

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：安徽灏悦曌模塑项目

建设单位（盖章）：安徽灏悦曌模塑科技有限公司

编制日期：二〇二四年五月

中华人民共和国生态环境部

一、建设项目基本情况

建设项目名称	安徽灏悦壘模塑项目		
项目代码	2404-340422-04-01-960073		
建设单位 联系人		联系方式	
建设地点	安徽省淮南市寿县经开区佳海产业园 65#厂房		
地理坐标	经度：116 度 52 分 15.631 秒，纬度：32 度 2 分 42.883 秒		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业一-071 汽车零部件及配件制造
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）	寿县发展改革委	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2404-340422-04-01-960073
总投资（万元）	1700	环保投资（万元）	15
环保投资占比（%）	0.88	施工工期	/
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地（用海面积）	购置厂房 1560 平方米
专项评价设置情况	无		
规划情况	<p>本项目位于淮南市寿县经开区佳海产业园65#厂房。佳海产业园率属于新桥国际产业园辖区范围。</p> <p>2018年7月26日，安徽省人民政府以《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)，同意撤销安徽寿县业园区、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，</p>		

	<p>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>根据《安徽省人民政府关于印发进一步加快全省开发区转型发展指导意见和安徽省开发区考核评价暂行办法的通知》(皖政(2012)110号)和《安徽省人民政府办公厅关于促进全省开发区转型升级的实施意见》(皖政办(2015)7号)文件的有关规定，“寿县新桥国际产业园”与“寿县蜀山现代产业园”进行整合，并修编《安徽寿县新桥国际产业园总体规划(2015-2030)》。调整后的园区规划总面积为22.94km²(包含寿县蜀山现代产业园范围)修编后的规划经淮南市人民政府批注；审批机关文号：淮府秘[2016]92号。</p>
<p>规划环境影响评价情况</p>	<p>1、根据皖政(2012)110号文和皖政办(2015)7号文规定，2015年园区管委会对“寿县新桥国际产业园”与“寿县蜀山现代产业园”进行整合，在此基础上修编完成《安徽寿县新桥国际产业园总体规划(2015-2030)》，并于2021年完成《安徽寿县新桥国际产业园规划环境影响跟踪评价报告书》，该《报告书》于2021年3月23日通过淮南市生态环境局审查，市生态环境局出具《关于安徽寿县新桥国际产业园规划环境影响跟踪评价审查意见的函》。</p> <p>2、2018年根据皖政秘[2018]133号文要求，撤销安徽寿县业园区、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。2021年完成《安徽寿县经济开发区总体发展规划(2021-2030)》编制。2023年9月18日该《规划》环境影响报告书通过安徽省生态环境厅审查，省生态环境厅出具《关于安徽寿县经济开发区总体发展规划(2021-2030年)环境影响报告书审查意见的函》（皖环函[2023]950号）。</p>
<p>规划及规划环境影响评价符合性分析</p>	<p>1、用地布局规划相符性分析：</p> <p>本项目位于淮南市寿县经开区佳海产业园内，项目地块属于《安徽寿县经济开发区总体发展规划(2021-2030)》中的工业用地，符合规划用地布局要求。</p> <p>2、与开发区产业发展规划相符性分析</p> <p>根据寿县经开区总体规划(2021-2030年)产业发展规划：“综合考虑现有产业类型、临空指向性产业、优势产业、产业发展潜力和产业环境效应等，</p>

寿县经济开发区推动 3+X 产业协调发展，按照以上产业选择思路和原则，大力发展装备制造、电子信息、汽车零部件三大主导产业，在发展优势产业的同时，推动机械制造、轻工及纺织服装产业、农副产品加工业发展”。本项目为汽车零部件及配件制造，属于新版《轻工行业分类目录》18 个大类行业中的一类，因此，本项目为轻工类产业，符合开发区产业发展规划。

3、与开发区规划环评审查意见相符性分析

2023 年 9 月 18 日安徽省生态环境厅对《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》进行审查，出具审查意见（皖环函[2023]950 号），本项目与审查意见相符性分析见下表。

表 1-1 与开发区规划环评审查意见相符性分析一览表

类别	相关要求	本项目符合性分析
加强《规划》引领，坚持绿色协调发展	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”成果的应予调整。	本项目位于寿县经开区佳海产业园内，属于《规划》中城镇空间发展边界控制线之内，不涉及基本农田、生态红线，符合“三区三线”成果要求。
严守环境质量底线，落实区域环境质量管控措施	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。	本项目无生产工艺废水，冷却水循环使用，不外排，职工生活污水纳入区域污水处理厂。生产中产生的有机废气采用集气罩收集后采取低温等离子+二级活性炭吸附后达标排放，满足达标排放要求。设备噪声通过厂房隔声、基础减震等措施后，满足达标排放；危险废物委托有资质单位处理处置，废包装材料等一般固废外售给物资回收单位。
优化产业布局，加强生态空间保护	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处理项目需进园区表面处理中心	本项目不涉及电镀及表面处理工艺。
强化环境污染防控	加快推进园区表面处理中心含氟废水预处理设施工程，除氟工程建设完成前园区不得新上排放含氟废水的表面处理项目	本项目不涉及含氟废水排放的生产单元。

<p>细化生态环境准入清单，推动高质量发展</p>	<p>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入区。</p>	<p>1、经在安徽省“三线一单”公众服务平台查询，项目所在区域管控单元编码为：ZH34042220213，为水重点\大气重点管控单元。经对照该管控单元的区域总体管控要求（空间约束布局、污染排放管控、环境风险管控、资源开发效率），本项目从事的生产活动均不在该管控单元的区域总体管控要求所列的禁止、限制项，符合该管控单元区域总体管控要求。</p> <p>2、本项目所在位置属于《规划》中城镇空间发展边界控制线之内，不涉及基本农田、生态红线，符合“三区三线”成果要求。</p> <p>3、本项目不属于“两高”项目，未列入“严禁不符合长江和淮河流域相关准入要求”范畴之内。</p>
<p>细化生态环境准入清单，推动高质量发展</p>	<p>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>本项目不属于“两高”项目，不属于限制与主导产业不相关且污染物排放量大的项目。本项目生产工艺、生产能耗均符合要求。注塑过程会产生一定量有机废气，通过治理后满足达标排放，生产中不涉及工艺废水，符合清洁生产要求。</p>

其他符合性分析

1、产业政策符合性分析

根据发改委备案文件，本项目为“C3670汽车零部件及配件制造”类项目，不属于国家《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类、限制类、淘汰类项目，属于允许类项目。本项目为新建项目，于2024年4月12日经寿县发展改革委备案。因此，项目建设符合国家和地方产业政策要求。

2、周边环境概况与环境相容性分析

项目位于佳海产业园内 65#厂房。从现场调查来看，本项目厂房的东、西、北为其他企业厂房或者空置厂房，南侧为来福路，隔路为空地。

项目厂界 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标，因此，本项目选址与周边环境是相容的。

3、“三线一单”符合性分析

(1) 生态保护红线

根据《长江经济带战略环境评价安徽省淮南市“三线一单”》中的生态空间划定成果，本项目选址不涉及生态保护红线和一般生态空间。



图 1-1 项目与淮南市生态红线位置关系图

(2) 环境质量底线

1) 大气环境质量底线

根据《2022年淮南市环境质量状况公报》，淮南市六项基本污染物中除了细颗粒物（PM_{2.5}）外其他污染物浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二级标准，淮南市大气环境质量不达标。寿县人民政府投入400万元谋划实施了“地空一体化”大气管控和综合治理项目。该项目实施中坚持做到：一是聚焦精细治污压实部门责任，制定部门考核方案，做好天、月、季三个维度工作，调度落实和考核相关部门大气污染防治工作职责。二是聚焦标准化治理建立长效监管机制。按照“一县一策”方案，开展12类涉气污染源开展全面排查，建立问题清单、责任清单，限期整改清单，落实常态化巡查，动态调整和长效监管机制。三是聚焦科学治污靶向施策。通过每季度开展PM_{2.5}清单源解析和颗粒物走航，科学掌握寿县城区污染源空间分布和类型比重，在不同天气、季节污染特征情况下，通过协调相关部门开展道路交通优化、道路保洁方案调整、企业错峰生产等措施，靶向落实治理举措，切实提升大气管控科学性、针对性。

根据《长江经济带战略环境评价安徽省淮南市“三线一单”》，该区域属于大气环境分区管控中的“重点管控区”，其管控要求为：“大气环境质量上年度PM_{2.5}不达标城市新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”。

项目生产中主要污染物为注塑过程中产生的有机废气，通过1套低温等离子+二级活性炭吸附装置治理后，满足达标排放要求，项目VOCs总量控制指标通过寿县生态环境分局备案，综上，项目实施对区域大气环境质量底线控制不存在制约因素，满足区域大气环境质量底线控制要求。

本项目与淮南市大气环境分区位置关系见下图。

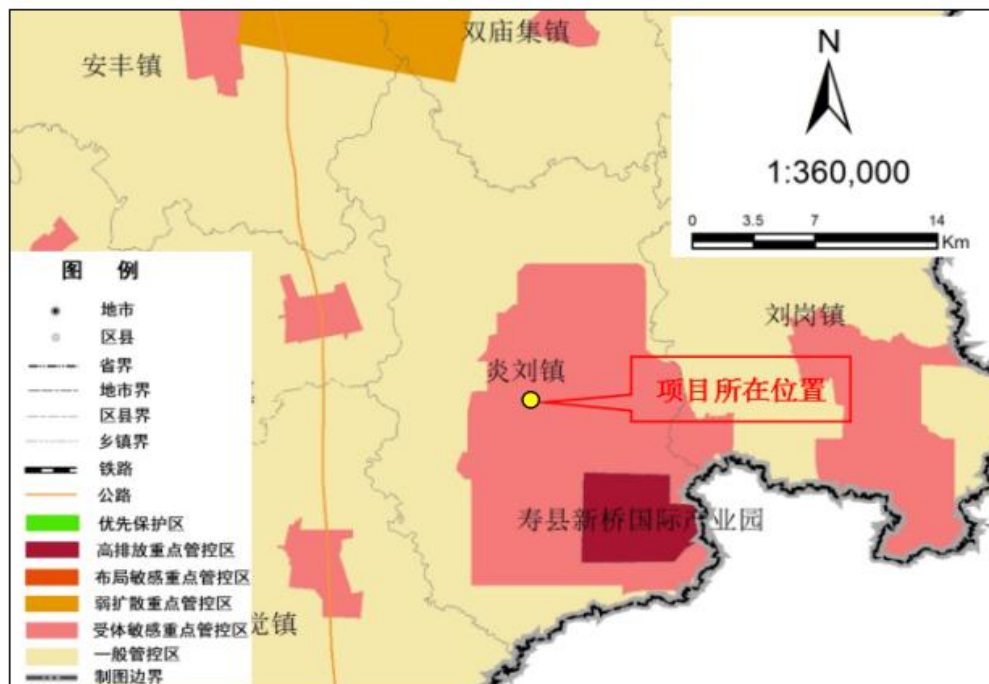


图1-2项目与淮南市大气环境分区管控图位置关系图

2) 水环境质量底线

根据《长江经济带战略环境评价安徽省淮南市“三线一单”》，项目区域属于水环境分区管控中的“重点管控区”，其管控要求为：新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。

经在安徽省“三线一单”公众服务平台查询，项目所在区域管控单元编码为：ZH34042220213，项目从事的生产活动，在水污染物排放管控方面满足ZH34042220213管控单元的区域总体管控要求。因此，项目建设满足区域水环境质量底线管控要求。本项目与淮南市水环境管控分区位置关系见下图。

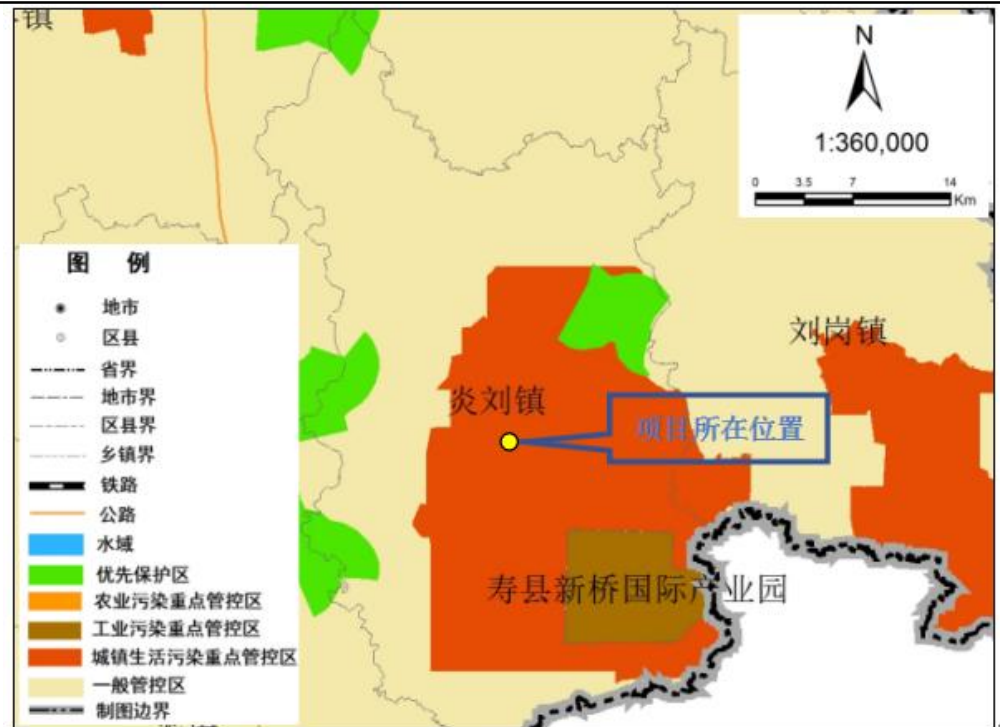


图 1-3 项目与淮南市水环境分区管控图位置关系图

(3) 资源利用上线

项目生产中用水环节仅为设备间接冷却水，循环使用。项目生产设备使用能源为电能，项目不属于高污染、高能耗、高水耗的建设项目，符合资源利用上线的要求。

(4) 环境准入负面清单

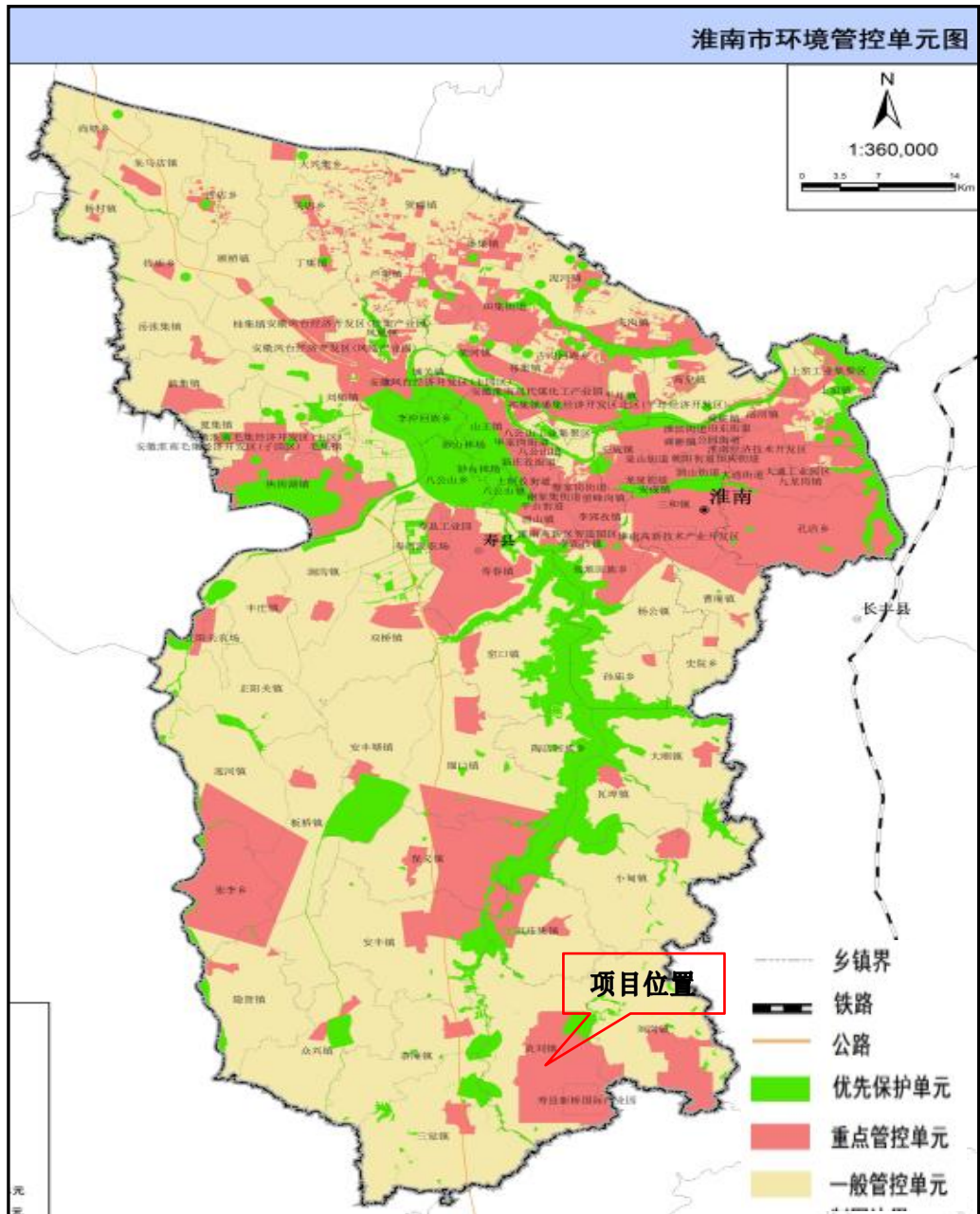


图 1-4 项目与淮南市环境管控图位置关系图

经在安徽省“三线一单”公众服务平台查询，项目所在区域管控单元编码为：ZH34042220213，为水重点\大气重点管控单元。经对照该管控单元的区域总体管控要求（空间约束布局、污染排放管控、环境风险管控、资源开发效率），本项目从事的生产活动均不在该管控单元的区域总体管控要求所列的禁止、限制项，符合该管控单元区域总体管控要求。另外项目已取得当地发展和改革委员会备案。因此，本项目符合环境准入要求。

4、与其他环保政策相符性分析

表 1-3 本项目与其他环保政策相符性分析一览表

类别	相关要求	本项目落实情况
《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）	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。	项目不涉及涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等。本项目在生产过程中原料为 PP、ABS 等塑料粒子，不属于含 VOCs 原料，仅高温熔融后会产生 VOCs。
《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	含 VOCs 产品的使用过程中，应采取废气收集措施，提高废气收集效率，减少废气的无组织排放与逸散，并对收集后的废气进行回收或处理后达标排放	对生产环节产生的有机废气采用集气罩方式收集，同时对集气罩风量按规范设计，进一步提高收集效率，废气收集后采取低温等离子+二级活性炭吸附后达标排放。
《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气办[2019]53号）	鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高VOCs治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高VOCs浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。	项目产生的有机废气属于大风量低浓度有机废气，不具有回收价值，注塑废气采取低温等离子+二级活性炭吸附装置处理工艺。
	加强设备与场所密闭管理。含VOCs物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含VOCs物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。含VOCs物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。	本项目在生产过程中原料为 PP、ABS等塑料粒子，项目PP、ABS等塑料粒子采用袋装，生产中PP、ABS采用管道上料，利用真空负压吸入。生产中使用少量的脱模剂、防锈剂、顶针润滑喷剂均为气雾罐装。项目生产过程中注塑废气采取低温等离子+二级活性炭吸附装置处理工艺。

二、建设项目工程分析

（一）工程建设内容

1、环评类别及排污许可类别判定

本项目从事汽车零部件（注塑件）生产，根据寿县发展改革委员出具的本项目备案表，本项目属于“C3670 汽车零部件及配件制造”。对照《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》（2021年1月1日实施），本项目应编制报告表。

表 2-1 项目环评类别判定情况表（节选）

环评类别 项目类别	环境影响评价类别			本项目情况
	报告书	报告表	登记表	
三十三、汽车制造业 36				
汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造(仅组装的除外); 汽车用发动机制造(仅组装的除外); 有电镀工艺的; 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

对照《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目排污许可类别判定情况见下表：

表 2-2 固定污染源排污许可证分类管理名录（2019年版）（节选）

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理	本项目情况
二十四、橡胶和塑料制品业					
85	汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂(含稀释剂、固化剂、清洗溶剂)的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367	其他	登记管理

因此，本项目排污许可管理类别为：登记管理。

建设内容

2、主要建设内容

安徽灏悦墨模塑科技有限公司选址于安徽省淮南市寿县经开区佳海产业园65#厂房，购置厂房建筑面积 1560 平方米，主要从事汽车零部件（注塑件）生产。本项目购置 10 台注塑机、4 台机边冻水机等生产设备，配套建设公用工程、储运工程、环保工程等，项目建成后预计可形成年产 200 万件汽车零部件（注塑件）、200 万件组件装配产品的生产能力。

项目主要建设内容及规模详见下表。

表 2-3 项目工程建设内容及规模一览表

工程名称	单项工程	工程内容及规模
主体工程	生产车间	厂房建筑面积 1560m ² ，购置 10 台注塑机，4 台机边冻水机，预计可形成年产 200 万件汽车零部件（注塑件）、200 万件组件装配产品的生产能力
公用工程	供电	由产业园电网供应
	供水	由产业园供水管网供应
	排水	雨污分流制，雨水经园区雨水管网排入东淝河；生活污水经化粪池预处理后接入市政污水管网，由炎刘镇污水处理厂进一步处理达标后，排入东淝河
辅助工程	办公区	位于生产车间东南侧，面积约 80m ² ，主要用于人员办公
储运工程	原料区	位于生产车间内西南侧，面积约 200m ² ，主要用于外购 PP、ABS、尼龙、色母等原辅料的存放
	成品区	位于厂房二层，主要用于成品堆放
环保工程	废气治理	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，废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放
	废水治理	项目生产中无工艺废水，设备间接冷却水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后由污水管网接入炎刘镇污水处理厂处理
	噪声治理	选用低噪声设备；采取减振、隔声、距离衰减等
	固废治理	一般工业固体废物：生产车间内南侧设置一般工业固废暂存场所，建筑面积约 15m ² ，边角料及不合格品、废包装材料收集后外售处理 危险废物：生产车间内南侧设置危险废物暂存间，建筑面积约 15m ² ，废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、废含油抹布、废脱模剂瓶、废防锈剂瓶、废顶针润滑喷剂瓶定期委托有资质单位处理 生活垃圾交由环卫部门统一清运，厂区做好垃圾的日产日清工作

3、主要原辅材料消耗情况

表 2-4 项目主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	年用量 (t/a)	最大储存量 (t/a)	物态和储存形式	备注
1	ABS	100	10	固态	3-5mm 粒子, 25kg/袋, 外购
2	pp	20	5	固态	3-5mm 粒子, 25kg/袋, 外购
3	尼龙	15	2	固态	3-5mm 粒子, 25kg/袋, 外购
4	色母	2	2	固态	3-5mm 粒子, 25kg/袋, 外购
5	脱模剂	100L	100L	液态	用于模具脱模
6	防锈剂	75L	75L	液态	用于模具维修保养
7	顶针润滑喷剂	50L	50L	液态	
8	润滑油	1.2	1.2	液态	用于设备润滑保养
9	五金配件	5	1	固态	用于装配产品

表2-5主要原辅材料理化性质一览表

原料名称	理化性质
ABS	主要成分为丙烯腈-丁一烯-苯乙烯共聚物, 抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良, 还具有易加工、制品尺时稳定、表面光泽性好, 无毒、无味, 外观呈象牙色半透明, 或透明颗粒或粉状。密度为 1.05-1.18g/cm ³ , 收缩率为 0.4%-0.9%, 弹性模量值为 2Gpa, 泊松比值为 0.394, 吸湿性<1%, 热变形温度为 70-107℃,热分解温度>270℃。
PP	聚丙烯简称 PP, 是丙烯通过加聚反应而成的聚合物。系白色蜡状材料, 外观透明而轻。化学式为(C ₃ H ₆) _n , 密度为 0.89~0.91g/cm ³ , 易燃, 熔点为 164~170℃, 在 155℃左右软化, 使用温度范围为-30~140℃。在 80℃以下能耐酸、碱、盐液及多种有机溶剂的腐蚀, 能在高温和氧化作用下分解。
尼龙	中文名称: 尼龙 66。乳白色至淡黄色半透明或不透明、不含机械杂质和表面水分的均匀颗粒。密度: 1.09; 沸点: 452.1° C at 760 mmHg; 熔点: 250-260 °C; 闪点: 227.2° C。机械强度较高, 耐应力开裂性好, 是耐磨性看好的尼龙材料。尼龙 66 自润滑性优良, 仅次于聚四氟乙烯和聚甲醛, 耐热性也较好, 热分解温度高于 350℃。属自熄性材料, 化学稳定性好, 尤其是耐油性极佳, 但易溶于苯酚、甲酸等极性溶剂。吸水性强, 在大气中平衡吸水率为 2.5%。尺寸稳定性差但成型加工性好, 可用于注塑、挤出、吹塑、喷涂、浇铸成型, 也适应于机械加工、焊接、粘接等成型工艺。
色母	一种结构规则的结晶性聚合物, 淡乳白色粒料, 无毒、无味、质轻的热塑性树脂。相对密度为 0.90-0.91。机械性能良好, 耐热性能良好, 其熔点为 170℃左右, 在无外力作用下, 150℃不变形, 化学稳定性好, 耐酸、碱和有机溶剂。适于制作一般机械零件, 耐腐蚀零件和绝缘零件。

脱模剂	根据企业提供 MSDS 文件，外观与性状：透明液体。气味：特征香味。 比重(g/m ³): 0.65~0.70。溶解性:不溶于水。主要用途:用于模具的脱模。 稳定性:稳定。主要成分：2-甲基戊烷、2,3-二甲基丁烷、二甲基硅氧烷与聚硅氧烷、LPG。
防锈剂	根据企业提供 MSDS 文件，外观与性状:液体。气味:特征气味。 比重(g/m ³): 0.80~0.85。。溶解性:不溶于水。 主要成分：溶剂油、防锈剂组合物、矿物油、颜料、香精、LPG。
顶针润滑喷剂	根据企业提供 MSDS 文件，外观与性状:透明液体。气味:特征气味。 比重(g/m ³): 0.7~0.8。。溶解性:不溶于水。 主要成分：石油醚、二甲基硅氧烷与聚硅氧烷、矿物油、香精、LPG。

4、项目产品情况

表 2-6 项目产品情况一览表

序号	产品名称	年产量（万件）	备注
1	汽车零部件（注塑件）	200	主要包括汽车电动座椅控制系统注塑件等，共计约 135 吨。
2	组件装配产品	200	将生产的注塑件与五金配件人工装配形成组件装配产品。

5、主要生产设备

表 2-7 项目主要生产设备一览表

序号	主要生产单元	主要工艺	主要生产设施	规格型号	单位	数量
1	汽车注塑件生产	注塑	注塑机	110	台	2
2			注塑机	168	台	3
3			注塑机	220	台	2
4			注塑机	310	台	1
5			注塑机	488	台	1
6			注塑机	658	台	1
7		冷却	机边冻水机	5p	台	4

设备与产能匹配性分析：

项目单位共设置 10 台注塑机，单台设计产能平均为 0.08 吨/d，按照单台注塑机月工作 22.5 天，单日工作 8h，注塑机运行率 80%，产品率 95%计算，10 台注塑机年产量为 164 吨。

6、水平衡

本项目用水环节主要有冷却循环用水和生活用水。

①冷却循环用水

项目注塑生产过程中，模具需采用循环冷却水进行间接冷却，冷却水循环使

用不外排。项目设有 4 台机边冻水机，每台水量约 $2.5\text{m}^3/\text{h}$ ，年工作 300 天，每天工作 24h，则循环水量为 $240\text{m}^3/\text{d}$ 。循环过程中存在蒸发以及风吹损耗，按循环量的 2% 计算，则冷却水损耗量为 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ ，则项目循环冷却系统补充用水量为 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ 。

②生活用水

根据建设单位提供资料，厂区劳动定员 50 人，参考《安徽省行业用水定额》和实际运营情况，人员生活用水量以人均 $50\text{L}/\text{d}$ 计，则本项目生活用水量为 $2.5\text{m}^3/\text{d}$ ， $750\text{m}^3/\text{a}$ 。生活污水产生量按用水量的 80% 计算，则生活污水产生量为 $2\text{m}^3/\text{d}$ ， $600\text{m}^3/\text{a}$ 。

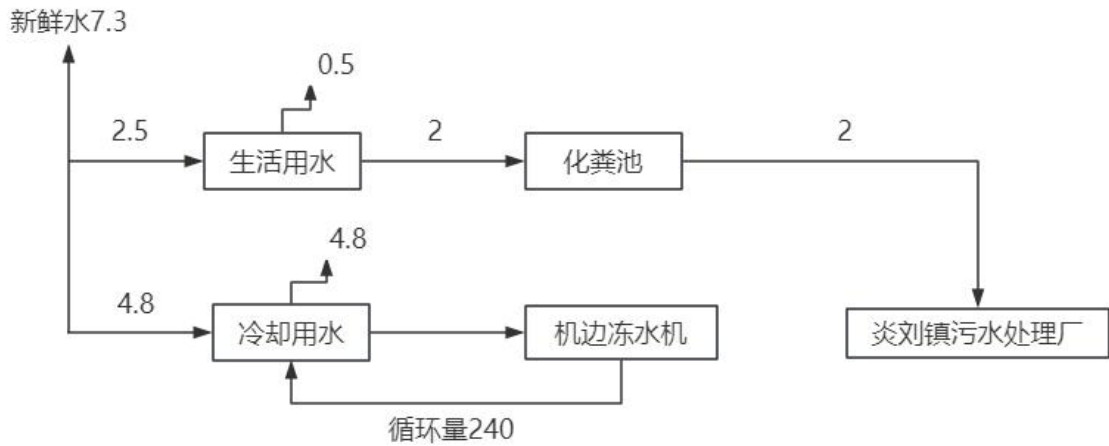


图 2-1 水平衡示意图 (t/d)

7、职工人数及工作制度

员工人数：项目投入运行后，职工约有 50 人，厂区不提供食宿。

工作时间：项目年工作 300 天，三班制，每天工作 24 小时。

8、厂区平面布置

厂区呈规则矩形。生产车间由南至北依次为注塑区、原料堆放区、办公区。成品区位于厂房二层。项目功能明确，平面布置合理。项目平面布置具体见附图。

(二) 运营期项目生产工艺流程及产污环节

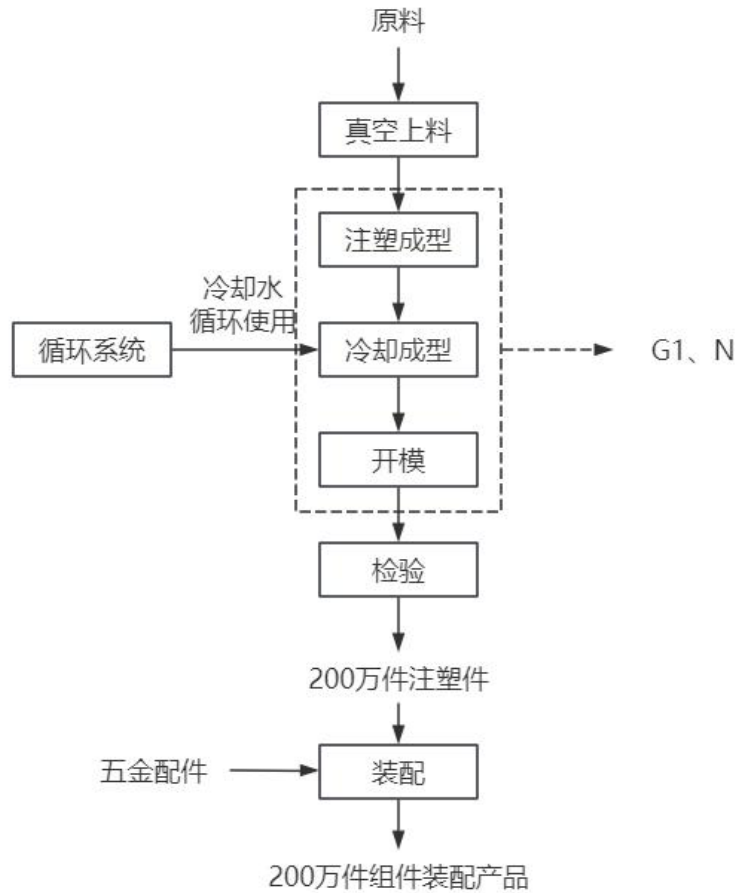


图2-2生产工艺及产污节点图

注：G1-注塑废气，N-噪声

工艺流程简述：

真空上料：项目采用 ABS、PP、尼龙树脂及色母等颗粒态塑料粒子进行注塑生产。项目设置 10 台注塑机，按照 ABS、PP、尼龙树脂 3 种原料进行划分，每种原料单独配套注塑机，杜绝注塑机换料带来的交叉损耗。注塑过程，上料方式均采用真空自动吸料装置上料至注塑机内。由于项目使用的 ABS、PP、尼龙树脂、色母均为大颗粒新料，料粒洁净，同时又是采取真空吸料装置，管道密闭输送，因此，上料过程基本无粉尘产生。

注塑成型、冷却成型：ABS、PP、尼龙树脂，分别进入注塑机内后，通过加热螺杆将其加热熔化，平均加热温度在 200~260℃左右。加热使塑料颗粒熔融，借助螺杆（或柱塞）的推力，将已塑化好的熔融状态（即粘流态）的塑料注射入闭合好的模腔内，注满模腔后，模具内腔瞬间注水间接冷却，塑料件冷却成型，

	<p>自动打开模具，机械手推出塑料件，一个注塑过程完成。</p> <p>项目使用的模具需要定期采用防锈剂、顶针润滑喷剂进行保养，采取气雾罐装，防锈剂年用量为 75L，顶针润滑喷剂年用量为 50L。</p> <p>注塑过程中的机头处模具开启过程中，有一定的有机废气产生。项目设置 10 台注塑机，在每台注塑机熔融挤出段上方设置集气罩，废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒排放。</p> <p>开模：塑料件冷却成型后，模具通过液压或气压作用上下分开，形成型腔间隙，然后通过顶出机构将成品从模腔中推出，完成开模取件。开模后需要对长时间连续使用的模具喷少量脱模剂，项目脱模剂为气雾罐装，年用量为 100L。</p> <p>在每台注塑机冷却脱模段上方设置集气罩，废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒排放。</p> <p>检验：检验合格后的产品进行包装、入库待售。</p> <p>装配：将生产的注塑件与五金配件人工装配形成组件装配产品。</p>
与项目有关的原有环境污染问题	<p>本项目属于新建项目，项目购买的厂房为空置状态，无与项目有关的原有环境污染问题。</p>

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	(一) 大气环境质量现状					
	1、区域环境质量达标情况					
	根据淮南市生态环境局发布的《2022年淮南市环境质量状况公报》，项目所在区环境空气质量状况如下：					
	表 3-1 淮南市环境空气质量现状评价表					
	污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
	SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13.33	达标
	NO ₂	年平均质量浓度	19	40	47.5	达标
	PM ₁₀	年平均质量浓度	67	70	95.7	达标
	PM _{2.5}	年平均质量浓度	41	35	117	超标
	CO	年平均质量浓度	800	4000 (24 小时平均)	20	达标
O ₃	年平均质量浓度	152	160 (最大 8h 浓度平均值)	95	达标	
<p>根据上表可知，2022年淮南市除 PM_{2.5} 不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准限值要求，其余指标均符合要求。对比《2021年淮南市环境质量状况公报》，各基本污染物均有明显改善。目前，淮南市已进一步加大对大气环境整治力度，严格执行国家政策，严格污染物排放总量控制，限制新建燃煤锅炉，严控高挥发性有机物排放项目等，通过上述一系列防治措施的相继实施，区域环境问题尤其是细颗粒物超标的问题会得到逐步改善。</p>						
(二) 地表水环境质量现状						
<p>根据《2022年淮南市环境质量状况公报》，与项目有关的淮河一级支流东淝河五里闸断面水质年均值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准，水质满足规划要求。东淝河翁墩断面、东淝河白洋淀渡口断面、东淝河平山头水厂断面水质年均值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，水质满足规划要求。</p>						
(三) 声环境质量现状						
<p>根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中要求：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</p>						

	<p>目标声环境质量现状并评价达标情况。根据现场调查，厂界外周边 50m 范围内无居民住宅、医院等声环境保护目标，故无需声环境质量现状监测。</p>
<p>环境保护目标</p>	<p>建设项目附近无自然保护区、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，根据现场踏勘及建设项目周边情况，确定建设项目具体环境保护目标如下：</p> <p>1、大气环境：厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区及农村地区中人群较集中的区域。</p> <p>2、声环境：厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p>3、地下水环境：厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。</p> <p>4、生态环境：项目为园区内项目，不新增工业用地，用地范围内无生态环境保护目标。</p>

污染物排放控制标准	(一) 废气				
	注塑工序产生的非甲烷总烃等有机废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5及表9中浓度限值。				
	表 3-2 《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)				
	污染物项目	适用的合成树脂类型	排放标准		
			最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织监控浓度限值(mg/m ³)
	非甲烷总烃	所有合成树脂	60	/	4.0
	氨	聚酰胺树脂	20	/	/
	苯乙烯	ABS 树脂	20	/	/
	甲苯		8	/	0.8
	乙苯		50	/	/
丙烯腈	0.5		/	/	
1,3-丁二烯 ⁽¹⁾	1		/	/	
单位产品非甲烷总烃排放量 (kg/t 产品)	0.3				
注: (1) 待国家污染物监测方法标准发布后实施。					
苯乙烯排放速率及厂界值排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1及表2中浓度限值。					
表 3-3 《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)					
污染物项目	最高允许排放速率 (kg/h)	二级(新扩改建)标准浓度限值(mg/m ³)			
苯乙烯	6.5	5.0			
氨	4.9	1.5			
厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A中表A.1的特别排放限值。					
表 3-4 《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	限制含义			
非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度			
	20	监控点处1任意一次浓度			

（二）废水

项目营运期无工艺废水，外排废水主要为生活污水，废水中主要污染物为COD、BOD₅、SS、氨氮、TP等，生活污水经化粪池预处理后通过区域污水管网排入炎刘镇污水处理厂处理。项目废水排放性质属于间接排放。

《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表1中对上述污染物间接排放时未规定具体限值，根据GB31572-2015注解，项目废水排放应满足炎刘镇污水处理厂接管限值要求。

表 3-5 项目废水排放标准单位：mg/L（pH 无量纲）

污染物名称	炎刘镇污水处理厂接管限值
pH（无量纲）	6~9
COD	280
BOD ₅	180
SS	180
氨氮	30
TP	3

（三）噪声

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。

表 3-6 工业企业厂界环境噪声排放标准单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
3类	65	55

（四）固体废物

一般工业固体废物贮存、处置参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定。危险废物贮存参照执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

总量
控制
指标

项目大气总量控制指标为：VOCs：0.023t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>项目利用已建成的佳海产业园 65#厂房进行生产，无土方开挖、结构等施工期作业，施工期污染物主要为设备安装及室内布置时期施工人员产生的少量生活污水和生活垃圾等。由于施工期在厂房内作业，且施工期较短，施工期影响较小。因此，本项目不对施工期进行分析。</p>
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p style="text-align: center;">（一）废气</p> <p style="text-align: center;">1、污染物产排、收集及处理情况</p> <p style="text-align: center;">（1）注塑废气</p> <p style="text-align: center;">【产生情况】</p> <p>项目使用 ABS、PP、尼龙树脂注塑过程中会产生一定量的有机废气。本环评以非甲烷总烃计。参照环保部发布的《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）中《292 塑料制品业系数手册》中 2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表，生产过程中非甲烷总烃的产污系数为 2.7 千克/吨产品，项目注塑件共计约 135 吨，则非甲烷总烃产生量为 0.36t/a。该产生量包含 ABS 注塑过程中产生的苯乙烯、乙苯、丙烯腈、甲苯、1,3-丁二烯等特征污染物。</p> <p>苯乙烯：参照《气相色谱法测定 ABS 树脂中残留单体》（温海波，化学工程师，1002-1124（2003）03-003-02）中实验结果，苯乙烯产生系数按 $8.54 \times 10^{-4} \text{t/t-原料计}$，项目 ABS 料用量为 100t/a，则苯乙烯产生量约为 0.0854t/a。</p> <p>乙苯：参照《气相色谱法测定 ABS 树脂中残留单体》（温海波，化学工程师，1002-1124（2003）03-003-02）中实验结果，乙苯产生系数按 $2.77 \times 10^{-4} \text{t-t-原料计}$，项目 ABS 料用量为 100t/a，则乙苯产生量约为 0.0277t/a。</p> <p>丙烯腈：参照《气相色谱法测定 ABS 树脂中残留单体》（温海波，化学工程师，1002-1124（2003）03-003-02）中实验结果，丙烯腈产生系数按 $8.5 \times 10^{-6} \text{t-t-原料计}$，项目 ABS 料用量为 100t/a，则丙烯腈产生量为 $8.5 \times 10^{-4} \text{t/a}$。</p> <p>甲苯、1,3-丁二烯：产生量轻微，本次环评不进行定量分析。</p> <p>另外，尼龙粒子加热过程中加热温度虽未达热分解温度，但熔融状态下会挥发少量氨。参照相关文献《聚酰胺工程塑料，嵌段共聚酰胺 6 11 的合</p>

成、表征及性能的研究》、《新型半芳香聚酰胺的合成与表征》等，聚酰胺粒子加热废气主要为非甲烷总烃与少量的氨气，其中非甲烷总烃废气占 90%，氨占比 10%。本项目尼龙原料年用量约 20t/a，根据上文论述的挥发性有机物产污系数，尼龙产生非甲烷总烃 0.054t/a，由此计算，氨的产生量约 0.006t/a。

【收集与处理】

集气罩的收集效率按照 90%设计。注塑工序集气罩收集的废气具有一定温度，属于热源性有机废气。根据《废气处理工程技术手册》（化学工业出版社）热源集气罩的风量按照下列公式进行计算：

$$Q=221B^{3/4}\Delta t^{5/12} \text{-----} (1)$$

其中：

Q 为排气量，m³/h·m 长罩子；

B 为罩子实际罩口宽度，m；

注塑机熔融挤出、冷却脱模单元实际罩口宽度 0.5m；

Δt 为热源与周围温度差，℃；本次取 10℃。

根据上述公式计算出，单个集气罩风量为 343m³/h，罩面边缘风速为 1.5m/s，满足《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）对控制风速不小于 1.0m/s 要求。项目共 10 台注塑机，在单台注塑机上设置 2 个集气罩，分别在熔融挤出口、冷却脱模口，则总风量为 6860m³/h。

注塑废气经集气罩收集后通过1套低温等离子（去除效率30%）+二级活性炭吸附装置处理，尾气由1根15m高排气筒（DA001）排放。二级活性炭吸附装置相关参数按照《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026--2013）规定进行设计，即：活性炭对有机废气去除效率不小于90%，如采用蜂窝碳、其比表面积应不低于750m²/g，碘值不小于800mg/g，过滤风速小于1.2m/s。

【排放情况】

经计算，非甲烷总烃有组织排放量为 0.023t/a，排放速率为 3.19x10⁻³kg/h，排放浓度为 0.47mg/m³。无组织排放量为 0.036t/a。

苯乙烯有组织排放量为 0.0054t/a，排放速率为 7.5x10⁻⁴kg/h，排放浓度为 0.1mg/m³。无组织排放量为 0.0085t/a。

乙苯有组织排放量为 1.75x10⁻³t/a，排放速率为 2.43x10⁻⁴kg/h，排放浓度为

0.035mg/m³。无组织排放量为 0.0028t/a。

丙烯腈有组织排放量为 5.36x10⁻⁵t/a，排放速率为 7.44x10⁻⁶kg/h，排放浓度为 1.1x10⁻³mg/m³。无组织排放量为 8.5x10⁻⁵t/a。

氨有组织排放量为 3.78x10⁻⁴t/a，排放速率为 5.25x10⁻⁵kg/h，排放浓度为 7.65x10⁻³mg/m³。无组织排放量为 6x10⁻⁴t/a。

【达标排放分析】：废气在经过低温等离子+二级活性炭吸附后，单位产品非甲烷总烃排放量为 0.237kg/t 产品，排放浓度为 0.12mg/m³，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放浓度限值和单位产品非甲烷总烃排放量 0.3kg/t 产品的要求。

2、无组织排放控制措施分析

相关标准和技术规范	无组织排放控制具体要求	环评提出的落实措施
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	废气收集系统排风罩(集气罩)的设置应符合 GB/T16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AO/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s(行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行)。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。排气筒高度不低于 15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外)。	项目每台注塑机熔融挤出段、冷却脱模段上方设置集气罩，注塑废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒排放。其中收集效率 90%，收集风量设计为 6860m ³ /h。罩面边缘风速为 1.5m/s，满足《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）对控制风速不小于 1.0m/s 要求。
《重点行业挥发性有机物治理技术规范 第 1 部分:通则》（DB34/T 4230.1-2022）	含 VOCs 物料储存、转移和输送、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源应实施有效管控。宜使用先进生产工艺,采用全密闭、连续化自动化等生产技术以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。提高 VOCs 收集效率，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。	项目每台注塑机熔融挤出段、冷却脱模段上方设置集气罩，注塑废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒排放。其中收集效率 90%，收集风量设计为 6860m ³ /h。罩面边缘风速为 1.5m/s，满足《局部排风设施控制风速检测与评估技术规范》（WS/T757-2016）对控制风速不小于 1.0m/s 要求。

3、污染防治措施的技术可行性

项目注塑废气采用低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，为《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）等相关排污

许可规范推荐的可行性技术。因此，项目采取的污染防治措施可行。

4、非正常工况排放

《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2—2018）中非正常排放定义为“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”。在生产过程中当废气处理装置处理效率无法达到设计效率时，导致污染物外排。因此，项目单位应加强对设备的日常管理和维护保养，必要时配备预警装置，一旦发现异常，立即停产，并派专业维修人员进行设备的保养维护，待设备的各项性能满足设计指标后，方可再生产。

5、监测要求

参照《排污单位自行监测技术指南橡胶和塑料制品》（HJ1207—2021）、《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）等，制定以下监测计划。

表 4-1 废气监测计划一览表

项目	监测计划		
有组织 废气	1	污染源/排气筒编号	注塑/DA001
		监测因子	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯
		监测频次	年
无组织 废气	1	监测因子	非甲烷总烃
		监测频次	年
		监测位置	在厂房门窗或通风口、其他开口(孔)等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置
	2	监测因子	非甲烷总烃、苯乙烯、甲苯
		监测频次	年
		监测位置	厂界

6、废气排放对空气环境的影响

根据淮南市生态环境局发布的《2022 年淮南市环境质量状况公报》，淮南市空气环境质量不达标。因 PM_{2.5} 浓度超标，淮南市生态环境局就空气质量不达标提出一系列举措，改善了环境质量。项目厂界外 500 米范围无自然保护区、风景名胜区、文化区及农村地区中人群较集中的区域。项目采取污染治理措施后，污染物能做到达标排放，且污染物排放强度小，为间接排放，对区域空气环境质量影响在可接受范围之内。

运营期环境影响和保护措施

7、废气污染源排放情况

表 4-2 废气污染源正常排放汇总表

产排污环节	排放形式	污染物种类	污染物产生量	污染治理设施					污染物排放量和浓度			排放口基本情况					
			产生量	处理能力	收集效率	去除效率	是否可行技术	处理工艺	排放浓度	排放速率	排放量	编号及名称	高度	内径	温度	类型	地理坐标
			t/a	m ³ /h	%	%			mg/m ³	kg/h	t/a	/	m	m	℃	/	/
注塑	有组织	非甲烷总烃	0.36	6860	90	30; 90	可行	低温等离子+二级活性炭吸附	0.47	3.19x10 ⁻³	0.023	DA001	15	0.4	25	一般排放口	116°52'15.721" , 32°2'43.256"
		苯乙烯	0.0854						0.1	2.43x10 ⁻⁴	0.0054						
		乙苯	0.0277						0.035	2.43x10 ⁻⁴	1.75x10 ⁻³						
		丙烯腈	8.5x10 ⁻⁴						1.1x10 ⁻³	7.44x10 ⁻⁶	5.36x10 ⁻⁵						
		氨	0.006						7.65x10 ⁻³	5.25x10 ⁻⁵	3.78x10 ⁻⁴						
有组织合计	非甲烷总烃	0.023															

(二) 废水

1、污染源强核算

项目不涉及生产废水。废水主要为职工生活产生的生活污水。

(1) 生活污水

根据建设单位提供资料，厂区劳动定员 50 人，三江工业园内设有统一食堂和宿舍，参考《安徽省行业用水定额》和实际运营情况，人员生活用水量以人均 50L/d 计，则本项目生活用水量为 2.5m³/d，750m³/a。生活污水产生量按用水量的 80% 计算，则生活污水产生量为 2m³/d，600m³/a。

项目废水产生及排放情况见下表。

表4-3项目废水源强及排放情况一览表pH为无量纲

废水名称	废水量 (m ³ /a)	产生情况		处理措施		排放情况			接管限值
		污染物	浓度 mg/L	工艺	去除率%	污染物	浓度 mg/L	排放量 t/a	浓度 mg/L
生活污水	600	pH	6~9	化粪池	/	pH	6~9	/	6~9
		COD	300		20	COD	240	0.144	≤280
		BOD ₅	165		9	BOD ₅	150	0.09	≤180
		SS	215		30	SS	150	0.09	≤180
		氨氮	30		0	氨氮	30	0.018	≤30
		TP	3		0	TP	3	0.0018	≤3

2、项目废水类别、污染物及排放口信息

表 4-4 项目废水类别、污染物及排放口信息表

废水类别	污染物种类	排放规律	排放口编号	排放口类型、名称	排放口坐标(°)		收纳污水处理厂信息	
					经度	纬度	名称	排放标准
生活污水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、TP	无规律，排放期间流量不稳定，但不属于冲击式排放	DW001	一般排放口-废水总排口	116°52'16.294"	32°2'43.309"	炎刘镇污水处理厂	尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准

3、废水监测计划一览表

项目属于非重点排污单位，仅产生生活污水，且生活污水排放方式为间接排放。参照《排污许可证申请与核发技术规范总则》(HJ819-2018)、《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)等,本项目无污水监测要求。

4、依托污水处理厂可行性

(1) 污水处理厂概况

炎刘镇污水处理厂位于寿县炎刘镇石埠村连塘组,024 县道及 087 乡道交叉口南侧,收水范围东至炎刘街道,西至船涨村,南至广岩社区,北至 X204 县道。远期规划规模 5.0 万 m³/d。其中,一期工程污水处理规模 1.0 万 m³/d,占地面积约为 45.0 亩,采用粗、细格栅+曝气沉砂+A²/O 工艺+滤池+消毒的处理工艺;消毒采用二氧化氯消毒;污泥处理采用化学调理——压榨深度脱水技术。污水经过二级生化处理后,出水水质执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准要求,污水厂处理后的尾水向北排入火龙岗泄洪渠(金小堰),再汇入东淝河。实际处理水量 1 万 t/d,目前运行正常。炎刘镇污水处理厂处理工艺流程如下:

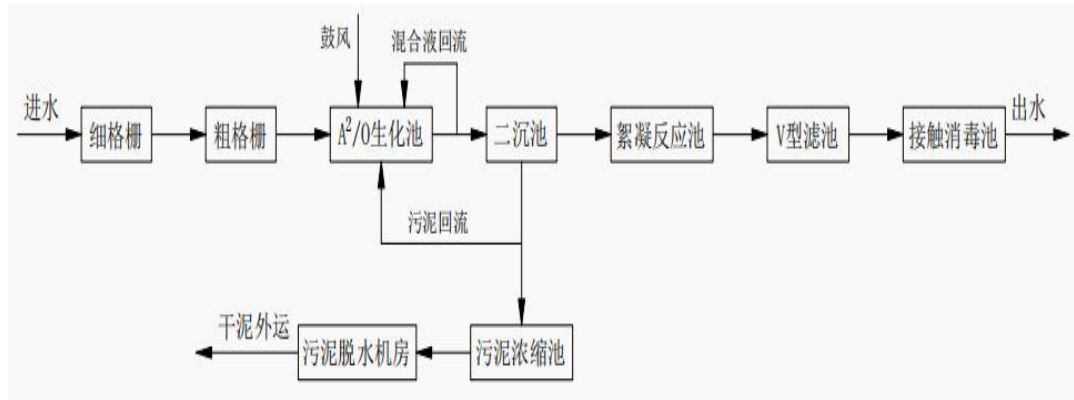


图 4-2 炎刘镇污水处理厂处理工艺流程图

(2) 依托可行性分析

①水质方面

炎刘镇污水处理厂承担规划范围内居民生活污水及工业园区工业废水,本项目外排废水主要是职工生活污水,主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP 等,废水经预处理后可满足炎刘镇污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准要求。因此本项目废水排入炎刘镇污水处理厂后不会对其水质造成冲击,从水质角度接管是可行的。

②水量方面

本项目建成后废水排放量约为 2m³/d,占炎刘镇污水处理能力的 0.02%,

炎刘镇污水处理厂富余容量可满足本项目废水处理需求，项目废水接入寿县炎刘镇污水处理厂不会对其水量造成冲击，从水量角度接管是可行的。

③处理工艺方面

本项目废水水质较为简单，主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TP，炎刘镇污水处理厂采用 A²/O+过滤工艺，可满足本项目废水处理要求。

④纳管范围

项目所在地属于炎刘镇污水处理厂的收水范围之内，本项目所在园区配套的污水管网已经建成使用，项目所排废水能进入炎刘镇污水处理厂处理，因此从纳管范围分析是可行的。

综上所述，本项目生活污水经化粪池预处理后进入炎刘镇污水处理厂，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现有水环境功能，从水环境影响角度分析，项目建设可行。

(三) 噪声

1、噪声源强

(1) 源强分析

根据《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2021)及项目平面布局,对项目设备噪声源强相关情况进行调查。

表 4-5 室内声源源强调查清单

建筑物名称	声源名称	源强 声功率级 /dB(A)	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)				建筑物外噪声声压级 /dB(A)				
				X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	建筑物外距离
生产车间	注塑机 10 台(按点声源组预测)	等效后: 75	隔声减震等	-2.8	3.2	1.2	21.3	11.6	14.9	5.2	61.0	61.0	61.0	61.3	昼夜	14.0	14.0	14.0	14.0	47.0	47.0	47.0	47.3	1
	机边冻水机 4 台(按点声源组预测)	等效后: 76		-4.7	-1.5	1.2	23.2	6.9	13.0	9.9	62.0	62.1	62.0	62.0		14.0	14.0	14.0	14.0	48.0	48.1	48.0	48.0	1

表 4-6 室外声源源强调查清单

位置	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强	声源控制措施
			X	Y	Z	声功率级/dB(A)	
注塑工序	环保风机	/	8	11.5	1.2	75	隔声减震等

2、预测模式

预测计算选用《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）中附录 B 的工业噪声预测计算模式，模式如下：

1) 计算某个室内声源在靠近围护结构处的倍频带声压级：

$$L_{P1} = L_W + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中：

LP1 ——某个室内声源在靠近围护结构处产生的倍频带声压级，dB；

LW——某个声源的倍频带声功率级，dB；

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m；

R——房间常数， $R=Sa/(1-a)$ ，S为房间内表面积， m^2 ；a为平均吸声系数。

Q——指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时， $Q=1$ ；当放在一面墙的中心时， $Q=2$ ；当放在两面墙夹角处时， $Q=4$ ；当放在三面墙夹角处时， $Q=8$ 。

2) 计算所有室内声源在靠近围护结构处产生的总倍频带声压级：

$$L_{P1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{P1ij}} \right)$$

式中：

LP1i(T) ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

LP1ij——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N——室内声源总数。

3) 计算室外靠近围护结构处的声压级：

$$L_{P2i}(T) = L_{P1i}(T) - (TL_i + 6)$$

式中：

LP2i(T) ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TLi——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

4) 将室外声级 LP2(T) 和透声面积换算成等效的室外声源，计算等效的

室外声源 (LW) :

$$L_w = LP_2(T) + 10 \lg s$$

式中:

S——透声面积, m²。

5) 按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

6) 无指向性点声源几何发散衰减的基本公式:

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right)$$

如果声源处于半自由声场, 则:

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg(r) - 8$$

7) 噪声贡献值计算

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LA_i, 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 LA_j, 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 (Leqg) 为:

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

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。

3、噪声预测结果

表 4-7 噪声影响预测结果一览表单位 dB(A)

预测方位	最大值点空间相对位置/m			时段	贡献值 (dB(A))	标准限值 (dB(A))	达标情况
	X	Y	Z				
东侧	20.7	11.1	1.2	昼间	35.2	65	达标
	20.7	11.1	1.2	夜间	35.2	55	达标
南侧	-3.3	-11.1	1.2	昼间	38.9	65	达标
	-3.3	-11.1	1.2	夜间	38.9	55	达标
西侧	-20.7	0.9	1.2	昼间	35	65	达标
	-20.7	0.9	1.2	夜间	35	55	达标
北侧	9.3	11.1	1.2	昼间	52.5	65	达标
	9.3	11.1	1.2	夜间	52.5	55	达标

由上表预测结果，在采取隔声、减振等措施后，项目营运期间各厂界噪声排放均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，对周围声环境影响较小。

4、噪声污染防治措施

(1) 选用低噪声设备。工艺设计上优先选用低噪声设备，做到合理选型，对供货商的设备噪声级和降噪水平要提出具体限值。

(2) 合理规划布局，将高噪声设备布置在厂区合理位置，通过距离衰减，减轻对周围环境的影响。

(3) 加强对设备的日常维护保养，建立各工段操作规范，保证设备处于良好运转状态，减轻运行噪声。

(4) 生产设备于室内安装，并采用隔声门窗，利用车间隔声减振等措施。

4、噪声监测计划一览表

参照《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）、《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），制定以下监测计划。

表 4-8 噪声监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
厂界	等效连续 A 声级	季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中 3 类标准

(四) 固废

1、生活垃圾

项目劳动定员 50 人，年工作 300 天，生活垃圾产生量以 0.5kg/(d.人)计，产生量为 7.5t/a，委托环卫部门定期清运。

2、一般固废

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，产生量约为 1.3t/a，集中收集后定期资源外售。

不合格品和边角料：产生量约占原料的 1.5%，约为 2t/a，集中收集后定期资源外售。

3、危险废物

废润滑油和废润滑油桶：项目生产设备需使用润滑油进行维修保养，年用量约为 1.2t/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 0.12t/a。年产生废润滑油桶 6 个，废润滑油桶约为 5kg/只，故废润滑油桶的产生量为 0.03t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废润滑油属于 HW08 类危险废物，废物代码为 900-217-08，废润滑油桶属于 HW08 类危险废物，废物代码为 900-249-08，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

废含油抹布：设备机械检修期会产生少量废含油抹布，产生量约为 0.01t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废含油抹布属于 HW49 类危险废物，废物代码 900-041-49，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

废脱模剂瓶：在注塑脱模中会使用脱模剂 100L（500mL 一瓶），根据企业提供的资料，废脱模剂瓶约为 20g/个，故产生量为 0.004t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），属于 HW49 类危险废物，废物代码 900-041-49，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

废防锈剂瓶：在模具维护保养过程中会使用防锈剂 75L（500mL 一瓶），

根据企业提供的资料，废防锈剂瓶约为 20g/个，故产生量为 0.003t/a。项目使用的防锈剂成分中含有矿物油，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废防锈剂瓶属于 HW08 类危险废物，废物代码为 900-249-08，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

废顶针润滑喷剂瓶：在模具维护保养过程中会使用顶针润滑喷剂 50L（500mL 一瓶），根据企业提供的资料，废顶针润滑喷剂瓶约为 20g/个，故产生量为 0.002t/a。项目使用的顶针润滑喷剂成分中含有矿物油，根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废顶针润滑喷剂瓶属于 HW08 类危险废物，废物代码为 900-249-08，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

废活性炭：根据废气源强分析，废活性炭产生量及更换周期分析统计见下表。

表 4-9 废活性炭产生量及更换周期分析统计表

排放源/ 装置编 号	二级活性炭装置参数							装置 吸附 总量	活性 炭更 换周 期次 /年	活性 炭年 更换 量 t
	设计 处理 风量 m ³ /h	过滤 风速 m/s	碳 型	碳 层 总 高 度 mm	装 箱 量 t	吸 收 系 数 kg/kg	一 次 饱 和 吸 附 量 t			
注塑 /TA001	6860	1.2	蜂 窝 碳	400	0.2 9	0.3	0.087	0.204	3	0.87
活性炭量年更换										0.87
废活性炭产生量										1.074

由上表可知，二级活性炭吸附装置年产生废活性炭总量约为 1.074 吨（含吸附的有机废气）。根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废活性炭属于 HW49 类危险废物，危废代码为 900-039-49，于厂区危废间暂存，定期委托有资质单位处置。

2、项目固废产生及处理处置情况

表 4-10 本项目固体废弃物产生及处理处置情况

产生工序	废物名称	属性	废物类别	产生量 (t/a)	处置措施
设备维修	废润滑油桶	危险废物	HW08 900-249-08	0.03	委托有资质单位处理
	废润滑油		HW08 900-217-08	0.12	
	废含油抹布		HW49 900-041-49	0.01	
生产	废脱模剂瓶		HW49	0.004	
模具维护 保养	废防锈剂瓶		900-041-49	0.003	
	废顶针润滑 喷剂瓶		HW08 900-249-08	0.002	
废气处理	废活性炭		HW49 900-039-49	1.074	
包装	废包装材料	一般固废	--	1.3	集中收集后资源外售
生产	不合格品和 边角料		--	2	
职工生活	生活垃圾	生活垃圾	--	7.5	环卫部门定期清运

(五) 一般工业固体废物暂存及处理处置分析

1、一般工业固体废物暂存场所设置要求

项目单位应规范建设一般固体废物暂存场所，做好防渗、防雨、防风、防尘措施。并在暂存场所醒目位置设置标牌。

2、一般工业固体废物暂存和处置要求

序号	名称	贮存方式
1	废包装材料	压缩打包后暂存
2	不合格品和边角料	堆存

3、一般工业固体废物暂存和处置中环境管理

制定一般工业固体废物环境管理制度，专人负责。在“安徽省固体废物信息管理系统”进行注册备案，并实时填报。

(六) 危险废物暂存及处理分析

1、危险废物暂存场所设置要求

建设单位应按照《危险废物贮存污染控制标准》（G18597-2023）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（2017年10月1日实施）相关要求实施：

- ① 贮存场地面与裙角要用坚固、防渗的材料建造，建造材料必选与危险

废物相容。贮存设施内必须有安全照明和观察窗口。

② 贮存场所内应分区，用于贮存不同的危险废物，各分区设有隔离隔断。

③ 贮存场所地面基础层必须防渗，防渗层至少为 1m 厚的黏土层（渗透系数 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ）。同时贮存场所在建设过程中必须做到防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施。

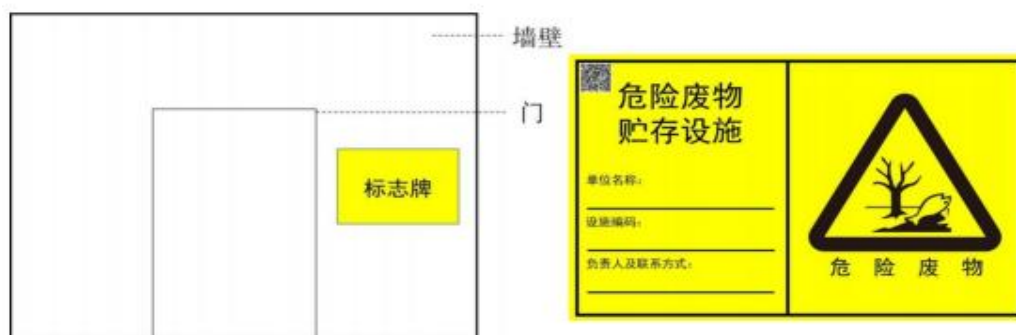
2、危险废物暂存要求

所有产生的危险废物均应适用符合标准要求的容器盛装，禁止将不相容的危险废物在同一容器，装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求，且必须完好无损。贮存场所内配称重设施。

序号	名称	贮存方式及管理要求
1	废含油抹布	袋装，封口暂存+粘贴二维码
2	废润滑油	桶装，密封加盖+粘贴二维码，桶下设托盘或围堰防止泄漏
3	废润滑油桶	封口暂存+粘贴二维码，下设托盘或围堰防止泄漏
4	废活性炭	袋装，封口暂存+粘贴二维码
5	废脱模剂瓶	封口暂存+粘贴二维码
6	废防锈剂瓶	封口暂存+粘贴二维码
7	废顶针润滑喷剂瓶	封口暂存+粘贴二维码

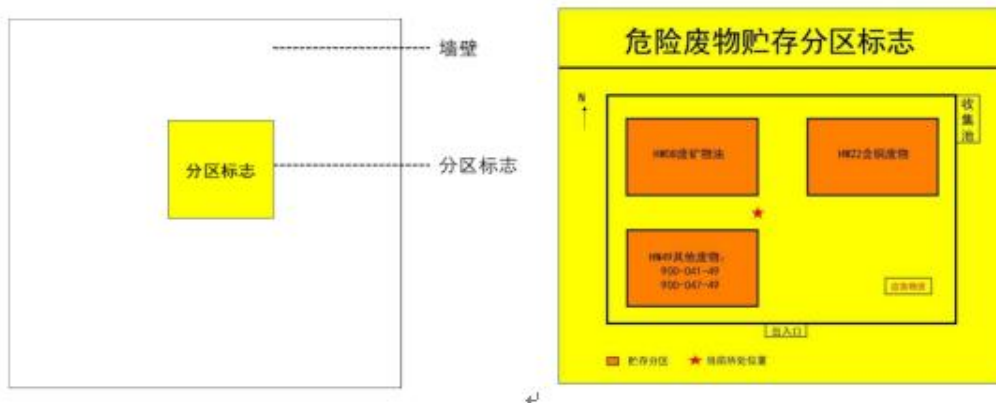
3、危险废物管理要求

① 做好贮存场地环境管理，按照《危险废物识别标志设置技术规范》（GB1276-2022）的规定，做好危险废物标签、危险废物贮存区标志和危险废物贮存设施标志的设置。危险废物贮存设施标志可以采取附着式，设置高度，应尽量与视线高度一致；柱式的标志和支架应牢固地连接在一起，标志牌最上端距地面约 2m 示意图如下：



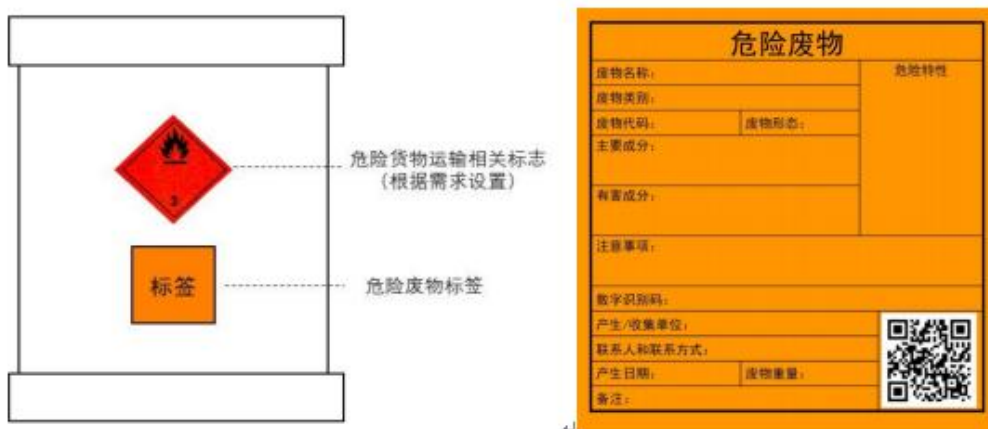
危险废物贮存设施标志示意图

危险废物贮存区标志牌背景色应采用黄色，RGB 颜色值为（255,255,0）。废物种类信息应采用醒目的橘黄色，RGB 颜色值为（255,150,0）。字体颜色为黑色，RGB 颜色值为（0,0,0）。图形和文字应清晰、完整，保证在足够的观察距离条件下不影响阅读。“危险废物贮存分区标志”字样与其他信息宜加黑色分界线区分，分界线的宽度不小于 3mm。危险废物贮存分区标志宜设置在该贮存分区前的通道位置或墙壁、栏杆等易于观察的位置，标志牌示意图如下。



危险废物贮存区标志示意图

危险废物标志设置位置应明显可见且易读，不应被容器、包装物自身的任何部分或其他标签遮挡。对箱类包装危险废物的其标签应置于包装端面或侧面；袋类包装危险废物的其标签应置于包装明显处；桶类包装危险废物的其标签应置于桶身或桶盖；其他包装危险废物的其标签应置于明显处。



危险废物标志设置示意图

② 制度危险废物环境管理制度，落实管理责任人、专人负责“安徽省固体废物信息管理系统”的填报工作，做好危险废物台账记录，台账保留三年作为档

案备查。做好危险废物管理台账的记录

③ 加强贮存场所的定期巡查工作，发现储存容器有破损时，应及时采取措施清理更换。

④ 危险废物转移前，应签订委托处置合同，由危废处理公司负责运输和处理，禁止私自处置。

(六) 地下水及土壤影响分析

(1) 土壤及地下水污染情况分析

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）相关要求，项目地下水及土壤影响分析情况见下表。

表 4-11 土壤及地下水污染情况分析一览表

污染源	污染物类型	污染途径	防控措施
注塑	有机物	大气沉降 (正常生产情况下)	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，废气经集气罩收集后通过 1 套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒排放
危险废物暂存间	有机物	垂直入渗	危险废物暂存间实施重点防渗，废润滑油采用桶装密封，下设围堰托盘

(2) 地下水、土壤污染分区防控

为减少项目运营期对地下水、土壤污染，提出对危废间、生产车间及办公区域分区防控要求，具体见下表。

表 4-12 相关设施分区防渗措施一览表

序号	区域	名称	防渗技术要求
1	重点防渗区	危险废物暂存间	基础必须防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s，或参照 GB18597 执行
2	一般防渗区	其他生产区域、原料区、成品区等	防渗需满足：等效黏土防渗层 Mb ≥ 1.5 m，K $\leq 1 \times 10^{-7}$ cm/s，或参照 GB16889 执行
3	简单防渗区	办公区域	一般地面硬化

(七) 环境风险

1、风险物质

本项目风险物质主要为润滑油、脱模剂（LPG 石油气）、防锈剂（LPG 石油气、矿物油）、顶针润滑喷剂（LPG 石油气、矿物油、石油醚）。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，结合风险识别结果，具体判定结果见下表。

表4-13 风险物质Q值计算表

序号	名称	CAS 号	厂界内最大存在总量 q _n /t	临界量 Q _n /t	Q 值
1	石油气	68476-85-7	0.148	10	0.0148
2	石油醚	8032-32-4	0.015	10	0.0015
3	矿物油	油类物质	0.02	10	0.002
4	润滑油	油类物质	1.2	2500	0.00048
项目 Q 值Σ					0.01878

根据上述公式可计算出拟建单位 $Q=0.01878 < 1$ ，因此拟建项目风险潜势为 I，可进行简单分析。

2、风险源分布

危险库房内暂存废活性炭、废润滑油、废脱模剂瓶等，属于易燃物质，遇明火、高热能燃烧，进而引发火灾，发生火灾后，燃烧产生的热辐射将影响其周围建筑物，甚至引起新的火灾，燃烧产物将对大气环境产生不利影响。

3、风险防范措施

(1) 按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求建设危废暂存间，暂存间应封闭，并做好防雨、防风、防渗漏、防扬散措施。

(2) 危险废物暂存间设专人管理，定期巡查。在危险废物暂存区明显位置处设置禁烟防火标志。及时转运危险废物，危险废物不得超期贮存。

(3) 建立突发环境应急体系和应急机构，配备应急救援人员、应急救援器材、设备等，定期组织突发环境事故应急演练等环境应急防范工作。

五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	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		注塑废气排放口(DA001)/注塑	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯、氨	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，废气经集气罩收集后通过1套低温等离子+二级活性炭吸附装置处理，尾气由1根15m高排气筒排放	颗粒物、非甲烷总烃等废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)；苯乙烯、氨排放速率及厂界值排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1及表2中浓度限值；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A中表A.1的特别排放限值
地表水环境		生活污水	COD、SS、BOD ₅ 、氨氮、TP	化粪池预处理后接管刘镇污水处理厂	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准和刘镇污水处理厂接管要求
声环境		注塑机等机械设备	噪声	减振措施、车间隔声、定期维护	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准
固体废物		职工生活	生活垃圾	委托环卫部门定期清运	得到有效处置和利用，对周围环境影响较小
	生产	不合格品及边角料	收集后外售		
	包装	废包装材料	危险废物间暂存，定期委托有资质单位处理		
	设备维修	废润滑油			
		废含油抹布			
		废润滑油桶			
	生产	废脱模剂瓶			
	模具维护保养	废防锈剂瓶			
		废顶针润滑喷剂瓶			
	废气处理	废活性炭			
电磁辐射				/	

土壤及地下水污染防治措施	分区防渗，危险废物暂存间采取重点防渗；其他生产区域、原料区、成品区等采取一般防渗；办公区采取简单防渗。
生态保护措施	/
环境风险防范措施	见前文环境风险防范措施。
其他环境管理要求	<p>(1) “三同时”制度</p> <p>根据《建设项目环境保护管理条例》，建设项目需配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。建设单位在环境保护设施验收过程中，应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，不得弄虚作假，验收报告应依法向社会公开。</p> <p>(2) 排污许可制度</p> <p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》本项目排污许可管理属于排污许可登记管理。因此本项目建成后，在实际排污前，应在“全国排污许可证管理平台”及时填报。</p> <p>(3) 环保台账制度</p> <p>厂内需完善记录制度和档案保存制度，有利于环境管理质量的追踪和持续改进。记录和台账包括设施运行和维护记录、危险废物进出台账、废水、废气污染物监测台账、所有原辅材料使用台账、突发性事件的处理、调查记录等，妥善保存所有记录、台账及污染物排放监测资料、环境管理档案资料等。</p> <p>(4) 报告制度</p> <p>企业应定期向当地政府环保部门报告污染治理设施运行情况、污染物排放情况以及污染事故、污染纠纷等情况，便于环保部门和企业管理人员及时了解企业污染动态，利于采取相应的对策措施。若企业排污情况发生重大变化、污染治理设施改变或企业生产工艺发生重大改变等都必须按《建设项目环境保护管理条例》等文件要求，向当地环保部门申报，并请有审批权限的环保部门审批。企业产量和生产原辅料发生变化也应及时向环保部门报告。</p> <p>(5) 污染治理设施的管理、监控制度</p> <p>本项目建成后，必须确保污染治理设施长期、稳定、有效地运行，不得擅自拆除或者闲置尾气处理装置和污水治理设施等，不得故意不正常使用污染治理设施。污染治理设施的管理必须与生产经营活动一起纳入到公司日常管理工作的范畴，落实责任人、操作人员、维修人员、运行经费、设备的备品备件和其他原辅</p>

材料。同时要建立健全岗位责任制、制定正确的操作规程、建立管理台帐。

(6) 固体废物环境保护制度

①建设单位应通过“安徽省危险废物动态管理信息系统”进行危险废物申报登记。将危险废物的实际产生、贮存、利用、处置等情况纳入生产记录，建立危险废物管理台账和企业内部产生和收集、贮存、转移等部门危险废物交接制度。

②明确建设单位为固体废物污染防治的责任主体，要求企业建立风险管理及应急救援体系，执行环境监测计划、转移联单管理制度及国家和省有关转移管理的相关规定、处置过程安全操作规程、人员培训考核制度、档案管理制度、处置全过程管理制度等。

③规范建设危险废物贮存场所并按照要求设置警告标志，危废包装、容器和贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关要求张贴标识。

(7) 污染源排放口规范化

各污染源排放口应规范设置，应符合国家、省、市有关规定，并通过主管环保部门认证和验收。厂区“三废”及固体废物堆放处应设置明显的环保图形标志，污染物排放口的环保图形标志牌应设置在靠近采样点的醒目处。项目建成后，有组织废气排气筒应按照《环境保护图形标志—排放口（源）》（GB15562.1-1995）中的相关要求设置排放源图形标识，并规范设置永久采样孔、采样测试平台。

在厂区的污水排放口、废气排放口、噪声排放源、固体废物贮存处置场应设置环境保护图形标志，图形符号分为提示图形和警告图形符号两种，分别按GB15562.1-1995、GB15562.2-1995执行。

六、结论

本项目符合国家相关产业政策，项目选址及平面布局合理。项目在采取各项污染防治措施前提条件下，各项污染物可以做到达标排放；排放的各种污染物对周围空气环境、地表水环境及噪声环境影响能控制在国家相关的标准要求范围内。建设单位在落实本次环评提出的各项污染治理措施以及严格执行“三同时”制度后，项目运营期产生的废水、废气、噪声和固废均可做到达标排放和无害化处置。因此，从环境保护的角度考虑，本项目建设是可行的。

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体 废物产生量） ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废 物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	/	/	/	0.023	/	0.023	0.023
	苯乙烯	/	/	/	0.0054	/	0.0054	0.0054
	乙苯	/	/	/	1.75x10 ⁻³	/	1.75x10 ⁻³	1.75x10 ⁻³
	丙烯腈	/	/	/	5.36x10 ⁻⁵	/	5.36x10 ⁻⁵	5.36x10 ⁻⁵
	氨	/	/	/	3.78x10 ⁻⁴	/	3.78x10 ⁻⁴	3.78x10 ⁻⁴
废水	COD	/	/	/	0.144	/	0.144	0.144
	BOD ₅	/	/	/	0.09	/	0.09	0.09
	SS	/	/	/	0.09	/	0.09	0.09
	氨氮	/	/	/	0.018	/	0.018	0.018
	TP	/	/	/	0.0018	/	0.0018	0.0018
一般工业 固体废物	生活垃圾	/	/	/	7.5	/	7.5	7.5
	废包装材料	/	/	/	1.3	/	1.3	1.3
	不合格品及边角料	/	/	/	2	/	2	2
危险废物	废润滑油	/	/	/	0.03	/	0.03	0.03
	废含油抹布	/	/	/	0.12	/	0.12	0.12
	废润滑油桶	/	/	/	0.01	/	0.01	0.01
	废活性炭	/	/	/	1.074	/	1.074	1.074
	废脱模剂瓶	/	/	/	0.004	/	0.004	0.004
	废防锈剂瓶	/	/	/	0.003	/	0.003	0.003
	废顶针润滑喷剂瓶	/	/	/	0.002	/	0.002	0.002

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①