

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：江门市美兹智能科技有限公司年产面包机
60万台、水壶8万台新建项目

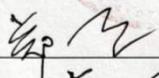
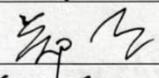
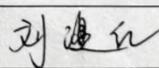
建设单位（盖章）：江门市美兹智能科技有限公司

编制日期：二〇二二年十一月

中华人民共和国生态环境部制

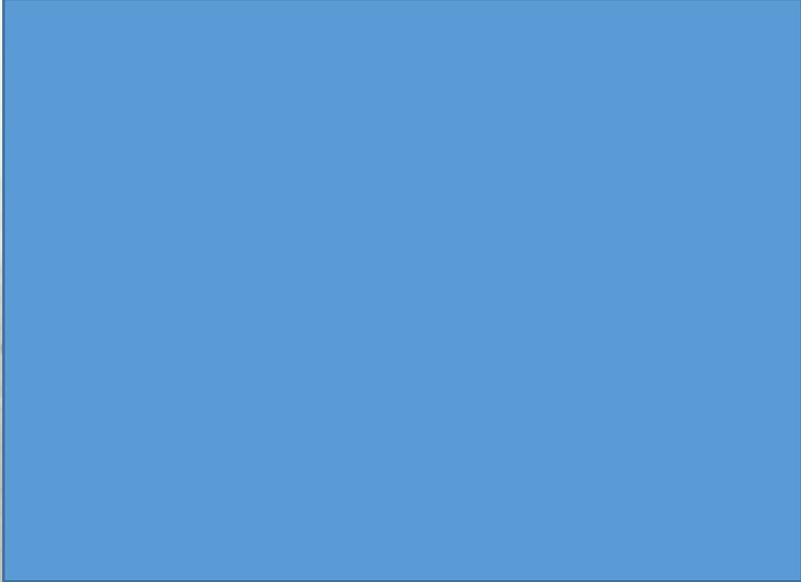
打印编号: 1669104093000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	2e7hg0		
建设项目名称	江门市美兹智能科技有限公司年产面包机60万台、水壶8万台新建项目		
建设项目类别	26-053塑料制品业		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	江门市美兹智能科技有限公司		
统一社会信用代码	91440703MA4W6QA6X7		
法定代表人 (签章)	郑志敏 		
主要负责人 (签字)	郑志敏 		
直接负责的主管人员 (签字)	郑志敏 		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	深圳市绿筠环保技术有限公司		
统一社会信用代码	91440300MA5HB39N5G		
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
刘漫红	2014035510350000003509510003	BH030991	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
刘漫红	全文	BH030991	



姓名: 刘漫红
 Full Name: 刘漫红
 性别: 女
 Sex: 女
 出生年月: 1971年06月
 Date of Birth: 1971年06月



has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.



Ministry of Human Resources and Social Security
 The People's Republic of China



编号: HP 00014850
 No. HP 00014850

深圳市参保单位职工社会保险月缴交明细表（正常）

A large, solid blue rectangular redaction covers the entire content area of the table, obscuring all data and headers.



统一社会信用代码
91440300MA5HB39N5G

营业执照

(副本)



名称 深圳市绿筠环保科技有限公司
类型 有限责任公司(自然人独资)
法定代表人 周雅富

成立日期 2022年05月11日

住所 深圳市宝安区石岩街道塘头社区塘头社区第三工业区B栋202

重要提示
1. 商事主体的经营范围由章程确定。经营范围中属于法律、法规规定应当经批准的项目，取得许可审批文件后方可开展相关经营活动。
2. 商事主体经营范围和许可审批项目等有关企业信用事项及年报信息和其他信用信息，请登录左上角的国家企业信用信息公示系统或扫描右上方的二维码查询。
3. 各类商事主体每年须于成立周年之日起两个月内，向商事登记机关提交上一自然年度的年度报告。企业应当按照《企业信息公示暂行条例》第十条的规定向社会公示企业信息。



登记机关

2022年05月11日

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《江门市美兹智能科技有限公司年产面包机60万台、水壶8万台新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）

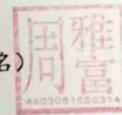


评价单位（盖章）



法定代表人（签名）

法定代表人（签名）



2022年11月23日

本声明书原件交环保审批部门，声明单位可保留复印件

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),特对报批江门市美兹智能科技有限公司年产面包机60万台、水壶8万台新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負責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)

法定代表人(签名)

评价单位(盖章)

法定代表人(签名)

2022年11月23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。

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位深圳市绿筠环保技术有限公司（统一社会信用代码91440300MA5HB39N5G）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美兹智能科技有限公司年产面包机60万台、水壶8万台新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）的编制主持人为刘漫红（环境影响评价工程师职业资格证书管理号2014035510350000003509510003，信用编号BH030991），主要编制人员包括刘漫红（信用编号BH030991）（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 11 月 23 日



编制单位诚信档案信息

深圳市绿筠环保技术有限公司

注册时间: 2022-06-10 当前状态: 正常公开

当前记分周期内失信记分

0
2022-06-10~2023-06-09

信用记录

基本情况

基本信息

单位名称:	深圳市绿筠环保技术有限公司	统一社会信用代码:	91440300MA5HB39N5G
住所:	广东省-深圳市-宝安区-石岩街道莲头社区第三工业区B栋202		

编制的环境影响报告书(表)和编制人员情况

近三年编制的环境影响报告书(表) 编制人员情况

序号	姓名	信用编号	职业资格证书管理号	近三年编制报告书	近三年编制报告表	当前状态
1	刘漫红	BH030991	201403551035000003509510003			正常公开

首页 < 上一页 > 1 下一页 > 尾页 当前 1 / 20 条, 跳转到 1 页 顶部 共 1 条

变更记录

信用记录

环境影响报告书(表)情况 (单位:本)

近三年编制环境影响报告书(表)累计 232 本

报告书	1
报告表	231

其中, 经批准的项目环境影响报告书(表)累计 0 本

报告书	0
报告表	0

编制人员情况 (单位:名)

编制人员总计 1 名

具备环评工程师职业资格	1
-------------	---

人员信息查看

刘漫红

注册时间: 2020-04-28

当前状态: 正常公开

当前记分周期内失信记分

0
2022-05-21~2023-05-20

信用记录

基本情况

基本信息

姓名:	刘漫红	从业单位名称:	深圳市绿筠环保技术有限公司
职业资格证书管理号:	201403551035000003509510003	信用编号:	BH030991

编制的环境影响报告书(表)情况

近三年编制的环境影响报告书(表)

序号	建设项目名称	项目编号	环评文件类型	项目类别	建设单位名称	编制单位名称	编制主持人	主要编制人员	审批部门	提交时间
1	东莞市雅斯达新材...	n5ket9	报告表	16--032制造业	东莞市雅斯达新材...	深圳市绿筠环保技...	刘漫红	刘漫红		2022-11-24

变更记录

信用记录

环境影响报告书(表)情况 (单位:本)

近三年编制环境影响报告书(表)累计 240 本

报告书	1
报告表	239

其中, 经批准的项目环境影响报告书(表)累计 0 本

报告书	0
报告表	0

目录

一、建设项目基本情况	1
二、 建设项目工程分析	6
三、 区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	12
四、主要环境影响和保护措施	17
五、环境保护措施监督检查清单	33
六、结论	35
附表 1 建设项目污染物排放量汇总表	36
附图 1 项目地理位置图	错误！未定义书签。
附图 2 项目四至图	错误！未定义书签。
附图 3 项目附近敏感点示意图	错误！未定义书签。
附图 4 项目平面布置图	错误！未定义书签。
附图 5 《江门市城市总体规划（2011-2020）》	错误！未定义书签。
附图 6：蓬江区声环境功能区划示意图	错误！未定义书签。
附图 7：江门市大气环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 8： 江门市水地表水环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 9：江门地下水环境功能区划图	错误！未定义书签。
附图 10 棠下镇污水处理厂纳污范围图	错误！未定义书签。
附件 1 营业执照	错误！未定义书签。
附件 2 法人代表身份证	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 2021 年江门市环境质量状况（公报）	错误！未定义书签。
附件 6、水性油墨 MSDS	错误！未定义书签。

一、建设项目基本情况

建设项目名称	江门市美兹智能科技有限公司年产面包机 60 万台、水壶 8 万台新建项目		
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路 13 号 B1 厂房		
地理坐标	(N22° 39' 48.678" , E113° 1' 37.372")		
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造 C3854 家用厨房电器具制造	建设项目行业类别	53 塑料制品业 292； 77 电机制造 381；输配电及控制设备制造 382；电线、电缆、光缆及电工器材制造 383；电池制造 384；家用电力器具制造 385；非电力家用器具制造 386；照明器具制造 387；其他电气机械及器材制造 389
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	10
环保投资占比（%）	2	施工工期	2 个月
是否开工建设	<input type="checkbox"/> 否 <input checked="" type="checkbox"/> 是：项目涉及未批先建，现已停产，待环保审批通过后再投产	用地（用海）面积（m ² ）	12732.35
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	<p>1、用地规划相符性分析</p> <p>本项目属于新建项目，位于江门市蓬江区棠下镇桐乐路13号B1厂房，对照《江门市城市总体规划（2011-2020）》，项目用地规划为工业用地，符合城镇建设规划的要求。因此，本项目可符合规划的要求。</p> <p>2、产业政策相符性</p> <p>项目所使用的原材料、生产设备及生产工艺均不属于《市场准入负面清单（2022年版）》、《产业结构调整指导目录（2019年本）》、《关于发布珠江三角洲地区产业结构调整优化和产业导向目录的通知》（粤经函[2011]891号）中禁止准入类和限制准入类，不属于《广东省进一步加强淘汰落后产能工作实施方案》中重点淘汰类和重点整治类。因此，本项目符合产业政策。</p>
其他符合性分析	<p>（1）项目建设与“三线一单”符合性分析</p> <p>根据环保部发布的《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（以下简称《通知》），《通知》要求切实加强环境影响评价管理，落实“生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单”约束，建立项目环评审批与规划环评、现有项目环境管理、区域环境质量联动机制，更好地发挥环评制度从源头防范环境污染和生态破坏的作用，加快推进改善环境质量。</p> <p>①生态红线</p> <p>“生态保护红线”是“生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。相关规划环评应将生态空间管控作为重要内容，规划区域涉及生态保护红线的，在规划环评结论和审查意见中应落实生态保护红线的管理要求，提出相应对策措施。除受自然条件</p>

限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。

根据《江门市主体功能区划图》，项目所在地属于优化开发区，根据对照《江门市城市总体规划（2011-2020）》，项目用地规划为工业用地，本项目为工业生产项目，不在自然保护区、生活饮用水水源保护区、风景名胜区、森林公园、重要湿地、生态敏感区和其他重要生态功能区，即项目位于确定的生态红线范围之外，因此项目建设符合生态红线要求。

②环境质量底线要求：根据项目所在地环境现状调查和污染物影响预测，本项目实施后与区域内环境影响较小，环境质量可保现有水平。

③资源利用上线：项目生产和生活用水均来自市政供水，用水量相对较少；能源主要依托当地电网供电。项目建设土地不涉及基本农田，土地资源消耗符合要求。因此，项目资源利用满足要求。

④环境准入负面清单

经核查《市场准入负面清单（2022年版）》、《产业结构调整指导目录（2019年本）》、《关于发布珠江三角洲地区产业结构调整优化和产业导向目录的通知》（粤经函[2011]891号），项目不属于所列限制类和淘汰类项目，故项目应属于允许准入类项目。

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）相符性分析。

表1-1 江门市“三线一单”相符性分析

内容	符合性分析	相符性
生态保护红线	项目选址不涉及自然保护区风景名胜区、森林公园、饮用水源保护区、基本农田保护区等生态红线区，符合生态保护红线要求。	符合
环境质量底线	根据项目所在地环境现状调查和污染物影响预测，本项目投产后对区域内的造成的环境影响较小，环境质量可保持现有水平。	符合
资源利用	本项目不属于高耗能、高污染、资源型企业，用水	符合

上线	来自市政管网，用电来自市政供电。本项目建成后通过内部管理、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合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减排”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的资源利用上线。		
生态环境准入清单	项目不属于限制类淘汰类或止准入类，属于允许类，其选用的设备不属于淘汰落后设备，符合国家有关法律、法规和产业政策的要求。	符合	

(2) 与相关环保政策相符性分析

①“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案：“新、改、扩建涉 VOCs 排放项目，应从源头加强控制，使用低（无）VOCs 含量的原辅材料，加强废气收集，安装高效治理设施。”

本项目使用水性油墨、PP 塑料，PA 塑料，是低 VOCs 含量的原辅材料。项目注塑、印刷工序设置负压抽风，确保收集率达到 90%以上，收集后废气经由二级活性炭吸附处理，处理效率达到 90%以上。符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》要求。

②与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的符合性分析。

废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T 16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T 16758、AQ/T 4274—2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3 m/s，项目集气罩控制点风速设计为：0.5 米/秒 > 0.3 米/秒，符合要求。

本项目塑料原料的颗粒状物料、水性油墨等采用密闭包装袋、容器进行转移和输送；本项目使用的 VOCs 质量占比大于等于 10%的物料及有机聚合物材料，在其使用过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，无法密闭的应采用局部气体收集方式，本项目采用局部空间收集方式进行废气收集，并排至 VOCs 废气收集处理系统（二级活性炭）处理后达标排放，因此本项目符合该政策。

③ 《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB 38507-2020)

本项目使用水性油墨，根据表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值中的水性油墨-柔印油墨-非吸收性承载物：VOCs 限量值为 25%，项目主要成分为颜料 15-20%、丙烯酸树脂 60%、助剂 5%、水 15-20%。其中挥发成分是 5%<25%，因此本项目符合该政策。

④ 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

内容	符合性分析	相符性
<p>严格控制高耗能、高污染和资源型行业准入，遏制“两高”项目盲目上马。严格控制新建、扩建排放恶臭污染物的工业类建设项目。在化工、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。以排放量大、治理水平低和 VOCs 臭氧生成潜能大的企业作为突破口，按照重点 VOCs 行业治理指引的要求，通过开展源头物料替代、强化废气收集措施，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治理工艺。</p>	<p>本项目为塑料制造行业，不属于“两高”项目；另外，本项目排放的臭气浓度主要为注塑工序在塑料粒熔融状态下散发的少量气味，排放量较少；项目使用的塑料粒均为新料，属于低挥发性原料；注塑产生的有机废气由集气罩收集，通过密闭管道输送至两级活性炭吸附装置进行处理达标后通过 DA001 排气口（15 m）高空排放，收集效率达 90%；综上，本项目符合“十四五”规划要求</p>	<p>符合</p>

二、建设项目工程分析

1、项目概况

江门市美兹智能科技有限公司位于江门市蓬江区棠下镇桐乐路 13 号 B1 厂房（项目中心坐标：N22° 39' 48.678"，E113° 1' 37.372"），从事面包机和水壶的生产，年总产能为面包机 60 万台、水壶 8 万台。该项目租赁厂房进行建设，占地面积约 12732.35m²，建筑面积 15154.3m²，生产规模：面包机 60 万台、水壶 8 万台。

项目组成详见表 2-1：

表 2-1 项目组成一览表

项目	内容	用途	
主体工程	B1 厂房	共 5 层，建筑面积 6411.3m ² ，用于注塑、办公、丝印、产品组装	
	B2 厂房	共 5 层，建筑面积 6243m ² ，用于五金冲压、产品组装	
辅助工程	仓库	建筑面积 2500m ² ，用于原料、产品储存	
公用工程	供电工程	供应生产用电	
	给排水工程	给水由市政供水接入；排水与市政排水系统接驳	
环保工程	废水处理设施	近期生活污水经化粪池以及一体化设施预处理后排入桐井河，远期，待市政污水管网铺设至项目所在地后，生活污水通过市政管网接入棠下镇生活污水处理厂处理后排放	
	废气处理设施	注塑工序产生的有机废气由集气罩收集后经过二级活性炭吸附处理后引至 15 米高排气筒排放； 印刷工序产生的有机废气由集气罩收集后经过二级活性炭吸附处理后引至 15 米高排气筒排放； 厨房油烟经静电油烟净化器后通过 15m 的烟囱排放； 破碎粉尘加强厂区通风后无组织排放	
	固废	生活垃圾	交由环卫部门统一清运处理
		一般工业固废	一般工业固废（金属碎屑、废包装材料）暂存于固废暂存区，交一般固废处理单位回收处理
		危险废物	废活性炭、废机油等危险废物暂存于危废暂存区，定期交由有处理资质的单位回收处理

建设内容

2、四至情况

项目位于江门市蓬江区棠下镇桐乐路 13 号 B1 厂房，项目北面为工业厂房；南面为鱼塘；东面为江门市美坚联金属制品有限公司；西面为江门市蓬江区和悦五金制品厂。具体见附图 2 项目四至图。

3、劳动定员及工作制度

生产定员：项目员工为 190 人，在项目内食宿。

工作制度：年工作 300 天，每天工作 8 小时，每天一班制。

4、主要产品及产能

本项目主要产品及产能见下表：

表 2-2 项目产品一览表

序号	产品名称	单位	数量
1	面包机	万台/年	60
2	水壶	万台/年	8

5、主要生产设备

本项目主要生产设备如表 2-3 所示：

表 2-3 项目主要设备一览表

序号	设备名称	型号	数量	备注
1	注塑机	PD98	1 台	注塑
2	注塑机	PT90	1 台	注塑
3	注塑机	PT120	3 台	注塑
4	注塑机	PT130	2 台	注塑
5	注塑机	PT168	2 台	注塑
6	注塑机	PT200	4 台	注塑
7	注塑机	PT250	2 台	注塑
8	注塑机	PT320	1 台	注塑
9	注塑机	PT350	1 台	注塑
10	注塑机	PT380	1 台	注塑
11	注塑机	PT400	1 台	注塑
12	注塑机	PT480	1 台	注塑
13	混料机	HS100	2 台	混料
14	破碎机	CP400	1 台	破碎
15	破碎机	CP600	1 台	破碎
16	油压机	50 吨	1 台	冲压
17	油压机	100 吨	1 台	冲压
18	油压机	120 吨	1 台	冲压
19	油压机	200 吨	1 台	冲压
20	冲床	16 吨	3 台	冲压
21	冲床	25 吨	2 台	冲压
22	冲床	30 吨	1 台	冲压
23	冲床	40 吨	1 台	冲压
24	冲床	45 吨	1 台	冲压
25	冲床	60 吨	1 台	冲压
26	冲床	63 吨	5 台	冲压
27	冲床	80 吨	1 台	冲压
28	冲床	100 吨	2 台	冲压
29	磨床	/	2 台	模具维修
30	铣床	/	1 台	模具维修
31	车床	/	1 台	模具维修

32	摇臂钻床	/	1 台	模具维修
33	钻床	/	3 台	模具维修
34	砂轮机	/	1 台	模具维修
35	流水线	30 米	6 条	组装
36	流水线	10 米	6 条	组装
37	移印机		2 台	印刷
38	丝印线		2 条	印刷
39	冷却塔	ST50	1 台	辅助设备
40	冷水机	LS-20	1 台	
41	空气压缩机	20A	3 台	

6、主要原辅材料

根据建设单位提供的资料，本项目主要原辅材料见表 2-4：

表 2-4 项目主要原辅材料一览表

序号	原材料名称	单位	年用量	最大存储量	形态	用途
1	PA 塑料粒（新料）	吨	50	20	颗粒	搅拌挤出
2	PP 塑料粒（新料）	吨	250	10	颗粒	搅拌挤出
3	水性油墨	公斤	20	2	液体	印刷
4	电子配件	套	680000	20000	纸箱包装	组装
5	金属配件	套	680000	20000	零件	组装
6	钢卷	吨	200	50	卷料	冲压

备注：项目所用的原辅材料均为新料。

PP：聚丙烯（Polypropylene，简称 PP）是一种半结晶的热塑性塑料。具有较高的耐冲击性，机械性质强韧，抗多种有机溶剂和酸碱腐蚀。在工业界有广泛的应用，是平常常见的高分子材料之一。熔点（℃）：189；溶解性：溶于二甲基甲酰胺或硫氰酸盐等溶剂。

PA 塑料粒：聚酰胺塑料又称尼龙，通常为白色或浅黄色半透明固体。易着色，具有优良的机械强度，抗拉、坚韧，抗冲击性、耐溶剂性、电绝缘性良好，聚酰胺塑料的耐磨性和润滑性优异，是一种优良的自润滑材料。但吸湿性较大，影响性能和尺寸稳定性，吸湿后的强度虽比吸湿前强度大，但变形性也大。尼龙是最实用的、产量最大的工程塑料。它的性能良好，尤其是经过玻璃纤维增强后，其强度更佳，应用更广。尼龙的耐油性好，阻透性优良，无嗅无毒，是性能优良的包装材料，可长期存装油类产品，制作油管。尼龙在强酸或强碱条件下不稳定，应避免同浓硫酸、苯酚等试剂接触。

水性油墨：液体，主要成分为颜料 15-20%、丙烯酸树脂 60%、助剂 5%、水 15-20%。

7、主要能源消耗

（1）用水

A、项目给水：本项目用水主要由市政自来水厂供给，给水由市政供水管网接入。本项目用水主要为冷却用水和员工生活用水。

冷却用水：注塑工序需使用冷却水，冷却水循环使用，不外排，定期补充少量新鲜水。项目设置有 1 台冷却水塔和 1 台冷水机，总循环水量为 20m³/h，该冷却水无添加任何药剂，经冷却后循环使用，不对外排放。根据《工业循环冷却水处理设计规范》（GB50050-2007）说明，冷却水系统蒸发水量约占循环水量的 2.0%，因此本项目新水补充量约占循环水量的 2.0%，注塑生产时间约 8h/d，年工作日 300 天，新鲜水补充量为 960m³/a。

生活用水：项目员工人数为 190 人，工作天数为 300 天/年，厂区设饭堂，生活污水主要是员工洗漱和冲厕废水，根据广东省地方标准《用水定额 第三部分：生活》（DB44/T 1461.3-2021），在厂内食宿的员工生活用水，参考“国家行政机构（922），办公楼中有食堂和浴室的先进值”，按 15m³/（人·a）计算，则生活用水量为 15m³/（人·a）×190 人=2850 t/a。

B、项目排水：本项目无工业废水排放，外排污水主要为员工生活污水的排放，产生生活污水约为 2565t/a，近期生活污水经化粪池以及一体化设施预处理后排入桐井河，远期，待市政污水管网铺设至项目所在地后，生活污水通过市政管网接入棠下镇生活污水处理厂处理后排放。

(2) 用电

本项目用电由市政电网供电，年用电量 80 万度。

①注塑件生产工艺

工艺流程和产排污环节

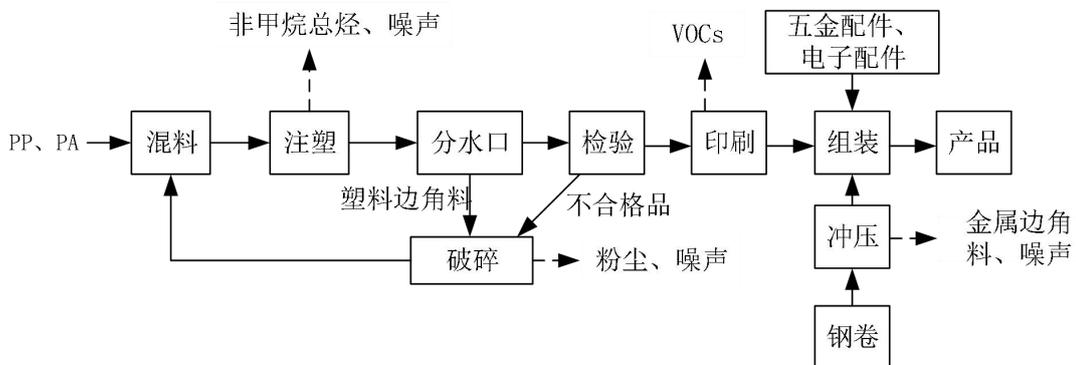


图2-2 生产流程图

1、工艺流程简述：

混料工序：根据生产需要，将原材料 PP、PA 分别按照一定比例投放进混料机内，由于原材料的形态均为颗粒状，因此混料工序无粉尘产生。

注塑工序：混料后的塑料粒经注塑机注塑成型，注塑温度约为 200-220℃，塑料粒受热熔融会产生非甲烷总烃。注塑过程中需用循环水对其进行温度控制（间接冷却），冷却水循环使用，定期补充，不外排。

切水口：将注塑出来的产品切除多余的边角料，边角料回用于生产。

检验：通过人工检验是否合格，此工序会产生不合格品，不合格品经破碎回用于生产。

破料工序：边角料、不合格品经破碎机破碎后回用于注塑工序，破碎过程产生少量粉尘。

印刷：加工好的塑料半成品通过移印机、丝印线进行印刷标签，印刷过程中产生有机废气。

另外，设备运行过程中会产生噪声，废气处理设施会产生废活性炭。

②模具修补工艺：

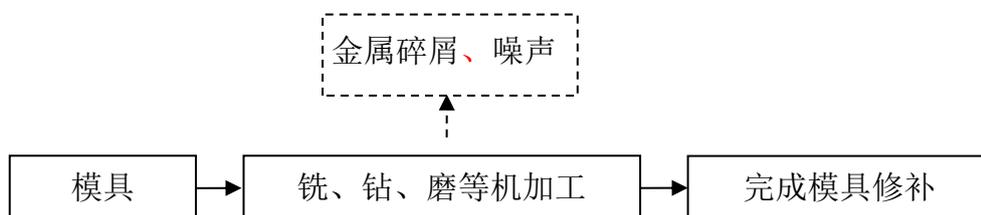


图2-3 模具生产工艺流程及产污环节图

模具修补：模具修补使用车、铣、钻、磨等机加工设备进行修补，产生金属碎屑。

2、产污环节：

①废水：项目产生的废水主要为员工生活污水。

②废气：加热注塑时产生的非甲烷总烃，印刷产生的 VOCs，破碎时产生粉尘。

③噪声：生产设备在运行时会产生一定的机械噪声。

④固废：固体废物主要来自员工生活垃圾、废活性炭、废包装材料、金属碎屑、金属边角料。

与项目有关的原有环境污染问题

建设项目属于新建项目，无原有环境污染问题。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

一、环境空气质量现状

本建设项目所在区域属空气质量二类区域，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单的二级标准。根据《2021 年江门市环境质量状况（公报）》（见附件 4），蓬江区 2020 年环境空气质量状况见下表。

表 3-1 蓬江区空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率/%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.3	达标
NO ₂	年平均质量浓度	30	40	75	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	41	70	58.6	达标
CO	24 小时平均质量浓度	1000	4000	25	达标
O ₃	8h 平均质量浓度	168	160	105	不达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	21	35	60	达标

评价结果表明，蓬江区臭氧日最大 8 小时平均第 90 百分位数浓度（O₃-8h-90per）为 176 微克/立方米，占标率超过 110%，超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单的二级标准，因此项目所在区域属于不达标区。

为改善环境质量，江门市已印发《江门市环境空气质量限期达标规划（2018-2020 年）》，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，环境空气质量指标能稳定达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单的二级标准。

二、地表水环境质量现状

本项目纳污水体为桐井河，下游汇入天沙河，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》（2006~2020 年），水体属于工农功能，桐井河和天沙河执行《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），水环境质量状况信息可采用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。为了解桐井河（天沙河）

区域
环境
质量
现状

的水环境质量状况，本项目引用江门市生态环境局网站公布的《2022年第二季度江门市全面推行河长制水质季报》进行评价，网址：<http://www.jiangmen.gov.cn/attachment/0/237/237466/2648631.pdf>，监测数据如下：

19	开平市	田水	潭碧线一桥	III	IV	高锰酸盐指数(0.02)、总磷(0.10)
20	鹤山市	天沙河干流	雅瑶桥下	IV	IV	—
21	蓬江区	天沙河干流	江咀	IV	IV	—
22	蓬江区	天沙河干流	白石	III	II	—
23	\	天沙河干流	江咀桥	IV	IV	—
24	蓬江区 鹤山市	泥海水	玉岗桥	IV	III	—
25	蓬江区	泥海水	苍溪	IV	V	氨氮(0.09)

根据公布的监测数据，天沙河满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)的IV类标准，地表水水质现状良好，为达标区。

三、声环境质量现状

根据现场勘查，项目周边 50m 范围内不涉及医院、学校、机关、科研单位、住宅、自然保护区等声环境敏感目标，因此本项目无需开展声环境质量现状分析评价。

四、生态环境

该项目地块处于人类活动频繁区，无原始植被生长和珍贵野生动物活动，区域生态系统敏感程度较低。

1、大气环境

项目厂界外 500m 范围内环境敏感点见下表：

表 3-4 项目大气环境敏感点

名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y					
松李村	-317	242	居民	大气	二类区	西北面	378
乐溪村	275	-393	居民	大气	二类区	东南面	475

注：本项目以江门市美兹智能科技有限公司中心位置为原点，X、Y 轴以原点正北、正东方向为正，正南、正西方向为负。

2、声环境：项目厂界外 50m 范围内无声环境敏感点。

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。

环境保护目标

4、生态环境：项目未新增用地，不涉及土建，用地范围内无生态环境保护目标。

1、大气：

(1) 注塑产生的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）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。破碎产生的颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值，项目厂区内 VOCs 无组织排放监控执行《固定污染源挥发性有机物综合排放标准（DB44 2367—2022）》。恶臭执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）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。

(2) 印刷工序产生的有机废气执行广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）平版印刷第 II 时段排放限值及无组织排放监控点浓度限值。

污染物排放控制标准

表 3-5 项目大气污染物排放标准

环境要素	执行标准	污染物	标准值				
			最高允许排放浓度 (mg/m ³)	有组织		无组织	
				排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	监控点	浓度 (mg/m ³)
废气	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)	非甲烷总烃	100	15	/	周界外浓度最高点	4.0
		颗粒物	/	/	/	周界外浓度最高点	1.0
	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标	VOCs	80	15	5.1	周界外浓度最	2.0

准》(DB44/815-2010) 平版印刷第II时段						高点	
《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)	恶臭	2000 (无量纲)	/	/		周界外 浓度最 高点	20 (无量纲)
《饮食业油烟排放标准(试行)》 (GB18483-2001)	油烟	2.0	15	/	/		/

表 3-6 厂区内 VOCs 无组织排放限值 (单位: mg/m³)

污染物	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NHMC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水

近期生活污水经化粪池以及一体化设施预处理后达到广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB 44/26-2001) 第二时段一级标准后排入桐井河, 远期, 待市政污水管网铺设至项目所在地后, 项目生活污水经三级化粪池处理后达到棠下污水处理厂进水标准及广东省《水污染物排放限值》

(DB44/26-2001) 第二时段的三级标准中较严者, 通过市政管网汇入棠下污水处理厂集中处理, 尾水排入桐井河, 详见表 3-7。

表 3-7 项目生活废水排放标准

标准		污染物	pH	COD _{Cr}	BOD ₅	氨氮	SS
		近期	DB44/26-2001 第二时段一级标准	6-9	90	20	10
远期	DB44/26-2001 第二时段三级标准	6-9	500	300	—	400	
	棠下污水处理厂接管标准	/	300	140	30	200	
	执行标准	6-9	300	140	30	200	

3、噪声: 营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准: 昼间≤65dB (A), 夜间≤55dB (A)。

	<p>4、工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)》，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2001)和《危险废物填埋污染控制标准》(GB 18598-2001)等3项国家污染物控制标准及其2013年修改单。</p>
<p>总量控制指标</p>	<p>根据《国务院关于印发“十三五”生态环境保护规划的通知》(国发[2016]65号)的要求，确定项目纳入总量控制的污染物为化学需氧量(COD_{Cr})、氨氮(NH₃-N)、二氧化硫(SO₂)、氮氧化物(NO_x)。</p> <p>根据《广东省珠江三角洲大气污染防治办法》的要求，大气总量控制指标共4项，分别为二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机化合物、可吸入颗粒物。</p> <p>(1)水污染物排放总量控制指标：近期项目生活污水通过化粪池+一体化小型生活污水处理装置处理后达到《广东省水污染物排放限值》(DB 44/26-2001)第二时段一级标准后排入桐井河，建议分配总量控制指标为排水量：2565 m³/a，COD_{Cr}：0.2309 t/a，NH₃-N：0.0257 t/a。</p> <p>(2)大气污染物总量控制指标：VOCs：0.154t/a（注塑废气以非甲烷总烃计，其中有组织排放0.073t/a，无组织排放0.081 t/a；印刷工序产生VOCs，有组织排放量为0.001t/a，无组织排放量为0.001t/a）。</p> <p>项目最终执行的污染物排放总量控制指标由当地环境保护行政主管部门分配与核定。</p>

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>本项目为租用的厂房,因此施工期污染主要是设备进场产生的噪声,装修产生的建筑垃圾等。</p>														
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p>1、废气</p> <p>根据《污染源源强核算技术指南 准则》(HJ884—2018)对本项目废气污染源进行核算,见下表:</p>														
	<p>表 4-1 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表</p>														
	工 序/ 生 产 线	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 /h		
					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	核 算 方 法	废 气 排 放 量 (m ³ /h)	排 放 浓 度 (mg/m ³)	排 放 量 (t/a)	
	注 塑	注 塑 机	排 气 筒 DA001	非 甲 烷 总 烃	产 污 系 数 法	30000	10.125	0.729	二 级 活 性 炭 吸 附 装 置	90%	产 污 系 数 法	30000	1.013	0.073	2400
			无 组 织	非 甲 烷 总 烃	产 污 系 数 法	—	—	0.081	加 强 通 风	/	产 污 系 数 法	—	—	0.081	2400
	印 刷	移 印 机、 丝 印 线	排 气 筒 DA002	VOCs	产 污 系 数 法	10000	0.375	0.009	二 级 活 性 炭 吸 附 装 置	90%	产 污 系 数 法	10000	0.038	0.001	2400
			无 组 织	VOCs	产 污 系 数 法	—	—	0.001	加 强 通 风	/	产 污 系 数 法	—	—	0.001	2400

表 4-2 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

生产线名称	装置	排放形式	污染物种类	污染治理设施						有组织排放口编号	有组织排放口名称	排放口设置是否符合要求	排放口类型
				污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺	设计处理效率	是否为可行技术	是否涉及商业秘密				
注塑	注塑机	排气筒 DA001	非甲烷总烃	TA001	废气治理设施	二级活性炭吸附装置	90%	是	否	DA001	注塑废气排放口	是	一般排放口
		无组织	非甲烷总烃	无	/	/	/	/	/	/	/	/	/
印刷	移印机、丝印线	排气筒 DA002	VOCs	TA002	废气治理设施	二级活性炭吸附装置	90%	是	否	DA001	印刷废气排放口		一般排放口
		无组织	VOCs	无	/	/	/	/	/	/	/	/	/

表 4-3 大气排放口基本情况表

排放口编号	排放口名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度 m	排气筒出口内径 m	排气温度	排放标准			监测内容	监测频次
			经度	纬度				名称	浓度限值 mg/m ³	排放速率 kg/h		
DA001	注塑废气排放口	非甲烷总烃	113.104280	22.661574	15	0.8	常温	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	100	/	烟气流速, 烟气温度, 烟气含湿量, 烟气量	1次/半年
DA002	印刷废气排放口	VOCs	113.104280	22.661574	15	0.6	常温	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)	80	/	烟气流速, 烟气温度, 烟气含湿量, 烟气量	1次/半年

注塑废气监测频次根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》(HJ 1207—2021)；
印刷废气监测频次根据《排污单位自行监测技术指南 印刷工业》(HJ 1246—2022)

核算过程如下：

(1) 注塑废气

原料 PP、PA 塑料粒在加热注塑成型过程中会产生非甲烷总烃，根据《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中塑料零件推荐公式的塑料零件产污系数，挥发性有机物的排放系数为 2.7kg/t-产品进行计算，项目 PA、PP 使用量为 50 吨、250 吨，合计 300 吨，则项目非甲烷总烃产生量为 0.81t/a；

项目拟采用局部通风的方式收集有机废气，即在单台产污设备上设置集气罩收集废气，废气收集后经“二级活性炭吸附”设备处理。按照以下经验公式计算单个集气罩所需的风量 L：

$$L=1.4phV_x$$

其中：h——集气罩至污染源的垂直距离（均取0.30m）；

p——集气罩口周长（拟设集气罩尺寸0.4m*0.5m）；

V_x——控制风速（取0.5m/s）。

则单个集气罩所需风量 $L=1.4phV_x=1.4*(0.4+0.5)$

$*2*0.30*0.5=0.378m^3/s=1360.8m^3/h$ 。物料注入注塑机后是在密闭的区域内增温熔融、注入模具，仅在出料过程会与环境接触，排放有机废气，集气罩设置尽可能靠近出料部位，每个集气罩的收集风量为1360.8m³/h，保证收集效率达到90%。

项目共设20台注塑机，即设备处理风量为27216m³/h，考虑风量损失，建议设备处理风量取30000m³/h，类比同类项目，“二级活性炭吸附装置”综合治理效率约90%，本项目按90%计算。废气经设备处理达标后从15m高的DA001排气筒排放。

表4-4 注塑废气产排情况一览表

污染物	产生量 (t/a)	收集情况			有组织			无组织	
		收集量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
非甲烷总烃	0.81	0.729	0.304	10.125	0.073	0.030	1.013	0.081	0.034

(2) 破碎废气

本项目生产过程产生的不合格品、产品检测注塑边角料经碎料机碎料后经再次混料后回用于注塑工序。本项目碎料机设置在独立的密闭车间内，且碎料作业时处于封闭状态，只有出料时会有少量粉尘外逸到车间内。由于项目碎料工序工作量不大，且为非连续操作过程，粉尘产生量较少，可忽略不计，粉尘排放浓度可以达到

《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。

(3) 印刷废气

项目印刷工序使用水性油墨,印刷工序产生有机废气。项目使用水性油墨0.2t/a。本评价按照《广东省印刷行业挥发性有机化合物废气治理技术指南》水性油墨VOCs含量为5%计算,则印刷过程有机废气的产生量为0.01t/a。

项目拟采用局部通风的方式收集有机废气,即在单台产污设备上方设置集气罩收集废气,废气收集后经“二级活性炭吸附”设备处理。按照以下经验公式计算单个集气罩所需的风量L:

$$L=1.4phV_x$$

其中:h——集气罩至污染源的垂直距离(均取0.30m);

p——集气罩口周长(拟设集气罩尺寸0.6m*0.5m);

V_x——控制风速(取0.5m/s)。

则单个集气罩所需风量 $L=1.4phV_x=1.4*(0.6+0.5)*2*0.30*0.5=0.462m^3/s=1663.2m^3/h$ 。

项目共设2台移印机和2个丝印工位,即设备处理风量为6652.8m³/h,考虑风量损失,建议设备处理风量取10000m³/h,类比同类项目,“二级活性炭吸附装置”综合治理效率约90%,本项目按90%计算。废气经设备处理达标后从15m高的DA002排气筒排放。

表4-5 印刷废气产排情况一览表

污染物	产生量(t/a)	收集情况			有组织			无组织	
		收集量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)
VOCs	0.01	0.009	0.004	0.375	0.001	0.0004	0.038	0.001	0.0004

(4) 油烟废气;

食堂烹调食物过程中产生油烟废气,主要成份为直径10⁻⁷~10⁻³cm的不可见微油滴。项目共有员工190人。项目有1个食堂,根据类比调查,每人每天食用油用量0.04kg,平均来说,油的挥发量占总耗油量的2%~3%之间,按最大挥发量3%计算。则油烟产生量为68.4kg/a,食堂设置1套油烟处理设备,项目食堂油烟采用静电式油烟净化器进行处理,油烟机风量为8000m³/h,食堂烹调食物每天4h,则处理设备食堂油烟

产生浓度为7.125mg/m³，经运水烟罩+静电式油烟净化器对油烟去除效率达到85%以上，处理后排放浓度为1.069mg/m³，排放量为10.26kg/a，排放浓度符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）。食堂油烟经过净化处理后通过食堂厨房外置1根15m排气筒（DA003）排放。项目产生的油烟不会对周围空气环境产生明显不良影响。

2、废水

（1）废水源强

项目冷却用水对水质无要求，可循环使用，不外排。故项目废水主要来源于员工行政办公过程中产生的员工生活污水。

项目外排废水主要为员工的生活污水。项目员工人数为190人，工作天数为300天/年，根据广东省地方标准《用水定额 第三部分：生活》（DB44/T 1461.3-2021），厂内食宿的员工生活用水，参考“国家行政机构（922），办公楼中有食堂和浴室的先进值”，按15m³/（人·a）计算，则生活用水量为15m³/（人·a）×190人=2850t/a。排污系数为0.9，则生活污水排放量为2565m³/a。近期生活污水通过化粪池+一体化处理设施处理，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排放，远期，项目所在地属于棠下镇生活污水处理厂纳污范围内，生活污水经三级化粪池预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和棠下镇生活污水处理厂设计进水水质标准较严值后进入棠下镇生活污水处理厂统一处理。污染物产生量见下表。

表 4-6 生活污水产生排放情况

废水量		污染物	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	氨氮
		生活污水 2565m ³ /a	近期	浓度（mg/L）	250	150
产生量（t/a）	0.6413			0.3848	0.5130	0.0770
浓度（mg/L）	90			20	60	10
排放量（t/a）	0.2309			0.0513	0.1539	0.0257
远期	浓度（mg/L）		250	150	200	30
	产生量（t/a）		0.6413	0.3848	0.5130	0.0770
	浓度（mg/L）		230	130	150	25
	排放量（t/a）		0.5900	0.3335	0.3848	0.0641

（2）废水、污染物及污染治理设施信息表

表 4-7 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序	废水	污染物种	排放	排放规律	污染治理设施	排放口	排放口	排放口类型
---	----	------	----	------	--------	-----	-----	-------

号	类别	类	去向		污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺	编号	设置是否符合要求	
1	近期	CODcr BOD5 SS 氨氮	经三级化粪池+一体化处理设施处理后排放到桐井河	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	TA001	生活污水治理设施	SBR工艺	DW001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input checked="" type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清净下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放
2	远期	CODcr BOD5 SS 氨氮	经三级化粪池预处理后排入棠下镇生活污水处理厂	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	/	三级化粪池	三级化粪池	DW001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input checked="" type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清净下水排放 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放

(3) 废水自行监测一览表

表 4-8 废水环境监测计划及记录信息表

序号	排放口编号	污染物名称	监测设施	自动监测设施安装位置	自动监测设施的安装、运行、维护等相关管理要求	是否监测是否联网	自动监测仪器名称	手工监测采样方法及个数	手工监测频次	手工监测方法
1	/	生活污水	手工	无	无	否	无	瞬时采样（4个）	近期一次/季度；远期排入棠下污水处理厂不需进行监测	GB 6920-1986、HJ 828-2017、HJ505-2009、GB/T11901-1989、HJ535-2009、GB6920-86、GB7497-87、HJ 637-2018

监测频次根据《排污许可证申请与核发技术规范 印刷工业》（HJ 1066—2019）

(4) 生活污水依托自建污水处理设施的可行性分析

生活污水经一体化设备处理后排放，对水环境影响不大。本项目生活污水产生量

约 2565m³/a，生活污水为典型城市生活污水，主要污染物质为 COD_{Cr}、BOD₅、SS、NH₃-N 等。本评价建设单位拟采取自建的一体化小型生活污水处理装置处理，生活污水处理装置采用集去除 COD_{Cr}、BOD₅、氨氮于一身的小型一体化设备（采用 SBR 处理工艺）。根据相关工程经验，经上述治理措施处理后，生活污水能达到广东省《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）第二时段一级标准，对水环境影响较小。

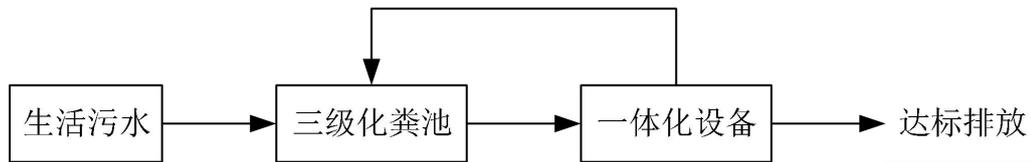


图 4-1 生活污水处理工艺

①技术可行性分析：1.调节池：利用原有化粪池作为调节池，均衡水量水质，为后续处理提供稳定均匀的水质水量。2.一体化设备：同一生物反应池中进行进水、曝气、沉淀、排水四个阶段；利用微生物去除水中有机污染物，省去了回流污泥系统和沉淀设备。3.出水渠：对达标排放的净水进行实时计量。4.污泥处理：系统产生的污泥相对较少，一体化设备的剩余污泥可根据实际情况排放到化粪池。根据以上工艺流程可知，项目生活污水处理装置具有处理效果好，出水稳定达标的特点。根据相关工程经验，正常运作的条件下，出水可稳定达标，工艺是可行的，能确保生活污水出水水质达标。

②经济可行性：一体化设备的自动化程度高，不需要专人管理，是一种模块化的高效污水生物处理设备，动力消耗低、操作运行稳定。从循环经济、可持续发展等观点考虑，本报告认为项目生活污水处理工程是可行的。

本项目生活废水产生量小、水质简单，易于处理，一体化设备采用的 SBR 工艺属于成熟工艺，具有工艺简单、运行可靠、出水稳定等特点，根据相关工程经验，能确保生活污水出水水质达到广东省《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）第二时段一级标准，因此，该项目的的生活废水经处理达标后排放，对水环境影响较小。

（5）依托集中污水处理厂的可行性

棠下污水处理厂总设计规模 7 万 m³ /d，工程分为两期，目前两期工程均已建成，且污水管网已铺设至项目所在位置并投入使用。棠下污水处理厂一期、二期为共用一套污水收集系统，至厂内分流至一、二期进行处理，故进水浓度水质指标相同，执行一二期工程接管标准。一期工程采用“曝气沉砂+A2/O 微曝氧化沟+紫外线消毒”

的废水处理工艺，二期工程采用“预处理+A2/O+二沉池+高速沉淀池+精密过滤器+紫外线消毒”的废水处理工艺，处理工艺图如下。

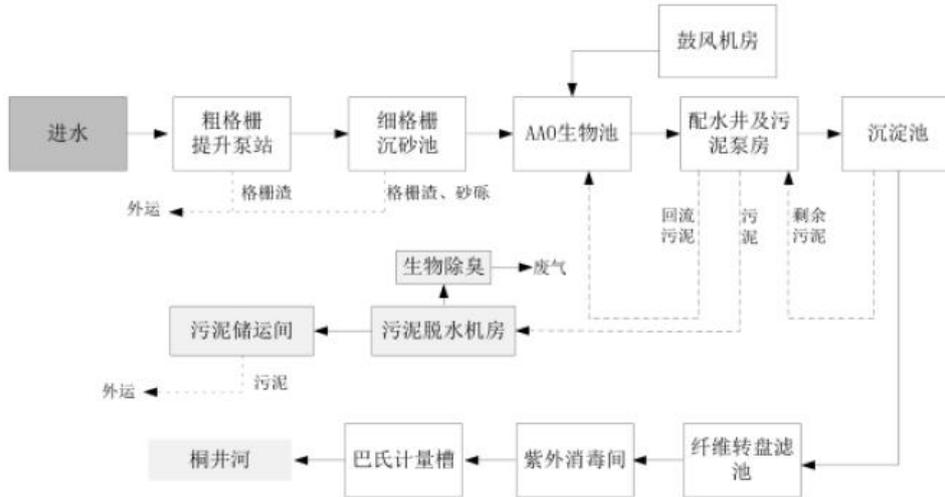


图4-2 棠下污水处理厂现有一期工程污水处理工艺

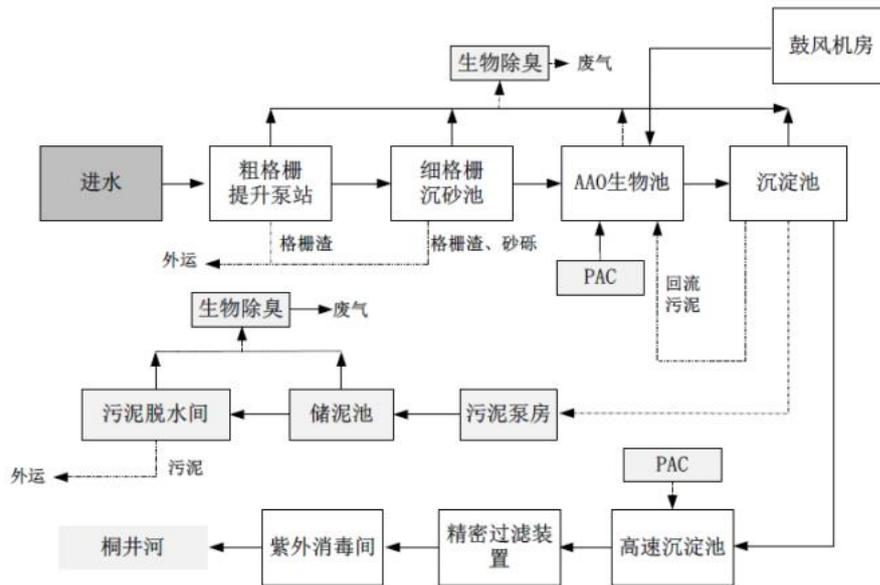


图 4-3 棠下污水处理厂二期工程废水处理工艺流程图

棠下污水处理厂污水经上述工艺处理后，出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准和广东省《水污染物排放限值》(DB44/26—2001)第二时段一级标准的较严者后排放。

项目所在区域属于棠下污水处理厂纳污范围，在管网接驳衔接性上具备可行性。2018年，棠下污水厂服务范围内的污水量约为6.76万m³，棠下污水处理厂总设计规模7万m³/d，棠下污水处理厂尚未饱和。本项目污水水量共约为8.55t/d，项目污水出水水质符合棠下污水处理厂进水水质要求，因此从水质分析，棠下污水处理厂

能够接纳本项目的污水。

三级化粪池是化粪池的一种。由一级池中部通过管道上弯转入下一级池中进行二次净化，再由二次净化后的粪水再导入下一级再次净化，这样经过三次净化后就已全部化尽为水，方可流入下水道引至污水处理厂。

新鲜粪便由进粪口进入第一池，池内粪便开始发酵分解、因比重不同粪液可自然分为三层，上层为糊状粪皮，下层为块状或件状粪渣，中层为比较澄清的粪液。在上层粪皮和下层粪渣中含细菌和寄生虫卵最多，中层含虫卵最少，初步发酵的中层粪液经过粪管溢流至第二池，而将大部分未经充分发酵的粪皮和粪渣阻留在第一池内继续发酵。流入第二池的粪液进一步发酵分解，虫卵继续下沉，病原体逐渐死亡，粪液得到进一步无害化，产生的粪皮和粪厚度比第一池显著减少。流入第三池的粪液一般已经腐熟，其中病菌和寄生虫卵已基本杀灭。第三池功能主要起储存已基本无害化的粪液作用。

根据工程经验，项目生活污水经化粪池处理后能满足棠下镇污水处理厂进水水质要求。

(6) 小结

项目产生的废水主要为员工生活污水，生活污水经处理后接入市政管网排入棠下镇污水处理厂集中处理，最终排入桐井河，执行广东省地方标准《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准和棠下镇污水处理厂进水标准的较严值。综上，项目对地表水环境影响是可接受的。

3、噪声

本项目噪声主要来源于生产设备等生产过程中产生的噪声：

表 4-9 噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/ 生产线	装置	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 dB (A)	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值 dB (A)	
注塑	注塑机	设备	频发	经验法	70~80	隔声降 噪、 厂房	20~25	预测法	50~60	2400
混合	混料机	设备	频发	经验法	70~80		20~25	预测法	50~60	2400
破碎	破碎机	设备	频发	经验法	70~80		20~25	预测法	50~60	2400

辅助设备	空压机	设备	频发	经验法	70~85	布局	20~25	预测法	50~65	2400
	冷却塔	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	2400
冲压	油压机	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	冲床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
模具修补	磨床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	铣床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	车床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	摇臂钻床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	钻床	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600
	砂轮机	设备	频发	经验法	70~85		20~25	预测法	50~65	600

注：（1）其他声源主要是指撞击噪声等。（2）声源表达量：A 声功率级（ L_{Aw} ），或中心频率为 63~8000Hz 8 个倍频带的声功率级（ L_w ）；距离声源 r 处的 A 声级[$LA(r)$]或中心频率为 63~8000 Hz 8 个倍频带的声压级[$LP(r)$]。

为确保项目厂界噪声达标，建议拟建工程采取以下治理措施：

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。在设备选型上，尽量采用低噪声设备，设计上尽量使汽、水、风管道布置合理，使介质流动顺畅，减少噪声。另外，由于设备的特性和生产的需要，建议业主将所有转动机械部位加装减振装置，减轻振动引起的噪声，以尽量减小这些设备的运行噪声对周边环境的影响。

2) 在传播途径控制方面，应尽量把噪声控制在生产车间内，可在生产车间安装隔声门窗，隔声量可达 20-25dB(A)。

3) 在总平面布置上，项目尽量将高噪声设备布置在生产车间远离厂区办公区，远离厂界，以减小运行噪声对厂界处噪声的贡献值，同时加强场区及厂界的绿化，形成降噪绿化带。

4) 加强设备维护，确保设备处于良好的运转状态，保持包装机转动传送带运转顺畅，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

5) 加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；强化行车管理制度，设置降噪标准，严禁鸣号，进入厂区应低速行驶，最大限度减少流动噪声源。

项目产生的噪声做好防护设施后再经自然衰减后，预测可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，对环境影响不大。同时，项目投产后应做好自行监测，见下表：

表 4-10 噪声自行监测计划表

类别	监测点位	监测指标	最低监测频次	执行排放标准
噪声	厂界 1m 处	厂界噪声等效 A 声级	季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准

4、固体废物

项目产生的固废主要有来自员工生活垃圾、废活性炭、废机油、废包装材料、金属碎屑。

（1）生活垃圾

办公垃圾按 0.5 kg/人·d 计，项目员工人数为 190 人，年生产 300 天，计算得生活垃圾产生量为 28.5 t/a。生活垃圾交环卫部门统一清运并进行安全卫生处置。

（2）废包装材料

类比同类项目，废包装材料产生量约为 5 t/a，废包装材料属于一般固废，收集后交废品回收单位回收处理。

（3）金属碎屑、金属边角料

模具修补过程产生金属碎屑，冲压产生金属边角料，产生量为 20t/a，金属碎屑、金属边角料属于一般固废，收集后交废品回收单位回收处理。

（4）塑料边角料、不合格品

分水口产生边角料，人工检测塑料半成品产生塑料不合格品，产生量为 3t/a，经破碎后回用于生产。

（5）废水性油墨桶

项目生产过程中会产生含油墨废包装物、容器，根据企业提供的资料，产生量约为 0.001t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年），其属于 HW49 其他废物中的 900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质，集中收集后交由有资质单位处理。

（6）废活性炭

本项目注塑、印刷废气采用二级活性炭过滤装置处理，有机废气处理效率约为 90%，经工程分析可知，有机废气吸附削减量为 0.1665t/a，其中印刷工序有机废气

吸附削减 0.0081t/a，注塑工序有机废气吸附削减 0.6561t/a。项目设置印刷工序、注塑废气均二级活性炭箱，印刷工序每一级的活性炭箱实际装载量约 0.05t，项目设置二级活性炭，则二级活性炭箱活性炭装载量为 0.1t，项目印刷工序废气处理系统活性炭箱一年更换一次；注塑工序废气处理系统每一级的活性炭箱实际装载量约 0.33t，项目设置二级活性炭，则二级活性炭箱活性炭装载量为 0.66t，项目印刷工序活性炭箱一年更换 8 次；每级活性炭箱吸附容量一般为 25%左右，计算得项目至少需活性炭量共约为 6.044t/a，则废活性炭产生量=印刷工序废活性炭量+注塑工序废活性炭量=(印刷工序实际活性炭装载量×更换次数+有机废气吸附削减量)+(注塑工序实际活性炭装载量×更换次数+有机废气吸附削减量)=(0.1t×1 次/a+0.0081t/a)+(0.66t×8 次/a+0.6561t/a)=6.044t/a。废活性炭属于危险废物 HW49 其他废物(废物代码：900-039-49)，交由有危险废物处理资质的公司处理，并签订危废处理协议。

(7) 废机油

模具生产过程中，机加工设备使用机油，产生废机油，产生量为 0.005t/a，废活性炭属于危险废物 HW49 其他废物(废物代码：900-039-49)，交由有危险废物处理资质的公司处理，并签订危废处理协议。

表 4-11 项目危险废物汇总一览表

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	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废活性炭	HW49	900-039-49	6.044	废气处理装置	固态	废活性炭	有机物	一年一次	T	交由有资质的单位处理
2	废机油	HW08	900-249-08	0.005	模具生产	液体	机油	机油	一年一次	T	交由有资质的单位处理
3	废水性油墨桶	HW49	900-041-49	0.001	印刷	固态	桶	油墨	一年一次	T	交由有资质的单位处理

表 4-12 固体废物污染源源强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)	
/	生活区	生活垃圾	生活垃圾	产污系数法	1.5	填埋	1.5	交环卫部门处理
包装	包装品	废包装材料	一般工业固体	物料衡算法	0.5	交废品回收单	5	交废品回收单位

			废物			位		
分水口	/	塑料边角料、不合格品	一般工业固体废物	物料衡算法	3	破碎	3	回用于生产
模具维修、冲压	机加工设备	金属碎屑、金属边角料	一般工业固体废物	物料衡算法	20	交废品回收单位	20	交废品回收单位
注塑废气处理	废气处理装置	废活性炭	危险废物	物料衡算法	6.044	处置	6.044	委托有危废资质的单位处理
冲压	机加工设备	废机油	危险废物	物料衡算法	0.005	处置	0.005	委托有危废资质的单位处理
印刷	/	废水性油墨桶	危险废物	物料衡算法	0.001	回收处理	0.001	委托有危废资质的单位处理

注：固废属性指第I类一般工业固体废物、第II类一般工业固体废物、危险废物、生活垃圾等。

(4) 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. 建设单位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。
- c. 禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。
- d. 建设单位委托他人运输、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。
- e. 建设单位应当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。
- f. 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，本评价拟按照《危险废物贮存

污染控制标准》等国家相关法律，提出相应的治理措施，以进一步规范项目在收集、贮运、处置方式等操作过程。

① 收集、贮存

建设单位应根据废物特性设置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013年修订）要求的危险废物暂存场所，且在暂存场所上空设有防雨淋设施，地面采取防渗措施，危险废物收集后分别临时贮存于废物储罐内；根据生产需要合理设置贮存量，尽量减少厂内的物料贮存量；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，应按要求进行包装贮存。项目危险废物贮存场所基本情况见表 4-13。

表 4-13 项目危险废物贮存场所（设施）基本情况

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存区	废活性炭	HW49	900-039-49	厂房	2m ²	袋装	2t	1年
2		废机油	HW08	900-249-08	厂房		桶装		
3		废水性油墨桶	HW49	900-041-49	厂房		桶装	2t	1年

② 运输

对危险废物的运输要求安全可靠，要严格按照危险废物运输的管理规定进行危险废物的运输，减少运输过程中的二次污染和可能造成的环境风险，运输车辆需有特殊标志。

③ 处置

根据《广东省危险废物产生单位危险废物规范化管理工作实施方案》，企业须根据管理台账和近年生产计划，制订危险废物管理计划，并报当地环保部门备案。台账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，以此作为向当地环保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入贮存设施内，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。

危险废物转移报批程序如下：第一阶段：产废单位创建联单，填写好要转移的

危险废物信息，提交后系统将发送给所选择的接收单位；第二阶段：接收单位确认产废单位填写的废物信息，并安排运输单位，提交后联单发送给运输单位。若接收单位发现信息有误，可以退回给产废单位修改；第三阶段：运输单位通过手机端 App，填写运输信息进行二维码扫描操作，完成后联单提交给接收单位；第四阶段：接收单位收到废物后过磅，并在系统填写过磅值，确认无误后提交给产废单位确认；第五阶段：产废单位确认联单的全部内容，确认无误提交则流程结束，若发现数据有问题，可以选择回退给处置单位修改。

5、地下水、土壤

本项目地下水和土壤的影响途径是大气沉降，污染物种类主要为 TSP 和 VOCs，上述污染物不存在有毒有害等特性，项目所在用地和周边均已硬底化，大气沉降对土壤和地下水影响不大。

6、生态

项目租用已建成厂房，周边主要为工厂及道路，无大面积植被群落及珍稀动植物资源等。施工期间可能产生的主要生态影响来自装修、设备进场产生的噪声、固体废物。营运期间对生态影响不大。

7、环境风险

表 4-14 生产过程风险源识别与风险防范措施

生产过程风险源识别						
序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	冲压区	机油	突发环境事件风险物质	物质泄漏	大气：火灾会产生废气及其次生污染物，污染周围环境空气；地下水、土壤：物质泄漏可能渗入土壤中污染土壤、地下水；地表水：消防废水进入附近河涌	项目附近大气环境、地表水
2	厂房	电器、电路、生产设备	燃烧废气	火灾	大气：火灾会产生废气及其次生污染物，污染周围环境空气；地表水：消防废水进入附近河涌	项目附近大气环境、地表水

3	危险废物	危险废物	危险废物	物质泄露、火灾	大气：火灾会产生废气及其次生污染物，污染周围环境空气；地下水、土壤：物质泄漏可能渗入土壤中污染土壤、地下水；地表水：消防废水进入附近河涌	项目附近大气环境、地表水
4	废气治理设施	废气治理设施	非甲烷总烃	废气未经有效治理	废气治理设施故障、失效，导致废气未经有效治理直接排放	项目附近大气环境
风险防范措施						
<p>① 公司仓库、专用仓库修建水泥地面，周边设围堰，防止泄漏、渗滤，并张贴 MSDS 等标识，显眼位置摆放消防器材。</p> <p>② 厂区按规范购置劳动保护用具，如防毒面具、劳保鞋、手套工作服、帽等。</p> <p>③ 定期对废气收集排放系统定期进行检修维护。</p> <p>④ 建构筑物均按火灾危险等级要求进行设计，部分钢结构作了防火处理，部分楼地面根据需要还要做防腐处理。对储存、输送可燃物料的设备、管道均采取可靠的防静电接地措施。</p> <p>⑤ 厂内设置专职的环保管理部门，负责对全厂各环保设施的监督、记录、汇报及维护工作，同时需配合各级环保主管部门及厂内领导对厂内环保设施的检查工作。</p> <p>⑥ 培训提高员工的环境风险意识，制定制度、方案规范生产操作规程提高事故应急能力，并做到责任到人，层层把关，通过加强管理保证正常生产，预防事故发生。</p> <p>⑦ 危废仓库严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013 年修订），地面做防腐防渗防泄漏措施，防止废液下渗，污染土壤。危废分类分区存放，且做好标识。危废仓库门口存放一定量的应急物资，如抹布、灭火器材、消防砂等。危废仓库设有专人负责，负责仓库的日常管理，填写危险废物管理台帐，记录危险废物名称、类别、产生环节、产生量、处理量、储存量、处理单位、负责人等信息。</p>						
<p>8、电磁辐射</p> <p>项目无电磁辐射源。</p>						

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 排放口	非甲烷总烃	经“二级活性炭吸附装置”处理通过排气筒 DA001 排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 4 大气污染物特别排放限值标准
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值
	DA002 排放口	VOCs	经“二级活性炭吸附装置”处理通过排气筒 DA002 排放。	广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)平版印刷第 II 时段排放限值及无组织排放监控点浓度限值
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 恶臭污染物排放标准值
	DA003 排放口	油烟	静电式油烟净化器+排气筒 DA003	《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB18483—2001)
	厂界无组织	非甲烷总烃	加强通风	广东省地方标准《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)无组织排放监控点浓度限值
		颗粒物		
		VOCs		
		臭气浓度		
	厂内无组织	非甲烷总烃	加强通风	厂区内 VOCs 无组织排放监控执行《固定污染源挥发性有机物综合排放标准 (DB44 2367—2022)》
地表水环境	DW001 排放口 (生活污水)	COD _{Cr} BOD ₅ SS NH ₃ -N	近期生活污水经自建污水处理设施处理达标后外排,远期生活污水经三级化粪池预处理达标后排入棠下镇生活污水	近期达到广东省《水污染物排放限值 (DB44/26-2001)》第二时段一级标准;远期达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准与棠下镇生活污水处理

			水处理厂集中处理	厂进水标准的较严者
声环境	生产设备	设备噪声	通过合理布局,采取隔声、减震、消声等噪声综合防治措施,并经距离衰减	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准
电磁辐射	无	/	/	/
固体废物	<p>废包装材料、金属碎屑、金属边角料交由一般固废处理单位回收处理;塑料边角料、不合格品破碎后回用于生产;</p> <p>废活性炭、废机油、废水性油墨桶交由有危险废物资质的单位处理。</p> <p>工业固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)》,危险废物执行《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》(GB18598-2001)等3项国家污染物控制标准及其2013年修改单。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	<p>①生产区域地面进行混凝土硬化。</p> <p>②项目对周边土壤影响主要是大气沉降。大气沉降对土壤影响是持续性,长期性的,通过大气污染控制措施,确保各污染物达标排放,杜绝事故排放的措施减轻大气沉降影响。</p> <p>③占地范围周边种植绿化植被,吸附有机物。</p>			
生态保护措施	占地范围周边种植绿化植被,吸附有机物。			
环境风险防范措施	<p>注意做好防火工作:制定使用区的使用操作规范,对作业人员进行岗前培训,按制定的操作规程使用;设置严禁吸烟、使用明火的警示标志,配备灭火器;发生事故时,应及时切断电源,按响警铃以警示其他人员,迅速组织人员撤离,以防发生爆炸事故。</p>			
其他环境管理要求	/			

六、结论

项目符合产业政策的要求，项目选址符合用地要求。项目在建设期和营运期生产过程会产生一定的废水、废气、噪声和固体废弃物，建设单位应根据本评价提出的环境保护对策建议，认真落实各项污染防治措施，切实执行环境保护“三同时”制度。在此基础上，从环境保护的角度考察，项目的建设是可行的。

评价单位：

项目负责人签名：刘建红

日期：

2022.11.25



附表1 建设项目污染物排放量汇总表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类		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		非甲烷总 烃	0	0	0	0.154t	0	0.154t	+0.154t
		VOCs	0	0	0	0.002t	0	0.002t	+0.002t
废水	近期	COD	0	0	0	0.2309t	0	0.2309t	+0.2309t
		氨氮	0	0	0	0.0257t	0	0.0257t	+0.0257t
	远期	COD	0	0	0	0.59t	0	0.59t	+0.59t
		氨氮	0	0	0	0.0641t	0	0.0641t	+0.0641t
一般工业 固体废物		废包装材 料	0	0	0	5t	0	5t	+5t
		金属碎屑 金属边角 料	0	0	0	20t	0	20t	+20t
危险废物		废活性炭	0	0	0	6.044t	0	6.044t	+6.044t
		废机油	0	0	0	0.005t	0	0.005t	+0.005t
		废水性油 墨桶	0	0	0	0.001t/a	0	0.001t/a	+0.001t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

