

三门博台机械有限公司年产 20 万套
高效节能水泵生产项目（先行）竣工
环境保护验收监测报告
（废水、废气专篇）

ZJKR 验字（2018）第 100 号

建设单位：三门博台机械有限公司

编制单位：浙江康瑞检测有限公司

二〇一八年十月



营业执照

(副本)

913303815835992537 (1/1)

统一社会信用代码

名称 浙江康瑞检测有限公司
类型 有限责任公司（自然人投资或控股）
住所 瑞安市锦湖街道江边宅村1单元402-602室
法定代表人 林丽荣
注册资本 壹仟零贰拾万元整
成立日期 2011年10月14日
营业期限 2011年10月14日至2031年10月13日
经营范围 公共场所检测（具体内容详见资质认定计量证书附表，在资质认定计量认证证书有效期内经营） 空调通风系统卫生检测、环境检测、节能检测；能源审计；安全检测与评价、职业卫生检测与评价；一次性使用卫生用品、医疗用品检测；室内空气质量检测；水质检测；无损探伤及技术研究、开发和咨询服务（上述经营范围凭资质证书经营）；代办卫生许可证、餐饮许可证、医疗机构执业许可证、工商营业执照手续；企业执业卫生台账、专业医疗空间及餐饮厨房设计（依法须经批准的项目，经相关部门批准后
方可开展经营活动）



登记机关

2018年09月18日

应当于每年1月1日至6月30日通过浙江省企业信用信息公示系统报送上一年度年度报告

企业信用信息公示系统网址：<http://zj.gsxt.gov.cn/>

中华人民共和国国家工商行政管理总局监制



检验检测机构 资质认定证书

证书编号:161112341643

名称:浙江康瑞检测有限公司

地址:瑞安市锦湖街道江边宅村1单元402—602室

经审查,你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力,现予批准,可以向社会出具具有证明作用的数据和结果,特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。
你机构对外出具检验检测报告或证书的法律
责任由浙江康瑞检测有限公司承担。



许可使用标志



161112341643

发证日期:2018年07月16日

有效日期:2022年01月19日

发证机关:



本证书由国家认证认可监督管理委员会监制,在中华人民共和国境内有效。

建设单位法人代表：张米顺

编制单位法人代表：林丽荣

项目负责人：王志永

填 表 人：陈 磊

建设单位：三门博台机械有限公司

电话：15606866000

传真：/

邮编：317100

地址：三门县沿海工业城

编制单位：浙江康瑞检测有限公司

电话：0577-65161000

传真：0577-65100055

邮编：325200

地址：瑞安市锦湖街道江边宅 108 号

目录

1. 项目概况.....	1
2 验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定.....	2
3 工程建设情况.....	3
3.1 地理位置与平面布置.....	3
3.2 建设内容.....	3
3.3 主要原辅材料及燃料.....	6
3.4 水源及水平衡.....	6
3.5 生产工艺.....	7
3.6 项目变动情况.....	8
4 环境保护设施.....	9
4.1 污染物治理/处置设施.....	9
4.2 其他环保设施.....	10
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	11
5 建设项目环评报告书的主要结论建议及审批部门审批决定.....	14
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议.....	14
5.2 审批部门批复.....	14
6 验收执行标准.....	17

6.1	污染物排放执行标准.....	17
7	验收检测内容.....	18
7.1	环境保护设施调试效果.....	18
7.2	环境质量监测.....	18
8	质量保证及质量控制.....	19
8.1	检测分析方法及检测仪器.....	19
8.2	人员资质.....	19
8.3	水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	19
8.4	气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	20
8.5	质量控制.....	20
9	验收监测结果.....	21
9.1	生产工况.....	21
9.2	污染物达标排放监测结果.....	21
10	验收监测结论.....	25
10.1	环境保护设施调试效果.....	25
10.2	工程建设对环境的影响.....	26
10.3	建议.....	26
11	附表.....	27

附图

附图一：项目地理位置图

附图二：项目平面布置图

附图三：监测点位布置图

附件

附件1：项目环评审批意见

附件2：危险固废协议

附件3：纳管证明

附件4：突发环境事件应急预案备案登记表

1. 项目概况

三门博台机械有限公司选址于三门县沿海工业城B-09-4地块，项目总占地面积12150m²，用地性质为工业用地。企业主要从事高效节能水泵产品的生产经营，企业现状主要生产工艺有铝压铸、抛丸、机加工、检验、装配及包装等，项目生产规模为年产20万台高效节能水泵。

三门博台机械有限公司于2014年1月委托浙江省工业环保设计研究院有限公司编制《三门博台机械有限公司年产20万套高效节能水泵生产项目建设环境影响报告书》，并于2014年02月17日取得三门县环境保护局《关于三门博台机械有限公司年产20万套高效节能水泵生产项目建设环境影响报告书的批复》（三环建[2014]11号）。同意该项目的建设，建成后形成**年产20万台高效节能水泵**的生产能力。

由于市场原因，三门博台机械有限公司决定生铁浇铸产品及喷漆工序暂不投产，本次验收为先行验收。

三门博台机械有限公司于2014年3月开工建设，于2018年3月竣工，2018年4月开始生产调试。受三门博台机械有限公司委托，我公司承担了该项目竣工环境保护验收监测工作，于2018年5月对其进行现场踏勘，并于2018年6月07、08日对其进行现场监测。

根据国家有关环保法律法规的要求，建设项目必须执行“三同时”制度，相应的环保设施须经验收合格后方可投入运行使用。受三门博台机械有限公司委托，我公司承担了该项目竣工环境保护验收监测工作。我公司在对现场进行了勘查、监测，并收集了有关资料的基础上编制了此验收监测报告。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015 年 1 月 1 日施行；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，2016 年 9 月 1 日施行；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2016 年 1 月 1 日施行；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日施行；
- (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1997 年 3 月 1 日施行；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(2016 年 11 月 7 日修正)》；
- (7) 中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》，(2017 年 7 月 16 日)；
- (8) 浙江省人民政府令第 364 号《浙江省建设项目环境保护管理办法》(2018 年 1 月 22 日)；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、浙江省环境监测中心《浙江省环境监测质量保证技术规定》；
- 2、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》；
- 3、浙江省环境保护局《关于进一步加强建设项目“三同时”管理工作的通知》（浙环发〔2008〕57 号）。

2.3 建设项目环境影响报告表（书）及审批部门审批决定

- 1、《三门博台机械有限公司年产 20 万套高效节能水泵生产项目环境影响报告书》，浙江省工业环保设计研究院有限公司，2014 年 1 月；
- 2、《关于三门博台机械有限公司年产 20 万套高效节能水泵生产项目环境影响报告书的批复》，三门县环境保护局，三环建[2014]11 号（2014 年 2 月 17 日）；

2.4 其他材料

- 1、《三门博台机械有限公司突发环境事件应急预案》，浙江皓澜环境咨询服务有限公司，2018 年 10 月；
- 2、《三门博台机械有限公司废气治理工程设计方案》，浙江省深澜环境工程有限公司，2017 年 12 月。

3 工程建设情况

3.1 地理位置与平面布置

三门博台机械有限公司有限公司位于三门县沿海工业城。本项目东侧为友邦机电、南侧为台州埃泉阀门有限公司，西侧为东利建材，北侧为三门天南机械有限公司。厂址中心坐标为 N 28°55'1.84"，E 121°39'18.53"。项目地理位置见附图 1。大门位于厂区西侧。项目平面布置图见附图 2，项目监测布点图见附图 3。

3.2 建设内容

三门博台机械有限公司有限公司占地 12150m²，主要从事于高效节能水泵的生产。本工程投资 3500 万，年产 20 万套高效节能水泵生产项目。项目有员工 40 人，仅昼间生产，年工作 300 天。

项目主要生产设备见表 3-1。

表 3-1 项目主要生产设备

序号	设备名称	单位	环评数量	现状数量	符合性	备注
1	中频炉	台	3	0	暂未实施，本次为先行验收	
2	真空浸漆设备	台	1	0		
3	喷漆流水线	台	1	0		
4	造型机	台	1	0		
5	射芯机	台	1	0		
6	振动输送机	台	1	0		
7	落砂滚筒	台	1	0		
8	皮带输送机	台	1	0		
9	磁选机	台	1	0		
10	提升机	台	1	0		
11	筛选机	台	1	0		
12	混砂机	台	1	0		
13	自动摇线机	台	5	0		
14	自动嵌线机	台	1	0		
15	自动绑线机	台	1	0		
16	抛丸机	台	2	3	+1	
17	数控机床	台	15	15	一致	
18	自动钻床	台	23	12	-11	配套工序尚未实施
19	攻丝机	台	20	12	-8	
20	组装流水线	台	1	1	一致	
21	熔化保温炉	台	7	7		2 台天然气加热，5 台电保温
22	压铸件	台	7	10	+3	因产品不同，模具更换复

						杂，最多五台同时使用
23	加工中心	台	0	2	+2	

该项目实际生产设备与环评相比相差较大，其中生铁铸造产品及浸漆、喷漆工序尚未投产，生产设备未购置。因该项目生铁铸造产品未投产，自动钻床有 11 台、攻丝机有 8 台尚未投产；抛丸机增加 1 台；加工中心增加 2 台；熔化保温炉原环评设计为 7 台天然气加热，现实情况为 2 台天然气加热熔化、5 台电加热保温；压铸机现状为 10 台，因产品规格不同，更换模具复杂，最多 5 台同时生产。生产设备较原环评相比相差较大，考虑本次验收为先行验收，生产设备变化不属于重大变更。

根据实际建设内容，与环境影响报告表中环保设施要求内容进行对比，其落实情况见表 3-2。

表 3-2 项目基本概况一览表

序号	项目		环评阶段内容	环评批复阶段内容	实际建设内容	一致性分析
1	项目产品		高效节能水泵	高效节能水泵	高效节能水泵	一致
2	设计规模		20 万台/年	20 万台/年	20 万台/年	一致
3	实际总投资		5000 万元	5000 万元	3500 万元	不一致
4	占地面积		12150m ²	12150m ²	12150m ²	一致
5	建设内容	主体工程	3 幢生产车间	/	2 幢生产车间，原环评 3#厂房尚未建设	不一致
		公用工程	供水：三门县自来水公司 排水：实施雨污分流，雨水接入雨水管网。废水经厂区内预处理后接入市政污水管网，然后排入沿海工业城污水处理厂集中处理。 供电：当地供电电网提供。	供水：/ 排水：公司的排水管网应按清污分流、雨污分流要求建设。生活污水经预处理达三级标准后，纳入园区污水管网，送三门沿海工业城污水处理厂处理后达标排放；冷却水循环使用，不得外排。厂区只能设一个标准化的废水排放口，排放口设置规范化标志牌和采样口。 供电：/	供水：三门县自来水公司 排水：实施雨污分流、清污分流，雨水接入雨水管网。冷却水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后纳入园区污水管网。 供电：当地供电电网提供。	一致

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目为新建项目，主要原辅材料见表 3-3。

表 3-3 项目原辅材料及燃料

序号	名称	单位	环评用量	实际用量	符合性	备注
1	铝锭	t/a	1200	1200	一致	
2	压铸脱模剂	t/a	0.5	0.5		
3	生铁	t/a	10200	0	暂未实施，本次为先行验收	
4	石英砂	t/a	660	0		
5	粘土	t/a	80	0		
6	煤粉	t/a	25	0		
7	水（型砂）	t/a	35	0		
8	覆膜砂	t/a	600	0		
9	脱模剂	t/a	1	0		
10	矽钢片	t/a	800	0		
11	漆包线	t/a	480	0		
12	油漆	t/a	12	0		
13	稀释剂	t/a	6	0		
14	不饱和树脂漆	t/a	4	0		
15	电缆线	万套/a	20	20	一致	
16	手提	万套/a	20	20		
17	轴承座	万套/a	20	20		
18	轴承	万套/a	20	20		
19	网罩	万套/a	20	20		
20	乳化液	t/a	1	1		
21	天然气	万 m ³ /a	10	10		

3.4 水源及水平衡

供水：本项目用水由自来水提供。新鲜水用量为 1400t/a。

项目冷却水仅不足时添加，循环使用，不外排，添加量约 200t/a；本项目不设职工食堂，生活用水主要为职工盥洗用水。

排水：本项目中无生产废水排放，废水主要为职工的盥洗废水，产生量按生活用水的 80%计，则产生污水量为 960t/a。废水经化粪池处理后经污水管网至污水处理厂。项目水量平衡图见图 3-1。

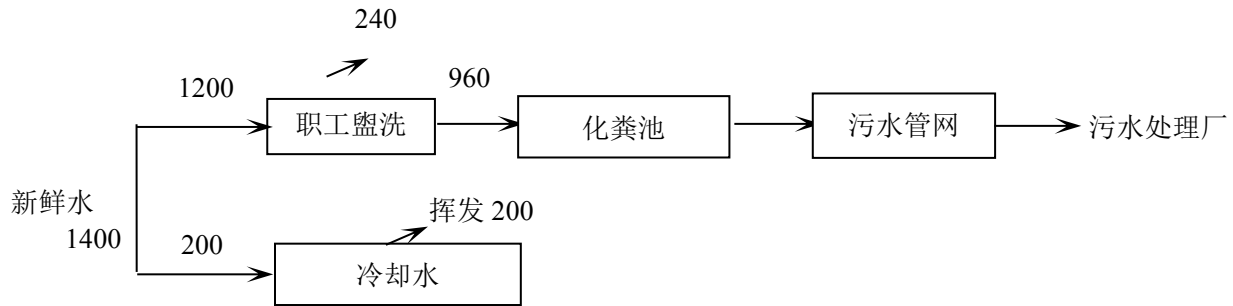


图 3-1 厂区实际用水平衡图 单位：t/a

3.5 生产工艺

生产工艺流程图示：

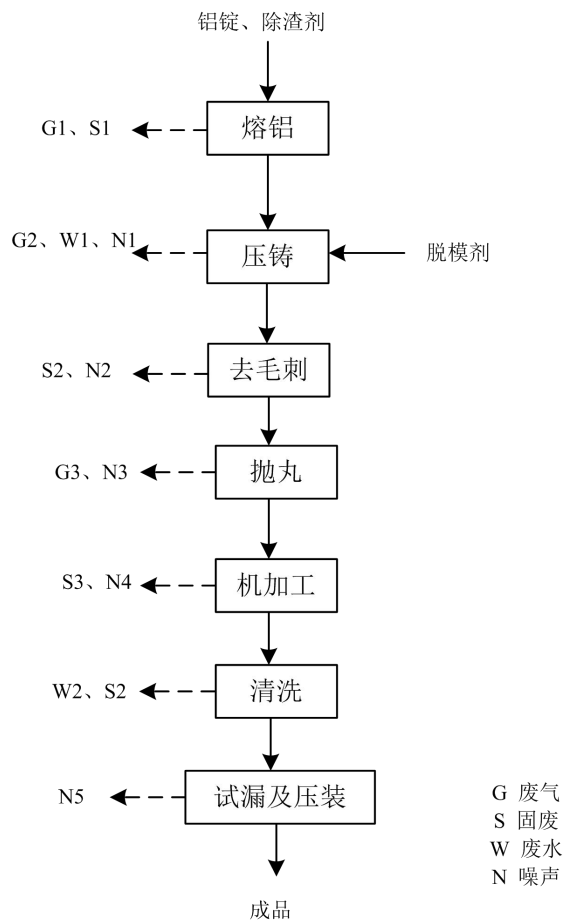


图 3-2 工艺流程及排污节点

生产工艺说明：

生产 工序	工艺流程简述	备注
熔铝	将铝锭、除渣剂放入熔炉中，加热至 680-720℃，一段时间后捞出浮渣，铝水出炉温度在 650-680℃。除渣剂的作用是去除炉壁上的氧化物，同时除渣剂中的氯化钠和氯化钾形成低熔点共晶，覆盖在铝液表面，阻止铝液进一步氧化，化学反应式为： $6\text{Na}_2\text{SiF}_6 + 2\text{Al}_2\text{O}_3 \longrightarrow 4\text{Na}_3\text{AlF}_6 + 3\text{SiO}_2 + 3\text{SiF}_4 \uparrow$ 除渣剂中的氟硅酸钠在 300℃ 以上会受热分解，化学反应式为： $\text{Na}_2\text{SiF}_6 \longrightarrow 2\text{NaF} + \text{SiF}_4 \uparrow$ 由于熔化温度较高，铝锭中的杂质金属中少量金属随产生的气体带入空气中。因此熔化工序会产生烟尘（含锡、铅、镍等金属颗粒物）、SiF₄ 等废气以及浮渣等污染物	本项目熔铝燃料为天然气，炉体采用水冷方式冷却
压铸	从集中熔化炉中放出铝水，运往压铸工序的各保温炉，每台压铸机配 1 台保温炉，由自动机器人将铝水舀至压铸机中的模具内，加压成型，冷却后取出（约冷却至 200℃）。由于在浇铸两个铸件之间需要用脱模剂喷洒在模具上，因此会有少量废水产生。脱模剂在高温时会分解出水蒸气和非甲烷总烃	/
去毛刺	将压铸的毛坯采用人工切除毛坯边上的毛刺	/
抛丸、机加工	去毛刺后的工件在抛丸机内在密闭条件下高压金属丸喷射表面，使工件形成光滑的表面，然后进入机加工工序（镗、铣、钻等）	机加工过程使用乳化液冷却
清洗	经机加工的表面存在金属屑以及机加工过程中的乳化液，项目采用链式自动清洗机清洗，清洗机下设过滤及沉淀水箱，清洗废水经自带的过滤及沉淀水箱处理循环使用，水箱尺寸为 90×110×50cm，单个水箱的清洗水大约每星期换 1 次，清洗后自然晾干	/
试漏及压装	产品成型后对产品的密封性能进行检测，然后将组装成成品汽车配件	/

3.6 项目变动情况

根据现场踏勘，本项目的建设内容与环评以及环保部门出具的批复中的审批内容变动情况：（1）环保设备，增加一套压铸废气处理装置，压铸废气经活性炭处理后汇同经布袋除尘处理后的抛丸、熔炼废气在 15m 高空排放。（2）生产设备变化，抛丸机增加 1 台；加工中心增加 2 台；熔化保温炉原环评设计为 7 台天然气加热，现实情况为 2 台天然气加热熔化、5 台电加热保温；压铸机现状为 10 台，因产品规格不同，更换模具复杂，最多 5 台同时生产。

考虑本次验收为先行验收，生产设备变化不属于重大变更。环保设备较环评有所增加，考虑可以减小污染物排放，不属于重大变更。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水

本项目中无生产废水排放，废水主要为职工的盥洗废水，产生量按生活用水的80%计，则产生污水量为960t/a。废水经化粪池处理后纳入污水管网。

4.1.2 废气

项目运营过程中产生的废气压铸产生的非甲烷总烃，熔铸、抛丸产生的颗粒物。

有组织：本项目压铸过程产生的废气通过集气罩收集，经活性炭吸附处理后，汇同经布袋除尘处理后的熔炼、抛丸废气后，通过 15 米高排气筒排放，处理风量为 11000m³/h；熔炼产生的废气通过集气罩收集后汇同抛丸自带布袋除尘器处理后，经过布袋除尘处理后，汇同经活性炭吸附处理后的压铸废气，通过 15 米高排气筒排放，处理风量为 11000m³/h。废气处理工艺图见图 4-1。

无组织：少量废气以无组织形式排放到周围空气中。

项目废气治理情况见表 4-1。

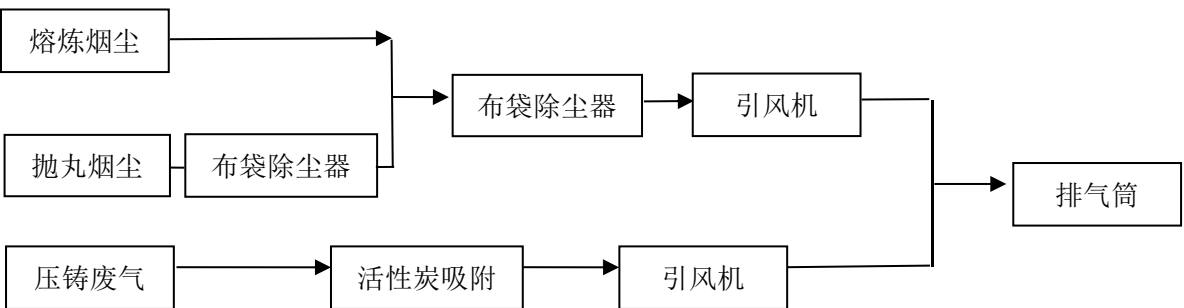


表 4-1 废气治理情况一览表

序号	污染源	污染物种类	排放形式	治理设施	设计指标	排气筒高度与内径尺寸	排放去向	治理设施监测点设置或开孔情况
1	压铸	非甲烷总烃	有组织	集气罩+活性炭	非甲烷总烃浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$	15m 高	大气	规范
2		非甲烷总烃	无组织	车间密闭	非甲烷总烃浓度 $\leq 4\text{mg/m}^3$	/	大气	规范
3	熔炼	颗粒物	有组织	集气罩+布袋除尘	颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$	15m 高	大气	规范
4		颗粒物	无组织	车间密闭	总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1\text{mg/m}^3$	/	大气	规范
5	抛丸	颗粒物	有组织	管道+布袋除尘	颗粒物浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$	15m 高	大气	规范
6		颗粒物	无组织	车间密闭	总悬浮颗粒物浓度 $\leq 1\text{mg/m}^3$	/	大气	规范

4.2 其他环保设施

4.2.1 环境风险防范设施

根据项目原辅料及产品情况，对照《危险化学品目录（2015 版）》（国家安全生产监督管理总局等公告 2015 年第 5 号）及《关于发布《重点环境管理危险化学品目录》的通知》（环境保护部办公厅环办〔2014〕33 号），三门博台机械有限公司生产过程中使用天然气、脱模剂和乳化液等，涉及危险化学品，存在一定的环境污染风险。因此根据国家、省、市相关要求，企业须制定突发环境污染事故应急预案，分析评估企业现有的应急能力和在突发环境污染事故应急上存在的问题，完善应急物资，进一步提高企业应急能力，最大限度地降低事故

发生时对周边的环境影。三门博台机械有限公司根据环评批复要求委托浙江皓澜环境咨询服务有限公司编制了《三门博台机械有限公司突发环境事件应急预案（备案版 简本）》（备案号：331022-2018-027L）并于 2018 年 10 月 22 日在三门县环境保护局备案。

根据环境突发事件应急预案要求，三门博台机械有限公司已在厂区各车间配备了相应的灭火器、水带、水枪、消防栓等，厂区内设有物资仓库，仓库内配备有防毒面具、天然气泄漏气体探头及医疗急救箱等物资。确保发生环境突发事件时对环境产生的危害最小。

4.2.2 在线监测装置

项目没有安装在线监测装置。

4.2.3 其它设施

无

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

项目总投资 3500 万元，其中环保投资 45 万元，环保投资占总投资额的 1.29%。项目污染防治建设情况见表 4-2，环保设施环评、批复及现状情况见表 4-3。

表 4-2 环保设施投资一览表

序号	类别	防治对象	环保设施名称	数量 (套)	投资（万元）
1	废气	压铸过程有组织废气	集气罩+活性炭+15 米高排气筒	1	40
		熔炼、抛丸过程有组织废气	集气罩+布袋除尘+15 米高排气筒	1	
		无组织废气	/	—	—
2	废水	职工生活污水	化粪池	1	2
3	噪声	生产设备噪声	选用低噪设备、厂房隔声、距离衰减	—	—
4	固废	废活性炭	危险固废仓库	1	3
		废乳化液			
		玻纤过滤棉			

		废包装桶			
		炉渣	外售综合利用	——	——
		布袋除尘粉尘			
		废包装袋			
		金属边角料	回用于生产		
		职工生活垃圾	环卫清运处理		

表 4-3 环保设施核对表

序号	类别	防治对象	环评文件要求	批复文件要求	实际建设情况
1	废气	工艺废气	1.铝锭熔化保温废气:收集后经 1 套布袋除尘装置处理后由 1 根 15m 排气筒排放; 2.抛丸废气经设备自带布袋除尘器除尘后通过1根15m排气筒排放	加强大气污染防治,严格落实环评提出的各项大气污染防治措施,熔化工序须配置收尘及余热回收设施,熔炼收尘过程须在密闭条件下进行,生产过程中产生的粉尘、烟尘和其他废气的部位均应配置收集及净化装置。	1.压铸废气通过集气罩+活性炭吸附处理后,汇同经布袋除尘处理后的熔炼、抛丸废气后,通过 15 米高排气筒排放; 2.熔炼废气通过集气罩收集后汇同抛丸自带布袋除尘器处理后,经过布袋除尘处理后,汇同经活性炭吸附处理后的压铸废气,通过 15 米高排气筒排放
2	废水	生活污水	项目生活污水中粪便水经化粪池处理后汇同其他生活废水一并纳管送沿海工业城污水处理厂集中达标处理	公司的排水管网应按清污分流、雨污分流要求建设。生活污水经预处理达三级标准后,纳入园区污水管网,送三门县沿海工业城污水处理厂处理后达标排放;冷却水循环使用,不得外排。厂区只能设一个规范化的污水排放口,排放口设置规范化标志牌和采样口。	生活污水经化粪池处理后纳入市政污水管网,最终经沿海工业城污水处理厂处理后排海
		其他	实行雨污、污废分流制,厂区只能设置一个排放口,排放口需设置专门的废水采样口,并设立明显标志,且应规范化设置;应对厂区初期雨水进行收集,并经沉淀池处理后,上清液通过雨水排放口排放。		该项目实施雨污分流

5 建设项目环评报告书的主要结论建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 结论

5.1.1.1 环境影响评价结论

1.废气

根据估算模式计算结果，项目排放的粉尘、非甲烷总烃、氨、苯乙、二甲苯、醋酸丁酯最大落地浓度占标率均小于 10%，因此，项目废气达标排放且对周边环境的影响小。项目卫生防护距离以 1#厂房边界起设 100m、以 2#厂房边界设 100m、以 3#厂房边界设 50m。

2.废水

项目废水经处理后接入污水管网，排入污水厂处理达标后排入龙嘴头内附近的海域，不外排河道，对周围水环境没有不良影响。

3.噪声

采取措施后，项目生产噪声对厂界贡献值能达标，对周边环境的影响小。

4.固体废物

项目运营期产生的固体废物经得当处理后，固体废物对环境的影响是可以控制的，对周围环境影响较小。

5.1.1.2 总结论

综上所述，三门博台机械有限公司年产 20 万套高效节能水泵生产项目位于三门县沿海工业城。项目符合生态环境功能区划的要求，符合国家、省规定的污染物排放标准，符合国家、省规定的主要污染物排放总量控制指标，符合建设项目所在地环境功能区确定的环境质量要求：项目符合清洁生产、当地环境准入条件、区域规划环评的要求，符合公众参与的要求，符合风险防范措施的要求。因此，从环境保护角度看，本项目的实施是可行的。

5.2 审批部门批复

三门博台机械有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《三门博台机械有限公司年产 20 万套高效节能水泵生产项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查，依据《环境影响评价公众参与暂行办

法》进行了项目审批公示，期间未收到公众反对意见，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》等相关法律法规的规定，批复如下：

一、根据环评报告内容，同意年产 20 万套高效节能水泵生产线项目在三门县沿海工业城赤二路以东、沿七路以南 B-09-4 地块建设。项目总投资 5000 万元，占地面积 12150 平方米，新建 3 幢厂房，购置中频感应炉、压铸机、铸造设备、喷漆设备、机加工设备等，项目主要生产工艺：熔化压铸、铸造、喷漆等工序。建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、生产设备以环评报告为准，不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。

二、项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准；工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染物二级标准，熔化炉烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中的二级标准，生产过程中产生的恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准；噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，施工噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）；一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）。

三、严格落实污染物排放总量控制措施，本项目只排生活污水，污水排放量控制在 1785 吨/年、外排环境量 COD 控制在 0.11 吨/年、氨氮控制在 0.03 吨/年、二氧化硫 0.01 吨/年。

四、项目实施过程中应将环评中提及的污染防治措施予以落实，并重点做好以下几方面的工作：

1、公司的排水管网应按清污分流、雨污分流要求建设。生活污水经预处理达三级标准后，纳入园区污水管网，送三门县沿海工业城污水处理厂处理后达标排放；冷却水循环使用，不得外排。厂区只能设一个规范化的污水排放口，排放口设置规范化标志牌和采样口。

2、加强大气污染防治，严格落实环评提出的各项大气污染防治措施，熔化工序须配置收尘及余热回收设施，熔炼收尘过程须在密闭条件下进行，生产过程

中产生的粉尘、烟尘和其他废气的部位均应配置收集及净化装置。

3、固体废物应有规范堆放场地，集中收集后一般固废和危险固废分类密闭堆放，一般固废处置应符合减量化、资源化和无害化的要求，做到综合利用。危险固废废油漆桶和废活性炭、玻纤过滤棉、废乳化液密闭后送有资质危险废物处置单位处置，严禁露天堆放，设专用危废储存间，作防渗处理，并严格执行转移联单制度。

4、加强生产管理，同时必须做好降噪减震工作，合理布置生产设备，选用低噪声设备，避免在夜间进行高噪声设备作业，确保厂界噪声达标排放。搞好厂区绿化工作，在建筑物周围及厂界种植树木、草坪和花卉，以降低噪声、净化空气、美化环境。

5、严格执行环境防护距离要求。根据环境影响报告书中计算结果，本项目不需设置大气环境防护距离；其他各类防护距离要求，请建设单位、政府和相关部门按照国家卫生安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

五、本项目生产涉及易燃、易爆物质，企业必须切实落实各项环境风险防范措施，针对性制定事故应急预案，并加强事故应急演练，确保安全生产。

六、项目实施中应推行清洁生产，从生产的源头控制污染物产生量，降低生产和末端治理成本。建议企业开发研究精密铸造工艺，提高水泵的生产效率及质量；对废覆膜砂再生后综合利用；熔炉加热、喷漆流水等均采用清洁能源电，熔化原料采用铝锭、生铁，不使用旧金属，以减少污染物的产生量。

七、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后，项目方可正式投入生产。

6 验收执行标准

6.1 污染物排放执行标准

6.1.1 项目废水经厂内预处理达标后纳管送至沿海工业城污水处理厂处理，接管水质执行 GB8978-1996《污水综合排放标准》中三级标准，具体见表 6-1。

6.1.2 本项目工艺废气排放标准执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中表 2 二级标准，具体见表 6-2；熔化炉产生的烟尘排放执行 GB9078-1996《工业炉窑大气污染物排放标准》中的金属熔化炉标准，具体见表 6-3。

6.1.3 污染物排放总量控制值见表 6-4。

表 6-1 项目废水接管排放执行标准

序号	污染物项目	新建企业间接排放限值	监控位置
1	pH 值	6-9	企业废水总排放口
2	SS	400	
3	BOD ₅	300	
4	CODcr	500	
5	NH ₃ -N*	35	
6	总磷*	8	

*注：参照《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。

表 6-2 大气污染物综合排放标准

序号	项目	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）		无组织监控浓度限值（mg/m ³ ）
			排气筒高度	二级	
1	颗粒物	120	15m	3.5	1.0
2	非甲烷总烃	120	15m	10	4.0

表 6-3 工业炉窑大气污染物排放标准

炉窑类别	污染物	排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度
金属熔化炉	烟（粉）尘	150	15m

表 6-4 污染物排放总量 单位：t/a

名称	废水			废气
	废水量	CODcr	氨氮	二氧化硫
外排量	1785	0.11	0.03	0.01

7 验收检测内容

7.1 环境保护设施调试效果

7.1.1 废水

废水验收监测内容见表7-1。

表7-1 废水验收监测内容

废水类别	采样点位	监测因子	监测频次及监测周期
生活污水	总排放口	pH 值、SS、BOD ₅ 、COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总磷	连续监测 2 天，每天采样 4 次

7.1.2 废气

废气验收监测内容见表7-2。

表7-2 废气验收监测内容

废气类别	废气名称	采样点位	监测因子	监测频次及监测周期
有组织废气	压铸废气	压铸废气处理设施进口	非甲烷总烃	连续监测 2 天，每天采样 3 次
	熔炼、抛丸废气	熔炼、抛丸废气处理设施进口	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	
	熔炼、抛丸、压铸废气	熔炼、抛丸、压铸废气处理设施排放口	颗粒物、非甲烷总烃	
无组织废气	/	厂界四周 4 个点位	TSP、非甲烷总烃	

7.2 环境质量监测

本项目为环境影响报告表，环评报告中以及审批部门未对环境保护目标提出环境质量监测的要求，本次验收不再对环境质量进行监测和分析。

8 质量保证及质量控制

8.1 检测分析及检测仪器

检测项目及分析方法见表8-1。

表8-1 检测项目、分析方法一览表

序号	项目	分析方法	仪器设备	检出限
废水				
1	pH 值	GB/T 6920-1986	数显式酸度计 WZKR-SB-2014-080	/
2	悬浮物	GB/T 11901-1989	电子天平 WZKR-SB-2012-028	/
3	氨氮	HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 WZKR-SB-2012-016	0.025mg/L
4	总磷	GB/T 11893-1989		0.01mg/L
5	化学需氧量	HJ 828-2017	滴定管	4mg/L
6	五日生化需氧量	HJ 505-2009	微电脑生化培养箱 WZKR-SB-2014-085 实验室溶解氧分析仪 WZKR-SB-2014-087	0.5mg/L
废气				
7	非甲烷总烃	《空气和废气监测分析方法》（第四版）国家环保总局(2003 年)、 HJ 38-2017	气相色谱仪 WZKR-SB-2015-177	0.07mg/m ³
8	颗粒物	GB/T 15432-1995	电子天平 WZKR-SB-2012-028	20mg/m ³
9	总悬浮颗粒物	GB/T 15432-1995	电子天平 WZKR-SB-2012-028	/
10	二氧化硫	HJ/T 57-2017	自动烟尘测试仪 ZJKR-SB-2017-242	3mg/m ³
11	氮氧化物	HJ 693-2014		3mg/m ³

8.2 人员资质

参加验收检测人员具备相应检测资质和能力。

8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。选择的方法检出限应满足要求。采样过程中设置超过 10%的平行样。部分分析项目质控结果与评价见表 8-2，平行样允许相对偏差范围参照《环境监测人员基础知识基本技能培训教材》。

表 8-2 部分分析项目质控结果与评价

监测项目	样品总数	平行样数量	平行样%	测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	相对偏差%	允许偏差%	结论
COD _{Cr}	9	1	11.1	88	86	1.15	≤10	符合
BOD ₅	9	1	11.1	39.6	39.2	0.51	≤20	符合
氨氮	9	1	11.1	31.8	32.1	0.47	≤10	符合
总磷	9	1	11.1	4.87	4.85	0.21	≤5	符合

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的检测设备，在采样前均进行了漏气检验，对采样器流量计进行了校核，在测试时保证其采样流量。

(2) 尽量避免被测排放物中共存污染物对分析的交叉干扰。

(3) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围内。

8.5 质量控制

监测分析方法采用国家颁布标准分析方法，监测人员持证上岗，监测仪器经计量检定或校准并在有效期内。

监测数据及监测报告严格实行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 生产工况

本项目验收监测期间生产运行正常，平均生产运行负荷达到93.6%，具体生产负荷见表9-1。

表 9-1 监测期间产品工况表

产品名称	时间	实际产量 (套/天)	平均产量 (套/天)	设计产量 (套/天)	生产 负荷
高效节能 水泵	2018.06.07	620	624	667	93.0%
	2018.06.08	628			94.2%

验收监测期间，该项目生产设备均正常运行。监测期间主要原辅料消耗情况见表 9-2。

表 9-2 监测期间原辅材料消耗表

项目	名称	单位	2018.06.07 用量	2018.06.08 用量
主要 原辅 材料	铝锭	t/d	3.8	3.8

9.2 污染物达标排放监测结果

9.2.1 废水

9.2.1.1 废水监测结果

该项目废水排放口监测结果见表9-3。

表 9-3 废水监测结果 单位：mg/L（除 pH 外）

测试项目 监测点位			pH 值	SS	氨氮	总磷	CODcr	BOD ₅
废水排 放口	6.07	1	7.52	130	33.4	5.09	112	40.4
		2	7.35	134	32.3	5.06	104	40.6
		3	7.40	110	32.7	5.12	96	38.6
	均值		/	125	32.8	5.09	104	39.9
	6.08	1	7.53	147	33.0	4.93	100	38.4
		2	7.38	132	31.7	4.99	91	39.9
		3	7.40	120	31.8	4.87	88	39.6
	均值		/	133	32.2	4.93	93	39.3
	标准限值		6~9	400	35	8	500	300
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标

9.2.1.2 废水监测结果评述

监测两周期该公司废水排放口出水废水中pH范围分别为7.35~7.52、7.38~

7.53，化学需氧量的浓度均值分别为104mg/L、93mg/L，氨氮的浓度均值分别为32.8mg/L、32.2mg/L，悬浮物的浓度均值分别为125mg/L、133mg/L，总磷的浓度均值分别为5.09mg/L、64.93mg/L，五日生化需氧量的浓度均值分别为39.9mg/L、349.3mg/L。该废水排放口出水废水中两周期的pH、化学需氧量、悬浮物、五日生化需氧量排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，氨氮、总磷排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

9.2.1.3 废水总量

根据现场监测和调查，该项目年排放生活污水约为960吨，各指标的排放总量根据污水处理厂出水标准浓度《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准计算，具体废水总量见表9-4。

表 9-4 废水污染物总量排放一览表

污染物	氨氮	CODcr
排放浓度（mg/L）	15	60
排放总量（t/a）	0.01	0.06
批复核定的排放总量（t/a）	0.03	0.11
达标情况	达标	达标

从表9-4可以看出，COD、氨氮排放总量均未超出批复核定的排放量（废水排放量为1785吨/年，化学需氧量外排量为0.11吨/年，氨氮外排量为0.03吨/年）。

9.2.2 废气

9.2.2.1 废气监测结果

该项目工艺废气监测结果见表9-5，无组织废气监测结果见表9-6。

9.2.2.2 废气监测结果评述

有组织废气：该公司工艺废气处理设施排放口两周期非甲烷总烃的排放浓度分别为 3.23mg/m³、5.07mg/m³，排放速率分别为 0.06kg/h、0.09kg/h；颗粒物的排放浓度均小于检出限，排放速率分别为 0.19kg/h、0.18kg/h。该排放口中非甲烷总烃、颗粒物的排放浓度均值均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中二级标准。二氧化硫、氮氧化物排放浓度均值均小于检出限，排放速率均为 0.01kg/h。

无组织废气：在厂界布设 4 个废气无组织排放测点，4 个测点均视为监控点，从两天的监测结果看，总悬浮颗粒物、非甲烷总烃的浓度最高值及东、南、西、

北厂界最高值均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》二级标准。

表 9-5 工艺废气处理设施监测结果

监测项目			标干流量 m³/h	颗粒物 mg/m³	非甲烷 总烃 mg/m³	二氧化 化硫 mg/m³	氮氧化 化物 mg/m³
熔 化、 抛丸 进口	第一 周期	1	9644	57.4	/	3	<2
		2	9644	53.4	/	3	<2
		3	9776	52.6	/	<3	<2
		均值	9688	54.5	/	<3	<2
		排放速率（kg/h）	/	0.53	/	0.01	0.01
	第二 周期	1	9276	53.5	/	<3	<2
		2	8710	53.0	/	3	<2
		3	8525	54.3	/	<3	<2
		均值	8837	53.6	/	<3	<2
		排放速率（kg/h）	/	0.47	/	0.01	0.01
压铸 进口	第一 周期	1	8424	/	17.4	/	/
		2	8672	/	17.9	/	/
		3	8563	/	18.0	/	/
		均值	8553	/	17.8	/	/
		排放速率（kg/h）	/	/	0.15	/	/
	第二 周期	1	8347	/	17.4	/	/
		2	8402	/	16.9	/	/
		3	8384	/	19.1	/	/
		均值	8378	/	17.8	/	/
		排放速率（kg/h）	/	/	0.15	/	/
出口	第一 周期	1	18234	<20	3.22	/	/
		2	18914	<20	3.26	/	/
		3	18825	<20	3.22	/	/
		均值	18658	<20	3.23	/	/
		排放速率（kg/h）	/	0.19	0.06	/	/
	第二 周期	1	18301	<20	4.75	/	/
		2	18164	<20	5.24	/	/
		3	18071	<20	5.21	/	/
		均值	18179	<20	5.07	/	/
		排放速率（kg/h）	/	0.18	0.09	/	/
标准限值（mg/m³）			/	120	120	/	/
标准限值（kg/h）			/	3.5	10	/	/
达标情况			/	达标	达标	/	/
去除效率			/	63%	50%	/	/

表 9-6 厂界无组织废气监测结果

单位: mg/m^3

测试项目	总悬浮颗粒物	非甲烷总烃
北厂界	06.07-1	0.32
	06.07-2	0.30
	06.07-3	0.30
	06.08-1	0.30
	06.08-2	0.27
	06.08-3	0.27
东厂界	06.07-1	0.30
	06.07-2	0.27
	06.07-3	0.35
	06.08-1	0.30
	06.08-2	0.32
	06.08-3	0.35
南厂界	06.07-1	0.30
	06.07-2	0.32
	06.07-3	0.32
	06.08-1	0.32
	06.08-2	0.30
	06.08-3	0.27
西厂界	06.07-1	0.30
	06.07-2	0.30
	06.07-3	0.27
	06.08-1	0.30
	06.08-2	0.27
	06.08-3	0.32
最大值	0.35	2.70
标准限值	1.0	4.0
达标情况	达标	达标

9.2.2.3 废气排放总量

该项目废气排放总量见表 9-7。

表 9-7 废气排放总量汇总表

点位 \ 污染物	废气排放量 (m^3/h)	二氧化硫 (kg/h)
工艺废气设施排放口	18418	0.01
小计	2.87×10^7 (m^3/a)	0.009 (t/a)

注：该公司年生产时间以 300 天计，熔化工序日生产时间以 3 小时计，压铸工序日生产时间以 8 小时计。

该公司废气处理设施年排放废气 2.87×10^7 标立方米，年排放废气二氧化硫 0.009 吨，二氧化硫排放总量在总量控制目标内（二氧化硫 0.01t/a）。

10 验收监测结论

10.1 环境保护设施调试效果

10.1.1 废气验收监测

（1）有组织废气污染源排放情况

监测期间该公司工艺废气处理设施排放口中非甲烷总烃、颗粒物排放浓度均值、排放速率均值均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》二级标准。

（2）厂界废气无组织排放情况

在厂界布设 4 个废气无组织排放测点，从两周期的监测结果看，非甲烷总烃、总悬浮颗粒物的浓度最高值及东、南、西、北厂界最高值均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》。

（3）排放总量

该公司废气处理设施年排放废气 2.87×10^7 标立方米，年排放废气二氧化硫 0.009 吨，二氧化硫排放总量在总量控制目标内（二氧化硫 0.01t/a）。

10.1.2 废水验收监测结论

生活废水经化粪池处理后纳入园区污水管网至沿海工业城污水处理厂处理，其中 pH 值、SS、BOD₅、COD_{Cr} 监测结果均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准；氨氮、总磷排放浓度均符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）。

该项目年排放生活污水约为 960 吨，各指标的排放总量根据污水处理厂出水标准浓度《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准计算，则年排放 COD 0.06 吨，年排放氨氮 0.01 吨，COD、氨氮排放总量均未超出批复核定的排放量（废水排放量为 1785 吨/年，化学需氧量外排量为 0.131 吨/年，氨氮外排量为 0.03 吨/年）。

10.1.3 总结论

三门博台机械有限公司在项目建设的同时，针对生产过程中产生的废水、废气建设了相应的环保设施。该项目产生的废气、废水排放达到国家相应排放标准，污染物排放量控制在环评批复污染物总量控制目标内。我认为三门博台机械有限公司符合建设项目竣工环保先行验收条件。

10.2 工程建设对环境的影响

本项目排放的污染物均采取了妥善的治理和处理方法，能够标准长期稳定达标排放，符合国家有关污染物排放标准。本项目建设投产后通过各项污染物的有效治理，能够维持区域环境质量，不会改变区域功能。

10.3 建议

（1）企业须进一步加强对现场的管理，特别是对环保设施、车间的管理，建立巡查制度，做好台账纪录，发现问题及时解决，确保污染物稳定达标排放；

（2）充分落实该项目环评及批复要求，严防环境污染事故发生，确保企业长效稳定发展；

（3）加强废气处理设施管理，确保设备长期有效运行，确保污染物稳定达标排放；

（4）进一步加强对危险废物的管理，建立固废管理台帐，严格执行危废转移联单制度；

（5）加强环保宣传，加强环保人员的责任心，建立长效的管理制度，重视环境保护，健全环保制度，加强职工污染事故方面的学习和培训，并组织进行污染事故方面的演练

11 附表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

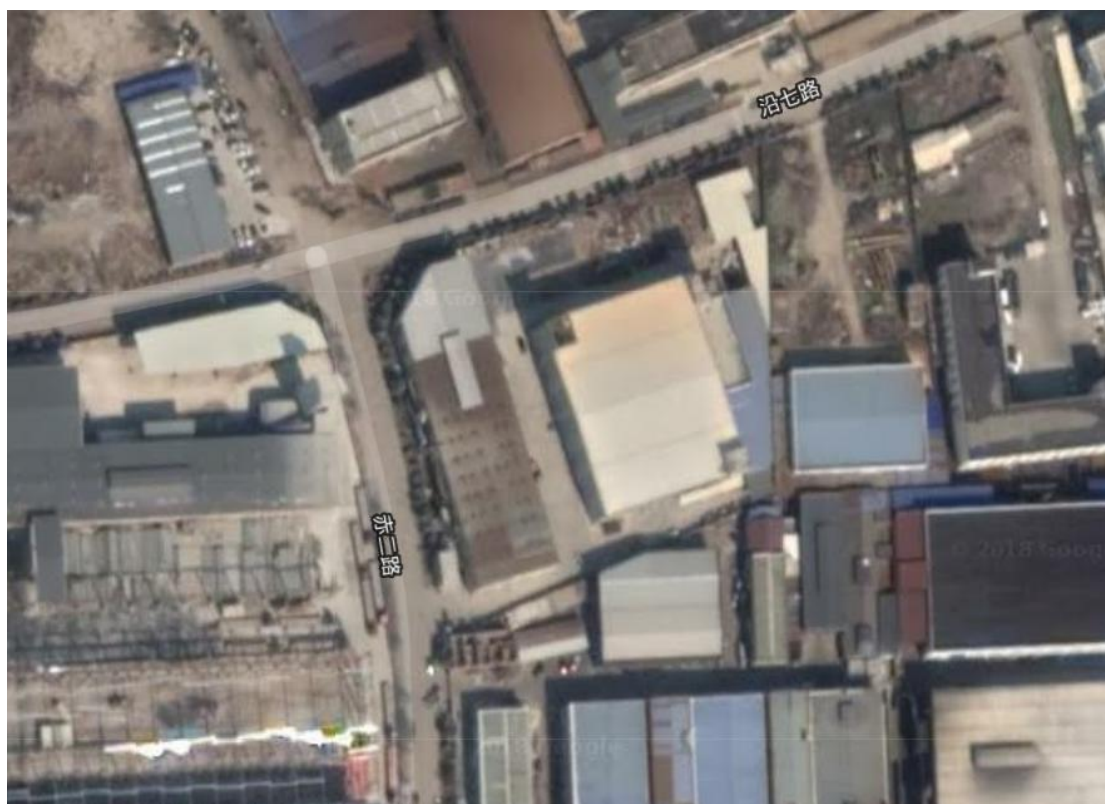
填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产 20 万套高效节能水泵生产项目（先行）				项目代码		建设地点		三门县沿海工业城					
	行业类别（分类管理名录）		C34 通用设备制造业				建设性质		□新建 √ □ 改扩建 □技术改造		项目厂区中心经度/纬度		N 28° 55'1.84", E 121° 39'18.53"			
	设计生产能力		年产 20 万台高效节能水泵				实际生产能力		年产 20 万台高效节能水泵	环评单位		浙江省工业环保设计研究院有限公司				
	环评文件审批机关		三门县环境保护局				审批文号		三环建[2014]11 号	环评文件类型		报告书				
	开工日期		2014 年 3 月				竣工日期		2018 年 3 月	排污许可证申领时间		/				
	环保设施设计单位		浙江省深澜环境工程有限公司				环保设施施工单位		浙江省深澜环境工程有限公司	本工程排污许可证编号		/				
	验收单位		三门博台机械有限公司				环保设施监测单位		浙江康瑞检测有限公司	验收监测时工况		93.6%				
	投资总概算（万元）		5000				环保投资总概算（万元）		83	所占比例（%）		1.7				
	实际总投资		3500				实际环保投资（万元）		45	所占比例（%）		1.29				
	废水治理（万元）		2	废气治理（万元）		40	噪声治理（万元）			固体废物治理（万元）		3	绿化及生态（万元）			其他（万元）
新增废水处理设施能力						新增废气处理设施能力				年平均工作时		2400				
运营单位		三门博台机械有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91331022560971382M		验收时间		2018.11				
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产排量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）		
	废水										0.096	0.1785				
	化学需氧量										0.06	0.11				
	氨氮										0.01	0.03				
	废气										28700					
	二氧化硫										0.009	0.01				
	工业固体废物															
与项目有关的其他特征污染物																

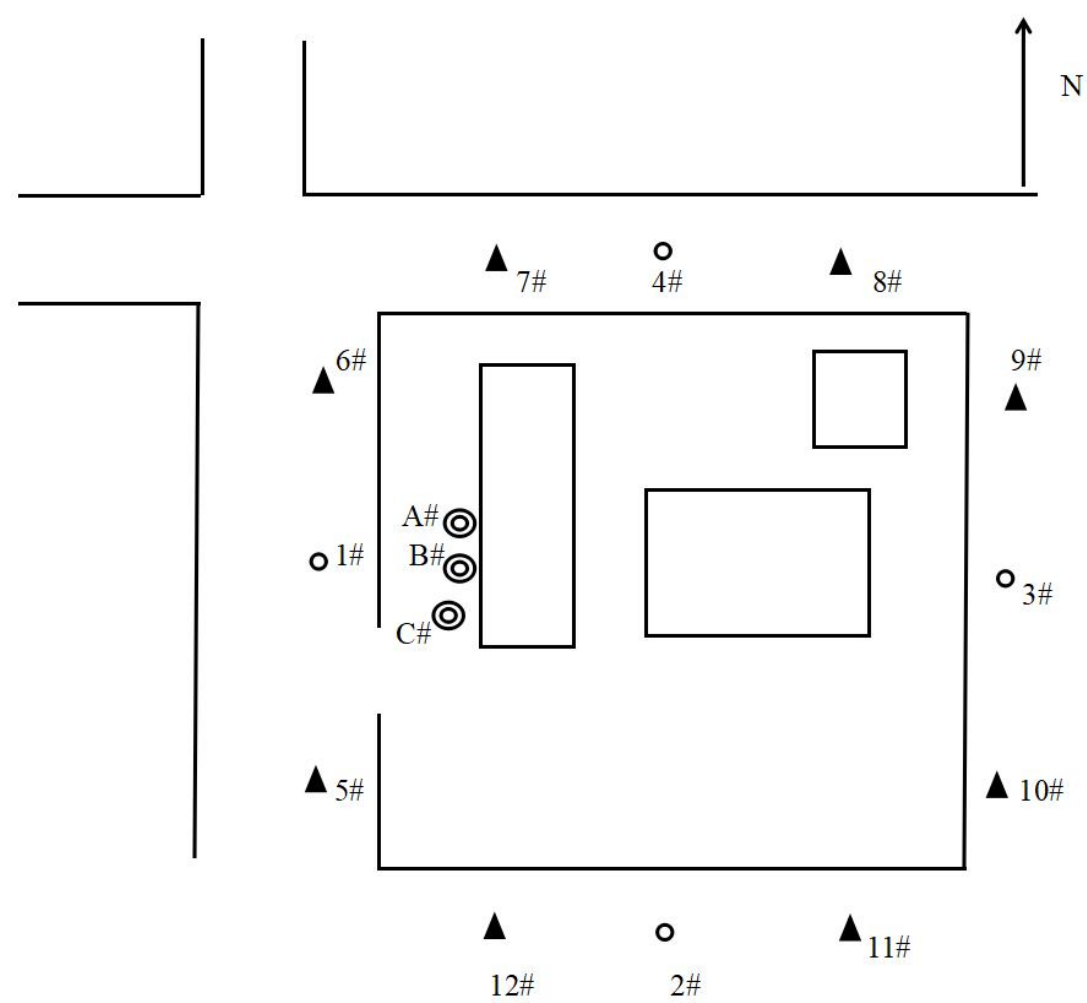
注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升



附图 1 项目地理位置图



附图 2 项目平面布置图



注：◎A#-C#为有组织废气采样点； ▲ 5-12#为厂界噪声监测点
○ 1-4#为无组织废气采样点；

附图 3 监测点位布置图

附件1

三门县环境保护局文件

三环建〔2014〕11 号

关于三门博台机械有限公司年产 20 万套 高效节能水泵生产线项目环境影响报告书的批复

三门博台机械有限公司：

你单位报送的由浙江省工业环保设计研究院有限公司编制的《三门博台机械有限公司年产 20 万套高效节能水泵生产项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请及相关资料收悉。经审查，依据《环境影响评价公众参与暂行办法》进行了项目审批公示，期间未收到公众反对意见，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》等相关法律法规的规定，批复如下：

一、根据环评报告内容，同意年产 20 万套高效节能水泵生产线项目在三门县沿海工业城赤二路以东、沿七路以南 B-09-4 地块建设。项目总投资 5000 万元，占地面积 12150 平方米，新建 3 幢厂房，购置中频感应炉、压铸机、铸造设

备、喷漆设备、机加工设备，项目主要生产工艺：熔化、压铸、铸造、喷漆等工序。建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、生产设备以环评报告为准，不得擅自更改、扩大生产规模、延伸生产工艺，否则须依法重新报批。

二、项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准；工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染物二级标准，熔化炉烟尘排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)中的二级标准，生产过程中产生的恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中的二级标准；噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，施工噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)；一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)。

三、严格落实污染物排放总量控制措施，本项目只排生活污水，污水排放量控制在 1785 吨/年、外排环境量 COD 控制在 0.11 吨/年、氨氮控制在 0.03 吨/年、二氧化硫 0.01 吨/年。

四、项目实施过程中应将环评中提及的污染防治措施予以落实，并重点做好以下几方面的工作：

1、公司的排水管网应按清污分流，雨污分流要求建设。生活污水经预处理达三级标准后，纳入园区污水管网，送三门县沿海工业城污水处理厂处理后达标排放。冷却水循环使用，不得外排。厂区只能设一个规范化废水排放口，排放口设置规范化标志牌和采样口。

2、加强大气污染防治，严格落实环评提出的各项大气污染防治措施，熔化工序须配置收尘及余热回收设施，熔炼收尘过程须在密闭条件下进行，生产过程中产生粉尘、烟尘和其他废气的部位均应配置收集及净化装置。

3、固体废物应有规范堆放场地，集中收集后一般固废和危险固废分类密闭堆放，一般固废处置应符合减量化、资源化和无害化的要求，做到综合利用。危险固废废油漆桶和废活性炭、玻纤过滤棉、废乳化液密闭后送有资质危险废物处置单位处置，严禁露天堆放，设专用危废储存间，作防渗处理，并严格执行转移联单制度。

4、加强生产管理，同时必须做好降噪减震工作，合理布置生产设备，选用低噪声设备，避免在夜间进行高噪声设备作业，确保厂界噪声达标排放。搞好厂区绿化工作，在建筑物周围及厂界种植树木、草坪和花卉，以降低噪声、净化空气、美化环境。

5、严格执行环境防护距离要求。根据环境影响报告书中计算结果，本项目不需设置大气环境防护距离；其他各类防

护距离要求，请建设单位、政府和相关部门按照国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

五、本项目生产涉及易燃、易爆物质，企业必须切实落实各项环境风险防范措施，针对性制定事故应急预案，并加强事故应急演练，确保安全生产。

六、项目实施中应推行清洁生产，从生产的源头控制污染物产生量，降低生产和末端治理成本。建议企业开发研究精密铸造工艺，提高水泵的生产效率及质量；对废覆膜砂再生后综合利用；熔炉加热、喷漆流水等均采用清洁能源电，熔化原料采用铝锭、生铁，不使用旧金属，以减少污染物的产生量。

七、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后，建设单位必须按规定程序申请环保设施竣工验收。验收合格后，项目方可正式投入生产。

二〇一四年二月十七日



主题词：环评 项目 批复

三门县环境保护局办公室

2014 年 2 月 17 日印发

附件2

合 同 书

台州市危险废物处置中心 处置合同

甲方：台州市德长环保有限公司 (以下简称甲方)

乙方：三门博台机械有限公司 (以下简称乙方)

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

一、危险废物的数量和价格

乙方应按市环保局（或环境影响评价报告书）核实的数量委托甲方进行处置，数量按实结算，乙方委托甲方处置的危险废物重量以甲方的地磅称量为准。甲方按物价部门核定的收费标准向乙方收取处置费。

甲、乙双方商定的各类危险废物数量及处置价格(含税含运费)如下:

危险废物名称	废物代码	数量 (吨)	价格 (元/吨)
废包装桶	900-041-49	0.2	3250
废活性炭	900-041-49	2	3250
玻纤过滤棉	900-041-49	0.1	3250
废乳化液	900-006-09	1	3250

二、甲、乙双方责任

（一）甲方责任

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

2、在甲方场地内卸货由甲方负责。

3、运输由甲方统一安排。

（二）乙方责任

1、乙方必须按环保部门的要求对危废进行包装，贴好危险废物标签。

2、乙方必须就所提供的危险废物向甲方出具详细的组分说明，同时应确保所提供的废物不得携带爆炸品和具有放射性的物质，并且乙方还应确保所提供的危险废物必须符合本合同所规定的种类，否则由此所引发的一切责任及后果由乙方承担。

3、如乙方在生产过程中产生新的危险废物需及时处置的，甲乙双方另行商定解决。

4、乙方产生危废少于合同数量的应向市环保局申报，说明减少原因并及时通知甲方。

5、在乙方场地内装货由乙方负责。

三、结算方式

危险废物处置费在乙方废物转移到甲方场地后 30 天内结清。

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

五、本合同经双方签订盖章后即生效，合同一式叁份，甲方执贰份，乙方执壹份。

六、本合同有效期，自 2018 年 09 月 25 日起，至 2018 年 12 月 31 日止。

甲方（盖章）：

地址：临海市杜桥医化园区东海第五大道 31 号

开户：中国银行台州市分行

帐号：350658335305

代表（签字）：[Signature]

电话：15606866000

签订日期：

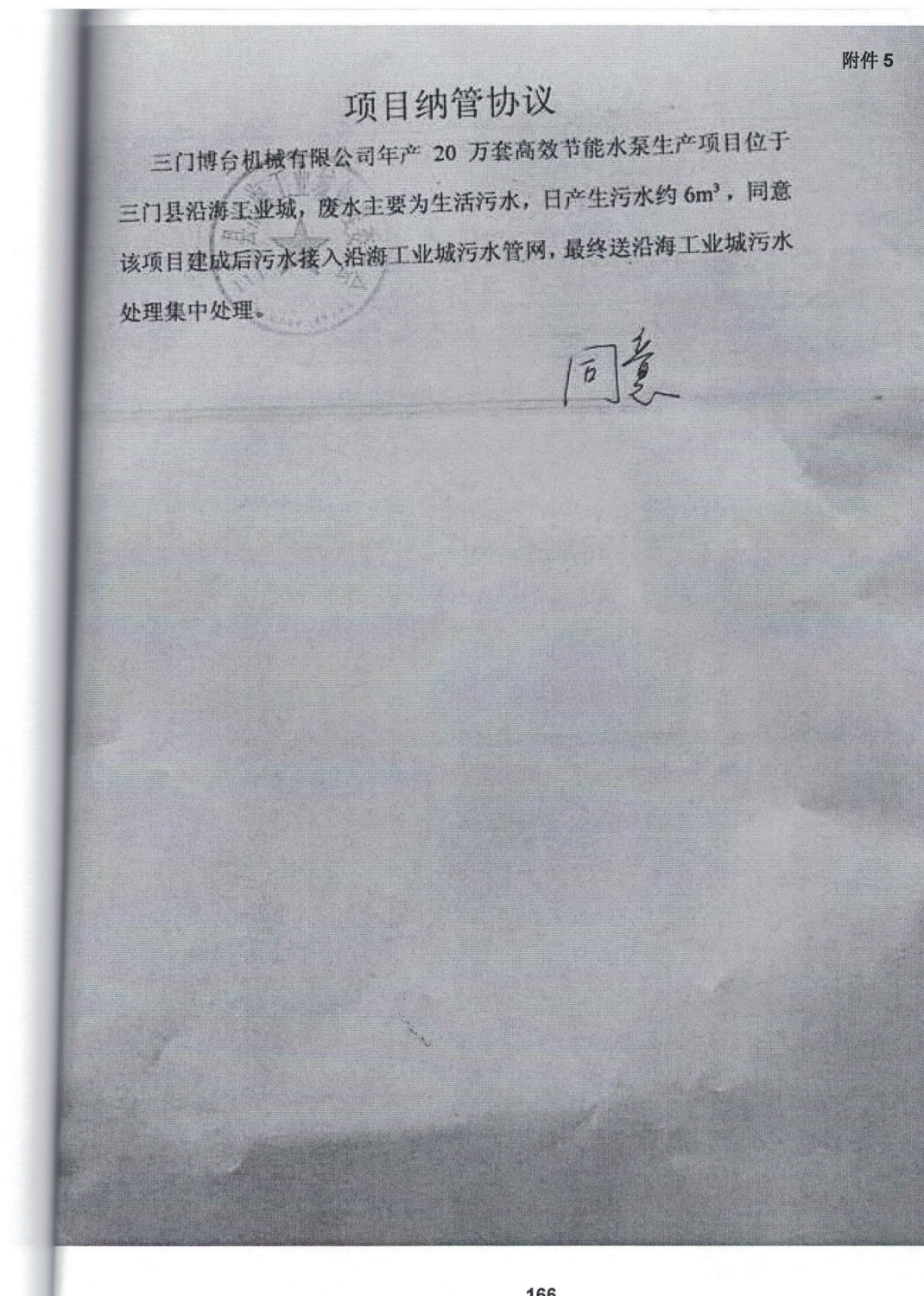
乙方（盖章）：

代表（签字）：[Signature]

联系电话：15606866000

签订日期：2018.9.25

附件3



附件4

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

备案意见	三门博台机械有限公司单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2018 年 10 月 22 日收讫,经形式审查,文件齐全,予以备案。 备案受理部门（公章） 2018 年 10 月 22 日		
备案编号	331022-2018-027L		
受理部门 负责人	章程	经办人	方菲

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般及较小 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如：浙江省杭州市余杭区**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是余杭区环境保护局当年受理的第 25 个备案，则编号为：330110-2015-H；如果是跨区域企业，则编号为 330110-2015-025-HT。