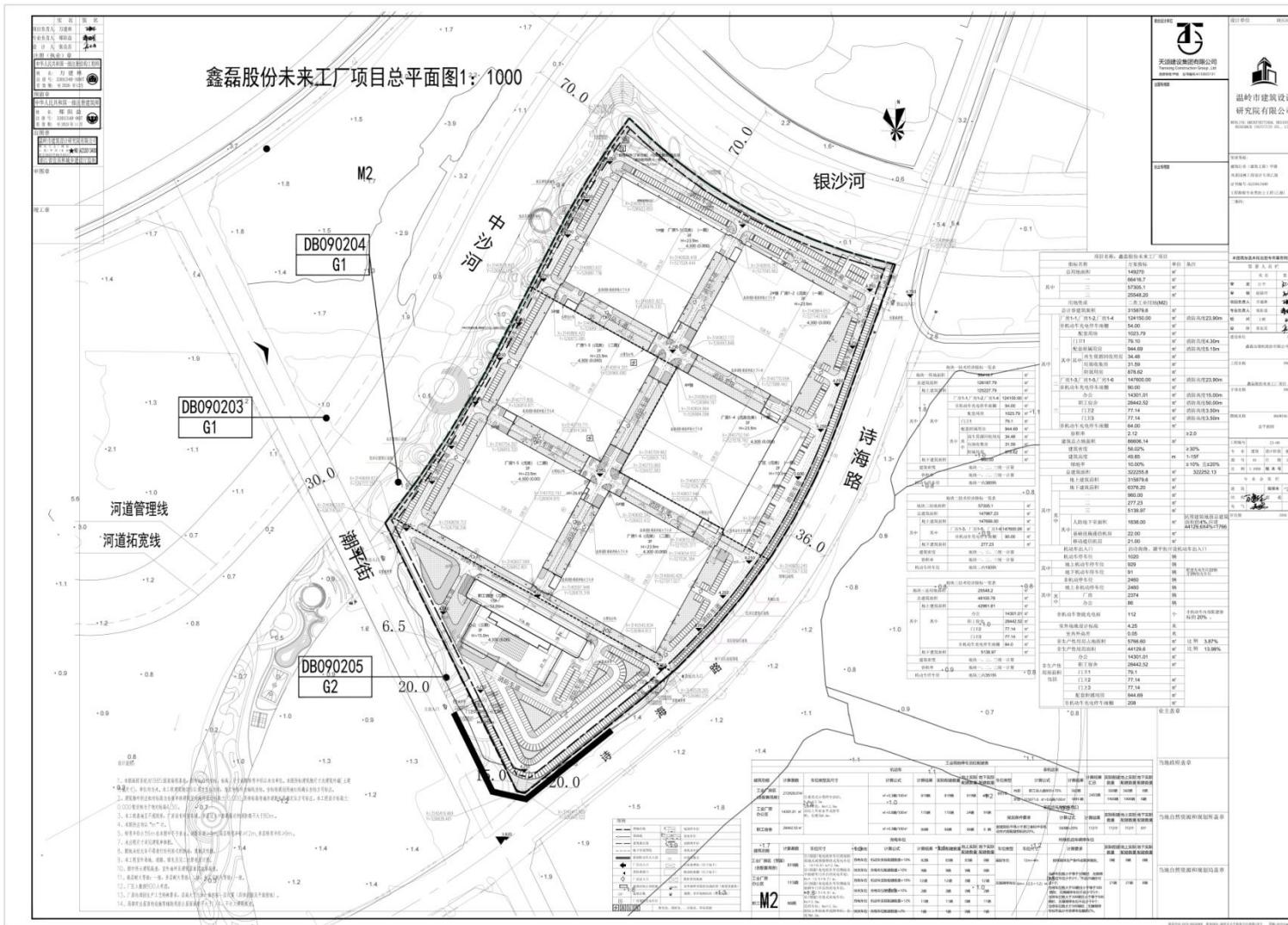
因此，项目的实施仍符合原环评结论。

附图

附图一：厂区地理位置图



附图二：厂区平面布置



附件

附件一：原环评批复

台州市生态环境局文件

台环建〔温〕〔2024〕75号

关于鑫磊股份未来工厂项目环境影响报告书 的批复

鑫磊压缩机股份有限公司：

你公司报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《鑫磊股份未来工厂项目环境影响报告书》收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第一款和《浙江省建设项目环境保护管理办法》第八条等相关法律法规规定以及该项目技术评估报告（台污防评估〔2024〕84号），经研究，现批复如下：

一、该项目环境影响报告书编制依据充分，内容全面，确定的评价重点、评价方法、评价标准基本准确，工程分析基本清楚，

—1—

环境影响分析结论基本可信，提出的环境保护对策和措施具有针对性。原则同意该项目环境影响报告书所列的建设项目性质、规模、工艺、地点和拟采取的环境保护措施。

二、建设项目位于温岭市东部新区南片，占地面积 149270 平方米。项目内容为年产 80 万台小型空压机、6.5 万台螺杆式空压机、3000 台离心式鼓风机和 1000 台磁悬浮（水冷）热泵机组及 15 万台空气源热泵机组。主要设备包括喷塑流水线 3 条、喷漆流水线 2 条、自动浸漆线 1 条、真空浸漆机 2 台、注塑机 16 台、硅烷化处理线 1 条及印刷机 3 台等。本项目建成投产后，你公司位于温岭市城西街道厂区已审批项目全部不再实施。具体工艺和设备设置详见环评报告。

三、项目在设计、施工和运行时须严格落实环评报告中提出的污染防治措施和要求，着重做好以下工作：

1、加强废水污染防治。优化设计污水收集净化系统，严格落实雨污分流制度。项目设备间接冷却水循环使用，不外排；所有外排废水经预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后一并纳入市政污水管网，由温岭东部南片污水处理厂统一处理；氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相应限值；总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)相应限值。

2、强化废气的收集和净化。加强车间通风，废气经收集处理达标后高空排放。项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放

标准》(GB16297-1996)、《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018)、《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)相应限值；天然气烘道燃烧器废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)相应限值；表面处理线热水燃烧器废气排放参照执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)相应限值；厂区内挥发性有机物无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值；食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)相应限值。

3、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，对高噪声设备采取合理布局、基础减振等降噪措施，切实落实环评中提出的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)相关标准。

4、落实固废的规范堆放和安全处置。固体废物须分类收集、分质处理，实现资源化、减量化和无害化；含油金属屑(切削液)、废切削液、废研磨液、含油金属屑(研磨液)、槽渣、溶剂型漆渣、收集的废油、废挥发油、污水站污泥、废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废液压油、废润滑油、废油桶、有毒有害原料废包装、废导热油及废过滤网等危险废物须交由有资质单位合理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。设立规范的固废堆放场所，并

做好防雨防渗措施，严防二次污染。

5、加强施工期的环境保护工作，减少环境影响。施工期生活污水经临时化粪池处理后，由环卫部门清运至温岭东部南片污水厂处理。施工废水经沉淀池处理后回用，严禁泥浆水、含油废水直排；严格控制施工期物料装卸、运输、堆放等过程中的扬尘和废气污染；选用低噪声的施工机械和工艺，合理安排施工作业时间，确保施工期噪声符合《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)相关标准。

6、严格执行环境防护距离要求。根据环评报告计算结果，项目不需设置大气环境防护距离。其他各类防护距离要求请业主、当地政府（管委会）和有关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定结合环评文件和专家意见予以落实。

7、落实事故防范和应急措施。制订风险事故应急预案，加强安全管理，强化风险意识，加强生产管理和设备维修，杜绝事故性排放对周边环境产生不利影响。

8、在工程建设和运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。定期发布环境信息，并主动接受社会监督。

四、严格落实污染物排放总量控制措施及排污权交易制度。

本项目废水总量控制值 COD_{cr}3.114t/a、NH₃-N0.311t/a，废气总量控制值 VOC₂2.417t/a、NO_x1.610t/a、SO₂0.180t/a。新增 COD_{cr}、NH₃-N、SO₂总量由台州市排污权储备中心交易获得。

附件二 危废处置合同

委托处置服务协议书

合同编号：

本协议于 [2026] 年 [01] 月 [01] 日由以下双方签署：

甲方：鑫磊压缩机股份有限公司

地址：温岭市东部新区潮平街 8 号

联系人：赵正能

电话：15757567757

乙方：杭州大地海洋环保股份有限公司

地址：杭州市余杭区仁和街道临港路 111 号

联系人：倪奇斌

电话：0571-88773877

手机号码：15705853380

鉴于：

(1) 乙方为一家专业危险废物处置公司，具备提供危险废物处置服务的能力和资源及相应的资质。

(2) 甲方在生产经营过程中将产生的废物名称为 废矿物油、废乳化液，属于危险废物，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的有关规定，甲方愿意委托乙方代为处置上述废物，双方就此委托服务达成如下一致意见，以供双方共同遵守：

协议条款

一、甲方的责任与义务

- 根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，甲方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行相关危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等相关资料的申报，经批准后进行危险废物转移运输和处置。
- 甲方有责任对在生产过程中产生的上述废物进行安全收集并分类暂存，并有责任根据国家有关规定，在废物包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标

准》的标签，标签上的废物名称与本合同第三条所约定的废物名称一致。

3、甲方须按照乙方要求提供废物的相关资料（废物产生单位基本情况调查表，废物包装情况等），并加盖公章，以确保所提供资料的真实性，合法性。

4、合同签订前（或者处置前），甲方须提供废物的样品给乙方，样品应当一分为二，其中一份作为保存对照样品，由双方提供及接收人员共同确认签字或者盖章，作为备查样品，另一份样品交给乙方，以便乙方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若甲方产生新的废物或废物性状发生较大变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，甲方应及时通知乙方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器和处置费用等事项，经双方协商达成一致意见后，签订补充协议。如果甲方未及时告知乙方：

（1）乙方有权拒绝接收；

（2）如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故或导致收集处置费用增加，甲方应承担因此产生的损害责任和额外费用。

5、甲方委托乙方全权处理危废运输的相关事宜，甲方需在每次运输前5个工作日通知乙方，乙方根据生产情况合理安排运输计划。

6、甲方负责对废物配合乙方要求装车及提供叉车服务。

8、现场装卸管理由甲方协助乙方。

二、乙方的责任与义务

1、乙方负责按国家有关规定与标准对甲方委托的废物进行安全处置。

2、乙方承诺其人员与车辆进入甲方的厂区将遵守甲方的有关规定。

3、乙方指定专人负责该废物转移、处置、结算、报送材料、协助甲方的处置核查等事宜。

4、乙方将协助甲方办理废物的申报和废物转移审批手续，应由甲方自行去环保部门办理手续的除外。

5、乙方提供装车人员及负责废物装车。废物装车后，废物的一切风险责任由乙方承担。

三、废物名称、废物代码、计划转移量、服务价格等其他要素

1、废乳化液

废物名称	废物代码	计划转移数量(吨)	价格	备注
------	------	-----------	----	----

废切削液	900-006-09	40	1500(元/吨)	甲方支付乙方
------	------------	----	-----------	--------

2、废矿物油属于有相应市场价值的危险废物，故乙方计划向甲方进行收购，并进行规范收集。

所属行业	废物名称	废物代码	计划转移数量(吨)	价格	参数
其他行业	废液压油	900-218-08	18	2600(元/吨)	双方约定
其他行业	废润滑油	900-217-08	1.2	2600(元/吨)	双方约定
其他行业	收集的废油	900-210-08	25	2600(元/吨)	双方约定
其他行业	废挥发油	900-249-08	4.8	2600(元/吨)	双方约定
其他行业	废导热油	900-249-08	2	2600(元/吨)	双方约定

3、运输费用

(1) 在合同执行期间，运输费用由乙方承担。

四、结算时限与结算方式

收处置费：

1、危险废物转移后乙方一个月内开具相应的发票，甲方在收到发票后一个月内发起付款。

付费采购：

2、根据双方约定，甲方转移每批次危险废物后一个月内开具相应的发票，乙方收到发票后一个月内将相应款项打入甲方指定账户。

3、乙方银行信息：开户名称：杭州大地海洋环保股份有限公司

地址：浙江省杭州市余杭区仁和街道临港路111号

开户银行：浙江杭州余杭农村商业银行股份有限公司良渚新城支行

机
械
工
厂
环
境
影
响
分
析
说
明

账号: 201000009009536 信用代码证: 913301107494973628

电话: 0571—88533908

五、双方约定的其他事项

- 1、如果废物转移审批未获得主管环保部门的批准，本合同自动终止。
- 2、如因废物的收集量超过本合同约定的预计转移数量且同时超过乙方的实际处置能力，乙方有权暂停收集甲方的废物。
- 3、质量要求参照样品参数指标进行校验，若质量指标存在显著差异，需双方协商解决。甲方样品采集确认人: _____，乙方样品接收确认人: _____。
- 4、废矿物油随大宗商品价格波动，该基础单价为动态价格，经双方协商确认后，应随行就市进行调整。
- 5、计量：甲方如具备计量条件双方可当场计量，否则以乙方的计量为准。
- 6、废物包装：由甲方自行用 200L 铁桶或者立方桶全密封包装，处置时包装桶置换。
- 7、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更、主管机关要求、或其他不可抗力等原因，导致乙方无法收集或处置某类废物时，乙方可停止该类废物的收集处置业务，并且不承担由此带来的一切责任；甲乙双方在签订委托处置协议后，甲方不按协议规定将危废交由乙方处置的，乙方有权立即终止协议，并呈报产废单位属地县级环保行政部门。
- 8、本协议自 2026年1月1日至2026年12月31日止，并可在合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。
- 9、本协议一式两份，甲乙双方各壹份。本协议经双方签字盖章后生效。

甲方：鑫磊压缩机股份有限公司

代表：

电话: 15757567157

2026 年 1 月 10 日

乙方：杭州大地海洋环保股份有限公司

代表：

电话: 0571-86773877

电话:

年 月 日

附件：废矿物油类危险废物参数指标

废物名称	参数类型	气味	颜色	密度	水份	闪点	粘度	皂化	油品类别
废矿物油	采样指标	无	黑色	0.851	无	160℃	15	2%	红油
废矿物油	采样指标	无	黑色	0.86	无	150℃	15	0%	黑油
									红油/工矿油 /轻质油/黑油
									油



危险废物处置合同

甲方：鑫磊压缩机股份有限公司 (以下简称甲方)

乙方：台州市德长环保有限公司 (以下简称乙方)

乙方是专业从事危险固体废物处置的企业，为有效防止危险固体废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生命健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理办法》等有关法律、法规规定，经甲乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物的数量和价格

在乙方危险废物经营许可证范围内且符合乙方处置工艺流程的危险废物，甲方应按台州市生态环境局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托乙方进行处置，乙方按物价部门核定的收费标准向甲方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格（含税含运费）如下：

危险废物名称	废物代码	数量(吨)	价格(元/吨)
含油金属屑（切削液）	900-006-09	139.982	2150
废切削液	900-006-09	33.5	2150
废研磨液	900-200-08	1.6	2150
含油金属屑（研磨液）	900-200-08	85	2150
槽液	336-064-17	2.4	2150
水性漆渣	900-251-12	20.997	2150
溶剂型漆渣	900-251-12	0.3	2150
收集的废油	900-210-08	20.787	2150
废挥发油	900-249-08	4	2150
污水站污泥	336-064-17	72.085	2150
废过滤棉	900-041-49	1.5	2150
废活性炭	900-039-49	12.395	2150
废催化剂	900-041-49	0.5	2150
废液压油	900-218-08	15	2150
废润滑油	900-217-08	1	2150



废油桶	900-249-08	4	2150
有毒有害原料废包装袋	900-041-49	20	2150
废导热油	900-249-08	0.32	2150
废过滤网	900-041-49	0.8	2150
废显（定影液）	900-019-16	0.0309	2150
废胶片	900-019-16	0.0309	2150
洗片废液	900-019-16	0.1545	2150

二、甲、乙双方责任义务

（一）甲方责任义务

- 1、甲方需提供环境影响评价报告书（或核查报告）中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。
- 2、甲方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。如甲方在生产过程中产生新的危险废物需处置的，甲乙双方另行商定解决。
- 3、甲方须按照危险废物种类、特性分类贮存，并贴好危险废物标签，不可混入其他杂物，以方便乙方处理及保障操作安全。
- 4、甲方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作，因甲方原因导致发生跑冒滴漏情况的，乙方有权拒绝处置。
- 5、甲方必须就所提供的危险废物向乙方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。乙方在危险废物处置过程中，由于甲方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故，由此所引发的一切责任及后果由甲方承担。
- 6、在甲方场地内装货由甲方负责。
- 7、甲方转移危险废物前，必须在《浙江省固体废物监管信息系统》完成管理计划备案，并在转移时开具危险废物转移电子联单。
- 8、甲方承诺并保证提供给乙方的危险废物不出现下列异常情况：
 - 1) 危险废物中存在未列入本合同约定的品种，[特别是含有易爆物质、放射性物质、多氯联苯以及氯化物等剧毒物质的危险废物]；
 - 2) 标识不规范或者错误；包装破损或者密封不严；跑冒滴漏现象；
 - 3) 两类及以上危险废物人为混合装入同一容器内，或者将危险废物与非危险废物混合装入同一容器；
 - 4) 其他违反危险废物运输包装的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。

如甲方出现以上情形之一的，乙方有权拒绝接收而无需承担任何违约责任。

（二）乙方责任义务

1、乙方在合同有效期内，乙方应具备处理危险废物所需的资质、条件和设施，并保证所持有许可证、营业执照等相关证件合法有效。

2、危险废物转移处置前，乙方有权对甲方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。

3、乙方必须按国家及地方有关法律法规处置甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督。乙方需按相应工艺流程合理、妥善处置危险废物，若因乙方处理不当导致甲方被相关部门处罚或产生任何损失，乙方应承担相应责任。

4、在乙方场地内卸货由乙方负责。

5、运输由乙方统一安排。

6、乙方应在收到甲方需处置危险废品的通知后 5 日内对该批危险废品进行运输转移。

三、环境污染责任

危险废物在出甲方厂区之前，危险废物所引起的任何环境污染问题由甲方自行承担。待处置危险废物在运输转移离开甲方厂区后，对其可能引起的任何环境污染问题由乙方承担全部责任，但因甲方违反告知义务、隐瞒危险废物物质种类或含量、包装不适引起废物泄露等情况除外。

四、结算方式

1、甲方委托乙方处置的危险废物重量在甲方出厂时称重一次，若与乙方地磅重量相差超出 100 千克以上时，双方应共同在第三方处进行称重并出具书面确认磅单，且数量与《浙江省固体废物监管信息系统》电子联单乙方接收量相一致。

2、危险废物处置费在甲方废物转移到乙方场地后 30 天内，乙方开具危险废物处置费发票及盖章转移联单，甲方收到乙方危险废物处置费发票 30 天内结清。

3、危险废物处置费开具增值税专用发票，税率 6%。如遇国家政策税率调整，危险废物处置单价仍按照合同约定价格执行。

五、违约责任

甲方应当及时付款，延迟付款五个月以上的，乙方有权解除本合同，并拒绝接受甲方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任，违约金最高不超过未付金额的 5%。

因甲方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成乙方遭受额外损失的，应当由甲方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公

司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

因乙方未妥善处理危险废物导致甲方受监管部门处罚的，甲方有权解除合同并要求乙方承担相应损失，包括但不限于政府罚款、重新处置费用、运输费、律师费等。

六、合同解除

当出现以下情况时，乙方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

- 1) 甲方延迟付款五个月以上的；
- 2) 甲方要求处置的危险废物范围超出本合同约定；
- 3) 其它违反合同约定的事项；

当出现以下情况时，甲方可解除合同，并要求乙方对甲方损失进行赔偿

- 1) 乙方不具备相应危险废物处置资质；
- 2) 乙方未在甲方发送危险废物处理要求时间内将危险废物运输离厂；
- 3) 未按要求处理危险废物；
- 4) 无故拒绝运输甲方等待处理的危险废物，或多次未在约定时间内对甲方的危险废品进行转移。

因发生不可抗力事件导致本合同不能履行时，受到不可抗力影响的一方应在不可抗力的事件发生之后，向对方通知不能履行或者需要延期履行、部分履行的理由。

七、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，由市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过起诉方住所地人民法院诉讼解决。

八、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式贰份，甲方执壹份，乙方执壹份。

八、本合同有效期，自 2026年01月01日 起，至 2026年12月31日 止。



甲方（盖章）：
地址：浙江省台州市温岭市东
部新奥海平街8号
代表（签字）： 赵正能

联系电话： 15757567757
签订日期： 2026年12月31日



乙方（盖章）：
地址：临海市杜桥医药工业园区东海第五大道31号
开户：中国银行台州市分行
帐号：350658335305
代表（签字）：
电话： 85589683
联系人： 宋光伟
联系电话： 13819605861
签订日期： 2025年12月31日



合同编号: HHHJ-2026-05-003

危险废物委托处置合同

甲方: 鑫磊压缩机股份有限公司

乙方: 浙江弘浩环境科技有限公司

签订时间: 2025年12月10日

浙江弘浩环境科技有限公司



合同编号: HHHJ-2026-05-003

危险废物处置合同

甲方: 鑫磊压缩机股份有限公司

乙方: 浙江弘浩环境科技有限公司

乙方是专业从事危险固体废物处置的企业, 为有效防止危险固体废物对环境造成污染, 保障生态环境及人民群众的生命健康, 根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《台州市固体废物污染环境防治管理暂行办法》等有关法律、法规规定, 经甲乙双方平等协商, 达成如下协议:

一、危险废物的数量和价格

在乙方危险废物经营许可证范围内且符合乙方处置工艺流程的危险废物, 甲方可按台州市生态环境局(或环境影响评价报告书)核实的数量委托乙方进行处置, 乙方按实际处置量向甲方收取处置费。

甲乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格(含税含运费)如下:

危险废物名称	废物代码	数量(吨)	价格(元/吨)
含油金属屑(研磨液)	900-200-08	85	550
含油金属屑(切削液)	900-006-09	130	550

二、甲、乙双方责任义务

(一)甲方责任义务

1、甲方需提供环境影响评价报告书(或核查报告)中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、甲方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。如甲方在生产过程中产生新的危险废物需处置的，甲乙双方另行商定解决。

3、甲方须按照危险废物种类、特性分类贮存，并贴好危险废物标签，不可混入其他杂物，以方便乙方处理及保障操作安全。

4、甲方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作，因甲方原因导致发生跑冒滴漏情况的，乙方有权拒绝处置。

5、甲方必须就所提供的危险废物向乙方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。乙方在危险废物处置过程中，由于甲方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故，由此所引发的一切责任及后果由甲方承担。

6、在甲方场地内装货由甲方负责。

7、甲方转移危险废物前，必须在《浙江省固体废物监管信息系统》完成管理计划备案，并在转移时开具危险废物转移电子联单。

8、甲方承诺并保证提供给乙方的危险废物不出现下列异常情况：

1) 危险废物中存在未列入本合同约定的品种，[特别是含有易爆物质、放射性物质、多氯联苯以及氰化物等剧毒物质的危险废物]；

2) 标识不规范或者错误；包装破损或者密封不严；跑冒滴漏现象；

3) 两类及以上危险废物人为混合装入同一容器内，或者将危险废物与非危险废物混合装入同一容器；

4) 其他违反危险废物运输包装的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。

如甲方出现以上情形之一的，乙方有权拒绝接收而无需承担任何违约责任。

(二) 乙方责任义务

1、乙方在合同有效期内，乙方应具备处理危险废物所需的资质、条件和设施，并保证所持有许可证、营业执照等相关证件合法有效。

2、危险废物转移处置前，乙方有权对甲方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。

3、乙方必须按国家及地方有关法律法规处置甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督。

4、在乙方场地内卸货由乙方负责。

5、运输由乙方统一安排。

6、乙方应在收到甲方需处置危险废物的通知后5日内对该批危险废物进行运输转移。

三、环境污染责任

危险废物在出甲方厂区之前，危险废物所引起的任何环境污染问题由甲方自行承担。待处置危险废物在运输转移离开甲方厂区后，对其可能引起的任何环境污染问题由乙方承担全部责任。但因甲方违反告知义务、隐瞒危险废物物质种类或含量、包装不适引起废物泄露等情况除外。

四、结算方式

1、甲方委托乙方处置的危险废物重量在甲方出厂时称重一次，若与乙方地磅重量相差超出100千克以上时，双方应共同在第三方处进行称重并出具书面确认磅单，且数量与《浙江省固体废物监管信息系统》电子联单乙方接收量相一致。

2、危险废物处置费在甲方废物转移到乙方场地后30天内，乙方开具危险废物处置费发票，甲方收到乙方危险废物处置费发票15天内结清。

3、危险废物处置费开具增值税专用发票，税率6%。如遇国家政策税率调整，危险废物处置单价仍按照合同约定价格执行。

五、违约责任

甲方应当及时付款，延迟付款三个月以上的，乙方有权解除本合同，并拒绝接受甲方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任。违约金最高不超过未付金额的5%。

因甲方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成乙方遭受额外损失的，应当由甲方全部承担。承担范围包括但不限于员工工资、车辆费用、委托专业公司处理超标危险废弃物的费用、鉴定费用、政府罚款等等。

因乙方未妥善处理危险废物导致甲方受监管部门处罚的，甲方有权解除合同并要求乙方承担相应损失，包括但不限于政府罚款、重新处置费用、运输费、律师费等。

六、合同解除

当出现以下情况时，乙方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

- 1) 甲方延迟付款三个月以上的；
- 2) 甲方要求处置的危险废物范围超出本合同约定；
- 3) 其它违反合同约定的事项；
- 4) 因发生不可抗力事件导致本合同不能履行时，受到不可抗力影响的一方应在不可抗力的事件发生之后，向对方通知不能履行或者需要延期履行、部分履行的理由。

当出现以下情况时，甲方可解除合同，并要求乙方对甲方损失进行赔偿

- 1) 乙方不具备相应危险废物处置资质；
- 2) 乙方未在甲方发送危险废物处理要求时间内将危险废物运输离厂；
- 3) 未按要求处理危险废物；
- 4) 无故拒绝运输甲方等待处理的危险废物，或多次未在约定时间内对甲方的危险废品进行转移。

七、本合同每年签订一次，未尽事宜，双方友好协商解决。协商无果的，可请市环保局或相关单位调解处理，调解不成的，依法通过起诉方住所地人民法院诉讼解决。

八、本合同经双方签字盖章后即生效，本合同一式叁份，甲方执壹份，乙方执贰份。

九、本合同有效期，自 2026 年 01 月 01 日起，至 2026 年 12 月 31 日止。

甲方(盖章): 鑫磊压缩机股份有限公司
地址: 浙江省台州市温岭市东部新区潮
平街8号
开户: 331008110266298
账号:
代表(签字):
电话:
联系人: 赵正能
联系电话: 15757567757
签订日期: 2025年12月31日

乙方(盖章):浙江弘浩环境科技有限公司
地址: 台州市椒江区海门街道疏港大道17
号1幢
开户: 椒江农村商业银行江城路分理处
账号: 201000145037625
代表(签字):
电话: 15356559107
联系人: 严畅
联系电话: 13058668997
签订日期: 2025年12月31日

危险废物收集、利用委托处置合同

合同编号: ZJZZ 2026-

甲方: 鑫磊压缩机股份有限公司

(以下简称甲方)

乙方: 浙江中资生态环境科技有限公司

(以下简称乙方)

乙方是一家获得浙江省生态环境厅许可的危险废物综合处置利用公司, 拥有收集、贮存、利用危险废物(危废代码 900-200-08、900-006-09、900-249-08、900-041-49)的资质。为有效防止危险固体废物对环境造成污染, 保护生态环境及资源再生利用, 根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》等有关法律、法规规定, 经甲乙双方平等协商, 达成如下协议:

一、危险废物的数量和价格

在乙方危险废物经营许可证范围内且符合乙方处置工艺流程的危险废物, 甲方应按环境影响评价报告书(表)或固体废物核查报告核实的数量委托乙方进行处置。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格(含税含运费)如下:

危险废物名称	废物代码	数量(吨)	价格(元/吨)	备注
含油金属屑 (切削液)	900-006-09	140	550	
含油金属屑 (研磨液)	900-200-08	85	550	

二、甲、乙双方责任义务

(一)甲方责任义务

1、甲方需提供环境影响评价报告书(或核查报告)中的危险废物汇总表、产废段工艺流程作为合同签订及处置的依据。

2、甲方应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类。产过程中产生的新的危险废物需处置的, 甲乙双方另行商定解决。

3、甲方须按照危险废物种类、特性分类贮存, 并贴好危险废物标签, 不可混入其他杂物, 以方便乙方處理及保障操作安全。



4、甲方必须严格按照环保法律法规的要求做好危险废物的包装工作，因甲方原因导致发生跑冒滴漏情况的，乙方有权拒绝处置。

5、甲方应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性等物质夹带。乙方在危险废物处置过程中，由于甲方隐瞒危险废物化学成分或在危险废物中夹带不明物质而发生事故，由此所引发的一切责任及后果由甲方承担。

6、在甲方场地内装货由甲方负责。

7、甲方转移危险废物前，必须在《全国固体废物管理信息系统》完成管理计划备案，并在转移时开具危险废物转移电子联单。

8、甲方承诺并保证提供给乙方的危险废物不出现下列异常情况：

1)危险废物中存在未列入本合同约定的品种，[特别是含有易爆物质、放射性物质、多氯联苯以及氰化物等剧毒物质的危险废物]；

2)标识不规范或者错误；包装破损或者密封不严；跑冒滴漏现象；

3)两类及以上危险废物人为混合装入同一容器内，或者将危险废物与非危险废物混合装入同一容器；

4)其他违反危险废物运输包装的国家标准、行业标准及通用技术条件的异常情况。

如甲方出现以上情形之一的，乙方有权拒绝接收而无需承担任何违约责任。

(二) 乙方责任义务

1、乙方在合同有效期内，乙方应具备处理危险废物所需的资质、条件和设施，并保证所持有许可证、营业执照等相关证件合法有效。

2、危险废物转移处置前，乙方有权对甲方的危险废物进行分析化验，以确保危险废物符合安全处置工艺要求。

3、乙方必须按国家及地方有关法律法规处置甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督，否则造成环境污染的，乙方承担环保等全部责任。

4、在乙方场地内卸货由乙方负责。

5、运输由乙方统一安排。乙方需按危险废物运输和转移要求进行运输，并采取安全措施，有效防止泄漏。自合同规定的危险废物远离供方指点地点起，乙方承担环保等全部责任。

6、乙方应在收到甲方需处置危险废物的通知后5日内对该批危险废物进行运输转移。

三、环境污染责任

危险废物在出甲方厂区之前，危险废物所引起的任何环境污染问题由甲方自行承担。待处置危险废物在运输转移离开甲方厂区后，对其可能引起的任何环境污染问题由乙方承担全部责任，但因甲方违反告知义务、隐瞒危险废物物质种类或含量、包装不适引起废物泄露等情况除外。

四、结算方式

1、甲方委托乙方处置的危险废物重量在甲方出厂时称重一次，若与乙方地磅重量相差超出 100 千克以上时，双方应共同在第三方处进行称重并出具书面确认磅单，且数量与《浙江省固体废物监管信息系统》电子联单乙方接收量相一致。

2、危险废物处置费在甲方废物转移到乙方场地后 30 天内，乙方开具危险废物处置费发票，甲方收到乙方危险废物处置费发票 30 工作日内结清。

3、危险废物处置费开具增值税专用发票，税率 6%。如遇国家政策税率调整，危险废物处置单价仍按照合同约定价格执行。

4、乙方收款信息：

银行账户：浙江中资生态环境科技有限公司

开户银行：浙江台州椒江农村商业银行股份有限公司集聚区支行

账号：201000331011743

五、违约责任

甲方应当及时付款，延迟付款五个月以上的，乙方有权解除本合同，并拒绝接受甲方的危险废物。同时延迟付款应当按照未付金额日千分之一承担违约责任，违约金最高不超过未付金额的 5%。因甲方提供的危险废物超出本合同约定或未按照合同约定履行本合同，造成乙方遭受额外损失的，应当由甲方全部承担。

因乙方未妥善处理危险废物导致甲方受监管部门处罚的，甲方有权解除合同并要求乙方承担相应损失，包括但不限于政府罚款、重新处置费用、运输费、律师费等。

六、合同解除

当出现以下情况时，乙方可以解除合同、拒绝接受危险废物，并无需承担违约责任。

- 1) 甲方延迟付款五个月以上的；
- 2) 甲方要求处置的危险废物范围超出本合同约定；
- 3) 其它违反合同约定的事项；

4) 因发生不可抗力事件导致本合同不能履行时, 受到不可抗力影响的一方应在不可力的事件发生之后, 向对方通知不能履行或者需要延期履行、部分履行的理由。

当出现以下情况时, 甲方可解除合同, 并要求乙方对甲方损失进行赔偿

- 1) 乙方不具备相应危险废物处置资质;
- 2) 乙方未在甲方发送危险废物处理要求时间内将危险废物运输离厂;
- 3) 未按要求处理危险废物;
- 4) 无故拒绝运输甲方等待处理的危险废物, 或多次未在约定时间内对甲方的危险废品进行转移。

七、本合同每年签订一次, 未尽事宜, 双方友好协商解决。协商无果的, 由市环保局或相关单位调解处理, 调解不成的, 依法通过双方住所地人民法院诉讼解决。

八、本合同经双方签订盖章后即生效, 合同壹式贰份, 甲方各执壹份。

九、本合同有效期, 自 2026 年 01 月 01 日起, 至 2026 年 12 月 31 日

甲方签章:	乙方签章:
地址: 浙江省台州市温岭市东部新区潮平街 8 号	地址: 浙江省台州市台州湾新区三甲街道海茂路 999 号 3 号厂房
法定代表人:	法定代表人: 杨金福 13634069188
委托代理人: 赵正能	委托代理人:
联系电话: 15757567757	联系电话:
开户银行:	开户银行: 浙江台州椒江农村商业银行股份有限公司集聚区支行
账号:	账号: 201000331011743
税务登记号:	税务登记号: 91331001MABWCQM53E

附件三 专家函审意见

鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明函 审意见

根据《鑫磊股份未来工厂项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“说明”），经认真审阅相关材料，形成函审意见如下：

一、总体情况

项目位于温岭市东部新区，主要变动内容包括：喷塑流水线、机加工等设备调整，废气污染防治措施、平面布局等调整。项目调整后，产能在原环评审批范围内，未新增污染物种类及污染物排放量。说明基本按照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）等要求编制，不涉及重大变动的结论总体可信，可作为企业环境管理和排污许可证业务办理的依据。

二、建议

进一步完善文本，细化主要污染物排污权交易完成情况，核实1#厂房3F新增排气筒的排放口类型。

签名：徐继先

2026年1月19日

附件四 专家函审意见修改情况

专家函审意见	意见修改情况
1、进一步完善文本，细化主要污染物排污权交易完成情况。	1、已进一步完善文本，根据环评项目生产废水和生活污水经厂内污水站处理达标后纳管排放，项目新增 COD _{Cr} 排放量为 0.679t/a，新增 NH ₃ -N 排放量为 0.068t/a，新增 COD _{Cr} 、NH ₃ -N 排放总量需区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量分别为 0.679t/a、0.068t/a，通过排污权交易获得。新增 SO ₂ 排放量为 0.038t/a，需要区域替代削减，削减比例为 1:1，削减量为 0.038t/a，通过排污权交易获得。NO _x 在企业内部调剂平衡，无需排污权交易；VOCs 在企业内部调剂平衡，无需通过区域平衡替代削减。烟粉尘排放量为 17.705t/a，烟粉尘由当地生态环境部门备案。目前企业已获得排污权：COD 0.679t(温 2024051 号)，NH ₃ -N 0.068t，SO ₂ 0.038t(温 2024066 号)。
2、核实 1#厂房 3F 新增排气筒的排放口类型。	2、已核实。原 3#厂房 1F 滚塑生产位置调整至 1#厂房 3F，因此新增一个排气筒，排放口类型为一般排放口，处理的污染物、废气处理措施以及排气筒高度与环评一致。