建设项目环境影响报告表

（污染影响类）

项目名称：江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产50万件厨具用品、10万件水泵和10万件小家电扩建项目

建设单位（盖章）：江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司

编制日期：2022年09月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号：1655284829000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	2y3etm
建设项目名称	江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产50万件厨具用品、10万件水泵和10万件小家电扩建项目
建设项目类别	31--069锅炉及原动设备制造；金属加工机械制造；物料搬运设备制造；泵、阀门、压缩机及类似机械制造；轴承、齿轮和传动部件制造；烘炉、风机、包装等设备制造；文化、办公用机械制造；通用零部件制造；其他通用设备制造业
环境影响评价文件类型	报告表
一、建设单位情况	
单位名称（盖章）	江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司
统一社会信用代码	91440703MA4WUAB12H
法定代表人（签章）	区伟光
主要负责人（签字）	梁琼花
直接负责的主管人员（签字）	梁琼花
二、编制单位情况	
单位名称（盖章）	广东省职卫安全环境科学技术有限公司
统一社会信用代码	91440101MA9W3CW21P
三、编制人员情况	

1. 编制主持人

姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
吕岱竹	07354643506460006	BH045502	吕岱竹

2. 主要编制人员

姓名	主要编写内容	信用编号	签字
吕岱竹	全文	BH045502	吕岱竹

建设项目环境影响报告书（表）
编制情况承诺书

本单位 广东省职卫安全环境科学技术有限公司（统一社会信用代码 91440101MA9W3CW21P ）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的 江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产50万件厨具用品、10万件水泵和10万件小家电扩建项目 项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为 吕岱竹 （环境影响评价工程师职业资格证书管理号 07354643506460006 ，信用编号 BH045502 ），主要编制人员包括 吕岱竹 （信用编号 BH045502 ）（依次全部列出）等 1 人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位（公章）：

2022 年 09 月 26 日

承诺书

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国行政许可法》、《环境影响评价公众参与办法》（部令第 4 号），特对报批江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电扩建项目环境影响评价文件作出如下承诺：

1、我们承诺对提交的项目环境影响评价文件及相关材料（包括但不限于建设项目内容、建设规模、环境质量现状调查、相关检测数据、公众参与调查结果）真实性负责；如违反上述事项，在环境影响评价工作中不负责任或弄虚作假等致使环境影响评价文件失实，我们将承担由此引起的一切责任。

2、我们承诺提交的环境影响评价文件报批稿已按照技术评估的要求修改完善，本报批稿的内容与经技术评估同意报批的版本内容完全一致，我们将承担由此引起的一切责任。

3、在项目施工期和营运期，严格按照环境影响评价文件及批复要求落实各项污染防治和风险事故防范措施，如因措施不当引起的环境影响或环境事故责任由建设单位承担。

4、我们承诺廉洁自律，严格按照法定条件和程序办理项目申请手续，绝不以任何不正当手段干扰项目评估及审批管理人员，以保证项目审批公正性。

建设单位（盖章）　　评价单位（盖章）

法定代表人（签名）　　法定代表人（签名）

2022年 09 月 26 日

注：本承诺书原件交环保审批部门，承诺单位可保留复印件。

声　明

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国行政许可法》、《建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）》（环办）【2013】103 号）、《环境影响评价公众参与办法》（部令第 4 号），特对环境影响评价文件（公开版）作出如下声明：

我单位提供的《江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电扩建项目环境影响报告表》（公开版）（项目环评文件名称）不含国家秘密、商业秘密和个人隐私，同意按照相关规定予以公开。

建设单位（盖章）　　评价单位（盖章）

法定代表人（签名）　　法定代表人（签名）

2022年 09月 26日

本声明书原件交环保审批部门，声明单位可保留复印件

国家企业信用信息公示系统网址：http://www.gsxt.gov.cn

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告

国家市场监督管理总局监制

本证书由中华人民共和国人事部和国家环境保护总局批准颁发，它表明持证人通过国家统一组织的考试，取得环境影响评价工程师的职业资格。

This is to certify that the bearer of the Certificate has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.

中华人民共和国人事部

Approved and authorized by

Ministry of Personnel

The People's Republic of China

广东省职卫安全环境科学技术研究会

国家环境保护总局

Approved and authorized by

State Environmental Protection Administration

The People's Republic of China

编号：

No.: 0006832

持证人签名：

Signature of the Bearer

吕岱竹

管理号：

File No.: 07354643506460006

姓名：吕岱竹

Full Name

性别：女

Sex

出生年月：一九七二年二月

Date of Birth

专业类别：

Professional Type ——

批准日期：

Approval Date 二〇〇七年五月十三日

签发单位盖章：

Issued by

广东省人事劳动厅

广东省环境科学技术研究会

职称专用章

签发日期：二〇〇七年十二月十日

Issued on

2022101334708449791

明，向相关部门提供。查验部门可通过上述网站进行核验，[illegible]

的核查网页地址：http://ggfw.gdhrss.gov.cn 。

3、参保单位实际参保缴费情况，以社保局信息系统记载的最新数据为准。

4、本《参保证明》标注的“缓费”是指：《转发人力资源社会保障部办公厅、国家税务总局办公厅关于暂时行业阶段性实施缓缴企业社会保险费政策的通知》（粤人社规〔2022〕11号）、《广东省人力资源和社会保障厅、广东省发展和改革委员会、广东省财政厅、国家税务总局广东省税务局关于实施扩大阶段性缓缴社会保险费政策实施范围等政策的通知》（粤人社规〔2022〕15号）规定在缓缴范围内的企业申请缓缴三项社保费单位缴费部分。

证明机构名称（证明专用章）：

证明日期：2022年08月12日

信用记录

广东省职卫安全环境科学技术有限公司

注册时间：2021-04-21　当前状态：正常公开

记分周期内失信记分

第1记分周期	第2记分周期	第3记分周期	第4记分周期	第5记分周期
0	0	-	-	-
2021-04-23～2022-04-22	2022-04-22～2023-04-21			

失信记分情况　守信激励　失信惩戒

序号	失信行为	失信记分	失信记分公开起始时间	失信记分公开结束时间	实施失信记分管理部门	记分决定	建设项目名称	备注

首页　« 上一页　1　下一页 »　尾页　当前　1　/　20　条，跳到第 1 页 跳转 共 0 条

信用记录

吕岱竹

注册时间：2021-06-15　当前状态：正常公开

记分周期内失信记分

第1记分周期	第2记分周期	第3记分周期	第4记分周期	第5记分周期
0	0	-	-	-
2021-06-18～2022-06-17	2022-06-17～2023-06-16			

失信记分情况　守信激励　失信惩戒

序号	失信行为	失信记分	失信记分公开起始时间	失信记分公开结束时间	实施失信记分管理部门	记分决定	建设项目名称	备注

首页　« 上一页　1　下一页 »　尾页　当前　1　/　20　条，跳到第 1 页 跳转 共 0 条

目录

一、建设项目基本情况 1
二、建设项目工程分析 12
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准 27
四、主要环境影响和保护措施 33
五、环境保护措施监督检查清单 53
六、结论 55
附表 建设项目污染物排放量汇总表 56
附图 1 建设项目地理位置图 58
附图 2 建设项目四至图 58
附图 3 建设项目平面布置图 58
附图 4 建设项目 500 米和 50 米范围图 58
附图 5 大气环境功能分区 58
附图 6 水功能区划图（河流） 58
附图 7 江门市城市总体规划主城区现状 58
附图 8 声环境功能区划图 58
附图 9 污水处理厂纳污范围图 58
附图 10 江门市“三线一单”图 58
附图 11 饮用水源分布图 58
附件 1 营业执照 58
附件 2 法人身份证 58
附件 3 土地证 58
附件 4 租赁合同 58
附件 5 原有项目环评批复 58
附件 6 广东省污染物排放许可证 58
附件 7 固定污染源排污登记回执 58
附件 8 企业名称变更说明 58
附件 9 引用监测报告 58

一、建设项目基本情况

建设项目名称	江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电扩建项目		
项目代码	无		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	广东省江门市潮连芦鞭工业路 23 号		
地理坐标	（E 113 度 7 分 15.380 秒，N 22 度 37 分 47.980 秒）		
国民经济 行业类别	C2927 日用塑料制品制造、C3441 泵及真空设备制造、C3854 家用厨房电器具制造	建设项目 行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29- 53、塑料制品业 292 其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）、三十一、通用设备制造业 34-69、泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344 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）、三十五、电气机械和器材制造业 38-77 家用电力器具制造 385-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	□新建（迁建） □改建 ☑扩建 □技术改造	建设项目 申报情形	☑首次申报项目 □不予批准后再次申报项目 □超五年重新审核项目 □重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	300	环保投资（万元）	30
环保投资占比（%）	10	施工工期	2 个月
是否开工建设	□否 ☑是：部分设备已进场	用地（用海） 面积（m^2）	1808.36（扩建项目新增用地）
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		

规划环境影响 评价情况	无
规划及规划环境 影响评价符合性分析	无
其他符合性分析	**①产业政策相符性分析：**根据《市场准入负面清单（2022年版）》、《产业结构调整指导目录（2019年本）》及《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录（2019年本）>的决定》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第49号），项目不属于限制类、淘汰类或禁止准入类，符合国家有关法律、法规和产业政策的要求。 **②土地利用规划相符性分析：**本项目符合《工业项目建设用地控制指标（试行）》、《广东省环境保护规划纲要》(2006-2020年)及省市出台的其它文件等的要求。根据《江国用（2007）第201265号》，项目土地类型为工业用地。根据《江门市城市总体规划（2011-2020）》，项目属于工业用地。因此，本项目符合相关用地规划。 **③与环境功能区划相符性分析：**项目所在区域为环境空气质量二类功能区，不属于环境空气质量一类功能区；项目所在区域属于声环境2类区，不属于声环境1类区；根据《关于江门市生活饮用水地表水源保护区划分方案的批复》（粤府函[1999]188 号）、《关于江门市区西江饮用水地表水源保护区调整划定方案的批复》（粤府函[2004]328号）、《关于印发部分市乡镇集中式饮用水源保护区划分方案的通知》（粤府函[2015]17 号）、《广东省人民政府关于调整江门市部分饮用水水源保护区的批复》（粤府函[2019]273 号）、《江门市“千吨万人”集中式饮用水水源保护区划分方案》，与本项目距离较近的饮用水源保护区为西江饮用水水源二级保护区（水域保护范围为荷塘、潮连水厂取水口下游1000米起下溯500米的河段，水质保护目标为II类；陆域保护范围为相应二级水域保护区边界线向陆域纵深至防洪堤临水侧的陆域范围），距项目约350米，不属于水源保护区；符合环境规划的要求。 **④环保政策相符性分析：** 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53）、《广东省生态文明建设“十四五”规划》、《广东省生态环境厅关于印发<广东省生态环境保护“十四五”规划>的通知》（粤环〔2021〕10号）和《江门市生态环境保护“十四五”规划》相符性分析见下表：

表1-1 环保政策相符性分析

序号	要求	本项目情况	是否符合要求
1、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53）			
1.1	企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。	项目采用二级活性炭吸附装置处理有机废气	符合
2、《广东省生态文明建设“十四五”规划》			
2.1	实施钢铁行业超低排放改造工程，实施石化、水泥、化工、有色金属冶炼等行业企业深度治理工程，实施天然气锅炉低氮燃烧改造工程，实施涉 VOCs 排放重点企业深度治理工程。	项目不使用锅炉	符合
3、《广东省生态环境厅关于印发<广东省生态环境保护“十四五”规划>的通知》（粤环〔2021〕10 号）			
3.1	推动工业项目入园集聚发展，引导重大产业向沿海等环境容量充足地区布局，新建化学制浆、电镀、印染、鞣革等项目入园集中管理。	项目不属于化学制浆、电镀、印染、鞣革等项目	符合
3.2	实施更严格的环境准入，新建项目原则上实施挥发性有机物两倍削减量替代，氮氧化物等量替代；新建高能耗项目单位产品（产值）能耗达到国际国内先进水平。	项目挥发性有机物实施两倍削减量替代。	符合
3.3	严格控制涉重金属及有毒有害污染物排放的项目建设，新建、改建、扩建涉重金属重点行业的项目应明确重点重金属污染物总量来源。	项目不涉及重金属及有毒有害污染物排放。	符合
3.4	珠三角地区禁止新建、扩建水泥、平板玻璃、化学制浆、	项目不属于水泥、平板玻璃、化学制	符合

		生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工等项目。	浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工等项目	
	3.5	珠三角禁止新建、扩建燃煤燃油火电机组和企业燃煤燃油自备电站，推进沙角电厂等列入淘汰计划的老旧燃煤机组和企业自备电站有序退出，原则上不再新建燃煤锅炉，逐步淘汰生物质锅炉、集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉。	项目不设煤燃油火电机组和企业燃煤燃油自备电站，项目能耗为电能，不设置锅炉	符合
	3.6	在石化、化工、包装印刷、工业涂装等重点行业建立完善源头、过程和末端的 VOCs 全过程控制体系。大力推进低 VOCs 含量原辅材料源头替代，严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值质量标准，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	项目使用低挥发性含量的原辅材料	符合
	4、《江门市生态环境保护“十四五”规划》			
	4.1	严禁在基本农田保护区、饮用水水源保护区、自然保护区、学校、医疗和养老机构等敏感区周边新建、扩建涉重金属、多环芳烃等持久性有机污染物的企业。	项目周边基本无农田保护区、饮用水水源保护区、自然保护区、学校、医疗和养老机构等敏感区	符合
	4.2	大力推进低 VOCs 含量原辅材料源头替代，严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值质量标准，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。严格实施 VOCs 排放企业分级管控，推动重点监管企业实施 VOCs 深度治理。	项目使用的原材料为塑料粒，属于低挥发性含量的原辅材料	符合
	4.3	推动企业逐步淘汰低温等离子、光催化、光氧化等低效治理技术的设施，严控新改扩建企业使用该类型治理工艺。	项目注塑、打样、热合成型废气使用二级活性炭吸附治理，不使用低温等离子、光催化、光氧化等低效治理技术的设施	符合

⑤“三线一单”符合性分析：

根据《广东省人民政府关于印发广东省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（粤府〔2020〕71 号）、与《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（江府〔2021〕9 号），本项目与“三线一单”相符性分析见下表。

表 1-2 “三线一单”符合性分析

类别	项目与“三线一单”相符性分析	是否符合
生态保护红线	项目位于江门市潮连芦鞭工业路 23 号，根据《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（江府〔2021〕9 号），项目地不属于生态红线区域。	符合
环境质量底线	项目所在区域大气环境质量中臭氧未达到国家二级标准限值要求，江门市通过调整产业结构、优化工业布局；优化能源结构，提高清洁能源使用率；健全法律法规体系，完善环境管理政策等大气污染防治强化措施改善大气环境。 2019 年小海河沙头水闸未达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准，沙尾水闸和东厢水闸达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准。江门市政府将加大治水力度，强化源头控制等措施。采取以上措施后，区域水环境质量将得到改善，2020 年至 2022 年第一季度，小海河各监测断面均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准。 项目所在区域声环境质量能满足功能区要求，正常情况下，项目对评价区环境敏感目标影响较小。	符合
资源利用上线	项目生产过程中所使用的资源主要为水资源、电能，本项目给水由市政供水接入，电能由区域电网工业，本项目的建设没有超出当地资源利用上限。	符合
环境准入负面清单	不属于《市场准入负面清单（2022 年版）》中禁止准入的项目	符合

表 1-3 与《广东省人民政府关于印发广东省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（粤府〔2020〕71 号）的相符性分析表

要求	相符性分析	符合性
广东省总体管控要求		
推动工业项目入园集聚发展，引导重大产业向沿海等环境容量充足地区布局，新建化学制浆、电镀、印染、鞣革等项目入园集中管理。环境质量不达标区域，新建项目需符合环境质量改善要求。加快推进天然气产供储销体系建设，全面实施燃煤锅炉、工业炉窑清洁能源改造和工业园区集中供热，积极促进用热企业向园区集聚。	本项目不属于化学制浆、电镀、印染、鞣革等项目；项目能耗为电能	符合
贯彻落实“节水优先”方针，实行最严格水资源管理制度，把水资源作为刚性约束，以节约用水扩大发展空间。	项目使用自来水，能循环使用的循环使用，节约用水。	符合
实施重点污染物总量控制，重点污染物排放总量指标优先向重大发展平台、重点建设项目、重点工业园区、战略性产业集群倾斜。优化调整供排水格局，禁止在地表水I、II类水域新建排污口，已建排污口不得增加污染物排放量。加快推进生活污水处理设施建设和提质增效。	本项目实施重点污染物总量控制；使用低 VOCs 挥发型原料；本项目生活污水经三级化粪池处理后经潮连污水处理厂处理。	符合
重点加强环境风险分级分类管理，建立全省环境风险源在线监控预警系统，强化化工企业、涉重金属行业、工业园区和尾矿库等重点环境风险源的环境风险防控。	本项目拟建立完善的突发环境事件应急管理体系；加强环境风险分级管理	符合
珠三角核心区区域管控要求		
禁止新建、扩建燃煤燃油火电机组和企业自备电站，推进现有服役期满及落后老旧的燃煤火电机组有序退出；原则上不再新建燃煤锅炉，逐步淘汰生物质锅炉、集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉，逐步推动高污染燃料禁燃区全覆盖；禁止新建、扩建水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工等项目。推广应用低挥发性有机物原辅材料，严格限制新建生产和使用高挥发性有机物原辅材料的项目，鼓励建设挥发性有机物共性工厂。	本项目不涉及燃煤燃油火电机组和自备电站，不使用燃煤锅炉和生物质锅炉；不属于水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工等项目；使用的原辅材料为低 VOCs 含量的原辅料	符合
新建项目原则上实施氮氧化物等量替代，挥发性有机物两倍削减量替代。以臭氧生成潜势较大的行业企业为重点，推进挥发性有机物源头替代，全面加强无组织排放控制，深入实施精细化治理。	项目实行挥发性有机物两倍削减量替代	符合
大力推进固体废物源头减量化、资源化利用和无害化处置，稳步推进“无废城市”试点建设。	项目固体废物实行固体废物源头减量化、资源化利用和无害化处置	符合
环境管控单元总体管控要求		
优先保护单元：①生态优先保护区：生态保护红线内，自然保护地核心保护区原则	①项目不属于生态保护红线；②项目不属于饮用	符合

上禁止人为活动，其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动，在符合现行法律法规前提下，除国家重大战略项目外，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。一般生态空间内，可开展生态保护红线内允许的活动；在不影响主导生态功能的前提下，还可开展国家和省规定不纳入环评管理的项目建设，以及生态旅游、畜禽养殖、基础设施建设、村庄建设等人为活动。②水环境优先保护区。饮用水水源保护区全面加强水源涵养，强化源头控制，禁止新建排污口，严格防范水源污染风险，切实保障饮用水安全，一级保护区内禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目；二级保护区内禁止新建、改建、扩建排放污染物的建设项目。饮用水水源准保护区内禁止新建、扩建对水体污染严重的建设项目。③大气环境优先保护区。环境空气质量一类功能区实施严格保护，禁止新建、扩建大气污染物排放工业项目（国家和省规定不纳入环评管理的项目除外）	水水源保护区；③项目不属于环境质量一类区	
重点管控单元：①省级以上工业园区重点管控单元。依法开展园区规划环评，严格落实规划环评管理要求，开展环境质量跟踪监测，发布环境管理状况公告，制定并实施园区突发环境事件应急预案，定期开展环境安全隐患排查，提升风险防控及应急处置能力。周边 1 公里范围内涉及生态保护红线、自然保护地、饮用水水源地等生态环境敏感区域的园区，应优化产业布局，控制开发强度，优先引进无污染或轻污染的产业和项目，防止侵占生态空间。纳污水体水质超标的园区，应实施污水深度处理，新建、改建、扩建项目应实行重点污染物排放等量或减量替代。造纸、电镀、印染、鞣革等专业园区或基地应不断提升工艺水平，提高水回用率，逐步削减污染物排放总量；石化园区加快绿色智能升级改造，强化环保投入和管理，构建高效、清洁、低碳、循环的绿色制造体系。②水环境质量超标类重点管控单元。加强山水林田湖草系统治理，开展江河、湖泊、水库、湿地保护与修复，提升流域生态环境承载力。严格控制耗水量大、污染物排放强度高的行业发展，新建、改建、扩建项目实施重点水污染物减量替代。以城镇生活污染为主的单元，加快推进城镇生活污水有效收集处理，重点完善污水处理设施配套管网建设，加快实施雨污分流改造，推动提升污水处理设施进水水量和浓度，充分发挥污水处理设施治污效能。以农业污染为主的单元，大力推进畜禽养殖生态化转型及水产养殖业绿色发展，实施种植业“肥药双控”，加强畜禽养殖废弃物资源化利用，加快规模化畜禽养殖场粪便污水贮存、处理与利用配套设施建设，强化水产养殖尾水治理。③大气环境受体敏感类重点管控单元。严格限制新建钢铁、燃煤燃油火电、石化、储油库等项目，产生和排放有毒有害大气污染物项目，以及使用溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂	①项目不属于省级以上工业园区重点管控单元；②项目不属于水环境质量超标类重点管控单元；③项目不涉及高 VOCs 挥发性原辅料；④本项目生活污水经隔三级化粪池处理后经潮连污水处理厂处理。	符合

等高挥发性有机物原辅材料的项目；鼓励现有该类项目逐步搬迁退出。		
一般管控单元：执行区域生态环境保护的基本要求。根据资源环境承载能力，引导产业科学布局，合理控制开发强度，维护生态环境功能稳定。	项目执行区域生态环境保护的基本要求	符合

表 1-4 与《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（江府〔2021〕9 号）的相符性分析表

要求	相符性分析	符合性
全市总体管控要求		
生态保护红线内，自然保护地核心保护区原则上禁止人为活动，其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动，在符合现行法律法规前提下，除国家重大战略项目外，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。	项目不属于生态保护红线范围内	符合
一般生态空间内，可开展生态保护红线内允许的活动；在不影响主导生态功能的前提下，还可开展国家和省规定不纳入环评管理的项目建设，以及生态旅游、畜禽养殖、基础设施建设、村庄建设等人为活动，一般生态空间内的人工商品林，允许依法进行抚育采伐、择伐和树种更新等经营活动。	项目不属于一般生态空间	符合
环境空气质量一类功能区实施严格保护，禁止新建、扩建大气污染物排放工业项目（国家和省规定不纳入环评管理的项目除外）。	项目环境空气质量属于二类区，不属于一类区	符合
饮用水水源保护区全面加强水源涵养，强化源头控制，禁止设置排污口，严格防范水源污染风险，切实保障饮用水安全，一级保护区内禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目；二级保护区内禁止新建、改建、扩建排放污染物的建设项目。饮用水水源准保护区内禁止新建、扩建对水体污染严重的建设项目。	项目不属于饮用水水源保护区	符合
全面提升产业清洁生产水平，培育壮大循环经济，依法依规关停落后产能。环境质量不达标区域，新建项目需符合区域环境质量改善要求。	项目属于不达标区域，项目注塑、打样、热合成型废气经集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理后由 15 米排气筒高空排放	符合
禁止新建、扩建燃煤燃油火电机组和企业自备电站，推进现有服役期满及落后老旧的燃煤火电机组有序退出；不再新建燃煤锅炉，逐步淘汰生物质锅炉、集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉；禁止新建、扩建水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工乙烯生产、造纸、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等项目。	项目不涉及锅炉；以及不属于水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工乙烯生产、造纸、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等项目	符合

重点行业新建涉 VOCs 排放的工业企业原则上应入园进区，加快谋划建设新的专业园区。禁止在居民区、幼儿园、学校、医院、疗养院、养老院等周边新建、改建、扩建可能造成土壤污染的建设项目。	项目 VOCs 排放量不大，不属于重点行业。	符合
新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。	项目不属于两高项目	符合
实施重点污染物（包括化学需氧量、氨氮、氮氧化物及挥发性有机物（VOCs）等）总量控制。	项目实施 VOCs 量控制	符合
重点推进化工、工业涂装、印刷、制鞋、电子制造等重点行业，以及机动车和油品储运销等领域 VOCs 减排；重点加大活性强的芳香烃、烯烃、炔烃、醛类、酮类等 VOCs 关键活性组分减排。	项目使用低挥发性 VOCs 含量原料	符合
涉 VOCs 重点行业逐步淘汰光氧化、光催化、低温等离子等低效治理设施，鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。	项目采取二级活性炭吸附装置处理有机废气。	符合
优化调整供排水格局，禁止在水功能区划划定的地表水I、II类水域新建排污口，已建排污口不得增加污染物排放量。	项目不在水功能区划划定的地表水I、II类水域新建排污口	符合
加强西江、潭江等供水通道干流沿岸以及饮用水水源地、备用水源环境风险防控，强化地表水、地下水和土壤污染风险协同防控，逐步构建城市多水源联网供水格局，建立完善突发环境事件应急管理体系。	本项目拟建立完善的突发环境事件应急管理体系；加强环境风险分级管理	符合
“三区并进”总体管控要求		
区域布局管控要求：大力推动滨江新区、江门人才岛与周边的工业组团联动发展，加快建设中心城区产城融合示范区。引导造纸、电镀、机械制造等战略性支柱产业转型升级发展，实现绿色化、智能化、集约化发展。加快发展新材料、高端装备制造等战略性新兴产业。西江干流禁止新建排污口，推动水生态环境持续改善。逐步推动高污染燃料禁燃区全覆盖。	本项目无燃煤锅炉。	符合
能源资源利用要求：科学推进能源消费总量和强度“双控”，逐步提高可再生能源与低碳清洁能源比例，建立现代化能源体系。推进工业节水减排，重点在高耗水行业开展节水改造，提高工业用水效率。盘活存量建设用地，控制新增建设用地规模。	项目使用自来水。	符合
污染物排放管控要求：加强对 VOCs 排放企业监管，严格控制无组织排放，深入实施精细化治理。推动城镇生活污水处理设施提质增效。率先消除城中村、老旧城区和城乡结合部生活污水收集处理设施空白区。大力推进固体废物源头减量化、资源化利用和无害化处置，稳步推进“无废城市”试点建设。	本项目严格控制 VOCs 的无组织排放。本项目生活污水经三级化粪池处理后经潮连污水处理厂处理。	符合
蓬江区重点管控单元 3（环境管控单元编码：ZH44070320004）		
区域布局管控：	本项目不属于限制类、淘汰类或禁	符合

1-2.【产业/禁止类】新建项目应符合现行有效的《产业结构调整指导目录（2019 年本）》《市场准入负面清单（2020 年版）》《江门市投资准入禁止限制目录（2018 年本）》等相关产业政策的要求。 1-3.【生态/禁止类】生态保护红线外的一般生态空间，主导生态功能为水土保持和水源涵养。禁止在崩塌、滑坡危险区和泥石流易发区从事取土、挖砂、采石等可能造成水土流失的活动；开展石漠化区域和小流域综合治理，恢复和重建退化植被；严格保护具有重要水源涵养功能的自然植被，限制或禁止各种损害生态系统水源涵养功能的经济社会活动和生产方式，如无序采矿、毁林开荒；继续加强生态保护与恢复，恢复与重建水源涵养区森林、湿地等生态系统，提高生态系统的水源涵养能力；坚持自然恢复为主，严格限制在水源涵养区大规模人工造林。 1-4.【水/禁止类】单元内饮用水水源保护区涉及西江饮用水水源保护区一级、二级保护区。禁止在饮用水水源一级保护区内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目，已建成的与供水设施和保护水源无关的建设项目由县级以上人民政府责令拆除或者关闭；禁止在饮用水水源二级保护区内新建、改建、扩建排放污染物的建设项目，已建成的排放污染物的建设项目，由县级以上人民政府责令拆除或者关闭。 1-5.【大气/限制类】大气环境受体敏感重点管控区内，禁止新建储油库项目，严格限制产生和排放有毒有害大气污染物的建设项目以及生产、使用高 VOCs 原辅材料的溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂等项目，涉及 VOCs 无组织排放的企业执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）等标准要求，鼓励现有该类项目搬迁退出。 1-6.【土壤/禁止类】禁止在重金属污染重点防控区新建、改建、扩建增加重金属污染物排放的建设项目。 1-7.【水/禁止类】畜禽禁养区内不得从事畜禽养殖业。	止准入类。 项目所在地不属于一般生态空间。 项目不属于西江饮用水水源保护区一级、二级保护区。项目不属于储油库项目，不产生和排放有毒有害大气污染物，注塑、打样、热合成型废气收集后经二级活性炭吸附装置处理后由 15 米排气筒排放。 项目不属于重金属污染重点防控区、畜禽禁养区内。	
能源资源利用： 2-1.【能源/鼓励引导类】科学实施能源消费总量和强度“双控”，新建高能耗项目单位产品（产值）能耗达到国际国内先进水平，实现煤炭消费总量负增长。 2-2.【能源/鼓励引导类】逐步淘汰集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉。 2-3.【能源/禁止类】在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的高污染燃料设施应当改用天然气、页岩气、液化石油气、电等清洁能源。 2-4.【水资源/综合】2022 年前，年用水量 12 万立方米及以上的工业企业用水水平达到用水定额先进标准。	项目不属于高耗能项目；不涉及锅炉，不使用高污染燃料。项目用水定额为先进标准。项目实施计划用水监督管理。	符合

2-5.【水资源/综合】对纳入取水许可管理的单位和公共供水管网内月均用水量 5000 立方米以上的非农业用水单位实行计划用水监督管理。 2-6.【水资源/综合】潮连岛雨水资源利用率达到 10%。 2-7.【土地资源/综合类】盘活存量建设用地，落实单位土地面积投资强度、土地利用强度等建设用地控制性指标要求，提高土地利用效率。		
污染物排放管控： 3-1.【大气/限制类】大气环境受体敏感重点管控区内，城市建成区建设项目的施工现场出入口应当安装监控车辆出场冲洗情况及车辆车牌号码视频监控设备；合理安排作业时间，适时增加作业频次，提高作业质量，降低道路扬尘污染。 3-2.【大气/限制类】纺织印染行业应重点加强印染和染整精加工工序 VOCs 排放控制，加强定型机废气、印花废气治理。 3-3.【大气/限制类】玻璃企业实施烟气深化治理，确保大气污染物排放达到相应行业标准要求；化工行业加强 VOCs 收集处理。 3-4.【土壤/禁止类】禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。	项目不属于纺织印染行业、玻璃企业。员工生活污水经处理后排入潮连污水处理厂深度处理，冷却水循环使用，不外排。	符合
环境风险防控： 4-1.【风险/综合类】企业事业单位应当按照国家有关规定制定突发环境事件应急预案，报生态环境主管部门和有关部门备案。在发生或者可能发生突发环境事件时，企业事业单位应当立即采取措施处理，及时通报可能受到危害的单位和居民，并向生态环境主管部门和有关部门报告。 4-2.【土壤/限制类】土地用途变更为住宅、公共管理与公共服务用地时，变更前应当按照规定进行土壤污染状况调查。重度污染农用地转为城镇建设用地的，由所在地县级人民政府负责组织开展调查评估。 4-3.【土壤/综合类】重点监管企业应在有土壤风险位置设置防腐蚀、防泄漏设施和泄漏监测装置，依法开展自行监测、隐患排查和周边监测。	企业按照国家有关规定要求做好风险防范措施。	符合

二、建设项目工程分析

建设内容

江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司位于江门市潮连芦鞭工业路 23 号，该公司主要生产、销售塑料制品。1998 年 3 月，企业委托编制了《江门市潮连富盛塑料五厂环境影响报告表》，已通过江门市生态环境局蓬江分局审批，出具了《环境影响报告表审查批复》（审批文号：（98）第 111 号）。2016 年，江门市蓬江区富盛塑料电器厂取得广东省污染物排放许可证（许可证编号：4407032012129007）。2020 年 03 月，企业完成固定污染物排污登记，取得固定污染源排污登记回执（编号为 91440703MA4WUAB12H001X）。

表2-1 企业环保历程

环保文件名称	相关编号	时间	审批内容
《江门市潮连富盛塑料五厂环境影响报告表》及《环境影响报告表审查批复》	（98）第 111 号	1998 年 6 月 22 日	从潮连镇富岗管理区搬迁至卢边管理区下蛮精地段，占地 4400m^2，建筑面积 3000m^2，年生产程控器旋钮、乐声棘轮各 10 万只等注塑件共 65 吨
广东省污染物排放许可证	4407032012129007	2016 年 11 月 8 日	建设地点：江门市潮连芦鞭工业路 23 号
固定污染源排污登记表和固定污染源排污登记回执	91440703MA4WUAB12H001X	2020 年 03 月 11 日	年生产程控器旋钮、乐声棘轮各 10 万只等注塑件共 65 吨

由于企业自身发展的需求和满足市场需求，企业拟投资 300 万元在原地址及新增用地（总占地面积为 6208.36m^2，建筑面积为 10499.65m^2）中扩建年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电项目，预计年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电；扩建后企业预计年产 65 吨塑料件、50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电。

1、项目工程组成如下：

表2-2 工程组成一览表

工程名称	工程内容	扩建前	扩建项目	扩建后	增减量
主体工程	一车间	占地面积 1938.49m^2，建设面积 5815.47m^2，高 11m，三层，用于注塑、模具加工和办公	依托原有，用于注塑、热合成型、组装和办公	占地面积 1938.49m^2，建设面积 5815.47m^2，高 11m，三层，用于注塑、模具加工、热合成型、组装和办公	增加 21 台注塑机用于注塑；增加 4 台超声波焊机、2 台热熔机用于热合成型

		二车间		/	新增，占地面积 1012.87m²，建设面积 1012.87m²，高 7m，一层，用于打样和模具维修	新增，占地面积 1012.87m²，建设面积 1012.87m²，高 7m，一层，用于打样、模具生产和维修	增加 16 台注塑机用于打样，增加 6 台加工中心、4 台普通铣床、5 台火花机、1 台钻床和依托原有的 2 台车床和 5 台铣床用于模具维修
		三车间		占地面积 1200m²，建设面积 3600m²，高 11m，三层，用于仓库	依托原有，用于混料、破碎、热合成型、组装和仓库	占地面积 1200m²，建设面积 3600m²，高 11m，三层，用于混料、破碎、热合成型、组装和仓库	增加 10 台气压机用于组装；增加 12 台破碎机用于破碎；增加 6 台混料机用于混料
	辅助工程	办公楼		位于一车间内；用于员工办公	依托原有；用于员工办公	位于一车间内；用于员工办公	无变化
		门卫		占地面积 71.31m²，建设面积 71.31m²，高 3m，一层，用于门卫	依托原有	占地面积 71.31m²，建设面积 71.31m²，高 3m，一层，用于门卫	无变化
		厂区道路绿化		1190.2m²	795.49m²	1985.69m²	新增 795.49m²
	公用工程	供电		市政电网提供，用电量约 48 万度/年	用电量约 150 万度/年	用电量约 198 万度/年	用电量 150 万度/年
		供水		总用水量为 3904t/a，其中生产用水量为 1440t/a，员工生活用水量为 2464t/a，由市政供水管网供给	总用水量为 3000t/a，其中为生活用水量为 120t/a，生产用水量为 2880t/a，由市政供水管网供给	总用水量约为 6904t/a，其中生产用水量为 4320t/a，员工生活用水量约为 2584t/a，由市政供水管网供给	增加用水量为 3000t/a，其中为生活用水量为 120t/a，生产用水量为 2880t/a，由市政供水管网供给
	环保工程	废气治理	注塑成型	无组织排放	经二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 15 米排气筒（DA001）高空排放	经二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 15 米排气筒（DA001）高空排放	新增一套二级活性炭吸附设施
			打样	/	经二级活性炭吸附装置	经二级活性炭吸附装置	新增一套二级活性

			（TA002）处理后由 15 米排气筒（DA002）高空排放	（TA002）处理后由 15 米排气筒（DA002）高空排放	炭吸附设施
	破碎粉尘	/	经车间阻隔后无组织排放	经车间阻隔后无组织排放	经车间阻隔后无组织排放
	热合成型	/	与注塑废气共同经二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 15 米排气筒（DA001）高空排放	与注塑废气共同经二级活性炭吸附装置（TA001）处理后由 15 米排气筒（DA001）高空排放	与注塑废气共用治理设施和废气排气筒
废水治理	生活污水	生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理	生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理	生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理	无变化
	冷却水	循环使用，不外排	循环使用，不外排	循环使用，不外排	无变化
噪声治理		隔音减震、合理布局	隔音减震、合理布局	隔音减震、合理布局	无变化
固废治理		生活垃圾交由环卫部门及时清运处置；废包装材料和废金属碎屑交相关单位回收利用；废机油交由有危险废物处理资质的单位处置。	生活垃圾交由环卫部门及时清运处置；废边角料经破碎后回用于生产中；废包装材料和废金属碎屑交相关单位回收利用；废活性炭、废火花油和废机油交由有危险废物处理资质的单位处置。	生活垃圾交由环卫部门及时清运处置；废边角料经破碎后回用于生产中；废包装材料和废金属碎屑交相关单位回收利用；废活性炭、废火花油和废机油交由有危险废物处理资质的单位处置。	依托原有危废仓（8m²）和一般固体废物暂存点

2、生产规模：

表2-3 扩建前后项目产品及产能一览表

产品名称	扩建前	扩建项目	扩建后	增减量	备注
塑料制品	65 吨（约 10 万件）	0	65 吨（约 10 万件）	+0	程控器旋钮、乐声棘轮、厨具用品等（每件约0.65kg）
厨具用品	0	50 万件	50 万件	+50 万件	刀座、刀套、刀架、磨刀器等（其塑料配件每件约 0.3~0.7kg）

水泵	0	10 万件	10 万件	+10 万件	水泵（其塑料配件每件约0.05kg）
小家电	0	10 万件	10 万件	+10 万件	搅拌器、打蛋器（其塑料配件每件约0.02kg）

3、项目生产设备使用情况：

表2-4 扩建前后项目生产设备一览表

序号	设备名称	设施参数	扩建前	扩建项目	扩建后	增减量	作用	生产单元
1	注塑机	4 安，80T	9	0	9	+0	注塑/打样	一车间
2	注塑机	10 安/12 安，120T	2	4	6	+4	注塑	一车间
3	注塑机	45 安，400T	1	0	1	+0	注塑	一车间
4	注塑机	150T	0	3	3	+3	注塑	一车间
5	注塑机	160T	0	2	2	+2	注塑	一车间
6	注塑机	200T	0	3	3	+3	注塑	一车间
7	注塑机	260T	0	5	5	+5	注塑	一车间
8	注塑机	500T	0	1	1	+1	注塑	一车间
9	注塑机	650T	0	1	1	+1	注塑	一车间
10	注塑机	1300T	0	2	2	+2	注塑	一车间
11	注塑机（打样机）	80T（3 台）、120T（8 台）、260T（4 台）、560T（1 台）	0	16	16	+16	打样	二车间
12	车床	2.5KW	3	0	3	+0	模具加工及维修	一车间（1 台）、二车间（2 台）
13	铣床	7.5KW、15KW	6	0	6	+0	模具加工及维修	一车间（1 台）、二车间（5 台）
14	冷却水塔	$10m^3/h$	1	2	3	+2	注塑冷却	二车间
15	加工中心	2.5KW	0	6	6	+6	模具加工及维修	二车间
16	普通铣床	2.5KW	0	4	4	+4	模具加工及维修	二车间
17	火花机	3.5KW	0	5	5	+5	模具加工及维修	二车间

18	钻床	7.5KW	0	1	1	+1	模具加工及维修	二车间
19	超声波焊机	2KW、0.2KW、6KW	0	4	4	+4	热合成型	一车间
20	热熔机	8KW	0	2	2	+2	热合成型	一车间
21	气压机	10KW	0	10	10	+10	热合成型	三车间
22	破碎机	20KW、11KW、15KW、5.5KW、22KW	0	12	12	+12	破碎	三车间
23	混料机	1.5KW、2KW、3KW、4KW	0	6	6	+6	混料	三车间
24	空气压缩机	15KW	0	3	3	+3	空气压缩	二车间
25	组装线	/	0	3	3	+3	组装	一车间、三车间

4、项目原辅材料使用情况：

表2-5 扩建前后项目原辅材料一览表

名称	原项目年用量（t/a）	扩建项目（t/a）	扩建后项目（t/a）	增减量（t/a）	扩建后最大储存量（t）	作用	性质	包装规格	贮存位置
PP 塑料	30	100	130	100	13	注塑	颗粒状	25kg/袋或 1t/袋	三车间
PE 塑料	35	0	35	0	4	注塑	颗粒状	25kg/袋	三车间
ABS	0	125	125	125	12	注塑	颗粒状	25kg/袋或 1t/袋	三车间
PA 尼龙	0	15	15	15	2	注塑	颗粒状	25kg/袋	三车间
亚克力	0	15	15	15	2	注塑	颗粒状	25kg/袋	三车间
色母/色粉	0	0.1	0.1	0.1	0.1	注塑	颗粒状	25kg/袋	三车间
金属零配件	0	70 万套	70 万套	70 万套	7 万套	组装	固态	/	三车间、一车间
火花油	0	0.17	0.17	0.17	0.17	模具维修	液态	170kg/桶	二车间
电机	0	20 万套	20 万套	20 万套	2 万套	组装	固态	/	三车间、一车间
电源线	0	20 万条	20 万条	20 万条	2 万条	组装	固态	/	三车间、一车间

模胚	50 块	0	50 块	0	50 块	模具加工	固态	0.4~0.5t/块	二车间
润滑油	0.17	0.34	0.51	0.34	0.51	设备维护保养	液态	170kg/桶	三车间
注：项目所用的塑料原料均为新料。									

化学品成分组成如下：

表2-6 主要原辅材料理化性质

序号	原材料	成分及其性质
1	PP 塑料	聚丙烯为无毒、无臭、无味的乳白色高结晶的聚合物，密度只有 0.90~0.91g/cm3，是目前所有塑料中最轻的品种之一。聚丙烯热分解温度为 350～380℃，熔点为 150～176℃，成型温度为 210～280℃。它对水特别稳定，在水中的吸水率仅为 0.01%，分子量约 8 万一 15 万。成型性好，但因收缩率大(为 1%~2.5%），厚壁制品易凹陷，对一些尺寸精度较高零件，很难于达到要求，制品表面光泽好。聚丙烯具有良好的耐热性，制品能在 100℃以上温度进行消毒灭菌，在不受外力的条件下，150℃也不变形。脆化温度为-35℃，在低于-35℃会发生脆化，耐寒性不如聚乙烯。聚丙烯的熔融温度比聚乙烯约提高 40~50%，约为 164~170℃。
2	PE 塑料	聚乙烯（polyethylene，简称 PE）是乙烯经聚合制得的一种热塑性树脂。在工业上，也包括乙烯与少量α-烯烃的共聚物。聚乙烯无臭，无毒，手感似蜡，具有优良的耐低温性能（最低使用温度可达-100~-70℃），化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀（不耐具有氧化性质的酸）。常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，电绝缘性优良。聚乙烯熔点为 100-130℃，相对密度为 0.941~0.960。结晶度为 80%～90%，软化点为 125～135℃，使用温度可达 100℃，其分解温度为 300℃。其耐低温性能优良。在-60℃下仍可保持良好的力学性能。
3	ABS	主要成分为丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物。ABS 具有优良的综合物理和机械性能，极好的低温抗冲击性能。尺寸稳定性。电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性、成品加工和机械加工较好。ABS 树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。ABS 树脂热变形温度低可燃，耐候性较差。熔融温度在 217~237℃，热分解温度在 250℃以上。
4	PA 尼龙	PA 塑料(尼龙，聚酰胺)具有良好的综合性能，包括力学性能、耐热性、耐磨损性、耐化学药品性和自润滑性，且摩擦系数低，有一定的阻燃性，易于加工，适于用玻璃纤维和其它填料填充增强改性，提高性能和扩大应用范围。比重：1.05~1.15g/cm^3，成型温度：220-300℃，干燥条件：100-110℃/12 小时
5	亚克力	聚甲基丙烯酸甲酯（英文简称 PMMA）是一种高分子聚合物，又称做压克力、亚克力（英文 Acrylic）或有机玻璃、Lucite（商品名称），化学式-[$CH_2C(CH_3)(COOCH_3)$]n-，熔点 150℃，密度 1.2g/cm^3
6	色母/色粉	色母粒，也叫色种，颗粒状，色粉为粉末状，是一种新型高分子材料专用着色剂，亦称颜料制备物。色母/色粉主要用在塑料上，由颜料或染料、载体和添加剂三种基本要素所组成，是把超常量的颜料均匀载附于树脂之中而制得的聚集体，可称颜料浓缩物。

7	火花油	精制烃类基础油，闪点：＞100℃，密度：0.765（25℃），粘度：1.8（40℃），水溶性：不可溶，蒸汽压力：30Pa（20℃）

5、劳动定员和生产制度

表2-7 劳动定员和生产制度

类别	原项目	扩建项目	扩建后	增减量
劳动定员	员工人数为 88 人，均不在内食宿	新增员工人数 12 人，均不在厂区内食宿	员工人数为 100 人，均不在厂区内食宿	新增员工人数 12 人，均不在厂区内食宿
工作制度	年工作天数为 300 天，二班制，每班 12 小时	年工作天数为 300 天，二班制，每班 12 小时	年工作天数为 300 天，二班制，每班 12 小时	不变

6、资源能源利用

表2-8 资源能源利用情况

类别	原项目	扩建项目	扩建后	增减量
能耗	年用电量约 48 万度	年用电量约 150 万度	年用电量约 198 万度	增加用电量+150 万度/年
供水	总用水量为 3904t/a，其中生产用水量为 1440t/a，员工生活用水量为 2464t/a，由市政供水管网供给	总用水量为 3000t/a，其中为生活用水量为 120t/a，生产用水量为 2880t/a，由市政供水管网供给	总用水量约为 6904t/a，其中生产用水量为 4320t/a，员工生活用水量约为 2584t/a，由市政供水管网供给	增加用水量为 3000t/a，其中为生活用水量为 120t/a，生产用水量为 2880t/a，由市政供水管网供给

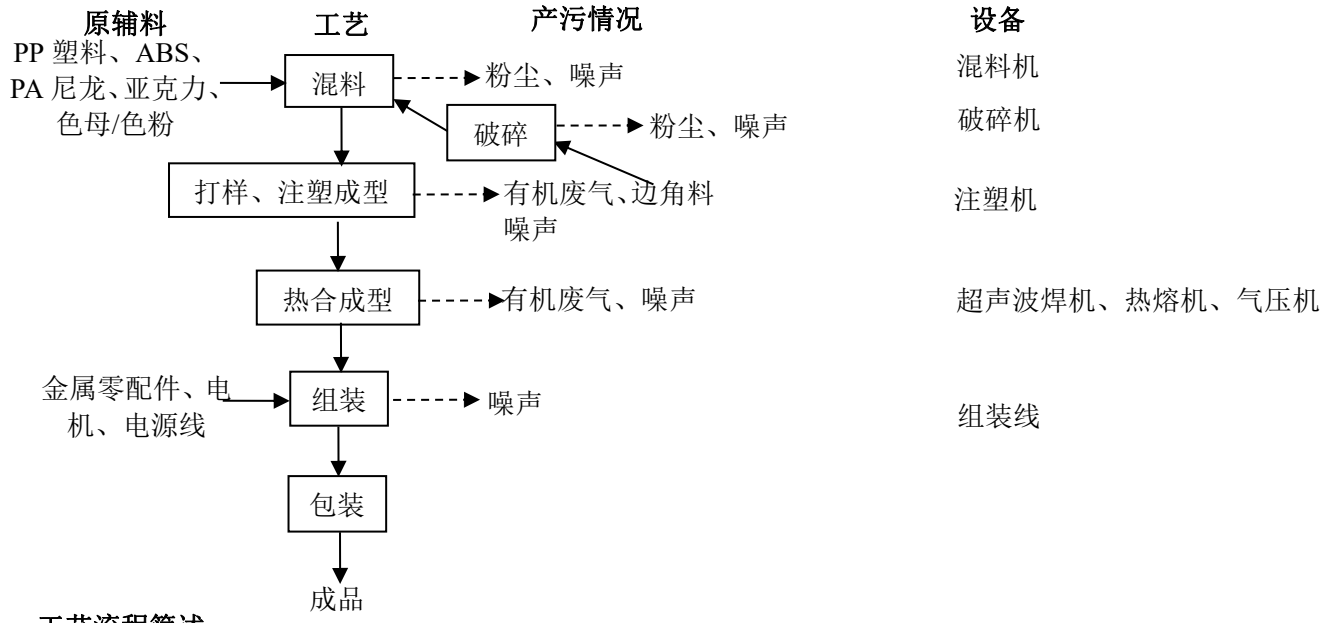
7、厂区平面布置图

项目为租赁厂房项目，厂房内平面布置遵循人流、物流畅通原则，并结合项目实际进行合理布局。项目主要包括 3 个车间和 1 个门卫，其中一车间主要为注塑、热合成型、组装和办公，二车间主要为注塑、模具维修，三车间为混料、破碎以及仓库。平面布置图见附图 3。

工艺流程和产排污环节

1、主要生产工艺流程

项目厨具用品、水泵以及小家电的工艺流程均一致，具体如下：



工艺流程简述：

①混料：将外购的原料 PP 塑料、ABS、PA 尼龙、亚克力、色母/色粉分别按一定比例投入混料机中进行混合均匀，混料过程为密闭操作，基本不产生粉尘，主要为粉末状原料投料过程产生的少量粉尘。

②打样、注塑成型：将混料后的原料通过密闭的提升机将物料提升至注塑机中进行打样，确定各个成分的比例，得到不同的成品参数，打样时间为 1200h。根据客户要求，依据打样得到的结果进行混料，将混料后的原料通过密闭的提升机将物料提升至注塑机中进行注塑成型，加热到 100~200℃，根据模具形状挤出，间接冷却后的得到塑料配件，注塑成型时间为 7200h，加热过程中塑料热熔会产生有机废气以及设备运行产生的机械噪声。

③热合成型：对注塑成型后的塑料配件进行热合成型，热合成型是将两个塑料配件经加热边缘处使得两个配件粘合在一起，超声波焊机和热熔机加热温度约 80~100℃；气压机为常温工作，利用压力将两个工件嵌合在一起。加热过程会产生少量的有机废气和噪声。

④组装：将塑料配件与外购的金属零配件组装得到厨具用品，与外购的金属零配件、电机以及电源线组装得到水泵或者小家电，该工序

会产生噪声。

⑤包装：将塑料制品或水泵包装即可入库。

⑥破碎：将注塑成型生产过程产生的边角料经破碎机破碎后回用于混料工序中。破碎为密闭过程，主要是在出料口有少量粉尘产生。

2、模具维修工艺流程

原辅料	工艺	产污情况	设备
坏的模具、火花油 →	车、铣、钻、火花等机加工	----▶ 金属碎屑、噪声	车床、铣床、加工中心、普通铣床、火花机、钻床

工艺流程简述：

①车、铣、钻、火花等机加工：对坏的模具进行车、铣、钻、火花等机加工，该过程会产生废火花油、废金属碎屑和噪声。

本项目产污一览表见下表：

表 2-9 本项目产污一览表

项目	产污工序	污染物	主要污染因子
废气	投料	粉尘	颗粒物
	打样、注塑成型、热合成型	有机废气	非甲烷总烃
	破碎	粉尘	颗粒物
废水	员工生活	生活污水	CODcr、BOD_5、NH_3-N、SS
固废	拆解包装	废包装材料	/
	注塑成型	边角料	/
	废气治理	废活性炭	/
	模具维修	废火花油、废金属碎屑	/
	设备维护保养	废机油	/
	员工生活	生活垃圾	/
噪声	本项目主要噪声源为混料机、注塑机、破碎机等设备，噪声值在 60~90dB（A）之间。		

与项目有关的原有

江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司位于江门市潮连芦鞭工业路 23 号，该公司主要生产、销售塑料制品。1998 年 3 月，企业委托编制了《江门市潮连富盛塑料五厂环境影响报告表》，已通过江门市生态环境局蓬江分局审批，出具了《环境影响报告表审查批复》（审批文号：

环境污染问题

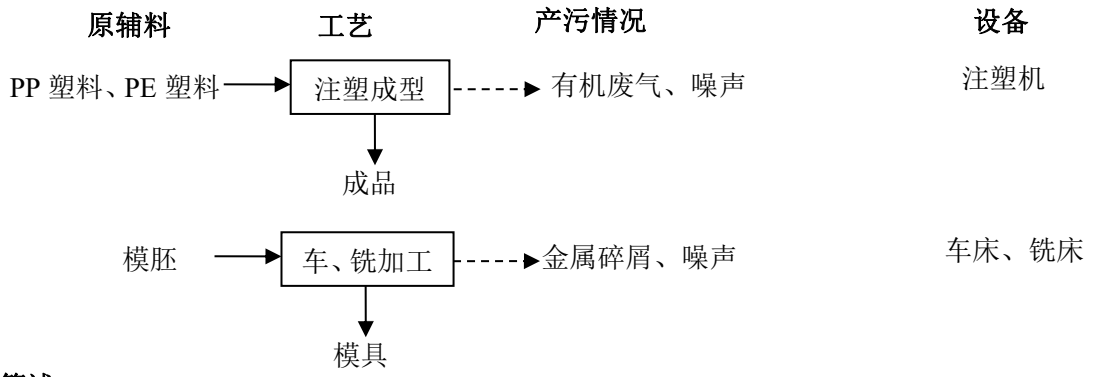
（98）第 111 号）。2016 年，江门市蓬江区富盛塑料电器厂取得广东省污染物排放许可证（许可证编号：4407032012129007）。2020 年 03 月，企业完成固定污染物排污登记，取得固定污染源排污登记回执（编号为 91440703MA4WUAB12H001X）。

根据现场勘查，结合原环评、环评批复及其验收文件，原有项目工艺流程及污染物排放情况如下：

1、**生产规模：**年生产程控器旋钮、乐声棘轮各 10 万只等注塑件共 65 吨。

2、主要生产工艺流程

原项目主要生产工艺流程如下：



工艺流程简述：

①注塑成型：将混料后的原料通过密闭的提升机将物料提升至注塑机中，加热到 100~200℃，根据模具形状挤出，间接冷却后的得到塑料配件，加热过程中塑料热熔会产生有机废气以及设备运行产生的机械噪声。。

②车、铣加工：对外购的模胚或坏的模具进行车、铣等机加工，该过程会产生金属碎屑和噪声。

3、生产设备使用情况

原有项目主要生产设备如下。

表 2-10 原有项目主要生产设备

序号	设备名称	设施参数	原环评数量（台）	实际数量（台）	增减量（台）	作用
1	注塑机	4 安，80T	9	9	+0	注塑成型

2	注塑机	10 安/12 安，120T	2	2	+0	注塑成型
3	注塑机	45 安，400T	1	1	+0	注塑成型
4	车床	2.5KW	3	3	0	模具加工
5	铣床	7.5KW、15KW	6	6	0	模具加工
6	备用发电机	240 匹	1	0	-1	/
7	冷却水塔	$10m^3/h$	0	1	+0	注塑冷却

4、原辅料使用情况

原有项目主要原辅料使用情况详见表 2-11。

表 2-11 原有项目主要原辅料使用情况

序号	原料名称	原环评使用量（t/a）	实际年用量（t/a）	增减量（t/a）
1	PP 塑料	30	30	+0
2	PE 塑料	35	35	+0
3	模胚	0	50 块	+50 块
4	润滑油	0	0.17	+0.17

5、原有项目污染物排放情况

根据原项目环评报告、环评批复以及相关文件，原有项目污染物产排情况见下。

（1）废气：

注塑废气：原有项目生产过程中注塑工艺产生有机废气，注塑工序通过电加热控制温度的形式使物料形成熔融而不分解的状态，不会产生焦碳链焦化气体和其他有毒有害气体，物料在熔融不分解状态下通过注塑机注塑成型，注塑过程中产生少量的有机废气，主要成分是非甲烷总烃，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-292 塑料制品业系数手册中 2927 日用塑料制品制造行业系数表，项目注塑的产污系数分别为 2.7kg/t 产品，则本项目非甲烷总烃产生量为 $65\times2.7\times10^{-3}=0.176t/a$，产生速率为 0.024kg/h。

（2）废水：

生活污水：项目劳动定员 88 人，年工作天数为 300 天，根据《广东省用水定额 第 3 部分 生活》（DB44/T1461.3-2021）不在厂区食宿员工的生活用水量按照先进值 $10m^3/(人\cdot a)$计算，则用水量为 880t/a。废水排放系数按 0.9 计算，则生活污水排放量为 792t/a。此类污水的主要

污染物为 CODcr、BOD_5、SS、氨氮。生活污水经三级化粪池等预处理后排入潮连污水处理厂处理。

冷却废水：项目设有 1 个冷却塔，冷水塔循环水量为 10m³/h，每天工作 24 小时，由于循环过程中少量的水因受热蒸发等因素损失，需定期补充冷却水，根据《建设给水排水设计标准》（GB50015-2019），冷却塔补充水量按照循环水量的 1%~2%计算，本项目按 2%计算，则补充水量约为 1440m³/a。项目冷却用水循环使用，不外排。

（3）噪声：

项目的噪声主要为注塑机、车床、铣床等运行时产生的机械噪声，属于室内声源。生产设备噪声源强在 60~90dB（A）之间。

表 2-12 本项目噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序	噪声源	声源类型（频发、偶发等）	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间（h）
			核算方法	噪声值	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值	
注塑	注塑机	频发	类比法	80~85	采用低噪音设备、减振降噪、加装隔音装置，可降噪 20~25dB（A）；厂房、围墙隔声措施，可降噪 15~25dB（A）	35dB（A）	类比法	45~50	7200
模具加工	车床	频发	类比法	80~90				45~55	
模具加工	铣床	频发	类比法	80~90				45~55	
注塑冷却	冷却水塔	频发	类比法	60~70				25~35	

（4）固体废物：

①员工的生活垃圾：员工的生活垃圾产生系数按平均每人 0.5kg/人·日计算，则项目生活垃圾产生量约为 13.2t/a；集中堆放，统一交由环卫部门及时清运处置。

②一般固体废物

废金属碎屑：项目车、铣加工过程会产生少量的废金属碎屑，产生量约占模具的1%，根据企业提供的资料，每件模具约0.4~0.5吨，按最不利情况分析，废金属碎屑产生量为0.5×50×1%=0.25t/a，交由相关回收部门回收利用。

废包装材料：产生量约0.2t/a；交由相关回收部门回收利用。

③危险废物

废机油：项目使用机油主要作用于机械润滑和设备维修，在使用中混入了水分、灰尘、其他杂油和机件磨损产生的金属粉末等杂质，导致颜色变黑，粘度增大，不能再继续用于发动机的使用，形成废机油。本项目废机油产生量约为 0.1t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）的 HW08 废矿物油与含矿物油废物（废物代码：900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物）；经统一收集后定期交由有危险废物处理资质的单位处置。

表 2-13 原有项目污染物排放情况

污染物类型	污染物名称		产生量（t/a）	排放量（t/a）	治理措施	环评及批复要求	是否符合批复要求
大气污染物	注塑	非甲烷总烃	0.176	0.176（无组织）	车间阻隔后无组织排放	/	不符合现环保要求
水污染物	生活污水（792t/a）	pH 值	6~9	6~9	经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂	/	符合
		COD_{Cr}	0.198	0.119			
		BOD_5	0.119	0.071			
		SS	0.119	0.079			
		氨氮	0.016	0.014			
噪声	机械设施噪声		60~90dB(A)	昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)	隔声降噪	必须落实防治噪声污染措施，生产过程中排放的噪声必须符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）3 类区标准要求	符合
固体废物	生活垃圾		13.2	0	交环卫部门统一处理	在模具制作过程中，有少量铁屑产生，由厂家回收使用	符合
	废金属碎屑		0.25	0	交由相关回收单位回收利用		符合
	废包装材料		0.2	0	交由相关回收单位回收利用		符合
	废机油		0.1	0	交危险废物回收资质单位处置		符合

6、原有项目总量指标

原有项目生活污水经化粪池预处理后进入潮连污水处理厂处理，水污染物排放总量由区域性调控解决，不分配 CODcr、氨氮等总量控制

指标。大气污染物总量控制指标：原有项目未分配大气污染物总量控制指标；根据《关于做好建设项目挥发性有机物（VOCs）排放削减替代工作的补充通知》（粤环函〔2021〕537 号）中“对于原有项目已合法获得环评批复和排污许可证，但未明确 VOCs 排放总量或许可排放量的。可按照《广东省生态环境厅关于印发重点行业挥发性有机物排放量计算方法的通知》（粤环函〔2019〕243 号）等计算其最近 1 年 VOCs 排放量作为合法排放量。”根据《广东省生态环境厅关于印发重点行业挥发性有机物排放量计算方法的通知》（粤环函〔2019〕243 号），VOCs 排放量计算方法包括物料衡算法、公式法、实测法、系数法。本项目采用系数法，则计算出总量控制指标为 VOCs：0.641（无组织）。

7、卫生防护距离

原项目不涉及卫生防护距离。

8、项目存在的环境问题及环保投诉情况

原有项目投产至今，无环保投诉。根据现场勘查，原有项目存在环境问题如下。

表 2-14 项目存在的环保问题及整改措施实施计划一览表

序号	存在的问题	整改措施	实施计划
1	根据现环保政策要求，注塑废气须收集处理	新增二级活性炭吸附装置+15 米排气筒（DA001）	与本项目共同执行
2	由于《江门市声环境功能区划》（2019 年 12 月）的发布，项目所在区域属于 2 类区，执行标准由《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）3 类区标准变为《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）2 类标准	/	与本项目共同执行

二、主要环境问题

扩建项目位于江门市潮连芦鞭工业路 23 号，项目东南面为江门市泳轩制冷科技有限公司，西南面为小海河，西北面为江门市蓬江区锦隆标牌贴花有限公司，东北面为江门市蓬江区正胜金属加工厂、江门市蓬江区致信标牌制品有限公司和江门市蓬江区南芬五金标牌厂。项目所在地主要环境问题为附近厂房在生产活动时产生的废水、废气、噪声及固体废物等，该环境污染问题已得到有效治理。

表 2-15 项目周围主要污染源排放情况

污染源名称	方向	距离	产品方案	主要污染物
江门市泳轩制冷科技有限公司	东南	10m	制冷、空调设备	噪声、废气、固废
江门市蓬江区锦隆标牌贴花有限公司	西北	10m	包装装潢印刷品	噪声、废气、固废
江门市蓬江区正胜金属加工厂	东北	10m	五金制品	噪声、废气、固废

江门市蓬江区致信标牌制品有限公司	东北	10m	标牌、五金模具、塑料制品	噪声、废气、固废
江门市蓬江区南芬五金标牌厂	东北	10m	五金制品、铭牌	噪声、废气、固废

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

1、环境空气质量状况

根据《江门市环境保护规划（2006-2020）》，项目所在区域属二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准。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）（环办环评[2020]33 号）中的有关规定，常规污染物引用与建设项目距离近的有效数据，包括近 3 年的规划环境影响评价的监测数据，国家、地方环境空气质量监测网数据或生态环境主管部门公开发布的质量数据等。为了解本项目周边空气环境质量情况，本环评引用《2021 年江门市环境质量状况公报》的数据作为评价，监测项目有 PM_{10}、SO_2、NO_2、CO、$PM_{2.5}$、O_3，监测结果见表 3-1。

表 3-1　2021 年蓬江区大气环境质量监测结果

污染物	年评价指标	现状浓度（μg/m³）	标准值（μg/m³）	占标率（%）	达标情况
$PM_{2.5}$	年平均质量浓度	21	35	60.00	达标
PM_{10}	年平均质量浓度	44	70	62.86	达标
SO_2	年平均质量浓度	8	60	13.33	达标
NO_2	年平均质量浓度	30	40	75.00	达标
CO	24 小时平均质量浓度	1000	4000	25.00	达标
O_3	90%最大 8 小时平均质量浓度	168	160	105.00	不达标

由上表可知，SO_2、NO_2、PM_{10}、$PM_{2.5}$、CO 达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准，O_3 未能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准要求，表明项目所在区域江海区环境空气质量不达标区；超标因子为 O_3。

为改善环境质量，江门市通过调整产业结构、优化工业布局；优化能源结构，提高清洁能源使用率；强化环境监管，加大工业园减排力度；调整运输结构，强化移动原污染防治；加强精细化管理，深化面源污染治理；强化能力建设，提高环境管理水平；健全法律法规体系，完善环境管理政策等大气污染防治强化措施，促进江门市城市空气质量长期、持续以及全民的改善。

2、地表水环境质量状况

项目生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水厂处理，尾水处理达标后排入小海河，汇入马西海水道。小海河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，

西海水道执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准。

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）（环办环评[2020]33 号）中的有关规定，应优先采用生态环境主管部门发布的水环境质量数据进行评价。

根据江门市生态环境局发布的《2019 年 1-12 月江门市全面推行河长制水质年报》、《2020 年上半年江门市全面推行河长制水质半年报》、《2020 年第三季度江门市全面推行河长制水质季报》、《2020 年第四季度江门市全面推行河长制水质季报》、《2021 年 1-12 月江门市全面推行河长制水质年报》、《2022 年第一季度江门市全面推行河长制水质季报》、《2022 年第二季度江门市全面推行河长制水质季报》（http://www.jiangmen.gov.cn/bmpd/jmssthjj/hjzl/hczszyb/），小海河东厢水闸、沙尾水闸、沙头水闸监测断面 2019 年 1 月至 2022 年 6 月水质达标情况见下表。

表 3-2 小海河监测断面水质达标情况一览表

时间	水系	监测断面	功能类型	水质现状	达标情况	主要超标项目（超标倍数）
2019.01~2019.12	小海河	东厢水闸	III	III	达标	/
		沙尾水闸	III	III	达标	/
		沙头水闸	III	IV	不达标	氨氮(0.10)
2020 年上半年		东厢水闸	III	III	达标	/
		沙尾水闸	III	III	达标	/
		沙头水闸	III	III	达标	/
2020 年第三季度		东厢水闸	III	II	达标	/
		沙尾水闸	III	II	达标	/
		沙头水闸	III	II	达标	/
2020 年第四季度		东厢水闸	III	II	达标	/
		沙尾水闸	III	II	达标	/
		沙头水闸	III	II	达标	/
2021.01~2021.12		东厢水闸	III	II	达标	/
		沙尾水闸	III	/	/	/
		沙头水闸	III	II	达标	/
2022 年第一季度		东厢水闸	III	II	达标	/
		沙尾水闸	III	/	/	/
		沙头水闸	III	II	达标	/
2022 年第二季度		东厢水闸	III	II	达标	/
		沙尾水闸	III	/	/	/
		沙头水闸	III	II	达标	/

监测结果表明，2019 年小海河沙头水闸未达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准，沙尾水闸和东厢水闸达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准。江门市政府将加大治水力度，强化源头控制，水陆统筹、河海兼顾，对水环境实施分流域、分区域、分阶段科学治理，系统推进水污染防治、水生态保护和水资源管理。

	按照“一河一策”整治方案，推进江门市区建成区内 6 条河流全流域治理，有效控制外源污染，削减河流内源污染，提高污水处理实施尾水排放标准，构建完善的城市水系统和区域健康的水循环体系，实现河道清、河岸美丽，从根本上改善和修复城市水生态环境。采取以上措施后，区域水环境质量将得到改善，2020 年至 2022 年第一季度，小海河各监测断面均达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的III类标准。 **3、声环境质量状况** 根据《关于印发《江门市声环境功能区划》的通知》（江环[2019]378 号），属于 2 类区，执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，因此本项目不开展声环境质量现状调查。 根据《2021 年江门市环境质量状况公报》，江门市区昼间区域环境噪声等效声级平均值 57.5 分贝，优于国家声环境功能区 2 类区（居住、商业、工业混杂）昼间标准；道路交通干线两侧昼间噪声质量处于较好水平，等效声级为 69.1 分贝，符合国家声环境功能区 4 类区昼间标准（城市交通干线两侧区域）。 **4、生态环境** 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）》的规定：“生态环境。产业园区外建设项目新增用地且用地范围内含有生态环境保护目标时，应进行生态现状调查。” 本项目选址用地范围不涉及《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》规定的生态类环境敏感区，也没有涉及生态保护红线确定的其它生态环境敏感区，因此，本项目环境影响报告不需要进行生态环境质量现状调查。 **5、电磁辐射** 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）》的规定：“新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，应根据相关技术导则对项目电磁辐射现状开展监测与评价。” 项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，无需对电磁辐射现状开展监测与评价。 **6、地下水、土壤** 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）》的规定：“原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。” 本项目租用已建厂房生产，且建设时不涉及地下工程，正常运营情况下也不存在明

显的土壤、地下水环境污染途径，因此，本项目环境影响报告不需要进行地下水、土壤环境质量现状调查。

环境保护目标

1、大气环境

项目厂界外 500 米范围内的大气环境保护目标名称及相对位置关系见下表。

表 3-3 项目厂界外 500 米范围内环境敏感点一览表

名称	坐标		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
	E	N					
塘边村	113°7′10.045″	22°37′43.591″	自然村	约 2409 人	二类区	西南	90（距离注塑车间的一车间约115米，二车间约168米）
卢边村	113°7′4.290″	22°37′52.281″	自然村	约 2738 人	二类区	西南	112
潮连中心学校	113°7′8.229″	22°37′35.866″	学校	约 1365 人	二类区	西南	294
潮连中心幼儿园	113°7′12.536″	22°37′32.120″	学校	约 90 人	二类区	东南	447

2、声环境

厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

3、地下水环境

厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4、生态环境

项目租用已建厂房进行生产经营，无生态环境保护目标。

污染物排放控制标准

1、废气

投料粉尘和破碎粉尘执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值较严者。

热合成型废气和注塑、打样废气：执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值。

恶臭执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）标准值（20 无量纲）和表 2 恶臭污染物排放标准值。

厂区内的无组织排放有机废气执行《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44 2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

表 3-4 工艺废气排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h		无组织排放监控浓度限值		执行标准
		排气筒高度	二级	监控点	浓度 mg/m³	
投料、破碎粉尘（颗粒物）	/	/	/	周界外浓度最高点	1.0	GB31572-2015
打样、注塑废气、热合成型废气（非甲烷总烃）	100	15m	/		4.0	
臭气	2000（无量纲）	15m	/		20（无量纲）	GB 14554-1993
NMHC	/	/	/	监控点处 1h 平均浓度值	6	DB44 2367-2022
				监控点处任意一次浓度值	20	

2、废水

项目生活污水经三级化粪池达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及潮连污水处理厂进水标准的较严值后排入潮连污水处理厂处理。

表 3-5 本项生活污水排放标准

排放口编号	排放标准	pH	COD_{cr}	BOD_5	SS	氨氮
生活污水排放口 DW001	（DB44/26-2001）第二时段三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	——
	潮连污水处理厂进水水质标准	6-9	≤250	≤120	≤200	≤30
	本项目执行限值	6-9	≤250	≤120	≤200	≤30

3、噪声

营运期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准，即：昼间≤60dB(A)、夜间≤50dB(A)。

表 3-6 噪声排放标准一览表

时期	标准		昼间	夜间	单位
营运期	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	2 类	60	50	dB(A)

4、固废

一般固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第三章 工业固体废物相关要求和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）执行。

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001，2013 年修订）。

总量控制指标

原有项目外排废水主要为生活污水，生活污水进入潮连污水处理厂深度处理，水污染物排放总量由区域性调控解决，不分配 CODcr、氨氮等总量控制指标；大气污染物总量控制指标为 VOCs：0.176（无组织）。

扩建项目外排废水主要为生活污水，进入潮连污水处理厂处理，水污染物排放总量由区域性调控解决，不分配 CODcr、氨氮等总量控制指标。大气污染物总量控制指标为 VOCs：0.133t/a（有组织 0.063t/a，无组织 0.070t/a）。

扩建后全厂大气污染物总量控制指标为 VOCs：0.167t/a（有组织 0.079t/a，无组织 0.088t/a），减少了 0.009t/a。

项目最终执行的污染物排放总量控制指标由当地生态环境行政主管部门分配与核定。

表 3-10 项目扩建前后总量控制指标一览表（单位：t/a）

类别	污染物名称		原项目总量	扩建项目总量	以新带老削减量	扩建后总量	增减量
大气污染物	VOCs	有组织	0	0.063	-0.016	0.079	+0.079
		无组织	0.176	0.070	0.158	0.088	-0.088
		合计	0.176	0.133	0.142	0.167	-0.009

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	项目利用已建厂房进行生产经营活动，不存在土建施工环境影响。

1、废气：

表 4-1 废气污染源源强核算结果及相关产生一览表

工序	装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施			污染物排放				工作时间（h/a）
				核算方法	废气产生量（m^3/h）	产生浓度（mg/m^3）	产生量（t/a）	工艺	效率（%）	是否可行	废气排放量（m^3/h）	排放浓度（mg/m^3）	排放量（t/a）	排放速率（kg/h）	
投料	混料机	无组织	颗粒物	产污系数法	/	/	5.0×10^{-5}	/	/	/	/	/	5.0×10^{-5}	6.944×10^{-6}	7200
打样	注塑机	排气筒DA002	非甲烷总烃	产污系数法	18000	0.708	0.031	二级活性炭	90	是	18000	0.071	0.003	0.001	2400
		无组织排放	非甲烷总烃	产污系数法	/	/	0.003	/	/	/	/	/	0.003	0.001	
注塑成	注塑机、热熔机、	排气筒DA001	非甲烷总烃	产污系数法	41000	2.027	0.598	二级活性炭	90	是	41000	0.203	0.060	0.008	7200

型、热合成型	超声波焊机	无组织排放	非甲烷总烃	产污系数法	/	/	0.067	/	/	/	/	/	0.067	0.009	
破碎	破碎机	无组织排放	颗粒物	产污系数法	/	/	0.003	/	/	/	/	/	0.003	0.001	2400

（1）源强分析：

①投料粉尘：参照《逸散性工业粉尘控制技术》（美国俄亥俄州环保局和污染工程分公司编著），项目粉料投料粉尘产生系数取 1kg/t 原料，项目粉末原料用量为 0.1÷2=0.05t/a，则粉尘产生量为 5.0×10^{-5}t/a，产生速率为 6.944×10^{-6}kg/h。项目粉尘产生量较少，主要为无组织排放。

②打样废气：参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-292 塑料制品业系数手册中 2927 日用塑料制品制造行业系数表，项目注塑的产污系数分别为 2.7kg/t 产品，，项目打样使用原材料约为扩建新增原材料的 5%（即聚丙烯（PP）用量为 5t/a、ABS 塑料用量为 6.25t/a、PA 尼龙用量为 0.75t/a、亚克力用量为 0.75t/a、色母/色粉的用量为 0.005t/a），按照最不利情况分析，项目原材料用量等于产品产量进行分析，则本项目非甲烷总烃的产生量约为（5+6.25+0.75+0.75+0.005）$\times2.7\times10^{-3}$=0.034t/a，产生速率约为 0.014kg/h。建设单位拟在注塑机（打样）上方配置集气罩对废气进行收集，废气收集率可达 90%以上。本项目产生的废气经“二级活性炭吸附”装置（TA002）处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放。

表 4-2 风量设计一览表

处理设施	设备	尺寸（m）	离源高度（m）	吸入速度（m/s）	安全系数	设计风量（m^3/h）	总设计风量（m^3/h）
二级活性炭吸附（TA002）	注塑机（80T）3台	0.3×0.3	0.3	0.4	1.4	（0.3+0.3）×2×0.3×0.4×1.4×3600×3=2177.28	18000
	注塑机（120T）8台	0.3×0.4	0.3	0.4	1.4	（0.3+0.4）×2×0.3×0.4×1.4×3600×8=6773.76	
	注塑机（260T）4台	0.5×0.6	0.3	0.4	1.4	（0.5+0.6）×2×0.3×0.4×1.4×3600×4=5322.24	
	注塑机（560T）1台	0.7×0.7	0.3	0.4	1.4	（0.7+0.7）×2×0.3×0.4×1.4×3600=1693.44	

Q=KPHv_x，式中P为罩口敞开周长，m；H为罩口至污染源距离0.3，m；v_x为控制速度m/s；K为考虑沿程高度分布不均匀的安全系数，通常取1.4。
根据《工业通风（第四版修订本）》（孙一坚，沈恒根主编），无毒污染物控制风速为0.25-0.375 m/s；有毒或者有危险的污染物控制风速为0.40-0.50m/s，剧毒或者少量放射性污染物控制风速为0.5-0.6 m/s。

③注塑废气：参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-292 塑料制品业系数手册中 2927 日用塑料制品制造行业系数表，项目注塑的产污系数分别为 2.7kg/t 产品，项目注塑使用原材料即聚丙烯（PP）用量为 95t/a、ABS 塑料用量为 118.75t/a、PA 尼龙用量为 14.25t/a、亚克力用量为 14.25t/a、色母/色粉的用量为 0.095t/a，按照最不利情况分析，项目原材料用量等于产品产量进行分析，则本项目非甲烷总烃的产生量约为（95+118.75+14.25+14.25+0.095）×2.7×10^{-3}=0.664t/a，产生速率约为 0.092kg/h。建设单位拟在注塑机上方配置集气罩对废气进行收集，废气收集率可达 90%以上。本项目产生的废气经“二级活性炭吸附”装置（TA001）处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放。

④热合成型废气：项目热合成型过程中部分采用热熔机或超声波焊机进行加热粘合，部分采用气压机常温嵌合，需要加热的塑料配件约占 30%，且加热部分仅为塑料配件的边缘，仅占工件的 0.5%，则非甲烷总烃产生量为（0.664+0.034）×30%×0.5%=0.001t/a。建设单位拟在热熔机或超声波焊机上方配置集气罩对废气进行收集，废气收集率可达 90%以上。本项目收集的废气与注塑废气共同经“二级活性炭吸附”装置（TA001）处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放。

表 4-3 风量设计一览表

处理设施	设备	尺寸（m）	离源高度（m）	吸入速度（m/s）	安全系数	设计风量（m^3/h）	总设计风量（m^3/h）
二级活性炭吸附（TA001）	注塑机（80T）9台（原有）	0.3×0.3	0.3	0.4	1.4	（0.3+0.3）×2×0.3×0.4×1.4×3600×9=6531.84	41000
	注塑机（120T）2台（原有）	0.3×0.4	0.3	0.4	1.4	（0.3+0.4）×2×0.3×0.4×1.4×3600×2=1693.44	
	注塑机（400T）1台（原有）	0.6×0.6	0.3	0.4	1.4	（0.6+0.6）×2×0.3×0.4×1.4×3600=1451.52	
	注塑机（120T）4台	0.3×0.4	0.3	0.4	1.4	（0.3+0.4）×2×0.3×0.4×1.4×3600×4=3386.88	
	注塑机（150T）3台	0.4×0.5	0.3	0.4	1.4	（0.4+0.5）×2×0.3×0.4×1.4×3600×3=3265.92	
	注塑机（160T）2台	0.4×0.5	0.3	0.4	1.4	（0.4+0.5）×2×0.3×0.4×1.4×3600×2=2177.28	

	注塑机（200T）3台	0.5×0.5	0.3	0.4	1.4	（0.5+0.5）×2×0.3×0.4×1.4×3600×3=3628.8	
	注塑机（260T）5台	0.5×0.6	0.3	0.4	1.4	（0.5+0.6）×2×0.3×0.4×1.4×3600×5=6652.8	
	注塑机（500T）1台	0.7×0.7	0.3	0.4	1.4	（0.7+0.7）×2×0.3×0.4×1.4×3600=1693.44	
	注塑机（650T）1台	0.7×0.8	0.3	0.4	1.4	（0.7+0.8）×2×0.3×0.4×1.4×3600=1814.4	
	注塑机（1300T）2台	0.8×0.8	0.3	0.4	1.4	（0.8+0.8）×2×0.3×0.4×1.4×3600×2=3870.72	
	超声波焊机（4台）	0.3×0.3	0.3	0.3	1.4	（0.3+0.3）×2×0.3×0.4×1.4×3600×4=2903.04	
	热熔机（2台）	0.4×0.3	0.4	0.3	1.4	（0.4+0.3）×2×0.3×0.4×1.4×3600×2=1693.44	
Q=KPHv_x，式中P为罩口敞开周长，m；H为罩口至污染源距离0.3，m；v_x为控制速度m/s；K为考虑沿程高度分布不均匀的安全系数，通常取1.4。 根据《工业通风（第四版修订本）》（孙一坚，沈恒根主编），无毒污染物控制风速为0.25-0.375 m/s；有毒或者有危险的污染物控制风速为0.40-0.50m/s，剧毒或者少量放射性污染物控制风速为0.5-0.6 m/s。							

⑤破碎粉尘：本项目设有破碎机，需破碎的不合格产品和边角料约占原料的 1%，则物料破碎量约 2.551t/a。项目破碎过程为密闭过程，主要为物料破碎后出料产生的少量粉尘，破碎粉尘产生量按需破碎量的 0.1%计，约 0.003t/a，产生速率为 0.001kg/h，项目破碎机放置在密闭车间内进行，经车间阻隔后无组织排放。

⑥臭气：项目注塑工序会产生少量恶臭，表征因子为臭气浓度，考虑产生量较少，本次环评仅做定性分析，恶臭部分随着有机废气进入废气处理装置，最后经由 15m（DA001、DA002）排气筒排放，部分在车间内无组织排放。

表 4-4 扩建后全厂排放口基本情况

排污口编号及名称	排污口基本情况						排放标准
	高度/m	内径/m	温度/℃	类型	地理坐标	烟气流速/（m/s）	
废气排放口 DA001	15	1.0	25	一般排放口	E 113°7′17.090″，N 22°37′48.998″	13.440	非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值；臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）标准值（20 无量纲）和表 2 恶臭污染物排放标准值
废气排放	15	0.65	25	一般排	E 113°7′17.582″，N	15.068	非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》

口 DA002				放口	22°37′47.982″		（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值；臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）标准值（20 无量纲）和表 2 恶臭污染物排放标准值

⑥以新带老措施：原有项目生产过程中注塑工艺产生有机废气，注塑工序通过电加热控制温度的形式使物料形成熔融而不分解的状态，不会产生焦碳链焦化气体和其他有毒有害气体，物料在熔融不分解状态下通过注塑机注塑成型，注塑过程中产生少量的有机废气，主要成分是非甲烷总烃，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》-292 塑料制品业系数手册中 2927 日用塑料制品制造行业系数表，项目注塑的产污系数分别为 2.7kg/t 产品，则本项目非甲烷总烃产生量为 $65\times2.7\times10^{-3}$=0.176t/a，产生速率为 0.024kg/h。建设单位在注塑工序上设置集气罩收集有机废气，收集效率为 90%，本项目设置一套二级活性炭吸附装置对有机废气进行处理，处理后由 15m 高排气筒 DA001 高空排放；处理效率达 90%以上，则有组织排放量为 0.176×90%×（1-90%）=0.016t/a，无组织排放量为 0.176×10%=0.018t/a，总非甲烷总烃排放量减少了 0.176-0.016-0.018=0.142t/a。

（2）可行性分析

热合成型、打样、注塑废气：对比《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表 A.2 塑料制品工业排污单位废气污染防治可行技术参考表中塑料薄膜制造，塑料板、管、型材制造，塑料丝、绳及编制品制造，泡沫塑料制造，塑料包装箱及容器制造，日用塑料制品制造，人造草坪制造，塑料零件及其他塑料制品制造废气-非甲烷总烃的推荐可行性技术为喷淋；吸附；吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧。本项目采取二级活性炭吸附，因此是可行的。

（3）大气环境影响分析结论

项目投料粉尘和破碎粉尘产生量极少，经车间阻隔后可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值。打样废气经“二级活性炭吸附”装置（TA002）处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放，注塑废气和热合成型废气共同经“二级活性炭吸附”装置（TA001）处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放，达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值，恶臭达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）标准值（20 无量纲）和表 2 恶臭污染物排放标准值。无组织排放的有机废气经加强车间密闭化等措

施后，达到《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44 2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。注塑一车间离最近敏感点塘边村约 115 米，二车间离最近敏感点塘边村约 168 米，超过 100 米，对项目周边的大气环境影响较小。

（4）监测要求

依据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）和本项目废气排放情况，对本项目废气的日常监测要求见下表：

表 4-5 建设项目废气监测要求

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
DA001	非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值
DA002	非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值和表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值
厂界外上风向、厂界外下风向	颗粒物	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）
厂区内	NMHC	1 次/年	《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44 2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

（5）非正常工况

非正常排放是指生产过程中开停车（工、炉）、设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。项目废气非正常工况排放主要为污染物排放治理措施达不到应有效率，造成排气筒废气中废气污染物未经净化直接排放，发生故障时，持续时间最长按1个小时计算。废气非正常工况源强情况见下表。

表4-7 污染源非正常排放量核算表

序	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓	非正常排放速	单次持续	年发生频	应对措施

号				度（mg/m³）	率（kg/h）	时间/h	次（年/次）	
1	注塑	二级活性炭吸附装置故障（TA001）	非甲烷总烃	0.608	0.025	1	2	停止生产，检修环保设施，直至环保设施正常运作
2	打样	二级活性炭吸附装置故障（TA002）	非甲烷总烃	0.213	0.004	1	2	

备注：
①废气处理设施发生故障，持续时间最长按 1 个小时计算，VOCs 处理效率按仅有单级活性炭吸附设施 70%算。
②废气处理系统保持正常运作，宜半年维护一次；存在维护不及时导致其故障情况，则每年最多 2 次。

2、废水

表 4-8 本项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序	装置	污染源	污染物	污染物产生				治理措施		污染物排放				排放时间
				核算方法	废水产生量 m³/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	工艺	去除效率 %	核算方法	废水排放量 m³/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	
员工生活	/	生活污水	CODcr	类比法	108	250	0.027	隔油池+化粪池	40	类比法	108	150	0.016	7200h
			BOD_5			150	0.016		40			90	0.010	
			SS			150	0.016		33.33			100	0.011	
			氨氮			20	0.002		10			18	0.002	

表4-9 废水间接排放口基本情况表

排污口编号	排放口名称	排污口类型	排放口地理坐标		废水排放量（t/a）	排放去向	排放规律	间歇排放时段	收纳污水处理厂信息		
			经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值（mg/L）
生活污水排放口 DW001	生活污水	一般排放口-其他	E 113°7′14.502″	N 22°37′50.603″	108	潮连污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	/	潮连污水处理厂	COD_{cr}	40
										BOD_5	10
										SS	10
										氨氮	5（8）

注：②括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

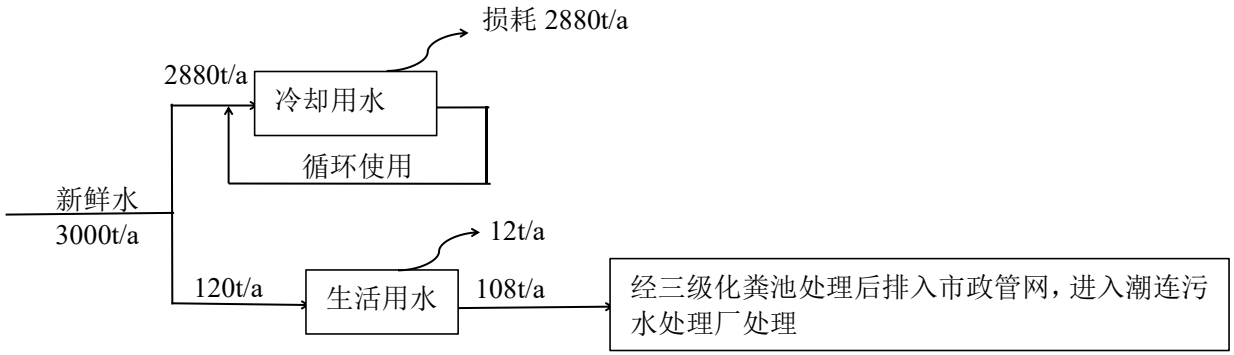
（1）源强核算：

①员工生活污水：本项目新增员工人数 12 人，均不在内食宿，根据《用水定额 第 3 部分：生活》（DB44/T 1461.3-2021）中“国家机构-办公楼”的先进值，无食堂和浴室的生活用水量按照 $10m^3$/（人·a），则生活用水总量为 12×10=120t/a。废水排放系数按 0.9 计算，则生活污水新增排放量为 108t/a。此类污水的主要污染物为 COD_{Cr}、BOD_5、SS、氨氮。参照《环境影响评价技术基础》（环境科学系编）中统计多年实际监测经验结果中的南方地区办公污水主要污染物的产生浓度 COD_{Cr}：250mg/L，BOD_5：150mg/L，SS：150mg/L，氨氮：20mg/。生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理，尾水最终排入大海河。

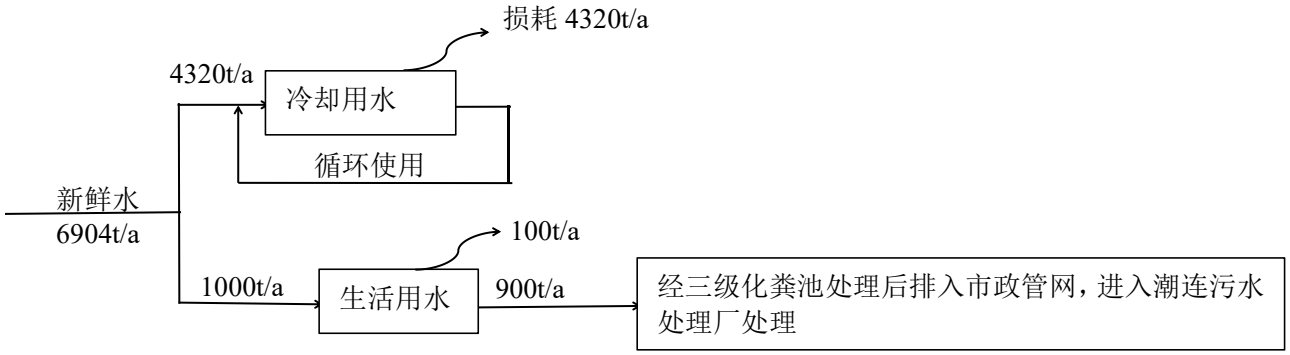
②冷却用水：项目新增 2 个冷却塔，冷水塔循环水量均为 $10m^3$/h，每天工作 24 小时，由于循环过程中少量的水因受热蒸发等因素损失，需定期补充冷却水，根据《建设给水排水设计标准》（GB50015-2019），冷却塔补充水量按照循环水量的 1%~2%计算，本项目按 2%计算，则补充水量约为 $2880m^3$/a。项目冷却用水循环使用，不外排。

（2）水平衡

①本扩建项目水平衡图：



②扩建后全厂水平衡图：



（3）本项目污水处理设施可行性分析

生活污水依托污水处理设施可行性分析：项目生活污水经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理。生活污水新增量为108m^3/a（0.36m^3/d），根据附图9（污水处理厂纳污管网图），本项目位于潮连污水处理厂纳污范围。根据潮连污水处理厂提供信息，该污水厂已建成并投入运营，污水管网已铺设至项目所在位置并投入使用。江门市潮连污水处理厂位于江门市潮连岛东南角，潮连大道北侧（地理坐标：北纬 22.613547º，东经 113.141272º），根据《江门市潮连污水处理厂二期工程》，潮连污水处理厂一期处理规模为0.5万m^3/d，一期工程采用“曝气生物滤池 BAF”工艺；二期处理规模为1.0万m^3/d，项目工艺采用“预处理+A^2/O+沉淀池+滤布滤池+紫外线消毒”，尾水排放执行《城镇污水处理厂排放标准》（GB18918-2002）的一级标准 A 标准和广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）的第二时段一级标准的较严值，尾水排进小海河，对水环影响不大。本项目所在区域属于潮连镇污水厂纳污范围，项目生活污水新增排放量为0.36m^3/d，江门市潮连污水处理厂现污水处理总规模为1.5万吨/日，占潮连污水厂处理量的0.0024%，水质也符合潮连污水处理厂进水水质要求，因此，项目生活污水依托潮连污水处理厂处理是可行的。

（4）地表水环境影响分析结论

本项目纳污水体为小海河，根据小海河水质达标情况，经采取优化产业结构、系统推进水环境整治工作、深入实施市区黑臭水体综合整治，有效控制外源污染，削减河流内源污染等措施后，小海河断面的水质得到有效改善。本项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省

《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及潮连污水处理厂进水标准的较严值后排至潮连污水处理厂进行深度处理，尾水最终排入小海河。综上，本项目废水排放对所在区域地表水环境及周边环境造成的影响较小。

3、噪声

（1）源强分析

项目的噪声主要为混料机、注塑机、破碎机等运行时产生的机械噪声，属于室内声源。生产设备噪声源强在 60~90dB（A）之间。

表 4-11 本项目噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序	噪声源	声源类型（频发、偶发等）	噪声源强		降噪措施		噪声排放值		持续时间（h）
			核算方法	噪声值	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值	
注塑、打样	注塑机	频发	类比法	80~85	采用低噪音设备、减振降噪、加装隔音装置，可降噪 20~25dB（A）；厂房、围墙隔声措施，可降噪 15~25dB（A）	35dB（A）	类比法	45~50	7200
冷却	冷却水塔	频发	类比法	60~70				25~35	7200
模具维修	加工中心	频发	类比法	80~90				45~55	7200
模具维修	普通铣床	频发	类比法	80~90				45~55	7200
模具维修	火花机	频发	类比法	80~90				45~55	7200
模具维修	钻床	频发	类比法	80~90				45~55	7200
热合成型	超声波焊机	频发	类比法	80~85				45~50	7200
热合成型	热熔机	频发	类比法	80~85				45~50	7200
热合成型	气压机	频发	类比法	80~85				45~50	7200
破碎	破碎机	频发	类比法	80~90				45~55	7200

混料	混料机	频发	类比法	80~85				45~50	7200
空气压缩	空气压缩机	频发	类比法	80~85				45~50	7200
组装	组装线	频发	类比法	60~70				25~35	7200

经采取厂房隔声及消声减振措施后，边界噪声值可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2类标准，对周围声环境的影响较小。为减小本项目噪声对周围环境的影响，确保项目实施后企业厂界噪声达标排放，建议建设方采取以下隔声降噪措施：

①建设项目要合理布置。

②根据本项目噪声源特征，建议在设计和设备采购阶段，充分选用先进的低噪设备，以从声源上降低设备本身噪声，以减少对工人和周围环境的影响。如混料机、注塑机、破碎机等设备尽量选用低噪声环保设备，并对其进行减震、隔声等措施。

③在高噪声设备安装隔声和减振设施，如在设备的底部加减振垫，在设备的四周可开设一定宽度和深度的沟槽，里面填充松软物质，用来隔离振动的传递。

④加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

（2）监测要求

依据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）和本项目情况，对本项目噪声的日常监测要求见下表：

表 4-12 建设项目噪声监测要求

监测点位	监测因子	监测频次	执行排放标准
厂界四周外 1 米	噪声	1 次/每季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2 类标准

4、固体废弃物

表 4-13 项目固体污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序	装置	固体废物名称	固废属性	产生情况		处理措施		最终去向
				核算方法	产生量 t/a	工艺	处置量 t/a	

员工生活	/	生活垃圾	生活垃圾	产污系数法	1.8	暂存在垃圾箱中	1.8	交由环卫清运
打样、注塑	注塑机	塑料边角料（292-007-06）	一般固废	产污系数法	2.551	暂存在一般固体废物暂存间	2.551	破碎后回用于生产
模具维修	加工中心、普通铣床、火花机、钻床	废金属碎屑（292-007-09）	一般固废	产污系数法	0.025		0.025	交由相关回收部门回收利用
拆包包装	/	废包装材料（292-007-07）	一般固废	类比法	0.5		0.5	
废气治理	活性炭装置	废活性炭（HW49 900-039-49）	危险废物	产污系数法	5.094	暂存在危废仓	5.094	交由有危废资质单位处理
模具维修	火花机	废火花油（HW08 900-249-08）	危险废物	类比法	0.1		0.1	
设备保养维护	生产设备	废机油（HW08 900-249-08）	危险废物	类比法	0.2		0.2	

（1）员工的生活垃圾：员工的生活垃圾产生系数按平均每人 0.5kg/人·日计算，则项目生活垃圾产生量约为 1.8t/a；集中堆放，统一交由环卫部门及时清运处置。

（2）一般固体废物

①塑料边角料（292-007-06）：项目注塑产生的边角料产生量约占原料的1%，产生量约为2.551t/a，经破碎后回用于混料中。

②废金属碎屑（292-007-09）：项目模具维修会产生少量的金属碎屑，产生量约占原料的0.1%，根据企业提供的资料，每件模具约0.4~0.5吨，按最不利情况分析，年维修约50件，则废金属碎屑产生量为0.5×50×0.1%=0.025t/a，交由相关回收部门回收利用。

③废包装材料（292-007-07）：根据建设单位提供的资料，原料拆封包装过程会产生废包装材料，产生量约为0.5t/a；交由相关回收部门回收利用。

（3）危险废物

①废活性炭：本项目注塑工序产生的有机废气采用二级活性炭吸附处理，有机废气效率达 90%（单一活性炭装置去除效率为 70%）。项目注塑废气经活性炭吸附的废气量为 0.031-0.003+0.598-0.060=0.566t/a，参照《活性炭吸附法处理低浓度苯类废气的研究》（陈凡植，广东工学院学报，第 11 卷第三期 1994 年 9 月），活性炭吸附参数根据 1kg 的活性炭吸附 0.25kg 的有机废气污染物质计算，则本项目单个活性炭箱需新鲜活性炭 2.264/a，活性炭每半年更换一次，项目设置两级活性炭，则废活性炭产生量 5.094t/a（单个炭箱活性炭用量×2+吸附有机废气量）。该废物属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW49 其他废物-非特定行业 900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭；经统一收集后定期交由有危险废物处理资质的单位处置。

②废火花油：项目模具维修过程会产生废火花油，产生量约 0.1t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）的 HW08 废矿物油与含矿物油废物（废物代码：900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物）；经统一收集后定期交由有危险废物处理资质的单位处置。

③废机油：项目使用润滑油进行机械设备维修保养，在使用中混入了水分、灰尘、其他杂油和机件磨损产生的金属粉末等杂质，导致颜色变黑，粘度增大，不能再继续用于发动机的使用，形成废机油。本项目废机油产生量约为 0.2t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）的 HW08 废矿物油与含矿物油废物（废物代码：900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物）；经统一收集后定期交由有危险废物处理资质的单位处置。

（4）以新带老措施新增废活性炭：原有项目注塑工序产生的有机废气采用“二级活性炭吸附”处理，有机废气效率达 90%（单一活性炭装置去除效率为 70%）。项目注塑经活性炭吸附的废气量为 0.176-0.016-0.018=0.142t/a。参照《活性炭吸附法处理低浓度苯类废气的研究》（陈凡植，广东工学院学报，第 11 卷第三期 1994 年 9 月），活性炭吸附参数根据 1kg 的活性炭吸附 0.25kg 的有机废气污染物质计算，则本项目单个活性炭箱需新鲜活性炭 0.568t/a，活性炭每年更换一次，项目设置两级活性炭，则废活性炭产生量 1.278t/a（单个炭箱活性炭用量×2+吸附有机废气量）。该废物属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW49 其他废物-非特定行业 900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭；经统一收集后定期交由有危险废物处理资质的单位处置。

本项目危险废物汇总见下表。

表 4-14 本项目危险废物汇总表

危险废物名称	危险废物	危险废物代码	产生量	产生工序及	形态	主要	有害成分	产废	危险	处置方式

	类别			装置		成分		周期	特性	
废活性炭	HW49	900-039-49	5.094t/a	活性炭吸附装置	固态	C、VOCs	含有害废气	每年	T	定期交由取得危险废物经营许可证的单位进行处理
废火花油	HW08	900-249-08	0.1t/a	模具维修	液态	矿物油	矿物油	每年	T，I	
废机油	HW08	900-249-08	0.2t/a	生产及设备维护保养	液态	矿物油	矿物油	每年	T，I	

表 4-15 项目危险废物贮存场所（设施）基本情况样表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓	废活性炭	HW49	900-039-49	8m²	堆放	10t/a	一年
		废火花油	HW08	900-249-08		桶装	0.5t/a	
		废机油	HW08	900-249-08		桶装	0.5t/a	

（4）环境管理要求

本环评要求企业依照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求制定管理计划。

针对生活垃圾：根据新修订的《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第四章 生活垃圾，生活垃圾处置措施具体要求如下：

①任何单位和个人都应当依法在指定的地点分类投放生活垃圾。禁止随意倾倒、抛撒、堆放或者焚烧生活垃圾。

②已经分类投放的生活垃圾，应当按照规定分类收集、分类运输、分类处理。

③从生活垃圾中分类并集中收集的有害垃圾，属于危险废物的，应当按照危险废物管理。

针对一般固体废物：根据新修订的《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第三章 工业固体废物，工业固体废物处置措施具体要求如下：

①应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账，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，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。

	②产生工业固体废物的单位委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。 ③应当依法实施清洁生产审核，合理选择和利用原材料、能源和其他资源，采用先进的生产工艺和设备，减少工业固体废物的产生量，降低工业固体废物的危害性。 ④应当取得排污许可证，向所在地生态环境主管部门提供工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等有关资料，以及减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施，并执行排污许可管理制度的相关规定。 ⑤应当根据经济、技术条件对工业固体废物加以利用；对暂时不利用或者不能利用的，应当按照国务院生态环境等主管部门的规定建设贮存设施、场所，安全分类存放，或者采取无害化处置措施。贮存工业固体废物应当采取符合国家环境保护标准的防护措施。建设工业固体废物贮存、处置的设施、场所，应当符合国家环境保护标准。 ⑥产生工业固体废物的单位终止的，应当在终止前对工业固体废物的贮存、处置的设施、场所采取污染防治措施，并对未处置的工业固体废物作出妥善处置，防止污染环境。产生工业固体废物的单位发生变更的，变更后的单位应当按照国家有关环境保护的规定对未处置的工业固体废物及其贮存、处置的设施、场所进行安全处置或者采取有效措施保证该设施、场所安全运行。变更前当事人对工业固体废物及其贮存、处置的设施、场所的污染防治责任另有约定的，从其约定；但是，不得免除当事人的污染防治义务。 针对危险废物：为了妥善处置项目产生的危险废物，企业须根据管理台账和近年产生计划，制订危险废物管理计划，并报当地生态环境部门备案。台帐应如实记载产生危险废物的种类、数量、利用、贮存、处置、流向等信息，以此作为向当地生态环境部门申报危险废物管理计划的编制依据。产生的危险废物实行分类收集后置于贮存设施内，贮存时限一般不得超过一年，并设专人管理。盛装危险废物的容器和包装物以及产生、收集、贮存、运输、处置危险废物的场所，必须依法设置相应标识、警示标志和标签，标签上应注明贮存的废物类别、危害性以及开始贮存时间等内容。企业必须严格执行危险废物转移计划报批和依法运行危险废物转移联单，并通过信息系统登记转移计划和电子转移联单。企业还需健全产生单位内部管理制度，包括落实危险废物产生信息公开制度，建立员工培训和固体废物管理员制度，完善危险废物相关档案管理制度；建立和完善突发危险废物环境应急预案，并报当地生态环境部门备案。 **5、地下水、土壤**

本环评要求项目生产场所和固废堆放场所均要求进行地面硬化，化学品仓和固废堆场严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《危险废物填埋污染控制标准》有关规范设计，从污染源控制和污染途径阻断方面，杜绝本项目正常生产情况下对土壤和地下水污染的可能，故不存在地下水及土壤污染途径。

6、生态

本项目用地范围内不存在生态环境保护目标。

7、环境风险影响分析

（1）风险调查

结合本项目生产系统及使用的原料和三废分析，本环评把本项目涉及的原料仓和危废仓视为风险单元。

（2）环境风险潜势初判及评价等级

①环境风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）环境风险潜势初判根据危险物质及工艺系统危险性（P）和环境敏感程度（E）判定，建设项目环境风险潜势划分见下表。其中 P 根据危险物质数量与临界量的比值（Q）和所属行业及生产工艺特点（M）判定。

表 4-16 建设项目环境风险潜势划分

环境敏感程度（E）	危险物质及工艺系统危险性（P）			
	极高危害（P1）	高度危害（P2）	中度危害（P3）	轻度危害（P4）
环境高度敏感区（E1）	IV^+	IV	III	III
环境高度敏感区（E2）	IV	III	III	II
环境高度敏感区（E3）	III	III	II	I
注：IV^+为极高环境风险				

危险物质数量与临界量比值

$$Q=\frac{q_1}{Q_1}+\frac{q_2}{Q_2}+\cdots+\frac{q_n}{Q_n}$$

式中：q_1，q_2，…，q_n——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1，Q_2，…，Q_n——每种危险物质的临界量，t。

表 4-17 危险物质数量与临界量比值表

序号	物料名称	存放位置	急性毒性	急性毒性分类	危害水生环境物质分类	最大储存量 t	临界量 t	qn/Qn
1	火花油	原料仓	/	/	/	0.17	2500（油类物质）	0.000068
2	润滑油	原料仓	/	/	/	0.51	2500（油类物质）	0.000204
3	危险废物（废活性炭）	危废仓	由于危险废物（废活性炭）无法判断其急性毒性，考虑其最大可信事件为泄漏或遇雨水冲刷其有害物质发生泄漏，主要影响为水环境，按不利影响分析；因此以危害水环境物质（急性毒性类别 1）分析	/	/	6.372	参照执行危害水环境物质（急性毒性类别 1）的临界值（100t）	0.06372
4	危险废物（废火花油、废机油）	危废仓	/	/	/	0.4	2500（油类物质）	0.00016
合计								0.064152

备注：急性毒性危害分类参考《化学品分类和标签规范 第 18 部分：急性毒性》（GB30000.18-2013）；水生环境物质分类参考《化学品分类和标签规范 第 28 部分：对水生环境的危害》（GB30000.28-2013）。

经以上计算可知，Q＜1，环境风险潜势为I。

②评价工作等级划分

评价工作等级划分见下表，项目环境风险潜势为I，可开展简单分析。

表 4-18 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 是相对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。				

（3）环境敏感目标概况

项目 500 米范围内环境敏感点为塘边村（约 2409 人）、卢边村（约 2738 人）、潮连中心学校约（约 1365 人）和潮连中心幼儿园（约 90 人）。

（4）环境风险识别

本项目环境风险主要为原料仓和危废仓发生泄漏、以及火灾事故；废气处理设施发生故障导致事故排放。识别如下表所示：

表4-19 风险源识别

危险目标	事故类型	事故引发可能原因及后果	措施
原料仓	泄漏	原料桶破损或操作不当发生泄漏事故	规范化学品储存；硬底化处理以及遮雨、防渗、防漏措施
危废仓	泄漏	包装桶破损或操作不当发生泄漏事故	硬底化处理以及遮雨、防渗、防漏措施
废气处理设施	故障	不达标废气排放	加强废气处理设备的检修维护

（5）环境风险分析

①大气环境

废气处理设施故障：不达标废气排放至大气环境中。建设单位应加强废气处理设备的检修维护；当废气处理系统故障时，应立刻停止生产，并加强车间的通风换气。

②水环境

原料仓库储存的火花油和润滑油以及危废仓储存的危险废物发生事故时发生泄漏，一旦泄露的有害液体流出厂外，则会导致水体及周边土壤的污染。化学品仓以及危废仓设置防渗防漏以及围堰，泄漏物了截留在围堰内，其风险可控。

（6）环境风险防范措施

①化学品泄漏风险防范措施：

A. 制定严格的生产操作规程，加强作业工人的安全教育，杜绝工作失误造成的事故；

B. 在车间和化学品的明显位置张贴禁用明火的告示。

C. 化学品的搬运与装卸、使用过程都要做到轻、稳操作，且不可野蛮装卸和歪斜放置，要杜绝一切可能发生泄漏的不正规操作方式。液体化学品使用、搬运、抽取要避免洒落溅出，一旦洒出要立刻清除干净。

D. 制定完善的化学品安全技术说明文件，发放到各相关部门及工序，操作人员应熟悉相关化学品的特性及相关的使用安全规范。

E. 化学仓设置二次容器或围堰，可及时将泄漏物截留在仓库内。

②危废仓中危险物质泄漏风险防范措施：

A. 按相关规定设置专门的危险废物暂存场所，储存场所必须采取硬底化处理以及遮雨、防渗、防漏措施。

B. 危废的存放设置明显标志，并由专人管理，出入库应当进行核查登记，并定期检查。

C. 收集的危险废物必须委托有资质单位专门收运和处置。

③废气处理设施发生故障环境风险防范措施：

A. 各生产环节严格执行生产管理的有关规定，加强设备的检修及保养，提高管理人员素质，并设置机器事故应急措施及管理制度，确保设备长期处于良好状态，使设备达到预期的处理效果。

B. 现场作业人员定时记录废气处理状况，如对废气处理设施的抽风机等设备进行点检工作，并派专人巡视，遇不良工作状况立即停止车间相关作业，维修正常后再开始作业，杜绝事故性废气直排，并及时呈报单位主管。待检修完毕再通知生产车间相关工序。

C. 治理设施等发生故障，应及时维修，如情况严重，应停止生产直至系统运作正常。

D. 定期对废气排放口的污染物浓度进行监测，加强环境保护管理。

（6）评价小结

项目物质不构成重大危险源。本项目环境风险潜势为I，环境风险等级低于三级，在做好上述各项防范措施后，本项目生产过程的环境风险是可控的。

8、电磁辐射

无。

9、三本账

表 4-20 扩建前后“三本账”分析一览表

类型	排放源	污染物	现有项目排放量（t/a）	本项目排放量（t/a）	“以新带老”削减量（t/a）	扩建完成后总排放量（t/a）	排放增减量（t/a）

大气污染物	投料	颗粒物	0	5.0×10^{-5}	0	5.0×10^{-5}	$+5.0\times10^{-5}$
	打样、注塑、热合成型	非甲烷总烃	0.176	0.133	0.142	0.167	-0.009
	破碎	颗粒物	0	0.003	0	0.003	+0.003
水污染物	生活污水	废水量	792	108	0	1000	+108
		CODcr	0.119	0.016	0	0.135	+0.016
		BOD_5	0.071	0.010	0	0.081	+0.010
		SS	0.079	0.011	0	0.090	+0.011
		氨氮	0.014	0.002	0	0.016	+0.002
噪声	生产设备	噪声	昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A）	昼间≤60dB（A），夜间≤50dB（A）	—	昼间≤60dB（A），夜间≤50dB（A）	+0
固废	员工日常生活	生活垃圾	0	0	0	0	+0
	生产车间	一般固体废物	0	0	0	0	+0
	生产车间	危险废物	0	0	0	0	+0

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	投料	颗粒物（无组织）	车间阻隔	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	DA001	非甲烷总烃（有组织）	经二级活性炭吸附装置处理后 15 米排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值
		臭气（有组织）		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值
	DA002	非甲烷总烃（有组织）	经二级活性炭吸附装置处理后 15 米排气筒排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 大气污染物排放限值
		臭气（有组织）		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993）表 2 恶臭污染物排放标准值
	注塑、打样、热合成型	非甲烷总烃（无组织）	车间阻隔	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
		臭气（无组织）	车间阻隔	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-1993）表 1 恶臭污染物厂界标准值中臭气二级（新扩改建）
	破碎	颗粒物（无组织）	车间阻隔	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值
	厂区内	非甲烷总烃（无组织）	车间阻隔	《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44 2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值
地表水环境	生活污水	CODcr、BOD_5、SS、氨氮	经三级化粪池处理后排入潮连污水处理厂深度处理	达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准及潮连污水处理厂进水标准的较严值
声环境	生产车间	连续等效 A 声级	采用低噪音设备、减振降噪、加装隔音装置，可降噪；厂房、围墙隔声措施，可降噪	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准

电磁辐射	无			
固体废物	一般工业固废处置按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》第三章 工业固体废物要求执行。 危险废物暂存在危废仓库，危废仓库建设应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单相关要求；制定危险废物危险废物年度管理计划，并进行在线申报备案；建立危险废物台账。			
土壤及地下水污染防治措施	项目生产场所和固废堆放场所均要求进行地面硬化，原料仓和固废堆场严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）和《危险废物填埋污染控制标准》有关规范设计，从污染源控制和污染途径阻断方面，杜绝本项目正常生产情况下对土壤和地下水污染的可能，故不存在地下水及土壤污染途径。			
生态保护措施	本项目用地范围内不存在生态环境保护目标。			
环境风险防范措施	针对本项目的潜在的环境风险，建设单位按照风险防范措施的要求，加强原辅材料防泄漏管理、提高工作人员安全意识、定期检查维护废水、废气处理设施，同时建议制定有效的环境风险防控措施实施计划。			
其他环境管理要求	无			

六、结论

综上所述，江门市蓬江区富盛塑料五金有限公司年产 50 万件厨具用品、10 万件水泵和 10 万件小家电扩建项目符合江门市的总体规划，也符合江门市的环境保护规划。项目在运营期间产生的各种污染物如能按本报告中提出的污染防治措施进行治理，建设单位认真执行“三同时”，落实本报告表建议的污染治理建设措施，加强污染治理设施的运行管理，尽量减少或避免非正常工况的发生；落实风险防范措施及总量控制要求，确保污染物达标排放。项目建成后不对周围环境造成严重影响，不造成生态破坏。因此本项目的选址和建设从环境保护角度分析是**可行的**。

评价单位（盖章）：

项目负责人：

日期：2022 年 09 月 26 日

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	0	0	3.05×10^{-3}	0	3.05×10^{-3}	3.05×10^{-3}
	非甲烷总烃		0.176	/	0	0.133	0.142	0.167	-0.009
废水	生活污水	COD cr	0.119	0	0	0.016	0	0.135	0.016
		BOD_5	0.071	0	0	0.010	0	0.081	0.010
		SS	0.079	0	0	0.011	0	0.090	0.011
		氨氮	0.014	0	0	0.002	0	0.016	0.002
一般工业固体废物	塑料边角料		0	0	0	2.551	0	2.551	2.551
	废包装材料		0.2	0	0	0.5	0	0.7	0.5
	废金属碎屑		0.25	0	0	0.025	0	0.275	0.025
危险废物	废活性炭		0	0	0	5.094	-1.278	6.372	6.372
	废火花油		0	0	0	0.1	0	0.1	0.1

	废机油	0.1	0	0	0.2	0	0.3	0.2

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①