

台州市亚星洁具有限公司年产 400 万套阀门和卫浴洁具项目非重大变 动环境影响分析说明

建设单位： 台州市亚星洁具有限公司

编制单位： 浙江省工业环保设计研究院有限公司

编制日期： 2026 年 10 月

目 录

1、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	5
1.3 项目概况及主要变动内容	6
2、评价要素.....	18
2.1 废气排放标准	18
2.2 废水排放标准	20
2.3 噪声排放标准	20
2.4 固体废物防治标准	20
3、环境影响分析说明.....	22
3.1 污染源强变动情况说明	22
3.2 达标可行性分析	33
3.3 环境影响分析	35
3.4 危险物质及风险源变化情况分析	35
3.5 建设项目竣工环境保护验收、排污许可申请（变更）、留档备查等建设单位环境保护主体责任落实要求	35
4、结论.....	37

附图：

- 附图 1 变更前平面布置图
- 附图 2 变更后平面布置图
- 附图 3 项目地理位置图

附件：

- 附件 1 环评批复
- 附件 2 公示截图
- 附件 3 专家函审意见及修改清单

编制依据

- (1) 《中华人民共和国生态环境法典》，2026 年；
- (2) 《排污许可管理条例》，2021 年；
- (3) 《排污许可管理办法》，2024 年；
- (4) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）；
- (5) 《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ 1251-2022）；
- (6) 《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）；
- (7) 台州市生态环境局关于印发《台州市排污许可提质增效工作方案》的通知，台环函〔2023〕8 号。

表一、变动情况

1、变动情况

1.1 项目由来

台州市亚星洁具有限公司成立于 2004 年 12 月，企业位于浙江省台州市三门县沿海工业城赤二路。企业于 2006 年委托编制《台州市亚星洁具有限公司年产 200 万套阀门和卫浴洁具环境影响报告表》，并于 2006 年取得原三门县环境保护局的批复（批文号为三环发〔2006〕12 号），后于 2013 年通过原三门县环境保护局的验收（验收文号为三环验〔2013〕44 号），环境影响评价和验收主要涉及工艺为熔化、浇铸、制芯、清砂、压铸、抛丸、机加工、抛光等。企业验收后新增了洗砂工艺，于 2015 年委托编制了《台州市亚星洁具有限公司年产 200 万套阀门和卫浴洁具环境影响后评价》，主要是将铜清砂过程产生的树脂砂（含铜材）进行反复清洗，主要采用多级沉淀，从而回收铜，清洗废水在洗砂池中沉淀后全部回用于清洗，不排放。

为适应企业发展需求，企业新增部分生产设备，主要新增中频炉、机床、冲床、抛光机、抛丸机、热式压铸件、空压机、浇铸机、射芯机、红冲、落砂等设备，扩建项目实施后企业生产规模为年产 400 万套阀门和卫浴洁具，该项目评价范围为全厂评价，企业共 7 幢厂房，1#~6#厂房为生产厂房，7#厂房为员工休息楼和食堂。该项目于 2025 年通过台州市生态环境局三门分局审批，审批文号为台环建（三）[2025]41 号。

根据《台州市生态环境局关于印发<台州市排污许可提质增效工作方案>的通知》，未发生重大变动的企业，应编制建设项目非重大变动环境影响分析说明并在对外公开网站进行信息公示 3 个工作日后，经管理部门认可后，可按规定申领排污许可证。由于企业目前实际建设与环评审批存在不一致情况，因此编制本次非重大变动环境影响分析说明，主要变动内容为设备平面布置变化以及部分环保措施变化。企业实际尚未达到环评审批产能，部分设备尚未实施，本次非重大变动说明仅对现状进行分析，待尚未实施的设备上马后，根据实际情况变更排污许可。

表一、变动情况

主要变化情况详见下表。

表1-1 环评报告要求及现场实际对比

内容要素	环评要求环境保护措施		目前实际环境保护措施	备注
大气环境	1#厂房	/	审批抛丸机在 4#和 5#厂房，现状搬迁至 1#厂房，抛丸废气经密闭收集后通过布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	仅位置发生变更，抛丸机现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为密闭集气，均通过布袋除尘器处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量减少，由审批的 2 根变更为 1 根
	2#厂房	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA001）排放	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 4 根 15m 排气筒排放	抛光机现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为侧吸罩集气，均通过布袋除尘器处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量增加，由审批的 2 根变更为 6 根
	3#厂房	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA002）排放	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 2 根 15m 排气筒排放	现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为顶吸罩集气，审批熔化废气通过耐高温布袋处理，保温和压铸废气通过静电除油处理，现状通过静电除油+布袋除尘器处理，为降低环保处理方式，排气筒数量减少，由审批的 2 根变更为 1 根
		锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA003）排放	锌保温、压铸废气经 1 套静电除油+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒排放	
		保温和压铸废气经静电除油处理后经 1 根 15m 排气筒（DA004）排放		
	4#厂房	锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA005）排放	锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状与环评审批一致
		/	审批铜熔化设备均位于 5#厂房，现状搬迁 2 台至 4#厂房，铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	仅位置发生变更，其余均与审批一致
		锌压铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA006）排放	审批铜压铸废气均位于 5#厂房，现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个压铸工位至 4#厂房，铜压铸废气锌压铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为顶吸罩集气，均通过耐高温布袋除尘器处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量减少，由审批的 2 根变更为 1 根

表一、变动情况

		抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA007）排放	搬迁至 1#厂房	/
		制芯废气（4#和 5#厂房）和胶水废气（5#厂房）经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒（DA008）排放	4#厂房制芯废气和胶水废气经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为顶吸罩集气，均通过干式过滤+活性炭吸附处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量增加，由审批的 1 根变更为 2 根
	5#厂房	/	审批锌熔化炉均位于 4#厂房，实际搬迁至 2 台至 5#厂房，锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	仅位置发生变更，其余均与审批一致
		铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA009）排放	铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状与环评审批一致
		铜浇铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA010）排放	审批锌浇铸废气均位于 4#厂房，现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个浇铸工位至 5#厂房，铜浇铸废气和锌浇铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为顶吸罩集气，均通过耐高温布袋除尘器处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量减少，由审批的 2 根变更为 1 根
		抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA011）排放	搬迁至 1#厂房	/
		制芯废气（4#和 5#厂房）和胶水废气（5#厂房）经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒（DA008）排放	5#厂房制芯废气经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放	现状审批数量未超过环评审批数量，审批和实际均为顶吸罩集气，均通过干式过滤+活性炭吸附处理，收集方式和处理方式未发生变更，排气筒数量增加，由审批的 1 根变更为 2 根
		食堂油烟经油烟净化器处理后经屋顶排气筒排放	已落实	现状与环评审批一致
		/	危险废物仓库废气经收集后通过 1 根 15m 排气筒排放	环评审批未无组织排放，实际为有组织排放
地表水环境	生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境；初期雨水经沉淀后全部用于洗砂用水，不外排；洗砂废水经沉淀处理后全部回用于生产，不外排		已落实	现状与环评审批一致
声环境	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施		已落实	现状与环评审批一致
固体废物	一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置；危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运		一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用；危险废物厂区已设置规范危废间，并已签订危废协议；生活垃圾委托环卫	现状与环评审批一致

表一、变动情况

		部门清运	
土壤及地下水污染防治措施	加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查	已设置规范危废间，车间地面均已硬化	现状与环评审批一致

表一、变动情况

1.2 环评批复要求及落实情况

表1-2 环评批复要求及现场实际对比

批复要求	落实情况
废水防治方面	
厂区内做好雨污分流，清污分流。项目产生的废水包括间接冷却水、初期雨水、洗砂用水，其中间接冷却水经电除垢循环使用，不外排；初期雨水经收集沉淀后用于洗砂用水；洗砂用水经多级沉淀处理后全部回用，不外排，定期清除淤泥。生活污水经隔油、化粪池预处理后纳管排放至三门县沿海工业城污水处理厂。纳管排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）其它企业间接排放限值。三门县沿海工业城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）》中准地表水Ⅳ类标准。	已落实。生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境；初期雨水经沉淀后全部用于洗砂用水，不外排；洗砂废水经沉淀处理后全部回用于生产，不外排。
废气防治方面	
严格落实环评中提出的各项大气污染排放标准和防治措施，做好废气的收集和治理，确保各类废气达标排放。 有组织排放：铜熔化废气、锌熔化废气、浇铸及制芯废气、保温及压铸废气、抛丸和抛光废气中的颗粒物和铅及其化合物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值，压铸及浇铸废气的非甲烷总烃和红冲废气的颗粒物排放限值参照执行 GB39726-2020 表 1“表面涂装”和“铸件热处理”限值。制芯废气和浇注废气中的甲醛、酚类和铜、锌熔化废气中镉及其化合物、锡及其化合物、镍及其化合物排放标准参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新污染源大气污染物排放限值。危废仓库废气和胶水废气中非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新污染源大气污染物排放限值。制芯及浇铸废气中氨、臭气浓度和胶水废气、危废仓库废气的臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中二级标准。食堂油烟收集经油烟净化装置处理后至建筑屋顶高空排放，排放标准执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的小型规模标准。 严格控制废气的无组织排放，确保厂界的甲醛、酚类、非甲烷总烃、颗粒物达《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）厂界监测浓度限值，氨、臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）限值要求。 厂区内颗粒物无组织排放监控点浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值；厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 中的无组织特别排放限值。	各废气有组织排放和无组织排放均执行相关排放标准。
噪声治理方面	
积极选用低噪设备，合理设置车间平面布局；做好减振、隔音等降噪措施；加强生产管理，做好设备维修保养工作。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	已落实。企业已选用低噪声设备，高噪声设备在室内布置，并设置基础减振
固废防治方面	
项目产生的固废要分类收集、规范堆放，禁止露天堆放，防止二次污染。生活垃圾由环卫部门统一收集处理。一般工业固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，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，其他形式存放的固废执行。《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。危险废物需委托有资质单位安全处置，其收集、贮存运输应符合《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。	已落实。固体废物实现资源化利用。已设置规范化的危废仓库，危险废物已经由有资质单位处置。

表一、变动情况

1.3 项目概况及主要变动内容

(1) 建设规模

项目原审批建设规模及实际建设规模情况见下表。

表1-3 项目原审批建设规模及实际拟建设规模情况（单位：万套/年）

产品名称	材质	环评审批情况	现状实际情况	变化情况	涉及的主要工序
三联	铜	80	51	-29	熔化、浇铸、制芯、抛丸、洗砂
	锌	20	8	-12	熔化、压铸、红冲、抛光
水龙头	铜	50	31.875	-18.125	熔化、浇铸、制芯、抛丸、洗砂
	锌	50	50	0	熔化、浇铸、制芯、清砂、抛丸
五通	铜	30	19.125	-10.875	熔化、浇铸、制芯、抛丸、洗砂
	锌	30	30	0	熔化、浇铸、制芯、清砂、抛丸
七通	铜	20	12.75	-7.25	熔化、浇铸、制芯、抛丸、洗砂
	锌	20	20	0	熔化、浇铸、制芯、清砂、抛丸
三角阀	铜	20	12.75	-7.25	熔化、浇铸、制芯、抛丸、洗砂
	锌	80	32	-48	熔化、压铸、红冲、抛光
合计		400	267.5	-132.5	/

备注：根据主要限值产能设备（中频炉、热式压铸机等）等比例换算实际产量。

表1-4 不同材质产品实际生产负荷一览表（单位：万套/年）

材质		环评审批情况	现状实际情况	变化情况	生产负荷（%）
铜	浇铸	200	127.5	-72.5	63.75
	压铸	100	40	-60	40
锌	浇铸	100	100	0	100
	压铸	100	40	-60	40
合计		400	267.5	-132.5	66.88

项目建设规模不超过环评审批情况，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），企业不属于重大变动。

(2) 设备变动情况

项目原审批设备及目前实际设备变化情况见下表。

表1-5 项目原审批设备及目前实际设备变化情况

序号	生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	环评审批数量	实际情况	变化情况
1	铜浇铸单元	熔化、浇铸	中频炉（铜浇铸）	0.3T	4	3	-1
2				0.5T	2	1	-1
3	锌浇铸单元	熔化、浇铸	中频炉（锌浇铸）	0.3T	2	2	0
4				0.5T	1	1	0
5	锌压铸单元	熔化、保温、压铸	热式压铸机（锌压铸）	0.2T	10	4	-6
6	机加工单元	机加工	车床	CW-300	40	18	-22
7			冲床	J23	15	15	0
8			机床	CK6180	20	18	-2
9	供气单元	供气	空压机	SII-AIR 200	5	5	0

表一、变动情况

10	打磨单元	抛丸	抛丸机	Q698	2	1	-1
11		抛光	抛光机	PV7000C	8	6	-2
12	清砂单元	清砂	清砂机	HR-100	2	7	+5*
13	洗砂单元	洗砂	洗砂池	定制	1	1	0
14	制芯单元	制芯	射芯机	Z9406	32	27	-5
15	组装单元	组装	组装流水线	定制	5	3	-2
16	红冲单元	红冲	红冲机	YFL-80KW	15	10	-5
17	注塑单元	注塑	注塑机	定制	3	2	-1
18		破碎	破碎机	定制	1	1	0

备注：*清砂机新增 5 台，因清砂机密闭运行，清砂完成后需静置至转轴完全停止，再打开清砂机，因此不产生粉尘，设备新增，不会新增污染物的产生。

表1-6 项目主要熔化设施配置及设施生产能力分析

设施	型号	工艺	设施数量 (台)⑤	有效容 量(T)	单批次运 行时间	生产批 次①	最大产能 (t/a)	设计生产规 模 (t/a)	负荷率%
中频炉 (铜浇铸)	0.3T	熔化、浇 铸	3 (4)	0.3	2	4	1080	990②	91.67
	0.5T		1 (2)	0.5	2	4	600	540②	90
中频炉 (锌浇铸)	0.3T	熔化、浇 铸	2 (2)	0.3	2	4	720	649③	90.14
	0.5T		1 (1)	0.5	2	4	600	531③	88.5
热式压铸机 (锌压铸)	0.2T	熔化、保 温、压铸	4 (10)	0.2	4	1	240	216④	90

注：①企业年运行 300 天，中频炉日运行时间 8h，热式压铸机日运行时间为 4h；

②设计铜浇铸熔化规模为原料添加量+洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料，洗砂回收铜量约为黄铜锭用量的 2%，废品量约为黄铜锭用量的 8%，机加工边角料约为黄铜锭的 10%，则总的设计生产规模为原料用量的 1.2 倍；

③设计锌浇铸熔化规模为原料添加量+废品量+机加工边角料，废品量约为锌锭用量的 8%，机加工边角料约为锌锭的 10%，则总的设计生产规模为原料用量的 1.18 倍；

④设计锌压铸熔化规模为原料添加量+废浇冒口+废品量+机加工边角料，废浇冒口量约为 2%，废品量约为锌锭用量的 8%，机加工边角料约为锌锭的 10%，则总的设计生产规模为原料用量的 1.2 倍；

⑤括号外为实际设备数量，括号内为审批数量。

根据上表可知，实际主要生产设备均未超过环评审批数量，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），设备变动不属于重大变动。

（3）原辅料用量

现状实际主要原辅材料消耗量见下表。

表1-7 项目主要原辅材料消耗量清单

序号	原辅材料名称	单位	环评审批用量	实际用量	变化情况
1	黄铜锭	t/a	2000	1275	-725
2	铜棒	t/a	400	284.6	-115.4
3	锌锭	t/a	1450	1180*	-270
4	树脂砂	t/a	900	550	-350
5	金刚砂	t/a	20	14	-6
6	脱模剂	t/a	0.5	0.36	-0.14
7	清渣剂	t/a	0.1	0.07	-0.03
8	石墨粉	t/a	0.1	0.067	-0.033
9	抛光布轮	t/a	3	2.1	-0.9

表一、变动情况

10	其他配件	万套/a	400	267.5	-132.5
11	ABS 颗粒	t/a	10	7.1	-2.9
12	补漏胶	t/a	0.2	0.14	-0.06
13	机油	t/a	0.2	0.14	-0.06

备注：其中约有 180t/a 为锌压铸原材料，1000t/a 为锌压铸原材料

根据上表可知，企业实际原辅料用量未超过环评审批量，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），原辅料变动不属于重大变动。

(4) 生产工艺变动情况

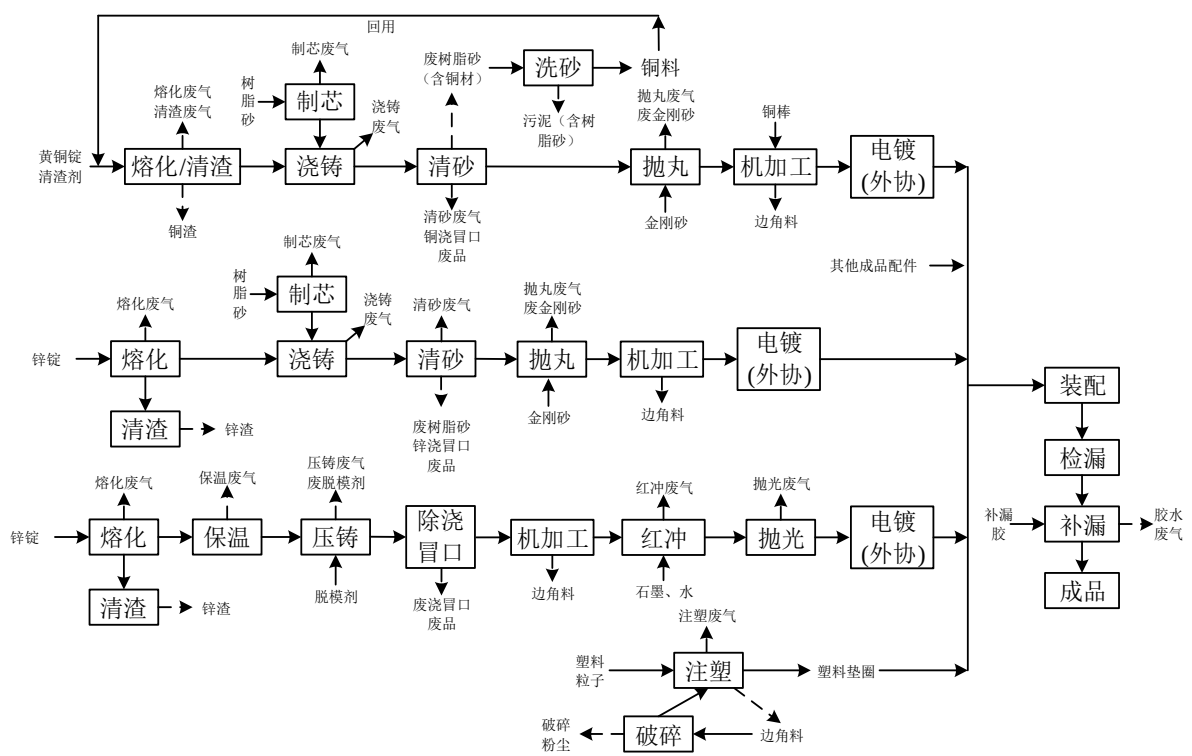


图 1-1 生产工艺流程图

表1-8 工艺流程简述

生产工艺		环评审批生产工艺流程	实际建设情况
铜浇铸配件	熔化、清渣	首先将黄铜锭投入加入感应炉，采用电加热升温将其熔化，熔化温度约为 1100℃，待黄铜锭全部熔化后再投入少量清渣剂，人工将铜水表面的铜渣舀出。待铜水液面低于感应炉警戒液面深度时，人工投入黄铜锭和清渣剂。	与审批一致
	浇铸	1 台中频炉配套 3 台浇铸机，浇铸机采用机械手将熔化的铜水舀入模具中进行浇铸，浇铸为定点浇铸，非移动式浇铸。	
	制芯	将外购的树脂砂添加至射芯机中压制成型芯，工作温度约为 200℃，采用电加热。	
	清砂	浇铸完成后将工件连同树脂砂一同放入清砂机中进行滚动清砂，清砂机采用机械滚动方式将树脂砂打散，清砂机密闭运行，清砂机可同步去除浇铸形成的浇冒口。	
	洗砂	清砂过程中使铜材和树脂砂无法有效分离，因此根据树脂砂和铜材的密度不同，通过洗砂的方式将铜材和树脂砂分离，首先将清砂过程的铜材和树脂砂放入滚动洗砂机中，洗砂机中不添加任何药剂，主要目的使大颗粒粘附在一起的树脂砂和铜材分离，分离后再经过一段较长的沟渠，沟渠和洗砂池相连接，沟渠中	

表一、变动情况

		等距离设置凸起的障碍物，密度较大的铜材会被凸起阻挡，密度轻的会随水流被冲入洗砂池中，以达到树脂砂和铜材的分离目的。洗砂池中水再通过泵泵送入滚动洗砂机中重复利用，对洗砂池定期进行捞渣处理。洗砂得到的铜材直接回用至熔化工序。洗砂池中水经多级沉淀后回用于洗砂工序。
	抛丸	清砂后的工件再放入抛丸机中进行抛丸，去除表面的毛刺，同时获得光滑的表面。抛丸机密闭运行
	机加工	抛丸后的工件再经过机加工处理，机加工过程不使用切削液等，设备维护使用机油，循环使用，定期添加
	电镀	机加工后的工件外协进行电镀处理
锌压铸配件	熔化	首先将锌锭投入感应炉，采用电加热升温将其熔化，熔化温度约为 450℃，锌锭熔化无需添加清渣剂，人工将锌水表面的锌渣舀出。待锌水液面低于感应炉警戒深度时，人工投入锌锭。
	浇铸	1 台中频炉配套 3 台浇铸机，浇铸机采用机械手将熔化的锌水舀入模具中进行浇铸，浇铸为定点浇铸，非移动式浇铸。
	制芯	将外购的树脂砂添加至射芯机中压制成型芯，工作温度约为 200℃，采用电加热。
	清砂	浇铸完成后将工件连同树脂砂一同放入清砂机中进行滚动清砂，清砂机采用机械滚动方式将树脂砂打散，清砂机密闭运行，清砂机可同步去除浇铸形成的浇冒口。
	抛丸	清砂后的工件再放入抛丸机中进行抛丸，去除表面的毛刺，同时获得光滑的表面。抛丸机密闭运行
	机加工	抛丸后的工件再经过机加工处理，机加工过程不使用切削液等，设备维护使用机油，循环使用，定期添加
	电镀	机加工后的工件外协进行电镀处理
锌压铸配件	熔化	首先将锌锭投入感应炉，采用电加热升温将其熔化，熔化温度约为 450℃，锌锭熔化无需添加清渣剂，人工将锌水表面的锌渣舀出。待锌水液面低于感应炉警戒深度时，人工投入锌锭
	保温、压铸	锌锭熔化后通过管道进入保温机中进行保温，温度约为 460℃，采用电加热，再根据要求将锌水压铸入模具中，过程中喷入脱模剂
	除浇冒口	压铸后去除浇冒口，去除的浇冒口全部回用于熔化工序
	机加工	除浇冒口后的工件再经过机加工处理，机加工过程不使用切削液等，设备维护使用机油，循环使用，定期添加
	红冲	机加工后的少部分工件还需进行红冲加工，红冲采用电加热，将工件加热至 380℃左右，然后在冲头上喷上少量的石墨和水的混合液，再通过红冲机冲压成需要的形状，因锌的质地软，所以冲压机冲头落下速率较低
	抛光	机加工和红冲后的工件再经抛光机进行抛光打磨
	电镀	最后加工好的工件外协进行电镀处理
注塑、破碎		将外购的 ABS 颗粒加入注塑机中，工作温度约为 230℃左右，注塑产生的边角料经破碎后全部回用于注塑工艺
装配、检测、补漏		将上述加工好的工件装配后再经气密性检测（采用气压检测，不使用水），监测合格后成为成品，存在气密性不足的产品使用补漏胶进行补漏处理，补漏测试合格后即为成品

现状实际生产工艺均未发生变化，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），不属于重大变动。

（5）平面布置变动情况

企业实际主要产污设备发生变动情况详见下表。

表1-9 平面布置变化情况一览表

厂房	主要产污设备名称	数量（台）		变化情况	备注
		环评审批	实际建设		
1#厂房	抛丸机	0	2	+2	审批抛丸机在 4#和 5#厂房，现状搬迁至 1#厂房

表一、变动情况

2#厂房	抛光机	4	4	0	无变动
3#厂房	热式压铸机（锌压铸）	10	4	-6	实际未超过环评审批量
	抛光机	4	2	-2	
	红冲机	15	10	-5	
	洗砂池	1	1	0	
4#厂房	中频炉（锌浇铸）	3	1	-2	实际 2 台搬迁至 5#厂房
	清砂机	1	4	+3	/
	抛丸机	1	0	-1	搬迁至 1#厂房
	射芯机	16	16	0	无变动
	中频炉（铜浇铸）	0	2	+2	审批铜熔化设备均位于 5#厂房，现状 2 台搬迁至 4#厂房
5#厂房	中频炉（锌浇铸）	0	2	+2	审批锌熔化设备均位于 4#厂房，现状 2 台搬迁至 5#厂房
	中频炉（铜浇铸）	6	2	-4	实际全厂共计 4 台，未超过环评审批量
	清砂机	1	3	+2	/
	抛丸机	1	0	-1	搬迁至 1#厂房
	射芯机	16	11	-5	实际未超过环评审批量
6#厂房	注塑机	3	2	-1	实际未超过环评审批量
	破碎机	1	1	0	

根据上表可知，企业实际主要产污设备数量均未超过环评审批量，仅平面布置发生了变动。企业厂界外 500m 范围内不存在自然保护区、风景名胜区、农村地区中人群较集中的区域等大气环境保护目标，也不存在规划敏感点。根据《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），平面布置变动未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的，不属于重大变动。

表一、变动情况

(6) 环境保护措施变动情况

企业不涉及主要排放口，环保设施现状及变动情况详见下表。

表1-10 环境保护措施变动情况

内容要素	环评要求环境保护措施			目前实际环境保护措施 ^①	变动情况
大气环境	1#厂房	抛丸废气	1#厂房不产生抛丸废气	抛丸机由 4#和 5#厂房搬迁至 1#厂房，抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放，收集风量约为 5000m ³ /h	位置发生变化，排气筒数量由 2 根变为 1 根，减少 1 根排气筒，原环评审批单台风量约为 6000m ³ /h（合计 12000m ³ /h），实际风量减小 ^②
	2#厂房	抛光废气	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA001）排放，总收集风量约为 6000m ³ /h	抛光粉尘经侧吸罩收集后经 4 套布袋除尘器处理后经 4 根 15m 排气筒排放，单台风量约为 10000m ³ /h	新增 3 根排气筒，废气收集风量增大 ^③
	3#厂房	抛光粉尘	抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA002）排放，总收集风量约为 6000m ³ /h	抛光粉尘经侧吸罩收集后经 2 套布袋除尘器处理后经 2 根 15m 排气筒排放，单台风量约为 10000m ³ /h	新增 1 根排气筒，废气收集风量增大 ^③
		锌熔化废气	锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA003）排放，总收集风量约为 8000m ³ /h	锌保温、压铸废气经 1 套静电除油+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒排放，总收集风量约为 10000m ³ /h	污染防治措施未减弱，减少 1 根排气筒，废气收集合计风量减小
		锌压铸和保温废气	保温和压铸废气经静电除油处理后经 1 根 15m 排气筒（DA004）排放，总收集风量约为 8000m ³ /h		
	4#厂房	锌熔化废气	锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA005）排放，总收集风量约为 4000m ³ /h	锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放，总收集风量约为 15000m ³ /h	废气收集风量增大
		铜熔化废气	不产生铜熔化废气	审批铜熔化设备均位于 5#厂房，现状搬迁 2 台至 4#厂房，铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放，总收集风量约为 15000m ³ /h	铜熔化设备位置发生变化，新增 1 套环保设施和 1 根排气筒，废气收集风量增大
		锌浇铸废气	锌浇铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA006）排放，总收集风量约为 4000m ³ /h	审批铜浇铸废气均位于 5#厂房，现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个浇铸工位至 4#厂房，铜浇铸废气锌浇铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放，总收集风量约为 5000m ³ /h	铜浇铸设备位置发生变化，环保设施不变，排气筒数量不变，废气收集风
		铜浇铸废气	不产生铜浇铸废气		

表一、变动情况

					量增大
		抛丸废气	抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA007) 排放, 总收集风量约为 6000m ³ /h	搬迁至 1#厂房	4#厂房不再产生抛丸废气
		制芯废气和胶水废气	制芯废气 (4#和 5#厂房) 和胶水废气 (5#厂房) 经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA008) 排放, 总收集风量约为 8000m ³ /h	4#厂房制芯废气和胶水废气经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 15000m ³ /h	仅对 4#厂房产生的制芯废气和胶水废气进行收集处理, 环保设施和排气筒数量均不变, 废气收集风量增大
	5#厂房	制芯废气和胶水废气		5#厂房制芯废气经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 15000m ³ /h	仅对 5#厂房产生的制芯废气进行收集处理, 新增 1 套环保设施和 1 根排气筒, 废气收集风量增大
		锌熔化废气	不产生锌熔化废气	审批锌熔化炉均位于 4#厂房, 实际搬迁至 2 台至 5#厂房, 锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 15000m ³ /h	锌熔化设备位置发生变化, 新增 1 套环保设施和 1 根排气筒, 废气收集风量增大
		铜熔化废气	铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA009) 排放, 总收集风量约为 8000m ³ /h	铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 15000m ³ /h	废气收集风量增大
		铜浇铸废气	铜浇铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA010) 排放, 总收集风量约为 8000m ³ /h	审批锌浇铸废气均位于 4#厂房, 现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个浇铸工位至 5#厂房, 铜浇铸废气锌浇铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 5000m ³ /h	锌浇铸设备位置发生变化, 环保设施不变, 排气筒数量不变, 废气收集风量减小
		锌浇铸废气	不产生锌浇铸废气		
		抛丸废气	抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA011) 排放, 总收集风量约为 6000m ³ /h	搬迁至 1#厂房	5#厂房不再产生抛丸废气
		食堂油烟	食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放	食堂油烟收集后经油烟净化器处理后高空排放	已落实
		危废仓库废气	无组织排放	危险废物仓库废气经收集后通过 1 根 15m 排气筒排放, 总收集风量约为 1000m ³ /h	新增 1 根排气筒
	地表水环境	生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境; 初期雨水经沉淀后全部用于洗砂用水, 不外排; 洗砂废水经沉淀处理后全部回用于生产, 不外排		生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境; 初期雨水经沉淀后全部用于洗砂用水, 不外排; 洗砂废水经沉淀处理后全部回用于生产, 不外排	已落实
	声环境	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施		已落实	不变

表一、变动情况

固体废物	一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用，或委托有能力处置的单位处置；危险废物厂区规范化暂存后委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运	一般工业固废分类收集后，出售给回收公司综合利用；危险废物厂区已设置规范危废间，并已签订危废协议；生活垃圾委托环卫部门清运	不变
土壤及地下水污染防治措施	加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查	已设置规范危废间，车间地面均已硬化	不变

备注：①企业现状风量根据企业实际风机名牌统计得出；

②抛丸机密闭运行，收集效率可按照 100%考虑，因此风量的减小不会影响废气收集效率；

③因抛光设备采用侧吸集气罩收集，考虑到职业卫生影响，减少车间内颗粒物的无组织排放，企业采用大风量集气设施，会提高废气收集效率；企业抛光废气收集后通过布袋除尘器处理，非直接排放，布袋除尘器属于高效处理设施，不存在稀释排放的问题。

根据上表可知，现状实际环保设施均属于《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）附录 A 推荐的可行技术，且与环评审批相差不大；产生的不同废气均按照环评审批要求进行了收集，未新增无组织废气排放种类和排放量；仅排气筒数量发生变化，排气筒高度均为 15m，未降低排气筒高度。

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），增设排气筒数量不属于重大变动。

（7）非重大变动分析

根据《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），项目建设性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护措施等均未发生重大变动。项目变动情况一览表具体详见下表。

表1-11 项目变动情况一览表

项目类别	原环评审批情况	目前实际生产情况	变动情况	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	改扩建	未发生变动	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	年产 400 万套阀门和卫浴洁具	目前实际生产能力未超过原环评审批范围	否
	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	项目不涉及废水第一类污染物排放	项目生产、处置或储存能力均未增大，且不排放废水第一类污染物	否

表一、变动情况

	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	根据环评报告，三门县属于达标区，项目生活污水预处理后纳管排放。 COD _{Cr} 、NH ₃ -N 无需排污权交易。废气总量控制值为烟粉尘 1.538t/a、VOCs0.953t/a 和铅 0.006t/a	企业生产、处置或储存能力均未超过原环评审批情况，污染物排放量不会增加。	项目位于环境质量达标区，项目生产规模未增大，污染物排放量未增加	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	浙江省台州市三门县沿海工业城赤二路	浙江省台州市三门县沿海工业城赤二路	项目位置不变，生产厂房布置发生改变，但是未新增敏感点	否
		本项目厂界 500 米范围内无保护目标	企业厂界 500 米范围内无保护目标		
		项目未设置环境防护距离	项目不涉及环境防护距离		
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	产品：400 万套阀门和卫浴洁具； 工艺：主要为熔化（铜、锌）、压铸（锌）、浇铸（铜、锌）、制芯、清砂、抛光、抛丸、补胶、机加工、红冲、补漏等； 主要原辅料：黄铜锭、锌锭、树脂砂、金刚砂、脱模剂、清渣剂、ABS 塑料颗粒、补漏胶等	企业产品种类和规划均不超过原环评审批情况； 生产工艺与审批情况一致； 主要原辅料用量与环评审批一致。	项目产能、设备、原辅料均未突破原环评审批情况，不会新增排放污染物种类、一类污染物数量等	否
	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	项目物料运输均采用汽车	项目物料运输均采用汽车	项目物料运输、装卸、贮存过程不涉及废气污染物	否
环境环保措施	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、	1、废气 2#厂房：抛光粉尘经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒（DA001）排放	1、废气 1#厂房：审批抛丸机在 4#和 5#厂房，现状搬迁至 1#厂房，抛丸废	现状实际环保设施均属于《排污许可证申请与核发技术	否

表一、变动情况

污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	3#厂房: 抛光粉尘经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA002) 排放; 锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA003) 排放; 保温和压铸废气经静电除油处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA004) 排放; 4#厂房: 锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA005) 排放; 锌压铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA006) 排放; 抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA007) 排放; 制芯废气 (4#和 5#厂房) 和胶水废气 (5#厂房) 经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA008) 排放; 4#厂房: 铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA009) 排放; 铜压铸废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA010) 排放; 抛丸废气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒 (DA011) 排放; 食堂油烟经油烟净化器处理后经屋顶排气筒排放。 2、废水: 生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境, 洗砂废水和初期雨水经沉淀处理后全部回用于洗砂工艺, 不外排。	气经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 2#厂房: 抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 4 根 15m 排气筒排放; 3#厂房: 抛光粉尘经侧吸罩收集后经布袋除尘器处理后经 2 根 15m 排气筒排放; 锌保温、压铸废气经 1 套静电除油+布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒排放; 4#厂房: 锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 审批铜熔化设备均位于 5#厂房, 现状搬迁 2 台至 4#厂房, 铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 审批铜压铸废气均位于 5#厂房, 现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个压铸工位至 4#厂房, 铜压铸废气锌压铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 4#厂房制芯废气和胶水废气经干式过滤+活性炭吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 抛丸机搬迁至 1#厂房, 不产生抛丸废气; 5#厂房: 审批锌熔化炉均位于 4#厂房, 实际搬迁至 2 台至 5#厂房, 锌熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 铜熔化废气经耐高温布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 审批锌压铸废气均位于 4#厂房, 现状搬迁 2 台中频炉和配套 12 个压铸工位至 5#厂房, 铜压铸废气锌压铸废气一同经布袋除尘器处理后经 1 根 15m 排气筒排放; 5#厂房制芯废气经干式过滤+活性炭	规范 金属铸造工业》 (HJ1115—2020) 附录 A 推荐的可行技术, 且与环评审批相差不大; 产生的不同废气均按照环评审批要求进行收集, 未新增无组织废气排放种类和排放量; 仅排气筒数量发生变化, 排气筒总数由环评审批的 12 根变更为 17 根, 排气筒高度均为 15m, 未降低排气筒高度。
--	---	---	--

表一、变动情况

			吸附处理后经 1 根 15m 排气筒排放；抛丸机搬迁至 1#厂房，不产生抛丸废气； 2、废水：生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境，洗砂废水和初期雨水经沉淀处理后全部回用于洗砂工艺，不外排		
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	生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境，洗砂废水和初期雨水经沉淀处理后全部回用于洗砂工艺，不外排	生活污水经化粪池预处理后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境，洗砂废水和初期雨水经沉淀处理后全部回用于洗砂工艺，不外排	未新增排放口，废水均为纳管排放，未发生变动	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	不涉及主要排放口	不涉及主要排放口	不新增主要排放口	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	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施 加强车间管理，危险物质随用随取，不得随便放置在车间内，危险物质在车间专用仓库集中存储，设置集液池、围堰等防泄漏收集措施，地面硬化不得有缝隙并铺设防渗层，做好分区防渗；定期检查	选用低噪声设备、合理布局车间布局、做好减振隔声措施 洗砂池、危废暂存间、危险物质仓库、事故应急池等设为重点防渗区，其余区域设为一般防渗区。同时加强管理，做好日常巡检工作，完善应急响应措施和应急物资、设施的配置	基本落实了环评要求	否	
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	一般工业固废委托一般固废处置单位处置，危险废物集中收集，委托有资质的危废处理公司处理；生活垃圾环卫清运	一般工业固废设有规范一般工业固废仓库，外售综合利用；厂区内设置规范危废暂存间，并作防渗和防雨处理等措施，危废委托有资质单位处置；生活垃圾厂区内设垃圾收集点，委托环卫部门清运；企业均与相关单位签订有协议，规范双方责任和义务	固体废物利用处置方式与环评审批一致	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	（1）原材料储运过程的安全防护措施：制定运输规章制度，运输车辆专人专车专用；运输人员必须接受过有	项目全厂实行雨污分流，雨水排放口位置设置雨水监控池；监控池出水管上设置切断阀，正常情况下阀	事故废水暂存能力和拦截设施未变化	否	

表一、变动情况

		关法律、法规、规章和安全知识、专业技术、职业卫生防护和应急救援知识的培训，并应具备各种事故的应急处理能力；合理计划运输路线及运输时间，尽量少地经过人群集中地、基本农田保护区、饮用水源保护区等环境敏感区；化学品原料单独储存，并标明化学品名称、性质、存放日期等，设专人管理，管理人员应具备应急处理能力，定期巡查，及时发现问题。 （2）末端治理防范措施：废气末端处理系统应定时进行检修，日常应有专人负责进行维护。强化风险意识、加强安全管理 （3）火灾、爆炸事故防范措施：厂区内设置干粉型或泡沫型灭火器。 （4）其他措施：地面进行硬化处理等。	门关闭，防止受污染的水外排；可基本满足项目需要		
--	--	---	--------------------------------	--	--

表二、评价要素

2、评价要素

2.1 废气排放标准

有组织排放废气主要包括熔化废气、浇铸废气、压铸废气、保温废气、制芯废气、抛丸废气、抛光废气、注塑废气、胶水废气和食堂油烟，有组织排放废气排放标准见下表。

表 2-1 项目有组织废气排放执行标准清单

废气来源	主要污染物	执行标准
制芯废气、浇铸废气	甲醛、酚类	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	颗粒物、铅及其化合物、非甲烷总烃	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
	锡及其化合物、镍及其化合物	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	氨、臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2
铜熔化废气（含清渣废气）	锡及其化合物、镍及其化合物	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	颗粒物、铅及其化合物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
锌熔化废气	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
锌保温、压铸废气	颗粒物、非甲烷总烃	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
抛丸、抛光废气	颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1
胶水废气	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2
油烟废气	油烟	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模

根据上表可知，铜熔化废气（颗粒物、铅及其化合物）、锌熔化废气（颗粒物）、浇铸及制芯废气（颗粒物、铅及其化合物）、保温及压铸废气（颗粒物）、抛丸和抛光废气（颗粒物）有组织排放均执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 排放限值要求，压铸和浇铸产生的非甲烷总烃以及红冲产生的颗粒物有组织排放分别参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）“表面涂装”和“铸件热处理”中排放限值要求，具体见表 2-2。

制芯、浇铸废气中甲醛、酚类和铜、锌熔化废气中镉及其化合物、锡及其化合物、镍及其化合物相关排放标准参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级排放标准，危废仓库废气和胶水废气中非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级排放标准，具体见表 2-3；制芯、浇铸废气中氨、臭气浓度、胶水废气和危废仓库废气中臭气浓度排放参照执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准限值具体见表 2-4。

因《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）未提及污染物厂界无组织排

表二、评价要素

放限值要求，甲醛、酚类、非甲烷总烃排放和颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准。具体详见表 2-5。

表 2-2 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）（单位：mg/m³）

生产过程		颗粒物	铅及其化合物	NHMC	TVOC	污染物排放监控位置
金属熔炼（化）	电弧炉、感应电炉、精炼炉等其它熔炼（化）炉；保温炉	30	2	-	-	车间或生产设施排气筒
制芯	加砂、制芯设备	30	-	-	-	
浇铸	浇铸区	30	-	-	-	
铸件热处理	热处理设备	30				
表面涂装	表面涂装设备（线）	30	-	100	120	
其他生产工序或设备、设施		30	-	-	-	

表 2-3 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度 (mg/Nm ³)	最高允许排放速率①			无组织排放监控浓度限值	
		排气筒 (m)	二级标准值 (kg/h)	项目执行标准 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/Nm ³)
颗粒物	120	15	3.5	1.75	周界外浓度最高点	1.0
镉及其化合物	0.85	15	0.05	0.025		0.040
镍及其化合物	4.3	15	0.15	0.075		0.040
锡及其化合物	8.5	15	0.31	0.155		0.24
酚类	100	15	0.10	0.05		0.080
甲醛	25	15	0.26	0.13		0.20
非甲烷总烃	120	15	10	5		4.0

注：①因项目排气筒未高出周围 200m 半径范围内的建筑 5m 以上，故排放速率按严格 50%执行。

表 2-4 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	有组织排放浓度限值		无组织排放监控浓度限值	
	排气筒高度 (m)	标准值 (kg/h)	监控点	标准值 (mg/m ³)
氨	15	4.9	厂界	1.5
臭气浓度	15	2000 (无量纲)		20 (无量纲)

企业厂区内挥发性有机物无组织排放应执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 中限值要求，具体见表 2-5。

表 2-5 厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值（单位：mg/m³）

污染物项目	排放限值		本项目执行排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
	GB39726-2020	GB37822-2019			
颗粒物	5	-	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
非甲烷总烃（NMHC）①	10	6	6	监控点处 1h 平均浓度值	
	30	20	20	监控点处任意一次浓度值	

注：①由于《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值相比《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）更严格，因此，企业厂区内挥发性有机物无组织排放应

表二、评价要素

执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中特别排放限值

企业食堂设置 2 个灶头，属于小型规模，食堂油烟废气排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模要求，具体标准值见表 2-6。

表 2-6 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）

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 ³ J/h	1.67，<5.00	≥5.00，<10	≥10
对应排气罩灶面总投影面积（m ² ）	≥1.1，<3.3	≥3.3，<6.6	≥6.6
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0		
净化设施最低去除率（%）	60	75	85

2.2 废水排放标准

项目初期雨水经沉淀处理后全部用于洗砂用水，洗砂废水经沉淀后全部回用，不排放。仅排放生活污水，生活污水经化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准纳管排放，其中 NH₃-N 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）要求，之后送到三门县沿海工业城污水处理厂处理，三门县沿海工业城污水处理厂出水水质执行《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准，详见下表。

表 2-7 废水排放标准 单位：mg/L（pH 除外）

序号	项目	纳管排放限值	纳管排放限值来源	《台州市城镇污水处理厂出水指标及标准限值表（试行）》地表水准IV类标准
1	NH ₃ -N	35	《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/ 887-2013）	1.5（2.5） ^a
2	TP	8		0.3
3	pH 值	6~9	《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准	6~9
4	COD _{Cr}	500		30
5	SS	400		5
6	动植物油	100		0.5

注：a 每年 12 月 1 日到次年 3 月 31 日执行括号内的排放限值

2.3 噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准，具体标准值见下表。

表 2-8 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008） 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

2.4 固体废物防治标准

固体废物污染防治及其监督管理执行《中华人民共和国生态环境法典》（2026.8.15 实施）。根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），采

表二、评价要素

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；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；危险废物识别标志执行《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）；危险废物贮存场所标志执行《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）及修改单。

表三、环境影响分析说明

3、环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

1、废水源强变动

环评审批仅排放生活污水，企业实际未发生变化，废水源强不涉及变动。

2、废气源强变动

环评审批废气主要为熔化废气、浇铸废气、压铸废气、保温废气、制芯废气、抛丸废气、抛光废气、红冲废气、注塑废气、胶水废气和食堂油烟等。实际建设废气种类不发生变化，仅平面布置、废气处理设施风量、排气筒数量发生变动。

表三、环境影响分析说明

企业实际原辅料用量变化、设备平面布置变化，导致的废气源强变化对比情况详见下表。

表 3-1 废气污染源源强计算方式（单位：t/a）

产排污环节		污染物种类	源强计算方式	源强计算系数	原料用量		污染物产生量		现状较审批变化情况
					审批	现状	审批	现状	
1#厂房	抛丸	颗粒物	产污系数法	2.19kg/t-(原料锭+废浇冒口+废品量+机加工边角料-熔化废气-浇铸废气) ³	0	2273.0	0	4.978	4.978
2#厂房	锌抛光	颗粒物	产污系数法	2.19kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气量-锌保温和压铸废气量) ³	269.8	119.9	0.591	0.263	-0.328
3#厂房	锌抛光	颗粒物	产污系数法	2.19kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气量-锌保温和压铸废气量) ³	269.8	59.9	0.591	0.131	-0.460
	锌熔化	颗粒物	产污系数法	0.525kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料) ¹	540	216.0	0.284	0.113	-0.171
	锌保温和压铸	颗粒物	产污系数法	0.247kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气量) ²	539.7	215.9	0.133	0.053	-0.080
		非甲烷总烃	类比法	5%-脱模剂 ⁴	0.5	0.36	0.025	0.018	-0.007
4#厂房	锌熔化	颗粒物	产污系数法	0.525kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料) ¹	1180	393.3	0.62	0.069	-0.551
	铜熔化	颗粒物	产污系数法	0.525kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料) ¹	0	752.3	0	0.395	0.395
		铅及其化合物	产污系数法	2%×0.525kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料) ¹	0	752.3	0	0.008	0.008
	锌浇铸	甲醛	类比法	70%×1.5%×0.3%—覆膜砂 ⁵	300	91.7	0.009	0.003	-0.006
		苯酚	类比法	70%×1.5%×0.01%—覆膜砂 ⁵	300	91.7	0.0003	0.0001	-0.0002
		氨	类比法	70%×0.15%×5%—覆膜砂 ⁵	300	91.7	0.016	0.005	-0.011
		颗粒物	产污系数法	0.367kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气) ⁶	1179.4	393.3	0.433	0.122	-0.311
		非甲烷总烃	产污系数法	0.25kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气) ⁶	1179.4	393.3	0.295	0.069	-0.226
	铜浇铸	甲醛	类比法	70%×1.5%×0.3%—覆膜砂 ⁵	0	137.5	0	0.004	0.004
		苯酚	类比法	70%×1.5%×0.01%—覆膜砂 ⁵	0	137.5	0	0.0001	0.0001
		氨	类比法	70%×0.15%×5%—覆膜砂 ⁵	0	137.5	0	0.014	0.014
		颗粒物	产污系数法	0.367kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料-铜熔化废	0	751.9	0	0.276	0.276

表三、环境影响分析说明

				气) 6					
		非甲烷总烃	产污系数法	0.25kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料-铜熔化废气) 6	0	751.9	0	0.188	0.188
	抛丸	颗粒物	产污系数法	2.19kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废 气-锌浇铸废气) 3	1178.9	0	2.582	0	-2.582
	制芯	甲醛	类比法	30%×1.5%×0.3%—覆膜砂 5	300	275.0	0.004	0.004	0.000
		苯酚	类比法	30%×1.5%×0.01%—覆膜砂 5	300	275.0	0.0001	0.0001	0.0000
		氨	类比法	30%×0.15%×5%—覆膜砂 5	300	275.0	0.007	0.006	-0.001
		颗粒物	产污系数法	0.33kg/t-覆膜砂 7	300	275.0	0.099	0.091	-0.008
		非甲烷总烃	产污系数法	0.05kg/t-覆膜砂 7	300	275.0	0.015	0.034	0.019
	补漏	非甲烷总烃	物料衡算法	28%-补漏胶	0.2	0.14	0.056	0.040	-0.016
5#厂房	制芯	甲醛	类比法	30%×1.5%×0.3%—覆膜砂 5	600	275.0	0.008	0.004	-0.004
		苯酚	类比法	30%×1.5%×0.01%—覆膜砂 5	600	275.0	0.0003	0.0001	-0.0002
		氨	类比法	30%×0.15%×5%—覆膜砂 5	600	275.0	0.014	0.006	-0.008
		颗粒物	产污系数法	0.33kg/t-覆膜砂 7	600	275.0	0.198	0.091	-0.107
		非甲烷总烃	产污系数法	0.05kg/t-覆膜砂 7	600	275.0	0.03	0.034	0.004
	锌熔化	颗粒物	产污系数法	0.525kg/t-(锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料) 1	0	786.7	0	0.413	0.413
	铜熔化	颗粒物	产污系数法	0.525kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料) 1	2400	752.3	1.26	0.395	-0.865
		铅及其化合物	产污系数法	2%×0.525kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料) 1	2400	752.3	0.025	0.008	-0.017
	铜浇铸	甲醛	类比法	70%×1.5%×0.3%—覆膜砂 5	600	137.5	0.019	0.004	-0.015
		苯酚	类比法	70%×1.5%×0.01%—覆膜砂 5	600	137.5	0.0006	0.0001	-0.0005
		氨	类比法	70%×0.15%×5%—覆膜砂 5	600	137.5	0.032	0.007	-0.025
		颗粒物	产污系数法	0.367kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料-铜熔化废 气) 6	2398.7	751.9	0.88	0.276	-0.604
		非甲烷总烃	产污系数法	0.25kg/t-(洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料-铜熔化废气) 6	2398.7	751.9	0.6	0.188	-0.412
	锌浇铸	甲醛	类比法	70%×1.5%×0.3%—覆膜砂 5	0	183.3	0	0.006	0.006

表三、环境影响分析说明

		苯酚	类比法	70%×1.5%×0.01%—覆膜砂 ⁵	0	183.3	0	0.0002	0.0002
		氨	类比法	70%×0.15%×5%—覆膜砂 ⁵	0	183.3	0	0.010	0.010
		颗粒物	产污系数法	0.367kg/t-（锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气） ⁶	0	786.3	0	0.101	0.101
		非甲烷总烃	产污系数法	0.25kg/t-（锌锭+铝废浇冒口+废品量+机加工边角料-锌熔化废气） ⁶	0	786.3	0	0.197	0.197
	铜抛丸	颗粒物	产污系数法	2.19kg/t-（洗砂回收铜量+废品量+机加工边角料-铜熔化废气-铜浇铸废气） ³	2397.9	0	5.251	0	-5.251
合计		颗粒物	/				12.754	7.710	-5.044
		铅及其化合物					0.025	0.016	-0.009
		甲醛					0.04	0.025	-0.015
		苯酚					0.0013	0.0008	-0.0005
		氨					0.069	0.048	-0.021
		非甲烷总烃					1.021	0.766	-0.255

源强计算系数备注：

1、项目金属熔化废气中颗粒物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册“01 铸造--锌合金、铜合金--感应电炉”产污系数，铅及其化合物含量约为颗粒物的 2%；

2、锌压铸和保温中颗粒物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册“01 铸造--金属液、脱模剂--浇铸”产污系数；

3、项目抛丸和抛光废气中颗粒物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册“06 预处理--抛丸”产污系数；

4、类比同类型生产企业，锌保温和压铸过程中非甲烷总烃产生量约为脱模剂用量的 5%；

5、覆膜砂中含有酚醛树脂量约为 1.5%，残留的甲醛、苯酚因为受热挥发出来，参考同类型生产企业，其含量分别按照覆膜砂中酚醛树脂量的 0.3%和 0.01%计算。另外覆膜砂内的树脂会和固化剂乌洛托品（六亚甲基四胺）反应固化过程会有 NH₃ 产生，氨产生量类比同类项目按乌洛托品重量的 5%计算；考虑到浇铸温度高于制芯温度，浇铸过程中甲醛、苯酚和氨按照 70%考虑，制芯按照 30%考虑；

6、锌浇铸和铜浇铸中颗粒物和非甲烷总烃参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册“01 铸造--覆膜砂--浇铸”产污系数；

7、项目制芯废气中非甲烷总烃和颗粒物参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中机械行业系数手册“01 铸造--覆膜砂--制芯”产污系数。

根据上报可知，现状实际各污染物源强均未超过环评审批数量。

表三、环境影响分析说明

变动后企业实际废气情况见下表。

表 3-2 变动后废气产排情况汇总表

产排污环节		污染物种类	排气筒编号	有组织排放情况					无组织排放情况		合计
厂房	工序			产生量(t/a)	风量(m³/h)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放量(t/a)
1#	抛丸	颗粒物	1#	4.978	5000	0.100	0.083	16.6	0	0	0.100
2#	抛光	颗粒物	2#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
		颗粒物	3#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
		颗粒物	4#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
		颗粒物	5#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
		颗粒物	6#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
3#	抛光	颗粒物	7#	0.066	10000	0.012	0.010	1.0	0.003	0.003	0.016
		颗粒物									
	锌熔化和压铸	颗粒物	8#	0.113	10000	0.019	0.008	0.8	0.017	0.007	0.036
		颗粒物		0.053		0.009	0.004	0.4	0.008	0.003	0.017
	非甲烷总烃	0.018		0.006		0.003	0.3	0.003	0.001	0.009	
	小计	颗粒物		0.167		0.028	0.012	1.2	0.025	0.010	0.053
		非甲烷总烃		0.018		0.006	0.003	0.3	0.003	0.001	0.009
4#	锌熔化	颗粒物	9#	0.069	15000	0.012	0.005	0.3	0.010	0.004	0.022
	铜熔化	颗粒物	10#	0.395	15000	0.034	0.014	0.9	0.059	0.025	0.093
		铅及其化合物		0.008		0.0007	0.0003	0.019	0.001	0.000	0.002
	锌压铸	甲醛	11#	0.003	5000	0.002	0.001	0.2	0.000	0.000	0.003
		苯酚		0.00010		0.00008	0.00003	0.007	0.00001	0.00001	0.000
		氨		0.005		0.004	0.002	0.3	0.001	0.000	0.005
		颗粒物		0.122		0.016	0.006	1.3	0.018	0.008	0.034
		非甲烷总烃		0.069		0.058	0.024	4.9	0.010	0.004	0.069
	铜压铸	甲醛		0.004		0.004	0.002	0.3	0.001	0.000	0.004
		苯酚		0.00014		0.00012	0.00005	0.010	0.00002	0.00001	0.00014
		氨		0.014		0.012	0.005	1.0	0.002	0.001	0.014
		颗粒物		0.276		0.047	0.020	3.9	0.041	0.017	0.088
		非甲烷总烃		0.188		0.160	0.067	13.3	0.028	0.012	0.188
	小计	甲醛		0.007		0.006	0.003	0.5	0.001	0.000	0.007
		苯酚		0.00024		0.00020	0.00009	0.017	0.00004	0.00002	0.00024
		氨		0.019		0.016	0.007	1.4	0.003	0.001	0.019
		颗粒物		0.398		0.063	0.026	5.2	0.060	0.025	0.122
		非甲烷总烃		0.257		0.218	0.091	18.2	0.039	0.016	0.257
	制芯和补漏	甲醛	12#	0.004	15000	0.001	0.001	0.04	0.0004	0.000	0.002
		苯酚		0.00012		0.0000	0.00002	0.001	0.0000	0.00001	0.00006
		氨		0.006		0.006	0.002	0.2	0.001	0.000	0.006
		颗粒物		0.091		0.004	0.002	0.1	0.009	0.004	0.013
非甲烷总烃		0.034		0.012		0.005	0.3	0.003	0.001	0.015	
5#	锌熔化	颗粒物	13#	0.413	15000	0.070	0.029	1.95	0.062	0.026	0.132

表三、环境影响分析说明

铜熔化	颗粒物	14#	0.395	15000	0.034	0.014	0.93	0.059	0.025	0.093
	铅及其化合物		0.008		0.0007	0.0003	0.019	0.001	0.000	0.002
铜浇铸	甲醛	15#	0.004	5000	0.004	0.002	0.307	0.001	0.000	0.004
	苯酚		0.00014		0.00012	0.000	0.010	0.00002	0.00001	0.00014
	氨		0.007		0.006	0.003	0.511	0.001	0.000	0.007
	颗粒物		0.276		0.035	0.015	2.932	0.041	0.017	0.077
	非甲烷总烃		0.188		0.160	0.067	13.314	0.028	0.012	0.188
锌浇铸	甲醛		0.006		0.005	0.002	0.409	0.001	0.000	0.006
	苯酚		0.00019		0.00016	0.000	0.014	0.00003	0.00001	0.00019
	氨		0.010		0.008	0.003	0.682	0.001	0.001	0.010
	颗粒物		0.101		0.017	0.007	1.430	0.015	0.006	0.032
	非甲烷总烃		0.197		0.167	0.070	13.923	0.029	0.012	0.197
小计	甲醛		0.010		0.009	0.004	0.7	0.002	0.001	0.010
	苯酚		0.00034		0.00029	0.00012	0.024	0.00005	0.00002	0.00034
	氨		0.017		0.014	0.006	1.2	0.003	0.001	0.017
	颗粒物		0.377		0.052	0.022	4.4	0.057	0.024	0.109
	非甲烷总烃		0.385		0.327	0.136	27.2	0.058	0.024	0.385
制芯和补漏	甲醛	16#	0.004	15000	0.001	0.001	0.037	0.0004	0.000	0.002
	苯酚		0.00012		0.00004	0.000	0.001	0.00001	0.00001	0.00006
	氨		0.006		0.006	0.002	0.155	0.001	0.000	0.006
	颗粒物		0.091		0.004	0.002	0.113	0.009	0.004	0.013
	非甲烷总烃		0.034		0.012	0.005	0.337	0.003	0.001	0.015
合计	甲醛	/	0.025	/	0.017	/	/	0.003	/	0.021
	苯酚		0.00083		0.00058			0.00011		0.00069
	氨		0.048		0.042			0.007		0.048
	颗粒物		7.767		4.475			0.370		0.845
	非甲烷总烃		0.726		0.575			0.106		0.681
	铅及其化合物		0.016		0.001			0.002		0.004

表 3-3 变动前后废气排放量对比 (t/a)

序号	污染物	变动前排放量 (环评审批)	变动后排放量	折算全厂达产排 放量*	达产后较环评变化 情况
1	甲醛	0.034	0.021	0.027	-0.007
2	苯酚	0.0011	0.00069	0.00090	-0.00023
3	氨	0.068	0.048	0.066	-0.001
4	颗粒物	1.538	0.845	1.326	-0.211
5	非甲烷总烃	0.953	0.681	0.921	-0.032
6	铅及其化合物	0.006	0.004	0.0058	-0.0002

备注：*根据表 1-4 产能，结合生产工艺、原辅料用量等折算全厂达产排放量。

根据上表可知，变动后各排气筒废气均可做到达标排放，污染物总量未超过环评审批情况。

表三、环境影响分析说明

3、固废源强变动

环评审批固废种类主要为铜边角料、铜渣、锌渣、废树脂砂和污泥、废金刚砂、废砂轮、普通包装材料、其他集尘、废布袋、水垢、铜熔化废气处理集尘、废布袋、锌熔化废气处理集尘、废布袋、废油烟尘混合物、废活性炭、废过滤棉、有害废包装材料、废油桶、含油废抹布手套和生活垃圾，实际固体废物种类未发生变化，仅产生量发生变化，变化情况详见下表。

表 3-4 变动后固废源强对比

序号	产生环节	副产物名称	产生量 (t/a)	源强计算 方式	源强计算过程
1	铜棒机加工	铜边角料	14.23	类比法	铜棒机加工产生的边角料量约为 5%，原料用量约为 284.6 t/a，则铜边角料产生量约为 20t/a
2	铜熔化清渣	铜渣	1.02	类比法	铜渣产生量约为原料用量的 0.08%，原料用量约为 1275t/a，则铜渣产生量约为 1.02t/a
3	锌熔化清渣	锌渣	0.826	类比法	锌渣产生量约为原料用量的 0.07%，原料用量约为 1180t/a，则铜渣产生量约为 0.826t/a
4	清砂、洗砂	废树脂砂和污泥	551.275	物料衡算法	清砂工序产生的树脂砂形成废砂，洗砂工序产生的污泥主要成分为树脂砂，树脂砂年用量约为 550t/a，忽略损失量，则废树脂砂和污泥产生量约为 550t/a；铜浇铸过程，浇冒口和树脂砂不可分离，产生量约为原料用量的；污泥中含有细小、不可分离的铜，含量约为原料用量的 0.1%，则产生量约为 1.275t/a；综上，废树脂砂和污泥产生量约为 641.275t/a
5	抛丸	废金刚砂	14	物料衡算法	废金刚砂产生量约 14t/a
6	抛光	废砂轮	1.05	类比法	废砂轮产生量约 1.05t/a
7	拆包/包装	普通包装材料	3	类比法	普通包装材料产生系数约为 15kg/d，则年产生量约 3t/a
8	浇铸、抛丸、抛光废气处理	其他集尘	5.722	物料衡算法	根据表 3-2 可知，浇铸、抛丸、抛光废气处理集尘量约为 5.722t/a
9		废布袋	0.3	类比法	浇铸、抛丸、抛光废气处理产生废布袋量约 0.3t/a
10	间接冷却水处理	水垢	0.007	类比法	间接冷却水采用电除垢产生的水垢量约为 0.007t/a
11	铜熔化废气处理	熔化废气处理集尘	0.604	物料衡算法	根据表 3-2 可知，铜熔化废气处理集尘量约为 0.604t/a
12		废布袋	0.14	类比法	类比企业实际生产，铜熔化废气处理处理产生废布袋量约 0.14t/a
13	锌熔化废气处理	熔化废气处理集尘	0.328	物料衡算法	根据表 3-2 可知，锌熔化废气处理集尘量约为 0.328t/a
14		废布袋	0.05	类比法	类比企业实际生产，锌熔化废气处理处理产生废布袋量约 0.05t/a
15	压铸废气处理	废油烟尘混合物	0.045	物料衡算法	根据表 3-2 可知，压铸废气处理废油烟尘混合物量约为 0.045t/a
16	制芯和胶水废气处理	废活性炭	1.4	类比法	废活性炭产生量约为 1.4t/a
17		废过滤棉	0.05	类比法	类比同类企业，干式过滤耗材平均每年更换一次，年产生量约为 0.05t/a
18	胶水、脱模剂使用	有害废包装材料	0.05	类比法	补漏胶和脱模剂废包装产生量约为 0.05t/a
19	机油使用	废油桶	0.014	类比法	机油废油桶产生量约为 0.014t/a
20	机加工	含油废抹布	0.007	类比法	含油废抹布手套产生量约0.007t/a

表三、环境影响分析说明

		手套			
21	员工生活	生活垃圾	15	类比法	项目员工生活垃圾产生量约15t/a

表 3-5 变动前后固废源强对比 (t/a)

序号	污染物	变动前排放量 (环评审批)	变动后排放量	折算全厂达 产排放量*	达产后较环评变化 情况
1	铜边角料	20	14.23	19.997	-0.003
2	铜渣	1.6	1.02	1.433	-0.167
3	锌渣	1.015	0.826	1.161	0.146
4	废树脂砂和污泥	902	641.275	901.181	-0.819
5	废金刚砂	20	14	19.674	-0.326
6	废砂轮	1.5	1.05	1.476	-0.024
7	普通包装材料	6	3	4.216	-1.784
8	其他集尘	8.959	5.722	8.040	-0.919
9	废布袋	0.6	0.3	0.422	-0.178
10	水垢	0.01	0.007	0.010	0
11	熔化废气处理集尘	0.964	0.604	0.849	-0.115
12	废布袋	0.2	0.14	0.197	-0.003
13	熔化废气处理集尘	0.667	0.328	0.460	-0.207
14	废布袋	0.1	0.05	0.070	-0.030
15	废油烟尘混合物	0.103	0.045	0.064	-0.039
16	废活性炭	2.055	1.4	1.967	-0.088
17	废过滤棉	0.1	0.05	0.070	-0.030
18	有害废包装材料	0.07	0.05	0.070	0
19	废油桶	0.02	0.014	0.020	0
20	含油废抹布手套	0.01	0.007	0.010	0
21	生活垃圾	22.5	15	21.079	-1.421

备注：*根据表 1-4 产能，结合生产工艺、原辅料用量等折算全厂达产排放量。

根据上表可知，固体废物种类未新增，同时产生量未超过环评审批数量。

表三、环境影响分析说明

4、噪声源强变动

现状主要生产设备平面布置发生了变更，同时环保设施型号及数量也相应的发生了变化，为分析上述变动是否造成不利环境影响加重，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）进行预测。

表 3-6 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	设备数量(台)	型号	声源源强 ^①	声源控制措施	空间相对位置/m ^②			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 ^③ /dB(A)	建筑物外噪声				
					声压级/距声源距离/(dB(A)/m)		X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			声压级/dB(A)				建筑物外距离/m
																				东	南	西	北	
1	1#厂房 1F	车床	20	CW-300	85/1	减振	40	20	1	14	20	40	7	55.1	52	46	61.1	昼	20	35.1	32	26	41.1	1
2		冲床	8	J23	89/1	减振	41	10	1	13	10	41	17	59.7	62	49.7	57.4	昼	20	39.7	42	29.7	37.4	1
3		机床	10	CK6180	88/1	减振	46	15	1	8	15	46	12	62.9	57.5	47.7	59.4	昼	20	42.9	37.5	27.7	39.4	1
4		抛丸机	2	Q698	88/1	隔声	48	15	1	40	9	16	10	54	60.9	55.9	60	昼	20	34	40.9	35.9	40	1
5	2#厂房 1F	抛光机	4	PV7000C	90/1	隔声	40	60	1	12	8	40	7	60.4	63.9	50	65.1	昼	20	40.4	43.9	30	45.1	1
6	3#厂房 1F	热式压铸机	4	0.2T	92/1	减振	15	86	1	37	9	15	9	53.6	65.9	61.5	65.9	昼	20	33.6	45.9	41.5	45.9	1
7		抛光机	2	PV7000C	90/1	隔声	10	86	1	42	9	10	9	49.5	62.9	62	62.9	昼	20	29.5	42.9	42	42.9	1
8		红冲机	10	YFL-80K	92/1	减振	40	80	1	12	11	40	7	63.4	64.2	53	68.1	昼	20	43.4	44.2	33	48.1	1
9		洗砂机	1	定制	83/1	减振	50	80	1	10	11	60	7	56	55.2	40.4	59.1	昼	20	36	35.2	20.4	39.1	1
10	4#厂房 1F	中频炉(锌浇铸)	1	0.3T	84/1	减振	80	80	1	40	11	16	7	51	56.2	52.9	60.1	昼	20	31	36.2	32.9	40.1	1
11		中频炉(铜浇铸)	2	0.5T	82/1	减振	84	80	1	36	11	20	7	43.9	54.2	49	58.1	昼	20	23.9	34.2	29	38.1	1
12		清砂机	4	HR-100	82/1	隔声	80	76	1	40	7	16	11	48	57.1	49.9	53.2	昼	20	28	37.1	29.9	33.2	1
13		射芯机	16	Z9406	85/1	/	90	82	1	50	12	6	7	51	63.4	69.4	68.1	昼	20	31	43.4	49.4	48.1	1
14	5#厂房 1F	中频炉(锌浇铸)	2	0.3T	87/1	减振	80	59	1	40	11	16	7	48	59.2	55.9	63.1	昼	20	28	39.2	35.9	43.1	1
15		中频炉(铜浇铸)	2	0.5T	85/1	减振	84	59	1	36	11	20	7	46.9	57.2	52	61.1	昼	20	26.9	37.2	32	41.1	1
16		清砂机	3	HR-100	82/1	隔声	80	50	1	40	7	16	11	48	57.1	49.9	53.2	昼	20	28	37.1	29.9	33.2	1

表三、环境影响分析说明

17		射芯机	11	Z9406	85/1	/	90	60	1	50	12	6	7	51	63.4	69.4	68.1	昼	20	31	43.4	49.4	48.1	1
18	6#厂	注塑机	3	定制	80/1	/	107	35	1	20	8	31	8	54	61.9	50.2	61.9	昼	20	34	41.9	30.2	41.9	1
19	房 1F	破碎机	1	定制	80/1	隔声	110	35	1	17	8	34	8	47.4	53.9	41.4	53.9	昼	20	27.4	33.9	21.4	33.9	1

备注：①根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）附录 A 中 A.1“声源的描述”，点声源组可以用处在组的中部的等效声源来描述，特别是声源具有：1、有大致相同的强度和离地面高度；2、到接收点有相同的传播条件；3、从单一等效点声源到接收点的距离 d 超过声源最大尺寸 $H_{\max}$ 的二倍（ $d > H_{\max}$ ）。本项目每个楼层的同种设备具有大致相同的强度，且均位于相同的楼层；均位于厂房内，具有相同的传播条件； $d > H_{\max}$ 。因此点声源可采用等效点声源描述；②以厂区西南角为中心点；③建筑物插入损失=墙体（门窗）隔声量+6dB

表 3-7 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称		型号	空间相对位置/m			声源源强		声源控制措施	运行时段
				X	Y	Z	声压级（dB(A)）	距声源距离（m）		
1	1#厂房	锌抛丸废气处理风机（1#）	5kw	30	5	1	75	1	减振	昼
2	2#厂房	锌抛光废气处理风机（2#）	10kw	15	73	1	80	1	减振	昼
3		锌抛光废气处理风机（3#）	10kw	20	73	1	80	1	减振	昼
4		锌抛光废气处理风机（4#）	10kw	25	73	1	80	1	减振	昼
5		锌抛光废气处理风机（5#）	10kw	30	73	1	80	1	减振	昼
6	3#厂房	锌抛光废气处理风机（6#）	10kw	10	102	1	80	1	减振	昼
7		锌抛光废气处理风机（7#）	10kw	15	102	1	80	1	减振	昼
8		锌熔化、保温和压铸废气处理风机（8#）	10kw	20	102	1	80	1	减振	昼
9	4#厂房	锌熔化废气处理风机（9#）	15kw	74	103	1	86	1	减振	昼
10		铜熔化废气处理风机（10#）	15kw	80	103	1	86	1	减振	昼
11		锌压铸、铜压铸废气处理风机（11#）	5kw	75	85	1	75	1	减振	昼
12		制芯、补漏废气处理风机（12#）	15kw	120	103	1	86	1	减振	昼
13	5#厂房	锌熔化废气处理风机（13#）	15kw	74	59	1	86	1	减振	昼
14		铜熔化废气处理风机（14#）	15kw	80	59	1	86	1	减振	昼
15		锌压铸、铜压铸废气处理风机（15#）	5kw	75	59	1	75	1	减振	昼
16		制芯、补漏废气处理风机（16#）	15kw	120	59	1	86	1	减振	昼

噪声影响预测计算结果见下表。

表三、环境影响分析说明

表 3-8 噪声影响预测结果 单位：dB (A)

序号	声环境保护目标名称	噪声背景值	噪声现状值	噪声标准值	噪声贡献值	噪声预测值	较现状增量	超标和达标情况
1	东厂界	/	/	65	54	/	/	达标
2	南厂界	/	/	65	51	/	/	达标
3	西厂界	/	/	65	51	/	/	达标
4	北厂界	/	/	65	57	/	/	达标

备注：针对全厂进行分析，因此仅预测贡献值；夜间不生产。

根据预测结果可知，主要生产设备的位置变动以及环保设施的变化对周边环境影响未加重。且企业 500m 范围内无敏感点，未造成不利环境影响加重。

表三、环境影响分析说明

5、环境风险和应急能力变化情况分析

根据原环评审批情况，主要风险源包括浇铸设备、射芯机、补漏区域、洗砂池、危险物质仓库和危废仓库等，项目调整前后危险物质和风险源保持不变，风险防范措施均有效，对周边环境影响不变。

6、总量对比情况

根据《年产 400 万套阀门和卫浴洁具年产 400 万套阀门和卫浴洁具环境影响报告表》及环评批复，企业污染物总量控制值为 COD_{Cr} 0.115t/a、NH₃-N 0.006t/a、VOCs 0.953t/a、烟粉尘 1.538t/a、铅及其化合物 6kg/a。

表 3-6 项目总量变化情况对比表

污染物名称 (申请指标)	环评审批总量	排污权交易指标	调整后排放总量	折算达产情况	变化量
COD _{Cr}	0.115	仅排放生活污水， 无需排污权交易	0.0805	0.115	0
NH ₃ -N	0.006		0.0042	0.006	0
VOCs	0.953	区域平衡替代削减	0.681	0.921	-0.032
烟粉尘	1.538	生态环境部门备案	0.845	1.326	-0.212
铅粉尘	0.006		0.004	0.0058	-0.0002

根据上表可知，变动后项目总量控制指标均在环评审批总量范围内，建议企业总量控制指仍按环评审批总量执行。

3.2 达标可行性分析

(1) 废水

企业废水源强不发生变动。

生活污水经化粪池预处理达到《污水综合排放标准》(GB 8978-1996) 表 4 三级标准后纳管送至三门县沿海工业城污水处理厂进一步处理达标后排入环境；初期雨水经沉淀后全部用于洗砂用水，不外排；洗砂废水经沉淀处理后全部回用于生产，不外排。

(2) 废气

变动后废气排放达标性见下表。

表 3-7 项目废气排放达标性分析

产排污环节		污染物种类	排气筒 编号	污染物排放情况		排放标准			是否 达标
厂房	工序			排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	标准名称	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	
1#	抛丸	颗粒物	1#	0.083	16.6	GB39726-2020	/	30	是
2#	抛光	颗粒物	2#	0.010	1.0		/	30	是
		颗粒物	3#	0.010	1.0		/	30	是
		颗粒物	4#	0.010	1.0		/	30	是
		颗粒物	5#	0.010	1.0		/	30	是

表三、环境影响分析说明

3#	抛光	颗粒物	6#	0.010	1.0		/	30	是
		颗粒物	7#	0.010	1.0		/	30	是
	锌熔化、锌保温和压铸	颗粒物	8#	0.012	1.2		/	30	是
		非甲烷总烃		0.003	0.3		/	100	是
4#	锌熔化	颗粒物	9#	0.005	0.3		/	30	是
	铜熔化	颗粒物	10#	0.014	0.9		/	30	是
		铅及其化合物		0.0003	0.019		/	2	是
	锌浇铸和铜浇铸	甲醛	11#	0.003	0.5	GB16297-1996	0.13	25	是
		苯酚		0.00009	0.017		0.05	100	是
		氨		0.007	1.4	GB14554-93	4.9	/	是
		颗粒物		0.026	5.2	GB39726-2020	/	30	是
		非甲烷总烃		0.091	18.2		/	100	是
	制芯和补漏	甲醛	12#	0.001	0.04	GB16297-1996	0.13	25	是
		苯酚		0.00002	0.001		0.05	100	是
		氨		0.002	0.2	GB14554-93	4.9	/	是
		颗粒物		0.002	0.1		/	30	是
		非甲烷总烃		0.005	0.3		/	100	是
5#	锌熔化	颗粒物	13#	0.029	1.95	GB39726-2020	/	30	是
	铜熔化	颗粒物	14#	0.014	0.93		/	30	是
		铅及其化合物		0.0003	0.019		/	2	是
	锌浇铸和铜浇铸	甲醛	15#	0.004	0.7	GB16297-1996	0.13	25	是
		苯酚		0.00012	0.024		0.05	100	是
		氨		0.006	1.2	GB14554-93	4.9	/	是
		颗粒物		0.022	4.4	GB39726-2020	/	30	是
		非甲烷总烃		0.136	27.2		/	100	是
	制芯和补漏	甲醛	16#	0.001	0.037	GB16297-1996	0.13	25	是
		苯酚		0.000	0.001		0.05	100	是
		氨		0.002	0.155	GB14554-93	4.9	/	是
		颗粒物		0.002	0.113	GB39726-2020	/	30	是
		非甲烷总烃		0.005	0.337		/	100	是

根据上表可知，变动后企业各排气筒污染物均可做到达标排放。

（3）固废

企业目前已按照“资源化、减量化、无害化”的固废处置原则，对固废进行分类收集、堆放，分质处置。危险固废的贮存和处置均符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，一般固废的贮存和处置均符合《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2020）的要求，并按国家有关固废处置的技术规定，确保处置过程不对环境造成二次污染。一般工业固体废物、危险废物均有明确、合理的去向。

（4）噪声

表三、环境影响分析说明

在采取环评的隔声降噪等一系列措施后，考虑到工作时生产厂房关闭房门、距离厂界之间有厂房或围墙阻隔、周边树木植被等的吸声隔声作用以及空气吸收衰减量和地面吸收衰减量等众多因素作用下，项目变动后能够使得厂界噪声排放达标，由于周边环境保护目标距离厂界较远，基本不会造成明显影响。

3.3 环境影响分析

(1) 废水

企业变动后，废水污染源强不增加，对周围环境的影响在原有环评影响范围内，影响不大。

(2) 废气

根据上述分析，各污染物排放量均未超过环评审批情况，对周围环境的影响在原有环评影响范围内，影响不大。

(3) 固废

企业变动后，未新增固废种类，一般工业固体废物、危险废物均有明确、合理的去向，影响不大。

3.4 危险物质及风险源变化情况分析

项目原环评的危险物质主要为补漏胶、机油、脱模剂及危险废物，企业目前实际危险物质均未超过原审批核定量，因此其危险物质及风险源不会发生变化。危险物质储存于危险物质仓库内，危险物质仓库按照规范进行建设，其风险防范措施是有效可行的。

3.5 建设项目竣工环境保护验收、排污许可申请（变更）、留档备查等建设单位环境保护主体责任落实要求

(1) 竣工环境保护验收要求

建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责，不得在验收过程中弄虚作假。

除需要取得排污许可证的水和大气污染防治设施外，其他环境保护设施的验收期限一般不超过 3 个月；需要对该类环境保护设施进行调试或者整改的，验收期限可以适当延期，但最长不超过 12 个月。

表三、环境影响分析说明

验收报告公示期满后 5 个工作日内，建设单位应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息，环境保护主管部门对上述信息予以公开。

建设单位应当将验收报告以及其他档案资料存档备查。

（2）排污许可申请（变更）

建设单位需及时申领排污许可证，未取得排污许可证，不得排放污染物。如取得排污许可证后发生变动，需及时进行排污许可证变更。企业需按照排污许可证核定的污染物种类，控制指标和规定的方式排放污染物。企业需按照排污许可证要求进行日常监测，编制执行报告。

建设单位应当按照排污许可证要求进行档案资料存档备查。

综上所述，企业污染防治措施变动不属于重大变动，原建设项目环境影响评价的结论不会发生变化。

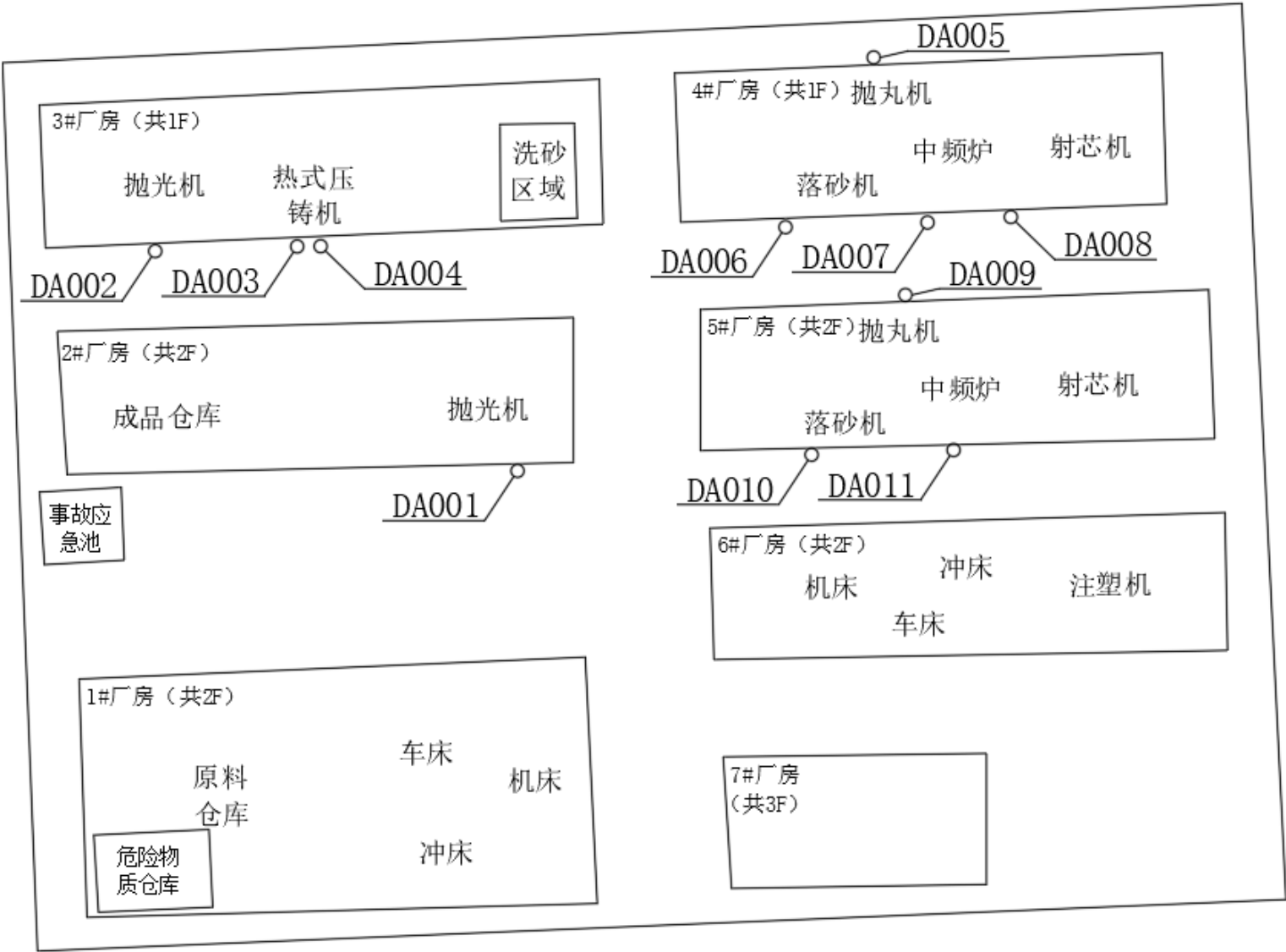
表四、结论

4、结论

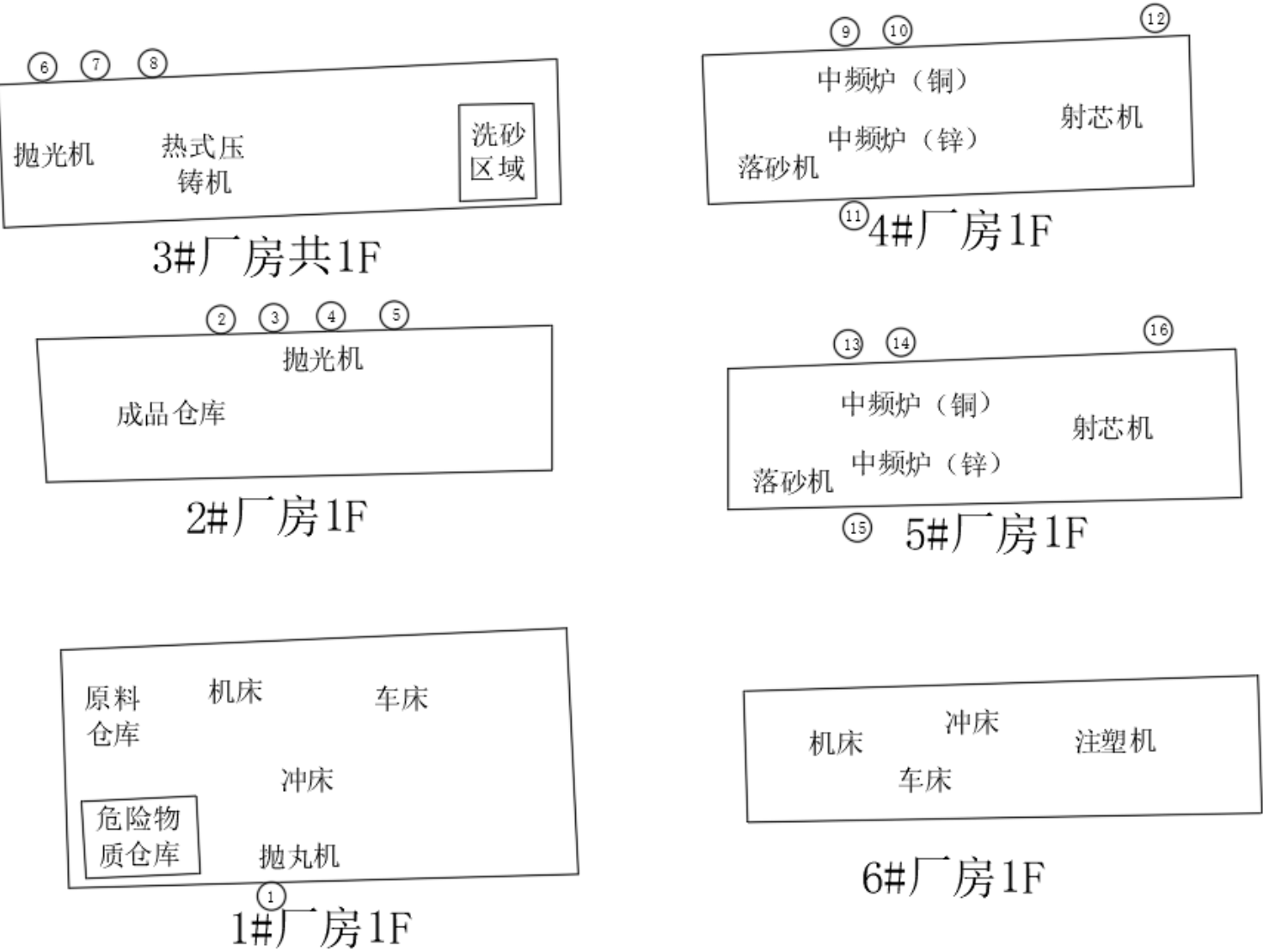
综上所述，台州市亚星洁具有限公司年产 200 万套阀门和卫浴洁具的变动情况主要为抛丸废气处理设施变动，企业变动后污染物排放量未增加，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号），该变动情况不属于重大变动。企业变动后，环境风险评价工作等级不变，采取的风险防范措施不变。废水、废气污染源强不增加，对周围环境的影响在原有环评影响范围内，影响不大。

因此，项目的实施仍符合原环评结论。

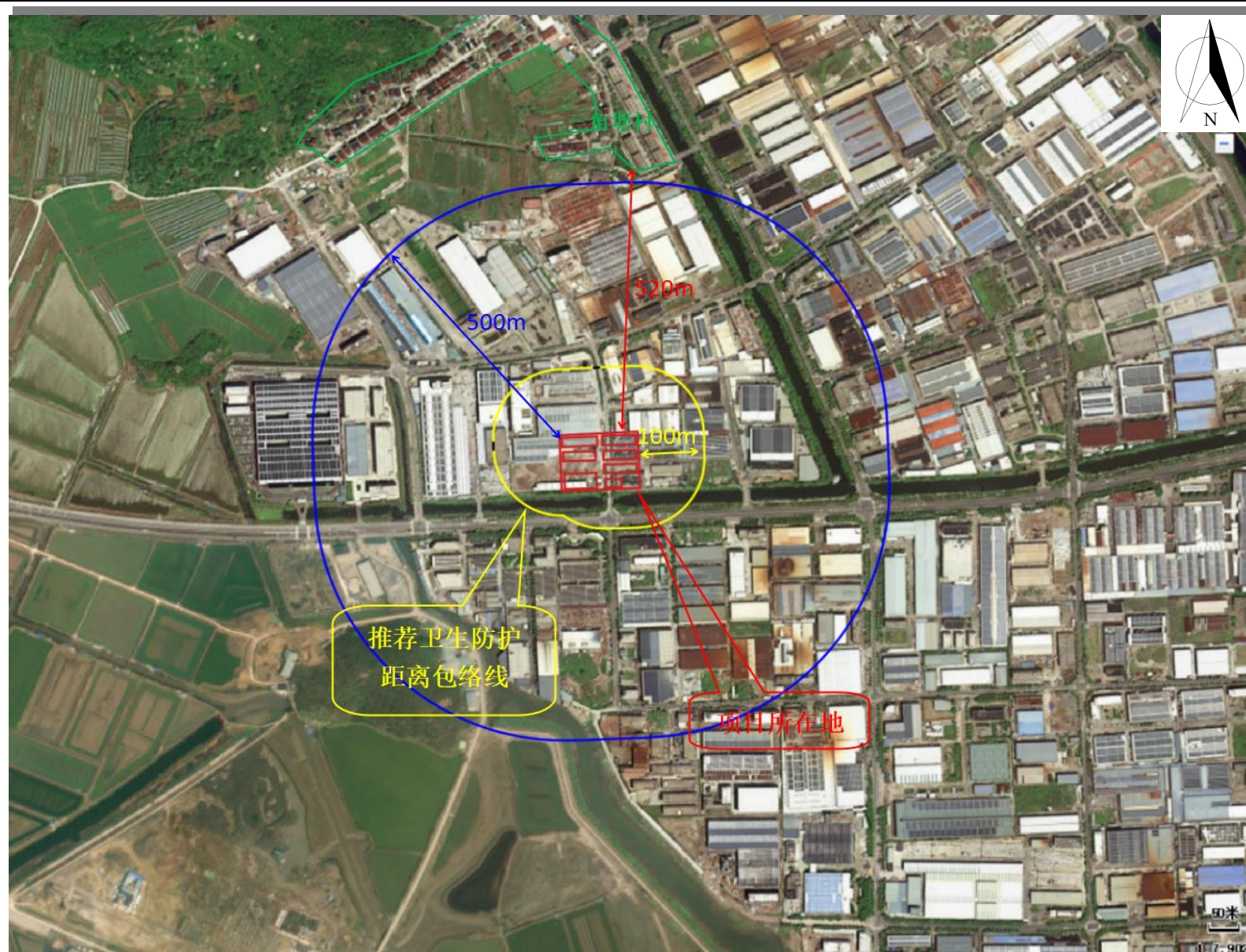
附图 1：变更前平面布置图



附图 2：变更后设备平面布置图



附图 3：周边环境概况图



台州市生态环境局文件

台环建（三）〔2025〕41 号

关于台州市亚星洁具有限公司 年产 400 万套阀门和卫浴洁具 环境影响报告表的审查意见

台州市亚星洁具有限公司：

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台州市亚星洁具有限公司《年产 400 万套阀门和卫浴洁具环境影响报告表》、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查并依法公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《浙江省建设项目环境保护管理办法》等法律法规，经审查研究，意见如下：

一、**建设项目基本情况。**台州市亚星洁具有限公司成立于 2004 年，位于三门县沿海工业城赤二路，厂区占地面积 14359m²。企业现有项目为 2006 年《年产 200 万套阀门和卫浴洁具产品新建项目环境影响报告表》（三环发〔2006〕12 号），于 2013 年通过竣工环保验收（三环验〔2013〕44 号）。

现企业拟投资 1000 万元，利用现有厂房，重新梳理企业项目生产情况，并新增中频炉、机床、冲床、抛光机、热式压铸机、空压机、浇铸机、射芯机、红冲、落砂等设备，项目建成后形成年产 400 万套阀门和卫浴洁具的生产规模，替代现有项目，现有项目不再实施。

二、建设项目主要审查意见。根据环境影响报告表的评价结论，本项目符合生态环境分区管控动态更新方案要求，采取环境影响评价报告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。在严格按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺和拟采取的环境保护对策措施等进行落实的基础上，原则同意你公司进行项目建设。若建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件；若自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报原审批部门重新审核。若你公司在报批本环评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。

三、严格落实污染物总量控制指标。按环评报告结论，本项目实施后全厂污染物总量控制指标为： COD_{Cr} 0.115t/a、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 0.006t/a、 VOCs 0.953t/a、烟粉尘 1.538t/a，铅粉尘 6kg/a。由于项目仅排放生活废水， COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ ，无需区域替代削减； VOCs 需进行区域替代削减，削减比例为 1:1；烟粉尘、铅粉尘备案。项目正式建成投产前应依照总量平衡、

排污权有偿使用和交易相关规定，及时取得排污权指标。

四、严格执行污染防治措施。项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，实施清洁生产，减少各种污染物的产生量和排放量。建设、运行过程中应着重做好以下防治工作：

1、加强废水污染防治。厂区内做好雨污分流，清污分流。项目产生的废水包括间接冷却水、初期雨水、洗砂用水，其中间接冷却水经电除垢循环使用，不外排；初期雨水经收集沉淀后用于洗砂用水；洗砂用水经多级沉淀处理后全部回用，不外排，定期清除淤泥。生活污水经隔油、化粪池预处理后纳管排放至三门县沿海工业城污水处理厂。纳管排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级标准，其中氨氮、总磷执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）其它企业间接排放限值。三门县沿海工业城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）》中准地表水Ⅳ类标准。

2、加强废气污染防治。严格落实环评中提出的各项大气污染排放标准和防治措施，做好废气的收集和治理，确保各类废气达标排放。

有组织排放：铜熔化废气、锌熔化废气、浇铸及制芯废气、保温及压铸废气、抛丸和抛光废气中的颗粒物和铅及其化合物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值，压铸及浇铸废气的非甲烷总烃和红冲废气的颗粒物排放限值参照执行 GB39726-2020 表 1 “表面涂装”和“铸件热处理”限值。制

芯废气和浇注废气中的甲醛、酚类和铜、锌熔化废气中镉及其化合物、锡及其化合物、镍及其化合物排放标准参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 新污染源大气污染物排放限值。危废仓库废气和胶水废气中非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 新污染源大气污染物排放限值。制芯及浇铸废气中氨、臭气浓度和胶水废气、危废仓库废气的臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中二级标准。食堂油烟收集经油烟净化装置处理后至建筑屋顶高空排放，排放标准执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中的小型规模标准。

严格控制废气的无组织排放，确保厂界的甲醛、酚类、非甲烷总烃、颗粒物达《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)厂界监测浓度限值，氨、臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)限值要求。

厂区内颗粒物无组织排放监控点浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)排放限值；厂区内 VOCs 无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中表 A.1 中的无组织特别排放限值。

3、加强固废污染防治。项目产生的固废要分类收集、规范堆放，禁止露天堆放，防止二次污染。生活垃圾由环卫部门统一收集处理。一般工业固体废物采用库房、包装工具(罐、桶、包装袋等)贮存，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，其他形式存放的固废执行

《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。危险废物需委托有资质单位安全处置，其收集、贮存运输应符合《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。

4、加强噪声污染防治。积极选用低噪设备，合理设置车间平面布局；做好减振、隔音等降噪措施；加强生产管理，做好设备维修保养工作。项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

五、严格落实环保设施安全生产工作要求。企业应当委托有相应资质的设计单位对建设项目重点环保设施设计，落实安全生产相关技术要求，自行（或委托）开展安全风险评估。环保设施的运行、检维修过程中落实环保设施的安全管理、安全措施。

六、做好环境风险防范措施。结合公司实际强化环境风险管理，有针对性地制定事故防范措施，开展日常环境安全工作。加强日常环境监测，监督管理和设施维护。认真按环评要求布置车间，不得擅自变更结构，落实清洁生产，平时加强演练，预防事故发生，确保环境安全。

七、建立健全信息公开机制。按照《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发〔2015〕162号）等要求，健全公司信息公开制度，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。

八、严格执行“三同时”及排污许可制度。本项目需配

附件 1：环评批复

套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，在启动生产设施或者在实际排污之前申请排污许可证，开展环境保护验收，取得排污许可证并经验收合格后，项目方可正式投入生产。

你单位如对本审查意见有异议，可依法在六十日内向台州市人民政府申请行政复议，也可在六个月内向椒江区人民法院提起行政诉讼。



台州市生态环境局

2025年9月28日印发

台州市亚星洁具有限公司年产 400 万套阀门和卫浴洁具项目 非重大变动环境影响分析说明专家咨询意见

2026 年 9 月 8 日，收到浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《台州市亚星洁具有限公司年产 400 万套阀门和卫浴洁具项目非重大变动环境影响分析说明》(以下简称“分析说明”)，经认真审阅，提出技术咨询意见如下：

一、总体评价

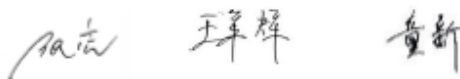
该分析说明内容较全面，项目变动内容、变动前后污染源变化及环境影响分析等描述基本清楚，判定项目实际变动内容为非重大变动的结论基本可信，建议修改完善后可作为下一步工作的依据。

二、对分析说明补充完善的建议

1. 细化项目由来，明确 1#厂房在项目环评范围内，补充未建设施后续实施情况说明；细化说明项目变动前后的废气收集方法、处理措施及排放方式；完善项目变动前后部分废气处理设施风量核实过程。

2. 完善项目变动前后污染排放源强削减情况分析，关注各工序废气产污系数的确定依据；核实调整前后噪声源位置变化情况，建议完善噪声影响的变化情况分析；细化调整前后环境风险和应急能力的变化情况。

3. 对照环办环评函[2020]688 号文，进一步逐条完善变动内容符合性分析；加强环保设施日常管理和运行维护，确保污染物达标排放和满足总量控制要求。



2026 年 9 月 8 日

附件 3：专家函审意见及修改清单

台州市亚星洁具有限公司年产 400 万套阀门和卫浴洁具项目非重大变动环

境影响分析说明专家咨询意见及修改清单

序号	专家咨询意见	修改情况
1	细化项目由来；	P1 已细化项目由来：由于企业目前实际建设与环评审批存在不一致情况，因此编制本次非重大变动环境影响分析说明，主要变动内容为设备平面布置变化以及部分环保措施变化。
	明确 1#厂房在项目环评范围内；	P1 已明确 1#厂房在项目环评范围内：该项目评价范围为全厂评价，企业共 7 幢厂房，1#~6#厂房为生产厂房，7#厂房为员工休息楼和食堂。
	补充未建设施后续实施情况说明；	P1 已补充说明：企业实际尚未达到环评审批产能，部分设备尚未实施，本次非重大变动说明仅对现状进行分析，待尚未实施的设备上马后，根据实际情况变更排污许可。
	细化说明项目变动前后的废气收集方法、处理措施及排放方式；	P2 已补充说明变动前后废气收集方法、处理措施及排放方式。
	完善项目变动前后部分废气处理设施风量核实过程。	表 1-9 已补充实际风量核实过程，并以备注的形式注明了“企业现状风量根据企业实际风机名牌统计得出”。
2	完善项目变动前后污染排放源强削减情况分析，关注各工序废气产污系数的确定依据；	表 3-1 已补充审批废气和现状废气源强计算过程。
	核实调整前后噪声源位置变化情况，建议完善噪声影响的变化情况分析；	表 3-6~表 3-8 已完善噪声影响变化情况分析，在采取环评审批的环保要求后，对周边环境影响未加重。
	细化调整前后环境风险和应急能力的变化情况。	P35 已补充分析：根据原环评审批情况，主要风险源包括浇铸设备、射芯机、补漏区域、洗砂池、危险物质仓库和危废仓库等，项目调整前后危险物质和风险源保持不变，风险防范措施均有效，对周边环境的影响不变。
3	对照环办环评函[2020]688 号文，进一步逐条完善变动内容符合性分析；加强环保设施日常管理和运行维护，确保污染物达标排放和满足总量控制要求。	P3 已根据上述修改内容，进一步逐条完善了变动内容符合性分析。