

项目代码：2406-330114-89-02-260768

降级情况：降级登记表

建设项目环境影响登记表

(污染影响类)

(正文部分)

项目名称：杭州市钱塘区 10 万套汽车智能全主动液压悬架项目

建设单位（盖章）：杭州安衡迅科技有限公司

编制日期：2025 年 3 月

中华人民共和国生态环境部

杭州市建设项目环境影响登记表

填表日期：2025 年 3 月 5 日

项目名称	杭州市钱塘区 10 万套汽车智能全主动液压悬架项目		
环境影响评价项目类别	三十三、汽车制造业 36、汽车零部件及配件制造 367、其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）		
排污许可行业类别	三十一、汽车制造业 36-汽车零部件及配件制造 367-其他		
所属改革区域	杭州大江东产业集聚区（大江东新区）	改革区域规划环评文件审查和实施文件名称和编号	浙江省生态环境厅（浙环函【2018】533 号）；《杭州大江东产业集聚区（大江东新区）分区规划环境影响报告书“六张清单”调整报告》
建设地点	浙江省杭州市钱塘区河庄街道青西二路 706 号 2 号楼 C 幢一层、四至六层	建筑面积（平方米）	6000
建设单位	杭州安衡迅科技有限公司	法定代表人	蒋荣勋
联系人	韩彩青	联系电话	13646813635
项目投资(万元)	11000	环保投资(万元)	40
拟投入生产运营日期	2025 年 5 月		
建设性质	新建		
生态环境分区管控单元名称	ZH33011420004 钱塘区大江东产业集聚重点管控单元	杭州市生态环境分区管控动态更新方案管控要求	空间布局引导：禁止新建、扩建三类工业项目，现有三类工业项目改建不得增加污染物排放总量，鼓励现有三类工业项目搬迁关闭。除工业功能区（小微园区、工业集聚点）外，原则上禁止新建其他二类工业项目，现有二类工业项目改建、扩建，不得增加管控单元污染物排放总量。严格执行畜禽养殖禁养区规定。 污染物排放管控：深化城镇“污水零直排区”建设。加强噪声和臭气异味防治，强化餐饮油烟治理，严格施工扬尘监管。 环境风险防控：合理布局工业、

			商业、居住、科教等功能区块，严格控制噪声、恶臭、油烟等污染排放较大的建设项目布局。 资源开发效率要求： 全面开展节水型社会建设，推进节水产品推广普及，限制高耗水服务业用水。																																								
规划环评相符性	是 ☒ 否 ☐	“生态环境 分区管控”相符性	是 ☒ 否 ☐																																								
建设内容及 规模	杭州安衡迅科技有限公司成立于 2024 年 3 月，注册资本 375 万元。企业无已批项目，本次“杭州市钱塘区 10 万套汽车智能全主动液压悬架项目”主要涉及双向电动液压泵、主动减震器的生产，利用浙江麦格米特电气技术有限公司位于杭州市钱塘区河庄街道青西二路 706 号 2 号楼 C 幢一层、四至六层的现有工业厂房总计 6000m²。 企业拟投资 1.1 亿元，利用现有生产厂房，购置定子压装机、定子灌封机、涂胶机、清洗机、注油机、焊机等设备，采用组装、焊接、超声波清洗等工艺，实施年产 10 万套汽车智能全主动液压悬架项目。 一、主要产品及产能： 表 1 项目生产内容 <table><tr><th>总产能</th><th>项目</th><th>产品</th><th>产量</th></tr><tr><td rowspan="2">年产 10 万套汽车智能全主动液压悬架</td><td>1</td><td>双向电动液压泵</td><td>40 万台</td></tr><tr><td>2</td><td>主动减震器</td><td>40 万台</td></tr></table> 二、主要设备： 表 2 项目主要设备汇总表 <table><tr><th>对应产品</th><th>设备名称</th><th>数量(台/套)</th><th>备注</th></tr><tr><td rowspan="8">双向电动液压泵</td><td>定子压装机</td><td>2</td><td>/</td></tr><tr><td>定子热套机</td><td>2</td><td>/</td></tr><tr><td>产品高度检测机</td><td>2</td><td>/</td></tr><tr><td>定子灌封机</td><td>2</td><td>/</td></tr><tr><td>安规测试机</td><td>4</td><td>/</td></tr><tr><td>定转子合装机</td><td>2</td><td>/</td></tr><tr><td>合箱拧紧机</td><td>4</td><td>/</td></tr><tr><td>扭矩及反电动势检</td><td>2</td><td>/</td></tr></table>			总产能	项目	产品	产量	年产 10 万套汽车智能全主动液压悬架	1	双向电动液压泵	40 万台	2	主动减震器	40 万台	对应产品	设备名称	数量(台/套)	备注	双向电动液压泵	定子压装机	2	/	定子热套机	2	/	产品高度检测机	2	/	定子灌封机	2	/	安规测试机	4	/	定转子合装机	2	/	合箱拧紧机	4	/	扭矩及反电动势检	2	/
	总产能	项目	产品	产量																																							
	年产 10 万套汽车智能全主动液压悬架	1	双向电动液压泵	40 万台																																							
		2	主动减震器	40 万台																																							
	对应产品	设备名称	数量(台/套)	备注																																							
	双向电动液压泵	定子压装机	2	/																																							
		定子热套机	2	/																																							
		产品高度检测机	2	/																																							
		定子灌封机	2	/																																							
		安规测试机	4	/																																							
定转子合装机		2	/																																								
合箱拧紧机		4	/																																								
扭矩及反电动势检		2	/																																								

			测机		
			泵体附件安装机	2	/
			泵体齿轮安装机	2	/
			泵盖合箱锁附	2	/
			定子针脚拧紧机	2	/
			涂胶机	4	/
			拧紧机	2	/
			涂导热胶机	2	/
			电路板安装拧紧机	2	/
			焊接机（锡焊）	2	/
			气密测试机	4	/
			EOL 台架测试机	2	/
			烧录机	2	/
			手动工位	2	封堵件安装、外观检测及 螺纹尺寸检测
			人工检测机	2	/
			打包下线工位	2	/
			插磁钢机	2	/
			转子压装机	2	/
			磁极检测机	2	/
			磁钢固化机	2	/
			动平衡机	2	/
			插纸机	2	/
			手动工位	2	定子骨架安装
			绕线机	2	/
			手动工位	2	定子接线、盖板安装
			测试设备	2	/
			激光打标设备	6	/
		主动 减震 器	滚字机/激光刻字机	1	/
			2T 液压机	2	/
			3T 液压机	1	/
			清洗机	2	均带有 1 个 1.5m³ 清洗槽
			阀片装配机	1	活塞阀系装配
			阀片装配机	1	压缩阀系装配
			1T 液压机	2	/
			滚压封口机	2	/
			示功机	2	/
			注油机	2	/
			直流稳压电源	2	/
			焊机	2	/

三、主要原辅材料：

表 3 项目主要原辅材料用量表

对应产品	原料名称	年用量 (单位)	备注
双向 电动 液压 泵	油道 O 型圈	80 万个	/
	塑料油道	40 万个	/
	定子铁芯	40 万个	/
	绝缘纸	480 万张	/
	定子骨架	80 万个	/
	漆包线	140 吨	/
	电机轴承	40 万个	/
	壳体定位销	40 万个	/
	泵体	40 万个	/
	磁座	40 万个	/
	齿轮组件安装	40 万套	/
	压力传感器	80 万个	/
	压力传感器 O 型圈	80 万个	/
	泵盖部件	40 万个	/
	电机后堵盖	40 万个	/
	定子针脚转接支架	40 万个	/
	电路板	80 万套	/
	压力传感器	80 万个	/
	MCU 盖板	40 万个	/
	高压插头	40 万个	/
	低压插头	40 万个	/
	驱动板	40 万个	/
	透气阀	40 万个	/
	转子铁芯	40 万个	/
	磁钢	400 万根	/
	转子端板	80 万个	/
	转轴	400000	/
	灌密封胶	120 吨	25KG/桶，VOCs 含量 7g/k
	导热胶	0.48 吨	50ml/支，密度以 1.4g/cm³计，AB 双组分，A 组分 5~20% 乙烯基硅油、1~3%二甲基硅油、40~70%氧化铝、15~30% 氧化锌、0.07~0.3%其他，B 组分 5~20%乙烯基硅油、1~3%二甲基硅油、40~70% 氧化铝、15~30%氧化锌、0.05~0.1%其他

		密封胶	8 吨	25KG/桶，有机硅密封胶，不含有机溶剂，通过吸收空气中的水分来进行固化反应
		焊锡	0.2 吨	/
		助焊剂	80L	20L/桶，含 2.75%天然树脂、2.03%硬脂酸树脂、2.22%合成树脂、0.71%活化剂、1.84%羧酸、87.85 混合醇溶剂、2.60%抗挥发剂
		螺栓	160 万个	/
	主动 减震 器	外筒	40 万支	/
		底座	40 万个	/
		弹簧盘	40 万个	/
		导向器总成	40 万支	/
		斯特封	40 万个	/
		防尘封	40 万个	/
		活塞杆	40 万支	/
		卡簧	40 万个	/
		内限位套	40 万个	/
		复原缓冲块	40 万个	/
		活塞	40 万支	/
		阀座	80 万个	/
		O 型圈	80 万个	/
		截止阀阀体	80 万个	/
		截止阀阀芯	80 万个	/
		电磁阀	80 万个	/
		单向阀	80 万个	/
		油封	80 万个	/
		清洗剂	0.224 吨	25KG/桶，用于超声波清洗，成分为 5%偏硅酸钠、8%氢氧化钠、17%JFC、26%AES、14%碳酸钠、9%助洗剂、21%纯水
		减振器油	408 吨	25KG/桶
		焊丝	2.68 吨	/
四、项目主要生产工艺及产排污环节				
1、双向电动液压泵				

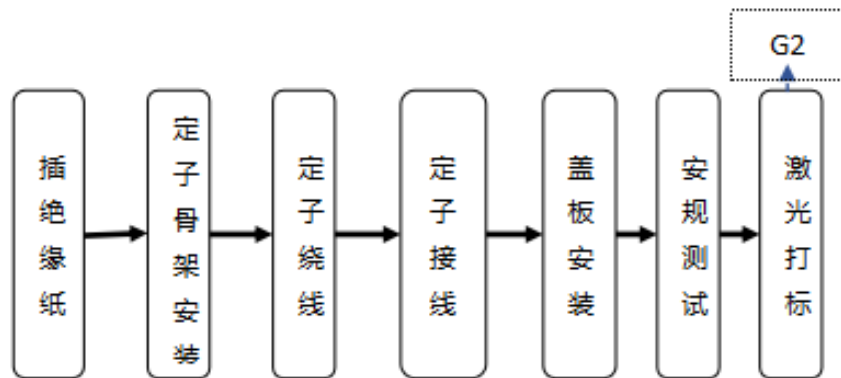


图 2-4 本项目定子生产工艺及产污节点图

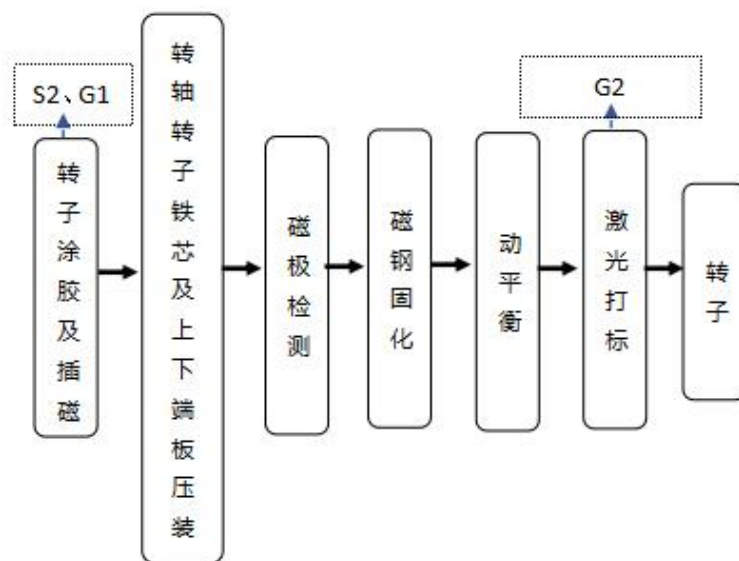


图 2-5 本项目转子生产工艺及产污节点图

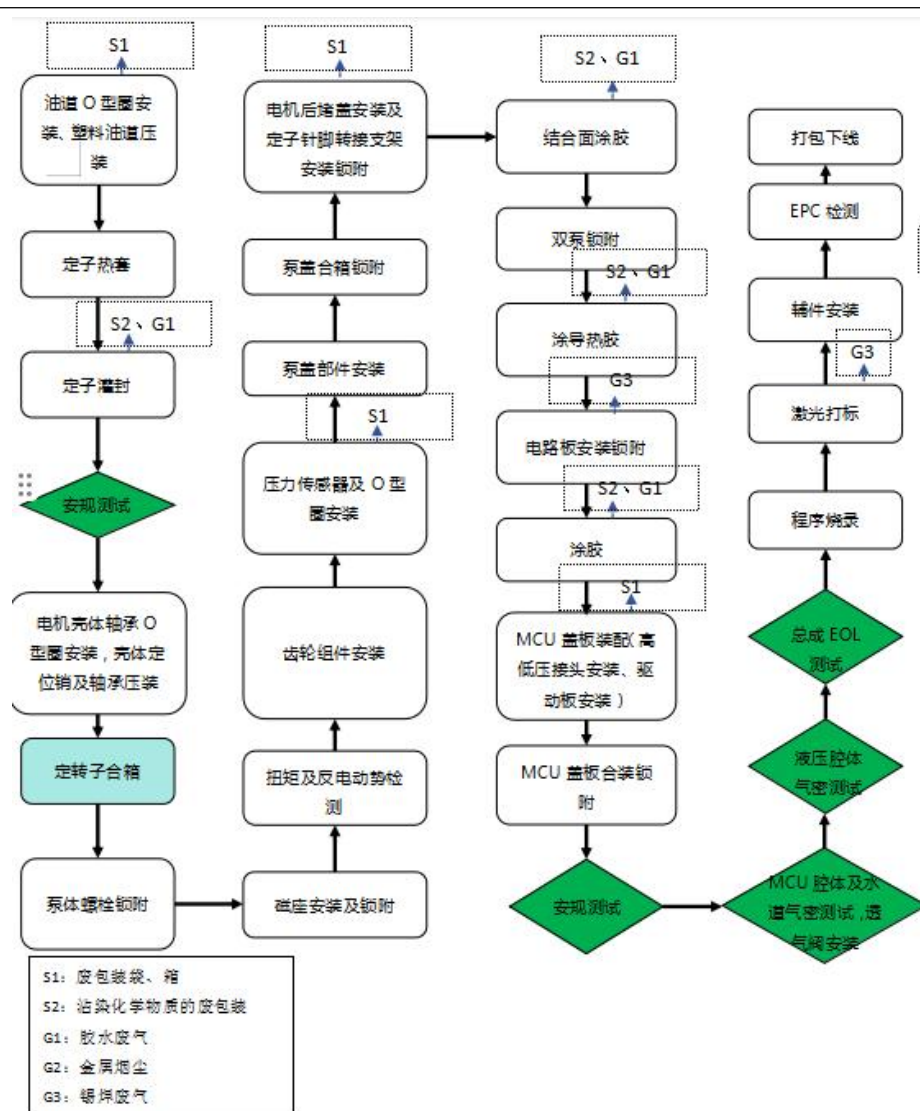


图 2-6 本项目双向电动液压泵生产工艺及产污节点图

主要工艺流程说明：

①定子组装：先插绝缘纸，再定子骨架安装，接着定子绕线、接线，盖板安装、安规测试通过后激光打上标即可，测试不合格的返工调试。

②转子组装：转子先涂胶及插磁，再转轴、转子、铁芯及上下端板压装后磁极检测、磁钢固化，接着动平衡测试通过后激光打上标即可，测试不合格的返工调试。

③整装：先油道、O 型圈安装，塑料油道压装，再把组装好的定子热套、灌封胶水，安规测试通过后电机壳体、轴承、O 型圈安装、壳体定位销及轴承压装，然后定子、转子合箱、泵体螺

	栓锁附、磁座安装及锁附，扭矩及反电动势检测、齿轮组件安装、压力传感器及 O 型圈安装、泵盖部件安装，然后泵盖合箱锁附、电机后堵盖安装及定子针脚转接支架安装锁附、结合面涂胶、双泵锁附、涂导热胶，再电路板安装锁附、涂胶、MCU 盖板装配（高低压接头安装、驱动板安装）、MCU 盖板合装锁附，安规测试通过后 MCU 腔体及水道气密测试，透气阀安装、液压腔体气密测试、总成 EOL 测试、程序烧录，最后激光打标、辅件安装、EPC 检测通过后即为成品，不合格产品返工调整。 双向电动液压泵组装过程中会有 S1 废包装袋、箱产生，转子涂胶、定子灌封等过程中会有胶水废包装 S2 沾染化学物质的废包装、G1 胶水废气产生，激光打标过程中会有少量 G2 打标烟尘产生，电路板安装过程中会有 G3 锡焊废气产生。 2、主动减震器
--	--



①底阀分总成：外购的底阀来料先阀系装配，再拧紧阀系分总成组成底阀分总成。

②外筒装配分总成：外购的截止阀装配到外筒焊接分总成，再装配底阀分总成、电磁阀、单向阀后形成外筒装配分总成。

③活塞杆活塞导向器组件：先装配外购的斯特封、防尘封来料，形成导向器油封分总成，再将外购的活塞杆来料装配卡簧、内限位套，然后压铆固定内限位套、超声波清洗（设备自带热风

	烘干) 后得到活塞杆分总成, 再将活塞阀总成、复原缓冲块, 连同之前的导向器油封分总成一起装配。得到活塞杆活塞导向器组件。 ④减振器总成: 外购的工作缸来料综合检具全检尺寸和形位公差, 压装入外筒装配分总成, 再将上一步的活塞杆活塞导向器组件压装入工作缸拧紧螺母盖, 连接油路并示功 100%检测、压装橡胶衬套得到减振器总成。 主动减震器组装过程中会有 S1 废包装袋、箱产生, 超声波清洗过程中会有清洗剂废桶 S2 沾染化学物质的废包装、S3 清洗废液产生, 注油过程中会有废油桶 S2 沾染化学物质的废包装、S4 废减震器油产生, 组装焊接过程中会有 G4 焊接烟尘产生。 3、产污环节 项目具体产污环节及污染因子见下表: 表 4 项目具体产污环节及污染因子 <table><tr><th>污染类型</th><th>污染环节</th><th>污染源名称</th><th>主要污染因子</th><th>排放去向</th></tr><tr><td rowspan="4">废气</td><td>灌封、胶合</td><td>G1 胶水废气</td><td>非甲烷总烃</td><td>经集气罩收集、活性炭吸附后屋顶 15m 高空排放</td></tr><tr><td>激光打标</td><td>G2 打标烟尘</td><td>颗粒物</td><td>车间通风排放</td></tr><tr><td>锡焊</td><td>G3 锡焊废气</td><td>锡及其化合物、非甲烷总烃</td><td>经移动式锡焊烟雾净化器处理后在车间内沉降</td></tr><tr><td>焊接</td><td>G4 焊接烟尘</td><td>颗粒物</td><td>经移动式焊烟净化器处理后在车间内沉降</td></tr><tr><td>废水</td><td>员工生活</td><td>W1 生活废水</td><td>COD、氨氮</td><td>经化粪池预处理后单独纳管排入临江水处理厂</td></tr><tr><td>噪声</td><td>设备运行</td><td>噪声</td><td>噪声</td><td>达标排放</td></tr><tr><td rowspan="3">固废</td><td>灌封、胶合、注油等</td><td>S1 沾染化学物质的废包装</td><td>沾染有机物质的塑料包装桶、包装物</td><td>委托有资质的单位处置</td></tr><tr><td>组装</td><td>S2 废包装袋、箱</td><td>塑料袋、纸箱</td><td>委托综合利用</td></tr><tr><td>超声波</td><td>S3 清洗废液</td><td>含清洗剂的</td><td>委托有资质的单位处</td></tr></table>				污染类型	污染环节	污染源名称	主要污染因子	排放去向	废气	灌封、胶合	G1 胶水废气	非甲烷总烃	经集气罩收集、活性炭吸附后屋顶 15m 高空排放	激光打标	G2 打标烟尘	颗粒物	车间通风排放	锡焊	G3 锡焊废气	锡及其化合物、非甲烷总烃	经移动式锡焊烟雾净化器处理后在车间内沉降	焊接	G4 焊接烟尘	颗粒物	经移动式焊烟净化器处理后在车间内沉降	废水	员工生活	W1 生活废水	COD、氨氮	经化粪池预处理后单独纳管排入临江水处理厂	噪声	设备运行	噪声	噪声	达标排放	固废	灌封、胶合、注油等	S1 沾染化学物质的废包装	沾染有机物质的塑料包装桶、包装物	委托有资质的单位处置	组装	S2 废包装袋、箱	塑料袋、纸箱	委托综合利用	超声波	S3 清洗废液	含清洗剂的	委托有资质的单位处
污染类型	污染环节	污染源名称	主要污染因子	排放去向																																													
废气	灌封、胶合	G1 胶水废气	非甲烷总烃	经集气罩收集、活性炭吸附后屋顶 15m 高空排放																																													
	激光打标	G2 打标烟尘	颗粒物	车间通风排放																																													
	锡焊	G3 锡焊废气	锡及其化合物、非甲烷总烃	经移动式锡焊烟雾净化器处理后在车间内沉降																																													
	焊接	G4 焊接烟尘	颗粒物	经移动式焊烟净化器处理后在车间内沉降																																													
废水	员工生活	W1 生活废水	COD、氨氮	经化粪池预处理后单独纳管排入临江水处理厂																																													
噪声	设备运行	噪声	噪声	达标排放																																													
固废	灌封、胶合、注油等	S1 沾染化学物质的废包装	沾染有机物质的塑料包装桶、包装物	委托有资质的单位处置																																													
	组装	S2 废包装袋、箱	塑料袋、纸箱	委托综合利用																																													
	超声波	S3 清洗废液	含清洗剂的	委托有资质的单位处																																													

		清洗		高浓度废水	置
		注油	S4 废减震器油	含杂质的减震器油	委托有资质的单位处置
		废气处理	S5 废活性炭	吸附有机废气的废活性炭	委托有资质的单位处置
		注油	S6 含油抹布与手套	纺织品、矿物油	委托有资质的单位处置
		员工生活	S7 生活垃圾	塑料、废纸等	委托环卫部门清运
主要环境影响及排放标准	污染物类别	主要产排污节点及污染治理设施	排放去向	执行的排放标准	污染物排放总量
	胶水废气 G1	经集气罩收集、活性炭吸附	屋顶 15m 高空排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 中表 2 规定的二级标准限值	非甲烷总烃: 0.305t/a
	打标烟尘 G2	车间通风排放	车间通风排放		少量颗粒物
	锡焊废气 G3	经移动式锡焊烟雾净化器处理	车间内沉降		非甲烷总烃: 0.02t/a, 锡及其化合物: 0.0005t/a
	焊接烟尘 G4	通过移动式烟尘净化器处理	车间内沉降		颗粒物: 0.005t/a
	生活污水 W1	生活污水 W1 经化粪池处理后纳管排放至临江污水处理厂	通过纳管口排入市政管网, 最终经临江污水处理厂	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 中的三级标准	废水量: 1440t/a; COD: 0.072t/a NH ₃ -N: 0.003t/a
	固废	沾染化学物质的废包装 S1: 8.9t/a (HW49 900-047-49)	委托有资质单位处置	/	0
		废包装袋、箱 S2: 1t/a (900-004-S17)	委托综合利用		0
		清洗废液 S3: 8t/a (HW06)	委托有资质单位处置		0

		900-404-06)			
		废减震器油 S4: 4.1t/a (HW08 900-214-08)	委托有 资质单 位处置		0
		废活性炭 S5: 4.4t/a (HW49 900-039-49)	委托有 资质单 位处置		0
		含油抹布与 手 套 S6 : 0.1t/a (HW49 900-041-49)	可混入 生活垃 圾,由环 卫清运 (豁免 管理)		0
		生活垃圾 S7: 18t/a (SW60-S W64)	委托环 卫部门 清运		0
	噪声	设备噪声。 设备合理布 局,采用隔 声门窗;在 设备选型 上,尽量选 用低噪声设 备;对高噪 声设备安装 减振垫,减 少噪声影 响;加强设 备的日常维 护,避免非 正常运作噪 声的产生。	/	《工业企业厂 界环境噪声排 放标准》 (GB12348-20 08)3 类标准要 求	/
辐射类项目	辐射环 境	/	/	/	/
	影响				
	废弃物	/	/	/	/
	辐射剂 量	/	/	/	/
	约束值				
	辐射环	/			

	境	
	管理措施	
其他需要说明的问题：项目总量控制指标为 COD0.072t/a、氨氮 0.003t/a、VOCs0.325t/a、颗粒物 0.005t/a。 据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014]197 号），用于建设项目的“可替代总量指标”不得低于建设项目所需替代的主要污染物排放总量指标，因此项目新增化学需氧量和氨氮替代比例不低于 1:1。 综上，项目新增化学需氧量和氨氮排放量区域替代削减比例为 1:1，本项目所在评价区域杭州市区评价基准年（2023 年）环境空气质量为不达标区，项目新增的颗粒物、VOCs 按 1:2 的削减比例进行替代。		

承诺：杭州安衡迅科技有限公司承诺所填写各项内容真实、准确、完整。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杭州安衡迅科技有限公司承担全部责任。

法定代表人或主要负责人签字：

属地生态环境部门意见：

备案文号：
(盖章)

年 月 日

污染物排放总量计算过程

一、废气：

本项目产生胶水废气 G1、打标烟尘 G2、锡焊废气 G3、焊接烟尘 G4。

①胶水废气 G1

本项目使用导热胶 0.48t/a、密封胶 8t/a、灌封胶 120t/a。

根据企业提供的产品说明书，导热胶为 AB 双组分，其中 A 组分为 5~20% 乙烯基硅油、1~3% 二甲基硅油、40~70% 氧化铝、15~30% 氧化锌、0.07~0.3% 其他，B 组分为 5~20% 乙烯基硅油、1~3% 二甲基硅油、40~70% 氧化铝、15~30% 氧化锌、0.05~0.1% 其他，基本不含会产生挥发性废气的有机溶剂，故本环评对此部分废气不予定量分析。

根据企业提供的产品说明书，DOWSIL™ 7091 粘接密封胶属于有机硅密封胶，不含有机溶剂，是通过吸收空气中的水分来进行固化反应，所以基本不含废气。

根据企业提供的产品说明书，灌封胶中 VOCs 含量为 7g/kg，则使用过程中有机废气产生量为 0.84t/a，废气经集气罩收集、1 套活性炭吸附装置处理后屋顶 15m 高空排放。本项目灌封胶水废气处理所需风量设计参考以下公式计算：

$$Q=Fv$$

式中：

Q——集气罩排气量，m³/h；

F——截面积，m²；

v——截面流速，m/s。

本项目灌封区面积约 1.2m²，截面流速取 1.3m/s，则所需风量为 5616m³/h，设计废气处理设备风量为 6000m³/h。集气罩收集效率按 85%计，活性炭吸附效率按 75%计，灌封工艺按 8 小时计，废气产排情况见下表。

表 5 本项目胶水废气产排情况表

排放源	污染物	废气产生量 (t/a)	有组织废气			无组织废气	
			排放量 (t/a)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	速率 (kg/h)
胶水废气 G1	非甲烷总烃	0.84	0.179	0.074	12.4	0.126	0.053

②打标烟尘 G2

本项目激光打标时，高能量密度的激光束使金属表面迅速升温至熔点甚至沸点，导致金属材料熔化、气化。这些气化的金属物质在空气中迅速冷却凝结，形成固态的烟尘颗粒，因打标面积小，烟尘产生量也极少，本环评不予定量分析，可加强车间通风排放。

③锡焊废气 G3

本项目锡焊使用助焊剂 80L，密度以 0.795g/m³ 计，助焊剂中含可挥发的混合醇溶剂 87.85%，则锡焊工序产生的非甲烷总烃量为 0.056t/a。根据《船舶工业劳动保护手册》（上海工业出版社，1989 年第一版，江南造船厂科协），锡在锡焊时发尘量为 5~8g/kg 焊料（本次环评以最大量 8g/kg 焊料计），本项目焊锡条用量 0.2t/a，则产生锡及其化合物废气约 0.002t/a。锡焊废气经移动式锡焊烟雾净化器处理后在车间内沉降。收集效率以 85%计，非甲烷总烃处理效率以 75%计，锡及其化合物处理效率以 90%计，锡焊工艺按 2 小时计，废气产排情况见下表。

表 6 本项目锡焊废气产排情况表

排放源	污染物	废气产生量 (t/a)	无组织废气	
			排放量 (t/a)	速率 (kg/h)
锡焊废气 G3	非甲烷总烃	0.056	0.02	0.034
	锡及其化合物	0.002	0.0005	0.0008

④焊接烟尘 G4

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的机械行业系数手册，使用实芯焊丝进行焊接的，焊接烟尘产生量按 9.19kg/t-原料计，本项目焊丝使用量 2.68t/a，则焊接烟尘产生量 0.025t/a，焊接烟尘通过移动式烟尘净化器处理后在车间内沉降，烟尘收集效率以 85%计，处理效率以 95%计，焊接工艺时间以 4h/d 计，废气产排情况见下表。

表 7 本项目焊接废气产排情况表

排放源	污染物	废气产生量 (t/a)	无组织废气	
			排放量 (t/a)	速率 (kg/h)
焊接废气 G4	颗粒物	0.025	0.005	0.004

二、废水：

本项目超声波清洗废水循环使用，定期作为废液处理，仅产生生活废水 W1。

本项目劳动定员 120 人，生活用水量按 50L/人·天计算，排水量按 80%计，则生活废水产生量为 4.8t/d，1440t/a，生活废水水质 COD350mg/L，NH₃-N35mg/L，生活污水经化粪池处理后纳入临江水处理厂。项目废水产生排放情况如下

表 8 废水产生排放情况统计表

污染物名称		产生情况		纳管情况		排放情况	
		产生量 (t/a)	浓度 (mg/L)	纳管量 (t/a)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	浓度 (mg/L)
生活 污水 W1	废水量	1440	/	1440	/	1440	/
	COD	0.504	350	0.72	500	0.072	50
	氨氮	0.05	35	0.05	35	0.004	2.5

三、固废：

本项目产生的固废主要为 S1 沾染化学物质的废包装、S2 废包装袋、箱、S3 清洗废液、S4 废减震器油、S5 废活性炭、S6 含油抹布与手套、S7 生活垃圾。

(1) 沾染化学物质的废包装 S1：本项目使用减振器油 1632 桶、灌密封胶 4800 桶、密封胶 320 桶、清洗剂 9 桶，桶重约 1.3kg，废桶总计 8.789t/a，使用双组份有机硅导热填缝剂 6857 根，外包装重约 20g，胶水废包装总计 0.137t/a，助焊剂 4 桶，桶重约 1.05kg，助焊剂废桶总计 0.004t/a，则沾染化学物质的废包装总计 8.9t/a，经收集后委托有资质的危废单位处置。

(2) 废包装袋、箱 S2：本项目配件组装过程中会有少量废包装袋、箱产生，类比同类单位，产生量约为 1t/a，经收集后由专业回收公司进行综合利用。

(3) 清洗废液 S3：本项目使用清洗剂与水按 1：50 比兑用于超声波清洗，项目设有 2 台清洗机，每台清洗机设有 1 个清洗槽，清洗槽容积约 1.5m³，清洗剂一次添加量为 0.028t，则兑水后的清洗液为 1.428t，清洗液可循环使用每季度定期更换，循环过程中损耗量约为 30%，则清洗废液产生量约为 8t/a，收集后委托有资质的危废单位处置。

(4) 废减震器油 S4：本项目减震器油加注到设备内时，会有部分设备内存在金属杂质的情况，此时加注进去的带有杂质的减震器油需重新更换，类比同类型单位，废减震器油产生量约为使用量的 1%，项目减震器油使用量为 408t/a，则废减震器油产生量为 4.1t/a，经收集后委托有资质的危废单位进行处置。

(5) 废活性炭 S5：根据《浙江省工业工序挥发性有机物排放量计算暂行办法》（浙环发〔2017〕30 号），采用吸附抛弃法，吸附剂为活性炭时，VOCs 质量百分含量按 15%计（核算基准为吸附剂使用量）。根据《浙江省分散吸附-

集中再生活性炭挥发性有机物治理体系建设技术指南(试行)》要求，活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时。本项目活性炭吸附胶水废气量为 0.535t/a，则活性炭使用量为 3.57t/a。建议企业活性炭填装量为 0.9t，要求每季度更换一次活性炭，该部分废活性炭更换量为 4t/a。锡焊废气中活性炭吸附非甲烷总烃量为 0.036t/a，则活性炭使用量为 0.24t/a。移动式锡焊烟雾净化器活性炭填装量为 30kg，建议每月更换一次活性炭，该部分废活性炭更换量为 0.4t/a，项目总计废活性炭产生量 4.4t/a，经收集后委托有资质的危废单位进行处置。

(6) 含油抹布与手套 S6: 本项目注油过程中会有少量含油抹布与手套产生，类比同类型单位，产生量约为 0.1t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年版）的附录 危险废物豁免管理清单：含油抹布与手套未分类收集，可全过程不按危险废物管理，可混入生活垃圾，由环卫清运。

(7) 生活垃圾 S7: 本项目劳动定员 120 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计，则日产生生活垃圾 60kg，年产生生活垃圾 18t/a。生活垃圾集中收集后由当地环卫部门统一清运处置。

表 9 项目固废产生情况统计表

序号	副产物名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量 (t/a)
1	S1 沾染化学物质的废包装	灌封、注油等	固态	沾染有机物质的塑料包装桶、包装物	8.9
2	S2 废包装袋、箱	组装	固态	塑料袋、纸箱	1
3	S3 清洗废液	超声波清洗	液态	含清洗剂的高浓度废水	8
4	S4 废减震器油	注油	液态	含有杂质的减震器油	4.1
5	S5 废活性炭	废气处理	固态	吸附有机废气的废活性炭	4.4
6	S6 含油抹布与手套	注油	固态	纺织品、矿物油	0.1
7	S7 生活垃圾	员工生活	固态	沾染有机物质的塑料包装桶、包装物	18

