

# 建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 江西瀚德科技有限公司年产1亿只滤清器改  
建项目

建设单位(盖章): 江西瀚德科技有限公司

编制日期: 2026年6月

中华人民共和国生态环境部制

## 目录

一、 建设项目基本情况 .....	1
二、 建设项目工程分析 .....	32
三、 区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准 .....	59
四、 主要环境影响和保护措施 .....	67
五、 环境保护措施监督检查清单 .....	133
六、 结论 .....	136
附表 .....	137
附图	
附图 1、项目所在地位置图	
附图 2、项目外环境关系图	
附图 3、平面布置图	
附图 4、车间平面布置图	
附图 5、现场勘探图	
附图 6、卫生防护距离包络线图	
附图 7、声源分布图	
附图 8、环境风险分布图	
附图 9、园区规划图	
附件	
附件 1、委托书	
附件 2、承诺书	
附件 3、营业执照	
附件 4、立项文件	
附件 5、TSP 引用监测数据	
附件 6、厂房租赁合同	
附件 7、消防产业园土地证	
附件 8、原辅料 VOC 含量检测报告	
附件 9、污水接管说明	
附件 10、总量回复文件	
附件 11、PU 胶 MSDS 报告	

附件 12、建设项目环境影响评价文件审批告知承诺书

附件 13、编制单位环境影响评价告知承诺书

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	江西瀚德科技有限公司年产 1 亿只滤清器改建项目		
项目代码	2601-360502-07-02-917326		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	江西省新余市珠珊消防产业园七园		
地理坐标	(北纬 27°44'35.930", 东经 114°54'5.464")		
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、汽车制品业 36 71、汽车零部件及配件制造 367 其他
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）	新余经济开发区管理委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2601-360502-07-02-917326
总投资（万元）	30000	环保投资（万元）	75
环保投资占比（%）	0.25%	施工工期	/
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m <sup>2</sup> ）	42457
专项评价设置情况	依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南-污染影响类》专项评价设置原则表，本项目有毒有害物质、易燃易爆危险物质存储量超过临界量，需设置环境风险专项评价。		
	<b>表 1-1 专项评价设置原则表</b>		
	专项评价类别	设置原则	本项目
	是否设置		
大气	排放废气含有毒有害污染物 <sup>1</sup> 、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 <sup>2</sup> 的建设项目	项目排放废气中不包括有毒有害污染物	否
地表水	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	本项目废水处理后排放至新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）处理	否
环境风	有毒有害和易燃易爆危险物质存储	项目有毒有害物质、易燃易	是

	险	量超过临界量 <sup>3</sup> 的建设项目	爆危险物质存储量超过临界量	
	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、越冬场和洄游的新增河道取水的污染类建设项目	项目不涉及取水口下游 500m，不属于此类项目	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	项目不属于直接向海排放污染物的海洋工程建设项目。	否
规划情况	<p>规划园区情况</p> <p>1.相关规划园区名称：江西新余袁河经济开发区（现改名为新余经济开发区）；</p> <p>2.规划文件名称：关于同意《新余经济开发区总体规划（2011—2030年）》的批复；</p> <p>3.审批机关：新余市人民政府；</p> <p>4.文号：余府字〔2012〕41号</p> <p>《渝水区国土空间总体规划（2021—2035年）》规划情况</p> <p>1.规划名称：《渝水区国土空间总体规划（2021—2035年）》</p> <p>2.审批机关：江西省人民政府</p> <p>3.审批文件名称：江西省人民政府关于《渝水区国土空间总体规划（2021—2035年）》的批复</p> <p>4.文号：赣府字〔2024〕28号</p>			
规划环境影响评价情况	<p>1.规划环境影响评价文件名称：《江西新余袁河经济开发区规划环境影响报告书》；</p> <p>2.审批机关：江西省环境保护厅（现更名为江西省生态环境厅）；</p> <p>3.审批文件名称：《关于江西新余袁河经济开发区规划环境影响报告书审查意见的函》；</p> <p>4.文号：赣环评函〔2018〕54号。</p>			
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1. 规划相符性分析</p> <p>江西新余袁河经济开发区位于新余市渝水区南部。<b>2005年12月，袁河工业平台成立，2006年12月，良山工业基地成立，2012年5月，新余市政府将袁河工业平台和良山工业基地整合为新余经济开发区，同年，江西省政府下文同意建设新余袁河经济开发区。2016年</b>江西省人民政府同意设立新余袁河产</p>			

业园为省级产业园的决定。新余袁河经济开发区由两个区块组成。区块一为袁河钢铁深加工产业园，袁河钢铁深加工产业园包括新钢产业园和袁河钢铁深加工园；区块二为良山特钢产业园。

新钢产业园：重点发展中厚板、热轧卷板、冷轧薄板、线材、螺纹钢、圆钢、钢管（坯）、钢带、金属制品等产品系列。做大做强袁河牌船体结构用钢板和优质碳素结构钢热轧盘条。在碳素结构钢热轧厚钢板、低合金结构钢热轧厚钢板、船体用结构钢板、压力容器用钢板、锅炉用钢板、桥梁用结构钢板、建筑结构用钢板、低碳钢热轧圆盘条、优质碳素钢热轧盘条、预应力混凝土用钢绞线、高压锅炉用无缝钢管等 11 个产品获得全国冶金产品实物质量金杯奖基础上，应继续以改建为核心，以品种结构调整为重点，大力实施精品战略，优化产品结构。

袁河钢铁深加工园：重点发展与新钢产业园上下游产品紧密对接的冶金原材料生产、机械加工、五金加工类产业，大力引进钢铁、五金、机械加工、物流等关联产业。以延长产业链、缩短供应链、提升价值链为目标。紧紧围绕钢铁、有色金属等主导产业，着力在产业配套延伸上下功夫，逐步形成以钢铁产业为龙头，以有色金属、机械铸造为支撑的产业发展格局。

良山特钢产业园：利用新钢公司在良山的闲置厂房和场地条件，发展钢铁产业项目，具体项目有：炼铁、特殊钢冶炼、轧钢。利用钢铁产业发展各类钢材，延伸产业链，发展制造业项目，形成综合产业链和企业集群发展。

本项目位于新余市珠珊消防产业园七园，属于袁河钢铁深加工园，新余袁河经济开发区产业准入负面清单如下表所示：

**表1-2 与新余袁河经济开发区环境准入基本条件相符性分析**

类别	环境准入条件	本项目情况	相符性分析
产业导向	1.符合国家及地方产业政策，包括《产业结构调整指导目录》《外商投资产业指导目录》等。 2.符合所属行业有关发展规划。 3.符合规划环评的产业准入“负面清单”。	1.根据国务院发布的《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目不属于淘汰类和限制类，为允许类项目，符合国家的产业政策要求。 2.符合所属行业有关发展规划。 3.符合规划环评的产业准入	符合

			“负面清单”。	
	规划选址	1.选址符合《江西省主体功能区划》。 2.选址符合本次规划范围。	1.本项目位于新余市珠珊消防产业园七园，属于工业园区，且项目用地属于工业用地。 2.本项目选址符合袁河经济开发区规划范围。	符合
	清洁生产	入区项目生产工艺、装备技术水平、能耗、水耗指标等应达到清洁生产一级水平（国际先进水平）或二级水平（国内先进水平），不得采用国家淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备，不得建设生产工艺或污染防治技术不成熟的项目。	本项目未使用国家淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备，生产工艺或污染防治技术均为成熟技术。	符合
	环境保护	1.建设项目拟排放污染物符合国家、省规定的污染物排放标准。 2.建设项目新增主要污染物排放量符合总量控制和污染物减排要求。 3.废水集中纳管排放或排入污水处理厂处理后排放。 4.新、改扩建建设项目有新增二氧化硫、NO <sub>x</sub> 排放需求的，需采取削减替代方案，控制区域工业二氧化硫、NO <sub>x</sub> 排放总量。 新增主要污染物排放量的工业项目必须取得排污指标，不得影响污染物总量减排计划的完成。未按要求完成污染物总量削减任务的企业，不得建设新增相应污染物排放量的工业项目。 5.禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目，实施技改项目的企业近三年未发生重大污染事故，未发生因环境污染引起的群体性事件。 6.新建、改建、扩建工业项目大气污染物及水污染物处理效率、万元工业增加值能耗、工业废水回用率需满足报告书中表5.2-1 各项指标要求。	1.本项目废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《挥发性有机物排放标准 第4部分：塑料制品业》（DB36/1101.4-2019）、《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93），废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类区标准； 2.本项目NO <sub>x</sub> 、VOCs、COD <sub>cr</sub> 、TP排放量符合总量控制和污染物减排要求； 3.本项目废水包括生活污水和生产废水，处理后的废水接入市政污水管网后排入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）深度处理； 4.本项目NO <sub>x</sub> 、VOCs、COD <sub>cr</sub> 、TP已采取削减替代方案；	符合

		<p>7.对于耗水量太大、污水处理难度大的企业项目以及容易引起大气低空面源污染的企业项目予以坚决限制，对于节能、环保及在现有规模以上企业产品的简单延伸加工或包装，深化园区产业链的企业或扩建项目予以鼓励。</p> <p>8.严格把控大气污染企业卫生防护距离。</p> <p>9.根据赣府厅发(2008)58号文件要求，以袁河河岸为界线，向陆地延伸1公里范围内禁止新建或改扩建各类高能耗、高排放建设项目，应严格按照政策要求严格限制造纸、纺织、化工等行业企业，对于新、改、扩建项目从严把关。</p>	<p>5.本项目不存在重大环境安全隐患；</p> <p>6.本项目万元工业增加值能耗为0.325tce/万元，小于表5.2-1中万元工业增加值能耗0.5tce/万元；</p> <p>7.本项目属于钢铁延伸加工企业，原料为冷轧板、酸洗螺纹钢等；</p> <p>8.本项目卫生防护距离为50m，范围内无环境敏感点；</p> <p>9.本项目距离袁河2773米，不属于造纸、纺织、化工等行业企业。</p>	
其他符合性分析	<p>1.选址可行性分析</p> <p>本项目位于江西省新余市珠珊消防产业园七园，项目中心地理坐标：北纬 27°44'35.930"，东经 114°54'5.464"。本项目北面为山林，南面为横一路，西面为空地，东面为珠珊消防产业园宿舍。根据附图 9 国土空间利用规划图，本项目为工业用地。本项目选址处无风景名胜区、自然保护区、生态功能保护区和生活饮用水水源地保护区等环境敏感区。在采取相应措施并合理管理后产生的废水、废气、噪声和固体废弃物对周围环境的影响不大，因此本项目的选址合理可行。</p> <p>综上所述，项目选址合理。</p> <p>2. 项目与周边环境相容性分析</p> <p>建设项目位于珠珊消防产业园七园，500m范围内无工业企业、无环境敏感点，与周边环境相容性较好，企业废气排放对周边影响较小，且周边企业对环境空气及声环境无特殊要求。距离本厂界最近的敏感点是位于项目西北面505m的大塘，根据新余市渝水区常年主导风向为东北风向，可知该村庄位于主导风向的侧风向，因此本项目对西家边环境影响不大。故本项目在认真落实相关环保要求的情况下，企业废气达标后排放对周边影响较小。</p> <p>3.产业政策符合性分析</p>			

根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目不属于淘汰类和限制类，为允许类项目，符合国家的产业政策要求。此外，新余经济开发区管理委员会已对该项目备案，备案项目统一代码为2601-360502-07-02-917326，见附件4。因此，该项目符合国家和当地产业政策要求。

#### 4.与新余市生态环境分区管控相符性分析

##### （1）生态保护红线分析

对比江西省生态环境厅全省生态空间保护红线图件可知，本项目位于江西省新余市珠珊消防产业园七园，用地范围不涉及生态红线区。

# 新余市生态环境分区管控图集

## 新余市生态空间分布图

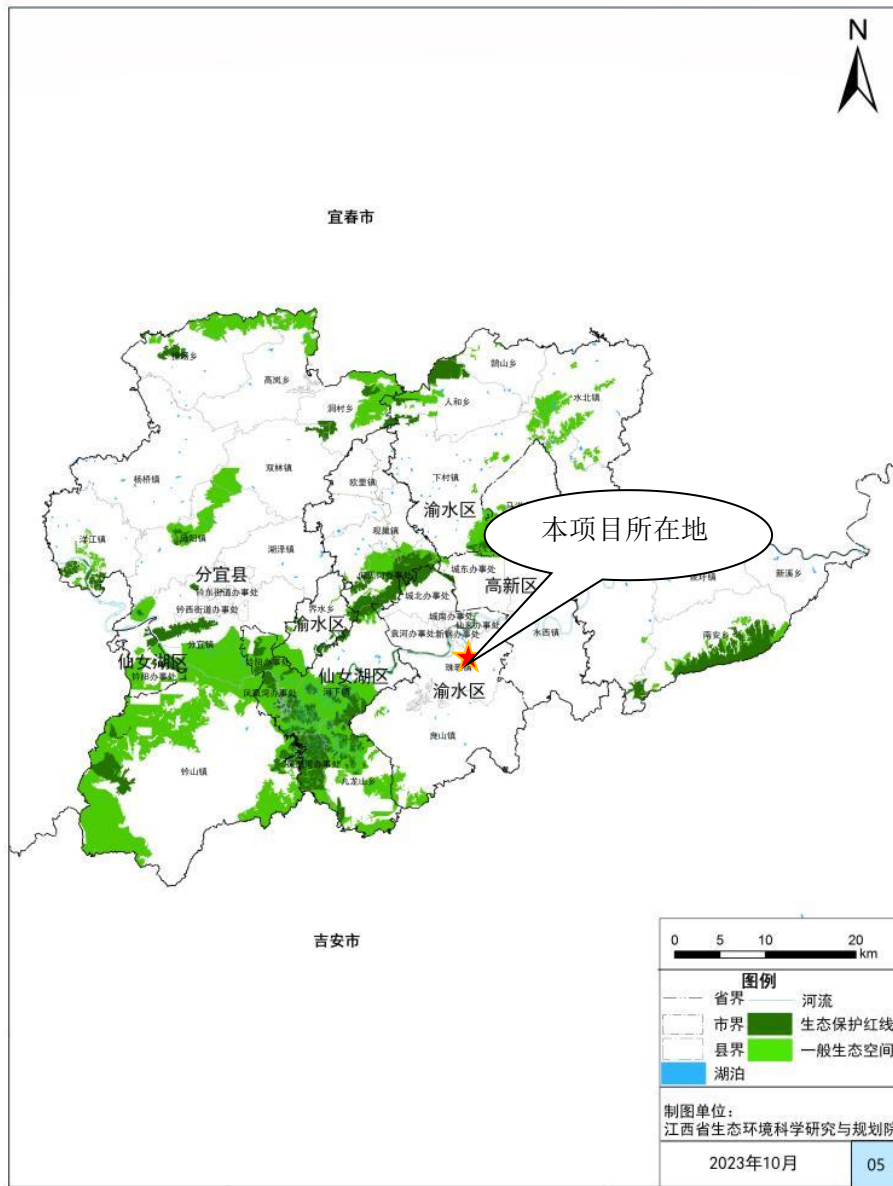


图 1 新余市生态红线范围图

### (2) 环境质量底线

根据新余市环境功能区划，项目区域环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中二类区标准，地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中III类水域水质标准，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）的2类区标准。

根据项目所在区域环境质量现状监测，目前，项目所在区域环境质量中

环境空气、水和声环境质量等均能达到相应环境质量标准要求。项目完成后，严格落实各项环保措施，各污染物均能实现达标排放，对环境质量影响轻微，不会触及环境质量底线。

### （3）资源利用上线

本次评价从土地资源、水资源和能源分析三个方面进行资源利用上线分析。

水资源利用上限：“十四五”期末新余市用水总量控制指标 8.21 亿 m<sup>3</sup>，万元国内生产总值用水量比 2020 年下降 17.0%，万元工业增加值用水量比 2020 年下降 15.0%，农田灌溉水有效利用系数为 0.522。

土地资源利用上限：到 2025 年，新余市耕地保有量不低于 101.91 万亩，其中永久基本农田保护面积不低于 90.70 万亩；生态保护红线不低于 169.09km<sup>2</sup>；城镇开发边界面积控制在 216.03km<sup>2</sup>；单位国内生产总值建设用地使用面积达到上级下达指标。

能源资源利用上限：“十四五”期末新余市能源消费总量不超过 1100 万吨标煤，全市单位生产总值能源消耗比 2020 年下降 18%，力争达到 18.5%，能源消费总量得到合理控制；在结构上，非化石能源消费比重力争提高到 9%以上，天然气消费比重提高到 6.6%，煤炭消费比重控制在 85%左右。根据《新余市碳达峰实施方案》，到 2025 年，新余市单位地区生产总值能源消耗和单位地区生产总值二氧化碳排放确保完成省下达指标，新能源发电量占比力争达到 11.2%。生态环境部下达的目标，江西省“十四五”期末单位地区生产总值二氧化碳排放量较 2020 年末下降 19.5%。

本项目用地属于工业用地，符合园区土地规划要求。因此，项目建设满足土地资源承载力要求。用水来自园区供水管网，用电来自园区供电电网。建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。水、电、能源等资源利用不会突破区域的资源利用上限。

综上所述，项目所用资源都在新余经济开发区可提供能源范围内，对区

域资源和能源负荷没有影响。

(4) 环境准入负面清单

项目参照《江西省环境保护禁止、限制、鼓励类建设项目目录》，本项目不在环境准入负面清单内。

本项目位于新余经济开发区，根据《新余市人民政府关于印发新余市生态环境分区管控成果（2023 版）的通知》，项目所在地属于新余经济开发区范围，单元类型为重点管控单元，单元编码为 ZH36050220002，涉及本项目区域的生态环境准入清单要求及符合性分析列于下表：

# 新余市环境管控单元分布图（2023 版）

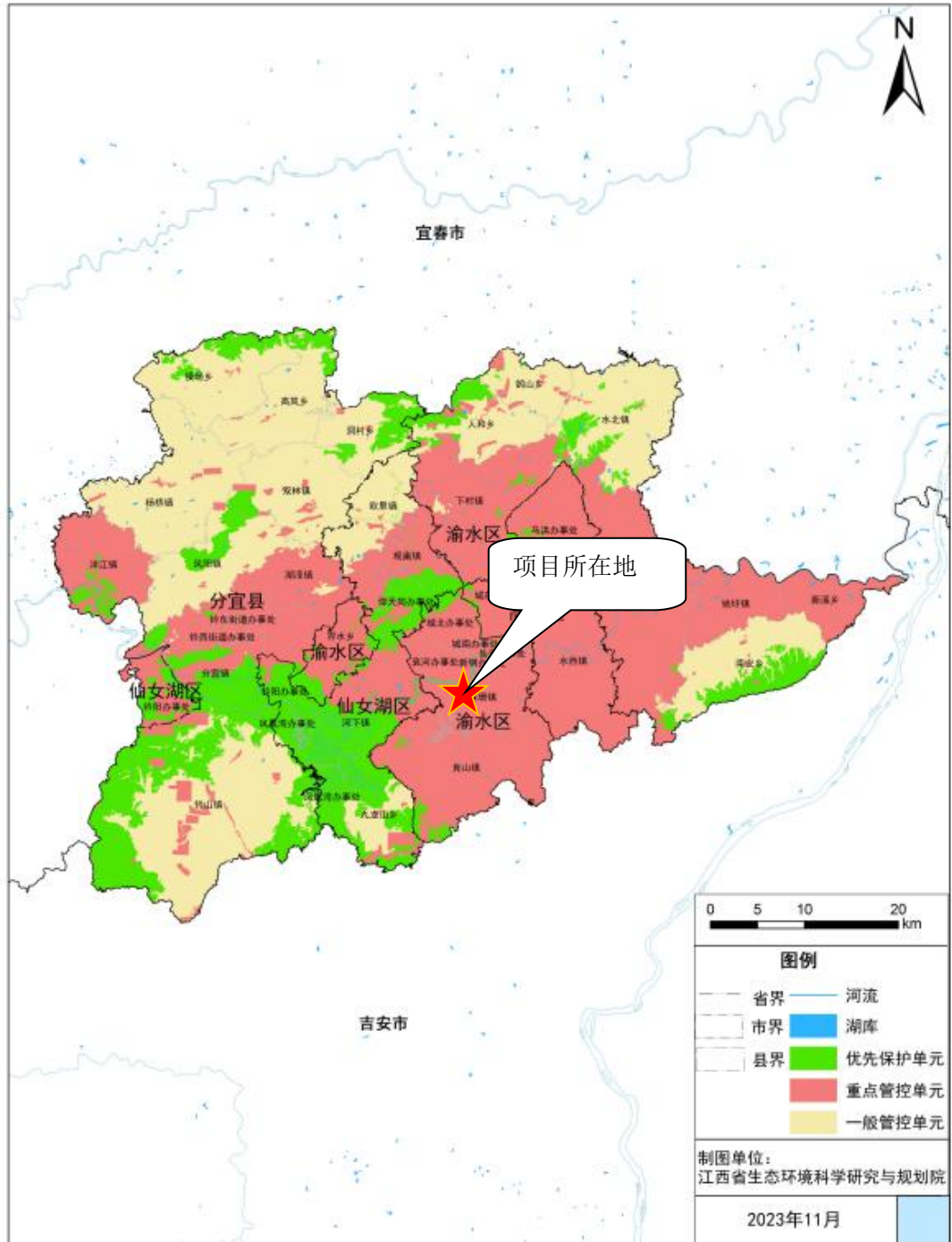


表 1-3 本项目与《新余市人民政府关于印发新余市生态环境分区管控成果（2023 版）的通知》相符性分析一览表

单元编码	ZH36050220002	单元名称	江西省新余市渝水区重点管控单元 2
单元	重点管控单元	单元范围	袁河街道办、新钢街道办、

	元类型		下村镇、珠珊镇、良山镇扣除优先保护单元的区域、新余经济开发区	
	单元特征	1.生态环境功能定位：位于袁河中下游水质保护与水土保持生态功能区。 2.单元特点：①涉及渝水区工业园区及所在乡镇，主要环境问题是工业污染；②大气环境分区方面，涉及高排放区、布局敏感区和弱扩散区；水环境分区属于袁河渝水区工业污染重点控制单元和孔目江渝水区工业污染重点控制单元；土壤环境风险管控分区方面，分布有农用地优先保护区，部分区域为农用地污染风险重点管控区、建设用地土壤污染风险重点管控区。		
<b>环境管控单元准入清单</b>				
维度	清单编制要求	文件要求准入清单	本项目情况	相符性
空间布局约束	禁止开发建设活动的要求	1. 禁止新、扩建不符合国家产业布局规划的石化、现代煤化工项目和不符合国家产能置换要求的产能过剩行业项目。 2.禁止新建、改扩建不符合园区产业定位的项目。	1.本项目不属于石化、现代煤化工项目、产能过剩行业项目。 2.根据以上分析本项目符合园区产业定位。	符合
	限制开发建设活动的要求	1.禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。 2.落实《新余市畜禽养殖污染防治条例》，严格执行畜禽养殖禁养区、限养区规定，根据区域用地和消纳水平合理确定养殖规模。 3.不得在居民区和学校、医院、疗养院、养老院等单位周边新建、改扩建可能造成土壤污染的建设项目；不得在永久基本农田集中区新建可能造成土壤污染的项目。 4.严格落实新余经济开发区各园区规划环境影响评价的审查意见。	1.本项目不属于化工项目，不属于高污染项目。 2.本项目为汽车零部件及配件制造企业，不属于畜禽养殖企业。 3.本项目用地为工业用地，不占用永久基本农田。 4.本项目严格落实新余经济开发区各园区规划环境影响评价的审查意见。	符合
	不符合空间布局要求活动的退出要求	1.依法关闭袁河沿河两侧距河岸1公里范围内所有非法洗渣、塑料造粒等企业。 2.禁止在江河、湖泊、渠道、水库最高水位线以下的滩地和岸坡堆放、存贮固体废弃物和其他污染物。 3.在永久基本农田集中区已经建成的可能造成土壤污染的项目，	1.本项目距离袁河 2.77 千米，为汽车零部件及配件制造企业。 2.本项目一般固废、危险废物均在厂区内暂存。 3.本项目用地为工业用地，不属于永久基本农田集中区。	符合

		限期关闭拆除。 4.依法取缔“地条钢”生产项目。	4.本项目不属于“地条钢”生产项目。	
污染物排放管控	现有源提标升级改造	1.全面开展 VOCs 主要排放行业的污染治理，实现达标排放。	本项目 VOCs 达标排放。	符合
	新增源等量或倍量替代	1.新建涉气项目应在渝水区范围内实施大气污染物等量替代。	本项目涉气总量为 VOCs、NOx，在项目报批前申请总量。	符合
	新增源排放标准限制	1.严格执行《江西省人民政府办公厅关于严格高耗能高排放项目准入管理的实施意见》，禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。 2.禁止新建不符合国家产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼油、电镀、农药、石棉、水泥、玻璃、钢铁、火电以及其他严重污染水环境的生产项目。 3.新建、改建、扩建造纸、焦化、氮肥、有色金属、印染、农副食品加工、原料药制造、制革、农药、电镀等重点行业建设项目，应满足总量控制指标要求。 4.新余经济开发区各园区新建涉水项目，统一处理的废水污染物预处理排放应达到各园区污水处理厂的接管要求。	1.本项目不属于高耗能高排放项目。 2.本项目不属于氮肥、农副食品加工、农药等重点行业建设项目。 3.本项目为汽车零部件及配件制造企业，不属于重点行业建设项目。 4.本项目生活污水、生产废水经过预处理后排放满足新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）接管标准。	符合
环境风险防控	用地环境风险防控要求	1.严格管控类农用地，不得在受重金属污染物或者其他有毒有害物质污染达不到国家有关标准的农用地区域种植食用农产品。 2.已污染建设用地地块，应当依法开展土壤污染状况调查、治理与修复，符合相应规划用地土壤环境质量要求后，方可进入用地程序。	1.本项目用地为工业用地，不属于农用地。 2.本项目地块不属于污染地块	符合
	园区环境风险防控要求	1.紧邻居住、科教、医院等环境敏感点的工业用地，禁止新建环境风险等级为IV+的建设项目。 2.江西新余经济开发区各园区应建立三级环境风险防控体系。	1.本项目环境风险等级为三级，小于环境风险IV+。 2.新余经济开发区各园区已建立三级环境风险防控体系。	符合
资源利用效率	水资源利用效率要求	1.鼓励企业加大工业用水重复利用率，特定行业工业用水重复利用率应满足该行业清洁生产要求。	本项目水重复利用率为 71.7%。	符合

率要求				
-----	--	--	--	--

根据上表分析，本项目建设符合《新余市人民政府关于印发新余市生态环境分区管控成果（2023版）的通知》对本项目所在区域的生态环境准入要求。

5. 与《空气质量持续改善行动计划》（国发〔2023〕24号）相符性分析

**表 1-4 本项目与《空气质量持续改善行动计划》（国发〔2023〕24号）相符性分析一览表**

项目	内容	本项目情况	是否符合
优化产业结构，促进产业产品绿色升级	坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，原则上采用清洁运输方式。涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。 严禁新增钢铁产能。推行钢铁、焦化、烧结一体化布局，大幅减少独立焦化、烧结、球团和热轧企业及工序，淘汰落后煤炭洗选产能；有序引导高炉—转炉长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。到 2025 年，短流程炼钢产量占比达 15%。京津冀及周边地区继续实施“以钢定焦”，炼焦产能与长流程炼钢产能比控制在 0.4 左右。	本项目不属于“两高”项目，符合国家产业政策，不属于产能置换项目，不属于钢铁企业。	符合
	加快退出重点行业落后产能。修订《产业结构调整指导目录》，研究将污染物或温室气体排放明显高出行业平均水平、能效和清洁生产水平低的工艺和装备纳入淘汰类和限制类名单。重点区域进一步提高落后产能能耗、环保、质量、安全、技术等要求，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备；逐步淘汰步进式烧结机和球团竖炉以及半封闭式硅锰合金、镍铁、高碳铬铁、高碳锰铁电炉。引导重点区域钢铁、焦化、电解铝等产业有序调整优化。	本项目生产设备不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中限制类、淘汰类工艺和设备	符合
	全面开展传统产业集群升级改造。中小型传统制造企业集中的城市要制定涉气产业集群发展规划，严格项目审批，严防污染下乡。针对现有产业集群制定专项整治方案，依法淘汰关停一批、搬迁入园一批、就地改造一批、做优做强一批。各地要结	本项目位于珠珊消防产业园七园园区内。	符合

	合产业集群特点，因地制宜建设集中供热中心、集中喷涂中心、有机溶剂集中回收处置中心、活性炭集中再生中心。		
	优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目，提高低（无）VOCs 含量产品比重。实施源头替代工程，加大工业涂装、包装印刷和电子行业低（无）VOCs 含量原辅材料替代力度。室外构筑物防护和城市道路交通标志推广使用低（无）VOCs 含量涂料。在生产、销售、进口、使用等环节严格执行 VOCs 含量限值标准。	本项目油墨属于低 VOCs 含量。	符合
	推动绿色环保产业健康发展。加大政策支持力度，在低（无）VOCs 含量原辅材料生产和使用、VOCs 污染治理、超低排放、环境和大气成分监测等领域支持培育一批龙头企业。多措并举治理环保领域低价低质中标乱象，营造公平竞争环境，推动产业健康有序发展。	本项目有机废气经二级活性炭吸附处理，处理设施不属于淘汰类 VOC 治理技术	符合
强化多污染物减排，切实降低排放强度	强化 VOCs 全流程、全环节综合治理。鼓励储罐使用低泄漏的呼吸阀、紧急泄压阀，定期开展密封性检测。汽车罐车推广使用密封式快速接头。污水处理场所高浓度有机废气要单独收集处理；含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气要密闭收集处理。重点区域石化、化工行业集中的城市和重点工业园区，2024 年年底前建立统一的泄漏检测与修复信息平台。企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气。企业不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染治理设施。	本项目有机废气经集气罩收集，生产设备运行时同步开启废气处理设施，有机废气采用二级活性炭吸附处理后有组织排放	符合
加强能力建设，严格执法监督	加强决策科技支撑。研究低浓度、大风量、中小型 VOCs 排放污染治理技术，提升 VOCs 关键功能性吸附催化材料的效果和稳定性。研究分类型工业炉窑清洁能源替代和末端治理路径，研发多污染物系统治理、低温脱硝、氨逃逸精准调控等技术和装备。推进致臭物质识别、恶臭污染评估和溯源技术方法研究。开展沙尘天气过程发生发展机理研究。到 2025 年，地级及以上城市完成排放清单编制，重点区域城市实现逐年更新。	本项目有机废气经二级活性炭吸附处理，处理设施不属于淘汰类 VOC 治理技术	符合
健全法律法规标准体系，完	完善环境标准和技术规范体系。启动环境空气质量标准及相关技术规范修订研究工作。研究制定涂层剂、聚氨酯树脂、家用洗涤剂、杀虫气雾剂等 VOCs 含量限值强	本项目有机废气排放满足《挥发性有机物排放标准 第 4 部分：塑料制品业》（DB36/1101.4—	符合

善环境 经济政 策	制性国家标准，建立低（无）VOCs 含量产品标识制度；制定有机废气治理用活性炭技术要求；加快完善重点行业和领域大气污染物排放标准、能耗标准。研究制定下一阶段机动车排放标准，开展新阶段油品质量标准研究。研究制定生物质成型燃料产品质量、铁路内燃机车污染物排放等强制性国家标准。鼓励各地制定更加严格的环境标准。	2019）相关要求。	
综上所述，本项目与《空气质量持续改善行动计划》（国发〔2023〕24 号）相符。			
6. 本项目与《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》（环大气〔2021〕65 号）相符性分析			
<b>表 1-5 本项目与《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》（环大气〔2021〕65 号）相符性分析一览表</b>			
<b>重点内容</b>	<b>本项目情况</b>	<b>是否 符合</b>	
<p>废气收集设施：产生 VOCs 的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，并保持负压运行。无尘等级要求车间需设置成正压的，宜建设内层正压、外层微负压的双层整体密闭收集空间。对采用局部收集方式的企业，距废气收集系统排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不低于 0.3m/s；推广以生产线或设备为单位设置隔间，收集风量应确保隔间保持微负压。当废气产生点较多、彼此距离较远时，在满足设计规范、风压平衡的基础上，适当分设多套收集系统或中继风机。废气收集系统的输送管道应密闭、无破损。焦化行业加强焦炉密封性检查，对于变形炉门、炉顶炉盖及时修复更换；加强焦炉工况监督，对焦炉墙串漏及时修缮。制药、农药、涂料、油墨、胶粘剂等间歇性生产工序较多的行业应对进出料、物料输送、搅拌、固液分离、干燥、灌装、取样等过程采取密闭化措施，提升工艺装备水平；含 VOCs 物料输送原则上采用重力流或泵送方式；有机液体进料鼓励采用底部、浸入管给料方式；固体物料投加逐步推进采用密闭式投料装置。工业涂装行业建设密闭喷漆房，对于大型构件(船舶、钢结构)实施分段涂装，对废气进行收集治理；对于确需露天涂装的，应采用符合国家或地方标准要求的低(无)VOCs 含量涂料，或使用移动式废气收集治理设施。包装印刷行业的印刷、复合、涂布工序实施密闭化改造，全面采用 VOCs 质量占比小于 10% 的原辅材料的除外。鼓励石油炼制企业开展冷焦水、切焦水等废气收集治理。使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的涂料、油墨、胶粘剂、稀释剂、清洗剂等物料存储、调配、转移、输送等环节应密闭。</p>	<p>本项目注胶机为密闭设备，在注胶口设置定量装置，严格控制胶水用量，且本项目使用的胶水 VOCs 含量较低，产污点均使用集气罩收集废气。本项目注塑机为全自动密闭设备，注塑设备区为微负压状态，每台注塑机配备集气罩集气设备，废气收集管道完好密闭，塑料粒子采用泵送至注塑机内。</p>	符合	
<p>有机废气治理设施：新建治理设施或对现有治理设施</p>	<p>本项目采用二级活</p>	符合	

	<p>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，宜采用多种技术的组合工艺；除恶臭异味治理外，一般不使用低温等离子、光催化、光氧化等技术。</p> <p>加强运行维护管理，做到治理设施较生产设备“先启后停”，在治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，方可停运治理设施；及时清理、更换吸附剂、吸收剂、催化剂、蓄热体、过滤棉、灯管、电器元件等治理设施耗材，确保设施能够稳定高效运行；做好生产设备和治理设施启停机时间、检维修情况、治理设施耗材维护更换、处置情况等台账记录；对于 VOCs 治理设施产生的废过滤棉、废催化剂、废吸附剂、废吸收剂、废有机溶剂等，应及时清运，属于危险废物的应交有资质的单位处理处置。</p> <p>采用活性炭吸附工艺的企业，应根据废气排放特征，按照相关工程技术规范设计净化工艺和设备，使废气在吸附装置中有足够的停留时间，选择符合相关产品质量标准的活性炭，并足额充填、及时更换。采用颗粒活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于 800mg/g；采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于 650mg/g；采用活性炭纤维作为吸附剂时，其比表面积不低于 1100m<sup>2</sup>/g(BET 法)。一次性活性炭吸附工艺宜采用颗粒活性炭作为吸附剂。活性炭、活性炭纤维产品销售时应提供产品质量证明材料。</p> <p>采用催化燃烧工艺的企业应使用合格的催化剂并足额添加，催化剂床层的设计空速宜低于 40000h。采用非连续吸脱附治理工艺的，应按设计要求及时解吸吸附的 VOCs，解吸气体应保证采用高效处理工艺处理后达标排放。蓄热式燃烧装置(RTO)燃烧温度一般不低于 760℃，催化燃烧装置(CO)燃烧温度一般不低于 300℃，相关温度参数应自动记录存储。</p> <p>有条件的工业园区和企业集群鼓励建设集中涂装中心，分散吸附、集中脱附模式的活性炭集中再生中心，溶剂回收中心等涉 VOCs “绿岛”项目，实现 VOCs 集中高效处理。</p>	<p>性炭处理有机废气，做到生产设备和废气治理设施同步运行，本项目使用蜂窝状活性炭，碘值不低于 650mg/g</p>	
<p>综上，本项目符合《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》的要求。</p>			
<p>7. 本项目与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）相符性分析</p>			
<p>表 1-6 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）相符性一览表</p>			
<p>重点内容</p>		<p>本项目情况</p>	<p>是否符合</p>
<p>（二）全面加强无组织排放控制 重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含</p>		<p>1. 本项目原料运输、转移、储存等</p>	<p>符合</p>

<p>VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控,通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施,削减 VOCs 无组织排放。</p> <p>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。高 VOCs 含量废水(废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm,其中,重点区域超过 100ppm,以碳计)的集输、储存和处理过程,应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程中,应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。</p> <p>推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、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。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。石化、化工行业重点推进使用低(无)泄漏的泵、压缩机、过滤机、离心机、干燥设备等,推广采用油品在线调和技术和密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺,推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术,鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂,减少使用空气喷涂技术。</p>	<p>环节将严格管控,削减 VOCs 无组织排放;</p> <p>2.本项目使用的胶粘剂、油墨等均密封保存,生产设备为密闭设备,原料 PP 常温下不挥发。</p> <p>3.本项目注塑废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附处理后有组织排放。</p> <p>3.本项目采用静电喷涂工艺,喷塑间为密闭车间。</p>
---	--

综上,本项目符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的要求。

### 8.与《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相符性分析

表 1-7 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相符性一览表

项目	内容	本项目情况	是否符合
涉 VOCs 物料的化工生产过程	<p>物料投加和卸放</p> <p>a) 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用高位槽(罐)、桶泵等给料方式密闭投加。无法密闭投加的,应在密闭空间内操作,或进行局部气体收集,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>b) 粉状、粒状 VOCs 物料应采用气力输送方式或采用密闭固体投料器等给料方式密闭投加。无法密闭投加的,应在密闭空间内操作,或进行局部气体收集,废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>c) VOCs 物料卸(出、放)料过程应密闭,卸料废气应排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭投加的,应采取局部气体收集措施,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p>	<p>1.项目使用的胶粘剂、油墨等含 VOCs 原料均为密闭储存,生产设备为密闭设备,产生的废气均利用集气罩收集后排至有机废气处理设施内处理。</p> <p>2.项目塑粉加料车间为密闭空间。</p>	符合
	<p>化学反应</p> <p>a) 反应设备进料置换废气、挥发排气、反应尾气等应排至 VOCs 废气收集处理系统。</p>	<p>生产时产生的有机废气经集气罩收集后通</p>	符合

		b) 在反应期间,反应设备的进料口、出料口、检修口、搅拌口、观察孔等开口(孔)在不操作时应保持密闭。	过二级活性炭吸附处理后有组织排放。	
	含 VOCs 产品的使用过程	VOCs 质量占比大于等于 10%的含 VOCs 产品,其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭的,应采取局部气体收集措施,废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。含 VOCs 产品的使用过程包括但不限于以下作业: a) 调配(混合、搅拌等); b) 涂装(喷涂、浸涂、淋涂、辊涂、刷涂、涂布等); c) 印刷(平版、凸版、凹版、孔版等); d) 粘结(涂胶、热压、复合、贴合等); e) 印染(染色、印花、定型等); f) 干燥(烘干、风干、晾干等); g) 清洗(浸洗、喷洗、淋洗、冲洗、擦洗等)。	项目产生的有机废气经集气罩收集后通过二级活性炭吸附处理后有组织排放。	符合
	设备与管线组件 VOCs 泄漏控制要求	企业中载有气态 VOCs 物料、液态 VOCs 物料的设备与管线组件的密封点 $\geq 2000$ 个,应开展泄漏检测与修复工作。设备与管线组件包括: a) 泵; b) 压缩机; c) 搅拌器(机); d) 阀门; e) 开口阀或开口管线; f) 法兰及其他连接件; g) 泄压设备; h) 取样连接系统; i) 其他密封设备。	项目各设备及管线组件都采用泄漏与检测修复工作,对所有组件均采用密闭密封检测施工和实验措施,确保设备设施密封密闭。减少 VOCs 无组织排放。	符合
	泄漏检测	企业应按下列频次对设备与管线组件的密封点进行 VOCs 泄漏检测: a) 对设备与管线组件的密封点每周进行目视观察,检查其密封处是否出现可见泄漏现象。 b) 泵、压缩机、搅拌器(机)、阀门、开口阀或开口管线、泄压设备、取样连接系统至少每 6 个月检测一次。 c) 法兰及其他连接件、其他密封设备至少每 12 个月检测一次。 d) 对于直接排放的泄压设备,在非泄压状态下进行泄漏检测。直接排放的泄压设备泄压后,应在泄压之日起 5 个工作日内,对泄压设备进行泄漏检测。 e) 设备与管线组件初次启用或检维修后,应在 90 d 内进行泄漏检测。	项目设备设施符合泄漏检测的安全标准要求。	符合
	其他要求	在工艺和安全许可的条件下,泄压设备泄放的气体应接入 VOCs 废气收集处理系统。 8.6.2 开口阀或开口管线应满足下列要求: a) 配备合适尺寸的盲法兰、盖子、塞子或二	项目设备中的泄压和排放气体均进入 VOCs 废气收	符合

	次阀； b) 采用二次阀，应在关闭二次阀之前关闭管线上游的阀门。 8.6.3 气态 VOCs 物料和挥发性有机液体取样连接系统应符合下列规定之一： a) 采用在线取样分析系统； b) 采用密闭回路式取样连接系统； c) 取样连接系统接入 VOCs 废气收集处理系统； d) 采用密闭容器盛装，并记录样品回收量。	集系统进行处理。	
--	---	----------	--

### 9. 与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》相符性分析

根据《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》中“（四）、鼓励对资源和能源的回收利用、（十二）在工业生产过程中鼓励VOCs的回收利用，并优先鼓励在生产系统内回用、（十五）对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放，（十七）恶臭气体污染源可采用生物技术、等离子体技术、吸附技术、吸收技术、紫外光高级氧化技术或组合技术等进行净化。净化后的恶臭气体除满足达标排放的要求外，还应采取高空排放等措施，避免产生扰民问题。”

表1-8 与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》符合性分析一览表

序号	政策要求	本项目	符合性	
1	源头和过程控制	对泵、压缩机、阀门、法兰等易发生泄漏的设备与管线组件，制定泄漏检测与修复（LDAR）计划，定期检测、及时修复，防止或减少跑、冒、滴、漏现象。	本环评要求企业定期对设备进行检测、维护和保养，防止或减少跑、冒、滴、漏现象。	符合
		对生产装置排放的含VOCs工艺排气宜优先回收利用，不能（或不能完全）回收利用的经处理后达标排放。	项目有机废气经集气罩收集后通入活性炭吸附装置处理达标后排放	符合
2	末端与综合利用	对于含高浓度VOCs的废气，宜优先采用冷凝回收、吸附回收技术进行回收利用，并辅助以其他治理技术实现达标排放。 对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。	本项目收集的废气初始排放速率<3kg/h，有机废气浓度较低，主要采用活性炭吸附装置处理达标后排放。	符合

本项目产生的有机废气经集气罩收集后通入活性炭吸附装置处理达标后排放，符合上述要求。综上项目符合《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的相关要求。

10. 项目与《国家污染防治技术指导目录（2025年）》相符性分析

表 1-9 项目与《国家污染防治技术指导目录（2025年）》相符性分析一览表

序号	技术名称	工艺、设施简介	技术缺陷	本项目	符合性
1	VOCs(挥发性有机物)洗涤吸收净化技术	该技术仅采用水、酸液、碱液洗涤吸收工业废气中的VOCs。	对非水溶性、无酸碱反应性的VOCs无净化效果。	本项目选用二级活性炭吸附处理挥发性有机物，不属于VOCs洗涤吸收净化技术	符合
2	VOCs光催化及其组合净化技术	该技术利用二氧化钛等光催化剂，通过紫外光、可见光激活并氧化VOCs。	光催化反应速率慢、产物不明，应用于VOCs治理时处理效率低。	本项目选用二级活性炭吸附处理挥发性有机物，不属于VOCs光催化及其组合净化技术	符合
3	低效技术 VOCs低温等离子体及其组合净化技术	该技术利用气体分子在电场作用下产生的激发态分子、电子、离子、原子和自由基等活性物种，降解废气中有机污染物分子。	大部分挥发性有机物分子在低温等离子体场中降解矿化不完全；目前低温等离子体净化设施普遍存在装机功率不足、反应时间不充分、处理效率低等问题；分解产物不明、生成臭氧等二次污染物。	本项目选用二级活性炭吸附处理挥发性有机物，不属于VOCs低温等离子体及其组合净化技术	符合
4	VOCs光解(光氧化)及其组合净化技术	该技术利用污染物分子吸收短波长紫外光，引发污染物分子化学键断裂，同时废气中的氧气或水分子吸收短波长紫外光后，产生包括臭氧和羟自由基等在内的活性物种与污染物分子发生降解反	光氧化光电转换效率低，反应装置有效光辐射能量普遍不足；应用于工业废气处理时，处理效率低；反应产物不明。	本项目选用二级活性炭吸附处理挥发性有机物，不属于VOCs光解(光氧化)及其组合净化技术	符合

			应。			
11.项目与《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）及修改单相符性分析						
表 1-10 与《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）符合性分析一览表						
序号	文件要求			本项目	符合性	
1		生产设施应采用密闭式，并具有与废气收集系统有效连接的部件或装置。		本项目注塑机内部为密闭设备，废气通过外部集气罩收集	符合	
2	废气收集系统	根据生产工艺、操作方式以及废气性质、处理和处置方法，设置不同的废气收集系统，尽可能对废气进行分质收集，各个废气收集系统均应实现压力损失平衡以及较高的收集效率。		本项目破碎废气和注塑废气属于分质收集，分开收集、分开处理	符合	
3		废气收集系统应综合考虑防火、防爆、防腐蚀、耐高温、防结露、防堵塞等问题。		本项目废气收集系统已考虑防火、防爆、防腐蚀、耐高温、防结露、防堵塞等问题	符合	
4		废气处理装置	冷凝器排出的不凝尾气的温度应低于尾气中污染物的液化温度，若尾气中有数种污染物，则不凝尾气的温度应低于尾气中液化温度最低的污染物的液化温度。		本项目尾气不涉及冷凝	符合
5	吸附装置的吸附剂更换/再生周期、操作温度应满足设计参数的要求。		本环评通过理论计算活性炭更换频次为1次/年	符合		
6	洗涤装置的洗涤液水质(如pH值)、水量应满足设计参数的要求。		本项目生产设备为干式生产，无洗涤工艺	符合		
7	物料输送(转移)与装卸	挥发性物料输送(转移)：采用无泄漏泵，或密封隔离液所受压力高于工艺压力的双端面机械密封泵，或具有同等效能的泵。		投料口通过泵送至注塑机内部	符合	
8		挥发性物料装卸：1.挥发性物料装卸应配置气相平衡管，卸料应配置装卸器；2.装运挥发性物料的容器必须加盖。		本项目原料中含VOCs的物料均桶装密闭储存，装卸利用叉车装卸	符合	
12.与《江西省推动长江经济带发展领导小组办公室关于印发〈江西省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）〉的通知》（赣长江办〔2022〕7号）相符性分析						

根据推动长江经济带发展领导小组办公室文件《关于发布江西省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》，本项目的符合性分析见表 1-11。

**表 1-11 与《关于发布江西省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》相符性分析**

项目	内容	本项目情况	是否符合
严格岸线河段管控	禁止建设不符合国家、省级批准的内河航道及港口布局规划的码头项目。禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过江通道项目。（责任单位：省交通运输厅、省发展改革委、省水利厅）	不属于码头项目及其配套设施、锚地等工程,不属于过长江通道项目	符合
	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。（责任单位：省林业局、省自然资源厅、省水利厅、省生态环境厅）	不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内	符合
	禁止在风景名胜区的岸线和河段范围内开展以下行为（责任单位：省林业局、省生态环境厅、省水利厅、省文旅厅）：（1）开山、采石、开矿、开荒、修坟立碑等破坏景观、植被和地形地貌的活动；（2）修建储存爆炸性、易燃性、放射性、毒害性、腐蚀性物品的设施；（3）违反风景名胜区规划，建设与风景名胜资源保护无关的设施。	不在国家级、省级风景名胜区的岸线和河段范围内	符合
	禁止在饮用水水源一级保护区内从事网箱养殖、旅游、垂钓等其他可能污染饮用水水体的活动。（责任单位：省生态环境厅、省水利厅、省自然资源厅、省文旅厅）	不在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内	符合
	禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内开展下列行为：（责任单位：省生态环境厅、省水利厅、省自然资源厅）（1）新建、改建、扩建排放污染物的建设项目，已建成的排放污染物的建设项目，由县级以上人民政府责令拆除或关闭；（2）在饮用水水源二级保护区从事网箱养殖、旅游等活动的，应当按照规定采取措施，防止污染饮用水水体。	不在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内	符合
	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖（河）造田（地）等投资建设项目（责任单位：省农业农村厅、省生态环境厅、省水利厅）。单位和个人在水产种质资源保护区内从事水生生物资源调查、科学研究、教学实习、参观游览、影视拍摄等活动，应当遵守有关法律法规和保护区管理制度，不得损害水产种质资源及其生存环境。	不在国家级、省级水产种质资源保护区的岸线和河段范围内	符合
除国家规定的外，国家湿地公园的岸线和河段范围内挖砂、采砂以及任何不符合主体功	不在国家湿地公园的岸线和	符合	

		能定位的投资建设项目：（责任单位：省林业局、省水利厅、省生态环境厅、省自然资源厅）。	河段范围内	
		禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区内投资建设除事关公共安全及公共利益保障的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。（责任单位：省水利厅、省发展和改革委员会、省自然资源厅、省生态环境厅、省住建厅、省农业农村厅、省交通运输厅、省林业厅）	不利用、占用岸线,不在岸线保护区内	符合
		禁止在《全国重要江河湖泊水功能规划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。（责任单位：省生态环境厅、省水利厅、省自然资源厅、省发展和改革委员会）	不在保护区、保留区内	符合
	严控区域活动管控	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改建或扩大排污口。（责任单位：省生态环境厅、省水利厅）	不在长江干支流及湖泊新设、改建或扩大排污口	符合
		禁止在长江干流江西段、鄱阳湖和《率先全面禁捕的长江流域水生生物保护名录》中的水生生物保护区开展生产性捕捞活动。（责任单位：省农业农村厅、省公安厅、省市场监管局）	不开展生产性捕捞活动	符合
		禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。（责任单位：省生态环境厅、省自然资源厅、省工信厅、省发展和改革委员会、省应急厅、省水利厅）	不在长江干支流、重要湖泊岸线1公里范围内	符合
		禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。（责任单位：省生态环境厅、省自然资源厅、省应急厅、省发展和改革委员会、省水利厅）	不在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内	符合
		禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。（责任单位：省发展和改革委员会、省工信厅、省生态环境厅、省自然资源厅）	不属于高污染类项目	符合
		严格行业准入	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。（责任单位：省发展和改革委员会、省工信厅、省生态环境厅、省自然资源厅）	不属于此类项目
	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目，严格执行《产业结构调整指导目录》中淘汰类和限制类有关规定，		不属于此类项目	符合

	禁止开展投资建设属于淘汰类的项目及其相关活动。对于属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级，严禁以改造为名扩大产能。（责任单位：省发展和改革委员会、省工信厅、省生态环境厅、省自然资源厅）		
	禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的钢铁、电解铝、水泥熟料、平板玻璃、船舶等严重过剩产能项目。严格执行《国务院关于化解产能严重过剩矛盾的指导意见》，各地各部门不得以任何名义、任何方式新增产能；对确有必要建设的，必须严格执行产能置换实施办法，实施减量或等量置换，依法依规办理有关手续。（责任单位：省工信厅、省发展和改革委员会、省生态环境厅）	本项目不涉及产能置换	符合
	禁止新建、扩建不符合要求的高能耗高排放项目。严格执行《江西省人民政府办公厅关于严格高耗能高排放项目准入管理的实施意见》（赣府厅发〔2021〕33号），加强项目审查论证，落实等量、减量替代要求，规范项目行政审批。（责任单位：省发展和改革委员会、省生态环境厅、省工信厅）	本项目不属于高能耗高排放项目	符合

根据表 1-11 可知，本项目符合《关于发布江西省长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）的通知》中相关要求。

### 13.与《江西省重点行业挥发性有机物综合整治方案的通知》（赣环大气〔2019〕20 号）相符性分析

**表 1-12 与《江西省重点行业挥发性有机物综合整治方案的通知》相符性一览表**

源项	重点内容	本项目情况	是否符合
大力推进源头控制	有机化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳香烃、含卤素有机化合物的绿色替代；表面涂装行业应加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料，其中汽车制造底漆大力推广使用水性涂料，乘用车中涂、色漆大力推广使用高固体分或水性涂料，加快客车、货车等中涂、色漆改造；木质家具制造行业应大力推广使用水性、辐射固化、粉末等涂料和水性胶粘剂；金属家具制造业应大力推广使用粉末涂料。2019 年底前，各企业应针对产品需求制定低 VOCs 原辅料替代方案并建立替代台账，省重点企业需将方案及台账报当地生态环境部门备案。到 2020 年底，表面涂装企业低 VOCs 原辅料替代应达到 20%以上，有机化工企业低 VOCs 原辅料替代应达到 10%以上，各地根据减排情况，进一	本项目使用塑粉，属于粉末涂料，不属于有机化工行业。	符合

		步增加低 VOCs 原辅料替代减排的有机化工和表面涂装企业数量，扩大示范作用。		
全面加强无组织排放控制		重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。到 2020 年底前，涉及 VOCs 排放企业在保证安全、正常生产的前提下，收集设备覆盖率达到 100%，以物料衡算等方法计 VOCs 收集率不低于 75%。	本项目含 VOCs 物料包括热固胶、厌氧胶、热熔胶、PU 胶、油墨、塑粉、PP 粒子等，各种胶水、油墨采用密封包装桶包装，塑粉为密封包装箱包装，PP 粒子为密封袋装，生产过程均为管道输送，产生的废气均收集后经过废气环保设施处理后有组织排放。	符合
推进建设适宜高效的治污设施		推进企业新建治污设施或现有治污设施改造，对生产过程中通过排气筒所排放的有组织 VOCs 废气，应根据生产废气的产生量、污染物的组分和性质、温度、压力等因素进行综合分析后选择适宜的工艺路线进行治理。在不影响企业正常生产的前提下，要求治理设备必须同时设置前置采样口和后置采样口，企业不得以未设置采样口为由逃避监测。 各地要对辖区内重点行业、重点企业、重点园区实行排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气 VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。	投产后：VOCs 排放浓度能稳定达标排放	符合
实施企业精细化管理		督促企业将 VOCs 的削减与监控纳入日常生产管理体系。建立基础数据与过程管理的动态档案、制定“泄漏检测与修复（LDAR）”、监测和治理等方面的管理制度，制定突发性 VOCs 泄漏防范和处置措施，纳入企业应急预案体系；对正常工况、非正常工况分别建立监测体系，制定非正常排放（停工检修等）报告与备案的环保管理规程。	本项目不涉及	符合
开展工业园区 VOCs 综合治理		加大涉及 VOCs 工业园区和产业集群综合整治力度，有条件的工业园区和产业集群，鼓励建立集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等集中处置设施，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。 强化工业园区和产业集群统一管理。鼓励园	本项目生产过程中产生的有机废气收集后分别通过二级活性炭吸附处理后有组织排放。	符合

	<p>区或产业集群制定综合整治方案，引导工业园区和产业集群整体升级。重点园区应建立健全档案管理制度，明确企业 VOCs 源谱，识别特征污染物，园区档案应载明企业废气收集与治理设施建设情况、重污染天气应急预案、企业违法处罚等环保信息。鼓励对园区和产业集群开展监测、排查、环保设施建设运营等一体化服务。</p>		
<p>实行“一企一策”评审考核</p>	<p>各市、县要根据 VOCs 重点企业“一企一策”综合整治效果评审考核指南，督促相关企业落实“一企一策”要求，开展规范整治。</p> <p>有机化工企业“一企一策”整治内容应包括对设备动静密封点泄漏、有机液体储存与调和挥发损失、有机液体装卸挥发损失、废水集输、储存、处理处置过程逸散、工艺有组织排放、冷却塔、循环水冷却系统挥发、非正常工况（含开停工及维修）排放、工艺无组织排放、火炬排放、燃烧烟气排放等 VOCs 源项的逐一排查。</p>	<p>项目不属于 VOCs 重点企业</p>	<p>符合</p>
<p>综上，本项目符合《江西省重点行业挥发性有机物综合治理方案的通知》治理方案内容。</p> <p>14. 与《江西省深入打好污染防治攻坚战挥发性有机物治理专项行动实施方案》（赣环委办字〔2022〕22 号）相符性分析</p> <p>文件要求：（一）大力推进 VOCs 原辅材料源头替代。严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限制标准，对溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低 VOCs 含量原辅材料替代计划。（二）全面加强 VOCs 无组织排放控制。加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理，做好 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等无组织排放环节的管理。生产应优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，原则上应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量；采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速应不低于 0.3 米/秒。对 VOCs 物料储罐和污水集输、储存、处理设施开展排查，督促企业按要求开展专项治理。（三）持续提升治污设施“三率”。组织开展现有 VOCs 废气收集率、治理设施同步运行率和去除率自查，对达不到要求的 VOCs 收集、治理设施进行更换或升级改造，实现达标排放。对单一采用光氧化、光催化、低温等离子、一次活性炭吸附、喷淋吸收、生物法等工艺设施的，要重点加强效果评估。行业排放标准中规定特</p>			

别排放限值和控制要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行《大气污染物综合排放标准》和《挥发性有机物无组织排放控制标准》。（四）持续推进重点行业、重点企业及重点园区开展整治。严格石化、化工、工业涂装、包装印刷等重点行业挥发性有机物全过程管控。督促重点企业按《VOCs 综合治理“一企一策”约束性大纲》的要求编制一企一策方案，明确企业 VOCs 综合治理任务时间节点和工作目标，建立管理台账并实施针对性治理。（五）加快构建更为精准的防控体系。开展环境空气臭氧污染成因分析与来源解析工作，对臭氧的生成机理、主要来源和传输规律进行研究，增强臭氧防治工作的科学性、针对性和有效性。推动重点企业加快安装烟气排放自动监控设施，完成重点企业主要排放口 VOCs 自动监控设施建设联网工作；加强涉 VOCs 重点工业园区、产业集群和企业环境 VOCs 监测。

**相符性分析：**本项目采用原料符合国家质量标准要求。本项目有机废气收集经二级活性炭吸附处理后经 15m 高排气筒排放。建设单位拟建立管理台账并实施针对性治理；建设单位拟定制 VOCs 自行监测计划。

综上，本项目满足《江西省深入打好污染防治攻坚战挥发性有机物治理专项行动实施方案》要求。

#### 15. 与《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）相符性分析

表1-13 与《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）符合性分析一览表

序号	要求	本项目	符合性
1	<p>有组织排放控制要求</p> <p>1.废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。</p> <p>2.因工艺需要设置废气应急旁路的企业，应向当地生态环境主管部门报备。正常运行时不应通过旁路排放；当废气处理设施非正常运行，为保证安全生产确需使用旁路烟道排放的，企业应及时向辖区生态环境主管部门报告，并及时采取修复措施。</p>	<p>本项目废气处理设备与生产设备同步开启运行，废气处理设施故障时生产设备需同步停止运行。</p>	符合

	2	无组织排放控制要求	<p>应将废气收集管道、治理设施和与储罐连接的密封点纳入动静密封点泄漏检测与修复范围。同一密封点以及循环冷却水系统连续三个检测周期无泄漏的，检测周期可延长且最多延长一倍，若在后续监测中该检测点位检测出现泄漏，则监测频次恢复按GB37822规定执行。符合GB37822相关规定的，以及设备与管线组件中的流体含挥发性有机物质量分数占比小于10%的液体，免于泄漏检测</p>	<p>本环评要求企业定期检测有机废气收集管道、治理设施和与储罐连接的密封点。</p>	
	3	其他控制要求	<p>1.企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对VOCs 废气进行分类收集。 2. 废气收集系统集气罩的设置应符合GB/T 16758 的规定。采用外部集气罩的，应按GB/T 16758、WS/T757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0.3 m/s（行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行）。 3. 废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500 μ mol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。泄漏检测频次、修复与记录的要求按照 4.2.3 规定执行。 4. 企业应建立环境管理台账，记录废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息，如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂再生/更换周期和更换量、催化剂更换周期和更换量、吸收液 pH 值等关键运行参数。台账保存期限不少于 5 年。具体记录要求见附录 A。</p>	<p>1.本项目对废气进行分质收集，不同种类废气分开收集处理。 2.本项目外部集气罩符合GB/T 16758 中外部集气罩/上吸罩的要求。 3.本项目废气收集管道密闭，废气收集系统为负压状态。 4.本环评要求企业对废气运行设施建立环境管理台账，按照《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范总则(试行)》(HJ944-2018)。</p>	符合
	4	挥发性有机物监测要求	<p>1. 企业应建立自行监测制度，制订自行监测方案，对大气污染物排放状况开展自行监测，保存原始监测记录不少于 5 年，按照相关规定公开污染物自行监测数据。 2. 企业应在污染物处理设施的进、出口均设置采样孔和采样平台，采样孔和采样平台的设置应符合相关规范要求。废气合并处理的，应在废气合并后处理设施之前或在各分管上设置采样孔。因相关工艺及生产安全要求，无法设置进口采样口的，应提供说明和进口浓度计算方法。 3. 企业应按国家及地方相关规定配套建设 VOCs 在线监测设备。VOCs 在线监测设备的验收、管理、使用按照 DB36/T1939 规定执行。</p>	<p>1.本项目要求企业开展日常自行监测，对检测结果原始监测记录不少于5年。 2.本环评要求企业对排气筒按照《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》(HJ1405-2024)设置采样口、采样平台。 3.本项目行业类别为汽车零部件及配件制造，参考《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)，本项目有机废气排气筒可不安</p>	符合

装在线监测设备。

16. 与《挥发性有机物排放标准第 4 部分：塑料制品业》  
(DB36/1101.4-2019) 相符性分析

表1-14 与《挥发性有机物排放标准第 4 部分：塑料制品业》(DB36/1101.4-2019) 符合性分析一览表

序号	要求	本项目	符合性
1	源头控制 优先采用环保型原辅料，禁止使用附带生物污染、有毒有害物质的废塑料作为生产原辅料。进口废塑料作为生产原料的企业应具有固体废物进口许可证，进口的废塑料应符合GB 16487.12要求。	本项目使用PP粒子，不使用废塑料。	符合
2	工艺装备要求 5.2.1 增塑剂等含有 VOCs 组分的物料应密闭储存；涉及大宗有机物料使用的应采用储罐存储，并优先考虑管道输送。 5.2.2 塑料加工工艺应当遵循先进、稳定、无二次污染的原则，优先选用自动化程度高、密闭性强、废气产生量少的生产工艺和装备，鼓励企业选用密闭自动配套装置和生产线。 5.2.3 鼓励企业通过各种添加剂的调节和装备的提升，降低各工序操作温度，降低生产过程 VOCs 的产生。 5.2.4 为防止热熔过程发生分解，在热熔过程中应对加热温度进行监控，防止加热温度过高。此外，为控制含氯塑料热熔过程释放含氯气体，其加热过程应低于 185℃。	本项目使用含VOCs液体物料的原辅料包括热固胶、厌氧胶、PU胶、热熔胶等，均采用密闭塑料桶储存，生产过程为管道输送；企业选用密闭性强的注胶机进行生产，注胶机配备定量器，控制胶水的挤出量；注塑机内配备热电偶传感器和PID控制器，在热熔过程中对加热温度进行监控，防止加热温度过高。	符合
3	废气收集要求 5.3.1 挤压、注射、压制、压延、发泡等工艺温度高、易产生恶臭废气的工序必须设置相应的废气收集系统。 5.3.2 废气收集系统设计应符合 GB 50019 中规定，排风罩的设置应符合 GB/T 16758 中要求。 5.3.3 当废气产生点较多、彼此距离较远时，在满足风管相关设计规范、风压平衡的基础上，应适当分设多套收集系统或中继风机。 5.3.4 废气收集和输送应满足 HJ 2000 要求，管路应有明显的颜色区分及走向标识。	项目注胶机、喷码机、注塑机上方设置集气罩，集气罩收集的废气通过一套有机废气处理设施处理；废气收集系统设计符合 GB 50019 中规定，排风罩的设置符合 GB/T 16758 中要求。	符合
4	废气处理 5.4.1 挤压、注射、压制、压延、发泡等工序产生的废气应采用合理、有效的处理设施，保证废气达标排放。 5.4.2 净化设施应与其对应的生产工艺设	本项目产生的有机废气经集气罩收集后通入活性炭吸附装置处理达标后排放。产生的废活性炭	符合

	要求	<p>备同步运转。应保证在生产工艺设备运行波动情况下净化设施仍能正常运转，实现达标排放。因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>5.4.3 应严格控制 VOCs 处理过程中产生的二次污染。催化燃烧和热力焚烧等过程产生的废气（如氮氧化物、二氧化硫、氯化氢等）；吸收、吸附、冷凝、生物处理过程产生的废水、固体废物等应收集处理后回收利用或达标排放。</p>	交由资质单位处置。	
5	管理要求	<p>5.5.1 所有含 VOCs 的物料需建立完整的购买、使用记录，记录中必须包含物料的名称、VOCs、含量、物料进出量、计量单位、作业时间以及记录人等，记录保存期限不得少于 3 年。</p> <p>5.5.2 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（随废溶剂、废弃物、废水或其他方式输出生产工艺的量）、污染控制设备处理效率、排放监测等数据，记录保存期限不得少于 3 年。</p> <p>5.5.3 记录含 VOCs 的物料的存储方式、存储场所。如果存储方式是储罐，则应该记录储罐的周转次数（按照年用量除以储罐额定容量计算），记录保存期限不得少于3 年。</p> <p>5.5.4 VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。</p>	企业建立台账管理制度。	符合

17.本项目与《新余市挥发性有机物综合治理方案》相符性分析

表 1-15 与《新余市挥发性有机物综合治理方案》相符性一览表

源项	环节	方案要求	本项目	是否符合
物料转运与输送	含 VOCs 物料	含 VOCs 物料的储存、输送、投料、卸料，涉及 VOCs 物料的生产及含 VOCs 产品分装等过程应密闭操作。	本项目原料 PP 常温下不挥发，胶粘剂、油墨均密闭储存，生产设备密闭。	符合
废气治理		1.提高废气收集率，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间。	本项目生产过程均在车间内，产生有机废气的节点利用集气罩收集后通过二级活性炭吸附	符合

		2.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。	处理后有组织排放。	
	生产管理	建立管理台账，记录企业生产和治污设施运行的关键参数，相关台账记录至少保存三年。	本环评要求企业在生产过程中记录台账，详细记录所需生产及环保各种原辅材料参数等均应记录，至少保存 5 年	符合
	记录台账	所有含 VOCs 的物料需建立完整的购买、使用记录，记录中必须包含物料的名称、VOCs、含量、物料进出量、计量单位、作业时间以及记录人等，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（废溶剂、废弃物、废水或其他方式输出生产工艺的量）、污染控制设备处理效率、排放监测等数据，记录含 VOCs 的物料的存储方式、存储场所，VOCs 治理设施运行台账完整，应有详细的购买及更换台账。记录保存期限不得少于 3 年。	本项目台账详细记录购买、使用的原辅料的数量、用量、名称，有机废气的排放量、污染处理设备的效率、监测数据等，保存详细的购买记录，保障治理设施的稳定运行，相关台账记录至少保存 5 年。	符合

## 二、建设项目工程分析

### 2.1 项目由来

江西瀚德科技有限公司现有厂区位于袁河经开区钢城路 1019 号，现有厂区内建设年产 7000 万只系列汽车滤清器项目，产品包括 4000 万只机油滤清器、2000 万只燃油滤清器、1000 万只空气滤清器，于 2014 年 6 月 27 日获得新余市环境保护局对该项目的批复，文号为余环审字〔2014〕89 号，于 2017 年 9 月 28 日获得新余市渝水区环境保护局对该项目的验收意见。江西瀚德科技有限公司已申领排污许可证，证书编号为 91360502091051697Y001Q，有效期限自 2022 年 12 月 26 日至 2027 年 12 月 25 日止。

江西瀚德科技有限公司本次租赁新余市珠珊消防产业园七园现有空置厂房、办公楼建设年产 1 亿只滤清器项目，租赁面积为 42457 m<sup>2</sup>，将现有厂区内年产 1000 万只空气滤清器生产线设备搬迁至新厂房内，则钢城路 1019 号厂区内产能为年产 4000 万只机油滤清器、2000 万只燃油滤清器，同时在新厂区内购置机油滤清器、燃油滤清器等产品生产设备，项目建成后，新厂区内可形成年产 1 亿只滤清器的规模。本项目为现有企业部分生产线搬迁至新厂址，不属于原厂址改扩建，本次环评按新建（迁建）项目进行评价。

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）中规定，本项目属于“三十三、汽车制造业 71、汽车零部件及配件制造”中其他，则需编制报告表。为此江西瀚德科技有限公司委托江西景森生态环境科技有限公司开展环境影响评价工作，江西景森生态环境科技有限公司成立了项目组，进行了实地踏勘，结合本项目的实际情况，编制完成了该项目的环境影响报告表，作为项目建设的依据和环境保护行政主管部门管理的依据。

### 2.2 建设内容

本项目主要建设内容详见下表。

表 2-1 主要建设内容一览表

类别	项目名称	建设内容	建筑面积	备注
主体工程	1#厂房	1 层，高度为 13.6m，包括冷轧/热镀锌板清洗、喷塑工序，总装线、折纸线	9504 m <sup>2</sup>	已建厂房
	2#厂房	1 层，高度为 13.6m，冲压区、超声波	9504 m <sup>2</sup>	已建厂房

建设内容

		清洗区		
	3#厂房	1层, 高度为 13.6m, 空气滤清器、空调滤清器生产区	9504 m <sup>2</sup>	已建厂房
	4#厂房	1层, 高度为 13.6m, 预留厂房	9504 m <sup>2</sup>	已建厂房
辅助工程	办公楼	5层, 高度为 15m, 1楼为食堂, 2至4层为办公区	/	已建办公楼
储运工程	液化石油气储罐区	位于1号厂房粘纸流水线的南面, 占地面积 10 m <sup>2</sup>	10 m <sup>2</sup>	新建
公用工程	给水工程	接入市政给水系统, 厂区内新建给水管网	1套	新建
	排水工程	雨污分流, 新建排水、雨水系统	1套	新建
	供电工程	市政供电系统。	1套	新建
环保工程	废气	喷塑废气经1套布袋除尘处理后通过20m高排气筒(DA001)排放, 位于1号厂房	1套	新建
		喷塑固化废气经袋式除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过20m高排气筒(DA002)排放, 位于1号厂房	1套	新建
		2条粘纸流水线中的高温定型废气经1套二级活性炭吸附装置处理后通过1根20m高排气筒(DA003)排放, 位于1号厂房	1套	新建
		1号厂房喷码废气、厌氧胶上胶废气经集气罩+二级活性炭吸附装置处理后通过1根20m高排气筒(DA004)排放	1套	新建
		3号厂房喷码废气、PU注胶废气、热熔胶上胶废气经集气罩+二级活性炭吸附装置处理后通过1根20m高排气筒(DA005)排放	1套	新建
		注塑废气经集气罩+二级活性炭吸附装置处理后通过1根20m高排气筒(DA006)排放, 位于3号厂房	1套	新建
		食堂油烟经油烟净化装置处理后高空排放	1套	新建
		注塑不合格品破碎废气、切削液挥发废气无组织排放	/	/
	废水	生活污水经化粪池处理后接入市政污水管网	1套	已建工程
		测漏废水每日排放, 接入市政污水管网	/	新建
		注塑机间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用, 不外排, 冷却水池尺寸为2.5m×2.5m×1m	/	新建
	噪声	生产厂房隔音、减振等降噪措施	/	新建
	固废	一般固废暂存库1间, 位于2#厂房南面, 占地面积10 m <sup>2</sup> 。	/	新建

		危废暂存库 1 间，位于 2# 厂房南面， 占地面积 10 m <sup>2</sup>	/	新建
		生活垃圾桶若干。	若干	新建
	环境风险	废气分质收集分开处理，废气收集管道、物料输送管道采用耐腐材料，车间内设置疏散标志与应急照明灯，危废间做好防腐防渗处理，建设 1 个容积为 130m <sup>3</sup> 事故池	/	新建

### 2.3 产品方案

项目产品方案情况如下表。

表 2-2 项目产品方案一览表

产品名称		单位	年产量	产品质量标准
机油滤清器		万只	8000	《汽车机油滤清器》（QC/T 992-2015）
燃油滤清器		万只	1000	《汽车燃油滤清器》（QC/T 772-2006）
空气滤清器	PU 空气滤清器	万只	400	《汽车用空气滤清器》（QC/T 32-2017）
	空调滤清器	万只	300	
	PP 注塑空气滤清器	万只	300	
合计		万只	10000	/

### 2.4 主要原辅材料及能源消耗

本项目主要原辅材料及能源消耗见下表。

表 2-3 项目原辅材料及能耗消耗一览表

序号	名称	单位	年耗量	规格/粒径	包装方式	最大储存量	来源
<b>机油滤清器、燃油滤清器</b>							
1	冷轧镀锌板	t/a	10000	厚度为 0.45-1.0mm	/	833t	外购
2	螺纹酸洗板	t/a	12000	厚度为 2.3-6.0mm	/	1000t	外购
3	热镀锌板	t/a	650	厚度为 0.5-0.8mm	/	54t	外购
4	马口铁	t/a	2500	/	/	208t	外购
5	支撑弹簧	只/a	36150000	/	箱装	3012500	外购
6	无纺布	m <sup>2</sup> /a	38000	/	/	3167	外购
7	固化纸	t/a	1950000	/	/	162500	外购
8	水螺母	只/a	1510000	/	箱装	125800	外购
9	O 型圈	只/a	74000000	/	箱装	6000000	外购
10	塑粉	t/a	130	/	箱装	11t	外购
11	防锈剂	t/a	2.4	/	桶装，30kg/桶	0.6t	外购
12	脱脂剂	t/a	2.4	/	桶装，30kg/桶	0.6t	外购
13	防锈油	t/a	35	/	桶装，200L/桶	3t	外购

14	热固胶	t/a	70	/	桶装, 30kg/桶	6t	外购
15	切削液	t/a	18	/	桶装, 200L/桶	2t	外购
16	厌氧胶	t/a	6	/	桶装, 10kg/桶	1t	外购
空气滤清器							
17	PP 粒子	t/a	20	/		2t	外购
18	PU 胶	t/a	200	/	桶装, 30kg/桶	15t	外购
19	胶条	万条/a	300	/	/	25	外购
20	滤纸	t/a	500	/	/	42t	外购
21	PP 滤网	万只/a	400	/	/	33	外购
22	热熔胶	t/a	31	/	袋装, 25kg/袋	3t	外购
23	模具	个/a	100	/	/	40	外购
公用辅料							
24	液压油	t/a	15	/	桶装, 200L/桶	1.25	外购
25	润滑油	t/a	10	/	桶装, 15kg/桶	1	外购
26	油性油墨	t/a	1.3	/	桶装, 1kg/桶	0.1	外购
能源							
27	水	t/a	10193.7	/	/	/	/
28	电	万 kWh	350	/	/	/	/
29	生物质颗粒	t/a	730	/	袋装, 1t/袋	60	外购
30	液化石油气	t/a	18	/	钢瓶装, 50kg/瓶	1.5	外购

注：本项目外购的主要原辅料均为新料，不使用再生塑料粒子（旧料）进行生产。

PU 胶由 A、B 胶组成，使用配比为 4：1，则 A、B 胶使用量分别为 160t/a、40t/a，PU 胶最大储存量为 15t。

原辅料理化性质如下表所示：

表 2-4 项目辅料理化性质一览表

名称	理化特性	危险特性	毒性毒理/燃烧特性
PP	聚丙烯，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 <sub>3</sub> H <sub>6</sub> ) <sub>n</sub> ，密度为 0.89~0.91g/cm <sup>3</sup> ，易燃，熔点 189℃，在 155℃左右软化，使用温度范围为-30~140℃，分解温度在 300℃以上。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。聚丙烯广泛应用于服装、毛毯等纤维制品、医疗器械、汽车、自行车、零部件、输送管道、化工容器等生产，也用于食品、药品包装。	/	易燃
热熔胶	主要成分为 49.5% 乙烯-丙烯共聚物、45% 石油树脂、5% 蜡、0.5% 抗氧剂，不含苯、酮、酯、醇等挥发分物质。	/	/
热固胶	又名 PVC 接着剂，棕黄色糊状，沸点范围：370℃-400℃，闪点：210℃-220℃，主要成分为增塑剂（邻苯二甲酸二辛酯）15%-25%、聚氯乙烯 15%-25%、碳酸钙 45%-65%。	稳定	/

油墨	彩色膏状物，主要成分包括 25%-35%异氟尔酮、5%-15%丙二醇甲醚醋酸酯、1%-5%环氧树脂、20%-35%氯醋树脂、颜料。	/	/
PU 胶	液态，分为 A、B 胶，使用配比为 4 : 1，A 胶主要成分为 95%聚醚多元醇、3.3%-3.5%发泡剂、1.5%-1.7%色浆，熔点为-4.3°C-0°C，pH 值为 5-7，密度为 1.03g/cm <sup>3</sup> ，室温条件下化学性质稳定。B 胶成分为 100%二苯甲基甲烷-4,4' -二异氰酸酯，可燃，	/	/
防锈剂	主要成分为 93%水，5%3-三乙氧基甲硅烷基-1-丙胺，2%2,2',2"-三羟基三乙胺。	在加热期间或失火的情况下，产生有毒气体。	/
脱脂剂	主要成分为阴离子表面活性剂 (20-35%)、环保助洗剂 (10-20%)、缓蚀剂 (3-8%)，无色透明液体，pH 值 6.5-7.5，密度 (25°C) : 1.00-1.10 g/cm <sup>3</sup> ，易溶于水，呈乳液状，低腐蚀、低泡，无磷无氯	无燃爆危险	轻度皮肤刺激、眼刺激；长期接触致皮肤干燥
防锈油	主要成分为矿物油、脂肪族碳氢溶剂、合成酯、磺酸盐类缓蚀剂及水置换剂，外观与性状：淡黄色至黄褐色透明油状液体，轻微石油烃气味，密度 (25°C) : 0.82-0.85 g/cm <sup>3</sup> ，溶解性：不溶于水，可溶于汽油、煤油、二甲苯等有机溶剂	可燃液体，遇明火、高热、火花可燃；遇火源闪燃 / 回燃	大鼠经口 LD50: >2000 mg/kg (低毒) 大鼠吸入 LC50 (4h) : >5 mg/L (蒸气低毒) 兔经皮 LD50: >3000 mg/kg
厌氧胶	原色为淡黄色液体，主要成分为 1%-2%甲基丙烯酸、20%-50%环氧 E-44、20%-60%三甘醇二-2-甲基丙烯酸酯、0%-25%蓖麻油、0%-3%单硬脂酸甘油酯、1%-3%叔丁基过氧化氢、1%-5%异丙苯过氧化氢，闪点: >93°C。	不自燃，不易燃，不易爆，常温储存	/

注：根据企业提供的油墨 MSDS 报告，油墨主要成分为 25%-35%异氟尔酮、5%-15%丙二醇甲醚醋酸酯、1%-5%环氧树脂、20%-35%氯醋树脂、颜料，其中异氟尔酮、丙二醇甲醚醋酸酯为主要挥发成分，占比约为 30%-50%，按最不利含量为 50%计，符合《油墨中可挥发性有机化合物(VOCs)含量的限值》(GB38507-2020) 中表 1 喷墨印刷油墨挥发性有机化合物限值≤95%的要求。

根据企业提供热固胶 VOC 含量检测报告，本项目使用热固胶 VOC 含量为 2g/kg，密度为 1.5g/cm<sup>3</sup>，则热固胶 VOC 含量为 3g/L，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020) 表 1 中其他溶剂型胶粘剂 VOC 含量限量 250g/L

的要求。

根据企业提供热熔胶 VOC 含量检测报告，本项目使用热熔胶 VOC 含量低于检出限  $10 \mu\text{g/g}$ ，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 3 中热塑类胶粘剂 VOC 含量限量  $50\text{g/kg}$  的要求。

根据企业提供厌氧胶 VOC 含量检测报告，本项目使用厌氧胶 VOC 含量为  $41\text{g/kg}$ ，密度为  $1.05\text{g/cm}^3$ ，则厌氧胶 VOC 含量低于  $43.05\text{g/L}$ ，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 1 中其他溶剂型胶粘剂 VOC 含量限量  $250\text{g/L}$  的要求。

根据企业提供 PU 胶 VOC 含量检测报告，本项目使用 PU 胶 VOC 含量低于检出限  $1\%$ ，符合《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 1 中其他溶剂型胶粘剂 VOC 含量限量  $250\text{g/L}$  的要求。

根据企业提供塑粉 VOC 含量检测报告，本项目使用塑粉 VOC 含量未检出，符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）表 3 中无溶剂涂料中 VOC 含量限量  $60\text{g/L}$  的要求。

## 2.5 主要生产设备

本项目主要设备设施见下表。

表 2-5 项目生产设备情况一览表

序号	生产设备名称	功率 kW	数量	单位	所在车间	备注（新购/搬迁旧设备）
1	喷码机	0.05	3	台	3号厂房	搬迁旧设备
2	包装流水线	2	1	台	3号厂房	新购设备
3	PU 注胶机	2	2	台	3号厂房	搬迁旧设备
4	PU 注胶机	2	1	台	3号厂房	新购设备
5	XY 数控平台	0.05	2	台	3号厂房	搬迁旧设备
6	修边流水线	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
7	环形流水线	5	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
8	修边机	0.25	2	台	3号厂房	新购设备
9	拉胶机	1	2	台	3号厂房	新购设备
10	热熔胶机	6.5	2	台	3号厂房	新购设备
11	热熔胶机	4	2	台	3号厂房	搬迁旧设备
12	U 型转盘式干燥炉	6	1	台	3号厂房	搬迁旧设备

13	修边流水线	1	2	台	3号厂房	新购设备
14	拉胶机	1	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
15	修边机	0.5	4	台	3号厂房	新购设备
16	包装流水线	1	2	台	3号厂房	新购设备
17	U型干燥炉 PU成型	6	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
18	空压机	22	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
19	空压机储气罐	/	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
20	激光折纸机	9	1	台	3号厂房	新购设备
21	方形折纸机	9	3	台	3号厂房	搬迁旧设备
22	密封条浇注机	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
23	激光折纸机	9	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
24	自动分切断节卷圆机	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
25	两轮立切机	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
26	分纸机	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
27	立式注塑机	15	4	台	3号厂房	搬迁旧设备
28	折纸机	6	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
29	切角机	2.5	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
30	喷码机	0.5	2	台	3号厂房	搬迁旧设备
31	包装流水线	1	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
32	折纸机	6	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
33	热风干燥机	12	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
34	双侧贴边机	5.5	3	台	3号厂房	搬迁旧设备
35	剪边机	2	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
36	超声波焊接机	3	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
37	切角机 1kW	1	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
38	超声波焊接机	3	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
39	伺服折纸机	9	1	台	3号厂房	新购设备
40	切边机	3	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
41	自动贴边机	6	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
42	电热收缩机	5	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
43	八工位热熔胶夹条机	6	1	台	3号厂房	新购设备
44	双工位热板焊机	5	3	台	3号厂房	搬迁旧设备
45	自动包装机	3	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
46	激光切割机	3	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
47	电热鼓风干燥机	7	2	台	3号厂房	搬迁旧设备
48	环保滤流水线	6	1	台	3号厂房	新购设备
49	热熔胶上胶机（丰田）	6	1	台	3号厂房	新购设备
50	六工位热板焊机	7	1	台	3号厂房	搬迁旧设备
51	六工位超声波焊接机	3	1	台	3号厂房	新购设备
52	激光打标机	0.5	2	台	3号厂房	新购设备
53	压中心管机	2	1	台	3号厂房	新购设备
54	超声波滤芯焊接机	3	1	台	3号厂房	新购设备
55	滤芯 PVC 胶片机	5	1	台	3号厂房	新购设备

56	六工位热板焊机	7	2	台	3号厂房	新购设备
57	八工位夹纸机（丰田）	6.5	1	台	3号厂房	新购设备
58	滤芯 PVC 胶片机	2	1	台	3号厂房	新购设备
59	切边机	2	1	台	3号厂房	新购设备
60	500 冲床	/	1	台	2号厂房	新购设备
61	630 冲床	/	1	台	2号厂房	新购设备
62	200T 冲床	/	2	台	2号厂房	新购设备
63	200T 冲床	/	2	台	2号厂房	新购设备
64	200T 冲床	/	2	台	2号厂房	新购设备
65	160T 冲床	/	2	台	2号厂房	新购设备
66	超声波清洗机	/	4	台	2号厂房	新购设备
67	攻丝机	/	10	组	2号厂房	新购设备
68	八工位旁通阀自动点焊	/	8	台	2号厂房	新购设备
69	八工位螺密件自动点焊	/	6	台	2号厂房	新购设备
70	外壳一拉四设备（每套含偏摆下料 2 台，机械手 2 套，一拉四冲床 1 台）	/	2	套	1号厂房	新购设备
71	悬挂喷涂线	/	1	条	1号厂房	新购设备
72	清洗线	/	1	条	1号厂房	新购设备
73	滚筒折纸机	/	7	台	1号厂房	新购设备
74	粘纸流水线（液化石油气）	/	2	条	1号厂房	新购设备
75	自动中心管机	/	9	台	1号厂房	新购设备
76	散件包装	/	8	条	1号厂房	新购设备
77	夹纸机（转盘）	/	10	台	1号厂房	新购设备
78	注胶机	/	7	台	1号厂房	新购设备
79	总装线（设备厂家配）	/	6	条	1号厂房	新购设备
80	四工位油压拉伸机	/	2	台	1号厂房	新购设备
81	三工位油压拉伸机	/	1	台	1号厂房	新购设备
82	160 千瓦空压机	/	1	台	1号厂房	新购设备

## 2.6 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 530 人，年工作时间 300 天，每天 2 班，每班工作 8 小时。

## 2.7 总平面图布置合理性分析

本项目位于江西省新余市珠珊消防产业园七园，厂区内主要分布 4 栋厂房、1 栋综合楼，呈南北横向分布，从南面至北面依次排列 1 号厂房、2 号厂房、综合楼、3 号厂房、4 号厂房，其中 1#厂房、2#厂房为机油滤清器、燃油滤清器生产车间，3 号厂房为 PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器生产车间，1 号厂房内主要安装喷塑线、清洗线、粘纸流水线、包装线等设备，产噪设备主要为冲床，放置在 2 号厂房中部，厂房之间运输利用手推车、叉车，大门位于综合楼西面，生产工艺根据厂房走向从西向东布置，有利于产品运输；从环保角度分

析，办公楼、宿舍楼位于厂区的东面，属于上风向，不在主导风向的下风向，生产设备远离生活区，噪声污染对生活影响不大；距离本项目最近的环境敏感点为西北面 505m 的大塘，不在项目卫生防护距离内，可满足卫生防护距离要求，项目各污染物实现达标排放，对其影响不大。项目功能分布明确，平面布置合理，可以满足生产工艺流程、安全消防、环境保护、日常生产管理的要求，有利于组织生产、原材料运输、产品出厂等。车间布局总体功能紧凑，从环境影响角度看，厂区平面布置基本合理。

## 2.8 水平衡

表 2-7 水平衡表 单位：m<sup>3</sup>/d

用水部位	总用水	给水		循环水	排水		
		新水	回用水		损耗水	外排废水	其他
生活用水	26.5	26.5	0	0	5.3	21.2	0
测漏用水	6	6	0	0	0.6	5.4	0
切削液调配用水	0.48	0.48	0	0	0.1	0	0.38
清洗用水	0.022	0.022	0	1.359	0.002	0	0.02
脱脂剂、防锈剂配比用水	0.03	0.03	0	0	0.004	0	0.03
注塑机间接冷却用水	85.648	0.848	0	84.8	0.848	0	0
合计	118.68	33.88	0	86.159	6.854	26.6	0.426

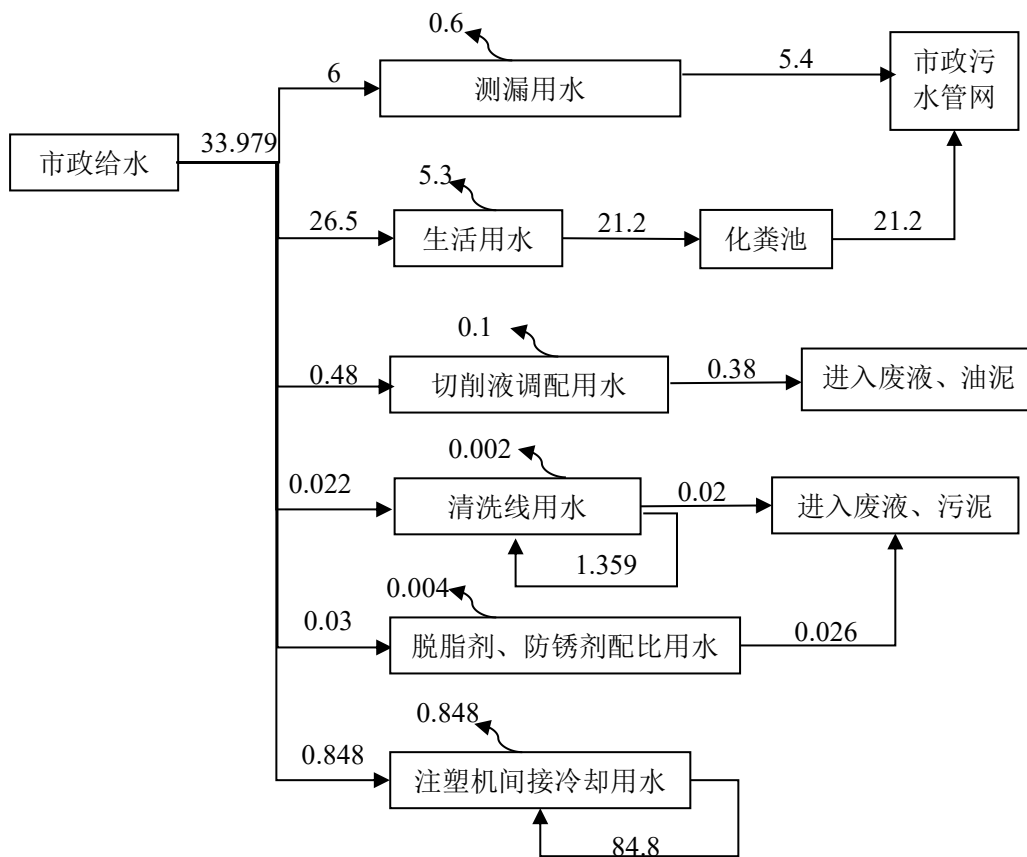


图 2-1 水平衡图 单位: m<sup>3</sup>/d

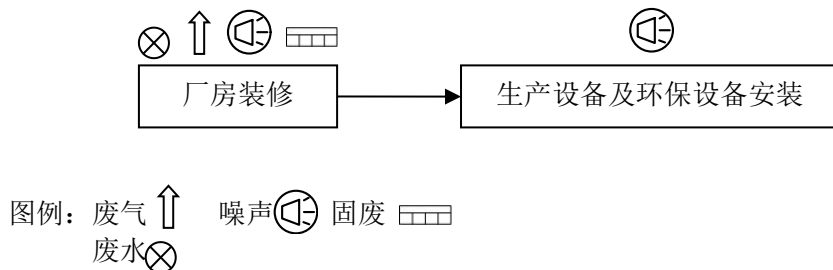
工业用水重复利用率:  $(1.359+84.8) \div (26.5+6+0.48+1.51+85.648) = 71.7\%$

## 2.9 工艺流程简述 (图示):

### 2.9.1 施工期生产工艺流程

项目施工期主要包括厂房装修、设备安装, 项目施工期工艺流程及产污环节见图 2-2。

工艺流程和产排污环节



**图 2-2 施工期工艺流程及产污环节图**

施工期产污分析：

- (1) 噪声：设备安装及装修过程中产生机械设备的噪声污染。
- (2) 废气：施工过程产生的扬尘。
- (3) 固体废物：施工人员生活垃圾、装修过程建筑材料等固体废物。
- (4) 废水：施工人员生活污水等。

### **2.9.2 运营期生产工艺流程：**

本项目产品包括机油滤清器、燃油滤清器、空气滤清器，其中空气滤清器包括 PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器，各产品生产工艺流程图及工艺流程说明如下：

- (1) 机油滤清器

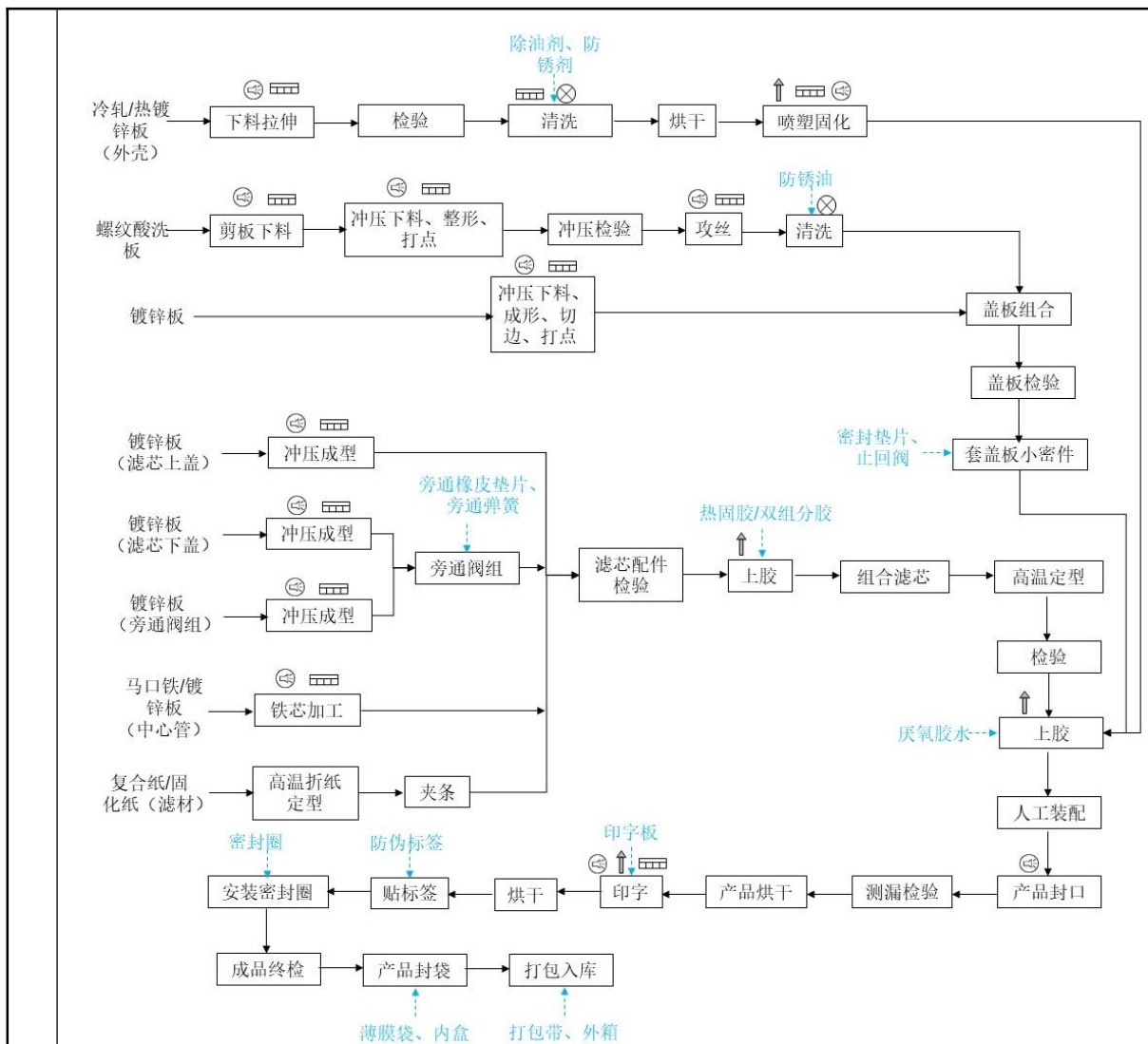


图 2-3 生产工艺及产污节点图

工艺流程说明：

①外壳加工（冷轧/热镀锌板）

下料拉伸：将冷轧/热镀锌板通过冲压设备拉伸成滤清器外壳的筒形结构。**该工序主要为钢材废边角料、设备噪声。**

检验：检测外壳尺寸、外观及拉伸质量。

清洗：使用脱脂剂、防锈剂去除表面油污与杂质，清洗工序在清洗廊道内完成，清洗廊道配备 5 个清洗槽，每个槽可容纳 350kg 溶液，5 个清洗槽内溶液的顺序分别是 2 个脱脂剂和水混合溶液、1 个清水、2 个防锈剂和水混合溶液，脱脂剂与水配比比例约为 1：1.9，防锈剂和水配比比例约为 1：1.9，槽内的液体通过

水泵泵至清洗廊道顶部，通过顶部喷头对廊道内外壳进行清洗。清洗废水损耗添加，每 2 个月更换一次槽中溶液，更换的废液作为危险废物。该工序主要为设备噪声、清洗废液。

烘干：将清洗后的外壳使用热风干燥机烘干，防止锈蚀，热风干燥机为电加热设备，烘干温度在 100°C-120°C 之间，烘干时间为 15s。

喷塑固化：清洗线与喷塑线串联，清洗烘干后的外壳进入喷塑线，在外壳表面喷涂塑粉并高温固化，形成防腐、耐磨的保护层，喷涂为静电自动喷涂，喷涂后进入烘干廊道，温度在 180°C-200°C 之间，烘干热源为生物质颗粒，生物质颗粒在燃烧室内燃烧，通过引风机将燃烧室内的热空气引至烘干廊道内对工件进行烘干。该工序产生喷塑废气、烘干废气、燃生物质颗粒废气。

## ②螺纹酸洗板加工

剪板下料：将螺纹酸洗板按规格裁剪成毛坯。该工序产生设备噪声、钢材废边角料。

冲压下料、整形、打点：冲压成型并整形，同时打点定位。该工序产生设备噪声、钢材废边角料。

冲压检验：检测尺寸与成型精度。

攻丝：使用攻丝机加工螺纹孔，用于与发动机连接。使用切削液进行冷却，切削液与水配比比例为 1 : 8。该工段产生设备噪声、切削液挥发废气、切削油泥。

清洗：用金属防锈剂对工件清洗，清洗工序在超声波清洗机内完成，完成后备用。清洗机配备 3 个清洗槽，每个槽可容纳 680kg 防锈油溶液，防锈油在超声波清洗机内循环使用，定期更换，每月更换一次，更换产生的废防锈油及清洗产生的油泥为危险废物。

超声波清洗机工作原理：利用防锈油对螺纹酸洗板进行超声波清洗，核心是超声波空化效应+清洗剂化学乳化+螺纹结构物理渗透的三重协同作用，高效剥离并清除板材表面与螺纹牙峰、牙谷内的防锈油、氧化皮及酸洗残留。超声波发生器将电能转化为高频（20-40 kHz）振荡信号，经换能器转化为高频机械振动，传入清洗液，振动使液体分子反复拉伸/压缩，在负压区形成无数微米级空化泡，正压区泡迅速收缩、瞬间闭合（溃灭），泡溃灭产生局部高温（约 5000 K）、高压

(超 1000atm)、微射流 (100-300m/s)，形成连续微观“爆破”与冲刷。

### ③镀锌板通用加工

冲压下料、成形、切边、打点：将镀锌板加工成盖板、滤芯上盖、滤芯下盖、旁通阀组等部件。该工段产生设备噪声、钢材废边角料。

冲压检验：对各冲压件进行尺寸与外观检验。

攻丝/装配：对盖板攻丝后清洗；为滤芯上盖、下盖及旁通阀组装配橡皮垫片、弹簧等零件，形成旁通阀组。该工段产生切削液挥发废气、切削油泥、设备噪声。

### ④中心管与滤材加工

中心管：马口铁/镀锌板经铁芯加工，形成支撑滤芯的中心骨架。该工段产生设备噪声、钢材废边角料。

滤材：复合纸/固化纸经高温折纸定型，再夹条加固，形成过滤滤纸。该工段产生设备噪声、滤纸边角料。

### ⑤滤芯组件组装阶段

滤芯配件检验：对中心管、滤材、旁通阀组、上下盖等配件进行统一检验，确保合格。

上胶：在上下盖与滤芯断面接触面注热固胶/双组分胶。

组合滤芯：将滤材、中心管、旁通阀组、上下盖按工艺要求组合成滤芯主体。

高温定型：组合滤芯通过皮带输送至，高温使胶水固化，燃液化石油气提供热源，温度在 150°C-180°C 之间，时间为 15s，让滤芯各部件紧密结合，保证结构强度与密封性。该工段产生设备噪声、燃液化石油气废气、高温定型有机废气。

检验：检测滤芯外观、高度、密封性及旁通阀功能。

### ⑥盖板与总成装配阶段

盖板组合：将螺纹板与外壳盖板组合，安装密封垫片、止回阀等小密件。

盖板检验：检测盖板尺寸、螺纹及密封性能。

人工装配：将合格滤芯与外壳、盖板通过厌氧胶水粘接装配，形成滤清器总成。该工段产生设备噪声、厌氧胶上胶废气。

上胶：在总成接口处补胶，确保密封。

### ⑦成品后处理与检验阶段

产品封口：对装配完成的滤清器进行端口密封。

测漏检验：通过气压或液压测试，检测外壳是否存在泄漏。该工段产生设备噪声、测漏废水。

产品烘干：对外壳进行烘干残留水分，避免内部锈蚀。

印字：使用印字板在外壳表面印刷产品型号、规格、生产日期等信息。该工段产生设备噪声、喷码废气。

烘干：再次烘干，确保印字牢固。

贴标签：粘贴防伪标签与产品信息标签。

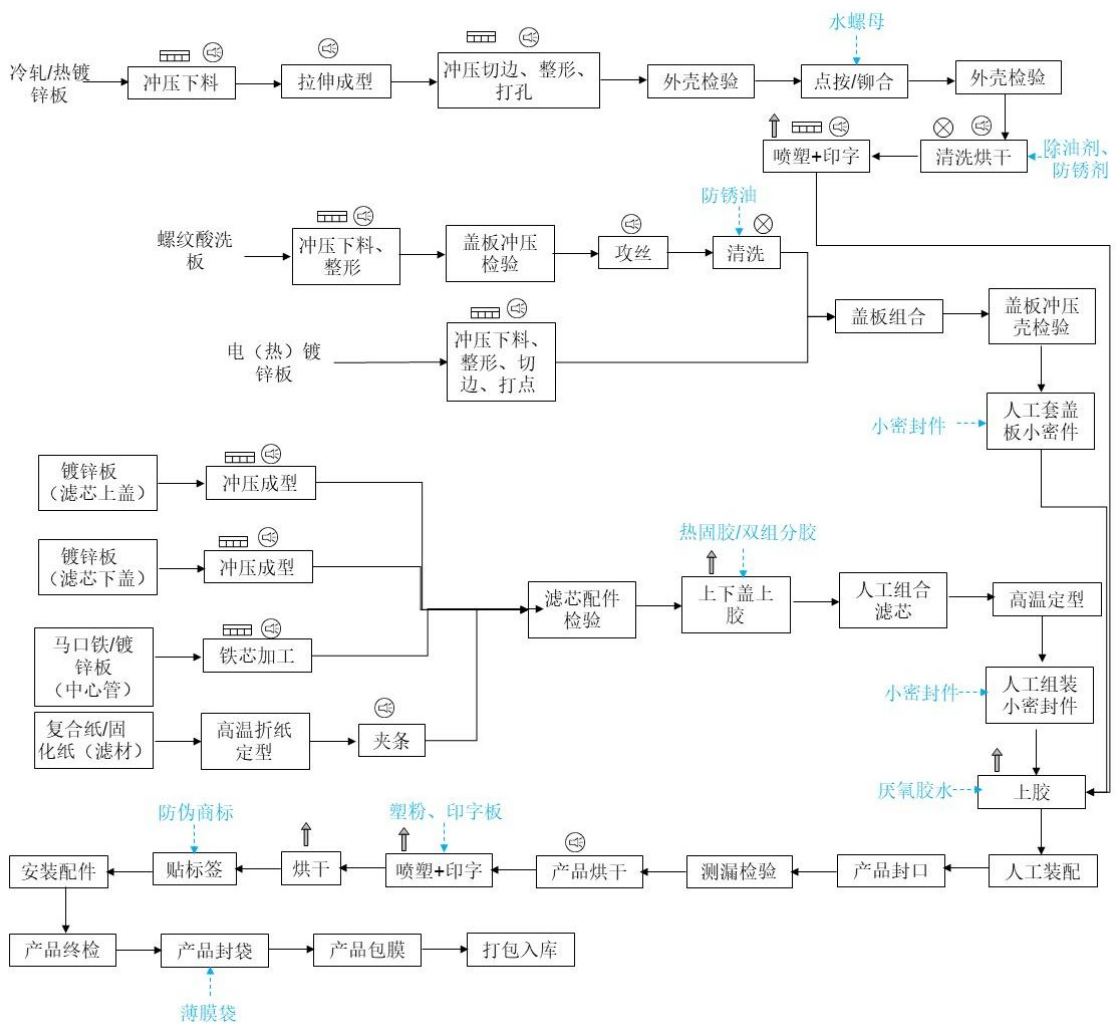
安装密封圈：在接口处安装密封圈，保证与发动机连接时的密封效果。

成品终检：全面检测外观、尺寸、密封性、印刷及标签完整性。该工序产生不合格品。

产品封袋：用薄膜袋、内盒包装成品。

打包入库：用打包带、外箱完成外包装，最终入库存储。

(2) 燃油滤清器



工艺流程说明：

①外壳加工（冷轧/热镀锌板）

冲压下料：将冷轧/热镀锌板按规格裁剪成外壳毛坯。**该工序产生设备噪声、钢材废边角料。**

拉伸成型：通过拉伸工艺将毛坯制成筒形外壳结构。

冲压切边、整形、打孔：修整外壳边缘、调整外形，并加工安装孔。**该工序产生设备噪声、钢材废边角料。**

外壳检验：检测外壳尺寸、外观及成型质量。

点按/铆合：将水螺母等配件铆合/点压固定在外壳上。

外壳检验：再次检验铆合后外壳的完整性与精度。

清洗烘干：使用脱脂剂、防锈剂去除表面油污与杂质，清洗工序在清洗廊道

内完成，清洗廊道配备 5 个清洗槽，每个槽可容纳 350kg 溶液，5 个清洗槽内液体的顺序分别是 2 个脱脂剂和水混合溶液、1 个清水、2 个防锈剂和水混合溶液，槽内的液体通过水泵泵至清洗廊道顶部，通过顶部喷头对廊道内外壳进行清洗。清洗废水只损耗添加，不外排。该工序主要为设备噪声。

喷塑+印字：喷涂塑粉形成防腐层，并印刷产品标识。该工序产生喷塑废气、烘干废气、燃生物质颗粒废气、喷码废气。

#### ②盖板组件加工

螺纹酸洗板：经冲压下料、整形后，进行盖板冲压检验，再攻丝加工连接螺纹，最后用脱脂剂清洗备用。该工序产生设备噪声、**钢材废边角料**。

电（热）镀锌板：经冲压下料、整形、切边、打点，制成盖板结构件。**该工序产生设备噪声、钢材废边角料**。

盖板组合：将螺纹板、外壳盖板等部件组合，安装小密封件等小密件。

盖板冲压完检验：检测盖板尺寸、螺纹及密封性能。

#### ③滤芯组件加工

滤芯上下盖：镀锌板经冲压成型，制成滤芯上盖与下盖。该工序产生设备噪声、**钢材废边角料**。

中心管：马口铁/镀锌板经铁芯加工，形成支撑滤芯的中心骨架。该工序产生设备噪声、钢材边角料。

滤材：复合纸/固化纸经高温折纸定型，再夹条加固，形成过滤滤纸。该工段产生设备噪声、滤纸边角料。

#### ④滤芯组件组装阶段

滤芯配件检验：对中心管、滤材、上下盖等配件进行统一检验，确保合格。

上下盖上胶：在滤芯上下盖与滤材的接触面涂布热固胶/双组分胶。

人工组合滤芯：将滤材、中心管、上下盖按工艺要求组合成滤芯主体。

高温定型：组合滤芯通过皮带输送至，高温使胶水固化，燃液化石油气提供热源，温度在 150°C-180°C 之间，时间为 15s，让滤芯各部件紧密结合，保证结构强度与密封性。该工段产生设备噪声、燃液化石油气废气、高温定型有机废气。

#### ⑤总成装配阶段

人工组装小密封件：在总成接口处安装小密封件，保障密封性能。

人工装配：将合格滤芯与外壳、盖板通过厌氧胶水粘接装配，形成滤清器总成。该工段产生设备噪声、厌氧胶上胶废气。

上胶：在总成接口处补胶，进一步强化密封效果。

产品封口：对装配完成的滤清器进行端口密封。

### ⑥成品后处理与检验阶段

测漏检验：通过气压或液压测试，检测外壳是否存在泄漏。该工段产生设备噪声、测漏废水。

产品烘干：烘干残留水分，避免内部锈蚀。

喷塑+ 印字：使用塑粉、印字板在外壳表面印刷产品型号、规格、生产日期等信息。该工段产生设备噪声、喷塑废气、喷码废气。

烘干：再次烘干，确保印字与喷塑层牢固附着。该工段产生烘干废气、燃生物质颗粒废气。

贴标签：粘贴防伪商标与产品信息标签。

安装配件：安装其他配套小配件。

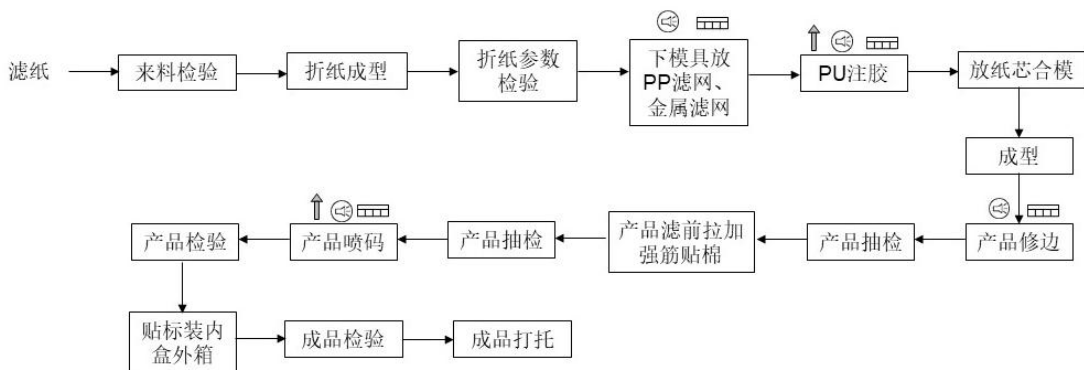
产品终检：全面检测外观、尺寸、密封性、印刷及标签完整性。该工序产生不合格品。

产品封袋：用薄膜袋封装成品。

产品包膜：外层包裹保护膜，提升防护性。

打包入库：完成外包装后，入库存储。

### (3) PU 空气滤清器



工艺流程说明：

①来料检验：对生产所需的滤纸进行外观、尺寸、过滤性能等质量检测，确保原材料符合生产标准。

②折纸成型：将合格滤纸通过折纸设备加工成规定褶距、褶高和褶数的滤芯骨架，为后续成型做准备。该工序产生滤纸边角料、设备噪声。

③折纸参数检验：检测折纸后的褶距、高度、平整度等关键参数，保证滤芯结构的一致性与稳定性。

④下模具放 PP 滤网/金属滤网：在注塑模具的下模中，预先放置 PP 滤网或金属滤网，用于增强滤芯的结构强度或辅助过滤。

⑤PU 注胶：向模具中注入液态聚氨酯（PU）材料，PU 胶包括 A 胶和 B 胶，两种胶水在 PU 注胶机内混合后使用，注入模具内自然常温发泡成型，作为滤芯的边框与密封主体。该工序产生 PU 注胶废气、设备噪声。

化学发泡是利用异氰酸酯与水反应生成  $\text{CO}_2$  气体，在泡沫稳定剂作用下停留在聚氨酯体系中，经加热固化形成聚氨酯发泡产品，上述发泡工艺的反应机理说明如下：

聚氨酯发泡反应原理是异氰酸酯与多元醇的加成聚合，即将两种有机化合物通过共价键连接在一起，形成聚氨酯树脂。发泡剂的添加使聚氨酯树脂膨胀形成泡沫结构，提高了材料的轻质性和绝缘性能。

⑥放纸芯合模：将折好的滤纸芯放入模具中，与已放置的滤网对齐，随后闭合模具，使 PU 材料包裹滤纸芯与滤网，形成完整滤芯结构。

⑦成型：在模具中 PU 材料常温自然固化，完成滤芯与边框的一体成型。

⑧产品修边：去除成型后滤芯边缘多余的 PU 料、毛边，保证产品外观规整、尺寸精准。该工序产生 PU 胶边角料、设备噪声。

⑨产品抽检：对修边后的产品进行抽样检测，核查外观、尺寸、密封性等是否符合要求。

⑩产品滤前拉加强筋贴棉：在滤芯背面用热熔胶机打一条热熔胶用于固定滤芯，提升滤芯结构强度与粗过滤能力。

⑪产品抽检：再次对完成加强筋与贴棉的产品进行抽检，确认工序质量。

⑫产品喷码：在滤芯表面喷印产品型号、生产日期、批次等可追溯信息。该工序产生喷码废气、设备噪声。

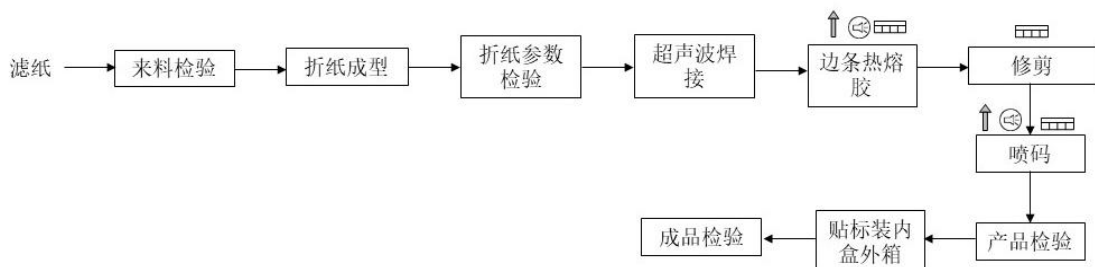
⑬产品检验：对产品进行全面终检，包括外观、尺寸、过滤性能、密封性等项目，筛选出合格产品。该工序产生不合格品。

⑭贴标装内盒外箱：为合格产品粘贴产品标签，装入内盒，再按规格装入外箱完成包装。

⑮成品检验：对包装好的成品进行最终抽检，确认产品及包装均符合标准。

⑰成品打托：将检验合格的成品按要求堆码在托盘上，便于仓储与物流运输。

#### (4) 空调滤清器



工艺流程说明：

①来料检验：对采购的滤纸进行外观、尺寸、性能等质量检测，确保原材料符合生产要求。

②折纸成型：将合格滤纸通过专用设备折叠成规定的褶距、褶高和数量，形成滤芯的基本骨架结构。该工序产生滤纸边角料、设备噪声。

③折纸参数检验：检测折纸后的褶距、高度、平整度等参数，保证滤芯结构一致性。

④超声波焊接：将折叠好的滤纸两端进行焊接，使滤纸形成闭合的筒状或框状结构，防止滤纸在使用中散开。

超声波焊接无需额外添加焊料或胶水，以滤纸本身的高分子材料（如木浆纤维、玻璃纤维或复合纤维中的树脂/聚合物成分）作为焊接介质，通过超声波高频振动使材料接触面瞬间生热、熔融并结合，属于塑料/纤维热熔焊接。

⑤边条热熔胶：在边条（无纺布材质）内部四周打上热熔胶，使边条与滤纸黏合，起到密封、加固和安装定位的作用。该工序产生热熔胶上胶废气、设备噪



放纸芯安装校模：将折好的滤纸芯放入注塑模具中，调整定位并校准模具，确保滤芯与模具精准对齐。固定好滤芯位置后进行注塑，整个过程采用电加热，加热温度在 200℃左右。冷却过程采用循环冷却水对模具进行间接冷却，冷却水经冷却塔+冷水机冷却后循环使用，**不排放**。该过程会产生注塑废气、噪声。

产品抽检：对预装后的纸芯进行抽样检测，核查尺寸、平整度及定位精度。该过程会产生不合格品、噪声。

### ③半成品套胶条

半成品套胶条：将胶条套在半成品滤芯的边缘，起到密封和加固作用。

产品抽检：抽样检查胶条的贴合度、密封性及外观完整性。

### ④喷码与塑封

喷码：在半成品表面喷印产品型号、生产日期、批次等可追溯信息。该工段产生设备噪声、喷码废气。

产品检验：对喷码后的产品进行外观、尺寸及喷码清晰度检测。

产品塑封：通过热塑或覆膜工艺对产品进行封装，保护产品外观并防止污染。

产品检验：再次检测塑封后的外观、密封性及尺寸精度。

### ⑤包装与成品入库

贴标装内盒外箱：粘贴产品标签，将合格产品装入内盒，再按规格装入外箱完成包装。

成品检验：对包装好的成品进行最终抽检，确认产品及包装均符合标准。

成品打托：将检验合格的成品按要求堆码在托盘上，便于仓储与物流运输。

### 污染因素分析：

施工期：施工废气、废水、设备安装噪声、厂房装修噪声，生活垃圾等。

运营期：本项目主要污染工序详见下表：

**表 2-8 项目污染因子产排情况**

时段	污染因子	污染工序	污染物种类	产生方式
施工期	废水	施工废水；施工人员生活污水	CODcr、BOD、SS、NH <sub>3</sub> -N	间歇
	废气	施工扬尘，施工机械尾气	颗粒物、CO 等	间歇
	噪声	设备安装噪声、厂房装修噪声	Leq(A)	间歇

运营期	固废	生活垃圾	一般固废	间歇
	废气	喷塑废气	颗粒物	连续
		固化废气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总烃	连续
		高温定型废气	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、VOCs	连续
		厌氧胶上胶废气	VOCs	连续
		喷码废气	VOCs	连续
		PU 注胶废气	VOCs	连续
		热熔胶废气	VOCs	连续
		注塑废气	非甲烷总烃	连续
	废水	生活污水	COD <sub>cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、SS、动植物油、TP、TN	间歇
		测漏检测废水	SS	间歇
	噪声	生产设备	机械噪声	连续或间歇
	固体废物	冲压、拉伸等工序	钢材废边角料 S1	间歇
		原料包装	原料废包装袋 S2	间歇
		固化纸裁切	废固化纸 S3	间歇
		滤纸裁切	废滤纸 S4	间歇
		终检	不合格品 S5	间歇
		喷塑	回收塑粉 S6	间歇
		喷塑废气处理设施	废布袋 S7	间歇
		注塑、PU 注胶	废模具 S8	间歇
		PU 胶修剪	PU 胶边角料 S9	间歇
		注塑	注塑不合格品 S10	间歇
		热熔胶包装	热熔胶废包装桶 S11	间歇
		有机废气处理设施	废活性炭 S12	间歇
		润滑油包装	废润滑油及其废包装桶 S13	间歇
		液压油包装	废液压油及其废包装桶 S14	间歇
		切削液包装	废切削液及其废包装桶 S15	间歇
防锈油包装		防锈油及其废包装桶 S16	间歇	
油墨包装		油墨废包装桶 S17	间歇	
PU 胶包装		PU 胶废包装桶 S18	间歇	
厌氧胶包装		厌氧胶废包装桶 S19	间歇	
热固胶包装		热固胶废包装桶 S20	间歇	
清洗线	清洗线废液 S21	间歇		
清洗线	清洗池污泥 S22	间歇		

	防锈剂包装	防锈剂废包装桶 S23	间歇
	脱脂剂包装	脱脂剂废包装桶 S24	间歇

## 2.10 VOC 平衡

表 2-9 VOC 物料平衡表 单位: t/a

投入		产出	
物料名称	数量	物料名称	数量
喷塑固化工序有机废气产生量	0.156	有组织排放有机废气	0.3314
粘纸流水线高温定型工序有机废气产生量	0.14	活性炭吸附有机废气	0.3446
1号厂房厌氧胶上胶工序有机废气产生量	0.246	无组织排放有机废气	1.584
1号厂房喷码工序有机废气产生量	0.439		
3号厂房喷码工序有机废气产生量	0.049		
3号厂房PU注胶工序有机废气产生量	1.074		
3号厂房热熔胶注胶工序有机废气产生量	0.0003		
注塑工序有机废气产生量	0.054		
切削液挥发有机废气产生量	0.102		
总计	2.26	总计	2.26

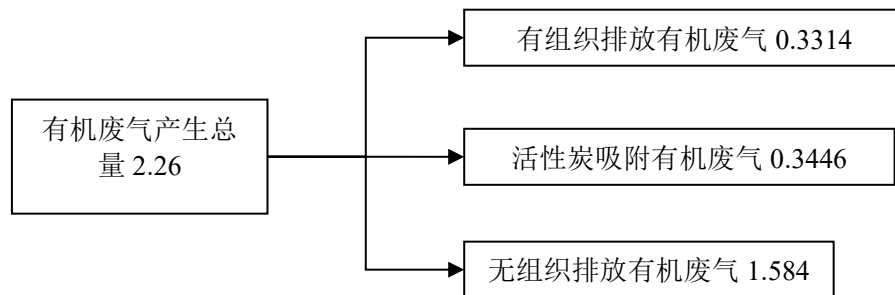


图 2-3 VOC 平衡图 单位: t/a

与项目有关的原有环境污染问题

江西瀚德科技有限公司现有厂区位于袁河经开区钢城路 1019 号，现有厂区内建设年产 7000 万只系列汽车滤清器项目，产品包括 4000 万只机油滤清器、2000 万只燃油滤清器、1000 万只空气滤清器，于 2014 年 6 月 27 日获得新余市环境保护局对该项目的批复，文号为余环审字〔2014〕89 号，于 2017 年 9 月 28 日获得新余市渝水区环境保护局对该项目的验收意见。江西瀚德科技有限公司已申领排污许可证，证书编号为 91360502091051697Y001Q，有效期限自 2022 年 12 月 26 日至 2027 年 12 月 25 日止。

本次环评租赁新余市珠珊消防产业园七园现有空置厂房、办公楼建设年产 1 亿只滤清器项目，将现有厂区内年产 1000 万只空气滤清器生产线设备搬迁至新厂房内，机油滤清器、燃油滤清器生产线保留，则钢城路 1019 号厂区内产能为年产 4000 万只机油滤清器、2000 万只燃油滤清器。

本次仅搬迁年产 1000 万只空气滤清器生产线，包括 PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器，机油滤清器、燃油滤清器生产线不搬迁，本次仅分析搬迁生产线的产排污情况，具体如下：

(1) 废气

①喷码废气

PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器需要喷码，包括激光打标机、喷码机，喷码过程使用的油墨为油性油墨，喷码产生的有机废气按 VOCs 计。根据企业提供的油墨 MSDS 报告，油墨主要成分为 25%-35%异氟尔酮、5%-15%丙二醇甲醚醋酸酯、1%-5%环氧树脂、20%-35%氯醋树脂、颜料，其中异氟尔酮、丙二醇甲醚醋酸酯为主要挥发成分，占比约为 30%-50%，按最不利含量为 50%计，符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）中表 1 喷墨印刷油墨挥发性有机化合物限值≤95%的要求。根据企业提供油墨中 VOCs 含量检测报告，VOCs 含量为 37.5%，PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器使用油墨 0.13t/a，则有机废气产生量为 0.049t/a。

②注胶废气

PU 空气滤清器生产过程中使用的 PU 胶分为 A、B 胶，使用配比为 4：1，在 PU 注胶机内混合均匀后注入模具自然常温发泡成型，根据企业提供的 MSDS 报

告，A 胶主要成分为 95%聚醚多元醇、3.3%-3.5%发泡剂、1.5%-1.7%色浆，B 胶成分为 100%二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯（MDI），两者均为液体。在注胶发泡过程中，组合聚醚中的水作为引发剂，原理是用二苯基甲烷二异氰酸酯与水反应生产 CO<sub>2</sub> 气体作为发泡介质，引起泡沫体的急剧膨胀完成发泡过程。发泡过程中有热量放出，会有少量有机废气（以非甲烷总烃计）散逸。参考《上海市工业企业挥发性有机物排放量通用计算方法（试行）》，MDI 产污系数为 0.101kg/t，PU 胶 B 胶用量为 40t/a，则 MDI 废气产生量为 0.004t/a。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，表 8 发泡件-发泡剂-发泡成型-废气(挥发性有机物) 产污系数为 5.37kg/t-原料，根据企业提供资料，本项目 PU 胶使用量为 200t/a，则有机废气产生量为 1.074t/a。

### ③热熔胶废气

PU 空气滤清器、空调滤清器中均需使用热熔胶，根据企业提供热熔胶 MSDS 报告，主要成分为 49.5%乙烯-丙烯共聚物、45%石油树脂、5%蜡、0.5%抗氧剂，不含苯、酮、酯、醇等挥发分物质，同时根据企业提供 VOC 含量检测报告，热熔胶内 VOC 含量低于检出限 10 μg/g，本环评按最不利含量 10 μg/g 计。热熔胶使用时温度在 180℃左右，使用量为 31t/a，则有机废气产生量为 0.0003t/a。

### ④注塑废气

PP 注塑空气滤清器生产线需外购的 PP 粒子进入注塑机内进行熔化后挤出成型，无需使用色母、钙粉，本项目塑料颗粒的成型温度（160℃-220℃）均在裂化分解温度（260℃-280℃）以下，理论上在成型温度下不会裂化分解产生游离单体废气。但由于生产加工时需要将塑化熔融状的原料进行挤压成型，在挤塑剪切挤压力作用下，少量分子间发生断链、分解、降解，产生微量游离单体废气，污染因子以非甲烷总烃计。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 292 塑料制品业系数手册，注塑工序非甲烷总烃产污系数 2.7 千克/吨-产品，PP 粒子用量为 20 吨，则

注塑工序废气产生量为 0.054t/a。

迁建前现有厂区内上述 4 种有机废气均无组织排放，废气核算情况如下表：

**表 2-10 废气排放量核算表**

序号	产污环节	污染物	年排放量 (t/a)
1	喷码	非甲烷总烃	0.049
2	PU 注胶	非甲烷总烃	1.074
3		MDI	0.004
4	热熔胶	非甲烷总烃	0.0003
5	注塑废气	非甲烷总烃	0.054

(2) 废水

PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器生产过程中无废水排放，注塑机间接冷却水循环使用，只损耗添加，不外排。

(3) 固体废物

**表 2-11 固体废物产排情况**

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	产生量	处置措施
1	废滤纸	裁切	固态	一般工业固废	0.5t/a	收集后由环卫部门统一处理
2	废模具	注塑工序、PU 注胶	固态		10 个/年	交由模具生产厂家回收加工处理
3	PU 胶边角料	PU 胶注胶	固态		1t/a	收集后由环卫部门统一处理
4	注塑不合格品	注塑	固态		0.06t/a	重新回到注塑机内继续注塑
5	热熔胶废包装袋	热熔胶包装	固态		0.062t/a	收集后由环卫部门统一处理
6	油墨废包装桶	油墨包装	固态	危险废物	0.005t/a	交由有资质单位处理
7	PU 胶废包装桶	PU 胶废包装	固态		3t/a	交由厂家回收重复使用

### 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	<b>3.1 大气环境质量现状</b>				
	(1) 基本污染物环境质量现状				
	<p>根据江西省生态环境厅发布的新余市渝水区六项污染物浓度年均值统计数据来分析判定区域环境空气质量达标情况，环境空气中 6 项基本污染物指标均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中过渡阶段二级标准，空气质量现状评价见下表。</p>				
	<b>表 3-1 新余市渝水区环境空气质量数据 单位：μg/m<sup>3</sup></b>				
	年份	污染物	年均值（μg/m <sup>3</sup> ）	功能区标准（μg/m <sup>3</sup> ）	达标情况
	2024 年	PM <sub>10</sub>	50	60	达标
		PM <sub>2.5</sub>	29.1	30	达标
		CO	1.3(日均 95%) mg/m <sup>3</sup>	4(日均) mg/m <sup>3</sup>	达标
		O <sub>3</sub>	133(8 小时 90%)	160(8 小时)	达标
		SO <sub>2</sub>	13	60	达标
NO <sub>x</sub>		20 (以 NO <sub>2</sub> 计为 25)	40	达标	
<p>综上所述，区域环境空气质量现状良好，各项污染物均达标。</p>					
(2) 特征因子环境质量现状					
<p>特征污染因子 TSP、非甲烷总烃引用《江西新余袁河经济开发区规划环境影响根据评价监测》数据，监测单位为江西宏德检测技术有限公司，监测时间为 2025 年 4 月 21 日~4 月 27 日，监测时间在 3 年有效期内，监测点位为拓展路与明德路交叉口，该点位在本项目西北面 4555 米处，在项目 5km 范围内，引用数据有效。监测点位与项目位置关系见下图。</p>					

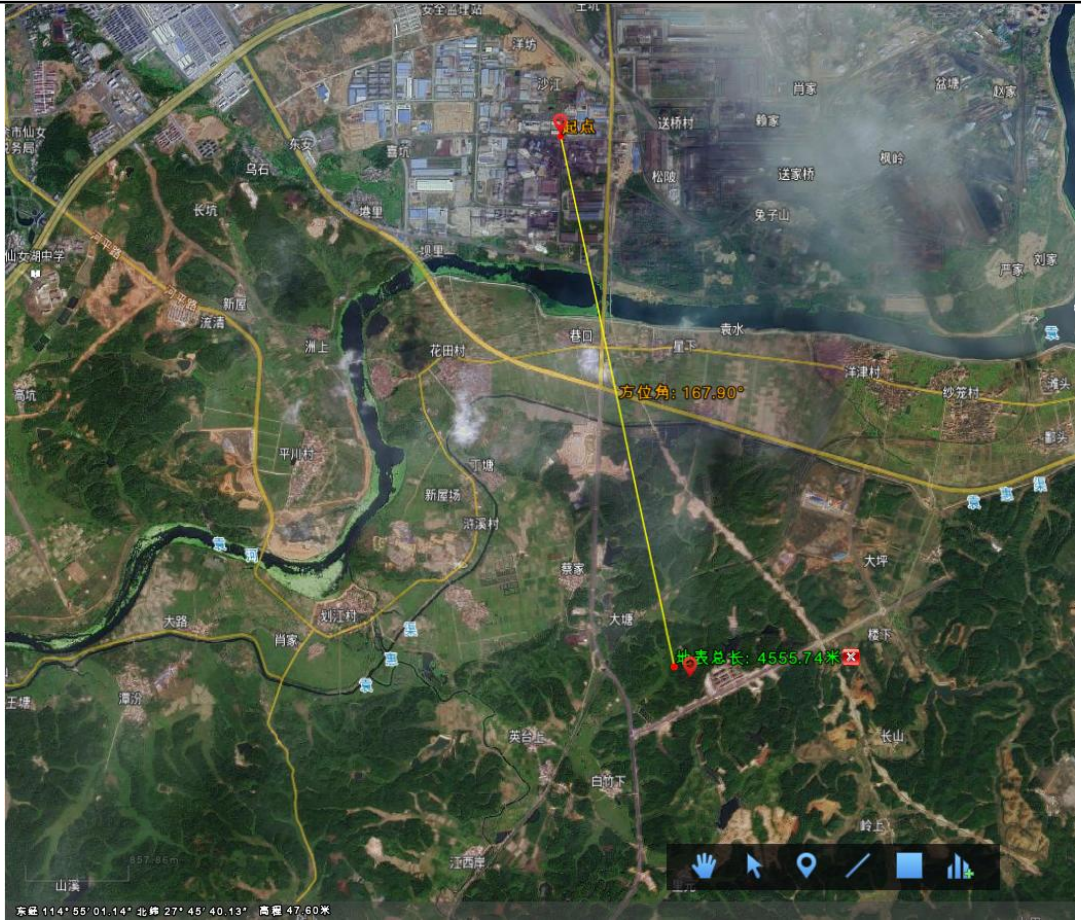


表 3-2 其它特征污染物环境质量现状监测结果表

监测点位	监测因子	采样时间	评价标准 (mg/m <sup>3</sup> )	监测浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	超标率%	达标情况
拓展路与明德路交叉口	TSP (日均值)	2025.4.21	0.3	0.143	0	达标
		2025.4.22		0.178	0	达标
		2025.4.23		0.202	0	达标
		2025.4.24		0.163	0	达标
		2025.4.25		0.179	0	达标
		2025.4.26		0.155	0	达标
		2025.4.27		0.189	0	达标
		非甲烷总烃 (小时值)	2026.4.21-4.27	2	0.11-0.37	0

由表 3-2 可知，监测点 TSP 浓度满足《环境空气质量标准》(GB3095-2026) 过渡阶段二级标准要求、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》要求；表明评价区域内的空气质量环境现状良好，满足功能区划要求。说明项目现场环境质量良好。

由于《环境空气质量标准》(GB3095-2026) 中无 MDI (二苯甲基甲烷-4,4'-

二异氰酸酯) 污染物, 故本次评价不对 MDI (二苯甲基甲烷-4,4'-二异氰酸酯) 进行环境空气质量现状调查。

### 3.2 地表水环境质量现状

根据新余市 2026 年 2 月水质监测月报数据, 评价指标为 pH、氨氮、五日生化需氧量、化学需氧量均能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类水体标准, 数据来源(新余市生态环境局 [https://sthjj.xinyu.gov.cn/hbj/shjzl/2026-03/25/content\\_316602962eb6419ebc3b661fa6af7c6a.shtml](https://sthjj.xinyu.gov.cn/hbj/shjzl/2026-03/25/content_316602962eb6419ebc3b661fa6af7c6a.shtml))。

表3-3 2026年2月新余河流断面水质评价结果

河流名称	断面名称	断面所属行政区	本月水质评价	上月水质评价
仙女湖	江口	新余市	III类	III类
袁河	浮桥	新余市	III类	II类

注: 评价标准为《地表水环境质量标准》(GB3838-2002), 评价指标为 pH、溶解氧、高锰酸盐指数、化学需氧量、氨氮、总磷、铜、锌、氟化物、硒、砷、汞、镉、六价铬、铅、氰化物、石油类、挥发酚、阴离子表面活性剂、硫化物、五日生化需氧量共 21 项; 湖库富营养化评价项目: 总磷、总氮、高锰酸盐指数、透明度、叶绿素 $\alpha$ 。

### 3.3 声环境质量现状

根据《建设项目环境影响评价报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)》(2021), 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, 本项目厂界外 50 米范围无环境保护目标, 因此, 无需进行声环境质量现状监测。

### 3.4 生态环境质量现状

项目场址周围人类活动较频繁, 区域无珍稀动植物存在, 无珍稀古树木。因此, 项目所在地生态环境质量现状一般, 生态系统敏感程度低。

### 3.5 地下水、土壤环境

根据《建设项目环境影响评价报告表编制技术指南》(污染影响类)(试行), “原则上不开展环境质量现状调查”, 企业在建设过程中采取分区防渗等措施, 正常生产工况下不存在土壤、地下水污染途径, 不开展土壤及地下水环境质量现状调查。

<p style="text-align: center;">环境保护目标</p>	<p>(1) 大气环境</p> <p>本项目厂界外 500m 范围内不存在保护目标。</p> <p>(2) 声环境</p> <p>本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。</p> <p>(3) 地下水环境</p> <p>本项目厂界外 500m 范围内无地下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</p> <p>本项目用地范围内无生态环境保护目标。</p> <p>本项目周围环境敏感点情况见下表。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3-4 项目周边敏感点情况</b></p> <table border="1" data-bbox="320 891 1380 1227"> <thead> <tr> <th>环境要素</th> <th>序号</th> <th>保护目标</th> <th>方位</th> <th>与项目厂界距离 (m)</th> <th>功能和规模</th> <th>环境功能</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大气环境</td> <td>1</td> <td colspan="4">本项目 500m 范围内无环境敏感点</td> <td>(GB3095-2026) 二级标准</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td></td> <td colspan="4">厂界外 50m 无环境保护目标</td> <td>(GB3096-2008)2 类</td> </tr> <tr> <td>水环境</td> <td>1</td> <td>袁河</td> <td>S</td> <td>2773</td> <td>中河, 灌溉</td> <td>(GB3838-2002) III类</td> </tr> </tbody> </table>	环境要素	序号	保护目标	方位	与项目厂界距离 (m)	功能和规模	环境功能	大气环境	1	本项目 500m 范围内无环境敏感点				(GB3095-2026) 二级标准	声环境		厂界外 50m 无环境保护目标				(GB3096-2008)2 类	水环境	1	袁河	S	2773	中河, 灌溉	(GB3838-2002) III类
环境要素	序号	保护目标	方位	与项目厂界距离 (m)	功能和规模	环境功能																							
大气环境	1	本项目 500m 范围内无环境敏感点				(GB3095-2026) 二级标准																							
声环境		厂界外 50m 无环境保护目标				(GB3096-2008)2 类																							
水环境	1	袁河	S	2773	中河, 灌溉	(GB3838-2002) III类																							
<p style="text-align: center;">污染物排放控制标准</p>	<p><b>3.5 大气污染物排放标准</b></p> <p>项目运营期喷塑废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 要求, 注胶废气、上胶废气、高温定型废气排放执行《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025) 表 1 有组织挥发性有机物排放限值和表 2 无组织排放监控点挥发性有机物浓度限值, 注塑废气执行《挥发性有机物排放标准 第 4 部分: 塑料制品业》(DB36/1101.4-2019) 表 1 相关要求, 喷塑烘干废气、粘纸流水线中的高温定型废气中的颗粒物、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 执行《工业炉窑大气污染物排放标准(试行)》(DB36/2187-2025) 中表 1 相关要求, 恶臭污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 恶臭污染物厂界标准值中二级标准和表 2 恶臭污染物排放标准, 厂区内无组织废气非甲烷总烃执行《挥发性有机物综合排</p>																												

排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）表 A.1，PU 胶注胶废气、注塑不合格品破碎废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）相关要求。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 标准。具体标准见下表所示：

**表 3-5 废气排放标准**

标准	类别	排放标准值				
		污染物名称	排放高度 m	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	无组织监控浓度限值 mg/m <sup>3</sup>
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	表 2	颗粒物	20	5.9	120	1.0
《工业炉窑大气污染物排放标准（试行）》（DB36/2187-2025）	表 1	颗粒物	20	/	30	5.0
		SO <sub>2</sub>	20	/	150	/
		NO <sub>x</sub>	20	/	300	/
《挥发性有机物排放标准第 4 部分：塑料制品业》（DB36/1101.4-2019）	表 1、2	非甲烷总烃	20	/	20	1.5
		TVOC	20	/	40	2.0
《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）	表 1、3	非甲烷总烃	20	/	80	2（1h 平均）；4（任意一次）
	表 2	NMHC	/	/	/	10（1h 平均）；30（任意一次）
《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）	表 1、2	臭气浓度	20	6000（无量纲）	/	20（无量纲）
《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）	表 4	MDI（二苯基甲烷二异氰酸酯）	/	/	1	/
	表 9	颗粒物	/	/	/	1.0
《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）	表 2	油烟	排放浓度≤2.0mg/m <sup>3</sup> 小型净化设施除效率≥60%，中型净化设施除效率≥75%，大型净化设施除效率≥85%			

注：MDI（二苯基甲烷二异氰酸酯）待国家污染物监测方法标准发布后实施。

### 3.6 水污染物排放标准

本项目生活污水经隔油池+化粪池处理后排放，清洗用水、注塑机间接冷却用水只损耗添加不排放，废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，并且满足新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）接管标准，排入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂），处理后的尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)（修改单）一级A标准后进入袁河。

表 3-6 废水污染物排放标准

序号	标准名称	污染因子	标准限值
1	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级	pH	6~9
		CODcr	≤500mg/L
		BOD <sub>5</sub>	≤300mg/L
		SS	≤400mg/L
		NH <sub>3</sub> -N	-
		TN	-
		TP	-
		动植物油	≤100mg/L
		石油类	≤20mg/L
		LAS	≤20mg/L
		2	新余鑫远水务有限公司 (新余城西污水处理厂) 接管标准
CODcr	≤350mg/L		
BOD <sub>5</sub>	≤130mg/L		
SS	≤260mg/L		
NH <sub>3</sub> -N	≤30mg/L		
TN	≤35mg/L		
TP	≤3.5mg/L		
动植物油	-		
石油类	≤10mg/L		
LAS	-		
3	本项目执行标准		
		CODcr	≤350mg/L
		BOD <sub>5</sub>	≤130mg/L
		SS	≤260mg/L

4		NH <sub>3</sub> -N	≤30mg/L
		TN	≤35mg/L
		TP	≤3.5mg/L
		动植物油	≤100mg/L
		石油类	≤10mg/L
		LAS	≤20mg/L
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918—2002) (修改单) 一级 A 标准	pH	6~9
		COD <sub>Cr</sub>	≤50mg/L
		BOD <sub>5</sub>	≤10mg/L
		SS	≤10mg/L
		NH <sub>3</sub> -N	≤5mg/L
		TN	≤15mg/L
		TP	≤0.5mg/L
		动植物油	≤1mg/L
石油类	≤1mg/L		

### 3.7 噪声排放标准

施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）中表 1 要求，运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

表 3-7 噪声排放标准[dB (A) ]

标准名称	主要因子	标准限值	
		昼间	夜间
《建筑施工噪声排放标准》 (GB12523-2025)	等效声级	70dB(A)	55dB(A)
		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	等效声级	2类	60dB(A)
		60dB(A)	50dB(A)

### 3.8 固废执行标准

一般工业固体废物贮存应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）中的相关要求。

<p style="text-align: center;">总量 控制 指标</p>	<p>本项目涉及总量控制因子：VOCs、NO<sub>x</sub>、COD<sub>Cr</sub>、TP。</p> <p>根据工程分析，废气总排放量如下：</p> <p>NO<sub>x</sub> =0.745t/a+0.046t/a=0.791t/a</p> <p>VOCs=0.023t/a+0.034t/a+0.101t/a+0.165t/a+0.008t/a=0.331t/a</p> <p>废水总排放量如下：</p> <p>COD<sub>Cr</sub>=1620t/a×50mg/L×10<sup>-6</sup>+6360t/a×220mg/L×10<sup>-6</sup>=1.48t/a</p> <p>TP=1620t/a×3mg/L×10<sup>-6</sup>+6360t/a×3mg/L×10<sup>-6</sup>=0.024t/a</p> <p>本项目大气总量控制指标为 VOCs：0.331t/a，NO<sub>x</sub>0.791t/a，水总量考核量为 COD<sub>Cr</sub>：1.48t/a，TP：0.024t/a，水总量外排环境量为 COD<sub>Cr</sub>：0.4t/a，TP：0.004t/a。</p>
---	---

## 四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p><b>4.1 施工期环境保护措施</b></p> <p>项目租赁现有厂房，主体工程均已建成，无土建，主要为设备安装噪声。</p> <p>1.声环境保护措施</p> <p>(1) 采用低噪音的施工机械和先进的施工技术，使噪声污染在源头得到控制；</p> <p>(2) 合理安排施工时间，应尽可能避免大量高噪声设备同时施工，严格按照施工噪声管理的有关规定，夜间不得进行打桩作业；</p> <p>(3) 安装设备时注意轻拿轻放，减少人为噪声；</p> <p>(4) 对动力机械设备定期进行维修和养护，避免因松动部件振动或消声器损坏而加大设备工作时的声级。</p>
运 营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	<p><b>4.2 运营期大气影响分析及防治措施</b></p> <p>本项目运营期废气主要是喷塑废气、喷塑固化废气、粘纸流水线高温定型废气、喷码废气、PU注胶废气、边条热熔胶废气、注塑废气、破碎废气、食堂油烟。</p> <p><b>4.2.1 废气量核算</b></p> <p>(1) 喷塑废气</p> <p>本项目喷塑过程在喷粉室内进行，采用通风柜收集喷塑废气，按照《环境工程设计手册》(修订版)中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在 0.4~0.5m/s 范围内，按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量 Q。</p> $L=L_1+vF\beta$ <p>其中：L—风量，m<sup>3</sup>/s；</p> <p>L<sub>1</sub>—柜式排风罩内污染气体发生量及物料、设备带入的风量，m<sup>3</sup>/s；</p> <p>v—工作面(孔)上的吸入风速(控制风速)，m/s，根据《环境工程设计手册》中表 1.3-1 取 0.45m/s；</p> <p>F—工作面(孔)和缝隙面积，喷塑区大小为 3m×2m，取 6m<sup>2</sup>；</p> <p>β—考虑到工作面上速度分布不均匀性的安全系数，β=1.05~1.1，取 1.075。</p> <p>柜式排风罩内设备带入风量=喷房截面积×风速×3600=6m<sup>2</sup>×0.45m/s×</p>

3600=9720m<sup>3</sup>/h，计算得风量为 9722.903m<sup>3</sup>/h。考虑风机损耗，故本项目设计风量拟采用 10000m<sup>3</sup>/h。

### (2) 喷塑固化废气

喷塑固化废气采用四周无边集气罩，按照《环境工程设计手册》（修订版）中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在 0.5~1.0m/s 范围内，以保证收集效果，集气罩与污染产生源的距离取 0.3m，则按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量 Q。

$$Q=(10X^2+F) \times V_x$$

其中：Q—风量，m<sup>3</sup>/s；

X—集气罩至污染源的距离，取 0.3m；

F—集气罩口面积，大小为 1m×0.8m，取 0.8m<sup>2</sup>；

V<sub>x</sub>—控制风速，本项目污染物以缓慢的速度扩散至相对平静的空气中，一般取值 0.5~1.5m/s，本项目取 0.5m/s；计算得单个集气罩风量为 3060Nm<sup>3</sup>/h，项目设置 1 条喷塑线，共设置 2 个集气罩，风量共 6120m<sup>3</sup>/h。考虑风机损耗，故本项目设计风量拟采用 8000m<sup>3</sup>/h。

### (3) 粘纸流水线高温定型废气

粘纸流水线高温定型废气采用包围型集气罩（含软帘），按照《环境工程设计手册》（修订版）中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在 0.5~1.0m/s 范围内，以保证收集效果，集气罩与污染产生源的距离取 0.3m，则按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量 Q。

$$Q=0.75(10X^2+F) \times V_x$$

其中：Q—风量，m<sup>3</sup>/s；

X—集气罩至污染源的距离，取 0.3m；

F—集气罩口面积，大小为 1.2m×0.6m，取 0.72m<sup>2</sup>；

V<sub>x</sub>—控制风速，本项目污染物以缓慢的速度扩散至相对平静的空气中，一般取值 0.5~1.0m/s，本项目取 0.5m/s；计算得单个集气罩风量为 2187Nm<sup>3</sup>/h，项目设置 2 条粘纸流水线，每条线设置 2 个集气罩，生产线风量为 8748m<sup>3</sup>/h。考虑风

机损耗，故本项目设计风量拟采用 9000m<sup>3</sup>/h。

#### (4) 厌氧胶上胶废气、喷码废气

1 号厂房内厌氧胶上胶废气、喷码废气收集后通过一套废气处理设施处理由 1 根排气筒排放，废气采用四周无边集气罩，按照《环境工程设计手册》（修订版）中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在 0.5~1.0m/s 范围内，以保证收集效果，集气罩与污染产生源的距离取 0.3m，则按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量 Q。

$$Q = (10X^2 + F) \times V_x$$

其中：Q—风量，m<sup>3</sup>/s；

X—集气罩至污染源的距离，取 0.3m；

F—集气罩口面积，大小为 0.5m×0.5m，取 0.25m<sup>2</sup>；

V<sub>x</sub>—控制风速，本项目污染物以缓慢的速度扩散至相对平静的空气中，一般取值 0.5~1.0m/s，本项目取 0.5m/s；计算得单个集气罩风量为 2070Nm<sup>3</sup>/h，项目 1 号厂房内共设置 6 条总装线（包含喷码工序）、7 台注胶机，共设置 13 个集气罩，风量共 26910m<sup>3</sup>/h，考虑风机损耗，故本项目设计风量拟采用 27000m<sup>3</sup>/h。

#### (5) 喷码废气、注胶废气、热熔胶废气

3 号厂房喷码废气、注胶废气、热熔胶废气收集后通过一套废气处理设施处理由 1 根排气筒排放，废气采用四周无边集气罩，按照《环境工程设计手册》（修订版）中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在 0.5~1.0m/s 范围内，以保证收集效果，集气罩与污染产生源的距离取 0.3m，则按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量 Q。

$$Q = (10X^2 + F) \times V_x$$

其中：Q—风量，m<sup>3</sup>/s；

X—集气罩至污染源的距离，取 0.3m；

F—集气罩口面积，大小为 0.5m×0.5m，取 0.25m<sup>2</sup>；

V<sub>x</sub>—控制风速，本项目污染物以缓慢的速度扩散至相对平静的空气中，一般取值 0.5~1.0m/s，本项目取 0.5m/s；计算得单个集气罩风量为 2070Nm<sup>3</sup>/h，项目

3号厂房内共设置5台喷码机、4台PU注胶机、5台热熔胶机，共设置14个集气罩，风量共28980m<sup>3</sup>/h。考虑风机损耗，故本项目设计风量拟采用30000m<sup>3</sup>/h。

#### (5) 注塑废气

注塑废气采用四周有边集气罩，按照《环境工程设计手册》（修订版）中的有关公式，其废气收集系统的控制风速要在0.5~1.5m/s范围内，以保证收集效果，集气罩与污染产生源的距离取0.3m，则按照以下经验公式计算得出各设备所需的风量Q。

$$Q=0.75(10X^2+F) \times V_x$$

其中：Q—风量，m<sup>3</sup>/s；

X—集气罩至污染源的距离，取0.3m；

F—集气罩口面积，大小为0.5m×0.5m，取0.25m<sup>2</sup>；

V<sub>x</sub>—控制风速，本项目污染物以缓慢的速度扩散至相对平静的空气中，一般取值0.5~1.5m/s，本项目取0.5m/s；计算得单个集气罩风量为1552.5Nm<sup>3</sup>/h，项目注塑机共4台，共设置4个集气罩，风量共6210m<sup>3</sup>/h。考虑风机损耗，故本项目设计风量拟采用8000m<sup>3</sup>/h。

#### 4.2.2 喷塑废气

项目设置1条喷塑生产线，设备1个自动喷粉区，塑粉通过喷枪喷射经过电场并使其表面带电，带电后的塑粉，通过静电吸附至工件表面，喷塑间为全封闭状态，仅在加塑粉及清理地面塑粉时打开，运行时间全封闭。

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，其表14 涂装-喷塑-废气(颗粒物)产污系数分别为300kg/t 原料，袋式除尘颗粒物去除效率为95%。逸散粉尘飘散在喷塑柜内，本项目年使用塑粉130t，则粉尘的产生量约39t/a，项目年喷塑4800h。喷塑粉尘集中收集后通过设备自带电控低压脉冲纸芯过滤器粉尘回收装置处理(每更换一种颜色的塑粉，建设单位

对粉盒进行相应更换), 粉尘的回收率在 80%以上, 本环评回收率按 80%计, 则企业回收粉尘量为 31.2t/a, 未收集粉尘量为 7.8t/a, 企业将喷粉柜未收集的粉尘通过负压收集后经布袋除尘器处理后由 1 根 20m 高排气筒(DA001)排放, 参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南(2022 年修订)》(环办综合函(2022)350 号), 负压密闭空间废气收集率按 90%计, 配套风机总风量 10000m<sup>3</sup>/h, 则项目有组织粉尘产生量为 7.02t/a, 则喷塑粉尘的产生速率为 1.463kg/h, 产生浓度为 146.25mg/m<sup>3</sup>, 经布袋除尘处理后有组织废气排放量为 0.351t/a, 排放浓度为 7.313mg/m<sup>3</sup>, 无组织排放量为 0.78t/a。

#### 4.2.3 喷塑固化废气

喷粉线工件经传送轨道进入固化烘道中固化, 固化烘道进出口处存在外溢废气, 其加热温度为 180~200℃, 固化时间为 15~25min, 固化过程中会产生少量的挥发性有机化合物(以非甲烷总烃计), 燃生物质颗粒产生颗粒物、二氧化硫、氮氧化物。

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》, 表 14 涂装生物质-生物质工业炉窑-颗粒物产污系数为 37.6 千克/吨-原料, 氮氧化物产污系数为 1.02 千克/吨-原料, 二氧化硫产污系数为 17S 千克/吨-原料(生物质中含硫量 S%为 0.1%, S=0.1)。生物质颗粒用量为 730t/a, 则颗粒物产生量为 27.448t/a, 氮氧化物产生量为 0.745t/a, 二氧化硫产生量为 1.241t/a。末端治理技术设施采用高效覆膜袋式除尘器, 根据《环境产品技术要求袋式除尘器用覆膜滤料》(HJ/T326-2006), 要求覆膜滤料过滤效率为: 静态除尘效率 99.5%, 动态除尘效率 99.9%; 静态除尘效率是指从滤料洁净状态开始, 连续滤尘但不清灰, 当粉尘负荷与过滤风速达到规定值时的过滤效率; 动态除尘效率是指滤料在滤尘时, 按规定制度进行清灰后的过滤效率。因此, 本项目采用高效覆膜袋式除尘器处理效率达 99.5%。

参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，其表 14 涂装-喷塑后烘干-废气(挥发性有机物) 产污系数为 1.2kg/t 原料，塑粉用量为 130t，则挥发性有机物产生量为 0.156t/a。

固化产生的有机废气经集气罩收集、燃生物质颗粒废气通过管道收集，收集后的废气经 1 套袋式除尘+二级活性炭吸附处理后由 20m 排气筒 (DA002) 排放，年工作时间 4800h，设计风量为 8000m<sup>3</sup>/h。项目采用集气罩收集固化外溢废气，参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南 (2022 年修订)》(环办综合函〔2022〕350 号)，外部集气罩废气收集率为 30%，一次性活性炭吸附 VOCs 去除率取 30%，则二次活性炭吸附 VOCs 去除率可以取  $1 - (1 - 30\%) \times (1 - 30\%) = 51\%$ 。则喷塑固化工序有机废气有组织产生量为 0.047t/a，产生浓度为 1.224mg/m<sup>3</sup>，有机废气经二级活性炭吸附处理后有组织排放，有组织排放量为 0.023t/a，排放浓度为 0.599mg/m<sup>3</sup>。未被收集的部分废气以无组织的形式外排，无组织废气的排放量为 0.109t/a。

燃生物质颗粒废气通过管道收集，高效覆膜袋式除尘器颗粒物去除效率为 99.5%，则燃生物质颗粒废气中颗粒物排放量为 0.137t/a，排放浓度为 3.574mg/m<sup>3</sup>，氮氧化物排放量为 0.745t/a，排放浓度为 19.401mg/m<sup>3</sup>，二氧化硫排放量为 1.241t/a，排放浓度为 32.318mg/m<sup>3</sup>。

#### 4.2.4 粘纸流水线高温定型废气

机油滤清器、燃油滤清器在粘纸流水线上胶组合滤芯后需进入高温段进行高温定型，温度在 150°C-180°C，时间为 15s，由燃液化石油气提供热源，热固胶在高温定型阶段会产生有机废气，同燃液化石油气产生的废气经 1 套二级活性炭吸附处理后有组织排放。液化石油气用量为 18t/a (气态液化石油气密度取 2.35kg/m<sup>3</sup>，则体积约为 7660m<sup>3</sup>)，参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽

车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，表 14 涂装生物物质-液化石油气工业炉窑-颗粒物产污系数为 0.00022 千克/立方米-原料，二氧化硫产污系数为 0.000002S 千克/立方米-原料（根据《液化石油气》GB11174-2025 中表 1 硫含量 $\leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ ），氮氧化物产污系数为 0.00596 千克/立方米-原料，则颗粒物产生量为 0.0017t/a，二氧化硫产生量为 0.0031t/a，氮氧化物产生量为 0.0457t/a。

根据企业提供热固胶理化性质，主要成分为增塑剂（邻苯二甲酸二辛酯）15%-25%、聚氯乙烯 15%-25%、碳酸钙 45%-65%，根据业主提供 VOC 含量检测报告，热固胶中 VOC 含量为 2g/kg，热固胶用量为 70t/a，则挥发性有机物产生量为 0.14t/a。

热固胶固化废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附装置处理后同燃液化石油气废气经 1 根 20m 排气筒（DA003）排放，年工作时间 4800h，设计风量为 9000m<sup>3</sup>/h。项目采用有边集气罩收集外溢废气，参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》（环办综合函〔2022〕350 号），包围型集气罩（含软帘）废气收集率为 50%，一次性活性炭吸附 VOCs 去除率取 30%，则二次活性炭吸附 VOCs 去除率可以取  $1 - (1 - 30\%) \times (1 - 30\%) = 51\%$ 。则热固胶固化工序有机废气有组织产生量为 0.07t/a，产生浓度为 1.62mg/m<sup>3</sup>，有机废气经二级活性炭吸附处理后有组织排放，有组织排放量为 0.034t/a，排放浓度为 0.787mg/m<sup>3</sup>。未被收集的部分废气以无组织的形式外排，无组织废气的排放量为 0.07t/a。

燃液化石油气废气通过管道收集后排放，则燃液化石油气废气中颗粒物排放量为 0.0017t/a，排放浓度为 0.039mg/m<sup>3</sup>，二氧化硫排放量为 0.0031t/a，排放浓度为 0.072mg/m<sup>3</sup>，氮氧化物排放量为 0.0457t/a，排放浓度为 1.058mg/m<sup>3</sup>。

#### 4.2.5 1 号厂房厌氧胶上胶废气、喷码废气

机油滤清器、燃油滤清器装配工序需使用厌氧胶水，根据企业提供厌氧胶水 MSDS 报告，主要成分为 1%-2%甲基丙烯酸、20%-50%环氧 E-44、20%-60%三

甘醇二-2-甲基丙烯酸酯、0%-25%蓖麻油、0%-3%单硬脂酸甘油酯、1%-3%叔丁基过氧化氢、1%-5%异丙苯过氧化氢，根据企业提供 VOC 含量检测报告，本项目厌氧胶水 VOC 含量为 41g/kg，厌氧胶水用量为 6t/a，则有机废气产生量为 0.246t/a。

机油滤清器、燃油滤清器外壳需进行喷码，喷码使用的油墨为油性油墨，喷码产生的有机废气按 VOCs 计。根据企业提供的油墨 MSDS 报告，油墨主要成分为 25%-35%异氟尔酮、5%-15%丙二醇甲醚醋酸酯、1%-5%环氧树脂、20%-35%氯醋树脂、颜料，其中异氟尔酮、丙二醇甲醚醋酸酯为主要挥发成分，占比约为 30%-50%，按最不利含量为 50%计，符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）中表 1 喷墨印刷油墨挥发性有机化合物限值≤95%的要求。根据企业提供油墨中 VOCs 含量检测报告，VOCs 含量为 37.5%。机油滤清器、燃油滤清器使用油墨 1.17t/a，则 1 号厂房喷码废气产生量为 0.439t/a。

上述二者有机废气产生总量为 0.685t/a，二者经集气罩收集后通过二级活性炭吸附处理+20m 排气筒（DA004）有组织排放，风机风量为 27000m<sup>3</sup>/h。参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》（环办综合函（2022）350 号），外部集气罩废气收集率为 30%，一次性活性炭吸附 VOCs 去除率取 30%，则二次活性炭吸附 VOCs 去除率可以取  $1 - (1 - 30\%) \times (1 - 30\%) = 51\%$ 。有组织废气产生量为 0.206t/a，产生浓度为 1.59mg/m<sup>3</sup>，排放量为 0.101t/a，排放浓度为 0.779mg/m<sup>3</sup>。无组织废气排放量为 0.479t/a。

#### 4.2.6.3 号厂房喷码废气、PU 注胶废气、热熔胶废气

PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器需要喷码，包括激光打标机、喷码机，喷码过程使用的油墨为油性油墨，喷码产生的有机废气按 VOCs 计。根据企业提供的油墨 MSDS 报告，油墨主要成分为 25%-35%异氟尔酮、5%-15%丙二醇甲醚醋酸酯、1%-5%环氧树脂、20%-35%氯醋树脂、颜料，其中异氟尔酮、丙二醇甲醚醋酸酯为主要挥发成分，占比约为 30%-50%，按最不利含量为 50%计，符合《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB38507-2020）中表 1 喷墨印刷油墨挥发性有机化合物限值≤95%的要求。根据企业提供油墨中

VOCs 含量检测报告，VOCs 含量为 37.5%，PU 空气滤清器、空调滤清器、PP 注塑空气滤清器使用油墨 0.13t/a，则有机废气产生量为 0.049t/a。

PU 空气滤清器生产过程中使用的 PU 胶分为 A、B 胶，使用配比为 4：1，在 PU 注胶机内混合均匀后注入模具自然常温发泡成型，根据企业提供的 MSDS 报告，A 胶主要成分为 95%聚醚多元醇、3.3%-3.5%发泡剂、1.5%-1.7%色浆，B 胶成分为 100%二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯（MDI），两者均为液体。在注胶发泡过程中，组合聚醚中的水作为引发剂，原理是用二苯基甲烷二异氰酸酯与水反应生产 CO<sub>2</sub> 气体作为发泡介质，引起泡沫体的急剧膨胀完成发泡过程。发泡过程中有热量放出，会有少量有机废气（以非甲烷总烃计）散逸。参考《上海市工业企业挥发性有机物排放量通用计算方法（试行）》，MDI 产污系数为 0.101kg/t，PU 胶 B 胶用量为 40t/a，则 MDI 废气产生量为 0.004t/a。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，表 8 发泡件-发泡剂-发泡成型-废气(挥发性有机物) 产污系数为 5.37kg/t-原料，根据企业提供资料，本项目 PU 胶使用量为 200t/a，则有机废气产生量为 1.074t/a。

PU 空气滤清器、空调滤清器中均需使用热熔胶，根据企业提供热熔胶 MSDS 报告，主要成分为 49.5%乙烯-丙烯共聚物、45%石油树脂、5%蜡、0.5%抗氧剂，不含苯、酮、酯、醇等挥发分物质，同时根据企业提供 VOC 含量检测报告，热熔胶内 VOC 含量低于检出限 10 μg/g，本环评按最不利含量 10 μg/g 计。热熔胶使用时温度在 180℃左右，使用量为 31t/a，则有机废气产生量为 0.0003t/a。

3 号厂房内喷码废气、PU 注胶废气、热熔胶废气产生总量为 1.123t/a，经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理+20m 排气筒（DA005）有组织排放，风机风量为 30000m<sup>3</sup>/h，参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》（环办综合函〔2022〕350 号），外部集气罩废气收集率为 30%，一次性活性炭吸附 VOCs 去除率取 30%，则二次活性炭吸附 VOCs 去除率可以取 1-

$(1-30\%) \times (1-30\%) = 51\%$ 。则有机废气有组织产生量为 0.337t/a，产生浓度为 2.34mg/m<sup>3</sup>，有组织废气排放量为 0.165t/a，排放浓度为 1.147mg/m<sup>3</sup>。无组织废气排放量为 0.786t/a。MDI 有组织产生量为 0.0012t/a，产生浓度为 0.0084mg/m<sup>3</sup>，有组织排放量为 0.0006t/a，排放浓度为 0.0041mg/m<sup>3</sup>，无组织排放量为 0.0028t/a。

#### 4.2.7 注塑废气

PP 注塑空气滤清器生产线需外购的 PP 粒子进入注塑机内进行融化后挤出成型，无需使用色母、钙粉，本项目塑料颗粒的成型温度（160°C-220°C）均在裂化分解温度（260°C-280°C）以下，理论上在成型温度下不会裂化分解产生游离单体废气。但由于生产加工时需要将塑化熔融状的原料进行挤压成型，在挤塑剪切挤压力作用下，少量分子间发生断链、分解、降解，产生微量游离单体废气，污染因子以非甲烷总烃计。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 292 塑料制品业系数手册，注塑工序产污系数如下表所示：

表 4-1 注塑工序产污系数一览表

产品名称	原料名称	工艺名称	污染物类别	污染物指标	单位	产污系数
塑料零件	树脂、助剂	配料-混合-挤出/注塑	废气	非甲烷总烃	千克/吨-产品	2.70

PP 粒子用量为 20 吨，则注塑工序废气产生量为 0.054t/a。本环评要求企业在注塑机出料口设置外部集气罩，收集的有机废气经二级活性炭吸附处理后由 20m 高排气筒（DA006）排放。参考生态环境部《主要污染物总量减排核算技术指南（2022 年修订）》（环办综合函〔2022〕350 号），外部集气罩废气收集率为 30%，一次性活性炭吸附 VOCs 去除率取 30%，则二次活性炭吸附 VOCs 去除率可以取  $1 - (1-30\%) \times (1-30\%) = 51\%$ ；风机风量为 8000m<sup>3</sup>/h，有组织废气产生量为 0.016t/a，产生浓度为 0.417mg/m<sup>3</sup>，有组织废气排放量为 0.008t/a，排放浓度为 0.208mg/m<sup>3</sup>，无组织废气排放量为 0.038t/a。

本项目注塑工序中除产生有机废气外，同时还会伴有轻微异味产生，以臭气浓度进行表征。本项目产生的轻微异味覆盖范围仅限于生产设备至生产车间边界，对外环境影响较小，该类异味对周边环境的影响不大，能够满足《恶臭污染

物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值中二级标准。

#### 4.2.8 破碎废气

本项目注塑工序会产生少量不合格品，不合格品产生量约为 0.55t/a，不合格品经破碎机破碎成细小碎片后回到注塑机内注塑成型。破碎工序会产生破碎废气，污染因子按颗粒物计。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 42 废气资源综合利用行业系数手册-4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表，破碎工序产污系数如下表所示：

表 4-2 破碎工序产污系数一览表

原料名称	产品名称	工艺名称	污染物类别	污染物指标	单位	产污系数
生产线不合格产品、边角料等	辅料	干法破碎	废气	颗粒物	克/吨-原料	375

根据以上产污系数计算破碎工序废气产生量为 0.206kg/a，破碎工序工作时间为 2400h。破碎废气通过厂房通风、自然沉降等措施无组织排放。

#### 4.2.9 切削液挥发废气

机油滤清器、燃油滤清器生产过程需使用攻丝机对零部件进行加工，攻丝机工作时需使用切削液进行润滑，本项目使用切削液 18t/a，切削液使用过程会产生挥发性有机物，产生源强参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《33 金属制品业、34 通用设备制造业、35 专用设备制造业、36 汽车制造业、37 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业、431 金属制品修理、432 通用设备修理、433 专用设备修理、434 铁路、船舶、航空航天等运输设备修理(不包括电镀工艺)行业系数手册》，07 机械加工切削液-机械加工-废气（挥发性有机物）产污系数为 5.64 千克/吨-原料，则攻丝工序挥发性有机物产生量为 0.102t/a，年工作时间为 4800h。这部分废气无组织排放，增强车间内通风。

#### 4.2.10 食堂油烟

本项目员工 530 人，食堂在烹饪、加工过程中会挥发出油脂、有机质及热分解产物，从而产生油烟废气。一般食堂食用油消耗系数为 3kg/100 人·天，则本项目食用油消耗量约 15.9kg/d（4770kg/a）。食堂每天运行 4h 计，则耗油量为 3.975kg/h。在烹饪过程中，不同烹调工艺油产生量有所不同，油烟的产生量占油

耗量的 2%~3.5%，取平均值 2.75%，则食堂油烟产生量为 0.109kg/h(130.8kg/a)。厨房设置 6 个灶头，单个灶头基准排风量为 2000m<sup>3</sup>/h，油烟产生浓度为 9.083mg/m<sup>3</sup>。食堂应安装除油烟设施，排放的油烟经专用烟道伸至屋顶高空排放，每天运行 4 小时，处理效率达 85%，处理后排放量约为 0.0164kg/h (19.62kg/a)，排放浓度约为 1.36mg/m<sup>3</sup>，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）规定，大型灶型油烟最高允许排放浓度为 2.0mg/m<sup>3</sup>，该项目油烟是达标排放。

表 4-3 废气产排情况表

废气产污环节	污染物种类	排放形式	污染物产生量			治理设施					污染物排放量			排放标准	
			产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m <sup>3</sup>	治理设施	收集效率 %	处理效率 %	风量 m <sup>3</sup> /h	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>
喷塑	颗粒物	有组织	7.02	1.463	146.25	布袋除尘	90	95	10000	是	0.351	0.073	7.313	5.9	120
		无组织	0.78	0.163	/	/	/	/	/	/	0.78	0.163	/	/	1.0
喷塑固化	颗粒物	有组织	27.448	5.718	714.792	高效覆膜袋式除尘器	100	99.5	8000	是	0.137	0.029	3.574	/	30
	SO <sub>2</sub>	1.241	0.259	32.318	/	100	/	1.241			0.259	32.318	/	150	
	NOx	0.745	0.155	19.401	/	100	/	0.745			0.155	19.401	/	300	
	非甲烷总烃	有组织	0.047	0.010	1.224	二级活性炭吸附	30	51	是	0.023	0.005	0.599	/	40	

		无组织	0.109	0.023	/	/	/	/	/	/	0.109	0.023	/	/	2.0
粘纸流水线高温定型	颗粒物	有组织	0.0017	0.0004	0.039	/	100	/		/	0.0017	0.0004	0.039	/	30
		SO <sub>2</sub>	0.0031	0.0006	0.072	/	100	/		/	0.0031	0.0006	0.072	/	150
		NO <sub>x</sub>	0.0457	0.0095	1.058	/	100	/		/	0.0457	0.0095	1.058	/	300
	非甲烷总烃	有组织	0.07	0.015	1.62	二级活性炭吸附	50	51	9000	是	0.034	0.007	0.794	/	20
		无组织	0.07	0.015	/	/	/	/	/	/	0.07	0.015	/	/	2.0
1号厂房厌氧胶上胶、喷码废气	非甲烷总烃	有组织	0.206	0.043	1.59	二级活性炭吸附	30	51	27000	是	0.101	0.021	0.779	/	20
		无组织	0.479	0.1	/	/	/	/	/	/	0.479	0.1	/	/	2.0
3号厂房喷码废气、PU注胶废气、	非甲烷总烃	有组织	0.337	0.070	2.340	二级活性炭吸附	30	51	30000	是	0.165	0.034	1.147	/	20
		无组织	0.786	0.164	/	/	/	/	/	/	0.786	0.164	/	/	2.0

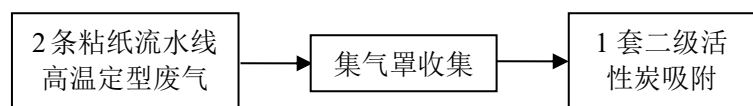
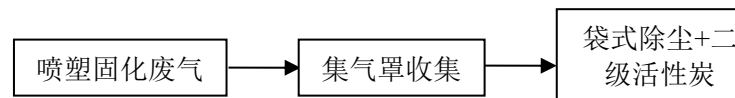
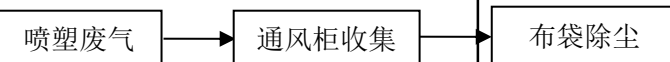
热熔胶上胶废气	MDI	有组织	0.0012	0.0003	0.0084	二级活性炭吸附	30	51	30000	是	0.0006	0.0001	0.0041	/	1
		无组织	0.0028	0.0006	/	/	/	/	/	/	0.0028	0.0006	/	/	/
注塑	非甲烷总烃	有组织	0.016	0.0033	0.417	二级活性炭处理	30	51	8000	是	0.008	0.0017	0.208	/	20
	臭气浓度		少量	/	/	/	/	/		是	少量	/	/	2000 (无量纲)	/
	非甲烷总烃	无组织	0.038	0.0079	/	/	/	/	/	/	0.038	0.0079	/	/	1.5
	臭气浓度		少量	/	/	/	/	/	/	/	少量	/	/	/	20 (无量纲)
破碎	颗粒物	无组织	0.0002	0.000083	/	厂房通风	/	/	/	/	0.0002	0.000083	/	/	1.0
切削液挥发	VOCs	无组织	0.102	0.0213	/	厂房通风	/	/	/	/	0.102	0.0213	/	/	2.0
食堂油烟	油烟	有组织	0.131	0.109	9.083	油烟净化装置	/	85	12000	是	0.01962	0.0164	1.36	/	2

表 4-4 本项目废气排放口基本情况表

排放口编号	排放口名称	排放口	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒出口内	排气温度(°C)
				经度	纬度			

		类型					径(m)	
DA001	喷塑废气排放口	一般排放口	颗粒物	114°54'8.207"	27°44'33.01"	20	0.5	25
DA002	喷塑固化废气排放口	一般排放口	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总烃	114°54'8.207"	27°44'33.03"	20	0.5	25
DA003	粘纸流水线高温定型废气排放口	一般排放口	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总烃	114°54'9.974"	27°44'32.176"	20	0.5	25
DA004	1号厂房厌氧胶上胶、喷码废气排放口	一般排放口	非甲烷总烃	114°54'6.394"	27°44'32.306"	20	0.8	25
DA005	喷码、PU注胶、热熔胶上胶废气排放口	一般排放口	非甲烷总烃、MDI	114°54'7.404"	27°44'37.291"	20	0.9	25
DA006	注塑废气排放口	一般排放口	非甲烷总烃、臭气浓度	114°54'7.454"	27°44'38.812"	20	0.5	25

图 4-1 废气收集



#### 4.2.11 废气治理设施可行性分析

本项目废气包括喷塑废气经通风柜收集通过布袋除尘处理由 20m 排气筒排放,喷塑固化废气经袋式除尘+二级活性炭吸附处理后和固化燃气废气由 1 根 20m 排气筒排放, 2 条粘纸流水线高温定型废气经 1 套二级活性炭吸附处理后由 1 根 20m 排气筒排放, 1 号厂房厌氧胶上胶废气、喷码废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理后由 20m 排气筒排放, 3 号厂房喷码废气、PU 注胶废气、热熔胶废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理后由 20m 排气筒排放, 注塑废气经集气罩收集通过二级活性炭吸附处理后由 20m 排气筒排放。

参考《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造工业》(HJ1027-2019)中表 6, 喷粉废气中颗粒物可行技术包括布袋除尘、滤芯/滤筒过滤、旋风除尘等, 本项目采用布袋除尘, 属于上述可行技术, 故本项目喷塑废气选用的治理措施可行。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》(HJ942-2018)中 4.5.2.1 废气产排污环节、污染物种类、排放形式及污染治理设施: 废气污染治理设施工艺包括其他废气收集处理设施(活性炭、生物滤塔、洗涤、吸收、燃烧、氧化、过滤、其他), 本项目粘纸流水线高温定型废气、注胶废气、喷码废气采用活性炭吸附装置处理, 属于上述中可行技术。

参考《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)中表 A.2 废气治理可行技术参照表, 非甲烷总烃处理可行技术包括: 喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧, 本项目废气治理设施属于上述中的“吸附”可行技术, 故本项目注塑废气选用的治理措施可行。

#### 4.2.12 污染物排放量核算

综上所述, 项目有组织排放量如下:

表 4-5 大气污染物有组织排放量核算表

序号	排放口编号	污染物	污染因子	核算排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	核算排放 速率 (kg/h)	核算年排 放量 (t/a)
一般排放口						
1	DA001	喷塑工序	颗粒物	7.313	0.073	0.351

2	DA002	喷塑固化工序	颗粒物	3.574	0.029	0.137
			SO <sub>2</sub>	32.318	0.259	1.241
			NO <sub>x</sub>	19.401	0.155	0.745
			非甲烷总烃	0.599	0.005	0.023
3	DA003	粘纸流水线高温定型工序	颗粒物	0.039	0.0004	0.0017
			SO <sub>2</sub>	0.072	0.0006	0.0031
			NO <sub>x</sub>	1.058	0.0095	0.0457
			非甲烷总烃	0.787	0.007	0.034
4	DA004	1号厂房环氧胶上胶、喷码废气	非甲烷总烃	0.779	0.021	0.101
5	DA005	3号厂房喷码废气、PU注胶废气、热熔胶上胶废气	非甲烷总烃	1.147	0.034	0.165
			MDI	0.0041	0.0001	0.0006
6	DA006	注塑工序	非甲烷总烃	0.208	0.0017	0.008
			臭气浓度	/	/	少量
有组织排放总计						
一般排放口合计	颗粒物					0.4897
	SO <sub>2</sub>					1.2441
	NO <sub>x</sub>					0.791
	非甲烷总烃					0.331
	MDI					0.0006
	臭气浓度					少量

表 4-6 大气污染物无组织排放量核算表

序号	排放口编号	产污环节	污染物	国家或地方污染物排放标准		年排放量 (t/a)
				标准名称	浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )	
1	/	喷塑工序	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	1.0	0.78
2	/	喷塑固化工序	非甲烷总烃	《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)	2	0.109
3	/	粘纸流水线高温定型	非甲烷总烃		2	0.07

4	/	1号厂房厌氧胶上胶、喷码	非甲烷总烃		2	0.479
5	/	3号厂房喷码、PU注胶、热熔胶上胶	非甲烷总烃		2	0.786
6	/		MDI	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)(含2024年修改单)	/	0.0028
6	/	破碎工序	颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及2024年修改单	1.0	0.0002
7	/	注塑工序	非甲烷总烃	《挥发性有机物排放标准 第4部分:塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)	1.5	0.038
			臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	/	少量
8	/	攻丝工序	非甲烷总烃	《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)	2	0.102
无组织排放总计						
无组织排放总计		颗粒物			0.7802	
		非甲烷总烃			1.584	
		MDI			0.0028	
		臭气浓度			少量	

**表 4-7 大气污染物年排放量核算表**

序号	污染物	年排放量/(t/a)
1	颗粒物	1.2699
2	SO <sub>2</sub>	1.2441
3	NO <sub>x</sub>	0.791
4	非甲烷总烃	1.915
5	MDI	0.0034
6	臭气浓度	少量

根据上表项目建设后,正常工况下,生产过程中破碎废气排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)及2024年修改单中表4、9相关要求,注塑废气中非甲烷总烃、臭气浓度排放分别满足《挥发性有机物排放标准 第4部分:塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)相关要求。本项目产生的废气经治理后对周边环境的影响较小。

结合本项目情况，本项目非正常工况主要考虑车间废气末端治理装置故障或失效情况下，如活性炭吸附饱和导致有机废气未经有效处理直接排放的情况。本项目非正常工况污染物排放情况考虑布袋破碎、活性炭吸附饱和，处理效率降为0%。

**表 4-8 废气污染源非正常排放核算表**

非正常排放源	非正常排放原因	污染物	非正常排放速率/(kg/h)	非正常排放浓度/(mg/m <sup>3</sup> )	单次持续时间/h	年发生频次/次	控制措施
DA001 排气筒	废气处理系统故障	颗粒物	1.463	146.25	1	2	企业应加强管理，一旦废气治理系统故障，立即停产检修，防止废气非正常排放。
DA002 排气筒	废气处理系统故障	颗粒物	5.718	714.792	1	2	
		SO <sub>2</sub>	0.155	19.401			
		NO <sub>x</sub>	0.259	32.318			
		非甲烷总烃	0.010	1.224			
DA003 排气筒	废气处理系统故障	颗粒物	0.0004	0.039	1	2	
		SO <sub>2</sub>	0.0006	0.072			
		NO <sub>x</sub>	0.0095	1.058			
		非甲烷总烃	0.015	1.62			
DA004 排气筒	废气处理系统故障	非甲烷总烃	0.043	1.59	1	2	
DA005 排气筒	废气处理系统故障	非甲烷总烃	0.07	2.34	1	2	
		MDI	0.0003	0.0084			
DA006 排气筒	废气处理系统故障	非甲烷总烃	0.0033	0.417	1	2	
		臭气浓度	/	/			

由上表可知，废气处理设施发生故障情况下破碎废气、注塑废气污染物排放未超标。但本着环保原则，企业须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也必须相应停止生产，并定期活性炭更换。为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

- ①安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行；
- ②定期更换活性炭、废布袋；
- ③建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测；
- ④应定期维护、检修废气净化装置，以保持废气处理装置的净化能力和净化容量。

#### 4.2.13 卫生防护距离

表 4-9 等标排放量计算结果一览表

产生位置	产生工序	污染物名称	Qc(kg/h)	Cm(mg/m <sup>3</sup> )	等标排放量 Qc/Cm (m <sup>3</sup> /h)	最终确定 卫生防护 距离相关 的主要特 征大气有 害物质
1号厂房	喷塑工序	颗粒物	0.163	0.9	181111.11	☑
	喷塑固化、粘纸流水线高温定型、厌氧胶上胶、喷码工序	非甲烷总烃	0.137	2.0	68500	/
2号厂房	攻丝工序	非甲烷总烃	0.0213	2.0	10650	☑
3号厂房	破碎工序	颗粒物	0.000083	0.9	92.222	/
	注塑、喷码、PU注胶、热熔胶上胶工序	非甲烷总烃	0.1719	2.0	85950	☑

注：MDI 无国家、地方环境空气质量标准，故等标排放量计算不统计 MDI 无组织排放量。

根据《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T 39499-2020）中“当目标企业无组织排放存在多种有毒有害污染物时，基于单个污染物的等标排放量计算结果，优先选择等标排放量最大的污染物为企业无组织排放的主要特征大气有害物质。计算公式如下：

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

式中： $Q_c$ ——污染物的无组织排放量，kg/h；

$C_m$ ——污染物的标准浓度限值，mg/m<sup>3</sup>；

$L$ ——卫生防护距离，m；

$r$ ——有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，根据该生产单元占地面积  $S$  计算， $r=(S/\pi)^{0.5}$ ，m；

$A$ 、 $B$ 、 $C$ 、 $D$ ——计算系数，从 GB/T13201-91 中查取，根据 5 年项目地平均风速 1.5m/s(小于 2m/s)，按 II 类，防护距离小于 1000m，取值为  $A=400$ ， $B=0.01$ ， $C=1.85$ ， $D=0.78$ 。



采用上式计算结果, 计算各项污染物卫生防护距离为 50m, 则本项目卫生防护距离为 50m, 分别以 1 号厂房、2 号厂房、3 号厂房边界为中心, 边界分别外扩 50 米范围, 距离本项目最近的环境敏感目标为西北面 505m 的大塘, 则本项目卫生防护距离内目前无居民点、医院、学校等环境敏感点, 将来也不得建设环境敏感点。

大气污染物对周边环境影响不大。

#### 4.2.14 大气监测计划

废气自行监测根据《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), 本项目废气自行监测如下表所示。

表 4-10 项目废气自行监测一览表

阶段	监测地点	监测项目	监测频次	执行标准
运营期	DA001	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	1 次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准(试行)》(DB36/2187-2025)
		非甲烷总烃	1 次/年	《挥发性有机物综合排放标准(试

				行)》(DB36/2186-2025)
DA003	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	1次/年		《工业炉窑大气污染物排放标准(试行)》(DB36/2187-2025)
	非甲烷总烃	1次/年		《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)
DA004	非甲烷总烃	1次/年		《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)
DA005	非甲烷总烃、MDI	1次/年		《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)
DA006	非甲烷总烃	1次/半年		《挥发性有机物排放标准 第4部分:塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)
	臭气浓度	1次/年		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
厂界	颗粒物	1次/年		《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 及 2024年修改单 《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	非甲烷总烃			《挥发性有机物综合排放标准(试行)》(DB36/2186-2025)
	臭气浓度			《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
厂区内	NMHC	1次/年		《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)

### 4.3 运营期废水影响分析及防治措施

#### 4.3.1 运营期用水及废水产排情况

项目用水包括生产用水和生活用水,生产用水为测漏用水、切削液调配用水、清洗线用水、注塑机间接冷却用水。废水排放情况如下:

##### (1) 测漏用水

本项目机油滤清器、燃油滤清器的外壳需经过测漏检测,测漏检验在总装线上完成,共6条总装线,每条线配备4个测漏工位,工位上配备1个水槽,水槽容积为0.5m×0.5m×0.5m,将外壳置于水槽内进行湿式气密性检测,水槽内安装升降器,能够将水槽内的水自动升降。这部分水每班进行更换,一天2班制,用水量为6t/d,损耗量按90%计,则废水排放量为5.4t/d,即1620t/a。参考《汽车工业污染防治可行技术指南》(HJ1181-2021)中表E.2-密闭性试验废水污染物浓度,本项目主要污染物浓度分别为CODCr50mg/L、氨氮10mg/L、SS250mg/L、石油类10mg/L、TP3mg/L。更换的废水接入市政污水管网进入新余鑫远水务有限公司(新余城西污水处理厂)深度处理后排入袁河。

### (2) 切削液调配用水

攻丝机进行攻丝时需加入切削液，切削液和水以 1：8 比例进行调配后再使用。根据企业提供资料，切削液使用量为 18t/a，则调配稀释用水量为 144t/a，切削液可循环使用，部分由加工金属材料带入下一道工序中及由金属屑等带走，还有部分以气态蒸发。

### (3) 清洗线用水

1 号厂房内配备 1 条清洗线对机油滤清器、燃油滤清器的外壳进行清洗，清洗线配备 5 个清洗槽，分别是 2 个脱脂剂和水溶液清洗槽、1 个清水槽、2 个防锈剂和水溶液清洗槽，槽容积均为 350kg，脱脂剂和水溶液清洗槽内为 60kg 脱脂剂、290kg 水，防锈剂和水溶液清洗槽为 60kg 防锈剂、290kg 水。每次配比用水量为  $(290\text{kg} \times 4 + 350\text{kg}) \times 6 = 9.06\text{t/a}$  (0.03t/d)，每日添加水用量为 0.022t/d。槽内清洗液每 2 个月更换一次，即为一年更换 6 次：更换废液量为  $350\text{kg} \times 5 \times 6 = 10.5\text{t/a}$  (0.035t/d)，更换产生的废液作为危险废物交由有资质单位处置。

### (4) 注塑机间接冷却用水

本项目冷却水为注塑机内模具间接冷却水，冷却水经冷却塔+冷水水池冷却后循环使用，只损耗添加，不外排，间接冷却水循环水池容积约 6.25m<sup>3</sup>。注塑机日运行时间 16h，冷却水循环量约 5.3m<sup>3</sup>/h，循环水量约 25440m<sup>3</sup>/a (84.8m<sup>3</sup>/d)，补水率约 1%计，则每天补水量约 0.848t/d，年补水量 254.4m<sup>3</sup>/a。

### (5) 生活污水

本项目定员为 530 人，参考《生活及服务业用水定额第 2 部分：服务业、居民生活和建筑业》（赣府发〔2024〕17 号），本项目不提供住宿，仅为生活办公用水，员工用水定额按 50L/(人·d)，则生活用水量为  $530 \times 50 / 1000 = 26.5\text{t/d}$ ，污水量按用水量的 80%计，则污水排放量约为 21.2m<sup>3</sup>/d，年工作 300 天，则生活污水年排放量为 6360m<sup>3</sup>/a。主要污染物为 CODCr 250mg/L、氨氮 25mg/L、SS200mg/L、BOD<sub>5</sub>100mg/L、动植物油 40mg/L、TP3mg/L、TN30mg/L 等。经化粪池处理后，污染物浓度分别为 CODCr 220mg/L、氨氮 25mg/L、SS100mg/L、BOD<sub>5</sub>70mg/L、动植物油 20mg/L、TP3mg/L、TN30mg/L，接入新余鑫远水务有

限公司（新余城西污水处理厂）处理。

本项目污水产排情况如下：

**表 4-11 废水产排情况一览表**

污染源	污染物	排放量 (m <sup>3</sup> /a)	产生 浓度 mg/L	产生量 t/a	处理工 艺	排放 浓度 mg/L	排放量 t/a	排放方 式
生活 污水	COD <sub>Cr</sub>	6360	250	1.59	化粪池	220	1.399	排入市 政污水 管网最 终到新 余鑫远 水务有 限公司 (新余 城西污 水处理 厂)处 理
	BOD <sub>5</sub>		100	0.636		70	0.445	
	SS		200	1.272		100	0.636	
	氨氮		25	0.159		25	0.159	
	动植物油		40	0.254		20	0.127	
	TP		3	0.019		3	0.019	
	TN		30	0.191		30	0.191	
测漏 废水	COD <sub>Cr</sub>	1620	50	0.081	/	50	0.081	
	氨氮		10	0.016		10	0.016	
	SS		250	0.405		250	0.405	
	石油类		10	0.016		10	0.016	
	TP		3	0.005		3	0.005	

**4.3.2 废水处理减缓措施有效性分析：**

化粪池处理可行性分析：根据“《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）中4.5.3.1”，生活污水防治工艺为“过滤、沉淀-活性污泥法、生物接触氧化、其他”等处理技术或其他。

生活污水处理工艺为化粪池，属于可行技术。化粪池是一种利用沉淀和厌氧发酵的原理，去除生活污水中悬浮性有机物的处理设施，属于初级的过渡性生活污水处理构筑物，可有效处理粪便等，属于可行性技术。

本项目生产废水主要是测漏废水，测漏废水主要污染物为 SS，废水污染物单一，可无需经过预处理直接接入市政污水管网。

**4.3.3 污水处理可依托性分析**

本项目生活污水经化粪池处理和测漏废水接入市政污水管网，最终排至新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）处理；由于项目污水排放量较小（26.6m<sup>3</sup>/d），新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）设计日处理量为 10000m<sup>3</sup>/d，现日处理量为 8000m<sup>3</sup>/d，仍存有较大余量，完全能接纳本项目废水，经深度处理后，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2012）一级 B 标准后排入袁河，对地表水环境影响不大。

#### 4.3.4 建设项目废水污染物排放信息表

以下为厂区废水类别、污染物及污染治理设施信息及排放口基本情况。

表 4-12 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
				污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理施工工艺			
生活污水	COD <sub>Cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、SS、氨氮、动植物油、TP、TN	进入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	间歇排放	TW001	废水处理系统	化粪池	DW001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input type="checkbox"/> 废水总排口 <input checked="" type="checkbox"/> 生活污水单独排出口
生产废水	COD <sub>Cr</sub> 、SS、氨氮、石油类、TP	进入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	间歇排放	/	/	/	DW002	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 废水总排口 <input type="checkbox"/> 生活污水单独排出口

表 4-13 废水间接排放口基本情况表

排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量(万t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
	经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值/(mg/L)
DW001	E114.900502°	N27.742691°	0.636	进入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	间歇排放	/	新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	COD <sub>Cr</sub>	50
								BOD	10
								SS	10
								NH <sub>3</sub> -N	5
								TN	15
TP	0.5								
							动植物油	1	
DW002	E114.900496°	N27.426166°	0.162	进入新余	间	/	新余鑫	COD <sub>Cr</sub>	50

				鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	歇排放		远水务有限公司（新余城西污水处理厂）	SS	10
								NH <sub>3</sub> -N	5
								TP	0.5
								石油类	1

表 4-14 项目废水污染物一览表

排放口编号	污染物名称	厂区总排口污染物排放量		污水处理厂	
		浓度(mg/L)	排放量(t/a)	浓度(mg/L)	排放量(t/a)
DW001	COD <sub>Cr</sub>	220	1.399	50	0.318
	BOD <sub>5</sub>	70	0.445	10	0.064
	SS	100	0.636	10	0.064
	NH <sub>3</sub> -N	25	0.159	5	0.032
	动植物油	20	0.127	1	0.006
	TP	3	0.019	0.5	0.003
	TN	30	0.191	15	0.095
DW002	COD <sub>Cr</sub>	50	0.081	50	0.081
	氨氮	10	0.016	5	0.008
	SS	250	0.405	10	0.016
	石油类	10	0.016	1	0.002
	TP	3	0.005	0.5	0.001

#### 4.3.5 自行监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）中 5.2.1 “单独排入公共污水处理系统的生活污水无需开展自行监测，但需要说明排放去向”，本项目生活污水单独排入新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂），可不开展自行监测。

表 4-15 项目废水自行监测一览表

阶段	监测地点	监测项目	监测频次	执行标准
运营期	DW002	COD <sub>Cr</sub> 、SS、氨氮、石油类、TP	1 次/年	同时满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级、新余鑫远水务有限公司（新余城西污水处理厂）设计接管要求

#### 4.4 运营期噪声影响分析及防治措施

本项目的噪声主要为设备噪声，噪声源强一般在 60~90dB（A）。

##### 4.4.1 源强和噪声特性

本项目的噪声主要来源于各生产设备等，噪声源强在 60~90dB(A) 之间。

评价标准为：采用《声环境质量标准》(GB3096-2008)中 2 类标准及《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。项目主要噪声源强见表 4-16。

表 4-16 设备噪声源强一览表

序号	所在厂房	噪声源	数量（台/套）	噪声级 dB(A)	叠加后噪声级 dB(A)
1.	3 号厂房	喷码机	3	65	69.77
2.		包装流水线	3	70	74.77
3.		PU 注胶机	3	70	74.77
4.		XY 数控平台	2	70	73.01
5.		修边流水线	3	75	79.77
6.		环形流水线	1	70	70
7.		修边机	6	75	82.78
8.		拉胶机	3	70	74.77
9.		热熔胶机	4	70	76.02
10.		U 型转盘式干燥炉	1	70	70
11.		U 型干燥炉 PU 成型	1	70	70
12.		空压机	1	85	85
13.		激光折纸机	2	72	75.01

14.	方形折纸机	3	72	76.77
15.	密封条浇注机	1	75	75
16.	自动分切断节卷圆机	1	78	78
17.	两轮立切机	1	72	72
18.	分纸机	1	70	70
19.	立式注塑机	4	78	84.02
20.	折纸机	2	72	75.01
21.	切角机	2	72	75.01
22.	喷码机	2	75	78.01
23.	包装流水线	1	70	70
24.	热风干燥机	1	72	72
25.	双侧贴边机	3	75	79.77
26.	剪边机	1	75	75
27.	超声波焊接机	2	75	78.01
28.	伺服折纸机	1	72	72
29.	切边机	2	75	78.01
30.	自动贴边机	1	70	70
31.	电热收缩机	1	70	70
32.	八工位热熔胶夹条机	1	70	70
33.	双工位热板焊机	3	75	79.77
34.	自动包装机	1	70	70
35.	激光切割机	1	80	80
36.	电热鼓风干燥机	2	72	75.01

37.		环保滤流水线	1	70	70
38.		热熔胶上胶机（丰田）	1	70	70
39.		六工位热板焊机	3	75	79.77
40.		六工位超声波焊接机	1	75	75
41.		激光打标机	2	75	78.01
42.		压中心管机	1	80	80
43.		超声波滤芯焊接机	1	75	75
44.		滤芯 PVC 胶片机	2	72	75.01
45.		八工位夹纸机（丰田）	1	72	72
46.		2号厂房	500 冲床	1	90
47.	630 冲床		1	90	90
48.	200T 冲床		2	90	93.01
49.	200T 冲床		2	90	93.01
50.	200T 冲床		2	90	93.01
51.	160T 冲床		2	90	93.01
52.	超声波清洗机		4	75	81.02
53.	攻丝机		10	88	98
54.	八工位旁通阀自动点焊		8	75	84.03
55.	八工位螺密件自动点焊		6	75	82.78
56.	1号厂房	外壳一拉四设备（每套含偏摆下料 2 台，机械手 2 套，一拉四冲床 1 台）	2	90	93.01
57.		悬挂喷涂线	1	78	78

58.	滚筒折纸机	7	78	86.45
59.	粘纸流水线（液化石油气）	2	75	78.01
60.	自动中心管机	9	75	84.54
61.	散件包装	8	70	79.03
62.	夹纸机（转盘）	10	75	85
63.	注胶机	7	70	78.45
64.	总装线（设备厂家配）	6	70	77.78
65.	四工位油压拉伸机	2	80	73.01
66.	三工位油压拉伸机	1	80	80
67.	160 千瓦空压机	1	85	85

表 4-17 项目主要噪声源强（室内声源）

建筑物名称	声源名称	数量（台）	声源源强 dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m				距离室内边界距离/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				建筑物外距离
					X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北	声压级/dB(A)							
																东			南	西	北		
3# 厂房	喷码机	1	69.77	隔声、减振	39.77	85.03	1	28.75	13.70	85.51	38.72	40.60	47.03	31.13	38.01	昼、夜间均运行	15	19.30	25.42	10.03	16.79	1	
	PU 注胶机	1	74.77		39.24	91.37	1.5	26.80	20.26	71.04	32.17	46.21	48.64	37.74	44.62	昼、夜间均运行	15	24.89	27.22	16.62	23.36	1	

修边 流水线	1	79.77		30.79	83.97	1	36.79	16.74	78.84	35.70	48.45	55.29	41.83	48.72	昼、 夜间 均运 行	15	27.22	33.79	20.73	27.48	1
修边 机	1	82.78		31.84	79.48	1	25.91	11.79	89.78	40.65	54.51	61.35	43.72	50.60	昼、 夜间 均运 行	15	33.18	39.64	22.62	29.39	1
拉胶 机	1	74.77		41.88	79.21	1	15.28	6.95	100.41	45.47	51.09	57.93	34.73	41.62	昼、 夜间 均运 行	15	29.54	35.76	13.65	20.43	1
环保 滤流 水线	1	70.00		-48.23	41.69	1	23.36	10.63	74.91	41.99	42.63	49.47	32.51	37.54	昼、 夜间 均运 行	15	21.27	27.69	11.39	16.33	1
激光 折纸 机	1	75.01		-54.84	38.25	1	22.45	10.22	66.94	42.41	47.98	54.82	38.50	42.46	昼、 夜间 均运 行	15	26.61	33.01	17.37	21.26	1
方形 折纸 机	1	76.77		-60.91	36.4	1	24.49	11.14	60.13	41.50	48.99	55.83	41.19	44.41	昼、 夜间 均运 行	15	27.64	34.08	20.05	23.20	1
折纸 机	1	75.01		-68.05	32.18	1	22.38	10.18	51.32	42.48	48.01	54.85	40.80	42.45	昼、 夜间 均运 行	15	26.63	33.04	19.64	21.24	1
伺服 折纸 机	1	72.00		-72.81	31.38	1	25.40	11.56	46.25	41.11	43.90	50.74	38.70	39.72	昼、 夜间 均运	15	22.57	29.02	17.51	18.51	1



	机																夜间 均运行							
	六工 位超 声波 焊接 机	1	75.00	-9.25	81.86	1	72.23	32.87	43.43	19.66	37.83	44.67	42.24	49.13	昼、 夜间 均运行	15	16.71	23.40	21.05	27.70	1			
	热熔 胶上 胶机 (丰 田)	1	70.00	-7.14	77.89	1.5	61.45	27.96	54.26	24.57	34.23	41.07	35.31	42.19	昼、 夜间 均运行	15	13.09	19.76	14.15	20.85	1			
	热熔 胶上 胶机	1	70.00	-4.1	73.4	1.5	48.58	22.10	67.17	30.42	36.27	43.11	33.46	40.34	昼、 夜间 均运行	15	15.09	21.73	12.33	19.06	1			
	包装 流水 线	1	74.77	-18.63	52	1	16.29	7.41	99.68	45.14	50.53	57.37	34.80	41.68	昼、 夜间 均运行	15	29.01	35.27	13.71	20.49	1			
	包装 流水 线	1	70.00	-22.6	57.81	1	32.98	15.00	82.94	37.56	39.64	46.48	31.63	38.51	昼、 夜间 均运行	15	18.38	24.92	10.52	17.28	1			
	滤芯 PVC 胶片 机	2	75.01	13.35	104.85	1.5	47.45	45.46	15.50	7.02	41.49	41.86	51.21	58.09	昼、 夜间 均运行	15	20.30	20.67	29.66	35.93	1			
	自动 分切	1	78.00	23.65	68.12	1.5	9.24	4.21	106.56	48.25	58.68	65.52	37.45	44.33	昼、 夜间	15	36.79	42.67	16.37	23.15	1			

2号厂房	断节卷圆机															均运行							
	激光打标机	2	78.01													昼、夜间均运行	15	30.01	36.53	21.31	28.07	1	
	500冲床	1	90.00													昼、夜间均运行	15	40.83	47.30	29.81	36.63	1	
	630冲床	1	90.00													昼、夜间均运行	15	42.26	48.66	29.44	36.27	1	
	200T冲床	2	93.01													昼、夜间均运行	15	46.62	52.95	32.16	38.99	1	
	200T冲床	2	93.01													昼、夜间均运行	15	46.47	52.80	32.18	39.01	1	
	200T冲床	2	93.01													昼、夜间均运行	15	46.31	52.66	32.21	39.04	1	
160T冲床	2	93.01													昼、夜间均运行	15	40.58	47.18	34.01	40.81	1		

		超声清洗机	4	81.02		38.32	-10.37	1.5	72.38	40.09	26.07	11.73	43.83	48.96	52.70	59.63	昼、夜间均运行	15	22.71	27.74	31.37	37.92	1
		攻丝机	10	98.00		28.27	-15.66	2	84.80	39.39	27.72	12.47	59.43	66.09	69.14	76.08	昼、夜间均运行	15	38.33	44.88	47.84	54.41	1
		八工位旁通阀自动点焊	8	84.03		-5.02	-27.81	1.5	93.52	42.39	21.30	9.58	44.61	51.49	57.46	64.40	昼、夜间均运行	15	23.52	30.28	36.06	42.54	1
		八工位螺密件自动点焊	6	82.78		-22.99	-38.38	1.5	88.29	40.02	26.71	12.02	43.86	50.74	54.25	61.19	昼、夜间均运行	15	22.76	29.52	32.93	39.49	1
	1号厂房	外壳一拉四设备	2	93.01		26.69	-89.12	2	101.37	45.92	14.32	6.37	52.89	59.77	69.89	76.92	昼、夜间均运行	15	31.81	38.58	48.31	54.66	1
		悬挂喷涂线	1	78.00		52.59	-79.61	3	91.48	43.65	18.95	8.44	38.77	45.20	52.45	59.48	昼、夜间均运行	15	17.68	24.00	31.00	37.50	1
		自动中心管机	9	84.54		128.17	-75.91	1	14.21	13.07	86.31	32.00	61.49	62.21	45.82	54.44	昼、夜间均运行	15	39.90	40.57	24.72	33.17	1
		四工	2	73.01		123.68	-56.88	1.5	10.29	34.05	39.26	17.47	52.76	42.37	41.13	48.16	昼、	15	30.95	21.12	19.91	26.68	1

位油 压拉 伸机																夜间 均运 行							
三工 位油 压拉 伸机	1	80.00	116.28	-59	1.5	18.63	35.30	36.58	16.28	54.59	49.04	48.73	55.77	昼、 夜间 均运 行	15	33.14	27.80	27.50	34.25	1			
总装 线	6	77.78	69.9	-105.77	1	21.54	9.76	94.80	42.19	51.11	57.99	38.24	45.28	昼、 夜间 均运 行	15	29.72	36.15	17.15	24.07	1			
粘纸 流水 线	2	78.01	118.92	-87.27	1.5	13.14	5.95	102.48	45.61	55.64	62.52	37.80	44.83	昼、 夜间 均运 行	15	34.00	40.17	16.71	23.64	1			
散件 包装	8	79.03	30.26	-125.59	1	17.65	8.00	80.15	44.26	54.09	60.97	40.95	46.11	昼、 夜间 均运 行	15	32.62	38.95	19.84	24.91	1			

注：原点(x=0,y=0) 对应经纬度坐标：（114.906486° ， 27.739645° ）。

表 4-18 企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	数量	空间相对位置/m			声源源强	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声功率级/dB (A)		
1	风机	2	48.76	-70.48	0.5	85.00	加隔声罩、减振、绿化等降噪	昼夜运行
2	风机	3	32.84	122.42	0.5	85.00		
3	水泵	1	29.87	120.38	0.5	85.00	加隔声罩、减振、绿化等降噪	昼夜运行
4	冷却塔	1	27.55	119.38	2	75.00	加隔声罩、减振、绿化等降噪	昼夜运行

为降低项目运行时噪声的影响，本次环评提出以下防治措施：

①尽量选用低噪声、高效率等生产设备，从根本上降低噪声源；

②对产生振动的设备安装振幅度小的防振设施；对水泵及电机出、入口弯头安装在同一个混凝土惯性基座上，进行消声和减振，对主体设备基础减振、厂房进行隔声；

③采用合理布局的设计原则，使高噪声设备尽可能减少对周围环境的影响；

④对设备进行定期维修，保持设备良好的运转状态，降低噪声。

#### 4.4.2 噪声源强预测模式

预测模式采用《环境影响评价技术导则声环境》(HJ2.4-2021)中推荐的模型。噪声在传播过程中受到多种因素的干扰，使其产生衰减，根据建设项目噪声源和环境特征，在预测过程中考虑了厂房等建筑物的屏障作用、空气吸收。预测模式采用点声源处于半自由空间的几何发散模式。

(1)单个室外的点声源在预测点产生的声级计算基本公式：

$$L_p(r)=L_w+D_c-A$$

$$A= A_{div}+A_{atm} +A_{bar}+A_{gr} +A_{misc}$$

式中：

$L_p(r)$ —预测点位置的倍频带声压级，dB；

$L_w$ —倍频带声功率级，dB；

$D_c$ —指向性校正，dB；

$A$ — 倍频带衰减，dB；

$A_{div}$ —几何发散引起的倍频带衰减，dB；

$A_{atm}$ —大气吸收引起的倍频带衰减，dB；

$A_{gr}$ —地面效应引起的倍频带衰减, dB;

$A_{bar}$ —声屏障引起的倍频带衰减, dB;

$A_{misc}$ —其他多方面效应引起的倍频带衰减, dB。

(2)室内声源等效室外声源声功率级计算方法:

① 某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级的计算:

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中:

$L_{p2}$ —室外某倍频带的声压级, dB;

$L_{p1}$ —室内某倍频带的声压级, dB;

$TL$ —隔墙(或窗户)倍频带的隔声量, dB。

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left( \frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中:

$Q$ —指向性因素; 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,  $Q=8$ 。

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

$r$ —声源到靠近围护结构某点处的距离,  $m$ 。

② 所有室内声源室内  $i$  倍频带叠加声压的计算

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

式中：

$L_{P1i}(T)$  —靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{P1ij}(T)$  —室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N—室内声源总数。

③ 靠近室外围护结构处的声压级的计算

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$$

式中： $L_{p2i}(T)$  —靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$L_{p1i}(T)$  —靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

$TL_i$ —围护结构 i 倍频带的隔声量，dB。

④ 等效的室外声源中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级的计算

$$L_w = L_{p2}(T) + 10 \lg S$$

式中： $L_w$  —中心位置位于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

$L_{p2}(T)$  —靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S—透声面积， $m^2$ 。

(3) 预测点 A 声级的计算

$$L_A(r) = 10 \lg \left( \sum_{i=1}^8 10^{0.1(L_{Pi}(r) - \Delta L_i)} \right)$$

式中： $L_A(r)$ —预测点（r）处 A 声级，dB（A）；

$L_{Pi}(r)$ —预测点（r）处，第 i 倍频带声压级，dB；

$\Delta L_i$ —i 倍频带 A 计权网络修正值，dB。

(4) 预测点总 A 声压级的计算

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

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

式中：

$t_j$ —在 T 时间内 j 声源工作时间，s；

$t_i$ —在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

T—用于计算等效声级的时间，s；

N—室外声源个数；

M—等效室外声源个数。

(5) 预测点预测值计算

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

式中：

$L_{eq}$ —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

$L_{eqb}$ —预测点的背景值，dB(A)。

实际声源一般可采用以下方法划分为点声源进行预测：实际的室外声源组，组内声源具有大致相同的强度和离地高度，从单一等效点声源到接收点间的距离  $r$  超过声源的最大几何尺寸  $H$  的 2 倍，可以用处于该组中部的等效点声源来描述，若  $r \leq 2H$  或组内各声源传播条件不同时，其总声源必须分为若干分量点声源。面源也可分为若干面积分区，每个分区用处于中心位置的点声源表示。

#### 4.4.3 预测结果分析

经过噪声预测计算，预测噪声贡献值分布图如下：

昼间噪声预测等声级图

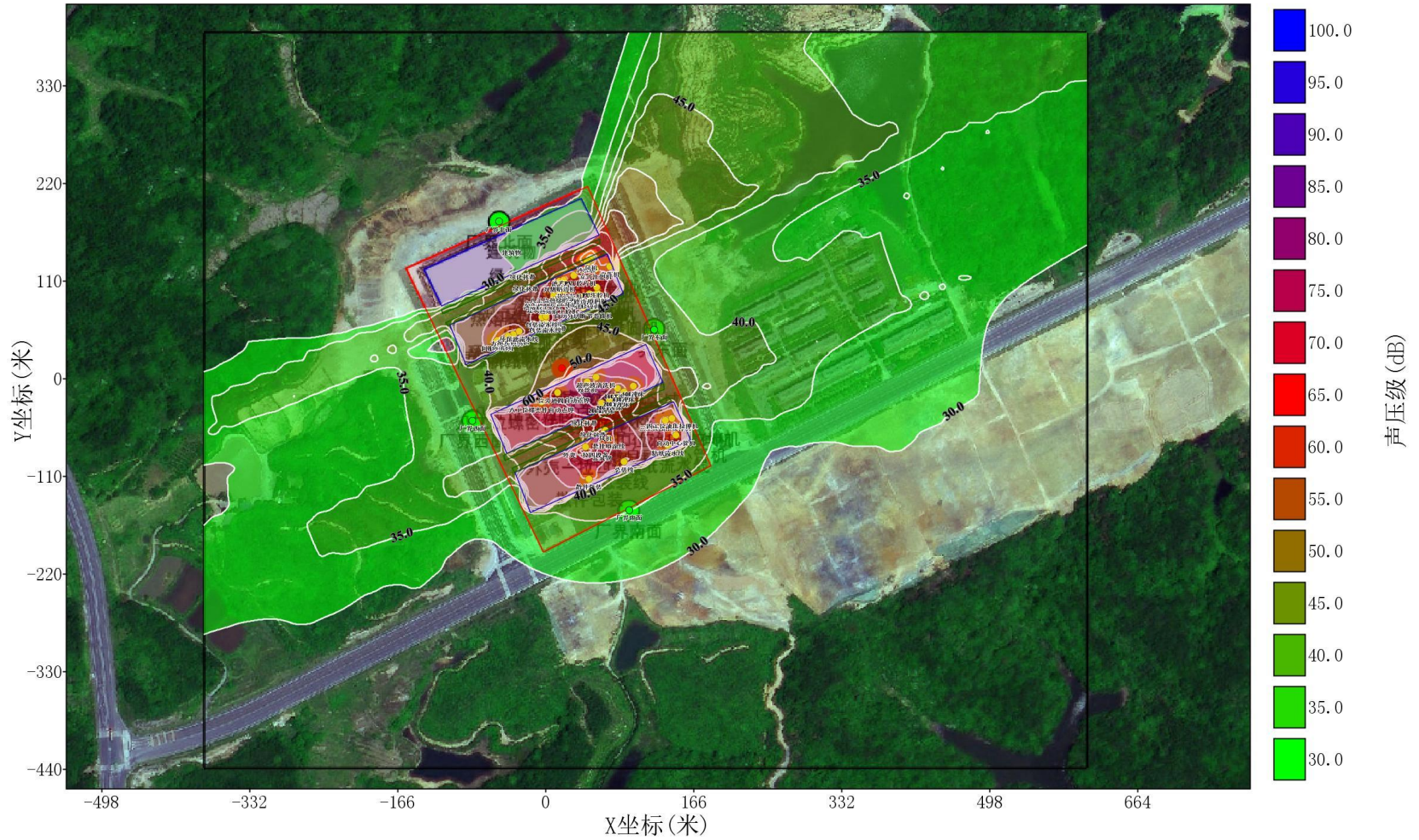


图 4-2 昼间预测等声级图

夜间噪声预测等声级图

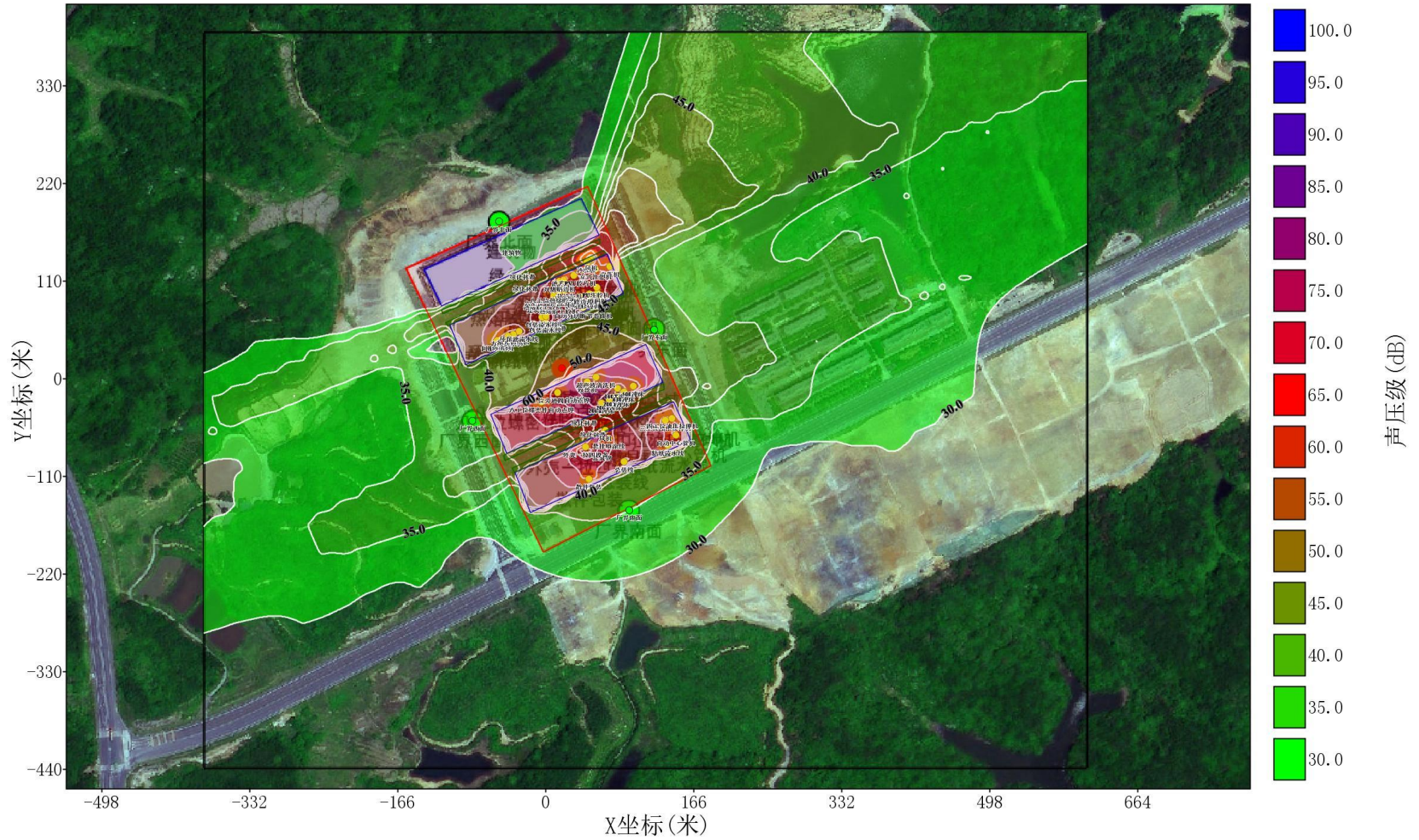


图 4-3 夜间预测等声级图

预测结果表如下：

表 4-19 厂界噪声预测结果与达标分析表 单位：dB (A)

序号	声环境保护目标名称/厂界	噪声标准值 dB (A)		噪声贡献值 dB (A)		超标和达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
1	东厂界	60	50	25.72	25.72	达标	达标
2	南厂界	60	50	42.76	42.76	达标	达标
3	西厂界	60	50	35.08	35.08	达标	达标
4	北厂界	60	50	38.34	38.34	达标	达标

由上表可知，本项目在采取相应措施和距离衰减后，可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类区标准要求。因此，本评价认为，项目生产过程中的噪声对区域及对周边敏感点声环境影响不大。

#### 4.4.4 监测计划

对本项目噪声的日常监测要求见下表：

表 4-20 环境监测计划表

监测项目	监测点	监测内容	监测频率	执行标准
噪声	厂界四周	等效连续 A 声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类

#### 4.5 运营期固废影响分析及防治措施

运营期固废主要为不合格品及废边角料、废包装袋、废模具、废布袋、废活性炭、废润滑油及油桶、废液压油及油桶和工作人员生活垃圾，危险废物包括废活性炭、废润滑油。

##### (1) 一般固体废物

###### ① 钢材废边角料 S1

根据建设单位提供资料，钢材边角料产生量为 1000t/a，外售资源回收公司。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-001-S17。

###### ② 废包装袋 S2

项目原料中密封件、无纺布、固化纸、水螺母、O 型圈等为塑料袋装，原料废弃包装袋产生量约为 2t/a，收集后由环卫部门统一处理。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-003-S17。

###### ③ 废固化纸 S3

机油滤清器、燃油滤清器生产过程中产生不合格品，不合格品中的固化纸为一般固体废物，固化纸裁切过程产生废固化纸，废固化纸产生量为 10t/a，收集后由环卫部门统一处理。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-005-S17。

###### ④ 废滤纸 S4

空气滤清器、空调滤清器生产过程中产生不合格总品，不合格品中的滤纸为废滤纸，滤纸纸质成型后进行裁切产生废滤纸，总产生量为 0.5t/a，收集后由环卫部门统一处理。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-005-S17。

###### ⑤ 不合格品 S5

成品终检过程产生不合格品，产生量约为 1 万只/年，其中的旁通弹簧、密封件等作为一般固废，钢材外壳可返回总装生产线中重新组装。

⑥回收塑粉 S6

喷塑产生的废气先通过设备自带电控低压脉冲纸芯过滤器粉尘回收装置处理回收，未回收的废气经布袋除尘处理，回收的塑粉量为 $31.2\text{t/a}+6.669\text{t/a}=37.669\text{t/a}$ 。收集的塑粉回到生产线中重复使用。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW59 其他工业固体废物，废物代码为 900-099-S59。

⑦废布袋 S7

喷塑废气利用布袋除尘处理，布袋每年更换一次，更换的布袋属于一般固体废物，产生量为 $0.001\text{t/a}$ ，收集后由环卫部门统一处理。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW59 其他工业固体废物，废物代码为 900-099-S59。

⑧废模具 S8

注塑工序、PU 注胶工序均使用模具，模具为外购，生产一段时间后会有磨损，磨损产生的废模具交由模具生产厂家回收加工处理，根据企业提供资料，废模具产生量为 10 个/年。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-099-S17。

⑨PU 胶边角料 S9

**PU 空气滤清器生产过程中，PU 注胶成型固化后有多余边角料需进行修剪，PU 胶边角料产生量为 $1\text{t/a}$ ，属于一般固体废物，收集后由环卫部门统一处理。**根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW59 其他工业固体废物，废物代码为 900-099-S59。

⑩注塑不合格品 S10

注塑过程会产生不合格品，产生量为 $0.06\text{t/a}$ ，产生的不合格品经破碎机破碎后重新回到注塑机内继续注塑。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-003-S17。

⑪热熔胶废包装袋 S11

热熔胶为颗粒状，包装方式为袋装，每袋规格为 $25\text{kg}$ ，根据使用量计算废

包装袋数量为 1240 个（50g/个），则热熔胶废包装袋产生量为 0.062t/a。收集后由环卫部门统一处理。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW17 可再生类废物，废物代码为 900-003-S17。

## （2）危险废物

### ①废活性炭 S12

项目废活性炭主要来源于有机废气处理设施，吸附比(污染物量/活性炭量)按 0.3kg/kg 计算，项目设计 4 套活性炭吸附装置，包括喷塑固化、粘胶线高温定型、1 号厂房注胶喷码、3 号厂房注胶喷码、注塑，项目吸附有机废气约 0.345t/a，活性炭用量为 1.15t/a，则废活性炭产生量约为 1.495t/a。

废活性炭为危险废物，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废物类别为 HW49 其他废物，代码 900-039-49。不得随意丢弃，需妥善处置，收集后定期交由有资质单位处理。

### ②废润滑油及油桶S13

本项目设备保养和检修会产生废润滑油，产生量为 0.01t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废润滑油属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-217-08）。不得随意丢弃，需妥善处置，收集后定期交由有资质单位处理。

盛装润滑油的容器为废润滑油桶，产生量为 660 个/年（单个桶重量 0.5kg），重量约为 0.33t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废润滑油桶废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-249-08）。由企业自身按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行短期贮存，废油桶可统一收集后交由厂家回收再利用，**运输和储存过程按危险废物管理**，利用过程不按危险废物管理，如不能厂家回收再利用则需按照危废交由有资质单位处置。

### ③废液压油及油桶 S14

注塑机内液压系统使用液压油，平时生产时仅损耗添加，在设备保养维修时需进行更换，产生量为 0.02t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废

液压油属于 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-218-08）。不得随意丢弃，需妥善处置，收集后定期交由有资质单位处理。

盛装液压油的容器为废液压桶，产生量为 88 个/年（单个桶重量 20kg），重量约为 1.76t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废液压油桶废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-249-08）。由企业自身按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）进行短期贮存，废油桶可统一收集后交由厂家回收再利用，**运输和储存过程按危险废物管理**，利用过程不按危险废物管理，如不能厂家回收再利用则需按照危废交由有资质单位处置。

#### ④废切削油泥及废切削液油桶 S15

攻丝机内需使用切削液，切削液与水混合使用，攻丝机内运行一段时间后会产油泥，主要物质是金属废屑，油泥属于危险废物，根据企业经验数据，产生量为 1t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，油泥属于 HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液（危废代码：900-200-08）。油泥可统一收集后交由资源回收公司再利用，利用过程不按危险废物管理，如不能回收再利用则需按照危废交由有资质单位处置。

盛装切削液的容器为废切削液桶，产生量为 105 个/年（单个桶重量 20kg），重量约为 2.1t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废切削液桶废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-249-08）。由企业自身按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）进行短期贮存，废油桶可统一收集后交由厂家回收再利用，**运输和储存过程按危险废物管理**，利用过程不按危险废物管理，如不能厂家回收再利用则需按照危废交由有资质单位处置。

#### ⑤废防锈油泥及油桶 S16

超声波清洗机内使用防锈油对螺纹酸洗板清洗，防锈油循环使用，产生的油泥量为 1t/a，油泥为危险废物，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-200-08）。油泥不得随意丢弃，需妥善处置，收集后定期交由有资质单位处理。

盛装防锈油的容器为废防锈油桶，产生量为 205 个/年（单个桶重量 20kg），

重量约为 4.1t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废防锈油桶废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物（危废代码：900-249-08）。由企业自身按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）进行短期贮存，废油桶可统一收集后交由厂家回收再利用，**运输和储存过程按危险废物管理**，利用过程不按危险废物管理，如不能厂家回收再利用则需按照危废交由有资质单位处置。

⑥油墨废包装桶 S17

油墨废包装桶属于危险废物，产生量为 0.05t/a，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，油墨废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。不得随意丢弃，需妥善处置，收集后定期交由有资质单位处理。

⑦PU 胶废包装桶 S18

PU 胶使用包装桶包装，桶自重约 0.5kg/个，PU 胶废包装桶产生量为 3t/a，均交由厂家回收重复使用。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，PU 胶废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。

⑧厌氧胶废包装桶 S19

厌氧胶为塑料桶包装，规格为 10kg/桶，厌氧胶废包装桶产生量为 0.3t/a，均交由厂家回收重复使用。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，厌氧胶废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。

⑨热固胶废包装桶 S20

热固胶为塑料桶包装，规格为 30kg/桶，热固胶废包装桶产生量为 1.2t/a，均交由厂家回收重复使用。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，热固胶废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。

⑩清洗线废液 S21

机油滤清器、燃油滤清器的外壳在清洗线内清洗，清洗剂包括脱脂剂、防锈剂，清洗溶液循环使用，每 2 个月更换一次，更换量为 10.5t/a，更换的废水为危险废物交由有资质单位处置。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，清洗废液废物类别为 HW17 表面处理废物（危废代码：336-064-17）。

⑪清洗池污泥 S22

清洗生产线对机油滤清器、燃油滤清器外壳进行喷淋清洗，清洗一段时间后会产生产污泥，主要为外壳上附着的灰尘，工作人员每个月清理一次，污泥产生量为 1t/a，收集后由环卫部门统一处理。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，清洗池污泥废物类别为 HW17 表面处理废物（危废代码：336-064-17）。

⑫ 防锈剂废包装桶 S23

防锈剂年用量为 2.4t/a，塑料桶包装，规格为 30kg/桶，则防锈剂废包装桶产生量为 0.12t/a，均交由厂家回收重复使用。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，防锈剂废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。

⑬ 脱脂剂废包装桶 S24

脱脂剂为塑料桶包装，规格为 30kg/桶，脱脂剂废包装桶产生量为 0.12t/a，均交由厂家回收重复使用。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，脱脂剂废包装桶废物类别为 HW49 其他废物（危废代码：900-041-49）。

(3) 工作人员生活垃圾 S25

职工人数 530 人，生活垃圾按照平均每人每天 0.5kg 计算，产生量为 79.5t/a。用垃圾桶分类收集后，由环卫部门统一运往垃圾处理场集中处理与处置。根据《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），废物种类为 SW64 可再生类废物，废物代码为 900-099-S64。

表 4-20 项目固体废物产生及处置情况表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	产生量	固废类别代码	处置措施
1	钢材废边角料	冲压、拉伸	固态	一般工业固废	1000t/a	SW17 900-001-S17	外售资源回收公司
2	废包装袋	原料包装	固态		2t/a	SW17 900-003-S17	收集后由环卫部门统一处理
3	废固化纸	裁切、终检	固态		10t/a	SW17 900-005-S17	
4	废滤纸	裁切、终检	固态		0.5t/a	SW17 900-005-S17	
5	不合格品	终检	固态		1 万只/年	/	返回总装生产线中重新组装
6	布袋回收塑粉	喷塑	固态		37.669t/a	SW59 900-099-S59	回到生产线中重复使用
7	废布袋	喷塑废气	固态		0.001t/a	SW59 900-099-S59	收集后由环卫部门统一处理

		处理设施					
8	废模具	注塑、PU注胶	固态		10个/年	SW17 900-099-S17	交由模具生产厂家回收加工处理
9	PU胶边角料	修剪	固态		1t/a	SW59 900-099-S59	收集后由环卫部门统一处理
10	注塑不合格品	注塑	固态		0.06t/a	SW17 900-003-S17	
11	热熔胶废包装袋	热熔胶废包装	固态		0.062t/a	SW17 900-003-S17	
12	废活性炭	有机废气处理	固态		1.495t/a	HW49 900-039-49	
13	废润滑油	设备保养和检修	液态		0.01t/a	HW08 900-217-08	交由有资质单位处理
14	废润滑油桶	原料包装	固态		0.33t/a	HW08 900-249-08	回收再利用
15	废液压油	设备保养和检修	液态		0.02t/a	HW08 900-218-08	交由有资质单位处理
16	废液压油桶	原料包装	固态		1.76t/a	HW08 900-249-08	回收再利用
17	废切削油泥	攻丝	半固态		1t/a	HW09 900-006-09	交由资源回收公司再利用
18	废切削液桶	原料包装	固态		2.1t/a	HW08 900-249-08	回收再利用
19	废防锈油泥	超声波清洗	半固态	危险废物	1t/a	HW08 900-200-08	交由有资质单位处理
20	废防锈油桶	原料包装	固态		4.1t/a	HW08 900-249-08	回收再利用
21	油墨废包装桶	原料包装	固态		0.05t/a	HW49 900-041-49	交由有资质单位处理
22	清洗线废液	清洗线	液态		10.5t/a	HW17 336-064-17	交由有资质单位处理
23	清洗池污泥	清洗线	半固态		1t/a	HW17 336-064-17	交由有资质单位处理
24	防锈剂废包装桶	防锈剂包装	固态		0.12t/a	HW49 900-041-49	均交由厂家回收重复使用
25	脱脂剂废包装桶	脱脂剂包装	固态		0.12t/a	HW49 900-041-49	
26	热固胶废包装桶	热固胶包装	固态		1.2t/a	HW49 900-041-49	
27	厌氧胶废	厌氧	固态		0.3t/a	HW49	

	包装桶	胶包装				900-041-49	
28	PU胶废包装桶	PU胶包装	固态		3t/a	HW49 900-041-49	
29	生活垃圾	员工日常生活	固态	生活垃圾	79.5t/a	SW64 900-099-S64	收集后由环卫部门统一处理

表 4-21 本项目危废汇总表

序号	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	产废周期	危险特性	污染防治措施
1.	废润滑油	HW08	900-217-08	0.01	设备维修	液态	废润滑油	1次/月	T, I	交由有资质单位处理
2.	废润滑油桶	HW08	900-249-08	0.33	原料包装	固态	润滑油	1次/月	T, I	回收再利用
3.	废液压油	HW08	900-218-08	0.02	设备维修	液态	废液压油	1次/月	T, I	交由有资质单位处理
4.	废液压油桶	HW08	900-249-08	1.76	原料包装	固态	液压油	1次/月	T, I	回收再利用
5.	废活性炭	HW49	900-039-49	1.495	有机废气处理	固态	废活性炭	2次/年	T	交由有资质单位处理
6.	废切削油泥	HW08	900-200-08	1	攻丝工序	半固态	金属废屑、切削液	1次/月	T, I	交由有资质单位处理
7.	废切削液桶	HW08	900-249-08	2.1	原料包装	固态	切削液	1次/月	T, I	回收再利用
8.	废防锈油泥	HW08	900-200-08	1	超声波清洗工序	半固态	金属废屑、防锈油	1次/月	T, I	交由有资质单位处理
9.	废防锈油桶	HW08	900-249-08	4.1	原料包装	固态	防锈油	1次/月	T, I	回收再利用
10.	油墨废包装桶	HW49	900-041-49	0.05	原料包装	固态	油墨	1次/月	T/In	交由有资质单位处理
11.	清洗	HW17	336-064-17	10.5	清洗	液	防锈	次/2	T/C	交由有资

	线废液				线	态	剂、脱脂剂	个月		质单位处理
12.	清洗池污泥	HW17	336-064-17	1	清洗线	半固态	防锈剂、脱脂剂	次/2个月	T/C	交由有资质单位处理
13.	防锈剂废包装桶	HW49	900-041-49	0.12	原料包装	固态	防锈剂	1次/月	T/In	回收再利用
14.	脱脂剂废包装桶	HW49	900-041-49	0.12	原料包装	固态	脱脂剂	1次/月	T/In	
15.	热固胶废包装桶	HW49	900-041-49	1.2	原料包装	固态	热固胶	1次/月	T/In	
16.	厌氧胶废包装桶	HW49	900-041-49	0.3	原料包装	固态	厌氧胶	1次/月	T/In	
17.	PU胶废包装桶	HW49	900-041-49	3	原料包装	固态	PU胶	1次/月	T/In	

表 4-22 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1.	危废暂存间	废润滑油	HW08	900-217-08	危废暂存间	10m <sup>2</sup>	一般防腐容器	10t/a	1年
2.	危废暂存间	废液压油	HW08	900-218-08			一般防腐容器		1年
3.	危废暂存间	废活性炭	HW49	900-039-49			一般防腐容器		半年
4.	危废暂存间	废防锈油泥	HW08	900-200-08			一般防腐容器		半年
5.	危废暂存间	废防锈油桶	HW08	900-249-08			一般防腐容器		季度
6.	危废暂存间	油墨废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		1年

7.	危废暂存间	热固胶废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		半年
8.	危废暂存间	厌氧胶废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		半年
9.	危废暂存间	PU胶废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		季度
10.	危废暂存间	清洗线废液	HW17	336-064-17			一般防腐容器		季度
11.	危废暂存间	清洗池污泥	HW17	336-064-17			一般防腐容器		半年
12.	危废暂存间	防锈剂废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		半年
13.	危废暂存间	脱脂剂废包装桶	HW49	900-041-49			分区堆放		半年

**固废管理要求：**企业应记录固体废物的产生量和去向（处理、处置、综合利用或外运）及相应量，固体废物各去向量之和应等于固体废物产生量。生产车间产生的其他固体废物，应进行分类管理并及时处理处置。危险废物产生、收集、贮存、利用、处置过程应满足危险废物有关法律法规、标准规范相关规定要求，并通过全国固体废物管理信息系统报送危险废物产生、贮存、转移、利用和处置等情况。危险废物转移过程应执行《危险废物转移管理办法》（生态环境部第23号令）。

**危险废物暂存点设置要求：**危废暂存间位于2#厂房南面，占地面积10 m<sup>2</sup>，暂存点需按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）妥善处置。企业设置的危废暂存点贮存能力满足贮存要求。本评价建议危险废物间需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中设计和管理要求：

①危废暂存间地面进行防腐防渗处理，基础防渗层为至少1m厚粘土层（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 $\leq 10^{-10}$ cm/s。

②危险废物贮存后，须做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库时间、存放位置、废物出库时

间等。同时危险废物的记录和货单在危险废物转运后应继续保留 3 年。

③危险废物贮存间内必须设置警示标志，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中贮存控制标准。

④应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。

⑤贮存间内禁止混放不相容危险废物，贮存容器必须有明显标志，具有耐腐蚀、耐压、密封和与所贮存的废物发生反应等特性。

**危险废物运输转移要求：**本评价建议建设单位危险废物运输转移过程按照《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求：

①委托有危险废物经营许可证的单位进行收集运输，在收集运输危险废物时，应根据危险废物经营许可证核发的有关规定建立相应的规章制度和污染防治措施，包括危险废物分析管理制度、安全管理制度、污染防治措施等；

②危险废物转移过程按《危险废物转移管理办法》（生态环境部第 23 号令）执行；

③危险废物运输时应按腐蚀性、毒性、易燃性、反应性、感染性等危险特性对危险废物进行分类、包装并设置相应的标志及标签。

危险废物运输过程中采取上述措施后，可有效防止危险废物运输过程中散落、泄漏，减轻对环境的影响。同时本评价建议危险废物道路运输符合《道路危险货物运输管理规定》（交通运输部【2005】第 9 号）、JT617 以及 JT618 执行，运输路线尽量避开村庄、居民小区、学校等环境敏感点，减轻对其影响。

采取上述措施后，可有效防止危险废物泄漏等环境风险，不会对环境空气、地表水、地下水、土壤以及环境敏感保护目标造成影响。

#### 4.6 土壤、地下水环境影响分析

根据项目特点，本项目原辅料及产品不含重金属，生活污水中污染因子为 COD<sub>Cr</sub>、BOD、氨氮、SS，属于常规因子，污染途径主要是地面漫流、垂直入渗等，项目实施雨污分流，若发生管道破损或池体泄漏等环境风险事故，可能会导致污水穿过损坏防渗层通过包气带进入地下水。

本次环评依然要求建设单位应做好防控措施，按照“源头控制、分区防控、

污染监控、应急响应”相结合的原则，具体如下：

(1) 源头控制：主要包括在工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏；管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能在地上敷设，做到污染物“早发现、早处理”，减少由于埋地管道泄漏而造成的地下水污染。

(2) 分区防治：

按照表 4-20 分区防渗，危废暂存间严格按照建筑防渗设计规范，地面采取粘土铺底，再在上层铺设高标号水泥进行硬化，并铺 HDPE 土工膜防渗，使重点污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s。采取上述措施后，可有效防止危险废物在地表漫流后下渗；生产车间其他区域、厂区运输道路地面采取黏土铺底，再在上层铺  $10^{-15}$ cm 的水泥进行硬化，除绿化用地之外应全部进行硬化处理，实现厂区不裸露土层，降低对地下水的影响。

表 4-23 厂区污染防治分区划分表

序号	防治区分区	项目防渗分区	防渗技术要求
1	重点防渗区	危废暂存间、原辅料化学品仓库	等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ , $K \leq 1 \times 10^{-10}$ cm/s; 或参照 GB16889 执行
2	一般防渗区	生产车间、仓库、一般固废间	地面采取粘土铺底，再在上层铺 $10^{-15}$ cm 的水泥进行硬化，使一般污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s
3	简单防渗区	厂区运输道路	采用 $10^{-15}$ cm 的水泥硬化处理

在做好防渗措施和应急措施后，在正常情况下，项目营运对区域地下水和土壤环境质量的影响较小。

#### 4.7 环境风险

本项目 MDI 存储量超过临界量，需设置环境风险专项评价，具体内容见专项。

#### 4.8 环境管理要求

(1) 环境法律法规标准

项目建设应符合国家和地方法律法规的要求，在建设中按国家法律和法规要求，办理环评审批及相关的排污许可登记等，落实环保设施的“三同时”制度，使

<p>企业合法合理地可持续性发展。</p> <p>(2) 生产过程管理</p> <p>生产过程中不可避免地产生固废、噪声污染等，因此对生产加强管理和维护，保持车间保持干净整洁的生产环境，是建设单位在生产管理中必须做好的长期工作。同时应管理做好生产区划的管理。</p> <p>(3) 相关方环境管理</p> <p>需对其做好管理台账，符合环境管理要求；此外，建设单位应做好环保设施建设及维护，建立企业环保档案；同时配合环保部门，定期检测除尘排放和污水排放的情况，如有排放不达标，应及时整治，达到相关的排放管理要求。</p> <p>(4) 台账管理</p> <p>参照 DB36/1101.4-2019 中 5.5 管理要求建设台账管理制度：具体要求如下：</p> <p>①所有含 VOCs 的物料需建立完整的购买、使用记录，记录中必须包含物料的名称、VOCs、含量、物料进出量、计量单位、作业时间以及记录人等，记录保存期限不得少于 3 年；</p> <p>②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（随废溶剂、废弃物、废水或其他方式输出生产工艺的量）、污染控制设备处理效率、排放监测等数据，记录保存期限不得少于 3 年；</p> <p>③记录含 VOCs 的物料的存储方式、存储场所。如果存储方式是储罐，则应该记录储罐的周转次数（按照年用量除以储罐额定容量计算），记录保存期限不得少于 3 年；</p> <p>④VOCs 治理设施运行台账完整，定期更换 VOCs 治理设备的吸附剂、催化剂或吸收液，应有详细的购买及更换台账。</p> <p>(5) 环境监测</p> <p>本项目的各排放口均应定期监测。监测活动应做到常态化，监测应委托第三方进行，并由当地环保部门监督检查。</p> <p>参考《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》</p>
--

(HJ1122-2020)，企业内部应开展常规项目监测，如无能力开展的项目，可委托当地具有资质的环境监测单位进行监测。项目拟采用监测计划见下表：

**表 4-26 自行监测方案计划表**

项目	监测点位	监测项目	监测频率	执行排放标准
废气	DA001	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
	DA002	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	1次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准（试行）》 (DB36/2187-2025)
		非甲烷总烃	1次/年	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)
	DA003	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	1次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准（试行）》 (DB36/2187-2025)
		非甲烷总烃	1次/年	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)
	DA004	非甲烷总烃	1次/年	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)
	DA005	非甲烷总烃	1次/年	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)
		MDI	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 及 2024 年修改单
	DA006	非甲烷总烃	1次/半年	《挥发性有机物排放标准 第 4 部分：塑料 制品业》(DB36/1101.4-2019)
		臭气浓度	1次/年	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
厂界	颗粒物、非甲烷总 烃、臭气浓度	1次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015) 及 2024 年修改单、《挥 发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)、《恶臭污染物排放 标准》(GB14554-93)	
厂区	NMHC	1次/年	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)	
废水	DW002	COD <sub>Cr</sub> 、 SS、氨氮 石油类、TP	1次/年	同时满足《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 中三级标准、新余鑫 远水务有限公司（新余城西污水处理厂） 接管标准要求
噪声	四周厂界外 1米处	等效连续 A 声级	1次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2 类

(6) 排污口规范化要求

项目废气排气筒、废水总排口、固定噪声源、固废暂存场等必须按照《江西省排污口设置与规范化整治管理办法》《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》(HJ1405-2024) 进行建设，应符合“一明显、二合理、三便于”的要求，即环保标志明显，排污口设置合理，便于采集样品、便于监测计量。同时要

求按照国家环保局制定的《环境保护图形标志实施细则（试行）》的规定，设置与排污口相应的图形标志牌。

项目固定噪声源、废气、固体废物和污水排放，应设置明显的标志并竖立环保图形标志牌。

表 4-27 环境保护图形标志一览表

序号	提示图形符号	警告图形符号	名称	标志牌样式
1			废水排放口	
2			废气排放口	
3			一般固体废物	
4			噪声排放源	
5			危险废物	标签
				储存分区标志
				贮存设施标志

建设单位应在各个排污口处竖立标志牌，并如实填写《中华人民共和国规范化排污口标记登记证》，由环保部门签发。环保主管部门和建设单位可分别按以下内容建立排污口管理的专门档案：排污口性质和编号；位置；排放主要污染物种类、数量、浓度；排放去向；达标情况等。本项目具体排污口及取样平台等设置如下：

表 4-28 排污口和取样平台设置表

名称	污染物名称	排放口编号	污染物种类	采样口位置及尺寸	备注
废气	喷塑废气	DA001	颗粒物	按照	设有管堵的采样孔，采样孔距平台 1.2m，同时设置废气排放口标志，其余按《固定源废气监测
	喷塑固化废气	DA002	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总	HJ1405-2024 中相关要求	

			烃	建设	技术规范》(HJ/T 397-2007)执行。
	粘纸流水线高温定型废气	DA003	颗粒物、SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub> 、非甲烷总烃		
	1号厂房厌氧胶上胶、喷码废气	DA004	非甲烷总烃		
	3号厂房喷码废气、PU注胶废气、热熔胶上胶废气	DA005	非甲烷总烃、MDI		
	注塑废气	DA006	非甲烷总烃、臭气浓度		
废水	生产废水排放口	DW002	COD <sub>Cr</sub> 、SS、氨氮、石油类、TP	厂区污水排放至市政污水管网出口	废水排放口设取样井和排污口标志
噪声	设备噪声	/	dep(A)	/	空压机等高噪声设备设噪声排放标志
固废	生产固废、生活垃圾	/	/	/	设一般固废、危险废物暂存标志

#### 4.9 环保投资估算

项目总投资30000万元，其中环保投资75万元，环保投资占比0.25%。

表 4-29 环保投资一览表

名称	污染物名称	环保设施名称	投资(万元)
废气	喷塑废气排放口	布袋除尘+20m高排气筒	5
	喷塑固化废气排放口	袋式除尘+二级活性炭吸附处理+20m高排气筒	10
	粘纸流水线高温定型废气排放口	二级活性炭吸附处理+20m高排气筒	10
	1号厂房厌氧胶上胶、喷码废气排放口	二级活性炭吸附处理+20m高排气筒	10
	3号厂房喷码废气、PU注胶废气、热熔胶上胶废气排放口	二级活性炭吸附处理+20m高排气筒	10
	注塑废气排放口	二级活性炭吸附处理+20m高排气筒	5
	食堂油烟	油烟净化装置	2
噪声	设备噪声	选用先进、低噪声设备，加强减振、隔声措施等	5
废水	生活污水	化粪池、污水管网等	2
	测漏废水	污水管网	
	注塑机间接冷却用水	1座循环冷却水池，容积共为19.89m <sup>3</sup> ，循环使用，不外排	3
固废	生产固废和生活垃圾等	一般固废暂存区、垃圾桶、危废暂存间	5

环境管理	环保标志、绿化等，危废间防腐、防渗	8
总计		75

#### 4.10 三同时验收清单

表 4-30 建设项目“三同时”验收情况一览表

治理对象	环保措施	验收监测内容	排放标准
DA001 喷塑废气	布袋除尘+20m 高排气筒，1 套	颗粒物	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
DA002 喷塑固化废气	袋式除尘+二级活性炭吸附处理+20m 高排气筒，1 套	颗粒物、 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	《工业炉窑大气污染物排放标准（试行）》（DB36/2187-2025）
		非甲烷总 烃	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）
DA003 粘纸流水线 高温定型废 气	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒，1 套	颗粒物、 SO <sub>2</sub> 、NO <sub>x</sub>	《工业炉窑大气污染物排放标准（试行）》（DB36/2187-2025）
		非甲烷总 烃	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）
DA004 1 号厂房厌 氧胶上胶、 喷码废气	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒，1 套	非甲烷总 烃	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）
DA005 3 号厂房喷 码废气、PU 注胶废气、 热熔胶上胶 废气	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒，1 套	非甲烷总 烃	《挥发性有机物综合排放标准（试行）》（DB36/2186-2025）
		MDI	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及 2024 年修改单
DA006 注塑废气	二级活性炭+20m 高排 气筒，1 套	非甲烷总 烃、臭气 浓度	《挥发性有机物排放标准 第 4 部分：塑料制品业》 (DB36/1101.4-2019)、《恶臭 污染物排放标准》 (GB14554-93)
食堂油烟	油烟净化装置	油烟	《饮食业油烟排放标准（试 行）》（GB18483-2001）
厂区	/	NMHC	厂区内满足《挥发性有机物综 合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)
厂界	/	颗粒物、 SO <sub>2</sub> 、 NO <sub>x</sub> 、非 甲烷总 烃、臭气 浓度	《合成树脂工业污染物排放标 准》（GB31572-2015）及 2024 年修改单、《挥发性有机物综 合排放标准（试行）》 (DB36/2186-2025)、《恶臭 污染物排放标准》 (GB14554-93)

废水	生活污水	化粪池处理后经市政管网接入园区污水管网	COD <sub>cr</sub> 、BOD <sub>5</sub> 、NH <sub>3</sub> -N、SS、动植物油、TP、TN	同时满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准、新余鑫远水务有限公司(新余城西污水处理厂)接管标准要求
	生产废水	测漏废水接入市政污水管网	COD <sub>cr</sub> 、SS、氨氮、石油类、TP	
噪声	设备噪声	减振、隔声措施等	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)2类标准
固体废物	生活垃圾	交由环卫部门收集集中处理	/	交由环卫部门收集集中处理
	废包装袋			
	废固化纸			
	废滤纸			
	清洗池污泥			
	废布袋			
	PU胶边角料			
	注塑不合格品			
	热熔胶废包装袋	外售资源回收公司	/	外售资源回收公司
	钢材废边角料			
	不合格品	返回总装生产线中重新组装	/	返回总装生产线中重新组装
	布袋回收塑粉	回到生产线中重复使用	/	回到生产线中重复使用
	废模具	交由模具生产厂家回收加工处理	/	交由模具生产厂家回收加工处理
	清洗线废液	交由有资质单位处理	/	交由有资质单位处理
	清洗池污泥			
	防锈剂废包装桶	均交由厂家回收重复使用	/	均交由厂家回收重复使用
脱脂剂废包装桶				
热固胶废包装桶				
厌氧胶废包装桶				
PU胶废包装桶				
废润滑油桶	回收再利用	/	回收再利用	
废液压油桶				
废切削液桶				
废防锈油桶				
废活性炭	交由有资质单位处理	/	交由有资质单位处理	

废润滑油			
废液压油			
废切削液油泥			
废防锈油泥			
油墨废包装桶			

#### 4.11“三本账”分析

表 4-31 迁建前后污染物排放情况一览表

类别	污染物名称	单位	迁建前排放量	本项目排放量	以新带老削减量	迁建后排放量	变化情况
废气	颗粒物	t/a	0	1.2699	0	1.2699	+1.2699
	SO <sub>2</sub>	t/a	0	1.2441	0	1.2441	+1.2441
	NO <sub>x</sub>	t/a	0	0.791	0	0.791	+0.791
	非甲烷总烃	t/a	1.1813	1.915	1.1813	1.915	+0.7337
	MDI	t/a	0	0.0034	0	0.0034	+0.0034
	臭气浓度	t/a	0	少量	0	少量	少量
生活污水	COD <sub>Cr</sub>	t/a	0	1.399	0	1.399	+1.399
	BOD <sub>5</sub>	t/a	0	0.445	0	0.445	+0.445
	SS	t/a	0	0.636	0	0.636	+0.636
	氨氮	t/a	0	0.159	0	0.159	+0.159
	动植物油	t/a	0	0.127	0	0.127	+0.127
	TP	t/a	0	0.019	0	0.019	+0.019
	TN	t/a	0	0.191	0	0.191	+0.191
生产废水	COD <sub>Cr</sub>	t/a	0	0.081	0	0.081	+0.081
	氨氮	t/a	0	0.016	0	0.016	+0.016
	SS	t/a	0	0.405	0	0.405	+0.405
	石油类	t/a	0	0.016	0	0.016	+0.016
	TP	t/a	0	0.005	0	0.005	+0.005
固体废物 (产生量)	钢材废边角料	t/a	0	1000	0	1000	+1000
	废包装袋	t/a	0	2	0	2	+2
	废固化纸	t/a	0	10	0	10	+10
	废滤纸	t/a	0.5	0.5	0.5	0.5	0
	不合格品	万只/年	0	1	0	1	+1
	布袋回收塑粉	t/a	0	37.669	0	37.669	+37.669
	废布袋	t/a	0	0.001	0	0.001	+0.001
	废模具	个/年	10	10	10	10	0
	PU 胶边角料	t/a	1	1	1	1	0
	注塑不合格品	t/a	0.06	0.06	0.06	0.06	0
	热熔胶废包装袋	t/a	0.062	0.062	0.062	0.062	0
	废活性炭	t/a	0	1.495	0	1.495	+1.495

废润滑油	t/a	0	0.01	0	0.01	+0.01
废润滑油桶	t/a	0	0.33	0	0.33	+0.33
废液压油	t/a	0	0.02	0	0.02	+0.02
废液压油桶	t/a	0	1.76	0	1.76	+1.76
废切削油泥	t/a	0	1	0	1	+1
废切削液桶	t/a	0	2.1	0	2.1	+2.1
废防锈油泥	t/a	0	1	0	1	+1
废防锈油桶	t/a	0	4.1	0	4.1	+4.1
油墨废包装桶	t/a	0.005	0.05	0.005	0.05	+0.045
清洗线废液	t/a	0	10.5	0	10.5	+10.5
清洗池污泥	t/a	0	1	0	1	+1
防锈剂废包装桶	t/a	0	0.12	0	0.12	+0.12
脱脂剂废包装桶	t/a	0	0.12	0	0.12	+0.12
热固胶废包装桶	t/a	0	1.2	0	1.2	+1.2
厌氧胶废包装桶	t/a	0	0.3	0	0.3	+0.3
PU胶废包装桶	t/a	3	3	3	3	0
生活垃圾	t/a	0	79.5	0	79.5	+79.5

## 五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 喷塑废气	颗粒物	布袋除尘+20m 高排气筒, 1 套	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002 喷塑固化 废气	颗粒物、 SO <sub>2</sub> 、 NO <sub>x</sub>	袋式除尘+二级活性炭 吸附处理+20m 高 排气筒, 1 套	《工业炉窑大气污染物排 放标准(试行)》 (DB36/2187-2025)
		非甲烷 总烃		《挥发性有机物综合排放 标准(试行)》 (DB36/2186-2025)
	DA003 粘纸流水 线高温定 型废气	颗粒物、 SO <sub>2</sub> 、 NO <sub>x</sub>	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒, 1 套	《工业炉窑大气污染物排 放标准(试行)》 (DB36/2187-2025)
		非甲烷 总烃		《挥发性有机物综合排放 标准(试行)》 (DB36/2186-2025)
	DA004 1号厂房 厌氧胶上 胶、喷码 废气	非甲烷 总烃	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒, 1 套	《挥发性有机物综合排放 标准(试行)》 (DB36/2186-2025)
	DA005 3号厂房 喷码废 气、PU注 胶废气、 热熔胶上 胶废气	非甲烷 总烃	二级活性炭吸附处理 +20m 高排气筒, 1 套	《挥发性有机物综合排放 标准(试行)》 (DB36/2186-2025)
		MDI		《合成树脂工业污染物排 放标准》(GB572-2015)
	DA006 注塑废气	非甲烷 总烃、臭 气浓度	二级活性炭+20m 高 排气筒, 1 套	《挥发性有机物排放标准 第4部分: 塑料制品业》 (DB36/1101.4-2019)
				《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)
食堂油烟	油烟	油烟净化装置	《饮食业油烟排放标准(试 行)》(GB18483-2001)	
厂区	非甲烷	/	厂区内满足《挥发性有机物	

		总烃		综合排放标准（试行）》 （DB36/2186-2025）
	厂界	颗粒物、 非甲烷 总烃、臭 气浓度	/	《合成树脂工业污染物排 放标准》（GB572-2015）、 《挥发性有机物综合排放 标准（试行）》 （DB36/2186-2025）、《恶 臭污染物排放标准》 （GB14554-93）
地表水 环境	DW001 生 活污水	COD <sub>cr</sub> 、 BOD <sub>5</sub> 、 NH <sub>3</sub> -N、 SS、动植 物油、 TP、TN	化粪池处理后经市政 管网接入园区污水管 网	同时满足《污水综合排放标 准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准、新余鑫远水务 有限公司（新余城西污水处 理厂）接管标准要求
	生产废水	COD <sub>cr</sub> 、 SS、氨氮 石油类、 TP	测漏废水接入市政污 水管网	
声环境	生产设备	设备运 行噪声	减振、厂房隔声等	《工业企业厂界环境噪声 排放标准》 （GB12348-2008）2 类标准
电磁辐 射	/	/		/
固体废 物	<p>项目一般固废中注塑不合格品经厂区内破碎机破碎后可直接回用于注塑工序，废包装袋、废固化纸、废滤纸、清洗池污泥、废布袋、PU 胶边角料、热熔胶废包装袋采取一般固废暂存间（占地面积 10m<sup>2</sup>）暂存，之后与生活垃圾交由环保部门统一处理，钢材废边角料外售资源回收公司，不合格品返回总装生产线中重新组装，布袋回收塑粉回到生产线中重复使用，废模具交由模具生产厂家回收加工处理。危险废物暂存在危废间（占地面积 10m<sup>2</sup>），废活性炭、废润滑油、废液压油、油墨废包装桶、废切削液油泥、废防锈油泥、清洗线废液、清洗污泥交由有资质单位处理，热固胶废包装桶、厌氧胶废包装桶、PU 胶废包装桶、防锈剂废包装桶、脱脂剂废包装桶均交由厂家回收重复使用。</p>			

土壤及地下水污染防治措施	分区防渗，定期巡检环保设施等
生态保护措施	/
环境风险防范措施	采取相应的风险防范措施和事故应急预案等，如分区防渗，定期巡检环保设施等。
其他环境管理要求	环保设备应定期检查设备的使用情况和维修情况，确保设备的正常运行；建立有效的环境管理制度，加强企业环境管理台账管理等。

## 六、结论

江西瀚德科技有限公司年产 1 亿只滤清器改建项目，符合国家相关产业政策，符合当地总体规划，具有良好的社会效益和经济效益，在严格落实本报告提出的污染防治措施的前提下，污染物能实现达标排放。落实好各项措施后，总体而言，建设项目环境影响可行。

注：项目基础资料均由建设单位提供，并对其准确性负责。建设单位未来如需增加本报告表所涉及之外的污染源或对其功能进行调整，则应按要求向有关环保部门进行申报，并按污染控制目标采取相应的污染治理措施。

## 附表

## 建设项目污染物排放量汇总表

(单位: t/a)

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	颗粒物	/	/	/	1.2699	/	1.2699	+1.2699
	SO <sub>2</sub>	/	/	/	1.2441	/	1.2441	+1.2441
	NO <sub>x</sub>	/	/	/	0.7907	/	0.7907	+0.7907
	非甲烷总烃	1.1813	/	/	1.915	1.1813	1.1813	+0.7337
	MDI	/	/	/	0.0034		0.0034	+0.0034
	臭气浓度	/	/	/	少量	/	少量	少量
生活污水	COD <sub>Cr</sub>	/	/	/	1.399	/	1.399	+1.399
	BOD <sub>5</sub>	/	/	/	0.445	/	0.445	+0.445
	SS	/	/	/	0.636	/	0.636	+0.636
	氨氮	/	/	/	0.159	/	0.159	+0.159
	动植物油	/	/	/	0.127	/	0.127	+0.127
	TP	/	/	/	0.019	/	0.019	+0.019
	TN	/	/	/	0.191	/	0.191	+0.191
生产废水	COD <sub>Cr</sub>	/	/	/	0.081	/	0.081	+0.081
	氨氮	/	/	/	0.016	/	0.016	+0.016
	SS	/	/	/	0.405	/	0.405	+0.405
	石油类	/	/	/	0.016	/	0.016	+0.016
	TP	/	/	/	0.005	/	0.005	+0.005
一般工业固体废物	钢材废边角料	/	/	/	1000	/	1000	+1000
	废包装袋	/	/	/	2	/	2	+2
	废固化纸	/	/	/	10	/	10	+10
	废滤纸	0.5	/	/	0.5	0.5	0.5	0
	清洗池污泥	/	/	/	1	/	1	+1
	不合格品	/	/	/	1万只/年	/	1万只/年	+1万只/年
	布袋回收塑粉	/	/	/	37.669	/	37.669	+37.669
	废布袋	/	/	/	0.001	/	0.001	+0.001
	废模具	10个/年	/	/	10个/年	10个/年	10个/年	0
PU胶边角料	1	/	/	1	1	1	0	

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
	注塑不合格品	0.06	/	/	0.06	0.06	0.06	0
	热熔胶废包装袋	0.062	/	/	0.062	0.062	0.062	0
	生活垃圾	/	/	/	79.5	/	79.5	+79.5
危险废物	废活性炭	/	/	/	1.495	/	1.495	+1.495
	废润滑油	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01
	废润滑油桶	/	/	/	0.33	/	0.33	+0.33
	废液压油	/	/	/	0.02	/	0.02	+0.02
	废液压油桶	/	/	/	1.76	/	1.76	+1.76
	废切削油泥	/	/	/	1	/	1	+1
	废切削液桶	/	/	/	2.1	/	2.1	+2.1
	废防锈油泥	/	/	/	1	/	1	+1
	废防锈油桶	/	/	/	4.1	/	4.1	+4.1
	热固胶废包装	/	/	/	1.2	/	1.2	+1.2
	厌氧胶废包装桶	/	/	/	0.3	/	0.3	+0.3
	PU胶废包装桶	3	/	/	3	3	3	0
	油墨废包装桶	0.005	/	/	0.05	0.005	0.05	+0.045
	清洗线废液	/	/	/	10.5	/	10.5	+10.5
	清洗池污泥	/	/	/	1	/	1	+1
	防锈剂废包装桶	/	/	/	0.12	/	0.12	+0.12
脱脂剂废包装桶	/	/	/	0.12	/	0.12	+0.12	

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①