建设项目环境影响报告表

（污染影响类）

项目名称：年产60万套汽车配件生产线项目

建设单位（盖章）：重庆大大机械制造有限责任公司

编制日期： 2022年2月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

|  |  |
| --- | --- |
| 建设项目名称 | 年产60万套汽车配件生产线项目 |
| 项目代码 | 2108-500102-04-05-741025 |
| 建设单位联系人 | \*\* | 联系方式 | \*\*\*\*\*\*\* |
| 建设地点 | 重庆市涪陵区聚源大道191号厂房 |
| 地理坐标 | （N107度14分6.533秒，E29度42分51.222秒） |
| 国民经济行业类别 | C3670汽车零部件及配件制造 | 建设项目行业类别 | 三十三、汽车制造业（36汽车零部件及配件制造367） |
| 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） | 重庆市涪陵区发展和改革委员会 | 项目审批（核准/备案）文号（选填） | 2108-500102-04-05-741025 |
| 总投资（万元） | 4500 | 环保投资（万元） | 42 |
| 环保投资占比（%） | 0.9 | 施工工期 | 3个月 |
| 是否开工建设 | □否√是：本项目已建设完成，此次为重新报批项目 | 用地（用海）面积（m2） | 5629.96 |
| 专项评价设置情况 | 无 |
| 规划情况 | 规划名称：《重庆涪陵工业园区李渡组团规划》；审批机关：重庆市规划局；审批文号：渝规函[2003]349号。其他相关规划：《涪陵区李渡组团R标准分区控制性详细规划》、《涪陵区李渡组团STV标准分区控制性详细规划》、《涪陵工业园区及部分城市地块控制性详细规划整合》 |
| 规划环境影响评价情况 | 文件名称：《重庆涪陵工业园区A区（李渡组团工业片区）规划环境影响报告书》；召集审查机关：重庆市生态环境局；审查文件名称及文号：《重庆市环境保护局关于重庆涪陵工业园区李渡组团规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环办函[2016]816号）；审查时间：2016年12月12日。 |
| 规划及规划环境影响评价符合性分析 | 一、与《重庆涪陵工业园区李渡组团规划》及相关规划符合性分析根据《重庆涪陵工业园区李渡组团规划》以及《涪陵区李渡组团R标准分区控制性详细规划》、《涪陵区李渡组团STV标准分区控制性详细规划》、《涪陵工业园区及部分城市地块控制性详细规划整合》，李渡组团工业片区分为R标准分区、STV标准分区、启动北区、I地块、南区—K、M、N、P、Q标准分区，以及E、F、G标准分区等。规划区用地功能主要以工业用地为主，以装备制造（汽车）、食品医药、电子信息、材料等为四大主导产业用地，配套建设仓储物流以及商务等管理服务设施。根据规划，李渡组团工业片区南区规划产业发展定位为“装备制造（汽车产业）、材料及电子信息产业”。本项目属于汽车零部件及配件制造行业，用地位于李渡组团工业片区聚源大道191号厂房，用地性质属于工业用地，符合李渡组团工业片区南区规划产业定位及用地布局要求。**二、与《重庆涪陵工业园区A区（李渡组团工业片区）规划环境影响报告书》及其审查意见渝环办函[2016]816号符合性分析**表1-1 与《重庆涪陵工业园区A区（李渡组团工业片区）规划环境影响报告书》符合性分析

| 序号 | 类别 | 负面清单 | 符合性 |
| --- | --- | --- | --- |
| 禁止类 | 限制类 |
| 1 | 行业 | 印染业、化学原料药、造纸、水泥生产等重污染行业和其它不符合国家产业政策的项目，以及超出环境资源承载力的项目 | 高耗水、水污染物排放强度高的工业企业（单位工业用地面积废水排放量大于3000m3/km2.d）；在长江、嘉陵江江段及其上游沿江河地区严格限制可能对饮用水源带来安全隐患的化工、造纸、印染、化学原料药、危险废物利用和处置以及排放有毒有害物质和重金属的工业项目；限制新建产出强度低于100亿元/km2的工业项目 | 符合，本项目属于汽车配件制造行业，不属于对饮用水源带来安全隐患的化工、造纸、印染、化学原料药、危险废物利用和处置以及排放有毒有害物质和重金属的项目 |
| 2 | 生产工艺 | 装备制造（汽车） | 未设置挥发性有机物削减设施的溶剂型涂料表面涂装生产线 | - | 符合，本项目不产生挥发性有机物的产生，不涉及涂装 |
| 3 | 产品 | 装备制造（汽车） | 不满足国家现行尾气排放标准汽车整车产品 | - | 符合，本项目不属于整车制造车，为汽车配件制造业，本项目所生产零部件符合国家相关标准 |

**三、与规划环评审查意见渝环办函[2016]816号符合性分析**表1-2 与规划环评审查意见渝环办函[2016]816号符合性分析

| 相关要求 | 本项目情况 | 符合性 |
| --- | --- | --- |
| 严格执行负面清单 | 引进项目严格执行《报告书》提出的负面清单要求，不符合要求的企业项目禁止入园。禁止不符合国家产业政策的项目进入，限制高耗水、水污染物排放强度高的工业企业进入。大力发展循环经济，提高水资源重复利用率，减少废水排放量；提倡和鼓励企业进行中水回用；应禁止化学原料药企业，除已经批准电镀应急项目以外，规划区内不得再引入电镀项目；鉴于目前园区下游20km内分布有饮用水取水口，禁止新增排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物的企业。 | 项目不属于规划环评负面清单中的项目，项目符合国家产业政策。项目用水量较小，废水排放量少，不属于高耗水、水污染物排放强度高的企业；且项目不涉及重金属、剧毒物质和持久性有机污染物排放。 | 符合 |
| 优化园区空间布局 | 结合企业分布现状、气象条件、行业污染等特点，从环保角度进一步优化园区内产业用地布局。为避免工业、居住混杂局面，临近工业用地的地块不宜规划为居住用地性质，现已规划而尚来实施的，应尽量调整土地利用性质，对无法调整的，应强化企业污染防治，禁止污染大、易扰民的行业布局，并设置防护带。 | 本项目属于汽车配件制造业，用地位于涪陵区聚源大道191号厂房内，用地性质属于工业用地，符合李渡组团工业片区南区规划产业定位及用地布局要求。 | 符合 |
| 加强大气污染防治 | 加强工业企业大气污染综合治理，尤其是应推进挥发性有机物污染治理。规划区邻近涪陵新城区，提倡采用清洁能源，并禁止新建燃煤设施；装备制造业涉及喷漆工艺的，鼓励采用水性涂料、高固份涂料等环保涂料，其它涉及有机废气排放的，应加强有机废气防治，最大限度地减轻其影响。加强对区域内排放氯化氢企业的监管，落实污染防治措施，做到氯化氢的达标排放，减少无组织排放。 | 项目使用电能作为能源，不使用燃煤，不涉及喷漆，也不涉及氯化氢和有机气体的排放，项目产生的废气仅为焊接烟尘，通过采取措施后排放量少，对环境影响较小。 | 符合 |
| 加强水环境保护 | 李渡组团宜进行整体规划和考虑，合理确定大耍坝污水处理总规模；根据片区及周边区域开发进度、污水排放状况及时扩建大要坝污水处理厂；污水处理厂厂界200m范围内的西侧及西南侧规划居住用地应暂缓建设实施，待污水厂远期卫生防护距离的具体范围确定后再行规划建设。加快园区内截污管网工程建设，同时，对破损管网进行修复改造，减少污水管网漏失，提高污水集中收集率、处理率。加强对园区污水处理厂的运行维护和管理，确保废水稳定达标排放。 | 项目生产废水经隔油池处理后与生活废水一起排入生化池处理达标后经污水管网进入大耍坝污水处理厂处理后达标排放。 | 符合 |
| 妥善处理固体废物 | 李渡组团应根据固体废物产生情况实施一般工业固体废物处理设施建设，并按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及2013年修订要求进行一般工业固体废物贮存、处置场的选址、设计、运行管理等。 | 项目一般工业固体废物定期交由物资回收单位回收利用；危险废物交有资质单位处理；生活垃圾定期交由环卫部门处理。 | 符合 |
| 强化环境风险防范 | 环境风险防范是重要的环保工作内容，应在现有基础上完善环境风险防范体系建设，防范突发性环境风险事故发生。 | 项目将加强环境风险防范措施的建设。 | 符合 |
| 严格执行环评和“三同时”制度 | 规划区的入驻建设项目应严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度，按规定办理建设项目环评审批和环保验收手续。入园建设项目应符合规划环评结论要求。单个项目环评可在根据本规划环评报告书有关内容或结论的基础上适当简化。规划实施后，按照规定要求适时开展环境影响跟踪评价。 | 项目正在办理环评手续，将严格执行“三同时”制度；环评文件将根据规划环评报告书有关内容或结论适当简化。 | 符合 |

 |
| 其他符合性分析 | **一、与三线一单符合性分析**根据《重庆市人民政府关于落实生态保护红线、环境质量底线、资源 利用上线制定生态环境准入清单实施生态环境分区管控的实施意见》（渝 府发〔2020〕11 号）规定：环境管控单元包括优先保护单元、重点管控单元、一般管控单元三类。优先保护单元指以生态环境保护为主的区域，主 要包括饮用水水源保护区、环境空气一类功能区等。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，主要包括人 口密集的城镇规划区和产业集聚的工业园区（工业集聚区）。一般管控单元指除优先保护单元和重点管控单元之外的其他区域。 优先保护单元依法禁止或限制大规模、高强度的工业和城镇建设，在 功能受损的优先保护单元优先开展生态保护修复活动，恢复生态系统服务 功能。重点管控单元优化空间布局，不断提升资源利用效率，有针对性地 加强污染物排放控制和环境风险防控，解决生态环境质量不达标、生态环境风险高等问题。一般管控单元主要落实生态环境保护基本要求。根据重庆市涪陵区《关于印发涪陵区落实“三线一单”实施生态环境分区管控实施方案的通知》（涪陵府办发〔2020〕118号），项目所在地属于涪陵区重点管控单元2，未涉及生态保护红线。重点管控单元旨在优化空间布局，不断提升资源利用效率，有针对性地加强污染物排放控制和环境风险防控，持续改善区域生态环境质量，降低区域生态环境风险。重点管控单元2的具体管控要求见表1-3。表1-3重点管控单元总体管控要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 管控单元 | 单元分类 | 环境管控单元特点发展定位 | 管控类别 | 管控要求 |
| 涪陵区重点管控单元2-长江二桥（涉及李渡、龙桥、马鞍街道 | 重点管控单元2（ZH50010220002） | 1、**1.发展定位：**该控制单元是涪陵规划的新城区和工业园区，是涪陵未来发展的重点所在。按“工业化促进城市化，城市化带动工业化，推动城乡统筹发展”的思路，建设成为服务设施完善、城市功能配套、富有山水园林特色的新兴工业城市。包括涪陵工业园区李渡组团、龙桥组团，涉及李渡街道、马鞍街道、龙桥街道。**2.现状及发展规划：**涪陵工业园区李渡组团：装备制造（汽车）、食品医药、电子信息、材料；龙桥组团：化纤纺织、临港加工贸易、精细化工、新材料（PET及直流产业）、仓储物流（韵达等）、太极退城入园。 | 空间布局约束 | 1.禁止涪陵工业园区李渡组团、龙桥组团在长江干流岸线1公里范围内新建重化工、纺织、造纸等存在污染风险的工业项目；2.涪陵工业园区龙桥组团原则上不再布局高污染化工项目，李渡组团不得布局化工项目；3.崇义街道涪陵二水厂、李渡水厂饮用水水源取水口上游20公里范围内的沿岸地区（江河50年一遇洪水位向陆域一侧1公里范围内），禁止新建排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目；4.李渡组团禁止建设印染业、燃煤电厂、造纸、水泥生产等重污染行业和其它不符合国家产业政策的项目，以及超出环境资源承载力的项目；5.重庆涪陵工业园区龙桥组团南岸浦片区维持现有燃煤锅炉容量，不新增燃煤热电项目。 |
| 污染物排放管控 | 1.改扩建龙桥北拱污水处理厂，提高废水排放标准；2.改扩乡镇废水处理工程。完善二、三级管网；3.建成并投运涪陵化工磷石膏渣坝渗沥液处理设施。完成涪陵化工磷石膏渣坝坝体及坝顶的覆土、复绿；4.对重点企业和石化储油罐区有机废气进行深度治理。 |
| 环境风险防控 | 1.完成涪陵区城市双水源建设，城区白鹤水厂和李渡二水厂全面建成供水；2.强化化工企业环境风险管控，加强长江水质和下游饮用水供水安全；3.加强涪陵工业园区生活垃圾、龙桥组团一般工业固体废物处置场渣场和涪陵化工磷石膏渣坝地下水污染防治措施。 |
| 资源开发效率要求 | 火电机组供电煤耗低于310克/千瓦时。 |

本项目为汽车部件制造业，主要是金属零部件加工，不属于重化工、纺织、造纸等存在污染风险的项目，位于重庆市涪陵区聚源大道191号厂房，不属于长江干流岸线1公里，不属于排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物的项目；符合控制单元发展规划，且满足其管控要求。**二、产业政策符合性**本项目主要生产汽车配件，属于汽车零部件及配件制造。根据《产业结构调整指导目录》（2019年本），属于允许类项目。项目已在涪陵区发展和改革委员会备案，备案项目编码为：2108-500102-04-05-741025。因此，项目符合国家及重庆市相关产业政策。**三、与《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》（渝办府发[2012]142号）符合性分析**表1-4**与《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》符合性分析表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 环境准入条件 | 本项目 | 符合性 |
| 1 | 工业项目应符合产业政策，不得采用国家和本市淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备，不得建设生产工艺或污染防治技术不成熟的项目。 | 本项目符合国家产业政策，不采用国家和重庆市淘汰或禁止使用的工艺、技术和设备。 | 符合 |
| 2 | 本市新建和改造的工业项目清洁生产水平不得低于国家清洁生产标准的国内基本水平。其中，“一小时经济圈”和国家级开发区内的，应达到国内先进水平。 | 本项目的清洁生产水平能达到国家清洁生产标准的国内先进水平。 | 符合 |
| 3 | 工业项目选址应符合产业发展规划、城乡总体规划、土地利用规划等规划。新建有污染物排放的工业项目应进入工业园区或工业集中区。 | 工业项目选址位于工业园区内，符合产业发展规划、园区规划等相关规划。 | 符合 |
| 4 | 在长江鱼嘴以上江段及其一级支流汇入口上游5公里、嘉陵江及其一级支流汇入口上游5公里、集中式饮用水源地取水口上游5公里的沿岸地区，禁止新建、扩建排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。 | 本项目不属于排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。 | 符合 |
| 5 | 在主城区禁止新建、改建、扩建以煤、重油为燃料的工业项目；在合川区、江津区、长寿区、璧山区等地区严格限制新建、扩建可能对主城区大气产生影响的燃用煤、重油等高污染燃料的工业项目。在主城区及其主导风上风向10公里范围内禁止新建、扩建大气污染严重的火电、冶炼、水泥项目及10蒸吨/小时以上燃煤锅炉。在区县（自治县）中心城区及其主导风上风向5公里范围内，严格限制新建、扩建大气污染严重的火电、冶炼、水泥项目及10蒸吨/小时以上燃煤锅炉。 | 本项目使用电能作为能源，不使用煤、重油等燃料。 | 符合 |
| 6 | 工业项目选址区域应有相应的环境容量，新增主要污染物排放量的工业项目必须取得排污指标，不得影响污染物总量减排计划的完成。未按要求完成污染物总量削减任务的企业、流域和区域，不得建设新增相应污染物排放量的工业项目。 | 本项目所在区域有环境容量，符合总量控制的要求。 | 符合 |
| 7 | 新建、改建、扩建工业项目所在地大气、水环境主要污染物现状浓度占标准值90%—100%的，项目所在地应按该项目新增污染物排放量的1.5倍削减现有污染物排放量。 | 本项目所在区域有环境容量，符合总量控制的要求。 | 符合 |
| 8 | 新增重金属排放量的工业项目应落实污染物排放指标来源，确保国家重金属重点防控区域重金属排放总量按计划削减，其余区域的重金属排放总量不增加。优先保障市级重点项目的重金属污染物排放指标。 | 本项目无重金属污染物排放。 | 符合 |
| 9 | 禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目。 | 本项目不存在重大环境安全隐患。 | 符合 |
| 10 | 工业项目排放污染物必须达到国家和地方规定的污染物排放标准，资源环境绩效水平应达到本规定要求。 | 本项目排放污染物达到国家和地方规定的污染物排放标准。 | 符合 |

**四、与《重庆市产业投资准入工作手册》（渝发改投[2018]541号）符合性分析****表1-5 与重庆市产业投资准入工作手册符合性分析**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 相关内容 | 本项目情况 | 符合性分析 |
| 全市范围内不予准入的产业 | 1．国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。2．烟花爆竹生产。3．400KA以下电解铝生产线。4．单机10万千瓦以下和设计寿命期满的单机20万千瓦以下常规燃煤火电机。5．天然林商业性采伐。6．资源环境绩效水平超过《重庆市工业项目环境准入规定》（渝办发〔2012〕142号）限值以及不符合生态建设和环境保护规划区域布局规定的工业项目。在环境容量超载的区域（流域）增加污染物排放的项目。7．不符合《重庆市人民政府办公厅关于印发重庆市供给侧结构性改革去产能专项方案的通知》（渝府办发〔2016〕128号）要求的环保、能耗、工艺与装备标准的煤炭、钢铁、水泥、电解铝、平板玻璃和船舶制造等项目。 | 项目属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中的允许类，不在全市范围内不予准入的产业内。 | 符合 |
| 限制准入类 | 1．小安溪干流及主要支流岸线5公里范围内，除经国家和市政府批准设立、仍在建设的工业园区外，不再新布局工业园区（不包括现有工业园区拓展）。2．大气污染防治一般控制区域内，限制建设大气污染严重项目。3．其他区县的缺水区域严格限制建设高耗水的工业项目。4．合川区、江津区、长寿区、璧山区等地区，严格限制新建可能对主城区大气产生影响的燃用煤、重油等高污染燃料的工业项目。5．东北部地区、东南部地区限制发展易破坏生态植被的采矿业、建材等工业项目。 | 项目位于涪陵区李渡工业组团，不属于限制准入类范围内。项目不涉及燃用煤、重油等高污染燃料，不属于高耗水的工业项目。 | 符合 |

五、与《重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》（渝推长办发[2019]40号）符合性分析**表1-6项目与重庆市长江经济带发展负面清单实施细则的符合性分析**

| 重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（只摘取与项目有关的条款） | 本项目情况 | 符合性 |
| --- | --- | --- |
| 七、禁止在长江干支流1公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。 | 本项目为汽车配件制造业，项目不属于高污染、高环境风险的项目，且项目已取得重庆市涪陵区发展和改革委员会下发的《重庆市企业投资项目备案证》。 | 符合 |
| 八、禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目 | 项目不属于石化、现代煤化工等禁建项目。 | 符合 |
| 九、禁止新建、扩建法律法规和相关政策命令禁止的落后产能项目 | 项目符合产业发展规划。 | 符合 |
| 十、禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目 | 项目不属于国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。 | 符合 |

 |

二、建设项目工程分析

|  |  |
| --- | --- |
| 建设内容 | **一、项目变更由来**重庆大大机械制造有限责任公司原址位于重庆市渝北区，重庆优久汽车零部件有限责任公司位于重庆市涪陵区聚源大道191号厂房，两家公司法人代表均为同一人，均生产销售汽车零部件。2015年9月重庆优久汽车零部件有限责任公司在重庆市涪陵区聚源大道191号厂房建设“年产30万套汽车配件生产线项目”，编制《年产30万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》并取得环评批复，批准建设内容为：“项目占地面积7526m2，建筑面积6421.87 m2。主要新建厂房2栋，办公综合楼1栋，配套建设供水、供电、消防等公用工程及环保设施，年产30万套汽车金属冲焊零部件。”于2020年12月竣工。实际建设内容为：项目占地面积为7526.26 m2，项目建筑面积为5629.96 m2，建成1栋生产厂房，局部4层（临聚源大道厂房一侧为局部4层），生产厂房为1层，1栋1F门卫室，配套建设供水、供电、消防等公用工程及环保设施，形成年产60万套汽车零部件。已建设内容未超出原环评及批复内容，生产规模扩大100%。原环评生产规模为年产30万套汽车配件，项目责任主体为重庆优久汽车零部件有限责任公司。2021年4月重庆大大机械制造有限责任公司拟将部分生产设备搬迁至涪陵区聚源大道191号厂房，将重庆优久汽车零部件有限责任公司名称变更为重庆大大机械制造有限责任公司，此后的业务均以重庆大大机械制造有限责任公司的名义进行。重庆大大机械制造有限责任公司搬迁至涪陵李渡园区后沿用原重庆优久汽车零部件有限责任公司厂房及其相关基础设施，不新增用地，重庆大大机械制造有限责任公司和重庆优久汽车零部件有限责任公司虽单位名称不同但属于同一法定代表人。由于“重庆优久汽车零部件有限责任公司年产30万套汽车配件生产线项目”未验收，搬迁完成后重庆大大机械制造有限责任公司生产规模将扩大至年产60万套汽车配件，生产能力扩大了100%，根据《污染影响类建设项目重大变动清单》（环办环评函[2020]688号），项目“生产、处置或储存能力增大30%及以上的”属于重大变动，因此本项目属于重大变动。根据《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年修订）、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第682号）等文件的有关规定，“重庆优久汽车零部件有限责任公司年产30万套汽车配件生产线项目”需重新报批。受重庆大大机械制造有限责任公司委托，我公司承担了该项目的环境影响评价工作。在接受委托之后，我公司组织技术人员现场勘查并收集资料，按照相关要求，编制了本项目环境影响报告表。已批准的原环评基本情况与本次评价基本情况对比见表2-1。 |

表2-1 原环评建设内容和本次评价内容对比情况一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 已批准的环评基本情况 | 本次环评基本情况 | 变化情况 |
| 项目名称 | 年产30万套汽车配件生产线项目 | 年产60万套汽车配件生产线项目 | 生产规模扩大100% |
| 责任主体 | 重庆优久汽车零部件有限责任公司 | 重庆大大机械制造有限责任公司 | 单位名称变更，法定代表人不变 |
| 项目位置 | 重庆涪陵区李渡工业园区 | 重庆涪陵区李渡工业园区 | 不变 |
| 建设内容及规模 | 项目占地面积7526m2，建筑面积6421.87 m2。主要新建厂房2栋，办公综合楼1栋，配套建设供水、供电、消防等公用工程及环保设施，年产30万套汽车金属冲焊零部件 | 项目占地面积7526.26 m2，建筑面积5629.96 m2，建设1栋厂房，建筑面积约4300m2，局部靠聚源大道一侧为4F，厂房内部为1F，1栋1F门卫室，配套建设供水、供电、消防等公用工程及环保设施，年产60万套汽车配件 | 建筑面积减小，生产厂房减少为1栋；办公综合楼位于厂房2F，不单独设；生产规模扩大100% |
| 产品方案 | ①后挡泥板中支架②后挡泥板前支架③后挡泥板后支架④发动机舱锁支撑柱总成⑤发动机舱右上连接板总成⑥水箱上横梁外板组件⑦水箱上横梁内板组件⑧前保上横梁组件 | ①侧围下连接板（左、右）②侧围内板后段(左、右)③侧围内板后段组件（左、右）④前座椅后横梁（左、右）⑤前座椅前横梁（左、右）⑥纵梁内加强板总成（左、右）⑦前推力杆安装管梁总成 | 仅产品名称发生变化，实际生产产品不变，均生产汽车配件 |
| 生产工艺 | 项目加工的产品为汽车金属冲焊零部件，主要包括冲压及焊接 | 项目主要产品为汽车配件，项目产品生产工艺主要包括冲压及焊接，具体流程见图2-1~2-5 | 生产工艺总体不变，部分生产工艺步骤有所简化 |
| 生产设备 | 详见表2-6 | 详见表2-6 | 增加部分搬迁设备 |
| 劳动定员 | 劳动定员100人，其中管理人员10人，生产工人90人，不提供住宿，设置10间倒班房，可提供40人临时休息调整，不配备淋浴等设施 | 项目劳动定员65人，其中管理层10人，生产工人55人，不提供食宿，设置10间休息房，可提供40人临时休息调整，不配备淋浴等设施 | 劳动定员人数减少 |
| 工作制度 | 年工作300d，两班制，每班8h | 年工作300d，一班制，每天工作8小时 | 实行一班制，夜间不生产 |
| 主体工程 |
| 1#厂房 | 1F | 为1#生产车间，建筑面积1621.45m2；车间内设置冲压工段生产区、模具摆放区、原材料堆、成品堆场以及一般工业固废暂存点 | 建设1栋厂房，局部为4F（临聚源大道一侧为4F），生产厂房为1F，建筑面积2F为办公室， 3F为杂物间及库房，4F为倒班房，厂房内部为生产车间为1层楼，项目平面布置图详见附图2。 | 不设1、2、3#厂房，只设置1栋局部4F厂房 |
| 2F | 建筑面积1610.2 m2；楼层的使用功能由建设单位后期根据实际情况调整确定 |
| 3F | 建筑面积219.7 m2；为设备用房 |
| 2#厂房 | 1F | 为2#生产车间，建筑面积1890.85 m2；车间内设置液压工段生产区、焊接工段生产区、模具摆放区、原材料堆、成品堆场、一般工业固废暂存点、危险废物暂存间以及库房 |
| 3#厂房 | 1F~3F | 建筑面积960.56 m2；设置食堂、办公区及倒班房等，各楼层的具体分布由建设单位后期根据实际情况调整确定 |
| 配套工程 |
| 配电房 | 设置在厂区西北侧，为1F框架建筑，建筑面积75.64 m2 | 设置在厂区西北侧，1栋1F，建筑面积75.64 m2 | 不变 |
| 办公区 | 办公区设置在3#厂房，办公建筑面积、方位等后期根据实际情况调整确定 | 办公区设置在2F，建筑面积310 m2 | 位置变化 |
| 食堂 | 食堂设置在3#厂房1F西侧，建筑面积约80 | 不设食堂 | 取消设置食堂 |
| 倒班房 | 倒班房设置在3#厂房3F，设置10间房间，仅供倒班工人休息，不设置淋浴等设施 | 休息房设置在4F，设有10间房间，仅供工人短暂休息，不设置淋浴等设施 | 位置及名称变化 |
| 设备间 | 设备间位于1#厂房3F，建筑面积219.7 m2 | 设备摆放位于厂房1F液压工段 | 位置变化 |
| 门卫房 | 位于厂区东北侧进出口处，单层框架结构，建筑面积43.47 m2 | 位于厂区东北侧进出口处，1栋1F，单层框架结构，建筑面积43.47 m2 | 不变 |
| 循环冷却水系统 | 焊接工段设备冷却水循环系统，循环水量0.96m3/h，设置1台水泵，冷却塔设置在2#生产车间内 | 设有1个循环水池（15m3），并设3台水泵，由人工根据循环水池内实际水量按需用软水管进行补充，循环水不外排 | 循环冷却水系统为循环水池，位置变化，不设冷却塔，增加了2台抽水泵 |
| 储运工程 |
| 原材料堆场 | 1#原材料堆场设置在1#生产车间的西北侧，建筑面积50m2，临时堆放冷扎钢板；2#原材料堆场设置在2#生产车间东侧，建筑面积50m2，临时堆放冷扎钢板 | 位于厂房西北侧，建筑面积500 m2，用于堆放冷轧钢板 | 位置变化，建筑面积扩大 |
| 成品堆场 | 1#成品堆场设置在1#生产车间的东南侧，建筑面积约80m2；2#成品堆场设置在2#生产车间的南侧建筑面积80m2 | 位于厂房中西侧，建筑面积500 m2，用于堆放各类成品 | 名称、位置变化，面积扩大 |
| 模具摆放区 | 冲压模具全部外购，设置2处模具摆放区，其中1#模具摆放区设置在1#生产车间的中部，建筑面积约5m2；2#模具摆放区设置在2#生产车间的北侧，建筑面积约5m2 | 模具摆放区位于厂房东北侧，建筑面积150m2，用于摆放生产过程中所需模具 | 名称、位置发生变化，面积扩大 |
| 材料库房 | 设置在2#生产车间的东北侧，建筑面积约10m2，用于存放螺母、焊丝、CO2钢瓶等原辅料 | 位于厂房3F，建筑面积310 m2，用于存放螺母、焊丝等原辅料；CO2钢瓶存放于生产区 | 位置变化；面积扩大，CO2钢瓶存放位置变化 |
| 油品库房 | 设置在2#生产车间的东北侧，紧邻材料库房，建筑面积约5 m2，用于存放液压油 | 油料暂存点设于原材料堆场北侧，用于暂存液压油及润滑油，建筑面积3m2 | 名称及位置变化，面积变小 |
| 产品原材料运输 | 产品及原材料采用汽车运输；沿厂房四周设置交通环道，运输车辆可到达厂房出入口；厂区及车间内运输采用电动叉车 | 产品及原材料采用汽车运输；厂房东侧设有1条运输道路，运输车辆可到达厂房出入口；生产车间内运输采用电动叉车和行车 | 不变 |
| 公用工程 |
| 供水 | 场地北侧已有市政供水管网，管径DN300，供水压力0.45MPa，满足项目水量及供水水压要求 | 市政供水 | 不变 |
| 排水 | 雨污分流，雨水进入园区雨水管网；项目废水经生化池处理后排入场地北侧的市政污水管网（DN600）进入大耍坝污水处理厂，经污水处理厂深度处理后排入长江 | 雨污分流，雨水进入园区雨水管网；项目废水经生化池处理后经市政污水管网进入大耍坝污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级B标准后排入长江 | 不变 |
| 供电 | 工程用电由市政10kV电力系统驳接，电缆穿管地敷设引入本项目西北侧的配电房 | 市政供电 | 不变 |
| 通风、空调 | 1#、2#生产车间采用自然通风，其余区域采用单体空调 | 自然通风+单体空调 | 不变 |
| 环保工程 |
| 污水处理设施 | 新建1座生化池，位于厂区西北侧（配电室西侧），处理能力为10m3/d；新建1座隔油池，对车间清洁废水进行预处理，处理能力为2m3/d；食堂设置油水分离器对食堂含油废油废物进行预处理 | 生化池位于厂区西北侧（配电室西侧），处理能力为30m3/d；项目暂未设置隔油池，本次环评要求本次建设单位增设1座隔油池（4m3/d）处理生产废水 | 生化池处理能力增大20m3；项目不设置食堂；本次环评要求建设单位增设隔油池 |
| 废气处理工程 | 焊接工段配置1台移动式焊接烟尘净化器，焊接烟尘经净化后在车间排放；食堂油烟经油烟净化器处理后由专用烟道引至3#厂房屋顶排放； | 根据原项目环评批复要求焊接工段应配置移动式焊接烟尘净化器 | 项目焊接工段暂未配置移动式焊接烟尘净化器，本次评价要求建设单位落实设置移动式焊接烟尘净化器处理焊接烟尘；不设置食堂 |
| 固体废物暂存点 | 按GB18597-2001要求设置1个危险废物暂存间，设置在2#生产车间的东北侧，建筑面积约5m2；设置2个一般工业固废暂存点，其中1#一般固废暂存点设置在1#生产车间的东北侧，建筑面积5m2；2#一般固废暂存点设置在2#生产车间的东北侧，建筑面积5m2；在厂区东南侧设置1个生活垃圾收集点，面积约2m2 | 根据原项目环评批复要求设置危险废物暂存间；一般工业固废暂存点及生活垃圾暂存点设置在厂区南侧 | 项目暂未设置危废暂存间，本次评价要求建设单位设置危险废物暂存点并落实相关危险废物管理要求；一般工业固废暂存点及生活垃圾暂存点位置发生变化，位于厂区南侧 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容  | **二、建设内容：**项目名称：年产60万套汽车配件生产线项目；行业类别：C3670汽车零部件及配件制造；建设单位：重庆大大机械制造有限责任公司；建设性质：新建；建设地址：重庆市涪陵区聚源大道191号厂房；项目投资：总投资4500万元，其中环保投资42万元，占总投资的0.9%；项目面积：占地面积7526.26m2；建筑面积5629.96m2；工作制度：项目劳动定员65人，其中管理层10人，生产工人55人，不设食堂，在4F设有10间休息房，仅供工人短暂休息，不设置淋浴等设施年工作300天，实行一班制（8h/d），夜间不生产；建设内容：项目不新增用地，建设内容为将部分生产设备搬迁至厂房设备区空闲位置，形成年产60万套汽车配件生产线。项目主体工程及相关配套设施均依托已建生产厂房（1栋，靠聚源大道一侧为4F，厂房内部为1F）、门卫室（1间）及相关配套设施，新增建设内容为：油料暂存点、危废暂存间、移动式焊接烟尘净化器、隔油池，项目主要组成详见表2-2。表2-2项目主要组成一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 组成 | 工程内容 | 备注 |
| **1** | **主体工程** |
| 生产厂房 | 原材料堆场 | 位于西北侧，建筑面积500 m2，用于堆放冷轧钢板 | 原有 |
| 成品堆场 | 位于厂房中西侧，建筑面积500 m2，用于堆放各类成品 | 原有 |
| 产品分类区 | 位于厂房西南侧，建筑面积500 m2，用于分类各种产品 | 原有 |
| 焊接工段区 | 位于厂房北侧，建筑面积150 m2，用于产品的焊接 | 原有 |
| 加工区 | 位于厂房中部，建筑面积1000m2 | 原有 |
| 模具摆放区 | 位于厂房西侧，建筑面积150 m2，用于摆放生产过程所需各类模具 | 原有 |
| 液压工段区 | 位于厂房东南侧，用于摆放液压机及各类设备，建筑面积1300m2 | 原有 |
| 油料暂存点 | 拟将油料暂存点设于原材料堆场北侧 | 新增 |
| **2** | **辅助工程** |
| 办公综合楼 | 位于2F，建筑面积310 m2，为办公区域 | 原有 |
| 库房 | 位于3F，建筑面积310m2，用于存放螺母、焊丝、CO2钢瓶等原辅材料 | 原有 |
| 倒班房 | 设置在4F，建筑面积310m2，约10间房间，仅供工人短暂休息，不设置淋浴等设施 | 原有 |
| **3** | **公用工程** |
| 供电 | 市政供电 | 原有 |
| 给水 | 市政供水 | 原有 |
| 排水 | 雨污分流，雨水进入园区雨水管网；项目废水经生化池（30m3）处理后排入场地北侧的市政污水管网（DN600）进入大耍坝污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1一级B标准后排入长江 | 原有 |
| 空调 | 采用单体空调及车间自然通风，不设置中央空调 | 原有 |
| 运输 | 产品及原材料采用汽车运输；厂房东侧设有1条运输道路，运输车辆可到达厂房出入口；生产车间内运输采用电动叉车和行车 | 原有 |
| **4** | **环保工程** |
| 废气治理 | 座式点焊机和悬浮式点焊机焊接烟尘采用加强车间通风的方式；CO2保护焊机焊接烟尘设置集气罩+移动式焊接烟尘净化器+加强通风 | 新增，本次评价要求建设单位落实设置移动式焊接烟尘净化器的设置 |
| 废水治理 | 生产废水经隔油池处理后与生活废水一并经生化池（30m3/d）处理后经园区市政污水管网进入大耍坝污水处理厂处理后达标排放 | 隔油池为新增，本次评价要求建设单位根据相关要求增设隔油池；生化池为原有 |
| 固体废物处置 | 一般工业固体废物定期交物资回收单位回收利用；危险废物定期交有危险废物处理资质的单位处理；生活垃圾定期交由环卫部门处理 | 本次环评要求建设单位落实危废暂存间的建设 |
| 环境风险防范 | 油料暂存点、危险废物暂存间地面、墙体按要求进行防渗处理，设置托盘，远离火种、热源；设明显的危险、禁烟火标志 | 新增，本次评价要求建设单位设置危险废物暂存点并落实相关风险防范措施 |

**三、产品方案**产品方案见表2-3。表2-3项目产品方案一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 型号 | 单件重量（kg） | 年产量（万件） |
| 1 | 侧围下连接板（左、右） | / | 1 | 60 |
| 2 | 侧围内板后段(左、右) | / | 7 | 60 |
| 3 | 侧围内板后段组件（左、右） | / | 8 | 60 |
| 4 | 前座椅后横梁（左、右） | / | 2 | 60 |
| 5 | 前座椅前横梁（左、右） | / | 2.5 | 60 |
| 6 | 纵梁内加强板总成（左、右） | / | 5 | 60 |
| 7 | 前推力杆安装管梁总成 | / | 5 | 60 |
| 合计 | 30.5 | 60万套 |

备注：1套汽车配件由上述序号1~序号7部件组成；产品尺寸型号根据市场需求生产。**五、主要生产设备**项目主要生产设备由原有生产设备与搬迁设备组成，详表2-4。表2-4项目主要生产设备一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 主要设备名称 | 规格、型号 | 数量 | 性质 |
| 1 | 剪板机 | 4\*2500 | 1台 | 原有 |
| 2 | 剪板机 | 2\*1500 | 1台 | 原有 |
| 3 | 液压机 | YH27K-400T | 1台 | 原有 |
| 4 | 液压机 | YH27K-800T | 1台 | 原有 |
| 5 | 液压机 | YH27K-500T | 2台 | 原有 |
| 6 | 液压机 | YH27K-1000T | 2台 | 原有 |
| 7 | 精密冲床 | APC-35T | 1台 | 原有 |
| 8 | 精密冲床 | APC-80T | 1台 | 原有 |
| 9 | 精密冲床 | APC-110T | 1台 | 原有 |
| 10 | 精密冲床 | APC-200T | 1台 | 原有 |
| 11 | 空压机（无油） | GX1207046 | 4台 | 原有 |
| 12 | 冲床80 | / | 2台 | 原有 |
| 13 | 座式点焊机 | DN-102S | 1台 | 原有 |
| 14 | CO2保护焊机 | 350D | 1台 | 原有 |
| 15 | 悬浮式点焊机 | / | 1台 | 原有 |
| 16 | 行车10 | 40105001122007070094 | 1台 | 原有 |
| 17 | 行车16 | 40105001122007070095 | 2台 | 原有 |
| 18 | 座式电焊机 | DN-2S | 4台 | 原有 |
| 19 | 精密仪表车床 | CJ0620A | 1台 | 搬迁 |
| 20 | 台式钻床 | Z516 | 1台 | 搬迁 |
| 21 | 车床 | / | 1台 | 搬迁 |
| 22 | 砂轮机 | / | 1台 | 搬迁 |
| 24 | 电动叉车 | / | 2台 | 搬迁 |

注：①经过同《产业结构调整指导目录》（2019年版）及《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录（第四批）》核实对比，项目没有国家公布规定的淘汰设备，型号未确定的设备，不能采用国家规定的淘汰设备；②项目不设置柴油发电机，停电时不生产。**六、原辅材料消耗**本项目主要原辅材料使用情况见表2-5。表2-5主要原辅材料消耗情况一览表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 材料名称 | 年用量 | 最大储存量 | 储存位置 | 备注 |
| 1 | 冷轧钢板 | 2万t | 0.04万t | 原材料堆场 | 外购 |
| 2 | 二氧化碳气瓶 | 100瓶 | 8瓶（单瓶规格为40L） | 生产区 | 外购 |
| 3 | 焊丝 | 6t | 0.14t | 3F库房 | 外购 |
| 4 | 焊接螺母 | 10万件 | 2万件 | 3F库房 | 外购 |
| 5 | 砂轮 | 0.2t | 0.1t | 3F库房 | 外购 |
| 6 | 液压油 | 3t | 0.3t | 油料暂存点 | 外购 |
| 7 | 润滑油 | 0.02t | 0.002t | 油料暂存点 | 外购 |

注：①液压油仅为液压机使用；②润滑油为设备保养时使用；③本项目产品及其生产过程均及不涉及使用液压油、润滑油及其他油品。**七、工作制度及劳动定员**项目劳动定员65名，其中管理层10人，生产工人55人，设置10间休息房，不设置食堂，实行一班制，每班工作8小时，年工作300天。**八、平面布置**项目地块为矩形，北侧临聚源大道，厂区出入口位于聚源大道市政道路上，项目北侧从左到右依次分布为生化池、配电房，项目南侧为厂房，厂房靠聚源大道一面为4层楼,1F东侧为上楼楼梯，2F为办公区域，3F为杂物间及库房，4F为休息室，厂房内侧为1层，为生产车间，其中原材料堆场位于厂房西北侧，成品区位于原材料堆场南侧，产品分类区位于成品区南侧，厂房中部为焊接工段，厂房东北侧为液压工段用于摆放液压机及各类设备，一般工业固废暂存点位于厂区南侧，厂房东部为厂区运输道路，生化池布置在厂区西北侧地势较低处，便于生活废水的收集，排放口可接入北侧的市政污水管网，从环保角度分析，项目总平面布置合理，项目总平面布置图见附图3。 |
| 工艺流程和产排污环节 | 项目产品所用原辅材料均为冷轧钢板，每种产品型号规格厚度不同，由对应的工序加工成对应的产品，所有原辅材料均由汽车外运至厂房原材料堆场区存放。项目产品主要有：1、侧围下连接板（左、右）2、侧围内板后段(左、右) 3、侧围内板后段组件 （左、右）4、前座椅后横梁（左、右）5、前座椅前横梁（左、右）6、纵梁内加强板总成（左、右）7、前推力杆安装管梁总成。具体产品工艺流程详见各图：1、侧围下连接板（左、右）工艺流程图2-1 侧围下连接板（左、右）工艺流程图工艺流程简述：下料：由行车将冷轧钢板运至剪板机，由剪板机将冷轧钢板剪切成侧围下连接板（左、右）所需的大致形状；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。拉延：剪切完成后的钢板由人工拉至液压机，由液压机将钢板压制成所需厚度、凹凸度；此过程会产生S1废钢材边角料、此过程会噪声。切边冲孔：此工序仍在液压机中进行，由人工设定将拉延完成后的钢板移至液压机侧围下连接板的模具中，对钢板进行细致的剪切、冲孔；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。翻边整型：由人工将切边冲孔好后的钢板翻边，移至液压机中翻边整型的部位进行反面翻边整型；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。侧冲孔：由人工设定将翻边整型好后的钢板移至液压机侧冲孔模具中对钢材对应部位进行侧边冲孔；此过程会产生废钢材边角料S1、噪声N。检验：侧冲孔完成后侧围下连接板（左、右）成品完成，通过人工使用目测或者游标卡尺、卷尺进行检测，若成品表面有少些凹凸处不符合要求，则使用手持小型砂轮机砂轮机对其进行打磨至符合要求（钢板用的是不含尘的新钢板，打磨过程仅产生少量的金属屑和废砂轮），其次观察产品是否有损伤，变形、孔径大小是否符合要求，如不符合要求则再次进行打磨。此过程会产生废铁渣S2、废砂轮S3。入库：经检验后的合格品由铲车将其运至成品区暂存后外售，不合格品由铲车运至至一般工业固废暂存点暂存定期交由物资回收单位回收处理。此过程会产生不合格品S4。2、侧围内板后段(左、右) 和侧围内板后段组件 （左、右）生产工艺流程相同，工艺流程图见图2-2：图2-2 侧围内板后段(左、右) 与侧围内板后段组件 （左、右）生产工艺流程图工艺流程简述：下料：由行车将冷轧钢板运至剪板机，由剪板机将冷轧钢板剪切成侧围内板后段(左、右) 或侧围内板后段组件 （左、右）所需的大致形状；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。拉延：剪切完成后的钢板由人工拉至液压机，由液压机将钢板压制成所需厚度、凹凸度；此过程会产生S1废钢材边角料、此过程会噪声。切边冲孔：此工序仍在液压机中进行，由人工设定将拉延完成后的钢板移至侧围内板后段(左、右) 或侧围内板后段组件 （左、右）的模具中，对钢板进行细致的剪切、冲孔；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。翻边整型：由人工将切边冲孔好后的钢板翻边，移至液压机中翻边整型的部位进行反面翻边整型；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。侧冲孔：由人工设定将翻边整型好后的钢板移至液压机侧围内板后段(左、右) 或侧围内板后段组件 （左、右）模具中对钢材对应部位进行侧边冲孔；此过程会产生废钢材边角料S1、噪声N。座式点焊：使用座式电焊机将M6四角焊接螺母固定在冲压成型的产品上；此过程会产生G1焊接烟尘。检验：侧冲孔完成后侧围内板后段(左、右) 或侧围内板后段组件 （左、右）成品完成，通过人工使用目测或者游标卡尺、卷尺进行检测，若成品表面有少些凹凸处不符合要求，则使用手持小型砂轮机砂轮机对其进行打磨至符合要求（钢板用的是不含尘的新钢板，打磨过程仅产生少量的金属屑和废砂轮），其次观察产品是否有损伤，变形、孔径大小是否符合要求，如不符合要求则再次进行打磨。此过程会产生废铁渣S2、废砂轮S3。入库：经检验后的合格品由铲车将其运至成品区暂存后外售，不合格品由铲车运至至一般工业固废暂存点暂存定期交由物资回收单位回收处理。此过程会产生不合格品S4。3、前座椅后横梁（左、右）和前座椅前横梁（左、右）生产工艺流程相同，工艺流程图见图2-3：图2-3 前座椅后横梁（左、右）和前座椅前横梁（左、右）生产工艺流程图工艺流程简述：下料：由行车将冷轧钢板运至剪板机，由剪板机将冷轧钢板剪切成前座椅后横梁（左、右）和前座椅前横梁（左、右）所需的大致形状；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。拉延：剪切完成后的钢板由人工拉至液压机，由液压机将钢板压制成所需厚度、凹凸度；此过程会产生N噪声。冲孔、侧冲孔：将拉延后的钢板由人工设定将拉延完成后的钢板移至前座椅后横梁（左、右）和前座椅前横梁（左、右）的模具中，对钢板进行冲孔和侧冲孔；此过程会产生N噪声。检验：冲孔和侧冲孔完成后前座椅后横梁（左、右）和前座椅前横梁（左、右）成品完成，通过人工使用目测或者游标卡尺、卷尺进行检测，则使用手持小型砂轮机砂轮机对其进行打磨至符合要求（钢板用的是不含尘的新钢板，打磨过程仅产生少量的金属屑和废砂轮），其次观察产品是否有损伤，变形、孔径大小是否符合要求，如不符合要求则再次进行打磨。此过程会产生废铁渣S2、废砂轮S3。入库：经检验后的合格品由铲车将其运至成品区暂存后外售，不合格品由铲车运至至一般工业固废暂存点暂存定期交由物资回收单位回收处理。此过程会产生不合格品S4。4、纵梁内加强板总成（左、右）工艺流程。图2-4 纵梁内加强板总成（左、右）工艺流程图工艺流程简述：下料：由行车将冷轧钢板运至剪板机，由剪板机将冷轧钢板剪切成纵梁内加强板总成（左、右）所需的大致形状；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。拉延：剪切完成后的钢板由人工拉至液压机，由液压机将钢板压制成所需厚度、凹凸度；此过程会产生N噪声。切边冲孔：此工序仍在液压机中进行，由人工设定将拉延完成后的钢板移至纵梁内加强板总成（左、右）的模具中，对钢板进行细致的剪切、冲孔；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。悬浮式点焊：由人工将切边冲孔完成后的钢板运至悬浮式点焊接机处进行焊接；此过程会产生G1焊接烟尘。检验：点焊孔完成后纵梁内加强板总成（左、右）完成，通过人工使用目测或者游标卡尺、卷尺进行检测，若成品表面有少些凹凸处不符合要求，则使用手持小型砂轮机砂轮机对其进行打磨至符合要求（钢板用的是不含尘的新钢板，打磨过程仅产生少量的金属屑和废砂轮），其次观察产品是否有损伤，变形、孔径大小是否符合要求，如不符合要求则再次进行打磨。此过程会产生废铁渣S2、废砂轮S3。入库：经检验后的合格品由铲车将其运至成品区暂存后外售，不合格品由铲车运至至一般工业固废暂存点暂存定期交由物资回收单位回收处理。此过程会产生不合格品S4。5、前推力杆安装管梁总成工艺流程。图2-5 前推力杆安装管梁总成工艺流程图工艺流程简述：下料：由行车将冷轧钢板运至剪板机，由剪板机将冷轧钢板剪切成前推力杆安装管梁总成所需的大致形状；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。落料冲孔：由人工将剪切好后的钢板移至液压机前推力杆安装管梁总成模具进行冲孔；此过程会产生S1废钢材边角料、N噪声。座式点焊：将前推力杆安装管梁总成使用焊机进行焊接；此过程会产生G1焊接烟尘。检验：焊接完成后前推力杆安装管梁总成成品完成，通过人工使用目测或者游标卡尺、卷尺进行检测，若成品表面有少些凹凸处不符合要求，则使用手持小型砂轮机砂轮机对其进行打磨至符合要求（钢板用的是不含尘的新钢板，打磨过程仅产生少量的金属屑和废砂轮），其次观察产品是否有损伤，变形、孔径大小是否符合要求，如不符合要求则再次进行打磨。此过程会产生废铁渣S2、废砂轮S3。入库：经检验后的合格品由铲车将其运至成品区暂存后外售，不合格品由铲车运至至一般工业固废暂存点暂存定期交由物资回收单位回收处理。此过程会产生不合格品S4。 |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | 项目沿用原重庆优久汽车零部件有限责任公司重庆市涪陵区聚源大道191号厂房及其相关配套基础设施，新增建设内容为：油料暂存点、危废暂存间、移动式焊接烟尘净化器、隔油池，根据实地勘察，现场房屋主体建筑及相关配套设施均已建设完成，部分环保设施暂未建成（移动式焊接烟尘净化器及危险废物暂存点），在原重庆优久汽车零部件有限责任公司经营期内也无环境投诉问题，故本项目不存在环境遗留问题和原有污染情况，厂房现处于停产状态。**1、环境影响评价履行情况**2015年11月重庆优久汽车零部件有限责任公司委托重庆浩力环境影响评价有限公司编制完成了《重庆优久汽车零部件有限责任公司年产30万套汽车配件生产线项目环境影响报告表》，涪陵区生态环境局于2015年12月28日以“渝（涪）环准[2015]194号”予以批准，批准项目建设内容为：“项目占地面积7526m2，建筑面积6421.87 m2。主要新建厂房2栋，办公综合楼1栋，配套建设供水、供电、消防等公用工程及环保设施，年产30万套汽车金属冲焊零部件”。由于重庆优久汽车零部件有限责任公司名称变更为重庆大大机械制造有限责任公司，公司法人均为同一人，且重庆大大机械制造有限责任公司生产规模扩大至年产60万套汽车配件生产线项目，本次为重新报批环评，正在依法办理环评手续。**2、竣工环境保护验收履行情况**“重庆优久汽车零部件有限公司年产30万套汽车配件生产线项目”未进行竣工环境保护验收手续。**3、项目存在环境问题**根据原环评批复（渝（涪）环准[2015]194号）要求，项目存在以下环境问题：①焊接工段CO2气体保护焊产生的废气暂未设置移动式焊接烟尘净化器；②未设置危废暂存间；③暂未设置隔油池。本次评价要求建设单位按环评批复及相关要求落实移动式焊接烟尘净化器、危废暂存间及隔油池的设置。 |

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 | **一、空气环境质量****1、达标区域判断**根据《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发[2016]19）的相关规定，项目所在地环境空气功能区划为二类区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准。根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）中6.4.1节“根据国家或地方生态环境主管部门公开发布的城市环境质量达标情况，判断项目所在区域是否属于达标区”。因此，本次评价达标区判定依据为2021年6月3日重庆市生态环境保护局公布的2020年重庆市环境状况公报中涪陵区环境空气质量状况数据，涪陵区区域环境空气质量现状评价见表3-1。表3-1区域空气质量现状评价表单位：μg/m3

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 所在区域 | 污染物 | 年评价指标 | 现状浓度 | 标准值 | 占标率% | 超标率% | 达标情况 |
| 涪陵区 | SO2 | 年平均质量浓度 | 11 | 60 | 18.33 | 0 | 达标 |
| NO2 | 29 | 40 | 72.5 | 0 | 达标 |
| PM10 | 45 | 70 | 64.29 | 0 | 达标 |
| PM2.5 | 30 | 35 | 85.71 | 0 | 达标 |
| CO（mg/m3） | 日均浓度的第95百位数 | 1.1 | 4 | 27.5 | 0 | 达标 |
| O3 | 日最大8小时平均浓度的第90百分位数 | 122 | 160 | 76.25 | 0 | 达标 |

由上表可知，涪陵区PM10、SO2、NO2、O3、CO、PM2.5均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准限值，因此项目所在区域为达标区。**二、地表水环境质量**项目废水经厂区生化池处理后经园区市政污水管网进入李渡大耍坝污水处理厂处理达标后最终排入长江，项目最终受纳水体为长江。根据渝府发[2012]4号《重庆市人民政府批准重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》，长江涪陵区李渡段属于Ⅲ类水域，地表水环境质量执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水域标准。根据《2020年重庆市生态环境状况公报》中水环境数据，长江干流重庆段总体水质为优。15个监测断面水质均达到Ⅱ类，因此能够满足水域功能要求。同时根据涪陵区生态环境局发布的涪陵区地表水水质状况（2020年1月-12月），涪陵区地表水总体水质为优，监测的10个断面中，Ⅰ~Ⅲ类水质断面占100%。此外，为了进一步了解项目所在区域长江的具体水质情况，本次评价还引用了《重庆万达薄板有限公司废油渣分离处理项目环境影响报告书》对长江的监测数据进行分析，从监测至今，项目周边无新增同类污染源，项目所在区域大气污染物排放状况无较大变化，引用数据在三年以内，所以引用监测数据有效。具体监测情况如下：监测断面：B1—李渡大耍坝污水处理厂长江上游500m，B2—李渡大耍坝污水处理厂长江下游1500m；监测因子：pH、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、粪大肠菌群、石油类；监测时间及频次：2020年6月18日-20日，连续监测3天，每天一次；地表水监测断面情况见表3-2。表3-2 地表水环境质量现状监测布点情况表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 监测断面位置 | 监测因子 | 监测时间 | 监测频次 |
| B1-李渡大耍坝污水处理厂长江上游500m | pH、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、粪大肠菌群、石油类 | 2020年6月18日-20日 | 采样3天，每天1次 |
| B2-李渡大耍坝污水处理厂长江下游1500m |

评价方法：采用标准指数法对地表水质进行现状评价。A、一般水质因子（随水质浓度增加而水质变差的水质因子）Si，j=Ci，j/Csi式中：Si，j——标准指数； Ci，j——评价因子i在第j点的实测浓度值，mg/L；Csi——评价因子i的评价标准，mg/L。B、特殊水质因子pH的标准指数：SpH,j=（7.0－pHj）/（7.0－pHsd） pHj≤7.0SpH,j=（pHj－7.0）/（pHsu－7.0） pHj＞7.0式中：SpH,j——pH值的标准指数；pHj——pH实测值；pHsd——地表水质标准中规定的pH下限；pHsu——地表水质标准中规定的pH上限。 pHsu——pH标准中的上限值，取9，无量纲。地表水环境质量现状监测及评价结果见表3-3。表3-3 地表水现状监测及评价结果

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 监测断面 | 监测因子 | 单位 | 监测浓度范围 | 标准值 | 最大标准指数Si,j |
| B1 | pH | / | 7.28~7.37 | 6~9 | 0.185 |
| COD | mg/L | 7~10 | ≤20 | 0.5 |
| BOD5 | mg/L | 2.8~3.4 | ≤4 | 0.85 |
| NH3-N | mg/L | 0.262~0.301 | ≤1.0 | 0.301 |
| B2 | pH | / | 7.31~7.45 | 6~9 | 0.225 |
| COD | mg/L | 11~14 | ≤20 | 0.7 |
| BOD5 | mg/L | 2.6~2.9 | ≤4 | 0.725 |
| NH3-N | mg/L | 0.304~0.334 | ≤1.0 | 0.334 |

从上表可以看出项目所在区域长江各监测断面的各项指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）的Ⅲ类标准，说明长江水质良好。 |
| 环境保护目标 | 根据现场调查，本项目位于涪陵区李渡组团聚源大道191号厂房，项目周边均为园区内工业企业，项目评价范围内不涉及特殊生态敏感区和重要生态敏感区，不涉及饮用水源保护区等环境敏感区，无声环境敏感点，无地下水敏感点。表3-4 项目外环境关系一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 方位 | 厂界距离（m） | 生产产品 |
| 1 | 重庆攀华板材有限公司 | N | 60 | 钢材轧制、金属轧制设备配件、废钢收购加工等 |
| 2 | 小山包 | S | 10 | / |
| 3 | 重庆豪思机械制造有限公司 | W | 19 | 普通机械制造、机械零部件的加工等 |
| 4 | 重庆三爱海陵实业有限责任公司 | E | 30 | 汽车、摩托车、活塞肖零部件等 |

**1、大气环境保护目标**本项目厂界外500m范围内无自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和人群较集中的区域。因此，本项目厂界外500m范围内无大气环境保护目标。**2、声环境保护目标**本项目厂界外50米范围内无声环境保护目标。**3、地下水环境保护目标**本项目厂界外500米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 |
| 污染物排放控制标准 | **一、废气**本项目废气主要为焊接烟尘，废气排放标准详见表3-5。表3-5《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 污染物 | 适用区域 | 最高允许排放浓度mg/m3 | 最高允许排放速率，kg/h | 无组织排放监控浓度限值mg/m3 |
| 排气筒高度m | 排放速率 |
| 其他颗粒物 | 其他区域 | 120 | 15 | 3.5 | 1.0 |

**二、废水**项目生产废水经隔油池处理后与生活废水一起排入生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后接入园区污水管网进入李渡大耍坝污水处理厂处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准后，最终排入长江。项目废水排放标准见表3-6。表3-6 废水排放标准 单位：mg/L

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 污染物名称 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 | 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准 |
| PH | 6~9 | 6~9 |
| SS | 400 | 20 |
| COD | 500 | 60 |
| BOD5 | 300 | 20 |
| 氨氮 | 45\* | 8（15） |
| 石油类 | 20 | 3 |

注：\*氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。**三、噪声**噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，见表3-7。表3-7《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 评价标准 | 标准级别 | 昼间 | 夜间 |
| 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） | 3类 | 65 dB(A) | 55 dB(A) |

**四、固体废弃物**一般工业固体废物暂存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013修改单。 |
| 总量控制指标 | 废水：排入市政污水管网：COD：0.894t/a、BOD5：0.671 t/a、氨氮：0.034t/a、SS：0.224t/a、石油类：0.022t/a排入长江：COD：0.134 t/a、BOD5：0.045 t/a、氨氮：0.018t/a、SS：0.045t/a、石油类：0.007t/a废气：无组织颗粒物：0.0003 t/a |

四、主要环境影响和保护措施

|  |  |
| --- | --- |
| 施工期环境保护措施 | 本项目施工期主要施工内容为将部分生产设备搬迁至厂房设备摆放区空闲位置，施工期工作为安装、调试生产设备，无土建工程。施工期会产生少量生活垃圾和生活污水，以及设备安装过程中产生的噪声和废弃的设备包装材料等，主要污染源及污染物分析如下：1、废气项目因不涉及土建工作，不需要进行厂房建设及室内装修，只需进行设备安装，故施工期无大气污染物产生，对大气环境影响较小。2、废水项目因不涉及土建工作，不存在施工废水；生活污水依托厂区现有生化池处理达标后排入市政污水管网。3、固体废物施工期的固体废弃物主要为工人产生的生活垃圾，统一收集后定期交由环卫部门清运处置。4、噪声项目因不涉及土建工作，施工期的噪声主要来源于部分设备的运输和安装。在实际施工过程中，噪声在传播途径中由于各种建筑隔声、空气的吸收作用及地面效应引起的声能衰减，实际噪声值很小，而且设备安装产生的影响是暂时的，随施工的结束而消失。 |
| 运营期环境影响和保护措施 | **一、废气**1、源强核算项目营运期废气主要为焊接废气。本项目生产过程中有三种焊接方式，分别是座式点焊机、CO2保护焊机、悬浮式点焊机。（1）座式点焊机废气座式点焊机的工作原理为电流通过金属导体，发生效应，从而使钢板融化来实现焊接操作，此过程焊接中不使用焊条、焊丝，并且本项目使用的原料为清洁钢板，且使用座式电焊机点焊过程时间短暂，仅在生产侧围内板后段(左、右)、侧围内板后段组件（左、右）与前推力杆安装管梁总成三种产品的过程中才会使用座式电焊机，因此使用座式电焊机产生的焊接废气量很少，对环境影响较小。保护措施：①设置移动式焊接烟尘净化器，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后在车间内排放；②厂房内加强通风。（2）CO2保护焊机废气CO2保护焊机焊接时需要使用焊丝进行焊接，焊接过程中将产生焊接烟尘，项目使用无铅焊丝且使用量少，因此产生的污染量小。焊接烟尘的主要污染物为烟尘、NOX、CO等，根据《焊接技术手册》（王文翰主编）等相关资料，CO2保护焊机每公斤焊丝产生烟尘量约为10g/kg，项目年使用焊丝约6t，则焊接烟尘产生量为0.06t/a，焊接烟尘工作时间为2h/d（600h/a），则产生速率为0.1kg/h。保护措施：①设置移动式焊接烟尘净化器，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后在车间内排放；②厂房内加强通风。移动式焊接烟尘净化器除尘效率约为90%，经厂房加强通风后，CO2保护焊机烟尘排放量约为0.003t/a，排放速率为0.005kg/h。（3）悬浮式点焊机废气悬浮式电焊机的工作原理为工件组合好后通过电极施加压力，利用电流通过接头的接触面积及临近区域产生的电阻热进行焊接的方法，此过程焊接中不使用焊条、焊丝，且本项目使用的原料为清洁钢板，因此使用悬浮式点焊机点焊产生的焊接废气量少，且使用过程时间短暂，仅在生产纵梁内加强板总成（左、右）时才会使用，因此产生的焊接废气量很少，对环境影响较小。治理措施：①设置移动式焊接烟尘净化器，焊接烟尘经移动式焊接烟尘净化器处理后在车间内排放；②厂房内加强通风。本项目共设置1台移动式焊接烟尘净化器，不同焊机作业时将移动式焊接烟尘净化器移动到对应焊机位置收集焊接烟尘。本项目废气污染物产排情况见表4-1。表4-1 本项目废气污染物产排情况一览表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 污染源 | 排放形式 | 污染物种类 | 处理前污染物 | 处置措施 | 处理后污染物 |
| 产生量t/a | 产生速率kg/h | 排放量t/a | 排放速率kg/h |
| CO2保护焊机 | 无组织 | 颗粒物 | 0.06 | 0.1 | 设置集气罩+移动式焊接烟尘净化器+加强通风 | 0.003 | 0.005 |

2、废气措施可行性分析项目使用焊机时间为间歇使用且时间短暂，产生的焊接烟尘量少，通过在设置移动式焊接烟尘净化器、加强厂房通风排气等措施处理后在车间内无组织排放，对大气环境影响较小，在可接受范围内。3、废气监测计划根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ817-2017），项目废气监测计划见表4-2。表4-2 项目废气监测计划一览表

| 监测位置 | 监测因子 | 执行标准 | 监测频次 |
| --- | --- | --- | --- |
| 厂界下风向最大浓度监测点 | 颗粒物 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016 | 验收监测时1次，1 次/年 |

**二、废水**1、源强核算项目用水主要有生产用水和生活用水，生产用水包括厂房地面清洁用水、员工洗手用水、循环水池补充用水（循环水池15m3）循环补充用水不外排，每天根据循环水池内实时水量情况补充定量水0.87m3/d），生活用水包括员工生活用水。生产废水为车间地面清洁废水、员工洗手废水；生活废水为员工生活废水，根据《重庆市城市经营及生活用水定额》、《建筑给水排水设计规范》（2009版）及业主提供资料，本项目用排水情况见表4-2，排水量按用水量的90%计。表4-3 项目用排水情况一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 类别 | 规模 | 用水标准 | 用水量 | 排水量（m3/d） |
| （m3/d） | （m3/a） | （m3/d） | （m3/a） |
| 生产用水 | 厂房地面清洁用水 | 4000m2 | 0.5L/m2 | 2 | 600 | 1.8 | 540 |
| 员工洗手用水 | 65人 | 10L/人 | 0.65 | 195 | 0.59 | 177 |
| 循环水池补充用水 | / | 6.09m3/周 | 0.87 | 261 | / | / |
| 生活用水 | 员工生活用水 | 65人 | 50 L/人·d | 3.25 | 975 | 2.93 | 879 |
| 小计 | 6.77 | 2031 | 5.32 | 1596 |
| 未预见用水（按小计的10%计） | 0.68 | 204 | 0.61 | 183 |
| 合计 | 7.45 | 2235 | 5.93 | 1779 |
| 注：①循环水池水循环使用不外排②排水量按用水量的90%计 |

图4-1 项目水平衡图单位：m3/d2、治理措施项目排水采用“雨、污分流”，雨水通过雨水沟进入园区雨水管网，生产废水经厂房内隔油池（4m3）处理后与生活废水一起经生化池（30m3）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经园区污水管网进入大耍坝污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准后最终排入长江。项目废水排放情况详见表4-4。表4-4项目废水产污环节、治理措施及排放情况一览表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 产生环节 | 污染物产生量 | 治理措施 | 污染物排入市政管网量 |
| 污染因子 | 浓度(mg/L) | 产生量(t/a) | 浓度(mg/L) | 排放量(t/a) |
| 生产废水（1260m3/a） | COD | 450 | 0.567 | 经隔油池处理后排入生化池处理 | / | / |
| SS | 350 | 0.441 | / | / |
| 石油类 | 30 | 0.038 | / | / |
| 生活废水（975m3/a） | COD | 450 | 0.439 | 经生化池处理后接入园区污水管网 | / | / |
| BOD5 | 350 | 0.341 | / | / |
| SS | 350 | 0.341 | / | / |
| NH3-N | 50 | 0.049 | / | / |
| 混合废水（2235m3/a） | COD | 450 | 1.006 | 经生化池处理后接入园区污水管网 | 400 | 0.894 |
| SS | 350 | 0.782 | 300 | 0.671 |
| BOD5 | 153 | 0.342 | 100 | 0.224 |
| NH3-N | 22 | 0.049 | 15 | 0.034 |
| 石油类 | 17 | 0.038 | 10 | 0.022 |

表4-5项目废水污染物排入市政管网和排入外环境情况一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 污染源 | 废水量（m3/a） | 污染物 | 排入市政管网量 | 排入长江 |
| 浓度（mg/L） | 排放量（t/a） | 浓度（mg/L） | 排放量（t/a） |
| 混合废水 | 2235 | COD | 400 | 0.894 | 60 | 0.134 |
| BOD5 | 100 | 0.671 | 20 | 0.045 |
| SS | 300 | 0.224 | 20 | 0.045 |
| NH3-N | 15 | 0.034 | 8 | 0.018 |
| 石油类 | 10 | 0.022 | 3 | 0.007 |

3、废水排放口基本情况项目只设一个生化池总排放口，排放口基本信息见表4-6。表4-6生化池排放口基本情况表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 排放口编号 | 排放口地理坐标 | 废水排放量/（t/a） | 排放去向 | 排放规律 |
| 经度 | 纬度 |
| DW001 | 107.23555° | 29.71484° | 2235 | 市政管网 | 连续不稳定排放 |

4、依托大耍坝污水处理厂可行性分析重庆涪陵区李渡大耍坝污水处理厂位于重庆市涪陵区李渡街道石马村8组，于2009年12月22日开工建设，2012年10月正式投入使用，污水处理规模为10万吨/日，污水处理厂目前采取的处理工艺为A2/O改良氧化沟+高效澄清+曝气生物滤池深度处理工艺。目前，涪陵区李渡新区银滩路、聚贤大道、聚源大道两侧企业及长江师院、卫校、双溪五组团等处的工业和生活污水可全部收集入网，出水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级B标准后排入长江。本项目建设完成后全厂污水最大排放量为5.93m3/d，占大耍坝污水处理厂（近期）处理能力比重小，大耍坝污水处理厂设计能力及接纳范围能满足本项目外排废水需要。5、废水监测计划根据《排污许可申请与核发技术规范总则》（HJ942-2018），项目废水监测计划见表4-7。表4-7项目废水环境监测计划一览表

| 监测位置 | 监测因子 | 执行标准 | 监测频次 |
| --- | --- | --- | --- |
| 生化池出口 | pH、COD、BOD5、SS、氨氮、石油类 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 | 验收监测时1次，以后1 次/年 |

**三、噪声**1、源强核算项目主要噪声排放源为各类机械加工设备等设备，噪声值在75～90dB（A）之间。项目生产设备选型上立足节能、环保，选用低噪声设备，车间进行了合理布置、隔声、减振、绿化等防噪降噪措施，主要噪声源及治理情况见表4-8。表4-8项目主要噪声源一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 噪声源强dB(A)/台 | 防治措施 | 治理后源强 dB(A)/台 |
| 1 | 剪板机 | 90 | 选用低噪声设备、基础减震、建筑隔声、距离衰减 | 80 |
| 2 | 液压机 | 85 | 75 |
| 3 | 冲床 | 90 | 80 |
| 4 | 座式点焊机 | 80 | 70 |
| 5 | 砂轮机 | 75 | 65 |
|  |
| 6 | 空压机 | 85 |  | 75 |

2、达标分析（1）预测模式按照《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ/T2.4-2009）中推荐的模式进行预测计算。具体预测模式如下：L*P*(*r*) = L*P*(*r*0) - 20lg(*r*/*r*0) -ΔL*P*①建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；LAi——i 声源在预测点产生的A 声级，dB（A）；T——预测计算的时间段，s；ti——i 声源在T 时段内的运行时间，s。②预测点的预测等效声级（Leq）计算公式：式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；Leqb——预测点的背景值，dB（A）。③点声源在预测点的声压级：式中：Lp(r)——点声源在预测点产生的声压级；Lp(r0)——参考位置r0的声压级；r——为预测点距声源的距离；r0——为参考位置距声源的距离；Adiv——几何发散衰减量，Adiv=20lg(r/r0)；Aatm——大气吸收衰减量；Abar——屏障屏蔽衰减量，声源和预测点之间的实体障碍物引起的声能量衰减；Agr——地面效应衰减量；Amisc——其他多方面效应衰减量。表4-9 厂界噪声预测值 单位：dB（A）

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 声源类别 | 数量（台） | 降噪后源强 dB（A） | 统计量 | 东 | 南 | 西 | 北 |
| 剪板机 | 2 | 80 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |
| 液压机 | 6 | 75 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |
| 冲床 | 4 | 80 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |
| 座式点焊机 | 1 | 70 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |
| 砂轮机机 | 1 | 65 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |
| 空压机 | 4 | 75 | 与各厂界距离(m) | 40 | 45 | 30 | 35 |

注：①因设备集中，故以整个生产车间统一测算距离；②项目同类设备同时运行的几率小，本次评价按同类设备同时运行计算噪声预测值。表4-10厂界噪声预测结果表单位：dB（A）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 方位 | 昼间预测值 | 昼间标准值 | 达标情况 |
| 东厂界 | 57.7 | 65 | 达标 |
| 南厂界 | 56.7 | 65 | 达标 |
| 西厂界 | 60.2 | 65 | 达标 |
| 北厂界 | 58.8 | 65 | 达标 |

由上表可知，根据噪声预测结果运营期厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。综上，评价认为在采取上述噪声污染防治措施后，本项目营运期间噪声对当地声环境影响较小，能为当地环境所接受。（2）噪声监测计划表4-11项目噪声监测计划一览表

| 监测位置 | 监测因子 | 执行标准 | 监测频次 |
| --- | --- | --- | --- |
| 东、南、西北、侧厂界外1m | 等效连续A声级 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准 | 验收监测时1次，以后1 次/季度 |

四、固体废物1、固体废物产生情况（1）一般工业固体废物项目产品在生产过程中会产生一定量的废边角料，根据业主提供资料，产生量约为3660t/a；产品成型后根据检验会产生一定量的不合格品，产生量约为1830t/a；在使用小型手持砂轮对产品进行打磨的过程中会产生废铁渣，产生量约为0.3t/a；小型手持砂轮机的砂轮损坏时会进行维修更换，产生量约为0.2t/a；设备损坏的模具及废模具委外进行维修，产生量约0.1t/a。废钢材边角料、废铁渣、废砂轮经统一收集后暂存在一般工业固废暂存点后交由物资回收公司回收利用；废模具维修委外进行维修。（2）危险废物本项目产生的危险废物有废液压油、废润滑油、废油桶、含油棉纱及手套，根据业主提供资料及同类项目对比，本项目废液压油产生量约为1.2t/a，废润滑油产生量约为0.005t/a，含油棉纱及手套约为0.2t/a，废油桶产生量约为0.2t/a。危险废物暂存于危废暂存间后定期交有资质单位处理。（3）生活垃圾、生化池污泥项目劳动定员65人，生活垃圾按0.5kg/人·d计，则生活垃圾产生量为32.5kg/d（9.75 t/a）。生活垃圾袋装收集后送市政环卫部门统一处置。生化池污泥产生量约3.9t/a，生化池污泥由环卫部门定期清掏。本项目固废产生及处置利用情况见表4-12。表4-12本项目固废产生及处置情况一览表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 固废名称 | 废物类别 | 废物代码 | 产生量（t/a） | 处理措施 |
| 1 | 钢材边角废料 | 一般工业固体废物 | 367-001-09 | 3660 | 交物资回收公司回收利用 |
| 2 | 不合格品 | 367-001-09 | 1830 |
| 3 | 废铁渣 | 367-001-09 | 0.3 |
| 4 | 废砂轮 | 367-999-99 | 0.2 |
| 5 | 废模具 | 367-999-99 | 0.1 | 委外维修 |
| 小计 | 5430.6 | / |
| 6 | 废液压油 | 危险废物 | HW08（900-218-08） | 1.2 | 交有资质单位处理 |
| 7 | 废润滑油 | HW08（900-214-08） | 0.005 |
| 8 | 废油桶 | HW49（900-041-49） | 0.2 |
| 9 | 含油棉纱、手套 | HW49（900-041-49） | 0.2 |
| 小计 | 1.605 | / |
| 10 | 生活垃圾 | 生活垃圾 | / | 9.75 | 交由环卫部门处理 |
| 11 | 生化池污泥 | / | 3.9 | 由环卫部门定期清掏处置 |
| 合计 | 5505.855 |

2、固体废物管理要求（1）一般工业固废一般工业固体废物暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）有关规定，应做到以下几点：①贮存场所应建有防雨淋、防渗透措施。为防止雨水径流进入贮存场内，贮存场周边应设置导流渠；②为了便于管理，贮存场应按《GB15562.2-2020》相关要求设置环境保护图形标志；（2）危险废物应采取以下措施进行危险废物收集、暂存、处理：根据《建设项目危险废物环境管理评价指南》要求，危险废物贮存应关注“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏），明确防渗措施和渗漏收集措施，以及危险废物堆放方式，警示标识等内容。需根据其产生类别采取分类分区储存，贮存容器及暂存间需满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001)中的相关要求：①危险废物贮存容器：应当使用符合标准的容器盛装危险废物；装载危险废物的容器及材质要满足相应的强度要求；装载危险废物的容器必须完好无损；盛装危险废物的容器材质和衬里要与危险废物相容（不相互反应）；液体危险废物可注入开孔直径不超过70毫米并有放气孔的桶中。②危险废物贮存间：其地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容；必须有泄漏液体收集装置；用以存放装载液体、半固体危险废物容器的地方，必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙。应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或总储量的五分之一；不相容的危险废物必须分开存放，并设有隔离间隔断。③危险废物的堆放：基础必须防渗，防渗层为至少1米厚粘土层（渗透系数 S10-7厘米/秒），或2毫米厚高密度聚乙烯，或至少2毫米厚的其它人工材料，渗透系数$10-10厘米/秒。④危险废物堆放要防风、防雨、防晒、防渗漏，同时液体类危废暂存容器下方需配备托盘。⑤危险废物的运输应采取危险废物转移“五联单”制度，保证运输安全，防止非法转移和非法处置，保证危险废物的安全监控，防止危险废物污染事故发生。“五联单”中第一联由废物产生者送交环保局，第二联由废物产生者保管，第三联由处置场工作人员。综上，本项目所产固体废弃物去向明确、合理、安全，不会造成二次污染，可实现“资源化、无害化”目标。**五、地下水、土壤**本项目仅设备维修保养时会使用到液压油及润滑油，生产过程不涉及使用油类物质，如果液压油及润滑油泄漏至外环境，可能对地下水、土壤造成影响。**防治措施：**①定期对重点区域、重点设施开展隐患排查，发现泄漏污染隐患的，应当及时采取技术、管理措施消除隐患；②危废暂存间及油料暂存点设置相应标识标牌，并在门口设置围堰或者托盘防止油品的泄漏溢出；③做好危废暂存间及油料暂存点的防渗工作，定期维护相应防渗措施。**六、环境风险**1、环境风险识别本项目涉及环境风险的物质为液压油、润滑油，具体环境风险识别见表4-13。表4-13环境风险识别一览表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险单元 | 危险物质 | 风险类型 | 影响途径 | 可能受影响的环境目标 |
| 油料暂存点 | 液压油、润滑油、 | 泄漏、火灾、爆炸 | 包装桶破损，泄漏至地面，溢出进入雨水管网，最后进入地表水环境；遇明火发生爆炸 | 地表水、大气 |
| 危废暂存间 | 废液压油、废润滑油、废油桶 | 泄漏、火灾、爆炸 | 包装桶破损，泄漏至地面，溢出进入雨水管网，最后进入地表水环境；遇明火发生爆炸 | 地表水、大气 |

2、环境风险分析（1）泄漏液压油、润滑油若发生泄漏进入地表水体，会污染地表水水质。（2）火灾火灾主要由液压油、润滑油泄漏遇明火或高温引起的火灾事故，会导致人或设备、设施、建筑物都有可能遭受不同程度的伤害和破坏。同时，各类油在燃烧时会形成烟尘扩散，引起大气环境的污染。3、环境风险防范措施及应急要求（1）液压油、润滑油应储存在阴凉、通风良好的油料暂存点，远离火种、热源，配备相应数量、品种的消防器材；（2）油料暂存点、危险废物暂存间地面进行防渗处理，并设置托盘或围堰；（3）加强管理，安装警示标志；（4）将废油桶等及时放置在危险废物暂存间暂存；（5）加强对从业人员开展安全宣传、教育和培训，严格实行从业人员资格和持证上岗制度，促使其提高防范意识，掌握预防和处置油品初期泄漏事故的技能，杜绝违规操作，定期进行消防安全演练，提高从业人员应对事故的能力，加强环境风险管理；（6）认真做好安全检查记录，对发现异常的情况、安全隐患必须及时报告并在符合安全条件的情况下立即整改；（7）工作场所严禁吸烟，搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器破损。 |

五、环境保护措施监督检查清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 要素内内容 | 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 | 座式点焊机、悬浮式点焊机 | 焊接烟尘 | 经移动式焊接烟尘净化器处理后在车间内排放；加强通风 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） |
| CO2保护焊机 |
| 地表水环境 | 生化池排放口，DW001 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、石油类 | 生产废水经隔油池处理后与生活废水一起排入生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经市政污水管网排入大耍坝污水处理厂 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 |
| 声环境 | 东、南、西、北四个厂界 | 厂界噪声 | 合理布置、基础减振、墙体隔声 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类功能区标准 |
| 电磁辐射 | / |
| 固体废物 | 一般工业固废：统一收集后交物资回收单位回收利用；损坏模具及废模具委外维修；危险废物：交由有资质单位处置；生活垃圾：交由环卫部门统一清运处理；生化池污泥由环卫部门定期清掏处置。 |
| 土壤及地下水污染防治措施 | ①定期对重点区域、重点设施开展隐患排查，发现泄漏污染隐患的，应当及时采取技术、管理措施消除隐患；②危废暂存间及油料暂存点设置相应标识标牌，并在危险废物暂存间及油料暂存点门口设置围堰或者托盘防止油品的泄漏溢出；③做好危废暂存间及油料暂存点的防渗工作，定期维护相应防渗措施。 |
| 生态保护措施 | / |
| 环境风险防范措施 | （1）液压油、润滑油应储存在阴凉、通风良好的油料暂存点，远离火种、热源，配备相应数量、品种的消防器材；（2）油料暂存点、危险废物暂存间地面进行防渗处理，并设置托盘或围堰；（3）加强管理，安装警示标志；（4）将废油桶等及时放置在危险废物暂存间暂存；（5）加强对从业人员开展安全宣传、教育和培训，严格实行从业人员资格和持证上岗制度，促使其提高防范意识，掌握预防和处置油品初期泄漏事故的技能，杜绝违规操作，定期进行消防安全演练，提高从业人员应对事故的能力，加强环境风险管理；（6）认真做好安全检查记录，对发现异常的情况、安全隐患必须及时报告并在符合安全条件的情况下立即整改；（7）工作场所严禁吸烟，搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器破损。 |
| 其他环境管理要求 | / |

六、结论

|  |
| --- |
| 年产60万套汽车配件生产线项目符合国家和地方生态环境保护法律法规政策、生态环境保护规划，平面布置合理，本工程为污染型建设项目，工程建成投产后将产生废水、废气、噪声及固废，在采取严格的污染控制措施后，对环境影响较小。从环境保护角度分析，评价认为本项目的建设可行。 |

附表

建设项目污染物排放量汇总表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 分类项目 | 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 |
|  | 无组织颗粒物 | / | / | / | 0.0003 | / | 0.0003 | +0.0003 |
| 废水 | COD | / | / | / | 0.894 | / | 0.894 | +0.894 |
| BOD5 | / | / | / | 0.671 | / | 0.671 | +0.671 |
| SS | / | / | / | 0.224 | / | 0.224 | +0.224 |
| NH3-N | / | / | / | 0.034 | / | 0.034 | +0.034 |
| 石油类 | / | / | / | 0.022 | / | 0.022 | +0.022 |
| 一般工业固体废物 | / | / | / | 5430.6 | / | 5430.6 | +5430.6 |
| 危险废物 | / | / | / | 1.605 | / | 1.605 | +1.605 |
| 一般生活垃圾 | / | / | / | 9.75 | / | 9.75 | +9.75 |
| 生化池污泥 | / | / | / | 3.9 | / | 3.9 | +3.9 |

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①，单位：t/a；

项目废气排放量为废气无组织排放量；

项目废水排放量为接管量。

附图:

附图1 项目地理位置图

附图2 项目平面布置图

附图3 项目排水管网图

附图4 项目土地利用规划图

附图5 项目外环境关系图

附图6 地表水引用数据监测点位分布示意图

附图7 涪陵区环境管控单元分布图

附件：

附件1 重庆大大机械制造有限责任公司营业执照

附件2 重庆优久汽车零部件有限责任公司营业执照

附件3 审查意见函

附件4 项目土地证

附件5 项目投资备案证

附件6 原优久环评批文

附件7 危险废物经营许可证

附件8 危废协议

附件9排污登记回执