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：

<table>
<tr><td>项目名称</td><td colspan="4">浙江辰刚钢结构有限公司年产10000吨钢结构技改项目</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td>浙江省台州市临海市台州湾经济技术开发区北洋九路8号</td><td colspan="2">占地（建筑、营业）面积（m^2）</td><td>租赁建筑面积
10258.51</td></tr>
<tr><td>建设单位</td><td>浙江辰刚钢结构有限公司</td><td colspan="2">法定代表人或者
主要负责人</td><td>张建平</td></tr>
<tr><td>联系人</td><td>黄娟</td><td colspan="2">联系电话</td><td>18057020080</td></tr>
<tr><td>项目投资（万元）</td><td>1000</td><td colspan="2">环保投资（万元）</td><td>20</td></tr>
<tr><td>拟投入生产运营日期</td><td colspan="4">2024年12月</td></tr>
<tr><td>项目性质</td><td colspan="4">☐新建 ☑改建 ☐扩建</td></tr>
<tr><td>承诺备案依据</td><td colspan="4">☑“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</td></tr>
<tr><td>建设内容及规模</td><td colspan="4">工业生产类项目：企业原审批环评项目位于浙江省台州市临海市头门港新区北洋三路3号，现因发展需要，拟投资1000万元，购置数控火焰等离子切割机、自动行进式钢板坡口机等设备，主要采用切割、组立、钻孔、矫正、组装、焊接、抛丸、喷漆、晾干等生产工艺，搬迁至临海市台州湾经济技术开发区北洋九路8号，租赁浙江临东压力容器制造有限公司厂房实施生产，项目实施后，可形成年产10000吨钢结构的生产规模。
项目代码为：2311-331082-07-02-822939</td></tr>
<tr><td>主要环境影响</td><td>☐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</td><td>采取的环保措施及排放去向</td><td colspan="2">废气：
1、等离子切割粉尘密闭收集，通过布袋除尘器处理后经15m高的排气筒（DA001）引至高空排放；
2、焊接烟尘经移动式除尘器收集处理后车间无组织排放；抛丸粉尘经辊道通过式抛丸清理机自带的除尘系统处理，最终经15m高的排气筒（DA002）引至高空排放；
3、设置伸缩式喷漆房，喷漆废气整体收集后经干式过滤去除漆雾进入“活性炭吸附”装置处理，最终经15m高的排气筒（DA003）引至高空排放。
废水：生活污水经化粪池预处理排入污水管网，经上实环境（台州）污水处理有限公司处理达标后排放。
固废：废金属边角料、等离子切割集尘灰、焊接集尘灰、抛丸集尘灰、废钢丸、焊渣收集后出售综合利用；生活垃圾由当地环卫部门统一清运；废水性丙烯酸防腐漆包装桶、废液压油、漆渣、废液压油桶、废过滤介质、废活性炭委托有资质单位安全处置。</td></tr>
</table>

			噪声：噪声采用防噪、降噪措施后达标排放。
总量控制指标	COD_{Cr}（生活污水）0.032t/a，氨氮（生活污水）0.005t/a，VOCs1.912t/a（新增1.243t/a），烟（粉）尘0.844t/a；		
承诺：浙江辰刚钢结构有限公司（法定代表人：张建平）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辰刚钢结构有限公司（法定代表人：张建平）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：			

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

浙江辰刚钢结构有限公司原审批环评项目位于浙江省台州市临海市头门港新区北洋三路3号，是一家生产钢结构的企业。2020年3月，企业委托浙江宏澄环境工程有限公司编制了《浙江辰刚钢结构有限公司年产5000吨钢构技改项目环境影响报告表》，于2020年3月13日取得台州市生态环境局临海分局《关于浙江辰刚钢结构有限公司年产5000吨钢构技改项目环境影响报告表的批复》，批复文号为台环建（临）〔2020〕22号。

表1 企业项目审批验收情况汇总

序号	项目名称	产品规模	审批文号	验收情况	实际生产规模
1	浙江辰刚钢结构有限公司年产5000吨钢构技改项目环境影响报告表	年产5000吨钢结构	台环建（临）〔2020〕22号	原审批项目已全部搬迁，暂未进行验收	原审批项目已全部搬迁

随着市场的发展需求，企业拟投资1000万元，购置数控火焰等离子切割机、自动行进式钢板坡口机等设备，主要采用切割、组立、钻孔、矫正、组装、焊接、抛丸、喷漆、晾干等生产工艺，搬迁至临海市台州湾经济技术开发区北洋九路8号，租赁浙江临东压力容器制造有限公司厂房实施生产，项目实施后，可形成年产10000吨钢结构的生产规模。该项目已在临海市经济和信息化局（市中小企业局）备案立项，项目代码：2311-331082-07-02-822939。

表2 主要原辅材料及能源消耗情况表 单位：t/a

序号	名称	环评用量	新增量	总用量	备注
1	钢板	5100	+5100	10200	/
2	气保焊丝（实芯）	15	+15	30	焊接，固体，20kg/卷
3	埋弧焊丝（实芯）	30	+10	40	焊接，固体，250kg/卷
4	埋弧焊剂	20	+10	30	焊接，固体，25kg/袋
5	钛钙型焊条（j422）	15	-12	3	焊接，固体，20kg/卷
6	水性丙烯酸防腐漆	45	+45	90	喷漆，液体，25kg/桶
7	液化气	15	-15	0	/
8	液化丙烷	/	+15	15	切割，气体，50kg/瓶
9	工业氧	450	-300	150	切割，气体，50kg/瓶
10	二氧化碳	115	+25	140	焊接，气体，50kg/瓶
11	液压油	0.3	+0.3	0.6	设备维护，液体，20kg/桶
12	乳化液	0.1	-0.1	0	/
13	钢丸	10	0	10	抛丸
14	水	541	+14	555	/
15	电	40万度/年	+10万度/年	50万度/年	/

表3 主要生产设备情况表 单位：台/套

序号	设备名称	环评数量	新增数量	总数量	备 注
1	数控火焰等离子切割机	1	0	1	切割
2	自动行进式钢板坡口机	1	0	1	
3	自动式冲剪机	1	0	1	
4	剪刀床	1	0	1	
5	晶闸管控制二氧化碳气体保护焊机	2	0	2	焊接
6	IGBT逆变式半自动气体保护焊机	6	0	6	
7	逆变式多功能气体保护焊机	2	0	2	
8	H型钢门型埋弧焊机	3	0	3	
9	IGBT逆变式直流埋弧焊机	1	0	1	
10	逆变式手工直流弧焊机ZXT-400T	5	0	5	
11	逆变式手工直流弧焊机ZXT-630T	1	0	1	
12	交流弧焊机	1	0	1	
13	逆变式多功能弧焊机	1	0	1	
14	可控硅弧焊	4	0	4	
15	H型钢自动组立机	1	0	1	组立
16	H型钢矫正机	1	0	1	矫正
17	数控钻	1	0	1	钻孔
18	摇臂钻	1	0	1	
19	辊道通过式抛丸清理机	1	0	1	抛丸
20	喷枪	1	0	1	喷漆
21	伸缩式喷漆房	1	0	1	
22	行车5T	6	0	6	辅助设施
23	行车10T	4	0	4	
24	气泵	1	0	1	

工艺流程和产排污环节

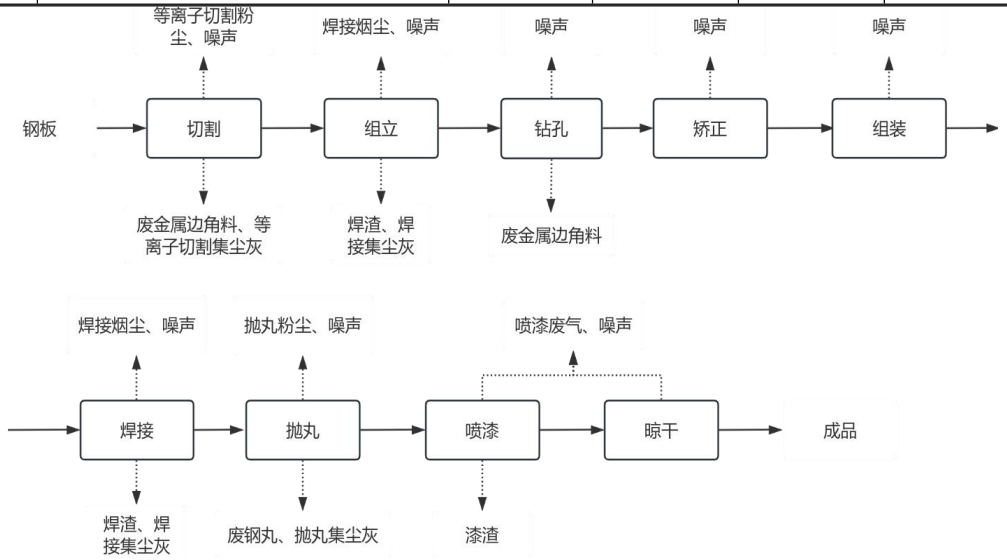


图1 生产工艺流程示意图

工艺说明：

切割：依据施工详图，画出各部件的实际尺寸、形状，采用数控火焰等离子切割机、自动行进式钢板坡口机、自动式冲剪机、剪刀床等设备进行下料切割。

数控火焰等离子切割机是以工业氧和液化丙烷为工作气体， 以高温高速的火焰（或等离子弧）为热源，将被切割的金属局部熔化，并同时用高速气流将已熔化的金属吹走，形成狭窄切缝，该工艺会产生等离子切割粉尘。

（2）组立：采用H型钢自动组立机进行焊接组装。

（3）钻孔：采用摇臂钻、数控钻等设备对工件进行钻孔加工。

（4）矫正：钢板在组立过程中由于高温会产生弯曲变形，采用H型钢矫正机对部分边缘进行矫正。

（5）组装：对矫正后的钢板进行焊接前组装。

（6）焊接：采用晶闸管控制二氧化碳气体保护焊机、IGBT逆变式半自动气体保护焊机、逆变式多功能气体保护焊机、H型钢门型埋弧焊机、IGBT逆变式直流埋弧焊机、逆变式手工直流弧焊机ZXT-400T、逆变式手工直流弧焊机ZXT-630T、交流弧焊机、逆变式多功能弧焊机、可控硅弧焊等设备进行焊接。

（7）抛丸：采用辊道通过式抛丸清理机进行钢构件表面处理。本项目辊道通过式抛丸清理机采用钢丸进行抛射，辊道通过式抛丸清理机自带丸料循环净化系统，钢丸经清理后循环使用。抛丸工序为连续作业。

（8）喷漆、晾干：伸缩式喷漆房一端固定，整体为框架传动结构，每组框架间均有阻燃PVC布密封连接；伸缩移动前室采用两边同时驱动、相互连锁的方式运行，前后安全限位控制，可沿地面铺设的轨道前后伸缩移动。项目调漆在喷漆房内进行，漆料与水比例为1:2，项目采用干式喷涂工艺，待喷工件置于伸缩式喷漆房内，人工使用喷枪在工件表面均匀喷涂上一层水性丙烯酸防腐漆，喷涂完毕原地常温晾干。本项目每天喷涂时间为10h。

污染物排放控制

表4 各类污染物排放控制标准汇总表

内容/类型	排放源	污染物名称	排放限值			执行标准
			排放浓度	排放速率	排气筒高度	
大气污染物	等离子切割粉尘有组织DA001	颗粒物	120mg/m^3	3.5kg/h	15m	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	抛丸粉尘有组织DA002	颗粒物	30mg/m^3	/	/	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）
	喷漆废气有组织DA003	非甲烷总烃	80mg/m^3	/	15m	《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）
	厂界无组织		4mg/m^3	/	/	
		颗粒物	1.0mg/m^3	/	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
水污染物	生活污水	pH	6~9			纳管标准：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（其中氨氮排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）相关标准限值）
		COD_{Cr}	500mg/L			
		BOD_5	300mg/L			
		氨氮	35mg/L			
		pH	6~9			污水厂排放标准：《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中二级标准（其中COD_{Cr}、NH_3-N出水水质执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标
		COD_{Cr}	100mg/L			
		BOD_5	30mg/L			
		氨氮	15mg/L			

				准）
噪声	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
固废污染物	等离子切割、钻孔	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）
	废气处理	等离子切割集尘灰		
		焊接集尘灰		
		抛丸集尘灰		
	抛丸	废钢丸		
	组立、焊接	焊渣		
	员工生活	生活垃圾		
	原料包装	废水性丙烯酸防腐漆包装桶*	危险废物	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
	设备维护	废液压油		
	原料包装	废液压油桶		
	喷漆	漆渣*		
	废气处理	废过滤介质		
	废气处理	废活性炭		

注：废水性丙烯酸防腐漆包装桶、漆渣虽然未列入《国家危险废物名录》（2021年版），本报告建议仍需根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法进行认定，在未认定前，本报告建议按照危险废物进行管理。

总量控制指标（包含核算过程）

1、总量控制指标

表5 总量控制建议指标汇总表 单位：t/a

污染物名称	COD_{Cr}	NH_3-N	VOCs	烟（粉）尘
企业现有项目总量指标	0.038	0.005	0.669	0.32
VOCs初始核定量			0.669	
本项目实施后全厂排放量	0.032	0.005	1.912	0.844
排放增减量	-0.006	0	+1.243	+0.524
总量控制建议值	0.032	0.005	1.912	0.844
削减比例	/	/	1:1	/
削减替代量	/	/	1.243	/

注：现有项目及本项目COD_{Cr}、氨氮均由生活污水产生。

2、核算过程

（1）废水

本项目产生的废水主要为生活污水。

本项目职工人数25人，厂内不设食宿，职工人均生活用水量取50L/d，全年工作时间300天，则职工生活用水量约375t/a，排污系数取0.85，则生活污水产生量约319t/a。生活污水中COD_{Cr}浓度约300mg/L，氨氮约25mg/L，则COD_{Cr}产生量约0.096t/a，氨氮产生量约0.008t/a，具体产生及排放情况见下表。

项目水性丙烯酸防腐漆喷涂前需进行漆料调配，水性丙烯酸防腐漆与水按1:2的比例进行调配，调漆用水在各工序中蒸发，水性丙烯酸防腐漆年使用量为90t，调漆用水年使用量为180t。

表6 上实环境（台州）污水处理有限公司废水污染源源强核算表

类别	污染物	产生量情况			环境排放情况		
		废水量（m^3/a）	浓度（mg/L）	进入量(t/a)	废水量（m^3/a）	浓度（mg/L）	排放量(t/a)
生活污水	COD_{Cr}	319	300	0.096	319	100	0.032
	氨氮		25	0.008		15	0.005

（2）废气

本项目产生的废气主要为等离子切割粉尘、焊接烟尘、抛丸粉尘和喷漆废气。

I.废气产生源强

①等离子切割粉尘

本项目在等离子切割过程中会产生粉尘，本项目10%的原料钢板使用数控火焰等离子切割机进行等离子切割，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中33-37,431-434机械行业系数手册，等离子切割工艺中颗粒物产污系数为1.10kg/t-原料，用于等离子切割的原料钢板用量为1020t/a，则等离子切割粉尘产生量为1.122t/a。切割工序工作时间2400h（8h/d）。等离子切割粉尘密闭收集，通过布袋除尘器处理后经15m高的排气筒（DA001）引至高空排放，收集效率按90%计，处理效率按95%计。

②焊接烟尘

本项目在焊接过程中会产生烟尘，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中33-37,431-434机械行业系数手册，手工电弧焊工艺中颗粒物产污系数为20.2kg/t-原料，二氧化碳保护焊、埋弧焊工艺中颗粒物产污系数为9.19kg/t-原料，原料钛钙型焊条用量为3t/a，气保焊丝用量为30t/a，埋弧焊丝、埋弧焊剂用量共70t/a，则焊接烟尘产生量为0.98t/a。焊接工序工作时间2400h（8h/d）。焊接烟尘经移动式除尘器收集处理后车间无组织排放，收集效率按75%计，处理效率按95%计。

③抛丸粉尘

本项目在抛丸过程中会产生粉尘，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中33-37,431-434机械行业系数手册，抛丸工艺中颗粒物产污系数为2.19kg/t-原料，用于抛丸的原料钢板用量为9180t/a，则抛丸粉尘产生量为20.104t/a。抛丸工序工作时间2400h（8h/d）。抛丸粉尘经辊道通过式抛丸清理机自带的除尘系统处理，最终经15m高的排气筒（DA002）引至高空排放，收集效率按100%计，处理效率按98%计。

④喷漆废气

本项目在喷漆过程中会产生有机废气。根据企业提供的水性丙烯酸防腐漆MSDS文件，VOCs挥发比例为5.9%。原料水性丙烯酸防腐漆用量为90t/a，则喷漆废气产生量为

5.31t/a。喷漆工序工作时间3000h（10h/d）。设置伸缩式喷漆房，喷漆废气整体收集后经干式过滤去除漆雾进入“活性炭吸附”装置处理，最终经15m高的排气筒（DA003）引至高空排放，收集效率按80%计，处理效率按80%计。

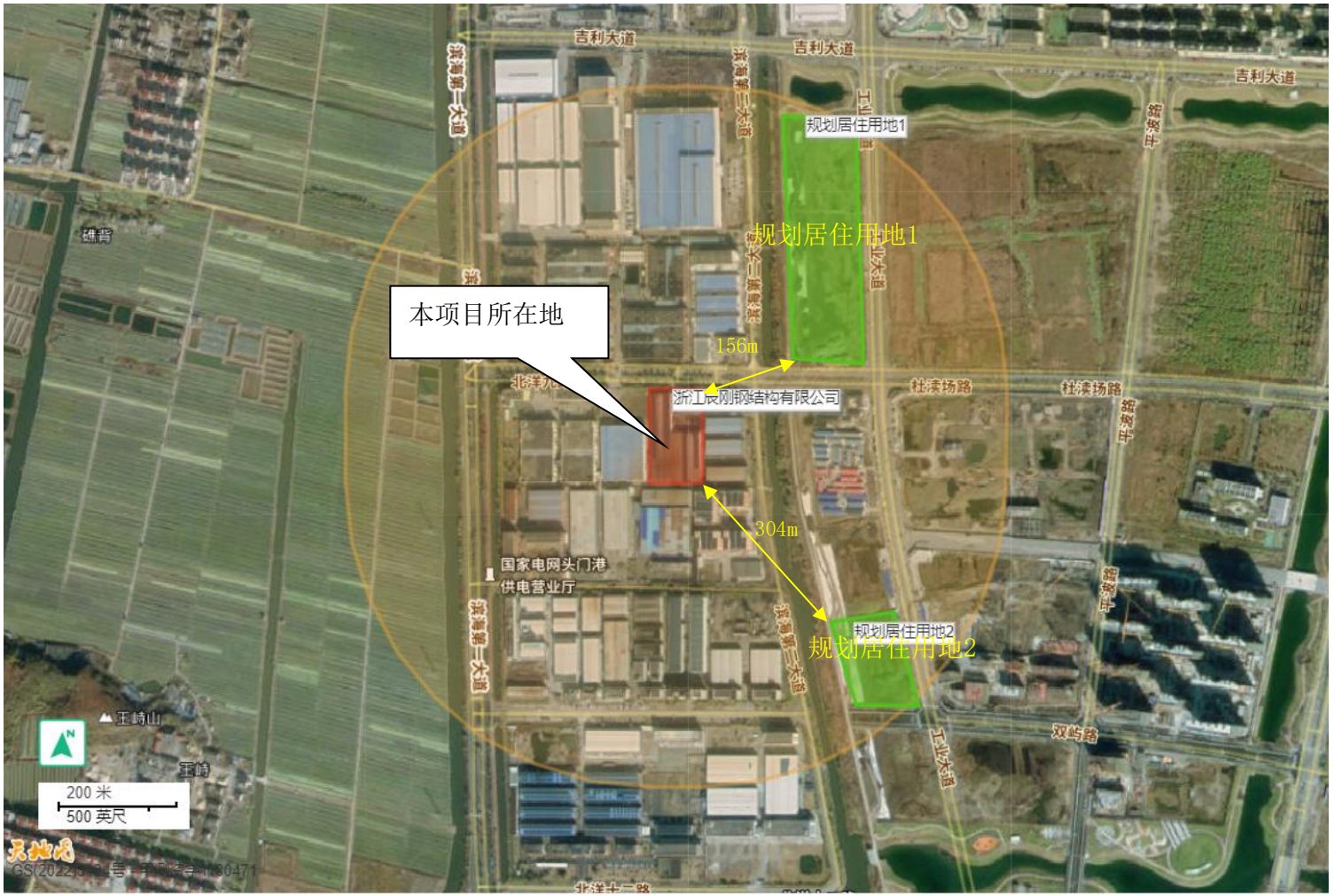
表7 废气排放情况表

产排污环节	污染物种类	产生量（t/a）	排放量（t/a)
等离子切割	粉尘	1.122	0.162
焊接	烟尘	0.98	0.282
抛丸	粉尘	20.104	0.4
喷漆	非甲烷总烃	5.31	1.912

附图1：建设项目地理位置图



附图2：环境保护目标分布图



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：2023年11月15日

项目基本情况	项目代码	2311-331082-07-02-822939		
	项目名称	浙江辰刚钢结构有限公司年产10000吨钢结构技改项目		
	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	台州湾经济技术开发区北洋九路8号		
	国标行业	金属结构制造（3311）	所属行业	钢铁
	产业结构调整指导项目	钢铁与相关产业间可循环流程工艺技术开发与应用		
	拟开工时间	2023年01月	拟建成时间	2024年12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）	0.0	新增建筑面积（平方米）	0.0
	总建筑面积（平方米）	0.0	其中：地上建筑面积（平方米）	0.0
	建设规模与建设内容（生产能力）	项目主要采用切割、焊接等工艺，购置数控火焰等离子切割机、H型钢门型埋弧焊机、剪刀床、喷枪等国产设备，项目建成后形成年产10000吨钢结构技改项目的生产能力，产品具有环保等特点。实现销售收入15000万元，利税2000万元。		
	项目联系人姓名	王珍	项目联系人手机	13676659742
	接收批文邮寄地址	台州湾经济技术开发区北洋九路8号		

项目投资情况	总投资（万元）							
	合计	固定投资1000.0000万元					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		
	1000.0000	0.0000	800.0000	100.0000	100.0000	0.0000	0.0000	0.0000
	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
	1000.0000	0.0000		1000.0000			0.0000	0.0000

项目单位基	项目（法人）单位	浙江辰刚钢结构有限公司	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	91331082MA2DX3YE1C
	单位地址	台州湾经济技术开发区北洋九路8号	成立日期	2019年09月

本情况	注册资金（万）	2033	币种	人民币
	经营范围	钢结构工程、房屋建筑工程施工，钢结构设计、制作、加工；金属门窗制作、安装；板材加工、销售；五金、建材金属材料销售；环保设备制造、销售；货物及技术进出口。		
	法定代表人	张建平	法定代表人手机号码	13586029992
项目变更情况	登记赋码日期	2023年11月15日		
	备案日期	2023年11月15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

浙江政务服务网 投资在线平台 工程审批系统

附件2：入园申请报告

关于年产10000吨钢结构技改项目入园的申请报告

我公司是一家从事钢结构工程施工，钢结构设计加工等业务的公司，成立于2019年09月17日。公司原租赁于台州市临海市头门港新区北洋三路3号（汇龙电机）。2022年我公司销售额为5000多万，纳税160多万。

因租期到期及为扩大生产等原因，公司现拟租用浙江省台州市临海市台州湾经济技术开发区北洋九路8号2号车间（原临东压力容器），继续从事生产活动。现申报的项目为浙江辰刚钢结构有限公司年产10000吨钢结构技改项目，拟投资1000万，项目购置数控火焰等离子切割机、H型钢门型埋弧焊机、剪刀床、喷枪等设备；主要工艺流程为：材料检验→切割→组装→焊接→抛丸→喷漆，项目工艺不涉及国家落后淘汰工艺；项目漆使用水性丙烯酸防腐漆，本项目环保污染较轻，不存在危险工艺，预计项目达产后年销售额达到1.5亿。

望我公司申报的项目能通过入园，特此申请。

浙江辰刚钢结构有限公司

2023年09月14日