

# 建设项目环境影响登记表

(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目)

填报日期:

项目名称	台州孚陆汽车配件有限公司年产 50 万套汽车铝合金轻量化产品项目		
建设地点	临海市上盘镇北洋工业区十路 5 号	占地(建筑、营业)面积(m <sup>2</sup> )	10998.47(租赁)
建设单位	台州孚陆汽车配件有限公司	法定代表人或者主要负责人	项云峰
联系人	项云峰	联系电话	13634067550
项目投资(万元)	2010	环保投资(万元)	30
拟投入生产运营日期	2026 年 9 月		
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建(迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建		
承诺备案依据	<input checked="" type="checkbox"/> “区域环评+环境标准”改革区域内,环境影响报告表简化为环境影响登记表的建设项目		
建设内容及规模	<p>台州孚陆汽车配件有限公司成立于 2018 年,原址位于临海市邵家渡街道下洋峙村,企业于 2019 年在原址申报了“年产 8 万套汽车轻量化铝合金产品项目”,该项目于同年 12 月通过环保备案(台环(临)区改备 2019019 号)。因原厂区不能满足企业发展需求,企业于 2020 年整体搬迁至临海市浙江头门港经济开发区北洋十一路 1 号,并对原厂区“年产 8 万套汽车轻量化铝合金产品”生产线进行技改扩建,重新申报了“年产 10 万套汽车铝合金轻量化产品项目”,该项目于 2021 年 2 月通过环保审批(台环建(临)【2021】10 号),2022 年 4 月 1 日通过竣工验收。企业已取得排污登记(登记编号为:91331082MA2AP2L48H001Y,有效期自 2021 年 11 月 2 日至 2026 年 11 月 1 日)。</p> <p>现企业因发展规模扩大,拟租用台州大亿机电有限公司位于临海市头门港新区管委会北洋十路 5 号的闲置厂房,对现有项目进行搬迁扩建,同时新增表面处理线、机加工设备、加热炉、时效炉、淬火炉等设备,本项目建成后,可达到“年产 50 万套汽车铝合金轻量化产品”的生产能力。目前该项目已通过临海市经济和信息化局备案,项目代码为 2409-331082-07-02-534255。</p>		
主要环境影响	<input checked="" type="checkbox"/> 废气 <input checked="" type="checkbox"/> 废水 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水 <input checked="" type="checkbox"/> 生产废水 <input checked="" type="checkbox"/> 固废 <input checked="" type="checkbox"/> 噪声 <input type="checkbox"/> 生态影响	采取的环保措施	<b>废气:</b> 1、抛丸粉尘采取旋风除尘+水喷淋措施后通过 15m 高排气筒(DA001-DA002)排放至高空; 2、抛光粉尘采取自带水过滤措施后通过 15m 高排气筒(DA003)排放至高空。

	<input type="checkbox"/> 辐射环境影响	施 及 排 放 去 向	<p>3、食堂油烟采取<u>油烟净化器</u>措施后通过<u>屋顶</u>排放至<u>高空</u>。</p> <p><b>废水：</b>  <u>本项目淬火冷却水、设备间接冷却水、抛光除尘水、水喷淋除尘水循环使用不外排，定期补充新鲜水。</u>  <u>生活污水采取 隔油池+化粪池预处理措施，表面处理线废水采取调节池+混凝池+中和池+混凝沉淀池预处理措施，振机研磨废水采取压滤预处理措施，此三股废水经预处理后一并通过市政污水管网排放至上实环境（台州）污水处理有限公司处理后外排。</u></p> <p><b>固废：</b>  <u>废危化品包装材料、废润滑油、废液压油、废油桶、废切削液、含油金属屑、磨削油泥、废槽液、废槽渣、污水站污泥采取统一收集措施后委托有资质单位处置。</u>  <u>金属边角料、废钢丸、废研磨石、废核桃壳、集尘灰、沉渣、一般废包装材料、压滤污泥采取统一收集措施后外卖综合利用。</u>  <u>生活垃圾采取统一收集措施后委托环卫部门统一清运。</u></p> <p><b>噪声：</b>  <input checked="" type="checkbox"/> <u>噪声设备采取 墙体隔声、减振等措施后直接排放。</u>  <input type="checkbox"/>其他措施：__。</p>
总量控制指标	本项目实施后全厂排放量为 COD <sub>Cr</sub> 1.216t/a(新增 1.007t/a)、氨氮 0.182t/a(新增 0.151t/a)、烟粉尘 0.611t/a（新增 0.569t/a）。		
<p>承诺：<u>台州孚陆汽车配件有限公司</u>法定代表人<u>项云峰</u>承诺所填写各项内容真实、准确、完整。建设项目符合“区域环评+环境标准”改革相关条件，是环境影响报告表简化为环境影响登记表项目。涉及总量控制的项目，投产前取得污染物排放总量指标，并落实区域削减平衡方案。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由<u>台州孚陆汽车配件有限公司</u>法定代表人<u>项云峰</u>承担全部责任。</p> <p style="text-align: center;">法定代表人或者主要负责人签字：</p>			
<p>备案回执</p> <p style="padding-left: 40px;">该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：</p>			

## 填表说明

1. 建设项目符合《浙江省人民政府办公厅关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的指导意见》（浙政办发(2017)57号)的规定。
2. 建设单位自觉接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的日常监督管理。
3. 总量控制指标:填写地方生态环境管理部门核定的总量控制指标。没有总量控制指标的,填写无。

**建设项目环境影响登记表**  
(适用于环境影响报告表简化为环境影响登记表的项目) 附件

排污许可类别  排污登记  
 排污许可 (重点)  
 排污许可 (简化)

**表 1 项目产品方案**

厂区	产品名称	迁建前产能	迁建后产能
头门港经济开发区北洋十一路 1 号	汽车轻量化铝	10 万套/a	0
头门港新区管委会北洋十路 5 号	合金产品	0	50 万套/a

注：本项目实施后，头门港经济开发区北洋十一路 1 号厂区项目不再实施。

**表 2 主要原辅材料及能源消耗情况表**

序号	材料名称	原环评核定量 t/a	本项目实施后消耗量 t/a	增减量 t/a	性状及储存方式	原料最大暂存量 t	备注
1	铝棒	1900	9000	+7100	固态，散装	900	/
2	片碱	0.6	3	+2.4	固态，25kg/包	0.3	碱洗
3	硫酸	0.5	2.5	+2.0	液态，25kg/桶	0.2	中和
4	硅烷化剂*	0	0.5	+0.5	液态，50kg/桶	0.1	硅烷化
5	研磨石	未体现	20	+20	固态，25kg/包	2	研磨
6	洗洁精	0.2	1	+0.8	液态，25kg/桶	0.1	研磨
7	液压油	0.5	1.5	+1.0	液态，170kg/桶	0.17	/
8	润滑油	0.3	2.5	+2.2	液态，170kg/桶	0.34	/
9	切削液	0.2	3	+2.8	液态，170kg/桶	0.34	/
10	核桃壳	0	1	+1	袋装，300kg/袋	0.3	溜光
11	钢丸	未体现	2	+2	固态，25kg/包	0.2	抛丸
12	水	2654.2	16044t/a	+13389.8	/	/	/
13	电	40 万度/a	250 万度/a	+210 万度/a	/	/	/

\*注：根据企业提供的资料，本项目所用硅烷化剂主要成分为改性有机硅树脂和水，其中改性有机硅树脂占比 5%-10%，水占比 90%-95%。

**表 3 生产设备清单 单位：台/条**

序号	设备名称	现有设备数量	搬迁后全厂设备数量	增减量	备注
1	铝切割锯床	2	7(利旧 2 台)	+5	/
2	加热炉	5	15(利旧 5 台)	+10	电加热
3	立式铝合金淬火炉	1	3(利旧 1 台)	+2	电加热
4	铝合金时效炉	4	9(利旧 4 台)	+5	电加热
5	精密冲床	6	30(利旧 6 台)	+24	/
6	电动螺旋压力机	5	15(利旧 5 台)	+10	/
7	抛丸机	2	4(利旧 2 台)	+2	/
8	研磨机	3	15(利旧 3 台)	+12	/
9	车床	1	40(利旧 1 台)	+39	/
10	钻床	3	0	-3	/

项目原辅材料和设备清单

项目原辅材料和设备清单

11	摇臂钻	1	2(利旧1台)	+1	/
12	磨床	1	2(利旧1台)	+1	/
13	立式铣床	1	0	-1	/
14	加工中心	2	70(利旧2台)	+68	/
15	抛光除尘一体机	2	4(利旧2台)	+2	/
16	空压机	2	3(利旧2台)	+1	/
17	表面处理线	1	2(利旧1条)	+1	新增1条,同时对 现有表面处理线 进行改造
18	外圆机	0	1	+1	/
19	倒角机	0	8	+8	/
20	自动辊锻机	0	8	+8	/
21	立式拉床	0	7	+7	/
22	伺服攻丝机	0	3	+3	/
23	干式溜光机	0	4	+4	/
24	模具锯床	0	2	+2	/
25	机械手	0	15	+15	/
26	冷却塔	0	2	+2	/

表4 单条表面处理线参数一览表

槽体名称	数量(台/个)	槽体尺寸	备注
碱洗槽	1	1.0m×1.0m×1.2m	电加热温度 55~65℃
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
中和槽1	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
中和槽2	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
硅烷化槽	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
水洗槽(逆流)	1	1.0m×1.0m×1.0m	常温
热水浸洗槽	1	1.0m×1.0m×1.0m	电加热温度 80℃
自动升降下料架	1	/	/
全自动行车	1	/	/

本项目表面处理线各槽体均采用架空设置,作业区实施干湿区分离,湿区地面敷设网格板,表面清洗均在湿区进行,各槽体之间流转由行车控制自动作业,废水收集管线均设置明管,槽体、废水管道均满足防腐、防渗漏要求。



合金中得到最大限度溶解的强化相固定并保存到室温，本工序仅用自来水作为冷却水，冷却水循环使用不外排，定期补充损耗。

**时效（退火）：**将铝合金工件经时效炉加热（采用电加热）到 180℃左右，保温 2~3h 后随炉自然冷却到室温，可消除工件内的内应力，改变铝材的物理结构，使铝材硬度达到使用要求，达到稳定尺寸、提高塑性、减少变形的目的。

**抛丸：**根据客户要求不同，约 50%的铝件需要采用抛丸工艺去除工件表面细小毛刺，提高平整度，同时削减工件表面应力，增加产品耐受性。

**研磨：**约 50%的铝件需要采用振动研磨工艺去除表面细小毛刺。将研磨石放入振动研磨机内，再将需要研磨的工件埋入磨料中，加入水及少量洗洁精覆盖磨料，以去除工件表面毛刺。研磨结束后将工件取出，研磨过程不产生粉尘，研磨用水循环使用，损耗后添加，定期更换。

**溜光、抛光、机加工：**抛丸/研磨后部分带瑕疵的工件（约 2%）需修复后进行机加工，无瑕疵的工件则直接进行机加工。根据产品对抛光精度要求及工件形状的不同，约 10%的产品采用干式溜光机进行修复（干式溜光机内置核桃壳，通过工件与核桃壳接触摩擦进行修复），另外 90%的产品采用湿式抛光除尘一体机进行修复。

**表面处理线：**本项目设有 2 条表面处理线，每条表面处理线设有 1 个碱洗槽、7 个水洗槽、2 个中和槽、1 个硅烷化槽和 1 个热水浸洗槽，单条表面处理线各槽体及工艺参数如下表。

**表 5 表面处理线工艺参数一览表**

槽体名称	槽体尺寸	槽液配比	更换周期	作业方式	温度
碱洗槽	1.0m×1.0m×1.2m	氢氧化钠、水	平均半年更换一次	浸洗	电加热 55~65℃
水洗槽 1	1.0m×1.0m×1.0m	自来水	流速 4L/min	三级逆流漂洗	常温
水洗槽 2	1.0m×1.0m×1.0m				
水洗槽 3	1.0m×1.0m×1.0m				
中和槽 1	1.0m×1.0m×1.0m	硫酸、水	平均半年更换一次	浸洗	常温
中和槽 2	1.0m×1.0m×1.0m	硫酸、水	平均半年更换一次	浸洗	常温
水洗槽 4	1.0m×1.0m×1.0m	自来水	流速 4L/min	两级逆流漂洗	常温
水洗槽 5	1.0m×1.0m×1.0m				
硅烷化槽	1.0m×1.0m×1.0m	硅烷化剂、自来水	不更换	浸洗	常温
水洗槽 6	1.0m×1.0m×1.0m	自来水	流速 4L/min	两级逆	常温

水洗槽 7	1.0m×1.0m×1.0m			流漂洗	
	热水浸洗槽	1.0m×1.0m×1.0m	自来水	平均每月更换一次	浸洗 电加热 80~100℃

**表干、检验：**热水槽出来的工件自然风干，检验后成品入库。

**2、模具检修工艺流程**

```

    graph LR
      A[模具] --> B[锯床加工]
      B --> C[钻床加工]
      C --> D[磨床加工]
      D --> E[模具回用]
      B --> B1[金属边角料]
      C --> C1[磨削油泥]
      D --> D1[磨削油泥]
      style B1 fill:none,stroke:none
      style C1 fill:none,stroke:none
      style D1 fill:none,stroke:none
      
```

**图 2 模具修理工艺流程及产污节点图**

**工艺流程说明：**

模具使用到一定程度后需要进行检修，企业大部分检修工序外协操作，厂区内只进行锯、钻、磨等简单的修复处理。

**表 6 营运期主要污染工序汇总表**

类别	产生工序	名称	主要污染因子
废气	抛丸	抛丸粉尘	颗粒物
	抛光	抛光粉尘	颗粒物
	食堂	食堂油烟	油烟
废水	淬火	淬火冷却水	循环使用，不外排
	设备间接冷却	设备间接冷却水	循环使用，不外排
	抛光除尘一体机除尘	抛光除尘水	循环使用，不外排
	抛丸机除尘、外圆机除尘	水喷淋除尘水	循环使用，不外排
	表面处理线清洗	表面处理线清洗废水	pH、COD <sub>Cr</sub> 、氨氮、SS、石油类
	振动研磨	振动研磨废水	COD <sub>Cr</sub> 、SS、LAS
	职工生活	生活污水	COD <sub>Cr</sub> 、氨氮
固废	机加工	金属边角料	铝
	抛丸	废钢丸	钢丸
	振动研磨	废研磨石	研磨石
	溜光	废核桃壳	核桃壳
	旋风除尘装置	集尘灰	铝
	粉尘处理捞渣	沉渣	铝
	洗洁精、钢丸、研磨石、核桃壳等拆包使用	一般废包装材料	纸、塑料等
	研磨废水压滤	压滤污泥	污泥
	硫酸、切削液、片碱、硅烷化剂等原料拆封	废危化品包装材料	残留硫酸、碱、切削液、硅烷化剂等
	设备维护	废润滑油	润滑油
	设备维护	废液压油	液压油
	液压油、润滑油拆包使用	废油桶	沾染矿物油
	机加工	废切削液	切削液
机加工	含油金属屑	沾染油类	

	机加工	磨削油泥	沾染油
	碱洗槽、中和槽更换	废槽液	残留碱、酸等
	碱洗槽、中和槽、硅烷化槽 捞渣	废槽渣	残留碱、酸、有机物等
	表面处理线废水处理	污水站污泥	污泥
	职工生活	生活垃圾	/
噪声	设备运转产生的机械噪声		

工艺流程和产排污环节

3、临海市生态环境分区管控动态更新方案符合性分析

本项目位于头门港新区管委会北洋十路5号，根据《临海市生态环境分区管控动态更新方案》，项目所在地属于“台州市临海市上盘镇一般管控单元，编号ZH33108230056”，本项目为汽车铝合金轻量化产品制造项目，根据《台州市生态环境分区管控动态更新方案》中的附件1可知，本项目为“105.汽车制造业36（除属于一类工业项目外的）”，属于二类工业项目，项目不涉及重金属和持久性有机污染物的排放，用地性质为工业用地，不涉及耕地的占用；同时根据浙头门港管[2020]48号文（见附件3），项目位于工业集聚点内，因此本项目建设符合空间布局约束要求。本项目严格实施污染物总量控制制度，根据区域环境质量改善目标，削减污染物排放总量，因此本项目建设符合污染物排放管控要求。本项目不涉及重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等，符合环境风险防控要求；本项目用水、用电量不大，现有城市供水、供电系统可满足项目要求，满足资源开发效率的要求。综上所述，本项目符合《台州市生态环境分区管控动态更新方案》的要求。

工艺流程和产排污环节

表7 污染物排放标准汇总表

类型内容	排放源	污染物项目	排放限值		执行标准
废气	抛丸粉尘	颗粒物	浓度限值	120mg/m <sup>3</sup>	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准
			速率限值	1.75kg/h	
	抛光粉尘	颗粒物	浓度限值	120mg/m <sup>3</sup>	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准
			速率限值	1.75kg/h	
	食堂油烟	油烟	2.0mg/m <sup>3</sup>		《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的中型规模标准
厂界	颗粒物	1.0mg/m <sup>3</sup>		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2	

工艺流程和产排污环节	废水	生活污水、生产废水	pH	6-9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(氨氮、总磷参照执行浙江省地方标准《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)中“其他企业的排放限值”)			
			COD <sub>Cr</sub>	500mg/L				
			氨氮	35mg/L				
			总磷	8mg/L				
			BOD <sub>5</sub>	300mg/L				
			SS	400mg/L				
			石油类	20mg/L				
			LAS	20mg/L				
	声环境	设备运行	噪声	昼间 65dB (A) 夜间 55dB (A)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准			
	固体废物	机加工	金属边角料	一般固废	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)			
抛丸		废钢丸						
振动研磨		废研磨石						
溜光		废核桃壳						
旋风除尘装置		集尘灰						
粉尘处理捞渣		沉渣						
洗洁精、钢丸、研磨石、核桃壳等拆包使用		一般废包装材料						
硫酸、切削液、片碱、硅烷化剂等原料拆封		危化品包装材料	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)				
表面处理线废水处理		污水站污泥						
研磨废水压滤		压滤污泥						
设备维护		废润滑油						
设备维护		废液压油						
液压油、润滑油拆包使用		废油桶						
机加工		废切削液						
机加工		含油金属屑						
机加工		磨削油泥						
碱洗槽、中和槽更换		废槽液						
碱洗槽、中和槽、硅烷化槽捞渣		废槽渣						
<b>1、总量控制指标</b>								
<b>表 8 本项目总量控制及替代削减情况 单位: t/a</b>								
水污染物	废水量	2088.7	12155	2088.7	12155	+10066.3	/	/
	COD <sub>Cr</sub>	0.209	1.216	0.209	1.216	+1.007	1:1	1.007
	氨氮	0.031	0.182	0.031	0.182	+0.151	1:1	0.151
大气污染物	烟粉尘	0.042	0.611	0.042	0.611	+0.569	备案指标	

烟粉尘为备案指标；根据《台州市生态环境局关于明确水污染物排放总量削减替代比例的函》（台环函[2022]128号），上一年度临海市水环境质量达到年度目标要求，项目新增的COD<sub>Cr</sub>、氨氮排放总量削减替代比例按照1:1执行。

## 2、总量核算过程

### (1) 废气

#### ①抛丸粉尘

根据产品功能不同，项目约50%的铝件需要采用抛丸工艺去除工件表面细小毛刺。抛丸粉尘产生系数参照《第二次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（机械行业系数手册）中抛丸工艺工业粉尘产生系数—2.19kg/吨原料。本项目约4500吨铝棒涉及抛丸工序，则抛丸粉尘的产生量约为9.855t/a。

本项目设有4台抛丸机，抛丸机自带收集处理装置，抛丸粉尘经抛丸机自带的收集装置收集后经旋风除尘+水喷淋装置处理后分别通过2根不低于15m高的排气筒（DA001-DA002）高空排放。抛丸机运行过程中全密闭，收集效率按100%计，综合去除效率按95%计，年工作时间以4800h计，则项目抛丸粉尘产排情况见下表。

表9 抛丸粉尘产生及排放情况

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	排放量 t/a
抛丸	颗粒物	9.855	0.492

#### ②抛光粉尘

本项目约有2%的瑕疵品需要修复后再进入机加工流程，其中90%的瑕疵品采用抛光除尘一体机进行修复，抛光过程粉尘产生量约为加工量的0.2%。本项目需要抛光的工件量约为162t/a，则抛光粉尘产生量约为0.324t/a。本项目设有4台湿式抛光除尘一体机，湿式抛光除尘一体机自带水过滤收集处理系统，抛光粉尘经设备自带的水过滤装置收集处理后通过不低于15m高排气筒DA003高空排放。设备收集效率取90%，处理效率取70%，抛光年工作时间以1800h计，则抛光粉尘产生及排放情况见下表。

表10 抛光粉尘产生及排放情况

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	排放量 t/a
抛光	颗粒物	0.324	0.119

#### ③食堂油烟

项目劳动定员150人，耗油量按20g/人·d计，则食用油用量约0.9t/a。油烟排

总量控制指标（包含核算过程）

放系数按 2.0%计，则油烟产生量为 0.018t/a，食堂厨房灶头上方安装处理效率达到 75%的油烟净化器，油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放，油烟废气排放量约 0.005t/a。

④废气源强汇总

表 11 废气源强汇总表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	排放量 t/a
抛丸	颗粒物	9.855	0.492
抛光	颗粒物	0.324	0.119
合计	颗粒物	10.179	0.611
食堂	油烟	0.018	0.005

(2) 废水

本项目淬火冷却水循环使用，定期补充损耗，不外排；设备间接冷却水循环使用，定期补充损耗，不外排；抛光除尘水、水喷淋除尘水经沉淀捞渣后，循环使用，定期补充损耗，不外排。本项目外排废水仅为表面处理线废水、振动研磨废水和员工生活污水。

①表面处理线废水

本项目设有 2 条表面处理线，表面处理线碱洗后设置 3 道逆流水洗槽，中和后和硅烷化处理后分别设置两道逆流水洗槽，水洗流量均为 4L/min，水洗过程消耗按 10%计，清洗时间以 4800h/a 计，则逆流水洗用水量为 6912t/a，逆流水洗废水产生量为 6221t/a。

项目每条表面处理线设有 1 个热水浸洗槽，容积约 1m<sup>3</sup>，有效容积按 85%计，槽内废水平均每月更换一次，更换量以有效容积的 80%计，则热水浸洗槽废水产生量为 16t/a。

则表面处理线废水产生总量为 6237t/a，类比同类型项目并参考企业现有项目，此部分水质为 COD<sub>Cr</sub>1000mg/L、氨氮 20mg/L、SS500mg/L、石油类 10mg/L，则污染物产生量为 COD<sub>Cr</sub>6.237t/a、氨氮 0.125t/a、SS 3.119t/a、石油类 0.062t/a。

②振动研磨废水

研磨过程中需要加入少量洗洁精与水覆盖磨料，研磨用水经沉淀后循环使用，定期补加，每周更换一次，项目共设有 15 台研磨机，单台研磨机单次更换量约 0.2t，则研磨废水产生量为 180t/a。类比同类型项目并参考企业现有项目，此部分水质为 COD<sub>Cr</sub>500mg/L、SS600mg/L、LAS20mg/L，则污染物产生量为 COD<sub>Cr</sub>0.090t/a、

总量控制指标（包含核算过程）

SS0.108t/a、LAS0.004t/a。

③生活污水

项目劳动定员 150 人，厂区内设有食宿，职工生活用水量按 150L/人•d 计，年工作 300d，则项目生活用水量为 6750t/a，产污系数取 0.85，则生活污水产生量为 5738t/a。生活污水水质类比一般生活污水，COD<sub>Cr</sub> 产生浓度取 350mg/L，氨氮产生浓度取 35mg/L，则项目生活污水中污染物产生量分别为 COD<sub>Cr</sub>2.008t/a，氨氮 0.201t/a。

本项目淬火冷却水和设备间接冷却水循环使用，不外排；抛光除尘水和水喷淋除尘水经捞渣后循环使用，不外排；表面处理线废水经厂区污水站（调节池+混凝池+中和池+混凝沉淀池）预处理、振机研磨废水经压滤预处理、生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理后一并纳管排放。项目废水最终经上实环境（台州）污水处理有限公司处理达标后外排，上实环境（台州）污水处理有限公司出水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中二级标准(其中 COD<sub>Cr</sub> 按 100mg/L、氨氮按 15mg/L)。

项目废水产排情况见下表。

表 12 项目废水产排情况汇总表

废水污染源	污染物名称	产生量		纳管排放量 <sup>①</sup>		环境排放 <sup>①</sup>	
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
表面处理线废水	废水量	/	6237	/	/	/	/
	COD <sub>Cr</sub>	1000	6.237	/	/	/	/
	氨氮	20	0.125	/	/	/	/
	SS	500	3.119	/	/	/	/
	石油类	10	0.062	/	/	/	/
振机研磨废水	废水量	/	180	/	/	/	/
	COD <sub>Cr</sub>	500	0.090	/	/	/	/
	SS	600	0.108	/	/	/	/
	LAS	20	0.004	/	/	/	/
生活污水	废水量	/	5738	/	/	/	/
	COD <sub>Cr</sub>	350	2.008	/	/	/	/
	氨氮	35	0.201	/	/	/	/
合计	废水量	/	12155	/	12155	/	12155
	COD <sub>Cr</sub>	/	8.335	500	6.078	100	1.216
	氨氮	/	0.326	35	0.425	15	0.182
	SS	/	3.227	400	4.862	30	0.365
	石油类	/	0.062	20	0.243	10	0.122
	LAS	/	0.004	20	0.243	10	0.122

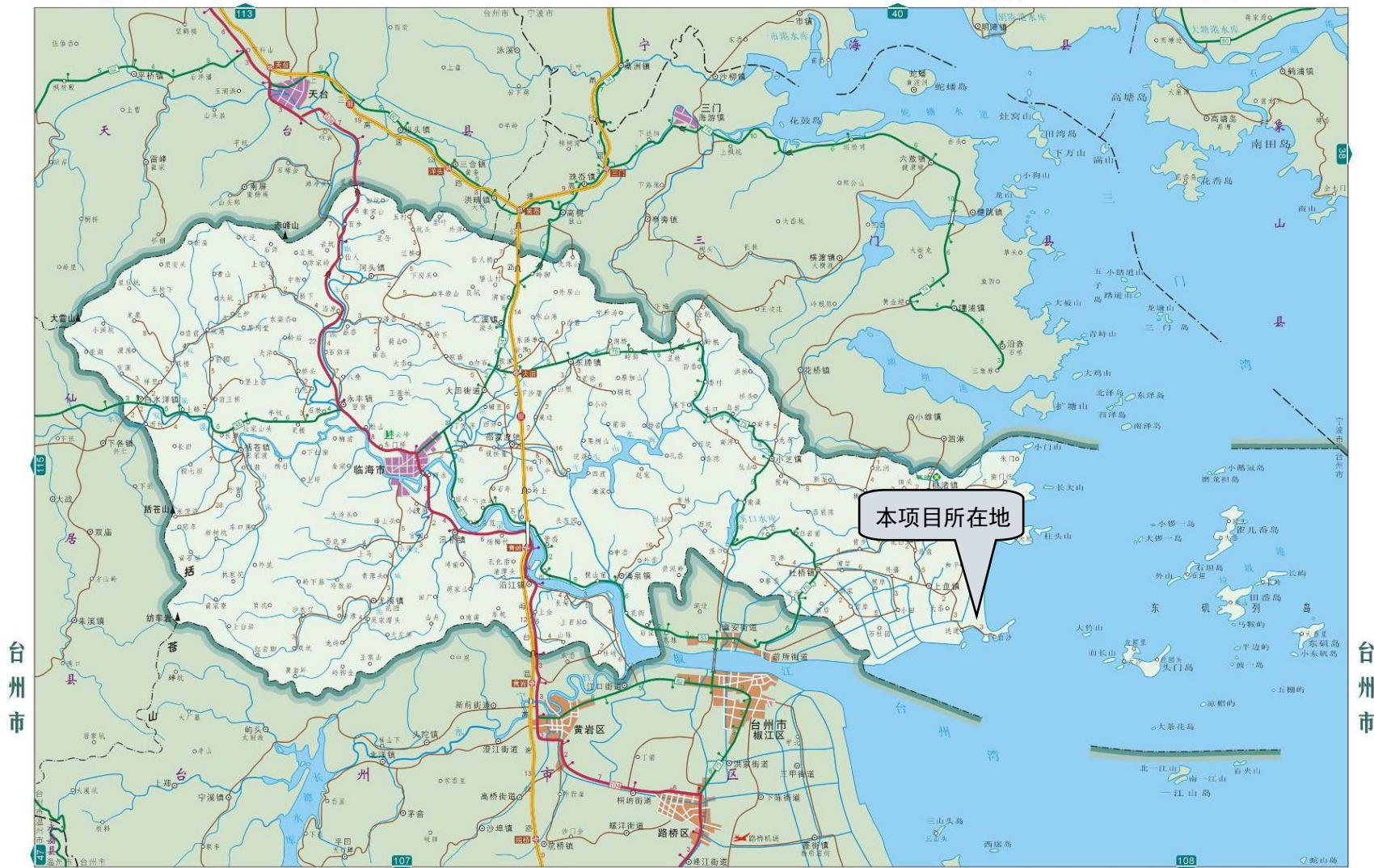
注：纳管排放量和环境排放量分别根据纳管浓度和环境排放浓度进行折算。

总量控制指标（包含核算过程）

# 临海市

比例尺 1:290 000

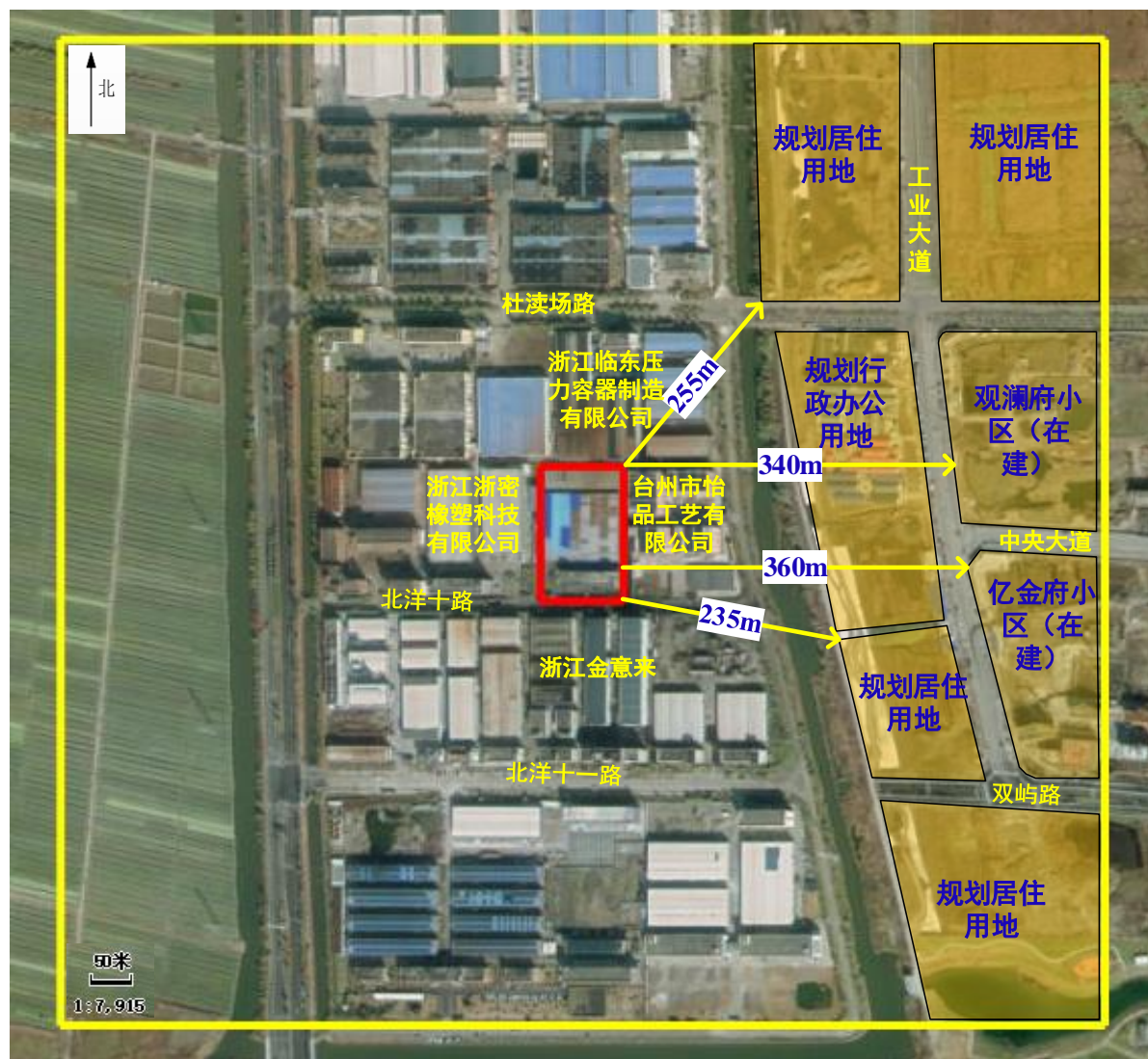
0 2.9 5.8 8.7千米



109

110

附图1 项目地理位置图



附图 2 项目周边环境示意图

## 附件1 备案（赋码）信息表

## 浙江省企业投资项目备案（赋码）信息表

备案机关：临海市临海市经济和信息化局（市中小企业局） 备案日期：2024年09月02日

项目基本情况	项目代码	2409-331082-07-02-534255						
	项目名称	台州孚陆汽车配件有限公司年产50万套汽车铝合金轻量化产品项目						
	项目类型	备案类（内资技术改造项目）						
	建设性质	改建	建设地点		浙江省台州市临海市			
	详细地址	临海市上盘镇北洋工业区十路5号						
	国标行业	汽车零部件及配件制造（3670）	所属行业		机械			
	产业结构调整指导项目	允许类						
	拟开工时间	2025年03月	拟建成时间		2026年09月			
	是否零土地项目	否						
	是否包含新增建设用地	否						
	总用地面积（亩）	24.29	新增建筑面积（平方米）		0.0			
	总建筑面积（平方米）	10998.47	其中：地上建筑面积（平方米）		10998.47			
	建设规模与建设内容（生产能力）	项目主要采用锯料、加热、冲压、切边、水淬、抛丸、研磨及机加工、碱洗、中和、水洗等工艺，购置加热炉、电动螺旋压力机、精密冲床、碱洗槽、中和槽等国产设备，项目建成后形成年产50万套汽车轻量化铝合金产品的生产能力，产品具有高科技、轻量化等特点。实现年销售收入12000万元，利税900万元，创汇50万美元。						
	项目联系人姓名	项才	项目联系人手机		13634067550			
	接收批文邮寄地址	浙江省台州市临海市浙江头门港经济开发区北洋十一路1号						
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资1710.0000万元					建设期利息	铺底流动资金
		土建工程	设备购置费	安装工程	工程建设其他费用	预备费		
	2010.0000	0.0000	1700.0000	10.0000	0.0000	0.0000	0.0000	300.0000
	资金来源（万元）							
合计	财政性资金	自有资金（非财政性资金）			银行贷款	其它		
2010.0000	0.0000	2010.0000			0.0000	0.0000		
项目单	项目（法人）单位	台州孚陆汽车配件有限公司		法人类型		私营有限责任公司		
	项目法人证照类型	统一社会信用代码		项目法人证照号码		91331082MA2AP2L48H		

位基本情况	单位地址	浙江省台州市临海市浙江头门港经济开发区北洋十一号	成立日期	2018年08月
	注册资金(万)	800	币种	人民币
	经营范围	汽车零部件及配件、摩托车配件、缝纫机配件、机械五金制造、加工、销售(含网上销售), 货物进出口、技术进出口。		
	法定代表人	项云峰	法定代表人手机号码	13626682013
项目变更情况	登记赋码日期	2024年09月02日		
	备案日期	2024年09月02日		
	第1次变更日期	2024年10月17日		
	第2次变更日期	2024年11月18日		
	第3次变更日期	2024年12月25日		
项目单位声明	<p>1. 我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准, 确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。</p> <p>2. 我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。</p>			

说明:

- 项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识, 项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息, 均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件, 项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时, 相关审批监管部门必须核验项目代码, 对未提供项目代码的, 审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。
- 项目备案后, 项目法人发生变化, 项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更, 或者放弃项目建设的, 项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关, 并修改相关信息。
- 项目备案后, 项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前, 项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后, 项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进度基本信息。项目竣工后, 项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

浙江政务服务网  
投资在线平台 工程审批系统

浙江政务服务网  
投资在线平台 工程审批系统

目 单 位 基 本 情 况	项目法人证照类型	统一社会信用代码	项目法人证照号码	913310826995096435	
	单位地址	浙江省台州市临海市台州湾经济技术开发区南洋九路19号3幢(自主申报)		成立日期	2009年12月
	注册资金(万)	1000.000000	币种	人民币元	
	经营范围	一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；汽车零部件及配件制造；摩托车零配件制造；机械零件、零部件加工；通用零部件制造；电动机制造；汽车零部件研发；摩托车及零部件研发；汽车零部件零售；汽车零配件批发；机械零件、零部件销售；摩托车及零配件零售；摩托车及零配件批发(除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)。			
	法定代表人	应金凤	法定代表人手机号码	13968685008	
项 目 变 更 情 况	登记赋码日期	2024年04月23日			
	备案日期	2024年04月23日			
项 目 单 位 声 明	<p>1. 我单位已确认知悉国家产业政策和准入标准，确认本项目不属于产业政策禁止投资建设的项目或实行核准制管理的项目。</p> <p>2. 我单位对录入的项目备案信息的真实性、合法性、完整性负责。</p>				

说明：

- 项目代码是项目整个建设周期唯一身份标识，项目申报、办理、审批、监管、延期、调整等信息，均需统一关联至项目代码。项目代码是各级政府有关部门办理审批事项、下达资金、开展审计监督等必要条件，项目单位要将项目代码标注在申报文件的显著位置。项目审批监管部门要将代码印制在审批文件的显著位置。项目业主单位提交申报材料时，相关审批监管部门必须核验项目代码，对未提供项目代码的，审批监管部门不得受理并应引导项目单位通过在线平台获取代码。
- 项目备案后，项目法人发生变化，项目拟建地址、建设规模、建设内容发生重大变更，或者放弃项目建设的，项目单位应当通过在线平台及时告知备案机关，并修改相关信息。
- 项目备案后，项目单位应当通过在线平台如实报送项目开工建设、建设进度、竣工等基本信息。项目开工前，项目单位应当登陆在线平台报备项目开工基本信息。项目开工后，项目单位应当按有关项目管理规定定期在线报备项目建设动态进度基本信息。项目竣工后，项目单位应当在线报备项目竣工基本信息。

附件 2 排污权交易凭证

# 排 污 权 交 易 凭 证

编号 2021477

单位名称 台州华陆汽车配件有限公司

法定代表人: 项云峰      项目名称: 年产 10 万套汽车铝合金轻量化产品项目

生产地址: 临海市浙江头门港经济开发区北洋十一路 1 号

交易排污权:	COD	0.209	吨,	价格	9200	元/吨
	NH <sub>3</sub> -N	0.031	吨,	价格	4700	元/吨
	SO <sub>2</sub>	/	吨,	价格	/	元/吨
	NOx	/	吨,	价格	/	元/吨
	总价	10342.5	元			

获得排污权: COD 0.209 吨, SO<sub>2</sub> / 吨  
NH<sub>3</sub> N 0.031 吨, NOx / 吨

排污权有效期限: 年

发证机关(章): 台州市排污权储备中心  
2021 年 11 月 10 日

注意事项:

- 1、排污权交易凭证不得私自涂改或再转让。
- 2、取得排污权交易凭证后到环保部门办理环评审批或排污许可的变更。
- 3、使用时,须携带单位介绍信。
- 4、排污权交易凭证遗失或被窃应及时办理挂失手续。

# 浙江头门港经济开发区管理委员会

浙头门港管〔2020〕48号

签发人：徐明堂

## 浙江头门港经济开发区管理委员会 关于北洋吉利大道以南区域设立工业 集聚点的函

台州市生态环境局临海分局：

根据《临海市人民政府关于印发临海市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（临政发〔2020〕17号）文件精神。经研究，在严格执行管控方案的前提下，拟在头门港开发区北洋吉利大道以南区域（环境管控单元编码 ZH33108230056）设立工业集聚点，四至范围：东至滨海第二大道，南至北洋十二路，西至滨海第一大道，北至吉利大道。禁止新建三类工业项目，现有三

类工业项目扩建、改建不得增加污染物排放总量并严格控制环境风险。禁止新建涉及一类重金属、持久性有机污染物排放的二类工业项目。

特此函告。

附件：工业集聚点四至范围图

浙江头门港经济开发区管理委员会

2020年10月21日

(联系人：金子城，联系电话：13666860866)



