

# 关于广东金发科技有限公司年产 160 亿只高性能医用及健康防护手套变更项目 环境影响报告表的批复

广东金发科技有限公司：

你公司报来的《广东金发科技有限公司年产 160 亿只高性能医用及健康防护手套变更项目环境影响报告表》（以下简称“报告表”）收悉。经审查，现批复如下：

一、根据环境影响评价结论，从环境保护角度，我局同意你公司报送的广东金发科技有限公司年产 160 亿只高性能医用及健康防护手套变更项目选址在广东省清远市清城区石角镇德龙大道 28 号建设。

广东金发科技有限公司年产 160 亿只高性能医用及健康防护手套变更项目总投资 200000 万元，其中环保投资 8000 万元，总占地面积 97518m<sup>2</sup>，主要建设内容包括五栋三层车间，三栋二层仓库、锅炉房、污水处理站及相关配套设施等。项目主要生产设备及原辅材料见附件，采用混合搅拌、清洗、烘干、浸渍、硫化、氯洗等工序年产 160 亿只丁腈手套。

二、根据报告表的评价结论，项目按照报告表中所列的性质、规模、地点进行建设，在全面落实报告表提出的各项污染防治措施，并确保污染物排放稳定达标的前提下，其建设从环境保护角度可行。项目建设和运营中应按下列要求落实各项防治污染措施

和生态保护措施，使本项目对环境的影响降到最小。

#### （一）废水治理措施和要求

1、施工过程中产生的各种废水应进行沉淀等处理后回用于本工程，禁止施工泥浆直接排入水体或下水管网。

2、项目排水采用雨、污分流制，雨水排放至市政雨水管网，最终汇入乐排河；员工生活污水（4065.6t/a）经三级化粪池处理后排入市政污水管网，近期由广清产业园污水处理厂处理，污染物排放浓度应满足广清园污水处理厂的接纳标准；远期待广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂建成后，生产废水经污水管网排入广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂处理，污染物排放浓度应满足广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂的接纳标准。

3、项目生产废水（1320000t/a）经自建污水处理站处理后，近期经市政污水管网排入广清产业园污水处理厂处理，污染物排放浓度应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 2 间接排放限值与广清产业园污水处理厂的接纳标准较严者；远期待广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂建成后，生产废水经污水管网排入广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂处理，污染物排放浓度应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB 27632-2011）表 2 间接排放限值与广东金发科技有限公司园区城镇综合污水处理厂的接纳标准较严者。

#### （二）废气治理措施和要求

1、施工工地应定时对施工车辆进行冲洗，散体原材料堆放场应围闭，施工地点应定时洒水并加强环境管理，施工现场不设混凝土搅拌站，工程所需混凝土外购。

2、项目研磨工序产生的粉尘经集气罩收集后由“布袋除尘器”处理，引至24m高排气筒排放。排放速率及浓度应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5中的排放限值要求。

3、项目酸洗工序产生的硝酸雾经负压收集后由碱喷淋装置进行处理，引至24m高排气筒排放。排放浓度及速率应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）表2中的排放限值要求。

4、项目浸胶、烘干和硫化工序产生的有机废气和含氨废气经集气罩收集后由“水喷淋+溶液吸收+活性炭”处理，引至24m高排气筒排放。排放速率及浓度应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表5中的排放限值要求。

5、项目氯洗工序产生的氯化氢和氯气经负压收集后由碱喷淋装置进行处理，引至25m高排气筒排放。排放浓度及速率应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）表2中的排放限值要求。

6、项目天然气导热油炉产生的SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>和颗粒物经24米高排气筒高空排放。排放浓度及速率应满足《锅炉大气污染物排放标准》（DB44/765-2019）表2燃气锅炉大气污染物排放浓度限值。

7、项目运营过程中的少量粉尘、硝酸雾、有机废气、含氨废气、氯洗废气通过无组织形式逸散处来，这部分废气通过大气扩散后，粉尘、有机废气（非甲烷总烃）、含氨废气厂界浓度应满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表6中的排放限值要求，硝酸雾、有机废气（丙烯腈）、氯洗废气厂界浓度应满足广东省地方标准《大气污染物排放限值》（DB44/27-2001）表2中无组织排放监控点浓度限值要求。

8、项目污水处理站运营过程中产生的恶臭气体经臭氧除臭后通过无组织形式逸散，污染物 $H_2S$ 、 $NH_3$ 和臭气浓度通过大气扩散后厂界浓度应满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1无组织排放二级（新改扩建）标准限值。

### （三）噪声防治措施和要求

1、施工期间场界噪声应满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）要求。

2、应合理布局各生产设备，加强设备管理，对生产设备定期检查维护，加强设备日常保养，及时淘汰落后设备；加强员工操作的管理，合理安排生产时间，制定严格的装卸作业操作规程，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

### （四）固体废弃物处理措施和要求

1、按照分类收集和综合利用的原则，落实固体废弃物的综合利用和处理处置设施，防止造成二次污染。

2、员工办公生活垃圾应分类收集，并委托环卫作业单位清运。

3、项目产生的收集尘、废凝固剂、废胶料、废过滤网、废手模、手套不合格品、废渗透膜等属于一般固体废物，应当交由专业的回收公司或生产厂家回收利用，同时贮存场所应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001、2013年修改）的要求规范建设和维护使用。

4、项目酸洗滤渣、碱洗滤渣、废机油、废导热油、废活性炭等属于危险废物，应当交由相应危险废物处置资质的单位处理，同时贮存场所应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001及2013年修改单）和《广东省固体废物污染环境防治条例》的要求规范建设和维护使用。

#### （五）风险防范及事故处理措施

应加强环境监督管理，配备足够消防事故应急设施、器材。按有关规定存放各物质。应按照规定制定管理制度和应急预案，并应采取有效措施防范应对环境污染事故发生。

（六）应设专职人员负责本项目的环境管理工作，建立健全环境管理制度，确保污染治理设施正常运转，杜绝污染物超标排放。应妥善处置危险废物并承担监督责任，防止造成二次污染。

（七）应按国家及省、市有关规定设置排污口。

（八）建设、施工单位均应加强管理，切实采取措施防止水土流失。同时应文明施工，按规定时间作业，并采取有效措施防止扬尘、噪声、污水及固体废弃物造成环境污染及扰民。

三、本项目外排废水化学需氧量、氨氮排放总量控制在96.543吨/年以内、7.737吨/年以内，总量纳入污水厂总量控制指标，不再单独划拨。项目产生挥发性有机废气的排放总量控制在8.156吨/年以内，总量指标在清远雅克化工有限公司削减量中调配。项目产生的二氧化硫、氮氧化物的排放总量控制在4.004吨/年以内、19.054吨/年以内，在清远市生态环境局清城分局总量指标中调剂解决。项目投产前重新核定排放总量。

四、以后国家或地方颁布新标准、行业新规定时，按新标准、新规定执行。如涉及污染物排放总量时，相应调整总量控制指标。

五、项目环保投资纳入工程投资概算并予以落实。

六、建设项目的环评文件经批准后，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的变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。

七、项目建设应严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。并委托有相应资质的单位设计、施工环保设施。

八、如遇到雾霾天气或大气流通性差、项目产生的有机废气影响到周边环境和居民等情况，企业须采取暂时减产或停产措施，以减轻对周边环境的影响。

附件：广东金发科技有限公司年产 160 亿只高性能医用及健康防护手套变更项目主要生产设备及原辅材料一览表

公开方式：免于公开

---

抄送：清远市生态环境局及清城分局，广清产业园管委会党政办，  
广清产业园综合协调执法局，广清产业园经济发展局。

---

广清产业园建设和环境保护局

2021 年 8 月 12 日印发

---

附件：广东金发科技有限公司年产160亿只高性能医用及健康防护手套变更项目主要生产设备及原辅材料一览表

项目主要生产设备一览表

序号	生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	变更前数量	变更后数量	变化情况	单位
1	配料及辅料配置	原辅料配制	配料及辅料系统		16	40	+24	套
2		原辅料配制	胶乳罐	10m <sup>3</sup>	64	160	+96	个
3		原辅料配制	凝固剂罐	10m <sup>3</sup>	6	15	+9	个
4		原辅料配制	酸配制罐	10m <sup>3</sup>	2	5	+3	个
5		原辅料配制	碱配制罐	10m <sup>3</sup>	4	10	+6	个
6		原辅料配制	胶乳搅拌机	/	64	160	+96	台
7		原辅料配制	凝固剂搅拌机	/	6	15	+9	台
8		原辅料配制	球磨机	/	2	5	+3	台
9		原辅料配制	分散机	/	4	10	+6	台
10		原辅料配制	珠磨机	/	2	5	+3	台
11		原辅料配制	酸、碱配制搅拌机	/	6	15	+9	台
12		原辅料输送	隔膜泵	/	10	25	+15	台
13	手套生产线	/	生产线主体	150×2.3×15	16	40	+24	台
14		手模清洗	酸槽	3m <sup>3</sup>	32	80	+48	个
15		手模清洗	清水槽	3m <sup>3</sup>	64	160	+96	个
16		手模清洗	碱槽	3m <sup>3</sup>	32	80	+48	个
17		手套清洗	滤沥槽	4m <sup>3</sup>	48	120	+72	个
18		浸渍凝固剂	凝固剂槽	9m <sup>3</sup>	16	40	+24	个
19		手模清洗	盘刷槽		32	80	+48	个
20		手模清洗	辊刷槽	/	32	80	+48	个
21		浸渍胶料	胶槽	9m <sup>3</sup>	32	80	+48	个
22		手套清洗	沥滤槽	5m <sup>3</sup>	32	80	+48	个
23		手套清洗	冷却、漂洗槽	4m <sup>3</sup>	112	280	+168	个

序号	生产单元	生产工艺	生产设施	设施参数	变更前数量	变更后数量	变化情况	单位
24		手套清洗	滤洗槽	5m <sup>3</sup>	48	120	+72	个
25		添加隔离剂	隔离剂槽	3m <sup>3</sup>	16	40	+24	个
26	生产线动力设备	脱模	预脱电机		64	160	+96	台
27		脱模	脱模机风机	/	16	40	+24	台
28		包装	包装机	/	2	5	+3	台
29		手模清洗	盘刷机	/	32	80	+48	台
30		手模清洗	辊刷机	/	32	80	+48	台
31		手套烘干	预干烘箱风机	/	32	80	+48	台
32		原辅料配制	凝固剂搅拌电机	/	16	40	+24	台
33		凝固剂烘干	凝固剂烘箱风机	/	16	40	+24	台
34		原辅料配制	胶1搅拌电机	/	32	80	+48	台
35		胶料烘干	胶1烘箱风机	/	16	40	+24	台
36		原辅料配制	胶2搅拌电机	/	32	80	+48	台
37		胶料烘干	胶2烘箱风机	/	16	40	+24	台
38		卷边	卷边机	/	32	80	+48	套
39		/	主电机	/	16	40	+24	台
40		手套烘干	沥滤烘箱风机	/	16	40	+24	台
41		卷边	卷唇电机	/	16	40	+24	台
42		硫化	前硫化风机	/	16	40	+24	台

项目原辅材料消耗情况一览表

序号	原辅材料名称	年用量 (t/a)	包装方式
1	丁腈胶乳	138240	储罐
2	硫磺	746	25KG/包
3	氧化锌	808	25KG/包
4	氢氧化钾	933	25KG/包
5	活性剂	248	200KG/桶
6	防老剂	311	50KG/桶
7	促进剂 EZ	373	25KG/包
8	促进剂 BZ	124	25KG/包

9	钛白	1057	25KG/包
10	色浆	124	20KG/桶
11	氨水	480	储罐
12	分散剂 N	80	25KG/包
13	抗蹊剂	322	200KG/桶
14	四水硝酸钙	6000	25KG/包
15	润湿剂	336	200KG/桶
16	消泡剂	70	50KG/桶
17	脱模剂	960	200KG/桶
18	硝酸	2223	储罐
19	六偏磷酸钠	1872	25KG/包
20	五水偏硅酸钠	1872	25KG/包
21	氢氧化钠	14400	储罐
22	次氯酸钠	14400	储罐
23	硫代硫酸钠	320	25KG/包
24	液氯	2160	1000kg/钢瓶
25	后隔离剂	120	50KG/桶