

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称:	年产链片 50 万片、齿块 100 万块、 链条 1 万条、支重轮 1 万个、齿圈 1 万个、托轮 1 万个、引导轮 5000 个项目
建设单位(盖章):	泉州飞鹏帆机械配件有限公司
编制时间:	2022.05

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产链片 50 万片、齿块 100 万块、链条 1 万条、支重轮 1 万个、齿圈 1 万个、托轮 1 万个、引导轮 5000 个项目		
项目代码	2203-350583-04-03-521248		
建设单位联系人	***	联系方式	*****
建设地点	福建省（自治区）泉州市南安市（县、区）霞美镇镇（乡、街道） 埔当村壬丙 88 号（泉州（南安）高端装备智造园）		
地理坐标	（ 118 度 26 分 13.722 秒， 24 度 54 分 46.494 秒）		
国民经济行业类别	C3484 机械零部件加工	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业 34：通用零部件制造 348 其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	南安市发展和改革局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	闽发改备[2022]C060162 号
总投资（万元）	800	环保投资（万元）	25
环保投资占比（%）	3.125	施工工期	2022 年 5 月-2022 年 12 月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	购置已建厂房建筑面积约 2547.44 平方米
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划（2019-2030）》 审批机关：南安市人民政府 审批文件名称及文号：南政文（2021）127 号		
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划环境影响报告书》 审查机关：泉州市南安生态环境局 审批文件名称及文号：《泉州市南安生态环境局关于转发泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划环境影响报告书审查小组意见的通知》（南环保〔2019〕281 号）		

	<p>规划环评名称：《泉州（南安）高端装备智造园规划环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>审查机关：泉州市南安生态环境局</p> <p>审批文件名称及文号：《泉州市南安生态环境局关于转发泉州（南安）高端装备智造园规划环境影响跟踪评价报告书评审意见的函》（南环保函〔2021〕193号）</p>
<p>规划及规划环境影响评价符合性分析</p>	<p>1、与《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划（2019-2030）》符合性分析</p> <p>（1）规范范围</p> <p>泉州(南安)高端装备智造园选址位于南安市霞美镇，园区规划范围东至联十一线，南至沃柄村以北，西至南石高速及九十九溪支流，北至191乡道，规划总用地面积162.53公顷。</p> <p>（2）规划发展定位</p> <p>根据《泉州(南安)高端装备智造园控制性详细规划(2019-2030年)》，其功能定位为:福建省机械装备产业的重要基地；泉州市重点建设的高新技术产业基地；智能制造覆盖率较高的先进示范产业园区；重点发展高端铸件、机械装备制造全产业链的产业化集群。</p> <p>（3）产业规划</p> <p>园区产业考虑发展汽车配件零部件铸件、高压阀门产品铸件、机床床身、冲压模铸件、矿山及塑机铸件、高端铸钢件、不锈钢、合金钢精密铸造件、智能3D打印无模铸造件等高端铸造产业。</p> <p>（4）规划布局</p> <p>结合园区的发展态势和用地格局，以道路和生态基底为骨架，以用地布局为依托，兼顾园区生活生产需求，将园区空间布局划分为“一心、一带、四轴、四组团”的空间结构：</p> <p>“一心”：依托保留现状山体，通过绿化景观设置形成园区的生态绿心。</p> <p>“一带”：依托园区西侧溪流，通过绿化景观设计形成园区绿化景观带。</p> <p>“四轴”：依托园区主干路，贯穿整个园区，衔接各个地块和功能片区，推进产业联系和发展，打造展示园区形象的产业发展联系轴线。</p> <p>“四组团”：以生态绿地及园区主要道路分隔，形成功能互补、滚动开发的四个功能组团。</p>

本项目主要生产机械零部件，符合园区定位的企业类型；项目锻造、机械加工工艺机械化和智能化程度相对较高，符合先进示范产业园区的规划方向。此外，本项目用地规划为工业用地，项目建设与园区产业规划相符合。

2、与泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划环境影响报告及其审查意见的符合性分析

2019年11月，泉州市南安生态环境局组织对《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划环境影响报告书》进行审查，并形成审查意见：南环保[2019]281号，详见附件8。

随着园区的开发建设和招商工作的推进，发现规划环评报告中存在空间管控线缺乏针对性、准入产业内容前后不统一等问题。为对原规划环评进行纠偏、对后续实施的环保措施和生态环境准入条件等进行完善和补充、顺利推进园区规划的实施，2021年8月，南安市园区开发建设集团有限责任公司委托泉州华太环境影响评价有限公司编制了《泉州(南安)高端装备智造园规划环境影响跟踪评价报告书》，2021年9月8日，泉州市南安生态环境局组织对该规划跟踪评价进行审查，并形成了审查意见：南环保函[2021]193号，详见附件9。项目与规划环评的符合性分析如下表1.1-1。

表1.1-1 项目与泉州(南安)高端装备智造园规划环评及审查意见符合性分析

序号	规划环评及审查意见要求	项目建设情况	符合性
规划产业功能定位	福建省机械装备产业的重要基地；泉州市重点建设的高新技术产业基地；智能制造覆盖率较高的先进示范产业园区；重点发展高端铸件、机械装备制造全产业链的产业化集群。	项目生产机械零部件，购置先进的技术装备和现代化的检测仪器，采用规模化生产经营，建设设施完善的现代化车间，锻造、机加工工艺具有较先进的自动化生产线，机械化和智能化程度相对较高。项目生产的机械零部件外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）及内在质量（成分、金相组织、性能等）符合国家标准及行业标准，致力于生产高品质的机械零部件。	符合
规划发展定位	1、福建机械装备产业基地； 2、泉州市重点建设的高新技术产业基地； 3、智能制造覆盖率较高的先进示范产业园区； 4、重点发展高端铸件、机械装备制造全产业链的产业化集群。	项目生产机械零部件，采用的生产工艺智能化较高。	符合
铸造行	使用淘汰类和限制类设备及工艺生产的铸造、锻件；砂型	项目采用的锻造工艺使用的生产设备及工艺不在《产业	符合

业准入清单	铸造粘土烘干砂型及砂芯；砂型铸造油砂制芯	结构调整指导目录》（2019年版）限制和淘汰之列。	
	禁止含电镀工艺企业入驻；禁止向水体排放重金属及持久性有机污染物的项目	项目不涉及电镀工艺，无工艺废水排放，不涉及排放重金属及持久性有机污染物	符合
其他产业准入清单	优先引入 1、《产业结构调整指导目录(2019年本)》、《鼓励外商投资产业目录(2019年版)》、鼓励类，且符合园区产业定位项目； 2、拟采用的生产工艺、污染治理技术、清洁生产水平达到国内先进水平(二级清洁生产水平)的项目。	项目拟采用的生产工艺、污染治理技术、清洁生产水平达到国内先进水平	符合
	禁止引入 1、禁止引进国家和地方产业政策淘汰类或禁止类的建设项目和工艺； 2、禁止引进高耗能、高污染的产业； 3、禁止引进含电镀、钝化、酸洗、磷化、电泳等表面处理工序； 4、禁止引进排放第一类重金属污染物的项目。	项目为锻造工艺，与园区产业定位相符，不属于高耗能、高污染的产业；不涉及电镀、钝化、酸洗、磷化、电泳等表面处理工序；不涉及排放第一类重金属污染物。	符合
空间布局约束	1、合理设置大气环境缓冲隔离带，铸造车间、铸造车间距周边居民区的距离应分别不小于100m、50m，并符合项目环评文件核算的大气环境防护距离要求；2、规划范围部分区域涉及的基本农田，在新--轮国土空间规划将其调整为建设用地，并取得相关用地审批手续之前，需要就地保留、避免开发占用；3、严格保护园区规划生态空间，禁止转变为其他用地类型。	项目锻造车间距周边居民区的距离符合大气环境缓冲隔离带的设置要求；项目购置南安市成辉投资发展有限公司现有的闲置厂房进行生产，不涉及基本农田，土地用途为“工业用地”	符合
环境风险防控	区内可能发生突发环境事件的企业应制定并落实各类事故风险防范措施，编制突发环境事件应急预案并进行备案，根据应急预案要求储备应急物资，开展应急演练	项目为锻造产业，无需编制突发环境事件应急预案	符合
资源开发效率要求	禁止新建、改扩建项目和设施采用高污染燃料	项目采用电为能源，没有采用高污染燃料	符合
<p>经对比分析，本项目建设符合《泉州(南安)高端装备智造园控制性详细规划环境影响评价报告书》及审查意见、《泉州(南安)高端装备智造园规划环境影响跟踪评价报告书》及审查意见中对空间管控、环境影响减缓措施等相关要求。</p>			

其他符合性分析	<p>一、产业政策符合性分析</p> <p>本项目主要从事机械零部件的生产加工，对照《产业结构调整指导目标（2019年本）》，生产过程所采用的工艺、设备及产品均不属于鼓励类、限制类及淘汰类之列，属于允许类。同时，根据南安市发展和改革局对本项目的备案（闽发改备[2022]C060162号），本项目的建设符合南安市发展需要。</p> <p>综上所述，本项目的建设符合国家和地方当前产业政策。</p> <p>二、“三线一单”控制要求的符合性分析</p> <p>（1）生态保护红线</p> <p>项目位于南安市霞美镇埔当村壬丙88号（高端装备智造园），项目选址不涉及自然保护区、风景名胜区、重要湿地、生态公益林、重要自然与人文景观、文物古迹及其他需要特别保护的区域，项目用地红线不在饮用水源保护区范围内。项目选址符合生态保护红线要求。</p> <p>（2）环境质量底线</p> <p>项目所在区域的环境质量底线为：地表水环境符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准，环境空气质量现状达《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，声环境质量现状达《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。</p> <p>项目废水、废气及噪声经治理后对环境污染较小，固体废物可做到无害化处置，采取本环评提出的相关防治措施后，本项目排放的污染物不会对区域环境质量底线造成冲击。</p> <p>（3）资源利用上线</p> <p>项目生产运营过程中能源以水、电为主，资源及能源消耗量均不大，不属于高耗能和资源消耗型企业。且通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效的控制污染及资源利用水平。因此，项目资源利用不会突破区域的资源利用上线。</p> <p>（4）环境准入负面清单</p> <p>本评价依据国家、地方产业政策及《市场准入负面清单》（2019年版）、《泉州市内资投资准入特别管理措施（负面清单）（试行）》及《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（泉政文[2021]50号）进行分析说明。</p> <p>①根据“产业政策符合性分析”，项目建设符合国家和地方当前产业</p>
---------	---

政策。

②经查《市场准入负面清单》（2019年版），本项目不在其禁止准入类和限制准入类之中。

③对照《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（闽政〔2020〕12号）、《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（泉政文[2021]50号）中全省、全市生态环境总体准入要求，项目不属于全省、全市陆域中空间布局约束、环境风险防控的项目。

表 1-2 与《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》、《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》生态环境准入条件清单对照

适用范围	准入要求		本项目情况	符合性
全省陆域	空间布局约束	1.石化、汽车、船舶、冶金、水泥、制浆造纸、印染等重点产业，要符合全省规划布局要求。 2.严控钢铁、水泥、平板玻璃等产能过剩行业新增产能，新增产能应实施产能等量或减量置换。 3.除列入国家规划的大型煤电和符合相关要求的等容量替代项目，以及以供热为主的热电联产项目外，原则上不再建设新的煤电项目。 4.氟化工产业应集中布局在《关于促进我省氟化工产业绿色高效发展的若干意见》中确定的园区，在上述园区之外不再新建氟化工项目，园区之外现有氟化工项目不再扩大规模。 5.禁止在水环境质量不能稳定达标的区域内，建设新增相应不达标污染物指标排放量的工业项目。	1.项目不属于石化、汽车、船舶、冶金、水泥、制浆造纸、印染等重点产业； 2.项目不属于钢铁、水泥、平板玻璃等产能过剩行业新增产能； 3.项目不属于煤电项目； 4.项目不属于氟化工产业； 5.项目位于水环境质量稳定达标的区域。	符合
	污染物排放管控	1.建设项目新增的主要污染物排放量应按要求实行等量或倍量替代。涉及总磷排放的建设项目应按要求实行总磷排放量倍量或等量削减替代。涉及重金属重点行业建设项目新增的重点重金属污染物应按要求实行“减量置换”或“等量替换”。涉新增VOCs排放项目，VOCs排放实行区域内等量替代，福州、厦门、漳州、泉州、莆田、宁德等6个重点控制区可实施倍量替代。 2.新建水泥、有色金属项目应执行大气污染物特别排放限值，钢铁项目应执行超低排放指标要求，火电项目应达到超低排放限值。 3.尾水排入近岸海域汇水区域、“六江两溪”流域以及湖泊、水库等封闭、半封闭水域的城镇污水处理设施执行不低于一级A排放标准。	1.项目不涉及总磷排放、重金属重点行业建设项目新增的重点重金属污染物，项目新增VOCs排放实施1.2倍替代； 2.项目不属于新建水泥、有色金属项目 3.项目不属于城镇污水处理设施。	符合

全市陆域	空间布局约束	<p>1.除湄洲湾石化基地外,其他地方不再布局新的石化中上游项目。</p> <p>2.泉州高新技术产业开发区(鲤城园)、泉州经济技术开发区、福建晋江经济开发区五里园、泉州台商投资区禁止引进耗水量大、重污染等三类企业。</p> <p>3 福建洛江经济开发区禁止引入新增铅、汞、镉、铬和砷等重点重金属污染排放的建设项目,现有化工(单纯混合或者分装除外)、蓄电池企业应限值规模,有条件时逐步退出;福建南安经济开发区禁止新建制浆造纸和以排放氨氮、总磷等主要污染物的工业项目;福建永春工业园区严禁引入不符合园区规划的三类工业,禁止引入排放重金属、持久性污染物的工业项目。</p> <p>4.泉州高新技术产业开发区(石狮园)禁止引入新增重金属及持久性有机污染物排放的项目;福建南安经济开发区禁止引入电镀、涉剧毒物质、涉重金属和持久性污染物等的环境风险项目。</p> <p>5.未经市委市政府同意,禁止新建制革、造纸、电镀、漂染等重污染项目。</p>	<p>1.项目不属于石化项目;</p> <p>2.项目不属于水量大、重污染等三类企业;</p> <p>3.项目无重金属污染,无生产废水外排;</p> <p>4.项目无重金属污染,不涉及剧毒物质;</p> <p>5.项目不属于制革、造纸、电镀、漂染等重污染项目。</p>	符合
	污染物排放管控	涉及新增 VOCs 排放项目,实施区域内 VOCs 排放 1.2 倍削减替代。	项目排放的 VOCs 实施 1.2 倍削减替代。	符合
南安市一般管控单元	空间布局约束	<p>1.一般建设项目不得占用永久基本农田,重大建设项目选址确实难以避让永久基本农田的,必须依法依规办理。严禁通过擅自调整县乡国土空间规划,规避占用永久基本农田的审批。</p> <p>2.禁止随意砍伐防风固沙林和农田保护林。</p>	项目用地性质为工业用地,不涉及永久基本农田,不涉及防风固沙林和农田保护林的砍伐。	符合
<p>综述:项目符合《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(闽政〔2020〕12号)、《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(泉政文[2021]50号)的控制要求。</p> <p>三、与《泉州市环境保护委员会办公室制定了“关于建立 VOCs 废气治理长效机制的通知”》符合性分析</p> <p>2018年,泉州市环境保护委员会办公室制定了“关于建立 VOCs 废气治理长效机制的通知”(泉环委函[2018]3号)。该通知如下:“新建涉及 VOCs 排放的工业项目必须入园,实行区域内 VOCs 排放等量或倍量消减替代。新改扩建项目要使用低(无)VOCs 含量原辅材料,采取密闭措施,加强废气收集,配套安装高效治理设施后,减少污染排放”。</p> <p>本项目选址于南安市霞美镇埔当村壬丙 88 号(高端装备智造园),生产过程产生的有机废气拟处理后尾气通过 15m 高排气筒排放。项目排放的 VOCs 实施倍量替代,替代来源由泉州市南安生态环境局进行区域调剂,符合《泉州市环境保护委员会办公室关于建立 VOCs 废气治理长效机制的通知》(泉环委函[2018]3号)的要求。</p>				

四、周边环境相容性分析

项目选址于霞美镇埔当村壬丙 88 号（高端装备智造园），根据现场勘查，项目四周均为工业厂房；项目最近的敏感点为北侧 270m 的埔当村，项目建设与周边环境基本相容。

二、建设项目工程分析

建设 内容	一、项目概况	
	(1) 项目名称：年产链片 50 万片、齿块 100 万块、链条 1 万条、支重轮 1 万个、齿圈 1 万个、托轮 1 万个、引导轮 5000 个项目	
	(2) 建设单位：泉州飞鹏帆机械配件有限公司	
	(3) 建设地点：南安市霞美镇埔当村壬丙 88 号（高端装备智造园 6#厂房 3 单元）	
	(4) 建设性质：新建	
	(5) 建设规模：购置已建厂房，建筑面积约 2547.44 平方米	
	(6) 总投资：800 万元	
	(7) 生产规模：年产链片 50 万片、齿块 100 万块、链条 1 万条、支重轮 1 万个、齿圈 1 万个、托轮 1 万个、引导轮 5000 个	
	(8) 职工人数：拟招聘职工 40 人（均不在厂内住宿）	
	(9) 工作制度：年工作 300 天，每天工作 10 小时	
二、项目组成		
项目由主体工程、辅助工程、公用工程及配套环保工程等组成，具体组成及主要建设内容见下表 2-1。		
表 2-1 项目组成及主要建设内容一览表		
项目组成	建设规模及主要内容	
主体工程	生产厂房	1F 钢结构厂房，建筑面积约 2050m ²
辅助工程	办公区	位于钢混结构厂房 3F，建筑面积约 180m ²
	原料及产品仓库	位于钢混结构厂房 1F、2F，建筑面积约 320m ² ，用于原料及产品堆放
公用工程	供电系统	由市政供电管网统一供给
	给水系统	由市政自来水管网统一供给
	排水系统	雨污分流
环保工程	废水	生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入南安市污水处理厂处理。
	废气	焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放
		抛丸废气配套布袋除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放
		淬火油烟废气配套静电式油烟净化器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放
	喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干废气通过 1 套喷淋塔+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放	
	噪声	基础设施消声、减振，墙体隔声
固体废物	一般固废	一般固废暂存场所 1 间，30m ² ，一般工业固废外售相关厂家回收利用。
	危险废物	危险废物暂存间 1 间，10m ² ，废活性炭等委托有资质的单位进行处置。
	生活垃圾	垃圾桶若干，生活垃圾由环卫部门清运处理。

三、主要产品和产能

项目产品方案及生产规模如下：

表 2-2 产品方案一览表

产品名称	生产规模	单位	备注
链片	50	万片/年	锻造工艺
齿块	100	万块/年	
链条	1	万条/年	
支重轮	1	万个/年	机加工工艺
齿圈	1	万个/年	
托轮	1	万个/年	
引导轮	5000	个/年	

四、主要生产单元、主要工艺、生产设施及设施参数

项目主要生产设施见下表 2-3。

表 2-3 主要生产设施一览表

生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数			数量	单位
			参数名称	设计值	单位		
锻造	锻造工艺	数控多工位压力机	公称压力	1600	T	1	台
				1000	T	1	台
				315	T	2	台
		减震器	/			12	个
		电加热器	额定功率	600	kW	1	台
1000	kW			1	台		
机加	机械加工	精密棒料剪断机	额定功率	2.2	kW	1	台
		钻床	额定功率	5.0	kW	5	台
		数控车床	额定功率	7.5	kW	30	台
		数控立车	额定功率	7.5	kW	2	台
		普通车床	额定功率	7.5	kW	2	台
		摇臂钻	额定功率	5.0	kW	2	台
		83 磨床	额定功率	11	kW	2	台
		镗床	额定功率	5.0	kW	2	台
		铣床	额定功率	5.0	kW	1	台
		加工中心	额定功率	7.5	kW	1	台
		攻丝机	额定功率	5.0	kW	1	台
		自动保护焊机	额定功率	5.0	kW	1	台
预处理	机械预处理	抛丸机	处理速度	15	m ² /h	1	台
		喷砂机	处理速度	30	m ² /h	2	台
热处理	淬火、回	中频淬火机	工作温度	820-840	℃	4	台

	火	回火炉	工作温度	300-320	℃	1	台
		冷却塔	循环水量	100	T	3	个
涂装	喷漆	喷漆线（带烘干）	排风量	10000	m ³ /h	1	条
	泡漆	泡漆桶（晾干）	排风量	10000	m ³ /h	2	个

五、主要原辅材料及燃料

1、原辅材料、资源及能源消耗

项目原辅材料、资源及能源消耗情况见下表 2-4。

表 2-4 原辅材料、资源及能源消耗情况一览表

序号	原料名称	单位	数量	备注
原辅材料消耗				
1	圆钢	t/a	500	外购
2	铸件	t/a	300	外购
3	锻件	t/a	1500	外购
4	其他配件	t/a	20	外购
5	焊丝	t/a	8	外购
6	水性漆	t/a	6	外购
7	钢砂	t/a	3	外购
8	齿轮油	t/a	25	外购
9	切削液	t/a	1	外购
10	润滑油	t/a	0.5	外购
11	淬火油	t/a	1	外购
能源、水资源消耗				
12	水	t/a	669	市政自来水管网
13	电	万 kwh/a	300	市政电网

2、原辅材料理化性质

水性漆：项目采用的水性漆为环保型涂料，该水性漆不含苯系、酮类、甲醛等有机溶剂，不含汞、铬、镉、砷、铅、镍等第一类金属污染物，属于环保漆。该水性漆由环氧树脂（约占 40%）和涂料色浆组成，以水作为分散介质。水性漆中大部分为环氧树脂和水分，不容易挥发，含有约 10%的 2-丁氧基乙醇等醇类挥发性物质。

齿轮油：齿轮油应具有良好的抗磨、耐负荷性能和合适的粘度。此外，还应具有良好的热氧化安定性、抗泡性、水分离性能和防锈性能。由于齿轮负荷一般都在 490 兆帕(MPa)以上，而双曲线齿面负荷更高达 2942MPa。

切削液：一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于黑色金属的切削

及磨加工，属当前最领先的磨削产品。切削液各项指标均优于皂化油，它具有良好的润滑冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点。

淬火油：是一种工艺用油，用做淬火介质。油在 550~650°C 范围内冷却能力不足，平均冷却速度只有 60~100°C/s，但在 200~300°C 范围内，缓慢的冷却速度对于淬火来说非常适宜。油用于合金钢及小截面碳钢淬火，既可以得到满意的淬硬性和淬透性，又可防止开裂和减少变形。

六、水平衡

(1) 生产用水

A、项目设有水帘喷漆线，该部分水循环使用，循环水量约 2t/d，因蒸发需进行补充水量，补充水量按 1% 计，约为 0.02t/d (6t/a)。该部分水需要半年进行更换一次，即水帘喷漆废液，更换一次的废液量约为 2t/次，故每年废液量为 4t。

B、项目冷却塔用水循环使用，因蒸发需进行补充水量，补充水量约为 18t/a (0.06t/d)。

(2) 生活用水

项目拟招聘职工 40 人，均不住厂，不住厂职工人均用水量约 50L/d·人，生活污水用水量为 2m³/d，生活污水排放系数取 0.8，则项目生活污水产生量约 1.6m³/d。

综上所述，项目水平衡图如下：

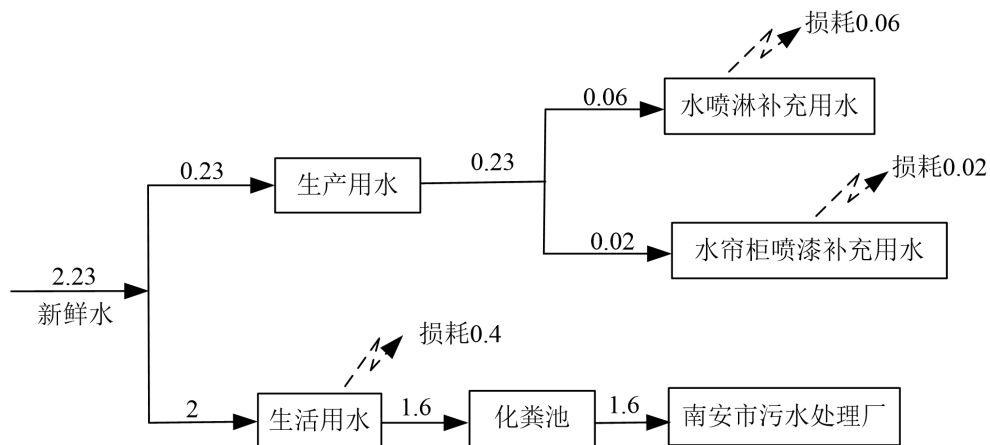


图 2-1 水平衡 单位：m³/d

七、车间平面布置

项目车间平面布置见附图 5，泉州飞鹏帆机械配件有限公司根据工艺生产流程、交通运输的要求，结合场地自然条件，经技术经济比较后进行合理布局。车间布局依次为原料及产品暂存区、生产加工区域，车间内布置原料及产品暂存区、一般固体废物暂存区及危险废物暂存间等，各功能区分区明确。

一、工艺流程

1、支重轮、托轮、齿圈、引导轮生产工艺流程

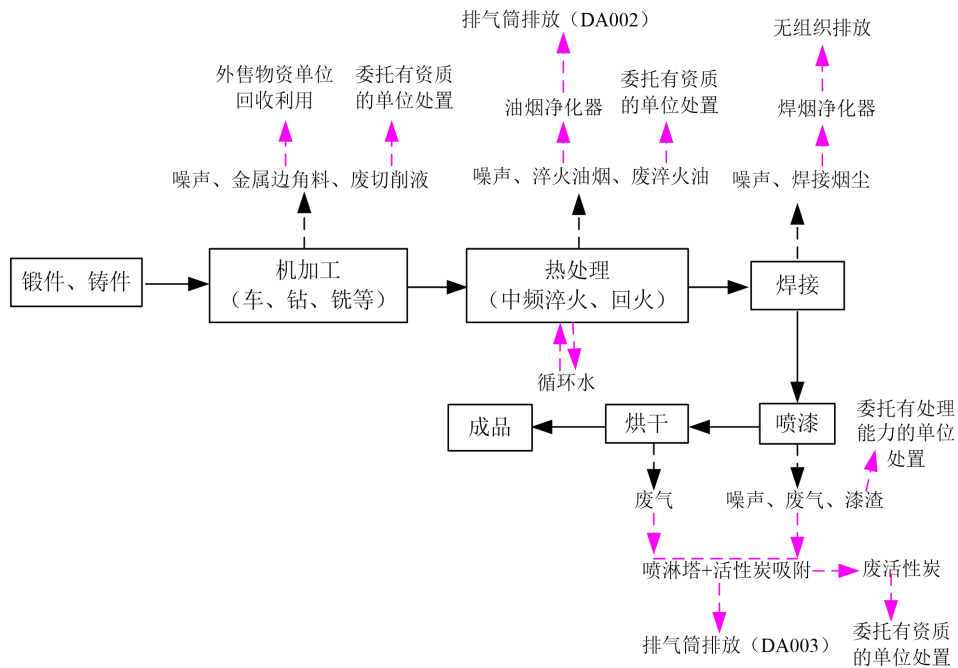


图 2-2 支重轮、托轮、齿圈、引导轮生产工艺及产污环节图

工艺说明：

(1) 机加工：项目外购各产品的锻件、铸件毛坯，根据产品规格要求，利用车床、钻床等机加工设备对工件进行加工。

(2) 热处理：淬火是将金属工件加热到适当温度并保持一段时间，随即进入淬冷介质中快速冷却的热处理工艺，常用的淬冷介质有盐水、水、矿物油、空气等。淬火的目的是提高工件的硬度、强度和耐磨性。根据工件淬火部位的不同，淬火工艺可分为整体淬火、局部淬火和表面淬火等。本项目淬火过程涉及整体淬火和表面淬火，采用淬火油作为淬冷介质。整体淬火加热设备为中频淬火机，淬火温度控制在 850℃，加热时间 300min；表面淬火温度控制在 880℃，加热时间 1min。

项目淬火后需再经过回火工序，项目回火为低温回火，即将淬硬后的工件放入回火炉中，采用电加热的方式加热到 180~185℃，随后取出来自然冷却。

(3) 焊接：采用的是保护焊机、使用药芯焊丝进行焊接工序。

(4) 喷漆、烘干：采用的是水性漆，经喷漆线将水性漆喷涂在工件表面，再通过喷漆线上的烘箱烘干处理。

2、链片、齿块、链条生产工艺流程

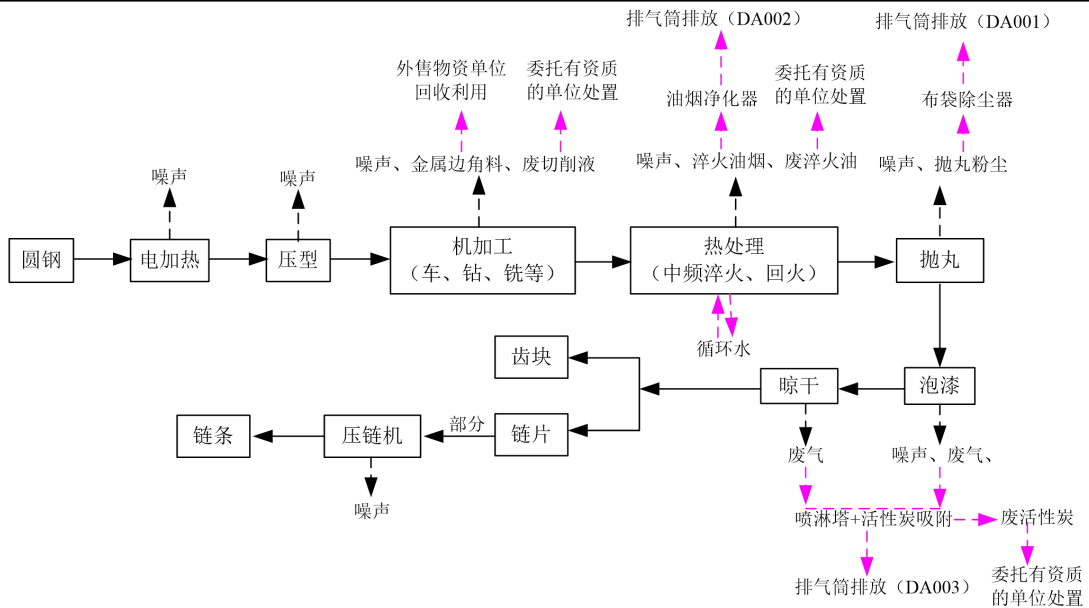


图 2-3 链片、齿块、链条生产工艺及产污环节图

工艺说明：

(1) 锻造：采购的原材料圆钢按照客户所需尺寸送至电加热器进行加热，加热温度控制在 850℃~1200℃期间，该温度范围没有达到圆钢的熔化温度，只是使圆钢加热变形，以便后道工序根据客户的需求放入磨具内进行压型。

(2) 机加：压型完的产品利用车床、钻床等机加工设备对工件进行机械加工。

(3) 热处理：淬火是将金属工件加热到适当温度并保持一段时间，随即进入淬冷介质中快速冷却的热处理工艺，常用的淬冷介质有盐水、水、矿物油、空气等。淬火的目的是提高工件的硬度、强度和耐磨性。根据工件淬火部位的不同，淬火工艺可分为整体淬火、局部淬火和表面淬火等。本项目淬火过程涉及整体淬火和表面淬火，采用淬火油作为淬冷介质。整体淬火加热设备为中频淬火机，淬火温度控制在 850℃，加热时间 300min；表面淬火温度控制在 880℃，加热时间 1min。

项目淬火后需再经过回火工序，项目回火为低温回火，即将淬硬后的工件放入回火炉中，采用电加热的方式加热到 180~185℃，随后取出来自然冷却。

(4) 抛丸：利用高速钢丸的冲击作用清理和粗化基体表面的过程。采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（铜矿砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海南砂）高速喷射到需要处理的工件表面，使工件表面的外表面的外表或形状发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。

(5) 泡漆、晾干：将抛丸后的工件放入泡漆桶进行泡漆，泡漆后悬挂在泡漆桶上方进行自然晾干。经泡漆、晾干加工后即得成品的链片、齿块。

	<p>(6) 压链：将成品链片经压链机组装成成品链条。</p> <p>二、产排污环节分析</p> <p>①废水：项目生产过程中无生产废水产生，冷却用水、水帘柜和喷淋塔用水循环使用。</p> <p>②废气：项目抛丸工序产生粉尘废气，热处理（淬火）过程中产生的淬火油烟，喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干过程中产生的有机废气。</p> <p>③噪声：项目设备运行过程中产生的噪声。</p> <p>④固废：项目生产过程机加工工序产生的金属边角料、废切削液；热处理使用淬火油产生的废淬火油；喷漆水帘柜漆渣；水帘柜定期更换的喷漆废液；废气处理设施更换的废活性炭。</p>
与项目有关的原有环境问题	无

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	一、大气环境			
	1、环境功能区划及环境质量标准			
	(1) 基本污染物因子			
	项目所在区域环境空气质量功能类别为二类功能区，区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，详见表 3-1。			
	表 3-1 《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准			
	污染物名称	平均时间	二级标准浓度限值	单位
	SO ₂	年平均	60	μg/m ³
		24 小时平均	150	
		1 小时平均	500	
	NO ₂	年平均	40	
24 小时平均		80		
1 小时平均		200		
CO	24 小时平均	4	mg/m ³	
	1 小时平均	10		
O ₃	日最大 8 小时平均	160	μg/m ³	
	24 小时平均	200		
PM ₁₀	年平均	70	μg/m ³	
	24 小时平均	150		
PM _{2.5}	年平均	35		
	24 小时平均	75		
(2) 其他污染物因子				
本项目其他污染物因子为非甲烷总烃，非甲烷总烃参照《大气污染物综合排放标准详解》中浓度限值，详见表 3-2。				
表 3-2 他污染物环境质量控制标准				
污染物名称	取值时间	标准值（μg/m ³ ）	标准来源	
非甲烷总烃	短期平均	2000	《大气污染物综合排放标准详解》	
2、大气环境质量现状				
(1) 基本污染物质量现状				
根据泉州市南安生态环境局 2021 年 3 月发布的《南安市环境质量分析报告（2020 年）》，2020 年，全市环境空气质量综合指数 2.72，同比改善 15.0%。综合指数月波动范围为 1.99~3.45，最高值出现在 4 月，最低值出现在 10 月。可吸入颗粒物（PM ₁₀ ）、二氧化硫（SO ₂ ）、二氧化氮（NO ₂ ）、细颗粒物（PM _{2.5} ）年均浓度分别为 48、9、17、				

21 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。一氧化碳（CO）浓度日均值第 95 百分数为 0.8 mg/m^3 、臭氧（O₃）日最大 8 小时平均值的第 90 百分数为 106 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。全年有效监测天数 364 天，其中，一级达标天数 220 天，占有效监测天数比例的 60.4%，二级达标天数 141 天，占有效监测天数比例的 38.7%，轻度污染日天数 1 天，中度污染日天数 2 天。

综上，项目所在区域基本污染物质量现状良好，属于大气环境达标区。

（2）其他污染物质量现状

为了了解项目区域特征因子（非甲烷总烃）质量现状，本项目引用所在园区规划环评《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划环境影响报告书》（南环保〔2019〕281 号）编制期间于 2019 年 10 月在评价范围内布置的三个大气环境监测点位的监测结果，属于近三年内的监测数据，数据具有有效性。考虑到园区目前仅完成启动区用地的平整和部分标准厂房的建设，招商引资的生产企业尚未正式投入生产运营，区域大气环境现状较规划实施前未发生明显变化，本评价主要引用园区规划环评期间的大气环境质量现状监测资料，监测点位见图 3-3，监测结果见表 3-4，监测报告详见附件 8。

表 3-3 环境空气质量现状监测结果

监测点位	监测日期	监测项目	单位	监测浓度范围 (小时均值)	最大浓度占标率
G1 古厝后（属埔当村）	2019.10	非甲烷总烃	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	730~1140	0.57
G2 埔当村	2019.10	非甲烷总烃	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	730~1110	0.555
G3 沃炳村	2019.10	非甲烷总烃	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	730~1030	0.515

表 3-4 项目特征大气污染因子评价结果

监测点位	监测项目	小时均值（非甲烷总烃为 1 小时均值）		
		评价标准 (mg/m^3)	标准指数 I _i	超标率 (%)
G1 古厝后（属埔当村）	非甲烷总烃	2.0	0.365~0.57	0
G2 埔当村	非甲烷总烃	2.0	0.365~0.555	0
G3 沃炳村	非甲烷总烃	2.0	0.365~0.515	0

根据引用的监测结果可知，布设的点位中的特征污染物非甲烷总烃监测浓度符合《大气污染物综合排放标准详解》的非甲烷总烃标准值，即短期平均浓度 2.0 mg/m^3 ，标准指数小于 1，反映区域环境空气质量现状良好。

二、地表水环境

1、环境功能区划及环境质量标准

项目周边地表水体为西溪，根据《泉州市地表水环境功能区类别划分方案修编及编制说明》（泉州市人民政府，2005 年 3 月），西溪主要功能为一般排洪、农业用水、一

般景观要求区域，水环境功能区划为Ⅲ类水域，水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水质标准，见表 3-5。

表 3-5 《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）（摘录） 单位：mg/L

项目	Ⅲ类
pH(无量纲)	6~9
化学需氧量（COD）	≤20
五日生化需氧量（BOD ₅ ）	≤4
氨氮（NH ₃ -N）	≤1.0
总磷（以 P 计）	≤0.2（湖、库 0.05）
总氮（以 N 计）	≤1.0
石油类	≤0.05

2、地表水环境质量现状

根据泉州市南安生态环境局 2021 年 3 月发布的《南安市环境质量分析报告（2020 年）》，2020 年我市组织对 10 个水功能区划断面（柳城大桥、美林松岭大桥、柳城西溪特大桥、洪濑前峰桥、仑苍园美大桥、丰州石砬大桥、丰州双溪大桥、柳城后桥水库、东田凤巢水库、官桥九溪村）进行水质监测。10 个水功能区断面高锰酸盐指数、氨氮全年监测均值低于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准限值，与上年持平。

综上所述，项目周边地表水西溪水水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水质标准，项目所在区域周边地表水体水质状况良好。

三、声环境

1、环境功能区划及环境质量标准

项目所在区域为 3 类声环境功能区，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，详见表 3-6。

表 3-6 《声环境质量标准》（GB3096-2008）（摘录） 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

2、声环境质量现状

建设单位委托委托泉州安嘉环境检测有限公司于 2022 年 05 月 04 日对项目四周声环境质量现状进行监测，监测点位见附图 3，监测结果见下表 3-7。

表 3-7 声环境质量现状监测结果一览表 单位：（A）

检测点位	昼间		
	检测结果 L _{eq}	执行标准	达标情况
项目厂区东侧▲1	50.6	65	达标
项目厂区北侧▲2	50.9	65	达标

根据表 3-7 监测结果可知，项目所在区域声环境质量现状符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

环境保护目标	<p>一、大环境保护目标</p> <p>项目厂界外 500m 范围内大气环境保护目标见表 3-8 及附图 4。</p> <p style="text-align: center;">表 3-8 大气环境保护目标一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2">名称</th> <th colspan="2">坐标/m</th> <th rowspan="2">保护对象</th> <th rowspan="2">保护内容</th> <th rowspan="2">环境功能区</th> <th rowspan="2">相对厂址方位</th> <th rowspan="2">相对厂界距离/m</th> </tr> <tr> <th>X</th> <th>Y</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>埔当村</td> <td>北纬 24.914894</td> <td>东经 118.435100</td> <td>居住区</td> <td>人群</td> <td>GB3095-2012 中二类功能区</td> <td>N</td> <td>270</td> </tr> </tbody> </table>									名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m	X	Y	1	埔当村	北纬 24.914894	东经 118.435100	居住区	人群	GB3095-2012 中二类功能区	N	270								
		名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位			相对厂界距离/m																									
			X	Y																																
	1	埔当村	北纬 24.914894	东经 118.435100	居住区	人群	GB3095-2012 中二类功能区	N	270																											
	<p>二、声环境保护目标</p> <p>项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。</p>																																			
<p>三、地表水环境保护目标</p> <p>项目所在区域周边地表水体为西溪，水体功能为一般排洪、农业用水、一般景观求，不涉及饮用水源用途。</p>																																				
<p>四、地下水环境保护目标</p> <p>项目厂界外延 500m 范围内无地下水集中式饮用水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源分布，不涉及地下水环境保护目标。</p>																																				
<p>五、生态环境保护目标</p> <p>项目用地范围已为建成厂区，不涉及生态环境保护目标。</p>																																				
污染物排放控制标准	<p>一、大气污染物排放标准</p> <p>本项目抛丸过程产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；项目涂装工序产生的有机废气（非甲烷总烃）执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）表 1 中涉涂装工序的其他行业标准，详见表 3-10；有机废气无组织排放从严执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值要求，详见表 3-11；项目热处理工序产生的油烟废气参照执行《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）中表 2 “油雾” 排放限值，非甲烷总烃排放参照执行《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB35/1782-2018）表 1 中污染物排放限值，详见表 3-12。</p> <p style="text-align: center;">表 3-9 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>排放速率 (kg/h)</th> <th>监控点</th> <th>浓度 mg/m³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>120</td> <td>20</td> <td>5.9</td> <td>周界外浓度最高点</td> <td>1.0</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 3-10 有机废气有组织排放标准</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">工序</th> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度 (mg/m³)</th> <th colspan="2">最高允许排放速率</th> </tr> <tr> <th>排气筒高度 (m)</th> <th>排放速率 (kg/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干</td> <td>非甲烷总烃</td> <td>60</td> <td>15</td> <td>2.5</td> </tr> </tbody> </table>								污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值		排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	监控点	浓度 mg/m ³	颗粒物	120	20	5.9	周界外浓度最高点	1.0	工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干	非甲烷总烃	60	15	2.5
	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值																															
			排气筒高度 (m)	排放速率 (kg/h)	监控点	浓度 mg/m ³																														
	颗粒物	120	20	5.9	周界外浓度最高点	1.0																														
	工序	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率																																
排气筒高度 (m)				排放速率 (kg/h)																																
喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干	非甲烷总烃	60	15	2.5																																

表 3-11 有机废气无组织排放控制要求

污染物	无组织		标准来源
	监控点	浓度(mg/m ³)	
非甲烷总烃	厂区内监控点浓度限值	1 小时平均浓度值	8.0
		监控点处任意一次浓度值	30.0
	企业边界监控点浓度限值		2.0

表 3-12 油烟废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准来源
油雾	30	/	GB28665-2012
非甲烷总烃	100	1.8	DB35/1782-2018

二、废水污染物排放标准

拟建项目运营过程中外排废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准、GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》及污水处理厂进水水质要求后，废水通过市政污水管网排入南安市污水处理厂处理，详见表 3-13。

表 3-13 项目厂区外排废水执行标准一览表 单位：mg/L（pH 除外，无量纲）

标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
GB8978-1996	6~9	500	300	400	—
GB/T31962-2015	6.5~9.5	500	350	400	45
南安市污水处理厂进水要求	6~9	300	150	200	30
项目执行标准	6~9	300	150	200	30

南安市污水处理厂外排废水执行 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》表 1 一级 A 标准后最终排入西溪，详见表 3-14。

表 3-14 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002） 单位：mg/L

基本控制项目	pH（无量纲）	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
一级 A 标准	6~9	50	10	10	5

三、噪声排放标准

项目运营过程厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，详见表 3-15。

表 3-15 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

四、固体废物

一般工业固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关规定。危险废物的收集、贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的相关规定。

总量
控制
指标

根据《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(闽政[2020]12号)、《泉州市环保局关于全面实施排污权有偿使用和交易后建设项目总量指标管理工作有关意见的通知》(泉环保总量[2017]1号)等相关文件,现阶段需进行排污总量控制的污染物为 COD、NH₃-N、SO₂、NO_x等。

(1) 水污染物总量控制指标

根据《福建省人民政府关于全面实施排污权有偿使用和交易工作的意见》(闽政[2016]54号)规定,项目生活污水污染物不需要进行总量调剂,不纳入建设项目主要污染物排放总量指标管理范围。

(2) 大气污染物总量控制指标

根据《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(泉政文[2021]50号),涉新增 VOCs 排放项目,实施区域内 VOCs 排放 1.2 倍削减替代。

本工程总量控制见表 3-16。

表 3-16 项目污染物排放总量控制表 单位: t/a

项目		排放量	总量控制指标
有机废气	VOCs	0.417	0.5004

项目 VOCs 总量由泉州市南安生态环境局区域内调剂。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>根据现场踏勘，项目现状为空地；根据项目租赁合同，出租方需将生产厂房建设完成后交付给建设单位使用，故本项目不涉及厂房基建，因此不对施工期环境影响进行评价。</p>																																								
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>结合项目建设性质，运营过程中污染源及污染物特性，废气源强采用产物系数法核算、废水采用类比法核算、噪声采用类比法核算、固体废物采用物料平衡法及产污系数法核算。</p> <p>一、废气</p> <p>1、源强核算过程简述</p> <p>(1) 粉尘废气</p> <p>①焊接烟尘</p> <p>项目保护焊再焊接过程金属及非金属物料在过热条件下经氧化和冷凝会产生焊接烟尘。本评价参照《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”中焊接工序产排污系数，见下表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 焊接工序产排污系数表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>工段名称</th> <th>产品名称</th> <th>原料名称</th> <th>工艺名称</th> <th>规模等级</th> <th>污染物指标</th> <th>系数单位</th> <th>产污系数</th> <th>末端治理技术名称</th> <th>末端治理技术效率(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>焊接</td> <td>焊接件</td> <td>实心焊丝</td> <td>二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-原料</td> <td>9.19</td> <td>移动式烟尘净化器</td> <td>95</td> </tr> </tbody> </table> <p>项目仅少部分铸件及锻件装配时需进行焊接，预计年用实心焊丝 8t/a，则焊接烟尘产生量 0.07t/a，焊接时间按 600h 计，焊接烟尘产生速率 0.12kg/h。由于焊接工序无固定工位，建设单位拟配套移动式烟尘净化器，烟尘捕集净化效率按 95%计，未收集净化的烟尘以无组织形式排至大气环境，排放量为 0.0035t/a，排放速率为 0.0058kg/h。</p> <p>②抛丸粉尘</p> <p>项目抛丸工艺产生少量的金属粉尘，本评价参照《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”中预处理工序产排污系数，见下表 4-2。</p> <p style="text-align: center;">表 4-2 清理工序产污系数</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>工段名称</th> <th>产品名称</th> <th>原料名称</th> <th>工艺名称</th> <th>规模等级</th> <th>污染物指标</th> <th>系数单位</th> <th>产污系数</th> <th>末端治理技术名称</th> <th>末端治理技术效率(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>预处理</td> <td>干式预处理件</td> <td>钢材、铝材、铝合金、铁材、其他金属材料</td> <td>抛丸、喷砂、打磨、滚筒</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-产品</td> <td>2.19</td> <td>袋式除尘</td> <td>95</td> </tr> </tbody> </table>	工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术效率(%)	焊接	焊接件	实心焊丝	二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	9.19	移动式烟尘净化器	95	工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术效率(%)	预处理	干式预处理件	钢材、铝材、铝合金、铁材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	所有规模	颗粒物	千克/吨-产品	2.19	袋式除尘	95
工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术效率(%)																																
焊接	焊接件	实心焊丝	二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	9.19	移动式烟尘净化器	95																																
工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术效率(%)																																
预处理	干式预处理件	钢材、铝材、铝合金、铁材、其他金属材料	抛丸、喷砂、打磨、滚筒	所有规模	颗粒物	千克/吨-产品	2.19	袋式除尘	95																																

根据建设单位提供资料，项目约 500t/a 的产品需要清理，则清理工序粉尘产生量约 1.095t/a，抛丸工序年工作时间为 2400h，则粉尘产生速率为 0.456kg/h。项目使用的抛丸机自带收集设施，收集的废气经 1 套布袋除尘废气处理设施处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号为 G1）。

根据《环境工程设计手册》中定吸罩的设计要求，为了确保废气收集效率，集气罩控制风速要在 0.5m/s 以上，废气设施设计风机风量为 10000m³/h，收集效率按 100%计，袋式除尘对颗粒物的去除效率可达 95%，废气产生及排放情况见下表 4-3。

表 4-3 清理工序废气产生及排放情况一览表（G1）

污染物	工作时长 (h/a)	设计风量 (m ³ /h)	产生情况		有组织排放		
			产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)
颗粒物	2400	10000	0.456	1.095	0.0228	2.28	0.0548

(2) 淬火油烟

项目车间设置 1 个淬火油槽，淬火工序温度控制在 850°C。淬火过程，油品在高温状态下分解和碳化，产生细小油雾颗粒物及有机废气（以非甲烷总烃表征）。本评价参照参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33-37，431-434 机械行业系数手册”热处理工序中产排污系数，见表 4-4。

表 4-4 热处理产排污系数表

工段名称	产品名称	原料名称	工艺名称	规模等级	污染物指标	系数单位	产污系数	末端治理技术名称	末端治理技术效率(%)
热处理	热处理件	淬火油	整体热处理（淬火/回火）	所有规模	挥发性有机物	千克/吨-原料	0.010	直排	0
					颗粒物（油雾）	千克/吨-原料	200	油烟净化器	90

根据设计预计年用淬火油约 1t/a，则淬火工序油雾产生量约 0.2t/a，非甲烷总烃产生量约 0.01kg/a（可忽略不计）。建设单位拟在淬火油槽上方设置集气罩，收集的废气经 1 套油烟净化器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号 G2）。废气处理设施拟设计风机风量 5000m³/h，集气罩收集效率按 80%计，油烟净化器对油雾的去除效率可达 90%，则热处理废气产生及排放情况见下表 4-5。

表 4-5 热处理废气产生及排放情况一览表（G2）

污染物	工作时长 (h/a)	设计风量 (m ³ /h)	产生情况		排放情况				
			产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	有组织排放			无组织排放	
					排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)
油雾	2400	5000	0.083	0.2	0.0067	1.34	0.016	0.017	0.04
NMHC			4.17×10^{-6}	1.0×10^{-5}	3.3×10^{-6}	0.00067	8×10^{-6}	8.3×10^{-7}	2×10^{-6}

(3) 有机废气

本项目喷漆、泡漆过程使用水性漆，其主要组分为环氧树脂、涂料色浆、乙醇等醇类挥

发性物质等，喷漆、烘干（泡漆、晾干）过程会产生一定量的有机废气，本评价以非甲烷总烃计。本评价参照《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）中机械行业系数手册中“14 涂装”，即喷漆（水性漆）挥发性有机物产污系数 135kg/t-原料、喷漆后烘干（水性漆）挥发性有机物产污系数 15kg/t-原料。本项目水性漆用量为 6t/a，则本项目喷漆晾干废气非甲烷总烃产生量约 0.9t/a，项目涂装工序每日工作约 4h，年运行 300 天，则年工作 1200h。则产生速率为：0.75kg/h，项目在密闭喷漆房进行喷漆流水线或泡漆工序，废气收集效率可取 90%。

根据企业提供资料，项目使用 4t 水性漆用于喷漆工序，2t 水性漆用于泡漆工序。且根据实际喷涂效率，水性漆中的固形物绝大部分（60-65%）附着在工件表面上，散落漆渣极少。根据项目水性漆性质，固份占水性漆使用量 40%，本项目喷涂水性漆利用率按照 60%（最不利情况）计算。则漆雾产生量约为：0.64t/a；平均每小时产生量为：0.53kg/h。

项目产生的有机废气经“喷淋塔+活性炭吸附”装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放，风机风量约 10000m³/h；本评价引用《福建德樑阀门制造有限公司年产 3000 吨阀门（闸阀、止回阀、球阀、蝶阀等）项目验收监测报告》（报告编号:泉安嘉测[2021]012101 号）中委托泉州安嘉环境检测有限公司(证书编号: 171312050312) 于 2021 年 1 月 21 日~1 月 22 日(2 天)在(福建德樑阀门制造有限公司厂区喷漆、喷漆后烘干处理设施排气筒布设的 2 个大气点位的监测结果(非甲烷总烃)，采用喷淋塔+活性炭吸附装置处理，两天非甲烷总烃处理效率分别为 48.6%、46.4%；监测数据详见附件 9。本评价“喷淋塔+活性炭吸附”装置处理效率按 50%计。则非甲烷总烃排放满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）中涉涂装工序其他行业标准。

表 4-6 喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干废气产排放情况一览表

污染源	污染因子	产生情况		排放情况			处理效率
		产生速率	产生量	排放浓度	排放速率	排放量	
		kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	t/a	%
喷漆、喷漆后烘干、泡漆、泡漆后晾干废气（G3 排气筒）	漆雾	0.48	0.576	4.8	0.048	0.0576	90
	非甲烷总烃	0.695	0.834	34.75	0.3475	0.417	50
无组织	漆雾	0.053	0.064	/	0.053	0.064	/
	非甲烷总烃	0.075	0.09	/	0.075	0.09	

2、废气污染物排放源汇总

项目废气污染源产排环节、污染物种类、污染物产生速率及产生量、排放速率及排放量见下表 4-7，对应污染治理设施设置情况见表 4-9，排放口基本情况及排放标准见表 4-10。

表 4-7 废气污染物排放源信息汇总（产、排污情况）

产排污环节	污染源	污染物	核实方法	污染物产生		污染物排放			排放时间/h
				产生速率(kg/h)	产生量(t/a)	排放浓度mg/m ³	排放速率(kg/h)	排放量(t/a)	
焊接工序	无组织排放	颗粒物	产排污系数法	0.12	0.07	--	0.0058	0.0035	600
抛丸工序	1#排气筒	颗粒物		0.456	1.095	2.28	0.0228	0.0548	2400
淬火工序	2#排气筒	油雾		0.067	0.16	1.34	0.0067	0.016	2400
		NMHC		3.3×10 ⁻⁶	8×10 ⁻⁶	0.00067	3.3×10 ⁻⁶	8×10 ⁻⁶	
	无组织排放	油雾		0.017	0.04	--	0.017	0.04	
		NMHC		8.3×10 ⁻⁷	2×10 ⁻⁶	--	8.3×10 ⁻⁷	2×10 ⁻⁶	
涂装工序	3#排气筒	漆雾		0.48	0.576	4.8	0.048	0.0576	1200
		NMHC		0.695	0.834	34.75	0.3475	0.417	
	无组织排放	漆雾		0.053	0.064	/	0.053	0.064	
		NMHC		0.075	0.09	/	0.075	0.09	

表 4-8 废气污染物排放源信息汇总表（治理设施）

产排污环节	污染物种类	排放形式	治理设施				
			处理工艺	处理能力(m ³ /h)	收集效率(%)	治理工艺去除效率(%)	是否为可行技术
焊接工序	颗粒物	无组织	移动式焊接烟尘净化器	3000	90	95	是
抛丸工序	颗粒物	有组织	袋式除尘器	10000	100	95	是
淬火工序	颗粒物	有组织	油烟净化器	5000	80	90	是
	NMHC		直排	/	/	/	是
喷漆、烘干固化工序	颗粒物	有组织	喷淋塔+活性炭吸附	10000	90	90	是
	NMHC					50	是

表 4-9 废气污染物排放源信息汇总表（排放口信息）

产排污环节	污染物种类	排放形式	排放口基本信息					排放标准
			参数	温度	编号及名称	类型	地理坐标	
抛丸工序	颗粒物	有组织	H: 15m Φ: 0.5m	25°C	DA001 抛丸废气排放口	一般排放口	E118.437467, N24.912658	GB16297-1996
淬火工序	油雾、非甲烷总烃	有组织	H: 15m Φ: 0.5m	25°C	DA002 淬火废气排放口	一般排放口	E118.437188, N24.912593	GB28665-2012、DB35/1782-2018
涂装工序	颗粒物、非甲烷总烃	有组织	H: 15m Φ: 0.5m	25°C	DA003 有机废气排放口	一般排放口	E118.436823, N24.912593	DB35/1783-2018

3、非正常排放及防范措施

(1) 非正常排放情形及排放源强

非正常排放情况指设备检修、污染物排放控制措施达不到应有效率、工艺设备运转异常

等情况下的排污。根据本项目的情况，结合同类企业运营情况，确定项目非正常排放情况为污染治理设施发生故障、运转异常（如风机故障、集气管道破裂等），或维护不到位导致废气处理设施效率降低等非正常工况，情形如下：

- ①抛光废气处理设施故障，导致抛光工序产生的废气事故排放。
- ②喷塑废气处理设施故障，导致喷塑工序产生的废气事故排放。
- ③有机废气处理设施故障，导致喷漆、烘干固化、热压、注塑工序产生的有机废气事故排放。

本评价按最不利情况考虑，即废气处理效率降低为 0%的情况下污染物排放对周边环境的影响。由于生产过程中废气事故排放效果不显著，短时间内难以发现，非正常工况持续时间按 1h 计，发生频率按 1 次/年。项目非正常工况下废气排放源强核算结果见下表 4-10。

表 4-10 废气非正常排放源强核算结果

产污环节	污染物种类	排放方式	持续时间/h	排放浓度/(mg/m ³)	排放速率/(kg/h)	排放量/(kg/a)	发生频次
抛丸工序	颗粒物	有组织	1	45.6	0.456	0.456	1 次/年
淬火工序	油雾	有组织	1	13.33	0.067	0.067	1 次/年
	NMHC	有组织	1	0.00067	3.3×10 ⁻⁶	3.3×10 ⁻⁶	1 次/年
涂装工序	颗粒物	有组织	1	48	0.48	0.48	1 次/年
	NMHC	有组织	1	69.5	0.695	0.695	1 次/年

(2) 非正常排放防治措施

针对以上非正常排放情形，本评价建议建设单位在生产运营期间采取以下控制措施以避免或减少项目废气非正常排放。

①规范车间生产操作，避免因员工操作不当导致工艺设备、环保设施故障引发废气事故排放。

②定期对生产设施及废气处理设施进行检查维护，杜绝非正常工况发生，避免非正常排放出现后才采取维护措施。

综上，项目在采取上述非正常排放防范措施后，非正常排放发生频率较低，非正常排放下污染物排放量较少，非正常工况可及时得到处理，因此本项目废气非正常排放对周边大气环境影响较小。

4、达标情况分析

根据废气污染物排放源强信息，项目抛丸废气收集后采用“袋式除尘器”进行处理，排气筒出口颗粒排放浓度为 2.28mg/m³、排放速率为 0.0228kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准限值（颗粒物排放浓度≤120mg/m³、排放速率≤3.5kg/h）；淬火油烟收集后采用“静电式油烟净化器”进行处理，排气筒出口油雾排放浓度为 1.34mg/m³、排放速率为 0.0067kg/h，符合《轧钢工业大气污染物排放标准》（GB28665-2012）中表 2 “油

雾”排放限值（油雾排放浓度 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ ）、非甲烷总烃的排放浓度为 $0.00067\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $3.3 \times 10^{-6}\text{kg}/\text{h}$ ，符合《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB35/1782-2018）表1中污染物排放限值（非甲烷总烃排放浓度 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 1.8\text{kg}/\text{h}$ ）；涂装工序废气经收集后采用“喷淋塔+活性炭吸附”装置进行处理，排气筒出口处非甲烷总烃排放浓度为 $34.75\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.3475\text{kg}/\text{h}$ ，符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）中标准限值（非甲烷总烃排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 2.5\text{kg}/\text{h}$ ），颗粒物排放浓度为 $4.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.048\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准限值（颗粒物排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）。

5、大气影响分析

根据泉州市南安生态环境局公布的环境质量资料及引用的大气环境质量现状监测报告，项目所在区域大气环境质量现状状况良好，具有一定的大气环境容量。项目生产工序产生的废气均配套相应废气治理设施，尾气通过排气筒高空排放，对周边环境影响较小。

项目拟采取的废气污染防治措施如下：

（1）粉尘治理措施评述

项目配套袋式除尘器处理，尾气通过15m高排气筒排放。

布袋除尘器工作原理：

布袋除尘器结构主要由除尘器出灰斗、进排风道、过滤室（中、下箱体）、清洁室、滤袋等构成，是基于过滤原理的过滤式除尘设备，利用有机纤维或无机纤维过滤布将气体中的粉尘过滤处理。

除尘过程：含尘气体由进气口进入中部箱体，从滤袋外进入布袋内，粉尘被阻挡在滤袋外的表面，净化的空气进入袋内，再由布袋上部进入上箱体，最后由排气管排出。

布袋除尘器的除尘效率高，可捕集粒径大于0.3微米的细小粉尘，除尘效率可达99%以上，同时其结构简单，使用灵活，运行稳定，投资较少（与电除尘器相比较），维护方便是一种干式净化设备，收集的粉尘容易回收利用。

针对本项目处理的废气温度差异，较高温度烟气除尘器滤料可采用耐高温玻璃纤维滤料，常温下可采用非织造纤维滤料。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航天航空和其他运输设备制造业》（HJ1124—2018），抛丸工序采用袋式除尘均为可行技术。

（2）油雾治理措施评述

项目设有1个淬火油槽，建设单位拟在淬火油槽上方设置集气罩，收集的废气经1套油烟净化器处理后，通过15m排气筒排放。

油烟净化器工作原理：

静电式油烟净化装置主要由机械预处理区、主净化区和机械终处理区三部分组成。①油烟颗粒经均流匀速导入机械预处理区进行净化，主要作用为：强化滤油性能，过滤大颗粒油

烟和杂质；自动沥油（油自动回流至接油盘），不堵塞，杂质被机械处理区截留，从而保证了电场正常工作；对气体起均流、降速作用，使烟气匀速、均衡地进入电场，保证电场的充分处理效能。气体被压缩膨胀，部分油烟颗粒由于惯性作用与处理器中吸附材料进行接触而被吸附，从而降低流出预处理器的油烟颗粒浓度与流速。②均流、预处理后进入主净化区，主要作用为：油烟颗粒及油气聚合物在高强度的高压静电场中被电离、分解、碳化及燃烧，少量的分解产物被引到接油盘。高压静电产生的臭氧对油烟中的致癌物质具有分解作用。③最后经过机械终处理区并进行净化吸收，主要作用为：该终处理区具有强吸附性能，能吸附被静电处理后的黑烟颗粒；配套产品（强力化油剂）能有效去除附着于机械处理区中的油污和异物，有利于该处理区重生，进行再次吸附处理。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航天航空和其他运输设备制造业》（HJ1124—2018），淬火表面热处理废气采用油烟净化器为可行技术。

（3）有机废气治理措施评述

项目涂装工序收集的废气采用 1 套喷淋塔+活性炭吸附装置处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放。

活性炭吸附装置工作原理：

利用活性炭多微孔的吸附特性吸附有机废气是一种最有效的工业处理手段。活性炭吸附床采用新型蜂窝活性炭，该活性炭比表面积和孔隙率大，吸附能力强，具有较好的机械强度、化学稳定性和热稳定性，净化效率高达 90%以上。有机废气通过吸附床，与活性炭接触，废气中的有机污染物被吸附在活性炭表面，从而从气流中脱离出来，达到净化效果。从活性炭吸附床排出的气流已达排放标准，空气可直接排放。

鉴于项目有机废气的处理效果主要取决于处理装置中活性炭的处理能力，为了确保本项目有机废气达标排放，要求建设单位应定期对活性炭进行检查，并及时更换活性炭，更换后的废活性炭属于危险废物，委托有资质的单位回收处置。

通过采取以上废气治理措施后，对周边环境影响较小。

6、废气监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航天航空和其他运输设备制造业》（HJ1124—2018）、及《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020），项目废气监测点位、监测因子及监测频次见下表 4-11。

表 4-11 废气监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次
DA001 抛丸废气排放口	颗粒物	1 次/年
DA002 淬火废气排放口	油雾、非甲烷总烃	1 次/年
DA003 涂装废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年

厂区内	非甲烷总烃	1次/年
厂界	颗粒物、非甲烷总烃	1次/半年

二、废水

1、废水产排污情况

(1) 生产用水

冷却用水、喷淋塔用水循环使用，不外排，定期因蒸发需进行补充水量，根据水平衡分析，补充水量共约 69t/a。

(2) 生活污水

本项目拟招聘职工 40 人，均不在厂内住宿，年工作 300 天。根据《行业用水定额》(DB35/T772-2018)，不住厂职工生活用水量定额取 50L/d·人，则项目生活用水量为 2m³/d (600m³/a)；排水量按用水量的 80%计，则生活污水排放量为 1.6m³/d (480m³/a)。生活污水水质情况大体为 COD: 400mg/L; BOD₅: 200mg/L; SS: 220mg/L; NH₃-N: 30mg/L; pH: 6.5~8。

项目位于南安市污水处理厂服务范围内，生活污水经化粪池预处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准限值及污水处理厂进水水质要求后，废水通过市政污水管网排入南安市污水处理厂处理。

本项目废水污染产排环节、类别、污染物种类、污染物产生量及产生浓度、污染治理设施情况见下表 4-12；废水排放量、污染物排放量和浓度、排放方式、排放去向及排放规律见表 4-13；排污口基本情况及排放标准见表 4-14。

表 4-12 废水产污源强及治理设施情况一览表

产排污环节	类别	污染物种类	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	治理设施			
					处理能力	治理工艺	治理效率 (%)	是否为可行技术
职工生活污水	生活污水	COD	400	0.192	10t/d	化粪池	50	否
		BOD ₅	200	0.096			30	
		SS	220	0.1056			30	
		NH ₃ -N	30	0.0144			/	

表 4-13 废水污染物排放情况一览表

产排污环节	类别	污染物种类	废水排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放方式	排放去向
职工生活污水	生活污水	COD	480	50	0.024	间接排放	南安市污水处理厂
		BOD ₅		10	0.0048		
		SS		10	0.0048		
		NH ₃ -N		5	0.0024		

表 4-14 废水排污口及排放标准

产排污环节	类别	污染物种类	排污口基本情况	排放标准
-------	----	-------	---------	------

节		类	编号及名称	类型	地理坐标	标准限值 (mg/L)	标准来源
职工生活污水	生活污水	pH	生活污水排放口 DW001	一般排放口	E118.435750, N24.912164	6~9	GB8978-1996、GB/T31962-2015及南安市污水处理厂进水水质
		COD				300	
		BOD ₅				150	
		SS				200	
		NH ₃ -N				30	

2、达标情况分析

项目运营过程中外排废水为职工生活污水，生活污水经化粪池处理后水质大体为 COD：200mg/L、BOD₅：140mg/L、SS：154mg/L、NH₃-N：30mg/L、pH：7.0~8.0，符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准限值及南安市污水处理厂进水水质要求。

3、废水治理措施可行性分析

根据《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航天航空和其他运输设备制造业》(HJ1124—2018)，化粪池不属于可行技术，本评价仅对化粪池处理可行性作简要分析。

①化粪池处理工艺简介

生活污水经污水管道进入化粪池，三级化粪池由相联的三个池子组成，中间由过粪管联通，主要是利用厌氧发酵、中层过粪和寄生虫卵比重大于一般混合液比重而易于沉淀的原理，粪便在池内经过 30 天以上的发酵分解，中层粪液依次由 1 池流至 3 池，以达到沉淀或杀灭粪便中寄生虫卵和肠道致病菌的目的，第 3 池粪液成为优质化肥。

②化粪池处理效果分析

根据工程分析及相关类比数据，该处理工艺对生活污水的处理效果见下表 4-15。

表 4-15 化粪池处理效果

污染物	COD (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)	SS (mg/L)	NH ₃ -N (mg/L)
源强浓度	400	200	220	30
污染物去除率 (%)	50	30	30	/
排放浓度	200	140	154	30

根据上表可知，生活污水经化粪池处理后水质可达 GB8978-1996《污水综合排放标准》表 4 三级标准、《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准限值及南安市污水处理厂进水水质要求，废水治理措施可行。

4、废水纳入南安市污水处理厂可行性分析

①纳管可行性分析

南安市污水处理厂服务范围主要包括城东、城南、城西、城北四个组团，已配套管网完成铺设主干管 15.15km。本项目选址于霞美镇埔当工业区，位于污水处理厂服务范围内，根据现场勘查，项目所在区域污水管网已铺设完毕，项目生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网纳入南安市污水处理厂是可行。

②处理能力可行性分析

南安市污水处理厂由芳源环保（南安）有限公司 BOT 投资建设运营，于 2005 年 7 月开工建设，首期 2.5 万 m³/d 污水处理工程已于 2006 年 6 月竣工并通过验收投入运行，二期扩建工程已于 2013 年 7 月开工建设，并于同年 12 月竣工，目前南安市污水处理厂处理规模为 5 万 m³/d。

本项目生活污水排放量为 1.6m³/d，仅占污水处理厂处理规模的 0.0032%，所占比例很小，不会对污水处理厂正常运行产生影响。

③处理工艺及设计进出水水质可行性分析

项目废水仅为职工生活污水，水质简单，无重金属及难降解污染物，生活污水经化粪池预处理后水质情况见表 4-15，符合南安市污水处理厂进水水质要求。

南安市污水处理厂采用 Morbal 氧化沟及紫外线消毒工艺，其出水水质为：COD≤50mg/L，BOD₅≤10mg/L，SS≤10mg/L，氨氮≤5mg/L，TP≤0.5mg/L，尾水最终排入西溪。

因此，从污水处理厂工艺、设计进出水水质分析，项目生活污水纳入南安市污水处理厂处理是可行的。

5、废水监测要求

项目废水监测点位、监测因子及监测频次见下表 4-16。

表 4-16 废水监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次
生活污水排放口	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS	1 次/年

三、噪声

1、噪声源情况

项目运营过程中噪声主要来源于生产设备产生的噪声，噪声源源强、降噪措施、排放强度、持续时间等见下表 4-17。

表 4-17 主要设备噪声源强及控制措施

噪声源	数量	产生强度 dB (A)	减噪措施
数控多工位压力机	2	80~85	减振、消声，加强机械设备的维护等
闭式压力机	2	80~85	
精密棒料剪断机	1	70~75	
钻床	5	70~75	
数控车床	30	70~75	
数控立车	2	70~75	
普通车床	2	70~75	
摇臂钻	2	70~75	
83 磨床	2	75~85	
镗床	2	70~75	

铣床	1	70~75
加工中心	1	70~75
攻丝机	1	70~75
自动保护焊机	1	60~65
压链机	3	60~65
抛丸机	1	70~75
喷砂机	2	70~75
中频淬火机	4	70~75
回火炉	1	70~75
冷却塔	3	70~75
喷漆线	1	70~75

2、达标情况分析

项目 50m 范围内无声环境保护目标，为了评价项目厂界噪声达标情况，将噪声源作点声源处理，考虑车间内噪声向车间外传播过程中，近似地认为在半自由场中扩散。根据《环境影响评价技术导则 声环境》推荐的方法，噪声预测模式如下：

①建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（ L_{eqg} ）计算公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1L_{Ai}} \right)$$

式中： L_{eqg} —声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{Ai} —i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

T —预测计算的时间段，s；

t_i —i 声源在 T 时间段内的运行时间，s。

②预测点的预测等效声级（ L_{eq} ）计算公式：

$$L_{eq} = 10 \lg \left(10^{0.1L_{eqg}} + 10^{0.1L_{eqb}} \right)$$

式中： L_{eqg} —声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{eqb} —预测点的背景值，dB(A)。

③只考虑几何发散衰减时，点声源在预测点产生的 A 声级计算公式：

$$L_{A(r)} = L_{A(r_0)} - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right)$$

式中： $L_{A(r)}$ —距离声源 r 米处的 A 声级值，dB(A)；

$L_{A(r_0)}$ —距离声源 r_0 米处的 A 声级值，dB(A)；

r —衰减距离，m；

r_0 —距声源的初始距离，取 1 米。

在采取降噪措施后，项目运营过程设备噪声对厂界噪声的贡献值见下表 4-18。

表 4-18 项目厂界噪声预测结果一览表 单位：dB (A)

预测点位	坐标位置	时段	贡献值	执行标准	达标情况
东侧厂界	(95, 28, 1.2)	昼间	51.0	65	达标
北侧厂界	(24, 49, 1.2)	昼间	52.1	65	达标

注：以项目西南侧为原点。

3、噪声监测要求

项目厂界噪声监测要求具体见下表 4-19。

表 4-19 噪声监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次
厂界四周外 1m 处	等效 A 声级	1 次/季度

四、固体废物

4.4.1 固废产生及处置情况

根据工程分析，项目产生的固体废物为职工的生活垃圾、一般工业固废和危险废物。其中一般工业固废主要为机加工产生的金属边角料、废漆渣等。危险废物主要为废活性炭。

(1) 一般工业固体废物

①金属边角料

项目生产过程中会产生金属边角料（名称：铸造及其他金属制品制造过程产生的废钢铁，代码：348-004-09），根据类比，金属边角料产生量约为原料的 2%，则金属边角料产生量约 46t/a，这部分固废集中收集后外售相关厂家回收利用。

②金属粉尘

根据工程分析，项目抛光工序除尘器收集的金属粉尘（名称：铸造及其他金属制品制造过程产生的废钢铁，代码：348-004-09）；产生量约为 1.04t/a，这部分固废集中收集后外售相关厂家回收利用。

③喷漆废液、废漆渣

定期清理水帘喷漆柜中水槽内积聚形成的漆渣（代码：348-999-99（01）），根据油漆的固份含量计算，漆渣产生量约 0.52t/a；水帘柜用水需半年进行更换一次，即水帘喷漆废液（代码：348-999-99（02）），更换一次的废液量约为 2t/次，故每年废液量为 4t；根据《国家危险废物名录》（2021 年版）附录，项目使用水性漆，故漆渣、喷漆废液不属于危险废物，定期委托有处置资质的单位处置。

项目的一般工业固体废物暂存场所拟设置在生产车间内（面积约 30m²），暂存场所可做防风防雨防渗漏，基本可符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。

(2) 危险废物

①废活性炭

项目有机废气拟采用活性炭吸附装置处理，活性炭使用一段时间后会因失效产生废活性

炭。废气处理设施废活性炭产生量参照《活性炭纤维在挥发性有机废气处理中应用》（杨芬、刘品华）的试验结果表明，本评价活性炭吸附量取 0.25kg，本项目涂装工序共有 0.417 吨有机废气被吸附处理，故该工序年使用的活性炭约 1.668 吨，年产生废活性炭约 2.085 吨，该工序处理设施活性炭单次填装量约 0.5t，建议建设单位每季度更换一次，故废活性炭产生量约 2.417t/a；废活性炭属于危险废物（废物类别：HW49 其他废物，废物代码：900-039-49），建设单位应及时更换饱和的活性炭，保证处理设施的去除效率。

②废切削液

项目湿式机械加工使用切削液润滑工件，该过程会产生废切削液，根据企业提供资料，废切削液产生量约为 0.2t/a，废切削液属于危险废物（废物类别：HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，废物代码：900-006-09）。

③废润滑油

项目使用润滑油在机械设备维修过程中，产生废润滑油，根据企业提供资料，废切削液产生量约为 0.1t/a，废润滑油属于危险废物（废物类别：HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码：900-214-08）。

各类危险废物集中收集后应由有资质单位进行回收处置。项目的危险废物暂存场所拟设置在生产车间内（面积约 5m²），暂存场所可做防风防雨防渗漏，暂存区满足危险废物的临时贮存处执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关要求。

表 4-20 危险废物汇总表

危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(吨/年)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
废活性炭	HW49	900-039-49	2.417	有机废气处理装置	固体	有机废气	有机物	每季度	T	委托有资质的单位进行处理
废切削液	HW09	900-006-09	0.2	机械加工	液体	有机溶剂	有机溶剂	每季度	T	
废润滑油	HW08	900-214-08	0.1	机械加工	液体	有机溶剂	有机溶剂	每季度	T	

（3）职工生活垃圾

项目拟招聘职工 40 人，均不住厂，生活垃圾排放系数按 0.5kg/d·人计，则生活垃圾产生量约 6t/a，生活垃圾定期由环卫部门清运处置。

（4）原料空桶

原料空桶主要为水性漆桶。根据企业提供资料，原料空桶年产生量约 0.24t/a。根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中 6.1“任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质”不作为固体废物管理的物质。因此本项目原料空桶不属于固体废物，可由生产厂家回收并重新使用。原料空桶暂存处位于原料仓库暂存区，暂存区参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关要求，建议建设单位应保留回收凭证备查。

固体废物产生及处置情况见下表 4-21，项目运营过程产生的各项固体废物经妥善处置后，对周边环境影响不大。

表 4-21 固体废物产生及处置情况一览表

固体废物类别	产生量 (t/a)	属性	排放去向
边角料	46	一般工业固废	外售给相关厂家回收利用
金属粉尘	1.04		
喷漆废液	4		委托有处置资质的单位处置
废漆渣	0.52		
生活垃圾	6	生活垃圾	当地环卫部门统一清运
废活性炭	2.9257	危险废物	暂存于危废间，后委托有危险废物处置资质的公司处置
废切削液	0.2		
废润滑油	0.1		
原料空桶	0.24	危险废物	暂存于危废间，由生产厂家回收再利用

4.4.2 固废管理要求

项目应严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)和《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)及其 2013 年修改单的规定，以“减量化，资源化，无害化”为基本原则，在危险废物的产生、收集、贮存、运输、利用和处置等全过程以及运营期、服务期满后等全时段加强管理，本项目的固体废物不会对周围环境产生不利影响。

危废管理要求：

①危险废物的收集包装

- a. 有符合要求的包装容器、收集人员的个人防护设备；
- b. 危险废物的收集容器应在醒目位置贴有危险废物标签，在收集场所醒目的地方设置危险废物警告标识。
- c. 危险废物标签应标明以下信息：主要化学成分或危险废物名称、数量、物理形态、危险类别、安全措施以及危险废物产生单位名称、地址、联系人及电话。

②危险废物的暂存要求

危险废物堆放场应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)有关规定：

- a. 按《环境保护图形标识——固体废物贮存（处置）场》(GB15562.2)设置警示标志。
- b. 必须有耐腐蚀的硬化地面和基础防渗层，地面无裂隙；设施底部必须高于地下水最高水位。
- c. 要求必要的防风、防雨、防晒措施。
- d. 要有隔离设施或其它防护栅栏。
- e. 应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及用品，并设有报警装置和应急防护设施。

五、地下水、土壤

1、污染源、污染物类型及污染途径

根据分析，项目建成运营后可能产生的地下水、土壤污染源及污染途径见下表 4-22。

表 4-22 项目主要地下水、土壤污染源及污染途径一览表

序号	污染源	污染物类型	污染途径
1	化学品（涂料）仓库	化学品	化学品包装桶破裂，污染地下水及土壤
2	危险废物暂存间	危险废物	危险废物泄漏，污染地下水及土壤

2、分区防控措施

根据项目生产设施、单位的特点及所处区域，将本项目划分为重点污染防治区、一般污染防治区和非污染防治区，针对不同的区域提出相应的防渗要求。

（1）重点污染防治区

指为污染地下水环境的物料泄漏后，不容易被及时发现和处理的区域，主要为危险废物暂存场所，对于重点污染防治区参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《石油化工企业防渗设计通则》（QSY1303-2010）的重点污染防治区进行防渗设计。即防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s，或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $< 10^{-10}$ cm/s）。

（2）一般污染防治区

指污染地下水环境的污染物泄漏后，容易被及时发现和处理的区域。通过在抗渗钢筋(钢纤维)混凝土面层中掺水泥基防水剂，其下垫砂石基层，原土夯实达到防渗的目的。对于混凝土中间的缩缝、胀缝和与实体基础的缝隙，通过填充柔性材料、防渗填塞料达到防渗的目的。

主要包括污水处理设施、生产作业区，防渗要求为防渗层防渗等级应等效于厚度不小于 1.5m 的黏土防渗层，防渗系数 $< 10^{-7}$ cm/s。

（3）非污染防治区

指不会对地下水环境造成污染的区域，主要为办公室等。

防渗要求：对于基本上不产生污染的非污染防治区，不采取专门针对地下水污染的防治措施。

3、地下水、土壤环境影响分析

为了防止建设项目运行对地下水造成污染，从原料和产品的储存、装卸、运输、生产过程、污染处理装置等全过程控制各种有毒有害原辅材料、中间材料、产品泄漏（含跑、冒、滴、漏）；同时针对厂区的地质环境、水文地质条件，对有害物质可泄漏到的区域采取防渗措施，阻止其渗入地下水中。即从源头到末端全方位采取控制措施，防止建设项目运行对地下水造成污染。

项目采用主动防渗措施与被动防渗措施相结合方法，防止地下水受到污染。主要方法包括：

①主动防渗：即源头控制措施，主要包括在工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏事故降到最低程度。

②被动防渗：即末端控制措施，主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下。对埋管的管沟应采用三布五油防腐防渗处理，比如：铺设有效的防渗地膜等。

项目运营过程中废水仅为职工生活污水，主要污染物为 COD、BOD₅、NH₃-N、SS、动植物油等，一旦废水发生泄漏，将下渗进入地表，对地下水及土壤将产生一定的影响；另外，危险废物暂存场所地面破裂，危险废物泄漏，也将会对地下水环境产生一定的影响。本评价要求建设单位应严格按照环评要求分区防渗，在采取相应的措施后，本项目正常运营对地下水及土壤环境影响较小。

六、环境风险

1、风险源调查

项目主要从事机械配件的生产加工，对照 HJ169-2018《建设项目环境风险评价技术导则》附录 B，涉及的危险物质及数量分布见下表 4-23。

表 4-23 风险源调查表

危险物料名称	危险物质名称	厂区最大贮存量 (t)	分布情况	生产工艺
水性漆	/	0.6	化学品仓库	喷漆工艺
切削液	/	0.4		机械加工工序
润滑油	/	0.5		机械加工工序

2、环境风险影响途径

项目运营过程中可能产生的环境风险如下：

- (1) 化学品泄露，发生火灾，引发的伴生/次生污染物影响周边环境
- (2) 废气处理设施故障时，造成废气事故排放，影响周边大气环境。

3、环境风险防范措施

(1) 加强原料及产品仓库仓库管理，严禁与易燃易爆品混存，生产区设置禁火区，远离明火，仓库储存场地设置明显标志及警示标志；

(2) 实行安全检查制度，各类安全设施、消防器材，进行各种日常的、定期的、专业的防火安全检查，并将发现的问题定人、限期落实整改；

(3) 制定各种操作规范，加强监督管理，落实责任制，生产车间、仓库应分设专人看管，确保车间、仓库消防隐患时刻监控，不可利用废物及时清理；

(4) 制定详细的车间安全生产制度并严格执行，规范车间内职工生产操作方式，对生产操作工人必须进行上岗前专业培训，严格管理，提高职工安全环保意识；

(5) 配备完善的消防器材和消防设施。

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、 名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 抛丸废气 排放口	颗粒物	袋式除尘设施	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中二级标准
	DA002 淬火废气 排放口	油雾、非甲烷总 烃	静电式油烟净 化器	GB28665-2012《轧钢工业大气污染物排放标准》中表2标准、 DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》中标准限值
	DA003 涂装废气 排放口	颗粒物、非甲烷 总烃	喷淋塔+活性 炭吸附装置	DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》表1标准
地表水环境	DW001 废水排放口	pH、COD、SS、 BOD ₅ 、NH ₃ -N	化粪池	GB8978-1996《污水综合排放标准》、 GB/T31962-2015《污水排入城镇下水道水质标准》及南安市污水处理厂进水水质要求
声环境	厂界	连续等效 A 声 级	消声、减振， 加强设备维护	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准
电磁辐射	——	——	——	——
固体废物	①规范设置一般固废暂存场所，边角料和金属粉尘外售相关厂家回收利用，废漆渣、喷漆废液委托有处置能力的单位处置； ②规范设置危险废物暂存间，废活性炭等危险废物按相关要求收集、暂存，定期委托有资质的单位进行处置； ③原料空桶由生产厂家回收再利用； ④生活垃圾由环卫部门清运处理。			
土壤及地下水 污染防治措施	落实厂区分区防渗措施			
生态保护措施	——			
环境风险 防范措施	加强对危险废物暂存间管理，制定严格的检查制度、安全生产制度，配备一定数量的消防器材及设施。			
其他环境 管理要求	一、排污许可证申报 （1）建设单位应按照《排污许可证管理暂行规定》相关规定申请和领取排污许可证，并按排污许可证相关要求持证排污，禁止无证排污或不按证排污。 （2）排污口规范化管理要求。 二、排污口规范化			

(1) 排污口规范化必要性

排污口规范化管理是实施污染物总量控制的基础性工作之一，也是总量控制不可缺少的一部分内容。此项工作可强化污染物的现场监督检查，促进企业加强管理和污染治理，实施污染物排放科学化、定量化管理。





(2) 排污口规范化的范围和时间

一切技改、改建的排污单位以及限期治理的排污单位，必须在建设污染治理设施的同时，建设规范化排污口。因此，排污口必须规范化设置和管理。规范化工作应于污染治理同步实施，即治理设施完工时，规范化工作必须同时完成，并列入污染治理设施的验收内容。

(3) 排污口规范化内容

规范化排放口：排放口应预留监测口做到便于采样和测定流量，并设立标志（有要求监控的项目应论述）。执行《环境图形标准排污口(源)》(GB15563.1-1995)及《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)。见下表，标志牌应设在与之功能相应的醒目处，并保持清晰、完整。

表 5-1 厂区排污口图形符号（提示标志）一览表

排放部位 项目	污水排放口	噪声排放源	废气排放口	一般固体 废物	危险废物
图形符号					
形状	正方形边框	正方形边框	正方形边框	三角形边框	三角形边框
背景颜色	绿色	绿色	绿色	黄色	黄色
图形颜色	白色	白色	白色	黑色	黑色

(4) 排污口规范化管理

建设单位应如实填写《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》的有关内容，由生态环境主管部门签发登记证。建设单位应把排污口情况如排污口的性质、编号、排污口的位置以及主要排放的污染物的各类、数量、浓度、排放规律、排放去向以及污染治理实施的运行情况建档管理，并报送生态环境主管部门备案。

三、公众参与

建设单位在福建环保网进行两次公示，第一次公示期限为 2022 年 04 月 25 日至 2022 年 04 月 29 日、第二次公示时间为 2022 年 05 月 05 日至 2022 年 05 月 10 日，项目公示期间，未接到群众来电来信投诉。

四、“三同时”要求

(1) 建设单位必须保证污染处理措施正常运行，严格执行“三同时”，确保污染物达标排放。

(2) 建立健全废水、废气、噪声等处理设施的操作规范和设施运行台帐制度，做好环保设施和设备的维护和保养工作，确保环保设施正常运转和较高的处理率。

(3) 环保设施因故障需拆除或停止运行，应立即采取措施停止污染物排放，并在 24 小时内报告生态环境行政主管部门。

(4) 建设单位应根据《建设项目环境保护管理条例》相关要求，按照生态环境主管部门规定的标准及程序，自行组织对配套建设的环境保护设施进行验收。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。

环保设施验收监控项目见表 5-2。

表 5-2 竣工环境保护验收一览表

序号	污染物	产生情况	处理工艺和措施	监测内容	监测点位	验收依据
1	废水	生活污水	化粪池	废水量、pH、COD、BOD5、SS、NH ₃ -N	化粪池出口	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准(氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) B 等级中的氨氮值)及南安市污水处理厂进水水质要求,即: pH: 6~9; COD≤300mg/L; BOD ₅ ≤150mg/L; SS≤200mg/L; 氨氮≤30mg/L
2	废气	抛丸废气	袋式除尘器+15m 高排气筒	颗粒物	处理设施进出口	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准(颗粒物有组织: 排放浓度≤120mg/m ³ , 排放速率≤5.9kg/h)
		淬火废气	静电式油烟净化器+15m 高排气筒	油雾、非甲烷总烃	处理设施进出口	《轧钢工业大气污染物排放标准》(GB28665-2012)中表 2 标准(油雾有组织: 排放浓度≤30mg/m ³)、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)中标准限值(非甲烷总烃排放浓度≤60mg/m ³ 、排放速率≤2.5kg/h)
		涂装废气	“喷淋塔+活性炭吸附装置”+15m 高排气筒	颗粒物、非甲烷总烃	处理设施进出口	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 1 中涉涂装工序的其他行业标准(非甲烷总烃≤60mg/m ³ , 排放速率≤5.1kg/h)
		厂界无组织	排气扇, 加强车间通风换气	颗粒物	上风向 1 个点、下风向 3 个点	执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准(颗粒物≤1.0mg/m ³)
				非甲烷总烃	厂区内监控点	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 2 限值(1 小时平均浓度值≤8.0mg/m ³); 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)无组织排放限值要求(监控点处任意一次浓度值≤30.0mg/m ³)
					企业边界监控点	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表 3 限值(企业边界监控点浓度限值)

						≤2.0mg/m ³)
3	噪声	生产设备	隔声、减振等措施	等效 A 声级	厂界四周	厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准(昼间≤65dB; 夜间≤55dB)
4	固废	一般工业固废	项目在生产车间内设一般工业固体废物暂存场所, 对生产过程中的产生固体废物进行临时收集、贮存; 金属边角料、金属粉尘收集后外售给有关物资回收单位; 回收粉末涂料收集后回用于生产; 废漆渣、喷漆废液委托有处置能力的单位处置。	落实情况	--	一般工业固体废物贮存、处置参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 执行; 危险废物的临时贮存处执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及 2013 年修改单中相关要求。
		危险废物	废活性炭、废润滑油等由有资质的单位回收处置。	落实情况	--	
		原料空桶	由生产厂家回收再利用	落实情况	--	
		生活垃圾	环卫部门处理	--	--	

六、结论

泉州飞鹏帆机械配件有限公司年产链片 50 万片、齿块 100 万块、链条 1 万条、支重轮 1 万个、齿圈 1 万个、托轮 1 万个、引导轮 5000 个项目选址于南安市霞美镇埔当村壬丙 88 号（泉州（南安）高端装备智造园），项目的建设符合国家、地方当前产业政策。项目选址符合南安市经济开发区总体规划，所在区域水、气、声环境质量现状较好，能够满足环境功能区划要求；项目在运营期内要加强对废气、废水、噪声、固废的治理，确保污染处理设施正常运行、各项污染物达标排放，减小对周围环境的影响。在保证各项污染物达标排放的情况下，项目的建设是可行的。

泉州市绿尚环保科技有限公司

2022 年 05 月

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体 废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物				0.1124t/a		0.1124t/a	+0.1124t/a
	非甲烷总烃				0.417t/a		0.417t/a	+0.417t/a
	油雾				0.04t/a		0.04t/a	+0.04t/a
废水	COD				0.024t/a		0.024t/a	+0.024t/a
	NH ₃ -N				0.0024t/a		0.0024t/a	+0.0024t/a
一般工业 固体废物	边角料				46t/a		46t/a	+46t/a
	金属粉尘				1.04t/a		1.04t/a	+1.04t/a
	喷漆废液				4t/a		4t/a	+4t/a
	废漆渣				0.52t/a		0.52t/a	+0.52t/a
危险废物	废活性炭				2.417t/a		2.417t/a	+2.417t/a
	废切削液				0.2t/a		0.2t/a	+0.2t/a
	废润滑油				0.1t/a		0.1t/a	+0.1t/a
	原料空桶				0.24t/a		0.24t/a	+0.24t/a
生活垃圾					6t/a		6t/a	+6t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图1、项目地理位置图

