**建设项目环境影响报告表**

（污染影响类）

**项目名称： 钣金件发泡、厢车复合板生产线**

**建设单位（盖章）： 重庆龙驹汽车配件有限公司**

**编制日期： 2022年12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 | 钣金件发泡、厢车复合板生产线 | | |
| 项目代码 | 2012-500102-07-02-965122 | | |
| 建设单位联系人 | 杜玲 | 联系方式 | 13983016911 |
| 建设地点 | 重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号  （重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区） | | |
| 地理坐标 | 107°3′35.745″，29°40′29.482″ | | |
| 国民经济  行业类别 | 汽车零部件及配件制造（C3670） | 建设项目  行业类别 | 33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） | 2012-500102-07-02-965122 |
| 总投资（万元） | 490 | 环保投资（万元） | 50 |
| 环保投资占比（%） | 10.2 | 施工工期 | 11个月 |
| 是否开工建设 | 🗹否  □是： | 用地（用海）  面积（m2） | 不新增占地 |
| 专项评价设置情况 | **1.1专项评价设置情况**  对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）中“表1专项评价设置原则表”，拟建项目土壤、声环境不开展专项评价，同时，拟建项目厂界外500m范围内不涉及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，因此，不开展地下水专项评价。大气、地表水、环境风险、生态、海洋是否开展专项评价情况见表1.1-1。  **表1.1-1 专项评价设置原则对照表**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 专项评价类别 | 设置原则 | 拟建项目情况 | | 大气 | 排放废气含有毒有害污染物1、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2的建设项目 | 拟建项目运营期废气污染物主要为颗粒物、苯系物、非甲烷总烃等，均不属于指南指出的有毒有害污染物，故无需开展大气专项评价 | | 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 | 拟建项目运营期外排废水主要为喷漆废水、食堂废水及生活污水，喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置处理后、食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放，废水排放方式均为间接排放，故无需开展地表水专项评价 | | 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3的建设项目 | 拟建项目有毒有害和易燃易爆危险物质存储量均未超过临界量，故无需开展环境风险专项评价 | | 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 | 拟建项目不涉及取水，故无需开展生态专项评价 | | 海洋 | 直接向海排放污染物的海洋工程建设项目 | 拟建项目不属于海洋工程建设项目，故无需开展海洋专项评价 | | 注：1. 废气中含有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。  2. 环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。  3. 临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169）附录B、附录C。 | | | | | |
| 规划情况 | 《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划》（2015～2030年） | | |
| 规划环境影响评价情况 | **文件名称：**《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》  **召集审查机关：**重庆市环境保护局  **审批文件名称及文号：**《重庆市环境保护局关于重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函[2017]593号）  **审查时间：**2017年8月21日 | | |
| 规划及规划环境影响评价符合性分析 | **1.2规划及规划环境影响评价符合性分析**  **1.2.1项目与园区用地规划符合性分析**  拟建项目位于重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，重庆龙驹汽车配件有限公司现有厂房内），其用地性质属于工业用地，故拟建项目的建设符合园区用地规划。  **1.2.2与《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》及其审查意见（渝环函[2017]593号）符合性分析**  （1）与《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》符合性分析  根据《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》：  ①规划范围  规划范围为南岸浦、石塔、苏家湾、新石片区等地的部分区域，用地面积共15.2622km2。  ②规划期限  规划期限为2015年至2020年。  ③总体目标  构建城市、港口、园区与山水环境的良好关系，通过实施大项目、大集群战略，培育石化、化纤核心产业集群，落实产业功能布局，建成工业集群优势明显、生产力布局合理、生态环境优良，港口、产业区、物流网、服务区有机融合的产业集聚区。  ④规划产业布局  新石片区（装备制造及电子信息产业区）重点发展汽车配套产业、现代装备制造产业，发展与两江新区电子信息产业相配套的配套电子信息产业集群。  园区禁止引入不符合各标准分区产业定位的项目，入区项目必须符合国家产业政策与规划区产业发展规划。优先引进属国家《产业结构调整指导目录》鼓励类、有利于促进区域资源深度转化和综合利用、有利于延伸产业链、促进规划区主导产业规模配置和壮大的产业项目。  拟建项目属于汽车零部件及配件制造，符合重庆涪陵工业园区龙桥组团产业布局要求。  （2）与《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》审查意见符合性分析  根据《重庆市环境保护局关于重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函[2017]593号），拟建项目与规划环评审查意见主要内容的符合性分析见表1.2-1。 | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 规划及规划环境影响评价符合性分析 | **表1.2-1 项目与规划环评审查意见主要内容的符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 规划实施的主要意见 | 拟建项目情况 | 符合性 | | （一）严格产业定位 | 规划实施中需严格执行规划区确定的主导产业定位，禁止引入不符合“三线一单”和环境准入负面清单要求的行业和项目 | 拟建项目符合园区产业定位及“三线一单”的管理要求，不属于环境准入负面清单要求的行业和项目 | 符合 | | （二）严格环境准入，合理控制产业规模 | 入驻龙桥组团的工业项目应符合《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》和有关行业准入条件，严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度；优先引进属国家《产业结构调整指导目录》鼓励类、有利于促进区域资源深度转化和综合利用、有利于延伸产业链、促进规划区主导产业规模配置和壮大的产业项目；严格控制中化涪陵化工搬迁项目和合成氨项目的规模，不得擅自扩大规模 | 本项目处于环境影响评价阶段，日后建设过程将严格执行环保“三同时”制度；拟建项目符合《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》和有关行业准入条件 | 符合 | | （三）优化产业布局 | 南岸浦片区内规划有集中居住区，且北侧及长江对岸为涪陵新城区，其规划的化纤纺织功能定位中应以PTA为原料向下发展为主，重点发展纺织、制造产业；龙桥组团的原油加工及石油品制造产业应围绕龙海石化重油项目产品的下游深加工，以及依托中化涪陵化工厂发展磷化工；南岸浦片区应在邻规划居住区的工业地块布置为纺织、织造等污染相对较轻的产业；PET等大气污染较大的项目应布置在南岸浦片区的东侧，远离龙桥街道居住区；控制龙桥街道城镇、石沱场镇和酒井场镇人口规模，原则上不再新建集中居住区；石塔片区沿茶涪路应布置大气、噪声污染较轻的贸易加工企业，且不宜布置危化品仓储企业；新石片区邻石沱场镇、新妙场镇应设置不少于30m的绿化隔离带，距离长江1km范围的工业地块禁止新建化工企业，新石片区原油加工及石油品制造区不宜再引入重化工企业；邻新妙场镇规划的工业地块应布局污染较小、环境风险较小的装备制造企业及电子信息企业；苏家湾片区和新石片区新拓展区域用地距离长江较近，应将工业用地调整为仓储物流用地，禁止引入涉及危险化学品及与用地性质不符的项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，项目主要生产汽车配件（钣金发泡板、厢车复合板及玻璃钢制品），不属于化工企业，不属于高污染、高风险项目，符合园区产业布局要求 | 符合 | | （四）大气污染防治 | 园区实行集中供热，除蓬威石化PTA项目通过蓬威石化供热中心供热、龙海石化重油深加工项目自建的3台35t/h水煤浆-天然气两用锅炉供热外，园区其余企业项目依托园区龙桥电厂热电联产项目进行集中供热，原则上禁止企业自建燃煤锅炉进行供热；加快龙桥电厂热电联产项目供热管网的敷设进度，采用先进的生产工艺，提高单位资源环境的产出强度；加强工艺废气的处理，提高挥发性有机物处理效率；加强有毒废气污染、臭气污染控制 | 拟建项目不设置锅炉，项目产生的有机废气经处理后达标排放 | 符合 | | （五）地表水污染防治 | 从源头上减少水污染物的产生，提高水的循环使用率；采取“雨污分流、污污分流、分质处理”的排水体制，严禁将污水排入雨水管网，严禁在车间或生产设施废水排放口达标的废水未处理达标前与其它废水混合；园区内企业废水经过预处理达到园区污水处理厂接管标准后，排入园区污水处理厂处理达标排入地表水体；加快酒井工业污水处理厂、石沱工业污水处理厂的建设，园区污水厂未建成投运，不得批准项目入园；鉴于重庆市蓬威石化有限责任公司PTA项目环保部环评批文批准废水COD排放标准为60mg/L，因此龙桥工业园区污水处理厂废水COD排放标准应按照60mg/L进行控制 | 拟建项目水帘除漆雾用水循环使用，每月更换1次，提高了水的循环使用率；采取“雨污分流”排水体制；拟建项目运营期外排废水主要为喷漆废水、食堂废水及生活污水，喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置处理后、食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放，对地表水环境的影响较小 | 符合 | | （六）地下水污染防控 | 采取源头控制为主的原则，落实分区、分级防渗措施，防止规划实施对区域地下水环境的污染；定期开展园区地下水跟踪监测评价工作，根据监测结论，完善相应的地下水污染防控措施 | 项目采取分区防渗，正常情况下，不会对地下水环境造成污染影响 | 符合 | | （七）固体废物污染防治 | 采取建立分类收集系统、大力发展循环经济、严格危险废物管理；园区不配套建设危险废物集中处置场，各入驻企业产生的危险废物在厂区按环保要求设置暂存场，然后委托有资质的单位进行处理；涪陵化工搬迁之后的新建磷石膏渣场（园区外）选址应远离石沱场镇等居住集中区；加强磷石膏的综合利用，利用率达到40%以上；涪陵化工原厂搬迁之后，应对原场地开展场地风险评估，并对场地进行修复之后再进行开发建设 | 各类危险废物分类收集后暂存于危险废物暂存间，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置 | 符合 | | （八）清洁生产水平 | 围绕现有PTA、龙海石化、中化涪陵化工企业产品，引入下游高附加值和深加工企业构建循环经济和产业链延伸；新建、改扩建项目清洁生产水平不得低于国内先进水平；鼓励新入驻企业增加中水回用力度，可建设中水回用管网，将处理后的污水回用于绿化、道路浇洒等 | 拟建项目水帘除漆雾用水循环使用，每月更换1次，提高了水的循环使用率，清洁生产水平达到国内先进水平 | 符合 | | （九）环境风险管控 | 建立园区环境风险防范体系，完善环境风险防范措施和应急预案，防止发生环境污染事故；南岸浦片区、石塔片区、新石片区应尽快完善三级环境风险防范措施（即企业级——园区级——流域级)；江河沿岸严格控制危化品仓储设施建设，严格按规范运输化工原料及产品，在企业、规划区和河道应建设完善的拦截设施，防止事故状态下废水废液进入长江 | 本次评价提出了相应的风险防范措施，企业风险可防可控 | 符合 | | （十）加强环境管理 | 加强日常环境监管，建设项目应严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度；规划实施后，应适时开展环境影响的跟踪评价 | 本项目处于环境影响评价阶段，日后建设过程将严格执行环保“三同时”制度 | 符合 |   综上所述，拟建项目符合《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》及其审查意见函的相关要求。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 规划及规划环境影响评价符合性分析 | **1.2.3与规划环评“三线一单”符合性分析**  拟建项目位于重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区），根据《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》，其相关要求如下：  （1）生态保护红线要求  拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，其相关要求见表1.2-2。  **表1.2-2 拟建项目与园区生态空间管控要求符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 管控要求 | 项目情况 | 符合性 | | 1 | 新石片区邻石沱场镇、新妙场镇应设置不少于30m的绿化隔离带，且原油加工及石油品制造区域不宜再规划重化工项目 | 拟建项目位于新石片区，项目用地属园区规划的工业用地，且项目在厂区现有厂房内扩建，不新增占地 | 符合 | | 2 | 对存在重大水环境风险项目，避免紧邻长江布置，并满足相应的环境防护距离和安全防护距离的要求 | 拟建项目不属于存在重大水环境风险项目 | 符合 | | 3 | 禁止在距长江1km范围内新建重污染化工项目 | 拟建项目不属于重污染化工项目 | 符合 | | 4 | 危险化学品仓储、经营单位应从环境风险及安全风险角度合理选址，确保周边满足相应的空间管制要求 | 拟建项目不属于危险化学品仓储、经营单位 | 符合 |   根据表1.2-2分析可知，拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，厂址不在涪陵区划定的生态保护红线范围内。  （2）环境质量底线  根据环境质量现状评价可知，区域地表水环境质量现状较好，有一定的环境容量；根据重庆市生态环境局公布的《2021年重庆市生态环境状况公报》可知，涪陵区属于环境空气达标区，项目所在区域甲苯、二甲苯、苯乙烯现状浓度满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准限值；非甲烷总烃现状浓度满足河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012），区域环境空气质量现状较好；项目所在区有足够环境容量接纳拟建项目的实施。  （3）资源利用上线  根据园区规划环评，园区规划总用电负荷约为204000万kWh，市政电网已覆盖，电力需求有保证；园区规划新水用量约14.31万m3/d，水源为长江，能满足规划区发展要求；园区规划天然气用量约25160万m3/d，涪陵区及周边临近地区天然气资源储量丰富，能够满足规划区发展要求；园区规划园区总用地面积15.2622km2，已纳入涪陵区城乡总体规划确定的建设用地。总之，涪陵工业园区龙桥组团所在区域资源供给能满足园区规划区发展要求，也能满足拟建项目建设的需求。  （4）环境准入负面清单  《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划环境影响报告书》中提出了园区后续发展必须严格执行的环境准入负面清单，具体见表1.2-3。  **表1.2-3 拟建项目与园区“负面清单”符合性分析**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 行业、项目 | 环境管理要求 | | 项目情况 | 符合性 | | 禁止类 | 限制类 | | 1 | 化工 | 不再引入大型重污染化工，例如石油炼化等 | 南岸浦片区限值发展PX项目 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于化工、食品、医药、燃煤项目 | 符合 | | 2 | 食品 | 南岸浦片区不再新引入食品企业；新石片区原油加工及石油品制造区不引入食品企业 | / | | 3 | 医药 | 不引入原料药生产企业 | / | | 4 | 大型燃煤项目 | 维持现有的蓬威石化供热中心燃煤锅炉（共390t/h）、重油深加工配套水煤浆锅炉（共105t/h），以及已经环评批复的龙桥电厂热电联产的扩建工程燃煤锅炉（共4015t/h），不新增大型燃煤项目 | / |   综上分析，拟建项目符合规划环评中“三线一单”的相关要求。 |
| 其他符合性分析 | **1.3其他符合性分析**  **1.3.1与“三线一单”的符合性分析**  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）、《重庆市涪陵区人民政府办公室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），结合《长江经济带战略环境评价重庆市“三线一单”编制文本》，拟建项目所在的涪陵区属于重庆市近郊区（主城东），项目所在的重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区属于“涪陵区重点管控单元-涪陵区工业园区龙桥组团-重点管控单元5”，拟建项目与该管控单元的管控要求符合性见表1.3-1。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 其他符合性分析 | **表1.3-1 拟建项目与“三线一单”管控要求的符合性分析**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 环境管控单元编码 | | | 环境管控单元名称 | 环境管控单元类型 | | | ZH50010220005 | | | 涪陵区重点管控单元-涪陵区工业园区龙桥组团 | 重点管控单元5 | | | 管控要求层级 | 管控类型 | 管控要求 | | 建设项目相关情况 | 符合性分析结论 | | 全市总体管控要求 | 空间布局约束 | **生态：**定位：金佛山生物多样性保护重要区  加强自然保护区能力建设，核心区应划为禁止开发区，依法强制保护，严禁开发，大力保护和抢救珍稀濒危动植物。加强对区内的生物物种资源、生态系统保护和管理，加强对珍稀濒危野生动植物资源的保护。该区的目标是建成渝南山区的重要生态屏障、生物多样性保护的重要“基因库”。在保护丰富的生物多样性的基础上，进行适度的生态经济开发，以及科学考察和教学实习等。提高森林植被的覆盖率，调整森林结构，恢复常绿阔叶林的乔、灌、草植被体系，保护完善山地森林生态系统结构，改善物种的栖息环境，强化水土保持与水文调蓄功能。加强矿山生态保护和恢复，重点加强矿山开采的生态监控，严禁审批不符合建设条件和对生态环境破坏严重的拟建矿山，限制在地质灾害易发区开采矿山，禁止在自然保护区、地质灾害危险区开采矿产资源。  生态环境保护建设的主要方向和重点是加强水土保持建设，加强植被恢复与重建。  **水：**1.禁止在綦江区排污控制区（綦江区綦江河冶炼集团排污口至三江石溪口闸坝，长度1.5km）不宜取水区内新建城市生活取水口。2.饮用水源保护区规范化建设需持续加强。  **大气：**1.在长寿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。  **产业：**1.除长寿经开区、万盛经开区、涪陵高新区、白涛园区、南川园区等现有化工产业集聚区外，主城东片区可适当布局园区主导产业配套必需的、对环境影响小、风险可控的化工项目。 | | 项目不涉及左侧的空间布局约束管控要求 | 符合 | | 污染物排放管控 | **水：**1.加强大溪河、蒲河、桃花河等流域整治。继续推进长寿湖、大洪湖等良好水体生态环境保护专项工作，完成年度污染治理任务。2.加快綦江工业园区北渡组团，万盛经开区关坝组团集中污水处理设施建设。3.加强磷石膏库等渣场规范化建设管理和综合利用，按相关要求进行污染整治。4.加快城市污水处理厂提标改造工程。强化乡镇污水处理设施运行管理。5.2020年完成黑臭水体整治，建立健全长效机制。  **大气：**1.重点区域（含涪陵区、长寿区、南川区、万盛）要实行VOCs排放等量或倍量削减替代。新建、改建、扩建涉VOCs排放的项目，要加强源头控制，使用低（无）VOCs含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施。2.2019年底前储油库和年销售汽油量大于5000吨的加油站完成安装油气回收自动监测设备，实现同市环保局联网。 | | 拟建项目有机废气收集后经废气处理设施处理后达标排放 | 符合 | | 环境风险防控 | 1.化工园区按要求开展突发环境事件风险评估。制定重庆市环境风险防范协调联动工作机制，实现涪陵龙桥、涪陵白涛等园区环境风险防控规范化建设。  2.按重庆市长江经济带化工污染专项整治工作等相关要求，对沿江化工企业进行整治。 | | 项目不属于化工企业 | 符合 | | 资源开发利用效率 | 1.江津至涪陵，长约300公里，沿江岸线以浅丘为主，河谷形态呈现藕节状，港口码头众多；包括主城区、4个区、16个镇区所在地，呈“水城环绕”的空间布局。经济和人口活动密集，应在确保生态、景观价值不被弱化的前提下，合理布局生产、生活岸线，生态岸线长度不低于该段总长度的85%，强化多中心组团式的城市形态。 | | 项目位于园区规划的工业用地范围内，项目的建设不会弱化生态、景观价值 | 符合 | | 涪陵区总体管控要求 | 空间布局约束 | 第一条 页岩气勘探开发项目应符合城乡总体规划、土地利用规划、页岩气发展规划和生态环境功能区划等相关规划要求，禁止在生态红线内进行页岩气开发活动，页岩气平台选址应避开地下水饮用水源地及其主要补给、径流区。 | | 项目不属于页岩气勘探开发 | 符合 | | 第二条 禁止在长江、乌江干流岸线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，5公里范围内除现有园区拓展外严禁新布局工业园区。 | | 项目不属于重化工、纺织、造纸等存在污染风险的工业项目 | 符合 | | 第三条 利用综合标准依法依规推动长江、乌江干流沿岸1公里范围内重庆白涛化工园区、涪陵工业园区龙桥组团、清溪组团落后产能企业“清零”。现有合规园区及企业应加强环境风险防控。 | | 项目不属于落后产能企业 | 符合 | | 第四条 新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产或者产业布局等方面有特殊要求外，应当进入工业园区（工业聚集区）。 | | 项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内 | 符合 | | 第五条 重庆白涛化工园区主导产业为天然气化工、石油下游产品化工、氯氟化工，园区禁止新建或扩建以天然气为原料的生产甲醇装置（天然气制1,4-丁二醇副产甲醇、甲醛除外）、环境风险较大的危废处置项目（园区配套的危险废物集中暂存设施、危险废物企业内部综合利用、页岩气油基岩屑处理、现有危险废物综合利用企业扩能改造除外）、食品等与园区主导产业环境相冲突的项目。不规划以天然气为原料的新建、扩建合成氨装置（区域规划搬迁、综合利用项目除外）。不规划以氟化氢为主要产品的生产装置。禁止新建以天然气为原料的新建、扩建合成氨装置（区域规划搬迁、综合利用项目除外），禁止新建以氟化氢为主要产品的生产装置。 | | 项目不属于生产甲醇装置、环境风险较大的危废处置项目、食品、合成氨装置、不属于以氟化氢为主要产品的生产装置的项目 | 符合 | | 第六条 重庆白涛化工园区清溪组团：园区北侧、东侧1km范围内不得新建农村集中居民点。 | | 项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不属于大型燃煤项目 | 符合 | | 第七条 重庆涪陵工业园区李渡组团：禁止新建化工、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。禁止新建、扩建排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属，下同）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。 | | | 第八条 重庆涪陵工业园区龙桥组团：维持现有燃煤锅炉容量，不新增大型燃煤项目。 | | | 污染物排放管控 | 第九条 完善涪陵城区污水处理设施及管网建设。推进实施乡镇污水管网建设。  第十条 页岩气勘探开发产出水应优先进行回用。优化页岩气井场内高噪声设备布局，推广网电钻机和网电压裂工艺，降低噪声源强，切实做好工程周边居民的沟通解释工作，避免噪声投诉发生。建议规划建设集中的页岩气采出水处理设施和钻井固废处置中心，实现废物就地处置或资源化利用。  第十一条 加强涪陵区榨菜废水污染治理。 | | 项目不涉及涪陵城区污水处理设施及管网建设、页岩气勘探开发、榨菜生产 | 符合 | | 环境风险防控 | 第十二条 加强水环境风险防范。严格环境风险控制。定期评估长江、乌江沿江工业企业、工业集聚区环境和健康风险，落实防控措施。对高风险化学品生产、使用进行严格限制，并逐步淘汰替代。以石油化工、合成氨、氯碱、磷化工、有色冶炼、页岩气开采等行业为重点，开展环境风险源调查，实施分类动态管理，督促落实环境风险主体责任，建设环境风险监控预警平台。 | | 项目不属于沿江工业企业，不属于石油化工、合成氨、氯碱、磷化工、有色冶炼、页岩气开采等行业 | 符合 | | 第十三条 页岩气钻井平台、集气站、脱水站应配备可燃气体检测设备，实时监控输送管网运行压力。以区块为单位，制定自行监测方案，实现区域环境质量监控。 | | 项目不涉及页岩气钻井 | 符合 | | 第十四条 稳妥处置突发水环境污染事件。完善水污染事故预警预报与响应程序。严格落实环境应急“五个第一”（第一时间报告、第一时间处置、第一时间监测、第一时间调查、第一时间公开信息）要求，依法科学妥善处置突发环境事件。 | | 项目不涉及直排的工业废水 | 符合 | | 第十五条 完善涪陵区双水源建设，城区白鹤水厂和李渡二水厂全面建成供水。 | | 项目不涉及涪陵区双水源建设 | 符合 | | 资源开发利用效率 | 第十六条 到2020年，测土配方施肥技术推广覆盖率达到90%以上，化肥利用率提高到40%以上，农作物病虫害统防统治覆盖率达到40%以上。  第十七条 火电机组供电煤耗低于310克/千瓦时。 | | 项目不属于火电机组项目 | 符合 | | 单元管控要求 | 空间布局约束 | 龙桥园区不再引入大型重污染化工，例如石油炼化等。 | | 拟建项目主要生产钣金发泡板、厢车复合板及玻璃钢制品，不属于重污染化工项目 | 符合 | | 污染物排放管控 | 龙桥组团维持现有燃煤锅炉容量，不新增大型燃煤电厂项目；李渡组团不得新增燃煤工业企业。加强企业煤改气工作；对蓬威石化、中机龙桥燃煤锅炉进行超低排放综合治理。 | | 拟建项目不涉及燃煤 | 符合 | | 环境风险防控 | / | | / | / | | 资源开发利用效率 | / | | / | / |   根据表1.3-1分析可知，拟建项目符合“三线一单”相关要求。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 其他符合性分析 | **1.3.2产业政策及相关环境准入符合性分析**  （1）与《产业结构调整指导目录（2019年本）》符合性分析  拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中鼓励类、限制类和淘汰类，视为允许类。  根据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（项目代码：2012-500102-07-02-965122），备案证表明该项目符合本地区产业政策和准入要求。  综上所述，拟建项目的建设符合国家产业政策要求。  （2）与《重庆市产业投资准入工作手册》符合性分析  根据《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资[2022]1436号）要求，拟建项目与其符合性分析见表1.3-2。  **表1.3-2 与重庆市产业投资准入工作手册符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 相关内容 | | 项目情况 | 符合性 | | 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.天然林商业性采伐。  3. 法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。 | 拟建项目不属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中的限制类、淘汰类，不属于全市范围内不予准入的产业 | 符合 | | 重点区域不予准入的产业 | 1.外环绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。  2. 二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。  3. 在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。  4. 饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。  5. 长江干流岸线3公里范围内和重要支流岸线1公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。  6. 在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。  7. 在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。  8. 在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。  9. 在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，位于涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不属于重点区域不予准入的产业 | 符合 | | 全市范围内限制准入的产业 | 1. 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。新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目。  2. 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。  3. 在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。  4. 《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令第22号）明确禁止建设的汽车投资项目。 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，位于涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不属于过剩产能行业、高耗能高排放项目等，不属于全市范围内限制准入的产业 | 符合 | | 重点区域范围内限制准入的产业 | 1.长江干支流、重要湖泊岸线1公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线1公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。  2. 在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，位于涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不属于化工项目，不属于纸浆制造、印染等存在环境风险的项目，不属于重点区域范围内限制准入的产业 | 符合 |   由表1.3-2分析可知，拟建项目不属于重庆市不予准入、限制准入产业，符合《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资[2022]1436号）产业投资政策要求。  （3）与重庆市工业项目环境准入规定的符合性分析  根据《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》（渝办发[2012]142号）中的相关规定及要求，对拟建项目进行环境准入分析，详见表1.3-3。  **表1.3-3 与重庆市工业项目环境准入规定符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 环境准入条件 | 拟建项目实际情况 | 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 | 拟建项目符合产业政策，项目所使用的工艺、技术和设备不属于国家和重庆市淘汰或禁止使用的工艺、技术和设备，采用的生产工艺和污染防治技术均成熟可靠 | 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 | 拟建项目清洁生产水平可达到国内先进水平 | 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 | 拟建项目位于重庆市涪陵工业园区龙桥组团新石片区，符合工业园区的产业布局、土地利用规划等 | 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 | 拟建项目不排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物 | 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 | 拟建项目不燃用煤、重油等高污染燃料 | 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 | 项目所在地大气、地表水环境有一定的环境容量 | 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 | 所在地大气、水环境主要污染物现状浓度均低于标准值的90%，有一定环境容量 | 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 | 拟建项目不涉及重金属污染物排放 | 符合 | | 9 | 禁止建设存在重大环境安全隐患的工业项目 | 拟建项目不属于存在重大环境安全隐患的工业项目，环境风险较小 | 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 | 拟建项目排放的污染物均达到国家和重庆市的排放标准要求。项目不属于附件中明确资源环境绩效行业 | 符合 |   根据表1.3-3分析可知，拟建项目满足《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》（渝办发[2012]142号）中的相关规定及要求。  （4）与《关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号）符合性分析  拟建项目与《重庆市发展和改革委员会 重庆市经济和信息化委员会 关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号）符合性分析见表1.3-4。  **表1.3-4 与《关于严格工业布局和准入的通知》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 相关准入条件 | 项目情况 | 符合性 | | 优化空间布局 | 对在长江干流及主要支流岸线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，不得办理项目核准或备案手续。禁止在长江干流及主要支流岸线5公里范围内新布局工业园区，有序推进现有工业园区空间布局的调整优化 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于重化工、纺织、造纸等存在污染风险的工业项目，涪陵工业园区龙桥组团新石片区属于已建工业园区 | 符合 | | 新建项目入园 | 新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产或者产业布局等方面有特殊要求外，应当进入工业园区（工业集聚区，下同）。对未进入工业园区的项目，或在工业园区（工业集聚区）以外区域实施单纯增加产能的技改（扩建）的项目，不得办理项目核准或备案手续 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，项目用地属园区规划的工业用地 | 符合 | | 严格产业准入 | 严格控制过剩产能和“两高一资”项目，严格限制造纸、印染、煤电、传统化工、传统燃油汽车、涉及重金属以及有毒有害和持久性污染物排放的项目。新建或扩建上述项目，必须符合国家及我市产业政策和布局，依法办环境保护、安全生产、资源（能源）节约等有关手续。 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于过剩产能和“两高一资”项目，不属于造纸、印染、煤电、传统化工、传统燃油汽车、涉及重金属以及有毒有害和持久性污染物排放的项目 | 符合 |   由表1.3-4分析可知，拟建项目符合《重庆市发展和改革委员会 重庆市经济和信息化委员会 关于严格工业布局和准入的通知》（渝发改工〔2018〕781号）中的相关要求。  （5）与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的符合性分析  根据《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》（长江办[2022]7号），拟建项目与负面清单的符合性分析见表1.3-5。  **表1.3-5与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 负面清单指南要求 | 项目情况 | 符合性 | | 1 | 禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目 | 拟建项目不属于码头项目和过长江通道项目 | 符合 | | 2 | 禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，用地属园区规划的工业用地，不在自然保护区、风景名胜区等范围内 | 符合 | | 3 | 禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不涉及饮用水水源保护区岸线及河段 | 符合 | | 4 | 禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，不在禁建区内 | 符合 | | 5 | 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目 | 拟建项目不在该条款所列保护区内范围 | 符合 | | 6 | 禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口 | 拟建项目废水经处理后经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放，未新设排污口 | 符合 | | 7 | 禁止在“一江一口两湖七河”和332个水生生物保护区开展生产性捕捞 | 拟建项目为工业生产，不属于该条款所列的生产性捕捞 | 符合 | | 8 | 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于化工项目、不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库 | 符合 | | 9 | 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目 | 拟建项目于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区建设，该园区为合规工业园区，且项目属于汽车零部件及配件制造，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目 | 符合 | | 10 | 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 | 拟建项目不属于石化、现代煤化工等项目 | 符合 | | 11 | 禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。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。禁止新建、扩建不符合要求的高耗能高排放项目 | 拟建项目符合产业政策要求，符合园区规划，不属于过剩产能行业及高耗能高排放项目 | 符合 |   根据表1.3-5分析可知，拟建项目不属于长江经济带发展负面清单中指出的禁止建设类项目，符合《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》中的要求。  （6）与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）》的符合性分析  根据《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）》，拟建项目与负面清单的符合性分析见表1.3-6。  **表1.3-6 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 管控要求 | 项目情况 | 符合性 | | 1 | 禁止新建、改建和扩建不符合全国港口布局规划，以及《重庆港总体规划（2035年）》等省级港口布局规划及市级港口总体规划的码头项目 | 拟建项目不属于码头项目 | 符合 | | 2 | 禁止新建、改建和扩建不符合《长江干线过江通道布局规划（2020-2035年）》的过长江通道项目（含桥梁、隧道），国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外 | 拟建项目不属于过长江通道项目 | 符合 | | 3 | 禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。自然保护区的内部未分区的，依照核心区和缓冲区的规定管控 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，用地属园区规划的工业用地，不在自然保护区范围内 | 符合 | | 4 | 禁止违反风景名胜区规划，在风景名胜区内设立各类开发区。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜资源保护无关的项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不在风景名胜区范围内 | 符合 | | 5 | 禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，禁止改建增加排污量的建设项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不涉及饮用水水源准保护区 | 符合 | | 6 | 饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内，除遵守准保护区规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不涉及饮用水水源二级保护区 | 符合 | | 7 | 饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，除遵守二级保护区规定外，禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不涉及饮用水水源一级保护区 | 符合 | | 8 | 禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不涉及水产种质资源保护区 | 符合 | | 9 | 禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内开（围）垦、填埋或者排干湿地，截断湿地水源，挖沙、采矿，倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾，从事房地产、度假村、高尔夫球场、风力发电、光伏发电等任何不符合主体功能定位的建设项目和开发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内，不涉及国家湿地公园 | 符合 | | 10 | 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目 | 拟建项目不在该条款所列保护区范围内 | 符合 | | 11 | 禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目 | 拟建项目不在该条款所列保护区范围内 | 符合 | | 12 | 禁止在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意的除外 | 拟建项目废水经处理后经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放，未新设排污口 | 符合 | | 13 | 禁止在长江干流、大渡河、岷江、赤水河、沱江、嘉陵江、乌江、汉江和51个（四川省45个、重庆市6个）水生生物保护区开展生产性捕捞 | 拟建项目为工业生产，不属于该条款所列的生产性捕捞 | 符合 | | 14 | 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于化工项目 | 符合 | | 15 | 禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库 | 符合 | | 16 | 禁止在生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内选址建设尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，属于工业用地，且不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库 | 符合 | | 17 | 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目 | 拟建项目于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区建设，该园区为合规工业园区，且项目属于汽车零部件及配件制造，不属于钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目 | 符合 | | 18 | 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：  ①严格控制新增炼油产能，未列入《石化产业规划布局方案（修订版）》的新增炼油产能一律不得建设。  ②新建煤制烯烃、煤制芳烃项目必须列入《现代煤化工产业创新发展布局方案》，必须符合《现代煤化工建设项目环境准入条件（试行）》要求 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于石化、现代煤化工等项目 | 符合 | | 19 | 禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。对《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目，禁止投资；限制类的新建项目，禁止投资，对属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级 | 不属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》中的鼓励类、限制类、淘汰类，属于允许类 | 符合 | | 20 | 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。对于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业，不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目 | 拟建项目不属于严重过剩产能行业的项目 | 符合 | | 21 | 禁止建设以下燃油汽车投资项目（不在中国境内销售产品的投资项目除外）  ①新建独立燃油汽车企业；  ②现有汽车企业跨乘用车、商用车类别建设燃油汽车生产能力；  ③外省现有燃油汽车企业整体搬迁至本省（列入国家级区域发展规划或不改变企业股权结构的项目除外）；  ④对行业管理部门特别公示的燃油汽车企业进行投资（企业原有股东投资或将该企业转为非独立法人的投资项目除外） | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于燃油汽车项目 | 符合 | | 22 | 禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目 | 拟建项目不属于高耗能、高排放、低水平项目 | 符合 |   根据表1.3-6分析可知，拟建项目符合《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022年版）》中的相关要求。  （7）与《中华人民共和国长江保护法》的符合性分析  拟建项目与《中华人民共和国长江保护法》的符合性分析见表1.3-7。  **表1.3-7 与《中华人民共和国长江保护法》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 相关要求 | 项目情况 | 符合性 | | 1 | 禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目 | 拟建项目属于汽车零部件及配件制造，不属于化工项目 | 符合 | | 2 | 禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外 | 拟建项目不属于尾矿库 | 符合 |   根据表1.3-7分析可知，拟建项目符合《中华人民共和国长江保护法》的相关要求。  **1.3.3与相关环保政策符合性分析**  （1）与《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》符合性分析  拟建项目与《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》（环大气〔2017〕121号）中有关的条文符合性分析见表1.3-8。  **表1.3-8 与《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 任务 | 方案中与拟建项目相关的要求 | 拟建项目情况 | 符合性 | | 加大产业结构调整力度 | 严格建设项目环境准入。提高VOCs排放重点行业环保准入门槛，严格控制新增污染物排放量。重点地区要严格限制石化、化工、包装印刷、工业涂装等高VOCs排放建设项目。新建涉VOCs排放的工业企业要入园区。未纳入《石化产业规划布局方案》的新建炼化项目一律不得建设。严格涉VOCs建设项目环境影响评价，实行区域内VOCs排放等量或倍量削减替代，并将替代方案落实到企业排污许可证中，纳入环境执法管理。新、改、扩建涉VOCs排放项目，应从源头加强控制，使用低（无）VOCs含量的原辅材料，加强废气收集，安装高效治理设施 | 拟建项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区内；VOCs废气均收集处理达标后排放 | 符合 | | 加快实施工业源VOCs污染防治 | 汽车制造行业。推进整车制造、改装汽车制造、汽车零部件制造等领域VOCs排放控制。推广使用高固体分、水性涂料，配套使用“三涂一烘”“两涂一烘”或免中涂等紧凑型涂装工艺；推广静电喷涂等高效涂装工艺，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂；配置密闭收集系统，整车制造企业有机废气收集率不低于90%，其他汽车制造企业不低于80%；对喷漆废气建设吸附燃烧等高效治理设施，对烘干废气建设燃烧治理设施，实现达标排放 | 拟建项目调漆房、喷漆房、烤漆房密闭设置，废气收集率为95%，喷涂废气经“水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附”处理后，通过15m高排气筒排放，可实现达标排放 | 符合 |   根据表1.3-8分析可知，拟建项目符合《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》中的有关要求。  （2）与《重庆市“十三五”挥发性有机物大气污染防治工作实施方案》符合性分析  拟建项目与《重庆市“十三五”挥发性有机物大气污染防治工作实施方案》（渝环〔2017〕252号）中有关的条文符合性分析见表1.3-9。  **表1.3-9 与《重庆市“十三五”挥发性有机物大气污染防治工作实施方案》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 任务 | 方案中与拟建项目相关的要求 | 拟建项目情况 | 符合性 | | 加大产业结构调整力度 | 新建、改建、扩建涉VOCs 排放的项目，要加强源头控制，使用低（无）VOCs含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施。  新建涉VOCs排放的工业企业要入园区。 | 项目位于重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区，为规划的工业园区，项目已取得发改委核发的备案证。项目使用的漆料VOCs含量满足相关的产品质量标准限值；项目有机废气经处理后达标排放 | 符合 | | 加快实施工业源VOCs污染防治 | 汽车制造行业。推进汽车整车制造、摩托车整车制造、汽车和摩托车零部件制造等领域VOCs排放控制。推广使用符合环保要求的高固体分、水性涂料、粉末涂料、紫外光固化涂料，汽车整车制造及配件生产所用涂料和溶剂必须满足《汽车涂料中有害物质限量》（GB24409—2009）的规定，并提供每批次原料的质量检验报告。配套使用“三涂一烘”“两涂一烘”或免中涂等紧凑型涂装工艺；推广静电喷涂等高效涂装工艺，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂；配置密闭收集系统，整车制造企业有机废气收集率高于90%。对喷漆废气建设吸附燃烧等高效治理设施，对烘干废气建设燃烧治理设施，净化效率高于90%，严格控制跑冒滴漏，原料、中间产品与成品应密闭储存，储存产生的有机废气需集中收集，进入废气处理设施，减少废气无组织排放，实现厂界基本无臭味、VOCs达标排放 | 项目使用的漆料VOCs含量满足《车辆涂料中有害物质限量》（GB24409-2020）中相关限值要求；项目调漆房、喷漆房、烤漆房均密闭设置，采取上送风，下抽风，形成负压抽风系统，有机废气收集效率可达到95%，满足要求；拟建项目喷涂废气采用“水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附”治理设施，废气可达标排放 | 符合 |   根据表1.3-9分析可知，拟建项目符合《重庆市“十三五”挥发性有机物大气污染防治工作实施方案》（渝环〔2017〕252号）中有关要求。  （3）与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的符合性分析  拟建项目与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》（环保部公告2013年第31号）中有关的条文符合性分析见表1.3-10。  **表1.3-10 与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 要求 | 政策中与拟建项目相关的要求 | 拟建项目情况 | 符合性 | | 源头和过程控制 | 在涂装、印刷、粘合、工业清洗等含VOCs产品的使用过程中的VOCs污染防治技术措施包括：  1.鼓励使用通过环境标志产品认证的环保型涂料、油墨、胶粘剂和清洗剂；  2.根据涂装工艺的不同，鼓励使用水性涂料、高固份涂料、粉末涂料、紫外光固化（UV）涂料等环保型涂料；推广采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等效率较高的涂装工艺；应尽量避免无VOCs净化、回收措施的露天喷涂作业；  6. 含VOCs产品的使用过程中，应采取废气收集措施，提高废气收集效率，减少废气的无组织排放与逸散，并对收集后的废气进行回收或处理后达标排放 | 项目使用的漆料VOCs含量满足相关的产品质量标准限值；项目调漆房、喷漆房、烤漆房等场所均密闭设置，拟建项目使用过程中产生的有机废气均采取收集措施，并经废气处理设施处理后达标排放 | 符合 | | 末端治理与综合利用 | 对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放 | 项目有机废气采用“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”工艺处理后达标排放 | 符合 | | 对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置 | 废气处理过程中产生废过滤棉、废UV灯管、废活性炭等按危险废物管理，交由有危险废物处置资质的单位收运处置 | 符合 | | 运行与监测 | 企业应建立健全VOCs治理设施的运行维护规程和台帐等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电气、自控仪表等进行检修维护，确保设施的稳定运行 | 建设单位配备有环保管理人员1名，运营期将建立健全VOCs治理设施的运行维护规程和台帐等日常管理制度，并对废气治理设施进行维护管理 | 符合 |   根据表1.3-10分析可知，拟建项目符合《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》（环保部公告2013年第31号）中有关要求。  （4）与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析  根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中要求，结合项目实际情况，拟建项目与其符合性分析见表1.3-11。  **表1.3-11 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 控制要求 | 拟建项目情况 | 符合性 | | 1 | 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 | 项目使用的胶衣、不饱和树脂、树脂固化剂、漆料等原料采用密闭塑料桶/铁桶盛装，暂存于化学品库房、配料房，针对化学品库房、配料房进行“防风、防雨、防腐、防渗”处理，在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭 | 符合 | | 2 | 液态VOCs物料应采用密闭管道输送，采用非管道输送方式转移液态VOCs物料时应采用密闭容器、罐车 | 胶衣、不饱和树脂、树脂固化剂、漆料等VOCs物料使用期间采取将塑料桶/铁桶直接转移至生产区使用 | 符合 | | 3 | 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措施，废气应排至VOCs废气收集处理系统 | 项目调漆房、喷漆房、烤漆房、玻璃钢生产区等均为密闭空间，胶衣挥发废气、玻璃钢生产区挥发废气、喷涂废气等均进行收集后排至废气处理设施处理后达标排放 | 符合 | | 4 | 企业应建立台账，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 | 项目建成后对VOCs原辅料设置台账管理 | 符合 |   根据表1.3-11分析可知，拟建项目采取的挥发性有机物控制措施满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关要求。  （5）与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析  拟建项目与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）符合性分析详见表1.3-12。  **表1.3-12 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 任务 | 控制要求 | 项目情况 | 符合性 | | 工业涂装VOCs综合治理 | 加大汽车、家具、集装箱、电子产品、工程机械等行业VOCs治理力度，重点区域应结合本地产业特征，加快实施其他行业涂装VOCs综合治理 | 拟建项目为汽车零部件及配件制造，包括有工业涂装 | / | | 强化源头控制 | 加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低VOCs含量的涂料替代溶剂型涂料。重点区域汽车制造底漆大力推广使用水性涂料，乘用车中涂、色漆大力推广使用高固体分或水性涂料，加快客车、货车等中涂、色漆改造 | 项目使用的漆料VOCs含量满足相关的产品质量标准限值 | 符合 | | 有效控制无组织排放 | 涂料、稀释剂、清洗剂等原辅材料应密闭存储，调配、使用、回收等过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，采用密闭管道或密闭容器等输送。除大型工件外，禁止敞开式喷涂、晾（风）干作业。除工艺限制外，原则上实行集中调配。调配、喷涂和干燥等VOCs排放工序应配备有效的废气收集系统 | 项目使用的漆料、稀释剂、清洗剂等原辅材料采用密闭铁桶盛装；项目调漆房、喷漆房、烤漆房均密闭设置，采取上送风，下抽风，形成负压抽风系统，有机废气收集效率可达到95% | 符合 | | 推进建设适宜高效的治污设施 | 喷漆废气应设置高效漆雾处理装置。喷涂、晾（风）干废气宜采用吸附浓缩+燃烧处理方式，小风量的可采用一次性活性炭吸附等工艺。调配、流平等废气可与喷涂、晾（风）干废气一并处理。使用溶剂型涂料的生产线，烘干废气宜采用燃烧方式单独处理，具备条件的可采用回收式热力燃烧装置 | 喷漆废气经水帘处理后与调漆废气、烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后达标排放 | 符合 |   根据表1.3-12分析可知，拟建项目符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53号）中的相关控制要求。  （6）与《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》符合性分析  拟建项目与《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气[2020]33号）符合性分析见表1.3-13。  **表1.3-13 与《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》的符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 任务 | 《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》相关要求 | 拟建项目情况 | 符合性 | | 大力推进源头替代，有效减少VOCs产生 | 企业应建立原辅材料台账，记录VOCs原辅材料名称、成分、VOCs含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料。采用符合国家有关低VOCs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 | 项目建设单位严格执行台账管理，记录VOCs原辅材料名称、成分、VOCs含量、采购量、使用量、库存量、回收方式、回收量等信息，并保存相关证明材料 | 符合 | | 全面落实标准要求，强化无组织排放控制 | 储存环节应采用密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。装卸、转移和输送环节应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。生产和使用环节应采用密闭设备，或在密闭空间中操作并有效收集废气，或进行局部气体收集；非取用状态时容器应密闭。处置环节应将盛装过VOCs物料的包装容器、含VOCs废料（渣、液）、废吸附剂等通过加盖、封装等方式密闭，妥善存放，不得随意丢弃 | 项目生产过程中排放的挥发性有机物无组织排放按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》进行控制管理；项目所有VOCs物料均为液态，使用密闭塑料桶/铁桶盛装VOCs物料后放置于化学品库房、配料房，非即用状态保持密封状态，使用期间采取将塑料桶/铁桶直接转移至生产区使用；项目调漆房、喷漆房、烤漆房、玻璃钢生产区等均为密闭空间；废过滤棉、废活性炭等危险废物采用专用容器密封收集，暂存于危险废物暂存间，并委托有相应危险废物处理资质的单位收运处置 | 符合 |   根据表1.3-13分析可知，拟建项目符合《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气[2020]33号）中的相关要求。  （7）与《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021～2025年）》符合性分析  拟建项目与《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021～2025年）》符合性分析见表1.3-14。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 其他符合性分析 | **表1.3-14 与《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021～2025年）》符合性分析**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 相关要求 | | 拟建项目情况 | 符合性 | | 加强源头控制 | 实施VOCs排放总量控制，涉VOCs建设项目按照新增排放量进行减量替代。以工业涂装、包装印刷等行业为重点，实施原辅材料和产品源头替代。加快对溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低VOCs含量原辅材料替代计划。将生产和使用高VOCs含量产品的企业列入强制性清洁生产审核名单。到2025年，基本完成汽车、摩托车整车制造底漆、中涂、色漆低VOCs含量涂料替代；在木质家具、汽车零部件、工程机械、钢结构、船舶制造等行业技术成熟环节，大力推广低VOCs含量涂料。在房屋建筑、市政工程和城市道路交通标志中，除特殊功能要求外，全面推广使用低VOCs含量的涂料、胶粘剂。到2025年，全市溶剂型工业涂料、溶剂型油墨使用比例分别降低20%、15%，溶剂型胶粘剂使用量下降20%。 | 项目使用的漆料VOCs含量满足相关的产品质量标准限值 | 符合 | | 强化VOCs无组织排放管控 | 实施储罐综合治理，浮顶与罐壁之间应采用高效密封方式，重点区域存储汽油、航空煤油、石脑油以及苯、甲苯、二甲苯的浮顶罐应使用全液面接触式浮顶。强化装卸废气收集治理，限期推动装载汽油、航空煤油、石脑油和苯、甲苯、二甲苯等的汽车罐车全部采用底部装载方式，换用自封式快速接头。指导企业规范开展泄漏检测与修复（LDAR）工作，优先在密封点超过2000个的企业推行LDAR技术改造，并加强监督检查。长寿、万州、涪陵及其他重点工业园区，逐步建立统一的LDAR 信息管理平台试点。2023年年底前完成万吨级及以上原油、成品油码头油气回收治理。鼓励重点区域年销售汽油5000吨以上加油站完成油气三级回收处理。 | 拟建项目不使用储罐，不涉及汽油、航空煤油、石脑油以及苯、甲苯、二甲苯的使用 | 符合 | | 持续推进VOCs全过程综合治理 | 推动VOCs末端治理升级。推行“一企一策”，引导企业选择多种技术的组合工艺提高VOCs治理效率。石化、化工企业加强火炬系统排放监管，保证燃烧温度和污染物停留时间能有效去除污染物。加强非正常工况废气排放管控，制定非正常工况VOCs管控规程，严格按规程操作。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。鼓励对中小型企业集群开展企业分散收集—活性炭移动集中再生治理模式的示范推广。 | 项目有机废气采用“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”工艺处理后达标排放 | 符合 | | 持续优化产业结构和布局 | 坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展。严格落实国家和本市产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等相关要求，严控高耗能、高排放、低水平项目，因地制宜制定“两高”和资源型行业准入标准。适时修订并严格执行产业禁投清单等准入政策，合理控制煤制油气产能规模，未纳入国家有关领域产业规划的新、改、扩建炼油和新建乙烯、对二甲苯、煤制烯烃项目，一律不得建设。新、改、扩建项目所需二氧化硫、氮氧化物、VOCs排放量指标要进行减量替代，PM2.5或者臭氧未达标区县要加大替代比例。加快推进“两高”和资源型行业依法开展清洁生产审核，推动一批重点企业达到国际清洁生产领先水平，确保新上的“两高”项目达到标杆值水平和污染物排放标准先进值。 | 拟建项目符合产业政策、涪陵区“三线一单”相关要求、园区产业定位、园区规划环评及其审查意见；拟建项目不属于高耗能、高排放、低水平项目，不属于产业禁投清单项目，不属于炼油和乙烯、对二甲苯、煤制烯烃项目 | 符合 |   根据表1.3-14分析可知，拟建项目符合《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021～2025年）》中的相关要求。 |

**二、建设项目工程分析**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **2.1项目由来**  重庆龙驹汽车配件有限公司（以下简称“龙驹公司”）成立于1997年8月，主要从事汽车配件、摩托车零配件、机电配件及橡胶制品的生产。  2012年，龙驹公司拟在重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区）建设“重庆龙驹汽车配件生产线建设项目”，建设内容包括主体工程（生产车间）、辅助工程（车间用房、员工宿舍及食堂等）、配套建设公用工程及环保工程，建设规模为年产汽车配件产品34000件、注塑产品920000件、挤塑产品480000m。该项目《重庆龙驹汽车配件生产线建设项目环境影响报告表》于2012年12月15日取得重庆市涪陵区环境保护局批复文件（渝（涪）环准[2012]224号）；2017年，重庆龙驹汽车配件生产线建设项目完成了污染防治设施竣工环境保护自主验收，并于2017年10月31日获得重庆市涪陵区环境保护局竣工环境保护验收回执单（2017-02），实际建成规模为年产汽车配件产品31000件、注塑产品920000件、挤塑产品480000m。  2018年，龙驹公司拟在厂区现有厂房内建设“玻璃钢钣金制品生产线项目”，项目仅针对玻璃钢制品进行了环境影响评价，建设规模为年产高顶、导流罩和保险杠10000套，该项目《玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）环境影响评价报告表》于2018年9月11日取得重庆市涪陵区环境保护局批复（渝（涪）环准[2018]73号）；2020年4月，玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）完成了污染防治设施竣工环境保护自主验收，并于2020年4月17日获得了重庆市涪陵区生态环境局以渝（涪）环验[2020]13号的重庆市建设项目固体废物污染防治设施竣工环境保护验收批复，实际建成规模为年产高顶、导流罩和保险杠10000套。  根据市场需求，龙驹公司拟在厂区现有厂房内实施“钣金件发泡、厢车复合板生产线”项目（以下简称“拟建项目”），拟投资490万元，新建钣金发泡板及厢车复合板生产线、扩建玻璃钢制品生产线，年产钣金发泡板50000m2、厢车复合板960套、玻璃钢制品24000套。拟建项目实施后，全厂最终产品规模为：年产汽车配件产品31000件、注塑产品920000件、挤塑产品480000m、钣金发泡板50000m2、厢车复合板960套、玻璃钢制品34000套。  拟建项目已经在重庆市涪陵区发展和改革委员会进行了备案，备案项目代码为：2012-500102-07-02-965122。  根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》等规定，拟建项目须履行环境影响评价制度。同时，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）：拟建项目属于“三十三、汽车制造业367—汽车零部件及配件制造”类别中“其他（年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）”，应编制环境影响报告表。受重庆龙驹汽车配件有限公司委托，我公司承担了该项目的环境影响评价工作。接受委托后，我公司立即组织专业技术人员对该项目进行了现场踏勘和资料收集，详细了解了项目建设内容，在此基础上编制完成了《钣金件发泡、厢车复合板生产线环境影响报告表》。  **2.2项目编制情况说明**  （1）现有工程（即“玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）”）设置有1间喷烤漆房，主要功能为对现有工程生产的玻璃钢制品进行补漆；为适应市场发展需求，建设单位拟对厂区生产的玻璃钢制品中的部分产品（喷漆产品为导流罩、商用车高顶、保险杠、皮卡车车厢盖）进行喷漆处理，由于产品喷涂数量的增加，现有工程设置的喷烤漆房面积较小，不能满足生产需求，因此，建设单位拟拆除现有工程的喷烤漆房，新建1间调漆房、3间喷漆房及3间烤漆房用于玻璃钢制品的喷漆、补漆工序。同时补漆工序使用的油漆种类以及喷漆废气处置方式发生变化，因此，本次评价拟对扩建完成后全厂生产的玻璃钢制品喷漆、补漆工序的产排污进行重新核算。  （2）由于本次扩建的玻璃钢制品生产线与现有工程玻璃钢制品生产线紧邻布置，现有工程设置的切割修整打磨区不能满足扩建完成后的生产需求，因此，建设单位为了便于对玻璃钢制品切割修整打磨废气进行集中收集处理，拟拆除现有工程玻璃钢制品生产线的切割修整打磨区，对切割修整打磨工序进行集中布置，拟在玻璃钢制品生产线旁新建切割房、玻璃钢安装区（安装过程中涉及切割、打磨、修整），切割修整打磨过程中产生的粉尘经集气罩收集后引入“水喷淋”处理后，通过15m高排气筒排放，本次评价拟对全厂生产的玻璃钢制品产生的切割修整打磨粉尘进行重新核算。  **2.3项目基本情况**  项目名称：钣金件发泡、厢车复合板生产线  建设单位：重庆龙驹汽车配件有限公司  建设性质：扩建  建设地点：重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区）  项目用地情况：不新征用地，在现有厂区内的生产厂房内实施  建设内容及规模：拟建项目购置开卷机、压板机、发泡机等设备，新建钣金发泡板及厢车复合板生产线、扩建玻璃钢制品生产线，年产钣金发泡板50000m2、厢车复合板960套、玻璃钢制品24000套。  建设周期：11个月  项目投资：总投资490万元，其中环保投资50万元，占总投资的10.2%  **2.4建设内容**  2.4.1项目组成  主体工程：在厂区现有生产车间内的空置区域新建钣金发泡板及厢车复合板生产线、扩建玻璃钢制品生产线等。  辅助工程：依托现有工程的办公生活区、门卫室等。  储运工程：新建原料堆放区、半成品堆放区、成品堆放区、化学品库房等，部分液体物料依托现有工程的已建成的化学品库房、配料房。  公用工程：依托厂区内现有的给水、排水系统等。  环保工程：依托现有工程的化粪池、危险废物暂存间等，新建废气治理设施及环境风险防范设施等。  拟建项目组成见表2.4-1；扩建前后基本情况对照表见表2.4-2。  **表2.4-1 项目组成一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 项目名称 | | 建设内容及规模 | 备注 | | 主体工程 | 钣金发泡板生产线 | | 布置于1#、2#生产车间的1F，设置开卷机、剪板机、切割机、折弯机、聚氨酯高压发泡机等设备，年产钣金发泡板50000m2/a | 新建 | | 厢车复合板生产线 | | 布置于3#生产车间的1F，设置切割机、剪板机、折弯机、压机、角磨机等设备，年产厢车复合板960套/a | 新建 | | 玻璃钢制品生产线 | | 布置于1#、2#生产车间的2F，设置空压机、气磨机等设备，年产玻璃钢制品24000套/a | 扩建 | | 喷胶房 | | 布置于1#、2#生产车间的2F，总建筑面积约40m2，主要用于玻璃钢制品涂胶 | 新建 | | 喷涂生产线 | | 厂区总共布置1间调漆房（尺寸规格为：1.8m×5.3m×3m）、3间喷漆房（喷漆房1/2/3尺寸规格分别为：4.9m×5.3m×3.6m、6m×4.5m×3.6m、6.5m×4.5m×3.6m）、3间烤漆房（烤漆房1/2/3尺寸规格分别为：6m×6.5m×3m、4.7m×8m×2.5m、7.5m×5.8m×3m），每间喷漆房内设1把喷枪，烤漆采用烤灯（红外线/石墨烯）烘干，总喷涂面积约5070.1m2/a | 拆除现有喷烤漆房，新建调漆房、喷漆房、烤漆房 | | 辅助工程 | 办公区 | | 依托厂区现有的车间用房作为办公区，用于办公、接待 | 依托 | | 生活区 | | 依托厂区现有的检测研发用房（内设有员工宿舍及食堂），为厂区员工提供食宿 | 依托 | | 门卫室 | | 依托厂区已建门卫室 | 依托 | | 储运工程 | 原料堆放区 | 钣金发泡板生产线 | 布置于钣金发泡板生产线旁，总建筑面积约100m2，主要用于存放铁矩管、涂板、胶条等，各类原料分区堆放 | 新建 | | 厢车复合板生产线 | 布置于厢车复合板生产线旁，总建筑面积60m2，主要用于存放XPS板、铁/铝矩管、铝蜂窝等，各类原料分区堆放 | 新建 | | 玻璃钢制品生产线 | 布置于1#、2#生产车间的2F，总建筑面积80m2，主要用于存放玻纤布、短切毡、预埋金属件等，各类原料分区堆放 | 新建 | | 成品堆放区 | 钣金发泡板生产线 | 布置于钣金发泡板生产线旁，总建筑面积80m2，主要用于汽车门板、空调面板的堆放 | 新建 | | 厢车复合板生产线 | 布置于厢车复合板生产线旁，总建筑面积50m2，主要用于XPS侧围板、铝蜂窝板的堆放 | 新建 | | 玻璃钢制品生产线 | 布置于1#、2#生产车间的2F，总建筑面积120m2，主要用于玻璃钢制品的堆放 | 新建 | | 半成品堆放区 | | 钣金发泡板、厢车复合板及玻璃钢制品生产线均设有半成品堆放区，主要用于暂存生产过程中的半成品，位于生产线旁 | 新建 | | 发泡料库房 | | 位于钣金发泡板生产线区域，建筑面积约25m2，用于存放异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料） | 新建 | | 化学品库房1 | | 位于厂区北侧，建筑面积约60m2，用于存放胶衣、树脂固化剂、底漆、面漆等 | 依托 | | 化学品库房2 | | 位于厂区北侧，建筑面积约40m2，用于存放不饱和树脂 | 新建 | | 化学品库房3 | | 位于厂区北侧，建筑面积约7m2，用于存放双组分聚氨酯胶 | 新建 | | 配料房 | | 位于玻璃钢生产车间的东南侧，建筑面积约35m2，用于存放胶衣 | 依托 | | 公用工程 | 给水 | | 依托厂区现有供水管网 | 依托 | | 供电 | | 依托厂区现有供电设施 | 依托 | | 排水 | | 厂区采用雨污分流制，雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网；废水经已建化粪池处理达标后排入市政污水管网 | 依托 | | 环保工程 | 废气 | 钣金发泡板生产线 | 切割粉尘G1-1、G1-6（汽车门板及空调面板）：铁矩管及铝材切割下料过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 新建 | | 打磨粉尘G1-3（汽车门板）：焊接部位打磨过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 新建 | | 焊接烟尘G1-2（汽车门板）：设置移动式焊烟净化器，焊接烟尘处理后于车间内排放 | 新建 | | 下料粉尘G1-4（汽车门板）：依托现有工程的锯床对木板进行切割下料，下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放 | 依托 | | 发泡废气G1-5、G1-7（汽车门板及空调面板）：拟在发泡机顶部设置集气罩，将发泡废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA008）排放 | 新建 | | 厢车复合板生产线 | 切割粉尘G2-1、G2-6、G2-7（XPS侧围板及铝蜂窝板）：铁矩管、铝蜂窝及铝矩管切割下料过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 新建 | | 打磨粉尘G2-3、G2-9（XPS侧围板及铝蜂窝板）：焊接部位打磨过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 新建 | | 焊接烟尘G2-2、G2-8（XPS侧围板及铝蜂窝板）：设置移动式焊烟净化器，焊接烟尘处理后于车间内排放 | 新建 | | 粘合废气G2-4、G2-5、G2-10、G2-11（XPS侧围板及铝蜂窝板）：拟在压机顶部设置集气罩，将粘合废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA009）排放 | 新建 | | 玻璃钢制品生产线 | 胶衣挥发废气G3-2（玻璃钢制品）：喷胶房设置为密闭负压系统，设置抽排风系统将胶衣挥发废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA010）排放 | 新建 | | 玻璃钢生产区挥发废气G3-1、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7（玻璃钢制品）：玻璃钢生产区设置为密闭车间，采取整体气体收集的方式，设置抽排风系统将有机废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA011）排放 | 新建 | | 切割修整打磨粉尘G3-6（玻璃钢制品）：拟在3处切割修整打磨区域分别设置集气罩，将切割修整打磨粉尘收集后经“水喷淋”处理后，通过3根15m高排气筒（DA012/ DA013/ DA014）排放 | 新建 | | 刮灰打磨粉尘G3-8（玻璃钢制品）：拟将刮灰打磨区设置为半封闭状态，刮灰打磨房采用三面围挡的房间，设置抽排风系统将粉尘集中引至“水喷淋”进行处理后，通过1根15m高排气筒（DA015）排放 | 新建 | | 喷涂生产线 | 喷涂废气G3-9、G3-10、G3-11（调漆房、喷漆房1、烤漆房1）：喷漆废气经水帘处理后与调漆废气、烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA016）排放 | 新建 | | 喷涂废气G3-10、G3-11（喷漆房2、烤漆房2）：喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA017）排放 | 新建 | | 喷涂废气G3-10、G3-11（喷漆房3、烤漆房3）：喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA018）排放 | 新建 | | 注塑废气 | 拟在注塑机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集，将注塑废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA019）排放 | 以新带老 | | 挤塑废气 | 拟在挤出机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集，将挤塑废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA020）排放 | 以新带老 | | 食堂油烟 | 食堂油烟依托现有集气罩收集后经油烟净化器处理后，通过1根15m高排气筒（DA001）排放 | 依托 | | 废水 | 喷漆废水 | 每间喷漆房内均设置水帘水池，水池内的水循环使用，每月排放一次，排放的废水经喷漆废水预处理装置（采用“芬顿氧化+絮凝沉淀+气浮”工艺，设计处理能力为4.5 m3/d）处理后与其他废水一同进入厂区已建化粪池进行处理 | 新建 | | 食堂废水及生活污水 | 食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池（已建，设计处理能力为25m3/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江 | 依托 | | 固体废物 | 一般工业固体废物 | 包括废金属边角料、废弃木板边角料、废泡沫边角料等一般固废，其中废双面贴、废纱布、废砂纸交由环卫部门处理，其余外售物资回收单位。设一般工业固体废物暂存点，位于1#、2#生产车间的北侧，面积约10m2，设标识牌，并做好防渗漏、防雨淋、防扬尘等措施 | 新建 | | 危险废物 | 包括废过滤棉、废UV灯管、废活性炭等危险废物，各类危险废物分区堆放，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置；依托现有工程设置的危险废物暂存间（位于厂区南侧），建筑面积约50m2，采取了“四防”（防雨、防风、防晒和防渗漏）措施，并设置有标志牌 | 依托 | | 生活垃圾 | 厂区设置有生活垃圾收集桶，生活垃圾收集后交由环卫部门处理 | 依托 | | 环境风险防范措施 | | 发泡料库房、化学品库房采取“四防”措施，室内设置导流沟及集液池；硫酸桶及双氧水桶下方设置托盘，防止液体外溢；厂区配备应急物资，严禁烟火，设置禁火标识等 | 新建 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **表2.4-2 拟建项目扩建前后基本情况对照表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | | 现有工程 | | 扩建工程 | | 扩建实施后 | | 生产规模 | | 汽车配件31000件/a、注塑产品920000件/a、挤塑产品、480000m/a、玻璃钢制品10000套/a | | 钣金发泡板50000m2/a、厢车复合板960套/a、玻璃钢制品24000套/a | | 汽车配件31000件/a、注塑产品920000件/a、挤塑产品、480000m/a、钣金发泡板50000m2/a、厢车复合板960套/a、玻璃钢制品34000套/a | | 工作制度及劳动定员 | | 110人，300d，10h/d | | 60人，300d，8h/d | | 170人，300d，10h/d | | 环保工程 | 废气 | 汽车配件 | 焊接烟尘：经集气罩收集后，通过1根15m高排气筒（DA003）排放 | / | / | 焊接烟尘经集气罩收集后，通过1根15m高排气筒（DA003）排放 | | 打磨及木板下料粉尘：分别经集气罩收集后，经风机引入滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放 | 钣金发泡板 | 依托现有工程的锯床对木板进行切割下料，下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放 | 打磨及木板下料粉尘分别经集气罩收集后，经风机引入滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放 | | 喷塑粉尘：喷塑工序在喷塑房内进行（1间、呈负压半封闭），喷塑粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA005）排放 | / | / | 喷塑工序在喷塑房内进行（1间、呈负压半封闭），喷塑粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA005）排放 | | 喷塑件烘干及固化废气：喷塑件烘干及固化工序均在同一个烘箱内进行，喷塑件烘干废气、喷塑固化废气经收集后引至光催化+活性炭处理后，通过1根15m高排气筒（DA006）排放 | / | / | 喷塑件烘干及固化工序均在同一个烘箱内进行，喷塑件烘干废气、喷塑固化废气经收集后引至光催化+活性炭处理后，通过1根15m高排气筒（DA006）排放 | | 注塑产品 | 注塑废气：经排风扇排出车间外 | / | 以新带老 | 采取“以新带老”措施，注塑废气经“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒（DA019）排放 | | 造粒废气：经集气罩收集后，经风机引入活性炭吸附装置（1套）吸附处理后，通过1根15m高排气筒（DA007）排放 | / | / | 造粒废气经集气罩收集后，经风机引入活性炭吸附装置（1套）吸附处理后，通过1根15m高排气筒（DA007）排放 | | 挤塑产品 | 挤塑废气：经排风扇排出车间外 | / | 以新带老 | 采取“以新带老”措施，挤塑废气经“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒（DA020）排放 | | 喷涂生产线 | 喷涂废气：设有1间喷烤漆房，喷涂废气采用车间密闭抽风方式收集，经“过滤棉+光催化+活性炭吸附”工艺处理后，通过1根15m高排气筒排放 | 喷涂生产线（拆除现有工程喷烤漆房，新建1间调漆房、3间喷漆房、3间烤漆房） | 喷涂废气（调漆房、喷漆房1、烤漆房1）：喷漆废气经水帘处理后与调漆废气、烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA016）排放 | 喷涂废气经“水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过3根15m高排气筒（DA016/DA017/ DA018）排放 | | 喷涂废气（喷漆房2、烤漆房2）：喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA017）排放 | | 喷涂废气：（喷漆房3、烤漆房3）：喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA018）排放 | | 玻璃钢制品 | 工艺废气：玻璃钢制品生产工艺废气采用车间密闭抽风方式收集，经“过滤棉+光催化+活性炭吸附”工艺处理后，通过1根15m高排气筒（DA004）排放 | 玻璃钢制品 | 胶衣挥发废气：喷胶房设置为密闭负压系统，设置抽排风系统将胶衣挥发废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA010）排放 | 现有工程玻璃钢制品生产工艺废气经“过滤棉+光催化+活性炭吸附”工艺处理后，通过1根15m高排气筒（DA004）排放；扩建工程胶衣挥发废气经“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA010）排放；扩建工程玻璃钢生产区挥发废气经“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA011）排放 | | 玻璃钢生产区挥发废气：玻璃钢生产区设置为密闭车间，采取整体气体收集的方式，设置抽排风系统将有机废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA011）排放 | | 打磨粉尘：经自带的布袋除尘器处理后于车间内排放 | 刮灰打磨粉尘：拟将刮灰打磨区设置为半封闭状态，刮灰打磨房采用三面围挡的房间，设置抽排风系统将粉尘集中引至“水喷淋”进行处理后，通过1根15m高排气筒（DA015）排放 | 现有工程打磨粉尘经自带的布袋除尘器处理后于车间内排放；扩建工程刮灰打磨粉尘经“水喷淋”处理后，通过1根15m高排气筒（DA015）排放 | | 切割修整打磨粉尘：经集气罩收集后引入布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放 | 切割修整打磨粉尘：拆除现有工程切割修整打磨区，新建切割房、玻璃钢安装区，切割修整打磨粉尘经集气罩收集后引入“水喷淋”处理后，通过3根15m高排气筒（DA012/ DA013/ DA014）排放 | 拟在3处切割修整打磨区域分别设置集气罩，将切割修整打磨粉尘收集后经“水喷淋”处理后，通过3根15m高排气筒（DA012/ DA013/ DA014）排放 | | / | / | 钣金发泡板 | 切割粉尘：经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 切割粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | | / | / | 打磨粉尘：焊接部位打磨过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 打磨粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | | / | / | 焊接烟尘：经移动式焊烟净化器处理后于车间内排放 | 焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后于车间内排放 | | / | / | 发泡废气：经集气罩收集后引入“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA008）排放 | 发泡废气经集气罩收集后引入“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA008）排放 | | / | / | 厢车复合板 | 切割粉尘：经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 切割粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | | / | / | 打磨粉尘：焊接部位打磨过程中会产生粉尘，经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 打磨粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | | / | / | 焊接烟尘：经移动式焊烟净化器处理后于车间内排放 | 焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后于车间内排放 | | / | / | 粘合废气：经集气罩收集后引入“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA009）排放 | 粘合废气经集气罩收集后引入“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA009）排放 | | 食堂油烟 | 经油烟净化器处理后，通过1根15m高排气筒（DA001）排放 | 依托 | | 食堂油烟经油烟净化器处理后，通过1根15m高排气筒（DA001）排放 | | 废水 | 生产废水预处理系统1套；油水分离器；化粪池1座（设计处理能力为25m3/d） | | 新建喷漆废水预处理装置1套（采用“芬顿氧化+絮凝沉淀+气浮”工艺，设计处理能力为4.5 m3/d）；依托现有工程的油水分离器及化粪池（设计处理能力为25m3/d） | | 生产废水预处理系统1套；喷漆废水预处理装置1套；油水分离器；化粪池1座 | | 一般工业固体废物 | 2处一般工业固体废物暂存点，总面积约15m2 | | 新增1处一般工业固体废物暂存点，面积约10m2 | | 3处一般工业固体废物暂存点，现有工程15m2、扩建工程10m2 | | 危险废物 | 1间危险废物暂存间，面积约50m2 | | 依托 | | 1间危险废物暂存间，面积约50m2 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | 2.4.2依托设施可行性分析  本次扩建工程将依托厂区部分已建设施，依托可行性分析详见表2.4-3。  **表2.4-3 依托设施可行性分析一览表**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 类别 | 依托设施 | 可行性分析 | | 主体工程 | 生产车间 | 生产车间已建成，车间内部分区域为空置区，根据生产设备布置情况，可满足生产需求，依托可行 | | 辅助工程 | 办公区 | 车间用房已建成，依托可行 | | 生活区 | 检测研发用房已建成，依托可行 | | 门卫室 | 门卫室已建成，依托可行 | | 储运工程 | 化学品库房1 | 根据现场踏勘，化学品库房1部分区域空置，部分液体物料依托化学品库房1，同时新建2间化学品库房，可满足生产需求 | | 配料房 | 配料房为车间胶衣临时贮存场所，胶衣使用完后，由化学品库房存放的胶衣转移至配料房内，供玻璃钢制品生产线使用，可满足生产需求 | | 公用工程 | 给水 | 厂区给水管网与市政设施接通，依托可行 | | 供电 | 厂区供电设施完善，依托可行 | | 排水 | 厂区内建有完善的排水系统，依托可行 | | 环保工程 | 废气 | 汽车门板木板下料工序依托现有工程的锯床进行切割下料，下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放，根据验收监测结果可知，废气可达标排放，且项目木板下料量少，年运行时间约10h/a，依托可行 | | 食堂安装有油烟净化器及排气筒，依托可行 | | 废水 | 化粪池已验收，能达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准。根据调查，该化粪池设计处理能力为25m3/d，目前接纳废水量约10m3/d，剩余处理能力为15m3/d，拟建废水最大排放量为12.03m3/d，因此，依托可行 | | 危险废物 | 现有工程设置有危险废物暂存间，面积约50m2，满足“四防”（防雨、防风、防晒和防渗漏）要求，危险废物暂存间内设置有收集沟及集液池（容积约0.2m3）、危险废物标识等，依托可行 | | 生活垃圾 | 厂区设置有垃圾收集桶，依托可行 |   2.4.3主要产品及产能  拟建项目生产的产品为钣金发泡板、厢车复合板、玻璃钢制品，其产品方案见表2.4-4，同时拟建项目仅对玻璃钢制品中的部分产品（喷漆产品为导流罩、商用车高顶、保险杠、皮卡车车厢盖）进行喷涂处理，项目扩建完成后全厂玻璃钢制品喷涂参数见表2.4-5，补漆参数见表2.4-6；全厂产能情况见表2.4-7。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **表2.4-4 拟建项目产品方案一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 产品名称 | 规格 | 重量kg/件（套） | 年产量 | 是否涉及喷漆 | 备注 | | **一** | **钣金发泡板** | | | | | | | 1 | 汽车门板 | 1987mm\*954mm \*20mm | 20～23 | 8000m2 | 不涉及 | 所罗列的产品规格为常规尺寸，根据市场需求，有些产品规格有略微变化，但基本不会超过常规尺寸 | | 1877mm\*821mm \*20mm | 8000m2 | 不涉及 | | 1942mm\*821mm \*20mm | 6000m2 | 不涉及 | | 2052mm\*1004mm \*20mm | 6000m2 | 不涉及 | | 2 | 空调面板 | 3300mm\*1200mm \*50mm | 30～50 | 8000m2 | 不涉及 | | 3300mm\*800mm \*50mm | 8000m2 | 不涉及 | | 2380mm\*1100mm \*50mm | 2000m2 | 不涉及 | | 2380mm\*800mm \*50mm | 2000m2 | 不涉及 | | 2380mm\*850mm \*50mm | 2000m2 | 不涉及 | | 合计 | | | | 50000m2 | / | / | | **二** | **厢车复合板** | | | | | | | 1 | XPS侧围板 | 非标 | 80～100 | 300套 | 不涉及 | / | | 2 | 铝蜂窝板 | 非标 | 50～60 | 660套 | 不涉及 | / | | 合计 | | | | 960套 | / | / | | **三** | **玻璃钢制品** | | | | | | | 1 | 导流罩 | 非标 | 20～35 | 18000套 | 部分涉及 | 1底1面 | | 2 | 商用车高顶 | 非标 | 80～100 | 2000套 | 部分涉及 | 1底1面 | | 3 | 保险杠 | 非标 | 5～10 | 3000套 | 部分涉及 | 1底1面 | | 4 | 房车 | 非标 | 150～200 | 100套 | 不涉及 | / | | 5 | 皮卡车车厢盖 | 非标 | 120～150 | 400套 | 部分涉及 | 1底1面 | | 6 | 空调罩 | 非标 | 70～80 | 500套 | 不涉及 | / | | 合计 | | | | 24000套 | / | / |   **表2.4-5 扩建完成后玻璃钢制品喷涂参数一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品种类 | 产品名称 | 年产量（套/a） | 喷漆套数（套/a） | 单套最大喷涂面积（m2） | 底漆喷涂厚度（μm） | 面漆喷涂厚度（μm） | 喷漆方式 | 喷涂总面积（m2） | 备注 | | 玻璃钢制品 | 导流罩 | 23900 | 600 | 2 | 30 | 30 | 表面喷涂 | 2400 | 1底1面 | | 商用车高顶 | 3600 | 100 | 6 | 30 | 30 | 表面喷涂 | 1200 | | 保险杠 | 5500 | 120 | 0.2 | 30 | 30 | 表面喷涂 | 48 | | 皮卡车车厢盖 | 400 | 100 | 7 | 30 | 30 | 表面喷涂 | 1400 | | 合计 | | | | | | | | 5048 | / |   **备注：①根据企业生产市场调研，需要喷涂的玻璃钢制品主要为特定买家需求，如顺丰、京东等专用车，其最大喷涂套数不会超过上述表格中列出的数量；②玻璃钢制品为非标件，现有工程也生产玻璃钢制品，本次评价单套喷涂面积根据建设单位多年运行的经验数据进行取值，根据市场需求，玻璃钢制品规格有略微变化，但喷涂面积不会超过上述表格中的最大喷涂面积；③根据建设单位提供的经验数据，拟建项目底漆、面漆喷涂厚度为20～30μm，本次评价按喷涂最大厚度30μm进行核算；④上述表格中喷涂总面积为底漆+面漆之和。**  **表2.4-6 扩建完成后玻璃钢制品补漆参数一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品种类 | 产品名称 | 年产量  （套/a） | 补漆套数  （套/a） | 单套最大补漆面积（m2） | 补漆厚度  （μm） | 喷漆方式 | 补漆总面积  （m2） | 备注 | | 玻璃钢制品 | 导流罩 | 23900 | 1195 | 0.013 | 30 | 表面喷涂 | 15.535 | 根据业主提供的资料，涉及补漆的产品主要为厂区内转运过程中的碰撞擦伤，约5%的产品需要补漆，补漆使用的漆料为面漆 | | 商用车高顶 | 3600 | 180 | 2.34 | | 保险杠 | 5500 | 275 | 3.575 | | 房车 | 100 | 5 | 0.065 | | 皮卡车车厢盖 | 400 | 20 | 0.26 | | 空调罩 | 500 | 25 | 0.325 | | 合计 | | | | | | | 22.1 | / | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **表2.4-7 扩建后全厂产品方案一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 扩建前产能 | 扩建产能 | 扩建后全厂产能 | 备注 | | 汽车配件 | 31000件/a | 0 | 31000件/a | / | | 注塑产品 | 920000件/a | 0 | 920000件/a | / | | 挤塑产品 | 480000m/a | 0 | 480000m/a | / | | 钣金发泡板 | 0 | 50000m2/a | 50000m2/a | / | | 厢车复合板 | 0 | 960套/a | 960套/a | / | | 玻璃钢制品 | 10000套/a | 24000套/a | 34000套/a | / |   2.4.4主要生产设备  拟建项目主要生产设备见表2.4-8。  **表2.4-8 拟建项目新增主要生产设备一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 设备名称 | 型号 | 单位 | 数量 | 工艺环节 | 备注 | | **一** | **钣金发泡板生产线** | | | | | | | 1 | 开卷机 | / | 台 | 1 | 开卷校平 | / | | 2 | 剪板机 | GC12Y-4\*40000 | 台 | 1 | 剪切 | / | | 3 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 台 | 1 | 折弯 | / | | 4 | 压板机 | / | 台 | 2 | 冲压 | / | | 5 | 四柱压机 | Y32-315 | 台 | 1 | 冲压 | / | | 6 | 雕刻机 | M-1325 | 台 | 2 | 钻孔 | / | | 7 | 手电钻 | J01-13S | 把 | 4 | 钻孔 | / | | 8 | 聚氨酯高压发泡机 | / | 台 | 1 | 发泡 | / | | 9 | 角磨机 | S1M-FF13-100 | 台 | 1 | 打磨 | / | | 10 | 二保焊机 | KE-250NY | 台 | 1 | 焊接 | / | | 11 | 切割机 | ZBK22007-88 | 台 | 1 | 下料 | / | | 12 | 45°切割机 | / | 台 | 1 | 下料 | / | | **二** | **厢车复合板生产线** | | | | | | | 1 | 切割机 | ZBK22007-88 | 台 | 1 | 下料 | / | | 2 | 剪板机 | GC12Y-4\*40000 | 台 | 1 | 剪切 | / | | 3 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 台 | 3 | 折弯 | / | | 4 | 二保焊机 | KE-250NY | 台 | 1 | 焊接 | / | | 5 | 氩弧焊机 | WSE-315 | 台 | 1 | 焊接 | / | | 6 | 角磨机 | S1M-FF13-100 | 台 | 2 | 打磨 | / | | 7 | 压机 | HRY-200T | 台 | 2 | 合模 | / | | **三** | **玻璃钢制品生产线** | | | | | | | 1 | 气磨机 | S-388 | 台 | 10 | 切割打磨 | / | | 2 | 空压机 | / | 台 | 1 | 压缩空气 | / | | 3 | 行车 | 1t | 台 | 2 | 物料转运 | / | | 4 | 胶衣喷涂机 | 固瑞克N3049 | 台 | 1 | 涂胶 | / | | 5 | 喷漆房1 | 4.9m×5.3m×3.6m | 间 | 1 | 喷漆 | 1把喷枪 | | 6 | 喷漆房2 | 6m×4.5m×3.6m | 间 | 1 | 喷漆 | 1把喷枪 | | 7 | 喷漆房3 | 6.5m×4.5m×3.6m | 间 | 1 | 喷漆 | 1把喷枪 | | 8 | 烤漆房1 | 6m×6.5m×3m | 间 | 1 | 烤漆 | / | | 9 | 烤漆房2 | 4.7m×8m×2.5m | 间 | 1 | 烤漆 | / | | 10 | 烤漆房3 | 7.5m×5.8m×3m | 间 | 1 | 烤漆 | / | | 11 | 调漆房 | 1.8m×5.3m×3m | 间 | 1 | 调漆 | / |   对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》，拟建项目所使用的生产设备均未列入《产业结构调整指导目录（2019年本）》限制、淘汰类设备。  2.4.5主要原辅材料名称及能源消耗量  2.4.5.1原辅材料消耗情况  拟建项目主要原辅材料、能源消耗情况详见表2.4-9；主要原辅材料理化特性详见表2.4-10。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **表2.4-9 拟建项目主要原辅材料及能源消耗情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | | 年消耗量 | 主要成分 | 最大储存量 | 备注 | | **一** | **汽车门板** | | | | | | | 1 | 铁矩管 | | 15000支/a | / | 1500支 | 6m/支 | | 2 | 涂板 | | 175卷/a | / | 3卷 | 2.7～3t/卷 | | 3 | 木板 | | 600张/a | / | 50张 | 1220mm×2440mm/张 | | 4 | 双面贴 | | 32000m2/a | / | 3000m2 | / | | 5 | 胶条 | | 4000m/a | / | 300m | / | | 6 | 焊丝 | | 0.36t/a | / | 30kg | / | | 7 | 异氰酸酯（黑料） | | 13t/a | 异氰酸聚亚甲基聚亚苯基酯（P-MDI）100% | 0.5t | 2桶，250kg/桶 | | 8 | 聚氨酯树脂（白料） | | 12t/a | 聚醚多元醇≥60%、硅油≤2%、催化剂≤2%、阻燃剂≤15%、发泡剂≤20% | 0.4t | 2桶，200kg/桶 | | **二** | **空调面板** | | | | | | | 1 | 铝材 | | 9600支/a | / | 240支 | 30捆，8支/捆 | | 2 | 镀锌板 | | 140卷/a | / | 4.6t | 2卷，2.3t/卷 | | 3 | 涂板 | | 160卷/a | / | 6t | 2卷，2.7～3t/卷 | | 4 | 双面贴 | | 28000m2/a | / | 2000m2 | / | | 5 | 异氰酸酯（黑料） | | 25t/a | 异氰酸聚亚甲基聚亚苯基酯（P-MDI）100% | 1t | 4桶，250kg/桶 | | 6 | 聚氨酯树脂（白料） | | 24t/a | 聚醚多元醇≥60%、硅油≤2%、催化剂≤2%、阻燃剂≤15%、发泡剂≤20% | 0.6t | 3桶，200kg/桶 | | **三** | **XPS侧围板** | | | | | | | 1 | XPS板 | | 3900m2/a | / | 200m2 | / | | 2 | 铁矩管 | | 4620支/a | / | 200支 | 6m/支 | | 3 | 玻璃钢板 | | 91t/a | / | 1t | / | | 4 | 双组分聚氨酯胶 | | 16t/a | 蓖麻油32.5%、二氧化硅0.05%、碳酸钙67.45% | 0.25t | 10桶，25kg/桶 | | 5 | 焊丝 | | 0.24t/a | / | 20kg | / | | **四** | **铝蜂窝板** | | | | | | | 1 | 铝蜂窝 | | 3900m2/a | / | 300m2 | / | | 2 | 铝矩管 | | 16500m/a | / | 1000m | / | | 3 | 铝板 | | 33t/a | / | 1t | / | | 4 | 双组分聚氨酯胶 | | 5.4t/a | 蓖麻油32.5%、二氧化硅0.05%、碳酸钙67.45% | 0.25t | 10桶，25kg/桶 | | 5 | 焊丝 | | 0.24t/a | / | 20kg | / | | **五** | **玻璃钢制品** | | | | | | | 1 | 玻纤布 | | 140t/a | 主要成分为玻璃拉丝 | 2.5t | / | | 2 | 短切毡 | | 70t/a | / | 1t | / | | 3 | 胶衣 | | 24t/a | 不饱和聚酯树脂聚合物45～55%、苯乙烯20～40%、颜料12.5～20%、气相二氧化硅1～3% | 0.4t | 20桶，20kg/桶 | | 4 | 不饱和树脂 | | 18t/a | 苯乙烯14%、苯酐23%、顺酐22%、乙二醇26%、二乙二醇13%、环烷酸铜0.5%、甲基氢醌1%、UV吸收剂0.5% | 0.5t | 2桶，250kg/桶 | | 5 | 促进剂  （异辛酸钴溶液） | | 2t/a | 辛酸钴4%、辛酸钾15%、辛酸铜2%、甲醇79% | 0.1t | 4桶，25kg/桶 | | 6 | 树脂固化剂 | | 5t/a | 甲基乙基甲酮5～10%、过氧化氢10～20%、邻苯二甲酸二甲酯20～30%、二乙二醇20～30%、过氧化甲基乙基甲酮10～15% | 0.1t | 5桶，20kg/桶 | | 7 | 抛光蜡 | | 6kg/a | / | 2kg | 2kg/桶 | | 8 | 滑石粉 | | 24t/a | / | 0.25t | 10袋，25kg/袋 | | 9 | 预埋金属件 | | 24000套/a | / | 500套 | / | | 10 | 腻子 | | 4t/a | / | 0.3t | 6袋，50kg/袋 | | 11 | 砂纸 | | 0.876t/a | / | 100kg | / | | 12 | 底漆 | RP2431-SM  R(2K) | 0.549t/a | 丙烯酸树脂30～50%、乙酸乙酯10～20%、甲苯10～20%、二甲苯10～15%、炭黑1～6%、醋酸丁酯1～6%、丙二醇甲醚醋酸酯1～6% | 0.06t | 3桶，20kg/桶 | | UT595-B | 0.055t/a | 异氰酸酯45～65%、二甲苯20～40%、乙酸正丁酯15～25% | 0.02t | 1桶，20kg/桶 | | 13 | 面漆 | UT5731-太空银 | 0.283t/a | 二甲苯10～20%、甲苯10～20%、热固性丙烯酸树脂10～20%、乙酸正丁酯10～20%、甲基丙烯酸甲酯丙烯酸丁酯-甲基丙烯酸羟乙酯共聚物1～10%、乙苯1～10%、丙二醇甲醚乙酸酯1～10%、间二甲苯1～10%、对二甲苯1～10%、邻二甲苯1～10%、乙酸乙酯1～10%、其他10～20% | 0.04t | 2桶，20kg/桶 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 0.036t/a | 甲基异丁酮1～5%、甲苯10～15%、醋酸丁酯25～30%、二甲苯45～50% | 0.02t | 1桶，20kg/桶 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 0.036t/a | 醋酸丁酯11～20%、三甲苯11～20%、聚异氰酸酯41～60%、其他助剂0.01～0.1% | 0.02t | 1桶，20kg/桶 | | 14 | 稀释剂（THINNER0045） | | 0.02t/a | 甲基异丁酮1～5%、甲苯10～15%、醋酸丁酯25～30%、二甲苯45～50% | / | 喷枪清洗 | | 喷漆废水处理 | | | | | | | | 1 | 硫酸 | | 2.25kg/a | / | 2.25kg | / | | 2 | FeSO4 | | 0.061t/a | / | 10kg | / | | 3 | H2O2 | | 0.31t/a | / | 15kg | / | | 4 | NaOH | | 0.18kg/a | / | 0.18kg | / | | 5 | PAC | | 6.75kg/a | / | 6.75kg | / | | 6 | PAM | | 0.18kg/a | / | 0.18kg | / | | **六** | **能源** | | | | | | | 1 | 电 | | 15万kw·h/a | / | / | 园区市政供电电网 | | 2 | 水 | | 4873.5m3/a | / | / | 园区市政给水管网 |   **表2.4-10 主要原辅材料理化特性一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | 危险货物编号 | 理化性质 | 危险特性 | 毒理毒性 | | 1 | 异氰酸酯 | / | 褐色液体，有土似的霉味；与水解形成水溶性化合物，相对密度1.22 | 与水反应，生成二氧化碳，有爆裂危险，与含有活性氢的物质反应 | 急性毒性：LD50：10000mg/kg(大鼠经口)；10000mg/kg(兔经皮)、LC50:0.49mg/L 4小时(大鼠吸入) | | 2 | 聚醚多元醇 | 9003-11-6 | 无色至浅黄色透明粘稠液体；溶于水及大部分有机溶剂；相对密度（水=1）1.05-1.15 | 遇明火、高热可燃 | 急性毒性：LD50：大于5000mg/kg(大鼠经口)、LC50（静态）:大于1000mg/L | | 3 | 苯乙烯  C8H8 | 100-42-5 | 无色透明油状液体；不溶于水，溶于醇、醚等多数有机溶剂；沸点146℃，熔点-30.6℃，相对密度（水=1）0.91 | 其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热或与氧化剂接触，有引起燃烧爆炸的危险。遇酸性催化剂等都能产生猛烈聚合，放出大量热量。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃 | 急性毒性：LD50：5000mg/kg(大鼠经口)、LC50:24000mg/m3 4小时(大鼠吸入) | | 4 | 乙二醇  C2H6O2 | 107-21-1 | 无色、无臭、有甜味、粘稠液体；与水混溶，可混溶于乙醇、醚等；沸点197.5℃，熔点-13.2℃，相对密度（水=1）1.11 | 遇明火、高热可燃。与氧化剂可发生反应。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险 | 急性毒性：LD50：8000～15300mg/kg(小鼠经口)；5900～13400mg/kg(大鼠经口)、LC50:无资料 | | 5 | 甲基乙基甲酮 | / | 无色易燃液体，有丙酮气味；溶于水、乙醇和乙醚，可与油类混溶；沸点79.6℃，熔点79.6℃，相对密度（水=1）0.8061 | / | 急性毒性：LD50：6.86mL/kg(大鼠经口) 、LC50:无资料 | | 6 | 邻苯二甲酸二甲酯  C10H10O4 | 131-11-3 | 无色、无臭、耐光的稳定液体；不溶于水，溶于普通溶剂；沸点283.7℃，熔点2℃，相对密度（水=1）1.19 | 遇明火、高热可燃 | 急性毒性：LD50：6900mg/kg(大鼠经口)；7200mg/kg(小鼠经口)；11890mg/kg(兔经皮)、LC50:无资料 | | 7 | 二乙二醇  C4H10O3 | 111-46-6 | 无色、无臭、开始味甜回味苦的粘稠液体，具有吸湿性；与水混溶，不溶于苯、甲苯、四氯化碳；沸点245.8℃，熔点-8.0℃，相对密度（水=1）1.12 | 遇明火、高热可燃 | 急性毒性：LD50：16600mg/kg(大鼠经口)；26500mg/kg(小鼠经口)；11900mg/kg(兔经皮)、LC50:无资料 | | 8 | 甲醇  CH4O | 67-56-1 | 无色澄清液体，有刺激性气味；溶于水，可混溶于醇、醚等多数有机溶剂；沸点64.8℃，熔点-97.8℃，相对密度（水=1）0.79 | 易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂接触发生化学反应或引起燃烧。在火场中，受热的容器有爆炸危险。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会引着回燃 | 急性毒性：LD50：5628mg/kg(大鼠经口)；15800mg/kg(兔经皮)、LC50:83776mg/m3 4小时(小鼠吸入) | | 9 | 乙苯  C8H10 | 100-41-4 | 无色液体，有芳香气味；不溶于水，可混溶于乙醇、醚等多数有机溶剂；沸点136.2℃，熔点-94.9℃，相对密度（水=1）0.87 | 易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热或与氧化剂接触，有引起燃烧爆炸的危险。与氧化剂接触猛烈反应。流速过快，容易产生和积聚静电。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃 | 急性毒性：LD50：3500mg/kg(大鼠经口)；17800mg/kg(兔经皮)、LC50: 无资料 | | 10 | 乙酸乙酯  C4H8O2 | 141-78-6 | 无色澄清液体，有芳香气味，易挥发。比重：0.90（水=1）。熔点-83.6°C,沸点 77.2°C。闪点-4°C。微溶于水，溶于醇、酮、醚、氯仿等多数有机溶剂 | 易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂接触猛烈反应。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇火源会着火回燃 | 毒性：微毒类。  急性毒性：LD50：5620mg/kg(大鼠经口)  LC50:5760mg/m3 8小时(大鼠吸入) | | 11 | 乙酸丁酯  C6H12O2 | 123-86-4 | 无色液体，具有类似菠萝的香味。沸点126.1℃，熔点-78℃，闪点：22℃，自燃点425℃，爆炸极限1.4%～7.5%。蒸气压11.5mmHg/25℃，相对密度0.8826/20℃，微溶于水，溶于醇、醚等多数有机溶剂。蒸气相对密度4.0 | 易燃液体，蒸气遇明火可以引燃并回火。未发现有危害性聚合反应发生 | LD50:13100mg/kg(大鼠经口)  LC50:9480mg/m3 (大鼠经口) | | 12 | 甲苯  C7H8 | 108-88-3 | 无色澄清液体。有苯样气味。有强折光性。能与乙醇、乙醚、丙酮、氯仿、二硫化碳和冰乙酸混溶，极微溶于水。相对密度0.866。凝固点-95℃。沸点110.6℃。折光率1.4967。闪点（闭杯）4.4℃ | 易燃。蒸气能与空气形成爆炸性混合物，爆炸极限1.2%~7.0%（体积）。高浓度气体有麻醉性。有刺激性 | 毒性：属低毒类。  急性毒性：LD50：5000mg/kg | | 13 | 二甲苯  C8H10 | 95-47-6 | 无色透明液体；沸点138.3℃，熔点13.2℃，爆炸极限1.1～7.0％，闪点：25℃闭杯，自燃点528℃，蒸气压8.84mmHg/25℃，相对密度 0.86104/20℃/4℃，不溶于水，溶于醇、醚及丙酮等有机溶剂中，蒸气相对密度3.7 | 易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应。流速过快，容易产生和积聚静电。其蒸气比空气重，能在较低处扩散至相当远的地方，遇明火会引着回燃 | 毒性：属低毒类。  急性毒性：LD50：5000mg/kg(大鼠经口)；LC50:19747mg/m3，4小时(大鼠吸入) | | 14 | 三甲苯  C9H12 | / | 无色透明液体；沸点164.72℃，熔点-44.7℃，闪点：44℃，相对密度（水=1）0.8637；不溶于水，溶于乙醇、乙醚 | / | 急性毒性：LD50：大鼠腹腔注射最低致死量2000mg/kg、LC50: 无资料 | | 15 | 硫酸  H2SO4 | 7664-93-9 | 最活泼的无机酸之一，具有极强的氧化性和吸水性。几乎能与所有的金属及氧化物、氢氧化物反应，还能与其它无机酸的盐类相作用；能使碳水化合物脱水碳化。能以任何比例溶解于水，放出大量稀释热。密度1.84g/mL。熔点3℃。沸点338℃ | 与易燃物（如苯） 和有机物（如糖、纤维素等）接触会发生剧烈反应，甚至引起燃烧。能与一些活性金属粉末发生反应，放出氢气。遇水大量放热，可发生沸溅。具有强腐蚀性 | 毒性：属中等毒性。急性毒性： LD5080mg/kg（大鼠经口）；LC50510mg/kg，2小时（大鼠吸入）；320mg/kg， 2小时（小鼠吸入） | | 16 | 双氧水  H2O2 | 7722-84-1 | 无色透明液体，有微弱的特殊气味，溶于水、醇、醚，不溶于苯、石油醚。相对密度（水=1）1.46（无水）。熔点-2℃（无水），沸点158℃（无水）。 | 双氧水本身不燃，但能与可燃物反应放出大量热量和氧气而引起着火爆炸 | / | | 17 | 氢氧化钠NaOH | 1310-73-2 | 工业品为不透明白色固体，易潮解。相对密度（水=1）2.12。熔点318.4℃，沸点1390℃。吸湿性很强，极易溶于水，并强烈放热。易溶于乙醇和甘油，不溶于丙酮。 腐蚀性很强，对皮肤、织物、纸张等侵蚀力很大。易自空气中吸收二氧化碳逐渐变成碳酸钠 | 本品不会燃烧，遇水和水蒸气大量放热，形成腐蚀性溶液。与酸发生中和反应并放热。具有强腐蚀性 | 小鼠腹腔内LD50： 40mg/kg，兔经口LD50: 500mg/kg | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | 2.4.5.2漆料VOCs含量符合性判定  参考《车辆涂料中有害物质限量》（GB24409-2020）对漆料环保符合性进行说明，详见表2.4-11。  **表2.4-11 漆料VOCs限量分析表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 漆料种类 | | 拟建项目数据 | | | | GB24409-  2020 | 符合性 | | 配比  （%） | VOCs  含量  （%） | 密度  （kg/L） | VOCs  含量  （g/L） | VOCs限  量（g/L） | | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 91 | 68.26 | 0.935 | 669 | 700 | 符合 | | UT595-B | 9 | 100 | 0.98 | | 面漆 | UT5731-太空银 | 80 | 52.69 | 0.985 | 541 | 550 | 符合 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 10 | 100 | 0.85 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 10 | 40 | 1.02 |   根据表2.4-11分析可知，拟建项目使用的底漆、面漆均满足《车辆涂料中有害物质限量》（GB24409-2020）要求。  2.4.5.3扩建前后原辅材料变化情况  拟建项目扩建前后原辅材料变化情况见表2.4-12。  **表2.4-12 扩建前后原辅材料变化情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 序  号 | 原辅材料  名称 | 年用量 | | | 变化量 | | 现有工程  用量 | 扩建工程  用量 | 扩建完成后用量 | | 汽车配件 | 1 | 铝材 | 42t/a | 0 | 42t/a | 0 | | 2 | 铝板 | 60t/a | 0 | 60t/a | 0 | | 3 | 胶条 | 78000m/a | 0 | 78000m/a | 0 | | 4 | 双口绒条 | 14400m/a | 0 | 14400m/a | 0 | | 5 | 粘结胶 | 540件/a | 0 | 540件/a | 0 | | 6 | 窗锁 | 9600件/a | 0 | 9600件/a | 0 | | 7 | 螺丝 | 318000件/a | 0 | 318000件/a | 0 | | 8 | 中密度板 | 2772张/a | 0 | 2772张/a | 0 | | 9 | 9层板 | 2232张/a | 0 | 2232张/a | 0 | | 10 | 钢化玻璃 | 5220张/a | 0 | 5220张/a | 0 | | 11 | ABS链接角 | 20160件/a | 0 | 20160件/a | 0 | | 12 | 过滤网 | 480件/a | 0 | 480件/a | 0 | | 13 | 钢筋 | 960m/a | 0 | 960m/a | 0 | | 14 | 铝焊丝 | 0.192t/a | 0 | 0.192t/a | 0 | | 15 | 二保焊丝 | 0.258t/a | 0 | 0.258t/a | 0 | | 16 | 铁系磷化剂 | 0.5t/a | 0 | 0.5t/a | 0 | | 17 | 除油粉 | 0.5t/a | 0 | 0.5t/a | 0 | | 18 | 塑粉 | 1.8t/a | 0 | 1.8t/a | 0 | | 注塑产品 | 1 | ABS | 720t/a | 0 | 720t/a | 0 | | 2 | PP | 420t/a | 0 | 420t/a | 0 | | 3 | 改性PP | 48t/a | 0 | 48t/a | 0 | | 4 | PE | 12t/a | 0 | 12t/a | 0 | | 挤塑产品 | 1 | 3型树脂 | 24t/a | 0 | 24t/a | 0 | | 2 | 5型树脂 | 36t/a | 0 | 36t/a | 0 | | 3 | 二辛脂 | 3t/a | 0 | 3t/a | 0 | | 4 | 二丁脂 | 3.6t/a | 0 | 3.6t/a | 0 | | 5 | 硬脂酸钡 | 2.4t/a | 0 | 2.4t/a | 0 | | 6 | 硬脂酸 | 2.64t/a | 0 | 2.64t/a | 0 | | 7 | 轻钙 | 30t/a | 0 | 30t/a | 0 | | 8 | 钛白粉 | 1.2t/a | 0 | 1.2t/a | 0 | | 9 | 石蜡 | 4.2t/a | 0 | 4.2t/a | 0 | | 10 | 炭黑 | 0.84t/a | 0 | 0.84t/a | 0 | | 玻璃钢制品 | 1 | 玻纤布 | 58.5t/a | 140t/a | 198.5t/a | +140t/a | | 2 | 短切毡 | 0 | 70t/a | 70t/a | +70t/a | | 3 | 胶衣 | 9.44t/a | 24t/a | 33.44t/a | +24t/a | | 4 | 不饱和树脂 | 6.75t/a | 18t/a | 24.75t/a | +18t/a | | 5 | 促进剂 | 0.77t/a | 2t/a | 2.77t/a | +2t/a | | 6 | 树脂固化剂 | 1.9t/a | 5t/a | 6.9t/a | +5t/a | | 7 | 抛光蜡 | 0.5t/a | 6kg/a | 0.506t/a | +6kg/a | | 8 | 滑石粉 | 1.2t/a | 24t/a | 25.2t/a | +24t/a | | 9 | 预埋金属件 | 1万套/a | 2.4万套/a | 3.4万套/a | +2.4万套/a | | 10 | 腻子 | 0 | 4t/a | 4t/a | +4t/a | | 11 | 砂纸 | 0 | 0.876t/a | 0.876t/a | +0.876t/a | | 10 | 油漆 | 0.36t/a | 0.832t/a | 0.832t/a | +0.472t/a | | 11 | 油漆稀释剂 | 0.04t/a | 0.056t/a | 0.056t/a | +0.016t/a | | 12 | 油漆固化剂 | 0.06t/a | 0.091t/a | 0.091t/a | +0.031t/a | | 钣金发泡板 | 1 | 铁矩管 | 0 | 15000支/a | 15000支/a | 15000支/a | | 2 | 涂板 | 0 | 335卷/a | 335卷/a | 335卷/a | | 3 | 木板 | 0 | 600张/a | 600张/a | 600张/a | | 4 | 铝材 | 0 | 9600支/a | 9600支/a | 9600支/a | | 5 | 镀锌板 | 0 | 140卷/a | 140卷/a | 140卷/a | | 6 | 双面贴 | 0 | 60000m2/a | 60000m2/a | 60000m2/a | | 7 | 胶条 | 0 | 4000m/a | 4000m/a | 4000m/a | | 8 | 焊丝 | 0 | 0.36t/a | 0.36t/a | 0.36t/a | | 9 | 异氰酸酯（黑料） | 0 | 38t/a | 38t/a | 38t/a | | 10 | 聚氨酯树脂（白料） | 0 | 36t/a | 36t/a | 36t/a | | 厢车复合板 | 1 | XPS板 | 0 | 3900m2/a | 3900m2/a | 3900m2/a | | 2 | 铁矩管 | 0 | 4620支/a | 4620支/a | 4620支/a | | 3 | 玻璃钢板 | 0 | 91t/a | 91t/a | 91t/a | | 4 | 铝蜂窝 | 0 | 3900m2/a | 3900m2/a | 3900m2/a | | 5 | 铝矩管 | 0 | 16500m/a | 16500m/a | 16500m/a | | 6 | 铝板 | 0 | 33t/a | 33t/a | 33t/a | | 7 | 双组分聚氨酯胶 | 0 | 21.4t/a | 21.4t/a | 21.4t/a | | 8 | 焊丝 | 0 | 0.48t/a | 0.48t/a | 0.48t/a |   **备注：现有工程原辅料用量由建设单位提供。**  2.4.5.4原辅材料储存情况  拟建项目储存的液体原辅材料包括油漆、稀释剂、固化剂等，扩建完成后全厂液体物料储存情况详见表2.4-13。  **表2.4-13 扩建完成后全厂原辅材料（液体物料）储存情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 原辅材料名称 | 包装方式及规格 | 最大储  存量 | 物料  形态 | 储存位置 | | 1 | 异氰酸酯（黑料） | 铁桶，250kg/桶 | 6桶 | 液态 | 发泡料库房 | | 2 | 聚氨酯树脂（白料） | 铁桶，200kg/桶 | 5桶 | 液态 | 发泡料库房 | | 3 | 双组分聚氨酯胶 | 铁桶，25kg/桶 | 20桶 | 液态 | 化学品库房3 | | 4 | 胶衣 | 铁桶，20kg/桶 | 28桶 | 液态 | 化学品库房1及配料房 | | 5 | 不饱和树脂 | 铁桶，250kg/桶 | 3桶 | 液态 | 化学品库房2 | | 6 | 促进剂  （异辛酸钴溶液） | 塑料桶，25kg/桶 | 5桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 7 | 树脂固化剂 | 塑料桶，20kg/桶 | 7桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 8 | RP2431-SMR(2K) | 铁桶，20kg/桶 | 3桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 9 | UT595-B | 铁桶，20kg/桶 | 1桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 10 | UT5731-太空银 | 铁桶，20kg/桶 | 2桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 11 | 稀释剂  （THINNER0045） | 铁桶，20kg/桶 | 1桶 | 液态 | 化学品库房1 | | 12 | 固化剂  958（HMC）C.A | 铁桶，20kg/桶 | 1桶 | 液态 | 化学品库房1 |   2.4.5.5喷漆漆料用量核算  根据建设单位提供的资料，项目产品年喷涂底漆面积为2524m2，年喷涂面漆面积为2546.1m2（含补漆面积）。拟建项目喷漆工件大小不一，喷漆采用人工空气喷涂法，参照《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020）中溶剂型涂料-空气喷涂-车身等大件喷涂物料中固体份附着率约为50%。底漆调配比例为：RP2431-SMR(2K)：UT595-B=10:1；面漆调配比例为：UT5731-太空银：稀释剂（THINNER0045）：固化剂958（HMC）C.A=8:1:1。拟建项目各类漆料调配前后各组分含量详见表2.4-14。  **表2.4-14 各类漆料调配前后各组分含量一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 漆类 | | 调配前 | | 调配后 | | | 固体份含量  （%） | 挥发份含量  （%） | 固体份含量  （%） | 挥发份含量  （%） | | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 31.74 | 68.26 | 28.85 | 71.15 | | UT595-B | 0 | 100 | | 面漆 | UT5731-太空银 | 47.31 | 52.69 | 43.85 | 56.15 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 0 | 100 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 60 | 40 |   拟建项目油漆用量采用下列公式进行核算：    式中：m——油漆用量（t/a）；  ρ——油漆密度，单位：g/cm3；  δ——涂层厚度（μm）；  s——涂装面积（m2）；  ƞ——该油漆组分所占油漆比例，取100%；  NV——油漆中的体积固体份（%）；  ε——上漆率。  根据建设单位提供的资料，按上述公式进行计算，拟建项目油漆用量见表2.4-15。  **表2.4-15 拟建项目油漆用量核算一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 油漆类型  项目 | 底漆 | | 面漆 | | | 喷涂方式 | 人工空气喷涂 | | 人工空气喷涂 | | | 固体份（%） | 28.85 | | 43.85 | | | 上漆率（%） | 50 | | 50 | | | 总喷涂面积（m2） | 2524 | | 2546.1 | | | 漆膜密度（t/m3） | 1.15 | | 1.02 | | | 喷涂厚度（μm） | 30 | | 30 | | | 用漆量（调制后）（t） | 0.604 | | 0.355 | | | 其中 | RP2431-SMR(2K) | 0.549 | UT5731-太空银 | 0.283 | | UT595-B | 0.055 | 稀释剂  （THINNER0045） | 0.036 | | / | / | 固化剂  958（HMC）C.A | 0.036 | | 配比 | RP2431-SMR(2K)：UT595-B =10:1 | | UT5731-太空银：稀释剂：固化剂=8:1:1 | |   2.4.5.6物料平衡  （1）漆料平衡  喷涂系统废气主要污染因子为漆雾颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃、VOCs，喷涂废气经“水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附”处理后，通过15m高排气筒排放。  拟建项目喷涂废气排放包括有组织排放和无组织排放两种形式，无组织排放主要为喷涂过程中有机物的挥发泄漏，有组织排放主要为喷漆及烘干废气等。拟建项目设置密闭式调漆房、喷漆房、烤漆房，采用正压送风下排风的方式，整体形成微负压，整体保持较高的密闭性，仅在人员出入和产品流转过程中有少量废气外泄，参照同行业的环境管理水平和无组织排放率，取泄漏水平为5%。  拟建项目上漆率为50%，参照《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020），物料中挥发性有机物挥发量占比：喷涂占70%、热流平占15%、烘干占15%。由于拟建项目不设置热流平工艺，故拟建项目喷涂过程中挥发性有机物挥发量占比70%（其中调漆按5%计，喷涂工艺按65%计），烘干占比按30%计。  根据建设单位提供的漆料MSDS，拟建项目油漆使用情况及成分核算详见表2.4-16；喷涂工序物料平衡表详见2.4-17。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | **表2.4-16 项目漆料使用情况及成分核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 漆料类型 | 漆料种类 | 用量  （t/a） | 固体份 | | 甲苯 | | 二甲苯 | | 苯系物 | | VOCs（非甲烷总烃） | | | 占比  （%） | 含量  （t/a） | 占比  （%） | 含量  （t/a） | 占比  （%） | 含量  （t/a） | 占比  （%） | 含量  （t/a） | 占比  （%） | 含量  （t/a） | | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 0.549 | 31.74 | 0.174 | 15 | 0.082 | 12.5 | 0.069 | 27.5 | 0.151 | 68.26 | 0.375 | | UT595-B | 0.055 | 0 | 0 | 0 | 0 | 30 | 0.017 | 30 | 0.017 | 100 | 0.055 | | 小计 | 0.604 | 28.85 | 0.174 | / | 0.082 | / | 0.086 | / | 0.168 | 71.15 | 0.430 | | 面漆 | UT5731-太空银 | 0.283 | 47.31 | 0.134 | 15 | 0.042 | 30 | 0.085 | 45 | 0.127 | 52.69 | 0.149 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 0.036 | 0 | 0 | 12.5 | 0.005 | 47.5 | 0.017 | 60 | 0.022 | 100 | 0.036 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 0.036 | 60 | 0.022 | 0 | 0 | 0 | 0 | 15.5 | 0.006 | 40 | 0.014 | | 小计 | 0.355 | 43.85 | 0.156 | / | 0.047 | / | 0.102 | / | 0.155 | 56.15 | 0.199 | | 合计 | | 0.959 | / | 0.330 | / | 0.129 | / | 0.188 | / | 0.323 | / | 0.629 |   **备注：固体份占比按照VOCs含量限值检测报告及油漆成分报告相关参数核算可得（具体见表2.4-11）；除固体份外，其剩余部分为挥发分（以非甲烷总烃计），同时由于油漆成分为范围值，若挥发份（甲苯、二甲苯、苯系物）按最大值进行取值，则挥发份（苯系物）总含量将超过上述表格中VOCs（非甲烷总烃）含量，因此，甲苯、二甲苯、苯系物占比按范围值的平均值进行核算。**  **表2.4-17 项目喷涂工序物料平衡表 单位：t/a**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 进料 | | | 出料 | | | | | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 0.549 | 固体份  0.330 | 产品带走 | | 0.165 | | UT595-B | 0.055 | 进入大气环境 | 有组织排放 | 0.0312 | | 面漆 | UT5731-太空银 | 0.283 | 无组织排放 | 0.0084 | | 进入固体废物 | 漆渣（不含水） | 0.094 | | 稀释剂（THINNER0045） | 0.036 | 进入过滤棉 | 0.0314 | | 挥发份  （VOCs）  0.629 | 进入大气环境 | 有组织排放 | 0.1792 | | 固化剂958（HMC）C.A | 0.036 | 无组织排放 | 0.0319 | | 装置处理量 | | 0.4179 | | 合计 | | 0.959 | 合计 | | | 0.959 |   （2）VOCs平衡  拟建项目喷涂工序VOCs及漆雾平衡图详见图2.4-1。  0.165  0.549  RP2431-SMR(2K)  产品带走0.165  工件附着  上漆率  固体份  0.0084  无组织  （颗粒物）  50%  0.330  喷漆房  0.055  UT595-B  排气筒排放：  颗粒物0.0312  0.1566  0.1566  水帘+过滤棉  （去除率80%）  漆雾  0.283  合计  0.959  进入过滤棉0.0314  漆渣（不含水）0.094  UT5731-太空银  0.0304  0.0304  排气筒排放：VOCs0.1792  调漆  0.036  稀释剂（THINNER0045）  0.3583  0.3873  0.3873  活性炭吸附  （去除率50%）  UV光催化氧化  （去除率40%）  0.5971  喷漆  挥发份  0.1794  0.1794  0.629  烘干  0.036  固化剂958（HMC）C.A  处理量：VOCs0.2388  处理量：VOCs0.1791  0.0319  无组织  （VOCs）  **图2.4-1 项目喷涂工序VOCs及漆雾平衡图 单位：t/a**  （3）甲苯平衡  拟建项目喷涂工序甲苯平衡图详见图2.4-2。  0.0067  0.006  0.006  调漆  0.082  底漆  无组织排放  有组织排放0.0367  0.129  0.084  0.084  合计  0.129  喷漆  活性炭吸附  （去除率50%）  UV光催化氧化  （去除率40%）  0.0734  0.1223  0.1223  0.039  0.039  有组织收集  烘干  0.047  面漆  0.0367  0.0489  处理量  处理量  **图2.4-2 项目喷涂工序甲苯平衡图 单位：t/a**  （4）二甲苯平衡  拟建项目喷涂工序二甲苯平衡图详见图2.4-3。  0.0097  0.009  0.009  调漆  0.086  底漆  无组织排放  有组织排放0.0534  0.188  0.122  0.122  合计  0.188  喷漆  活性炭吸附  （去除率50%）  UV光催化氧化  （去除率40%）  0.1069  0.1783  0.1783  0.057  0.057  有组织收集  烘干  0.102  面漆  0.0535  0.0714  处理量  处理量  **图2.4-3 项目喷涂工序二甲苯平衡图 单位：t/a**  （4）苯系物平衡  根据建设单位提供的漆料MSDS，拟建项目苯系物包含甲苯、二甲苯、三甲苯，苯系物平衡图详见图2.4-4。  0.0165  0.016  0.016  调漆  0.168  底漆  无组织排放  有组织排放0.0919  0.323  0.21  0.21  合计  0.323  喷漆  0.3065  活性炭吸附  （去除率50%）  UV光催化氧化  （去除率40%）  0.1839  0.3065  0.097  0.097  有组织收集  烘干  0.155  面漆  0.092  0.1226  处理量  处理量  **图2.4-4 项目喷涂工序苯系物平衡图 单位：t/a** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设内容 | 2.4.6公用工程  2.4.6.1给水  拟建项目生产、生活用水由市政自来水管网引入。  拟建项目新增员工就餐依托现有工程设置的食堂，员工住宿依托现有工程检测研发用房内设置的宿舍。  拟建项目用水主要包括水帘除漆雾用水、除尘用水、食堂用水及生活用水。  （1）水帘除漆雾用水  根据建设单位提供的资料，每间喷漆房内分别设置1个3.9m×1m×0.4m的水帘水池，水池内水量为池容80%，则每个水池的水量为1.25m3，拟建项目总共设有3个喷漆房，水池的水量共计容积为3.75m3，水池内的水循环使用，每月更换1次，排水量为3.75m3/月（45m3/a），漆渣定期捞出作为危险废物。  水池每日补充水量按照循环水量的10%计算，则补充新鲜水的量约为0.165m3/d（4.5m3/a）。  （2）除尘用水  玻璃钢切割修整打磨及喷漆刮灰打磨过程中产生的粉尘采用水喷淋塔进行处理，喷淋水经沉淀后循环使用，不外排，仅需定期补充新鲜水，每天补充水量约为6.88m3/d（2064m3/a），粉尘被循环水池收集，循环水池中的沉渣定期进行打捞，清掏出的沉渣作为一般工业固体废物。  （3）食堂用水  拟建项目新增劳动定员60人，食堂用水量按40L/人·d计算，则食堂用水量为2.4m3/d（720m3/a），排污系数按0.9计，食堂废水产生量为2.16m3/d（648m3/a）。  （4）生活用水  拟建项目新增劳动定员60人，厂区设有宿舍（其中住宿人员40人，非住宿人员20人），年工作300天，住宿人员生活用水量按每人150L/d计算，非住宿人员生活用水量按每人40L/d计算，则员工生活用水量为6.8m3/d（2040m3/a），排污系数按0.9计，生活污水产生量为6.12m3/d（1836m3/a）。  拟建项目用水、排水情况见表2.4-18。  **表2.4-18 项目用水、排水情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 名称 | | 规模 | 用水标准 | 用水量 | | 排水量 | | | m3/d | m3/a | m3/d | m3/a | | 水帘除漆雾用水 | | / | / | 4.125 | 49.5 | 3.75 | 45 | | 除尘用水 | | / | / | 6.88 | 2064 | 0 | 0 | | 食堂用水 | | 60人 | 40 L/人·d | 2.4 | 720 | 2.16 | 648 | | 生活用水 | 住宿人员 | 40人 | 150L/人·d | 6 | 1800 | 5.4 | 1620 | | 非住宿人员 | 20人 | 40L/人·d | 0.8 | 240 | 0.72 | 216 | | 合计 | | | | 20.205 | 4873.5 | 12.03 | 2529 |   **备注：废水产污系数按0.9计。**  2.4.6.2排水  拟建项目排水采取雨污分流制。  雨水经厂区雨水管网收集后排入市政雨水管网；喷漆废水（水帘除漆雾更换废水）经新建的喷漆废水预处理装置处理后再进入化粪池处理；食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江。  拟建项目给水、排水平衡示意图见图2.4-5。  0.68  生活用水  6.8  6.12  0.24  12.03  2.16  化粪池  2.16  油水分离器  2.4  食堂用水  20.205  0.35  新鲜水  3.75  3.75  4.125  喷漆废水预处理装置  水帘除漆雾用水  漆渣带走0.025  6.88  除尘用水  6.88  **图2.4-5 项目最大日水平衡图（单位：m3/d）**  2.4.6.3供电  拟建项目供电由园区配电网供给。  2.4.7劳动定员及工作制度  劳动定员：新增劳动定员60人  工作制度：项目全年生产300天，每天1班，每班8小时  2.4.8厂区平面布置  拟建项目主要分为生产区和生活区，生产区包括钣金发泡板、厢车复合板及玻璃钢制品生产线，钣金发泡板生产线布置在1#、2#生产车间1F的西侧，包括开卷机、剪板机、切割机等加工设备、发泡料库房、原料堆放区、成品堆放区等；厢车复合板生产线布置在3#生产车间1F的西侧，包括切割机、剪板机、折弯机等加工设备、原料堆放区、成品堆放区等；玻璃钢制品生产线布置在1#、2#生产车间2F，紧邻现有工程的玻璃钢制品生产线布置，同时在玻璃钢制品生产线北侧设置调漆房、喷漆房、烤漆房，对玻璃钢制品进行喷漆和补漆。  依托工程情况：办公区位于1#、2#生产车间的南侧，检测研发用房位于厂区的西侧，门卫室位于检测研发用房的南侧，化学品库房位于厂区的北侧，危险废物暂存间及化粪池位于厂区的南侧。  拟建项目平面布置紧凑，方便生产，人流分流，流向合理，满足生产工艺要求。拟建项目总平面布置图见附图2。 |
| 工艺流程和产排污环节 | **2.5工艺流程和产排污环节**  2.5.1施工期主要工艺流程及产排污环节  拟建项目利用厂区现有厂房进行生产，施工期建设内容主要为设备安装，施工期工艺流程及产污环节见图2.5-1。  粉尘、噪声  投入使用  设备安装  现有厂房闲置区域  设备包装废料  **图2.5-1 施工期工艺流程及产污环节图**  拟建项目施工期产生的污染物主要为：施工过程中产生的少量粉尘、施工人员生活污水、设备安装噪声、设备包装废料及施工人员产生的生活垃圾。  2.5.2运营期主要工艺流程及产排污环节  拟建项目生产的产品为钣金发泡板、厢车复合板及玻璃钢制品，其生产工艺流程及产污环节见图2.5-2～图2.5-6。  2.5.2.1钣金发泡板  拟建项目生产的钣金发泡板主要包括汽车门板和空调面板，其生产工艺流程及产污环节见图2.5-2～图2.5-3。  （1）汽车门板生产工艺流程及产污环节分析  G1-3、N  G1-2、N  G1-1、N  打 磨  焊 接  下 料  铁矩管  S1-1  N  N  N  N  折 弯  冲 压  剪 板  涂板  开 卷  S1-3、S1-4  S1-2  G1-4、N  木板  下 料  S1-5  G1-5、N  N  N  钻 孔  开模、清理  发 泡  组 装  S1-9  S1-8  S1-7  S1-6  N  检验入库  安装胶条  S1-11  S1-10  **图2.5-2 汽车门板生产工艺流程及产污环节图**  汽车门板生产工艺流程简述：  ①骨架制作  a、下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的铁矩管切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：切割粉尘G1-1、噪声N、废金属边角料S1-1。  b、焊接  根据产品技术图纸将切割好的铁矩管进行焊接组合在一起，即成为骨架。拟建项目铁矩管采用二氧化碳气体保护焊工艺。  二氧化保护焊是一种以二氧化碳为焊接保护气体的手工焊方法。主要用在重要构件拼装上，它的优点是焊接质量较稳定，效率高，连续性好，是最常用的焊接方式。此法特点为无焊渣产生，但焊烟产生量较大。  本工序的主要污染物为：焊接烟尘G1-2、噪声N。  c、打磨  采用角磨机对焊接部位进行打磨，使焊接部位光滑平整。  本工序的主要污染物为：打磨粉尘G1-3、噪声N。  ②门板制作  a、开卷、剪板  采用开卷机对涂板进行开卷校平，并按规格要求，采用剪板机对涂板进行剪切，剪切成相应的尺寸规格。  本工序的主要污染物为：开卷及剪切过程中产生的噪声N、剪切产生的废金属边角料S1-2。  b、冲压  采用压板机或四柱压机对剪切好的涂板进行冲压加工，得到所需形状的门板。  本工序的主要污染物为：冲压过程中产生的噪声N、废金属边角料S1-3、更换产生的废液压油S1-4。  c、折弯  根据要求，对冲压完成的门板进行折弯加工，将门板折弯成一定的形状。  本工序的主要污染物为：折弯过程中产生的噪声N。  ③木板下料  按设计图纸要求，采用锯床将木板切割成相应尺寸规格。由于拟建项目木板使用量较少，下料工序依托现有工程的锯床进行切割下料。  本工序的主要污染物为：下料粉尘G1-4、噪声N、废弃木板边角料S1-5。  ④组装  将双面贴粘贴在骨架（焊接后的铁矩管）两侧，之后将骨架粘贴在门板内板上，按照样板，使用双面贴将木板粘贴在内板相应位置，并在木板正面也贴上双面贴，将门板、骨架、木板粘贴在一起，粘贴完成后检查门板外形尺寸是否符合图纸要求。检查完成的门板分类放置于转运架上。  本工序的主要污染物为：废双面贴S1-6。  ⑤发泡  将门板连同转运架转运至发泡机旁，使用手电钻在正面距离两端四分之一的位置开φ12mm的孔（即为注料孔），开启发泡机，将门板分别放置在发泡机的压板上。  异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料）为桶装液体物料，根据门板型号，在发泡机上设置好工作参数，两种物料同时通过输送管混合后注入至门板内，注入后持续观察，当看见发泡料自注料孔溢出时，停止注入发泡料并使用堵头将注料孔堵住，所有门板都完成注料作业后开启定时器，然后加压成型，保压10～15min即得到成品。  发泡反应机理：聚氨酯泡沫的形成包括复杂的化学反应，是一个逐步加成聚合的过程，主要是凝胶反应、发泡反应和交联反应，主要反应如下：  a、聚醚多元醇与异氰酸酯反应：  R-NCO+R、-OH→R-NHCOO- R、……Ⅰ  异氰酸酯 多元醇 聚氨基甲酸酯  Ⅰ为凝胶反应，反应产生聚氨基甲酸酯，聚氨基甲酸酯是泡沫塑料的主要成分，含有数量众多的氨基甲酸酯基团（-NHCOO-）链节的高分子聚合物。  b、P-MDI与水反应：  R-NCO+HOH→R-NH2+CO2……Ⅱ  异氰酸酯 水 胺 二氧化碳  c、胺基进一步与异氰酸酯基团反应：  R-NCO+ R-NH2→R-NHCONH- R、……Ⅲ  异氰酸酯 胺 取代脲  Ⅱ、Ⅲ步为发泡反应，反应产生CO2，导致泡沫膨胀，同时生成含有脲基的聚合物，发泡反应为放热，使发泡液温度升高。  d、异氰酸酯与聚氨基甲酸酯（-NHCOO-）进一步反应：  反应1  e、异氰酸酯与脲基（-NHCONH-）进一步反应：  反应2  上述Ⅳ、Ⅴ属于交联反应，在聚氨酯泡沫制造过程中，这些反应都是以较快的速度同时进行着，在催化剂存在下，有的反应在几分钟内就完成，最后形成高分子量和具有一定交联度的聚氨酯泡沫体，聚合物的分子结构由线性结构变为体形结构，使发泡产物更好的相溶，加快产品的熟化。  本工序的主要污染物为：发泡废气G1-5、噪声N、废发泡原料桶S1-7。  ⑥开模、清理  在保压时间到达后，开启发泡机，各压板分开，将门板取出放置在存放架上，并用铲刀清理去除门板边角以及发泡机压板上的发泡料。  本工序的主要污染物为：噪声N以及清理过程中产生的废泡沫边角料S1-8。  ⑦钻孔  根据汽车门板的型号，在雕刻机上设置好工作参数，将门板放置于加工平台上，对齐、锁紧后，开启设备，自动对汽车门板进行钻孔加工。汽车门板为金属件，钻孔过程中基本不产生粉尘。  本工序的主要污染物为：噪声N、废金属边角料S1-9。  ⑧安装胶条  根据汽车门板的型号，领取对应型号的胶条，使用塑料榔头将胶条安装在门板周边，并使用自攻螺栓安装在胶条凹槽内，将胶条与门板锁紧。  本工序的主要污染物为：噪声N、废胶条S1-10。  ⑨检验入库  安装完胶条的汽车门板转入检验区，采用人工通过目视检验其外形、孔位尺寸是否符合图纸要求，表面有无凹凸、擦伤、划痕等缺陷，对于有上述缺陷的产品进行修复后再重新检验；检验合格的产品按照不同型号分类存放于成品库。  本工序的主要污染物为：检验过程中产生的不合格汽车门板S1-11。  （2）空调面板生产工艺流程及产污环节分析  G1-6、N  铝材  下 料  S1-12  组 装  N  N  N  S1-14  镀锌板/涂板  开 卷  折 弯  剪 板  S1-13  N  N  G1-7、N  检验入库  钻 孔  开模、清理  发 泡  S1-18  S1-17  S1-16  S1-15  **图2.5-3 空调面板生产工艺流程及产污环节图**  空调面板生产工艺流程简述：  ①下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的铝材切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：切割粉尘G1-6、噪声N、废金属边角料S1-12。  ②开卷、剪板  采用开卷机对镀锌板/涂板进行开卷校平，并按规格要求，采用剪板机对镀锌板/涂板进行剪切，剪切成相应的尺寸规格。  本工序的主要污染物为：开卷及剪切过程中产生的噪声N、剪切产生的废金属边角料S1-13。  ③折弯  根据要求，采用折弯机对剪切好的镀锌板/涂板进行折弯加工，将其折弯成一定的形状。  本工序的主要污染物为：折弯过程中产生的噪声N。  ④组装  采用双面贴将铝材、镀锌板/涂板粘贴在一起，粘贴完成后检查面板外形尺寸是否符合图纸要求。检查完成的面板分类放置于转运架上。  本工序的主要污染物为：废双面贴S1-14。  ⑤发泡  将面板连同转运架转运至发泡机旁，使用手电钻在正面距离两端四分之一的位置开φ12mm的孔（即为注料孔），开启发泡机，将面板分别放置在发泡机的压板上。  异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料）为桶装液体物料，根据面板型号，在发泡机上设置好工作参数，两种物料同时通过输送管混合后注入至面板内，注入后持续观察，当看见发泡料自注料孔溢出时，停止注入发泡料并使用堵头将注料孔堵住，所有面板都完成注料作业后开启定时器，然后加压成型，保压10～15min即得到成品。  本工序的主要污染物为：发泡废气G1-7、噪声N、废发泡原料桶S1-15。  ⑥开模、清理  在保压时间到达后，开启发泡机，各压板分开，将面板取出放置在存放架上，并用铲刀清理去除面板边角以及发泡机压板上的发泡料。  本工序的主要污染物为：噪声N以及清理过程中产生的废泡沫边角料S1-16。  ⑦钻孔  根据空调面板的型号，在雕刻机上设置好工作参数，将面板放置于加工平台上，对齐、锁紧后，开启设备，自动对空调面板进行钻孔加工。空调面板为金属件，钻孔过程中基本不产生粉尘。  本工序的主要污染物为：噪声N、废金属边角料S1-17。  ⑧检验入库  将空调面板转入检验区，采用人工通过目视检验其外形、孔位尺寸是否符合图纸要求，表面有无凹凸、擦伤、划痕等缺陷，对于有上述缺陷的产品进行修复后再重新检验；检验合格的产品按照不同型号分类存放于成品库。  本工序的主要污染物为：检验过程中产生的不合格空调面板S1-18。  2.5.2.2厢车复合板  拟建项目生产的厢车复合板主要包括XPS侧围板和铝蜂窝板，其生产工艺流程及产污环节见图2.5-4～图2.5-5。  （1）XPS侧围板生产工艺流程及产污环节分析  N  XPS板  下 料  S2-1  G2-2、N  G2-1、N  G2-4、N  G2-3、N  涂 胶  铁矩管  下 料  焊 接  打 磨  S2-2  S2-4  N  玻璃钢板  剪 板  S2-3  N  N  G2-5、N  检验入库  除胶、打磨  开 模  合 模  S2-6  S2-5  **图2.5-4 XPS侧围板生产工艺流程及产污环节图**  XPS侧围板生产工艺流程简述：  ①XPS板下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的XPS板切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：噪声N、废XPS板边角料S2-1。  ②骨架制作  a、下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的铁矩管切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：切割粉尘G2-1、噪声N、废金属边角料S2-2。  b、焊接  根据产品技术图纸将切割好的铁矩管进行焊接组合在一起，即成为骨架。拟建项目铁矩管采用二氧化碳气体保护焊工艺。  本工序的主要污染物为：焊接烟尘G2-2、噪声N。  c、打磨  采用角磨机对焊接部位进行打磨，使焊接部位光滑平整。  本工序的主要污染物为：打磨粉尘G2-3、噪声N。  ③剪板  采用剪板机对玻璃钢板进行剪切，剪切成相应的尺寸规格。  本工序的主要污染物为：噪声N、废玻璃钢板边角料S2-3。  ④涂胶  将双组分聚氨酯胶均匀涂抹在玻璃钢板材表面，并使用刮板将胶水涂刮均匀。  本工序的主要污染物为：涂胶废气G2-4、噪声N、废胶水桶S2-4。  ⑤合模  按图纸要求，将骨架铺放在板材表面，之后将各个规格的XPS板按照图纸中的位置依次放置，使用压机将XPS板按压平整，打开压机开关，让上下模板闭合，设定压力为10MPa，温度为60℃，保压时间为30～40min。  本工序的主要污染物为：胶水挥发废气G2-5、噪声N。  ⑥开模  在保压时间到达后，打开上下模板，取出成型好的侧围板，将其放置在专用的转运架上，转运至打磨平台上。  本工序的主要污染物为：噪声N。  ⑦除胶、打磨  使用铲刀、角磨机将侧围板周边表面多余的胶水打磨干净。  本工序的主要污染物为：噪声N、废胶水固化物S2-5。  ⑧检验入库  将XPS侧围板转入检验区，采用人工通过目视检验其外形尺寸是否符合图纸要求，表面有无缺胶、开裂、凹凸、擦伤、划痕等缺陷，对于有上述缺陷的产品进行修复后再重新检验；检验合格的产品按照不同型号分类存放于成品库。  本工序的主要污染物为：检验过程中产生的不合格XPS侧围板S2-6。  （2）铝蜂窝板生产工艺流程及产污环节分析  G2-6、N  铝蜂窝  下 料  S2-7  G2-10、N  G2-8、N  G2-7、N  G2-9、N  涂 胶  铝矩管  下 料  焊 接  打 磨  S2-10  S2-8  N  N  铝板  剪 板  折 边  S2-9  G2-11、N  N  N  检验入库  除胶、打磨  开 模  合 模  S2-12  S2-11  **图2.5-5 铝蜂窝板生产工艺流程及产污环节图**  铝蜂窝板生产工艺流程简述：  ①铝蜂窝下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的铝蜂窝切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：切割粉尘G2-6、噪声N、废金属边角料S2-7。  ②骨架制作  a、下料  按设计图纸要求，采用切割机对外购的铝矩管切割成相应尺寸规格。  本工序的主要污染物为：切割粉尘G2-7、噪声N、废金属边角料S2-8。  b、焊接  根据产品技术图纸将切割好的铝矩管进行焊接组合在一起，即成为骨架。拟建项目铝矩管采用氩弧焊工艺。  氩弧焊又称氩气体保护焊，就是在电弧焊的周围通上氩弧保护性气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化，工作过程中将产生少量的焊接烟尘。  本工序的主要污染物为：焊接烟尘G2-8、噪声N。  c、打磨  采用角磨机对焊接部位进行打磨，使焊接部位光滑平整。  本工序的主要污染物为：打磨粉尘G2-9、噪声N。  ③铝板加工  a、剪板  采用剪板机对铝板进行剪切，剪切成相应的尺寸规格。  本工序的主要污染物为：噪声N、废金属边角料S2-9。  b、折边  根据要求，采用折弯机对剪切好的铝板进行折边加工，使其具有一定的形状。  本工序的主要污染物为：折边过程中产生的噪声N。  ④涂胶  将双组分聚氨酯胶均匀涂抹在铝板板材表面，并使用刮板将胶水涂刮均匀。  本工序的主要污染物为：涂胶废气G2-10、噪声N、废胶水桶S2-10。  ⑤合模  按图纸要求，将骨架铺放在板材表面，之后将各个规格的铝蜂窝按照图纸中的位置依次放置，使用压机将铝蜂窝按压平整，打开压机开关，让上下模板闭合，设定压力为10MPa，温度为60℃，保压时间为30～40min。  本工序的主要污染物为：胶水挥发废气G2-11、噪声N。  ⑥开模  在保压时间到达后，打开上下模板，取出成型好的铝蜂窝板，将其放置在专用的转运架上，转运至打磨平台上。  本工序的主要污染物为：噪声N。  ⑦除胶、打磨  使用铲刀、角磨机将铝蜂窝板周边表面多余的胶水打磨干净。  本工序的主要污染物为：噪声N、废胶水固化物S2-11。  ⑧检验入库  将铝蜂窝板转入检验区，采用人工通过目视检验其外形尺寸是否符合图纸要求，表面有无缺胶、开裂、凹凸、擦伤、划痕等缺陷，对于有上述缺陷的产品进行修复后再重新检验；检验合格的产品按照不同型号分类存放于成品库。  本工序的主要污染物为：检验过程中产生的不合格铝蜂窝板S2-12。  2.5.2.3玻璃钢制品  拟建项目生产的玻璃钢制品主要包括导流罩、商用车高顶、保险杠、房车、皮卡车车厢盖及空调罩，其生产工艺流程及产污环节见图2.5-6。  S3-1  检查、清理模具  G3-1、N、S3-2  模具打蜡  G3-3、N  G3-2、N、S3-3、S3-4  刷胶衣  不饱和树脂  N  G3-4  玻纤布/短切毡  促进剂  调配  裁 切  涂 胶  固化剂  S3-5  S3-6  G3-5、n  自然固化  N  脱 模  G3-6、N、S3-7  切割、修整、打磨  G3-7、N、S3-8  安装预埋件  部分  G3-8、N、S3-9  刮灰、打磨  G3-10、N  不  合  格  产  品  G3-9、N  底漆/面漆、稀释剂、固化剂  调 漆  喷 涂  W3-1  S3-11、S3-12  S3-10  G3-11  烘 干  检 验  S3-13  清 洁  成品入库  **图2.5-6 玻璃钢制品生产工艺流程及产污环节图**  玻璃钢制品生产工艺流程简述：  ①检查、清理模具  按照生产计划选取需要使用的模具，按照产品图纸检查模具表面质量和相关尺寸，确保模具符合质量要求。在模具检查合格后，用柔软的纱布擦干净，表面不得残留杂质。  本工序的主要污染物为：废纱布S3-1。  ②模具打蜡  对检查、清理后的模具用抛光蜡均匀涂刷在其表面，然后用抛光轮进行抛光。  本工序的主要污染物为：抛光蜡挥发废气G3-1、噪声N、废抛光蜡桶S3-2。  ③刷胶衣  人工采用毛刷或胶衣喷涂机将胶衣均匀涂刷在模具的成型面上，待胶衣固化到手指接触上感到稍微有些发粘但不沾污手指，此时即可层糊。  本工序的主要污染物为：胶衣挥发废气G3-2、噪声N、废胶衣桶S3-3、废毛刷S3-4。  ④调配  将不饱和树脂、促进剂、树脂固化剂按比例混合，达到涂胶工艺要求。  本工序的主要污染物为：调配过程中产生的挥发废气G3-3、噪声N、废原料包装桶S3-5。  ⑤裁切  根据产品的尺寸、厚度，计算好所需玻纤布/短切毡的尺寸大小及厚度，裁剪出相应的玻纤布/短切毡。  本工序的主要污染物为：噪声N、废玻纤布/短切毡边角料S3-6。  ⑥涂胶（糊制）  先在胶衣层上尽可能均匀地刷上一层调配好的树脂，然后铺上第一层玻纤布/短切毡，并用刷子碾压密实，这样树脂会很容易地沿着玻纤布透上来。每糊一层，都要使玻纤布/短切毡完全浸透，采用上述方法，糊制玻纤布/短切毡直至厚度的结构。  本工序的主要污染物为：涂胶挥发废气G3-4。  ⑦自然固化、脱模  涂胶完成后，在车间内等其自然固化，固化完成后采用撬棍或压缩空气将产品从模具中脱出。  本工序的主要污染物为：固化过程产生的挥发性废气G3-5、噪声N。  ⑧切割、修整、打磨  按照图纸要求，将脱模后的产品多余的毛边、飞边切除，并对有问题的位置进行打磨修整。  本工序的主要污染物为：切割修整打磨粉尘G3-6、噪声N、废玻璃钢边角料S3-7。  ⑨安装预埋件  预埋金属件为购买成品，不在厂区加工。根据产品需要，将需要预埋的部件按照图纸要求安装在相应的位置，先用浸渍树脂的玻纤布覆盖，然后将最后一层玻纤布铺到制品的整个面积上，最后自然固化。  玻璃钢制品中部分产品需要进行喷涂处理，则将产品进行刮灰、打磨，刮灰、打磨完成后转移至喷漆房内进行喷漆；不需要进行喷涂处理的产品则直接进入检验工序。  本工序的主要污染物为：树脂挥发废气G3-7、刮灰打磨粉尘G3-8、噪声N、废树脂桶S3-8、废砂纸S3-9。  ⑩调漆  拟建项目设有1间调漆房，调漆工序在调漆房内进行。底漆调配比例为：RP2431-SMR(2K)：UT595-B=10:1；面漆调配比例为：UT5731-太空银：稀释剂（THINNER0045）：固化剂958（HMC）C.A=8:1:1，调配好的油漆倒入物料桶。  本工序的主要污染物为：调漆废气G3-9、噪声N、废油漆桶S3-10。  ⑪喷涂  拟建项目设置的喷漆房为独立的密闭空间，顶部设有供风系统对喷漆房进行送风，整个喷漆房形成微负压。每间喷漆房设置有1把喷枪，底漆及面漆均采用人工空气喷涂法，即以喷枪为工具，利用压缩空气的气流将漆料吹散、雾化并喷在被涂饰件表面，形成连续完整涂层的一种方法。当一定压力的压缩空气从喷嘴的环形孔喷出时，在喷嘴前形成负压，使漆料容器中的漆料从喷嘴中喷出，然后进入高速压缩空气流，漆料与压缩空气相互扩散，漆料被分散为微小的颗粒，以漆雾状飞向附着在被涂饰物的表面，形成连续的漆膜。  调配好的油漆通过供漆管道抽吸进入喷枪，经压缩空气雾化后，喷涂到部件表面指定位置。项目喷涂作业完毕后，采用稀释剂对喷枪进行清洗，由于稀释剂使用量很少，清洗时间较短，废气产生量极少，因此本评价不定量计算其废气产生量，清洗完成后，喷枪清洗废液采用桶装进行密闭暂存，按危险废物处置。  每间喷漆房内分别设有1个水帘水池，喷漆房外单独设有1个循环水池进行漆渣的处理和保证喷漆室内水循环，水池内的水循环使用，每月更换1次。  本工序的主要污染物为：喷漆废气G3-10、水帘除漆雾更换废水W3-1、噪声N、喷枪清洗废液S3-11、漆渣S3-12。  ⑫烘干  各零部件在喷漆房完成喷涂后进行烘干工序，拟建项目总共设有3间烤漆房，烤漆房采用红外线/石墨烯照射，烘干温度40～60℃，烘干时间为2～3h。  本工序的主要污染物为：烘干废气G3-11。  ⑬检验、清洁、入库  由检验人员按照检验作业指导书对相关的要求和尺寸进行检查，检验不合格的产品返回上述工序进行重新修复；检验合格的产品采用柔软纱布进行擦拭干净，擦拭干净后入库待售。  本工序的主要污染物为：废纱布S3-13。  2.5.2.4其他污染工序及产排污环节分析  （1）废气  现有工程设有食堂，拟建项目新增人员依托现有工程食堂进行就餐，食堂运营过程中会产生食堂油烟G4。  （2）废水  现有工程设有食堂，新增人员依托现有工程食堂进行就餐，食堂运营过程中会产生食堂废水W1；办公生活过程中会产生生活污水W2。  （3）固体废物  废气处理过程中会产生废过滤棉S4、废UV灯管S5、废活性炭S6。  员工办公生活过程中会产生生活垃圾S7。  2.5.2.5产污环节分析  根据生产工艺及产污环节分析，拟建项目产排污环节汇总情况见表2.5-1。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 工艺流程和产排污环节 | **表2.5-1 拟建项目产排污环节汇总表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染类别 | 分类 | | 污染源编号 | 污染源名称 | 产污环节 | 主要污染物 | | 废气 | 钣金发泡板 | 汽车门板 | G1-1 | 切割粉尘 | 门板切割下料 | 颗粒物 | | G1-2 | 焊接烟尘 | 门板焊接 | 颗粒物 | | G1-3 | 打磨粉尘 | 门板打磨 | 颗粒物 | | G1-4 | 下料粉尘 | 木板下料 | 颗粒物 | | G1-5 | 发泡废气 | 门板发泡 | 非甲烷总烃 | | 空调面板 | G1-6 | 切割粉尘 | 面板切割下料 | 颗粒物 | | G1-7 | 发泡废气 | 面板发泡 | 非甲烷总烃 | | 厢车复合板 | XPS侧围板 | G2-1 | 切割粉尘 | 侧围板切割下料 | 颗粒物 | | G2-2 | 焊接烟尘 | 侧围板焊接 | 颗粒物 | | G2-3 | 打磨粉尘 | 侧围板打磨 | 颗粒物 | | G2-4 | 涂胶废气 | 侧围板涂胶 | 非甲烷总烃 | | G2-5 | 胶水挥发废气 | 侧围板合模 | 非甲烷总烃 | | 铝蜂窝板 | G2-6、G2-7 | 切割粉尘 | 蜂窝板切割下料 | 颗粒物 | | G2-8 | 焊接烟尘 | 蜂窝板焊接 | 颗粒物 | | G2-9 | 打磨粉尘 | 蜂窝板打磨 | 颗粒物 | | G2-10 | 涂胶废气 | 蜂窝板涂胶 | 非甲烷总烃 | | G2-11 | 胶水挥发废气 | 蜂窝板合模 | 非甲烷总烃 | | 玻璃钢制品 | | G3-1 | 抛光蜡挥发废气 | 模具打蜡 | 非甲烷总烃 | | G3-2 | 胶衣挥发废气 | 刷胶衣 | 苯乙烯、非甲烷总烃 | | G3-3 | 调配挥发废气 | 树脂调配 | 苯乙烯、非甲烷总烃 | | G3-4 | 涂胶挥发废气 | 玻璃钢制品涂胶 | 苯乙烯、非甲烷总烃 | | G3-5 | 固化废气 | 自然固化 | 苯乙烯、非甲烷总烃 | | G3-6 | 切割修整打磨粉尘 | 切割、修整、打磨 | 颗粒物 | | G3-7 | 树脂挥发废气 | 安装预埋件 | 苯乙烯、非甲烷总烃 | | G3-8 | 刮灰打磨粉尘 | 刮灰打磨 | 颗粒物 | | G3-9 | 调漆废气 | 调漆 | 甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃、VOCs | | G3-10 | 喷漆废气 | 喷漆 | 颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃、VOCs | | G3-11 | 烘干废气 | 喷涂烘干 | 甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃、VOCs | | 噪声 | 厂区 | | N | 设备噪声 | 生产设备 | 等效连续A声级 | | 固体废物 | 钣金发泡板 | 汽车门板 | S1-1 | 废金属边角料 | 门板切割下料 | / | | S1-2 | 废金属边角料 | 门板剪板 | / | | S1-3 | 废金属边角料 | 门板冲压 | / | | S1-4 | 废液压油 | 冲压设备维护 | / | | S1-5 | 废弃木板边角料 | 木板下料 | / | | S1-6 | 废双面贴 | 门板组装 | / | | S1-7 | 废发泡原料桶 | 门板发泡 | / | | S1-8 | 废泡沫边角料 | 发泡料清理 | / | | S1-9 | 废金属边角料 | 门板钻孔 | / | | S1-10 | 废胶条 | 门板安装胶条 | / | | S1-11 | 不合格汽车门板 | 门板检验 | / | | 空调面板 | S1-12 | 废金属边角料 | 面板切割下料 | / | | S1-13 | 废金属边角料 | 面板剪板 | / | | S1-14 | 废双面贴 | 面板组装 | / | | S1-15 | 废发泡原料桶 | 面板发泡 | / | | S1-16 | 废泡沫边角料 | 发泡料清理 | / | | S1-17 | 废金属边角料 | 面板钻孔 | / | | S1-18 | 不合格空调面板 | 面板检验 | / | | 厢车复合板 | XPS侧围板 | S2-1 | 废XPS板边角料 | XPS板下料 | / | | S2-2 | 废金属边角料 | 侧围板切割下料 | / | | S2-3 | 废玻璃钢板边角料 | 侧围板剪板 | / | | S2-4 | 废胶水桶 | 侧围板涂胶 | / | | S2-5 | 废胶水固化物 | 除胶、打磨 | / | | S2-6 | 不合格XPS侧围板 | 侧围板检验 | / | | 铝蜂窝板 | S2-7、S2-8 | 废金属边角料 | 蜂窝板切割下料 | / | | S2-9 | 废金属边角料 | 蜂窝板剪板 | / | | S2-10 | 废胶水桶 | 蜂窝板涂胶 | / | | S2-11 | 废胶水固化物 | 除胶、打磨 | / | | S2-12 | 不合格铝蜂窝板 | 蜂窝板检验 | / | | 玻璃钢制品 | | S3-1 | 废纱布 | 清理模具 | / | | S3-2 | 废抛光蜡桶 | 模具打蜡 | / | | S3-3 | 废胶衣桶 | 刷胶衣 | / | | S3-4 | 废毛刷 | 刷胶衣 | / | | S3-5 | 废原料包装桶 | 树脂调配 | / | | S3-6 | 废玻纤布/短切毡边角料 | 裁切 | / | | S3-7 | 废玻璃钢边角料 | 切割、修整、打磨 | / | | S3-8 | 废树脂桶 | 安装预埋件 | / | | S3-9 | 废砂纸 | 刮灰打磨 | / | | S3-10 | 废油漆桶 | 调漆 | / | | S3-11 | 喷枪清洗废液 | 喷枪清洗 | / | | S3-12 | 漆渣 | 喷涂线废气处理 | / | | S3-13 | 废纱布 | 清洁 | / | | 废气 | 厂区其他工序 | | G4 | 食堂油烟 | 食堂 | 油烟、非甲烷总烃、臭气浓度 | | 废水 | 厂区其他工序 | | W3-1 | 喷漆废水 | 喷涂线废气处理 | COD、SS | | W1 | 食堂废水 | 食堂 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油 | | W2 | 生活污水 | 办公生活 | | 固体废物 | 厂区其他工序 | | S4 | 废过滤棉 | 废气处理 | / | | S5 | 废UV灯管 | 废气处理 | / | | S6 | 废活性炭 | 废气处理 | / | | S7 | 废水处理设施污泥 | 喷漆循环水池废水处理 | / | | S8 | 含漆废物 | 喷涂 | / | | S9 | 沉渣 | 水喷淋除尘 | / | | S10 | 生活垃圾 | 办公生活 | / | |

|  |  |
| --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | **2.6与项目有关的原有环境污染问题**  2.6.1现有工程环保手续执行情况  重庆龙驹汽车配件有限公司生产的产品主要有：汽车配件、注塑产品、挤塑产品、玻璃钢制品。现有工程环保手续执行情况见表2.6-1。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | **表2.6-1 重庆龙驹汽车配件有限公司现有工程环保手续执行情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 环评阶段 | | | | 已完成验收情况 | | | | 备注 | | 项目名称 | 产品规模 | 环评批复文号 | 环评批复时间 | 验收项目名称 | 完成的验收规模 | 验收批复文号 | 验收批复时间 | | 1 | 重庆龙驹汽车配件生产线建设项目 | 年产汽车配件产品34000件、注塑产品920000件、挤塑产品480000m | 渝（涪）环准[2012]224号 | 2012年12月15日 | 重庆龙驹汽车配件生产线建设项目 | 年产汽车配件产品34000件、注塑产品920000件、挤塑产品480000m | 验收回执单号：2017-02 | 2017年10月31日 | 目前厂区已取消工具柜生产，汽车配件生产规模减少3000件，注塑产品及挤塑产品生产规模与验收阶段保持不变 | | 2 | 玻璃钢钣金制品生产线项目（一期） | 年产高顶、导流罩和保险杠10000套 | 渝（涪）环准[2018]73号 | 2018年9月11日 | 玻璃钢钣金制品生产线项目（一期） | 年产高顶、导流罩和保险杠10000套 | 渝（涪）环验[2020]13号 | 2020年4月17日 | / |   **备注：工具柜已于玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）环评阶段取消生产。**  综上，建设单位履行了环境影响评价、竣工环境保护验收等环保法律法规，污染防治措施基本落实，能够实现污染物稳定达标排放。  2.6.2现有工程产品方案 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | 现有工程产品方案详见表2.6-2。  **表2.6-2 现有工程产品方案一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 产品名称 | 验收阶段产品规模 | 实际产品规模 | 备注 | | 1 | 汽车配件 | 34000件/a | 31000件/a | 玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）环评阶段已取消工具柜生产，产量减少3000件/a | | 2 | 注塑产品 | 920000件/a | 920000件/a | 不变 | | 3 | 挤塑产品 | 480000m/a | 480000m/a | 不变 | | 4 | 玻璃钢制品 | 10000套/a | 10000套/a | 不变 |   2.6.3现有工程主要原辅材料消耗情况  现有工程主要原辅材料消耗详见表2.6-3。  **表2.6-3 现有工程主要原辅材料消耗一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 原辅材料名称 | 单位 | 年用量 | 备注 | | **一** | **汽车配件** | | | | | 1 | 铝材 | t/a | 42 | / | | 2 | 铝板 | t/a | 60 | / | | 3 | 胶条 | m/a | 78000 | / | | 4 | 双口绒条 | m/a | 14400 | / | | 5 | 粘结胶 | 件/a | 540 | / | | 6 | 窗锁 | 件/a | 9600 | / | | 7 | 螺丝 | 件/a | 318000 | / | | 8 | 中密度板 | 张/a | 2772 | / | | 9 | 9层板 | 张/a | 2232 | / | | 10 | 钢化玻璃 | 张/a | 5220 | / | | 11 | ABS链接角 | 件/a | 20160 | / | | 12 | 过滤网 | 件/a | 480 | / | | 13 | 钢筋 | m/a | 960 | / | | 14 | 铝焊丝 | t/a | 0.192 | / | | 15 | 二保焊丝 | t/a | 0.258 | / | | 16 | 铁系磷化剂 | t/a | 0.5 | / | | 17 | 除油粉 | t/a | 0.5 | / | | 18 | 塑粉 | t/a | 1.8 | / | | **二** | **注塑产品** | | | | | 1 | ABS | t/a | 720 | / | | 2 | PP | t/a | 420 | / | | 3 | 改性PP | t/a | 48 | / | | 4 | PE | t/a | 12 | / | | **三** | **挤塑产品** | | | | | 1 | 3型树脂 | t/a | 24 | / | | 2 | 5型树脂 | t/a | 36 | / | | 3 | 二辛脂 | t/a | 3 | / | | 4 | 二丁脂 | t/a | 3.6 | / | | 5 | 硬脂酸钡 | t/a | 2.4 | / | | 6 | 硬脂酸 | t/a | 2.64 | / | | 7 | 轻钙 | t/a | 30 | / | | 8 | 钛白粉 | t/a | 1.2 | / | | 9 | 石蜡 | t/a | 4.2 | / | | 10 | 炭黑 | t/a | 0.84 | / | | **四** | **玻璃钢制品** | | | | | 1 | 玻纤布 | t/a | 58.5 | / | | 2 | 胶衣 | t/a | 9.44 | / | | 3 | 不饱和树脂 | t/a | 6.75 | / | | 4 | 促进剂 | t/a | 0.77 | / | | 5 | 树脂固化剂 | t/a | 1.9 | / | | 6 | 抛光蜡 | t/a | 0.5 | / | | 7 | 滑石粉 | t/a | 1.2 | / | | 8 | 预埋金属件 | 万套/a | 1 | / | | 9 | 油漆 | t/a | 0.36 | / | | 10 | 油漆稀释剂 | t/a | 0.04 | / | | 11 | 油漆固化剂 | t/a | 0.06 | / |   2.6.4现有工程生产工艺流程和产排污环节  现有工程生产的产品为汽车配件、注塑产品、挤塑产品、玻璃钢制品，其生产工艺流程及产污环节见图2.6-1～图2.6-6。  2.6.4.1汽车配件  现有工程生产的汽车配件主要包括铁护栏、边仓门、车窗产品、尼龙网过滤产品等。其中铁护栏、边仓门生产工艺流程及产污环节见图2.6-1；车窗产品生产工艺流程及产污环节见图2.6-2；尼龙网过滤产品生产工艺流程及产污环节见图2.6-3。  废气、噪声、废料  噪声  噪声、废料  钻铣削加工  弯弧、校弧  钢板、板材下料  领料  清洗废水  水  粉尘、噪声  焊接烟尘、噪声  逆流清洗  水洗2  水洗1  打磨毛刺及焊疤  焊接  槽渣  槽渣  水  槽渣  逆流清洗  清洗废水  磷化  水洗4  水洗3  除油  铁系磷化剂  槽渣  除油粉  废水  喷塑粉尘  水  沥干  逆流清洗  清洗废水  静电喷塑  水洗6  水洗5  烘干  直接加热  槽渣  天然气燃烧废气  天然气燃烧机  喷塑固化废气  直接加热  打包入库  检验  固化  包装废料  次品  **图2.6-1 铁护栏、边仓门生产工艺流程及产污环节图**  铁护栏、边仓门生产工艺流程简述：  （1）钢板、板材下料  采用剪板机、切割机、冲床等设备将钢板、板材原材料切割成段。该过程会产生噪声、废料。  （2）弯弧、校弧  采用折弯机、弯曲机等设备将段状钢板和板材进行压弧和弯曲成型，并校正，不合格的重新压弧和弯曲。该过程会产生噪声。  （3）机加工  主要对钢板、板材进行钻、铣、削等加工，所用设备为钻床、铣床等设备。该过程会产生噪声、废料。  （4）焊接  将机加工成型的部件进行焊接。该过程会产生焊接烟尘、噪声。  （5）打磨毛刺及焊疤  采用角磨机打磨加工和焊接后的汽车配件产品的毛刺和焊疤。该过程会产生粉尘、噪声。  （6）水洗  由于汽车配件对工件表面清洁度要求较高，需进行清洗后再喷塑。汽车配件上挂后放入清水槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （7）除油  将清洗后的工件置于含除油粉的除油槽中进行清洗，以除去工件上的油污。槽底配套电加热电源，加热温度为40℃，浸泡时间为5min，不倒槽，定期打捞槽渣。该过程会产生槽渣。  （8）水洗  将除油后的工件放入水洗槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （9）磷化  将除油清洗后的工件置于磷化槽内，磷化槽下方设有电加热装置，采用铁系磷化剂配置液对每个工件进行槽浸10～15min，槽液通过电加热加热至40℃，以增强涂层对被涂物的附着力，提高涂层对被涂物的保护性能。磷化槽不倒槽，定期打捞槽渣，定期添加铁系磷化剂和水。该过程会产生槽渣。  （10）水洗  将磷化后的工件放入水洗槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （11）沥干/烘干  一般情况下，清洗后的工件经过自然沥干，其少量的滴水滴入水洗槽中；当急需出货时，首先将工件上挂至输送链上，进入烘箱内烘干表面上的水分，烘箱内的温度维持在120℃左右，烘干时间为5～10min。该过程会产生天然气燃烧废气。  （12）静电喷塑  沥干水分/烘干水分后的工件通过人工搬运至喷塑房进行静电喷塑。静电喷塑是利用吸附原理（即工件为正电压，塑粉为负电压），在工件表面上喷一次塑粉。喷塑在喷塑房内进行，喷塑房为半封闭，房内自带滤芯式除尘器，未喷上的塑粉经回收系统处理后全部回用。该过程会产生喷塑粉尘。  （13）固化  喷塑后，工件随着输送链进入烘箱内进行固化，其温度控制在160～180℃左右，固化时间为20min，固化工序结束后，工件下件自然冷却。该过程会产生喷塑固化废气以及天然气燃烧废气。  （14）检验、打包入库  喷塑完成后的汽车配件产品转至检验区进行检验，检验合格后的产品打包入库待售，检验产生的次品更换相应的部件后重新喷塑，不能更换相应部件的次品则外卖综合利用。该过程中会产生包装废料、次品。  噪声  焊接烟尘、噪声  噪声  噪声、铝屑  压弧及校弧  焊接  弯曲成型  铝材下料  领料  粉尘、噪声  噪声、铝屑  打磨毛刺及焊疤  校正  钻铣削加工  清洗废水  水  槽渣  清洗废水  水  逆流清洗  逆流清洗  水洗4  水洗3  除油  水洗2  水洗1  槽渣  槽渣  除油粉  废水  水  清洗废水  槽渣  逆流清洗  沥干  水洗6  水洗5  磷化  直接加热  槽渣  烘干  铁系磷化剂  喷塑粉尘  天然气燃烧废气  直接加热  天然气燃烧机  打包入库  检验  固化  静电喷塑  包装废料  次品  喷塑固化废气  **图2.6-2 车窗产品生产工艺流程及产污环节图**  车窗产品生产工艺流程简述：  （1）铝材下料  采用切割机将铝材切割成段，该过程会产生噪声、铝屑。  （2）弯曲成型  采用折弯机、弯曲机等设备将段状铝材进行压弧和弯曲成型，并校正，不合格的重新压弧和弯曲。该过程会产生噪声。  （3）焊接  将弯曲成型的部件进行焊接，该过程会产生焊接烟尘、噪声。  （4）压弧及校弧  采用液压压弧机对焊接后的铝材进行压弧，并校正，不合格的重新压弧。该过程会产生噪声。  （5）机加工  主要对铝材进行钻、铣、削等加工，所用设备为钻床、铣床等设备。该过程会产生噪声、铝屑。  （6）校正  对机加工成型的产品进行校正。  （7）打磨毛刺及焊疤  采用角磨机打磨加工和焊接后的汽车配件产品的毛刺和焊疤。该过程会产生粉尘、噪声。  （8）水洗  由于汽车配件对工件表面清洁度要求较高，需进行清洗后再喷塑。汽车配件上挂后放入清水槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （9）除油  将清洗后的工件置于含除油粉的除油槽中进行清洗，以除去工件上的油污。槽底配套电加热电源，加热温度为40℃，浸泡时间为5min，不倒槽，定期打捞槽渣。该过程会产生槽渣。  （10）水洗  将除油后的工件放入水洗槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （11）磷化  将除油清洗后的工件置于磷化槽内，磷化槽下方设有电加热装置，采用铁系磷化剂配置液对每个工件进行槽浸10～15min，槽液通过电加热加热至40℃，以增强涂层对被涂物的附着力，提高涂层对被涂物的保护性能。磷化槽不倒槽，定期打捞槽渣，定期添加铁系磷化剂和水。该过程会产生槽渣。  （12）水洗  将磷化后的工件放入水洗槽中，溢流清洗1min，不倒槽，定期添加纯水（采用袋式过滤器对自来水进行过滤净化），项目采用逆流清洗。该过程会产生清洗废水、槽渣。  （13）沥干/烘干  一般情况下，清洗后的工件经过自然沥干，其少量的滴水滴入水洗槽中；当急需出货时，首先将工件上挂至输送链上，进入烘箱内烘干表面上的水分，烘箱内的温度维持在120℃左右，烘干时间为5～10min。该过程会产生天然气燃烧废气。  （14）静电喷塑  沥干水分/烘干水分后的工件通过人工搬运至喷塑房进行静电喷塑。静电喷塑是利用吸附原理（即工件为正电压，塑粉为负电压），在工件表面上喷一次塑粉。喷塑在喷塑房内进行，喷塑房为半封闭，房内自带滤芯式除尘器，未喷上的塑粉经回收系统处理后全部回用。该过程会产生喷塑粉尘。  （15）固化  喷塑后，工件随着输送链进入烘箱内进行固化，其温度控制在160～180℃左右，固化时间为20min，固化工序结束后，工件下件自然冷却。该过程会产生喷塑固化废气以及天然气燃烧废气。  （16）检验、打包入库  喷塑完成后的汽车配件产品转至检验区进行检验，检验合格后的产品打包入库待售，检验产生的次品更换相应的部件后重新喷塑，不能更换相应部件的次品则外卖综合利用。该过程中会产生包装废料、次品。  噪声、铝屑  噪声、铝屑  钻铣削加工  铝材下料  次品  废料  检验  产品烘烤  产品组装  领料  缝纫  尼龙网下料  噪声、废料  包装废料  打包入库  钢筋弯曲  钢筋下料  **图2.6-3 尼龙网过滤产品生产工艺流程及产污环节图**  尼龙网过滤产品生产工艺流程简述：  （1）铝材下料  采用切割机将铝材切割成段，该过程会产生噪声、铝屑。  （2）机加工  主要对铝材进行钻、铣、削等加工，所用设备为钻床、铣床等设备。该过程会产生噪声、铝屑。  （3）尼龙网下料、缝纫  采用剪刀对尼龙网进行剪裁下料，再用缝纫机进行缝纫，该过程会产生废料。  （4）钢筋下料、弯曲  采用切割机将钢筋切割成段，再用折弯机、弯曲机等设备将段状钢筋进行弯曲，该过程会产生噪声、废料。  （5）产品组装、烘烤  对加工后的零件进行装配、组装，尼龙网产品用电进行烘烤，无废气产生。  （6）检验、打包入库  对产品进行检验、检验合格的产品打包入库待售，该过程会产生包装废料、次品。  2.6.4.2注塑产品  注塑产品生产工艺流程及产污环节见图2.6-4。  挥发性废气  装原料、升温、调整  检查机具  领料  装产品模具  产品成型  时间、温度、压力  包装废料  废气、噪声  打包入库  产品修剪  检验  固废  次品  造粒  破碎  **图2.6-4 注塑产品生产工艺流程及产污环节图**  噪声  注塑产品生产工艺流程简述：  （1）装产品模具  根据产品选择相应的模具，并进行安装。注塑过程中使用的原料为ABS、PP、改性PP，将上述原料装入注塑机料斗中，温度调整为180℃～220℃，原料在此温度段熔化，加热过程中使用电加热。  （2）产品成型  注塑产品经自然冷却成型，注塑成型过程会产生挥发性气体。  （3）产品修剪  对注塑成型的产品进行修剪，该过程会产生塑料固废。  （4）检验、打包入库  经注塑成型后的塑料成品由人工进行检验，检验是否破碎、尺寸是否合格等，合格的产品打包入库待售，该过程会产生包装废料、次品。  （5）破碎、造粒  产品修剪过程中产生的塑料固废以及检验过程中产生的次品经破碎机进行破碎，破碎后的物料经造粒机进行造粒，造粒得到的原料返回生产工序进行回用，该过程会产生废气、噪声。  2.6.4.3挤塑产品  挤塑产品生产工艺流程及产污环节见图2.6-5。  挥发性废气  产品成型挤出  检查模具  领料  包装废料  次品  固废  打包入库  检验  产品断料  产品牵引  **图2.6-5 挤塑产品生产工艺流程及产污环节图**  挤塑产品生产工艺流程简述：  （1）检查模具  对模具进行检查，挤塑过程中使用的原料为3型树脂、5型树脂、轻钙等，将上述原料装入挤塑机料斗中，温度调整为180℃～220℃，原料在此温度段熔化，加热过程中使用电加热。  （2）产品成型  挤出产品在生产线上设有冷却水槽进行水冷却，冷却水循环使用，不外排。挤塑成型过程会产生挥发性气体。  （3）产品牵引、断料  产品被挤塑机的牵引装置均匀的引出，使挤出过程稳定的进行，连续挤出的产品按照要求截成一定的长度，该过程会产生废塑料。  （4）检验、打包入库  经挤塑成型后的塑料成品由人工进行检验，检验是否破碎、尺寸是否合格等，合格的产品打包入库待售，该过程会产生包装废料、次品。  2.6.4.4玻璃钢制品  玻璃钢制品生产工艺流程及产污环节见图2.5-6。  2.6.5现有工程污染物防治措施及污染物达标情况  2.6.5.1现有工程污染物及污染防治措施  现有工程污染物及污染防治措施情况见表2.6-4。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | **表2.6-4 现有工程污染物及污染防治措施情况表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染类别 | 产品名称 | 污染源 | | 产污环节 | 主要污染物 | 治理措施 | | 废气 | 汽车配件 | 焊接烟尘 | | 焊接 | 颗粒物 | 焊接烟尘经集气罩收集后，通过1根15m高排气筒排放 | | 打磨及木板下料粉尘 | | 打磨、下料 | 颗粒物 | 打磨及木板下料粉尘分别经集气罩收集后，经风机引入滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 喷塑粉尘 | | 喷塑 | 颗粒物 | 喷塑工序在喷塑房内进行（1间、呈负压半封闭），喷塑粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 喷塑件烘干及固化废气 | | 喷塑件烘干、固化 | 颗粒物、SO2、NOx、非甲烷总烃 | 喷塑件烘干及固化工序均在同一个烘箱内进行，喷塑件烘干废气、喷塑固化废气经收集后引至光催化+活性炭处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 注塑产品 | 注塑废气 | | 注塑 | 非甲烷总烃 | 经排风扇排出车间外 | | 造粒废气 | | 造粒 | 非甲烷总烃 | 造粒废气经集气罩收集后，经风机引入活性炭吸附装置（1套）吸附处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 挤塑产品 | 挤塑废气 | | 挤塑 | 非甲烷总烃 | 经排风扇排出车间外 | | 玻璃钢制品 | 打磨粉尘 | | 打磨 | 颗粒物 | 打磨粉尘经自带的布袋除尘器处理后于车间内排放 | | 切割修整打磨粉尘 | | 切割、修整、打磨 | 颗粒物 | 切割修整打磨废气经集气罩收集后引入布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 工艺废气 | | 刷胶衣、树脂调配、涂胶等 | 苯乙烯、、非甲烷总烃、臭气浓度 | 工艺废气采用车间密闭抽风方式收集，经“过滤棉+光催化+活性炭吸附”工艺处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 喷漆废气 | | 调漆、喷涂、固化 | 苯系物、VOCs | 喷漆废气采用车间密闭抽风方式收集，经“过滤棉+光催化+活性炭吸附”工艺处理后，通过1根15m高排气筒排放 | | 食堂油烟 | | | 食堂 | 油烟、非甲烷总烃、臭气浓度 | 食堂油烟经油烟净化器处理后，通过烟道引至楼顶排放 | | 化粪池臭气 | | | 化粪池 | H2S、NH3 | 化粪池臭气经1根3m高排气管排放 | | 废水 | 汽车配件 | | 清洗废水 | 汽车配件清洗 | pH、COD、SS、石油类、PO43-、总锌、LAS | 经生产废水预处理系统（废水暂存池+调节池+沉淀池）处理后，排至厂区化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放 | | 食堂废水及生活污水 | | | 办公生活 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油 | 食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排放 | | 噪声 | 设备噪声 | | | 生产设备 | 等效连续A声级 | 选用低噪声设备，采取建筑隔声、距离衰减等治理措施 | | 固体废物 | 铝屑、废料、废塑料及检验次品 | | | 下料、机加工、检验等 | / | 属于一般工业固体废物，外售其他单位进行资源化利用 | | 包装废料 | | | 打包入库 | / | 属于一般工业固体废物，外售其他单位进行资源化利用 | | 废毛巾 | | | 清洁 | / | 属于一般工业固体废物，交由环卫部门处理 | | 废纱布 | | | 清理模具、清洁 | / | 属于一般工业固体废物，交由环卫部门处理 | | 废边角料 | | | 裁切 | / | 属于一般工业固体废物，交由环卫部门处理 | | 生活垃圾 | | | 办公生活 | / | 交由环卫部门处理 | | 污泥 | | | 化粪池 | / | 交由环卫部门处理 | | 废机油 | | | 机械设备维修及维护 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 槽渣 | | | 清洗 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 废包装桶 | | | 刷胶衣、树脂调配、调漆等 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 废过滤棉 | | | 废气处理 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 废活性炭 | | | 废气处理 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 喷枪清洗废液 | | | 喷枪清洗 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | | 漆渣 | | | 清洁 | / | 属于危险废物，定期交由有资质单位进行处置 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | 2.6.5.2现有工程污染物达标情况  现有工程已按照环评及批复要求对各污染治理措施进行了建设，并通过了竣工环境保护验收。  本次评价将利用建设单位验收监测报告数据对现有污染源进行达标分析。  2017年，重庆龙驹汽车配件生产线建设项目实施后委托重庆市涪陵区生态环境监测站（原重庆市涪陵环境监测中心）进行了竣工环境保护验收监测，监测时间为2017年6月12日～6月13日、2017年8月15日～8月16日；2019年，玻璃钢钣金制品生产线项目（一期）实施后委托重庆佳熠检测技术有限公司进行了竣工环境保护验收监测，监测时间为2019年4月22日～4月23日、2019年7月16日～7月17日。  （1）废气  有组织废气监测结果见表2.6-5；无组织废气监测结果见表2.6-6。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | **表2.6-5 有组织废气监测结果一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测时间 | 污染源 | 监测项目 | 监测结果 | | 标准值 | | 达标情况 | 排气筒高度（m） | 执行标准 | | 浓度（mg/m3） | 排放速率（kg/h） | 浓度（mg/m3） | 速率（kg/h） | | 2017.6.12～2017.6.13 | 打磨及木板下料粉尘 | 颗粒物 | 14.4～17.9 | 0.12～0.15 | 120 | 3.5 | 达标 | 15 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | 2017.8.15～2017.8.16 | 焊接烟尘 | 颗粒物 | 6.2～9.6 | 0.037～0.079 | 120 | 3.5 | 达标 | 15 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | 造粒废气 | 非甲烷总烃 | 0.13～0.15 | / | 100 | / | 达标 | 15 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 2019.4.22～2019.4.23 | 喷塑粉尘 | 颗粒物 | 10.6～12.4 | / | 30 | / | 达标 | 15 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 喷塑件烘干及固化废气 | 颗粒物 | 7.2～8.4 | 6.7×10-3～8.0×10-3 | 120 | 3.5 | 达标 | 15 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | SO2 | 3L | N | 550 | 2.6 | 达标 | | NOx | 8.8～13.0 | 8.1×10-3～1.3×10-2 | 240 | 0.77 | 达标 | | 非甲烷总烃 | 0.65～0.79 | / | 100 | / | 达标 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 | 5.0～6.8 | 2.4×10-2～3.3×10-2 | 120 | 3.5 | 达标 | 15 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | 工艺废气 | 苯乙烯 | 1×10-2L | / | 50 | / | 达标 | 15 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 2019.7.16～2019.7.17 | 喷漆废气 | 苯系物 | 0.402～9.17 | 1.23×10-3～2.74×10-2 | 30 | 2.4 | 达标 | 15 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） | | VOCs | 24.4～46.8 | 7.36×10-2～0.140 | 70 | 5.0 | 达标 |   **表2.6-6 无组织废气监测结果一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测点位 | 监测时间 | 监测项目 | 单位 | 监测结果 | 标准值 | 达标情况 | 执行标准 | | 厂界下风向浓度最高点 | 2019.4.22～2019.4.23 | 颗粒物 | mg/m3 | 0.148～0.162 | 1.0 | 达标 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 非甲烷总烃 | mg/m3 | 0.73～0.80 | 4.0 | 达标 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 苯乙烯 | mg/m3 | 1.5×10-3L | 5.0 | 达标 | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） | | 苯系物 | mg/m3 | 1.5×10-3L | 1.0 | 达标 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） |   根据表2.6-5～表2.6-6监测结果可知，现有工程废气污染物排放浓度及排放速率满足相关标准限值要求，废气可以实现达标排放。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 与项目有关的原有环境污染问题 | （2）废水  废水监测结果见表2.6-7。  **表2.6-7 废水监测结果一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测时间 | 监测点位 | 监测项目 | 单位 | 监测结果 | 标准值 | 达标情况 | | 2019.4.22～2019.4.23 | 化粪池出口 | pH | 无量纲 | 7.49～7.81 | 6～9 | 达标 | | COD | mg/L | 287～338 | 500 | 达标 | | BOD5 | mg/L | 100～125 | 300 | 达标 | | SS | mg/L | 58～90 | 400 | 达标 | | NH3-N | mg/L | 40.9～43.8 | 45 | 达标 | | 动植物油 | mg/L | 0.60～0.94 | 100 | 达标 | | 石油类 | mg/L | 0.06L | 20 | 达标 | | 磷酸盐 | mg/L | 3.49～3.89 | 5.0 | 达标 | | LAS | mg/L | 4.84～7.08 | 20 | 达标 | | 总锌 | mg/L | 0.05L | 5 | 达标 | | 执行标准 | | NH3-N执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962－2015）B级标准，其余污染因子执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；同时，《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中无磷酸盐标准限值，参照酒井污水处理厂进水水质限值。 | | | | |   根据表2.6-7监测结果可知，化粪池出口废水中pH、COD、BOD5、SS、动植物油、石油类、LAS、总锌排放浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准限值要求，氨氮排放浓度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962－2015）B级标准。  （3）噪声  厂界噪声监测结果见表2.6-8。  **表2.6-8 厂界噪声监测结果一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测项目 | 监测时间 | 监测点位 | 监测结果dB（A） | | | | | 昼间 | | | | | 测量值 | 本底值 | 修正值 | 结果 | | 厂界噪声 | 2019.4.22 | 西侧厂界（C1） | 52.5 | 48.6 | -2 | 50 | | 南侧厂界（C2） | 55.9 | 51.7 | -2 | 54 | | 东侧厂界（C3） | 52.9 | 48.9 | -2 | 51 | | 北侧厂界（C4） | 55.7 | 51.1 | -2 | 54 | | 2019.4.23 | 西侧厂界（C1） | 53.7 | 48.8 | -2 | 52 | | 南侧厂界（C2） | 56.8 | 51.8 | -2 | 55 | | 东侧厂界（C3） | 54.0 | 48.6 | -2 | 52 | | 北侧厂界（C4） | 54.7 | 51.4 | -2 | 52 | | 标准限值 | | | 65 | | | | | 执行标准 | | | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）3类标准 | | | |   根据表2.6-8监测结果可知，厂界噪声监测点昼间监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）3类标准限值要求。  2.6.6现有工程“三废”排放情况统计  由于现有工程环评未对注塑和挤塑产品生产过程中产生的废气进行核算，结合项目实际情况，本评价根据《292塑料制品业系数手册》计算项目注塑及挤塑工序废气排放量；废水污染物排放量、固体废物产生量统计根据其环评报告、验收报告及业主提供的资料进行统计。  2.6.6.1现有工程废气排放量核算  ①注塑工序有机废气  现有工程设有注塑机10台，年工作时间3000h/a，根据《292塑料制品业系数手册》中“2929塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”推荐，废气量为1.20×105标m3/t-产品，挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产污系数为2.70kg/t-产品。现有工程年生产注塑产品92万件/a（折合重量约为1190t/a），则废气量为47600m3/h，挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量约3.21t/a。  ②挤塑工序有机废气  现有工程设有挤出机3台，年工作时间3000h/a，根据《292塑料制品业系数手册》中“2929塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”推荐，废气量为1.20×105标m3/t-产品，挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产污系数为2.70kg/t-产品。现有工程年生产挤塑产品48万m/a（折合重量约为105t/a），则废气量为4200m3/h，挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量约0.28t/a。  2.6.6.2现有工程污染物排放情况汇总  厂区现有工程污染物排放量统计情见表2.6-9。  **表2.6-9 现有工程污染物排放量统计一览表**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 类别 | 主要污染物 | 排放量（t/a） | | 废气 | 颗粒物 | 0.289 | | SO2 | 0.004 | | NOx | 0.01 | | 苯系物 | 0.1193 | | 非甲烷总烃 | 6.983 | | VOCs | 6.994 | | 废水 | COD | 0.28 | | NH3-N | 0.035 | | 固体废物  （产生量） | 一般工业固体废物 | 19.6 | | 危险废物 | 9.09 | | 生活垃圾 | 10.4 |   **备注：废水污染物排放量按项目排入环境的量进行统计。**  2.6.7排污许可制度落实情况  2.6.7.1排污许可申请情况  根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，重庆龙驹汽车配件有限公司现有工程实行排污许可登记管理，建设单位于2020年3月13日取得固定污染源排污登记回执，有效期至2025年3月12日。  2.6.7.2自行监测落实情况  重庆龙驹汽车配件有限公司未按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等文件要求，对厂区废气、废水、噪声定期进行自行监测。  2.6.8现有工程存在的主要环境问题及整改措施  2.6.8.1投诉情况  经调查，重庆龙驹汽车配件有限公司近三年无环保相关投诉。  2.6.8.2存在的主要环境问题  （1）现有工程注塑产品生产过程中产生的注塑废气经排风扇排出车间外，不满足《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）等相关规定要求。  （2）现有工程挤塑产品生产过程中产生的挤塑废气经排风扇排出车间外，不满足《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）等相关规定要求。  （3）未对厂区废气、废水、噪声定期进行自行监测，不满足《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等文件要求。  2.6.8.3整改措施  （1）于注塑机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集，每台注塑机支风管设置回止阀，注塑工序有机废气经引风机（设计引风量47600m3/h）引入“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒排放。  （2）于挤出机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集，每台挤出机支风管设置回止阀，挤塑工序有机废气经引风机（设计引风量4200m3/h）引入“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒排放。  （3）按照《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等文件要求，对厂区废气、废水、噪声定期进行自行监测。  通过上述“以新带老”措施的实施，本项目现有环境问题可得到有效的解决。 |

**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 | **3.1区域环境质量现状**  **3.1.1环境空气质量现状**  根据《重庆市人民政府关于印发重庆市环境空气质量功能区划分规定的通知》（渝府发[2016]19号）规定，拟建项目所在地属于环境空气二类功能区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准。  3.1.1.1基本污染物环境空气质量现状及达标区判定  本评价大气基本污染物PM2.5、PM10、SO2、NO2、CO、O3引用重庆市生态环境局公布的《2021年重庆市生态环境状况公报》中涪陵区的环境空气质量数据进行评价。区域空气质量现状评价见表3.1-1。  **表3.1-1 区域空气质量现状评价表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染物 | 评价指标 | 现状浓度  （μg/m3） | 标准值  （μg/m3） | 占标率  （%） | 达标情况 | | PM2.5 | 年平均质量浓度 | 34 | 35 | 97.1 | 达标 | | PM10 | 52 | 70 | 74.3 | 达标 | | SO2 | 11 | 60 | 18.3 | 达标 | | NO2 | 32 | 40 | 80.0 | 达标 | | CO（mg/m3） | 日均浓度的第95百分位数 | 1.2 | 4 | 30.0 | 达标 | | O3 | 日最大8h平均浓度的第90百分位数 | 126 | 160 | 78.8 | 达标 |   根据表3.1-1分析可知，涪陵区大气环境PM2.5、PM10、SO2、NO2、O3、CO均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。因此，涪陵区属于达标区。  3.1.1.2其他污染物  拟建项目涉及的特征因子为甲苯、二甲苯、苯乙烯、非甲烷总烃。  （1）引用监测数据情况  ①引用监测点及监测因子  为了解区域环境空气质量现状，甲苯、二甲苯、非甲烷总烃监测数据引用《重庆涪陵工业园区龙桥组团规划调整环境影响评价检测报告》（厦美[2020]第HP215号）中新妙场监测点环境空气质量现状监测数据进行评价。监测点符合《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）中规定的“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5km范围内近3年的现有监测数据”相关要求，因此，本次评价引用的监测数据是合理可行的。  具体环境空气现状监测点位及监测因子见表3.1-2。  **表3.1-2 监测点位及监测因子一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 监测点 | 监测因子 | 方位 | 距离  （m） | 备注 | | 1# | E5新妙场 | 甲苯、二甲苯、非甲烷总烃 | 拟建项目南侧 | 2200 | 厦美[2020]第HP215号 |   ②监测时间：2020年7月6日～2020年7月12日  ③监测频率：连续监测7天，每天监测8次  ④评价方法：环境空气质量现状评价方法采用最大占标率法，当取值时间最大浓度值占相应标准浓度限值的百分比大于100％时，表明环境空气质量超标。Pi的计算公式如下：    式中：Pi——第i个污染物的监测最大浓度占相应标准浓度限值的百分比，%；  Ci——第i个污染物的监测浓度值（mg/m3）；  C0i——第i个污染物的环境空气质量标准（mg/m3）。  ⑤评价标准  甲苯、二甲苯执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准；非甲烷总烃参照河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）中二级标准要求。  ⑥环境空气现状评价结果  环境空气质量现状监测及评价结果见表3.1-3。  **表3.1-3 其他污染物环境空气质量现状监测及评价结果**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测点 | 监测因子 | 监测浓度范围  (μg/m3) | 评价标准  (μg/m3) | 最大浓度占标率（%） | 超标率  （%） | 达标情况 | | E5新妙场 | 甲苯 | 0.003L | 200 | / | 0 | 达标 | | 二甲苯 | 0.003L | 200 | / | 0 | 达标 | | 非甲烷总烃 | 300～380 | 2000 | 19 | 0 | 达标 |   **备注：“L”表示未检出，检测结果以检出限加“L”表示。**  根据表3.1-3监测结果可知，拟建项目所在区域甲苯、二甲苯现状浓度满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准限值；非甲烷总烃现状浓度满足河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012），区域环境空气质量现状较好，具有一定环境容量，对项目制约小。  （2）实测数据情况  为了解区域环境空气质量现状，本次评价委托重庆佳熠检测技术有限公司于2022年7月27日～2022年7月29日对特征因子（苯乙烯）进行实测。具体情况如下：  监测点位：拟建项目厂界下风向侧KQ1  监测因子：苯乙烯  监测频率：连续监测3天，每天监测4次  评价标准：苯乙烯执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准  苯乙烯现状监测及评价结果见表3.1-4。  **表3.1-4 苯乙烯现状监测及评价结果**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测点 | 监测因子 | 监测浓度范围  (μg/m3) | 评价标准  (μg/m3) | 最大浓度占标率（%） | 超标率  （%） | 达标情况 | | KQ1拟建项目厂界下风向侧 | 苯乙烯 | 1.5×10-3L | 10 | / | 0 | 达标 |   根据表3.1-4监测结果可知，拟建项目所在区域苯乙烯现状浓度满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准限值，区域环境空气质量现状较好，具有一定环境容量，对项目制约小。  **3.1.2地表水环境质量现状**  拟建项目最终受纳水体为长江，根据《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发[2012]4号），长江（涪陵段）属于Ⅲ类水域，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。  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）中地表水环境质量现状调查要求，可采用生态环境主管部门发布的地表水达标情况的结论。根据《2021年重庆市生态环境状况公报》可知，长江干流重庆段总体水质为优，20个监测断面水质均为Ⅱ类。  根据重庆市生态环境局公布的地表水达标情况结论，区域地表水满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水域水质标准。  **3.1.3声环境质量现状**  拟建项目位于重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区），项目厂界外50m范围内不存在声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），本次评价不进行声环境质量现状评价。 |
| 环境保护目标 | **3.2环境保护目标**  **3.2.1外环境关系**  拟建项目位于重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区），项目西侧为重庆强业工程机械有限公司，项目北侧为空地，项目东侧为重庆新牧饲料（集团）有限公司，项目南侧为重庆联祥融合塑业有限公司及重庆中晶水泥制品有限公司。  拟建项目外环境关系见表3.2-1。  **表3.2-1 拟建项目外环境关系一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | 方位 | 距项目厂界最近距离（m） | 备注 | | 1 | 重庆拉根机车部件有限公司 | W | 87 | 生产活塞环、变速器调整垫片 | | 2 | 重庆强业工程机械有限公司 | W | 12 | 生产螺旋管及桥梁钢结构 | | 3 | 重庆新牧饲料（集团）有限公司 | E | 紧邻 | 生产畜禽饲料 | | 4 | 重庆欧洛蒙定制家具制造有限公司 | ESE | 300 | 生产家具 | | 5 | 重庆金雨大业新型建材有限公司 | ESE | 190 | 生产门窗 | | 6 | 重庆市双伟家具有限公司 | ESE | 170 | 生产家具 | | 7 | 重庆市涪陵区昌隆源混凝土有限公司 | SE | 72 | 生产湿拌砂浆及商品混凝土 | | 8 | 重庆中晶水泥制品有限公司 | S | 14 | 生产仿石透水砖、仿石材大板等 | | 9 | 重庆联祥融合塑料有限公司 | S | 14 | 生产管材 | | 10 | 重庆合众电气工业有限公司 | SSW | 45 | 生产电动机、定转子冲片 | | 11 | 重庆盈元展宜建材有限公司 | SW | 105 | 生产保温材料 |   **3.2.2大气环境保护目标**  根据现场踏勘，拟建项目厂界外500m范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区等，主要分布有居民。  拟建项目环境空气保护要求为满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，500m范围内环境敏感点详见表3.2-2。  **表3.2-2 环境空气保护目标一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 名称 | 保护对象 | 保护内容 | 环境功  能区 | 相对厂  址方位 | 距项目厂界  最近距离/m | | 白鹤坝 | 分散居民 | 约50人 | 二类区 | NNW | 182 | | 1#居民点 | 分散居民 | 约10人 | 二类区 | SW | 384 | | 2#居民点 | 分散居民 | 约20人 | 二类区 | SSE | 310 | | 3#居民点 | 分散居民 | 约12人 | 二类区 | SE | 568 |   **3.2.3声环境保护目标**  根据现场踏勘，拟建项目厂界外50m范围内不存在声环境保护目标。  **3.2.4地下水环境保护目标**  拟建项目厂界外500m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。  **3.2.5生态环境保护目标**  拟建项目在现有工程已建生产厂房内的空置区域进行生产线的布设，不新增用地，用地性质为工业用地，不涉及生态保护目标。 |
| 污染物排放控制标准 | **3.3污染物排放控制标准**  3.3.1废气排放标准  拟建项目运营期废气主要为切割粉尘、打磨粉尘、焊接烟尘、下料粉尘、发泡废气、粘合废气、玻璃钢制品生产有机废气、切割修整打磨粉尘、喷涂生产线废气、食堂油烟。  拟建项目位于涪陵区，属于《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中划分的“其他区域”，切割粉尘、打磨粉尘、焊接烟尘、下料粉尘、切割修整打磨粉尘、刮灰打磨粉尘、粘合废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表1中“其他区域”相关排放限值要求，标准值详见表3.3-1。  发泡废气、玻璃钢制品生产有机废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4中相关排放限值要求，标准值详见表3.3-2。  喷涂生产线废气执行《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）表2中“其他区域”相关排放限值要求，标准值详见表3.3-3。  同时考虑到玻璃钢制品生产有机废气中苯乙烯具有恶臭特征、喷涂生产线产生的有机废气具有一定程度的异味，生产环节产生的臭气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准，标准值详见表3.3-4。  企业厂区内VOCs（非甲烷总烃）无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关的挥发性有机物无组织排放控制要求；厂界无组织排放废气按《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）中各因子的排放标准限值从严执行，标准值详见表3.3-5、表3.3-6。  食堂油烟执行《餐饮业大气污染物排放标准》（DB50/859-2018）标准，标准值详见表3.3-7、表3.3-8。  **表3.3-1 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 污染物 | 最高允许排放  浓度（mg/m3） | 最高允许排放速率 | | | 排气筒高度（m） | 速率（kg/h） | | 颗粒物 | 120 | 15 | 3.5 | | 非甲烷总烃 | 120 | 15 | 10 |   **表3.3-2 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 污染物 | 排放浓度限值（mg/m3） | 污染物排放监控位置 | | 苯乙烯 | 50 | 排气筒 | | 非甲烷总烃 | 100 |   **表3.3-3 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 污染物 | 排放浓度限值（mg/m3） | 最高允许排放速率（kg/h） | | 颗粒物 | 20 | 1.5 | | 甲苯与二甲苯合计 | 25 | 2.0 | | 苯系物 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 60 | 3.7 | | 总VOCs | 70 | 5.0 |   **表3.3-4 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 控制项目 | 排气筒高度（m） | 标准值（无量纲） | | 臭气浓度 | 15 | 2000 |   **表3.3-5 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）-厂区内VOCs无组织排放限值**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 污染物 | 排放限值  （mg/m3） | 限值含义 | 无组织排放监控浓度 | | 非甲烷总烃 | 10 | 监控点处1h平均浓度值 | 在厂房外设置监控点 | | 30 | 监控点处任意1次浓度值 |   **表3.3-6 厂界无组织废气排放限值**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 污染物 | 无组织排放监控浓度  限值（mg/m3） | 执行标准 | | 颗粒物 | 1.0 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | 甲苯 | 0.6 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） | | 二甲苯 | 0.2 | | 苯系物 | 1.0 | | 非甲烷总烃 | 2.0 | | 苯乙烯 | 5.0 | 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） | | 臭气浓度 | 20（无量纲） |   **表3.3-7 餐饮单位的规模划分**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 规模 | 小型 | 中型 | 大型 | | 基准灶头数1 | ≥1，＜3 | ≥3，＜6 | ≥6 | | 对应灶头总功率（108J/h） | 1.67，＜5.00 | ≥5，＜10 | ≥10 | | 对应集气罩灶面总投影面积（m2） | ≥1.1，＜3.3 | ≥3.3，＜6.6 | ≥6.6 | | 经营场所使用面积（m2） | ≤150 | ＞150，≤500 | ＞500 | | 就餐座位数2（座） | ≤75 | ＞75，＜150 | ≥150 | | 注1：基准灶头数不足1个时按1个计；  注2：就餐数＞150座的餐饮服务企业每增加40个座位视为增加1个基准灶头数。 | | | |   **表3.3-8 餐饮业大气污染物最高允许排放浓度 单位：mg/m3**   |  |  | | --- | --- | | 污染物项目 | 最高允许排放浓度 | | 油烟 | 1.0 | | 非甲烷总烃 | 10.0 | | 臭气浓度 | 80（无量纲） | | 注：最高允许排放浓度指任何1小时浓度均值不得超过的浓度。 | |   3.3.2废水排放标准  喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置处理后、食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江。具体标准限值见表3.3-9。  **表3.3-9 污水排放标准 单位mg/L（pH无量纲）**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染物 | pH | COD | BOD5 | SS | NH3-N | 动植物油 | | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 | 6～9 | 500 | 300 | 400 | 45\* | 100 | | 化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457-2012） | 6～9 | 80 | 20 | 70 | 10 | 10 |   **备注：①根据《国家环保总局关于纳管排污单位氨氮执行标准的复函》（环函[2004]454号），《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中氨氮\*没有限值，可暂时执行建设部《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962－2015）。**  3.3.3噪声排放标准  施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）标准；运营期，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）3类标准，具体标准限值见表3.3-10、表3.3-11。  **表3.3-10 《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011） 单位：dB（A）**   |  |  | | --- | --- | | 昼间 | 夜间 | | 70 | 55 |   **表3.3-11 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008） 单位：dB（A）**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 时 段 | | 昼间 | 夜间 | | 标准值 | 3类 | 65 | 55 |   3.3.4固体废物  一般工业固体废物：《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中明确采用库房、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，不适用本标准，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。  危险废物：按《国家危险废物名录》（2021年版）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行识别、贮存和管理。 |
| 总量控制指标 | **3.4总量控制指标**  拟建项目污染物总量控制指标建议值见表3.4-1。  **表3.4-1 主要污染物排放总量汇总表**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 总量控制因子 | 总量核算（t/a） | 备注 | | 废气 | 非甲烷总烃 | 13.037 | 有组织及无组织排放量 | | 废水 | COD | 0.202 | 排入环境的量 | | NH3-N | 0.025 | |

**四、主要环境影响和保护措施**

|  |  |
| --- | --- |
| 施工期环境保护措施 | **4.1施工期环境保护措施**  **4.1.1废气污染防治措施**  施工期主要大气污染物为施工过程中产生的扬尘，施工主要集中在室内完成，施工方在施工过程中关闭厂房门窗，采取洒水抑尘作业，可降低起尘量，控制粉尘向外扩散，对外环境影响较小。项目施工内容比较简单，只要加强管理，施工废气对环境的影响将会大大降低，对周围环境的影响将随施工的结束而消失。  **4.1.2地表水环境污染防治措施**  施工期废水主要为施工人员产生的生活污水，生活污水经厂区已建化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江，对环境影响小。  **4.1.3声环境污染防治措施**  施工期噪声主要来自于设备搬运、安装及施工人员的活动噪声。项目施工作业集中在厂房内，通过墙体隔声，同时合理安排施工时间，禁止夜间施工，设备装卸、搬运轻拿轻放，严禁抛掷，合理规划设备组装过程中敲打、钻孔等产生噪声的环节，文明施工，可以减小施工期噪声对环境的影响。  施工期噪声影响为短期性、暂时性，一旦施工活动结束，施工噪声也就随之结束。  **4.1.4固体废物污染防治措施**  施工期产生的固体废物主要为设备包装废料、施工人员产生的生活垃圾。  设备包装废料收集后送至废品收购点回收；生活垃圾采用垃圾桶收集后交由市政环卫部门清运处理。  综上所述，拟建项目施工期的影响是暂时的，在施工结束后，影响区域的各环境要素基本都可以得到恢复。只要项目施工期认真制定和落实环保对策措施，工程施工的环境影响问题可以得到消除或有效的控制，可以使其对环境的影响降至最小程度。 |
| 运营期环境影响和保护措施 | **4.2运营期环境影响和保护措施**  **4.2.1废气影响分析及其防治措施**  4.2.1.1废气产生及排放情况  运营期废气污染物产生及排放情况统计见表4.2-1。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-1 废气产生及排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | | 工艺环节 | 污染源/排气筒 | 污染物 | 产生情况 | | | 治理设施 | | | 治理后排放情况 | | | 排放标准 | | | 浓度 | 速率 | 产生量 | 工艺 | 处理效率 | 是否为可行技术 | 浓度 | 速率 | 排放量 | 浓度 | 速率 | | mg/m3 | kg/h | t/a | % | mg/m3 | kg/h | t/a | mg/m3 | kg/h | | 切割粉尘 | G1-1 | 门板切割下料 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.169 | 0.254 | 移动式布袋除尘器 | 95 | 是 | / | 0.009 | 0.013 | 1.0 | / | | G1-6 | 面板切割下料 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.169 | 0.244 | / | 0.008 | 0.012 | | G2-1 | 侧围板切割下料 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.170 | 0.080 | / | 0.009 | 0.004 | | G2-6、G2-7 | 蜂窝板切割下料 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.170 | 0.074 | / | 0.009 | 0.004 | | 打磨粉尘 | G1-3 | 门板打磨 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.175 | 0.105 | 移动式布袋除尘器 | 95 | 是 | / | 0.008 | 0.005 | 1.0 | / | | G2-3 | 侧围板打磨 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.165 | 0.033 | / | 0.010 | 0.002 | | G2-9 | 蜂窝板打磨 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.164 | 0.023 | / | 0.007 | 0.001 | | 焊接烟尘 | G1-2 | 门板焊接 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.02 | 0.003 | 移动式焊烟净化器 | 95 | 是 | / | 0.001 | 0.0002 | 1.0 | / | | G2-2 | 侧围板焊接 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.02 | 0.002 | / | 0.001 | 0.0001 | | G2-8 | 蜂窝板焊接 | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.02 | 0.002 | / | 0.001 | 0.0001 | | 下料粉尘 | G1-4 | 汽车门板木板下料 | DA002 | 颗粒物 | 150 | 0.6 | 0.006 | 滤芯式除尘器 | 90 | 是 | 25 | 0.1 | 0.001 | 120 | 3.5 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.2 | 0.002 | / | / | / | / | 0.2 | 0.002 | 1.0 | / | | 发泡废气 | G1-5 | 门板发泡 | DA008 | 非甲烷总烃 | 86.38 | 0.691 | 1.659 | UV光催化氧化+活性炭 | 24 | 是 | 65.63 | 0.525 | 1.261 | 100 | / | | G1-7 | 面板发泡 | 无组织 | 非甲烷总烃 | / | 0.173 | 0.415 | / | / | / | / | 0.173 | 0.415 | 2.0 | / | | 粘合废气 | G2-4、G2-5 | 侧围板涂胶、合模 | DA009 | 非甲烷总烃 | 164.29 | 2.3 | 5.52 | UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 是 | 49.29 | 0.69 | 1.656 | 120 | 10 | | G2-10、G2-11 | 蜂窝板涂胶、合模 | 无组织 | 非甲烷总烃 | / | 0.575 | 1.38 | / | / | / | / | 0.575 | 1.38 | 2.0 | / | | 玻璃钢制品生产有机废气 | G3-2 | 刷胶衣 | DA010 | 苯乙烯 | 126.67 | 3.8 | 9.12 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 是 | 38 | 1.14 | 2.736 | 50 | / | | 非甲烷总烃 | 126.67 | 3.8 | 9.12 | 70 | 38 | 1.14 | 2.736 | 100 | / | | 无组织 | 苯乙烯 | / | 0.2 | 0.48 | / | / | / | / | 0.2 | 0.48 | 5.0 | / | | 非甲烷总烃 | / | 0.2 | 0.48 | / | / | / | / | 0.2 | 0.48 | 2.0 | / | | G3-1、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7 | 模具打蜡、树脂调配、涂胶、自然固化、安装预埋件 | DA011 | 苯乙烯 | 24.94 | 1 | 2.394 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 是 | 7.48 | 0.299 | 0.718 | 50 | / | | 非甲烷总烃 | 144.68 | 5.787 | 13.889 | 70 | 43.40 | 1.736 | 4.167 | 100 | / | | 无组织 | 苯乙烯 | / | 0.053 | 0.126 | / | / | / | / | 0.053 | 0.126 | 5.0 | / | | 非甲烷总烃 | / | 0.305 | 0.731 | / | / | / | / | 0.305 | 0.731 | 2.0 | / | | 玻璃钢制品切割修整打磨粉尘 | G3-6 | 1#打磨区 | DA012 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 水喷淋 | 50 | 是 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 120 | 3.5 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 1.0 | / | | 2#打磨区 | DA013 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 水喷淋 | 50 | 是 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 120 | 3.5 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 1.0 | / | | 3#打磨区 | DA014 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 水喷淋 | 50 | 是 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 120 | 3.5 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 1.0 | / | | 玻璃钢制品刮灰打磨粉尘 | G3-8 | 刮灰打磨 | DA015 | 颗粒物 | 14.83 | 0.267 | 0.16 | 水喷淋 | 50 | 是 | 7.39 | 0.133 | 0.08 | 120 | 3.5 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.067 | 0.04 | / | / | / | / | 0.067 | 0.04 | 1.0 | / | | 喷涂废气 | G3-9、G3-10、G3-11 | 调漆、喷漆、烘干  （调漆房、喷漆房1、烤漆房1） | DA016 | 颗粒物 | 23.80 | 0.457 | 0.0522 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 是 | 4.74 | 0.091 | 0.0104 | 20 | 1.5 | | 甲苯 | 26.98 | 0.518 | 0.0446 | 70 | 8.07 | 0.155 | 0.0134 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 41.51 | 0.797 | 0.0654 | 70 | 12.45 | 0.239 | 0.0196 | | 苯系物 | 71.93 | 1.381 | 0.112 | 70 | 21.56 | 0.414 | 0.0336 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 136.88 | 2.628 | 0.2193 | 70 | 41.04 | 0.788 | 0.0658 | 60 | 3.7 | | VOCs | 136.88 | 2.628 | 0.2193 | 70 | 41.04 | 0.788 | 0.0658 | 70 | 5.0 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | 1.0 | / | | 甲苯 | / | 0.029 | 0.0024 | / | / | / | / | 0.029 | 0.0024 | 0.6 | / | | 二甲苯 | / | 0.046 | 0.0036 | / | / | / | / | 0.046 | 0.0036 | 0.2 | / | | 苯系物 | / | 0.073 | 0.0060 | / | / | / | / | 0.073 | 0.0060 | 1.0 | / | | 非甲烷总烃 | / | 0.138 | 0.0117 | / | / | / | / | 0.138 | 0.0117 | 2.0 | / | | VOCs | / | 0.138 | 0.0117 | / | / | / | / | 0.138 | 0.0117 | 2.0 | / | | G3-10、G3-11 | 喷漆、烘干  （喷漆房2、烤漆房2） | DA017 | 颗粒物 | 29.87 | 0.457 | 0.0522 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 是 | 5.95 | 0.091 | 0.0104 | 20 | 1.5 | | 甲苯 | 14.71 | 0.225 | 0.037 | 70 | 4.44 | 0.068 | 0.0111 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 23.86 | 0.365 | 0.0551 | 70 | 7.19 | 0.110 | 0.0165 | | 苯系物 | 39.87 | 0.610 | 0.0958 | 70 | 11.96 | 0.183 | 0.0287 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 72.42 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 21.70 | 0.332 | 0.0567 | 60 | 3.7 | | VOCs | 72.42 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 21.70 | 0.332 | 0.0567 | 70 | 5.0 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | 1.0 | / | | 甲苯 | / | 0.014 | 0.0020 | / | / | / | / | 0.014 | 0.0020 | 0.6 | / | | 二甲苯 | / | 0.020 | 0.0029 | / | / | / | / | 0.020 | 0.0029 | 0.2 | / | | 苯系物 | / | 0.033 | 0.0052 | / | / | / | / | 0.033 | 0.0052 | 1.0 | / | | 非甲烷总烃 | / | 0.058 | 0.0101 | / | / | / | / | 0.058 | 0.0101 | 2.0 | / | | VOCs | / | 0.058 | 0.0101 | / | / | / | / | 0.058 | 0.0101 | 2.0 | / | | G3-10、G3-11 | 喷漆、烘干  （喷漆房3、烤漆房3） | DA018 | 颗粒物 | 24.18 | 0.457 | 0.0522 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 是 | 4.81 | 0.091 | 0.0104 | 20 | 1.5 | | 甲苯 | 12.91 | 0.244 | 0.0407 | 70 | 3.86 | 0.073 | 0.0122 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 19.74 | 0.373 | 0.0578 | 70 | 5.93 | 0.112 | 0.0173 | | 苯系物 | 33.23 | 0.628 | 0.0987 | 70 | 9.95 | 0.188 | 0.0296 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 58.62 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 17.57 | 0.332 | 0.0567 | 60 | 3.7 | | VOCs | 58.62 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 17.57 | 0.332 | 0.0567 | 70 | 5.0 | | 无组织 | 颗粒物 | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | 1.0 | / | | 甲苯 | / | 0.015 | 0.0023 | / | / | / | / | 0.015 | 0.0023 | 0.6 | / | | 二甲苯 | / | 0.021 | 0.0032 | / | / | / | / | 0.021 | 0.0032 | 0.2 | / | | 苯系物 | / | 0.034 | 0.0053 | / | / | / | / | 0.034 | 0.0053 | 1.0 | / | | 非甲烷总烃 | / | 0.058 | 0.0101 | / | / | / | / | 0.058 | 0.0101 | 2.0 | / | | VOCs | / | 0.058 | 0.0101 | / | / | / | / | 0.058 | 0.0101 | 2.0 | / | | 食堂油烟 | | 食堂 | DA001 | 油烟 | 2.25 | / | 0.016 | 油烟净化器 | 90 | 是 | 0.23 | / | 0.002 | 1.0 | / | | 非甲烷总烃 | 15 | / | 0.108 | 65 | 5.25 | / | 0.038 | 10.0 | / | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | 4.2.1.2废气源强核算  拟建项目运营期废气主要为切割粉尘、焊接烟尘、打磨粉尘、下料粉尘、发泡废气、涂胶废气、胶水挥发废气、玻璃钢制品工艺废气、切割修整打磨粉尘、调漆废气、喷漆废气、烘干废气等。  （1）切割粉尘（G1-1、G1-6、G2-1、G2-6、G2-7）  拟建项目设置有切割机用于原材料下料切割，切割过程中会产生少量粉尘。切割粉尘产生情况参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37，431-434机械行业系数手册”中04下料粉尘产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-2；拟建项目切割粉尘产生情况见表4.2-3。  **表4.2-2 下料粉尘产排污系数表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工段名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | 治理设施名称 | 治理效率 | | 下料 | 铝板、铝合金板、其他金属材料 | 砂轮切割机切割 | 颗粒物 | kg/t-原料 | 5.30 | 袋式除尘 | 95% |   **表4.2-3 切割粉尘产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源  名称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 金属材料用量（t/a） | 产生量  （t/a） | | 切割粉尘 | 颗粒物 | 汽车门板 | G1-1 | 48 | 0.254 | | 空调面板 | G1-6 | 46 | 0.244 | | XPS侧围板 | G2-1 | 15 | 0.080 | | 铝蜂窝板 | G2-6、G2-7 | 13.9 | 0.074 |   由于切割工序较分散，因此，采用移动式布袋除尘器对切割粉尘进行收集处理后于车间内排放，切割粉尘产生、排放量核算情况见表4.2-4。  **表4.2-4 切割粉尘产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源编号 | 污染物 | 运行时间 | 产生情况 | | 治理措施 | | 排放情况 | | 备注 | | 速率 | 产生量 | 治理设施名称 | 处理效率 | 速率 | 排放量 | | h/a | kg/h | t/a | % | kg/h | t/a | | G1-1 | 颗粒物 | 1500 | 0.169 | 0.254 | 移动式布袋除尘器 | 95 | 0.009 | 0.013 | 无组织 | | G1-6 | 颗粒物 | 1440 | 0.169 | 0.244 | 0.008 | 0.012 | | G2-1 | 颗粒物 | 470 | 0.170 | 0.080 | 0.009 | 0.004 | | G2-6、G2-7 | 颗粒物 | 435 | 0.170 | 0.074 | 0.009 | 0.004 | | 合计 | 颗粒物 | / | / | 0.652 | / | 0.033 |   （2）打磨粉尘（G1-3、G2-3、G2-9）  拟建项目采用角磨机对工件焊接部位进行打磨过程中会产生金属颗粒物。打磨粉尘产生情况参考《机械行业系数手册》中06预处理产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-5；拟建项目打磨粉尘产生情况见表4.2-6。  **表4.2-5 打磨粉尘产排污系数表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工段名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | 治理设施名称 | 治理效率 | | 预处理 | 铝材（含板材、构件等）、铝合金（含板材、构件等）、铁材、其它金属材料 | 打磨 | 颗粒物 | kg/t-原料 | 2.19 | 袋式除尘 | 95% |   **表4.2-6 打磨粉尘产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 打磨量  （t/a） | 产生量  （t/a） | | 打磨粉尘 | 颗粒物 | 汽车门板 | G1-3 | 48 | 0.105 | | XPS侧围板 | G2-3 | 15 | 0.033 | | 铝蜂窝板 | G2-9 | 10.7 | 0.023 |   由于打磨工序较分散，因此，采用移动式布袋除尘器对打磨粉尘进行收集处理后于车间内排放，打磨粉尘产生、排放量核算情况见表4.2-7。  **表4.2-7 打磨粉尘产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源编号 | 污染物 | 运行时间 | 产生情况 | | 治理措施 | | 排放情况 | | 备注 | | 速率 | 产生量 | 治理设施名称 | 处理效率 | 速率 | 排放量 | | h/a | kg/h | t/a | % | kg/h | t/a | | G1-3 | 颗粒物 | 600 | 0.175 | 0.105 | 移动式布袋除尘器 | 95 | 0.008 | 0.005 | 无组织 | | G2-3 | 颗粒物 | 200 | 0.165 | 0.033 | 0.010 | 0.002 | | G2-9 | 颗粒物 | 140 | 0.164 | 0.023 | 0.007 | 0.001 | | 合计 | 颗粒物 | / | / | 0.161 | / | 0.008 |   （3）焊接烟尘（G1-2、G2-2、G2-8）  拟建项目焊接工序主要采用二氧化碳气体保护焊及氩弧焊工艺，焊接过程中将产生焊接烟尘。焊接烟尘产生情况参考《机械行业系数手册》中09焊接产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-8；拟建项目焊接烟尘产生情况见表4.2-9。  **表4.2-8 焊接烟尘产排污系数表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工段名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | 治理设施名称 | 治理效率 | | 焊接 | 实芯焊丝 | 二氧化碳保护焊、氩弧焊 | 颗粒物 | kg/t-原料 | 9.19 | 移动式焊烟净化器 | 95% |   **表4.2-9 焊接烟尘产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 焊丝用量  （t/a） | 产生量  （t/a） | | 焊接烟尘 | 颗粒物 | 汽车门板 | G1-2 | 0.36 | 0.003 | | XPS侧围板 | G2-2 | 0.24 | 0.002 | | 铝蜂窝板 | G2-8 | 0.24 | 0.002 |   由于焊接工序较分散，因此，采用移动式焊烟净化器对焊接烟尘进行收集处理后于车间内排放，焊接烟尘产生、排放量核算情况见表4.2-10。  **表4.2-10 焊接烟尘产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源编号 | 污染物 | 运行  时间 | 产生情况 | | 治理措施 | | 排放情况 | | 备注 | | 速率 | 产生量 | 治理设施名称 | 处理效率 | 速率 | 排放量 | | h/a | kg/h | t/a | % | kg/h | t/a | | G1-2 | 颗粒物 | 150 | 0.02 | 0.003 | 移动式焊烟净化器 | 95 | 0.001 | 0.0002 | 无组织 | | G2-2 | 颗粒物 | 100 | 0.02 | 0.002 | 0.001 | 0.0001 | | G2-8 | 颗粒物 | 100 | 0.02 | 0.002 | 0.001 | 0.0001 | | 合计 | 颗粒物 | / | / | 0.007 | / | 0.0004 |   （4）下料粉尘G1-4  木板下料过程中会产生粉尘，下料粉尘产生情况参考《木材加工行业系数手册》中木材加工行业系数表中产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-11；拟建项目下料粉尘产生情况见表4.2-12。  **表4.2-11 木材加工行业系数表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工段名称 | 产品名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | 治理设施名称 | 治理效率 | | 下料 | 锯材 | 锯切/切削 | 颗粒物 | g/m3-产品 | 243 | 袋式除尘 | 90% |   **表4.2-12 下料粉尘产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 木板量  （m3/a） | 产生量  （t/a） | | 下料粉尘 | 颗粒物 | 汽车门板 | G1-4 | 32.15 | 0.008 |   拟建项目下料工序依托现有工程的锯床进行切割下料，现有工程木板下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放。拟建项目下料粉尘产生、排放量核算情况见表4.2-13。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-13 下料粉尘产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工序 | 产污节点 | 污染物 | 运行时间(h/a) | 风量  (m3/h) | 产生情况 | | | 治理措施 | | | 排放情况 | | | 备注 | | 浓度(mg/m3) | 速率  (kg/h) | 产生量(t/a) | 收集效率  (%) | 治理设施名称 | 处理效率(%) | 浓度  (mg/m3) | 速率(kg/h) | 排放量(t/a) | | 木板下料 | 下料粉尘 | 颗粒物 | 10 | 4000 | 150 | 0.6 | 0.006 | 80 | 滤芯式除尘器 | 90 | 25 | 0.1 | 0.001 | 有组织 | | / | / | 0.2 | 0.002 | / | / | / | / | 0.2 | 0.002 | 无组织 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | （5）发泡废气（G1-5、G1-7）  拟建项目原料在25～45℃左右的温度下进行发泡。根据聚氨酯树脂、异氰酸酯两种原料性质可知，两种混合物均不会发生分解，无裂解废气产生。但发泡过程中反应放热时有少量有机废气（未聚合的短链分子）产生，随发泡挤出时逸出，主要污染因子以非甲烷总烃计。  发泡废气产生情况参考《塑料制品业系数手册》中2924泡沫塑料制造行业系数表中产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-14；拟建项目发泡废气产生情况见表4.2-15。  **表4.2-14 泡沫塑料制造行业系数表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 原料名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | 治理设施名称 | 治理效率 | | 二异氰酸酯、多元醇、发泡剂 | 模塑发泡 | 工业废气量 | m3/t-产品 | 3×105 | / | / | | 挥发性有机物 | kg/t-产品 | 30 | 光催化+活性炭吸附 | 24 |   **表4.2-15 发泡废气产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 发泡产品量（t/a） | 废气量  （万m3/a） | 产生量  （t/a） | | 发泡废气 | 非甲烷总烃 | 汽车门板 | G1-5 | 23.35 | 700.5 | 0.701 | | 空调面板 | G1-7 | 45.75 | 1372.5 | 1.373 | | 合计 | | | | | | 2.074 |   拟建项目仅钣金发泡板（包括汽车门板、空调面板）需进行发泡，根据表4.2-15计算可知，拟建项目发泡废气产生量为2.074t/a，发泡机每天运行时间约8h，年运行300d，拟在发泡机顶部设置集气罩，收集的废气经“UV光催化氧化+活性炭”处理后通过1根15m高排气筒（DA008）排放。收集效率约为80%，处理效率约为24%，风机风量为8000m3/h，则发泡废气产生速率为0.691kg/h，产生浓度为86.38mg/m3，经处理后，发泡废气有组织排放量为1.261t/a，排放速率为0.525kg/h，排放浓度为65.63mg/m3。  无组织排放量为0.415t/a（0.173kg/h）。  （6）粘合废气（G2-4、G2-5、G2-10、G2-11）  粘合废气主要为聚氨酯胶在涂胶、合模（加热烘干等）工序产生的挥发废气，根据建设单位提供的胶水MSDS可知，拟建项目使用的聚氨酯胶为溶剂型胶粘剂，根据《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表1，聚氨酯类溶剂型胶粘剂VOC含量限量为≤500g/L，本次评价取500g/L。  拟建项目粘合废气产生情况见表4.2-16。  **表4.2-16 粘合废气产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源称 | 污染物 | 分类 | 污染源编号 | 双组分聚氨酯胶使用量（t/a） | 双组分聚氨酯胶使用体积（m3/a） | 产生量（t/a） | | 粘合废气 | 非甲烷总烃 | XPS侧围板 | G2-4、G2-5 | 16 | 10.32 | 5.16 | | 铝蜂窝板 | G2-10、G2-11 | 5.4 | 3.48 | 1.74 | | 合计 | | | | | | 6.90 |   **备注：双组分聚氨酯胶密度约为1.55g/cm3。**  根据表4.2-16计算可知，拟建项目粘合废气产生量为6.90t/a，涂胶及合模工序每天运行时间约8h，年运行300d，拟在压机顶部设置集气罩，收集的废气经“UV光催化氧化+活性炭”处理后通过1根15m高排气筒（DA009）排放。收集效率约为80%，UV光催化氧化有机物去除效率不低于40%，活性炭去除效率不低于50%，则废气处理设备总净化效率约为70%，风机总风量为14000m3/h。  粘合废气产生速率为2.3kg/h，产生浓度为164.29mg/m3，经处理后，粘合废气有组织排放量为1.656t/a，排放速率为0.69kg/h，排放浓度为49.29mg/m3。  无组织排放量为1.38t/a（0.575kg/h）。  （7）玻璃钢制品生产有机废气（G3-1、G3-2、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7）  拟建项目玻璃钢制品生产过程中使用的不饱和树脂、胶衣、促进剂、树脂固化剂以及抛光蜡，在调配、涂胶以及固化阶段会产生挥发性有机废气，主要排放的污染物有苯乙烯、非甲烷总烃。  ①苯乙烯（G3-2、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7）  胶衣、不饱和树脂中可能含有苯乙烯活性单体，因此，在刷胶衣、调配、涂胶、固化、安装预埋件工序可能会有苯乙烯挥发出来。苯乙烯产生源强核算见表4.2-17。  **表4.2-17 苯乙烯产生量核算表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 分类 | 污染源编号 | 原料名称 | 年用量  （t/a） | 苯乙烯最大含量（%） | 苯乙烯含量  （t/a） | | 玻璃钢制品 | G3-2 | 胶衣 | 24 | 40 | 9.6 | | G3-3、G3-4、G3-5、G3-7 | 不饱和树脂 | 18 | 14 | 2.52 | | 合计 | | | | | 12.12 |   **备注：胶衣中苯乙烯含量为20～40%；不饱和树脂中苯乙烯含量为14%。**  ②非甲烷总烃（G3-1、G3-2、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7）  拟建项目非甲烷总烃主要来源于胶衣、不饱和树脂、促进剂等原料在刷胶衣、调配、涂胶、固化等阶段会产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）。  根据建设单位提供的原辅料MSDS可知，拟建项目非甲烷总烃产生源强核算见表4.2-18。  **表4.2-18 非甲烷总烃产生量核算表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 分类 | 污染源编号 | 原料名称 | 年用量  （t/a） | 非甲烷总烃含量（%） | 非甲烷总烃含量（t/a） | | 玻璃钢制品 | G3-2 | 胶衣 | 24 | 40 | 9.6 | | G3-1、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7 | 不饱和树脂 | 18 | 53 | 9.54 | | 促进剂 | 2 | 79 | 1.58 | | 树脂固化剂 | 5 | 70 | 3.5 | | 合计 | | | | | 24.22 |   **备注：由于拟建项目抛光蜡年使用量极少（仅为6kg/a），因此，本次评价不考虑抛光蜡在抛光过程中产生的非甲烷总烃。**  结合玻璃钢生产区各产品生产工艺的特点，采取整体气体收集的方式，将喷胶房设置为密闭负压系统，采用微负压操作，设置抽排风系统将胶衣挥发废气（G3-2）集中引至1套“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后经1根15m高排气筒（DA010）排放。  玻璃钢生产区设置为密闭车间，采取整体气体收集的方式，车间呈微负压状态，设置抽排风系统将有机废气（G3-1、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7）集中引至1套“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后经1根15m高排气筒（DA011）排放。  玻璃钢制品生产有机废气产生、排放量核算情况见表4.2-19。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-19 玻璃钢制品生产有机废气产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工序 | 污染源编号 | 污染物 | 运行时间(h/a) | 风量  (m3/h) | 产生情况 | | | 治理措施 | | | 排放情况 | | | 备注 | | 浓度(mg/m3) | 速率  (kg/h) | 产生量(t/a) | 收集效率  (%) | 治理设施名称 | 处理效率(%) | 浓度  (mg/m3) | 速率(kg/h) | 排放量(t/a) | | 刷胶衣 | G3-2 | 苯乙烯 | 2400 | 30000 | 126.67 | 3.800 | 9.120 | 95 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 38.00 | 1.140 | 2.736 | 有组织 | | / | / | 0.200 | 0.480 | / | / | / | / | 0.200 | 0.480 | 无组织 | | 非甲烷总烃 | 2400 | 30000 | 126.67 | 3.800 | 9.120 | 95 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 38.00 | 1.140 | 2.736 | 有组织 | | / | / | 0.200 | 0.480 | / | / | / | / | 0.200 | 0.480 | 无组织 | | 模具打蜡、树脂调配、涂胶、自然固化、安装预埋件 | G3-3、G3-4、G3-5、G3-7 | 苯乙烯 | 2400 | 40000 | 24.94 | 1.000 | 2.394 | 95 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 7.48 | 0.299 | 0.718 | 有组织 | | / | / | 0.053 | 0.126 | / | / | / | / | 0.053 | 0.126 | 无组织 | | G3-1、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7 | 非甲烷总烃 | 2400 | 40000 | 144.68 | 5.787 | 13.889 | 95 | 过滤棉+UV光催化氧化+活性炭 | 70 | 43.40 | 1.736 | 4.167 | 有组织 | | / | / | 0.305 | 0.731 | / | / | / | / | 0.305 | 0.731 | 无组织 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | （8）切割修整打磨粉尘（G3-6）  玻璃钢制品在切割修整打磨过程中会产生粉尘，粉尘产生情况参考《玻璃纤维增强塑料制品制造行业系数手册》中3062玻璃纤维增强塑料制品制造行业系数表中产排污系数及污染治理效率表有关产、排污系数，具体见表4.2-20。  **表4.2-20 玻璃纤维增强塑料制品制造行业系数表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工段名称 | 产品名称 | 原料名称 | 工艺名称 | 系数手册 | | | | 污染物指标 | 单位 | 产污系数 | | 切割成型 | 玻璃钢制品 | 玻璃纤维、树脂 | 手糊 | 颗粒物 | kg/t-产品 | 1.70 |   拟建项目总共设置有3处切割修整打磨区域，拟建项目切割修整打磨粉尘产生情况见表4.2-21。  **表4.2-21 切割修整打磨粉尘产生情况一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 区域名称 | 污染源名称 | 污染物 | 切割修整打磨量（t/a） | 产生量（t/a） | | 1#打磨区 | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 | 90 | 0.153 | | 2#打磨区 | 90 | 0.153 | | 3#打磨区 | 90 | 0.153 |   上述3处切割修整打磨区域均分别设置集气罩，集气罩收集效率为80%，总共设置3套“水喷淋”处理装置，处理效率为80%，切割修整打磨粉尘经集气罩收集后由3套抽风装置（每套装置的风机风量均为18000m3/h）引至“水喷淋”进行处理，处理后的废气通过3根15m高排气筒（DA012、DA013、DA014）排放。  拟建项目切割修整打磨粉尘产生、排放量核算情况见表4.2-22。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-22 切割修整打磨粉尘产生、排放量核算表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染源名称 | 污染物 | 区域名称 | 运行时间(h/a) | 风量  (m3/h) | 产生情况 | | | 治理措施 | | | 排放情况 | | | 备注 | | 浓度(mg/m3) | 速率  (kg/h) | 产生量(t/a) | 收集效率  (%) | 治理设施名称 | 处理效率(%) | 浓度  (mg/m3) | 速率(kg/h) | 排放量(t/a) | | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 | 1#打磨区 | 450 | 18000 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 80 | 水喷淋 | 50 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 有组织 | | / | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 无组织 | | 2#打磨区 | 450 | 18000 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 80 | 水喷淋 | 50 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 有组织 | | / | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 无组织 | | 3#打磨区 | 450 | 18000 | 15.06 | 0.271 | 0.122 | 80 | 水喷淋 | 50 | 7.56 | 0.136 | 0.061 | 有组织 | | / | / | 0.069 | 0.031 | / | / | / | / | 0.069 | 0.031 | 无组织 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | （9）刮灰打磨粉尘（G3-8）  拟建项目刮灰打磨区为半封闭状态，刮灰打磨过程中会产生少量粉尘，根据建设单位提供的资料，腻子使用量为4t/a，粉尘产生量约为腻子用量的5%，则打磨粉尘产生量为0.2t/a。  刮灰打磨房采用三面围挡的房间，设置抽排风系统将粉尘集中引至“水喷淋”进行处理，处理后的废气通过1根15m高排气筒（DA015）排放。收集效率约为80%，处理效率约为50%，风机风量为18000m3/h，则刮灰打磨粉尘有组织产生量为0.16t/a（0.267kg/h），含尘废气的初始浓度为14.83mg/m3，经处理后，刮灰打磨粉尘有组织排放量为0.08t/a，排放速率为0.133kg/h，排放浓度为7.39mg/m3。  无组织排放量为0.04t/a（0.067kg/h）。  （10）喷涂废气（G3-9、G3-10、G3-11）  根据项目物料平衡，拟建项目油漆总用量为0.959t/a，其中固体份含量为0.330t/a，挥发份含量为0.629t/a。喷涂废气主要污染物产生情况为：颗粒物0.165t/a、甲苯0.129t/a、二甲苯0.188t/a、苯系物0.323t/a、非甲烷总烃0.629t/a、VOCs0.629t/a。  ①调漆废气（G3-9）  拟建项目设有单独的调漆房，风量为2300m3/h，调漆工序均在单独设置的调漆房内进行，根据前述分析，本次评价考虑调漆过程中挥发的有机物占有机物总量的5%，调漆废气进入喷漆房1废气处理系统进行处理。  拟建项目所用漆均在调漆房内配制，按照比例称量后依次倒入桶中搅拌均匀即可。调漆工序耗时短，调漆时间约20h/a。  ②喷漆废气（G3-10）  拟建项目喷漆采用人工空气喷涂法，根据业主提供的资料，单个喷漆房喷底漆时间约为150h/a、喷面漆时间约为90h/a，喷涂完成后的玻璃钢制品由人工转运至烤漆房内进行烘干，喷漆房与烤漆房距离较近，且转运过程时间较短，此部分挥发的少量废气计入流转过程挥发，根据前述分析，本次评价考虑漆料中挥发份的65%在喷漆过程中挥发，剩余30%在烘干时挥发。  ③烘干废气（G3-11）  根据前述分析，漆料中的有机溶剂30%在烘干过程中挥发，根据业主提供的资料，底漆烘干时间约为3h/d（900h/a），面漆烘干时间约为3h/d（900h/a）。  本次评价按各工序同时进行计算项目最大排放速率和最大排放浓度。拟建项目喷漆房及烤漆房设置为密闭式，整体形成微负压，整体保持较高的密闭性，仅在人员出入和产品流转过程中有少量废气外泄，取泄漏水平为5%，喷涂废气产生情况见表4.2-23。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-23 喷涂废气产生情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 排气筒编号 | 喷漆房编号 | 产污环节 | | 污染物 | 产生情况 | | | | | 运行时间 | 备注 | | 总产生量 | 有组织 | | 无组织 | | | 产生速率 | 产生量 | 产生速率 | 产生量 | | t/a | kg/h | t/a | kg/h | t/a | h/a | | DA016 | 喷漆房1 | 调漆 | | 甲苯 | 0.006 | 0.285 | 0.0057 | 0.015 | 0.0003 | 20 | / | | 二甲苯 | 0.009 | 0.425 | 0.0085 | 0.025 | 0.0005 | | 苯系物 | 0.016 | 0.76 | 0.0152 | 0.04 | 0.0008 | | 非甲烷总烃 | 0.032 | 1.52 | 0.0304 | 0.08 | 0.0016 | | VOCs | 0.032 | 1.52 | 0.0304 | 0.08 | 0.0016 | | 底漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.029 | 0.183 | 0.0275 | 0.010 | 0.0015 | 150 | / | | 甲苯 | 0.018 | 0.114 | 0.0171 | 0.006 | 0.0009 | | 二甲苯 | 0.019 | 0.120 | 0.018 | 0.007 | 0.0010 | | 苯系物 | 0.036 | 0.228 | 0.0342 | 0.012 | 0.0018 | | 非甲烷总烃 | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | VOCs | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | 烘干 | 甲苯 | 0.008 | 0.008 | 0.0076 | 0.001 | 0.0004 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.009 | 0.009 | 0.0085 | 0.001 | 0.0005 | | 苯系物 | 0.017 | 0.018 | 0.0161 | 0.001 | 0.0009 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | 面漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.026 | 0.274 | 0.0247 | 0.014 | 0.0013 | 90 | / | | 甲苯 | 0.010 | 0.106 | 0.0095 | 0.006 | 0.0005 | | 二甲苯 | 0.022 | 0.232 | 0.0209 | 0.012 | 0.0011 | | 苯系物 | 0.034 | 0.359 | 0.0323 | 0.019 | 0.0017 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | 烘干 | 甲苯 | 0.005 | 0.005 | 0.0047 | 0.001 | 0.0003 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.010 | 0.011 | 0.0095 | 0.001 | 0.0005 | | 苯系物 | 0.015 | 0.016 | 0.0142 | 0.001 | 0.0008 | | 非甲烷总烃 | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | VOCs | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | 小计 | | 颗粒物 | 0.055 | 0.457 | 0.0522 | 0.024 | 0.0028 | / | / | | 甲苯 | 0.047 | 0.518 | 0.0446 | 0.029 | 0.0024 | | 二甲苯 | 0.069 | 0.797 | 0.0654 | 0.046 | 0.0036 | | 苯系物 | 0.118 | 1.381 | 0.112 | 0.073 | 0.0060 | | 非甲烷总烃 | 0.231 | 2.628 | 0.2193 | 0.138 | 0.0117 | | VOCs | 0.231 | 2.628 | 0.2193 | 0.138 | 0.0117 | | DA017 | 喷漆房2 | 底漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.029 | 0.183 | 0.0275 | 0.010 | 0.0015 | 150 | / | | 甲苯 | 0.017 | 0.107 | 0.0161 | 0.006 | 0.0009 | | 二甲苯 | 0.018 | 0.114 | 0.0171 | 0.006 | 0.0009 | | 苯系物 | 0.036 | 0.228 | 0.0342 | 0.012 | 0.0018 | | 非甲烷总烃 | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | VOCs | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | 烘干 | 甲苯 | 0.008 | 0.008 | 0.0076 | 0.001 | 0.0004 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.008 | 0.008 | 0.0076 | 0.001 | 0.0004 | | 苯系物 | 0.017 | 0.018 | 0.0161 | 0.001 | 0.0009 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | 面漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.026 | 0.274 | 0.0247 | 0.014 | 0.0013 | 90 | / | | 甲苯 | 0.010 | 0.106 | 0.0095 | 0.006 | 0.0005 | | 二甲苯 | 0.022 | 0.232 | 0.0209 | 0.012 | 0.0011 | | 苯系物 | 0.033 | 0.348 | 0.0313 | 0.019 | 0.0017 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | 烘干 | 甲苯 | 0.004 | 0.004 | 0.0038 | 0.001 | 0.0002 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.010 | 0.011 | 0.0095 | 0.001 | 0.0005 | | 苯系物 | 0.015 | 0.016 | 0.0142 | 0.001 | 0.0008 | | 非甲烷总烃 | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | VOCs | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | 小计 | | 颗粒物 | 0.055 | 0.457 | 0.0522 | 0.024 | 0.0028 | / | / | | 甲苯 | 0.039 | 0.225 | 0.037 | 0.014 | 0.0020 | | 二甲苯 | 0.058 | 0.365 | 0.0551 | 0.020 | 0.0029 | | 苯系物 | 0.101 | 0.610 | 0.0958 | 0.033 | 0.0052 | | 非甲烷总烃 | 0.199 | 1.108 | 0.1889 | 0.058 | 0.0101 | | VOCs | 0.199 | 1.108 | 0.1889 | 0.058 | 0.0101 | | DA018 | 喷漆房3 | 底漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.029 | 0.183 | 0.0275 | 0.010 | 0.0015 | 150 | / | | 甲苯 | 0.018 | 0.114 | 0.0171 | 0.006 | 0.0009 | | 二甲苯 | 0.019 | 0.120 | 0.018 | 0.007 | 0.0010 | | 苯系物 | 0.037 | 0.234 | 0.0351 | 0.013 | 0.0019 | | 非甲烷总烃 | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | VOCs | 0.093 | 0.589 | 0.0883 | 0.031 | 0.0047 | | 烘干 | 甲苯 | 0.009 | 0.009 | 0.0085 | 0.001 | 0.0005 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.009 | 0.009 | 0.0085 | 0.001 | 0.0005 | | 苯系物 | 0.017 | 0.018 | 0.0161 | 0.001 | 0.0009 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.045 | 0.0408 | 0.002 | 0.0022 | | 面漆喷涂 | 喷漆 | 颗粒物 | 0.026 | 0.274 | 0.0247 | 0.014 | 0.0013 | 90 | / | | 甲苯 | 0.011 | 0.116 | 0.0104 | 0.007 | 0.0006 | | 二甲苯 | 0.022 | 0.232 | 0.0209 | 0.012 | 0.0011 | | 苯系物 | 0.034 | 0.359 | 0.0323 | 0.019 | 0.0017 | | 非甲烷总烃 | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | VOCs | 0.043 | 0.453 | 0.0408 | 0.024 | 0.0022 | | 烘干 | 甲苯 | 0.005 | 0.005 | 0.0047 | 0.001 | 0.0003 | 900 | / | | 二甲苯 | 0.011 | 0.012 | 0.0104 | 0.001 | 0.0006 | | 苯系物 | 0.016 | 0.017 | 0.0152 | 0.001 | 0.0008 | | 非甲烷总烃 | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | VOCs | 0.020 | 0.021 | 0.019 | 0.001 | 0.0010 | | 小计 | | 颗粒物 | 0.055 | 0.457 | 0.0522 | 0.024 | 0.0028 | / | / | | 甲苯 | 0.043 | 0.244 | 0.0407 | 0.015 | 0.0023 | | 二甲苯 | 0.061 | 0.373 | 0.0578 | 0.021 | 0.0032 | | 苯系物 | 0.104 | 0.628 | 0.0987 | 0.034 | 0.0053 | | 非甲烷总烃 | 0.199 | 1.108 | 0.1889 | 0.058 | 0.0101 | | VOCs | 0.199 | 1.108 | 0.1889 | 0.058 | 0.0101 | | 合计（喷涂废气） | | | | 颗粒物 | 0.165 | 1.371 | 0.1566 | 0.072 | 0.0084 | / | / | | 甲苯 | 0.129 | 0.987 | 0.1223 | 0.058 | 0.0067 | | 二甲苯 | 0.188 | 1.535 | 0.1783 | 0.087 | 0.0097 | | 苯系物 | 0.323 | 2.619 | 0.3065 | 0.140 | 0.0165 | | 非甲烷总烃 | 0.629 | 4.844 | 0.5971 | 0.254 | 0.0319 | | VOCs | 0.629 | 4.844 | 0.5971 | 0.254 | 0.0319 |   拟建项目总共设有3间喷漆房，每间喷漆房配套设置1套废气处理系统，厂区总共设置3套喷涂废气处理系统，喷涂废气拟采用“水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附”工艺。整套工艺对颗粒物的去除效率为80%，有机废气去除效率为70%，处理后的废气通过15m高排气筒排放。  综上，拟建项目调漆、喷漆、烘干同时作业工况下，喷涂废气污染物产生量最大，喷涂废气产排情况详见表4.2-24。  **表4.2-24 喷涂废气主要污染物产排情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产污环节 | 污染源名称 | 喷漆房编号 | 污染物 | 风量 | 产生情况 | | | 治理措施 | | | 排放情况 | | | 排气筒编号 | 备注 | | 浓度 | 速率 | 产生量 | 收集效率 | 治理设施名称 | 处理效率 | 浓度 | 速率 | 排放量 | | m3/h | mg/m3 | kg/h | t/a | % | % | mg/m3 | kg/h | t/a | | 调漆、喷漆、烘干 | 喷涂废气 | 喷漆房1 | 颗粒物 | 19200 | 23.80 | 0.457 | 0.0522 | 95 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 4.74 | 0.091 | 0.0104 | DA016 | 有组织 | | 甲苯 | 26.98 | 0.518 | 0.0446 | 70 | 8.07 | 0.155 | 0.0134 | | 二甲苯 | 41.51 | 0.797 | 0.0654 | 70 | 12.45 | 0.239 | 0.0196 | | 苯系物 | 71.93 | 1.381 | 0.112 | 70 | 21.56 | 0.414 | 0.0336 | | 非甲烷总烃 | 136.88 | 2.628 | 0.2193 | 70 | 41.04 | 0.788 | 0.0658 | | VOCs | 136.88 | 2.628 | 0.2193 | 70 | 41.04 | 0.788 | 0.0658 | | 颗粒物 | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | 无组织 | | 甲苯 | / | 0.029 | 0.0024 | / | 0.029 | 0.0024 | | 二甲苯 | / | 0.046 | 0.0036 | / | 0.046 | 0.0036 | | 苯系物 | / | 0.073 | 0.0060 | / | 0.073 | 0.0060 | | 非甲烷总烃 | / | 0.138 | 0.0117 | / | 0.138 | 0.0117 | | VOCs | / | 0.138 | 0.0117 | / | 0.138 | 0.0117 | | 喷漆、烘干 | 喷涂废气 | 喷漆房2 | 颗粒物 | 15300 | 29.87 | 0.457 | 0.0522 | 95 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 5.95 | 0.091 | 0.0104 | DA017 | 有组织 | | 甲苯 | 14.71 | 0.225 | 0.037 | 70 | 4.44 | 0.068 | 0.0111 | | 二甲苯 | 23.86 | 0.365 | 0.0551 | 70 | 7.19 | 0.110 | 0.0165 | | 苯系物 | 39.87 | 0.610 | 0.0958 | 70 | 11.96 | 0.183 | 0.0287 | | 非甲烷总烃 | 72.42 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 21.70 | 0.332 | 0.0567 | | VOCs | 72.42 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 21.70 | 0.332 | 0.0567 | | 颗粒物 | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | 无组织 | | 甲苯 | / | 0.014 | 0.0020 | / | 0.014 | 0.0020 | | 二甲苯 | / | 0.020 | 0.0029 | / | 0.020 | 0.0029 | | 苯系物 | / | 0.033 | 0.0052 | / | 0.033 | 0.0052 | | 非甲烷总烃 | / | 0.058 | 0.0101 | / | 0.058 | 0.0101 | | VOCs | / | 0.058 | 0.0101 | / | 0.058 | 0.0101 | | 喷漆、烘干 | 喷涂废气 | 喷漆房3 | 颗粒物 | 18900 | 24.18 | 0.457 | 0.0522 | 95 | 水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附 | 80 | 4.81 | 0.091 | 0.0104 | DA018 | 有组织 | | 甲苯 | 12.91 | 0.244 | 0.0407 | 70 | 3.86 | 0.073 | 0.0122 | | 二甲苯 | 19.74 | 0.373 | 0.0578 | 70 | 5.93 | 0.112 | 0.0173 | | 苯系物 | 33.23 | 0.628 | 0.0987 | 70 | 9.95 | 0.188 | 0.0296 | | 非甲烷总烃 | 58.62 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 17.57 | 0.332 | 0.0567 | | VOCs | 58.62 | 1.108 | 0.1889 | 70 | 17.57 | 0.332 | 0.0567 | | 颗粒物 | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | / | / | / | 0.024 | 0.0028 | / | 无组织 | | 甲苯 | / | 0.015 | 0.0023 | / | 0.015 | 0.0023 | | 二甲苯 | / | 0.021 | 0.0032 | / | 0.021 | 0.0032 | | 苯系物 | / | 0.034 | 0.0053 | / | 0.034 | 0.0053 | | 非甲烷总烃 | / | 0.058 | 0.0101 | / | 0.058 | 0.0101 | | VOCs | / | 0.058 | 0.0101 | / | 0.058 | 0.0101 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | （11）食堂油烟（G4）  拟建项目食堂采用天然气、电等清洁能源，在炒菜过程中会有少量油烟产生，油烟排放过程中产生的挥发性有机物以非甲烷总烃计。  根据类比调查和有关资料显示，食堂食用油用量约30g/人·d，在炒作时油烟挥发量约为3%。此外，根据《环境监控与预警》2018年第1期郭浩等人对《家庭烹饪油烟污染物排放特征研究》，烹炒类菜品非甲烷总烃产生浓度为13.46mg/m3，保守考虑，拟建项目食堂油烟中非甲烷总烃产生浓度取值15mg/m3。  拟建项目最大就餐人数为60人次/d，食堂每天使用时间约6h，单个灶头基准风量为2000m3/h，则食堂油烟产生量约0.054kg/d（0.016t/a）、产生浓度为2.25mg/m3，非甲烷总烃产生量约0.36kg/d（0.108t/a），经油烟净化器（油烟和非甲烷总烃去除率分别以90%、65%计算）处理后通过1根专用烟道（DA001）引至楼顶排放，油烟排放量为0.005kg/d（0.002t/a），排放浓度为0.23mg/m3，非甲烷总烃排放量为0.126kg/d（0.038t/a），排放浓度为5.25mg/m3。  （12）恶臭气体  拟建项目生产所涉及的刷胶衣、涂胶、固化及喷涂工序产生的废气因含有机废气等，具有一定程度的异味，综合感官表征为恶臭气体。有机废气通过废气收集系统引至废气处理装置处理后通过排气筒排放，臭气浓度将明显消减。根据同类型企业验收调查资料，经处理后有组织排放的臭气排放浓度能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求，本次评价仅作定性分析。  4.2.1.3废气处理措施可行性分析  （1）项目废气收集及处理方式  ①切割粉尘（G1-1、G1-6、G2-1、G2-6、G2-7）  切割粉尘收集及处理设施见图4.2-1，废气处理系统的处理工艺为“布袋除尘器”。  车间内排放  移动式布袋除尘器  切割粉尘  **图4.2-1 切割粉尘收集处理方式图**  ②打磨粉尘（G1-3、G2-3、G2-9）  打磨粉尘收集及处理设施见图4.2-2，废气处理系统的处理工艺为“布袋除尘器”。  车间内排放  移动式布袋除尘器  打磨粉尘  **图4.2-2 打磨粉尘收集处理方式图**  ③焊接烟尘（G1-2、G2-2、G2-8）  焊接烟尘收集及处理设施见图4.2-3，废气处理系统的处理工艺为“移动式焊烟净化器”。  车间内排放  焊接烟尘  移动式焊烟净化器  **图4.2-3 焊接烟尘收集处理方式图**  ④下料粉尘G1-4  木板下料粉尘收集及处理设施见图4.2-4，废气处理系统的处理工艺为“滤芯式除尘器”。  1根15m高排气筒（DA002）排放  滤芯式除尘器  下料粉尘  集气罩  **图4.2-4 下料粉尘收集处理方式图**  ⑤发泡废气（G1-5、G1-7）  发泡废气收集及处理设施见图4.2-5，废气处理系统的处理工艺为“UV光催化氧化+活性炭吸附”。  1根15m高排气筒（DA008）排放  UV光催化氧化+活性炭吸附  集气罩  发泡废气  **图4.2-5 发泡废气收集处理方式图**  ⑥粘合废气（G2-4、G2-5、G2-10、G2-11）  粘合废气收集及处理设施见图4.2-6，废气处理系统的处理工艺为“UV光催化氧化+活性炭吸附”。  1根15m高排气筒（DA009）排放  UV光催化氧化+活性炭吸附  集气罩  粘合废气  **图4.2-6 粘合废气收集处理方式图**  ⑦玻璃钢制品生产有机废气（G3-1、G3-2、G3-3、G3-4、G3-5、G3-7）  玻璃钢制品生产有机废气收集及处理设施见图4.2-7，废气处理系统的处理工艺为“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”。  2根15m高排气筒（DA010/DA011）排放  玻璃钢制品生产有机废气  UV光催化氧化+活性炭吸附  过滤棉  **图4.2-7 玻璃钢制品生产有机废气收集处理方式图**  ⑧切割修整打磨粉尘（G3-6）  切割修整打磨粉尘收集及处理设施见图4.2-8，废气处理系统的处理工艺为“水喷淋”。  3根15m高排气筒（DA012/ DA013/ DA014）排放  水喷淋  集气罩  切割修整打磨粉尘  **图4.2-8 切割修整打磨粉尘收集处理方式图**  ⑨刮灰打磨粉尘（G3-8）  刮灰打磨粉尘收集及处理设施见图4.2-9，废气处理系统的处理工艺为“水喷淋”。  1根15m高排气筒（DA015）排放  水喷淋  集气罩  刮灰打磨粉尘  **图4.2-9 刮灰打磨粉尘收集处理方式图**  ⑩喷涂废气（G3-9、G3-10、G3-11）  喷涂废气收集及处理设施见图4.2-10，废气处理系统的处理工艺为“水帘+过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”。首先采取水帘+过滤棉对喷漆废气产生的漆雾（颗粒物）进行处理后，调漆废气、喷漆有机废气、烘干废气再经UV光催化氧化+活性炭吸附处理后，通过15m高排气筒排放。  3根15m高排气筒（DA016/ DA017/ DA018）排放  UV光催化氧化+活性炭吸附  水帘+干式过滤棉  喷涂废气  **图4.2-10 喷涂废气收集处理方式图**  ⑪食堂油烟（G4）  食堂油烟收集及处理设施见图4.2-11，废气处理系统的处理工艺为“油烟净化器”。  专用烟道（DA001）引至楼顶排放  油烟净化器  集气罩  食堂油烟  **图4.2-11 食堂油烟收集处理方式图**  （2）污染防治措施可行性分析  ①切割粉尘  切割粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造》（HJ971-2018）中表25废气污染治理推荐的可行技术，废气治理设施可行。  ②打磨粉尘  打磨粉尘经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造》（HJ971-2018）中表25废气污染治理推荐的可行技术，废气治理设施可行。  ③焊接烟尘  焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后于车间内排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造》（HJ971-2018）中表25废气污染治理推荐的可行技术，废气治理设施可行。  ④下料粉尘  拟建项目下料工序依托现有工程的锯床进行切割下料，现有工程木板下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放。根据现有工程木板下料粉尘监测数据结果可知，废气可达标排放，废气治理设施可行。  ⑤发泡废气  发泡废气集中收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后通过1根15m高排气筒（DA008）排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表A.2废气污染防治可行技术，非甲烷总烃排放速率为0.525kg/h，排放浓度为65.63mg/m3，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。  ⑥粘合废气  粘合废气集中收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后通过1根15m高排气筒（DA009）排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表A.2废气污染防治可行技术，非甲烷总烃排放速率为0.69kg/h，排放浓度为49.29mg/m3，满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）排放限值要求。  ⑦玻璃钢制品生产有机废气  胶衣挥发废气集中收集后经“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后通过1根15m高排气筒（DA010）排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表A.2废气污染防治可行技术，苯乙烯排放速率为1.14kg/h，排放浓度为38mg/m3，非甲烷总烃排放速率为1.14kg/h，排放浓度为38mg/m3，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。  玻璃钢生产区产生的有机废气集中收集后经“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后通过1根15m高排气筒（DA011）排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表A.2废气污染防治可行技术，苯乙烯排放速率为0.299kg/h，排放浓度为7.48mg/m3，非甲烷总烃排放速率为1.736kg/h，排放浓度为43.40mg/m3，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。  ⑧切割修整打磨粉尘  切割修整打磨粉尘集中收集后经“水喷淋”处理后通过3根15m高排气筒（DA012、DA013、DA014）排放；颗粒物排放速率为0.136kg/h，排放浓度为7.56mg/m3，满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）排放限值要求。  ⑨刮灰打磨粉尘  刮灰打磨粉尘集中收集后经“水喷淋”处理后通过1根15m高排气筒（DA015）排放；颗粒物排放速率为0.133kg/h，排放浓度为7.39mg/m3，满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）排放限值要求。  ⑩喷涂废气  喷涂废气集中收集后经“水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附”处理后通过3根15m高排气筒（DA016、DA017、DA018）排放；采取的处理措施为《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中表A.2废气污染防治可行技术，喷涂废气各污染物排放速率最大值分别为：颗粒物0.091kg/h、甲苯0.155kg/h、二甲苯0.239kg/h、苯系物0.414kg/h、非甲烷总烃0.788kg/h、VOCs0.788kg/h，排放浓度最大值分别为：颗粒物5.95mg/m3、甲苯8.07mg/m3、二甲苯12.45mg/m3、苯系物21.56mg/m3、非甲烷总烃41.04mg/m3、VOCs41.04mg/m3，满足《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）排放限值要求。  ⑪食堂油烟  食堂油烟经油烟净化器处理后通过1根专用烟道（DA001）引至楼顶排放，油烟排放浓度为0.23mg/m3，非甲烷总烃排放浓度为5.25mg/m3，满足《餐饮业大气污染物排放标准》（DB50/859-2018）。  拟建项目废气治理设施可行性分析详见表4.2-25。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-25 废气治理设施可行性分析表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 工艺环节 | 污染源名称 | 主要污染物 | 推荐可行技术 | 项目采用技术 | 是否为采用推荐技术 | 排放口类型 | 来源 | | 切割下料 | 切割粉尘 | 颗粒物 | 袋式过滤 | 移动式布袋除尘器 | 是 | 一般排放口 | HJ971-2018 | | 打磨 | 打磨粉尘 | 颗粒物 | 袋式过滤、静电净化 | 移动式布袋除尘器 | 是 | 一般排放口 | HJ971-2018 | | 焊接 | 焊接烟尘 | 颗粒物 | 袋式过滤、静电净化 | 移动式焊烟净化器 | 是 | 一般排放口 | HJ971-2018 | | 木板下料 | 下料粉尘 | 颗粒物 | / | 滤芯式除尘器 | 是 | 一般排放口 | / | | 发泡 | 发泡废气 | 非甲烷总烃 | 喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧 | UV光催化氧化+活性炭吸附 | 是 | 一般排放口 | HJ1122-2020 | | 涂胶、合模 | 粘合废气 | 非甲烷总烃 | 喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧 | UV光催化氧化+活性炭吸附 | 是 | 一般排放口 | HJ1122-2020 | | 模具打蜡、刷胶衣、树脂调配、涂胶、自然固化、安装预埋件 | 玻璃钢制品生产有机废气 | 苯乙烯 | 喷淋、吸附、低温等离子体、UV光氧化/光催化、生物法两种及以上组合技术 | 过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附 | 是 | 一般排放口 | HJ1122-2020 | | 非甲烷总烃 | 喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧 | | 切割、修整、打磨 | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 | / | 水喷淋 | 是 | 一般排放口 | / | | 刮灰打磨 | 刮灰打磨粉尘 | 颗粒物 | / | 水喷淋 | 是 | 一般排放口 | / | | 调漆、喷漆、烘干 | 喷涂废气 | 颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃 | 袋式除尘、滤筒/滤芯除尘、喷淋、吸附、吸附浓缩+热力燃烧/催化燃烧 | 水帘+过滤棉+UV光催化+活性炭吸附 | 是 | 一般排放口 | HJ1122-2020 | |

|  |  |
| --- | --- |
| 营期环境影响和保护措施 | 4.2.1.4环境影响分析  拟建项目位于重庆市涪陵区新妙镇白鹤路8号（重庆涪陵工业园区龙桥组团新石片区），项目位于园区内，周边500m范围内主要大气环境保护目标为分散居民点，项目周围不存在自然保护区、风景名胜区等需要特殊保护的区域，因此，项目运营期产生的废气对大气环境的影响较小。  拟建项目所在地属于环境空气二类功能区，项目所在区域PM2.5、PM10、SO2、NO2、O3、CO均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，甲苯、二甲苯、苯乙烯现状浓度满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D标准限值；非甲烷总烃现状浓度满足河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012），项目所在地具有一定的环境容量可接纳本项目废气污染物的排放。  根据前文核算，项目各项废气污染物排放量均较小，通过项目采取的有效废气治理措施后，大部分废气以有组织形式排放，废气均可实现达标排放。  因此，拟建项目运营期的废气排放对周边大气环境影响较小。  4.2.1.5废气排放口基本情况  拟建项目废气排放口基本情况见表4.2-26。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-26 废气排放口基本情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 排放口编号 | 排放口名称 | 产污环节 | 放口地理坐标 | | 主要污染物 | 排放情况 | | 排放限值 | | 排气筒高度 | 排气筒内径 | 温度 | 排放标准 | 排气筒类型 | | 经度 | 纬度 | 排放浓度 | 排放速率 | 浓度限值 | 速率 | | mg/m3 | kg/h | mg/m3 | kg/h | m | m | ℃ | | 1 | DA002 | 下料粉尘废气排放口 | 木板下料 | 107.059758° | 29.675062° | 颗粒物 | 25 | 0.1 | 120 | 3.5 | 15 | 0.6 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 2 | DA008 | 发泡废气排放口 | 发泡 | 107.059611° | 29.674772° | 非甲烷总烃 | 65.63 | 0.525 | 100 | / | 15 | 0.4 | 25 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | 一般排放口 | | 3 | DA009 | 粘合废气排放口 | 涂胶、合模 | 107.060743° | 29.674786° | 非甲烷总烃 | 49.29 | 0.69 | 120 | 10 | 15 | 0.5 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 4 | DA010 | 胶衣挥发废气排放口 | 刷胶衣 | 107.060145° | 29.675075° | 苯乙烯 | 38 | 1.14 | 50 | / | 15 | 0.8 | 25 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | 一般排放口 | | 非甲烷总烃 | 38 | 1.14 | 100 | / | | 5 | DA011 | 玻璃钢生产区挥发废气排放口 | 模具打蜡、树脂调配、涂胶、自然固化、安装预埋件 | 107.060249° | 29.675003° | 苯乙烯 | 7.48 | 0.299 | 50 | / | 15 | 1.0 | 25 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | 一般排放口 | | 非甲烷总烃 | 43.40 | 1.736 | 100 | / | | 6 | DA012 | 切割修整打磨粉尘废气排放口 | 1#打磨区 | 107.059761° | 29.675000° | 颗粒物 | 7.56 | 0.136 | 120 | 3.5 | 15 | 0.7 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 7 | DA013 | 切割修整打磨粉尘废气排放口 | 2#打磨区 | 107.059758° | 29.674863° | 颗粒物 | 7.56 | 0.136 | 120 | 3.5 | 15 | 0.7 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 8 | DA014 | 切割修整打磨粉尘废气排放口 | 3#打磨区 | 107.059949° | 29.674831° | 颗粒物 | 7.56 | 0.136 | 120 | 3.5 | 15 | 0.7 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 9 | DA015 | 刮灰打磨粉尘废气排放口 | 刮灰打磨 | 107.060016° | 29.674756° | 颗粒物 | 7.39 | 0.133 | 120 | 3.5 | 15 | 0.7 | 25 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | 一般排放口 | | 10 | DA016 | 喷涂废气排放口  （喷漆房1） | 调漆、喷漆、烘干 | 107.059930° | 29.675196° | 颗粒物 | 4.74 | 0.091 | 20 | 1.5 | 15 | 0.7 | 30 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） | 一般排放口 | | 甲苯 | 8.07 | 0.155 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 12.45 | 0.239 | | 苯系物 | 21.56 | 0.414 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 41.04 | 0.788 | 60 | 3.7 | | VOCs | 41.04 | 0.788 | 70 | 5.0 | | 11 | DA017 | 喷涂废气排放口  （喷漆房2） | 喷漆、烘干 | 107.060012° | 29.675225° | 颗粒物 | 5.95 | 0.091 | 20 | 1.5 | 15 | 0.6 | 30 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） | 一般排放口 | | 甲苯 | 4.44 | 0.068 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 7.19 | 0.110 | | 苯系物 | 11.96 | 0.183 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 21.70 | 0.332 | 60 | 3.7 | | VOCs | 21.70 | 0.332 | 70 | 5.0 | | 12 | DA018 | 喷涂废气排放口  （喷漆房3） | 喷漆、烘干 | 107.060107° | 29.675259° | 颗粒物 | 4.81 | 0.091 | 20 | 1.5 | 15 | 0.7 | 30 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016） | 一般排放口 | | 甲苯 | 3.86 | 0.073 | 25 | 2.0 | | 二甲苯 | 5.93 | 0.112 | | 苯系物 | 9.95 | 0.188 | 30 | 2.4 | | 非甲烷总烃 | 17.57 | 0.332 | 60 | 3.7 | | VOCs | 17.57 | 0.332 | 70 | 5.0 | | 13 | DA001 | 食堂油烟排气筒 | 食堂 | 107.059387° | 29.674507° | 油烟 | 0.23 | / | 1.0 | / | 15 | 0.4 | 25 | 《餐饮业大气污染物排放标准》（DB50/859-2018） | 一般排放口 | | 非甲烷总烃 | 5.25 | / | 10.0 | / | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 营期环境影响和保护措施 | 4.2.1.6废气监测要求  根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等文件，结合拟建项目排污特点，拟建项目废气监测要求见表4.2-27。  **表4.2-27 废气监测要求一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 监测点位 | 监测因子 | 监测频次 | 执行标准 | | 有组织 | DA001排气筒 | 油烟、非甲烷总烃、臭气浓度 | 1次/年 | 《餐饮业大气污染物排放标准》（DB50/859-2018） | | DA002排气筒 | 颗粒物 | 1次/年 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | DA008排气筒 | 非甲烷总烃 | 1次/半年 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015） | | DA009排气筒 | 非甲烷总烃 | 1次/年 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | DA010排气筒 | 苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 1次/年 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） | | DA011排气筒 | 苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 1次/年 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） | | DA012/ DA013/ DA014排气筒 | 颗粒物 | 1次/年 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | DA015排气筒 | 颗粒物 | 1次/年 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016） | | DA016/ DA017/ DA018排气筒 | 颗粒物、甲苯与二甲苯合计、苯系物、非甲烷总烃、总VOCs、臭气浓度 | 1次/年 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） | | 无组织 | 厂区内VOCs无组织：厂房外设置监控点 | 非甲烷总烃 | 1次/年 | 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019） | | 厂界（上下风向） | 颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 1次/年 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） |   4.2.1.7非正常工况  根据拟建项目污染特点及拟建项目工程分析，拟建项目非正常工况分析污染源主要为废气处理措施发生故障，本次评价按最不利情况考虑，处理设施处理效率为0。在非正常工况下，拟建项目污染物有组织排放情况见表4.2-28。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-28 非正常工况废气排放情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 污染源 | 非正常排放原因 | 污染物 | 非正常排放状况 | | | 单次持续时间 | 发生频次 | 应对措施 | | 排放浓度  (mg/m3) | 排放速率  (kg/h) | 排放量(kg/a) | | 1 | DA002排气筒（下料粉尘） | 设备故障 | 颗粒物 | 150 | 0.6 | 0.6 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 2 | DA008排气筒（发泡废气） | 设备故障 | 非甲烷总烃 | 86.38 | 0.691 | 0.691 | 1h/次 | 1次/a | | 3 | DA009排气筒（粘合废气） | 设备故障 | 非甲烷总烃 | 164.29 | 2.3 | 2.3 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 4 | DA010排气筒（胶衣挥发废气） | 设备故障 | 苯乙烯 | 126.67 | 3.8 | 3.8 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 非甲烷总烃 | 126.67 | 3.8 | 3.8 | | 5 | DA011排气筒（玻璃钢生产区挥发废气） | 设备故障 | 苯乙烯 | 24.94 | 1 | 1 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 非甲烷总烃 | 144.68 | 5.787 | 5.787 | | 6 | DA012排气筒（切割修整打磨粉尘） | 设备故障 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.271 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 7 | DA013排气筒（切割修整打磨粉尘） | 设备故障 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.271 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 8 | DA014排气筒（切割修整打磨粉尘） | 设备故障 | 颗粒物 | 15.06 | 0.271 | 0.271 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 9 | DA015排气筒（刮灰打磨粉尘） | 设备故障 | 颗粒物 | 14.83 | 0.267 | 0.267 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 10 | DA016排气筒  （喷涂废气） | 设备故障 | 颗粒物 | 23.80 | 0.457 | 0.457 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 甲苯 | 26.98 | 0.518 | 0.518 | | 二甲苯 | 41.51 | 0.797 | 0.797 | | 苯系物 | 71.93 | 1.381 | 1.381 | | 非甲烷总烃 | 136.88 | 2.628 | 2.628 | | VOCs | 136.88 | 2.628 | 2.628 | | 11 | DA017排气筒  （喷涂废气） | 设备故障 | 颗粒物 | 29.87 | 0.457 | 0.457 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 甲苯 | 14.71 | 0.225 | 0.225 | | 二甲苯 | 23.86 | 0.365 | 0.365 | | 苯系物 | 39.87 | 0.610 | 0.610 | | 非甲烷总烃 | 72.42 | 1.108 | 1.108 | | VOCs | 72.42 | 1.108 | 1.108 | | 12 | DA018排气筒  （喷涂废气） | 设备故障 | 颗粒物 | 24.18 | 0.457 | 0.457 | 1h/次 | 1次/a | 停止生产，立即维修 | | 甲苯 | 12.91 | 0.244 | 0.244 | | 二甲苯 | 19.74 | 0.373 | 0.373 | | 苯系物 | 33.23 | 0.628 | 0.628 | | 非甲烷总烃 | 58.62 | 1.108 | 1.108 | | VOCs | 58.62 | 1.108 | 1.108 |   根据表4.2-28分析可知，当各工序相配套废气处理设施发生故障后，废气污染物未经过处理，而是通过排气筒直接排放到大气中，造成非正常排放情况。拟建项目废气在非正常工况下，拟建项目排气筒颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃等污染物排放浓度较正常工况增大较多，加重了对环境的影响。环评要求项目一旦发生非正常排放，必须立即停产，对废气处理设施进行及时检修。为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放： |

|  |  |
| --- | --- |
| 营期环境影响和保护措施 | （1）安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每个固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行。  （2）建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期监测。  （3）应定期维护、检修废气处理装置，及时更换活性炭等，确保环保设施的高效运行。  4.2.1.8VOCs无组织排放控制要求  拟建项目废气污染物主要是挥发性有机物，本次评级参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）等，并结合项目生产工艺特点，对项目VOCs无组织排放提出以下控制要求：  （1）胶衣、不饱和树脂、促进剂、油漆、稀释剂、固化剂等VOCs物料应贮存于密闭的容器中；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，使用过程中随取随开，用后应及时密闭，减少挥发，并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。  （2）由于生产工艺特点，拟建项目液态VOCs物料（胶衣、不饱和树脂、促进剂等）不能采取密闭管道输送，因此，在分装及转运过程中应采用密闭容器，并保持密闭状态。  （3）胶衣、不饱和树脂、促进剂、油漆、稀释剂、固化剂等VOCs物料在使用过程中，应按生产计划，按需准备物料用量，减少生产场所（玻璃钢生产区、调漆房、喷漆房）物料的临时暂存量。对于生产区未使用的物料应采用密闭容器，并保持密闭状态。  （4）有机废气收集处理系统应与生产同步运行，在每日有机废气产生工序结束后，应保持抽风设施继续运行，确保各生产区有机废气全部排空处理后方可关闭有机废气处理设施。  （5）喷枪清洗废液、废活性炭等含VOCs的危险废物应分类贮存于贴有标识的容器或包装袋内。盛装VOCs含量大于10%的危险废物的容器或包装袋和存放过含VOCs原辅材料及含VOCs废物的容器或包装袋，应加盖、封口，保持密闭；其他含VOCs的危险废物宜在贮存设施（危险废物暂存间）内单独贮存。  4.2.1.9等效排气筒分析  根据《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中：“5.4两个排放相同污染物（不论其是否由同一生产工艺过程产生）的排气筒，若其距离小于其几何高度之和，应合并视为一根等效排气筒。若有三根以上的近距离排气筒且排放同一种污染物时，应以前两根的等效排气筒，依次与第三、四根排气筒取等效值。三根以上排气筒计算等效高度时，应选取不同等效顺序计算的等效高度值中的最小值作为等效排气筒高度”。  根据厂区各排气筒的位置分析，DA002排气筒、DA003排气筒、DA012排气筒、DA013排气筒、DA014排气筒、DA015排气筒需要进行等效，6根排气筒高度均为15m，等效后排气筒高度为15m，等效后颗粒物排放速率为0.72kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）排放限值要求。  根据《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）中：“4.3.3两个排放相同污染物的排气筒，若其距离小于其几何高度之和，应合并并视为一根等效排气筒。有三根以上的近距离排气筒，且排放同一种污染物，应以前两根的等效排气筒，依次与第三、第四根排气筒取等效值。三根以上排气筒计算等效高度时，应选取不同等效顺序计算的等效高度值中的最小值作为等效排气筒高度”。  根据厂区各排气筒的位置分析，DA016排气筒、DA017排气筒、DA018排气筒需要进行等效，3根排气筒高度均为15m，等效后排气筒高度为15m，等效后颗粒物、甲苯与二甲苯合计、苯系物、非甲烷总烃、VOCs排放速率分别为0.273kg/h、0.757kg/h、0.785kg/h、1.452kg/h、1.452kg/h，满足《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）排放限值要求。  **4.2.2废水影响分析及其防治措施**  4.2.2.1废水源强核算  拟建项目运营期产生的废水主要为喷漆废水（水帘除漆雾更换废水）、食堂废水以及生活污水。  （1）喷漆废水（W3-1）  每间喷漆房内均分别设置1个3.9m×1m×0.4m的水帘水池，水池内水量为池容80%，则每个水池的水量为1.25m3，拟建项目总共设有3个喷漆房，水池的水量共计容积为3.75m3，水池内的水循环使用，每月更换1次，排水量为3.75m3/月（45m3/a），主要污染物为COD、SS。  （2）食堂废水（W1）  拟建项目新增劳动定员60人，食堂用水量按40L/人·d计算，则食堂用水量为2.4m3/d（720m3/a），排污系数按0.9计，食堂废水产生量为2.16m3/d（648m3/a），主要污染物为COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油。  （3）生活污水（W2）  拟建项目新增劳动定员60人，厂区设有宿舍（其中住宿人员40人，非住宿人员20人），年工作300天，住宿人员生活用水量按每人150L/d计算，非住宿人员生活用水量按每人40L/d计算，则员工生活用水量为6.8m3/d（2040m3/a），排污系数按0.9计，生活污水产生量为6.12m3/d（1836m3/a），主要污染物为COD、BOD5、SS、NH3-N。  拟建项目废水污染物产生及排放情况见表4.2-29。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-29 废水产生及排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产排污环节 | 废水类别 | 废水产生量（m3/a） | 污染物 | 产生情况 | | 治理措施 | 经化粪池处理后 | | 酒井污水处理厂处理后进入环境（排至环境） | | | 浓度（mg/L） | 产生量（t/a） | 排放浓度（mg/L） | 排放量  （t/a） | 排放浓度（mg/L） | 排放量（t/a） | | 喷涂废气处理 | 喷漆废水 | 45 | COD | 4500 | 0.203 | 喷漆废水预处理装置（芬顿氧化、絮凝沉淀、气浮）+化粪池 | 450 | 0.020 | / | / | | SS | 800 | 0.036 | 150 | 0.007 | / | / | | 办公生活 | 食堂废水及生活污水 | 2484 | COD | 500 | 1.242 | 油水分离器+化粪池 | / | / | / | / | | BOD5 | 350 | 0.869 | / | / | / | / | | SS | 350 | 0.869 | / | / | / | / | | NH3-N | 35 | 0.087 | / | / | / | / | | 动植物油 | 50 | 0.124 | / | / | / | / | | / | 综合废水 | 2529 | COD | 571 | 1.445 | 喷漆废水预处理装置+油水分离器+化粪池 | 450 | 1.138 | 80 | 0.202 | | BOD5 | 344 | 0.869 | 200 | 0.506 | 20 | 0.051 | | SS | 358 | 0.905 | 200 | 0.506 | 70 | 0.177 | | NH3-N | 34 | 0.087 | 30 | 0.076 | 10 | 0.025 | | 动植物油 | 49 | 0.124 | 35 | 0.089 | 10 | 0.025 |   4.2.2.2废水治理措施及排放情况  喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置处理后、食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江。  以上排放方式均属于间接排放。  建设项目废水污染物排放信息表见表4.2-30～表4.2-31。  **表4.2-30 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 | 排放规律 | 污染治理设施 | | | 排放口类型 | | 污染治理设施名称 | 污染治理设施工艺 | 是否为可行技术 | | 1 | 喷漆废水 | COD、SS | 化粪池 | 每月排放1次 | 喷漆废水预处理装置 | 芬顿氧化、絮凝沉淀、气浮 | 是 | 企业总排 | | 2 | 食堂废水 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油 | 化粪池 | 间断排放 | 油水分离器 | 隔油 | 是 | | 3 | 生活污水 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N | 酒井污水处理厂 | 间断排放 | 化粪池 | 厌氧 | 是 |   **表4.2-31 废水间接排放口基本情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 排放口编号 | 排放口地理坐标 | | 废水量  （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） | | DW001 | 107°3′35.77″ | 29°40′27.61″ | 0.2529 | 酒井污水处理厂 | 不连续、不稳定 | 00:00～24:00 | 酒井污水处理厂 | pH | 6～9 | | COD | 80 | | BOD5 | 20 | | SS | 70 | | NH3-N | 10 | | 动植物油 | 10 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | 4.2.2.3喷漆废水处理可行性分析  拟建项目喷漆废水循环使用，每月定期排放，参考国内喷漆企业，喷漆废水基本可做到循环利用定期外排，该技术成熟，且可有效减少废水产生量，提高项目清洁生产水平。循环水合计一次最大排水量为3.75m3，排放前对废水进行预处理后排放。  喷漆废水具有COD浓度高、可生化性差，难生物降解的特点，同时拟建项目喷漆废水与生活污水分类收集处理排放，不能利用生活污水对生产废水进行可生化性调节进行生物处理。因此，拟建项目设置1套喷漆废水预处理装置处理设施，处理能力为4.5m3/d，采用化学氧化法去除COD，具体工艺为“芬顿氧化、絮凝沉淀、气浮”。其处理工艺流程见图4.2-12。  pH、FeSO4、H2O2  PAC、PAM  碱  絮凝沉淀池  中和池  芬顿氧化池  调节池  喷漆废水  化粪池  气浮池  **图4.2-12 喷漆废水处理工艺流程图**  Fenton试剂氧化池内添加芬顿试剂处理废水中的COD。根据《混凝沉淀-化学氧化法处理喷漆废水的研究》（张晓峰、骆骅）等相关论文表示，采用芬顿氧化法进行预处理，使其中的有机物氧化分解，再加入PAC和PAM 对其进行混凝沉淀，经过此两步处理，对喷漆废水中COD的去除效率可达到85%以上。拟建项目喷漆循环废水在处理前废水浓度COD为4500mg/L、 SS为800mg/L，采用芬顿氧化处理废水中85%的COD，絮凝过程中产生细小不规则的空隙对废水中的COD进行吸附处理，同时絮凝沉淀可处理绝大部分的SS。  气浮工艺作为最后一个环节处理由于密度比水小，不宜采用物化絮凝沉淀的悬浮物。气浮是依靠微气泡，使废水中细小颗粒形成的絮体与微气泡粘附，从而使絮体视密度下降，并依靠浮力使其上浮，从而实现絮粒的强制性上浮，达到固液分离，净化废水。  综上所述，拟建项目喷漆废水循环使用，每月排放一次，排放前对废水采取“芬顿氧化+絮凝沉淀+气浮”预处理后排入现有工程已建化粪池进一步处理后达标排放。  4.2.2.4废水治理设施依托可行性分析  （1）化粪池依托可行性分析  拟建项目产生的废水主要为喷漆废水、食堂废水以及生活污水。  食堂废水以及生活污水最大排放量约为8.28m3/d，主要污染物为COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油等，食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池（依托）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达标后排入东侧滚龙溪。拟建项目食堂废水以及生活污水产生量为8.28m3/d，产生量较小，同时喷漆废水每月排放一次，排放量为3.75m3，排放量较小，依托的化粪池设计处理能力为25m3/d，根据业主提供的资料，目前化粪池接纳废水量约为10m3/d，富余处理能力为15m3/d，能够容纳拟建项目产生的废水量。  根据建设单位对现有工程化粪池排放口废水水质监测结果可知，化粪池出水水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，依托可行。  （2）酒井污水处理厂依托可行性分析  酒井污水处理厂一期项目于2020年建设，位于重庆市涪陵区石沱镇酒井村2社，工程总征地面积（含远期）19395m2，污水处理厂内近期厂区用地面积8989m2。设计处理能力近期（2022年）污水处理能力5000m3/d，远期（2030年）新增污水处理能力15000m3/d。采用的污水处理工艺为A2/O工艺。一期工程接纳的污水包括工业废水和生活污水，其中工业废水主要来自重庆龙桥园区新石片区的现代装备制造区及电子信息产业区产生的废水，拟建项目产生的废水在其接纳范围内。拟建项目废水最大排放量为12.03m3/d，酒井污水处理厂有足够的富余能力接纳项目排放的废水。  拟建项目排放的废水主要以有机污染物为主，水质成分较简单，污染物浓度低，不会对污水处理厂造成冲击负荷，废水经化粪池预处理后达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，纳管废水中污染物浓度低、易降解，且外排废水满足污水处理厂接管标准要求。因此，拟建项目建成后，外排废水不会影响酒井污水处理厂的正常运行与达标排放，对地表水水质的影响很小，不会影响地表水水域功能。  综上所述，拟建项目废水处理措施是可行、可靠的。  4.2.2.5达标情况分析  拟建项目废水排放达标情况见表4.2-32。  **表4.2-32 废水排放达标情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 排放口名称 | 废水类别 | 污染物 | 排放浓度  （mg/L） | 治理设施 | 排放标准浓度限值（mg/L） | 达标分析 | | 废水总排口 | 综合废水 | COD | 450 | 喷漆废水预处理装置、油水分离器、化粪池 | 500 | 达标 | | BOD5 | 200 | 300 | 达标 | | SS | 200 | 400 | 达标 | | NH3-N | 30 | 45 | 达标 | | 动植物油 | 35 | 100 | 达标 |   4.2.2.6地表水环境影响分析  拟建项目喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置处理后、食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排水经酒井污水处理厂深度处理后达标排放，对地表水环境影响较小。  4.2.2.7废水自行监测要求  根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）等文件，拟建项目废水自行监测要求见表4.2-33。  **表4.2-33 废水监测要求一览表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 监测点位 | 监测因子 | 监测频次 | 执行标准 | | 喷漆废水 | 喷漆废水预处理装置排口 | COD、SS | 1次/半年 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准 | | 喷漆废水、食堂废水及生活污水 | 化粪池排口 | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油 | 1次/半年 |   **4.2.3噪声影响分析及其防治措施**  4.2.3.1噪声源强及措施  拟建项目运营期噪声源主要为各类生产设备噪声，其噪声值范围在65～90dB（A），夜间不生产。拟建项目在选取设备时拟选用低噪声设备，并在车间内进行合理布置，主要生产设备均布置在生产车间内，并对设备采取基础减振、消声等降噪措施，最后进行厂房隔声。其中风机为室外声源，剪板机、发泡机、切割机等属于室内声源，具体各类噪声源强详见表4.2-34、表4.2-35。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-34 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 声源名称 | 型号 | 空间相对位置 | | | 声源源强 | 声源控制措施 | 运行时段 | | X | Y | Z | （声压级/距声源距离1m）/ dB(A)/m | | 1 | 风机 | 2300m3/h | 1 | 66 | 8 | 70 | 基础减振、进风口消声器 | 昼间 | | 2 | 风机 | 16900m3/h | 4 | 67 | 8 | 85 | 基础减振、进风口消声器 | 昼间 | | 3 | 风机 | 15300m3/h | 8 | 67 | 8 | 85 | 基础减振、进风口消声器 | 昼间 | | 4 | 风机 | 18900m3/h | 13 | 68 | 8 | 90 | 基础减振、进风口消声器 | 昼间 |   **表4.2-35 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序  号 | 建筑物名称 | 声源  名称 | 型号 | 声源  源强  dB(A) | 声源控制  措施 | 空间相对位置/m | | | 距室内边界距离/m | | | | 室内边界声级/ dB(A) | | | | 运行  时段 | 建筑物插  入损失/  dB(A) | 建筑物外噪声 | | | | | | | | | X | Y | Z | 东 | 南 | 西 | 北 | 东 | 南 | 西 | 北 | 声压级/ dB(A) | | | | 建筑物外距离/m | | | | | 东 | 南 | 西 | 北 | 东 | 南 | 西 | 北 | | 1 | 1#、2#生产车间1F | 开卷机 | / | 80 | 基础减振、建筑隔声 | 17 | 19 | 0 | 37 | 19 | 16 | 35 | 48.6 | 54.4 | 55.9 | 49.1 | 昼间 | 25 | 6.5 | 41.7 | 31.8 | 12.9 | 45 | 15 | 38 | 40 | | 2 | 剪板机 | GC12Y-4\*40000 | 75 | 17 | 33 | 0 | 36 | 33 | 20 | 27 | 43.9 | 44.6 | 49.0 | 46.4 | | 3 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 75 | 17 | 44 | 0 | 36 | 44 | 19 | 17 | 43.9 | 42.1 | 49.4 | 50.4 | | 4 | 压板机 | / | 90 | -2 | 35 | 0 | 55 | 8 | 2 | 21 | 55.2 | 71.9 | 84.0 | 63.6 | | 5 | 压板机 | / | 90 | -2 | 28 | 0 | 55 | 1 | 2 | 26 | 55.2 | 90 | 84.0 | 61.7 | | 6 | 四柱压机 | Y32-315 | 90 | 16 | 40 | 0 | 36 | 40 | 20 | 23 | 58.9 | 58.0 | 64.0 | 62.8 | | 7 | 雕刻机 | M-1325 | 85 | 7 | 10 | 0 | 47 | 10 | 7 | 52 | 51.6 | 65.0 | 68.1 | 50.7 | | 8 | 雕刻机 | M-1325 | 85 | 7 | 14 | 0 | 47 | 14 | 7 | 48 | 51.6 | 62.1 | 68.1 | 51.4 | | 9 | 手电钻 | J01-13S | 85 | 3 | 37 | 0 | 50 | 37 | 6 | 23 | 51.0 | 53.6 | 69.4 | 57.8 | | 10 | 手电钻 | J01-13S | 85 | 3 | 36 | 0 | 50 | 36 | 6 | 24 | 51.0 | 53.9 | 69.4 | 57.4 | | 11 | 手电钻 | J01-13S | 85 | 3 | 35 | 0 | 50 | 35 | 6 | 25 | 51.0 | 54.1 | 69.4 | 57.0 | | 12 | 手电钻 | J01-13S | 85 | 3 | 34 | 0 | 50 | 34 | 6 | 26 | 51.0 | 54.4 | 69.4 | 56.7 | | 13 | 氨酯高压发泡机 | / | 75 | -2 | 38 | 0 | 55 | 10 | 1 | 18 | 40.2 | 55.0 | 75.0 | 49.9 | | 14 | 角磨机 | S1M-FF13-100 | 85 | 8 | 36 | 0 | 45 | 36 | 10 | 20 | 51.9 | 53.9 | 65.0 | 59.0 | | 15 | 二保焊机 | KE-250NY | 65 | 19 | 8 | 0 | 27 | 8 | 19 | 53 | 36.4 | 46.9 | 39.4 | 30.5 | | 16 | 切割机 | ZBK22007-88 | 85 | 10 | 13 | 0 | 44 | 13 | 10 | 50 | 52.1 | 62.7 | 65.0 | 51.0 | | 17 | 45°切割机 | / | 85 | 10 | 16 | 0 | 44 | 16 | 10 | 47 | 52.1 | 60.9 | 65.0 | 51.6 | | 18 | 风机 | 8000m3/h | 80 | 基础减振、进风口消声器 | -3 | 40 | 0 | 57 | 12 | 1 | 18 | 44.9 | 58.4 | 80.0 | 54.9 | | 19 | 3#生产车间1F | 切割机 | ZBK22007-88 | 85 | 基础减振、建筑隔声 | 91 | 71 | 0 | 2 | 69 | 27 | 2 | 79.0 | 48.2 | 56.4 | 79.0 | 昼间 | 25 | 45.6 | 10.3 | 0.2 | 26.3 | 6 | 15 | 95 | 25 | | 20 | 剪板机 | GC12Y-4\*40000 | 75 | 83 | 71 | 0 | 10 | 67 | 19 | 3 | 55.0 | 38.5 | 49.4 | 65.5 | | 21 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 75 | 83 | 65 | 0 | 10 | 61 | 19 | 8 | 55.0 | 39.3 | 49.4 | 56.9 | | 22 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 75 | 83 | 54 | 0 | 10 | 50 | 19 | 20 | 55.0 | 41.0 | 49.4 | 49.0 | | 23 | 折弯机 | HPDTK100/3000 | 75 | 83 | 50 | 0 | 10 | 46 | 19 | 24 | 55.0 | 41.7 | 49.4 | 47.4 | | 24 | 二保焊机 | KE-250NY | 65 | 84 | 38 | 0 | 9 | 34 | 20 | 36 | 45.9 | 34.4 | 39.0 | 33.9 | | 25 | 氩弧焊机 | WSE-315 | 65 | 92 | 65 | 0 | 1 | 61 | 28 | 9 | 65.0 | 29.3 | 36.1 | 45.9 | | 26 | 角磨机 | S1M-FF13-100 | 85 | 84 | 36 | 0 | 10 | 32 | 20 | 38 | 65.0 | 54.9 | 59.0 | 53.4 | | 27 | 角磨机 | S1M-FF13-100 | 85 | 92 | 60 | 0 | 1 | 56 | 28 | 14 | 85.0 | 50.0 | 56.1 | 62.1 | | 28 | 压机 | HRY-200T | 75 | 92 | 46 | 0 | 2 | 41 | 28 | 29 | 69.0 | 42.7 | 46.1 | 45.8 | | 29 | 压机 | HRY-200T | 75 | 84 | 29 | 0 | 10 | 25 | 20 | 45 | 55.0 | 47.0 | 49.0 | 41.9 | | 30 | 风机 | 14000m3/h | 85 | 基础减振、进风口消声器 | 83 | 47 | 0 | 10 | 43 | 19 | 27 | 65.0 | 52.3 | 59.4 | 56.4 | | 31 | 1#、2#生产车间2F | 气磨机 | S-388 | 85 | 基础减振、建筑隔声 | -9 | 52 | 8 | 67 | 31 | 3 | 4 | 48.5 | 55.2 | 75.5 | 73.0 | 昼间 | 25 | 16.1 | 26.6 | 31.4 | 25.1 | 45 | 15 | 38 | 40 | | 32 | 气磨机 | S-388 | 85 | -9 | 39 | 8 | 67 | 18 | 3 | 17 | 48.5 | 59.9 | 75.5 | 60.4 | | 33 | 气磨机 | S-388 | 85 | -11 | 25 | 8 | 65 | 5 | 3 | 31 | 48.7 | 71.0 | 75.5 | 55.2 | | 34 | 气磨机 | S-388 | 85 | 3 | 22 | 8 | 51 | 22 | 17 | 44 | 50.8 | 58.2 | 60.4 | 52.1 | | 35 | 气磨机 | S-388 | 85 | 3 | 38 | 8 | 51 | 38 | 16 | 36 | 50.8 | 53.4 | 60.9 | 53.9 | | 36 | 气磨机 | S-388 | 85 | 3 | 40 | 8 | 51 | 40 | 15 | 26 | 50.8 | 53.0 | 61.5 | 56.7 | | 37 | 气磨机 | S-388 | 85 | 4 | 44 | 8 | 49 | 44 | 17 | 23 | 51.2 | 52.1 | 60.4 | 57.8 | | 38 | 气磨机 | S-388 | 85 | 15 | 39 | 8 | 38 | 39 | 28 | 29 | 53.4 | 53.2 | 56.1 | 55.8 | | 39 | 气磨机 | S-388 | 85 | 15 | 24 | 8 | 38 | 24 | 30 | 44 | 53.4 | 57.4 | 55.5 | 52.1 | | 40 | 气磨机 | S-388 | 85 | 15 | 15 | 8 | 38 | 15 | 16 | 53 | 53.4 | 61.5 | 60.9 | 50.5 | | 41 | 空压机 | / | 90 | 基础减振、进风口消声器 | 20 | 56 | 8 | 7 | 56 | 20 | 13 | 73.1 | 55.0 | 64.0 | 67.7 | | 42 | 胶衣喷涂机 | 固瑞克N3049 | 80 | 基础减振、建筑隔声 | 20 | 46 | 8 | 34 | 46 | 32 | 23 | 49.4 | 46.7 | 49.9 | 52.8 | | 43 | 风机 | 30000m3/h | 90 | 基础减振、进风口消声器 | 22 | 41 | 8 | 32 | 41 | 34 | 22 | 59.9 | 57.7 | 59.4 | 63.2 | | 44 | 风机 | 40000m3/h | 90 | 30 | 48 | 8 | 24 | 48 | 42 | 8 | 62.4 | 56.4 | 57.5 | 71.9 | | 45 | 风机 | 18000m3/h | 90 | -9 | 55 | 8 | 63 | 34 | 2 | 3 | 54.0 | 59.4 | 84.0 | 80.5 | | 46 | 风机 | 18000m3/h | 90 | -12 | 33 | 8 | 65 | 12 | 2 | 23 | 53.7 | 68.4 | 84.0 | 62.8 | | 47 | 风机 | 18000m3/h | 90 | 16 | 28 | 8 | 37 | 28 | 30 | 39 | 58.6 | 61.1 | 60.5 | 58.2 | | 48 | 风机 | 18000m3/h | 90 | -1 | 36 | 8 | 55 | 15 | 12 | 20 | 55.2 | 66.5 | 68.4 | 64.0 |   **备注：以1#、2#生产车间顶点为（0,0）坐标。** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | 4.2.3.2预测模式  噪声影响预测采用《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4－2021）附录A和B中推荐的公式，公式如下：  （1）室外的倍频带声压级计算方法    式中：Lp1—靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级，dB；  Lp2—靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级，dB；  TL—隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。  （2）点声源预测模式    式中：  LA—预测点处声压级，dB；  Lp2—参考位置r0处的声压级，dB；  r—预测点距声源的距离；  r0—参考位置距声源的距离；  （3）工业企业噪声计算  设第i个室外声源在预测点产生的A声级为LAi，在T时间内该声源工作时间为ti﹔第j个等效室外声源在预测点产生的A声级为LAj，在T时间内该声源工作时间为tj，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（Leqg）为：    式中：  Leqg—建设项目声源在预测点的产生的噪声贡献值，dB；  LAi—室外声源在预测点产生的A声级，dB；  T—用于计算等效声级的时间，s；  N—室外声源个数；  ti—在T时间内i声源工作时间，s；  LAj—等效室外声源在预测点产生的A声级，dB；  M—等效室外声源个数；  tj—在T时间内j声源工作时间，s。  4.2.3.3厂界噪声预测结果  拟建项目夜间不生产，因此，本次评价仅预测项目昼间各厂界噪声影响值，厂界噪声预测结果见表4.2-36。  **表4.2-36 厂界噪声预测结果 单位：dB（A）**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 预测点位 | 昼间 | | | | | | 贡献值 | 现有厂界噪声值 | 叠加预测值 | 标准值 | 达标情况 | | 东侧厂界 | 46.0 | 52 | 53.0 | 65 | 达标 | | 南侧厂界 | 42.3 | 55 | 55.2 | 65 | 达标 | | 西侧厂界 | 38.4 | 52 | 52.2 | 65 | 达标 | | 北侧厂界 | 41.6 | 54 | 54.2 | 65 | 达标 |   **备注：现有厂界噪声值取检测报告（佳熠环（检）字[2019]第WT105号）中的噪声监测值。**  根据表4.2-36预测结果可知，拟建项目在进行降噪措施后，东、南、西、北厂界噪声预测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）3类标准，对环境影响较小。且项目位于工业园区内，厂界外50m范围内无声环境敏感目标。  4.2.3.4噪声自行监测要求  根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），项目噪声监测要求见表4.2-37。  **表4.2-37 噪声自行监测计划表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 监测项目 | | 监测点位 | 监测频次 | 执行标准 | | 噪声 | 厂界噪声 | 四周厂界外1m | 1次/季度 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）3类标准 |   **4.2.4固体废物影响分析及其防治措施**  4.2.4.1固体废物产生情况  拟建项目运营期产生的固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾。  （1）一般工业固体废物  一般工业固体废物主要包括废金属边角料、废弃木板边角料、废双面贴、废泡沫边角料、废胶条、不合格汽车门板、不合格空调面板、废XPS板边角料、废玻璃钢板边角料、废胶水固化物、不合格XPS侧围板、不合格铝蜂窝板、废纱布、废玻纤布/短切毡边角料、废玻璃钢边角料、废砂纸、沉渣。  ①废金属边角料（S1-1、S1-2、S1-3、S1-9、S1-12、S1-13、S1-17、S2-2、S2-7、S2-8、S2-9）  拟建项目铁矩管、涂板、镀锌板等金属材料在下料、剪板、冲压等过程中会产生废金属边角料，根据建设单位提供的资料，产生量约为1.5t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ②废弃木板边角料（S1-5）  木板在下料过程中会产生废弃木板边角料，产生量约为1.8t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ③废双面贴（S1-6、S1-14）  拟建项目粘贴组装过程中会产生废双面贴，产生量约为0.2t/a，交由环卫部门处理。  ④废泡沫边角料（S1-8、S1-16）  拟建项目在发泡完成后的清理过程中会产生废泡沫边角料，产生量约为1.38t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑤废胶条（S1-10）  拟建项目汽车门板在安装胶条过程中会产生废胶条，产生量约为0.05t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑥不合格汽车门板（S1-11）  拟建项目产品在检验过程中会产生不合格汽车门板，产生量约为0.2t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑦不合格空调面板（S1-18）  拟建项目产品在检验过程中会产生不合格空调面板，产生量约为0.3t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑧废XPS板边角料（S2-1）  XPS板在下料过程中会产生废XPS板边角料，产生量约为0.1t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑨废玻璃钢板边角料（S2-3）  玻璃钢板在剪板过程中会产生废玻璃钢边角料，产生量约为0.9t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑩废胶水固化物（S2-5、S2-11）  拟建项目除胶等过程中会产生废胶水固化物，产生量约为0.16t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑪不合格XPS侧围板（S2-6）  拟建项目产品在检验过程中会产生不合格XPS侧围板，产生量约为0.25t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑫不合格铝蜂窝板（S2-12）  拟建项目产品在检验过程中会产生不合格铝蜂窝板，产生量约为0.3t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑬废纱布（S3-1、S3-13）  拟建项目清理模具及产品清洁过程中会产生废纱布，产生量约为0.3t/a，收集后交由环卫部门处理。  ⑭废玻纤布/短切毡边角料（S3-6）  玻纤布/短切毡在裁切过程中会产生废玻纤布/短切毡边角料，产生量约为2.1t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑮废玻璃钢边角料（S3-7）  玻璃钢半成品切割修整打磨过程中会产生废玻璃钢边角料，产生量约为6.5t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  ⑯废砂纸（S3-9）  拟建项目刮灰打磨过程中会产生废砂纸，产生量约为2kg/a，收集后交由环卫部门处理。  ⑰沉渣  水喷淋除尘过程中会产生沉渣，产生量约为0.18t/a，收集后定期外售给物资回收单位。  （2）危险废物  危险废物主要包括废液压油、废发泡原料桶、废胶水桶、废抛光蜡桶、废胶衣桶、废毛刷、废原料包装桶、废树脂桶、废油漆桶、喷枪清洗废液、漆渣、废过滤棉、废UV灯管、废活性炭、废水处理设施污泥、含漆废物。  ①废液压油（S1-4）  拟建项目冲压设备维护时会产生废液压油，产生量约0.2t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废液压油属于危险废物，危险废物类别为HW08，废物代码为900-218-08（液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ②废发泡原料桶（S1-7、S1-15）  拟建项目发泡过程中会产生黑料和白料原料包装桶，产生量约为3.32t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废液压油属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ③废胶水桶（S2-4、S2-10）  拟建项目涂胶过程中会产生废胶水桶，产生量约为0.22t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废胶水桶属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ④废抛光蜡桶（S3-2）  拟建项目模具打蜡过程中会产生废抛光蜡桶，产生量约为1kg/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废抛光蜡桶属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑤废胶衣桶（S3-3）  拟建项目刷胶衣过程中会产生废胶衣桶，产生量约为1.2t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废胶衣桶属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑥废毛刷（S3-4）  拟建项目刷胶衣过程中会产生废毛刷，产生量约为0.3t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废毛刷属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑦废原料包装桶（S3-5）  拟建项目树脂调配过程中会产生促进剂、固化剂等原料桶，产生量约为0.33t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废原料包装桶属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑧废树脂桶（S3-8）  拟建项目树脂调配及安装预埋件过程中会产生废树脂桶，产生量约为0.72t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废树脂桶属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑨废油漆桶（S3-10）  拟建项目喷涂过程中会产生废油漆桶，产生量约为0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废油漆桶属于危险废物，危险废物类别为HW12，废物代码为900-252-12（使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物），定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑩喷枪清洗废液（S3-11）  拟建项目喷枪清洗过程中会产生清洗废液，产生量约为0.02t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，喷枪清洗废液属于危险废物，危险废物类别为HW06，废物代码为900-402-06（工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或反应介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合的含有一种或多种上述溶剂的混合/调和溶剂），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑪漆渣（S3-12）  拟建项目部分产品喷涂使用油漆，根据前文漆料平衡可知，喷漆过程中产生的漆渣约为0.094t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，漆渣属于危险废物，危险废物类别为HW12，废物代码为900-252-12（使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑫废过滤棉（S4）  拟建项目玻璃钢制品生产有机废气及喷涂废气治理设备吸附装置为了保证处理效率，使用的干式过滤棉需要定期更换，每周更换一次，其产生量约为0.86t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废过滤棉属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑬废UV灯管（S5）  拟建项目有机废气处理设施使用的UV灯管需定期更换，废UV灯管产生量约为0.01t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废UV灯管属于危险废物，危险废物类别为HW29，废物代码为900-023-29（生产、销售及使用过程中产生的废含汞荧光灯管及其他废含汞电光源，及废弃含汞电光源处理处置过程中产生的废荧光粉、废活性炭和废水处理污泥），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑭废活性炭（S6）  拟建项目有机废气处理设施使用的活性炭需定期更换，1t活性炭吸附250kg挥发性有机化合物，9.208t/a的有机废气被活性炭吸附，则废活性炭产生量约46.04t/a。  活性炭在满负荷吸附废气后，将对废活性炭进行更换，活性炭的更换频率为3次/月，根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废活性炭属于危险废物，危险废物类别为HW49，废物代码为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），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑮废水处理设施污泥（S7）  喷漆循环水池废水处理设施产生污泥量约为0.1t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，废水处理设施污泥属于危险废物，危险废物类别为HW12，废物代码为264-012-12（其他油墨、染料、颜料、油漆（不包括水性漆）生产过程中产生的废水处理污泥），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ⑯含漆废物（S8）  拟建项目喷涂过程中会产生含漆料手套和其他沾染油漆的废物，产生量约为0.01t/a。根据《国家危险废物名录》（2021年版）规定，含漆废物属于危险废物，危险废物类别为HW12，废物代码为900-252-12（使用油漆（不包括水性漆）、有机溶剂进行喷漆、上漆过程中产生的废物），桶装暂存，定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  （3）生活垃圾（S10）  拟建项目新增劳动定员60人，生活垃圾产垃圾系数每人每天产生生活垃圾0.5kg，则年产生活垃圾9t/a，生活垃圾集中收集后交由环卫部门处理。  拟建项目运营期固体废物产生及处置情况见表4.2-38～表4.2-40。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-38 固体废物产生情况表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 固体废物名称 | 属性 | 类别 | 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 | | 1 | 废金属边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 1.5 | 切割下料、冲压等 | 固态 | 金属等 | / | 间断 | / | | 2 | 废弃木板边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 1.8 | 木板下料 | 固态 | 木料等 | / | 间断 | / | | 3 | 废双面贴 | 一般固废 | / | SW59 | 0.2 | 门板、面板组装 | 固态 | / | / | 间断 | / | | 4 | 废泡沫边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 1.38 | 钣金发泡板清理 | 固态 | 泡沫等 | / | 间断 | / | | 5 | 废胶条 | 一般固废 | / | SW17 | 0.05 | 安装胶条 | 固态 | 胶 | / | 间断 | / | | 6 | 不合格汽车门板 | 一般固废 | / | SW17 | 0.2 | 产品检验 | 固态 | 金属、木板等 | / | 间断 | / | | 7 | 不合格空调面板 | 一般固废 | / | SW17 | 0.3 | 产品检验 | 固态 | 金属、泡沫等 | / | 间断 | / | | 8 | 废XPS板边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 0.1 | XPS板下料 | 固态 | XPS板 | / | 间断 | / | | 9 | 废玻璃钢板边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 0.9 | 剪板 | 固态 | 玻璃钢 | / | 间断 | / | | 10 | 废胶水固化物 | 一般固废 | / | SW17 | 0.16 | 除胶、打磨 | 固态 | 胶 | / | 间断 | / | | 11 | 不合格XPS侧围板 | 一般固废 | / | SW17 | 0.25 | 产品检验 | 固态 | 金属、玻璃钢等 | / | 间断 | / | | 12 | 不合格铝蜂窝板 | 一般固废 | / | SW17 | 0.3 | 产品检验 | 固态 | 金属、铝蜂窝等 | / | 间断 | / | | 13 | 废纱布 | 一般固废 | / | SW59 | 0.3 | 清理模具、清洁 | 固态 | 纱布 | / | 间断 | / | | 14 | 废玻纤布/短切毡边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 2.1 | 裁切 | 固态 | 玻纤布等 | / | 间断 | / | | 15 | 废玻璃钢边角料 | 一般固废 | / | SW17 | 6.5 | 切割、修整、打磨 | 固态 | 玻璃钢 | / | 间断 | / | | 16 | 废砂纸 | 一般固废 | / | SW59 | 0.002 | 刮灰打磨 | 固态 | 砂纸 | / | 间断 | / | | 17 | 沉渣 | 一般固废 | / | SW17 | 0.18 | 水喷淋除尘 | 固态 | 玻璃钢 | / | 间断 | / | | 18 | 废液压油 | 危险废物 | HW08 | 900-218-08 | 0.2 | 冲压设备维护 | 液态 | 矿物油等 | 矿物油 | 间断 | T，I | | 19 | 废发泡原料桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 3.32 | 发泡 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 20 | 废胶水桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.22 | 涂胶 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 21 | 废抛光蜡桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.001 | 模具打蜡 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 22 | 废胶衣桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 1.2 | 刷胶衣 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 23 | 废毛刷 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.3 | 刷胶衣 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 24 | 废原料包装桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.33 | 树脂调配 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 25 | 废树脂桶 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.72 | 安装预埋件 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 26 | 废油漆桶 | 危险废物 | HW12 | 900-252-12 | 0.05 | 调漆 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T，I | | 27 | 喷枪清洗废液 | 危险废物 | HW06 | 900-402-06 | 0.02 | 喷枪清洗 | 液态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T，I，R | | 28 | 漆渣 | 危险废物 | HW12 | 900-252-12 | 0.094 | 喷涂线废气处理 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T，I | | 29 | 废过滤棉 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 0.86 | 废气处理 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 30 | 废UV灯管 | 危险废物 | HW29 | 900-023-29 | 0.01 | 废气处理 | 固态 | UV灯管 | 汞 | 间断 | T | | 31 | 废活性炭 | 危险废物 | HW49 | 900-041-49 | 46.04 | 废气处理 | 固态 | 活性炭、有机物等 | 有机物 | 间断 | T/In | | 32 | 废水处理设施污泥 | 危险废物 | HW12 | 264-012-12 | 0.1 | 喷漆循环水池废水处理 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T | | 33 | 含漆废物 | 危险废物 | HW12 | 900-252-12 | 0.01 | 喷涂 | 固态 | 有机物等 | 有机物 | 间断 | T，I | | 34 | 生活垃圾 | 一般固废 | / | / | 9 | 办公生活 | 固态 | 纸屑、塑料等 | / | 间断 | / |   **表4.2-39 建设项目危险废物贮存场所（设施）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 | 贮存方式 | 贮存能力 | 贮存周期 | | 1 | 危险废物暂存间 | 废液压油 | HW08 | 900-218-08 | 厂区南侧 | 50m2 | 专用桶盛装 | 5t | ≤1年 | | 2 | 废发泡原料桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 3 | 废胶水桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 4 | 废抛光蜡桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 5 | 废胶衣桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 6 | 废毛刷 | HW49 | 900-041-49 | 专用桶盛装 | | 7 | 废原料包装桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 8 | 废树脂桶 | HW49 | 900-041-49 | 堆放 | | 9 | 废油漆桶 | HW12 | 900-252-12 | 堆放 | | 10 | 喷枪清洗废液 | HW06 | 900-402-06 | 专用桶盛装 | | 11 | 漆渣 | HW12 | 900-252-12 | 专用桶盛装 | | 12 | 废过滤棉 | HW49 | 900-041-49 | 专用桶盛装 | | 13 | 废UV灯管 | HW29 | 900-023-29 | 专用桶盛装 | | 14 | 废活性炭 | HW49 | 900-041-49 | 专用桶盛装 | | 15 | 废水处理设施污泥 | HW12 | 264-012-12 | 专用桶盛装 | | 16 | 含漆废物 | HW12 | 900-252-12 | 专用桶盛装 | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 运营期环境影响和保护措施 | **表4.2-40 拟建项目固体废物产生及处置情况表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 固体废物名称 | 废物代码 | 产生量  （t/a） | 处置量  （t/a） | 处置措施及去向 | | 一般工业固体废物 | 废金属边角料 | SW17 | 1.5 | 1.5 | 外售物资回收单位 | | 废弃木板边角料 | SW17 | 1.8 | 1.8 | 外售物资回收单位 | | 废双面贴 | SW59 | 0.2 | 0.2 | 交由环卫部门处理 | | 废泡沫边角料 | SW17 | 1.38 | 1.38 | 外售物资回收单位 | | 废胶条 | SW17 | 0.05 | 0.05 | 外售物资回收单位 | | 不合格汽车门板 | SW17 | 0.2 | 0.2 | 外售物资回收单位 | | 不合格空调面板 | SW17 | 0.3 | 0.3 | 外售物资回收单位 | | 废XPS板边角料 | SW17 | 0.1 | 0.1 | 外售物资回收单位 | | 废玻璃钢板边角料 | SW17 | 0.9 | 0.9 | 外售物资回收单位 | | 废胶水固化物 | SW17 | 0.16 | 0.16 | 外售物资回收单位 | | 不合格XPS侧围板 | SW17 | 0.25 | 0.25 | 外售物资回收单位 | | 不合格铝蜂窝板 | SW17 | 0.3 | 0.3 | 外售物资回收单位 | | 废纱布 | SW59 | 0.3 | 0.3 | 交由环卫部门处理 | | 废玻纤布/短切毡边角料 | SW17 | 2.1 | 2.1 | 外售物资回收单位 | | 废玻璃钢边角料 | SW17 | 6.5 | 6.5 | 外售物资回收单位 | | 废砂纸 | SW59 | 0.002 | 0.002 | 交由环卫部门处理 | | 沉渣 | SW17 | 0.18 | 0.18 | 外售物资回收单位 | | 危险废物 | 废液压油 | 900-218-08 | 0.2 | 0.2 | 定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置 | | 废发泡原料桶 | 900-041-49 | 3.32 | 3.32 | | 废胶水桶 | 900-041-49 | 0.22 | 0.22 | | 废抛光蜡桶 | 900-041-49 | 0.001 | 0.001 | | 废胶衣桶 | 900-041-49 | 1.2 | 1.2 | | 废毛刷 | 900-041-49 | 0.3 | 0.3 | | 废原料包装桶 | 900-041-49 | 0.33 | 0.33 | | 废树脂桶 | 900-041-49 | 0.72 | 0.72 | | 废油漆桶 | 900-252-12 | 0.05 | 0.05 | | 喷枪清洗废液 | 900-402-06 | 0.02 | 0.02 | | 漆渣 | 900-252-12 | 0.094 | 0.094 | | 废过滤棉 | 900-041-49 | 0.86 | 0.86 | | 废UV灯管 | 900-023-29 | 0.01 | 0.01 | | 废活性炭 | 900-041-49 | 46.04 | 46.04 | | 废水处理设施污泥 | 264-012-12 | 0.1 | 0.1 | | 含漆废物 | 900-252-12 | 0.01 | 0.01 | | 生活垃圾 | 生活垃圾 | / | 9 | 9 | 交由环卫部门处理 |   4.2.4.2环境管理要求  （1）一般工业固体废物  ①《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中明确采用库房、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，不适用本标准，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。各类一般工业固体废物应分类收集，并设置相应的环境保护标识。  ②建设单位应当按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（公告2021年第82号）建立工业固体废物管理台账记录，设立专人负责台账的管理与归档，一般工业固体废物管理台账保存期限不小于5年。  （2）危险废物  拟建项目依托现有工程设置的危险废物暂存间，满足“四防”措施，并设置有标识牌。拟建项目新增的危险废物贮存过程中应满足以下要求：  ①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）。  ②应按危险废物类别分别采用符合标准的容器贮存，加上标签，由专人负责管理。  ③建设单位应当按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ1259-2022）中的相关要求制定危险废物管理计划和管理台账、危险废物申报等。  ④在交由有危险废物处置资质单位处置时，应严格按照《危险废物转移管理办法》（部令第23号）填写危险废物转移联单，并存档备查。  ⑤危险废物转移联单应当根据危险废物管理计划中填报的危险废物转移等备案信息填写、运行，危险废物电子转移联单数据应当在信息系统中至少保存十年。  综上所述，拟建项目产生的固体废物去向明确，均得到妥善处置，不会对环境造成明显不利影响。  **4.2.5地下水、土壤影响分析及其防治措施**  4.2.5.1影响分析  拟建项目需新建调漆房、喷漆房、烤漆房、喷胶房、玻璃钢生产区、液体化学品区（包括发泡料库房、化学品库房）。其中调漆房、喷漆房、烤漆房、喷胶房、玻璃钢生产区涉及液体化学品的使用，该区域位于生产车间的2F，地面做防腐防渗处理，正常情况下不会导致危险化学品进入地下污染地下水质和土壤质量；液体化学品区主要用于暂存异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料）、树脂等，该区域地面做防腐防渗处理，内部设置集液池或防渗托盘，泄漏的物料可在液体化学品区全部收集，正常情况下不会导致危险化学品进入地下污染地下水质和土壤质量。  危险废物依托现有工程设置的危险废物暂存间，满足“四防”措施，内部设置有集液池；部分液体化学品依托现有工程设置的化学品库房，该区域进行了防腐防渗处理，内部设置有集液池，依托工程满足相应的环保要求，正常情况下不会导致危险化学品进入地下污染地下水质和土壤质量。  若上述区域的防护措施出现问题，物料泄漏后首先在地面形成液池，液池中有机溶剂大部分挥发进入大气环境，少部分下渗进入土壤、地下水，顺序大致为硬化混凝土层-土壤层-地下水层，拟建项目厂区配备有专职环境管理人员，每日对相应区域进行巡检，在发生泄漏后可及时发现和处理，因此，有机溶剂进入土壤、地下水量极小，对土壤、地下水环境的影响较小。  4.2.5.2防治措施  地下水污染防治措施按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”相结合的原则进行控制，具体如下：  （1）源头控制  ①调漆房内配备托盘（有效容积不小于20L）；发泡料库房内设置集液池，有效容积不小于0.3m3；化学品库房2内设置集液池，有效容积不小于0.3m3；化学品库房3内设置集液池，有效容积不小于30L；硫酸桶及双氧水桶下方设置托盘，托盘容积不小于1.5L、15L。  ②加强对上述区域的检修、加固，防止渗漏。  （2）分区防渗措施  重点防渗区：调漆房、喷漆房、烤漆房、喷胶房、玻璃钢生产区、液体化学品区（包括发泡料库房、化学品库房）等为重点污染防治区。重点防渗区的防渗技术要求不低于6.0m厚渗透系数为≤10-7cm/s的黏土层防渗性能。  一般防渗区：原料堆放区、成品堆放区、一般固废暂存区等为一般污染防治区。一般防渗区的防渗技术要求不低于1.5m厚渗透系数为≤10-7cm/s的黏土层防渗性能。  简单防渗区：除重点防渗区和一般防渗区外为简单防渗区，需要进行地面硬化处理。  （3）风险事故应急响应  制定风险应急措施，发生风险事故后，及时采取补救措施。  综上所述，评价认为项目在采取上述防治措施后，对地下水、土壤环境影响可接受。  **4.3“三本帐”核算**  4.3.1“以新带老”措施情况  （1）注塑工序有机废气  现有工程注塑过程中会产生挥发性有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。  本次评价以《292塑料制品业系数手册》中“2929塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”中非甲烷总烃排放量2.70kg/t-产品作为产污系数进行核算，现有工程注塑产品产能约为1190t/a，注塑工序非甲烷总烃产生量约3.21t/a。  整改措施：于注塑机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集（收集效率按80%计），每台注塑机支风管设置回止阀，注塑工序有机废气经引风机（设计引风量47600m3/h）引入“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒排放；废气处理设备总的净化效率约为24%。  则注塑有组织收集的非甲烷总烃量为2.568t/a（0.856kg/h），产生浓度为17.98mg/m3，处理量为0.616t/a，有组织排放量为1.952t/a（0.651kg/h），排放浓度为13.68mg/m3；无组织排放量为0.642t/a。  注塑工序非甲烷总烃排放浓度为13.68mg/m3，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。同时，根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中的参考可行性技术分析：挥发废气可采用“喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV光氧化/光催化、生物法两种及以上组合技术”等措施进行处理，即项目选用“UV光催化氧化+活性炭吸附”处理可行。  综上，项目注塑工序有机废气采用的处理措施为可行技术。  （2）挤塑工序有机废气  现有工程挤塑过程中会产生挥发性有机废气，主要污染物为非甲烷总烃。  本次评价以《292塑料制品业系数手册》中“2929塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表”中非甲烷总烃排放量2.70kg/t-产品作为产污系数进行核算，现有工程挤塑产品产能约为105t/a，挤塑工序非甲烷总烃产生量约0.28t/a。  整改措施：于挤出机出料口处设置集气装置对有机废气进行收集（收集效率按80%计），每台挤出机支风管设置回止阀，挤塑工序有机废气经引风机（设计引风量4200m3/h）引入“UV光催化氧化+活性炭”处理系统处理后，通过1根15m高排气筒排放；废气处理设备总的净化效率约为24%。  则挤塑有组织收集的非甲烷总烃量为0.224t/a（0.075kg/h），产生浓度为17.86mg/m3，处理量为0.054t/a，有组织排放量为0.17t/a（0.057kg/h），排放浓度为13.57mg/m3；无组织排放量为0.056t/a。  挤塑工序非甲烷总烃排放浓度为13.57mg/m3，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。同时，根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中的参考可行性技术分析：挥发废气可采用“喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV光氧化/光催化、生物法两种及以上组合技术”等措施进行处理，即项目选用“UV光催化氧化+活性炭吸附”处理可行。  综上，项目挤塑工序有机废气采用的处理措施为可行技术。  4.3.2扩建完成后污染物“三本帐”核算  拟建项目扩建完成后，污染物“三本帐”核算，见表4.3-1。  **表4.3-1 扩建完成后污染物“三本帐”核算 单位：t/a**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 污染物 | 现有项目排放量 | 拟建项目排放量 | “以新带老”削减量 | 最终排放量 | 污染物排放增减量 | | 废气 | 颗粒物 | 0.289 | 0.48 | 0.003 | 0.766 | +0.477 | | SO2 | 0.004 | 0 | 0 | 0.004 | 0 | | NOx | 0.01 | 0 | 0 | 0.01 | 0 | | 苯系物 | 0.1193 | 4.168 | 0.0003 | 4.287 | +4.1677 | | 非甲烷总烃 | 6.983 | 13.037 | 0.684 | 19.336 | +12.353 | | VOCs | 6.994 | 13.037 | 0.684 | 19.347 | +12.353 | | 废水 | COD | 0.28 | 0.202 | 0 | 0.482 | +0.202 | | NH3-N | 0.035 | 0.025 | 0 | 0.06 | +0.025 | | 固体废物（产生量） | 一般工业固体废物 | 19.6 | 16.222 | 0 | 35.822 | +16.222 | | 危险废物 | 9.09 | 53.475 | 1.4 | 61.165 | +52.075 | | 生活垃圾 | 10.4 | 9 | 0 | 19.4 | +9 |   **备注：由于拆除现有工程切割修整打磨区及喷烤漆房，其污染物纳入了本次核算，因此，颗粒物、苯系物、非甲烷总烃、VOCs、危险废物有削减量，此外，非甲烷总烃、VOCs削减量还包含现有工程注塑废气、挤塑废气采取整改措施后的量；废水污染物排放量按项目排入环境的量进行统计；固体废物指产生量。**  **4.4环境风险**  4.4.1风险物质调查  根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录B（重点关注的危险物质及临界量）对拟建项目所涉及物质进行判定。拟建项目涉及的突发环境事件风险物质主要为异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料）、胶衣、不饱和树脂等。项目涉及的风险物质情况见表4.4-1。  **表4.4-1 风险物质数量、分布情况**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 风险物质名称 | | 最大储存量（t） | 存放位置 | 储存方式 | | 1 | 异氰酸酯（黑料） | | 1.5 | 发泡料库房 | 250kg/桶 | | 2 | 聚氨酯树脂（白料） | | 1 | 发泡料库房 | 200kg/桶 | | 3 | 双组分聚氨酯胶 | | 0.5 | 化学品库房3 | 25kg/桶 | | 4 | 胶衣 | | 0.56 | 化学品库房1及配料房 | 20kg/桶 | | 5 | 不饱和树脂 | | 0.75 | 化学品库房2 | 250kg/桶 | | 6 | 树脂固化剂 | | 0.14 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | 7 | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 0.06 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | UT595-B | 0.02 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | 8 | 面漆 | UT5731-太空银 | 0.04 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 0.02 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 0.02 | 化学品库房1 | 20kg/桶 | | 9 | 废液压油 | | 0.2 | 危险废物暂存间 | 200kg/桶 | | 10 | 喷枪清洗废液 | | 0.02 | 危险废物暂存间 | 20kg/桶 | | 11 | 硫酸 | | 0.00225 | 喷漆废水处理区 | 1.3L/桶 | | 12 | H2O2 | | 0.015 | 喷漆废水处理区 | 12L/桶 |   4.4.2环境风险潜势初判  根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录C，计算出危险物质数量与临界量比值Q。  计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录B中对应临界量的比值Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。  当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为Q；  当存在多种危险物质时，则按下式计算物质总量与其临界量比值Q；    式中：——每种危险物质的最大存在总量，t；  ——每种危险物质的临界量，t。  当Q＜1时，该项目环境风险潜势为I。  当Q≥1时，将Q值划分为：（1）1≤Q＜10；（2）10≤Q＜100；（3）Q≥100。  拟建项目涉及的危险物质数量与临界量比值结果详见表4.4-2。  **表4.4-2 项目Q值确定表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 危险物质名称 | | 最大存在总量qn/t | 临界量Qn/t | qn/Qn | | 1 | 异氰酸酯（黑料） | | 1.5 | / | / | | 2 | 聚氨酯树脂（白料） | | 1 | / | / | | 3 | 双组分聚氨酯胶 | | 0.5 | / | / | | 4 | 胶衣 | | 0.56 | 100 | 0.0056 | | 5 | 不饱和树脂 | | 0.75 | 100 | 0.0075 | | 6 | 树脂固化剂 | | 0.14 | 100 | 0.0014 | | 7 | 底漆 | RP2431-SMR(2K) | 0.06 | 100 | 0.0006 | | UT595-B | 0.02 | 100 | 0.0002 | | 8 | 面漆 | UT5731-太空银 | 0.04 | 100 | 0.0004 | | 稀释剂  （THINNER0045） | 0.02 | 100 | 0.0002 | | 固化剂  958（HMC）C.A | 0.02 | 100 | 0.0002 | | 9 | 废液压油（危险废物） | | 0.2 | 2500 | 0.00008 | | 10 | 喷枪清洗废液（危险废物） | | 0.02 | 100 | 0.0002 | | 11 | 硫酸 | | 0.00225 | 10 | 0.00023 | | 12 | H2O2 | | 0.015 | / | / | | 项目总Q值 | | | | | 0.01661 |   **备注：本评价将胶衣、不饱和树脂、树脂固化剂、底漆、面漆、喷枪清洗废液考虑为危害水环境物质。**  根据表4.4-2计算可知，拟建项目涉及的危险物质最大贮存量低于临界量，其比值合计为0.01661＜1，无需设置风险专项评价。  4.4.3可能影响途径  拟建项目环境风险可能影响途径分析见表4.4-3。  **表4.4-3 项目环境风险识别表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 危险单元 | 危险物质 | 环境风险类型 | 环境影响途径 | | 1 | 发泡料库房 | 异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料） | 泄漏、火灾等引发的伴生/次生污染物排放 | 大气、地表水、地下水 | | 2 | 化学品库房1 | 胶衣、树脂固化剂、底漆、面漆等 | 泄漏、火灾等引发的伴生/次生污染物排放 | | 3 | 化学品库房2 | 不饱和树脂 | 泄漏、火灾等引发的伴生/次生污染物排放 | | 4 | 化学品库房3 | 双组分聚氨酯胶 | 泄漏 | | 5 | 配料房 | 胶衣 | 泄漏、火灾等引发的伴生/次生污染物排放 | | 6 | 危险废物暂存间 | 废液压油、喷枪清洗废液 | 泄漏、火灾引发的次生污染 | | 7 | 喷漆废水处理区 | 硫酸、H2O2 | 泄漏 |   拟建项目不属于危险化学品生产工艺，同时生产工艺也不涉及高温高压，涉及的环境风险物质为异氰酸酯（黑料）、聚氨酯树脂（白料）、胶衣、不饱和树脂等，环境风险类型为物质泄漏以及火灾等引发的伴生/次生污染物排放，导致物料有害成分进入大气、地表水及地下水环境，对环境空气、地表水及地下水产生不利影响。  4.4.4环境风险防范措施  （1）安全环保管理  建立健全安全管理机构和严格的安全管理制度，设置专职或兼职管理人员，负责日常的安全生产管理监督工作。  （2）储存区防范措施  ①发泡料库房、化学品库房内地面进行防腐防渗处理，并设置导流沟及集液池，确保泄漏的物料能全部被拦截在室内。  集液池设置情况：发泡料库房集液池有效容积不小于0.3m3；化学品库房2集液池有效容积不小于0.3m3；化学品库房3集液池有效容积不小于30L。  ②现有工程化学品库房1及配料房进行了防渗处理，并采取了“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏措施），室内设有导流沟及集液池，容积约为30L，可保证泄漏的物料能全部被拦截在室内。  ③现有工程危险废物暂存间进行了防渗处理，并采取了“四防”措施（防风、防雨、防晒、防渗漏措施），室内设有导流沟及集液池（容积约为0.2m3），可保证泄漏的物料能全部被拦截在室内。  ④硫酸桶及双氧水桶下方设置托盘，托盘容积不小于1.5L、15L。  （3）其他措施  ①厂区配备应急物资，如沙子、棉纱等。  ②物质装卸时必须轻装轻卸，严禁重压，不得损毁包装容器。  ③加强巡查，发现泄漏立即采取措施。  ④严禁烟火，设置禁火标识。  综上所述，拟建项目不存在重大危险源，在采取评价中提出的风险事故防范措施后，能有效预防事故的发生，可将项目风险降至最低程度，使项目在运营中的环境风险控制在可接受的范围内。 |

**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 | DA002 | 下料粉尘 | 颗粒物 | 依托现有工程的锯床进行切割下料，下料粉尘经滤芯式除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（DA002）排放 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）颗粒物≤3.5kg/h、颗粒物≤120mg/m3 |
| DA008 | 发泡废气 | 非甲烷总烃 | 拟在发泡机顶部设置集气罩，将发泡废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA008）排放 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）非甲烷总烃≤100mg/m3 |
| DA009 | 粘合废气 | 非甲烷总烃 | 拟在压机顶部设置集气罩，将粘合废气收集后经“UV光催化氧化+活性炭”处理后，通过1根15m高排气筒（DA009）排放 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）非甲烷烃≤10kg/h、非甲烷总烃≤120mg/m3 |
| DA010 | 胶衣挥发废气 | 苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 喷胶房设置为密闭负压系统，设置抽排风系统将胶衣挥发废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA010）排放 | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）苯乙烯≤50mg/m3、非甲烷总烃≤100mg/m3；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）臭气浓度≤2000（无量纲） |
| DA011 | 玻璃钢生产区挥发废气 | 苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | 玻璃钢生产区设置为密闭车间，采取整体气体收集的方式，设置抽排风系统将有机废气集中引至“过滤棉+ UV光催化氧化+活性炭吸附”处理设施处理后，通过1根15m高排气筒（DA011）排放 |
| DA012 | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 | 拟在3处切割修整打磨区域设置集气罩，将切割修整打磨粉尘收集后经“水喷淋”处理后，通过3根15m高排气筒（DA012/ DA013/ DA014）排放 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）颗粒物≤3.5kg/h、颗粒物≤120mg/m3 |
| DA013 | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 |
| DA014 | 切割修整打磨粉尘 | 颗粒物 |
| DA015 | 刮灰打磨粉尘 | 颗粒物 | 拟将刮灰打磨区设置为半封闭状态，刮灰打磨房采用三面围挡的房间，设置抽排风系统将粉尘集中引至“水喷淋”进行处理后，通过1根15m高排气筒（DA015）排放 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）颗粒物≤3.5kg/h、颗粒物≤120mg/m3 |
| DA016 | 喷涂废气 | 颗粒物、甲苯与二甲苯合计、苯系物、非甲烷总烃、总VOCs、臭气浓度 | 喷漆废气经水帘处理后与调漆废气、烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA016）排放 | 《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）颗粒物≤1.5kg/h、颗粒物≤20mg/m3、甲苯与二甲苯合计≤2.0kg/h、甲苯与二甲苯合计≤25mg/m3、苯系物≤2.4kg/h、苯系物≤30mg/m3、非甲烷总烃≤3.7kg/h、非甲烷总烃≤60mg/m3、总VOCs≤5.0kg/h、总VOCs≤70mg/m3；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）臭气浓度≤2000（无量纲） |
| DA017 | 喷涂废气 | 颗粒物、甲苯与二甲苯合计、苯系物、非甲烷总烃、总VOCs、臭气浓度 | 喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA017）排放 |
| DA018 | 喷涂废气 | 颗粒物、甲苯与二甲苯合计、苯系物、非甲烷总烃、总VOCs、臭气浓度 | 喷漆废气经水帘处理后与烘干废气一并引入“过滤棉+UV光催化氧化+活性炭吸附”处理后，通过1根15m高排气筒（DA018）排放 |
| DA001 | 食堂油烟 | 油烟、非甲烷总烃、臭气浓度 | 食堂油烟依托现有集气罩收集后经油烟净化器处理后，通过1根15m高排气筒（DA001）排放 | 《餐饮业大气污染物排放标准》（DB50/859-2018）油烟≤1.0mg/m3、非甲烷总烃≤10.0mg/m3、臭气浓度≤80（无量纲） |
| 无组织废气 | 厂房外 | 非甲烷总烃 | / | 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）非甲烷总烃（监控点处1h平均浓度值）≤10mg/m3、非甲烷总烃（监控点处任意1次浓度值）≤30mg/m3 |
| 厂界 | 颗粒物、甲苯、二甲苯、苯系物、苯乙烯、非甲烷总烃、臭气浓度 | / | 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）颗粒物≤1.0mg/m3；《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）甲苯≤0.6mg/m3、二甲苯≤0.2mg/m3、苯系物≤1.0mg/m3、非甲烷总烃≤2.0mg/m3；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）苯乙烯≤5.0mg/m3、臭气浓度≤20（无量纲） |
| 切割粉尘 | 颗粒物 | 经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 | 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）  颗粒物≤1.0mg/m3 |
| 打磨粉尘 | 颗粒物 | 经移动式布袋除尘器处理后于车间内排放 |
| 焊接烟尘 | 颗粒物 | 设置移动式焊烟净化器，焊接烟尘处理后于车间内排放 |
| 地表水环境 | 喷漆废水 | | pH、COD、SS | 喷漆房内设有水帘水池，喷漆房产生的喷漆废水经新建的喷漆废水预处理装置（采用“芬顿氧化+絮凝沉淀+气浮”工艺，设计处理能力为4.5 m3/d）处理后排入现有工程已建化粪池进一步处理 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准：pH：6～9、COD≤500mg/L、SS≤400mg/L |
| 食堂废水及生活污水 | | pH、COD、BOD5、SS、NH3-N、动植物油 | 食堂废水经油水分离器隔油处理后与生活污水一并经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，经市政污水管网进入酒井污水处理厂处理达《化工园区主要水污染物排放标准》（DB50/457－2012）标准后排入东侧滚龙溪，然后汇入岳家沟，最终排入黎香溪后汇入长江 | 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准：pH：6～9、COD≤500mg/L、BOD5≤300mg/L、SS≤400mg/L、NH3-N≤45mg/L、动植物油≤100mg/L |
| 声环境 | 生产设备 | | 噪声 | 选用低噪声设备、合理布局、建筑隔声、基础减振等措施 | 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348－2008）中3类标准：昼间：65dB(A)、夜间：55dB(A) |
| 电磁辐射 | / | | / | / | / |
| 固体废物 | ①一般工业固体废物：主要包括废金属边角料、废弃木板边角料、废双面贴、废泡沫边角料、废胶条、不合格汽车门板、不合格空调面板、废XPS板边角料、废玻璃钢板边角料、废胶水固化物、不合格XPS侧围板、不合格铝蜂窝板、废纱布、废玻纤布/短切毡边角料、废玻璃钢边角料、废砂纸、沉渣，其中废双面贴、废纱布、废砂纸交由环卫部门处理，其余外售物资回收单位。设一般工业固体废物暂存点，位于1#、2#生产车间的北侧，面积约10m2，设标识牌，并做好防渗漏、防雨淋、防扬尘等措施。  ②危险废物：主要包括废液压油、废发泡原料桶、废胶水桶、废抛光蜡桶、废胶衣桶、废毛刷、废原料包装桶、废树脂桶、废油漆桶、喷枪清洗废液、漆渣、废过滤棉、废UV灯管、废活性炭、废水处理设施污泥、含漆废物，依托现有工程设置的危险废物暂存间，建筑面积约50m2，采取了“四防”（防雨、防风、防晒和防渗漏）措施，危险废物定期交由有危险废物处置资质的单位收运处置。  ③生活垃圾：厂区设置有生活垃圾收集桶，生活垃圾收集后交由环卫部门处理。 | | | | |
| 土壤及地下水污染防治措施 | （1）调漆房内配备托盘（有效容积不小于20L）；发泡料库房内设置集液池，有效容积不小于0.3m3；化学品库房2内设置集液池，有效容积不小于0.3m3；化学品库房3内设置集液池，有效容积不小于30L；硫酸桶及双氧水桶下方设置托盘，托盘容积不小于1.5L、15L。  （2）加强对上述区域的检修、加固，防止渗漏。  （3）项目采取分区防渗：①重点防渗区：调漆房、喷漆房、烤漆房、喷胶房、玻璃钢生产区、液体化学品区（包括发泡料库房、化学品库房）等；②一般防渗区：原料堆放区、成品堆放区、一般固废暂存区等；③简单防渗区：除重点防渗区和一般防渗区以外的区域。 | | | | |
| 生态保护措施 | / | | | | |
| 环境风险  防范措施 | （1）发泡料库房、化学品库房内地面进行防腐防渗处理，并设置导流沟及集液池，确保泄漏的物料能全部被拦截在室内。发泡料库房集液池有效容积不小于0.3m3；化学品库房2集液池有效容积不小于0.3m3；化学品库房3集液池有效容积不小于30L；硫酸桶及双氧水桶下方设置托盘，托盘容积不小于1.5L、15L。  （2）依托现有工程设置的化学品库房1及配料房、危险废物暂存间，采取了“四防”措施，室内设有导流沟及集液池，，可有效防止液体外溢。  （3）厂区配备应急物资，严禁烟火，设置禁火标识。  （4）建立健全安全管理机构和严格的安全管理制度，设置专职或兼职管理人员，负责日常的安全生产管理监督工作。建立环境风险应急预案，明确人员责任。加强巡查，发现物料泄漏时，应立即停止生产，及时采取补漏措施。 | | | | |
| 其他环境  管理要求 | （1）建设单位应建立台账，记录含VOCs原辅料的名称、使用量、回收量、去向以及VOCs含量等信息。建设单位应如实记录含VOCs原辅料的购置、使用、处理台账，并记录归档。原辅料使用台账内容包括：胶衣、不饱和树脂、树脂固化剂、漆料等使用情况（包括使用量、生产厂家、原料中各类成分含量等）。原辅料使用台账原始数据需存档备查。  （2）建设单位应建立台账，记录废气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、活性炭更换周期和更换量等关键运行参数。台账保存期限不少于3年。  （3）胶衣、不饱和树脂、树脂固化剂、漆料等VOCs物料应密闭贮存，非即用状态应加盖密封。  （4）废过滤棉、含漆废物、废活性炭等应放入密闭容器内贮存，并设置标识，按照危险废物进行管理。  （5）建设单位应建立喷漆废水预处理装置运行记录台账，如处理水量、药剂使用量、运行时间等。  （6）完善环评提出的各项环保措施，妥善保存各项环保手续和资料。  （7）规范排污口，完善厂区环保标识、标牌。 | | | | |

**六、结论**

|  |
| --- |
| 重庆龙驹汽车配件有限公司钣金件发泡、厢车复合板生产线符合相关产业政策、重庆涪陵工业园区龙桥组团规划以及相关环保政策等要求。项目采用的污染控制措施可靠，污染防治措施技术经济可行，能确保各种污染物稳定达标排放，在实施相应的污染防范和减缓措施后，对环境不会造成明显影响，不会改变区域环境功能。因此，在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在运营期加强环境管理的前提下，从环保的角度分析，评价认为项目的建设环境可行。 |