
玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理
36800吨金属配件技改项目
非重大变动环境影响分析说明

浙江泰诚环境科技有限公司

二零二三年九月

责 任 表

委托单位：玉环鸿顺金属表面处理有限公司

编制单位：浙江泰诚环境科技有限公司（盖章）

编写：王翔

审核：李平

目 录

一、 变动情况	1
1.1 项目由来	1
1.2 环评批复要求及落实情况	1
1.3 主要变动内容	3
1.4 非重大变动分析	21
二、 评价要素	23
2.1 评价标准	23
2.2 评价等级及范围	23
三、 环境影响分析说明	24
3.1 污染源强变动情况说明	24
3.2 达标可行性分析	38
3.3 环境影响分析	39
3.4 环境风险变动分析	39
3.5 其他	39
四、 结论	40
附图一：地理位置图	41
附图二：生产线布置图	42
附件一：环评批复	46
附件二：排污许可证	50

一、变动情况

1.1 项目由来

玉环鸿顺金属表面处理有限公司环保审批、验收情况见表 1-1。

表 1-1 玉环鸿顺金属表面处理有限公司环保审批、验收情况一览表

序号	项目名称	审批文号	审批内容	排污许可证情况	验收情况
1	玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目	台环建(玉)[2022]111号	喷漆线 1 条、喷塑线 1 条、电泳线 1 条、铝氧化线 4 条及配套喷砂等工序	2023 年 7 月 13 日申领, 编号: 91331021MA2A MXLN1N001P	准备验收

1.2 环评批复要求及落实情况

表 1-2 环评批复要求及落实情况

环评批复要求	落实情况
<p>根据环评报告内容, 同意该项目在玉环市干江滨港工业城表面处理园区实施。企业拟投资 3000 万元, 项目建成后, 全厂共铝氧化线 4 条、电泳线 1 条、喷塑线 1 条、喷漆线 1 条及配套喷砂等工序, 可形成年表面处理 36800 吨金属配件的生产能力。项目建成后的具体各工序及规模和数量及其它生产工艺和设备清单见《环评报告书》。项目符合“三线一单”生态环境准入要求, 采取《环评报告书》所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局原则同意《环评报告书》结论, 你公司需按照《环评报告书》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。</p>	<p>项目建成后, 企业生产线条数不变, 仍为铝氧化线 4 条、电泳线 1 条、喷塑线 1 条、喷漆线 1 条以及配套喷砂等工序, 可形成年表面处理 36800 吨金属配件的生产能力。1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线主要生产工艺未发生变化, 槽体布局发生变动, 氧化槽总容积由 77.76m³ 变为 73.2m³, 较原环评氧化槽容积减少 4.56m³, 电泳槽总容积由 6.384m³ 变为 4.576m³, 较原环评电泳槽容积减少 1.808m³。2#铝氧化线、喷塑线、喷漆线不变。</p>
<p>若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的, 我局将依法撤销该项目的批准文件; 或者本环境影响评价文件经批准后, 项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的, 须依法重新报批环评文件; 或者本环境影响评价文件自批准之日起超过 5 年方开工建设的, 须报我局重新审核。</p>	<p>企业项目发生变动, 不属于重大变动, 并委托第三方进行非重大变动环境影响分析说明。</p>
<p>污染物排放执行标准: 本项目生产废水通过专管分质分类排入玉环市海捷污水处理科技有限公司污水站处理, 生活污水经化粪池处理达玉环市干江污水处理厂进管标准后纳管排放后排至干江污水处理厂; 本项目铝氧化线产生的硫酸雾和氮氧化物有组织排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008) 中的相关标准, 无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 相关标准, 铝氧化前喷砂废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准, 喷塑废气、喷漆废气、电泳有机废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/2146-2018) 相关标准, 挥发性有机物</p>	<p>生产废水通过专管分质分类排入玉环市海捷污水处理科技有限公司污水站处理, 生活污水经化粪池处理达玉环市干江污水处理厂进管标准后纳管排放后排至干江污水处理厂。废气经处理后能做到达标排放。</p>

环评批复要求	落实情况
<p>无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关标准，天然气燃烧器燃气废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二类相关标准，电泳固化烘道、喷塑固化烘道加热燃气废气中的氮氧化物、二氧化硫无组织排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，蒸汽发生器燃气废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3相关标准；厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准；危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其标准修改单（原环境保护部公告2013年第36号）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求，一般工业固体废物贮存应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p>	
<p>本项目实施后污染物总量控制：CODcr1.424t/a、氨氮0.071t/a、总氮0.554t/a、总磷0.014t/a、总镍0.0023t/a、烟粉尘0.469t/a、VOCs0.573t/a、二氧化硫0.032t/a、氮氧化物0.779t/a，新增排污权部分（CODcr0.947t/a、氨氮0.050t/a、VOCs0.573t/a）需通过排污权交易网竞价获得。</p>	<p>主要污染物外环境达标排放量均可控制在环评批复要求内。</p>
<p>项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，提高自动化程度，实施清洁生产，按相关规定和要求积极开展中水利用，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，并经科学论证，确保污染物稳定达标排放。</p>	<p>本项目生产废水经玉环市海捷污水处理科技有限公司集中预处理后30%回用于工艺用水，剩余70%纳入玉环市干江污水处理厂集中处理；生活污水经厂区化粪池处理后排至干江污水处理厂。各类废气经相应废气处理设施处理后达标排放。</p>
<p>对老厂区的拆除活动应充分利用原有雨污分流、废水收集及处理系统，对拆除现场及拆除过程中产生的各类废水进行收集处理、达标排放；对于拆除生产设施设备、构筑物 and 污染治理设施过程中产生的遗留物料、残留污染物，应妥善收集、规范处置，防止随意堆放、倾倒；根据《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》，重点单位应对老厂区土壤现状进行调查，如发现污染物含量超过国家或者地方有关建设用地土壤污染风险管控标准的，应当参照污染地块土壤环境管理有关规定开展详细调查、风险评估、风险管控、治理与修复等活动，修复完成后方可投入使用。</p>	<p>企业按要求进行了老厂区的拆除工作。</p>
<p>加强日常环保管理和环境风险防范与应急。你公司应加强员工环保技能培训，结合现有生产实际健全各项环境管理制度。完善全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投产前报生态环境部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。设置足够容量的应急事故水池及初期雨水收集池，确保生产事故污水、受污染</p>	<p>企业已编制突发环境事件应急预案，并备案。企业设有初期雨水收集池和事故应急池，雨排口和初期雨水收集池装有应急阀门，并配备应急泵和管路，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境。</p>

环评批复要求	落实情况
消防水和污染雨水得到有效收集和处理。在发生或者可能发生突发环境事件时，应当立即采取措施处理，及时通报可能受到危害的单位和居民，并向生态环境部门报告，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。	
建立健全项目信息公开机制，按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162号）的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。	企业按要求执行。按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》(环发[2015]162号)的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

1.3 主要变动内容

1.主要设备

本项目变动前后生产设施变化情况详见表 1-3。其中，1#铝氧化线后烘道增加了 1 套燃烧器（原环评采用蒸汽发生器），电泳线增加了 2 台 0.5t/h 蒸汽发生器和 1 台 1t/h 蒸汽发生器（1 台 1t/h 蒸汽发生器备用，原环评采用蒸汽发生器，但是数量未体现），3#铝氧化线蒸汽发生器由原环评 1 台 1t/h 调整为 2 台 0.5t/h，1#铝氧化线、4#铝氧化线 1t/h 蒸汽发生器 1 用 1 备（原环评未备用）。1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线主要生产工艺未变化，槽体布局发生变动，2#铝氧化线、喷塑线、喷漆线不变，具体详见表 1-5~表 1-8。

表 1-3 本项目变动前后主要设备变动情况

序号	设备名称	环评数量	变动后数量	与环评对比变化情况
1	1#铝氧化线	1 条	1 条	0
2	2#铝氧化线	1 条	1 条	0
3	3#铝氧化线	1 条	1 条	0
4	4#铝氧化线	1 条	1 条	0
5	电泳线（5#线）	1 条	1 条	0
6	喷漆线（6#线）	1 条	1 条	0
7	喷塑线（7#线）	1 条	1 条	0
8	喷砂机	2 台	2 台	0
9	空压机	6 台	6 台	0
10	1t/h 蒸汽发生器	4 台	6 台（3 用 3 备）	-1 台
11	0.5t/h 蒸汽发生器	0	4 台	+4 台
12	纯水制备系统	2 套	8 套	+6 套
13	1#铝氧化线后烘道燃烧器	0	1 套	+1 套
14	电泳线烘道燃烧器	1 套	1 套	0
15	喷漆线烘道燃烧器	1 套	1 套	0
16	喷塑线烘道燃烧器	1 套	1 套	0

备注：蒸汽发生器对比不考虑备用设备。

表 1-4 本项目变动前后加热设备变动情况

序号	设备名称	环评数量	变动后数量	与环评对比变化情况	备注
1	1t/h 蒸汽发生器	1 台	1 用 1 备	0	1#铝氧化线
2	烘道燃烧器(产品烘干)	0	1 套	+1 套	
3	1t/h 蒸汽发生器	1 台	1 台	0	2#铝氧化线
4	蒸汽发生器	1 台 1t/h	2 台 0.5t/h	设备小时蒸汽发生量不变	3#铝氧化线
5	1t/h 蒸汽发生器	1 台	1 用 1 备	0	4#铝氧化线
6	电泳线烘道燃烧器	1 套	1 套	0	电泳线烘道
7	蒸汽发生器	/(未体现数量)	2 台 0.5t/h (1 台 1t/h 备用)	/	电泳线槽体
8	喷漆线烘道燃烧器	1 套	1 套	0	喷漆线
9	喷塑线烘道燃烧器	1 套	1 套	0	喷塑线

备注：对比不考虑备用设备。

表 1-5 1#铝氧化线变动前后主要槽体一览表

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
线下										
					化抛槽	1	1	1	1.2	
					水洗槽	2	0.9	0.9	1.2	
					化抛槽	1	1	1	1.2	
					水洗槽	2	0.9	0.9	1.2	
					哑光槽	1	1.2	0.8	1.2	
					水洗槽	1	1.2	0.8	1.2	
					哑光槽	1	1.2	0.8	1.2	
线上										
除油槽	1	3.8	0.85	1.2	碱蚀槽	1	3.8	0.8	1.2	
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	
哑光槽	1	3.8	0.8	1.2	除油槽	1	3.8	0.8	1.2	
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽	3	3.8	0.8	1.2	
化抛槽	2	3.8	1	1.2	化抛槽	1	3.8	1	1.2	
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	
碱蚀槽	1	3.8	0.85	1.2	除油槽	1	3.8	0.8	1.2	
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽	3	3.8	0.8	1.2	
碱蚀槽	1	3.8	0.85	1.2						
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2						
中和槽	1	3.8	0.8	1.2	中和槽	1	3.8	0.8	1.2	
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽	1	3.8	0.8	1.2	
					高位水洗槽	1	3.8	0.8	1.4	
普通氧化槽	6	3.8	1	1.2	普通氧化槽	5	3.8	1	1.2	
水洗槽	5	3.8	0.8	1.2	水洗槽	6	3.8	0.8	1.2	

主要生产工艺未发生变化，槽体布局发生变动，环评氧化槽总容积为27.36m³，变动后氧化槽总容积为22.8m³，较环评氧化槽容积减少4.56m³。

变动前					变动后					备注	
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格				
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)		
染色槽	6	3.8	0.8	1.2	染色槽 (8 组)	8	3.8	0.8	1.2		
水洗槽	12	3.8	0.8	1.2	水洗槽 (8 组)	8	3.8	0.8	1.2		
封闭槽	3	3.8	0.8	1.2	封闭槽 (2 组)	2	3.8	0.8	1.2		
水洗槽	2	3.8	0.8	1.2	水洗槽 (2 组)	2	3.8	0.8	1.2		
热水洗槽	1	3.8	0.8	1.2	热水洗槽	1	3.8	0.8	1.2		
线下											
染色槽 (黑色)	1	0.6	0.6	1.2	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
水洗槽	2	0.6	0.6	1.2	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
染色槽	5	0.6	0.6	1.2	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
水洗槽	10	0.6	0.6	1.2	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
封闭槽	7	0.6	0.6	1.2	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
水洗槽	14	0.6	0.6	1.2	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
					封闭槽	2	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	2	0.8	0.6	1.2		
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2		
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2		

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2	
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	
					染色槽	1	0.8	0.6	1.2	
					水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	
					封闭槽	2	0.8	0.6	1.2	
					水洗槽	2	0.8	0.6	1.2	

备注：染色槽（8组）和水洗槽（8组）表示8组染色槽（1个）和水洗槽（1个），下同。

表 1-6 3#铝氧化线变动前后主要槽体一览表

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
线上										主要生产工艺未发生变化,槽体布局发生变动,变动前后氧化槽总容积一致,为 26.4m ³ 。
除油槽	1	4	0.9	1.2	除油槽	1	4	0.9	1.2	
水洗槽	2	4	0.8	1.2	水洗槽	1	4	0.8	1.2	
哑光槽	1	4	0.8	1.2	哑光槽	1	4	0.8	1.2	
水洗槽	2	4	0.8	1.2	水洗槽	3	4	0.8	1.2	
碱蚀槽	1	4	1	1.2	碱蚀槽	1	4	1	1.2	
水洗槽	2	4	0.8	1.2						
化抛槽(三酸)	1	4	1	1.2	化抛槽(三酸)	1	4	1	1.2	
水洗槽	2	4	0.8	1.2	水洗槽	2	4	0.8	1.2	
中和槽	1	4	0.8	1.2	中和槽	1	4	0.8	1.2	
水洗槽	2	4	0.8	1.2	水洗槽	1	4	0.8	1.2	
					高位水洗槽	1	4	0.8	1.4	
普通氧化槽	5	4	1.1	1.2	普通氧化槽	5	4	1.1	1.2	
水洗槽	7	4	0.8	1.2	水洗槽	5	4	0.8	1.2	
					高位水洗槽	1	4	0.8	1.4	
					水洗槽	1	4	0.8	1.2	
染色槽	6	4	0.8	1.2	染色槽	1	4	0.8	1.2	
水洗槽	12	4	0.8	1.2	水洗槽	2	4	0.8	1.2	
染色槽	3	0.8	0.8	1.2	染色槽(6组)	6	4	0.8	1.2	
水洗槽	6	0.8	0.8	1.2	水洗槽(6组)	6	4	0.8	1.2	
					染色槽	1	4	0.8	1.2	
					水洗槽	2	4	0.8	1.2	
封闭槽	3	4	0.8	1.2	封闭槽	2	4	0.8	1.2	

变动前					变动后					备注	
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格				
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)		
水洗槽	2	4	0.8	1.2	水洗槽	3	4	0.8	1.2		
热水洗槽	1	4	0.8	1.2	热水洗槽	1	4	0.8	1.2		
线下											
					染色槽	3	0.7	0.7	1.2		
					水洗槽	3	0.7	0.7	1.2		
					染色槽	3	0.7	0.7	1.2		

表 1-7 4#铝氧化线变动前后主要槽体一览表

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
线上										
除油槽	1	2.5	0.8	1.2	除油槽	1	2.5	0.8	1.2	主要生产工艺未发生变化，槽体布局发生变动，变动前后氧化槽总容积一致，为 24m ³ 。
水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	
碱蚀槽	1	2.5	0.8	1.2	碱蚀槽	1	2.5	0.8	1.2	
水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	
哑光槽	1	2.5	0.8	1.2	哑光槽	1	2.5	0.8	1.2	
水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	
化抛槽（三酸）	2	2.5	0.9	1.2	化抛槽（三酸）	2	2.5	0.9	1.2	
水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	
中和槽	1	2.5	0.8	1.2	中和槽	1	2.5	0.8	1.2	
水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	
					水洗槽	1	2.5	1	1.2	
					水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	
普通氧化槽	8	2.5	1	1.2	普通氧化槽	8	2.5	1	1.2	
水洗槽	5	2.5	0.8	1.2	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	
					水洗槽	1	2.5	1	1.2	
					水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	
染色槽	6	2.5	0.8	1.2	染色槽	2	2.5	0.8	1.2	
水洗槽	12	2.5	0.8	1.2	水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	
					染色槽	2	2.5	0.8	1.2	
					水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	
					染色槽	2	2.5	0.8	1.2	
					染色槽	1	2.5	1.6	1.2	
					水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
					热水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	
封闭槽	3	2.5	0.8	1.2	封闭槽	3	2.5	0.8	1.2	
水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2	
热水洗槽	2	2.5	0.8	1.2	热水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	
线下										
					染色槽	10	1	1	1	
					水洗槽	4	0.7	0.6	1	

表 1-8 电泳线变动前后主要槽体一览表

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
超声波预脱脂槽 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4	脱脂槽	4	2.2	0.8	1.3	主要生产工艺未发生变化，槽体布局发生变动，环评电泳槽总容积为6.384m ³ ，变动后电泳槽总容积为4.576m ³ ，较环评电泳槽容积减少1.808m ³ 。
水洗 (浸洗)	4	2.4	0.95	1.4	水洗	4	2.2	0.8	1.3	
超声波除蜡槽 (浸洗)	6	2.4	0.95	1.4	脱脂槽	6	2.2	0.8	1.3	
水洗 (浸洗)	6	2.4	0.95	1.4	水洗	4	2.2	0.8	1.3	
超声波主脱脂槽 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4						
水洗 (浸洗)	4	2.4	0.95	1.4						
电解槽 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	电解槽	1	2.2	0.8	1.3	
水洗 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3	
					水洗	3	2.2	0.8	1.3	
					热水洗	1	2.2	0.8	1.3	
电解槽 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4						
水洗 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4						
表调槽 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	表调	1	2.2	0.8	1.3	
磷化槽 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	磷化	1	2.2	0.8	1.3	
热水洗 (浸洗)	4	2.4	0.95	1.4	纯水洗	1	2.2	0.8	1.3	
纯水洗槽 (浸洗)	4	2.4	0.95	1.4	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3	
					纯水洗	2	2.2	0.8	1.3	
					纯水洗	1	2.2	0.8	1.3	
					喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3	
					纯水洗	2	2.2	0.8	1.3	
电泳槽 1 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	电泳	1	2.2	0.8	1.3	

变动前					变动后					备注
槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			槽体名称	数量 (个)	尺寸规格			
		长 (m)	宽 (m)	高 (m)			长 (m)	宽 (m)	高 (m)	
平流 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	水洗	1	2.2	0.8	1.3	
UF0 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3	
UF1 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	水洗	4	2.2	0.8	1.3	
UF2 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	热水洗	1	2.2	0.8	1.3	
纯水洗槽 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4						
热水洗 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4						
烘道	1	20	5.1	2.3						
电泳槽 2 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	电泳	1	2.2	0.8	1.3	
平流 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	水洗	1	2.2	0.8	1.3	
UF0 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3	
UF1 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	水洗	4	2.2	0.8	1.3	
UF2 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4	热水洗	1	2.2	0.8	1.3	
纯水洗槽 (浸洗)	2	2.4	0.95	1.4						
热水洗 (浸洗)	1	2.4	0.95	1.4						
					水洗	3	0.7	0.8	1.3	

2.生产工艺

铝氧化线变动后主要生产工艺未发生变化，仍为氧化、化抛、碱蚀等，电泳线变动后主要生产工艺未发生变化，仍为电泳等，变动后生产工艺如下：

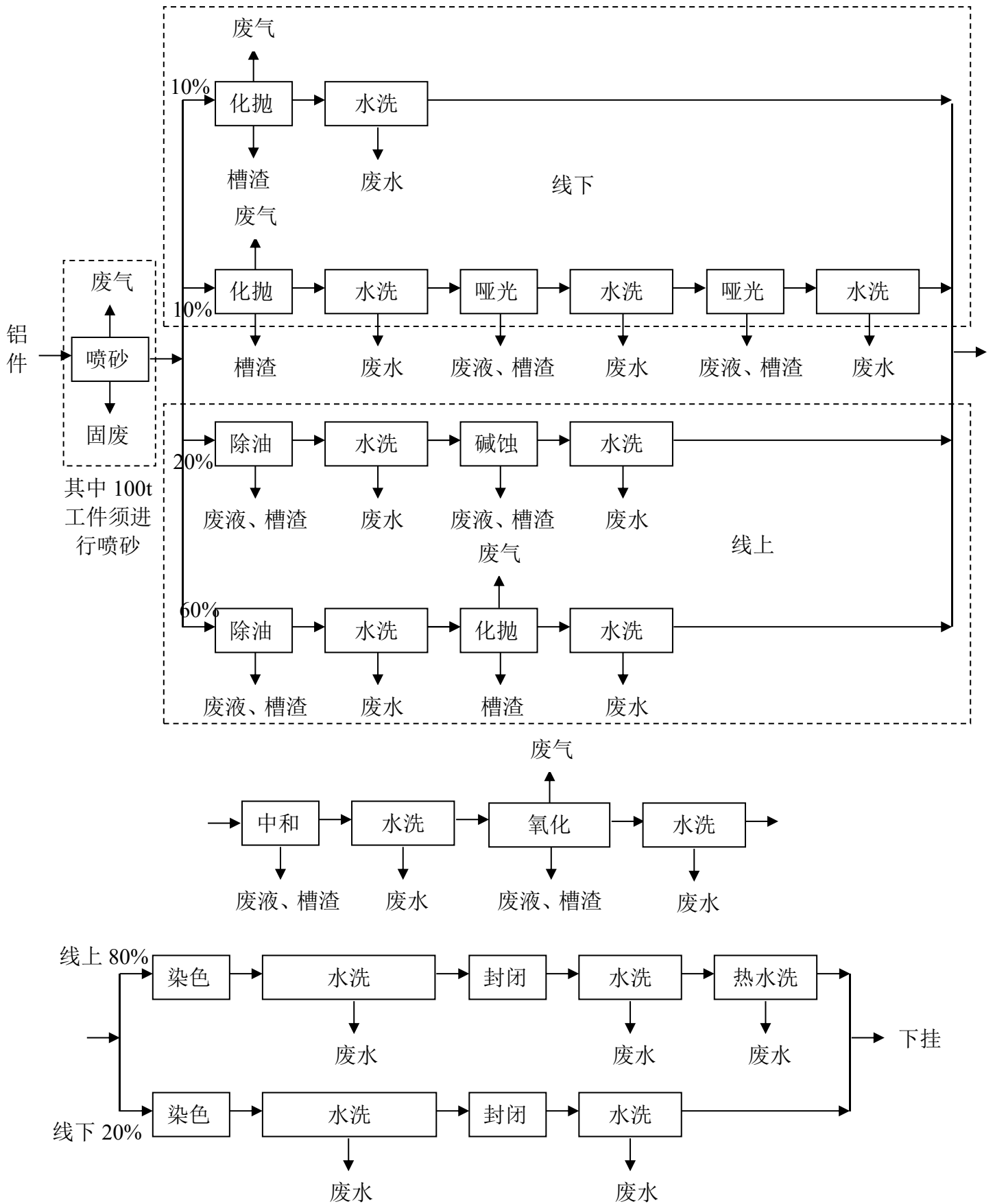


图 1-1 1#铝氧化线生产工艺流程及产污节点图

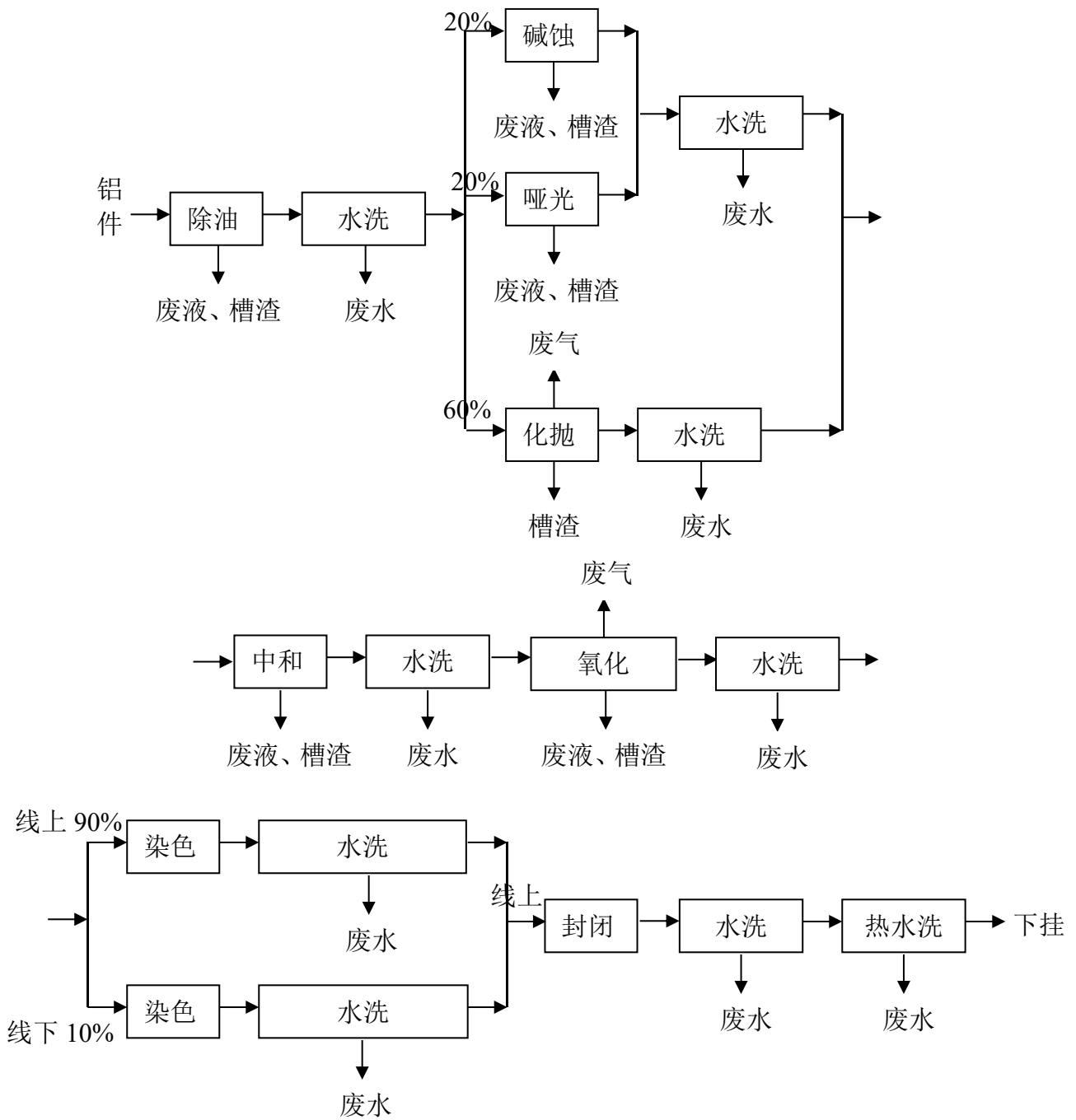


图 1-2 3#铝氧化线生产工艺流程及产污节点图

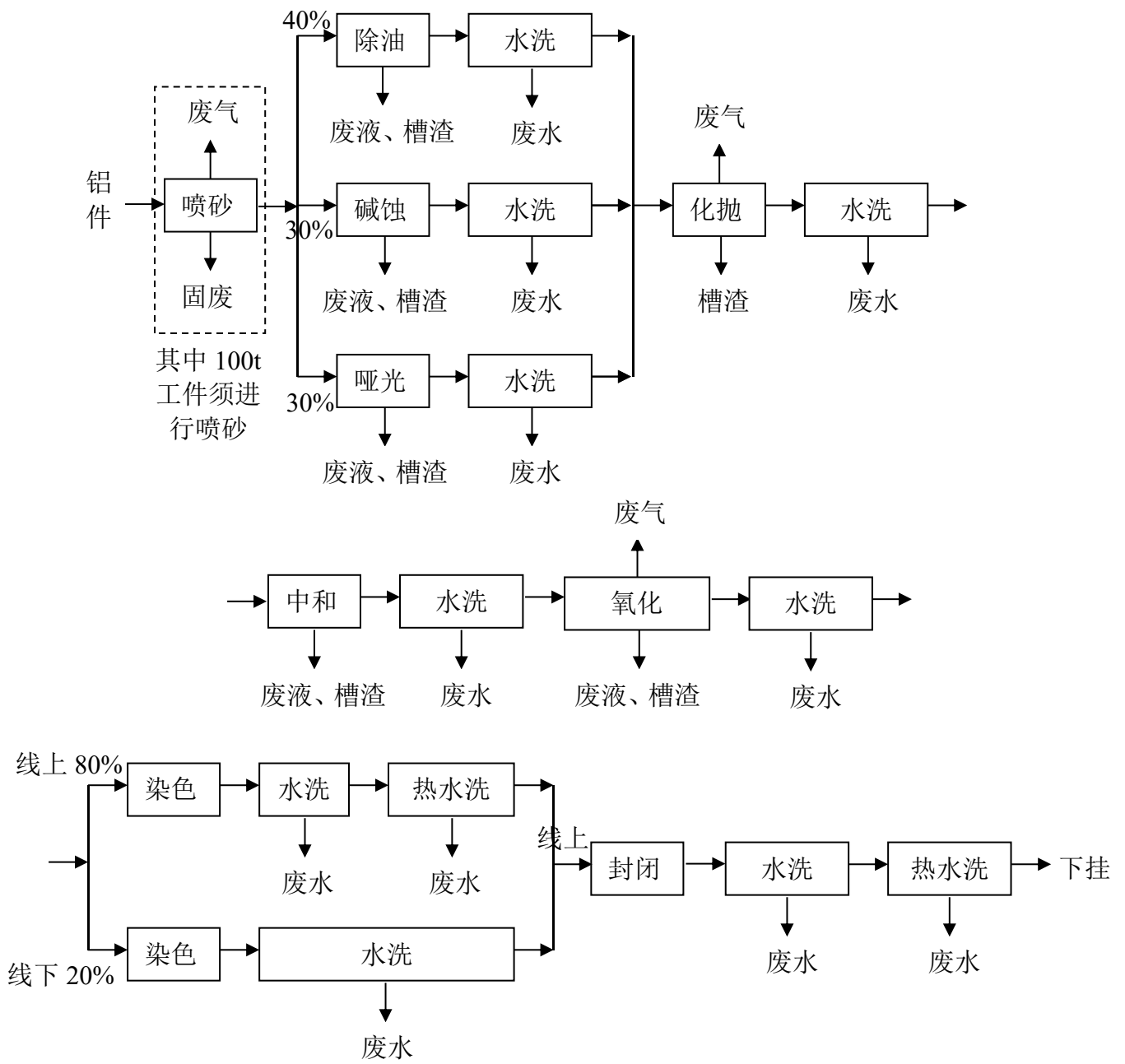


图 1-3 4#铝氧化线生产工艺流程及产污节点图

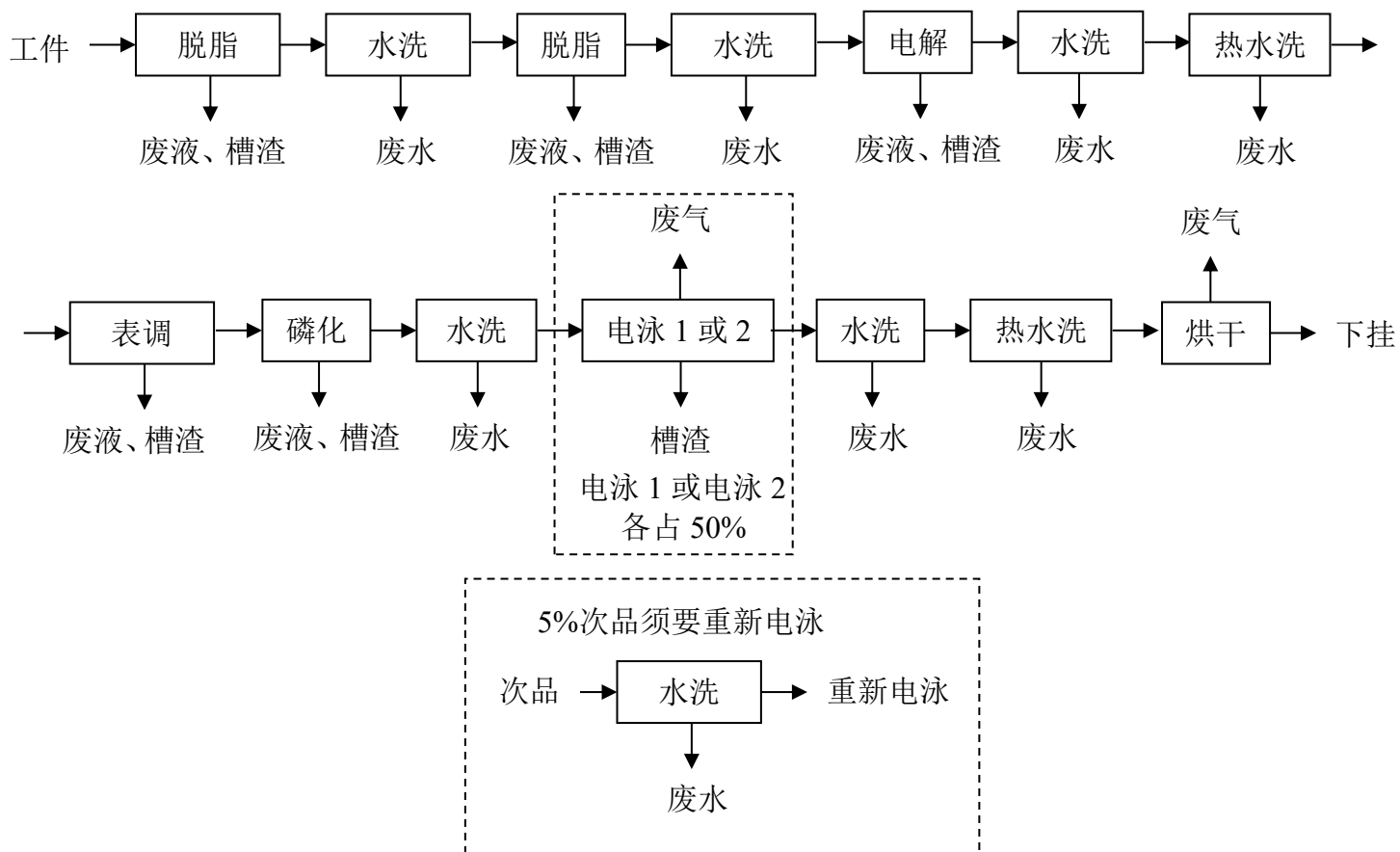


图 1-4 电泳线生产工艺流程及产污节点图

3.主要原辅料消耗

根据对目前已建生产线（1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线、电泳线和喷漆线，电泳线部分槽体未实施）2023年8月产能及原辅料消耗量的调查，推断出已建生产线达产后原辅料消耗量，未建生产线原辅料消耗量按原环评计。

表 1-9 本项目主要原辅料消耗变动情况

序号	原料名称	变动前消耗量 (t/a)	变动后消耗量 (t/a)	变动前后变化量 (t/a)
1	脱脂剂	70	70	0
2	除蜡水	50	0	-50
3	片碱	250	150	-100
4	电解液	50	25	-25
5	表调剂	1	1	0
6	磷化液	40	40	0
7	除油剂	60	92	+32
8	中和剂	4	4.3	+0.3
9	磷酸 85%	550	479	-71
10	硫酸 98%	300	281	-19
11	硝酸 98%	50	44	-6
12	有机染料	4.5	4.5	0
13	封闭剂	4	4	0
14	电泳漆 1	6.4	6.4	0
15	色浆 1	1.6	1.6	0
16	电泳漆 2	9	9	0
17	色浆 2	3	3	0
18	塑粉	30	30	0
19	钢砂	1	1	0
20	水性漆	18	18	0
21	机油	0.25	0.25	0
22	水	64349	49336	-15013
23	电	350 万度/a	350 万度/a	0
24	天然气	80 万 m ³ /a	80 万 m ³ /a	0

根据表 1-9，由于铝氧化线除油、碱蚀、化抛、哑光等比例发生变化，故相关原料消耗量有所变化。由于电泳线无除蜡工艺、电解工艺减少一道，无除蜡水，电解液减少。另外，由于企业加强节水，故水用量减少。

4.环境保护措施

表 1-10 环境保护措施变化表

类别	污染物	环评报告中污染防治措施	变动后污染防治措施	变动前后变化情况
废气	表面处理线酸雾和碱雾	企业对 4 条铝氧化线进行封闭(仅预留工件及员工进出通道), 化抛槽、氧化槽、除油槽、碱蚀槽、哑光槽等设置槽边吸风装置+顶部吸风装置, 硫酸雾、氮氧化物和碱雾收集后再经碱液喷淋(含氮氧化物废气处理设施碱液喷淋装置内需添加还原剂) 处理后通过 25m 高排气筒高空排放。	与环评一致。	/
	电泳有机废气、电泳固化燃气废气	本项目设有 1 条电泳线, 企业需对电泳生产线进行封闭(仅预留工件进出通道), 电泳槽废气通过顶部排气口收集, 烘干废气与固化燃气废气经烘道一起收集。本项目电泳线设置一套“二级水喷淋”装置处理有机废气后通过 25m 的排气筒高空排放。	与环评一致。	/
	喷砂废气	项目设置 2 台喷砂机, 喷砂机运行时基本密闭, 并且自带有布袋除尘装置, 喷砂粉尘收集后通过布袋除尘装置处理, 最后通过一根 25m 高排气筒高空排放。	与环评一致。	/
	喷塑、固化废气	喷塑产生的粉尘由喷粉台收集, 经自带滤筒回收装置处理后通过 1 根 25m 的排气筒高空排放。喷塑固化废气收集后通过一根 25m 的排气筒高空排放。	与环评一致。	/
	喷漆废气	企业建立相对密闭的喷漆房, 用于布置水帘式喷漆台; 喷漆工序进行时, 喷漆房门关闭, 喷漆房两端仅留有供流水线上挂工件进出开口, 确保喷漆房的密闭性。流平段密闭设置, 一端与喷漆室对接, 一端与烘道对接。收集后的有机废气经有机废气处理设施(水喷淋+过滤棉+活性炭吸附) 处理后通过一根 25m 高排气筒高空排放。	与环评一致。	/
	燃气废气	项目喷漆线烘道、喷塑线固化烘道采用天然气燃烧	1#铝氧化线槽体采用蒸汽发生器间接加热、4#铝	新增 4 根燃气废气排

类别	污染物	环评报告中污染防治措施	变动后污染防治措施	变动前后变化情况
		<p>器燃烧产生的热量作为热源（间接加热），产生的燃气废气经收集后通过一根 25m 的排气筒高空排放。本项目表面处理线槽体均采用蒸汽发生器蒸汽间接加热，产生的燃气废气经收集后通过一根 25m 的排气筒高空排放。</p>	<p>氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA010）高空排放，1#铝氧化线产品烘干采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源（直接加热），燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA011）高空排放。3#铝氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA013）高空排放。电泳线槽体采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA014）高空排放。喷漆线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源（直接加热），燃气废气经收集后与喷漆废气经水喷淋+过滤棉+活性炭吸附处理后通过一根 25m 排气筒（DA009）高空排放。</p> <p>2#铝氧化线、喷塑线燃气废气、电泳线固化燃气废气加热方式不变。2#铝氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA012）高空排放。喷塑线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源（间接加热），产生的燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA015）高空排放。</p>	<p>气筒。喷漆线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源（直接加热），燃气废气经收集后与喷漆废气经水喷淋+过滤棉+活性炭吸附处理后通过一根 25m 排气筒（DA009）高空排放。喷塑线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源（间接加热），产生的燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒（DA015）高空排放。</p>

1.4 非重大变动分析

对照生态环境部办公厅发布的《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），本项目变动是否属于重大变动清单分析见表 1-11。

表 1-11 污染影响类建设项目重大变动清单符合性分析

污染影响类建设项目重大变动清单		项目变动后	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	企业建设项目开发、使用功能未变化。	不属于
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本次变动后生产能力未增加。	不属于
	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。	本次变动后生产能力未增加，也未导致第一类污染物排放量增加。	不属于
	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。	企业位于环境质量达标区，生产能力未增加，污染物排放量未增加。	不属于
地点	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。	本次变动在现有厂区内，选址不变，环境保护目标不变。	不属于
生产工艺	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。	本次变动后部分原辅料用量等发生了变化，但是未新增污染物，未导致污染物排放量增加。	不属于
	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。	本次变动后企业物料运输、装卸、贮存方式不发生变化。	不属于
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之（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）	废水处理工艺未变化，废气处理工艺未变化，但是排气筒设置发生变化，变动后未新增污染物，未导致污染物排	不属于

污染影响类建设项目重大变动清单	项目变动后	是否属于重大变动
或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	放量增加。	
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。	本次变动后无废水直接排放口。	不属于
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。	企业无主要排放口。	不属于
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。	本次变动后噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。	不属于
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。	本次变动后固体废物利用处置方式未发生变化。	不属于
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。	本次变动后事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化。	不属于

根据上表可知，本项目变动内容均不在污染影响类建设项目重大变动清单内，本项目变动不属于重大变动。

二、评价要素

2.1 评价标准

本次变动评价标准不变。

2.2 评价等级及范围

由于企业变动前后未导致新增废气污染物种类，废气排放量未增加，且无组织排放量未增加。生活污水经化粪池预处理后纳入市政污水管网排至玉环市干江污水处理厂处理；厂区内设置专门的收集桶，生产废水经收集后排入玉环市海捷污水处理科技有限公司污水站进行处理，处理后其中 30%生产废水回用于工艺用水，其余 70%生产废水处理达标后纳入玉环市干江污水处理厂处理。评价等级与评价范围不变。

三、环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

3.1.1 废气

1. 1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线表面处理线酸雾

本项目表面处理线酸雾参考《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018），氯化氢、硫酸雾、氮氧化物产生量按下列公式计算：

$$D = G_s \times A \times t \times 10^{-6}$$

G_s ——单位镀槽液面面积单位时间废气污染物产生量， $g/(m^2 \cdot h)$ ；

A ——镀槽液面面积， m^2 ；

t ——核算时段内污染物产生时间， h ；

D ——核算时段内污染物产生量， t 。

1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线变动后，表面处理线酸雾产生情况见表 3-1。

表 3-1 变动后 1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线硫酸雾、氮氧化物产生情况

生产线名称	槽体名称	污染物	A (m^2)	G_s ($g/m^2 \cdot h$)	t (h)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)
1#铝氧化线	化抛槽（线上三酸）	硫酸雾	3.8	25.2	1440	0.096	0.138
		氮氧化物		10.8	1440	0.041	0.059
	配酸	氮氧化物	按化抛工序 0.6 倍计		150	0.025	0.004
	普通氧化槽	硫酸雾	19	25.2	2400	0.479	1.149
	化抛槽（线下三酸）	硫酸雾	1	25.2	480	0.025	0.012
氮氧化物		10.8		480	0.011	0.005	
3#铝氧化线	化抛槽（线上三酸）	硫酸雾	4	25.2	1440	0.101	0.145
		氮氧化物		10.8	1440	0.043	0.062
	配酸	氮氧化物	按化抛工序 0.6 倍计		150	0.026	0.004
	普通氧化槽	硫酸雾	22	25.2	2400	0.554	1.331
4#铝氧化线	化抛槽（线上三酸）	硫酸雾	4.5	25.2	2400	0.113	0.272
		氮氧化物		10.8	2400	0.049	0.117
	配酸	氮氧化物	按化抛工序 0.6 倍计		150	0.029	0.004
	普通氧化槽	硫酸雾	20	25.2	2400	0.504	1.21

废气收集处理方式与原环评一致。集气率按 95%计，废气经收集后再经碱液喷淋(含氮氧化物废气处理设施碱液喷淋装置内需添加还原剂)处理后通过 25m 高排气筒高空排放，硫酸雾去除率不低于 90%，氮氧化物去除率不低于 85%。1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线变动后，表面处理线酸雾源强核算详见下表。

表 3-2 酸雾废气源强核算表

生产线名称	污染物	产生量 (t/a)	有组织排放量 (t/a)	无组织排放量 (t/a)	合计排放量 (t/a)
1#铝氧化线	硫酸雾	1.299	0.123	0.065	0.188
	氮氧化物	0.068	0.01	0.003	0.013
3#铝氧化线	硫酸雾	1.476	0.14	0.074	0.214
	氮氧化物	0.066	0.009	0.003	0.012
4#铝氧化线	硫酸雾	1.482	0.141	0.074	0.215
	氮氧化物	0.121	0.017	0.006	0.023

2. 电泳废气

虽然电泳线发生部分变动，但是变动比较小，年表面处理加工量不变，电泳漆用量也不变，因此电泳废气产生量不变。电泳废气收集处理方式不变，因此排放量不变。

3. 天然气燃烧废气

本次变动后，1#铝氧化线槽体采用蒸汽发生器间接加热、4#铝氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA010) 高空排放，1#铝氧化线产品烘干采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源 (直接加热)，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA011) 高空排放。3#铝氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA013) 高空排放。电泳线槽体采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA014) 高空排放。喷漆线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源 (直接加热)，燃气废气经收集后与喷漆废气经水喷淋+过滤棉+活性炭吸附处理后通过一根 25m 排气筒 (DA009) 高空排放。

2#铝氧化线、喷塑线燃气废气、电泳线固化燃气废气加热方式不变。2#铝氧化线槽体和产品烘干采用蒸汽发生器间接加热，燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA012) 高空排放。喷塑线烘道采用燃烧器燃烧产生的热量作为热源 (间接加热)，产生的燃气废气经收集后通过一根 25m 排气筒 (DA015) 高空排放。

根据对目前已建生产线 (1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线、电泳线和喷漆线，电泳线部分槽体未实施) 2023 年 8 月产能及天然气消耗量的调查，推断出已建生产线达

产后天然气消耗量，未建生产线天然气消耗量按原环评计，可知变动后企业天然气消耗总量不变，具体消耗情况详见表 3-3。

表 3-3 变动后全厂天然气消耗情况表

生产线	燃烧器天然气用量 (万 m ³ /a)	蒸汽发生器天然气用量 (万 m ³ /a)
1#铝氧化线	1.5	11
2#铝氧化线	0	14
3#铝氧化线	0	10
4#铝氧化线	0	14
电泳线	6	13.5
喷漆线	2.5	0
喷塑线	7.5	0
合计	80	

由于变动后燃烧器无间接加热方式，均为直接燃烧方式，无法通过实测反映燃烧器燃气废气产污系数，因此燃烧器燃气废气参照园区企业玉环万顺金属表面处理有限公司燃烧器（间接加热方式）燃气废气实测产污系数，燃烧器燃气废气颗粒物产污系数为 1.13kg/万 m³-原料，SO₂产污系数为 0.38kg/万 m³-原料，NO_x产污系数为 10.59kg/万 m³-原料。蒸汽发生器燃气废气计算方式与原环评一致。

变动后，企业燃气废气产生排放情况详见表 3-4。

表 3-4 变动后企业燃气废气产生排放情况表

产排污环节	污染物种类	产生量 (t/a)	有组织排放情况	无组织排放情况	合计
			排放量 (t/a)	排放量 (t/a)	排放量 (t/a)
1#铝氧化线槽体加热、4#铝氧化线	SO ₂	0.01	0.01	0	0.01
	NO _x	0.134	0.134	0	0.134
1#铝氧化线产品烘干	颗粒物	0.002	0.0019	0.0001	0.002
	SO ₂	0.0006	0.00057	0.00003	0.0006
	NO _x	0.016	0.0152	0.0008	0.016
2#铝氧化线	SO ₂	0.0056	0.0056	0	0.0056
	NO _x	0.075	0.075	0	0.075
3#铝氧化线	SO ₂	0.004	0.004	0	0.004
	NO _x	0.054	0.054	0	0.054
电泳线槽体加热	SO ₂	0.0054	0.0054	0	0.0054
	NO _x	0.073	0.073	0	0.073
电泳线烘道加热	颗粒物	0.007	0.0066	0.0004	0.007
	SO ₂	0.0023	0.00218	0.00012	0.0023
	NO _x	0.064	0.0608	0.0032	0.064
喷漆线烘道加热	颗粒物	0.003	0.0029	0.0001	0.003
	SO ₂	0.001	0.00095	0.00005	0.001
	NO _x	0.026	0.0247	0.0013	0.026
喷塑线	颗粒物	0.008	0.008	0	0.008

产排污环节	污染物种类	产生量(t/a)	有组织排放情况	无组织排放情况	合计
			排放量(t/a)	排放量(t/a)	排放量(t/a)
	SO ₂	0.0029	0.0029	0	0.0029
	NO _x	0.079	0.079	0	0.079

4. 其他废气

变动后, 2#铝氧化线表面处理线酸雾、喷砂粉尘、喷塑粉尘、喷塑固化废气、喷漆废气等未发生变化。

5. 废气汇总

变动后全厂废气排放量汇总详见下表。

表 3-5 变动后企业废气源强汇总表

污染源	污染物	工序	变动后有组织排放量(t/a)	变动后无组织排放量(t/a)	变动后排放量(t/a)
DA001	硫酸雾	1#铝氧化线	0.123	0.065	0.188
	氮氧化物		0.01	0.003	0.013
DA002	硫酸雾	2#铝氧化线	0.156	0.164	0.32
	氮氧化物		0.013	0.009	0.022
DA003	硫酸雾	3#铝氧化线	0.14	0.074	0.214
	氮氧化物		0.009	0.003	0.012
DA004	硫酸雾	4#铝氧化线	0.141	0.074	0.215
	氮氧化物		0.017	0.006	0.023
DA005	非甲烷总烃	电泳线	0.257	0.054	0.311
	颗粒物		0.0066	0.0004	0.007
	SO ₂		0.00218	0.00012	0.0023
	NO _x		0.0608	0.0032	0.064
DA006	颗粒物	喷砂	0.004	0	0.004
DA007	颗粒物	喷塑	0.336	0.071	0.407
DA008	非甲烷总烃	喷塑固化	0.033	0.001	0.034
DA009	非甲烷总烃	喷漆线	0.158	0.07	0.228
	颗粒物		0.0029	0.0001	0.003
	SO ₂		0.00095	0.00005	0.001
	NO _x		0.0247	0.0013	0.026
DA010	SO ₂	1#铝氧化线槽体加热、4#铝氧化线	0.01	0	0.01
	NO _x		0.134	0	0.134
DA011	颗粒物	1#铝氧化线产品烘干	0.0019	0.0001	0.002
	SO ₂		0.00057	0.00003	0.0006
	NO _x		0.0152	0.0008	0.016
DA012	SO ₂	2#铝氧化线	0.0056	0	0.0056
	NO _x		0.075	0	0.075
DA013	SO ₂	3#铝氧化线	0.004	0	0.004
	NO _x		0.054	0	0.054
DA014	SO ₂	电泳线槽体加热	0.0054	0	0.0054

污染源	污染物	工序	变动后有组织排放量(t/a)	变动后无组织排放量(t/a)	变动后排放量(t/a)
	NO _x		0.073	0	0.073
DA015	颗粒物	喷塑线	0.008	0	0.008
	SO ₂		0.0029	0	0.0029
	NO _x		0.079	0	0.079
合计	硫酸雾	/	0.56	0.377	0.937
	氮氧化物	/	0.5537	0.0263	0.58
	非甲烷总烃	/	0.448	0.125	0.573
	颗粒物	/	0.3594	0.0716	0.431
	SO ₂	/	0.0317	0.0002	0.0319

表 3-6 变动前后企业废气源强汇总表

污染物	无组织排放量(t/a)		变化量(t/a)	排放量(t/a)		变化量(t/a)
	原环评	变动后		原环评	变动后	
硫酸雾	0.397	0.377	-0.02	0.996	0.937	-0.059
氮氧化物	0.034	0.0263	-0.0077	0.783	0.591	-0.192
非甲烷总烃	0.125	0.125	0	0.573	0.573	0
颗粒物	0.072	0.0716	-0.0004	0.469	0.431	-0.038
SO ₂	0.0002	0.0002	0	0.032	0.0318	-0.0002

3.1.2 废水

1. 工艺废水

(1) 1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线废水

1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线变动后，废水产生情况详见表 3-7。

表 3-7 1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线废水产生情况表

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长 (m)	宽 (m)	高 (m)	有效容 积 (m ³)			更换频次	逆流量 (t/h)	逆流时 间 (h/d)	逆流清 洗槽废 水量 (t/a)	整槽更 换槽废 水(t/a)	
1#铝氧化线	化抛槽	1	1	1	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	0.9	0.9	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	0.8	120	/	300
	化抛槽	1	1	1	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	0.9	0.9	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	0.8	120	/	300
	哑光槽	1	1.2	0.8	1.2	0.9792	整槽更换	铝氧化废水	每年更换 1 次	/	/	/	1	300
	水洗槽	1	1.2	0.8	1.2	0.9792	整槽更换	铝氧化废水	每 3 天更换 1 次	/	/	/	98	300
	哑光槽	1	1.2	0.8	1.2	0.9792	整槽更换	铝氧化废水	每年更换 1 次	/	/	/	1	300
	碱蚀槽	1	3.8	0.8	1.2	3.1008	整槽更换	铝氧化废水	每年更换 1 次	/	/	/	3	300
	水洗槽	2	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	1.6	240	/	300
	除油槽	1	3.8	0.8	1.2	3.1008	整槽更换	铝氧化废水	每二月更换 1 次	/	/	/	19	300
	水洗槽	3	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	1.6	240	/	300
	化抛槽	1	3.8	1	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	4.8	720	/	300
	除油槽	1	3.8	0.8	1.2	3.1008	整槽更换	铝氧化废水	每二月更换 1 次	/	/	/	19	300
	水洗槽	3	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	4.8	720	/	300
	中和槽	1	3.8	0.8	1.2	3.1008	整槽更换	铝氧化废水	每三月更换 1 次	/	/	/	12	300
	水洗槽	1	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
	高位水洗槽	1	3.8	0.8	1.4									
	普通氧化槽	5	3.8	1	1.2	19.38	整槽更换	铝氧化废水	每年更换 1 次	/	/	/	19	300
	水洗槽	6	3.8	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
染色槽 (8 组)	8	3.8	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300	
水洗槽 (8 组)	8	3.8	0.8	1.2	24.8064	整槽更换	铝氧化废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	744	300	

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长(m)	宽(m)	高(m)	有效容积(m ³)			更换频次	逆流量(t/h)	逆流时间(h/d)	逆流清洗槽废水量(t/a)	整槽更换槽废水量(t/a)	
	封闭槽(2组)	2	3.8	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽(2组)	2	3.8	0.8	1.2	6.2016	整槽更换	含镍废水	每3天更换1次	/	/	/	620	300
	热水洗槽	1	3.8	0.8	1.2	3.1008	整槽更换	含镍废水	每3天更换1次	/	/	/	310	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	封闭槽	2	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	0.8	0.6	1.2		连续逆流	含镍废水	/	0.5	0.8	120	/	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长(m)	宽(m)	高(m)	有效容积(m ³)			更换频次	逆流量(t/h)	逆流时间(h/d)	逆流清洗槽废水量(t/a)	整槽更换槽废水量(t/a)	
	染色槽	1	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	0.8	0.6	1.2	0.4896	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	15	300
	封闭槽	2	0.8	0.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	0.8	0.6	1.2		连续逆流	含镍废水	/	0.5	0.8	120	/	300
3#铝氧化线	除油槽	1	4	0.9	1.2	3.672	整槽更换	铝氧化废水	每二月更换1次	/	/	/	22	300
	水洗槽	1	4	0.8	1.2	3.264	整槽更换	铝氧化废水	每天更换1次	/	/	/	979	300
	哑光槽	1	4	0.8	1.2	3.264	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	3	300
	水洗槽	3	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	3.2	480	/	300
	碱蚀槽	1	4	1	1.2	4.08	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	4	300
	化抛槽(三酸)	1	4	1	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	2	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	4.8	720	/	300
	中和槽	1	4	0.8	1.2	3.264	整槽更换	铝氧化废水	每三月更换1次	/	/	/	13	300
	水洗槽	1	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
	高位水洗槽	1	4	0.8	1.4									
	普通氧化槽	5	4	1.1	1.2	22.44	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	22	300
	水洗槽	5	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
	高位水洗槽	1	4	0.8	1.4									
	水洗槽	1	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	1.2	180	/	300
	染色槽	1	4	0.8	1.2									
	水洗槽	2	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	1.2	180	/	300
染色槽(6组)	6	4	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300	
水洗槽(6组)	6	4	0.8	1.2	19.584	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	588	300	
染色槽	1	4	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300	

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长(m)	宽(m)	高(m)	有效容积(m ³)			更换频次	逆流量(t/h)	逆流时间(h/d)	逆流清洗槽废水量(t/a)	整槽更换槽废水量(t/a)	
	水洗槽	2	4	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	1.2	180	/	300
	封闭槽	2	4	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	3	4	0.8	1.2		连续逆流	含镍废水	/	0.5	8	1200	/	300
	热水洗槽	1	4	0.8	1.2	3.264	整槽更换	含镍废水	每3天更换1次	/	/	/	326	300
	染色槽	3	0.7	0.7	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	3	0.7	0.7	1.2	1.4994	整槽更换	铝氧化废水	每10天更换1次	/	/	/	45	300
	染色槽	3	0.7	0.7	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
4#铝氧化线	除油槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每二月更换1次	/	/	/	12	300
	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	3.2	480	/	300
	碱蚀槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	2	300
	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	2.4	360	/	300
	哑光槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	2	300
	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	2.4	360	/	300
	化抛槽(三酸)	2	2.5	0.9	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
	中和槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每三月更换1次	/	/	/	8	300
	水洗槽	1	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
	水洗槽	1	2.5	1	1.2									
	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2									
	普通氧化槽	8	2.5	1	1.2	20.4	整槽更换	铝氧化废水	每年更换1次	/	/	/	20	300
	水洗槽	2	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	8	1200	/	300
水洗槽	1	2.5	1	1.2										
水洗槽	2	2.5	0.8	1.2										

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长(m)	宽(m)	高(m)	有效容积(m ³)			更换频次	逆流量(t/h)	逆流时间(h/d)	逆流清洗槽废水量(t/a)	整槽更换槽废水量(t/a)	
	染色槽	2	2.5	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	61	300
	染色槽	2	2.5	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	61	300
	染色槽	2	2.5	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	染色槽	1	2.5	1.6	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2		连续逆流	铝氧化废水	/	0.5	3.2	480	/	300
	热水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	铝氧化废水	每 5 天更换 1 次	/	/	/	122	300
	封闭槽	3	2.5	0.8	1.2		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗槽	3	2.5	0.8	1.2		连续逆流	含镍废水	/	0.5	8	1200	/	300
	热水洗槽	1	2.5	0.8	1.2	2.04	整槽更换	含镍废水	每 5 天更换 1 次	/	/	/	122	300
	染色槽	10	1	1	1		/	/	不更换	/	/	/	/	300
电泳线	水洗槽	4	0.7	0.6	1	1.428	整槽更换	铝氧化废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	43	300
	脱脂槽	4	2.2	0.8	1.3	7.7792	整槽更换	综合废水	一周更换 1 次	/	/	/	405	300
	水洗	4	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	8	1440	/	300
	脱脂槽	6	2.2	0.8	1.3	11.6688	整槽更换	综合废水	一周更换 1 次	/	/	/	607	300
	水洗	4	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	8	1440	/	300
	电解槽	1	2.2	0.8	1.3	1.9448	整槽更换	综合废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	58	300
	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	8	1440	/	300
	水洗	3	2.2	0.8	1.3									
	热水洗	1	2.2	0.8	1.3	1.9448	整槽更换	综合废水	每 10 天更换 1 次	/	/	/	58	300
	表调	1	2.2	0.8	1.3	1.9448	整槽更换	综合废水	每月更换 1 次	/	/	/	23	300
	磷化	1	2.2	0.8	1.3		/	/	不更换	/	/	/	/	300

生产线名称	槽体名称	槽体具体参数					排放方式	废水类型	排水情况			废水产生量		工作时间 (d)
		数量(个)	长(m)	宽(m)	高(m)	有效容积(m ³)			更换频次	逆流量(t/h)	逆流时间(h/d)	逆流清洗槽废水量(t/a)	整槽更换槽废水量(t/a)	
	纯水洗	1	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	8	1440	/	300
	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3									300
	纯水洗	2	2.2	0.8	1.3									300
	纯水洗	1	2.2	0.8	1.3									300
	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3									300
	纯水洗	2	2.2	0.8	1.3									300
	电泳	1	2.2	0.8	1.3		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗	1	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	4	720	/	300
	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3									
	水洗	4	2.2	0.8	1.3									
	热水洗	1	2.2	0.8	1.3	1.9448	整槽更换	综合废水	每3天更换1次	/	/	/	194	300
	电泳	1	2.2	0.8	1.3		/	/	不更换	/	/	/	/	300
	水洗	1	2.2	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	4	720	/	300
	喷淋水洗	1	2.2	0.8	1.3									
	水洗	4	2.2	0.8	1.3									
	热水洗	1	2.2	0.8	1.3	1.9448	整槽更换	综合废水	每3天更换1次	/	/	/	194	300
水洗	3	0.7	0.8	1.3		连续逆流	综合废水	/	0.6	0.4	72	/	300	

表 3-8 1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线废水产生情况汇总表

生产线	废水类型	变动后废水产生量 (t/a)
1#铝氧化线	铝氧化废水	5626
	含镍废水	1170
3#铝氧化线	铝氧化废水	5636
	含镍废水	1526
4#铝氧化线	铝氧化废水	5611
	含镍废水	1322
电泳线	综合废水	8811

(2) 2#铝氧化线废水

2#铝氧化线未变化，废水产生量不变，产生量为 13316t/a（其中铝氧化废水产生量为 12116t/a，含镍废水产生量为 1200t/a）。

(3) 喷漆废水

喷漆线未变化，废水产生量不变，产生量为 648t/a。

(4) 超滤液

电泳线超滤液一次排放量及排放周期不变，则超滤液产生量不变，为 40t/a。

(5) 初期雨水

企业建设地址及厂区平面图未变，初期雨水收集面积未变，初期雨水产生量不变，为 204t/a。

(6) 废气处理废水

①碱液喷淋废水

表面处理线产生的酸雾经碱液喷淋处理，碱液喷淋处理废水循环使用，定期排放。由于碱液喷淋设施数量不变，一次排放量及排放周期不变，则碱液喷淋废水产生量不变，为 2400t/a。

②电泳废气喷淋废水

项目设 1 套“二级水喷淋”装置用于处理电泳废气，电泳废气喷淋废水循环使用，定期排放。由于电泳废气源强不变，电泳废气处理设施不变，一次排放量及排放周期不变，则电泳废气喷淋废水产生量不变，为 1500t/a。

③喷漆废气喷淋废水

喷漆废气采用“水喷淋+过滤棉+活性炭吸附”工艺，喷漆废气喷淋废水循环使用，定期排放。由于喷漆废气源强不变，喷漆废气处理设施不变，一次排放量及排放周期不变，则喷漆废气喷淋废水产生量不变，为 900t/a。

2. 生活污水

变动后员工数量不变，仍为 100 人，生活用水量不变，为 1500t/a，生活污水的产生量按用水量的 85%计，则生活污水产生量为 1275t/a。

3. 废水汇总

变动后全厂废水产生量汇总详见下表。

表 3-9 变动后本项目废水产生量汇总表

废水种类		变动后产生量 (t/a)	原环评产生量 (t/a)	变化量 (t/a)
生产废水	综合废水	12103	19205	-7102
	铝氧化废水	31389	41088	-9699
	含镍废水	5218	5676	-458
	小计	48710	65969	-17259
生活污水		1275	1275	0
合计		49985	67244	-17259

厂区生产废水过专管分质分类排入玉环市海捷污水处理科技有限公司污水站处理，经海捷公司处理后 30%回用，剩余 70%外排，海捷公司污水站废水通过外排监测池排至干江污水处理厂，经处理后尾水最终排至东海；厂区生活污水经厂区化粪池处理后排至干江污水处理厂，经处理后尾水最终排至东海。

海捷公司污水站处理后废水中的总铬、六价铬、总镍、总银、总铅、总铜、总锌、氟化物、总氰化物等指标处理后执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中的表 1 太湖流域间接排放标准，总铁执行《酸洗废水排放总铁浓度限值》（DB33/844-2011）的二级排放浓度限值，总铝执行《电镀水污染物排放标准》（DB33/2260-2020）中的表 1 太湖流域直接排放标准，其他指标执行干江污水处理厂设计进水标准，铝氧化线单位产品基准排水量根据《浙江省电镀产业环境准入指导意见（修订）》从严要求。达到纳管标准后废水纳入玉环市干江污水处理厂集中处理。玉环市干江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（即准地表水 IV 类标准）。

表 3-10 变动后废水排放情况汇总表 单位：t/a

废水种类	废水量	COD _{Cr}	氨氮	石油类	SS	总氮	总磷	总铁	总锌	总铝	LAS	总镍
变动后外排量	35372	1.061	0.053	0.017	0.17	0.409	0.01	0.042	0.034	0.068	0.01	0.0005
原环评外排量	47453	1.424	0.071	0.023	0.231	0.554	0.014	0.053	0.046	0.092	0.014	0.0023
变化量	-12081	-0.363	-0.018	-0.006	-0.061	-0.145	-0.004	-0.011	-0.012	-0.024	-0.004	-0.0018

3.1.3 固废

本项目变动前后固废变化情况见下表。

表 3-11 本项目变动前后固废变化情况

固废名称	产生工序	原环评产生量(t/a)	变动后产生量 (t/a)	变化量 (t/a)
废钢砂	喷砂	1	1	0
废塑粉	喷塑	0.283	0.283	0
喷砂集尘灰	喷砂	0.434	0.434	0
表面处理沉渣 (不含电泳沉渣)	各表面处理槽	20	20	0
电泳沉渣	电泳	1	1	0
水性涂料漆渣	喷漆	5.8	5.8	0
危险化学品废包装材料	原料包装	15	13.5	-1.5
纯水制备系统废物	纯水制备	1.2	3.2	+2
废机油	设备维护	0.25	0.25	0
废油桶	原料包装	0.02	0.02	0
废超滤膜	电泳线	0.5	0.5	0
废活性炭	废气处理(吸附)	1.36	1.36	0
废过滤棉	废气处理(除湿)	1	1	0
生活垃圾	职工生活	15	15	0

3.1.4 本项目变动前后污染源强变化情况

表 3-12 本项目变动前后污染源强变化情况

污染物名称		原环评排放量 (t/a)	变动后排放量 (t/a)	变化量 (t/a)
废水 污染物	废水量	47453	35372	-12081
	COD _{Cr}	1.424	1.061	-0.363
	氨氮	0.071	0.053	-0.018
	石油类	0.023	0.017	-0.006
	SS	0.231	0.17	-0.061
	总氮	0.554	0.409	-0.145
	总磷	0.014	0.01	-0.004
	总铁	0.053	0.042	-0.011
	总锌	0.046	0.034	-0.012
	总铝	0.092	0.068	-0.024
	LAS	0.014	0.01	-0.004
	总镍	0.0023	0.0005	-0.0018
废气 污染物	硫酸雾	0.996	0.937	-0.059
	氮氧化物	0.783	0.591	-0.192
	非甲烷总烃	0.573	0.573	0
	颗粒物	0.469	0.431	-0.038
	SO ₂	0.032	0.0318	-0.0002
固废	废钢砂	1	1	0
	废塑粉	0.283	0.283	0
	喷砂集尘灰	0.434	0.434	0
	表面处理沉渣	20	20	0

污染物名称	原环评排放量 (t/a)	变动后排放量 (t/a)	变化量 (t/a)
(不含电泳沉渣)			
电泳沉渣	1	1	0
水性涂料漆渣	5.8	5.8	0
危险化学品废包装材料	15	13.5	-1.5
纯水制备系统废物	1.2	3.2	+2
废机油	0.25	0.25	0
废油桶	0.02	0.02	0
废超滤膜	0.5	0.5	0
废活性炭	1.36	1.36	0
废过滤棉	1	1	0
生活垃圾	15	15	0

根据源强核算，变动后本项目未新增污染物，未导致污染物排放量增加。

3.1.5 本项目变动前后总量变化情况

本项目变动前后总量变化情况见表 3-13。

表 3-13 本项目变动前后总量变化情况表

类别	废水量	COD	氨氮	SO ₂	NO _x	总氮	总磷	总镍	烟粉尘	VOCs
变动后总量 (t/a)	35372	1.061	0.053	0.0318	0.591	0.409	0.01	0.0005	0.431	0.573
原环评总量 (t/a)	47453	1.424	0.071	0.032	0.783	0.554	0.014	0.0023	0.469	0.573
变化量 (t/a)	-12081	-0.363	-0.018	-0.0002	-0.192	-0.145	-0.004	-0.0018	-0.038	0

由上表可知，本项目变动后污染物排放总量均在原有总量控制范围内，建议按原核定总量指标值进行总量控制。

3.2 达标可行性分析

3.2.1 废水

厂区生产废水过专管分质分类排入玉环市海捷污水处理科技有限公司（下称海捷公司）污水站处理，经海捷公司处理后 30%回用，剩余 70%外排，海捷公司污水站废水通过外排监测池排至干江污水处理厂，经处理后尾水最终排至东海；厂区生活污水经厂区化粪池处理后排至干江污水处理厂，经处理后尾水最终排至东海。变动后，生产废水种类一致，各种类产生量减少，且污染物水质均在进水水质范围内，则变动后生产废水能纳入该污水站处理。

3.2.2 废气

变动后，废气种类不变，废气各污染物排放量不增加，且废气处理设施处理工艺不变，可以做到达标排放，不会对环境造成明显影响。

3.3 环境影响分析

本项目变动后，污染源强不增加，对周围环境的影响在原有环评影响范围内，影响不大。废气无组织排放量不增加，无组织排放速率不增加，符合原环评无须设置大气环境保护距离的结论。

3.4 环境风险变动分析

本项目变动前后危险物质和风险源不变，采取的风险防范措施不变。

3.5 其他

1. 排污单位提交排污许可申请表时，应将《玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改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。

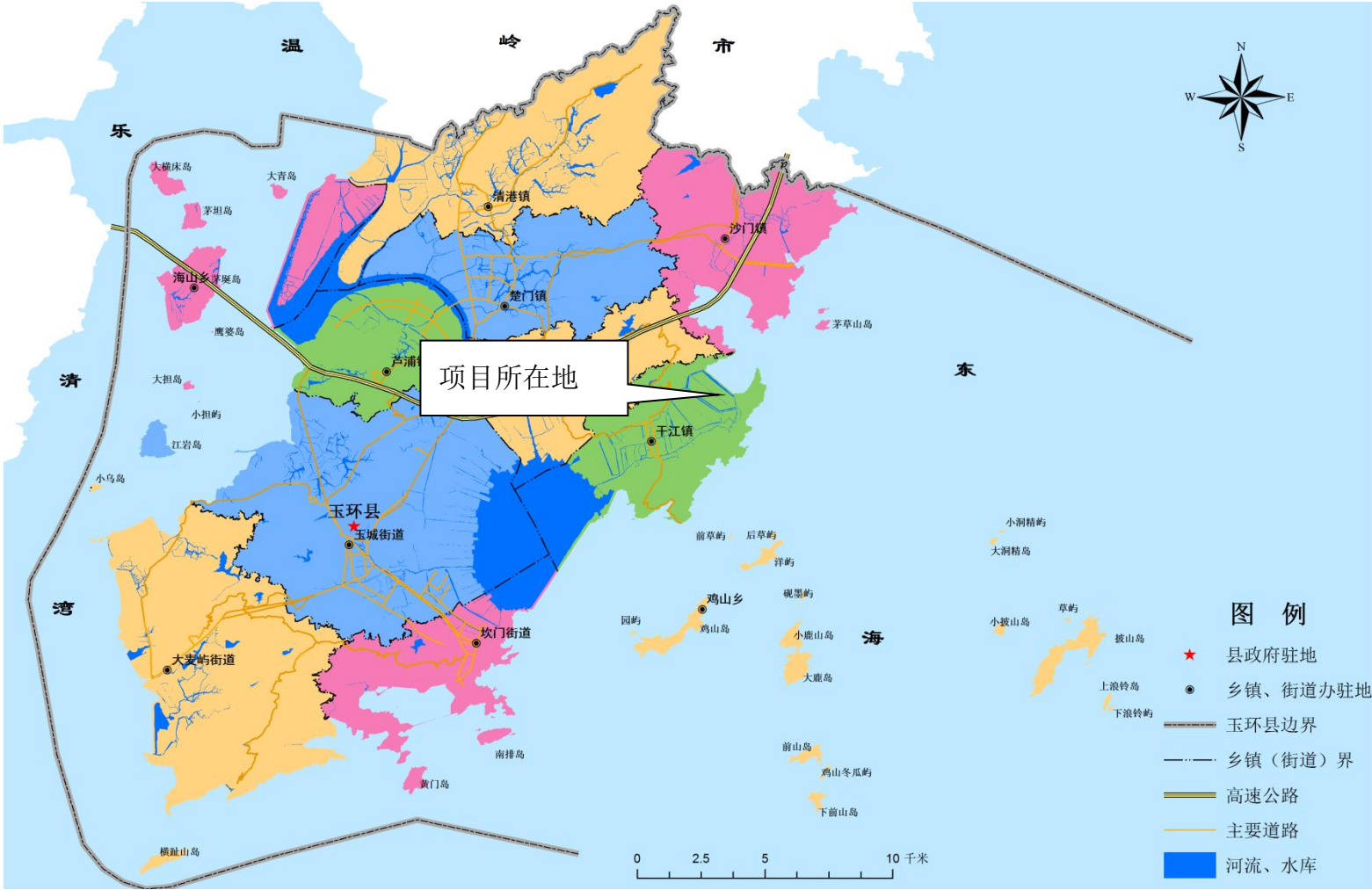
2. 建设单位开展项目竣工环境保护验收时，应将《玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目非重大变动环境影响分析说明》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成时，与验收报告一并公开。

3. 建设单位应将《玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目非重大变动环境影响分析说明》留档备查。

四、结论

综上所述，玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目的变动情况主要为：1#铝氧化线、3#铝氧化线、4#铝氧化线和电泳线主要生产工艺未发生变化，槽体布局发生变动，排气筒数量发生变化等。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，该变动情况不属于重大变动。变动后风险评价等级不变，采取的风险防范措施不变。污染源强不增加，对周围环境的影响在原有环评影响范围内，影响不大。因此，项目的实施仍符合原环评结论。

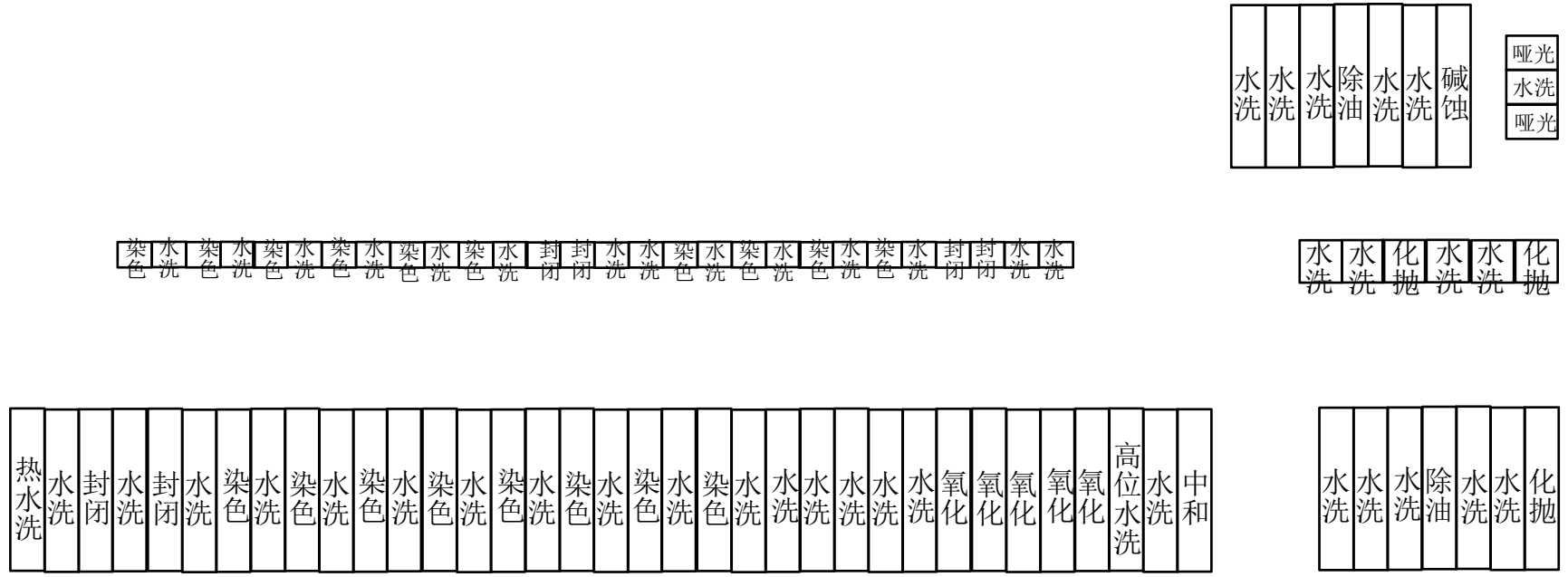
附图一：地理位置图



附图二：生产线布置图

N ←

1#铝氧化线



各槽体尺寸具体见表 1-5，下同

3#铝氧化线

N ←

化抛	水洗	水洗	中和	水洗	高位水洗
----	----	----	----	----	------

氧化	氧化	氧化	氧化	氧化	水洗	水洗	水洗	水洗	水洗	高位水洗	水洗
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	------	----

染色	水洗	水洗	染色	水洗	染色	水洗	染色	水洗
----	----	----	----	----	----	----	----	----

碱蚀	水洗	水洗	水洗	哑光	水洗	除油
----	----	----	----	----	----	----

热水洗	水洗	水洗	水洗	封闭	封闭
-----	----	----	----	----	----

染色	染色	染色
水洗	水洗	水洗
染色	染色	染色

水洗	水洗	染色	水洗	染色	水洗	染色	水洗	染色
----	----	----	----	----	----	----	----	----

附件一：环评批复

台州市生态环境局文件

台环建（玉）[2022] 111 号

关于玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目环境影响报告书的批 复

玉环鸿顺金属表面处理有限公司：

你单位报送的由浙江泰诚环境科技有限公司编制的《玉环鸿顺金属表面处理有限公司年表面处理 36800 吨金属配件技改项目环境影响报告书（报批稿）》等资料已收悉，根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第一款等相关环保法律法规的规定，结合该报告书专家评审意见及浙江省生态环境低碳发展中心初审意见（浙环低碳评估[2022]14 号），批复如下：

一、根据环评报告内容，同意该项目在玉环市干江滨港工业城表面处理园区实施。企业拟投资 3000 万元，项目建成后，全厂共铝氧化线 4 条、电泳线 1 条、喷塑线 1 条、喷漆线 1 条以及配套喷砂等工序，可形成年表面处理 36800 吨金属配件的生产能力。项目建成后的具体各工序及规模和数量及其它生产工艺和设备清单见《环评报告书》。项目符合“三线一单”生态环境准入要求，采取《环评报告书》所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局原则同意《环评报告书》结论，你公司需按照《环评报告书》中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、污染物排放执行标准：本项目生产废水通过专管分质分类排入玉环市海捷污水处理科技有限公司污水站处理，生活污水经化粪池处理达玉环市干江污水处理厂进管标准后纳管排放后排至干江污水处理厂；本项目铝氧化线产生的硫酸雾和氮氧化物有组织排放执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中的相关标准，无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关标准，铝氧化前喷砂废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，喷塑废气、喷漆废气、电泳有机废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）相关标准，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）中的相关标准，天然气燃烧器燃气废气排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）二类相关标准，电泳固化烘道、喷塑固化烘道加热燃气废气中的氮氧化物、二氧化硫无组织排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准，蒸汽发生器燃气废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表3相关标准；厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准；危险废物贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其标准修改单（原环境保护部公告2013年第36号）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求，

一般工业固体废物贮存应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

四、本项目实施后污染物总量控制：CODcr1.424t/a、氨氮0.071t/a、总氮0.554t/a、总磷0.014t/a、总镍0.0023t/a、烟粉尘0.469t/a、VOCs0.573t/a、二氧化硫0.032t/a、氮氧化物0.779t/a，新增排污权部分（CODcr0.947t/a、氨氮0.050t/a、VOCs0.573t/a）需通过排污权交易网竞价获得。

五、项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，提高自动化程度，实施清洁生产，按相关规定和要求积极开展中水利用，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，并经科学论证，确保污染物稳定达标排放。

六、对老厂区的拆除活动应充分利用原有雨污分流、废水收集及处理系统，对拆除现场及拆除过程中产生的各类废水进行收集处理、达标排放；对于拆除生产设施设备、构筑物 and 污染治理设施过程中产生的遗留物料、残留污染物，应妥善收集、规范处置，防止随意堆放、倾倒；根据《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》，重点单位应对老厂区土壤现状进行调查，如发现污染物含量超过国家或者地方有关建设用地土壤污染风险管控标准的，应当参照污染地块土壤环境管理有关规定开展详细调查、风险评估、风险管控、治理与修复等活动，修复完成后方可投入使用。

七、加强日常环保管理和环境风险防范与应急。你公司应加强员工环保技能培训，结合现有生产实际健全各项环境管理制度。完善全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投产前报生态环境部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。设置足够容量的应急事故水池及初期雨水收集池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水得到有效收集和处理。在发生或者可能发生突发环境事件时，应当立即采取措施处理，

及时通报可能受到危害的单位和居民，并向生态环境部门报告，有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。

八、建立健全项目信息公开机制，按照原环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》（环发〔2015〕162号）的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

以上意见和《环评报告书》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实，确保项目建设运营过程中的环境安全和社会稳定。你公司须严格执行环保“三同时”制度，落实法人承诺，在项目发生实际排污行为之前，变更排污许可证，并按证排污。



抄送：千江镇人民政府，龙溪执法科，浙江泰诚环境科技有限公司
台州市生态环境局 2022年8月15日

附件二：排污许可证

