

一、建设项目基本情况

项目名称	安徽胶膜年产 2 亿平方米薄膜生产项目		
项目代码	*		
建设单位 联系人	*	联系方式	*
建设地点	*		
地理坐标	*		
国民经济 行业类别	(C2921) 塑料薄膜制造	建设项目 行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业、53 塑料制品业 292“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”
建设性质	☒ 新建 ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目 申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批 （核准/备 案）部门 （选填）	安徽濉溪经济开发区 管理委员会	项目审批（核准/ 备案）文号（选 填）	无
总投资（万 元）	10000	环保投资（万 元）	500
环保投资 占比（%）	5%	施工工期	12 个月
是否开工 建设	☒ 否 ☐ 是：	用地面积（m ² ）	2976
专项评 价设置 情况	根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，环境风险无需开展专项评价，大气、地表水、生态和海洋 无需开展专项评价，		
规划情 况	/		
规划环 境影响 评价情 况	/		

规划及规划环境影响评价符合性分析	/
其他符合性分析	1、选址论证 (1) 规划符合性 本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，该建设地点原为《濉芜现代产业园区总体规划（2015-2030）》的规划范围。2018年7月20日，安徽省人民政府出具《关于淮北市省级以上开发区优化整合方案的批复》（皖政秘〔2018〕136号），对淮北市省级以上开发区优化整合。2020年1月16日安徽省自然资源厅以对调整后的安徽濉溪经济开发区进行了范围核定，调整后原濉溪芜湖产业园并未全部划入规划范围，根据濉溪经济开发区出具的情况说明（详见附件4），本项目所在地属于濉溪经济开发区管辖范围内的工业用地，并纳入濉溪经济开发区管理。因此，本项目建设符合濉溪经济开发区发展规划。 根据《安徽濉溪经济开发区总体发展规划（2023-2035年）》空间管制规划图（附图9），本项目位于城市开发边界范围内、不涉及生态基本红线、不涉及基本农田，用地性质为工业用地，属于允许建设区。 (2) 环境相容性 本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，周边分布的主要有安徽膜术智能机械设备有限公司、安徽易桉居新材料科技有限公司、安徽省宝路钢结构有限公司、安徽伯华氢能源科技有限公司等企业。因此，本项目建设与周边环境相容

	(3) 环境承载能力 本项目周边 500 米范围内无其他自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。项目所在地交通方便，水电供应可靠。本项目在做好废气治理和废水处理措施的前提下，对环境质量的影响较小，建成后不会造成当地环境质量下降。因此，项目在环境承载能力内。 综上所述，本项目的选址符合区域环境功能区划，与周边环境相容，在环境承载能力内，项目选址合理。 2、淮北市生态环境分区管控相符性 (1) 生态保护红线 本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，根据安徽省“三线一单”公众服务平台，生态环境分区管控单元编码为：ZH34062120225，属于重点管控单元，项目建设符合其空间布局约束、污染物排放管控、资源开发效率等要求。具体见附图（附图 18 生态环境分区管控图）。综上，项目选址符合生态保护红线要求。 (2) 环境质量底线及分区管控 ①质量底线 根据《2024 年淮北市环境质量公告》中淮北市环境保护监测站 2024 年 1 月 1 日~2024 年 12 月 31 日的监测数据进行评价，2024 年淮北市除 PM_{2.5} 及 O₃ 的评价指标不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准限值要求，淮北市大气环境质量区域为不达标区。 根据现状监测数据：浍河水质不能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类水质标准。 项目所在区域为声环境功能区 3 类区，根据《2024 年淮北市环境质量公告》，3 类区昼间、夜间达标率均为 100%。本项目优选低噪设备，合理布局、基础减振，通过隔声、距离衰减的方式降低声环境影响。 根据《2024 年淮北市环境质量公告》，2024 年淮北市城市集中饮用水源地（地下水）监测指标均达到《地下水质量标准》GB/T14848-2017 中 III 类标准。因此，项目所在区域地下水环境各项指标均能满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准要求。
--	---

	本项目污染物经各项环保措施处理后，能够达标排放，对周边环境的影响在可接受范围之内，不会改变当地的环境功能。 (3) 资源利用上限 本项目建设中所利用的资源主要为水资源、电资源，均为清洁能源。 本项目不使用高污染能源，热源为电，由市政提供。 本项目用水来自市政供水，本项目用水数量较少，不属于高耗水行业，对水资源影响较小。 本项目用地为现有工业用地，不新增土地资源的利用。 项目的水、电等资源利用不会突破区域的资源利用上线。 (4) 环境管控单元划定及分类管控 根据《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》、《淮北市“三线一单”编制文本》、《淮北市生态环境分区管控成果动态更新情况说明》中相关要求，本项目位于重点管控单元。 文件要求：重点管控单元包含城镇规划边界、省级及以上开发区等开发强度高、污染物排放强度大的区域，以及环境问题相对集中的区域，主要分布在沿江、沿淮等重点发展区域。该区域突出污染物排放控制和环境风险防控，以守住环境质量底线、积极发展社会经济为导向，强化环境质量改善目标约束。 项目情况：本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，属于重点管控单元，各项污染物均能做到达标排放，环境风险可控。项目区域地下水满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类标准。本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河，不会降低现有环境质量。项目所在地大气环境质量中的基本污染物细颗粒物（PM_{2.5}）超标，本项目所在地为大气环境空气质量不达标区，本项目在生产过程中产生的挥发性有机物经措施处理后均能达标排放。 综上，本项目与《安徽省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的通知》是相符的。 (5) 生态环境准入清单 本项目属于（C2921）塑料薄膜制造，根据《关于印发安徽省长江经济带
--	--

发展负面清单实施细则（试行，2022年版）的通知》《长江经济带发展负面清单指南（试行）2022版》《市场准入负面清单（2025版）》可知，不在目录的限制类、禁止类别内，可视为允许类，符合相关要求。 3、政策符合性分析 （1）与《淮北市关于开展 VOCs 污染治理专项行动的实施方案》（淮大气办〔2021〕16 号，2021 年 6 月 1 日）相符性分析 表 1-3 与淮大气办〔2021〕16 号文件相符性分析一览表 <table> <tr> <th>序号</th><th>淮大气办〔2021〕16 号</th><th>本项目情况</th><th>结论</th></tr> <tr> <td>1</td><td>源头控制：使用低挥发性原辅料</td><td>本项目原料为新料聚乙烯塑料粒子、热塑性聚氨酯弹性体。从源头上减少了 VOCs 产生</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>2</td><td> 过程控制： （1）粉状、粒状 VOCs 物料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，在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统。 （2）在塑炼、塑化、熔化、加工成型等作业中采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 （3）使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统 </td><td> 本项目涉及 VOCs 物料均暂存于密闭的混料罐暂存，挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放 </td><td>符合</td></tr> </table> （2）与淮北市人民政府办公室《关于印发淮北市空气质量提升攻坚行动方案的通知》（淮政办秘〔2024〕8 号，2024 年 2 月 12 日）通知相符性分析 表 1-4 与淮政办秘〔2024〕8 号文件相符性分析 <table> <tr> <th>序号</th><th>淮政办秘〔2024〕8 号</th><th>本项目情况</th><th>结论</th></tr> <tr> <td colspan="4">（一）开展产业绿色发展提升行动</td></tr> <tr> <td>1</td><td>坚决遏制“两高”项目盲目发展。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、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，采用清洁运输方式运输。严格火电、焦化行业监管，对火</td><td>本项目属于塑料薄膜制造，不属于高耗能、高排放项目；严格落实实施清单管理、动态监控，严格落实省地方污染物</td><td>符合</td></tr> </table>				序号	淮大气办〔2021〕16 号	本项目情况	结论	1	源头控制：使用低挥发性原辅料	本项目原料为新料聚乙烯塑料粒子、热塑性聚氨酯弹性体。从源头上减少了 VOCs 产生	符合	2	过程控制： （1）粉状、粒状 VOCs 物料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，在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统。 （2）在塑炼、塑化、熔化、加工成型等作业中采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 （3）使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统	本项目涉及 VOCs 物料均暂存于密闭的混料罐暂存，挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放	符合	序号	淮政办秘〔2024〕8 号	本项目情况	结论	（一）开展产业绿色发展提升行动				1	坚决遏制“两高”项目盲目发展。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、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，采用清洁运输方式运输。严格火电、焦化行业监管，对火	本项目属于塑料薄膜制造，不属于高耗能、高排放项目；严格落实实施清单管理、动态监控，严格落实省地方污染物	符合
序号	淮大气办〔2021〕16 号	本项目情况	结论																								
1	源头控制：使用低挥发性原辅料	本项目原料为新料聚乙烯塑料粒子、热塑性聚氨酯弹性体。从源头上减少了 VOCs 产生	符合																								
2	过程控制： （1）粉状、粒状 VOCs 物料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，在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统。 （2）在塑炼、塑化、熔化、加工成型等作业中采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。 （3）使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统	本项目涉及 VOCs 物料均暂存于密闭的混料罐暂存，挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放	符合																								
序号	淮政办秘〔2024〕8 号	本项目情况	结论																								
（一）开展产业绿色发展提升行动																											
1	坚决遏制“两高”项目盲目发展。新改扩建项目严格落实国家产业规划、产业政策、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，采用清洁运输方式运输。严格火电、焦化行业监管，对火	本项目属于塑料薄膜制造，不属于高耗能、高排放项目；严格落实实施清单管理、动态监控，严格落实省地方污染物	符合																								

		电、焦化、建材、水泥、化工、陶瓷等项目，实施清单管理、动态监控，严格落实省地方污染物排放标准和绩效分级差异管控，实施错峰生产和重污染天气应急管理措施；新建“两高”项目按照重污染天气 A 级绩效指标建设。	排放标准和绩效分级差异管控	
	2	2.加快传统产业改造提升。加快退出重点行业落后产能，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，逐步退出限制类涉气行业工艺和装备。全面推进众城水泥、临涣焦化等重点行业企业及燃煤锅炉超低排放改造，加大氨排放管控。加快推进建成区重污染企业搬迁改造，持续加强砖瓦、陶瓷、石灰、高岭土、玻璃等涉工业炉窑行业环境治理，扎实推进砖瓦企业转型发展三年提升行动。	对照《产业结构调整目录（2024 年本）》，本项目不属于其中淘汰和限制类；本项目不使用污染物和温室气体排放明细高出行业平均水平、能效和清洁生产水平低的工艺和装备；本项目不涉及烧结机和球团竖炉，不属于钢铁、焦化、电解炉产业	符合
	3	3.强化“散乱污”企业综合整治。全面排查塑料加工、人造板、木材加工、家具制造、合成革、包装印刷、石材（石料）加工、煤和矸石破碎加工（含煤球等）、粮食饲料加工、不规范搅拌站、汽车维修（抛光、打）、黑色和有色金属熔炼加工、陶瓷烧制、砖瓦窑、散状物料堆场等涉气“散乱污”企业，实施清单管理，建立动态管理台账，明确时限、责任、措施，依法依规限期退出，推动相关产业转型升级。	项目不属于“散乱污”企业，实施清单管理，建立动态管理台账	符合
	（三）开展交通运输优化提升行动。			
	1	深入推进柴油货车专项整治。落实淮北市国三及以下排放标准营运柴油货车淘汰和奖补方案，以国三及以下排放标准的营运柴油货车为重点，通过以奖代补等方式，加快推进提前淘汰高污染老旧机动车。到 2025 年全面限行国三柴油货车，基本淘汰国三柴油货车、采用稀薄燃烧技术和“油改气”的老旧燃气车辆。开展国四、国五柴油车辆尾气深度治理。	厂外运输交由专业的运输车队，环评要求运输车辆均符合《非道路移动机械管控要求》	符合
	（四）开展面源污染减排提升行动。			
	2	12.强化移动源污染综合治理。全面实施机动车排放检验与维护制度，定期进行排放情况抽测。加快推进企业单位内部作业车辆和机械新能源化更新改造，推广使用新能源非道路移动机械。加快完成非道路移动机械编码登记，加强高排放非道路移动机械禁止使用区域管控，严格查处使用不达标机械和使用不合格燃油的违法行为，加大路检路查力度，消除“冒黑烟”现象。	本项目严格按照要求成非道路移动机械编码登记，定期对场内非道路移动机械检验和维护。	符合

	2025 年底前基本淘汰国一及以下排放标准的工程机械。深化非法加油站点整治，加大自备加油站点监管，持续清理整顿无证无照或证照不全的自建油罐、流动加油车（船）和黑加油站点，严厉打击不合格油品。开展油气回收专项排查整治。加强排放检验机构监管，规范机动车检验机构排放检测行为。		
3	（五）开展减污协同增效提升行动。 16.强化挥发性有机物深度治理。推动落实重点行业企业“一企一案”，坚持“源头替代、综合治理、总量削减”原则大力推动家具制造、板材加工、化工等涉挥发性有机物工业源重点行业全过程治理。实施低挥发性有机物含量原辅材料和产品源头替代工程，强化包装印刷、工业涂装、油品储运销等行业挥发性有机物收集效率，淘汰低效治理设施。持续开展挥发性有机物无组织排放问题排查整治。	本项目含本项目涉及 VOCs 物料均暂存于密闭的混料罐内暂存。从源头上减少了 VOCs 产生	符合

（3）与《淮北市生态环境保护“十四五”规划》的通知（淮环〔2022〕1 号）相符性分析

表 1-5 与淮环〔2022〕1 号文件相符性分析

序号	内容	本项目情况	结论
1	推进风险全过程监管。强化企业环境风险主体责任，督促企业开展环境风险隐患排查并建立档案。抓好重点行业企业和重点区域的环境风险评估工作，实施环境风险分级管理，持续推进企业、园区、行政区域的三级防控体系。建立企业突发环境事件报告与应急处理制度、特征污染物监测报告等制度，探索建立建设项目验收与企业环境应急预案备案的联动机制，推广“标杆式”、“卡片式”预案管理模式。严格源头防控、深化过程监管，严厉打击污染治理设施不规范、不运行、偷排、漏排等行为，强化责任追究，将环境风险防范纳入到日常环境管理	本项目将加强厂区内的环境风险防范措施，制定突发环境风险应急预案联动	符合
2	强化应急防范处置能力。加强环境风险信息化管理，完善环境风险源、环境敏感目标、环境应急能力及环境应急预案等数据库，健全应急指挥决策支持系统，提升环境应急信息化水平。加强环境应急预案管理，强化应急演练，推进环境应急管理规范化。加强部门应急联动机制建设，完善环境应急监测设备，提高应急监测水平。提升环境应急保障能力，建立市、县(区)突发环境事件应急综合救援队伍，加强环境应急专家队伍管理，优化相关咨询机制和决策支持。加强突发环	本项目完善环境风险源、环境敏感目标、环境应急能力及环境应急预案等数据库，且加强厂区内的环境风险防范措施	符合

	境事件环境污染损害评估、事件调查、信息发布等		
3	防控重点行业环境风险。加强石化、化工行业环境风险防控，全面排查危险化学品生产、运输、使用及存储全过程风险隐患，健全环境监管及风险防范制度，严厉查处环境违法行为。加强对涉重行业环境风险防控，提高金属表面处理等行业环境准入门槛和环境安全水平。加强对危废处置企业环境风险管控，强化贮存、运输、处置的环境监管	本项目不属石油、化工、金属表面处理等防控重点行业，且项目设置符合要求的危险废物贮存点，并设置危废转移联单，加强建设单位与危废处置单位之间的管控，降低环境风险	符合
4	加强生活垃圾综合处理。深入实施城市生活垃圾分类，提高垃圾处理减量化、资源化和无害化水平，积极创建“无废城市”。完善区域生活垃圾无害化处理系统，加强生活垃圾无害化处理设施建设和运营信息统计，重点推进对焚烧厂、卫生填埋场主要设施运营状况等实施实时监控，加强对焚烧设施烟气排放和卫生填埋场渗滤液和填埋气体的监测，防范污染，提高垃圾处理厂监管能力	本项目生活垃圾经生活垃圾桶收集后由环卫部门统一清运处理，只在厂内暂存	符合

（4）与安徽省人民政府《关于印发安徽省空气质量持续改善行动方案的通知》（皖政〔2024〕36号）相符性分析

表 1-6 与皖政〔2024〕36 号文件相符性分析

序号	内容	本项目情况	结论
1	推动新能源和节能环保等产业健康发展。深化新能源和节能环保产业“双招双引”，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技术水平高、市场竞争力强的龙头企业。加快发展新能源汽车和智能网联汽车等战略性新兴产业。开展招标投标领域优化营商环境对标提升行动，系统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	项目含 VOCs 物料全过程采取密闭管理。储存环节采用密闭容器，封闭式化学品仓。装卸、转移环节采用密闭容器。废气集气后经 VOCs 废气处理系统处理后有组织达标排放。企业承诺非取用状态时容器保持密闭。处置环节应将盛装过 VOCs 物料的包装容器、含 VOCs 废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，交由有资质的单位处置	符合
2	加快低（无）VOCs 原辅材料替代。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。推动现有高 VOCs 含量产品生产企业加快产品升级转型，提高低（无）VOCs 含量产品比重。加大工业涂装行业、包装		符合

	印刷行业及电子行业低（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。严格执行 VOCs 含量限值标准，确保生产、销售、进口、使用符合标准的产品		
3	严格落实法律法规和标准。加强大气污染防治法治保障，严格实施大气污染防治法、清洁生产促进法和移动源污染防治管理办法，依法惩戒环境污染责任主体。落实 VOCs 含量限值强制性国家标准、低（无）VOCs 含量产品标识制度、有机废气治理用活性炭技术要求。严格落实国家环境空气质量标准、铁路内燃机车污染物排放等强制性国家标准。加快出台大气污染物排放标准，及时开展相关法规、标准培训和宣传解读	挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放	符合
（5）与安徽省人民政府办公厅《关于印发皖北六市空气质量提升攻坚行动方案的通知》（皖政办秘〔2023〕58 号，2023 年 12 月 8 日）相符性分析			
表 1-7 与皖政办秘〔2023〕58 号文件相符性分析			
序号	内容	本项目情况	结论
1	深化扬尘污染综合治理。加强扬尘管控的监测巡查，推进扬尘管控精细化、规范化、长效化。加大建筑施工扬尘管 控力度，全面落实建成区建筑施工工地围挡及喷淋、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、施工便道硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”；严格落实交通、水利等线性工程扬尘控制措施。	厂内非道路移动机械和吸排车等特种运输机械全部达到国六及以上	符合
2	强化移动源污染综合治理。全面实施机动车排放检验与维护制度，定期进行排放情况抽测。加快推进企业单位使用以新能源为动力的内部作业车辆和机械，全面推广使用新能源非道路移动机械。2025 年底前基本淘汰国 I 及以下排放标准的工程机械。深化非法加油站点整治，加大自备加油站点监管，严厉打击不合格油品。开展油气回收专项排查整治。	生活垃圾垃圾桶收集后，委托环卫部门采用密闭化收集转运，严防垃圾及渗滤液抛洒滴漏	符合
（6）与《安徽省低挥发性有机物含量原辅材料替代工作方案》（皖环发〔2024〕1 号）相符性分析			
表 1-8 与皖环发〔2024〕1 号文件相符性分析一览表			
序号	皖环发〔2024〕1 号	本项目情况	结论

	1	加强替代管理。工业涂装、包装印刷、竹木加工、家具制造、汽车修理与维护、鞋和皮革制品制造等重点行业企业,要按照《低挥发性有机物含量原辅材料源头替代技术指引(试行)》(附件3)要求,开展低VOCs 原辅材料和生产方式替代;优化管控台账及档案管理,持续提升环境管理水平。各地要根据《关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》(皖大气办[2021]4号)要求,在认真梳理2021至2023年度VOCs 源头削减治理项目清单基础上,对涉VOCs 重点行业和使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂以及涉及有机化工生产的产业集群进行再排查,将含VOCs 原辅材料使用企业全面纳入源头替代企业排查台账,对具备替代条件的,加强调度指导;对无法替代的,要开展论证核实,严格把关并逐一说明。	本项目属于(C2921)塑料薄膜制造,不属于工业涂装、包装印刷、竹木加工、家具制造、汽车修理与维护、鞋和皮革制品制造等重点行业企业,同时参照该文件附录B中的行业,本项目行业及产品不属于原辅材料替代的类别	符合
	2	严格项目准入。根据《低挥发性有机化合物含量涂料,产品技术要求》(GB/T 38597-2020)要求,进一步完善VOCs 排放管控地方标准建设,细化相关行业涂料种类及各项污染物指标限值,编制实施固定源挥发性有机物综合排放标准和制鞋、汽修木材等行业大气污染物排放标准。禁止建设生产和使用高VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶黏剂等项目,全省工业涂装、包装印刷等重点行业和涂料、油墨等生产企业的新(改、扩)建项目需满足低(无)VOCs 含量限值要求。省内市场上流通的水性涂料等低VOCs 含量涂料产品,执行《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》,应在包装标志或产品说明上标明符合标准的分类、产品类别及产品类型(或施涂方式)。		
	3	强化示范带动。结合产业特点,实施工业涂装、包装印刷重点行业低VOCs 含量原辅材料源头替代企业豁免末端治理设施试点,完善建立含VOCs 物料生产端和使用端清洁原辅材料替代正面清单。各地要将全部生产水性、粉末、无溶剂、辐射固化涂料以及水性和能量固化油墨、水基和半水基清洗剂、水基型和本体型胶粘剂的生产企业,以及已经完全实施低VOCs 含量清洁原料替代,排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的企业,纳入正面清单管理,在重污染天气应对、环境执法检查、政府绿色采购、绿色工厂及清洁生产评价、绿色产品认证、企业信贷融资等方面,给予政策倾斜。以工业涂装和包装印刷为行业试点,实施低VOCs 原辅材料替代企业免挥发性有机物末端治理鼓励政策(附件4),规范引导企业积极开展源头替代工作。要充分发挥行业协会作用,邀请行业协会、专业检测机构等技术专家参与审核抽查工作,经各市审核确定的符合豁免条件的	挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘(收集效率为90%)+干式过滤+活性炭吸附(吸附效率90%)+催化燃烧(燃烧效率97%)”(有机废气处理装置总处理效率87.3%)处理后,经DA001(15m)排气筒排放	符合

	企业，相应生产工序可不要求建设末端治理设施或 VOCs 无组织排放收集处理设施。		
(7) 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性分析			
表 1-9 与 GB37822-2019 相符性分析一览表			
序号	GB37822-2019	本项目情况	结论
1	6 VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求 6.1.2 液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。	本项目涉 VOCs 物料均暂存于密闭桶装位于原料区，在于封闭生产区进行生产，同时废气采取废气治理措施处理后可达标排放	符合
2	7 工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求 7.1.1 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 气收集处理系统。	本项目生产在封闭生产车间生产，设置局部气体收集系统，废气收集后经废气处理装置处理后，达标排放	
4、产业政策相符性			
本项目不属于《产业结构调整目录（2024年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第29号）中的限制类和淘汰类项目，不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中禁止和限制的用地项目。本项目已于2025年12月2日，经安徽濉溪经济开发区管委会备案（项目代码：2512-340621-04-01-783967）。			
因此，本项目的建设符合国家相关的产业政策要求。			

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目基本情况

项目名称：安徽胶膜年产 2 亿平方米薄膜生产项目

建设单位：安徽胶膜新材料科技有限公司

建设性质：新建

2、项目由来

近几年来我国的塑料行业得到了迅猛发展，塑料加工业实现了历史性跨越。塑料制品已从简单满足于民生需求而形成一种全新的配套模式，实现了从以消费品为主快速进入生产资料领域的重要转型，成为集新材料、新工艺、新技术、新装备为一体的新型制造业，因而塑料行业的发展空间是非常大的，基于此，安徽胶膜新材料科技有限公司位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧投资 10000 万元，建设安徽胶膜年产 2 亿平方米薄膜生产项目。为此，安徽胶膜新材料科技有限公司委托我公司对该项目进行环境影响评价。

我公司接受委托后即派技术人员现场踏勘，经资料收集、分析、调研后，依据相关环保要求、本项目的特点和项目所在地的环境特征编制了本环境影响报告表，供建设单位上报生态环境部门审批。

3、建设规模及主要建设内容

项目占地 2976m²，建设塑料薄膜生产线，拟购置电加热螺杆挤出机、流延机、吹膜机、造粒机等设备，配套建设地面硬化道路、环保工程等。生产原料为聚乙烯塑料粒子、热塑性聚氨酯弹性体、母粒等，产品为塑料薄膜，生产工序上料、挤出、定型、流延、冷却等。年产 2 亿平方米塑料薄膜。

本项目主要建设内容如下：

表 2-3 项目建设组成一览表

工程名称	单项工程	建设内容和规模	备注
主体工程	1#厂房	占地 2976m ² 、H=10m，包括生产区、原料区、成品区、办公区，其中生产区约 2076m ² ，生产区设置 12 条 TPU 流延薄膜生产线、4 条 PE 聚乙烯薄膜生产线、2 条造粒生产线，年产 PE 聚乙烯薄膜 8000 万平方米、TPU 流延薄膜 12000 万平方米	厂房依托现有，生产线新建
辅助	办公区	一层，建筑面积 50m ² ，位于 1#厂房东北角，用于员	依托现

	工程		工办公及休息	有建筑
	储运工程	原料区	H=10m、建筑面积为 400m ² ，位于 1#厂房东北侧，主要用于聚乙烯、热塑性聚氨酯弹性体等原料暂存	依托现有建筑
		成品区	H=10m、建筑面积为 450m ² ，位于 1#厂房西北侧，主要用于 PE 聚乙烯薄膜、TPU 流延薄膜成品暂存	依托现有建筑
	公用工程	供水	园区供水管网供给，年用水量为 1500.8m ³	依托园区
		供电	园区供电管网供给，年用电量为 100 万 kWh	依托园区
		排水	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水依托现有化粪池收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后 排入浍河	依托现有
	环保工程	废水治理	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水依托现有化粪池收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后 排入浍河	新建
		废气治理	挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放	新建
			危废贮存点废气采取危险废物贮存点封闭，危险废物加盖、桶装、袋装等密闭措施	新建
		固废治理	生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运处理	新建
			废包装材料暂存于一般工业固体废物暂存场所（位于成品区西北侧、10m ² ），定期外售；边角料及不合格产品定期收集，回用于生产线	
			废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废机油、废机油桶暂存于厂区危废贮存点（位于生产车间外、10m ² ），定期交由有资质单位处置	新建
		噪声治理	优选低噪设备，减振、隔声、距离衰减	新建
		环境风险	应急预案、消防器材、事故池（新建，有效容积不小于 112m ³ ）	新建
		地下水	污水管线、危废贮存点、事故池等设重点防渗；等效黏土防渗层 Mb≥1.0m、K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；一般工业固体废物暂存场所、生产区设简单防渗；其他区域设一般防渗，等效黏土防渗层 Mb≥1.5m， K≤1×10 ⁻⁷ cm/s	新建
		绿化	加强厂界、厂区绿化	新建
4、产品方案				

(1) 产品类别及产量

产品具体方案如下：

表 2-4 产品方案

产品名称	产量	备注	用途
PE 聚乙烯薄膜	8000 万平方米	厚度为 0.5mm、单重为 35g/m ² ；产品总重为 2800t；产品总宽幅 1.5 米	家具包装或 TPU 流延膜衬底等
TPU 流延薄膜	12000 万平方米	厚度为 0.5mm、单重为 40g/m ² ；产品总重为 4800t，产品总宽幅 1.5 米	用于新型材料的粘接

5、主要原辅材料及年消耗量

(1) 原料用量

表 2-9 建设项目主要原辅材料及能源消耗

序号	原辅料	用量 t/a	最大暂存量 t/a	来源及运输
1	聚乙烯	2240	100	外购新料，供应商安排车辆送货
2	碳酸钙母粒	560	50	外购新料，供应商安排车辆送货
3	热塑性聚氨酯弹性体	3200	80	外购新料，供应商安排车辆送货
4	碳酸钙母粒	1641.857	40	外购新料，供应商安排车辆送货
5	机油	20kg	20kg	外购、供应商安排车辆送货
6	活性炭	1.2	/	外购、供应商安排车辆送货
7	催化剂	0.003	/	外购、供应商安排车辆送货
8	过滤棉	0.8	/	外购、供应商安排车辆送货

表 2-10 能源消耗一览表

序号	名称	用量	备注
1	水	1500.8m ³ /a	园区供水管网供给
2	电	100 万 kWh/a	园区供电管网供给

原料理化性质：

热塑性聚氨酯弹性体：TPU 即热塑性聚氨酯是一种新型的有机高分子合成材料，其热分解温度一般为 250℃以上，颜色为透明、半透明、透明黄底、本色，属于化合物，是一种各项性能优异，可以代替橡胶、软性聚氯乙烯材料 PVC。聚氨酯弹性体是聚氨酯合成材料中的一个品种（其它品种是指聚氨酯泡沫塑料、聚氨酯粘合剂、聚氨酯涂料和聚氨酯纤维），而热塑性聚氨酯弹性体又是聚氨酯弹性体的三大类型中的一种，人们习惯称它为 TPU。

聚乙烯：聚乙烯无臭，无毒，手感似蜡，具有优良的耐低温性能，化学稳定性好，能耐大多数酸碱的侵蚀（不耐具有氧化性质的酸），常温下不溶于一般溶剂，吸水性小，电绝缘性能优良；但聚乙烯对于环境应力（化学与机械作用）是很敏感的，耐热老化性差，分解温度为大约 400℃至 500℃左右。

碳酸钙母粒：碳酸钙填充母粒是以碳酸钙加 PP 载体混合加工而成。适用于聚乙烯各种制品的生产包括注塑、管材、吹塑、片材、吸塑、编织袋、彩条布、PE 布、塑料网、吹膜、流延膜等。在运输、储存、使用时，注意防湿防潮、避免阳光直晒，碳酸钙的分解温度为 825~896.6℃。

机油：机油是一种油状液体，颜色通常为淡黄色至褐色，可能无气味或略带异味，机油的密度小于水（相对密度<1），具体数值约为 $0.91 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ ，机油的沸点范围较宽，通常在 300℃至 500℃之间，具体取决于其基础油和添加剂的组成，机油的闪点约为 76℃，表明其属于可燃液体，遇明火或高热可能燃烧，机油不溶于水，但可溶于有机溶剂。

6、主要生产设备

本项目所使用设备不涉及淘汰落后设备，均为国家允许使用设备，本项目主要生产设备详见下表。

表 2-12 项目主要生产设备一览表 单位：套

生产线	名称	数量	生产线合计	备注
1 条 PE 聚乙烯薄膜生产线	电加热螺杆挤出机	2	4	新建
	吹膜机	1		
	收卷机	1		
	多辊牵引机	1		

		进料输送系统	1		
		模具	1		
		熔体计量泵	1		
		混料罐	1		
		冷风机	1		
	1 条 TPU 流延薄膜 生产线	电加热螺杆挤出机	1	12	新建
		收卷机	1		
		多辊牵引机	1		
		进料输送系统	1		
		熔体计量泵	1		
		循环冷却机	1		
		混料罐	1		
		流延机	1		
		模具	1		
	1 条造粒 线	造粒机	1	2	
		电加热螺杆挤出机	2		
		混料罐	1		
		循环冷却机	1		
	公用设备	活性炭吸附+催化燃烧	1	/	新建
		空气压缩机	4	/	新建

7、公用工程

7.1 用水量核算

本项目用水环节主要为职工生活用水、冷却用水。

(1) 生活用水

本项目劳动定员 30 人，根据《安徽省行业用水定额》(DB34/T 679-2025) 中的相关规定，工作人员生活用水定额 $38\text{m}^3/(\text{人}\cdot\text{a})$ ，则生活用水量 $3.8\text{m}^3/\text{d}$ 、 $1140\text{m}^3/\text{a}$ 。生活污水排放系数按 80%计，即 $3.04\text{m}^3/\text{d}$ 、 $912\text{m}^3/\text{a}$ 。

(2) 冷却用水

本项目在 TPU 流延薄膜通过冷却辊对产品进行间接冷却，对不合格产品及边角料利用造粒机熔融造粒直接冷却脱水后回用于生产时，在生产过程中对产品进行直接冷却，每台 TPU 薄膜流延机、造粒机配套设置一台循环冷却机，单个循环冷却机有效容积为 1m^3 ，本项目设置 12 条 TPU 流延

薄膜生产线、2条造粒线，循环冷却机总有效容积为14m³。

本项目在PE聚乙烯薄膜生产过程中需要使用冷水机利用风冷的方式对产品进行降温，单个冷水机有效容积为0.5m³，本项目设置4个冷水机，总容积为2m³，损耗率为容积的10%，定期补充用水量为0.2m³/d、60m³/a。

冷却用水定期排污水半年排放一次，总排放量16m³/半年（32m³/a、0.107m³/d），则新鲜用水量为1.203m³/d、360.8m³/a，冷却废水接管进入濉溪第二污水处理厂。

因此，本项目新鲜用水量为5.003m³/d、1500.8m³/a，本项目废水主要为生活污水、冷却废水，废水产生量为3.147m³/d、944m³/a。厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

项目水平衡图如下：

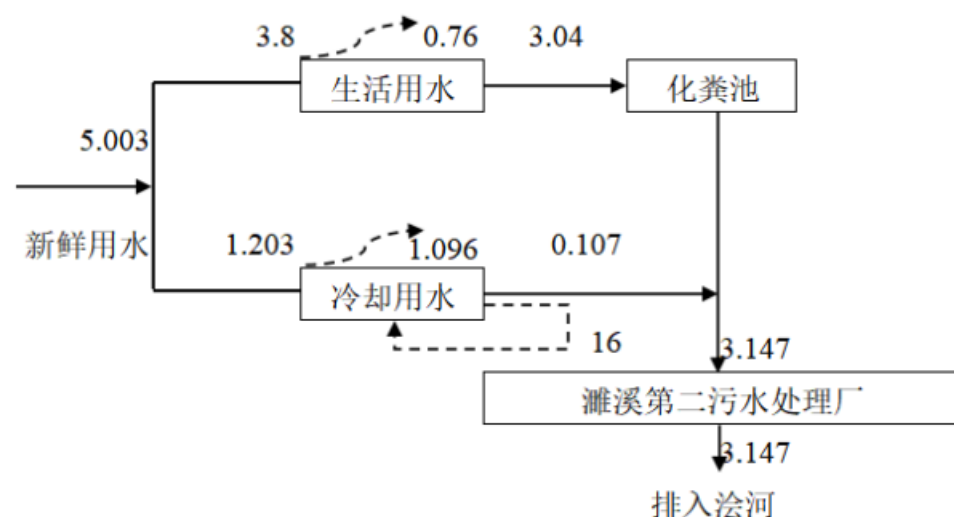


图 2-3 本项目水平衡图（单位：m³/d）

7.2 供电

项目配电由产业园供电网统一供电，供电设施齐全，可满足企业生产和生活用电需要。年消耗电量 100 万 kWh。

7.3 消防

厂区消防设计依据《建筑防火通用规范》（GB 55037-2022），在厂区内设立室外消火栓。室外消火栓间距为120m，消火栓保护半径150m。

8、平面布置合理性

	建设项目合理布局，根据使用功能的要求，厂区分为生产区、原料区、成品区。原料区、成品区分别位于生产区两侧，生产线布置于厂区中心，整体生产流线上符合“进料—生产—产品入库”。 总体来说，厂房内的分区布置既满足加工的工艺流程，又满足成品进出以及水、电、道路等方面的要求，各功能区分区明确，布局合理、工艺流程布置顺畅可行。因此，本项目总平面布置合理。 9、劳动定员 本项目劳动定员 30 人，年工作 300 天，工作时间 16h/d，两班制，不设食堂。
--	---

工艺流程和产排污环节	一、施工期工艺流程简述 本项目位于安徽濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，购置淮北淮壹科技产业园有限公司1幢现有厂房。本项目只需在厂房内进行分区布置、安装设备，施工期仅为设备调试及安装。因此，本环评不对施工期进行分析。 二、营运期工艺分析 本项目产品主要为PE 聚乙烯薄膜、TPU 流延薄膜。 PE 聚乙烯薄膜工艺流程说明： 混合、上料：原材料运输是供应商安排车辆送货，将外购袋装的聚乙烯（粒状）、碳酸钙母粒（粒状）原料经人工拆包后投入混料罐内进行均匀混料，混合均匀后经混料罐自带的提升泵上料至投料口内。 该工序产生设备运行噪声（N）。 加热挤出：将聚乙烯、碳酸钙母粒作为生产的原料，经设备自带的密封传送带送入挤出机的进料斗，通过进料输送系统稳定地进入熔体计量泵内。电加热螺杆挤出机的加热系统采用电磁加热器和温度自动控制系统进行稳定加热（120~160℃）。 该工序产生挤出废气（G1-1，主要成分为非甲烷总烃）及设备运行噪声（N）。 吹膜：熔体利用吹膜机进行吹膜工段进行成膜。 定型、冷却：经测厚仪对薄膜测厚，根据顾客订单需要进行调整厚度。该工序产生设备运行噪声（N）。 修边、牵引、检验：冷却成型的薄膜经多辊牵引机进行牵引定型，并根据产品规格进行切割，使用修边机进行修边处理。 该工序产生边角料及不合格产品（S1-1、S1-2）、设备运行噪声（N）。 熔融造粒：将修边产生的边角料、检验产生的不合格产品投入造粒机中进行加热熔融。 该工序产生熔融废气（G1-2，主要成分为非甲烷总烃）及设备运行噪声（N）。 冷却：加热熔融后的塑料粒子利用循环冷却机（单个冷却水箱有效容积为1m³）中的循环冷却水对塑料粒子进行直接冷却成型。
------------	---

	该工序产生冷却废水（W1-1，定期更换）、设备运行噪声（N）。 收卷：经修边、牵引、检验合格的产品经收卷机进行打包收卷。 该工序产生废包装材料（S1-3）、设备运行噪声（N）。 成品：收卷后的 PE 聚乙烯薄膜经人工码垛至成品区暂存待售，运输由专门的物流公司统一配送。 TPU 流延薄膜工艺流程说明如下： TPU 流延薄膜工艺流程说明： 混合、上料：原材料运输是供应商安排车辆送货，将外购袋装的热塑性聚氨酯弹性体（粒状）、碳酸钙母粒（粒状）原料经人工拆包后投入混料罐内进行均匀混料，混合均匀后经提升泵上料至投料口内。 该工序产生设备运行噪声（N）。 加热挤出：将热塑性聚氨酯弹性体、碳酸钙母粒作为生产的原料，经设备自带的密封传送带送入挤出机的进料斗，通过进料输送系统稳定地进入熔体计量泵内。挤出机的加热系统采用电磁加热器和温度自动控制系统进行稳定加热。 该工序产生挤出废气（G2-1，主要成分为非甲烷总烃）及设备运行噪声（N）。 流延：利用流延机对熔体进行拉伸、延展工段进行成膜。 定型、冷却：经测厚仪对薄膜测厚，根据顾客订单需要进行调整厚度，成型后的产品利用循环冷却水（单个冷却水箱有效容积为 1m³）中的循环冷却水对冷却辊降温，产品进行间接冷却成型，形成薄膜。 该工序产生冷却废水（W2-1）、设备运行噪声（N）。 修边、牵引、检验：冷却成型的薄膜经多辊牵引机进行牵引定型，并根据产品规格进行切割，使用修边机进行修边处理。 该工序产生边角料及不合格产品（S2-1、S2-2）、设备运行噪声（N）。 熔融造粒：将修边产生的边角料、检验产生的不合格产品投入造粒机中进行加热熔融（电加热至 120℃~150℃）造粒。 该工序产生熔融废气（G2-2，主要成分为非甲烷总烃）及设备运行噪声
--	---

(N)。

冷却：加热熔融后的塑料粒子利用循环冷却水机（单个冷却水箱有效容积为 1m³）对塑料粒子进行直接冷却成型。

该工序产生冷却废水（W2-2，定期更换）、设备运行噪声（N）。

收卷：经修边、牵引、检验合格的产品经收卷机进行打包收卷。

该工序产生废包装材料（S2-3）、设备运行噪声（N）。

成品：收卷后的 TPU 流延薄膜经人工码垛至成品区暂存待售，运输由专门的物流公司统一配送。

主要产污环节如下：

表 2-13 工艺、厂区产污环节及处理措施

项目	污染源	污染因子	处理措施
废水	生活污水、冷却定期排污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮等	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水依托现有经化粪池收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河
厂区废气	挤出废气	非甲烷总烃（G1-1、G2-1）	采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放
	熔融废气	非甲烷总烃（G1-2、G2-2）	
	危废贮存点废气	非甲烷总烃	
噪声	设备噪声等	噪声（N）	优选低噪设备，合理布局、基础减振、距离衰减
固废	生活垃圾		生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运处理
	边角料及不合格产品（S1-1、S1-2、S2-1、S2-2）		定期收集，回用于生产线
	废包装材料（S1-3、S2-3）		暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售
	废活性炭		暂存于危废贮存点，定期交由有资质的单位处理
	废催化剂		
	废机油、废机油桶		
	废含油抹布、手套		
	废过滤棉		

本项目位于安徽濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，购置淮北淮壹科技产业园有限公司 1 幢现有厂房，根据现场勘查，现场为空置厂房，暂未建设。因此，不存在与本项目有关的原有污染情况。



图 2-6 现场空置厂房照片

均采取相应的环保措施处理后达标排放。因此，不会突破项目区大气环境质量底线。

2、特征污染物环境质量现状评价

本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，大气污染物主要有非甲烷总烃。

表 3-2 其它污染物引用监测点位基本信息表

点位名称	监测点经纬度		监测因子	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	经度	纬度				
*	*	*	*	*	*	*

②监测时间与采样频率

环境空气质量监测期为一期，2023 年 7 月 6 日~7 月 12 日，连续监测 7 天。

非甲烷总烃监测 1h 平均值，小时值一天监测一次，每小时至少有 45min 的采样时间；同步监测各监测时间的风向、风速、温度、湿度、气压等气象参数。

③监测技术方法

采样监测方法按《环境监测技术规范》大气部分要求进行，分析方法按《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中推荐的方法进行，具体详见下表。

表 3-3 环境空气质量现状监测分析方法

检测项目	检测方法名称及标准号	检出限
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接测定-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07mg/m ³

④监测结果及评价

非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中排放限值。

表 3-4 其他污染物环境质量现状评价结果一览表 单位：μg/m³

监测项目	执行标准	点位	最大浓度	最小浓度	最大浓度占标率(%)	最小浓度占标率(%)	超标率(%)
非甲烷总烃	2000	G1	480	380	24	19	0

由上表可知，非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中排放限值，项目所在区域环境空气质量良好。

二、地表水水环境质量现状与评价

本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

根据《2024 年淮北市环境质量公告》，浍河 2024 年地表水检测断面水质综合评价结果如下表。

表 3-5 2024 年淮北市地表水监测断面水质综合评价结果

河流	断面名称	2023 年水质类别	2024 年水质类别	水质变化	主要污染指标(超标倍数)
浍河	三姓楼（入境）	Ⅳ类	Ⅳ类	无明显变化	氟化物（0.27）
	孟沟入浍河口	Ⅲ类	Ⅳ类	有所下降	氟化物（0.06）
	东坪集（出境）	Ⅳ类	Ⅲ类	有所好转	/

三、声环境质量现状与评价

项目拟建地厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，无需开展声环境质量现状监测。

四、地下水、土壤环境现状与评价

厂区地面进行硬化处理，生产过程中不涉及重金属及持久性难降解有机污染物，因此，不存在地下水及土壤污染途径。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行），本项目无需开展土壤及地下水环境影响评价工作。

五、生态环境质量现状

2024 年，淮北市生态质量指数（EQI）为 49.20，生态质量为“三类”。与上年相比，生态质量变化幅度（ ΔEQI ）为-1.8， $-2 < \Delta EQI < -1$ ，生态质量分类仍为“三类”（自然生态系统覆盖比例一般、受到一定程度的人类活动干扰、生物多样性丰富度一般、生态结构完整性和稳定性一般、生态功能基本完善），生态质量轻微变差。

本项目位于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，用地范围内不涉及野生保护动植物等生态环境保护目标。

环 境 保 护 目 标	主要环境保护目标（列出名单及保护级别）：							
	本项目选址于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，不新增用地。根据该项目的特点及区域环境现状踏勘和调查，厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域；无地下水集中式饮用水水源、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，不涉及规划环境保护目标。							
	表 3-6 主要环境保护目标表							
	名称	坐标（m）		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离（m）
		经度	纬度					
	大气环境	/	/	/	/	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准	/	/
	声环境	/	/	/	/	《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准	/	/
地表水	/	/	浍河	/	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类	SE	23576	
地下水环境	项目所在区域厂界 500m 范围内不涉及地下水集中式饮用水水源、矿泉水、温泉等特殊地下水资源							
生态环境	本项目不新增用地，本项目用地范围内无生态环境保护目标。							
污 染 物 排 放 控 制 标 准	1、废气							
	本项目非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB 34/ 4812.6-2024）中塑料制品工业相关标准及《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）（含 2024 年修改单）中从严值。							
	表 3-7 非甲烷总烃有组织排放标准							
	污染物	DB 34/ 4812.6-2024		（GB 31572-2015）（含 2024 年修改单）		本项目从严值		
	非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	
		40	1.6	60	/	40	1.6	
	单位产品非甲烷总烃排放量/（kg/t）：0.3							
	表 3-8 厂区内 VOCs 无组织排放限值							
	污 染 物	最高允许排放浓度 mg/m ³		排放限值含义		无组织排放监控位置	标准来源	
	非甲烷	6		监控点处 1h 平均浓度值		在厂房外设	DB 34/	

总烃	20	监控点处任意一次浓度值	置监控点	4812.6-2024
	4.0	上风向1个点，下风向3个点	企业边界	GB 31572-2015

2、废水

本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经依托现有化粪池收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

接管废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4的三级标准浓度限值和濉溪第二污水处理厂接管限值从严值。

表 3-9 废水排放执行标准 单位：mg/L（pH 除外）

污染物	《污水综合排放标准》表4的三级标准浓度限值	濉溪第二污水处理厂接管限值	本项目废水执行标准	城镇污水处理厂污染物排放标准
pH	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）	6~9（无量纲）
COD	500	420	420	40*
BOD ₅	300	150	150	10
SS	400	250	250	10
NH ₃ -N	35	30	30	2.0（3.0）*

注：濉溪县第二污水厂目前正在进行提标改造，改扩建后废水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准，其中主要污染物中化学需氧量、氨氮、总氮、总磷出水水质参照《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》（征求意见稿）表1城镇污水处理厂I的水质标准，浓度分别不超过40mg/L、2.0（3.0）mg/L、12mg/L、0.3mg/L。

3、噪声

营运期场界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体标准限值见下表。

表 3-10 环境噪声排放标准 单位：dB（A）

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

4、固体废物

一般工业固体废物暂存场所的建设参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危废贮存点建设执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中相关标准/

总量 控制 指标	根据《安徽省环保厅关于进一步加强建设项目新增大气主要污染物总量指标管理工作的通知》皖环发〔2017〕19号文件：三、大气主要污染物总量指标实行区域内等量或倍量削减替代。上年度空气质量不达标的城市，相应污染物指标应执行“倍量替代”。其中，上年度PM_{2.5}不达标的城市，新增SO₂、NO_x和VOCs指标均要执行“倍量替代”。上年度PM₁₀不达标的城市，新增烟（粉）尘指标已执行“倍量替代”。达到超低排放标准的新建火电项目无需执行“倍量替代”。 项目所在区域为淮北市，上年度环境空气质量不达标，新增大气污染物指标已执行“倍量替代”。 厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河，因此，本项目废水污染物需求量为：COD：0.038t/a、氨氮：0.002t/a。 本项目有组织非甲烷总烃排放量为*t/a。 因此，大气污染物总量申请指标为： 非甲烷总烃： *t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	本项目位于安徽濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，购置淮北淮壹科技产业园有限公司 1 幢现有空置厂房。本项目只需在厂房内进行分区布置、安装设备，施工期仅为设备调试及安装。因此，本环评不对施工期进行分析。																																															
营 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	1、废水 1.1 废水产排分析 项目总新鲜用水量为 1500.8m³/a，生活污水量为 912m³/a，冷却定期排污水为 32m³/a。厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。具体产排概况如下： 表 4-1 项目废水产排情况一览表 <table><tr><th rowspan="2">类别 (m³/a)</th><th rowspan="2">污染物 名称</th><th colspan="2">产生情况</th><th rowspan="2">处理措施</th><th colspan="2">排放情况</th><th rowspan="2">接管情况</th></tr><tr><th>浓度 (mg/L)</th><th>排放量 (m³/a)</th><th>浓度 (mg/L)</th><th>排放量 (m³/a)</th></tr><tr><td rowspan="4">生活污水 (912m³/a)</td><td>COD</td><td>250</td><td>0.228</td><td rowspan="4">化粪池收集</td><td>250</td><td>0.228</td><td rowspan="6">进入濉溪第二污水处理厂</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>100</td><td>0.091</td><td>100</td><td>0.091</td></tr><tr><td>SS</td><td>200</td><td>0.182</td><td>200</td><td>0.182</td></tr><tr><td>氨氮</td><td>20</td><td>0.018</td><td>20</td><td>0.018</td></tr><tr><td rowspan="2">冷却废水 (32m³/a)</td><td>COD</td><td>100</td><td>0.003</td><td rowspan="2">接管网</td><td>100</td><td>0.003</td></tr><tr><td>SS</td><td>150</td><td>0.005</td><td>150</td><td>0.005</td></tr></table> 表 4-2 厂区总排口废水产排概况 单位：pH 无量纲	类别 (m³/a)	污染物 名称	产生情况		处理措施	排放情况		接管情况	浓度 (mg/L)	排放量 (m³/a)	浓度 (mg/L)	排放量 (m³/a)	生活污水 (912m³/a)	COD	250	0.228	化粪池收集	250	0.228	进入濉溪第二污水处理厂	BOD ₅	100	0.091	100	0.091	SS	200	0.182	200	0.182	氨氮	20	0.018	20	0.018	冷却废水 (32m³/a)	COD	100	0.003	接管网	100	0.003	SS	150	0.005	150	0.005
类别 (m³/a)	污染物 名称			产生情况			处理措施	排放情况		接管情况																																						
		浓度 (mg/L)	排放量 (m³/a)	浓度 (mg/L)	排放量 (m³/a)																																											
生活污水 (912m³/a)	COD	250	0.228	化粪池收集	250	0.228	进入濉溪第二污水处理厂																																									
	BOD ₅	100	0.091		100	0.091																																										
	SS	200	0.182		200	0.182																																										
	氨氮	20	0.018		20	0.018																																										
冷却废水 (32m³/a)	COD	100	0.003	接管网	100	0.003																																										
	SS	150	0.005		150	0.005																																										

水量 (m ³ /a)	污染物	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	处理方式	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放方式
厂区总 排口废 水 944m ³ /a	COD	244.703	0.231	进入濉 溪第二 污水处 理厂	40	0.038	排入浍 河
	BOD ₅	96.398	0.091		10	0.009	
	SS	198.093	0.187		10	0.009	
	NH ₃ -N	19.068	0.018		2	0.002	

1.2 废水依托可行性分析

本项目（依托现有）淮壹科技产业园现有化粪池（容积 100m³）处理生活污水。生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。

厂区依托现有的化粪池容积 100m³，生活污水产生量为 3.04m³/d，故化粪池足够承纳拟建项目 7 天（21.28m³）的生活污水。因此，本项目依托淮壹科技产业园现有化粪池处理生活污水的措施是可行的。

1.3 污水接管可行性分析

（1）濉溪第二污水处理厂概况

濉溪第二污水处理厂位于濉溪经济开发区英科大道与海棠路交叉口西南侧。项目设计处理总规模达 10 万 m³/d。项目入河排污口设置在濉临沟与新沱河交汇处以南（南岸岱桥南涵下游约 110 米处），地理坐标为东经 116°42'41.29"、北纬 33°50'29.07"。入河排污口排放特征为工业及其他各类园区污水处理厂排污口，排放方式为连续排放，入河方式为明渠。

（2）水量分析

濉溪第二污水处理厂现状日平均负荷为 4.0 万 m³/d，约占满负荷的 40%。采用“水解酸化+改良氧化沟+微絮凝过滤”工艺，处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 排放标准和《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》（征求意见稿）表 1 城镇污水处理厂 I 的水质标准；

本项目废水排放量约为 3.147m³/d，仅占濉溪第二污水处理厂处理规模的 0.003%。项目建成后，濉溪第二污水处理厂完全有能力接收本项目废水，在水量上不会对污水处理厂造成冲击。

(3) 水质分析

由于本项目废水水质情况简单,能够满足濉溪第二污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,经濉溪第二污水处理厂采用深度处理工艺,设计出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准和《安徽省淮河流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放标准》(征求意见稿)表 1 城镇污水处理厂的水质标准,出水排入浍河,不会对区域地表水环境产生不利影响,本项目废水水质不会对污水处理厂处理工艺造成冲击。

(4) 管网设施概况

根据对濉溪县开发区内污水管网的建设调查和分析,目前雨污分流式污水主干管网的建设已基本实现了全覆盖,本项目处于其收水范围内,且管网已接通,可接收本项目废水。

(5) 处理工艺分析

濉溪第二污水处理厂总处理规模为 10 万 m^3/d , 主要去除 COD、 BOD_5 、氨氮。本项目废水量小、水质简单,项目区的废水预处理效果完全在濉溪第二污水处理厂的进水水质范围内,完全可采用污水处理厂的处理工艺进行处理,不会对其工艺造成冲击。

因此,本项目废水达到濉溪第二污水处理厂接管限值后,排入濉溪第二污水处理厂进一步处理,达标排放,对周边环境影响较小。

1.4 建设项目废水污染物排放信息表

废水类别、污染物及污染治理设施信息表以及废水间接排放口基本情况表、废水污染物排放执行标准表、废水污染物排放信息表，分别如下表所示：

表 4-3 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	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	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮等	市政污水管网	间歇排放，流量不稳定	/	/	/	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排口 ☐ 雨水排放 ☐ 清净下水排放 ☐ 温排水排放 ☐ 车间或车间处理设施排放
2	冷却定期排污水									

表 4-4 废水间接排放口基本情况表

序号	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	排放标准/(mg/L)
1	DW001	116.712731	33.871904	0.094	濉溪第二污水处理厂	间歇排放	/	濉溪第二污水处理厂	COD	40
									BOD ₅	10
									SS	10
									氨氮	2

表 4-5 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染物排放标准及其他按规定商定的排放协议		
			名称	浓度限值（mg/L）	
1	DW001	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -H 等	濉溪第二污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 的三级标准	COD：420、BOD ₅ ：150、SS：250、NH ₃ -H：30	
表 4-6 本项目废水污染物排放信息表					
序号	排放口编号	污染物种类	排放浓度（mg/L）	日排放量（t/d）	年排放量（t/a）
1	DW001	COD	244.703	0.0008	0.231
		BOD ₅	96.398	0.0003	0.091
		SS	198.093	0.0006	0.187
		NH ₃ -N	19.068	0.00006	0.018
全厂排放合计		COD			0.231
		BOD ₅			0.091
		SS			0.187
		NH ₃ -N			0.018

1.5 废水监测计划

根据《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122—2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021），制定污染源监测计划。

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表形式上报当地环保主管部门。

表 4-7 建设项目污染源监测计划表

监测点位	监测项目	监测频次	监测方式
DW001	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS 等	1 次/年	委托监测

2、废气影响分析

2.1 废气源强核算

本项目废气主要为挤出废气、熔融废气等。

（1）废气计算

①挤出废气

本项目在加热挤出工序中产生有机废气（按非甲烷总烃计），加热挤出温度控制在 120~160℃，加热过程主要产生聚乙烯、热塑性聚氨酯弹性体、碳酸钙母粒原料加热产生的废气，本项目年产 8000 万平方米 PE 聚乙烯薄膜、年产 12000 万平方米 TPU 流延薄膜，产品总量为 7600t/a。

挤经计算，挤出工序产生的非甲烷总烃为 19t/a。运行时间 4800h/a，根据下表可知，本项目设计风机总风量为 30000m³/h，废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放。因此，挤出废气有组织排放量为 2.172t/a。无组织排放量为 1.9t/a，排放速率为 0.40kg/h。

②熔融废气

本项目在造粒过程中产生有机废气（本环评按非甲烷总烃计），本项目在修边、检验过程中产生边角料及不合格产品，

本项目造粒工序原料量为 22.8t/a。因此，本项目熔融废气产生量为 0.057t/a，产生速率为 0.048kg/h，产生浓度为 1.6mg/m³，废气采取车间封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放。因此，本项目熔融废气有组织排放量为 0.006t/a。无组织排放排放量为 0.006t/a，排放速率为 0.005kg/h。

（2）风量计算

风机风量的设计过程如下：

根据《大气污染控制技术手册》（马广大主编），上方集气罩排风量计算公式如下：

$$Q = 1.4P \cdot H \cdot v_x \cdot 3600$$

式中：Q——排风罩排风量（m³/h）；

P——罩口四周周长（当设置下垂挡板时，应相应减少，m）；

H——有害物质至罩口距离（m）；

V——控制风速（m/s）。

表 4-9 按有害物危害性及排气罩形式选择控制速度 单位: m/s

危害性	圆形罩		侧吸方形罩	伞形罩	
	一面开口	两面开口		三面开口	四面开口
大	0.38	0.50	0.50	0.63	0.88
中	0.38	0.45	0.38	0.50	0.78
小	0.38	0.38	0.25	0.38	0.63

选取集气罩进口风速为 0.38m/s（取值依据：《大气污染物控制技术手册》）。各集气罩的尺寸，所需排风量如下。

表 4-10 废气集气罩设置情况表

污染工序（设备）	集气罩罩口尺寸(m)	罩口周长(m)	罩口至工位的距离(m)	单个集气罩排风量(m ³ /h)	集气罩数量(个)	风量(m ³ /h)
				设计值		
挤出工序	1.5+0.5	2×(1.5+0.5)	0.2	1532.16	16	24514.56
熔融工序	0.5+0.5	2×(0.5+0.5)	0.5	1915.2	2	3830.4
合计						28344.96

本项目废气收集采用一套废气处理装置，管道设置较长，本项目风量考虑管道设置及风阻系数。因此，本项目总风量设置为 30000m³/h。

③危废贮存点废气

本项目危废主要为废活性炭、废催化剂等危废，危险废物贮存点的主要为固态，采取危险废物贮存点封闭，危险废物加盖、桶装、袋装等密闭措施，危废加盖有机废气挥发量较小。因此，在此不进行定量分析。

● 非正常工况

根据规定，非正常工况主要为开/停车、废气处理措施失效或发生故障；环评要求：企业在开始运行前，须先开启废气处理设施；生产线停运时，确保废气处理设施运行 5~10 分钟后再关闭。在此只分析废气处理措施发生故障时的污染物排放。

由于多种原因，活性炭吸附+催化燃烧损坏须更换备件，一般在 30min 左右，此种情况一年最多发生 1~2 次。如果运行中活性炭吸附+催化燃烧废气处理措施失效或发生故障，运行时可立即发现。在此，非正常工况下的活性炭吸附+催化燃烧处理效率取值 50%。

表 4-12 非正常工况废气产生及排放情况一览表

编号	产生工序		污染物	非正常排放速率 (kg/h)	非正常排放浓度 (mg/m ³)	单次持续时间 /h	年发生频次/次	措施
D A 0 0 1	挤出、熔融	活性炭吸附	非甲烷总烃	0.178	6.593	0.5	2	设立管理专员维护各项环保措施的运行，定期检修，特别关注废气处理措施的运行情况，当废气处理设施发生故障时，立即停止相关生产环节
		催化燃烧		12.077	402.578			

综上，当出现非常工况，即活性炭吸附+催化燃烧故障时，此种情况一年最多发生 1~2 次。外环境影响程度比正常工况显著增加，对外环境影响只是暂时的。因此，应对环保设施加强管理和维护，避免非正常排放的发生。

2.2 废气产排概况表

表 4-13 项目有组织排放口信息表

编号	名称		排气筒底部中心坐标/m		排气筒底部海拔高度/m	排气筒高度/m	排气筒内径/m	废气量 (m ³ /h)	烟气温度/°C	年排放小时数/h	排放工况	评价因子				排放标准	
			X	Y								名称	排放量 (t/a)	排放速率/(kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
DA001	挤出、熔融废气	活性炭吸附催化燃烧	64	20	30.453	15	0.75	27000	25	4050	正常工况	非甲烷总烃	1.447	0.357	13.233	40	1.6
								30000		750			0.731	0.975	32.489		

表 4-14 项目有组织废气产排情况表

排气筒编号	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	排气筒温度 (°C)	经纬度		排放源	污染物	工作时间 (h)	风量 (m ³ /h)	收集效率	收集情况			治理措施	排放情况			执行标准	
				经度	纬度						收集量 (t/a)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)		排放量 (t/a)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)

[illegible]

	排放源	污染物	工作时间 (h)	产生量 (t/a)	速率 (kg/h)	治理措施	排放量(t/a)	速率 (kg/h)	排放标准	
									速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)
	挤出废气、熔融废气	非甲烷总烃	4800	1.906	0.397	车间封闭，加装软帘，加强通风，车间内无组织排放	1.906	0.397	/	厂房外 4.0、 厂界 6.0

2.3 可行性技术分析

(1) 排污许可技术规范可行性技术分析

参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》

(HJ1122-2020)、《排污许可申请与核发技术规范 总则》(HJ942-2018)中相关标准,本项目挤出废气、熔融废气采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘(收集效率为90%)+干式过滤+活性炭吸附(吸附效率90%)+催化燃烧(燃烧效率97%)”(有机废气处理装置总处理效率87.3%)处理后,经DA001(15m)排气筒排放。

表 4-17 污染防治可行技术对比分析

产排污环节	可行技术	本项目内容	相符性
挤出废气、熔融废气	喷淋;吸附;吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧	活性炭吸附+催化燃烧	符合

废气采取相对应的环保措施处理后,能够达标排放,对周围环境影响较小,无可见烟粉尘外溢。

2.4 大气环保措施分析

本项目有机废气治理措施拟采用活性炭吸附+催化燃烧。

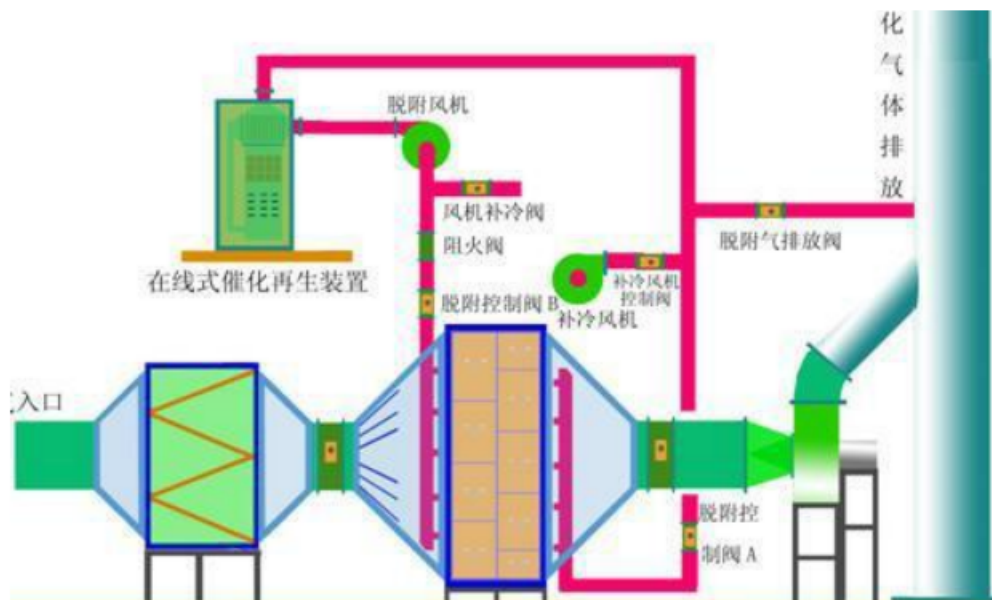


图 4-1 工作原理图

设备工作原理:

干式过滤—吸附—脱附再生—催化燃烧的工艺流程而设计的,采取多

气路工作（见图 4-1）方式，由 2 个活性炭吸附器，一个催化燃烧器（辅之低压风机、阀门等构成）。

2.5 废气防治措施

本项目废气主要为挤出废气、熔融废气，各废气收集方式见下图。

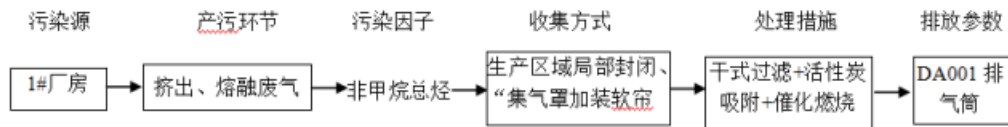


图 4-3 废气收集处理方式图

2.6 废气监测计划

参照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）和《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）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021），制定污染源监测计划。

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表形式上报当地环保主管部门。

表 4-20 建设项目污染源监测计划表

类别	项目	监测因子	监测点位	监测频次	依据
废气	有组织	非甲烷总烃	DA001 排气筒	1 次/半年	参照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122—2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）
	无组织	非甲烷总烃	厂界、厂外	1 次/年	

3、噪声

评价参照《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）推荐的工业噪声预测计算模式，对项目运行后厂界噪声变化情况进行分析。根据项目各个噪声源的特征，总体划分为面源和点源。对同个厂房内多个设备可作为面源，将整个厂房等效作为面源；室外的噪声源设备，则均视为单个点源。

3.1 预测模型

拟建项目位于生产车间内，根据项目建设内容、参照《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为其附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。

（1）等效室内声源声功率级法预测模式

①计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级：

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

式中：L_{p1}——某个室内声源在靠近围护结构处产生的声压级，dB（A）；

L_w——某个声源的声功率级，dB（A）；

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m；

Q——指向性因数：通常对无指向性声源，当声源放在房间中心时，Q=1；当放在一面墙的中心时，Q=2；当放在两面墙夹角时，Q=4；当放在三面墙夹角处时，Q=8。R——房间常数：R=Sa/（1-a），S 为房间内表面面积，m²；a 为平均吸声系数。

②所有室内声源在靠近围护结构处产生的叠加声压级计算式为：

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^n 10^{\frac{0.1L_{p1j}}{10}} \right)$$

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

L_{p1ij}——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB（A）；

N——室内声源总数。

③靠近室外围护结构处产生的声压级计算式为：

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

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；

TL_i——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB；

④将室内声级透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的声功率级计算式为：

$$L_W = L_{P_2}(T) + 10 \lg S$$

⑤倍频带声压级和 A 声级转换

计算出的中心频率为 500HZ 倍频带声压级 $L_p(r)$ ，再根据导则倍频带声压级和 A 声级转换公式计算式如下：

$$L_A = 10 \lg \left[\sum_{i=1}^n 10^{0.1(L_{P_i} - \Delta L_i)} \right]$$

式中： ΔL_i ——为第 i 倍频带的 A 计权网络修正值，dB；

N——总倍频带数。

查导则附录 B 表 B1，500HZ 对应的 ΔL_i 为 -3.2dB。

预测中声功率级、声压级均按照中心频率为 500HZ 的倍频带做估算。

(2) 室外声源至预测点贡献值计算

一个大型机器设备的振动表面，车间透声的墙壁，均可以认为是面声源。如果已知面声源单位面积的声功率为 W ，各面积元噪声的位相是随机的，面声源可看作由无数点声源连续分布组合而成，其合成声级可按能量叠加法求出。

当预测点和面声源中心距离 r 处于以下条件时，可按下述方法近似计算：

$r < a/\pi$ 时，几乎不衰减 ($A_{div} \approx 0$)；

当 $a/\pi < r < b/\pi$ 时，类似于线声源衰减特性，即： $L_{A(r)} = L_{AW} - 10 \lg(r/r_0)$ ；

当 $r > b/\pi$ 时，类似于点声源衰减特性，即： $L_{A(r)} = L_{A(b/\pi)} - 20 \lg[r/(b/\pi)]$ ；

其中： a 为面声源宽度， b 为面声源长度， $b > a$ 。

面声源的几何发散衰减：

当 $r > b/\pi$ 时，类似于点声源衰减特性，即： $L_A(r) = L_A(b/\pi) - 20 \lg[r/(b/\pi)]$ ，距离加倍衰减趋近于 6dB，类似点声源衰减特性 $A_{div} \approx 20 \lg(r/r_0)$ 。

(3) 预测点的预测等效声级 (L_{Eq}) 计算

$$L_{Eq} = 10 \lg(10^{0.1L_{Eq_s}} + 10^{0.1L_{Eq_b}})$$

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

L_{Eq_b} ——预测点背景值，dB(A)。

表 4-21 项目主要噪声源强调查清单（室外声源）表 单位：dB（A）

设备名称	声源源强	空间相对位置/m*			声源控制措施	运行时段
	声功率级	X	Y	高度		
风机	90	65	17	15	基础减振、距离衰减等	全时段

注：以厂房西南角为坐标远点（0，0）（经度：116.712514，纬度 33.871054714），下同

表 4-22 厂区产噪噪声源强及治理措施

序号	设备名称	声源源强	空间相对位置/m（以厂区西南角为原点）			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声	
		声功率级/dB（A）	X	Y	高度（m）					声压级/dB（A）	建筑物外距离
1	PE 聚乙烯薄膜生产线 1	75.0	41.0	15.0	1.5	东侧	21.0	昼间 16 小时	10	30.6	1
						南侧	14.0			34.1	
						西侧	41.0			24.7	
						北侧	31.0			27.2	
2	PE 聚乙烯薄膜生产线 2	75.0	33.0	15.0	1.5	东侧	30.0			27.5	
						南侧	14.0			34.1	
						西侧	33.0			26.6	
						北侧	31.0			27.2	
3	PE 聚乙烯薄膜生	75.0	25.0	15.0	1.5	东侧	38.0			25.4	
						南侧	14.0			34.1	

		产线 3					西侧	24.0	39.4			29.4	
							北侧	31.0	37.2			27.2	
	4	PE 聚乙烯薄膜生产线 4	75.0	18.0	15.0	1.5	东侧	10.0	47.0			37.0	
							南侧	14.0	44.1			34.1	
							西侧	10.0	47.0			37.0	
							北侧	31.0	37.2			27.2	
							东侧	55.0	32.2			22.2	
	5	TPU 流延薄膜生产线 1	75.0	7.0	21.0	1.5	南侧	14.0	44.1			34.1	
							西侧	7.0	50.1			40.1	
							北侧	20.0	41.0			31.0	
							东侧	55.0	32.2			22.2	
	6	TPU 流延薄膜生产线 2	75.0	7.0	15.0	1.5	南侧	16.0	42.9			32.9	
							西侧	7.0	50.1			40.1	
							北侧	30.0	37.5			27.5	
							东侧	55.0	32.2			22.2	
	7	TPU 流延薄膜生产线 3	75.0	7.0	9.0	1.5	南侧	10.0	47.0			37.0	
							西侧	7.0	50.1			40.1	
							北侧	36.0	35.9			25.9	
							东侧	55.0	32.2			22.2	
	8	TPU 流延薄膜生	75.0	7.0	5.0	1.5	南侧	5.0	53.0			43.0	

		产线 4					西侧	7.0	50.1			40.1	
							北侧	43.0	34.3			24.3	
	9	TPU 流延薄膜生产线 5	75.0	55.0	22.0	1.5	东侧	9.0	47.9			37.9	
							南侧	21.0	40.6			30.6	
							西侧	53.0	32.5			22.5	
							北侧	26.0	38.7			28.7	
							东侧	9.0	47.9			37.9	
	10	TPU 流延薄膜生产线 6	75.0	55.0	17.0	1.5	南侧	17.0	42.4			32.4	
							西侧	53.0	32.5			22.5	
							北侧	29.0	37.8			27.8	
							东侧	9.0	47.9			37.9	
	11	TPU 流延薄膜生产线 7	75.0	55.0	11.0	1.5	南侧	12.0	45.4			35.4	
							西侧	53.0	32.5			22.5	
							北侧	35.0	36.1			26.1	
							东侧	9.0	47.9			37.9	
	12	TPU 流延薄膜生产线 8	75.0	55.0	8.0	1.5	南侧	7.0	50.1			40.1	
							西侧	53.0	32.5			22.5	
							北侧	40.0	35.0			25.0	
							东侧	45.0	33.9			23.9	
	13	TPU 流延薄膜生产	75.0	18.0	36.0	1.5	南侧	35.0	36.1			26.1	

		线 9					西侧	17.0	42.4			32.4	
							北侧	10.0	47.0			37.0	
	14	TPU 流延 薄膜生产 线 10	75.0	24.0	36.0	1.5	东侧	37.0	35.6			25.6	
							南侧	35.0	36.1			26.1	
							西侧	25.0	39.0			29.0	
							北侧	10.0	47.0			37.0	
	15	TPU 流延 薄膜生产 线 11	75.0	33.0	36.0	1.5	东侧	29.0	37.8			27.8	
							南侧	35.0	36.1			26.1	
							西侧	32.0	36.9			26.9	
							北侧	10.0	47.0			37.0	
	16	TPU 流延 薄膜生产 线 12	75.0	40.0	36.0	1.5	东侧	22.0	40.2			30.2	
							南侧	35.0	36.1			26.1	
							西侧	40.0	35.0			25.0	
							北侧	10.0	47.0			37.0	
	17	造粒线 1	80.0	26.0	5.0	1.5	东侧	29.0	42.8			32.8	
							南侧	4.0	60.0			50.0	
							西侧	33.0	41.6			31.6	
							北侧	40.0	40.0			30.0	
	18	造粒线 2	80.0	35.0	5.0	1.5	东侧	38.0	40.4			30.4	
							南侧	4.0	60.0			50.0	

							西侧	25.0	44.0			34.0	
							北侧	40.0	40.0			30.0	
	19	冷风机 1	80.0	41.0	13.0	1.5	东侧	22.0	45.2			35.2	
							南侧	13.0	49.7			39.7	
							西侧	40.0	40.0			30.0	
							北侧	34.0	41.4			31.4	
							东侧	30.0	42.5			32.5	
	20	冷风机 2	80.0	34.0	13.0	1.5	南侧	13.0	49.7			39.7	
							西侧	32.0	41.9			31.9	
							北侧	34.0	41.4			31.4	
							东侧	37.0	40.6			30.6	
	21	冷风机 3	80.0	25.0	13.0	1.5	南侧	13.0	49.7			39.7	
							西侧	24.0	44.4			34.4	
							北侧	34.0	41.4			31.4	
							东侧	44.0	39.1			29.1	
	22	冷风机 4	80.0	18.0	13.0	1.5	南侧	13.0	49.7			39.7	
							西侧	17.0	47.4			37.4	
							北侧	34.0	41.4			31.4	
							东侧	51.0	37.8			27.8	
	23	循环冷却 机 1	80.0	11.0	22.0	1.5	南侧	21.0	45.6			35.6	

							西侧	11.0	51.2			41.2	
							北侧	24.0	44.4			34.4	
	24	循环冷却 机 2	80.0	11.0	18.0	1.5	东侧	51.0	37.8			27.8	
							南侧	18.0	46.9			36.9	
							西侧	11.0	51.2			41.2	
							北侧	29.0	42.8			32.8	
							东侧	51.0	37.8			27.8	
	25	循环冷却 机 3	80.0	11.0	11.0	1.5	南侧	11.0	51.2			41.2	
							西侧	11.0	51.2			41.2	
							北侧	35.0	41.1			31.1	
							东侧	51.0	37.8			27.8	
	26	循环冷却 机 4	80.0	11.0	6.0	1.5	南侧	6.0	56.4			46.4	
							西侧	83.0	33.6			23.6	
							北侧	35.0	41.1			31.1	
							东侧	6.0	56.4			46.4	
	27	循环冷却 机 5	80.0	58.0	22.0	1.5	南侧	22.0	45.2			35.2	
							西侧	57.0	36.9			26.9	
							北侧	25.0	44.0			34.0	
							东侧	6.0	56.4			46.4	
	28	循环冷却 机 6	80.0	58.0	18.0	1.5	南侧	18.0	46.9			36.9	

							西侧	57.0	36.9			26.9	
							北侧	29.0	42.8			32.8	
	29	循环冷却机 7	80.0	58.0	13.0	1.5	东侧	6.0	56.4			46.4	
							南侧	9.0	52.9			42.9	
							西侧	57.0	36.9			26.9	
							北侧	38.0	40.4			30.4	
							东侧	6.0	56.4			46.4	
	30	循环冷却机 8	80.0	58.0	9.0	1.5	南侧	6.0	56.4			53.4	
							西侧	57.0	36.9			26.9	
							北侧	40.0	40.0			30.0	
							东侧	45.0	38.9			28.9	
	31	循环冷却机 9	80.0	18.0	32.0	1.5	南侧	32.0	41.9			31.9	
							西侧	17.0	47.4			37.4	
							北侧	14.0	49.1			39.1	
							东侧	36.0	40.9			30.9	
	32	循环冷却机 10	80.0	25.0	32.0	1.5	南侧	32.0	41.9			31.9	
							西侧	25.0	44.0			34.0	
							北侧	14.0	49.1			39.1	
							东侧	29.0	42.8			32.8	
	33	循环冷却机 11	80.0	31.0	32.0	1.5	南侧	32.0	41.9			31.9	

							西侧	33.0	41.6			31.6	
							北侧	14.0	49.1			39.1	
	34	循环冷却 机 12	80.0	41.0	32.0	1.5	东侧	21.0	45.6			35.6	
							南侧	32.0	41.9			31.9	
							西侧	41.0	39.7			29.7	
							北侧	14.0	49.1			39.1	
							东侧	20.0	46.0			36.0	
	35	空压机 1	80.0	43.0	21.0	1.5	南侧	21.0	45.6			35.6	
							西侧	42.0	39.5			29.5	
							北侧	25.0	44.0			34.0	
							东侧	60.0	36.4			26.4	
	36	空压机 2	80.0	4.0	22.0	1.5	南侧	22.0	45.2			35.2	
							西侧	7.0	55.1			45.1	
							北侧	25.0	44.0			34.0	
							东侧	15.0	48.5			38.5	
	37	空压机 3	80.0	48.0	22.0	1.5	南侧	22.0	45.2			35.2	
							西侧	47.0	38.6			28.6	
							北侧	25.0	44.0			34.0	
							东侧	46.0	38.7			28.7	
	38	空压机 4	80.0	18.0	46.0	1.5	南侧	4.0	60.0			50.0	

						西侧	15.0	48.5			38.5	
						北侧	42.0	39.5			29.5	
表 4-23 厂区产噪噪声源贡献值预测 单位: dB (A)												
声源名称	1m 处噪声源强 dB (A)	预测参数				厂界噪声贡献值 $L_A(r)$				备注		
		东 (m)	南 (m)	西 (m)	北 (m)	东	南	西	北			
生产车间	50.8	r=91	r=376	r=171	r=40	44.1	42.7	44.1	42.7	面源		
		a=10	a=10	a=10	a=10							
		b=47	b=64	b=47	b=64							
		$a/\pi=3.185$	$a/\pi=3.185$	$a/\pi=3.185$	$a/\pi=3.185$							
		$b/\pi=14.968$	$b/\pi=20.382$	$b/\pi=14.968$	$b/\pi=20.382$							
风机	75	r=86	r=404	r=234	r=71	36.3	22.8	27.6	37.9	点源		
/	/	/	/	/	/	44.7	42.8	44.2	44.0	/		

3.3 预测结果

在考虑各噪声经过减振、隔声等降噪措施后，根据噪声预测模式，将有关参数代入公式计算，预测工程噪声源对各预测点的影响。根据计算，预测结果见下表所示。

表 4-24 全厂产噪噪声源预测结果 单位：dB (A)

时间	预测点	预测值
昼间	东厂界	44.7
	南厂界	42.8
	西厂界	44.2
	北厂界	44.2

由预测结果可知，项目减振、隔声等降噪措施后厂界噪声可以满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准，不会改变区域声环境功能。

3.4 噪声治理措施

①设备布置

从设备布置的角度出发，让高噪声设备尽量布置在车间中央位置或地下，以增大噪声的传播距离。利用墙壁的作用，使噪声受到不同程度的隔绝和吸收，做到尽可能屏蔽声源，减少对环境的影响。

②加强管理

加强内部管理，完善合理各项操作规程、规范，尽可能减少由于设备维护不善、工人操作不规范带来噪声提高的情况；合理安排生产时间，在午休等时间尽量不安排生产作业。

3.5 噪声监测计划

评价项目可参照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）要求，提出并简化环境监测计划。

若企业不具备监测条件，可委托有资质的监测单位进行监测，监测结果以报表形式上报当地环保主管部门。

表 4-25 噪声监测计划

类别	项目	监测因子	监测点位	监测频次	依据
污染源监测计划	厂界噪声	噪声	厂界外 1m	一次/季度	《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）

4、固体废物

营运期的固体废物主要包括生活垃圾、边角料及不合格产品、废活性炭、废催化剂、废包装材料等。

(1) 生活垃圾

本项目共计员工 30 人，人员生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计，则厂内生活垃圾产生量为 0.015t/d、4.5t/a，交由环卫部门统一清运处置。

(2) 边角料及不合格产品

本项目在修边、检验等过程中产生边角料及不合格产品，产生量参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（环保部 2021 年 6 月 11 日印发）

“2021 塑料薄膜制造行业系数表”中一般工业固废的产污系数为 3 kg/t 产品，则边角料及不合格产品的产生量约为 22.8t/a。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 版）中规定，边角料及不合格产品属于“SW17 可再生类废物”中的“900-003-S17”。边角料及不合格产品定期回收，回用于生产线。

(3) 废包装材料

本项目在收卷打包过程中会产生废包装材料，产生量约为 0.08t/a，废包装材料主要为废纸屑、废纸。根据《一般固体废物分类与代码》（2024 年第 4 号公告）中规定，废包装材料属于“SW17 可再生类废物”中的“900-005-S17”。暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售。

(4) 废活性炭

本项目有机废气采用干式过滤+活性炭吸附+催化燃烧脱附（催化燃烧）装置进行处理，项目单个活性炭箱设计充装量约为 1200kg（单个吸附床外形规格参考尺寸 1.5*1.5*1m），该装置需定期更换活性炭，本项目活性炭装置吸附饱和后可进行脱附，脱附后的活性炭可继续回用于废气治理中，本项目年生产时间为 300d，根据环保设计单位提供资料、根据前章可知，活性炭需脱附次数为 125 次（约 2.4d 脱附），回用频次使用完则需要更换新的活性炭，则活性炭需一年更换一次，每次更换量约 1.2t，厂区最大暂存量 1.2t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，废活性炭属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，危废代码 900-039-49。暂存于危险废物贮存库，定期交由有资质的单位处置。

(5) 废催化剂

本项目有机废气采用活性炭吸附+催化燃烧装置处理，其中催化燃烧设备中催化剂一般 1 到 2 年需要更换一次。本项目共设置 1 套催化燃烧装置，催化剂设计体积为 2m³（0.03 吨），设计更换年限为 1.5 年，则废催化剂产生量为 0.045m³/1.5a 折算为 0.03t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废催化剂属于危险废物，废物类别为 HW50 其他废物，危废代码 900-049-50。暂存于危废贮存点，定期交由有资质单位处置。

(6) 废机油、废机油桶

项目废机油及废机油桶产生量为 0.02t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，废机油、废机油桶属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码 900-249-08。废机油、废机油桶暂存于危废贮存点，定期交由有资质单位处置。

(7) 废含油抹布、手套

本项目在设备维修及保养过程中会产生一定量的废含油手套、废含油抹布，根据企业提供资料，产生量约为 0.001t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，废含油手套、废含油抹布属于危险废物，废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码 900-249-08。废含油手套、废含油抹布暂存于危废贮存点，定期交由有资质单位处置。

(8) 废过滤棉

本项目在活性炭吸附+催化燃烧装置前端安装干式过滤对空气中的颗粒物进行预处理，干式过滤采用过滤棉吸附，过滤棉每 3 个月更换一次，更换过程会产生废过滤棉，产生量约为 0.2t/次、0.8t/a。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中规定，废过滤棉属于危险废物，废过滤棉废物类别为 HW49 其他废物，危废代码 900-041-49。暂存于危险废物贮存点，定期交由有资质的单位处置。

汇总建设项目的固体废物，具体如下表所示。

表 4-26 固废产生量及处理方式 单位：t/a

序号	固废种类	产生量	环评要求处理方式	固废暂存场所建设、管理要求
----	------	-----	----------	---------------

1	生活垃圾	4.5	a、分类存放、袋装化收集； b、定点设加盖垃圾收集桶； c、日产日清，环卫部门统一处理	
2	边角料及不合格产品	22.8	定期回收，回用于生产线	工业固体废物的贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
3	废包装材料	0.08	暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售	
4	废过滤棉	0.8	暂存于危废贮存点，定期交由有资质单位处置	危险废物暂存点建设执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）中相关标准
5	废活性炭	1.2		
6	废催化剂	0.03		
7	废机油、废机油桶	0.02		
8	废含油抹布、手套	0.001		

综上所述，本项目固体产生情况汇总表如下表所示。

表 4-27 建设项目固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	主要成分	属性	固废代码	产生量(t/a)
1	生活垃圾	办公生活	固态	纸屑、果皮等	/	900-099-S64	4.5
2	边角料及不合格产品	牵引、修边、检验	固态	废塑料	一般固废	900-003-S17	22.8
3	废包装材料	收卷、打包	固态	废纸屑、废纸	一般固废	900-005-S17	0.08
4	废过滤棉	废气治理	固态	无纺布、颗粒物	危险固废	900-041-49	0.8
5	废活性炭	废气治理	固态	有机废气、废活性炭	危险固废	900-009-S59	1.2
6	废催化剂	废气治理	固态	废催化剂、有机废气、废金属等	危险固废	900-049-50	0.03
7	废机油、废机油桶	设备维修	固态	废机油	危险固废	900-249-08	0.02
8	废含油抹布、手套	设备维修	半固态	废机油	危险固废	900-249-08	0.001

环评要求企业按如下要求进一步规范建设一般工业固体废物暂存场所、危废贮存点：

（1）一般工业固体废物暂存场所建设要求

	a、设分区暂存，确保各类一般固废得到合理处置； b、防扬散、防流失、防渗漏，分区暂存各固废； c、一般固废在运输过程中要防止散落地面，以免产生二次污染； d、一般固废均按其资源化、无害化的方式进行处置； e、场所地面与裙角要用坚固、防渗的建筑材料建造，基础必须防渗，应设计建造径流疏导系统，保证能防止暴雨不会流到临时堆放的场所； f、“防风、防雨、防晒”，外围设置围堰，并做好密闭处理，禁止危险废物及生活垃圾混入。 综上，本项目建设一座面积约 10m²，位于生产车间内西南侧，用于暂存一般固废。项目产生的固废均能得到综合利用和妥善处理，满足环保要求，对环境影响较小。 (2) 危废贮存点建设要求 执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）中相关标准要求，危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成份并标注说明，以方便委托处理单位处理；应根据危险废物的性质和形态分类收集，采用符合标准要求的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。实施危险废物转移联单制度，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。 日常管理中，企业须做好危险废物的申报登记，建立台帐管理制度，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库时间、存放位置、废物出库日期及接受单位名称。同时在危险废物转运的时候必须报请当地环保局批准，同时填写危险废物转运单。企业须按照国家有关规定处置危险废物，不得擅自倾倒、堆放。收集、贮存危险废物须按照危险废物特性分类进行。禁止混合收集、贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。 危险废物的运输车辆须经主管单位检查，并持有有关单位签发的许可证，负责运输的司机应通过培训，持有证明文件。 综上，本项目建设一座面积约 10m²，位于生产车间外东侧，用于暂存危险废物。项目产生的各类固废均能得到综合利用和妥善处理，满足环保要求，对
--	--

环境影响较小。

5、地下水、土壤影响分析

本项目厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水依托现有化粪池收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河。为避免对地下水、土壤造成影响，建设单位采取主动控制（源头控制措施）及被动控制（末端控制措施）相结合的措施。

①主动控制（源头控制措施）

主要包括在工艺、设备、物料输送管道、污水输送管线采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的风险事故降到最低。例如针对事故废水设置事故水池、污水管网设置切换阀等，确保发生事故时产生的事故废水能够及时收集进入消防事故池，并通过控制切换阀防止事故废水直接外排；建设单位已制定严格的管理措施，设专人定时对厂区内管道进行巡检，要求巡检人员对发现的跑冒滴漏现象要及时上报，对出现的问题要求及时妥善处理。同时也要加强对管道、阀门采购的质量管理，如发现问题，应及时更换。

②被动控制（末端控制措施）

主要包括厂内污染区地面的防渗措施和泄漏、渗漏污染物的收集措施，即在污染区地面进行防渗处理，防止撒落在地面上的污染物渗入地下，并把滞留在地面上的污染物收集起来，集中处理。

新建危废贮存点需要参照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求完成防渗。具体防渗要求见下表：

表 4-28 土壤、地下水防渗要求

分区	污染物类型	厂内分区	防渗技术要求
简单防渗区	简单防渗的区域	生产车间	采取非铺砌地坪或普通混凝土地坪
一般防渗区	其他类型	/	本项目不涉及
重点防渗区	重点防渗区域	危废贮存点、污水管线、化粪池、事故池	防渗层需满足等效黏土防水层 $Mb \geq 6.0m$ ， $K \leq 1.0 \times 10^{-7} cm/s$ ；或参照《危险废物填埋场污染控制标准》（GB18598-2001）中对防渗层的要求为“人工合成材料衬层可以采用高密度聚乙烯（HDPE），其渗透系数不大于 $10^{-10} cm/s$ ，厚度不小于 6mm。”建议防渗层的设置必须达到“双人工衬层，且人工衬层的材料渗透系数不大于

			10 ⁻¹⁰ cm/s”的要求
除此之外，建议项目运营后还应采取以下污染防治措施： ①定期对地下水和土壤进行监测，以便及时发现问题，采取有效措施控制和消除污染危害。 ②加强现场巡查，特别是在卫生清理、下雨地面水量较大时，重点检查有无渗漏情况。若发现问题，及时分析原因，找到泄漏点制定整改措施，尽快修补，确保防腐防渗层的完整性。 6、环境风险 根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77号），新、改、扩建相关相关建设项目环境影响评价应按照相应技术导则要求，科学预测评价突发性事件或事故可能引发的环境风险，提出环境风险防范和应急措施。 6.1 环境风险调查 根据（环发〔2012〕77号）《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》，新、改、扩建相关相关建设项目环境影响评价应按照相应技术导则要求，科学预测评价突发性事件或事故可能引发的环境风险，提出环境风险防范和应急措施。 危险物质数量与临界量比值（Q） 根据 GB18218-2018《危险化学品重大危险源辨识》及 HJ169-2018《建设项目环境风险评价技术导则》，计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q_n在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质最大存在总量计算。 $Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$ 式中：q₁，q₂，q_n—每种危险物质的最大存在总量，t； Q₁，Q₂，Q_n—每种危险物质的临界 t。当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为 I。 当 Q≥1，将 Q 值划分为：①1≤Q≤10；②10≤Q≤100；③Q≥100。			

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中的危险物名称及临界情况，根据本项目可能成为重大危险源的危险物质数量与临界量比值 Q 计算结果详见下表。

表 4-29 项目危险物质与质量临界值一览表 单位：t

序号	危险物	最大暂存量	临界量	比值
1	机油	0.02	2500	0.000008
2	废机油	0.02	2500	0.000008
3	废活性炭	1.2	50	0.024
合计				0.024016

本项目 $Q=0.024016$ ， $Q<1$ ，因此本项目无需进行风险专章。

6.2 环境风险分析

厂房供电线路老化、破裂引起的火灾；消防废水泄漏引起地下水及局部土壤污染；由于此类事件发生概率很小，建设单位加强管理，重点地区设置危险标志，禁止明火；且由专人定期巡检后可有效减少风险事故发生。

6.3 环境风险防范措施

（1）电气设备故障引起的火灾

企业员工在厂区吸烟或生产过程中不慎造成电气设备故障等，可能引起火灾，有时会发生火灾连片使大批设备烧毁。火灾是通过放出辐射热影响周围环境。如果辐射热的能量足够大，可引起其他可燃物燃烧。物质在燃烧过程中会产生大量浓烟和烟尘，其中含有大量的一氧化碳、二氧化碳及其他有毒气体，带来大气环境污染。

①厂区内尤其是生产车间和仓库严禁吸烟。

②定期检查设备的运行状况，发现不良问题及时解决；同时注重加强安全教育，提高职工的安全意识和安全防范能力。

③按照相关规定设置逃生系统，设置足够并匹配的消防器材及备用应急电源。

（2）消防及火灾报警系统

①本项目装置区设有消防水管网及雨污管网的建立。根据《建筑设计防火规范》和《建筑灭火器配置设计规范》等要求，设置与生产、储存和办公场所相适应的消防设备。

②设置火灾自动报警系统。

(3) 个体防护措施

为生产装置职工按要求配置安全帽、工作服、工作鞋、化学安全型护目镜、抗溶性橡胶手套、口罩以及防毒面具等。企业安排专人保管防护用品，定期检查和更新，并定期对操作人员进行身体检查，防治职业病。本项目配备常用的医疗器械、药品，并配置洗眼器、呼吸器、氧气瓶、纱布、急救药箱等紧急情况使用的药品。

(4) 废气处理装置事故防范措施

①建立严格的操作规程，实行目标责任制，保证环境保护设施的正常运行。

②应严格按工艺规程进行操作，特别在易发生事故工序，应坚决杜绝为了提高产量等而不按要求配料、操作等情况，同时，操作人员应穿戴好劳动防护用品。

③储存注意事项：对各种原材料应分别储存于符合相应要求的库房中。加强防火，达到消防、安全等有关部门的要求。

④跑冒滴漏处理措施：发生跑冒滴漏时，必须配戴防护用具进行处理，尽量回收物料。当发生严重泄漏和灾害时，可直接与消防队联系，并要求予以指导和协助，以免事故影响扩大。

⑤加强对职工的安全教育，制定严格的工作守则和个人卫生措施，所有操作人员必须了解接触化学品的有害作用及对患者的急救措施，以保证生产的正常运行和员工的身体健康。

⑥事故发生时的行动计划：应当制定一个当事故发生时必须采取哪些行动的计划。这种行动计划应该得到地方紧急事故服务部门（例如消防、救护、交通以及公安等有关负责部门）的同意，并向他们提供有关有毒有害物质危害的资料，还需定期进行演习以检查行动计划的效果。

行动计划的内容应包括：

①事故一发生就要立即对事故的级别，对厂内外职工和居民，对周围其它设备及邻近工厂的影响范围、影响的性质和程度等迅速作出估计和判断。

②对控制事故和减缓影响所必须采取的行动，如发生火灾时，全厂紧急停工，及时报警，由消防队根据火灾的具体情况实施灭火方案，断绝火源，避免

	火灾扩大等。 ③对污染物向下风向的扩散不断进行监测。 ④保护厂内外职工和可能受影响的居民所采取的措施（例如疏散等）。 ⑤保护周围的设备和邻近的工厂所采取的措施。 ⑥向地方紧急事故服务部门提供处理处置污染物的应急工具、仪器和设备。 （5）事故池切断阀风险措施 ①严格执行巡检制度，按时进行设备的巡检记录设备运行状况。 ②要严格按照票证管理制度，逐级进行签字确认，各项安全措施确认准备完毕后，监护人和作业人确定明白作业过程后方可作业。 ③利用停车检修期，对阀门进行测试。 ④对雨水总排口进行紧急切断，对事故废水进行收集。 ⑤现场发现人员就近取灭火器控制火势，物资保障组提供应急物资，应急处置组打开事故池、初期雨水池阀门，关闭雨水排口阀门，启动消防栓灭火处置。 6.4 事故池容量计算 （5）消防废水应急池 当厂区发生燃烧、爆炸事故，在消防过程将产生大量消防废水，部分未燃烧液体将混入消防废水中，要求企业设置事故应急池。 根据《水体污染防控紧急措施设计导则》规定，项目区环境突发事件污水处理系统应能容纳一次消防用水量存储，计算事故排水储存事故池容量： $V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3) \max + V_4 + V_5$ 式中： $V_{\text{总}}$——为计算各装置最大量，单位 m^3。 V_1——收集系统内发生事故时一个罐组或装置最大物料泄漏量；罐组事故泄漏量按最大储罐容量、装置事故泄漏量按最大反应容器容量计，为 0m^3； V_2——发生事故的储罐或装置的消防水量，参照《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），表 3.3.2 建筑物室外消火栓设计流量计算，本项目最大生产车间为丁类厂房，建筑面积约为 2976m^2，高度 10m，则消火栓设计流量为 15L/s。
--	---

参照《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）中表 3.5.2 建筑物室内消火栓设计流量，本项目最大生产车间为丁类厂房，厂房高度小于 24m，则消防栓设计流量 10L/s，消防水枪个数 2 个。 综上，确定厂房建筑一次灭火的室外消火栓用水量 15L/S，室内消火栓用水量 20L/S，扑救时间 0.5h 计，V_2 为 $63m^3$。 V_3——发生事故时物料转移至其他容器及单元量，V_3 为 0； V_4——发生事故时必须进入该系统的生产废水量根据项目情况，本项目无生产废水产生。故发生事故时进入该收集系统的生产废水量 V_4 为 $0m^3$； V_5——发生事故时可能进入该收集系统的降雨量。 $V_5=10qF$ q——降雨强度，mm；按平均日降雨量；$q=qa/n$ qa——年平均降雨量，根据淮北市人民政府网站公布的数据，淮北市年平均降雨量为 849.6mm； n——年平均降雨日数，根据淮北市人民政府网站公布的数据，淮北市年平均降雨日数 84 天； 则 $q=849.6/84=10.114mm$； F——必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积：取 $0.2976hm^2$。 则 $V_5=30.1m^3$。 综上，$V_{总}=0+63-0+0+30.1=93.1m^3$。 参照《化工建设项目环境保护工程设计标准》（GB50483-2019）在计算应急事故废水量时，不考虑同时发生事故的叠加效益，只取其中的最大值。考虑空余系数 1.2，本项目需设置一座不小于 $112m^3$ 的事故池。 根据现场勘查并听取建设单位相关要求和建议，环评单位对应急池提出以下要求： ①应急池与产污源地之间需建设相应管道，一旦产生消防废水时，污水可以自流进入应急池进行暂存； ②对应急池进行内壁硬化和防腐处理，以免发生污水渗漏而造成地下水污染事故； ③应急池须保持空的状态，不得另作他用。
--

另外，要保证消防用水的收集，严禁排入外环境。为防止消防废水排入外环境，要求在易发生火灾事故，且易造成物料流失的区域设置地沟、围堰等设施，同时将消防废水引入事故池，根据消防废水的实际情况，在咨询相关环保及消防专家意见的前提下，制定可靠的消防废水处理方案，对废水进行合理处理。

在采取了本次环评的上述措施后，该项目对周边环境影响可以接受。建设单位应按要求编制突发环境风险应急预案，并与园区内的突发环境风险应急预案联动。故该项目对周围环境的环境风险影响较小，在可接受范围之内。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口/污染源		污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	D A0 01	挤出废气	非甲烷总烃	采取生产区域局部封闭、“集气罩加装软帘（收集效率为 90%）+干式过滤+活性炭吸附（吸附效率 90%）+催化燃烧（燃烧效率 97%）”（有机废气处理装置总处理效率 87.3%）处理后，经 DA001（15m）排气筒排放	满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB 34/ 4812.6—2024）中塑料制品工业相关标准及《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）（含 2024 年修改单）中从严值
		熔融废气		采取车间封闭，加装软帘，加强通风，车间内无组织排放	
	无组织	危废贮存点废气		采取危险废物贮存点封闭，危险废物加盖、桶装、袋装等密闭措施	
地表水环境	生活污水、冷却定期排污水		COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS 等	厂区雨污分流制，雨水经雨水管网就近分散排入水体，生活污水经化粪池（依托现有）收集后，汇同冷却定期排污水接管进入濉溪第二污水处理厂处理达标后排入浍河	满足濉溪第二污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978 1996）三级标准

声环境	生产设备等	噪声	选用低噪声设备、距离衰减、隔声减振、合理布置等措施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求
电磁辐射	/			
固体废物	生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运处理；边角料及不合格产品定期收集，回用于生产线，废包装材料暂存于一般工业固体废物暂存场所，定期外售，工业固体废物的贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；废过滤棉、废活性炭、废催化剂、废机油、废机油桶、废含油抹布、手套暂存于厂区危废贮存点，定期交由有资质单位处置，危险废物的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2023）》中的相关要求			
土壤及地下水污染防治措施	污水管线、事故池（有效容积不小于112m ³ ）、化粪池、危废贮存点设重点防渗；一般工业固体废物暂存场所、生产区等做简单防渗			

生态保护措施	不涉及																
环境风险防范措施	设消防、设置事故池（有效容积不小于 112m ³ ）、火灾报警系统；编制应急预案																
其他环境管理要求	5.1 标识牌设置 标识牌的设置应按《关于印发排放口标志牌技术规范的通知》（环办〔2005〕95 号）中相关规定实施，统计所有排污口的名称、位置、数量、以及排放污染物的名称、数量等内容上报当地环保部门，以便进行验收和排污口规范性管理。图形符号分别为提示图形和警告图形符号两种，分别为（GB15562.1-1995）、（GB15562.2-1995）执行，环境保护图形标志的形状及颜色见下表： 表 5-1 环境保护图形符号一览表 <table><tr><th>序号</th><th>排放口</th><th>提示/警告图形标识</th><th>功能</th></tr><tr><td>1</td><td>排气筒</td><td></td><td>表示废气向大气排放</td></tr><tr><td>2</td><td>噪声源</td><td></td><td>表示噪声向外环境排放</td></tr><tr><td>3</td><td>废水排放口</td><td></td><td>表示污水向水体排放</td></tr></table>	序号	排放口	提示/警告图形标识	功能	1	排气筒		表示废气向大气排放	2	噪声源		表示噪声向外环境排放	3	废水排放口		表示污水向水体排放
序号	排放口	提示/警告图形标识	功能														
1	排气筒		表示废气向大气排放														
2	噪声源		表示噪声向外环境排放														
3	废水排放口		表示污水向水体排放														

4	危险废物	 The image shows a yellow rectangular sign with a black border. At the top, there is a black triangle containing a white symbol of a dead tree and a dead animal. Below the triangle, the text '危险废物' (Hazardous Waste) is written in black. Underneath that, '危险废物贮存设施' (Hazardous Waste Storage Facility) is written in black. At the bottom, there are several lines of smaller text, including '单位名称:' (Unit Name:), '设施名称:' (Facility Name:), and '负责人/联系电话:' (Responsible Person/Contact Number:).	表示危险废物贮存、处置场
---	------	--	--------------

5.2 排污许可联动内容

根据安徽省生态环境厅文件 2021 年 1 月 30 号《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发〔2021〕7 号）文件内容：二、主要任务——第（七）条积极探索排污许可与环评制度的联动试点中——属于现行《固定污染源排污许可分类管理名录》内重点管理和简化管理的行业，建设单位在组织编制建设项目环境影响报告书（表）时，可结合相应行业排污许可证申请与核发技术规范，在环评文件中一并明确“建设项目环境影响评价与排污许可联动内容”（附件 1）和《建设项目排污许可申请与填报信息表》（附件 2），生态环境部门在环评文件受理和审批过程中同步审核。本项目属于《固定污染源排污许可分类管理名录》中“二十四、橡胶和塑料制品业 29、塑料制品业 292，其他”，为登记管理。因此，本项目无需进行建设项目环境影响评价与排污许可联动。

六、结论

本项目选址于濉溪经济开发区濉芜大道与濉芜七路西南侧，项目建设符合我国现行的产业政策，选址合理，符合当地区域总体规划，总图布置可行。污染治理措施技术经济可行，采取相应的污染防治措施后可使污染物达标排放，对评价区域环境质量的影响不明显，项目选址与周边用地功能相容性较好，无重大环境制约因素。只要严格落实环境影响报告表和工程设计提出的环保对策措施，确保项目产生的污染物达标排放，从环境影响的角度考虑，本项目的建设是可行的。

附表 1

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量 (固体废物产生量) ①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程排放量 (固体废物产生量) ③	本项目排放量 (固体废物产生量) ④	以新带老削减量 (新建项目不填) ⑤	本项目建成后全 厂排放量(固体废物产生量) ⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	0	0	0	2.178	0	2.178	+2.178
废水	COD	0	0	0	0.038	0	0.038	+0.038
	NH ₃ -N	0	0	0	0.002	0	0.002	+0.002
	废水量	0	0	0	944	0	944	+944
一般工业 固体废物	生活垃圾	0	0	0	4.5	0	4.5	+4.5
	边角料及不合格产品	0	0	0	22.8	0	22.8	+22.8
	废包装材料	0	0	0	0.08	0	0.08	+0.08
危险废物	废过滤棉	0	0	0	0.8	0	0.8	+0.8
	废活性炭	0	0	0	1.2	0	1.2	+1.2
	废催化剂	0	0	0	0.03	0	0.03	+0.03
	废机油、废机油桶	0	0	0	0.02	0	0.02	+0.02
	废含油手套、抹布	0	0	0	0.001	0	0.01	+0.001

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①