

项目名称	嘉兴市依瑞金属制品有限公司紧固件生产线升级技改项目				
建设单位	嘉兴市依瑞金属制品有限公司				
法人代表	洪键		联系人	夏峥越	
通讯地址	嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号				
联系电话	13356081357	传真	/	邮政编码	314003
建设地点	嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号				
建设地点中心坐标（非线性工程）	东经 120.765615，北纬 30.793831				
立项审批部门	嘉兴市嘉兴经开区		项目代码	2019-330491-34-03-814459	
建设性质	新建□ 技改√ 扩建□		行业类别及代码	C348 通用零部件制造	
总建筑面积（平方米）	1830.64		绿化面积（平方米）	/	
总投资（万元）	110	其中：环保投资（万元）	20	环保投资占总投资比例	18.2%
评价经费（万元）	/		预期投产日期	2020 年 11 月	

1 工程内容及规模

1.1 项目概况

嘉兴市依瑞金属制品有限公司成立于 1999 年 12 月, 主要从事紧固件生产, 位于嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号。企业于 1999 年 12 月委托嘉兴市环境科学研究所编制完成了《嘉兴市依瑞金属制品有限公司新建项目环境影响报告表》, 设计年产 720 吨五金制品, 同年嘉兴市环境保护局对其进行了批复; 2016 年 9 月嘉兴市环境保护局以嘉环竣备〔2016〕68 号文对其进行了竣工环保验收, 目前已基本达产。2019 年 10 月 19 日嘉兴市生态环境局在现场检查时, 发现该公司搓丝机废气治理设施未开启且不符合环评要求, 以嘉环封字〔2019〕第 1 号文对其 5 台搓丝机电源控制柜予以查封; 后企业立即采取积极措施对搓丝机废气进行整治, 2019 年 11 月 4 日嘉兴市生态环监局以嘉环解字〔2019〕1 号文对其进行了解封。现企业拟在现有厂区内, 购置搓丝机、冷镦机等设备进行技改, 项目建成后, 总产量不变, 但产品的硬度更高、韧性更强、技术含量和附加值更高。本项目总投资 110 万元, 其中固定资产投资 102 万元(包括设备购置费用 87 万元、安装费用

10 万元、工程建设其他费用 5 万元），铺底流动资金 8 万元。

本项目属于“C348 通用零部件制造”，根据 2017 年 6 月 29 日发布的《建设项目环境影响评价分类管理名录》（环保部第 44 号令）、2018 年 4 月 28 日发布的《关于修改〈建设项目环境影响评价分类管理名录〉部分内容的决定》（生态环境部第 1 号令）及对本项目的工艺分析，本项目环评类别判别见表 1。

表 1 环评类别判别表

环评类别 项目类别	报告书	报告表	登记表	本栏目环境 感区含义
二十三、通用设备制造业				
69、通用设备制造及维修	有电镀或喷漆工艺且年用油性漆量（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（仅组装的除外）	仅组装的	

本项目生产紧固件，无电镀或喷漆工艺，属于“二十三、通用设备制造业”中的“69、通用设备制造及维修”中的“其他（仅组装的除外）”，环评类别可以确定为报告表。

根据嘉政办发〔2017〕58 号文、嘉开管发〔2019〕33 号文中的描述：高质量完成区域规划环评、且规划环评中各类管理清单清晰可行的改革区域，对环评审批负面清单外且符合准入环境标准的项目，原要求编制环境影响报告书的，可以编制环境影响报告表；原要求编制环境影响报告表的，可以填报环境影响登记表。本项目位于嘉兴经济技术开发区塘汇工业园区，属于嘉兴经济技术开发区规划范围内，该区域已完成高质量区域规划环评，本项目在环评审批负面清单外且符合环境准入标准，因此，本项目可降低环评等级，编制环境影响登记表。

浙江爱闻格环保科技有限公司受嘉兴市依瑞金属制品有限公司的委托，根据国家环保部颁布的《环境影响评价技术导则》的要求，编制了该项目的环境影响登记表。

2 产品方案、原辅材料及主要设施规格、数量

2.1 生产规模及产品方案

企业技改前后生产规模及产量不变，具体见表 2。

表 2 生产规模及产品方案

序号	产品名称	原环评量	技改项目变化产量	技改后生产量	备注
1	五金制品	720t/a	0t/a	720t/a	/

2.2 原辅材料数量

企业技改前后原辅材料及能源消耗见表 3。

表 3 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料和能源名称	原环评年消耗量	技改后年消耗量	备注
1	钢丝	750t/a	750t/a	盘圆
2	润滑油	/	1.666t/a	170kg/铁桶；企业老环评报告内润滑油未体现，但后期投产后实际冷镦、搓丝过程中涉及润滑油，相应消耗数量计入技改项目内。技改后工件上的润滑油自然沥干后回用于冷镦、搓丝。
3	水	1060t/a	1420t/a	企业老环评编制时间较早，水量预估比实际消耗量小。
4	电	24 万 kwh	60 万 kwh	企业老环评编制时间较早，电量预估比实际消耗量小。

2.3 主要设施规格、数量

技改项目主要设备详见表 4。

表 4 主要设备一览表

序号	设备名称	环评批复数量	技改项目新增数量	技改后总数量	备注
1	拉丝机	2	1	1	淘汰 2 台老的
2	冷镦机	8	4	12	新增 4 台
3	搓丝机	0	8	8	企业老环评报告内设备及工艺均未体现搓丝、冷镦，但后期投产后实际生产过程中涉及搓丝、冷镦，且设备已投入使用；2019 年 10 月相关部门已对其进行了处罚，相应设备数量计入技改项目内。
4	退火炉	0	2	2	
5	滚筒抛光机	0	1	1	
6	热处理淬火炉	1	0	1	不变，将油保温变更为网带保温。
7	机床	1	0	0	淘汰 1 台
8	圆钢机	1	0	0	淘汰 1 台

2.4 劳动定员和生产天数

企业现有员工 31 人，全年工作日 300d，实行一天二班制（08:00-20:00，20:00-次日 08:00）；技改项目不新增员工，技改项目实施后企业人员、生产班次及年工作日均不变。

3 废水(工业废水口、生活废水口)排水量及排放方向

技改项目不新增员工，故无生活污水产生。

4 与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题

4.1 企业现有项目情况

嘉兴市依瑞金属制品有限公司成立于 1999 年 12 月，主要从事紧固件生产，位于嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号。企业于 1999 年 12 月委托嘉兴市环境科学研究所编制完成了《嘉兴市依瑞金属制品有限公司新建项目环境影响报告表》，设计年产 720 吨五金制品，同年嘉兴市环境保护局对其进行了批复；2016 年 9 月嘉兴市环境保护局以嘉环竣备（2016）68 号文对其进行了竣工环保验收，目前已基本达产。

4.2 企业现有生产工艺及产污环节

企业现有生产工艺及产污环节引用原环评报告中的内容，具体见图 1。

盘圆钢丝→拉丝→热处理→半成品→镀锌（外协）→检验→包装→入库

图 1 生产工艺流程及产污环节图

4.3 污染物排放量清单

企业目前“三废”产生、排放情况汇总引用原环评中的数据，具体见表 5。

表 5 企业目前污染物产生和排放量清单

污染物名称			产生量(t/a)	环境排放量(t/a)
废水	生活污水	废水量	2517	2517
		COD _{Cr}	0.805	0.126*
		NH ₃ -N	0.088	0.013*
固废	一般固废	金属边角料	5	0
		生活垃圾	7	0
噪声	设备：75-90dB			

*：已按《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准进行折算。

4.4 目前主要存在问题及“以新代老”措施

企业目前油雾废气治理设施未正常开启且不符合环评要求，相关部门已对其进行了处罚，要求企业对油雾废气收集后采用碱液喷淋+水喷淋处理装置，净化后的废气通过 15m 高排气筒排放。

目前已完成竣工环保验收，污染物排放量在原有总量控制指标内，现有废水经厂区预

处理后可达标排放，厂界噪声达标，固废处置合理，因此企业改造后无存在的环保问题。

5 周围环境简况(可附图说明)

嘉兴市依瑞金属制品有限公司年产 500 件紧固件项目选址于嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号。其周围环境现状如下：

东面：为正原路，路东为嘉兴市东方万胜实业有限公司；

南面：为伊蕾服饰塘汇工厂店；

西面：为嘉兴申名精密锻造有限公司；

北面：为杰良服饰工厂店；

东南面：距离约 180m 为和风丽园小区。

项目周围环境详见附图 1-建设项目地理位置示意图、附图 3-建设项目周围环境示意图、附图 5-建设项目周围环境照片。

6 环境质量标准

6.1 地表水

地表水执行 GB3838-2002《地表水环境质量标准》III类标准，具体标准值见表 6。

表 6 GB3838-2002《地表水环境质量标准》

项目	标准	项目	标准
pH	6-9	BOD ₅	≤4
DO	≥5	氨氮	≤1.0
COD _{Mn}	≤6	石油类	≤0.05
COD _{Cr}	≤20	总磷	≤0.2

单位：除 pH 外，其余为 mg/L。

6.2 环境空气

选址区域属二类区，环境空气执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准；特征污染物非甲烷总烃无环境标准，参照执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准详解》中取值 2.0mg/m³ 作为参考限值。具体标准限值见表 7。

表 7 大气标准限值 单位：mg/m³

污染物名称	年平均	日平均	1 小时平均	执行标准
SO ₂	0.06	0.15	0.5	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)
NO ₂	0.04	0.08	0.2	
TSP	0.2	0.3	/	
PM ₁₀	0.07	0.15	/	
PM _{2.5}	0.035	0.075	/	
NOx	0.05	0.1	0.25	
O ₃	/	0.16*	0.2	
污染物名称	最高容许浓度			执行标准
	日平均	一次		
非甲烷总烃	/		2.0	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准详解》

*：臭氧（O₃）0.16 mg/m³ 为日最大 8 小时平均浓度限值。

6.3 声环境

本项目选址区域声环境执行 GB3096-2008《声环境质量标准》中的 3 类标准，即昼间≤65dB，夜间≤55dB；敏感点处声环境执行 GB3096-2008《声环境质量标准》中的 2 类标准，即昼间≤60dB，夜间≤50dB。

7 污染物排放标准

7.1 废水

本项目无废水产生，企业目前生活污水预处理后纳入嘉兴市污水管网，入网标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，最终经嘉兴市污水处理厂集中处理后排海，排海标准执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准，具体标准限值见表 8。

表 8 废水排放标准

污染物	pH	COD _{Cr}	SS	氨氮	总磷	石油类
三级标准值（mg/L）	6~9	500	400	35	8	20
一级 A 标准值（mg/L）	6-9	50	10	5（8）*	0.5	1.0

*：氨氮和总磷入网排放标准执行浙江省《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）地方标准。括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

7.2 废气

企业非甲烷总烃的排放标准执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源大气污染物排放限值，具体标准值见表 9。

表 9 项目工艺废气排放标准

废气	最高允许 排放浓度	最高允许 排放速率	排气 筒高	无组织排放监控 度限值
非甲烷总烃	120mg/m ³	10kg/h	15m	周界外浓度最高点:4.0mg/m ³

自 2020 年 7 月 1 日起，非甲烷总烃的无组织排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A 中的标准限值。

表 10 挥发性有机物无组织排放控制标准

污染物项目	特别排放限值(mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

7.3 噪声

本项目营运期四周厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，即昼间≤65dB、夜间≤55dB。

7.4 固废

固体废弃物排放执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（2013 年修正）中的有关规定。

8 生产工艺流程简述

8.1 生产工艺流程及产污环节

技改后企业主要生产工艺和产污环节如图 2（较原环评更细化）。

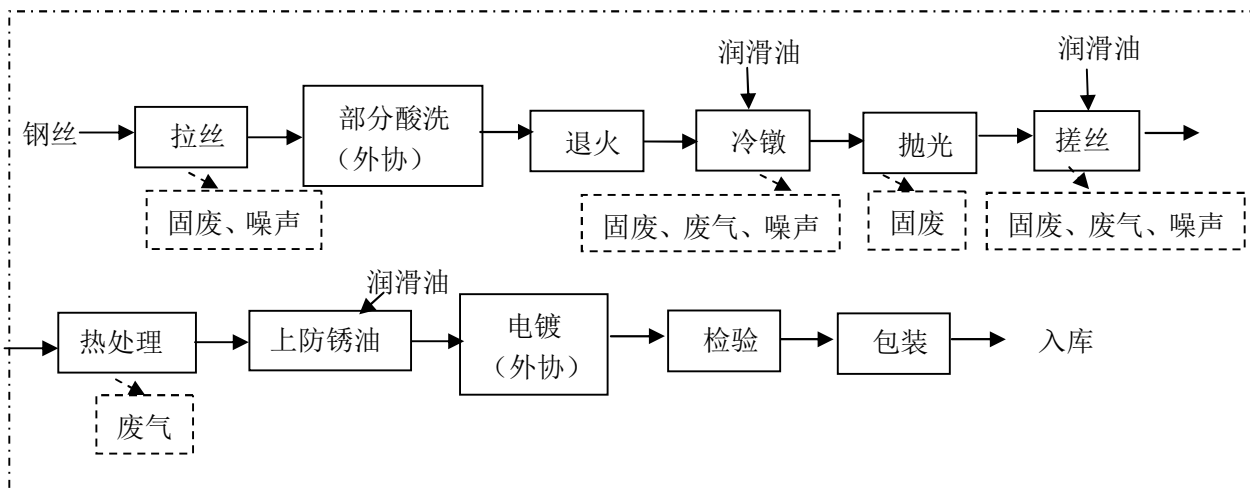


图 2 生产工艺流程和产污环节图

生产工艺说明：

拉丝：外购钢丝首先利用拉丝机冷拔去除表面氧化皮。

酸洗：企业大部分拉丝好的半成品不需酸洗，约 30%需酸洗，且外协。

退火：是将去好皮的金属钢丝在退火炉内缓慢加热到一定温度（300℃），保持足够时间，然后以适宜速度冷却。目的是降低硬度，改善切削加工性；消除残余应力，稳定尺寸，减少变形与裂纹倾向；细化晶粒，调整组织，消除组织缺陷；调整产品的物理性能，退火炉采用电加热。

冷镦：是一种利用金属线材在外力作用下所产生的塑性变形，并借助于冷镦机模具，使线材体积作重新分布及转移，从而形成所需要的零件或毛坯的加工方法。冷镦机冲压成型过程中，润滑油直接喷在钢材表面，目的是保护模具，提高产品质量。在冲压过程中由于机械挤压使钢材表面产生短时间高温，使附着在钢材表面的润滑油部分汽化，进入空气中形成油雾。

抛光：是利用滚筒抛光机通过工件互相摩擦对产品表面打光处理，此过程不添加抛光粉等材料。

搓丝：是用丝锥在圆柱孔内表面上加工出内螺纹的操作。

热处理：主要是淬火和回火。淬火是将钢奥氏体化后以适当的冷却速度冷却（本项目

采用水冷，家用空调制冷降低水淬池温度），使工件在横截面内全部或一定的范围内发生马氏体等不稳定组织结构转变的热处理工艺；回火是将经过淬火的工件加热到临界点 AC1 以下的适当温度（180℃）保持一定时间，随后用符合要求的方法冷却，以获得所需要的组织和性能的热处理工艺。

上防锈油：企业热处理好的工件立即拉去电镀的话不需上防锈油；如果中间有耽误，则需要上涂防锈油，根据企业介绍，约 30%工件需涂防锈油，然后电镀（外协）。

检验、包装：将电镀好的工件拉回检验合格后，包装入库。

8.2 项目污染源分析

根据项目建设内容确定技改项目实施后企业主要污染因子见表 11。

表 11 主要污染工序

污染物类别	污染工序	主要污染因子
废水	职工生活	COD _{Cr} 、NH ₃ -N
废气	冷镦、搓丝、热处理	油雾废气（非甲烷总烃）
固废	拉丝、冷镦、抛光	金属边角料
	废气治理	含油乳化液
	原料使用	沾染危险废物的废包装物
	机加工及设备维修	废机油、含油废抹布和废手套
	职工生活	生活垃圾
噪声	设备噪声	L _{Aeq}

8.2.1 水污染源分析

企业热处理过程中淬火工序采用冷却管水冷，制冷方式采用家用空调制冷降低水淬池温度，冷却用水循环使用，随着损耗定期添加，无生产废水产生。

企业目前废气治理装置为碱液喷淋+水喷淋。二级喷淋塔的喷淋水循环使用，定期更换，更换出来的废水作为一级碱液喷淋塔的补充水，不外排；碱液喷淋装置产生的含油乳化液定期收集更换，做危废处理，也不外排；故无生产废水排放。

由于企业原环评编制时间太早，年用水量预估比实际消耗量小；技改项目实施后企业不新增员工，生活污水排放量按目前排水发票进行核算。根据企业提供的排水发票，2018 年 11 月~2019 年 11 月企业排水量为 1280 吨，废水主要为职工生活污水。生活污水中主要污染物浓度 COD_{Cr}320mg/L、NH₃-N35mg/L，因此废水中 COD_{Cr} 和 NH₃-N 的产生量分别为 0.410t/a、0.045t/a。生活污水经化粪池、隔油池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准后纳入附近管网，最终经嘉兴市联合污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准(COD_{Cr}≤50mg/L、

NH₃-N≤5mg/L) 排入杭州湾海域, COD_{Cr} 的排放量为 0.064t/a, NH₃-N 的排放量为 0.006t/a。

8.2.2 空气污染源分析

技改项目实施后企业产生的废气主要为冷镦、搓丝、热处理产生的油雾废气（非甲烷总烃）。

油雾废气（非甲烷总烃）：冷镦、搓丝工序是机械挤压过程，钢材在挤压成型过程中会产生短时间的高温。该过程需使用润滑油作为工件的冷却润滑剂，由于在这种高温状态下，润滑油会部分气化，因此会有油雾废气产生；本评价以非甲烷总烃计。企业用于该工序的润滑油用量约 1.666t/a，非甲烷总烃产生量约为润滑油用量的 5%，故非甲烷总烃产生量约为 0.083t/a。企业已委托浙江盈肽斯环保科技有限公司设计并安装了一套碱液喷淋+水喷淋废气处理装置，收集净化后的油雾废气通过 15m 高排气筒排放，集气罩收集率不低于 85%，油雾废气去除率不低于 80%；则非甲烷总烃有组织排放量 0.014t/a，无组织排放量 0.012t/a。

挥发性有机物排放量的估算（VOCs）：通过对工艺废气中有关沸点调查，技改项目实施后企业属于 VOCs 的有油雾废气（非甲烷总烃）。VOCs 的产生量为 0.083t/a，排放量为 0.026t/a。

8.2.3 噪声污染源分析

技改项目实施后企业噪声主要为拉丝机、冷镦机、搓丝机、退火炉、热处理淬火炉等设备噪声，设备噪声源强详见表 12。

表 12 主要生产设备噪声一览表

序号	名称	数量	空间位置			发声持续时间	声级 (dB)	监测位置	所在厂房结构
			室内或室外	所在车间	相对地面高度				
1	拉丝机	1	室内	生产车间	地面 1 层	昼间连续	80~85	距离设备 1m 处	砖混
2	冷镦机	4			地面 1 层	昼间连续	85~90		
3	热处理淬火炉	1			地面 1 层	昼间连续	75~80		
4	搓丝机	8			地面 1 层	昼间连续	75~80		
5	退火炉	2			地面 1 层	昼间连续	75~80		

8.2.4 固体废弃物分析

由于企业原环评编制时间太早，固废产生量按实际生产情况进行重新核算。

技改项目实施后企业产生的副产物主要为拉丝、冷镦、抛光工序产生的金属边角料，废气治理碱液喷淋装置产生的含油乳化液，原料使用产生的沾染危险废物的废包装物，机

加工及设备维修产生的废机油、含油废抹布和废手套，职工生活产生的生活垃圾。

1、金属边角料

企业在拉丝、冷镦、抛光工序产生的金属边角料，据企业介绍，金属边角料产生量约为钢丝年用量的 4%，企业钢丝年用量为 750t/a，故金属边角料产生量为 30t/a。

2、含油乳化液

企业目前废气治理装置为碱液喷淋+水喷淋。二级喷淋塔的喷淋水循环使用，定期更换，更换出来的废水作为一级碱液喷淋塔的补充水，不外排；碱液喷淋装置需定期补充新鲜碱液，每三个月更换一次废碱液（即含油乳化液），按照估算，每年产生含油乳化液约 2t/a。

3、沾染危险废物的废包装物

企业在润滑油使用过程中会产生沾染危险废物的废包装物，具体产生情况见表 13。

表 13 原料废包装材料汇总表

原料名称	用量	包装规格	数量	单个重量	总重
润滑油	1.666t/a	170kg/铁桶	10 桶	20kg	0.2t/a
沾染危险废物的废包装物合计					0.2t/a

4、废机油

企业在冷镦、搓丝使用润滑油对紧固件进行冷却，润滑油使用量为 1.666t/a；约 50% 的润滑油随工件带出进入表面处理工序(电镀工序委外加工)，其余 50%为废油。企业生产中设备及地面损耗润滑油约 0.01t/a，油雾废气产生量约 0.083t/a，则废油产生量约 0.74t/a。

5、含油废抹布和废手套

企业在机加工及设备维修程中会产生含油的废抹布和废手套，含油废抹布和废手套的产生量为 0.05t/a。

6、生活垃圾

企业职工 31 人，生活垃圾产生量按 1kg/（p·d）计，年工作 300 天，故生活垃圾的产生量为 9.3t/a。

根据《固体废物鉴定导则（试行）》，本项目副产物判定见表 14。

表 14 本项目副产物属性判定表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	是否属固体废物	判定依据
1	金属边角料	拉丝、冷镦、抛光	固态	废金属边角料	是	4.2-a
2	含油乳化液	废气治理	液态	废含油乳化液	是	4.3-n
3	沾染危险废物的废包装物	原料使用	固态	废包装材料、润滑油	是	4.1-d
4	废机油	机加工及设备维护保养	液态	废矿物油、杂质	是	4.1-d
5	含油废抹布和废手套	机加工及设备维护保养	固态	废矿物油、纤维	是	4.1-c
6	生活垃圾	职工生活	固态	生活废品	是	4.1-h

根据表 14，本项目产生的副产物均属于固体废物。根据《国家危险废物名录(2016 年)》、《危险废物鉴别标准》，固体废物是否属危险废物的判定结果见表 15。

表 15 危险废物属性判定表

序号	副产物名称	产生工序	是否属危险废物	废物代码
1	金属边角料	拉丝、冷镦、抛光	否	/
2	含油乳化液	废气治理	是	900-007-09
3	沾染危险废物的废包装物	原料使用	是	900-041-49
4	废机油	机加工及设备维护保养	是	900-249-08
5	含油废抹布和废手套*	机加工及设备维护保养	是	900-041-49
6	生活垃圾	职工生活	否	/

*：本项目产生的含油废抹布和废手套混入生活垃圾。根据《国家危险废物名录(2016 年)》附录“危险废物豁免管理清单”中 9、废弃的含油抹布、劳保用品，全过程不按危险废物管理。

技改项目实施后企业固体废物产生情况见表 16。

表 16 建设项目固体废物分析结果汇总表 单位：t/a

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成份	属性	废物代码	产生量
1	金属边角料	拉丝、冷镦、抛光	固态	废金属边角料	一般固废	/	30
2	含油乳化液	废气治理	液态	废含油乳化液	危险固废	900-007-09	2
3	沾染危险废物的废包装物	原料使用	固态	废包装材料、润滑油	危险固废	900-041-49	0.2
4	废机油	机加工及设备维护保养	液态	废矿物油、杂质	危险固废	900-249-08	0.74
5	含油废抹布和废手套	机加工及设备维护保养	固态	废矿物油、纤维	危险固废	900-041-49	0.05

6	生活垃圾	职工生活	固态	生活废品	一般固废	/	9.3
技改项目实施后企业产生的含油废抹布和废手套、生活垃圾定点收集后由当地环卫部门负责清运处理；沾染危险废物的废包装物、含油乳化液、废机油储存在危废仓库，企业定期委托相关单位处理；金属边角料外卖处理。							

9 拟采取的防治污染措施

9.1 废水治理措施

厂内做到清污分流，雨污分流；生活污水经预处理后排入嘉兴市污水管网，最终经嘉兴市联合污水处理厂处理后排入杭州湾海域。

9.2 大气治理措施

冷镦、搓丝、热处理产生的油雾废气（非甲烷总烃）采用一套碱液喷淋+水喷淋废气处理装置，收集净化后的油雾废气通过 15m 高排气筒排放，集气罩收集率不低于 85%，油雾废气去除率不低于 80%。

9.3 噪声防治措施

要求企业将高噪声设备布置在车间中间；要求企业能做到及时对生产设备维护和保养，使其处于正常工作状态，加强车间管理和对操作工人正规操作培训；要求在高噪声设备底座安装减震垫。

9.4 固废治理措施

企业产生的含油废抹布和废手套、生活垃圾定点收集后由当地环卫部门负责清运处理；沾染危险废物的废包装物、含油乳化液、废机油储存在危废仓库，企业定期委托相关单位处理；金属边角料外卖处理。

10 总量控制

10.1 总量控制原则

实施污染物排放总量控制，应立足于实施清洁生产、污染物治理达标排放和排污方案优化选择等为基本控制原则。

该项目污染物的总量控制目标值，为经处理达标后排放的污染物总量。根据工程分析，项目现有排放的污染物中，纳入总量控制要求的主要污染物为 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、 VOCs 。

10.2 总量控制建议值

10.2.1 现有总量控制指标

COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ ：企业目前无生产废水排放，只排放生活污水，现有总量控制指标按原环评中数据统计，即为 $\text{COD}_{\text{Cr}}0.126\text{t/a}$ 、 $\text{NH}_3\text{-N}0.013\text{t/a}$ （其中 COD_{Cr} 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 的总量控制指标已按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准进行折算）。

VOCs ：由于企业原环评编制时间较早， VOCs 未计量。

企业现有总量控制指标以目前达标排放量作为现有总量控制指标，即 $\text{COD}_{\text{Cr}}0.064\text{t/a}$ 、

NH₃-N 0.006t/a、VOCs 0.045t/a（其中 COD_{Cr}、NH₃-N 的总量控制指标已按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准进行折算，VOCs 总量控制指标按照现有项目整改后的达标排放量计）。

10.2.2 技改项目实施后总量控制指标

COD_{Cr}、NH₃-N：企业所在区域内污水管网已经接通，废水可直接实现纳管排放，最终经嘉兴市联合污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准(COD_{Cr}≤50mg/L、NH₃-N≤5mg/L)后排放。由于企业原环评编制时间太早，年用水量预估比实际消耗量小；技改项目实施后企业不新增员工，生活污水排放量按目前排水发票进行核算。故技改项目实施后，企业废水中污染物排放量为：COD_{Cr} 0.064t/a、氨氮 0.006t/a，在现有总量控制指标之内。

VOCs：由于企业原环评编制时间较早，VOCs 未计量。本技改项目实施后企业 VOCs 排放量为 0.026t/a，故技改后 VOCs 总量控制指标即为 0.026t/a。

10.3 总量控制实施方案

COD_{Cr}、NH₃-N：根据工程分析，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〔2012〕10 号），新建、改建、扩建项目不排放生产废水且排放的水主要污染物仅源自厂区内独立生活区域所排放生活污水的，其新增的化学需氧量和氨氮两项水主要污染物排放量可不进行区域替代削减。本技改项目不排放生产废水，也不新增生活污水排放量，因此，COD_{Cr} 和 NH₃-N 的排放量不需区域替代削减。

VOCs：本项目实施后企业 VOCs 的排放量为 0.026t/a，新增 VOCs 排放量按“1:2”进行区域削减，因此，本项目新增 VOCs 的区域削减量为 0.052t/a，本项目 VOCs 的新增排放量指标需在开发区范围内调剂解决。

10.4 技改项目实施后总量控制指标

表 17 技改项目总量控制指标表 单位：t/a

污染物	原环评排放量	“以新带老”削减量	技改项目排放量	技改项目实施后排放量	超出现有总量控制指标	削减比例	区域削减量
生活污水	2517	1237	1280	1280	0	/	/
COD _{Cr}	0.126	0.062	0.064	0.064	0	/	/
NH ₃ -N	0.013	0.007	0.006	0.006	0	/	/
VOCs	/	/	0.026	0.026	0.026	1:2	0.052

11 技改项目污染物排放清单

在采用本评价所提出的“三废”治理措施后，企业主要污染物产生和排放清单见表 18。

表 18 污染物产生和排放清单 单位：t/a

项 目			原环评排 放量	技改项目		以新带老 削减量	技改后总 排放量	技改前后排 放增减量
				产生量	排放量			
废 水	生活 污水	水量	2517	1280	1280	2517	1280	-1237
		CODcr	0.126	0.410	0.064	0.126	0.064	-0.062
		NH ₃ -N	0.013	0.045	0.006	0.013	0.006	-0.007
废 气	冷镦、 搓丝、 热处理	非甲烷总 烃	/	0.083	0.026	/	0.026	+0.026
固 废	一般 固废	金属边角 料	0	30	0	0	0	0
		生活垃圾	0	9.3	0	0	0	0
	危废 固废	沾染危险 废物的废 包装物	0	0.2	0	0	0	0
		废机油	0	0.74	0	0	0	0
		含油废抹 布和废手 套	0	0.05	0	0	0	0
		含油乳化 液	0	2	0	0	0	0

12 嘉兴市区生态保护红线

根据《嘉兴市区生态保护红线划定》文本，嘉兴市区共划定水源涵养类红线区 3 个、生物多样性维护类红线 2 个、风景资源保护类红线 1 个，总面积为 36.42 平方公里，占国土面积的 3.69%。其中，南湖区南郊河贯泾港水源涵养生态保护红线、秀洲区南郊河贯泾港水源涵养生态保护红线和秀洲区石臼漾水源涵养生态保护红线等 4 个水源涵养类红线面积为 14.88 平方公里，南湖区湘家荡生物多样性维护生态保护红线和秀洲区北部湖荡群生物多样性维护生态保护红线等 2 个生物多样性保护类红线面积为 19.43 平方公里，南湖区南湖风景名胜资源保护生态保护红线面积为 2.11 平方公里。

本项目选址于嘉兴经济技术开发区塘汇街道正原路 332 号，不在上述嘉兴市区生态保护红线范围内。

13 环保可行性分析结论

通过对项目周围的环境现状调查、工程分析和投产后的环境影响预测分析，本评价认为，嘉兴市依瑞金属制品有限公司紧固件生产线升级技改项目符合嘉兴市环境功能区划；所用土地为工业用地，符合当地主体功能区规划、土地利用总体规划及城乡规划；符合产业政策；但对环境存在一定的污染风险，建设单位必须认真落实污染源的各项治理措施，严格执行“三同时”制度，做到达标排放，则该项目对环境的影响是可以接受的，本项目的建设从环保角度讲是可行的。