

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

仅供生态环境部门信息公开使用

项目名称：年产塑料造粒机 500 台项目

建设单位(盖章)：泉州市腾欣智能科技有限公司

编制时间：2022 年 10 月

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	年产塑料造粒机 500 台项目			
项目代码	2208-350583-04-03-512991			
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（泉州（南安）高端装备智造园 11#厂房 3 单元）			
地理坐标	（118 度 26 分 19.939 秒，24 度 54 分 47.593 秒）			
国民经济行业类别	C3523 塑料加工专用设备制造	建设项目行业类别	三十二、专用设备制造业 35：化工、木材、非金属加工专用设备制造 352；其他专用设备制造 359 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]C060616 号	
总投资（万元）	3500	环保投资（万元）	20	
环保投资占比（%）	0.57	施工工期	2022 年 11 月-2023 年 2 月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	4547.7	
专项评价设置情况	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行）中专项评价设置原则表，本项目无需开展专项评价。 表 1-1 专项评价设置原则表			
	专项评价类型	设置原则	本项目	
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	项目不涉及排放有毒有害污染物	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	项目无新增工业废水外排	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	项目有毒有害和易燃易爆危险物质厂区内最大储存量不超临界量	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不涉及	否

	<table border="1"> <tr> <td>海洋</td> <td>直接向海排放污染物的海洋工程建设项目</td> <td>不涉及</td> <td>否</td> </tr> </table> <p>注：1、废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。</p> <p>2、环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。</p> <p>3、临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169）附录B、附录C。</p>	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否		
规划情况	<p>规划名称：《泉州（南安）高端装备智造园控制性详细规划（2019-2030）》</p> <p>审批机关：南安市人民政府</p> <p>审批文件名称及文号：南政文〔2021〕127号</p>				
规划环境影响评价情况	<p>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》</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> <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>				
规划及规划环境影响评价符合性分析	<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</p>				

密铸造件、智能 3D 打印无模铸造件等高端铸造产业。

(4) 规划布局

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：

“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。

“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。

“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。

“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。

本项目主要生产高端的专用设备，符合园区定位的企业类型；项目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 7。

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大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 8。项目与规划环评的符合性分析如下表 1-1 和表 1-2。

表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。	项目从事造粒机的生产制造，属于机械装备制造业，符合园区产业定位。项目生产专用设备，购置先进、现代化的生产设备，建设设施完善的现代化车间，机加工工艺具有较先进的自动化生产线，设备的自动化、智能化程度相对较高。项目产品配有先进的元器件，使产品智能化，致力于生产高品质的造粒机。	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。	项目生产造粒机专用设备，采用的生产设备自动化、智能化程度较高。	符合
铸造行业准入清单	使用淘汰类和限制类设备及工艺生产的铸造、锻件；砂型铸造粘土烘干砂型及砂芯；砂型铸造油砂制芯。	项目不涉及铸造、锻件	符合
	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、高污染的行业； 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。	项目为与园区产业定位相符，不属于高耗能、高污染的行业；不涉及电镀、钝化、酸洗、磷化、电泳工序；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，涂装车间、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，在新一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。	项目涂装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。	项目为专用设备的生产项目,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,没有使用高污染燃料	符合
表1-2 项目与泉州(南安)高端装备智造园规划环境影响跟踪评价及评审意见符合性分析			
序号	跟踪评价及评审意见要求	项目建设情况	符合性
	坚持园区低污染、轻污染的产业定位,引进项目符合产业定位,不得引进高能耗、重污染产业,园区能源应采用电能、天然气、液化石油气等清洁能源;强化挥发性有机物的污染防治及无组织排放控制,推广高效涂装工艺和先进涂装设备,强化设计VOCs物料源头削减、过程工艺控制,末端治理等方面管控,减少挥发性有机物的排放,铸造企业应根据《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)的要求严格落实大气污染防治措施。合理设置大气环境缓冲隔离带,涂装车间、铸造车间距周边居民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。	项目从事造粒机的生产制造,属于机械装备制造业,符合园区产业定位,项目能源采用电源,不属于高能耗、重污染产业。项目使用的水性漆在储存和输送过程中均密闭保存,使用过程中随取随开,用后及时密闭。有机废气经水帘柜收集至“喷淋塔+除雾装置+活性炭吸附装置”处理后经15m高排气筒排放。项目涂装车间距周边居民的距离大于100m。	符合
生态环境 影响减缓 对策措施	禁止高耗水、高污染的项目入驻,禁止引入电镀、钝化、酸洗、磷化、电泳等表面处理工序,不得引入排放第一类重金属污染的项目;在污水管网建设前,涉及生产废水排放的企业和项目不得投产。加快废水管网收集系统的建设,实现园区内企业废水纳管率达到100%。	项目无生产废水外排,项目工艺不涉及电镀、钝化、酸洗、磷化、电泳等。	符合
	按照声环境功能区划要去优化进驻企业厂区总平布局,靠近居民区的工业用地应通过加强噪声污染防治或设置环保缓冲隔离带等消声降噪措施,有效控制噪声污染,避免造成扰民等环境问题。	项目距周边居民的距离大于100m,项目生产噪声采取基础减震、厂房隔声等措施,对周边环境影响较小。	符合
	按照资源化、减量化和无害化的原则,规范处置工业固体废物,最大限度减少固体废物的产生,提高。	项目一般工业固体废物收集后外售有关物资回收单位,危险废物委托有资质单位处置。	符合
	园区不得引进涉及排放第一类重金属污染物的项目,入园企业应规范要求建设地下水分区防渗体系,危险废物暂存仓库、污水处理站等区域应采取重点防渗污染防治措施,有效防治土壤和地下水环境污染	项目不涉及排放第一类重金属污染物,危险废物暂存仓库参照重点污染防治区进行防渗设计。	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>本项目主要从事各类检测专用设备的生产加工，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]C060453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（泉州（南安）高端装备智造园），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》（2022年</p>

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。

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政策。

②经查《市场准入负面清单》(2022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 1-3 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”	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; 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

		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。		
全市陆域	空间布局约束	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。 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。 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。 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。 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。	1.项目不属于石化项目; 2.项目不属于水量大、重污染等三类企业; 3.项目无重金属污染,无生产废水外排; 4.项目无重金属污染,不涉及剧毒物质; 5.项目不属于制革、造纸、电镀、漂染等重污染项目。	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	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。 2.禁止随意砍伐防风固沙林和农田保护林。	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>本项目选址于泉州(南安)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</p>				

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。

四、与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

对照《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）附录 D 中对涂装企业的工艺措施和管理要求，项目建设符合性详见表 1-4。

表 1-4 与《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）附录 D 符合性分析

序号	内容	符合性分析	相符性
工艺措施要求	采用溶剂型涂料的涂装工序，各环节及涂装设备清洗应在密闭空间或设备中进行，产生的挥发性有机物经集气系统收集导入挥发性有机物处理设施或排放管道，达标排放。	项目设密闭喷漆房，有机废气经水帘柜收集至“喷淋塔+除雾装置+活性炭吸附装置”处理后经 15m 高排气筒排放	符合
	涂料、稀释剂等含挥发性有机物的原辅材料在储存和输送过程中应保持密闭，使用过程中随取随开，用后应及时密闭，以减少挥发。	项目使用的水性漆在储存和输送过程中均密闭保存，使用过程中随取随开，用后及时密闭。	符合
	宜采用集中供料系统，无集中供料系统，工作结束后应将剩余的涂料及含挥发性有机物的辅料送回调漆室或储存间。	项目设密闭喷漆房，工作结束后，剩余的涂料均集中收集储存至化学品仓库。	符合
	集气系统和挥发性有机物处理设施应与生产活动及工艺设施同步运行。应保证在生产工艺设备运行波动情况下集气系统和净化设施仍能正常运转，实现达标排放。因集气系统或净化设施故障造成非正常排放，应停止运转对应的生产工艺设备，待检修完毕后共同投入使用。	项目集气系统和有机废气处理设施与生产活动及工艺设施同步运行。生产运营过程加强管理，保证在生产工艺设备运行波动情况下集气系统和净化设施仍能正常运转，实现达标排放。定期检修设备，设施故障时待检修完毕后再共同投入使用。	符合
管理要求	涂装企业应做以下记录，并至少保持 3 年。记录包括但不限于以下内容：a) 所有含 VOCs 物料（涂料、稀释剂、固化清洗剂等）需建立完整的购买、使用记录，记录内容必须包含物料名称、VOCs 含量、购入量、使用量、回收和处置量、计量单位、作业时间及记录人等；b) 含有 VOCs 物料使用的统计年报应该包括上年库存、本年度购入总量、本年度销售产品总量、本年度库存总量、产品和物料的 VOCs 含量、VOCs 排放量、污染控制设备处理效率、排放监测等数据。	项目原料进厂均有做购买、使用记录，并对年度的库存、购入总量、产品总量等进行记录，并制定监测计划，委托第三方对废气进行监测，并保留监测报告方便环保部门监管。	符合
	安装挥发性有机物处理设施的企业应做如下记录，并至少保存 3 年。记录包括但不限于以下内容：a) 热力焚烧装置：燃料或电的消耗量、燃烧温度、烟气停留时间；b) 催化焚烧装置：催化剂种类、用量及更换日期，	项目有机废气采用“水帘柜+喷淋塔+除雾装置+活性炭吸附装置”处理后经 15m 高排气筒排放，运行过程做好活性炭的更换日期、更换量、操作温度等信息的记录，加	符合

	<p>催化床层进、出口温度；c) 吸附装置：吸附剂种类、用量及更换 / 再生日期，操作温度；d) 洗涤吸收装置：洗涤槽循环水量、pH 值、排放总量等；e) 其他污染控制设备：主要操作参数及保养维护事项；f) 挥发性有机物污染治理设施、生产活动及工艺设施的运行时间。</p>	<p>强管理。</p>	
<p>因此，项目符合《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）附录 D 中对工业涂装企业的工艺措施和管理要求。</p> <p>五、周边环境相容性分析</p> <p>项目选址于霞美镇埔当村（泉州（南安）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东北侧 320m 的埔当村，项目建设与周边环境基本相容。</p>			

二、建设项目工程分析

建设内容	一、项目概况	
	(1) 项目名称：年产塑料造粒机 500 台项目	
	(2) 建设单位：泉州市腾欣智能科技有限公司	
	(3) 建设地点：南安市霞美镇埔当村（泉州（南安）高端装备智造园 11#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 4547.7 平方米	
	(6) 总投资：3000 万元	
	(7) 职工人数：拟招聘职工 50 人（均不在厂内住宿）	
	(8) 工作制度：年工作 300 天，每天工作 8 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	钢结构厂房，建筑面积约 1600m ²
辅助工程	办公区	位于钢混结构厂房 3F，建筑面积约 150m ²
	原料及产品仓库	位于钢混结构厂房 1F、2F，建筑面积约 400m ² ，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	废水	生活污水经化粪池处理后通过市政污水管网排入南安市污水处理厂
	废气	切割烟尘经移动式工业集尘器处理后无组织排放
		焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后无组织排放
		喷砂废气配套布袋除尘器处理后，通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）
		喷塑废气配套滤芯除尘装置处理后，通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）
	喷漆、喷塑后烘干工序烘干废气通过 1 套水帘柜+除雾装置+活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）	
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
	危险废物	危险废物暂存间 1 间，10m ²
	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
塑料造粒机	500	台/年	高端自动化圆盘造粒机、双螺杆挤压造粒机

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 主要生产设备一览表

生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数

项目使用的数控类设备有如下特点：1.加工精度高；2.多坐标联动，可加工复杂工件；3.工件改变时，只需更改数控程序，节约生产准备时间，生产率高（为普车的 3 倍-5 倍）；4.自动化程度较高，减轻劳动强度。

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

--

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。

粉末涂料：是一种新型的不含溶剂 100%固体粉末状涂料，具有无溶剂、无污染、可回收、环保、节省能源和资源、减轻劳动强度和涂膜机械强度高等特点。本项目所用静电粉末涂料采用环氧树脂和聚酯树脂为主要原料制造而成，同时具备环氧树脂的韧性与聚酯树脂的特性，漆膜具有极佳的流平性、装饰性、机械性与较强耐腐蚀性，广泛应用于各种户内金属制品的涂装。环氧树脂粉末涂料的配制是由环氧树脂、固化剂、颜料、填料和其它助剂所组成。

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，水帘柜容积约 2m^3 ，有效储水量按 50%计，则水帘喷漆柜实际储水量约 1m^3 。根据设计资料，水帘柜每天需要补充 0.1m^3 （ $30\text{m}^3/\text{a}$ ）的新鲜水。水帘喷漆用水循环使用，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 1t/次，故每年废液量为 2t。

（2）生活用水

项目拟招聘职工 50 人，均不住厂，不住厂职工人均用水量约 $50\text{L}/\text{d}\cdot\text{人}$ ，生活污水用水量为 $2.5\text{m}^3/\text{d}$ ，生活污水排放系数取 0.8，则项目生活污水产生量约 $2\text{m}^3/\text{d}$ 。

综上所述，项目水平衡图如下：

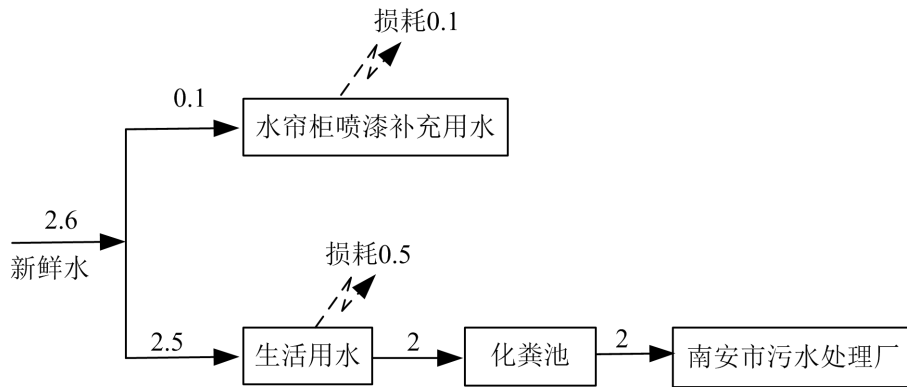


图 2-1 水平衡 单位：m³/d

七、车间平面布置

项目车间平面布置见附图 6，泉州市腾欣智能科技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、生产工艺流程

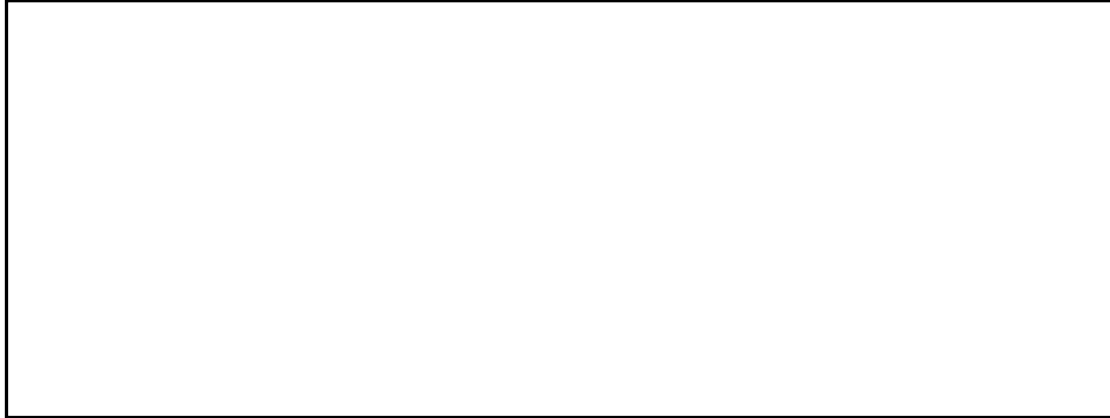


图 2-2 项目生产工艺及产污环节图

工艺说明：

- (1) 切割：项目外购铁板、方管、无缝管、钢材等原料，根据产品规格进行切割。
- (2) 机加工：切割后的工件，根据规格要求，利用车床、钻床等机加工设备对工件进行加工。粗加工后的工件采用数控设备进行精加工，利用计算机的控制程序来执行对设备运行的控制，对工件进行精细加工；使其尺寸精度、定位精度、表面粗糙度更能精准控制。
- (3) 焊接：采用的是电焊机、使用焊丝进行焊接工序。
- (4) 喷砂：部分工件采用喷砂机，进行预处理，去除工件表面毛刺，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度。

工艺流程和产排污环节

	<p>(5) 喷漆/喷塑：项目根据客户需要和产品规格要求，采用喷漆或喷塑对工件进行涂装，喷漆采用的是水性漆，将水性漆喷涂在工件表面；喷塑采用粉末涂料，经静电喷涂吸附在工件表面。</p> <p>(6) 烘干：喷漆和喷塑后工件置于烘干线上烘干，烘干线使用电能做能源。</p> <p>(7) 组装：将外购的电控系统和配件与烘干后的工件进行组装即得成品。</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。水帘柜用水循环使用，定期更换的水帘喷漆废液委托有处置能力的单位处置。</p> <p>②废气：项目切割工序产生的切割烟尘，焊接工序产生的焊接烟尘，喷漆工序产生的喷漆废气，喷塑工序产生的喷塑粉尘，喷漆、喷塑后烘干过程产生的有机废气。</p> <p>③噪声：项目设备运行过程中产生的噪声。</p> <p>④固废：项目切割、机加工工序产生的金属边角料；焊接工序产生的焊渣，水帘柜漆渣和定期更换的喷漆废液；废气处理设施更换的废活性炭；职工生活垃圾。</p>
与项目有关的原有环境污染问题	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 2022 年 2 月发布的《南安市环境质量分析报告（2021 年）》，2021 年，全市环境空气质量综合指数 2.40，同比改善 11.8%。综合指数月波动范围为 1.51~3.20，最高值出现在 1 月，最低值出现在 8 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 46、5、9、21ug/m ³ 。				

一氧化碳（CO）浓度日均值第 95 百分数为 0.7mg/m³、臭氧（O₃）日最大 8 小时平均值的第 90 百分数为 106ug/m³。全年有效监测天数 362 天，其中，一级达标天数 215 天，占有效监测天数比例的 59.4%，二级达标天数 146 天，占有效监测天数比例的 40.3%，轻度污染日天数 1 天，占比 0.3%。

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

为了解项目大气环境现状，本评价引用《福建省泉州市霞西塑料包装有限公司年产塑料包装膜（厚度≥0.25 毫米）500t 项目》（审批编号：泉南环审[2020]32 号）中委托泉州普洛赛斯检测科技有限公司（证书编号：181314050425）于 2019 年 12 月 13 日~2019 年 12 月 19 日在南安市霞美镇山美村布设的 1 个大气点位的监测结果。该现状监测点位于本项目北侧、距本项目约 4100m，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》在项目评价范围内，具体监测内容及结果见 3-4。

表 3-4 其他污染物因子环境空气质量现状监测结果

监测日期	监测点位	监测项目	单位	监测项目及结果				
				第一次	第二次	第三次	第四次	时均值
2019.12.12	山美村	非甲烷总烃	mg/m ³	0.24	0.25	0.25	0.23	0.24
2019.12.13				0.20	0.23	0.22	0.22	0.22
2019.12.14				0.23	0.21	0.23	0.24	0.23
2019.12.15				0.20	0.24	0.22	0.21	0.22
2019.12.16				0.24	0.21	0.24	0.21	0.22
2019.12.17				0.23	0.25	0.23	0.21	0.23
2019.12.18				0.22	0.23	0.23	0.24	0.23

由上表可知，项目所在区域环境空气中非甲烷总烃现状符合评价标准，评价区域环境空气质量现状良好，具有一定的大气环境容量。

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 2022 年 2 月发布的《南安市环境质量分析报告（2021 年）》，南安境内晋江东溪、西溪流域设置石碧丰州桥、山美水库心、康美桥、霞东桥 4 个地表水国控断面，山美水库（出口）、港龙桥、军村桥、芙蓉桥 4 个省控断面进行水质监测。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

项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》中的具体编制要求，本项目可不开展声环境质量现状监测。

一、大环境保护目标

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。

表 3-8 大气环境保护目标一览表

	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	NW、 NE	320
2	云东幼儿园	北纬 24.914932	东经 118.435088	学校	人群	GB3095-2012 中二类功能区	NW	370

环境保护目标

二、声环境保护目标

项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

三、地表水环境保护目标

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。

四、地下水环境保护目标

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。

五、生态环境保护目标

项目用地范围已为建成厂区，不涉及生态环境保护目标。

一、大气污染物排放标准

本项目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 二级标准排放限值，详见表 3-9；项目涂装工序产生的有机废气执行《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执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值，详见表 3-11；

表 3-9 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

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	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

表 3-10 有机废气有组织排放标准

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、喷漆和喷塑后烘干	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	监控点处任意一次浓度值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
		1 小时平均浓度值	8.0
	企业边界监控点浓度限值	2.0	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB35/1783-2018）

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 3-12。

i

表 3-12 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

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》(GB12352-2008) 3 类标准, 详见表 3-13。

表 3-13 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12352-2008) 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 3-14。

3-14 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 (以非甲烷总烃表征)	0.408	0.4896

项目 VOCs 总量由泉州市南安生态环境局从福建省盛安机械发展有限公司减排量调剂 0.4896t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目利用已建厂房作为经营场地，厂房已建成。施工期只需进行简单的设备安装，没有土建和其他施工，因此施工期对周边环境的影响主要是设备安装时发出的噪声。在设备安装时加强管理，设备安装过程中应注意轻拿轻放，避免因设备安装不当产生的噪声。经采取措施后，本项目施工期对周围环境基本不会产生影响。本次评价不再对施工期环境影响进行分析。</p>																																												
运营期环境影响和保护措施	<p>一、废气</p> <p>1、源强核算过程简述</p> <p>(1) 切割</p> <p>项目切割过程会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”中下料工段产排污系数，见下表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 下料工序产污系数</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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>下料</td> <td>下料件</td> <td>钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料</td> <td>氧、可燃气切割</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-原料</td> <td>1.50</td> </tr> <tr> <td>下料</td> <td>下料件</td> <td>钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料</td> <td>等离子切割</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-原料</td> <td>1.10</td> </tr> </tbody> </table> <p>根据企业提供资料，项目拟采用火焰切割机加工原料 330t/a，采用激光切割机加工原料 135t/a，则切割粉尘产生量约 0.6435t/a，切割时间按 1200h 计，切割烟尘产生速率为 0.536kg/h。由于切割工序无固定工位，建设单位拟配套移动式工业集尘器，收集效率按 80%计，处理效率按 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 0.1544/a，排放速率为 0.129kg/h。</p> <p>(2) 焊接烟尘</p> <p>项目在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 4-2 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>焊丝</td> <td>手工电弧焊</td> <td>所有规模</td> <td>颗粒物</td> <td>千克/吨-原料</td> <td>20.5</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 10t/a，则焊接烟尘产生量 0.205t/a，焊接时间按 600h 计，焊接烟尘产生速率 0.342kg/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，收集效率按 90%计，烟尘净化效率按 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 0.0297/a，排放速率为 0.050kg/h。</p>	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	下料	下料件	钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料	氧、可燃气切割	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	1.50	下料	下料件	钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料	等离子切割	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	1.10	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	焊丝	手工电弧焊	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	20.5	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																																						
下料	下料件	钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料	氧、可燃气切割	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	1.50																																						
下料	下料件	钢板、铝板、铝合金板、其他金属材料	等离子切割	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	1.10																																						
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	焊丝	手工电弧焊	所有规模	颗粒物	千克/吨-原料	20.5	移动式烟尘净化器	95																																				

(3) 喷砂废气

项目喷砂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 4-3。

表 4-3 清理工序产污系数

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 300t/a 的产品需要清理，则喷砂工序粉尘产生量约 1.095t/a，喷砂工序年工作时间为 600h，则粉尘产生速率为 0.657kg/h。项目使用的喷砂机配套收集设施，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 DA001）。设计风机风量为 5000m³/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 4-4。

表 4-4 喷砂工序废气产生及排放情况一览表

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)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	排放量(t/a)
颗粒物	600	5000	1.095	0.657	11	0.055	0.0329

(4) 喷塑废气

项目静电喷粉作业在专门的喷粉作业柜内进行，采用半密闭作业，只留操作口一侧，主要污染因子为颗粒物。根据生态环境部发布的《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），机械行业系数手册中喷塑工艺中颗粒物产污系数为 300 千克/吨-原料。

项目粉末涂料用量为 5t/a，粉尘总产生量为 1.5t/a；项目喷塑工序每日工作约 8h，年运行 300 天，则年工作 2400h；项目喷粉粉尘经滤芯除尘器通过 1 根 15m 高排气筒排放（排气筒编号为 DA002），喷配套的风机风量为 5000m³/h，收集效率按 95%计，处理效率按 95%计，通过该处理措施处理后颗粒物排放浓度和排放速率均能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准。

表 4-5 喷塑粉尘排放源强

生产工序	排放方式	污染物擦洗	产生情况			治理措施	排放情况		
			产生浓度(mg/m ³)	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)
喷塑粉尘	有组织 5000 m ³ /h	颗粒物	118.8	0.594	1.425	收集后经“集气装置+活性炭吸附”处理后经 15 米排气筒排放	6	0.030	0.0713
	无组织	颗粒物	--	0.031	0.075		--	0.031	0.075

(5) 喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序废气

①喷漆、烘干废气

本项目喷漆过程使用水性漆，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，则本项目喷漆烘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：1.5kg/h，项目在密闭喷漆房进行喷漆、烘干工序，废气收集效率可取 90%。有组装废气中非甲烷总烃产生量为 0.81t/a，无组织废气产生量中非甲烷总烃为 0.09t/a。

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：0.96t/a；平均每小时产生量为：1.6kg/h。废气收集效率可取 90%，有组织废气中颗粒物产生量为 0.864t/a，无组织废气产生量中颗粒物为 0.096t/a。

项目产生的喷漆废气经“水帘柜+除雾装置+活性炭吸附”装置处理后通过 1 根 15m 高排气筒（排气筒编号为 DA003）排放，风机风量约 10000m³/h，对颗粒物的处理效率按 90%计，对非甲烷总烃的处理效率按 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、喷漆后烘干废气	颗粒物	0.72	0.864	7.2	0.072	0.0864	90
	非甲烷总烃	0.675	0.81	33.8	0.338	0.405	50
无组织	颗粒物	0.08	0.096	/	0.08	0.096	/
	非甲烷总烃	0.075	0.09	/	0.075	0.09	

②烘干固化废气

项目在粉末涂料烘干固化过程中会产生少量有机废气，主要污染因子为非甲烷总烃。根据生态环境部发布的《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），机械行业系数手册中喷塑后烘干工艺中挥发性有机物产污系数为 1.2 千克/吨-原料。项目静电粉末涂料使用量约 5t/a，则烘干固化工序有机废气产生量为 0.006t/a；项目烘干固化工序每日工作约 4h，年运行 300 天，则年工作 1200h。烘干固化区设为密闭箱体完成（微负压），废气收集效率可近似取 100%。

项目喷塑后烘干固化废气与喷漆烘干工序废气采用同一套“活性炭吸附”装置处理，通过一根 15m 高排气筒（DA003）排放。风机风量约 10000m³/h，收集效率按 100%计；本评价“活性炭吸附”装置处理效率按 50%计。则非甲烷总烃排放满足《工业涂装工序挥发有机物

排放标准》(DB35/1783-2018)中涉涂装工序其他行业标准。

表 4-7 喷塑后烘干固化废气产生排放情况一览表

污染源	污染因子	产生情况		排放情况			
		产生速率	产生量	风量	排放浓度	排放速率	排放量
		kg/h	t/a	m ³ /h	mg/m ³	kg/h	t/a
有机废气	非甲烷总烃	0.005	0.006	10000	0.3	0.003	0.003

3、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 4-8，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 4-8 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)	
切割工序	无组织排放	颗粒物	产排污系数法	0.536	0.6435	--	0.129	0.1544	1200
焊接工序	无组织排放	颗粒物		0.342	0.205	--	0.050	0.0297	600
喷砂工序	DA001	颗粒物		1.095	0.657	11	0.055	0.0329	600
喷塑工序	DA002	颗粒物		0.594	1.425	6	0.030	0.0713	2400
		颗粒物		0.031	0.075	--	0.031	0.075	
喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序	无组织排放	颗粒物		0.08	0.096	/	0.08	0.096	1200
		NMHC		0.075	0.09	/	0.075	0.09	
	DA003	漆雾		0.72	0.864	7.2	0.072	0.0864	
		NMHC		0.68	0.816	34.1	0.341	0.408	

表 4-9 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				是否为可行技术
			处理工艺	处理能力(m ³ /h)	收集效率(%)	治理工艺去除效率(%)	
切割工序	颗粒物	无组织	移动式工业集尘器	3000	80	95	是
焊接工序	颗粒物	无组织	移动式焊接烟尘净化器	2000	90	95	是
喷砂工序	颗粒物	有组织	布袋除尘器	5000	100	95	是
喷塑工序	颗粒物	有组织	布袋除尘器	5000	95	95	是
喷漆工序	颗粒物	有组织	水帘柜	10000	90	90	是
喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序	非甲烷总烃	有组织	活性炭吸附	10000	90	50	是

表 4-10 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	
喷砂工序	颗粒物	有组织	H: 15m Φ: 0.3m	25℃	DA001 喷砂废气排放口	一般排放口	E1118.438750, N24.912861	GB16297-1996
喷塑工序	颗粒物	有组织	H: 15m Φ: 0.3m	25℃	DA002 喷塑废气排放口	一般排放口	E118.438566, N 24.912786	GB16297-1996
喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序	颗粒物、非甲烷总烃	有组织	H: 15m Φ: 0.5m	25℃	DA003 有机废气排放口	一般排放口	E1118.438590, N24.912692	GB16297-1996、 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切割废气处理设施故障，导致切割工序产生的废气事故排放。
- ②焊接废气处理设施故障，导致焊接工序产生的废气事故排放。
- ③喷砂废气处理设施故障，导致喷砂工序产生的废气事故排放。
- ④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。
- ⑤喷漆、喷漆和喷塑后烘干废气处理设施故障，导致废气事故排放。

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 4-11。

表 4-11 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
切割工序	颗粒物	无组织	1	/	0.536	0.536	1 次/年
焊接工序	颗粒物	无组织	1	/	0.0495	0.0495	1 次/年
喷砂工序	颗粒物	无组织	1	11	0.055	0.055	1 次/年
喷塑工序	颗粒物	有组织	1	6	0.03	0.03	1 次/年
喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序	颗粒物	有组织	1	7.2	0.072	0.072	1 次/年
	NMHC	有组织	1	33.8	0.341	0.341	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，项目切割和焊接工序颗粒物经处理排放可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放限值。喷砂废气收集后采用“布袋除尘器”进行处理，排气筒出口颗粒排放浓度为 $11\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.055\text{kg}/\text{h}$ ，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 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）。喷塑废气收集后采用“布袋除尘器”进行处理，排气筒出口颗粒排放浓度为 $6\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.03\text{kg}/\text{h}$ ，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 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ）。项目喷漆、喷漆和喷塑后烘干工序废气经收集后采用“水帘柜+除雾装置+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 $34.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.341\text{kg}/\text{h}$ ，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 $7.2\text{mg}/\text{m}^3$ 、排放速率为 $0.72\text{kg}/\text{h}$ ，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，对周边环境影响较小。

(1) 工业集尘器工作原理

工业集尘器工作原理是含尘气体由风机通过吸尘管吸入箱体，进入滤袋过滤，粉尘颗粒被滤袋阻留在表面，经过过滤的净化气体由出风口排出，滤筒采用垂直装配结构，滤筒的拆换十分方便；对一般粉尘，滤筒可长期使用不需更换，可直接排放在室内循环使用，也可根据根据需要排出室外。适用于：焊烟、各类粉尘、打磨、异味净化处理等，整个除尘过滤是一个重力，惯性力，碰撞，静电吸附，筛滤等综合效应的结果。设备内置自动脉冲清灰装置，保持设备恒定的吸风量，和恒定的净化能力，除尘器连续工作一段时间后，滤袋表面的粉尘不

断增加，继而进行清灰，粉尘抖落在集尘器（抽屉）中，再由人工进行处

（2）焊接烟尘净化器工作原理

通过风机引力作用，焊烟废气经万向吸尘罩吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，火花经阻火器被阻留，烟尘气体进入沉降室，利用重力与上行气流，首先将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟尘被滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室，洁净空气又经活性炭过滤器吸附进一步净化后经出风口达标排出。

（3）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。

（4）涂装废气处理设施

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

①水帘柜：将工件放置于水帘除尘装置前的喷漆工位上，用手提式空气喷枪对工件进行喷漆作业，水帘机设置了吸气口。喷漆时，水性漆经压缩空气雾化后从喷枪喷射到工件表面，多余的漆雾在水帘机的负压引导下流向水帘板下方的吸气口，从而将空气中的漆雾及亲水性溶剂捕捉于水中，剩下部分憎水的废气通过排风机排出车间。漆雾洗涤水经水帘板进入水槽中，水槽中的漆渣凝聚并漂浮于水面，定期打捞集中处置，漆雾洗涤水循环使用。

②除雾装置：内部填充塑料空心球（增大与气体的接触面积，无需更换）。当含有雾沫的气体以一定速度流经除雾装置时，由于气体的惯性撞击作用，雾沫与填料球相碰撞而被聚的液滴大到其自身产生的重力超过气体的上升力与液体表面张力的合力时，液滴就从填料球表面上被分离下来，流入喷淋塔中。填料球增加了雾沫被捕集的机会，从而大大提高了除雾效率。气体通过填料球后，基本上不含雾沫。

③活性炭吸附装置：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 4-12。

表 4-12 废气监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次
DA001 喷砂废气排放口	颗粒物	1 次/年
DA002 喷塑废气排放口	颗粒物	1 次/年
DA003 喷漆、喷漆和喷塑后烘干废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	1 次/年
厂区内	非甲烷总烃	1 次/季度
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

项目水帘柜用水循环使用，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 0.04t/a。水帘喷漆循环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 1t/次，故每年废液量为 2t。水帘柜更换的废水定期委托有处置能力的单位处置。

（2）生活污水

本项目拟招聘职工 50 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 2.5m³/d（750m³/a）；排水量按用水量的 80%计，则生活污水排放量为 2m³/d（600m³/a）。生活污水水质情况大体为 COD：500mg/L；BOD₅：250mg/L；SS：250mg/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 4-13；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 4-14；排污口基本情况及排放标准见表 4-15。

表 4-13 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	500	0.3	5t/d	化粪池	50	否
		BOD ₅	250	0.15			30	
		SS	250	0.15			30	
		NH ₃ -N	30	0.018			/	

表 4-14 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	600	50	0.03	间接排放	南安市污水处理厂
		BOD ₅		10	0.006		
		SS		10	0.006		
		NH ₃ -N		5	0.003		

表 4-15 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	
			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	E118.436123, N24.912212	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 4-16。

表 4-16 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村（泉州（南安）高端装备制造基地），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 2m³/d，仅占污水处理厂处理规模的 0.004%，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 4-13，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 4-17。

表 4-17 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 4-18。

表 4-18 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	排放强度	持续时间
激光切割机	1	70~75	减振、消声， 加强机械设备的 维护等	55~60	8:00~12:00; 13:30~17:30; 共计 8h
火焰切割机	1	70~75		55~60	
车床	10	75~80		60~65	
铣床	6	75~80		60~65	
钻床	5	75~80		60~65	
电焊机	20	65~70		50~55	
折弯机	1	70~75		55~60	
喷砂机	1	70~75		55~60	
锯床	1	75~85		60~70	
镗床	2	75~80		45~50	
龙门铣	2	75~80		45~50	
磨床	3	75~80		60~65	
喷漆房	1	60~65		45~50	
喷粉生产线	1	60~65		45~50	
烘干线	1	60~65		45~50	

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》（HJ2.4—2021）推荐的方法，噪声预测模式如下：

A. 室内声源等效室外声源声功率级计算

1) 计算出某个室内靠近围护结构处的倍频带声压级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： L_{eq} —声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

式中： L_{p1} 为某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级， L_w 为某个声源的倍频带声功率级， r 为室内某个声源与靠近围护结构处的距离， R 为房间常数， Q 为方向因子。

2) 计算出所有室内靠近围护结构处产生的总倍频带压声级：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left[\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{p1,j}} \right]$$

3) 计算出室外靠近围护结构处的声压级:

$$L_{P2i}(T) = L_{P1i}(T) - (TL_i + 6)$$

4) 将室外声级和透声面积换算成等效的室外声源, 计算出中心位置位于透声 (s) 处的等效声源的倍频在预测点产生的声级。

B: 工业企业噪声计算

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LAi 在 T 时间内该声源工作时间为 ti; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 级声级为 LAi, 在 T 时间内该声源工作时间为 ti, 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (Leqg) 为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1L_{Aj}} \right) \right]$$

式中: Leqg 为建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB; T 为用于计算等效声级的时间, s; N 为室外声源个数; ti 为在 T 时间内 i 声源工作时间, s, M 为等效室外声源个数; tj 为在 T 时间内 j 声源工作时间。

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 4-19。

表 4-19 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
北侧厂界	(43, 31, 1.2)	昼间	41.3	65	达标
东侧厂界	(91, 20, 1.2)	昼间	36.5	65	达标
南侧厂界	(47, 9, 1.2)	昼间	48.3	65	达标
西侧厂界	(-6, 8, 1.2)	昼间	45.6	65	达标

注: 以项目西南侧为原点。

4、监测要求

项目监测要求具体见下表 4-20。

表 4-20 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

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、除尘器收集的粉末涂料等。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(代码: 352-003-99(01)), 参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 35 专用设备制造业中产排污系数, 一般工业废物产污系数为

19.92kg/吨-产品，项目产品加工以 465t/a 计，则金属边角料产生量约 9.263t/a，收集后外售给有关物资回收单位。

②焊渣

项目焊接过程产生焊渣（代码：352-003-99(02)），参照湖北大学学报（自然科学版）2010 年 9 月第 32 卷第 3 期《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》（许海萍）可知，焊渣=焊材使用量×（1/11+4%），项目焊丝使用量为 10t/a，则焊渣（代码：352-003-99(02)）产生量为 1.309t/a；根据废气污染源强核算章节，焊接烟尘净化器收集的焊接烟尘（代码：352-003-66(1)）产生量约为 0.175t/a，收集后外售给有关物资回收单位。

③除尘器收集粉尘

根据废气污染源强核算章节，项目切割工序和喷砂工序除尘器收集粉尘（代码：352-003-66(2)）产生量为 1.132t/a，收集后外售给有关物资回收单位。

④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：352-003-99(03)），根据废气污染源强核算章节，漆渣产生量约 0.778t/a；水帘柜用水需半年进行更换一次，即水帘喷漆废液（代码：352-003-99(04)），更换一次的废液量约为 1t/次，故每年废液量为 2t；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。

⑤收集的塑粉

根据废气污染源强核算章节，喷塑生产线配套的布袋除尘装置及废气处理设施收集的塑粉（代码：352-003-66(3)），产生量约 1.354t/a，这部分固废经过筛后回用于喷塑工序。

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

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 0.408 吨有机废气被吸附处理，故该工序年使用的活性炭约 1.63 吨。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。活性炭吸附装置单次填充的活性炭量 0.3t，更换周期约每 50 个工作日更换一次，一年更换六次，则项目废活性炭产生量为 2.208t/a。

表 4-21 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	2.208	活性炭吸附装置	固体	有机废气	挥发性有机物	每 50 个工作日	T	委托有资质的单位进行处理

(3) 职工生活垃圾

项目拟招聘职工 50 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 7.5t/a，生活垃圾定期由环卫部门清运处置。

表 4-22 固体废物产生及处置情况一览表

固废名称	产生环节	属性	主要有毒有害物质	物理性质	环境危险特性	年度产生量(t/a)	贮存方式	利用处置方法和去向	利用或处置量(t/a)
金属边角料	机加工工序	一般固废	/	固态	/	9.263	一般固废暂存场所（室内贮存、防风防雨）	收集后外售给有关物资回收单位	9.263
焊渣	焊接工序	一般固废	/	固态	/	1.309			1.309
焊接烟尘	焊接工序	一般固废	/	固态	/	0.175			0.175
除尘器收集粉尘	切割、喷砂工序	一般固废	/	固态	/	1.132			1.132
废漆渣	喷漆工序	一般固废	/	固态	/	0.778		委托有资质的单位进行处理	0.778
喷漆废液	喷漆工序	一般固废	/	固态	/	2		2	
收集的塑粉	喷塑工序	一般固废	/	固态	/	1.354		回收于生产	1.354
废活性炭	废气处理设施	危险废物	有机废气	固态	T	2.208	桶装密封贮存，暂存于危险废物暂存间	委托有资质的单位进行处理	2.208
职工生活垃圾	职工生活	/	/	/	/	7.5	厂区垃圾桶	由环卫部门清运处理	7.5

2、固体废物管理要求

(1) 一般固体废物环境管理要求

一般固体废物应落实贮存及处置措施，严格按照相关规范要求建设 1 间一般工业固废贮存场所，贮存场所地面应基础防渗条件，同时应建立档案管理制度，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，及时出售给其他厂家综合利用，确保一般固体废物得到妥善处置。

(2) 危险废物贮存及环境管理要求

① 危险废物贮存设施要求

建设单位应根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的要求，建设符合危险废物贮存场所建设条件要求的危废暂存仓库，贮存场所需满足防风、防雨、防

晒、防渗漏等条件，地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容，场所应设有围堰或围墙，并设置警示标志。地面采取基础防渗，防渗层为至少1米厚粘土层（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 $\leq 10^{-10}$ cm/s）。转移危险废物，需按照国家有关规定申领、填写、运行、报送、保管危险废物转移联单；制定危险废物管理计划，建立危险废物管理台账，其他危险废物具体管理要求见下文所述。

②危险废物管理要求

建设单位应按相关规定制定企业危废管理计划，管理计划应以书面形式制定并装订成册，封面和正文的排版使用既定格式（封面可增加企业标志）。按照填表说明填写《危险废物管理计划》，并附《危险废物管理计划备案登记表》。具体管理要求如下：

A、产废单位根据自身产品生产和危险废物产生情况，在借鉴同行业发展水平和经验的基础上，提出减少危险废物产生量和危害性的计划，明确改进原料、工艺、技术、管理等方面的具体措施。

B、产废单位应明确危险废物贮存设施现状，包括设施名称、数量、类型、面积及贮存能力，掌握贮存危险废物的类别、名称、数量及贮存原因，提出危险废物贮存过程的污染防治和事故预防措施等内容。

C、项目产生的危险废物运输应遵守危险货物运输管理的相关规定，按照危险废物特性分类运输。自行运输危险废物的应描述拟采用运输工具状况，包括工具种类、载重量、使用年限、危险货物运输资质、污染防治和事故预防措施等；委托外单位运输危险废物的，应描述委托运输具体状况，包括委托运输单位、危险货物运输资质等。

D、产废单位需要将危险废物转移出厂区的，应制定转移计划，其内容包括：危险废物数量、种类；拟接收危险废物的经营单位等。

E、产废单位要结合自身实际情况，与生产记录相衔接，建立危险废物台账，如实记载产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用处置等信息。鼓励产废单位采用信息化手段建立危险废物台账。产废单位应在台账工作的基础上如实向所在地县级以上人民政府生态环境部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。

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 4-23。

表 4-23 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	化学品仓库	化学品	化学品包装桶破裂，污染地下水及土壤
2	化粪池及配套污水管网	废水	池底或池壁渗透，污水管网破裂，渗透地表，污染地下水及土壤
3	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

(1) 风险调查

项目厂区内危险单元主要为危险废物暂存间及化学品仓库。

(2) 风险潜势初判

项目主要从事专用设备的生产加工，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 4-24。

表 4-24 风险物质数量与临界量比值 (Q) 确定

物质名称	CAS 号	厂区内最大贮存量 (t)	临界量 (t)	比值 (Q)
水性漆	/	2	100*	0.02
废活性炭	/	2.208	50	0.04416
$\text{合计 } Q = \left(\sum_{i=1}^n \frac{w_i}{W_i} \right)$				0.06416

*备注：参考“危害水环境物质”临界量

根据表 4-21 危险物质数量与临界量比值分析，项目危险物质数量与临界量比值 (Q) = 0.06416 < 1，判定项目环境风险潜势为 I，环境风险评价等级定为简单分析。

(3) 评价等级确定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018) 评价工作等级，见下表 4-25，本项目环境风险潜势为 I，可展开简单分析。

表 4-25 环境风险评价工作等级划分

环境风险潜势	IV、IV ⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 ^a

^a是相当于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。见附录 A。

2、环境风险识别

(1) 物质危险性识别

根据 HJ/T169-2018 附录 B 对项目危险物质进行识别，物质危险性识别范围包括主要原料及辅助材料、燃料、中间产品、副产品、最终产品以及生产过程排放“三废”污染物、火灾和爆炸伴生/次生物等。风险类型根据有毒有害物质放散起因，分为火灾、爆炸和泄漏三种类型。项目主要危险物质及分布情况、可能影响环境的途径见下表 4-26。

表 4-26 风险识别结果

危险物质来源	危险物质名称	环境风险类别	分布情况	影响环境途径
水性漆	水性漆	包装容器破裂或运输、使用过程操作不当，泄漏导致水性漆进入雨水管网	化学品仓库、喷漆房	水性漆泄露进入雨水管网，造成水环境污染等。
废活性炭	毒性物质	包装容器破裂，泄漏导致废活性炭中毒性物质进入大气环境	危险废物暂存间	废活性炭中毒性有机物挥发污染大气环境

(2) 生产系统危险性识别

项目主体工程所采用的生产设备均为国内同行业较为成熟、稳定的设备，根据《建设项目风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C 表 C.1 中所列出的行业及生产工艺分值，项目属于“其他”行业，生产工艺危险性极低。

3、环境风险影响分析

(1) 危险化学品或危险废物泄漏对周边环境的影响

化学品仓库或喷漆房中水性漆泄露进入雨水管网，造成水环境污染；危险废物暂存间内的废活性炭泄漏，活性炭中有毒挥发性有机物进入大气中，污染大气环境等。

(2) 火灾及爆炸引发的伴生/次生污染环境的影响分析

液化石油气泄漏遇明火或生产设备电器故障，引发火灾，燃烧将会产生大量的浓烟、CO₂、CO 等，将会对周围大气环境产生一定影响。同时，火灾后的次生污染物消防废水若未得到妥善处置，将对周边地表水环境产生一定的影响。

(3) 废气事故排放对周边大气环境影响分析

项目废气处理设施为粉尘废气、有机废气收集治理设施，集气设备故障可能发生风机故障，若抽风机故障停转，有害气体不能够有效地收集处置而无组织排放，将导致车间内污染物浓度增大和对外环境也会产生不利影响，而且无组织源排放高度低，大气的扩散稀释强度较弱，对厂界附近的环境空气质量将产生一定程度的影响；另外，治理设施故障如除尘器滤袋破裂、活性炭吸附装置堵塞等，将造成有组织废气超标排放，影响周边大气环境。

4、环境风险防范措施

(1) 加强工厂、车间的安全环保管理，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；

(2) 加强设备的维修、保养，定期检查各种设备，杜绝事故隐患，降低事故发生的概率，对废气治理设施、废水治理设施应定期维护，及时发现处理设施的隐患，确保各项环保设施的正常运行；

(3) 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；

(4) 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

要素	内容	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 喷砂废气排放口	颗粒物	布袋除尘器	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中二级标准
		DA002 喷塑废气排放口	颗粒物	布袋除尘器	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中二级标准
		DA003 喷漆、喷漆和喷塑后烘干废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	水帘柜+除雾装置+活性炭吸附装置	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中二级标准、 DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》表1“其他行业”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	GB12352-2008《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，金属边角料、焊渣、焊接烟尘、除尘器收集粉尘分类收集后，外售给有关物资回收单位；废漆渣、喷漆废液委托有处置能力的单位处置；收集的塑粉回用于生产。 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 08 月 31 日至 2022 年 09 月 06 日、第二次公示时间为 2022 年 09 月 08 日至 2022 年 09 月 15 日，项目公示期间，均未接到群众来电、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处理设施运行台账制度，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、BOD ₅ 、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	喷砂废气	布袋除尘器+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≤3.5kg/h)
		喷塑废气	滤芯除尘器+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≤3.5kg/h)
		喷漆、喷塑和喷塑后烘干废气排放口	“水帘柜+除雾装置+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	《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≤3.5kg/h)、《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≤2.5kg/h)
		厂界无组织	移动式工业集尘装置、移动式焊接烟尘净化器, 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 3 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 4 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》(GB12352-2008) 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、焊渣、焊接烟尘、除尘器收集粉尘分类收集后, 外售给有关物资回收单位; 废漆渣、喷漆废液委托有处置能力的单位处置; 收集的塑粉回用于生产。	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	废活性炭委托有处置能力的单位处置	落实情况	--	
		生活垃圾	环卫部门处理	--	--	

六、结论

泉州市腾欣智能科技有限公司年产塑料造粒机 500 台项目选址于南安市霞美镇埔当村（泉州（南安）高端装备智造园 11#厂房 3 单元），项目的建设符合国家、地方当前产业政策。项目选址符合泉州（南安）高端装备智造园总体规划，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。

宁德市筠澄环保科技有限公司

2022 年 10 月

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类\项目	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				0.5457t/a		0.5457t/a	+0.5457t/a
	非甲烷总烃				0.498t/a		0.498t/a	+0.498t/a
废水	COD				0.03t/a		0.03t/a	+0.03t/a
	NH ₃ -N				0.003t/a		0.003t/a	+0.003t/a
一般工业 固体废物	边角料				9.263t/a		9.263t/a	+9.263t/a
	焊渣				1.309t/a		1.309t/a	+1.309t/a
	焊接烟尘				0.175t/a		0.175t/a	+0.175t/a
	除尘器收集粉 尘				1.132t/a		1.132t/a	+1.132t/a
	喷漆废液				2t/a		2t/a	+2t/a
	废漆渣				0.778t/a		0.778t/a	+0.778t/a
	塑粉				1.354t/a		1.354t/a	+1.354t/a
危险废物	废活性炭				2.208t/a		2.208t/a	+2.208t/a
生活垃圾					7.5t/a		7.5t/a	+7.5t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图 1、项目地理位置图