

# 建设项目环境影响报告表

## (污染影响类)

项目名称: 年产 800 万件塑料产品加工项目

建设单位: 安徽远利达模塑科技有限公司

编制日期: 2024 年 4 月

中华人民共和国生态环境部制



## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 800 万件塑料产品加工项目		
项目代码	2402-340422-04-01-504908		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房		
地理坐标	116 度 52 分 12.871 秒， 32 度 3 分 14.083 秒		
国民经济行业类别	[C2929]塑料零件及其他塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29—53 塑料制品业 292—其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	安徽寿县经济开发区	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	1800	环保投资（万元）	60
环保投资占比（%）	3.3	施工工期	2 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地面积（m <sup>2</sup> ）	570
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《淮南市省级以上开发区优化整合方案》 审批机关：安徽省人民政府 审批文件名称及文号：《安徽省人民政府关于淮南市省级以上开发区优化整合方案的批复》（皖政秘【2018】133号） 规划名称：《安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021-2030 年）》		
规划环境影响评价情况	环评名称：《安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021-2030）环境影响报告书》 环评审批机关：安徽省生态环境厅 审批文件名称及文号：《安徽省生态环境厅关于印送<安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021-2030 年）环境影响报告书>的		

	审查意见》（皖环函【2023】950号）
<p>规划及 规划环 境影响 评价符 合性分 析</p>	<p>1、与《安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021-2030）》符合性分析</p> <p>安徽寿县经济开发区是根据安徽省人民政府《关于淮南市省级以上开发区优化整合方案的批复》（皖政秘〔2018〕133号）中相关要求，由原安徽寿县工业园区、安徽寿县新桥国际产业园、寿县蜀山现代产业园优化整合而来。</p> <p>2018年7月26日，安徽省人民政府以《关于淮南市省级以上开发区优化整合方案的批复》（皖政秘〔2018〕133号），同意撤销安徽寿县工业园区、寿县蜀山现代产业园，将其整体并入安徽寿县新桥国际产业园，并更名为安徽寿县经济开发区，加挂“安徽寿县新桥国际产业园”和“寿县蜀山现代产业园”牌子。</p> <p>依据安徽省自然资源厅以《关于核定安徽寿县经济开发区四至范围和面积的通知》（皖自然资用函〔2021〕127号）安徽寿县经济开发区管委会组织编制了《安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021~2030年）》。</p> <p>规划总面积为2429.2924公顷，分三个区块，区块一位于炎刘镇，东至科技大道、广炎路，南至阳光大道、幸福大道、新桥大道，西至共建路、黄楼路，北至创业大道、健康路，用地面积2013.4726公顷；</p> <p>区块二位于炎刘镇，东至瓦东干渠，南至团淝路，西至新桥大道，北至阳光大道，用地面积280.98公顷；</p> <p>区块三位于寿县县城，东至定湖大道，南至明珠大道，西至滨湖大道（坐标落图为滨湖大道东150米），北至跃进路，用地面积134.8409公顷。</p> <p>规划产业定位：装备制造、电子信息、汽车零部件。</p> <p>本项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园19-1厂房，属于新桥国际产业园区域范畴。本项目属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造，主要加工架电塑料零部件、汽车塑料零部件，符合安徽寿县经济开发区总体发展规划（2021-2030）要求。</p>

2、与安徽省生态环境厅出具的《安徽省生态环境厅关于印送〈安徽寿县经济开发区总体规划（2021-2030 年）环境影响报告书〉的审查意见》（皖环函〔2023〕950 号）符合性分析

**表 1-1 与规划环评及审查意见的符合性分析**

审查意见内容	本项目情况	相符性
<p>加强《规划》与深入打好污染防治攻坚战相关要求、生态环境分区管控成果的协调衔接，现有不符合“三区三线”成果的应予以调整。统筹推进开发区整体发展和生态保护，基于环境承载力合理控制开发利用强度和时序，进一步提高土地利用效率，协调好产业发展与区域环境保护的关系。统筹开发区减污降碳协同共治、资源集约节约及循环化利用、能源智慧高效利用、环境风险防控等重大事项，引导园区高质量发展。落实园区近期发展规划。结合区域生态环境承载力适时明确并启动远期发展规划，确保产业发展与区域生态环境保护、人居环境质量保障相协调。</p>	<p>项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口，所用地为工业用地。对照淮南市三区三线划分分布图与生态环境分区管控图，项目符合三区三线成果生态环境分区管控要求。</p>	符合
<p>开发区位于淮河流域和引江济淮工程东肥河控制区，属于水污染防治重点区域，区域生态环境保护要求较高，对开发区未来发展形成一定制约。开发区应坚持生态优先、高效集约发展，以生态环境质量改善、防范环境风险为核心，明确开发区发展存在的制约因素。根据国家和我省大气、水、土壤、固废污染防治相关要求，妥善解决区域生态环境问题，确保开发区建设项目污染物长期稳定达标排放，区域生态环境质量持续改善。</p>	<p>项目注塑、粉碎废气均采取相应措施收集处理，达标排放；废水主要为生活污水及冷却水定期排水，经园区化粪池处理后接入炎刘镇污水处理厂深度处理；噪声通过选用低噪声设备、厂房隔声、隔声减震等措施降低影响；固废分类收集，妥善处置。</p>	符合
<p>开发区应结合环境制约因素、产业定位要求等，进一步完善产业发展规划，产业布局应结合现状企业分布提出明确的规划布局优化调整建议。开发区禁止引入电镀（包括电镀工序）项目，除电镀外的其他类型表面</p>	<p>本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，主要加工家电塑料零部件、汽车塑料零部件，且不涉及电镀工序，符合产业定位要求。</p>	符合

	<p>处理项目需进园区表面处理中心。合理规划不同功能区的环境保护空间，严禁不符合管控要求的各类开发建设活动，确保规划实施不降低东淝、瓦埠湖等地表水体环境质量。结合开发区产业布局，做好开发区建设生产与周边生态环境敏感区、居住区之间的有效防控，实现产业发展与区域生态环境保护相协调。</p>		
	<p>根据国家和区域发展战略，结合区域生态环境质量现状、生态环境分区管控、“三区三线”成果等，严格落实《报告书》生态环境准入要求。严格执行国家产业政策，坚决遏制高耗能、高排放项目盲目发展，严控不符合规定的“两高”项目准入；限制与规划主导产业不相关且污染物排放量大的项目入区，严禁不符合长江和淮河流域相关准入要求的项目区，开发区引进项目的生产工艺、设备、自动化水平，以及单位产品能耗、污染物排放、碳排放等均需达到国内同行业先进水平。</p>	<p>本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，主要加工架电塑料零部件、汽车塑料零部件，不属于“两高”项目。</p>	<p>符合</p>
	<p>综上所述，本项目符合规划环评的要求。</p>		
<p>其他符合性分析</p>	<p><b>1、选址符合性分析</b></p> <p>(1) 用地符合性</p> <p>本项目建设地点位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，安徽远利达模塑科技有限公司与寿县新桥国际产业园管委会招商局签订了投资协议，详见附件 6。根据建设单位提供的中南高科新桥智能制造产业园产权转让协议以及建设用地规划许可证（见附件 7、8），项目所在为工业用地，根据《安徽寿县新桥国际产业园总体规划（2015-2030 年）》（用地布局规划图）可知，本项目所在地的用地性质为规划的工业用地。</p> <p>根据现场勘察，本项目所在地及周边无饮用水水源保护区、风景名胜区、自然保护区、历史文物古迹保护区、基本农田保护区等环境敏感区；</p>		

项目近距离范围内没有重大危险源；项目位于市政污水管网的收水范围内，项目污水经妥善处理达到炎刘镇污水处理厂接管浓度限值后，排入炎刘镇污水处理厂，不会污染周边的水体。

综上，本项目选址合理。

## (2) 环境相容性分析

本项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房。项目周边无特殊保护文物古迹、自然保护区和特殊环境制约因素。

项目位于中南高科新桥智能制造产业园内，中南高科新桥智能制造产业园项目于 2021 年 8 月签约入驻新桥产业园，主要引入汽车零部件、集成电路、电子电气业、装备制造业、机械配件、金属加工、模具产业、机器人、自动化设备制造、芯片、光电、仪器仪表等产业。本项目为汽车及家电塑料零部件制造，符合中南高科新桥智能制造产业园规划。

中南高科新桥智能制造产业园东侧为在建厂房，项目区南侧为在建厂房，项目区西侧隔黄楼路为安徽六花庭（淮南）食品有限公司，项目区北侧为安徽加味可生物科技有限公司。

本项目位于中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，19 栋厂房分三户，其中 19-2 目前均尚未入驻，19-3 为企业服务中心（1F）、中南锦膳餐厅（2F）。19#厂房东侧为 20#厂房（已建，中山市富源塑胶制品有限公司），南侧为 17#厂房（已建，尚无企业入驻），西侧为 18#厂房（已建，18#-01 厂房为安徽森谱诺医疗科技有限公司），北侧为园区围墙，隔墙为安徽加味可生物科技有限公司。

在生产过程中产生的废气采用合理有效的处理方式处理后，对本项目影响较小；本项目在生产过程中产生的有机废气采用二级活性炭吸附装置处理、产生的粉尘采用布袋除尘器处理，能够达标排放，对周边环境影响较小。且项目地理位置优越，交通便利，供水、供电、排水等基础配套设施完善，企业发展前景良好。

## (3) 与淮南市“三区三线”符合性分析

对照淮南市“三区三线”划定方案，本项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，本项目不占用永久基本农田，不在生态保护红线内。本项目与淮南市“三区三线”划定方案位置关系图见附图 11。

综上所述，本项目选址符合相关规划，周边环境相容性良好，选址合理可行。

## 2、产业政策符合性分析

本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》可知，本项目不属于限制类和淘汰类项目。因此，可以视为允许类项目。此外，本项目已于 2024 年 2 月 28 日取得寿县发展和改革委员会出具的项目备案表，项目编码：2402-340422-04-01-504908。故本项目建设符合国家和地方产业政策的要求。

## 3、项目“三线一单”符合性分析

本项目与“三线一单”要求符合性分析如下：

### （1）生态红线

生态保护红线是生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。相关规划环评应将生态空间管控作为重要内容，规划区域涉及生态保护红线的，在规划环评结论和审查意见中应落实生态保护红线的管理要求，提出相应对策措施。除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。

本项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，项目所在地不涉及具有重要水源涵养、生物多样性维护、水土保持、防风固沙、海岸生稳定等功能的生态功能重要区域，以及水土流失、土地沙化、石漠化、盐渍化等生态环境敏感脆弱区域，不涉及生态环境保护红线范围内用地，符合生态保护红线要求。

### （2）环境质量底线



环境质量底线是国家和地方设置的大气、水和声环境质量目标，也是改善环境质量的基准线。有关规划环评应落实区域环境质量目标管理要求，提出区域或者行业污染物排放总量管控建议以及优化区域或行业发展布局、结构和规模的对策措施。项目环评应对照区域环境质量目标，深入分析预测项目建设对环境的影响，强化污染防治措施和污染物排放控制要求。

①根据淮南市政府信息公开网公布的2022年淮南市环境质量状况公报可知，淮南市区域环境空气质量中PM<sub>2.5</sub>年均浓度不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准，项目位于环境空气质量不达标区。根据引用监测结果，项目区域非甲烷总烃能够满足《大气污染物综合排放标准详解》中标准要求；TSP能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类标准要求。

②根据监测结果，项目所在区域地表水东淝河能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水体功能要求；本项目冷却水循环使用，定期外排；员工生活污水经化粪池后一起接入市政污水管网，纳入炎刘镇污水处理厂处理后排入东淝河，不会降低东淝河水环境现状。

本项目在采取环评中提出的污染防治措施后，各项污染物均可达标排放，对周围环境影响较小。

### （3）资源利用上线

资源是环境的载体，资源利用上线是各地区能源、水、土地等资源消耗不得突破的“天花板”。相关规划环评应依据有关资源利用上线，对规划实施以及规划内项目的资源开发利用，区分不同行业，从能源资源开发等量或减量替代、开采方式和规模控制、利用效率和保护措施等方面提出建议，为规划编制和审批决策提供重要依据。项目水、电由区域供水管网、供电管网提供，资源消耗量相对区域资源利用总量较少。项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用管理和污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效的控制污染。项目的水、电等资源利用不会突破区域的资源利用上线。

#### (4) 生态环境准入清单

环境准入清单是基于生态保护红线、环境质量底线和资源利用上线，以清单方式列出的禁止、限制等差别化环境准入条件和要求。要在规划环评清单式管理试点的基础上，从布局选址、资源利用效率、资源配置方式等方面入手，制定环境准入负面清单，充分发挥负面清单对产业发展和项目准入的指导和约束作用。

本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造，对照《安徽寿县新桥国际产业园产业发展环境准入负面清单》，本项目为C2929塑料零件及其他塑料制品制造，不属于寿县新桥国际产业园禁止入区企业负面清单。

淮南市人民政府于2020年12月编制了《安徽省淮南市“三线一单”生态环境准入清单》，现就本项目与该清单的符合性分析如下：

该清单中全市共划定124个生态环境管控单元，分为优先保护、重点管控和一般管控3类。具体见下表所示。

**表 1-3 《安徽省淮南市“三线一单”生态环境准入清单》生态环境管控单元分类要点摘要**

内容	相关要点摘要
优先保护单元	共 69 个，面积为 727.66 平方公里，占全市国土面积的 13.15%
重点管控单元	共 48 个，面积为 1430.66 平方公里，占全市国土面积的 25.86%
一般管控单元	共 7 个，面积为 3374.12 平方公里，占全市国土面积的 60.99%

项目所在位置为安徽寿县新桥国际产业园，项目与《淮南市“三线一单”生态环境准入清单》具体分析如下表所示。

**表 1-4 与淮南市“三线一单”生态环境准入清单相符性分析**

管控单位分类	环境管控要求	项目情况	符合性
水环境重点管控区细类中的水环境城镇生活污染重点管控区	重点管控区应依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及《淮南市水污染防治工作方案》对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控。落实《“十四五”生态环境保护规划》《安徽省“十四五”环境保护规划》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。	项目生产过程中废水为员工生活污水和冷却水，冷却水循环使用，定期外排；员工生活污水经化粪池后由市政污水管网排入刘镇污水处理厂处理，对环境影响较小。	符合

<p>大气环境重点管控区中的受体敏感区</p>	<p>落实《安徽省大气污染防治条例》安徽省人民政府办公厅关于促进全省开发区规范管理的通知》（皖政办秘〔2019〕30号）《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）等要求，在城市规划区内禁止新建、扩建大气污染严重的建设项目；禁止淘汰落后类的产业进入开发区；在城市建成区，禁止新建VOCS高污染企业；做好VOCS物料储存、物料转移和输送、工艺过程、设备与管线组件、敞开液面VOCS排放，以及VOCS无组织排放废气收集处理系统要求。</p>	<p>项目生产过程中注塑有机废气经收集后，通过1套二级活性炭吸附装置处理+18m排气筒（DA001）排放；破碎粉尘经密闭操作间+集气罩收集后，通过1套布袋除尘器处理+18m排气筒（DA002）排放，对环境影响较小</p>	<p>符合</p>
<p>土壤环境风险一般防控区</p>	<p>依据《中华人民共和国土壤污染防治法》《土壤污染防治行动计划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《安徽省“十四五”环境保护规划》等要求及各市土壤污染防治工作方案对一般管控区实施管控。</p>	<p>对厂区采取分区防渗处理，原则上不存在土壤污染途径。</p>	<p>符合</p>
<p>煤炭资源利用重点管控区</p>	<p>高污染燃料禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施（新建、改建集中供热和现有火电厂锅炉改造的除外，但煤炭消费量和污染物排放总量需满足相关规定要求），已建成的，应当改用天然气、液化石油气、电或者其他清洁能源。</p>	<p>本项目不使用煤炭等，使用电能。</p>	<p>符合</p>
<p>生态环境（单元个性化管控要求）</p>	<p>鼓励类：有利于产业园产业链条延伸的项目、高新技术产业、市政基础设施、资源综合利用、有利于节能减排的技术改造项目 限制类：新建化工项目、国家产业政策限制类项目、严格控制非主导产业类项目入园 禁止类：禁止引入国家明令禁止建设或投资的、列入《产业结构调整指导目录（2024年本）》、《外商投资产业指导目录（2017年修订）》、《市场准入负面清单草案（试点版）》等相关产业政策中禁止或淘汰类的项目；禁止新引入基础化学原料、农药、油性涂料产品制造、合成材料制造、专用化学产品制造、炸药、火工及焰火产品制造以及原料药、制剂、兽药制造等污染较重的化工医药类项目；禁止引入规模效益差、能源资源消耗大、环境影响严重的企业；禁止引入电镀等金属表面处理类项目；禁止引入专门从事贮存、运输有毒有害危险化学品的项目；为主导产业及配套的上下游及延伸产业链项目的生产工艺、设备、污染治理技术等未达到清洁生产国内先进水平的、不符合环保相关要求的项目，禁止引入；禁止引入尚需自行建设燃煤锅炉的企业入园，引进项目必须使用清洁能源；禁止引入清洁生产低于国内先进水平的的项目</p>	<p>本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造，虽不属于园区主导产业，但也不属于园区禁止和限制产业，可视为允许类。</p>	<p>符合</p>

综上所述，项目建设符合“三线一单”要求，同时也满足《安徽省淮南市“三线一单”生态环境准入清单》的要求。

#### 4、相关环保政策相符性分析

(1)与《安徽省 2021 年应对气候变化和大气污染防治重点工作任务》(皖大气办[2021]3 号)符合性分析

**表 1-5 与皖大气办[2021]3 号相符性分析**

要求	项目情况	相符性
优化产业结构及布局。对标节能减排要求和碳达峰碳中和目标，坚决遏制高耗能高排放项目盲目发展。提高新建项目节能环保准入标准，加大落后和过剩产能压减力度。严格执行国家高耗能、高污染和高资源型行业准入条件，钢铁、水泥熟料、平板玻璃、炼化、焦化、铝冶炼等新、扩建项目严格实施产能减量置换，未纳入国家规划的石化、煤化工等项目不再新建。推动长三角中心区内 8 市钢铁、石化、有色金属、建材、船舶、纺织印染、酿造等传统产业绿色转型。依法淘汰落后产能，建立“散乱污”企业动态管理机制，坚决杜绝“散乱污”企业异地转移，严防死灰复燃。	本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，不属于高耗能、高污染和高资源型企业，也不属于淘汰落后、“散乱污”企业	符合
开展锅炉炉窑深度治理。进一步摸排现有燃煤小热电和燃煤锅炉，确保区域内 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉清零。加快推进 30 万千瓦及以上热电联产机组供热半径 30 公里范围内燃煤锅炉和低效燃煤小热电关停整合，积极推进陶瓷、玻璃、铸造等行业清洁燃料替代工程；清理整治无法稳定达标排放的工业炉窑锅炉，取缔不达标燃料类煤气发生炉；4 月底前，摸排全省生物质锅炉并建立台账，推进建成区生物质锅炉超低排放改造，淘汰不能稳定达标的生物质锅炉。	本项目在生产过程中不涉及锅炉和炉窑	符合
加快推动 VOCs 精细化治理。实施 VOCs 产品源头替代工程，严格落实《油墨中可挥发性有机化合物含量的限值》等国家产品 VOCs 含量限值标准，推进家具制造、汽车制造、印刷和记录媒介、橡胶和塑料制品等行业低 VOCs 含量原辅材料替代。实施重点企业 VOCs 综合治理工程，编制执行“一企一策”，推进治污设施升级改造。继续加强无组织排放管控，9 月底前，各地集中开展一次 VOCs 整治专项执法行动。省级及以上开发区和省级化工园区，年内完成至少一轮走航监测、红外热成像等智能监测。提升 VOCs 企业“双随机一公开”执法水平。	本项目在生产过程中原料为塑料粒子，不属于含 VOCs 原料，仅高温熔融后会产生 VOCs	符合

(2)与安徽省大气办关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知(皖大气办(2021)4号)

**表 1-6 与皖大气办〔2021〕4 号文相符性分析**

要求	项目情况	相符性
重点推进源头削减。鼓励支持使用涂料、油墨、胶粘剂、涂层剂（树脂）、清洗剂等原辅材料的企业，进行低 VOCs 含量原辅材料的源头替代，7 月 1 日前各地指导企业建立管理台账，记录 VOCs 原辅材料的产品名称、VOCs 含量和使用量等。重点在工业涂装、包装印刷、鞋革箱包制造、竹木制品胶合、电子等重点领域，推广 VOCs 含量低于 10%原辅材料的源头替代，并纳入年度源头削减项目管理，实现“可替尽替、应代尽代”，源头削减年度完成项目占 30%以上。	本项目在生产过程中原料为塑料粒子，不属于含 VOCs 原料，仅高温熔融后会产生 VOCs	符合
制定“一企一案”。借鉴上海市等先发地区重点行业 VOCs 综合治理企业“一厂一方案”编制经验，各地分行业分级指导企业编制优化“一企一案”，明确企业 VOCs 综合治理任务时间节点和工作目标。重点梳理石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点领域重点行业，VOCs 年排放量超过 1 吨的企业，督促 9 月 30 日前完成方案编制完善工作。243 家涉 VOCs 省级重点企业（含省重点排污单位名录企业）及年排放量超过 10 吨的企业，8 月 31 日前对方案进行评估完善，及时核实治理效果，并报至省大气办备案。	本项目属于塑料零件及其他塑料制品制造，不属于重点行业	/
实施排污许可。建立健全以排污许可核发为中心的 VOCs 管控依据，在石油、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销五大领域全面推行排污许可制度，不断规范涉 VOCs 工业企业的排污许可登记管理，落实企业 VOCs 源头削减、过程控制和末端污染治理工作，推进企业自行监测、台账落实和定期报告的具体规定落地，严厉处罚无证和不按证排污行为。	本环评要求，在生产前完成排污许可证登记工作	符合

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

**表 1-7 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析**

标准要求	企业现状	符合性
VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。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。VOCs 物料储罐应密封良，其中挥发性有机液体储罐采用固定顶罐，排放的废气收集处理并满足相关行业排放标准的要求，或处理效率不低于 90%。	项目使用塑料粒子 ABS、PP，注塑后产生的有机废气，经收集通过二级活性炭吸附装置处理达标后由 18m 高排气筒排放	符合
液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送，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。	项目不使用液态 VOCs 物料	符合

<p>对挥发性有机液体进行装载时，挥发性有机液体应采用底部装载方式，排放的废气应收集处理并满足相关行业排放标准的要，或者处理效率不低于 90%，排放的废气连接至气相平衡系统。</p>	<p>项目不使用液态 VOCs 物料</p>	<p>符合</p>
<p>企业中载有液态 VOCs 物料的设备与管线应开展泄漏检查与修复工作</p>	<p>项目不使用液态 VOCs 物料</p>	<p>符合</p>
<p>1、VOCs 废气收集处理系统与生产工艺设备同步运行。 2、废气收集系统的输送管道应密闭。 3、收集的废气中 NMHC 初始排放速率≥2kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理设施的处理效率不低于 80%。 4、排气筒的高度不低于 15m。 5、企业应建立台账，记录废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息（运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂的更换周及更换量等），台账至少保存 3 年。</p>	<p>1、本项目生产营运过程中，须保证 VOCs 废气收集处理系统与生产设备同步开启运行。 2、本项目废气采用密闭管道输送。 3、本项目废气收集效率为 90%，对有机废气净化效率为 90%，满足要求。 4、本项目废气收集处理后通过一根 18m 高排气筒排放。 5、建议企业依据规定建立台账，记录废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息（运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂的更换周及更换量等），台账至少保存 5 年。</p>	<p>符合</p>
<p>1、企业厂界及周边 VOCs 监控要求执行 GB16297 或相关行业排放标准。 2、对厂区内 VOCs 无组织排放状况进行监控，监控要求见附录 A。</p>	<p>1、企业厂界及周边 VOCs 排放执行《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” 2、本项目厂区内车间外无组织排放 VOCs 执行附录 A 中的特别排放限值。</p>	<p>符合</p>
<p>因此，项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)要求。</p>		
<p>(4) 与安徽省《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范-塑料制品业》（DB 34/T 4230.9—2022）符合性分析</p>		

**表 1-8 与安徽省《重点行业挥发性有机物治理环境管理技术规范-塑料制品业》（DB 34/T 4230.9—2022）相符性分析**

要求	项目情况	相符性
源头削减：塑料制品拆料、配料和投料过程宜采用自动化管道化密闭技术。废塑料造粒产品冷却工艺宜采用水冷替代技术。挥发及半挥发性助剂应按照化工行业储存标准密闭储存，涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，优先考虑管道输送。	项目使用 ABS、PP 粒子，采用自动吸料的方式上料	符合
过程控制：废气收集系统应与生产设备同步运行，当发生故障维修时，应同步停止生产设备的运行。尽可能采用“减风增浓、密闭操作”，提高设备的密闭性。采用车间整体密闭换风的，换风次数原则上不少于 8 次/h；采用上吸罩收集废气的，排风罩设计应满足 GB/T16758 的要求；采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274 规定的方法测量控制风速。废气收集系统宜在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500umol/mol。废气收集的管路系统宜设置用于调节风量平衡的调节阀。	项目注塑废气收集系统与生产设备同步运行，发生故障维修时，同步停止生产设备的运行。	符合
末端处理：工艺过程废气应收集后排入废气处理系统处理。宜采用吸附、燃烧、喷淋吸收、生物、臭氧氧化、光氧化、等离子等技术；中、低浓度有机废气宜采用吸附浓缩-燃烧技术处理。	项目注塑产生的有机废气采用吸附法（二级活性炭吸附）进行处理	符合

(5) 与《淮南市城市生活垃圾分类管理办法》（淮南市人民政府令（第 149 号））符合性分析

**表 1-9 与《淮南市城市生活垃圾分类管理办法》相符性分析**

方案要求	本项目情况	符合性
第七条 任何单位和个人应当依法履行生活垃圾分类投放义务，按照规定分类投放生活垃圾	本项目针对生活垃圾设置相应的垃圾分类收集装置（如垃圾分类垃圾桶），于不同的垃圾收集处设置成不同的颜色（如红色代表有害垃圾、蓝色代表可回收利用垃圾、绿色代表厨余垃圾和黄色代表医疗废物等），并按照要求回收和定期清运，各种生活垃圾分类处置，不会对厂区内环境造成显著不利影响。	符合
第十五条 新建、改建、扩建项目应当按照规定配套建设生活垃圾分类收集设施。配套建设的生活垃圾分类收集设施应当与主体工程同步设计、同步施工、同步验收、同步投入使用，建设费用纳入工程建设概算		符合
第二十条 任何单位和个人应当在指定的地点分类投放生活垃圾。禁止随意倾倒、抛撒、堆放、焚烧或者填埋生活垃圾		符合

因此，项目符合《淮南市城市生活垃圾分类管理办法》（淮南市人民政府令（第 149 号））中要求。

## 二、建设项目工程分析

建设内容

### 2.1 项目概况

安徽远利达模塑科技有限公司成立于 2009 年 10 月 27 日，主要从事：塑料产品加工、销售。

随着经济的发展，社会的进步，家电及汽车行业的发展越来越迅速，尤其是近些年来，新能源汽车的发展以及家电产业的升级，其市场占有率越来越大，为了满足市场对汽车产业和家电产业的需求，适应经济发展，安徽远利达模塑科技有限公司抓住市场机遇，利用当地人力资源优势，拟投资 1800 万元在淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口，购置中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房建设“年产 800 万件塑料产品加工项目”。厂房总建筑面积为 1147.68m<sup>2</sup>，购置注塑机、破碎机、冷却水塔等生产设备。本项目建成投产后，可实现年产塑料产品 800 万件（家电塑料零部件 400 万件、汽车塑料零部件 400 万件）的生产能力。目前，本项目已于 2024 年 2 月 28 日取得寿县发展和改革委员会出具的项目备案表，项目编码为：2402-340422-04-01-504908。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，本项目需进行环境影响评价。本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版），本项目的项目类别情况见下表。

表 2-1 项目环评类别判定情况表

环评类别 项目类别		环境影响评价类别			项目环评 类别判定
		报告书	报告表	登记表	
二十六、 橡胶和 塑料制 品业	53、塑料 制品业 292	以再生塑料为原料生产的；有电镀工艺的；年用溶剂型胶粘剂 10 吨及以上的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	报告表

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



项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，建成后产品产量折算为 400t/a。对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于“二十四、橡胶和塑料制品业 29-62 塑料制品业 292-其他”，应实施登记管理。企业应当在全国排污许可证管理信息平台上做好排污许可登记工作。

表 2-2 项目排污许可管理等级判定情况表

项目类别		排污等级			项目排污类别判定
		重点管理	简化管理	登记管理	
二十四、橡胶和塑料制品业	62、塑料制品业	塑料人造革、合成革制造 2925	年产 1 万吨及以上的泡沫塑料制造 2924，年产 1 万吨及以上涉及改性的塑料薄膜制造 2921、塑料板、管、型材制造 2922、塑料丝、绳和编织品制造 2923、塑料包装箱及容器制造 2926、日用塑料制品制造 2927、人造草坪制造 2928、塑料零件及其他塑料制品制造 2929	其他	登记管理

## 2.2 工程建设内容

本项目位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口，购置中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，项目总建筑面积为 1147.68m<sup>2</sup>，高 13.3m，购置注塑机、破碎机、冷却水塔等生产设备，项目具体建设内容见下表 2-3 所示。

表 2-3 项目主要建设内容及规模组成一览表

工程类别	单项工程名称	工程内容及规模		备注
主体工程	生产车间一层	面积约 575m <sup>2</sup> ，层高约 8m，安置注塑生产线、破碎间、原料堆放区，购置注塑机和破碎机，用于汽车零部件、汽车零部件的生产	年产塑料产品 800 万件(家电塑料零部件 400 万件、汽车塑料零部件 400 万件)的生产能力	依托购置的中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房
	生产车间二层	面积约 575m <sup>2</sup> ，层高约 4m，设置办公区和成品堆放区，用于办公和储存成品		
辅助工程	办公区	位于生产车间二层的西侧，面积约为 200m <sup>2</sup> ，主要用于员工的日常办公		新建
	冷却水塔	位于生产车间外的南侧，设置冷却水塔，运行能力为 10t/h		
储运工程	原料堆放区	位于生产车间一层设置原材料堆放区，面积为 75m <sup>2</sup> ，主要用于项目原材料的存放		依托购置的中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房
	成品堆放区	位于生产车间二层设置成品堆放区，面积为 250m <sup>2</sup> ，主要用于项目成品的存放		
公用工程	给水	由园区市政供水管网提供，年用水量为 966m <sup>3</sup> /a		依托中南高科新桥智能制造产业园已建的供水管网

	排水	本项目排水采用雨污分流制。雨水进入雨水管网。冷却水循环使用，定期外排；生活污水经化粪池处理后，由市政污水管网接入炎刘镇污水处理厂处理，处理达标后最终排入东淝河	依托中南高科新桥智能制造产业园已建的雨、污水管网和化粪池	
	供电	由园区市政供电管网提供，年用电量 30 万 kwh	依托中南高科新桥智能制造产业园已建的供电管网	
环保工程	废气	项目在每台注塑机熔融挤出段、冷却脱模段上方设置集气罩（并设置软帘），废气经集气罩收集后，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA001）排放	系统风量 24000m <sup>3</sup> /h	新建
		破碎工序位于密闭破碎间，破碎机上方设置集气罩，产生的破碎粉尘经密闭操作间+集气罩收集后，通过 1 套布袋除尘器处理，尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA002）排放	系统风量 6000m <sup>3</sup> /h	
	废水	冷却水循环使用，定期外排；生活污水经化粪池后，由污水管网接入炎刘镇污水处理厂处理，处理达标后最终排入东淝河	依托中南高科新桥智能制造产业园已建的污水管网和化粪池	
	噪声	室内源：优先选用低噪声设备，部分设备安装减振垫，加强设备养护，自身墙体门窗隔声 室外源：优先选用低噪声设备，部分设备安装减振垫、消声器，设隔声罩，加强设备养护	新建	
	固废	生产车间二层楼梯北侧设置 1 座 20m <sup>2</sup> 一般固废库，为长方形，用于一般固废收集后暂存；一般固废库北侧设置 1 座 7m <sup>2</sup> 危废贮存库，为长方形，用于危废暂存。一般固废收集后回用；危险固废收集暂存后交由有资质单位代为处置。	新建	

依托可行性分析：

根据现场勘查，中南高科新桥智能制造产业园 19-1 号厂房及其配套的化粪池、雨污管网、供水管网、供电管网等均已建设完成。本项目供水和供电主要依托中南高科新桥智能制造产业园的供水和供电管网。项目排水主要依托中南高科新桥智能制造产业园已建的化粪池和雨污管网。厂区雨水管网、化粪池、污水管网均已建设完成，并且厂区雨水管网已接入市政雨水管网，厂区污水管网已接入市政污水管网。本项目依托中南高科新桥智能制造产业园的供水管网、供电管网、化粪池和雨污管网可行。

### 2.3 拟建产品方案

拟建项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，其具体的产品方案如下表 2-4 所示。

表 2-4 项目主要产品一览表

序号	产品名称	建设规模		备注
1	家电塑料零部件	800 万件/a	400 万件/a	平均重量 40g/件
2	汽车塑料零部件		400 万件/a	平均重量 60g/件

#### 2.4 拟建项目原辅材料

本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目。其主要原辅材料及能源消耗情况具体见下表 2-5 所示。

表 2-5 项目原辅材料消耗一览表

类别	名称	单位	工程用量	包装规格	储存量	储存周期	储存场所	备注
原辅材料	ABS	t/a	245	25kg 袋装	12.25	15d	原料堆放区	4mm
	PP	t/a	162	25kg 袋装	8.1	15d		4mm
	润滑油	t/a	0.4	200kg/桶	0.2	半年	液压油、润滑油贮存区	/
	液压油	t/a	0.4	200kg/桶	0.2	半年		/
能源消耗	水	m <sup>3</sup> /a	966	/	/	/	/	/
	电	万 kWh	30	/	/	/	/	/

注：本项目采用的原料均为外购的新塑料粒子，不使用回收再生的废塑料粒子。生产过程中不使用脱模剂。

主要原辅材料的理化性质见下表所示：

表 2-6 主要环境风险物质理化性质一览表

序号	名称	理化性质	项目加热温度	危险特性	污染因子
1	ABS（丙烯腈-丁二烯-苯乙烯）	微黄色固体，有一定的韧性，密度约为 1.04~1.06g/cm <sup>3</sup> 。它抗酸、碱、盐的腐蚀能力比较强，也可在一定程度上耐受有机溶剂溶解。熔融温度在 217~237℃，热分解温度在 260℃ 以上。	220℃	可燃	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯
2	PP（聚丙烯）	是一种半结晶性材料。它比 PE 要更坚硬并且有更高的熔点。共聚物型的 PP 材料有较低的热扭曲温度（100℃）、低透明度、低光泽度、低刚性，但是有更强的抗冲击强度。PP 的强度随着乙烯含量的增加而增大。PP 的维卡软化温度为 150℃，分解温度大于 310℃。由于结晶度较高，这种材料的表面刚度和抗划痕特性很好。	210℃	可燃	非甲烷总烃

#### 2.5 主要生产设备

本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，其所需的主要设备见下表 2-7。

**表 2-7 项目主要设备一览表**

序号	名称	规格型号	数量 (台/套)	位置
1	注塑机	600T	1	注塑机 (一层)
2	注塑机	500T	1	
3	注塑机	400T	2	
4	注塑机	300T	2	
5	注塑机	200T	2	
6	注塑机	160T	2	
7	注塑机	120T	2	
8	干燥机 (上料机)	/	12	
9	破碎机	600T	4	空压机 (一层)
10	空压机	15 匹	1	
11	冷却水塔	20t/h	1	室外 (一层)
12	风机	/	2	
13	二级活性炭	/	1	
14	布袋除尘器	/	1	

## 2.6 劳动定员及工作制度

本项目需劳动定员 16 人，工作制度为二班制，每班 12h，全年共工作 300 天。厂区不设有食堂和宿舍。

## 2.7 总平面布置

建设项目位于安徽省安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房。具体地理位置见附图 1。

项目共设 2 层生产车间，每层生产车间均呈矩形。生产车间一层主要设有注塑生产线、破碎间和原料堆放区；生产车间二层主要设有成品堆放区和办公区。厂区平面布置图见附图 4。

## 2.8 水平衡分析

本项目用水主要员工生活用水和冷却用水，产生的废水主要为员工生活污水和冷却水。冷却水循环使用，定期补充，半年整体更换一次；生活污水经化粪池后，由市政污水管网排入炎刘镇污水处理厂进一步处理。项目用排水情况如下：

### (1) 生活用水及排水

项目劳动定员 16 人，年工作 300 天，均不在厂区食宿，根据《安徽省行业

用水定额》(DB34/T679-2014)，员工用水以 50L/人·天计，则用水量为 0.8m<sup>3</sup>/d (240m<sup>3</sup>/a)，排污系数取 0.8，则生活污水产生量为 0.64m<sup>3</sup>/d (192m<sup>3</sup>/a)。生活污水经化粪池后，由市政污水管网接入炎刘镇污水处理厂处理。

(2) 冷却用水及排水

项目注塑生产过程中需水冷却工序，即注塑降温冷却采用水冷，产生的冷却水循环使用，定期补充。项目设有冷却塔 1 个，冷却塔循环水量约为 10t/h，即为 240m<sup>3</sup>/d，每天补充量约为循环水量的 1%，则项目循环冷却系统补充用水量约为 2.4t/d (720m<sup>3</sup>/a)。冷却塔循环水半年更换一次，冷却塔循环水池有效容积 3m<sup>3</sup>，半年整体更换一次，则每年排放量约 6m<sup>3</sup>。

本项目车间生产区采用干式保洁法，不存在保洁废水。

项目水量平衡情况详见下表和下图所示。

表 2-8 项目给排水情况一览表 单位 m<sup>3</sup>/d

工序	用水标准	新鲜水量	排水量
生活用水	50L/人·d, 16 人	0.8	0.64
冷却用水	/	2.42	0.02
总计	/	3.22	0.66

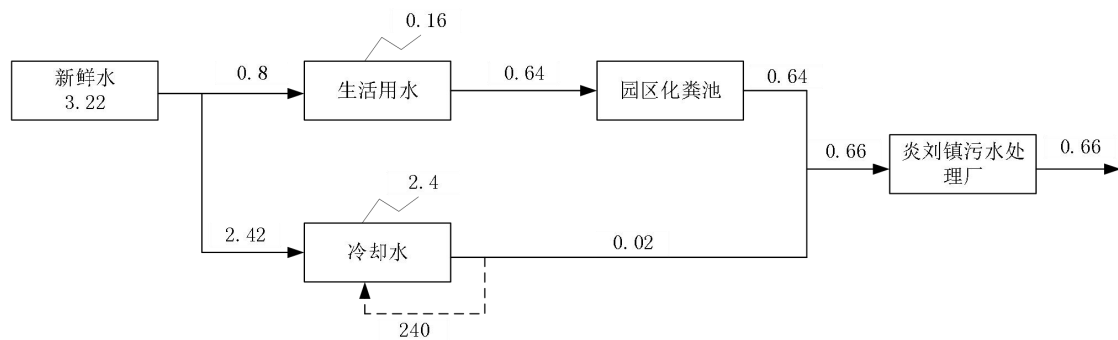
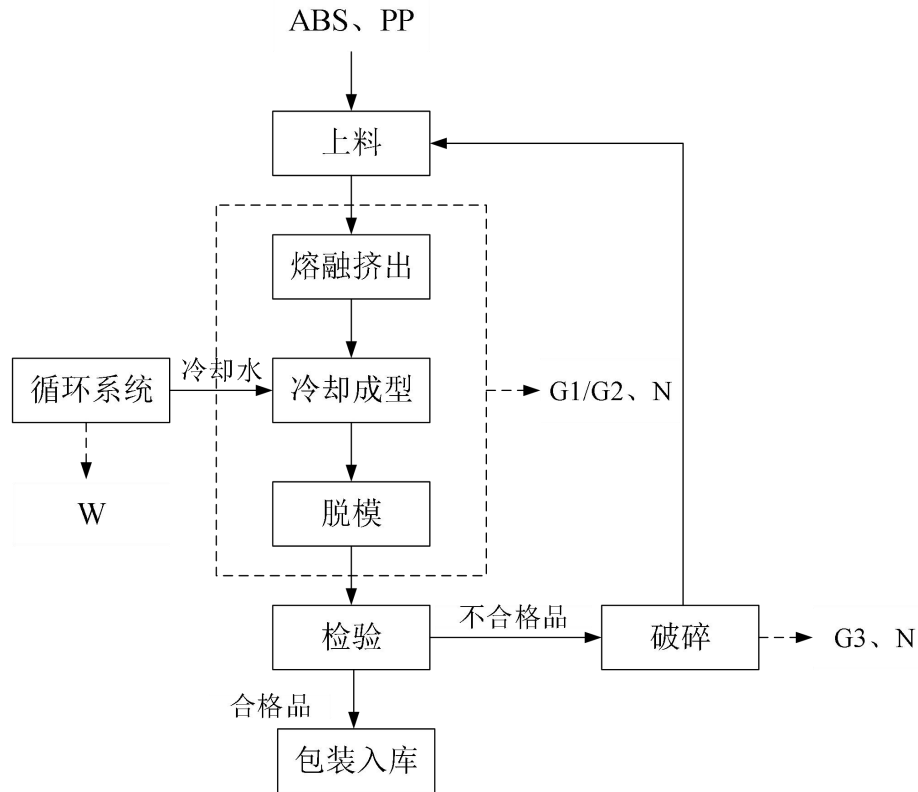


图 2-1 项目水平衡图 (单位: m<sup>3</sup>/d)

本项目营运期主要进行年产 800 万件塑料产品加工项目，主要产品为家电塑料零部件和汽车塑料零部件，其生产工艺均为注塑，只是注塑后选用的模具不同，其余均工序相同。具体的工艺流程如下：

①工艺流程图：



工艺流程和产排污环节

注：G1—ABS粒子注塑废气，G2—PP粒子注塑废气，G3—破碎粉尘，W—冷却塔定期排水，N—噪声

图 2-2 本项目生产工艺流程及产污节点图

②工艺流程说明：

**上料：**将外购的塑料粒子（ABS、PP）分别单独进行上料，采用人工转运至干燥机上料处，通过干燥机的螺杆进行上料，进入干燥机中，干燥机主要将塑料粒子的可能存在的湿份蒸干，干燥机采用电加热的方式进行加热，加热温度至 80℃，可将塑料粒子中的湿份干燥。边角料、不合格品经破碎机破碎后，与塑料粒子一起加入干燥机中。

**熔融挤出：**项目采用熔融挤出一体机，原料在干燥机中干燥后，通过螺杆将物料输送至熔融挤出一体机内，注塑机通过电加热的方式使其熔融，ABS 加热温度约为 220℃左右，PP 加热温度约为 210℃左右，然后将设备内熔融状

的塑料完全进入模具封闭的模腔。在生产过程中无需使用过滤网过滤。

项目产品主要为家电塑料零部件和新能源汽车塑料零部件，主要原料为 ABS 和 PP 粒子，根据各粒子理化性质，各产品注塑过程中，注塑温度基本不会达到原辅料分解温度，因此原料在注塑机内受热时基本不会分解，但会有少量单体小分子物质产生，本环评以非甲烷总烃计。此过程中会产生 ABS 粒子注塑有机废气 G1、PP 粒子注塑有机废气 G2 和噪声 N。

冷却成型：熔融状的塑料充满模腔后，此时冷却循环水进入注塑机内部间接冷却，冷却水与产品不接触，冷却塔中冷却水冷却后循环使用，定期补充。在此过程产生设备噪声 N。

脱模：间接冷却后塑料件成型，然后打开模具，取出产品，脱模过程为注塑机自动挤出脱模，无需使用脱模剂。此过程中会产生 ABS 粒子注塑有机废气 G1、PP 粒子注塑有机废气 G2。

检验：对冷却成型的产品进行检验，合格品进入下一步。边角料、不合格品约占原料用量的 10%，边角料、不合格品收集经破碎后重新回用于生产。

成品入库：检验合格品进行包装、入库待售。

破碎：本项目设置 4 台破碎机，破碎机在密闭操作间内，注塑过程中产生的边角料、不合格品等收集后，通过破碎机破碎后回用于生产。此过程中会产生破碎粉尘 G3 和噪声 N。

**产污节点分析：**

表 2-9 产污环节分析一览表

序号	污染物类别	污染源名称及编号	产生环节	主要污染因子	拟采取的措施
1	废气	ABS 粒子注塑废气 (G1)	熔融挤出、脱模	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、臭气浓度	集气罩+二级活性炭吸附装置+1根18m 高排气筒 (DA001)
		PP 粒子注塑废气 (G2)		非甲烷总烃	
		破碎粉尘 (G3)	破碎	颗粒物	密闭破碎间+集气罩+布袋除尘+18m 高排气筒 (DA002)
2	废水	生活污水	职工生活	pH、COD、BOD <sub>5</sub> 、氨氮、SS、TP	生活废水、冷却水经化粪池后,通过污水管网接管刘镇污水处理厂处理
		冷却水	冷却水定期排水	SS	
3	固废	生活垃圾 (S1)	职工生活	生活垃圾	一般固废,由环卫部门统一清运处理
		边角料 (S2)	检验	塑料粒子	一般固废,收集暂存后,回用生产
		不合格品 (S3)	检验	塑料粒子	
		废包装材料 (S4)	上料	废包装材料	一般固废,收集暂存后,交由物资回收公司回收再利用
		收集粉尘 (S5)	布袋除尘器除尘	塑料粒子	
		废活性炭 (S6)	二级活性炭吸附装置	废活性炭	危险废物,交由有资质单位处理
		废液压油 (S7)	空压机	废液压油	
		废液压油桶 (S8)	空压机	废液压油桶	
		废润滑油 (S9)	机器检修保养	废机油	
		废润滑油桶 (S10)	机器检修保养	废机油桶	
	含油抹布 (S11)	机器检修保养	含油抹布		
4	噪声	机械噪声	设备运行	噪声	采取隔声、减震等措施
与项目有关的原有环境问题	<p><b>与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题:</b></p> <p>本项目为新建项目,购置位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高新桥智能制造产业园 19-1 厂房。经现场勘查,中南高新桥智能制造产业园 19-1 厂房已建设完成,配套雨污水管网已建成,目前为空置厂房,故不存在与本项目有关的原有污染物情况。</p>				



### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	<p>建设项目位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，区域环境质量现状如下：</p> <p><b>1、环境空气</b></p> <p>(1) 项目所在区域达标判断</p> <p>根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018），项目所在区域达标情况判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。</p> <p>本项目评价基准年为 2022 年，根据淮南市人民政府发布的《2022 年淮南市环境质量状况公报》，2022 年，淮南市空气质量优良天数为 290 天，优良率为 79.5%，与上年相比增加 4.7 个百分点。</p> <p>2022 年淮南市环境空气综合指数为 3.89。淮南市环境空气中的主要污染物二氧化硫（SO<sub>2</sub>）年均浓度、二氧化氮（NO<sub>2</sub>）年均浓度、可吸入颗粒物（PM<sub>10</sub>）年均浓度、细颗粒物（PM<sub>2.5</sub>）年均浓度、一氧化碳（CO）日均值第 95 百分位浓度、臭氧（O<sub>3</sub>）日最大 8 小时平均第 90 百分位浓度分别为 8 微克/立方米、19 微克/立方米、67 微克/立方米、41 微克/立方米、0.8 毫克/立方米和 152 微克/立方米，二氧化硫（SO<sub>2</sub>）、二氧化氮（NO<sub>2</sub>）、一氧化碳（CO）、可吸入颗粒物（PM<sub>10</sub>）年均浓度和臭氧（O<sub>3</sub>）均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，细颗粒物（PM<sub>2.5</sub>）年均浓度超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准 0.17 倍。市区环境空气中的主要污染物二氧化硫（SO<sub>2</sub>）年均值与上年相比持平，二氧化氮（NO<sub>2</sub>）、可吸入颗粒物（PM<sub>10</sub>）、细颗粒物（PM<sub>2.5</sub>）、一氧化碳（CO）日均值第 95 百分位浓度和臭氧（O<sub>3</sub>）日最大 8 小时平均第 90 百分位浓度分别较上年下降了 17.4%、5.6%、2.4%、11.1%、6.2%。</p> <p>根据《2022 年淮南市环境质量状况公报》，具体数据见下表：</p>
----------------------	--

表 3-1 基本污染物环境质量现状

污染物	年平均指标	现状浓度	标准值	占标率 (%)	达标情况
SO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	8	60	13.3	达标
NO <sub>2</sub>		19	40	47.5	达标
PM <sub>10</sub>		67	70	95.7	达标
PM <sub>2.5</sub>		41	35	117.1	超标
O <sub>3</sub>	最大 8h 平均浓度第 90 百分位数	152	160	95.0	达标
CO	24h 平均浓度第 90 百分位数	800	4000	20.0	达标

根据《2022 年淮南市环境质量状况公报》可知，2022 年淮南市 PM<sub>10</sub>、SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、CO 第 95 百分位数日平均质量浓度及 O<sub>3</sub> 的日最大 8 小时滑动平均第 90 百分位数浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，PM<sub>2.5</sub> 年均浓度不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，故项目所在区域为不达标区域。

(2) 其他污染物环境质量现状

本项目会产生 TSP、非甲烷总烃等污染因子。因此，本次评价选取 TSP、非甲烷总烃作为特征因子进行现状评价。

本项目特征因子非甲烷总烃、TSP 现状监测数据引用《安徽源乾新材料科技有限公司年产 12000 吨塑胶制品建设项目》中的数据，现状评价委托安徽尚德谱检测技术有限责任公司进行监测，环境监测点位为黄牌坊，位于本项目西北侧 2.46km，监测时间为 2022 年 11 月 23 日至 2022 年 11 月 25 日，引用数据可行。

具体监测结果如下：

表 3-2 非甲烷总烃环境质量现状监测结果 单位：μg/m<sup>3</sup>

引用监测点位	污染物	平均时间	评价标准	监测浓度范围	最大浓度占标率 (%)	超标率 (%)	达标情况
黄牌坊	非甲烷总烃	一次最大允许浓度	2000	850~1120	56.00	0	达标
	TSP	24 小时平均	300	197~220	73.33	0	达标

由监测结果表明，非甲烷总烃能够满足《大气污染物综合排放标准详解》中标准限值；TSP 能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类标准

要求。



图 3-1 引用点位与本项目相对位置关系图

## 2、地表水环境质量

项目污水排入园区污水管网，经炎刘镇污水处理厂处理达标后排入东淝河。本项目引用《寿县炎刘镇污水处理厂二期扩建工程环境影响报告书》中的相关数据，监测日期为 2021 年 8 月 17 日~2021 年 8 月 19 日，监测结果如下：

表 3-3 地表水水质监测断面一览表

河流	断面编号	断面位置
东淝河	W4	东淝河与金小堰交口上游 500m
	W5	东淝河与金小堰交口下游 500m

表 3-4 地表水监测结果一览表 (mg/L, pH 无量纲)

监测因子	采样时间	监测面		标准值	达标情况
		W4	W5		
pH	2021.08.17	7.3	7.3	6~9	达标
	2021.08.18	7.4	7.3		
	2021.08.19	7.4	7.3		
COD	2021.08.17	17	16	20	达标
	2021.08.18	16	17		
	2021.08.19	16	17		
BOD <sub>5</sub>	2021.08.17	3.4	3.1	4.0	达标

	2021.08.18	3.3	3.2		
	2021.08.19	3.0	3.1		
氨氮	2021.08.17	0.287	0.314	1.0	达标
	2021.08.18	0.264	0.332		
	2021.08.19	0.284	0.302		
总磷	2021.08.17	0.07	0.11	0.2	达标
	2021.08.18	0.09	0.14		
	2021.08.19	0.08	0.12		
石油类	2021.08.17	0.01	0.04	0.05	达标
	2021.08.18	0.02	0.03		
	2021.08.19	0.02	0.03		

本次引用数据从监测时限、监测点位均满足建设项目环境影响报告表（污染影响类-填写指南）的要求，引用数据合理有效。

由上表可见，东淝河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准。

### 3、声环境质量现状评价

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》要求：“厂界外周边 50m 范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。”本项目周围 50m 范围内无声环境保护目标，故本次评价不进行监测。

### 4、生态环境质量现状评价

项目位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，根据现场勘查，项目周边无生态保护目标。

### 5、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射，无需对项目电磁辐射现状开展监测与评价。

### 6、地下水、土壤环境

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）》，本项目采取有效的防渗防漏措施，基本无污染地下水、土壤环境途径，故可不开展地下水、土壤环境现状调查。

<p style="text-align: center;"><b>环境保护目标</b></p>	<p>本项目位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，项目评价范围内没有其它自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。总体上不因本项目的实施而改变区域环境现有功能，具体环境保护目标如下：</p> <p>1、大气环境</p> <p>厂界 500m 范围内无大气环境保护目标。</p> <p>2、声环境</p> <p>厂界 50m 范围无声环境保护目标。</p> <p>3、地下水</p> <p>本项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，故本项目无地下水环境保护目标。</p> <p>4、生态环境</p> <p>本项目位于淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，在园区内且无新增用地，故本项目无生态环境保护目标。</p>
<p style="text-align: center;"><b>污染物排放控制标准</b></p>	<p><b>1、废气排放标准</b></p> <p>本项目在生产过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 规定的大气污染物特别排放限值，非甲烷总烃、颗粒物厂界无组织排放执行《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，恶臭执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。</p> <p>非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 厂区内无组织排放限值，具体标准值见下表所示。</p>

表 3-5 大气污染物排放限值 (单位: mg/m<sup>3</sup>)

污染物项目	排放限值	适用的合成树脂类型	厂界无组织浓度限值	执行标准
非甲烷总烃	60	所有合成树脂	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015)
苯乙烯	20	ABS 树脂	/	
丙烯腈	0.5		/	
甲苯	8		0.8	
乙苯	50		/	
颗粒物	20	所有合成树脂	1.0	
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3	所有合成树脂	/	
臭气浓度	2000(无量纲)	/	20(无量纲)	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)

注: 根据《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015), 1,3-丁二烯无国家污染物监测方法标准, 因此 1,3-丁二烯暂不考虑。

表 3-6 《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)

污染物项目	特别排放限值 (mg/m <sup>3</sup> )	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

## 2、废水排放标准

冷却水循环使用, 定期外排; 生活污水经化粪池后, 由市政污水管网排入炎刘镇污水处理厂, 经污水处理厂处理后排入东淝河, 废水排放执行炎刘镇污水处理厂接管浓度限值和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中的三级排放标准, 炎刘镇污水处理厂的出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准。

表 3-7 项目废水排放标准 (单位: mg/L, 除 pH 外)

污染物名称	pH	COD <sub>Cr</sub>	BOD <sub>5</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	TP	石油类
寿县炎刘镇污水处理厂接管限值	6~9	280	180	180	30	3	/
(GB8978-1996) 表 4 的三级标准	6~9	500	300	400	—	—	20
本项目废水排放执行标准值	6~9	280	180	180	30	3	20
(GB/T18918-2002) 一级 A 标准	6~9	50	10	10	5	0.5	1

### 3、噪声排放标准

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

表 3-8 噪声排放标准 单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)中3类标准	65	55

### 4、固废

项目产生的一般工业固体废物的贮存、处置参照《排污许可申请与核发技术规范 工业固体废物》中一般工业固废贮存相关要求。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。

### 总量控制指标

根据安徽省环保厅《关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》（皖环发〔2017〕19号），国家对SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、COD、NH<sub>3</sub>-N、颗粒物、VOCs实施总量控制。

#### （1）废水总量

水污染物总量控制因子为COD和氨氮。本项目建成后废水排放量198t/a，废水污染物总量控制指标：COD：0.048t/a、NH<sub>3</sub>-N：0.00567t/a（以炎刘镇污水处理厂出水水质核算）。总量纳入炎刘镇污水处理厂总量之中，不需单独申请。

#### （2）废气总量

本项目废气总量指标VOCs：0.0972t/a、烟（粉）尘：0.0002t/a。

## 四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口，购置中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，厂房已建设完成；本次项目仅购置生产所需设备，施工期主要进行设备的安装，不涉及土建等工程。因此，本项目不对施工期进行详细分析。</p>
运营期环境影响和保护措施	<p><b>1、废气环境影响和保护措施</b></p> <p>(1) 废气源强</p> <p>本项目在生产过程中的废气主要为：注塑有机废气和破碎粉尘。</p> <p>①熔融挤出、冷却脱模产生的有机废气</p> <p>本项目在注塑工序会产生有机废气，项目使用原料为 ABS 和 PP 塑料粒子。根据《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）表 4 中 ABS 树脂特征因子包含甲苯、乙苯，但根据《合成树脂工业污染排放标准》编制说明 P58 页，合成 ABS 塑料粒子树脂时，还需溶剂（甲苯或乙苯）。本项目使用的 ABS 为新料，不涉及 ABS 的合成生产，且熔融工序未达到分解温度，故本项目对甲苯、乙苯定量分析，则本项目识别特征因子为苯乙烯、丙烯腈。</p> <p>ABS 和 PP 塑料粒子在注塑过程中产生的有机废气，以非甲烷总烃计。本项目产品 PP 折算重量为 160t/a，ABS 重量为 240t/a。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（环境部公告 2021 年 第 24 号）中《292 塑料制品业系数手册》塑料零件及其他塑料制品制造行业中推荐的非甲烷总烃废气产生系数为 2.7kg/t 产品。根据《丙烯腈-丁二烯-苯乙烯塑料残留单体含量的研究》（大庆石化公司质量检验中心，文章编号：1671-4962（2016）06-0062-02，李丽）的苯乙烯产生量为 1kgABS 树脂产生 25.68mg 苯乙烯废气。丙烯腈产生量为 1kgABS 树</p>



脂产生 10.76mg 丙烯腈废气。

本项目熔融挤出、冷却脱模有机废气的产生情况见下表。

表 4-1 有机废气产生情况一览表

原料种类	产品折算重量 t/a	非甲烷总烃 t/a	苯乙烯 t/a	丙烯腈 t/a
PP	160	0.432	/	/
ABS	240	0.648	0.0062	0.0026
总计	400	1.08	0.0062	0.0026

根据注塑机的规格尺寸，为了保证收集效率，熔融挤出段集气罩的平均尺寸均按照 0.5m×0.4m 设计，冷却脱模段集气罩的平均尺寸均按照 0.8m×0.4m 设计按照《环境工程设计手册》中的有关公式，废气收集系统或设备的控制风速要在 0.6m/s 以上，废气收集效率为 90%，抽风口距离污染产生源的距离取 0.2m，则按照经验公式：

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

其中 X：抽风口至污染源的距离，取 0.2m；

F：抽风口面积；

V<sub>x</sub>：控制风速，取 0.6m/s。

熔融挤出段平均单个集气罩风量 864m<sup>3</sup>/h，冷却脱模段平均单个集气罩风量 1123.2m<sup>3</sup>/h，因此单台注塑机有机废气收集风量为 1987.2m<sup>3</sup>/h。项目共设置 12 台注塑机，系统风量设计为 24000m<sup>3</sup>/h，本项目注塑工序年工作时间 7200h，注塑有机废气经集气罩收集后，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理，处理后尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA001）排放。

## ②破碎粉尘

建设单位提供资料，边角料、不合格品的产生率约占产品重量的 10%，项目产品年生产量为 400t/a，则年破碎料量约 40t，废 PP 破碎料量约 16t，废 ABS 破碎料量约 24t。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）中《42 废弃资源综合利用行业系数手册》，本项目原材料为 ABS 和 PP，废 PP 破碎工序产污系数为 0.375kg/t-原料，废 ABS 破碎工序产污系数为 0.425kg/t-原料，则项目破碎过程粉尘产生量为 0.0162t/a。

项目破碎工序设置密闭操作间内，同时在破碎机上方均设置集气罩，产生的

废气均经密闭操作间+集气罩收集，集气罩尺寸为 0.4m×0.4m，按照《环境工程设计手册》中的有关公式，烟尘废气收集系统或设备的控制风速要在 0.6m/s 以上，废气收集效率为 95%，抽风口距离污染产生源的距离取 0.4m，则按照经验公式：

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

其中 X：抽风口至污染源的距离，取 0.4m；

F：抽风口面积；

V<sub>x</sub>：控制风速，取 0.6m/s。

计算得出本项目单个集气罩所需的风量为 1317.6m<sup>3</sup>/h，项目设 4 台破碎机，共设置 4 个集气罩，废气系统风量为 6000m<sup>3</sup>/h。

项目破碎机每天的工作时间约为 3h，则破碎工序的工作时间为 900h，产生的破碎废气均经密闭操作间+集气罩收集后，通过 1 套布袋除尘器处理，尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA002）排放。密闭操作间+集气罩的收集效率按 95%计，布袋除尘器的处理效率按 99%计。

本项目建成后，全厂废气的产排情况见下表所示。

表 4-2 本项目废气污染源源强核算结果汇总表一览表

工序	污染源	污染物	核算方法	污染物产生				治理措施				污染物排放						排放时间 h/a
				废气排放量 m <sup>3</sup> /h	产生浓度 mg/m <sup>3</sup>	产生速率 kg/h	产生量 t/a	收集效率 %	治理工艺	去除效率 %	是否为可行技术	有组织			无组织			
												废气排放量 m <sup>3</sup> /h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放速率 kg/h	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放量 t/a	
注塑	熔融挤出、冷却脱模有机废气	非甲烷总烃	产污系数法	24000	5.625	0.135	0.972	90	二级活性炭	90	是	24000	0.5625	0.0135	0.0972	0.015	0.108	7200
		苯乙烯	产污系数法	24000	0.0321	0.0008	0.00558					24000	0.0032	0.0008	0.0056	0.0009	0.0062	
		丙烯腈	产污系数法	24000	0.0135	0.0003	0.00234					24000	0.0013	0.0003	0.0023	0.0004	0.0026	
破碎	破碎粉尘	颗粒物	产污系数法	6000	5.7	0.0171	0.0154	95	布袋除尘器	99	是	6000	0.06	0.0002	0.0002	0.0009	0.0008	900

注：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），采用活性炭吸附处理非甲烷总烃属于可行技术。由上表可知，项目非甲烷总烃和颗粒物分别经处理后满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求。本项目产品总重量为400t/a，建成后废气非甲烷总烃有组织排放量为0.0972t/a，则单位产品非甲烷总

烃排放量为0.243kg/t产品<0.3kg/t产品，符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）要求。

本项目各污染物排放标准汇总于下表所示。

表 4-3 本项目各污染物信息及排放标准汇总表

工序	污染源	污染物	排气筒							排放标准及限值			
			高度	直径	温度	编号	名称	地理坐标	排放口类型	浓度	速率	标准名称	
			m	m	℃					mg/m <sup>3</sup>	kg/h		
注塑	熔融挤出、冷却脱模有机废气	非甲烷总烃	18	0.8	25	DA001	有机废气排气筒	116.869710, 32.053999	一般排放口	60	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求	
		其他								苯乙烯	20		/
		其他								丙烯腈	0.5		/
破碎	破碎粉尘	颗粒物	18	0.3	25	DA002	颗粒物排气筒	116.869759, 32.054001	一般排放口	20	/		
注塑	无组织废气	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	4	/	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	
破碎		颗粒物	/	/	/	/	/	/	1	/			

(2) 废气污染治理设施可行性分析

①措施可行性分析

本项目产生有机废气采取“二级活性炭吸附装置”处理。废气治理措施符合相关要求。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）可知，注塑产生的有机废气和破碎产生的粉尘，采用除尘、喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法或以上组合技术。本项目注塑有机废气采用吸附技术（二级活性炭），破碎粉尘采用除尘技术（布袋除尘器）措施，以上均属于技术规范推荐的可行性技术措施。

### ②活性炭吸附装置参数设计

活性炭吸附装置设计参数：根据有机废气净化系统的活性炭吸附装置内的风量，依据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）的规定，蜂窝状活性炭吸附装置废气流速宜低于 1.2m/s。根据活性炭吸附箱体最低吸附过滤面积计算公式，拟建项目 1 套二级活性炭吸附箱，单级活性炭吸附过滤面积为 7m<sup>2</sup>，则其气体流速为 24000/3600/7=0.95m/s<1.20m/s；

活性炭更换时间：活性炭:有机废气=1:0.3，即 1g 的活性炭可以吸附 0.3g 的有机废气，所需活性炭量为：活性炭吸附装置吸附有机废气量 ÷ 0.3，即为（0.972-0.0972）÷0.3=2.916t/a。拟建项目均采用蜂窝状活性炭，本项目共设置 1 套二级活性炭吸附装置，单级活性炭装置主要技术参数如下：

表 4-4 活性炭吸附装置技术参数一览表

序号	项目	单位	技术指标	序号	项目	单位	技术指标
1	工作阻力	pa	800-1200	8	过滤面积	m <sup>2</sup>	37
2	活性炭密度	t/m <sup>3</sup>	0.45~0.5	9	活性炭形态（蜂窝）	mm	100×100×100
3	过滤风速	m/s	0.95	10	碘值	/	>800
4	过滤停留时间	s	0.2-2	11	风量	m <sup>3</sup> /h	24000
5	处理效率	%	90	12	一级填充量	t	0.77
6	介质温度	℃	常温(-5-40)	13	总填充量	t	1.54
7	介质	/	有机废气				

项目单级活性炭一次填充量为 0.77t，两级活性炭装填量为 1.54t。根据核算年所需活性炭为 2.916t。则为了确保二级活性炭的吸附效率，年更换频次为 2 次，更换周期为 6 个月一次，产生的废活性炭量为 1.54/次×2 次/a+（0.972-0.0972）t/a=3.9548t/a。

### （3）非正常排放情况

①DA001 排气筒考虑到“二级活性炭”装置发生故障，达不到设计的去除效率，本项目考虑非正常排放是对废气的处理效率为 30%。

②DA002 排气筒考虑到“布袋除尘器”装置发生故障，达不到设计的去除效率，本项目考虑非正常排放是对废气的处理效率为 30%。

现以上事故后，企业通过采取及时有效应对措施，一般可控制在 30min 内恢复正常处理效率，因此按 30min 进行事故排放源强核算，建设项目非正常排放源强见下表所示。

表 4-5 建设项目非正常情况下废气排放情况一览表

排气筒	非正常排放原因	污染物名称	年排放量(kg/a)	排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	单次持续时间(h)	年发生频次(次)	应对措施	
DA001	废气处理系统故障	非甲烷总烃	1.36	3.94	0.5	2	停止产污设施运行，进行检修	
		其中	苯乙烯	0.0077				0.023
		丙烯腈	0.0033	0.0094				
DA002	废气处理系统故障	颗粒物	0.021	3.99	0.5	2		

(4) 大气污染源监测计划

本项目排污许可证为登记管理，参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）相关要求，开展大气污染源监测，大气污染源监测计划见下表。

表 4-6 大气污染源监测计划

监测类别	监测位置		监测项目	监测频率	执行排放标准
大气	有组织	DA001	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、臭气浓度	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
		DA002	颗粒物	1次/年	
	无组织	厂界	非甲烷总烃、甲苯、颗粒物、臭气浓度	1次/年	
		厂房外	非甲烷总烃	1次/年	

(5) 大气环境影响分析结论

本项目注塑产生的有机废气在每台注塑机熔融挤出段、冷却脱模段上方设置集气罩（并设置软帘），废气经集气罩收集后，通过 1 套二级活性炭吸附装置处理后，尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA001）排放；破碎工序设置在密闭破碎间，

破碎粉尘经密闭+集气罩收集后，通过 1 套布袋除尘器处理，尾气由 1 根 18m 高排气筒（DA002）排放，均能达标排放。非甲烷总烃和颗粒物排放均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）特别排放限值要求，不会对空气环境产生明显影响。

## 2、废水环境影响和保护措施

本项目用水主要有员工生活用水和冷却用水，产生的污水主要为员工生活污水和冷却水。冷却水循环使用，定期外排；生活污水经化粪池后，由市政污水管网接入炎刘镇污水处理厂深度处理。

### （1）废水污染源强核算结果及相关参数一览

废水污染源强核算结果及相关参数一览见下表。

**表 4-7 废水污染源源强核算结果及相关参数一览表**

污染源名称	污染物名称	产生情况		拟采取的处理方式	排放情况	
		mg/L	t/a		mg/L	t/a
生活污水	水量(m <sup>3</sup> /a)	192		化粪池	192	
	COD	300	0.0576		250	0.048
	BOD <sub>5</sub>	200	0.0384		180	0.03456
	NH <sub>3</sub> -N	30	0.00576		30	0.00576
	SS	250	0.048		150	0.0288
	TP	3	0.000576		3	0.000576
冷却塔定期排水	水量(m <sup>3</sup> /a)	6		/	6	
	SS	100	0.0006		100	0.0006

本项目员工生活污水经化粪池后，与冷却塔定期排水一起经市政管网排入炎刘镇污水处理厂，处理达标后排入东淝河，对地表水体影响较小。

### （2）废水污染治理设施可行性分析

本项目外排废水量为 198t/a，废水主要污染因子为 pH、COD、NH<sub>3</sub>-N、SS、BOD<sub>5</sub>、TP 等。生活污水经化粪池后，与冷却塔定期排水一起排入市政污水管网，经市政污水管网接入炎刘镇污水处理厂处理，处理达标后排入东淝河。经炎刘镇污水处理厂处理后，废水中主要污染物排放浓度均达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准要求。

### （3）依托污水处理厂可行性分析

### 污水处理厂简介：

寿县炎刘镇污水厂位于寿炎路与环城西路交口南侧，总投资 3775 万元，污水处理设计规模 2 万吨/日。一期规划占地面积 31120m<sup>2</sup>，污水处理规模 1 万吨/日。由于随着园区入驻企业的增多，目前寿县炎刘镇污水处理厂处于超负荷运行状态。2022 年 1 月对寿县炎刘镇污水处理厂进行改扩建，扩建污水处理规模 1.5 万吨/日，根据污水处理厂的建设情况，预计在 2023 年 8 月投产运营。本项目投产时，炎刘镇污水处理厂扩建工程已投入运行，本项目的废水产生量较少，主要为员工的生活污水，污水管网均已建成，故本项目的生活污水接入炎刘镇污水处理厂处理。项目建成后，可达到污水处理规模为 2.5 万吨/日，采用 AAO+过滤+消毒处理工艺，污泥处理采用浓缩+脱水工艺，污水消毒采用二氧化氯消毒工艺。污水厂出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准，污水厂处理后的尾水排入金小堰河，再汇入东淝河。

### 废水接管可行性分析：

①水质接管可行分析本项目总排口废水污染物浓度满足炎刘镇污水处理厂接管浓度限值要求，接管浓度限值中未做规定的污染物浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，因此本次项目废水排入炎刘镇污水处理厂在水质上是可行的。

②水量接管可行分析项目所在地属于炎刘镇污水处理厂的收水范围之内，本项目所在区域配套的污水管网已经建成使用，企业厂区内污水管网已与区域市政污水管网相接，项目所排的废水可以进入炎刘镇污水处理厂处理。本项目排水量为 0.66t/d，占炎刘镇污水处理厂污水处理能力 0.0065%，本项目污水水量能够满足污水处理厂余量要求，水质较为简单，不会对污水处理厂造成冲击影响。故本次项目废水排入炎刘镇污水处理厂在水量上是可行的。因此，本项目废水可由市政污水管网进炎刘镇污水处理厂处理，达标后排入东淝河。

综上，本项目废水接入炎刘镇污水处理厂处理是可行的。废水经炎刘镇污水处理厂处理达标后排入东淝河，对地表水体不会产生明显的影响。

废水间接排放口基本情况见下表。



**表 4-8 废水间接排放口基本情况表**

序号	污染物排放口名称	排放去向	排放规律	受纳自然水体信息		受纳污水处理厂信息			排放总量 (t/a)
				名称	受纳水体功能目标	名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值 (mg/L)	
1	厂区总排口	处理后排入炎刘镇污水处理厂	间接排放	东淝河	Ⅲ类	炎刘镇污水处理厂	pH	6~9(无量纲)	/
							COD	50	0.0096
							BOD <sub>5</sub>	10	0.00192
							NH <sub>3</sub> -N	5	0.00096
							SS	10	0.00192
							TP	0.3	0.0000576

(4) 水污染源监测计划

项目生活废水、冷却塔定期排水与厂区其他生产单位混合后经过厂区现有总排口排入市政污水管网。参照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》(HJ 1207-2021) 要求, 本项目冷却塔定期排水排放口需规范化设置, 并对建设项目冷却塔排放口污染物定期进行监测, 在冷却塔排放口附近醒目处, 设置环境保护图形标志牌。废水污染源监测计划见下表。

**表 4-9 废水污染源监测计划**

监测类别	监测位置 (或监测布点)	监测项目	监测频率	执行排放标准
废水	冷却塔定期排水排放口	pH、SS	一年 1 次	炎刘镇污水处理厂接管浓度限值和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 的三级排放标准

(5) 地表水环境影响评价结论

本项目采用“雨污分流制”排水系统。本项目废水年排放量为 198m<sup>3</sup>/a, 主要为生活污水、冷却塔定期排水, 主要污染因子为 pH、COD、NH<sub>3</sub>-N、SS、BOD<sub>5</sub>、TP 等。生活污水经化粪池处理后, 排入市政污水管网, 接管入炎刘镇污水处理厂进行处理, 处理达标后排入东淝河, 废水排放量较小且成分简单, 不会降低地表水东淝河的现有水环境功能。

**3. 噪声环境影响和保护措施**

(1) 噪声源及降噪情况

表 4-10 本项目主要噪声源强及治理措施一览表（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声压级/ 距离声源 距离 dB(A)/m	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界 距离/m	室内边界声 级/dB(A)	运行 时段	建筑物 插入损 失/dB(A)	建筑外噪声	
						X	Y	Z					声压级 /dB(A)	距声 源距 离/m
1	生产车间	注塑机 1	600T	75/1	加强设 备维修 保养、 厂房隔 声等	4	15	1.2	E: 4 S: 5 W: 26 N: 15	E: 38 S: 36 W: 21.7 N: 26.5	0:00-2 4:00	25	昼间: E: 56.6 S: 47.8 W: 43.4 N: 53.4 夜间: E: 40.3 S: 44.4 W: 42.1 N: 47.8	1
2		注塑机 2	500T	75/1		8	15	1.2	E: 8 S: 5 W: 22 N: 15	E: 32 S: 36 W: 23.1 N: 26.5		25		1
3		注塑机 3	400T	75/1		12	15	1.2	E: 12 S: 5 W: 18 N: 15	E: 33.4 S: 36 W: 24.9 N: 26.5		25		1
4		注塑机 4	400T	75/1		16	15	1.2	E: 16 S: 5 W: 14 N: 15	E: 30.9 S: 36 W: 27.1 N: 26.5		25		1
5		注塑机 5	300T	75/1		20	15	1.2	E: 20 S: 5 W: 10 N: 15	E: 29 S: 36 W: 30 N: 26.5		25		1
6		注塑机 6	300T	75/1		24	15	1.2	E: 24 S: 5 W: 6 N: 15	E: 27.4 S: 36 W: 34.4 N: 26.5		25		1
7		注塑机 7	200T	75/1		20	10	1.2	E: 20 S: 10	E: 24 S: 30		25		1

									W: 10 N: 10	W: 30 N: 30			
8	注塑机 8	200T	75/1		24	10	1.2	E: 24 S: 10 W: 6 N: 10	E: 22.4 S: 30 W: 34.4 N: 35		25		1
9	注塑机 9	160T	75/1		20	6	1.2	E: 20 S: 14 W: 10 N: 6	E: 24 S: 27.1 W: 30 N: 34.4		25		1
10	注塑机 10	160T	75/1		24	6	1.2	E: 24 S: 14 W: 6 N: 6	E: 22.4 S: 27.1 W: 34.4 N: 34.4		25		1
11	注塑机 11	120T	75/1		20	2	1.2	E: 20 S: 18 W: 10 N: 2	E: 24 S: 24.9 W: 30 N: 44		25		1
12	注塑机 12	120T	75/1		24	2	1.2	E: 24 S: 18 W: 6 N: 2	E: 22.4 S: 24.9 W: 34.4 N: 44		25		1
13	破碎机 1	600 型	85/1	设备维 修保 养、密 闭操 作间、厂 房隔 音、减 震基座	3	12	1.2	E: 3 S: 8 W: 27 N: 12	E: 50.5 S: 41.9 W: 31.4 N: 38.4	9:00-1 2:00	25		1
14	破碎机 2	600 型	85/1		3	9	1.2	E: 3 S: 11 W: 27 N: 9	E: 50.5 S: 39.2 W: 31.4 N: 40.9		25		1
15	破碎机 3	600 型	85/1		3	6	1.2	E: 3 S: 14	E: 50.5 S: 37.1		25		1

									W: 27 N: 6	W: 31.4 N: 44.4			
16	破碎机 4	600 型	85/1		3	3	1.2	E: 3 S: 17 W: 27 N: 3	E: 50.5 S: 35.4 W: 31.4 N: 50.5		25		1

表 4-11 室外声源噪声源强与治理措施

序号	声源名称	型号	声压级/距离声源距离 dB(A)/m	空间相对位置/m			运行时段	声源控制措施
				X	Y	Z		
1	风机 1	/	85/1	5	31	1.2	00:00-24:00	设置减震垫, 加装隔声罩、消声措施
2	风机 2	/	80/1	11	31	1.2	9:00-12:00	
3	冷却水塔	/	75/1	18	31	1.2	00:00-24:00	设置减震垫, 加装隔声罩
4	空压机	/	85/1	21	31	1.2	00:00-24:00	

备注: 以厂界东北角为 0 点, 东西向为 X 坐标轴、南北向为 Y 坐标轴, XYZ 为设备相对 0 点位置。

项目噪声防治措施如下：

拟建项目噪声源主要包括注塑机、破碎机、空压机、冷却塔、风机等，单台设备的噪声值为 75~85dB(A)。针对噪声源的产噪特点，建设单位拟采用下列措施进行噪声控制：

1) 设备选型时采用性能先进、高效节能、低噪设备，并加强对设备的维护管理，从源头上控制噪声的产生；合理布局，将高噪声设备设置在厂房内，配置减振垫，并且布置在远离厂界的一侧，通过减振垫、厂房隔声和距离衰减，减少对周围环境的影响。

2) 对产生机械噪声的设备，在设备与基础之间安装减震装置；

3) 加强机械设备的维修保养频次，适时添加润滑油等防止机械磨损；

4) 对高噪声设备增设隔声罩；风机设置消声器，在安装时应自带减振底座，安装位置具有减振台基础，在风机的进出口装上消音装置，排风管道使用柔性软接头，设备加装隔声罩，减少对周围环境的影响。

#### (2) 厂界达标情况分析

本项目运行期的噪声主要来自各类设备，可视为点声源。根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）：

根据声环境评价导则（HJ 2.4-2021）的规定，选取预测模式，应用过程中将根据具体情况作必要简化，计算过程如下：

$$L_A(r) = L_A(r_0) - A$$

式中：LA（r）——预测点 r 处 A 声级，dB(A)；

LA（r0）——r0 处 A 声级，dB(A)；

A—倍频带衰减，dB（A）；

2) 声源在预测点产生的等效声级贡献值(Leqg)计算公式：

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

式中：

Leqg—项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

LA<sub>i</sub>—i 声源在预测点产生的 A 声级, dB(A);

T—预测计算的时间段, s;

t<sub>i</sub>—i 声源在 T 时段内的运行时间, s。

3) 预测点的预测等效声级(L<sub>eq</sub>)计算公式:

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

式中:

L<sub>eqg</sub>—项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB(A);

L<sub>eqb</sub>—预测点的背景值, dB(A);

4) 在环境噪声预测中各噪声源作为点声源处理, 故几何发散衰减:

$$A_{div} = 20 \lg(r / r_0)$$

式中: A<sub>div</sub>——几何发散衰减;

r<sub>0</sub>——噪声合成点与噪声源的距离, m;

r——预测点与噪声源的距离, m。

5) 户外声传播衰减计算

a. 户外声传播衰减包括几何发散(A<sub>div</sub>)、大气吸收(A<sub>atm</sub>)、地面效应(A<sub>gr</sub>)、屏障屏蔽(A<sub>bar</sub>)、其他多方面效应(A<sub>misc</sub>)引起的衰减。在已知距离无指向性点声源参考点 r<sub>0</sub> 处的倍频带(用 63Hz 到 8KHz 的 8 个标称倍频带中心频率)声压级 L<sub>p</sub>(r<sub>0</sub>)和计算出参考点(r<sub>0</sub>)和预测点(r)处之间的户外声传播衰减后, 预测点 8 个倍频带声压级可用下式计算:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{misc})$$

b. 预测点的 A 声级 LA(r)可按下式计算, 即将 8 个倍频带声压级合成, 计算出预测点的 A 声级(LA(r))。

$$L_A(r) = 10 \lg \sum_{i=1}^8 10^{0.1(L_{pi}(r) + \Delta L_i)}$$

式中： $L_{pi}(r)$ —预测点（ $r$ ）处，第  $i$  倍频带声压级，dB；

$\Delta L_i$ —第  $i$  倍频带的 A 计权网络修正值，dB。

#### 6) 预测结果

将有关参数代入公式计算，考虑噪声距离衰减和隔声措施，预测项目噪声源对各向厂界的影响，各噪声源传播至场界的预测结果见下表。

**表 4-12 项目厂界（19、20 厂房厂界）噪声预测结果一览表（单位：dB(A)）**

厂界名称	东厂界		南厂界		西厂界		北厂界	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
预测值	31.7	24.3	47.8	44.5	30.6	26.2	56.6	54.3
标准值	GB12348-2008 中 3 类标准，即昼：65，夜：55							
达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

备注：破碎机、破碎机配套除尘器夜间不工作。

从上表可知，本项目建成运营期间厂界噪声预测值可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准，本项目厂界外50米范围内无声环境保护目标，因此本评价认为，项目运行过程中的噪声不会对区域声环境造成明显不利影响。

#### （3）噪声监测计划

参照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207-2021）要求，厂界噪声监测频次为每季度开展一次，并在噪声监测点附近醒目处设置环境保护图形标志牌。

**表 4-13 噪声环境监测计划**

监测类别	监测位置（或监测布点）	监测项目	监测频率	执行排放标准
噪声	19、20 厂房厂界 1m 处	昼夜等效连续 A 声级	1 次/季度	(GB12348-2008)中 3 类标准

#### 4、固体废物

##### （1）一般固废

##### ①废包装材料

项目原辅料在使用、包装入库过程中产生包装袋等废包装材料，废包装材料

产生量约为 0.2t/a，废包装材料集中收集后外售处理。

②边角料、不合格品

本项目在生产过程中会产生边角料、不合格品，边角料、不合格品约占原料用量的 10%，则边角料、不合格品的产生量约为 40t/a，边角料、不合格品收集经破碎后重新回用于生产。

③生活垃圾

本项目劳动定员人数为 16 人，职工生活垃圾按每人每天产生量 0.5kg 计算，则生活垃圾产生量约为 2.4t/a（全年按 300 天计），收集后交由当地环卫部门处理。

④布袋除尘器收集粉尘

项目生产过程中破碎工序产生的粉尘采用布袋除尘器处理，根据前文分析，布袋除尘器收集的粉尘为 0.0152t/a，收集后外售。

表 4-14 一般固体废物产生一览表

固体废物种类	状态	产生工序	固废代码	核算方法	产生量 (t/a)	处置方式
废包装材料	固态	包装	SW99	产污系数法	0.2	收集后外售处理
边角料、不合格品	固态	检验	SW06	产污系数法	40	收集经破碎后重新回用于生产
生活垃圾	/	员工生活、办公	/	产污系数法	2.4	环卫部门清运
布袋除尘器收集粉尘	固态	废气处理	SW06	物料衡算法	0.0152	收集后外售处理

(2) 危险废物

①废润滑油和废润滑油桶

本项目生产设备需使用润滑油，年用量约为 0.4t/a，在定期添加的过程中会产生废润滑油，其产生量一般为润滑油使用量的 5-10%，本次以最大量 10%计，则废润滑油的产生量为 0.04t/a，。年产生废润滑油桶 2 个，废润滑油桶约为 5kg/只，故废润滑油桶的产生量为 0.01t/a。废润滑油和废润滑油桶收集后定期交由有资质单位处理。

②废液压油和废液压油桶

注塑机所使用的液压油每 2 年更换 1 次，平均每年更换的废液压油约为 0.4t。年产生废液压油桶 2 个，废液压油桶约为 5kg/只，故废液压油桶的产生量为 0.01t/a。



废液压油和废液压油桶收集后定期交由有资质单位处理。

③含油抹布

项目设备维护修理过程会有含油抹布产生，含油抹布产生量为 0.005t/a，收集后暂存于危废贮存库，定期委托有资质单位处理。

④废活性炭

本项目在生产过程中注塑工序产生有机废气采用二级活性炭进行吸附，其中活性炭需定期更换，根据前文分析可知，废活性炭的产生量约为 3.9548t/a。

表 4-15 危险废物产生一览表 单位：t/a

序号	危险废物名称	危险废物类别	核算方法	危险废物代码	产生量 t/a	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施*
1	废润滑油桶	HW08	产污系数法	900-249-08	0.01	设备维护修理	固态	润滑油	润滑油	3个月	T/I	厂区暂存后交由有资质的单位处理处置
2	废润滑油	HW08	产污系数法	900-217-08	0.04	设备维护修理	液态	润滑油	润滑油			
3	废液压油桶	HW08	产污系数法	900-218-08	0.01	注塑机	固态	废液压油	废液压油	1年	T/I	
4	废液压油	HW08	产污系数法	900-249-08	0.4	注塑机	液态	废液压油	废液压油			
5	废活性炭	HW49	物料衡算法	900-039-49	3.9548	废气处理	固态	有机废气	有机废气	6个月		
6	含油抹布	HW08	产污系数法	900-249-08	0.005	设备维护修理	固态	废矿物油	废矿物油	/		

(3) 一般固体废物污染防治措施

项目在生产车间二层楼梯北侧设置 1 座一般固废暂存库，面积约 20m<sup>2</sup>；一般固废收集后外售处置，一般固废暂存间具有挡风、挡雨和防渗措施，可有效防止扬尘对周围环境造成影响。一般固废临时暂存场所按照《排污许可申请与核发技

术规范 工业固体废物》（HJ1200-2021）的相关要求进行设置，同时，应将入场的一般工业固体废物的种类和数量资料，详细记录在案，长期保存，供随时查阅。

#### （4）危险废物污染防治措施

在生产车间二层一般固废暂存库北侧设置 1 座 7m<sup>2</sup> 危废贮存库。危废贮存库设置严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中要求进行设置。

项目强化废物产生、收集、贮运各环节的管理，厂区内固废分类收集暂存，分类进行有效处置。危险废物收集在厂内危废贮存库内，避免危险废物在厂区内散失、渗漏。做好固体废物在厂区内的收集和贮存相关防护工作，收集后进行有效处置。建设单位应建立完善的规章制度，以降低固体废物散落对周围环境的影响，固废经妥善处理、处置后，可以实现零排放，对周围环境及人体不会造成影响，亦不会对环境产生二次污染，所采取的治理措施是可行的。

本项目危废主要为废润滑油、废润滑油桶、含油抹布、废活性炭，其中废润滑油采用润滑油桶装并加盖，放置于防渗托盘上；含油抹布密闭袋装；废活性炭密闭袋装，避免有机废气脱附造成二次污染。

#### （5）危废管理基本要求

危废项目内必须全过程监管，从产生环节、收集环节、厂内运输环节、厂内贮存环节以及委外处置环节，满足危废管理的要求。

项目危废在产生环节根据下表的要求及时采用桶装或其他包装，确保无洒落的可能，危废及时采用带托盘的车辆送入危废间，确保运输环节无洒落等，厂内贮存，危废容器及时标示或分区标示：危废名称、入库时间、入库重量、入库人员信息、库管人员确认信息等，同时建立入库台账登记与管理信息，按照危险废物转移有关规定通过安徽省固体废物信息管理系统申报登记、运行电子联单。

### 5、土壤、地下水环境影响分析

#### （1）地下水、土壤污染类型及途径

根据《关于印发<建设项目环境影响报告表>内容、格式及编制技术指南 的通知》环办环评〔2020〕33 号文，项目地下水、土壤污染源主要为危废贮存库、机油贮存区的机油、废机油泄漏垂直下渗，采取有效防治措施，本项目无对土壤、

地下水的污染途径。

## (2) 地下水、土壤分区防渗措施

为了更好的保护地下水和土壤资源，将拟建项目对地下水和土壤的影响降至最低限度，建议采取分区防控措施。主要包括车间内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止洒落地面的污染物渗入地下，并把滞留在地面的污染物收集起来集中处理，从而避免对环境的污染。结合项目各生产设备、贮存等因素，根据项目场地天然包气带防污性能、污染控制难易程度和污染物特性对全厂进行分区防控，全厂分区防渗区划见下表所示。

**表 4-16 项目防渗区划分**

分区类型	名称	防渗区域
危废贮存库防渗	危废贮存库	地面
润滑油、液压油贮存区防渗	润滑油、液压油贮存区	地面
简单防渗区	其他区域	地面

本项目具体分区防渗方案见下表所示。

**表 4-17 各污染区防渗措施**

装置、单元名称	污染防治区类别	防渗设计要求		依据
危废贮存库	重点防渗区	产生的各危险废物放置于容器或包装物内，不得与地面直接接触。危废库地面与裙脚均采用表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料		《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)
润滑油、液压油贮存区		机油包装桶加盖密封，放置于托盘上	等效粘土防渗层 $Mb \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ ; 或参照 GB16889 执行	
其他区域	简单防渗区	/	一般地面硬化	

## 6、生态环境影响及保护措施

本项目位于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，不涉及新增用地且项目用地范围内不涉及生态环境保护目标，无需设置生态保护措施。

## 7、环境风险分析

(1) 风险源项识别

根据本项目特点，本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，在生产过程中会产生废润滑油、废液压油。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中附录 B 中相关资料，项目在生产过程中使用的主要风险物质见表 4-18:

表 4-18 项目风险物质贮存量一览表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存储量(t)	临界量(t)	该种危险物质 Q 值
1	润滑油	/	0.2	2500	0.00008
2	废润滑油	/	0.04	2500	0.000016
3	废液压油	/	0.4	2500	0.00016
4	液压油	/	0.2	2500	0.00008
项目 Q 值Σ					0.000336

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中规定的危险物质数量与临界量比值计算方法，本项目 Q 值为  $0.000336 < 1$ ，直接判断本项目风险潜势为 I。

由于本项目风险潜势为 I，因此风险评价工作等级为简单分析。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），环境风险潜势为 I，可只进行简单分析。参照 HJ169-2018 附录 A，本项目环境风险影响分析见下表。

表 4-19 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	安徽远利达模塑科技有限公司年产 800 万件塑料产品加工项目			
建设地点	安徽省	淮南市	寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房	
地理坐标	经度	116 度 52 分 11.224 秒	纬度	32 度 3 分 14.083 秒
主要危险物质及分布	涉及的危险物质为润滑油、废润滑油、液压油、废液压油、废活性炭等。涉及到的危险物质主要分布在润滑油、液压油贮存区和危废贮存库。			
环境影响途径及危害后果	(1) 危险物质泄漏，若渗漏到地下，污染土壤和地下水； (2) 危险物质遇火源发生火灾爆炸，污染大气环境和地下水环境。 (3) 废气异常排放对局部空气质量造成不良影响。			
风险防范措施要求	(1) 危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行设置；废润滑油、废液压油放入包装桶内加盖密封，放置于托盘上；严格按照分区防渗进行防渗； (2) 严格按照相关设计规范和标准落实防护设施，制定安全操作规章制度，加强安全意识教育，加强监督管理，消除事故隐患；			

- |  |  |
|--|--|
|  | (3) 定期检查消防设施的有效性及其备用状态,当发生泄漏和火灾爆炸时可及时控制不利影响;<br>(4) 平时加强废气处理设施的维护保养,及时发现处理设备的隐患,并及时进行维修,确保废气处理系统正常运行,定期监测。 |
|--|--|

综上,本项目风险潜势为 I,环境风险影响较小。项目可能发生的风险事故为润滑油、废润滑油、液压油、废液压油小规模泄漏和火灾的环境风险,通过采取风险防治措施,可有效降低事故发生概率,确保泄漏等风险事故对外环境造成环境可接受。因此,本项目的环境风险可防控。

## 8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射源,无需设置电磁辐射环境保护措施。

## 9、环境管理

### (1) 环境管理原则

项目建成运行后,应将环境管理纳入日常管理中,根据环境保护的有关规定和企业自身特点,制定环境管理的具体内容。环境管理应遵循以下基本原则:

①严格执行各项国家和地方的环保法律、法规。

②环境管理应贯穿于生产全过程,将环境指标纳入生产计划指标,同时进行考核和检查。

③加强全厂职工环境保护意识,开展经常性的培训和教育活动。

### (2) 环境管理内容

①对污染物排放进行监测,建立完备的污染物排放技术档案。

②加强车间管理,对生产设备进行定期维护保养,杜绝跑冒滴漏现象。

③强化对环保设施运行的监督管理,确保环保设施正常运行和连续达标排放。建立完善的环保设施运行、维护、维修等技术档案,对环保设备实施定期检修。

④加强环保人员的技术培训和考核,提高其环保意识和专业技术水平。

### (3) 环境管理机构

公司的环境管理应由总经理主管负责,下设环境保护专门科室,由专职的环保人员具体实施全厂的环境管理工作。

### (4) 排污口规范化

根据《排污许可管理条例》(2021年3月1日实施)的规定,建设项目发生

实际排污行为之前，排污单位应当按照国家环境保护相关法律法规以及排污许可证申请与核发技术规范要求申请排污许可证，不得无证排污或不按证排污；本项目应办理排污许可登记。

表 4-20 环保图形标志

序号	提示性图形符号	警告图形符号	排放口及堆场
1			污水排放口
2			废气排放口
3			噪声排放源
4			一般固体废物
5	/		危废贮存库

## 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 (注塑有机废气)	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、臭气浓度	集气罩收集+二级活性炭吸附装置+18m高排气筒(DA001)排放	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、厂内非甲烷总烃排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A表A.1中特别排放限值。
	DA002 (破碎粉尘)	颗粒物	密闭操作间+集气罩收集+布袋除尘器+18m高排气筒(DA002)排放	
	无组织废气	非甲烷总烃、甲苯、颗粒物、臭气浓度	/	
地表水环境	DW001/冷却塔排水口	SS	生活污水经化粪池后与冷却塔定期排水一起排入炎刘镇污水处理厂处理达标后排入东淝河	满足炎刘镇污水处理厂接管要求,同时满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准
	生活污水	COD、BOD <sub>5</sub> 、SS、NH <sub>3</sub> -N、TP		
声环境	生产车间	设备噪声	室内源:优先选用低噪声设备,部分设备安装减振垫,加强设备养护,自身墙体门窗隔声 室外源:优先选用低噪声设备,部分设备安装减振垫、消声器,设隔声罩,加强设备养护	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中3类标准
电磁辐射	/	/	/	/

固体废物	<p>一般固废主要有边角料、不合格品、废包装材料、布袋除尘器收集粉尘及员工生活垃圾等,产生的危险废物主要为废润滑油、废润滑油桶、废活性炭及含油抹布。边角料、不合格品收集后经破碎后回用于生产;废包装材料、布袋除尘器收集粉尘收集后外售处理;员工生活垃圾收集后交由环卫部门清运;含油抹布、废润滑油、废润滑油桶、废活性炭收集后委托有资质单位处理。</p>
土壤及地下水污染防治措施	<p>危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行防渗,润滑油、液压油贮存区按照《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ 610-2016)重点防渗要求进行防渗</p>
生态保护措施	<p>本项目周边无生态保护目标。</p>
环境风险防范措施	<p>(1)危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)进行设置;废润滑油、废液压油放入包装桶内加盖密封,放置于托盘上;</p> <p>(2)严格按照相关设计规范和标准落实防护设施,制定安全操作规程,加强安全教育,加强监督管理,消除事故隐患;</p> <p>(3)定期检查消防设施的有效性及其备用状态,当发生泄漏和火灾爆炸时可及时控制不利影响;</p> <p>(4)平时加强废气处理设施的维护保养,及时发现处理设备的隐患,并及时进行维修,确保废气处理系统正常运行,定期监测。</p>
其他环境管理要求	<p>本项目建成后,尽快落实环保“三同时”竣工验收,办理排污许可登记,规范各排污口,维护各设施正常运行。</p>



## 六、结论

本项目为年产 800 万件塑料产品加工项目，选址于安徽省淮南市寿县黄楼路与和谐大道交口中南高科新桥智能制造产业园 19-1 厂房，符合国家及地方产业政策，选址符合用地规划要求；项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状；同时本项目对周边环境产生的影响较小，事故风险水平可被接受。因此，从环境保护角度分析，本项目的建设是可行的。

## 附表

建设项目污染物排放量汇总表

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	烟(粉)尘(t/a)	0	0	0	0.0002	/	0.0002	+0.0002
	非甲烷总烃(t/a)	0	0	0	0.0972	/	0.0972	+0.0972
	苯乙烯(t/a)	0	0	0	0.00056	/	0.00056	+0.00056
	丙烯腈(t/a)	0	0	0	0.00023	/	0.00023	+0.00023
	1,3-丁二烯(t/a)	0	0	0	0.00009	/	0.00009	+0.00009
废水	COD(t/a)	0	0	0	0.048	/	0.048	+0.048
	BOD <sub>5</sub> (t/a)	0	0	0	0.03456	/	0.03456	+0.03456
	SS(t/a)	0	0	0	0.0288	/	0.0288	+0.0288
	NH <sub>3</sub> -N(t/a)	0	0	0	0.00576	/	0.00576	+0.00576
	TP(t/a)	0	0	0	0.000576	/	0.000576	+0.000576
一般工业 固体废物	废包装材料(t/a)	0	0	0	0.2	/	0.2	+0.2
	生活垃圾(t/a)	0	0	0	2.4	/	2.4	+2.4

	布袋除尘器收集 粉尘 (t/a)	0	0	0	0.0152	/	0.0152	+0.0152
危险废物	废润滑油桶 (t/a)	0	0	0	0.01	/	0.01	+0.01
	废润滑油 (t/a)	0	0	0	0.04	/	0.04	+0.04
	废液压油桶 (t/a)	0	0	0	0.01	/	0.01	+0.01
	废液压油 (t/a)	0	0	0	0.4	/	0.4	+0.4
	废活性炭 (t/a)	0	0	0	3.9548	/	3.9548	+3.9548
	含油抹布 (t/a)	0	0	0	0.005	/	0.005	+0.005

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①