

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司
年产塑料件 100 万件、压铸件 20 万件改扩建项目

建设单位（盖章）：江门茶鹰酿酒工艺品制造有
限公司

编制日期：2022 年 10 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1663214053000

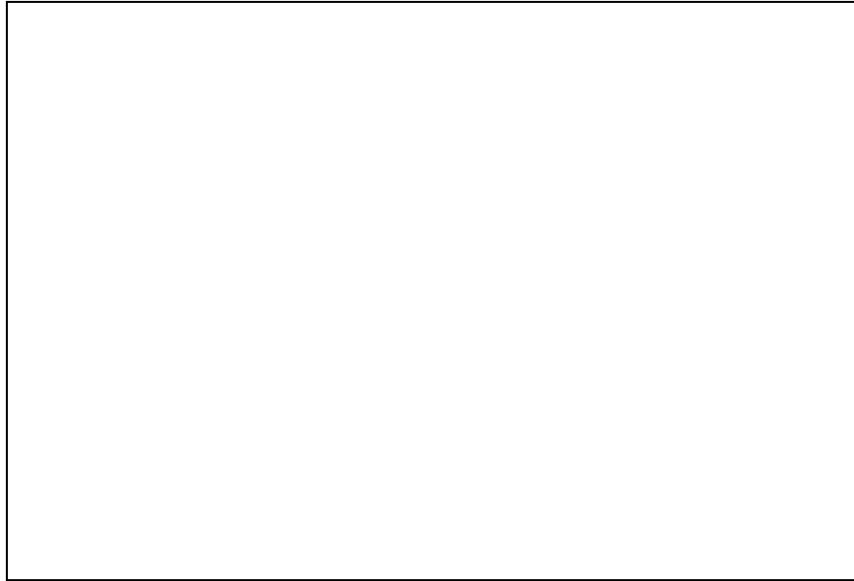
编制单位和编制人员情况表

项目编号	83e35a		
建设项目名称	江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件100万件、压铸件20万件改扩建项目		
建设项目类别	26—053塑料制品业		
环境影响评价文件类型			
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）			
统一社会信用代码			
法定代表人（签章）			
主要负责人（签字）			
直接负责的主管人员（签字）			
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）			
统一社会信用代码			
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名			陈林剑
陈林剑			201703
2 主要编制人员			
姓名			
陈林剑			建设项目：析；区域标及评价措施；环

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《江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件100万件、压铸件20万件改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。



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），特对报批江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件100万件、压铸件20万件改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。

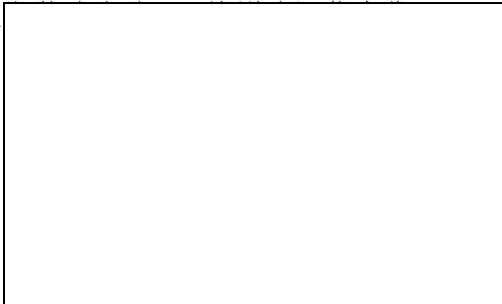
4、
绝不以
公正性
建设单
法定代

注：本

--

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位广东蓝清环保工程有限公司（统一社会信用代码91440704MA4WUN5K5G）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茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件100万件、压铸件20万件改扩建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）的编制主持人为陈林剑（环境影响评价工程师职业资格证书管理号2017035520350000003511520024，信用编号BH026648），主要编制人员包括陈林剑（信用编号BH026648）（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“黑名单”。





国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

申請文件應於每年1月1日至1月15日遞交
國家統計局填報信託登記系統維護通知單

國家市場監督管理總局監制

环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer

本证书由中华人民共和国人力资源
和社会保障部、环境保护部批准颁发，
表明持证人通过国家统一组织的考试，
具有环境影响评价工程师的职业水平和
能力。



4407040018519



广东省社会保险个人参保证明

--

信用记录

广东蓝清环保工程有限公司

注册时间: 2022-08-30 当前状态: 正常公开

记分周期内失信记分

第1记分周期
0
2022-08-30~2023-08-29

第2记分周期
-
-

第3记分周期
-
-

第4记分周期
-
-

第5记分周期
-
-

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

陈林剑

注册时间: 2020-03-03 当前状态: 正常公开

记分周期内失信记分

第1记分周期
0
2020-03-06~2021-03-05

第2记分周期
0
2021-03-06~2022-03-05

第3记分周期
0
2022-03-06~2023-03-05

第4记分周期
-
-

第5记分周期
-
-

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	9
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	33
四、主要环境影响和保护措施	38
五、环境保护措施监督检查清单	53
六、结论	54
附表	55
建设项目污染物排放量汇总表	55
附图 1：地理位置图	错误！未定义书签。
附图 2：四至图	错误！未定义书签。
附图 3：项目环境保护目标分布图	错误！未定义书签。
附图 4：平面布置图	错误！未定义书签。
附图 5：大气环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 6：江门市水环境功能区	错误！未定义书签。
附图 7：声环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 8：地下水环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 9：江门市城市总体规划（2011-2020）	错误！未定义书签。
附图 10 蓬江区、江海区环境管控单元图	错误！未定义书签。
附件 1：营业执照	错误！未定义书签。
附件 2：法人身份证	错误！未定义书签。
附件 3：土地证	错误！未定义书签。
附件 4：租赁合同	错误！未定义书签。
附件 5：环境影响评价批复文件	错误！未定义书签。
附件 6：竣工环境保护验收函	错误！未定义书签。
附件 7：2021 年江门市环境质量状况（公报）	错误！未定义书签。
附件 8：现有项目监测报告	错误！未定义书签。
附件 9：脱模剂 MSDS 报告	错误！未定义书签。

一、建设项目基本情况

建设项目名称	江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件 100 万件、压铸件 20 万件改扩建项目		
项目代码	无		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	江门市蓬江区棠下镇桐乐二路一号 5 幢厂房		
地理坐标	(_ N22 _ 度 _ 39 _ 分 _ 38.208 秒, _ E113 _ 度 _ 12 _ 分 _ 52.482 秒)		
国民经济 行业类别	C3392 有色金属铸造 C2929 塑料零件及其 他塑料制品制造	建设项目 行业类别	30_068 铸造及其他金属制造 26_053 塑料制品业
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）	250	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	20.00	施工工期	0
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海） 面积（m ² ）	0
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 根据国家《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（国家发展和改革委员会第 29 号）、《市场准入负面清单（2022 年版）》，本次改扩建项目生产工艺、生产设备和生产产品等均不属于上述的限制类和淘汰类产业。根据《广东省进一步加强淘汰落后产能工作实施方案》，项目不属于其中的重点淘汰类和重点整治类。因此，本次改扩建项目符合国家、地方产业政策。		
	2. 选址规划相符性分析 项目选址于江门市蓬江区棠下镇桐乐二路一号 5 幢厂房，根据建设单位提供的项目所在土地证明（江国用（2011）第 203337 号），该用地为工业用地，选址符合规划。		
	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 1-1 与（粤府〔2020〕71 号）相符性分析		
	项目	项目情况	相符性
	生态保护红线	根据《广东省“三线一单”生态环境分区管控方案》（粤府〔2020〕71 号），项目所在地不属于生态优先保护区、水环境优先保护区、大气环境优先保护区等优先保护单元，因此不涉及生态保护红线。	相符

环境质量底线	根据《广东省“三线一单”生态环境分区管控方案》（粤府〔2020〕71 号），全省水环境质量持续改善，国考、省考断面优良水质比例稳步提升，全面消除劣 V 类水体。大气环境质量继续领跑先行，PM _{2.5} 年均浓度率先达到世界卫生组织过渡期二阶段目标值（25 微克/立方米），臭氧污染得到有效遏制。土壤环境质量稳中向好，土壤环境风险得到管控。近岸海域水体质量稳步提升。根据项目所在地环境现状调查和污染物影响评价，项目实施后与区域内环境影响较小，质量可保持现有水平。	相符
资源利用上线	强化节约集约利用，持续提升资源能源利用效率，水资源、土地资源、岸线资源、能源消耗等达到或优于国家下达的总量和强度符合控制目标。项目不属于高耗能、污染资源型企业，用水来自市政管网，用电来自市政供电。项目建成后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等方面采取可行的防措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效的控制污染。项目的水、电等资源利用不会突破区域上线。	相符
环境准入负面清单	根据《广东省“三线一单”生态环境分区管控方案》（粤府〔2020〕71 号），从区域布局管控、能源资源利用、污染物排放管控和环境风险防控等方面明确准入要求，建立“1+3+N”三级生态环境准入清单体系。“1”为全省总体管控要求，“3”为“一核一带一区”区域管控要求，“N”	相符

		为 1912 个陆域环境管控单元和 471 个海域环境管控单元的管控要求。项目不属于区域布局管控、能源资源利用、污染物排放管控和环境风险防控等方面明确禁止准入项目。						
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）								
环境管控单元编码		单元名称	行政区划			管控单元分类	要素细类	
			省	市	区			
ZH44070320003		蓬江区重点管控单元 2	广东省	江门市	蓬江区	重点管控单元	生态保护红线、一般生态空间、水环境工业污染重点管控区、大气环境受体敏感重点管控区、高污染燃料禁燃区	
管控维度		管控要求				项目情况	相符性	
区域布局管控		1-1. 【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）》等相关产业政策的要求。 1-2. 【生态/禁止类】生态保护红线原则上按照禁止开发区域要求进行管理。自然保护区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。 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				1-1. 【产业/禁止类】项目从事塑料配件及压铸配件生产，生产工艺、生产设备和生产产品等均不属于限制类和淘汰类，符合相关产业政策的要求。 1-2. 【生态/禁止类】项目选址不涉及生态保护红线。 1-3. 【生态/禁止类】项目选址不涉及生态保护红线外的一般生态空间。 1-4. 【水/禁止类】项目选址不涉及水源保护区。 1-5. 【大气/限制类】项目无涂料使用情况。 1-6. 【大气/限		符合

		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二级保护区。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】涂料行业重点推广水性涂料、粉末涂料、高固体分涂料、辐射固化涂料等绿色产品。 1-6. 【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。 1-7. 【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。 1-8. 【水/禁止类】畜禽禁养区内不得从事畜禽养殖业。 1-9. 【岸线/禁止类】城镇建设和发展不得占用河道滩地。河道岸线的利用和建设，应当服从河道整治规划和航道整治规划。	制类】项目生产塑料件及压铸件，不属于禁止项目，无生产、使用高 VOCs 原辅材料的溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂等；项目使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。 1-7. 【土壤/禁止类】项目不涉及重金属污染物排放。 1-8. 【水/禁止类】项目不涉及畜禽养殖。 1-9. 【岸线/禁止类】项目不涉及河道滩地。	
	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	2-1. 【能源/鼓励引导类】项目不属于高耗能高污染项目。 2-2. 【能源/鼓励引导类】项目不使用锅炉。 2-3. 【能源/禁止类】项目均使用电能，不使用高污染燃料。 2-4. 【水资源/综合】项目年用水量不超过 12 万立方米。 2-5. 【水资源/综	符合

		业用水水平达到用水定额先进标准。 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.【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。	合】项目月均用水量未达到 5000 立方米。 2-6.【土地资源/综合类】项目符合用地规划。	
	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】铝材行业重点加强搓灰工序的粉尘收集、表面处理及煲模工序酸雾及碱雾废气收集处理，加强生产全过程污染控制；化工行业加强 VOCs 收集处理。 3-4.【水/限制类】单元内改建制革行业建设项目实行主要污染物排放等量或减量替代。 3-5.【水/综合类】推行制革等重点涉水行业企业废水厂区输送明管化，实行水质和视频双监管，加强企业雨污分流、清污分流。 3-6.【水/限制类】新、改、扩建造纸项目应实行主要污染物排放等量或倍量替代。 3-7.【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。	3-1.【大气/限制类】项目依托现有厂房进行改扩建，不涉及施工。 3-2.【大气/限制类】项目不属于防治印染行业。 3-3.【大气/限制类】项目不涉及强搓灰工序、表面处理及煲模工序；项目不属于化工行业。 3-4.【水/限制类】项目不属于制革行业。 3-5.【水/综合类】项目不属于制革行业。 3-6.【水/限制类】项目不属于造纸行业。 3-7.【土壤/禁止类】项目不涉及重金属。	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	4-1.【风险/综合类】建设单位已完成相关备案。 4-2.【土壤/限制类】项目不涉及土地用途变更。 4-3.【土壤/综合类】项目污水处	符合

	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】重点单位建设涉及有毒有害物质的生产装置、储罐和管道，或者建设污水处理池、应急池等存在土壤污染风险的设施，应当按照国家有关标准和规范的要求，设计、建设和安装有关防腐蚀、防泄漏设施和泄漏监测装置，防止有毒有害物质污染土壤和地下水。	理设施按要求进行有关防腐蚀、防泄漏措施。																
5. 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知（环大气（2019）53 号）的相符性分析 表 1-2 与（环大气（2019）53 号）相符性分析 <table><tr><th>方案要求</th><th>项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td> 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。 采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置 </td><td> 项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，确保挥发性有机物达标排放，活性炭定期更换。 </td><td> 相符 </td></tr></table> 6. 与《广东省大气污染防治条例》的相符性分析 表 1-3 与《广东省大气污染防治条例》相符性分析 <table><tr><th>防治条例要求</th><th>项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td> 珠江三角洲区域禁止新建、扩建国家规划外的钢铁、原油加工、乙烯生产、造纸、水泥、平板玻璃、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等大气重污染项目。 </td><td> 项目生产塑料配件及压铸配件，不属于条例中禁止新建的项目 </td><td> 相符 </td></tr><tr><td> 新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当使用污染防治先进可行技术。 </td><td> 项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排 </td><td> 相符 </td></tr></table>				方案要求	项目情况	相符性	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。 采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，确保挥发性有机物达标排放，活性炭定期更换。	相符	防治条例要求	项目情况	相符性	珠江三角洲区域禁止新建、扩建国家规划外的钢铁、原油加工、乙烯生产、造纸、水泥、平板玻璃、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等大气重污染项目。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于条例中禁止新建的项目	相符	新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当使用污染防治先进可行技术。	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排	相符
方案要求	项目情况	相符性																
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。 采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，确保挥发性有机物达标排放，活性炭定期更换。	相符																
防治条例要求	项目情况	相符性																
珠江三角洲区域禁止新建、扩建国家规划外的钢铁、原油加工、乙烯生产、造纸、水泥、平板玻璃、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等大气重污染项目。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于条例中禁止新建的项目	相符																
新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当使用污染防治先进可行技术。	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排	相符																

		气筒排放，确保挥发性有机物达标排放，采取污染防治先进可行技术。	
7. 与《挥发性有机物无组织排放控制标准（GB 37822—2019）》相符性分析 表 1-4 与（GB 37822—2019）相符性分析			
分类	控制要求	本项目情况	相符性
VOCs 物料储存无组织排放控制要求	1. VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中； 2. 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭；	1. 项目 VOCs 物料为脱模剂，在储存密闭的容器中； 2. 项目盛装脱模剂的容器存放于室内，在非取用状态时保持密闭；	符合
工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	配料加工和含 VOCs 产品的包装过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理后通过 28m 高排气筒排放，确保挥发性有机物达标排放。	符合
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	1. 废气收集系统要求，采用外部排风罩的控制风速不应低于 0.3m/s；输送管道应密闭； 2. VOCs 排放控制要求，处理效率不应低于 80%；排放高度不低于 15m；	1. 项目废气通过集气罩收集，控制风速为 0.5m/s，大于 0.3m/s； 2. 项目有机废气经二级活性炭吸附装置处理，处理效率可达到 90%，且排放高度为 28m。	符合
企业厂区内及周边污染监控要求	1. 企业边界及周边 VOCs 监控要求执行 GB16297 或相关行业排放标准； 2. 厂区内执行表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。	1. 企业边界及周边 VOCs 监控执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）； 2. 项目厂区内执行表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。	符合
污染物监测要求	建立企业监测制度，制定监测方案，对污染物排放状况及周边环境质量的影	建设单位现有项目已建立企业监测制度，并制定监测方案，待本项目建成	符合

	响开展自行监测，保存原始检测记录，并公开监测结果。	后，将按照规定进行监测。																			
8. 与《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）相符性分析 表 1-5 与（粤环〔2021〕10号）相符性分析 <table><tr><th>规划要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td>珠三角地区禁止新建、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；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。</td><td>项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目；生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。</td><td>符合</td></tr></table> 9. 与《江门市人民政府关于印发<江门市生态环境保护“十四五”规划>的通知》（江府〔2022〕3号）相符性分析 表 1-6 与（江府〔2022〕3号）相符性分析 <table><tr><th>规划要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td>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。</td><td>项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目。</td><td>符合</td></tr><tr><td>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。</td><td>生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。</td><td>符合</td></tr><tr><td>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。</td><td>项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理，确保挥发性有机物达标排放，无使用光催化、光氧化及低温等离子等低效治理设施。</td><td>符合</td></tr></table>				规划要求	本项目情况	相符性	珠三角地区禁止新建、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；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。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目；生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。	符合	规划要求	本项目情况	相符性	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。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目。	符合	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。	生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。	符合	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。	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理，确保挥发性有机物达标排放，无使用光催化、光氧化及低温等离子等低效治理设施。	符合
规划要求	本项目情况	相符性																			
珠三角地区禁止新建、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；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。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目；生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。	符合																			
规划要求	本项目情况	相符性																			
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。	项目生产塑料配件及压铸配件，不属于规划中明令禁止的项目。	符合																			
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。	生产过程不使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等，使用水性脱模剂，不属于高 VOCs 原辅材料。	符合																			
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。	项目注塑有机废气集中收集，经“两级活性炭”处理，压铸有机废气集中收集经“水喷淋+静电除油+一级活性炭”处理，确保挥发性有机物达标排放，无使用光催化、光氧化及低温等离子等低效治理设施。	符合																			

二、建设项目工程分析

建设
内容

1. 项目由来

江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司（以下简称“建设单位”）位于江门市蓬江区棠下镇桐乐二路一号5幢厂房（中心坐标为：北纬 N22°39'38.208”，东经 E113°12'52.481”）。公司成立于2006年12月，是美国 Taphandles 公司下属的加工生产基地，产品直接出口到美国，是一家专门用木材和树脂材料生产国际顶尖酒类工艺品的美资企业，主要从事酒吧用啤酒龙头工艺手柄、啤酒塔生产。

随着市场需求的日益扩大，根据市场发展需求及企业内部调整计划，建设单位拟调整厂区布局并新增压铸车间、注塑车间等生产配件，用于配套现有项目产品。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，一切可能对环境产生影响的新建、迁建、改扩建、技术改造项目均必须执行环境影响评价制度。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）要求，本项目属于“三十、金属制品业-68、铸造及其他金属制品制造-其他（仅分割、焊接、组装的除外）”及“二十六、橡胶和塑料制品业 29-53、塑料制品业 292”中“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，需编制新建项目环境影响报告表。

建设单位委托评价单位承担项目的环境影响评价工作。评价单位在接受委托后，组织有关技术人员进行现场勘察、收集资料，并依据相关法律法规、导则标准编制《江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件 100 万件、压铸件 20 万件改扩建项目》环境影响报告表，并上报有关环保行政主管部门审批。

2. 项目工程组成

改扩建项目依托原有厂房，不需新建建筑物，项目工程建设组成见下表。

表 2-1 项目工程组成一览表

类别	名称	工程内容		
		原有项目（根据原环评报告及现行排污许可证）	本项目	改扩建后
主体工程	无尘喷漆车间 1（原为树脂面油喷漆车间）	位于厂房首层西北角，占地面积约 1332.2m ² ，包括第一次面油流水线、烘烤房、调油区等，主要用于喷光油（即面油）工序，属无尘车间。该车间采取全密闭和强抽风系统。	不变	位于厂房首层西北角，占地面积约 1332.2m ² ，包括第一次面油流水线、烘烤房、调油区等，主要用于喷光油（即面油）工序，属无尘车间。该车间采取全密闭和强抽风系统。
	丝印车间	位于厂房首层的东北角，包括贴花车间、丝印和直印车间、烘烤房、调油区等，占地面积约 1407m ² ，主要用于	贴花车间迁移至二楼	位于厂房首层的东北角，包括丝印和直印车间、清洗房，调油区等，占地面积约 391m ² ，主要用于印刷图案等，车间采

		印刷图案和贴花等，车间采取全密闭和强抽风系统。		取全密闭和强抽风系统。
	样板车间	位于厂房首层的东南角，占地约 348m ² ，主要用于制作产品样板，车间采取半密闭和强抽风系统。	不变	位于厂房首层的东南角，占地约 348m ² ，主要用于制作产品样板，车间采取半密闭和强抽风系统。
	包装车间	位于厂房首层的南部，在仓储部东侧，占地面积约 1670m ² ，主要使用功能是对产品进行检查、组装和包装，车间采取半密闭设置。	不变	位于厂房首层的南部，在仓储部东侧，占地面积约 1670m ² ，主要使用功能是对产品进行检查、组装和包装，车间采取半密闭设置。
	五金加工车间	位于厂房首层的南部，占地面积约 800m ² ，主要用于生产五金配件	不变	位于厂房首层的南部，占地面积约 800m ² ，主要用于生产五金配件
	注塑车间	无	新增	位于厂房首层的东北角，占地面积约 367.5m ² ，主要用于注塑件的生产。
	压铸车间	无	新增	压铸车间位于厂房首层北部，占地面积约 82m ² ，主要用于铝合金压铸。
	啤酒塔生产车间	无	新增	啤酒塔生产车间位于厂房首层中间位置，占地面积约 219m ² ，主要用于酒塔产品组装/包装。
	彩绘车间	位于厂房二层的西北部，占地面积约 1740m ² ，包括彩绘车间、彩绘学徒区、擦色房等，主要用于木制产品和树脂产品的彩绘，车间采取半密闭和强抽风系统。	调整占地面积	位于厂房二层的西北部，占地面积约 2210m ² ，包括彩绘车间、彩绘学徒区、擦色房等，主要用于木制产品和树脂产品的彩绘，车间采取半密闭和强抽风系统。
	树脂开模注浆车间	位于厂房二层的东、南部，占地面积约 3150m ² ，包括开模房、模具区、树脂车间、注浆区、透明树脂车间等，主要用于树脂产品生产和初加工，车间采取半密闭和强抽风系统。	调整占地面积	位于厂房二层的东、南部，占地面积约 1983m ² ，包括开模房、模具区、树脂车间（修补线）、注浆区、透明树脂车间，开料房，树脂打磨/抛光区，清洗区等，主要用于树脂产品生产和初加工，车间采取半密闭和强抽风系统。
	无尘喷漆车间 2（原为树脂底油喷漆车间）	位于厂房二层的东北角，占地面积约 674.1m ² ，主要用于树脂产品的喷底色油或面油工序，属无尘车间。该车间采用全密闭和强抽风系统。	调整占地面积	位于厂房二层的东北角，占地面积约 999m ² ，包括无尘车间，烤房，调油房，细磨房，主要用于树脂产品的喷底色油工序或面油工序。该车间采用全密闭和强抽风系统。
	贴花车间	位于丝印车间内	迁移至二楼	位于厂房二楼中东方位，占地面积约 765m ² ，主要用于产品贴花等，采取半密闭和强抽风

					系统。
		木工开料车间	位于厂房三层的南部，占地面积约 2022.3m ² ，主要用于木制产品的开料、断料、钻孔、刨面等，车间内设有机床区、钻床区、数控 CNC、镭射房等，车间采取半密闭和强抽风系统。	不变	位于厂房三层的南部，占地面积约 2022.3m ² ，主要用于木制产品的开料、断料、钻孔、刨面等，车间内设有机床区、钻床区、数控 CNC、镭射房等，车间采取半密闭和强抽风系统。
		喷磨车间（原为木工底油喷磨车间）	位于厂房三层的东北角，占地面积约 1691.1m ² ，包括喷磨车间、底油间、调油房等，主要用于产品的抛光、修边、喷底漆和喷色油，车间采取半密闭和强抽风系统。	调整占地面积	位于厂房三层的东北角，占地面积约 1088.77m ² ，包括喷磨车间、底油间、调油房等，主要用于产品的打磨/修补、喷底漆，车间采取半密闭和强抽风系统。
		无尘喷漆车间 3（原为木工面油喷漆车间）	位于厂房三层的西北角，占地面积约 449.4m ² ，主要用于木制产品的喷光油（面油）工序，属无尘车间。该车间采取全密闭和强抽风系统。	不变	位于厂房三层的西北角，占地面积约 449.4m ² ，主要用于木制产品的喷光油（面油）工序，属无尘车间。该车间采取全密闭和强抽风系统。
		喷粉车间	位于厂房三层的北部，占地面积约 200m ² ，用于喷底色	调整占地面积	位于厂房三层的北部，占地面积约 405m ² ，用于产品喷粉。
		抛光打磨车间	位于厂房三楼中东方位，占地面积约 129.7m ² ，主要用于五金产品表面打磨/抛光等，车间采取全密闭和强抽风系统。	无	位于厂房三楼中东方位，占地面积约 129.7m ² ，主要用于五金产品表面打磨/抛光等，车间采取全密闭和强抽风系统。
	辅助工程	供电照明	用电由当地市政电网供给，厂区内设置配电室 1 间，位于厂房首层的东南角。	不变	用电由当地市政电网供给，厂区内设置配电室 1 间，位于厂房首层的东南角。
		给排水工程	生产用水采用市政供水。清污分流，生产废水经统一收集后由自设废水处理设施处理达标后，与预处理后的生活污水一齐进入棠下污水厂处理。	不变	生产用水采用市政供水。清污分流，生产废水经统一收集后由自设废水处理设施处理达标后，与预处理后的生活污水一齐进入棠下污水厂处理。
		消防工程	严格按建筑防护设计规范合理布局厂区，并设置室外消防栓、火灾监测和报警系统等。	不变	严格按建筑防护设计规范合理布局厂区，并设置室外消防栓、火灾监测和报警系统等。
		办公区	位于厂房夹层东南角，包括办公室、会议室、培训室、样板展示厅、中庭。	不变	位于厂房夹层东南角，包括办公室、会议室、培训室、样板展示厅、中庭。
	储运工程	厂内储存	厂内设置原料木材仓库、油漆仓库和成品仓库，分别位于厂房的三层和首层，占地面积分别为 650m ² 、82.5m ² 、650m ² 。	不变	厂内设置原料木材仓库、油漆仓库和成品仓库，分别位于厂房的三层和首层，占地面积分别为 650m ² 、82.5m ² 、650m ² 。

		厂外运输	原料木材采用大货车自提，其余材料由供应商运送，产品由建设单位运输出库，销往国外。	不变	原料木材采用大货车自提，其余材料由供应商运送，产品由建设单位运输出库，销往国外。
	依托工程	员工食堂	依托意玛克公司现有一楼饭堂，与意玛克公司共用。	不变	依托意玛克公司现有一楼饭堂，与意玛克公司共用。
		员工宿舍	部分租用意玛克公司现有宿舍，部分为厂外租房供员工住宿。	厂外租房供员工住宿	厂外租房供员工住宿
		废水处理	生产废水经自建污水处理设施处理达标后部分回用，其余部分与预处理达标的生活污水经市政管网排入污水处理厂。	不变	生产废水经自建污水处理设施处理达标后部分回用，其余部分与预处理达标的生活污水经市政管网排入污水处理厂。
	环保工程	废气治理	树脂开模注浆车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A；静电除油+活性炭吸附系统+排放口 K；高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 H； 无尘喷漆车间 3： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 B”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC； 无尘喷漆车间 1： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 C”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC； 彩绘车间 1/4 工位： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A； 彩绘车间 3/4 工位： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 D”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE； 喷磨车间、喷粉车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 E”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE；高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 I； 无尘喷漆车间 2： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 F”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 F； 丝印车间、包装车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活	注塑车间： 二级活性炭吸附+排放口 G； 压铸车间： 水喷淋+静电除油+一级活性炭吸附+排放口 G	树脂开模注浆车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A；静电除油+活性炭吸附系统+排放口 K；高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 H； 无尘喷漆车间 3： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 B”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC； 无尘喷漆车间 1： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 C”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC； 彩绘车间 1/4 工位： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A； 彩绘车间 3/4 工位： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 D”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE； 喷磨车间、喷粉车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 E”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE；高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 I； 无尘喷漆车间 2： “水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 F”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 F； 丝印车间、包装车间： “水喷淋吸收+干式过滤+活

		性炭吸附浓缩系统 G”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 G；木工开料车间：高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 J1、J2；		脉冲灰袋式除尘器+排放口 J1、J2；注塑车间：二级活性炭吸附+排放口 G；压铸车间：水喷淋+静电除油+一级活性炭吸附+排放口 G
	固废处置	生活垃圾由环卫部门清运；一般工业固废外售处理；危险废物交危废资质单位转移处置。	塑料不良品破碎后回用至生产，危险废物交危废资质单位转移处置。	生活垃圾由环卫部门清运；塑料不良品破碎后回用至生产，其余一般工业固废外售处理；危险废物交危废资质单位转移处置。

3. 产品方案

表 2-2 项目产品方案一览表

序号	产品名称	改扩建前年产量	改扩建后年产量	改扩建项目增减量
1.	树脂工艺品	200 万件	200 万件	0
2.	木制工艺品	200 万件	200 万件	0
3.	铝合金五金件	100 万件	100 万件	0
4.	铁件	3 万件	3 万件	0
5.	不锈钢件	3 万件	3 万件	0
6.	铜件	3 万件	3 万件	0
7.	塑料件	0	100 万件	+100 万件
8.	压铸件	0	20 万件	+20 万件

4. 主要生产设备

表 2-3 改扩建前后主要生产设备情况一览表（单位：台）

序号	设备名称	原环评	豁免新增*	本项目新增	改扩建后全厂
1.	注塑机	0	0	3	3
2.	冷却机	0	0	1	1
3.	压铸机	0	0	3	3
4.	熔炉	0	0	3	3
5.	粉碎机	0	0	1	1
6.	送料机	0	0	1	1
7.	干燥机	0	0	1	1
8.	行吊	0	0	2	2
9.	压缩机(压扁机)	0	1	0	1
10.	测试机(耐黄变试验箱)	0	1	0	1
11.	测试机(可程式恒温恒湿试验箱)	0	1	0	1
12.	模拟汽车运输振动台	0	1	0	1
13.	拉力试验机	0	1	0	1
14.	空压机	0	1	0	1
15.	超声波机	0	1	0	1
16.	升降机	0	2	0	2

17.	油漆桶压扁机	0	1	0	1
18.	撕碎机	0	1	0	1
19.	机械手	0	1	0	1
20.	喷镀机	1	1	0	2
21.	箱式烤炉	3	4	0	7
22.	双液混胶机	1	1	0	2
23.	全自动移印机	0	1	0	1
24.	UV 打印机	0	1	0	1
25.	UV 烘干机	0	3	0	3
26.	UV 设备	0	1	0	1
27.	喷粉柜（配喷枪 2 支）	1	0	0	1
28.	补粉机	0	1	0	1
29.	红外线光固化机	1	0	0	1
30.	翻滚机	0	1	0	1
31.	抛光打磨机	0	3	0	3
32.	拉丝机	0	1	0	1
33.	砂带机	0	1	0	1
34.	研磨机	0	1	0	1
35.	旭扬激光机	4	0	0	4
36.	抛光机	20	0	0	20
37.	气鼓抛光机	2	0	0	2
38.	高速拉花机	2	0	0	2
39.	合金刀刀磨机	1	0	0	1
40.	砂轮机	2	2	0	4
41.	立式砂磨机	2	0	0	2
42.	立式铣床(修边机)	7	0	0	7
43.	立轴修边机	2	0	0	2
44.	木工镂铣机	4	0	0	4
45.	圆锯机	6	0	0	6
46.	木工圆锯机	4	0	0	4
47.	单面压刨	2	0	0	2
48.	单片纵锯机	2	0	0	2
49.	台式攻丝机	2	0	0	2
50.	卧式拼板架	1	0	0	1
51.	平台钻	3	0	0	3
52.	翠山台钻	3	9	0	12
53.	新湖台钻	0	1	0	1
54.	细木带锯机	1	0	0	1
55.	木工仿形车床	9	0	0	9
56.	直刀刃磨机	2	0	0	2
57.	立卧砂带机	11	0	0	11
58.	木工平刨床	3	0	0	3
59.	木工平刨机	1	0	0	1
60.	木工背刀成型车床	3	0	0	3
61.	双面压刨机	5	0	0	5
62.	立式拼胶架	1	0	0	1
63.	双砂架砂光机	1	0	0	1

64.	精密裁板机	1	0	0	1
65.	自动背刀车床	3	0	0	3
66.	储气罐	4	0	0	4
67.	点胶机	7	0	0	7
68.	喷油式空气压缩	1	0	0	1
69.	木工细带锯	1	0	0	1
70.	平面刨床	1	0	0	1
71.	卧式气动多轴木工钻床	11	0	0	11
72.	数控雕刻机	3	0	0	3
73.	宽带砂光机	1	0	0	1
74.	立式双轴铣床	1	2	0	3
75.	钻孔机	3	0	0	3
76.	刃磨机	1	0	0	1
77.	轴流风机	14	0	0	14
78.	简易车床	16	0	0	16
79.	输送线	10	0	0	10
80.	变频输送线	1	0	0	1
81.	低噪音通风机	3	0	0	3
82.	变频棕砂机	18	0	0	18
83.	真空箱	17	0	0	17
84.	打浆机	4	0	0	4
85.	台式钻床	4	2	0	6
86.	冷冻干燥机	3	0	0	3
87.	单面木工压刨	1	0	0	1
88.	双排多轴木工钻床	1	0	0	1
89.	封边机	1	0	0	1
90.	断料机	1	0	0	1
91.	激光打标机	3	0	0	3
92.	立式单轴铣床	4	0	0	4
93.	材料运输机	1	0	0	1
94.	刨锯联合机	1	0	0	1
95.	喷磨流水线	2	0	0	2
96.	台式钻攻两用机	3	0	0	3
97.	管道通风机	3	0	0	3
98.	搅拌器(多乐士)	2	0	0	2
99.	多乐士搅拌器	1	0	0	1
100.	真空泵	14	0	0	14
101.	真空机	1	0	0	1
102.	螺旋式自动出料研磨机	1	0	0	1
103.	水泵	3	0	0	3
104.	离心风机	1	0	0	1
105.	砂带机	2	0	0	2
106.	晒版机	1	0	0	1
107.	高压清洗机	2	0	0	2
108.	清洗机	1	0	0	1
109.	丝印机	9	0	0	9
110.	手动丝印机	8	0	0	8

111.	贴花流水线	1	0	0	1
112.	多翼式离心通风机	2	0	0	2
113.	底色流水线	1	0	0	1
114.	烙印机	1	0	0	1
115.	柴油叉车	1	0	0	1
116.	钻床	14	0	0	14
117.	行车	1	0	0	1
118.	树脂打磨流水线	5	0	0	5
119.	电烤箱	1	0	0	1
120.	丝印送风	1	0	0	1
121.	精密程控切纸机	1	0	0	1
122.	烘干输送机	1	0	0	1
123.	变频风机	2	0	0	2
124.	模具喷漆机	1	0	0	1
125.	喷油螺杆空气压缩机	1	0	0	1
126.	喷砂机	2	0	0	2
127.	面油流水线	1	0	0	1
128.	镭射冷却机	1	0	0	1
129.	镭射机	2	0	0	2
130.	气动三头雕刻机	1	0	0	1
131.	振荡砂光机	1	0	0	1
132.	3D 打印机	1	0	0	1
133.	盐雾试验箱	1	0	0	1
134.	数控车床	20	0	0	20
135.	雕铣机	10	0	0	10
136.	攻丝机	10	0	0	10
137.	下料机	2	0	0	2
138.	铣床	2	0	0	2
139.	振光机	1	0	0	1
140.	剪板机	1	0	0	1
141.	加工中心	0	6	0	6
142.	双面压刨	0	1	0	1
143.	直刀磨刀机	0	1	0	1
144.	磨刀机	0	1	0	1
145.	三角块切割机	0	1	0	1
146.	新湖台钻	0	1	0	1
147.	台钻	0	1	0	1
148.	电动葫芦	0	1	0	1
149.	气动截料锯	0	2	0	2
150.	线锯机	0	2	0	2
151.	雕刻机	0	2	0	2
152.	压螺丝机	0	1	0	1
153.	刀磨机	0	1	0	1
154.	精密裁板锯	0	1	0	1

***注：**“豁免新增”该列设备为建设单位现有设备相对环评审批多出的部分，一方面因为项目生产车间较多，为方便生产，经营过程中建设单位根据车间及工艺分布情况增设部分设

备；另一方面为配合产品要求，增设不同类型的加工设备。项目主行业为工艺美术及礼仪用品制造，增设的设备涉及木材加工、印刷及金属制品加工，不涉及电镀工艺、钝化工艺，无新增涂料及其他原料使用情况。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），该部分内容不需编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表或者填报环境影响登记表。根据表 2-14 原项目污染物检测数据，现有项目污染物均达标排放，因此该部分设备符合相关环保要求。

表 2-4 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）相关内容

项目类别 环评类别		报告书	报告表	登记表
二十一、文教、工美、体育和娱乐用品制造业 24				
41	工艺美术及礼仪用品制造 243	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下的，或年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨及以上的	/
十七、木材加工和木、竹、藤、棕、草制品业 20				
33	木材加工 201；木质制品制造 203	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下的，或年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨及以上的；含木片烘干、水煮、染色等工艺的	/
二十、印刷和记录媒介复制业 23				
39	印刷 231*	年用溶剂油墨 10 吨及以上的	其他（激光印刷除外；年用低 VOCs 含量油墨 10 吨以下的印刷除外）	/
三十、金属制品业 33				
66	结构性金属制品制造 331；金属工具制造 332；集装箱及金属包装容器制造 333；金属丝绳及其制品制造 334；建筑、安全用金属制品制造 335；搪瓷制品制造 337；金属制日用品制造 338	有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	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）	/
67	金属表面处理及热处理加工	有电镀工艺的；有钝化工艺的热镀锌；使用有机涂层的（喷粉、喷塑、浸塑和电泳除外；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨以下和用非溶剂型低 VOCs 含量涂料的除外）	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/

5. 主要原辅材料及年用量

表 2-5 项目改扩建前后原材料消耗情况一览表（单位：t/a）

物料名称	改扩建前 年用量(t)	改扩建后 总用量(t)	改扩建项目 增减量(t)	最大贮 存量(t)	包装规格
木材	450	450	0	82	/
不饱和聚酯树脂	400	400	0	8	220KG/桶, 25KG/包
水性漆	103.604	103.604	0	2	20KG/桶, 5KG/桶
油性漆	38.749	38.749	0	1.5	20KG/桶, 4KG/桶
稀释剂	10	10	0	0.3	15KG/桶
天那水	15	15	0	0.3	15KG/桶
油墨	1.5	1.5	0	0.035	1KG/罐
粉末涂料	0.2	0.2	0	0.025	25KG/箱
铝材	80	80	0	6	4.92KG/条、5.38KG/条
铁材	5	5	0	0.050	1.5KG/条
不锈钢	3	3	0	0.05	5.96KG/条
铜材	1	1	0	0.05	0.55KG/条
ABS 树脂(新料)	0	25	+25	3	25KG/袋
铝锭	0	80	+80	10	/
脱模剂	0	3	+3	2	20L/桶

主要原辅材料理化性质:

ABS 塑料: 丙烯腈(A)、丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物, 无毒、无味, 外观为透明颗粒。密度为 1.05~1.18g/cm³, 熔融温度 217~237°C, 热分解温度>250°C。熔融温度在 217~237°C, 热分解温度在 250°C 以上。

脱模剂: 主要成分为改性硅油 15%、有机脂肪酯类 1-5%、乳化剂 8-11%、氧化聚乙烯蜡 5%、水 65%、其他有效成份 5%, 其中挥发份为有机脂肪酯类、乳化剂及其他有效成份, 合计为 21%。

铝锭: 是一种银白色金属块状, 其中铝含量不低于 99.7%, 含少量 Si、Fe、Cu、Mg、Zn 等杂质, 密度为 2.7103g/cm³, 不含铅。

6. 劳动定员与作业制度

项目不设宿舍, 改扩建前后劳动定员及工作制度见下表所示。

表 2-6 改扩建前后劳动定员及工作制度一览表

内容	改扩建前	改扩建后	变化情况
劳动定员	800 人	800 人	不变
日工作时间	8 小时	8 小时	不变
年工作时间	261 天	261 天	不变

7. 能耗情况

项目用电由市政电网供应, 用水由市政供水管网供给, 能耗情况如下表。

表 2-7 项目能耗情况表

能耗	单位	改扩建前	改扩建后	变化情况	来源
电能	万度/年	180	205	+25	市政电网
自来水	吨/年	25071.66	27681.66	+2610	市政供水管网

8. 给排水系统

建设单位用水由市政自来水管网供水，本次改扩建不新增劳动定员，无新增生活用水，用水主要为冷却水及喷淋水。

冷却水：本改扩建项目设有冷却机，新增冷却用水。冷却水中无添加药剂，循环使用不外排。循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水。结合一般冷却水塔的实际经验系数和《敞开式循环冷却水系统的化学处理》（齐东子，化学工业出版社，2006）的相关计算公式，本报告取各减少水量占循环水量的比例分别为：蒸发损耗占 1.6%、风吹飞散损耗占 0.1%、根据建设单位提供的资料，冷却塔的循环冷却水量约 50m³/h，则补充水量为即 1774.8m³/a。

喷淋水：本改扩建项目压铸废气采用“水喷淋+静电除油+一级活性炭”系统处理，新增一座喷淋塔。根据《环境保护产品技术要求-工业粉尘湿式除尘装置》（HJ/T285-2006），“第 I 类湿式除尘装置的技术性能液气比 $\leq 2.0\text{L}/\text{m}^3$ ”，本项目喷淋设备对应的废气总排放量为 20000m³/h，则总循环水量为 40m³/h，因循环过程会有损耗，循环水损耗量按 1%计算，损耗的（需补充的）水量约为 835.2m³/a。喷淋水为普通自来水，无需添加阻垢剂、抑藻剂等药剂，喷淋水污染物主要为颗粒物，需定期打捞处理。且喷淋设备对水质要求不高，通过定期打捞颗粒物和补充新鲜水，可使水质维持在一定水平，因此喷淋水可循环回用不外排。

9. 厂区平面布置

项目改扩建不新增占地面积，在原厂区内进行平面布局调整，平面布置详见附图。项目工艺衔接紧凑，生产工艺流程合理，运输较顺畅对外联系方便，各环保设施设置合理便于收集生产过程中产生的废水、废气，总体布局功能分区明确，方便生产。因此，本项目布局是合理的。

10. 项目四至情况

江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司厂址位于江门市蓬江区棠下镇桐乐二路一号 5 幢厂房，项目东面为江门市科达仪表有限公司，南面及西面为江门意玛克户外动力设备有限公司，北面为江门士礼机械有限公司及江门市欧尔特厨卫制造有限公司，项目四至情况见附图。

11. 水平衡

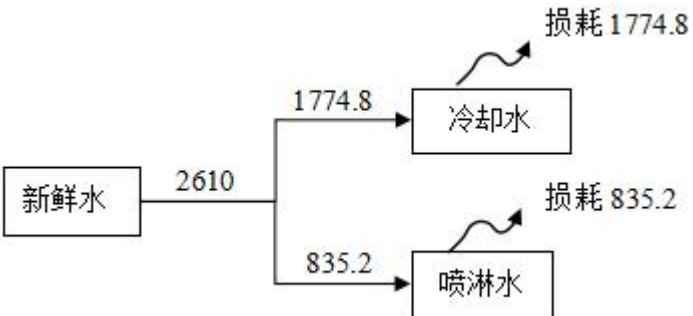


图2-1 本项目水平衡图 (单位: t/a)

1. 运营期注塑件生产工艺流程

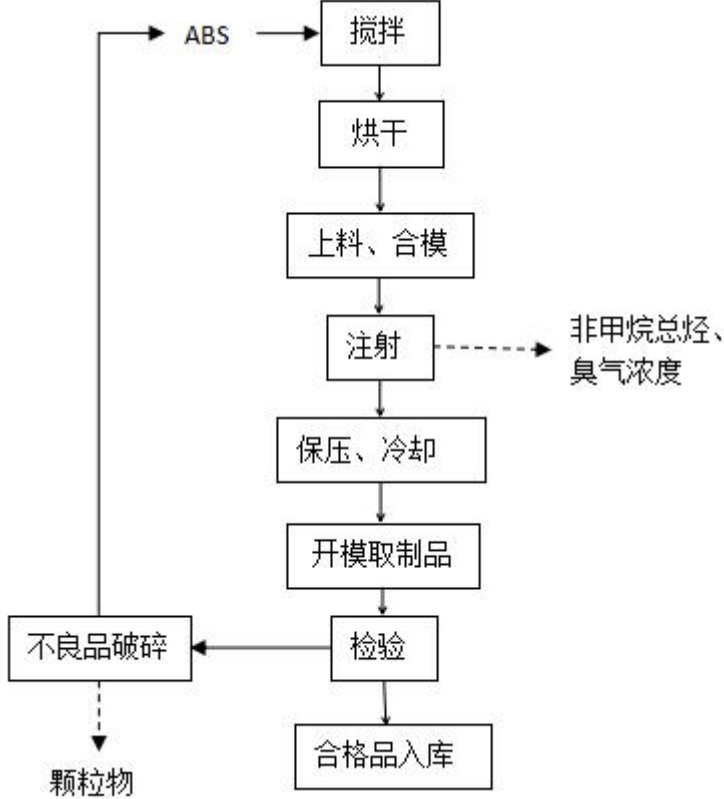


图2-2 注塑件生产工艺流程图

工艺简述及产污环节说明:

(1) 搅拌烘干

将原材料颗粒搅拌均匀，原材料均为颗粒状，无粉尘产生；然后经干燥机进行干燥，干燥温度约 100℃，未达到原料熔融温度，无废气产生，主要去除原料中的水分，该过程主要产生设备噪声。

(2) 上料、合模

通过送料机送入注塑机的料斗内，合上注塑模具，该过程主要产生设备噪声。

(3) 注射

注塑模具合上后，原料经过加热到一定温度（约 180-230℃）后，有固态变成粘稠状，注射单元工作将原料注入模具的型腔内，原料受热过程产生少量非甲烷总烃及臭气。

（4）保压、冷却、取制品、检验

原料注射后再模具的型腔内保压一定时间后再冷却，然后打开模具取出产品经检验合格后入仓。

（5）不良品破碎

检验过程发现的不良品经破碎后回用至生产，该过程主要产生破碎粉尘及设备噪声。

2. 运营期压铸件生产工艺流程

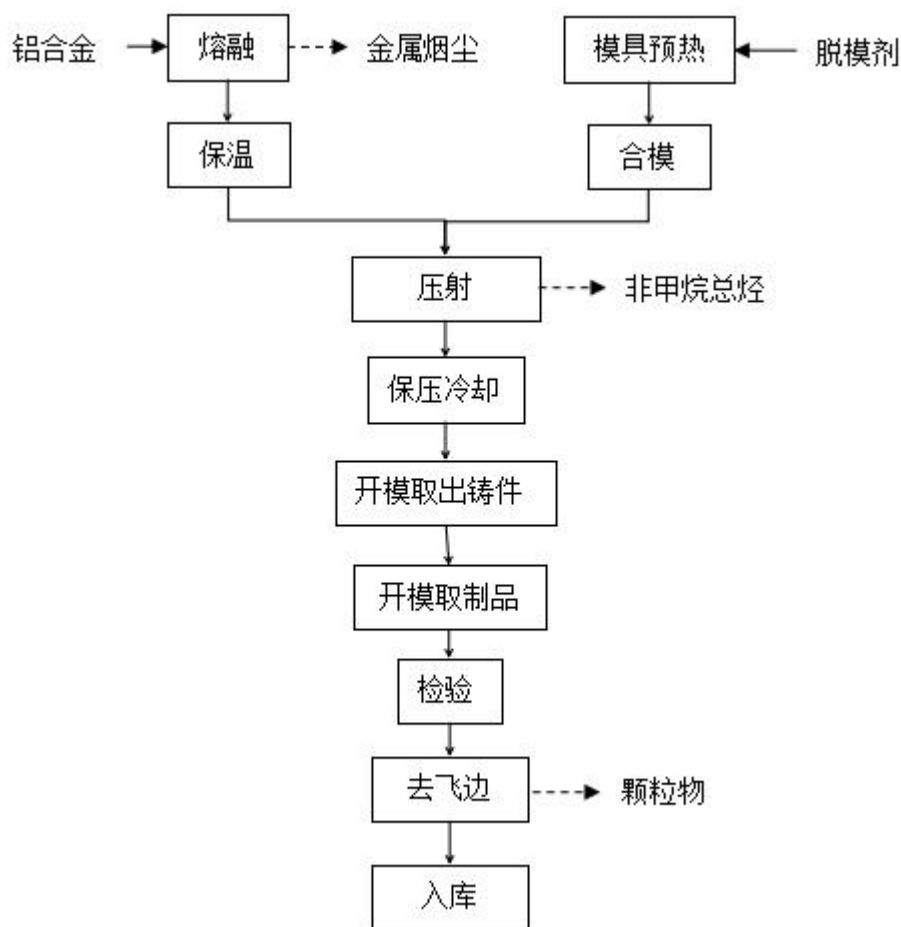


图2-3 压铸件生产工艺流程图

工艺简述及产污环节说明：

（1）熔融、保温

铝锭经熔炉加热（约 800-1000℃）至液态后在熔炉内保温，铝锭加热过程产生少量金属烟尘。

（2）模具预热、合模

与项目有关的原有环境污染问题

对模具进行预热并喷上脱模剂，然后合上模具。

(3) 压射

注合模后将液态的金属快速射入模具的型腔内，脱模剂受热产生非甲烷总烃。

(4) 保压、冷却、取制品、检验

原料在模具型腔内经过保压冷却凝固后，打开模具并将铸件顶出，取出铸件后，经检验合格后去除毛边后入库，铸件去毛边过程产生少量颗粒物。

一、现有项目环保手续履行情况

建设单位于 2017 年 4 月 13 日取得江门市环境保护局《关于江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产树脂工艺品 200 万件、木制工艺品 200 万件迁扩建项目环境影响报告书的批复》(江环审〔2017〕57 号)，2017 年 10 月 19 日通过竣工环境保护验收，取得江门市蓬江区环境保护局《关于同意江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产树脂工艺品 200 万件、木制工艺品 200 万件迁扩建项目竣工环境保护验收的函》(蓬环验〔2017〕4 号)。

2019 年 1 月 25 日取得江门市蓬江区环境保护局《关于江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司新增一条年产 2 万件工艺品半成品中试喷粉生产线项目环境影响报告表的批复》(蓬环审〔2019〕15 号)，该项目已完成自主验收。

2019 年 12 月 19 日取得江门市生态环境局《关于江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司新增五金加工车间年产 109 万件五金配件建设项目环境影响报告表的批复》(江蓬环审[2019]263 号)，2020 年 8 月 17 日通过竣工环境保护验收，取得江门市生态环境局《关于同意江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司新增五金加工车间年产 109 万件五金配件建设项目(固体废物污染防治设施)竣工环境保护验收的函》(江蓬环验〔2020〕72 号)。

建设单位已取得排污许可证(证书编号：91440700796285258T001Y)。

表 2-8 项目环保手续一览表

项目名称	项目类别	环评批复情况	竣工保护验收情况	排污许可证
江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产树脂工艺品 200 万件、木制工艺品 200 万件迁扩建项目	报告书	江环审(2017)57 号	蓬环验(2017)4 号	91440700796285258T001Y
江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司新增一条年产 2 万件工艺品半成品中试喷粉生产线项目	报告表	蓬环审(2019)15 号	已完成自主验收	
江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司新增五金加工车间年产 109 万件五金配件建设项目	报告表	江蓬环审[2019]263 号	江蓬环验(2020)72 号	

二、原项目生产工艺流程

1. 原项目树脂工艺品生产工艺流程图

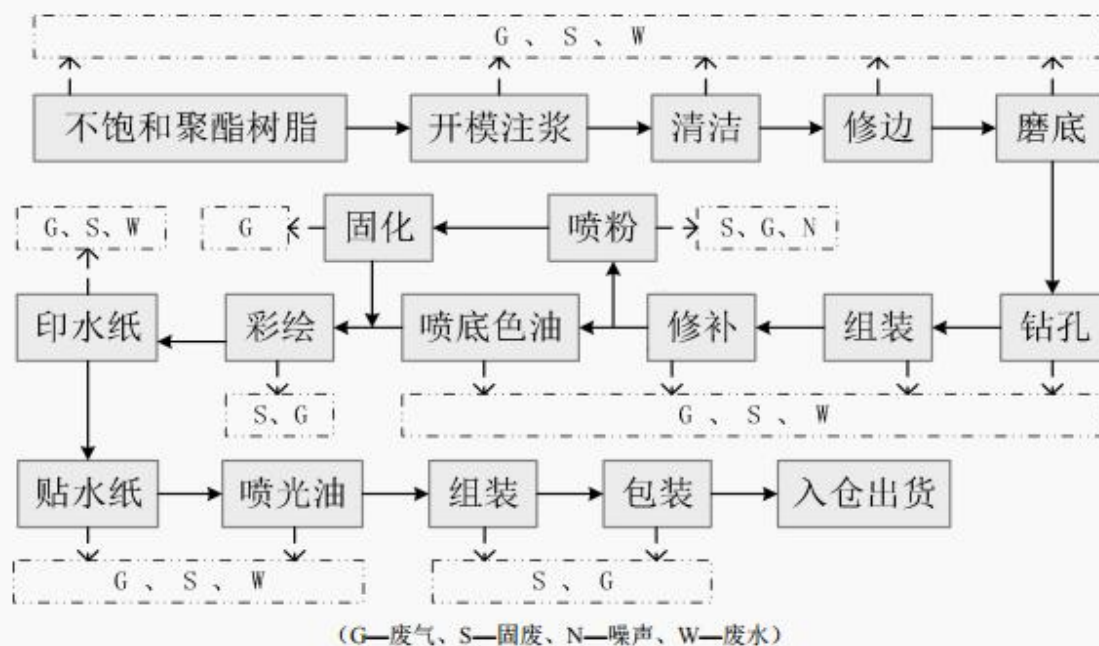


图2-4 原项目树脂工艺品生产工艺流程图

工艺简述及产污环节说明：

表 2-9 树脂工艺品生产流程及产污环节一览表

序号	生产工序	内容	产污情况
1.	开模注浆	据订单制作模具，将原材料按比例混合搅拌均匀倒入模具内，放入真空箱抽出气泡，然后拿出打开模具取出坯体，产品注浆完成。	少量的注浆抽真空有机废气和制模具废料
2.	清洗	注浆出的坯体，碱水进行浸泡后用清水清洗	含碱性的清洗废水
3.	修边	用手电批（即：修边枪）对产品模线修平	少量的碎屑废料
4.	磨底	用磨底机对产品底部进行打磨修整	少量的粉尘
5.	钻孔	对有需要的产品，用钻床对其钻孔	少量的钻孔碎屑
6.	组装	人工对需要组装的树脂或五金部件进行连接	/
7.	修补	对产品表面凹痕与砂孔补平，同时用砂纸打磨光滑	修补清洗废水
8.	喷粉	修护后的树脂工艺品半成品人工悬挂进入喷粉柜内，使用静电喷枪将粉末喷于工件表面。	粉尘、噪声、固废
9.	固化	工艺品半成品在喷粉柜内完成涂层的喷涂后，主要依靠静电作用吸附在工件表面，其附着力较低，不能满足产品的质量要求，需要通过固化处理工序加强，以满足产品质量要求。	有机废气
10.	喷底色油	水帘柜喷涂底漆、色漆在产品表面	有机废气、水帘柜喷漆废水、废漆渣
11.	彩绘	对产品表面人工手绘各种颜色的油漆	有机废气和废抹布

12.	印水纸	按客人要求，用印刷机（手动和半自动印刷机）和油墨在纸张上印刷出图案，准备转移到产品上	清洗废水、有机废气和废油墨罐
13.	贴水纸	将印刷好的图案纸，人工用清水转移贴到产品上	/
14.	喷光油	水帘柜喷涂光油在产品表面	有机废气、水帘柜喷漆废水和漆渣
15.	组装	喷好光油的合格产品，用胶水进行人工组装连接	少量的有机废气
16.	包装	对组装好的产品或不需组装的产品按客要求入纸箱包装	废包装材料
17.	入仓出货	已检验包装完成的合格产品，进入到仓库联系确定出货	/

2. 原项目木制工艺品生产流程图

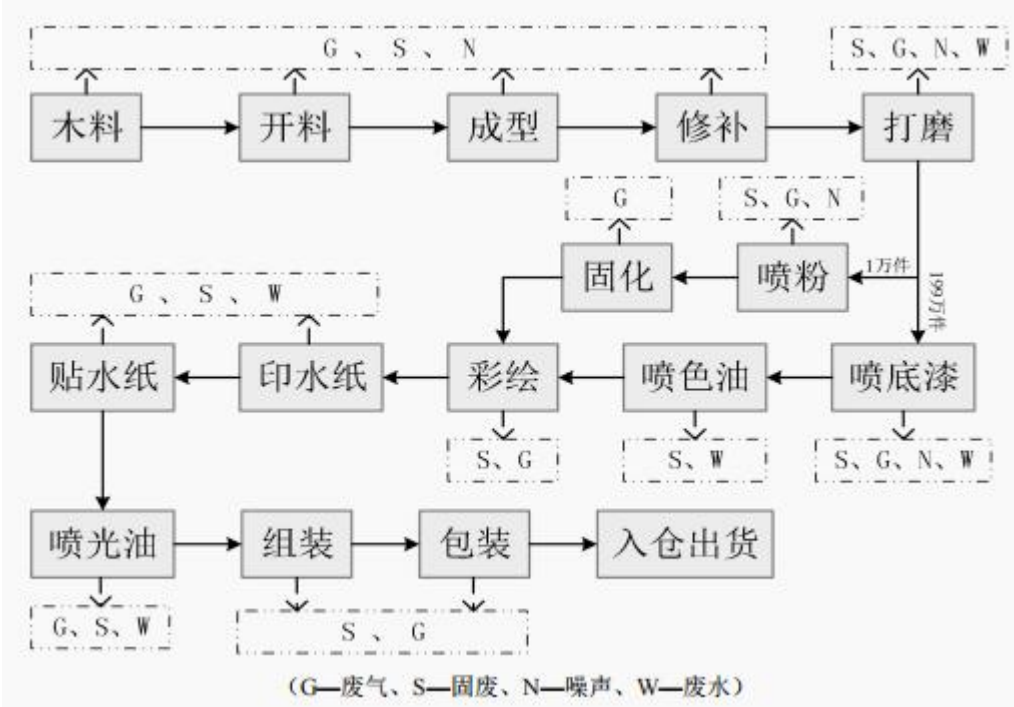


图2-5 原项目木制工艺品生产工艺流程图

工艺简述及产污环节说明：

表 2-10 树脂工艺品生产流程及产污环节一览表

序号	生产工序	内容	产污情况
1.	开料	根据客人订单，按要求尺寸用开料机将规格条料开成产品尺寸	粉尘、机械噪声和碎屑废料
2.	成形	将开出的产品毛坯，经过刨床使产品表面平整和尺寸进一步精确；再到车床/锣机/锯带机车锣锯形状后，进行平磨和钻孔	

3.	修补	人工将已成形的产品，对产品表面的凹裂痕用胶水和木糠进行填补平	
4.	打磨	用砂纸人工或简易机床表面打磨平滑	粉尘、机械噪声、碎屑废料
5.	喷底漆	将修补的坯体进行水帘柜喷底漆	有机废气、机械噪声、漆渣
6.	喷粉	打磨后的木制工艺品半成品人工悬挂进入喷粉柜内，使用静电喷枪将粉末喷于工件表面。	粉尘、噪声、固废
7.	固化	工艺品半成品在喷粉柜内完成涂层的喷涂后，需要通过固化处理工序加强，以满足产品质量要求。	有机废气
8.	喷色油	水帘柜喷涂色漆在产品表面	水帘柜喷漆废水、有机废气、漆渣
9.	彩绘	对产品表面人工手绘各种颜色的油漆	有机废气和废抹布
10.	印水纸	按客人要求，用印刷机（手动和半自动印刷机）和油墨在纸张上印刷出图案，准备转移到产品上	清洗废水、有机废气和废油墨罐
11.	贴水纸	将印刷好的图案纸，人工用清水转移贴到产品上	/
12.	喷光油	水帘柜喷涂光油在产品表面	有机废气、水帘柜喷漆废水和漆渣
13.	组装	喷好光油的合格产品，用胶水进行人工组装连接	少量的有机废气
14.	包装	对组装好的产品或不需组装的产品按要求入纸箱包装	废包装材料
15.	入仓出货	已检验包装完成的合格产品，进入到仓库联系确定出货	/

3. 原项目五金加工车间生产流程图

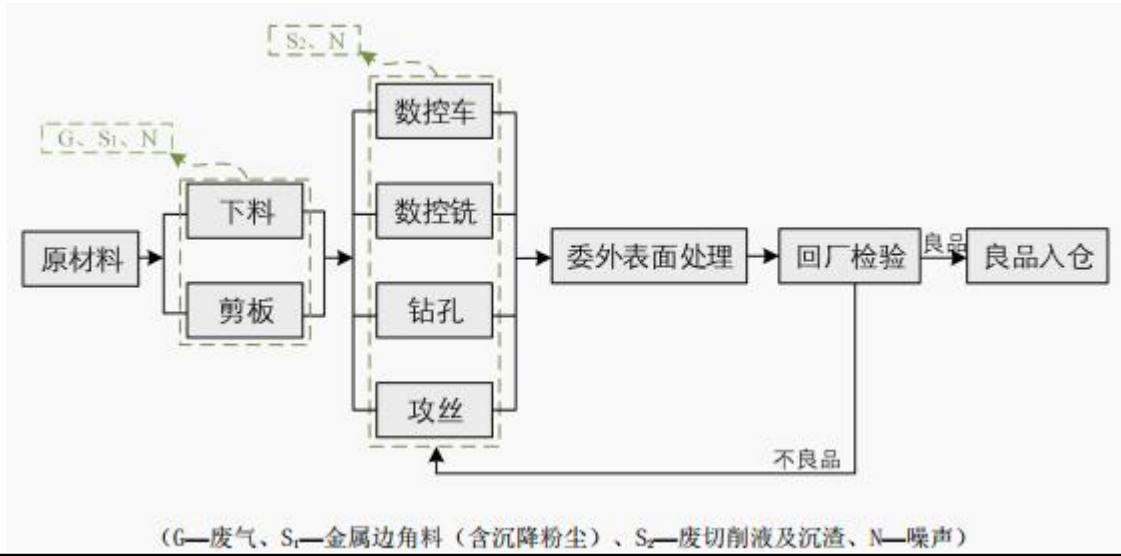


图2-6 原项目五金加工车间生产工艺流程图
工艺简述及产污环节说明：

表 2-11 五金加工车间生产流程及产污环节一览表

序号	生产工序	内容	产污情况
1.	下料、剪板	将外购回来的铝合金五金件、铁件、不锈钢件和铜件根据产品技术图纸，采用下料机、剪板机等切割原材料	粉尘、金属边角料和噪声
2.	数控车、数控铣、钻孔、攻丝	将按设计要求用对切割好的原材料用数控机床等器械进行雕花钻孔，该环节机械运作过程中加入切削液	少量废切削液及沉渣、噪声
3.	委外表面处理	项目内不设置电镀，电镀均委外处理	/
4.	回厂检验	表面处理好的工件运回厂内进行检验，不良品将返回生产线重新进行加工，良品则可以入仓	/

三、原项目污染物排放情况

根据原项目环评报告、批复及现行排污许可证，污染物排放情况见下表：

表 2-12 原项目污染物排放情况一览表

污 染 物			排 放 量 (t/a)	治 理 措 施		
废 水	工艺清洗废水、水帘柜 废水及喷淋废水 13376m ³ /a		COD _{Cr}	1.204	自建一体化处理设施处理后部分回用于水帘柜及废气处理喷淋设施，其余经市政管网进入棠下污水处理厂	
			BOD ₅	0.267		
			SS	0.803		
			石油类	0.267		
	生活污水 6682m ³ /a		COD _{Cr}	1.670	三级化粪池处理后经市政管网进入棠下污水处理厂	
			BOD ₅	0.668		
			SS	0.668		
			NH ₃ -N	0.167		
废 气	树脂开模 注浆车间	有组织	非甲烷总烃	0.015	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A	
					静电除油+活性炭吸附系统+排放口 K	
		无组织	颗粒物	0.054	高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 H	
			非甲烷总烃	0.016	/	
		无尘喷漆 车间 3	有组织	颗粒物	0.120	/
				VOCs	0.652	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 B”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC
	甲苯			0.007		
	二甲苯			0.035		
	臭气浓度		/			
	无组织		VOCs	0.709	/	
		甲苯	0.007	/		
		二甲苯	0.037	/		

				臭气浓度	/	/
				VOCs	0.652	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 C”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 BC
			有组织	甲苯	0.007	
				二甲苯	0.035	
				臭气浓度	/	
				VOCs	0.709	/
			无组织	甲苯	0.007	/
				二甲苯	0.037	/
				臭气浓度	/	/
				VOCs	0.358	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 A”+“蓄热式催化燃烧系统 1”+排放口 A
			有组织	甲苯	0.029	
				二甲苯	0.144	
				臭气浓度	/	
				VOCs	1.075	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 D”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE
			有组织	甲苯	0.086	
				二甲苯	0.431	
				臭气浓度	/	
				VOCs	1.558	/
			无组织	甲苯	0.125	/
				二甲苯	0.625	/
				臭气浓度	/	/
				VOCs	0.449	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 E”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE
			有组织	臭气浓度	/	
				颗粒物	0.061	高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 I
				VOCs	0.491	/
			无组织	臭气浓度	/	/
				颗粒物	0.135	/
				VOCs	0.156	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 F”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 F
			有组织	臭气浓度	/	
				VOCs	0.169	/
			无组织	臭气浓度	/	/
				VOCs	0.006	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 G”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 G
			有组织	臭气浓度	/	
				VOCs	0.006	/
			无组织	臭气浓度	/	/
				颗粒物	0.101	高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 J1、J2
			有组织	臭气浓度	/	
				颗粒物	0.225	/
			无组织	臭气浓度	/	/
				VOCs	少量	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 G”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 G
			有组织	臭气浓度	少量	
			无组织	VOCs	少量	/

固体废物	喷粉车间	有组织	臭气浓度	少量	/
			颗粒物	0.0002	高效自动脉冲灰袋式除尘器+排放口 I
			VOCs	0.0001	“水喷淋吸收+干式过滤+活性炭吸附浓缩系统 E”+“蓄热式催化燃烧系统 2”+排放口 DE
		无组织	VOCs	0.0002	/
	五金加工车间	无组织	颗粒物	0.0136	/
	一般固废		生活垃圾	0	环卫部门清运处理
			木材废料	0	外售给木材废料回收商
			废纸皮类	0	外售给废品收购商人
			废弃包材	0	废旧资源公司回收
			喷粉回收系统滤芯	0	供应商回收
			除尘灰渣	0	定期清理并外运
			金属边角料	0	回收公司回收利用
	危险废物		废包装桶	0	危废资质单位转移处置
			废矿物油	0	危废资质单位转移处置
			废抹布	0	危废资质单位转移处置
			废油漆渣	0	危废资质单位转移处置
			废催化剂	0	危废资质单位转移处置
			废污泥	0	危废资质单位转移处置
			废切削液、沉渣	0	危废资质单位转移处置
			废活性炭	0	危废资质单位转移处置

四、原项目污染物排放达标分析

根据建设单位提供检测报告对原项目污染物排放达标情况进行评价。

表 2-13 原项目各污染源检测情况

类别	检测点位		检测单位	采样日期	检测报告编号
废水	工业废水排放口		广东利诚检测技术有限公司	2021 年 11 月 22 日	LC-DH211629-005
	生活污水排放口				
废气	有组织	排放口 A		2021 年 5 月 11 日	LC-DHJ200359-6
		排放口 BC			
		排放口 DE			
		排放口 F		2021 年 11 月 22 日	LC-DH211629-005
		排放口 G			
		排放口 H			
		排放口 I		2021 年 5 月 11 日	LC-DHJ200359-6
		排放口 J1			
		排放口 J2			
		排放口 K			
无组织	上风向及下风向	2021 年 11 月 22 日		LC-DH211629-005	
噪声	厂界			2021 年 11 月 22 日	LC-DH211629-005

表 2-14 原项目污染物检测数据									
类别	点位名称		检测项目	检测结果	执行标准	单位	达标情况		
废水	工业废水排放口		pH	7.12	6-9	无量纲	达标		
			悬浮物	7	60	mg/L	达标		
			五日生化需氧量	9.5	20	mg/L	达标		
			化学需氧量	41	90	mg/L	达标		
			阴离子表面活性剂	N.D	5.0	mg/L	达标		
			氨氮	1.15	10	mg/L	达标		
			磷酸盐	0.02	0.5	mg/L	达标		
			氟化物	0.08	10	mg/L	达标		
			石油类	N.D	5.0	mg/L	达标		
	生活污水排放口		pH	7.46	6-9	无量纲	达标		
			悬浮物	12	400	mg/L	达标		
			阴离子表面活性剂	N.D	20	mg/L	达标		
			化学需氧量	56	500	mg/L	达标		
			五日生化需氧量	13.5	300	mg/L	达标		
		动植物油	0.36	100	mg/L	达标			
废气	有组织	排放口 A		苯	N.D	1	mg/m ³	达标	
					1.27*10 ⁻⁴	0.4	kg/h	达标	
				甲苯与二甲苯合计	0.27	20	mg/m ³	达标	
					6.86*10 ⁻³	1.0	kg/h	达标	
				VOC	2.56	30	mg/m ³	达标	
					6.50*10 ⁻²	2.9	k/h	达标	
		排放口 BC		非甲烷总烃	4.83	100	mg/m ³	达标	
				臭气浓度	1318	2000	无量纲	达标	
				苯	N.D	1	mg/m ³	达标	
					2.58*10 ⁻⁴	0.4	kg/h	达标	
				甲苯与二甲苯合计	1.09	20	mg/m ³	达标	
					5.62*10 ⁻²	1.0	kg/h	达标	
		排放口 DE		VOC	3.24	30	mg/m ³	达标	
					0.167	2.9	kg/h	达标	
				臭气浓度	977	2000	无量纲	达标	
				排放口 DE	苯	N.D	1	mg/m ³	达标
						2.04*10 ⁻⁴	0.4	kg/h	达标
					甲苯与二甲苯合计	1.97	20	mg/m ³	达标
		8.02*10 ⁻²	1.0			kg/h	达标		
		VOC	9.28		30	mg/m ³	达标		
			0.378		2.9	kg/h	达标		
		臭气浓度	1318	2000	无量纲	达标			
		排放口 F		VOCs	2.68	30	mg/m ³	达标	
					6.07*10 ⁻²	2.9	kg/h	达标	
				臭气浓度	977	2000	无量纲	达标	
		排放口 G		VOCs	1.36	30	mg/m ³	达标	
					5.23*10 ⁻²	2.9	kg/h	达标	
				臭气浓度	1318	2000	无量纲	达标	

			无组织	排放口 H	颗粒物	<20	120	mg/m ³	达标	
						<0.421	2.9	kg/h	达标	
					排放口 I	颗粒物	<20	120	mg/m ³	达标
							<0.359	2.9	kg/h	达标
					排放口 J1	颗粒物	<20	120	mg/m ³	达标
							<0.500	2.9	kg/h	达标
				排放口 J2	颗粒物	<20	120	mg/m ³	达标	
						<0.395	2.9	kg/h	达标	
				排放口 K	非甲烷总烃	2.80	100	mg/m ³	达标	
				无组织	上风向 1#	苯	N.D.	0.1	mg/m ³	达标
						甲苯	N.D.	0.6	mg/m ³	达标
						二甲苯	N.D.	0.2	mg/m ³	达标
						VOCs	0.01	2.0	mg/m ³	达标
			非甲烷总烃			0.37	4.0	mg/m ³	达标	
			颗粒物			0.147	1.0	mg/m ³	达标	
			臭气浓度			11	20	无量纲	达标	
			下风向 2#		苯	N.D.	0.1	mg/m ³	达标	
					甲苯	N.D.	0.6	mg/m ³	达标	
					二甲苯	N.D.	0.2	mg/m ³	达标	
					VOCs	0.01	2.0	mg/m ³	达标	
					非甲烷总烃	1.16	4.0	mg/m ³	达标	
					颗粒物	0.239	1.0	mg/m ³	达标	
					臭气浓度	12	20	无量纲	达标	
			下风向 3#		苯	N.D.	0.1	mg/m ³	达标	
					甲苯	N.D.	0.6	mg/m ³	达标	
					二甲苯	N.D.	0.2	mg/m ³	达标	
					VOCs	0.02	2.0	mg/m ³	达标	
					非甲烷总烃	0.87	4.0	mg/m ³	达标	
					颗粒物	0.257	1.0	mg/m ³	达标	
					臭气浓度	12	20	无量纲	达标	
			下风向 4#		苯	N.D.	0.1	mg/m ³	达标	
					甲苯	N.D.	0.6	mg/m ³	达标	
					二甲苯	N.D.	0.2	mg/m ³	达标	
					VOCs	0.04	2.0	mg/m ³	达标	
					非甲烷总烃	0.88	4.0	mg/m ³	达标	
					颗粒物	0.276	1.0	mg/m ³	达标	
					臭气浓度	12	20	无量纲	达标	
			噪声	东侧厂界外 1m 处		昼间	59	65	dB[A]	达标
						夜间	48	55	dB[A]	达标
				北侧厂界外 1m 处		昼间	58	65	dB[A]	达标
						夜间	48	55	dB[A]	达标

五、原项目环评落实情况

表 2-15 原项目环评落实情况一览表

类别	环评报告及批复要求	落实情况
江环审[2017]57 号		
废水	项目产生的生产废水经自建废水处理设施处理后部分回用，剩	根据检测数据，项

		余部分处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段一级标准后经市政管网排入污水处理厂;生活污水经预处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准后经市政管网排入污水处理厂。	目水污染物排放符合批复要求。
	废气	项目外排工艺废气中注塑(注塑)有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)标准,其他有机废气在相关排放标准发布执行前参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第II时段限值;粉尘执行广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准。恶臭污染物执行国家《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级新扩改建标准。	根据检测数据,项目大气污染物排放符合批复要求。
	噪声	选用低噪声设备,并对高噪声源设备采取有效的减振、隔音、消音等降噪措施,厂界噪声执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类声功能区标准。	根据检测数据,项目厂界噪声符合批复要求。
	固废	项目产生的废活性炭等列入《国家危险废物名录》的废物,其污染防治须严格执行国家和省危险废物管理的有关规定,送有资质的单位处理处置。一般工业固体废物综合利用或委托有相应资质的单位处理处置。生活垃圾送环卫部门统一处理。	项目固体废物处置符合批复要求。
	环境风险	制定并落实有效的环境风险防范措施和应急预案,建立健全环境事故应急体系,并与区域事故应急系统相协调。制订严格的规章制度,加强污染防治设施的管理和维护,减少污染物排放,设置足够容积的事故废水收集池,并结合项目排水系统设计,设置雨水管道隔离闸和污水管道隔离闸,保证各类事故性排水得到收集和妥善处理,不排入外环境。应加强事故应急演练,防止环境污染事故,确保环境安全。	建设单位已按要求完成突发环境事件应急预案备案。
蓬环审[2019]15号			
	废水	项目不新增生活污水和生产废水。	符合报告表要求。
	废气	喷粉粉尘执行广东省地方标准《大气污染物排放限值标准》(DB44/27-2001)第二时段二级标准及周界外浓度限值;固化工序废气执行行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)第II时段浓度限值。	根据检测数据,项目大气污染物排放符合报告表要求。
	噪声	厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值	根据检测数据,项目厂界噪声符合报告表要求。
	固废	喷粉粉末涂料使用过程中产生的废弃包材分类收集后,定期交由具有废旧资源经营许可证的公司回收。滤芯回收系统更换的滤芯交由原供应商定期回收处理。	项目固体废物处置符合报告表要求。
江蓬环审[2019]263号			
	废水	扩建项目不新增生活污水和生产废水。	符合批复要求。
	废气	严格落实大气污染防治措施。确保颗粒物满足广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值。	根据检测数据,项目大气污染物排放符合批复要求。
	噪声	严格落实噪声污染防治措施。优化厂区的布局,选用低噪设备并采取有效的减振、隔声措施,合理安排工作时间,确保厂界噪声符合国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区标准。	根据检测数据,项目厂界噪声符合批复要求。

固废	严格落实固体废物分类处理处置要求。按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废物的处理处置，防止造成二次污染。一般固废按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单执行，危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单执行，并交由有危废处理资质的单位处理。	项目固体废物处置符合批复要求。
六、原项目存在的问题及整改措施		
原项目产生的废水、废气、噪声以及固废均采取了相应有效的治理。现厂区内所有的环境保护设施均正常运作，且各类污染物均可达标排放，且项目在投入生产至今均未收到环境相关的问题投诉，项目实际生产中对环境影响较小，存在的环境问题较小。		

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. 空气质量现状

本项目所在地属于二类环境空气质量功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单（生态环境部 2018 年第 29 号）二级浓度限值。

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）的要求，城市环境空气质量达标情况评价指标为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO 和 O₃，六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标。本项目所在区域达标判定，优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。

本评价选取 2021 年作为评价基准年，根据《2021 年江门市环境质量状况公报》，蓬江区 2021 年环境空气质量情况如下：

表 3-1 2021 年蓬江区空气质量状况统计数据一览表

序号	污染物	年评价指标	现状浓度 (μg/m ³)	标准值 (μg/m ³)	占标率/%	达标情况
1.	SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.33	达标
2.	NO ₂	年平均质量浓度	30	40	75.00	达标
3.	PM ₁₀	年平均质量浓度	44	70	62.86	达标
4.	PM _{2.5}	年平均质量浓度	21	35	60.00	达标
5.	CO	24小时平均第95百分位数浓度	1000	4000	25.00	达标
6.	O ₃	日最大8小时平均第90百分位数浓度	168	160	105.00	不达标

由上表可知，除臭氧外，SO₂、NO₂、PM₁₀、CO 和 PM_{2.5}达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其 2018 年修改单二级标准，表明项目所在区域蓬江区为环境空气质量不达标区。

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），到 2025 年，江门市建立较为完善的“三线一单”生态环境分区管控体系，全市生态安全屏障更加牢固，生态环境质量持续改善，能源资源利用效率稳步提高，绿色发展水平明显提升，生态环境治理能力显著增强，基本形成与碳达峰、碳中和目标相适应的环境影响评价制度，建立污染物与温室气体协同管理的排污许可制度。环境空气质量持续改善，加快推动臭氧进入下降通道，臭氧与 PM_{2.5} 协同控制取得显著成效。

2. 地表水环境质量现状

项目纳污水体为桐井河，水体属于工农功能，根据《广东省地表水环境功能区划》

[粤环(2011)14 号]的区划及《江门市环境保护规划》，桐井河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV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）》要求，地表水环境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，所在流域控制单元内国家、地方控制断面监测数据，生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。由于没有桐井河相关规划环境影响评价、国家/地方控制断面、生态环境主管部门发布的水环境状况数据，为了解项目其所在区域主要水体的水环境质量状况，本项目采用江门市生态环境局2022年5月17日发布的《2022年4月江门市全面推行河长制水质月报》（链接：http://www.jiangmen.gov.cn/bmpd/jmssthjj/hjzl/hczszyb/content/post_2604321.html）中桐井河下游水体——天沙河干流的地表水监测断面数据，监测结果如下表：

表 3-1 天沙河干流考核断面水质数据

河流名称	行政区域	所在河流	考核断面	水质目标	水质现状	达标评价
天沙河	蓬江区	天沙河干流	江咀	IV	III	达标
	蓬江区	天沙河干流	白石	IV	II	达标

从上表可知，项目接纳水体水质符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准。

3. 声环境质量现状

根据关于印发《江门市声环境功能区划》的通知（江环〔2019〕378号），本项目属于3类声环境功能区，执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准。项目厂界外周边50米范围内不存在声环境保护目标，故不需进行声环境质量现状评价

4. 生态环境

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，因此不需进行生态环境质量现状调查。

5. 电磁辐射

项目不属于电磁辐射类项目，因此不需进行电磁辐射质量现状调查。

6. 土壤、地下水

项目厂房按要求进行地面硬底化处理，项目建设时不涉及地下工程，不抽取地下水，不向地下水排放污染物，且项目排放的大气污染物不涉及《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的基本和其他污染项目。因此，项目不存在明显的土壤环境污染途径，不需要进行土壤环境质量现状调查。

环境保护目标	项目各环境要素保护目标见下表。				
	表 3-2 项目环境保护目标一览表				
	环境要素	名称	相对厂址方位	相对位置/m	
	大气环境	桐井幼儿园	北	453	
		桐井小学	东北	474	
		松李村民小组	东北	462	
	声环境	厂界外 50 米范围内不存在声环境保护目标			
地下水环境	项目厂界外 500m 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。因此，不存在地下水环境保护目标				
生态环境	项目范围内不存在生态环境保护目标				
污染物排放控制标准	一、水污染物排放标准				
	项目无新增废水排放。				
	二、大气污染物排放标准				
	注塑工序产生的非甲烷总烃执行《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与表 9 企业边界大气污染物浓度限值。				
	注塑工序产生的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值（二级新扩改建）和表 2 恶臭污染物排放标准值。				
	塑料破碎产生的颗粒物执行《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。				
	压铸生产过程产生的金属烟尘执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 中大气污染物排放限值中“金属熔炼（化）-电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他融化炉；保温炉”对应限值。				
	压铸生产过程产生的非甲烷总烃执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值。				
	铸件去毛边过程产生的颗粒物执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值。				
	厂内非甲烷总烃无组织排放执行《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 无组织排放限值要求；厂内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。				
表 3-3 大气污染物排放标准					
污染物	排放方式	执行标准	排放浓度限值	排放速率限值	备注
非甲烷	有组织/排放口G	《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及广	100mg/m³	38kg/h*	/

	总 烃		东省《大气污染物排放限值》 （DB44/27-2001）第二时段 二级标准较严值			
		无组织	《固定污染源挥发性有机物 综合排放标准》（DB44/236 7-2022）表3厂区内VOCs无 组织排放限值要求	6.0mg/m³	/	在厂房外设置 监控点1h平均 浓度值
				20.0mg/m³	/	在厂房外设置 监控点任意一 次浓度值
			《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 限值及《大气污染物排放限 值》（DB44/27-2001）第二 时段无组织排放监控点浓度 限值较严值	4.0mg/m³	/	周界外浓度最 高点
	臭 气 浓 度	有组织/排 放口 G	《恶臭污染物排放标准》（G B14554-93）表2恶臭污染物 排放标准值	2000（无量 纲）	/	/
		无组织	《恶臭污染物排放标准》（G B14554-93）中表1二级新扩 改建标准	20（无量 纲）	/	工厂厂界下风 向侧或有臭气 方位的边界线 上
	颗 粒 物	有组织/排 放口 G	《铸造工业大气污染物排放 标准》（GB 39726—2020） 表1中大气污染物排放限值	30mg/m³	/	
		无组织	《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 限值及《大气污染物排放限 值》（DB44/27-2001）第二 时段无组织排放监控点浓度 限值较严值	1.0mg/m³	/	周界外浓度最 高点
			《铸造工业大气污染物排放 标准》（GB 39726—2020） 表A.1厂区内颗粒物无组织 排放限值	5mg/m³	/	在厂房外设置 监控点 1h 平 均浓度值

注：项目排放口 G 高 28m，根据广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）附录 B 采用内插法计算器最高允许排放速率。

三、噪声排放标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

表 3-4 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

类别	昼间	夜间
3 类	≤65	≤55

总量控制指标	四、固体废物管理标准																										
	一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020), 贮存应满足相应防渗漏、防雨淋防扬尘等环境保护要求; 危险废物贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及其 2013 年修改单和《国家危险废物名录》(2021 年版) 中相关要求。																										
	(1) 废气污染物总量控制指标																										
	表 3-5 大气污染物总量控制指标																										
	<table><tr><th colspan="2">污染物</th><th>原项目总量指标 (t/a)</th><th>本项目总量指标 (t/a)</th><th>以新带老削减量 (t/a)</th><th>改扩建后全厂总量指标 (t/a)</th></tr><tr><td rowspan="3">VOCs</td><td>有组织</td><td>3.3631</td><td>0.063</td><td>0</td><td>3.426</td></tr><tr><td>无组织</td><td>3.6577</td><td>0.070</td><td>0</td><td>3.727</td></tr><tr><td>合计</td><td>7.0208</td><td>0.133</td><td>0</td><td>7.154</td></tr></table>						污染物		原项目总量指标 (t/a)	本项目总量指标 (t/a)	以新带老削减量 (t/a)	改扩建后全厂总量指标 (t/a)	VOCs	有组织	3.3631	0.063	0	3.426	无组织	3.6577	0.070	0	3.727	合计	7.0208	0.133	0
污染物		原项目总量指标 (t/a)	本项目总量指标 (t/a)	以新带老削减量 (t/a)	改扩建后全厂总量指标 (t/a)																						
VOCs	有组织	3.3631	0.063	0	3.426																						
	无组织	3.6577	0.070	0	3.727																						
	合计	7.0208	0.133	0	7.154																						
(2) 废水污染物总量控制指标																											
本改扩建项目无新增废水排放, 不需分配总量控制指标。																											
注: 最终以当地环保主管部门下达的总量指标为准。																											

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目在现有厂房内进行改扩建，厂房地面已硬化，无需进行土建，仅进行设备安装和调试，故施工期基本无废水废气产生，仅设备安装和调试过程中会产生噪声，但是设备安装调试时间短，施工期间噪声对环境的影响将随安装调试结束而消失，施工期对环境及周围敏感点影响极小。因此，本次环评不再对施工期进行评价。											
运营期环境影响和保护措施	1. 废气											
	(1) 废气污染物污染源情况											
	表 4-1 大气污染源源强核算结果及相关参数一览表											
	产污环节	污染物种类	排放方式	污染物产生		污染物治理				污染物排放		
				产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	治理设施	处理能力(m³/h)	收集效率/%	去除效率/%	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m³)
	注塑	非甲烷总烃	有组织/排放口 G	0.061	0.029	二级活性炭	3000	90	90	0.006	0.003	0.970
			无组织	0.007	0.003	/	/	/	/	0.007	0.003	/
	破碎	颗粒物	无组织	0.001	0.0005	/	/	/	/	0.001	0.0005	/
	压铸	颗粒物	有组织/排放口 G	0.038	0.018	水喷淋+静电除油+一级活性炭	20000	90	76.1	0.009	0.004	0.216
			无组织	0.004	0.002	/	/	/	/	0.004	0.002	/
非甲烷总烃		有组织/排放口 G	0.567	0.272	水喷淋+静电除油+一级活性炭	20000	90	90	0.057	0.027	1.358	
		无组织	0.063	0.030	/	/	/	/	0.063	0.030	/	
去毛边	颗粒物	无组织	0.08	0.038	/	/	/	/	0.08	0.038	/	
表 4-2 项目排放口基本情况表												
排气筒编号	排放口名称	地理位置				高度/m	内径/m	温度/℃	排气筒类型			
		经度		纬度								
DA009	排放口 G	113.021550°		22.660739°		28	1	常温	一般排放口			

(2) 废气污染物污染源核算过程**① 注塑废气****a. 非甲烷总烃**

项目注塑过程中过程中塑料粒受热会产生少量的有机废气（以非甲烷总烃计），参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（292 塑料制品行业系数手册），塑料零件配料-混合-注塑过程中挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产物系数为 2.70 千克/吨-产品，项目不良品破碎后回用，原材料损耗较少，产品重量按原料年用量计，项目 ABS 年用量为 25 吨，计算得非甲烷总烃产生量为 0.068t/a。

为避免有机废气对周围大气环境及操作人员的身体健康造成不良影响，建设单位在注塑机出料口上方设置集气罩，有机废气经集气罩收集后再经两级活性炭吸附装置处理后并入现有排放口 G 排放，排放高度为 28m。

根据《简明通风设计手册》中上吸式排风罩排风量计算公式，集气罩口设计风量按下式计算：

$$L=K \times P \times H \times V$$

式中：

L--排风量，m³/s；

P--排风罩敞开面周长，m，取1.6m（0.4m*0.4m）；

H--罩口至有害物质边缘，m，取0.30m；

V--边缘控制点风速，m/s，取0.5m/s。

K--不均匀的安全系数，取1.05。

计算得每个集气罩口理论风量为 907.2m³/h，共设 3 个集气罩，考虑到风量的损耗，设计总风量为 3000m³/h。单个集气罩截面积为 0.16m²，即集气罩吸口处的流速约为 1.736m/s。项目的设备放置在生产车间内，生产车间风速相对静止，风速保守取 0.5m/s。集气罩吸口处的流速约为 1.736m/s，大于车间内的正常空气流速，可达到负压的效果，同时集气罩设立在设备上方的 0.3m 处，尽可能靠近出料口，必要时采取其他措施，确保收集率可达到 90%。

参考《广东省印刷、制鞋、家具、表面涂装(汽车制造)行业挥发性有机物总量减排核算细则》，活性炭吸附对有机废气的处理效率为 50~80%，本项目取 70%计算，二级活性炭废气处理装置总处理效率约为 90%。有机废气污染物产排情况统计见下表。

表 4-3 本项目注塑废气产排污情况表

污染物种类		非甲烷总烃
产生	产生量（t/a）	0.068
	产生速率（kg/h）	0.032
排放	有组织	排放量（t/a）0.006

		排放速率 (kg/h)	0.003
		排放浓度 (mg/m³)	0.970
	无组织	排放量 (t/a)	0.007
		排放速率 (kg/h)	0.003

b. 恶臭物质

注塑工序在生产过程中, 会有少量恶臭气味产生, 此类物质含量较小, 成分较为复杂, 以臭气浓度为表征。恶臭污染物逸出和扩散机理复杂, 废气源强难于计算, 故臭气浓度只做定性分析。注塑工序过程产生的恶臭气体与有机废气一起收集至二级活性炭吸附装置处理, 尾气并入现有排放口 G 排放, 排放高度为 28m。

② 塑料破碎粉尘

注塑检测过程产生不良品, 参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(38 电气机械和器材制造业 (不包括 3825 光伏设备及元器件制造、384 电池制造)、39 计算机、通信和其他电子设备制造业、40 仪器仪表制造业、435 电气设备修理、436 仪器仪表修理、439 其他机械和设备修理业行业系数手册), 注塑成型过程普通塑料固废产污系数为 $2.4 \times 10^3 \text{g/千件-产品}$, 项目塑料产品共 100 万件, 计算得塑料固废产生量 2.4t/a。项目对不合格品破碎的过程中会产生少量粉尘, 《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(42 非金属废料和碎屑加工处理行业系数手册), 再生塑料粒子干法破碎颗粒物产生系数为 425g/t-原料, 计算得破碎过程颗粒物产生量为 0.001t/a, 产生速率为 0.0005kg/h。塑料颗粒物属于可沉降污染因子, 根据《大气污染物综合排放标准》(GB-16297) 复核调研和国家环保总局《大气污染物排放达标技术指南》课题调查资料表明, 颗粒物粒径较大, 沉降较快, 在空气中停留短暂时间后沉降于地面, 经车间阻隔后, 逸散至车间外环境的颗粒物极少, 大部分颗粒物可在车间内沉降, 预计不会对周边大气环境造成明显影响。

③ 熔融压铸废气

a. 熔融烟尘

项目铝合金锭熔融过程会产生一定的金属烟尘, 烟尘产生系数参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》(机械行业系数手册), 原料名称为铝锭, 工艺名称为熔炼 (感应电炉/电阻炉及其他), 颗粒物产污系数为 0.525kg/t-产品。项目铝锭用量为 80t/a, 计算得颗粒物产生量为 0.042t/a。

b. 非甲烷总烃

压铸工序合模前需在模具上喷上脱模剂, 压铸时脱模剂受热挥发产生有机废气, 以非甲烷总烃表征, 根据 MSDS 报告, 脱模剂中有机成分含量为 21%, 年用量为 3t, 则非甲烷总烃产生量为 0.630t/a。

为避免压铸废气对周围大气环境及操作人员的身体健康造成不良影响，建设单位在熔炉及压铸机上方设置集气罩，压铸废气经集气罩收集后经水喷淋+静电除油+一级活性炭吸附装置处理后并入现有排放口 G 排放，排放高度为 28m。

根据《简明通风设计手册》中上吸式排风罩排风量计算公式，集气罩口设计风量按下式计算：

$$L=K\times P\times H\times V$$

式中：

L--排风量，m³/s；

P--排风罩敞开面周长，m，取3.2m（0.8m*0.8m）；

H--罩口至有害物质边缘，m，取0.50m；

V--边缘控制点风速，m/s，取0.5m/s。

K--不均匀的安全系数，取1.05。

计算得每个集气罩口理论风量 3024m³/h，共设 6 个集气罩，考虑到风量的损耗，设计总风量为 20000m³/h。单个集气罩截面积为 0.64m²，即集气罩吸口处的流速约为 1.447m/s。项目的设备放置在生产车间内，生产车间风速相对静止，风速保守取 0.5m/s。集气罩吸口处的流速约为 1.447m/s，大于车间内的正常空气流速，可达到负压的效果，同时集气罩设立在设备上方的 0.5m 处，必要时采取其他措施，确保收集率可达到 90%。

根据《环境影响评价使用技术指南》第一版（李爱贞）中湿法喷淋平均除尘效率约 76.1%，因此项目压铸烟尘处理效率取 76.1%；非甲烷总烃经静电除油+一级活性炭处理，处理效率约为 90%。

表 4-4 本项目压铸废气产排污情况表

污染物种类		烟尘	非甲烷总烃
产生	产生量（t/a）	0.042	0.630
	产生速率（kg/h）	0.020	0.302
排放	有组织	排放量（t/a）	0.009
		排放速率（kg/h）	0.004
		排放浓度（mg/m ³ ）	0.216
	无组织	排放量（t/a）	0.004
		排放速率（kg/h）	0.002
			0.030

④ 铸件去毛边废气

项目铸件在压铸机内取出后需进行去毛边处理，参考《机加工行业环境影响评价中常见污染源强估算及污染治理》（徐海萍，湖北大学学报第 32 卷第 3 期），机加工行业金属粉尘产生量一般取原材料总量的千分之一。本项目铝锭用量共为 80 吨，因此本项目机加工工序中的粉尘产生量为 0.08t/a，产生速率 0.038kg/h。由于金属屑自身重力比较大，产生后在短时间内

即在操作设备附近沉降下来，不会形成飘尘现象。根据《大气污染物综合排放标准》（GB-16297）复核调研和国家环保总局《大气污染物排放达标技术指南》课题调查资料表明，颗粒物粒径较大，沉降较快，在空气中停留短暂时间后沉降于地面，经车间阻隔后，逸散至车间外环境的颗粒物极少，大部分颗粒物可在车间内沉降，预计不会对周边大气环境造成明显影响。

(3) 非正常排放废气污染源强核算

非正常工况非正常排放指生产过程中开停工、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，以及污染排放控制措施达不到应有情况下的排放。本项目在设备检修时会安排停工，在生产开停工时，配套的治理措施均已开始运转，因此设备检修时不会产生污染物，开停工时的污染物也可正常经处理后排放。因此本项目非正常排放指污染排放控制措施达不到应有情况下的排放，假设日常生产过程中，处理设施失效则本项目污染排放控制措施不能达到应有去除效率，各污染物去除效率折半计算，非正常排放时间为1h/次，发生频次为1次/年，则项目非正常排放源强见下表。

表 4-5 项目非正常排放源强核算

对应工序	污染物	有组织		
		排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放量 (kg/a)
注塑	非甲烷总烃	5.334	0.016	0.016
压铸	非甲烷总烃	7.468	0.149	0.149
	颗粒物	0.561	0.011	0.011

(4) 废气污染治理设施可行性分析

项目注塑工序采用“两级活性炭吸附”处理非甲烷总烃废气。吸附属于《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》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列明的处理非甲烷总烃的可行技术。

项目压铸工序采用“水喷淋+静电除油+一级活性炭吸附”处理有机废气，根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造业》，活性炭吸附属于处理非甲烷总烃的可行技术。

(5) 环境空气影响分析

项目注塑工序污染物为非甲烷总烃及臭气浓度，废气经二级活性炭吸附装置处理后并入现有排放口 G 高空排放，排放高度为 28m，经处理后非甲烷总烃排放浓度可满足《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，臭气浓度排放浓度可满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值。

压铸工序污染物为颗粒物及非甲烷总烃，废气经水喷淋+静电除油+一级活性炭吸附系统处理后并入现有排放口 G 高空排放，排放高度为 28m，经处理后颗粒物排放浓度可符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 1 中大气污染物排放限值中“金属熔炼（化）-电弧炉、感应电炉、精炼炉等其他融化炉；保温炉”对应限值，非甲烷总烃排放浓度可符合广

东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。 未被集气罩收集部分废气、塑料件破碎废气及铸件去毛边废气均无组织排放，排放量较小，预计厂界颗粒物及非甲烷总烃排放浓度可符合《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及《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控点浓度限值较严值；厂界臭气浓度可符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1二级新扩改建标准；厂内非甲烷总烃排放浓度可符合《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无组织排放限值要求；厂内颗粒物排放浓度可符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值。 本项目所在区域属于空气质量二类功能区，根据《2021年江门市环境质量状况公报》，蓬江区大气环境中各基本污染物除臭氧外，SO₂、NO₂、PM₁₀、CO和PM_{2.5}达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其2018年修改单二级标准，表明项目所在区域蓬江区为环境空气质量不达标区。 项目周边500m范围内距离项目最近大气环境保护目标为北面的桐井幼儿园，距离本项目约453m，项目建成后废气采用可行技术处理达标后排放，对周边环境的影响在可接受范围内。

2. 废水

建设单位用水由市政自来水管网供水，本次改扩建不新增劳动定员，无新增生活用水，用水主要为冷却水及喷淋水。

冷却水：本改扩建项目设有冷却机，新增冷却用水。冷却水中无添加药剂，循环使用不外排。循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水。结合一般冷却水塔的实际经验系数和《敞开式循环冷却水系统的化学处理》（齐东子，化学工业出版社，2006）的相关计算公式，本报告取各减少水量占循环水量的比例分别为：蒸发损耗占 1.6%、风吹飞散损耗占 0.1%、根据建设单位提供的资料，冷却塔的循环冷却水量约 50m³/h，则补充水量为即 1774.8m³/a。

喷淋水：本改扩建项目压铸废气采用“水喷淋+静电除油+一级活性炭”系统处理，新增一座喷淋塔。根据《环境保护产品技术要求-工业粉尘湿式除尘装置》（HJ/T285-2006），“第Ⅰ类湿式除尘装置的技术性能液气比 $\leq 2.0\text{L}/\text{m}^3$ ”，本项目喷淋设备对应的废气总排放量为 20000m³/h，则总循环水量为 40m³/h，因循环过程会有损耗，循环水损耗量按 1%计算，损耗的（需补充的）水量约为 1920m³/a。喷淋水为普通自来水，无需添加阻垢剂、抑藻剂等药剂，喷淋水污染物主要为颗粒物，需定期打捞处理。且喷淋设备对水质要求不高，通过定期打捞颗粒物和补充新鲜水，可使水质维持在一定水平，因此喷淋水可循环回用不外排。

因此本项目无新增废水排放。

3. 噪声

(1) 噪声污染源分析

项目建成后全厂噪声污染源主要来源于各种泵、空压机、风机等，均是机械噪声，排放特征是点源、连续。项目主要噪声源及其源强见下表所示。

表 4-6 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

序号	装置	设备数量/台	声源类型	单台设备噪声源强/dB(A)	噪声源强叠加值/dB(A)	降噪措施		噪声排放叠加值/dB(A)	持续时间/h
						工艺	降噪效果/dB(A)		
1.	注塑机	3	频发	70	74.77	隔声	30	44.77	2088
2.	冷却机	1	频发	80	80	隔声	30	50	2088
3.	压铸机	3	频发	80	84.77	隔声	30	54.77	2088
4.	熔炉	3	频发	75	79.77	隔声	30	49.77	2088
5.	粉碎机	1	频发	80	80	隔声	30	50	2088
6.	送料机	1	频发	75	75	隔声	30	45	2088
7.	干燥机	1	频发	80	80	隔声	30	50	2088
8.	行吊	2	频发	75	78.01	隔声	30	48.01	2088
混合声源排放值/dB(A)								59.14	/

(2) 噪声预测模式

点声源户外传播衰减计算的替代方法，在倍频带声压级测试有困难时，可用 A 声级计算：

$$L_{A(r)}=L_{A(r_0)}-(A_{div}+A_{bar}+A_{atm}+A_{exc})$$

式中：

$L_{A(r)}$ ——距声源 r 处预测点声压级，dB(A)；

$L_{A(r_0)}$ ——距声源 r_0 处的声源声压级，当 $r_0=1m$ 时，即声源的声压级，dB(A)；

A_{div} ——声波几何发散时引发的 A 声级衰减量，dB(A)； $A_{div}=20\lg(r/r_0)$ ，当 $r_0=1m$ 时， $A_{div}=20\lg(r)$ ；

A_{bar} ——遮盖物引起的 A 声级衰减量，dB(A)；

A_{atm} ——空气吸收引起的 A 声级衰减量，dB(A)；

A_{exc} ——附加 A 声级衰减量，dB(A)

(3) 噪声预测结果

表 4-7 各噪声源区域对厂界噪声影响预测值

声源	声级值/dB (A)	与厂界距离/m			
		东厂界外 1m	南厂界外 1m	西厂界外 1m	北厂界外 1m
混合声源	59.14	26	80	50	10

表 4-8 预测结果一览表（单位：〔dB(A)〕）

噪声值	东厂界外 1m	南厂界外 1m	西厂界外 1m	北厂界外 1m
贡献值	30.84	21.08	25.16	39.14

根据预测结果，项目厂界噪声贡献值均可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

(4) 噪声防治措施分析

① 在噪声源控制方面，优先选用低噪声设备，在技术协议中对厂家产品的噪声指标提出要求，使之满足噪声的有关标准。

② 合理布局，根据设备不同功能布局设备的位置，高噪声设备布置远离厂界，生产车间门窗尽量保持关闭。

③ 加强设备维护，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。

④ 夜间生产应停止高噪声设备生产，以减少噪声影响，同时还应减少夜间交通运输活动。

(5) 噪声环境影响分析

经采取上述噪声综合防治措施后，再经自然距离的衰减，项目四周厂界1m处噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，对周围声环境影响不明显。

4. 固体废弃物污染源分析

(1) 一般固废

塑料不良品：参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（38 电气机械和器材制造业（不包括 3825 光伏设备及元器件制造、384 电池制造）、39 计算机、通信和其他电子设备制造业、40 仪器仪表制造业、435 电气设备修理、436 仪器仪表修理、439 其他机械和设备修理业行业系数手册》，注塑成型过程普通塑料固废产污系数为 $2.4 \times 103\text{g}/\text{千件} \cdot \text{产品}$ ，项目塑料产品共 100 万件，计算得塑料固废产生量 2.4t/a ，经破碎后回用至生产。

(2) 危险废物

① 脱模剂包装桶

脱模剂包装桶内粘附有少量脱模剂，产生量约 0.5t/a ，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW49 其他废物，废物代码为 900-041-49，暂存于危废仓，签订危废协议委托危废资质单位转移处置。

② 铝渣

项目熔铝工序会产生一定量的含铝尾料（即为炉渣），熔铝工序产生的尾料约占原材料的 0.5%，则铝渣产生量约为 0.4t/a ，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW48 有色金属采选和冶炼废物，废物代码为 321-026-48，暂存于危废仓，签订危废协议委托危废资质单位转移处置。

③ 铝灰渣

熔融压铸过程产生金属烟尘，废气经水喷淋+静电除油+一级活性炭处理，烟尘主要经过水喷淋装置处理，需定期从喷淋水中捞出铝灰渣，根据计算分析，项目铝灰渣产生量为 0.029t/a ，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW48 有色金属采选和冶炼废物，废物代码为 321-034-48，暂存于危废仓，签订危废协议委托危废资质单位转移处置。

④ 废活性炭

本项目注塑工序有机废气治理设有二级活性炭过滤装置，压铸工序有机废气设有一级活性炭过滤装置处理，根据计算分析，注塑废气中活性炭吸附有机废气量为 0.055t/a ，压铸废气中活性炭吸附有机废气量为 0.510t/a 。据《现代涂装手册》（化学工业出版社，陈治良主编），活性炭的吸附容量一般为 25% 左右，一级活性炭装置使用活性炭量为吸附量的 4 倍，则压铸废气处理设施活性炭使用量为 2.0412t/a ；两级活性炭装置使用活性炭量为吸附量的 8 倍，则注塑废气处理设施活性炭使用量为 0.4374t/a ，合计项目活性炭使用量为 2.479t/a ，废活性炭产生量为 3.044t/a 。废活性炭属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中的 HW49 其他废物，废物代码为

900-039-49，暂存于危废仓，签订危废协议委托危废资质单位转移处置。

表 4-9 固体废物污染源核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	固体废物 名称	固废属性	产生情况		处置措施		最终去向
				核算 方法	产生量 (t/a)	工 艺	处置量 (t/a)	
破碎	破碎机	塑料不良 品	一般工业 固体废物	物料衡 算法	2.4	/	0	回用至生 产
压铸	压铸机	脱模剂包 装桶	危险废物		0.5	/	0	委托有危 废资质的 单位处理
熔融	熔炉	铝渣			0.4	/	0	
废气处理	喷淋塔	铝灰渣			0.029	/	0	
废气处理	活性炭箱	废活性炭			3.044	/	0	

表 4-10 工程分析中危险废物汇总表

序 号	危险 废物 名称	危险废 物类别	危险废物 代码	产生量 (t/a)	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	防治 措施
1.	脱模 剂包 装桶	HW49	900-041-49	0.5	压铸 机	固 体	脱模 剂	脱模 剂	每年	T/In	分类 储存于危 废 间， 交由有资 质单 位处 理
2.	铝渣	HW48	321-026-48	0.4	熔炉	固 体	铝渣	铝渣	每年	R	
3.	铝灰 渣	HW48	321-034-48	0.029	喷淋 塔	固 体	铝灰	铝灰	每年	T/R	
4.	废活 性炭	HW49	900-039-49	3.044	活性 炭箱	固 体	有机 废气	有机 废气	每年	T	

表 4-11 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所（设施 名称）	危险废物	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
危废暂存间	脱模剂包 装桶	HW49	900-041-49	10m ²	袋装	1t	一年
危废暂存间	铝渣	HW48	321-026-48		袋装	1t	一年
危废暂存间	铝灰渣	HW48	321-034-48		袋装	0.5t	一年
危废暂存间	废活性炭	HW49	900-039-49		桶装	15t	一年

（3） 环境管理要求

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》要求，建设单位应做好以下防治措施：

- a. 建设单位和个人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。
- b. 禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。
- c. 建设单位应按要求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。
- d. 项目一般固体废物暂存区域进行全面硬底化处理，储存场地选择室内，防扬尘、防雨淋；进出口设置漫坡或围堰，防渗漏，还需定期检查物料包装是否完整，避免包装破裂引起物料泄漏。
- e. 危险废物从产生、收集、贮运、转运、处置等各个环节都可能因管理不善而进入环境，因此在各个环节中，抛落、渗漏、丢弃等不完善问题都可能存在，为了使各种危险废物能更好的达到合法合理处置的目的，建设单位应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）等国家相关法律，完善相应的治理措施，以进一步规范项目在收集、贮运、处置方式等操作过程。
- f. 建设单位应根据废物特性设施符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订）的要求建设危险废物暂存场所，且在暂存场所上空设有防雨淋设施，地面采取防渗漏措施，危险废物收集后分别临时贮存于危废仓，根据生产需要合理设置贮存量，严禁将危险废物混入生活垃圾；堆放危险废物的地方要有明显的标志，堆放点要防雨、防渗、防漏、防扬尘，应按要求进行包装贮存。

5. 风险评价

(1) 风险调查

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，项目原材料、产品及三废污染物不涉及突发环境事件风险物质，因此 Q=0。

(2) 生产过程风险识别

表 4-12 生产过程风险源识别

风险单元	风险物质	污染途径及后果	风险类别	风险防范措施
原料储存区	脱模剂	存储过程中化学品原料可能会发生泄漏可能污染地下水，或可能由于恶劣天气影响，导致雨水渗入等	水环境	储存液体必须严实包装储存场地硬底化，设置漫坡围堰，储存场地选择室内或设置遮雨措施。

废气收集排放系统	颗粒物、非甲烷总烃	设备故障，或管道损坏，会导致废气未经有效收集处理直接排放，影响周边大气环境。	大气环境	日常加强检修维护，确保废气收集系统的正常运行；事故状态下应停止生产，切断污染源，待检修完成后方可继续运行。
生产车间	/	可燃的原辅材料及产品遇火源引发火灾或电线老化短路引发火灾，产生废气及消防废水。	水环境/大气环境	消防器材应布置在明显便于取用的地方，并定期维护检查线路系统及消防器材。

(3) 风险分析结论

建设单位将严格采取实施上述提出的要求措施后，可有效防止项目产生的污染物进入环境，有效降低了对周围环境存在的风险影响。并且通过上述措施，建设单位可将环境风险控制在可接受的范围内，不会对人体、水体、大气等造成明显危害。

6. 地下水、土壤环境影响分析

(1) 渗漏对地下水、土壤环境影响

污染物主要通过废水入渗来影响地下水、土壤环境，从本项目的生产工艺过程来看，本项目无新增废水排放，冷却水及喷淋水循环回用且水质较简单，目前厂区地面已进行水泥硬底化处理，废水渗透进入地下水、土壤环境的可能性很小。

(2) 原料、产品或固体废物堆存对地下水、土壤环境影响

项目原料、产品或固体废物均储存在室内、地表也已硬底化，且无露天堆放，所以被雨淋的可能性很小，经雨淋后淋溶液进入土壤环境再进入地下水、土壤的可能性更小。脱模剂均为地上贮存，贮存量较小，在堆存过程中泄漏液基本不会超出储存单元，且容易被发现而清理，不会出现长期泄漏而导致可能渗漏对地下水、土壤的污染。

综上所述，项目对可能产生地下水、土壤影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的废水污染物下渗现象，避免污染地下水、土壤，因此项目不会对区域地下水、土壤环境产生明显影响。

7. 生态

项目用地范围内不存在生态环境保护目标，不需开展相关评价。

8. 电磁辐射

项目不涉及电磁辐射，不需开展相关评价。

9. 污染物排放清单

表 4-13 改扩建前后污染物排放“三本帐”分析表（单位：t/a）

类别	污染物	现有项目排放量（固体废物产生量）	改扩建项目排放量（固体废物产生量）	“以新带老”削减量	改扩建后全厂排放量（固体废物产生量）	增减量变化
----	-----	------------------	-------------------	-----------	--------------------	-------

水 污 染 物	废水量 (m ³ /a)	20058	0	0	20058	0
	COD _{Cr}	2.874	0	0	2.874	0
	BOD ₅	0.935	0	0	0.935	0
	SS	1.471	0	0	1.471	0
	氨氮	0.167	0	0	0.167	0
	动植物油	0.267	0	0	0.267	0
大 气 污 染 物	VOCs	7.0208	0.133	0	7.154	+0.133
	甲苯	0.268	0	0	0.268	0
	二甲苯	1.342	0	0	1.342	0
	颗粒物	0.7098	0.094	0	0.804	+0.094
固 体 废 物	生活垃圾	104.4	0	0	104.4	0
	木材废料	400	0	0	400	0
	废纸皮类	2080	0	0	2080	0
	除尘灰渣	6.57	0	0	6.57	0
	粉末涂料包材	0.1	0	0	0.1	0
	喷粉回收系统滤芯	0.5	0	0	0.5	0
	金属边角料	4.57	0	0	4.57	0
	塑料不良品	0	2.4	0	2.4	+2.40
	废矿物油	0.45	0	0	0.45	0
	废包装桶	14	0	0	14	0
	废抹布	2	0	0	2	0
	废油漆渣	14	0	0	14	0
	废活性炭	5	3.044	0	8.044	0
	废催化剂	0.2	0	0	0.2	0
	废污泥	10	0	0	10	0
	废切削液及沉渣	0.4	0	0	0.4	0
	脱模剂包装桶	0	0.5	0	0.5	+0.5
	铝渣	0	0.4	0	0.4	+0.4
	铝灰渣	0	0.029	0	0.029	+0.029

10. 环境管理与监测计划

(1) 环境管理机构

本项目应至少设置 1 名兼职环保管理人员，负责环境监督管理工作，同时加强日常对管理人员的环保培训。

(2) 排污口规范化设置

依据国家标准《环境保护图形标志——排放口（源）》和国家环保局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，企业所有排污口中（包括水、气、声、固废）必须按照“便于采样、便于计算监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置与之相适应的环境保护图形标志牌，绘制企业排污口分布图。

(3) 环境管理制度

① 报告制度：定期向当地环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况，建立环保档案，便于政府环保部门和企业管理人员及时了解污染动态，以利于采取相应的对策措施。企业排污情况发生重大变化、污染治理设施改变必须向当地环保部门申报，并请有审批权限的环保部门审批报告制度。

② 污染治理设施的管理制度：为确保污染治理设施的正常运行，对污染治理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，要建立健全岗位责任制，制定操作规程，建立管理台帐。

(4) 监测计划

项目压铸废气及注塑废气经治理设施处理后合并至排放口 G 排放，废气监测计划频次综合考虑《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》(HJ 1207-2021) 及《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ 1251-2022) 要求，取较严者。厂界噪声监测计划根据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017) 要求制定。

表 4-14 本项目环境监测计划

类别	监测点位	监测位置	检测指标	监测频次	执行标准
废气	排放口 G	排放口	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020) 表 1 中大气污染物排放限值
			臭气浓度	1 次/半年	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值
			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及广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准较严值
	厂界	企业边界	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及《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控点浓度限值较严值
			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及《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控点浓度限值较严值
			臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中表 1 二级新扩改建标准
	厂内	厂房外设	非甲烷总烃	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 无组织排放限值要求

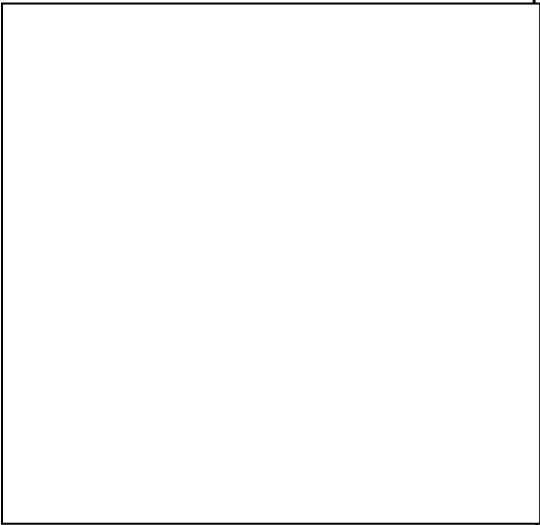
		置监 控点	颗粒物	1 次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020)表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值
噪 声	厂界 四周	企业 边界	等效连续 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准

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	注塑废气		非甲烷总烃	两级活性炭吸附 +28m 排 放口 G	《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
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） 表 2 恶臭污染物排放标准值
	压铸废气		非甲烷总烃	水喷淋+ 静电除油 +一级活 性炭吸附 +28m 排 放口 G	广东省地方标准《大气污染物排放限值》 （DB44/27-2001）第二时段二级标准
			颗粒物		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表 1 中大气污染物排放限值 中“金属熔炼（化）-电弧炉、感应电炉、 精炼炉等其他融化炉；保温炉”对应限值
	无组织	厂界	非甲烷总烃	加强厂界 通风	《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 物浓度限值及《大气污染物排放限值》 （DB44/27-2001）第二时段无组织排放监 控点浓度限值较严值
			颗粒物		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） 表 1 恶臭污染物厂界标准值（二级新扩改 建）
			臭气浓度		《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 无组织排放限值要求
		厂内	非甲烷总烃		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726—2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织 排放限值
			颗粒物		
声环境	生产车间		Leq(A)	隔声减 振、距离 衰减	达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》 （GB12348-2008）3 类标准
电磁辐射	无		无	无	无
固体废物	塑料不良品经破碎后回用至生产；脱模剂包装桶、铝渣、铝灰渣、废活性炭属于 危险废物暂存危废仓交危废资质单位转移处置				
土壤及地下 水污染防治措施	对厂区地面水泥硬底化处理；原料、产品或固体废物均储存在室内，无露天堆放。				
生态保护措施	/				
环境风险 防范措施	储存液体必须严实包装储存场地硬底化，设置漫坡围堰，储存场地选择室内 或设置遮雨措施；日常加强检修维护，确保废气收集系统的正常运行；事故状态 下应停止生产，切断污染源，待检修完成后方可继续运行；灭火器材应布置在明 显便于取用的地方，并定期维护检查线路系统及灭火器材。				
其他环境 管理要求	按相关环保要求，落实、执行各项管理措施				

六、结论

江门茶鹰酿酒工艺品制造有限公司年产塑料件 100 万件、压铸件 20 万件改扩建项目选址符合区域环境功能区划要求，选址合理，并且符合产业政策的相关要求。项目运营期如能采取积极措施不断加大污染治理力度，并严格执行“三同时”制度，严格控制污染物排放量，将产生的各项污染物按报告中提出的污染治理措施进行治理，加强污染治理设施和设备的运行管理，则项目运营期对周围环境不会产生明显的影响。**从环境保护角度分析，本项目的建设是可行的。**



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	VOCs	7.0208t/a	7.0208t/a	0	0.133t/a	0	7.154t/a	+0.133t/a
	甲苯	0.268t/a	/	0	0	0	0.268t/a	0
	二甲苯	1.342t/a	/	0	0	0	1.342t/a	0
	颗粒物	0.7098t/a	/	0	0.094t/a	0	0.804t/a	+0.094t/a
废水	COD _{Cr}	2.874t/a	/	0	0	0	2.874t/a	0
	BOD ₅	0.935t/a	/	0	0	0	0.935t/a	0
	SS	1.471t/a	/	0	0	0	1.471t/a	0
	氨氮	0.167t/a	/	0	0	0	0.167t/a	0
	动植物油	0.267t/a	/	0	0	0	0.267t/a	0
一般工业 固体废物	生活垃圾	104.4t/a	/	0	0	0	104.4t/a	0
	木材废料	400t/a	/	0	0	0	400t/a	0
	废纸皮类	2080t/a	/	0	0	0	2080t/a	0

	除尘灰渣	6.57t/a	/	0	0	0	6.57t/a	0
	粉末涂料包材	0.1t/a	/	0	0	0	0.1t/a	0
	喷粉回收系统滤芯	0.5t/a	/	0	0	0	0.5t/a	0
	金属边角料	4.57t/a	/	0	0	0	4.57t/a	0
	塑料不良品	0	/	0	2.4t/a	0	2.4t/a	+2.40t/a
危险废物	废矿物油	0.45t/a	/	0	0	0	0.45t/a	0
	废包装桶	14t/a	/	0	0	0	14t/a	0
	废抹布	2t/a	/	0	0	0	2t/a	0
	废油漆渣	14t/a	/	0	0	0	14t/a	0
	废活性炭	5t/a	/	0	3.044t/a	0	8.044t/a	+3.044t/a
	废催化剂	0.2t/a	/	0	0	0	0.2t/a	0
	废污泥	10t/a	/	0	0	0	10t/a	0
	废切削液及沉渣	0.4t/a	/	0	0	0	0.4t/a	0
	脱模剂包装桶	0	/	0	0.5t/a	0	0.5t/a	+0.5t/a
	铝渣	0	/	0	0.4t/a	0	0.4t/a	+0.4t/a
	铝灰渣	0	/	0	0.029t/a	0	0.029t/a	+0.029t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①