

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：博罗县石湾镇合志科技有限公司建设项目

建设单位（盖章）：博罗县石湾镇合志科技有限公司

编制日期：2023年7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	博罗县石湾镇合志科技有限公司建设项目					
项目代码	2307-441322-04-01-964680					
建设单位联系人		联系方式				
建设地点	广东省惠州市博罗县石湾镇明月二路北侧地段					
地理坐标	(E113 度 52 分 53.920 秒, N23 度 9 分 35.747 秒)					
国民经济行业类别	C3475 计算器及货币专用设备制造 C2231 纸和纸板容器制造 C2319 包装装潢及其他印刷	建设项目行业类别	69、文化、办公用机械制造 38、纸制品制造 39、印刷			
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目			
项目审批（核准/备案）部门（选填）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/			
总投资（万元）	1000.00	环保投资（万元）	20.00			
环保投资占比（%）	2.0	施工工期	/			
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地面积（m ² ）	5900			
专项评价设置情况	无					
规划情况	无					
规划环境影响评价情况	无					
规划及规划环境影响评价符合性分析	无					
其他符合性分析	1、“三线一单”相符性分析 根据《惠州市“三线一单”生态环境分区管控方案》，项目“三线一单”管理要求的符合性分析如下： 表 1-1 项目重点管控单元生态环境准入清单 <table> <tr> <td>文件要求</td><td>相符性分析</td><td>符合性</td></tr> </table>			文件要求	相符性分析	符合性
文件要求	相符性分析	符合性				

	生态保护红线和一般生态空间：全县生态保护红线面积 408.014 平方公里，占全县国土面积的 14.29%；一般生态空间面积 344.5 平方公里，占全县国土面积的 12.07%。	项目位于博罗县石湾镇明月二路北侧地段，根据《博罗县石湾镇总体规划修编（2009—2025）局部调整》，项目所在区域属于工业用地，根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控图集》中博罗县生态空间最终划定情况图可知（见附图 10），本项目不在生态保护红线和一般生态空间内，属于生态空间一般管控区。	符合
	环境质量底线：①全县水环境质量持续改善。国考、省考断面优良水质比例达到省下达的考核要求，全面消除劣 V 类水体；县级以上集中式饮用水水源水质达到或优于 III 类水体比例保持在 100%，镇级及以下集中式饮用水水源水质得到进一步保障。 ②大气环境质量继续位居全国前列。PM2.5、空气质量优良天数比例等主要指标达到“十四五”目标要求，臭氧污染得到有效遏制。 ③土壤环境质量稳中向好。土壤环境风险得到有效管控，受污染耕地安全利用率及污染地块安全利用率均达到“十四五”目标要求。 大气环境高排放重点管控区要求：重点推进炼油石化、化工、工业涂装、印刷、制鞋、电子制造等重点行业，以及机动车和油品储运销等领域 VOCs 减排。对大气环境高排放重点管控区进行环保集中整治，限期进行达标改造，减少工业集聚区污染。鼓励大气环境高排放重点管控区建设集中的喷涂工程中心和有机废弃物回收再生利用中心，并配备高效治理设施。对 VOCs 排放集中的大气环境高排放重点管控区等区域，制定园区 VOCs 综合整治实施方案，并跟踪评估防治效果。 水环境工业污染重点管控区要求：加强涉水项目环境准入管理。在东江流域内，除国家产业政策规定的禁止项目外，还禁止新建农药、铬盐、钛白粉生产项目，禁止新建稀土分离、炼砒、炼铍、纸浆制造、氰化法提炼产品、开采和冶炼放射性矿产及其他严重污染水环境的项目；严格控制新建造纸、制革、味精、电镀、漂染、印染、炼油、发酵酿造、非放射性矿产冶炼以及使用含汞、砷、镉、铬、铅为原料的项目。重点水污染物未达到环境质量改善目标的区域内，新建、改建、扩建项目实施减量替代。大力整治“散乱污”企业，全面整治入河排污口，系统治理河涌和黑臭水体。加大水环境风险防范力度。强化饮用水水源地风险管控，加强东江等供水通道干流沿岸及饮用水水源、备用水源环境风险防控，建立完善突发环境事件应急理体系。强化地表水、地下水	根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控图集》中博罗县水环境质量底线管控分区划定情况（见附图 11）可知，属于水环境工业污染重点管控区。 《2022 年惠州市生态环境状况公报》表明，与项目有关的沙河水质优，达到水环境功能区划目标。建设项目无生产废水排放；间接冷却用水循环使用，定期补充新鲜用水，不排放；喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网，纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理，不会突破当地环境质量底线。 根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控图集》中博罗县大气环境质量底线管控分区划定情况（见附图12）可知，本项目属于大气环境高排放重点管控区。《2022年惠州市生态环境状况公报》表明，项目所在区域环境质量现状良好，六项污染物年平均浓度均达到国家二级标准。本项目印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃、TVOC经收集后通过两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA001）排放；注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA002）排放；喷漆、烘干、丝印、烘烤工序产生的非甲烷总烃、TVOC、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性	符合

	土壤污染风险协同防控，建立完善突发环境事件应急管理体系。		炭吸附装置处理达标后高空（DA003）排放；辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的非甲烷总烃、TVOC、臭气浓度、颗粒物和锡及其化合物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA004）排放；厨房油烟经油烟净化器处理后由排气筒排放（DA005），不会突破大气环境质量底线。 根据项目不动产权证（见附件3）以及《博罗县“三线一单”生态环境分区管控图集》中博罗县建设用地土壤管控分区划定情况（见附图13）可知，本项目不位于建设用地土壤污染风险重点管控区内，属于土壤环境一般管控区_不含农用地。	
	资源利用上线：绿色发展水平稳步提升，资源能源利用效率持续提高。水资源、土地资源、岸线资源等达到或优于国家和省下达的总量和强度控制目标。①水资源利用效率持续提高。用水总量、万元GDP用水量及万元工业增加值用水量下降比例、农田灌溉水有效利用系数等指标达到省下达的控制指标。②土地资源集约化利用水平不断提升。耕地保有量、永久基本农田保护面积、建设用地总规模、城乡建设用地规模、人均城镇工矿用地等严格落实国家和省下达的总量和强度控制指标。③能源利用效率持续提升，能源结构不断优化。能源（煤炭）利用上线目标、能源消费总量控制指标、煤炭消费控制指标、单位GDP能耗下降比例等严格落实国家和省下达的总量和强度控制指标，碳达峰工作严格按照省统一部署推进。		项目位于博罗县石湾镇明月二路北侧地段，均不在土地资源管控分区、能源（煤炭）管控分区、矿产资源管控分区（见附图14-16）。建项目生产过程中所用的资源主要为水和电，不属于高水耗、高能耗产业。建成后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效控制污染。建设项目的水、电资源利用不会突破区域的资源利用上线。	符合
	项目位置环境管控单元编码——ZH44132220001；环境管控单元名称——博罗沙河流域重点管控单元：			
	生态环境准入清单	区域布局管控：1-1.【产业/鼓励引导类】饮用水水源保护区外的区域，重点发展电子信息、智能家电、先进材料等产业。1-2.【产业/禁止类】除国家产业政策规定的禁止项目外，还禁止新建农药、铬盐、钛白粉生产项目，禁止新建稀土分离、炼砒、炼铍、纸浆制造、氰化法提炼产品、开采和冶炼放射性矿产及其他严重污染水环境的项目；严格控制新建造纸、制革、味精、电镀、漂染、印染、炼油、发酵酿造、非放射性矿产冶炼以及使用含汞、砷、镉、铬、铅为原料的项目。禁止在东江水系岸边和水上拆船。	1-1 项目不属于产业鼓励引导类。 1-2 项目主要从事计算器、彩盒（自用）和纸箱（自用）的生产，不属于国家《产业结构调整指导目录(2019年本)》（国家发展改革委令 第29号）及《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录（2019年本）>有关条款的决定》（国家发展改革委令 第49号）中淘汰和限制类，属于允许类；项目不属于《市场准入负面清单（2022年版）》（发改体改规〔2022〕397号）中的	符合

	1-3. 【产业/限制类】严格限制化工、包装印刷、工业涂装等高 VOCs 排放建设项目。 1-4. 【生态/限制类】一般生态空间内可开展生态保护红线内允许的活动，在不影响主导生态功能的前提下，还可开展国家和省规定不纳入环评管理的项目建设，以及生态旅游、基础设施建设、村庄建设等人为活动。 1-5. 【水/禁止类】饮用水水源保护区涉及园洲镇东江饮用水水源保护区，饮用水水源保护区按照《广东省水污染防治条例》“第五章 饮用水水源保护和流域特别规定”进行管理。一级保护区内禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目；已建成的与供水设施和保护水源无关的建设项目须拆除或者关闭。二级保护区内禁止新建、改建、扩建排放污染物的建设项目；已建成的排放污染物的建设项目须责令拆除或者关闭；不排放污染物的建设项目，除与供水设施和保护水源有关的外，应当尽量避让饮用水水源二级保护区；经组织论证确实无法避让的，应当依法严格审批。 1-6. 【水/禁止类】禁止在东江干流和沙河干流两岸最高水位线外延五百米范围内新建废弃物堆放场和处理场。已有的堆放场和处理场需采取有效的防治污染措施，危及水体水质安全的，由县级以上人民政府责令限期搬迁。 1-7. 【水/禁止类】畜禽禁养区内不得从事畜禽养殖业。 1-8. 【水/综合类】积极引导“散养户”自觉维护生态环境，规范养殖或主动退出畜禽养殖。“散户养殖”按照“小组统一监管、从严控制数量、配套相应设施、防渗收集粪便、科学处理还田”的原则，加强全程监管。加快推进流域内粪污塘的处理处置，降低养殖业对水环境的影响。 1-9. 【大气/限制类】大气环境受体敏感重点管控区内严格限制新建储油库项目、产生和排放有毒有害大气污染物的建设项目以及使用溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂等高挥发性有机物原辅材料项目，鼓励现有该类项目搬迁退出。 1-10. 【大气/鼓励引导类】大气环境高排放重点管控区内，强化达标监管，引导工业项目落地集聚发展，有序推进区域内行业企业提标改造。	禁止和许可类项目；不属于新建农药、铬盐、钛白粉生产项目，不属于新建稀土分离、炼砒、炼铍、纸浆制造、氰化法提炼产品、开采和冶炼放射性矿产及其他严重污染水环境的项目；不属于新建造纸、制革、味精、电镀、漂染、印染、炼油、发酵酿造、非放射性矿产冶炼以及使用含汞、砷、镉、铬、铅为原料的项目。不属于在东江水系岸边和水上拆船。 1-3 项目使用的水性涂料、水性油墨和水性胶粘剂均属于低挥发性原辅材料，产生的有机废气经有效处理设施处理后达标排放，不属于严格限制化工、包装印刷、工业涂装等高 VOCs 排放建设项目。 1-4 项目所在区域属于生态空间一般管控区，不在生态保护红线和一般生态空间内。 1-5 根据《广东省人民政府关于调整惠州市饮用水水源保护区的批复》（经广东省人民政府批准，粤府函〔2014〕188 号）、《广东省人民政府关于调整惠州市部分饮用水水源保护区的批复》粤府函〔2019〕270 号和《惠州市人民政府关于<惠州市乡镇级及以下集中式饮用水水源保护区划定（调整）方案>的批复》（惠府函[2020]317 号），项目所在地不属于惠州市水源保护区。 1-6 项目不属于水/禁止类。项目不属于新建废弃物堆放场和处理场。 1-7 项目不在畜禽禁养区内，且不从事畜禽养殖业。 1-8 项目不属于养殖业。 1-9 项目不属于储油库项目，产生和排放有毒有害大气污染物有的建设项目。 1-10 根据附件 5~7 可知，本项目所使用的水性油漆、水性油墨和水性胶粘剂均属于低挥发性原辅材料，其他原材料均不属于含高挥发性有机物原料。项目产生的废气经有效处理设施处理后达标排放。 1-11 本项目用地范围内均进行	
--	--	--	--

	1-11. 【土壤/禁止类】禁止在重金属重点防控区域内新建、改建、扩建增加重金属污染物排放总量的建设项目。 1-12. 【土壤/限制类】重金属污染防治非重点区新建、改扩建重金属排放项目，应严格落实重金属总量替代与削减要求，严格控制重点行业发展规模。强化涉重金属污染行业建设项目环评审批管理，严格执行环保“三同时”制度。	了硬底化处理。不存在土壤污染途径；且项目不排放重金属污染物。 1-12 本项目不排放重金属污染物。	
	能源资源利用：2-1. 【能源/鼓励引导类】鼓励降低煤炭消耗、能源消耗，引导光伏等多种形式的新能源利用。 2-2. 【能源/综合类】根据本地区大气环境质量改善要求逐步扩大高污染燃料禁燃区范围。	本建设项目不属于高能源消耗企业，且未涉及煤炭，且所有设备均采用电能，生产用电均由市政电网供应；生产用水由市政自来水管网供应，不采用地下水，不涉及其他禁止燃料及对环境有影响的能源。	符合
	污染物排放管控：3-1. 【水/限制类】单元内城镇生活污水处理厂出水水质 COD、氨氮、总磷排放执行国家《地表水环境质量》（GB3838-2002）Ⅴ类标准，其余指标执行国家《城镇污水处理厂污染物排放标》（GB18918-2002）一级 A 标准与广东省《水污染物排放限值》较严值的标准。 3-2. 【水/限制类】严格控制流域内增加水污染物排放或对东江水质、水环境安全构成影响的项目。 3-3. 【水/综合类】统筹规划农村环境基础设施建设，加强农村人居环境综合整治，采用集中与分散相结合的模式建设和完善农村污水、垃圾收集和处理设施，实施农村厕所改造，因地制宜实施雨污分流，将有条件的农村和城镇周边村庄纳入城镇污水、垃圾处理体系，并做好资金保障。 3-4. 【水/综合类】强化农业面源污染治理，控制农药化肥使用量。 3-5. 【大气/限制类】重点行业新建涉 VOCs 排放的工业企业原则上应入园进区。新建项目 VOCs 实施倍量替代。 3-6. 【土壤/禁止类】禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥，以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。	3-1 项目间接冷却用水循环使用，定期补充新鲜用水，不排放；喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水和印刷设备清洗废水均经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网，纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理达标后排放。博罗县石湾镇西基生活污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准的 A 类标准和广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）中第二时段一级标准中较严者，其中氨氮和总磷执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅴ类标准。项目无生产废水外排，不需申请总量控制指标。 3-2 本项目间接冷却用水循环使用，定期补充新鲜用水，不排放；喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水和印刷设备清洗废水均经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网，纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理。不对严格控制流域或东江水质造成影响。 3-3 项目实行雨污分流，雨水经收集后排入市政雨水管网；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入博罗县石湾镇西	符合

		基生活污水处理厂处理深度处理。 3-4 项目不属于农业，不使用农药化肥。 3-5 项目位于广东省惠州市博罗县石湾镇明月二路北侧地段，项目生产过程中产生的有机废气经有效治理设施处理后达标排放。 3-6 本建设项目产生的危废均经收集后交有危险废物处理资质的公司处理，不外排。	
	环境风险防控：4-1. 【水/综合类】城镇污水处理厂、涉水企业应采取有效措施，防止事故废水直接排入水体。 4-2. 【水/综合类】加强饮用水水源保护区内环境风险排查，开展风险评估及水环境预警监测。 4-3. 【大气/综合类】建立环境监测预警制度，加强污染天气预警预报；生产、储存和使用有毒有害气体的企业（有毒有害气体的企业指列入《有毒有害大气污染物名录》的、以及其他对人体健康和生态环境造成危害的气体），需建立有毒有害气体环境风险预警体系。	4-1 项目无生产性废水外排。本项目实行雨污分流，雨水经收集后排入市政雨水管网；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂深度处理。 4-2 根据《广东省人民政府关于调整惠州市饮用水源保护区的批复》（经广东省人民政府批准，粤府函〔2014〕188 号）、《广东省人民政府关于调整惠州市部分饮用水水源保护区的批复》粤府函〔2019〕270 号和《惠州市人民政府关于<惠州市乡镇级及以下集中式饮用水水源保护区划定（调整）方案>的批复》（惠府函[2020]317 号），项目所在地不属于惠州市饮用水源保护区。 4-3 项目制定并实施厂内事故预防计划，明确管理组织、责任与责任范围、预防措施、宣传教育等内容。制定场内应急计划、事故报告制度、应急程序、应急措施等。配备足够的应急器材。对生产工况、设备、应急照明等应定期检查与抽查，落实责任制。消防警报系统必须处于完好状态，以备应急使用。	符合

综上，本项目总体上能够符合“三线一单”的管理要求。

2、产业政策相符性分析

本项目不属于国家《产业结构调整指导目录(2019 年本)》（发展改革委令 2019 第 29 号）及《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录（2019 年本）>有关条款的决定》（国家发展改革委令第 49 号）中的限制类和淘汰类，本项目属于允许类项目，符合国家产业政策。

3、与《市场准入负面清单》（2020 年版）（发改体改规〔2022〕397 号）的相符性分析

项目属于 C3475 计算器及货币专用设备制造、C2231 纸和纸板容器制造、C2319 包装装潢及其他印刷，主要从事计算器、彩盒（自用）和纸箱（自用）的生产，不属于《市场准入负面清单（2022 年版）》（发改体改规〔2022〕397 号）中与市场准入相关的禁止性规定，本项目的产品、技术、工艺、设备均不属于国家产业政策明令的淘汰类和限制类，因此，本项目不属于《市场准入负面清单（2022 年版）》（发改体改规〔2022〕397 号）中的禁止准入类，项目建设与相关的产业准入负面清单相符。

4、项目选址合理性分析

本项目位于博罗县石湾镇明月二路北侧地段，根据建设单位提供的不动产权证（见附件 3），项目所在地主要用途为工业用地，根据附图 18《博罗县石湾镇总体规划方案调整图》可知，项目所在用地性质为工业用地，该用地符合石湾镇土地利用总体规划和城镇建设总体规划。根据《惠州市饮用水源保护区划调整方案》，本项目所在区域不属于饮用水源保护区范围。项目具有水、电等供应有保障，交通便利等条件。项目周围没有风景名胜區、生态脆弱带等，综合分析，本项目的选址可行。

5、与环境功能区划相符性分析

根据《广东省人民政府关于调整惠州市饮用水源保护区的批复》（粤府函[2014]188 号文）以及《广东省人民政府关于调整惠州市部分饮用水源保护区的批复》（粤府函[2019]270 号文），本项目所在区域不属于水源保护区，项目外排废水主要为员工生活污水。

根据《博罗县 2023 年水污染防治攻坚战工作方案》（博环攻坚办〔2023〕67 号）分析，石湾镇中心排渠按 V 类划分，故本次评价石湾镇中心排渠的水质目标执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中 V 类标准；根据《博罗县 2023 年水污染防治攻坚战工作方案》（博环攻坚办〔2023〕67 号）进行分析，联和排渠水质目标执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准；根据《广东省地表水环境功能区划》（粤环[2011]14 号）进行分析，东江水质目标执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II 类标准。

根据《惠州市环境空气质量功能区划（2021 年修订）》（惠市环[2021]1 号），所在区域空气环境功能区划为二类区，环境空气质量达标；

根据惠州市生态环境局关于印发《惠州市声环境功能区划分方案（2022 年）》的通知（惠市环[2022]33 号），各类声环境功能区说明，2 类声环境功能区以商业金融，集市贸易为主要功能，或者居住、商业、工业混杂，需要维护住宅安静的区域。经现场勘察，项目所在区域属于 2 类声功能区，应执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 2 类标准。

厂址周围无国家、省、市、区重点保护的文物、古迹、无名胜风景区、自然保护区等，选址符合环境功能区划的要求。该项目废（污）水、废气、噪声和固体废物通过采取评价中提出的治理措施进行有效治理后，不会改变区域环境功能。则该项目的运营与环境功能区划相符合。

6、与《关于严格限制东江流域水污染项目建设进一步做好东江水质保护工作的通知》

（粤府函[2011]339 号）及《广东省人民政府关于严格限制东江流域水污染项目建设进一步做好东江水质保护工作的补充通知》（粤府函[2013]231 号）的相关规定的相符性分析

（一）根据《关于限制东江流域水污染项目建设进一步做好东江水质保护工作的通知》（粤府函[2011]339 号）：

二、强化涉重金属污染项目管理

重金属污染防治重点区域禁止新（改、扩）建增加重金属污染排放的项目，禁止在重要生态功能区和因重金属污染导致环境质量不能稳定达标的区域建设涉重金属污染项目。东江流域内停止审批向河流排放汞、砷、镉、铬、铅等重金属污染物和持久性有机污染物的项目。铅蓄电池加工制造（含铅板制造、生产、组装）建设项目的环评文件由省环境保护厅审批。

五、严格控制支流污染增量

严格控制支流污染增量在淡水河（含龙岗河、坪山河等支流）、石马河（含观澜河、潼湖水等支流）、紧水河、稿树下水、马嘶河（龙溪水）等支流和东江惠州博罗段江东、榕溪沥（罗阳）、廖洞、合竹洲、永平等 5 个直接排往东江的排水渠流域内，禁止建设制浆造纸、电镀（含配套电镀和线路板）、印染、制革、发酵酿造、规模化养殖和危险废物综合利用或处置等重污染项目，暂停审批电氧化、化工和含酸洗、磷化、表面处理工艺以及其他新增超标或超总量污染物的项目。上述流域内，在污水未纳入污水处理厂收集管网的城镇中心区域，不得审批洗车、餐饮、沐足桑拿等耗水性项目。

（二）《广东省人民政府关于严格限制东江流域水污染项目建设进一步做好东江水质保护工作的补充通知》（粤府函[2013]231 号）：

（1）增加东江一级支流沙河为流域严格控制污染项目建设的支流；

（2）符合下列条件之一的建设项目，不列入禁止建设和暂停审批范围：

①建设地点位于东江流域，但不排放废水或废水不排入东江及其支流，不会对东江水质和水环境安全构成影响的项目；

②通过提高清洁生产和污染防治水平，能够做到增产不增污、增产减污、技改减污的改（扩）建项目及同流域内迁建减污项目；

③流域内拟迁入重污染行业统一规划、统一定点基地，且符合基地规划环评审查意见的建设项目。

（三）对《通知》附件一东江流域包含的主要行政区域作适当调整：

惠州市的适用区域调整为除大亚湾经济技术开发区和惠阳沿海区域、惠东沿海区域（稔山镇、吉隆镇、铁涌镇、平海镇、巽寮办事处）之外废水排入东江及其支流的全部范围。

本项目主要从事计算器、彩盒和纸箱的加工生产，不涉及酸洗、磷化、陶化、电镀等表面处理工序，不属于上述禁止及暂停审批的行业和项目类型。本项目实行雨污分流。项目间接冷却水经收集后循环使用，不外排；喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水和印刷设备清洗废水均经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排；生活污水经

隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂。因此，本项目污水的排放符合《关于严格限制东江流域水污染项目建设进一步做好东江水质保护工作的通知》（粤府[2011]339号）及补充文件的相关规定。

7、与《广东省水污染防治条例》（2021年1月1日起施行）的相符性分析

第十七条：新建、改建、扩建直接或者间接向水体排放污染物的建设项目和其他水上设施，应当符合生态环境准入清单要求，并依法进行环境影响评价。

第二十二条：排污单位应当按照经批准或者备案的环境影响评价文件要求建设水污染防治设施。水污染防治设施应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

排污单位应当保障水污染防治设施正常运行，不得擅自闲置或者拆除；确需闲置、拆除的，应当提前十五日向所在地生态环境主管部门书面申请，经批准后方可闲置、拆除。不能正常运行的，排污单位应当按照有关规定立即停止排放污染物，经采取措施达到国家或者地方规定的排放标准后方可排放，并及时向所在地生态环境主管部门报告。

鼓励排污单位委托第三方治理单位运营水污染防治设施。第三方治理单位按照有关法律、法规以及排污单位的委托要求，承担污染治理责任。排污单位应当对第三方治理单位的运营管理进行监督。

第二十八条：排放工业废水的企业应当采取有效措施，收集和处理产生的全部生产废水，防止污染水环境。未依法领取污水排入排水管网许可证的，不得直接向生活污水管网与处理系统排放工业废水。含有毒有害水污染物的工业废水应当分类收集和处理，不得稀释排放。

按照规定或者环境影响评价文件和审批意见的要求需要进行初期雨水收集的企业，应当对初期雨水进行收集处理，达标后方可排放。

经批准设立的工业集聚区应当按照规定建成污水集中处理设施并安装水污染物排放自动监测设备。未完成污水集中处理设施建设的，暂停审批和核准其增加水污染物排放的建设项目。

向工业集聚区污水集中处理设施或者城镇污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。

第四十三条：在饮用水水源保护区内禁止下列行为：（一）设置排污口；（二）设置油类及其他有毒有害物品的储存罐、仓库、堆栈和废弃物回收场、加工场；（三）排放、倾倒、堆放、处置剧毒物品、放射性物质以及油类、酸碱类物质、工业废渣、生活垃圾、医疗废物及其他废弃物；（四）从事船舶制造、修理、拆解作业；（五）利用码头等设施或者船舶装卸油类、垃圾、粪便、煤、有毒有害物品；（六）利用船舶运输剧毒物品、危险废物以及国家规定禁止运输的其他危险化学品；（七）运输剧毒物品的车辆通行；（八）其他污染饮用水水源的行为。除前款规定外，饮用水水源一级保护区内还不得停泊与保护水源无关的船舶、木排、竹排，不得从事网箱养殖、旅游、游泳、垂钓、放养畜禽活动或者其他可能污染饮用水水体的活动。

第五十条：新建、改建、扩建的项目应当符合国家产业政策规定。在东江流域内，除国家产业政策规定的禁止项目外，还禁止新建农药、铬盐、钛白粉生产项目，禁止新建稀土分离、炼砒、炼铍、纸浆制造、氰化法提炼产品、开采和冶炼放射性矿产及其他严重污染水环境的项目；严格控制新建造纸、制革、味精、电镀、漂染、印染、炼油、发酵酿造、非放射性矿产冶炼以及使用含汞、砷、镉、铬、铅为原料的项目。禁止在东江水系岸边和水上拆船

本项目属于 C3475 计算器及货币专用设备制造、C2231 纸和纸板容器制造、C2319 包装装潢及其他印刷。项目间接冷却水经收集后循环使用，不外排；喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水和印刷设备清洗废水均经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂，符合要求。

8、与《关于印发<重点行业挥发性有机物综合治理方案>的通知》（环大气[2019]53号）的相符性分析

大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代。

全面加强无组织排放控制；加强设备与场所密闭管理。推进使用先进生产工艺；提高废气收集率；加强设备与管线组件泄漏控制。

推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。

根据附件 5 可知，本项目所使用的水性油漆挥发性有机化合物含量为 129g/L，不超过《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）表 1 包装涂料（不粘涂料）VOCs 含量 270g/L 限值，属于低 VOCs 原辅料；根据附件 6 可知，使用的水性油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限 0.1%），以最不利条件计 0.1%表示，不超过《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）表 1 水性油墨中吸收承印物柔版油墨 VOCs 含量≤5%的限值，属于低 VOCs 原辅料；根据附件 7 可知，水性胶粘剂挥发性有机化合物含量 2g/L，不超过《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 2 水基型胶粘剂中包装-丙烯酸酯类 VOC 含量 50g/L 限值，属于低 VOCs 原辅料。项目所使用的原料均由密闭桶/袋独立储存。项目生产过程中印刷、粘合、覆膜、

涂胶成型工序产生的非甲烷总烃、TVOC 经收集后通过两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA001）排放；注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA002）排放；喷漆、烘干、丝印、烘烤工序产生的非甲烷总烃、TVOC、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA003）排放；辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的非甲烷总烃、TVOC、臭气浓度、颗粒物和锡及其化合物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA004）排放。综上所述，本项目符合《<重点行业挥发性有机物综合治理方案>的通知》（环大气〔2019〕53号）的相关要求。

9、与《关于印发<广东省涉挥发性有机物（VOCs）重点行业治理指引>的通知》（粤环办〔2021〕43号）的相符性分析

本项目在生产过程中不使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅料，本项目计算器生产涉及注塑和喷涂，与塑料制品制造行业生产工艺基本相同，故本项目产品计算器工艺参照“六、橡胶和塑料制品业 VOCs 治理指引”；产品彩盒和纸箱工艺参照“四、印刷业 VOCs 治理指引”的要求分析相符性，见下表。

表 1-2 广东省涉挥发性有机物（VOCs）重点行业治理指引要求一览表

六、橡胶和塑料制品业 VOCs 治理指引			
控制环节		控制要求	本项目情况
源头削减	胶粘	溶剂型胶粘剂：氯丁橡胶类 VOCs 含量≤600g/L；苯乙烯、丁二稀、苯乙烯嵌段共聚物橡胶类 VOCs 含量≤500g/L；聚氨酯类及其他 VOCs 含量≤250g/L；丙烯酸酯类 VOCs 含量≤510g/L。 水基型胶粘剂：聚乙酸乙烯酯类、橡胶类 VOCs 含量≤50g/L；聚氨酯类、醋酸乙烯-乙烯共聚乳液类、丙烯酸酯类、其他≤50g/L。 本体型胶粘剂：有机硅类 VOCs 含量≤100g/L；MS 类、聚氨酯类、聚硫类、环氧树脂类、热塑类、其他 VOCs 含量≤50g/L；丙烯酸酯类 VOCs 含量≤200g/L；α-氰基丙烯酸类 VOCs 含量≤20g/L。	根据附件 7 可知，水性胶粘剂挥发性有机化合物含量 2g/L，不超过《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 2 水基型胶粘剂中包装-丙烯酸酯类 VOC 含量 50g/L 限值，属于低 VOCs 原辅料，符合要求。
	涂装	水性涂料：包装涂料：底漆 VOCs 含量≤420g/L，中漆 VOCs 含量≤300g/L，面漆 VOCs 含量≤270g/L。 玩具涂料 VOCs 含量≤420g/L。 防水涂料 VOCs 含量≤50g/L。 防火涂料 VOCs 含量≤80g/L。	根据附件 5 可知，本项目所使用的水性油漆挥发性有机化合物含量为 129g/L，不超过《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）表 1 包装涂料（不粘涂料）VOCs 含量 270g/L 限值，符合要求
	印刷	溶剂油墨：凹印油墨：VOCs 含量≤75%。 柔印油墨：VOCs 含量≤75%。	根据附件 6 可知，水性油墨挥发性有机化合物含量未检

			水性油墨：凹印油墨：吸收性承印物，VOCs 含量≤15%；非吸收性承印物，VOCs 含量≤30%。 柔印油墨：吸收性承印物，VOCs 含量≤5%；非吸收性承印物，VOCs 含量≤25%	出（小于方法检出限 0.1%），不超过《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）表 1 水性油墨中吸收承印物柔版油墨 VOCs 含量≤5%的限值，符合要求
	过程控制	VOCs 物料储存	1、VOCs物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中； 2、盛装VOCs物料的容器或包装袋应存放于室内、或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装VOCs物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭； 3、储存真实蒸气压≥76.6 kPa 且储罐容积≥75 m ³ 的挥发性有机液体储罐，应采用低压罐、压力罐或其他等效措施。 4、储存真实蒸气压≥27.6 kPa 但<76.6 kPa 且储罐容积≥75 m ³ 的挥发性有机液体储罐，应符合下列规定之一： a) 采用浮顶罐。对于内浮顶罐，浮顶与罐壁之间应采用浸液式密封、机械式鞋形密封等高效密封方式；对于外浮顶罐，浮顶与罐壁之间应采用双重密封，且一次密封应 采用浸液式密封、机械式鞋形密封等高效密封方式。 b) 采用固定顶罐，排放的废气应收集处理达标排放，或者处理效率不低于 80%。 c) 采用气相平衡系统。 d) 采用其他等效措施。	本项目使用的水性油墨、水性油漆、水性胶粘剂、无铅锡膏、硅胶、色胶、架桥剂等原料的包装为密闭包装，放置于仓库内，为室内储存。盛装 VOCs 物料的容器在非取用状态时加盖、封口，保持密闭。符合要求
		VOCs 物料转移和输送	液态 VOCs 物料应采用管道密闭输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。 粉状、粒状VOCs物料采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式，或者采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。	项目所有 VOCs 物料（水性油漆、水性油墨、水性胶粘剂、无铅锡膏、塑胶粒）采用独立密闭容器包装储存，符合要求
		工艺过程	液态 VOCs 物料采用密闭管道输送方式或采用高位槽（罐）、桶泵等给料方式密闭投 加；无法密闭投加的，在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 粉状、粒状 VOCs 物料采用气力输送方式或采用密闭固体投料器等给料方式密闭投 加；无法密闭投加的，在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气排至除尘设施、 VOCs 废气收集处理系统。 在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）、硫化等作业中应采用密闭设	本项目使用的水性油墨、水性油漆和水性胶粘剂均属于低 VOCs 原料。本项目印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃、TVOC 经收集后通过两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA001）排放；注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA002）排放；喷漆、烘干、丝印、

			备或在密闭空间中操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。 浸胶、胶浆喷涂、涂胶、喷漆、印刷、清洗等工序使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的原辅材料时，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	烘烤工序产生的非甲烷总烃、TVOC、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA003）排放；辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的非甲烷总烃、TVOC、臭气浓度、颗粒物、锡及其化合物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA004）排放；厨房油烟经油烟净化器处理后由排气筒排放（DA005），符合要求。
		非正常排放	载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检维修和清洗时，应在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装，退料过程废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；清洗及吹扫过程排气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目各原料随取随用，不在设备内储存，符合要求。
	末端治理	废气收集	采用外部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3m/s。 废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500μmol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。	本项目生产过程中产生的废气经收集措施收集，敞开面控制风速不小于 0.5m/s，收集后排至有效的 VOCs 废气处理设施处理，处理后均达标排放。符合要求。 本项目生产过程中粘合、覆膜、涂胶成型、注塑成型、喷漆工序产生的废气采用集气罩/密闭空间收集，收集效率为 60%/95%，经收集措施收集后分别排至有效处理设施处理后达标排放，有机废气有组织排放达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值或达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值。厂区内加强车间内机械通风，厂区内无组织排放的 VOCs 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值，符合要求
		排放水平	橡胶制品行业：a）有机废气排气筒排放浓度和厂界浓度不高于《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）第 II 时段排放限值；车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥ 3 kg/h 时，建设末端治污设施且处理效率$\geq 80\%$；b）厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m³，任意一次浓度值不超过 20mg/m³。 塑料制品行业：a）有机废气排气筒排放浓度不高于广东省《大气污染物排放限值》（DB4427-2001）第 II 时段排放限值，合成革和人造革制造企业排放浓度不高于《合成革与人造革工业污染物排放标准》（GB21902-2008）排放限值，若国家和我省出台并实施适用于塑料制品制造业的大气污染物排放标准，则有机废气排气筒排放浓度不高于相应的排放限值；车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥ 3 kg/h 时，建设 VOCs 处理设施且处理效率$\geq 80\%$；b）厂区内	

			无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6 mg/m ³ , 任意一次浓度值不超过 20 mg/m ³ 。	
		治理设施设计与运行管理	吸附床（含活性炭吸附法）：a) 预处理设备应根据废气的成分、性质和影响吸附过程的物质性质及含量进行选择；b) 吸附床层的吸附剂用量应根据废气处理量、污染物浓度和吸附剂的动态吸附量确定；c) 吸附剂应及时更换或有效再生。 VOCs 治理设施应与生产工艺设备同步运行，VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	项目废气治理设施与生产工艺设备同步运行，废气治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用，符合要求。
	环境管理	管理台账	1、建立含 VOCs 原辅材料台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称及其 VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、含 VOCs 原辅材料回收方式及回收量。 2、建立废气收集处理设施台账，记录废气处理设施进出口的监测数据（废气量、浓度、温度、含氧量等）、废气收集与处理设施关键参数、废气处理设施相关耗材（吸收剂、吸附剂、催化剂等）购买和处理记录。 3、建立危废台账，整理危废处置合同、转移联单及危废处理方资质佐证材料。 4、台账保存期限不少于 3 年。	本评价要求企业建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的相关信息，台账保存期限不少于 3 年，符合要求
		自行监测	橡胶制品行业简化管理排污单位： a) 轮胎制品制造、橡胶板、管、带制品制造、橡胶零件制品、运动场地使用塑胶制品和其他橡胶制品制造每年 1 次； b) 厂界每年 1 次。 塑料制品行业简化管理排污单位废气排放口及无组织排放每年一次。	项目应定期对有机废气排气筒及厂界进行检测，每年一次，其中非甲烷总烃排气筒排放口每半年检测一次。
		危废管理	工艺过程产生的含 VOCs 废料（渣、液）应按照相关要求储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。	设置危废暂存间储存，并将含 VOCs 废活性炭交由有资质单位处理。
	其他	建设项目 VOCs 总量管理	新、改、扩建项目应执行总量替代制度，明确 VOCs 总量指标来源。 新、改、扩建项目和现有企业 VOCs 基准排放量计算参考《广东省重点行业挥发性有机物排放量计算方法核算》进行核算，若国家和我省出台适用于该行业的 VOCs 排放量计算方法，则参照其相关规定执行。	本项目执行总量替代制度，VOCs 总量指标由惠州市生态环境局博罗分局调配，符合要求。 本项目 VOCs 排放量计算参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中系数进行核算；根据 VOC 含量检测报告中挥发物质含量进行核算。

四、印刷业 VOCs 治理指引			
控制环节		控制要求	本项目情况
源头削减	柔印	溶剂型柔印油墨，VOCs≤75%。 用于吸收性承印物的水性柔印油墨，VOCs≤5%。 用于非吸收性承印物的水性柔印油墨，VOCs≤25%。 能量固化油墨（柔印油墨），VOCs≤5%。	根据附件 6 可知，使用的水性油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限 0.1%），不超过《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）表 1 水性油墨中吸收承印物柔版油墨 VOCs 含量≤5%的限值。
	网印	溶剂型网印油墨，VOCs≤75%。 水性网印油墨，VOCs≤30%。 能量固化油墨（网印油墨），VOCs≤5%。	
	胶印	单张胶印油墨，VOCs≤3%。 冷固轮转油墨，VOCs≤3%。 热固轮转油墨，VOCs≤10%。 能量固化油墨（胶印油墨），VOCs≤2%。 使用无/低醇润湿液。	
过程控制	所有印刷生产类型	油墨、粘胶剂、清洗剂等含 VOCs 原辅材料存储、转移、放置密闭。 调墨（胶）废气通过排气柜或集气罩收集。 印刷、烘干、覆膜、复合等涉 VOCs 排风的环节排风收集，采用密闭收集，或设置集气罩、排风管道组成的排气系统。 生产车间进行负压改造或局部围风改造。使用溶剂型油墨、胶粘剂、涂料、光油、清洗剂等原辅材料的相关工序，采取整体或局部气体收集措施。 集中清洗应在密闭装置或空间内进行，清洗工序产生的废气应通过废气收集系统收集。 印刷机检维修和清洗时应及时清墨，油墨回收。	项目所有 VOCs 物料采用密闭容器包装储存，符合要求。 本项目使用的水性油墨、水性油漆、水性胶粘剂、无铅锡膏、ABS/PMMA 塑胶粒等均属于低 VOCs 物料，使用时采用集气罩进行局部收集，废气排至 VOCs 废气收集处理系统，符合要求。
末端治理	排放水平	1、有机废气排气筒排放浓度符合《挥发性有机化合物排放标准》（DB 44 815-2010）第 II 时段排放限值要求，若国家和我省出台并实施适用于包装印刷业的大气污染物排放标准，则应满足相应排放标准要求；车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥3 kg/h 时，建设 VOCs 处理设施且处理效率≥80%。 2、厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m ³ ，任意一次浓度值不超过 20 mg/m ³ 。	本项目生产过程中印刷、丝印工序产生的废气采用集气罩收集，收集效率为 60%，经收集措施收集后分别排至有效处理设施处理后达标排放，印刷废气有组织排放达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值。厂区内加强车间内机械通风，厂区内无组织排放的 VOCs 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值，符合要求

		治理设施设计与运行管理	吸附床（含活性炭吸附法）：a）预处理设备应根据废气的成分、性质和影响吸附过程的物质性质及含量进行选择；b）吸附床层的吸附剂用量应根据废气处理量、污染物浓度和吸附剂的动态吸附量确定；c）吸附剂应及时更换或有效再生。 密闭排气系统、VOCs 污染控制设备应与工艺设施同步运转。 VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用。	项目废气治理设施与生产工艺设备同步运行，废气治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用，符合要求。
	环境管理	管理台账	1、建立含 VOCs 原辅材料台账，记录含 VOCs 原辅材料的名称及其 VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、含 VOCs 原辅材料回收方式及回收量。 2、建立废气收集处理设施台账，记录废气处理设施进出口的监测数据（废气量、浓度、温度、含氧量等）、废气收集与处理设施关键参数、废气处理设施相关耗材（吸收剂、吸附剂、催化剂等）购买和处理记录。 3、建立危废台账，整理危废处置合同、转移联单及危废处理方资质佐证材料。 4、台账保存期限不少于 3 年。	本评价要求企业建立原料台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的相关信息； 建立废气处理设施台账，记录废气处理设施的参数等； 建立危废台账，记录危险废物产生数量和转移数量。 台账保存期限不少于 3 年。
		自行监测	印刷设备、烘干箱（间）设备、复合、涂布设备通过废气捕集装置后废气排气筒，重点管理类自动监测，简化管理类一年一次。 其他生产废气排气筒，一年一次。 无组织废气排放监测，一年一次。	项目对设有的排气筒以及厂界无组织污染因子，每年至少监测一次挥发性有机物
		危废管理	盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。 废油墨、废清洗剂、废活性炭、废擦机布等含 VOCs 危险废物分类放置于贴有标识的容器或包装袋内，加盖、封口，及时转运、处置。	设置危废暂存间储存，并将含 VOCs 废活性炭交由有资质单位处理。
		其他	建设项目 VOCs 总量管理 新、改、扩建项目应执行总量替代制度，明确 VOCs 总量指标来源。 新、改、扩建项目和现有企业 VOCs 基准排放量计算参考《广东省重点行业挥发性有机物排放量计算方法核算》进行核算，若国家和我省出台适用于该行业的 VOCs 排放量计算方法，则参照其相关规定执行。	本项目执行总量替代制度，VOCs 总量指标由惠州市生态环境局博罗分局调配，符合要求。 本项目 VOCs 排放量计算参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中系数进行核算；根据 VOC 含量检测报告中挥发物质含量进行核算。
	综上，本项目符合《<广东省涉挥发性有机物（VOCs）重点行业治理指引>的通知》（粤环办[2021]43 号）要求。 10、与《广东省大气污染防治条例》（2019 年 3 月 1 日起施行）的相符性分析			

表 1-3 广东省大气污染防治条例对照情况表

管控要求	本项目
第十三条 新建、改建、扩建新增排放重点大气污染物的建设项目，建设单位应当在报批环境影响评价文件前按照规定向生态环境主管部门申请取得重点大气污染物排放总量控制指标。 生态环境主管部门按照等量或者减量替代的原则核定重点大气污染物排放总量控制指标。 新增重点大气污染物排放总量控制指标可以通过实施工程治理减排、结构调整减排项目或者排污权交易等方式取得。	本项目执行总量替代制度，VOCs总量指标由惠州市生态环境局博罗分局调配，符合要求。
第十七条珠江三角洲区域禁止新建、扩建燃煤燃油火电机组或者企业燃煤燃油自备电站。 珠江三角洲区域禁止新建、扩建国家规划外的钢铁、原油加工、乙烯生产、造纸、水泥、平板玻璃、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等大气重污染项目。 本省行政区域内服役到期的燃煤发电机组应当按期关停退役。县级以上人民政府推动服役时间较长的燃煤发电机组提前退役。	本项目为C3475计算器及货币专用设备制造、C2231纸和纸板容器制造、C2319包装装潢及其他印刷，不属于新建大气重污染类项目。
第二十六条新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当使用污染防治先进可行技术。 下列产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当优先使用低挥发性有机物含量的原材料和低排放环保工艺，在确保安全条件下，按照规定在密闭空间或者设备中进行，安装、使用满足防爆、防静电要求的治理效率高的污染防治设施；无法密闭或者不适宜密闭的，应当采取有效措施减少废气排放： （一）石油、化工、煤炭加工与转化等含挥发性有机物原料的生产； （二）燃油、溶剂的储存、运输和销售； （三）涂料、油墨、胶粘剂、农药等以挥发性有机物为原料的生产； （四）涂装、印刷、粘合、工业清洗等使用含挥发性有机物产品的生产活动； （五）其他产生挥发性有机物的生产和服务活动。	本项目使用的含VOCs原辅料均为低挥发原辅材料，本项目印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃、TVOC经收集后通过两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA001）排放；注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA002）排放；喷漆、烘干、丝印、烘烤工序产生的非甲烷总烃、TVOC、颗粒物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA003）排放；辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的非甲烷总烃、TVOC、臭气浓度、颗粒物和锡及其化合物经收集后通过水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置处理达标后高空（DA004）排放；厨房油烟经油烟净化器处理后由排气筒排放（DA005），可以满足相应标准。
第二十七条 工业涂装企业应当使用低挥发性有机物含量的涂料，并建立台账，如实记录生产原料、辅料的使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量并向县级以	本项目使用的含VOCs原辅料均为低挥发原辅材料，并建立台账记录好原料的使用情况，

	上人民政府生态环境主管部门申报。台账保存期限不少于三年。 其他产生挥发性有机物的工业企业应当按照国家和省的有关规定，建立台账并向县级以上人民政府生态环境主管部门如实申报原辅材料使用等情况。台账保存期限不少于三年。	并做好纸质版台账保存管理。
	因此，本项目的建设符合《广东省大气污染防治条例》中的要求。	

二、建设项目工程分析

1、工程规模及内容

博罗县石湾镇合志科技有限公司位于广东省惠州市博罗县石湾镇明月二路北侧地段，项目所在地中心经纬度坐标：E113°52'53.920"， N23°09'35.747"。主要从事计算器、彩盒（自用）和纸箱（自用）的加工生产，预计年产计算器 750 万个、彩盒（自用）750 万个和纸箱（自用）500 万个。

本项目厂房租赁惠州市美合科技有限公司已建厂房进行经营，租赁整栋厂房和整栋宿舍楼分别进行生产和食宿，主要包括 1 栋 8 层厂房 A1（占地面积为 1950m²，建筑面积 14430m²），1 栋 7 层厂房 B1（占地面积为 2400m²，建筑面积 16800m²）和 1 栋 7 层宿舍楼 A2（占地面积为 1550m²，建筑面积 10850m²），项目总占地面积为 5900 m²，总建筑面积 42080m²。本项目总投资 1000 万元，其中环保投资约 20 万元。项目拟招 300 名员工，均在项目内食宿，每天 1 班，每班工作 8h，年工作 300 天，其中注塑车间的年工作时间 300 天，每天 3 班，每班 8h。

表 2-1 项目工程组成一览表

工程类别	功能		工程规模及内容
主体工程	1 栋 8 层厂房 A1（建筑高度为 42.6 米）	一楼	建筑面积 1950m ² ，主要包括涂胶成型区域 300m ² 、裱坑区域 220m ² 、覆膜区域 250m ² 、分切区域 200m ² 、印刷区域 450m ²
		二楼	建筑面积 1950m ² ，主要包括印刷区域 200m ² 、开槽/啤模区域 200m ² 、分切区域 200m ² 、粘合/钉合区域 200m ² 、配电房 300m ²
		四楼	建筑面积 1950m ² ，主要包括辊压区域 200m ² 、硅胶成型区域 250m ² 、丝印、烘干区域 200m ² 、回流焊、绑定区域 500m ² 、冲片区域 100m ² 、固晶区域 100m ² 、刷锡膏、贴片区域 300m ² 、点胶、烘干区域 200m ² 、检测区域 100m ²
	1 栋 7 层厂房 B1（建筑高度为 37.2 米）	一楼	建筑面积 2400m ² ，主要包括注塑成型、去批锋区域 1675m ² 、混料区域 225m ² 、破碎区域 300m ² 、模具摆放及维修区域 200m ²
		二楼	建筑面积 2400m ² ，主要包括喷漆、烘烤区域 600m ² 、丝印、烘干区域 1750m ² 、调漆房 50m ²
		四楼	建筑面积 2400m ² ，主要包括计算器组装区域 1000m ²
		六楼~七楼	建筑面积共 4800m ² ，待规划车间
	辅助工程	办公室	位于厂房 A1 的 6~8 楼，建筑面积共为 5850m ²
		1 栋 7 层宿舍楼 A2（建筑高度为 23.8 米）	建筑面积 10850m ² ，主要为员工休息娱乐区
储运工程	原材料仓库		位于厂房 A1 的 1 楼，用于储存彩盒原材料（建筑面积 450m ² ）；位于厂房 A1 的 2 楼，用于储存纸箱原材料（建筑面积 850m ² ）；位于厂房 B1 的 4 楼，用于储存计算器原材料（建筑面积 1400m ² ）

		成品仓库	位于厂房 B1 的 3 楼，用于储存彩盒成品（建筑面积 2400m ² ）；位于厂房 B1 的 5 楼，用于储存计算器成品（建筑面积 2400m ² ）；位于厂房 A1 的 5 楼，用于储存纸箱成品（建筑面积 1950m ² ）	
		半成品仓库	位于厂房 A1 的 3 楼，用于储存纸箱和彩盒的半成品（建筑面积 1950m ² ）	
		一般固废暂存间	位于厂房 A1 的 1 楼西侧，主要用于储存一般固体废物，建筑面积 20m ²	
		危废暂存间	位于厂房 A1 的 1 楼西侧，主要用于储存危险废物，建筑面积 60m ²	
	公用工程	供电	当地市政电网接入，全年用电量为 600 万 kwh	
		供水	市政供水管网供给，全年总用水量为 69841.25t/a	
		排水	本项目实行雨污分流，雨水接入市政雨水管；生活污水进入市政污水管网排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂	
	环保工程	废气处理措施	印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃、TVOC：经两级活性炭吸附装置收集处理后，由 45m 高排气筒（DA001）排放	
			注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物：经水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置收集处理后，由 40m 高排气筒（DA002）排放	
			喷漆、烘烤、丝印、烘干工序产生的 TVOC、非甲烷总烃、颗粒物：经水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置收集处理后，由 40m 高排气筒（DA003）排放	
			辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的 TVOC、非甲烷总烃、臭气浓度、锡及其化合物：经水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置收集处理后，由 45m 高排气筒（DA004）排放	
			厨房油烟经油烟净化器处理后高空排放(DA005)	
		废水处理措施	生活污水：博罗县石湾镇西基生活污水处理厂 间接冷却水：经收集后循环使用，定期补充新鲜用水 喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水、印刷设备清洗废水：经收集后交由有危险废物处理资质的公司处置	
		噪声处理措施	选用低噪声设备，合理布置噪声源	
		固废处理措施	一般固废暂存间：位于厂房 A1 的 1 楼西侧，建设面积 20m ² 危险废物暂存间：位于厂房 A1 的 1 楼西侧，建设面积 60m ²	
	依托工程		依托入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂	
	2、主要产品及产能			
表 2-2 项目产品及产能				
序号	产品名称	生产能力	单位产品重量	用途
1	计算器	750 万个/年	约 1953.75t，每个重约 260.5g	用于日常计算
2	彩盒（自用）	750 万个/年	约 43t，每个重约 5.7g	用于产品包装
3	纸箱（自用）	500 万个/年	约 50.5t，每个重约 10.1g	用于产品包装
注：项目生产的彩盒和纸箱均自用用于计算器包装，不外售。				

产品图片：

计算器



14.9cm×11.3cm×3.8cm

彩盒



15.5cm×13cm×4.5cm

纸箱



48cm×26.5cm×25cm

3、主要生产设备

表 2-3 项目主要生产设备

序号	摆放位置	产品	主要生产单元名称	主要工艺名称	生产设施名称		设计参数			数量	设备运行时间
							参数名称	计量单位	单台设计值		
1	B1 厂房一楼	计算器-上盖、下盖、按键	混料	混料工序	混料机		处理能力	t/h	0.1	3 台	2400 h/a
2			注塑成型	注塑成型工序	注塑成型机		处理能力	t/h	0.006	46 台	7200 h/a
3			破碎	破碎工序	碎料机		处理能力	t/h	0.003	17 台	500h/a
4			辅助设备	模具维修	铣床		功率	kW	0.45	3 台	500h/a
5					钻床		功率	kW	0.35	1 台	500h/a
6					万能磨刀机		功率	kW	0.15	2 台	500h/a
7					雕刻机		功率	kW	0.45	1 台	500h/a
8					台钻		功率	kW	0.35	1 台	500h/a
9					火花机		功率	kW	0.5	3 台	500h/a
10					磨床		功率	kW	0.75	3 台	500h/a
11	B1 厂房二楼		喷漆	喷漆工序	自动喷漆线		长度	m	10	1 条	2400 h/a
12					配	水帘柜	尺寸	m	L2.0×W1.5×H2.2（有效水深0.5m）	1 台	2400 h/a
13						喷枪	供漆量	t/h	0.015	2 把	2400 h/a
14			烘烤	烘烤工序	烤炉		工作温度	℃	85	1 台	2400 h/a
15			丝印	丝印工序	丝印台（丝印机）		供墨量	kg/h	0.1	28 台	2400 h/a
16			烘干	烘干工序	烤炉		工作温度	℃	85	6 台	2400 h/a

	17	A1 厂房四楼	计算器-硅胶片	辊压	辊压工序	辊压机	处理能力	t/h	0.03	1 台	2400 h/a
	18			硅胶成型	硅胶成型工序	成型机	温度	℃	120	4 台	2400 h/a
							处理能力	t/h	0.006		
	19			丝印	丝印工序	丝印机	处理能力	kg/h	0.1	4 台	2400 h/a
	20			烘干	烘干工序	烤炉	工作温度	℃	85	1 台	2400 h/a
	21			冲片	冲片工序	冲床	功率	kW	0.75	4 台	2400 h/a
	22		计算器-PCB	刷锡膏	刷锡膏工序	锡膏机	处理能力	t/h	0.0002	1 台	2400 h/a
	23			贴片	贴片工序	贴片机	功率	kW	0.45	2 台	2400 h/a
	24			回流焊	回流焊工序	回流焊	工作温度	℃	110~240	1 台	2400 h/a
	25			固晶	固晶工序	固晶机	功率	kW	0.55	2 台	2400 h/a
	26			绑定（超声波焊接）	绑定（超声波焊接）工序	绑定机	功率	kW	0.75	11 台	2400 h/a
	27			点胶	点胶工序	点胶机	处理能力	kg/h	0.5	2 台	2400 h/a
	28			烘干	烘干工序	烘干炉	工作温度	℃	90	3 台	2400 h/a
				检测	检测工序	检测机	功率	kW	0.45	2 台	2400 h/a
	29	A1 厂房二楼	纸箱	印刷	印刷工序	五色印刷机	供墨量	t/h	0.005	1 台	2400 h/a
	30			粘合	粘合工序	粘合机	处理能力	kg/h	0.25	1 台	2400 h/a
	31			分切	分切工序	分纸机	处理能力	t/h	0.015	1 台	2400 h/a
	32			开槽	开槽工序	开槽机	功率	kW	0.35	1 台	2400 h/a
	33			钉合	钉合工序	打钉机	功率	kW	0.35	1 台	2400 h/a
	34			啤模	啤模工序	啤机	功率	kW	0.35	6 台	2400 h/a
	35	厂房 A1 一楼	彩盒	印刷	印刷工序	五色印刷机	供墨量	t/h	0.005	1 台	2400 h/a
	36			涂胶成型	涂胶成型工序	涂胶机	处理能力	kg/h	0.55	1 台	2400 h/a
	37			分切	分切工序	分纸机	处理能力	t/h	0.01	1 台	2400 h/a
	38			覆膜	覆膜工序	覆膜机	处理能力	kg/h	0.25	1 台	2400 h/a
	39			裱坑	裱坑工序	裱坑机	功率	kW	0.35	1 台	2400 h/a
	40	厂房外	/	辅助设	辅助设	空压机	额定功率	HP	50	4 台	

41			备	备	空压机	额定功率	HP	40	1 台	
42			冷却设备	冷却设备	冷却塔	循环水量	m ³ /h	150	1 台	7200 h/a
						循环水量	m ³ /h	30	1 台	2400 h/a

主要设备匹配性分析：

注塑设备产能匹配性分析：项目设 46 台注塑机，用于注塑工艺，每台处理量为 0.006t/h，年工作 7200h，设计生产能力合计注塑量为 1987.2t/a。根据项目注塑工艺原辅料消耗，实际注塑量约为 1851t/a+18.5t/a=1869.5t/a，项目注塑设备实际年注塑量约占设备最大设计产能的 94.1%，生产能力与产能基本匹配。

破碎设备产能匹配性分析：项目设 17 台破碎机，每台处理量为 0.003t/h，年工作 500h，设计生产能力合计破碎量为 25.5 吨/年。根据项目破碎工艺原辅料消耗，实际破碎量约为 18.5t/a，项目破碎设备实际年破碎量约占设备最大设计产能的 72.5%，生产能力与产能基本匹配。

喷漆设备产能匹配性分析：项目设 1 条自动喷漆线，配有 1 台水帘柜和 2 把喷枪，每把喷枪的供漆量为 0.015t/h，年工作 2400h，设计生产能力合计喷漆量为 72 吨/年。根据项目喷漆工艺原辅料消耗，实际喷漆量约为 52.8t/a，项目喷漆设备实际年喷漆量约占设备最大设计产能的 73.3%，生产能力与产能基本匹配。

硅胶成型设备产能匹配性分析：项目设 4 台成型机，用于硅胶成型工艺，每台处理量为 0.006t/h，年工作 2400h，设计生产能力合计硅胶成型量为 57.6t/a。根据项目硅胶成型工艺原辅料消耗，实际硅胶成型量约为 55t/a，项目硅胶成型设备实际年硅胶成型量约占设备最大设计产能的 95.5%，生产能力与产能基本匹配。

印刷设备产能匹配性分析：项目设 2 台印刷机，每台处理量为 0.005t/h，年工作 2400h，设计生产能力合计彩盒和纸箱生产中印刷水性油墨总量为 23.5t/a。根据项目印刷工艺原辅料消耗，实际水性油墨量约为 24t/a，项目印刷设备实际年水性油墨量约占设备最大设计产能的 97.9%，生产能力与产能基本匹配。

丝印设备产能匹配性分析：项目设 32 台丝印机，每台处理量为 0.1kgt/h，年工作 2400h，设计生产能力合计计算器生产中丝印水性油墨总量为 7.68t/a。根据项目丝印工艺原辅料消耗，实际水性油墨量约为 7.2t/a，项目印刷设备实际年水性油墨量约占设备最大设计产能的 93.8%，生产能力与产能基本匹配。

涂胶设备产能匹配性分析：项目设 1 台涂胶机用于彩盒生产，每台处理量为 0.55kg/h；1 台粘合机用于纸箱生产，每台处理量为 0.25kg/h，年工作均为 2400h，设计生产能力合计涂胶总量为 1.92t/a。根据项目涂胶、粘合工艺原辅料消耗，实际涂胶总量约为 1.7t/a，项目涂胶设备实际年涂胶量约占设备最大设计产能的 88.5%，生产能力与产能基本匹配。

4、主要原辅材料及用量

表 2-4 项目主要原辅材料总用量

序号	名称	年用量	形态	包装规格	最大储存量
1	ABS 新塑胶粒	1760t/a	颗粒状	袋装，25kg/包	10t
2	PMMA 新塑胶粒	90t/a	颗粒状	袋装，25kg/包	5t
3	色粒	1t/a	颗粒状	袋装，10kg/包	0.5t

4	水性油漆	52.8t/a	液态	桶装，10kg/桶	0.1t
5	水性油墨	30.7t/a	固态	桶装，10kg/桶	2.0t
6	注塑模具	200 套/年	固态	箱装	20 套
7	印刷网版	1.5t/a	固态	箱装	0.45t
8	硅胶	48t/a	固态	袋装，25kg/箱	2t
9	架桥剂	2t/a	液体	桶装，5kg/桶	0.5t
10	色胶	5t/a	液体	桶装，5kg/桶	1.5t
12	硅胶模具	10 套/年	固态	箱装	5 套
13	线路板	75.38 万个/年	液态	袋装	8 万个
14	电子元件	230 万个/年	固态	袋装	10 万个
15	IC 芯片	75.38 万个/年	固态	袋装	8 万个
16	无铅锡膏	0.36t/a	固态	袋装	0.1t
17	铝线	2400 卷/年 (约 1.5t/a)	固态	捆绑	0.5t
18	水性胶粘剂	3.7t/a	液态	桶装，20kg/桶	0.9t
19	五金配件	5t/a	固态	袋装	1t
20	纸板（原纸）	66t/a	固态	箱装	10t
23	PP 膜	1t/a	固态	袋装	0.5t
28	钉线	2t/a	固态	袋装	0.8t
30	机油	1t/a	液态	桶装，10kg/桶	0.2t
31	切削液	0.8t/a	液态	桶装，10kg/桶	0.1t
32	火花油	0.8t/a	液态	桶装，10kg/桶	0.2t

表 2-5 项目各产品主要原辅材料用量

序号	产品	名称	年用量	形态	包装规格	所用工序
1	计算器 -上盖、 下盖、 按键	ABS 新塑胶粒	1760t/a	颗粒状	袋装，25kg/包	混料
2		PMMA 新塑胶粒	90t/a	颗粒状	袋装，25kg/包	混料
3		色粒	1t/a	颗粒状	袋装，10kg/包	混料
4		水性油漆	52.8t/a	液态	桶装，10kg/桶	喷漆
5		水性油墨	4.5t/a	固态	桶装，10kg/桶	丝印
6		注塑模具	200 套/年	固态	箱装	注塑成型
7		印刷网版	0.3t/a	固态	箱装	丝印
8	计算器 -硅胶 片	硅胶	48t/a	固态	袋装，25kg/箱	硅胶成型
9		架桥剂	2t/a	液体	桶装，5kg/桶	
10		色胶	5t/a	液体	桶装，5kg/桶	
11		水性油墨	2.7t/a	液态	桶装，10kg/桶	丝印
12		印刷网版	0.2t/a	固态	箱装	丝印
13		切削液	0.2t/a	液态	桶装，10kg/桶	冲片
14		硅胶模具	10 套/年	固态	箱装	硅胶成型
15	计算器 -PCB	线路板	75.38 万个/年	液态	袋装	刷锡膏
16		电子元件	230 万个/年	固态	袋装	贴片

17		IC 芯片	75.38 万个/年	固态	袋装	固晶
18		无铅锡膏	0.36t/a	固态	袋装	回流焊
19		铝线	2400 卷/年 (约 1.5t/a)	固态	捆绑	绑定
20		水性胶粘剂	2t/a	液态	桶装, 20kg/桶	点胶
21		五金配件	5t/a	固态	袋装	组装
22	彩盒 (自用)	纸板 (原纸)	26t/a	固态	箱装	印刷
23		水性油墨	15t/a	液态	桶装, 10kg/桶	印刷
24		水性胶粘剂	1.2t/a	液态	桶装, 20kg/桶	覆膜、涂胶 成型
25		PP 膜	1t/a	固态	袋装	覆膜
26		印刷网版	0.5t/a	固态	箱装	印刷
27	纸箱 (自用)	纸板 (原纸)	40t/a	固态	箱装	印刷
28		水性油墨	8.5t/a	液态	桶装, 10kg/桶	印刷
29		水性胶粘剂	0.5t/a	液态	桶装, 20kg/桶	粘合
30		钉线	2t/a	固态	袋装	钉合
31		印刷网版	0.5t/a	固态	袋装	印刷
32	/	机油	1t/a	液态	桶装, 10kg/桶	/
33	模具维 修	切削液	0.6t/a	液态	桶装, 10kg/桶	机加工
34		火花油	0.8t/a	液态	桶装, 10kg/桶	

水性油墨用量核算:

根据业主提供的资料, 项目产品纸箱 500 万个/年, 彩盒 750 万个/年、计算器-按键 750 万个/年、计算器-硅胶片 750 万个/年需要印刷/丝印, 具体核算见下表:

表 2-6 项目水性油墨用量核算一览表

印刷产品产量	涂料品种	单位产品印刷面积 (m ² /个)	单次印刷厚度 (mm)	比重 t/m ³	次数	单位产品印刷量 (kg/个)	年用量 (t/a)
纸箱 500 万个/年	水性油墨	0.058	0.025	1.2	1	0.0017	8.5
彩盒 750 万个/年	水性油墨	0.067	0.025	1.2	1	0.002	15
计算器-按键 750 万个/年	水性油墨	0.018	0.03	1.2	1	0.0006	4.5
计算器-硅胶片 750 万个/年	水性油墨	0.01	0.03	1.2	1	0.00036	2.7
合计							30.7

注: 纸箱和彩盒的印刷面积根据产品标志和客户要求不同而不一致, 根据业主提供资料纸箱印刷的平均面积为 0.058m²; 彩盒印刷平均面积为 0.067m²。因产品计算器规格存在不确定性, 按键需喷漆面积约 0.018m²/个; 硅胶片需喷漆面积约 0.01m²/个。

水性油漆用量核算:

根据业主提供的资料, 项目产品计算器-上盖/下盖 750 万个/年需要喷漆, 单位产品喷漆量=喷漆面积×厚度×漆密度×喷漆次数÷附着率。具体核算见下表:

表 2-7 项目水性油漆用量核算一览表

产品产量	涂料品种	单位产品喷涂面积(m ²)	单次湿膜喷涂厚度(mm)	比重 t/m ³	次数	附着率 %	单位产品喷涂量(kg)	年用量(t/a)
计算器-上盖/下盖 750 万个/年	水性油漆	0.032	0.08	1.1	1	40	0.007	52.8

因产品规格存在不确定性，根据业主提供资料，上盖+下盖需喷漆面积约 0.032m²。

附着率：根据《广东省表面涂装（汽车制造业）挥发性有机废气治理技术指南》（2015 年 2 月 1 日实施）中涂装工艺人工空气喷涂涂料利用率大约为 30~40%，本次环评取 40%计。

理化性质：

ABS 塑胶粒：丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，ABS 外观为不透明呈象牙色粒料，其制品可着成五颜六色，并具有高光泽度。ABS 相对密度为 1.05 左右，吸水率低。ABS 同其他材料的结合性好，易于表面印刷、涂层和镀层处理。ABS 的氧指数为 18~20，属易燃聚合物，火焰呈黄色，有黑烟，并发出特殊的肉桂味；熔融温度为 170℃；分解温度为 270℃~350℃。

PMMA 塑胶粒：聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA) 是甲基丙烯酸甲酯(MMA)聚合物。PMMA 是质轻且高机械强度的材料，密度大约在 1170-1200kg/m³，性能稳定，但易燃，与强氧化剂会发生反应。易溶于有机溶剂，具有极高的透明度，耐腐蚀，有一定的抗紫外线，抗候性，绝缘性良好，易于加工。这些性质使 PMMA 在许多领域，如汽车、营造、广告标牌、卫生洁具、灯具、医药、电子及显示器等，皆被广泛运用。熔融温度约为 180℃；分解温度为 350℃。

PP 膜：是以聚丙烯为原料制成的一种表面应用装饰膜，结构规整而高度结晶化，熔点高达 167℃，分解温度为 350℃。耐热、耐腐蚀，制品可用蒸汽消毒是其突出优点。密度 0.90-0.91g/cm³，密度小，是最轻的通用塑料。

硅胶：根据附件 9 可知，硅胶是一种乳白色固体，主要成分为：二氧化硅粉末 30%，110 聚甲基乙烯基硅氧烷 68%，有机溶剂 2%，无毒无味，化学性质稳定。各种型号的硅胶因其制造方法不同而形成不同的微孔结构。硅胶的化学组份和物理结构，决定了它具有许多其他同类材料难以取代的特点：吸附性能高、热稳定性好、化学性质稳定、有较高的机械强度等。

架桥剂：为透明胶状，不溶于水。根据附件 10MSDS 可知，主要成分为甲基乙烯基硅生胶 40%，过氧化物 30%、聚合物 20%和抗黄剂 10%，主要用于硅胶固化成型。

水性油漆：根据附件 5MSDS 的主要成分为水性丙烯酸酯树脂 40~60%、颜、填料 0~20%、表面活性剂 5~10%、水 10~45%，密度为 1.05~1.20g/cm³，本报告密度取 1.1g/cm³。根据附件 5 检测报告，挥发性有机化合物含量为 129g/L，不超过《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）表 1 包装涂料（不粘涂料）VOCs 含量 270g/L 限值，属于低 VOCs 原辅料。

水性油墨：是用于印刷的重要材料，它通过印刷将图案、文字表现在承印物上。根据附件 6MSDS 可知，主要成分为水性丙烯酸树脂 42~48%、颜料 8~20%、聚乙烯蜡 1~1.5%、丙二醇 0.3~1.2%、消泡剂 0.1~0.3%、水 30~50%等，密度为 1.0~1.2g/cm³，本报告密度取 1.2g/cm³。根据附件 6 检测报告，油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限 0.1%），以最不利条件计 0.1%表示，不超过《油墨中可

挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）表 1 水性油墨中吸收承印物柔版油墨 VOCs 含量≤5%的限值，属于低 VOCs 原辅料。

水性胶粘剂：根据附件 7MSDS 可知，主要成分丙烯酸共聚乳液 45~47%，水 53~55%，甲基丙烯酸甲酯≤0.0025%，丙烯酸丁酯≤0.0025%，丙烯酸异辛酯≤0.0025%，pH 值为 7.5~8.2，密度约为 1.04-1.07g/cm³，本环评取最大值 1.07g/cm³算，常温下不溶于溶剂，与水混溶。根据附件 7 检测报告，挥发性有机化合物含量 2g/L，属于水基型胶粘剂，满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 2 水基型胶粘剂中包装-丙烯酸酯类 VOC 含量 50g/L 限值，属于低 VOCs 原辅料。

无铅锡膏：灰色膏状混合物，不溶于水。根据附件 8MSDS 可知，主要成份由锡铋银 89%、添加剂 2.5-4.3%、溶剂 1.8-3.6%、松脂 3.6-5.4%组成，密度为 8.20g/cm³，熔点为 138-187℃。主要用于 SMT 行业 PCB 表面电阻、电容、IC 芯片等电子元器件的焊接。

5、项目水耗情况

（1）给排水系统

调配用水：项目在喷漆工序使用水性油漆时，需要兑普通自来水使用。根据业主提供资料可知，调配比例均为 1：2，项目水性油漆的使用量为 52.8t/a，则自来水调配用量为 105.6t/a（0.352t/d），该用水进入水性油漆中使用，最终以烘烤的方式蒸发，主要成分为水份。

项目在模具维修、冲片等的过程中使用切削液时，需要兑普通自来水使用。根据业主提供资料可知，调配比例均为 1：2.5，项目切削液的使用量为 0.8t/a，则自来水调配用量为 2.0t/a（0.007t/d），产生的废切削液收集后交由有危险废物处理资质的单位处理，不外排。

间接冷却水：项目设有 2 台冷却塔，冷却方式为间接冷却，冷却用水均为普通的自来水，无需添加矿物油、乳化液等冷却剂，项目用于注塑成型冷却的冷却塔循环水量为 150m³/h（3600m³/d），每天工作时间为 24h，用于硅胶成型冷却的冷却塔循环水量为 30m³/h（240m³/d），每天工作时间为 8h。该冷却用水循环使用过程中存在少量的损耗，需要补给新鲜水，不外排。根据《工业循环水冷却设计规范》（GB-T50102-2014）要求，项目冷却塔的为机械通风冷却塔-有收水器，风吹损耗水率按 0.1%核算；蒸发损失公式核算：

$$P_e = K_{ZF} \cdot \Delta t \times 100\%$$

式中：Pe—蒸发损失水率；

pt—进、出冷却塔的水温差（℃）；

K_{ZF}—系数（1/℃），按进塔干球温度（20℃计），取 0.0014。

冷却塔温度差约为 20℃，蒸发损失水率为 0.0014×20×100%=2.8%。项目蒸发损耗水率按 2.8%+0.1%=2.9%核算，则冷却塔补充水量为 150m³/h×1 台×2.9%×24h+30m³/h×1 台×2.9%×8h=111.36m³/d（33408m³/a），用水量为 111.36m³/d（33408m³/a）。

水帘柜用排水：项目生产工艺喷漆工序共设有 1 个水帘柜，水帘柜尺寸：长 2m×宽 1.5m×高 2.2m，水池有效水深为 0.5m；则水帘柜池子总有效容积约为 1.5m³。根据业主提供资料可知，水泵循环水量为 120L/min，则水帘柜用水循环水量为 120L/min×60÷1000= 7.2m³/h，在循环使用过程中存在少量的损耗。参考《建筑给水排水设计标准》（GB 50015-2019）中对于补充水量一般按循环水量的 1%~2%确定，本

项目每天损耗量按循环水量的 2%计, 则损失量约 $1.152\text{m}^3/\text{d}$ ($345.6\text{m}^3/\text{a}$)。水帘柜废水每 3 个月更换一次, 每次水帘柜废水全部更换, 更换量为 $1.5\text{m}^3/\text{次}$, 则年产生废水 6.0m^3 ($0.02\text{m}^3/\text{d}$), 交有危险废物处理资质单位处理(处置)。综上, 水帘柜用水量为 $351.6\text{m}^3/\text{a}$ 。

喷枪清洗用排水: 本项目喷枪采用清水冲洗方式清洗, 冲洗过程在清洗池内将油漆喷枪倒置, 用自来水冲虹吸管, 使之从喷嘴流出, 将残留于喷枪内的油漆冲洗干净, 清洗后将所有配件吹干即可。根据建设单位提供的资料, 项目喷枪清洗频率为每天一次, 年清洗天数按 300 天算, 每次使用完毕后立即清洗, 喷枪清洗过程约需要 3min。因此, 项目使用的喷枪清洗水用量为喷枪流量 $0.015\text{t/h} \div 60 \times 3\text{min}/\text{次} \times 2\text{把} = 0.0015\text{t/d}$, 即 $0.45\text{m}^3/\text{a}$, 项目废水排污系数为 0.9, 则喷枪清洗废水产生量约为 0.00135t/d ($0.405\text{m}^3/\text{a}$) 交有危险废物处理资质单位处理(处置), 不外排。

印刷设备清洗用排水: 本项目建设后印刷机的滚筒需采用普通自来水进行清洗, 项目使用的油墨为水性油墨, 不需要任何添加剂。根据业主提供资料可知, 清洗频次为每天 1 次, 年工作时间 300d, 每台每次用水量约为 0.05m^3 , 共 2 台印刷机, 用水量为 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ($30\text{m}^3/\text{a}$), 因受热或蒸发等原因, 项目废水排污系数为 0.9, 则清洗废水产生量约为 $0.09\text{m}^3/\text{d}$ ($27\text{m}^3/\text{a}$), 该清洗废水经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理, 不外排。项目印刷设备使用的印刷网版, 无需使用清水清洗, 可直接使用抹布进行清洁, 产生的含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理, 不外排。

喷淋塔用排水: 项目有机废气采用水喷淋+除雾器+二级活性炭吸附处理, 项目设 3 台喷淋塔(其中 2 台设备运行时间为 8 小时/天, 排气筒(DA003)的废气处理设施风量 $87200\text{m}^3/\text{h}$, 约每小时循环 15 次、每次循环水量是 3.0m^3 ; 排气筒(DA004)的废气处理设施风量 $22500\text{m}^3/\text{h}$, 约每小时循环 10 次、每次循环水量是 2.2m^3 。根据《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》(GB 50019-2015)中表 5 可知, 喷淋塔液气比为 0.1~1.0, 本项目取 $1.0\text{L}/\text{m}^3$, 则喷淋塔水泵流量分别为 $87.2\text{m}^3/\text{h}$ ($697.6\text{m}^3/\text{d}$) 和 $22.5\text{m}^3/\text{h}$ ($180\text{m}^3/\text{d}$); 1 台设备运行时间为 24 小时/天, 排气筒(DA002)的废气处理设施风量为 $103500\text{m}^3/\text{h}$, 约每小时循环 20 次、每次循环水量是 4.0m^3 。根据《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》(GB 50019-2015)中表 5 可知, 喷淋塔液气比为 0.1~1.0, 本项目取 $1.0\text{L}/\text{m}^3$, 则喷淋塔水泵流量为 $103.5\text{m}^3/\text{h}$ ($2484\text{m}^3/\text{d}$), 每台喷淋塔均配有水池, 每个水池的有效总容积均为 2.0m^3 , 循环使用过程中存在少量的损耗, 参考《建筑给水排水设计标准》(GB 50015-2019)中对于补充水量一般按循环水量的 1%~2%确定, 本项目每天损耗量按循环水量的 2%计, 则损失量为 $(87.2\text{m}^3/\text{h} \times 2\% \times 8\text{h} \times 1\text{台} + 22.5\text{m}^3/\text{h} \times 2\% \times 8\text{h} \times 1\text{台}) + (103.5\text{m}^3/\text{h} \times 2\% \times 24\text{h} \times 1\text{台}) = 67.232\text{m}^3/\text{d}$ ($20169.6\text{m}^3/\text{a}$)。喷淋塔废水每 3 个月更换一次, 每次喷淋塔水池废水全部更换, 更换量为 $6.0\text{m}^3/\text{次}$, 则年产生废水 24.0m^3 ($0.08\text{m}^3/\text{d}$), 交有危险废物处理资质单位处理(处置)。综上, 喷淋塔用水量为 $20193.6\text{m}^3/\text{a}$ 。

生活用排水: 本项目拟招聘员工约 300 人, 均在厂内食宿, 根据《用水定额 第 3 部分: 生活》(DB44/T 1461.3-2021)规定, 按特大城镇 $175\text{升}/\text{人} \cdot \text{日}$ 的居民生活用水定额进行核算, 则员工生活用水量为 $52.5\text{m}^3/\text{d}$ ($15750\text{m}^3/\text{a}$)。项目生活污水排放量按用水量的 80%计, 则项目生活污水排放量为 $42\text{m}^3/\text{d}$ ($12600\text{m}^3/\text{a}$)。项目生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理达标后排入石湾中心排渠, 再汇入联和排渠, 最终汇入东江。

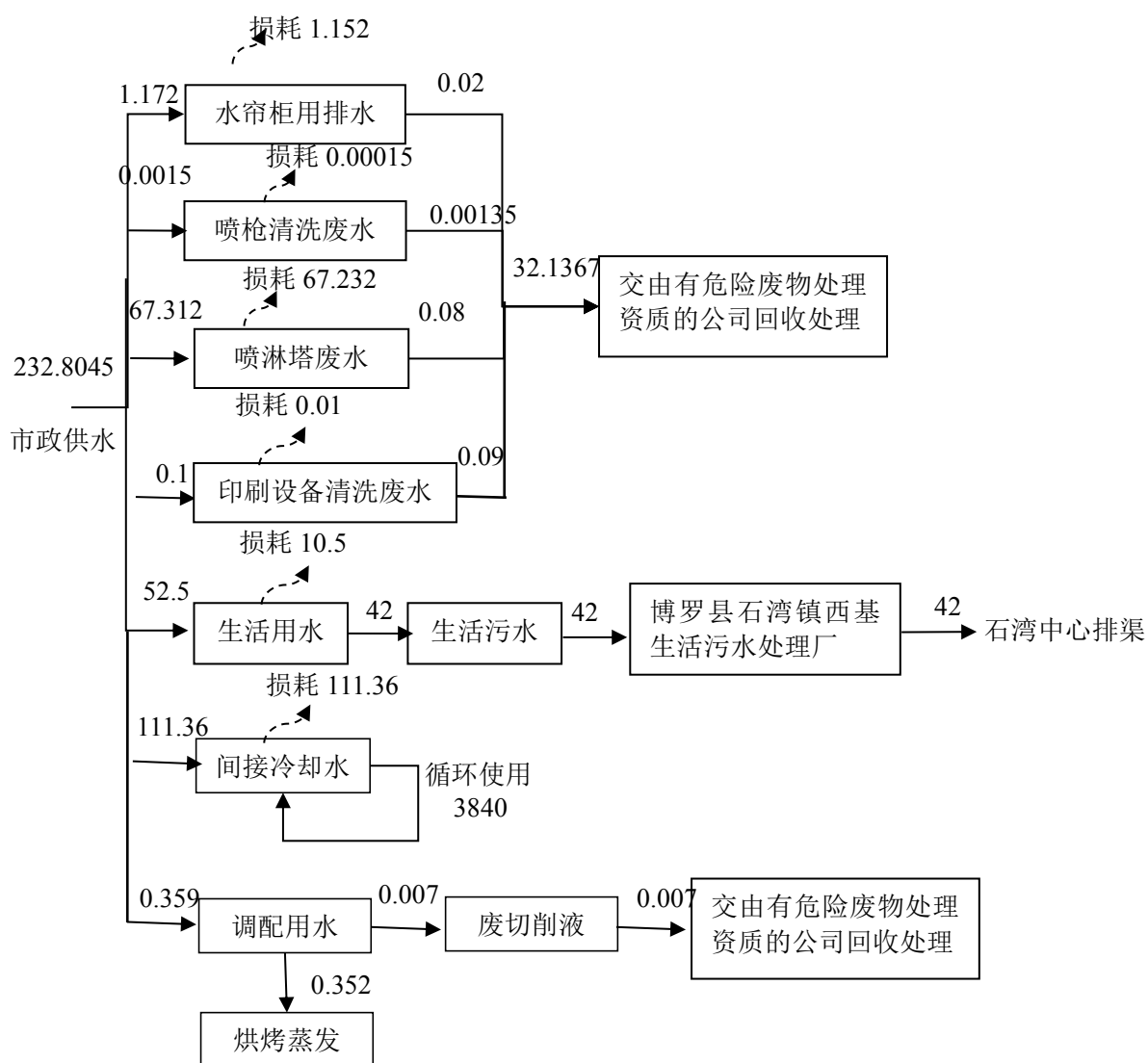


图 2-1 项目水平衡图 (m³/d)

6、劳动定员及工作制度

劳动定员：项目拟定员工 300 名，均在厂区内食宿；

工作制度：年工作时间 300 天，每天 1 班，每班 8 小时，其中项目注塑车间的年工作时间 300 天，每天 3 班，每班 8 小时。

7、平面布置及四至情况

本项目为新建项目，租用已建 1 栋 8 层厂房 A1，1 栋 7 层厂房 B1、1 栋 7 层宿舍楼 A2。

其中厂房 A1 的 1 楼生产车间东侧为原材料仓库，南侧为涂胶成型区域、裱坑区域，西侧为分切区域、一般固废暂存间和危废暂存间，北侧为印刷区域、覆膜区域；2 楼生产车间东侧为原材料仓库，南侧为配电房、粘合/钉合区域，西侧为分切区域、印刷区域，北侧为开槽/啤模区域；3 楼为半成品仓库；4 楼生产车间东侧为刷锡膏、贴片区域和点胶、烘干区域，南侧为检测区域、固晶区域，西侧为冲片区域、丝印、烘干区域，北侧为辊压区域、硅胶成型区域和回流焊、绑定区域；5 楼为纸箱成品仓库；6-8 楼暂定为办公区域。项目总体布局能按功能分区，各功能区内设施布置紧凑、符合防火要求；各建筑物、构筑物的外形规整；符合生产流程、操作要求和使用功能。

厂房 B1 的 1 楼生产车间东侧为混料区域、破碎区域，南侧为模具摆放及维修区域，西侧为一般固废暂存间和危废暂存间，北侧为注塑成型、去批锋区域；2 楼生产车间东侧为丝印、烘干区域，西侧为喷漆、烘烤区域，北侧为调漆房；3 楼为彩盒成品仓库；4 楼东侧为原材料仓库，西侧为计算器组装区域；5 楼为成品仓库，6-7 楼为待规划车间。项目总体布局能按功能分区，各功能区内设施布置紧凑、符合防火要求；各建筑物、构筑物的外形规整；符合生产流程、操作要求和使用功能。项目厂区平面布置图详见附件 2

本项目东面、西面、北面均为空地，南面为常高派家居制品有限公司。项目地理位置见附件 1，四至图见附件 6。

根据建设单位提供的资料，项目运营期工艺流程如下：
1、计算器-上盖、下盖、按键部分生产工艺流程及产污环节

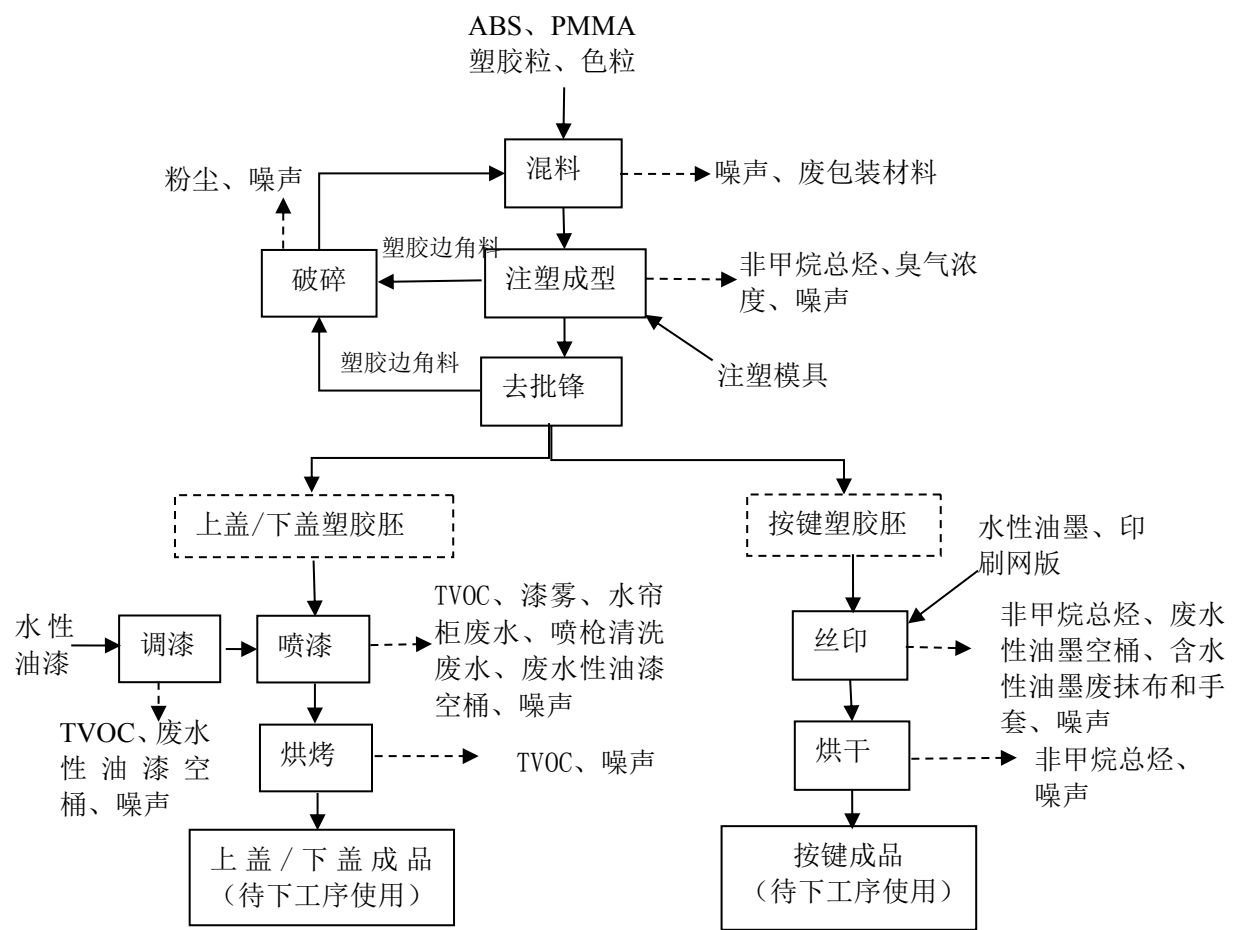


图 2-3 项目计算器-上盖、下盖、按键部分生产工艺流程图

工艺流程说明：

混料：项目外购回来的 ABS、PMMA 塑胶粒和色粒使用混料机进行混合均匀，混料过程中原材料均为颗粒状故无粉尘产生，主要污染无为设备产生的噪声和废包装材料。

注塑成型：项目将经混料均匀物料投入到注塑机中，进入到设备注塑模具内加热融化并注塑为塑胶件，该过程无需使用脱模剂，冷却后脱模。该工序工作温度为 200℃左右，根据 ABS 塑胶粒的理化性质分解温度 270℃~350℃，PMMA 塑胶粒的理化性质分解温度 350℃，工作温度未能达到分解温度，因此加工过程不会分解，无单体产生，产生有机废气，主要成分为非甲烷总烃、臭气浓度和设备运行噪声。

其中塑胶边角料经破碎机密闭破碎后回用到生产，在注塑过程中会使用冷却水冷却来控制原料处于工艺要求的温度范围内，冷却方式为间接冷却，冷却水循环使用，定期补充新鲜水，不外排。

去批锋：注塑成型后的半成品通过人工进行去批锋处理，此过程会产生少量的塑胶边角料，经破碎机密闭破碎后回用到生产。此过程会有少量的塑胶边角料产生。

破碎：注塑和去批锋过程中产生的塑胶边角料收集后经破碎机破碎后回用于生产，破碎设备为密闭设备，运行时密闭操作仅在开盖时会有少量粉尘逸出，此过程主要有粉尘和设备噪声产生。

喷漆、烘烤：加工后的上盖/下盖塑胶胚根据要求通过自动喷漆线采用水性油漆使用喷枪进行喷漆处理，喷枪需定期进行清洗，每天 1 次，产生的喷枪清洗废水经收集后交有危险废物处理资质单位处理(处置)。喷漆前油漆需要通过进行调漆后再使用，调漆过程中会产生少量有机废气和废水性油漆空桶。此过程主要产生 TVOC、漆雾、水帘柜废水、喷枪清洗废水、废水性油漆空桶和设备噪声，喷漆后工件通过烤炉进行烘干处理，烤炉温度约为 85℃，时间为 30min，此过程主要产生 TVOC 和设备噪声。

丝印、烘干：加工后的按键塑胶胚根据要求使用丝印机通过印刷网版和水性油墨进行加工丝印，丝印完后放入烤炉烘干，烤箱温度约为 85℃，时间为 5min，此工序会有少量非甲烷总烃、废水性油墨空桶和设备噪声产生。使用的印刷网版可直接使用抹布进行清洁，产生的含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

说明：项目生产工艺中不涉及废旧塑料加工等工序。

2、计算器-硅胶片部分生产工艺流程及产污环节

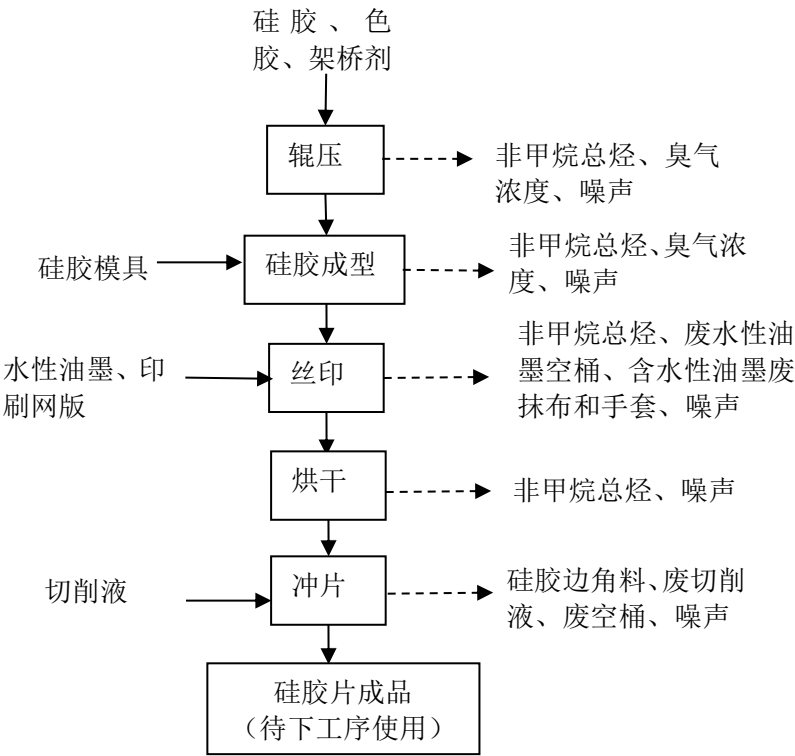


图 2-4 项目计算器-硅胶片部分生产工艺流程图

工艺流程说明：

辊压：外购硅胶、色胶和架桥剂，使用辊压机进行辊压，主要作用使其表面光滑和平整，防止表面有毛刺影响成型；增强硅胶和色胶材料的结合强度，减少成型的过程中出现颜色不均匀的情况的发生，

提高产品的质量，确保美观，此工序在常温下进行，辊压的过程中会产生少量机械和产品的摩擦温度，约为 35~50℃，因此该工序有少量有机废气、臭气浓度和设备噪声产生。

硅胶成型：将辊压后的原料（硅胶、色胶、架桥剂）投进成型机通过硅胶模具使其成型，温度约为 150℃，时间约为 1min，成型过程的原理和目的是通过架桥剂的外力剪切和高温促使硅胶内的链状分子交联成网状分子，即线性高分子通过交联作用而形成的网状高分子的过程。主要目的是加强其拉力、硬度、老化、弹性等性能。该过程会有少量的有机废气和臭气浓度产生，主要以“非甲烷总烃”表征。成型过程中需要冷却水来控制工艺要求的温度范围内，冷却方式为间接冷却，冷却水循环使用，不外排；

丝印、烘干：硅胶成型后的产品放入丝印机通过印刷网版和水性油墨进行印刷，印刷完后放入烤炉烘干，烤箱温度约为 85℃，时间为 5min，此工序会有少量非甲烷总烃、废水性油墨空桶和设备噪声产生。使用的印刷网版可直接使用抹布进行清洁，产生的含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

冲片：烘干后的产品通过冲床根据产品规格尺寸进行冲片，冲床需添加切削液润设备使用，该过程会有少量硅胶边角料、废切削液、废空桶（切削液）和设备噪声产生。冲片后的硅胶片待后续使用。

3、项目计算器-PCB部分生产工艺流程及产污环节

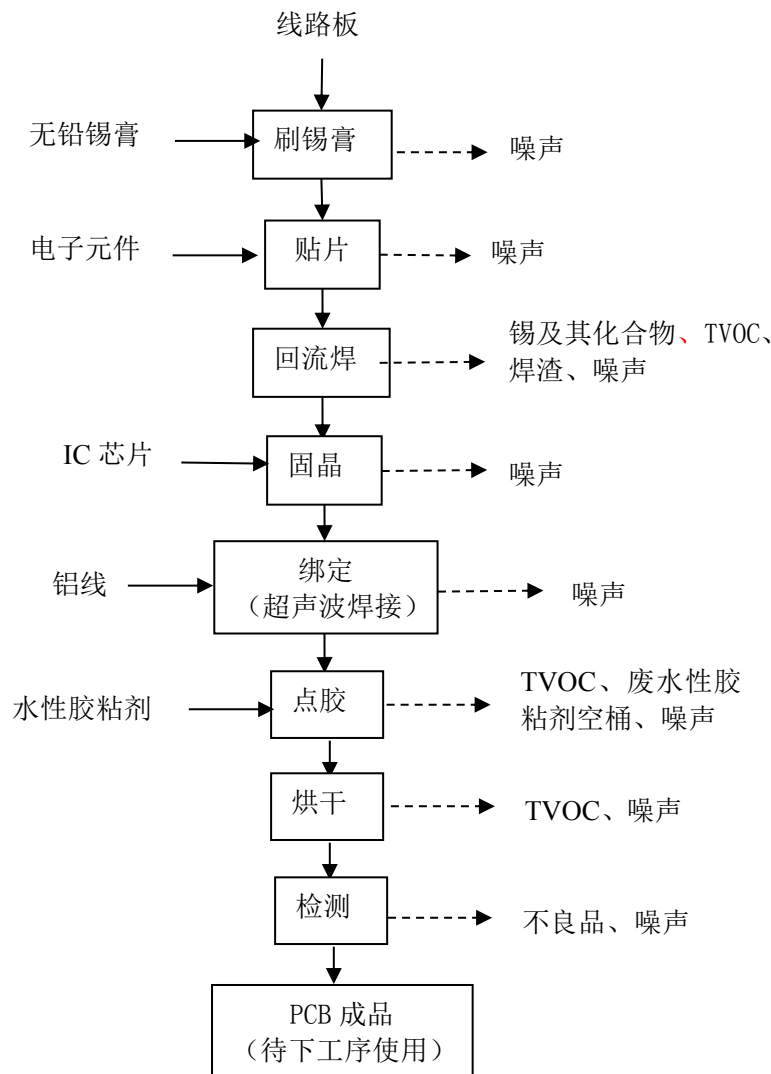


图 2-5 项目计算器-PCB 部分生产工艺流程图

工艺流程简述:

刷锡膏: 将外购的线路板放置在锡膏机, 在需要贴片处刷上适量无铅锡膏, 操作温度为常温, 因此不会产生挥发性废气, 主要为设备噪声。

贴片: 将电子元件与刷有锡膏的线路板一并放入贴片机完成贴片, 操作温度为常温, 因此不会产生挥发性废气, 主要为设备噪声。

回流焊: 贴片完成后进入回流点焊机进行焊接固定, 回流焊温度约为 110-240℃, 该过程会产生少量的锡及其化合物、TVOC、噪声和焊渣。

固晶: 将 IC 芯片按照要求通过固晶机将其插入线路板中, 主要为设备噪声。

超声波焊接-绑定: 将铝线通过绑定机利用超声波焊接技术绑定在 IC 芯片所在位置。

超声波焊接原理: 超声波焊接是熔接铝线的高科技技术, 不需加溶剂、粘接剂或其他辅助品。其原理是由发生器产生高频信号, 通过换能系统, 把信号转换为高频机械振动, 加于铝线和线路板上, 通过工作表面及内在分子间的磨擦而使传导到接口的温度升高, 当温度达到此工件本身的熔点时, 使工件焊接接口迅速溶化, 继而填充于接口间的空隙, 当振动停止, 工件同时在一定的压力下冷却定型, 便达成完美的焊接, 基本没有焊接烟尘产生, 主要为设备噪声产生。

点胶: 然后将用点胶机通过水性胶粘剂将铝线和 IC 芯片固定在线路板上, 该过程会产生少量的 TVOC、废水性胶粘剂空桶、噪声。

烘干: 将线路板放入烘干炉进行烘干, 烘干温度约为 90℃, 时间约为 60min, 该过程会产生少量的 TVOC、噪声。

检测: 经检测设备检查电路连接的牢固可靠后, 检验合格的线路板形成计算机机芯成品, 此过程会有少量不良品产生。合格的 PCB 待后续使用。

4、项目计算器生产工艺流程及产污环节

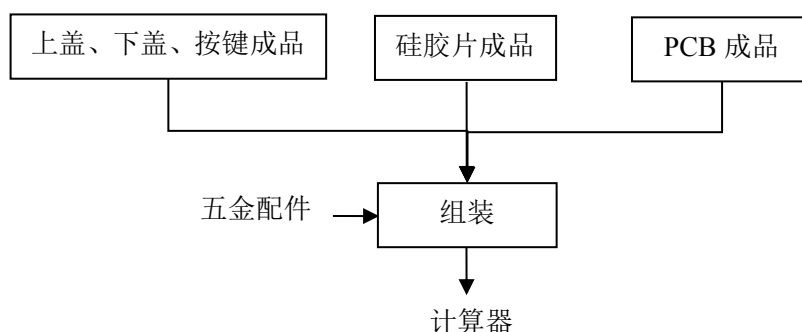


图 2-6 项目计算器-组装部分生产工艺流程图

项目将加工完成的上盖、下盖、按键、硅胶片和 PCB 成品按照产品要求由员工进行组装, 形成计算器产品。

5、项目彩盒生产工艺流程图：

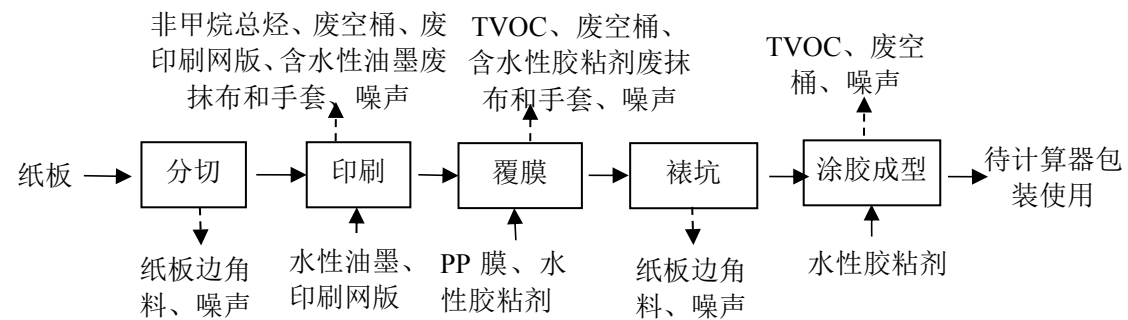


图 2-7 彩盒生产工艺流程图

分切：外购纸板根据产品尺寸的要求，使用分纸机进行分切，该过程会产生纸板边角料和噪声。

印刷：把产品所需的图案通过印刷机印在产品上。项目使用的印刷机利用外购的印刷网版把水性油墨印在产品上，该工序会产生非甲烷总烃、废空桶（水性油墨）、废印刷网版和噪声。使用的印刷网版可直接使用抹布进行清洁，产生的含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

覆膜：印刷完成的纸板使用覆膜机通过辊涂装置将水性胶粘剂涂布在纸板上，经电加热热压滚筒使 PP 膜软化，温度约为 80-85℃，并在滚筒带动下，PP 膜粘在纸板上完成覆膜过程，由于水性胶粘剂涂布量较少，干燥方式直接自然风干即可。项目使用的 PP 膜熔化温度 167℃，工作温度未达到熔化温度，故无 PP 膜软化过程无有机废气产生。覆膜机的滚筒需要定期清洁，使用抹布进行清洁处理，产生的含水性胶粘剂废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。该工序会产生 TVOC、废空桶（水性胶粘剂）和噪声。

裱坑：把覆膜好的纸板根据客户要求使用裱坑设备通过切刀切出凹槽，该工序会产生纸板边角料和噪声。

涂胶成型：把加工完成后的纸板，根据客户要求使用涂胶机把水性胶粘剂涂到有凹槽的纸板上，再把涂胶部分粘合在一起成型后待用，该工序会产生 TVOC、废空桶（水性胶粘剂）和噪声。

6、项目纸箱生产工艺流程图：

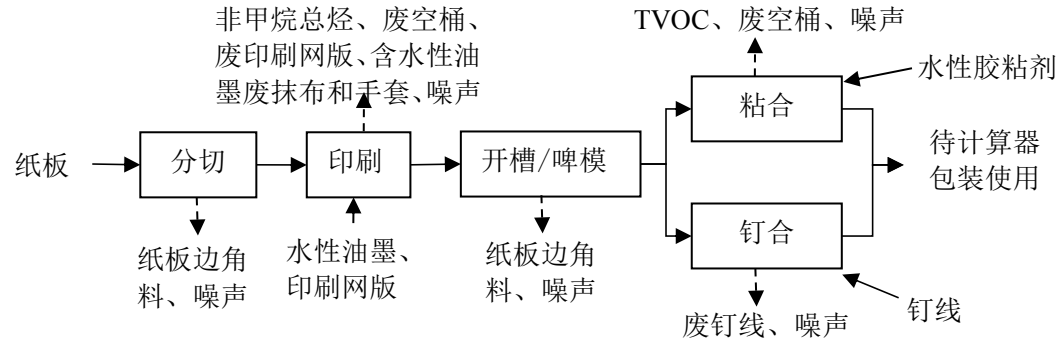


图 2-8 纸箱生产工艺流程图

工艺说明：

分切：外购纸板根据产品尺寸的要求，使用分纸机进行分切，该过程会产生纸板边角料和噪声。

印刷：把产品所需的图案通过印刷机印在产品上。项目使用的印刷机利用外购的印刷网版把水性油墨印在产品上，该工序会产生非甲烷总烃、废空桶（水性油墨）、废印刷网版和噪声。使用的印刷网版可直接使用抹布进行清洁，产生的含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

啤模/开槽：根据客户要求把印刷好的纸板使用开槽机切出凹槽或者使用啤机压出凹槽，该工序会产生纸板边角料和噪声。

粘合/钉合：根据客户要求将有凹槽的纸板通过粘合机使用水性胶粘剂进行粘合或者通过打钉机使用钉线进行钉合处理，该工序会产生 TVOC、废钉线、废空桶（水性胶粘剂）和噪声。

说明：1、项目使用的水性油墨为水性材料，印刷生产设备每天清洁 1 次，印刷机每天使用自来水进行清洗，项目使用的印刷网版可直接使用抹布进行清洁，产生的清洗废水和含水性油墨废抹布和手套经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

7、模具维修工艺流程图：

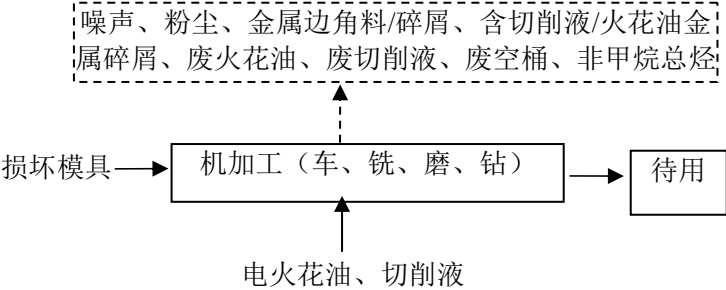


图 2-9 项目模具维修工生产工艺流程图

项目将损坏的模具通过机加工设备、磨床、铣床、钻床、火花机等机加工后待用，该过程会有少量的粉尘、金属边角料/碎屑、含切削液/火花油金属碎屑、废火花油、废切削液、废空桶、非甲烷总烃和噪声产生。

表 2-8 项目产污环节一览表

类别	污染工序	污染物	治理措施
废水	生活污水处理设施	CODcr、BOD5、SS、NH3-N、总磷、总氮、动植物油	经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理
	间接冷却水	经收集后循环使用，定期补充新鲜水，不外排	
	喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水、印刷设备清洗废水	经收集后交由危险废物处理资质处置，不外排	
废气	印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序	非甲烷总烃、TVOC	集中收集至“两级活性炭吸附装置”处理达标后经 45m 排气筒（DA001）高空排放
	注塑成型、破碎、模具维修工序	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物	集中收集至“水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理达标后经 40m 排气筒（DA002）高空排放
	喷漆、烘干、丝印、烘烤工序	TVOC、非甲烷总烃、颗粒物	集中收集至“水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理达标后经 40m 排气筒（DA003）高空排放

		辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序	TVOC、非甲烷总烃、臭气浓度、锡及其化合物	集中收集至“水喷淋塔+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理达标后经 45m 排气筒（DA004）高空排放
		员工厨房	厨房油烟	经油烟净化器处理后高空排放（DA005）
	固废	生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门统一清运
		一般工业固体废物	废包装材料	交由专业回收公司回收利用
			硅胶边角料	
			纸板边角料	
			不良品	
			废钉线	
			焊渣	
			塑胶边角料	收集经破碎后回用于生产
		危险废物	废抹布和手套（含水性油墨、水性胶粘剂、矿物油）	交由有危险废物处置资质的单位处理
			废矿物油（机油、切削液、火花油）	
			废矿物油（机油、切削液、火花油）包装桶	
			含切削液/火花油金属碎屑	
			废活性炭	
			废印刷网版	
			废空桶（水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆）	
			喷淋塔废水（含漆渣）	
			水帘柜废水	
			印刷设备清洗废水	
			喷枪清洗废水	
	噪声	生产设备	LAeq	厂房隔声、设备基础减振等综合降噪措施
与项目有关的原有环境问题	无			

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) 常规污染物

根据《2022 年惠州市生态环境状况公报》，项目所在区域环境空气质量达标：

2022年惠州市生态环境状况公报

发布时间：2023-06-01 10:00:00

一、环境空气质量方面

1.城市空气：2022年，全市环境空气质量保持良好。六项污染物中，二氧化硫、二氧化氮、一氧化碳、可吸入颗粒物PM₁₀年评价浓度达到国家一级标准，细颗粒物PM_{2.5}和臭氧年评价浓度达到国家二级标准；综合指数为2.58，AQI达标率为93.7%，其中，优208天，良134天，轻度污染22天，中度污染1天，超标污染物均为臭氧。

与2021年相比，AQI达标率下降0.8个百分点；二氧化硫、二氧化氮、可吸入颗粒物PM₁₀、细颗粒物PM_{2.5}浓度分别下降37.5%、20.0%、17.5%、10.5%，一氧化碳和臭氧浓度分别上升14.3%和4.1%。

2.各县区空气：2022年，各县区二氧化硫、二氧化氮、一氧化碳、可吸入颗粒物PM₁₀年评价浓度达到国家一级标准，细颗粒物PM_{2.5}和臭氧年评价浓度达到国家二级标准及以上；各县区AQI达标率范围在91.8%~97.3%之间，综合指数范围在2.31~2.70之间；首要污染物主要为臭氧。

2022年，环境空气质量综合指数由好到差依次排名为龙门县、惠东县、大亚湾区、惠阳区、惠城区、博罗县、仲恺区。与上年同期相比，7个县区空气质量均改善。

表1 2022年各县区环境空气质量及变化排名情况

县区	可吸入颗粒物 (PM ₁₀) (微克/立方米)	细颗粒物 (PM _{2.5}) (微克/立方米)	空气质量达标天数比例	环境空气质量		
				指数	排名	综合指数变化率
龙门县	27	14	95.5%	2.31	1	-0.9%
惠东县	29	16	97.3%	2.38	2	-9.5%
大亚湾区	29	16	95.6%	2.42	3	-8.0%
惠阳区	35	17	93.6%	2.64	4	-7.7%
惠城区	34	18	92.9%	2.66	5	-10.4%
博罗县	32	18	94.3%	2.67	6	-13.3%
仲恺区	36	16	91.8%	2.70	7	-18.4%

3.城市降水：2022年，惠州市降水pH均值为5.96，酸雨频率为6.0%，不属于重酸雨地区；主要阳离子为铵离子和钙离子，主要阴离子为硝酸根离子和硫酸根离子，酸雨类型为混合型。与上年相比，降雨量增加446.5毫米，pH值上升0.04个pH单位，酸雨频率下降1.4个百分点，降水质量状况略有改善。

4.降尘：2022年，惠州市降尘为2.3吨/平方公里·月，达到广东省（8.0吨/平方公里·月）推荐标准。与2021年相比，降尘浓度下降11.5%。

图 3-1 2022 年惠州市生态环境状况公报-环境空气质量

由上图可知：该项目所在区域环境空气中的二氧化硫、二氧化氮、一氧化碳、可吸入颗粒物（PM₁₀）、细颗粒物（PM_{2.5}）和臭氧年平均浓度均达到国家二级标准，区域内的大气环境质量良好，属于达标区。

(2) 补充监测

为进一步了解区域环境其他污染物的质量情况（TSP、TVOC），本项目监测数据引用《广东博罗县产业转移工业园区 2021 年度环境管理状况评估工作报告》（报告编号：GDHK20211127002，详见附件 11）中委托广东宏科检测技术有限公司于 2021 年 11 月 28 日~2021 年 12 月 04 日对项目所在地周边大气环境质量现状进行的监测，引用铁场村（A8）大气环境现状监测点位于本项目东面，距离 4200m，满足

区域
环境
质量
现状

《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》规定厂址 5km 范围内监测点数据，并在 3 年有效内，引用该数据有效。项目与引用监测点位置的关系图见下图。

表 3-1 其他污染物补充监测点位基础信息

监测点名称	监测点坐标	监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂址距离/m
铁场村（A8）	E113°55'29.863" N23°09'39.226"	TVOC、TSP	2021 年 11 月 28 日~12 月 04 日	东面	4200

表 3-2 其他污染物环境空气质量现状（监测结果）表

监测点名称	污染物	平均时间	评价标准 mg/m ³	监测浓度范围 mg/m ³	最大浓度 占标率%	超标 率%	达标 情况
铁场村（A8）	TVOC	8 小时均值	0.6	0.125-0.214	35.7	0	达标
	TSP	24 小时均值	0.3	0.143-0.170	56.7	0	达标

（3）大气环境质量现状达标情况

根据《2022年惠州市生态环境状况公报》，项目区属于达标区，并根据补充监测结果，TSP达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准要求；TVOC浓度满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准。说明，评价区域大气环境质量各监测因子均符合二类功能区要求。



图 3-2 项目大气环境现状引用监测点位置的关系图

2、地表水环境

本项目所在地区位于博罗县石湾镇西基生活污水处理厂的纳污范围，主要纳污河流为石湾镇中心排渠，根据《博罗县 2023 年水污染防治攻坚战工作方案》（博环攻坚办〔2023〕67 号）石湾中心排渠的水质保护目标是 V 类，执行国家《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准。

本项目引用《广东博罗县产业转移工业园区 2021 年度环境管理状况评估工作报告》委托广东宏科检测技术有限公司于 2021 年 11 月 27 日~11 月 29 日对石湾镇中心排渠进行监测的报告数据（报告编号：GDHK20211127002，详见附件 11），连续监测 3 天，每日监测 1 次。引用项目地表水监测与本项目受纳水体属同一条河流，属于近 3 年的监测数据，因此引用数据具有可行性。具体位置和水质监测结果见下表。根据《环境影响评价技术导则-地表水环境》（HJ/T2.3-2018）的要求，该监测数据在三年有效期范围，符合导则关于数据引用的要求，因此引用数据具有可行性。

表 3-3 项目监测点位情况表

编号	监测断面位置	监测断面所在水域	水质控制级别
W7	石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口上游 500m	石湾镇中心排渠	V 类
W8	石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口下游 1000m	石湾镇中心排渠	V 类
W9	石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口下游 2500m	石湾镇中心排渠	V 类

具体监测数据见下表：

表 3-4 地表水现状监测数据 单位：mg/L，pH 为无量纲

检测项目	采样日期	监测断面		
		W7 石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口上游 500m	W8 石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口下游 1000m	W9 石湾镇大牛垒生活污水处理厂排污口下游 2500m
pH 值	2021.11.27	6.8	7.2	6.9
	2021.11.28	7.2	7	6.7
	2021.11.29	6.9	7.3	7.2
	平均值	7.0	7.2	6.9
	V 类标准	6~9	6~9	6~9
	标准指数	0	0.1	0.1
	超标倍数	0	0	0
	达标情况	达标	达标	达标
水温 (°C)	2021.11.27	16.2	17.2	17.7
	2021.11.28	16.8	17.5	17.3
	2021.11.29	16.8	17.6	17.5
	平均值	16.6	17.4	17.5
	V 类标准	/	/	/
	标准指数	/	/	/
	超标倍数	/	/	/
	达标情况	达标	达标	达标
化学需氧量	2021.11.27	20	18	17
	2021.11.28	27	24	22
	2021.11.29	24	21	20
	平均值	23.7	21.0	19.7
	V 类标准	≤40	≤40	≤40
	标准指数	0.59	0.53	0.49
	超标倍数	0	0	0
	达标情况	达标	达标	达标
溶解氧	2021.11.27	4.21	5.02	4.79
	2021.11.28	4.51	5.17	4.85
	2021.11.29	4.37	5.19	4.32

		平均值	4.36	5.13	4.65
		V 类标准	≥ 2	≥ 2	≥ 2
		标准指数	0.46	0.39	0.43
		超标倍数	0	0	0
		达标情况	达标	达标	达标
	悬浮物	2021.11.27	20	13	15
		2021.11.28	14	18	11
		2021.11.29	17	21	18
		平均值	17	17.3	14.7
		V 类标准	/	/	/
		标准指数	/	/	/
		超标倍数	/	/	/
		达标情况	/	/	/
	氨氮	2021.11.27	8.09	4.34	6.54
		2021.11.28	7.58	3.47	5.64
		2021.11.29	8.62	5.08	7.22
		平均值	8.1	4.3	6.5
		V 类标准	≤ 2.0	≤ 2.0	≤ 2.0
		标准指数	4.05	2.15	3.25
		超标倍数	3.05	1.15	2.25
		达标情况	不达标	不达标	不达标
	总磷	2021.11.27	0.3	0.13	0.45
		2021.11.28	0.32	0.1	0.42
		2021.11.29	0.28	0.15	0.48
		平均值	0.3	0.13	0.45
		V 类标准	≤ 0.4	≤ 0.4	≤ 0.4
		标准指数	0.75	0.33	1.13
		超标倍数	0	0	0.13
		达标情况	达标	达标	不达标
	总氮	2021.11.27	8.75	8.96	9.88
		2021.11.28	8.6	8.88	9.76
		2021.11.29	8.95	9.14	9.98
		平均值	8.77	8.99	9.87
		V 类标准	/	/	/
		标准指数	/	/	/
		超标倍数	/	/	/
		达标情况	/	/	/
	氟化物	2021.11.27	0.28	0.29	0.28
		2021.11.28	0.26	0.28	0.27
		2021.11.29	0.24	0.27	0.25
		平均值	0.26	0.28	0.27
		V 类标准	≤ 1.5	≤ 1.5	≤ 1.5
		标准指数	0.17	0.19	0.18
		超标倍数	0	0	0
		达标情况	达标	达标	达标
	石油类	2021.11.27	0.06	0.02	0.04
		2021.11.28	0.07	0.04	0.04

		2021.11.29	0.05	0.03	0.06
		平均值	0.06	0.03	0.05
		V 类标准	≤1.0	≤ 1.0	≤1.0
		标准指数	0.06	0.03	0.05
		超标倍数	0	0	0
		达标情况	达标	达标	达标
	阴离子表面活性剂	2021.11.27	0.34	0.29	0.24
		2021.11.28	0.24	0.29	0.16
		2021.11.29	0.28	0.31	0.23
		平均值	0.29	0.3	0.21
		V 类标准	≤0.3	≤0.3	≤0.3
		标准指数	0.97	1.0	0.7
		超标倍数	0	0	0
		达标情况	达标	达标	达标
	粪大肠菌群 (MPN/L)	2021.11.27	7.1×10^4	4.6×10^4	5.2×10^4
		2021.11.28	6.3×10^4	5.7×10^4	3.8×10^4
		2021.11.29	5.5×10^4	3.9×10^4	4.4×10^4
		平均值	6.3×10^4	4.7×10^4	4.5×10^4
		V 类标准	≤40000	≤40000	≤40000
		标准指数	1.575	1.175	1.125
		超标倍数	0.575	0.175	0.125
		达标情况	不达标	不达标	不达标
	五日生化需氧量 (BOD ₅)	2021.11.27	5.8	4.7	4.3
		2021.11.28	5.2	5.5	4
		2021.11.29	4.8	5.6	4.6
		平均值	5.3	5.3	4.3
		V 类标准	≤10	≤ 10	≤10
		标准指数	0.53	0.53	0.43
		超标倍数	0	0	0
		达标情况	达标	达标	达标
	注：《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中无河流总氮和悬浮物的质量标准，不作评价。				

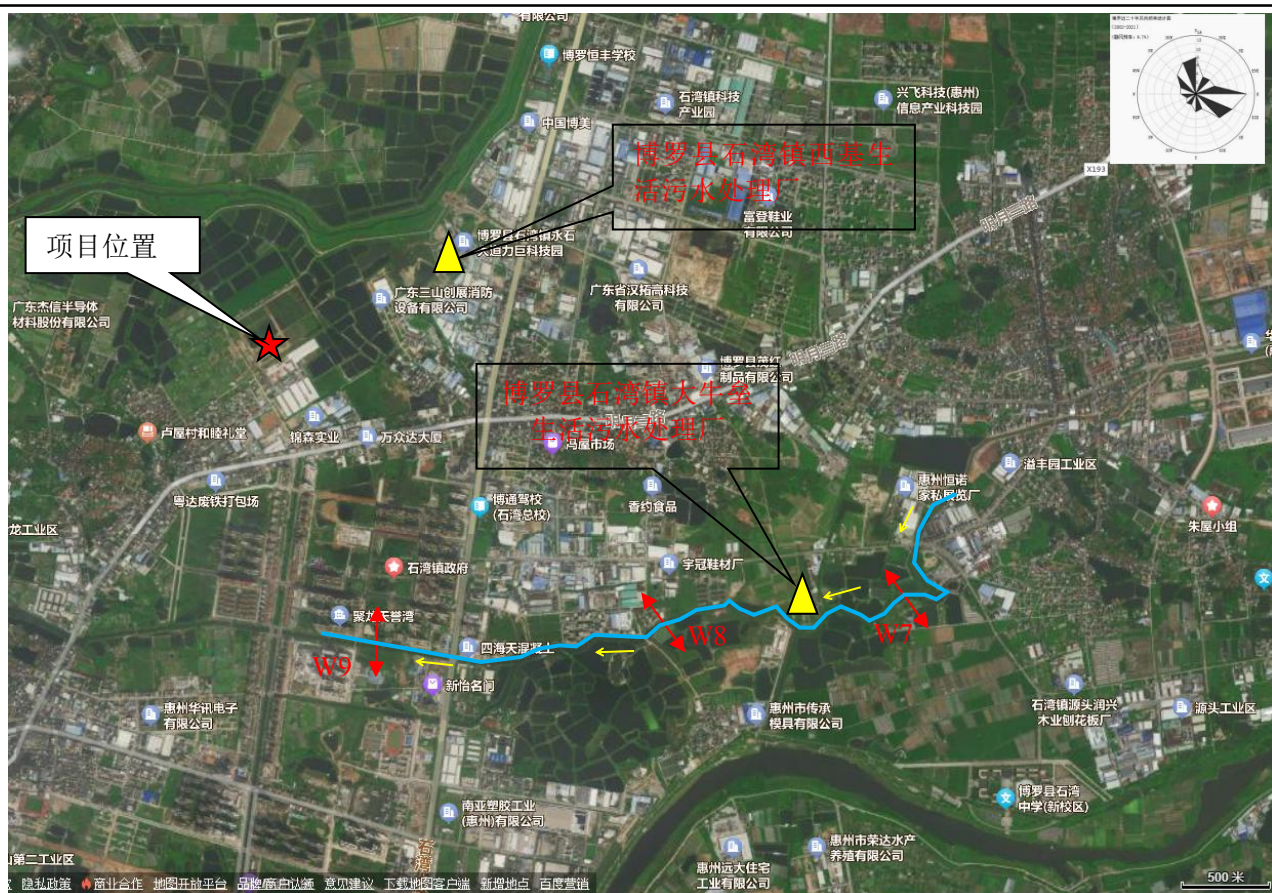


图 3-3 引用的地表水监测断面图

根据监测结果可知，石湾镇中心排渠氨氮、总磷、粪大肠杆菌群均出现不同程度的超标，石湾镇中心排渠水质无法满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)V类水标准。从超标项目上来看，纳污水体在一定程度上受到有机污染，水环境质量现状较差。主要原因是由于截污管网未完善，河流两岸的生活污水未有效收集处理，直接排入排渠所致。随着项目所在地污水收集管网的不断完善，区域的污水可经收集处理达标后排放，可减轻河流污染，有利于水质的改善。

鉴于项目区域水质较差，地方政府一方面应加快城镇生活污水处理厂及其管网的建设，另一方面环保部门需加强工业污染源的监管，确保水质达标：

①加快片区生活污水处理厂建设进度：本项目所在地属于石湾镇大牛垒生活污水处理厂的纳污范围。片区内部分企业生活污水直接经化粪池处理后排放，这是造成水质污染日益严重的重要原因。因此，随着片区内企业的增加，片区必须尽快集中生活污水处理厂的建设进度，以削减进入排污渠、沙河的污染物总量。

②清理河涌淤泥，并妥善处理处置。

③促进企业实施清洁生产，尽可能将处理后的废水回用于绿化、冲厕等方面，减少废水的产生和排放。

④加强石湾镇工业企业环境管理：石湾镇排污企业偷排、漏排不达标污水以及超水量排放污水也是造成排污渠、沙河污染的主要因素之一，因此，环境监察部门应严查严惩石湾镇偷排漏排企业，使企业做到达标且不超水量排放。

3、声环境

	本项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，因此无需监测声环境质量现状。 4、生态环境 本项目已建厂房，无新增用地，故无需开展生态环境现状调查。 5、电磁辐射 无。 6、地下水、土壤环境 建设单位厂房建成后做好源头控制措施和分区防控措施，厂区内地面和危废仓库等做好硬地措施和防腐防渗措施，没有裸露地面，不存在地下水、土壤污染途径，故不开展地下水、土壤现状调查。																																				
环境保护目标	1、大气环境 保护目标为周边的环境空气，使其符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准；项目 500 米范围内的环境敏感点及保护目标详见下表； 表 3-5 项目环境空气保护目标一览表 <table><tr><th rowspan="2">敏感点名称</th><th colspan="2">坐标</th><th rowspan="2">保护对象</th><th rowspan="2">保护规模</th><th rowspan="2">环境功能区</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">与项目生产车间边界的距离</th><th rowspan="2">相对厂界距离</th></tr><tr><th>经度</th><th>纬度</th></tr><tr><td>鸾岗村</td><td>113°52'48.938"</td><td>23°9'26.632"</td><td>居民</td><td>约 1000 人</td><td rowspan="3">《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类标准及其修改单</td><td>西南面</td><td>102m</td><td>105m</td></tr><tr><td>商店及出租屋</td><td>113°52'57.463"</td><td>23°9'17.454"</td><td>居住</td><td>约 200 人</td><td>东南面</td><td>462m</td><td>468m</td></tr><tr><td>规划居住区</td><td>113°52'48.860"</td><td>23°9'44.872"</td><td>居住</td><td>约 100 人</td><td>北面</td><td>84m</td><td>190m</td></tr></table> 2、声环境 本项目边界 50 米范围内无声环境保护目标。 3、地下水环境 本项目边界 500 米范围内无地下水集中式饮用水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 4、生态环境 本项目为租赁已建厂房，属于新增用地，用地范围内无生态环境保护目标。	敏感点名称	坐标		保护对象	保护规模	环境功能区	相对厂址方位	与项目生产车间边界的距离	相对厂界距离	经度	纬度	鸾岗村	113°52'48.938"	23°9'26.632"	居民	约 1000 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类标准及其修改单	西南面	102m	105m	商店及出租屋	113°52'57.463"	23°9'17.454"	居住	约 200 人	东南面	462m	468m	规划居住区	113°52'48.860"	23°9'44.872"	居住	约 100 人	北面	84m	190m
敏感点名称	坐标		保护对象	保护规模							环境功能区	相对厂址方位	与项目生产车间边界的距离	相对厂界距离																							
	经度	纬度																																			
鸾岗村	113°52'48.938"	23°9'26.632"	居民	约 1000 人	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类标准及其修改单	西南面	102m	105m																													
商店及出租屋	113°52'57.463"	23°9'17.454"	居住	约 200 人		东南面	462m	468m																													
规划居住区	113°52'48.860"	23°9'44.872"	居住	约 100 人		北面	84m	190m																													
污染物排放控制标准	1、水污染物排放标准 项目无生产废水排放。生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后达广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准，排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂深度处理，经处理后尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准及广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准中的较严者（其中氨氮、总磷执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准），排入石湾中心排渠，再汇入联和排渠，最终汇入东江。 表 3-6 水污染物排放标准 （单位：mg/L） <table><tr><th>污染物</th><th>CODcr</th><th>NH₃-N</th><th>BOD₅</th><th>SS</th><th>总磷</th><th>总氮</th><th>动植物油</th></tr><tr><td>（DB44/26-2001）第二时段三级标准</td><td>500</td><td>--</td><td>300</td><td>400</td><td>—</td><td>--</td><td>100</td></tr><tr><td>（GB18918-2002）一级 A 标准</td><td>50</td><td>5</td><td>10</td><td>10</td><td>0.5</td><td>15</td><td>--</td></tr></table>	污染物	CODcr	NH ₃ -N	BOD ₅	SS	总磷	总氮	动植物油	（DB44/26-2001）第二时段三级标准	500	--	300	400	—	--	100	（GB18918-2002）一级 A 标准	50	5	10	10	0.5	15	--												
污染物	CODcr	NH ₃ -N	BOD ₅	SS	总磷	总氮	动植物油																														
（DB44/26-2001）第二时段三级标准	500	--	300	400	—	--	100																														
（GB18918-2002）一级 A 标准	50	5	10	10	0.5	15	--																														

(DB44/26-2001) 第二时段一级标准 (城镇二级污水处理厂)	40	10	20	20	0.5	--	1
(GB3838-2002) V 类标准	--	2	--	--	0.4	2.0	--
博罗县石湾镇西基生活污水处理厂执行的排放标准	40	2	10	10	0.4	2.0	1

注：广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准中 TP 参照磷酸盐排放标准执行

2、大气污染物排放标准

排气筒（DA001），排气筒高度 45 米：项目印刷工序产生的有组织 NMHC（非甲烷总烃）执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值；总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，厂界无组织有机废气执行广东省《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；粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的有组织有机废气参照执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值；厂界无组织有机废气（总 VOCs）执行广东省《家具制造行业挥发性有机物排放标准》（DB44/814-2010）表 2 无组织排放监控点浓度限值。

因粘合、覆膜、印刷、涂胶成型工序产生的有机废气由同一排气筒排放，故非甲烷总烃执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值，总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，TVOC 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值。

排气筒（DA002），排气筒高度 40 米：项目注塑成型、破碎工序产生的废气（非甲烷总烃、颗粒物）均执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 企业边界大气污染物浓度限值；注塑成型工序产生的臭气参考执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放限值和表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准；模具维修工序产生的颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值；模具维修工序产生的有机废气（非甲烷总烃）参照执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值；厂界无组织有机废气（总 VOCs）执行广东省《家具制造行业挥发性有机物排放标准》（DB44/814-2010）表 2 无组织排放监控点浓度限值。

因注塑成型、破碎、模具维修工序产生的颗粒物由同一排气筒排放，故颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准限值两者的较严值；有机废气（非甲烷总烃）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 大气污染物特别排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值。

排气筒（DA003），排气筒高度 40 米：：丝印、烘干工序产生的有组织 NMHC（非甲烷总烃）执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值；总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，厂界无组织有机废气执行广东省《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。

喷漆、烘烤工序产生的有组织有机废气参照执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值；厂界无组织有机废气参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值。喷漆工序产生的颗粒物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值。

因丝印、烘干、喷漆、烘烤工序产生的有机废气由同一排气筒排放，故非甲烷总烃执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值，总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，TVOC 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值。

排气筒（DA004），排气筒高度 45 米：辊压、硅胶成型工序产生的非甲烷总烃执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 5 新建企业大气污染物排放标准限值要求及表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值要求，根据《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 5 新建企业大气污染物排放标准限值要求，基准排气量 2000 m³/t 胶。硅胶成型工序产生的臭气参考执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放限值和表 1 恶臭污染物厂界标准值二级新改扩建标准。

点胶、烘干工序产生的有组织有机废气参照执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值；厂界无组织有机废气参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值。

丝印、烘干工序产生的有组织 NMHC（非甲烷总烃）执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值；总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，厂界无组织有机废气执行广东省《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。

回流焊工序产生的锡及其化合物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准及无组织排放监控浓度限值；产生的有机废气有组织参照执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值，无组织有机废气参照执行广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值。

因辊压、硅胶成型、点胶、丝印、烘干、回流焊工序产生的有机废气由同一排气筒排放，故非甲烷总烃执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值、《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 5 新建企业大气污染物排放标准限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值三者的较严值，总 VOCs 执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值，TVOC 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值。

厂界：项目厂界总 VOCs 执行广东省《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和广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组

织排放监控点浓度限值之间的较严值。非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值两者的较严值；颗粒物执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值之间的较严值。锡及其化合物执行广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值；臭气浓度可达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放限值要求。

表 3-7 有组织大气污染物排放标准

排气筒 编号	污染工序	污染物	有组织排 放排气筒 高度（m）	有组织排放最高 允许排放浓度 （mg/m³）	最高允许排 放速率 （kg/h）	执行标准
DA001	印刷工序	NMHC（非 甲烷总烃）	45	70	/	GB41616-2022
		总 VOCs	45	80	5.1	DB44/815-2010
	粘合、覆膜、 涂胶成型工 序	TVOC	45	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总 烃	45	80	/	
	粘合、覆膜、 印刷、涂胶 成型工序	TVOC	45	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总 烃	45	70	/	GB41616-2022 与 DB44/2367-2022 较严值
		总 VOCs	45	80	5.1	DB44/815-2010
DA002	注塑成型工 序	臭气浓度	40	20000（无量纲）	/	GB14554-93
		非甲烷总烃	40	60	/	GB31572-2015
	破碎工序	颗粒物	40	20	/	
		颗粒物	40	120	16	DB44/27-2001
	模具维修工 序	TVOC	40	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总 烃	40	80	/	
	注塑成型、破 碎、模具维修 工序	颗粒物	40	20	16	GB31572-2015 与 DB44/27-2001 较 严值
		TVOC	40	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总 烃	40	60	/	GB31572-2015 与 DB44/2367-2022 较严值
	DA003	丝印、烘干工 序	NMHC（非 甲烷总烃）	40	70	/
总 VOCs			40	80	2.55	DB44/815-2010
喷漆、烘烤 工序		TVOC	40	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总 烃	40	80	/	
喷漆工序		颗粒物	40	120	16	DB44/27-2001
		TVOC	40	100	/	DB44/2367-2022
丝印、烘干、 喷漆、烘烤 工序		非甲烷总 烃	40	70	/	GB41616-2022 与 DB44/2367-2022 较严值
		总 VOCs	40	80	2.55	DB44/815-2010

DA004	回流焊工序	锡及其化合物	45	8.5	3.8	DB44/27-2001
	辊压、硅胶成型工序	非甲烷总烃	45	10	2000m ³ /t 胶	GB27632-2011
		臭气浓度	45	40000（无量纲）	/	GB14554-93
	丝印、烘干工序	NMHC（非甲烷总烃）	45	70	/	GB41616-2022
		总 VOCs	45	80	5.1	DB44/815-2010
	回流焊、点胶、烘干工序	TVOC	45	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总烃	45	60	/	
	辊压、硅胶成型、回流焊、点胶、丝印、烘干工序	TVOC	45	100	/	DB44/2367-2022
		非甲烷总烃	45	10	/	GB41616-2022、GB27632-2011 与 DB44/2367-2022 较严值
		总 VOCs	45	80	5.1	DB44/815-2010

注：1、根据广东省《大气污染物排放限值》(DB44/26-2001)中4.3.2.3 排气筒高度除应遵守表列排放速率限值外 还应高出周围的200m半径范围的建设 5m 以上，不能达到该要求的排气筒，应按其高度对应的排放速率限值的50%执行。项目200米半径范围内最高建筑为6层高，约20米高，本项目厂房高度分别为42.6米和37.23米，排气筒高度分别为45米和40米，40米高排气筒未高出周围的200m半径范围的建设 5m 以上，需按排放限值的50%执行。

项目排气筒（DA004）的高度为 45 米，位于表列两高度之间，使用内插法计算器最高允许排放速率，锡及其化合物的最高允许排放速率为 3.8kg/h。根据《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中 4.2.7 产生大气污染物的生产工艺和装置必须设立局部或整体气体收集系统和集中净化处理装置。所有排气筒高度不低于 15m，排气筒周围半径 200m 范围内有建筑物时，排气筒还应高出最高建筑物 3m 以上。项目 200 米半径范围内最高建筑为 6 层高，约 20 米高，本项目排气洞（DA004）所在的厂房高度为 42.6 米，排气筒高度为 45 米，高出周围的 200m 半径范围的建设 3m 以上，符合要求。

2、根据《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）的要求，凡在表 2 所列两种高度之间的排气筒，才去四舍五入方法计算器排气洞的高度。表 2 中所列的排气筒高度系指从地面（零地面）起至排气口的垂直高度。项目排气筒（DA004）高度为 45 米，则应执行 40000（无量纲）标准值。

表 3-8 无组织大气污染物排放标准（摘录）

排气筒编号	污染物	无组织排放限值 (mg/m ³)	执行标准
厂界	总 VOCs	2.0	广东省《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和广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值之间的较严值
	非甲烷总烃	4.0	《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和《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值两者的较严值
	颗粒物	1.0	《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

			浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值之间的较严值
	锡及其化合物	0.24	广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值较严值
	臭气浓度	20(无量纲)	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 恶臭污染物排放标准

项目厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值两者间的较严者。

表 3-9 厂区内 VOCs 无组织排放标准 单位：mg/m³

污染物项目	排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）
	20	监控点处任意一次浓度值		
NMHC	10	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）
	30	监控点处任意一次浓度值		
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	较严者
	20	监控点处任意一次浓度值		

项目员工厨房内设有 3 个灶头，产生的厨房油烟废气执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中型规模的标准要求。

表 3-10 油烟最高允许排放浓度及油烟净化设施最低去除率

规模	中型
基准灶头数	≥3，<5
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0
净化设施最低去除效率（%）	75

3、噪声排放标准

运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。

表 3-11 工业企业厂界环境噪声排放标准单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
2 类标准	≤60	≤50

4、固体废物排放标准

项目一般工业固体废物贮存遵照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《广东省固体废物污染环境防治条例》的相关规定，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

项目生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理，CODcr 和 NH₃-N 总量指标由博罗县石湾镇西基生活污水处理厂分配总量指标中核减，不另行分配。项目建议污染物总量控制指标如下：

表 3-12 项目总量控制建议指标

污染物	指标	排放量 (t/a)	总量建议控制指标 (t/a)
生活污水	废水量	12600	12600
	CODcr	0.5040	0.5040
	NH ₃ -N	0.0252	0.0252
生产废气	VOCs	有组织	1.6344
		无组织	3.179
		合计	4.813
	颗粒物	有组织	0.414
		无组织	0.923
		合计	1.337
	锡及其化合物	有组织	0.00001
		无组织	0.00001
		合计	0.00002

注：1、非甲烷总烃纳入 VOCs 总量控制，颗粒物、锡及其化合物无需申请总量。

2、项目废气总量指标由博罗县生态环境局分配，废气量包含有组织和无组织排放的量。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目使用现有已建厂房进行生产，施工期仅为设备进驻安装，影响较小，故本次环评对施工期环境影响不再做出相应的评价。																																																																																																																																																																																																																																																															
	1、废气																																																																																																																																																																																																																																																															
	(1) 源强核算																																																																																																																																																																																																																																																															
	表 4-1 废气污染源强核算结果一览表																																																																																																																																																																																																																																																															
	<table><tr><th colspan="2" rowspan="2">产排污环节</th><th rowspan="2">污染物种类</th><th rowspan="2">废气量 m³/h</th><th colspan="3">产生情况</th><th colspan="4">治理措施</th><th colspan="3">排放情况</th><th rowspan="2">排放方式</th></tr><tr><th>产生量 /t/a</th><th>产生速率 kg/h</th><th>产生浓度 mg/m³</th><th>工艺</th><th>收集效率</th><th>去除效率</th><th>是否为可行技术</th><th>排放量 t/a</th><th>排放速率 kg/h</th><th>排放浓度 mg/m³</th></tr><tr><td colspan="2" rowspan="4">印刷、粘合、涂胶成型工序 (DA001)</td><td>非甲烷总烃</td><td rowspan="2">9100</td><td>0.012</td><td>0.005</td><td>0.55</td><td rowspan="2">两级活性炭吸附</td><td rowspan="2">50%</td><td rowspan="2">80%</td><td rowspan="2">是</td><td>0.002</td><td>0.001</td><td>0.11</td><td rowspan="2">有组织</td></tr><tr><td>TVOC</td><td>0.002</td><td>0.001</td><td>0.07</td><td>0.0004</td><td>0.0002</td><td>0.02</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>/</td><td>0.012</td><td>0.005</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.012</td><td>0.005</td><td>/</td><td rowspan="2">无组织</td></tr><tr><td>TVOC</td><td>/</td><td>0.002</td><td>0.001</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.002</td><td>0.001</td><td>/</td></tr><tr><td rowspan="16">运营期环境影响和保护措施</td><td rowspan="10">注塑成型、破碎、模具维修工序 (DA002)</td><td rowspan="2">注塑成型</td><td>非甲烷总烃</td><td rowspan="10">103500</td><td>2.524</td><td>0.351</td><td>3.39</td><td rowspan="10">水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附</td><td rowspan="5">50%</td><td rowspan="5">75%</td><td rowspan="10">是</td><td>0.505</td><td>0.070</td><td>0.68</td><td rowspan="10">有组织</td></tr><tr><td>恶臭</td><td colspan="3">少量</td><td colspan="3">少量</td></tr><tr><td rowspan="2">模具维修</td><td>非甲烷总烃</td><td>0.002</td><td>0.003</td><td>0.03</td><td rowspan="2">80%</td><td>0.0004</td><td>0.001</td><td>0.01</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td>0.004</td><td>0.007</td><td>0.07</td><td>0.001</td><td>0.002</td><td>0.02</td></tr><tr><td rowspan="2">破碎</td><td>颗粒物</td><td>0.004</td><td>0.008</td><td>0.08</td><td rowspan="2">80%</td><td>0.001</td><td>0.002</td><td>0.02</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>2.526</td><td>0.354</td><td>3.42</td><td rowspan="2">75%</td><td>0.505</td><td>0.071</td><td>0.69</td></tr><tr><td rowspan="3">汇总</td><td>颗粒物</td><td>0.008</td><td>0.015</td><td>0.15</td><td rowspan="3">80%</td><td>0.002</td><td>0.004</td><td>0.04</td></tr><tr><td>恶臭</td><td colspan="3">少量</td><td colspan="3">少量</td></tr><tr><td>注塑成型</td><td>非甲烷总烃</td><td>/</td><td>2.524</td><td>0.351</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>2.524</td><td>0.351</td><td>/</td><td rowspan="7">无组织</td></tr><tr><td></td><td>恶臭</td><td colspan="3">少量</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td colspan="3">少量</td></tr><tr><td rowspan="2">模具维修</td><td>非甲烷总烃</td><td></td><td>0.004</td><td>0.003</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.004</td><td>0.003</td><td>/</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td></td><td>0.004</td><td>0.007</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.004</td><td>0.007</td><td>/</td></tr><tr><td rowspan="2">破碎</td><td>颗粒物</td><td>/</td><td>0.004</td><td>0.008</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.004</td><td>0.008</td><td>/</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>/</td><td>2.526</td><td>0.354</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>2.526</td><td>0.354</td><td>/</td></tr><tr><td>汇总</td><td>颗粒物</td><td>/</td><td>0.008</td><td>0.015</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>0.008</td><td>0.015</td><td>/</td></tr><tr><td></td><td>恶臭</td><td>/</td><td colspan="3">少量</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td colspan="3">少量</td></tr></table>														产排污环节		污染物种类	废气量 m³/h	产生情况			治理措施				排放情况			排放方式	产生量 /t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m³	工艺	收集效率	去除效率	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m³	印刷、粘合、涂胶成型工序 (DA001)		非甲烷总烃	9100	0.012	0.005	0.55	两级活性炭吸附	50%	80%	是	0.002	0.001	0.11	有组织	TVOC	0.002	0.001	0.07	0.0004	0.0002	0.02	非甲烷总烃	/	0.012	0.005	/	/	/	/	/	0.012	0.005	/	无组织	TVOC	/	0.002	0.001	/	/	/	/	/	0.002	0.001	/	运营期环境影响和保护措施	注塑成型、破碎、模具维修工序 (DA002)	注塑成型	非甲烷总烃	103500	2.524	0.351	3.39	水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附	50%	75%	是	0.505	0.070	0.68	有组织	恶臭	少量			少量			模具维修	非甲烷总烃	0.002	0.003	0.03	80%	0.0004	0.001	0.01	颗粒物	0.004	0.007	0.07	0.001	0.002	0.02	破碎	颗粒物	0.004	0.008	0.08	80%	0.001	0.002	0.02	非甲烷总烃	2.526	0.354	3.42	75%	0.505	0.071	0.69	汇总	颗粒物	0.008	0.015	0.15	80%	0.002	0.004	0.04	恶臭	少量			少量			注塑成型	非甲烷总烃	/	2.524	0.351	/	/	/	/	2.524	0.351	/	无组织		恶臭	少量			/	/	/	/	少量			模具维修	非甲烷总烃		0.004	0.003	/	/	/	/	0.004	0.003	/	颗粒物		0.004	0.007	/	/	/	/	0.004	0.007	/	破碎	颗粒物	/	0.004	0.008	/	/	/	/	0.004	0.008	/	非甲烷总烃	/	2.526	0.354	/	/	/	/	/	2.526	0.354	/	汇总	颗粒物	/	0.008	0.015	/	/	/	/	/	0.008	0.015	/		恶臭	/	少量			/	/	/	/	少量		
	产排污环节		污染物种类	废气量 m³/h	产生情况			治理措施				排放情况							排放方式																																																																																																																																																																																																																																													
					产生量 /t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m³	工艺	收集效率	去除效率	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m³																																																																																																																																																																																																																																																		
	印刷、粘合、涂胶成型工序 (DA001)		非甲烷总烃	9100	0.012	0.005	0.55	两级活性炭吸附	50%	80%	是	0.002	0.001	0.11	有组织																																																																																																																																																																																																																																																	
			TVOC		0.002	0.001	0.07					0.0004	0.0002	0.02																																																																																																																																																																																																																																																		
			非甲烷总烃	/	0.012	0.005	/	/	/	/	/	0.012	0.005	/	无组织																																																																																																																																																																																																																																																	
TVOC			/	0.002	0.001	/	/	/	/	/	0.002	0.001	/																																																																																																																																																																																																																																																			
运营期环境影响和保护措施	注塑成型、破碎、模具维修工序 (DA002)	注塑成型	非甲烷总烃	103500	2.524	0.351	3.39	水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附	50%	75%	是	0.505	0.070	0.68	有组织																																																																																																																																																																																																																																																	
			恶臭		少量							少量																																																																																																																																																																																																																																																				
		模具维修	非甲烷总烃		0.002	0.003	0.03					80%	0.0004	0.001		0.01																																																																																																																																																																																																																																																
			颗粒物		0.004	0.007	0.07						0.001	0.002		0.02																																																																																																																																																																																																																																																
		破碎	颗粒物		0.004	0.008	0.08					80%	0.001	0.002		0.02																																																																																																																																																																																																																																																
			非甲烷总烃		2.526	0.354	3.42		75%	0.505			0.071	0.69																																																																																																																																																																																																																																																		
		汇总	颗粒物		0.008	0.015	0.15			80%		0.002	0.004	0.04																																																																																																																																																																																																																																																		
			恶臭		少量				少量																																																																																																																																																																																																																																																							
			注塑成型		非甲烷总烃	/	2.524		0.351			/	/	/		/	2.524	0.351	/	无组织																																																																																																																																																																																																																																												
			恶臭		少量				/	/		/	/	少量																																																																																																																																																																																																																																																		
	模具维修	非甲烷总烃		0.004	0.003	/	/	/	/	0.004	0.003	/																																																																																																																																																																																																																																																				
		颗粒物		0.004	0.007	/	/	/	/	0.004	0.007	/																																																																																																																																																																																																																																																				
	破碎	颗粒物	/	0.004	0.008	/	/	/	/	0.004	0.008	/																																																																																																																																																																																																																																																				
		非甲烷总烃	/	2.526	0.354	/	/	/	/	/	2.526	0.354	/																																																																																																																																																																																																																																																			
	汇总	颗粒物	/	0.008	0.015	/	/	/	/	/	0.008	0.015	/																																																																																																																																																																																																																																																			
		恶臭	/	少量			/	/	/	/	少量																																																																																																																																																																																																																																																					

喷漆、丝印、烘烤、烘干工序（DA003）		喷漆、烘烤	TVO C	87200	5.573	2.322	26.63	水帘柜+水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附	90%	80%	是	1.115	0.464	5.33	有组织			
			颗粒物		8.231	3.429	39.33			95%		0.412	0.171	1.97				
			丝印、烘干		非甲烷总烃	0.003	0.001			0.01		50%	80%	0.001		0.0004	0.004	
		TVOC		/	0.619	0.258	/	/	/	/	0.619	0.258	/	无组织				
		颗粒物		/	0.915	0.381	/	/	/	/	0.915	0.381	/					
		非甲烷总烃		/	0.003	0.001	/	/	/	/	0.003	0.001	/					
辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序（DA004）	辊压、硅胶成型	非甲烷总烃		22500	0.008	0.003	0.15	水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附	50%	80%	是	0.002	0.001	0.03	有组织			
		恶臭			少量							少量						
	丝印、烘干	非甲烷总烃			0.002	0.001	0.03					90%	85%	0.0004		0.0002	0.01	
		TVOC			0.002	0.001	0.04							0.0004		0.0002	0.01	
	回流焊	TVOC			0.043	0.018	0.80							/		80%	0.009	0.004
		锡及其化合物			0.00009	0.00004	0.002		0.00001	0.000006							0.0003	
	汇总	非甲烷总烃			0.010	0.004	0.18		85%	0.002							0.001	0.04
		TVOC			0.045	0.019	0.84			0.009		0.004	0.17					
		锡及其化合物			0.00009	0.00004	0.002			0.00001		0.000006	0.0003					
		恶臭			少量					少量								
	辊压、硅胶成型	非甲烷总烃			/	0.008	0.003		/	/		/	/	0.008		0.003	/	无组织
		恶臭			/	少量			/	/		/	/	少量				
	丝印、烘干	非甲烷总烃			/	0.002	0.001		/	/		/	/	0.002		0.001	/	
		TVOC			/	0.002	0.001		/	/		/	/	0.002		0.001	/	
	回流焊	TVOC			/	0.005	0.002		/	/		/	/	0.005		0.002	/	
锡及其化合物		/	0.00001	0.000004	/	/	/	/	0.00001	0.000004	/							
汇总	非甲烷总烃		/	0.010	0.004	/	/	/	/	0.010	0.004	/						
	TVOC		/	0.007	0.003	/	/	/	/	0.007	0.003	/						
	锡及其化合物		/	0.00001	0.000004	/	/	/	/	0.00001	0.000004	/						
	恶臭		/	少量						少量								
厨房油烟	厨房油烟		6000	0.081	0.0675	11.25	油烟	/	75%	是	0.0203	0.0169	2.82	有组织				

(DA005)						净化器							
①排气筒（DA001） 印刷工序：项目纸箱和彩盒产品工艺的印刷工序通过印刷设备进行印刷，该过程会有少量的有机废气产生，以“非甲烷总烃”表征。根据附件 6 检测报告可知，水性油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限 0.1%），以最不利条件计 0.1%表示，项目纸箱使用水性油墨用量为 8.5t/a 和彩盒产品使用水性油墨用量 15t/a，总用量为 23.5t/a，则印刷工序有机废气非甲烷总烃挥发量为 0.024t/a（0.010kg/h），每天工作 8 小时，年工作时间为 2400h。 粘合、覆膜、涂胶成型工序：项目纸箱和彩盒产品工艺的粘合、覆膜、涂胶成型工序使用水性胶粘剂，会产生少量的有机废气，以“TVOC”表征。根据附件 7 水性胶粘剂的检测报告可知，挥发性有机化合物含量为 2g/L，项目纸箱使用水性胶粘剂的用量为 0.5t/a，彩盒使用水性胶粘剂的用量为 1.2t/a，总用量为 1.7t/a（密度约为 1.07g/cm³），则 TVOC 产生量约 0.003t/a（0.001kg/h），每天工作 8 小时，年工作时间 2400h。 项目拟对印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序设备产生废气处采用集气罩并设有围帘进行围挡收集，参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）3.3-2 废气收集集气效率参考值中包围型集气设备，通过软质垂帘四周围挡（偶有部分敞开，敞开面控制风速不小于 0.3m/s），集气效率为 50%，收集后进入一套两级活性炭装置处理，参考《印刷、制鞋、家具、表面涂装（汽车制造）行业挥发性有机物总量减排核算细则》表 1-1 常见治理设施治理效率，活性炭吸附法处理效率为 45%~80%，单级活性炭处理效率约为 60%，两级活性炭吸附装置处理效率为 84%，本项目取值 80%算，处理后由 1 根 45m 高排气筒（DA001）排放。 结合生产车间产污工段的规格大小和《环境工程设计手册》中的有关公式，集气罩距离污染物产生源的距离约为 0.25m，项目拟在印刷、粘合、覆膜、涂胶成型设备产生废气上方采用集气罩收集，共设 13 个集气罩（其中纸箱和彩盒产品的印刷设备 2 台、粘合设备 1 台、覆膜设备 1 台、涂胶成型设备 1 台），印刷、覆膜工序单个集气罩的规格设置均为 0.5m×0.5m；粘合、涂胶成型工序单个集气罩的规格设置均为 0.6m×0.4m，其废气收集系统的控制风速设置为 0.6m/s。根据《环境工程设计手册》中的有关公式，计算风机风量，公式如下： $L=kPHV_r$ 式中：P-集气罩敞开面周长，印刷、覆膜工序单个集气罩的周长为 2m；粘合、涂胶成型工序单个集气罩的周长为 2m，H-距污染源的距离，本项目集气罩与污染源距离约为 0.25m，V_x-污染源边缘控制风速，本项目取 0.6m/s，k-安全系数，一般取 1.4。 根据公式计算可得，印刷、覆膜、粘合、涂胶成型工序单个集气罩的风机风量均为 1512.5m³/h，项目风量约为 7562.5m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的 120%进行设计，项目设计总风量取 9100m³/h。 ②排气筒（DA002） 注塑成型工序：项目注塑工序生产过程中 ABS、PMMA 塑胶粒会挥发出少量有机废气，其主要成分为非甲烷总烃。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品行业系数手册”中的“2929													

塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”产污系数表-注塑工艺中挥发性有机物 2.7 kg/t 产品，根据该手册“其他行业参考本手册时，应以进行相应塑料加工的产品质量计，不包括其他组件的质量；或根据塑料制品所用的树脂及助剂原料量通过物料衡算估算塑料制品的产品质量；对于生产过程原料损失量较少的工段，可以直接以塑料制品所用的树脂及助剂原料量代替产品产量进行产污量核算”，故使用原料使用量进行核算。”项目注塑成型工序原料使用量，ABS 新塑胶粒 1760t/a，PMMA 新塑胶粒 90t/a 和色粒 1t/a，破碎后回用的塑胶边角料用量为 18.5t/a，则注塑成型工件原料总用量约为 1869.5t/a，则有机废气非甲烷总烃的总产生量为 5.048t/a（0.701kg/h），年工作时间 7200h。

臭气浓度：项目注塑成型生产过程中由于原料高温会产生少量的恶臭污染物，其主要污染因子为臭气浓度。项目臭气分析采取定性分析，拟采取以下措施减少臭气的排放：a、加强废气处理设施管理，及时更换活性炭；b、生产车间门窗尽量密闭。

破碎工序：项目破碎工序使用破碎机为密闭设备，运行时为密闭破碎，仅在开盖时会有少量粉尘逸出。注塑成型、去批锋工序产生的废料破碎回收后回用，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 42 废弃资源综合利用行业系数手册中原料废 ABS 中干法破碎颗粒物的产污系数为 425 克/吨-原料，根据业主提供资料可知，塑胶边角料的产生量占原料总量 1%，ABS、PMMA 塑胶粒和色粒的总使用量为 1851t/a，塑胶废料的产生量为 18.5t/a，则破碎粉尘产生量约为 0.008t/a（0.016kg/h），工件为间歇工作，工作时间为 500h/a。

模具维修工序：模具维修机加工使用磨床时会有少量的粉尘产生，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 33-37，431-434 机械行业系数手册中预处理工段打磨工艺的产污系数为 2.19 千克/吨-原料，项目需维修的模具 210 套/年，总重量约为 6t/a，模具维修加工原料占总量的 50%，约为 3.0t/a，则粉尘总产生量约为 0.007t/a（0.014kg/h），工件为间歇工作，工年工作时间约 500h。

模具维修机加工使用切削液时会有少量挥发性有机物产生，以非甲烷总烃表征，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 33-37，431-434 机械行业系数手册中机械加工工段机械加工工艺挥发性有机物的产污系数为 5.64 千克/吨-原料，项目模具维修使用的切削液用量为 0.6t/a，则有机废气非甲烷总烃的产生量为 0.003t/a（0.006kg/h），工件为间歇工作，工年工作时间约 500h。

综上，注塑成型、破碎工序和模具维修工序产生的颗粒物总量为 0.015t/a，产生非甲烷总烃总量为 5.051t/a。

项目拟对注塑成型、破碎工序设备产生废气处采用集气罩收集，集气罩并设有垂帘进行围挡收集，参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）3.3-2 废气收集集气效率参考值，通过软质垂帘四周围挡（偶有部分敞开，敞开面控制风速不小于 0.3m/s），集气效率为 50%，收集后进入水喷淋+除雾器+两级活性炭装置处理，参考《印刷、制鞋、家具、表面涂装（汽车制造）行业挥发性有机物总量减排核算细则》表 1-1 常见治理设施治理效率，水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置处理效率为 84%，本项目取值 80%算，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 42 废弃资源综合利用行业系数手册，“喷淋塔”对颗粒物的处理效率为 75%，则水喷淋对颗粒物的处理效率为 75%。处理后由 1 根 40m 高排气筒（DA002）排放。

结合生产车间产污工段的规格大小和《环境工程设计手册》中的有关公式，集气罩距离污染物产生源的距离约为 0.25m，项目设 72 个集气罩（其中注塑成型机 46 台、破碎机 17 台，模具维修打磨设备设 5 台、模

具维修铣床、雕刻机设备共4台），注塑成型设备单个集气罩的规格设置为0.5m×0.4m；破碎工位单个集气罩的规格设置为0.3m×0.3m；模具维修工位单个集气罩的规格设置为0.3m×0.3m，其废气收集系统的控制风速设置为0.6m/s。根据《环境工程设计手册》中的有关公式，计算风机风量，公式如下：

$$L=kPHv_r$$

式中：P-集气罩敞开面周长，注塑成型集气罩的周长为1.8m；破碎集气罩的周长为1.2m；模具维修集气罩的周长为1.4m，H-距污染源的距离，本项目集气罩与污染源距离约为0.25m， V_x -污染源边缘控制风速，本项目取0.6m/s，k-安全系数，一般取1.4。

根据公式计算可得，注塑成型工位单个集气罩的风机风量为1360.8m³/h；破碎工位单个集气罩的风机风量为907.2m³/h；模具维修工位单个集气罩的风机风量为907.2m³/h，则项目风量约为86184m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的120%进行设计，项目设计总风量取103500m³/h。

③排气筒（DA003）

丝印、烘干工序：项目计算器-按键的生产工艺通过丝印设备进行丝印，并使用烤炉进行烘干，该过程会有少量的有机废气产生，以“非甲烷总烃”表征。根据附件6检测报告可知，水性油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限0.1%），以最不利条件计0.1%表示，项目计算器-按键使用水性油墨总用量为4.5t/a，则丝印、烘干工序有机废气非甲烷总烃的产生量为0.005t/a（0.002kg/h），每天工作8小时，年工作时间为2400h。

项目拟对丝印、烘干工序设备产生废气处采用集气罩并设有围帘进行围挡收集，参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538号）3.3-2 废气收集集气效率参考值，通过软质垂帘四周围挡（偶有部分敞开，敞开面控制风速不小于0.3m/s），集气效率为50%，收集后进入水喷淋+除雾器+两级活性炭装置处理，参考《印刷、制鞋、家具、表面涂装（汽车制造）行业挥发性有机物总量减排核算细则》表1-1 常见治理设施治理效率，水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置处理效率为84%，本项目取值80%算，处理后由1根40m高排气筒（DA003）排放。

结合生产车间产污工段的规格大小和《环境工程设计手册》中的有关公式，集气罩距离污染物产生源的距离约为0.25m，项目拟在丝印设备产生废气上方采用集气罩收集，共设28个集气罩（其中丝印设备28台），丝印工序单个集气罩的规格设置均为0.4m×0.4m，其废气收集系统的控制风速设置为0.6m/s。根据《环境工程设计手册》中的有关公式，计算风机风量，公式如下：

$$L=kPHv_r$$

式中：P-集气罩敞开面周长，丝印工序单个集气罩的周长为1.6m，H-距污染源的距离，本项目集气罩与污染源距离约为0.25m， V_x -污染源边缘控制风速，本项目取0.6m/s，k-安全系数，一般取1.4。

根据公式计算可得，丝印工序单个集气罩的风机风量均为1209.6m³/h，项目风量约为33868.8m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的120%进行设计，项目设计总风量取40700m³/h。

项目烤炉为密闭设备，拟在设备顶部设置集气管道收集。结合生产车间产污工段的规格大小，烤箱设备顶部设置集气管的规格设置为φ0.3m，烤炉设6台烤箱，拟设6个集气管。根据《三废处理工程技术手册废气

卷》软管连接的排风风量L 可以按下式进行计算：

$$L = (\pi/4) \times D^2 \times V_x$$

式中：L---集气管风量，m³/h；D---风管直径（0.30m）；V_x---控制风速（本项目取 3.5m/s）。

经计算每台设备需要 L=890.19m³/h，总风量为 5341.14m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的 120%进行设计，风机风量按 6500m³/h 设计。

综上，丝印、烘干工序总风量为 47200m³/h。

喷漆、烘烤工序：项目计算器-上盖、下盖的工艺在喷漆、烘烤工序生产过程中以及调漆过程中均会有少量的有机废气产生。根据附件 5 水性油漆检测报告，挥发性有机化合物含量为 129g/L。根据建设单位提供资料核算，项目水性油漆用量为 52.8t/a，水性漆密度为 1.1t/m³，则可知喷漆和烘干 TVOC 的产生量约为 6.192t/a（2.58kg/h），年工作时间为 2400h。

项目喷漆过程中会有少量的漆雾产生。漆雾的产生量主要与水性油漆的附着率等参数有关。本项目使用喷枪进行喷漆，本项目喷漆附着率按 40%计，根据水性油漆的检测报告可知，水性油漆挥发性有机化合物含量为 129g/L，有机挥发性含量为 $1 \div 1.1 \text{t/m}^3 \times 129 \text{g/L} \div 1000 \times 100\% = 11.7\%$ ；根据水性油漆 MSDS 可知，去离子水含量 10~45%，本环评取最大值（45%）算，则固含量为 $1 - 11.7\% - 45\% = 43.3\%$ ，项目水性油漆的使用量为 52.8t/a，则漆雾的产生量： $52.8 \times 43.3\% \times (1 - 60\%) = 9.145 \text{t/a}$ （3.810kg/h）。

项目拟对喷漆工序产生的有机废气由水帘柜处理后再经收集管道收集后与烘烤、丝印、烘干工序产生的废气一同进入同 1 套“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理后由 45m 高排气筒（DA003）达标排放。

喷漆、烘烤工序和调配房的收集方式参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）3.3-2 废气收集集气效率参考值，全密封设备/空间--单层密闭负压，VOCs 产生源设置在密闭车间、密闭设备（含反应釜）、密闭管道内，所有开口处，包括人员或物料进出口处呈负压的收集效率为 90%；设备废气排口直连，设备有固定排放管（或口）直接与风管连接，设备整体密闭只留产品进出口，且进出口处有废气收集措施，收集系统运行时周边基本无 VOCs 散发的收集效率为 95%，本项目取 90%算。参考《广东省家具行业挥发性有机化合物废气治理技术指南》的处理效率，两级活性炭吸附处理效率为 84%，本项目取 80%；参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 211 木质家具制造行业系数手册，“水帘湿式喷雾净化”对颗粒物的处理效率为 80%；参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 33-37,431-434 机械行业系数手册“喷淋塔/冲击水浴”对颗粒物的处理效率为 85%，则“水帘柜+水喷淋”处理效率为 97%，本项目取 95%算。

喷漆和烘烤工序和调配房位于密闭房内，调漆房的面积为 50m²，喷漆、烘烤密闭空间为 600m²，高度均为 2.5m，则总容积为 1625m³，参照《三废处理工程技术手册—废气卷》中第十七章，换气次数 $n = L/V$ （L 为通风量 m³/h，V 为体积 m³），涂装车间换气次数为 20 次/h，通风量 $L = nV$ （n 为换气次数次/h，V 为体积 m³），则通风量设计为 32500m³/h，考虑风量损失，喷漆房且配置负压排风，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的 120%进行设计，设计密闭房抽风风量约为 40000m³/h，即可满足需求。

综上，项目喷漆、烘烤、丝印、烘干工序的总风机风量为 87200m³/h。

④排气筒（DA004）

辊压、硅胶成型工序：项目辊压、硅胶成型工序生产过程中受热过程中会挥发出少量有机废气，其主要成分为非甲烷总烃。参考《橡胶制品生产过程中有机废气的排放系数》（橡胶工业，2006,53（11）：682-683，张芝兰）中美国橡胶制造者协会（RMA）对橡胶制品在生产过程中有机废气排放系数的测试过程和测试结果显示，项目辊压（混炼）工序产生的有机废气最大排放系数为 0.14kg/t-胶料，项目硅胶的使用量为 48t/a，色胶的使用量为 5t/a，架桥剂的使用量为 2t/a，总原料用量为 55t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.008t/a（0.003kg/h），年工作时间 2400h。项目硅胶成型（硫化）工序产的有机废气最大排放系数为 0.149kg/t-胶料，项目硅胶成型的胶料总量为 55t/a-0.008t/a=54.992t/a，则非甲烷总烃产生量为 0.008t/a（0.003kg/h），年工作时间 2400h。

综上辊压、硅胶成型工序产生非甲烷总烃总量为 0.016t/a。

臭气浓度：项目硅胶成型、辊压生产过程中由于原料高温会产生少量的恶臭污染物，其主要污染因子为臭气浓度。项目臭气分析采取定性分析，拟采取以下措施减少臭气的排放：a、加强废气处理设施管理，及时更换活性炭；b、生产车间门窗尽量密闭。

丝印、烘干工序：项目计算器-硅胶片的生产工艺通过丝印设备进行丝印，并使用烤炉进行烘干，该过程会有少量的有机废气产生，以“非甲烷总烃”表征。根据附件 6 检测报告可知，水性油墨挥发性有机化合物含量未检出（小于方法检出限 0.1%），以最不利条件计 0.1%表示，项目计算器-硅胶片使用水性油墨总用量为 2.7t/a，则丝印、烘干工序有机废气非甲烷总烃的产生量为 0.003t/a（0.001kg/h），每天工作 8 小时，年工作时间为 2400h。

点胶、烘干工序：项目计算器-PCB 产品工艺的点胶工序使用水性胶粘剂，并使用烘干炉进行烘干，会产生少量的有机废气，以“TVOC”表征。根据附件 7 水性胶粘剂的检测报告可知，挥发性有机化合物含量为 2g/L，水性胶粘剂使用量为 2.0t/a（密度约为 1.07g/cm³），则 TVOC 产生量约 0.004t/a（0.002kg/h），每天工作 8 小时，年工作时间 2400h。

回流焊工序：项目在焊锡过程中使用无铅锡膏，此过程会有少量的烟尘产生，以锡及其化合物表征。参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 38-40 电子电气行业系数手册焊接工段中无铅焊料中颗粒物的产污系数为 3.638×10⁻¹ 克/千克-焊料，项目无铅锡膏的使用量为 0.36t/a，则锡及其化合物的产生量为 0.0001t/a（0.0001kg/h）；无铅锡膏含有少量松香、添加剂、溶剂，会有少量的有机废气产生，以“TVOC”表征，添加剂 2.5-4.3%、溶剂 1.8-3.6%、松香 3.6-5.4%，取最大值 13.3%算，则有机废气 TVOC 的产生量为 0.048t/a（0.02 kg/h），年工作时间 2400h。

综上，辊压、硅胶成型、丝印、烘干工序产生的非甲烷总烃总产生量为 0.019t/a，点胶、烘干工序和回流焊工序产生的 TVOC 总产生量为 0.052t/a。

项目拟对辊压、硅胶成型、丝印、点胶工序设备产生废气处采用集气罩并设有围帘进行围挡收集，参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）3.3-2 废气收集集气效率参考值中包围型集气设备，通过软质垂帘四周围挡（偶有部分敞开，敞开面控制风速不小于 0.3m/s），集气效率为 50%；烘干和回流焊工序，拟在设备顶部设置集气管道进行收集，参考《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）3.3-2 废气收集集气效率参考值，设备废气排口直连，设备有固定排放管（或口）直接与风管连接，设

备整体密闭只留产品进出口，且进出口处有废气收集措施，收集系统运行时周边基本无 VOCs 散发的收集效率为 95%，本项目取 90%算。收集后进入水喷淋+除雾器+两级活性炭装置处理，参考《印刷、制鞋、家具、表面涂装（汽车制造）行业挥发性有机物总量减排核算细则》表 1-1 常见治理设施治理效率，水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置处理效率为 84%，本项目取值 80%算；参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 33-37，431-434 机械行业系数手册中焊接工段处理设施，“喷淋塔/冲击水浴”对颗粒物的处理效率为 85%，则项目水喷淋对颗粒物的处理效率取 85%，处理后由 1 根 40m 高排气筒（DA004）排放。

结合生产车间产污工段的规格大小和《环境工程设计手册》中的有关公式，集气罩距离污染物产生源的距离约为 0.25m，项目拟在辊压、硅胶成型、丝印、点胶产生废气上方采用集气罩收集；回流焊设备采用收集管道收集，共设 11 个集气罩（其中辊压设备 1 台、硅胶成型设备 4 台、丝印设备 4 台、点胶设备 2 台），辊压、硅胶成型工序单个集气罩的规格设置均为 0.5m×0.4m；丝印、点胶工序单个集气罩的规格设置均为 0.4m×0.4m，其废气收集系统的控制风速设置为 0.6m/s。根据《环境工程设计手册》中的有关公式，集气罩计算风机风量，公式如下：

$$L=kPHV_r$$

式中：P-集气罩敞开面周长，辊压、硅胶成型工序单个集气罩的周长为 1.8m；丝印、点胶工序单个集气罩的周长为 1.6m，H-距污染源的距离，本项目集气罩与污染源距离约为 0.25m， V_x -污染源边缘控制风速，本项目取 0.6m/s，k-安全系数，一般取 1.4。

根据公式计算可得，辊压、硅胶成型工序单个集气罩的风机风量均为 1360.8m³/h；丝印、点胶工序单个集气罩的风机风量均为 1209.6m³/h，总风量约为 14061.6m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的 120%进行设计，项目设计总风量取 17000m³/h。

项目烘干炉和烤炉为密闭设备，拟在设备顶部设置集气管道收集；回流焊工序采用收集管道收集。结合生产车间产污工段的规格大小，设置集气管的规格设置均为φ0.3m，烘干炉和烤炉共设 4 台，回流焊设备 1 台，共拟设 5 个集气管。根据《三废处理工程技术手册废气卷》软管连接的排风风量 L 可以按下式进行计算：

$$L=(\pi/4)\times D^2\times V_x$$

式中：L---集气管风量，m³/h；D----风管直径（0.30m）； V_x ----控制风速（本项目取 3.5m/s）。

经计算每台设备需要 L=890.19m³/h，总风量为 4450.95m³/h，根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中 6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的 120%进行设计，风机风量按 5500m³/h 设计。

综上，辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序总风量为 22500m³/h。

⑤排放气筒（DA005）

厨房油烟：项目设有食堂，食堂厨房采用液化汽为燃料，属于清洁能源。项目食堂厨房主要大气污染物为烹饪时产生烹调油烟。员工食堂烹饪时灶头烟气量约为 2000m³/h，设有 3 个灶头，则烟气总量为 6000m³/h。

根据对城市居民用油情况的类比调查，目前居民人均食用油日用量约 30g/人·d，一般油烟挥发量占总耗油量的 2~4%，平均为 3%。项目 300 人在厂内宿舍，年工作天数为 300 天，则油烟产生量为 0.081t/a。每天烹饪时间按 4 小时计，则项目油烟产生速率为 0.0675kg/h。油烟集气收集后采用油烟净化器，去除效率可达

75%以上，由专用烟道引至食堂楼顶排放（DA005）。

（2）排放口情况、监测要求、非正常工况

表 4-2 废气排放口基本情况

编号	排气口名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气温度 ℃	烟气流速 m/s	排气筒		类型
			经度	纬度			高度 m	出口内径 m	
DA001	印刷、粘合、覆膜、涂胶成型废气排放口	TVOC、非甲烷总烃	113°52'54.007"	23°9'36.384"	25	12.8	45	0.5	一般排放口
DA002	注塑成型、破碎、模具维修废气排放口	非甲烷总烃、臭气浓度、颗粒物	113°52'53.795"	23°9'34.974"	25	14.3	40	1.6	一般排放口
DA003	喷漆、丝印、烘烤、烘干废气排放口	TVOC、非甲烷总烃、颗粒物	113°52'53.254"	23°9'35.612"	25	13.7	40	1.5	一般排放口
DA004	辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊废气排放口	TVOC、非甲烷总烃、臭气浓度、锡及其化合物	113°52'53.080"	23°9'36.210"	25	12.4	45	0.8	一般排放口
DA005	厨房油烟排放口	厨房油烟	113°52'53.608"	23°9'36.293"	45	13.3	/	0.4	一般排放口

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 印刷工业》（HJ 1066—2019）、《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）以及《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑胶制品》（HJ 1207-2021），项目监测要求如下表：

表 4-3 大气污染物监测要求一览表

监测点位		监测因子	监测频率	执行标准		
编号	名称			排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准名称
DA001	印刷、粘合、覆膜、涂胶成型废气排放口	非甲烷总烃	1 次/年	70	/	《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值
		总 VOCs	1 次/年	80	5.1	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值
		TVOC	1 次/年	100	/	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值

	DA002	注塑成型、破碎、模具维修废气排放口	非甲烷总烃	1次/半年	60	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值两者的较严值
			TVOC	1次/年	100	/	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值
			颗粒物	1次/年	20	16	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准限值两者的较严值
			臭气浓度	1次/年	20000（无量纲）	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放限值
	DA003	喷漆、丝印、烘烤、烘干废气排放口	TVOC	1次/年	100	/	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值
			非甲烷总烃	1次/年	70	/	《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表1大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值两者的较严值
			总VOCs	1次/年	80	2.55	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表2中第II时段排放限值
			颗粒物	1次/年	120	16	广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准
	DA004	辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊废气排放口	TVOC	1次/年	100	/	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值
			非甲烷总烃	1次/半年	10	/	《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表1大气污染物排放限值、《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表5新建企业大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值三者的较严值
			总VOCs	1次/年	80	5.1	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表2中第II时段排放限值
			臭气浓度	1次/年	40000（无量纲）	/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2恶臭污染物排放限值

		锡及其化合物	1 次/年	8.5	3.8	广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段二级标准
/	厂界	总 VOCs	1 次/年	2.0	/	广东省《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和广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010) 无组织排放监控点浓度限值之间的较严值
		非甲烷总烃	1 次/年	4.0	/	《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和《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011) 中的表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值两者的较严值
		颗粒物	1 次/年	1.0	/	《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和广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控浓度限值之间的较严值
		锡及其化合物	1 次/年	0.24	/	《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段无组织排放监控浓度限值
		臭气浓度	1 次/年	20(无量纲)	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中表 2 恶臭污染物排放标准
/	厂内	NMHC	1 次/年	6.0	/	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 中的表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值两者间的较严者
				20		

非正常情况指生产过程中生产设备开停、检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制达不到应有效率等情况下的排放。本次评价废气非正常工况排放为主要考虑项目废气治理措施出现故障状态下的排放，即去除效率为 10% 的排放。本项目废气非正常工况具体见下表。

表 4-4 非正常工况大气污染物排放情况

编号	污染物名称	非正常排放	发生频次	持续时间(h)	排放量 kg/a	单次排放浓度 mg/m ³	单次排放速率 kg/h	措施
DA001	非甲烷总烃	设备故障等，处理效率降为 10%	1 次/年	1	0.005	0.49	0.005	即时停止生产，及时维修故障设备
	TVOC		1 次/年	1	0.001	0.08	0.001	
DA002	颗粒物		1 次/年	1	0.0144	0.14	0.0144	
	非甲烷总烃		1 次/年	1	0.3158	3.05	0.3158	

DA003	TVOC	1 次/年	1	2.090	23.97	2.090
	颗粒物	1 次/年	1	3.087	35.40	3.087
	非甲烷总烃	1 次/年	1	0.001	0.013	0.001
DA004	非甲烷总烃	1 次/年	1	0.004	0.17	0.004
	TVOC	1 次/年	1	0.017	0.75	0.017
	锡及其化合物	1 次/年	1	0.00004	0.0017	0.00004
DA005	厨房油烟	1 次/年	1	0.0405	6.75	0.0405

(3) 废气污染防治技术可行性分析

参照《排污许可证申请与核发技术规范 印刷工业》（HJ 1066—2019）和《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），项目印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃和 TVOC 采用“两级活性炭吸附装置”处理；注塑成型、破碎、模具维修工序产生的非甲烷总烃、臭气浓度和颗粒物采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理；喷漆、丝印、烘烤、烘干工序产生的 TVOC、非甲烷总烃和颗粒物采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理；辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的 TVOC、非甲烷总烃、臭气浓度和锡及其化合物采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理，均为可行技术。

水喷淋塔工作原理：喷淋塔为圆柱塔体，塔内装有旋流塔板。工作时，含有大量粉尘由塔底向上流动，由于切向进塔，尤其是塔板叶片的导向作用而使烟气旋转上升，使在塔板上将逐板下流的液体喷成雾滴，使气液间有很大的接触面积；液滴被气流带动旋转，产生的离心力强化气液间的接触，最后甩到塔壁上沿壁下流，经过溢流装置到下一层塔板上，再次被气流雾化而进行气液接触。如上所述，液体在与气体充分接触后又能有效的分离——避免雾沫夹带，其气液负荷比常用塔板大一倍以上，为塔内提供了良好的气液接触条件，旋流板塔具有很好的除尘性能。项目采用水喷淋塔处理颗粒物为可行技术。

(4) 废气达标排放情况

排气筒（DA001）：项目印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序产生的非甲烷总烃和 TVOC 采用“两级活性炭吸附装置”处理后，由 45 米高排气筒（DA001）高空排放，有组织非甲烷总烃排放浓度可达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值，有组织总 VOCs 排放浓度可达到广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表 2 中第 II 时段排放限值；有组织 TVOC 排放浓度可达广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值。

因考虑到印刷工序有组织排放的污染因子为非甲烷总烃/总 VOCs，其污染源强非甲烷总烃等同于总 VOCs 核算，因此，根据表 4-1 核算内容，印刷工序总 VOCs 排放速率为 0.001kg/h，排放浓度为 0.11mg/m³，可满足《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 中 II 时段要求（即排放速率<5.1kg/h，排放浓度<80mg/m³）；印刷、粘合、覆膜、涂胶成型工序非甲烷总烃有组织排放总浓度为 0.11mg/m³，可满足《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值两者的较严值（排放浓度<70mg/m³）。

排气筒（DA002）：项目注塑成型、破碎、模具维修工序产的非甲烷总烃、臭气浓度和颗粒物采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理后，由40米高排气筒（DA002）高空排放，有组织颗粒物排放浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准限值两者的较严值；有组织非甲烷总烃排放浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值两者的较严值。臭气浓度可达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准要求。

排气筒（DA003）：项目喷漆、丝印、烘烤、烘干工序产生的TVOC、非甲烷总烃和颗粒物（漆雾）采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理后，由40米高排气筒（DA003）高空排放，有组织非甲烷总烃排放浓度可达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表1大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值两者的较严值，有组织总VOCs排放浓度可达到广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表2中第Ⅱ时段排放限值；有组织TVOC排放浓度可达广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值；有组织颗粒物（漆雾）排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。

因考虑到丝印工序有组织排放的污染因子为非甲烷总烃/总VOCs，其污染源强非甲烷总烃等同于总VOCs核算，因此，根据表4-1核算内容，丝印工序总VOCs排放速率为0.0004kg/h，排放浓度为0.004mg/m³，可满足《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表2中Ⅱ时段要求（即排放速率<5.1kg/h，排放浓度<80mg/m³）；喷漆、丝印、烘烤、烘干工序非甲烷总烃有组织排放总浓度为0.004mg/m³，可满足《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表1大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值两者的较严值（排放浓度<70mg/m³）。

排气筒（DA004）：项目辊压、硅胶成型、丝印、点胶、烘干、回流焊工序产生的TVOC、非甲烷总烃、臭气浓度和锡及其化合物采用“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附装置”处理后，由45米高排气筒（DA004）高空排放。有组织非甲烷总烃排放浓度可达到《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表1大气污染物排放限值、《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表5新建企业大气污染物排放标准限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值三者的较严值，有组织总VOCs排放浓度可达到广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）中表2中第Ⅱ时段排放限值；有组织TVOC排放浓度可达广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表1挥发性有机物排放限值；有组织锡及其化合物排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。臭气浓度可达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值二级新扩改建标准要求。

因考虑到丝印工序有组织排放的污染因子为非甲烷总烃/总VOCs，其污染源强非甲烷总烃等同于总VOCs核算，因此，根据表4-1核算内容，丝印工序总VOCs排放速率为0.0002kg/h，排放浓度为0.01mg/m³，可满足《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表2中Ⅱ时段要求（即排放速率<5.1kg/h，排放浓度<80mg/m³）；丝印、辊压、硅胶成型工序非甲烷总烃有组织排放总浓度为0.04mg/m³，可满足《印刷

工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 1 大气污染物排放限值、《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 5 新建企业大气污染物排放标准限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值三者的较严值（排放浓度 $<10\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

根据《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011），新建轮胎企业及其他制品企业炼胶装置非甲烷总烃基准排气量均为 $2000\text{m}^3/\text{t}$ 胶。当单位胶料实际排气量超过基准排气量时，须将实际大气污染物浓度换算为大气污染物基准排气量排放浓度，并以大气污染物基准气量排放浓度作为判定排放是否达标的依据，胶料消耗量和排气量统计周期为一个工作日。基准浓度计算公式为：

$$\rho_{\text{基}} = \frac{Q_{\text{总}}}{\sum Y_i \cdot Q_{i\text{基}}} \times \rho_{\text{实}}$$

式中： $\rho_{\text{基}}$ ——大气污染物基准气量排放浓度， mg/m^3 ；

$Q_{\text{总}}$ ——实测排气总量， m^3 ；

Y_i ——第 i 种产品胶料消耗量， t ；

$Q_{i\text{基}}$ ——第 i 种产品的单位胶料基准排气量， m^3/t ；

$\rho_{\text{实}}$ ——实测大气污染物排放浓度， mg/m^3 。

项目辊压、硅胶成型工序产生的非甲烷总烃有组织排放浓度 $0.03\text{mg}/\text{m}^3$ ；风机风量为 $22500\text{m}^3/\text{h}$ ，总炼胶的胶料总消耗量为 $55\text{t}/\text{a}+54.992\text{t}/\text{a}=109.992\text{t}/\text{a}$ ，年工作时间为 2400h ，则非甲烷总烃基准排放浓度为 $22500\text{m}^3/\text{h} \div (109.992\text{t}/\text{a} \div 2400\text{h} \times 2000\text{m}^3/\text{t} \text{ 胶}) \times 0.03\text{mg}/\text{m}^3 = 7.36\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 5 新建企业大气污染物排放标准限值要求（非甲烷总烃 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

项目厂界无组织总 VOCs 排放浓度可达到广东省《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和广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/814-2010）无组织排放监控点浓度限值之间的较严值。无组织非甲烷总烃排放浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）中的表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值两者的较严值；无组织颗粒物排放浓度可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 9 企业边界大气污染物浓度限值和广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值之间的较严值；无组织锡及其化合物排放浓度可达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段无组织排放监控浓度限值。臭气浓度可达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 恶臭污染物排放限值要求

项目厂内无组织的有机废气可达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值两者间的较严者，对周边环境影响不大。

排气筒（DA005）：项目厨房油烟经油烟净化器收集处理后可满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）的限值标准，对周围环境影响较小。

（5）卫生防护距离

大气有害物质无组织排放卫生防护距离按照《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）中卫生防护距离推导的方法确定。

根据项目废气排放情况可知，项目废气无组织排放主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃、总 VOCs 和锡及

其化合物，其无组织排放量、等标排放量和等标排放量相差如下。

表 4-5 项目无组织排放量和等标排放量情况表

所在车间	污染物	无组织排放量 (kg/h)	质量标准限值 (mg/m ³)	等标排放量 (m ³ /h)	等标排放量 相差 (%)
厂房B1	非甲烷总烃	0.355	2.0	177500	与 TVOC: 17.4
	TVOC	0.258	1.2	215000	51.1
	颗粒物	0.396	0.9	440000	
厂房A1	非甲烷总烃	0.009	2.0	4500	2.6
	TVOC	0.004	1.2	3333.33	
	锡及其化合物	0.000004	0.06	66.67	与非甲烷总烃: 98.5

本项目厂房 A1 排放 3 种大气污染物，等标排放量最大的污染物为非甲烷总烃，项目 TVOC、非甲烷总烃的等标排放量相差均在 10%以内；非甲烷总烃与锡及其化合物的等标排放量相差均在 10%以上，因此本项目厂房 A1 选择 TVOC、非甲烷总烃计算卫生防护距离初值。

本项目厂房 B1 排放 3 种大气污染物，等标排放量最大的污染物为颗粒物，项目 TVOC 和颗粒物的等标排放量相差在 10%以上；颗粒物和甲烷总烃的等标排放量相差在 10%以上，因此本项目厂房 B1 选择颗粒物计算卫生防护距离初值。

采用GB/T3840-1991中7.4推荐的估算方法进行计算，卫生防护距离初值计算公式如下：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^c + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中：

Qc——大气有害物质的无组织排放量（kg/h）；

Cm——大气有害物质环境空气质量的标准限值（mg/m³）；

L——大气有害物质卫生防护距离初值（m）；

r——大气有害物质无组织排放源所在生产单元的等效半径（m）；根据该生产单元占地面积S计算，厂

房A1占地面积1950m²， $r = \sqrt{S/\pi} = 24.9\text{m}$ ；厂房B1占地面积2400 m²， $r = \sqrt{S/\pi} = 27.6\text{m}$

A、B、C、D——卫生防护距离初值计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近5年平均风速及大气污染源构成类别从下表选取。

表 4-6 卫生防护距离初值计算系数

卫生防护距离 初值计算系数	工业企业 所在地区 近 5 年平 均风速 m/s	卫生防护距离 L/m								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业企业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		

	>2	1.85	1.77	1.77
D	<2	0.78	0.78	0.57
	>2	0.84	0.84	0.76

注：Ⅰ类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，大于或等于标准规定的允许排放量的 1/3 者。

Ⅱ类：与无组织排放源共存的排放同种有害气体的排气筒的排放量，小于标准规定的允许排放量的 1/3，或虽无排放同种大气污染物之排气筒共存，但无组织排放的有害物质的容许浓度指标是按急性反应指标确定者。

Ⅲ类：无排放同种有害物质的排气筒与无组织排放源共存，且无组织排放的有害物质的容许浓度是按慢性反应指标确定者。

本项目所在地区近 5 年平均风速为 2.2m/s，卫生防护距离 $L \leq 1000\text{m}$ ，且大气污染源构成类型为Ⅱ类，按上述卫生防护距离初值公式对本项目颗粒物无组织排放的卫生防护距离初值进行计算，项目卫生防护距离初值计算参数取值及具体计算结果见下表。

表 4-7 卫生防护距离初值计算参数

计算系数	工业企业所在地区近五年平均风速（m/s）	工业企业大气污染源构成类别	A	B	C	D
	2.2	Ⅱ	470	0.021	1.85	0.84

表 4-8 无组织废气卫生防护距离初值

生产单元	污染物	无组织排放量(kg/h)	质量标准限值(mg/m³)	等效半径(m)	面积(m²)	初值 L/m	级差 /m	终值 /m
厂房B1	颗粒物	0.396	0.9	2400	27.6	24.536	50	50
厂房A1	非甲烷总烃	0.009	2.0	1950	24.9	0.122	50	100
	TVOC	0.004	1.2	1950	24.9	0.061	50	

由上表分析可知，本项目厂房 A1 的卫生防护距离终值为 100m；厂房 B1 的卫生防护距离终值为 50m。根据现场勘察，距离本项目最近的敏感点为项目西南面的鸾岗村与厂界的最近距离为 102 米，与产污单元的最近距离为 105 米，因此，本项目能够满足卫生防护距离的要求，评价建议严禁在项目卫生防护距离范围内建设新的环境敏感点。本项目卫生防护距离包络线图见附图 5。

2、废水

（1）源强核算

表 4-9 废水污染物源强核算结果一览表

产排污环节	污染物种类	污染物产生情况		治理措施			废水排放量(t/a)	污染物排放情况		排放方式	排放去向
		产生量(t/a)	产生浓度(mg/L)	工艺	治理效率%	是否为可行技术		排放量(t/a)	排放浓度(mg/L)		
生活污水	CODcr	3.1500	250	隔油隔渣池+三级化粪池	85.7	是	12600	0.5040	40	间接排放	博罗县石湾镇西基生
	BOD ₅	1.8900	150		93.8			0.1260	10		
	SS	1.8900	150		93.3			0.1260	10		

NH ₃ -N	0.3780	30	池+博罗县石湾镇西基生活污水处理厂	92.0			0.0252	2		活污水处理厂
总氮	0.7560	60		63.6			0.1890	15		
总磷	0.1008	8		80.0			0.0050	0.4		
动植物油	0.0630	5		80.0			0.0126	1		

调配用水：项目在喷漆工序使用水性油漆时，需要兑普通自来水使用，自来水调配用量为 105.6t/a（0.352t/d），该用水进入水性油漆中使用，最终以烘烤的方式蒸发，主要成分为水份。

项目在模具维修、冲片等的过程中使用切削液时，需要兑普通自来水使用，自来水调配用量为 2.0t/a（0.007t/d），产生的废切削液收集后交由有危险废物处理资质的单位处理，不外排。

间接冷却水：项目设置 2 台冷却塔，该冷却用水循环使用过程中存在少量的损耗，需要补给新鲜水，不外排。项目冷却塔补充损耗水量为 111.36m³/d（33408m³/a）。

水帘柜废水：项目水帘柜废水每 3 个月更换一次，每次水帘柜废水全部更换，更换量为 1.5m³/次，则年产生废水 6.0m³，交由有危险废物处理资质单位处理(处置)。

喷枪清洗废水：项目使用的喷枪清洗废水产生量 0.00135t/d（0.405m³/a），经收集后交由有危险废物处理资质单位处理(处置)，不外排。

印刷设备清洗用排水：本项目建设后印刷机的滚筒需采用普通自来水进行清洗，清洗废水产生量约为 0.09m³/d（27m³/a），该清洗废水经收集后交由有危险废物处理资质公司回收处理，不外排。

喷淋塔废水：项目喷淋塔废水每 3 个月更换一次，每次喷淋塔水池废水全部更换，更换量为 6.0m³/次，则年产生废水 24.0m³，交由有危险废物处理资质单位处理(处置)。

生活用水：本项目员工生活用水量为 52.5m³/d（15750m³/a），排放量按用水量的 80%计，则项目生活污水排放量为 42m³/d（12600m³/a），项目生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理达标后排入石湾中心排渠。生活污水污染物产生浓度参考环境保护部环境工程技术评估中心编制《环境影响评价（社会区域类）》教材（表 5-18）：COD_{Cr}250mg/L，BOD₅150mg/L，NH₃-N 30mg/L，SS150mg/L，总磷 8mg/L，总氮 60mg/L、动植物油 5mg/L。

（2）监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 印刷工业》（HJ 1066—2019）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）的监测管理要求，单独排入公共污水处理系统的生活污水无需开展自行监测。

（3）废水污染防治技术可行性分析

根据《造纸行业排污许可证申请与核发技术规范》和《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），本项目生活污水的废水防治工艺为可行技术。

（4）废水达标排放情况

项目生活污水污染物浓度相对较低，生活污水排放量为 12600t/a，员工生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入市政污水管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂深度处理，经处理后尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准及《广东省水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准中的较严者（其中氨氮、总磷指标执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标

准，排入石湾中心排洪渠，流经联和排渠，最终汇入东江。

依托集中污水处理厂可行性分析：博罗县石湾镇西基生活污水处理厂工艺采用先进的污水处理工艺A/A/O+人工湿地，其设计规模为1万立方米/日。主要建设内容包括厂区土建施工，工艺设备、工艺管道安装，电气、自控系统安装，照明，防雷接地，采暖，通风，厂区道路施工及绿化等。项目所在区域属于博罗县石湾镇西基生活污水处理厂接纳的范围内，已完成与博罗县石湾镇西基生活污水处理厂纳污管网接驳工作。项目生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准，排入市政污水管网。项目生活污水的排放量约为42t/d，博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理污水量为1万吨/日（现处理量为8500吨/日，剩余处理量约为1500吨），则项目污水排放量占其剩余处理量的2.8%，说明项目生活污水经预处理后通过市政污水管网排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂的方案是可行的。

综上所述，生活污水经化粪池预处理后进入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂，尾水处理达标后排入石湾中心排渠，流经联和排渠，最终汇入东江，项目废水的排放满足相应的废水排放要求，对地表水体造成的环境影响不大，其地表水环境影响是可接受的。

3、噪声

（1）噪声源强

项目主要噪声源为生产设备运行产生的噪声，综合设备运行时噪声源强约为75-88dB(A)，本项目主要生产设备均安装在室内，其噪声量由建筑物的墙、门、窗等综合而成，运营期间门窗紧闭，类似形成隔声间；同时对生产设备底座采取减振处理。根据刘惠玲主编《环境噪声控制》（2002年10月第1版），采用隔声间（室）技术措施，降噪效果可达20~40dB（A）。本项目室内墙体隔声降噪效果取35dB（A），室外降噪效果约20dB（A）。

表 4-10 噪声源强一览表

摆放位置	噪声源	产生强度	数量	设备叠加源强	厂界叠加源强	降噪措施	降噪值	降噪叠加值	持续时间
B1 厂房一楼	混料机	78	3 台	83	98.8	距离衰减、减震、墙体隔音	35	63.8	2400h/a
	注塑成型机	80	46 台	97					7200h/a
	碎料机	78	17 台	90					500h/a
	铣床	80	3 台	85					500h/a
	钻床	80	1 台	80					500h/a
	万能磨刀机	80	2 台	83					500h/a
	雕刻机	80	1 台	80					500h/a
	台钻	80	1 台	80					500h/a
	火花机	80	3 台	85					500h/a
	磨床	80	3 台	85					500h/a
B1 厂房二楼	自动喷漆机	78	1 台	78	98.8	距离衰减、减震、墙体隔音	35	63.8	2400h/a
	水帘柜	78	1 台	78					2400h/a
	喷枪	80	2 把	83					2400h/a
	烤炉	75	1 台	75					2400h/a
	丝印台（丝印	78	28 台	92					2400h/a

		机)							
		烤炉	78	6 台	86				2400h/a
A1 厂房四 楼		辊压机	78	1 台	78	94.9	35	59.9	2400h/a
		硅胶成型	78	4 台	84				2400h/a
		丝印机	78	4 台	84				2400h/a
		烤炉	75	1 台	75				2400h/a
		冲床	80	4 台	86				2400h/a
		锡膏机	78	1 台	78				2400h/a
		贴片机	78	2 台	83				2400h/a
		回流焊	78	1 台	78				2400h/a
		固晶机	75	2 台	78				2400h/a
		绑定机	78	11 台	88				2400h/a
		点胶机	78	2 台	83				2400h/a
		烘干炉	75	3 台	79				2400h/a
		检测机	75	2 台	78				2400h/a
A1 厂房二 楼		印刷机	78	1 台	78	94.9	35	59.9	2400h/a
		粘合机	78	1 台	78				2400h/a
		分纸机	78	1 台	78				2400h/a
		开槽机	78	1 台	78				2400h/a
		打钉机	78	1 台	78				2400h/a
		啤机	75	6 台	83				2400h/a
厂房 A1 一 楼		印刷机	78	1 台	78				2400h/a
		涂胶机	78	1 台	78				2400h/a
		分纸机	78	1 台	78				2400h/a
		覆膜机	78	1 台	78				2400h/a
		裱坑机	78	1 台	78				2400h/a
厂房外		空压机	88	5 台	95	97	20	77	2400h/a
		冷却塔	88	2 台	91				7200h/a

(2) 达标情况分析

根据《环境影响评价技术导则（声环境）》（HJ2.4-2021）对室内声源的预测方法，声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算：

（1）现场有多台机械设备同时运转，其噪声情况应是这些设备总叠加。多个噪声源叠加后的总声压级，在预测点产生的等效声级贡献值（ L_{eqg} ）的计算方式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中：

L_{eqg} ——噪声贡献值，dB；

T——预测计算的时间段，s；

t_i ——i 声源在T时段内的运行时间，s；

L_{Ai} ——i声源在预测点产生的等效连续A声级，dB。

（2）无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是：

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

式中：

$L_p(r)$ ——预测点处声压级, dB;

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级, dB;

r ——预测点距声源的距离;

r_0 ——参考位置距声源的距离。

(3) 噪声预测值 (L_{eq}) 计算公式为:

$$L_{eq} = 10 \lg \left(10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}} \right)$$

式中:

L_{eq} ——预测点的噪声预测值, dB;

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值, dB。

将生产区域视为一个整体点源, 依据营运期机械的噪声源强, 叠加后预测结果见下表。

表 4-11 本项目运营期厂界噪声预测值 单位: dB (A)

所在位 置	采取基础减振、墙体隔声措施后的贡献值				执行标准		达标情况
	预测分区	噪声源强	距离	贡献值	昼间	夜间	
厂房 A1	东厂界	63.8	8	45.7	60	50	达标
	南厂界		5	49.8	60	50	达标
	西厂界		7	46.9	60	50	达标
	北厂界		8	45.7	60	50	达标
厂房 B1	东厂界	59.9	5	45.9	60	50	达标
	南厂界		6	44.3	60	50	达标
	西厂界		5	45.9	60	50	达标
	北厂界		5	45.9	60	50	达标
项目厂 界	东厂界	77.3	53	42.8	60	50	达标
	南厂界		26	49.0	60	50	达标
	西厂界		27	48.7	60	50	达标
	北厂界		42	44.8	60	50	达标

(3) 噪声污染防治措施

①企业在选购设备时购置符合国家颁布的各类机械噪声标准的低噪声设备, 保证运 行时能符合工业企业车间噪声卫生标准, 同时能保证达到厂界噪声控制值。

②合理布局生产设备, 需将产噪声较大的设备布设在厂房内, 利用厂房墙壁及距离衰减降低设备噪声到达厂区边界时的噪声值, 同时优化运行及操作参数, 对部分机件采取减振、隔声措施, 如风机等须配置减振装置, 安装隔声罩或消声器。

③对产生的机械撞击性噪声采用性能好的隔声门窗将噪声封隔起来, 以减少噪声的 传播, 设置隔声控制室, 将操作人员与噪声源分离开等。

④对于机械设备噪声, 首先考虑从源头降噪, 设备选型首先考虑选取低噪声的生产设备。同时采用加大减振基础, 安装减振装置, 在设备安装及设备连接处可采用减振垫或柔性接头等措施。加强设备的巡检和维护, 定时加注润滑油, 防止因机械摩擦产生噪音。

⑤在噪声传播途径上采取措施加以控制, 如强噪声源车间的建筑围护结构均以封闭 为主, 同时采取车间

外及厂界的绿化，利用建筑物与树木阻隔声音的传播。

⑥合理安排生产时间。

(4) 达标情况分析

综上，本项目各噪声源在采取相应的噪声污染治理措施后，项目厂房 A1、厂房 B1 四周的厂界噪声贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准（昼间≤60dB，夜间≤50dB）。故项目建成投产后，不会产生噪声扰民现象，因此，项目设备运行噪声对所在区域声环境影响可接受。

(4) 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），项目监测要求如下表：

表 4-12 项目噪声污染源监测点位、监测指标及最低检测频次一览表

监测点位	监测因子	监测频次	执行排放标准	排放标准
四周厂界外 1 米处	噪声	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	昼间：60dB(A) 夜间：50dB(A)

4、固体废物

4.1 固体废物汇总

表 4-13 项目固体废物产生排放情况

产生环节	名称	属性	编码		有毒有害物质名称	物理性质	环境危险特性	年度产生量 t/a	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量 t/a
员工生活	生活垃圾	生活垃圾	/		/	固态	/	135	桶装	交环卫部门处理	135
包装	废包装材料	一般固废	347-005-07		/	固态	/	0.5	袋装	交专业单位回收处理	0.5
冲片	硅胶边角料		347-005-05		/	固态	/	0.24	袋装		0.24
分切	纸板边角料		223-001-04		/	固态	/	0.25	袋装		0.25
检测	不良品		347-005-14		/	固态	/	0.25	袋装		0.25
钉合	废钉线		223-001-99		/	固态	/	0.01	袋装		0.01
回流焊	焊渣		347-005-99		/	固态	/	0.04	袋装		0.04
注塑成型、去批锋	塑胶边角料		347-005-06		/	固态	/	18.5	袋装	经收集破碎后回用于生产	18.5
机械维修/保养、印刷网版清洁、	废抹布和手套（含水性油墨、水性胶粘	危险废物	HW49	900-041-49	水性油墨、矿物油、属性胶粘剂	固态	T/In	0.3	袋装	经收集后交有危险废物处理资质的单位处	0.3

覆膜机滚筒清洁	剂、矿物油)									理	
	废矿物油(机油、切削液、火花油)	HW08	900-217-08	机油、切削液、火花油	液态	T, I	2.8	桶装			2.8
	废矿物油包装桶	HW08	900-249-08	机油、切削液、火花油	固态	T, I	0.13	堆放			0.13
模具维修	含切削液/火花油金属碎屑	HW08	900-249-08	切削液/火花油	液态	T	0.5	桶装			0.5
印刷设备	废印刷网版	HW12	900-253-12	水性油墨	固态	T, I	1.3	袋装			1.3
生产过程	废空桶(水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆)	HW49	900-041-49	水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆	固态	T/In	4.397	堆放			4.397
喷漆	水帘柜废水	HW09	900-007-09	含有机物的废水	液态	T	6	桶装			6
	喷枪清洗废水	HW09	900-007-09	含有机物的废水	液态	T	0.405	桶装			0.405
设备清洗	印刷设备清洗废水	HW09	900-007-09	含有机物的废水	液态	T	27	桶装			27
处理设备	喷淋塔废水(含漆渣)	HW09	900-007-09	含有机物的废水	液态	T	24	桶装			24
处理设备	废活性炭	HW49	900-039-49	含有机物	固态	T	78.36	桶装			78.36

4.1.1 生活垃圾

项目员工 300 人，在厂内食宿，员工生活垃圾按每人每日 1.5kg 计算，则日产生生活垃圾约为 450kg/d (年产生量约为 135t/a)，生活垃圾由垃圾桶收集，交由环卫部门统一清运。

4.1.2 一般工业固废

①废包装材料：项目原料使用及包装产生包装废物约 0.5t/a，根据《一般固体废物分类与代码》(GB/T39198-2020)，属类别代码为 07 的废复合包装(347-005-07)，经收集后交专业公司回收处理。

②硅胶边角料：项目冲片的过程会有少量的硅胶边角料产生，按原料的 0.5%算，产生量约为 0.24t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 05 废橡胶制品(347-005-05)，经收集后交专业公司回收利用。

③纸板边角料：项目分切过程中会有少量边角料产生，产生量约为 0.25t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 04 废纸（223-001-04），经收集后交专业公司回收利用。

④不良品：项目检测的过程会有少量的计算器 PCB 不良品产生，产生量约为 0.25t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 14 废电器电子产品（347-005-14），经收集后交专业公司回收利用。

⑤废钉线：项目钉合过程中会有少量废钉线产生，产生量约为 0.01t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 99 其他废物（223-001-99），经收集后交专业公司回收利用。

⑥焊渣：项目回流焊的过程会有少量的焊渣产生，产生量约为 0.04t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 99 其他废物（347-005-99），经收集后交专业公司回收利用。

⑦塑胶边角料：项目注塑成型和去批锋的过程会有少量的塑胶边角料产生，按原料的 1%算，产生量约为 18.5t/a，根据《一般固体废物分类与代码》，属 06 废塑料制品（347-005-06），经收集破碎后回用于生产。

4.1.3 危险废物

废抹布和手套（含水性油墨、水性胶粘剂、矿物油）：项目生产设备维护过程中、印刷网版清洁以及覆膜机的滚筒清洁过程中会产生含水性油墨、水性胶粘剂、矿物油的废抹布和手套，产生量约为 0.3t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版本）》，属 HW49 其他废物（900-041-49），委托有危险废物处理资质的单位处理。

废矿物油（机油、切削液、火花油）：项目生产设备保养维修、模具维修过程中有少量废机油产生，产生量约为 0.5t/a；模具维修和冲片的过程中使用切削液、火花油会有少量的废切削液和废火花油产生，产生量分别为 1.5t/a 和 0.6t/a，则废矿物油总产生量为 2.8t/a，项目废矿物油最大储存量为 1.5t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版本）》，属 HW08 其他废物（900-217-08），委托有危险废物处理资质的单位处理。

废矿物油包装桶：项目生产设备保养维修、模具维修过程中有少量废机油包装桶产生，根据厂家提供资料可知：矿物油废空桶的重量约为 0.5kg/个，机油年用量为 1t，切削液年用量为 0.8t，火花油年用量为 0.8t，包装规格均为 10kg/桶，则废矿物油包装桶产生量 0.13t/a，根据《国家危险废物名录（2021 年版本）》，属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物（900-249-08），交有危险废物处理资质单位回收处置。

含切削液/火花油金属碎屑：项目模具维修机加工部分会产生少量含切削液/火花油金属碎屑，产生约为 0.5t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，HW08 废矿物油与含矿物油废物（900-249-08），委托有危险废物处理资质的单位处理。

废印刷网版：项目印刷、丝印使用的印刷网版在生产过程中破损的废印刷网版，产生量约为 1.3t/a，根据《国家危险废物名录（2021 年版本）》，属于 HW12 染料、涂料废物（900-253-12），交有危险废物处理资质单位回收处置。

废空桶（水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆）：项目原辅材料使用后产生的废空桶，根据厂家提供资料可知：水性油墨、水性油漆、水性胶粘剂的废空桶的重量分别为 0.5kg/个、0.5kg/个和 1.2kg/个，水性油墨、水性油漆、水性胶粘剂年用量分别为 30.7t、52.8t 和 3.7t，包装规格分别为 10kg/桶、10kg/桶和 20kg/桶。则废空桶产生量约为 4.397t/a。根据《国家危险废物名录（2021 年版）》，属于 HW49 其他废物（900-041-49），交有危险废物处理资质的单位处理。

帘柜废水：项目水帘柜定期更换高浓度废水，根据废水工程分析，产生量为 6.0t/a，根据《国家危险废物

名录（2021 版）》，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（900-007-09），交有危险废物处理资质单位处理(处置)。

喷枪清洗废水：项目喷枪清洗产生高浓度废水，根据废水工程分析，产生量为 0.405t/a，根据《国家危险废物名录（2021 版）》，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（900-007-09），交有危险废物处理资质单位处理(处置)。

印刷设备清洗废水：项目印刷机定期清洗产生的清洗废水，根据废水工程分析，产生量为 27.0t/a，根据《国家危险废物名录（2021 版）》，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（900-007-09），交有危险废物处理资质单位处理(处置)。

喷淋塔废水（含漆渣）：项目喷淋塔定期更换高浓度废水，根据废水工程分析，产生量为 24.0t/a，根据《国家危险废物名录（2021 版）》，属于 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（900-007-09），交有危险废物处理资质单位处理(处置)。

废活性炭：项目有机废气经两级活性炭吸附装置处理并运行一段时间后，活性炭吸附装置工作量达到饱和后需要更换活性炭，活性炭按每季度更换一次计算，则一年更换 4 次。根据《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538 号）中吸附技术要求，“活性炭年更换量×活性炭吸附比例”（活性炭年更换量优先以危废转移量为依据，吸附比例建议取值 15%）作为废气处理设施 VOCs 削减量。根据工程分析需削减处理的有机废气量约为 6.5366t/a，得本项目所需活性炭量为 43.577t/a，吸收有机废气后为 50.1136t/a，废活性炭的产生量约为 50.1136t/a。

根据表 4-14 核算可知，项目废活性炭产生量为 71.82t/a（>50.1136t/a），能满足对活性炭需求量以保证效率，则叠加废气后每年产生的废活性炭量为 71.82t/a+6.5366t/a=78.3566t/a，则废活性炭产生量约为 78.36t/a，属于 HW49 其他废物（900-039-49），委托有危险废物处理资质单位处理。

表 4-14 项目活性炭吸附装置主要技术参数一览表

排气筒	参数	本项目指标	备注
DA001	设计风量	9100m ³ /h	采用变频风机
	单级活性炭层横截面积	3m ²	矩形，尺寸为2.0m×1.5m
	炭层每层厚度	0.35m	双层
	活性炭形态	蜂窝活性炭	/
	碳层过滤风速	0.84m/s	使用蜂窝活性炭风速宜小于 1.2m/s
	单级活性炭炭层实际体积	1.05m ³	/
	两级活性炭炭层实际体积	2.1m ³	/
	堆积密度	0.35-0.6g/cm ³	活性炭堆积密度为 0.45g/cm ³
	处理效率	80%	两级
	停留时间	0.83	0.2-2s要求
	单级填装活性炭量	0.4725t	/
	两级填装活性炭量	0.945t	/
	活性炭年更换频次	每3个月一次	/
	废活性炭	3.78t/a	/
DA002	设计风量	103500m ³ /h	采用变频风机
	单级活性炭层横截面积	26m ²	矩形，尺寸为6.5m×4.0m
	炭层每层厚度	0.35m	双层
	活性炭形态	蜂窝活性炭	/

		碳层过滤风速	1.11m/s	使用蜂窝活性炭风速宜小于 1.2m/s
		单级活性炭碳层实际体积	9.1m ³	/
		两级活性炭碳层实际体积	18.2m ³	/
		堆积密度	0.35-0.6g/cm ³	活性炭堆积密度为 0.45g/cm ³
		处理效率	80%	两级
		停留时间	0.63	0.2-2s要求
		单级填装活性炭量	4.095t	/
		两级填装活性炭量	8.19t	/
		活性炭年更换频次	每3个月一次	/
		废活性炭	32.76t/a	/
	DA003	设计风量	87200m ³ /h	采用变频风机
		单级活性炭层横截面积	22.0m ²	矩形，尺寸为5.5m×4.0m
		炭层每层厚度	0.35m	双层
		活性炭形态	蜂窝活性炭	/
		碳层过滤风速	1.10m/s	使用蜂窝活性炭风速宜小于 1.2m/s
		单级活性炭碳层实际体积	7.7m ³	/
		两级活性炭碳层实际体积	15.4m ³	/
		堆积密度	0.35-0.6g/cm ³	活性炭堆积密度为 0.45g/cm ³
		处理效率	80%	两级
		停留时间	0.64	0.2-2s要求
		单级填装活性炭量	3.465t	/
		两级填装活性炭量	6.93t	/
		活性炭年更换频次	每3个月一次	/
		废活性炭	27.72t/a	/
	DA004	设计风量	22500m ³ /h	采用变频风机
		单级活性炭层横截面积	6.0m ²	矩形，尺寸为3.0m×2.0m
		炭层每层厚度	0.35m	双层
		活性炭形态	蜂窝活性炭	/
		碳层过滤风速	1.0m/s	使用蜂窝活性炭风速宜小于 1.2m/s
		单级活性炭碳层实际体积	2.1m ³	/
		两级活性炭碳层实际体积	4.2m ³	/
		堆积密度	0.35-0.6g/cm ³	活性炭堆积密度为 0.45g/cm ³
		处理效率	80%	两级
		停留时间	0.70	0.2-2s要求
		单级填装活性炭量	0.945t	/
		两级填装活性炭量	1.89t	/
		活性炭年更换频次	每3个月一次	/
		废活性炭	7.56t/a	/
	合计	废活性炭	71.82t/a	/
表 4-15 建设项目危险废物贮存场所				

贮存场所	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	占用面积(m ²)	贮存方式	贮存能力(t)	贮存周期
危险废物暂存间(60m ²)	废抹布和手套 (含水性油墨、水性胶粘剂、矿物油)	HW08	900-217-08	1.0	袋装	0.5	1 年
	废矿物油(机油、切削液、火花油)	HW08	900-217-08	2.0	桶装	1.5	半年
	废矿物油包装桶	HW08	900-249-08	0.5	堆放	0.2	1 年
	含切削液/火花油金属碎屑	HW08	900-249-08	1.5	桶装	0.6	1 年
	废印刷网版	HW12	900-253-12	2.5	袋装	2.0	1 年
	废空桶(水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆)	HW49	900-039-49	2.0	堆放	1.5	1 季度
	水帘柜废水	HW49	900-041-49	6.0	桶装	3.0	半年
	喷枪清洗废水	HW09	900-007-09	1.0	桶装	0.5	1 年
	印刷设备清洗废水	HW09	900-007-09	10.0	桶装	7.0	1 季度
	喷淋塔废水	HW09	900-007-09	10.0	桶装	6.0	1 季度
	废活性炭	HW09	900-007-09	22.0	桶装	20.0	1 季度
合计	/	/	/	58.5	/	150.8	/

综上，项目所产生的危险废物年产生量为 145.192t<150.8t，占用面积约 54.5m²<60m²，故项目设置的危险废物暂存仓可满足贮存要求。

环境管理要求：

(1) 生活垃圾

生活垃圾应分类收集，避雨堆放，定期交由环卫部门清运处理，垃圾堆放点定期消毒、灭蝇、灭鼠，以免散发恶臭、孳生蚊蝇，以免影响附近环境。

(2) 一般工业固废

项目营运期一般固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日施行）、《广东省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 11 月 29 日修订，2019 年 3 月 1 日施行），贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

(3) 危险废物

危险废物必须集中收集后，交由资质的危险废物处理单位处置，不得混入一般生活垃圾中；项目危废暂存间为独立存放危废的场所，不与其他易燃、易爆品一起存放，且地面水泥硬化，其地质结构稳定，所在地区不属于溶洞区或易遭受严重自然灾害影响的地区，贮存设施底部高于地下水最高水位。危废暂存场所应加强通风，液态或半固态物质独立放置在加盖密封桶内，并设置托盘，具有防渗漏功能，其余固态危废采用袋装的形式。各危险废物暂存过程中对区域地表水不会产生影响，对环境空气产生的影响较小，事故状态下

的危险废物经收集后可得到有效处置，对地下水和土壤不会造成明显的不利影响。

由上述分析可知，项目危险废物贮存场所符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）中危险废物集中贮存设施的有关要求，同时定期委托有资质单位定期对危险废物外运处理，对周边环境和敏感点影响较小。

经过上述措施后，项目在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。项目运营期间产生的固体废物均不外排，基本不会对周边环境产生影响。

5、地下水、土壤

①地下水环境影响分析

（1）污染源分析

根据现场调研，项目所在区供水均由市政自来水厂供给，目前，该区域生产、生活均无采用地下水。本项目生产过程无抽取地下水，因此，不会改变地下水系统原有的水动力平衡条件，也不会造成局部地下水水位下降等不利影响；项目产生的废水主要是厂内职工日常生活污水，生活污水通过管网收集，经隔油隔渣池+三级化粪池处理后排入市政管网纳入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理，不外排。

（2）分区防控措施：

1）重点防渗区

对于危险废物暂存间等重点防渗区参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中重点防渗区的防渗要求进行防渗设计，防渗性能应等效于 6.0m 厚渗透系数为 1.0×10^{-7} cm/s 的黏土层的防渗性能。同时采取防渗、防漏、防雨等安全措施。

2）一般防渗区

对于生产车间等一般防渗区参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中一般防渗区的防渗要求进行防渗设计，防渗性能应等效于 1.5m 厚渗透系数为 1.0×10^{-7} cm/s 的黏土层的防渗性能。

综上可知，生产车间铺设了水泥地面做防渗处理，危废暂存间用防渗的材料建造。项目按照有关的规范要求对一般固废、危废仓采取防渗、防漏、防雨等安全措施。通过采用防渗透和防腐蚀措施，项目储存及生产过程液态原料不会进入到地下水中，不会对地下水产生不良影响。由于项目场地地面全部为水泥硬化地面，排污管道做了防腐、防渗的设计处理，不会造成因泄漏而引起地下水污染问题。因此，本项目没有地下水污染源、污染物和污染途径。

②土壤环境影响分析

本项目无工业废水外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂；外排生产废气主要为 TVOC、颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物、臭气浓度。项目可能涉及土壤环境的大气沉降、地面漫流、垂直入渗等。

项目所在厂房建成后地面均为硬底化。项目废气主要为 TVOC、颗粒物、非甲烷总烃、锡及其化合物、臭气浓度，废气经处理达标后经管道排至楼顶，废气排放量极小，本项目无工业废水外排；生活污水经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂。根据关于印发《农用地土壤污染状况详查点位布设技术规定》的通知（环办土壤函〔2017〕1021 号），项目不属于大气沉降型项目，且基本不会出现地表漫流、垂直入渗情况。

项目车间、原辅料及危险废物贮存仓均已硬化水泥地面，则本项目没有土壤污染源、污染物和污染途径，对土壤环境质量不造成影响。

6、环境风险

1) 环境风险识别

根据《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)和《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)相关物质临界量标准，确定项目潜在的重大危险源，临界量是指对于某种或某类危险物质规定的数量。

(1) 当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q (2) 当存在多种危险物质时，则按下式计算，

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$$

式中： $q_1, q_2, \dots, q_n$ —每种危险化学品实际存在量，t；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ —与各危险化学品相对应的临界量，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《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ169-2018)附录B，项目涉及的环境风险物质机油、废机油属于突发环境事件风险物质。项目 Q 值计算见下表：

表4-16 建设项目 Q 值计算表

名称	最大储存量 (t)	临界量 (t)	Q 值 (q_i/Q_i)
机油	0.2	2500	0.00008
切削液	0.1	2500	0.00004
火花油	0.2	2500	0.00008
废矿物油 (机油、切削液、火花油)	1.5	2500	0.0006
合计			0.0008

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“表1 专项评价设置原则表”的要求，本项目 $Q < 1$ ，无需设置环境风险专项评价。

(2) 危险物质和风险源分布情况及可能影响途径

通过对本项目所涉及的物质、生产设施、环保设施进行风险识别，得出项目可能存在的风险源及可能发生的风险事故如下表。

表 4-17 项目危险物质和风险源分布情况及可能影响途径

序号	风险源	危险特性	分布情况	可能影响环境的途径及方式
1	水性胶粘剂、水性油墨、水性油漆、机油、危险废物	泄漏	原料仓库、危废暂存间	地表水、地下水：径流下渗； 大气：大气环境影响较小
2	废气处理设施故障	产生的废气超标排放	厂房 A1、厂房 B1	大气：废气处理设施部分出现故障，生产过程中产生的废气不能及时处理直接排放到大气中；地表水、地下水：对地表水、地下水环境影响较小
3	火灾	燃烧烟尘及	生产车间	大气：可能发生火灾爆炸事故，产生大量烟尘、

		污 染 物 污 染 周 围 大 气 环 境		CO、SO ₂ 等，扩散到大气中； 地表水、地下水：对地表水、地下水环境影响 较小
2) 风险防范措施 物质泄漏风险防范措施： ①根据应急要求，在生产车间和仓库等风险单元配备应急设备，如灭火器、消防沙等； ②原辅料液体集中收集存放于原料房，定期检查存放情况。仓库应阴凉通风，设泄漏应急设备及收容材料等。当发生泄漏后，液体则用砂土或其它不燃性吸附剂混合吸收。 ③危险废物按照规范设置专门收集容器和储存场所，储存场所采取地面硬化处理，存放场所设置围堰、防渗漏措施，危险废物委托有危险废物处理资质的单位处理； 废气处理装置故障风险防范措施包括： ①废气治理风险防范措施除加强操作人员工作素质外，主要在于对废气治理装置的日常运行维护，保证各废气处理系统处于良好的工作状态，最大程度减少废气治理风险事故发生的可能性。如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人应受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若废气治理措施因故不能运行，则生产必须停止。 ②为确保处理效率，在车间设备检修期间，废气处理设施也应同时进行检修，日常应有专人负责进行维护。 ③加强车间通风，严格遵守安全操作规程和消防安全管理制度。 为了防止火灾事故等危险因素发生，建议采取以下措施： ①总平面布置根据功能分区布置，各构筑物均按火灾危险等级要求进行设计，生产 车间及原料危险贮场等地面应根据需要做防腐防渗处理。 ②生产现场设置各种安全标志。 ③车间应禁止明火。 ④做好人员培训工作，要求职工持证上岗，规范操作机械设备及流程。 本项目总图布置符合《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022）的有关规定。根据现 场勘查结果，本项目生产车间切实做到通风、防晒、防火、防爆，并按照国家标准和国 家有关规定进行维护、保养，保证符合安全运行要求。该项目设置了基本的消防及火灾 报警系统。				

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 粘合、覆膜、印刷、涂胶成型废气排放口	粘合、覆膜、印刷、涂胶成型工序	TVOC	收集后经“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附”处理后由45m高排气筒(DA001)排放	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值
			非甲烷总烃		《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)表1大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值两者的较严值
			总 VOCs		广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)中表2 中第Ⅱ时段排放限值
	DA002 注塑成型、破碎、模具维修废气排放口	注塑成型、破碎、模具维修工序	颗粒物	收集后经“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附”处理后由40m高排气筒(DA002)排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5大气污染物特别排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值两者的较严值
			非甲烷总烃		广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值
			TVOC		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表2恶臭污染物排放限值
			臭气浓度		
	DA003 丝印、喷漆、烘干、烘烤废气排放口	丝印、喷漆、烘干、烘烤工序	TVOC	收集后经“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附”处理后由40m高排气筒(DA003)排放	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值
			非甲烷总烃		印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)表1大气污染物排放限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值两者的较严值
			总 VOCs		广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)中表2 中第Ⅱ时段排放限值
			颗粒物		广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准
	DA004 辊压、硅胶成型、点胶、烘干、回流焊废气排放口	辊压、硅胶成型、点胶、烘干、回流焊工序	TVOC	收集后经“水喷淋+除雾器+两级活性炭吸附”处理后由45m高排气筒(DA004)排放	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值
			非甲烷总烃		《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)表1大气污染物排放限值、《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中的表5新建企业大气污染物排放标准限值和广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值三者的较严值
			总 VOCs		广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放

					标准》(DB44/815-2010)中表2 中第Ⅱ时段排放限值
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2 恶臭污染物排放限值
			锡及其化合物		广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级标准
	DA005 厨房油烟排放口	厨房	厨房油烟	经油烟净化器处理后由排气筒排放(DA005)	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)
	无组织排放(厂界)		总 VOCs	加强通风换气	广东省《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和广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/814-2010)无组织排放监控点浓度限值之间的较严值
			非甲烷总烃	加强通风换气	《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和《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)中的表6 现有和新建企业厂界无组织排放限值两者的较严值
			臭气浓度	加强通风换气	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)新扩改建厂界二级标准
			颗粒物	加强通风换气	《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和广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值之间的较严值
			锡及其化合物	加强通风换气	广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值
	厂房外		NMHC	加强车间通风换气	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)中的表3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值两者间的较严者
地表水环境	间接冷却水		循环使用,定期补充新鲜水,不外排		
	喷淋塔废水、水帘柜废水、喷枪清洗废水、印刷设备清洗废水		经收集后交有危险废物处理资质处置,不外排		
	生活污水排放口		CODcr BOD ₅ SS NH ₃ -N 总氮 总磷 动植物油	经隔油隔渣池+三级化粪池预处理后排入博罗县石湾镇西基生活污水处理厂处理达标后排入石湾中心排渠	《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)第二时段一级标准较严者,其中氨氮和总磷执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)V 类水标准

声环境	生产设备运营噪声	等效 A 声级	合理布局，尽量利用厂墙体、门窗隔声，加强生产管理，并采取减振、隔声、消声等综合治	《工业企业厂界环境噪声排放限值》（GB12348-2008）2 类标准
电磁辐射	无	无	无	无
固体废物	一般工业固废	废包装材料	交由专业公司回收利用	一般固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日施行）、《广东省固体废物污染环境防治条例》（2018 年 11 月 29 日修订,2019 年 3 月 1 日施行），贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物贮存设施符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）的要求
		硅胶边角料		
		纸板边角料		
		不良品		
		废钉线		
		焊渣		
		塑胶边角料	收集经破碎后回用于生产	
	危险废物	废抹布和手套（含水性油墨、水性胶粘剂、矿物油）	交由有危险废物处理资质的单位处理	
		废矿物油（机油、切削液、火花油）		
		废矿物油（机油、切削液、火花油）包装桶		
		含矿物油金属碎屑		
		废活性炭		
		废印刷网版		
		废空桶（水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆）		
		喷淋塔废水（含漆渣）		
		水帘柜废水		
		印刷设备清洗废水		
		喷枪清洗废水		
	办公	生活垃圾	交环卫部门处理	
土壤及地	生产车间内各车间以及厂区内预留用地均做硬化处理；危废仓库等采取防腐、防渗处理，有机废气采用活性炭处理达标排放，生活污水接入市政污水管网。严格落实上述污染防治措施，整个过程中从源头控制，			

下水污染防治措施	分区防控，杜绝“跑、冒、滴、漏”现象的发生，不会对地下水和土壤产生不利影响
生态保护措施	无
环境风险防范措施	生产车间和危废间按规范配置灭火器材和消防装备；危废间地面硬化，门口设置围堰缓坡；定期维护和保养废气设施。
其他环境管理要求	无

六、结论

从环境保护的角度分析，本项目建设可行。

附表

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	TVOC	0	0	0	1.752t/a	/	1.752t/a	1.752t/a
	非甲烷总烃	0	0	0	3.061 t/a	/	3.061 t/a	3.061 t/a
	颗粒物	0	0	0	1.337t/a	/	1.337t/a	1.337t/a
	锡及其化合物	0	0	0	0.00002t/a	/	0.00002t/a	0.00002t/a
废水	废水量	0	0	0	12600 t/a	/	12600 t/a	12600 t/a
	CODcr	0	0	0	0.5040 t/a	/	0.5040 t/a	0.5040 t/a
	BOD ₅	0	0	0	0.1260 t/a	/	0.1260 t/a	0.1260 t/a
	SS	0	0	0	0.1260 t/a	/	0.1260 t/a	0.1260 t/a
	NH ₃ -N	0	0	0	0.0252 t/a	/	0.0252 t/a	0.0252 t/a
	总氮	0	0	0	0.1890 t/a	/	0.1890 t/a	0.1890 t/a
	总磷	0	0	0	0.0050 t/a	/	0.0050 t/a	0.0050 t/a
	动植物油	0	0	0	0.0126t/a	/	0.0126t/a	0.0126t/a
生活垃圾	生活垃圾	0	0	0	135t/a	/	135t/a	135t/a
一般工业 固体废物	废包装材料	0	0	0	0.5t/a	/	0.5t/a	0.5t/a
	硅胶边角料	0	0	0	0.24t/a	/	0.24t/a	0.24t/a
	纸板边角料	0	0	0	0.25t/a	/	0.25t/a	0.25t/a
	不良品	0	0	0	0.25t/a	/	0.25t/a	0.25t/a
	废钉线	0	0	0	0.01t/a	/	0.01t/a	0.01t/a
	焊渣	0	0	0	0.04t/a	/	0.04t/a	0.04t/a
	塑胶边角料	0	0	0	18.5t/a	/	18.5t/a	18.5t/a
危险废物	废抹布和手套(含水性 油墨、水性胶粘剂、矿 物油)	0	0	0	0.3t/a	/	0.3t/a	0.3t/a

	废矿物油（机油、切削液、火花油）	0	0	0	2.8t/a	/	2.8t/a	2.8t/a
	废矿物油包装桶	0	0	0	0.13t/a	/	0.13t/a	0.13t/a
	含切削液/火花油金属碎屑	0	0	0	0.5t/a	/	0.5t/a	0.5t/a
	废印刷网版	0	0	0	1.3t/a	/	1.3t/a	1.3t/a
	废空桶（水性油墨、水性胶粘剂、水性油漆）	0	0	0	4.397t/a	/	4.397t/a	4.397t/a
	水帘柜废水	0	0	0	6t/a	/	6t/a	6t/a
	喷枪清洗废水	0	0	0	0.405t/a	/	0.405t/a	0.405t/a
	印刷设备清洗废水	0	0	0	27t/a	/	27t/a	27t/a
	喷淋塔废水（含漆渣）	0	0	0	24t/a	/	24t/a	24t/a
	废活性炭	0	0	0	78.36t/a	/	78.36t/a	78.36t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

