

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：江门江益磁材有限公司年新增烧结钕铁硼
100 吨改扩建项目

建设单位（盖章）：江

编制日期：2026 年 7



中华人民共和国生态环境部制

声 明

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国行政许可法》、《将设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）》（环办【2013】103 号）、《环境影响评价公众参与暂行办法》（环办[2006]28 号），特对环境影响评价文件（公开版）作出如下声明：

我单位提供的《江门江益磁材有限公司年新增烧结钹铁硼 100 吨改扩建项目环境影响报告表》（公开版）（项目环评文件名称）不含国家秘密、商业秘密和个人隐私，同意按照相关规定予以公开。

建设单位

法定代

本声明书原件交环保审批部门，声明单位可保留复印件

承诺书

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国行政许可法》、《建设项目环境影响评价资质管理办法》、《环境影响评价公众参与暂行办法》（环发〔2006〕28号），特对报批 江门江益磁材有限公司年新增烧结钕铁硼100吨改扩建项目环境影响报告表 环境影响评价文件作出如下承诺：

1、我们承诺对提交的项目环境影响评价文件及相关资料（包括但不限于建设项目内容、建设规模、环境质量现状调查、相关检测数据、公众参与调查结果）真实性负责；如违反上述事项，在环境影响评价工作中不負責任或弄虚作假等致使环境影响评价文件失实，我们将承担由此引起的一切责任。

2、我们承诺提交的环境影响评价文件报批稿已按照技术评估的要求修改完善，本报批稿的内容与经技术评估同意报批的版本内容完全一致，我们将承担由此引起的一切责任。

3、在项目施工期和营运期，严格按照环境影响评价文件及批复要求落实各项污染防治和风险事故防范措施，如因措施不当引起的环境影响或环境事故责任由建设单位承担。

4、
手续，
项目审

类
法

注：本

--

打印编号: 1782955063000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	jfz8u7
建设项目名称	
建设项目类型	
环境影响评价类别	
一、建设单位	
单位名称	
统一社会信用代码	
法定代表人	
主要负责人	
直接负责人员	
二、编制单位	
单位名称	
统一社会信用代码	
三、编制人员	
1. 编制主笔	
姓名	
职称	
2. 主要编制人员	
姓名	
职称	

目录

建设项目环境影响报告表	1
一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	33
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	103
四、主要环境影响和保护措施	112
本项目占地范围内无生态环境保护目标。	146
五、环境保护措施监督检查清单	147
六、结论	149
附表	150
建设项目污染物排放量汇总表	150
附图 1 项目地理位置图	152
附图 2 项目四至图	153
附图 3 项目大气环境保护目标图（500m 范围内）	155
附图 4 项目声环境保护目标图（50m 范围内）	156
附图 5 烧结钕铁硼车间平面布置图（1F）	158
附图 6 烧结钕铁硼车间平面布置图（2F）	159
附图 7 全厂平面布置图	160
附图 8 项目所在地大气环境功能区划	161
附图 9 项目所在地水环境功能区划	162
附图 10 声环境功能区划	163
附图 11 广东省环境管控单元图	164
附图 12 江门市“三线一单”图集	165
附图 13 大气环境引用监测点位示意图	171
附件 1 营业执照	172
附件 2 法人身份证复印件	173
附件 3 土地证	174
附件 4 原项目环评批复及验收	177
附件 5 现有工程排污登记	199
附件 6 环境质量现状引用资料	200
附件 7 引用环境空气检测报告	203
附件 8 原辅材料 MSDS 和挥发份检测报告	214
附件 9 危废处置合同	291
附件 10 现状检测报告	304
附件 11 一般固废合同	355

一、建设项目基本情况

建设项目名称	江门江益磁材有限公司年新增烧结钕铁硼 100 吨改扩建项目		
项目代码	/		
建设单位联系人	XXXX	联系方式	XXXX
建设地点	广东省江门市江海区金瓯路 359 号		
地理坐标	(东经 113 度 08 分 1.26 秒, 北纬 22 度 34 分 23.98 秒)		
国民经济行业类别	C3985 电子专用材料制造	建设项目行业类别	三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业 39-81 电子元件及电子专用材料制造 398
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 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）	/	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	20
环保投资占比（%）	4	施工工期	1 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	0（不新增用地）
专项评价设置情况	表 1-1 专项评价设置原则表		
	专项评价类别	设置原则	本项目
	大气	排放废气含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标的建设项目	不涉及
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	
因此本项目不涉及专项评价。			

规划情况	《中共江门市委、江门市人民政府关于建立江门市高新技术产业开发区的决定》（江发〔1992〕42号）； 《关于同意筹办江门高新技术产业开发区的复函》（审批机关：广东省人民政府；审批时间：1993年）； 《关于印发广东省已通过国家审核公告的各类开发区名单的通知》（审批机关：广东省人民政府；批文号：粤发改区域〔2007〕335号）； 《广东江门高新技术产业园区环境影响报告书》，粤环审〔2008〕374号，广东省环保局规划环境影响评价文件：《广东江门高新技术产业园区环境影响报告书》；召集审查机关：广东省生态环境厅； 审查文件名称及文号：《关于广东江门高新技术产业园区环境影响报告书的审查意见》（粤环审〔2008〕374号）。												
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件：《广东江门高新技术产业园区环境影响报告书》； 召集审查机关：广东省生态环境厅； 审查文件名称及文号：《关于广东江门高新技术产业园区环境影响报告书的审查意见》（粤环审〔2008〕374号）。												
规划及规划环境影响评价符合性分析	根据所在工业园区规划环评《广东江门高新技术产业园区环境影响报告书》及其批复，其相符性分析如下： 表 1-1 本项目与规划环评的相符性分析 <table><tr><th>序号</th><th>具体要求内容</th><th>本项目</th><th>相符性</th></tr><tr><td>1</td><td>电子、机械、家具等企业应采取有效的酸性气体、有机废气和粉尘收集处理措施，减少工艺废气排放量，控制无组织排放。</td><td>项目脱胶废气经收集通过干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后达标排放；喷码废气和粘料废气产生的微量有机废气无组织排放。</td><td>相符</td></tr><tr><td>2</td><td>运行前，现有企业应配套生产废水和生活污水处理设施，废水经处理达标后方可外排。污水处理厂建成投入运行后，园区企业生产废水和生活污水经预处理达到污水处理厂接管标准后送污水处理厂集中处理，达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准</td><td>本项目生活污水经隔油池+三级化粪池处理后排入江海污水处理厂进行深度处理。</td><td>相符</td></tr></table>	序号	具体要求内容	本项目	相符性	1	电子、机械、家具等企业应采取有效的酸性气体、有机废气和粉尘收集处理措施，减少工艺废气排放量，控制无组织排放。	项目脱胶废气经收集通过干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后达标排放；喷码废气和粘料废气产生的微量有机废气无组织排放。	相符	2	运行前，现有企业应配套生产废水和生活污水处理设施，废水经处理达标后方可外排。污水处理厂建成投入运行后，园区企业生产废水和生活污水经预处理达到污水处理厂接管标准后送污水处理厂集中处理，达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准	本项目生活污水经隔油池+三级化粪池处理后排入江海污水处理厂进行深度处理。	相符
序号	具体要求内容	本项目	相符性										
1	电子、机械、家具等企业应采取有效的酸性气体、有机废气和粉尘收集处理措施，减少工艺废气排放量，控制无组织排放。	项目脱胶废气经收集通过干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后达标排放；喷码废气和粘料废气产生的微量有机废气无组织排放。	相符										
2	运行前，现有企业应配套生产废水和生活污水处理设施，废水经处理达标后方可外排。污水处理厂建成投入运行后，园区企业生产废水和生活污水经预处理达到污水处理厂接管标准后送污水处理厂集中处理，达到《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准	本项目生活污水经隔油池+三级化粪池处理后排入江海污水处理厂进行深度处理。	相符										

		和《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级标准 B 标准中严的指标后排入马鬃沙河,其中,含第一类污染物的生产废水须在车间单独处理达到《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第一类污染物最高允许排放浓度限值。		
	3	采取吸声、隔声、消声和减振等综合降噪措施,确保各企业厂界和园区边界噪声符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)相应标准的要求。	本项目对生产噪声采取隔声、消声和减振等综合降噪措施,可确保项目厂界和园区边界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类和 4 类标准要求。	相符
	4	建立健全产业园固体废弃物管理制度,加强区内企业固体废弃物产生、利用、收集、贮存、处置等环节的管理;按照分类收集和综合利用的原则进一步完善产业园固体废弃物分类收集和处理系统,提高固体废弃物的综合利用率。危险废物的污染防治须严格执行国家和省对危险废物管理的有关规定,送有资质的单位处理处置。	本项目对产生的固体废弃物实现分类收集,其中,生活垃圾交由环卫部门统一清运处理;一般工业固废交由物资回收方回收处置;危险废物交由有资质单位处理。	相符
	5	根据产业园产业规划和清洁生产要求,严格控制新引入产业类别,以无污染或轻污染的一类工业为主导产业,不得引入水污染型项目及三类工业项目。并加大对已入驻企业环保问题的整改力度,对不符合产业规划要求的项目,在合同期满后不再续约,逐步调整出产业园,已投产的超标排污企业须在 2008 年底前治理达标,否则停产治理或关闭。	本项目生活污水经隔油池+三级化粪池处理后排入江海污水处理厂进行深度处理。	相符
	6	电子、家具等企业应设置不少于 100 米的卫生防护距离。卫生防护距离内不得规划新建居民点、办公楼和学校等环境敏感目标,已有村庄、居民点不符合卫生防护距离要求的必须通过调整园区布局或落实搬迁安置措施妥善处理、解决。	项目选址 100 米范围内无环境敏感目标。	相符
其他符合性分析	1.用地规划相符性 项目位于广东省江门市江海区金瓯路 359 号,项目土地证为江国用(2009)第 301108 号,用途为工业用地。同时项目选址不涉及自然保护区、风景名胜区、饮用水源保护区、基本农田保护区及其它需要特殊保护的敏感区域。因此,项目在确保各项环保措施得到落实和正常运作的情况下,不会改变区域的环境功能现			

状，选址合理。

2.产业政策相符性

项目不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，《关于发布珠江三角洲地区产业结构调整优化和产业导向目录的通知》（粤经函[2011]891 号）中限制类、淘汰类；且不属于《市场准入负面清单（2025 年版）》中禁止准入类，符合国家有关法律法规和产业政策的要求。

3.环保法规符合性分析

(1)《广东省大气污染防治条例》

表 1-2 与《广东省大气污染防治条例》相符性分析

要求	项目情况	是否相符
第二十六条 新建、改建、扩建排放挥发性有机物的建设项目，应当使用污染防治先进可行技术。 下列产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当优先使用低挥发性有机物含量的原材料和低排放环保工艺，在确保安全条件下，按照规定在密闭空间或者设备中进行，安装、使用满足防爆、防静电要求的治理效率高的污染防治设施；无法密闭或者不适宜密闭的，应当采取有效措施减少废气排放： （一）石油、化工、煤炭加工与转化等含挥发性有机物原料的生产； （二）燃油、溶剂的储存、运输和销售； （三）涂料、油墨、胶粘剂、农药等以挥发性有机物为原料的生产； （四）涂装、印刷、粘合、工业清洗等使用含挥发性有机物产品的生产活动； （五）其他产生挥发性有机物的生产和服务活动。	本项目水性油墨 VOCs 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求； 瞬干胶水 VOCs 挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求； 本项目脱胶废气经收集后通过“干式过滤器+二级活性炭吸附设备”处理后经 DA025 高空排放，废气治理设施属于可行技术。	是

(2)《广东省水污染防治条例》

表 1-3 与《广东省水污染防治条例》相符性分析

要求	项目情况	是否相符
第二十八条排放工业废水的企业应当采取有效措施，收集和处理产生的全部生产废水，	本项目废脱胶槽液经收集后交由有相	是

	防止污染水环境。未依法领取污水排入排水管网许可证的，不得直接向生活污水管网与处理系统排放工业废水。含有毒有害水污染物的工业废水应当分类收集和处理，不得稀释排放。 按照规定或者环境影响评价文件和审批意见的要求需要进行初期雨水收集的企业，应当对初期雨水进行收集处理，达标后方可排放。 经批准设立的工业集聚区应当按照规定建成污水集中处理设施并安装水污染物排放自动监测设备。未完成污水集中处理设施建设的，暂停审批和核准其增加水污染物排放的建设项目。 向工业集聚区污水集中处理设施或者城镇污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	关危废处置资质单位定期清运，脱胶清洗废水经循环沉淀回用，回用一定次数后交由零散废水处理单位处理，不外排。	
--	---	---	--

(3) 与《关于印发〈重点行业挥发性有机物综合治理方案〉的通知》（环大气[2019]53号）相符性分析

方案规定：“（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOC_s 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOC_s 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOC_s 含量的胶粘剂，以及低 VOC_s 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOC_s 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度。企业应大力推广使用低 VOC_s 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOC_s 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。鼓励加快低 VOC_s 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发生产。”

加强政策引导。企业采用符合国家有关低 VOC_s 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，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，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用原辅材料 VOC_s 含量（质量比）低于 10% 的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。

本项目相符性：本项目水性油墨 VOC_s 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOC_s）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求；瞬干胶水 VOC_s

挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（ α -氰基丙烯酸类-其他） $\leq 20\text{g/kg}$ ”的要求，符合限值要求。

方案规定：“（二）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。

加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。含 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水（废水液面上方 100 毫米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，重点区域超过 100ppm，以碳计）的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程中，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。

推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。石化、化工行业重点推进使用低（无）泄漏的泵、压缩机、过滤器、离心机、干燥设备等，推广采用油品在线调和技术、密闭式循环水冷却系统等。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。包装印刷行业大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共挤出复合技术，鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。

提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速应

	不低于 0.3 米/秒，有行业要求的按相关规定执行。 加强设备与管线组件泄漏控制。企业中载有气态、液态 VOCs 物料的设备与管线组件，密封点数量大于等于 2000 个的，应按要求开展 LDAR 工作。石化企业按行业排放标准规定执行。” 本项目相符性：常温下涉 VOCs 物料为水性油墨、瞬干胶水，由于水性油墨和瞬干胶水 VOCs 含量极低，因此使用过程中产生的 VOCs 无组织排放。本项目脱胶工序加工过程中会产生 VOCs 废气，采用密闭管道收集。 废气收集情况：本项目的有机废气主要来源于喷码工序、脱胶工序、粘料工序，产污设备为湿式脱胶机、小字符自动喷码机、自动粘料机，其中小字符自动喷码机、自动粘料机产生的 VOCs 废气无组织排放，湿式脱胶机经密闭管道收集后抽至干式过滤器+二级活性炭组合装置处理后达标高空排放，符合该要求。 方案规定：“（三）推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。 规范工程设计。采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用催化燃烧工艺的，应满足《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用蓄热燃烧等其他处理工艺的，应按相关技术规范要求设计。
--	--

实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs初始排放速率大于等于3千克/小时、重点区域大于等于2千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于80%；采用的原辅材料符合国家有关低VOCs含量产品规定的除外，有行业排放标准的按其相关规定执行。”

本项目相符性：项目采用干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理废气，属于高效的治污设施。VOCs初始排放速率小于2千克/小时，VOCs去除效率为90%。

(4) 与《江门市人民政府关于扩大江门市区高污染燃料禁燃区的通告》（江府告[2017]3号）相符性分析

通告规定：禁燃区内禁止新建、改建、扩建燃用高污染燃料的项目和设施。

本项目相符性：项目使用的电能不属于高污染燃料，符合政策要求。

(5) 与《广东省涉挥发性有机物（VOCs）重点行业治理指引》的通知（粤环办〔2021〕43号）相符性分析

表 1-4 与《粤环办〔2021〕43号）相符性分析

控制要求	环节	内容	实施要求	相符性分析	是否相符
电子元件制造行业 VOCs 治理指引					
源头削减	胶粘剂	本体型胶粘剂：有机硅类 VOCs 含量≤100g/L；MS 类、聚氨酯类、聚硫类、环氧树脂类、热塑类、其他 VOCs 含量≤50g/L；丙烯酸酯类 VOCs 含量≤200g/L；α-氰基丙烯酸类 VOCs 含量≤20g/L。	要求	瞬干胶水 VOCs 挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求。	是
	网印油墨	水性网印油墨，VOCs≤30%。	要求	水性油墨 VOCs 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求	是

	过程控制	VOCs 物料储存	清洗剂、清洁剂、油墨、胶粘剂、固化剂、溶剂、开油水、洗网水等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。	要求	常温下涉 VOCs 物料（水性油墨、瞬干胶水）在不使用的情况下均密封包装，存放于烧结钎铁棚车间辅料房。	是
			盛装 VOCs 物料的容器是否存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。	要求		是
		VOCs 物料转移、输送	液体 VOCs 物料应采用管道密闭输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器或罐车。	要求	常温下涉 VOCs 物料（水性油墨、瞬干胶水）在使用时搬运至生产设备旁待用，不设置管道输送。	是
		工艺过程	包封、灌封、线路印刷、防焊印刷、文字印刷、丝印、UV 固化、烤版、洗网、晾干、调油、清洗等使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 物料的过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。	要求	本项目不使用 VOCs 质量占比大于等于 10% 的物料，脱胶废气采用密闭管道收集，将废气收集后抽至干式过滤器+二级活性炭吸附装置。	是
		废气收集	采用外部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3m/s。	要求	本项目脱胶废气设置密闭管道收集。	是
			通风生产设备、操作工位、车间厂房等应在符合安全生产、职业卫生相关规定的前提下，根据行业作业规程与标准、工业建筑及洁净厂房通风设计规范等的要求，采用合理的通风量。	要求	项目根据行业作业规程与标准、工业建筑及洁净厂房通风设计规范等要求，采用合理的通风量。	是
			废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500 μ mol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。	要求	废气收集系统的输送管道密闭，废气收集系统在负压下运行。	是
			废气收集系统应与生产工艺设备同步运行。废气收集系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施	要求	本项目生产设备和环保设施“同启同停”。废气收集系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备停止运行，待检修完毕后再生产。	是

			或采取其他代替措施。			
	非正常排放		载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检维修和清洗时，应在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装，退料过程废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；清洗及吹扫过程排气应排至 VOCs 废气收集处理系统	要求	该条例与本项目无关。	是
	排放水平		(1) 2002 年 1 月 1 日前的建设项目排放的工艺有机废气排放浓度执行《大气污染物排放限值》（DB4427-2001）第一时段限值；2002 年 1 月 1 日起的建设项目排放的有机废气排放浓度执行《大气污染物排放限值》（DB4427-2001）第二时段限值；车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率$\geq 3\text{kg/h}$时，建设 VOCs 处理设施且处理效率$\geq 80\%$。 (2) 厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m^3，任意一次浓度值不超过 20mg/m^3。	要求	本项目有机废气排放浓度执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值要求，VOCs 处理设施且处理效率为 90%，厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m^3，任意一次浓度值不超过 20mg/m^3。	是
	末端治理		吸附床（含活性炭吸附法）：a) 预处理设备应根据废气的成分、性质和影响吸附过程的物质性质及含量进行选择；b) 吸附床层的吸附剂用量应根据废气处理量、污染物浓度和吸附剂的动态吸附量确定；c) 吸附剂应及时更换或有效再生。	推荐	本项目的有机废气治理设施工艺为干式过滤器+二级活性炭吸附，其中活性炭吸附床按照规范要求设计和装填，根据运行情况进行活性炭及时更换。	是
	治理设施设计与运行管理		VOCs 治理设施应与生产工艺设备同步运行，VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	要求	VOCs 治理设施与生产工艺设备同步运行，VOCs 治理设施发生故障或检修时，对应的生产工艺设备停止运行，待检修完毕后同步投入使用。	是
			废气污染治理设施应依据国家和地方规范进行设计。	要求	废气污染治理设施已依据国家和地方规范进行设计。	是
			污染治理设施应在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进行检查维护，确保污染治理设施可靠运行。	要求	污染治理设施在满足设计工况的条件下运行，并根据工艺要求，定期对设备、电气、自控仪表及构筑物进	是

					行检查维护,确保污染治理设施可靠运行。	
			污染治理设施编号可为电子工业排污单位内部编号,若排污单位无内部编号,则根据《排污单位编码规则》(HJ 608)进行编号。有组织排放口编号应填写地方环境保护主管部门现有编号,若排污单位无现有编号,则由电子工业排污单位根据《排污单位编码规则》(HJ 608)进行编号。	要求	污染治理设施编号为企业内部编号,有组织排放口编号已填写地方环境保护主管部门现有编号。	是
			设置规范的处理前后采样位置,采样位置应避开对测试人员操作有危险的场所,优先选择在垂直管段,避开烟道弯头和断面急剧变化的部位,应设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于6倍直径,和距上述部件上游方向不小于3倍直径处。	要求	已设置规范的处理前后采样位置,采样位置已避开对测试人员操作有危险的场所,已优先选择在垂直管段,避开烟道弯头和断面急剧变化的部位,已设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于6倍直径,和距上述部件上游方向不小于3倍直径处。	是
			废气排气筒应按照《广东省污染源排污口规范化设置导则》(粤环(2008)42号)相关规定,设置与排污口相应的环境保护图形标志牌。	要求	废气排气筒已按照《广东省污染源排污口规范化设置导则》(粤环(2008)42号)相关规定,设置与排污口相应的环境保护图形标志牌。	是
	环境管理	管理台账	建立含VOCs原辅材料台账,记录含VOCs原辅材料的名称及其VOCs含量、采购量、使用量、库存量、含VOCs原辅材料回收方式及回收量。	要求	已建立含VOCs原辅材料台账,记录含VOCs原辅材料的名称及其VOCs含量、采购量、使用量、库存量、含VOCs原辅材料回收方式及回收量。	是
			建立废气收集处理设施台账,记录废气处理设施进出口的监测数据(废气量、浓度、温度、含氧量等)、废气收集与处理设施关键参数、废气处理设施相关耗材(吸收剂、吸附剂、催化剂等)购买和处理记录。	要求	已建立废气收集处理设施台账,已记录废气处理设施进出口的监测数据(废气量、浓度、温度等)、废气收集与处理设施关键参数、废气处理设施相关耗材(吸附剂	是

				等)购买和处理记录。	
		建立危废台账,整理危废处置合同、转移联单及危废处理方资质佐证材料。	要求	已建立危废台账,整理危废处置合同、转移联单及危废处理方资质佐证材料。	是
		台账保存期限不少于 3 年。	要求	台账保存期限不少于 3 年。	是
	自行监测	电子专用材料制造排污单位(互联与封装材料排污单位、工艺与辅助材料排污单位):对于重点管理的一般排放口,至少每半年监测一次挥发性有机物;对于简化管理的一般排放口,至少每年监测一次挥发性有机物	要求	本项目属于登记管理,已设置每年监测一次挥发性有机物。	是
		对于厂界无组织排放废气,重点管理排污单位及简化管理排污单位都是至少每年监测一次挥发性有机物、苯及甲醛	要求	本项目属于登记管理,已设置每年监测一次挥发性有机物	是
	危废管理	工艺过程产生的含 VOCs 废料(渣、液)应按照相关要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应加盖密闭。	要求	工艺过程中产生的含 VOCs 废料(废包装桶)按照相关要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器加盖密闭。	是

(6) 与《广东省臭氧污染防治(氮氧化物和挥发性有机物协同减排)实施方案(2023-2025年)》相符性分析

表1-5 与《广东省臭氧污染防治(氮氧化物和挥发性有机物协同减排)实施方案(2023-2025年)》相符性分析

工作目标	要求	项目情况	是否相符
以工业涂装、橡胶塑料制品等行业为重点,开展涉VOCs企业达标治理,强	加快推进工程机械、钢结构、船舶制造等行业低VOCs含量原辅材料替代,引导生产和使用企业供应和使用符合国家质量标准产品;企业无组织排放控制措施及相关限值应符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822),《固定污染源挥发性有机物排放综合标准》(DB44/2367)和《广东省生态环境厅关于实施厂区内挥发性有机物无组织排放监控要求的通告》(粤环发〔2021〕4号)要求,无法实现低VOCs原辅材料替代的工	本项目无组织排放限值符合《固定污染源挥发性有机物排放综合标准》(DB44/2367)和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB41616-2022)的要求;无组织排放控制措施符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822),《固定污染源挥发性有机	是

	化源头、无组织、末端全流程治理	序，宜在密闭设备、密闭空间作业或安装二次密闭设施；新、改、扩建项目限制使用光催化、光氧化、水喷淋（吸收可溶性VOCs除外）、低温等离子等低效VOCs治理设施（恶臭处理除外），组织排查光催化、光氧化、水喷淋、低温等离子及上述组合技术的低效VOCs治理设施，对无法稳定达标的实施更换或升级改造。（省生态环境厅牵头，省工业和信息化厅等参加）	物排放综合标准（DB44/2367）满足广东省生态环境厅关于实施厂区内挥发性有机物无组织排放监控要求的通告》（粤环发〔2021〕4号）的要求； 项目废气经收集后通过干式过滤器+二级活性炭组合装置处理，二级活性炭吸附装置用于处理VOCs，VOCs处理装置不属于低效治理装置。	
	涉VOCs原辅材料生产使用	严格执行涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂VOCs含量限值标准	本项目水性油墨VOCs挥发量为7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表1油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求； 瞬干胶水VOCs挥发量为1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表3本体型胶粘剂VOC含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求。	是
(7) 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相符性分析				
析				
表 1-6 与（GB37822-2019）相符性分析				
方面	内容		相符性分析	
VOCs物料储存无组织排放控制要求	VOCs物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口、保持密闭；VOCs 储罐应密封良好，其中挥发性有机液体储罐应符合 5.2 条规定；VOCs 物料储库、料仓应满足 3.6 条对		项目涉 VOCs 物料在不使用时均密封包装，存放于车间固定区域。	

		密闭空间的要求。	
工艺过程 VOCs无组织排放控制要求		液态 VOCs 物料应采用气力输送方式或采用密闭投料器密闭投加，无法密闭投加的，应在密闭空间内操作，或进行局部气体收集，废气应排至除尘设施、VOCs 废气收集处理系统；VOCs 物料卸（出、放）料过程应密闭，卸料废气应排至 VOCs 废气收集处理系统，无法密闭投加的应采取局部气体收集，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；VOCs 物料混合、搅拌、研磨、造粒、切片、压块等配料加工过程，以及含 VOCs 产品的包装（灌装、分装）过程应采取密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统，无法密闭的应采取局部气体收集，废气排至 VOCs 废气收集处理系统；VOCs 质量占比大于等于 10% 的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统，无法密闭的应采取局部气体收集，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目的脱胶废气拟通过设备管道直连负压抽风的方式将废气收集后抽至干式过滤器+二级活性炭吸附组合装置处理后达标高空排放。
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求		废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定，采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s；收集废气中 NHMC 初始排放速率≥3kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不低于 80%，NHMC 初始排放速率<2kg/h 时，要求排放浓度达标；排气筒高度不低于 15m，具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系根据环境影响评价文件确定。	项目脱胶废气拟通过设备管道直连负压抽风的方式，废气经干式过滤器+二级活性炭吸附组合装置处理后达标高空排放，排气筒高度不低于 15m。

(8) 与《广东省生态环境保护“十四五”规划》相符性分析

表 1-7 与《广东省生态环境保护“十四五”规划》相符性分析

目标	内容	相符性分析	是否相符
深化工业污染治理	大力推进挥发性有机物（VOCs）源头控制和重点行业深度治理。开展成品油、有机化学品等涉 VOCs 物质储罐排查，深化重点行业 VOCs 排放基数调查，系统掌握工业源 VOCs 产生、处理、排放及分布情况，分类建立台账，实施 VOCs 精细化管理。建立完善化工、包装印刷、工业涂装等重点行业源头、过程和末端的 VOCs 全过程控制体系。大力推进低 VOCs 含量原辅材料源头替代，严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值质量标准，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的	本项目水性油墨 VOCs 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求；瞬干胶水 VOCs 挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求；涉 VOCs 逸散的水性油墨、瞬干胶	是

	溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。水储存于包装桶内；本项目的有机废气经设备管道直连负压抽风收集后抽至干式过滤器+二级活性炭吸附组合装置处理后达标高空排放。其中活性炭吸附不属于低效治理技术； 严格实施 VOCs 排放企业分级管控，推进重点监管企业实施 VOCs 深度治理。推动中小型企业废气收集和治理设施建设和运行情况的评估，强化对企业涉 VOCs 生产车间/工序废气的收集管理，推动企业开展治理设施升级改造。推动企业逐步淘汰低温等离子、光催化、光氧化等低效治理技术设施，严控新改扩建企业使用该类型治理工艺。	
(9) 与《江门市生态环境保护“十四五”规划》相符性分析 表 1-8 与《江门市生态环境保护“十四五”规划》相符性分析		
目标	内容	相符性分析
深化工业源污染治理	大力推进挥发性有机物（VOCs）源头控制和重点行业深度治理。开展成品油、有机化学品等涉 VOCs 物质储罐排查，深化重点行业 VOCs 排放基数调查，系统掌握工业源 VOCs 产生、处理、排放及分布情况，分类建立台账，实施 VOCs 精细化管理。建立完善化工、包装印刷、工业涂装等重点行业源头、过程和末端的 VOCs 全过程控制体系。大力推进低 VOCs 含量原辅材料源头替代，严格落实国家和地方产品 VOCs 含量限值质量标准，禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	本项目水性油墨 VOCs 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求；瞬干胶水 VOCs 挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求； 涉 VOCs 逸散的水性油墨、瞬干胶水储存于包装桶内；本项目的有机废气经设备管道直连负压抽风收集后抽至干式过滤器+二级活性炭吸附组合装置处理后达标高空排放。其中活性炭吸附不属于低效治理技术； 分类建立原辅材料出入库、污染治理设施运行、固体废物出入库台账。
(10) 与广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB 44/2367-2022）相符性分析 表 1-9 与（DB 44/2367-2022）相符性分析		

方面	内容	相符性分析
有组织排放控制要求	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时,应当配置 VOCs 处理设施,处理效率不应当低于 80%。对于重点地区,收集的废气中 NIHC 初始排放速率 $>2\text{kg/h}$ 时,应当配置 VOCs 处理设施,处理效率不应当低于 80%;采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	本项目 VOCs 初始排放速率小于 2kg/h , VOCs 去除效率为 90%
	废气收集处理系统应当与生产工艺设备同步运行,使生产工艺设备做到“先启后停”。废气收集处理系统发生故障或者检修时,对应的生产工艺设备应当停止运行,待检修完毕后同步投入使用;生产工艺设备不能停止运行或者不能及时停止运行的,应当设置废气应急处理设施或者采取其他替代措施。	本项目废气收集处理系统与生产工艺设备同步运行,较生产工艺设备做到“先启后停”。废气收集处理系统发生故障或者检修时,对应的生产工艺设备停止运行,待检修完毕后同步投入使用。
	企业应当建立台账,记录废气收集系统、 VOCs 处理设施的主要运行和维护信息,如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂再生/更换周期和更换量、催化剂更换周期和更换量、吸收液 p 值等关键运行参数。台账保存期限不少于 3 年。	企业建立台账,记录废气收集系统、 VOCs 处理设施的主要运行和维护信息,如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂再生/更换周期和更换量、催化剂更换周期和更换量、吸收液 p 值等关键运行参数。台账保存期限不少于 3 年。
VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求	液态 VOCs 物料应当采用密闭管道输送。采用非管道输送方式转移液态 VOCs 物料时,应当采用密闭容器、罐车。	根据现场勘查情况,常温下涉 VOCs 物料主要为瞬干胶水、水性油墨在不使用的情况下密封包装,存放于车间固定区域。
工艺过程 VOCs 无组织排放控制要求	液态 VOCs 物料应当采用密闭管道输送方式或者采用高位槽(罐)、桶泵等给料方式密闭投加,无法密闭投加的,应当在密闭空间内操作,或者进行局部气体收集,废气应当排至 VOCs 废气收集处理系统; VOCs 物料卸(出、放)料过程应当密闭,卸料废气应当排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭的,应当采取局部气体收集措施,废气应当排至 VOCs 废气收集处理系统。 VOCs 质量占比 $\geq 10\%$ 的含 VOCs 产品,其使用过程应当采用密闭设备或者在密闭空间内操作,废气应当排至 VOCs 废气收集处理系统;无法密闭的,应当采取局部气体收集措施,废气应当排至 VOCs 废气收	本项目原料 VOCs 质量占比均小于 10%,脱胶废气经设备管道直连负压抽风措施,经收集至干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理。

	集处理系统。 企业应当建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。 载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检维修和清洗时，应当在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装，退料过程废气应当排至 VOCs 废气收集处理系统；清洗及吹扫过程排气应当排至 VOCs 废气收集处理系统。 工艺过程产生的 VOCs 废料（渣、液）应当按 5.2、5.3 的要求进行储存、转移和输送。盛装过 VOCs 物料的废包装容器应当加盖密闭。	本项目建立台账，记录含 VOCs 原辅材料和含 VOCs 产品的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及 VOCs 含量等信息。台账保存期限不少于 3 年。
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定，采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s（行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行）。	本项目脱胶废气采用设备管道直连负压抽风的收集方式，无外置排风罩。

(11) 与广东省《关于印发江门市 2026 年细颗粒物和臭氧污染协同防控工作方案的通知》（江环〔2026〕21 号）相符性分析

表 1-10 与《江环〔2026〕21 号》相符性分析（一）

内容	相符性分析
1. 淘汰低效失效治理设施。按照《国家污染防治技术指导目录（2025 年）》要求，严格限制新改扩建项目使用 VOCs 洗涤吸收（处理水溶性废气及作为预处理措施的除外）、光催化、光氧化、低温等离子等净化技术，以及无控制系统或控制系统未实现对设施关键参数进行自动调节控制并记录的燃烧、冷凝、吸附脱附、吸收类 VOCs 治理技术。在 2025 年整治工作开展的基础上，深入推进低效失效大气污染治理设施排查整治工作，按照“更新一批、整治一批、提升一批”的要求，持续淘汰不成熟、不适用、无法稳定达标排放的治理工艺，整治关键组件缺失、质量低劣、自动化水平低的治理设施，推进企业合理选择治理工艺，全面提高企业污染治理水平。	本项目脱胶废气经干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后高空排放，不属低效失效治理设施。
2. 提升 VOCs 废气收集效率。全面排查含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件、敞开液面以及工艺过程等环节无组织排放情况，严格落实《挥	本项目严格落实《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的无组

	发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)等标准要求,对达不到相关标准要求的开展整治。鼓励实施低 VOCs 含量原辅材料替代,减少 VOCs 产生,对无法实现低 VOCs 含量原辅材料替代的工序,宜在密闭设备、密闭空间作业并保持微负压状态(行业有特殊要求除外),大力推广以生产线或设备为单位设置隔间,收集风量应确保隔间保持微负压;对于生产设施敞开环节应落实“应盖尽盖”;采用局部集气罩的,距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置,控制风速应不低于 0.3 米/秒。载有气态 VOCs 物料、液态 VOCs 物料的设备与管线组件的密封点≥2000 个,以及合成树脂工业企业,应按照《合成树脂工业污染物排放标准》《挥发性有机物无组织排放控制标准》等要求定期开展泄漏检测与修复(LDAR)工作。线路板行业还应强化甲醛废气的收集处理。	织排放控制措施要求,采用设备管道直连负压抽风的集气方式,不设置局部集气罩。
	3.强化废气预处理。废气预处理工艺是保障活性炭高效运行、降低更换频次的重要环节,应根据废气成分、温湿度等排放特点,配备过滤、喷淋、干燥等除漆雾、降温、除湿、除尘等废气预处理设施,涉及喷粉工艺的表面涂装行业企业还应配备静电除油设施,确保进入活性炭吸附设备的废气中颗粒物含量低于 $1\text{mg}/\text{m}^3$,温度低于 40°C,相对湿度宜低于 70%。大力推动淘汰简易水帘机、简易喷淋塔等前处理设施,改用气旋水帘机、旋流喷淋式洗涤塔、气旋喷淋塔等高效前处理设施。涉工业涂装企业还应强化水帘柜、喷淋塔等前处理设施运维,原则上捞渣不低于 2 次/天,每个喷漆房(按 2 支喷枪计)喷淋水换水量不少于 8 吨/月,并按喷枪数量确定喷淋水更换量。	本项目脱胶废气经干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后高空排放,废气中颗粒物含量低于 $1\text{mg}/\text{m}^3$,温度低于 40°C,相对湿度低于 70%。
	4.规范建设 VOCs 治理设施。根据废气的浓度、成分、风量、温度、湿度、压力以及生产工况等,合理选择适宜的高效治理技术。活性炭吸附工艺一般适用于间歇式生产、单体风量不大(小于 $30000\text{m}^3/\text{h}$ 以下)、VOCs 进口浓度不高($300\text{mg}/\text{m}^3$ 左右,不超过 $600\text{mg}/\text{m}^3$)且不含有低沸点、易溶于水等有机组分的废气处理;对于采用活性炭吸附工艺的,应规范活性炭箱设计,确保炭箱气体流速符合相关技术规范要求(蜂窝状活性炭箱气体流速宜低于 $1.2\text{m}/\text{s}$,装填厚度不宜低于 600mm;颗粒状活性炭箱气体流速宜低于 $0.6\text{m}/\text{s}$,装填厚度不宜低于 300mm)。采用燃烧工艺的,有机废气在燃烧装置的停留时间不少于 0.75 秒。采用催化燃烧的应使用合格的催化剂并足量添加,催化剂床层设计空速宜低于 40000h^{-1}。对于连续生产、年使用溶剂量大、VOCs 产生量大的企业宜优先选用高温焚烧等高效治理技术。	本项目脱胶废气处理设施为干式过滤器+二级活性炭吸附装置,废气处理设施风量为 $6000\text{m}^3/\text{h}$、VOCs 进口浓度为 $56.33\text{mg}/\text{m}^3$,不含有低沸点、易溶于水等有机组分,规范设计活性炭箱,确保炭箱气体流速符合相关技术规范要求(蜂窝状活性炭箱气体流速宜低于 $1.2\text{m}/\text{s}$,装填厚度不宜低于 600mm)。
	5.加强治理设施运行维护。除考虑安全和特殊工艺要求外,禁止开启稀释口、稀释风机。采用燃烧工艺的,有机废气浓度低或浓度波动大时需补充助燃燃	对于 VOCs 治理产生的废吸附剂等耗材,密闭储存,并及时清运处置。

	料,保证燃烧设施的运行温度在设计值范围内,RTO燃烧温度不低于 760°C,催化燃烧装置燃烧温度不低于 300°C;对于将有机废气引入高温炉(窑)进行焚烧的,有机废气应引入火焰区,并且同步运行。采用冷凝工艺的,不凝尾气的温度应低于尾气中主要污染物的液化温度。对于 VOCs 治理产生的废吸附剂、废催化剂、废吸收剂等耗材,以及含 VOCs 废料、渣、液等,应密闭储存,并及时清运处置,储存库应设置 VOCs 废气收集和治理设施。	
	6.规范活性炭吸附设施运维。对于采用一次性活性炭吸附工艺的,应结合设计处理风量、对应工序的 VOCs 产生量等关键参数,综合确定活性炭装填量、更换频次,并及时在省固定污染源系统填报活性炭更换信息,督促企业按时足量更换活性炭,选用的活性炭应达到规定碘值要求(颗粒状活性炭不低于 800 碘值,蜂窝状活性炭不低于 650 碘值)。采用活性炭吸附+脱附技术的原则上应使用颗粒状活性炭,并根据废气成分、浓度、风量等参数设定适宜脱附温度、时间,并及时进行脱附再生。鉴于蜂窝状活性炭存在吸附效能不足、更换频次高、结构强度低、易破碎、来回运输损耗大、难以有效再生回用等问题,鼓励企业使用颗粒状活性炭进行 VOCs 废气吸附处理。处理含苯乙烯、丙烯酸酯、环己酮、低分子有机酸等易发生聚合、氧化等反应或高沸点难脱附成分的有机废气,不宜采用活性炭吸附+脱附再生处理工艺。	本项目脱胶废气治理设施结合设计处理风量、对应工序的 VOCs 产生量等关键参数,综合确定活性炭装填量、更换频次,并及时在省固定污染源系统填报活性炭更换信息,按时足量更换活性炭,选用的蜂窝状活性炭碘值为 650。
	7.规范敞开液面废气治理。涉 VOCs 废水应密闭输送、存储、处理;家具制造、金属表面喷涂行业喷淋塔水池体积应不低于 2 立方米;委外处理喷淋水的企业,喷淋废水中转池(罐)应建在地面运输车辆能到达处;需更换的喷淋废水应不超过 48 小时进行转运;喷淋塔集水池池底淤泥干化采用自然晾干的企业,淤泥干化池应该加盖持续收集有机废气。	该条例与本项目无关。
	8.深化 VOCs 工况法监控系统应用。使用燃烧、冷凝、吸附-脱附等 VOCs 治理工艺的企业应同步安装中控系统(平台)。对燃烧工艺的辅助燃料用量、燃烧温度,吸附-脱附工艺的吸附床层吸附、脱附时间和温度,冷凝工艺的冷凝温度等关键参数利用中控系统进行自动调节与控制,且实现自动记录存储,并通过数采仪将关键参数与生态环境部门实现联网。	该条例与本项目无关。
	9.强化排污许可管理。企业应在完成治理设施整治提升后及时变更排污许可证或排污登记。采用活性炭吸附工艺的企业,应详细填报污染防治设施情况,载明活性炭品质要求,明确活性炭吸附装置设计风量、活性炭类型、活性炭填装量、更换周期、活性炭碘值等内容。采用水帘机、喷淋塔等预处理工序进行除渣、除雾的,还应明确喷淋水量、更换周期和单次更换水量等内容。企业变更排污许可证时未按要求填报的,许可证核发部门应当要求申请单位	本项目及时变更排污登记。详细填报污染防治设施情况,载明活性炭品质要求,明确活性炭吸附装置设计风量、活性炭类型、活性炭填装量、更换周期、活性炭碘值等内容。

	修正。					
	序号	项目	生产环节	治理任务要求	实施要求	备注
	一	收集与输送	有机废气收集与输送	满足《大气污染治理工程技术导则》(HJ2000-2010)的要求,集气方向与污染气流运动方向一致,管路应有走向标识。	要求	本项目废气集气方向与污染气流运动方向一致,管路有走向标识。
	二	运行管理	治理设施开关机	治理设施先启后停,保证治理设施正常运行。	要求	本项目废气治理设施先启后停,保证治理设施正常运行。
			治理设施运行限值管理	设定控制指标,设置安全运行范围限值,RTO、TO 燃烧温度不低于 760°C,CO、RCO 燃烧温度不低于 300°C,相关温度参数自动记录存储。进入活性炭的废气温度小于 40°C、湿度小于 70%,活性炭表面不应有积尘和积水。	要求	进入活性炭的废气温度小于 40°C、湿度小于 70%,活性炭表面无积尘和积水。
			治理设施维护	治理设施故障、出现安全报警时应停止生产加工及设施运行,及时维护。	要求	本项目当治理设施故障、出现安全报警时停止生产加工及设施运行,及时维护。
			过程监控设备安装	对燃烧工艺的辅助燃料用量、燃烧温度,吸附-脱附工艺的吸附床层吸附、脱附时间和温度,冷凝工艺的冷凝温度等关键参数利用控制系统进行自动调节与控制,且实现自动记录存储,并通过数采仪将关键参数同步上传到生态环境部门。	要求	该条例与本项目无关。
			治理设施管理记录	每日巡检治理设施,记录治理设施运行相关参数,记录治理设施用电、用气数据,记录治理设施耗材更换数据,并保存。	要求	本项目每日巡检治理设施,记录治理设施运行相关参数,记录治理设施用电、用气数据,记录治理设施耗材更换数据,并保存。
			活性炭性状要求	颗粒活性炭碘值不低于 800;蜂窝活性炭碘值不低于 650。	要求	蜂窝活性炭碘值不低于 650。
			换碳要求	按照《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》(粤环函(2023)538号)",督促企业按时足量更换活性炭;采用活性炭吸附+脱附催化燃烧技术的,及时进行脱附再生,活性炭吸附能力明显下降时应全部	要求	本项目脱胶工序废气治理设施将按时足量更换活性炭。

				进行更换。		
			换水要求	喷淋水不少于每月更换一次	要求	该条例与本项目无关。
	三	规范排放口设置	监测断面	设置处理前、处理后采样孔各 1 个	要求	本项目设置处理前、处理后采样孔各 1 个
				优先选择在排气筒的竖直段或水平段，并避开拉筋等影响监测的内部结构件，且宜设置在排气筒/烟道的负压段，按照气流方向的上游距离弯头、阀门、变径管 ≥ 4 倍烟道直径，其下游距离上述部件 ≥ 2 倍烟道直径。排气筒出口处视为变径。	要求	本项目优先选择在排气筒的竖直段或水平段，并避开拉筋等影响监测的内部结构件，且设置在排气筒/烟道的负压段，按照气流方向的上游距离弯头、阀门、变径管 ≥ 4 倍烟道直径，其下游距离上述部件 ≥ 2 倍烟道直径。
				对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中 A 为矩形排气筒/烟道的长度，m，B 为矩形排气筒/烟道的宽度，m。	要求	本项目对矩形烟道，当量直径 $D=2AB/(A+B)$
	四	规范排放口设置	监测断面	在选定的测定位置上开设监测采样孔，采样孔法兰内径应不少于 80mm，不使用时应用法兰盲板密封，采用盖板、管堵或管帽等封闭的，应在监测时便于开启。	要求	本项目在选定的测定位置上开设监测采样孔，采样孔法兰内径不少于 80mm，不使用时用法兰盲板密封，采用盖板、管堵或管帽等封闭的，在监测时便于开启。
				采用平台设置应满足《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》(HJ1405-2024)中的工作平台要求	要求	本项目采用平台设置满足《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》(HJ1405-2024)中的工作平台要求
			安全通道	主要排放口应设置 220V 防水低压配电箱，内设漏电保护器、三相接地线、不少于 2 个插座，每个插座额定电流不低于 10A，保证监测设备所需电力。其他排放口工作平台 50m 内应配备永久电源和不少于 2 个电缆卷盘，长度不少于 50m。	要求	本项目主要排放口设置 220V 防水低压配电箱，内设漏电保护器、三相接地线、不少于 2 个插座，每个插座额定电流不低于 10A，保证监测设备所需电力。其他排放口工作平台 50m 内配备永久电源和不少于 2 个电缆卷盘，长度不少于 50m。
				采样平台易于人员到达，应建设监测安全通道。当平台设置离地	要求	本项目建设的采样平台易于人员到达，建

			面高度 $\geq 2\text{m}$ 时,应建设通往平台的斜梯/Z字梯/旋梯,梯段宽度应不小于 0.9m ,爬梯的角度应不大于 50°		设监测安全通道。当平台设置离地面高度 $\geq 2\text{m}$ 时,建设通往平台的斜梯/Z字梯/旋梯,梯段宽度不小于 0.9m ,爬梯的角度不大于 50°
五	台账记录	台账管理	整理保存企业三年内涉 VOCs 原辅材料、产品产量、型号、名称、VOCs 含量等相关材料;能源消耗量	要求	本项目整理保存企业三年内涉 VOCs 原辅材料、产品产量、型号、名称、VOCs 含量等相关材料;能源消耗量
			保存、登记废水、废渣、活性炭、原料盛装容器等危险废物产生量、转移量及转移的时间和接收单位	要求	本项目保存、登记活性炭、原料盛装容器等危险废物产生量、转移量及转移的时间和接收单位
			治理设施维护保养、物料耗材更换信息登记记录	要求	本项目整理保存治理设施维护保养、物料耗材更换信息登记记录
			编制重点行业 VOCs 规范化治理减排手册,并保存相关图片、证明材料	要求	该条例与本项目无关。

4.与“三线一单”对照分析:

(1) 与《广东省人民政府关于印发广东省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(粤府〔2020〕71号)、广东省 2023 年度生态环境分区管控动态更新成果公告及广东省人民政府关于延长《广东省“三线一单”生态环境分区管控方案》有效期的通知(粤府函〔2025〕248号)相符性分析

项目位于广东省江门市江海区金瓯路 359 号,属于重点管控单元,重点管控单元指涉及水、大气、土壤、自然资源等资源环境要素重点管控的区域,主要包括工业集聚、人口集中和环境质量超标区域。全省划分重点管控单元 680 个,重点管控单元主要推进产业布局优化、转型升级,不断提高资源利用效率,加强污染物排放控制和环境风险防控,解决突出生态环境问题。项目与“三线一单”文件相符性分析具体见下表:

表 1-11 项目与文件(粤府〔2020〕71号)相符性分析

准入条件	“三线一单”要求	相符性分析	符合性
------	----------	-------	-----

	区域 布局 管控	优先保护生态空间，保育生态功能。持续深入推进产业、能源、交通运输结构调整。按照“一核一带一区”发展格局，调整优化产业集群发展空间布局，推动城市功能定位与产业集群发展协同匹配。积极推进电子信息、绿色石化、汽车制造、智能家电等十大战略性新兴产业集群转型升级，加快培育半导体与集成电路、高端装备制造、新能源、数字创意等十大战略性新兴产业集群规模化、集约化发展，全面提升产业集群绿色发展水平。推动工业项目入园集聚发展，引导重大产业向沿海等环境容量充足地区布局，新建化学制浆、电镀、印染、鞣革等项目入园集中管理。依法依规关停落后产能，全面实施产业绿色化改造，培育壮大循环经济。环境质量不达标区域，新建项目需符合环境质量改善要求。加快推进天然气产供储销体系建设，全面实施燃煤锅炉、工业炉窑清洁能源改造和工业园区集中供热，积极促进用热企业向园区集聚。优化调整交通运输结构，大力发展“公转铁、公转水”和多式联运，积极推进公路、水路等交通运输燃料清洁化，逐步推广新能源物流车辆，积极推动设立“绿色物流”片区。	本项目所在地不属于生态空间，属于电子专用材料制造行业，属于江门高新技术产 业开发区内，不属于化学制浆、电镀、印染、鞣革行业。	符合
	能源 资源 利用	积极发展先进核电、海上风电、天然气发电等清洁能源，逐步提高可再生能源与低碳清洁能源比例，建立现代化能源体系。科学推进能源消费总量和强度“双控”，严格控制并逐步减少煤炭使用量，力争在全国范围内提前实现碳达峰。依法依规强化油品生产、流通、使用、贸易等全流程监管，减少直至杜绝非法劣质油品在全省流通和使用。贯彻落实“节水优先”方针，实行最严格水资源管理制度，把水资源作为刚性约束，以节约用水扩大发展空间。落实东江、韩江、北江、鉴江、西江等流域水资源分配方案，保障主要河流基本生态流量。强化自然岸线保护，优化岸线开发利用格局，建立岸线分类管控和长效管护机制，规范岸线开发秩序；除国家重大项目外，全面禁止围填海。落实单位土地面积投资强度、土地利用强度等建设用地控制性指标要求，提高土地利用效率。推动绿色矿山建设，提高矿产资源产出率。积极发展农业资源利用节约化、生产过程清洁化、废弃物利用资源化等生态循环农业模式。	本项目仅使用电能，严格落实“节水优先”方针，不属于高耗水行业，项目不新增用地面积，依托现有项目生产车间，提高土地利用效率。	符合
	污染 物排 放管 控	实施重点污染物[重点污染物包括化学需氧量、氨氮、氮氧化物及挥发性有机物等。]总量控制，重点污染物排放总量指标优先向重大发展平台、重点建设项目、重点工业园区、战略性新兴产业集群倾斜。加快建立以排污许可制为核心的固定污染源监管制度，聚焦重点行业和重点区	本项目建成后将进行变更登记，不涉及重金属污染物排放，生活污水经三级化粪池预处理后，食堂含油废水经隔油池+三级	符合

	域，强化环境监管执法。超过重点污染物排放总量控制指标或未完成环境质量改善目标的区域，新改扩建项目重点污染物实施减量替代。重金属污染重点防控区内，重点重金属排放总量只减不增；重金属污染物排放企业清洁生产逐步达到国际或国内先进水平。实施重点行业清洁生产改造，火电及钢铁行业企业大气污染物达到可核查、可监管的超低排放标准，水泥、石化、化工及有色金属冶炼等行业企业大气污染物达到特别排放限值要求。深入推进石化化工、溶剂使用及挥发性有机液体储运销的挥发性有机物减排，通过源头替代、过程控制和末端治理实施反应活性物质、有毒有害物质、恶臭物质的协同控制。严格落实船舶大气污染物排放控制区要求。优化调整供排水格局，禁止在水功能区划划分的地表水Ⅰ、Ⅱ类水域新建排污口，已建排污口不得增加污染物排放量。加大工业园区污染治理力度，加快完善污水集中处理设施及配套工程建设，建立健全配套管理政策和市场化运行机制，确保园区污水稳定达标排放。加快推进生活污水处理设施建设和提质增效，因地制宜治理农村面源污染，加强畜禽养殖废弃物资源化利用。强化陆海统筹，严控陆源污染物入海量。	化粪池预处理后排入江海污水处理厂；本项目废脱胶槽液经收集后交由有相关危废处置资质单位定期清运，脱胶清洗废水经循环沉淀回用，回用一定次数后交由零散废水处理单位处理，不外排。	
环境 风险 防控	加强东江、西江、北江和韩江等供水通道干流沿岸以及饮用水水源地、备用水源环境风险防控，强化地表水、地下水和土壤污染风险协同防控，建立完善突发环境事件应急管理体系。重点加强环境风险分级分类管理，建立全省环境风险源在线监控预警系统，强化化工企业、涉重金属行业、工业园区和尾矿库等重点环境风险源的环境风险防控。实施农用地分类管理，依法划定特定农产品禁止生产区域，规范受污染建设用地地块再开发。全力避免因各类安全事故（事件）引发的次生环境风险事故（事件）。	本项目已执行完善的突发环境事件应急预案，全力避免因各类安全事故引发的次生环境风险事故。	符合
准入 条件	“三线一单”要求	相符性分析	符合 性
生态 保护 红线 及一 般生 态空 间	全省陆域生态保护红线面积 36194.35 平方公里，占全省陆域国土面积的 20.13%；一般生态空间面积 17741.66 平方公里，占全省陆域国土面积的 15.44%。全省海洋生态保护红线面积 16490.59 平方公里，占全省管辖海域面积的 25.49%。	项目位于广东省江门市江海区金瓯路 359 号，根据《江门市生态环境保护“十四五”规划》，项目所在地不属于生态红线区域。	符合
环境 质量 底线	全省水环境质量持续改善，国考、省考断面优良水质比例稳步提升，全面消除劣Ⅴ类水体。大气环境质量继续领跑先行，PM _{2.5} 年均浓度率先达到世界卫生组织过渡期二阶段目标值	根据项目所在地环境现状调查和污染物影响，项目实施后与区域内环境影响较小，	符合

	(25 微克/立方米)，臭氧污染得到有效遏制。环境质量可保持现有水平	
资源利用上线	土壤环境质量稳中向好，土壤环境风险得到管控。近岸海域水体质量稳步提升。 强化节约集约利用，持续提升资源能源利用效率，水资源、土地资源、岸线资源、能源消耗等达到或优于国家下达的总量和强度控制目标。到 2035 年，生态环境分区管控体系巩固完善，生态安全格局稳定，环境质量实现根本好转，资源利用效率显著提升，节约资源和保护生态环境的空间格局、产业结构、能源结构、生产生活方式总体形成，基本建成美丽广东。	项目不属于高耗能、高污染、资源型企业，用水来自市政管网，用电来自市政供电。项目建成后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等方面采取合理可行的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效地控制污染。项目的水、电等资源利用不会突破区域的资源利用上线。 符合

表 1-12 环境管控单元详细要求

单元	保护和管控分区或相关要求（节选）	项目	符合性
重点管控单元	省级以上工业园区重点管控单元。依法开展园区规划环评，严格落实规划环评管理要求，开展环境质量跟踪监测，发布环境管理状况公告，制定并实施园区突发环境事件应急预案，定期开展环境安全隐患排查，提升风险防控及应急处置能力。周边 1 公里范围内涉及生态保护红线、自然保护地、饮用水水源地等生态环境敏感区域的园区，应优化产业布局，控制开发强度，优先引进无污染或轻污染的产业和项目，防止侵占生态空间。纳污水体水质超标的园区，应实施污水深度处理，新建、改建、扩建项目应实行重点污染物排放等量或减量替代。造纸、电镀、印染、鞣革等专业园区或基地应不断提升工艺水平，提高水回用率，逐步削减污染物排放总量；石化园区加快绿色智能升级改造，强化环保投入和管理，构建高效、清洁、低碳、循环的绿色制造体系。	项目所在地不属于省级以上工业园区重点管控单元	符合
	水环境质量超标类重点管控单元。严格控制耗水量大、污染物排放强	项目不属于耗水量大和污染物排放强度高的行业，用水	符合

		度高的行业发展，新建、改建、扩建项目实施重点水污染物减量替代。以城镇生活污染为主的单元，加快推进城镇生活污水有效收集处理，重点完善污水处理设施配套管网建设，加快实施雨污分流改造，推动提升污水处理设施进水水量和浓度，充分发挥污水处理设施治污效能	主要为生产用水，生活污水经三级化粪池预处理后，食堂含油废水经隔油池+三级化粪池预处理后排入高新区综合污水处理厂，本项目废脱胶槽液经收集后交由有相关危废处置资质单位定期清运，脱胶清洗废水经循环沉淀回用，回用一定次数后交由零散废水处理单位处理，不外排。	
		大气环境受体敏感类重点管控单元。 严格限制新建钢铁、燃煤燃油火电、石化、储油库等项目，产生和排放有毒有害大气污染物项目，以及使用溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂等高挥发性有机物原辅材料的项目；鼓励现有该类项目逐步搬迁退出	本项目水性油墨 VOCs 挥发量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）≤30%”的要求；瞬干胶水 VOCs 挥发量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）≤20g/kg”的要求，符合限值要求。	符合
(2) 与《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案（修订）的通知》（江府规〔2024〕15 号）和《关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案（修订）动态更新成果的通知》（江环〔2024〕116 号）相符性分析 根据《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案（修订）的通知》（江府规〔2024〕15 号）和《关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案（修订）动态更新成果的通知》（江环〔2024〕116 号），项目位于广东省江门市江海区金瓯路 359 号，根据“三线一单”数据管理平台截图，本项目选址属于江门高新技术产业开发区（ZH44070420001）、生态空间一般管控区（YS4407043110002）、大气环境高排放重点管控区（YS4407042310001）、广东省江门市江海区水环境一般管控区 28（YS4407043210028）、广东省江门市江海区高污染燃料禁燃区（YS4407042540001），故其对应的准入清单内容进行				

相符性分析。

表 1-13 项目与江门市“三线一单”生态环境分区管控方案相符性分析

管控 维度	规定	企业实际情况	相符 性
总体管控要求			
区域 布局 管控 要求	优先保护生态空间，保育生态功能。持续深入推进产业、能源、交通运输结构调整。按照“三区并进”发展格局，调整优化产业集群发展空间布局，推动城市功能定位与产业集群发展协同匹配。积极推进高端装备制造、新一代信息技术、大健康、新能源汽车及零部件、新材料等五大新兴产业加快发展，加快传统产业转型升级步伐，全面提升产业集群绿色发展水平。生态保护红线内，自然保护区核心保护区原则上禁止人为活动，其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动，在符合现行法律法规前提下，除国家重大战略项目外，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。一般生态空间内，可开展生态保护红线内允许的活动；在不影响主导生态功能的前提下，还可开展国家和省规定不纳入环评管理的项目建设，以及生态旅游、畜禽养殖、基础设施建设、村庄建设等人为活动，一般生态空间内的人工商品林，允许依法进行抚育采伐、择伐和树种更新等经营活动。环境空气质量一类功能区实施严格保护，禁止新建、扩建大气污染物排放工业项目（国家和省规定不纳入环评管理的项目除外）。饮用水水源保护区全面加强水源涵养，强化源头控制，禁止设置排污口，严格防范水源污染风险，切实保障饮用水安全，一级保护区内禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的建设项目；二级保护区内禁止新建、改建、扩建排放污染物的建设项目。饮用水水源准保护区内禁止新建、扩建对水体污染严重的建设项目。推动工业项目入园集聚发展，引导重大产业向广海湾等环境容量充足地区布局。除国家重大战略项目外，全面停止新增围填海项目审批。全面提升产业清洁生产水平，培育壮大循环经济，依法依规关停落后产能。环境质量不达标区域，新建项目需符合区域环境质量改善要求。禁止新建、扩建燃煤燃油火电机和企业自备电站，推进现有服役期满及落后老旧的燃煤火电机组有序退出；不再新建燃煤锅炉，逐步淘汰生物质锅炉、集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉；禁止新建、扩建水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划	1.经对照江门市总体规划图及生态红线文件可知，本项目所在区域不属于生态保护红线范围和一般生态空间范围内。 2.根据《关于印发江门市环境空气质量功能区划调整方案（2024年修订）的通知》（江府办函〔2024〕25号），项目不在划分的大气环境功能一类区范围。 3.根据《广东省人民政府关于调整江门市部分饮用水水源保护区的批复》（粤府函〔2019〕273号）、《江门市人民政府关于印发江门市“千吨万人”集中式饮用水水源保护区划分方案的通知》（江府函〔2020〕172号），本项目占地范围内不涉及饮用水水源保护区。 4.根据企业的规划方案，本项目厂区内不设置锅炉等统一供热设施，不属于水泥、平板玻璃、化学制浆、生皮制革以及国家规划外的钢铁、原油加工乙烯生产、造纸、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等高能耗项目。 5.本项目不属于重点行业，项目不涉及重金属和持久性有机物产生和排放，不会对周边	相符

	外的钢铁、原油加工乙烯生产、造纸、除特种陶瓷以外的陶瓷、有色金属冶炼等项目。大力推进摩托车配件、红木家具行业共性工厂建设。重点行业新建涉 VOCs 排放的工业企业原则上应入园进区，加快谋划建设新的专业园区。禁止在居民区、幼儿园、学校、医院、疗养院、养老院等周边新建、改建、扩建可能造成土壤污染的建设项目。除金、银等贵金属，地热、矿泉水，以及建筑用石矿可适度开发外，限制其他矿种开采。	的居民区、学校造成土壤污染。	
能源资源利用要求	优化调整能源供应结构，构建以清洁低碳主导的能源供应体系，安全高效发展核电，积极推进天然气发电，加快发展海上风电、抽水蓄能等其他非化石能源，逐步提高可再生能源与低碳清洁能源比例；坚持节约优先，加快重点领域节能，推动能源清洁高效利用；大力推动储能产业发展，完善能源储运调峰体系。科学推进能源消费总量和强度“双控”，单位地区生产总值能源消耗、单位地区生产总值二氧化碳排放指标达到省下达的任务。探索建立二氧化碳总量管理制度，加强温室气体和大气污染物协同控制；发展绿色智慧交通，发展装配式建筑，推动建筑节能。按照国家和广东省温室气体排放控制、二氧化碳达峰、碳中和的总体部署，制定实施碳排放达峰行动方案，明确应对气候变化工作思路，细化分解工作任务，与全省同步实现碳达峰。新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。依法依规科学合理优化调整储油库、加油站布局，加快充电桩、加气站、加氢站以及综合性能源补给站建设，积极推动机动车和非道路移动机械电动化（或实现清洁燃料替代）。大力推进绿色港口和公用码头建设，提升岸电使用率；有序推动船舶、港作机械等“油改气”“油改电”，降低港口柴油使用比例。鼓励天然气企业对城市燃气公司和大工业用户直供，降低供气成本。坚持节水优先，实行最严格水资源管理制度，强化水资源刚性约束，实施“广东节水九条”，大力推进农业、工业等重点领域节水；落实西江、潭江等流域水量分配方案，保障重要河湖基本生态流量。盘活存量建设用地，落实单位土地面积投资强度、土地利用强度等建设用地控制性指标要求，提高土地利用效率。严禁以各种名义侵占河道、围垦湖泊、非法采砂，对岸线乱占滥用、多占少用、占而不用等突出问题开展清理整治；强化自然岸线保护，优化岸线开发利用格局，建立岸线分类管控和长效管护机制，规范岸线开发秩序；推动绿色矿山	本项目能源为电能，不属于《广东省坚决遏制“两高”项目盲目发展的实施方案（粤发改能源〔2022〕368号）》，《广东省“两高”项目管理目录（2022版）》（粤发改能源函〔2022〕1363号）中的行业及能耗量。	相符

	建设，提高矿产资源利用效率和效益。积极发展农业资源利用节约化、生产过程清洁化、废弃物利用资源化等生态循环农业模式。		
污染物排放管控要求	实施重点污染物（包括化学需氧量、氨氮、氮氧化物及挥发性有机物（VOCs）等）总量控制。严格重点领域建设项目生态环境准入管理，遏制“两高”行业盲目发展，充分发挥减污降碳协同作用。在可核查、可监管的基础上，新建项目原则上实施氮氧化物等量替代，VOCs两倍削减量替代。以臭氧生成潜势较高的行业企业为重点，推进 VOCs 源头替代，全面加强无组织排放控制，深入实施精细化治理。禁止建设生产 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等项目。重点推进化工、工业涂装、印刷、制鞋、电子制造等重点行业，以及机动车和油品储运销等领域 VOCs 减排；重点加大活性强的芳香烃、烯烃、炔烃、醛类、酮类等 VOCs 关键活性组分减排。涉 VOCs 重点行业逐步淘汰光氧化、光催化、低温等离子等低效治理设施，鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。新建、改建、扩建“两高”项目须满足重点污染物排放总量控制。严格落实船舶大气污染物排放控制区要求。加快建立以排污许可制为核心的固定污染源监管制度，聚焦重点行业和重点区域，强化环境监管执法。水环境质量不达标区域，新建项目须符合环境质量改善要求；超过重点污染物排放总量控制指标或未完成环境质量改善目标的区域，新建、改建、扩建项目重点污染物实施减量替代。新、改、扩建重点行业建设项目必须遵循重点重金属污染物排放“等量替代”原则。重点行业企业“十四五”期依法至少开展一轮强制性清洁生产审核。到 2025 年底，重点行业企业基本达到国内清洁生产先进水平。优化调整供排水格局，禁止在水功能区划划定的地表水Ⅰ、Ⅱ类水域新建排污口，已建排污口不得增加污染物排放量。加大工业园区污染治理力度，加快完善污水集中处理设施及配套工程建设，建立健全配套管理政策和市场化运行机制，确保园区污水稳定达标排放。电镀专业园区、电镀企业严格执行广东省电镀水污染物排放限值。加快推进生活污水处理设施建设和提质增效，因地制宜治理农村面源污染，加强畜禽养殖废弃物资源化利用。开展海洋水产养殖污染来源、程度以及对海湾污染贡献率调查，科学评估海洋养殖容量，调整海洋养殖结构，合理规划海洋养殖布局。强化陆海统筹，严控陆源污染物入海量。	1.本项目在落地规划前已向生态环境主管部门申请大气污染物总量控制指标的调配，项目的总量控制指标不会突破园区规划的总量管控要求。 本项目脱胶废气经局部集气罩收集至干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理并高空排放，VOCs排放量较少。 2.本项目的有机废气治理设施采用“活性炭吸附装置”工艺，不使用光氧化、光催化、低温等离子等低效治理设施。 3.要求本项目建成后，按照以排污许可制为核心的固定污染源监管制度合法营运。	相符

	环境 风险 防控 要求	加强西江、潭江等供水通道干流沿岸以及饮用水水源地、备用水源环境风险防控，强化地表水、地下水和土壤污染风险协同防控，逐步构建城市多水源联网供水格局，建立完善突发环境事件应急管理体系。重点加强环境风险分级分类管理，建立全市环境风险源在线监控预警系统，强化化工企业、涉重金属行业、工业园区等重点环境风险源的环境风险防控。实施农用地分类管理，依法划定特定农产品禁止生产区域，规范受污染建设用地地块再开发。全力避免因各类安全事故（事件）引发的次生环境风险事故（事件）。健全海洋生态环境应急响应机制，制定海洋溢油、化学品泄漏、赤潮等海洋环境灾害和突发事件应急预案，提高海洋环境风险防控和应急响应能力。	本项目建成后应针对厂区的风险防范措施、应急措施进行完善，按照要求配备足够的风险防控措施和应急措施等，有效防范污染事故发生和减少事故发生时对周围环境的影响。	相符
	重点管控单元（江海区重点管控单元）管控要求			
	区域 布局 管控	1-1. 【产业/鼓励引导类】重点发展新材料、大健康、高端装备制造、新一代信息技术、新能源汽车及零部件、家电等优势 and 特色产业。打造江海区都市农业生态公园。 1-2. 【产业/禁止类】新建项目应符合现行有效的《产业结构调整指导目录》《市场准入负面清单》《江门市投资准入禁止限制目录》等相关产业政策的要求。 1-3. 【生态/禁止类】该单元生态保护红线内自然保护地核心保护区外，禁止开发性、生产性建设活动，在符合法律法规的前提下，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。生态保护红线内自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区等区域，依照法律法规执行。法律法规规定允许的有限人为活动之外，确需占用生态保护红线的国家重大项目，按照有关规定办理用地用海用岛审批。 1-4. 【大气/限制类】大气环境受体敏感重点管控区内，禁止新建储油库项目，严格限制产生和排放有毒有害大气污染物的建设项目以及生产、使用高 VOCs 原辅材料的溶剂型油墨、涂料、清洗剂、胶黏剂等项目，涉及 VOCs 无组织排放的企业执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）等标准要求，鼓励现有该类项目搬迁退出。 1-5. 【水/禁止类】畜禽禁养区内不得从事畜禽养殖业。 1-6. 【岸线/禁止类】城镇建设和发展不得占用河道滩地。河道岸线的利用和建设，应当服从河道整治规划和航道整治规划。	1-1. 【产业/鼓励引导类】项目属于电子专用材料制造，属于要求中的特色产业。 1-2. 【产业/禁止类】本项目属于电子专用材料制造。不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，《江门市投资准入禁止限制目录》，《市场准入负面清单（2025 年版）》等文件中所列的限制类和淘汰类项目。 1-3. 【生态/禁止类】本项目厂区不涉及生态保护红线。 1-4. 【大气/限制类】本项目属于重点管控单元，不属于新建储油库项目。本项目 VOCs 无组织排放执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616-2022）中的较严者。 1-5. 【水/禁止类】本项目不属于畜禽养殖业。 1-6. 【岸线/禁止类】本	相符

		项目建设不占用河道滩地、河道岸线。	
2	2-1.【能源/鼓励引导类】科学实施能源消费总量和强度“双控”，新上“两高”项目能效水平达到国内先进水平，“十四五”时期严格控制煤炭消费增长。 2-2.【能源/鼓励引导类】逐步淘汰集中供热管网覆盖区域内的分散供热锅炉。 2-3.【能源/禁止类】在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的高污染燃料设施应当改用天然气、页岩气、液化石油气、电等清洁能源。 2-4.【水资源/综合类】贯彻落实“节水优先”方针，实行最严格水资源管理制度。 2-5.【土地资源/综合类】盘活存量建设用地，落实单位土地面积投资强度、土地利用强度等建设用地控制性指标要求，提高土地利用效率。	2-1.【能源/鼓励引导类】生产期间会消耗一定量的电源、水资源等资源，资源消耗量相对区域资源利用总量较少，属于行业内的先进水平。 2-2.【能源/鼓励引导类】本项目不使用锅炉。 2-3.【能源/禁止类】本项目不使用高污染燃料，均依靠电能和天然气。 2-4.【水资源/综合】本项目依托原有工程，增加少量新鲜水用量，严格落实“节水优先”方针，不属于高耗水行业。 2-5.【土地资源/综合类】本项目的投资建设符合区域的单位土地面积投资强度、土地利用强度等建设用地控制性指标要求。	相符
3	3-1.【大气/限制类】大气环境受体敏感重点管控区内，城市建成区建设项目的施工现场出入口应当安装监控车辆出场冲洗情况及车辆车牌号码视频监控设备；合理安排作业时间，适时增加作业频次，提高作业质量，降低道路扬尘污染。 3-2.【大气/限制类】纺织印染行业应重点加强印染和染整精加工工序 VOCs 排放控制，加强定型机废气、印花废气治理。 3-3.【大气/限制类】化工行业加强 VOCs 收集处理；玻璃企业实施烟气深化治理，确保大气污染物排放达到相应行业标准要求。 3-4.【大气/限制类】大气环境高排放重点管控区内，强化区域内制漆、皮革、纺织企业 VOCs 排放达标监管，引导工业项目聚集发展。 3-5.【水/鼓励引导类】污水处理厂出水全面执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准及广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）的较严值。 3-6.【水/限制类】电镀行业执行广东省《电镀	3-1.【大气/限制类】本项目仅利用已建厂房进行设备安装，不涉及道路扬尘污染。 3-2.【大气/限制类】本项目不属于纺织印染行业。 3-3.【大气/限制类】本项目不属于化工行业和玻璃企业。 3-4.【大气/限制类】本项目不属于制漆、皮革、纺织企业。 3-5.【水/鼓励引导类】本项目生活污水经处理后排入市政管网，末端进入江海污水处理厂，污水处理厂的出水满足规范要求。 3-6.【水/限制类】本项目不属于纺织印染、电	相符

		水污染物排放标准》(DB44/1597-2015),新建、改建、扩建配套电镀建设项目实行主要水污染物排放等量或减量替代。印染行业实施低排水染整工艺改造,鼓励纺织印染、电镀等高耗水行业实施绿色化升级改造和废水深度处理回用,依法全面推行清洁生产审核。 3-7.【土壤/禁止类】禁止向农用地排放重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥,以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。	镀等高耗水行业。 3-7.【土壤/禁止类】本项目生产不涉及重金属或者其他有毒有害物质含量超标的污水、污泥,以及可能造成土壤污染的清淤底泥、尾矿、矿渣等。	
	4	4-1.【风险/综合类】企业事业单位应当按照国家有关规定制定突发环境事件应急预案,报生态环境主管部门和有关部门备案。在发生或者可能发生突发环境事件时,企业事业单位应当立即采取措施处理,及时通报可能受到危害的单位和居民,并向生态环境主管部门和有关部门报告。 4-2.【土壤/限制类】土地用途变更为住宅、公共管理与公共服务用地时,变更前应当按照规定进行土壤污染状况调查。重度污染农用地转为城镇建设用地的,由所在地县级人民政府负责组织开展调查评估。 4-3.【土壤/综合类】重点监管企业应在有土壤风险位置设置防腐蚀、防泄漏设施和泄漏监测装置,依法开展自行监测、隐患排查和周边监测。	4-1.【风险/综合类】本项目建成后将按照国家规定修订突发环境事件应急预案,报生态环境主管部门和有关部门备案。在发生或者可能发生突发环境事件时,企业事业单位立即采取措施处理,及时通报可能受到危害的单位和居民,并向生态环境主管部门和有关部门报告。 4-2.【土壤/限制类】根据土地证,项目选址属于工业用地;不涉及土地用途变更。 4-3.【土壤/综合类】本项目不属于土壤重点监管企业。	相符
根据上表分析内容,项目与《江门市人民政府关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案(修订)的通知》(江府规(2024)15号)和《关于印发江门市“三线一单”生态环境分区管控方案(修订)动态更新成果的通知》(江环(2024)116号)的管理要求是相符的。				

二、建设项目工程分析

2.1 项目概况及由来

广东江粉磁材股份有限公司（原江门市粉末冶金厂有限公司）成立于 1975 年，是目前国内最大的铁氧体磁性材料元件制造商之一，主要从事铁氧体永磁元件、铁氧体软磁元件生产，于 2018 年 3 月与领益科技有限公司重组变更为广东领益智造股份有限公司。

江门江益磁材有限公司（以下简称“江益磁材”）成立于 2006 年，位于江门市江海区金瓯路 359 号（中心经纬度：113°8'1.26"E，22°34'23.98"N），是广东领益智造股份有限公司的全资子公司，原主要从事制造机械设备生产。

2019 年广东领益智造股份有限公司将原广东江粉磁材股份有限公司于江门市江海区金瓯路 359 号的经营生产内容并入江门江益磁材有限公司。

经多年申报和建设，企业建设内容、环保审批及验收发展历程见下表。

表 2-1 现有项目环保手续一览表

序号	时间	文件名称	建设内容	文号	备注
(1) 经营生产内容并入前					
①广东江粉磁材股份有限公司					
1	2009 年 12 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 15000 吨高性能电机用永磁铁氧体磁瓦技改项目》	年产 15000 吨高性能电机用永磁铁氧体磁瓦	江环审（2009）166 号	环评批复
2	2009 年 12 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 3000 吨环保、高性能粘结永磁铁氧体技改项目环境影响报告表》	年产 3000 吨环保、高性能粘结永磁铁氧体	江环审（2009）167 号	环评批复
3	2009 年 12 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 5000 吨 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品开发项目》	年产 5000 吨 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品	江环审（2009）168 号	环评批复
4	2015 年 10 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 3000 吨环保、高性能粘结永磁铁氧体扩建项目》	仅对项目设备进行更新扩增，产品产能不变	江环审（2015）319 号	环评批复
5	2015 年 10 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 15000 吨高性能电机用永磁铁氧体磁瓦扩建项目》	仅对项目设备进行更新扩增，产品产能不变	江环审（2015）320 号	环评批复
6	2016 年 4 月	《广东江粉磁材股份有限公司年产 3000 吨环保、高性能粘结永磁铁氧体扩建项目》	对设备进行调整，并增设硫化工艺，产品产能不变	江环验（2016）21 号	验收批复
7	2016 年 10 月	《关于同意广东江粉磁材股份有限公司年产 15000 吨高性能电机用永磁铁氧体磁瓦扩建项目竣工环境保	/	江环验（2016）69 号	验收批复

建设内容

		护验收意见的函》			
8	2017年8月	《关于同意广东江粉磁材股份有限公司年产 5000 吨 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品开发项目竣工环境保护验收意见的函》	/	江环验（2017）76 号	验收批复
②江门江益磁材有限公司					
1	2011年1月	《江门江益磁材有限公司年制造加工机械设备 50 台项目》	年制造加工机械设备 50 台	江环海（2011）8 号	环评批复
2	2016年4月	《关于同意江门江益磁材有限公司年制造加工设备 50 台项目竣工环境保护验收意见的函》	/	江环验（2016）19 号	验收批复
(2) 经营生产内容并入后					
1	2021年3月	《江门江益磁材有限公司年产铁氧体磁铁 9300 吨、湿式铁氧体磁粉 6000 吨、干式铁氧体磁粉 6000 吨、等方性铁氧体磁材 250 吨改扩建项目环境影响报告表》	年产铁氧体磁铁 9300 吨、湿式铁氧体磁粉 6000 吨、干式铁氧体磁粉 6000 吨、等方性铁氧体磁材 250 吨	江江环审（2021）24 号	环评批复
2	2024年2月2日	《江门江益磁材有限公司年产铁氧体磁铁 9300 吨、湿式铁氧体磁粉 6000 吨、干式铁氧体磁粉 6000 吨、等方性铁氧体磁材 250 吨改扩建项目竣工环境保护验收监测报告表》	年产铁氧体磁铁 6000 吨、湿式铁氧体磁粉 6000 吨、干式铁氧体磁粉 6000 吨、等方性铁氧体磁材 250 吨	/	验收归档
3	2025年9月3日	《江门江益磁材有限公司年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨改扩建项目环境影响报告表》	年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨	江江环审（2025）117 号	环评批复
4	2025年12月31日	《江门江益磁材有限公司年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨改扩建项目竣工环境保护验收监测报告表》	年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 80 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨	/	验收归档
注： ①根据《江门江益磁材有限公司年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨改扩建项目环境影响报告表》（江江环审（2025）117 号），湿式制粉线及湿压二期车间已取消建设，机械设备生产线已拆除不再建设，因此本环评将其对应的生产设备数量、原辅材料用量、产品产量等内容全部删除，下文不再体现。 ②2025 年批复的江江环审（2025）117 号，其烧结钕铁硼生产线已建成验收产能为 80 吨/年，剩余 70 吨/年产能尚未建设及验收。除该生产线外，现有项目生产线均已全部建成并完成竣工环境保护验收。					
现有项目经多次建设后，目前共设有 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体（下称“干压生产线”）、高性能粘结永磁铁氧体（下称“橡胶磁生产线”）、高性能电机用永磁铁氧体磁瓦等 3 条生产线（下称“湿压生产线”）、两条铁氧体磁铁生产线、一条干压制粉生产线、一条					

湿压制粉生产线、一条等方性铁氧体磁材生产线、一条烧结钕铁硼生产线、一条粘结钕铁硼生产线、六条电感组装生产线，年产 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品 5000 吨、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨、高性能电机用永磁铁氧体磁瓦 15000 吨、年产铁氧体磁铁 6000 吨、湿式铁氧体磁粉 6000 吨、干式铁氧体磁粉 6000 吨、等方性铁氧体磁材 250 吨、粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨（其中 70 吨未建设未验收）、电感 7000 万颗。 因市场需求量有所变化，现有项目申报的产品产量未能满足行业市场需求，故江门江益磁材有限公司计划进行改扩建，本次改扩建项目总投资为 500 万元，其中环保投资 20 万元，拟在现有厂区内进行改扩建，情况如下： （1）将原有的烧结钕铁硼生产线的机加工设备型号和数量进行调整，调整前后产能不变，并将部分烧结钕铁硼的脱胶方式由干式脱胶改为湿式脱胶，原生产设备污染治理设施不发生变动； （2）原有烧结钕铁硼生产线（批文号为：江江环审〔2025〕117 号）新增设备和原料，新增烧结钕铁硼产能 100 吨/年，改扩建后全厂烧结钕铁硼产能为 250 吨/年。
--

2.2 项目工程内容

本项目由主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程等组成，主要建构筑物组成如表 2-2，改扩建前后工程内容见表 2-3。

表 2-2 项目建筑物基本情况

建筑物名称		现有项目		改扩建后		变化情况
		占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	
生产 厂房	机加车间一/湿压标杆线车间					无变化
	湿压 D 车间					无变化
	等方性铁氧体磁材车间					无变化
	空置厂房（原为湿式制粉线）					无变化
	干式制粉线					无变化
	研发中心					无变化
	橡胶磁车间					无变化
	干压一部车间					无变化
	湿压二部车间					无变化
	粘结钕铁硼车间（一楼）					无变化
	烧结钕铁硼车间（一楼）					本次改扩建所在车间
	成品仓库、旧设备存放区（一楼）					无变化
	电感车间（二楼）					无变化
	分拣车间和物资仓库（二楼）					无变化
	磨削车间					无变化
	球磨车间					无变化
	备料车间					无变化
配套 设施	仓库附棚 1					无变化
	厂房附棚 2					无变化
	废水处理站					无变化
	配电房					无变化
	杂物房					无变化
	宿舍一					无变化
	宿舍二					无变化

	门卫室					无变化
	危废暂存间					无变化
	成品仓					无变化
	厂区道路、空地					无变化
	合计					无变化

表 2-3 项目工程组成一览表

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
主体工程	机加车间一/湿压标杆线车间	建筑面积为 3204m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	建筑面积为 3204m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	建筑面积为 3204m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	无变化
	湿压 D 车间	建筑面积为 6590m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设砂磨区、压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	建筑面积为 6590m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设砂磨区、压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	建筑面积为 6590m ² ，设有一条铁氧体磁铁生产线，配设砂磨区、压制成型区、烧成区、磨削区、分选区	无变化
	空置厂房	/	/	/	无变化
	等方性铁氧体磁材车间	建筑面积为 6120m ² ，设有一条等方性铁氧体磁材生产线，配设造粒区、压制区、磨削区、分拣区、充磁区	建筑面积为 6120m ² ，设有一条等方性铁氧体磁材生产线，配设造粒区、压制区、磨削区、分拣区、充磁区	建筑面积为 6120m ² ，设有一条等方性铁氧体磁材生产线，配设造粒区、压制区、磨削区、分拣区、充磁区	无变化
	干压制粉车间	建筑面积为 2700m ² ，设有一条干式制粉线，配设搅拌区、预烧区、打散振筛区	建筑面积为 2700m ² ，设有一条干式制粉线，配设搅拌区、预烧区、打散振筛区	建筑面积为 2700m ² ，设有一条干式制粉线，配设搅拌区、预烧区、打散振筛区	无变化
	橡胶磁车间	建筑面积为 7120m ² ，设有一条橡胶磁生产线，设有混炼区、分切区、压延硫化区	建筑面积为 7120m ² ，设有一条橡胶磁生产线，设有混炼区、分切区、压延硫化区	建筑面积为 7120m ² ，设有一条橡胶磁生产线，设有混炼区、分切区、压延硫化区	无变化
	干压一部车间	建筑面积为 13842m ² ，设有一条干压生产线，设有混料区、压制成型区、烧结区、磨削区	建筑面积为 13842m ² ，设有一条干压生产线，设有混料区、压制成型区、烧结区、磨削区	建筑面积为 13842m ² ，设有一条干压生产线，设有混料区、压制成型区、烧结区、磨削区	无变化
	湿压二部车间	建筑面积为 16360m ² ，设有 3 条湿压生产线，设有研磨区、压制成型区、烧结区、磨削区	建筑面积为 16360m ² ，设有 3 条湿压生产线，设有研磨区、压制成型区、烧结区、磨削区	建筑面积为 16360m ² ，设有 3 条湿压生产线，设有研磨区、压制成型区、烧结区、磨削区	无变化
	湿压磨削、分拣车间	建筑面积为 17970m ² ，1 楼设有烧结钕铁硼车间（设有一条烧结钕铁硼生产	建筑面积为 17970m ² ，1 楼设有烧结钕铁硼车间（设有一条烧结钕铁硼生产	建筑面积为 17970m ² ，1 楼设有烧结钕铁硼车间（设有一条烧结钕铁硼生产	烧结钕铁硼车间新

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		线)、粘结钕铁硼车间(设有一条粘结钕铁硼生产线)、成品仓库、旧设备存放区,2楼设有电感车间、物资仓库和分拣车间(设有6条电感组装生产线)	线)、粘结钕铁硼车间(设有一条粘结钕铁硼生产线)、成品仓库、旧设备存放区,2楼设有电感车间、物资仓库和分拣车间(设有6条电感组装生产线)	线)、粘结钕铁硼车间(设有一条粘结钕铁硼生产线)、成品仓库、旧设备存放区,2楼设有电感车间、物资仓库和分拣车间(设有6条电感组装生产线)	增设设备和原料
	磨削车间	建筑面积为 2136m ² ,主要为磨削区	建筑面积为 2136m ² ,主要为磨削区	建筑面积为 2136m ² ,主要为磨削区	无变化
	球磨车间	建筑面积为 5122m ² ,主要为球磨区	建筑面积为 5122m ² ,主要为球磨区	建筑面积为 5122m ² ,主要为球磨区	无变化
	备料车间	建筑面积为 180m ² ,主要用于粘结钕铁硼生产线备料工序和烧结钕铁硼生产线干性脱胶工序	建筑面积为 180m ² ,主要用于粘结钕铁硼生产线备料工序和烧结钕铁硼生产线干性脱胶工序	建筑面积为 180m ² ,主要用于粘结钕铁硼生产线备料工序和烧结钕铁硼生产线干性脱胶工序	无变化
储运工程	原材料仓	各生产车间均配设有原材料堆放区域	各生产车间均配设有原材料堆放区域	各生产车间均配设有原材料堆放区域	无变化
	成品仓	依托整体厂区的成品仓,中转库建筑面积为 2350m ²	依托整体厂区的成品仓,中转库建筑面积为 2350m ²	依托整体厂区的成品仓,中转库建筑面积为 2350m ²	无变化
辅助工程	循环沉淀系统	每条生产线配套循环沉淀系统	每条生产线配套循环沉淀系统	每条生产线配套循环沉淀系统	本项目脱胶清洗废水新增循环沉淀系统
	配电房	建筑面积为 976m ² ,为整体厂区进行供电	建筑面积为 976m ² ,为整体厂区进行供电	建筑面积为 976m ² ,为整体厂区进行供电	无变化
	研发中心	用于产品研发	用于产品研发	用于产品研发	无变化
公用工程	供水系统	总体项目用水由市政供水管网供应	总体项目用水由市政供水管网供应	总体项目用水由市政供水管网供应	无变化
	排水系统	采用雨污分流,雨水经雨水管网汇集后直接排入市政雨水管网;生活污水经三级化粪池处理后,经市政管网排入江海污水处理厂,尾水排入麻园河,最终汇入马鬃沙河;湿压生产线的压制废水和模具清洗废水、铁氧体磁铁生产线的压制成型废水一并经厂区废水处理站(处理工艺为:	采用雨污分流,雨水经雨水管网汇集后直接排入市政雨水管网;生活污水经三级化粪池处理后,经市政管网排入江海污水处理厂,尾水排入麻园河,最终汇入马鬃沙河;湿压生产线的压制废水和模具清洗废水、铁氧体磁铁生产线的压制成型废水一并经厂区废水处理站(处理工艺为:	采用雨污分流,雨水经雨水管网汇集后直接排入市政雨水管网;生活污水经三级化粪池处理后,经市政管网排入江海污水处理厂,尾水排入麻园河,最终汇入马鬃沙河;湿压生产线的压制废水和模具清洗废水、铁氧体磁铁生产线的压制成型废水一并经厂区废水处理站(处理工艺为:	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		为：原水池-隔油设备-气浮设备-混凝沉淀-A/O生化处理-清水池出水，设计处理能力为 5m ³ /h，运行时长设置为 8h/d) 处理达标后，全部回用于生产中（湿压生产线的砂磨工序、铁氧体磁铁生产线研磨工序和干压生产线的废气设施水喷淋）。	原水池-隔油设备-气浮设备-混凝沉淀-A/O生化处理-清水池出水，设计处理能力为 5m ³ /h，运行时长设置为 8h/d) 处理达标后，全部回用于生产中（湿压生产线的砂磨工序、铁氧体磁铁生产线研磨工序和干压生产线的废气设施水喷淋）。	原水池-隔油设备-气浮设备-混凝沉淀-A/O生化处理-清水池出水，设计处理能力为 5m ³ /h，运行时长设置为 8h/d) 处理达标后，全部回用于生产中（湿压生产线的砂磨工序、铁氧体磁铁生产线研磨工序和干压生产线的废气设施水喷淋。）	
	供电系统	项目用电由市政供电所供应	项目用电由市政供电所供应	项目用电由市政供电所供应	无变化
环保工程	废水治理	生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值后，经市政管网排入江海污水处理厂，尾水排入麻园河，最终汇入马鬃沙河。	生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值后，经市政管网排入江海污水处理厂，尾水排入麻园河，最终汇入马鬃沙河。	生活污水经三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值后，经市政管网排入江海污水处理厂，尾水排入麻园河，最终汇入马鬃沙河。	无变化
		烧结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序。	烧结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序。	烧结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序； 湿式脱胶清洗废水（本次新增）经新建的循环沉淀系统（混凝沉淀）处理后回用于清洗工序，并定期交由零散废水处理单位处置。	新增湿式脱胶清洗废水循环沉淀系统。
		电感组装生产线：无生产废水产生	电感组装生产线：无生产废水产生	电感组装生产线：无生产废水产生	无变化
		粘结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序； 冷却用水循环使用不外排。	粘结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序； 冷却用水循环使用不外排。	粘结钕铁硼生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序； 冷却用水循环使用不外排。	无变化
		橡胶磁生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理	橡胶磁生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理	橡胶磁生产线：废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		理设施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序。	施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序。	施处理后回用于铁氧体磁铁生产线的压制成型工序。	
		湿压生产线：压制工序废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（湿压生产线研磨用水）；研磨废水经沉淀池处理后全部回用于研磨工序，不外排；磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排。	湿压生产线：压制工序废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（湿压生产线研磨用水）；研磨废水经沉淀池处理后全部回用于研磨工序，不外排；磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排。	湿压生产线：压制工序废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（湿压生产线研磨用水）；研磨废水经沉淀池处理后全部回用于研磨工序，不外排；磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排。	无变化
		干压生产线：磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排； 废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于干压生产线喷淋塔。	干压生产线：磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排； 废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于干压生产线喷淋塔。	干压生产线：磨削废水经循环沉淀系统处理后全部回用于磨削工序，不外排； 废气喷淋塔更换产生的喷淋废水，经厂区现有生产废水处理设施处理后回用于干压生产线喷淋塔。	无变化
		铁氧体磁铁生产线：压制成型废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（铁氧体磁铁生产线砂磨用水）；砂磨含尘废水经配套的沉淀池处理后回用砂磨工序，不外排；磨削含尘废水经循环沉淀系统处理后全部回用磨削工序，不外排。	铁氧体磁铁生产线：压制成型废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（铁氧体磁铁生产线砂磨用水）；砂磨含尘废水经配套的沉淀池处理后回用砂磨工序，不外排；磨削含尘废水经循环沉淀系统处理后全部回用磨削工序，不外排。	铁氧体磁铁生产线：压制成型废水经厂区现有生产废水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中（铁氧体磁铁生产线砂磨用水）；砂磨含尘废水经配套的沉淀池处理后回用砂磨工序，不外排；磨削含尘废水经循环沉淀系统处理后全部回用磨削工序，不外排。	无变化
		等方性铁氧体磁材生产线：磨削（含	等方性铁氧体磁材生产线：磨削（含后	等方性铁氧体磁材生产线：磨削（含后	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
废气治理		后段清洗过程)产生的含尘废水经配套的循环沉淀池处理后,全部回用于等方性铁氧体磁材生产线磨削工序。	段清洗过程)产生的含尘废水经配套的循环沉淀池处理后,全部回用于等方性铁氧体磁材生产线磨削工序。	段清洗过程)产生的含尘废水经配套的循环沉淀池处理后,全部回用于等方性铁氧体磁材生产线磨削工序。	
		干式制粉线:脱水工序产生的浆水经沉淀池沉淀后,全部回用于干式制粉线脱水工序; 废气喷淋塔喷淋用水循环使用不外排。	干式制粉线:脱水工序产生的浆水经沉淀池沉淀后,全部回用于干式制粉线脱水工序; 废气喷淋塔喷淋用水循环使用不外排。	干式制粉线:脱水工序产生的浆水经沉淀池沉淀后,全部回用于干式制粉线脱水工序; 废气喷淋塔喷淋用水循环使用不外排。	无变化
	废气治理	钹铁硼生产线:混料产生的有机废气收集后,经冷凝回用后,再送入二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放; 固化产生的有机废气和磨削产生的粉尘收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA012)高空排放。	钹铁硼生产线:混料产生的有机废气收集后,经冷凝回用后,再送入二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放; 固化产生的有机废气和磨削产生的粉尘收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA012)高空排放。	钹铁硼生产线:混料产生的有机废气收集后,经冷凝回用后,再送入二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放; 固化产生的有机废气和磨削产生的粉尘收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA012)高空排放。	无变化
		烧结钹铁硼生产线:干式脱胶产生的有机废气收集后,经水喷淋+干式过滤器+活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放。	烧结钹铁硼生产线:干式脱胶产生的有机废气收集后,经水喷淋+干式过滤器+活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放。	烧结钹铁硼生产线:干式脱胶产生的有机废气收集后,经水喷淋+干式过滤器+活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA024)高空排放; 烧结钹铁硼生产线(本次新增):湿式脱胶产生的有机废气收集后,经干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根 15m 高的排气筒(DA025)高空排放。	新增湿式脱胶废气治理设施
		电感组装生产线:焊接废气和有机废气无组织排放	电感组装生产线:焊接废气和有机废气无组织排放	电感组装生产线:焊接废气和有机废气无组织排放	无变化
		橡胶磁生产线:混炼工序产生的废气	橡胶磁生产线:混炼工序产生的废气经	橡胶磁生产线:混炼工序产生的废气经	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		经管道收集后,送入布袋除尘器+二级活性炭(共设有1套)净化后,尾气经15m高的排气筒DA007(FQ-382405)高空排放; 硫化产生的有机废气经全封闭收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根15m高的排气筒DA010(P1)高空排放	管道收集后,送入布袋除尘器+二级活性炭(共设有1套)净化后,尾气经15m高的排气筒DA007(FQ-382405)高空排放; 硫化产生的有机废气经全封闭收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根15m高的排气筒DA010(P1)高空排放	管道收集后,送入布袋除尘器+二级活性炭(共设有1套)净化后,尾气经15m高的排气筒DA007(FQ-382405)高空排放; 硫化产生的有机废气经全封闭收集后,送入一套水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后,尾气通过一根15m高的排气筒DA010(P1)高空排放	
		干压生产线: 1.投料粉尘:投料粉尘经收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 2.混料粉尘:混料粉尘经密闭管道收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 3.压制成型废气经管道收集后,送入一套活性炭吸附装置处理后,经一根15m高的排气筒DA001(FQ-359201)高空排放; 4.烧结废气(4套)经炉内风机抽风收集后,送入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理,清洁尾气经一根15m高的排气筒DA002(FQ-359202)高空排放,无组织废气(4套)收集后	干压生产线: 1.投料粉尘:投料粉尘经收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 2.混料粉尘:混料粉尘经密闭管道收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 3.压制成型废气经管道收集后,送入一套活性炭吸附装置处理后,经一根15m高的排气筒DA001(FQ-359201)高空排放; 4.烧结废气(4套)经炉内风机抽风收集后,送入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理,清洁尾气经一根15m高的排气筒DA002(FQ-359202)高空排放,无组织废气(4套)收集后和压型	干压生产线: 1.投料粉尘:投料粉尘经收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 2.混料粉尘:混料粉尘经密闭管道收集后送入布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭(设有两套处理系统,一用一备)处理后,经一根15m高的排气筒DA021/DA022(DA022为备用排气筒,与DA021不同时排放); 3.压制成型废气经管道收集后,送入一套活性炭吸附装置处理后,经一根15m高的排气筒DA001(FQ-359201)高空排放; 4.烧结废气(4套)经炉内风机抽风收集后,送入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理,清洁尾气经一根15m高的排气筒DA002(FQ-359202)高空排放,无组织废气(4套)收集后和压	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		和压型成型废气，一起送入一套活性炭吸附装置处理，经 DA001 排放； 永磁烧结辊道电炉（1套）位于干压一部车间（干压生产线），其烧结废气经炉内风机抽风收集后，汇入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA002（FQ-359202）高空排放，无组织废气收集后，送入新增二级活性炭系统处理后，经一根 15m 高的排气筒 DA023 高空排放； 5.抛光粉法：加强通风，以无组织形式于厂区内排放。	成型废气，一起送入一套活性炭吸附装置处理，经 DA001 排放； 永磁烧结辊道电炉（1套）位于干压一部车间（干压生产线），其烧结废气经炉内风机抽风收集后，汇入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA002（FQ-359202）高空排放，无组织废气收集后，送入新增二级活性炭系统处理后，经一根 15m 高的排气筒 DA023 高空排放； 5.抛光粉法：加强通风，以无组织形式于厂区内排放。	型成型废气，一起送入一套活性炭吸附装置处理，经 DA001 排放； 永磁烧结辊道电炉（1套）位于干压一部车间（干压生产线），其烧结废气经炉内风机抽风收集后，汇入水喷淋+干式过滤器+二级活性炭系统处理，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA002（FQ-359202）高空排放，无组织废气收集后，送入新增二级活性炭系统处理后，经一根 15m 高的排气筒 DA023 高空排放； 5.抛光粉法：加强通风，以无组织形式于厂区内排放。	
		湿压生产线：项目共设有 9 条烧结炉，其中 1、2 号烧结炉共用一条排气筒 DA003（FQ-382401）进行排放，3、4 号烧结炉共用排气筒 DA004（FQ-382402）进行排放，5、6、7 号烧结炉共用排气筒 DA005（FQ-382403）进行排放，8、9 号烧结炉共用排气筒 DA006（FQ-382404）进行排放；烧结尾气经收集后，送入对应烧结炉高温区进行高温燃烧，洁净尾气分别通过 15m 高的排气筒 DA003（FQ-382401）、DA004（FQ-382402）、DA005（FQ-382403）、DA006（FQ-382404）高空排放；人工备料、混料，备料工位的粉尘经气旋喷淋塔治理后，通过一根 15m 排气筒进行排放（DA014）。	湿压生产线：项目共设有 9 条烧结炉，其中 1、2 号烧结炉共用一条排气筒 DA003（FQ-382401）进行排放，3、4 号烧结炉共用排气筒 DA004（FQ-382402）进行排放，5、6、7 号烧结炉共用排气筒 DA005（FQ-382403）进行排放，8、9 号烧结炉共用排气筒 DA006（FQ-382404）进行排放；烧结尾气经收集后，送入对应烧结炉高温区进行高温燃烧，洁净尾气分别通过 15m 高的排气筒 DA003（FQ-382401）、DA004（FQ-382402）、DA005（FQ-382403）、DA006（FQ-382404）高空排放；人工备料、混料，备料工位的粉尘经气旋喷淋塔治理后，通过一根 15m 排气筒进行排放（DA014）。	湿压生产线：项目共设有 9 条烧结炉，其中 1、2 号烧结炉共用一条排气筒 DA003（FQ-382401）进行排放，3、4 号烧结炉共用排气筒 DA004（FQ-382402）进行排放，5、6、7 号烧结炉共用排气筒 DA005（FQ-382403）进行排放，8、9 号烧结炉共用排气筒 DA006（FQ-382404）进行排放；烧结尾气经收集后，送入对应烧结炉高温区进行高温燃烧，洁净尾气分别通过 15m 高的排气筒 DA003（FQ-382401）、DA004（FQ-382402）、DA005（FQ-382403）、DA006（FQ-382404）高空排放；人工备料、混料，备料工位的粉尘经气旋喷淋塔治理后，通过一根 15m 排气筒进行排放（DA014）。	无变化
		铁氧体磁铁生产线：投料粉尘于车间	铁氧体磁铁生产线：投料粉尘于车间无	铁氧体磁铁生产线：投料粉尘于车间无	无变化

类别	建设内容	改扩建前审批建设内容	改扩建前验收建设内容	改扩建后建设内容	变动情况
		无组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；烧结尾气通过烧结炉自身高温区燃烧处理设施处理后，分别经 15m 高的排气筒 P6-1、P6-2、P7-1、P7-2、P7-3、P8、P9、P10、P11、P12 高空排放，其中 DA018（P6-1）、DA019（P6-2）位于湿压标杆线车间，DA015（P7-1）、DA016（P7-2）、DA017（P7-3）位于湿压 D 车间。	组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；烧结尾气通过烧结炉自身高温区燃烧处理设施处理后，分别经 15m 高的排气筒 P6-1、P6-2、P7-1、P7-2、P7-3、P8、P9、P10、P11、P12 高空排放，其中 DA018（P6-1）、DA019（P6-2）位于湿压标杆线车间，DA015（P7-1）、DA016（P7-2）、DA017（P7-3）位于湿压 D 车间。	组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；烧结尾气通过烧结炉自身高温区燃烧处理设施处理后，分别经 15m 高的排气筒 P6-1、P6-2、P7-1、P7-2、P7-3、P8、P9、P10、P11、P12 高空排放，其中 DA018（P6-1）、DA019（P6-2）位于湿压标杆线车间，DA015（P7-1）、DA016（P7-2）、DA017（P7-3）位于湿压 D 车间。	
		等方性铁氧体磁材生产线：造粒工序产生的粉尘经上部集气罩收集后送入滤筒除尘器，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA011（P2）高空排放。	等方性铁氧体磁材生产线：造粒工序产生的粉尘经上部集气罩收集后送入滤筒除尘器，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA011（P2）高空排放。	等方性铁氧体磁材生产线：造粒工序产生的粉尘经上部集气罩收集后送入滤筒除尘器，尾气经一根 15m 高的排气筒 DA011（P2）高空排放。	无变化
		干式制粉线：投料粉尘于车间无组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；废气经一套气旋喷淋塔处理后，尾气通过一根新建 15m 高的排气筒 DA013 高空排放。	干式制粉线：投料粉尘于车间无组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；废气经一套气旋喷淋塔处理后，尾气通过一根新建 15m 高的排气筒 DA013 高空排放。	干式制粉线：投料粉尘于车间无组织排放（设备围挡、厂房阻隔、加强通风）；废气经一套气旋喷淋塔处理后，尾气通过一根新建 15m 高的排气筒 DA013 高空排放。	无变化
	固废治理	产生固废分类收集，设一般固废堆存间以及危废暂存间。	产生固废分类收集，设一般固废堆存间以及危废暂存间。	产生固废分类收集，设一般固废堆存间以及危废暂存间。	无变化
	噪声治理	采用低噪设备，采取减振、隔声措施	采用低噪设备，采取减振、隔声措施	采用低噪设备，采取减振、隔声措施	无变化

2.3 主要产品及产能

现有项目主要从事 JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品、高性能粘结永磁铁氧体、高性能电机用永磁铁氧体磁瓦、铁氧体磁铁、湿式铁氧体磁粉、干式铁氧体磁粉、等方性铁氧体磁材、粘结钕铁硼、烧结钕铁硼、电感的生产；改扩建后，新增烧结钕铁硼 100 吨/年，具体见表 2-4。

表 2-4 产品产量一览表

序号	产品	改扩建前年产量	改扩建后年产量	增减量
1	JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品	5000 吨/年	5000 吨/年	无变化
2	高性能电机用永磁铁氧体磁瓦	15000 吨/年	15000 吨/年	无变化
3	高性能粘结永磁铁氧体	6500 吨/年	6500 吨/年	无变化
4	铁氧体磁铁	6000 吨/年	6000 吨/年	无变化
5	湿式铁氧体磁粉	6000 吨/年	6000 吨/年	无变化
6	干式铁氧体磁粉	6000 吨/年	6000 吨/年	无变化
7	等方性铁氧体磁材	250 吨/年	250 吨/年	无变化
8	粘结钕铁硼	250 吨/年	250 吨/年	无变化
9	烧结钕铁硼	150 吨/年	250 吨/年	+100 吨/年
10	电感	7000 吨/年	7000 吨/年	无变化

2.4 主要生产设备

改扩建前后项目主要生产设备见下表。

表 2-5 烧结钕铁硼生产线设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量 (本次环评设备变化)	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
1	多线切割机床				-4 台	机加工	/
2	全自动内圆切片机				-10 台	机加工	/
3	双端面磨床				-2 台	磨削	/
4	干式脱胶机				0 台	去除残留胶水	/
5	R 磨床				-2 台	磨削	/
6	充磁机				-2 台	充磁	/
7	磁性检测仪				-1 台	检测	/
8	电热恒温干燥器				-1 台	检测	/
9	光学分选机				-2 台	选料	/
10	自动能装线				-3 台	组装包装	/
11	中性盐雾试验箱				0 台	检测	/
12	数字式覆层测厚仪				0 台	检测	/
13	立轴圆台平面磨床				0 台	磨削	/
14	无心磨床				+1 台	磨削	/
15	方滚圆				+1 台	机加工	/
16	砂带机抛光机				0 台	磨削	/
17	单工位异形磨床				+10 台	磨削	/
18	平行工位异形磨床				0 台	磨削	/
19	快走丝线切割机床				+3 台	机加工	/
20	自动筛选机				0 台	选料	/
21	全自动打孔机				+10 台	机加工	/

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量 (本次环评设备变化)	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
22	全自动掏孔机				+1 台	机加工	/
23	全自动数控内圆磨床				+1 台	磨削	/
24	自动磨边机				0 台	磨削	/
25	振动研磨机				+1 台	去除倒角	/
26	散充机				0 台	充磁	/
27	单通道弱充磁机				+1 台	充磁	/
28	半自动饱和充磁机				+1 台	充磁	/
29	多极充磁机				0 台	充磁	/
30	小字符自动喷码机				+1 台	画线	/
31	激光打标机				0 台	打标识	/
32	钹铁硼精密激光切割机				+4 台	激光	/
33	退磁机				+1 台	/	/
34	外圆倒角机				+1 台	双端磨	/
35	超大容量充磁机				+1 台	充磁	/
36	自动叠料充磁机				+1 台	充磁	/
37	万能磨刀机				+1 台	/	/
38	脚踢剪板机				+1 台	/	/
39	台式砂轮机				+1 台	/	/
40	台式钻床				+1 台	/	/
41	湿式脱胶机				+1 台	脱胶	/
42	工业热水器				+1 台	脱胶	/
43	烘干机				+1 台	脱胶	/

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量 (本次环评设备变化)	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
44	自动粘料机				+1 台	粘料	/
45	铰孔机				+2 台	打孔	/
46	外圆磨床				+2 台	无心磨	/
47	圆柱双端面磨床				+1 台	双端磨	/
48	手摇磨床				+1 台	异形磨	/
49	通过式磁瓦磨床				+1 台	异形磨	/
50	瓦片倒角机				+1 台	双端磨	/
51	AIO 检测机				+1 台	组装	/
52	超声波清洗机				+3 台	脱胶	/
53	滚轴选片机				+1 台	组装	/
54	无线充自动组装机				+1 台	组装	/

注：

①双端面磨床数量减少的原因：由于业务订单需要加工不同形状的产品，企业相应新增其他类型的磨床，因此减少了双端面磨床的数量。

②多线切割机：原环评中，多线切割机共设 11 台，每台生产能力约为 10 吨/年；快走线线切割机床设 1 台，每台生产能力为 40 吨/年，合计加工产能约为 150 吨/年。为节省车间空间，后续改为购置单台产能较大的设备：其中多线切割机 2 台，每台年产约 15 吨/年；快走线线切割机床 1 台，每台年产约 50 吨/年，合计验收产能为 80 吨/年。本次改扩建后，全厂快走线线切割机床共 4 台，合计产能 200 吨/年；多线切割机共 7 台，合计产能 105 吨/年；总产能达到约 305 吨/年，环评报批产能为 250 吨/年，可满足生产需求。

③全自动内圆切片机：由申报的 24 台减少至 10 台。内圆切片机与多线切割机功能类似，但多线切割机可同时放置多个工件，而内圆切片机一次仅能加工少量工件，主要用于样品制作和试产新产品，因此设备数量的减少不会影响整体产能。

④现有项目充磁机环评审批数量为 2 台，改扩建项目拟将原充磁机按功能细分为超大容量充磁机、自动叠料充磁机，数量各为 1 台。

表 2-6 粘结钕铁硼生产线设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量(验收时已发生变化)	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量(验收时已发生变化)	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
1	真空混料搅拌机				+4 台	备料	/
2	三维搅拌机				+1 台	备料	真空混料搅拌机配套设备
3	振筛机				+0 台	备料	/
4	V 型混料机				+0 台	备料	/
5	成型液压机				+0 台	压制	/
6	全自动干粉压机				-2 台	压制	/
7	焯炉				+0 台	固化	/
8	充磁机				+0 台	充磁	/
9	磁选机				+0 台	充磁	/
10	冷水机				+2 台	辅助	搅拌机配套设备
11	成型机下料装置				+4 台	辅助	/
12	电火花高速穿孔机				+0 台	辅助	/
13	电火花线切割机床				+0 台	辅助	/
14	多极磁环测量装置				+0 台	分拣	/
15	微机控制电子万能材料试验机				+0 台	分拣	/
16	数字投影仪				+0 台	分拣	/
17	粉末成型机械手				+0 台	压制	/
18	平面磨床				+0 台	磨削	/
19	钻床				+0 台	辅助	/
20	双端面磨床				+0 台	磨削	/

表 2-7 电感组装生产线设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
1	绕线机				+0 台	绕线	YH-320
2	自动点胶装配				-2 台	装配	自制
3	烘烤箱				+0 台	烘胶	UH-3m
4	自动测试+AOI外观检查				+0 台	分拣	自制
5	拉拔力测试仪				-1 台	分拣	/

表 2-8 橡胶磁生产线设备数量变化情况一览表

序号	主要生产单元名称	生产设施名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注说明
			现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
1	炼胶	密炼机（75L）				+0 台	混炼	密炼机同时有密炼和捏合功能
3		密炼机（110L）				+0 台	混炼	
4		炼胶机（分出机、开练机）				+0 台	混炼	单台每批次生产能力 160L
5		挤出机				+0 台	挤出	/
6	硫化	硫化炉				+0 台	硫化	/
7	其他	充磁机				+0 台	充磁	/
8		压延机				+0 台	压延	/
9		模温机				+0 台	/	可用于控制模具温度
10		粉碎机				+0 台	/	/
11		双轧膜机				+0 台	/	/
13		长径切割机				+0 台	切割	/
14		短径切割机				+0 台	切割	/
19		上光机				+0 台	上光	用于工件上光

序号	主要生产单元名称	生产设施名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注说明
			现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
20		压纹机				+0 台	压纹	用于工件压纹
22		冲床				+0 台	/	/
23		单卷机				+0 台	包装	/
25		贴合裁切机				+0 台	分切	/
26		上料系统				+0 台	/	/
27		升降机				+0 台	/	/
28		行车				+0 台	/	/
29		单臂吊				+0 台	/	/
30		冷却塔				+0 台	/	/
31		Z 型斗式提升机				+0 台	/	/
32		夹片机				+0 台	/	/

表 2-9 干压生产线、湿压生产线设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
一、干压生产线							
1	烧结炉				+0 台	烧结	/
2	清洗线				+0 台	磨削(后清洗)	/
3	磨床				+0 台	磨削	/
4	振动光饰机				+0 台	抛光	/
5	研磨机				+0 台	混料研磨	/
6	螺带混合机				+0 台	混料研磨	/
7	高速搅拌机				+0 台	混料研磨	/
8	粉料解松机				+0 台	/	/

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注说明
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
9	分散机				+0 台	分散雾化	/
10	雾化机(解松机)				+0 台	分散雾化	/
11	自动充磁机生产线				+0 台	充磁	/
12	压力机				+0 台	压制成型	/
13	高速压机连线自动化				+0 台	压制成型	/
14	高速压机配套自动化				+0 台	压制成型	/
15	自动上料系统				+0 台	上料	/
二、湿压生产线							
1	球磨机				+0 台	研磨	/
2	搅拌机				+0 台	研磨	研磨前需搅拌
3	干磨机				+0 台	研磨	/
4	油(液)压机				+0 台	压制成型	电能, 需液压油作为动力来源
5	脱水机				+0 台	脱水	/
6	烧结炉				+0 台	烧结	电能
7	磨削线				+0 台	磨削	/
8	清洗线				+0 台	磨削	磨削后需清洗
9	R 磨床机				+0 台	磨削	磨削后需清洗
10	倒角机				+0 台	磨削	磨削后需清洗
11	端面磨				+0 台	磨削	磨削后需清洗
12	磨削或倒角机组				+0 组	磨削	磨削后需清洗
13	螺杆空气压缩机组				+0 台	/	辅助用气

表 2-10 铁氧体磁铁生产线、干式制粉线和等方性铁氧体磁材生产线设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
一、铁氧体磁铁生产线（湿压D车间）							
1	砂磨机				+0 台	砂磨	/
2	搅拌桶				+0 台	砂磨	/
3	料浆处理及输送系统				+0 套	砂磨	/
4	200T 液压机				+0 台	压制成型	/
5	自动取坯+模具清洁自动化				+0 套	/	配套使用乳化油进行脱模
6	连接流水线				+0 套	/	/
7	烧结炉 45m				+0 台	烧结	电能
8	四工位内外弧磨床				+0 台	磨削	/
9	双端面磨床				+0 台	磨削	/
10	倒角机(内弧)				+0 台	磨削	/
11	倒角机(外弧)				+0 台	磨削	/
12	清洗、半自动分拣机				+0 台	分选	/
二、铁氧体磁铁生产线(湿压标杆线)							
1	砂磨机				+0 台	砂磨	/
2	配套砂磨机投料系统				+0 台	备料(投料)	/
3	料浆处理及输送系统				+0 台	砂磨	/
4	200T 液压机				+0 台	压制成型	/
5	自动取坯+模具清洁自动化				+0 台	/	配套使用乳化油进行脱模
6	真空泵				+0 台	/	动力输送
7	连接流水线				+0 台	/	/
8	烧结炉 40m				+0 台	烧结	电能
9	烧结-磨削自动化连接				+0 台	/	/

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
10	磨削线及配套设备				+0 台	磨削	/
11	清洗、半自动分拣机				+0 台	分选	/
三、等方性铁氧体磁材生产线							
1	磁粉造粒生产线				+0 台	造粒	/
2	增湿自动混合机				+0 台	造粒	造粒前混合
3	粉末自动压机				+0 台	压制成型	/
4	液压机				+0 台	压制成型	需液压油提供动力
5	磨床				+0 台	磨削	/
6	螺旋振动研磨机				+0 台	磨削	/
7	超声波清洗机				+0 台	磨削	磨削后清洗
8	风冷式冷水机				+0 台	辅助降温	辅助烧结炉降温
9	空气压缩机				+0 台	辅助用气	/
10	充磁机				+0 台	充磁	/
11	粉料解松机				+0 台	辅助投料	将粉料打松
12	打包机				+0 台	包装	/
13	倒角机				+0 台	磨削	/
14	恒温运风式焗炉				+0 台	/	工件快速烘干
15	筛选机				+0 台	分拣	/
四、干式制粉线							
1	储料桶				+0 台	投料	规格为Φ3600*4500
2	软管泵				+0 台	/	物料提升输送
3	提升机				+0 台	/	物料提升
4	球磨机				+0 台	球磨	/

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	使用工序	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
5	干式球磨机				+0 台	球磨	规格为Φ1200*4500
6	立式搅拌机				+0 台	球磨	球磨后搅拌
7	回转窑				+0 台	烘干	电能
8	卧式螺旋卸料沉降离心脱水机				+0 台	脱水	/
9	打散机				+0 台	打散	/
10	气流筛				+0 台	振筛	/
11	称重包装机				+0 台	包装	/

表 2-11 研发中心设备数量变化情况一览表

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	所在楼层	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
1	全自动干粉压机				+0 台	一层	仅用于研发
2	湿式循环粉碎机				+0 台	一层	仅用于研发
3	气流分级机				+0 台	一层	仅用于研发
4	研磨抛光机				+0 台	一层	仅用于研发
5	微波高温气氛烧结炉				+0 台	一层	仅用于研发
6	永磁自动液压机				+0 台	一层	仅用于研发
7	干法激光粒度仪				+0 台	二层	仅用于研发
8	能谱仪				+0 台	二层	仅用于研发
9	X-射线荧光光谱仪				+0 台	二层	仅用于研发
10	阻抗分析仪				+0 台	一层	仅用于研发
11	箱式电炉				+0 台	一层	仅用于研发
12	线切割机				+0 台	二层	仅用于研发
13	数显电热鼓风干燥箱				+0 台	一层	仅用于研发

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	所在楼层	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
14	四柱液压机				+0 台	一层	仅用于研发
15	超声波清洗机				+0 台	二层	仅用于研发
16	密封式制样粉碎机				+0 台	一层	仅用于研发
17	粉碎机				+0 台	一层	仅用于研发
18	卧式砂磨机				+0 台	一层	仅用于研发
19	数显电热鼓风干燥箱				+0 台	一层	仅用于研发
20	螺杆空气压缩机组				+0 台	一层	仅用于研发
21	冷水机				+0 台	一层	仅用于研发
17	卧轴矩台手摇平面磨床				+0 台	一层	仅用于研发
18	数显电热鼓风干燥箱				+0 台	一层	仅用于研发
19	超声波清洗机				+0 台	一层	仅用于研发
20	试验球磨机				+0 台	一层	仅用于研发
21	四柱万能液压机				+0 台	一层	仅用于研发
22	试验球磨机				+0 台	一层	仅用于研发
23	密炼机				+0 台	一层	仅用于研发
24	强力粉碎机				+0 台	一层	仅用于研发
25	实验室超细搅拌机				+0 台	一层	仅用于研发
28	精密四柱三板油压机				+0 台	一层	仅用于研发
29	鼓风干燥箱				+0 台	一层	仅用于研发
30	立式行星球磨机				+0 台	一层	仅用于研发
31	磨抛机				+0 台	二层	仅用于研发
32	烧结炉				+0 台	一层	仅用于研发
33	自动压榨式压滤机				+0 台	一层	仅用于研发

序号	设备名称	改扩建前		改扩建后	增减量	所在楼层	备注
		现有项目环评审批数量	现有项目验收数量	总申报数量			
34	干压原料压滤机脱水配套设备				+0 台	一层	仅用于研发
35	贴合碾碎生产线				+0 台	一层	仅用于研发
36	主动式防震系统				+0 台	二层	仅用于研发
37	实验室去离子水设备				+0 台	一层	仅用于研发
38	旋转粘度计 LVDV-S+				+0 台	二层	仅用于研发

2.5 主要原辅材料及燃料

(1) 本项目原辅材料用量

本项目生产过程中使用的原辅材料见下表。

表 2-12 本项目主要原辅料及用量

序号	原辅材料名称	改扩建前环评申报用量 t/a	改扩建后全厂申报用量 t/a	增减量 t/a	最大储存量 t/a	储存方式	形态	规格
一、橡胶磁生产线								
1	氯化聚乙烯 (CPE)			+0	21.57	袋装	粉态	20kg/包
2	轻质碳酸镁			+0	1.29	袋装	粉态	20kg/包
3	丁腈橡胶			+0	10.50	袋装	粉态	20kg/包
4	橡胶防老剂			+0	0.17	袋装	粉态	10kg/包
5	塑料表面改性剂			+0	1.40	袋装	粉态	20kg/包
6	偶联剂			+0	2.40	袋装	粉态	20kg/包
7	环保增塑剂			+0	0.04	袋装	粉态	20kg/包
8	酚醛树脂			+0	0.25	袋装	粉态	25kg/包
9	硬脂酸锌			+0	0.09	袋装	粉态	20kg/包
10	硬脂酸钙			+0	0.06	袋装	粉态	20kg/包
11	橡胶促进剂			+0	0.18	袋装	粉态	25kg/包

序号	原辅材料名称	改扩建前环评申报用量 t/a	改扩建后全厂申报 用量 t/a	增减量 t/a	最大储存量 t/a	储存方式	形态	规格
12	铁氧体磁粉			+0	100	袋装	粉态	20kg/包
13	光油/哑油			+0	0.5	桶装	液态	10kg/桶
14	改性松香树脂			+0	1	袋装	固体	25kg/包
15	环氧大豆油			+0	1.2	桶装	液态	10kg/桶
二、干压生产线								
1	干压异方性永磁铁氧体材料			+0	400	袋装	粉态	20kg/包
2	异龙脑			+0	15	袋装	粉态	20kg/包
3	硬脂酸钙			+0	5	袋装	粉态	20kg/包
4	抗磨液压油（压机设备用）			+0	5	桶装	液态	20kg/桶
三、湿压生产线								
1	湿压永磁铁氧体材料			+0	1000	袋装	粉态	20kg/包
2	三氧化二铝			+0	20	袋装	粉态	20kg/包
3	碳酸钙			+0	20	袋装	粉态	20kg/包
4	氧化钴			+0	2	袋装	粉态	20kg/包
5	机油			+0	2	桶装	液态	20kg/桶
6	乳化油			+0	5	桶装	液态	20kg/桶
四、铁氧体磁铁生产线								
1	铁氧体预烧锆粉			+0	500	袋装	粉态	20kg/包
2	氧化铝			+0	5	袋装	粉态	20kg/包
3	二氧化硅			+0	5	袋装	粉态	20kg/包
4	碳酸钙			+0	20	袋装	粉态	20kg/包
5	液压油			+0	2.0	桶装	液态	20kg/桶
6	机油			+0	2.0	桶装	液态	20kg/桶
7	乳化油			+0	5.0	桶装	液态	20kg/桶
五、等方性铁氧体磁材生产线								
1	红泰高径向磁粉			+0	40	袋装	粉态	20kg/包
2	北矿 HB 磁粉			+0	30	袋装	粉态	20kg/包
3	聚乙烯醇（PVA）			+0	1	袋装	粉态	20kg/包

序号	原辅材料名称	改扩建前环评申报用量 t/a	改扩建后全厂申报 用量 t/a	增减量 t/a	最大储存量 t/a	储存方式	形态	规格
4	硬脂酸钙			+0	0.5	袋装	粉态	20kg/包
5	抗磨液压油			+0	0.2	桶装	液态	20kg/桶
六、干式制粉线								
1	铁氧体预烧料			+0	300	袋装	粉态	20kg/包
2	碳酸钙			+0	15	袋装	粉态	20kg/包
3	二氧化硅			+0	5	袋装	粉态	20kg/包
4	干压生产线磁材回收料			+0	100	袋装	粉态	20kg/包
5	氧化钴			+0	0.5	袋装	粉态	20kg/包
6	氧化镧			+0	1.0	袋装	粉态	20kg/包
七、研发中心								
1	铁氧体磁粉			+0	0.2	袋装	粉态	20kg/包
2	丁腈橡胶			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包
3	钛酸盐偶联剂			-0.02	0	袋装	粉态	20kg/包
4	硫化剂			+0	0.01	袋装	粉态	10kg/包
5	聚化聚乙烯			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包
6	铁氧体预烧锶粉			+0	0.2	袋装	粉态	20kg/包
7	氧化铝			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包
8	二氧化硅			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包
9	碳酸钙			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包
10	氧化钴			+0	0.01	袋装	粉态	20kg/包
11	氧化镧			+0	0.01	袋装	粉态	20kg/包
12	碳酸锶			+0	0.01	袋装	粉态	20kg/包
八、粘结钕铁硼生产线								
1	粘结钕铁硼磁粉			+0	20	袋装	粉态	20kg/包
2	粘结剂			+0	0.5	袋装	粉态	20kg/包
3	润滑剂			+0	0.5	袋装	粉态	20kg/包
4	丙酮			+0	0.4	罐装	液态	10kg/罐
5	铜粉			+0	0.1	袋装	粉态	20kg/包

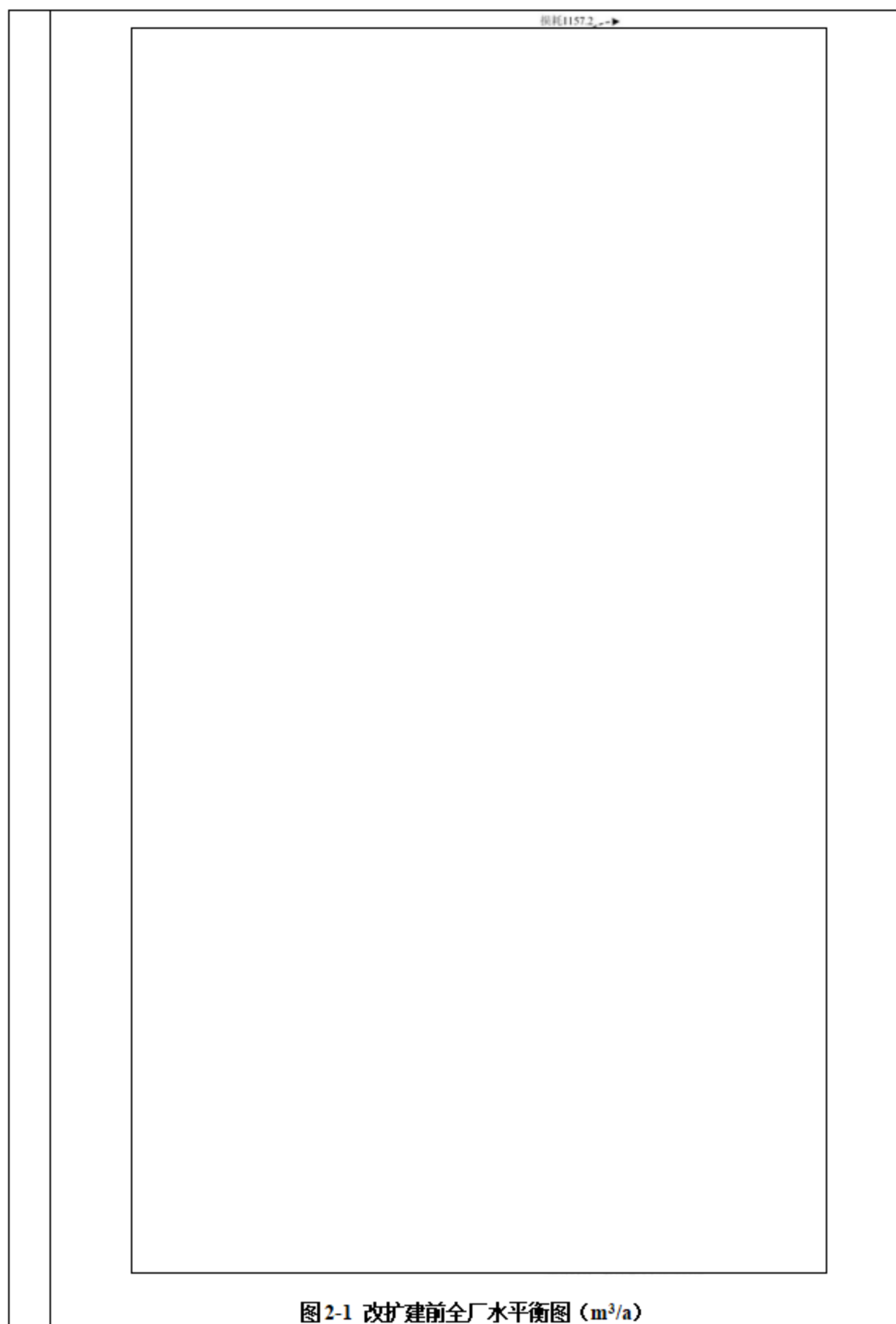
序号	原辅材料名称	改扩建前环评申报用量 t/a	改扩建后全厂申报 用量 t/a	增减量 t/a	最大储存量 t/a	储存方式	形态	规格
九、烧结钎铁■生产线（本次扩建）								
1	钎铁硼毛坯			+120	50	箱装	固体	64*54*36mm/块
2	多线切割油			-6.94	0.2	桶装	液态	200L/桶
3	打孔切削油			-1.83	0.2	桶装	液态	200L/桶
4	套孔切削油			-1.15	0.2	桶装	液态	200L/桶
5	抗磨液压油			+1	0.2	桶装	液态	200L/桶
6	磨床磨削液			+0	0.2	桶装	液态	200L/桶
7	金刚线			+35	9 万米	箱装	固体	3 万米/卷
8	瞬干胶水（502 胶水）			+0.2	0.07	箱装	液态	650g/瓶
9	石英砂			+1.4	0.5	袋装	固体	25kg/袋
10	木屑			+1.4	0.5	袋装	固体	25kg/袋
11	金刚砂			-2	0	袋装	固体	25kg/袋
12	钼丝			+0.07	0.02	箱装	固体	1500 米/卷
13	大理石			+2.8	1	裸装	固体	自行裁剪尺寸
14	石棉板			+0.35	0.1	裸装	固体	自行裁剪尺寸
15	水性油墨			+0.003	0.008	罐装	液态	0.5L/瓶
16	R7 主轴油			+108	10	桶装	液态	25L/桶
17	主轴冷却液			+4	0.4	桶装	液态	25L/桶
18	防冻液			+7	0.7	桶装	液态	25L/桶
19	线切割工作液（中走丝切削液）			+2	0.2	桶装	液态	25L/桶
20	机床导轨油			+1	0.1	桶装	液态	25L/桶
21	中性脱胶剂			+6.4	0.6	桶装	液态	25kg/桶
22	机油			+1	0.2	桶装	液态	200L 桶
备注：改扩建后烧结钎铁硼生产线仅增加湿式脱胶工序，其余工序与现有项目一致。本次环评对原辅材料清单的调整是对原环评统计数据的核实与更新，除本项目使用的原辅材料外，其余涉及改动的原辅材料在使用过程中未新增产污环节，故本次评价仅对本项目使用的原辅材料进行源强分析。								
十、电感组装生产线								

序号	原辅材料名称	改扩建前环评申报用量 t/a	改扩建后全厂申报 用量 t/a	增减量 t/a	最大储存量 t/a	储存方式	形态	规格
1	漆包线			+0	5	袋装	固体	20kg/包
2	磁芯			+0	1000 万颗	袋装	固体	20kg/包
3	CK-51 胶水			+0	0.1	桶装	液态	20kg/桶
4	锡条			+0	0.6	袋装	固体	20kg/包
5	助焊剂			+0	0.2	桶装	液态	20kg/桶

建设内容	(2) 原辅材料理化性质 项目原辅材料理化性质见下表。 表 2-13 主要原辅材料理化性质表			
	原料	组成成分	理化性质	毒理性/生态学
	瞬干胶水 (502 胶水)		外观呈无色透明液体，有刺激性气味，pH 值为 5~6，相对密度（水=1）为 1.06，沸点为 60℃，闪点为 85℃，相对蒸汽密度为 3g/m ³	α-氰基丙烯酸乙酯 LD ₅₀ >5000mg/kg (大鼠经口)； 柠檬酸三丁酯 LD ₅₀ >30ml/kg (大鼠，经口)
	水性油墨		外观呈液态，带有轻微类似酮类气味，pH 为 8.5，密度相对密度（水=1）为 1.2	聚氨酯树脂 LD ₅₀ >10g/kg (大鼠，经口)；乙醇 LD ₅₀ : 7060mg/kg (大鼠，经口)； 助剂 LD ₅₀ >5mg/kg
	中性脱胶剂		外观呈无色或淡黄色透明液体，pH 值为 7，相对密度（水=1）为 1.13，沸点、初沸点和沸程为 230℃，相对蒸汽密度（空气=1）为 2.1，	聚醚多元醇 A LD ₅₀ >5000mg/kg； 聚醚多元醇 B LD ₅₀ >5000mg/kg； 乙酸钠 LD ₅₀ : 3530-5600mg/kg
	R7 主轴油		外观呈透明液体，密度为 0.8g/cm ³	/
	多线切削油		外观呈浅黄色透亮液体，密度为 0.85g/cm ³	/
	打孔切削油/ 套孔切削油		外观呈浅黄色或深黄色液体，密度为 0.87g/cm ³	/
	磨床磨削液		外观呈蓝色或棕色均匀液体，pH(10%工作液)为 9.1，水溶性为 100%，比重为 0.89。	/
	防冻液		外观呈黄色液体，带有稍微可察觉气味，pH 值为 8，	LD ₅₀ : 528.84mg/kg (鼠)
	机床导轨油		外观呈琥珀色液体，带有特有的气味，相对密度为 0.883	/
	抗磨液压油		外观呈琥珀色液体，密度为 905kg/m ³	/

	(3) 挥发性有机化合物含量判定 ①瞬干胶水（502胶水） 瞬干胶水挥发性有机化合物检测结果为 ND，其方法检出限为 1g/kg，本项目按最不利原则，挥发性有机化合物含量按方法检出限计算，则 VOCs 含量为 1g/kg，低于《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）中“表 3 本体型胶粘剂 VOC 含量限量（α-氰基丙烯酸类-其他）$\leq 20\text{g/kg}$”的要求，符合限值要求。 ②水性油墨 水性油墨（原液，未加水调配）VOCs 含量为 7.5%，低于《油墨中可挥发性有机化合物（VOCs）含量的限值》（GB 38507-2020）中“表 1 油墨中可挥发性有机化合物含量的限值（水性油墨-喷墨印刷油墨）$\leq 30\%$”的要求，符合限值要求。 2.6 劳动定员及工作制度 改扩建前，项目劳动定员为 1120 人，每日 3 班制，每班 8 小时，年工作 300 天。厂内设有饭堂及宿舍，其中 620 名员工于项目所在厂区内食宿。 改扩建后，项目劳动定员 1123 人，均在厂内食宿；全厂工作制度仍为每日 3 班制，每班 8 小时，年工作 300 天，烧结钕铁硼生产车间工作制度为每日 1 班制，每班 8 小时，年工作 300 天。 2.7 给排水情况 (1) 改扩建前 ①给水系统 改扩建前用水由市政供水管网提供，用水主要包括生产用水、生活用水，总体项目合计年用水量为 48608.6m³/a。其中生活用水量为 39600m³/a；电感组装生产线无用水环节，粘结钕铁硼生产线用水量为 98m³/a，橡胶磁生产线废气用水量为 400m³/a，烧结钕铁硼生产线用水量为 3.2m³/a，铁氧体磁铁生产线用水量为 2013.2m³/a，干压生产线用水量为 980m³/a；湿压生产线、等方性铁氧体磁材生产线和干压制粉线用水量分别为 2982.2m³/a、444m³/a 和 2088m³/a。 ②排水系统 改扩建前生活污水排放量为 35640m³/a（118.8m³/d），外排标准执行广东省《水污染物
--	---

	排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值；生产废水经自建污水处理站处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2024）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，回用于生产中。
--	--



(2) 改扩建项目

①给水系统

改扩建项目用水由市政供水管网提供，用水主要包括生产用水和生活用水，本项目用水量为 $120.026\text{m}^3/\text{a}$ ，其中生活用水量为 $45\text{m}^3/\text{a}$ ，湿式脱胶清洗线用水量为 $75.024\text{m}^3/\text{a}$ ，水性油墨调配用水量为 $0.0015\text{m}^3/\text{a}$ 。

②排水系统

改扩建项目生活污水排放量为 $40.5\text{m}^3/\text{a}$ ($0.135\text{m}^3/\text{d}$)，外排标准执行广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)表4中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值，生产废水经新建的循环沉淀系统处理后回用于水洗槽和超声波清洗槽，并定期交由零散废水处理单位处理。

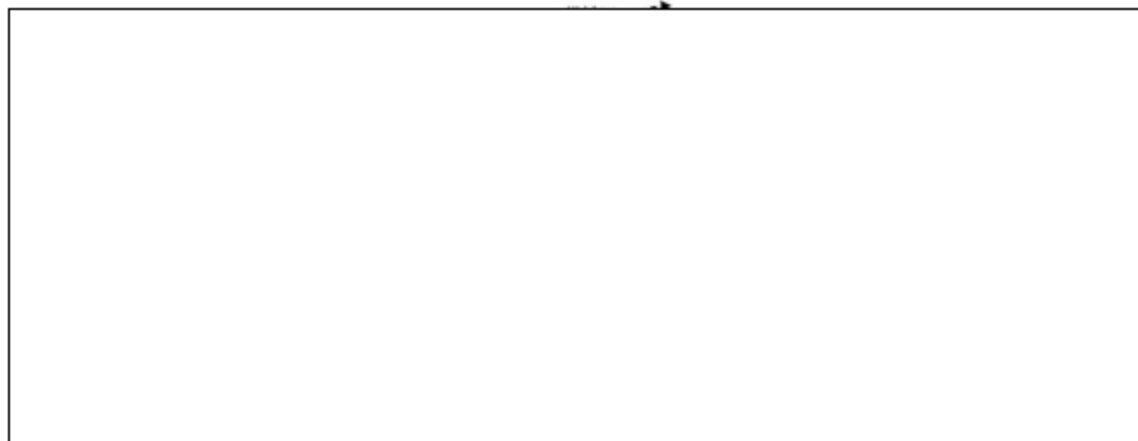


图 2-2 改扩建项目水平衡图 (m^3/a)

(3) 改扩建后

①给水系统

改扩建后用水由市政供水管网提供，用水主要包括生产用水、生活用水，总体项目合计年用水量为 $48728.626\text{m}^3/\text{a}$ 。其中生活用水量为 $39645\text{m}^3/\text{a}$ ；电感组装生产线无用水环节，粘结钕铁硼生产线用水量为 $98\text{m}^3/\text{a}$ ，橡胶磁生产线废气用水量为 $400\text{m}^3/\text{a}$ ，烧结钕铁硼生产线用水量为 $78.226\text{m}^3/\text{a}$ ，铁氧体磁铁生产线用水量为 $2013.2\text{m}^3/\text{a}$ ，干压生产线用水量为 $980\text{m}^3/\text{a}$ ；湿压生产线、等方性铁氧体磁材生产线和干压制粉线用水量分别为 $2982.2\text{m}^3/\text{a}$ 、 $444\text{m}^3/\text{a}$ 和 $2088\text{m}^3/\text{a}$ 。

②排水系统

改扩建后生活污水排放量为 $35680.5\text{m}^3/\text{a}$ ($118.935\text{m}^3/\text{d}$)，外排标准执行广东省《水污染

	物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水水质标准较严值；湿式脱胶清洗废水经新建的循环沉淀系统（混凝沉淀）处理后回用于清洗工序，并定期交由零散废水处理单位处置。
--	---

图2-3 改扩建后全厂水平衡图 (m³/a)

	2.8 总平面布置 公司主要建筑物设计有8栋生产厂房（包括生产和仓储用途）、2栋宿舍楼、1栋化学品和成品仓库及其他辅助建筑物。从现场勘查可知，厂区主出入口设在厂区南侧，门口为金瓯路，物流运输方便。 本项目拟在烧结钕铁硼车间增设生产线，生产线根据工艺流程顺序紧凑分布于生产车间内。项目充分结合现有的生产系统平面、空间结构特点进行平面布局，功能划分明确，整个平面布局紧凑严密，科学合理。因此本项目整体平面布局基本合理。
工艺流程和产排污环节	1、生产工艺流程 项目生产过程工艺流程及产污环节如下。

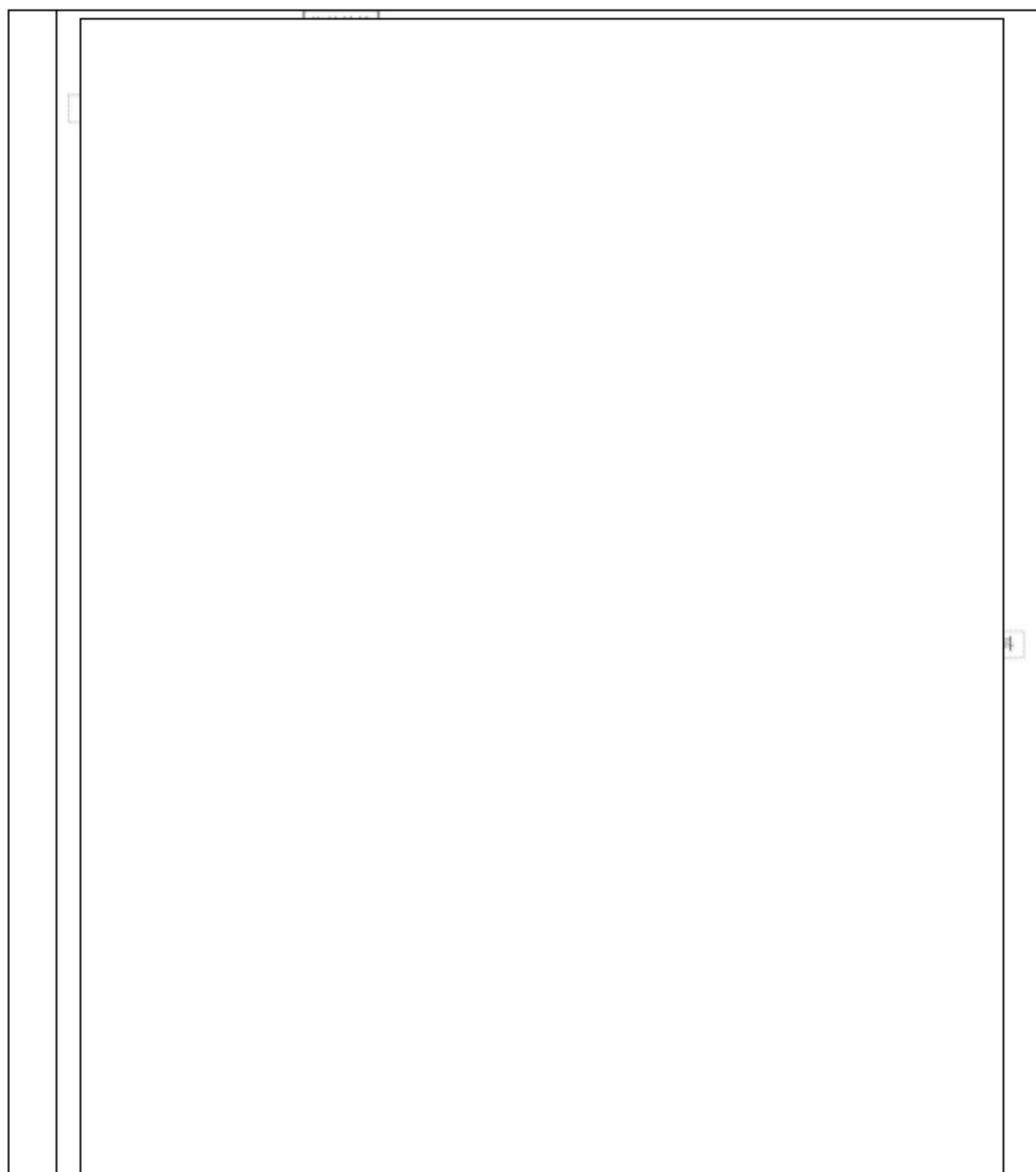


图 2-4 烧结钕铁硼生产工艺流程

工艺流程简述：

- （1）烧结铁进料：外购烧结钕铁硼毛坯（半成品）作为原料。
- （2）初加工：根据坯料形状分别处理，圆柱坯料使用无心磨床进行无心磨加工，加工过程中添加磨床磨削液进行冷却、润滑，此过程会产生废油泥；方形坯料使用砂带抛光机进行磨砖加工，此过程会产生金属粉尘。

	(3) 打孔、套孔，根据产品要求，有孔产品使用全自动打孔机、全自动掏孔机、铰孔机以及全自动磨孔机进行冷却、润滑。 (4) 线切割加工。此过程会产生废液。 (5) 线切割加工。此过程中添加切削液。 切片工使用线切割设备进行冷却。 激光切割角料。 (6) 半成品从磨床把磨削液。 进行冷却、润滑。 (7) 磨削液进行。 (8) 角机、圆柱液进行冷却、润滑。 双面磨用于吸。 收脱落的油。 (9) 湿式脱胶为粒状等。 半成品均可。 ①湿式以去除。 工件表面精工件转。 移至水洗槽，以清水冲洗一遍，去除表面残留脱胶液及脱落的胶渣，该过程产生冲洗废水。	
--	---	--

冲洗后的工件送入超声波清洗机，在 100℃的温度下清洗 30 分钟，进一步去除表面微量污染物，超声波清洗干处理。 冲洗废水和零散废水处理单 ②干式脱胶 ℃。此过程会产生 (10) 筛选 (11) 电镀 (12) 全检 (13) 充磁 磁机、自动叠料 (14) 组装 小字符自动喷码水性油墨，水性 气。	200℃条件下烘干处理。 序，并定期交由 温度为 250~270 不合格品。 几、超大容量充性能。 光打标机打标、自动喷码机使用油墨桶、有机废
--	---

2、产污环节

项目各主要产污环节如下表所示。

表 2-14 项目主要产污环节一览表				
污染物类别	污染物	产污环节	主要污染因子	治理措施
废水	脱胶清洗废水	脱胶	/	废水经新建的循环沉淀系统处理后回用于清洗工序，并定期交由零散废水处理单位处置。
废气	磨砖粉尘	磨砖（方形坯料）	颗粒物	无组织排放
	激光粉尘	激光	颗粒物	无组织排放
	粘料废气	粘料	TVOC	无组织排放
	湿式脱胶	脱胶	TVOC	经干式过滤器+二级活性炭吸附装置处理后，尾气通过一根 15m 高的排气筒（DA025）高空排放。
	喷码废气	组装、包装	TVOC	无组织排放
噪声	生产作业	生产设备	/	隔声、减震、消音，距离衰减等综合措施

与项目有关的原有环境污染问题	固废	废机油	设备保养	/	收集放置于危废暂存间,委托有相关危废处置资质单位定期清运
		含油金属碎屑	线切割	/	
		废包装桶	原料使用	/	
		废脱胶槽液	湿式脱胶	/	
		废活性炭	废气处理	/	
		废木屑	振动去油	/	
		油泥	无心磨	/	达到静置无滴漏后打包,交由金属冶炼单位作为生产原料
			打孔、套孔	/	
			双面磨、振动去油	/	
			异形磨	/	
			方滚圆	/	
			切片	/	
		废大理石	粘料	/	定期交由废旧资源回收单位回收
		边角料	线切割、切片	/	
		废石棉板	粘料	/	
		包装废弃物	组装、包装	/	
		不合格品	筛选	/	
			全检	/	
		废金刚线	切片	/	
		废钼丝	线切割	/	

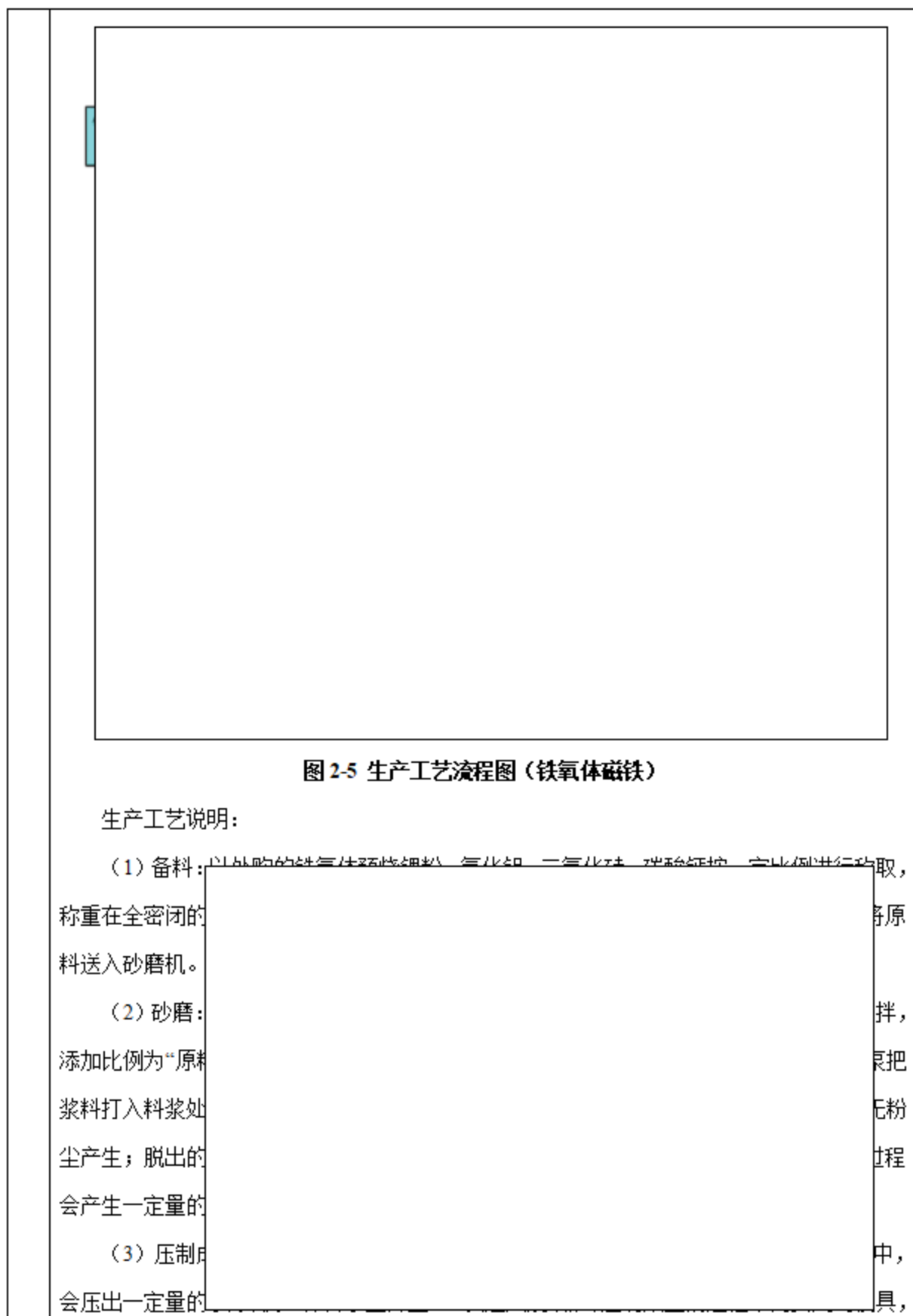
1 现有工程环保手续

广东江粉磁材股份有限公司（原江门市粉末冶金厂有限公司）成立于 1975 年，是目前国内最大的铁氧体磁性材料元件制造商之一，主要从事铁氧体永磁元件、铁氧体软磁元件生产，于 2018 年 3 月与领益科技有限公司重组变更为广东领益智造股份有限公司。

江门江益磁材有限公司成立于 2006 年，位于江门市江海区金瓯路 359 号，是广东领益智造股份有限公司的全资子公司，原主要从事制造机械设备生产，江门江益磁材有限公司（以下简称“江益磁材”）。经企业对经营范围的调整，2019 年广东领益智造股份有限公司将原广东江粉磁材股份有限公司于江门市江海区金瓯路 359 号的经营生产内容并入江门江益磁材有限公司，经多年申报和建设，企业建设内容、环保审批及验收发展历程见表 2-1。

2 改扩建前工艺流程简述

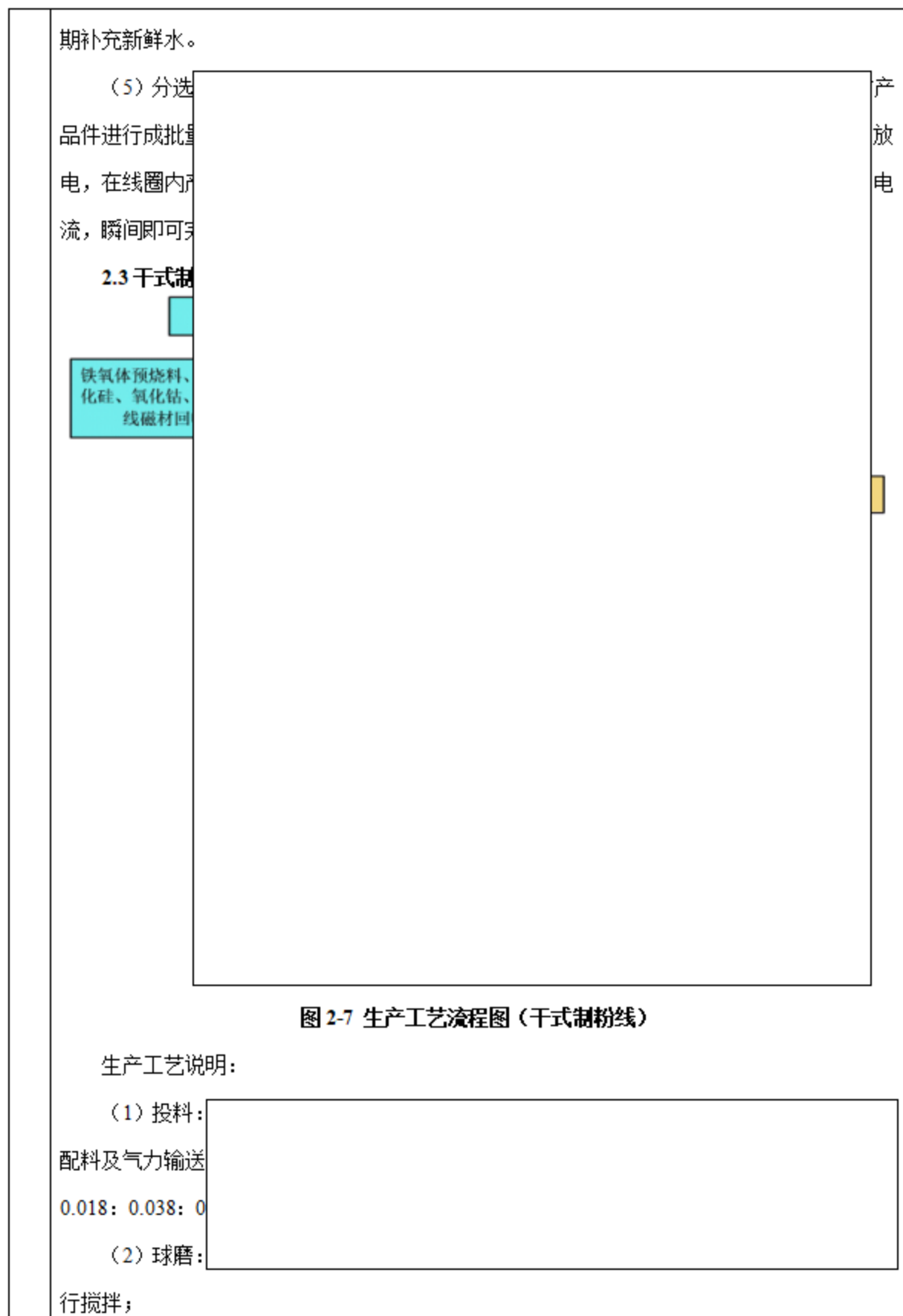
2.1 铁氧体磁铁生产线工艺流程



	模具的主要成分为硅钢，现有项目使用的模具全部外购；模具每次使用完后，需用乳化液进行清洁，模 会产生一定 (4) 性、尺寸、 内水分的挥 可适当提高 磁芯晶粒的 温段；在降 采用外密封 个烧结过程 为了满 自然冷却和 间设有三台 有机废气以 烧段进行燃 压标杆线车 (5)磨 削)，不断 程中产生粉 除表面附着 淀系统处理 程中，剩余 量的磨削线 (6) 后的各工件即为成品。 2.2 等方性铁氧体磁材生产线工艺流程	程 密 牛) 率 着 保 窑 整 用 车 床， 燃 湿 磨 过 去 沉 过 定 选
--	--	---

	图 2-6 生产工艺流程图（等方性铁氧体磁材） 生产工艺说明： （1）造粒：将 时为料粒状，在独 并搅拌，后通过输 过筛，将粉粒按产 机废气；造粒过程 （2）压制：将精 此时压制完成的半 （3）烧成（烧 到炉内呈阶段式升 成，其中 5 个烧成 和⑤1000~1150℃；
--	---

配 缩 粒 学 坏 个 机 煅 内 高 结 排 气 氧 磨 品 期 于 行 转 产 后	，收 颗 化 与 一 的 寸 户 身 烧 的 尾 铁 ， 在 定 用 生 器 吏 定 定 后 机 定 期 保 养 和 回 布 丁 工 序 ， 工 序 有 效 回 布 丁 有 效 工 序 ， 在 该 过 程 中 工 序 定 的 灰 耗 ， 需 定
--	---



	(3) 脱水：将 8 级过滤，过滤后的 (4) 烘干：将 用电作为能源；由 (5) 打散、振 筛对粉料进行打散 2.4 干压生产线工艺流程	行 采 。 旋
--	---	-------------------------------------

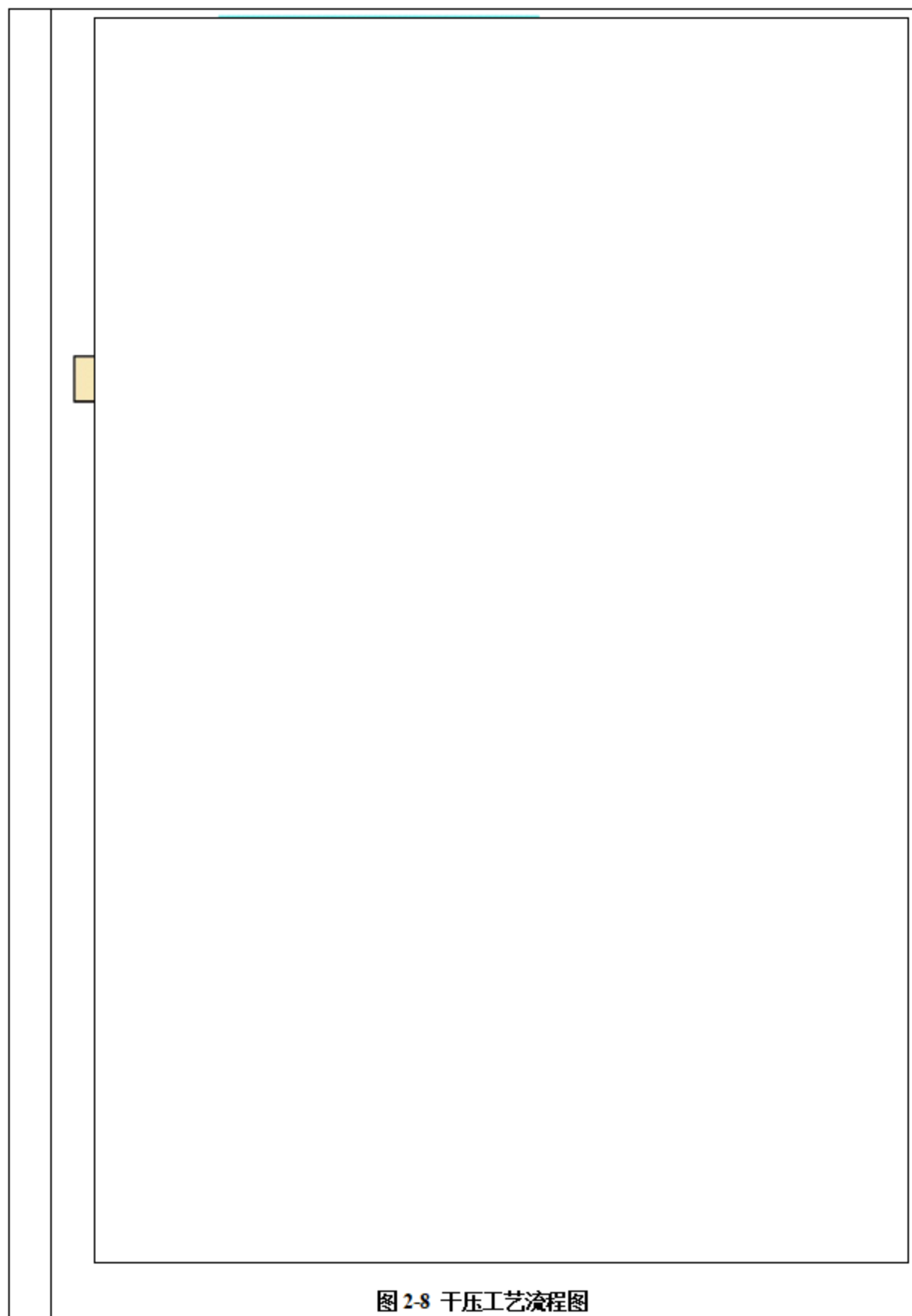
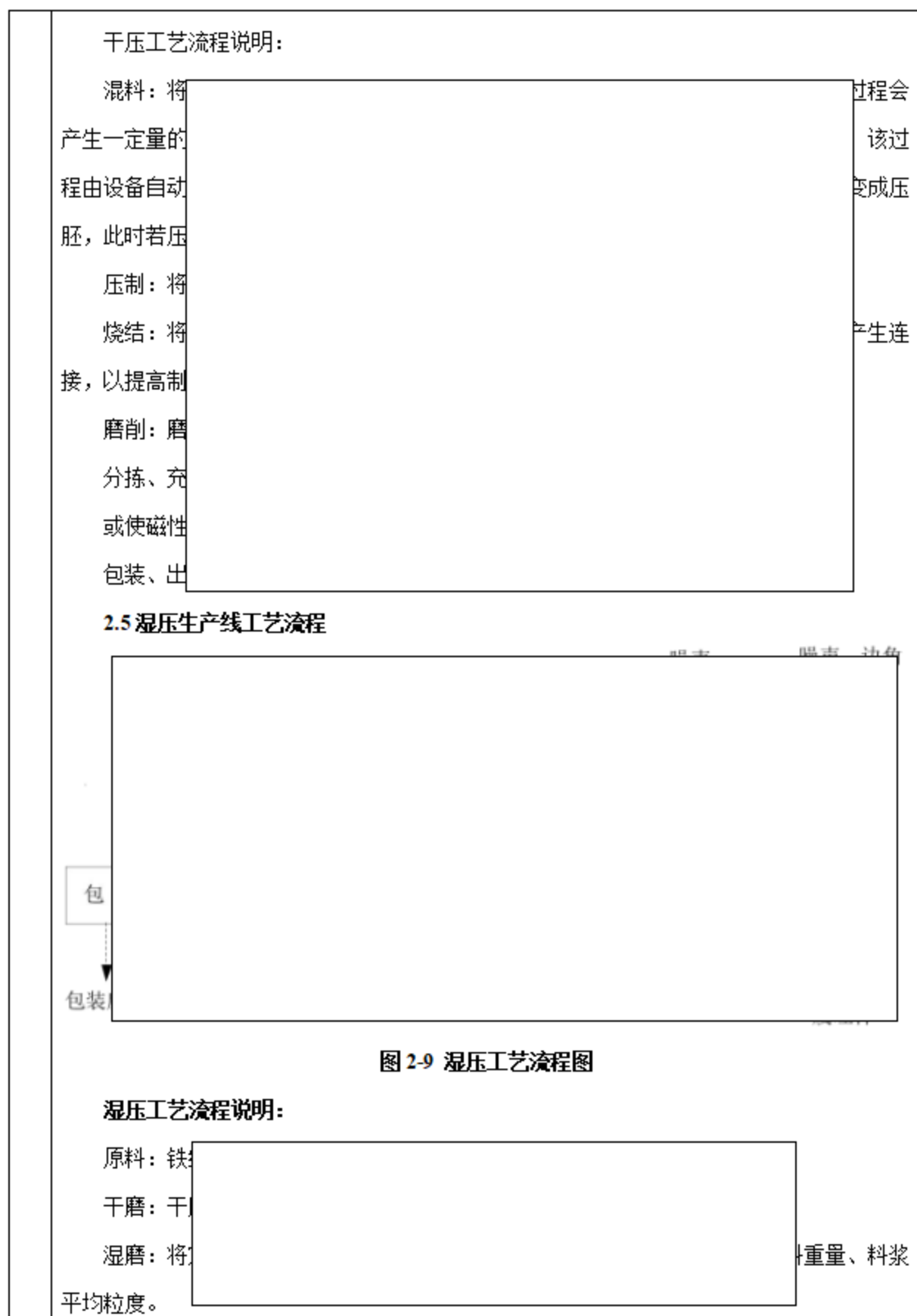


图 2-8 干压工艺流程图



	压制：将 厚度、外观。 烧结：将 烧结温度。 磨削：磨 清洗：将 分拣：按 包装：将 要点：压坯 磁性能、 见。 包装箱外
	观。 2.6 粘结钕铁硼永磁体生产工艺流程

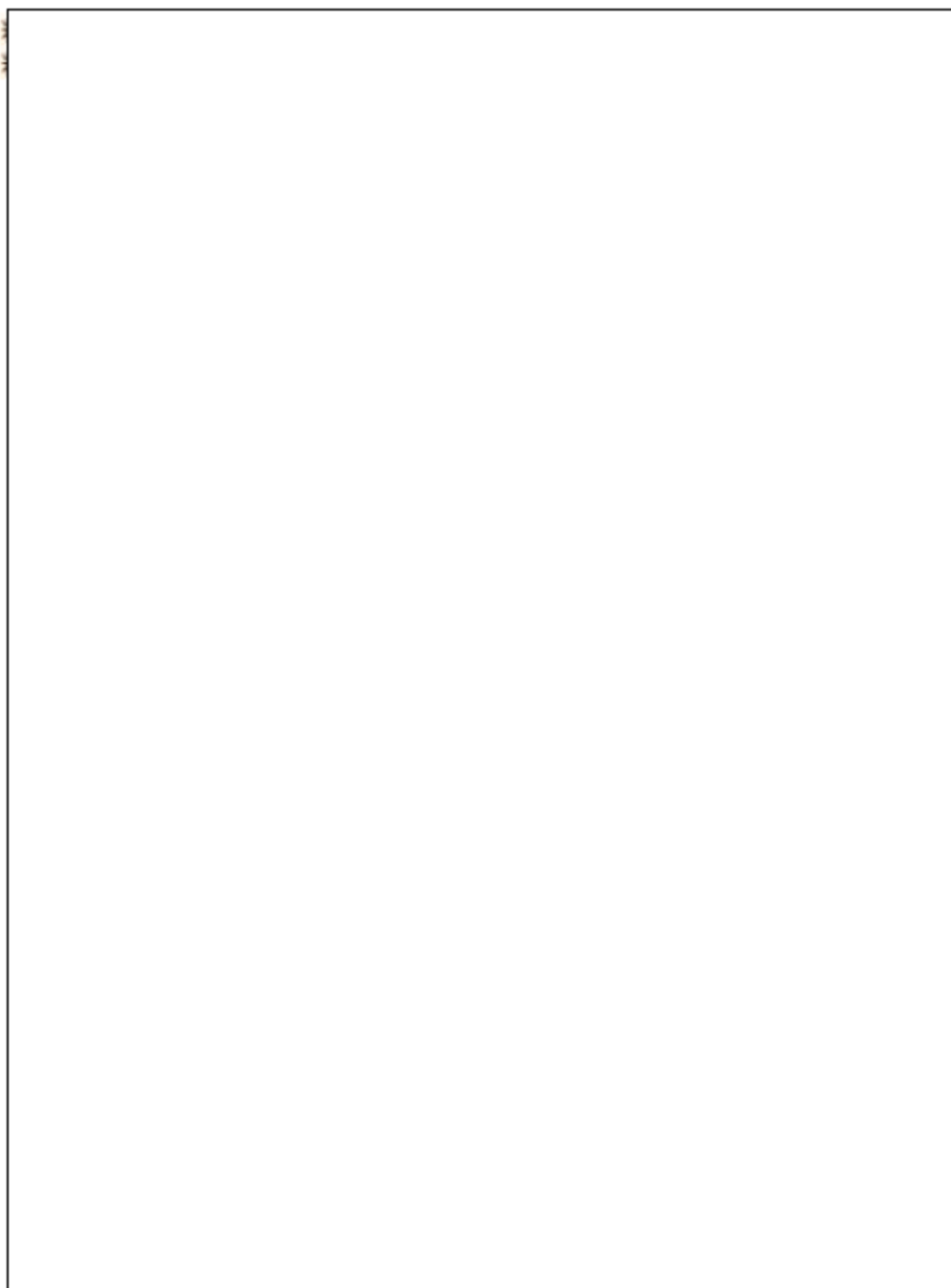


图 2-10 粘结钕铁硼永磁体生产工艺流程

工艺流程简述：

- (1) 混料：将磁粉、树脂、粘结剂、金属粉和润滑剂按一定比例配合后，倒入混料机，搅拌混合，混料过程产生
- (2) 压制成型：将
- 度在
- 5.8-6.0g/cm³。

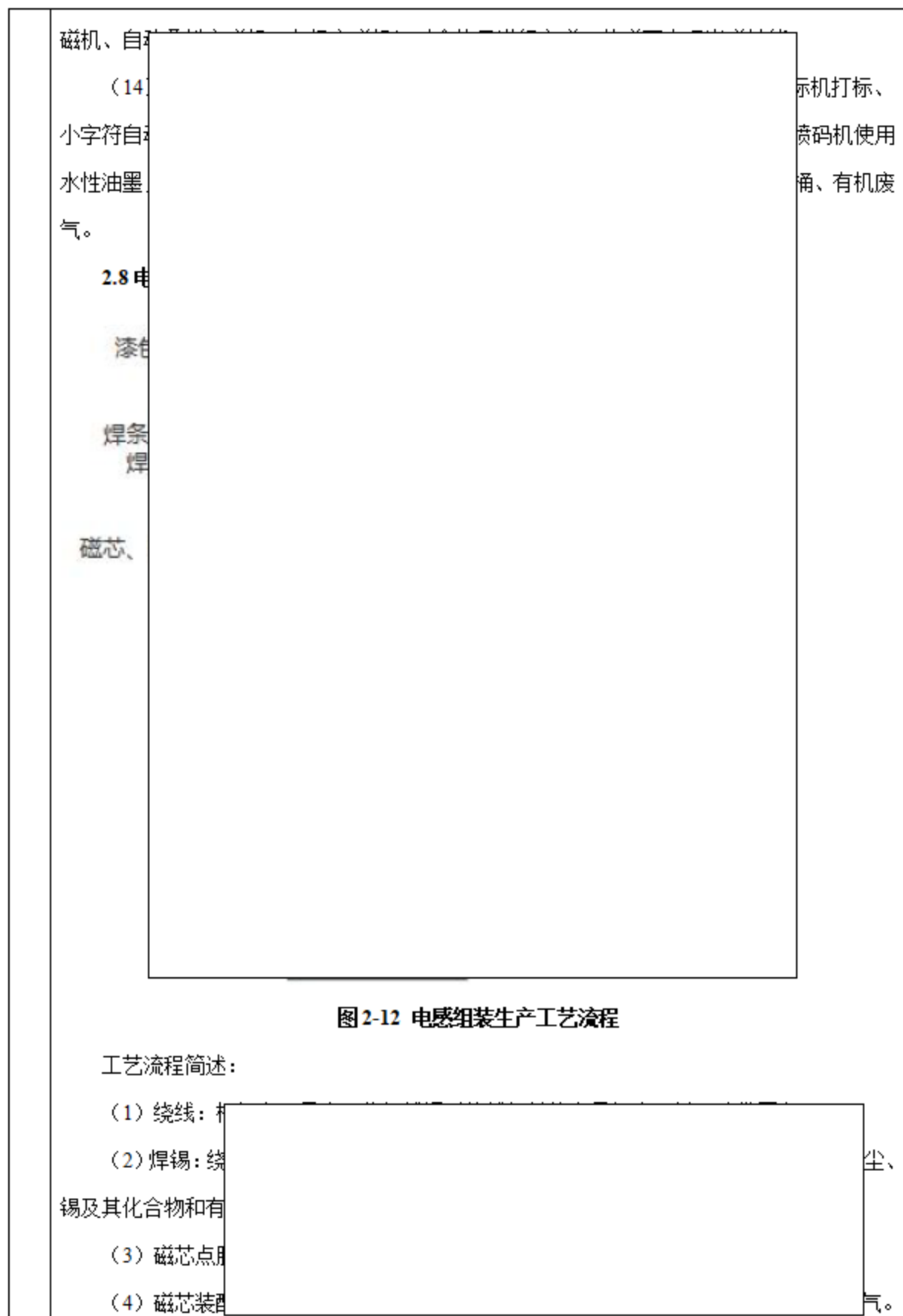
	(3) 固化：成型坯体需在烘窑中进行 120℃ 的烘烧，以粘结剂固化使坯体具有一定的机械强度。此过程 (4) 磨削：固 的污染物主要为打 (5) 打磨：粗 利于后续委外的陶 (6) 充磁：在 表现出磁性能。 (7) 分拣打包：先用分拣机进行分拣，然后由纸相和塑料膜对产品进行包裹。 2.7 烧结钕铁硼生产工艺流程	一定的 呈产生 平整， 排列，
--	--	---

图 2-11 烧结钕铁硼生产工艺流程

工艺流程简述：

- (1) 烧结铁进料：外购烧结钕铁硼毛坯（半成品）作为原料。
- (2) 初加工：根据坯料形状分别处理，圆柱坯料使用无心磨床进行无心磨加工，加工过程中添加磨床磨削液进行冷却、润滑，此过程会产生废油泥；方形坯料使用砂带抛光机进行磨砖加工，此过程会产生金属粉尘。

	(3) 打孔/套孔：根据产品要求，使用数控钻床、数控铣床以及全自动数控内圆磨床进行加工，加工过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (4) 粘料：使用瞬间粘接剂进行粘接，粘接过程中会产生有机废气、废液。 (5) 切割成型：根据产品要求，使用数控线切割机床进行切割，切割过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 线切割工序采用快走丝线切割工作液进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 切片工序采用多线切割机进行切割，切割过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 激光切割工序采用激光切割机进行切割，切割过程中会产生烟尘、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (6) 异形磨：使用数控磨床进行磨削，磨削过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 半成品从规则形状磨成异形形状，磨削过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，其余部分进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (7) 方滚圆：对方形磨削液进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (8) 双面磨、振动磨：使用数控磨床进行磨削，磨削过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 角机、圆柱双端面磨床、振动磨进行磨削，磨削过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 双面磨完成后进入振动磨进行磨削，磨削过程中会产生冷却液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 收脱落的油污、碎屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (9) 干式脱胶：使用干式脱胶剂进行脱胶，脱胶过程中会产生有机废气。 (10) 筛选：对脱胶后的产品进行筛选，筛选过程中会产生废屑。 (11) 电镀与倒角：根据产品要求，使用电镀设备进行电镀，电镀过程中会产生废液、废屑，并进行冷却、润滑，此过程会产生有机废气。 (12) 全检：对电镀后的产品进行全检，全检过程中会产生废屑。 (13) 充磁：使用充磁设备进行充磁，充磁过程中会产生废屑。
--	---



	(5) 烘胶：干一段时间后取出 (6) 测试： (7) 包装： 2.9 橡胶磁生产线工艺流程	10℃，烘
--	---	-------

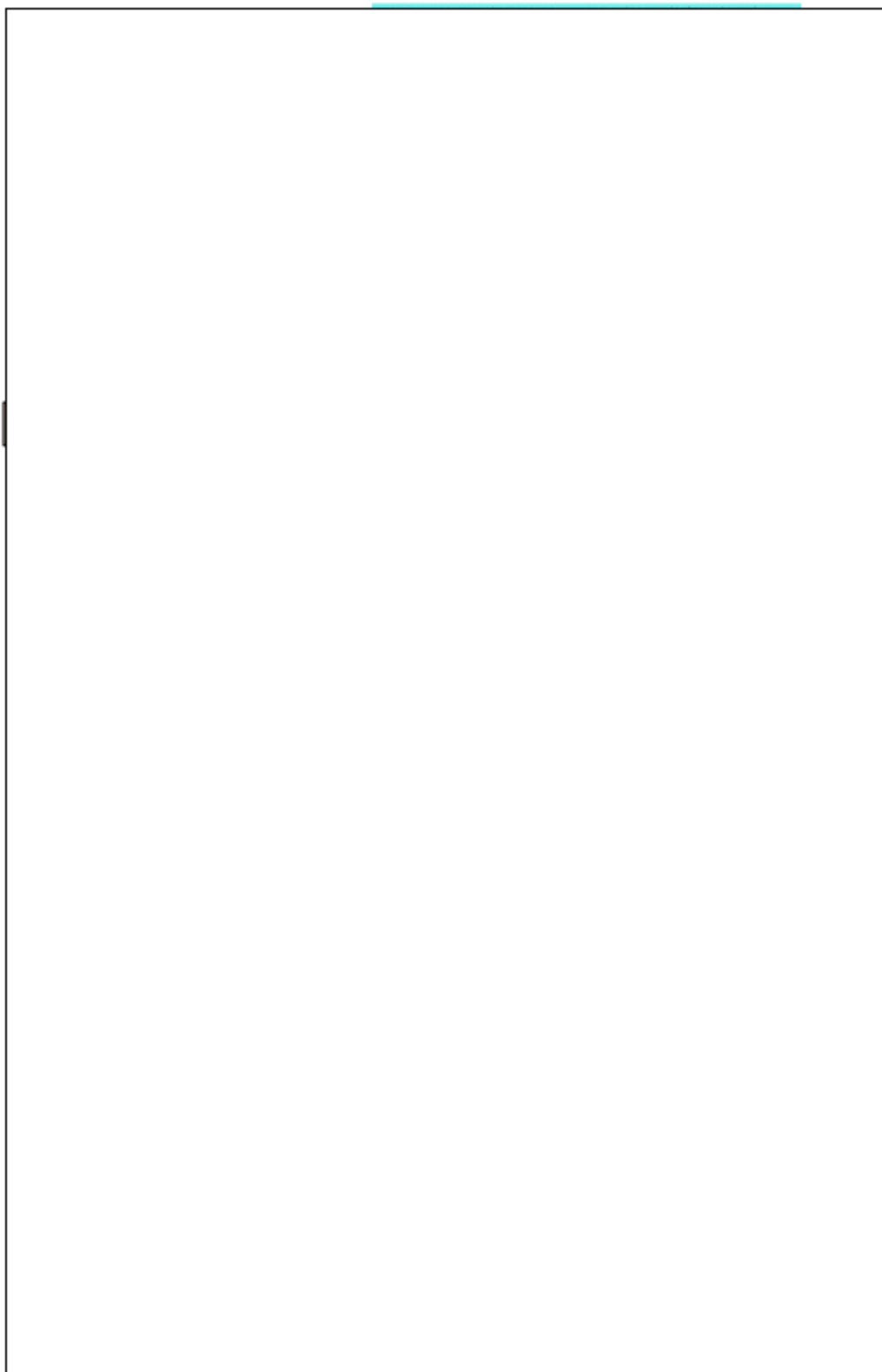


图 2-13 橡胶磁生产线工艺流程图

工艺流程简述：

密炼：使原料的温度急剧上升，粘度降低，增加了原料在配合剂表面的湿润性。此过程

产生的污染物主要为投料粉尘和有机废气。				
压延开炼：将原料经开炼机压延成一定厚度的片材，制成胶片等半成品。				
挤出（型号）：将片材经挤出机挤出，边被螺杆向前推送，				
硫化（型号）：将片材经硫化机硫化，过程产生的污染物主要为有机废气。				
切割及破碎：将片材经切割机切割成边角料，边角料经破碎后				
充磁：把要充磁的片材放入充磁机中，使片材磁化或使磁性不足的片材磁化。				
上光：上光机将片材表面涂上光油，此过程产生的污染物主要为有机废气。				
压纹：压纹机将片材表面压出花纹，此过程产生的污染物主要为有机废气。				
冲压：使板料经冲压成型，此过程产生的污染物主要为有机废气。				
切割后需充磁（约 50%）需进				
3 现有工程污染物实际排放总量				
（1）废水				
1) 生活污水				
现有项目劳动定员 1040 人，生活用水量为 38400t/a，生活污水外排量为 34560t/a。食堂废水经隔油隔渣池处理后与其他生活污水一起经三级化粪池处理达标后通过市政污水管网排入江海区污水处理厂集中处理。根据江门市出岫检测有限公司于 2025 年 9 月 16 日对现有项目生活污水排放口的监测结果，检测报告见附件 10，生活污水的主要污染物及平均浓度见下表。				
表 2-15 生活污水监测结果				
检测点	检测项目	检测结果 2025.09.16	标准限值	评价

生活污水 处理后检 测口 W1	pH 值（无量纲）	7.9	6~9	达标
	COD _{Cr} （mg/L）	30	220	达标
	BOD ₅ （mg/L）	11.5	100	达标
	SS（mg/L）	24	150	达标
	动植物油类（mg/L）	0.55	100	达标
	色度（倍）	3	/	达标
	总磷（mg/L）	0.2	/	达标
	氨氮（mg/L）	2.57	24	达标

由监测结果可知，现有项目生活污水经处理后可以达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）表 4 中的第二时段三级标准和江海区污水处理厂设计进水标准较严值的要求。

表 2-16 生活污水主要污染物排放量

污染物名称	废水量（t/a）	排放浓度（mg/L）	排放量（t/a）
pH 值（无量纲）	34560	7.9	-
COD _{Cr} （mg/L）		30	1.037
BOD ₅ （mg/L）		11.5	0.397
SS（mg/L）		24	0.829
动植物油类（mg/L）		0.55	0.019
色度（倍）		3	0.104
总磷（mg/L）		0.2	0.007
氨氮（mg/L）		2.57	0.089

2）生产废水产排情况

江益磁材生产废水主要来自干压工艺、湿压工艺和等方性工艺。其中干压工艺和等方性工艺的磨削工序废水经沉淀处理后循环使用，不外排。

湿压工艺中研磨、滤水、压制成型、磨削、清洗等工序，铁氧体磁铁生产线中压制、清洗工序产生废水，其主要污染物是 COD_{Cr}、SS、氨氮以及石油类等。废水经自建污水处理设施处理达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）“表 1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准后，全部回用于生产中。

根据江门市出岫检测有限公司于 2025 年 9 月 16 日对现有项目回用水的监测结果，检测报告见附件 8，废水治理设施出水的浓度见下表。

表 2-17 出水口检测结果一览表

采样点位置	检测项目	检测结果	标准限值	计量单位
回用水 WS-359201	pH 值	8.7	6~9	无量纲
	COD _{Cr}	18	50	mg/L
	BOD ₅	6.6	10	mg/L
	SS	42	-	mg/L
	氨氮	1.14	5	mg/L

		石油类	0.85	1	mg/L
		总磷	0.08	0.5	mg/L
		溶解性总固体	524	1000	mg/L
		色度（倍）	5	20	倍
		阴离子表面活性剂	0.06	0.5	mg/L
由上表可知，回用水达到《城市污水再生利用工业用水水质》（GB/T 19923-2005）“表1 再生水用作工业用水水源的水质标准”中的“工艺与产品用水”标准的要求。					

(2) 废气

现有项目具体废气种类及所采用的处理工艺汇总见下表。

表 2-18 废气产生源及处理设施情况汇总表

序号	生产车间	对应产品	工序	污染物	治理措施	排污登记编号	排气筒高度 (m)
1	橡胶磁车间	高性能粘结永磁铁氧体	混炼	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	布袋除尘+二级活性炭	DA007	15
			硫化	非甲烷总烃、臭气浓度	水喷淋+干式过滤器+二级活性炭	DA010	15
2	等方性铁氧体磁材车间	等方性铁氧体磁材	造粒	颗粒物	滤筒除尘	DA011	15
3	干压一部	JPM-2E 高性能干压异方性永磁铁氧体材料和制品	压制成型	颗粒物、VOCs、臭气浓度	活性炭吸附	DA001	15
			混料	颗粒物、臭气浓度	布袋除尘器+水喷淋+干式过滤器+二级活性炭	DA021/DA022 (DA022 为备用排气筒,与 DA021 不同时排放)	15
			烧结	VOCs、臭气浓度、颗粒物	水喷淋+干式过滤器+二级活性炭	DA002	15
			烧结	VOCs、臭气浓度	二级活性炭	DA023	15
4	湿压二部	高性能电机用永磁铁氧体磁瓦	烧结	非甲烷总烃、臭气浓度、水蒸气	烧结炉高温燃烧	DA003~DA006	15
			人工备料、混料、备料	颗粒物	气旋喷淋塔	DA014	15
5	干式制粉车间	干式铁氧体磁粉	烘干	颗粒物	气旋喷淋塔	DA013	15
			破碎	颗粒物			
6	湿压 D 车间	铁氧体磁铁	烧结	VOCs、臭气浓度	烧结炉高温燃烧	DA015 DA016 DA017	15

7	标杆线车间	铁氧体磁铁	烧结	非甲烷总烃、臭气浓度	烧结炉高温燃烧	DA018	15
				VOCs、臭气浓度		DA019	15
8	粘结钕铁硼车间	粘结钕铁硼	混料	VOCs	二级活性炭吸附装置	DA024	15
9			固化	颗粒物、VOCs、臭气浓度	水喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置	DA012	15
10	烧结钕铁硼车间	烧结钕铁硼	干式脱胶	VOCs	水喷淋+干式过滤器+活性炭吸附	DA024	15

注：粘结钕铁硼混料产生 VOCs、烧结钕铁硼干式脱胶产生的 VOCs 经分别收集处理后，再一同经排气筒 DA024 高空排放。

根据监督性监测结果，现有项目废气的排污情况见下表。

表 2-19 现有项目废气有组织排放情况一览表

检测点位	检测项目	排气筒高度 m	标况烟气流量 m³/h	监测结果		标准限值		数据来源
				排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	浓度 mg/m³	速率 kg/h	
DA001	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-13 号）采样时间：2025 年 9 月 16 日，见附件 10
	VOCs					30	2.9	
	臭气浓度					2000（无量纲）		
DA002	VOCs	15				30	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-12 号）采样时间：2025 年 9 月 16 日，见附件 10
	颗粒物					120	2.9	
	臭气浓度					2000（无量纲）		
DA003	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-HJ191473-2-4 号）采样时间：2020 年 5 月 26 日，见附件 10
	非甲烷总烃					120	8.4	
	臭气浓度					2000（无量纲）		
DA004	颗粒物	15				120	2.9	
	非甲烷总烃					120	8.4	
	臭气浓度					2000（无量纲）		
DA005	颗粒物	15				120	2.9	
	非甲烷总烃					120	8.4	
	臭气浓度					2000（无量纲）		

DA006	颗粒物	15				120	2.9	
	非甲烷总烃					120	8.4	
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA007	颗粒物	15				20	-	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-16号）采样时间：2025年9月16日，见附件10
	非甲烷总烃					60	-	
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA010	非甲烷总烃	15				10	-	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-17Z1号）采样时间：2025年9月16日，见附件10
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA011	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-4号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
DA012	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-5号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
	VOC _s					100	/	
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA013	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-19号）采样时间：2025年9月17日，见附件10
DA014	颗粒物	15				120	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-11号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
DA015	VOC _s	15				30	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHLJ240249-4-8号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA016	VOC _s	15				30	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-9号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA017	VOC _s	15				30	2.9	《检测报告》（编号：JC-DHJ240249-4-10号）采样时间：2025年9月15日，见附件10
	臭气浓度			2000（无量纲）				
DA018	非甲烷总烃	15				30	2.9	《检测报告》（编号：R25156402-A2）

	臭气浓度				2000（无量纲）	号）采样时间：2025 年 12 月 18 日， 见附件 10	
DA019	VOC _s	15			30	2.9	《检测报告》（编号： JC-DHJ240249-4-15 号）采样时间： 2025 年 9 月 16 日，见附件 10
	臭气浓度				2000（无量纲）		
DA021	颗粒物	15			120	2.9	《检测报告》（编号： JC-DHJ240249-4-7 号）采样时间： 2025 年 9 月 15 日，见附件 10
	臭气浓度				2000（无量纲）		
DA023	VOC _s	15			30	2.9	《检测报告》（编号： JC-DHLJ240249-4-6 号）采样时间： 2025 年 9 月 15 日，见附件 10
	臭气浓度				2000（无量纲）		
DA024	VOC _s	15			100	/	《检测报告》（编号： JC-DHJ240249-4-18 号）采样时间： 2025 年 9 月 16 日，见附件 10

由上表可知，排气筒 DA001 的 VOC_s 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）表 1III 时段排放限值，颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求，臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值；

排气筒 DA002 的 VOC_s 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》（DB 44/814-2010）表 1III 时段排放限值，颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求，臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值；

排气筒 DA003 的非甲烷总烃达到、颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求，臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值；

排气筒 DA004 的非甲烷总烃达到、颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求，臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 恶臭污染物排放标准值；

排气筒 DA005 的非甲烷总烃达到、颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA006 的非甲烷总烃达到、颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA007 的非甲烷总烃、颗粒物达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) (含 2024 年修改单) 表 5 大气污染物特别排放限值的要求, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA010 的非甲烷总烃达到参考《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB 27632-2011) 表 5 轮胎企业及其他制品企业炼胶、化装置排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA011 的颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求;

排气筒 DA012 的颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值; VOCs 达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 表 1 挥发性有机物排放限值要求

排气筒 DA013 的颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求;

排气筒 DA014 的颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求;

排气筒 DA015 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA016 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA017 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA018 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA019 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA021 的颗粒物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001) 第二时段最高允许排放速率及无组织排放监控浓度限值的要求, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA023 的 VOCs 达到广东省《家具制造行业挥发性有机化合物排放标准》(DB 44/814-2010) 表 1III 时段排放限值, 臭气浓度达到《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 恶臭污染物排放标准值;

排气筒 DA024 的 VOCs 达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 表 1 挥发性有机物排放限值要求。

表 2-20 现有项目无组织废气监测结果

监测位置	检测项目及检测结果 mg/m ³	标准限值 mg/m ³	检测项目及检测结果 mg/m ³	标准限值 mg/m ³	达标情况	数据来源
	颗粒物		非甲烷总烃			
G1 上风向	0.093	1.0		4.0	达标	《检测报告》(编号: JC-DHJ240249-4-20 号) 采样时间: 2025 年 9 月 17 日, 见附件 10
G2 下风向	0.118	1.0		4.0	达标	
G3 下风向	0.114	1.0		4.0	达标	
G4 下风向	0.110	1.0		4.0	达标	
监测位置	检测项目及检测结果 mg/m ³	标准限值 mg/m ³	检测项目及检测结果 mg/m ³	标准限值 mg/m ³	达标情况	数据来源
	锡		臭气浓度			

G1 上风向	$<1 \times 10^{-5}$	0.24		20	达标	《检测报告》(编号: JC-DHJ240249-4-20 号) 采样时间:2025 年 9 月 17 日,见附件 10
G2 下风向	5.3×10^{-4}	0.24		20	达标	
G3 下风向	5.5×10^{-4}	0.24		20	达标	
G4 下风向	1×10^{-4}	0.24		20	达标	

由上表可知,颗粒物、非甲烷总烃达到《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)(含 2024 年修改单)表 9 企业边界大气污染物浓度限值《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)表 6 现有和新建企业厂界无组织排放限值和广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值中的较严者要求,锡及其化合物达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)无组织排放监控浓度限值的要求,臭气浓度《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 恶臭污染物厂界标准限值。

现有项目废气污染物实际排放量核算：

结合现有项目的监测报告（见附件 8）中现有项目排放口排放数据，本次评价采用实测法核算现有项目实际排放量。根据《排污许可证申请与核发技术规范电子工业》（HJ 1031-2019），采用手工监测实测法应根据每次手工监测时段内每小时污染物的平均排放浓度、平均排气量、运行时间核算污染物排放量按以下公式计算：

$$M_i = \sum_{k=1}^n (c_k \times q_k \times 10^{-9} \times t)$$
$$E_{\text{排放量}} = \sum_{i=1}^n M_i$$

式中： M_i —核算时段内第 i 个废气排放口某项污染物的实际排放量， t ；

C_k —第 i 个主要排放口某污染物在第 k 个监测时段的实测平均排放浓度（标态）， mg/m^3 ；

Q_k —第 i 个主要排放口某项污染物在第 k 个监测时段的平均干排气量（标态）， m^3/h ；

t —第 k 个监测时段内第 i 个主要排放口累计运行时间， h ；

m —核算时段内某项污染物的总监测时段， h ；

n —排污单位主要排放口编号；

E 排放量—核算时段内排污单位某项污染物的实际排放量， t 。

根据上述公式及现有项目检测报告，现有项目实际排放量见下表：

表 2-21 现有项目已投产实际排放量表

排气筒	污染物	排放速率 kg/h	排放时间 h	排放量 t
DA001	VOCs	0.024	7200	0.173
DA002	VOCs	0.018	7200	0.130
DA003	非甲烷总烃	0.00103	7200	0.007
DA004	非甲烷总烃	0.00224	7200	0.016
DA005	非甲烷总烃	0.00241	7200	0.017
DA006	非甲烷总烃	0.00229	7200	0.016
DA007	非甲烷总烃	0.020	7200	0.144
DA010	非甲烷总烃	0.064	7200	0.461
DA012	VOCs	2.6×10^{-4}	2400	0.001
DA013	颗粒物	0.34	2400	0.816
DA015	VOCs	7.8×10^{-4}	7200	0.006
DA016	VOCs	5.1×10^{-4}	7200	0.004
DA017	VOCs	6.3×10^{-4}	7200	0.005
DA018	非甲烷总烃	4.16×10^{-4}	7200	0.003
DA019	VOCs	1.7×10^{-3}	7200	0.012

DA023	VOC _s	0.066	7200	0.475
DA024	VOC _s	8.6×10 ⁻³	2400	0.021
合计			颗粒物	0.816
			非甲烷总烃	1.490
注：检测结果小于检出限的，不进行计算总量。				

DA024 排气筒对应的生产线为烧结钕铁硼，未投产部分按照已投产的实测数据进行折算，则为 0.021÷80*70=0.018t/a。

则现有项目颗粒物排放量为 0.816t/a，非甲烷总烃排放量为 1.490t/a。

表 2-22 项目废气排放总量核算一览表

污染物	现有项目环评审批量 t/a	现有项目实际排放 t/a
颗粒物	1.8256	0.816
非甲烷总烃	3.2426	1.490

(3) 噪声

根据监督性监测（季度监测）结果（见附件 10），现有项目厂界噪声的排污情况见下表。

表 2-23 噪声监测结果

采样位置	检测结果 Leq dB（A） 2025.9.15		标准限值 Leq dB（A）		评价	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东南边界外 1 米处▲1#			70	55	达标	达标
东北边界外 1 米处▲2#			65	55	达标	达标
西南边界外 1 米处▲3#			70	55	达标	达标
西北边界外 1 米处▲4#			65	55	达标	达标

现有项目东南和西南厂界昼间和夜间的噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 4 类，其他区域昼间和夜间的噪声可以达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准。

(4) 固废

根据企业提供资料，现有项目固体废物产生及处置情况见下表。

表 2-24 改扩建前固体废物产生和排放情况

序号	固废类别	固废名称	年产生量 (t)	暂存场所	处置情况
1	危险废物	废胶桶	10.5	危废暂存仓	交由资质单位处置
2		废机油	6.3		
3		废丙酮	0.2		
4		废油渣（油泥）	21.9		
5		废液压油	5.0		
6		漆渣	1		
7		废木屑（沾染切削液）	0.2		

	8		废含油抹布手套	0.6		
	9		废活性炭	21.2742		
	10		废药品	0.01		
	11		污泥	28.293		
	11	一般固废	磨削线磨泥	150	一般工业固废	外售于废旧资源回收利用单位
	12		喷淋沉渣	0.6932		
	13		废砂磨钢球	46.5		
	14		废原料包装物	2		
	15		废包装材料	22		
	16		除尘灰	2.66		
	17		沉淀池沉渣	1350		
	18		收集粉尘	1.88		
	19		不良产品	14.2		
	20		线束	0.2		
	21		锡渣	0.1		
	22		废大理石	4		
	23		废石棉板	0.5		
	24		磁粉、废料及边角料	45		

4、现有项目存在的主要环境问题及整改措施

现有项目暂无存在的环境问题及整改措施，投产至今均未收到环保投诉。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、项目所在地环境功能区划 本项目选址所在区域环境功能属性见下表：			
	表 3-1 项目所在区域环境功能属性一览表			
	序号	项目	依据	类别
	1	水环境功能区	《广东省地表水环境功能区划》（粤府函[2011]14号）、《关于印发<江门市江海区水功能区划>的通知》（江海农水[2020]114号）	麻园河执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准
	2	环境空气质量功能区	《关于印发江门市环境空气质量功能区划调整方案（2024年修订）的通知》（江府办函〔2024〕25号）	属二类区域，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级浓度限值
	3	声环境功能区	《江门市声环境功能区划》（江环〔2019〕378号）中江海区声环境功能区划示意图以及关于修改《江门市声环境功能区划》及延长文件有效期的通知（江环〔2025〕13号）	属3、4类区域，执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3、4类标准
	4	是否基本农田保护区	《江门市土地利用总体规划（2006-2020年）》（国办函[2012]50号文）	否
	5	是否风景名胜保护区	《广东省主体功能区划》（粤府〔2012〕120号）	否
	6	是否污水处理厂集水范围	/	是（江海污水处理厂）
	7	是否饮用水水源保护区	《关于江门市生活饮用水地表水源保护区划分的批复》（粤府函[1999]188号）及《关于调整江门市部分饮用水水源保护区的批复》（粤府函〔2019〕273号）	否
2、环境质量现状 （1）水环境质量现状 本项目外排污水通过市政管网排入江海污水处理厂集中处理，尾水排入麻园河。根据《关于印发<江门市江海区水功能区划>的通知》（江海农水[2020]114号），麻园河属于IV类水体，其水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类水质标准。 本项目参考江门市宇隆汽机车配件有限公司委托广东乾达检测技术有限公司于				

2023年11月28日至2023年11月30日“W1：江海污水处理厂排污口汇入麻园河断面上游800m”、“W2：江海污水处理厂排污口汇入麻园河断面上游500m”、“W3：江海污水处理厂排污口汇入麻园河断面下游（马鬃沙河）1000m”，监测断面的监测数据，其监测结果见下表。

表 3-2 地表水质量监测结果单位：mg/L

项目	采样日期	W1	W2	W3	标准值
水温	2023.11.28	20.4	20.2	20.0	-
	2023.11.29	18.4	18.6	18.2	
	2023.11.30	19.8	19.6	20.2	
pH	2023.11.28	7.2	7.2	7.3	6-9
	2023.11.29	7.3	7.3	7.2	
	2023.11.30	7.5	7.3	7.4	
溶解氧	2023.11.28	3.4	5.0	4.8	≥3
	2023.11.29	3.1	4.7	4.2	
	2023.11.30	4.1	4.9	4.6	
悬浮物	2023.11.28	14	20	13	-
	2023.11.29	15	18	12	
	2023.11.30	17	10	20	
COD _{Cr}	2023.11.28	28	18	20	30
	2023.11.29	29	20	26	
	2023.11.30	26	19	23	
BOD ₅	2023.11.28	5.8	3.9	4.3	6
	2023.11.29	6.0	4.3	5.4	
	2023.11.30	5.8	4.0	4.8	
氨氮	2023.11.28	1.34	1.01	1.13	1.5
	2023.11.29	1.21	0.967	1.13	
	2023.11.30	1.13	0.954	1.03	
总磷	2023.11.28	0.28	0.18	0.22	0.3
	2023.11.29	0.25	0.16	0.20	
	2023.11.30	0.28	0.16	0.18	
石油类	2023.11.28	0.11	0.06	0.07	0.5
	2023.11.29	0.15	0.08	0.11	
	2023.11.30	0.13	0.07	0.10	
LAS	2023.11.28	0.08	ND	ND	0.3
	2023.11.29	ND	ND	ND	
	2023.11.30	ND	ND	ND	

由上表可知，本项目纳污水体麻园河水质指标均能达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅳ类标准限值的要求。这表明本项目纳污水体麻园河水环境质量较好，项目所在区域地表水环境质量为达标区。

（2）环境空气质量现状

①基本污染物环境质量现状

根据生态环境部2026年2月13日发布的《关于发布国家生态环境质量标准<环境空气质量标准>的公告》（公告2026年第13号），《环境空气质量标准》（GB3095-2026）自2026年3月1日起实施，并设置过渡期至2030年12月31日。本项目所在区域为环境空气功能区二类区，执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级浓度限值。

根据《2024年江门市生态环境质量状况公报》（网址：http://www.jiangmen.gov.cn/bmpd/jmssthjj/hjzl/ndhjzkgb/content/post_3273685.html），项目所在区域（江海区）2024年度环境空气现状评价数据详见下表。

表 3-3 江海区环境空气现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值/ ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率/%	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	12	达标
NO ₂	年平均质量浓度	28	40	70	达标
PM ₁₀	年平均质量浓度	49	70	70	达标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	25	35	71	达标
CO	日均值第95百分位浓度	900	4000	23	达标
O ₃	日最大8小时平均第90百分位浓度	175	160	109	不达标

由上表可知，2024年蓬江区基本污染物中O₃日最大8小时滑动平均浓度的第90百分位数未达到《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级浓度限值，因此本项目所在区域为不达标区，不达标因子为O₃。

为改善环境质量，江门市已印发《关于印发江门市2026年细颗粒物和臭氧污染协同防控工作方案的通知》（江环〔2026〕21号），通过聚焦细颗粒物（PM_{2.5}）和臭氧共同的前体物VOC_s、SO₂、NO_x等，通过开展低效失效治理设施淘汰和提升整治，强化涉VOC_s、NO_x和烟（粉）尘排放重点行业企业源头替代、过程控制和末端治理等全过程管控，有效提升企业污染治理能力和治理水平，完善精准治污、科学治污、依法治污制度机制，深入推进细颗粒物（PM_{2.5}）和臭氧协同防控，实现重点行业VOC_s、SO₂、NO_x、烟（粉）尘排放总量大幅削减，推动我市环境空气质量持续改善。

②其他污染物环境质量现状

为了解区域内有标准限值要求的特征污染物（TSP）的环境质量现状，引用广东合创检测技术有限公司对海逸华庭的大气环境质量现状进行检测（报告编号：

HC20240222)，监测采样时间为 2024 年 07 月 21 日~07 月 23 日，结果详见下表：

表 3-4 其他污染物补充监测点位基本信息

监测点名称	监测点坐标	监测因子	监测时间	监测时段	相对厂址方位	相对厂界距离 m
海逸华庭	113.156584°E, 22.597885°N	TSP	07.21~07.23	日均值	东北侧	3313m

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）》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据。本项目废气污染因子为 TSP 和 TVOC，《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中有标准限值要求的特征污染物为 TSP，TVOC 无标准限值，因此未对 TVOC 进行补充监测，监测点位海逸华庭距本项目厂界距离为 3313m<5 千米，且监测采样时间为 2024 年 07 月 21 日~07 月 23 日，距今小于 3 年，满足污染类编制指南的要求。

表 3-5 其他污染物补充监测点位基本信息

监测时间	监测点位	污染物	平均时间	评价标准/ (mg/m ³)	监控浓度/ (mg/m ³)	浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
07.26	海逸华庭	TSP	24 小时 均值	0.3	0.061	20	0	达标
07.27					0.074	25	0	达标
07.28					0.068	23	0	达标

从上表的检测结果可知，本项目所在区域的污染因子（TSP）的大气环境现状监测结果达到《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级浓度限值。

（3）声环境质量现状

根据《江门市声环境功能区划》中“江海区声功能区划示意图”，项目所在地划分为 3 类区。项目西厂界及南厂界属于 4a 类声环境功能区，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）4 类标准；东厂界、北厂界均属于 3 类区域，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准。

本项目委托广东天鉴检测技术服务股份有限公司于 2025 年 9 月 15 日对项目厂界噪声进行现状监测（报告编号：JC-DHJ240249-4-23），详情见附件 10，检测结果如下。

表 3-6 噪声监测情况表

点位名称	昼间	夜间
------	----	----

		监测结果 dB(A)	标准限值 dB(A)	监测结果 dB(A)	标准限值 dB(A)
	1#厂界南侧外 1m 处	62.9	70	53.8	55
	2#厂界东侧外 1m 处	62.5	65	54.8	55
	3#厂界西侧外 1m 处	64.4	70	51.6	55
	4#厂界北侧外 1m 处	57.3	65	54.2	55
本项目西、南边界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类区限值（4 类标准：昼间≤70dB(A)、夜间≤55dB(A)）；东、北边界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区限值（3 类标准：昼间≤65dB(A)、夜间≤55dB(A)） （4）生态环境现状 项目不新增用地，故不进行生态现状调查。 （5）电磁辐射质量现状 项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此不需开展电磁辐射现状监测。 （6）地下水、土壤环境质量现状 项目生产车间已硬底化，不存在土壤、地下水环境污染途径，不开展环境质量现状调查。					
环境保护目标	项目评价范围及附近无名胜风景区等需要特殊保护的對象，主要的环境保护目标是维持项目所在地域范围内的水、大气和噪声环境质量现有水平。 1.环境空气保护目标 项目厂界外 500 米范围内的居民区、自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区等属于保护目标。本项目环境保护目标是确保项目所在区域大气环境质量达到《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级浓度限值的要求。 2.声环境保护目标 声环境保护目标是确保该建设项目建成后，声环境质量符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）3、4 类标准。 3.地下水保护目标				

2.废气

(1) 脱胶废气

脱胶工序产生的 TVOC 有组织排放执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022) 表 1 挥发性有机物排放限值要求。

(2) 喷码废气

根据广东省生态环境厅互动交流回复,若广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)的污染控制项目不同,则应同时执行这两个标准的相应限值。由于本项目喷码工序废气 VOCs 无组织排放,而《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)表 3 企业边界大气污染物浓度限值中无 VOCs 排放限值要求,因此喷码工序废气厂界无组织执行广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)表 3 无组织排放监控点浓度限值,厂区内无组织执行《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(3) 粘料废气

粘料废气 NMHC 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(4) 磨砖粉尘和激光切割烟尘

项目磨砖粉尘和激光切割烟尘主要成分为颗粒物,执行广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)第二时段无组织排放监控浓度限值。

(5) 厂内有机废气

厂区内 NMHC 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的较严者。

表 3-9 废气排放标准

序号	标准	排放因子	有组织		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
			最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	

				3)		
1	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)		VOCs	/	/	2.0
2	广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)		颗粒物	/	/	1.0
3	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)		非甲烷总烃	/	/	6(1h平均值) 20(一次浓度值)
4	《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)		非甲烷总烃	/	/	10(1h平均值) 30(一次浓度值)
本项目执行标准	DA024(高度15m)	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)	TVOC	100	/	/
	DA025(高度15m)	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)	TVOC	100	/	/
	厂界	广东省《大气污染物排放限值》(DB 44/27-2001)	颗粒物	/	/	1.0
		广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)	VOCs	/	/	2.0
	厂内	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)中的较严者	NMHC	/	/	6(1h平均值) 20(一次浓度值)
注：根据《江门江益磁材有限公司年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨改扩建项目环境影响报告表》(江江环审〔2025〕117 号)，排气筒 DA024 执行广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 1 挥发性有机物排放限值要求。						
3.1 噪声 根据《江门市声环境功能区划》(江环〔2019〕378 号)，项目整体厂区南面厂界为相距 18 米为金瓯路，金瓯路为城市主干道；西面厂界相距 12 米为南山路，南山路为城市次干道；因此，项目西厂界及南厂界均属于 4a 类声环境功能区。同时项目所在地属于 3 类声环境功能区。 本项目西、南边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)						

中的4类区限值（4类标准：昼间 $\leq 70\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ ）；东、北边界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区限值（3类标准：昼间 $\leq 65\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 55\text{dB(A)}$ ）。

表 3-10 项目噪声执行的排放标准

环境要素	标准名称及级（类）别	标准限值	
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	昼间	65dB（A）
		夜间	55dB（A）
	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准	昼间	70dB（A）
		夜间	55dB（A）

4.固体废物

固体废物管理应遵照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，《广东省固体废物污染环境防治条例》的要求；参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《国家危险废物名录（2025年版）》。

总量
控制
指标

根据《广东省生态环境保护“十四五”规划》可知，广东省总量控制指标有化学需氧量（ COD_{Cr} ）、氨氮（ $\text{NH}_3\text{-N}$ ）、氮氧化物（ NO_x ）、挥发性有机物、总氮和重金属。

（1）废水：本项目外排废水为生活污水，生活污水经市政管道进入江海污水处理厂，故废水无需分配总量控制指标。

（2）废气：项目挥发性有机物排放量为 0.171t/a （有组织 0.081t/a ，无组织： 0.0904t/a ）。

表 3-11 项目企业污染物总量控制指标

污染物名称		原环评排放量（t/a）	本项目排放量（t/a）	以新带老（t/a）	扩建后排放量（t/a）	增减量（t/a）
废气	VOCs	3.2426	0.171	0.0028	3.4108	+0.1682

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施

运营期环境影响和保护措施

项目在已有厂房进行投建，无土建工程，主要污染为噪声及安装设备时产生的固废，在采取切实可行的污染防治措施后对外环境影响较轻，同时这类污染影响是短期的。

1 废水污染环境影响和保护措施

1.1 废水污染物排放源情况

表 4-1 水污染源源强核算结果及相关参数一览表

工序/生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生			治理措施		污染物排放			排放时间/h		
				核算方法	产生废水量(m³/h)	产生浓度(mg/L)	产生量(kg/h)	工艺	效率/%	核算方法	排放废水量(m³/h)		排放浓度(mg/L)	排放量(kg/h)
办公生活	/	生活污水	COD _{Cr}	产污系数法	0.019	250	0.004	隔油池+三级化粪池	50	物料衡算法	0.019	125	0.002	2400
			BOD ₅			150	0.003		50			75	0.001	
			SS			150	0.003		50			75	0.001	
			NH ₃ -N			20	0.003		10			18	0.0003	
			动植物油			80	0.001		80			16	0.0003	

注：生活污水中的各污染物的产生浓度参照《环境影响评价技术基础》（环境科学系编）中统计多年实际监测经验结果中的南方地区办公生活污水主要污染物产生浓度 COD_{Cr}：250mg/L，BOD₅：150mg/L，SS：150mg/L，氨氮：20mg/L。参考《村镇生活污染防治最佳可行技术指南（试行）》（HJ-BAT9）排放浓度，三级化粪池对生活污水污染物的去除效率分别取 COD_{Cr}：50%、BOD₅：50%、SS：50%、氨氮：10%、动植物油 80%~90%。

（1）生活污水

本项目增加员工人数 3 人，均在厂内食宿。根据广东省《用水定额 第 3 部分：生活》（DB44/T 1461.3-2021），食宿员工参考表 A.1 服务业用水定额表，国家行政机构办公楼-有食堂和浴室，取 15m³/（人·a），则生活用水量为 45m³/a（0.15m³/d）。排水系数按 90%计算，则生活污水排水量为 40.5m³/a（0.135m³/d）。污染因子以 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮、动植物油为主，生活污水经三级化粪池预处理后，食堂含油废水经隔油池+三级化粪池预处理后，达到广东省《水污染物排放限值》（DB 44/26-2001）第二时段三级标准和江海污水处理厂设计进水水质中较严者后，进入江海污水处理厂集中处理达标后，尾水排入麻园河。生活污水污

染物的产生情况见下表。

表 4-2 本项目生活污水产排情况

污染物	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油
产生浓度 (mg/L)	250	150	150	20	80
产生量 (t/a)	0.0101	0.0061	0.0061	0.0008	0.0032
排放浓度 (mg/L)	125	75	75	18	16
排放量 (t/a)	0.0051	0.0030	0.0030	0.0007	0.0006

(2) 水性油墨

本项目水性油墨在使用过程中需兑水，水性油墨和新鲜水的调配比例为 2:1，本项目水性油墨用量为 0.003t/a，则新鲜水用量为 0.0015t/a。

(3) 湿式脱胶清洗废水

本项目湿式脱胶工序在生产过程中会产生废脱胶槽液和脱胶清洗废水，具体见下图。

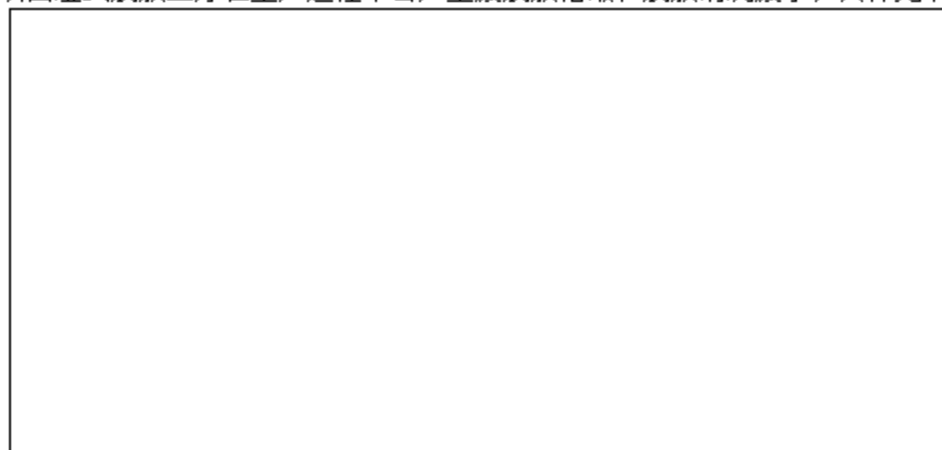


图 4-1 湿式脱胶工序用水示意图 (m³/a)

①湿式脱胶机

本项目脱胶过程中因工件表面附着及蒸发等因素，需定期往湿式脱胶机添加中性脱胶剂，根据企业生产经验，湿式中性脱胶剂补充量为 1t/a，湿式中性脱胶剂每月整槽更换一次，每次更换量为 0.45m³，则每年废脱胶槽液更换量为 5.4m³，则湿式中性脱胶剂用量为 6.4t/a。废脱胶槽液经收集后定期交由危废单位处理。

②水洗槽

改扩建后，全厂烧结钕铁硼产量为 250t/a，湿式脱胶产量为 225t/a，湿式脱胶机年工作 2400h，年处理 1500 批次，单日处理 5 批次，每批次处理量约为 0.15 吨，根据建设单位提供

资料，单批次冲洗用水量约为 0.48m^3 ，则冲洗总用水量为 $720\text{m}^3/\text{a}$ ($2.4\text{m}^3/\text{d}$)，冲洗过程中因工件表面附着及蒸发等因素，日损耗率约为 1%。则年损耗水量为 7.2m^3 ，冲洗废水产生量为 $712.8\text{m}^3/\text{a}$ ($2.376\text{m}^3/\text{d}$)，单批次冲洗废水产生量为 $0.4752\text{m}^3/\text{次}$ 。

③超声波清洗槽

超声波清洗槽每天更换一次，单次更换废水量为 1.536m^3 ，则废水产生量为 $460.8\text{m}^3/\text{a}$ ($1.536\text{m}^3/\text{d}$)，冲洗过程中因工件表面附着及蒸发等因素，日损耗率约为 40%。则年损耗水量为 60m^3 ，则超声波清洗槽用水量为 $523.872\text{m}^3/\text{a}$ 。

④循环沉淀系统

冲洗废水和超声波清洗废水经新建的循环沉淀系统处理后，回用于超声波清洗及水洗槽冲洗，回用水循环使用一定次数后需定期更换交由零散废水处理单位，每年对水洗槽和超声波清洗槽进行整槽更换两次，水洗槽更换水量按当天废水产生量计算，即为 $0.48\text{m}^3 \times 5 \text{ 次} = 2.4\text{m}^3/\text{天}$ ，超声波清洗槽更换水量为 $1.536\text{m}^3 \times 2 \text{ 次} = 3.072\text{m}^3/\text{天}$ ，更换产生的废水交由零散废水处理单位处理。

表 4-3 湿式脱胶清洗工序用水情况

设备名称	槽体	尺寸 (m)	蓄水量/蓄液量 (m^3)	工作温度 ($^{\circ}\text{C}$)	清洗方式	更换频次	更换量 (m^3/a)	废水去向	损耗量 (m^3/a)	新鲜水用量 (m^3/a)	回用量 (m^3/a)	转移量 (m^3/a)	转移去向
湿式脱胶工序	湿式脱胶机①	L1.5×W0.8×H0.9	0.8	100	浸泡	每月更换一次	0.4	/	/	/	/	4.8	交由危废单位处置
	湿式脱胶机②	L0.74×W0.4×H0.4	0.1	100	浸泡		0.05	/	/	/	/	0.6	
	水洗槽	L1.5×W1×H0.8	/	常温	冲洗	单次清洗即更换	712.8	进入新建的循环沉淀系统	7.2	11.952	712.8	4.752	交由零散废水处理单位
	超声波清洗槽	L1.6×W1.2×H1.0	1.536	100	浸洗	每天更换一次	460.8		60	63.072	460.8	3.072	

注：

- (1) 湿式脱胶机的中性脱胶剂每月更换一次，临近更换时不再补充中性脱胶剂，待中性脱胶剂仅剩蓄水量的 50%时直接整槽更换；
(2) 新鲜水用量=损耗量+更换量+转移量-回用量。

1.2 零散废水接收单位接收可行性分析

1.2.1《江门市零散工业废水管理工作指引》要求

根据《广东省人民政府办公厅关于加快推进我省环境污染第三方治理工作的实施意见》，鼓励建立零散工业废水第三方治理模式，鼓励水量少而分散、自行处理成本费用较高的排污单位交由环境服务公司治理。

根据江门市生态环境局印发的《江门市零散工业废水管理工作指引》：①零本指引所称的零散工业废水，是指企业事业单位和其他生产经营者在生产经营过程中产生的，排放量小于或等于 50 吨/月，且经批准或者备案的环境影响评价文件明确的或者排污许可证、排污登记表登记载明需要转移处理的工业废水，不包括通过管道输送转移处理的废水，不包括生活污水、餐饮业污水以及危险废物。②零散工业废水处理单位应当依据环境影响评价审批要求，针对可接收处理的废水种类和数量，配套具有足够处置能力、合适处理工艺的废水处理设施，保证处理后的废水满足相应的排放执行标准。同时，依据《排污许可管理条例》申领排污许可证，并按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求，在规定时间内对环境保护设施开展验收工作。

江门市生态环境局印发的《江门市零散工业废水管理工作指引》，要求如下：

（1）污染防治要求

零散工业废水的收集、储存设施不得存在滴、漏、渗、溢现象，不得与生活用水、雨水或者其他液体的收集、储存设施相连通。

禁止将其他危险废物、杂物注入零散工业废水中，禁止在零散工业废水收集、储存设施内预设暗口或者安装旁通阀门，禁止在地下铺埋偷排暗管或者铺设偷排暗渠。

零散工业废水产生单位应定期检查收集及储存设备运行情况，及时排查零散工业废水污染风险。

（2）管道、储存设施建设要求

零散工业废水的储存设施原则上应当独立建造于地面之上，且便于转移运输和观察水位；设施底部和外围应当做好防渗漏、防溢出措施，储存容积原则上不得小于满负荷生产时连续 5 日的废水产生量。废水收集管道应当以明管的形式与零散工业废水储存设施直接连通；若部分零散工业废水需回用的，应另行设置回用水暂存设施，不得与零散工业废水储存设施连通。

(3) 计量设备安装要求

零散工业废水产生单位应对产生零散工业废水的工序安装独立的工业用水水表。在储存设施中安装水量计量装置，监控储存设施的液位情况，如有多个储存设施，每个设施均需安装水量计量装置。在适当位置安装视频监控，要求能够清晰地看出储存设施及其周边环境情况。

(4) 废水储存管理要求

零散工业废水产生单位应定期观察储存设施的水位情况，当储存水量超过最大容积的80%或剩余储存量不足2天正常生产的废水产生量时，需及时联系零散工业废水处理单位转移处理。如遇零散工业废水接收单位无故拒绝收运的，应及时向属地生态环境部门反馈。

1.2.2 本项目零散废水处置方式与《江门市零散工业废水管理工作指引》相符性分析

本项目零散工业废水意向排污单位为江门市华泽环保科技有限公司，根据《关于江门市华泽环保科技有限公司新建零散工业废水处理厂项目环境影响报告书的批复》（江新环审（2022）168号），该项目接收符合《江门市零散工业废水管理工作指引》规定的零散工业废水，种类包括食品加工废水、印刷废水、喷淋废水、表面处理废水（除油废水、酸碱废水）。

本项目需转移的表面处理废水（脱胶清洗废水）不涉及危险废物，符合该单位的接收范围；本项目转移水量为7.824t/a，最大单日转移水量为3.912t/d，占其总处理能力500t/d的0.78%，不会对江门市华泽环保科技有限公司的水量和水质造成冲击，对江门市华泽环保科技有限公司运行影响不大。

本项目需转移的表面处理废水（脱胶清洗废水）属于工业废水，不含重金属危险废物，脱胶清洗废水一年约更换2次，本项目建成后全厂移交给零散废水单位的最大废水量为3.912t/次，废水一年合计需转移给零散废水单位次数为2次。综上，本项目需转移的废水水量小于50t/月，自行处理成本费用高，故依据上述通知内容，可委托第三方有处理能力单位转移处理，废水先收集暂存，待签订污水处理服务合同后定期转移至第三方处理单位处理。因此，本项目工艺废水转移处理模式符合政策要求；存储设备存满时转移，废水每年合计需转移给零散废水单位次数为2次，废水转移技术层面具有可行性。

脱胶清洗废水使用塑料PP桶（吨桶）暂存零散废水暂存于烧结钕铁硼车间，独立建造于地面之上，便于转移运输和观察水位，放置区的地面使用防渗漆防渗；零散废水暂存区设

置围堰，设施底部和外围应当做好防渗漏、防溢出措施；存储设备存满时转移，废水每年合计需转移给零散废水单位次数为 2 次，废水转移技术层面具有可行性；设置 4 个 1m³ 塑料 PP 桶（吨桶）暂存零散废水，收集、储存设施不存在滴、漏、渗、溢现象，不与生活用水、雨水或者其他液体的收集、储存设施相连通。本项目对产生纯水设备安装独立的工业用水水表，在储存设施中安装水量计量装置，监控储存设施的液位情况，且在适当位置安装视频监控，要求能够清晰地看出储存设施及其周边环境情况。

在转移过程中，产生单位和处理单位需如实填写转移联单，执照转移记录台账，并做好台账档案管理。

1.3 依托江海污水处理厂的可行性分析

改扩建项目新增生活污水经隔油池+三级化粪池处理达到广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标准和江海污水处理厂接管标准的较严者后，通过市政管网排入江海污水处理厂进行后续处理。

江海污水处理厂位于江门市江海区高新开发区 42 号地厂房，纳污范围为东海路以东、五邑路以南、高速公路以北、龙溪路以西等区域，首期设计规模为 8 万 m³/d，其中第一阶段 5 万 m³/d，采用预处理+氧化沟+二沉池+紫外消毒工艺，于 2010 年 9 月投入正式运行；第二阶段 3 万 m³/d，采用预处理+MBR+紫外消毒工艺，于 2013 年 9 月正式投入运行。江海污水处理厂处理后尾水可达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级标准的 A 类标准以及广东省《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）中第二时段一级标准的较严者，尾水排入麻园河。

本项目位于广东省江门市江海区金瓯路 359 号，属于东海路以东、五邑路以南、高速公路以北、龙溪路以西等区域内，新增生活污水依托现有项目隔油池+三级化粪池进行预处理，出水水质符合江海污水处理厂进水水质要求，因此从水质分析，项目新增的生活污水纳入江海污水处理厂处理，不会对江海污水处理厂的水质处理负荷造成影响。本项目新增生活污水约为 0.135t/d，污水量占比较小，江海污水处理厂有足够的余量去接纳本项目产生的生活污水，对江海污水处理厂的冲击负荷极小。

综上所述，本项目新增的生活污水纳入江海污水处理厂具有可行性，且对江海污水处理厂的污水处理效果影响极小。

1.4 废水污染物排放信息

①废水类别、污染物及污染治理设施信息。

表4-4 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	规律排放	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 _{Cr} 、NH ₃ -N、SS、动植物油、BOD ₅	进入城市污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	H3	隔油池+三级化粪池	隔油+厌氧+沉淀	DW001	☒ 是 ☐ 否	☒ 企业总排 ☐ 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口

②废水间接排放口基本情况。

表4-5 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	国家或地方污染物排放标准浓度限值/ (mg/L)
1	DW001	东经 113.132689°	北纬 22.574450°	0.00405	进入城市污水处理厂	间断排放，排放期间流量不稳定且无规律，但不属于冲击型排放	不定时	江海污水处理厂	pH	6~9
									COD _{Cr}	40
									BOD ₅	10
									SS	10
									NH ₃ -N	5
									动植物油	1

③废水污染物排放执行标准表。

表4-6 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 _{Cr}	广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001) 第二时段三级标准与江海污水处理厂进水标准较严者	220
2		BOD ₅		100
3		SS		150
4		NH ₃ -N		24
5		动植物油		100

④废水污染物排放信息表

表4-7 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)	新增日排放量 (kg/d)	全厂日排放量 (t/d)	新增年排放量 (t/a)	全厂年排放量 (t/a)
1	DW001 生活污水	COD _{Cr}	-	0.017	25.627	0.0051	7.6931
		BOD ₅	-	0.010	11.617	0.003	3.488
		SS	-	0.010	13.887	0.003	4.1692
		氨氮	-	0.002	2.304	0.0007	0.6918
		动植物油	-	0.002	0	0.0006	0.0006
全厂排放口合计		废水总量				34560	69160.5
		COD _{Cr}				0.0051	7.6931
		BOD ₅				0.003	3.488
		SS				0.003	4.1692
		氨氮				0.0007	0.6918
		动植物油				0.0006	0.0006
注：全厂日排放量为许可排放量÷300天。							

注：全厂日排放量为许可排放量÷300天。

1.5 环境监测

本项目生活污水依托现有的生活污水排放口 DW001。根据《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ 1031-2019），单独排向市政污水处理厂的生活污水不要求开展自行监测。

2 大气污染环境影响和保护措施

2.1 废气污染物排放源情况

表 4-8 项目大气污染源强核算结果一览表

工序/ 生产线	装置	污染源	污染物	污染物产生			治理措施		污染物排放			排放 时间 /h		
				核算 方法	废气 产生 量 (m ³ /h)	产生 浓度 (mg/m ³)	产生量 (kg/h)	工艺	效率 /%	核算 方法	废气 排放量 (m ³ /h)		排放 浓度 (mg/ m ³)	排放量 (kg/h)
湿式 脱胶 机	湿式 脱胶 机	排气 筒 DA02 5	TVO C	产污 系数 法	3300	102.27	0.338	干式 过滤 器+ 二级	90	物料 衡算 法	3300	10.23	0.034	2400
		无组 织排 放	TVO C	物料 衡算 法	/	/	0.038	活性 炭吸 附设 备	/	物料 衡算 法	/	/	0.038	
自动 粘料 机	自动 粘料 机	无组 织排 放	TVO C	物料 衡算 法	/	/	0.0000 8	/	/	物料 衡算 法	/	/	0.0000 8	2400
小字	小字	无组	TVO	物料	/	/	0.0000	/	/	物料	/	/	0.0000	2400

符合自动喷码机	符合自动喷码机	无组织排放	C	衡算法			8			衡算法			8	
砂带抛光机	砂带抛光机	无组织排放	颗粒物	物料衡算法	/	/	少量	/	/	物料衡算法	/	/	少量	2400
钹铁硼精密激光切割机	钹铁硼精密激光切割机	无组织排放	颗粒物	物料衡算法	/	/	少量	/	/	物料衡算法	/	/	少量	2400

表 4-9 废气排放口基本情况表

排放口编号	排放口名称	污染物种类	排放口地理坐标		排气筒高度/m	排气筒出口内径/m	风速 m/s	排气温度 /°C	排气筒类型
			经度	纬度					
DA025	废气排放口	TVOC	E113°8'45.411"	N22°34'30.657"	15	0.3	12.97	25	一般

2.2 废气产排情况

本项目生产废气主要为磨砖粉尘、激光切割烟尘、粘料废气、喷码废气、湿式脱胶废气，多线切割油、打孔切削油、套孔切削油、抗磨液压油、磨床磨削液、R7 主轴油、主轴冷却液、防冻液、线切割工作液、机床导轨油等均于常温下使用，基本不会产生挥发性有机化合物。

(1) 磨砖粉尘

本项目磨砖工序采用砂带抛光机对方形坯料的上顶面和底面进行打磨平整，打磨过程中会产生少量金属粉尘。由于单次打磨去除的坯料量较少，且产生的金属粉尘粒径较大、密度较高，在重力作用下大部分粉尘可迅速在工位附近沉降。项目在室内进行加工，受车间墙体阻隔及重力沉降的共同影响，仅极少量粉尘可能以无组织形式逸出车间。考虑到粉尘产生量极小、沉降效率高、逸散条件受限，本次评价对无组织排放的金属粉尘进行定性分析，不作定量分析。

(2) 激光切割烟尘

本项目激光切割工序采用钹铁硼精密激光切割机将方形坯料切割成片状，激光切割利用高功率激光束聚焦在材料上，使局部熔化、汽化，该过程会产生金属烟尘，以颗粒物表征。由于激光切割时间极短，因此该过程产生的颗粒物较少，难以定量分析，因此激光切割工序产

生的金属烟尘仅作定性分析，经加强车间通风后以无组织形式排放。

(3) 粘料废气

项目使用瞬干胶水（502 胶水）粘料过程中会产生有机废气，根据建设单位提供的各原辅材料挥发性有机化合物含量检测报告（附件 7），瞬干胶水挥发性有机化合物检测结果为 ND，其方法检出限为 1g/kg，本项目按最不利原则，挥发性有机化合物含量按方法检出限计算，则 VOCs 含量为 1g/kg，瞬干胶水（502 胶水）用量为 0.2t/a，则粘料过程中 TVOC 产生量为 0.0002t/a。

由于粘料废气产生量极小，且难于收集，粘料废气以无组织形式排放到车间，建设单位须加强车间内通风，确保厂区内无组织排放满足广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(4) 喷码废气

项目使用水性油墨喷码过程中会产生有机废气，根据建设单位提供的各原辅材料挥发性有机化合物含量检测报告（附件 8），水性油墨的挥发性有机化合物（VOC）含量为 7.5%，水性油墨用量为 0.003t/a，则水性油墨喷码过程中 TVOC 产生量为 0.0002t/a。

由于水性油墨废气产生量极小，喷码废气以无组织形式排放到车间，建设单位须加强车间内通风，确保厂界无组织满足广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值，厂区内无组织满足《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616-2022）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

(5) 干式脱胶废气

①现有项目

根据《江门江益磁材有限公司年产粘结钕铁硼 250 吨、烧结钕铁硼 150 吨、电感 7000 万颗、高性能粘结永磁铁氧体 6500 吨改扩建项目环境影响报告表》（江江环审〔2025〕117 号），现有项目烧结钕铁硼产量为 150 吨，干式脱胶工序年工作 300 天，每天工作 8 小时，VOCs 产生量为 0.025t/a，干式脱胶废气源强产生情况见下表。

表 4-10 现有项目脱胶有机废气产排情况

废气产生量 m ³ /h	工序及污染物	排放形式	收集量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)	收集效率 (%)	处理效率 (%)
100	脱胶	有组织	0.024	0.01	100	95	90

	(TVOC)	无组织	0.001	0.0004	/	/	/
		排放形式	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	/	/
		有组织	0.0024	0.001	10	/	/
		无组织	0.001	0.0004	/	/	/

现有项目粘结钕铁硼混料工序有机废气、烧结钕铁硼工序有机废气分别经收集处理后，一同经 DA024 排放口排放，粘结钕铁硼混料工序有机废气产排情况见下表。

表 4-11 现有项目混料有机废气产排情况

废气产生量 m ³ /h	工序及污染物	排放形式	收集量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)	收集效率 (%)	处理效率 (%)
2000	混料 (TVOC)	有组织	2.16	0.9	450	90	90
		无组织	0.24	0.1	/	/	/
		排放形式	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	/	/
		有组织	0.216	0.09	45	/	/
		无组织	0.24	0.1	/	/	/

注：该工序年工作 300 天，每天工作 8 小时。

②改扩建后

本项目建成后，干式脱胶和湿式脱胶产品比例为 1:9，烧结钕铁硼全厂产量为 250t/a，则干式脱胶产品量为 25t/a，湿式脱胶产品量为 225t/a。则改扩建后干式脱胶废气产生量为 0.004t/a，干式脱胶废气源强产生情况见下表。

表 4-12 改扩建项目干式脱胶有机废气产排情况

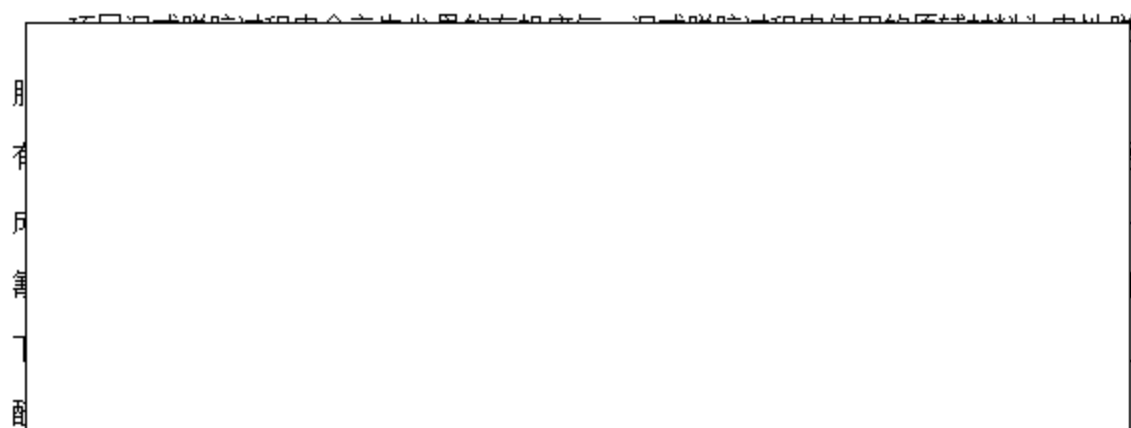
废气产生量 m ³ /h	工序及污染物	排放形式	收集量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)	收集效率 (%)	处理效率 (%)
100	脱胶 (TVOC)	有组织	0.0038	0.002	20	95	90
		无组织	0.0002	0.00008	/	/	/
		排放形式	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	/	/
		有组织	0.0004	0.0002	2	/	/
		无组织	0.0002		/	/	/

改扩建后，排气筒 DA024 排放口污染物排放情况见下表。

表 4-13 改扩建后排气筒 DA024 废气产排情况

废气产生量 m ³ /h	工序及污染物	排放形式	收集量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m ³)
2100	烧结钕铁硼干式脱胶 (TVOC)、 粘结钕铁硼混料 (TVOC)	有组织	2.1638	0.902	430
		排放形式	排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)
		有组织	0.2164	0.0902	43

(6) 湿式脱胶废气



本项目中性脱胶剂补充量为 1t/a，聚醚多元醇 A、聚醚多元醇 B、有机碱的最大含量为 90%，按最不利原则 VOCs 组分全部挥发，则 TVOC 产生量为 0.9t/a。

2.3 风量核算

项目在湿式脱胶机上方设置密闭管道直连收集，湿式脱胶机集气设备排风量参照《大气污染控制工程（第二版）》（郝吉明、马广大主编）的内容可知：

集气罩排风量计算公式： $Q=A_0V_0$

式中： Q —集气罩排风量， m^3/s ；

A_0 —罩口面积， m^2 ；

V_0 为吸气速度， m/s 。

$$V_0/V_X=C(10X^2+A_0)/A_0$$

式中： V_X —污染源的控制速度， m/s ；参考《电子工业废气处理工程设计标准》（GB 51401-2019），水平风管内的风速宜为 $10m/s \sim 25m/s$ ，本项目取水平风管风速的上限，即 $25m/s$ 。

C —与集气罩的结构形状和设置情况有关的系数，项目取 0.75；

X —控制距离， m ，项目密闭抽风口的控制距离取 0。

表 4-14 各抽风口所需风量一览表

所属排气筒	所在位置	设备数量 (台)	密闭抽风口尺寸 (mm)	抽风口总数量 (个)	单个抽风口所需风量 (m^3)	总所需风量 m^3/h	设计风量 m^3/h
DA025	湿式脱胶机①	1	250	1	3312	4504	6000
	湿式脱胶机②	1	150	1	1192		

综上，项目湿式脱胶工序所需风量为 $4504\text{m}^3/\text{h}$ 。根据《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）中6.1.2，治理工程的处理能力应根据废气的处理量确定，设计风量宜按照最大废气排放量的120%进行设计，则项目设计处理风量为 $6000\text{m}^3/\text{h}$ 。

2.4废气产排情况汇总

（1）项目废气收集设施

根据《广东省生态环境厅关于印发工业源挥发性有机物和氮氧化物减排量核算方法的通知》（粤环函〔2023〕538号）表3.3-2废气收集集气效率参考值，脱胶机集气方式满足“废气收集方式为设备废气排口直连，设备有固定排放管（或口）直接与风管连接，设备整体密闭只留产品进出口，且进出口处有废气收集措施，收集系统运行时周边基本无VOCs散发。”的条件，收集效率为95%，考虑到湿式脱胶机顶盖边缝稍有VOCs散发，则收集效率按90%计算。

（2）项目废气处理设施

项目湿式脱胶废气经收集后通过干式过滤器+二级活性炭吸附设备处理后，新增15m排气筒DA025高空排放。

参考《广东省家具制造行业挥发性有机废气治理技术指南》（广东省环境保护厅，2015年1月1日实施）中的表4典型治理技术，吸附法的治理效率为50-80%，本次取70%计，则二级活性炭吸附的处理效率为 $1 - (1 - 70\%) \times (1 - 70\%) \approx 90\%$ 。

（3）废气治理设施可行性分析

参考《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ 1031-2019）表B.1电子工业排污单位废气防治可行技术参考表，电子专用材料制造排污单位的合成与配置、上胶、烘干、有机涂覆生产单位产生的挥发性有机物采用活性炭吸附法，燃烧法，浓缩+燃烧法为可行技术，因此本项目脱胶工序挥发性有机物采用活性炭吸附法为可行技术。

表 4-15 本项目废气产排情况

所属排气筒	项目		产生量 t/a	有组织收集与排放						无组织排放		年工作时间 (h)	风量 (m ³ /h)
				收集浓度 mg/m ³	收集速率 kg/h	收集量 t/a	排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
DA025	脱胶废气	TVOC	0.9	56.33	0.338	0.81	5.67	0.034	0.081	0.038	0.09	2400	6000
-	喷码废气	TVOC	0.0002	-	-	-	-	-	-	0.00008	0.0002	2400	-
-	粘料废气	TVOC	0.0002	-	-	-	-	-	-	0.00008	0.0002	2400	-
-	磨砖粉尘	颗粒物	少量	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	-
-	激光切割 烟尘	颗粒物	少量	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	-

2.5 废气排放的环境影响

项目所在区域环境质量现状基本污染物 O_3 的第 90 百分位浓度的统计值未达标，因此属于不达标区，项目 500m 范围内有大气环境保护目标为南山村。

本项目排气筒 DA025 中 TVOC 有组织排放量为 0.081t/a，排放速率为 0.034kg/h，排放浓度为 5.67mg/m³，项目 TVOC 有组织排放可满足广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值要求。

建设单位经加强车间通风，厂界无组织颗粒物可满足广东省《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）中第二时段无组织排放监控浓度限值，VOCs 可满足广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》（DB44/815-2010）表 3 无组织排放监控点浓度限值。厂区内 NMHC 可满足广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》（GB 41616-2022）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的较严者。

2.6 非正常工况废气

项目生产过程中可能发生废气治理设施故障等非正常工况。按最不利原则，本次评价按废气污染防治措施出现故障，废气处理效率仅为 0%。

表 4-16 污染源非正常排放量核算表（本项目）

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m ³)	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 /h	年发生频次/次	应对措施
1	排气筒 DA025	处理设施出现故障或失效	TVOC	56.33	0.338	1	2	停工检修

2.7 环境监测

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ 1031-2019）。项目在生产运行阶段需对废气污染源进行管理监测，自行监测计划如下表所示。

表 4-17 项目营运期废气监测计划一览表

污染物	监测点位	检测指标	监测频次	执行排放标准
废气	排气筒 DA024	TVOC	每年一次	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》（DB44/2367-2022）表 1 挥发性有机物排放限值
	排气筒 DA025	TVOC	每年一次	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》

				准》(DB44/2367-2022)表1挥发性有机物排放限值
厂界上风向1个,下风向3个	颗粒物	每年一次	广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)中第二时段无组织排放监控浓度限值	
		每年一次	广东省《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)表3无组织排放监控点浓度限值	
	NMHC	每年一次	广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表3厂区内VOCs无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)表A.1厂区内VOCs无组织排放限值中的较严者	

3 噪声污染环境影响和保护措施

3.1 噪声源强分析

项目产生的噪声主要为各设备运行噪声,噪声污染源源强核算结果及相关参数一览表见下表。

表 4-18 项目噪声污染源源强核算结果一览表(烧结铁罐车间)

工序/生产线	装置	噪声源	声源类型(频发、偶发等)	噪声源强/dB(A)		降噪措施		噪声排放值/dB(A)		排放时间(h)
				核算方法	噪声值	工艺	降噪效果	核算方法	噪声值	
机加工	生产设备	多线切割机床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
机加工		全自动内圆切片机	频发	类比法	70~80	厂房隔声	20	类比法	60	2400
磨削		双端面磨床	频发	类比法	70~80	厂房隔声	20	类比法	60	2400
去除残留胶水		干式脱胶机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
选料		光学分选机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	65	2400
检测		中性盐雾试验箱	频发	类比法	65~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
检测		数字式覆层测厚仪	频发	类比法	60~65	厂房隔声	20	类比法	45	2400
磨削		立轴圆台平面磨床	频发	类比法	70~80	厂房隔声	20	类比法	60	2400
磨削		无心磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
机加工		方滚圆	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400

	磨削	砂带机抛光机	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	磨削	单工位异形磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	磨削	平行工位异形磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	机加工	快走丝线切割机床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	选料	自动筛选机	频发	类比法	60~65	厂房隔声	20	类比法	45	2400
	机加工	全自动打孔机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	机加工	全自动掏孔机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	磨削	全自动数控内圆磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	磨削	自动磨边机	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	去除倒角	振动研磨机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	充磁	散充机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	充磁	单通道弱充磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	充磁	半自动饱和充磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	充磁	多极充磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	画线	小字符自动喷码机	频发	类比法	65~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
	打标识	激光打标机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	激光	钕铁硼精密激光切割机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	/	退磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	双端磨	外圆倒角机	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
	充磁	超大容量充磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	充磁	自动叠料充磁机	频发	类比法	60~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	/	万能磨刀机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	/	脚踢剪板机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
	/	台式砂轮机	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400

/	台式钻床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
脱胶	湿式脱胶机	频发	类比法	65~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
脱胶	工业热水器	频发	类比法	60~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
脱胶	烘干机	频发	类比法	65~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
粘料	自动粘料机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
打孔	铰孔机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
无心磨	外圆磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
双端磨	圆柱双端面磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
异形磨	手摇磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
异形磨	通过式磁瓦磨床	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
双端磨	瓦片倒角机	频发	类比法	75~85	厂房隔声	20	类比法	65	2400
组装	AIO 检测机	频发	类比法	60~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
脱胶	湿式脱胶机	频发	类比法	65~70	厂房隔声	20	类比法	50	2400
脱胶	超声波清洗机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
组装	滚轴选片机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400
组装	无线充自动组装机	频发	类比法	70~75	厂房隔声	20	类比法	55	2400

3.2 噪声预测

项目的主要噪声源为来源于各设备运行时产生的噪声，各类设备噪声源强在 60~85dB(A) 之间，项目厂界周边 50m 范围内无敏感目标，声环境影响主要预测项目正常运行工况下对厂界的贡献值和对声敏感目标的预测值。

本项目噪声主要为各类生产设备产生的噪声。按照《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021) 的要求，可选择点声源预测模式，来模拟预测本建设项目主要声源排放噪声随距离的衰减变化规律。

1) 对室外噪声源主要考虑噪声的几何发散衰减及环境因素衰减：

$$L_A(r') = L_A(r_0) - A_{div}$$

$$A_{div}=20\lg(r/r_0)$$

式中： $L_A(r)$ —距声源 r 处的A声级，dB(A)；

$L_A(r_0)$ —参考位置 r_0 处的A声级，dB(A)；

A_{div} —几何发散引起的衰减，dB。

2) 对室内噪声源采用室内声源噪声模式并换算成等效的室外声源：

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

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

式中： L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或A声级，dB；

L_{p2} —靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或A声级，dB；

TL—隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。

L_w —点声源声功率级（A计权或倍频带），dB；

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

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

r—声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的i倍频带叠加声压级：

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

式中： L_{pi} —室内靠近围护结构处产生的声压级，dB；

L_w —室外靠近围护结构处产生的声压级，dB；

L_e —声源的声压级，dB；

r—声源与室内靠近围护结构处的距离，m；

R—房间常数， m^2 ；

Q—方向性因子；

TL—围护结构的传输损失，dB；

S—透声面积， m^2 。

3) 对两个以上多个声源同时存在时，多点源叠加计算总源强，采用如下公式：

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

式中： L_{eqg} —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

T—用于计算等效声级的时间，s；

N—室外声源个数；

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间，s；

M—等效室外声源个数；

t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间，s。

根据类比调查得到的参考声级，将各厂房设备分别合并为一个噪声源，通过计算得出噪声源在采取噪声防治措施下，对厂界噪声预测值。

为降低项目设备噪声对周围声环境的影响，建设单位应选择噪声低、振动小的设备，在设备基座安装减振垫，以及墙体隔声和距离衰减等降噪、减振措施。根据《环境噪声控制》（作者：刘惠玲主编，2002 年第一版），墙体降噪效果在 23-30dB(A)之间，基础减振降噪效果在 10-25dB(A)之间。

表 4-19 烧结钕铁硼车间预测声源源强一览表

位置	烧结钕铁硼车间
昼间源强 dB(A)	102

表 4-20 各车间噪声对厂界的贡献值和预测值

位置	预测声源与各厂界最近距离(m)	贡献值(dB(A))	现状值(dB(A))	预测值(dB(A))	标准限值dB(A)
					昼间
西	17	57.4	64.4	65.2	70
南	103	41.7	62.9	62.9	70
东	157	38.0	62.5	62.5	65
北	377	30.4	57.3	57.3	65

根据上表可知，项目厂界噪声预测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类和 4 类声环境功能区排放限值，3 类：昼间 65dB（A）、夜间 55dB（A），4 类：昼间 70dB（A）、夜间 55dB（A），不会对周围的声环境造成影响。

3.3 环境监测

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ 819-2017）及《排污许可证申请与核发技术规范 电子工业》（HJ 1031-2019），项目在生产运行阶段需对噪声污染源进行管理监测，自行

监测计划如下表所示。

表4-21 项目营运期噪声监测计划一览表

污染物	监测点位	检测指标	监测频次	执行排放标准
噪声	厂界四周	等效连续 A 声级	每季度一次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类、4类标准。

4 固体废物

项目产生的固体废物主要为一般固废和危险废物。

4.1 固体废物污染源情况

表 4-22 项目固体废物污染源核算结果及相关参数一览表

产污环节	固体废物名称	固废属性	废物代码	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险特性	产生量 (t/a)	贮存方式	处置措施		环境管理要求
									方式	处置量 (t/a)	
1	废大理石	一般工业固体废物	900-010-S17	/	固体	/	2.8	袋装	交由一般固废单位	2.8	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）
2	废石棉板		900-099-S59	/		/	0.35	袋装		0.35	
3	包装废弃物		900-005-S17	/		/	0.1	袋装		0.1	
4	不合格品及边角料		900-002-S17	/		/	20.025	袋装		20.025	
5	废金刚线		900-001-S17	/		/	0.191	袋装		0.191	
6	废钼丝		900-002-S17	/		/	0.153	袋装		0.153	
7	废脱胶槽液	危险废物	900-016-13	中性脱胶剂	液态	T	5.4	桶装	交由资质单位处理	5.4	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
8	废活性炭		900-039-49	有机废气	固态	T	6.021	袋装		6.021	
9	废包装桶		900-041-49	瞬干胶水（502胶水）、水性油墨、防冻液、线切割工作液（中走丝切削液）、中性脱胶剂	固态	T/In	1.055	堆放		1.055	
10	废机油		900-214-08	机油	液态	T, I	0.1	桶装		0.1	
11	废矿物油桶		900-249-08	磨床磨削液、R7主轴油、主轴冷却液、	固态	T, I	4.63	堆放		4.63	

			机床导轨油、机油						
12	废木屑	900-041-49	磨床磨削液	固态	T/In	1.4	桶装		1.4
13	打磨油泥	900-200-08	磨床磨削液、金属碎屑	固态	T, I	0.8	桶装	并委托具备相应能力的金属冶炼单位作为生产原料进行利用	0.8
14	切削油泥	900-006-09	打孔切削油、套孔切削油、多线切削油、金属碎屑	固态	T	0.2	桶装		0.2
15	含油金属碎屑	900-006-09	中走丝专用切割液、金属碎屑	固态	T	0.01	桶装		0.01

4.2 固体废物污染源强核算过程

(1) 一般固体废物

①废大理石

项目粘料工序会产生废大理石，根据建设单位提供资料，废大理石产生量约为 2.8t/a，经收集后交由一般固废单位。

②废石棉板

项目粘料工序会产生废石棉板，根据建设单位提供资料，废石棉板产生量约为 0.35t/a，经收集后交由一般固废单位。

③包装废弃物

项目在包装工序会产生包装废弃物，根据建设单位提供资料，包装废弃物产生量约为 0.1 吨/年，经收集后交由一般固废回收单位。

④不合格品及边角料

项目在筛选和全检工序会产生不合格品，根据建设单位提供资料，不合格产品约占 0.1%，即产生量约为 0.025 吨/年；线切割、切片及激光切割工序会产生边角料，根据建设单位提供资料，边角料产生量为 20t/a，则不合格品及边角料经收集后交由一般固废回收单位。

⑤废金刚线

项目切割成型工序会产生废金刚线，金刚线用量为 82 万米/年，即为 0.212t/a，根据建设单位提供资料，废金刚线产生量按用量的 90% 计算，则废金刚线产生量约为 0.191t/a，经收集后交由一般固废单位。

⑥废钼丝

项目线切割工序采用快走丝线切割机床进行加工,使用钼丝作为工具电极,会产生废钼丝,根据建设单位提供资料,钼丝线用量约为 0.17t/a,根据建设单位提供资料,废钼丝产生量按用量的 90%计算,则废钼丝产生量约为 0.153t/a,经收集后交由一般固废单位。

(2) 危险废物

①废机油

项目设备的维护和保养过程中会产生废机油,废机油产生量为 0.1t/a,经收集后作为危废交由资质单位处理。

废机油属于《国家危险废物名录(2025年版)》所列的危险废物,废物类别:HW08废矿物油与含矿物油废物,废物代码:900-214-08,车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油。

②打磨油泥

项目无心磨、双面磨、振动去油、异形磨、方滚圆工序加工过程中会产生油泥,使用磨床磨削液辅助加工,根据建设单位提供资料,以上工序的油泥产生量为0.8t/a。打磨油泥属于《国家危险废物名录(2025年版)》所列的危险废物,废物类别:HW08废矿物油与含矿物油废物,废物代码:900-200-08,珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥。

名录同时规定,该废物如经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块,且符合生态环境相关标准要求,作为生产原料用于金属冶炼,其利用过程不按危险废物管理。据此,本项目拟对打磨油泥进行除油处理,使其达到静置无滴漏状态后打包,并委托具备相应能力的金属冶炼单位作为生产原料进行利用,豁免仅适用于利用过程,打磨油泥在厂内暂存、转移运输等环节仍须严格按危险废物进行管理。

③切削油泥

项目打孔、套孔、切片工序加工过程中会产生油泥,使用打孔切削油、套孔切削油和多线切削油辅助加工,根据建设单位提供资料,以上工序的油泥产生量为0.2t/a。切削油泥属于《国家危险废物名录(2025年版)》所列的危险废物,废物类别:HW09油/水、烃/水混合物或者乳化液,废物代码:900-006-09,使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或者乳化液。

名录同时规定,该废物如经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压

块,且符合生态环境相关标准要求,作为生产原料用于金属冶炼,其利用过程不按危险废物管理。据此,本项目拟对切削油泥进行除油处理,使其达到静置无滴漏状态后打包,并委托具备相应能力的金属冶炼单位作为生产原料进行利用,豁免仅适用于利用过程,油泥在厂内暂存、转移运输等环节仍须严格按危险废物进行管理。

④含油金属碎屑

项目线切割工序加工过程中会产生含油金属碎屑,使用水溶性中走丝专用切割液辅助加工,根据建设单位提供资料,含油金属碎屑产生量为0.01t/a,含油金属碎屑属于《国家危险废物名录(2025年版)》所列的危险废物,废物类别:HW09油/水、烃/水混合物或者乳化液,废物代码:900-006-09,使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或者乳化液。

名录同时规定,该废物如经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块,且符合生态环境相关标准要求,作为生产原料用于金属冶炼,其利用过程不按危险废物管理。据此,本项目拟对含油金属碎屑进行除油处理,使其达到静置无滴漏状态后打包,并委托具备相应能力的金属冶炼单位作为生产原料进行利用,豁免仅适用于利用过程,含油金属碎屑在厂内暂存、转移运输等环节仍须严格按危险废物进行管理。

⑤废包装桶

项目瞬干胶水(502胶水)、水性油墨、防冻液、线切割工作液(中走丝切削液)、中性脱胶剂在使用过程中会产生废包装桶,各原辅材料废包装桶产生量见下表。

表4-23 各原辅材料废包装桶产生量

原辅材料名称	年用量(t)	包装规格	包装桶净重(kg/桶)	包装桶数量(个)	废包装桶产生量(t/a)
瞬干胶水(502胶水)	0.7	650g/瓶	0.05	1077	0.054
水性油墨	0.008	0.5L/瓶	0.05	16	0.0008
防冻液	7	25L/桶	1	280	0.28
线切割工作液(中走丝切削液)	2	25L/桶	1	80	0.08
中性脱胶剂	6.4	25kg/桶	2.5	256	0.64
合计					1.055

废包装桶属于《国家危险废物名录(2025年版)》所列的危险废物,废物类别:HW49其他废物,废物代码:900-041-49含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质,收集后暂存于危废暂存间,定期交由有危险废物处理资质的单位处理。

⑥废矿物油桶

项目磨床磨削液、R7 主轴油、主轴冷却液、机床导轨油在使用过程中会产生废矿物油桶，废矿物油桶产生量见下表。

表4-24 废矿物油桶产生情况

原辅材料名称	年用量 (t)	包装规格	包装桶净重 (kg/桶)	包装桶数量 (个)	废包装桶产生量 (t/a)
抗磨液压油	1	200L/桶	20	5	0.1
R7 主轴油	108	25L/桶	1	4320	4.32
主轴冷却液	4	25L/桶	1	160	0.16
机床导轨油	1	25L/桶	1	40	0.04
机油	1	200L/桶	20	5	0.01
合计					4.63

废包装桶属于《国家危险废物名录（2025 年版）》所列的危险废物，废物类别：HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码：900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物，收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处理。

⑦废脱胶槽液

本项目废脱胶槽液产生量约为5.4t/a，经收集后作为危废交由资质单位处理。

本项目废脱胶槽液来自湿式脱胶工序，该工序采用502胶水（ α -氰基丙烯酸乙酯类胶粘剂）进行工件粘接，后续通过加热脱胶处理使胶层剥离进入脱胶槽液中。因此，废脱胶槽液中的主要有害成分为废弃的胶粘剂残留物，因此废脱胶槽液参考《国家危险废物名录（2025年版）》所列的危险废物，废物类别：HW13有机树脂类废物，废物代码：900-016-13使用酸、碱或者有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物，收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处理。

⑧废活性炭

本项目废气治理设施活性炭吸附装置参数见下表所示。

表 4-25 本项目 DA025 废气处理装置活性炭吸附装置设计参数一览表

设备名称	参数指标	主要参数	备注
单级活性炭吸附装置	设计风量 Q (m ³ /h)	6000	根据前文核算
	过滤风速 V (m/s)	0.93	蜂窝碳<1.2m/s
	过滤面积 S (m ²)	1.8	S=Q/V/3600
	停留时间 (s)	0.5	停留时间=碳层厚度÷过滤风速（废气停留时间保持 0.5-1s）

L (抽屉长度 m)	0.6	一般按 600mm 设计
W (抽屉宽度 m)	0.5	一般按 500mm 设计
活性炭箱抽屉个数 M(个)	6	$M=S/W/L$
抽屉间距 (mm)	H1:100; H2:100; H3:200; H4:400; H5:500 (上下 两层排列)	横向距离 H1: 取 100-150mm, 纵向隔 距离 H2: 取 50-100mm; 活性炭箱内 部上下底部与抽屉空间 H3: 取值 200-300mm; 炭箱抽屉按上下两层排 布, 上下层距离 H4 宜取值 400-600mm, 进出风口设置空间 H5 取值 500mm
装填厚度 D (m)	0.6	装填厚度不宜低于 600mm
活性炭箱尺寸 (长*宽*高 m)	2.9*0.6*2.1	根据 M、H1、H2 以及炭箱抽屉间间距, 结合活性炭箱抽屉的排布(一般按矩阵 式布局)等参数, 加和分别得到炭箱长、 宽、高参数, 确定活性炭箱体积
活性炭类型	蜂窝状活性 炭	/
活性炭碘值 mg/g	650	采用蜂窝状活性炭, 其碘值不低于 650mg/g
活性炭装填体积 $V_{\text{装}}$ (m^3)	1.08	$V_{\text{装}}=M \times L \times W \times D$
活性炭密度 ρ (g/cm^3)	350	/
活性炭填充量 G (t)	0.378	$G=V_{\text{装}} \times \rho \times 10^{-3}$

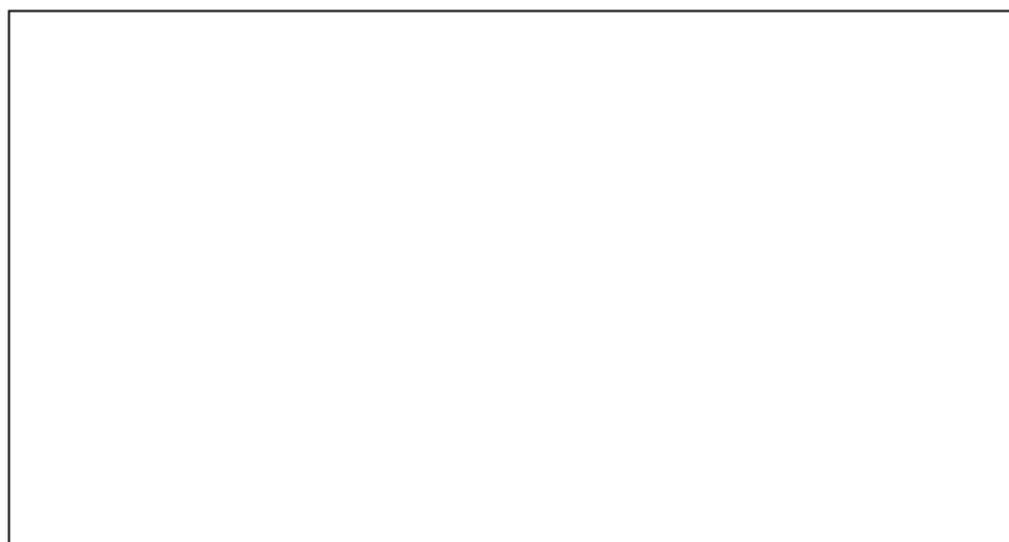


图 4-2 单级活性炭箱设计示意图

表 4-26 项目活性炭产废周期一览表

序号	排气筒	吸附废气量 (v) *	装碳量 (W)	蒸汽吸附 量 (q)	有效使用 时间 (a)	活性炭更 换次数 (次)	所需活性炭 量 (t/a)	总更换活 性炭量 (t/a)
1	DA025	0.729t/a	0.756t	0.15	0.16	7	5.292	6.021

注:

(1) 废活性炭量=活性炭用量+吸附有机废气量;

(2) *为吸附废气量。

废活性炭属于《国家危险废物名录（2025年版）》所列的危险废物，废物类别：HW49其他废物，废物代码：900-039-49烟气、VOCs治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29类危险废物），收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处理。

⑨废木屑

本项目废木屑产生量约为 1.4t/a，经收集后作为危废交由资质单位处理。

废木屑属于《国家危险废物名录（2025 年版）》所列的危险废物，废物类别：HW49 其他废物，废物代码：900-041-49 含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质，收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危险废物处理资质的单位处理。

项目危险废物汇总见下表。

表4-27 项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	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
1	废脱胶槽液	HW13	900-016-13	5.4	湿式脱胶机	液态	中性脱胶剂	中性脱胶剂	每月	T	依托现有项目危废仓，定期交由危废回收单位处理
2	废活性炭	HW49	900-039-49	6.021	废气处理	固态	活性炭	有机废气	每两个月	T	
3	废包装桶	HW49	900-041-49	1.055	原料使用	固态	瞬干胶水（502胶水）、水性油墨、防冻液、线切割工作液（中走丝切割液）、中性脱胶剂	瞬干胶水（502胶水）、水性油墨、防冻液、线切割工作液（中走丝切割液）、中性脱胶剂	每天	T/In	
4	废机油	HW08	900-214-08	0.1	机器维修工序	液态	机油	机油	每年	T, I	
5	废矿物油桶	HW08	900-249-08	4.63	原料使用	固态	磨床磨削液、R7主轴油、主轴冷却液、机床导轨油、机油	磨床磨削液、R7主轴油、主轴冷却液、机床导轨油、机油	每天	T, I	

6	废木屑	HW49	900-041-49	1.4	振动去油	固态	木屑、磨床磨削液	木屑、磨床磨削液	每天	T/In	
7	切削油泥	HW09	900-006-09	0.2	打孔、套孔、切片工序	固态	打孔切削油、套孔切削油、多线切削油、金属碎屑	打孔切削油、套孔切削油、多线切削油、金属碎屑	每年	T	依托现有项目危废仓，并委托具备相应能力的金属冶炼单位作为生产原料进行利用
8	含油金属碎屑	HW09	900-006-09	0.01	线切割工序	固态	中走丝专用切割液、金属碎屑	中走丝专用切割液、金属碎屑	每年	T	
9	打磨油泥	HW08	900-200-08	0.8	无心磨、双面磨、振动去油、异形磨、方滚圆工序	固态	磨床磨削液、金属碎屑	磨床磨削液、金属碎屑	每年	T, I	

表 4-28 项目危险废物贮存场所基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积（m ² ）	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废仓	废脱胶槽液	HW13	900-016-13	危废仓（70m ² ）	1	桶装	0.5 吨	一周
2		废活性炭	HW49	900-039-49		2	袋装	1 吨	
3		废包装桶	HW49	900-041-49		1	堆放	0.03 吨	
4		废机油	HW08	900-214-08		0.2	桶装	0.1 吨	
5		打磨油泥	HW08	900-200-08		1	桶装	0.02 吨	
6		切削油泥	HW09	900-006-09		0.1	桶装	0.01 吨	
7		含油金属碎屑	HW09	900-006-09		0.1	桶装	0.01 吨	
8		废矿物油桶	HW08	900-249-08		4	堆放	0.2 吨	
9		废木屑	HW49	900-041-49		0.1	桶装	0.05 吨	

现有项目设有 1 个危废仓，占地面积为 70m²，本项目废脱胶槽液、废活性炭、废包装桶、废机油、打磨油泥、切削油泥、含油金属碎屑、废矿物油桶、废木屑依托现有危废仓，现有危废仓原用于暂存废胶桶、废机油、废丙酮、废油渣（油泥）、废液压油、漆渣、废木屑（沾染切削液）、废含油抹布手套、废活性炭、废药品、污泥，现有项目危险废物最大占地面积为 60m²。本项目新增的危险废物占地面积约为 9.5m²，约占危废仓面积的 13.6%，因此本项目可依托原有危废仓。

(3) 固体废物环境管理要求

(1) 一般工业固体废物

废大理石、废石棉板、包装废弃物、不合格品及边角料、废金刚线、废铝丝不含有毒有害物质，无腐蚀性，与生活垃圾、危险废物分别收集、单独贮存，定时收集起来用包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，统一贮存于厂区内，废包装材料定期交由一般固废单位回收，边角料及不合格品定期交由厂家回收。

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）“1 适用范围”的说明，采用库房、包装工具（罐，桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用该标准，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

在此基础上建设单位按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行，生态环境部公告 2021 年第 82 号）》的要求建立基本台账，记录固体废物的基础信息及流向信息，管理台账保存期限不少于 5 年。

（2）危险废物

危险废物贮存间设置在厂区东侧，须满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）的要求，具体包括：

①贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

②贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。

③贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

④贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

⑤同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐

工艺应分别建设贮存分区。

⑥贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。危险废物暂存过程，需满足以下环境管理要求：

A.危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。

B.应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。

C.作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。

D.贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。

E.建设单位应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。

F.建设单位应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查；发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案。

G.贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

落实上述各项措施后，危险废物贮存过程的污染影响可以得到有效控制，不会对周围环境造成不良影响。

5 环境风险影响分析

环境风险评价的目的是分析和预测建设项目存在的潜在危险、有害因素，对项目建设和运行期间可能发生的突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害），引起有毒有害和易燃易爆等物质泄漏，所造成的人身安全与环境影响和损害程度，提出合理可行的防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率，损失和环境影响达到可接受水平。

（1）评价依据

①风险调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 B.1 突发环境事件风险物质及

临界量和表 B.2 其他危险物质临界量推荐值，多线切削油、打孔切削油、套孔切削油、抗磨液压油、磨床磨削液、瞬干胶水（502 胶水）、钼丝、水性油墨、R7 主轴油、主轴冷却液、机床导轨油、机油属于风险物质。

②风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），按照下式计算危险物质数量与临界量比值（Q）：

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+.....q_n/Q_n$$

式中： q_i —每种危险物质存在总量，t。

Q_i —与各危险物质相对应的贮存区的临界量，t。

当 $Q<1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q\geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1\leq Q<10$ ；（2） $10\leq Q<100$ ；（3） $Q\geq 100$ 。

表4-29 本项目危险物质数量和分布情况表

序号	名称	组分	含量	有毒物质识别	是否属于表 B.1 物质	表 B.2 识别界定	临界量/t	是否为风险导则关注的物质	最大储存量 (t)	储存位置
1	多线切割油	多线切割油	100%	/	是	/	2500	是	0.2	烧结钹铁硼生产车间
2	打孔切削油	打孔切削油	100%	/	是	/	2500	是	0.2	
3	套孔切削油	套孔切削油	100%	/	是	/	2500	是	0.2	
4	抗磨液压油	抗磨液压油	100%	/	是	/	2500	是	0.2	
5	磨床磨削液	矿物油	40%~60%	/	是	/	2500	是	0.2	
		脂肪酸胺盐	5%~10%							
		硼酸胺盐	3%—8%							
		长链氯化石蜡	5%~10%							
		石油磺酸钠	5%~10%							
		表面活性剂	3%~10%							
6	瞬干胶水（502 胶水）	α -氰基丙烯酸乙酯	$\geq 99\%$	$LD_{50}>5000\text{mg/kg}$ （大鼠经口）	否	否	/	否	0.07	
		柠檬酸三丁酯	$\leq 1.0\%$	$LD_{50}>30\text{ml/kg}$ （大鼠，经口）	否	是	50	是		
7	钼丝	钼丝	100%	/	是	/	0.25	是	0.02	

8	水性油墨	聚氨酯树脂	80.5%	LD ₅₀ >10g/kg (大鼠, 经口)	否	是	50	是	0.008
		纯净水	4.5%	/	/	/	/	/	
		乙醇	10%	LD ₅₀ : 7060mg/kg (大鼠, 经口)	否	否	/	否	
		助剂	5%	LD ₅₀ >5mg/kg	否	是	5	是	
9	R7 主轴油	基础油	余量	/	是	/	2500	是	10
		润滑剂	0~10%	/					
		抗氧化剂	0~3%	/					
10	主轴冷却液	加氢处理轻石蜡馏分 (石油)	≥75%, ≤90%	/	是	/	2500	是	0.4
		加氢处理的石油轻馏分	≥10%, ≤5%	/					
11	防冻液	乙二醇	≥90, ≤100	LD ₅₀ : 528.84mg/kg (鼠)	否	否	/	否	0.7
		3,5,5-三甲基己酸	≥1, ≤3						
12	线切割工作液	油酸钾、表面活性剂、 防锈剂	100%	/	/	/	/	否	0.2
13	机床导轨油	2,6-二叔丁基对甲基苯酚	<1%	/	是	/	2500	是	0.1
		长链烯烃胺	<0.1%	/					
		磷酸酯、胺盐	<1%	/					
		机床导轨油	余量	/					
14	中性脱胶剂	聚醚多元醇 A	30%~40%	LD ₅₀ >5000mg/kg	否	否	/	否	0.6
		聚醚多元醇 B	20%~30%	LD ₅₀ >5000mg/kg	否	否	/	否	
		有机碱	10%~20%	/	/	/	/	/	
		乙酸钠	1%~2%	3530-5600mg/kg	否	否	/	否	
		水	1%~2%	/	/	/	/	/	

注：(1) 本项目所有风险物质从储存到使用，全程都封闭于烧结钕铁硼生产车间，项目所界定的风险单元与厂区现有其他风险单元可以有效分离；

(2) 健康危险毒性物质类别 1、类别 2、类别 3 分类见 GB30000.18，其表 1 急性毒性危害分类和定义各个类别的急性毒性估计值 (ATE)，经口：类别 1 为 ≤5mg/kg，类别 2 为 ≤50mg/kg，类别 3 为 ≤300mg/kg；

(3) 助剂为《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018) 表 B.2 中的健康危险急性毒性物质 (类别 1)；

(4) 柠檬酸三丁酯、聚氨酯树脂为《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018) 表 B.2 中的健康危险急性毒性物质 (类别 2，类别 3)。

表 4-30 项目风险物质最大存在总量与其临界量比值

位置	序号	危险物质名称	最大存在总量/t	风险成分			临界量 Q ₀ /t	q/Q 值
				名称	最大含量	存在量 q _i /t		

烧结钕铁硼生产车间	1	多线切削油	0.2	多线切削油	100%	0.2	2500	0.00008
	2	打孔切削油	0.2	打孔切削油	100%	0.2	2500	0.00008
	3	套孔切削油	0.2	套孔切削油	100%	0.2	2500	0.00008
	4	抗磨液压油	0.2	抗磨液压油	100%	0.2	2500	0.00008
	5	磨床磨削液	0.2	磨床磨削液	100%	0.2	2500	0.00008
	6	瞬干胶水（502胶水）	0.07	柠檬酸三丁酯	1.0%	0.0007	50	0.000014
	7	钼丝	0.02	钼丝	100%	0.02	0.25	0.08
	8	水性油墨	0.008	聚氨酯树脂	80.5%	0.00644	50	0.0001288
	助剂			5%	0	5	0	
	10	R7 主轴油	10	R7 主轴油	100%	10	2500	0.004
	11	主轴冷却液	0.4	主轴冷却液	100%	0.4	2500	0.00016
	12	机床导轨油	0.1	机床导轨油	100%	0.1	2500	0.00004
	13	机油	0.2	机油	100%	0.2	2500	0.00008
合计								0.0848228

经上述分析可得，本项目 $Q=0.0848228<1$ 。

（2）生产过程风险识别

项目主要为生产车间、危废暂存间、废气处理设施存在环境风险，识别如下表所示：

表4-31 生产过程风险源识别

危险目标	事故类型	事故引发可能原因	环境事故后果
实验室	泄漏、火灾	化学品泄漏、火灾引发次生/伴生污染物排放	燃烧污染物进入大气环境，事故废水进入地表径流；泄漏的污染物遇裸露土壤将污染土壤/地下水环境
生产车间	泄漏	化学品泄漏	泄漏的污染物遇裸露土壤将污染土壤/地下水环境
危废暂存间	泄漏、火灾	化学品泄漏、火灾引发次生/伴生污染物排放	燃烧污染物进入大气环境，事故废水进入地表径流；泄漏的污染物遇裸露土壤将污染土壤/地下水环境
废气事故排放	事故排放	二级活性炭吸附装置出现故障，不能正常运行，导致废气污染物超标排放到大气环境中	污染周围大气

（3）风险防范措施：

①项目生产车间地面均已使用混凝土硬化，并已做防渗处理。生产区已设置漫坡，可防止化学品泄漏到环境中。事故时能够满足消防废水、原料最大泄漏量的收集要求，完全可以将泄漏的物料控制在厂区内不外排。

②在满足正常生产前提下，尽可能减少化学品储存量和储存周期。

③已严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中对危险废物暂存场进

行设计和建设，同时按相关法律法规将危险废物交由相关资质单位处理，做好生产商的管理，并按《危险废物转移联单管理办法》（生态环境部、公安部、交通运输部令第 23 号）做好转移记录。

④定期对废气收集处理系统进行巡检、调节、保养和维修，及时更换易坏或破损零部件，避免发生因设备损耗而出现的风险事故。

⑤火灾、事故防范措施：

A.根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物的防火等级均应采用国家现行规范要求按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。凡禁火区均设置明显标志牌。各种易燃易爆物料均储存在阴凉、通风处，远离火源。

B.安全出口及安全疏散距离符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2006）的要求。

C.已按《建筑设计防火规范》（GB50016-2006）等要求，在各主要车间、厂区配备消防灭火系统。

D.消防水必须是独立的稳高压消防水管网，消防水管道沿装置及辅助生产设施周围布置，在管道上按照规范要求配置了消火栓及消防水炮。

（4）评价小结

项目在落实相应风险防范和控制措施的情况下，总体环境风险可控。

6 地下水和土壤环境影响和保护措施

6.1 污染源、污染物类型以及污染途径

结合项目生产及产排污特点分析，项目可能造成地下水、土壤污染的情形如下：项目车间在暂存、使用和运输液态原料过程中发生倾覆，导致液态原料泄漏，若车间地面未做好防渗处理，可能通过下渗进入土壤及地下水，造成土壤及地下水污染。目前车间地面已做好防渗处理，不会通过下渗进入土壤及地下水，造成土壤及地下水污染。

6.2 地下水污染防控措施

根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016）表 7 地下水污染防渗分区参照表，结合项目区天然包气带防污性能、各功能单元可能泄漏至地面区域的污染物性质和生产单元的构筑方式将场址区划分为一般防渗区和简单防渗区，其中一般污染防治区分别为：①危险废物暂存区；②废水处理区；简单污染防治区主要为厂房的其他区域。

①一般污染防治区

建设单位已对危险废物暂存区、废水处理区采取防腐、防渗措施，使地面硬化和耐腐蚀，且表面无裂隙。因此，在物料跑、冒、滴、漏时，化学品不会在区域内渗入地下而污染地下水。

项目危险废物暂存区符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）6.3.1 规定：基础必须防渗，防渗层至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ），或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料，渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ 可采用土工膜+沥青混凝土构造或土工膜+混凝土构造。

②简单污染防治区

根据项目厂内设备的布置情况，简单污染防治区为厂房的其他区域，该区域已进行水泥硬化，可达到防腐防渗的效果。

由污染途径及对应措施分析可知，项目对可能产生地下水影响的各项途径均进行了有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，可有效控制厂区内的污染物下渗现象，避免污染地下水。

6.3 土壤污染防治措施

项目废气不涉及重金属和持久性有机物，废气采取有效的收集治理措施和通风措施后，可达标排放，其沉降不会对厂区及厂界外土壤造成影响。

项目在厂房内设置独立专用的危废暂存区，所在地面已作硬底化，危废暂存区按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）的要求进行建设与维护，可确保各危险废物得到妥善的贮存和处理，不会对土壤环境造成不良影响。

7 生态环境影响分析

本项目占地范围内无生态环境保护目标。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	排气筒 DA024	TVOC	经收集后通过水喷淋+干式过滤器+活性炭吸附装置处理后,引至 15m 排气筒 DA025 高空排放	达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 1 挥发性有机物排放限值
	排气筒 DA025	TVOC	经收集后通过干式过滤器+二级活性炭吸附设备处理后,引至 15m 排气筒 DA025 高空排放	达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 1 挥发性有机物排放限值
	无组织(厂界)	颗粒物	加强车间通风	达到广东省《大气污染物排放限值》(DB44/27-2001)中第二时段无组织排放监控浓度限值
		TVOC		达到《印刷行业挥发性有机化合物排放标准》(DB44/815-2010)表 3 无组织排放监控点浓度限值
	无组织(厂区)	NMHC		达到广东省《固定污染源挥发性有机物综合排放标准》(DB44/2367-2022)表 3 厂区内 VOCs 无组织排放限值和《印刷工业大气污染物排放标准》(GB 41616-2022)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的较严者
地表水环境	生活污水	COD _{Cr} BOD ₅ SS NH ₃ -N 动植物油	生活污水经三级化粪池预处理后,食堂含油废水经隔油池+三级化粪池预处理后	达到广东省《水污染物排放限值》(DB44/26-2001)第二时段三级标准和江海污水处理厂设计进水水质中较严者
声环境	生产设备	运行噪声	采取相应的减振、降噪措施	边界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3、4 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生产过程中产生废大理石、废石棉板、包装废弃物、不合格品及边角料、废金刚线、废铝丝拟收集后交由一般固废单位处理,废脱胶槽液、废活性炭、废包装桶、废机油、打磨油泥、切削油泥、含油金属碎屑、废矿物油桶、废木屑拟交由有资质单位处理处置。			
土壤及地下水污染防治	/			

措施	
生态保护措施	/
环境风险防范措施	/
其他环境管理要求	/

六、结论

综上所述，江门江益磁材有限公司年新增烧结钕铁硼 100 吨改扩建项目符合国家和地方的产业政策，用地合法，选址合理。项目运营产生的各种污染因素经过治理后可达到相关环境标准和环保法规的要求，对周围水环境、大气环境、声环境的影响较小。项目在实施过程中，必须严格落实本评价提出的各项污染防治措施和相关管理规定，确保环保设施正常运转，确保污染物稳定达标排放，则项目对环境的影响是可以控制的，在此前提条件下，从环境保护角度分析，项目建设是可行的。

环评单位（盖章）：

日期：2026.7.8

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体 废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	1.8256	1.8256	0	0	0	1.8256	0
	二氧化硫	0.16	0.16	0	0	0	0.16	0
	锡及其化合物	0.001623	0.001623	0	0	0	0.001623	0
	氮氧化物	0.748	0.748	0	0	0	0.748	0
	NMHC/TVOC	3.2426	3.2426	0	0.171	0.0028	3.4108	+0.1682
生活污水	废水量	35640m ³ /a	35640m ³ /a	0	40.5m ³ /a	0	35680.5m ³ /a	+40.5m ³ /a
	COD _{Cr}	7.688	7.688	0	0.0051	0	7.6931	+0.0051
	BOD ₅	3.485	3.485	0	0.0030	0	3.488	+0.0030
	SS	4.1662	4.1662	0	0.0030	0	4.1692	+0.0030
	氨氮	0.6911	0.6911	0	0.0007	0	0.6918	+0.0007
	动植物油	0	0	0	0.0006	0	0.0006	+0.0006
一般工业 固体废物	磨削线磨泥	150	150	0	0	0	150	0
	喷淋沉渣	0.6932	0.6932	0	0	0	0.6932	0
	废砂磨钢球	46.5	46.5	0	0	0	46.5	0
	废原料包装物	2	2	0	0	0	2	0
	废包装材料	22.0	22.0	0	0.1	0	22.1	+0.1
	除尘灰	2.660	2.660	0	0	0	2.660	0
	沉淀池沉渣	1350	1350	0	0	0	1350	0
	收集粉尘	1.88	1.88	0	0	0	1.88	0
	不良产品	14.2	14.2	0	0.025	0	14.225	+0.025
	线束	0.2	0.2	0	0	0	0.2	0

	锡渣	0.1	0.1	0	0	0	0.1	0
	废大理石	4	4	0	2.8	0	6.8	+2.8
	废石棉板	0.5	0.5	0	0.35	0	0.85	+0.35
	磁粉、废料及边角料	45	45	0	20	0	65	+20
	废金刚线	0	0	0	0.191	0	0.191	+0.191
	废钼丝	0	0	0	0.153	0	0.153	+0.153
危险废物	废胶桶	10.5	10.5	0	5.685	0	16.185	+5.685
	废机油	6.3	6.3	0	0.1	0	6.4	+0.1
	废丙酮	0.2	0.2	0	0	0	0.2	0
	废油渣（油泥）	21.39	21.39	0	1.01	0	22.4	+1.01
	废液压油	5.0	5.0	0	0	0	5	0
	漆渣	1	1	0	0	0	1	0
	废木屑（沾染切削液）	0.2	0.2	0	1.4	0	1.6	+1.4
	废含油抹布手套	0.6	0.6	0	0	0	0.6	0
	废活性炭	21.2742	21.2742	0	6.021	0	27.2952	+6.021
	废药品	0.01	0.01	0	0	0	0.01	0
	污泥	28.293	28.293	0	0	0	28.293	0
	废脱胶槽液	0	0	0	5.4	0	5.4	+5.4

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

