

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	浙江名锻科技有限公司年产 600 万套机车减震筒、25 万套电机端盖、1600 万套汽摩配件项目		
建设地点	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 2#厂房 1 层西侧和 3#厂房 1 层	占地（建筑、营业）面积（m²）	7800（租赁）
建设单位	浙江名锻科技有限公司	法定代表人或者主要负责人	应金凤
联系人	张敏	联系电话	15857608107
项目投资（万元）	3600	环保投资（万元）	60
拟投入生产运营日期	2025 年 4 月 1 日		
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建		
承诺备案依据	☒ “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	浙江名锻科技有限公司前身为浙江路商机电科技有限公司，公司成立于 2009 年 12 月。企业共有两个厂区，一个厂区位于台州市临海市杜桥镇南工业发展区（下文简称“南工业城厂区”），另一个厂区位于台州市临海市台州湾经济技术开发区南洋九路 19 号（下文简称“南洋九路厂区”）。 现企业根据发展需要，拟投资 3600 万元，租用台州市路商新能源科技材料有限公司位于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 2#厂房 1 层西侧和 3#厂房 1 层闲置厂房，购置熔化炉、钻铣中心、精绞机、毛孔机、立式铝件淬火炉、抛丸机、双头切槽一体机、加工中心、浇铸工位、自动锯料机、全自动圆钢切断机、网链式加热炉、固溶炉、时效炉、压力机、CNC 数控车床、锻造去氧化皮机等设备，实施浙江名锻科技有限公司年产 600 万套机车减震筒、25 万套电机端盖、1600 万套汽摩配件项目，项目已通过临海市经济和信息化局备案，项目代码为 2404-331082-07-02-742406。		
主要环境影响	☒ 废气 ☒ 废水 ☒ 生活污水 ☐ 生产废水 ☒ 固废 ☒ 噪声 ☐ 生态影响 ☐ 辐射环境影响	采取的环保措施及	废气： 1、<u>（2 台大熔化炉）熔化废气（含扒渣废气）和熔化工序天然气燃烧废气采取耐高温布袋除尘措施后通过 15m 高排气筒（DA001）排放至高空；（4 台小熔化炉）熔化废气（含扒渣废气）和熔化工序天然气燃烧废气采取耐高温布袋除尘措施后通过 15m 高排气筒（DA002）排放至高空。</u> 2、<u>浇铸废气加强车间通风，车间无组织排放。</u>

		排放去向	3、抛丸粉尘采取自带除尘措施后通过 15m 高排气筒（DA003）排放至高空。 废水： 本项目模具间接冷却水、去氧化皮间接冷却水、淬火废水循环使用不外排，定期补充新鲜水。 生活污水： 生活污水采取 化粪池预处理 措施后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排入台州湾。 固废： 铝灰渣、废切削液、废润滑油、废液压油、废矿物油桶、危险物质废包装桶、铝灰、废耐高温布袋采取统一收集措施后委托有资质单位处置。 废金属边角料、废渣、经规范化处理的废含油金属屑、废次品、废钢丸、集尘灰、废普通布袋、一般废包装材料采取统一收集措施后外卖综合利用。 生活垃圾采取统一收集措施后委托环卫部门统一清运。 噪声： ☒噪声设备采取 墙体隔声、减振等 措施后直接排放。 ☐其他措施：__。
总量控制指标	本项目实施后全厂排放量为 COD _{Cr} （生活污水）0.485t/a、氨氮（生活污水）0.073t/a，SO ₂ 0.206t/a，NO _x 1.926t/a，烟粉尘 2.423t/a。		
承诺：浙江名锻科技有限公司法定代表人应金凤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浙江名锻科技有限公司法定代表人应金凤承担全部责任。 法定代表人或者主要负责人签字：			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：			

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）																																																						
项目原辅材料和设备清单	表 1 项目产品方案 <table border="1"> <thead> <tr> <th>产品名称</th> <th colspan="2">原审批产能</th> <th colspan="2">本项目实施后产能</th> <th>变化情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>电动车电机</td> <td rowspan="4">老厂区 (南工业城)</td> <td>10 万台/a</td> <td rowspan="4">新厂区 (南洋九路)</td> <td>0</td> <td>-10 万台/a</td> </tr> <tr> <td>机车减震筒</td> <td>200 万套/a</td> <td>600 万套/a</td> <td>+400 万套/a</td> </tr> <tr> <td>电机端盖</td> <td>25 万套/a</td> <td>25 万套/a</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>汽摩配件</td> <td>0</td> <td>1600 万套/a</td> <td>+1600 万套/a</td> </tr> </tbody> </table> 注：原有项目审批情况说明： ①年产 10 万台电动车电机技改项目环境影响报告表（所在厂区：南工业城厂区，批复情况：临环审[2016]04 号，验收情况：临环验[2017]29，现状情况：已停产）； ②浙江路商机电科技有限公司年产 200 万套机车减震筒、25 万套电机端盖项目环境影响报告书（所在厂区：南工业城厂区，批复情况：临环审[2017]76 号，验收情况：2020 年 10 月自行验收，现状情况：已停产）						产品名称	原审批产能		本项目实施后产能		变化情况	电动车电机	老厂区 (南工业城)	10 万台/a	新厂区 (南洋九路)	0	-10 万台/a	机车减震筒	200 万套/a	600 万套/a	+400 万套/a	电机端盖	25 万套/a	25 万套/a	0	汽摩配件	0	1600 万套/a	+1600 万套/a																								
	产品名称	原审批产能		本项目实施后产能		变化情况																																																
	电动车电机	老厂区 (南工业城)	10 万台/a	新厂区 (南洋九路)	0	-10 万台/a																																																
	机车减震筒		200 万套/a		600 万套/a	+400 万套/a																																																
	电机端盖		25 万套/a		25 万套/a	0																																																
	汽摩配件		0		1600 万套/a	+1600 万套/a																																																
	企业南工业城厂区原有项目现均已停产，今后也不再实施。																																																					
	企业拟租用台州市路商新能源科技材料有限公司位于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2#厂房1层西侧和3#厂房1层闲置厂房，租用面积为7800m²，2#厂房1层西侧车间主要为熔化区、浇铸区、敲浇口区、机加工区、危废仓库；3#厂房1层为下料区、加热区、制坯区、锻压成型区、冲切区、固溶加工区、时效加工区、淬火（水淬）区、检验区、去氧化皮区、抛丸区、原料仓库、成品仓库、一般固废仓库。																																																					
	表 2 主要原辅材料 <table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>原辅料名称</th> <th>消耗量</th> <th>厂内最大暂存量</th> <th>性状及储存方式</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>合金铝锭</td> <td>5865.986t/a</td> <td>300t</td> <td>固态，散装</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铝棒</td> <td>12500t/a</td> <td>500t</td> <td>固态，散装</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>圆钢</td> <td>7500t/a</td> <td>300t</td> <td>固态，散装</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>模具</td> <td>25t/a</td> <td>2t</td> <td>固态，散装</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>水性脱模剂</td> <td>0.3t/a</td> <td>0.1t</td> <td>液态，25kg/桶</td> <td>用于浇铸工序，与水 1:10 配比使用，主要成分为硅酸钠 50~60%，其余为水</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>润滑油</td> <td>2t/a</td> <td>0.68t</td> <td>液态，170kg/桶</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>液压油</td> <td>2t/a</td> <td>0.68t</td> <td>液态，170kg/桶</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table>						序号	原辅料名称	消耗量	厂内最大暂存量	性状及储存方式	备注	1	合金铝锭	5865.986t/a	300t	固态，散装	/	2	铝棒	12500t/a	500t	固态，散装	/	3	圆钢	7500t/a	300t	固态，散装	/	4	模具	25t/a	2t	固态，散装	/	5	水性脱模剂	0.3t/a	0.1t	液态，25kg/桶	用于浇铸工序，与水 1:10 配比使用，主要成分为硅酸钠 50~60%，其余为水	6	润滑油	2t/a	0.68t	液态，170kg/桶	/	7	液压油	2t/a	0.68t	液态，170kg/桶	/
	序号	原辅料名称	消耗量	厂内最大暂存量	性状及储存方式	备注																																																
1	合金铝锭	5865.986t/a	300t	固态，散装	/																																																	
2	铝棒	12500t/a	500t	固态，散装	/																																																	
3	圆钢	7500t/a	300t	固态，散装	/																																																	
4	模具	25t/a	2t	固态，散装	/																																																	
5	水性脱模剂	0.3t/a	0.1t	液态，25kg/桶	用于浇铸工序，与水 1:10 配比使用，主要成分为硅酸钠 50~60%，其余为水																																																	
6	润滑油	2t/a	0.68t	液态，170kg/桶	/																																																	
7	液压油	2t/a	0.68t	液态，170kg/桶	/																																																	

项目原辅材料和设备清单	8	钢丸	6t/a	1t	固态，50kg/袋	/
	9	切削液	2t/a	0.68t	液态，170kg/桶	/
	10	天然气	103 万 m³ /a	/	管道天然气	/
	11	水	9947t/a	/	/	/
	12	电	1105 万 kW·h	/	/	/
	表 3 生产设备清单					
	序号	设备名称	数量/台.套.条	规格型号	备注	
	1	熔化炉	6	1 台 0.3t/h, 1 台 0.5t/h, 4 台 0.2t/h	为熔化保温一体炉	
	2	浇铸工位	50 个	/	/	
	3	钻铣中心	12	/	/	
	4	精绞机	12	/	/	
	5	毛孔机	28	/	/	
	6	立式铝件淬火炉	2	CLC-130	/	
	7	台钻	12	/	/	
	8	双头切槽一体机	23	/	/	
	9	深孔机	16	/	/	
	10	切扩一体机	12	/	/	
	11	加工中心	18	/	/	
	12	自动锯料机	3	/	/	
	13	全自动圆钢切断机	3	/	/	
	14	网链式加热炉	4	RCW-200 等	/	
	15	冲床	12	/	/	
	16	固溶炉	2	CLC-130	/	
	17	时效炉	4	CL-50	/	
	18	中频感应加热设备	4	ZP-500、ZP-400	/	
	19	压力机	16	/	/	
	20	电动螺旋压力机	8	/	/	
	21	立式加工中心	20	T-V1165S、VMC1060B	/	
	22	车铣复合	8	/	/	
	23	CNC 数控车床	8	/	/	
	24	钻攻中心	34	/	/	
25	锻造去氧化皮机	4	CX-120	/		
26	抛丸机	4	/	/		
27	水淬槽	1	3.5m*1.9m*2m			
28	冷却塔	3	30t/h 等	/		
29	空压机	3	/	/		
	1、机车减震筒、电机端盖生产：					

工艺流程和产排污环节

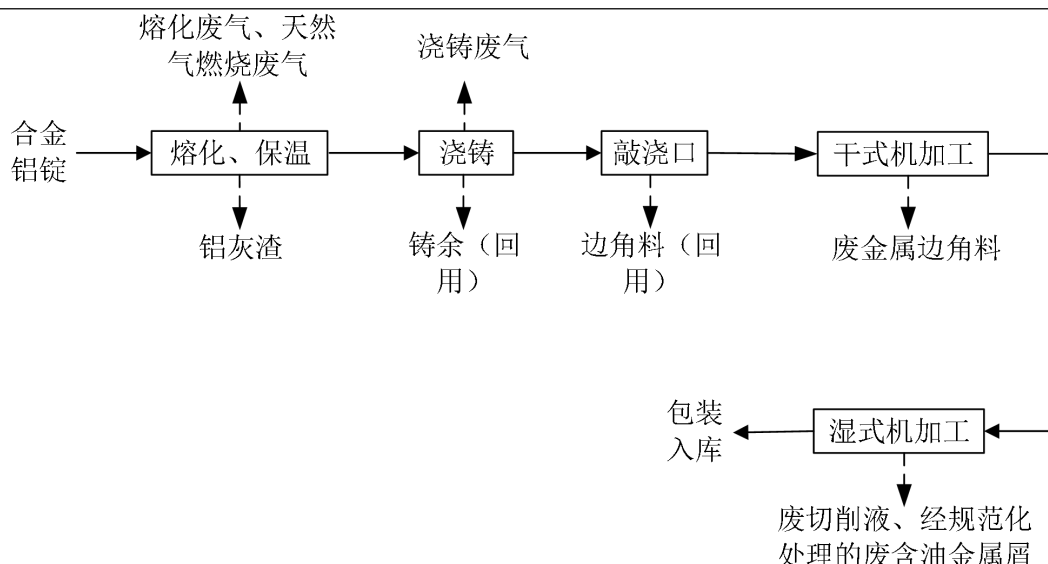


图1 机车减震筒、电机端盖生产工艺流程图及产污环节

工艺流程简述:

外购铝锭经人工操作放入投料斗中,投入熔化炉中,采用天然气作为燃料,将铝锭升温到 800℃ 进行熔化。项目熔化炉具有保温功能,铝锭熔化后在炉内进行保温,准备进行下一步出水。在炉内铝水剩余 40%左右时投入新的铝锭。铝水经搅拌后铝渣上浮,铝渣积累较多时利用扒渣耙扒出炉外。

将熔化后的铝液人工舀入浇铸工位的模具(钢模)内,等待金属液凝固形成浇铸件,为防止模具高温损坏和起到铸件冷却的效果,采用间接冷却水对模具进行间接冷却,间接冷却水循环使用,定期补充,不外排。为了便于铝浇铸件脱模,在浇铸前需要对模具(钢模)内喷涂少量脱模剂,喷涂后的模具可重复使用 10-20 小时,模具内壁每天仅需喷涂 1-2 次即可。项目所用水性脱模剂主要成分为硅酸钠,使用时需与水按 1:10 的比例混合。浇铸过程会产生少量烟尘。脱模冷却后的铸件敲除浇口后再经车床、加工中心、钻攻中心等机加工设备对工件进行加工,分为干式机加工和湿式机加工,干式机加工过程不使用切削液。浇铸和敲浇口产生的铸余和边角料回用于熔化工序。湿式机加工过程会产生废切削液和经规范化处理的废含油金属屑。机加工后的工件经包装后,即为成品。

2、汽摩配件(铝件 1000 万套,铁件 600 万套)生产:

(1) 汽摩配件(铝件)

工艺流程和产

排污
环节

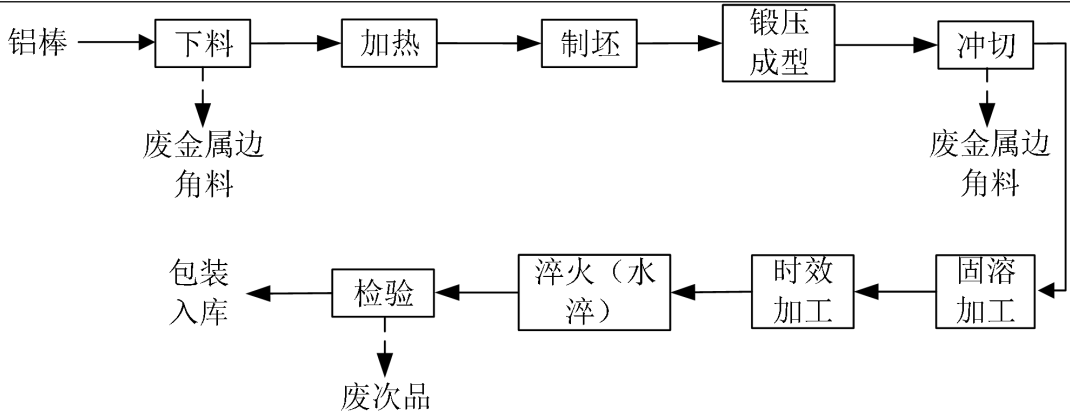


图 2 汽摩配件（铝件）生产工艺流程图及产污环节

工艺流程简述：

铝棒采用自动锯料机下料、再经网链式加热炉加热到一定温度后采用冲床进行制坯，根据产品型号不同再经压力机对工件进行锻压成型。锻压成型工序不喷脱模剂。锻压成型后进行冲孔、切边，再经过热处理，热处理过程依次为固溶、时效处理，固溶热处理的目的主要是改善铝件的塑性和韧性，以便继续加工或成型，时效处理是通过控制温度和时间，消除工件的内应力，稳定组织和尺寸，改善力学性能。热处理后的工件进入水淬池进行淬火，淬火采用水淬，淬火废水循环使用不外排。淬火过程会产生少量水蒸气。经检验合格后即为成品。下料、冲切过程会产生废金属边角料。检验过程会产生废次品。

(2) 汽摩配件（铁件）

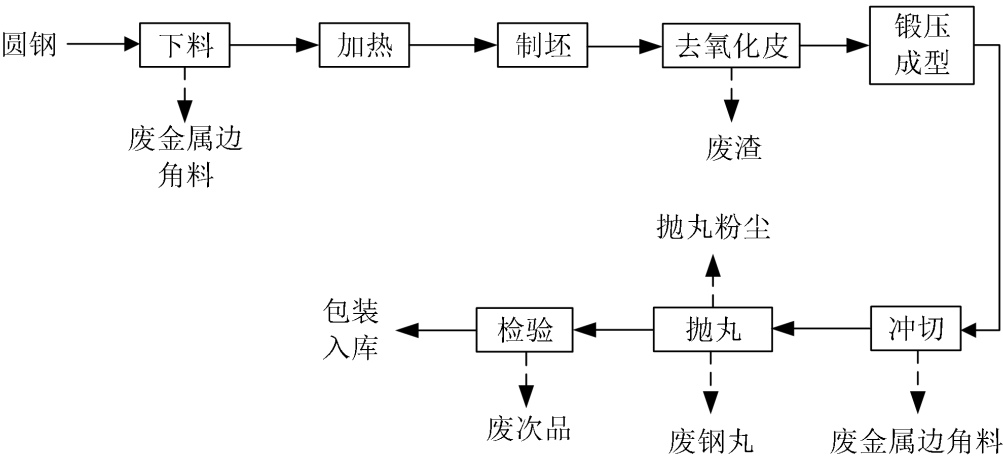


图 3 汽摩配件（铁件）生产工艺流程图及产污环节

工艺
流程
和产

工艺流程简述：

圆钢采用全自动圆钢切断机下料、再经中频感应加热设备等加热到一定温度后采用冲床制坯，制坯后的工件进入去氧化皮机，其工作原理为采用间接水冷却

排污 环节	方式对工件表面进行降温，再吹脱去除表面氧化皮。根据产品型号不同再经压力机对工件进行锻压成型，锻压成型工序不喷脱模剂。锻压成型后进行冲孔、切边。工件经抛丸处理进一步去除表面杂质、提高表面光洁度，经检验合格后即为成品。下料、冲切过程会产生废金属边角料。去氧化皮过程会产生废渣。检验过程会产生废次品。				
	表 4 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	熔化（包括保温、扒渣）	熔化废气	烟尘	
		熔化炉供热	天然气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	
		浇铸	浇铸废气	颗粒物	
		抛丸	抛丸粉尘	颗粒物	
	废水	浇铸	间接冷却水	循环使用不外排	
		去氧化皮	间接冷却水	循环使用不外排	
		淬火	直接冷却水	循环使用，不外排	
		职工生活	生活污水	COD _{Cr} 、氨氮	
	固废	熔化	铝灰渣	铝、氧化铝等	
		下料、冲切、干式机加工	废金属边角料	钢、铝等	
		湿式机加工	废切削液	切削液等	
		湿式机加工	经规范化处理的废含油金属屑	铝等	
		抛丸	废钢丸	钢丸	
		原料解包	一般废包装材料	一般废包装材料	
		熔化废气废气处理	铝灰	铝灰	
		检验	废次品	废铝、钢等	
		熔化废气废气处理	废耐高温布袋	沾染铝灰	
		抛丸粉尘处理	废普通布袋	废普通布袋、废钢等	
		抛丸粉尘处理	集尘灰	钢等	
		设备维护	废润滑油	废润滑油	
		液压设备维护	废液压油	废液压油	
		原料使用	废矿物油桶	沾染有害物质	
		原料使用	危险物质废包装桶	沾染有害物质	
		去氧化皮	废渣	铁、氧化铁等	
		生活垃圾	职工生活	/	
		噪声	设备运转产生的机械噪声		
工艺 流程 和产 排污 环节		表 5 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	熔化废气（含扒渣废气）和熔化工序天然	颗粒物	30mg/m ³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1
			二氧化硫	100mg/m ³	
			氮氧化物	400mg/m ³	

工艺流程和产排污环节		气燃烧废气			
		抛丸粉尘	颗粒物	120mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的二级标准
		厂界	颗粒物	1.0mg/m³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
		厂区内	颗粒物	5mg/m³	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1
	废 水	生活污水	pH	6-9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；（*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 _{Cr}	500	
			氨氮	35*mg/L	
			总磷	8*mg/L	
			BOD ₅	300mg/L	
			SS	400mg/L	
	声 环 境	东、西、北侧厂界/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
		南侧厂界/设备运行	噪声	昼间 70dB（A） 夜间 55dB（A）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准
	固 体 废 物	下料、冲切、干式机加工	废金属边角料	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）
		湿式机加工	经规范化处理的废含油金属屑		
		抛丸	废钢丸		
		抛丸粉尘处理	废普通布袋		
		检验	废次品		
		去氧化皮	废渣		
		原料解包	一般废包装材料		
		抛丸粉尘废气处理	集尘灰		
		员工生活	生活垃圾	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
		熔化	铝灰渣		
		湿式机加工	废切削液		
		熔化废气废气处理	铝灰		
		熔化烟尘废气处理	废耐高温布袋		
		设备维护	废润滑油		
		液压设备维护	废液压油		
		原料使用	废矿物油桶		
		原料使用	危险物质废包装桶		
1、总量控制指标					

总量控制指标 (包含核算过程)	表 6 本项目（南洋九路厂区）总量控制及替代削减情况 单位：t/a					
	项目		本项目排放量	本项目实施后总量控制指标	区域替代削减比例	区域平衡量
	水污染物	废水量	4845	4845	项目实施后仅排放生活污水	
		COD _{Cr}	0.485	0.485		
		氨氮	0.073	0.073		
	大气污染物	SO ₂	0.206	0.206	1:1	0.206
		NO _x	1.926	1.926	1:1	1.926
		烟粉尘	2.423	2.423	/	/
	本项目仅排放生活污水，故本项目新增的 COD、氨氮无需进行区域削减替代；项目 SO₂、NO_x 需进行区域削减替代，削减替代比例为 1:1；烟粉尘为备案指标。 2、总量核算过程 (1) 废气 1) 熔化废气（含扒渣废气）和熔化工序天然气燃烧废气 项目设有 6 台天然气熔化炉，天然气熔化炉在投料口处设有集气罩，投料废气、扒渣废气通过投料口处的集气罩进行收集，其中 0.3t/h 和 0.5t/h 的熔化炉熔化废气和天然气燃烧废气共用一套耐高温布袋除尘器进行处理后经 15m 高排气筒（DA001）排放；4 台 0.2t/h 的熔化炉熔化废气和天然气燃烧废气共用一套耐高温布袋除尘器进行处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放；集气罩效率按 80% 计，高温布袋除尘器仅考虑对颗粒物的去除效率，由于颗粒物进口浓度较低，去除效率保守估计按 90% 计。 2) 浇铸废气 项目浇铸工序采用金属模型（钢模），在浇铸前需在金属模的内壁喷涂脱模剂，便于铸件冷却后与模具分离。项目采用的水性脱模剂主要成分为硅酸钠，喷涂后的模具可重复使用 10-20 小时，模具内壁每天仅需喷涂 1-2 次即可。根据《铸造工业大气污染物排放标准》及其编制说明，模具内壁附着的脱模剂（硅酸钠）在浇铸金属液的高温作用下，会产生烟尘或尘雾（成分主要是硅氧化合物）。考虑到项目脱模剂用量较少，且产生的粉尘又部分附着在了铸件表面，散逸到环境的粉尘量总体较小，故本次不进行定量分析。要求企业加强车间通风换气，改善车间工作环境。 3) 抛丸粉尘					

总量控制指标（包含核算过程）

项目抛丸机运行时基本密闭，并且自带有布袋除尘装置，收集的粉尘经设备自带的布袋除尘装置处理后由不低于 15m 高的排气筒（DA003）排放。布袋除尘装置对颗粒物的去除效率保守估计，按 95%计。

项目废气产生情况核算过程见下表。

表 7 项目各工段废气产生源强汇总

序号	产排污环节	污染物	核算方式	源强计算系数	来源	污染物产生量(t/a)	备注
1	熔化	烟尘	产污系数法	0.943kg/t 产品	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中：“33-37，431-434 机械行业系数手册”——01 铸造	6.017t/a	熔化量=铝锭用量+边角料回用量+铸余回用量 6830.749（t/a）
		SO ₂		0.000002S/m ³ -原料	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中：“机械行业系数手册”——天然气工业炉窑”	0.206t/a	项目天然气能满足国家天然气 2 类标准，根据《天然气》（GB17820-2018）总硫含量取 100mg/m ³ 。天然气用量为 103 万 m ³ /a）
		NO _x		0.00187kg/m ³ -原料		1.926t/a	
		颗粒物		0.000286kg/m ³ -原料		0.295t/a	
2	抛丸	粉尘	产污系数法	2.19 千克/吨-原料	《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册（公告 2021 年第 24 号）》机械行业产排污系数表—抛丸、喷砂	13.140t/a	=（经下料、去氧化皮、锻压成型、冲切后的）圆钢半成品

总量控制指标（包含核算过程）

表 8 本项目废气产生及排放情况汇总表

序号	产排污环节	污染物种类	产生量(t/a)	排气筒编号	有组织排放量(t/a)	无组织排放量(t/a)	合计排放量(t/a)
1	（2 台大熔化炉）熔化废气（含扒渣废气）和天然燃烧废气	颗粒物	3.156	DA001	0.252	0.631	0.883
		SO ₂	0.103		0.082	0.021	0.103
		NOx	0.963		0.770	0.193	0.963
2	（4 台小熔化炉）熔化废气	颗粒物	3.156	DA002	0.252	0.631	0.883
		SO ₂	0.103		0.082	0.021	0.103

	(扒渣废气)和天然燃烧废气	NOx	0.963		0.770	0.193	0.963
3	抛丸粉尘	粉尘	13.140	DA003	0.657	/	0.657
合计		烟粉尘	19.452	/	1.161	1.262	2.423
		SO ₂	0.206	/	0.165	0.041	0.206
		NOx	1.926	/	1.541	0.385	1.926

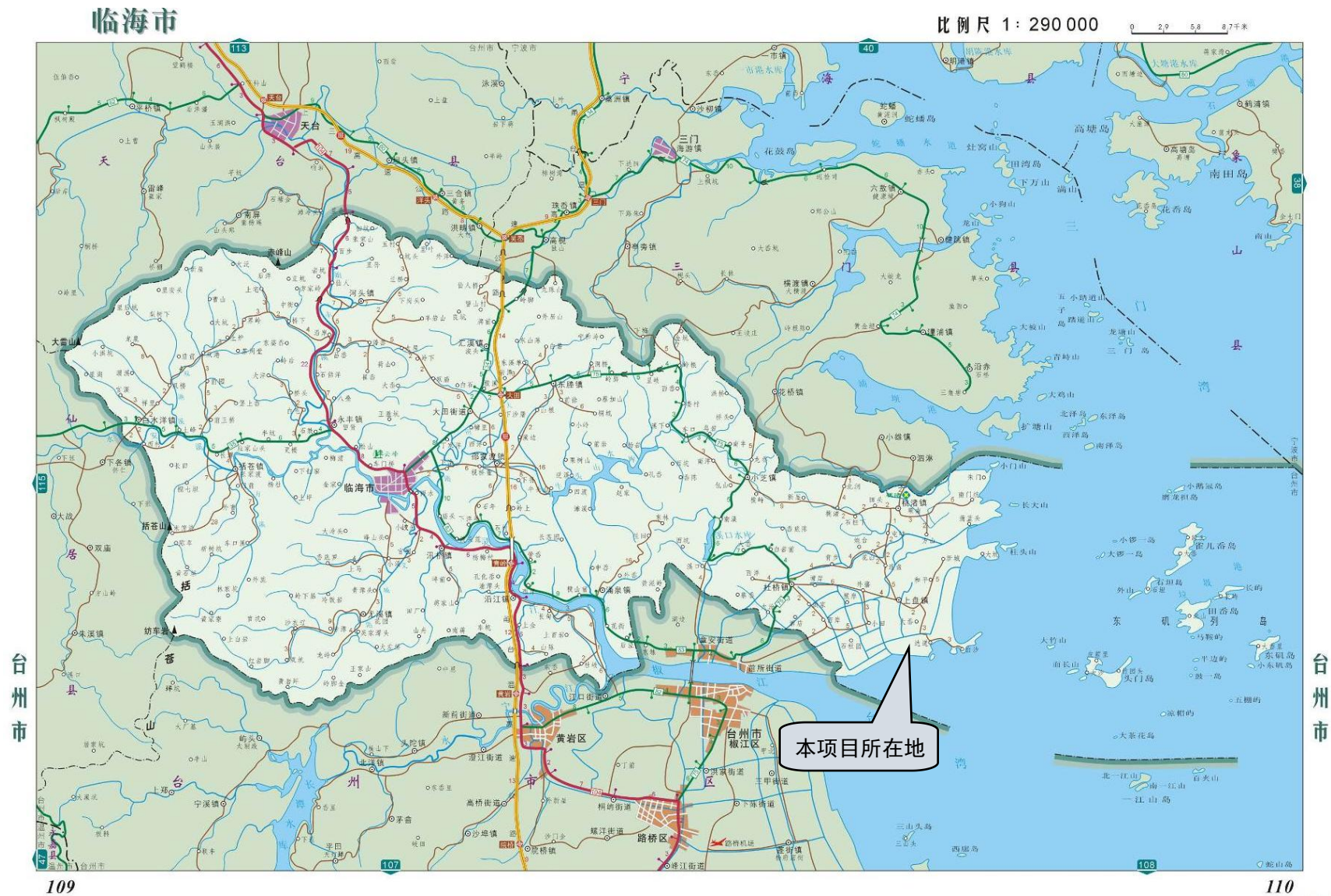
(2) 废水

本项目模具间接冷却水、去氧化皮冷却水循环使用不外排，淬火（水淬）废水循环使用不外排，定期补充新鲜水；外排废水仅为生活污水。

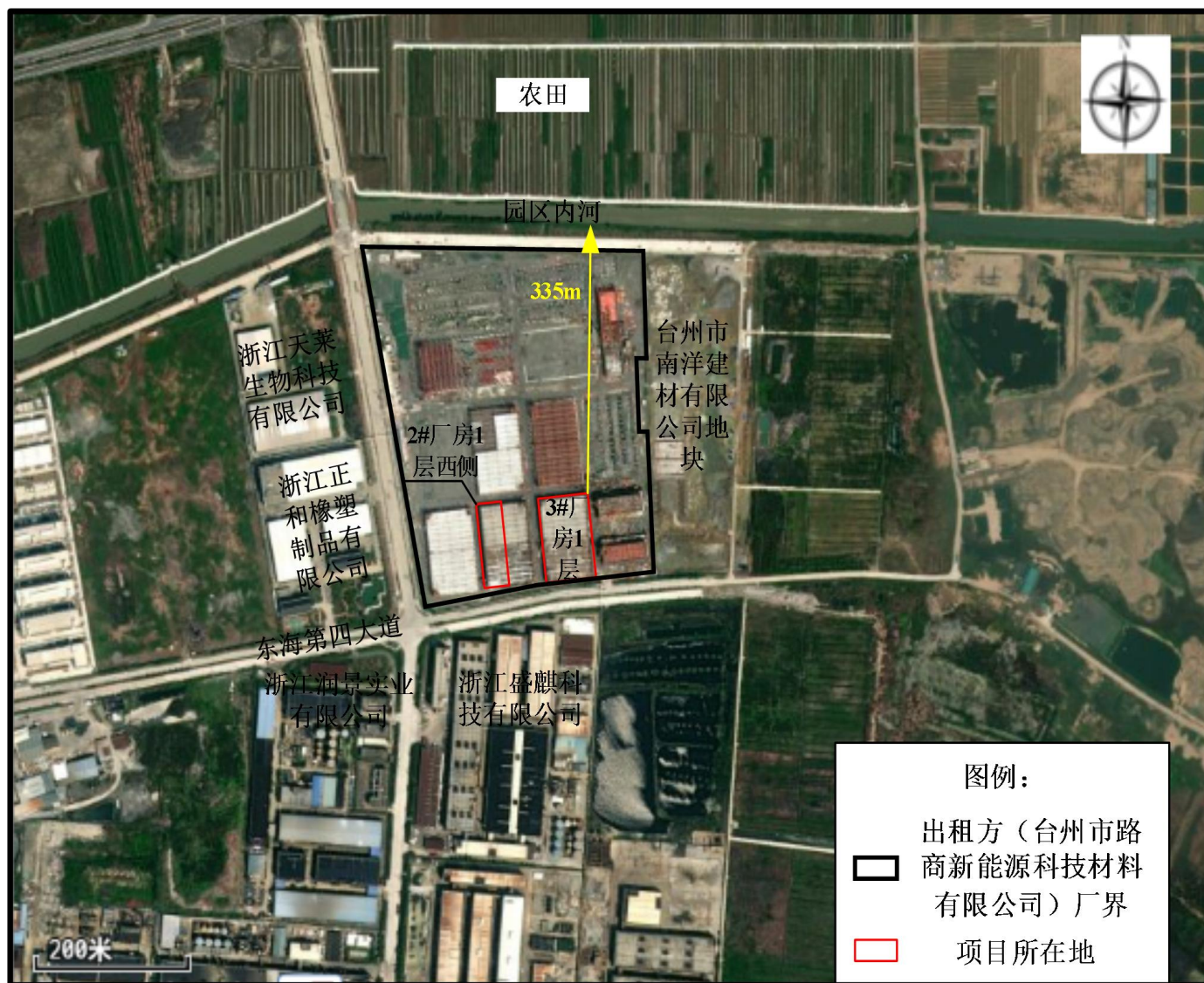
项目劳动定员 190 人，职工生活用水量按 100L/人·d 计，年工作 300d，则项目生活用水量为 5700t/a，产污系数取 0.85，则生活污水产生量为 4845t/a。生活污水水质类比一般生活污水，COD_{Cr} 产生浓度取 350mg/L，氨氮产生浓度取 35mg/L，则项目生活污水中污染物产生量分别为 COD_{Cr}1.696t/a，氨氮 0.170t/a。本项目生活污水源强产生情况见下表。

表 9 项目废水产生及排放情况

污染因子		产生量		纳管排放量		环境排放量	
		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
生活污水	废水量	/	4845	/	4845	/	4845
	COD _{Cr}	350	1.696	350	1.696	100	0.485
	氨氮	35	0.170	35	0.170	15	0.073



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04月23日

项目基本情况	项目代码	2404-331082-07-02-742406						
	项目名称	浙江名锻科技有限公司年产600万套机车减震筒、25万套电机端盖、1600万套汽摩配件项目						
	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	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2#厂房1层西侧和3#厂房1层						
	国标行业	其他通用零部件制造（3489）		所属行业		机械		
	产业结构调整指导项目	允许类						
	拟开工时间	2024年04月		拟建成时间		2026年04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）	11.7		新增建筑面积（平方米）		0.0		
	总建筑面积（平方米）	7800		其中：地上建筑面积（平方米）		7800		
	建设规模与建设内容（生产能力）	项目主要采用熔化、金属模浇铸、下料、加热、冲压、冲边、淬火、去氧化皮、时效加工、机加工、抛丸等技术或工艺，购置熔化炉、浇铸工位、切铝机、全自动圆钢切断机、网链式加热炉、淬火炉、时效炉、中频感应加热设备、压力机、电动螺旋压力机、立式加工中心、锻造去氧化皮机、抛丸机等国产设备，项目建成后形成年产600万套机车减震筒、25万套电机端盖、1600万套汽摩配件的生产能力，产品具有安全耐用等特点。实现销售收入39000万元，利税1200万元。						
	项目联系人姓名	张敏		项目联系人手机		15857608107		
接收批文邮寄地址	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2#厂房1层西侧和3#厂房1层							
项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定资产投资2100.0000万元					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			
	3600.0000	0.0000	2100.0000	0.0000	0.0000	0.0000	1500.0000	
	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	
3600.0000	0.0000		3600.0000		0.0000	0.0000		
项	项目（法人）单位	浙江名锻科技有限公司		法人类型	私营有限责任公司			

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	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。 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。				

说明：

1. 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。

2. 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。

3. 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。

