

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：益基玩具（惠州）有限公司迁改扩建项目

建设单位（盖章）：益基玩具（惠州）有限公司

编制日期：2023 年 12 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	益基玩具（惠州）有限公司迁改扩建项目		
项目代码	2312-441322-04-01-530292		
建设单位 联系人		联系方式	
建设地点	广东省惠州市博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房A6栋		
地理坐标	（ <u>114</u> 度 <u>17</u> 分 <u>50.361</u> 秒， <u>23</u> 度 <u>21</u> 分 <u>11.565</u> 秒）		
国民经济 行业类别	C2452 塑胶玩具制造	建设项目 行业类别	40 玩具制造 245
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	/	项目审批（核准/ 备案）文号	/
总投资（万 元）	1000	环保投资（万元）	43
环保投资 占比（%）	4.3	施工工期	/
是否开工 建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海） 面积（m ² ）	2000
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、与博罗县“三线一单”管控方案的相符性分析：		
	本项目位于 ZH44132230001 博罗一般管控单元（详见附图 13），具体相符性分析如下：		
	表 1-1 管控要求对照情况表		
	序号	三线一单	项目对照情况
	1	生态保护红线	项目位于博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋，根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《博罗县“三线一单”生态环境分区管控图集》（以下简称《图集》），项目所在区域不属于生态保护红线及一般生态空间，为生态空间一般管控区（见附图 14）。
	2	水	根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《图集》，项目所在区域属于水环境一般管控区（见附图 15）。项目实行雨污分流，无工业废水外排，生活污水经三级化粪池预处理达标后排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站处理厂进行深度处理，符合管控要求。
		大气	根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《图集》图 14，项目所在区域属于大气环境一般管控区（见附图 16）。项目未生产和使用高挥发性有机物原辅材料，生产废气均收集达标后高空排放，符合管控要求。
		土壤	根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《图集》图 15，本项目所在区域属于博罗县土壤环境一般管控区（见附图 17）。项目无重金属排放，生产过程中一般固废和危险废物妥善处置，符合管控要求。
	3	资源利用上线	根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《图集》，项目所在区域不属于土地资源优先保护区、高污染燃料禁燃区和矿产资源开采敏感区（见附图 18、19、20）。项目主要为生产用水和员工生活用水，不涉及水、土等重点资源高消耗，不会突破资源利用上限。
	4	生态环境准入清单	项目位于博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋，根据《博罗县“三线一单”生态环境分区管控研究报告》及《图集》，项目所在片区属于博罗一般管控单元（见附图 7、8），环境管控单元编码为 ZHZH44132230001。
与 ZH44132230001 博罗一般管控单元的相符性分析			
区域布局管控	1-1.【产业/鼓励引导类】生态保护红线及饮用水水源保护区外的区域，重点发展生态农业、生态养殖业、生态旅游。		本项目为 C2452 塑胶玩具制造，属于允许类。
	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。		本项目为 C2452 塑胶玩具制造，不属于以上禁止类。

	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。	本项目使用的水性油漆、水性油墨和水性胶水均满足低挥发要求,因此本项目不属于高VOCs排放建设项目。
	1-4.【生态/限制类】生态保护红线执行《关于在国土空间规划中统筹划定落实三条控制线的指导意见》中的准入要求,红线内自然保护区核心保护区原则上禁止人为活动,其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动,在符合现行法律法规前提下,除国家重大战略项目外,仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。	本项目不位于生态保护红线内。
	1-5.【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。	本项目不位于一般生态空间内。
	1-6.【水/禁止类】饮用水水源保护区涉及芦洲-博罗东部六镇东江饮用水水源保护区、东江观音阁伍塘村饮用水水源保护区、东江芦岚片区饮用水水源保护区、东江盘沱饮用水水源保护区、东江岭下饮用水水源保护区、罗坑径饮用水水源保护区、下宝溪水库饮用水水源保护区、梅树下水库饮用水水源保护区、湖镇响水河饮用水水源保护区,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。	本项目不在饮用水水源保护区区域内,不属于水禁止类项目。
	1-7.【水/禁止类】禁止在公庄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。	本项目不属于新建废弃物堆放场和处理场项目。
	1-8.【水/禁止类】严禁在划定的禁养区内新、改、扩建各类畜禽养殖场,禁养区内已有的畜禽养殖场、点(散养户除外:牛 5 头以下,猪 20 头以下,家禽 600 只以下),须全部清理。	本项目不属于畜禽养殖业。
	1-9.【水/综合类】公庄河流域内,对养殖牛 5 头(含)、猪 20 头(含),家禽 600 只(含)以下的畜禽养殖散养户,流域内各镇可依据辖区实情,积极引导散	本项目不属于畜禽养殖业。

		养户自觉维护生态环境,规范养殖或主动退出畜禽养殖。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。	
		1-10.【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。	本项目无重金属污染物排放。
		1-11.【岸线/鼓励引导类】严格水域岸线用途管制,土地开发利用应按照国家法律法规和技术标准要求,留足河道和湖库的管理和保护范围,非法挤占的应限期退出。	本项目不占用水域岸线。
	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。	本项目所有设备采用电能源,符合能源资源利用的要求。
	污染物排放管控	3-1.【水/限制类】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。	本项目生产废水收集后定期交由有处理资质的单位处理,不外排。
		3-2.【水/综合类】畜禽养殖场、养殖小区应当依法对畜禽养殖废弃物实施综合利用和无害化处理。养殖专业户、畜禽散养户应当采取有效措施,防止畜禽粪便、污水渗漏、溢流、散落。	项目不属于养殖行业。
		3-3.【水/综合类】强化农业面源污染治理,控制农药化肥使用量。	项目不涉及农业污染。
		3-4.【大气/限制类】环境空气质量一类控制区内不得新建、扩建有大气污染物排放的项目,已有及改建工业企业大气污染物排放执行相关排放标准的一级排放限值,且改建时不得增加污染物排放总量;《惠州市环境空气质量功能区划(2021年修订)》实施前已设采矿权、已核发采矿许可证且不在自然保护区等其它法定保护地的项目,按已有项目处理,执行一级排放限值。	本项目不位于环境空气质量一类控制区。
		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。	本项目 VOCs 经收集处理后达标排放, 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。	本项目运营期不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。
环境 风险 防 控	4-1.【水/综合类】单元内规模化养殖场需编制环境应急预案,强化环境风险防控,防止养殖废水污染水体。	本项目不属于规模化养殖场项目
	4-2.【水/综合类】区域内污水处理厂应采取有效措施,防止事故废水、废液直接排入水体。	本项目不为城镇污水处理厂。
	4-3.【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。	本项目不在饮用水水源保护区内。
2、项目与产业政策符合性分析: 本项目属于C2452塑胶玩具制造,不属于《产业结构调整指导目录(2019年本)》(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》中的鼓励类、限制类、淘汰类,属于允许类项目。因此,该项目符合国家的产业政策规定。 3、与《市场准入负面清单(2022年版)》的相符性分析 本项目属于C2452塑胶玩具制造,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、许可类项目。因此,该项目符合《市场准入负面清单(2022年版)》(发改体改规〔2022〕397号)的相关规定。 4、项目与用地规划相符性分析: 项目位于博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房A6栋。根据《博罗县柏塘镇坳头村南部220国道沿线片区控制性详细规划》(见附图12),项目所在地为二类工业用地,项目用地符合柏塘镇土地利用总体规划;根据项目提供的用地证明(见附件6),项目用地属于工业用地,符合博罗县柏塘镇土地利用总体规划和城镇建设总体规划。 5、与环境功能区划符合性分析 根据《广东省人民政府关于调整惠州市饮用水水源保护区划调整方案》(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)及《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》(惠府函〔2020〕317号),项目所在地不属于饮用水水源保护区。 项目纳污水体主要为黄岗河及柏塘河。根据《广东省地表水环境功能区划》		

（粤环[2011]14 号），柏塘河（博罗白石芽~博罗杨村）功能为饮用水，水质现状和水质目标均为Ⅲ类。黄岗河水环境功能区划并未列出，根据《广东省地表水环境功能区划》（粤环[2011]14 号）附件 2，“各水体未列出的上游及支流的水体环境质量控制目标以保证主流的环境质量控制目标为最低要求，原则上与汇入干流的功能目标要求不能相差超过一个级别。”因此，黄岗河参照按Ⅲ类水评价。

根据《惠州市环境空气质量功能区划分方案》（2021 年修订）（惠市环[2021]1 号），本项目所在地属环境空气质量功能区的二类区，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中规定的二级标准。

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），本项目所在地声环境功能区规划为2类区。

综上，项目与所在区域环境功能区划相符。

6、项目与《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）及其补充通知（粤府函〔2013〕231 号）的相符性分析：

①强化涉重金属污染项目管理：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。

②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。

相符性分析：本项目位于博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋，属于东江流域范围。项目属于属于 C2452 塑胶玩具制造，生产工艺不涉及酸洗、磷化、电镀、阳极氧化等工序，无生产废水排放。项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，通过市政管网，进入柏塘镇平安片区一体化生活污水处

理站处理。本项目不属于以上禁批或限批行业，因此，项目选址符合流域限批政策要求。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、项目与《广东省水污染防治条例》相符性分析

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。

第二十九条 企业应当采用原材料利用效率高、污染物排放量少的清洁工艺，并加强管理，按照规定实施清洁生产审核，从源头上减少水污染物的产生。

第三十一条 新区建设和旧城区改造，应当同步规划建设污水、雨水收集管网，实行雨污分流。在有条件的地区，应当逐步推进初期雨水调蓄处理和利用，减少水污染。

第三十二条 向城镇污水集中处理设施排放水污染物，应当符合国家或者地方规定的水污染物排放标准。县级以上人民政府城镇排水主管部门应当加强对排水户的排放口设置、连接管网、预处理设施和水质、水量监测设施建设和运行的指导和监督。城镇排水主管部门委托的排水监测机构应当对排水户排放污水的水质和水量进行监测，并建立排水监测档案。

第五十条：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。

相符性分析：本项目属于属于 C2452 塑胶玩具制造，生产工艺不涉及酸洗、磷化、电镀、阳极氧化等工序。项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，通过市政管网，进入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站处理。生产过程中不使用汞、砷、镉等原辅料，不属于铬盐、钛白粉、炼铍、纸浆制造等严重污染水环境的项目。因此，建设项目符合《广东省水污染防治条例》的要求。

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

（一）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 含量的涂胶，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，替代溶剂型涂胶、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。

****（三）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。

相符性分析：本项目属于属于 C2452 塑胶玩具制造，生产过程使用的水性漆 VOC 含量为 $129\text{g/L} \leq 420\text{g/L}$ ，满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中表 1 水性涂料中玩具涂料的 VOCs 含量的要求；水性油墨 VOC 含量为未检出（ $\leq 30\%$ ），满足《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--网印油墨”的限值要求，水性胶水挥发性有机化合物含量为 26g/L ，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 1 水基型胶粘剂中 VOCs 含量的要求（聚氨酯：VOCs $\leq 50\text{g/L}$ ），不属于高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨；项目打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序产生废气经一套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA001 排放；喷漆及晾干工序产生的废气经一套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA003 排放；对周边环境影响较小。因此，本项目符合《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）的相关要求。

9、与《关于印发〈广东省涉 VOCs 重点行业治理指引〉的通知》（粤环办〔2021〕43 号）的相符性分析

适用范围：适用于轮胎制造（C2911）、橡胶板、管、带制造（C2912）、橡胶零件制造（C2913）、再生橡胶制造（C2914）、日用及医用橡胶制品制造

（C2915）、运动场地用塑胶制造（C2916）、其他橡胶制品制造（C2919）、塑料薄膜制造（C2921）、塑料板、管、型材制造（C2922）、塑料丝、绳及编织品制造（C2923）、泡沫塑料制造（C2924）、塑料人造革、合成革制造（C2925）、塑料包装箱及容器制造（C2926）、日用塑料制品制造（C2927）、人造草坪制造（C2928）、塑料零件及其他塑料制品制造（C2929）工业企业或生产设施。

表 1-2 项目与广东省涉 VOCs 重点行业治理指引相符性一览表

环节	控制要求	相符性分析	是否相符
源头削减			
VOCs 物料使用	工程机械企业生产过程中使用的涂料 VOCs 含量应符合 GB 30981-2020 中的规定。	项目使用的水性漆的 VOC 含量为 129g/L，满足《工业防护涂料中有害物质限量》（GB 30981-2020）中表 1 水性涂料中 VOC 含量的要求“型材涂料--其他≤250g/L”；水性油墨的 VOC 含量为未检出，满足《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》（GB 38507-2020）的水性油墨-网印油墨 VOCs 限值要求（VOC≤30%）；水性胶水挥发性有机化合物含量为 26g/L，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 1 水基型胶粘剂中 VOCs 含量的要求（聚氨酯：VOCs≤50g/L）。	是
控制要求			
VOCs 物料储存	VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	本项目使用的水性油墨、水性漆和水性胶水采用桶装密闭的容器方式储存，塑料粒采用密封袋储存，放于室内，非取用状态时保持密闭。	是
	盛装 VOCs 物料的容器是否存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。		是
VOCs 物料转移和输送	液体 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，应采用密闭容器或罐车。	本项目水性油墨、水性油漆和水性胶水在转移时采用密闭容器，塑料粒采用密闭包装袋。	是
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。	本项目使用低 VOCs 原辅材料，喷漆、晾干有机废气密闭是收集，其余有机废气在各设备安装集气罩收集，废气经收集处理后达标后排放。	是
	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，		是

		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。		
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。	是
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。	本项目外部集气罩控制风速为 0.5m/s。	是
		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 500μmol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。	本项目废气收集系统的输送管道密闭。	是
排放水平		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≥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 20mg/m ³ 。	a）注塑、焊接、熔接工序产生的非甲烷总烃排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 排放限值； 丝印、移印过程产生非甲烷总烃有组织废气排放执行《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表1排放限值要求，总VOCs有组织废气排放执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表2中II时段丝网印刷要求； 上胶工序产生的有机废气有组织执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）表 1 非甲烷总烃与 TVOC 排放限值； 喷漆、晾干工序产生的有机废气有组织排放执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）表 1 非甲烷总烃与 TVOC 排放限值； 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/m ³ ，任意一次浓度值不超 20mg/m ³ 。	是

	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。	本项目有机废气采用活性炭吸附装置进行处理，活性炭拟一年更换4次，废活性炭交由有危险废物处置资质单位处理。	是
		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。	建设单位严格按照文件的要求进行废气收集系统与生产工艺设备同步运行。	是
	管理台账	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。	本项目建成后建设单位应建立含VOCs原辅材料台账、废气收集处理设施台账、危废台账，并按相应要求管理台账。	是
		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。		
		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。台账保存期限不少于3年。		
	自行监测	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。	根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，项目属于“登记管理”，待项目建成投产可参照简化管理开展自行监测。	是
	危废管理	工艺过程产生的含VOCs废料（渣、液）应按照相关要求进行储存、转移和输送。盛装过VOCs物料的废包装容器应加盖密闭。	项目生产过程中产生的废活性炭按相关要求进行储存、转移和输送。盛装过VOCs物料的废包装容器加盖密闭。	是

10、与《广东省大气污染防治条例》相符性分析

根据《广东省大气污染防治条例》：

.....

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。

第十七条 珠江三角洲区域禁止新建、扩建燃煤燃油火发电机组或者企业燃

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。

相符性分析：本项目属于属于 C2452 塑胶玩具制造，不属于上述禁止行业，不属于大气重污染项目，项目运营期排放重点大气污染物（挥发性有机物），挥发性有机物总量按减量替代原则核定，由惠州市生态环境局博罗分局调配。项目不设锅炉。因此，项目符合《广东省大气污染防治条例》的相关规定。

11、与《关于印发惠州市 2022 年土壤与地下水污染防治工作方案的通知》（惠市环（2022）16 号）的相符性分析

三、加强土壤污染源头防控

（一）加强涉重金属行业污染防治。持续更新涉镉等重金属重点行业污染源整治清单。按照省生态环境厅要求在矿产资源开发集中区域以及安全利用类、严格管控类耕地任务较重的区域，执行颗粒物和镉等重点重金属特别排放限值。依法依规将符合筛选条件的排放镉、汞、砷、铅、铬等有毒有害大气、水环境污染物的企业纳入重点排污单位名录。

六、推进地下水污染防治

（一）强化地下水环境质量目标管理。按照“十四五”地下水国考点位规范化建设要求，进一步完善地下水环境质量考核点水质达标（或保持）方案。同时，加强地下水污染源头管控，强化监督管理，确保 3 个“十四五”国家地下水环境质量考核点水质，即惠城区鹅岭南路 101 号（GD-14-029）、龙门县龙田镇王宾村（GD-14-030）和博罗县横河办事处郭前村（GD-14-031）水质达到国家和省的考核要求。

相符性分析：本项目不涉及重金属，不属于涉重金属重点行业企业，项目用地地面均硬底化处理，不属于排放镉、汞、砷、铅、铬等有毒有害大气、水环境污染物的企业；项目不涉及生产废水排放，生活污水经三级化粪池预处理后排入市政污水管网，汇入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站进一步处理，处理达标后尾水排入黄岗河，汇入柏塘河，不会对地下水造成影响。因此，项目符合《关于印发惠州市2022年土壤与地下水污染防治工作方案的通知》（惠市环（2022）16号）的要求。

二、建设项目工程分析

1、项目由来

益基玩具（惠州）有限公司原位于博罗县福田镇马田村岭口组黄泥头地段（中心经纬度坐标：北纬 23.2178°，东经 113.94250°），厂房占地面积为 3440m²，建筑面积 10971m²，主要加工塑胶玩具，年产塑胶玩具 120 万只。于 2018 年 11 月编制了《益基玩具（惠州）有限公司环境影响报告表》，于 2019 年 3 月 27 日取得惠州市生态环境局博罗分局《关于益基玩具（惠州）有限公司环境影响报告表审批意见的函》（博环建〔2019〕145 号，见附件 2；2019 年 12 月益基玩具（惠州）有限公司进行了自主验收，验收意见详见附件 3，排污登记编号为 91441322MA51RGE07M001X；于 2020 年 4 月取得了惠州市生态环境局博罗分局《关于益基玩具(惠州)有限公司固体废物污染防治设施竣工环境保护验收意见的函》（惠市环〔博罗〕验〔2020〕77 号），见附件 3。

根据公司发展需要，益基玩具（惠州）有限公司拟搬迁博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋（其中心地理位置经纬度坐标为北纬 23° 21'11.565"，东经 114° 17'50.361"），同时进行改扩建。根据建设单位提供的资料，迁改扩建后项目（以下称为本项目）总投资 1000 万元，总占地面积 2000m²，总建筑面积 10000m²，项目产品及规模为：年产塑胶玩具 200 万只，总员工人数为 100 人，均不在厂区内食宿，8 小时 1 班制，年工作 260 天。

2、工程规模

（1）建设规模

迁改扩建前后主要建筑物以及工程组成如下表所示。

表 2-1 项目工程组成一览表

序号	工程类别	建设内容		迁改扩建后（本项目）
1	主体工程	生产车间	1F	层高 6.5m，建筑面积 2000m ² ，主要设有注塑区、材料堆放区、模具维修间。
			4F	层高 4.5m，建筑面积 2000m ² ，主要设有喷漆房、晾干房、印刷区、组装区。
2	储运工程	仓库	2F	层高 4.5m，设有一个成品仓库，建筑面积 1550m ²
			3F	层高 4.5m，设有一个半成品仓库，建筑面积 2000m ²
			5F	层高 4.5m，设有一个综合仓库，建筑面积 2000m ²
3	辅助工程	办公室		位于 2F，建筑面积 450m ²
		排水系统		雨污分流，生活污水经三级化粪池预处理后经市政管网排到柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站，处理达标后排入黄冈河，汇入柏塘河

	4	公用工程	给水系统		市政水网供给	
			供电		市政电网供给，不设备用发电机	
	5	环保工程	废水	生活污水	生活污水经三级化粪池预处理后排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站处理	
				注塑间接冷却水	间接冷却水循环使用，不外排	
				喷枪清洗废水	每天清洗 1 次，经收集后委托有危险废物处置资质单位处理，不外排	
				废气处理喷淋废水	每三个月更换 1 次，经收集后委托有危险废物处置资质单位处理，不外排	
			废气	打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序	打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序废气经一套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA001 高空排放	
				破碎	破碎工序产生的废气经一套“布袋除尘器置”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA002 高空排放	
				喷漆、晾干	喷漆及晾干产生的有机废气一并经一套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭装置”处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA003 高空排放	
			噪声		合理布局，采取隔声、减振等降噪措施	
			固体废物	一般固废	设有 1 个一般固废仓库，建筑面积 10m ² ，位于生产车间 1F	
				危废	设有 1 个危废仓库，建筑面积 20m ² ，位于生产车间 1F	
				生活垃圾	由环卫部门统一处理	
	6	依托工程	柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站			

3、项目主要产品及产能

迁改扩建前后项目产品方案见下表。

表 2-2 迁改扩建前后产品方案一览表

序号	产品类别	现有项目年产量	迁扩建后项目年产量	增减量	单个产品重量	总产品重量	产品照片
1	塑胶玩具（需要喷漆）	80 万个	50 万个	-30 万个	不规则形状，约 260g/个	130t	

2	塑胶玩具 （不需要 喷漆）	40 万个	150 万个	+110 万 个	不规则 形状，约 250g/个	390t		
塑胶玩具总合计		120 万个	200 万个	+80 万个	/	520t	/	
根据建设单位提供的资料，迁改扩建前后项目设备如下表：								
表 2-3 迁改扩建前后项目生产设备一览表								
序号	主要生产单元	主要工艺	主要生产设施	设施参数	迁改扩建前数量/台	迁改扩建前后数量/台	增减量/台	迁改扩建后设备所在位置
1	塑胶玩具生产	注塑	注塑机	处理能力： 0.014t/h	14	20	+6	1F
		破碎	碎料机	功率：10.5kW	6	6	0	1F
		混料	混料机	处理能力：0.15t/h	2	3	+1	1F
		烘料	干燥机	功率：8kW	10	10	0	1F
		丝印	丝印机	生产能力：40 个/h	0	5	+5	4F
		移印	移印机	生产能力：80 个/h	4	8	+4	4F
		焊接	电烙铁	功率：3.5kW	8	8	0	4F
		熔接	超声波机	功率：12kW	3	3	0	4F
		组装	流水线	/	3	5	+2	4F
		包装	打包机	功率：6.1kW	1	1	0	4F
			脚踏封口机	功率：6.2kW	8	8	0	4F
			打带机	功率：5.0kW	1	1	0	4F
			收缩包装机	功率：5.5kW	2	3	+1	4F
		注塑打样	手版机（打样）	功率：5kW	0	2	+2	1F
2	喷涂工序	喷漆	干式喷漆线	15m*4*4.5m	1 条	1 条	0	4F
			喷枪	0.1-0.3mpa	6 把	10 把	0	4F
		晾干	晾干房	15m*6m*4.5m	1 个	1 个	0	4F
3	辅助单元	模具维修	车床	功率：20kW	1	1	0	1F
			磨床	功率：15kW	1	1	0	1F
			镗床	功率：22kW	3	3	0	1F
			钻床	功率：11kW	1	1	0	1F

			火花机	功率：5kW	2	2	0	1F
			砂轮机	功率：7kW	1	1	0	1F
			切割机	功率：7.2kW	1	1	0	1F
			CNC 机	功率：9kW	0	1	+1	1F
4	公用单元	冷却系统	冷水机	每循环水量为 5m ³ /h	3	3	0	1F
		供气系统	空压机	每循环水量为 5m ³ /min	2	2	0	4F

迁改扩建后，项目主要设备产能匹配详见下表：

表 2-4 注塑机产能匹配核算一览表

设备名称	单台设计处理能力 (t/h)	设备数量 (台)	年加工时间 (h)	设备设计产能 (t/a)	本项目设计产能 (t/a)	是否满足产能需求
注塑机	0.014	20	2080	582.4	500	是

表 2-5 喷漆及丝印设备产能匹配核算一览表

设备名称	单台设计处理能力 (个/h)	设备数量 (把)	年加工时间 (h)	设备设计产能 (个/a)	本项目设计产能 (个/a)	是否满足产能需求
喷枪	80	10	2080	1664000	1500000	是

4、主要原辅材料的种类和用量

迁改扩建前后项目主要原辅材料如下表所示：

表 2-6 迁改扩建前后项目主要原辅材料及用量

序号	原料、辅料名称	迁改扩建前项目年用量	迁改扩建后项目年用量	增减量	包装规格	迁改扩建后最大储存量	使用工序	物料形态	储存位置
1	ABS 塑胶粒	1000t/a	500t/a	-500t/a	250kg/袋	100 吨	注塑	固体	原料仓库
2	色母	6t/a	3t/a	-3t/a	250kg/袋	0.5 吨	注塑	固体	原料仓库
3	开油水	0.201t/a	0	-0.201t/a	/	/	/	/	/
4	水性涂料	2.82t/a	3.375t/a	+0.555t/a	50kg/桶	1 吨	喷漆	液体	原料仓库
5	油性漆	0.1t/a	0	-0.1t/a	/	/	/	/	/
6	油性油墨	0.002t/a	0	-0.002t/a	/	/	/	/	/
7	水性油墨	0.025t/a	0.081t/a	+0.056t/a	25kg/桶	0.05 吨	用于丝印、移印	液体	原料仓库

8	水性胶水	0.05t/a	0.2t/a	+0.15t/a	25kg/桶	0.05 吨	用于上胶	液体	原料仓库
9	无铅锡丝	0.05t/a	0.1t/a	+0.05t/a	10kg/箱	0.02 吨	用于焊接	固体	原料仓库
10	电线	0.05t/a	0.1t/a	+0.05t/a	25kg/箱	0.02 吨	用于组装	固体	原料仓库
11	小线路板	5 万块/a	10 万块/a	+5 万块/a	500 块/箱	1 万块	用于组装	固体	原料仓库
12	直流马达	20 万个/a	40 万个/a	+20 万个/a	1000 个/箱	4 万个	用于组装	固体	原料仓库
13	电池	6 万个/a	12 万个/a	+6 万个/a	500 个/箱	1 万个	用于组装	固体	原料仓库
14	小喇叭	5 万个/a	10 万个/a	+5 万个/a	500 个/箱	1 万个	用于组装	固体	原料仓库
15	铁线	5 万条/a	10 万条/a	+5 万条/a	500 条/箱	1 万条	用于组装	固体	原料仓库
16	包装纸箱	20 万个/a	40 万个/a	+20 万个/a	/	5 万个	用于包装	固体	原料仓库
17	火花油	0	0.2t/a	+0.2t/a	20kg/桶	0.2 吨	火花机使用	液体	原料仓库
18	机油	0.7t/a	0.8t/a	+0.1t/a	20kg/桶	0.2 吨	设备维修保养	液体	原料仓库
19	丝印印版	0	50 块/a	+50 块/a	/	50 块	用于丝印	固体	原料仓库
20	切削液	0	0.05t/a	+0.05t/a	25kg/桶	0.25 吨	切割、磨床 钻床、镗床 等使用	液体	原料仓库

注：根据目前塑料玩具产品轻量化的市场需求趋势，本次迁改扩建后，项目优化产品设计，单位产品重量变轻，主要原料 ABS 塑胶粒和色母的用量减少。

原辅材料的理化性质如下：

表 2-7 本项目主要原辅材料理化性质

序号	原辅料名称	理化性质
1	ABS	ABS 塑料是丙烯腈(A)、丁二烯(B)、苯乙烯(S)三种单体的三元共聚物，三种单体相对含量可任意变化，制成各种树脂。ABS 塑料兼有三种组元的共同性能，A 使其耐化学腐蚀、耐热，并有一定的表面硬度，B 使其具有高弹性和韧性，S 使其具有热塑性塑料的加工成型特性并改善电性能。因此 ABS 塑料是一种原料易得、综合性能良好、价格便宜、用途广泛的“坚韧、质硬、刚性”材料。ABS 塑料在机械、电气、纺织、汽车、飞机、轮船等制造工业及化工中获得了广泛的应用，熔点为 160℃，热分解温度大于 270℃。
2	色母	是一种树脂聚合物和色料的混合物，是一种塑胶制品着色剂，是把超常量的颜料均匀载附于树脂聚合物之中而制得的聚集体，其着色力高于颜料本身。加工时用少量色母和未着色塑胶掺混，就可达到设计颜料浓度的着色塑胶制品

	3	水性漆	本项目使用的水性漆为 SXS0012 水性 3C 塑胶涂料，根据水性漆 MSDS 可知（见附件 8），主要成分有水性丙烯酸树脂 40-60%、颜、填料 0-20%、表面活性剂 5-10%、去离子水 10-45%。形态为液态，外观为光油或各色，无明显的刺激气味，密度=1.05~1.20g/cm ³ 。
			根据水性漆的检测报告可知（见附件 8），其挥发性有机化合物含量为 129g/L 低于《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T 38597-2020）中表 1 水性涂料中 VOCs 含量的要求-玩具涂料（VOCs≤420g/L），因此，水性漆满足低挥发性要求。
	4	水性油墨	根据水性油墨 MSDS 可知（见附件 9），主要成分为颜料水性丙烯酸树脂 42-48%、助剂 0.5-1%、颜料黑 8-15%、水 40-60%。外观为有色液体；轻微气味，相对密度（水=1）为 1.1g/cm ³ 。
			根据水性油墨的检测报告可知（见附件 9），其挥发性有机化合物含量为未检出（检出限为 0.2%），满足《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值“水性油墨--网印油墨≤30%”的要求，本项目使用的油墨满足低挥发性要求。
5	水性胶水		根据水性胶水 MSDS 可知（见附件 10），主要成分有水 45-57%、聚氨酯树脂 47-51%。外观为乳白色液体，轻微芳香味，相对密度（水=1）为 1.05g/cm ³ ，溶于水
			根据水性胶水的检测报告可知（见附件 10），其挥发性有机化合物含量为 26g/L，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中表 1 水基型胶粘剂中 VOCs 含量的要求（聚氨酯：VOCs≤50g/L），因此，水性胶水低挥发性要求。
6	无铅锡丝		根据 MSDS 报告，主要成分为：锡>90%，铜<2%；形状：线状；颜色：银灰色；熔点：217℃，密度：7.3g/cm ³ ，水中溶解度：不溶于水；

主要原辅材料使用量核算：

迁改扩建后，项目不再使用油性漆和油性油墨，全部改为使用水性漆和水性油墨，水性漆、水性油墨用量核算过程如下：

依据喷涂行业对水性漆使用量的计算方法：单位产品水性漆

$$= \frac{\text{单次喷涂厚度} \times 10^{-3} \times \text{单位产品平均喷涂面积（湿膜）} \times \text{涂料密度} \times \text{喷涂次数}}{\text{附着率}}$$

注：单位产品水性涂料用量：单位 kg；

单次喷涂厚度：单位 mm；

单位产品平均喷涂面积：单位 m²；

水性涂料密度：单位 kg/m³；

喷涂次数：次；

附着率：单位%；

（1）水性涂料用量核算：

表 2-8 迁改扩建后水性涂料用量核算表

产品	需喷漆产品个数(个)	涂料种类	单位产品平均喷漆面积(m ²)	单次喷漆湿膜厚度(um)	涂料密度(kg/m ³)	附着率(%)	喷漆次数(次)	年用量(t/a)
塑胶玩具	150 万	水性涂料	0.01	30	1125	45	3	3.375

1、根据建设单位提供资料，迁改扩建后项目单位产品喷漆面积为 0.005m²~0.015m²，平均喷漆面积按 0.001m²。

2、根据《涂装工艺及车间设计手册》等资料，“普通空气喷枪喷漆的涂料利用率一般只有 30~50%”，结合现有项目实际生产经验，因此本项目附着率取 45%；

3、水性涂料密度=1.05~1.20g/cm³，取平均值1.125g/cm³；

(2) 水性油墨用量核算

表 2-9 迁改扩建后项目油墨使用核算表

产品名称	需印刷产品个数(个)	使用油墨种类	平均印刷面积 m ² /件	印刷厚度 mm	油墨密度 g/cm ³	油墨利用率(附着率) %	油墨使用量 t/a
塑胶玩具	200 万	水性油墨	0.001	0.035	1.1	95	0.081

注：1、根据建设单位提供资料，结合原项目实际生产情况，迁改扩建后项目产品平均印刷面积为 0.001m²，移印、丝印印刷工序对油墨的利用率为95%；

2、水性油墨密度为1.1g/cm³；

5、项目能耗情况

迁改扩建后，项目生产设备均以电为能源，由市政电网统一供给，年用电量约为 8 万度/年，不设备用发电机。

6、给排水工程

(1) 迁改扩建后项目给水情况

1) 生活给排水

迁改扩建后，项目员工人数共 100 人，生活用水参照《用水定额 第 3 部分：生活》(DB44/T1461.3-2021) 中表 A.1 国家机构-办公楼-无食堂和浴室规定，按 10m³/人·a 的居民生活用水定额进行核算；则生活用水总量为 1000m³/a，3.846m³/d。排放系数为 0.8，因此员工生活污水排放量为 3.077m³/d (800m³/a)。

本项目生活污水经三级化粪池预处理达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准后，通过市政污水管网排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站深度处理，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）后排入黄岗河，汇入柏塘河。

2）生产给排水

①注塑冷却给排水：

注塑过程需使用冷却水，为间接冷却。本项目设3台5t/h冷却塔，每天工作8小时，年工作260天，冷却水循环使用（循环量120m³/d），由于循环过程中少量的水因受热等因素损失，需定期补充冷却水，根据《工业循环水冷却设计规范》（GB/T50102-2014），每天需补充新鲜水占循环用水量的2%，则需补充的新鲜水约为2.4t/d（624t/a）。该冷却用水为自来水，其中无需添加矿物油、乳化液等冷却剂，冷却水循环使用，不外排。

②喷淋塔给排水：

TA001 喷淋塔喷淋给排水：注塑、焊接、熔接、丝印和移印等有机废气收集后经处理达标后排放，废气处理设施整改为“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”，拟水喷淋塔循环水池水喷淋塔循环水池直径为1.5m，水的有效高度为0.4m，循环水量为15m³/h。项目工作时间为260天/年，每天工作约8h。喷淋水循环使用（循环量120m³/d），定期更换，在循环使用过程中存在少量的损耗，根据《工业循环水冷却设计规范》（GB/T50102-2014），每天需补充新鲜水占循环用水量的2%，则需补充的水量为2.4t/d（624t/a）；每三个月换一次，整槽更换，每次更换量为0.7065t，则废水更换量为0.011t/d（2.826t/a）。则喷淋水损耗以及更换需补充水量约为2.411t/d（624.826t/a）。

③TA003 喷淋塔喷淋给排水：项目喷漆及晾干废气拟采用“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理，拟的喷淋塔循环水池直径为1.5m，水的有效高度为0.8m，循环水量为30m³/h。运行时间为260天/年，每天工作约8h。喷淋废水循环使用（循环量240m³/d），根据《工业循环水冷却设计规范》（GB/T50102-2014），每天需补充新鲜水占循环用水量的2%，则需补充的水量为4.8t/d（1248t/a）；喷淋塔废水每三个月更换一次，每次更换量为1.413t，则废水更换量为0.022t/d（5.652t/a）。则喷淋水损耗以及更换需补充水量约为4.822t/d（1253.652t/a）。

综上所述，本项目TA001和TA003废气处理系统喷淋塔用水量合计为7.233t/d，（1878.478t/a），更换处理的废水量为0.033t/d（8.478t/a）。

③喷枪清洗给排水：

本项目喷枪采用清水冲洗方式清洗，根据建设单位提供的资料，项目喷枪清洗频率为每天一次，每次使用完毕后立即清洗，喷枪清洗过程约需要3min，每次清洗喷枪流

量设为 0.11L。因此，项目使用的喷枪清洗水用量为喷枪流量 $0.12\text{L}/\text{min} \times 3\text{min}/\text{次} \times 10\text{把} = 3.6\text{L}/\text{d}$ ，即 $0.936\text{m}^3/\text{a}$ ，项目废水排污系数为 0.9，则喷枪清洗废水产生量约为 $0.0032\text{m}^3/\text{d}$ ($0.842\text{m}^3/\text{a}$)。

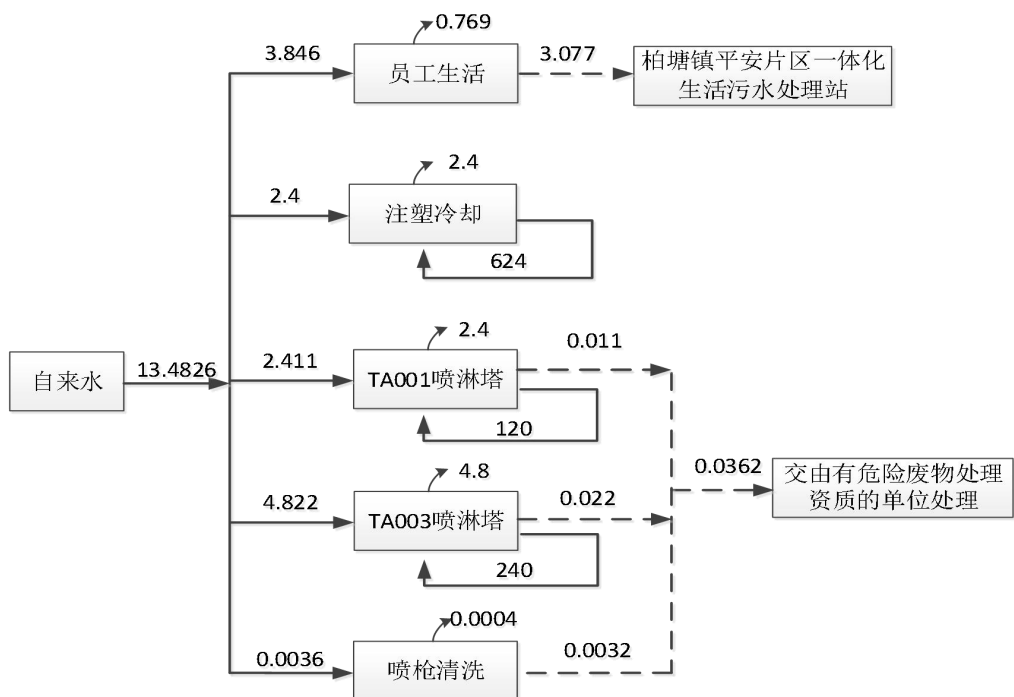


图 2-1 本项目水平衡图（单位：t/d）

7、劳动定员及工作制度

迁改扩建后，项目工作制度以及员工人数见下表。

表 2-10 本项目工作制度及劳动定员一览表

项目	迁改扩建后
员工人数	100 人
工作制度	每天 1 班制，每班 8 小时工作制，全年生产 260 天
食宿情况	均不在厂区内食宿

8、四至情况及平面布局

(1) 项目四至情况

根据现场勘查，项目四至关系见下表，图见附图 2，现场勘查照片见附图 4。

表 2-11 四至关系一览表

序号	方位	相邻建筑名称	与项目厂界距离（m）
1	东北面	园区在建厂房	5m
2	东南面	博罗县圣亚达化工实业有限公司	5m
3	西南面	园区在建厂房	5m

4	西北面	空地	紧邻
(2) 平面布局及合理性 迁改扩建后，项目共 1 栋 5 层生产厂房（包括办公区），生产厂房 1F 主要为注塑区、材料堆放区，2F 主要为原成品仓库、办公区、3F 主要为半成品仓库、喷漆房、晾干房、印刷区、组装区，生产厂房远离附近的居民区，生产车间布置合理。总体布局功能分区明确、人员进出口及污物运输路线分开，布局合理。			

一、工艺流程简述（图示）：

1、塑料玩具的生产工艺流程及产污环节点图

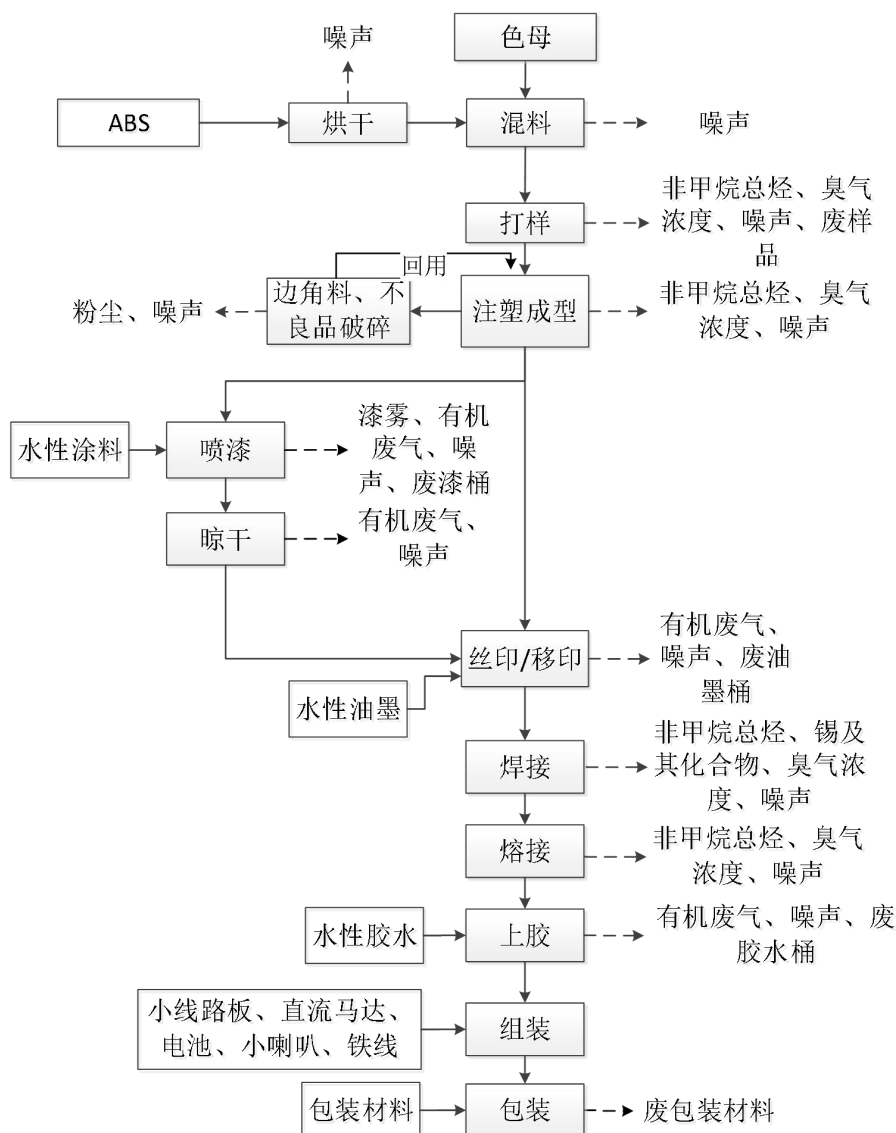


图 2-2 塑料玩具生产工艺流程图

工艺流程说明：

烘料工序:项目外购的 ABS 塑胶粒在注塑前需使用干燥机进行烘料,温度约 40℃,此过程仅将塑胶粒表面的水分蒸发掉,无废气产排,仅产生噪声。

混料工序:项目将塑胶粒投入混料机,对 ABS 塑胶粒(部分根据客户需要需加入色母)进行混料,因所用塑胶粒及色母均为颗粒状原料,且混料机为密闭设备,故混料过程无粉尘产生,仅产生噪声。

打样工序:正式开始注塑之前,使用手版机进行打样,确认打样的样板符合客户

要求。打样工序与注塑工序流程一致，产生少量的非甲烷总烃、臭气浓度、噪声和废样品。

注塑工序:将 ABS 塑胶粒通过注塑机的加热，加热温度为 200℃，使得塑胶料达到熔融状态，喷射入外形膜腔中，冷却后得到成型塑胶品。冷却方式采用水进行间接冷却，ABS 塑胶粒熔点为 170℃，分解温度在 260℃左右，不会导致塑胶粒分解，受热过程会产生少量有机废气（以非甲烷总烃表征）。另外，项目所用塑胶粒均为颗粒状原料，则塑胶粒投料过程无粉尘产生和排放。此工序会产生少量的非甲烷总烃、臭气浓度和噪声。

破碎工序:项目塑胶边角料及不良品经回收后使用碎料机碎成小块回用于生产，破碎过程有少量粉尘、噪声产生。

喷漆工序:项目部分产品需使用干式喷漆线上对工件进行喷涂，喷涂出所需颜色，使用水性漆，每个工件喷 3 层，喷漆工序设置于密闭喷涂房内。喷枪每天使用水清洗，此工序会产生漆雾、有机废气（VOCs）、废水性漆桶、喷枪清洗废水和噪声。

晾干：喷漆后的工序在晾干房自然晾干，晾干时间为 1h，此工序会产生有机废气（VOCs）。

丝印、移印工序:项目根据需要使用丝印机、移印机对工件进行印制图案，需使用到水性油墨，此过程产生一定量有机废气（VOCs）、废水性油墨桶和噪声。

焊接工序:项目需使用电烙铁将工件与外购的电线焊接起来，此过程有少量锡及其化合物、有机废气（以非甲烷总烃表征）、臭气浓度产生。

熔接工序:项目部分工件需使用超声波机熔接在一起，加热温度为 200℃，此过程因塑胶料的受热会产生少量有机废气（以非甲烷总烃表征）、臭气浓度。

上胶工序:项目部分工件需使用水性胶水进行粘合，此过程有少量有机废气（VOCs）、废水性胶水桶和噪声。

组装工序:经加工好的工件需通过人工与小线路板、直流马达、电池、小喇叭、铁线等配件组装起来成成品，此过程无废气产生。

包装工序:经组装后的产品使用脚踏封口机、打包机、收缩包装机、打带机等包装后即可出货（成品）。

2、模具维修工艺流程及产污节点图

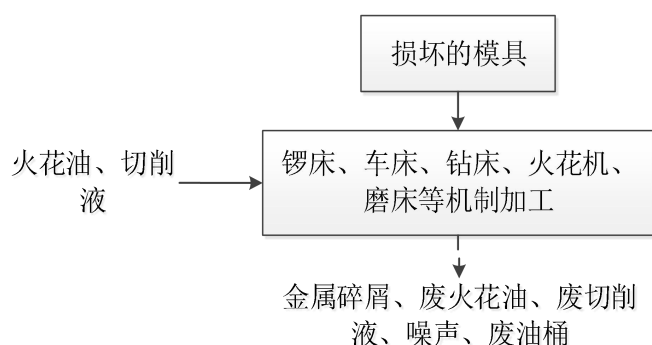


图 2-3 模具维修工艺流程图

工艺流程说明：

本项目设有镗床、钻床、火花机、车床、磨床、砂轮机、切割机、CNC 等设备对损坏的模具进行修理，维修加工工程加入切削液，损坏的模具经修理后成完整的模具，用于产品各加工工序使用，不外销。模具维修过程主要产生金属碎屑、废火花油、废切削液、噪声等。

二、产污环节

迁改扩建后，项目产生的污染物如下表所示：

表 2-12 迁改扩建后项目产污环节

类别	污染源	污染物	去向
废气	破碎工序	颗粒物	集气罩收集后经 1 套“布袋除尘器”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA002 高空排放
	注塑、熔接工序	非甲烷总烃、臭气浓度	集气罩收集后经 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA001 高空排放
	丝印、烘烤工序	有机废气（非甲烷总烃、总 VOCs）	
	焊接工序	锡及其化合物、非甲烷总烃	
	上胶工序	有机废气（非甲烷总烃、TVOC）	
	喷漆、晾干工序	有机废气（非甲烷总烃、TVOC）、漆雾	密闭负压收集后经 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理装置处理达标后经 26m 排气筒 DA003 高空排放
废水	注塑冷却废水	循环使用，不外排	
	喷淋塔喷淋废水	分类收集后交由有危险废物处理资质的单位进行处理，不外排	
	喷枪清洗废水		
固体	打样工序	废样品	破碎后回用于生产
	注塑工序	边角废料、不良品	

废 物	包装工序	废包装材料	交专业回收单位回收处理
	模具维修	金属沉渣、废火花油、 废切削液	交由有危险废物处置资质的单位回收处理
	喷枪清洗	喷枪清洗废水	
	废气处理 系统	喷淋塔喷淋废水	
		漆渣	
		废活性炭	
	设备维护	废润滑油、含油抹布 及废手套	
	生产过程	废油桶、废漆桶、废 油墨罐、废胶水桶	
	丝印工序	废印版	
噪 声	生产设备	设备噪声	选用低噪声设备、隔声降噪等

1、现有项目基本情况

益基玩具（惠州）有限公司原位于博罗县福田镇马田村岭口组黄泥头地段（中心经纬度坐标：北纬 23.2178°，东经 113.94250），厂房占地面积为 3440m²，建筑面积 10971m²，主要加工塑胶玩具，年产塑胶玩具 120 万只。于 2018 年 11 月编制了《益基玩具（惠州）有限公司环境影响报告表》，于 2019 年 3 月 27 日取得惠州市生态环境局博罗分局《关于益基玩具（惠州）有限公司环境影响报告表审批意见的函》（博环建〔2019〕145 号，见附件 2；2019 年 12 月益基玩具（惠州）有限公司进行了自主验收，验收意见详见附件 3，排污登记编号为 91441322MA51RGE07M001X；于 2020 年 4 月取得了惠州市生态环境局博罗分局《关于益基玩具(惠州)有限公司固体废物污染防治设施竣工环境保护验收意见的函》（惠市环（博罗)验〔2020〕77 号），见附件 3。员工人数共计 100 人，均在厂内食宿。年工作 260 天，每班 8 小时。

2、现有项目生产工艺流程图

（1）塑料玩具的生产工艺流程及产污环节节点图

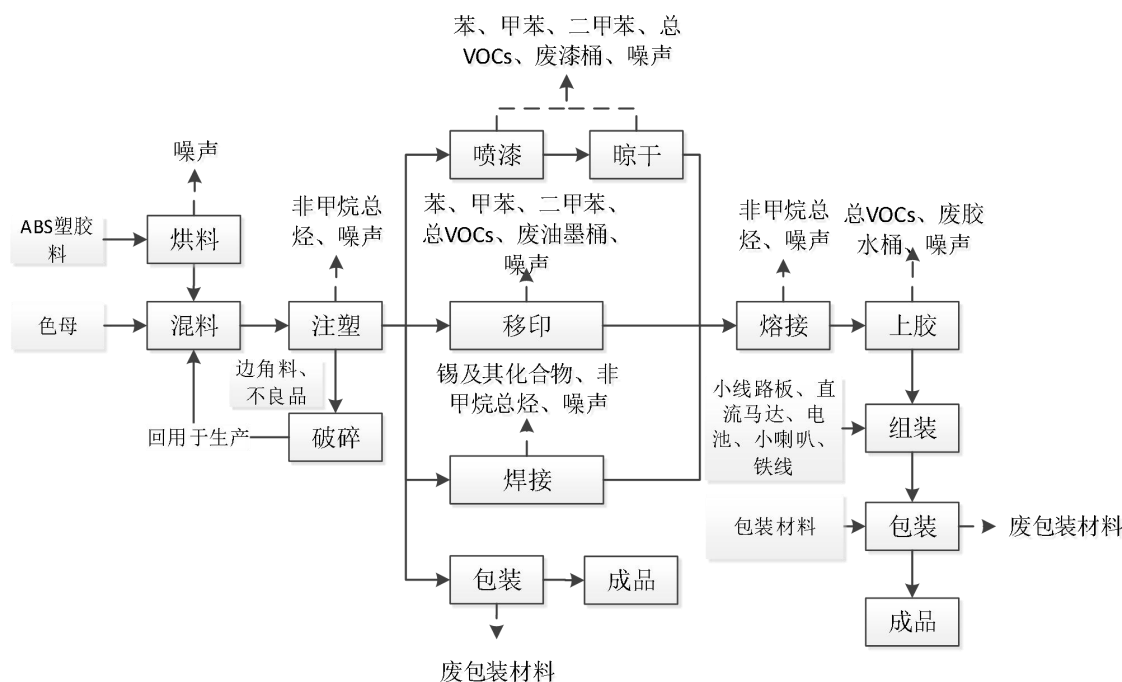


图 2-4 现有项目塑胶玩具生产工艺流程图

工艺说明：

烘料工序:项目外购的 ABS 塑胶粒在注塑前需使用干燥机进行烘料,温度约 40℃,此过程仅将塑胶粒表面的水分蒸发掉,无废气产排,仅产生噪声。

混料工序:项目将塑胶粒投入混料机,对 ABS 塑胶粒、色母、进行混料,因所用

塑胶粒及色母均为颗粒状原料，且混料机为密闭设备，故混料过程无粉尘产生，仅产生噪声。

注塑工序:将 ABS 塑胶粒通过注塑机的加热，加热温度为 200℃，使得塑胶料达到熔融状态，喷射入外形膜腔中，冷却后得到成型塑胶品。冷却方式采用水进行间接冷却，ABS 塑胶粒熔点为 170℃，分解温度在 260℃左右，不会导致塑胶粒分解，受热过程会产生少量有机废气。另外，项目所用塑胶粒均为颗粒状原料，则塑胶粒投料过程无粉尘产生和排放。此工序会产生少量的非甲烷总烃和噪声。

破碎工序:项目塑胶边角料及不良品经回收后使用碎料机碎成小块回用于生产，破碎过程有少量粉尘、噪声产生。

喷漆工序:项目部分产品需使用干式喷漆线上对工件进行喷涂，喷涂出所需颜色，使用水性油漆，每个工件喷 3 层，喷漆工序设置于密闭喷涂房内。喷枪每天使用水清洗，设有 1 个清洗桶，此工序会产生漆雾、有机废气、废水性漆桶、喷枪清洗废水和噪声。

晾干:喷漆后的工序在晾干房自然晾干，晾干时间为 1h，此工序会产生有机废气。

移印工序:项目根据需要使用移印机对工件进行印制图案，需使用到水性油墨，此过程产生一定量有机废气、废水性油墨桶和噪声。

焊接工序:项目需使用电烙铁将工件与外购的电线焊接起来，此过程有少量锡及其化合物、有机废气产生。

熔接工序:项目部分工件需使用超声波机熔接在一起，此过程因塑胶料的受热会产生少量有机废气。

上胶工序:项目部分工件需使用水性胶水进行粘合，此过程有少量有机废气、废胶水桶和噪声。

组装工序:经加工好的工件需通过人工与小线路板、直流马达、电池、小喇叭、铁线等配件组装起来成成品，此过程无废气产生。

包装工序:经组装后的产品使用脚踏封口机、打包机等包装后即可出货（成品）。

(2) 模具维修工艺流程

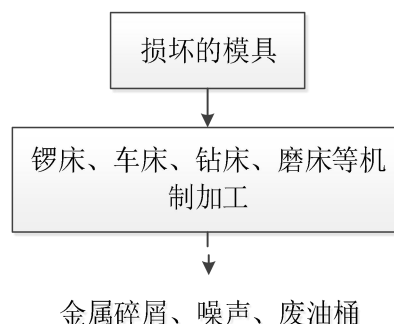


图 2-5 现有项目模具维修工艺流程图

工艺说明：

现有项目设有镗床、钻床、车床、磨床等设备对损坏的模具进行修理，损坏的模具经修理后成完整的模具，用于产品各加工工序使用，不外销。模具维修过程主要产生金属碎屑、噪声、废油桶等。

3、现有项目污染物产排情况

(1) 废水

1) 生产废水

现有项目旋流板喷淋塔水、破碎工序水喷淋装置喷淋水以及注塑间接冷却水均循环使用，不外排。

2) 生活污水

现有项目劳动定员 100 人，均在厂区内食宿，员工生活污水量为 4t/d（1248t/a）。主要污染因子为 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮、动植物油、总磷等。根据现有项目的验收监测报告（检测报告编号：QFHJ20191108001，详见附件 4），项目生活污水经体化污水处理设备预处理达到广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准后排放至福田河。

表 2-13 现有项目生活污水监测结果一览表

监测点位	监测时间	监测项目及监测结果						
		pH 值	悬浮物	化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮	动植物油	总磷(以 P 计)
生活污水处理前	2019 年 11 月 8 日	6.72	110	312	93.6	18.9	5.93	3.13
		6.84	96	289	86.7	20.3	6.76	4.02
		7.03	102	296	88.4	23.9	5.61	3.87
		6.98	124	357	108	21.7	5.82	3.06
	2019	6.68	92	278	83.1	16.4	5.36	2.97

	年 11 月 9 日	6.83	108	292	87.9	17.1	5.1	2.84
		7.05	131	305	92.3	19.8	6.07	3.75
		7.13	89	263	81.2	15.2	5.47	3.13
生活污 水处理 后	2019 年 11 月 8 日	6.84	12	58	16.1	1.22	0.26	0.39
		6.99	16	42	14.2	1.32	0.21	0.42
		7.13	11	46	14.9	2.2	0.28	0.41
	7.25	18	55	15.3	1.67	0.22	0.38	
	2019 年 11 月 9 日	6.83	21	41	13.8	1.02	0.3	0.44
		7.02	15	49	14.7	1.1	0.24	0.37
		6.96	13	53	15.2	2.02	0.28	0.46
		7.21	19	48	14.1	1.47	0.23	0.4
执行标准		6-9	60	90	20	10	10	0.5
结果评价		达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

表 2-14 现有项目生活污水产排污情况一览表

污水排放量 (t/a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放标准 限值 (mg/L)
1248	pH	6.68~7.13	-	6.84~7.25	-	6~9
	SS	106.5	0.1329	15.63	0.0195	60
	COD _{Cr}	299.00	0.3732	49.00	0.0612	90
	BOD ₅	90.15	0.1125	14.79	0.0185	20
	NH ₃ -H	19.16	0.0239	1.50	0.0019	10
	动植物油	5.77	0.0072	0.25	0.0003	10
	总磷(以 P 计)	3.35	0.0042	0.41	0.0005	0.5

注：污染物产排浓度取监测平均值计算。

(2) 废气

1) 生产废气

根据现有项目环评及批复、验收报告：现有项目焊接、注塑、熔接、上胶、喷漆、移印、晾干工序废气采用集气罩收集，经收集一同采用 1 套“旋流板喷淋塔+活性炭吸附”处理装置处理，处理达标后的废气由 20 米高排气筒排放，处理风量为 20000m³/h。现有项目在破碎工序中会产生少量粉尘，主要污染物为颗粒物。在生产设备上设置集气罩，将废气收集后由风机引至废气处理设备。破碎粉尘采用水喷淋装置处理后由 20m 高排气筒高空排放，处理风量为 6000m³/h。项目厨房油烟废气经油烟净化装置处理后由 20m 的排气筒高空排放。

根据现有项目的验收监测报告（检测报告编号：QFHJ20191108001，详见附件 4），上胶、喷漆、移印、晾干工序废气中苯、甲苯、二甲苯、总 VOCs 达到广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段二级排放限值及广东省《印刷行业挥

发性有机化合物排放标准》(DB 44/815-2010)第Ⅱ时段排放限值中两者的较严值标准；注塑、熔接工序废气中非甲烷总烃达到国家《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表 4 大气污染物排放限值标准；破碎工序废气中颗粒物和焊接工序废气中锡及其化合物排放达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第 二时段工级排放限值标准；厨房油烟废气的排放浓度及去除率均达到国家《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB 18483-2001)标准限值要求。

废气检测结果如下表所示：

表 2-15 有组织有机废气检测结果一览表

浓度单位:mg/m³；速率单位：kg/h(注明除外)

监测 点位	排气 筒高度(米)	监测 时间	监测项目及监测结果								
			苯		甲苯		二甲苯		总 VOCs		风量 (m³/h)
			浓度	速率	浓度	速率	浓度	速率	浓度	速率	
焊接、 注塑、 熔接、 上胶、 喷漆、 移印、 晾干 工序 废气 处理 前	/	2019 年 11 月 8 日	0.01L	-	3.13	3.9×10 ⁻²	5.75	7.3×10 ⁻²	57.3	0.72	12615
			0.01L	-	1.39	1.7×10 ⁻²	3.69	4.5×10 ⁻²	31.2	0.38	12263
			0.01L	--	2.45	3.0×10 ⁻²	4.69	5.8×10 ⁻²	46.2	0.57	12296
		2019 年 11 月 9 日	0.01L	-	2.68	3.5×10 ⁻²	5.18	6.7×10 ⁻²	38.4	0.5	12944
			0.01L	-	1.91	2.4×10 ⁻²	3.67	4.7×10 ⁻²	34.4	0.44	12775
			0.01L	-	1.87	2.3×10 ⁻²	3.51	4.4×10 ⁻²	29.5	0.37	12541
焊接、 注塑、 熔接、 上胶、 喷漆、 移印、 晾干 工序 废气 排放 口	20	2019 年 11 月 8 日	0.01L	-	1.55	1.9×10 ⁻²	2.3	2.8×10 ⁻²	20.7	0.25	12063
			0.01L	-	0.68	7.8×10 ⁻³	1.69	1.9×10 ⁻²	14.5	0.17	11501
			0.01L	-	1.08	1.2×10 ⁻²	1.92	2.2×10 ⁻²	18.5	0.21	11529
		2019 年 11 月 9 日	0.01L	-	1.1	1.3×10 ⁻²	2.04	2.5×10 ⁻²	17	0.21	12123
			0.01L	-	0.68	7.9×10 ⁻³	1.57	1.8×10 ⁻²	15.4	0.18	11669
			0.01L	-	0.66	7.6×10 ⁻³	1.35	1.6×10 ⁻²	12.8	0.15	11507
执行标准:广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段二级排放限值及广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放			1	0.2*	甲苯和二甲苯浓度合计:15 甲苯和二甲苯速率合计:0.8				80	2.55*	-

标准》 (DB44/815-2010)第11 时段排放限值中两者 的较严值						
结果评价:	达标	达标	甲苯和二甲苯浓度合计:达标甲苯和 二甲苯速率合计:达标	达标	达标	-

表 2-16 有组织非甲烷总烃检测结果一览表

浓度单位:mg/m³; 速率单位: kg/h(注明除外)

监测点位	排气筒高度 (米)	监测时间	监测项目及监测结果		
			非甲烷总烃		风量(m³/h)
			浓度	速率	
焊接、注塑、熔接、上胶、喷漆、移印、晾干工序 废气处理前	/	2019 年 11 月 8 日	7.42	9.4×10 ⁻²	12615
			8.87	0.11	12263
			7.57	9.3×10 ⁻²	12296
		2019 年 11 月 9 日	8.34	0.11	12944
			8.11	0.10	12775
			9.19	0.12	12541
焊接、注塑、熔接、上胶、喷漆、移印、晾干工序 废气排放口	20	2019 年 11 月 8 日	3.19	3.8×10 ⁻²	12063
			3.73	4.3×10 ⁻²	11501
			3.37	3.9×10 ⁻²	11529
		2019 年 11 月 9 日	3.71	4.5×10 ⁻²	12123
			3.41	4.0×10 ⁻²	11669
			4.08	4.7×10 ⁻²	11507
国家《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)表 4 大气污染物排放限值			100	-	-
结果评价:			达标	-	-

表 2-17 有组织锡及其化合物检测结果一览表

浓度单位:mg/m³; 速率单位: kg/h(注明除外)

监测点位	排气筒高度 (米)	监测时间	监测项目及监测结果		
			锡及其化合物		风量(m ³ /h)
			浓度	速率	
焊接、注塑、熔 接、上胶、喷漆、 移印、晾干工序 废气处理前	/	2019 年 11 月 8 日	0.44	5.6×10 ⁻³	12615
			0.45	5.5×10 ⁻³	12263
			0.41	5.0×10 ⁻³	12296
		2019 年 11 月 9 日	0.41	5.2×10 ⁻³	12775
			0.39	4.9×10 ⁻³	12541
			0.42	5.2×10 ⁻³	12297
焊接、注塑、熔	20	2019 年 11 月	6.9×10 ⁻²	8.3×10 ⁻⁴	12063

接、上胶、喷漆、 移印、晾干工序 废气排放口		8 日	6.9×10^{-2}	7.9×10^{-4}	11501
			6.4×10^{-2}	7.4×10^{-4}	11529
		2019 年 11 月 9 日	6.5×10^{-2}	7.6×10^{-4}	11669
			6.2×10^{-2}	7.1×10^{-4}	11507
			6.7×10^{-2}	7.7×10^{-4}	11555
执行标准:广东省《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001)第二时段二级排放限值			8.5	0.215*	--
结 果 评 价:			达标	达标	--

表 2-18 有组织破碎工序废气监测结果一览表

浓度单位:mg/m³; 速率单位: kg/h(注明除外)

监测点位	排气筒高度 (米)	监测时间	监测项目及监测结果		
			颗粒物		风量(m³/h)
			浓度	速率	
破碎工序废气 处理前	/	2019 年 11 月 8 日	75.2	0.19	2500
			80.1	0.20	2474
			68.2	0.18	2568
		2019 年 11 月 9 日	70.5	0.18	2509
			79.7	0.21	2575
			77.3	0.19	2457
破碎工序废气 排放口	15	2019 年 11 月 8 日	23.8	6.7×10 ⁻²	2814
			26.8	7.3×10 ⁻²	2740
			21.8	6.3×10 ⁻²	2883
		2019 年 11 月 9 日	21.0	6.1×10 ⁻²	2909
			26.3	7.4×10 ⁻²	2808
			24.6	6.8×10 ⁻²	2746
执行标准:广东省《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001)第二时段二级排放限值			120	1.45*	--
结 果 评 价:			达标	达标	--

废气监测期间平均工况为运行工况为 82.5%，集气罩收集效率取 50%，根据上述检测结果，可计算出各生产废气污染物排放量如下表。

表 2-19 现有项目有组织有机废气产排污情况一览表

废气污染源	污染物	产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	折算满负 产生量 t/a	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	折算满负 排放量 t/a
-------	-----	---------------------------	--------------	-----------------	---------------------------	--------------	-----------------

	焊接、注 塑、熔接、 上胶、喷 漆、移印、 晾干工序 废气排放 口	苯	0.01L	-	-	0.01L	-	-
		甲苯	2.24	0.0280	0.058	0.84	0.0112	0.028
		二甲苯	4.42	0.0557	0.116	1.71	0.0213	0.054
		总 VOCs	39.50	0.4967	1.033	15.64	0.1950	0.492
		非甲烷 总烃	8.25	0.1045	0.263	3.58	0.042	0.106
		锡及其 化合物	0.42	0.0052	0.013	0.066	0.0008	0.002
	破碎工序 废气排放 口	颗粒物	74.74	0.1920	0.484	32.83	0.0763	0.192
	无组织	苯	-	-	-	-	-	-
		甲苯	-	-	0.058	-	-	0.058
		二甲苯	-	-	0.116	-	-	0.116
		总 VOCs	-	-	1.033	-	-	1.033
		非甲烷 总烃	-	-	0.263	-	-	0.263
		锡及其 化合物	-	-	0.013	-	-	0.013
		颗粒物	-	-	0.484	-	-	0.484
	合计	苯	-	-	-	-	-	-
		甲苯	-	-	0.116	-	-	0.086
		二甲苯	-	-	0.232	-	-	0.170
		总 VOCs	-	-	2.066	-	-	1.525
		非甲烷 总烃	-	-	0.526	-	-	0.369
		锡及其 化合物	-	-	0.026	-	-	0.015
		颗粒物	-	-	0.968	-	-	0.676
2) 厨房油烟								
根据现有项目的验收监测报告(检测报告编号: QFHJ20191108001, 详见附件 4), 厨房油烟废气的排放浓度及去除率均达到国家《饮食业油烟排放标准》(试行)(GB 18483-2001)标准限值要求。								

油烟废气检测结果如下表所示:

表 2-20 油烟废气监测结果一览表

监测点位	监测项目及监测结果			
	实测油烟浓度 mg/m ³	基准油烟浓度 mg/m ³	去除效率	风量(m ³ /h)
厨房油烟废气处理前	2.23	-	67.6	2084
厨房油烟废气排放口	0.71	0.75		2124
厨房油烟废气处理前	2.74	-	66.7	1936
厨房油烟废气排放口	0.81	0.88		2179
执行标准:广东省《大气污染物 排放限值》(DB44/27-2001)第二 时段二级排放限值	-	2	≥60	-
结 果 评 价:	-	达标	达标	-

(3) 噪声

现有项目主要噪声来源生产设备运转时产生,噪声值约在 70~85dB(A)之间。建设单位在生产过程中均使用低噪声设备,同时通过安装隔声窗和合理布置生产线,并加强设备的日常维护和保养,根据现有项目的验收监测报告(检测报告编号:QFHJ20191108001,详见附件 4)。现有项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的 2 类标准,对周围环境的影响较小。

表 2-21 厂界噪声监测结果 dB(A)

测点编号	监测点位	主要声源	监测结果		评价
			2019-11-08(昼间)	2019-11-09(昼间)	
1#	厂界东外 1 米处	生产噪声	57	58	达标
2#	厂界南外 1 米处	生产噪声	58	59	达标
3#	厂界西外 1 米处	生产噪声	58	57	达标

备注:1.执行标准:《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类排放限值:昼间 60dB(A)
2.因噪声测量值低于相应噪声源排放标准限值,故可以不进行背景噪声的测量及修正;
3.厂界北面与外厂共厂界,未设监测点。
4.由于企业夜间不进行生产,故夜间噪声不作监测。

(4) 固体废物

1) 生活垃圾:

现有项目产生的生活垃圾约 16.9t/a,经分类收集后,定期交由环卫部门处理。

2) 一般工业废物:

①边角废料、不良品：产生量约为 50t/a，经收集破碎后回用于生产；

②废包装材料：产生量为 0.2t/a，收集后交专业公司回收处理；

③沉渣：水喷淋塔运行过程有少量粉尘沉降在底部形成沉渣，产生量为 0.01t/a，收集后交专业公司回收处理；

④金属碎屑：产生量为 0.01t/a，收集后交专业公司回收处理；

⑤污泥：生活污水处理设施污泥，产生量约为 0.5t/a，收集后交专业公司回收处理。

3) 危险废物：

现有项目在生产过程中使用油性漆、开油水、水性漆、水性油墨、油性油墨、水性胶水等,将产生空容器,约为 0.2t/a，经收集后交生产商回收处理后回用于原用途，不作为固废，贮存过程按危险废物管理。

废活性炭产生量约 0.2t/a，废手套及废抹布产生量约 0.005t/a，漆渣产生量约为 1.7t/a；旋流板喷淋塔废水的产生量约为 0.3t/a、废机油的产生量为 0.7t/a。以上危险废物经收集后暂存于危废暂存间，定期交由惠州东江威立雅环境服务有限公司处置处理。

经上述措施处理后，该项目固体废物对周围环境不产生直接影响。

(5) 现有项目污染物产排量汇总

表 2-22 现有项目污染物排放量汇总表

类型	污染物	排放量 (t/a)	原环评审批总量 (t/a)
生活污水	污水量	1248	-
	SS	0.0195	-
	CODcr	0.0612	0.075
	BOD ₅	0.0185	-
	NH ₃ -H	0.0019	0.015
	动植物油	0.0003	-
	总磷（以 P 计）	0.0005	-
废气	苯	-	-
	甲苯	0.086	-
	二甲苯	0.170	-
	总 VOCs	1.525	-
	非甲烷总烃	0.369	-
	锡及其化合物	0.015	-
	颗粒物	0.676	-
固体废物	一般固废	0	-
	危险废物	0	-

	生活垃圾	0	-
--	------	---	---

由上表可知，现有项目生活污水 COD 和氨氮排放符合期环评批复的总量控制要求。

由于惠州市生态环境局博罗分局《关于益基玩具（惠州）有限公司环境影响报告表审批意见的函》（博环建〔2019〕145 号）未明确 VOCs 的总量，根据《广东省生态环境厅<关于做好建设项目挥发性有机物（VOCs）排放削减代替工作的补充通知>（粤环函【2021】537 号）以及《益基玩具（惠州）有限公司 VOCs“一企一策方案”》，核算得现有项目非甲烷总烃合法排放总量为 1.525t/a。

（6）现有存在的主要环境问题及整改措施

结合上述分析可知，现有项目针对废水、废气、噪声、固体废物和环境风险等环节均采取了相应的污染防治措施，危险废物暂存间已做符合要求的基础防渗处理。

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

根据《惠州市环境空气质量功能区划分方案》（2021 年修订）（惠市环[2021]1 号），本项目所在地属环境空气质量功能区的二类区，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中规定的二级标准。

（1）常规污染物监测数据

根据《2022年惠州市生态环境状况公报》：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PM2.5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PM2.5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%。

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PM2.5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。

2022年惠州市生态环境状况公报

发布日期：2023-06-01 浏览次数：894

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。

图 3-1 2022 年惠州市生态环境状况公报截图

综上，项目选址区内现状大气环境质量均能达到所属功能区标准要求，属于环境空气达标区。

(2) 特征污染物监测数据

本项目特征污染物为 TSP、TVOC，为了解项目附近区域内特征污染物的质量水平，TSP 引用惠州市华弘智能装备有限公司委托东莞市启丰检测技术服务有限公司于 2021 年 4 月 15 日~17 日在新村监测点的监测数据（报告编号：QFHJ 20210415001），监测点新村距离本项目东北面 550m。TVOC 引用惠州市粤圳环保科技有限公司委托深圳市政院检测有限公司于 2021 年 5 月 6 日~12 日在平安监测点的监测数据（报告编号：ZYHJC-2021051307）的数据，监测点 G1 平安监测点位于项目东南面 640 米处。

以上监测点均满足在项目周边 5 千米范围内的要求，引用监测数据满足 3 年时效性要求，故本次环境质量现状评价引用的监测数据可反应项目所在区域目前的环境质量现状，因此引用数据具有可行性。监测点位见附图 3-2，监测结果见下表。



图 3-2 环境空气质量现状监测布点图

表 3-1 引用的特征污染物监测结果

监测项目	监测结果 (mg/m ³)	标准限值 (mg/m ³)	最大浓度占标 率 (%)	超标率 (%)	是否达标
TSP (日均值)	0.056~0.065	0.3	21.7	0	是
TVOC (8 小时均值)	0.107~0.224	0.6	37.3	0	是

根据上表可知，TSP 符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准限值，总挥发性有机物（TVOC）满足《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中其他污染物空气质量浓度参考限值，说明区域环境空气质量较好。

2、地表水环境

本项目纳污水体主要为黄岗河及柏塘河。根据《广东省地表水环境功能区划》（粤环[2011]14 号），柏塘河（博罗白石芽~博罗杨村）功能为饮用水，水质现状和水质目标均为Ⅲ类。黄岗河水环境功能区划并未列出，根据《广东省地表水环境功能区划》（粤环[2011]14 号）附件 2，“各水体未列出的上游及支流的水体环境质量控制目标以保证主流的环境质量控制目标为最低要求，原则上与汇入干流的功能目标要求不能相差超过一个级别。”因此，黄岗河参照按Ⅲ类水评价。

本环评黄岗河环境现状监测数据引用《惠州市阖鲜记食品有限公司三鸟屠宰项目环境影响报告书》于 2022 年 07 月 13 日~2022 年 07 月 15 日对柏塘河（监测断面 W1）、黄岗河（监测断面 W2、W3）的水质监测数据（报告编号:GZJJ22070702）。引用监测数据满足 3 年时效性要求，故本次环境质量现状评价引用的监测数据可反应项目所在区域目前的环境质量现状，因此引用数据具有可行性。监测断面见附图 3-3。相关监测数据如下表所示：

表 3-2 引用的地表水监测断面详情一览表

监测断面编号	监测断面位置	所属河流	引用的监测因子
W1	柏塘镇生活污水处理厂的排污口上游约 500m 处	柏塘河	水温、pH、SS、CODCr、BOD5、DO、氨氮、总磷、石油类、粪大肠菌群
W2	黄岗水柏塘镇平安片区一体化污水处理站排污口汇入黄岗水处上游约 500m 处	黄岗河	
W3	黄岗水柏塘镇禾水村跨黄岗水桥下（柏塘镇平安片区一体化污水处理站排污口汇入黄岗河处下游约 730m 处）	黄岗河	

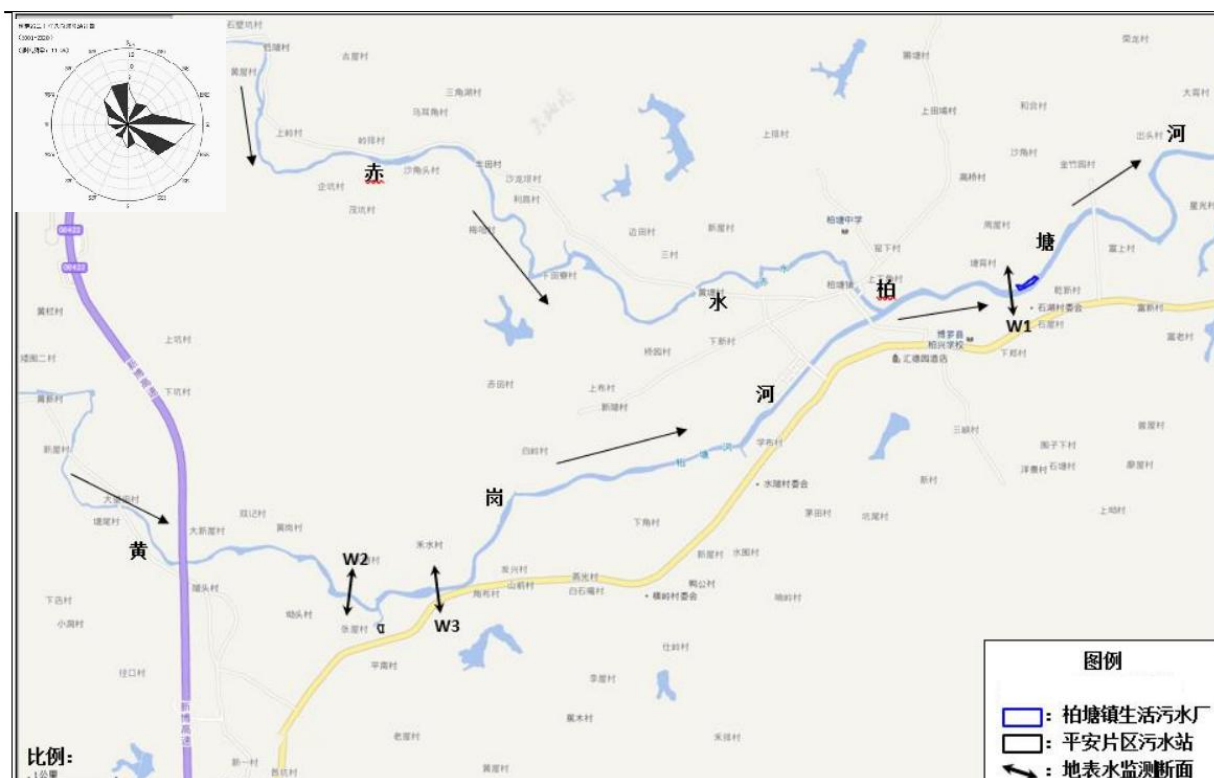


图 3-3 地表水监测断面布置图

表 3-3 柏塘河、黄岗河地表水水质监测结果

检测项目	单位	W1			W2			W3			III 类标准
		2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	
水温	℃	28.1	29.3	27.6	27.6	27.5	27.7	26.7	27.4	27.4	/
pH 值	无量纲	7.7	7.5	7.0	7.6	7.3	7	7.7	6.9	6.7	6~9
溶解氧	mg/L	7.12	7.21	7.10	7.23	7.24	7.14	6.94	7.05	6.95	≥5
CODa	mg/L	4	5	6	11	10	6	8	9	8	20
BODs	mg/L	1.5	1.5	1.6	2.4	2.3	2.5	2.4	2.7	2.2	4
氨氮	mg/L	0.189	0.172	0.175	0.172	0.154	0.162	0.189	0.195	0.204	1.0
总磷	mg/L	0.08	0.08	0.09	0.11	0.1	0.11	0.11	0.11	0.12	0.2
粪大肠菌群	MPN/L	170	200	170	170	200	170	200	210	200	10000

动植物 油	mg/L	0.06	0.09	0.08	0.07	0.07	0.07	0.07	0.07	0.06	/
----------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	---

表 3-4 柏塘河、黄岗河地表水水质现状水质指数

检测项目	W1			W2			W3			达标情况
	2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	2022.7.13	2022.07.14	2022.07.15	
pH 值	0.35	0.25	0	0.3	0.15	0	0.35	0.1	0.3	达标
溶解氧	0.702	0.693	0.704	0.692	0.691	0.700	0.720	0.709	0.719	达标
CODcr	0.2	0.25	0.3	0.55	0.5	0.3	0.4	0.45	0.4	达标
BODs	0.375	0.375	0.4	0.6	0.575	0.625	0.6	0.675	0.55	达标
氨氮	0.189	0.172	0.175	0.172	0.154	0.162	0.189	0.195	0.204	达标
总磷	0.4	0.4	0.45	0.55	0.5	0.55	0.55	0.55	0.6	达标
粪大肠菌群	0.017	0.02	0.017	0.017	0.02	0.017	0.02	0.021	0.02	达标
动植物 油	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
悬浮物	0.0625	0.05	0.05	0.05	0.05	0.0625	0.0625	0.0625	0.05	达标

从监测结果可知，黄岗河和柏塘河各监测因子均满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III 类水标准，水环境质量现状较好。

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，故无需对项目周边环境进行声环境质量现状监测。

4、生态环境

本项目租用博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋现有厂房，无新增用地。

5、地下水、土壤环境

用地范围内均进行硬底化，不存在土壤、地下水污染途径，因此，不进行土壤、地下水环境质量现状监测。

环
境
保
护
目
标

1、大气环境

根据现场踏勘，本项目厂界外 500 米范围内的环境保护目标主要如下表：

表 3-5 本项目大气环境敏感保护目标一览表

敏感点名称	坐标		保护对象	保护内容/人	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	E	N					
新岭村小组	114°17'29.44598"	23°21'13.35043"	居民区	约 200	大气环境二类区	东北	235
平安村	114° 17' 59.44185"	23° 21' 18.10440"	居民区	约 1500		南	475
广东省南粤交通新博高速公路管理处平安生活区	114°17'48.47268"	23°20'53.86796"	居民区	约 100		西	450

2、声环境

厂界外 50m 范围内没有声环境保护目标。

3、地下水环境

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

4、生态环境

本项目租赁已建成厂房，不涉及新增用地，无生态环境保护目标。

污
染
物
排
放
控
制
标
准

1、水污染物排放标准

本项目生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后通过市政管网排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站进行深度处理，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）后排入黄岗河，汇入柏塘河。

表 3-6 生活污水排放标准单位：mg/L(pH 除外)

污染物 执行标准	pH	BOD ₅	COD _{Cr}	SS	NH ₃ -N	TP
广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准	6-9	300	500	400	/	/
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准 A 标准	6-9	10	50	10	5	0.5

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	6-9	20	40	20	10	0.5
《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) V类标准	/	/	/	/	2	0.4
排放执行标准	6-9	10	40	10	2	0.4

2、大气污染物排放标准

(1) 打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序废气

打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序废气采用 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”废气处理设施处理达标后经 26m 高的排气筒 DA001 排放。

注塑、焊接、熔接工序产生的非甲烷总烃有组织及无组织排放分别执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 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；臭气浓度有组织及无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 二级标准中的新改扩建标准及表 1 厂界排放限值要求。

焊接工序产生的锡及其化合物有组织及无组织排放执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段二级标准限值及无组织排放监控浓度限值。

上胶工序产生的有机废气有组织执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367—2022) 表 1 非甲烷总烃与 TVOC 排放限值；

丝印、移印过程产生的有机废气主要为总 VOCs 和非甲烷总烃，非甲烷总烃有组织废气排放执行《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616—2022) 表 1 排放限值要求，总 VOCs 有组织废气排放执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010) 表 2 中 II 时段丝网印刷要求，厂界总 VOCs 无组织废气排放执行《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010) 表 3 排放限值要求，厂区内（即厂房外）非甲烷总烃排放执行《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。

(2) 破碎粉尘废气

破碎工序产生的粉尘经集气罩收集后经 1 套“布袋除尘器”装置处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA002 排放。

破碎过程中产生的粉尘（以颗粒物表征）有组织及无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 排放限值；

(3) 喷漆、晾干废气

喷漆工序产生的漆雾、有机废气与晾干工序的有机废气一并经 1 套“水喷淋+干式

过滤器+二级活性炭吸附装置”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA003 排放。

喷漆工序产生的漆雾（以颗粒物表征）有组织及无组织排放执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值及无组织排放监控浓度限值；喷漆、晾干工序产生的有机废气有组织排放执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）表 1 非甲烷总烃与 TVOC 排放限值；

（4）厂区内有机废气无组织排放

厂区内有机废气无组织排放监控点浓度执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内无组织排放限值与《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较严。

表 3-7 有组织废气排放标准

排气筒编号	工序	执行标准	污染物	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 m
DA001	打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 二级标准中的新改扩建标准	臭气浓度	6000（无量纲）	/	26
		《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值、广东省地方标准《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和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表 1 大气污染物排放限值的较严值	非甲烷总烃	60	/	
		广东省地方标准《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*	100	/	
		《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 2 中 II 时段丝网印刷要求	总 VOCs	120	2.55*	
		广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值	锡及其化合物	8.5	0.321*	
DA002	破碎	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值	颗粒物	20	/	26

DA003	喷漆、晾干	广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001） 中第二时段二级标准限值	颗粒物	120	4.26*	26
		广东省地方标准《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*	100	/	
			非甲烷总烃	80	/	
*注：①项目排气筒高度未高出周围 200m 半径范围的最高建筑 5m 以上，最高允许排放速率按排放限值的 50%列出； ②TVOC 待国家污染物监测技术规定发布后实施。						

（2）无组织废气

表 3-8 无组织废气排放标准

监控点	污染物	工序	排放标准	排放限值 mg/m ³
厂界	锡及其化合物	焊接	广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值	0.24
	颗粒物	破碎、喷漆	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表9与广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值的较严值	1.0
	总VOCs	丝印、上胶	《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	2.0
	非甲烷总烃	打样、注塑、焊接、熔接	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表9企业边界大气污染物浓度限值	4.0
	臭气浓度	打样、注塑、焊接、熔接	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的表1恶臭污染物厂界标准值	20（无量纲）
厂区内	NMHC	监控点处 1h 平均浓度值	广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内无组织排放限值、《印刷工业大气污染物排放标准》（GB41616-2022）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值的较严值	6
		监控点处任意一次浓度值		20

3、噪声排放标准

本项目营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。工业企业厂界环境噪声排放标准限值详见下表。

表 3-9 工业企业厂界环境噪声排放标准

声环境功能区类别	昼间 dB(A)	夜间 dB(A)
2 类	60	50

4、固废

一般固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	本项目建筑物均已建成，因此无需分析施工期废水、废气、噪声和固废对周边环境的影响及其保护措施。
---	---

运营期环境影响和保护措施	一、废气														
	1、废气源强														
	本项目废气源强核算详见下表：														
	表 4-1 本项目废气污染源源强核算结果及相关参数一览表														
	工序/生产线	污染源	污染物	污染物产生			治理措施				污染物排放			排放时间/h	
				产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m³	收集效率%	处理能力 m³/h	工艺	处理效率%	是否可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h		排放浓度 mg/m³
	打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序	DA001	非甲烷总烃	0.678	0.3258	9.308	50	35000	水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置	80	是	0.136	0.0652	1.862	2080
			锡及其化合物	0.022	0.0106	0.302	50			84.4		0.003	0.0017	0.047	2080
			臭气浓度	<6000 无量纲			50			/		<6000 无量纲			2080
		无组织	非甲烷总烃	0.678	0.3258	/	/	/	加强通风	/	/	0.678	0.3258	/	2080
			锡及其化合物	0.022	0.0106	/	/	/		/	/	0.022	0.0106	/	2080
			臭气浓度	<20 无量纲			/	/		/	/	<20 无量纲			2080
	破碎工序	DA002	颗粒物	0.005	0.0024	0.481	50	5000	布袋除尘装置	90	是	0.001	0.0002	0.048	2080
		无组织		0.005	0.0024	/	/	/	加强车间通风	/	/	0.005	0.0024	/	2080
	喷漆、晾干工序	DA003	非甲烷总烃	0.368	0.1768	11.784	90	15000	水喷淋+干式过滤器+二级活性	80	是	0.070	0.0335	2.233	2080
			颗粒物	1.075	0.5170	34.468	90			90		0.102	0.0490	3.265	2080

								炭吸附 装置						
	无组织	非甲烷 总烃	0.039	0.0186	/	/	/	加强通 风	/	/	0.039	0.0186	/	2080
		颗粒物	0.113	0.0544	/	/	/		/	/	0.113	0.0544	/	2080

表 34 本项目废气污染物产排情况汇总表

类别	废物污染物排放量 (t/a)		
	非甲烷总烃	锡及其化合物	颗粒物
DA001	0.136	0.003	/
DA002	/	/	0.001
DA003	0.070	/	0.102
有组织排放量合计	0.206	0.003	0.103
无组织排放量合计	0.716	0.022	0.118
排放量汇总	0.922	0.025	0.221

运营期环境影响和保护措施	2、源强核算： (1) 打样、注塑、焊接、熔接有机废气 本项目打样、注塑、焊接、熔接工序中，塑胶受热熔融过程会产生少量有机废气，主要为非甲烷总烃，以及少量的苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯等，由于苯乙烯、丙烯腈、1,3-丁二烯、甲苯、乙苯等产生量极少，且与非甲烷总烃废气一同收集至活性炭吸附装置处理，对外环境影响较小，本报告仅对其进行定性分析。 本项目使用的塑胶粒产生少量有机废气源于塑胶粒原料中没有充分聚合的游离单体，因此本项目塑胶粒产生的有机废气大部分在前面打样、注塑工序中产生，后续焊接、熔接工序塑胶件仅在焊接点、熔接点的加工，熔融面积积极小，废气产生极其微量。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（以下称为手册）292 塑料制品行业系数手册中 2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表，注塑挥发性有机物产污系数为 2.7kg/t-产品。根据《手册》，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。本项目注塑工序原料损失量较少，因此直接以原料量代替产品产量进行产污量核算。本项目塑胶粒年用量为 500t/a，非甲烷总烃的产生量为 1.350t/a。 (2) 焊接工序锡及其化合物 本项目焊接工序使用无铅锡丝，会产生少量的锡及其化合物，本评价通过类比现有项目锡及其化合物产排放量核算。根据前文分析，现有项目无铅锡条使用量 0.05t/a，锡及其化合物产生量为 0.022t/a。本项目无铅锡条使用量为 0.1t/a，锡及其化合物产生量为 0.044t/a。 (3) 移印、丝印工序有机废气 本项目移印、丝印使用水性油墨，会产生有机废气，以非甲烷总烃表征。根据附件 9 水性油墨检测报告，水性油墨的挥发性有机化合物含量为未检出（检出限为 0.2%），本评价按检出限 0.2%计，水性油墨用量为 0.081t/a，则移印、丝印工序有机废气产生量为 0.0002t/a。 (4) 上胶工序有机废气 本项目上胶工序使用水性胶水，会产生有机废气，以非甲烷总烃表征。根据附件 10 水性胶水检测报告，水性胶水的挥发性有机化合物含量 26g/L，相对密度（水=1）为 1.05g/cm³，水性胶水用量为 0.2t/a，则移印、丝印工序有机废气 VOCs 为 0.005t/a。 (5) 破碎粉尘废气 本项目打样的废样品和注塑产生的边角废料、不良品、需进行破碎后回用于生产，在
--------------	--

破碎过程中会产生少量的粉尘。根据建设单位提供资料，破碎的废样品、边角废料、不良品量共约为 27t/a。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）里 4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表中破碎工序颗粒物产污系数 375g/t-原材料，则破碎部分颗粒物产生量为 0.010t/a。

（6）喷漆、晾干工序废气

①漆雾（颗粒物）

本项目在喷漆工序中，涂料在高压作用下雾化成颗粒，均匀喷漆在工件表面。由于喷漆时，涂料未能完全附着，部分未能附着到工件表面的涂料逸散到空气中，根据《涂装工艺及车间设计手册》等资料，“普通空气喷枪喷漆的涂料利用率一般只有 30~50%”，结合现有项目实际生产经验，因此本项目附着率取 45%计算，其余 55%的漆未附着于工件表面形成漆雾散逸在空气中。

本项目的喷漆工序水性漆用量约为 3.375t/a，漆雾的产生情况详见表 4-2。

表 4-2 本项目喷漆工序漆雾产生情况

工序	年用量 t/a	固含量%	附着率%	漆雾年产生量 t/a
水性漆	3.375	61	45	1.132

注：水性涂料固含量=100%-水性涂料挥发量-去离子水成分；水性涂料去离子水含量 10-45%，取平均值 27.5%，水性涂料挥发量为 129g/L（即占比 11.5%），其固含量为=100%-11.5%-27.5%=61%。

②有机废气（非甲烷总烃、TVOC）

喷漆生产线喷漆、晾干等过程均会挥发有机废气，以非甲烷总烃表征。项目水性漆使用量为 3.375t/a，根据附件 8 水性漆监测报告，其挥发性有机化合物含量为 129g/L，密度=1.05~1.20g/cm³，平均密度为 1.125g/cm³，本项目喷漆、晾干工序产生的 VOCs 为 0.387t/a。

3、废气收集及处理情况

本项目打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序废气设置顶吸集气罩且设软质垂帘四周围挡收集，采用 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”废气处理设施处理达标后经 26m 高的排气筒 DA001 排放。破碎工序产生的粉尘经设置顶吸集气罩且设软质垂帘四周围挡收集，采用 1 套“布袋除尘器”装置处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA002 排放。喷漆工序产生的漆雾、有机废气与晾干工序的有机废气经密闭车间整体换风收集后，采用 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理达标后经 1 根 26m 高的排气筒 DA003 排放。

结合生产车间产污工段的规格大小和《环境工程技术手册》中的有关公式，各集气设施参数见下表。根据《三废处理工程技术手册废气卷》第十七章表17-1要求，涂装室换气

次数为20次/h。

表 4-3 产污设备和各设备集气罩参数一览表

生产车间	污染源	数量（台）	集气罩		
			长（m）	宽（m）	个数（个）
1F 生产车间	注塑机	20	0.6	0.5	20
	手版机（打样）	2	0.4	0.4	2
4F 生产车间	丝印机	5	0.5	0.4	5
	移印机	8	0.5	0.4	8
	电烙铁焊接工位	8	0.3	0.3	8
	超声波机	3	0.3	0.3	3
1F 生产车间	碎料机	6	0.5	0.4	6
生产车间	污染源	数量（个）	车间		
			车间尺寸（长*宽*高）		换风次数
4F 生产车间	喷漆房	1	15m*4m*4.5m		20 次/h
	晾干房	1	15m*6m*4.5m		20 次/h

根据环境工程技术手册《废气处理工程技术手册》（化学工业出版社 2013 年 1 月），顶部集气罩收集风量公式如下：

$$L=3600(5X^2+F) \times V_x$$

其中：X---集气罩至污染源的垂直距离（取 0.15m）；F---集气罩口面积；V_x---控制风速（本项目取 0.5m/s）。

密闭车间收集风量计算公式：

密闭车间收集风量=换风次数×车间面积×车间高度

表 4-4 各集气设施风量参数一览表

生产车间	名称	数量（台）	集气罩口面积 F（m ² ）	高度 X（m）	控制风速 V _x （m/s）	单个风量 L（m ³ /h）	集气罩（个）	风量（m ³ /h）	合计风量（m ³ /h）
1F 生产车间	注塑机	20	0.3	0.2	0.5	900	20	18000	TA004: 34398
	手版机（打样）	2	0.16	0.2	0.5	648	2	1296	
4F 生产车间	丝印机	5	0.2	0.2	0.5	720	5	3600	
	移印机	8	0.2	0.2	0.5	720	8	5760	

	电烙铁 焊接工 位	8	0.09	0.2	0.5	522	8	4176	
	超声波 机	3	0.09	0.2	0.5	522	3	1566	
1F 生产 车间	碎料机	6	0.2	0.2	0.5	720	6	4320	TA002: 4320
4F 生产 车间	喷漆房	1	密闭负压，整体换风					5400	TA003: 13500
	晾干房	1	密闭负压，整体换风					8100	

经验公式计算得出，本项目废气处理设施（TA001）的收集风量约为 34398m³/h，废气处理设施（TA002）的收集风量约为 4320m³/h，废气处理设施（TA003）的收集风量约为 13500m³/h，考虑到风量损失，为确保废气得到有效收集，项目废气处理设施（TA001）设计风量为 35000m³/h，废气处理设施（TA002）设计风量为 5000m³/h，废气处理设施（TA003）设计风量为 15000m³/h。

4、废气收集效率及处理效率

按照《环境工程设计手册》中的有关公式，根据项目实际治理工程的情况以及结合本项目的设备规模，需要收集废气的设备，其废气收集系统的控制风速要在 0.3m/s 以上，本项目控制风速为 0.5m/s。建设单位设拟将在各产污设备上方设顶吸集气罩且设软帘围蔽，参考《广东省工业源挥发性有机物减排量核算方法》（2023 年修订版），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，收集效率取 50%；故本项目收集效率取 50%；密闭负压车间采取整体换风收集废气，单层密闭负压废气收集效率收集效率取 90%。

有机废气处理效率：参考《广东省家具制造业挥发性有机化合物废气治理技术指南》，活性炭吸附治理效率 50~80%，取平均值 65%计算，则二级活性炭吸附装置的综合处理效率为： $1 - (1 - 65\%) \times (1 - 65\%) = 87.25\%$ ，保守起见，本项目取 80%。

漆雾去除效率：参考《《环境工程设计手册》，“水喷淋”除尘治理技术去除效率取为 70%。根据文献《喷漆废气处理技术研究进展》（作者：盛楠、魏周好胜、陈明功、孙逸玫、韩笑）：干式净化法是将喷漆废气进入过滤器，利用滤层阻留喷漆废气的漆雾和颗粒物，常用玻璃纤维棉、炉渣等作为滤料，理论上过滤法可以取出大部分漆雾，该方法无二次污染，不产生废水，干式过滤法去除漆雾效率可达 90~95%，本项目按 90%计；则本锡那项目“水喷淋+干式过滤”对漆雾的综合处理效率为： $1 - (1 - 70\%) \times (1 - 90\%) = 97\%$ ，保守起见，本项目按 90%计算。

锡及其化合物去除效率：根据现有项目验收监测报告，监测结果见表 2-17，“水喷淋”

对锡及其化合物的平均处理效率为 84.4%。

5、排气口设置情况

项目排气口设置计划见下表。

表 4-5 迁改扩建后项目排气口设置计划

编号	名称	污染物种类	排气筒底部中心坐标		排气温度℃	排气筒			类型
			东经	北纬		高度 m	出口内径 m	流速 m/s	
1	DA001 废气排放口	锡及其化合物、非甲烷总烃、总 VOCs、臭气浓度	114°17'49.323"	23°21'12.064"	25	26	0.8	11.9	一般排放口
2	DA002 废气排放口	颗粒物	114°17'49.424"	23°21'11.977"	25	26	0.3	12.1	一般排放口
3	DA003 废气排放口	非甲烷总烃、总 VOCs、颗粒物	114°17'50.419"	23°21'11.248"	25	26	0.5	13.1	一般排放口

6、废气监测要求

根据《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）以及结合《排污单位自行监测指南 总则》（HJ 819—2017）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207-2021）制定本项目大气监测计划如下：

表 4-6 废气污染源监测点位、监测指标及最低监测频次一览表

项目		监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
废气	有组织废气	DA001 废气排放口	锡及其化合物	1 次/年	广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 二级标准中的新改扩建标准
			非甲烷总烃	1 次/半年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值、广东省地方标准《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和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表 1 大气污染物排放限值的较严值

				TVOC	1 次/ 半年	广东省地方标准《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	
				总 VOCs	1 次/ 半年	《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 丝网印刷要求	
			DA002 废气 排放口	颗粒物	1 次/ 年	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 中表 5 大气污染物 特别排放限值	
			DA003 废气 排放口	TVOC	1 次/ 半年	广东省地方标准《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		
				颗粒物	1 次/ 年	广东省地方标准《大气污染物排放限 值》(DB44/ 27-2001) 第二时段二级 标准	
			无组织废 气	企业边界	颗粒物	1 次/ 年	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 中表 9 与广东省地 方标准《大气污染物排放限值》 (DB44/27-2001) 中第二时段无组织排 放监控浓度限值的较严值
					锡及其化合物		广东省地方标准《大气污染物排放限 值》(DB44/27-2001) 中第二时段无组 织排放监控浓度限值
					非甲烷总烃		《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 中表 9 企业边界大 气污染物浓度限值
					臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 中的表 1 恶臭污染物 厂界标准值
					总 VOCs		《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
				在厂房外设 置监控点	非甲烷总烃	1 次/ 年	广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 中的表 3 厂区内无组织排放限值《印刷 工业大气污染物排放标准》 (GB41616-2022) 表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值的较严值

7、非正常工况

非正常排放是指生产过程中开停车（工、炉）、设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。项目废气非正常工况排放主要为废气处理装置故障时，废气治理效率下降为设计处理效率的

50%，但废气收集系统可以正常运行，废气通过排气筒排放等情况，废气处理设施出现故障不能正常运行时，应立即停产进行维修，避免对周围环境造成污染。废气非正常工况源强情况见下表。

表 4-7 废气非正常工况排放量核算表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/ (mg/m³)	非正常排放速率/ (kg/h)	单次持续时间 /h	年发生频次/年	非正常排放量 kg/a	应对措施
DA001 废气排放口	废气处理设施故障，废气处理效率为设计处理效率的20%	非甲烷总烃	7.446	0.2606	0.5	2	0.2606	立即停止生产，关闭排放阀，几时维修，及时疏散人群
		锡及其化合物	0.242	0.0085	0.5	2	0.0085	
DA002 废气排放口		颗粒物	0.385	0.0019	0.5	2	0.0019	
DA003 废气排放口		非甲烷总烃	8.931	0.1340	0.5	2	0.1340	
		颗粒物	26.123	0.3918	0.5	2	0.3918	

8、废气污染防治技术可行性分析

根据《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)表 A.1 和表 A.1 2 废气防治可行技术参考表可知，本项目采用“布袋除尘器”治理破碎工序颗粒物废气、采用“活性炭吸附”治理生产过程产生的有机废气、以及采用“水喷淋+干式过滤器（滤芯）”处理喷漆工序的漆雾（颗粒物）均属于可行技术，故本项目采用废气污染防治技术均可行。

9、大气环境影响分析结论

根据《2022 年惠州市生态环境状况公报》及引用的监测数据可知，本项目所在区域大气环境质量现状均能达到所属功能区的要求，属于环境空气达标区，本项目所在区域大气环境质量良好。

①有组织废气排放：

打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印工序产生的废气收集采用 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA001 高空排放。处理后的废气非甲烷总烃可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值、广东省地方标准《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和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616—2022）表 1 大气污染物排放限值的较严值，TVOC 达到广东省地方标准《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，锡及其化合物达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段二级标准限值，臭气浓度有组织及无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 二级标准中的新改扩建标准要求。

破碎工序产生的粉尘收集后采用 1 套布袋除尘器处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA002 高空排放，可达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值及表 9 排放限值要求。

喷漆工序产生的漆雾（颗粒物）和有机废气收集后采用 1 套“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理后经 1 根 26m 高的排气筒 DA003 高空排放，漆雾（颗粒物）有组织排放可达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准限值，有机废气有组织排放可达到广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367—2022）表 1 非甲烷总烃与 TVOC 排放限值；

②无组织废气排放

本项目无组织排放的锡及化合物达到广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值，非甲烷总烃达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值，总 VOCs 达到《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，颗粒物达到《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 与广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值的较严值，臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的表 1 恶臭污染物厂界标准值。

厂区内有机废气无组织排放监控点浓度执行广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内无组织排放限值与《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较严。

综上，本项目各项废物污染物经收集处理后均能达标排放，厂界外为 500m 范围内大气环境敏感点主要为距本项目东北面 235m 的新岭村小组，经大气扩散稀释后，对周围环境及敏感点影响较小。

10、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）中卫生防护距离初始值的方法确定。

根据项目废气排放情况可知，项目废气无组织排放污染物为颗粒物、锡及其化合物、

TVOC，其无组织排放量和等标排放量如下：

表 4-8 项目无组织排放量和等标排放量情况表

生产单元	工序	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)	等标排放量差值是否在 10% 以内
生产车间	破碎、打样、注塑、焊接、熔接、上胶、丝印、移印、喷漆、晾干工序	颗粒物	0.0117	0.9	13000.00	否
		锡及其化合	0.0106	0.06	176666.67	
		TVOC(含非甲烷总烃)	0.3444	1.2	287000.00	

备注：①根据《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“5.2.2 标准限值 C_m ”：当特征大气有害物质在 GB 3095 中无规定时，可按照 HJ 2.2 中规定的 1h 平均标准值；当特征大气有害物质在 GB 3095 中有规定的二级标准日均值时，一般可取其二级标准日均值的三倍，因此本项目颗粒物环境空气质量的标准浓度限值 $C_m=0.3 \times 3=0.9\text{mg/m}^3$ ；总 VOCs 的大气有害物质环境空气质量的标准浓度限值（ C_m ）取《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D 的标准值按照 2 倍折算为 1h 平均质量浓度限值为 1.2mg/m^3 ；锡及其化合物的大气有害物质环境空气质量的标准浓度限值（ C_m ）参考《大气污染物综合排放标准详解》取 0.06mg/m^3 。

根据上述计算，本项目等标排放量中最大的为 TVOC，因此本项目选择其作为计算卫生防护距离的因子。

卫生防护距离初值计算公式如下：

式中：

Q_c ——大气有害物质的无组织排放量，单位为千克每小时（kg/h）；

C_m ——大气有害物质环境空气质量的标准限值，单位为毫克每立方米（mg/m³）；

L ——大气有害物质生防护距离初值，单位为米（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，单位为米（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 4-9 卫生防护距离初值计算系数

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三分之一者。

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三分之一，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，且大气污染源属于II类，按上述公式对本项目无组织排放的卫生防护距离进行计算，项目卫生防护距离计算参数取值及具体计算结果见下表。

表 4-10 项目卫生防护距离初值计算参数选取

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 4-11 无组织废气卫生防护距离初值计算结果

生产单元	占地面积 m ²	污染物	标准限值 mg/m ³	无组织排放量 kg/h	卫生防护距离初值 m	卫生防护距离终值/m
生产车间	2000	TVOC	0.9	0.3444	16.558	50

因此，本项目需设置卫生防护距离 50m。项目卫生防护距离包络图见附图 5。根据现场勘察可知，项目卫生防护距离内无居民区、学校、医院等长期居住居民，因此，项目选址符合卫生防护距离要求。项目卫生防护距离内不允许新建医院、学校、集中居民区等环境敏感建筑。

2、废水

本项目主要产生生活污水和生产废水，生产废水主要有注塑间接冷却水、喷淋塔废水、喷枪清洗废水。

（1）废水源强

根据上文项目水平衡分析，本项目间接冷却水循环使用不外排，仅需定期补充损耗量；废气处理设施喷淋废水和喷枪清洗废水交由有相关处理资质的单位处理，因此项目无生产废水排放。

项目员工生活污水排放量为 $3.08\text{m}^3/\text{d}$ ($800\text{m}^3/\text{a}$)，主要污染物为 COD_{Cr} 、 BOD_5 、SS、氨氮、总磷等，参照《环境影响评价技术基础》（环境科学系编）中统计多年实际监测经验结果中的南方地区办公污水主要污染物的产生浓度，生活污水各污染物浓度取值为 COD_{Cr} : 250mg/L ， BOD_5 : 150mg/L ，SS: 150mg/L ，氨氮: 20mg/L 、TP: 4mg/L 。项目员工生活污水经化粪池预处理达到《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）后排入黄冈河，汇入柏塘河。

项目废水产排情况见下表。

表 4-12 废水污染物源强核算结果一览表

产排环节	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 /%	是否可行技术		排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)		
生活污水	COD_{Cr}	0.2	250	三级化粪池+柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站	86	是	800	0.032	40	间接排放	柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站
	BOD_5	0.12	150		94			0.008	10		
	SS	0.12	150		93			0.008	10		
	$\text{NH}_3\text{-N}$	0.016	20		82			0.004	5		
	总磷	0.0032	4		88			0.0004	0.5		

(2) 排污口设置及监测计划

本项目生活污水经预处理后排入市政管网纳入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站处理达标后排放，单独排入公共污水处理系统的生活污水不要求开展自行监测。故本项目生活污水不需设置排污口。

(3) 依托集中污水处理厂可行性分析

柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站位于博罗县柏塘镇平安片区，所在位置坐标为: $\text{N}23^{\circ}21'42.58''$ ， $\text{E}114^{\circ}18'37.20''$ ，于 2019 年建设，项目投资近 2655.27 万元，服务平安社区居民委员会中心片区、平安工业区、坳头村约 1.5 万人。博罗县柏塘镇平安片区污水处理厂采用较为先进的污水处理工艺处理 $\text{A}^3/\text{O}+\text{MBR}$ ，其设计规模为 1800t/d ，污泥处理采用污泥机械浓缩脱水一体化工艺。博罗县柏塘镇平安片区污水处理厂建成后将极大地改善了周围水体环境，对治理水污染，保护当地流域水质和生态平衡具有十分重要的作用。

经处理后，项目水质情况及柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站的进、出水设计指标如下表所示。

表 4-13 项目水质情况及污水处理厂进、出水主要水质指标

污染物	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	总磷
本项目生活污水水质（mg/L）	250	150	150	25	4
预处理后排水水质（mg/L）	200	118.5	147	14	3.6
柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站接管标准	280	150	160	35	3.5
出水执行标准（mg/L）	≤40	≤10	≤10	≤2	≤0.5

本项目位于柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站污水收集范围内（见附图 21），并已完成与柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站纳污管网接驳工作。项目生活污水经三级化粪池预处理后，排入市政污水管网，可达到柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站接管标准。柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站实际处理规模为 1800t/d，容量尚余约 700t/d，项目生活污水的排放量为 3.08t/d，则项目污水排放量占其处理量的 0.44%，说明项目生活污水经预处理后通过市政污水管网排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站的方案是可行的。

综上所述，生活污水经三级化粪池预处理后进入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站，尾水处理达标后排入黄岗河，汇入柏塘河，项目生活污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

本项目的噪声主要是机械生产设备运行时产生的噪声。噪声特征以连续性噪声为主，间歇性噪声为辅，设备噪声污染源强如下表。本项目所有设备均安装在室内，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震处理。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）；减振降噪处理效果可达 5~25dB（A）。本项目墙体隔声降噪效果取 20dB（A），减振降噪效果取 15dB（A）。

表 4-14 本项目噪声排放情况一览表（单位：dB（A））

声源位置	声源名称	数量/台	声源类型	单台源强	叠加设备产生源强	降噪措施	降噪效果	排放强度	持续时间(h/d)
室内	注塑机	20	频发	75	88	减震、隔声	35	53	8
	碎料机	6		80	88		35	53	8

	混料机	3		75	80		35	45	8
	干燥机	10		75	85		35	50	8
	丝印机	5		70	77		35	42	8
	移印机	8		70	79		35	44	8
	超声波机	3		65	70		35	35	8
	打包机	1		60	60		35	25	8
	脚踏封口机	8		60	69		35	34	8
	打带机	1		60	60		35	25	8
	收缩包装机	3		60	65		35	30	8
	喷枪	10		65	75		35	40	8
	车床	1		75	75		35	40	1
	磨床	1		80	80		35	45	1
	镗床	3		80	85		35	50	1
	钻床	1		80	80		35	45	1
	火花机	2		70	73		35	38	1
	砂轮机	1		85	85		35	50	1
	切割机	1		85	85		35	50	1
	CNC 机	1		80	80		35	45	1
	冷水机	3		80	85		35	50	1
	空压机	2		85	88		35	53	1
室外	风机	3		85	90	减震	15	75	8

2、降噪措施

- 1) 合理布局生产设备，高噪声设备放置在密闭的厂房内，隔间墙体选用吸声材料；
- 2) 对高噪声设备进行减震、隔声等措施，安装弹簧、弹性减振器、隔声罩，在生产车间窗户安装隔声等；
- 3) 加强作业管理，减少非正常噪声；
- 4) 定期做好设备的保养与日常维护，维持厂内设备处于良好的运转状态，减少因零部件磨损产生的噪声；
- 5) 在噪声传播途径上采取措施加以控制，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) 运输车进出厂区时要减速行驶,装卸作业时要严格实行降噪措施。

3、厂界达标情况分析

根据项目噪声污染源的特征,按照《环境影响评价技术导则—声环境》(HJ2.4-2021)中推荐的预测模式进行预测,噪声预测模式如下:

(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) 按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

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

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

式中: t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

T——用于计算等效声级的时间, s;

N——室外声源个数;

M——等效室外声源个数;

噪声源与厂界的距离以各生产设备与厂界的最近距离计, 依据营运期机械的噪声源强, 叠加后预测结果见下表。

表 4-15 项目噪声源预测值 (单位: dB (A))

噪声源类型	位置	设备距离生产边界 (m)	时间	贡献值
室内噪声源	东边界	3	昼间	48.1
	南边界	2	昼间	51.6
	西边界	3.5	昼间	46.7
	北边界	2	昼间	52.0
室外噪声源	东边界	12	昼间	53.4
	南边界	32	昼间	44.9
	西边界	9	昼间	55.9
	北边界	8	昼间	56.9

注: 本项目夜间不生产。

表 4-16 项目厂界噪声源预测值 (单位: dB (A))

声源类型	位置	时间	贡献值	执行标准	是否达标
所有噪声源	东边界	昼间	54.5	60	是
	南边界	昼间	53.8	60	是
	西边界	昼间	56.4	60	是
	北边界	昼间	58.1	60	是

注: 本项目夜间不生产。

本项目厂界50米范围内无声环境保护目标。从上表的预测结果可以看出, 被项目合理布置各种设备, 同时采取减振、隔音等消音措施。严格按照规定操作, 再经过距离衰减, 项目的噪声可以得到控制, 项目厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中2类标准要求 (昼间 ≤ 60 dB (A)), 对周围环境影响较小。

为了尽量减轻运营期噪声对周边环境的影响, 建设单位拟采取以下降噪措施:

- ①生产设备设置减振基底;
- ②在生产过程中应加强设备维护, 使之处于良好稳定的运行状态;
- ③运输车辆应控制减少响鸣, 减少慢怠速;
- ④合理安排生产时间, 夜间不生产。

在采取以上降噪措施后, 可确保各厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008) 2 类标准 (昼间)。在此条件下, 项目噪声对周围环境影响不明显。

(3) 监测要求

参照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017), 项目噪声监测计划如下。

表 4-17 噪声监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频率	执行标准
厂界噪声	四周厂界外1米处	等效连续A声级	1次/季, 仅监测昼间噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类标准

四、固体废物

1、固体废物产生情况

本项目营运期固体废物主要是生活垃圾、一般工业固体废物以及危险废物。

(1) 生活垃圾

本项目拟安排员工 100 人, 均不在厂区食宿。根据《社会区域类环境影响评价》(中国环境出版社) 中固体废物污染源推荐数据, 办公垃圾产生量按 0.5kg/(人·d) 计算, 年工作日 260 天, 则项目的生活垃圾产生量约 13t/a, 交由环卫部门清运。

(2) 一般工业固体废物

①废样品、边角废料、不良品

根据建设单位提供的资料, 生产过程产生的废样品、边角废料、不良品合计约为 27t/a, 经过破碎后回用于生产。

②废包装材料

根据建设单位提供的资料, 本项目包装工序产生废包装材料约 0.2t/a, 收集后定期交由专业回收公司回收利用。

(2) 危险废物

①废切削液及金属碎屑

根据建设单位提供的资料, 模具维修过程的切削液需定期更换, 拟一年更换一次, 更换下来的切削液中含有金属碎屑, 产生量约为 0.1t/a, 属于《国家危险废物名录》(2021 年版) 中 HW09 (废物代码: 900-006-09)。

②废火花油及金属碎屑

根据建设单位提供的资料, 模具维修过程电火花机使用的火花油需定期更换, 拟一年更换一次, 更换下来的火花油中含有金属碎屑, 产生量约为 0.3t/a, 属于《国家危险废物名录》(2021 年版) 中 HW08 (废物代码: 900-249-08)。

③废活性炭

根据《广东省工业源挥发性有机物减排量核算方法》（2023年修订版），蜂窝活性炭的吸附容量一般为15%左右。根据前文分析，TA001废气处理设施对有机废气的吸附量为0.542t/a，TA003废气处理设施对有机废气的吸附量为0.278t/a，则TA001、TA003废气处理设施活性炭总用量分别应为3.613t/a、1.853t/a。

表 4-18 项目活性炭设施主要技术参数

废气处理设施编号	主要技术参数	
TA001	系统处理风量 Q (m³/h)	35000
	活性炭材质	蜂窝状活性炭
	活性炭箱尺寸（长 L×宽 B×高 H, m）	1.8×1.5×1.5
	填充密度ρ (g/cm³)	0.45
	单层活性炭厚度 h (m)	0.3
	层数 q (层)	4
	过滤面积 s (m²)	10.8 (L×B×q)
	活性炭风速 v (m/s)	0.90 (v=Q/3600/s)
	停留时间 t (s)	1303 (t=h×q/v)
	炭箱活性炭装填量 G	1.458 (G=L×B×h×q×ρ)
	活性炭更换周期（次/年）	4
	活性炭年更换总量 (t/a)	5.832 (G×4)
	活性炭需求量理论值 (t)	3.613
	实际有机废气去除量 (t/a)	0.542
	废活性炭量 (t/a)	6.374
TA003	系统处理风量 Q (m³/h)	15000
	活性炭材质	蜂窝状活性炭
	活性炭箱尺寸（长 L×宽 B×高 H, m）	1.5×1.5×1.0
	填充密度ρ (g/cm³)	0.45
	单层活性炭厚度 h (m)	0.3
	层数 q (层)	2
	过滤面积 s (m²)	4.5 (L×B×q)
	活性炭风速 v (m/s)	0.93 (v=Q/3600/s)
	停留时间 t (s)	0.65 (t=h×q/v)
	炭箱活性炭装填量 G	0.608 (G=L×B×h×q×ρ)
	活性炭更换周期（次/年）	4
	活性炭年更换总量 (t/a)	2.43 (G×4)
	活性炭需求量理论值 (t)	1.960
	实际有机废气去除量 (t/a)	0.287
	废活性炭量 (t/a)	2.717

综上分析，本项目 TA001、TA003 拟每 3 个月更换一次，一年更换 4 次，TA001 废活性炭产生量为 6.374t/a，TA003 废活性炭产生量为 2.717t/a。废活性炭产生量共计 9.091t/a，

属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49（废物代码：900-039-49）。

④废润滑油

项目设备维修及保养过程产生废润滑油，根据建设单位提供的资料，项目废润滑油产生量均为 0.8t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中编号为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（废物代码：900-217-08）的危险废物。

⑤含油废抹布及手套

本项目营运期机械维修、设备清洁时产生含油抹布及手套，根据建设单位提供的资料，项目含油抹布及手套产生量均为 0.2t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49 其他废物（废物代码：900-041-49），收集后交由有危险废物处置资质单位处理。

⑥废油桶

项目使用切削液和火花油会产生废油桶，年产生量约为 0.02t/a。属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49 其他废物（废物代码：900-041-49），收集后交由有资质单位进行处置。

⑦废漆桶

根据建设单位提供的资料，本项目水性漆使用过程中会产生废漆桶，产生量约 0.3t/a，参照《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49 其他废物（废物代码：900-041-49）管理，收集后交由有资质单位进行处置。

⑧废油墨罐

根据建设单位提供的资料，本项目水性油墨使用过程中会产生废油墨罐，产生量约 0.1t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW12 染料、涂料废物（废物代码：900-253-12）。

⑨废胶水桶

根据建设单位提供的资料，本项目水性胶水使用过程中会产生废胶水桶，产生量约 0.01t/a，参照《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW49 其他废物（废物代码：900-041-49）管理，收集后交由有资质单位进行处置。

⑩废气处理设施喷淋废水（含漆渣）

根据前文工程分析，本项目 TA001 废气处理系统喷淋塔废水每三个月更换一次，产生量约为 2.826t/a；TA003 废气处理系统喷淋塔废水每三个月更换一次，产生量约为 5.652t/a，此外废水还含有一定量的漆渣，根据工程分析以及物料平衡，漆渣产生量为 0.917t/a。因此本项目废气处理设施喷淋废水（含漆渣）共计为 $2.826+5.652+0.917=9.395\text{t/a}$ ，

属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（废物代码：900-007-09）管理，收集后交由有危险废物处理资质单位进行处置。

⑪喷枪清洗废水

根据前文工程分析，项目喷枪清洗废水产生量约为 0.842t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（废物代码：900-007-09—其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液）管理，收集后交由有危险废物处理资质单位进行处置。

⑫废印版：

本项目丝印过程中产生废印版，产生量 30 块，约为 0.02t/a，属于《国家危险废物名录》（2021 版）中的 HW12 染料、涂料废物，废物代码为 900-253-12，收集后交由有危险废物处理资质单位进行处置。

表 4-19 项目危险废物汇总一览表

名称	类别	危废代码	产生量 t/a	产生工 序	形态	有害 成分	产废 周期	危险 特性	储存 方式	去向
废切削液及金属碎屑	HW09	900-006-09	0.1	模具维修	液态	矿物油	每年	T	桶装	收集放置危废暂存间
废火花油及金属碎屑	HW08	900-249-08	0.3	模具维修	液态	矿物油	每年	T, I	桶装	
废活性炭	HW49	900-039-49	9.091	废气处理	固态	有机物	每3个月	T	袋装	
废润滑油	HW08	900-217-08	0.8	设备维护、清洁	液态	矿物油	每3个月	T, I	桶装	
含油废抹布及手套	HW49	900-041-49	0.2		固态	矿物油	每天	T	袋装	
废油桶	HW49	900-041-49	0.02	模具维修	固态	矿物油	每年	T	/	
废漆桶	HW49	900-041-49	0.3	喷漆	固态	水性漆	每天	T	/	
废油墨罐	HW12	900-253-12	0.1	丝印、移印	固态	油墨	每天	T	/	
废胶水桶	HW49	900-041-49	0.01	上胶	固态	有机物	每天	T	/	
废气处理设施喷淋废水(含漆渣)	HW09	900-007-09	9.395	废气处理	液态	有机物	每3个月	T	桶装	

喷枪清洗废水	HW09	900-007-09	0.842	喷漆	液态	有机物	每天	T	桶装
废印版	HW12	900-253-12	0.02	丝印	固态	有机物	每3个月	T	袋装

(2) 处置去向及环境管理要求

①一般固体废物

对于一般工业废物，根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)及相关国家及地方法律法规，提出如下环保措施：

1) 为防止雨水径流进入贮存场内，避免渗滤液量增加和滑坡，贮存场周边应设置导流渠。

2) 为加强监督管理，贮存场应按 GB15562.2 设置环境保护图形标志。

3) 贮存场使用单位，应建立检查维护制度。定期检查维护堤、坝、挡土墙、导流渠等设施，发现有损坏可能或异常，应及时采取必要措施，以保障正常运行。

4) 贮存场的使用单位，应建立档案制度。应将入场的一般工业固体废物的种类和数量以及下列资料。详细记录在案，长期保存，供随时查阅。

②危险废物

为保证固体废物暂存场内暂存的危险废物不对环境产生污染，依据《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)及相关国家及地方法律法规，项目危险废物的暂存场所设置情况如下表：

表 4-20 项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力 (t)	贮存周期
1	危险废物暂存间	废切削液及金属碎屑	HW09	900-006-09	位于生产车间 1F	约 20m ²	桶装	0.2	1 年
2		废火花油及金属碎屑	HW08	900-249-08			桶装	0.5	1 年
3		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装	6	半年
4		废润滑油	HW08	900-217-08			桶装	0.5	1 年
5		含油废抹布及手套	HW49	900-041-49			袋装	0.3	1 年
6		废油桶	HW49	900-041-49			/	0.1	1 年
7		废漆桶	HW49	900-041-49			/	0.4	1 年

8	废油墨罐	HW12	900-25 3-12	/	0.2	1 年
9	废胶水桶	HW49	900-04 1-49	/	0.1	1 年
10	废气处理设施喷淋 废水（含漆渣）	HW09	900-00 7-09	桶装	5	半年
11	喷枪清洗废水	HW09	900-00 7-09	桶装	0.5	1 年
12	废印版	HW12	900-25 3-12	袋装	0.1	1 年

（3）为保证固体废物暂存场内暂存的危险废物不对环境产生污染，依据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）及相关国家及地方法律法规，提出如下环保措施：

①采取室内贮存方式，设置环境保护图形标志和警示标志。房屋上设坡屋顶防雨。为防止暴雨径流进入室内，周边设置导流渠，室内地坪高出室外地坪。

②固体废物袋装收集后，按类别放入相应的容器内，禁止一般废物与危险废物混放，不相容的危险废物分开存放并设有隔离间隔断。

③收集固体废物的容器放置在隔架上，其底部与地面相距一定距离，以保持地面干燥，盛装在容器内的同类危险废物可以堆叠存放，每个堆间应留有搬运通道。

④危险废物暂存间室内地面做耐腐蚀硬化处理，且表面无裂隙。

⑤固体废物间内暂存的固体废物定期运至有关部门处置。

⑥室内做集水沟收集渗漏液，集水沟设排集水泵坑。

⑦固体废物置场室内地面、裙脚和积水沟做防渗漏处理，所使用的材料要与危险废物相容。

⑧建立档案制度，对暂存的废物种类、数量、特性、包装容器类别、存放库位、存入日期、运出日期等详细记录在案并长期保存。建立定期巡查、维护制度。

项目运营期产生的危险废物应委托具有危险废物经营资质的单位统一收集并妥善处置；同时，项目需设置专门的危险固废收集设施，与普通的城市生活垃圾区别开来。危险废物临时贮存设施要符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的有关规定。且严格按《国家危险废物名录（2021 年版）》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》和《广东省危险废物转移报告联单管理暂行规定》中的有关要求实施。加强对危险废物的管理，对危险废物的产生、利用、收集、运输、贮存、处置等环节建立追踪性的帐目和手续，并纳入环保部门的监督管理。

根据《危险废物产生单位危险废物规范化管理工作指引》，危险废物转移报批程序如下：

①危险废物申报登记。每年3月31日前，危险废物产生单位必须将上年度危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料向所在县级以上环保部门申报登记。

②危险废物管理台帐和危险废物管理计划的登记备案。通过广东省固体废物管理平台提供的危险废物转移管理台帐登记功能进行登记以及根据管理台帐和近年生产计划，制订危险废物管理计划，并报所在地县级以上地方环保部门备案。

③危险废物产生单位委托有资质单位处理处置危险废物时，必须严格执行危险废物转移计划报批和依法运行危险废物转移联单。

项目运营后产生的固体废物种类明确，各类固体废物处置去向明确，切实可行，不会造成二次污染。

总之，本项目实施后对固体废物的处置应本着减量化、资源化、无害化的原则，进行妥善处理，预计可以避免对环境造成二次污染，不会对环境造成不利影响。

通过以上处理措施，项目营运期产生的固体废物不直接外排入环境，因此，对环境的影响较小。

5. 地下水、土壤

根据《环境影响评价技术导则 土壤环境》（HJ964-2018），污染类项目土壤环境影响的途径有三种：“大气沉降”，“地表漫流”，“垂直入渗”。根据《农用地土壤污染状况详查点位布设技术规定》的附表1，本项目不属于“需考虑大气沉降影响的行业”，也不属于“需考虑地表产流的行业”，因此本项目不涉及大气沉降和地表漫流这两个土壤污染途径。

本项目利用现有厂房进行生产，生产车间等用地范围内均进行了硬底化，车间地面做好防腐防渗措施，化学品原料仓、危险废物暂存间应设置围堰等防治措施，防止物料泄漏时大面积扩散，加强维护，并及时进行维护与修补，防止物料腐蚀地面基础层，造成地下水、土壤污染。

项目地下水分区防控要求如下：

a、重点防渗区防渗措施为：化学品原料仓、危险废物暂存间采取上层铺设10-15cm的水泥进行硬化，涂刷2mm水泥基渗透结晶型防渗材料涂层。通过上述措施可使重点污染区各单元防渗技术要求达到等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。

b、一般防渗区防渗措施为：厂区其他地面采取上层10-15cm的水泥进行硬化，并涂刷一层厚环氧树脂静电地坪漆，通过上述措施可使一般污染区各单元防渗技术要求达到等

效黏土防渗层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ 。

而项目在生产车间、化学品原料仓、危险废物暂存间均采取防渗措施后，无垂直入渗的途径，不存在地下水、土壤污染途径。

综上所述，项目运营期不存在地下水、土壤污染途径，不会对地下水、土壤环境质量的造成影响，故不提出跟踪监测的相关要求。

6. 生态

本项目租用博罗县柏塘镇平安兴旺工业区广东明和智能制造产业园丙类厂房 A6 栋现有厂房，无新增用地，不会对周边生态环境造成明显影响。

7、环境风险

（1）重大危险源判定

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018），对照《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目生产过程中所用原辅材料未涉及该标准所规定的四大类物质，因此，本项目不存在重大危险源。

（2）危险物质和风险源分布情况及可能影响途径

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018），物质危险性识别包括主要原辅材料、燃料、中间产品、副产品、最终产品、污染物、火灾和爆炸伴生/次生物等。本项目生产原料、生产工艺、贮存、运输、“三废”处理过程中涉及的主要有：润滑油、切削液、火花油、废润滑油、废切削液、废火花油等。

表 4-21 项目涉及的物质 Q 值确定表

物质名称	状态	CAS 号	最大存在总量 t	临界量/t	该种危险物质 Q 值
润滑油	液态	/	0.2	2500	0.00008
切削液	液态	/	0.25	2500	0.0001
火花油	液态	/	0.2	2500	0.00008
废润滑油	液态	/	0.8	2500	0.00032
废切削液及金属沉渣	液态	/	0.1	2500	0.00004
废火花油及金属沉渣	液态	/	0.3	2500	0.00012
合计					0.00074

由此可知项目 $Q=0.00074 < 1$ ，项目营运期不存在重大风险源。

根据国内外同行业事故统计分析 & 典型事故案例资料，主要生产装置、贮运系统、公

用工程系统、环保工程设施及辅助生产设施等中的风险源项为贮运系统、环保工程设施、公用工程系统，风险类型为化学品及危险废物泄漏事故、废气处理系统事故、废水处理系统事故、火灾事故。本项目风险识别如下：

表 4-22 环境风险识别一览表

事故类型	环境风险描述	涉及化学品（污染物）	环境影响途径	危险单元
化学品泄漏	泄漏化学品进入附近水体，危害水生环境	润滑油、切削液、火花油、水性油墨、水性漆、水性胶水	地表水环境、地下水环境、土壤环境	仓库
危险废物泄漏	泄漏危险废物污染地表水及地下水	废润滑油、废切削液、废火花油		危废暂存间
火灾、爆炸伴生污染	燃烧烟尘及污染物污染周围大气环境	CO、烟尘	大气环境	车间、仓库、危废暂存间
	消防废水进入附近水体	COD、SS 等	地表水环境、地下水环境、土壤环境	
废气处理设施事故排放	未经处理达标的废气直接排入大气中	非甲烷总烃、总VOCs、颗粒物	大气环境	废气处理设施

（3）风险防范措施

①危险废物贮存风险事故防范措施

本项目生产过程中将产生一定量的危险废物，为了最大限度减少项目对周围环境的风险，危险废物处置的管理应符合国家、地区或地方的相关要求。

②废气事故排放风险防范措施

废气事故排放情况下，未经处理达标的废气直接排入大气中，会对周边的大气环境有一定的影响。

为避免出现事故排放，建设单位应建立健全环保管理机制和各项环保规章制度，落实岗位环保责任制，加强环境风险防范工作，防止事故排放导致环境问题，避免出现废气处理事故排放，防止废气处理设施事故性失效，要求加强对废气处理设施的日常运行管理，加强对操作人员的岗位培训，确保废水、废气稳定达标排放，杜绝事故性排放。

③泄漏、火灾事故防范措施

当发生火灾事故时，在火灾的灭火过程中，消防喷水、泡沫喷淋等均会产生废水，以上消防废液若直接排入地表水体，含高浓度的消防排水势必对水体造成不利的影响。为预防和减少突发环境事件的发生，控制、减轻和消除突发环境事件引起的危害，规范突发环境事件应急管理工作，保障公众生命、环境和财产的安全。本次评价要求项目在生产运营

过程中要注意做好贮存、操作、管理等各项安全措施，以确保人身的安全及环境的维护。

- 应加强车间内的通风次数；

- 采购有证企业生产的合格产品，不得靠近热源和明火，保证周围环境通风、干燥；

- 当发生泄漏时，应迅速撤离泄漏污染区人员至上风处，并进行隔离，严格限制出入，并切断火源；

- 指导群众向上风方向疏散，减少吸入火灾烟气，从末端控制污染物，减少火灾大气污染物伤害；

- 在雨水管网、污水管网的厂区出口处设置闸门，发生事故时及时关闭闸门，防止消防废水流出厂区，将其可能产生的环境影响控制在厂区之内，从传播途径控制污染物，减少火灾水污染物扩散范围；

- 在事故发生位置四周用装满沙土的袋子围成围堰拦截消防废水，并在厂内采取导流方式将消防废水统一收集，集中处理，消除安全隐患后交由有资质单位处理，从末端处理污染物，减少火灾水污染物排放。

④物料风险防范措施

本项目化学品仓库、危险废物暂存间等区域地面须做好硬化，进行防腐、防渗处理，并应设置围堰等防治措施，防止地表漫流。日常巡检中发现地面出现破损应及时修补，防治物料、废液等跑冒滴漏渗透土壤进而污染地下水。

（4）风险分析结论

一般突发性事故发生的风险概率极小，但对环境造成的危害却是十分严重的，因此本项目投入运行后建设单位应组建安全环保管理机构，配备管理人员，通过技能培训，承担该公司运行中的环保安全工作，并结合具体情况，制定企业的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

故本项目主动配合安监部门的监督管理，做好安全生产工作，在各环境风险防范措施落实到位的情况下，环境风险可大大降低，最大程度减少对环境可能造成的危害，本项目环境风险总体可控。

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 废气排放口		非甲烷总烃	“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭装置”+26m 排气筒 (DA001)	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值、广东省地方标准《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和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616—2022) 表 1 大气污染物排放限值的较严值
			TVOC		广东省地方标准《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
			锡及其化合物		广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段二级标准限值
			臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 二级标准中的新改扩建标准
	DA002 废气排放口		颗粒物	“布袋除尘器”处理+26m 排气筒 (DA002)	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值
	DA003 废气排放口		颗粒物	“水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”处理+16m 排气筒 (DA003)	广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段二级标准限值
			TVOC		广东省地方标准《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		
	无组织排放	厂界	锡及其化合物	加强车间通风	广东省地方标准《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 中第二时段无组织排放监控浓度限值

			颗粒物 总 VOCs 非甲烷总烃 臭气浓度	加强车间通风	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值与广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值两者中较严值
			《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		
			《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 9 企业边界大气污染物浓度限值		
			《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的表 1 恶臭污染物厂界标准值		
	厂区内	NMHC	广东省地方标准《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）中的表 3 厂区内无组织排放限值《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较严		
地表水环境	生活污水	CODCr、BOD5、SS 和 NH3-N	经三级化粪池预处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准后，通过市政污水管网排入柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站深度处理，	柏塘镇平安片区一体化生活污水处理站尾水达到《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）后排入黄岗河，汇入柏塘河	
声环境	设备运行	噪声	采取减震、隔声等措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准	
电磁辐射	/	/	/	/	

固体废物	生活垃圾定点、集中收集后由当地环卫部门定期清运；一般工业固体废物应集中收集后由专业回收公司回收处理；危险废物经分类收集后委托有危险废物处理资质的单位处理；危废暂存间地面做好防腐防渗措施，贮存不同危险废物时应做好分类、分区措施，存放点应做好缓坡，并设置相应警示标志及危险废物标识
土壤及地下水污染防治措施	①源头控制 A. 针对可能造成地下水污染的污染源，定期排查。 B. 定期对污染防治区生产装置、阀门、管道等进行检查。 C. 定期检查各区域防渗层情况。 ②地下水污染分区防渗措施 ③废气及废水治理设施运行保障措施。
生态保护措施	无
环境风险防范措施	运营期间，危险废物储存点应严格按规范要求做好防渗、硬底化工程，做好危险废物储存场所的风险防范。危险废物储存点应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）对进行设计和建设，同时按相关法律法规将危险废物交有相关资质单位处理，做好供应商的管理，并且严格按《危险废物转移联单管理办法》做好转移记录。 废气治理设施如发生设施故障，应立即停止生产，维修或更换设备后方可继续运行。
其他环境管理要求	/

六、结论

综上所述，从环境保护角度分析，本项目建设具有可行性。

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	VOCs（含非甲烷总烃，t/a）		1.525	1.525	0	0.922	1.525	0.922	-0.603
	锡及其化合物（t/a）		0.015	0.015	0	0.025	0.015	0.025	+0.01
	颗粒物（t/a）		0.676	0.676	0	0.221	0.676	0.221	-0.455
	甲苯		0.086	0.086	0	0	0.086	0	-0.067
	二甲苯		0.170	0.170	0	0	0.170	0	-0.170
废水	生活污水	废水量（万 t/a）	0.1248	0.1248	0	0.08	0.1248	0.08	-0.0448
		COD _{Cr} （t/a）	0.075	0.075	0	0.032	0.0612	0.032	-0.043
		NH ₃ -N（t/a）	0.015	0.015	0	0.004	0.0019	0.004	-0.011
固体废物	一般固体废物	废样品、边角废料、不良品（t/a）	50	0	0	27	50	27	-23
		废包装材料（t/a）	0.2	0	0	0.2	0.2	0.2	0
		沉渣（t/a）	0.01	0	0	0	0.01	0	-0.01
		金属碎屑（t/a）	0.01	0	0	0	0.01	0	-0.01
		污泥（t/a）	0.5	0	0	0	0.5	0	-0.5
	危险废物	废切削液及金属碎屑（t/a）	0	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
		废火花油及金属碎屑（t/a）	0	0	0	0.3	0	0.3	+0.3
		废活性炭（t/a）	0.2	0	0	9.091	0.2	9.091	+8.891
		废机油（t/a）	0.7	0	0	0.8	0.7	0.8	+0.1

		含油废抹布及手套 (t/a)	0.005	0	0	0.2	0.005	0.2	+0.195
		废油桶 (t/a)	0	0	0	0.02	0	0.02	+0.02
		废漆桶 (t/a)	0	0	0	0.3	0	0.3	+0.3
		废油墨罐 (t/a)	0	0	0	0.1	0	0.1	+0.1
		废胶水桶 (t/a)	0	0	0	0.01	0	0.01	+0.01
		废气处理设施喷淋废水 (含漆渣) (t/a)	2.0	0	0	9.395	2.0	9.395	+7.395
		喷枪清洗废水 (t/a)	0	0	0	0.842	0	0.842	+0.842
		废印版 (t/a)	0	0	0	0.02	0	0.02	+0.02
	生活垃圾 (t/a)		16.9	0	0	13	16.9	13	-3.9

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

