



浙江杜金环境科技有限公司

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 台州市圣优精密工具制造有限公司

 年产 1 万套机床刀具技改项目

建设单位(盖章)： 台州市圣优精密工具制造有限公司

编制日期： 2023 年 5 月

中华人民共和国生态环境部制

目 录

一、建设项目基本情况.....	1
二、建设项目工程分析.....	1
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准.....	13
四、主要环境影响和保护措施.....	19
五、环境保护措施监督检查清单.....	19
六、结论.....	46
附表.....	48

附图

附图 1 项目地理位置图
附图 2 项目周边环境概况图
附图 3 项目平面布置图
附图 4 项目周边环境照片
附图 5 项目环境保护目标分布图
附图 6 温岭市水环境功能区划图
附图 7 箬横镇声环境功能区划图
附图 8 温岭市环境管控单元分类图
附图 9 浙江省主体功能区规划图
附图 10 厂区防渗图
附图 11 监测点位图
附图 12 温岭市“三区三线”图
附图 13 箬横镇镇域用地现状图
附图 14 温岭市市域总体规划(2015-2035)--市域用地规划图

附件

附件 1 基本信息表
附件 2 营业执照
附件 3 法人身份证
附件 4 不动产权证
附件 5 建设工程规划许可证
附件 6 厂房租赁协议
附件 7 工业集聚点证明
附件 8 清洗剂 MSDS 报告
附件 9 环评文件确认书
附件 10 信息公开说明

一、建设项目基本情况

建设项目名称	台州市圣优精密工具制造有限公司年产1万套机床刀具技改项目		
项目代码	2212-331081-07-02-407856		
建设单位联系人	***	联系方式	***
建设地点	浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7		
地理坐标	(121度30分17.556秒, 28度24分53.866秒)		
国民经济行业类别	C3321 切削工具制造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 33 中的“66 金属工具制造 332”
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	/	项目审批(核准/备案)文号(选填)	/
总投资(万元)	200.00	环保投资(万元)	20.0
环保投资占比(%)	10.0	施工工期	一年
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是:	用地(用海)面积(m ²)	1650(租赁建筑面积)
专项评价设置情况	无		
规划情况	《温岭市箬横镇总体规划(2017-2035)2019 修改》		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>《温岭市箬横镇总体规划(2017-2035)2019 修改》符合性分析</p> <p>1、规划期限</p> <p>以2017年为现状基准年,规划期限为2017-2035年,与《温岭市市域总体规划(2015-2035)》衔接。其中近期2017-2025年,远期</p>		

	<p>2026-2035 年。</p> <p>2、产业规划(工业)</p> <p>规划镇域工业打造“一园多点”二产空间。</p> <p>①一园为箬横城镇工业园。在现有汽摩配园区、水岸工业区的基础上，建设中库科技园区，向西、北拓展二产空间，推进城镇工业园建设，打造新型工业集聚园区。</p> <p>②多点为建设贯庄、李婆桥、东红、山西、下山头、下闸等工业点，打造小微工业集聚点。</p> <p>本项目生产机床刀具，主要工艺为下料、粗加工、精加工、超声波清洗等，根据《温岭市箬横镇总体规划(2017-2035)2019 修改环境影响报告书》，本项目不在环境准入“负面清单”内，根据企业提供的不动产权证，本项目位于工业用地，符合《温岭市箬横镇总体规划(2017-2035)2019 修改环境影响报告书》要求。</p>
--	---

其他符合性分析

一、“三线一单”符合性分析

(1)生态保护红线

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7,根据企业提供的不动产权证,该地块用地性质为工业用地。根据《温岭市生态保护红线划定方案》,项目所在地不在当地饮用水源保护区、风景名胜区、自然保护区等生态保护区内,不涉及温岭市生态保护红线等相关文件划定的生态保护红线,满足生态保护红线要求。

(2)环境质量底线

项目所在区域的环境质量底线为:地表水环境质量目标为《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV类标准;环境空气质量目标为《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单(生态环境部公告2018年第29号)二级标准;声环境质量目标为《声环境质量标准》(GB3096-2008)3类标准。

项目拟建地区域环境空气质量良好,根据环境质量现状结论:基本污染物及其他污染物(TSP)能达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单(生态环境部公告2018年第29号)中的二级标准;地表水水质能够满足IV类功能区的要求,总体评价项目所在区域地表水环境质量现状良好。

本项目产生的废气、废水、固废在采取本环评提出的相关防治措施后能达标排放;根据本项目声环境预测影响分析结果,项目噪声在采取相关防治措施后能达标排放,故本项目在营运期间不会对周边环境造成明显影响,不会突破区域环境质量底线。

(3)资源利用上线

本项目用水来自市政供水管网,用电采用市政供电。本项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施,以“节能、降耗、减污”为目标,有效地控制污染,符合能源资源利用上线和水资源利用上线要求。

(4)生态环境准入清单

本项目拟建地位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7，根据《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》，属于“台州市温岭市箬横镇一般管控单元(ZH33108130038)”，具体符合性分析见下表1-1。

表1-1 温岭市“三线一单”环境管控单元生态环境准入清单

“三线一单”生态环境准入清单		本项目情况	是否符合
空间布局约束	原则上禁止新建三类工业项目，现有三类工业项目扩建、改建不得增加污染物排放总量并严格控制环境风险。禁止新建涉及一类重金属、持久性有机污染物排放的二类工业项目；禁止在工业功能区(包括小微园区、工业集聚点等)外新建其他二类工业项目，一二产业融合的加工类项目、利用当地资源的加工项目、工程项目配套的临时性项目等确实难以集聚的二类工业项目除外；工业功能区(包括小微园区、工业集聚点等)外现有其他二类工业项目改建、扩建，不得增加控制单元污染物排放总量。建立集镇居住商业区、耕地保护区与工业功能区等集聚区块之间的防护带。严格执行畜禽养殖禁养区规定，根据区域用地和消纳水平，合理确定养殖规模。加强基本农田保护，严格限制非农项目占用耕地。	本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7，位于工业集聚点内(详见附件7)，本项目生产机床刀具，属于金属制品业，属于《温岭市“三线一单”生态环境分区管控方案》附件中规定的二类工业项目，不涉及一类重金属、持久性有机污染物排放；项目不涉及畜禽养殖，不占用基本农田。	符合
污染物排放管控	落实污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量。加强农业面源污染治理，严格控制化肥农药施加量，合理水产养殖布局，控制水产养殖污染，逐步削减农业面源污染物排放量。	本项目实施后，污染物排放严格落实总量控制制度。本项目厂区实现雨污分流，废水经处理达标后纳管进入温岭市箬横镇污水处理厂处理达标后排放，废气经有效控制后排放，固废经分类收集、暂存后，妥善处置。	符合
环境风险防控	加强生态公益林保护与建设，防止水土流失。禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。加强农田土壤、灌溉水的监测及评价，对周边或	本项目不涉及含重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，也不排放清淤底泥、尾矿、矿渣等污染物，不会对区域环境风险防控造	符合

	区域环境风险源进行评估。	成负面影响。	
资源开发效率要求	实行水资源消耗总量和强度双控,加强城镇供水管网改造,加强农业节水,提高水资源使用效率。优化能源结构,加强能源清洁利用。	本项目用电由区域电网供电,用水来自市政供水管网,本项目实施过程中加强节水管理,故满足资源开发效率要求。	符合
<p>本项目属于金属制品业,为二类工业项目,根据上表分析,本项目建设符合温岭市“三线一单”生态环境准入清单内的空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控、资源开发效率的要求,因此本项目建设符合台州市温岭市箬横镇一般管控单元(ZH33108130038)的生态环境准入清单要求”。</p>			
<p>二、三区三线符合性分析</p>			
<p>台州市“三区三线”划定成果获自然资源部批准并正式启用。“三区三线”即城镇空间、农业空间、生态空间3种类型空间所对应的区域,以及分别对应划定的城镇开发边界、永久基本农田保护红线、生态保护红线3条控制线。这是国土空间用途管制的重要内容和核心框架。根据温岭市“三区三线”图(详见附图12),本项目所在地不在永久基本农田保护红线和生态保护红线范围内。同时,根据企业提供的不动产权证(详见附件4)可知,项目所在地用地性质为工业用地。综上可知,项目的实施满足“三区三线”划定要求。</p>			

二、建设项目工程分析

一、项目由来

台州市圣优精密工具制造有限公司拟租赁温岭市大路机电设备有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7 的已建空置厂房实施生产。企业拟投资 200 万元，拟购置平面磨床、超声波清洗机、车床等设备，项目建成后可形成年产 1 万套机床刀具的生产能力。台州市温岭市经济和信息化局已出具基本信息表(详见附件 1)，项目代码为“2212-331081-07-02-407856”。

企业注册地址位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7，自 2016 年 4 月 6 日从事金属工具、自动化设备销售，不涉及产品生产。

二、项目环评报告类别确定

本项目主要生产机床刀具，属于《国民经济行业分类》(GB/T 4754-2017，2019 年修订)及其注释中规定的 C3321 切削工具制造。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》(生态环境部令第 16 号)，本项目主要生产工艺为下料、精加工、超声波清洗等，不涉及电镀工艺，不使用涂料，且不属于仅分割、焊接、组装的，可确定本项目环评类别为报告表，具体见下表 2-1。

表 2-1 本项目环评类别统计表

项目类别		环评类别		
		报告书	报告表	登记表
三十、金属制品业 33				
66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料(含稀释剂)10 吨及以上的	其他(仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)	/

三、工程内容

本项目工程组成详见下表 2-2。

表 2-2 项目工程组成一览表

工程类别	工程内容		规模及功能
主体工程	生产车间	1F(1200m ²)	精加工区、倒角区、退磁区、测绘区、打包区、超声波清洗区(清洗、防锈)、下料区、粗加工区、危化品仓库、一般固废仓库、危废仓库

建设内容

		2F(450m ²)	测试区、精加工区、粗加工区、设备修整区
辅助工程		辅助用房	设有配电房等，无食堂和宿舍
公用工程		供水系统	由当地给水管网供给
		排水系统	排水系统采用分流制，即雨、污水分流。雨水收集后纳入雨水管网，项目超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池(TW002)预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，最终纳入温岭市箬横镇污水处理厂。
		供电系统	由市政电网供电
储运工程		储存	企业生产车间内设有仓储区域
		运输	原辅料由厂家直接送至厂内；生活垃圾由环卫清运车清运；一般固废由废物回收厂家回收运输；危险废物由具有危险废物运输资质的单位运输至有资质单位安全处置
依托工程		生活污水处理设施	生活污水预处理达标后纳管输送至温岭市箬横镇污水处理厂处理
环保工程		废水处理设施	项目超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池(TW002)预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，最终纳入温岭市箬横镇污水处理厂。
		废气处理设施	防锈油挥发废气：加强车间通风 金属粉尘：加强车间通风
		固废暂存	危废仓库位于车间 1F 西南角(详见附图 3)，面积约 6m ² ，其贮存过程应满足相应防晒、防渗漏、防风、防雨，各类危废分类收集、存放。危险废物委托有资质单位进行安全处置。 一般固废仓库位于车间 1F 东北角(详见附图 3)，面积约 3m ² ，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘要求。

四、项目产品方案

本项目产品方案详见下表 2-3。

表 2-3 企业产品方案一览表

序号	产品名称	分类	产能
1	机床刀具	槽键拉刀	6000 套/a
		普通拉刀	4000 套/a
合计			1 万套/a

五、项目主要生产设备

表 2-4 本项目主要生产设备

序号	主要生产单元	主要生产工艺	设备名称	单位	数量	位置	备注
1	机床刀具生产	下料	带锯床	台	1	1F	/
2		精加工(磨削)	花键磨床	台	13	1F	/
3			外圆磨床	台	8	1F	/
4			拉刀磨床	台	8	2F	/
5			平面磨床	台	9	1F	/
6			双端面磨床	台	1	2F	/
7			工具磨	台	2	2F	/
8			粗加工(车、铣、线切割)	铣床	台	5	1F
9		车床		台	15	2F	/
10		线切割机		台	2	1F	/
11		铣齿机		台	1	1F	/
12		超声波清洗(清洗、防锈)	超声波清洗机	台	1	1F	超声波清洗槽： L180×W60×H40(mm) 清水槽： L150×W30×H20(mm) 防锈槽： L150×W30×H20(mm)
13		测试	拉床	台	1	2F	/
14		倒角	磨光机	台	5	1F	/
15		设备修整	砂轮机	台	4	2F	/
16		退磁	退磁器	台	1	1F	/
17		测绘	测量仪	台	1	1F	/
18			硬度计	台	1	1F	/
19		包装	打包机	台	1	1F	/
20	辅助单元	其他	空压机	台	2	1F	/

六、本项目原辅材料消耗

表 2-5 本项目原辅材料消耗一览表

序号	名称	用量	全厂最大暂存量	性状及包装规格	备注
1	钢材	25t/a	5t	/	高速钢
2	磨具	0.7t/a	0.7t	/	/
3	液压油	1.44t/a	0.36t	液态, 铁质桶装, 180kg/桶	用于花键磨床、平面磨床、外圆磨床
4	磨头油	0.05t/a	0.05t	液态, 塑料桶装, 25kg/桶	用于平面磨床、外圆磨床磨头、能减少主轴的磨损, 提高主轴的稳定性
5	磨削液	0.54t/a	0.18t	液态, 铁质桶装, 180kg/桶	用于外圆磨床、平面磨床, 用于冷却和润滑砂轮和加工件
6	清洗剂	0.075t/a	0.025t	液态, 25kg/桶	通用清洗剂, 主要成分为氢氧化钠: 1~10.0%; 表面活性剂: 2.0~12%, MSDS 报告详见附件 9
7	防锈油	0.075t/a	0.025t	液态, 塑料桶装, 25kg/桶	主要化学成分为 88%的矿物油、0.5%的抗氧化剂、11.5%的防锈剂, 不含有毒有害物质。
8	防锈剂	0.1t/a	0.025t	液态, 塑料桶装, 25kg/桶	水性防锈剂, 碱性。
9	水	340.8m ³ /a	/	/	/

主要原辅料性质说明:

高速钢: 高速钢(HSS)是一种具有高硬度、高耐磨性和高耐热性的工具钢, 又称高速工具钢或锋钢, 俗称白钢。高速钢的工艺性能好, 强度和韧性配合好, 因此主要用来制造复杂的薄刃和耐冲击的金属切削刀具, 也可制造高温轴承和冷挤压模具等。

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。

磨削液: 磨削液是磨削加工重要的配套材料, 在磨削加工过程中, 砂轮和材料之间既发生切削又发生刻划和划擦, 产生大量的磨削热, 在通常情况下磨削加工都会使用磨削液, 将大量的磨削热带走, 降低磨削区的温度。磨削液主要由润滑剂、防锈添加剂、稳定剂等成份组成。

七、水平衡

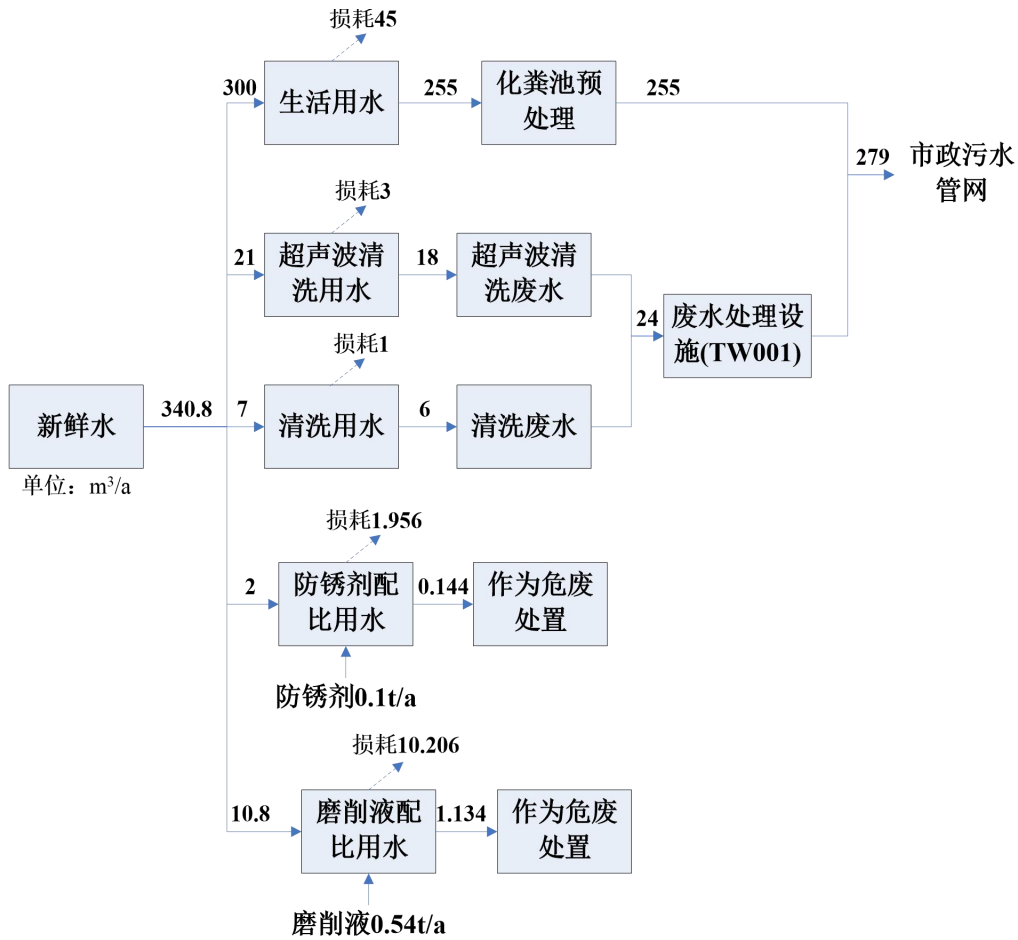


图 2-1 项目水平衡图

八、劳动定员和生产天数

本项目定员 20 人，企业实行 8 小时单班制生产，年工作 300 天，厂区内不设食宿。

九、厂区平面布置

企业租赁温岭市大路机电设备有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7 的的闲置厂房作为生产车间，建筑面积 1650m²。企业厂房平面布置详见下表 2-6，附图 3。

表 2-6 项目厂区平面布置情况一览表

厂房		建筑面积/m ²	功能布局
生产车间	1F	1650	精加工区、倒角区、退磁区、测绘区、打包区、超声波清洗区(清洗、防锈)、下料区、粗加工区、危化品仓库、一般固废仓库、危废仓库
	2F		测试区、精加工区、粗加工区、设备修整区

工
艺
流
程
和
产
污
环
节

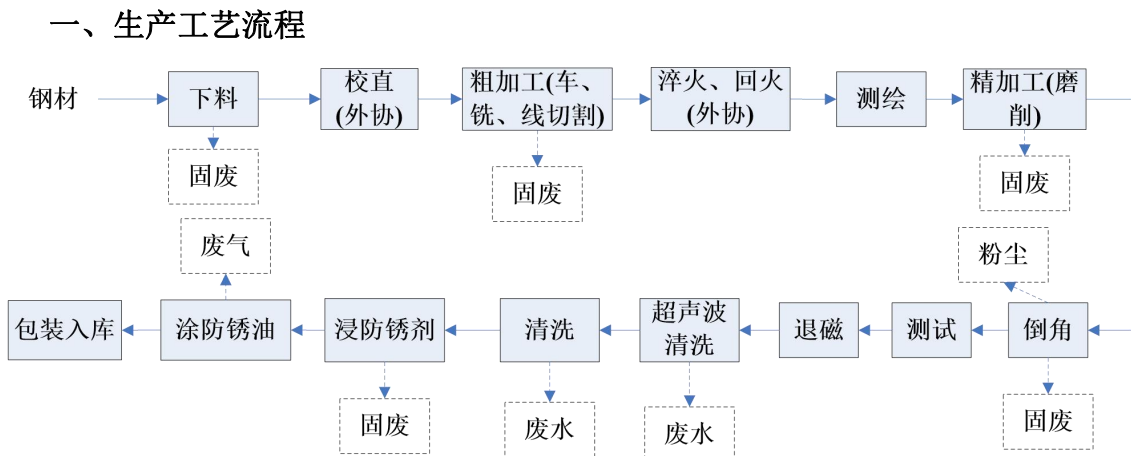


图 2-2 本项目机床刀具生产工艺及产污流程图

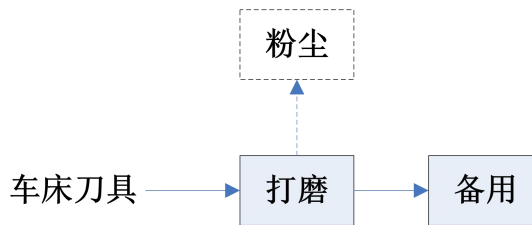


图 2-3 设备修整工艺流程图

主要工艺流程说明:

本项目主要生产机床刀具，主要原材料为钢材(高速钢)。

(1)机床刀具生产工艺流程说明

外购钢材经带锯床下料成型，然后委托外协校直，再于厂内进行粗加工(车、铣、线切割)后委托外协淬火、回火，然后使用测量仪、硬度计对工件进行测绘，再经花键磨床、外圆磨床等设备对工件进行精加工(磨削)，然后使用磨光机对工件倒角后通过拉床测试工件尺寸、精度等是否满足要求，然后经退磁器退磁后将工件置于超声波清洗机中进行超声波清洗，清洗过程添加清洗剂，超声波清洗后放入清水槽中清洗，然后自然晾干，晾干后再浸入防锈槽中进行防锈处理，添加水性防锈剂，然后将工件置于不锈钢托盘内晾干。最后在工件表面涂抹防锈油，包装入库。

(2)设备修整工艺流程说明:

数控车床等机加工设备运行一段时间后需使用砂轮机对车床刀具进行简单打磨。

二、污染工序及污染因子

项目在运营期会产生一定量的废气、废水、固废和噪声，具体见下表 2-7。

表 2-7 项目污染工序及污染因子汇总表

污染类型	排放源	污染物	处置措施/去向
废气	涂防锈油	非甲烷总烃	加强车间通风
	打磨、倒角	颗粒物	加强车间通风
废水	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	经化粪池预处理后纳管排放
	超声波清洗废水	COD _{Cr} 、SS、石油类、LAS	经废水处理设施(TW001)处理达标后纳管排放
	清洗废水	COD _{Cr} 、SS、石油类、LAS	
噪声	生产车间设备运行噪声	等效 A 声级(dB)	减振
固废	员工生活	生活垃圾	委托环卫部门定期清运
	原料包装	废包装材料	出售给相关企业综合利用
	粗加工、精加工、倒角	干式机加工废边角料	
	精加工	废磨具	
	设备维护	废液压油	委托有资质单位进行安全处置
	原料包装	废油桶	
	原料包装	废危化品包装桶	
	精加工	含油金属屑	
	浸防锈剂	废防锈液	
	废水处理	废水处理污泥	

与项目有关的原有环境污染问题

台州市圣优精密工具制造有限公司拟租赁温岭市大路机电设备有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7 的已建空置厂房实施生产,不存在原有环境污染问题,现场照片见下图 2-4。

根据当地经信部门相关要求,本项目立项时名称为技改项目,建设性质为扩建,实际为新建项目。



图 2-4 现场照片

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

一、大气环境

根据环境空气质量功能区划，项目所在地属二类区，环境空气污染物基本项目执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单(生态环境部公告 2018 第 29 号)二级标准。

(1)基本污染物环境质量现状

项目所在地的环境空气基本污染物环境质量现状引用台州市生态环境局《台州市生态环境质量报告书(2021 年度)》中的相关数据，具体见下表 3-1。

表 3-1 2021 年温岭市环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度	标准限值	占标率	达标情况
		$\mu\text{g}/\text{m}^3$	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	%	
SO ₂	年平均浓度	4	60	7	达标
	第98百分位数日平均	6	150	4	
NO ₂	年平均浓度	18	40	45	达标
	第98百分位数日平均	45	80	56	
PM ₁₀	年平均浓度	38	70	54	达标
	第95百分位数日平均	78	150	52	
PM _{2.5}	年平均浓度	19	35	54	达标
	第95百分位数日平均	38	75	51	
CO	年平均浓度	700	/	/	达标
	第95百分位数日平均	1100	4000	28	
O ₃	年平均浓度	73	/	/	达标
	百分位上日平均或8h平均质量浓度	102	160	64	

根据上述结果，项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区。

(2)其他污染物环境质量现状

本项目涉及的空气其他污染物 TSP 现状监测数据引用浙江科达检测有限公司于 2021 年 3 月 1 日~3 月 3 日在项目附近区域环境空气的采样监测结果(报告编号：浙科达检(2021)综字第 0074 号)。

区域
环境
质量
现状

①监测点位信息

详见下表 3-2，具体位置见附图 11。

表 3-2 其他污染物监测点位基本信息

监测点位	监测点坐标	监测因子	监测时段	相对项目实施地方位	相对厂界距离(m)
1#	121°32'39.870"E, 28°24'9.410"N	TSP	2021年3月1日~2021 年3月3日	东南	4079

②监测结果统计

TSP 监测数据统计结果详见下表 3-3。

表 3-3 其他污染物环境质量现状监测结果表

监测点位	污染物	平均时间	评价标准(mg/m ³)	监测浓度范围(mg/m ³)	最大浓度超标率(%)	超标率(%)	达标情况
1#	TSP	24h 均值	0.3	0.107~0.112	37	0	达标

根据监测结果可知，项目周边 TSP 能满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准及修改单要求。

综上所述，本项目所在区域大气环境为达标区，项目周边大气环境质量良好。

二、地表水环境

项目所在地附近水体为木城河，根据《浙江省水功能区水环境功能区划分方案(2015年)》，本项目位于金清河网温岭农业、工业用水区，属于椒江(温黄平原)水系，编号 87，水环境功能区为工业、农业用水区，执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)IV类标准。

项目拟建地附近地表水水质引用温岭市监测站提供的 2021 年箬横断面的常规监测数据，具体监测数据见下表 3-4。

表 3-4 箬横断面 2021 年地表水水质常规监测数据 单位：mg/L(pH 除外)

项目名称	pH	DO	高锰酸盐指数	BOD ₅	氨氮	化学需氧量	总磷(以 P 计)	石油类
平均值	7	5.7	6.3	4.1	1.27	22	0.245	0.01
IV类标准值	6~9	≥3	≤10	≤6	≤1.5	≤30	≤0.3	≤0.5
水质类别	I	III	IV	IV	IV	IV	IV	I

根据以上监测结果，箬横断面监测水质指标均能满足IV类水功能区的要求，项目所在地地表水环境质量满足要求。

	<p>三、声环境</p> <p>本项目厂界外 50m 范围内不存在声环境保护目标，故可不开展声环境现状调查。</p> <p>四、生态环境</p> <p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7，位于产业园区外，无新增用地，用地范围内无生态环境保护目标，可不开展生态环境现状调查。</p> <p>五、地下水、土壤环境</p> <p>台州市圣优精密工具制造有限公司租赁温岭市大路机电设备有限公司位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7 的闲置厂房作为生产车间，生产车间在本项目利用前闲置。本项目为机床刀具的生产，在采取分区防渗等措施后，正常生产时不存在土壤、地下水污染途径，故无需开展地下水、土壤环境现状调查。</p>																																		
<p style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: upright;">环 境 保 护 目 标</p>	<p>一、大气环境</p> <p>项目厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区、文化区等保护目标，但是存在居住区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标，项目周边 500m 范围内大气环境保护目标见下表 3-5，项目环境保护目标分布图见附图 5。</p> <p>二、声环境</p> <p>本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p>三、地下水环境</p> <p>本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。</p> <p>四、生态环境</p> <p>本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路 111 号-7，位于产业园区外，无新增用地，用地范围内无生态环境保护目标。</p> <p style="text-align: center;">表 3-5 环境保护目标一览表</p> <table border="1" data-bbox="220 1641 1444 1968"> <thead> <tr> <th rowspan="2">环境要素</th> <th rowspan="2">名称</th> <th colspan="2">地理坐标</th> <th rowspan="2">保护对象</th> <th rowspan="2">保护内容</th> <th rowspan="2">环境功能区</th> <th rowspan="2">相对厂址方位</th> <th rowspan="2">相对厂界距离 (m)</th> </tr> <tr> <th>经度</th> <th>纬度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">环境空气</td> <td>大路毛村</td> <td>121°30'21.445"</td> <td>28°24'54.734"</td> <td>居民</td> <td>人群</td> <td rowspan="3">二类环境质量管理功能区</td> <td>东</td> <td>104</td> </tr> <tr> <td>夹梗村</td> <td>121°30'7.153"</td> <td>28°24'53.384"</td> <td>居民</td> <td>人群</td> <td>西北</td> <td>146</td> </tr> <tr> <td>新联小学</td> <td>121°30'34.729"</td> <td>28°24'38.473"</td> <td>学校</td> <td>人群</td> <td>东南</td> <td>439</td> </tr> </tbody> </table>	环境要素	名称	地理坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)	经度	纬度	环境空气	大路毛村	121°30'21.445"	28°24'54.734"	居民	人群	二类环境质量管理功能区	东	104	夹梗村	121°30'7.153"	28°24'53.384"	居民	人群	西北	146	新联小学	121°30'34.729"	28°24'38.473"	学校	人群	东南	439
环境要素	名称			地理坐标							保护对象	保护内容		环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)																			
		经度	纬度																																
环境空气	大路毛村	121°30'21.445"	28°24'54.734"	居民	人群	二类环境质量管理功能区	东	104																											
	夹梗村	121°30'7.153"	28°24'53.384"	居民	人群		西北	146																											
	新联小学	121°30'34.729"	28°24'38.473"	学校	人群		东南	439																											

	浦头村	121°30'25.138"	28°24'38.345"	居民	人群			470
	大桥头村	121°30'12.855"	28°24'37.032"	居民	人群		西南	485

一、废气

本项目产生的废气主要为防锈油挥发废气、金属粉尘。

防锈油挥发废气、金属粉尘的厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中无组织排放监控浓度限值，详见下表 3-6。

表 3-6 企业边界污染物浓度限值

污染物	无组织排放监控浓度限值	
	监控点	浓度(mg/m ³)
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃		4.0

二、废水

本项目排放的废水为超声波清洗废水、清洗废水、生活污水，超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB 33/887-2013)相关标准限值)，最终经温岭市箬横镇污水处理厂处理达标后排放。目前温岭市箬横镇污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的相关标准(准地表水 IV 类标准)，具体标准限值见下表 3-7。

表 3-7 纳管标准及污水处理厂排放标准 单位: mg/L(pH 除外)

污染因子	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	总磷(以 P 计)	氨氮	石油类	LAS
纳管标准	6~9	500	300	400	8.0 ^①	35 ^①	20	20
排放标准	6~9	30	6	5	0.3	1.5(2.5) ^②	0.5	0.3

注：^①氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中的限值
^②括号外数值为每年 4 月 1 日至 11 月 30 日执行的排放限值，括号内数值为每年 12 月 1 日至次年 3 月 31 日执行的排放限值。

三、固废

项目危险废物按照《国家危险废物名录》(2021 年版)分类，危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)要求、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ 1276-2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)及其修改单。根据《一般工业固体

污
染
物
排
放
控
制
标
准

废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020), 本项目采用库房、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, 不适用该标准, 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。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 年 4 月 29 日修订)的工业固体废物管理条款要求执行。

四、噪声

根据《温岭市声环境功能区划分方案》, 项目拟建地的声环境功能区为 3 类功能区, 厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的 3 类标准, 具体标准见下表 3-8。

表 3-8 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 单位: dB(A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

根据浙江省现有总量控制要求, 主要污染物总量控制种类包括: COD_{Cr}、NH₃-N、SO₂、NO_x、颗粒物、VOCs 和重点重金属。

“台州市圣优精密工具制造有限公司年产 1 万套机床刀具技改项目”实施后, 总量控制指标为 COD_{Cr}、NH₃-N。

根据《关于进一步建立完善建设项目环评审批污染物排放总量削减替代区域限批等制度的通知》(浙环发[2009]77 号)的要求: 建设项目不排放生产废水, 只排放生活污水的, 其新增生活污水排放量可以不需区域替代削减; 但建设项目同时排放生产废水和生活污水的, 应将生产废水和生活污水排放总量全部核算为建设项目污染物排放总量, 需新增污染物排放量的, 必须按新增污染物排放量的削减替代要求执行。

根据《台州市生态环境局关于明确水污染物排放总量削减替代比例的函》(台环函(2022)128 号), 建设项目水污染物排放总量削减替代比例按照《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)执行。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)规定: “上一年度水环境质量未达到要求的市县, 相关污染物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”。根据《关于 2022 年 1 至 12 月全市水环境质量情况的通报》(台州市“五水共治”工作领导小组办公室通报(2023)3 号), 本项目所在地上一年度水环境质量达标, COD_{Cr}、氨氮替代削减比例为 1:1。

根据以上文件, 本项目污染物排放总量见表 3-9, 本项目总量控制方案见表 3-10。

总
量
控
制
指
标

表 3-9 本项目污染物排放总量情况 单位：t/a

污染物	废水量	COD _{Cr}	氨氮
产生量	279	0.111	0.006
外排环境量	279	0.008	0.001

表 3-10 本项目总量平衡方案 单位：t/a

序号	总量控制因子	项目排放量	总量控制 建议值	区域替代 削减比例	申请量(区域替 代削减量)	申请区域替代 方式
1	COD _{Cr}	0.008	0.008	1:1	0.008	通过排污权交 易获得
2	NH ₃ -N	0.001	0.001	1:1	0.001	

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>本项目租用已建空置厂房实施生产，不涉及土建项目，施工期主要为设备安装等，工程量较小，对周边环境影响小，本环评不进行分析。</p>
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>一、废气</p> <p>1.废气污染源强分析</p> <p>本项目产生的废气主要为防锈油挥发废气、金属粉尘。</p> <p>(1)防锈油挥发废气</p> <p>本项目产品出厂前需对工件表面涂防锈油，防止成品在后续包装运输过程等过程中生锈，根据防锈油的理化性质，本项目使用的防锈油基本不挥发，因此防锈油挥发废气产生量较少，本评价不作定量分析，要求企业加强车间通风。</p> <p>(2)金属粉尘</p> <p>本项目数控车床等机加工设备运行一段时间后需使用砂轮机对车床刀具进行简单打磨，打磨过程中会产生一定的金属粉尘；倒角工序需使用磨光机对工件进行倒角，过程中会产生少量金属粉尘。由于金属粉尘产生时间较短、产生量较少且颗粒比较大，最终基本沉降于车间地面，飘逸至车间外环境的金属粉尘较少，因此本环评不进行定量分析。</p> <p>2、污染防治措施</p> <p>要求建设单位做好车间通风工作。</p> <p>3、环境影响分析</p> <p>项目所在区域环境空气能满足二类功能区的要求，属于环境空气质量达标区，本项目最近的保护目标为距离本项目东侧 104m 处的大路毛村，根据前文分析可知，本项目无组织废气排放量较小。落实了本环评提出的污染防治措施后对周围环境保护目标影响较小。</p>

二、废水

1. 废水污染源强分析

本项目产生的废水主要为职工生活污水、超声波清洗废水、清洗废水。

表 4-1 本项目废水量产生排放情况表

产排污环节	废水类别	工序基本情况	用水量/(t/a)	排放规律	产污系数	废水产生量/(t/a)	废水去向
职工生活	生活污水	劳动定员 20 人, 年工作 300 天, 厂区内不设食堂和宿舍, 用水系数按 50L/人·d 计	300	间断排放	0.85	255	经化粪池(TW002)预处理达纳管标准后排入市政污水管网
超声波清洗	超声波清洗废水	超声波清洗槽尺寸为 1.8m×0.6m×0.4m, 有效容积约 80%,	21	5天一次	0.85	18	经厂区废水处理设施(TW001)处理后纳入市政污水管网
清洗	清洗废水	清水槽尺寸为 1.5m×0.3m×0.2m, 有效容积约 80%	7	3天1次	0.85	6	
磨削液配比水		本项目磨削液使用量为 0.54t/a, 使用过程中与水配比为 1: 20	10.8	/	/	/	作为危废管理
防锈剂配比用水		防锈槽尺寸为 1.5m×0.3m×0.2m, 有效容积约 80%, 一年更换两次, 防锈剂配比用水年补充量约 2t	2	/	/	/	
合计			340.8	/	/	279	/

表 4-2 项目各废水水质情况 单位:mg/L

项目	产排污环节	废水类别	废水产生量(t/a)	污染物产生情况			
				污染物种类	核算方法	产生浓度(mg/L)	产生量(t/a)
生产废水	超声波清洗	超声波清洗废水	18	COD _{Cr}	类比法	1000	0.018
				SS		500	0.009
				石油类		40	0.001
				LAS		170	0.003
	清洗	清洗废水	6	COD _{Cr}	类比法	700	0.004
				SS		200	0.001
石油类				20		0.0001	

				LAS		80	0.001
				COD _{Cr}		917	0.022
			合计	SS	/	417	0.010
			24	石油类		42	0.001
				LAS		167	0.004
生活污水	职工生活	生活污水	255	COD _{Cr}	类比法	350	0.089
				氨氮	类比法	25	0.006

综上所述，项目总用水量为 340.8t/a，外排废水量为 279t/a，项目超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池(TW002)预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准限值)，最终由温岭市箬横镇污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》要求的准IV类标准后排放。

本项目废水产生及排放情况见下表 4-3。

表 4-3 废水污染源源强核算表

废水类别	污染物种类	污染物产生			纳管量			环境排放量			
		产生废水量(m ³ /a)	产生浓度(mg/L)	产生量(t/a)	排放废水量(m ³ /a)	排放浓度(mg/L)	排放量(t/a)	排放废水量(m ³ /a)	排放浓度(mg/L)	排放量(t/a)	
生产废水	超声波清洗废水	COD _{Cr}	18	1000	0.018	/	/	/	/	/	/
		SS		500	0.009		/	/		/	/
		石油类		40	0.001		/	/		/	/
		LAS		170	0.003		/	/		/	/
	清洗废水	COD _{Cr}	6	700	0.004	/	/	/	/	/	/
		SS		200	0.001		/	/		/	/
		石油类		20	0.0001		/	/		/	/
		LAS		80	0.001		/	/		/	/
合计 (生产废水)	COD _{Cr}	24	917	0.022	24	367	0.009	/	/	/	
	SS		417	0.010		209	0.005		/	/	
	石油类		42	0.001		17	0.0004		/	/	
	LAS		167	0.004		17	0.0004		/	/	
生活污水	COD _{Cr}	255	350	0.089	255	350	0.089	/	/	/	
	氨氮		25	0.006		25	0.006		/	/	

合计 (全厂废水)	COD _{Cr}	279	398	0.111	279	351	0.098	279	30	0.008
	氨氮		22	0.006		22	0.006		1.5	0.001
	SS		36	0.010		18	0.005		5	0.001
	石油类		4	0.001		1	0.0004		0.5	0.0001
	LAS		14	0.004		1	0.0004		0.3	0.0001

2. 废水治理措施及排放情况

(1) 废水治理设施

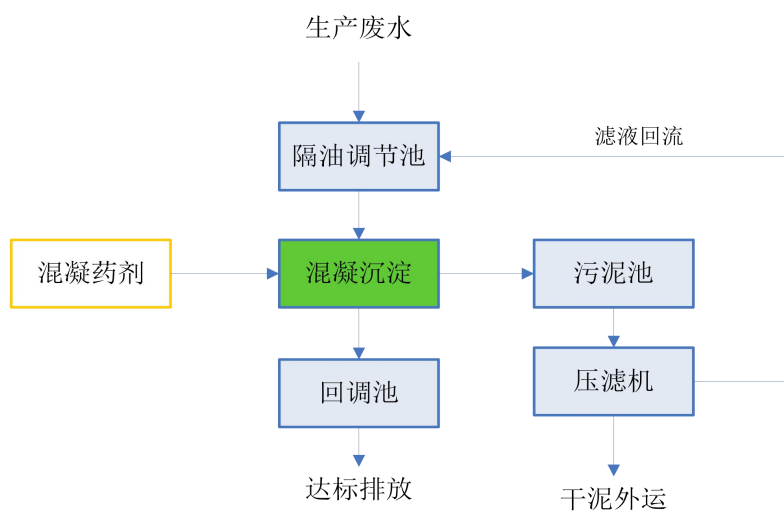


图 5-2 废水处理工艺流程图

注：企业应当委托有相应资质(建设部门核发的综合、行业专项等设计资质)的设计单位对废水处理设施进行设计，落实安全生产相关技术要求，自行开展或组织环保和安全生产有关专家参与设计审查，出具审查报告，并按审查意见进行修改完善。

表 4-4 本项目废水治理设施情况

序号	产排污环节	污染物种类	治理设施参数					排放口类型	排放口编号
			治理设施编号	治理工艺	处理能力	治理效率	是否为可行技术 ^①		
1	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	TW002	化粪池	/	/	是	企业总排口	DW001
2	超声波清洗废水、清洗废水	COD _{Cr}	TW001	隔油+混凝沉淀	0.5t/d	60	是		
		SS				50			
		石油类				60			
		LAS				90			

注：^①是，根据《排污许可申请与核发技术规范铁路、船舶、航空航天和其它运输设备制造业》附录 C，是可行技术。

(2)废水排放口基本情况

表 4-5 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量(万 t/a)	排放方式	排放去向	排放规律
		经度	纬度				
1	DW001	121°30'18.028"	28°24'53.166"	0.0279	间接排放	进入污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放

3、废水达标排放分析

项目超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准限值)，最终由温岭市箬横镇污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》要求的准IV类标准后排放。本项目废水水质比较简单，经处理后可达标纳管。

4、依托污水处理设施的环境可行性

①依托污水厂概况

温岭市箬横镇污水处理厂一期工程位于温岭市箬横镇团结村，一期工程设计处理规模为 0.5 万 m³/d，处理工艺采用“改良型 SBR”工艺，出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 B 标准。该污水处理厂服务面积约 5.7km²，一期工程服务范围：东起人民东路，西至新屋河、解放河，南和北至规划范围的边缘(环城路)所围成的区域。

2016 年 12 月，葛洲坝水务(台州)有限公司开始对箬横镇污水处理厂一期工程进行改建，新增处理工艺，对出水水质进行提标。二期工程不新增用地，在一期用地内完成，本次提标扩建改造完成后一期按 0.6 万 m³/d，二期处理规模为 0.4 万 m³/d。改扩建项目完成后箬横污水处理厂处理规模为 1 万 m³/d，二期不新增尾水排放口，与一期排放口一并使用，改扩建项目不包含管线工程。根据调查，2018 年 5 月完成竣工验收，现废水处理工艺见下图 4-1。

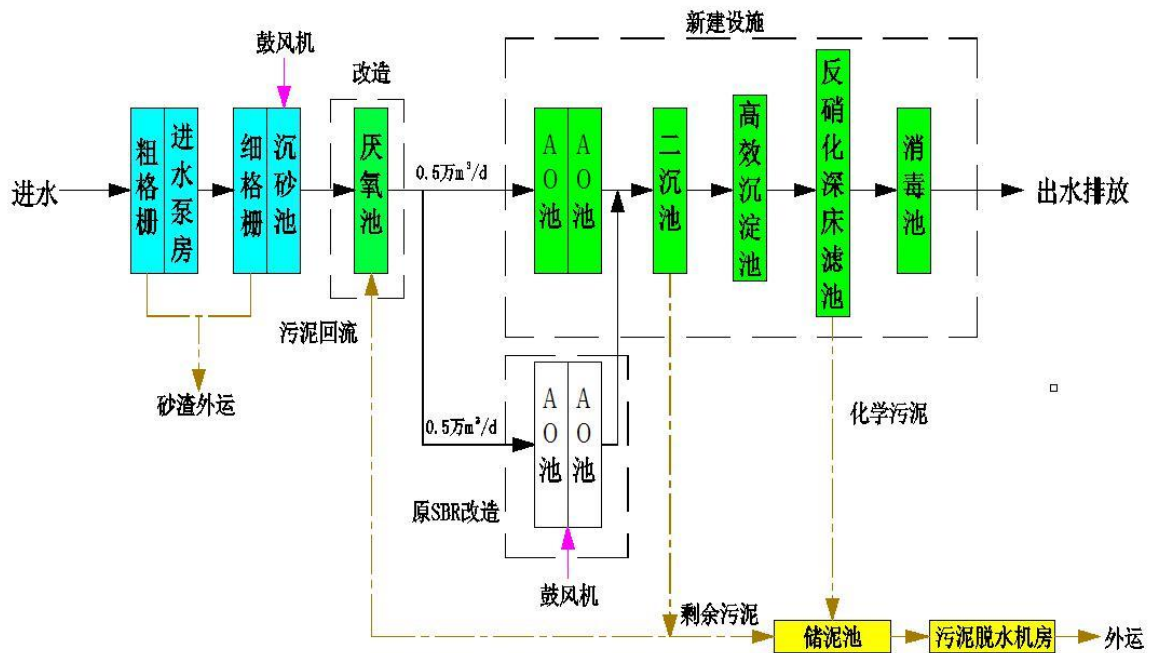


图 4-1 温岭市箬横镇污水处理厂废水处理工艺流程图

表 4-6 温岭市箬横镇污水处理厂进出水标准

项目	设计进水水质(mg/L)	设计控制出水水质(mg/L)
COD	350	30
BOD ₅	150	6
SS	220	5
NH ₃ -N	50	1.5(2.5)
TN	60	12(15)
TP	8.5	0.3
pH	6~9	6~9

注*：每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值。

根据“浙江省污染源自动监控信息管理平台”上的数据，温岭市箬横镇污水处理厂近期现状运行数据见下表 4-7。

表 4-7 温岭市箬横镇污水处理厂近期现状运行数据

时间	pH 值	COD _{Cr} (mg/L)	NH ₃ -N(mg/L)	TP(mg/L)	总氮(mg/L)	废水瞬时流量(L/s)
2022-11-04	6.33	10.85	0.352	0.112	5.928	88.74
2022-11-05	6.38	10.76	0.1405	0.102	6.778	85.16
2022-11-06	6.52	17.81	0.1427	0.109	5.69	88.08
2022-11-07	6.48	13.87	0.1255	0.095	6.837	83.0
2022-11-08	6.56	15.4	0.1342	0.104	7.39	86.94

2022-11-09	6.62	15.62	0.1272	0.086	7.602	84.48
2022-11-10	6.66	16.91	0.2176	0.096	6.682	80.34
准地表水IV类标准	6~9	30	1.5(2.5)	0.3	12(15)	/
是否达标	是	是	是	是	是	/

注*：每年12月1日到次年3月31日执行括号内的排放限值。

从表中资料可以看出，温岭市箬横镇污水处理厂出水各项指标能达到《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》中的标准限值，出水水质比较稳定。温岭市箬横镇污水处理厂在2022年11月4日至11月10日排放流量在6941.4~7667.1m³/d，处理规模为1.0万m³/d，仍有一定的余量。

②本项目依托可行性分析

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7，属于温岭市箬横镇污水处理厂管网范围内。项目超声波清洗废水、清洗废水经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池预处理达标的生活污水汇集后纳入市政污水管网，纳管标准执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)相关标准限值)，最终由温岭市箬横镇污水处理厂处理达《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》要求的准IV类标准后排放。本项目废水排放量约为0.93m³/d，水质简单，不会对温岭市箬横镇污水处理厂产生太大冲击。因此，本项目依托温岭市箬横镇污水处理厂进行处理具备环境可行性。

三、噪声

1.噪声污染源强分析

项目噪声主要为生产及辅助设备噪声，类比同类型企业，项目主要设备噪声源强详见下表4-8、4-9。

表 4-8 本项目噪声源强调查清单(室内声源)-1

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强(预测时取最大值)	声源控制措施	空间相对位置/m		
				声功率级/dB(A)		X	Y	Z
1	111号-7	带锯床	/	83~85	隔声、减振	27	31	1.5
2		花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	4	1.5
3		花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	10	1.5
4		花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	15	1.5
5		花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	20	1.5

6	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	25	1.5
7	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	30	1.5
8	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	3	35	1.5
9	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	5	4	1.5
10	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	5	10	1.5
11	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	6	15	1.5
12	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	5	20	1.5
13	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	5	25	1.5
14	花键磨床	/	78~80	隔声、减振	5	30	1.5
15	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	7	4	1.5
16	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	7	10	1.5
17	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	7	15	1.5
18	外圆磨床		78~80	隔声、减振	7	20	1.5
19	外圆磨床		78~80	隔声、减振	30	4	1.5
20	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	30	8	1.5
21	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	30	12	1.5
22	外圆磨床	/	78~80	隔声、减振	30	16	1.5
23	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	30	35	7.5
24	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	27	35	7.5
25	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	24	35	7.5
26	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	21	35	7.5
27	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	18	35	7.5
28	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	15	35	7.5
29	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	13	35	7.5
30	拉刀磨床	/	78~80	隔声、减振	10	35	7.5
31	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	9	4	1.5
32	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	9	10	1.5
33	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	9	15	1.5
34	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	9	20	1.5
35	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	9	30	1.5
36	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	27	4	1.5
37	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	27	8	1.5
38	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	27	12	1.5
39	平面磨床	/	78~80	隔声、减振	27	16	1.5
40	双端面磨床	/	78~80	隔声、减振	21	39	7.5
41	工具磨	/	78~80	隔声、减振	27	39	7.5

42	工具磨	/	78~80	隔声、减振	24	39	7.5
43	铣床	/	81~83	隔声、减振	30	38	1.5
44	铣床	/	81~83	隔声、减振	30	35	1.5
45	铣床	/	81~83	隔声、减振	30	31	1.5
46	铣床	/	81~83	隔声、减振	30	27	1.5
47	铣床	/	81~83	隔声、减振	30	23	1.5
48	车床	/	81~83	隔声、减振	3	4	7.5
49	车床	/	81~83	隔声、减振	3	10	7.5
50	车床	/	81~83	隔声、减振	3	15	7.5
51	车床	/	81~83	隔声、减振	3	20	7.5
52	车床	/	81~83	隔声、减振	3	25	7.5
53	车床	/	81~83	隔声、减振	3	30	7.5
54	车床	/	81~83	隔声、减振	3	35	7.5
55	车床	/	81~83	隔声、减振	3	38	7.5
56	车床	/	81~83	隔声、减振	6	4	7.5
57	车床	/	81~83	隔声、减振	6	10	7.5
58	车床	/	81~83	隔声、减振	6	15	7.5
59	车床	/	81~83	隔声、减振	6	20	7.5
60	车床	/	81~83	隔声、减振	6	25	7.5
61	车床	/	81~83	隔声、减振	6	30	7.5
62	车床	/	81~83	隔声、减振	6	35	7.5
63	线切割机	/	73~75	隔声、减振	27	38	1.5
64	线切割机	/	73~75	隔声、减振	27	35	1.5
65	铣齿机	/	81~83	隔声、减振	27	27	1.5
66	超声波清洗机	/	73~75	隔声、减振	16	4	1.5
67	拉床	/	78~80	隔声、减振	30	39	7.5
68	磨光机	/	78~80	隔声、减振	13	39	1.5
69	磨光机	/	78~80	隔声、减振	13	36	1.5
70	磨光机	/	78~80	隔声、减振	13	33	1.5
71	磨光机	/	78~80	隔声、减振	13	30	1.5
72	磨光机	/	78~80	隔声、减振	13	27	1.5
73	砂轮机	/	78~80	隔声、减振	9	3	7.5
74	砂轮机	/	78~80	隔声、减振	9	6	7.5
75	砂轮机	/	78~80	隔声、减振	9	9	7.5
76	砂轮机	/	78~80	隔声、减振	9	12	7.5
77	退磁器	/	73~75	隔声、减振	13	30	1.5

78		空压机	/	78~80	隔声、减振	16	38	1.5
79		空压机	/	78~80	隔声、减振	16	33	1.5
80		水泵		83~85	隔声、减振	18	3	1.5

注：坐标原点为本项目厂界西南角(121°30'17.568"E, 28°24'53.256"N)、地面 0m 高度处，沿厂界东向为 x 轴正方向，沿厂界北向为 y 轴正方向，详见附图 3。

表 4-9 本项目噪声源强调查清单（室内声源）-2

序号	建筑物名称	声源名称	距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声				建筑物外距离
			东	南	西	北	东	南	西	北			声压级/dB(A)				
			东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北	
1	111号 -7	带锯床	6	31	27	11	64.0	62.6	62.6	63.0	8:00~17:00	21	43.0	41.6	41.6	42.0	1m
2		花键磨床	30	4	3	38	57.6	60.3	61.6	57.6			36.6	39.3	40.6	36.6	
3		花键磨床	30	10	3	32	57.6	58.1	61.6	57.6			36.6	37.1	40.6	36.6	
4		花键磨床	30	15	3	27	57.6	57.8	61.6	57.6			36.6	36.8	40.6	36.6	
5		花键磨床	30	20	3	22	57.6	57.7	61.6	57.7			36.6	36.7	40.6	36.7	
6		花键磨床	30	25	3	17	57.6	57.6	61.6	57.7			36.6	36.6	40.6	36.7	
7		花键磨床	30	30	3	12	57.6	57.6	61.6	57.9			36.6	36.6	40.6	36.9	
8		花键磨床	30	35	3	7	57.6	57.6	61.6	58.6			36.6	36.6	40.6	37.6	
9		花键磨床	28	4	5	38	57.6	60.3	59.5	57.6			36.6	39.3	38.5	36.6	
10		花键磨床	28	10	5	32	57.6	58.1	59.5	57.6			36.6	37.1	38.5	36.6	
11		花键磨床	27	15	6	27	57.6	57.8	59.0	57.6			36.6	36.8	38.0	36.6	
12		花键磨床	28	20	5	22	57.6	57.7	59.5	57.7			36.6	36.7	38.5	36.7	
13		花键磨床	28	25	5	17	57.6	57.6	59.5	57.7			36.6	36.6	38.5	36.7	
14		花键磨床	28	30	5	12	57.6	57.6	59.5	57.9			36.6	36.6	38.5	36.9	
15		外圆磨床	26	4	7	38	57.6	60.3	58.6	57.6			36.6	39.3	37.6	36.6	
16		外圆磨床	26	10	7	32	57.6	58.1	58.6	57.6			36.6	37.1	37.6	36.6	
17		外圆磨床	26	15	7	27	57.6	57.8	58.6	57.6			36.6	36.8	37.6	36.6	
18		外圆磨床	26	20	7	22	57.6	57.7	58.6	57.7			36.6	36.7	37.6	36.7	
19		外圆磨床	3	4	30	38	61.6	60.3	57.6	57.6			40.6	39.3	36.6	36.6	
20		外圆磨床	3	8	30	34	61.6	58.4	57.6	57.6			40.6	37.4	36.6	36.6	

台州市圣优精密工具制造有限公司年产 1 万套机床刀具技改项目环境影响报告表

21	外圆磨床	3	12	30	30	61.6	57.9	57.6	57.6			40.6	36.9	36.6	36.6
22	外圆磨床	3	16	30	26	61.6	57.8	57.6	57.6			40.6	36.8	36.6	36.6
23	拉刀磨床	3	35	30	7	61.6	57.6	57.6	58.6			40.6	36.6	36.6	37.6
24	拉刀磨床	6	35	27	7	59.0	57.6	57.6	58.6			38.0	36.6	36.6	37.6
25	拉刀磨床	9	35	24	7	58.2	57.6	57.6	58.6			37.2	36.6	36.6	37.6
26	拉刀磨床	12	35	21	7	57.9	57.6	57.7	58.6			36.9	36.6	36.7	37.6
27	拉刀磨床	15	35	18	7	57.8	57.6	57.7	58.6			36.8	36.6	36.7	37.6
28	拉刀磨床	18	35	15	7	57.7	57.6	57.8	58.6			36.7	36.6	36.8	37.6
29	拉刀磨床	20	35	13	7	57.7	57.6	57.9	58.6			36.7	36.6	36.9	37.6
30	拉刀磨床	23	35	10	7	57.6	57.6	58.1	58.6			36.6	36.6	37.1	37.6
31	平面磨床	24	4	9	38	57.6	60.3	58.2	57.6			36.6	39.3	37.2	36.6
32	平面磨床	24	10	9	32	57.6	58.1	58.2	57.6			36.6	37.1	37.2	36.6
33	平面磨床	24	15	9	27	57.6	57.8	58.2	57.6			36.6	36.8	37.2	36.6
34	平面磨床	24	20	9	22	57.6	57.7	58.2	57.7			36.6	36.7	37.2	36.7
35	平面磨床	24	30	9	12	57.6	57.6	58.2	57.9			36.6	36.6	37.2	36.9
36	平面磨床	6	4	27	38	59.0	60.3	57.6	57.6			38.0	39.3	36.6	36.6
37	平面磨床	6	8	27	34	59.0	58.4	57.6	57.6			38.0	37.4	36.6	36.6
38	平面磨床	6	12	27	30	59.0	57.9	57.6	57.6			38.0	36.9	36.6	36.6
39	平面磨床	6	16	27	26	59.0	57.8	57.6	57.6			38.0	36.8	36.6	36.6
40	双端面磨床	12	39	21	3	57.9	57.6	57.7	61.6			36.9	36.6	36.7	40.6
41	工具磨	6	39	27	3	59.0	57.6	57.6	61.6			38.0	36.6	36.6	40.6
42	工具磨	9	39	24	3	58.2	57.6	57.6	61.6			37.2	36.6	36.6	40.6
43	铣床	3	38	30	4	64.6	60.6	60.6	63.3			43.6	39.6	39.6	42.3
44	铣床	3	35	30	7	64.6	60.6	60.6	61.6			43.6	39.6	39.6	40.6

台州市圣优精密工具制造有限公司年产1万套机床刀具技改项目环境影响报告表

45	铣床	3	31	30	11	64.6	60.6	60.6	61.0			43.6	39.6	39.6	40.0
46	铣床	3	27	30	15	64.6	60.6	60.6	60.8			43.6	39.6	39.6	39.8
47	铣床	3	23	30	19	64.6	60.6	60.6	60.7			43.6	39.6	39.6	39.7
48	车床	30	4	3	38	60.6	63.3	64.6	60.6			39.6	42.3	43.6	39.6
49	车床	30	10	3	32	60.6	61.1	64.6	60.6			39.6	40.1	43.6	39.6
50	车床	30	15	3	27	60.6	60.8	64.6	60.6			39.6	39.8	43.6	39.6
51	车床	30	20	3	22	60.6	60.7	64.6	60.7			39.6	39.7	43.6	39.7
52	车床	30	25	3	17	60.6	60.6	64.6	60.7			39.6	39.6	43.6	39.7
53	车床	30	30	3	12	60.6	60.6	64.6	60.9			39.6	39.6	43.6	39.9
54	车床	30	35	3	7	60.6	60.6	64.6	61.6			39.6	39.6	43.6	40.6
55	车床	30	38	3	4	60.6	60.6	64.6	63.3			39.6	39.6	43.6	42.3
56	车床	27	4	6	38	60.6	63.3	62.0	60.6			39.6	42.3	41.0	39.6
57	车床	27	10	6	32	60.6	61.1	62.0	60.6			39.6	40.1	41.0	39.6
58	车床	27	15	6	27	60.6	60.8	62.0	60.6			39.6	39.8	41.0	39.6
59	车床	27	20	6	22	60.6	60.7	62.0	60.7			39.6	39.7	41.0	39.7
60	车床	27	25	6	17	60.6	60.6	62.0	60.7			39.6	39.6	41.0	39.7
61	车床	27	30	6	12	60.6	60.6	62.0	60.9			39.6	39.6	41.0	39.9
62	车床	27	35	6	7	60.6	60.6	62.0	61.6			39.6	39.6	41.0	40.6
63	线切割机	6	38	27	4	54.0	52.6	52.6	55.3			33.0	31.6	31.6	34.3
64	线切割机	6	35	27	7	54.0	52.6	52.6	53.6			33.0	31.6	31.6	32.6
65	铣齿机	6	27	27	15	62.0	60.6	60.6	60.8			41.0	39.6	39.6	39.8
66	超声波清洗机	17	4	16	38	52.7	55.3	52.8	52.6			31.7	34.3	31.8	31.6
67	拉床	3	39	30	3	61.6	57.6	57.6	61.6			40.6	36.6	36.6	40.6
68	磨光机	20	39	13	3	57.7	57.6	57.9	61.6			36.7	36.6	36.9	40.6

69	磨光机	20	36	13	6	57.7	57.6	57.9	59.0	36.7	36.6	36.9	38.0
70	磨光机	20	33	13	9	57.7	57.6	57.9	58.2	36.7	36.6	36.9	37.2
71	磨光机	20	30	13	12	57.7	57.6	57.9	57.9	36.7	36.6	36.9	36.9
72	磨光机	20	27	13	15	57.7	57.6	57.9	57.8	36.7	36.6	36.9	36.8
73	砂轮机	24	3	9	39	57.6	61.6	58.2	57.6	36.6	40.6	37.2	36.6
74	砂轮机	24	6	9	36	57.6	59.0	58.2	57.6	36.6	38.0	37.2	36.6
75	砂轮机	24	9	9	33	57.6	58.2	58.2	57.6	36.6	37.2	37.2	36.6
76	砂轮机	24	12	9	30	57.6	57.9	58.2	57.6	36.6	36.9	37.2	36.6
77	退磁器	20	30	13	12	52.7	52.6	52.9	52.9	31.7	31.6	31.9	31.9
78	空压机	17	38	16	4	57.7	57.6	57.8	60.3	36.7	36.6	36.8	39.3
79	空压机	17	33	16	9	57.7	57.6	57.8	58.2	36.7	36.6	36.8	37.2
80	水泵	15	3	18	39	62.8	66.6	62.7	62.6	41.8	45.6	41.7	41.6

2、防治措施

本项目噪声源主要来自空压机、车床、铣床等设备运行产生的噪声，主要分布在车间内。为保证厂界噪声达标，降低生产噪声时噪声对各厂界和周围敏感点的影响，必须采取噪声防治措施，企业噪声防治措施详见下表 4-10。

表 4-10 本项目噪声防治措施表

噪声防治措施类型	拟采取的降噪措施	降噪效果/dB(A)
隔声	对于固定室内声源且无频繁操作的设备设置隔声室；企业日常生产时需关闭门窗，充分密闭，避免缝隙孔洞造成漏声(特别是低频漏声)	5-10
减振	生产设备采用设置减振垫等减振措施	5-10
其他	选用低噪声设备，加强设备管理和维护；合理布置噪声源	/

3、项目厂界噪声预测影响分析

(1)噪声预测软件简介

本次评价噪声预测采用声场 BREEZE NOISE 软件，BREEZE NOISE 软件是 BREEZE 软件开发团队以生态环境部于 2022 年 7 月 1 日起正式实施的《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)中的相关模式要求编制，具有与导则严格一致性的特点，适用于噪声领域的各个级别的评价。

(2)预测结果

①预测方法

根据本项目厂区平面布置图和主要噪声源的分布位置，对主要噪声源做适当的简化(简化为点声源)，按照 BREEZE NOISE 的要求输入噪声源设备的坐标和声功率级，计算各受声点的噪声级。

②声源条件

本环评 BREEZE NOISE 预测软件中输入的噪声源强数据参考同类型设备的噪声类比数据，其中预测的噪声级为采取相应噪声控制措施后的噪声级。预测按不利条件考虑，即考虑所有声源均同时运作发声。

③预测范围和点位

本次预测范围包括项目厂界外 50m 以内的网状区域，网格间距 5m，同时对四侧厂界处的噪声贡献值进行预测。

④预测结果

根据以上预测模式和简化声源条件，对本项目噪声设备的声环境影响进行了预测计算，预测结果见图 4-2、表 4-12。

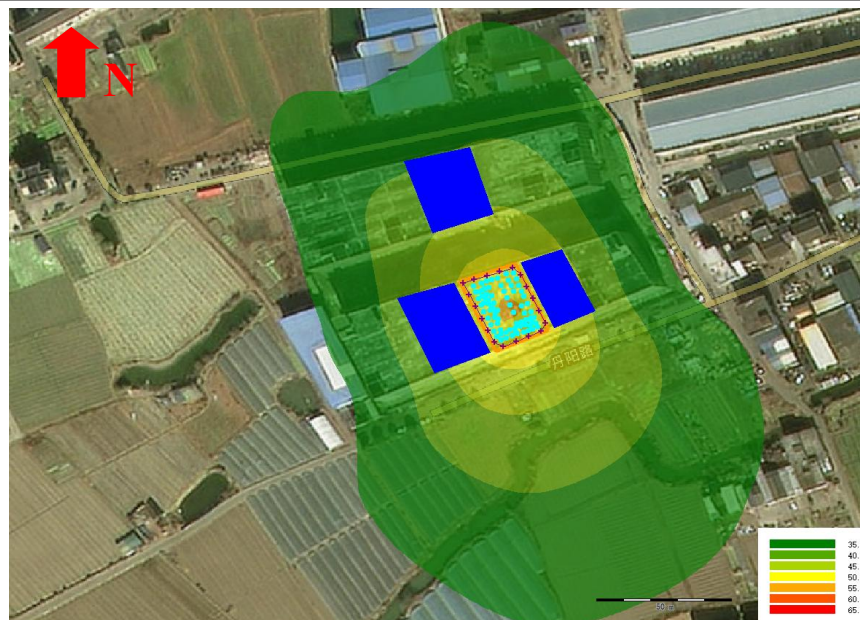


图 4-2 本项目噪声预测结果图

表 4-11 本项目厂界噪声预测结果与达标分析表

序号	预测方位	空间相对位置			噪声标准/dB (A)	噪声贡献值/dB (A)	超标和达标情况
		X	Y	Z	昼间	昼间	昼间
1	东厂界 1m	34	21	1.2	65	53.9	达标
2	南厂界 1m	17	-1	1.2	65	54.1	达标
3	西厂界 1m	-1	21	1.2	65	53.6	达标
4	北厂界 1m	13	43	1.2	65	53.4	达标

由上表可知，项目实施后各厂界昼夜间噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。本环评建议企业选用低噪声设备，加强设备管理和维护；合理布置噪声源，远离附近敏感点。

综上，本项目对周边声环境影响较小。

运营期环境影响和保护措施

四、固废

1. 固体废物源强分析

本项目运营过程中产生的固废主要是生活垃圾、废包装材料、干式机加工废边角料、废磨具、废液压油、废油桶、废危化品包装桶、含油金属屑、废防锈液、废水处理污泥。

表 4-12 固体废物核算系数取值一览表

序号	固体废物名称	产生环节	核算方法	产生量(t/a)	核算依据
1	生活垃圾	职工生活	系数法	3	=员工人数 20 人×每人单日产生量 0.5kg×工作天数 300 天/a
2	废包装材料	原料包装	类比法	0.5	/
3	干式机加工废边角料	粗加工、精加工、倒角	类比法	0.25	=钢材×1%
4	废磨具	精加工	类比法	0.7	=磨具更换量
5	废液压油	设备维护	类比法	0.288	=液压油更换量(液压油使用量*20%)
6	废油桶	原料包装	类比法	0.17	=单个液压油空桶重约 20kg×8 桶/a+单个磨头油空桶重约 2kg×2 桶/a+单个防锈油空桶约 2kg×3 桶/a
7	废危化品包装桶	原料包装	类比法	0.074	=单个磨削液空桶重约 20kg×3 桶/a+单个清洗剂空桶 2kg×3 桶/a+单个防锈剂空桶 2kg×4 桶/a
8	含油金属屑	精加工	物料衡算法	1.217	=废磨削液+金属屑 废磨削液=[0.54t/a×(1+20)]×10% 金属屑=产品量×产污系数×(1+沾染系数), 产品量约 25t/a, 产污系数取 0.3%, 沾污系数取 10%
9	废防锈液	浸防锈液	物料衡算法	0.144	=防锈液更换量(定期补充, 半年更换一次, 单次更换量为 1.5m×0.3m×0.2m×有效容积约 80%)
10	废水处理污泥	废水处理	物料衡算法	0.096	废水处理过程污泥的产生量约占废水处理量的 0.1%。本项目废水处理总量为 24t/a, 含水率约 75%

表 4-13 固体废物污染源源强核算一览表

序号	固体废物名称	产生环节	固废属性	物理性状	主要有毒有害物质名称	产生量(t/a)	利用或处置量(t/a)	最终去向
1	生活垃圾	职工生活	一般固废	固态	/	3	3	环卫部门定期清运

2	废包装材料	原料包装	一般固废	固态	/	0.5	0.5	出售给相关企业综合利用
3	干式机加工废边角料	粗加工、精加工、倒角	一般固废	固态	/	0.25	0.25	
4	废磨具	精加工	一般固废	固态	/	0.7	0.7	
一般固废小计						4.45	4.45	/
5	废液压油	设备维护	危险废物	液态	液压油	0.288	0.288	委托有资质单位进行安全处置
6	废油桶	原料包装	危险废物	固态	废液压油等	0.17	0.17	
7	废危化品包装桶	原料包装	危险废物	固态	废磨削液等	0.074	0.074	
8	含油金属屑	精加工	危险废物	固液混合	磨削液、磨头油	1.217	1.217	
9	废防锈液	浸防锈液	危险废物	液态	防锈剂等	0.144	0.144	
10	废水处理污泥	废水处理	危险废物	固态	物化药剂等	0.096	0.096	
危险废物小计						1.989	1.989	

表 4-14 危险废物基本情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	环境危险特性
1	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08: 液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
2	废油桶 ^①	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08: 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
3	废危化品包装桶	HW49 其他废物	900-041-49: 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
4	含油金属屑 ^②	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-006-09: 使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
5	废防锈液	HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液	900-007-09: 其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液	T
6	废水处理污泥	HW17 表面处理废物	336-064-17: 金属或塑料表面酸(碱)洗、除油、除锈、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥(不包括: 铝、镁材(板)表面酸(碱)洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥, 铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥, 铝材挤压加工模具碱洗(煲模)废水处理污泥, 碳钢酸洗除锈废水处理污泥)	T/C

注：^①根据《国家危险废物名录(2021年版)》，废油桶为危险废物，属于HW08废矿物油与含矿物油废物，危废代码为900-249-08。上述废油桶若为铁质油桶(不包含900-041-49类)，且如果封口处于打开状态、静置无滴漏且经打包压块后用于金属冶炼的，利用过程可豁免不按危险废物管理，但产生、贮存、运输环节仍需按照危险废物进行管理；

^②根据《台州市生态环境局关于印发<台州市机械加工行业工业固废环境管理指南(试行)>的通知》(台环函[2022]178号)，矿物油、油/水、烃/水混合物或乳化液的主要危险特性主要是由石油溶剂，含量超过3%即可直接判定为危险废物。研磨、珩磨产生的金属屑一般表现为粉末、泥状，比表面积较大，含油率较高，不能通过简单机械脱油技术将绝大部分矿物油脱除。本项目含油金属屑为精加工(磨削)工序产生，表现为泥状，含油量较高，故仍按照危险废物管理。

2、环境管理要求

(1)一般固废管理要求

本项目产生的一般固废主要为废包装材料、干式机加工废边角料、废磨具，一般固废收集后则需要先进行安全分类贮存，出售给相关企业综合利用。

企业应当建立健全固体废物污染环境防治责任制度，建立一般工业固体废物种类、产生量、流向、贮存、处置等资料档案。同时企业应生产过程中实行减少固废的产生量和危害性、充分合理利用和无害化处置固废的原则，促进清洁生产和循环经济发展。

(2)危险废物管理要求

本项目废液压油等液态危险废物产生后须立即采用包装容器盛装，其他固态危险废物可用包装容器或包装袋进行盛装。各包装容器/包装袋必须完好无损，且材质和衬里要与危险废物相容(不相互反应)；包装容器/包装袋必须及时贴上危险废物标签，必须包含以下说明(危险废物产生单位名称、联系人、联系电话、主要化学成分、危险类别、安全措施、入库时间等)。

a、收集、暂存：对于危险废物，必须按照国家有关规定进行申报登记，建立台账管理制度，建设符合标准的专门设施和场所妥善保存并设立危险废物标示牌。危险废物在厂内暂存期间，企业应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)、《环境保护图形标志—固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)修改单执行，应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混

合。贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施：表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺《包括防渗、防腐结构或材料》，防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。对于危险废物管理，应配备专职的管理人员，建立规范的台账制度，如实记录危废的产生，包括危险废物的产生、贮存、利用和处置等各个环境的情况，如危险废物交接记录台账，危险废物贮存情况记录台账、危险废物处理/利用情况记录台账。危险废物的转移处理须严格按照《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令第23号）进行管理。

b、转移、处置：企业须与具有危险废物处理资质的单位签定接收处理协议，各类危险废物须委托有资质单位处置，转移时严格履行国家与地方政府关于危险废物转移的有关规定，并报生态环境主管部门备案，落实追踪制度，严防二次污染，杜绝随意交易和私自随意处置，危废厂外运输须由有资质的运输机构负责，采用封闭车辆运输，降低对运输沿线环境影响。

(3) 固废贮存场所要求

a、危险废物：危废暂存间地面、墙裙用环氧树脂防腐，设渗滤液导流沟，渗滤液收集后集中处理。要求企业后续建设过程中按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求设计、建设密闭式危废堆场，做到防渗、防风、防雨、防晒要求。

b、一般固废：要求企业后续建设过程中应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求进行设计、建设一般固废堆场。

表 4-15 固废贮存场所(设施)基本情况一览表

序号	类别	固体废物名称	废物代码	占地面积	贮存方式	仓库位置	最大暂存量	贮存周期
1	危险废物	废液压油	900-218-08	6m ²	桶装	1F 车间西南角	0.288t	年
2		废油桶	900-249-08		分类堆放		0.17t	
3		废危化品包装桶	900-041-49		分类堆放		0.074t	
4		含油金属屑	900-006-09		桶装		1.217t	
5		废防锈液	900-007-09		桶装		0.144t	
6		废水处理污泥	336-064-17		桶装		0.096t	
7	一般固废	废包装材料	/	3m ²	袋装	1F 车间东北角	0.5t	年
8		干式机加工废边角料	/		袋装		0.25t	
9		废磨具	/		袋装		0.7t	

五、地下水、土壤

表 4-16 地下水、土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	污染物类型	影响对象	备注
危化品仓库、 危废仓库	油类泄漏、危废 泄漏	地面漫流	油类物质等	土壤	事故
		垂直入渗		土壤、地下水	
废水处理设施	化粪池、隔油+ 混凝沉淀	地面漫流	COD、氨氮、SS、	土壤	事故
		垂直入渗	石油类、LAS	土壤、地下水	

项目不涉及重金属、持久难降解有机污染物排放，正常工况下，不存在土壤、地下水环境污染途径。

渗透污染主要产生可能性来自事故排放。本项目的地下水潜在污染源来自于危废暂存库。针对厂区各工作区特点和岩土层情况，提出相应的分区防渗要求。

表 4-17 企业各功能单元分区控制要求

防渗级别	工作区	防控要求
重点防渗区	危废仓库、危化品仓库、超声波清洗区、 废水站	等效粘土防渗层 Mb≥6.0m， K≤10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB18598 执行
一般防渗区	生产车间地面、一般固废仓库	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m， K≤10 ⁻⁷ cm/s，或参照 GB16889 执行
简单防渗区	项目厂区地下水基本不存在风险的车间及 各路面、室外地面等部分	一般地面硬化

企业在采取分区防渗措施后，正常生产工况下不存在土壤、地下水污染途径。因此，

本项目营运期对所在地土壤、地下水环境造成污染可能性很小。

六、环境风险

1、风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B, 本项目涉及的主要危险物质为油类物质(液压油、磨头油、防锈油、磨削液、防锈液)及危险废物(废液压油、废油桶、废危化品包装桶、含油金属屑、废防锈液、废水处理污泥)等风险物质。

表 4-18 建设项目环境风险识别表

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
危化品仓库	油类物质	油类物质	泄漏、次生火灾爆炸	大气、土壤、地下水	厂内员工、周边近距离居住区人员、厂区附近土壤
危废暂存间	各类危险废物	各类危险废物	泄漏、次生火灾爆炸		
事故处置	消防废水	高浓度水污染物	泄漏	地表水、土壤、地下水	厂区附近内河、土壤、地下水

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)附录 B 确定危险物质的临界量, 定量分析危险物质数量与临界量的比值(Q), 详见下表 4-19。

表 4-19 企业危险物质最大储存量与临界量的比值

危险物质名称	CAS 号	最大储存量 q_n/t	临界量 Q_n/t	该种危险物质 Q 值
油类物质	/	0.64	2500	0.000256
危险废物	/	1.989	50	0.03978
合计				0.040036

综上, 本项目涉及的有毒有害和易燃易爆等危险物质 Q 值 <1 , 即未超过临界量。

2、风险防范措施

(1)原料贮存、生产过程等环境风险防范

原料设置专门的原料仓库并定期检查, 危废设置专门的暂存场所, 针对危废类别选用合适的包装容器, 危废暂存前需检查包装容器的完整性, 严禁将危废暂存于破损的包装容器内, 以免物料泄漏污染周围环境, 同时对危废暂存区域进行定期检查, 以便及时发现泄漏事故并进行处理。

生产过程事故风险防范是安全生产的核心, 要严格采取措施加以防范, 尽可能降低事故概率。项目生产和安全管理中要密切注意事故易发部位, 必须要做好运行监督检查与维修保养, 防祸于未然。必须组织专门人员每天每班多次进行周期性巡回检查, 发现

异常现象的应及时检修，必要时按照“生产服从安全”原则停车检修，严禁带病或不正常运转。为操作工人提供服装、防尘口罩、安全帽、安全鞋、防护手套、耳塞、护目镜等防护用品。

(2)火灾爆炸事故环境风险防范

加强维护，防止爆炸，生产设备、电线线路等进行日常检修和维护，防止发生火灾、爆炸的可能。

(3)洪水、台风等风险防范

由于项目所在地易受台风暴雨的袭击，一旦发生大水灾，可能导致原料、产物等积水浸泡等，造成污染事故。因此在台风、洪水来临之前，密切注意气象预报，搞好防范措施。如将车间电源切断，检查车间各部位是否需要加固，将原料仓库、固废贮存场所用栅板填高以防水淹，从而消除对环境的二次污染。

(4)突发环境污染事故应急监测

企业发生突发环境污染事故时，应急监测组应带上监测仪器和采样设备。企业自身不具备相应的应急环境监测能力时，可委托当地相关监测部门进行应急监测。

(5)环保设施风险防范措施

企业在营运过程中须建立完善的危险作业、环保设施运维等管理制度，加强职工劳动保护，确保员工身体健康和生命安全，保证本项目废水等末端治理设施日常正常稳定运行，避免超标排放等突发环境污染事故的发生。

①加强环保设施源头管理

企业应当委托有相应资质设计单位对建设项目(含环保设施)进行设计，落实安全生产相关技术要求；施工期企业应要求施工方严格按照设计方案和相关施工技术标准规范施工；建设项目竣工后企业应及时按照法律、法规规定的标准和程序，对环保设施进行验收。

②落实安全管理责任

企业须建立环保设施台账管理制度，对环保设施操作人员开展安全培训，定期对环保设施进行维护；严格执行吊装、动火、登高、有限空间、检维修等危险作业审批制度落实安全隔离措施，实施现场安全监护，配齐应急处置装备，确保厂内各环保设施安全稳定、有效运行。

③严格执行治理设施运维制度

若末端治理措施因故不能运行，则生产必须停止，并及时对故障的治理措施进行检修；加强治理措施日常维护，如在车间设备检修期间，对应末端处理系统也应同时进行检修。

④加强第三方专业机构合作

企业在开展环境保护管理过程中，可以加强与第三方专业机构合作，定期委托对应领域专业机构协助落实安全风险辨识和隐患排查治理。

3、区域环境风险应急体系

为规范和强化温岭市突发环境事件应急处置工作，建立健全突发环境事件应急预案机制，有效防范环境污染事件，特别是重、特大环境污染事件的发生，提高温岭市突发环境事件应急处置能力，保障人民群众生命健康和财产安全，维护自然生态环境，促进经济社会全面、协调、可持续发展，温岭市人民政府于 2019 年编制了《温岭市突发环境事件应急预案》。

根据《温岭市突发环境事件应急预案》，温岭市目前的集中式污染治理设施有：9 家集中式污水处理厂、2 家生活垃圾焚烧发电企业、1 家医疗废物焚烧处理企业。

七、监测计划

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019 年版)，本项目类别判定见下表 4-20。

表 4-20 排污许可分类管理名录对应类别

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33				
80	结构性金属制品制造 331, 金属工具制造 332, 集装箱及金属包装容器制造 333, 金属绳索及其制品制造 334, 建筑、安全用金属制品制造 335, 搪瓷制品制造 337, 金属制日用品制造 338, 铸造及其他金属制品制造 339(除黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392)	涉及通用工序重点管理的	涉及通用工序简化管理的	其他*
*注：是指在工业建筑中生产的排污单位。工业建筑的定义参见《工程结构设计基本术语标准》(GB/T 50083-2014)，是指提供生产用的各种建筑物，如车间、厂前区建筑、生活间、动力站、库房和运输设施等。				

根据上表判定可得，本项目属于登记管理类。本项目按照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ 942-2018)，本

项目的监测计划建议详见下表 4-21。

表 4-21 环境监测计划表

项目	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准	
废气	无组织	企业边界	颗粒物、非甲烷总烃	1次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
噪声	厂界	Leq(A)	1次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)3类标准	
废水	厂区总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、SS、LAS、 石油类	1次/半年	《污水综合排放标准》GB8978-1996) 三级标准	
		氨氮		《工业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)间接排放浓度限值	

八、环保投资

项目总投资 200 万元，环保投资 20 万元，环保投资占总投资 10.0%，环保投资具体见下表 4-22。

表 4-22 建设项目环保投资 单位：万元

类别	污染源	设备类别	投资额	
运营期	废水	生活污水	化粪池(依托现有)	0
		生产废水	隔油+混凝沉淀	6
	噪声	降噪措施、减振设施		5
	固废	一般工业固废	收集、贮存场所建设	1
		危险废物	收集、贮存场所建设	3
		生活垃圾	收集、贮存场所建设(依托现有)	0
	地下水、污染防治	分区防渗		2
风险防范	防爆电器、防静电装置、应急物资等		3	
合计			20	

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	生产车间 (打磨、倒角工序)	烟粉尘	加强车间通风	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	生产车间 (涂防锈油工序)	非甲烷总烃	加强车间通风	
地表水环境	厂区总排口 (DW001)	COD _{Cr} 、氨氮、SS、石油类、LAS	生产废水(超声波清洗废水、清洗废水)经废水处理设施(TW001)处理达标后与经化粪池预处理达标后的生活污水汇集后纳管排放,最终经温岭市箬横镇污水处理厂处理达标后排放	纳管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB 33/887-2013)相关标准限值);温岭市箬横镇污水处理厂出水执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表(试行)》准地表水IV类标准后排放
声环境	设备运行噪声	噪声	选用低噪声设备、低噪声工艺;采用声学控制措施,根据各设备噪声、振动的产生机理,采用吸声、消声、隔声、减振等措施;对于固定室内声源且无频繁操作的设备设置隔声室;企业日常生产时需关闭门窗,充分密闭,避免缝隙孔洞造成漏声(特别是低频漏声);定期检查设备,加强设备维护,使设备处于良好的运行状态,避免和减轻非正常运行产生的噪声污染	厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
电磁辐射	/			

<p>固体废物</p>	<p>生活垃圾由环卫部门统一处理，废包装材料、干式机加工废边角料、废磨具出售给相关企业综合利用，废液压油、废油桶、废危化品包装桶、含油金属屑、废防锈液、废水处理污泥委托有资质单位进行安全处置。</p>
<p>土壤及地下水污染防治措施</p>	<p>土壤、地下水污染防治主要是以预防为主，防治结合。 1、源头控制措施：加强清洁生产工作，从源头上减少“三废”发生量，减少环境负担。 2、企业需按照环评要求做好地面硬化和分区防渗、固废收集处置，并定期巡查防止事故发生。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p style="text-align: center;">/</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<p>强化风险意识、加强安全管理，在运输过程、贮存过程、生产过程、末端处置过程等加强风险防范，定期进行应急演练，使本项目环境风险在可控范围之内，最大程度降低环境风险事故发生的概率。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>项目建成后企业需持证排污、按证排污，严格执行排污许可制度；需根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)定期进行例行监测；需保证处理设施能够长期、稳定、有效地进行处理运行，不得擅自拆除或者闲置废气处理设施，不得故意不正常使用污染治理设施。</p>

六、结论

1、环评审批原则符合性分析

根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》(2021年修正,浙江省人民政府第388号令,2021.2.10第三次修正并施行),本项目的审批原则符合性分析如下:

(1)建设项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7,不涉及生态保护红线;本项目所在区域环境质量达标,在采取相关防治措施后,本项目污染物均能达标排放,不会突破所在区域的环境质量底线;本项目不新增用地,项目建成运行后通过内部管理、污染治理等多方面措施,有效地控制污染,符合资源利用上线要求;本项目位于“台州市温岭市箬横镇一般管控单元ZH33108130038”,本项目的建设符合该管控单元的生态环境准入清单要求。

(2)排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求

①排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准

由污染防治对策及达标分析可知,落实了本评价提出的各项污染防治对策后,本项目产生的各项污染物均能做到达标排放。

②排放污染物符合重点污染物排放总量控制要求

本项目实施后,企业总量控制指标建议值为 $\text{COD}_{\text{Cr}}0.008\text{t/a}$ 、氨氮 0.001t/a , COD_{Cr} 、氨氮区域替代削减比例为1:1,故区域替代削减量为 $\text{COD}_{\text{Cr}}0.008\text{t/a}$ 、氨氮 0.001t/a 。

2、环评审批要求符合性分析

(1)建设项目符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划的要求

本项目位于浙江省台州市温岭市箬横镇大路毛工业区长安路111号-7,根据建设单位提供的不动产权证,项目所在地用地性质为工业用地,根据建设单位提供的《建设工程规划许可证》(建字第[2018]年115170010号),其用地规划性质为二类工业用地(M2);根据浙江省主体功能区规划图,项目拟建地位于省级重点开发区域;本项目主要从事机床刀具的制造,属于金属制品业,属于二类工业项目。因此本项目的实施符合当地主体功能区规划、土地利用总体规划及城乡规划的要求。

(2)建设项目符合国家和省产业政策的要求

根据《产业结构调整指导目录(2019 年本)》及其修订版，本项目产品及使用的设备未列入限制类和淘汰类；对照《〈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》，本项目不属于禁止类项目，且已获得温岭市经济和信息化局出具的基本信息表，本项目的建设符合国家和省产业政策的要求。

3、总结论

台州市圣优精密工具制造有限公司年产 1 万套机床刀具技改项目符合生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和生态环境准入清单的要求，排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准和重点污染物排放总量控制要求，符合主体功能区规划、土地利用总体规划、城乡规划、国家和省产业政策的要求；环境事故风险可控。

因此，从环境保护角度看，本项目的建设是可行的。

附表

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	烟粉尘	/	/	/	少量	/	少量	少量
	非甲烷总烃	/	/	/	少量	/	少量	少量
废水	废水量 (m ³ /a)	/	/	/	279	/	279	+279
	COD _{Cr}	/	/	/	0.008	/	0.008	+0.008
	氨氮	/	/	/	0.001	/	0.001	+0.001
	石油类	/	/	/	0.001	/	0.001	+0.001
	SS	/	/	/	0.0001	/	0.0001	+0.0001
	LAS	/	/	/	0.0001	/	0.0001	+0.0001
一般固废	废包装材料	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	干式机加工 废边角料	/	/	/	0.25	/	0.25	+0.25
	废磨具	/	/	/	0.7	/	0.7	+0.7
危险废物	废液压油	/	/	/	0.288	/	0.288	+0.288
	废油桶	/	/	/	0.17	/	0.17	+0.17
	废危化品包 装桶	/	/	/	0.074	/	0.074	+0.074
	含油金属屑	/	/	/	1.217	/	1.217	+1.217
	废防锈液	/	/	/	0.144	/	0.144	+0.144
	废水处理污 泥	/	/	/	0.096	/	0.096	+0.096

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①