

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(仅供环保部门信息公开使用)

项目名称: 驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产

项目

建设单位(盖章): 泉州鑫宏机械有限公司

编制日期: 2025年2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	驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目		
项目代码	2410-350525-04-01-413994		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号		
地理坐标	2号厂房：东经 118 度 17 分 26.611 秒，北纬 25 度 17 分 55.267 秒 5号厂房：东经 118 度 17 分 29.547 秒，北纬 25 度 17 分 56.368 秒 6号厂房：东经 118 度 17 分 22.324 秒，北纬 25 度 17 分 49.454 秒		
国民经济行业类别	C3484 机械零部件加工	建设项目行业类别	三十一、通用设备制造业_69、通用零部件制造 348
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <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)	永春县发展和改革局	项目审批(核准/备案)文号(选填)	闽发改备[2025]C100009 号
总投资(万元)	1500	环保投资(万元)	80
环保投资占比(%)	5.3	施工工期	无
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地(用海)面积(m ²)	用地面积 21059m ²
专项评价设置情况	根据大气、地表水、环境风险、生态、海洋等专项设置条件分析，项目无需设置专项评价。		

表1-1 项目专项评价设置判断

专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否需要设置专项评价
大气	排放废气毒含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	项目废气污染物主要为颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯与乙酸丁酯等，不涉及左侧所列的有毒有害污染物	否
	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	项目生产废水处理后回用不外排，生活污水经预处理后通过市政污水	否

		管网进入永春县污水处理厂，不属于工业废水直排建设项目。	
环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	环境风险物质存储量不超过临界量	否
生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	不涉及	否
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	不涉及	否
<p>注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。</p> <p>2.环境空气保护目标指自然保护区、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。</p> <p>3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录B、附录C。</p>			
规划情况	1、《永春县国土空间总体规划（2021-2035）》 2、《永春县土地利用总体规划》 3、永春县城市总体规划 规划名称：《福建·永春县城总体规划调整（2012-2030）》 审批机关：泉州市人民政府 审批文号：泉政函〔2015〕28号 4、《永春县工业园区总体规划纲要》		
规划环境影响评价情况	1、永春县工业园区规划环境影响报告书 规划环境影响评价文件名称：《永春县工业园区规划环境影响报告书》 审查机关：福建省环境保护厅 审查文件名称及文号：《福建省环保厅关于<永春县工业园区规划环境影响报告书>审查意见的函》（闽环保评〔2015〕18号） 2、永春县工业园区规划环境影响跟踪评价报告书 规划环境影响评价文件名称：《永春县工业园区规划环境影响跟踪评价报告书》		

规划及 规划环 境影响 评价符 合性分 析	<h2>1、规划符合性分析</h2> <h3>1.1 国土空间总体规划符合性分析</h3> <p>项目拟选址于福建省泉州市永春县榜德工业园 F 区 12 号，根据《永春县国土空间总体规划（2021-2035）》（详见附图 6），项目用地为工业用地，因此项目与永春县国土空间规划相符合。</p> <h3>1.2 土地规划符合性</h3> <p>项目拟选址于福建省泉州市永春县榜德工业园 F 区 12 号，根据《永春县土地利用总体规划》（详见附图 7），项目用地性质为允许建设区。因此项目建设用地符合永春县土地利用总体规划要求。</p> <h3>1.3 城乡建设规划符合性</h3> <p>项目拟选址于福建省泉州市永春县榜德工业园 F 区 12 号，根据《福建·永春县城总体规划调整（2012-2030）》（详见附图 8），项目所在地为工业用地，因此项目与区域总体规划要求相符合。</p> <p>根据出租方提供的不动产权证（闽 2024 永春县不动产权第 0009970 号、闽 2024 永春县不动产权第 0009234 号、闽 2024 永春县不动产权第 0009233 号，详见附件 6），其用地性质为工业用地。</p> <h3>1.4 工业园区专项规划符合性分析</h3> <p>项目拟选址于福建省泉州市永春县榜德工业园 F 区 12 号，属于永春工业园区，根据《永春县工业园区专项规划（2019-2035）》（详见附图 9），项目所在地为工业用地，项目与工业园区专项规划要求相符合。</p>
	<h2>2、规划环境影响评价符合性分析</h2> <p>根据《永春县工业园区规划环境影响报告书》及其审查意见（闽环保评〔2015〕18 号）、《永春县工业园区规划环境影响跟踪评价报告书》的要求，项目与规划环评符合性分析见下表。</p>

表 1-2 项目与规划环评符合性分析

类别	规划环评及批复要求	项目情况	符合性

	产业定位	<p>①永春县工业园区定位为生态型工业园，建议以一类工业为主，少量无污染的二类工业为辅，严禁引进三类工业，具有环境友好型、资源节约型和高附加值、高科技密集型的生态工业园，引领永春县经济腾飞的生态工业基地。</p> <p>②探花山榜德工业片区：发展集无污染或轻污染的机械、电子、服装、陶瓷及农副产品等加工业为主的工业小区。</p>	<p>项目为驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，主要工艺为锻造、机加工、喷漆等，属于机械加工，不属于三类工业，与探花山榜德工业区的产业定位相符合。</p>	符合
	生产重点管控单元 空间布局约束	<p>①本园区禁止建设造纸、制革、印染漂染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼铅锌、炼油、选金、电镀、农药、氮肥、生产石棉制品、生产放射性制品、水泥、玻璃、火电、有色金属、原料药制造、制革、铅蓄电池、钢铁、石油石化、化工（单纯混合或分装除外）、工业危险废物经营项目（单纯收集除外）、“铅锌采（选）矿、冶炼、再生回收项目”等水环境污染严重的产业。限制采选矿、制药和光伏等产业中可能严重污染流域水环境的生产工艺工序。</p> <p>②在桃溪流域（即山美水库流域）水体内，禁止排放油类、酸液、碱液或者剧毒废液；禁止清洗装贮过油类或者有毒污染物的车辆和容器；禁止将含有汞、镉、砷、铬、铅、氰化物、黄磷等可溶性剧毒废渣向水体排放、倾倒或者直接埋入地下；禁止排放或者倾倒放射性固体废弃物或者含有高、中放射性物质的废水。</p> <p>③禁止引入不符合园区规划的三类工业，禁止引入《福建省第一批国家重点生态功能区县（市）产业准入负面清单（试行）》（福建省发展和改革委员会 2018 年 3 月）中永春县国家重点生态功能区产业准入负面清单中与本规划不协调的限制产业及禁止产业。</p> <p>④园区内原则上使用电制茶，限制茶叶加工企业使用生物质或燃煤锅炉。</p> <p>⑤除工艺需求外，淘汰分散型工业燃煤燃油炉窑。</p> <p>⑥禁止新建燃料类煤气发生炉。</p> <p>⑦严格禁止企业事业单位无排污许可证或者违反排污许可证的规定向环境排放废气、废水。</p>	<p>①项目不属于水环境污染严重的产业，不涉及严重污染流域水环境的生产工艺工序。</p> <p>②项目固废进行妥善处理处置不外排，无放射性废水排放。</p> <p>③项目不属于园区禁止的三类工业，不属于制茶项目，不涉及炉窑的使用，不涉及煤气发生炉。</p> <p>④企业投产前应取得排污许可证。</p>	符合

	环保准入	积极推行清洁生产，减少污染物排放，入园项目的清洁生产应达到国内清洁生产先进水平。优化能源结构，推行使用清洁能源，加快园区小锅炉清理整顿，鼓励集中供热或使用清洁能源。区内污染物排放总量应纳入当地政府污染物排放总量控制计划。	项目建设符合清洁生产标准要求，项目使用电能，不涉及锅炉；项目投产前应取得新增有机废气的总量调剂。	符合
污染防治规划	1	采用雨污分流排水体制，加强污水处理厂污水收集管网建设和入园各单位、工业企业的污水收集管网建设，建立完善的污水收集管网体系。从产业选择上严格把关，引进无污染、轻污染项目，推行清洁生产和节水政策，严禁污染性及耗水量大企业在工业区建设，严禁第一类污染物、持久性污染物的排放。	项目采用雨污分流排水体制，区域市政污水管网已建设完成，与永春县污水处理厂全线接通；项目生产废水处理后回用不外排，生活污水预处理达标后通过市政污水管网排入永春县污水处理厂，雨水排入市政雨污水管网。项目为轻污染企业，不属于耗水量大企业，生产过程中无第一类污染物、持久性污染物的排放。	符合
	2	工业区引进的项目应严禁使用燃煤锅炉，提倡采用电、液化气、天然气等清洁能源，提倡采用清洁生产工艺。废气污染企业，除应根据车间排放的污染物种类及浓度，采取相应的防治措施。	项目使用电能等清洁能源，不涉及燃煤锅炉。项目主要大气污染物均采取相应的防治措施。	符合
	3	入园企业设计时应合理布局，设备应选用低声级设备；声级较高的设备应尽量布置在离厂界较远的位置；对高声级的设备应采取厂房隔声、减振消声措施。	项目通过合理布局选用低噪声设备，减振降噪等措施，使边界噪声可达标。	符合
	4	遵循减量化、资源化和无害化的原则，按固体废物的性质进行分类收集与处置，对于可回收再利用的工业固体废物应加以充分回收再利用，提高工业固体废物的综合利用率。	项目固废分类收集，分别处置。项目一般固废暂存场所及危废暂存间的建设符合相关标准的防渗要求。	符合
综上分析，项目为驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，主要工艺为锻造、机加工、表面涂装，属于机械加工，不属于三类工业，废气、废水均处理达标后排放，符合《永春县工业园区规划环境影响报告书》及其审查意见（闽环保评〔2015〕18号）、《永春县工业园区规划环境影响跟踪评价环境影响报告书》的相关要求。				

其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>(1) 对照第 40 号令《促进产业结构调整暂行规定》及《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，项目生产工艺、产品及产能等不属于限制类中“十一、机械”包含的“38、铸/锻造用燃油加热炉”、“39、锻造用燃煤加热炉”、“40、手动燃气锻造炉”、“45、万吨级以上自由锻造液压机项目”，也不属于目录中淘汰类之列。因此项目属于允许类，符合国家产业政策要求。</p> <p>(2) 该项目生产工艺装备和产品不属于《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010 年本）》（工产业[2010]第 122 号）中的淘汰之列。</p> <p>(3) 2025 年 1 月 8 日，永春县发展和改革局以“闽发改备[2025]C100009 号”文同意本项目建设备案。</p> <p>2、选址符合性分析</p> <p>2.1 项目“三线一单”符合性分析</p> <p>(1) 与生态红线的相符性分析</p> <p>项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号。根据《永春县生态功能区划图》（详见附图 10），本项目主要涉及生态功能区为“410152502 永春城镇工业建设与视域景观生态功能小区”，（主导功能：生态城镇与绿色工业建设，视域景观；辅助功能：污水处理，生态农业）。项目用地不在自然保护区、风景名胜区、饮用水源保护地和其他需要特别保护等法律法规禁止开发建设的区域，满足生态保护红线要求。项目使用已建厂房，运营期本项目生产废水经自建废水处理设施处理后回用，不外排，少量职工生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂处理，均不会影响周边水环境；生产废气和生产设备噪声经处理后可实现达标排放，项目的建设不会影响区域的主导生态功能，与永春县生态功能区划不冲突。</p> <p>(2) 与环境质量底线的相符性分析</p> <p>项目所在区域的环境空气质量可以符合《环境空气质量标准》</p>
---------	--

(GB3095-2012)二级标准及其修改单要求,所在区域水环境水质满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准,厂界声环境质量可以符合《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3类标准。

本项目生产废水经处理后全部回用,不外排,生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理,不会对周边水系产生影响;废气、噪声经治理达标之后对区域环境影响较小;固废可做到无害化处置。在采取本环评提出的相关防治措施后,项目排放的污染物不会对区域环境质量底线造成冲击。

(3) 与资源利用上线的对照分析

本项目建设过程中所利用的资源主要为水、电,均为清洁能源。项目建设通过内部管理、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) 与环境准入负面清单符合性分析

①根据《泉州市人民政府关于公布泉州市内资投资准入特别管理措施(负面清单)(试行)的通知》(泉政文[2015]97号)的相关内容,本项目未列入环境准入负面清单,不属于目录中限制投资和禁止投资项目,为允许类产业。

②经查《市场准入负面清单》(2022年版),本项目不在其禁止准入类和许可准入类中。根据《市场准入负面清单(2022年版)说明》:对市场准入负面清单以外的行业、领域、业务等,各类市场主体皆可依法平等进入,因此本项目可依法平等进入。

③根据《泉州市发展和改革委员会关于印发<泉州市晋江洛阳江流域产业发展规划>的通知》,对照《泉州市晋江洛阳江流域产业准入负面清单》中限制类和禁止类特别管理措施,本项目不在该负面清单范围内。

④对照《福建省第一批国家重点生态功能区县(市)产业准入负面清单(试行)》中《永春县国家重点生态功能区产业准入负面清单》,项目不在其负面清单中的限制类或禁止类范围,为允许类产业。

	<p>(5) 与生态环境分区管控的符合性分析</p> <p>①与福建省人民政府“三线一单”生态环境分区管控的符合性分析</p> <p>本项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园F区12号。根据《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（闽政[2020]12号）中的附件“全省生态环境总体准入要求”，项目主要从事驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，不属于“全省生态环境总体准入要求”中“空间布局约束”特别规定的行业内，项目喷漆等工序会产生有机废气，因此属于“污染物排放管控”新增VOCs的项目。根据该通知要求，涉及新增VOCs项目实行倍量替换。项目新增VOCs污染物排放量为1.1376t/a，按1.2倍削减替代量为1.36512t/a。项目在落实调剂方案后，方可投入生产。</p> <p>项目建设符合《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（闽政[2020]12号）要求。</p>		
表 1-3 与福建省人民政府“三线一单”生态环境分区管控相符性分析一览表			
空间布局约束	准入条件	项目情况	符合性
	<p>1.石化、汽车、船舶、冶金、水泥、制浆造纸、印染等重点产业，要符合全省规划布局要求。</p> <p>2.严控钢铁、水泥、平板玻璃等产能过剩行业新增产能，新增产能应实施产能等量或减量置换。</p> <p>3.除列入国家规划的大型煤电和符合相关要求的等容量替代项目，以及以供热为主的热电联产项目外，原则上不再建设新的煤电项目。</p> <p>4.氟化工产业应集中布局在《关于促进我省氟化工产业绿色高效发展的若干意见》中确定的园区，在上述园区之外不再新建氟化工项目，园区之外现有氟化工项目不再扩大规模。</p> <p>5.禁止在水环境质量不能稳定达标的区域内，建设新增相应不达标污染物指标排放量的工业项目。</p>	<p>1.本项目为驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，属于国民经济行业类别中的“C3484 机械零部件加工”，因此，项目不属于重点产业、产能过剩行业，也不属于煤电项目和氟化工项目；</p> <p>2.所在区域周边水环境质量良好，水质稳定达标。项目无生产废水外排，生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理，不会对区域水环境造成影响。</p>	符合

<p>污 染 物 排 放 管 控</p>	<p>1.建设项目建设项目新增的主要污染物排放量应按要求实行等量或倍量替代。涉及总磷排放的建设项目应按照要求实行总磷排放量倍量或等量削减替代。涉及重金属重点行业建设项目建设项目新增的重点重金属污染物应按要求实行“减量置换”或“等量替换”。涉新增 VOCs 排放项目,VOCs 排放实行区域内等量替代,福州、厦门、漳州、泉州、莆田、宁德等 6 个重点控制区可实施倍量替代。</p> <p>2.新建水泥、有色金属项目应执行大气污染物特别排放限值,钢铁项目应执行超低排放指标要求,火电项目应达到超低排放限值。</p> <p>3.尾水排入近岸海域汇水区域、“六江两溪”流域以及湖泊、水库等封闭、半封闭水域的城镇污水处理设施执行不低于一级 A 排放标准。</p>	<p>1.本项目生产废水经处理后循环使用,不外排,不涉及总磷排放和重金属重点行业。项目喷漆及烘干等过程涉及 VOCs 排放,将实行倍量替代; 2.项目不涉及特别排放限值; 3.项目生产废水经处理后循环使用不外排,生活污水经化粪池预处理达标后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂统一处理,尾水排入桃溪。</p>	符合
②与泉州市人民政府“三线一单”生态环境分区管控的通知符合性分析			
<p>经查询“福建省生态环境分区管控数据应用平台”,项目用地位于“ZH35052520001,福建永春工业园区-重点管控单元”(见附图11)。对照《泉州市生态环境局关于发布泉州市2023年生态环境分区管控动态更新成果的通知》(泉环保[2024]64号)“附件3 泉州市生态环境准入清单(2023年版)”规定分析,项目建设不涉及生态分区管控中的限制或禁止类项目,不涉及重金属、持久性污染物排放,新增VOCs排放量按1.2倍调剂、区域已覆盖污水管网,项目生活污水经预处理达标后进入市政污水管网。因此项目建设符合《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(泉政文〔2021〕50号)的要求,详见表1-4。</p>			

表 1-4 与泉州市“三线一单”生态环境分区管控的符合性分析

适用范围	管控要求		项目情况	符合情况
全市陆域	空间布局约束	<p>1.除湄洲湾石化基地外,其他地方不再布局新的石化中上游项目。</p> <p>2.未经市委、市政府同意,禁止新建制革、造纸、电镀、漂染等重污染项目。</p> <p>3.新建、扩建的涉及重点重金属污染物的有色金属冶炼、电镀、制革、铅蓄电池制造企业应优先选</p>	<p>本项目为“C3484 机械零部件加工”,不属于石化中上游项目,不属于石化、制革、造纸、电镀、漂染等重污染项目,不涉及重金属污染物;项目不属</p>	符合

			<p>择布设在依法合规设立并经规划环评、环境基础设施和环境风险防范措施齐全的产业园区。禁止低端落后产能向晋江、洛阳江流域上游转移。禁止新建用汞的电石法（聚）氯乙烯生产工艺。</p> <p>4.....</p> <p>5.引导石化、化工、工业涂装、包装印刷、合成革、化纤、纺织印染、制鞋等重点行业合理布局，限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产和使用 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。</p> <p>6.禁止在流域上游新建、扩建重污染企业和项目。</p> <p>7.禁止重污染企业和项目向流域上游转移，禁止在水环境质量不稳定达标的区域内，建设新增相应不达标污染指标排放量的工业项目；严格限制新建水电项目。</p> <p>8.....</p> <p>9.一般建设项目不得占用永久基本农田，重大建设项目选址确实难以避让永久基本农田的，必须依法依规办理。严禁通过擅自调整县乡国土空间规划，规避占用永久基本农田的审批，禁止随意砍伐防风固沙林和农田保护林</p>	于高 VOCs 排放化工类建设项目；不属于重污染项目，不涉及永久基本农田。项目建设与空间布局约束要求不相冲突。	
		污染物排放监控	<p>1.大力推进石化、化工、工业涂装、包装印刷、制鞋、化纤、纺织印染等行业以及油品储运销等领域治理，重点加强石化、制鞋行业 VOCs 全过程治理。涉新增 VOCs 排放项目，实施区域内 VOCs 排放实行等量或倍量替代。</p> <p>2.新、改、扩建重点行业建设项目要遵循重点重金属污染物排放“等量替代”原则，总量来源原则上应是同一重点行业内的削减量，当同一重点行业无法满足时可从其他重点行业调剂。</p> <p>3.....</p> <p>4.....</p> <p>5.化工园区新建项目实施“禁限控”化学物质管控措施，项目在开展环境影响评价时应严格落实相关要求，严格涉新污染物建设</p>	<p>1.项目不属于石化、化工、工业涂装、包装印刷、制鞋、化纤、纺织印染等行业。项目新增 VOCs 排放按 1.2 倍调剂削减。</p> <p>2.不属于重点行业建设项目。</p> <p>3.项目不属于印染、皮革、农药、医药、涂料等行业。</p> <p>4.项目不涉及学需氧量、氨氮、二氧化硫、氮氧化物总量控制。</p>	符合

			<p>项目源头防控和准入管理。以印染、皮革、农药、医药、涂料等行业为重点，推进有毒有害化学物质替代。</p> <p>6.新（改、扩）建项目新增主要污染物（水污染物化学需氧量、氨氮和大气污染物二氧化硫、氮氧化物），应充分考虑当地环境质量和区域总量控制要求，立足于通过“以新带老”、削减存量，努力实现企业自身总量平衡。</p>		
		资源效率要求	<p>1.到 2024 年底，全市范围内每小时 10 蒸吨及以下燃煤锅炉全面淘汰；到 2025 年底，全市范围内每小时 35 蒸吨以下燃煤锅炉通过集中供热、清洁能源替代、深度治理等方式全面实现转型、升级、退出，县级及以上城市建成区在用锅炉（燃煤、燃油、燃生物质）全面改用电能等清洁能源或治理达到开发超低排放水平；不再新建每小时 35 蒸吨以下锅炉（燃煤、燃油、燃生物质），集中供热管网覆盖范围内禁止新建、扩建分散燃煤、燃油等供热锅炉。</p> <p>2.按照“提气、转电、控煤”的发展思路，推动陶瓷行业进一步优化用能结构，实现能源消费清洁低碳化。</p>	项目不涉及锅炉的使用，符合资源效率要求。	符合
ZH350 5252 0001	福建永春工业园区	空间布局约束	<p>1.严禁引进不符合园区规划的三类工业。</p> <p>2.禁止新建排放有毒有害重金属、持久性污染物的工业项目。</p> <p>3.禁止新建含电镀工艺的项目及染整、味精、氨基酸项目。</p>	1.本项目为“C3484 机械零部件加工”，不属于三类工业。 2.项目不涉及排放有毒有害重金属、持久性污染物。 3.项目不涉及含电镀工艺，不属于染整、味精、氨基酸项目。	符合

		污物排放管控	<p>1.落实新增 VOCs 排放总量控制要求。</p> <p>2.包装印刷业有机废气排放及控制应符合国家和地方相关标准和规范要求。</p> <p>3.入园项目应达到国内清洁生产先进水平。</p> <p>4.园区所依托的永春县污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级 A 标准，并实施脱氮除磷。</p> <p>5.加快区内污水管网的建设工程，确保工业企业的所有废（污）水都纳管集中处理，鼓励企业中水回用。</p>	<p>1.项目新增 VOCs 排放按 1.2 倍调剂削减。项目在落实调剂方案后，方可投入生产。</p> <p>2.项目不属于包装印刷业。</p> <p>3.项目的清洁生产可达到国内清洁生产先进水平。</p> <p>4.项目区域已覆盖污水管网，项目生活污水预处理达标后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级 A 标准后排入桃溪。</p>	符合
		环境风险防控	建立健全环境风险防控体系，制定环境风险应急预案，建立完善有效的环境风险防控设施和有效的拦截、降污、导流等措施，防止泄漏物和事故废水污染地表水、地下水和土壤环境。	企业应建立健全环境风险防控体系，制定环境风险应急预案，建立完善有效的环境风险防控设施和有效的拦截、降污、导流等措施。	符合
		资源开发效率要求	禁燃区内，禁止城市建成区居民生活燃用高污染燃料，禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施。	项目使用电能，不涉及燃料使用。	符合

综上所述，本项目建设符合“三线一单”控制要求。

2.2 与挥发性有机物污染防治相关要求的符合性分析

(1) 与《“十四五”挥发性有机物污染防治工作方案》符合性分析

表 1-5 与《“十四五”挥发性有机物污染防治工作方案》符合性分析

项目	控制要求	项目	符合性
大力推 进源头 替代	鼓励汽车、家具、钢结构等工业涂装、包装印刷、化工等行业大力推广使用低（无）VOCs 含量原辅材料和涂料、胶粘剂等，加快对芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代；鼓励企业推进工艺改进和产品升级，加快生产设备密闭化改造。	为了满足市场需求，项目使用丙烯酸漆，但位于密闭的喷漆房内，并配套了“水帘喷漆柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理设施，未来将逐步使用水性涂料等低 VOCs 含量原辅材料代替。	符合

	高质量推动行业达标排放	企业应进一步对照行业标准或无组织排放控制标准要求，加强有组织、无组织排放管控力度，优化生产工艺与技术，实现全流程、全环节的达标排放。	项目有机废气经收集后，经两级活性炭吸附装置处理后高空排放，废气可达标排放，治理措施有效可行。	符合
(2) 与《泉州市环境保护委员会办公室关于建立 VOCs 废气综合治理长效机制的通知》符合性分析				
<p>根据《泉州市环境保护委员会办公室关于建立 VOCs 废气综合治理长效机制的通知》（泉环委函〔2018〕3 号）中“新、改扩建项目要使用低（无）VOCs 含量原辅材料，采取密闭措施，加强废气收集，配套安装高效治理设施，减少污染排放”。为了满足市场需求，项目使用丙烯酸漆，但位于密闭的喷漆房内，并配套了“水帘喷漆柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理设施，未来将逐步使用水性涂料等低 VOCs 含量原辅材料代替。项目有机废气经收集净化处理后通过 15m 高排气筒达标排放，治理措施有效可行。</p>				
<p>因此，项目的建设符合《泉州市环境保护委员会办公室关于建立 VOCs 废气综合治理长效机制的通知》（泉环委函〔2018〕3 号）文件的要求。</p>				
(3) 与《泉州市生态环境局关于印发<泉州市 2020 年挥发性有机物治理攻坚实施方案>的通知》符合性分析				
<p>与《泉州市 2020 年挥发性有机物治理攻坚实施方案》（泉环保大气〔2020〕5 号）符合性分析详见下表。</p>				
<p>表 1-6 与泉州市 2020 年挥发性有机物治理攻坚实施方案符合性分析</p>				
序号	相关任务	通知相关措施	项目	符合性
1	大力推进源头替代，有效减少 VOCs 产生	大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代。	为了满足市场需求，项目使用丙烯酸漆，但位于密闭的喷漆房内，并配套了“水帘喷漆柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理设施，未来将逐步使用水性涂料等低 VOCs 含量原辅材料代替。	符合

		企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。	按要求建立相关台账。	符合
2	全面落实标准要求，强化无组织排放控制	企业在无组织排放排查整治过程中，在保证安全的前提下，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。装卸、转移和输送环节应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或进行局部气体收集；非取用状态时容器应密闭。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，集中清运，交有资质的单位处置，不得随意丢弃；处置单位在贮存、清洗、破碎等环节应按要求对 VOCs 无组织排放废气进行收集、处理。VOCs 含量废水的集输、储存和处理环节，应加盖密闭。按时对盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等集中清运一次，交有资质的单位处置。	项目配套密闭的喷漆房，可有效收集废气，废气经配套的“水帘喷漆柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理后达标排放；处置环节含 VOCs 的固废存放在密闭容器中暂存于危废暂存间，定期委托有处置资质的单位处置。	符合
3	聚焦治污设施“三率”，提升综合治理效率	按照规定期限组织企业对现有 VOCs 废气收集率、治理设施同步运行率和去除率开展自查，重点关注单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次性活性炭吸附、喷淋吸收等工艺的治理设施。对达不到要求的 VOCs 收集、治理设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。 按照“应收尽收”的原则提升废气收集率。推动取消废气排放系统旁路，因安全生产等原因必须保留的，应将保留旁路清单报当地生态环境部门，旁路在非紧急情况下保持关闭，并通过铅封、安装自动监控设施、流量计等方式加强监管，开启后应及时向当地生态环境部	项目应按照相关规定要求，定期对 VOCs 废气收集率、治理设施同步运行率和去除率等开展自查工作。项目有机废气采用两级活性炭吸附装置处理，不属于低温等离子、光催化、光氧化等技术。 项目在各废气产生点均设置集气措施，集气措施连接排放口，不设置旁路。	符合

		<p>门报告，做好台账记录。</p> <p>将无组织排放转变为有组织排放进行控制，优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式；对于采用局部集气罩的，应根据废气排放特点合理选择收集点位，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 0.3 米/秒，达不到要求的通过更换大功率风机、增设烟道风机、增加垂帘等方式及时改造；加强生产车间密闭管理，在符合安全生产、职业卫生相关规定前提下，采用自动卷帘门、密闭性好的塑钢门窗等，在非必要时保持关闭。</p> <p>按照与生产设备“同启同停”的原则提升治理设施运行率。根据处理工艺要求，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停止、残留 VOCs 废气收集处理完毕后，方可停运处理设施。VOCs 废气处理系统发生故障或检修时，对应生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；因安全等因素生产工艺设备不能停止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。</p> <p>按照“适宜高效”的原则提高治理设施去除率，不得稀释排放。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，合理选择治理技术，对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，要采用多种技术的组合工艺。采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭，并按设计要求足量添加、及时更换。</p>	<p>项目根据废气产生特点，项目设置密闭喷漆房。</p>	符合
		<p>企业遵守“同启同停”的原则，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停运且残留 VOCs 废气收集处理完毕后，停运处理设施。要求 VOCs 废气处理系统发生故障或检修时，对应生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用。</p>	<p>企业遵守“同启同停”的原则，在处理设施达到正常运行条件后方可启动生产设备，在生产设备停运且残留 VOCs 废气收集处理完毕后，停运处理设施。要求 VOCs 废气处理系统发生故障或检修时，对应生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用。</p>	符合
		<p>项目使用合格的活性炭（碘值不低于 800 毫克/克）且足量添加，并安排专员及时更换。项目工程根据有机废气性质，采取的废气净化设施具有高效去除有机废气效果并减少二次污染物产生，可以确保废气达标排放。</p>	<p>项目使用合格的活性炭（碘值不低于 800 毫克/克）且足量添加，并安排专员及时更换。项目工程根据有机废气性质，采取的废气净化设施具有高效去除有机废气效果并减少二次污染物产生，可以确保废气达标排放。</p>	符合
<p>综上，项目的建设符合《泉州市 2020 年挥发性有机物治理攻坚实施方案》（泉环保大气〔2020〕5 号）文件的要求。</p> <p>（4）与《关于印发<深入打好泉州市重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案>的通知》（泉环保〔2023〕88 号）</p>				

	<p>符合性分析</p> <p>与《关于印发<深入打好泉州市重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案>的通知》（泉环保〔2023〕88号）符合性分析详见下表。</p> <p>表 1-7 与《深入打好泉州市重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案》符合性分析</p>			
类别	控制要求	项目情况	符合性	
含 VOCs 原辅材料源头替代行动	加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代	各县（市、区）对溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低含量原辅材料替代计划。制鞋、家具、包装印刷、工业涂装等企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量等信息，并保存相关证明材料。	为了满足市场需求，项目使用丙烯酸漆，未来将逐步使用水性涂料等低 VOCs 含量原辅材料代替；企业应建立原辅材料台账，记录 VOCs 原辅材料名称、成分、VOCs 含量、采购量、使用量等信息，并保存相关证明材料。	符合
VOCs 污染治理达标行动	开展简易低效 VOCs 治理设施清理整治	企业应根据 VOCs 组分、风量、风速等情况选择合适的治理设施。重点关注单一采用低温等离子、光氧化、光催化、一次性活性炭吸附、喷淋吸收等工艺的治理设施，对无法稳定达标的，进行更换或升级改造；对达标排放的，督促其加强运维管理，及时更换活性炭等耗材。	项目采用两级活性炭吸附装置净化废气，废气经治理后可稳定达标排放，企业应加强污染防治设施运维管理，及时更换活性炭等耗材。	符合
	持续深化 VOCs 综合治理	引导企业通过采用密闭设备、在密闭空间中操作或全密闭集气罩收集、负压收集等方式提高废气收集率，从源头减少 VOCs 无组织排放。	项目设置密闭喷漆房，能有效提高废气收集效率，从源头减少 VOCs 无组织排放。	符合
污染源监管能力提升行动	强化治理设施运维监管	VOCs 收集治理设施应较生产设备“先启后停”，吸附剂、吸收剂、催化剂等应按设计规范要求定期更换和利用处置，做好启停机时间、检维修情况、治理设施耗材维护更换、处置情况等台账记录。	项目 VOCs 收集治理设施较生产设备“先启后停”，按要求更换活性炭等耗材，定期进行设施维护管理，并做好台账记录。	符合

2.3 周围环境相容性分析

本项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号，根据环境质量现状分析，项目所在区域地表水、大气、声环境质量现状均符合环

	<p>境质量标准，尚有一定的环境容量。</p> <p>本项目 2#厂房向福建新五盛消防科技有限公司租赁，5#厂房和 6#厂房向泉州利意投资合伙企业租赁。2#厂房东侧为项目 5#厂房，南侧为中翔机电设备公司，西侧为联源机械公司，北侧为国盛钢结构公司；5#厂房东侧为永春电力供电站，南侧为山地，西侧为中翔机电设备、国盛钢结构公司和本项目 2#厂房；6#厂房东侧和南侧为山地，西侧为福建省永春味安食品有限公司，北侧为联源机械公司。综上，项目周边主要为工业企业</p> <p>和山地，最近的环境保护目标为项目西北侧 230m 处的德风社区居民住宅。</p> <p>本项目拟从事驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，从整个厂区生产情况分析，建设单位在严格落实本项目提出的各项环保措施的前提下，废气可达标排放，对周围环境影响较小；项目生产设备均位于车间内，经采取隔声减振措施和距离衰减后，厂界噪声可达标；项目生产废水经处理后全部回用，不外排，生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理，不会对周边水系产生影响；固废均可得到妥善处置，不向周围环境排放，不会对其造成影响。</p> <p>综上，项目的建设符合用地的建设要求，区域水、大气、噪声等环境质量现状良好，尚有一定的环境容量，生产过程中产生的废水、废气、噪声及固废等污染物经采取相应的污染防治措施后均可达标排放，对周边环境影响较小，项目的建设可为周围居民提供就业机会，带动经济发展，项目的建设和周围环境基本相容。</p> <h4>2.4 小结</h4> <p>综上，本项目选址符合区域总体规划要求，符合“三线一单”要求，与周围环境相容，项目选址基本合理。</p>
--	---

二、建设工程项目分析

建设内容	<p>1、项目由来</p> <p>泉州鑫宏机械有限公司驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目拟选址于福建永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号。本项目共租赁 3 栋厂房。根据出租方的不动产权证，这三栋厂房分别为永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号的 2# 厂房、5# 厂房和 6# 厂房，为了和各自的不动产权证明保持一致，直接延用。其中 2# 厂房向福建新五盛消防科技有限公司租赁，5# 厂房和 6# 厂房向泉州利意投资合伙企业租赁。项目拟从事驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，主要工艺有锻造、机加工、组装、喷漆等。</p> <p>项目于 2025 年 1 月 8 日取得了永春县发展和改革局的“福建省企业投资项目备案证明”（备案编号：闽发改备[2025]C100009 号，详见附件 4），备案名称：泉州鑫宏机械有限公司驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目，备案生产规模：预计年产支重轮 5000 吨、托链轮 1000 吨、引导轮 1000 吨、驱动轮 1000 吨、链条 1000 吨。</p> <p>根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、国务院令第 682 号文《建设项目环境保护管理条例》，项目的建设需进行环境影响评价。项目拟从事驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产，其中喷漆使用到的溶剂型油漆（含稀释剂）用量 7.5t/a，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），项目属于“三十一、通用设备制造业：69、通用零部件制造 348”中“其他”，应编制环评报告表，详见表 2-1。因此，建设单位委托本单位编制该项目的环境影响报告表（附件 1：委托书）。本单位接受委托后，立即派技术人员踏勘现场和收集有关资料，根据本项目的特点和项目所在地的环境特征，并依照环评导则、编制技术指南等相关规定编写该建设项目的环境影响报告表，供建设单位报生态环境主管部门审批和作为环境管理的依据。</p>
------	--

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（摘录）					
项目类别	环评类别		报告书	报告表	登记表
	三十一、通用设备制造业				
69	锅炉及原动设备制造 341；金属加工机械制造 342；物料搬运设备制造 343；泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344；轴承、齿轮和传动部件制造 345；烘炉、风机、包装等设备制造 346；文化、办公用机械制造 347；通用零部件制造 348；其他通用设备制造业 349	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（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/	

2、项目工程概况

2.1 工程概况

(1) 项目名称：驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目
(2) 建设单位：泉州鑫宏机械有限公司
(3) 建设地点：福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号
(4) 建设性质：新建
(5) 总投资：1500 万元
(6) 建设及生产规模：项目租赁厂房建筑面积 21059m²，其中 2#厂房 5376m²，5#厂房 6088m²，6#厂房 9595m²，预计年生产支重轮 5000 吨、托链轮 1000 吨、引导轮 1000 吨、驱动轮 1000 吨、链条 1000 吨。
(7) 生产组织及劳动定员：项目职工定员 100 人，均不住宿。项目年工作 300 天，机加工工作时间为昼间 8 小时/天；锻造、热处理工作时间为夜间 22:00—次日 6:00 共 8 小时/天；喷漆平均每天 4 小时，年工作时间 1200 小时。

2.2 项目组成

本项目由主体工程、储运工程、公用工程、辅助工程、环保工程及依托工程等组成。项目组成见表 2-2。

表 2-2 项目主要组成一览表

序号	装置名称	工程组成
一、主体工程		
1	主厂房	2#厂房 位于项目中间，建筑面积约 5376m ² ，主要做锻造，设有锻造区、原料区、热处理区、一般固废暂存间、机修车间、机械配件库房和休息室。

2		5#厂房	位于项目东侧，建筑面积约 6088m ² ，主要为机加工和喷漆车间，设置了下料区、加工区、成品区、热处理区和组装、喷漆、干燥区域、一般固废暂存间、危废暂存间。
		6#厂房	位于项目西南侧，建筑面积约 9595m ² ，主要为机加工和喷漆车间。厂房西侧为抛丸区、加工区、组装、喷漆、干燥区，中间为加工区、东侧为办公区、化学品仓库、一般固废暂存间、成品区和热处理区。
二、仓储工程			
1	原料仓库		位于 2#厂房西侧，建筑面积约 300m ²
2	成品仓库		5#厂房西南侧有成品仓库面积约 200m ² ；6#厂房东侧有成品仓库面积约 300m ²
三、辅助工程			
1	办公区域		位于 6#厂房东北角，建筑面积约 150m ²
四、公用工程			
1	供水		市政供水管网统一供给
2	供电		市政供电管网统一供给
3	排水		雨污分流，依托市政雨污管网和永春县污水处理厂
五、环保工程			
1	废水治理	生活污水	经现有化粪池预处理后，通过市政污水管网进入永春县污水处理厂处理
		喷漆废水	经自建一体化处理设施处理后循环利用，废水不外排，每年全部排出一次作为危险废物处理
		设备冷却水、淬火用水	冷却塔处理后循环利用，不外排
		试压水	循环使用，定期补充，不外排
2	废气治理	锻造烟尘	经集气罩收集后合并到一套布袋除尘器进行处理，尾气通过 15m 高排气筒 DA001 排放
		抛丸废气	抛丸废气经密闭收集后合并到一套布袋除尘器进行处理，尾气通过 15m 高排气筒 DA002 排放
		焊接烟尘	经移动式焊烟净化器净化处理后无组织排放
		喷漆废气	2 套“水帘柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化装置，2 根 15m 高排气筒 DA003、DA004
		烘干废气	
3	噪声		选用低噪声低振动设备；采取相应的隔音和减振措施；日常维护，定期检查
4	固体废物	一般固体废物	2#厂区西侧建设一般固体废物暂存间，建筑面积约 40m ² ；5#厂区西侧建设一般固体废物暂存间，建筑面积约 30m ² ；6#厂区东北角建设一般固体废物暂存间，建筑面积约 30m ² 。生产固废分类收集暂存，并按要求分别处置
		危险废物	5#厂区西侧建设 40m ² 危废暂存间，危险废物分区储存，定期委托有资质的单位外运处置

		生活垃圾	厂区设置垃圾桶，生活垃圾收集后由当地环卫部门统一清运
2.3平面布置图分析			
<p>项目共使用 2#厂房、5#厂房、6#厂房 3 个厂房，3 个厂房的生产工序相对独立，互不干扰。建设单位自产的锻件先在 2#厂房完工，然后分流到 5#厂房或 6#厂房进行进一步的机加工、涂装。厂区平面布局图分别见附图 5（1）—附图 5（3）。</p>			
<p>2#厂房位于项目的中间，建筑面积为 5376m²，为锻造车间，车间南侧设有 2 个进出口，西侧设有 1 个进出口，均与厂区内道路联接，交通便利，方便原辅材料运输。车间内通过通道分成五部分，其中西侧部分为原料区、一般固废暂存间、机修车间、机械配件库房和休息室。中间三部分为锻造区，分布有碾环机、压力机、空气锤等锻造设备，东侧为辅助设备空压机及其他预留场地（暂时闲置）。2#厂房功能分区明确，工艺流程顺畅，可缩短物料的输送、转运，降低能耗和产污。项目平面布局基本合理。</p>			
<p>5#厂房位于项目的东侧，建筑面积为 6088m²，主要为机加工和喷漆车间，西侧设有 3 个进出口，南侧设有 1 个进出口，均与厂区内道路联接，交通便利，方便原辅材料运输。厂房由北至南为下料区、加工区、一般固废暂存间、危废暂存间、成品区、热处理区和组装、喷漆、干燥区域。功能分区简单、明确，工艺流程顺畅，可缩短物料的输送、转运，降低能耗和产污。项目平面布局基本合理。</p>			
<p>6#厂房位于项目的西南侧，建筑面积为 9595m²，主要为机加工和喷漆车间，西侧设有 1 个进出口，东侧设有 2 个进出口，均与厂区内道路联接，交通便利，方便原辅材料运输。厂房西侧为抛丸区、加工区、组装、喷漆、干燥区，中间为加工区、东侧为办公区、一般固废暂存间、化学品仓库、成品区和热处理区。功能分区简单、明确，工艺流程顺畅，可缩短物料的输送、转运，降低能耗和产污。项目平面布局基本合理。</p>			
<h3>3、主要生产设备</h3> <p>本项目生产设备情况见表 2-3。</p>			

表 2-3 生产设备情况

序号	名称	型号	数量	单位	所在位置
1	闭式压力机	JC31-315、JD31-630、JC31-630、JM31	5	台	2#厂房
2	热模锻压力机	MP-1600、FP-630、MP-4000	3	台	2#厂房
3	晶闸管中频加热设备	KGPS-800/1、KGPS-800/25、KGPS-1000-1	5	台	2#厂房
4	压力矫型机	/	1	台	2#厂房
5	750kg 空气锤	C41-750B	1	台	2#厂房
6	闭式双点压力机	J36-400B	1	台	2#厂房
7	双盘摩擦压力机	J53-1600C、J53-1000C	2	台	2#厂房
8	1T 空气锤	C41-1000	1	台	2#厂房
9	单点压力机	JQ21-400	1	台	2#厂房
10	离合器式电动螺旋压力机	J58-2500	1	台	2#厂房
11	立式碾环机	D51-600TK	1	台	2#厂房
12	卧式碾环机	D52-800	1	台	2#厂房
13	齿圈中频加热设备	750KW	1	套	2#厂房
14	引轮体中频加热设备	350KW	1	套	2#厂房
15	支轮体中频加热设备	160KW	1	套	2#厂房
16	可移动空压机		1	台	2#厂房
17	台式退火炉	150KW	1	台	2#厂房
18	箱式淬火炉	75KW	1	台	2#厂房
19	加工中心	VM850、CNC-3210H	2	台	5#厂房
20	卧轴短台平面磨床	CM004	1	台	5#厂房
21	数控卧式车床	CAK6360b	1	台	5#厂房
22	数控车床	CAK6150P、CAK6150Bi、CAK5085Bi、CAK6360b、CW6163、CW6180C、NC-01/02、CK6180	22	台	5#厂房
23	卧式车床	CW61100B、CW6180B	4	台	5#厂房
24	车床	CA6140A	2	台	5#厂房
25	空压机		1	台	5#厂房
26	托链轮高频加热设备	200KW	1	套	2#厂房
27	支轴卧式高频加热设备	200KW	1	套	2#厂房
28	井式回火炉	80KW	2	套	2#厂房
29	自制压链机		1	台	5#厂房
30	液压滚面机		1	台	5#厂房
31	摇臂钻床	Z3040*16、Z3050*16/1	4	台	5#厂房

32	自制油压机		1	台	5#厂房
33	退火炉		1	台	5#厂房
34	自制淬火机		2	台	5#厂房
35	箱式淬火炉	75KW	2	台	5#厂房
36	箱式淬火炉	45KW	1	台	5#厂房
37	镗床		6	台	5#厂房
38	加工中心	M850、M855	2	台	5#厂房
39	自制焊轮芯		1	台	5#厂房
40	卧式离心浇注		1	台	5#厂房
41	铣床		1	台	5#厂房
42	工具铣		1	台	5#厂房
43	插床	B5032	1	台	5#厂房
44	压力机	涨紧缸	2	台	5#厂房
45	双柱平面铣床	X2540B	1	台	5#厂房
46	数控立式车床	VTC6070、GTC10080、CK514 II	10	台	5#厂房
47	锯床		8	台	5#厂房
48	水帘喷漆柜		1	台	5#厂房
49	烘干线		1	台	5#厂房
50	冷却塔	150T/H	2	台	5#厂房
51	摩擦焊机	C-1320	1	套	6#厂房
52	台湾立铣	SY200	1	台	6#厂房
53	摇臂钻床	Z3050*16/1	5	台	6#厂房
54	外圆磨床	M1332BX1000	1	台	6#厂房
55	自制滚面机		2	台	6#厂房
56	武夷小台钻		11	台	6#厂房
57	数控立式车床	GTC10080、VTC6070、VTC3240、CAK6150Bj	10	台	6#厂房
58	自制压链机含捆链		1	套	6#厂房
59	数控车床	CAK5085Bi、HTC2050、HTC3255、CK6150B、HTC4554、CK7124、CKD6163KX1米、HTC3230	21	台	6#厂房
60	数控卧式车床	CK6150、CK6150Bi	5	台	6#厂房
61	车床	CA6140	2	台	6#厂房
62	卧式车床	CW6280C、NF40K	3	台	6#厂房
63	轮体自动焊合含压 力机		5	条	6#厂房
64	滚支架压力机		1	台	6#厂房
65	加工中心	M857	1	台	6#厂房
66	单柱平面铣床	X1540B	1	台	6#厂房
67	全功能数控车床	40-15	2	台	6#厂房
68	轮体组装线		1	条	6#厂房

69	水帘喷漆柜		1	台	6#厂房
70	烘干线		1	条	6#厂房
71	空压机	SC100、SAS500	2	台	6#厂房
72	跑合机		3	套	6#厂房
73	工业电阻炉		1	台	6#厂房
74	拧紧机		1	台	6#厂房
75	抛丸机		3	台	6#厂房
76	冷却塔	150T/H	2	台	6#厂房

4、产品方案

项目产品方案及生产规模见表 2-4。

表 2-4 项目产品方案

序号	产品名称	产品产量（吨/年）
1	支重轮	5000
2	托链轮	1000
3	引导轮	1000
4	驱动轮	1000
5	链条	1000

5、主要原辅材料、能源

(1) 主要原辅材料

项目主要原辅材料、能源使用情况见表 2-5。

表 2-5 项目主要原辅材料、能耗用量

主要原辅材料名称	用量（吨/每年）	最大储存量（吨）	物料性状
钢坯	3900	500	块状固体
圆坯	2600	200	块状固体
油封盖/座铸坯	1000	100	块状固体
侧盖铸坯	500	50	块状固体
驱动轮铸坯	1000	100	块状固体
引导轮铸坯	1000	100	块状固体
丙烯酸漆	5	0.5	桶装液体
稀释剂	2.5	0.3	桶装液体
润滑油	10	0.5	桶装液体
切削液	5	0.5	桶装液体
齿轮油	10	0.5	桶装液体
液压油	5	0.5	桶装液体

水溶性淬火液	10	1	桶装液体
无芯焊丝	15	1	条状固体
二氧化碳	20 瓶/年	3 瓶	瓶装压缩气体
丙烷	1	0.1	瓶装压缩气体
乙炔	1	0.1	瓶装压缩气体
氧气	3	0.1	瓶装压缩气体
钢丸	10	1	块状固体
自来水	23392.5m ³ /a	/	液态
电	1000 万 kWh/a	/	/

(2) 主要原辅材料理化性质

①丙烯酸漆、稀释剂

项目喷漆使用的油漆为丙烯酸漆及稀释剂。根据建设单位提供的资料，油漆、稀释剂主要成分详见表 2-6，MSDS 报告详见附件 7、附件 8。

表 2-6 油漆、稀释剂主要成分一览表

原料名称	组成	占比 (%)	CAS No.
丙烯酸漆	丙烯酸树脂		
	二甲苯		
	醋酸丁酯		
	无铅颜料		
稀释剂	乙酸正丁酯		
	乙酸乙酯		
	正丁醇		
	乙醇		
	丙酮		
	二甲苯		

②润滑油：润滑油是用在各种类型汽车、机械设备上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂，主要起润滑、辅助冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用。润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。矿物基础油的化学成分包括高沸点、高分子量烃类和非烃类混合物。可改善其物理化学性质，对润滑油赋予新的特殊性能，或加强其原来具有的某种性能，满足更高的要求。

③切削液：切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，主要由基础油、表面活性剂、防腐剂、抗菌剂等

组成，具有较好的润滑性能、冷却性能、抗氧化性能和耐腐蚀性能，适用于一般的金属加工，如钢铁、铝合金、铜合金等。

④齿轮油：齿轮油以石油润滑油基础油或合成润滑油为主，加入极压抗磨剂和油性剂调制而成的一种重要的润滑油。用于各种齿轮传动装置，以防止齿面磨损、擦伤、烧结等，延长其使用寿命，提高传递功率效率。

⑤液压油：液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。通常由深度精制的石油润滑油基础油或合成润滑油加入抗磨和抗氧剂等石油产品添加剂调制而成。广泛用于机床、矿山工程机械、农业机械、铸锻机械、交通运输机械。

⑥水溶性淬火液：项目淬冷介质为水，需在水中加入少量水溶性淬火液，起到润滑、防锈等作用。

水溶性淬火液位浅黄色透明液体，由防锈、防腐、润湿、杀菌等多种添加剂制成，对水有逆溶性，一般用于锻钢、铸钢、铸铁以及冲压件等的淬火。

6、水平衡

本项目用水包括生活用水及生产用水。

(1) 生活用水

项目拟聘职工 100 人，均不住厂，年工作 300 天。根据 DB35/T772-2018《福建省行业用水定额》及当地相关用水情况，不住厂职工生活用水定额取 50L/d·人，则项目生活用水量为 5m³/d (1500m³/a)。产污系数取 0.8，即生活污水产生量 4m³/d (1200m³/a)。项目生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理。

(2) 生产用水

①冷却塔用水

项目有 4 台处理能力为 150t/h 的冷却塔，工作时间 2400h/a，主要用于部分设备冷却水、淬火用水的冷却，这部分水经冷却塔冷却后可循环使用，不外排，只需定期补充蒸发损耗的水量。参考《建筑给水排水设计标准》(GB50015-2019) 3.11.14 “冷却塔的补充水量应按冷却水循环水量的 1%~2%计算”，本项目冷却

塔的补充水损耗量按平均值 1.5%计算，则补充新鲜水约 72t/d（21600t/a）。

②试压用水

项目支重轮、托链轮等试压工序需用水检验产品的封闭性，即利用螺塞处通入 0.4MPa 气压封住，放入水中 1min 不出现气泡。根据建设单位提供资料，试压水槽容积为 4m³，该部分用水可循环回用，不外排，但需每天补充因蒸发等损耗的水量，约为槽容积的 10%，则试压补充水量约 0.4m³/d（120m³/a）。

③水帘喷漆用水

项目拟设 2 台水帘喷漆柜，各配有水帘式除漆雾系统，每个水帘柜配套水帘池规格为 1.5m×2.5m×0.5m（有效高度），有效储水量约 1.875m³，两个水帘池合计有效储水量约 3.75m³。水帘池储水循环使用，只需补充因蒸发损耗的水量，并在使用约 1 个月后进入自建生产废水处理设施处理后回用于生产。项目两个水帘池每天补充因蒸发而损耗的水量约为储水量的 10%，即 0.375m³/d。每次进入污水处理站处理废水量为 3.75m³（0.125m³/d）。

④喷淋塔用水

由于 5#厂房和 6#厂房各设一间喷漆房，两个厂房位置较远（约 150m），因此每个喷漆房分别设一套喷漆废气净化装置，采用“喷淋塔+两级活性炭吸附装置”净化处理工艺。每个水喷淋塔配套水池容积约为 1.0m³，2 个水池容积 2.0m³。喷淋塔的水循环使用，只需补充因蒸发损耗的水量，并在使用约 1 个月后抽至自建生产废水处理设施处理后回用于水帘柜补充。每天补充因蒸发而损耗的水量约为储水量的 10%（0.2m³/d），每次处理废水量为 2.0m³（0.07m³/d）。

结合水平衡图可知，项目新鲜自来水年用量合计约 77.975m³/d（23392.5m³/a），水帘柜用水和喷淋塔用水经自建废水处理设施处理后回用不外排，生活污水经化粪池预处理后，过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理。项目水平衡具体见图 2-1。

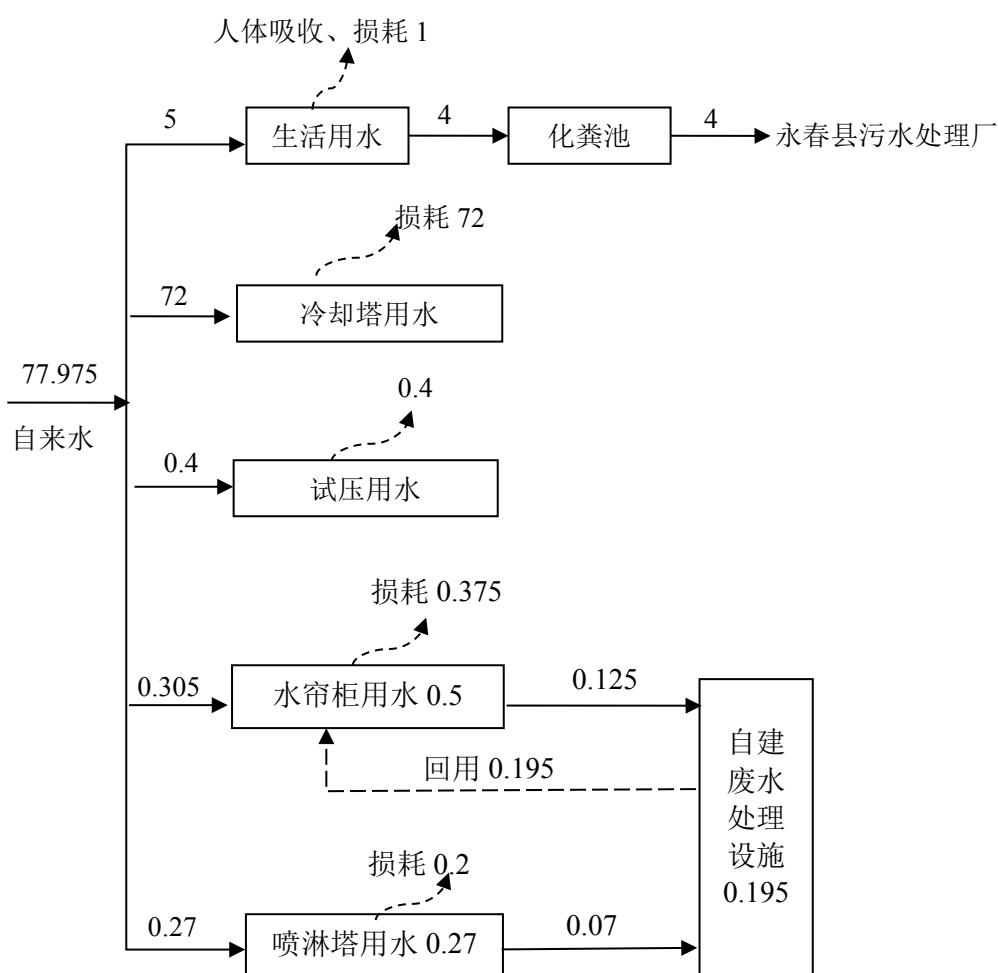


图 2-1 项目水平衡图 单位: m³/d

7、物料平衡

项目挥发性有机物平衡见下表。

表 2-7 项目挥发性有机物平衡表

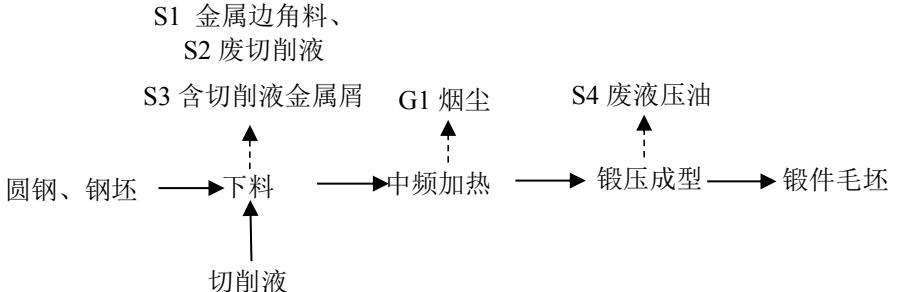
挥发性有机物产生量		挥发性有机物去向	
油漆	1t/a	有组织排放	0.7876t/a
稀释剂	2.5t/a	活性炭吸附装置削减量	2.3624t/a
/	/	无组织排放	0.35t/a
合计	3.5t/a	合计	35t/a

注: 挥发性有机物以非甲烷总烃计。

工艺流程

1、生产工艺流程和说明

项目产品的总体生产工艺主要为锻造、机加工、热处理、组装、表面涂装

和产排污环节	<p>(含喷漆及烘干)，产品不同，具体机加工工序会有所不同，具体工艺流程如下：</p>  <p>图 2-2 锻造工艺流程及产污环节</p> <p>工艺说明：</p> <ul style="list-style-type: none"> ①下料 将采购进来的原材料圆钢取约 4/5、钢坯全部按照所需尺寸进行切割、锯断，此过程会产生 S1 金属边角料液。切削液循环使用，但需定期清理切削液里的金属屑和更换，此过程会产生 S2 废切削液、S3 含切削液金属屑。 ②中频加热 将下料后的材料通过中频加热设备加热到约 1250℃，然后控制其冷却过程，从而获得良好的机械性能。加热过程中圆钢、钢坯表面上的杂质会被烧掉而变成 G1 烟尘（锻造废气）。 ③锻压成型 按照工艺所需进行锻压加工、成型即得轮体、链片、链通等工件毛坯。锻造是利用压力机、碾环机、空气锤等对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸锻件的加工方法。通过锻造能消除金属在冶炼过程中产生的铸态疏松等缺陷，优化微光组织结构。锻造的液压设备保养更换液压油会产生 S4 废液压油。 <p>（2）支重轮、托链轮、引导轮生产工艺流程</p>
--------	---

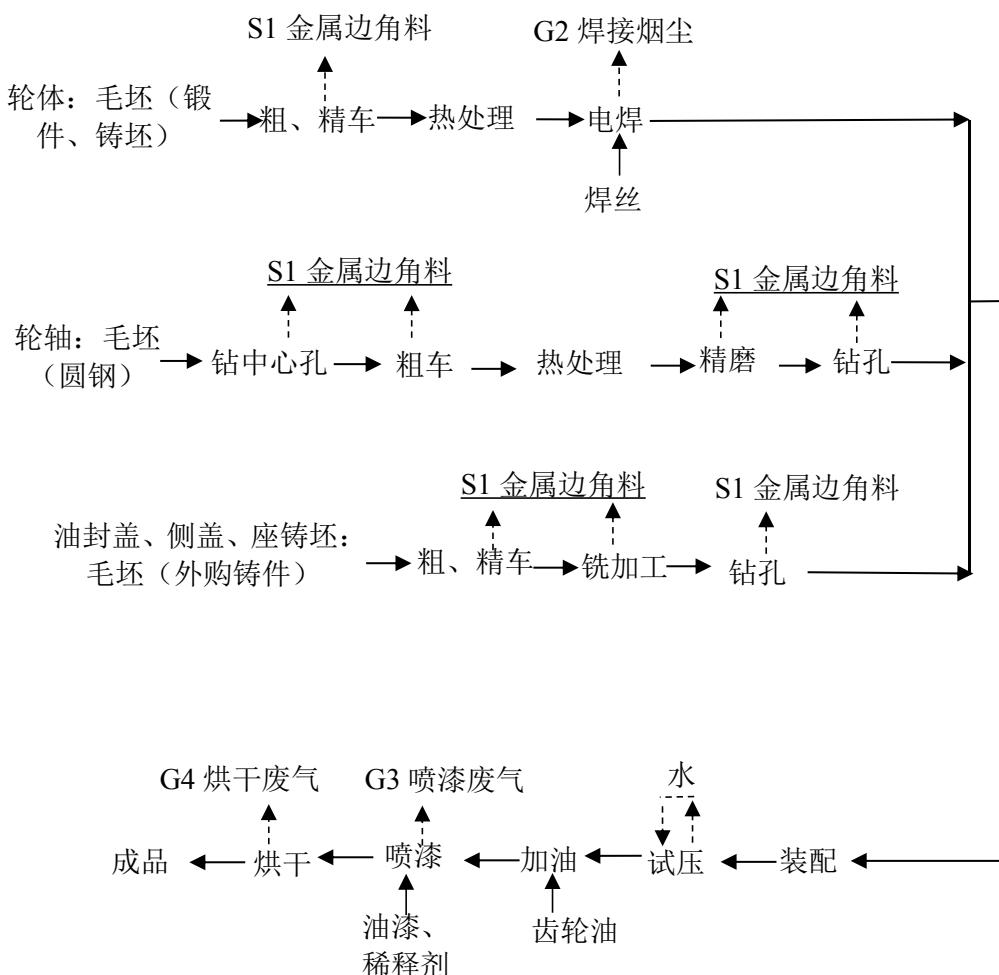


图 2-3 支重轮、托链轮、引导轮生产工艺流程及产污环节

(3) 驱动轮生产工艺流程

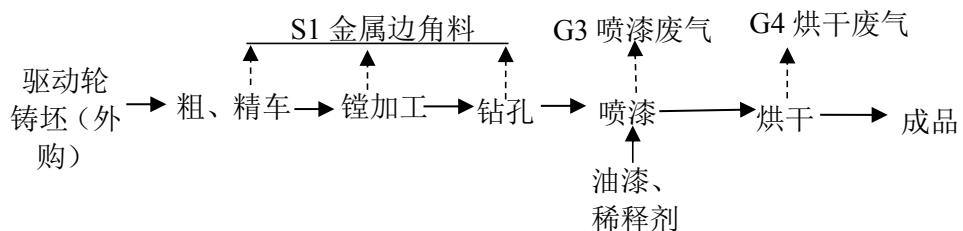


图 2-4 驱动轮生产工艺流程及产污环节

(4) 链条生产工艺流程

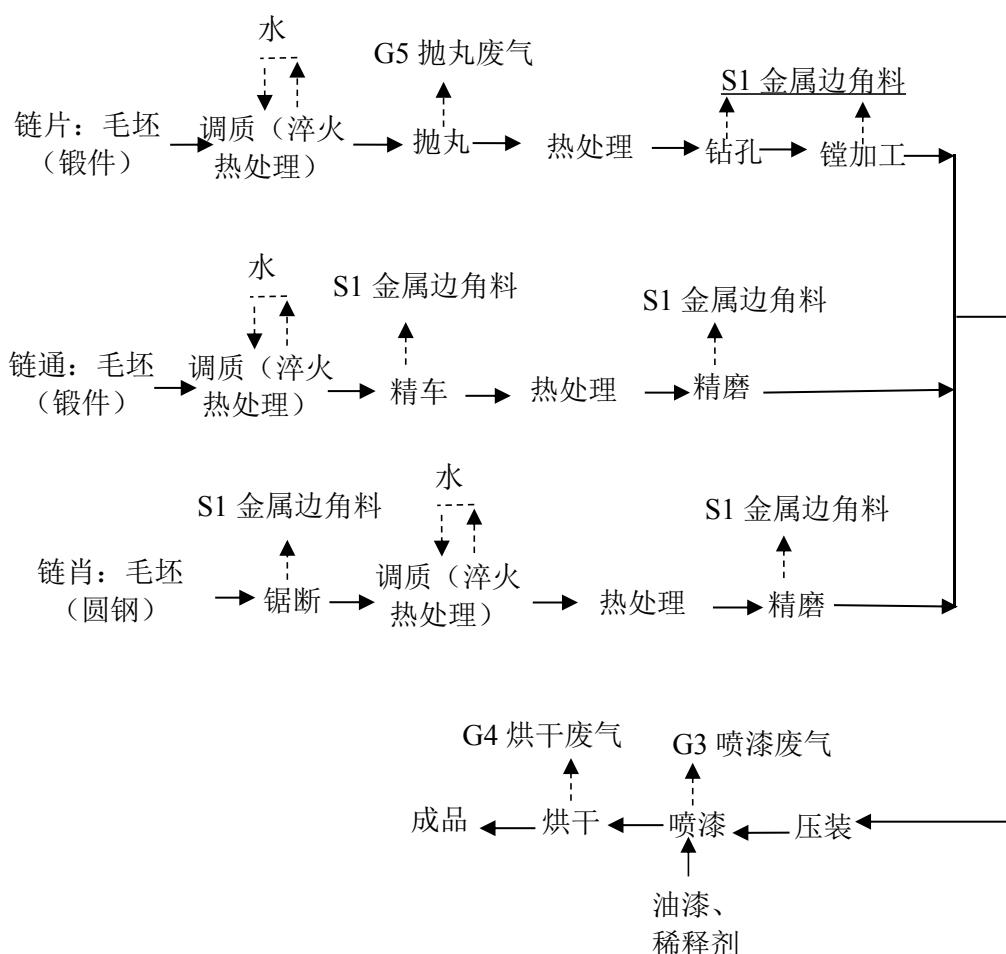


图 2-5 链条生产工艺流程及产污环节

(5) 其他工艺流程说明

项目具体产品生产工艺流程有所不同，但总体均为机加工、热处理、组装、表面涂装，部分产品额外需要试压、加油（齿轮油），具体工艺流程说明如下：

①机加工：

1) 机加工中的粗、精车、钻孔、镗加工、铣加工、精磨等均为改变工件形状使其符合产品要求，会产生 S1 金属边角料。机加工精磨过程产生的金属颗粒物比重较大，基本沉降在设备周边，本评价以金属边角料计入一般固废。

2) 电焊：驱动轮、引导轮、支重轮轮体加工需要电焊，电焊过程会产生焊接 G2 烟尘废气。

3) 抛丸：项目链条的链片生产涉及抛丸，是为了去除工件表面的毛刺，抛丸过程会产生 G5 抛丸废气。

②热处理：项目产品的热处理包括淬火、中频加热、高频加热、回火、退火。淬火是将金属工件加热到适当温度并保持一段时间，随即进入淬冷介质中快速冷却的热处理工艺，常用的淬冷介质有盐水、水、矿物油、空气等。淬火的目的主要是提高工件的硬度、强度和耐磨性。项目淬冷介质为水，水经冷却塔冷却后循环使用，只需定期补充蒸发损耗量。热处理设备需要间接冷却水，这部分水经冷却塔冷却后循环使用，只需定期补充蒸发损耗量。

项目链条淬火后需再经过回火工序，项目回火为低温回火，即将硬后的工件放入回火炉中，采用电加热的方式加热到 180~185℃，随后取出来自然冷却。

退火是将金属缓慢加热到一定温度，保持足够时间，然后以适宜速度冷却的一种金属热处理工艺。退火为改善或消除钢铁在铸造、锻压、轧制和焊接过程中所造成组织缺陷以及残余应力，防止工件变形、开裂。

③组装：把加工好的工件组装成整件产品，主要采用人工组装，组装过程无废水或废气产生。

④试压：项目轮类产品需要试压，试压工序需用水检验产品的封闭性，即利用螺塞处通入 0.4MPa 气压封住，放入水中 1min 不出现气泡。试压的水循环使用，只需定期补充因蒸发等损耗的水量。

⑤加油：轮类产品型腔内是全密封结构，需要通过抽真空设备里面灌满了齿轮油。

⑥表面涂装：

1) 喷漆、烘干：项目设两间水帘喷漆房，喷漆采用空气喷涂的方式。空气喷涂是用压缩空气从空气帽中的中心孔喷出，在油漆喷嘴前端形成负压区，使油漆容器中的油漆从油漆喷嘴中喷出，并立即进入高速压缩空气流，使液—气相急骤扩散，油漆被微粒化，油漆成喷雾状飞向并附着在被涂物表面，油漆雾粒迅速集聚成连续的漆膜。喷漆均在水帘喷漆柜内进行，喷漆过程会有漆雾和有机废气产生（G3 喷漆废气）。工件喷漆后在后烘干线烘干（电烘干），烘干会有有机废气产生（G4 烘干废气）。项目调漆也在喷漆房内进行，不设单独的调漆房。调漆过程中喷漆房内的废气收集装置和净化装置要求同时开启，调漆废气产生量不单独核算，而是计入喷漆及烘干废气产生量。

2) 其他产污环节：项目喷漆废气先经水帘柜收集后和烘干废气合并经“喷淋塔+两级活性炭吸附装置”净化处理。水帘柜及喷淋塔的漆渣定期打捞（S5 废漆渣），水帘柜及喷淋塔的水（W1 喷漆废水）定期排入污水自建一体化废水处理设施净化处理回用，并每年更换一次（S6 喷漆废液）；活性炭吸附到一定程度需更换，会产生 S7 废活性炭。

2、产排污环节

本项目产污环节及拟采取的污染治理措施汇总如下：

表 2-7 本项目产污环节及拟采取的污染防治措施分析一览表

类别	污染源编号	污染源名称	产污环节	主要污染因子	防治措施
废水	W1	喷漆废水	喷漆工序	pH、COD、BOD ₅ 、SS、石油类	自建一体化废水处理设施，处理能力 1m ³ /d，处理后回用为喷漆水帘柜补充水
	/	生活污水	职工生活	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	经化粪池预处理后，排入永春县污水处理厂统一处理
废气	G1	锻造废气	锻造	颗粒物	经集气罩收集后合并到一套布袋除尘器进行处理，尾气通过 15m 排气筒 DA001 排放
	G2	焊接烟尘	焊接	颗粒物	采用移动式烟尘净化器处理后以无组织形式排放
	G5	抛丸废气	抛丸	颗粒物	经自带布袋除尘器净化处理后合并到 15m 高排气筒 DA002 排放
	G3	喷漆废气	喷油漆（含稀释剂）	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯	5#厂房、6#厂房喷漆及烘干废气分别经一套“水帘柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后分别通过 15 米高的排气筒 DA003、DA004 达标排放
	G4	烘干废气（喷漆后）	喷油漆后烘干	非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯	
固体废物	S1	金属边角料	下料、机加工	金属	外售给相关企业回收利用
	/	布袋除尘器收集的粉尘	废气净化处理	颗粒物	外售给相关企业综合利用
	S3	含切削液金属屑	切削液清渣	金属屑、切削液	处理达到静置无滴漏后使用密封容器收集，分区暂存于危废间，交由有危废

废物				处置资质单位处置或外售 冶炼单位综合利用
	S2	废切削液	设备维护	废切削液
	S4	废液压油	设备维护	废液压油
	S5	废漆渣	水帘柜及喷淋塔定期打捞	废漆渣
	S6	喷漆废液	水帘柜及喷淋塔废水定期更换	喷漆废液
	S7	废活性炭	废气处理	废活性炭
	/	废水处理污泥	废水处理设施	废水处理污泥
	其他	原料空桶	丙烯酸漆、稀释剂、润滑油、齿轮油、切削液、液压油、水溶性淬火液使用	原料空桶
生活垃圾		职工办公	生活垃圾	由环卫部门清运处理
与项目有关的原有环境 污染问题	本项目为新建项目，不存在与项目有关的原有环境污染问题。			

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

1、环境功能区划及执行标准					
1.1 水环境					
<p>项目区域附近地表水体主要为桃溪，距离项目最近约 1290m。根据闽政文[2004]24号《福建省人民政府关于泉州市地表水环境功能区划分方案的批复》及《泉州市地表水环境功能区类别划分方案修编及编制说明》（泉州市人民政府2005年3月），桃溪全河段水环境功能为III类区，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水质标准。详见表 3-1。</p>					
表 3-1 《地表水环境质量标准》（摘录） 单位：mg/L					
序号	污染物名称	III类标准限值			
1	pH	6~9（无量纲）			
2	溶解氧（DO）	≥ 5			
3	高锰酸盐指数（COD _{Mn} ）	≤ 6			
4	五日生化需氧量（BOD ₅ ）	≤ 4			
5	化学需氧量（COD）	≤ 20			
6	氨氮（NH ₃ -N）	≤ 1.0			
7	总磷（TP）	≤ 0.2			
1.2 大气环境					
(1) 基本污染物					
<p>本项目所在区域环境空气质量功能类别为二类功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单要求，详见表 3-2。</p>					
表 3-2 本项目环境质量执行标准（摘录）					
污染物项目	取值时间	浓度限值	单位		
二氧化硫（SO ₂ ）	年平均	60	$\mu\text{g}/\text{m}^3$		
	24 小时平均	150			
	1 小时平均	500			
二氧化氮（NO ₂ ）	年平均	40			
	24 小时平均	80			
	1 小时平均	200			
颗粒物（PM ₁₀ ）	年平均	70			
	24 小时平均	150			

颗粒物 (PM _{2.5})	年平均	35	
	24 小时平均	75	
一氧化碳 (CO)	24 小时平均	4	mg/m ³
	1 小时平均	10	
臭氧 (O ₃)	日最大 8 小时平均	160	μg/m ³
	1 小时平均	200	
颗粒物 (TSP)	年平均	200	
	24 小时平均	300	
	1 小时平均	900 (注*)	

注*: 根据《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018)，1 小时平均按 24 小时平均的 3 倍折算。

(2) 其他污染物

根据建设单位提供丙烯酸漆及稀释剂成分组成，喷漆及烘干过程会产生少量挥发性有机废气，主要为非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯和乙酸丁酯等。其中，二甲苯环境空气质量标准执行《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018)附录 D 中相关限值，非甲烷总烃质量标准参照《大气污染物综合排放标准详解》中限值执行，乙酸乙酯和乙酸丁酯暂无对应环境质量标准，具体详见表 3-3。

表 3-3 有机废气环境空气质量执行标准

污染物名称	平均时间	二级标准	单位
二甲苯	1 小时值	200	μg /m ³
非甲烷总烃	1 小时值	2.0	mg/m ³

备注：本次评价以非甲烷总烃作为挥发性有机物的综合性控制指标。

1.3 声环境

项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号，根据《永春县中心城区声环境功能区划》(详见附图 12)，区域为声环境功能 3 类区，声环境质量执行《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3 类标准，详见表 3-4。

表 3-4 《声环境质量标准》(GB3096-2008) (摘录) 单位: dB (A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

2、区域环境质量现状

2.1 大气环境质量现状

(1) 基本污染物环境质量现状

根据泉州市永春生态环境局发布的《永春县生态环境状况公报(2023年度)》，根据《城市环境空气质量排名技术规定》(环办监测[2018]19号)评价，2023年，永春县环境空气质量综合指数为2.20，环境空气质量优良以上天数为360天，优良率98.9%。按照《环境空气质量标准》(GB3095-2012)评价，可吸入颗粒物(PM₁₀)年均值为0.031mg/m³，细颗粒物(PM_{2.5})年均值为0.013mg/m³，二氧化氮年均值为0.012mg/m³，二氧化硫年均值为0.007mg/m³，均达到国家一级标准；一氧化碳(CO)日均值的第95百分位数为0.8mg/m³，臭氧(O₃)日最大8小时平均值的第90百分位数为0.123mg/m³，均达到年评价指标二级以上标准要求。因此项目所在区域环境空气质量现状符合《环境空气质量标准》(GB3095-2012)及其修改单二级标准。

(2) 特征污染物环境质量现状

为了解项目所在区域的二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物的环境质量现状，项目引用《****项目环境影响报告书》中****有限公司对源福公司厂址区域环境质量进行的现状监测资料。福建省海博检测技术有限公司(资质认定证书编号：181312050189)于2023年6月12日~18日对源福公司厂址(监测点位位于项目东北侧4150m处)区域二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物进行连续7天采样监测。项目所引用的环境空气监测点距离项目小于5km，且数据为近3年内的数据，符合数据引用的相关要求。

引用的大气环境质量现状监测点位示意图见附图13，监测报告见附件9，环境空气质量现状结果见表3-5。

表3-5 环境空气监测结果 单位：mg/m³

监测点位	监测日期	监测项目	监测频次	第一次小时均值	第二次小时均值	第三次小时均值	第四次小时均值
环境空气 监测点位 ○1#	2023.06.12	二甲苯					
		颗粒物					
		非甲烷总烃					
	2023.06.13	二甲苯					
		颗粒物					
		非甲烷总烃					
	2023.06.14	二甲苯					

		颗粒物			
		非甲烷总烃			
2023.06.15		二甲苯			
		颗粒物			
		非甲烷总烃			
2023.06.16		二甲苯			
		颗粒物			
		非甲烷总烃			
2023.06.17		二甲苯			
		颗粒物			
		非甲烷总烃			
2023.06.18		二甲苯			
		颗粒物			
		非甲烷总烃			

本项目区域环境空气质量现状评价结果见表 3-6。

表 3-6 项目各监测点位环境空气质量现状评价结果

监测点位	污染物	平均时间	监测值最大值 (mg/m ³)	标准值 (mg/m ³)	是否达标
项目所在地 ○1#	二甲苯	小时平均			达标
	颗粒物	小时平均			达标
	非甲烷总烃	小时平均			达标

由以上引用的现状监测结果可知,项目区域大气环境中 TSP 质量浓度满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及其修改单二级标准要求,二甲苯质量浓度满足《环境影响评价技术导则-大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D 中的标准限值要求,非甲烷总烃质量浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》中限值要求。

2.2 水环境质量现状

根据泉州市永春生态环境局发布的《永春县生态环境状况公报(2023 年度)》,2023 年,永春县生态环境质量状况总体保持平稳,未发生较大及以上环境质量问题。地表水主要流域国、省控监测断面和小流域省控监测断面水质达标率 100%;全县国家级和省级水环境功能区水质达标率 100%。永春县桃溪、湖洋溪、一都溪、坑仔口溪、诗溪(永春段)等 5 条主要流域出境水水质达标率 100%,永春东关桥、永春(大溪桥)、云贵 3 个国控及仙荣大桥、下洋、潮兜村上游、龙山村、长岸桥 5 个省控考核监测断面的功能区水质达标率 100%。项目纳污水体为桃溪,可以

	<p>达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水质标准。</p> <h3>2.3 声环境质量现状</h3> <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）》，厂界外周边 50 米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。</p> <p>距离本项目最近的敏感点为西北侧的德风社区居民住宅，距离项目边界 230m，项目周边 50m 范围内无声环境保护目标，可不开展声环境质量现状监测。</p>																																				
环境 保护 目标	<p>项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号。项目周边主要环境保护目标见表 3-7。</p> <p style="text-align: center;">表 3-7 项目主要环境保护目标</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>环境要素</th> <th>环境保护对象</th> <th>相对厂址方向</th> <th>相对厂界距离 (m)</th> <th>保护内容</th> <th>环境保护目标</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大气环境</td> <td>德风社区居民住宅</td> <td>NW</td> <td>230</td> <td>居民区</td> <td>GB3095-2012《环境空气质量标准》及其修改单二级标准</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td>厂界周边区域</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>区域声环境</td> <td>GB3096-2008《声环境质量标准》3类标准</td> </tr> <tr> <td>水环境</td> <td>桃溪</td> <td>NE</td> <td>1290</td> <td>地表水</td> <td>GB3838-2002《地表水环境质量标准》III类标准</td> </tr> <tr> <td>地下水</td> <td>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等</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>生态环境</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>无</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	环境要素	环境保护对象	相对厂址方向	相对厂界距离 (m)	保护内容	环境保护目标	大气环境	德风社区居民住宅	NW	230	居民区	GB3095-2012《环境空气质量标准》及其修改单二级标准	声环境	厂界周边区域	/	/	区域声环境	GB3096-2008《声环境质量标准》3类标准	水环境	桃溪	NE	1290	地表水	GB3838-2002《地表水环境质量标准》III类标准	地下水	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等					生态环境				无	
环境要素	环境保护对象	相对厂址方向	相对厂界距离 (m)	保护内容	环境保护目标																																
大气环境	德风社区居民住宅	NW	230	居民区	GB3095-2012《环境空气质量标准》及其修改单二级标准																																
声环境	厂界周边区域	/	/	区域声环境	GB3096-2008《声环境质量标准》3类标准																																
水环境	桃溪	NE	1290	地表水	GB3838-2002《地表水环境质量标准》III类标准																																
地下水	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等																																				
生态环境				无																																	
污染 物排 放控 制标 准	<h3>1、废水</h3> <p>项目生产废水经处理后回用不外排，生活污水经现有化粪池预处理后通过市政污水管网进入永春县污水处理厂进一步处理达标后排入桃溪。</p> <p>生活污水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，其中氨氮指标应符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 级，详见表 3-8；永春县污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，详见表 3-9。</p> <p style="text-align: center;">表 3-8 项目污水排放执行标准 单位：mg/L</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类别</th> <th>标准名称</th> <th>指标</th> <th>标准限值</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">污水</td> <td rowspan="2">《污水综合排放标准》(GB8978—1996) 表 4 三级标准</td> <td>pH</td> <td>6-9（无量纲）</td> </tr> <tr> <td>COD</td> <td>500</td> </tr> </tbody> </table>	类别	标准名称	指标	标准限值	污水	《污水综合排放标准》(GB8978—1996) 表 4 三级标准	pH	6-9（无量纲）	COD	500																										
类别	标准名称	指标	标准限值																																		
污水	《污水综合排放标准》(GB8978—1996) 表 4 三级标准	pH	6-9（无量纲）																																		
		COD	500																																		

		BOD ₅	300
		SS	400
	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准	NH ₃ -N	45

表 3-9 污水处理厂废水排放执行标准 单位: mg/L

类别	标准名称	指标	标准限值
污水	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-2002) 表 1 一级 A 标准	pH	6-9 (无量纲)
		COD	50
		BOD ₅	10
		SS	10
		NH ₃ -N	5

2、废气

项目锻造、焊接、抛丸、喷漆过程中排放的含尘废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准及无组织排放标准限值, 详见表 3-10。

表 3-10 项目含尘废气排放标准

污染物	有组织			无组织	
	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	监控点	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

喷漆及烘干过程排放的有机废气为非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯, 执行福建省地方标准《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018) 中表 1 标准、表 3、表 4 排放控制要求, 详见表 3-11。

表 3-11 《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018) 摘录

行业名称	污染物项目	有组织			无组织		
		最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控要求 (mg/m ³)	监控位置	
涉涂装工序的其它行业	非甲烷总烃	60	15	2.5	1h 平均浓度值	8.0	厂区内外
	二甲苯				2.0		企业边界
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	50		0.6	0.2		
				1.0	乙酸乙酯	1.0	

根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录 A 表 A.1,

类别	昼间	夜间
3类	65	55

4、固体废物

项目产生的固体废物的处理、处置均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定要求。一般工业固体废物在厂区内暂时贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 要求；危险废物收集、暂存、处置应满足 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》要求；生活垃圾处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年4月29日修订)“第四章 生活垃圾”的相关规定。

	<p>非甲烷总烃厂区内监控点处任意一次浓度限值为 30mg/m³。</p> <h3>3、噪声</h3> <p>本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) 3类标准，详见表 3-12。</p> <p>表 3-12 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（摘录）单位：dB（A）</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类别</th><th>昼间</th><th>夜间</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3类</td><td>65</td><td>55</td></tr> </tbody> </table> <h3>4、固体废物</h3> <p>项目产生的固体废物的处理、处置均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定要求。一般工业固体废物在厂区内暂时贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 要求；危险废物收集、暂存、处置应满足 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》要求；生活垃圾处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020年4月29日修订)“第四章 生活垃圾”的相关规定。</p>	类别	昼间	夜间	3类	65	55
类别	昼间	夜间					
3类	65	55					
总量控制指标	<h3>1、总量控制因子</h3> <p>根据《福建省环保局关于做好建设项目环保审批污染物总量控制有关工作的通知》，主要控制污染物质指标为 CODcr、NH₃-N、SO₂、NOx。</p> <p>根据《福建省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》(闽政[2020]12号)，新增 VOCs 排放项目，应实施新增 VOCs 倍量替代。</p> <h3>2、总量控制指标及来源</h3> <p>(1) 废水</p> <p>项目无生产废水外排，生活污水经化粪池处理后通过市政污水管网排入永春县污水处理厂统一处理后排入桃溪。生活污水属于生活源，暂不纳入总量控制范围。因此，项目总量控制指标 COD 和 NH₃-N 均为 0。</p> <p>(2) 废气</p> <p>项目生产过程中无 SO₂、NOx 产生及排放。</p> <p>项目其他污染物总量控制指标为挥发性有机物（以非甲烷总烃计），根据工</p>						

程分析，非甲烷总烃新增总量为 1.1376t/a。

根据《泉州市人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》（泉政文〔2021〕50 号），实施区域内 VOCs 排放 1.2 倍削减替代，即 1.36512t/a。建设单位应严格按照相关要求，投产前确实完成新增 VOCs 的倍量削减替代工作。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	项目使用的厂房已建成，不存在施工期。																																	
运营期环境影响和保护措施	<p>1、废气</p> <p>根据工艺分析可知，本项目在生产过程中产生的废气主要为锻造废气、焊接废气、抛丸废气、喷漆及烘干废气。</p> <p>1.1 废气源强核算过程</p> <p>(1) 锻造废气</p> <p>项目锻造车间中频加热工件时会产生一定量的烟尘，参照《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》（下册）中“3592 锻件及粉末冶金制造业产排污系数表”中使用燃气/电加热炉加热的锻件进行核算，其烟尘产生系数为 0.226kg/t-产品，项目锻件年产量为约为 5980 吨，则锻造烟尘产生量约 1.3515t/a，年工作 300 天，日工作 8 小时，则锻造烟尘产生速率为 0.5631kg/h。</p> <p>项目拟在中频加热设备出口处设集气罩，设计收集效率为 60%。锻造烟尘收集后汇入同一套布袋除尘器中处理，尾气通过 15m 高排气筒 DA001 排放。袋式除尘器配套风机风量为 10000m³/h，处理效率约 95%。锻造废气产生及排放情况见表 4-1。</p> <p style="text-align: center;">表 4-1 锻造废气废气产生及排放情况一览表</p> <table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">排放形式</th><th rowspan="2">排放位置</th><th rowspan="2">污染物种类</th><th colspan="3">产生情况</th><th colspan="3">排放情况</th></tr><tr><th>产生量(t/a)</th><th>产生速率(kg/h)</th><th>产生浓度(mg/m³)</th><th>排放量(t/a)</th><th>排放速率(kg/h)</th><th>排放浓度(mg/m³)</th></tr></thead><tbody><tr><td>有组织</td><td>排气筒 DA001</td><td>颗粒物</td><td>0.8109</td><td>0.3379</td><td>33.8</td><td>0.0405</td><td>0.0169</td><td>1.7</td></tr><tr><td>无组织</td><td>车间</td><td>颗粒物</td><td>0.5406</td><td>0.2253</td><td>/</td><td>0.5406</td><td>0.2253</td><td>/</td></tr></tbody></table> <p>(2) 焊接烟尘</p> <p>项目焊接主要使用低合金钢实芯焊丝，主要成分为铁，此外含有少量碳、锰、硅、钛等元素。焊接过程会产生一定烟尘废气，主要污染物为颗粒物。参</p>	排放形式	排放位置	污染物种类	产生情况			排放情况			产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)	有组织	排气筒 DA001	颗粒物	0.8109	0.3379	33.8	0.0405	0.0169	1.7	无组织	车间	颗粒物	0.5406	0.2253	/	0.5406	0.2253	/
排放形式	排放位置				污染物种类	产生情况			排放情况																									
		产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m ³)		排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)																										
有组织	排气筒 DA001	颗粒物	0.8109	0.3379	33.8	0.0405	0.0169	1.7																										
无组织	车间	颗粒物	0.5406	0.2253	/	0.5406	0.2253	/																										

照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37, 431-434 机械行业系数手册”中焊接工序产排污系数，实芯焊丝焊接时颗粒物的产污系数为 9.19 千克/吨-产品，移动式烟尘净化器净化效率 95%。项目焊丝年用量 50t，则焊接工序产生烟尘量约为 0.4595t/a，全年工作时间为 2400 小时，则产生速率为 0.1915kg/h。项目拟在焊接工作台设置移动式焊烟净化器对焊接烟尘进行净化处理，废气经净化后少量呈无组织排放。该套废气处理设施对焊接废气收集效率约为 60%，去除效率为 95%，则焊接烟尘的最大排放量为 0.1976t/a，则最大排放速率为 0.0823kg/h。

(3) 抛丸废气

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37, 431-434 机械行业系数手册”中预处理工序产排污系数，抛丸时颗粒物的产污系数为 2.19 千克/吨-产品。项目链条的链片生产涉及抛丸，这部分产品 300t/a，则抛丸工序粉尘产生量约 0.657t/a，抛丸工序全年工作时间为 2400h，则粉尘产生速率为 0.2738kg/h。

抛丸机工作时全密闭，抛丸产生的粉尘颗粒物全部进入自带布袋除尘器处理，之后通过 15m 高排气筒 DA002 排放。由于抛丸机工作时全密闭，收集效率按 100%计，配套设置的引风机风量 6000m³/h，袋式除尘器粉尘处理效率约 95%。抛丸废气污染物的产生和排放情况核算结果见表 4-2。

表 4-2 项目抛丸废气污染物产生及排放情况一览表

工序	排放形式	排放位置	污染物种类	产生情况			排放情况		
				产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)
抛丸	有组织	排气筒 DA002	颗粒物	0.657	0.2738	45.6	0.0329	0.0137	2.3

(4) 喷漆及烘干废气

项目拟设计两个水帘喷漆房，项目调漆、喷漆均在喷漆房内进行，不另设调漆房。喷漆过程中会有漆雾和挥发性有机物，本评价采用物料衡算法进行核算。结合油漆和稀释剂的年用量及其主要成分占比计算各主要污染物的产生量，挥发性有机物按油漆中有机溶剂按最不利全部挥发、稀释剂全部挥发考虑。

结合前文“表 2-6 油漆、稀释剂主要成分一览表”，项目油漆（含稀释剂）用量及各污染物（按最大含量计）含量情况详见表 4-3。

表 4-3 油漆及稀释剂使用情况一览表 单位：t/a

项目	用量	各物料组分			
		非甲烷总烃	二甲苯	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	固分
油漆	丙烯酸漆	5	1	0.5	0.5
	稀释剂	2.5	2.5	0.25	1
	合计	7.5	3.5	0.75	1.5
					4

注：a 非甲烷总烃包含二甲苯及乙酸丁酯、乙酸丁酯，醋酸丁酯即乙酸丁酯。

b 按照清漆及稀释剂中有机溶剂最大用量全部挥发考虑，进行源强分析。

①漆雾产生情况

在喷漆过程中，油漆在高压下由喷枪喷出而雾化。根据《涂装工艺与设备》（化学工业出版社），喷漆距离在 15~20cm，约 65~75% 漆料附着在产品表面构成漆膜，其余则散逸在空气中，形成过喷漆雾。由于漆雾中的有机溶剂在空气中会迅速挥发，漆雾的主要成分为油漆的固体份，污染因子为颗粒物。项目漆料附着效率按 70% 计算，则项目漆雾产生量为 1.2t/a。

②挥发性有机废气产生情况

油漆中包含的可挥发有机溶剂不会附着在喷漆物表面，在喷漆及烘干的过程中将全部释放形成挥发性有机废气。根据建设单位提供的油漆及稀释剂成分组成可知，喷漆及烘干过程中非甲烷总烃产生量为 3.5t/a，其中二甲苯 0.75t/a，乙酸乙酯与乙酸丁酯合计 1.5t/a。

项目拟设计两个水帘喷漆房，项目调漆、喷漆均在喷漆房内进行，不另设调漆房。喷漆房为独立、密闭喷漆房，且水帘喷漆台四周均密闭，进出口安装软帘，可起到与外界良好的隔断作用。但工作人员在打开及关闭门时会有少量的废气逸出，这部分废气以无组织的形式排放。喷漆后烘干线为相对密闭空间，只留工件进出口。烘干线上方设置抽风使烘干线内形成负压状态。参考生态环境部办公厅印发的《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》附件 2 的“表 2-3 VOCs 废气收集率和治理设施去除率通用系数”，密闭负压空间废气收集效率约为 90%。

③小结

项目两个喷漆房分别位于 5#厂房和 6#厂房，距离较远，因此 5#厂房喷漆及烘干产生的废气合并进入一套“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA003 排放，废气处理设施配套风机风量为 10000m³/h；6#厂房的喷漆及烘干废气合并进入另一套“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA004 排放，废气处理设施配套风机风量为 10000m³/h。两个喷漆房处理能力相同，使用的漆量和稀释剂量基本相同，全年工作时间 1200 小时。

参考《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)，水帘柜及喷淋塔对漆雾处理效率约 80%；参考《挥发性有机物无组织排放控制标准》（编制说明），活性炭对挥发性有机废气的去除率约 50%，本项目拟采取两级活性炭吸附装置，去除率为 75%。

项目喷漆及烘干废气的产排情况见表 4-4。

表 4-4 项目喷漆及烘干废气产排情况一览表

排放位置	污染物	产生情况			排放情况		
		产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m ³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m ³)
排气筒 DA003 有组织	非甲烷总烃	1.575	1.3125	131.3	0.3938	0.3281	32.8
	二甲苯	0.3375	0.2813	28.1	0.0844	0.0703	7.0
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	0.675	0.5625	56.3	0.1688	0.1406	14.1
	漆雾	0.54	0.4500	45.0	0.108	0.0900	9.0
5#厂房 无组织	非甲烷总烃	0.175	0.1458	/	0.175	0.1458	/
	二甲苯	0.0375	0.0313	/	0.0375	0.0313	/
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	0.075	0.0625	/	0.075	0.0625	/
	漆雾	0.06	0.0500	/	0.06	0.0500	/
排气筒 DA004 有组织	非甲烷总烃	1.575	1.3125	131.3	0.3938	0.3281	32.8
	二甲苯	0.3375	0.2813	28.1	0.0844	0.0703	7.0
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	0.675	0.5625	56.3	0.1688	0.1406	14.1
	漆雾	0.54	0.4500	45.0	0.108	0.0900	9.0
6#厂房 无组织	非甲烷总烃	0.175	0.1458	/	0.175	0.1458	/
	二甲苯	0.0375	0.0313	/	0.0375	0.0313	/
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	0.075	0.0625	/	0.075	0.0625	/

		漆雾	0.06	0.0500	/	0.06	0.0500	/
1.2 废气污染物排放源汇总								
项目废气污染源产排污环节、种类、排放方式、产生情况和排放情况见表4-5。								
表 4-5 废气污染物排放源信息汇总表（产、排污情况）								
产排污环节	污染物种类	排放形式	产生情况			排放情况		
			产生量(t/a)	产生速率(kg/h)	产生浓度(mg/m³)	排放量(t/a)	排放速率(kg/h)	排放浓度(mg/m³)
锻造	颗粒物	有组织	0.8109	0.3379	33.8	0.0405	0.0169	1.7
	颗粒物	无组织	0.5406	0.2253	/	0.5406	0.2253	/
焊接	颗粒物	无组织	0.4595	0.1915	/	0.1976	0.0823	/
抛丸	颗粒物	有组织	0.657	0.2738	45.6	0.0329	0.0137	2.3
5#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	有组织	1.575	1.3125	131.3	0.3938	0.3281	32.8
	二甲苯		0.3375	0.2813	28.1	0.0844	0.0703	7.0
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计		0.675	0.5625	56.3	0.1688	0.1406	14.1
	漆雾(颗粒物)		0.54	0.4500	45.0	0.108	0.0900	9.0
	非甲烷总烃	无组织	0.175	0.1458	/	0.175	0.1458	/
	二甲苯		0.0375	0.0313	/	0.0375	0.0313	/
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计		0.075	0.0625	/	0.075	0.0625	/
	漆雾(颗粒物)		0.06	0.0500	/	0.06	0.0500	/
6#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	有组织	1.575	1.3125	131.3	0.3938	0.3281	32.8
	二甲苯		0.3375	0.2813	28.1	0.0844	0.0703	7.0
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计		0.675	0.5625	56.3	0.1688	0.1406	14.1
	漆雾(颗粒物)		0.54	0.4500	45.0	0.108	0.0900	9.0
	非甲烷总烃	无组织	0.175	0.1458	/	0.175	0.1458	/
	二甲苯		0.0375	0.0313	/	0.0375	0.0313	/
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计		0.075	0.0625	/	0.075	0.0625	/
	漆雾(颗粒物)		0.06	0.0500	/	0.06	0.0500	/
1.3 污染治理设施设置								

	废气污染治理设施设置情况见表 4-6。						
产排污环节	污染物种类	治理设施					是否为可行技术
		处理工艺	处理能力 (m³/h)	收集效率 (%)	治理工艺去除率 (%)		
锻造	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 DA001	10000	60	95		是
焊接	颗粒物	移动式焊烟净化器	/	60	95		是
抛丸	颗粒物	集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒 DA002	6000	100	95		是
5#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	水帘柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附+15m 高排气筒 DA003	10000	90	75	是	
	二甲苯				75		
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计				75		
	漆雾				80		
6#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	水帘柜+喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附+15m 高排气筒 DA004	10000	90	75	是	
	二甲苯				75		
	乙酸乙酯与乙酸丁酯合计				75		
	漆雾				80		

1.4 排放口基本情况

表 4-7 废气污染物排放源信息汇总表（排放口信息及标准）							
产排污环节	污染物种类	排放口基本情况					排放标准
		参数	温度	编号及名称	类型	地理坐标	
锻造	颗粒物	H:15m Φ: 0.5m	25°C	锻造废气排气筒 DA001	一般排放口	118° 17' 26.633"E, 25° 17' 56.096"N	GB16297-1996
抛丸	颗粒物	H:15m Φ: 0.3m	25°C	抛丸废气排放口 DA002	一般排放口	118° 17' 19.121"E, 25° 17' 48.873"N	GB16297-1996
5#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	H:15m Φ: 0.5m	25°C	喷漆、烘干废气排放口 DA003	一般排放口	118° 17' 30.554"E, 25° 17' 53.604"N	DB35/1783-2018
	二甲苯						
	乙酸乙酯						

	6#厂房喷漆及烘干	酯与乙酸丁酯合计						GB16297-1996
		漆雾						
	6#厂房喷漆及烘干	非甲烷总烃	H:15m Φ: 0.5m	25°C	喷漆、烘干废气排放口 DA004	一般排放口	118° 17' 20.454"E, 25° 17' 47.791"N	DB35/1783-2018 GB16297-1996
		二甲苯						
		乙酸乙酯与乙酸丁酯合计						
		漆雾						

1.5 废气监测要求

参考《环境监测技术规范》、《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086—2020)等规定的方法，废气常规监测要求见表 4-8。

表 4-8 废气常规监测要求

污染源名称	监测位置		监测项目	监测频次	实施机构
有组织	排气筒 DA001		废气量、颗粒物	1 次/年	委托有资质单位监测
	排气筒 DA002		废气量、颗粒物		
	排气筒 DA003、排气筒 DA004		废气量、非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯与乙酸丁酯合计、颗粒物		
无组织	厂区(5#厂房、6#厂房)	在密闭工作间主要逸散口(如门、窗、通风口)外1m，不低于1.5m高度处，监控点不少于3处	非甲烷总烃	1 次/季度	委托有资质单位监测
	企业边界	厂界上风向1个点，下风向3个点	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯	1 次/半年	

1.6 达标排放情况分析

表 4-9 项目有组织废气达标排放情况表

污染源	污染防治措施	污染物	排放浓度、排放速率	排放浓度、速率限值	执行标准	是否达标排放
锻造废气 排气筒 DA001	集气罩+布袋除尘器 +15m 高排气筒 DA001	颗粒物	1.7mg/m ³ 0.0169kg/h	120mg/m ³ 3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)	是

	抛丸废气 排气筒 DA002	密闭收集+布袋除尘器+15m高排气筒 DA002	颗粒物	2.3mg/m ³ 0.0137kg/h	120mg/m ³ 3.5kg/h	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	是
5#厂房喷漆及烘干废气排气筒 DA003	水喷淋+干式过滤器+两级活性炭吸附+15m高排气筒 DA003	非甲烷总烃	32.8mg/m ³ 0.3281kg/h	60mg/m ³ 2.5kg/h	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)	是	
		二甲苯	7.0mg/m ³ 0.0703kg/h	15mg/m ³ 0.6kg/h		是	
		乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	14.1mg/m ³ 0.1406kg/h	50mg/m ³ 1.0kg/h		是	
		颗粒物	9.0mg/m ³ 0.0900kg/h	120mg/m ³ 1.75kg/h	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	是	
6#厂房喷漆及烘干废气排气筒 DA004	水喷淋+干式过滤器+两级活性炭吸附+15m高排气筒 DA004	非甲烷总烃	32.8mg/m ³ 0.3281kg/h	60mg/m ³ 2.5kg/h	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)	是	
		二甲苯	7.0mg/m ³ 0.0703kg/h	15mg/m ³ 0.6kg/h		是	
		乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	14.1mg/m ³ 0.1406kg/h	50mg/m ³ 1.0kg/h		是	
		颗粒物	9.0mg/m ³ 0.0900kg/h	120mg/m ³ 1.75kg/h	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	是	

1.7 污染物非正常排放量核算

本项目废气非正常排放主要考虑：因除尘设施损坏、活性炭老化未及时更换，导致处理效率下降，而出现废气未经有效处理直接排放，按最坏情况分析，即处理效率为0，未处理废气按正常工况有组织产生速率核算。废气非正常排放核算见表4-10。

表 4-10 废气非正常排放量核算

序号	污染源	非正常排放原因	排放形式	污染物	非正常排放速率(kg/h)	非正常排放浓度(mg/m ³)	单次持续时间(h)	年发生频次(次)	应对措施	
1	排气筒 DA001	布袋除尘器损坏	有组织	颗粒物	0.3379	33.8	0.5	1	立即停止锻造	
2	排气筒 DA002	布袋除尘器损坏		颗粒物	0.2738	45.6			立即停止抛丸	
3	排气筒 DA003	活性炭老化未及时更换		非甲烷总烃	1.3125	131.3			立即停止喷漆、烘干	
				二甲苯	0.2813	28.1				
				乙酸乙	0.5625	56.3				

				酯与乙酸丁酯合计				
				漆雾	0.4500	45.0		
				非甲烷总烃	1.3125	131.3		
				二甲苯	0.2813	28.1		
				乙酸乙酯与乙酸丁酯合计	0.5625	56.3		
				漆雾	0.4500	45.0		

1.8 废气治理措施评述

(1) 锻造废气、抛丸废气

项目生产过程中产生的含尘废气均收集后采用布袋除尘器净化处理，之后通过 15m 高排气筒排放，具体废气处理工艺流程图见图 4-1。



图 4-1 含尘废气处理工艺流程图

布袋除尘器是含尘气体通过滤袋滤去其中粉尘粒子的分离捕集装置，是过滤式除尘器的一种，待净化的气体通过袋式除尘器时，粉尘颗粒被滤层捕集被留在滤料层中，得到净化的气体排放。捕尘后的滤料经清灰、再生后可重复使用。布袋除尘器运行稳定可靠，操作维护简单，处理烟气量可从几 m^3/h 到几百万 m^3/h ，净化效率高，对含微米或亚微米数量级的粉尘效率可达 99%，甚至可达 99.99%；可捕集多种干性粉尘。

根据“1.6 达标排放情况分析”，锻造废气、抛丸废气经袋式除尘器处理后能够满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 二级标准要求，措施可行。

(2) 焊接烟尘

项目焊接烟尘采用移动式焊烟净化器净化处理。该设施是一套专门针对焊

接过程产生大量对人体有害的细小颗粒而设计的净化装置，适应于单双工位，配有2~3m长的柔性吸气臂。通过风机引力作用，焊烟废气经万向吸尘罩吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，火花经阻火器被阻留，烟尘气体进入沉降室，利用重力与上行气流，首先将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟尘被滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室，洁净空气经出风口达标排出。主要优点包括：设备配有万向脚轮，方便设备的定位和移动，可灵活移动于厂房的任意位置，不受发尘点和岗位不固定的约束；使用柔性吸气臂，可悬停于三维空间的任意位置，360度轻松灵活到达任意方位发尘点；该设施耗材成本低，无需频繁更换，节约环保；净化效率高，其去除效率可达到95%，根据工程分析，项目焊接烟尘经该设施净化处理后排放符合GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表2中相关标准要求，则本项目焊接烟尘采用焊烟净化器净化处理可行。

(3) 喷漆及烘干废气

5#厂房、6#厂房分别有1套喷漆及烘干废气处理装置，处理规模及工艺均相同。喷漆废气经水帘柜收集预处理后和烘干废气合并进入“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后通过15m高排气筒排放。喷漆及烘干废气处理工艺流程图见图4-2。

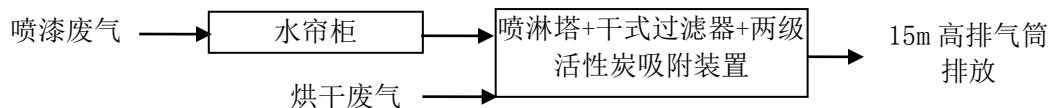


图4-2 喷漆及烘干废气处理工艺流程图

喷漆废气经水帘柜收集并去除一部分漆雾，再和烘干废气合并经水喷淋去除大部分漆雾，之后进入干式过滤器，干式过滤器一方面可以去除气体中的水分，另一方面可以进一步拦截部分颗粒物，保护后续活性炭处理设施。经干燥过滤器后的喷漆及烘干废气进入两级活性炭吸附箱，通过吸附作用，有机物质被截留在其内部，处理达标的气体经排气筒高空排放。

①水帘柜

由于喷枪所产生的漆雾具有颗粒小、黏附性大、憎水性等特点。水帘柜主

要是由自吸水泵循环抽水往水帘板上均匀的流下来，喷枪喷出来的废气（漆雾）被水帘板上的水打到下面水池里。再有少部分的废气（漆雾）被上面的风机通过排风管道排出车间外面并进入二级废气净化设施。水帘柜处理能去除大部分漆雾，并保持车间内空气质量良好。

②喷淋塔

喷淋水通过喷嘴雾化成细小液滴均匀地向下喷淋，含尘气体由喷淋塔下部进入，自下向上流动，两者逆流接触，利用尘粒与水滴的接触碰撞而相互凝聚或尘粒间团聚，使其重量大大增加，靠重力作用而沉降下来。被捕集的粉尘，在贮液槽内作重力沉降，形成底部的高含固浓相液并定期排出作进一步处理。部分澄清液可循环使用，与少量的补充清液一起经循环泵从塔顶喷嘴进入喷淋塔进行喷淋洗涤。从而减少了液体的耗量以及二次污水的处理量。经喷淋洗涤后的净化气体，通过除沫器除去气体所夹带的细小液滴后，由塔顶排出。

③两级活性炭吸附装置

活性炭吸附法是以活性炭作为吸附剂，把废气中有机物溶剂的蒸汽吸附到固相表面进行吸附浓缩，从而达到净化废气的方法。活性炭是一种具有非极性表面、疏水性、亲有机物的吸附剂。所以活性炭常常被用来吸附回收空气中的有机溶剂和恶臭物质，它可以根据需要制成不同性状和粒度，如粉末活性炭、颗粒活性炭及柱状活性炭。活性炭是由各种含碳物质（如木材、泥煤、果核、椰壳等原料）在高温下炭化后，再用水蒸气或化学药品（如氯化锌、氯化锰、氯化钙和磷酸等）进行活化处理，然后制成的孔隙十分丰富的吸附剂，其孔径平均为 $(10\sim40)\times10^{-8}cm$ ，比表面积一般在 $600\sim1500m^2/g$ 范围内，具有优良的吸附能力。本工程拟设置两级活性炭串联净化装置，废气经过两次活性炭吸附净化，可确保稳定达标。

活性炭吸附法具体以下优点：A 适合低温、低浓度、大风量或间歇作业产生的挥发性有机废气的治理，工艺成熟；B 活性炭吸附剂廉价易得，且吸附量较大；C 吸附质浓度越高，吸附量也越高；D 吸附剂内表面积越大，吸附量越高，细孔活性炭适用于吸附低浓度挥发性蒸汽；E 活性炭吸附法采用的设备一

	<p>般为固定活性炭吸附床，相对催化燃烧设备而言，费用较低。</p> <p>为确保项目废气达标排放，活性炭需定期更换，项目应制定完善活性炭吸收装置运行管理制度，加强管理，具体内容如下：</p> <p>A、建立活性炭吸收装置日常运行管理制度，配备专人管理，确保该装置正常运行；建立活性炭使用台账登记制度，台账应包括活性炭的更换量、更换时间、废活性炭委托处置量及清运时间等内容。</p> <p>B、定期更换下来的废活性炭需委托有资质的危废处置单位统一回收处置。废活性炭收集、临时贮存及处置应符合国家有关危废收集和暂存的规定要求。</p> <p>C、出于保证处理效率考虑，企业应根据吸附装置前后的压力差判断是否需要进行更换，当吸附装置前后的压力差大于 0.25kPa 即可更换活性炭，可以确保挥发性有机废气的净化效率。</p> <p>根据工程分析，本项目喷漆及烘干废气经上述措施处理后，可以实现达标排放，措施可行。</p> <p>④完善工艺措施和管理要求</p> <p>工艺措施要求：</p> <p>根据福建省地方标准 DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》附录 D 工艺措施要求和管理要求，项目在生产过程中应完善以下工艺措施和管理要求：</p> <p>A、调漆、喷漆、烘干均密闭进行，产生的挥发性有机物经集气系统收集导入废气处理设施净化处理，达标排放。</p> <p>B、油漆、稀释剂在储存和输送过程中应保持密闭，使用过程中随取随开，用后应及时密闭，以减少挥发。</p> <p>C、工作结束后应将剩余的油漆及含挥发性有机物的辅料送回储存间。</p> <p>D、集气系统和挥发性有机物处理设施应与生产活动及工艺设施同步运行。应保证在生产工艺设备运行波动情况下集气系统和净化设施仍能正常运行，实现达标排放。因集气系统或净化设施故障造成非正常排放，应停止运转对应的生产工艺设备，待检修完毕后共同投入使用。</p>
--	---

	<p>管理要求：</p> <p>A、企业应做以下记录，并至少保持 3 年。记录包括但不限于以下内容：</p> <p>a、企业应做好含 VOCs 物料（涂料、稀释剂）购买、使用记录台账，记录内容必须包含物料名称、VOCs 含量、购入量、使用量、处置量、计量单位、作业时间及记录人等。</p> <p>b、含有 VOCs 物料使用的统计年报应该包括上年库存、本年度购入总量、本年度销售产品总量、本年度库存总量、产品和物料的 VOCs 含量、VOCs 排放量、污染控制设备处理效率、排放监测等数据。</p> <p>B、企业应做好挥发性有机废气处理设施运行台账记录，并至少保存 3 年。记录内容包括治理设施、生产活动及工艺设施的运行时间，吸附剂种类、用量及更换日期、操作温度，喷淋塔循环水量、pH 值、喷淋废水排放总量等。</p>
	<h3>1.9 废气环境影响分析结论</h3> <p>根据《永春县生态环境状况公报（2023 年度）》，项目所在地区大气环境质量符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准要求。项目所在区域环境质量较好，尚有一定的环境容量。</p> <p>锻造废气经集气罩收集后合并经一套布袋除尘器净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA001 达标排放；抛丸废气经密闭管道收集后合并到同一套布袋除尘器净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA002 达标排放；焊接烟尘经移动式焊烟净化器净化处理后无组织排放；5#厂房喷漆废气经水帘柜收集预处理后和烘干废气合并进入“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA003 达标排放；6#厂房喷漆废气经水帘柜收集预处理后和烘干废气合并进入“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭吸附装置”净化处理，之后通过 15m 高排气筒 DA004 达标排放。项目各股废气经净化处理后达标排放，对区域大气环境影响较小。</p> <p>项目周边环境敏感目标主要是西北侧 230m 处的德风社区居民住宅，距离项目较远，项目废气经过处理后正常排放时可达标排放，对其环境空气影响较小。要求建设单位应加强管理，避免事故排放及非正常工况排放。</p>

2、废水

(1) 污染源强

项目生产过程产生的废水包括生产废水和生活污水。生产废水经处理后循环使用不外排，外排废水主要为生活污水。

①生产废水

项目设备冷却水、淬火用水经冷却塔冷却、试压用水等循环使用，不外排。项目水帘柜废水和喷淋塔废水产生量约 $0.195\text{m}^3/\text{d}$ ，生产废水中主要污染物为 COD、 BOD_5 、SS、石油类等。项目拟建设一座一体化废水处理设施对生产废水进行处理，处理工艺为混凝沉淀，设计处理规模为 $1.0\text{t}/\text{d}$ 。由于水帘柜用水对水质要求较低，将处理后的生产废水回用为水帘柜补充用水，不外排。

项目水帘柜储水和喷淋塔储水每年需全部更换一次，更换量合计约 $5.75\text{t}/\text{次}\cdot\text{年}$ ，更换的废水即为喷漆废液，作为危险废物处置。

②生活污水。

根据水平衡可知，本项目生活污水排放量为 $1200\text{m}^3/\text{a}$ ，生活污水水质情况大体为：pH: 6.5~8.0、 COD_{Cr} : 500mg/L 、 BOD_5 : 250mg/L 、SS: 200mg/L 、 $\text{NH}_3\text{-N}$: 35mg/L 。项目生活污水经化粪池预处理符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准和《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B等级标准后通过市政污水管网汇入永春县污水处理厂统一处理。污水处理厂尾水处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1一级A标准后排入桃溪。项目生活污水污染物产生、排放情况见表4-11。

表 4-11 生活污水源强及排放情况表

项目		生活污水 (1200t/a)			
		COD	BOD_5	SS	$\text{NH}_3\text{-N}$
产生情况	产生浓度 (mg/L)	500	250	200	35
	产生量 (t/a)	0.6000	0.3000	0.2400	0.0420
排放情况	排放浓度 (mg/L)	50	10	10	5
	排放量 (t/a)	0.0600	0.0120	0.0120	0.0060

(2) 排放口基本情况

本项目无生产废水外排，排放口为1个生活污水排放口（DW001），排放口基本情况详见表4-12。

表4-12 废水排放口基本情况一览表

排放口 编号	排放口 名称	地理坐标	排放口 类型	排放 去向	排放 方式	污染物种 类	排放标准	
							标准来源	标准值
DW001	生活污水排放口	118° 17' 24.3166"E, 25° 17' 57.563"N	一般排放口	永春县污水处理厂	间接排放	pH	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	6-9(无量纲)
						COD	表4 三级标准(氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B等级标准)	500mg/l
						BOD ₅		300mg/l
						SS		400mg/l
						氨氮		45mg/l

(3) 监测要求

参照《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ 942—2018)、《排污单位自行监测技术指南 涂装》(HJ 1086—2020)，生活污水单独排入城镇污水处理设施的仅需说明污水去向。项目生活污水经化粪池预处理达标后，经市政排污管网进入永春县污水处理厂统一处理，尾水排入桃溪。

(4) 废水达标排放情况分析

项目设备冷却水、淬火用水经冷却塔冷却、试压用水等循环使用，不外排。生产废水主要为水帘柜喷漆废水和喷淋塔废水，生产废水产生量为0.195m³/d，经废水处理一体设施处理后回用，不外排。项目水帘柜储水和喷淋塔储水每年需全部更换一次，更换量合计约5.75t/次·年，更换的废水即为喷漆废液，作为危险废物处置。因此项目外排废水仅为生活污水。

项目生活污水产生量为1200t/a，经厂区化粪池预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4 三级标准(氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B等级标准)后，经市政排污管网进入永春县污水处理厂统一处理。尾水排放达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表1 一级A标准。

(5) 废水治理措施可行性分析

① 生产废水治理措施评述

项目设备冷却水、淬火用水经冷却塔冷却、试压用水等循环使用，不外排。

项目生产废水主要为水帘柜喷漆废水、喷淋塔废水，经厂内废水处理设施处理后回用于生产，不外排。项目拟在喷漆房南侧建设一体化废水处理站，采用处理工艺为混凝沉淀，设计处理规模为 1t/d。废水处理流程如下：

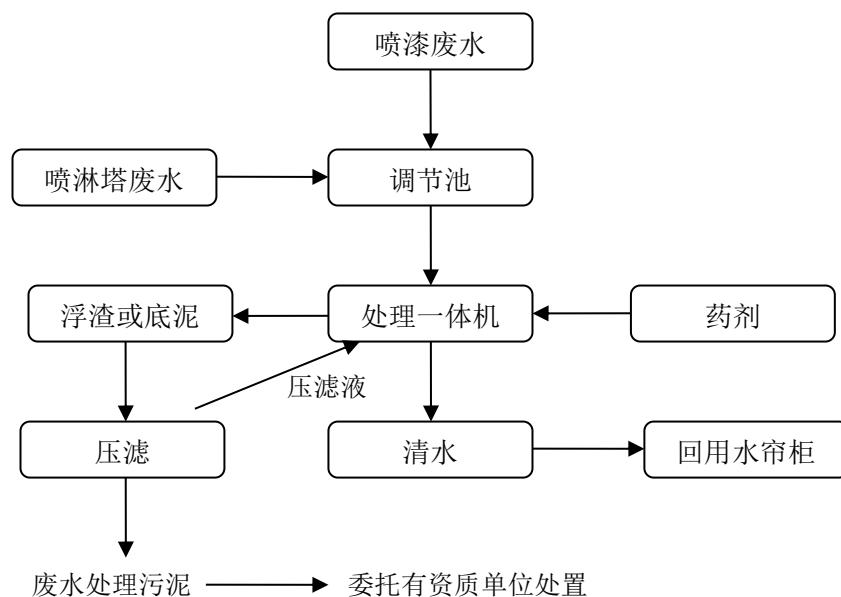


图 4-3 废水处理一体机工艺流程图

本工艺利用物化法处理生产废水，调节池主要作用为调节水量和水质，同时有集水池的作用。当调节池中的污水达到规定高度后，经污水泵自动提升到污水处理一体机。该一体机包含反应池、沉淀池，反应池中加入絮凝剂，废水中的油漆、颗粒物等在沉淀池沉淀，清水返回喷漆房水帘柜回用。而浮渣或底泥则通过人工或刮泥装置收集后含水率可达 90%以上，因此需要压滤以降低污泥的含水率，实现污泥的减量化，且压滤后的污泥为块状结构，方便收集、暂存和外运。污泥装入密闭桶中并暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

项目使用的混凝剂、絮凝剂主要为 PAC、PAM。PAC（聚合氯化铝）是常用的无机盐混凝剂，分子量 150 万—900 万，商品浓度一般为 8%。其作用是通过它或者它的水解产物的压缩双电层、电性中和、卷带网捕以及吸附桥连等四

个方面的作用完成的，将能被氧化剂氧化造成 COD 降低的颗粒物质沉淀下来过滤掉，从而降低了 COD，同时颗粒物质的沉淀达到降低了 SS 的作用；PAM（聚丙烯酰胺）是高分絮凝剂，有机高分子絮凝剂具有在颗粒间形成更大的絮体由此产生的宏大表面吸附作用，降低水中的各项指标的原理同上。

由于项目生产用水对水质要求不高，废水经处理设施处理后可循环回用，不外排。因此，该废水处理措施可行。

②生活污水治理措施评述

1) 项目生活污水产生量为 $4m^3/d$ ，生活污水经厂区化粪池预处理达标后，经市政排污管网进入永春县污水处理厂统一处理。

三级化粪池由相联的三个池子组成，中间由过粪管联通，是利用厌氧发酵、中层过粪和寄生虫卵比重大于一般混合液比重而易于沉淀的原理，粪便在池内经过 30d 以上的发酵分解，中层粪液依次由 1 池流至 3 池，以达到沉淀或杀灭粪便中寄生虫卵和肠道致病菌的目的，第 3 池粪液成为优质化肥。

新鲜粪便由进粪口进入第一池，池内粪便开始发酵分解、因比重不同粪液可自然分为三层，上层为糊状粪皮，下层为块状或颗状粪渣，中层为比较澄清的粪液。在上层粪皮和下层粪渣中含细菌和寄生虫卵最多，中层含虫卵最少，初步发酵的中层粪液经过粪管溢流至第二池，而将大部分未经充分发酵的粪皮和粪渣阻留在第一池内继续发酵。流入第二格的粪液进一步发酵分解，虫卵继续下沉，病原体逐渐死亡，粪液得到进一步无害化，产生的粪皮和粪厚度比第一池显著减少。流入第三格的粪液一般已经腐熟，其中病菌和寄生虫卵已基本杀灭。第三池功能主要起储存已基本无害化的粪液作用。

项目废水水质简单，且产生量不大，采用化粪池处理生活污水确保达标排放，从技术角度分析完全可行。

2) 永春县污水处理厂概况简介

永春县污水处理厂位于永春县桃城镇济川社区，服务范围为永春县城区规划区范围，主要包括五里街道、桃城街道、岵山镇、石鼓镇、东平镇，服务面积约 $157km^2$ 。

永春县污水处理厂一期处理规模 3 万吨/天，二期工程处理规模为 3 万吨/天，全厂处理规模为 6 万吨/天。永春县污水处理厂污水处理工艺采用“A/A/O 微曝氧化沟工艺”，A/A/O 微曝氧化沟工艺是在传统氧化沟前增设氧化池和缺氧池，同时为了改善和弥补传统转刷式氧化沟耗能高的技术弱点，A/A/O 微曝氧化沟采用微孔曝气系统进行供氧，其充氧效率高，可大大节省能耗和运行费用。在曝气区，混合液与原水得到充分混合，故 A/A/O 微曝氧化沟工艺即具有完全混合作用，又具有推流式的某些特征。具体的特点如下：A、增设厌氧池、缺氧池，脱氮除磷的效果好；B、通过曝气区的完全混合作用，使得污水得到最大程度的稀释，产生很强的耐冲击负荷能力；C、渠道具有推流式模型的特征，经过曝气的污水在流到出水堰时会形成良好的混合液絮凝体，可以提高二沉池内污泥沉降速度及澄清效果；D、采用微孔曝气系统，充氧效率高，可节省能耗。

3) 管网衔接可行性分析

项目位于榜德工业园 F 区，所在区域属永春县污水处理厂服务范围。根据现场踏勘情况，项目北侧榜德南路现有市政污水管网已建设完善并接入永春县污水处理厂。因此，本项目污水可纳入永春县污水处理厂集中处理。

4) 对污水处理厂的水量影响分析

根据工程分析，本项目外排污水量为 4.0t/d，永春县污水处理厂处理规模为 6 万吨/天，目前剩余处理量约为 0.5 万吨/天，项目外排污水量占永春县污水处理厂剩余处理能力的 0.08%，占比小。因此，项目生活污水经化粪池处理后纳入永春县污水处理厂处理，不会对污水处理厂造成明显负荷冲击，不会影响污水处理厂的正常运行。

5) 对污水处理厂的水质影响分析

项目生活污水经处理后能够达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准（氨氮达《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1B 等级标准）。项目废水处理达标后纳入永春县污水处理厂集中处理，不会对该污水处理厂正常运行造成影响。

6) 小结

综上所述，本项目位于永春县污水处理厂服务范围内，项目规划排水去向符合市政规划，废水排放量和水质对污水处理厂的正常运营影响很小，项目外排废水纳入永春县污水处理厂集中处理可行。

3、噪声

3.1 噪声源强分析

项目的噪声主要为生产设备运行时产生的机械噪声，主要噪声源强情况见表 4-13。

表 4-13 项目生产设备运行噪声

序号	设备名称	数量	单位	单台设备噪 声级 [dB (A)]	治理 措施	降噪效 果	持续时间	所在 厂房
1	闭式压力机	5	台	75~80	选用低噪 声设 备， 设置减振 基 座， 厂房 隔声	$\geq 15\text{dB}$ (A)	8h/d (夜)	2#厂 房
2	热模锻压力机	3	台	75~80			8h/d (夜)	
3	晶闸管中频加 热设备	5	台	65~70			8h/d (夜)	
4	压力矫型机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
5	750kg 空气锤	1	台	75~80			8h/d (夜)	
6	闭式双点压 力机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
7	双盘摩擦压 力机	2	台	75~80			8h/d (夜)	
8	1T 空气锤	1	台	75~80			8h/d (夜)	
9	单点压力机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
10	离合器式电动 螺旋压力机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
11	立式碾环机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
12	卧式碾环机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
13	齿圈中频加热 设备	1	套	65~70			8h/d (夜)	
14	引轮体中频加 热设备	1	套	65~70			8h/d (夜)	
15	支轮体中频加 热设备	1	套	65~70			8h/d (夜)	
16	可移动空压机	1	台	75~80			8h/d (夜)	
17	台式退火炉	1	台	60~65			8h/d (夜)	
18	箱式淬火炉	1	台	60~65			8h/d (夜)	
19	加工中心	2	台	70~75			8h/d	5#厂 房
20	卧轴短台平面 磨床	1	台	70~75			8h/d	
21	数控卧式车床	1	台	70~75			8h/d	
22	数控车床	22	台	70~75			8h/d	

23	卧式车床	4	台	70~75		8h/d	6#厂房
24	车床	2	台	70~75		8h/d	
25	空压机	1	台	75~80		8h/d	
26	托链轮高频加热设备	1	套	60~65		8h/d (夜)	
27	支轴卧式高频加热设备	1	套	60~65		8h/d (夜)	
28	井式回火炉	2	套	60~65		8h/d (夜)	
29	自制压链机	1	台	70~75		8h/d	
30	液压滚面机	1	台	70~75		8h/d	
31	摇臂钻床	4	台	70~75		8h/d	
32	自制油压机	1	台	70~75		8h/d	
33	退火炉	1	台	60~65		8h/d (夜)	
34	自制淬火机	2	台	60~65		8h/d (夜)	
35	箱式淬火炉	2	台	60~65		8h/d (夜)	
36	箱式淬火炉	1	台	60~65		8h/d (夜)	
37	镗床	6	台	70~75		8h/d	
38	加工中心	2	台	70~75		8h/d	
39	自制焊轮芯	1	台	70~75		8h/d	
40	铣床	1	台	70~75		8h/d	
41	工具铣	1	台	70~75		8h/d	
42	插床	1	台	70~75		8h/d	
43	压力机	2	台	75~80		8h/d	
44	双柱平面铣床	1	台	70~75		8h/d	
45	数控立式车床	10	台	70~75		8h/d	
46	锯床	8	台	70~75		8h/d	
47	水帘喷漆柜	1	台	65~70		4h/d	
48	烘干线	1	台	65~70		4h/d	
49	冷却塔	2	台	75~80		8h/d	
50	摩擦焊机	1	套	70~75		8h/d	
51	台湾立铣	1	台	70~75		8h/d	
52	摇臂钻床	5	台	70~75		8h/d	
53	外圆磨床	1	台	70~75		8h/d	
54	自制滚面机	2	台	70~75		8h/d	
55	武夷小台钻	11	台	70~75		8h/d	
56	数控立式车床	10	台	70~75		8h/d	
57	自制压链机含捆链	1	套	70~75		8h/d	
58	数控车床	21	台	70~75		8h/d	
59	数控卧式车床	5	台	70~75		8h/d	
60	车床	2	台	70~75		8h/d	
61	卧式车床	3	台	70~75		8h/d	
62	轮体自动焊合含压力机	5	条	70~75		8h/d	
63	滚支架压力机	1	台	70~75		8h/d	

64	加工中心	1	台	70~75		8h/d	
65	单柱平面铣床	1	台	70~75		8h/d	
66	全功能数控车床	2	台	70~75		8h/d	
67	轮体组装线	1	条	70~75		8h/d	
68	水帘喷漆柜	1	台	65~70		4h/d	
69	烘干线	1	条	65~70		4h/d	
70	空压机	2	台	75~80		8h/d	
71	跑合机	3	套	65~70		8h/d	
72	工业电阻炉	1	台	65~70		8h/d (夜)	
73	拧紧机	1	台	65~70		8h/d	
74	抛丸机	3	台	75~80		8h/d	
75	冷却塔	2	台	75~80		8h/d	

3.2 厂界和环境保护目标达标情况分析

本项目厂区 50m 范围内无声环境敏感目标。为评价本项目厂界的噪声达标情况，本评价将项目噪声源作点声源处理，并根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）推荐的方法进行预测，噪声预测模式如下：

①建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：

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

式中：

L_{eqg}——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；

L_{Ai}——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_i——i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

根据噪声的传播规律，从噪声源至受声点的噪声衰减量由噪声源到受声点的距离、车间墙体隔声量、大气吸收及地面效应等的衰减综合而成。本次预测主要考虑车间墙体隔声量和距离衰减，点声源在预测点产生的 A 声级计算公式：

$$L_{A(r)} = L_{A(r0)} - 20 \lg \left(\frac{r}{r_0} \right) - \Delta L$$

式中：

L_{A(r)}——距离声源 r 米处的 A 声级值，dB（A）；

	<p>$L_{A(r)}$——距离声源 r_0 米处的 A 声级值, dB (A) ;</p> <p>r——衰减距离, m;</p> <p>r_0——距声源的初始距离, 取 1 米;</p> <p>ΔL——车间墙体隔声量, dB (A)。</p> <p>项目建成后生产车间整体较为密闭, 项目生产过程中车间围墙开小窗且密闭, 等效于 C 类情况, 值取 15dB (A)。</p>										
	<p>表 4-14 车间隔声的插入损失值 单位: dB (A)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>条件</th><th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ΔL 值</td><td>25</td><td>20</td><td>15</td><td>10</td></tr> </tbody> </table> <p>注: A: 车间门窗密闭, 且经隔声处理; B: 车间围墙开小窗且密闭, 门经隔声处理; C: 车间围墙开小窗但不密闭, 门未经隔声处理, 但较密闭; D: 车间围墙开大窗且不密闭, 门不密闭。</p>	条件	A	B	C	D	ΔL 值	25	20	15	10
条件	A	B	C	D							
ΔL 值	25	20	15	10							

项目噪声对厂界噪声贡献值预测结果见表 4-15。

表 4-15 厂界噪声贡献值预测结果一览表 单位: dB (A)

厂房名称	时间	预测点	贡献值	执行标准	达标情况
2#厂房	夜间	东厂界	52.0	55	达标
		南厂界	53.9	55	达标
		西厂界	52.0	55	达标
		北厂界	53.9	55	达标
5#厂房	昼间	东厂界	53.6	65	达标
		南厂界	50.1	65	达标
		西厂界	53.6	65	达标
		北厂界	51.6	65	达标
6#厂房	夜间	东厂界	40.0	55	达标
		南厂界	30.5	55	达标
		西厂界	30.5	55	达标
		北厂界	24.5	55	达标
	昼间	东厂界	53.4	65	达标
		南厂界	59.4	65	达标
		西厂界	59.4	65	达标

		北厂界	59.4	65	达标
夜间	东厂界	41.1	55	达标	
	南厂界	41.1	55	达标	
	西厂界	15.0	55	达标	
	北厂界	23.0	55	达标	

根据表 4-15 可知，经距离衰减、墙体隔声、设备减振降噪后，各厂房厂界噪声值均可达到 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准要求，且项目周边 50m 范围内无声环境敏感目标，因此设备噪声对周边环境影响较小。

3.3 噪声监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ942—2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301—2023），厂界噪声监测要求见表 4-16。

表 4-16 厂界噪声监测计划一览表

污染源名称	监测位置	监测项目	实施机构	监测频次
噪声	厂界	连续等效A声级	委托有资质单位监测	1次/季度

4、固体废物

4.1 污染源基本情况

(1) 生活垃圾

职工生活垃圾产生量以 $G=K \cdot N$ 式计：

其中： G----生活垃圾产生量 (kg/d)

N----人均排放系数 (kg/人·天)

K----人口数 (人)

项目拟聘职工 100 人，均不住厂。不住厂职工取 $N=0.5\text{kg}/\text{人}\cdot\text{天}$ ，则项目生活垃圾产生量为 $50\text{kg}/\text{d}$ (15t/a)，统一收集交由当地环卫部门处置。

(2) 一般工业固废

①金属边角料

项目下料、机加工等工序会产生金属边角料，根据物料平衡分析，金属边

角料产生量约 1000t/a，这部分固废集中收集后外售给有关物资回收单位。根据《固体废物分类与代码目录》，金属边角料废物代码为 900-001-S17：废钢铁。

②布袋除尘器收集的粉尘

根据废气污染源核算可知，两套布袋除尘器收集粉尘为 1.3945t/a。粉尘集中收集后由相关单位回收利用。根据《固体废物分类与代码目录》，布袋除尘器收集粉尘废物代码为 900-099-S59：其他工业生产过程中产生的固体废物。

(3) 危险废物

项目危险废物为废切削液、含切削液金属屑、废液压油、废漆渣、喷漆废液、废活性炭、废水处理设施污泥。

①废切削液

项目机加工的切削液循环使用并补充因蒸发或物料带走的损耗，循环使用一段时间后需定期更换，在循环使用过程中大部分蒸发或被物料带走，更换的废切削液产生量约为 1.0t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）附录，废切削液属于“HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液”中“900-006-09 使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液”。

②废液压油

项目设备维护、检修更换会产生废液压油，约 1 年更换一次，根据建设单位提供的资料，项目年需添加液压油 5t，更换废液压油产生量约为 4.5t（长年使用，会有一定损耗），对照《国家危险废物名录（2025 年）》，废液压油属 HW08 废矿物油（代码 900-218-08：液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油），经收集后委托项目所在地区域内就近的有资质的单位处置。

③废漆渣

项目喷漆废气经水帘喷漆柜及喷淋塔处理漆雾会产生废漆渣，废漆渣产生量为 0.864t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版）附录，废漆渣属于“HW12 染料、涂料废物”中“900-252-12 使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中过喷漆雾湿法捕集产生的漆渣”。

④喷漆废液

项目喷漆废液产生量约为 5.75t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）附录，废漆渣属于“HW49 其它废物”中“900-041-49 含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质”。

⑤废活性炭

项目设 2 间喷漆房，各配套一套废气处理装置。每个喷漆房的喷漆及烘干废气配套有两级活性炭吸附废气治理设施，设施运行一段时间后，活性炭吸附有机污染物后将达到饱和状态，需定期更换。

参照《厦门市生态环境局关于加强挥发性有机物污染防治工作的通知》（厦环大气【2022】15 号）中“...采用不具备脱附功能的吸附法治理废气的，每万立方米/小时设计风量的吸附剂装填量应不小于 1 立方米，...”，项目设置两套两级活性炭吸附装置，采用活性炭吸附且不具备脱附功能，每套装置设计风量为 10000m³/h，每级添炭量 1.0m³（活性炭密度约 0.5t/m³，则每级装炭量约 0.5t），两套装置总添炭量 2.0t。

喷漆及烘干废气共有约 2.3624t/a 挥发性有机废气被吸附，以活性炭对有机废气的吸附容量为 0.25kg/kg（活性炭）计算，则项目需要废活性炭至少为 9.4496t/a，因此碳箱内活性炭生产过程每年需更换 5 次，则废活性炭产生量为 12.3624t/a。

项目喷漆时间为 1200h/a，则活性炭每次更换时间累计为 240 小时。参照《浙江省分散吸附-集中再生活性炭法挥发性有机物治理体系建设技术指南(试行)》(浙江省生态环境厅 2021 年 11 月)中的要求“活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时”，因此更换时间符合要求。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）附录，废活性炭属于“HW49 其他废物”中“900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭”。

⑥废水处理设施污泥

项目生产废水每月更换一次进入自建废水处理设施处理，废水处理设施定期清理会产生污泥，沉淀污泥产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物名录》(2025

年版)附录, 污泥属危险废物, 危废类别为“HW49 其它废物”中“900-041-49 含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质。”

⑦含切削液金属屑

项目切削液循环使用, 需定期清理切削液里的金属屑, 根据建设方提供资料, 粘附切削液的金属屑产生量约为 2.5t/a。根据《国家危险废物名录(2025 年)》, 含切削液的金属屑属于豁免清单中危险废物, 废物代码 900-006-09(使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含切削液金属屑), 在收集、储存过程按危险废物进行管理, 利用过程可不按危险废物管理。项目含切削液金属屑应经处理达到静置无滴漏后使用密封容器收集暂存于危废间, 交由有危废处置资质单位处置或外售冶炼单位综合利用。

项目危险废物汇总情况见表 4-17。

表 4-17 危险废物汇总表

危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(吨/年)	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
废切削液	HW09	900-006-09	1.0	机加工	液态	油水混合物	油水混合物	每天	T	委托有资质的单位进行处理
废液压油	HW08	900-218-08	4.5	设备维护、检修	液态	液压油	液压油	每年	T, I	
废漆渣	HW12	900-252-12	0.864	水帘柜及喷淋塔定期打捞	固体	漆渣	有机物	每天	T	
喷漆废液	HW49	900-041-49	5.75	水帘柜及喷淋塔废水定期更换	液态	高浓度有机物废水	高浓度有机物	每年	T	
废活性炭	HW49	900-039-49	12.3624	活性炭吸附装置定期更换活性炭	固体	挥发性有机物	有机物	运行 240h	T/In	
废水处理污泥	HW49	900-041-49	0.1	废水处理设施	固体	漆渣	有机物	每月	T/In	
含切削液金属屑	HW09	900-006-09	2.5	切削液清渣	固态	金属屑、切削液	切削液	每天	T/I	处理达到静置无滴漏后使用密封容器收集, 分区暂存于危废间, 交由有危

										废处置资质单位处置或外售冶炼单位综合利用
(4) 其他—原料空桶										
<p>项目油漆、稀释剂、润滑油、切削液、齿轮油、液压油等使用后会产生原料空桶。油漆、稀释剂用量 7.5t/a，每桶质量 20kg，则油漆及稀释剂空桶产生量约 375 个/年，每个空桶重量按 1kg 计；水溶性淬火液用量 10t/a，每桶质量 200kg，则水溶性淬火液空桶产生量约 50 个/年，每个空桶重量按 10kg 计；润滑油、切削液、齿轮油、液压油用量共 25t/a，每桶质量约 170kg，则液压油、齿轮油、切削液空桶产生量为 147 个/年，每个空桶重量按 10kg 计。综上，项目原料空桶产生量为 2.345t/a。根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）中 6.1 “任何不需要修复和加工即可用于其原始用途的物质，或者在产生点经过修复和加工后满足国家、地方制定或行业通行的产品质量标准并且用于其原始用途的物质” 不作为固体废物管理，但应按照危险废物的有关规定和要求对其贮存和运输进行严格的环境监管。因此，项目原料空桶不属于危险废物，可由生产厂家回收并重新使用，并保留回收凭证。原料空桶暂存于处于生产车间，暂存区参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。</p>										

4.2 固废环境管理要求

(1) 生活垃圾

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订)，建设单位应当依法履行生活垃圾源头减量和分类投放义务，承担生活垃圾产生者责任。项目厂房内设垃圾桶，厂区的生活垃圾集中分类收集后委托当地环卫部门统一清运处置。已经分类投放的生活垃圾，应当按照规定分类收集、分类运输、分类处理。

(2) 一般工业固废

项目每个厂区拟各设置 1 个一般工业固体废物暂存区，面积共约 100m²，金属边角料、袋式除尘器收集的粉尘分别收集后在一般固废暂存区存放，定期

由物资回收公司回收利用。

一般工业固体废物暂存区应按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）要求设置，贮存场所地面采用水泥基础防渗，满足防雨淋、防扬尘和防渗漏的要求。

同时，建设单位应根据《泉州市生态环境局关于加强一般工业固体废物产生单位环境管理工作的通知》（泉环保固管[2023]11号）要求，建立一般工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物全过程、可追溯、可查询。管理台账应由专人管理，防止遗失，保存期限不少于5年。一般工业固体废物委托他人运输、利用、处置，应核实受委托方的经营范围、证照信息、工艺设施、环评文件、技术能力和环境管理能力，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。转移一般工业固体废物出省利用的，应按规定在转移前通过福建省固体废物环境监管平台备案，办理固体废物跨省转移许可。

综上，通过以上措施，可使项目固体废物得到及时、妥善的处理和处置，不会对周围环境造成影响。

（3）危险废物

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中《第六章 危险废物》，该项目应执行以下规定：对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的设施、场所，应当按照规定设置危险废物识别标志；应当按照国家有关规定制定危险废物管理计划；建立危险废物管理台账，如实记录有关信息，并通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料；应当按照国家有关规定和环境保护标准要求贮存、利用、处置危险废物，不得擅自倾倒、堆放；禁止将危险废物提供或者委托给无许可证的单位或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动；收集、贮存危险废物，应当按照危险废物特性分类进行。禁止混合收集、贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。贮存危险废物应当采取符合国家环境保护标准的防护措施。禁止将危

险废物混入非危险废物中贮存；转移危险废物的，应当按照国家有关规定填写、运行危险废物电子或者纸质转移联单。

对危险废物的收集、暂存和运输应符合 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》有关规定：危险废物贮存过程产生的液态废物和固态废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理；贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276-2022《危险废物识别标志设置技术规范》要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。部分标志样式图见图 4-4。

<p>危险废物 废物名称： 废物类别： 废物代码： 主要成分： 有害成分： 注意事项： 数字识别码： 产生/收集单位： 联系人和联系方式： 产生日期： 废物重量： 备注：</p>	<p>危险废物贮存分区标志 N HH08废矿物油 HH22含铜废物 HH09其他废物： 900-041-49 900-047-49 [出入口] [危险废物] ■ 贮存分区 ★ 当前所处位置</p>	<p>危险废物 贮存设施 单位名称： 设施编码： 负责人及联系方式： 危险废物</p>
危险废物标签	危险废物贮存分区标志	危险废物贮存设施标志

图 4-4 危险废物相关标志图样

具体的贮存设施（即本项目危废暂存间）、包装容器和贮存过程污染控制要求如下：

A、贮存设施污染控制要求

- 采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物；
- 设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合；
- 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝；
- 应采取技术和管理措施防止无关人员进入。
- 贮存场可整体或分区设计液体导流和收集设施，收集设施容积应保证在

	<p>最不利条件下可以容纳对应贮存区域产生的渗滤液、废水等液态物质。</p> <p>B、包装容器污染控制要求</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 应与盛装的危险废物相容；危废暂存间存储过程中，若含 VOCs 废物密闭不严，会有少量有机废气挥发，要求企业对废活性炭采用塑料袋封装密闭，原料空桶重新加盖密闭，防止有机废气二次挥发。 b. 应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求，不应有明显变形，无破损泄漏； c. 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形； d. 容器和包装物外表面应保持清洁。 <p>C、贮存过程污染控制要求</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存； b. 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入； c. 应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好； d. 贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存； e. 建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度、隐患排查制度等。 <p>按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，项目拟在 5# 厂房西侧建设 40m² 危废暂存间，用于暂存项目生产过程产生的危险废物及原料空桶。危废暂存间为室内场所，地面、裙角、围堰按要求进行防渗、防漏、防腐设计，危险废物定点存放，不受风吹、日晒、雨淋，选址符合要求。各类危废之间应分区存放，区域内均放置防渗托盘，每个区域间留有过道进行间隔。</p>
--	---

项目废活性炭采用塑料袋包装，并扎紧袋口，存放在塑料桶容器中，置于固体暂存区的防渗托盘上；项目液态危险废物均采用有盖塑料桶包装，并盖紧盖子置于防渗托盘上；空桶盖紧盖子置于防渗托盘上。运行过程中应保证危险废物盛装容器符合要求，定期检查危险废物的贮存状况，防止无关人员进入暂存间，同时建立相关台账和制度。

D、制定管理计划和管理台账

根据 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》有关规定：贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。项目应根据 HJ 1259-2022《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》制定危险废物管理计划和管理台账。制定危险废物管理计划，内容应当包括减少危险废物产生量和降低危险废物危害性的措施以及危险废物贮存、利用、处置措施；建立危险废物管理台账，如实记录危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等有关信息；通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门备案危险废物管理计划，申报危险废物有关资料。

E、危险废物环境信息化管理要求

根据《福建省生态环境厅关于印发<福建省固体废物环境信息化应用管理规定（试行）>的通知》（闽环保固体〔2021〕25号），福建省危险废物环境信息化管理要求：

a.危险废物产生单位应于每年1月底前登陆福建省固体废物环境信息化监管系统（<http://220.160.52.196/index.jsp>），依法完成当年危险废物管理计划线上申报备案，实时申报危险废物的种类、产生量、去向、贮存、利用、处置等有关资料，按规定运行电子转移联单，对省固废系统填报信息的真实性、准确性和完整性负责。

b.工业固体废物产生单位每季度首月10日前，按季度在省固废系统依法如实记录上一季度工业固体废物的种类、产生量、去向、贮存、利用、处置等有关信息，建立固体废物管理电子台账，实现可查询、可追溯，并对填报信息的真实性、准确性和完整性负责。

5、地下水、土壤影响和保护措施

本项目生产、生活用水全部采用自来水，不取用地下水，不会对区域地下水的水位、水量产生影响。本项目生产过程中可能对地下水造成影响的污染源主要为污水、化学品仓库、喷漆房及危废暂存间。

项目生产过程中涉及的土壤环境风险物质主要为废水、油漆、稀释剂、润滑油、切削液、齿轮油、液压油等原料及暂存危险废物，不涉及强酸类、强碱类物质、重金属及多环芳烃等有毒有害物质，并且正常生产时，原料存储、废水、危废等均采取严格的防渗防漏措施，并且正常生产时，基本上对土壤影响不大。

项目应对化学品仓库、喷漆房地面、危险废物暂存间地面及废水处理设施池体进行防渗处理，即在防渗混凝土的基础上，地面敷设 2mm 厚环氧树脂砂浆或 2mm 厚的单层 HDPE 膜或 2mm 其他人工材料，渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ，并在出入口设置 15cm 高的围堰防止物料和污水下渗，正常状况下不会出现降水入渗或原料泄漏，一般不会出现地下水、土壤环境污染。

6、环境风险分析

环境风险就其发散成因可分为三类：火灾、爆炸和泄漏。环境风险主要考察有毒有害和易燃易爆危险物质生产、使用、储存（包括管线输运）的建设项目可能发生的突发性事故（不包括人为破坏及自然灾害引发的事故）对外环境的影响。而火灾和爆炸事故本身属于安全事故范畴，火灾和爆炸的次生、伴生污染如燃烧产物和消防废水则构成火灾和爆炸事故的环境风险；有毒物质的泄露事故属于环境风险的范畴。

6.1 风险源分布情况

项目涉及风险源为润滑油、切削液、齿轮油、液压油、油漆、稀释剂等液体原辅材料泄漏、废水处理设施废水泄漏、危废暂存间危险废物泄漏风险，以及厂区发生火灾、爆炸的次生、伴生污染物危害。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B.1、附录 B.2 对项目涉及的风险物质进行危险性识别和综合评价。

表 4-18 其它危险物质临界量推荐值

序号	物质	推荐临界量/t
1	健康危险急性毒性物质（类别 1）	5
2	健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）	50
3	危害水环境物质（急性毒性物质类别 1）	100

注：健康危害急性毒性物质分类见 GB3000.18，危害水环境物质分类见 GB30000.28。
该类 物质临界量参考欧盟《赛维索指令 III》（2012/18/EU）。

表 4-19 健康危害急性毒性物质分类

接触途径	单位	类别 1	类别 2	类别 3	类别 4	类别 5
经口 a,b	mg/kg	5	50	300	2000	5000
经皮肤 a,b	mg/kg	50	200	1000	2000	

a 对物质进行分类的急性毒性估计值(ATE)，可根据已知的 LD50/LC50 值推算；
b 混合物中某物质，其急性毒性估计值(ATE)，可根据下列数值推算：可得到 LD50/LC50；否则从表 2 有关毒性范围试验结果中得出换算值或从表 2 有关毒性分类类别适当换算值

本项目危险物质数量与临界量的比值 (Q) 判别依据见表 4-20。

表 4-20 项目工程危险源识别一览表

序号	物质名称	危险物质含量	最大储存量 t	临界量 t	q/Q
1	油漆	二甲苯	10%	0.05	10
		醋酸丁酯	10%	0.05	10
2	稀释剂	乙酸正丁酯	20%	0.06	50
		乙酸乙酯	20%	0.06	10
		正丁醇	20%	0.06	10
		乙醇	20%	0.06	500
		丙酮	10%	0.03	10
		二甲苯	10%	0.03	10
3	切削液（含废切削液）	/	0.5	100	0.005
4	润滑油	/	0.5	2500	0.0002
5	齿轮油	/	0.5	2500	0.0002
6	液压油（含废液压油）	/	0.5	2500	0.0002
7	水溶性淬火液	/	1	100	0.01
8	丙烷	/	0.1	10	0.01
9	乙炔	/	0.1	10	0.01
10	其他危险废物		20	50	0.4
比值 Q					0.46492

备注：参考《浙江省企业环境风险评估技术指南（修订版）2015 年 4 月》，储存危险废物临界量为 50t。

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C 中 C.1.1 危险物质数量与临界量比值 Q 计算公式 C.1 可知，项目 $Q=0.46492 < 1$ ，该项目环境风险潜势为 I。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 1 评价工作等级划分，项目环境风险主要进行简单分析。项目主要对化学品

原料、危废泄漏等泄漏风险影响及事故防范进行分析。

6.2 可能影响途径

①化学品泄漏风险分析

本项目所用的化学品主要有油漆、稀释剂、润滑油、切削液、齿轮油、液压油、水溶性淬火液，在贮运和生产过程中，有可能发生泄漏。在生产过程中，主要是因操作不当而造成危险物质滴漏；在贮存过程中，泄漏原因主要为包装因意外而破损；在厂区内运输过程中因交通事故等原因造成泄漏。泄漏事故可能污染外环境，遇明火或火源引发火灾。污染外环境主要可能是渗入土壤及排入周边水体。

由于本项目液体原料以桶装在仓库存放，且原料单次购入量也较少，使用周期短，故原料仓库实际物料存放量较少，只要加强仓库管理和泄漏事故防范，基本可以避免泄漏事故的发生。

在厂内运输过程中由于交通事故会引发物料泄漏事故，由于交通事故时间和地点都存在较大的不确定性，要求企业应加强化学品储存管理同时，还应做好运输事故风险防范。

②危险废物泄漏风险分析

本项目涉及危险废物主要为废活性炭、废漆渣、喷漆废液、废切削液、废液压油、废水处理设施污泥，项目各危险废物均按规范存放。但各危险废物在收集、贮存及厂区内转运过程中，有发生倾倒和洒落的事故风险。洒落在地的危废如果处理不及时，有害成分在地表径流和雨水的淋溶、渗透作用下进入土壤，通过土壤孔隙向四周和纵深的土壤迁移并进入地下水。或者可能通过雨水径流冲刷进入雨污水管网后排入区域地表水，影响区域水质及水生动植物。

③火灾事故风险分析

项目厂区内的化学品仓库内的油漆、稀释剂为易燃液体，乙炔、丙烷为易燃气体，遇明火、高热可以发生燃烧、爆炸的物质，因此存在一定的火灾隐患。易燃物品火灾时在放出大量辐射热的同时，还散发出大量的浓烟，它是由燃烧物质释放出的高温蒸汽和毒气（其中燃烧产生 SO₂、CO 等），同时被分解的未

燃物质和被火加热而带入上升气流中的空气和污染物质的混合物。同时在处理火灾事故过程，产生消防废水如果不经收集直接排放，可能进入雨水管后排入附近水体，从而污染地表水环境。

6.3 环境风险防范措施

①化学品仓库泄漏事故风险防范措施

- 1) 设置专门的化学品仓库，地面采取水泥硬化，并按规范采取防腐、防渗措施，设置警示标识等，配备相应的堵漏材料（砂袋、吸油毡等）。
- 2) 化学品仓库及车间生产当天临时存放油漆、稀释剂、切削液等液体化学品区域应设置防泄漏托盘。
- 3) 仓库严禁明火，远离火种、热源，采用防爆型照明及配套相应品种、数量的灭火器和可燃气体报警器，物品排放整齐，贮存于阴凉、干燥及通风良好处，室内温度超过 40℃时应设法降温。
- 4) 项目油漆、稀释剂、润滑油、切削液、齿轮油、液压油、水溶性淬火液为液态，储存于密闭容器和密闭的化学品仓库，使用过程中随取随开，用后及时密闭。使用后的空桶加盖、封口，保持密闭。保证 VOCs 物料储存、转移和输送均位于密闭容器内。

②危险废物泄漏影响分析

项目运营过程中产生的废液压油、废切削液、废活性炭等集中收集后定期委托有资质单位转运、处置。废物暂存间建设应严格按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)有关要求进行完善。项目危险废物为可能发生的泄漏量小，经及时收集后对环境产生的影响较小。

③火灾事故风险防范措施

- 1) 加强消防设施和灭火器材的配备，严格落实有关消防技术规范的规定，加强人员疏散设施管理，保证疏散通道畅通。
- 2) 定期进行防火安全检查，确保消防设施完整好用。
- 3) 公司强化安全、消防和环保管理，完善环保安全管理机构，完善各项管

- 理制度，加强日常监督检查；
- 4) 厂区内设置严禁烟火的标识，严格实行动火审批制度，进料车辆必须戴阻火器。
 - 5) 生产单元、仓库内应设火灾报警信号系统，一旦发生明火，立即启动报警装置。
 - 6) 厂区应急物资仓库及雨污排放口应储备有堵漏工具及物资（如抽水泵、砂袋等）。

6.4 环境风险结论

本项目化学品储存量较少，不构成重大危险源。配套相应的应急物质的前提下，在加强厂区防火管理、完善事故应急预案的基础上，事故发生概率很低，经过采取妥善的风险防范措施，本项目环境风险在可接受的范围内。项目工程环境风险简单分析内容见表 4-21。

表 4-21 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称		泉州鑫宏机械有限公司驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目			
建设地点		福建省	泉州市	永春县	桃城镇 福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号
地理坐标	2#厂房	经度	118° 17' 26.611" E	纬度	25° 17' 55.267" N
	5#厂房	经度	118° 17' 29.547" E	纬度	25° 17' 56.368" N
	6#厂房	经度	118° 17' 22.324" E	纬度	25° 17' 49.454" N
主要危险物质及分布		主要危险物质：油漆、稀释剂、润滑油、切削液、齿轮油、液压油、水溶性淬火液、乙炔、丙烷危、险废物、生产废水 分布位置：化学品仓库、危废暂存间、生产废水处理设施			
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）		生产过程中因储存或操作不当，可能导致原料、危废等泄漏，遇明火产生火灾等事故，将对厂内及周围地表水、大气环境等造成一定影响			
风险防范措施要求		见“(3) 环境风险防范措施”			

填表说明（列出项目相关信息及评价说明）：

根据 HJ169-2018《建设项目环境风险评价技术导则》及相关附录 B，危险物质临界量，项目危险物质数量与临界量比值 Q 小于 1，该项目环境风险潜势为 I。由此对项目工程风险评价进行简单分析。

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	锻造废气排 气筒 DA001	颗粒物	集气罩+1布袋 除尘+15m高排 气筒 DA001	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中表2二级标准， 即：颗粒物最高允许排放浓度 120mg/m ³ ，排放速率3.5kg/h
	抛丸废气 DA002	颗粒物	布袋除尘器 +15m高排气筒 DA002	
	5#厂房喷漆 及烘干废气 排放口 DA003	非甲烷 总烃、二 甲苯、乙 酸乙酯、 乙酸丁 酯、颗粒 物	水帘柜+“喷淋塔 +干式过滤器+ 两级活性炭吸 附”装置+15m高 排气筒 DA003	①《工业涂装工序挥发性有机物排放 标准》(DB35/1783-2018)表1涉涂 装工序的其它行业限值(非甲烷总烃 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ 、2.5kg/h, 二甲苯 $\leq 15\text{mg}/\text{m}^3$ 、0.6kg/h、乙酸乙酯与乙酸 丁酯合计 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、1.0kg/h)； ②颗粒物执行《大气污染物综合排放 标准》(GB16297-1996)中表2二级 标准，即：颗粒物最高允许排放浓 度 $120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率3.5kg/h
	6#厂房喷漆 及烘干废气 排放口 DA004	非甲烷 总烃、二 甲苯、乙 酸乙酯、 乙酸丁 酯、颗粒 物	水帘柜+“喷淋塔 +干式过滤器+ 两级活性炭吸 附”装置+15m高 排气筒 DA004	
	焊接烟尘	颗粒物	移动式烟尘净化 器	GB16297-1996《大气污染物综合排放 标准》中表2无组织排放监控浓度限 值，即：颗粒物周界外浓度最高点浓 度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$
	厂界无组织	非甲烷 总烃、二 甲苯、乙 酸乙酯、 颗粒物	加强车间密闭， 加强管理，提高 废气收集效率， 减少无组织排放	①DB35/1783-2018《工业涂装工序挥 发性有机物排放标准》表4限值即： 非甲烷总烃排放浓度 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、二甲 苯排放浓度 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ 、乙酸乙酯排 放浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ； ②GB16297-1996《大气污染物综合排 放标准》中表2无组织排放监控浓度 限值，即：颗粒物周界外浓度最高点 浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$
	厂区无组织	非甲烷 总烃	加强车间密闭， 加强管理，提高 废气收集效率， 减少无组织排放	①非甲烷总烃1小时平均执行《工业 企业挥发性有机物排放标准》 (DB35/1782—2018)表3限值或《工 业涂装工序挥发性有机物排放标准》 (DB35/1783-2018)表3限值，即： 非甲烷总烃排放浓度 $\leq 8.0\text{mg}/\text{m}^3$ ； ②非甲烷总烃任意一次浓度值执行 《挥发性有机物无组织排放控制标

				准》(GB37822-2019)附录A的表A.1 非甲烷总烃排放浓度≤30mg/m ³
地表水环境	生活污水	废水量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	经化粪池预处理后排入市政污水管网	GB8978-1996《污水综合排放标准》表4 三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准。即：pH：6~9、COD≤500mg/L、BOD ₅ ≤300mg/L、SS≤400mg/L、氨氮≤45mg/L
	生产废水	COD、BOD ₅ 、SS、石油类	经自建生产废水处理站处理后回用，不外排	不外排
声环境	生产设备噪声	等效连续A声级	选用低噪声低振动设备；采取相应的隔音和减振措施；日常维护，定期检查	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，即：昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	厂房内设垃圾收集桶，生活垃圾集中收集由当地环卫部门统一清运；5#厂区西侧拟建危废暂存间，废切削液、含切削液金属屑、废液压油、废漆渣、喷漆废液、废活性炭、废水处理设施污泥、原料空桶等危险废物集中收集后，委托有危废资质处置单位统一处置；每个厂区各拟建一个一般固废暂存间，金属边角料、袋式除尘器收集的粉尘集中收集后可出售给可回收利用单位。			
土壤及地下水污染防治措施	喷漆房地面、化学品仓库地面、危险废物暂存间地面、污水池进行防渗处理			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	见“6.3 环境风险防范措施”			
其他环境管理要求	<p>①建立完善的环保管理制度，设立环境管理科；配备专门人员进行环保处理设施日常运行管理和维护保养，建立台账。</p> <p>②根据《固定污染源排污许可分类管理名录》(2019版)，项目在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证或进行排污登记，禁止无证排污或不按证排污。</p> <p>③排放口规范化管理：各污染源排放口应设置专项图标，执行《环境图形标准排污口（源）》(GB15563.1-1995)，见表5-1。要求各排污口（源）提示标志形状采用正方形边框，背景颜色采用绿色，图形颜色采用白色。废水采样口的设置应符合《污染源监测技术规范》要求并便于采样监测。标志牌应设在与之功能相应的醒目处，并保持清晰、完整。</p>			

表 5-1 各排污口（源）标志牌设置示意图

名称	废水排放口	废气排放口	噪声排放源	一般固体废物	危险废物
提示图形符号					危险废物贮存设施 单位名称： 危险废物 危险废物贮存场
表示功能	表示污水向水体排放	表示废气向大气环境排放	表示噪声向外环境排放	表示一般固体废物贮存、处置场	表示危险废物贮存场所
背景颜色	绿色				黄色
图形颜色	白色				黑色

④根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》建设项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测（调查）报告，完成自主验收后方可投产。

表 5-2 主要环保设施及竣工验收一览表

类别	污染源	污染防治措施	监测项目	监测点位	验收要求
废水	生活污水	经化粪池预处理后通过市政污水管网纳入永春县污水处理厂处理	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	生活污水处理设施出口	GB8978-1996《污水综合排放标准》表4三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B级标准。即：pH：6~9、COD≤500mg/L、BOD ₅ ≤300mg/L、SS≤400mg/L、氨氮≤45mg/L
	冷却水、淬火用水	经冷却水池冷却后循环使用，定期补充，不外排	/	/	按环评要求落实措施
	试压水	循环使用，定期补充，不外排	/	/	按环评要求落实措施
	水帘喷漆用水、喷淋头用水	可循环使用，定期更换，更换的废水经自建废水处理设施处理后回用，不外排	/	/	按环评要求落实措施
有组织废	锻造废气	经集气罩收集后合并到一套布袋除尘器处理，尾气通过15m排气筒DA001排放	颗粒物	布袋除尘器进出口	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准，即：颗粒

	气	抛丸废气	抛丸废气经密闭收集后合并到一套布袋除尘器进行处理,尾气通过15m排气筒DA002排放	颗粒物	布袋除尘器进出口	物最高允许排放浓度120mg/m ³ , 排放速率3.5kg/h
		5#厂房喷漆、烘干废气	经水帘柜收集后采用“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭装置”处理后通过排气筒DA003排放,排气筒高度不得低于15m	非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯与乙酸丁酯合计、颗粒物	废气处理设施进、出口	①《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表1 涉涂装工序的其它行业限值(非甲烷总烃≤60mg/m ³ 、2.5kg/h, 二甲苯≤15mg/m ³ 、0.6kg/h, 乙酸乙酯与乙酸丁酯合计≤50mg/m ³ 、1.0kg/h); ②颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准,即:颗粒物最高允许排放浓度120mg/m ³ , 排放速率3.5kg/h
		6#厂房喷漆、烘干废气	经水帘柜收集后采用“喷淋塔+干式过滤器+两级活性炭装置”处理后通过排气筒DA004排放,排气筒高度不得低于15m	非甲烷总烃、二甲苯、乙酸乙酯与乙酸丁酯合计、颗粒物	废气处理设施进、出口	①《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表1 涉涂装工序的其它行业限值(非甲烷总烃≤60mg/m ³ 、2.5kg/h, 二甲苯≤15mg/m ³ 、0.6kg/h, 乙酸乙酯与乙酸丁酯合计≤50mg/m ³ 、1.0kg/h); ②颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2二级标准,即:颗粒物最高允许排放浓度120mg/m ³ , 排放速率3.5kg/h
		焊接烟尘	移动式烟尘净化器	颗粒物		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放监控浓度限值,即:颗粒物周围外浓度最高点浓度≤1.0mg/m ³
	无组织废气	加强车间密闭, 加强管理,提高废气收集效率, 减少无组织排放		颗粒物	厂界	DB35/1783-2018《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》表4限值即: 非甲烷总烃排放浓度≤2.0mg/m ³ 、乙酸乙酯排放浓度≤1.0mg/m ³ 、二甲苯排放浓度≤0.2mg/m ³
				非甲烷总烃、乙酸乙酯、二甲苯		
				非甲烷总烃	厂区内外	①非甲烷总烃1小时平均执行《工业企业挥发性有机物排放标准》(DB35/1782—2018)表3限值或《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB35/1783-2018)表3限值,即:非甲烷总烃排放浓度≤8.0mg/m ³ ; ②非甲烷总烃任意一次浓度值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(DB35/1784-2018)表2限值,即:非甲烷总烃排放浓度≤1.0mg/m ³

				准》(GB37822-2019) 附录A的表A.1非甲烷 总烃排放浓度≤30mg/m ³
总量控制要求	符合《建设项目新增 VOCs 污染物总量指标核定意见》总量控制要求			
噪声	选用环保低噪声型设备,从源头上降低噪声水平;对所有设备加强日常管理和维修,维持设备处于良好的运转状态,避免因设备运转不正常时噪声的增高等	等效连续 A 声级	厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准(昼间≤65dB、夜间≤55dB)
生活垃圾	设垃圾收集点收集,并委托环卫部门统一清运处理			按环评要求落实措施
一般工业固废	金属边角料、除尘器收集的粉尘等一般工业固废暂存于厂房内一般工业固废暂存区,外卖给相关单位回收利用			《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)
固废 危险废物	废切削液、废润滑油、废漆渣、废活性炭、喷漆废液和生产废水处理产生的沉淀污泥等收集后贮存于危废暂存间,委托有资质危废处置单位处置。 含切削液金属屑在收集、储存过程按危险废物进行管理,利用过程不按危险废物管理,处理达达到静置无滴漏后使用密封容器收集,分区暂存于危废间,交由有危废处置资质单位处置或外售冶炼单位综合利用。			《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)
其他固废	原辅料空桶暂存于危废暂存间,经收集后由生产厂家回收利用			《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)
地下水	污染防治区采取防渗、防漏措施			按环评要求落实措施
环境风险	设置灭火器、消防栓、水泵、沙袋等应急物资;日常加强管理等			按环评要求落实措施
排放口规范化建设	项目各污染源排污口根据有关规定规范化建设,排放口设置相应的环境保护专项图标			GB15562《环境保护图形标志》有关要求
<p>⑤信息公开</p> <p>根据《福建省环保厅关于做好建设项目环境影响评价信息公开工作的通知》(闽环评函[2016]94号),为进一步做好我省环境影响评价信息公开工作,更好地保障公众对项目建设环境影响的知情权、参与权和监督权,推进环评‘阳光审批’。</p>				

	<p>建设单位委托本单位编制环评报告表的同时，于 2024 年 10 月 28 日在福建省环保网站（https://www.fjhb.org）进行了项目环境影响评价信息第一次公示。项目公示期间，没有收到相关群众的反馈信息。</p> <p>2024 年 11 月 27 日，本项目环境影响评价报告编制工作基本完成，建设单位在福建省环保网站（https://www.fjhb.org）进行了项目环境影响评价信息第二次公示，主要公示项目概要、主要环境影响及防治措施以及公众提出意见的主要方式等内容示。项目公示期间，没有收到相关群众的反馈信息。</p> <p>建设过程中，企业应重视以下信息的公开公示：</p> <p>建设项目开工建设前，向社会公开建设项目开工日期、工程基本情况、实际选址、拟采取的环境保护措施清单和实施计划等，并确保信息在建设期内处于公开状态。</p> <p>项目建设工程中，公开建设项目环境保护措施进展情况。</p> <p>项目建成后，应公开建设项目环评提出的各项环境保护设施和措施执行情况、竣工环境保护验收监测和调查结果。对主要因排放污染物对环境产生影响的建设项目，在投入生产或使用后，应定期公开主要污染物排放情况。</p> <p>⑥环境效益</p> <p>环境工程投资是指建设工程为控制污染、实现污染物达标排放或回用及污染物排放总量控制所进行的必要投资，一般由治理费用和辅助费用组成，本评价只估算其中的治理费用。</p> <p>建设项目采取的环境工程投资估算见表 5-3。</p>
--	---

表 5-3 环保投资估算一览表

项目	措施内容	工程投资 (万元)
生活污水	依托现有化粪池	0
水帘喷漆废水、喷淋塔废水	废水处理一体机设施	8.0
生产废气	锻造废气	64.0
	抛丸废气	
	喷漆及烘干废气	
	焊接烟尘	
噪声	减振垫、隔声等	3.0

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">固体废物</td><td style="width: 33%;">一般固体废物暂存场所、危废暂 场所</td><td style="width: 33%;">5.0</td></tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">总计</td><td style="text-align: center;">80.0</td></tr> </table>	固体废物	一般固体废物暂存场所、危废暂 场所	5.0	总计		80.0	<p>项目总投资 1500 万元，环保投资经估算约 80 万元，占该的 5.3%。项目厂方如能将这部分投资落实到环保设施上，切实做到各项污染物达标排放，同时减少固体废物对周围环境的影响，将有利于创造一个良好、优美的生产和办公环境。项目的正常运行可增加当地的劳动就业和地方税收，具有良好的社会、经济和环境效益。</p>
固体废物	一般固体废物暂存场所、危废暂 场所	5.0						
总计		80.0						

六、结论

泉州鑫宏机械有限公司驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目拟选址于福建省永春县桃城镇榜德工业园 F 区 12 号，预计年产支重轮 5000 吨、托链轮 1000 吨、引导轮 1000 吨、驱动轮 1000 吨、链条 1000 吨。项目建设符合国家和地方产业政策，符合“三线一单”要求，符合区域土地利用总体规划要求，与周围环境相容，选址可行。建设项目所在区域水、大气、声环境质量现状良好，能够符合环境规划要求。项目在运营过程中，应执行本评价提出的环保措施，并加强对废气、废水、噪声及固废的处理与处置，做到运营时各项污染物都能达标排放，并符合总量控制要求。从环境保护的角度分析，该项目的建设是可行的。

编制单位：福建省朗洁环保科技有限公司

2025 年 2 月

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 t/a	现有工程 许可排放量 ② t/a	在建工程 排放量(固体废物产生量) ③ t/a	本项目 排放量(固体废物产生量) ④ t/a	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤ t/a	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产生量) ⑥ t/a	变化量 ⑦ t/a
废气	颗粒物	/	/	/	1.1476	/	1.1476	+1.1476
	非甲烷总烃	/	/	/	1.1376	/	1.1376	+1.1376
	二甲苯	/	/	/	0.2438	/	0.2438	+0.2438
废水	废水量	/	/	/	1200	/	1200	+1200
	化学需氧量	/	/	/	0.0600	/	0.0600	+0.0600
	氨氮	/	/	/	0.0060	/	0.0090	+0.0060
一般工业 固体废物	金属边角料	/	/	/	1000	/	1000	+1000
	袋式除尘器收集粉尘	/	/	/	1.3945	/	1.3945	+1.3945
危险废物	废切削液	/	/	/	1.0	/	1.0	+1.0
	废液压油	/	/	/	4.5	/	4.5	+4.5
	废漆渣	/	/	/	0.864	/	0.864	+0.864
	喷漆废液	/	/	/	5.75	/	5.75	+5.75
	废活性炭	/	/	/	12.3624	/	12.3624	+12.3624
	废水处理污泥	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	含切削液金属屑	/	/	/	2.5	/	2.5	+2.5
其他	原料空桶	/	/	/	2.345	/	2.345	+2.345

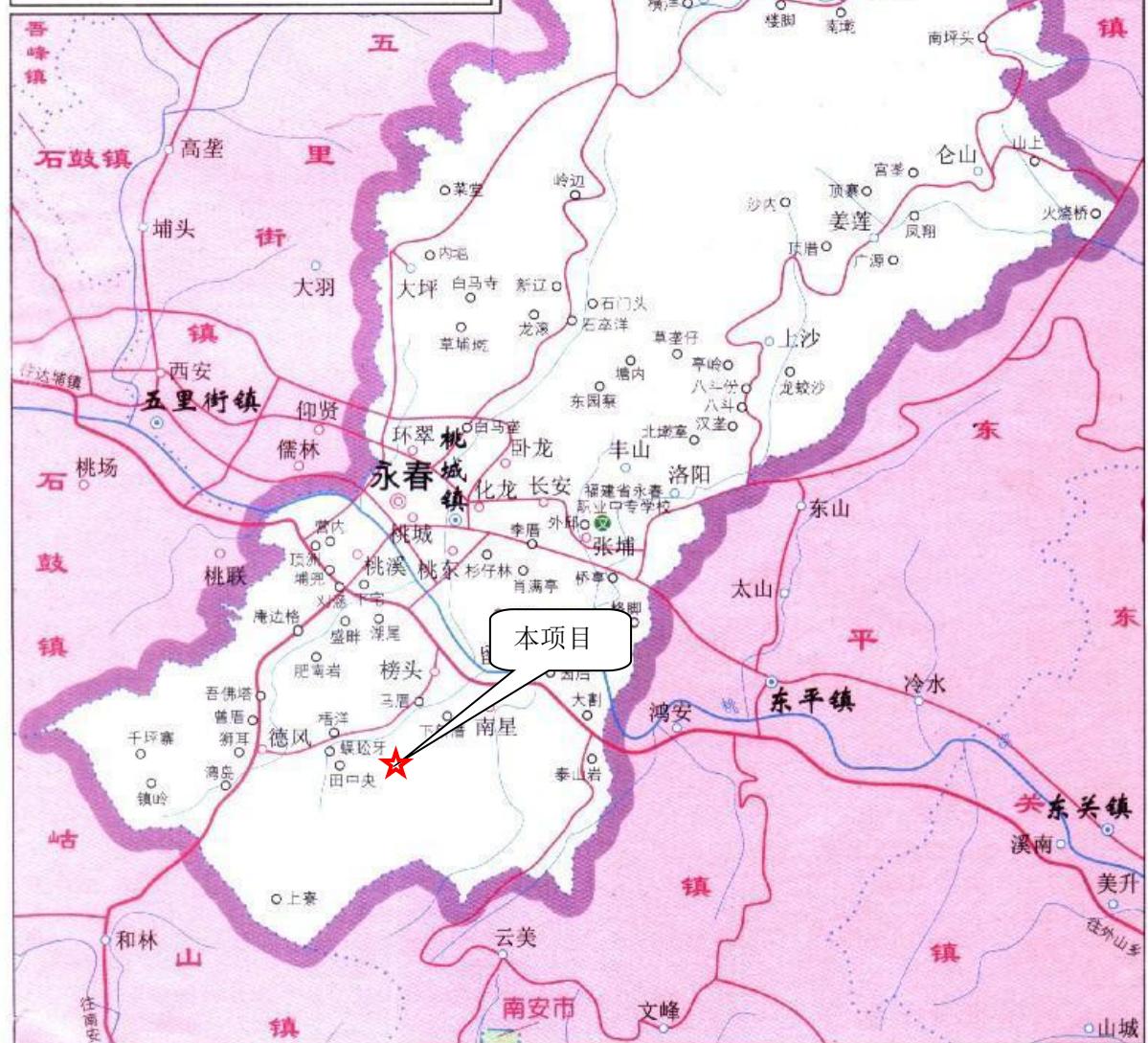
注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①

桃城镇是永春县政治、经济、文化中心。全镇面积71.6平方千米，辖14个社区居委会，8个村委会，总人口6.4万。近年来，桃城镇充分发挥侨乡优势、人文优势、区位优势，齐心协力，开拓进取，谱写出新时代的乐章。先后荣获“福建省百强乡镇”，“福建省文明乡镇”等光荣称号。

几年来，桃城镇党委、政府带领全镇广大干部群众，认真贯彻落实党的十六大精神，努力实践“三个代表”重要思想，把发展作为富民兴镇第一要务。全镇有工业企业322家，形成了陶瓷、服装、纺织、铸造、树脂工艺、日用制品等支柱产业，产品销往海内外。其中陶瓷灯具产品远销欧、美、东南亚等地，已成为中国最大的陶瓷灯具生产基地。

农业结构日趋优化，每年可向社会提供2万多吨水果和万吨蔬菜。第三产业蓬勃发展，人民生活水平逐渐提高。现正着手开发具有山区生态特色和浓郁文化气息的旅游风景区——留安山公园。

邮政编码：362600



附图1 项目地理位置图

申请报告

泉州市生态环境局：

我公司拟建设的驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目环境影响报告表已编制完成，请贵局予以批复。

特此申请。

泉州鑫宏机械有限公司

年 月 日

(联系人： 联系电话：)

信息删除理由说明报告

泉州市生态环境局：

我单位向你局申报的驱动轮、引导轮、支重轮、托链轮、链条生产项目环境影响报告表文件中有需要删除涉及国家秘密和商业秘密等内容，按照环保部《建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）》要求，我单位已对“供环保部门信息公开使用”的环评文件中涉及国家秘密和商业秘密等内容进行删除，现将所删除内容、依据及理由说明报告如下：

1、法人私人信息（包括法人名字、身份证件、联系方式等），理由：涉及个人秘密；

2、营业执照等附件，理由：涉及商业秘密；

3、现状监测资料，理由：涉及商业秘密。

特此报告。

建设单位名称：泉州鑫宏机械有限公司

年 月 日