

中山市生态环境局

中山市生态环境局关于《中山市鑫荣锋精密五金制品有限公司年产不锈钢零件 500 吨和铜制零件 30 吨新建项目环境影响报告表》的批复

中（板）环建表〔2023〕0003 号

中山市鑫荣锋精密五金制品有限公司(2211-442000-16-01-495902):

报来的《中山市鑫荣锋精密五金制品有限公司年产不锈钢零件 500 吨和铜制零件 30 吨新建项目（以下简称“该项目”）环境影响报告表》及专家技术评估意见收悉。经审核，批复如下：

一、根据该项目环境影响报告表评价结论及专家技术评估意见，同意环境影响报告表所列的项目性质、规模、生产工艺、地点（中山市板芙镇智科路 3 号中南高科板芙智能装备制造项目 15 栋 1 层，选址中心位于东经 113° 18' 32.45"，北纬 22° 24' 16.59"）及采用的防治污染、防止生态破坏的措施。

二、该项目用地面积 1200 平方米，建筑面积 3600 平方米，主要从事不锈钢零件和铜制零件的生产，年产不锈钢零件 500 吨和铜制零件 30 吨。

该项目主要以附件 1（主要生产原材料列表）列出的物料作生产原材料；主要设有附件 2（主要生产设备列表）列出的生产设备。

该项目生产工艺流程为：

不锈钢零件生产工艺流程为：不锈钢粉、铜铁粉和碳粉→混料→投料→压制成型→烧结（氨气经氨分解后加入）→真空浸油→成品；

不锈钢粉、铜铁粉和碳粉→混料→投料→压制成型→烧结（氨气经氨分解后加入）→发黑→成品；

不锈钢粉、铜铁粉和碳粉→混料→投料→压制成型→烧结（氨气经氨分解后加入）→整形→机加工→泡油→成品。

铜制零件生产工艺流程为：铜粉→投料→压制成型→真空烧结（氨气经氨分解后加入）→真空浸油→成品；

铜粉→投料→压制成型→真空烧结（氨气经氨分解后加入）→成品；

铜粉→投料→压制成型→真空烧结（氨气经氨分解后加入）→整形→机加工→泡油→成品。

模具维修工序为：模具→定期维修。

纯水制备工艺流程为：自来水→石英砂过滤器→活性炭过滤器→RO膜（高压泵）→储水桶。

禁止采用《产业结构调整指导目录》及《广东省优化开发区产业发展指导目录》所列的属限制类或淘汰类的生产设备及工艺。禁止生产《产业结构调整指导目录》及《广东省优化开发区产业发展指导目录》所列的属限制类或淘汰类的产品。

三、根据该项目环境影响报告表，准许你司营运期产生生活污水 1260 吨/年。你司须落实相关污染防治措施，生活污水经处理达标后排入市政排水管道。

该项目若不能确保将生活污水纳入城镇污水处理厂处理，则生活污水污染物排放执行广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段一级标准；在确保将生活污水纳入城镇污水处理厂处理的前提下，生活污水污染物排放执行广东省地方标准《水污染物排放限值》（DB44/26-2001）第二时段三级标

准。

四、根据该项目环境影响报告表，准许你司营运期产生混料、投料工序废气（污染物为颗粒物（炭黑尘）），烧结、真空烧结工序废气（污染物为颗粒物、锰及其化合物），机加工工序废气（污染物为颗粒物），模具维修工序废气（污染物为颗粒物），氨分解工序废气（污染物为臭气浓度、氨），浸油工序废气（污染物为非甲烷总烃、臭气浓度），发黑工序废气（污染物为颗粒物（炭黑尘））。废气无组织排放须从严控制，可以实现有效收集有组织排放的废气须以有组织方式排放，废气排放口须远离易受影响的区域。

有组织排放的颗粒物执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中的重点区域限值要求，锰及其化合物执行广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）第二时段二级标准。

厂区内无组织排放的颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）表3无组织排放烟（粉）尘最高允许浓度，非甲烷总烃执行广东省地方标准《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。

厂界无组织排放的颗粒物、炭黑尘、锰及其化合物、非甲烷总烃执行广东省地方标准《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标准，臭气浓度、氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1排放限值要求。

五、根据该项目环境影响报告表，你司营运期间厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准。

六、根据该项目环境影响报告表所列情况，准许你司营运期产生废润滑油及其包装物、废防锈油及其包装物、废机油及其包装物、废导轨油及其包装物、含油废抹布及废手套等危险废物。

你司对固体废物的管理须符合《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》相关规定，其中对危险废物的管理须符合《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中危险废物污染环境防治的特别规定。

危险废物贮存设施的建设和运行管理须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及原环境保护部《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2001）等3项国家污染物控制标准修改单的公告》中相关规定。

一般工业固体废物贮存设施的建设和运行管理须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。

该项目环保投资应纳入工程概算予以落实。

七、若该项目环境影响报告表经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你厂应当重新报批建设项目的环评评价文件。

八、本批复作出后，新颁布实施或新修订实施的污染物排放标准若严于批复所列污染物排放标准的，则按其适用范围执行新颁布实施或新修订实施的污染物排放标准。

九、该项目中防治污染的设施须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。该项目须经竣工环境保护验收，须按照排污许可制度要求申领排污许可证并按证排污。违反上述规定属违法行为，建设单位须承担由此产生的法律责任。

附件：

- 1、主要生产原材料列表
- 2、主要生产设备列表



附件 1：

主要原辅材料消耗一览表

序号	名 称	年用量
1	不锈钢粉（新料）	475 吨
2	铜粉（新料）	30.5 吨
3	铜铁粉（新料）	25 吨
4	碳粉	2.5 吨
5	防锈油	5 吨
6	液氮	3 吨
7	液氨	6 吨
8	液氩	2 吨
9	润滑油	2 吨
10	机油	2 吨
11	导轨油	2 吨
12	模具	50 吨

附件 2：

主要生产设备表

序号	生产设备名称	设备型号	数量
1	成型机	3T	3 台
2	成型机	6T	6 台
3	成型机	10T	2 台
4	成型机	25T	5 台
5	成型机	60T	6 台
6	成型机	100T	1 台
7	成型机	160T	3 台
8	成型机	315T	1 台
9	成型机	300T	1 台
10	整形机	5T	5 台
11	整形机	15T	6 台
12	整形机	25T	1 台
13	整形机	40T	1 台
14	车床	C6140A	2 台
15	铣床	/	2 台
16	磨床	/	2 台
17	真空烧结炉	用电	1 台
18	烧结炉	用电	4 台
19	发黑炉	用电 (600℃)	1 台
20	蒸汽发生器	用电, 蒸发量: 25kg/h, 配套纯水机 (RO 反渗透)	1 台

21	氮气纯化机	/	1 台
22	液氨分解炉	/	1 台
23	油浸机	/	3 台
24	混料机	/	4 台
25	监抗机	/	1 台
26	冷却塔	配套水池尺寸， 3m×2m×2m，有效容 积约为 6m ³	1 台