

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年产 1136 吨塑料制品、年产 1060 万件电子产品
组装线生产项目

建设单位（盖章）：池州长坤电子科技有限公司

编制日期：二〇二四年八月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 1136 吨塑料制品、年产 1060 万件电子产品组装线生产项目			
项目代码	2211-341721-07-02-383050			
建设单位联系人		联系方式		
建设地点	安徽省（自治区）池州市东至县（区） 大渡口经济开发区			
地理坐标	（ 117 度 5 分 24.324 秒， 30 度 28 分 31.904 秒）			
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造 C3913 计算机外围设备制造	建设项目行业类别	“二十六、橡胶和塑料制品业 29”中“53 塑料制品业 292”中的“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”； “三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39”中“78 计算机制造 391”中的“/”	
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）	东至县发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/	
总投资（万元）	1000	环保投资（万元）	54	
环保投资占比（%）	5.4%	施工工期	3 个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地（用海）面积（m ² ）	10900	
专项评价设置情况	专项评价类别	设置原则	拟建项目情况	设置与否
	大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标的建设项目	本次新建项目排放的废气为苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度、非甲烷总烃和颗粒物，不涉及有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气。	否
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水	本次新建项目无生产废水，生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池	否

		集中处理厂	池，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理。	
环境风险		有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	根据原辅材料存储量核算，本项目部分涉及的有毒有害和易燃易爆危险物质，Q值总和为 $0.00538 < 1$ ，则不设置环境风险专项评价。	否
生态		取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	拟建项目取水是由园区进行供应，取水口下游500米范围内不涉及重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道。	否
海洋		直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否
规划情况	<p>(1) 规划园区 池州大渡口经济开发区（石台工业园区）</p> <p>(2) 审查机关、审批文件及审查文号 安徽省人民政府《关于同意筹建池州大渡口经济开发区（石台工业园区）的批复》皖政秘[2008]59号</p> <p>(3) 规划修编 2023年9月，经开区管委会组织编制了《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》，作为开发区自身规划建设与空间拓展的纲领性</p> <p>2023年10月，安徽省自然资源厅印发《关于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）拟调区四至范围初核意见》，核定安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总面积为323.76公顷</p>			
规划环境影响评价情况	<p>规划环评名称：《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）环境影响报告书》</p> <p>召集审查机关：安徽省生态环境厅</p> <p>审查文件名称：安徽省生态环境厅关于《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）环境影响报告书》的函</p> <p>审查文件文号：皖环函〔2023〕1349号</p>			

1、与《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》相符性分析

池州长坤电子科技有限公司年产1136吨塑料制品、年产1060万件电子产品组装线生产项目与《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》中规划范围和规划期限、主导产业符合性分析见下表所示。

表1-1 与《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》符合性分析一览表

	《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》	本项目实际情况	符合性	
规划及规划环境影响评价符合性分析	规划范围	依据《安徽省人民政府办公厅关于促进全省开发区规范管理的通知》皖政办秘（2019）30号文件和《安徽省发展改革委、安徽省科技厅、安徽省自然资源厅、安徽省生态环境厅、安徽省水利厅、安徽省商务厅关于进一步规范开发区四至范围调整和主导产业变更工作的通知》（皖发改地区〔2023〕107号），安徽池州大渡口经济开发区调区后规划面积323.76公顷，共3个区块， 区块一 面积237.11公顷，四至范围为东至嵩山路，南至沪渝高速，西至安景高速，北至318国道； 区块二 面积54.65公顷，四至范围为东至仙寓山路，南至清溪河路，西至历山路，北至天鹅湖路； 区块三 面积32.00公顷，四至范围为东至206国道，南至炼丹湖路，西至龙山路，北至升金湖路。	本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围。项目用地布局规划图位置关系见附图14。	符合
	规划期限	本次规划的期限确定为：2022年~2035年； 近期：2022年~2025年； 远期：2026年~2035年。	本项目在规划期限范围内。	符合
	规划产业	①安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）三大主导产业为农副产品加工、金属制品制造、电气机械和器材制造。②农副产品加工产业包括有粮油和果蔬加工、特色水产品加工、休闲食品和保健食品、特色预制菜、特色调味品、特种水产饲料。③金属制品制造产业包括有金属构件及配件、金属工具、五金配件。④电气机械和器材制造产业包括光伏制造、锂电池制造、照明器具、电子元件。⑤限制发展能源、资源消耗量或排污量较大但效益相对较好的企业，主要为除开发区规划三大主导产业外、非负面清单中的项目，具体项目引入需经充分环境影响论证。⑥禁止引入列入《产业结构调整指导目录（2024年本）》、《市场准入负面清单（2022年版）》、《外商投资准入特别管理措施（负	本项目为计算机、通信和其他电子设备制造业中C3913计算机外围设备制造与橡胶和塑料制品业中C2929塑料零件及其他塑料制品制造，本项目不属于限制类，也不属于禁止类。因此，本项目建设符合《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》要求。	符合

	电池、印染、制革等环境风险高的项目。	与橡胶和塑料制品业中 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，不属于化工项目。	合
4	严禁排水涉一类重金属项目入园。	本项目属于 C3913 计算机外围设备制造与 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，废水为生活污水，无生产废水，不涉及一类重金属污染因子。	符合
表 1-3 本项目与规划环评审查意见符合性分析			
序号	规划环评审查意见	本项目情况	相符性
1	（一）加强《规划》引领，坚持绿色协调发展。《规划》应全面贯彻落实习近平生态文明思想，加强与《长江三角洲区域一体化发展规划纲要》及深入打好污染防治攻坚战、区域生态环境分区管控、“三线三区”的协调衔接。统筹推进开发区整体发展和生态保护，基于环境承载力合理控制开发利用强度和时序，进一步提高土地利用效率，协调好产业发展与区域环境保护的关系，统筹开发区减污降碳协调共治、资源集约节约及循环化利用、能源智慧高效利用、环境风险防控等重大事项，引导园区高质量发展，落实园区近期发展规划，结合区域生态环境承受力，确保产业发展与区域生态环境保护、人居环境质量保障和协调，调出区块现有环境问题应及时修复，现有生产型工业企业应限时整改搬迁。	本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，本项目用地不占用生态保护红线，不占用永久基本农田，符合“三区三线”规划要求。	符合
2	（二）严守环境质量底线，落实区域环境质量管控。开发区位于长江干流沿岸，临近升金湖国家级自然保护区和安庆长江江豚省级自然保护区等环境敏感区，区域生态环境保护要求较高，对开发区继续开发建设形成制约。开发区应坚持生态优先、高效集约发展，以生态环境质量改善、防范环境风险为核心，明确开发区发展存在的制约因素。根据国家和我省大气、水、土壤、固废污染防治相关要求，确保开发区建设项目污染物长期稳定达标排放。园区整体污染物排放满足区域环境质量和周边环境敏感区生态管理要求。	本项目针对生产过程中产生的大气污染物、水污染物、固体废物按照评价要求落实相应的污染治理措施后，确保各污染物稳定达标排放，不会对区域生态环境质量和周边环境敏感区产生不利影响。	符合

3	<p>(三) 优化产业布局, 加强生态空间保护。开发区应结合环境制约因素、产业定位等, 进一步完善产业发展规划, 优化功能分区和项目布局。产业布局应考虑周边的环境保护目标, 提出明确的规划布局优化调整建议; 合理规划不同功能区的环境保护空间, 严禁不符合管控要求的各类开发建设活动。规划实施不得降低长江(安庆池州段)、升金湖(国际重要湿地)、忠字沟、北闸沟等地表水体的生态环境质量。结合开发区区域环境质量, 科学合理推进配套产业链开发建设进度, 严格控制光伏电池制造和涉氟化物产业规模, 做好开发区建设生产与周边生态环境敏感区、居住区之间的有款防控, 实现产业发展与区域生态环境保护相协调。</p>	<p>根据与《长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022年版)》相符性分析可知: 本项目不属于《长江经济带发展负面清单指南(试行, 2022年版)》中禁止的产业类型。本项目位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号, 厂界距离长江最近距离约为1.9公里, 不在“长江干支流岸线1公里范围内”。根据与《安徽升金湖国家级自然保护区总体规划(2021~2030年)》相符性分析可知: 本项目距离升金湖国家级自然保护区边界1980米, 不在保护区范围内。本项目属于C3913计算机外围设备制造与C2929塑料零件及其他塑料制品制造, 不属于石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。</p>	符合
4	<p>(四) 完善环保基础设施, 强化环境污染防治。《规划》实施应统筹考虑区域内污染物排放要求、环境保护目标、环境管理要求等, 根据开发时序和开发强度, 按照环保基础设施建设“适度超前”的原则, 进一步优化区域供水、排水及中水回用等规划。开发区应在区内排水企业投产前完成工业污水处理厂及配套管网建设, 污水处理厂出水水质应满足受纳水体水环境质量管理要求; 含氟化物废水应经过预处理, 确保特征因子达到开发区污水处理厂出水受纳水体水环境质量管理要求, 再进入开发区污水处理厂。预留污水处理厂尾水提标改造空间, 根据受纳水体管控要求适时启动, 确保污染物排放满足水环境质量管理要求、保障水环境功能。</p>	<p>生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理, 产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及污水厂进水水质要求, 接入城市污水管网, 排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理, 大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后, 尾水经排入忠字沟, 经北闸沟最终汇入长江。</p>	符合
5	<p>(五) 细化生态环境准入清单, 推动高质量发展。根据国家和区域发展战略, 结合区域生态环境质量现状、生态环境分区管控, “三区三线”成果等, 严格落实《报告书》生态环境准入要求。严格执行国家产业政策, 禁止与规划主导产业不相关且污染物排放量大的项目入区, 严禁不符合长江</p>	<p>①根据与“三线三区”相符性分析可知: 本项目建设不会触及生态红线, 不会降低区域环境质量; 本项目建设不占用永久基本农田。项目建设符合“三区三线”的要求。②本项目属于橡胶和塑料制品业, 对照《安徽省节能减排及应对气候变化工作领导小组关于印发安徽省“两高”项目管理目录(试行)的通</p>	符合

	<p>流域生态环境保护要求和周边自然保护地管理要求的项目入区，严禁“两高一低”项目入园，严禁涉重点重金属排放的项目入园，规划入园产业需严格控制各项污染物排放，保障区域生态环境质量，不得盲目发展。引进项目的生产工艺，设备，自动化水平，以及单位产品能耗，污染物排放、碳排放等均需达到国内同行业先进水平。</p>	<p>知》皖节能〔2022〕2号文，本项目不属于“两高一低”项目。③根据与《中共安徽省委安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》（皖发〔2021〕19号）、《长江保护法》、《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》相符性分析可知：项目不属于不符合长江经济带环境保护要求的企业；④厂界距离长江最近距离约为1.9公里，不在“长江干支流岸线1公里范围内”。⑤本项目主要污染物为非甲烷总烃，年排放量为0.278208t/a。</p>	
6	<p>（六）完善环境监测体系，加强生态环境风险防控。统筹考虑区域内污染物排放、水环境保护、环境风险防范、环境管理等要求，健全区域风险防范体系和生态安全保障体系，加强开发区内重要环境风险源的管控，重点关注涉氟企业风险源，涉氟产业片区应落实三级风险防控并做好初期雨水收集及处理处置，完善环境风险防范应急措施。加强日常环境监管与监测，落实区域环境管理要求。做好开发区重大环境风险源的识别与管控，确保事故废水与外环境有效隔离、及时处置。在规划实施过程中，适时开展规划环境影响的跟踪评价。结合规划环评及跟踪评价成果，适时同步更新“区域评估+环境标准”成果。</p>	<p>评价要求按照有关规定设置环境监测计划，建设单位须据此进行例行监测。</p>	符合
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>根据《国民经济行业分类》(GB/T4754-2017)，本项目属于 C3913 计算机外围设备制造与 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造。对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类项目。</p> <p>根据《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》（国发[2005]40 号）第十三条：不属于鼓励类、限制类和淘汰类，符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类。</p> <p>根据国家发展改革委商务部关于印发《市场准入负面清单（2022 年版）》（发改体改规[2022]397 号），本项目不属于禁止准入类，属于允许类项目，因此，本项目的建设符合国家有关法律、法规和政策规定。</p>		

项目已在东至县发展改革委员会备案（见附件2），因此，本项目符合国家产业政策。

2、选址符合性分析

①选址合理性分析

本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围。根据规划环评附图环境保护目标为距离项目厂界最近的敏感点是位于厂界西北侧 1045m 处的新康花园，项目周边概况图详见附图 2 及项目环境保护目标示意图见附图 7。项目周边无对项目构成不利的制约因素，且对周边敏感目标的环境影响较小。因此，本项目选址合理。

②用地布局规划符合性分析

本项目为新建项目，租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围。根据《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035 年）》中用地布局规划图（附图 14）可知，开发区共有用地 323.76 公顷，其中工业用地规模为 239.17 公顷，占开发区用地比例为 73.87%，居住用地总面积为 21.33 公顷，占开发区总用地的 6.59%，商业设施用地总规模为 10.26 公顷，占规划总用地 3.17%。交通设施用地总规模为 38.92 公顷，占规划总用地 12.02%，物流仓储用地占规划用地规模为 9.38 公顷，占总用地的 2.90%，绿地和广场用地总规模为 3.21 公顷，占规划总用地的 0.99%。本项目租赁位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，位于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围内的厂房，为工业用地，符合总体规划的要求。



图1-1 本项目与池州大渡口经济开发区用地布局图相对位置图

③建设条件可行性分析

项目建设区域附近的市政供水、排水、供电管网等基础设施齐全满足建设所需的外部条件。从建设条件可行性分析本项目选址合理。

④周边环境相容性分析

本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围。项目地理位置图见附图 1。该地块地形平坦开阔，交通便利，无不良地质情况。本项目评价区域内无需特殊保护的濒危动植物，评价区域无国家级、省级和市级重点文物保护单位。本项目属于 C3913 计算机外围设备制造与 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，项目投入运行后对废气经过集气罩收集后通过两级活性炭处理后通过 15m 排气筒排放，危废暂存间、辅料库设置重点防渗处理，危险废物委托资质单位处理。周围环境的影响在可接受范围内，不会改变当地的环境功能。因此，本项目的建设与环境具有相容性。

综上所述，项目选址合理可行。

3、“三线一单”符合性分析

（1）池州市三线一单相符相分析

根据《安徽省“三线一单”生态环境分区管控管理办法（暂行）》（皖环发〔2022〕5号）要求：在建设项目环评中，做好与“三线一单”生态环境分区管控相符性分析，充分论证是否符合生态环境准入清单要求，对不符合的依法不予审批；

以及生态环境部《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》（环评〔2016〕150号）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。

本次评价结合池州市“三线一单”成果，开展“三线一单”相符性分析，本项目与生态保护红线及生态分区管控、环境质量底线及分区管控及资源利用上线及自然资源开发分区管控符合性分析详见表 1-4。

表 1-4 “三线一单”相符性分析

内容	《长江经济带战略环境影响评价池州市“三线一单”文本》要求	本项目情况	相符性	
生态保护红线	基于安徽省政府发布的《安徽省生态保护红线》（皖政秘〔2018〕120号），与2017年池州市行政区划（扣除铜陵市飞地铜山镇），池州市生态保护红线更新划定面积为2810.64平方公里（不含铜陵市飞地铜山镇生态红线），占池州市国土面积的33.60%。池州市生态保护红线空间格局呈现为东部山区集中连片多，南北两翼分散的特点，其主要生态功能为水源涵养、水土保持和生物多样性维持。	本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，项目不在生态保护红线范围内，也不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内（见附图 3），符合生态保护红线要求。	符合	
环境质量底线	水环境	水环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般控制区。其中重点管控区要求如下：依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及池州市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据池州市相关开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”节能减排实施方案》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。	项目位于 水环境工业污染重点管控区 （见附图 8）。区域雨水和污水接纳水体为长江，水质执行《地表水环境质量标准（GB3838-2002）中的 III 类标准。项目生活污水经化粪池处理后送至池州市大渡口经开区污水处理厂处理后达标排放，对周边地表水环境基本不会产生影响，满足水环境质量底线及分区管控要求。项目新增水污染物总量计入大渡口经开区污水处理厂之内。	符合
	大气环境	大气环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般管控区。其中重点管控区要求如	项目位于 大气环境受体敏感重点管控区 （见附图 9）。根据《2023 年池州市环境质量状况公报》，	符合

	境	下：落实《安徽省大气污染防治条例》《池州市“十三五”环境保护规划》《池州市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》等要求，严格目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转。	池州市属于大气环境质量达标区，本项目有机废气采取严格的废气治理措施，确保污染物达标排放。	
		土壤环境风险防控分区包括优先保护区、土壤环境风险重点防控区和一般防控区。其中重点管控区要求如下：依据《中华人民共和国土壤污染防治法》(中华人民共和国主席令第9号)、《土壤污染防治行动计划》(国发〔2016〕31号)、《安徽省土壤污染防治工作方案》(皖政〔2016〕116号)、《安徽省“十三五”危险废物污染防治。	项目位于 建设用地污染风险重点管控区 (见附图10)。根据《安徽池州大渡口经济开发区(安徽石台经济开发区)总体发展规划(2022-2035年)环境影响报告书》，项目范围土壤及周边土壤均满足《土壤环境质量建设用土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)中筛选值标准。本项目厂房、环保设施占地采取地面硬化、分区防渗措施、导流、收集措施，对周边土壤环境影响较小。	符合
	煤炭资源利用上线	煤炭资源利用管控分区含重点管控区和一般管控区。其中高污染燃料禁燃区为重点管控区，其余为一般管控区。关于重点管控区要求如下：根据池州市《关于进一步做好高污染燃料禁燃区管理工作的通知》(池大气办〔2017〕10号)规定，禁燃区内禁止销售、使用、转运、存放高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的锅炉、炉窑、炉灶等燃烧设施(集中供热锅炉除外)；现有使用高污染燃料的锅炉、炉窑、炉灶等燃烧设施(集中供热锅炉除外)应当在2017年4月底前改用天然气(蒸汽)、液化石油气、电或者其他清洁能源。	项目不属于 高污染燃料禁燃区重点管控区 (见附图11)。本项目无燃烧设施。	符合
资源利用上线	水资源利用上线	水资源管控分区包括重点管控区和一般管控区。根据“三线一单”成果，池州市水资源管控分区皆为一般管控区。管控要求如下：落实《国务院办公厅关于印发实行最严格水资源管理制度考核办法的通知》《“十三五”水资源消耗总量和强度双控行动方案》《安	项目位于 水资源一般管控区 (见附图12)。本项目为新建项目，用水由市政供水管网提供，供水能力满足项目新鲜水使用需求；此外，项目不属于高耗水高耗能行业项目，总体用水量为5t/d，远低于区域水资源利用上线。	符合

		<p>安徽省“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》《池州市“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》等要求。</p>		
	土地资源利用上线	<p>土地资源管控区划分为重点管控区和一般管控区。根据“三线一单”成果，池州市土地资源共划分4个管控区，其中重点管控区1个，一般管控区3个。土地资源分区管控要求如下：落实《安徽省土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》、《关于落实“十三五”单位国内生产总值建设用地使用面积下降目标的指导意见的通知》、《国土资源“十三五”规划纲要》、《安徽省国土资源“十三五”规划》等要求。</p>	<p>项目位于土地资源重点管控区（见附图13）。根据《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》中区块一用地布局规划图（附图14）可知，项目用地属于工业用地。</p>	符合
	生态环境准入清单	<p>本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，属于计算机、通信和其他电子设备制造业与橡胶和塑料制品业，不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》以及《安徽省工业产业结构调整指导目录（2007年本）》中限制类和淘汰类项目；根据《市场准入负面清单（2022年版）》可知，拟建项目不属于其中规定的禁止或许可准入类项目；根据《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）环境影响报告书》中产业发展环境准入负面清单可知，本项目不在其负面清单之内。</p>		符合
<p>综上，本项目建设不会触及生态红线，满足自然资源利用上线，因此本项目的建设符合“三线一单”的要求。</p> <p>（2）生态环境管控单元划定及分类管控相符相分析</p> <p>对照安徽省“三线一单”公共服务平台(图1-2)，本项目位于重点管控单元。本项目建成后对产生的废气、废水、噪声、固废均采取有效防治措施，对环境的影响较小，满足相关管控单元管控要求。</p>				

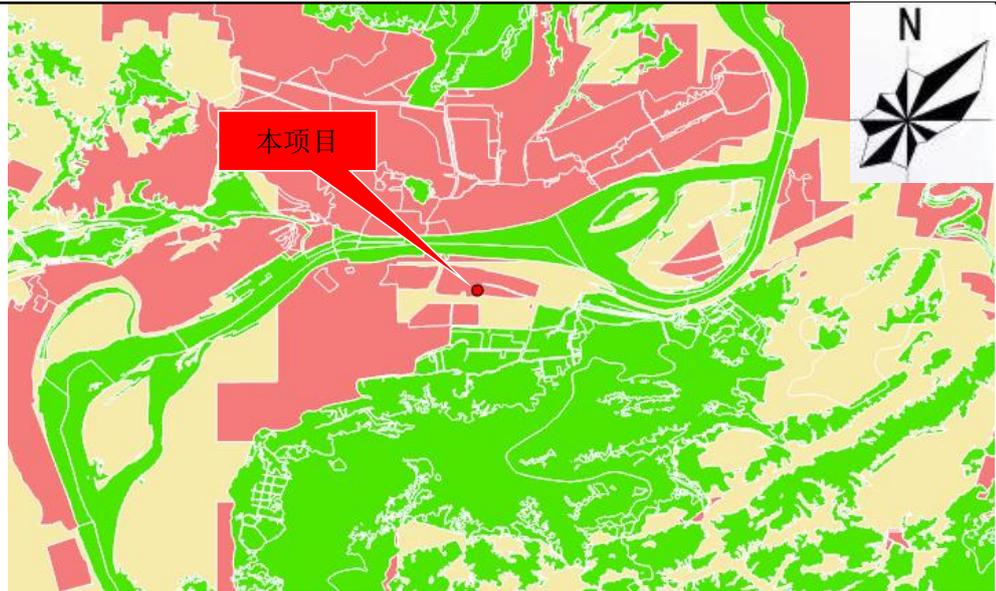


图1-2 本项目与安徽省“三线一单”公共服务平台相对位置图

对照《安徽“三线一单”管控要求查询报告》，本项目环境管控单元编码为ZH34172120037，为重点管控单元；具体管控单元要求分析见下表。

表1-5 项目所在地管控要求相符性分析

环境管控单元编码	环境管控单元分类	管控类别	管控要求	本项目情况	相符性
ZH34172120037	重点管控单元	空间布局约束	1.在城市城区及其近郊禁止新建、扩建钢铁、有色、石化、水泥、化工等重污染企业。2.禁止新建燃料类煤气发生炉（园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外）。3.严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法。4.严格执行国家关于“两高”产业准入目录和产能总量控制政策措施。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能；新、改、扩建涉及大宗物料运输的建设项目，原则上不得采用公路运输。5.非电行业新建项目，禁止配套建设自备纯凝、抽凝燃煤电站。7.严格控制新增“两高”项目审批，认真分析评估拟建项目必要性、可行性和对产业高质量发展、能耗双控、碳排放和环境质量的影响，严格审查项目是否符合产业政策、产业规划、“三线一单”、规划环评要求，是否依法依规落实产能置换、能耗置换、煤炭消费减量替代、污染物排放区域削减等要求。对已建成投产的存量“两高”项目，有节能减排潜力的加快改	本项目位于重点管控单元，本项目属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造、C3913计算机外围设备制造，不属于两高项目；本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经	符合

			<p>造升级,属于落后产能的加快淘汰。8.禁止建设生产和使用高挥发性有机物含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。17.在机关、学校、医院、居民住宅区等人口集中地区和其他依法需要特殊保护的区域内,禁止从事下列生产活动:(1)橡胶制品生产、经营性喷漆、制骨胶、制骨粉、屠宰、畜禽养殖、生物发酵等产生恶臭、有毒有害气体的生产经营活动;(2)露天焚烧油毡、沥青、橡胶、塑料、皮革、垃圾或者其他可能产生恶臭、有毒有害气体的活动。19.禁止淘汰落后类的产业进入开发区。38.强化“散乱污”企业综合整治。全面开展“散乱污”企业及集群综合整治行动。根据产业政策、产业布局规划,以及土地、环保、质量、安全、能耗等要求,制定“散乱污”企业及集群整治标准。按照“先停后治”的原则,实施分类处置。39.企业应当全面推进清洁生产,优先采用能源和原材料利用效率高、污染物排放量少的清洁生产技术、工艺和设备,淘汰严重污染大气环境质量的产品、落后工艺和落后设备,减少大气污染物的产生和排放。</p>	<p>济开发区仙寓山路01号,属于安徽池州大渡口经济开发区(安徽石台经济开发区)区块一规划范围,不在机关、学校、医院、居民住宅区等人口集中地区和其他依法需要特殊保护的区域内,符合前述要求</p>
		<p>污 染 物 排 放 管 控</p>	<p>2.积极推进清洁生产审核,对焦化、有色金属、石化、化工、电镀、制革、石油开采、造纸、印染、农副食品加工等行业,全面推进清洁生产改造或清洁化改造。40.环境空气质量持续改善,全省细颗粒物(PM2.5)浓度总体达标,基本消除重污染天气,优良天数比率进一步提升。41.化学需氧量、氨氮、氮氧化物、挥发性有机物等4项主要污染物重点工程减排量分别累计达到13.67万吨、0.69万吨、8.3万吨、3.07万吨。42.严格合理控制煤炭消费增长,大气污染防治重点区域内新、改、扩建用煤项目实施煤炭消费等量或减量替代。重点削减非电力用煤,各市将减煤目标按年度分解落实到重点耗煤企业,实施“一企一策”减煤诊断。43.新建、改建、扩建排放重点大气污染物的项目不符合总量控制要求的,不得通过环境影响评价。48.全面推动挥发性有机物纳入排污许可管理。禁止建设生产和使用高挥发性有机物含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。加快推进石化、化工、涂装、医药、包装印刷和油品储运销等重点行业挥发性有机物深度治理,全面提升废气收集率、治理设施同步运行率</p>	<p>本项目属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造、C3913计算机外围设备制造,不属于焦化、有色金属、石化、化工、电镀、制革、石油开采、造纸、印染、农副食品加工等行业,符合前述要求</p>

			<p>和去除率，提高水性、高固体分、溶剂、粉末、辐射固化等低挥发性有机物含量产品的比重。加大工业涂装、包装印刷等行业低挥发性有机物含量原辅材料替代力度，严格执行涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂挥发性有机物含量限值标准，确保生产、销售、进口、使用符合标准的产品。到2025年，溶剂型工业涂料、油墨使用比例分别降低20个、10个百分点。溶剂型胶粘剂使用量降低20%。</p>		
		<p>资源开发效率要求</p>	<p>1.严格落实主体功能区规划，在生态脆弱、严重缺水和地下水超采地区，严格控制高耗水新建、改建、扩建项目，推进高耗水企业向水资源条件允许的工业园区集中。对采用列入淘汰目录工艺、技术和装备的项目，不予批准取水许可；未按期淘汰的，有关部门和地方政府要依法严格查处。2.推动煤电行业实施节能降耗改造、供热改造和灵活性改造“三改联动”。加快供热管网建设，淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。到2025年，火电平均供电煤耗降至295克标煤/千瓦时，散煤基本清零。3.实施“煤改气”和“以电代煤”。在陶瓷、玻璃、铸造等行业积极推进天然气替代煤气化工程，有序实施燃煤设施煤改气。结合区域和行业用能特点，积极推进工业生产、建筑供暖供冷、交通运输、农业生产、居民生活五大领域实施“以电代煤”，着力提高电能占终端能源消费比重。</p>	<p>本项目属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造、C3913计算机外围设备制造，不属于高耗水项目，不属于淘汰类项目。</p>	
<p>4、与“三区三线”相符性分析</p> <p>根据《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体发展规划（2022-2035年）》中用地布局规划图（附图14），项目用地属于工业用地，依据《自然资源部办公厅关于依据“三区三线”划定成果报批建设项目用地用海有关事宜的函》（自然资办函〔2022〕2072号），项目与“三线三区”位置关系示意图（附图15），经比对池州市“三区三线”划定成果可知，本项目不涉及生态保护红线（见附图3），不占用永久基本农田，项目建设符合“三区三线”的要求。</p> <p>5、与中共安徽省委安徽省人民政府《关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》（皖发[2021]19号）相符性分析</p> <p>2021年8月9日，中共安徽省委、省政府印发了《关于打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》。</p>					

表1-6 本项目与皖发[2021]19号相符性分析

序号	皖发[2021]19号文件要求	本项目情况	相符性
1	<p>提升“禁新建”行动</p> <p>严禁1公里范围内新建化工项目。长江干支流岸线1公里范围内，严禁新建、扩建化工园区和化工项目。已批未开工的项目，依法停止建设，支持重新选址。已经开工建设的项目，严格进行检查评估，不符合岸线规划和环保、安全要求的。</p>	<p>本项目距离长江干线直线距离约1900m，不在文件中规定的“严禁”范围之内。</p>	相符
	<p>提升“禁新建”行动</p> <p>严控5公里范围内新建重化工重污染项目。长江干流岸线5公里范围内，全面落实长江岸线功能定位要求，实施严格的化工项目市场准入制度，除提升安全、环保、节能水平，以及质量升级、结构调整的改扩建项目外，严控新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。严禁新建布局重化工园区。合规化工园区内，严禁新批环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业新建和扩建化工项目。</p>	<p>本项目距离长江干线直线距离约1900m，主要为C3913计算机外围设备制造与C2929塑料零件及其他塑料制品制造。不属于新建石油化工和煤化工等重化工、重污染项目。</p>	相符
	<p>提升“禁新建”行动</p> <p>严管15公里范围内新建项目。长江干流岸线15公里范围内，严把各类项目准入门槛，严格执行环境保护标准，把主要污染物和重点重金属排放总量控制目标作为新（改、扩）建项目环评审批的前置条件，禁止建设没有环境容量和减排总量项目。</p>	<p>企业按照要求实施备案、环评、安评、能评等并联审批，落实生态环保、安全生产、能源节约要求。并按照环保要求进行总量申请。</p>	相符
2	<p>提升“减存量”行动</p> <p>深入开展大气污染防治。强化控煤、控气、控车、控尘、控烧措施，实行“一季一策”“一城一策”，推动大气主要污染物排放总量持续下降。加强重点行业脱硫、脱硝、除尘设施运行监管，鼓励企业通过技术改造实现超低排放。开展工业挥发性有机物专项整治行动。强化大规模城市建设地区扬尘污染防治管理。加强区域大气污染防治协作，深化重污染天</p>	<p>本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，不属于“散乱污”企业；项目加热注塑工序、脱模工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集后经两级活性炭设施（编号：TA001）处理后由一根15m排气筒(DA001)排放。</p>	相符

		气重点行业绩效分级、差异化管理措施。继续抓好农作物秸秆全面禁烧，大力推进秸秆综合利用，2025年年底前秸秆综合利用率达到95%以上。		
3	提升“关污源”行动	管住船舶港口污染；管住入河排污口；管住城镇污水垃圾；管住农村面源污染；管住固体废物污染。	生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。；固体废物均资源化和无害化处理（危险废物拟委托有相应危废处理资质的单位进行处理）。	相符
4	落实“进园区”行动	长江干支流岸线1公里范围内的在建化工项目，应当搬迁的全部依法依规搬入合规园区。长江干流岸线5公里范围内的在建重化工项目，难以整改达标必须搬迁的，全部依法依规搬入合规园区。长江干流岸线15公里范围内，新建工业项目（资源开采及配套加工项目除外）原则上全部进园区，其中化工项目进化工园区或主导产业为化工的开发区。	本项目距离长江干线直线距离约1900m，位于《意见》中“三道防线”在1公里范围之外，5公里范围之内。本项目不属于化工等污染重污染企业，且该项目位于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一，项目用地属于工业用地。	相符
5	提升“新建绿”行动	大力推行生态复绿补绿增绿；深入推进长江岸线保护修复；强化重点河湖湿地保护修复。	本项目位于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一，在生态红线范围之外，周边无水源保护区。	相符
6	提升“纳统管”行动	园区工业污水和生活污水全部纳入统一污水管网，实行统一处理、不留死角。企业工业废水在排入园区污水处理厂之前，必须经过预处理且达到园区污水处理厂纳管	项目建成投产后，生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996中的三级标准和	相符

		标准。园区污水集中处理设施和管网全部建成运行。鼓励有条件的园区实施化工企业“一企一管、明管输送、实时监测”，确保化工污水全收集、全处理。	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。	
<p>综上所述，本项目建设符合《中共安徽省委安徽省人民政府关于全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见（升级版）》要求。</p> <p>6、与中华人民共和国长江保护法的相符性分析</p> <p style="text-align: center;">表 1-7 本项目与中华人民共和国长江保护法相符性分析</p>				
	序号	长江保护法要求	本项目情况	相符性
	第二条	本法所称长江流域，是指由长江干流、支流和湖泊形成的集水区域所涉及的青海省、四川省、西藏自治区、云南省、重庆市、湖北省、湖南省、江西省、安徽省、江苏省、上海市，以及甘肃省、陕西省、河南省、贵州省、广西壮族自治区、广东省、浙江省、福建省的相关县级行政区域。	本项目在安徽省，属于长江流域。	符合
	第二十一条	国务院生态环境主管部门根据水环境质量改善目标和水污染防治要求，确定长江流域各省级行政区域重点污染物排放总量控制指标。长江流域水质超标的水功能区，应当实施更严格的污染物排放总量削减要求。企业事业单位应当按照要求，采取污染物排放总量控制措施。	项目建成投产后，生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。	符合
	第二十二条	长江流域产业结构和布局应当与长江流域生态系统和资源环境承载力相适应。禁止在长江流域重点生态功能区布局对生态系统有严重影响的产业。禁止重污染企业和项目	本项目距离长江直线距离为1900m。根据与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》相符性分析可知：本项目不属于《长江经济带发展	符合

	向长江中上游转移。	负面清单指南（试行，2022年版）》中禁止的产业类型。	
第二十六条	禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目距离长江直线距离为1900m，且不属于尾矿库项目。	符合
第六十一条	长江流域水土流失重点预防区和重点治理区的县级以上地方人民政府应当采取措施，防治水土流失。生态保护红线范围内的水土流失地块，以自然恢复为主，按照规定有计划地实施退耕还林还草还湿；划入自然保护地核心保护区的永久基本农田，依法有序退出并予以补划。	本项目不在生态保护红线内。	符合
7、与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的通知（长江办【2022】7号）相符性分析			
<p>推动长江经济带发展领导小组办公室于2022年1月19日印发《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的通知（长江办【2022】7号），与负面清单相符性分析见表1-7。</p> <p style="text-align: center;">表 1-8 本项目与安徽省长江经济带发展负面清单相符性分析</p>			
序号	《指南》	本项目情况	相符性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目为C3913计算机外围设备制造与C2929塑料零件及其他塑料制品制造，不属于码头项目，也不属于过长江通道项目。	相符
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜核心区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内。	相符
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司A3、B2、B8厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路01号，属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）区块一规划范围，不在饮用水水源一、二级保护区的岸线和河段范围内。	相符

4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内且不在国家湿地公园的岸线和河段范围内，且不属于挖沙、采矿。	相符
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不利用、占用长江流域河湖岸线，不在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内。	相符
6	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目距离长江直线距离为1900m，在长江干支流三公里范围内。本项目为C3913计算机外围设备制造与C2929塑料零件及其他塑料制品制造，不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库项目	相符
7	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	项目属于计算机、通信和其他电子设备制造业与橡胶和塑料制品业，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	相符
8	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	项目属于计算机、通信和其他电子设备制造业与橡胶和塑料制品业，不属于石化、现代煤化工项目。	相符
9	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。	项目属于计算机、通信和其他电子设备制造业与橡胶和塑料制品业，不属于落后产能项目、过剩产能行业的项目、高耗能高排放项目。	相符

二、建设项目工程分析

建设 内容	<p>1、项目由来</p> <p>①项目概况</p> <p>本项目租赁安徽深电科技园智能产业园发展有限公司厂房，位于大渡口经济开发区仙寓山路 01 号厂房，公司中心坐标为东经 117.090089°，北纬 30.475534°。</p> <p>本项目为年产 1136 吨塑料制品、年产 1060 万件电子产品组装线项目，主要从事塑料零件及其他塑料制品制造、计算机外围设备制造。租赁安徽省深电科技园智能产业园发展有限公司厂房三座（A3、B8、B2），A3 厂房总面积为 4322.4 平米，高 12.8 米，B8 厂房总面积为 1195.2 平米，高 12.8 米，B2 厂房总面积为 5383.2 平米，高 12.8 米；项目总投资 1000 万元，主要用于工程建设、对新设备的投入及流动资金。</p> <p>本项目首次备案时间为 2022 年 10 月 31 日，于 2024 年 8 月 9 日，变更项目名称、建设内容、投资等内容。变更后备案主要建设内容为：租赁 3 栋厂房总建筑面积约 10900 平方米，购置注塑机、破碎机、搅拌机、机械手等先进设备，设置全自动流水线 160 米，项目建设完成后形成年产 1136 吨塑料制品（576 吨 LED 载带盘、560 吨变频器外壳）、年产 1060 万件电子产品（1000 万根充电数据线、60 万台学习打印机）生产能力。</p> <p>②行业判定</p> <p>本项目的主产品为 LED 载带盘和 S410 变频器壳体、充电数据线和学习打印机，本项目通过从其他地方运输零部件进行人工组装充电数据线和学习打印机，对照《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017），项目 LED 载带盘和 S410 变频器壳体属于 2929 塑料零件及其他塑料制品制造，流水线人工组装充电数据线和学习打印机属于 C3913 计算机外围设备制造。</p> <p>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》[国务院 682 号令]的有关规定和要求，该项目需要进行环境影响评价。同时根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）和《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）对照表如下表所示：</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 项目行业判定表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">序号</th> <th style="width: 15%;">产品</th> <th colspan="4" style="text-align: center;">分类</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">一、《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">/</td> <td style="text-align: center;">总类</td> <td style="text-align: center;">大类</td> <td style="text-align: center;">中类</td> <td style="text-align: center;">小类</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">LED 载带盘</td> <td style="text-align: center;">C 制造业</td> <td style="text-align: center;">29 橡胶和塑料制品业</td> <td style="text-align: center;">292 塑料制品业</td> <td style="text-align: center;">2929 塑料零件及其他塑料制品制造</td> </tr> </tbody> </table>	序号	产品	分类				一、《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）						/	/	总类	大类	中类	小类	1	LED 载带盘	C 制造业	29 橡胶和塑料制品业	292 塑料制品业	2929 塑料零件及其他塑料制品制造
序号	产品	分类																							
一、《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）																									
/	/	总类	大类	中类	小类																				
1	LED 载带盘	C 制造业	29 橡胶和塑料制品业	292 塑料制品业	2929 塑料零件及其他塑料制品制造																				

2	S410 变频器壳体	C 制造业	29 橡胶和塑料制品业	292 塑料制品业	2929 塑料零件及其他塑料制品制造
3	充电数据线	C 制造业	39 计算机、通信和其他电子设备制造业	391 计算机制造	C3913 计算机外围设备制造
4	学习打印机	C 制造业	39 计算机、通信和其他电子设备制造业	391 计算机制造	C3913 计算机外围设备制造
二、《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）					
项目类别	产品	环评类别			本项目判定结果
		报告书	报告表	登记表	
二十六、橡胶和塑料制品业 29—53 塑料制品业 292	LED 载带盘、S410 变频器壳体	以再生塑料为原料生产的；有电镀工艺的；年用溶剂型胶粘剂 10 吨及以上的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	本项目属于该类别中的“其他”，应编制报告表。
三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39—78 计算机制造 391	充电数据线、学习打印机	/	显示器制造；集成电路制造；使用有机溶剂的；有酸洗的；以上均不含仅分割、焊接、组装的	/	本项目仅使用焊接和组装工序，应编制登记表
<p>综上，本项目需要编制环境影响报告表，受池州长坤电子科技有限公司的委托，我公司承担了本项目环境影响评价工作。接受委托后，我单位立即组织工程技术人员对本项目进行了实地考察，对建设地周围环境状况进行了调查，收集了当地的环保、水文、气象、地质等有关资料，按有关技术要求编写了本环境影响报告表。</p> <p>2、地理位置</p> <p>本项目为租赁厂房，位于安徽池州大渡口经济开发区仙寓山路 01 号的厂房，公司中心坐标为东经 117.090089°，北纬 30.475534°。本项目地理位置图见附图 1。项目周边概况图详见附图 2。</p> <p>3、建设内容和规模</p> <p>本项目建设地点位于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）仙寓山路 01 号的厂房，总建筑面积 10900.8 平方米，厂房总面积预计 10900.8 平方米，本项目 A3 厂房（4322.4 平方米）布置注塑机 25 台、25 台吸料机、25 台机械手、2 台破碎机、3 台搅拌机、1 台冷却塔、1 台空压机，用于注塑生产，B8（1195.2 平方</p>					

米)用于储存成品, B2 (5383.2 平方米) 布置 160 米全自动流水线、50 台自动螺丝机、20 台自动锡焊机、10 台自动剥线机, 用于电子产品流水线生产。本项目购置注塑机 (138T 型号) 10 台、注塑机 (178T 型号) 14 台、注塑机 (560T 型号) 1 台、破碎机 2 台、搅拌机 3 台、吸料机 25 台、机械手 25 台、空压机 1 台、160 米自动流水线、20 台自动锡焊机、50 台全自动螺丝机、以及 10 台自动剥线机等专业生产设备, 配套建设供电、供水、环保和安全设施等, 建成达到年产 576 吨 LED 载带盘、560 吨变频器外壳、年产 1000 万根充电数据线、60 万台学习打印机生产能力生产能力。建设项目主要建设内容详见下表。

表 2-2 建设项目组成一览表

工程类别	工程名称	工程内容及规模	备注
主体工程	注塑区	占地面积 2500 平方米, 位于 A3 厂房。布置 25 台注塑机、25 台吸料机、25 台机械手, 进行注塑生产活动。	新建
	破碎搅拌区	占地面积 80 平方米, 位于 A3 厂房西部。布置 2 台破碎机以及 3 台搅拌机, 用于破碎注塑工序产生的边角料和不合格产品。	新建
	流水线组装区	占地面积 3000 平方米, 位于 B2 厂房中部, 主要将从外运来的配件进行人工组装, 生产充电数据线和学习打印机。布置 160 台自动流水线、20 台自动锡焊机、50 台全自动螺丝机、10 台自动剥线机	新建
辅助工程	活动区	占地面积 512 平方米, 位于 A3 厂房的东部。	新建
储运工程	原材料库	位于 A3 厂房西北部, 建筑面积 80 平方米, 用于储存 PP、ABS、PS 等。	新建
	辅料库	占地面积 20 平方米, 位于 A3 厂房西北部, 用于存放润滑油、液压油、脱模剂等。	新建
	成品库	占地面积 1152 平方米, 位于 B8 厂房, 用于存放包装完成的产品。	新建
	半成品摆放区	占地面积 300 平方米, 位于 B2 厂房南部, 用于存放生产的半成品电子产品。	新建
	成品暂存区	占地面积 200 平方米, 位于 B2 厂房南部, 用于暂时存放生产完成的电子产品。	新建
	原料堆放区	占地面积 500 平方米, 位于 B2 厂房南部, 用于堆放锡条、螺丝、USB 接头成品、线材、电源接头、USB 端口、半导体加热元件、锂电池、蓝牙接收器、热敏纸等。	新建
公用工程	供水系统	项目给水接入大渡口经济开发区市政供水管网。	依托
	排水系统	雨污分流、污污分流; 雨水由厂内自建雨水管网直接排入安徽池州大渡口经济开发区 (安徽石台经济开发区) 雨水管网; 拟建项目将生活污水通过化粪池预处理后排入大渡口污水处理厂处理。	依托
	供电	本项目用电由安徽池州大渡口经济开发区 (安徽石台经济开发	依托

	系统	区) 供电管网供电。	
环保工程	废气治理	项目加热注塑工序、脱模工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集后经两级活性炭吸附(编号: TA001)处理, 收集效率为 90%, 处理效率为 90%, 风量为 45000m ³ /h, 处理后由一根 15m 排气筒(内径 1.2m, DA001)排放。流水线装配区锡焊产生的无组织废气, 加装排气扇, 以加强生产区域通风。	新建
	废水治理	生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理, 产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求, 接入城市污水管网, 排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理, 大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后, 尾水经排入忠字沟, 经北闸沟最终汇入长江。	依托安徽深电科智能产业园发展有限公司建设的化粪池
	噪声防治	选取低噪声设备, 合理布局, 对噪声大的设备采用消声、减振、隔声等措施。	新建
	固废处置	设置危废暂存库 20 平方米一个位于 A3 厂房外部, 空压机旁, 危险废物委托有资质的单位处置。生活垃圾由垃圾桶收集后委托环卫部门处置。A3 厂房内部设置一般固废库 15 平方米用于存放固废。	新建
	环境风险	本项目具有潜在的危险物质泄漏、火灾事故风险, 辅料库等存放液体位置设置围堰, 辅料库、危废暂存库设置重点防渗。企业应该认真做好各项风险防范措施, 完善生产管理制度, 严格操作按规范操作, 杜绝风险事故, 同时建议编制应急预案, 使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。加强对全体员工防范事故风险能力的培训, 建立应急计划和事故应急预案。	新建

4、产品方案及规模

本项目外购 PS、PP、ABS 等, 进行注塑成 LED 载带盘和 S410 变频器外壳; 通过从外运输零部件进行人工组装充电数据线和学习打印机。拟建项目产品方案见表 2-3。

表 2-3 项目产品方案一览表

序号	产品名称	产品规格	年生产量	备注
1	LED 载带盘	13 寸	360 万 (件/a)	160g/件
2	S410 变频器壳体	S410	100 万 (套/a)	560g/套
3	充电数据线	/	1000 万 (根/a)	流水线组装
4	学习打印机	/	60 万 (台/a)	流水线组装

5、厂区平面布置

本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房, 位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号, 属于安徽池州大渡口经济开发区(安徽石台经济开发区)区块一规划范围。厂区北部为 B2 厂房, 中部为 B8 厂房, 南部为

A3 厂房，其中 A3 厂房为注塑车间，厂房内沿西部区域分别是辅料库、原材料库和破碎搅拌区，进入中部区域为注塑区，厂房东部区域为活动区和一般固废库，室外布置危废库和空压机；B2 厂房为电子产品流水线车间，厂房内沿南部区域分别是原料堆放区、成品暂存区、半成品堆放区，北部为组装线；B8 厂房为成品仓库。整个设备布置按照工艺流程要求进行布置，运输方便，供电、供水线路简捷方便。厂区布设人流物流顺畅，便于生产，平面布置合理。厂区平面布置图见附图 5、6。

6、主要设备

表 2-4 主要生产设备一览表

序号	对应生产线	设备名称	设备型号	数量/台(台)	主要工艺	备注
1	注塑生产线	注塑机	138T	10	注塑	用于生产 S410 变频器外壳
2		注塑机	178T	14	注塑	用于生产 LED 载带盘
3		注塑机	560T	1	注塑	用于生产 S410 变频器外壳
4		破碎机	115K	2	破碎	/
5		搅拌机	130V	3	搅拌	/
6		吸料机	65JT	25	注塑	/
		机械手	/	25	/	/
7		空压机	11KW	1	动力提供	/
8	冷却塔	50m ³ /h	1	冷却	/	
9	电子产品流水线生产线	全自动流水线	/	160 米	流水线	/
10		全自动螺丝机	/	50	打螺丝	/
11		自动锡焊机	/	20	锡焊	/
12		自动剥线机	/	10	剥线	/

7、主要原辅材料消耗情况

7.1 主要原辅材料消耗量

该项目主要原辅材料、能源动力消耗及用水情况见下表。

表 2-5 主要原辅材料、能源动力消耗及用水情况

序号	生产线	原辅料名称	单位	规格	年用量	最大贮存量	物料状态	主要成分	储存位置	备注
1	注塑生产线	PS	吨	25kg/袋	580	20	固态	聚苯乙烯	原材料库	用于生产 LED 载带盘
2		ABS	吨	25kg/袋	113	30	固态	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物	原材料库	用于生产 S410 变频器外壳。ABS 与

										PP 的混合比例为 ABS: PP=1:4。
3		PP	吨	25kg/袋	452	10	固态	聚丙烯	原材料库	用于生产 S410 变频器外壳。ABS 与 PP 的混合比例为 ABS: PP=1:4。
4		润滑油	吨	10kg/桶	0.05	0.02	液态	矿物油	辅料库	/
5		脱模剂	吨	500ml/瓶	0.16	0.04	液态	丁烷气	辅料库	/
6		液压油	吨	20kg/桶	6	5.6	液态	矿物油	辅料库	液压油在注塑机内循环, 不外排
7		模具	个	/	15	15	固态	/	原材料库	损坏后返厂维修
8	电子产品 组装 生产线	锡条	卷	100g/卷	10000	3000	固态	/	原材料库	/
9		螺丝	个	/	5000万	1500万	固态	/	原材料库	/
10		USB 接头成品	个	/	1000万	200万	固态	/	原材料库	/
11		线材	条	/	1000万	200万	固态	/	原材料库	/
12		进纸盒盖	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
13		电源接头	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
14		USB 端口	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
15		半导体加热元件	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
16		锂电池	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
17		蓝牙接收器	个	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/
18	热敏纸	卷	/	60万	15万	固态	/	原材料库	/	
19	抹布手套	t		0.1	0.1	固态	/	原材料库	/	
20	能耗	水	m ³ /a	/	1409	由园区供水管网供应				
21		电	万 kWh/a	/	8	由园区电网供应				

注：本项目生产的打印机为热敏打印，无需油墨。

热敏打印原理：热敏打印机的原理是基于热敏打印技术和化学反应的结合。其核心组件是打印头和热敏打印纸。打印头上安装有半导体加热元件，当这些元件通过一定电流时会迅速产生高温。热敏打印纸则具有一层特殊的热敏涂层，当这层涂层遇到高温时会发生化学反应，从而显现出颜色。热敏打印机有选择地在热敏纸的确定位置上加热，由此就产生了相应的图形，加热是由与热敏材料相接触的打印头上的一个小电子加热器提供的，加热器排成方点或条的形式由打印机进行逻辑控制，当被驱动时，就在热敏纸上产生一个与加热元素相应的图形。控制加热元素的同一逻辑电路，同时也控制着进纸，因而能在整个标签或纸张上印出图形。

7.2 主要原辅材料理化性质分析

表 2-6 原辅材料理化性质一览表

序号	物质名称	理化性质
2	PS 塑料粒	聚苯乙烯，比重约 1.05g/cm ³ 。刚硬而脆，无毒无味。PS 流动性好，分解温度高，熔融的比重稳定。易燃，离火后能继续燃烧，火焰上端呈金黄色，燃烧时会软化起泡，无液体滴落，并发出浓烟黑柱，同时，发出苯乙烯单体的“甜香味”味。PS 耐酸碱和低能醇，受许多烃类，酮类，高级脂肪酯等侵蚀而软化，溶于芳烃。电绝缘性优良，是一种良好的高频绝缘材料。聚苯乙烯是透明度极高的材料，有较高的表面光泽，容易印刷。聚苯乙烯能自由着色，无臭无味无毒，不至菌类生长。PS 机械性能差，质硬而脆，易受溶剂侵蚀而应力开裂；表面硬度低，易刮伤；耐热性差，热变形温度低。
1	ABS 塑料粒	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，比重约 1.05g/cm ³ 。成型收缩率 0.4%-0.7%，成型温度 200~240℃，分解温度>250，ABS 具有优良的综合物理和机械性能，极好的低温抗冲击性能、尺寸稳定性、电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性、成品加工和机械加工较好，ABS 树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中，ABS 热变形温度低、可燃，耐候性较差。
3	PP 塑料粒	聚丙烯，是所有合成树脂中密度最小的，密度为 0.90-0.91g/cm ³ 之间。PP 拉伸强度和刚性都比较好，冲击强度较差，低温时耐冲击性能差。耐热性良好，PP 塑料制品可在 100℃ 下长时间工作，短期使用温度为 150℃。聚丙烯的耐沸水、耐蒸汽性良好，导热率约为 0.15~0.24W/(m*K)。聚丙烯是非极性结晶型的烷烃类聚合物，具有很高的耐化学腐蚀性，在室温下不溶于任何溶剂，但可在某些溶剂中发生溶胀，聚丙烯能耐除氧化剂、浓硫酸以及浓硝酸等以外的酸、碱、盐及大多数有机溶剂（如醇、酚、醛、酮等），还具有很好的耐环境应力开裂性。聚丙烯是一种非极性的聚合物，具有优异的电绝缘性能，其电性能基本不受环境湿度及电场频率改变的影响，是优异的介电材料和电绝缘材料，可作为高频绝缘材料使用。耐电弧性很好，在 130~180s 之间。
4	液压油	琥珀色，室温下液体，不溶于水，沸点>290℃，相对密度(水=1):0.896kg/m ³ (15℃)，闪点 222℃，自燃温度>320℃，可燃。
5	润滑油	主要成分为矿物油，密度 0.85g/ml，闪点 185℃，油状液体，遇水呈稳定的乳液，为可燃物。
6	脱模剂	丙丁烷混合物，主要成分为丁烷气（50%）、碳氢溶液（35%）、二甲基硅油（10%）、润滑脂（5%）。易燃易爆，外观与性状呈现无色透明液体，熔点为-138.4℃，闪点为-60℃，引燃温度为 287℃，溶解性良好。

8、产能匹配性分析

根据企业提供资料，本项目的产品为LED载带盘、S410变频器外壳、数据线、学习打印机。根据建设单位计划年生产数量，年生产时间。产能匹配情况见下表：

表 2-7 产能匹配性分析一览表

设备名称	产品名称	计划生产数量/年	设备生产能力/h	生产所需时间/h	计划生产时间/h	是否匹配
138T 注塑机、560T 注塑机	S410 变频器外壳	560t	0.1t	5600	6720	匹配
178T 注塑机	LED 载带盘	576t	0.12t	4800	6720	匹配
组装线	数据线	1000 万根	/	/	/	/
组装线	学习打印机	60 万台	/	/	/	/

9、项目水平衡

9.1 水平衡

本项目提供住宿，依托园区食堂和宿舍，用水主要为生活用水和注塑冷却用水。

(1) 生活用水

本项目劳动定员 80 人，年生产时间为 280 天。根据《安徽省行业用水定额》(DB34/T679-2019)表 8 (续)，办公楼无食堂生活用水定额为 60L/(人·天)，生活用水定额为 60L/(人·天)，生活用水量为 4.8m³/d (1344m³/a)，排水系数按照 0.85，生活废水排放量为 4.08m³/d (1142.4m³/a)。生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。

(2) 注塑冷却用水

项目设置 1 座冷却塔，冷却塔储水量为 10t，循环水量为 50m³/h，项目注塑工序平均每天运行 24h，根据企业生产经验，每日冷却水的损耗量为 1m³/d，本项目冷却用水为间接冷却不接触产品，冷却废水循环使用不外排。

项目水平衡图见下图：

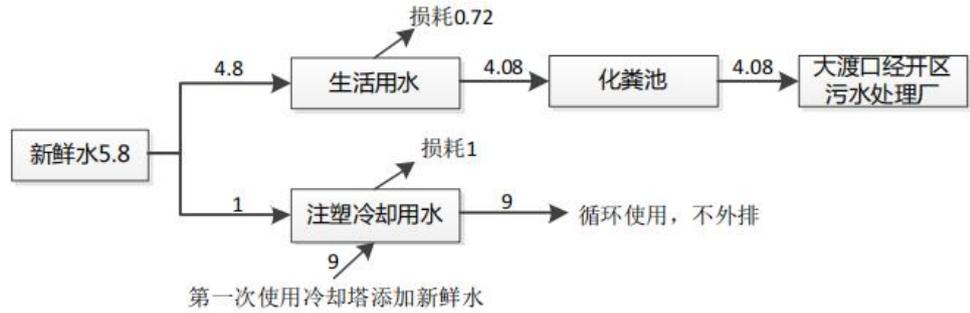


图 2-1 项目水平衡图 (m³/d)

10、工作制度及劳动定员

项目劳动定员 80 人，生产车间工作人员实行三班制生产，8 小时/班，全年工作 280 天，年工作 6720 小时。拟建项目提供员工用餐和住宿，食堂和宿舍依托安徽深电科智能产业园发展有限公司建造的食堂和宿舍。

1、本项目生产工艺流程

1) 注塑生产线生产工艺流程

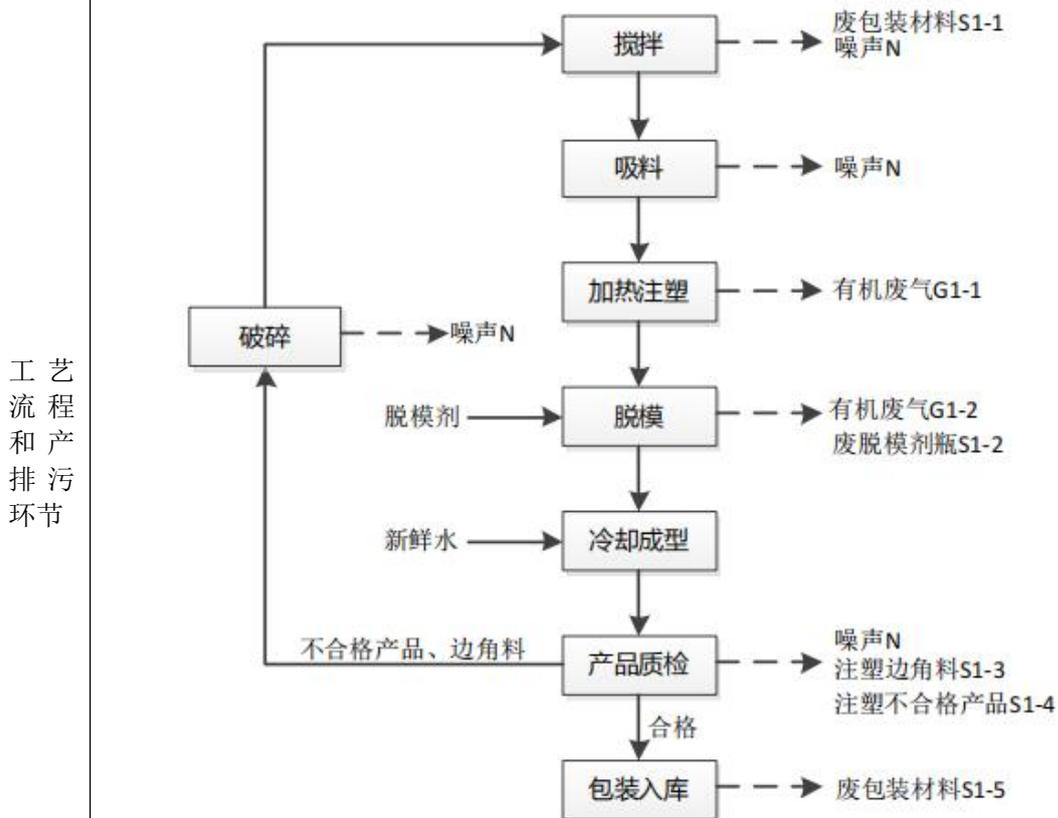


图 2-2 注塑生产线工艺流程图

生产工艺流程及产污环节说明：

(1) 搅拌

工
艺
流
程
和
产
污
环
节

原材料经过人工拆包后投入拌料机中混合，按所需比例在拌料机中搅拌，该工序会产生噪声 N，所用原料均为颗粒状，粒径在 1~3mm，因此不会产生粉尘。该工序会产生废包装材料 S1-1。

(2) 吸料

通过吸料机进行吸料，将原材料吸入注塑机内。该工序会产生噪声 N。

(3) 加热注塑

搅拌机内混合均匀的原料在吸料机的作用下进入注塑机料斗内，通过电加热的方式将塑料颗粒加热至熔融状态，注塑温度为 200°C 左右，不会达到塑料粒的分解温度，根据产品参数要求以不同速度将熔融的原料注射进模具内。该工序会产生设备噪声 N、有机废气 G1-1。

(4) 脱模

根据所需生产的产品装配模具并在模具表面喷涂脱模剂。该工序会产生脱模剂桶 S1-2，注塑时高温使得脱模剂有机成分挥发，产生有机废气 G1-2。

(5) 冷却成型

项目注塑机需使用冷却水冷却（间接冷却），冷却水循环使用，不外排。

(6) 产品质检

对产品进行质检，合格的产品进行成品包装入库，不合格的产品和边角料通过破碎机破碎后回用于搅拌工序，该工序产生噪声 N、注塑边角料 S1-3、不合格产品 S1-4。

(7) 破碎

将不合格的产品和边角料通过破碎机破碎后回用于搅拌工序，破碎机附带有密封盖，且破碎后的塑料粒径为 1~3mm，颗粒粒径较大，基本不会产生粉尘，该工序产生噪声 N。

(8) 包装入库

将合格的产品包装入库。该项目产生废包装材料 S1-5。

注：本项目生产的 LED 载带盘和 S410 变频器外壳仅使用的模具尺寸大小不同，其他工序均为相同。

2) 电子产品流水线生产工艺流程

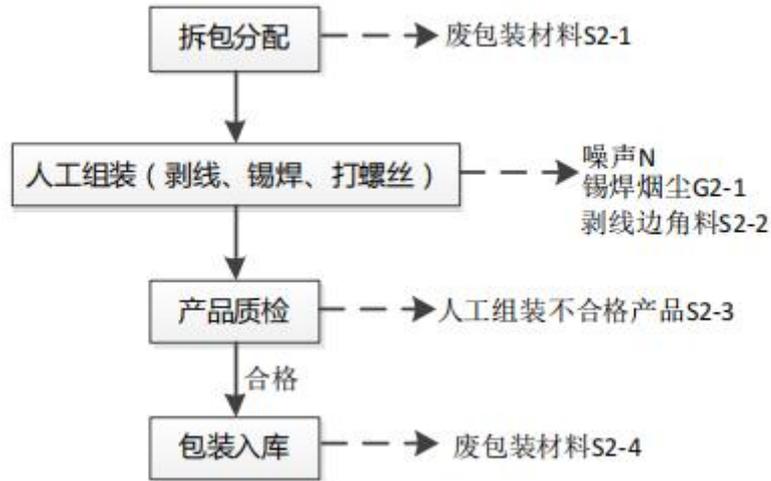


图 2-3 电子产品流水线生产工艺流程图

(1) 拆包

通过从其他地方运输零部件到厂房，通过人工拆包将零部件分配至流水线。该工序会产生废包装材料 S2-1。

(2) 人工组装（锡焊、打螺丝）

将分配好的零部件进行剥线、锡焊和打螺丝等工序进行组装。该工序会产生烟尘 G2-1、剥线剥下的边角料 S2-2。

(3) 产品质检

将生产完成的产品进行质检。该工序会产生不合格产品 S2-3。

(4) 包装入库

将组装好的产品进行包装。该工序会产生废包装材料 S2-4。

生产工艺流程及产污环节说明：

员工生活会产生生活污水 W1、生活垃圾 S1；润滑油使用产生废润滑油桶 S2，设备维护过程产生废润滑油 S3；员工生产过程使用的抹布和手套沾染矿物油等产生废抹布手套 S4；设备维护过程会产生废液压油桶 S5；活性炭定期更换产生废活性炭 S6。（液压油定期添加不外排，无废液压油产生）

表 2-7 项目产污环节污染物一览表

类别	生产线	代码	产生点	污染物	处理措施及排放去向
废气	注塑生产线	G1-1	加热注塑	非甲烷总烃	经集气罩收集后，经两级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 排气筒（DA001）排放
		G1-2	脱模	非甲烷总烃	经集气罩收集后，经两级活性炭吸附装置处理后，通过 15m 排气筒（DA001）排放

	电子产品流水线生产线	G2-1	人工组装(锡焊)	颗粒物	无组织排放
废水	员工生活	W1	生活污水	pH、COD、SS、TP、NH ₃ -N	由化粪池处理后接管大渡口经开区污水处理厂处理
噪声	/	N	各类生产设备运行	噪声	减振、厂房隔声
固废	注塑生产线	S1-1	废包装材料	一般固废	收集后外售综合利用
		S1-2	脱模剂瓶	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置
		S1-3	注塑边角料	一般固废	进入破碎机后回用
		S1-4	不合格产品	一般固废	进入破碎机后回用
		S1-5	废包装材料	一般固废	收集后外售综合利用
	电子产品流水线生产线	S2-1	废包装材料	一般固废	收集后外售综合利用
		S2-2	剥线边角料	一般固废	收集后外售综合利用
		S2-3	不合格产品	一般固废	收集后外售综合利用
		S2-4	废包装材料	一般固废	收集后外售综合利用
	员工生活	S1	员工生活	生活垃圾	环卫部门清运
	设备维护	S2	废润滑油桶	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置
		S3	废润滑油	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置
		S4	废抹布手套	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置
		S5	废液压油桶	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置
废气处理	S6	废活性炭	危险废物	危废暂存间暂存, 委托有资质单位处置	
与项目有关的原有环境污染问题	<p>本项目为新建项目, 项目租用安徽深电科智能产业园发展有限公司安徽池州大渡口经济开发区仙寓山路 01 号 A3、B2、B8 厂房, 建成后一直处于空置状态, 因此不存在环境遗留问题, 没有与本项目有关的原有污染问题。</p>				

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、大气环境

(1) 空气质量达标区判定

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）》：“6.2.1.1 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。6.2.1.2 采用评价范围内国家或地方环境空气质量监测网中评价基准年连续 1 年的监测数据，或采用生态环境主管部门公开发布的环境空气质量现状数据。本项目位于安徽池州大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，因此采用池州市 2023 年环境质量状况公报中的结论。

按照《环境空气质量标准》（GB3095—2012）和《环境空气质量指数 AQI 技术规范（试行）》（HJ 633—2012）进行评价，2023 年，池州市全年城区空气质量达到优良的天数共 315 天，优良率 86.3%。环境空气中二氧化硫（SO₂）、二氧化氮（NO₂）、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）、臭氧（O₃）日最大八小时平均第 90 百分位数年均浓度分别为 6、20、51、32、156 微克/立方米，一氧化碳（CO）24 小时平均第 95 百分位数年均浓度为 1.0 毫克/立方米，与 2022 年相比 SO₂、NO₂、PM_{2.5} 年均浓度分别下降了 14.3%、9.1%、3.0%，臭氧（O₃）日最大八小时滑动平均第 90 百分位数浓度下降了 3.1%，PM₁₀ 年均浓度、一氧化碳（CO）日均值第 95 百分位数浓度均与去年持平。城区大气降水 pH 值年均值为 6.31，全年未出现酸雨。城区空气降尘量为 2.1 吨/平方千米·月。

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）》对项目所在区域环境空气质量进行达标判断，项目所在区域为达标。具体见下表。

表 3-1 区域空气质量现状评价表

污染物	年评价标准	现状浓度 μg/m ³	评价标准 μg/m ³	占标率%	达标情况
PM _{2.5}	年平均质量浓度	32	35	91.43	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	51	70	72.86	达标
SO ₂	年平均质量浓度	6	60	10.00	达标
NO ₂	年平均质量浓度	20	40	50.00	达标
CO	第 95 百分位数 24h 平均浓度	1.0	4	25.00	达标
O ₃	第 90 百分位数 8h 平均浓度	156	160	97.50	达标

*注：CO 单位为 mg/m³。

根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）要求，拟建项目所在区域环境空气质量达标情况评价指标为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃，年均值均满足 GB3095 中的浓度限值要求，故池州市 2023 年属于达标城市。

(2) 特征污染物非甲烷总烃

区域环境质量现状

针对项目排放的特征污染物非甲烷总烃，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边5千米范围内近3年的现有监测数据。本项目非甲烷总烃数据引用《安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）总体规划（2022-2035）环境影响报告书》中安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）的特征因子非甲烷总烃的检测数据，其中非甲烷总烃监测时间为2023年10月3日~10月9日，其监测位点与本项目所在位置距离1640m。

监测数据见表3-2，监测点位见图3-1。

表3-2 大气环境现状检测结果

监测点位	污染物	监测时间	平均时间	评价标准 (mg/m ³)	浓度范围 (mg/m ³)	最大浓度占 标率(%)	超标 率(%)	达标 情况
G7 莲荷小区	非甲烷 总烃	2023年 10月3日 -10月9 日	小时平 均浓度	2	1.02-1.52	76.0	/	达标

由以上监测结果可知，项目所在地的特征污染物非甲烷总烃现状满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）限值要求。

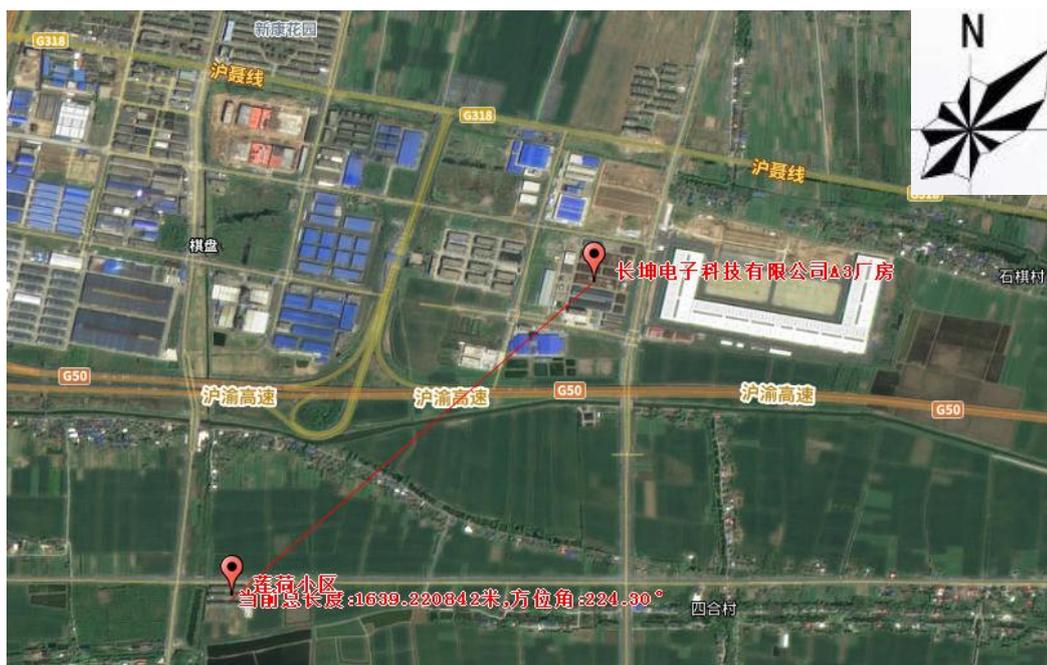


图3-1 监测点位示意图

2、地表水环境

根据《环境影响评价技术导则-地面水环境》（HJ/T2.3-2018）“6.6.3 水环境质量现状调查：6.6.3.2 应优先采用国务院生态环境保护主管部门统一发布的水环境状况信息；6.6.3.3 当现有资料不能满足要求时，应按照不同等级对应的评价时期要求开展现状监测；6.6.3.4 水污染影响型建设项目一级、二级评价时，应调查接纳水体近3年的水环境质量数据，分析其变化趋势”。

	<p>根据《2023 年池州市生态环境状况公报》，按照《地表水环境质量标准》（GB 3838—2002）和《地表水环境质量评价办法（试行）》（2011 年 3 月）进行评价，2023 年全市长江（池州段）、秋浦河、青通河、尧渡河、黄湓河、九华河、龙泉河、陵阳河、白洋河、香隅河、大通河、官溪河、丁香河、青弋江 14 条河流和升金湖、平天湖、牛桥水库、古潭水库、石湖水库 5 个湖库共计 25 个国省监测断面（点位），其中达到 I 类水的断面（点位）有 6 个，占 24%；达到 II 类水的断面有 15 个，占 60%；达到 III 类水的断面（点位）有 3 个，占 12%；有 1 个断面（点位）水质为 IV 类。清溪河城区 4 个监控断面的水质为 III 类-IV 类，水质与去年基本持平。监测结果表明，长江水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 III 类标准要求。本项目附近水体为升金湖，根据《2023 年池州市生态环境状况公报》，按照《地表水环境质量标准》（GB 3838—2002）和《地表水环境质量评价办法（试行）》（2011 年 3 月）进行评价，升金湖水质为 III 类。</p> <p>3、声环境</p> <p>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）》，拟建项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标，因此不需开展现状监测。</p> <p>4、生态环境</p> <p>项目属于安徽池州大渡口经济开发区（安徽石台经济开发区）内建设项目，且建设范围不含有生态环境保护目标，不开展生态环境影响现状调查。</p> <p>5、电磁辐射</p> <p>项目不涉及电磁辐射影响</p> <p>6、地下水、土壤环境质量现状</p> <p>根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）中区域环境质量现状评价要求，本项目为橡胶和塑料制品业与计算机、通信和其他电子设备制造业，辅料库、危废暂存库等做重点防渗处理，辅料库等设置围堰，液压油循环管道为防腐材质。所以本项目不存在土壤、地下水环境污染途径的。项目厂界外 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，项目所租用厂房已全部硬化，本项目危废暂存间、辅料库按要求做好重点防渗措施。故本次不开展土壤、地下水现状监测。</p>
<p>环境保护目标</p>	<p>大气环境：项目厂界外 500 米范围内存在办公宿舍楼、园区宿舍楼，为保护目标。</p> <p>声环境：项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p>地下水环境：项目厂界外 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。</p> <p>生态环境：本项目租赁安徽深电科智能产业园发展有限公司 A3、B2、B8 厂房，位于安徽省池州市大渡口经济开发区仙寓山路 01 号，属于安徽池州大渡口经济开发区</p>

(安徽石台经济开发区) 区块一规划范围, 项目用地范围内无生态环境保护目标。

环境保护目标具体如下:

表 3-3 评价范围内大气环境保护目标一览表

序号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
1	办公宿舍楼	-20	-93	员工	约 100 人	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级标准	S	93
2	园区宿舍楼	30	-92	员工	约 200 人		S	120

1、废气排放标准

建设项目废气主要是脱模的脱模剂废气、加热注塑废气、人工组装(锡焊)粉尘, 本项目脱模的脱模剂废气和加热注塑产生的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯有组织排放限值参照执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 4 中大气污染物项目排放限值; 厂界脱模的脱模剂废气和加热注塑废气产生的非甲烷总烃无组织排放限值参照执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 9 企业边界大气污染物浓度限值; 锡焊过程中产生的颗粒物无组织排放参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中厂界大气污染物监控点浓度限值。苯乙烯、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中表 1 恶臭污染物厂界标准值新扩改建项目二级标准值及表 2 排放标准限值。满足具体标准值见表 3-4、表 3-5。

表 3-4 项目有组织废气排放标准限值

污染物	排放限值 (mg/m ³)	最高允许排放速率 kg/h	标准来源
非甲烷总烃	100	/	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 4
苯乙烯	50	/	
丙烯腈	0.5	/	
1,3 丁二烯	1	/	
甲苯	15	/	
乙苯	100	/	
臭气浓度	2000 (无量纲)	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2

表 3-5 项目无组织废气排放控制标准限值

污染物	排放限值 (mg/m ³)	无组织排放监控位置	标准来源
非甲烷总烃	4.0	厂界	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 9
苯乙烯	5.0	在厂房外设置监控点	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1
甲苯	0.8	厂界	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 9

污
染
物
排
放
控
制
标
准

颗粒物	1.0	在厂房外设置 监控点	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2
臭气浓度	20 (无量纲)	厂界	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)表 1
丙烯腈	0.6	在厂房外设置 监控点	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2
乙苯	100	车间	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 4

2、废水排放标准

本项目废水主要是员工的生活废水。生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。本项目排水执行的相关目标具体标准值见表 3-6。

表 3-6 项目废水排放标准 单位：mg/L(pH 为无量纲)

类别	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	总磷
大渡口经开区（石台工业园区）污水处理厂进水水质要求（mg/L, pH 除外）	6~9	330	160	200	25	3.5
《污水综合排放标准》(GB8978-1996)》三级标准	6~9	500	300	400	/	/
《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准	6~9	500	350	400	45	8
本项目执行标准	6~9	330	160	200	25	3.5
《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准（mg/L, pH 除外）	6~9	50	10	10	5 (8)	1

3、噪声执行标准

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中的标准限值；运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

表 3-7 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

项目时期	污染因子	排放标准	执行标准
施工期	昼间	≤70	《建筑施工场界环境噪声排放标准》 (GB12523-2011)
	夜间	≤55	
运营期	昼间	≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准
	夜间	≤55	

	<p>4、固体废弃物</p> <p>一般固废：参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求。</p> <p>危险废物：执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。</p>
<p>总量控制指标</p>	<p>1、总量控制原则</p> <p>根据《国务院关于印发<“十三五”节能减排综合性工作方案>的通知》（国发[2016]74号）、《关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发〔2013〕37号），目前国家对化学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物、烟（粉）尘、挥发性有机物等主要污染物实行排放总量控制计划管理。</p> <p>2、废水</p> <p>本项目化学需氧量(COD)排放量为 0.34272t/a、氨氮(NH₃-N)排放量为 0.028703t/a，根据《安徽省排污权有偿使用和交易管理办法（试行）》（皖环发[2023]72号）第五条 现阶段实施排污交易的排污单位为全省列入排污许可重点和简化管理范围内有污染物许可排放量要求的排污单位。本项目无生产废水产生，生活废水依托安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理后最终送至大渡口区经开区污水处理厂处理，项目 COD、NH₃-N 总量控制指标统一纳入大渡口区经开区污水处理厂总量。</p> <p>3、废气</p> <p>根据《安徽省排污权有偿使用和交易管理办法（试行）》，现阶段实施排污权交易的废气污染物为二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x），在项目实际排污前，需购买二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x）的排污权。本项目无二氧化硫（SO₂）和氮氧化物（NO_x）排放。项目需申请 VOCs 排放总量。根据工程分析，项目 VOCs 有组织排放量为 0.286908t/a。</p> <p>本环评建议废气总量控制指标为 VOCs：0.286908t/a。</p>

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目施工期影响主要为设备的安装，运输设备、安装调试设备时重型机械运转产生的震动。</p> <p>1、施工废水</p> <p>施工期生活污水的水量相对较少，对周围水环境影响较小，但如果不经处理随意排放，将对区域内的地表水体产生一定影响。生活污水依托方安徽省深电科园智能产业园建设化粪池处理，处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求，接入城市污水管网，排至大渡口经开区（石台工业园区）污水处理厂进行集中处理，大渡口经开区（石台工业园区）污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。</p> <p>2、施工噪声</p> <p>本项目施工期噪声主要是现有设备拆除和新设备的安装产生的噪声。本评价建议建设单位采取以下措施降低噪声影响：</p> <p>（1）加强施工管理，合理安排施工作业时段，在午间（12:00~14:00）夜间（22:00~06:00）禁止进行高噪声施工作业。如果工程施工期在敏感区内，因特殊需要必须连续施工的，施工单位要在施工前三日内报当地城管部门备案。并向施工场地周围的居民或单位公告，以征得公众的理解和支持；</p> <p>（2）施工期间的材料运输、敲击、人的喊叫等施工活动声源，可以通过文明施工，加强有效管理予以解决。</p> <p>采取上述措施后，道路施工对敏感点的影响将会明显减小，并随着施工期的结束而消失，对周边声环境影响很小。</p> <p>3、施工固废</p> <p>施工期产生的固体废物主要来自：施工人员生活垃圾及装修期间固体废物。</p> <p>（1）施工生活垃圾</p> <p>生活垃圾主要是施工人员日常生活遗弃的废物，如纸张、塑料袋及食物残渣、果皮等。必须做好施工生活垃圾的单独收集、处置，防止乱丢乱放，任意倾倒。生活垃圾由环卫部门定期清运，对周边环境无明显污染影响。</p> <p>（2）装修期固体废物</p> <p>装修时将产生固体废物，包括废弃木板、涂料桶、废石料等，装修过程中对部分废弃材料应尽量做到有效利用，减少对环境的排放。在装修结束时应及时清运，统一运输，不得随意倾倒，尽量减少对环境的影响。</p>
-----------	---

1、废气																						
1.1 废气污染源强核算																						
表 4-1 本项目废气污染物产生排放情况表																						
污染工段	污染物		风量 m ³ /h	产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a	收集情况	治理措施	设施名称	治理技术	是否为可行技术	收集和 处理效率	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a							
运营期环境影响和保护措施	加热注塑工序、脱模工序	非甲烷总烃	有组织	45000	9.2	0.414	2.78208	集气罩收集+管道收集	两级活性炭吸附	TA001	吸附法	《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）及《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》推荐技术	收集效率为90%，处理效率为90%	0.92	0.0414	0.27821						
			无组织	/	/	0.046	0.30912							/	0.046	0.30912						
		苯乙烯	有组织	45000	0.2146	0.0097	0.0649							0.0215	0.0010	0.0065						
			无组织	/	/	0.0011	0.0072							/	0.0011	0.0072						
		丙烯腈	有组织	45000	0.0159	0.0007	0.0048							0.0017	0.00007	0.0005						
			无组织	/	/	0.00007	0.0005							/	0.00007	0.0005						
		甲苯	有组织	45000	0.0109	0.0005	0.0033							0.0010	0.00004	0.0003						
			无组织	/	/	0.00006	0.0004							/	0.00006	0.0004						
		乙苯	有组织	45000	0.0456	0.0021	0.0138							0.0046	0.0002	0.0014						
			无组织	/	/	0.0002	0.0015							/	0.0002	0.0015						
		人工组装（锡焊）产生	颗粒物	无组织	/	/	0.00006							0.00042	/	/	/	/	/	/	0.00006	0.00042

的颗粒物

表 4-2 项目有组织废气产生及排放情况汇总表

排气筒	总处理风量 m ³ /h	年工作时间	污染物	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	高度 m	内径 m	烟气温度℃	标准浓度 mg/m ³	排放口类型	坐标
DA001	45000	6720	非甲烷总烃	0.92	0.0414	0.27821	15	1.2	25	100	一般排放口	经度: 117.0899757 纬度: 30.47534882
			苯乙烯	0.0215	0.0010	0.0065				50		
			丙烯腈	0.0017	0.00007	0.0005				0.5		
			甲苯	0.0010	0.00004	0.0003				15		
			乙苯	0.0046	0.0002	0.0014				100		

运营期环境影响和保护措施	<p>1.2 废气污染物产生情况和防治措施</p> <p>拟建项目的 PS、PP、ABS 等塑料颗粒加热注塑工序产生的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯、臭气浓度；脱模工序脱模剂产生的非甲烷总烃；人工组装（锡焊）产生的颗粒物。</p> <p>1.2.1 加热注塑工序产生的废气污染物</p> <p>①产生源强</p> <p>本项目加热注塑工序中需要对塑料进行加热熔融，注塑使用的原料为 PP、ABS、PS 三种塑料。根据调查资料显示，PP 塑料注塑温度为 160-170℃，分解温度高于 300℃；ABS 塑料的注塑温度在 200℃左右，分解温度高于 270℃；PS 塑料注塑温度为 180-200℃，分解温度高于 300℃。本项目注塑温度为 200℃，PP、PS 塑料的分解温度均明显高于注塑温度，因此在注塑温度下塑料粒子不会分解；其中 ABS 塑料的注塑温度与其分解温度相差较近，可能会逸散少量的苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯和乙苯。（1,3 丁二烯无监测方法标准）</p> <p>综上，本项目塑料粒子在热熔过程中会产生有机废气，主要污染物以非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯表征。参考国家生态环境部发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“292 塑料制品业系数手册”中“2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”系数，挥发性有机物产污系数为 2.70kg/t-产品，根据企业提供资料，LED 载带盘的重量为 160g/件，共生产 360 万件 LED 载带盘；S410 变频器壳体为 560g/套，共生产 100 万套 S410 变频器壳体。企业实际产品产量为 1136t/a，其中 LED 载带盘 576t/a、S410 变频器壳体 560t/a，则非甲烷总烃产生量为 1136t/a×2.7kg/t-产品=3.0672t/a。年工作时间 6720h，产生速率为 0.45643kg/h。</p> <p>苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯产生系数参考文献《丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）塑料中残留单体的溶解沉淀-气相色谱法测定》（袁丽凤，邬蓓蕾等，分析测试学报 [J].2008(27): 1095-1098)中实验结果：ABS 树脂中苯乙烯单体含量为 637.8mg/kg，丙烯腈单体含量为 47.2mg/kg、甲苯单体含量为 32.9mg/kg、乙苯单体含量为 135.2mg/kg。本项目 ABS 的使用量约为 113t/a，则苯乙烯产生量约为 0.0721t/a，丙烯腈产生量约为 0.0053t/a，甲苯产生量约为 0.0037t/a，乙苯产生量约为 0.0153t/a。</p> <p>②收集方式和收集效率</p> <p>本项目加热注塑所使用的注塑机熔融部分为密闭的，有机废气从注塑口逸散会产生废气，加热注塑工序产生的非甲烷总烃经集气罩和管道收集，收集后经两级活性炭吸附装置处理，通过 15m 排气筒（DA001）排放，集气效率为 90%，处理效率为 90%。排放的废气中，非甲烷总烃有组织排放量 0.276048t/a，无组织排放量 0.30672t/a；苯乙烯有组织排放量 0.0065t/a，无组织排放量 0.0072t/a；丙烯腈有组织排放量 0.0005t/a，无组织排放量 0.0005t/a；甲苯有组织排放量 0.0003t/a，无组织排放量 0.0004t/a；乙苯</p>
--------------	---

有组织排放量 0.0014t/a，无组织排放量 0.0015t/a。

1.2.2 脱模剂挥发产生的废气污染物

①产生源强

建设项目脱模剂挥发会产生非甲烷总烃。本项目选用的脱模剂为深圳市中成科创有限公司生产的高效脱模剂，项目废气污染物产生情况如表 4-3 所示，本项目脱模剂产生的废气污染物按最不利情况计算。脱模剂年用量为 0.16t，则脱模工序使用脱模剂的非甲烷总烃产生量为 0.024t/a。年工作时间 6720h，产生速率为 0.003572kg/h。

表 4-3 废气污染物产生量

物料名称	年用量	挥发分	挥发分含量%	挥发量	总计
脱模剂	0.16t	二甲基硅油	10%	0.024t/a	0.024t/a
		润滑脂	5%		

②收集方式和收集效率

本项目脱模剂挥发产生的非甲烷总烃经集气罩和管道收集，收集后经两级活性炭吸附装置处理，通过 15m 排气筒（DA001）排放，集气效率为 90%，处理效率为 90%，排放的废气中，非甲烷总烃有组织排放量 0.00216t/a，无组织排放量 0.0024t/a。

1.2.3 臭气浓度

本项目注塑工序会产生少量异味，以臭气浓度表征。臭气浓度影响范围仅限于生产设备至生产车间边界，对周边环境影响较小，因此，本项目仅定性分析，且经集气罩及集气管收集后，可满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）臭气浓度有组织执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放标准限值以及表 1 恶臭污染物厂界标准值二级（新扩改建）。

1.2.4 人工组装（锡焊）产生的颗粒物

本项目人工组装（锡焊）使用自动锡焊机会产生烟尘，以颗粒物计。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“电子电气行业系数手册”中“焊接工段（续 2）中无铅焊料中波峰焊”系数，颗粒物产污系数为 4.134×10^{-1} 克/千克-焊料，本项目使用 1000kg 锡条，则颗粒物产生量为 $1000\text{kg/a} \times 4.134 \times 10^{-1}$ 克/千克-焊料 $=413.4\text{g/a}=0.4134\text{kg/a}=0.00042\text{t/a}$ 。年工作时间 6720h，产生速率为 0.00006152kg/h。本项目人工组装（锡焊）产生的颗粒物无组织排放处理。

1.3 废气治理设施可行性分析

技术可行性分析：

对照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“292 塑料制品业系数手册”中“2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”末端治理技术名称，对于非甲烷总烃废气，废气治理可行技术包括活性炭吸附、低温等离子体、蓄热式热力燃烧法、光催化、光解、光催化+活性炭吸附、低温等离子体+活性炭吸附、光催化+低温等离子体。

对照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）

附录 A 中的表 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,对于非甲烷总烃废气,废气治理可行技术包括喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧。

本项目非甲烷总烃采用两级活性炭吸附装置处理,属于吸附技术。

本项目注塑废气出口温度约为 180℃,流量为 45000m³/h,经集气罩收集后通过一根 90m 不锈钢管道通过两级活性炭吸附处理,由于废气输送管道较长,考虑到废气在管道中的热损失,则项目注塑废气到达两级活性炭时温度可降低到活性炭适宜处理温度。

排放可行性分析:

A.风量的确定:项目共使用 25 台注塑机,其中 138T 型号的 10 台、178T 型号的 14 台、560T 型号的 1 台,根据《环境工程设计手册》(2002 年修订版)中集气罩设置在污染源上方的抽风量(上部集气罩)计算公式:

$$L=K \cdot P \cdot H \cdot V_x$$

式中: L—集气罩排放量, m³/s ;

K—考虑沿高度分布不均的安全系数,通常系数 K=1.4;

P—排风罩敞开面的周长

H—污染物产生点至罩口的距离, m, 取 0.2m

V_x—边缘控制点的控制风速, m/s,按《环境工程设计手册》(魏先勋主编,2002 年修订版)中表 1.3.2 查取,当在较稳定状态下产生较低的扩散速度时,一般取 0.5~1.0m/s,本项目取 0.5m/s

表 4-4 集气罩设计风量一览表

型号	k	P	H	V _x	集气罩排放量(m ³ /s)	风量(m ³ /h)
138T	1.4	3.3	0.2	0.5	0.462	1663.2
178T	1.4	3.6	0.2	0.5	0.504	1814.4
560T	1.4	5.4	0.2	0.5	0.756	2721.6

根据测量,138T 型号的产生废气的区域长宽为 0.9m×0.75m,周长为 3.3m,; 178 型号的产生废气的区域长宽为 1.0m×0.8m,周长为 3.6m; 560T 型号的产生废气的区域长宽为 1.5m×1.2m,周长为 5.4m。

根据上式进行计算,138T 型号的集气罩尺寸为 0.9m×0.75m, P=3.3m,则 138T 型号注塑机所需风量为 1663m³/h; 178 型号的集气罩尺寸为 1.0m×0.8mm, P=3.6m,则 178T 型号注塑机所需风量为 1814m³/h; 560T 型号的集气罩尺寸为 1.5m×1.2m, P=5.4m,则 560T 型号注塑机所需风量为 2722m³/h。本项目 138T 型号 10 台,178T 型号 14 台,560T 型号 1 台。本项目所需总风量为 44748m³/h。考虑到风力损耗,本项目总风量拟设计为 45000m³/h。

B.处理效率的确定:根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013),吸附装置的净化率不得低于 90%,本项目采取两级活性炭吸附,处

理效率保守取 90%。

表 4-5 废气产排情况一览表

污染源	污染物	产生量 t/a	产生速率 kg/h	收集效率 %	处理效率 %	有组织			无组织排放量 t/a
						排放量 t/a	排放速率 kg/h	浓度 mg/m ³	
加热注塑	非甲烷总烃	3.0672	0.45643	90	90	0.27605	0.04108	0.9129	0.30672
	苯乙烯	0.0721	0.0107	90	90	0.0065	0.0010	0.0215	0.0072
	丙烯腈	0.0053	0.0008	90	90	0.0005	0.00007	0.0017	0.0005
	甲苯	0.0037	0.0006	90	90	0.0003	0.00004	0.0010	0.0004
	乙苯	0.0153	0.0023	90	90	0.0014	0.0002	0.0046	0.0015
脱模剂挥发	非甲烷总烃	0.024	0.00357	90	90	0.00216	0.00032	0.0071	0.0024

根据上表分析，加热注塑产生的非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯，脱模使用脱模剂产生的非甲烷总烃经集气罩和管道收集后经过两级活性炭（TA001）处理，排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4 中污染物排放限值。

综上所述，本项目废气治理措施是可行的。

1.3.1 污染物治理设施原理

活性炭吸附原理：两道活性炭吸附装置是由两个独立的活性炭吸附箱体串联而成的吸附装置。每级活性炭吸附箱体是由活性炭纤维筒吸附装置、排风管和排风机、排气筒等组成。该装置在系统主风机的作用下，废气从塔体进风口处进入吸附塔体内的各吸附单元，利用高性能活性炭吸附剂固体本身的表面作用力将有机废气分子吸附质吸引附着在吸附剂表面，经吸附后的干净气体透过吸附单元进入塔体内的净气室并汇集至风口排出。随操作时间之增加，吸附剂将逐渐趋于饱和现象，所以活性炭在使用过程中性能会逐渐衰减，需定期进行更换。根据《大气中 VOCs 的污染现状及治理技术研究进展》（环境科学与管理 2012 年第 37 卷第 6 期）中数据，单道活性炭吸附装置对有机废气去除效率通常可达 70%，故两道活性炭吸附装置去除效率可达 90%以上。

1.3.2 活性炭吸附装置设计参数

①过滤面积

《吸附法工业有机废气治理工程技术规范（HJ 2026—2013）》中的相关要求，采用蜂窝活性炭时，其碘值不宜低于 650mg/g，气体流速宜低于 1.2m/s。本评价气体流速取 1.0m/s。则活性炭箱最低吸附过滤面积=处理风量÷3600÷风速。

工艺活性炭箱截面积为 $=45000/3600/1.0=12.50\text{m}^2$ 。拟设计炭箱尺寸为 $2.5\text{m}\times 5.0\text{m}\times 1.0\text{m}$ 。

②活性炭箱一次装填量

本项目蜂窝活性炭密度约 $480\text{kg}/\text{m}^3$ ，活性炭箱一次活性炭装填量=体积×密度，一次装填量= $12.50\text{m}^3\times 480\text{kg}/\text{m}^3=6000\text{kg}$ 。

③废活性炭产生量

根据《现代涂装手册》（化学工业出版社，陈治良主编），理论上活性炭吸附量为 $0.3\text{gVOCs}/\text{g}$ ，活性炭吸附饱和率按 90%，加热注塑和脱模工序活性炭吸附装置吸附有机废气量约为 2.5820t，则所需活性炭量为 $2.5820\div 0.3\div 0.9=9.5630\text{t}/\text{a}$ 。

④更换周期

加热注塑工序和脱模工序吸附活性炭需要量为 $9.5630\text{t}/\text{a}$ ，活性炭箱一次装填量为 6000kg。本项目活性炭年需要量为 $9.5630\text{t}/\text{a}$ ，故建议建设单位每半年更换一次。

1.3.3 无组织排放气体综合防治措施

建设项目无组织排放废气主要为加热注塑工序和脱模工序未捕集的有机废气、人工组装锡焊产生的颗粒物。建设单位拟采取如下措施，以减少无组织排放量与排放浓度：

（1）合理布置车间，将产生无组织废气的产生源布置在远离厂界的地方，以减少无组织废气对厂界周围环境的影响；

（2）生产操作除必要的物流和人流进出外，尽量在封闭环境下进行，以减少废气的无组织排放途径；

（3）加强设备的维修和保养，加强对员工的培训和管理，以减少人为操作不当造成的废气无组织排放；

（4）加强车间通风。

通过以上措施，可以减少无组织废气的排放，无组织排放的废气能够满足相应的排放标准要求，对周围大气环境的影响。

1.4 废气处理达标分析

①有组织排放量核算

表 4-6 大气污染物有组织排放量核算

序号	排放口编号	污染物	标准浓度/ (mg/m^3)	核算排放浓度 (mg/m^3)	核算排放速率 (kg/h)	核算年排放量 (t/a)
----	-------	-----	-------------------------------------	--------------------------------------	------------------------------------	-----------------------------------

1	DA001	非甲烷总烃	100	0.92	0.0414	0.278208
2		苯乙烯	50	0.0215	0.0010	0.0065
3		丙烯腈	0.5	0.0017	0.00007	0.0005
4		甲苯	15	0.0010	0.00004	0.0003
5		乙苯	100	0.0046	0.0002	0.0014
有组织排放总计		VOCs				0.286908

②无组织排放量核算

表 4-7 大气污染物无组织排放量核算表

序号	产污环节	污染物种类	主要污染防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量/(t/a)
				标准名称	浓度限值/(mg/m ³)	
1	脱模喷涂脱模剂	非甲烷总烃	加强管理、加强通风	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 9	4.0	0.0024
2	加热注塑	非甲烷总烃			4.0	0.30672
3	加热注塑、脱模	甲苯			0.8	0.0004
4	加热注塑、脱模	苯乙烯		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1	5.0	0.0072
5	加热注塑、脱模	臭气浓度			20 (无量纲)	/
6	人工组装(锡焊)	颗粒物		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2	1.0	0.00042
7	加热注塑	丙烯腈			0.6	0.0005
8	加热注塑	乙苯		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单) 表 4	100	0.0015

无组织排放统计

无组织排放总计	VOCs	0.31914
	颗粒物	0.00042

③项目大气污染物年排放量核算

表 4-8 大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	有组织年排放量/(t/a)	无组织年排放量/(t/a)	年排放量/(t/a)
1	VOCs	0.286908	0.31914	0.606048
2	颗粒物	/	0.00042	0.00042

1.5 非正常情况分析

非正常工况排放定义：其一、是指设备开、停车或者设备检修时污染物的排放；

其二：是指设计的环保设施在达不到设计规定的指标运行时的污染物排放。

本项目非正常工况主要考虑废气处理系统异常，导致 DA001 排气筒排放废气处理效率降低为 40%，造成有机废气（以非甲烷总烃表示），非正常排放。

拟建项目非正常大气污染物排放量核算结果见下表：

表 4-9 非正常情况分析一览表

类型	排放源	污染物	频次	排放浓度 mg/m ³	持续时间	排放量 kg/a	措施
废气处理系统异常	排气筒 DA001	非甲烷总烃	1 次/1 年	8.1778	2h	0.368	定期对设备进行维修和保养，确保废气处理系统在正常工况下运行；为避免非正常工况的发生，要在非生产时间段对相关设施进行彻底检修，力争将非正常工况污染物排放量降低到最低限度，从而把非正常工况污染物对环境产生的影响控制到最小。
		苯乙烯		0.191		0.0086	
		丙烯腈		0.0140		0.0006	
		甲苯		0.0097		0.0004	
		乙苯		0.0405		0.0018	

1.6 污染物监测计划

按照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ942-2018），本项目的污染源监测计划见下表：

表 4-10 有组织废气监测方案

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
排气筒 DA001	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（非甲烷总烃≤100mg/m ³ ）
	苯乙烯		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（苯乙烯≤50mg/m ³ ）
	臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2（臭气浓度≤2000 无量纲）
	丙烯腈		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（丙烯腈≤0.5mg/m ³ ）
	1,3 丁二烯		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（1,3 丁二烯≤1mg/m ³ ）
	甲苯		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（甲苯≤15mg/m ³ ）
	乙苯		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（乙苯≤100mg/m ³ ）

表 4-11 无组织废气监测计划表

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
厂界四周（上风向 1 个点、下风向 3 个点）	非甲烷总烃	1 次/年	厂界无组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 9（非甲烷总烃≤4.0mg/m ³ ）
厂界四周（上风	苯乙	1 次/	厂界无组织排放的苯乙烯执行《恶臭污染物排放

向1个点、下风向3个点)	烯	年	标准》(GB14554-93)表1(苯乙烯 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$)
厂界四周(上风向1个点、下风向3个点)	臭气浓度	1次/年	厂界无组织排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1(臭气浓度 ≤ 20 无量纲)
厂界四周(上风向1个点、下风向3个点)	甲苯	1次/年	厂界无组织排放的甲苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015,含2024年修改单)表9(甲苯 $\leq 0.8\text{mg}/\text{m}^3$)
厂界四周(上风向1个点、下风向3个点)	颗粒物	1次/年	厂界无组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2(颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$)
厂界四周(上风向1个点、下风向3个点)	丙烯腈	1次/年	厂界无组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2(丙烯腈 $\leq 0.60\text{mg}/\text{m}^3$)
车间	乙苯	1次/年	厂界无组织排放的乙苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015,含2024年修改单)表4(乙苯 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$)

1.7、废气环境影响分析

根据以上工程分析及污染物核算内容可知,本项目废气污染物成分简单,项目不属于重污染企业,产生的废气主要为非甲烷总烃、颗粒物。经分析项目所采取的污染治理措施及污染物排放强度、排放方式,均能满足排放要求。综上所述拟建项目的建设不会对周边环境保护目标和空气环境造成明显的影响。

2、废水

2.1 废水污染源强

本项目废水主要为生活污水、注塑冷却用水。

1) 生活污水

本项目实施后劳动定员80人,实行三班制生产、8小时/班,年工作日为280天,厂区食堂、住宿依托安徽省深电科园智能产业园发展有限公司所建造的食堂宿舍。根据《安徽省行业用水定额》(DB34/T679-2019),厂区不设置食堂和住宿,用水定额为60L/人d,则职工用水量为4.8t/d(1344t/a),污水排放系数按0.85计,则职工生活污水产生量约为4.08t/d(1142.4t/a)。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中城镇生活源水污染物产生系数:生活污水中主要污染物因子为COD、BOD₅、SS、NH₃-N、总磷等,其主要污染物产生量及浓度为:COD:0.38842t/a(340mg/L)、BOD₅:0.2285t/a(200mg/L)、NH₃-N:0.03725t/a(32.6mg/L)、SS:0.2285t/a(200mg/L)、总磷:0.00488t/a(4.27mg/L)。

本项目生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理,产生的生活污水化粪池经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求,接入城市污水管网,排至大渡口经开区污水处理厂进行集中

处理，大渡口经开区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后，尾水经排入忠字沟，经北闸沟最终汇入长江。

2) 注塑冷却用水

项目注塑工序需要使用冷却水进行冷却，冷却水是为了保证原材料处于工艺要求的温度范围，冷却水为普通自来水，不添加药剂，冷却方式为间接冷却。项目设置 1 座冷却塔，冷却塔储水量为 10 吨，循环水量为 50m³/h，根据企业生产经验，每天消耗 1 吨水。本项目冷却用水为间接冷却不接触产品，故本项目冷却废水循环使用不外排。

综上，项目外排废水仅为员工生活污水。拟建项目各废水的产生及排放情况详见表 4-12、表 4-13、表 4-14。

表 4-12 拟建项目用排水情况一览表

名称	新鲜水量		损耗量		废水产生量		废水排放量	
	m ³ /a	m ³ /d						
生活用水	1344	4.80	201.6	0.72	1142.4	4.08	1142.4	4.08
注塑冷却用水	289	1.0	280	1.0	0	0	0	0
合计	1633	5.8	481.6	1.72	1142.4	4.08	1142.4	1.08

表 4-13 拟建项目废水污染物产生情况一览表

污染源	废水量 m ³ /a	污染物产生情况		
		产污因子	浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)
生活污水	1142.4	COD	340	0.38842
		BOD ₅	200	0.2285
		NH ₃ -N	32.6	0.03725
		SS	200	0.2285
		总磷	4.27	0.00488

表 4-14 拟建项目废水污染物产生情况一览表

类别	污染物名称	产生情况		处理措施	排放标准
		浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		
生活污水 (1142.4m ³ /a)	COD	340	0.38842	化粪池预处理	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求。
	BOD ₅	200	0.2285		
	NH ₃ -N	32.6	0.03725		
	SS	200	0.2285		
	TP	4.27	0.00488		
类别	污染物名称	排放情况		排放标准	
安徽深电科智能产业园发展有限公司污水总排口（依托）排放情况（1142.4m ³ /a）	COD	300	0.34272	满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求。	
	BOD ₅	140	0.15994		
	SS	160	0.18279		
	NH ₃ -N	24.6	0.02811		
	TP	3.42	0.00391		

2.2 废水处理措施及可行性分析

本项目废水主要是员工的生活废水。生活污水依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理，处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求后一起排入园区污水管网，送至大渡口经开区污水处理厂处理。

2.3 环境监测计划

综合《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》(HJ1207-2021)中表2塑料制品工业排污单位废水排放监测点位、监测指标及最低监测频次要求，本项目无生产废水，且生活污水为依托方安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理间接排放，可不进行监测。

3、噪声

3.1 噪声源强分析

拟建项目产噪设备主要为注塑机、破碎机、拌料机、吸料机、空压机、冷却塔、自动锡焊机、自动流水线、自动螺丝机等，其噪声强度在65~90dB(A)之间。项目采取将噪声设备进行基础减振，厂房隔声等措施以降低项目运行噪声对周围环境影响。采取措施后，设备噪声可降低15~25dB(A)左右。项目主要噪声设备及噪声治理措施见下表。

表 4-15 工业企业噪声源强调查清单（室外源强）

声源名称	风量	声源源强/dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			运行时段
				X	Y	Z	
风机	45000m ³ /h	90	消声、基础减振	-3	-56	0.8	全天
冷却塔	/	80	消声、基础减振	-6	-58	0.8	全天
空压机	/	90	消声、基础减振	-9	-58	0.8	全天

表 4-16 主要设备噪声源强

序号	声源名称	型号	声源源强 声功率级/dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内 边界距 离/m	室内边界 声级 /dB(A)	运行 时段	建筑物插入 损失/dB(A)	室外噪 声
					X	Y	Z					声压级 /dB(A)
1	注塑机	/	75	设置厂 房隔声、 安装减 振垫	-45	-35	0.8	2.5	67	全天	15	52
2	注塑机	/	75		-42	-35	0.8	2.5	67		15	52
3	注塑机	/	75		-38	-35	0.8	2.5	67		15	52
4	注塑机	/	75		-35	-35	0.8	2.5	67		15	52

运营期环境影响和保护措施

5	注塑机	/	75		-30	-35	0.8	2.5	67		15	52
6	注塑机	/	75		-26	-35	0.8	2.5	67		15	52
7	注塑机	/	75		-22	-35	0.8	2.5	62		15	52
8	注塑机	/	75		-18	-35	0.8	2.5	67		15	52
9	注塑机	/	75		-14	-35	0.8	2.5	67		15	52
10	注塑机	/	75		-10	-35	0.8	2.5	67		15	52
11	注塑机	/	75		-6	-35	1.0	2.5	67		15	52
12	注塑机	/	75		-2	-35	1.0	2.5	67		15	52
13	注塑机	/	75		3	-35	1.0	2.5	67		15	52
14	注塑机	/	75		6	-35	1.0	2.5	67		15	52
15	注塑机	/	75		9	-35	1.0	2.5	67		15	52
16	注塑机	/	75		12	-35	1.0	2.5	67		15	52
17	注塑机	/	75		-8	-42	1.0	2.5	67		15	52
18	注塑机	/	75		-22	-42	1.0	2.5	67		15	52
19	注塑机	/	75		-18	-42	1.0	2.5	67		15	52
20	注塑机	/	75		-12	-42	1.0	2.5	67		15	52
21	注塑机	/	75		-8	-42	1.0	2.5	67		15	52
22	注塑机	/	75		5	-42	1.0	2.5	67		15	52
23	注塑机	/	75		8	-42	1.0	2.5	67		15	52
24	注塑机	/	75		12	-42	1.0	2.5	67		15	52
25	注塑机	/	75		16	-42	1.5	2.5	67		15	52
26	破碎机	/	75		-55	-42	0.8	2.5	67		15	52
27	破碎机	/	75		-50	-38	0.8	2.5	67		15	52
28	拌料机	/	75		-52	-35	0.8	4	63		15	48
29	拌料机	/	75		-48	-33	0.8	4	63		15	48

30	拌料机	/	75		-45	-31	0.8	4	63		15	48
31	吸料机	/	75		-45	-37	0.8	5	61		15	46
32	吸料机	/	75		-42	-37	0.8	5	61		15	46
33	吸料机	/	75		-38	-37	0.8	5	61		15	46
34	吸料机	/	75		-35	-37	0.8	5	61		15	46
35	吸料机	/	75		-30	-37	0.8	5	61		15	46
36	吸料机	/	75		-26	-37	0.8	5	61		15	46
37	吸料机	/	75		-22	-37	0.8	5	61		15	46
38	吸料机	/	75		-18	-37	0.8	5	61		15	46
39	吸料机	/	75		-14	-37	0.8	5	61		15	46
40	吸料机	/	75		-10	-37	0.8	5	61		15	46
41	吸料机	/	75		-6	-37	1.0	5	61		15	46
42	吸料机	/	75		-2	-37	1.0	5	61		15	46
43	吸料机	/	75		3	-37	1.0	5	61		15	46
44	吸料机	/	75		6	-37	1.0	5	61		15	46
45	吸料机	/	75		9	-37	1.0	5	61		15	46
46	吸料机	/	75		12	-37	1.0	5	61		15	46
47	吸料机	/	75		-8	-40	1.0	5	61		15	46
48	吸料机	/	75		-22	-40	1.0	5	61		15	46
49	吸料机	/	75		-18	-40	1.0	5	61		15	46
50	吸料机	/	75		-12	-40	1.0	5	61		15	46
51	吸料机	/	75		-8	-40	1.0	5	61		15	46
52	吸料机	/	75		5	-40	1.0	5	61		15	46
53	吸料机	/	75		8	-40	1.0	5	61		15	46
54	吸料机	/	75		12	-40	1.0	5	61		15	46

55	吸料机	/	75		16	-40	1.5	5	61		15	46
56	机械手	/	70		-46	-35	0.8	2.5	62		15	47
57	机械手	/	70		-43	-35	0.8	2.5	62		15	47
58	机械手	/	70		-39	-35	0.8	2.5	62		15	47
59	机械手	/	70		-36	-35	0.8	2.5	62		15	47
60	机械手	/	70		-31	-35	0.8	2.5	62		15	47
61	机械手	/	70		-27	-35	0.8	2.5	62		15	47
62	机械手	/	70		-23	-35	0.8	2.5	62		15	47
63	机械手	/	70		-19	-35	0.8	2.5	62		15	47
64	机械手	/	70		-15	-35	0.8	2.5	62		15	47
65	机械手	/	70		-16	-35	0.8	2.5	62		15	47
66	机械手	/	70		-7	-35	1.0	2.5	62		15	47
67	机械手	/	70		-3	-35	1.0	2.5	62		15	47
68	机械手	/	70		2	-35	1.0	2.5	62		15	47
69	机械手	/	70		5	-35	1.0	2.5	62		15	47
70	机械手	/	70		8	-35	1.0	2.5	62		15	47
71	机械手	/	70		11	-35	1.0	2.5	62		15	47
72	机械手	/	70		-9	-42	1.0	2.5	62		15	47
73	机械手	/	70		-21	-42	1.0	2.5	62		15	47
74	机械手	/	70		-17	-42	1.0	2.5	62		15	47
75	机械手	/	70		-11	-42	1.0	2.5	62		15	47
76	机械手	/	70		-7	-42	1.0	2.5	62		15	47
77	机械手	/	70		6	-42	1.0	2.5	62		15	47
78	机械手	/	70		9	-42	1.0	2.5	62		15	47
79	机械手	/	70		11	-42	1.0	2.5	62		15	47

80	机械手	/	70		15	-42	1.5	2.5	62		15	47
81	自动锡焊机	/	65		-50	42	0.8	2.5	57		15	42
82	自动锡焊机	/	65		-47	42	0.8	2.5	57		15	42
83	自动锡焊机	/	65		-44	42	0.8	2.5	57		15	42
84	自动锡焊机	/	65		-42	42	0.8	2.5	57		15	42
85	自动锡焊机	/	65		-38	42	0.8	2.5	57		15	42
86	自动锡焊机	/	65		-35	42	0.8	2.5	57		15	42
87	自动锡焊机	/	65		-33	42	0.8	2.5	57		15	42
88	自动锡焊机	/	65		-30	42	0.8	2.5	57		15	42
89	自动锡焊机	/	65		-25	42	0.8	2.5	57		15	42
90	自动锡焊机	/	65		-22	42	0.8	2.5	57		15	42
91	自动锡焊机	/	65		-18	42	0.8	2.5	57		15	42
92	自动锡焊机	/	65		-14	42	0.8	2.5	57		15	42
93	自动锡焊机	/	65		-10	42	0.8	2.5	57		15	42
94	自动锡焊机	/	65		-6	42	0.8	2.5	57		15	42
95	自动锡焊机	/	65		-2	42	0.8	2.5	57		15	42
96	自动锡焊机	/	65		2	42	0.8	2.5	57		15	42

97	自动锡焊机	/	65	4	42	0.8	2.5	57	15	42
98	自动锡焊机	/	65	8	42	0.8	2.5	57	15	42
99	自动锡焊机	/	65	11	42	0.8	2.5	57	15	42
100	自动锡焊机	/	65	13	42	0.8	2.5	57	15	42
101	自动螺丝机	/	70	-50	51	0.8	2.5	62	15	47
102	自动螺丝机	/	70	-48	51	0.8	2.5	62	15	47
103	自动螺丝机	/	70	-46	51	0.8	2.5	62	15	47
104	自动螺丝机	/	70	-44	51	0.8	2.5	62	15	47
105	自动螺丝机	/	70	-42	51	0.8	2.5	62	15	47
106	自动螺丝机	/	70	-40	51	0.8	2.5	62	15	47
107	自动螺丝机	/	70	-38	51	0.8	2.5	62	15	47
108	自动螺丝机	/	70	-36	51	0.8	2.5	62	15	47
109	自动螺丝机	/	70	-34	51	0.8	2.5	62	15	47
110	自动螺丝机	/	70	-32	51	0.8	2.5	62	15	47
111	自动螺丝机	/	70	-30	51	0.8	2.5	62	15	47
112	自动螺丝机	/	70	-28	51	0.8	2.5	62	15	47
113	自动螺丝	/	70	-26	51	0.8	2.5	62	15	47

	机										
114	自动 螺丝 机	/	70		-24	51	0.8	2.5	62		15 47
115	自动 螺丝 机	/	70		-22	51	0.8	2.5	62		15 47
116	自动 螺丝 机	/	70		-20	51	0.8	2.5	62		15 47
117	自动 螺丝 机	/	70		-18	51	0.8	2.5	62		15 47
118	自动 螺丝 机	/	70		-16	51	0.8	2.5	62		15 47
119	自动 螺丝 机	/	70		-14	51	0.8	2.5	62		15 47
120	自动 螺丝 机	/	70		-12	51	0.8	2.5	62		15 47
121	自动 螺丝 机	/	70		-10	51	0.8	2.5	62		15 47
122	自动 螺丝 机	/	70		-8	51	0.8	2.5	62		15 47
123	自动 螺丝 机	/	70		-6	51	0.8	2.5	62		15 47
124	自动 螺丝 机	/	70		-4	51	0.8	2.5	62		15 47
125	自动 螺丝 机	/	70		-2	51	0.8	2.5	62		15 47
126	自动 螺丝 机	/	70		2	51	0.8	2.5	62		15 47
127	自动 螺丝 机	/	70		4	51	0.8	2.5	62		15 47
128	自动 螺丝 机	/	70		6	51	0.8	2.5	62		15 47
129	自动 螺丝 机	/	70		8	51	0.8	2.5	62		15 47

130	自动 螺丝 机	/	70		10	51	0.8	2.5	62		15	47
131	自动 螺丝 机	/	70		12	51	0.8	2.5	62		15	47
132	自动 螺丝 机	/	70		14	51	0.8	2.5	62		15	47
133	自动 螺丝 机	/	70		16	51	0.8	2.5	62		15	47
134	自动 螺丝 机	/	70		18	51	0.8	2.5	62		15	47
135	自动 螺丝 机	/	70		20	51	0.8	2.5	62		15	47
136	自动 螺丝 机	/	70		22	51	0.8	2.5	62		15	47
137	自动 螺丝 机	/	70		24	51	0.8	2.5	62		15	47
138	自动 螺丝 机	/	70		26	51	0.8	2.5	62		15	47
139	自动 螺丝 机	/	70		28	51	0.8	2.5	62		15	47
140	自动 螺丝 机	/	70		30	51	0.8	2.5	62		15	47
141	自动 螺丝 机	/	70		32	51	0.8	2.5	62		15	47
142	自动 螺丝 机	/	70		34	51	0.8	2.5	62		15	47
143	自动 螺丝 机	/	70		36	51	0.8	2.5	62		15	47
144	自动 螺丝 机	/	70		38	51	0.8	2.5	62		15	47
145	自动 螺丝 机	/	70		40	51	0.8	2.5	62		15	47
146	自动 螺丝	/	70		42	51	0.8	2.5	62		15	47

	机											
147	自动螺丝机	/	70		44	51	0.8	2.5	62		15	47
148	自动螺丝机	/	70		46	51	0.8	2.5	62		15	47
149	自动螺丝机	/	70		48	51	0.8	2.5	62		15	47
150	自动螺丝机	/	70		50	51	0.8	2.5	62		15	47
151	自动流水线	/	65		0	50	0.8	2.5	57		15	42
152	自动剥线机	/	65		60	52	0.8	2.5	57		15	42
153	自动剥线机	/	65		57	52	0.8	2.5	57		15	42
154	自动剥线机	/	65		53	52	0.8	2.5	57		15	42
155	自动剥线机	/	65		50	52	0.8	2.5	57		15	42
156	自动剥线机	/	65		49	52	0.8	2.5	57		15	42
157	自动剥线机	/	65		60	30	0.8	2.5	57		15	42
158	自动剥线机	/	65		58	30	0.8	2.5	57		15	42
159	自动剥线机	/	65		56	30	0.8	2.5	57		15	42
160	自动剥线机	/	65		54	30	0.8	2.5	57		15	42
161	自动剥线机	/	65		52	30	0.8	2.5	57		15	42

注：1、表中坐标以厂界中心（117.0902318,30.4758576）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。2、建筑隔声量参考《环境工程手册 环境噪声控制卷》。

3.2 声环境影响分析

(1) 噪声防治措施

项目营运期噪声主要来源于各机械设备运行过程中产生的噪声，其噪声源强在65~90dB(A)。为尽可能降低噪声对周围环境的影响，建议采取如下防治措施：

①从声源上降低噪声是最积极的措施，设备选型考虑尽可能采用低噪声设备，高噪声设备采用基础减振措施。

②合理布局。在厂区的布局上，生产区和办公区尽可能相距较远，以防噪声对工作、休息环境产生影响。

③定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，防止机械噪声的升高。

④生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

(2) 声环境影响分析

预测模式采用《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4—2021)中推荐的模型。噪声在传播过程中受到多种因素的干扰，使其产生衰减，由于噪声声级在给出时已考虑各种防治措施。拟建项目主要产噪设备位于室内，预测模式采用点声源处于自由空间的几何发散模式，并考虑多声源迭加。

①室外声源预测模式

户外传播声级衰减计算模式按下面公式进行计算。

$$L_A(r) = L_A(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

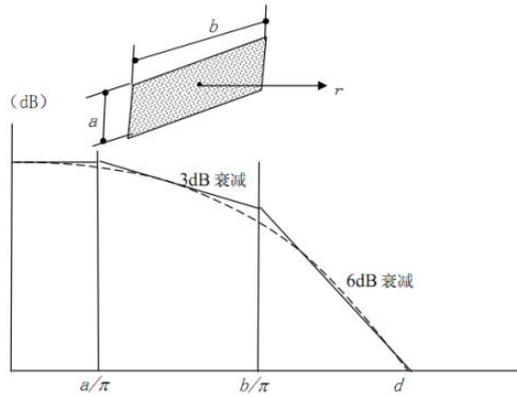
式中： $L_A(r_0)$ ——参考点 A 声压级；

r ——预测点距离，m；

r_0 ——参考点距离，m；

②室内声源预测模式

噪声由室内传播到室外时，建筑物墙面相当于一个面声源。面声源衰减规律如下：当预测点和面声源中心距离 r 处于以下条件时，可按下述方法近似计算： $r < a/\pi$ 时，几乎不衰减 ($A_{div} \approx 0$)；当 $a/\pi < r < b/\pi$ ，距离加倍衰减 3dB 左右，类似线声源衰减特性 ($A_{div} \approx 10 \lg(r/r_0)$)；当 $r > b/\pi$ 时，距离加倍衰减趋近于 6dB，类似点声源衰减特性 ($A_{div} \approx 20 \lg(r/r_0)$)。其中面声源的 $b > a$ 。图中虚线为实际衰减量。



1) 当 $r < a/\pi$ 时

声压级几乎不衰减, r 处的声压级按下式计算:

$$L_A(r) = L_A(r_0)$$

2) 当 $a/\pi < r < b/\pi$ 时

声压级随着距离加倍衰减 3dB 左右, 类似线声源衰减特性, r 处的声压级按下式计算:

$$L_A(r) = L_A(r_0) - 10 \lg((r - a/\pi)/r_0)$$

3) 当 $r > b/\pi$ 时

声压级随着距离加倍衰减趋近于 6dB, 类似点声源衰减特性, r 处的声压级按下式计算:

$$L_A(r) = L_A(r_0) - 20 \lg((r - b/\pi)/r_0)$$

③ 预测点的等效声级贡献值

第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} , 拟建工程声源对预测点产生的贡献值(L_{eqg})为:

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

式中: t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

T —用于计算等效声级的时间, s;

N —室外声源个数;

M —等效室外声源个数。

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

表 4-17 项目噪声预测结果表

序	预测点	贡献值[dB(A)]	执行标准	达标
---	-----	------------	------	----

号	位	昼间	夜间		情况
1	东厂界	50	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)中 3 类标准	达标
2	南厂界	53	53		达标
3	西厂界	52	52		达标
4	北厂界	52	52		达标

由预测结果可知，项目建成投产后，在采取噪声污染防治措施的前提下该项目厂界四周噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值要求，因此，本项目噪声对周围环境影响不大。

3.3 监测计划

表 4-18 噪声监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测时间和频率
噪声	厂界四周各 1 个监测点位	等效 A 声级	每季度 1 次

4、固废

4.1 固体废物污染源强汇总

本项目运营过程产生的固体废物有废包装材料、脱模剂桶、注塑边角料和不合格产品、剥线边角料、流水线不合格产品、员工生活垃圾、废润滑油桶、废润滑油、废抹布手套、废液压油桶、废活性炭。

一般固废：

(1) 废包装材料

项目包装过程和拆包装过程会产生一定的废弃包装材料，成分主要为纸箱、塑料袋等，根据企业提供的资料，废包装材料的产生量约为 15t/a，属于一般固体废物。根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），废塑料、废纸壳属于分类编号为废物类别 SW17，废物代码为 900-003-S17，收集后暂存一般固废间，定期出售给有关单位，综合利用。

(2) 剥线边角料

本项目对线材进行剥线时会留下边角料，主要成分为塑胶等，根据企业提供的资料，对一根线材剥线留下的边角料约为 5g，本项目线材原材料共 1000 万根，则剥线边角料的产生量约为 50t/a，属于一般固体废物。根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），废塑胶属于分类编号为废物类别 SW17，废物代码为 900-006-S17，收集后暂存一般固废间，定期出售给有关单位，综合利用。

(3) 流水线不合格产品

本项目生产过程中会产生部分不合格产品，根据企业提供的资料，本项目不合格率为 1%，本项目线材原材料共 1000 万根，则不合格产品的产生量约为 10 万根，一根充电数据线重量约为 100g，则不合格产品重约 10t/a；本项目学习打印机共生产 60 万台，不合格产品约为 6000 台，一台学习打印机重约 0.5kg，则不合格产品重约 3t/a。不合格产品共 13t/a，属于一般固体废物。根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024

年第4号)，废弃电器电子产品属于分类编号为废物类别SW17，废物代码为900-008-S17，收集后暂存一般固废间，定期出售给有关单位，综合利用。

(4) 生活垃圾

项目劳动定员80人，生活垃圾产生量按0.5kg/人·d，年工作280天，则员工生活垃圾产生量约为11.2t/a，委托环卫工人定期清理。根据《固体废物分类与代码目录》(公告2024年第4号)，生活垃圾属于SW64其他垃圾，代码为900-099-S64。

表 4-19 本项目一般固废分析情况汇总

序号	来源	名称	固废代码	性状	产生量(t/a)	处理或处置方式
1	拆包、包装	废塑料、废纸壳	900-003-S17	固态	15	收集后外售综合利用
2	人工组装(剥线)	剥线边角料	900-006-S17	固态	50	收集后外售综合利用
3	产品质检	不合格产品	900-008-S17	固态	13	收集后外售综合利用
4	员工生活办公	生活垃圾	900-099-S64	固态	11.2	定期委托环卫部门进行清理
合计					89.2	/

危险废物

(1) 废包装桶

本项目涉及的脱模剂为500ml/瓶(瓶:0.2kg/只)，脱模剂使用总量为0.16t/a，共用400瓶脱模剂，废包装瓶的产量约0.08t/a；液压油为20kg/桶(桶:0.5kg/只)，使用总量为6t/a，共用300桶液压油，废包装桶的产量约0.15t/a；润滑油为10kg/桶(桶:0.25kg/只)，使用总量为0.05t/a，共用5桶润滑油，废包装桶的产量约0.00075t/a；综上，本项目废包装桶年产生量为0.2308t，根据《国家危险废物名录(2021年版)》，含有机溶剂的包装物为危险废物，分类编号为：HW49，危废代码为：900-041-49。要求企业妥善统一收集后暂存于危废暂存间后委托有相应资质的单位安全处置，不得随意丢弃、倾倒。

(2) 废润滑油

项目生产过程中以及设备维护会使用到润滑油，润滑油的年用量为0.05t/a，根据建设单位提供资料，废润滑油产生量约为0.02t/a。根据《国家危险废物名录(2021年版)》，使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程产生的废润滑油为危险废物，分类编号为：HW08，危废代码为：900-217-08。要求企业妥善收集暂存于危废暂存间后委托有相应资质的单位安全处置，不得随意丢弃、倾倒。

(3) 含油抹布手套

根据企业提供，每年抹布手套的使用量为0.1t，则产生的含油抹布手套产生量为0.1t，根据《国家危险废物名录(2021)》，分类编号为：HW49，危废代码为：900-041-49，

要求企业妥善收集暂存于危废暂存间后委托有相应资质的单位安全处置，不得随意丢弃、倾倒。

(4) 废活性炭

项目产生的废气采用“集气罩收集+两级活性炭吸附+15m 排气筒”处理，有机废气处理装置中活性炭定期更换，活性炭吸附量按 0.1~0.3kg/kg，本项目按 0.3kg/kg 活性炭计算。项目被活性炭吸附的有机废气量约为 2.503872t/a，活性炭的年使用量约为 9.2736t/a，活性炭箱一次装填量为 6000kg。活性炭的年使用量约为 9.2736t，故建议建设单位每半年更换一次。则废活性炭的产生量约为 11.84467t/a（含吸附有机物），根据《国家危险废物名录（2021）》，更换的废活性炭属于危险废物，分类编号为：HW49，危废代码为：900-039-49。要求企业妥善收集暂存于危废暂存间后委托有相应资质的单位安全处置，不得随意丢弃、倾倒。

表 4-20 本项目危废分析情况汇总

序号	危废名称	危废类别及代码	产生工序	性状	产生量 (t/a)	危险性	处理或处置方式
1	废包装桶	HW49 (900-041-49)	包装	固态	0.2308	T/In	危废暂存间暂存，委托有资质单位处置
2	废润滑油	HW08 (900-217-08)	设备生产及维护	液态	0.02	T,I	危废暂存间暂存，委托有资质单位处置
3	含油抹布手套	HW49 (900-041-49)	设备生产及维护	固态	0.1	T/In	危废暂存间暂存，委托有资质单位处置
4	废活性炭	HW49 (900-039-49)	废气处理装置	固态	14.5039	T	危废暂存间暂存，委托有资质单位处置
合计					14.8547	/	/

4.2 一般固废场所建设内容及管理要求：

一般固体废物：

一般工业固体废物应严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 修订）要求进行管理，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。

4.3、危废库建设内容及管理要求：

(1) 建设内容：

建设单位建一座危废暂存间，用于暂存废包装桶、废润滑油、含油抹布手套、废活性炭等。

(2) 管理要求

本环评对危险固废暂存间提出如下要求：

1) 在项目危险固废临时贮存方面,本环评要求危废贮存间必须依照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)的要求进行建设,贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入;

2) 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区,避免不相容的危险废物接触、混合;

3) 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙角、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造,表面无裂缝;

4) 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施;表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容,可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的,还应进行基础防渗,防渗层为至少1m厚黏土层(渗透系数不大于 10^{-7} cm/s),或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料(渗透系数不大于 10^{-10} cm/s),或其他防渗性能等效的材料;

5) 同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺(包括防渗、防腐结构或材料),防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面;采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区;

6) 危废暂存间周边应设计建造径流疏导系统,定期对暂存间进行检查,发现破损,应及时进行修理;

7) 按《HJ2025-2012 危险废物收集贮存运输技术规范》必须做好危险废物情况的纪录,记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、堆放库位、废物出库日期及接收单位名称;记录需在危险废物外销日期后保留3年;

8) 危废暂存间按照《危险废物识别标志设置技术规范 HJ1276-2022》的规定设置警示标志,并且表明废物的特性,装载危险废物的容器内应留有足够空间。

综上所述,本项目危废委托有资质单位处置,其运输过程亦由资质单位采用符合要求的车辆进行运行,运输过程尽量避开人口稠密区,其运输过程的环境风险可控,环境影响有限。全厂的危险废物均得到妥善处理处置,不外排,对周边外环境的不利影响较小。

5、土壤和地下水环境影响分析

项目的生产运行是一个长期的过程。在项目运行过程中,有可能发生“跑、冒、滴、漏”等无法进行全面控制的情况。如化学品包装容器破损、装卸过程中人为操作不当等可能导致化学品泄漏;生产车间、原辅料库、危废暂存间、泄露的物料渗入地下,将会对地下水产生一定的影响。

为防止生产、生活废水污染地下水,建设方对危废暂存间、辅料库、注塑一区、注塑二区等,以及相关输送管线进行了防腐、防渗处理,因此不会引起地下水水质变

化。根据污染物泄漏的途径和位置划分为重点防渗区、一般防渗区以及简单防渗区三类地下水和土壤污染防治区域。

重点防渗区为：辅料库、危废暂存库。

一般防渗区为：其他生产储存区域等。

非污染防治区为：生活办公区等。

本项目防渗分区设施见下表：

表 4-21 本项目地下水防渗分区表

序号	类别	区域	防渗要求
1	重点防渗区	辅料库、危废暂存库	地面采用混凝土浇筑硬化，加做防腐防渗层，防渗层材料采用高密度聚乙烯或环氧树脂人工材料等，厚度至少大于 2mm，确保渗透系数小于 10^{-10}cm/s
2	一般防渗区	其他生产和储存区域、等	均采用抗渗混凝土浇筑硬化，禁止出现裂缝，防渗性能应相当于渗透系数 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 和厚度 1.5mm 的粘土层的防渗性能
3	简单防渗区	生活办公区等	一般水泥硬化、固化

为防止污染地下水，本次环评要求企业采取以下地下水污染防治措施：

(1) 全厂简单防渗区采用混凝土硬化、固化；

(2) 其他生产和储存区域等地均采用抗渗混凝土浇筑硬化，一般防渗区按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求进行了防渗。采用抗渗混凝土浇筑硬化，防渗性能应相当于渗透系数 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 和厚度 1.5mm 的粘土层的防渗性能。

(3) 危废暂存间均需采用环氧树脂+抗渗混凝土进行防渗，重点防渗区按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求进行了防渗处理。重点防渗区具体措施如下：

①建筑材料必须与原材料相容；

②基础必须防渗，防渗层为至少 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的环氧树脂人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ；

③危废暂存间应设计建造径流疏导系统，应防风、防雨、防晒；

④定期对危废暂存间等进行检查，发现破损，应及时进行修理；

⑤危废暂存间周边应设计建造径流疏导系统，保证能防治 50 年一遇的暴雨不会进入库内；

6、环境风险评价

环境风险是指突发性灾难事故造成重大环境污染的事件，它具有危害性大、影响范围广等特点，同时风险发生又有很大的不确定性，倘若一旦发生，其破坏性极强，

对生态环境会产生严重破坏。根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发[2012]77号）和《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）标准要求，对项目存在的潜在危险、有害因素、建设和运行期间可能发生的可预测突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害）所造成的人身安全与环境影响的损害程度等进行分析 and 预测，并提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使该项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平，从而达到降低风险性、减少危害程度之目的。

6.1 物质危险性识别与分析

按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），本项目的环境风险物质主要为润滑油、液压油、脱模剂、危险废物（废包装桶、废润滑油、废活性炭、含油抹布手套）。

6.2 评价工作等级划分

① 风险潜势划分

本项目涉及的危险物质为润滑油、液压油、脱模剂、危险废物中的液体。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C，计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。当存在多种危险物质时，按照下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

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

式中： q_1, q_2, \dots, q_n —每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1, Q_2, \dots, Q_n —每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

根据风险调查结果，本项目危险物质最大储存量和临界量计算的 Q 值情况见表 4-21。

主要为润滑油、注塑机内循环的液压油、脱模剂、危险废物中的液体。

表 4-22 拟建项目危险物质数量与临界量比值 Q 计算表

序号	风险物质名称	储存量 q_i (t)	折算量 (t)	临界量 Q_i (t)	Q值	
1	润滑油	0.05	0.05	2500	0.00002	
2	液压油	5.6	5.6	2500	0.00224	
3	脱模剂	丁烷气 (50%)	0.02	0.02	10	0.002
		碳氢溶液 (35%)	0.014	0.014	50	0.00028
		二甲基硅油 (10%)	0.004	0.004	10	0.0004
		润滑脂 (5%)	0.002	0.002	50	0.00004
8	危险废物中的液体	0.02	0.02	50	0.0004	

合计	0.00538
<p>由上表可知，本项目危险物质临界量比值 $Q=0.00538 < 1$，当 $Q < 1$，项目环境风险潜势为 I。</p>	
<p>6.3 环境风险识别</p> <p>据以上风险调查结果、风险潜势初判和评价工作等级判定，拟建项目风险识别结果如下：</p> <p>(1) 风险物质及分布：辅料库内的液压油、脱模剂、润滑油；暂存于危废暂存间的废润滑油等液体。</p> <p>(2) 液压油、脱模剂、润滑油等在常温常压下为液态，当发生泄漏时物料以液体形式泄漏到地面，化学品原料等泄漏到地面可能会渗到地下，对环境造成污染，且一旦遇到明火或高温，有可能引发火灾事故。</p> <p>项目液体原料泄漏后立即扩散到地面，一直流到贮存围堰内，形成液池。液体泄漏出来不断蒸发，当液体蒸发速度等于泄漏速度时，液池中的液体将维持不变。如果泄漏的液体是低挥发性的，则从液池中蒸发量较少，不易形成气团，对场外人员危险性较小；如果泄漏的是挥发性液体，泄漏后液体蒸发量大，在液池上面会形成蒸气云，容易扩散到场外，对场外人员的危险性较大。</p> <p>(3) 接触火源、电气设备短路、原材料等可能导致火灾事故，因此生产中存在火灾事故的风险。火灾事故对环境的影响较为严重。火灾事故的一旦发生，不但会造成人员的伤亡，财产的损失，还将影响和妨碍作物生长，燃烧产生的大量碳氢化合物、一氧化碳、烟尘等污染物还会造成大气污染，火灾事故主要危害集中在事故现场。</p> <p>(4) 危废暂存间内的废润滑油、辅料库内的液压油、脱模剂、润滑油等液体，发生泄漏，下渗，污染周边土壤、地下水。</p> <p>(5) 主要影响途径为：①液压油、脱模剂、润滑油等在常温常压下为液态，当发生泄漏时物料以液体形式泄漏到地面，化学品原料等泄漏到地面可能会渗到地下，对环境造成污染，且一旦遇到明火或高温，有可能引发火灾事故（火灾事故，燃烧产生二次污染物）；②辅料库内挥发性液体泄漏，泄漏后液体蒸发量大，在液池上面会形成蒸气云，容易扩散到场外，对场外人员的危险性较大；③液压油、脱模剂、润滑油等液体，发生泄漏，下渗，污染周边土壤、地下水。</p>	
<p>6.4 风险防范措施</p> <p>有害物质危害防治主要从两方面考虑，首先从工艺上控制源头，采用先进的生产工艺和装备，尽可能不排或少排，以达到降低工作场所有害物质的目的；其次不可避免排除的有害物质采取国内外相应高效的治理措施，并对操作人员采取相应的防护性措施，尽可能减轻对操作人员的危害。</p> <p>(1) 化学品原料以及液体原料泄漏防范措施</p>	

化学品原料出入库必须检查验收登记，贮存期间定期养护，控制好贮存场所的温度和湿度，做好防火措施；装卸、搬运时应轻装轻卸，注意自我防护。要严格遵守有关贮存的安全规定，具体包括《仓库防火安全管理规则》、《建筑设计防火规范》等。

(2) 火灾风险防范措施

①消除和控制明火源：在仓库、生产厂房张贴醒目的严禁烟火标志，严禁动火吸烟；严禁携带火柴、打火机等。备好灭火器材，采取防护措施，确保安全无误后，方可动火作业。动火过程中，必须遵守安全技术规程；

②防止电气火花：采取有效措施防止电气线路和电气设施在开关断开、接触不良、短路、漏电时产生火花，防止静电放电火花；采取防雷接地措施，防止雷电放电火花。

③厂区周围设置环形消防通道，生产厂房、仓库与周围构筑物设置一定的安全防护距离，以防火灾发生时火势蔓延。

④建立应急救援组织或者配备应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备，对消防措施定期检查，保证消防措施的有效性，并定期组织演练。厂区 24 小时值班。消防器材主要有干粉灭火器和灭火器、国标消防栓。设置现场疏散指示标志和应急照明灯。周围消防栓应标明地点。

(3) 危废事故风险防范措施

全厂各种固废分类收集、盛放，不被雨淋、风吹、专车运送，所有固废都得到合适的处置或综合利用，危险固废委托有资质的单位处置，一般固废集中收集后外售处置；生活垃圾由环卫部门定期清运，不会对环境产生二次污染。为避免危废对环境的危害，建议采用以下措施：

①在收集过程中要根据各种危险废物的性质进行分类、分别收集和临时贮存。

②厂内应设置专门的废物贮存室，以便贮存不能及时送出处理的固废，避免在露天堆放中产生的泄漏、渗透、蒸发、雨水淋溶以及大风吹扬等产生二次污染；各种危险废物要有单独的贮存室、贮存罐，并贴上标签。

③运输过程中要注意不同的危险废物要单独运输，固废的包装容器要注意密闭，以免在运输途中发生危险废物的泄漏，从而产生二次污染。

(4) 废气事故风险防范措施

为杜绝事故性废气排放，建议企业采用以下措施来确保废气达标排放：

①加强废气处理设施的维护保养，及时发现处理设备的隐患，并及时进行维修，确保废气处理系统正常运行；

②建立健全的环保机构，配置必要的监测仪器，对管理人员和技术人员进行岗位培训，对废气处理实行全过程跟踪控制；

③项目应设有备用电源和备用处理设备，以备停电或设备出现故障时保障废气全部抽入处理系统进行处理以达标排放；

④项目对废气治理措施应设置备用的废气治理措施，在常用处理设施出现故障的情况下可采用备用处理设施进行处理，防止因此而造成废气的事故性排放

6.5、风险事故应急计划

项目必须在平时拟定事故应急预案，以应对可能发生应急危害事故，一旦发生事故，既可以在有充分准备的情况下，对事故进行紧急处理。

风险事故的应急计划包括应急状态分类、应急计划区和事故等级水平、应急防护、应急医学处理等。因此，风险事故应急计划应包括以下内容：

- ①项目在生产过程中所使用以及产生的有毒化学品、危险源的概况；
- ②应急计划实施区域，应急和事故灾害控制的组织、责任、授权人；
- ③应急状态分类以及应急响应程序；
- ④应急设备、设施、材料和人员调动系统和程序；
- ⑤应急通知和与授权人、有关人员、相关方面的通讯系统和程序；
- ⑥应急环境监测和事故环境影响评价；
- ⑦提供应急人员接触剂量控制、人员撤离、医疗救护与公众健康保证的系统和程序；
- ⑧应急状态终止与事故影响的恢复措施；
- ⑨应急人员培训、演练和试验应急系统的程序，公众教育以及事故信息公布程序，调动第三方资源进行应急支持的安排和程序；
- ⑩事故的记录和报告程序。

6.6、结论

本项目具有潜在的危险物质泄漏、火灾事故风险，企业应该认真做好各项风险防范措施，完善生产管理制度，严格操作按规范操作，杜绝风险事故，同时建议编制应急预案，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。加强对全体员工防范事故风险能力的培训，建立应急计划和事故应急预案。

在加强监控、建立前述风险防范措施，并制定切实可行的应急预案的情况下，本项目的环境风险是可以接受的。

7、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射。

8、环境管理及环境监测计划

(1) 环境管理

1) 企业需设置专人负责企业日常的环保管理工作。其具体职责为：贯彻执行国家和上级有关部门及地方生态环境主管部门的方针政策和法规，负责对职工进行经常性的环保教育，按时向有关部门上报有关技术数据，负责组织、落实和监督公司的环境保护工作。

2) 做好环保设施的运行、检查、维护等工作，制定环保设施运转与监督制度。

3) 定期对污染源进行监测，通过设置监测制度，及时反映企业排污状况，根据监测结果及时调整环保管理计划，为改善环保措施提供依据。

4) 制定和实施环境保护奖惩制度。

(2) 排污口规范化

根据国家标准《环境保护图形——排放口（源）》（GB15562.1-1995）和《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）的技术要求，企业所有排放口（包括水、气等）必须按照“便于采样、便于计量监测、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，排污口的规范化要符合环境管理部门的相关要求。

因此，本项目应按照《环境保护图形——排放口（源）》（GB15562.1-1995）等的技术要求，设置相应的环境保护图形标志。标志的设置应执行《环境保护图形标志排放口》（GB15562.1-1995）及《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276—2022）中有关规定。

(3) 环境监测计划

主要对生产过程中排放的污染物进行定期监测，判断环境质量，评价环保设施及其治理效果。为防治污染提供科学依据。建设单位营运期可请当地环境监测站或有资质的检测单位协助进行日常的环境监测，若有超标排放时应及时向建设单位有关部门及领导反映，并及时采取措施，杜绝污染物超标排放。根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品（HJ1207-2021）》、《排污许可证申请与核发技术规范 总则（HJ942-2018）》以及《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表 9 简化管理排污单位废气监测点位、监测指标及最低监测频次一览表，本项目提出运营期污染源监测计划如表 4-22 所示。

表 4-23 本项目运营期环境监测计划

类型	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
废气	排气筒 DA001	非甲烷总烃	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（非甲烷总烃≤100mg/m ³ ）
		苯乙烯	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 4（苯乙烯≤50mg/m ³ ）
		臭气浓度	1 次/年	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2（臭气浓度≤2000 无量纲）

		度		
		丙烯腈	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 (丙烯腈 $\leq 0.5\text{mg}/\text{m}^3$)
		1,3-丁二烯	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 (1,3-丁二烯 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$)
		甲苯	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 (甲苯 $\leq 15\text{mg}/\text{m}^3$)
		乙苯	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 (乙苯 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	非甲烷总烃	1次/年	厂界无组织排放的非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 9 (非甲烷总烃 $\leq 4.0\text{mg}/\text{m}^3$)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	苯乙烯	1次/年	厂界无组织排放的苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 (苯乙烯 $\leq 5.0\text{mg}/\text{m}^3$)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	臭气浓度	1次/年	厂界无组织排放的臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 (臭气浓度 ≤ 20 无量纲)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	甲苯	1次/年	厂界无组织排放的甲苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 9 (甲苯 $\leq 0.8\text{mg}/\text{m}^3$)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	颗粒物	1次/年	厂界无组织排放的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 (颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$)
	厂界四周(上风向 1 个点、下风向 3 个点)	丙烯腈	1次/年	厂界无组织排放的丙烯腈执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 (丙烯腈 $\leq 0.60\text{mg}/\text{m}^3$)
	车间	乙苯	1次/年	厂界无组织排放的乙苯执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4 (乙苯 $\leq 100\text{mg}/\text{m}^3$)
噪声	厂界四周各 1 个监测点位	等效 A 声级	每季度 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
9、环保投资估算一览表 本项目总投资 1000 万元,其中环保投资 54 万元,环保投资占总投资的比例为 5.4%。 表 4-24 环保设施及其估算一览表				
污染类别	项目	污染物	采取的环保措施	投资/万元

废气	脱模剂挥发产生的废气、注塑工序产生的废气	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯	集气罩收集+两级活性炭吸附处理	15m 排气筒 (DA001)	15
噪声	噪声		基础减振、车间封闭、隔声门窗		10
一般固废	废包装材料、剥线边角料、流水线不合格产品、生活垃圾		一般固废收集后外售综合利用, 生活垃圾定期委托环卫部门进行清理		9
危废	废包装桶、废润滑油、废活性炭、含油抹布手套		在厂房设置危废暂存间, 委托有资质单位处置。		10
地下水	防渗		重点防渗区为: 辅料库、危废暂存库。 一般防渗区为: 其他生产和储存区域等。 简单防渗区为: 生活办公区等		10
合计			/		54

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	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度、丙烯腈、1,3丁二烯、甲苯、乙苯	项目加热注塑工序产生的苯乙烯、丙烯腈、1,3丁二烯、甲苯、乙苯和脱模工序使用脱模剂产生的非甲烷总烃经集气罩收集后通过两级活性炭吸附(编号:TA001)处理,收集效率为90%,处理效率为90%,风量为45000m ³ /h,处理后由一根15m排气筒(内径1.2m,DA001)排放。	项目加热注塑工序产生的苯乙烯、丙烯腈、1,3丁二烯、甲苯、乙苯和脱模工序使用脱模剂产生的非甲烷总烃参照执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015,含2024年修改单)表4;臭气浓度参照执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2(臭气浓度≤2000无量纲)
	无组织	加强通风	厂界非甲烷总烃、甲苯无组织排放限值《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015,含2024年修改单)表9中厂界大气污染物监控点浓度限制;车间无组织排放的乙苯参照执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015,含2024年修改单)表4;厂界苯乙烯、臭气浓度无组织排放限值《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1;厂界无组织排放的丙烯腈颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表2中大气污染物排放限值。	
地表水环境	生活污水	COD、SS、NH ₃ -N、BOD ₅ 、总磷	化粪池	依托安徽深电科智能产业园发展有限公司建设化粪池处理,处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准及大渡口经开区污水厂进水水质要求后接入城市污水管网,排至大渡口经开区(石台工业园区)污水处理厂进行集中处理。大渡口经开区(石台工业园区)污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后,尾水经排入忠字沟,经北闸沟最终汇入长江。
声环境	噪声	选用低噪声设备,车间安装隔声门窗;采用基础减振措施;		厂界噪声《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	一般固废新建一座 20m ² 一般固废暂存间 设置危废暂存库 20m ² 一个，危险废物委托有资质的单位处置。 生活垃圾由垃圾桶收集后委托环卫部门处置。		
土壤及地下水污染防治措施	重点防渗区为：辅料库、危废暂存间。 一般防渗区为：其他生产和储存区域等。 简单防渗区为：生活办公区等 辅料库等液体存放区域设置围堰堵截设施。		
环境风险防范措施	本项目具有潜在的危险化学品泄漏、火灾事故风险。重点防渗区域为辅料库、危废暂存库，辅料库等液体存放区域设置围堰堵截设施。企业应该认真做好各项风险防范措施，完善生产管理制度，严格操作按规范操作，杜绝风险事故，同时建议编制应急预案，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施。 加强对全体员工防范事故风险能力的培训，建立应急计划和事故应急预案。		
其他环境管理要求	<p>1、环境管理机构</p> <p>项目建成后，建设单位应重视环境保护工作，并设置专门从事环境管理的机构，配备专职环保技术人员 1~3 名，负责环境监督管理工作，同时要加强对管理人员的环保培训，不断提高管理水平。</p> <p>2、环境管理内容</p> <p>建设项目在生产运行过程中为保证环境管理系统的有效运行，应制定环保管理方案，环境管理方案主要包括下列内容：</p> <p>（1）组织贯彻国家及地方的有关环保方针、政策法令和条例，搞好环境教育和技术培训，提高公司职工的环保意识和技术水平，提高污染控制的责任心。</p> <p>（2）制定并实施公司环境保护工作的长期规划及年度污染治理计划；定期检查环保设施的运行状况及对设备的维修与管理，严格控制“三废”的排放。</p> <p>（3）掌握公司内部污染物排放状况，编制公司内部环境状况报告。</p> <p>（4）负责环保专项资金的平衡与控制及办理环保超标缴费工作。</p> <p>（5）协同有关环境保护主管部门组织落实“三同时”，参与有关方案的审定及竣工验收。</p> <p>（6）落实排污申报制度，组织环境监测，检查公司环境状况，并及时将环境监测信息相环保部门通报。</p> <p>（7）调查处理公司内污染事故和污染纠纷；组织“三废”处理技术的实验和研究；建立污染突发事件分类分级档案和处理制度。</p> <p>（8）努力建立全公司的 EMS（环境管理系统），以达到 ISO14000 的要求。</p> <p>（9）建立清洁生产审计计划，体现“以防为主”的方针，实现环境效益和经济效益的统一。</p> <p>3、环境保护管理制度的建立</p>		

(1) 报告制度

按《建设项目环境保护管理条例》中第十七条和十九条规定，本项目在竣工后，必须对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告；且配套建设的环境保护设施经验收合格后方可投入生产或者使用；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。

项目建成后应严格执行月报制度。既每月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。

企业排污发生重大变化、污染治理设施改变或生产运行计划发生改变等都必须向当地环保部门申报，经审批同意后方可实施。

(2) 污染治理设施的管理制度

对污染治理设施和管理必须与生产经营活动一起纳入企业的日常管理中，要建立岗位责任制，制定操作规程，建立管理台账。

(3) 奖惩制度

企业应设置环境保护奖惩制度，对爱护环保设施，节能降耗、改善环境者给予奖励；对不按环保要求管理，造成环保设施损坏、环境污染和资源、能源浪费者给予重罚。

4、加强环境管理

(1) 将环境管理纳入生产管理，避免工艺操作异常；

(2) 加强设备养护，堵截跑、冒、滴、漏；

(3) 大修期间应同时对环保设施进行检修，清除杂物，保证管路畅通，需要更换的零部件应予更换；

(4) 推广应用先进的环保技术和经验，促进污染的综合防治和废物的回收利用或循环利用；

(5) 组织开展环境保护宣传和教育，加强群众的环保意识与工人的清洁生产意识。

5、项目“三同时”要求

(1) 污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。

(2) 完成排污口规范化建设，应在排污口设置统一标志。

(3) 防治污染设施必须经验收合格后，建设项目方可正式投入生产。

6、项目环评与排污许可联动内容

根据安徽省生态环境厅于 2021 年 1 月 30 日发布的《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发[2021]7 号），属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，在环评文件中应明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”和《建设项目排污

许可申请与填发信息表》。

6.1 排污许可管理

根据《排污许可管理条例》（国务院令 第 736 号），排污单位应当按照条例规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物。根据《固定污染源排污许可证分类管理名录（2019 版）》，本项目属于简化管理，见下表。

表 5-1 固定污染源排污许可证分类管理名录（2019 版）对照表

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十四、橡胶和塑料制品业 29				
62	塑料制品业 292	塑料人造革、合成革制造 2925	年产 1 万吨及以上的泡沫塑料制造 2924, 年产 1 万吨及以上涉及改性的塑料薄膜制造 2921、塑料板、管、型材制造 2922、塑料丝、绳和编织品制造 2923、塑料包装箱及容器制造 2926、日用塑料制品制造 2927、人造草坪制造 2928、塑料零件及其他塑料制品制造 2929	其他
三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39				
89	计算机制造 391	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料（含稀释剂）的	其他

本项目参考《固定污染源排污许可证分类管理名录（2019 版）》二十四、橡胶和塑料制品业 29，根据上表，本项目注塑生产线为塑料零件及其他塑料制品制造 2929，属于简化管理；三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39，根据上表，本项目电子产品流水线生产线为计算机外围设备制造 3913，属于登记管理。综上，本项目从严执行，为简化管理。

六、结论

从环境保护角度考虑，该项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 t/a

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				0.278208 (有组织)		0.278208	+0.278208
					0.30912 (无组织)		0.30912	+0.30912
	苯乙烯				0.0065 (有组织)		0.0065	+0.0065
					0.0072 (无组织)		0.0072	+0.0072
	丙烯腈				0.0005 (有组织)		0.0005	+0.0005
					0.0005 (无组织)		0.0005	+0.0005
	甲苯				0.0003 (有组织)		0.0003	+0.0003
				0.0004 (无组织)		0.0004	+0.0004	
乙苯				0.0014 (有组织)		0.0014	+0.0014	
				0.0015 (无组织)		0.0015	+0.0015	
	颗粒物				0.00042 (无组织)		0.00042	+0.00042
废水	COD				0.34272		0.34272	+0.34272
	氨氮				0.15994		0.15994	+0.15994
	SS				0.18279		0.18279	+0.18279
	BOD ₅				0.028103		0.028103	+0.028103
	总磷				0.00391		0.00391	+0.00391
一般 工业 固体 废物	废包装材料				15.0		15.0	+15.0
	剥线边角料				50.0		50.0	+50.0
	不合格产品				13.0		13.0	+13.0
	生活垃圾				11.2		11.2	+11.2
危险 废物	废包装桶				0.2308		0.2308	+0.2308
	废润滑油				0.02		0.02	+0.02
	含油抹布手套				0.1		0.1	+0.1
	废活性炭				14.5039		14.5039	+14.5039

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附：项目环评与排污许可联动内容

根据安徽省生态环境厅于2021年1月30日发布的《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发[2021]7号），属于《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，在环评文件中应明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填发信息表》。

（1）排污许可管理

根据《国民经济分类管理名录》（GB/T4754—2017），本项目注塑生产线属于其中的塑料零件及其他塑料制品制造，项目行业代码为C2929；本项目电子产品流水线属于其中的计算机外围设备制造，项目行业代码为C3913。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目注塑生产线行业类别属于二十四、橡胶和塑料制品业29，塑料零件及其他塑料制品制造2929，属于简化管理；本项目电子产品流水线行业类别属于三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业39，计算机制造391，属于登记管理。综上，本项目从严执行，为简化管理，项目运营前应办理排污许可。

（2）建设项目排污许可申请与填发信息表

本项目属于排污许可简化管理，根据皖环发[2021]7号文在环评文件中应明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”和《建设项目排污许可申请与填发信息表》，本项目环评与排污许可联动内容如下：

表1 建设项目排污许可申请基本信息表

序号	生产线名称	生产线编号	产品名称	计量单位	生产能力	年生产时间(h)	国民经济行业类别	排污许可管理类别	排污许可申请与核发技术规范	备注
一	注塑生产线	一	LED载带盘、S410变频器外壳	t	1136t/a	6720	C-2929 塑料零件及其他塑料制品制造	简化管理	《排污许可证申请与核发技术规范-橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）	/
二	电子产品流水线	二	充电数据线、学习打印机	/	1000万根充电数据线、60万台学习打印机	6720	C-3913 计算机外围设备制造	登记管理	《排污许可证申请与核发技术规范-电子工业》（HJ1031-2019）	/

表 2 建设项目主要原辅材料及燃料信息表

序号	种类	名称	设计年使用量	年最大使用量	计量单位 (年)	有毒有害成分	有毒有害成分占比 (%)	其他信息
注塑生产线								
1	原料	PS	580	/	t	/	/	/
2	原料	ABS	113	/	t	/	/	/
3	原料	PP	452	/	t	/	/	/
4	辅料	润滑油	0.05	/	t	/	/	/
5	辅料	液压油	0.16	/	t	/	/	/
6	辅料	脱模剂	6	/	t	/	/	/
7	辅料	模具	15	/	个	/	/	/
电子产品流水线生产线								
1	原料	USB 接头成品	1000 万	/	个	/	/	/
2	原料	线材	1000 万	/	条	/	/	/
3	原料	进纸盒盖	60 万	/	个	/	/	/
4	原料	电源接头	60 万	/	个	/	/	/
5	原料	USB 端口	60 万	/	个	/	/	/
6	原料	半导体加热元件	60 万	/	个	/	/	/
7	原料	锂电池	60 万	/	个	/	/	/
8	原料	蓝牙接收器	60 万	/	个	/	/	/
9	原料	热敏纸	60 万	/	卷	/	/	/
10	辅料	锡条	10000	/	卷	/	/	/
11	辅料	螺丝	5000 万	/	个	/	/	/
12	辅料	抹布手套	0.1	/	t	/	/	/

表 3 建设项目主要生产设施一览表

序号	生产线名称	主要生产单元名称(总平图中标识)	主要工艺名称(工艺流程图中标识)	生产设施名称	生产设施编号	设施参数				其他设施信息	备注
						参数名称	计量单位	设计值	其他设施参数信息		
1	注塑	搅拌	搅拌	拌料机	MF0001~MF0003	/	/	/	/	/	/
2	注塑	吸料	吸料	吸料机	MF0004~MF0028	/	/	/	/	/	/
3	注塑	加热注塑	加热注塑	注塑机	MF0029~MF0053	/	/	/	/	/	/
4	注塑	脱模	脱模	注塑机	MF0029~MF0053	/	/	/	/	/	/
5	注塑	/	/	机械手	MF0054~MF0078						
5	注塑	冷却成型	冷却成型	冷却塔	MF0079	/	/	/	/	/	/
6	注塑	产品质检	产品质检	/	/	/	/	/	/	/	/
7	注塑	破碎	破碎	破碎机	MF0080~MF0081	/	/	/	/	/	/
8	注塑	包装	包装	/	/	/	/	/	/	/	/
9	电子产品流水线	拆包分配	拆包分配	/	/	/	/	/	/	/	/
10	电子产品流水线	人工组装（剥线、锡焊、打螺丝）	人工组装（剥线、锡焊、打螺丝）	全自动流水线	MF0082	/	/	/	/	/	/
				全自动螺丝机	MF0083~MF0132	/	/	/	/	/	/
				自动锡焊机	MF0133~MF0152	/	/	/	/	/	/
				自动剥线机	MF0153~MF0162	/	/	/	/	/	/

表 5 建设项目大气污染物有组织排放基本情况表

序号	排放口编号	排放口名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒参数				国家或地方污染物排放标准			年许可排放量(t/a)	申请特殊排放浓度限值	申请特殊时段许可排放量限值	备注
				经度	纬度	高度(m)	出口内径(m)	排气温度(°C)	排气量(m³/h)	标准名称	浓度限值(mg/m³)	速率限值(kg/h)				
1	DA001	有机废气排气筒	非甲烷总烃	经度: 117.08997 纬度: 30.475348	15	1.2	25	45000	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	100	/	/	/	/	/	
2			苯乙烯						《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	50	/	/	/	/	/	
3			臭气浓度						《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2	2000(无量纲)	/	/	/	/	/	
4			丙烯腈						《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	0.5	/	/	/	/	/	
5			1,3-丁二烯						《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	1	/	/	/	/	/	
6			甲苯						《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	15	/	/	/	/	/	
7			乙苯						《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015, 含 2024 年修改单)表 4	100	/	/	/	/	/	

1												
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

表 12 建设项目噪声排放信息表

噪声类别	生产时段		执行排放标准名称	厂界噪声排放限值		备注
	昼间	夜间		昼间, dB(A)	夜间, dB(A)	
稳态噪声	6:00-22:00	22:00-6:00	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类限值	65	55	/
频发噪声	否	否	/	/	/	/
偶发噪声	否	否	/	/	/	/

表 13 建设项目固体废物（一般固体废物和危险固体废物）排放信息表

序号	固体废物来源	固体废物名称	固体废物种类	固体废物类别	固体废物描述	固体废物产生量(t/a)	处理方式	处理去向					排放量(t/a)	窑共信息
								自行贮存量(t/a)	自行利用(t/a)	自行处置(t/a)	转移量(t/a)			
											委托利用量	委托处置量		
1	拆包、包装	废包装材料	一般固废	900-003-S17	固态	15.0	收集后外售综合利用	/	/	/	15.0	/	/	/
2	生产	废包装桶	危险废物	HW49-900-041-49	固态	0.2308	委托有相关危废处理资质单位集中处置	/	/	/	/	0.238	/	/
3	设备维护	废润滑油	危险废物	HW08-900-217-08	固态	0.02	委托有相关危废处理资质单位集中处置	/	/	/	/	0.02	/	/
4	生产	含油抹布手套	危险废物	HW49-900-041-49	固态	0.1	委托有相关危废处理资质单位集中处置	/	/	/	/	0.1	/	/
5	废气处理设施	废活性炭	危险废物	HW49-900-039-49	固态	14.5039	委托有相关危废处理资质单位集中处置	/	/	/	/	14.5039	/	/
6	人工组	剥线边	一般固废	900-006-S17	固态	50	收集后外售综合利用	/	/	/	50	/	/	/

	装(剥线)	角料	废				用							
7	产品质检	不合格产品	一般固废	900-008-S17	固态	16	收集后外售综合利用	/	/	/	16	/	/	/
8	生活办公	生活垃圾	一般固废	900-099-S64	固态	11.2	统一收集定期交由环卫部门处置	/	/	/	/	11.2	/	/

表 14 建设项目自行监测及记录信息表

序号	污染源类别/监测类别	排放口编号/监测点位	排放口名称/监测点位名称	监测内容	监测设施	自动监测仪器名称	自动监测	自动监测设施	手工监测、采样方法及个数	手工监测频次	手工测定方法	其他信息
1	废气	DA001	有机废气排气筒	非甲烷总烃、苯乙烯、臭气浓度、丙烯腈、1,3 丁二烯、甲苯、乙苯	手工	/	/	/	非连续采样至少 3 个	1 次/年	/	/