

《建设项目环境影响报告表》编制说明

《建设项目环境影响报告表》由具有从事环境影响评价工作资质的单位编制。

1、项目名称——指项目立项批复时的名称，应不超过 30 个字（两个英文字段作一个汉字）。

2、建设地点——指项目所在地详细地址，公路、铁路应填写起止地点。

3、行业类别——按国标填写。

4、总投资——指项目投资总额。

5、主要环境保护目标——指项目区周围一定范围内集中居民住宅区、学校、医院、保护文物、风景名胜区、水源地和生态敏感点等，应尽可能给出保护目标、性质、规模和距厂界距离等。

6、结论与建议——给出该项目清洁生产、达标排放和总量控制的分析结论，确定污染防治措施的有效性，说明该项目对环境造成的影响，给出建设项目环境可行性的明确结论。同时提出减少环境影响的其他建议。

7、预审意见——由行业主管部门填写答复意见，无主管部门项目，可不填。

8、审批意见——由负责审批该项目的环境保护行政主管部门批复。

一、建设项目基本情况

项目名称	年产 1000 万件超薄扬声器项目				
建设单位	安徽鹭江电子工业制造有限公司				
法人代表	陈添贵	联系人	孙传兵		
通讯地址	池州市贵池区秋江街道梅里工业区				
联系电话	18056695863	传真	/	邮政编码	247100
建设地点	池州市贵池区秋江街道梅里工业区（东经 117.438684，北纬 30.652342）				
立项审批部门	贵池区发展改革委		批准文号	贵发改[2017]87 号	
建设性质	新建		行业类别及代码	C3971：电子元件及组件制造	
占地面积(平方米)	14034		绿化面积(平方米)	/	
总投资(万元)	5000	其中：环保投资(万元)	132	环保投资占总投资比例	2.64%
评价经费(万元)	/	预期投产日期	2018 年 5 月		
工程内容及规模： 1、项目由来 安徽鹭江电子工业制造有限公司成立于 2016 年，是韩国三星电视配套商，主要生产机电产品、塑胶成型、模具产品的开发、生产、销售及技术服务；电子及机械零部件的开发、生产、销售及技术服务等。项目法人陈添贵一直从事电子元器件产品生产经营业务，经过多年的发展，积累了丰富的生产投资经验和营销经验，同时也积累了一定的资金资本。且由于我国国民经济的发展，人民生活水平的提高，超薄型显像设备的需求大量增长，因此超薄型扬声器的市场需求不断增大。为此，根据企业发展需要，安徽鹭江电子工业制造有限公司拟投资 5000 万元在池州市贵池区秋江街道梅里工业区建设年产 1000 万件超薄扬声器项目，最终形成年产 1000 万件超薄扬声器生产能力，且该项目已于 2017 年 9 月 29 日在池州市贵池区发改委以贵发改备[2017]87 号文件备案。 根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》[国务院 682 号令]的有关规定和要求，该项目需要进行环境影响评价。按照《建设项目					

环境影响评价分类管理目录》（2017 年环境保护部令第 44 号）中“二十八 计算机、通信和其他电子设备制造业中 82 印刷电路板、电子元件及组装制造”的要求，应编制环境影响报告表。接受委托后，我单位立即组织工程技术人员对本项目进行了实地考察，对建设地周围环境状况进行了调查，收集了当地的环保、水文、气象、地质等有关资料，按有关技术要求编写了本环境影响报告表，呈报环境保护主管部门审批。

2、地理位置

项目建设地点位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区，东经 117.438684，北纬 30.652342。项目选址东面为谋水茶叶包装公司，南面为 001 县道，西面为园区道路，北面为池州方正护栏有限公司。项目选址地理位置图见附图一，项目选址周边环境示意图见附图二。

3、产品方案及规模

项目主要产品为超薄扬声器，生产规模为年产 1000 万件，产品方案详见下表。

表 1-1 产品方案表

产品名称	单位	产量	备注
超薄扬声器	万件/a	1000	--

4、项目建设内容和工程规模

本项目坐落于池州市贵池区秋江街道梅里工业区，购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房 5360 平方米，其中包括注塑车间 1720 平方米、组装车间 860 平方米、备用仓库 1600 平方米、成品仓库 1180 平方米；新建注塑车间 750 平方米、备用厂房 3000 平方米、办公综合楼 1000 平方米、配电房及门卫 200 平方米。购置注塑机、超声波焊接机、冰水机等相关先进生产设备，建设超薄扬声器生产线 4 条。配套建设供电、供水等设施，形成年产 1000 万件超薄扬声器生产能力。建设内容详见下表。

表 1-2 建设项目组成一览表

工程类别	工程名称	工程内容及规模	备注
主体工程	注塑车间	建筑面积 2470 平方米，位于厂区南侧，包括原料仓库、破碎区、搅拌区、注塑成型区、模具维修区等，配备卧式注塑机 17 台、冰水机 5 台、破碎机 3 台等，主要用于生产超薄扬声器部件（外壳）。	其中购置已建厂房 1720 m ² 、新建 750

			m ²
	组装车间	建筑面积 860 平方米，位于注塑车间北侧，主要为超薄扬声器组装区，配备超声波焊接机 32 台、组装流水线 4 条等，建成超薄扬声器组装生产线 4 条。	购置已建厂房
储运工程	原料仓库	本项目设置原料仓库一间，位于注塑车间内南侧，面积为 360 平方米，用于存放原料粒子、线束、胶套、EVA、喇叭等。	购置已建仓库
	半成品堆放区	建筑面积为 200 平方米，位于注塑车间内东侧，用于堆放半成品超薄扬声器外壳。	购置已建厂房
	成品仓库	建筑面积为 1180 平方米，位于厂区东侧，用于存放成品超薄扬声器。	购置已建仓库
	备用仓库	建筑面积为 1600 平方米，位于厂区北侧，空置状态，待需要时，放置原料或成品。	购置已建仓库
辅助工程	办公楼	建筑面积为 1000 平方米，位于厂区东北侧，其中二、三层为办公用房，用于厂内员工日常办公。	新建
	食堂	建筑面积为 300 平方米，位于办公楼一层，为厂内员工提供午餐晚餐。	新建
	门卫室	位于厂区南侧入口处，建筑面积为 50 平方米。	新建
	空压机房	建筑面积 50 平方米，位于注塑车间北侧，内置空压机 1 台，为生产过程提供压缩空气。	新建
	冷却塔	位于组装车间北侧，用于注塑时冷却工序。	新建
	配电房	建筑面积 100 平方米，位于注塑车间西侧，内置 1 台 250KVA 变压器。	新建
公用工程	供水系统	生产用水及生活用水均由池州贵池区梅里工业集中区市政自来水供水管网供给。	
	排水工程	项目运营期雨水经厂区雨水管网收集后，排入市政管网。运营期项目区内无生产性废水外排，生活污水经地埋式污水处理一体化设备处理达标后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。	
	供电系统	由池州贵池区梅里工业集中区 10kv 高压电网引入，经厂内配套变压器变压后向站内各用电单元供电，厂区内设置 250KVA 变压器 1 台。	
环保工程	废气治理	本项目注塑工序产生的非甲烷总烃经集气罩收集后，经活性炭吸附装置处理后，经 15 米高排气筒排放；集气罩未收集到的非甲烷总烃废气经车间内机械排风装置后，车间内全面通风换气后无组织排放；破碎工序产生的粉尘通过将破碎机置于独立密闭隔间内，且破碎机密闭设置等措施处理；食堂油烟经处理效率不低于 60% 的油烟净化机处理后，引至屋顶排放。	新建
	废水治理	本项目无生产性废水产生，冷却过程中产生的冷却水经循环水池收集后，循环利用，不外排。生活废水经地埋式污水处理一体化设备处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。	新建
	噪声防治	采取优选低噪设备、车间内布置、隔声、减振、超声波焊接机置于隔声间内、循环水泵采用潜水泵、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置等措施。	新建
	固废处置	模具维修产生的废金属边角料，均袋装收集后，暂存于一般固废暂存间，外售综合利用；外观检查过程中产生的不合格品及毛边收集后，先人工进行拆解，拆解后的外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆解后的线束可再利用的作为原料线束使用，不可再利用的外售资源化利用；废原料包装袋及包装废料收集后暂存于一般固废暂存间，外售综合利用。废液压	新建

		油、废机油通过专用塑料桶收集后与废活性炭一起，暂存于危废暂存间。生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门及时清运。	
--	--	--	--

5、厂区平面布置

总平面布置原则：结合场地现状条件，合理布置建、构筑物，使工艺流程合理，管线短捷，人货流畅通；符合防火、安全、卫生等，有关规范的要求，为工厂安全生产创造有利条件。

本项目建筑总面积为 10310 平方米，主要分为注塑车间、组装车间、备用厂房、备用仓库、成品仓库、办公室和食堂、配电房、空压机房、门卫室，注塑车间位于厂区南侧（注塑车间内南侧，分别布置原料仓库、破碎区、搅拌区，中部为注塑成型区、模具维修区，北侧也为注塑成型区、模具维修区）、配电房位于注塑车间西侧、空压机房位于注塑车间北侧、组装车间位于空压机房北侧、备用仓库位于组装车间北侧、成品仓库位于厂区东侧、办公室及食堂位于成品仓库北侧，与生产车间隔开，门卫室位于厂区南侧入口处。并根据本产品的工艺、运输、消防、安全的要求，结合地形等因素，按国家有关标准和要求，对建筑物、运输、绿化进行布置。厂区道路对外交通便利，主要道路设置合理，能够满足正常运输要求和事故状态下的紧急疏散（见附图四 项目平面布置图）。

6、主要原辅材料、用水及能源、动力消耗情况

该项目主要原辅材料、能源、动力消耗及用水情况见下表。

表 1-3 主要原辅材料、能源、动力消耗及用水情况一览表

序号	名称	计量单位	消耗量	备注
1	HIPS 粒子	t/a	100	外购，袋装，25kg/袋，粒径约为 2mm，用作超薄扬声器外壳注塑原料
2	胶套	万个/a	2000	外购，用作超薄扬声器组装
3	线束	万条/a	500	外购，用作超薄扬声器组装
4	PE	万条/a	2000	外购，用作超薄扬声器组装
5	EVA	万个/a	1000	外购，用作超薄扬声器组装
6	喇叭	万个/a	1000	由韩国三星电视提供，用作超薄扬声器组装
7	电力	万 kWh/a	100	由市政电网供应
8	生活用水	t/a	1260	由市政供水管网供应
	生产用水	t/a	1200	

原辅材料理化性质分析：

(1) HIPS 粒子

HIPS: HIPS 是 high impact polystyrene 的缩写, 指抗冲击性聚苯乙烯, 是通过在聚苯乙烯中添加聚丁二烯胶颗粒的办法生产的一种抗冲击的聚苯乙烯产品。在苯乙烯聚合体系中加入聚丁二烯, 使苯乙烯在聚丁二烯主链上接枝聚合。聚苯乙烯和聚丁二烯是不相容的, 因此苯乙烯和丁二烯链段分别聚集, 产生相分离。这些聚丁二烯相区可以吸收冲击能, 从而提高了聚苯乙烯的冲击强度。 HIPS 工程塑料, 不透明颗粒, 密度为 105g/cm^3 , 熔融温度 $150\sim 180^\circ\text{C}$, 热分解温度 300°C 。溶于芳香烃, 氯化烃, 酮类 (除酮外) 和酯类。能耐许多矿物油, 有机酸, 碱, 盐, 低级醇及其水溶液, 不耐沸水。新开发的 HIPS 产品在某些应用领域可与工程树脂竞争, 有的比现用的产品质量要高得多, 仪器仪表和消费电器是 HIPS 产品不断增长的市场之一, 包括小型仪表、冰箱内壁和内部零件、电视机外壳、空调部件、商业机器以及录音录相磁带盒。

本项目一体化注塑机注塑成型温度为 200°C , 而 HIPS 粒子在 300°C 才开始降解, 因此本项目 HIPS 粒子在注塑过程中不会发生分解, 基本无毒性产生。

7、主要设备

项目主要生产设备见下表。

表 1-4 项目主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	数量	备注
1	卧式注塑机	1650T	台	1	均用于超薄扬声器外壳注塑工序
2	卧式注塑机	1100T	台	1	
3	卧式注塑机	650T	台	1	
4	卧式注塑机	260T~470T	台	14	
5	冰水机		台	5	用于注塑过程的冷却
6	超声波焊接机		台	32	16 用 16 备; 用于超薄扬声器组装焊接工序
7	破碎机		台	3	用于不合格注塑品的破碎
8	搅拌机		台	2	用于原料与破碎料的搅拌
9	空压机		台	1	为生产过程提供压缩空气;
10	冷却水塔		座	1	用于注塑过程的冷却
11	流水线		条	4	为超薄扬声器组装流水线

该项目的生产设备中无国家明令禁止和淘汰的设备。

8、工作制度及劳动定员

本项目劳动定员为 70 人, 其中无人在项目区内住宿, 本项目设有食堂, 50 人

在食堂就餐，项目生产人员按一天两班制配备，管理和技术人员一般为白班制，年工作日 300 天。

9、公用工程

（1）给排水

给水：生产用水及生活用水均由池州贵池区梅里工业集中区市政自来水供水管网供给。

排水：本项目排水采用“雨污分流”，项目运营期雨水经厂区雨水管网收集后，排入市政管网。运营期项目区内无生产性废水外排，生活污水经地埋式污水处理一体化设备处理达标后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。

（2）供电

电源由池州市贵池区秋江街道 10kv 高压市政电网引入，由厂内 1 台 250KVA 变压器变压后，向厂内各单元供电。

（3）消防

该项目消防《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）有关规定实施。室外设置消火栓，火灾时市政消防车从室外消火栓取水灭火；室内设置灭火器。

10、产业政策符合性分析

对照国家产业政策，本项目不属于《产业结构调整指导目录（2011 年本）（2013 年修正）》中规定的限制、淘汰行业。根据国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定（国发[2005]40 号）第三章产业结构调整指导目录第十三条“不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类”，因此本项目建设符合相关的产业政策。且项目已于 2017 年 9 月 29 日在池州市贵池区发改委备案（备案号为：贵发改【2017】87 号），因此，本项目符合国家产业政策。

11、项目选址规划符合性

（1）与梅里工业集中区产业定位相符性

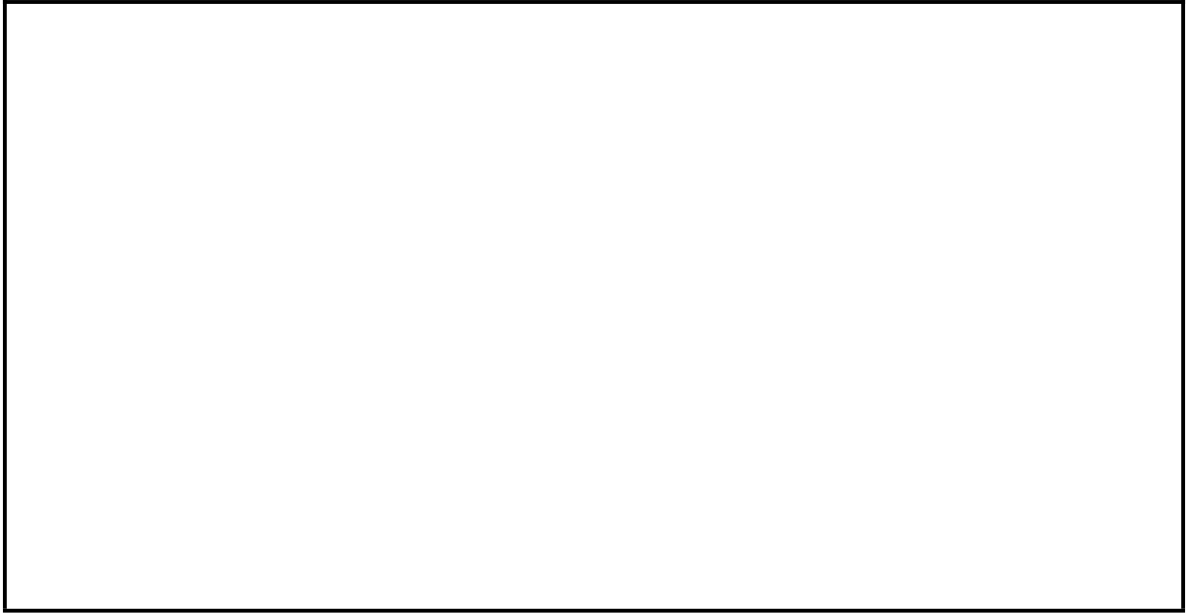
梅里工业集中区已形成以机械制造为主，电子轻工、农副产品加工、新型建材、生物医药等多业共同发展的产业集中区。本项目电子轻工类，符合园区产业规划及规划环境准入条件，具体见附件（关于安徽鹭江电子工业制造有限公司年产 1000 万件超薄扬声器项目规划选址和产业环境准入的初审意见）。

（2）项目选址合理性

项目位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区内，购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房，依据《池州市城市总体规划》，项目地属于产业集中区起步区用地，东面为谋水茶叶包装公司，南面为 001 县道，西面为园区道路，北面为池州方正护栏有限公司。项目区周边均由企业入驻。项目大气防护和卫生防护距离范围内无环境敏感点。项目生活污水可通过自建地埋式污水处理一体化设备处理达标后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。项目选址区域不涉及自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区及其他生态敏感区和文物保护单位。因此，本项目选址合理。

与该项目有关的原有污染情况及主要环境问题：

本项目坐落于池州市贵池区秋江街道梅里工业区，购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房 5360 平方米，新建厂房及办公附属用房 4950 平方米。属新建项目，厂房购置前为空置状态，属于产业集中区起步区用地。因此，没有与本项目有关的污染。



二、建设项目所在地自然环境社会环境简况

1、自然环境简况（地形、地貌、地质、气候、气象、水文、植被、生物多样性等）

1.1 地理位置

池州市位于安徽省西南部，北与安庆市隔江相望，南接黄山市，西南与江西省九江市为邻，东和东北分别与芜湖市、铜陵市、宣城市接壤。池州市境地理坐标为东经 $116^{\circ} 38'$ 至 $118^{\circ} 05'$ ，北纬 $29^{\circ} 33'$ 至 $30^{\circ} 51'$ 。

秋江街道位于池州市贵池区西部，距池州主城区仅两公里。001 县道和济祁高速公路池州连接线穿境而过，本项目位于秋江街道梅里工业区，通过园区道路以及 001 县道，可直达济祁高速公路池州连接线，项目地理位置优越。

1.2 地质地形地貌

池州地处安徽省西南部，池州大地构造上位于扬子地台东北部，根据地层、构造、岩浆活动的差异，可分别归属于三个次级构造单元，即东至县南部为江南台隆；贵池区和青阳县以北为下扬子台坳；池州市的中部为皖南浙台坳。在地壳运动影响下形成一系列褶皱与断裂，本市地层发育齐全，自太古界至新生界均有出露。市内印支期、燕山期岩浆活动强烈，导致一系列基底断裂发生，频繁的岩浆侵入活动，形成了以构造岩浆岩带为主干的成岩成矿系列。

贵池地势南高北低，依山傍水，分山区、丘陵、圩区，呈阶梯形分布。南部中低山区，群山起伏，绿树如云，是林木、茶叶的重点产区；中部丘陵区，岗垄相间，田园平整；北部为沿江洲圩区，江堤全长 59 公里，圩内河渠交错，平畴如毯。境内主要河流有黄湓河、秋浦河、龙舒河、白洋河、九华河、青通河等。土壤以红壤、黄棕壤、潮土、水稻土等为主。山地植被以常绿阔叶林为主，全区森林覆盖率为 48.8%。

1.3 气候气象

项目区所在地属亚热带季风性气候，四季分明，气候温和，雨量充沛。根据历年统计资料，年平均气温 16.1°C ，6-8 月为高温季节，极端最高气温达 40.6°C ，12 月-次年 1 月为低温季节，极端最低气温达 -15.6°C ，夏季平均气温在 27.3°C 左右，冬季平均气温为 4.4°C ，气温年平均日较差为 8.3°C ，本区地面风速春冬两季较夏秋两季大，常年主导风向为东北风，夏季以西南风为主，年静风频率为 10% 左右，全年平均风速为 2.2m/s 。

1.4 水文特征

本项目地处秋浦河流域，距项目区东侧约 850m，秋浦河亦名云溪河，跨祁门、石台、贵池三县（市）。东邻白洋河流域，西界黄湓河流域，南依祁门山脉，北滨长江。源流为公信河，源出石台、祁门、东至三县交界的祁门山脉仙寓山北麓。东北向流，经石台县的珂田、占大（叶村）、大演，至香口村，右纳梅溪河（一称红凌河）来水，汇合口以下始称秋浦河。折西北流，经石台（七里）、杨坑口，又折北流，经矾滩（汪村）、桥湾，进入贵池县境；至高坦折西北流，经灌口至朝阳街，右纳龙舒河；至殷家汇进入赧圩区，至肖家滩蜿蜒曲折东北流，经木闸、毛家渡，至池口向北注入长江。项目所在地区北侧 330m 为同乐河，同乐河为秋浦河流经梅里境内向西分流支流。

秋浦河流域面积 2235 平方公里，其中山区占 80%。河道全长 149 公里，河床质为岩砾和淤砂，河面宽 150~250 米，底宽 60~100 米，洪水深度 7.0 米，枯水深度 0.7 米，比降约 1/3700，泄洪能力 1000 立方米每秒。高坦站历史最大流量为 2710 立方米每秒（1957 年 7 月 4 日），最高水位为 26.87 米（1970 年 7 月 13 日），最低水位为 19.58 米（1966 年 9 月 28 日）；殷家汇站历史最高水位为 18.11 米（1970 年 7 月 3 日），最低水位为 10.0 米（1966 年 10 月）。境内所有河流均流自长江干流，长江干流流经池州市北郊，长江池州段全长 145km，平均宽度约 2km，多年平均流量 28300m³/s。

1.5 生物、矿产资源

贵池区矿产资源丰富，品种繁多，分布面广，采冶历史悠久。据《新唐书·地理志》载：“池州秋浦有铜有银”。现在探明的金属矿有硫、磷、煤、萤石、硅石、花岗石、白云石、石英、大理石、栖霞灰岩、水泥石灰石及水泥粘土等 12 种。煤矿也有广泛分布，已探明有工业价值的矿产地 23 处。全区矿藏储量，据初步估算为：铜 6.6 万吨、（金属量）铁 473 万吨、锰 227 万吨、铅锌 22.8 万吨、钨 195 万吨、铝 1500 吨、锑 50 万吨、金铁矿石 12 万吨、石英石 10 万立方米、大理石 12 亿立方米、硫铁 1031 万吨、煤 3920 万吨、金储量 915 千克。

贵池区秋浦、九华诸河黄砂资源丰富，尤其是九华河砂具有砂质纯洁、坚硬颗粒均匀，抗压力大，耐酸性强，棱角锋利，含石英多等优点，系优质建筑材料，属国家二等砂，畅销上海和沿江一带。

树木主要有松、杉、柏、柳、槐、楮（有苦楮、甜楮）、樟、栎、枫香、黄连木、乌桕、石楠、女贞、桑、柞、漆树、泡桐、椿树（有香椿、臭椿）、榉、棕榈、山楂、棠梨、猕猴桃（洋桃）。县境内珍稀古树有重木、银杏、金钱松、柏树、香樟、桂花树等。

竹类：毛竹、元竹、紫竹、金竹、水竹、苦竹等。

中草药材：据 1985 年中草药普查，全县共有 229 科 928 个品种，主要有：明党参、桔梗、前胡、丹参、南沙参、天冬、黄精、何首乌、防杞、春紫胡、半夏、白前、马细卒、乌药、龙胆草、银花、茵陈、玉竹、葛根、山楂、黄连、贝母、杜仲、厚朴、芋肉、银花等。

2、社会环境简况（社会经济结构、教育、文化、文物保护等）

2.1 贵池区经济概况

贵池，位于长江中下游南岸，北临浩荡长江，南接雄奇黄山，东与铜陵襟连，牵携举世闻名的国家 5A 级风景区佛教圣地九华山，是池州市政治、经济、文化中心。全区总面积 2415 平方公里，总人口 63.6756 万，辖 9 个镇、10 个街道，是省级历史文化名城、旅游经济强县、全国社会治安综合治理模范区、国家级双拥模范城、实施《中国 21 世纪议程》试点地区和全国首个生态经济示范区所在地。交通便捷，区位优势显著。素有“黄金水道”之称的长江横贯全区 76 公里，常年通航 5000 吨级船舶，属国家一级航道，可建一类口岸港口码头。国家二类口岸池州港是长江干线重点港口之一，被国务院批准对外国籍船舶开放，港口年货物吞吐量达 1800 万吨。沿江高速公路、铜九铁路和宁安高速铁路过境而过，池州九华山机场建成通航，池州长江公路大桥 2014 年初开工建设。

2016 年全年完成固定资产投资 233.15 亿元，比上年增长 15.2%。分产业看，第一产业投资 8.06 亿元，增长 59.8%；第二产业投资 100.39 亿元，增长 6.4%，其中工业投资 100.39 亿元，增长 6.4%；第三产业投资 124.70 亿元，增长 21.0%。2016 年，面对复杂的宏观环境和繁重的发展任务，认真贯彻落实中央和省、市、区各项决策部署，较好地完成了区十五届人大五次会议确定的各项目标任务，实现了“十三五”良好开局。全年实现地区生产总值 251.6 亿元，增长 8%；财政收入 26.7 亿元，增长 4.8%；固定资产投资 233.2 亿元，增长 15.2%；规模工业增加值 60.4 亿元，增长 9.6%；社会消费品零售总额 105.2 亿元，增长 10.4%；旅游总收入 139.8 亿元，增长 11.8%；城镇居民人均可支配收入 27238 元、农民人均可支配收入 12886 元，分别增长 8.3%、8%；城镇登记失业率 3.93%。全年建设县级公路 9.2 公里和乡级公路 64.6 公里，硬化 26.0 公里贫困村道路和 63.9 公里撤并村路面，加宽 232.7 公里老村道。完成青十公路 1.5 公里及梅霄公路 4.3 公里道路养护。贵茶公路 3.3 公里已完成沥青路面 2 公里。修复吴红路、黄许路、贵茶线、青十线、牛唐路、镇街乡村道等 207 公里路面 36.6 万平方米。全年完成 30 公里的村村通连接线路基工程，实施县乡道生命防护工程 34.1 公里。抢通因洪灾损毁农村公路 202 处，修复损毁桥梁 44 座。年末，全区机动车辆保有量 87735 辆，比上年增长 4.8%；汽车保有量 62198 辆，比上年增长 17.3%。

2.2 教育和科学技术

2014 全市共有普通高等教育学校 3 所，在校学生数 29796 人，中等职业教育学校 10 所，在校学生数 32240 人，普通中学 109 所，在校学生数 92635 人，小学 377 所，在校学生数 92228 人。年末全市共有各类专业技术人员 3.5 万人，从事研发活动人员 3863 人，其中工程师 898 人。年末全市高新技术企业达 43 家，全市省级以上技术研发机构达 40 家。

2.3 文化、文物保护和卫生

一是文化下基层惠及千家万户。区财政补助 200 多万元，送戏下基层共演出 410 场；送电影下基层 1 万余场，实现全区行政村和社区全覆盖；实施了 31 个自然村广播电视村村通工程，广播电视综合覆盖率达 98%；建立了社区和中小学文化辅导员队伍，社区文化、校园文化、广场文化活动异彩纷呈。二是公共文化服务体系初步建立。全区大力推进文化基础设施建设，共投入 1000 多万元，以区文化馆为中心，建设了全国文化信息资源共享工程贵池支中心；17 个镇街建设了综合文化站；158 个村建设了“农家书屋”；文化场馆（室）实行免费开放，基本解决了农村文化活动场所和农民读书难问题。三是非物质文化遗产得到有效保护。我区非物质文化遗产是凝聚着贵池历史文化深刻内涵的瑰宝，经过全面普查和逐级申报，我区被中国民协命名为“中国傩文化之乡”，贵池民歌被列入省级非物质文化遗产名录，梅街镇被文化部命名为中国民间文化艺术之乡，贵池目莲戏、乌石手狮舞、青山庙会、里山武术等共 5 项为第二批市级非物质文化遗产代表作名录。区级非物质文化遗产名录 23 项。非物质文化遗产传承后继有人：其中全区国家级非物质文化遗产传承人 2 人，省级非物质文化遗产传承人 3 人，区级非物质文化遗产传承人 33 人。文物保护工作明显加强，章氏、杜氏祠堂相继被列入省级文物保护单位，区级第四批文物保护单位 4 处都得到良好的维修保护。在顺利完成我区第三次全国文物普查的基础上，我区 2011 年又将具有历史、艺术、科学价值的 11 处文物公布为区第五批文物保护单位，使更多历史文物古迹列入保护对象。池州傩、贵池民歌成立了保护协会。池州傩、贵池民歌在省内频频登台。四是文艺事业蓬勃发展。成立了七个文艺家协会，文艺家协会活动丰富多彩。先后举办了纪念改革开放 30 周年、辉煌 60 年、平安贵池、党风廉政建设等美术书法摄影展，成功主办了“魅力池州、放歌贵池”暨“迎国庆·唱红歌·庆祝建区十周年”等大型文艺晚会。多支文艺代

表队参加省市演出荣获大奖；文艺作品成果丰硕。全区共创作各类文艺作品 3000 多件，国家级发表、获奖和展演作品百余件，省市级发表、获奖和展演作品 1100 余件。文化旅游文集《漫步秋浦·贵池卷》出版发行，文艺阵地《杏花村》杂志得到巩固和加强。

2.4 梅里工业集中区概况

目前，梅里工业集中区已投产企业 18 家，其中规模以上企业 7 家。梅里工业集中区已形成以机械制造为主，轻工、农副产品加工、新型建材、生物医药等多业共同发展的产业集中区。

梅里工业集中区在筹建之时，就立足于科学建园，按照“整体规划、分步实施、突出特色、统筹发展”的思路，做到科学规划、合理布局，充分发挥园区应有的优势，为园区项目建设的推进，以及实现园区可持续发展奠定了基础。园区利用各种渠道，千方百计筹措资金，不断加快基础设施建设，按照总体规划要求完成了工业集中区起步区 406 亩的工业排水设施建设和 140 亩的布局规划整理工作，对二期扩规的 120 亩土地实施“五通一平”工作。

园区的规划控制面积为 5 平方公里，横跨秋江办事处梅里、莲台两个村，目前园区面积为 896 亩。2008 年，园区投资 2000 万元进行园区建设，完成园区三期扩规的 230 亩土地平整和基础设施建设，同时征收紧靠工业区的莲台村杨家塘荒滩 1300 亩，并利用今年土地利用总体规划调整契机向园区原规划范围内的南部拓展，进行园区四期规划，以形成集中、连片具有一定规模的新型工业区，使工业集中区真正成为“工业发展的载体、产业集聚的高地，招商引资的平台，对外开放的窗口”。

拟建项目周围无名胜古迹和重点保护文物。

三、环境质量状况

建设项目所在区域环境质量现状及主要环境问题（环境空气、地面水、地下水、声环境、生态环境等）：

3.1 空气环境质量现状

项目环境质量现状引用池州市豪杰木门有限公司年产 25000 榉中高档木质装饰成品木门生产线项目（一期）环境影响评价报告书监测数据。池州市豪杰木门有限公司年产 25000 榉中高档木质装饰成品木门生产线项目（一期）距离本项目约 560m，根据《环境影响评价技术导则 大气导则》（HJ2.2-2008）“7.1 环境空气质量现状调查原则”，现状调查资料来源可引用项目评价范围内及邻近评价范围（一般为项目区 2.5km 范围内）的各例行空气质量监测点的近三年与项目有关的监测资料，故本项目引用数据合理可行。合肥市海正环境监测有限责任公司于 2017 年 5 月 20 日~27 日对区域各点位（上风向为 1#梅里洲，下风向为 2#梅里安置点）的大气环境质量进行了监测。具体监测结果见表 3-1。

表 3-1 环境空气质量现状监测结果

监测项目	监测点位	时均（或一次）监测值				超标率	日平均浓度值				超标率
		浓度范围 (mg/m ³)		时均污染指数范围			浓度范围 (mg/m ³)		日均污染指数范围		
		最小值	最大值	最小值	最大值		%	最小值	最大值	最小值	
SO ₂	1#	0.019	0.043	0.038	0.086	0	0.024	0.034	0.16	0.227	0
	2#	0.022	0.046	0.044	0.092	0	0.024	0.036	0.16	0.24	0
NO _x	1#	0.025	0.052	0.125	0.26	0	0.032	0.043	0.4	0.538	0
	2#	0.028	0.057	0.14	0.285	0	0.030	0.048	0.375	0.6	0
PM ₁₀	1#	/	/	/	/	/	0.086	0.097	0.573	0.647	0
	2#	/	/	/	/	/	0.089	0.097	0.593	0.647	0

由环境监测数据表明，项目所在区域 SO₂、NO₂ 的时均值，SO₂、NO₂、PM₁₀ 的 24 小时平均值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求，项目所在地空气质量良好。

3.2 地表水环境质量现状

本项目主要地表水体为同乐河和秋浦河，引用池州市豪杰木门有限公司年产 25000 榉中高档木质装饰成品木门生产线项目（一期）环境影响评价报告书监测数据，合肥市海正环境监测有限责任公司于 2017 年 5 月 20 日至 22 日对区域内的地

表水环境质量进行了监测，具体监测断面及结果详见表 3-2、表 3-3。

表 3-2 地表水现状环境监测断面设置一览表

编号	取样点位	水体	备注
1	同乐河项目所在地上游 500m	同乐河	对照断面
2	同乐河项目所在地	同乐河	混合断面
3	同乐河项目所在地下游 1000m	同乐河	消减断面

表 3-3 秋浦河及同乐河地表水环境质量现状监测结果

单位：mg/L，pH 值无量纲

河流 名称	监测 断面	采样时间	PH	COD	氨氮	溶解氧	SS	总磷
同 乐 河	1	2017. 5. 20	7. 11	25. 0	1. 16	5. 7	27	0. 273
		2017. 5. 21	7. 30	24. 0	1. 09	5. 9	31	0. 261
		2017. 5. 22	7. 27	26. 0	1. 11	5. 6	29	0. 289
	2	2017. 5. 20	7. 24	20. 0	1. 29	6. 1	34	0. 178
		2017. 5. 21	7. 15	18. 0	1. 19	6. 3	37	0. 162
		2017. 5. 22	7. 20	22. 0	0. 979	6. 0	28	0. 184
	3	2017. 5. 20	7. 26	21. 0	1. 26	6. 0	46	0. 182
		2017. 5. 21	7. 18	22. 0	1. 15	5. 9	51	0. 191
		2017. 5. 22	7. 07	20. 0	0. 954	5. 9	43	0. 177
秋浦河		2017. 5. 20	7. 17	14. 0	0. 292	6. 5	30	0. 067
		2017. 5. 21	7. 14	12. 0	0. 251	6. 8	26	0. 060
		2017. 5. 22	7. 23	15. 0	0. 277	6. 4	28	0. 079
Ⅲ类水质标准			6~9	20	1. 0	≥5	/	≤0. 2
Ⅳ类水质标准			6~9	30	1. 5	≥3	/	≤0. 3

由上表可知，本次监测的秋浦河监测断面监测因子均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准限值，秋浦河水质良好。

本次监测的同乐河三个断面监测因子 COD、氨氮、SS、TP 不能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准限值，根据调查可知，附近居民生活废水长期不经处理直接排入同乐河，是导致同乐河水质不能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准的重要原因，但同乐河水主要用于农田灌溉。根据监测结果可知，同乐河水质可以满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV

类标准，适用于农田灌溉用水。

3.3 声环境质量现状

2017 年 5 月 20 日对项目区声环境质量进行了现场监测，监测结果见表 3-4。

表 3-4 声环境质量现状监测结果

监测点位	监测时间	监测结果/(单位: Leq[dB(A)])	
		昼间	夜间
东厂界	2017-5-20	51.3	41.8
南厂界		52.2	43.5
西厂界		49.8	42.3
北厂界		50.1	41.8
(GB3096-2008) 2 类标准		60	50
(GB3096-2008) 4a 类标准		70	55

由上表监测结果可知，项目东、西、北三点声环境质量监测结果能够达到 GB3096-2008《声环境质量标准》中 2 类标准要求；项目南侧声环境质量监测结果能够达到 GB3096-2008《声环境质量标准》中 4a 类标准要求；项目所在区域声环境质量良好。

主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：

一、保护目标

本项目选址位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区内，依据《池州市城市总体规划》项目地属于产业集中区起步区用地，评价区域内无文物保护单位、无自然保护区和风景名胜区等敏感点，未发现国家保护的野生动植物。环境保护目标具体如下：

表 3-5 环境保护目标一览表

环境要素	环境保护对象名称	相对项目厂址		规模	环境功能
		方位	距离		
环境空气	梅里安置点	SW	356m	约 500 户	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级
	梅里洲	SE	580m	约 800 户	
	五里埂	W	406m	约 600 户	
	千亩村	N	470m	约 100 户	
地表水环境	秋浦河	E	850m	小河	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III类
	同乐河	N	330m	小河	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) IV类

声环境	厂区周围 200m 范围内	——	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 2 类
二、保护级别 1、保护项目区域环境空气质量满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。 2、保护项目区域声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准。 3、保护周围水体水质，废水达标排放，使其不因本项目的建设而降低其目前的使用功能。			



四、评价适用标准

环境
质量
标准

1、大气环境质量标准

TSP、PM₁₀、PM_{2.5}、SO₂、NO₂、NO_x 等因子执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，根据大气污染物综合排放标准详解，非甲烷总烃环境空气质量标准为 2.0mg/m³，详见下表。

表 4-1 环境空气质量标准

污染物	取值时间	单位	浓度限值	备注
TSP	24 小时均值	μg/m ³	300	GB3095-2012 二级标准
	年均值	μg/m ³	200	
PM ₁₀	24 小时均值	μg/m ³	150	
	年均值	μg/m ³	70	
PM _{2.5}	24 小时均值	μg/m ³	75	
	年均值	μg/m ³	35	
SO ₂	小时均值	μg/m ³	500	
	24 小时均值	μg/m ³	150	
	年均值	μg/m ³	60	
NO ₂	小时均值	μg/m ³	200	
	24 小时均值	μg/m ³	80	
	年均值	μg/m ³	40	
NO _x	小时均值	μg/m ³	250	
	24 小时均值	μg/m ³	100	
	年均值	μg/m ³	50	
非甲烷总烃	24 小时均值	mg/m ³	2.0	大气污染物综合 排放标准详解

2、水环境质量标准

地表水执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类标准。详见下表。

表 4-2 地表水环境质量标准

污染因子	pH	DO	CODcr	氨氮	BOD ₅	TP	石油类
Ⅲ 类标准	6~9	≥5	≤20	≤1.0	≤4	≤0.2 (湖库 0.05)	≤0.05

3、声环境质量标准

项目区域声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096—2008）2、4a 类标准，其中沿 001 县道外 35±5m 区域执行 4a 类标准，其余执行 2 类标准，详见下表。

	表 4-3 声环境质量标准					
	标准级（类）别	标准限值[dB（A）]		标准来源		
		昼间	夜间			
	2 类	60	50	GB3096-2008		
4a 类	70	55				

1、废气排放标准

本项目注塑工序排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中非甲烷总烃相关标准要求；破碎工序排放的粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中颗粒物相关标准要求，详见表 4-4。食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001），详见表 4-5。

表 4-4 大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）		无组织排放浓度监控限值	
		排气筒（m）	二级	监测点	浓度（mg/m³）
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120		10		4.0

表 4-5 《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）

污染物	基准灶头数	规模	设施最低允许净化率（%）	最高允许排放浓度（mg/m³）	标准来源
油烟	≥1，<3	小型	60	2.0	GB18483-2001

2、废水排放标准

本项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准，具体见下表。

表 4-6 《污水综合排放标准》（GB8978—1996）

单位：mg/L（pH 无量纲）

污染物（mg/L）	pH	COD	BOD ₅	动植物油	NH ₃ -N	标准来源
污染物排放标准	6~9	100	20	10	15	GB8978-1996 表 4 一级

3、噪声执行标准

运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》

	(GB12348-2008) 2、4 类标准，其中沿 001 县道外 35±5m 区域执行 4 类标准，其余执行 2 类标准；具体标准值详见下表。 <table><tr><th colspan="4">表 4-7 工业企业厂界环境噪声排放标准</th></tr><tr><th rowspan="2">标准类别</th><th colspan="2">标准限值 [dB (A)]</th><th rowspan="2">标准来源</th></tr><tr><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>2 类</td><td>60</td><td>50</td><td rowspan="2">GB12348-2008</td></tr><tr><td>4 类</td><td>70</td><td>55</td></tr></table> 4、固体废物执行标准 一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单和《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单。	表 4-7 工业企业厂界环境噪声排放标准				标准类别	标准限值 [dB (A)]		标准来源	昼间	夜间	2 类	60	50	GB12348-2008	4 类	70	55
表 4-7 工业企业厂界环境噪声排放标准																		
标准类别	标准限值 [dB (A)]		标准来源															
	昼间	夜间																
2 类	60	50	GB12348-2008															
4 类	70	55																
总量控制指标	1、总量控制原则 根据《国务院关于印发<“十三五”节能减排综合性工作方案>的通知》（国发[2016]74 号）、《关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发〔2013〕37 号），目前国家对化学需氧量（COD）、氨氮（NH₃-N）、二氧化硫（SO₂）、氮氧化物（NO_x）、烟粉尘、有机废气（VOCs）等种主要污染物实行排放总量控制计划管理。根据工程分析，该项目排放的污染因子中，纳入总量控制要求的主要污染物是有机废气、烟粉尘。 2、总量控制建议值 项目总量控制指标建议为有机废气：0.098t/a、烟粉尘：2.5kg/a。 3、总量控制实施方案 本项目的排放总量必须由建设单位向环保管理部门申请，经审批同意后方可实施该项目。																	

五、建设项目工程分析

(一) 工艺流程图

(一) 施工期

本项目施工期主要新建厂房及办公附属用房共 4950 平方米，其中新建注塑车间 750 平方米、备用厂房 3000 平方米、办公综合楼 1000 平方米、配电房及门卫 200 平方米。主要污染为厂房及办公附属用房等建设及设备安装等产生的污染，具体工艺流程及产污节点图如下：

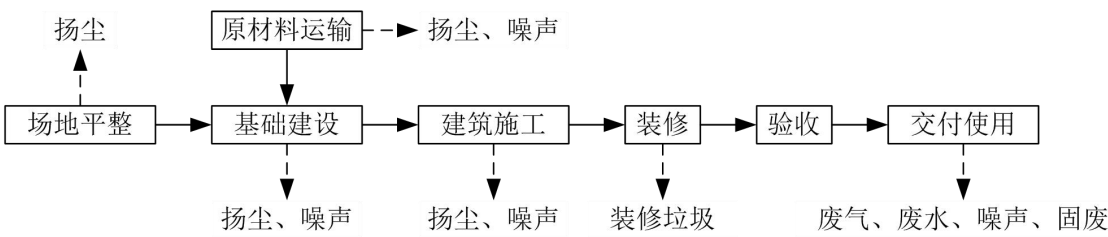


图 5-1 施工期工艺流程及产污节点图

(二) 运营期

本项目运营期主要生产超薄扬声器，生产规模为年产 1000 万件，其工艺分为两部分，分别为注塑和组装，生产工艺流程如下。

超薄扬声器的生产工艺流程及产污节点详见下图：

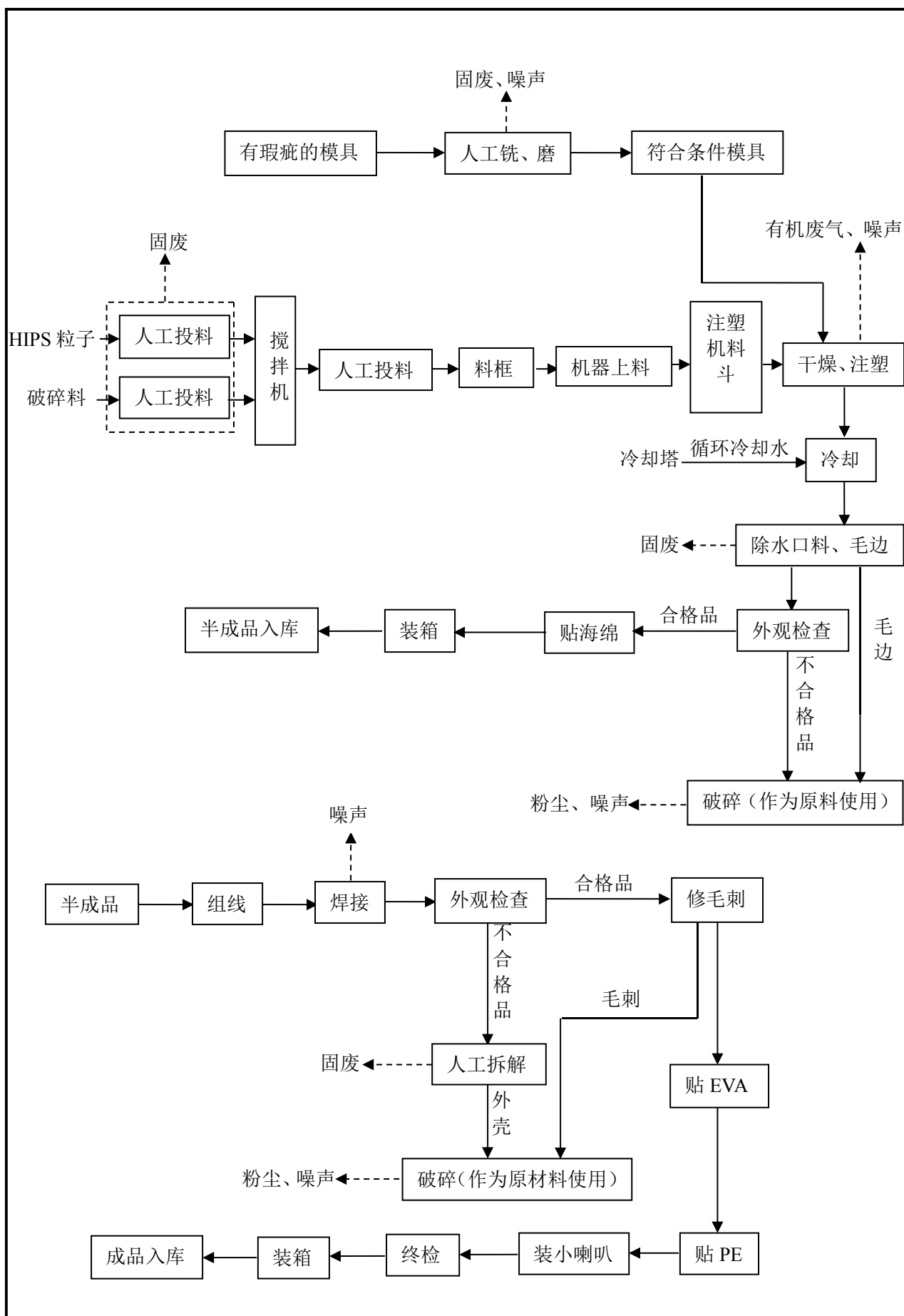


图 5-2 超薄扬声器生产工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

超薄扬声器主要工艺流程为：主要分为两部分，一部分为注塑工艺，将外购原料粒子及破碎料通过搅拌、注塑、冷却、除水口料、毛边、贴海绵等工序，加工成半成品超薄扬声器外壳；一部分为组装工艺，将半成品外壳，通过组线、焊接、修毛刺、贴 EVA、贴 PE、装小喇叭等工序，加工成成品超薄扬声器。

注塑工艺：本项目将外购的原料 HIPS 粒子和破碎料按照比例，分别人工投入搅拌机均匀搅拌，拌料搅拌完成后，搅拌后物料人工投入料框，再由机器上料入注塑机料斗。混合料进入注塑机，同时将所需模具安装在注塑机上，由一体化注塑机进行密闭加热，加热温度为 200℃左右（在此温度下，原料不会发生化学分解），然后挤出热塑件经冷却成型，即得到超薄扬声器外壳。有的塑件边缘有毛边，需进行人工剃毛边。人工剃毛边后，需进行检验。经检验不合格产品及毛边经破碎机后回用于注塑原料，合格产品再进行贴海绵，最后装箱后暂存于半成品堆放区。项目注塑过程中使用的模具是在芜湖试验中心做好后，直接运到厂里，在注塑过程中，模具会产生瑕疵，通过人工铣、磨等模具维修，得到符合条件的模具。

此过程中，污染物主要为人工投料、人工拌料及破碎过程中产生的少量粉尘、废原料包装袋，注塑过程中产生的有机废气、噪声，除水口料、毛边、外观检查过程中产生的不合格及毛边。

组线：半成品通过叉车运往组装车间进行组装，本项目设置 4 条超薄扬声器组装流水线。先经过组线，即在半成品超薄扬声器外壳上装上线束，每套超薄扬声器装上一根线束。

焊接：装上线束后，将超薄扬声器外壳焊接在一起。本项目采用超声波焊接机，利用超声波焊接机进行焊接，其是利用超声波高频振动磨擦原理把超声波振动的能量转换成摩擦能量传递到需焊接的塑料表面，在摩擦产生热量的同时对其施加压力的情况下，使塑料结构分子充分激活而形成分子层之间熔合的新型设备。不需要焊剂和外加热，不因受热而变形，没有残余应力，对焊件表面的焊前处理要求不高，具有无污染、无废气、无需胶水、焊接金属速度快捷等优点。因此，本项目焊接过程基本无烟尘产生。

外观检查、修毛边：焊接之后，需进行外观检查，合格品进入下一步工序，不合格品先人工进行拆解，拆解后的线束可再利用的作为线束原料使用，不可再利用的当作固废收集处置；拆解后的超薄扬声器外壳由破碎机破碎后，作为注塑原料使用，同样，经过修毛边产生的毛边经破碎后，作为注塑原料使用。

组胶套、贴 EVA、贴 PE、装小喇叭、终检：经外观检查后，合格产品通过组胶套、贴 EVA、贴 PE、装小喇叭等工序之后，检验、装箱。

成品入库：成品超薄扬声器经装箱后，暂存于成品仓库，待外运出售。

（二）主要污染工序

项目生产过程中主要污染分析详见下表：

表 5-1 主要污染分析一览表

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
废气	生产废气	注塑工序	非甲烷总烃
		破碎工序	粉尘
	食堂油烟	职工生活	食堂油烟
废水	生活污水	职工生活	pH、COD、NH ₃ -N、BOD ₅ 、动植物油
噪声	生产设备运行噪声	工作过程	机械噪声
固废	一般固废	生产过程	外观检查过程中产生的不合格品及毛边；模具维修产生的废金属边角料；废原料包装袋及包装废料
	危险废物	废气处理	废活性炭
		机械维护	机械维护产生的废液压油 废机油
	生活固废	职工生活	生活垃圾

（三）污染源强分析

3.1 废气

该项目废气污染源主要为注塑工序产生的注塑废气；破碎工序产生的粉尘以及食堂油烟。

3.1.1 注塑废气

本项目注塑废气来自于超薄扬声器外壳注塑工序。注塑车间安装 17 台卧式注塑机（上料、干燥、注塑一体化），全年 300 天运行，每天运行时间 24 小时。

项目生产过程中加热、注塑、干燥工序在塑料在加热软化过程中产生少量挥发性气体，成分复杂，且加热过程中温度在 200℃左右，本项目注塑使用的 HIPS 粒子是在受热或其他条件下能固化或具有不溶（熔）特性的热塑性塑料。均在 300℃开始分解，因此本项目注塑过程中塑料粒子基本不发生分解，生产过程有少量的有机废气产生，污染物以非甲烷总烃计，由于本项目生产工艺过程中所使用的原辅材料性质稳定，挥发量相当小，且制作工艺过程清洁环保。参考我国《塑料加工手册》及《空气污染物排放和控制手册》（美国

国家环保局)等相关资料,在无控制措施时,非甲烷总烃的排放系数为 3.5kg/t 原料,本项目塑料颗粒总年用量为 100t,则非甲烷总烃废气产生量为 0.35t/a,产生速率为 0.05kg/h。

本项目拟在注塑工序每台注塑机上方分别设置集气罩,通过集气罩将非甲烷总烃废气收集后,共同通过 1 套活性炭吸附装置,处理达标后经 15 米高排气筒排放。集气罩的收集效率为 90%,收集风量为 5000m³/h,活性炭净化装置处理效率为 80%,则本项目非甲烷总烃废气有组织排放量为 0.063t/a,排放速率为 0.0088kg/h,排放浓度为 1.76mg/m³;注塑工序非甲烷总烃废气无组织排放量为 0.035t/a,排放速率为 0.005kg/h,本项目非甲烷总烃产生及排放具体情况见下表。

表 5-2 项目非甲烷总烃产生及排放情况表

污染物名称	产生量	排放量	排放浓度	排放速率	排放方式
非甲烷总烃	0.035t/a	0.035t/a	/	0.005kg/h	无组织排放
	0.315t/a	0.063t/a	1.76 mg/m ³	0.0088kg/h	有组织排放

3.1.2 粉尘

本项目注塑工序原料为 HIPS 粒子,为颗粒状,粒径约为 2mm,无粉料投入,因此人工投料、人工拌料过程中几乎无粉尘产生,粉尘主要来自破碎工序。本项目注塑工序检测的不合格次品、毛边等边角料,经破碎,用作原料进行生产。干净的塑料破碎几乎不产生粉尘,主要由于生产过程中塑料吸附的灰尘、泥土等,在破碎过程中产生粉尘。项目塑料破碎过程中,为密闭破碎,经破碎形成小块颗粒,因此破碎过程中产生粉尘较少,按破碎量的 0.5%计。项目产生的不合格品(以总量 0.3%计)及毛边(以总量 0.2%计)总共为 0.5t/a,粉尘产生量为 2.5kg/a,破碎按每年工作 300 天,每天 4h 计,则产生速率为 0.0021kg/h,粉尘产生量很少,经车间内无组织排放。本项目粉尘产生及排放具体情况见下表。

表 5-3 项目粉尘产生及排放情况表

污染物名称	产生量	排放量	排放浓度 mg/m ³	排放速率	排放方式
粉尘	2.5kg/a	2.5kg/a	/	0.0021kg/h	无组织排放

3.1.3 食堂油烟

根据建设单位提供的方案,该项目设一个食堂,建设规模为小型(基准灶头数为 3 个以下),厨房炒菜时将产生油烟。

项目员工为 70 人,其中 50 人在食堂就餐,即 50 人次/d,该项目食用油平均消耗系数以 30g/人计,则消耗食用油量约为 1.5kg/d。食用油烹炸食物时的挥发损失率约为 3%,由此可估算得厨房油雾产生量约为 0.045kg/d,年产生量为 13.5kg/a。厨房灶具以日运行

3h 计，项目油烟产生速率为 15g/h，按单个基准灶头所需风量 2000m³/h 计，本项目基准灶头数 2 个，则需要油烟净化器风量为 4000m³/h，计算得油烟产生浓度为 3.75mg/m³，按其净化效率 60%计，油烟年排放量为 2.03kg/a，排放浓度为 0.56mg/m³。饮食油烟排放符合《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）标准，即油烟最高允许排放速率≤2.0 mg/m³。

3.2 废水

本项目运营期用水主要为冷却塔用水和生活用水。

（1）冷却用水

本项目设冷却塔一座、冰水机 5 台，用于注塑机注塑后，对塑件进行冷却。根据业主提供资料，当 9 台以上注塑机同时运行时，使用冷却塔进行冷却；当 9 台以下注塑机同时运行时，使用冰水机进行冷却。冷却水经循环水池后循环利用，冷却设施蒸发等损失量为 1200t/a，因此，冷却设施补充水量为 1200t/a。本项目设循环水池三座，容积为 9m³/座，共 27m³，冷却水经循环水池后，循环利用，不外排。

（2）生活用水

本项目劳动定员为 70 人，其中无人在厂区内住宿。项目不住宿的人按人均用水量 60L/d 计，则用水量 4.2m³/d、1260m³/a。排水系数按 0.8 计，则生活污水产生量为 3.36 m³/d、1008m³/a。

本项目生活废水中食堂废水经隔油池处理后，与其他生活废水一起经化粪池预处理后，经地埋式污水处理一体化设备处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。本项目废水主要污染物为 COD、NH₃-N、SS、BOD₅、动植物油，项目废水中主要污染物浓度及产生量见表 5-4：

表 5-4 生活废水中主要污染物排放情况

水来源	废水量 t/a	污染物 名称	污染物产生量		治理 措施	污染物排放量		标准浓 度限值 (mg/l)	排放方 式与去 向
			浓度 (mg/l)	产生量 (t/a)		浓度 (mg/l)	排放量 (t/a)		
生活 废水	1008	COD	350	0.35	地埋式 污水处 理一体 化设备	85	0.086	100	用于附 件林地 及农田 灌溉，不 外排
		BOD ₅	220	0.22		18	0.018	20	
		SS	200	0.20		20	0.020	70	
		氨氮	25	0.025		10	0.010	15	
		动植物油	25	0.025		6.5	0.007	10	

本项目水平衡见下图。

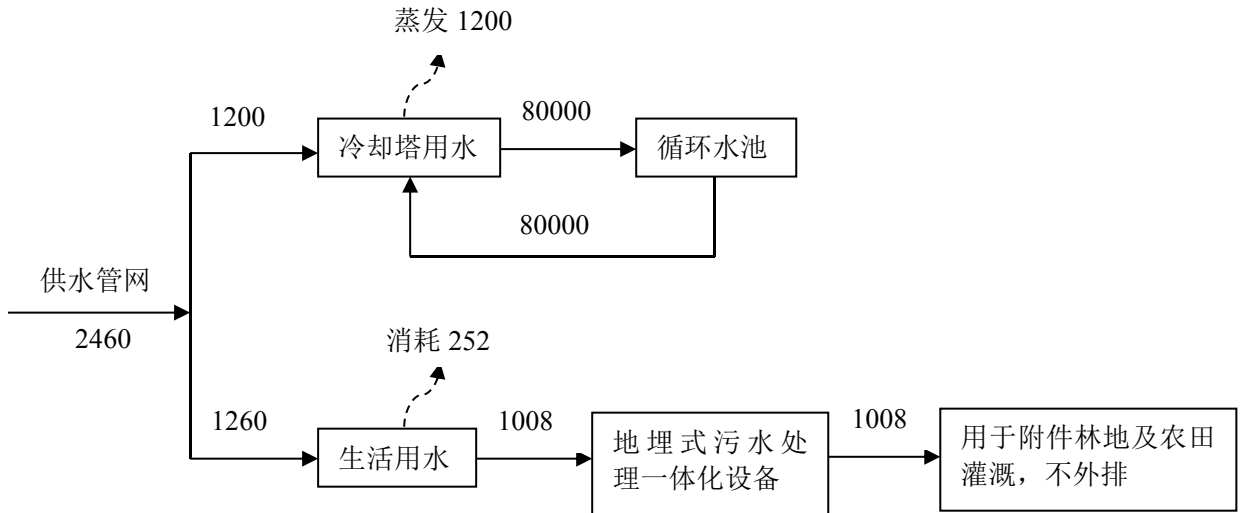


图 5-2 项目水平衡 (m³/a)

3.3 噪声

本项目主要噪声源来自卧式注塑机、超声波焊接机、破碎机、循环水泵等机械设备，噪声源强在 70~95dB (A) 左右，具体噪声源强见表 5-5。

表 5-5 主要设备噪声源及声级水平

序号	名称	数量	声压级 dB(A)	位置
1	卧式注塑机	17 台	80~85	注塑车间
2	破碎机	3 台	80~85	
3	搅拌机	2 台	75~80	
4	空压机	1 台	85~90	空压机房
5	循环水泵	1 台	85~90	循环水池
6	超声波焊接机	32 台	90~95	组装车间

3.4 固体废弃物

本项目运营期间固体废物主要包括工业垃圾及生活垃圾。

(1) 工业垃圾

项目运营过程中产生的工业垃圾包括模具维修产生的废金属边角料；外观检查过程中产生的不合格品及毛边；废原料包装袋及包装废料；废活性炭；机械维护产生的废液压油废机油。

① 模具维修产生的废金属边角料

项目注塑过程中使用的模具是在芜湖试验中心做好后，直接运到厂里，在注塑过程中，模具会产生瑕疵，通过人工铣、磨等模具维修，得到符合条件的模具。模具维修产生废金属边角料，主要为金属丝及金属屑，由业主提供数据，产生量为 0.05t/a。定期清理后，暂存于一般固废暂存间，外售，综合利用。

② 外观检查过程中产生的不合格品及毛边

外观检查过程中产生的次品及塑料毛边，依据类比分析，产生量约为 0.5t/a，收集后，先人工进行拆解，拆解后的外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆解后的线束可再利用的作为原料线束使用，不可再利用的外售资源化利用。

③ 废原料包装袋及包装废料

项目原料 HIPS 粒子、线束、胶套、EVA、喇叭均采用塑料编织袋包装运至厂内，半成品及成品包装会产生包装废料，依据类比分析，产生量约为 1t/a，收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用。

④ 废活性炭

本项目注塑工序产生的非甲烷总烃采用活性炭净化装置处理，根据项目有组织收集的非甲烷总烃与有组织排放的非甲烷总烃计算，项目年净化非甲烷总烃量为 0.252t/a，每吨活性炭净化有机废气 0.4t，则项目年用活性炭量为 0.63t，则废活性炭（含吸附的非甲烷总烃）产生量为 0.882t/a。属于危险废物，危险废物类别为 HW49 其他废物，代码为 900-041-49，废活性炭由有资质的单位回收处置。

⑤ 废液压油废机油

本项目注塑机使用液压油一年更换一次，更换液压油量为 1t/a，废液压油属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含废矿物油废物，废物代码为 900-218-08；本项目设备维护时会产生少量废机油，产生废机油量为 0.2t/a，废机油为危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含废矿物油废物，废物代码为 900-214-08。暂存于危废暂存间，由有资质的单位回收处置。

本项目危险废物按照环境保护部公告 2017 年第 43 号《建设项目危险废物环境影响评价指南》中要求进行分析，本项目产生的危险废物产生、收集、贮存、运输、处置及各环节采取的污染防治措施具体见下表所示。

表 5-6 本项目危险废物分析汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别及代码	产生量	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施	排放量
1	废活性炭	HW49 900-041-49	0.882 t/a	废气处理	固态	有机废气	有机废气	每月	毒性	收集后暂存于危废暂存间，委托有资质单位回收处置	0
2	废液压油	HW08 900-218-08	1t/a	机械维护	液态	矿物油	矿物油	每年	毒性，易燃性		0
3	废机油	HW08 900-214-49	0.2t/a	机械维护	液态	矿物油	矿物油	每年	毒性，易燃性		0

(2) 生活垃圾

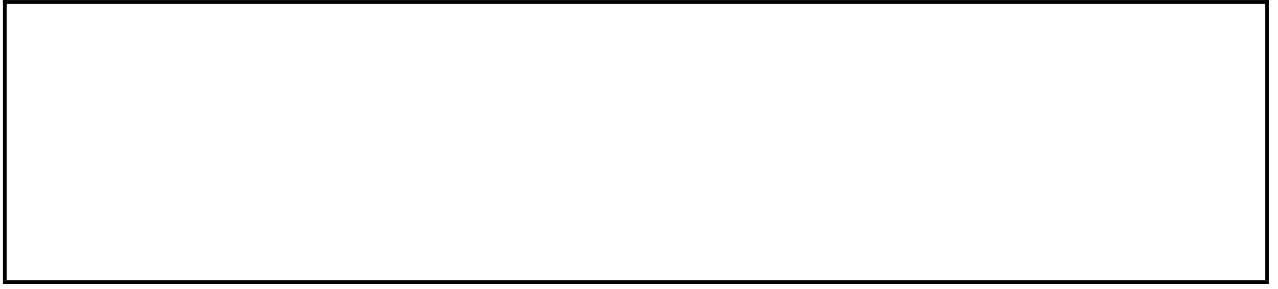
本项目劳动定员 70 人，其中无人在厂区内住宿，不住宿的人生活垃圾产生量按 0.5Kg/人/d。年工作日 300 天。根据上式预测，生活垃圾产生量 45Kg/d，即 10.5t/a。生活垃圾由垃圾桶分类收集最后委托园区环卫部门及时清运。

本项目全厂固废产生及处置情况见下表。

表 5-7 全厂固体废物分析结果汇总表

单位：t/a

序号	固体废物名称	产生工序	废物类别	危险废物编号	产生量	环评要求处置措施
1	废金属边角料	模具维修	一般固废	/	0.05	定期清理后，暂存于一般固废暂存间，外售，综合利用
2	不合格品及毛边	外观检查	一般固废	/	0.5	收集后，先人工进行拆解，拆解后的外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆解后的线束可再利用的作为原料线束使用，不可再利用的外售资源化利用
3	废原料包装袋机包装废料	原料储存	一般固废	/	1	收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用
4	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	0.882	暂存于危废暂存间，由有资质单位回收处置
5	废液压油 废机油	机械维护	危险废物	HW08	1.2	暂存于危废暂存间，由有资质单位回收处置
6	生活垃圾	员工生活	一般固废	/	10.5	生活垃圾委托园区环卫部门定期清运



六、项目主要污染物产生及预计排放情况

内容 类型	排放源 (编号)	污染物名称		处理前产生浓度 及产生量(单位)	排放浓度及 排放量(单位)
	注塑工序	非甲烷总 烃	有组织	8.8mg/m³； 0.35t/a	1.76mg/m³； 0.063t/a
			无组织	0.035t/a	0.035t/a
	破碎工序	粉尘	无组织	2.5kg/a	2.5kg/a
	食堂	食堂油烟		3.75mg/m³， 13.5kg/a	0.56mg/m³， 2.03kg/a
水污 染物	生活污水 (1008t/a)	COD		350mg/L， 0.35t/a	85mg/L， 0.086t/a
		BOD ₅		220mg/L， 0.22t/a	18mg/L， 0.018t/a
		SS		200mg/L， 0.20t/a	20mg/L， 0.020t/a
		氨氮		25mg/L， 0.025t/a	10mg/L， 0.010t/a
		动植物油		25mg/L， 0.025t/a	6.5mg/L， 0.007t/a
固体 废物	生产过程	废金属边角料		0.01t/a	0（回收综合利用）
		不合格品及毛边		0.5t/a	
		废原料包装袋机包 装废料		1t/a	
		废活性炭		0.882t/a	
		废液压油废机油		1.2t/a	
	职工生活	生活垃圾		10.5t/a	0（交由环卫部门处理）
噪 声	本项目噪声源主要为卧式注塑机、破碎机、超声波焊接机、循环水泵等设备运行时产生的噪声，其噪声源强在 70~95dB(A)，经车间内布置、隔声、减振和距离衰减后，厂区边界噪声能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类区标准。				
其 他	/				
主要生态影响：					
该项目选址位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区，生产过程中污染物排放量较小，厂区内采取种植花卉及草坪等绿化措施，因此对当地生态环境影响很小。					

七、环境影响分析

(一) 施工期环境影响分析：

施工期环境影响分析：

本项目位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区，购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房 5360 平方米；新建厂房及办公附属用房共 4950 平方米，其中新建注塑车间 750 平方米、备用厂房 3000 平方米、办公综合楼 1000 平方米、配电房及门卫 200 平方米。

施工期对环境的影响主要为施工时产生的噪声、扬尘、废水以及施工垃圾，应采取相应的防治措施，减少对环境的影响。待施工结束，其造成的影响将逐渐消失。

1.1 大气环境影响分析

施工期对大气环境的影响主要由施工场地的扬尘和运输车辆尾气所造成。

1.1.1 施工扬尘

拟建项目施工期需要进行暂时堆存的物料主要包括水泥、沙料等施工原材料，堆存过程中在大风天气下极易起尘，使得堆存场所下风向环境空气中悬浮颗粒物浓度增加，从而对堆存场所下风向环境空气质量造成一定的影响。施工扬尘对区域大气环境的影响程度与风速、尘粒粒径和尘粒含水率有很大关系，风速越大、尘粒粒径越小、尘粒含水率越低，扬尘对区域大气环境的影响越大，反之则越小。根据有关资料，当风速大于 2.4m/s，施工场地下风向 150m 范围内，TSP 浓度相当于上风向对照点的 1.5~2.3 倍，平均 1.88 倍，被影响区域 TSP 浓度平均值约 0.491mg/m³，为上风向对照点的 1.5 倍。

根据《安徽省大气污染防治条例》，施工现场应实行如下防治措施：

- ① 施工现场实行围挡封闭，出入口位置配备车辆冲洗设施；
- ② 施工现场出入口、主要道路、加工区等采取硬化处理设施；
- ③ 施工现场采取洒水、覆盖、铺装、绿化等降尘措施；
- ④ 施工现场建筑材料实行集中、分类堆放。建筑垃圾采取封闭式清运，严禁高处抛洒；
- ⑤ 施工现场严禁焚烧沥青、油毡、橡胶、垃圾等易产生有毒有害烟尘和恶臭气体的物质；
- ⑥ 拆除作业实行持续加压洒水或者喷淋方式作业；

⑦ 建筑物拆除后，拆除物应当及时清运，不能及时清运的，应当采取有效覆盖措施；

⑧ 易产生扬尘的建筑材料采取封闭运输。

本项目土建工程量小，施工期短。采取上述措施后，可以有限降低施工扬尘对上述大气环境敏感点的影响程度。

1.1.2 运输车辆废气

本工程运输车辆则采用汽油为动力燃料，主要污染包括 HC、SO₂、NO₂、碳烟等。一般来说，运输车辆尾气的污染源较分散，且是流动性的，其影响也较分散并且是暂时的。燃油烟气及汽车尾气排放后，经空气迅速稀释扩散，不会对拟建项目所在区域环境 空气质量造成明显影响。

1.2 水环境影响分析

施工过程中产生大量的泥沙和粉尘，雨水产生的地表径流夹带泥沙，绝大部分通过河涌汇入周边水域。由于施工期往往缺乏完善的排水设施，其污水排放将影响施工地表地段的受纳水体同乐河，使水体中泥沙含既有所增加，虽水量不大，但影响时间较长，应引起施工单位的重视。

针对以上施工期水污染问题，建设单位于开发建设期水污染防治措施如下：

(1) 施工场地四周设排水沟，将施工作业产生的浑水收集并经沉砂池沉淀，其废水成份相对比较简单，污染物浓度低，经过沉淀池处理后可收集起来用于场区内保留树木、绿地的绿化以及道路浇洒和喷淋抑尘，不外排；施工期，施工人员生活废水经化粪池处理后，用作周围农田农肥使用，不外排。

(2) 施工临时堆场设立挡土墙、排洪沟，尽可能减轻雨水对地面的冲刷，缓解水土流失；完工后地面及时硬化、绿化，增强地表固土、固沙的能力。

(3) 施工单位对施工场地用水应严格管理，尽量减少用水量，施工废水及生活废水均不得直接外排，从而减轻其对地表水环境的影响。

1.3 噪声环境影响分析

施工期对区域声环境的影响主要是施工机械噪声。

根据《建筑声学设计手册》（中国建筑工程出版社），各施工阶段主要施工机械距监测点 1m 处的单机噪声源强详见表 28。

表 28 主要施工机械单机噪声源强

施工阶段	施工机械	声 级[dB (A)]
土方阶段	推土机	89
	挖掘机	85
	运输车辆	80
结构阶段	混凝土振捣器	86
	混凝土搅拌机	83
	运输车辆	80
	电锤	81
	木工电刨、电锯	84

评价采用噪声发散衰减模式预测，无论是昼间还是夜间施工，施工机械噪声对项目区域周边的声环境都会产生一定影响。但由于本项目工程施工量小，施工期短，动用的产噪施工机械少。因此，对区域声环境的影响有限。

防治措施：

- ①减少同时作业的高噪声施工机械数量，最大限度地减轻声源叠加影响；
- ②合理安排作业时间，严格执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）对各施工阶段噪声限值的要求。

③对施工机械采取隔声降噪措施，并尽量使用低噪声设施。施工中应加强对施工机械的维护保养，避免由于设备性能差而增大噪声的现象发生。

噪声不会累积，噪声源停止发声，噪声也将随之消失。因此，噪声影响是暂时的。采取上述措施后，可以将施工机械噪声对周边声环境的影响降至最低程度。

1.4 固体废物环境影响分析

固体废物包括建筑垃圾和民工产生的生活垃圾。建筑垃圾主要是施工过程产生的各种废建筑材料，如碎砖块、水泥块、废木料、工程土等；生活垃圾主要是工地民工废弃物品，由于生活条件所限，产生量很小。建筑垃圾长期堆放，遇春、冬季大风天气或春季沙尘暴，会产生大量扬尘，严重影响周围环境，因此在施工现场设置建筑垃圾临时堆场，并架设罩棚或封闭。同时松散的表层土及废弃土方要用塑料布覆盖避免水土流失，并及时将废弃土方清运到市容部门指定地点，尽量减轻由于雨水冲刷而造成的水体污染。生活垃圾要集中袋装，定时清运，禁止随意乱扔，避免对周围环境产生影响。建筑垃圾和生活垃圾均应及时处理，严禁直接倾倒。

施工单位应详细编制施工组织计划，并建立环境管理制度，安排专人负责施工期间的环境保护工作。按本报告提出的污染防治措施进行施工，可以使其对环境的影响降低到最小程度。

（二）运营期环境影响分析

2.1 大气环境影响分析

本项目运营期产生的废气主要为注塑工序产生的注塑废气；破碎工序产生的粉尘以及食堂油烟。

2.1.1 有组织环境影响分析

①有组织排放废气处理措施及达标分析

本项目有组织废气主要为注塑工序产生的非甲烷总烃。本项目拟在注塑工序每台注塑机上方分别设置集气罩，通过集气罩将非甲烷总烃废气收集后，共同通过1套活性炭吸附装置，处理达标后经15米高排气筒排放。根据工程分析结果，本项目污染物排放达标情况见表7-1。

表 7-1 本项目污染物排放达标情况一览表

污染源	处理措施	污染因子	排放速率 (kg/h)			排放浓度 (mg/m ³)		
			本项目	标准值	达标情况	本项目	标准值	达标情况
注塑工序	经活性炭吸附装置（处理效率为80%）处理后，经15米高排气筒排放	非甲烷总烃	0.0088	10	达标	1.76	120	达标

由上表可知，本项目注塑工序产生的非甲烷总烃经活性炭吸附装置处理后，经15米高排气筒排放，排放浓度为1.76mg/m³，排放速率为0.0088kg/h，其排放可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃排放限值（即非甲烷总烃排放浓度≤120mg/m³，排放速率≤10kg/h）。

②有组织大气环境影响预测与评价

对于项目有组织废气排放对外环境的影响，评价采用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）中推荐的估算模式进行预测。本项目有组织组织排放废气污染源参数及结果见表7-2及表7-3。

表 7-2 有组织排放的废气污染物参数

污染源名称	排气量	污染物名称	排放速率 (kg/h)	排放源参数		
				高度 (m)	直径 (m)	温度 (℃)
注塑工序排气筒	5000m ³ /h	非甲烷总烃	0.0088	15	0.5	60

表 7-3 有组织排放的污染物预测结果

污染源	污染物	预测结果		
		最大落地浓度	最大浓度占标率	最大落地浓度出现距离

注塑工序排气筒	非甲烷总烃	0.000376	0.02%	301m
---------	-------	----------	-------	------

上表可知，注塑工序排气筒排放的非甲烷总烃最大落地浓度为 0.000376mg/m³，最大落地浓度占标率为 0.02%。最大落地浓度出现位置位于排气筒下风向 301m 处。根据现场踏勘，本项目各污染物最大落地浓度出现位置均无居民等环境敏感点，分析预测结果表明，项目有组织排放非甲烷总烃最大浓度占标率小于 10%，对区域大气环境影响较小。

2.1.2 食堂油烟

本项目设 1 个食堂，食堂的规模为小型，食堂油烟采用处理效率不低于 60%的油烟净化器处理，处理后通过排气筒引至屋顶排放，经处理后油烟排放量约为 2.03kg/a，油烟排放浓度为 0.56mg/m³，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的要求。因此，本项目食堂油烟排放对周围环境影响较小。

2.1.3 无组织环境影响分析

①无组织排放废气处理措施及达标分析

本项目无组织排放的废气为非甲烷总烃以及粉尘。根据工程分析，注塑车间非甲烷总烃无组织排放量为 0.035t/a，排放速率为 0.005kg/h；破碎车间粉尘无组织排放量为 2.5kg/a，排放速率为 0.0021kg/h。

为降低项目的无组织废气对周边大气环境影响，本项目拟采取以防为主、防治结合的方针，主要措施为：

- 1）在注塑车间四周安装机械排风装置，车间内全面通风换气。
- 2）将破碎机置于独立密闭隔间内，且破碎过程中，破碎机密闭，通过车间沉降作用，降低破碎粉尘对周围大气的的影响。

②无组织大气环境影响预测与评价

本项目采用《环境影响评价技术导则-大气环境》（HJ2.2-2008）中推荐的估算模式对无组织排放的废气厂界达标情况进行预测估算，本项目无组织排放的粉尘污染源参数及结果见表 7-4 及表 7-5。

表 7-4 无组织排放的废气污染物参数

面源名称	面源长度（m）	面源宽度（m）	污染物	无组织监控浓度限值（mg/m ³ ）	面源初始排放高度（m）	年排放小时数（h）	排放速率（kg/h）
注塑车间	55	45	非甲烷总烃	4.0	8	7200	0.005

破碎车间	10	10	颗粒物	1.0	8	1200	0.0021
------	----	----	-----	-----	---	------	--------

表 7-5 无组织排放污染物厂界达标情况预测结果

厂界	评价因子	污染源位置	距厂界距离(m)	贡献值(mg/m ³)	占标率(%)
东	非甲烷总烃	注塑车间	30	0.0008968	0.02
	颗粒物	破碎车间	65	0.001166	0.12
南	非甲烷总烃	注塑车间	30	0.0008968	0.02
	颗粒物	破碎车间	30	0.0008566	0.09
西	非甲烷总烃	注塑车间	10	0.0003382	0.01
	颗粒物	破碎车间	20	0.000297	0.03
北	非甲烷总烃	注塑车间	70	0.001566	0.04
	颗粒物	破碎车间	100	0.001093	0.12

根据估算模式计算得到项目无组织排放的非甲烷总烃对各厂界地面浓度的贡献值范围为 0.0003382~0.001566mg/m³，最大落地浓度占标率小于 10%；无组织排放的颗粒物对各厂界地面浓度的贡献值范围为 0.000297~0.001166mg/m³，最大落地浓度占标率小于 10%。则项目无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物厂界浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)规定的厂界浓度限值(非甲烷总烃周界外浓度最高点 4.0mg/m³、颗粒物周界外浓度最高点为 1.0mg/m³)的标准要求，对周围大气环境影响较小。

2.1.3 防护距离设置

①大气环境防护距离

为了保护人群健康，减少正常排放条件下大气污染物对居住区的环境影响，根据《环境影响评价技术导则》大气环境(HJ2.2-2008)确定大气环境防护距离。大气环境防护距离计算参数表见表 7-6。经计算厂界无超标点，无需设大气环境防护距离。因此无组织废气对周围环境影响较小。

表 7-6 大气环境保护距离计算参数表

污染物名称	1 小时浓度标准(mg/m ³)	位置	速率 kg/h	年产生量 t/a	面源面积(m ²)	面源高度(m)	计算结果
非甲烷总烃	2.0	注塑车间	0.005	0.035	55×45	8	厂界无超标点
颗粒物	0.9	破碎车间	0.0021	0.0025	10×10	8	

②卫生防护距离

工业企业卫生防护距离标准是一项涉及建设规划、工业建设总平面布置、环境卫生、卫生工程的综合性标准，其目的是保证国家重点工业企业项目投产后产生的

污染物不影响居住区人群身体健康。卫生防护距离是指产生有害因素的部门（车间或工段）的边界至居住区边界的最小距离。

对于无组织排放的颗粒物，需设置卫生防护距离，卫生防护距离 L 按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.5} L^D$$

式中：C_m—标准浓度限值(mg/m³)；

Q_c—工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平(kg/h)；

r—有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径(m)；

L—工业企业所需的卫生防护距离(m)；

A、B、C、D—卫生防护距离计算系数，见下表。

卫生防护距离的计算结果见下表。

表 7-7 卫生防护距离的计算系数

计算 参数	5 年平均风速 (m/s)	卫生防护距离 L(m)								
		L≤1000			1000<L≤2000			L>2000		
		工业大气污染源构成类别								
		I	II	III	I	II	III	I	II	III
A	<2	400	400	400	400	400	400	80	80	80
	2~4	700	470*	350	700	470	350	380	250	190
	>4	530	350	260	530	350	260	290	190	140
B	<2	0.01			0.015			0.015		
	>2	0.021*			0.036			0.036		
C	<2	1.85			1.79			1.79		
	>2	1.85*			1.77			1.77		
D	<2	0.78			0.78			0.57		
	>2	0.84*			0.84			0.76		

*：本项目的计算系数。

表 7-8 卫生防护距离的计算结果

污染源位置	污染物	面源参数			1 小时浓度标准 (mg/m ³)	卫生防护距离 (m)	
		面源长度 (m)	面源宽度 (m)	排放速率 (kg/h)		计算值	设定值
注塑车间	非甲烷总烃	55	45	0.005	2.0	0.052	100
破碎车间	颗粒物	10	10	0.0021	0.9	0.325	

综上所述，在建设单位做好本环评提出的大气污染防治措施基础上，项目无组织排放的非甲烷总烃、颗粒物排放能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织监控浓度。卫生防护距离范围内不应建设集中住宅、

文教科研区、办公楼、卫生服务机构以及其它公共建筑、有特殊要求的工业厂房等。本项目卫生防护距离为以注塑车间为中心向外延伸 100m 的区域，卫生防护距离内无环境敏感点，满足环境现状要求。

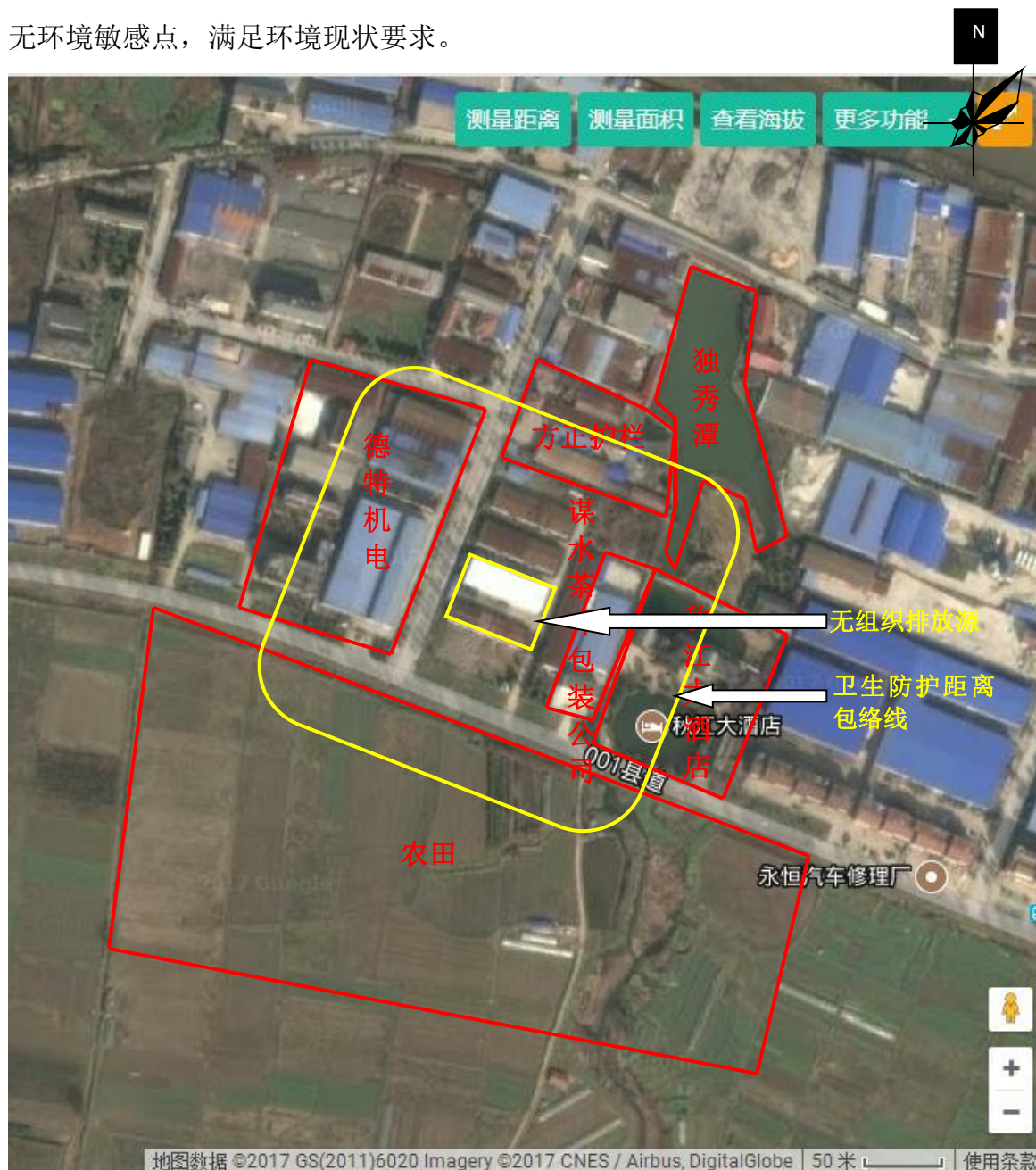


图 7-1 本项目卫生防护距离包络线图

2.2 水环境影响分析

本项目冷却用水循环利用，不外排，因此，本项目运营产生的废水主要为员工生活污水。

2.2.1 废水处理措施及排放源强

该项目产生的废水主要为生活污水，生活污水产生量为 $3.36\text{m}^3/\text{d}$ 、 $1008\text{m}^3/\text{a}$ ，

其主要污染物产生量约 COD: 0.35t/a (350mg/L)、BOD₅: 0.22t/a (220mg/L)、SS: 0.20t/a (200mg/L)、NH₃-N: 0.025t/a (25mg/L)、动植物油: 0.025t/a (25mg/L)。本项目生活废水经自建地埋式污水处理一体化设备处理, 经处理后废水量及主要污染物量为: 废水量: 1008m³/a、COD:0.08t/a (85mg/L)、BOD₅: 0.018t/a (18mg/L)、SS: 0.020t/a (20mg/L)、NH₃-N: 0.010t/a (10mg/L)、动植物油: 0.007t/a (6.5mg/L)。

2.2.2 污水处理设施可行性分析

本项目在厂内东北侧空地上, 设置地埋式污水处理一体化设备, 由工程分析可知, 本项目年用水量约为 1260 吨, 污水量按用水量的 80%计, 则厂区年污水量约为 1008 吨, 平均日处理量为 3.36 吨, 考虑厂区发展的需要, 本项目拟建的污水处理设施, 其中处理量为 5 吨/日。

本评价建议污水处理设施采用地埋式“AO”法污水处理工艺, 具体工艺流程如下:

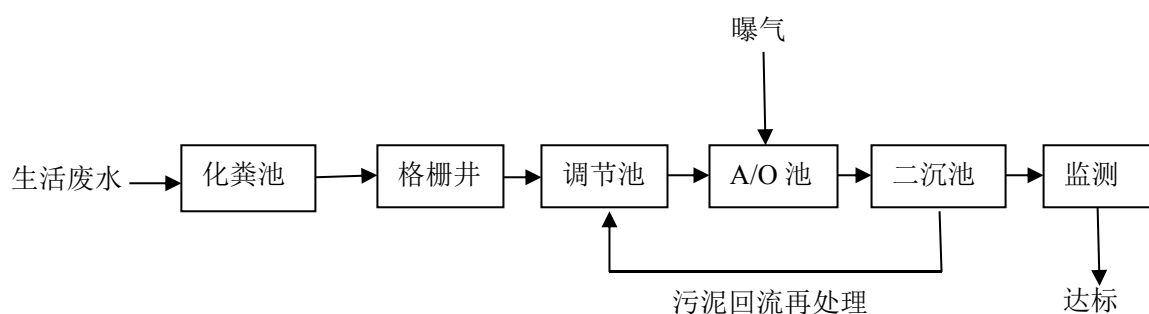


图 7-2 处理工艺流程图

项目运营期食堂废水经隔油池处理后, 与其他生活污水一起经化粪池处理后, 集中接管自流入污水处理格栅井, 隔除固体不溶性杂物后自流入调节池调节水量均和水质。之后泵提至厌氧水解池, 池内采用推流式流态悬挂弹性高效水解组合填料, 目的是提高厌氧菌的生物量。利用厌氧菌的发酵作用将水中的长链有机物化为小分子有机物; 不溶性有机物降解为可溶性有机物, 提高污水的 B/C。污水中的有机物经厌氧菌硝化水解后再自流入生物接触氧化池, 污水中易生化水解的有机污染物经附着填料生长的微生物在好氧条件下吸附、氧化、降解等作用最终转化为二氧化碳和水等物质。同时, 污水在好氧条件下通过硝化反应将氨氮氧化为硝酸盐氮, 再通过污水回流系统使污水返回厌氧池, 通过反硝化反应将硝酸盐氮还原成气态氮从水

中逸出，以达到脱氮效果。

2.2.3 对周边水体的影响

项目运营期产生的生活污水经地埋式污水处理一体化设备处理后，各项污染物指标均能满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中一级标准要求，用于附近林地及农田灌溉，不外排。因此，对周边地表水体的影响较小。

2.3 声环境影响分析

（1）声环境现状

根据声环境质量调查可知，本项目厂界声环境功能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）2、4a类标准的限值要求，项目所在区域声环境满足功能区划。

（2）项目噪声源强

项目产生的噪声主要为卧式注塑机、破碎机、超声波焊接机、循环水泵等机械设备，运行时产生的噪声，正常运行时，其噪声源强在70~95dB（A）。

表 7-9 项目运营期主要噪声源及源强一览表（dB(A)）

序号	产噪设备	数量	安装位置	声级值	距厂界最近距离(m)	治理措施	降噪效果
1	卧式注塑机	17台	注塑车间	60	E30, S30, W10, N70	厂房隔声，基础减振，距离衰减	20
2	破碎机	3台		60			20
3	搅拌机	2台		55			20
4	空压机	1台	空压机房	60	E70, S90, W20, N70		25
5	循环水泵	1台	循环水池	60	E60, S115, W30, N45		25
6	超声波焊接机	32台	组装车间	60	E30, S95, W10, N55		30

（3）项目噪声影响分析预测

①声级计算

建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值(L_{eqg})计算公式：

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

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{Ai} —i声源在预测点产生的A声级，dB(A)；

T—预测计算的时间段，s；

t_i —i声源在T时段内的运行时间，s。

②预测点的预测等效声级(L_{eq})计算公式

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

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

L_{eqb} —预测点的背景值，dB(A)

③户外声传播衰减

噪声在室外空间的传播，由于受到遮挡物的隔断，各种介质的吸收与反射以及空气介质的吸收等物理作用而逐渐减弱。为了简化计算条件并能考虑到最不利因素，计算时只考虑噪声随距离的衰减。

④无指向点声源几何发散衰减基本模式：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中： $L_p(r)$ 、 $L(r_0)$ —分别为测点 r 和 r_0 的噪声声级，dB(A)；

r 、 r_0 —分别为测点 1 和 2 对噪声源的距离，m，($r > r_0$)。

(4) 预测结果

详见表 7-10。

表 7-10 项目运营期边界噪声贡献值预测

单位：dB(A)

序号	预测点	贡献值
1	东边界	47.36
2	南边界	47.79
3	西厂界	48.55
4	北厂界	47.23

由预测结果可知，项目营运后，各厂界昼间和夜间噪声排放值均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2、4 类标准要求。为确保整个企业在日常生产过程中设备噪声不对周边环境产生不良影响，同时给车间操作人员创造良好的工作环境，要求建设单位做好以下工作，具体如下：

① 从声源上降低噪声是最积极的措施，设备选型考虑尽可能采用低噪声设备。

② 合理布置厂区车间位置。在厂区的布局上，生产区和办公区尽可能相距较远，预防噪声对工作、休息环境产生影响。

③ 对于组装车间的超声波焊接机，需采用隔声间，有效降低噪声值。破碎机采用基础减振措施。循环水泵采用潜水泵、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置。

④生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。

⑤建立设备定期维护，保养的管理制度，加强机械设备维修保养，适时添加润滑油防止机械磨损，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象，同时确保环保措施发挥最佳有效的功能。加强职工环保意识教育，提倡文明生产，减少人为噪声。

该项目在严格落实环评提出的以上措施后不会对建设项目周围声环境造成不良影响。

2.4 固体废物环境影响分析

项目运营过程中产生的工业垃圾包模具维修产生的废金属边角料；外观检查过程中产生的不合格品及毛边；废原料包装袋及包装废料；废活性炭；机械维护产生的废液压油废机油。

（1）一般固废

①废金属边角料：主要为金属丝及金属屑，由工程分析，产生量为 0.05t/a。定期清理后，袋装，暂存于一般固废暂存间，外售，综合利用。

②不合格品和毛边：外观检查过程中产生的次品及塑料毛边，依据类比分析，产生量约为 0.5t/a，收集后，先人工进行拆解，拆解后的外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆解后的线束可再利用的作为原料线束使用，不可再利用的外售资源化利用。

③废原料包装袋和包装废料：根据工程分析，废原料包装袋和包装废料产生量约为 1t/a，收集后暂存于一般固废暂存间，外销资源化利用。

根据业主提供的资料及现场踏勘，本项目在备用仓库内，设置一座一般固废暂存间，面积为 100 m²，用于存放废金属边角料，不可再用的不合格品和毛边，废原料包装袋和包装废料。本项目一般固废均需袋装后，暂存于一般固废暂存间，不得在车间内随意堆放。

（2）危险废物

对照《国家危险废物名录》，项目危险废物包括：废活性炭；废液压油废机油。

根据工程分析，本项目废活性炭产生量为 0.882t/a，属于危险废物，危险废物类别为 HW49 其他废物，代码为 900-041-49；本项目废液压油产生量为 1t/a，废液

压油属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含废矿物油废物，废物代码为 900-218-08；废机油产生量为 0.2t/a，废机油为危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含废矿物油废物，废物代码为 900-214-08。废液压油及废机油用专用塑料桶收集后与废活性炭一起，暂存于危废暂存间，由有资质的单位回收。

本环评建议：废液压油、废机油通过专用塑料桶收集后与废活性炭一起，暂存于危废暂存间。建议在备用仓库内设置一间危废暂存间，根据危废产生量，危废暂存间的面积约为 20 m²。本环评对危险固废暂存间提出如下要求：

1) 在项目危险固废临时贮存方面，本环评要求危废贮存池必须依照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求进行建设，采用玻璃钢防渗处理，四周封闭处理。

2) 基础必须防渗，防渗层为至少 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；

3) 危废暂存间周边应设计建造径流疏导系统，定期对暂存间进行检查，发现破损，应及时进行修理；

4) 必须做好危险废物情况的纪录，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、入库日期、堆放库位、废物出库日期及接收单位名称；记录需在危险废物外销日期后保留 3 年；

5) 危废暂存间按照《环境保护图形标志（GB15562-1995）》的规定设置警示标志，并且表明废物的特性，装载危险废物的容器内应留有足够空间。

本项目危险废物贮存场所按照环境保护部公告 2017 年第 43 号《建设项目危险废物环境影响评价指南》中要求进行分析，本项目危险废物贮存场所名称、位置、占地面积、贮存方式、贮存容积、贮存周期具体见下表所示。

表 7-8 本项目危险废物贮存场所基本情况

贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危废暂存间	废活性炭	HW49	900-041-49	备用仓库内	20 m ²	袋装/桶装	50t	每月
	废液压油	HW08	900-218-08					
	废机油	HW08	900-214-08					

本项目危险废物必须采用专用的车辆密闭运输，严格禁止抛洒滴漏，杜绝在运输过程中造成环境二次污染，在危险废物的运输中执行《危险废物转移联单管理办

法》中有关规定和要求。

本项目一般固体废物处理措施和处置方案满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修订单标准要求；危险废物，暂存于危废暂存间，由有资质的单位回收处理，处理和处置方案满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修订单，不会对周围环境造成不利影响。

（3）生活垃圾：生活垃圾由垃圾桶分类收集最后委托园区环卫部门及时清运。该项目生活垃圾设置垃圾桶，垃圾桶位于厂区内部以及出口附近。只要在垃圾的收集和运输过程中做好防范工作，防止发生二次污染。项目固体废物得到及时妥善的处置和处置后，对周围环境影响轻微。

2.5 环保投资

结合前面分析描述情况，该项目的环保投资见下表。该项目总投资 5000 万元，其中环保投资 132 万元，环保投资占总投资的比例为 2.64%，详见下表。

表 7-11 环保设施及其估算一览表

项目	污染物		环保投资项目	投资估算（万元）
废气	非甲烷总烃	无组织	注塑车间四周机械排风装置	4
		有组织	集气罩+活性炭吸附装置一套+15 米高排气筒一根	20
	粉尘		设置单独破碎间；破碎机工作时密闭	20
	食堂油烟		油烟净化器一套	2
废水	生活污水		隔油池一座；化粪池一座；地理式污水处理一体化设备一套	20
	冷却水		循环水池三座	5
固废	生活垃圾		垃圾桶、分类收集运送	2
	一般固废		一般固废暂存间	3
	危险废物		危废暂存间	6
噪声	噪声		选用低噪声设备，车间内布置，超声波焊接机置于隔声间内，破碎机采用基础减振措施，循环水泵采用潜水泵，选用箱式离心空压机，进气口装消声装置	30
其他	绿化			20
合计				132

2.6 环境管理与环境监测

（1）环境管理

①环保机构的组成

环保机构分为环境管理机构和环境监测机构两部分。按管理和监测的对象不同，又分为厂内和厂外环境管理及环境监测机构。

安徽鹭江电子工业制造有限公司计划安全环保部工作人员的数量为2人，分工负责环保设施运行、环保档案和日常监督管理等工作。为保证工作质量，上述人员需定期培训。

②环境管理机构的主要职责

环境管理机构的主要职责包括：

- 1）贯彻执行中华人民共和国及地方环境保护法规和标准。
- 2）制定并组织实施各项环境保护的规则和计划。
- 3）组织制定和修改本单位的环境保护管理规章制度并监督执行。
- 4）领导和组织环境监测计划。
- 5）检查本单位环境保护设施运行状况。
- 6）推广、应用环境保护先进技术和经验。
- 7）组织开展本单位的环境保护专业技术培训，提高各级环保人员的素质。
- 8）加强与环境管理部门的联系，积极配合环保管理部门的工作。

③环境管理措施

1）制定各环保设施操作规程，定期维修制度，使各项环保设施在生产过程中处于良好的运行状态；

2）对技术工人进行上岗前的环保知识法规教育及操作规范的培训，使各项环保设施的操作规范化，保证环保设施的正常运转；

3）加强对环保设施的运行管理，制定定期维修制度，如环保设施出现故障，应立即停产检修，严禁事故排放；

4）加强环境监测工作，重点是各污染源的监测，并注意做好记录，监测中如发现异常情况应及时向有关部门通报，及时采取应急措施，防止事故排放；

5）建立本企业的环境保护工作档案，包括污染物排放情况；污染治理设施的运行、操作和管理情况；监测记录；污染事故情况及有关记录；其他与污染防治有关的情况和资料等。

（2）环境监测

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），本项目建成后应执行监测计划，见下表。

表 7-12 本项目环境监测计划一览表

类别		监测位置	监测项目	监测频率	实施单位
污染源监测	废气	注塑工序排气筒	非甲烷总烃	半年一次	委托第三方监测，建立监测数据库，记录存档
		周界外 10 米范围内	颗粒物、非甲烷总烃	一年一次	
		食堂油烟排放口	油烟	一年一次	
	废水	厂区总排放口	水量、PH、COD、NH ₃ -N、SS、BOD ₅ 、动植物油	COD、NH ₃ -N 每季度一次，其余因子每年一次	
	噪声	主要噪声源	连续等效 A 声级	每季度一次	
	固废	落实一般工业固废堆存、处理、处置情况；落实生活垃圾去向；落实危险废物临时堆存、去向、运输等情况的核实			
环境监测	噪声	四周厂界 1m 处	连续等效 A 声级	每季度一次	
	大气	厂界	颗粒物、非甲烷总烃	每半年一次	



八、建设项目拟采取的防治措施及预期治理效果

内容 类型	排放源 (编号)	污染物名称		防治措施	预期治理效果
大气 污 染 物	注塑工序	非甲 烷总 烃	有组 织	注塑工序注塑机上方分别设置集气罩 通过集气罩将非甲烷总烃废气收集 后，共同通过 1 套活性炭吸附装置， 处理达标后经 15 米高排气筒排放	满足《大气污染物 综合排放标准》 （GB16297-1996 ）表 2 中非甲烷总 烃二级标准限值
			无组 织	机械排风装置，加强车间内全面通风 换气	满足《大气污染物 综合排放标准》 （GB16297-1996 ）表 2 中非甲烷总 烃、颗粒物无组织 监控浓度限值
	破碎工序	粉尘		设置单独破碎间，破碎机工作时密闭	达 GB16297-1996 表 2 中非甲烷总 烃、颗粒物无组织 监控浓度限值
	食堂	食堂油烟		油烟净化器一套	达 GB18483-2001 标准要求
水 污 染 物	生活污水	COD BOD ₅ SS 氨氮 动植物油		生活废水经地埋式污水处理一体化设 备处理达标后，用于附近林地及农田 灌溉，不外排。	满足《污水综合排 放标准》 （GB8978-1996） 表 4 中一级标准
	冷却水	经循环水池后，循环利用			循环利用，不外排
固 体 废 物	生产过程	废金属边角 料	定期清理后，暂存于一般固废暂存间， 外售，综合利用		合理处置，对外环 境影响较小
		不合格品及 毛边	收集后，先人工进行拆解，拆解后的 外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆 解后的线束可再利用的作为原料线束 使用，不可再利用的外售资源化利用		
		废原料包装 袋及包装废 料	收集后暂存于一般固废暂存间，外销 资源化利用		
		废活性炭	暂存于危废暂存间，由有资质单位回 收处置		
		废液压油废 机油	暂存于危废暂存间，由有资质单位回 收处置		
	职工生活	生活垃圾	委托园区环卫部门统一清运		
噪 声	选用低噪声设备，合理布局，对高噪声设备安装减振基础，定期检查、维修设备，使 设备处于良好的运行状态，超声波焊接机置于隔声间内，循环水泵采用潜水泵、选用 箱式离心空压机、进气口装消声装置。生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、 构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。使厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放 标准》（GB12348-2008）2、4 类区标准要求。				
其他	/				
生态保护措施及预期效果					
厂区空地通过种植花卉及草坪，可改善厂区工作环境，对该地的生态环境影响不大。					

九、结论与建议

（一）结论

1、项目概况

本项目为年产 1000 万件超薄扬声器项目，建设地点为池州市贵池区秋江街道梅里工业区，主要建设内容为：购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房 6310 平方米，其中包括注塑车间 2470 平方米、组装车间 860 平方米、备用仓库 1600 平方米、成品仓库 750 平方米、辅助用房 530 平方米。购置注塑机、超声波焊接机、冰水机等相关先进生产设备，建设超薄扬声器生产线 4 条。配套建设供电、供水等设施，形成年产 1000 万件超薄扬声器生产能力。

2、符合产业政策和相关规划

根据国家产业政策，查阅《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》（国发发改委 2013 年第 21 号），本项目不属于国家产业政策中淘汰、限制类项目，且该项目已在池州市贵池区发展和改革委员会立项备案（备案号为：贵发改[2017]87 号）。因此，本项目符合国家和地方产业政策。

项目位于池州市贵池区秋江街道梅里工业区内，购置梅里工业区 21 亩国有建设用地以及土地上已建厂房，依据《池州市城市总体规划》，项目地属于产业集中区起步区用地，符合池州市的相关规划要求。

3、区域环境质量现状

拟建项目区域的大气环境质量符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；声环境质量满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准；主要地表水体秋浦河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类水域水质标准要求；同乐河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV 类水域水质标准要求。

4、污染防治措施和环境影响分析结论

4.1 大气环境影响分析结论

本项目废气污染源主要为注塑工序产生的注塑废气；破碎工序产生的粉尘以及食堂油烟。

4.1.1 有组织粉尘

本项目有组织废气主要为注塑工序产生的非甲烷总烃。本项目拟在注塑工序每

台注塑机上方分别设置集气罩，通过集气罩将非甲烷总烃废气收集后，共同通过 1 套活性炭吸附装置，处理达标后经 15 米高排气筒排放。非甲烷总烃排放浓度为 $1.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率为 $0.0088\text{kg}/\text{h}$ ，其排放可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中非甲烷总烃排放限值（即非甲烷总烃排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 10\text{kg}/\text{h}$ ）。根据估算模式预测，结果表明，项目有组织排放非甲烷总烃最大浓度占标率均小于 10%，对区域大气环境影响较小。

4.1.2 无组织废气

本项目无组织排放的废气为非甲烷总烃以及粉尘。根据工程分析，项目非甲烷总烃无组织排放量为 $0.035\text{t}/\text{a}$ ，排放速率为 $0.005\text{kg}/\text{h}$ ；粉尘无组织排放量为 $2.5\text{kg}/\text{a}$ ，排放速率为 $0.0021\text{kg}/\text{h}$ 。

为降低项目的无组织废气对周边大气环境影响，本项目拟采取以防为主、防治结合的方针，主要措施为：

1）在注塑车间四周安装机械排风装置，车间内全面通风换气。

2）将破碎机置于独立密闭隔间内，且破碎过程中，破碎机密闭，通过车间沉降作用，降低破碎粉尘对周围大气的的影响。

通过上述措施后，根据估算模式计算得到，项目无组织排放的非甲烷总烃、粉尘厂界浓度均能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）规定的厂界无组织监控浓度限值要求，对周围大气环境影响较小。

4.1.3 食堂油烟

本项目设 1 个食堂，食堂的规模为小型，食堂油烟采用处理效率不低于 60% 的油烟净化器处理，处理后通过排气筒引至屋顶排放，经处理后油烟排放量约为 $2.03\text{kg}/\text{a}$ ，油烟排放浓度为 $0.56\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的要求。因此，本项目食堂油烟排放对周围环境影响较小。

4.1.4 大气环境和卫生防护距离

根据大气环境防护距离、卫生防护距离计算结果，本项目无需设置大气环境防护距离，卫生防护距离为以注塑车间为中心向外延伸 100m 的区域。经过现场踏勘，该项目生产车间外 100m 范围内无环境敏感点，因此，该项目 100m 的环境防护距离能够得到满足。同时建议，在环境防护距离内，以后不得规划居民点、学校及医院等环境敏感点。

4.2 水环境影响分析结论

本项目运营期冷却水经循环水池后，循环利用，不外排。本项目主要废水为员工生活污水。

生活废水产生量为 1008t/a。生活废水经地埋式污水处理一体化设备处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准后，用于附近林地及农田灌溉，不外排。因此，本项目废水对周围环境影响较小。

4.3 声环境影响分析结论

该项目噪声源主要为卧式注塑机、破碎机、超声波焊接机、循环水泵等各机械设备运行过程中产生的噪声，要求企业选用低噪声设备，高噪声设备采用基础减振措施，超声焊接机置于隔声间内，循环水泵采用潜水泵、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置。定期检查、维修设备，使设备处于良好的运行状态，合理布局，生产车间封闭，安装隔声门窗，利用建筑物、构筑物形成噪声屏障，阻碍噪声传播。采取上述隔声降噪措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2、4 类区标准。因此，该项目噪声对周围环境产生的影响较小。

4.4 固体废物环境影响分析结论

项目运营过程中产生的工业垃圾包模具维修产生的废金属边角料；外观检查过程中产生的不合格品及毛边；废原料包装袋及包装废料；废活性炭；机械维护产生的废液压油废机油。

模具维修产生的废金属边角料，均袋装收集后，暂存于一般固废暂存间，外售综合利用；外观检查过程中产生的不合格品及毛边收集后，先人工进行拆解，拆解后的外壳经破碎机破碎后回用于生产，拆解后的线束可再利用的作为原料线束使用，不可再利用的外售资源化利用；废原料包装袋及包装废料收集后暂存于一般固废暂存间，外售综合利用。废液压油、废机油通过专用塑料桶收集后与废活性炭一起，暂存于危废暂存间。生活垃圾分类收集后委托园区环卫部门及时清运。

只要在垃圾的收集和运输过程中做好防范工作，防止发生二次污染，在得到及时妥善的处置和处置后，对周围环境影响轻微。

5、环保投资

该项目总投资 5000 万元，其中环保投资约 132 万，占总投资的 2.64%。

6、结论

综上所述，该项目符合国家和地方产业政策，符合池州市规划发展要求，选址合理；项目拟采取的各项污染防治措施可行，可确保项目的各类污染物均做到稳定达标排放。因此，在严格执行操作规范、保证各项环保设施和措施正常运行的条件下，不会对当地的环境质量造成大的不利影响。从环境保护角度考虑，该项目可行。

如产品方案、工艺、设备、原辅材料消耗等生产情况有大的变动，应及时向有关部门及时申报，并应重新进行环境影响评价。

（二）建议

（1）企业应开展清洁生产审计工作，建立健全各项清洁生产制度，严格按照规程实施清洁生产。

（2）厂区应进行绿化工作，改善厂区环境，净化空气，保证厂区绿地率达到相应标准要求。绿化后应经常对绿地进行养护，以免遭受破坏。

（3）做好设备维护检修工作，保持设备运行工况良好。

（4）加强车间的通风换气、保持车间清洁卫生，做到文明经营管理。

（三）“三同时”验收一览表

表 9-1 主要污染防治措施和“三同时”验收一览表

污染源		环保措施项目	验收要求	实施时间
大气污染源	注塑工序有组织非甲烷总烃	集气罩+活性炭吸附装置一套+15米高排气筒一根	满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃二级标准限值	与建设项目同时设计、同时实施、同时投入运行
	注塑工序无组织非甲烷总烃	机械排风装置，加强车间内全面通风换气	满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中非甲烷总烃、颗粒物无组织监控浓度限值	
	破碎工序粉尘	设置单独破碎间，破碎机工作时密闭		
	食堂油烟	油烟净化器一套（处理效率不低于60%）	满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）标准要求	
水污染源	生活污水	地埋式污水处理一体化设备一套（处理量为5吨/天）	满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中一级标准	

	冷却水	循环水池三座（总容积为 27m³）	循环利用，不外排
噪声	卧式注塑机、破碎机、超声波焊接机、循环水泵等	生产车间封闭，安装隔声门窗；超声波焊接机置于隔声间内，破碎机采用基础减振措施；循环水泵采用潜水泵、选用箱式离心空压机、进气口装消声装置	达 GB12348-2008 中 2、4 类要求
固废	一般工业固废	废金属边角料 不合格品及毛边 废原料包装袋及包装废料	设置一般固废暂存间一座，位于备用仓库内，面积为 100 m²。
	危险废物	废活性炭 废液压油废机油	设置危废暂存间一座，位于备用仓库内，面积为 20 m²
	生活垃圾	垃圾桶若干个	委托园区环卫部门统一清运
	生态	/	绿化

预审意见：

公 章
年 月 日

经办人：

下一级环境保护行政主管部门审查意见：

公 章
年 月 日

经办人：

审批意见:

经办人:

公 章
年 月 日

注 释

一、 本报告表应附以下附件、附图：

附件 1 委托书

附件 2 立项批准文件

附件 3 营业执照

附件 4 土地证

附件 5 规划选址和产业环境准入初审意见

附件 6 检测报告

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目选址周边环境示意图

附图 3 环境保护目标示意图

附图 4 项目平面布置图

二、 如果本报告表不能说明项目产生的污染及对环境造成的影响，应进行专项评价。根据建设项目的特点和当地环境特征，应选下列 1—2 项进行专项评价。

1. 大气环境影响专项评价
2. 水环境影响专项评价（包括地表水和地下水）
3. 生态影响专项评价
4. 声影响专项评价
5. 土壤影响专项评价
6. 固体废物影响专项评价

以上专项评价未包括的可另列专项，专项评价按照《环境影响评价技术导则》中的要求进行。