

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示版)

项目名称： 重庆亮达机动车零部件加工项目
建设单位： 重庆亮达汽车零部件有限公司
编制日期： 2025 年 08 月



中华人民共和国生态环境部制

关于重庆亮达汽车零部件有限公司重庆亮达机动车零部件加工项目环境影响评价文件送审的确认函

重庆市江北区生态环境局：

我单位委托重庆远博环保科技有限公司编制的《重庆亮达汽车零部件有限公司重庆亮达机动车零部件加工项目环境影响评价报告表（送审版）》，我单位已对报告内容进行了审阅，现予以确认，同意送审至江北区生态环境局。



重庆亮达汽车零部件有限公司关于同意《重庆亮达机动车零部件加工项目环境影响报告表》（公示版）进行公示的说明

重庆市江北区生态环境局：

根据《中华人民共和国环境环保法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，我单位委托重庆远博环保科技有限公司编制了《重庆亮达机动车零部件加工项目环境影响报告表》，报告表内容及附图附件等资料均真实有效，我公司作为环境保护主体责任，愿意承担相应的责任。报告表（公示版）已删除了涉及技术、商业及相关部门手续文件（删除内容主要为包括：附图、附件）。我单位同意对报告表（公示版）进行公示，

重庆亮达汽车零部件有限公司

2025年08月14日



编制单位和编制人员情况表

项目编号	r0gw18		
建设项目名称	重庆亮达机动车零部件加工项目.		
建设项目类别	33-071汽车整车制造; 汽车用发动机制造; 改装汽车制造; 低速汽车制造; 电车制造; 汽车车身、挂车制造; 汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	重庆亮达汽车零部件有限公司		
统一社会信用代码	91500105753066733F		
法定代表人 (签章)	孙成亮		
主要负责人 (签字)			
直接负责的主管人员 (签字)			
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	重庆远博环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91500105MA61B01485		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
王益辉	12355543508550056	BH011164	王益辉
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
张锡芯	主要环境保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论	BH053791	张锡芯
王益辉	建设项目基本情况、建设内容、生态环境现状、保护目标及评价标准、生态环境影响分析	BH011164	王益辉

一、建设项目基本情况

建设项目名称	重庆亮达机动车零部件加工项目		
项目代码	2407-500105-04-01-465969		
建设单位 联系人	陈老师	联系方式	1778*****29
建设地点	重庆市江北区铁山坪街道港城西路 129 号		
地理坐标	(106 度 38 分 30.288 秒, 29 度 37 分 41.765 秒)		
国民经济 行业类别	C3670 汽车零部件及 配件制造	建设项目 行业类别	三十三、汽车零部件及配件制造 367 其他 (年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除 外)
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 ☐ 重大变动本项目
项目备案部门	重庆市江北区发展和 改革委员会	项目备案文号	2407-500105-04-01-465969
总投资 (万元)	50	环保投资 (万元)	10
环保投资占比 (%)	20	施工工期	6 个月
是否开工建设	☐ 否 ☒ 是: 项目已搬迁至 新厂址, 属于未批先 建项目 (文件号: 江 环罚告【2025】7 号)	用地面积 (m ²)	6669.3 (租赁)

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”，本项目土壤、声环境不开展专项评价，大气、地表水、环境风险、生态、海洋以及地下水是否开展专项评价情况见下表 1-1。		
	表 1-1 专项评价设置原则表		
	专项评价的类别	设置原则	本项目
	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	本项目厂界外 500m 范围内有大气环境保护目标，项目排放废气中不含二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气及《有毒有害大气污染物名录》中的污染物，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）》表 1 及其注释，本项目不设置大气专项评价。
	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	本项目不属于工业废水直排建设项目，故本项目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	本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，故本项目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	本项目不涉及取水，故本项目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项目	本项目不属于海洋工程项目，故本项目无需开展海洋专项评价
	注：1.废气中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、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。		
由上表可知，本项目无需设置专项评价。			
规划情况	《重庆港城工业园区规划（修编）》；		

规划环境影响 评价情况	规划环评文件名称：《重庆港城工业园区规划（修编）环境影响报告书》； 审查机关：重庆市生态环境局（原重庆市环境保护局）； 审查文件名称：《重庆市生态环境局关于重庆港城工业园区规划（修编）环境影响报告书审查意见的函》； 审查文号及时间：渝环函[2022]518 号；2022 年 11 月 24 日
------------------------	--

规划及规划环境影响评价符合性分析	1.1 规划及规划环境影响评价符合性分析													
	1.1.1 与港城工业园区规划的符合性分析													
	规划情况：根据《重庆港城工业园区规划（修编）》，A、C、D区规划主导产业电子电器、汽车零部件、生物医药产业。其中生物医药产业规划重点布局在A区内东北侧的银联两江产业园、中集产业园及A区东北侧未开发地块等区域作为辅助区，重点发展基因工程和医疗器械，创建目标100亿，规划面积67hm²；C区和D区主要发展电子电器、汽车零部件等产业，电子电器重点发展智能家电。 本项目位于港城工业园A区工业园内，租赁已建工业厂房进行生产，用地为工业用地，项目为汽车零部件及配件制造项目，属于A区内的重点布局产业，符合园区规划。													
	1.1.1 与《重庆港城工业园区规划（修编）环境影响报告书》及其审查意见符合性分析													
	根据《重庆港城工业园区规划（修编）环境影响报告书》，项目与其生态环境准入清单符合性见下表。 1.1.1与规划环评准入清单符合性分析（截取A区相关） <table border="1"> <thead> <tr> <th>分类</th><th colspan="2">环境准入要求</th><th>本项目</th><th>符合性</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">空间布局约束</td><td rowspan="2">A区</td><td>①A区禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目；现有喷漆、印刷生产线禁止增加废气污染物排放总量。②港城路以南、港城中路以东、港城南路以北和港城东路以西的合围区域（包括E14-1/03、E14-3/03、E15-1/02、E15-4/02地块）除禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目外，并禁止新引入注塑、吸塑、吹塑、挤塑、喷塑、浸塑、压延、层压、发泡等可能会异味扰民的项目，涉及前述工艺的现有生产线禁止增加废气污染物排放总量。</td><td rowspan="2">本项目位于港城西路129号工业园区内，所在地块编号为E18-1-2/06，不在上述地块合围范围内，项目为汽车零部件及配件制造，无喷涂、印刷等工艺。</td><td rowspan="2">符合</td></tr> <tr> <td>现有化工企业（重庆普海机电有限公司）不得改扩建（安全、</td></tr> </tbody> </table>				分类	环境准入要求		本项目	符合性	空间布局约束	A区	①A区禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目；现有喷漆、印刷生产线禁止增加废气污染物排放总量。②港城路以南、港城中路以东、港城南路以北和港城东路以西的合围区域（包括E14-1/03、E14-3/03、E15-1/02、E15-4/02地块）除禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目外，并禁止新引入注塑、吸塑、吹塑、挤塑、喷塑、浸塑、压延、层压、发泡等可能会异味扰民的项目，涉及前述工艺的现有生产线禁止增加废气污染物排放总量。	本项目位于港城西路129号工业园区内，所在地块编号为E18-1-2/06，不在上述地块合围范围内，项目为汽车零部件及配件制造，无喷涂、印刷等工艺。	符合
分类	环境准入要求		本项目	符合性										
空间布局约束	A区	①A区禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目；现有喷漆、印刷生产线禁止增加废气污染物排放总量。②港城路以南、港城中路以东、港城南路以北和港城东路以西的合围区域（包括E14-1/03、E14-3/03、E15-1/02、E15-4/02地块）除禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目外，并禁止新引入注塑、吸塑、吹塑、挤塑、喷塑、浸塑、压延、层压、发泡等可能会异味扰民的项目，涉及前述工艺的现有生产线禁止增加废气污染物排放总量。	本项目位于港城西路129号工业园区内，所在地块编号为E18-1-2/06，不在上述地块合围范围内，项目为汽车零部件及配件制造，无喷涂、印刷等工艺。	符合										
		现有化工企业（重庆普海机电有限公司）不得改扩建（安全、												

			环保、节能和智能化改造除外）。重庆市相关部门对化工产业政策和产业布局有新规定的，从其新规定执行。		
	园区范围		禁止引入《实验室生物安全通用要求》（GB19489-2008）中生物安全防护水平为四级的生物医药研发项目。	本项目为冲压片片及座椅总成制造，属于汽车零部件及配件制造业	符合
			禁止新引入食品制造工业企业和农副食品加工工业企业，现有食品制造企业和农副食品加工企业禁止增加废气污染物排放总量。	本项目为冲压片片及座椅总成制造，属于汽车零部件及配件制造业	符合
			禁止引入排水量大的项目，如宾馆饭店及医疗机构衣物集中洗涤、餐具集中清洗消毒项目。	本项目不属于排水量大的项目	符合
		污染物排放管控	禁止新建、扩建排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。	本项目不排放重金属、剧毒物质和持久性有机污染物	符合
		环境风险管控	①园区内禁止新引入《企业突发环境事件风险分级方案》（HJ941-2018）中规定的重大环境风险等级的工业项目。②园区内沿江 1km 范围内现状油品仓库禁止扩建，后续油库群的管控要求应按照江北区“三线一单”及市级层面的统一规划要求实施。	本项目风险等级较低（Q 小于 1），不在沿江 1km 范围内，不属于油品仓库	符合
		资源开发利用	禁止新建燃用煤、重油等高污染燃料的工业项目。	本项目不使用燃煤和重油作为燃料	符合
			清洁生产水平不得低于国内先进水平标准。	项目清洁生产水平不低于国内先进水平标准	符合
	①列入重庆市建设用地土壤污染风险管控和修复名录中的地块（现状包括有黑石子仓库原址、重庆市江北互利防腐厂原址场地、西南合成制药股份有限公司（寸滩厂区）原址），责任主体不得组织土地		本项目用地不在列入重庆市建设用地土壤污染风险管控和修复名录中的地块范围内；本项目用地不属于藏金阁电镀园用地且建设用途未变更	符合	

			供应，后续需按照规定程序移除名录后，方允许后续按照规划用地类型组织开发建设。②藏金阁电镀园用地后续应按照《重庆市建设用地土壤污染防治办法》要求开展土壤污染风险评估，若被列入重庆市建设用地土壤污染风险管控和修复名录，责任主体不得组织土地供应。③其他园区内建设用地用途变更为住宅用地、公共管理与公共服务用地的地块相关责任主体需按照《重庆市建设用地土壤污染防治办法》要求开展土壤污染状况调查，并根据调查结果相应开展后续的土壤风险评估等程序要求，若列入重庆市建设用地土壤污染风险管控和修复名录，责任主体不得组织土地供应，后续需按照规定程序移除名录后，方允许后续按照规划用地类型组织开发建设。	
--	--	--	---	--

由上表可知，项目符合园区生态环境准入要求。

本项目与规划环评及其审查意见的符合性详见表 1.1-2。

表 1.1-2 与规划环评审查意见符合性分析

分类	相关内容	项目情况	符合性分析
空间布局约束	强化规划环评与重庆市“三线一单”的联动，主要管控措施应符合重庆市及江北区“三线一单”生态环境分区管控要求。严格建设项目环境准入，入驻项目应满足《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》以及报告书确定的生态环境准入清单要求。 严格落实报告书提出的空间布局约束要求，严禁不符合管控要求的各类开发建设活动。涉及环境防护距离的新建工业企业或项目，原则上环境防护距离应优化控制在园区规划边界或用地红线以内，满足渝	项目符合重庆市、江北区和管控单元的生态环境分区管控要求；本项目位于港城工业园 A 区，满足《重庆市工业项目环境准入规定（修订）》以及报告书确定的生态环境准入清单要求，项目为冲压片片及座椅总成制造，属于汽车零部件及配件制造业，符合园区规划，无喷漆、印	符合

		环办〔2020〕188号文要求。规划区后续禁止新引入喷漆、印刷等大气污染重的工业项目，禁止引入《实验室生物安全通用要求》（GB19489-2008）中生物安全防护水平为四级的生物医药项目，规划区引入的项目应满足《重庆市产业投资准入手册》（渝发改投〔2018〕541号）等文件要求。储油库搬迁前，在各储油库安全距离范围内不得新建学校、医院、住宅等居住区和公共建筑物。	刷等工艺，不属于生物安全防护水平为四级的生物医药项目，无需设置环境防控距离。	
	污染物排放管控	大气污染物排放管控。严格落实清洁能源计划，新建项目禁止使用高污染燃料，后续均采用天然气、电等清洁能源。粉尘产生量大的企业应实施全过程降尘管理，合理规划运输路线并强化运输过程中的防尘措施。严格挥发性有机物污染防治，按照“应收尽收”的原则提升园区废气收集率，加强设备检修、停产期间的有机废气收集处理，减轻废气对周边的不利环境影响。A区港城路以南、港城中路以东、港城南路以北和港城东路以西的合围区域（包括E14-1/03、E14-3/03、E15-1/02、E15-4/02地块）和D区禁止新引入注塑、发泡等可能会异味扰民的工序。生物医药中的基因、干细胞工程应重点加强检测废气的收集处理，确保满足《制药工业大气污染物排放标准》等相关标准。完善重庆永固新型建材有限公司及鲁家山片区5家混凝土搅拌站废气污染治理措施升级改造，同时加快混凝土企业搬迁或产业转型引导。 水污染物排放管控规划区排水系统采用雨、污分流制，污水集中收集处理。A区入驻企业生产废水应满足港城工业园区污水处理厂进水水质标准要求后，与企业生活污水一起进入港城工业园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入栋梁河，港城工业园区污水处理厂设计处理规模5000m³/d，目前实际处理规模4300m³/d，后续将实施提质增效改造工程，并适时启动扩建工程，确保后续污水可	1、本项目使用电能作为能源； 2、项目不在A区港城路以南、港城中路以东、港城南路以北和港城东路以西的合围区域（包括E14-1/03、E14-3/03、E15-1/02、E15-4/02地块）和D区域范围内，具体情况见附图7；项目颗粒物产生量较小，经厂区通风无组织排放；发泡有机废气经集气装置收集后进入一套干式过滤+二级活性炭吸附装置处置有组织排放； 3、项目废水排放量较小，经厂区预处理后排入厂区已建生化池处理，排入市政污水管网，进入港城工业园污水处理厂深度处理后排入栋梁河； 4、项目通过合理布局、基础减振和厂房隔音等设施对噪声进行削减； 5、厂区设有一般固废暂存区和危废贮存点，固体废物分类暂存，一般固废可外售物资回收单位处置，危险废物交有资质单位处置；	符合

	得到有效的集中收集处理。A 区居住区、B 区、C 区、D 区属于唐家沱污水处理厂接纳范围，目前片区其生产废水经预处理后与生活污水一起进入唐家沱污水处理厂进一步处理，尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。唐家沱污水处理厂设计处理规模 40 万 m³/d，目前已满负荷运行，应积极推进唐家沱污水处理厂四期扩建工程，四期规划扩建规模 20 万 m³/d，后续开发建设应与唐家沱污水处理厂充分衔接，并加强区域管网建设，确保区域污水集中收集处理并达标排放。地下水污染防治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。加强地下水跟踪监测，规划区应定期开展地下水跟踪监测工作，根据监测结果及时调整和完善规划区地下水污染防治措施。 噪声污染管控规划区应合理布局企业噪声源，高噪声源企业选址和布局应满足相应的环境防护距离要求；入驻企业应优先选用低噪声设备，采取消声、隔声、减震等措施，确保厂界噪声达标。加强规划区道路的绿化建设，合理安排运输车辆进场时间，减轻交通噪声对周边敏感点的影响。 4、工业固废排放管控固体废物应按资源化、减量化、无害化方式进行妥善收集、处置。生活垃圾经分类收集后由市政部门统一清运处置；一般工业固体废物应优先回收利用，不能回收利用的送至一般工业固废填埋场处置；危险废物依法依规交有资质单位处理，严格落实危险废物环境管理制度，对危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节进行全过程环境监管。 5、土壤污染管控落实土壤污染和修复地块管理要求，强化污染地块风险管控。藏金阁电镀园搬迁拆除后，后续应按照《重庆市建设用地土壤污染防治办法》中相关规定落实土壤污染风险管控和修复。现阶段电镀园应加强风险管控，移除污染源、设立	6、项目位于工业厂房内，周边地面均已硬化，对土壤的影响较小。	
--	--	---------------------------------------	--

		管控区标识、定期开展土壤以及地下水监测、制定日常巡查等风险管控措施防止污染扩散，并定期向江北区生态环境主管部门报告。一旦发现污染扩散，应当立即采取阻隔、阻断等风险管控措施或者开展修复。规划区内列入重庆市建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块，后续需按照规定程序移除名录后，方允许按照规划用地类型组织开发建设，未达到风险管控、修复目标的地块，禁止开工建设任何与风险管控、修复无关的项目。规划区应按照《土壤污染防治法》等相关要求加强区域土壤保护，防止土壤环境恶化；强化区域土壤污染防控措施和土壤监管，严格实施规划区内土壤环境跟踪监测，及时掌握区域土壤环境质量变化情况。		
	环境 风险 防控	规划区应进一步完善园区环境风险防控体系，完善区域层面环境风险防范措施，统筹建立应急联动队伍体系，建立油库企业间的应急联动机制，同时建立与下游鱼嘴水厂取水口运营单位的应急联动机制，提高片区环境风险防范和事故应对处置能力，防范突发性环境风险事故发生。后续油库的管控要求按照江北区“三线一单”及市级层面的统一规划要求实施。	本项目仅存放少量化学品，通过加强风险防控措施，建设应急体系等可有效防范风险事故的发生。	符合
	资源 利用 效率	严格控制规划区天然气、新鲜水消耗总量。新入驻企业清洁生产水平不得低于国内先进水平；规划实施不得突破有关部门制定的能源和水资源消耗上限，确保规划实施后区域水环境质量满足水环境功能要求。	项目用水量均较小，企业清洁生产水平不低于国内先进水平。	符合
	加强 环境 管理	加强日常环境监管，执行建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。规划区应建立环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实环境跟踪监测计划，适时开展环境影响跟踪评价。规划范围、规划期限、规模及结构、布局等方面进行重大调整的，应重新进行规划环境影响评价。规划区拟引入的建设项目应结合规划环评提出的指导意见做好环境影响评价工作，加强与规划环评的联动，重点做好工程分析、污染物允许排放量测	项目正在办理环境影响评价手续；后续按照相关环保要求进行环境管控。	符合

		算和环保措施可行性论证等内容。规划环评中规划协调性分析、环境现状、污染源调查等符合要求的资料可供建设项目环评共享。		
	综上所述，本项目符合《重庆港城工业园区规划（修编）环境影响报告书审查意见的函》的要求。			

其他 符合 性 分 析	1.2 其他符合性分析				
	1.2.1 “三线一单”符合性分析				
	本项目位于重庆市江北区铁山坪街道港城西路 129 号,对照《重庆市江北区“三线一单”生态环境分区管控调整方案(2023 年)》(江北府发[2024]5 号)、江北区环境管控单元图及重庆市“三线一单”智检服务(附件 4),本项目所在地属于“江北区工业城镇重点管控单元-江北新城片区”(ZH50010520002)重点管控单元,本项目与“三线一单”管控要求的符合性分析见表 1.2-1。				
	表 1.2-1 本项目与“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
	ZH50010520002		江北区重点管控单元-江北新城片区		重点管控单元
	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	第一条深入贯彻习近平生态文明思想,筑牢长江上游重要生态屏障,推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展,优化重点区域、流域、产业的空间布局。		本项目位于重庆市江北区港城工业园 A 区,属于汽车零部件及配件制造业,符合园区发展产业定位,符合园区用地规划。	符合
		第二条禁止在长江干支流、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、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。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。		项目不属于左述项目	符合

			第三条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（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品名录执行）。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。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	项目不属于左述项目	符合
			第四条严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者产业布局等方面有特殊要求的项目外，新建有污染物排放的工业项目应当进入工业集聚区。新建化工项目应当进入全市统一布局的化工产业集聚区。鼓励现有工业项目、化工项目分别搬入工业集聚区、化工产业集聚区。	项目不属于高耗能、高排放、低水平及化工项目，项目位于工业园区内	符合
			第五条新建、扩建有色金属冶炼、电镀、铅蓄电池等企业应布设在依法合规设立并经过规划环评的产业园区。	项目不属于左述项目	符合
			第六条涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局原则上将环境防护距离控制在园区边界或用地红线内，提前合理规划项目地块布置、预防环境风险。	项目不涉及环境防护距离	符合
			第七条有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空间开发格局奠定坚实基础。	项目在现有厂房及厂区范围内建设，不新增占地，不涉及空间开发	符合
		污染物排放管控	第八条新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。 严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、	项目不属于左述项目；项目在生产过程中产生废气、废水、噪声、固体废弃物等污染物均采取相应环保措施后能够满足相应排放标准和排放要求。	符合

		电解铝等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。加强水泥和平板玻璃行业差别化管理，新改扩建项目严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。		
		第九条严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	项目所在地大气主要污染物现状浓度均达标，水环境主要污染物均达标。项目新增主要污染物是颗粒物、非甲烷总烃、COD、NH₃-N，项目选址区域有相应的环境容量，项目不影响污染物总量减排计划的完成	符合
		第十条在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。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。	项目不属于左述行业，不涉及喷漆、喷粉、印刷等工艺	符合
		第十一条工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	项目产生的废水经收集处理后排入港城工业园区污水处理厂	符合
		第十二条推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 B 排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，合理提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实	/	/

			施建设。		
			第十三条新、改、扩建重点行业〔重有色金属矿采选业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞矿采选）、重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞冶炼）、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯制造、铬盐制造、以工业固废为原料的锌无机化合物工业等）、电镀行业〕重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	项目不属于左述行业	符合
			第十四条固体废物污染环境防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	项目产生的固废均按相关要求收集、处理	符合
			第十五条建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管、全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。	/	/
		环境风险 防控	第十六条深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源、化工园区等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	项目环境风险潜势为I，属于一般环境风险，项目不属于重大环境安全隐患的工业项目。	符合
			第十七条强化化工园区涉水突发环境事件四级环境风险防范体系建设。持续推进重点化工园区（化工集中区）建设有毒有害气体监测预警体系和水质生物毒性预警体系。	/	/
		资源开发 利用效率	第十八条实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石	项目仅使用电作为能源，不涉及化石能源的使用	符合

			能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。		
			第十九条鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。	项目不涉及左述行业	符合
			第二十条新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。	项目不属于“两高”类项目	符合
			第二十一条推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集成优化。开展火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范。根据区域水资源禀赋和行业特点，结合用水总量控制措施，引导区域工业布局 and 产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。	项目用水量较小，不属于高能耗水行业	符合
			第二十二条加快推进节水配套设施建设，加强再生水、雨水等非常规水多元、梯级和安全利用，逐年提高非常规水利用比例。结合现有污水处理设施提标升级扩能改造，系统规划城镇污水再生利用设施。	/	/
	江北区总体管控要求	空间布局约束	第一条执行重点管控单元市级总体管控要求第二条、第四条、第六条、第七条。	项目位于重点管控单元，符合市级总体管控要求的第二条、第四条、第六条、第七条	符合

			第二条禁止新建燃煤发电、钢铁、化工、水泥、采（碎）石场、烧结砖瓦企业及燃煤锅炉等项目，禁止在合规园区外新建、扩建焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录（2021年版）》“高污染”产品名录执行）。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求	项目不涉及左述行业	符合
			第三条规范岸线利用，严格保护湾、沱、滩、浩等特色景观区域，区内不再新增砂石码头，建设其他码头应满足《重庆港总体规划（2035年）》和其他相关法律法规要求。	项目不涉及左述行业	符合
		污染物排放管控	第四条执行重点管控单元市级总体管控要求第十一条、第十二条、第十四条、第十五条。	项目位于重点管控单元，符合市级总体管控要求的第十一条、第十二条、第十四条、第十五条	符合
			第五条严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。“两高”行业的建设项目所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	本项目所在区域为达标区。本项目不属于两高项目，严格要求相关污染物排放，目前获得港城工业园区总量批复文件（附件12）	符合
			第六条制药、电子设备制造、包装印刷及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业，应当按照规定安装、使用污染防治设施，使用低挥发性有机物含量的原辅材料，或者进行工艺改造，并对原辅材料储运、加工生产、废弃物处置等环节实施	本项目不属于制药、电子设备制造、包装印刷等行业，企业不属于工业涂装企业、涉及喷涂作业的机动车维修服务企业、储油储气库及加油加气站范围	符合

			全过程控制。储油储气库、加油加气站等，应当开展油气回收治理，按照国家有关规定安装油气回收装置并保持正常使用。		
			第七条二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物严格执行大气污染物特别排放限值。	本项目发泡工段的颗粒物、挥发性有机物按照《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）的特别排放限值执行；非甲烷总烃（厂房外）执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的特别排放限值；	符合
			第九条大力推广新能源车，公交车、公共用车、市政环卫车、公务车推广使用新能源汽车。严格执行重型柴油车国家第六阶段机动车排放标准，鼓励在用柴油车通过安装颗粒物捕集等净化装置减少大气污染物排放，对货运车辆（含运渣车）实施按时段、按路线精细化管控。持续优化公交线路，提高公交出行比例。加快推进智能交通系统建设，提高道路通行效率。新建码头应当建设岸基供电设施，现有码头应当逐步实施岸基供电设施改造。机动船舶靠港后应当优先使用岸电。	/	/
			第十条建筑面积 5 万平方米以上的工地全部安装扬尘在线监测系统并联网。严格渣土运输车辆规范化管理，严格落实“定车辆、定线路、定渣场”要求和密闭运输要求。建筑面积 1000 平方米以上或者混凝土用量 500 立方米以上的房屋建筑和市政基础设施工程，禁止现场搅拌混凝土。	本项目租用已建厂房生产，不属于左诉情况	符合
			第十二条船舶的餐厨垃圾应当贮存在专门的容器中，收集上岸集中处置。餐厨垃圾的处置情况应当如实记录。禁止向水体倾倒垃圾，排放残油、废油。推进船舶污水收集上岸集中处置。含油污水、生活污水应当经过处理，达到排放标准后排放；禁	本项目生产和生活污水处理后排放到园区污水处理厂集中处理	/

			止直接向水体排放未经处理的含油污水、生活污水。		
		环境风险 防控	第十三条执行重点管控单元市级总体管控要求第十六条。	本项目位于重点管控单元，符合市级总体管控要求的第十六条	符合
			第十四条加强对危险化学品生产、经营、贮存、运输、使用、处置的全过程监管，强化危险化学品运输及储存安全管理。常态化加强对沿江油库、工业园区、污水处理厂等重点风险源的环境风险排查，持续强化饮用水水源地的日常巡查和环境监管。逐步完善港城工业园区环境风险防范体系建设。与两江新区建立水源地突发环境事件应急联动机制。	本项目发泡料、油类原料及切削液等主要原料密闭存放，使用过程有专人监督	符合
			第十五条船舶进行超过 300 吨的散装持久性油类的装卸（船舶燃油供应作业除外）作业，港口、码头、装卸站应当采取包括布设围油栏在内的防污染措施，因自然条件等原因，不适合布设围油栏的，应当采取有效替代措施。港口、码头、装卸站的经营人以及有关作业单位应当制定防治船舶及其作业活动污染内河水域环境的应急预案，每年至少组织一次应急演练。	本项目不涉及左述行业及生产内容	符合
			第十六条依法应当开展土壤污染状况调查或风险评估而未开展或尚未完成的地块，以及未达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块，不得开工建设与风险管控、修复无关的项目。土壤污染重点监管单位应严格控制有毒有害物质排放，建立土壤污染隐患排查制度，保证持续有效防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散，并制定自行监测方案，每年开展土壤监测。	本项目不在左述区域	符合
		资源利用 效率	第十七条执行重点管控单元市级总体管控要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、第二十二条。	本项目位于重点管控单元，符合市级总体管控要求的第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、第二十二条	符合

			第十八条禁止使用煤炭及其制品、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油、非专用锅炉或未配置高效除尘设施的专用锅炉燃用的生物质成型燃料、国家和重庆市规定的其他高污染燃料。	本项目不使用高污染燃料	/
			第十九条引导新建建筑建成超低能耗建筑、近零能耗建筑。鼓励在有条件的新建住宅区试点建设智能微网，充分利用项目区域内闲置空地、屋顶等发展分布式光伏发电项目。	/	/
	江北区工业城镇重点管控单元-江北新城片区	空间布局约束	1.禁止新建、扩建排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目，禁止新建电镀企业。2.严格涉及重点管控新污染物、优先控制化学品、抗生素等新污染物建设项目的环境准入。3.推进重庆平伟汽车零部件有限公司搬迁。4.混凝土搅拌站数量和产能不得增加。	本项目在工业园区内建设，不涉重金属排放	符合
		污染物排放管控	1.有效控制 VOCs 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。 2. 加强现有混凝土搅拌站粉尘排放监管。现有混凝土搅拌站应当按照要求落实储存、生产、运输等环节的扬尘污染防治措施，并按照要求清洗混凝土搅拌、原料运输车辆。 3. 加强栋梁河水资源、水环境、水生态统筹治理；实施栋梁河“清水绿岸”水生态修复扩容。	本项目 VOCs 物料密闭存储，成品切削液无需调配，使用量较小，机加过程工作点较为分散且有机废气产生量及浓度较小，机加有机废气在厂区内无组织排放	符合
		环境风险防控	1. 禁止新引入《企业突发环境事件风险分级方案》（HJ941-2018）中规定的重大环境风险等级的工业项目。 2. 沿江油库群严格落实储罐定期检测制度，按要求安装储罐高、低液位报警及自动联锁切断装置，设置紧急切断阀。推动	本项目不属于《企业突发环境事件风险分级方案》（HJ941-2018）中规定的重大环境风险等级的工业项目	符合

			实施设备设施、控制系统升级改造，气体检测、视频监控、紧急切断、雷电预警“四个系统”装备率和有效投用率达到 100%；严格风险动态监测和管控措施。 3. 油库企业间不断完善应急联动机制，实现距离较近的油库企业间应急设施、应急物资、应急人员等方面的联动。 4. 推进港城工业园区污水处理厂事故池建设，强化应急物资储备、应急设施设备配备，定期开展应急演练。 5. 港城工业园区应与下游鱼嘴水厂运营单位建立水源地突发环境事件应急联动机制。		
	资源开发 利用效率		1.港口岸线适度有序发展，岸线开发利用应符合国家、重庆市、江北区相关规划。	/	/
	综上，本项目符合《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023 年）》、《重庆市江北区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023 年）》（江北府发[2024]5 号）及其重点管控单元-江北新城片区的管控要求。				

其他符合性分析	1.2.2 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）》（川长江办〔2022〕17 号）符合性分析			
	表 1.2-2 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	清单实施细则	本项目	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《四川省内河水运发展规划》《泸州一宜宾一乐山港口群布局规划》《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。	本项目不属于港口或码头项目	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。	本项目不属于长江通道项目	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。	本项目不涉及自然保护区	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。	本项目不涉及风景名胜区	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。	本项目不涉及饮用水水源保护区	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。	本项目未位于饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内	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。	本项目未位于饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内	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。	本项目未位于水产种质资源保护区岸线和河段范围内	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	本项目未位于国家湿地公园的岸线和河段范围内	符合

		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。		
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	本项目不涉及利用、占用长江流域河湖岸线，未位于划定的岸线保护区和岸线保留区内	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。	本项目未位于划定的河段及湖泊保护区、保留区内	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。	本项目不涉及排污口设置	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。	本项目不涉及捕捞。	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。	本项目不涉及上述内容	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。	本项目不属于上述项目	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。	本项目未位于生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内。	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。	本项目位于合规园区内，不属于上述项目	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。 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。 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。	本项目不属于石化、煤化项目	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	本项目不属于落后产能项目，不	符合

	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。	属于淘汰类项目	
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。	本项目不属于产能严重过剩项目	符合
21	建设以燃油汽车投资项目（不在中国境内销售产品的投资项目除外）： （一）新建独立燃油汽车企业。 （二）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。 （三）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）。 （四）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）。	本项目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。	本项目不属于两高项目	符合

由上表可知，本项目不属于《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）》中禁止的建设项目，符合《实施细则》的要求。

1.2.3 与《中华人民共和国长江保护法》（中华人民共和国主席令第六十五号）符合性分析

表 1.2-3 与《中华人民共和国长江保护法》（中华人民共和国主席令第六十五号）符合性分析

项目	《中华人民共和国长江保护法》的相关要求	本项目	符合性
规划与管控	禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、拟建化工园区和化工项目。	本项目不属于化工园区和化工项目	符合
	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、拟建尾矿库；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不涉及尾矿库	符合
资源保护	长江流域省级人民政府组织划定饮用拟建水水源保护区，加强饮用水水源保护，拟建保障饮用水安全	本项目不在饮用水水源保护区内	符合

水污染防治	禁止在长江流域河湖管理范围内倾倒、填埋、堆放、弃置、处理固体废物。禁止在长江流域水上运输剧毒化学品和国家规定禁止通过内河运输的其他危险化学品。	本项目不在河道管理范围内堆放或处置任何固体废物且不涉及水上运输剧毒化学品和其他危化品	符合
	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目位于工业园区内，未违法利用占用长江流域河湖岸线	符合
生态环境修复	禁止在长江流域水土流失严重、生态脆弱的区域开展可能造成水土流失的生产建设活动。确因国家发展战略和国计民生需要建设的，应当经科学论证，并依法办理审批手续。	本项目位于工业园区内，不涉及长江流域水土流失严重、生态脆弱的区域	符合

由上表可知，本项目与《中华人民共和国长江保护法》（中华人民共和国主席令第六十五号）相符。

1.2.4 与《产业结构调整指导目录》的符合性分析

本项目为机动车零部件加工项目，对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于鼓励、限制、淘汰类。根据《促进产业结构调整暂行规定》，不属于鼓励类、限制类和淘汰类，且符合国家有关法律、法规和政策规定的，为允许类。同时，重庆市江北区发展和改革委员会于 2024 年 07 月以备案项目编码 2407-500105-04-01-465969 号对本项目予以备案，项目符合产业政策相关要求。

1.2.5 与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》符合性 本项目与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的符合性分析见表 1.2-4。			
表 1.2-4与《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》符合性			
项目	相关要求	本项目情况	符合性
源头和过程控制	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。	本项目涉 VOCs 工序均采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放。	符合
末端治理与综合应用	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。	本项目涉 VOCs 工序均采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放。	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。	项目营运期将配备环保管理人员 1 人，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
由表 1.2-4可知，建设项目符合《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》的相关要求。			
1.2.6 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 本项目与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）的符合性分析见表 1.2-5。			
表 1.2-5与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性			
控制要求		扩建项目情况	符合性分析
（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs		本项目使用 VOCs 含量较低的原料。	符合

	含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。		
	（二）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。	本项目发泡工序采取集气装置收集后采用干式过滤+二级活性炭处理有机废气，可有效削减 VOCs 的无组织排放。	符合
	（三）推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量，温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；高浓度废气，优先进行溶剂回收，难以回收的，宜采用高温焚烧、催化燃烧等技术。油气（溶剂）回收宜采用冷凝+吸附、吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。 实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%。	方案内重点地区范围为京津冀及周边地区、长三角地区及汾渭平原地区，重庆属非上述重点区域。本项目涉 VOCs 工序均采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，处理效率可达 70%，经治理后废气排放速率为 0.036kg/h，可实现废气达标排放	符合
	（四）深入实施精细化管控。各地应围绕当地环境空气质量改善需求，根据 O₃、PM_{2.5} 来源解析，结合行业污染排放特征和 VOCs 物质光化学反应活性等，确定本地区 VOCs 控制的重点行业和重点污染物，兼顾恶臭污染物和有毒有害物质控制等，提出有效管控方案，提高 VOCs 治理的精准性、针对性和有效性。	本项目发泡工序采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放	符合

	（五）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。 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。钢制集装箱制造在箱内、箱外、木地板涂装等工序大力推广使用水性涂料，在确保防腐功能的前提下，加快推进特种集装箱采用水性涂料。木质家具制造大力推广使用水性、辐射固化、粉末等涂料和水性胶粘剂；金属家具制造大力推广使用粉末涂料；软体家具制造大力推广使用水性胶粘剂。工程机械制造大力推广使用水性、粉末和高固体分涂料。电子产品制造推广使用粉末、水性、辐射固化等涂料。 加快推广紧凑式涂装工艺、先进涂装技术和设备。汽车制造整车生产推广使用“三涂一烘”“两涂一烘”或免中涂等紧凑型工艺、静电喷涂技术、自动化喷涂设备。汽车金属零配件企业鼓励采用粉末静电喷涂技术。集装箱制造一次打砂工序钢板处理采用辊涂工艺。木质家具推广使用高效的往复式喷涂箱、机械手和静电喷涂技术。板式家具采用喷涂工艺的，推广使用粉末静电喷涂技术；采用溶剂型、辐射固化涂料的，推广使用辊涂、淋涂等工艺。工程机械制造要提高室内涂装比例，鼓励采用自动喷涂、静电喷涂等技术。电子产品制造推广使用静电喷涂等技术。 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。 推进建设适宜高效的治污设施。喷涂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。	重庆市不属于方案中的重点区域。本项目涉 VOCs 工序均采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放	符合
	本项目发泡工序采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放，整体产生量少。因此，本项目的建设符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的要求。		

1.2.7 与《挥发性有机污染物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的符合性分析

本项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）符合性分析详见表 1.2-6。

表 1.2-6 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》的符合性分析

序号	与项目相关的控制要求	本项目情况	符合性
1	有机聚合物产品制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）等作业中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。	本项目发泡工艺工作点较为分散，因此有机废气采取局部产气点集气装置收集处理，整个发泡工艺区采用集气罩+垂帘的方式生产	符合
2	VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行时，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	本项目发泡工序废气收集处理系统与生产工艺设备同步运行	符合
3	企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。	本项目发泡工序各工作点上方分别采取集气罩收集后处理	符合
4	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s（行业相关规范有具体规定的，按相关规定执行）。	本项目发泡工序上方集气罩设置符合 GB/T16758 的规定且控制风速不低于 0.3m/s。	符合
5	废气收集系统的输送管道应密闭。废气收集系统应在负压下运行，若处于正压状态，应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测，泄漏检测值不应超过 500 μ mol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。	本项目废气收集系统的输送管道密闭且在负压下运行	符合
6	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOC 处理设	本项目发泡工序有机废气初始排放效率约为 $0.014\text{kg/h} \leq 2\text{kg/h}$	符合

	施，处理效率不应低于 80%；																		
根据上表可知，本项目符合《挥发性有机污染物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中相关环节要求。 1.2.8 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 本项目与《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 1.2-7。 表 1.2-7 与《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》的符合性分析 <table> <tr> <th>序号</th><th>与项目相关的控制要求</th><th>本项目情况</th><th>符合性</th></tr> <tr> <td>1</td><td>大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代，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。</td><td>本项目原辅材料 VOCs 含量较低</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>2</td><td>加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。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。</td><td>本项目 VOCs 物料密闭存放，发泡原料在使用过程中密闭输送，废吸附剂经危废桶密闭存放</td><td>符合</td></tr> <tr> <td>3</td><td>设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。行业排放标准中规定特别排放限值和排放要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行大气污染物综合排放标准和挥发性有机物无组织排放控制标准；已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。</td><td>本项目发泡工序采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达到相关排放标准</td><td>符合</td></tr> </table> 根据上表可知，本项目符合《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）中相关环节要求。 1.2.9 与《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》符合性分析 根据《重庆市人民政府关于印发重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021—2025 年）的通知》（渝府发〔2022〕11 号）并结合本项目实际情况，对照文件的符合性分析如下：				序号	与项目相关的控制要求	本项目情况	符合性	1	大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代，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。	本项目原辅材料 VOCs 含量较低	符合	2	加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。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。	本项目 VOCs 物料密闭存放，发泡原料在使用过程中密闭输送，废吸附剂经危废桶密闭存放	符合	3	设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。行业排放标准中规定特别排放限值和排放要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行大气污染物综合排放标准和挥发性有机物无组织排放控制标准；已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。	本项目发泡工序采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达到相关排放标准	符合
序号	与项目相关的控制要求	本项目情况	符合性																
1	大力推进低（无）VOCs 含量原辅材料替代，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。	本项目原辅材料 VOCs 含量较低	符合																
2	加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理。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。	本项目 VOCs 物料密闭存放，发泡原料在使用过程中密闭输送，废吸附剂经危废桶密闭存放	符合																
3	设施进行更换或升级改造，确保实现达标排放。除恶臭异味治理外，一般不采用低温等离子、光催化、光氧化等技术。行业排放标准中规定特别排放限值和排放要求的，应按相关规定执行；未制定行业标准的应执行大气污染物综合排放标准和挥发性有机物无组织排放控制标准；已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。	本项目发泡工序采取集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达到相关排放标准	符合																

表 1.2-8与渝府发（2022）11 号文的符合性分析

文件要求（与项目相关）	本项目情况	符合性
控制煤炭消费总量。新建耗煤项目实行煤炭减量替代，加强煤层气（煤矿瓦斯）综合利用，加强煤炭清洁利用，推进散煤治理，将煤炭主要用于发电和供热，削减非电力用煤，推进电能替代燃煤和燃油。严控燃煤、燃气发电机组增长速度，淘汰达不到环保、能耗、安全等标准的燃煤机组。各区县城市建成区、工业园区基本淘汰 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉。推动企业自备电厂、65 蒸吨/小时以上燃煤锅炉实施超低排放改造，燃气锅炉实施低氮改造。	本项目不使用锅炉	符合
利用综合标准淘汰落后产能。落实生态环境准入规定。落实《中华人民共和国长江保护法》等法律法规和产业结构调整指导目录、环境保护综合名录、长江经济带发展负面清单、重庆市产业投资准入等规定，坚决管控高耗能、高排放项目。落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单硬约束，实施生态环境分区管控。进一步发挥规划环境影响评价的引领作用，加强规划环评、区域环评与项目环评联动。除在安全生产或者产业布局等方面有特殊要求外，禁止在工业园区外新建工业项目。禁止在工业园区外扩建钢铁、焦化、建材、有色等高污染项目，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。	本项目属于汽车零部件制造业，位于工业园区内，不属于淘汰、落后类产能，符合国家、重庆市相关政策规定，符合重庆市、江北区“三线一单”要求	符合
以挥发性有机物治理和工业炉窑整治为重点深化工业废气污染控制。完成钢铁行业大气污染物超低排放改造。推进实施水泥行业产能等量或减量替代，推动工业炉窑深度治理和升级改造、垃圾焚烧发电厂氮氧化物深度治理。加大化工园区及制药、造纸、化工、燃煤锅炉等集中整治力度。加强火电、水泥、砖瓦、陶瓷、建材加工等行业废气无组织排放监管。严格落实 VOCs（挥发性有机物）含量限值标准，大力推进低（无）VOCs 原辅材料替代，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。	项目使用低 VOCs 的原辅材料，有机废气通过集气罩收集后引干式过滤+二级活性炭吸附后有组织排放	符合

由上表可知，本项目符合重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021—2025 年）文件的相关要求。

1.2.10 《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》符合性分析

《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》规定了“十四五”期间，重庆大气环境保护五大方面重点任务和措施。一是以挥发性有机物治理和工业炉窑综合整治为重点，深化工业污染控制；二是以柴油货车治理和纯电动车推广为重点，深化交通污染控制；三是以绿色示范创建和智能监管为重点，深化扬尘污染控制；四是以餐饮油烟综合整治和露天焚烧管控为重点，深化生活污染

控制；五是以区域联防联控和科研管理支撑为重点，提高污染天气应对能力。			
本项目涉 VOCs 工序均采用集气装置收集有机废气，采用“干式过滤+二级活性炭吸附”废气治理工艺，可实现废气达标排放，符合《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》。 1.2.11 与《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）符合性 本项目与《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）的符合性分析见表 1.2-9。 表 1.2-5 与《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）符合性			
项目	相关要求	项目情况	符合性
第十三条	新建、改建、扩建项目，排放二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物等重点大气污染物的，应当在报请生态环境主管部门审批建设项目环境影响评价文件前，取得重点大气污染物排放总量指标，并在环境影响评价文件中说明指标来源。	本项目主要污染物无二氧化硫、氮氧化物，挥发性有机物已取得园区总量说明文件	符合
第十五条	向大气排放污染物的企业事业单位和其他生产经营者，应当建立大气环境保护责任制度，明确单位负责人和相关人员的责任。有关责任人在履行本单位岗位职责的同时，应当履行大气污染防治相关职责。	本次评价针对本项目情况提出相应的环保措施，要求按评价要求完成并实施。	符合
第十六条	向大气排放污染物的企业事业单位和其他生产经营者，应当按照国家和本市有关规定执行排污申报和排污许可制度，设置大气污染物排放口，并保持大气污染防治设施的正常使用。	本次评价针对本项目规定及其排污申报和排污许可制度，按要求设置大气污染物排放口，并保持大气污染防治设施的正常使用。	符合
第十七条	向大气排放污染物的企业事业单位和其他生产经营者，应当按照国家和本市有关规定设置大气污染物监测点位和采样平台，并接受环境保护主管部门或者其他负有环境保护监督管理职责的部门的监督管理。	本次评价针对本项目提出大气污染物相关自行监测要求	符合
第三十四条	在生产、运输、储存过程中，可能产生二氧化硫、氮氧化物、烟尘、粉尘、恶臭气体，以及含重金属、持久性有机污染物等大气污染物的企业事业单位和其他生产经营者，应当遵守下	本项目不属于左诉（一）至（六）的行业，焊接废气按照规定配套安装净化装	符合

	列规定,采取配置相关污染防治设施等措施予以控制,达到国家和本市规定的大气排放标准,防止污染周边环境: (一)火电、水泥工业企业以及燃煤锅炉使用单位应当按照规定配套建设脱硫、脱硝、除尘等污染防治设施,采用先进的大气污染物协同控制技术和装备。(二)有机化工、制药、电子设备制造、包装印刷、家具制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动,应当在密闭空间或者设备中进行,并按照规定安装、使用污染防治设施,保持正常运行;无法密闭的,应当采取措施减少废气排放。(三)工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业,应当按照规定安装、使用污染防治设施,使用低挥发性有机物含量的原辅材料,或者进行工艺改造,并对原辅材料储运、加工生产、废弃物处置等环节实施全过程控制。(四)石油、化工及其他生产和使用有机溶剂的企业,应当采取措施对管道、设备进行日常维护、维修,减少物料的泄漏,对生产装置系统的停运、倒空、清洗等环节实施挥发性有机物排放控制;物料已经泄漏的,应当及时收集处理。(五)储油储气库、加油加气站和油罐车、气罐车等,应当开展油气回收治理,按照国家有关规定安装油气回收装置并保持正常使用,每年向环境保护主管部门报送油气排放检测报告。(六)其他向大气排放粉尘、恶臭气体,以及含重金属、持久性有机污染物等有毒有害气体的工业企业,应当按照规定配套安装净化装置或者采取其他措施减少污染物排放。	置减少污染物排放	
第三十五条	任何单位和个人不得生产、销售和使用不符合质量标准或者要求的含挥发性有机物的原材料和产品。	本项目不生产、销售和使用不符合质量标准或者要求的含挥发性有机物的原材料和产品	符合
由表 1.2-9可知,建设项目符合《重庆市大气污染防治条例》(2021 年 5 月 27 日第二次修正)的相关要求。 1.2.12 与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》(渝府发〔2024〕15 号)符			

合性分析		
本项目与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》（渝府发〔2024〕15号）的符合性分析见表 1.2-10。		
表 1.2-10 与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》（渝府发〔2024〕15号）符合性		
控制要求	项目情况	符合性分析
（二）遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，坚决遏制“两高一低”项目盲目发展。严禁违规新增钢铁冶炼、电解铝、水泥、平板玻璃产能，有序引导高炉—转炉长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。依法依规淘汰落后产能，大力支持先进材料产品生产和先进生产工艺应用。推动重点区域水泥、玻璃、陶瓷、砖瓦企业整合升级。到 2025 年，短流程炼钢产量占比保持在 15%以上；到 2027 年，形成 3 个全国重要的先进材料产业集群。	本项目不属于两高项目	符合
（四）优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格执行 VOCs 含量限值标准，控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。以工业涂装、印刷包装和电子等行业为重点，提高低（无）VOCs 含量产品的数量和比重。室外构筑物防护和城市道路交通标志等推广使用低（无）VOCs 含量的涂料。到 2025 年，推动源头替代生产线 20 条；到 2027 年，推动源头替代生产线 50 条。	本项目不使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂，不属于工业涂装、印刷包装和电子等行业	符合
（八）开展燃煤锅炉关停整合和工业炉窑清洁能源替代。城市建成区原则上不再新建 35 蒸吨/小时及以下燃煤锅炉。加快热力管网建设，依托电厂、大型工业企业开展远距离供热示范，淘汰管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。关停、整合热电联产电厂供热半径 30 公里范围内的燃煤锅炉和落后燃煤小热电机组（含自备电厂）。鼓励工业炉窑改用余热、电能、天然气等。到 2025 年，推进 30 台燃煤锅炉“煤改气”、“煤改电”或淘汰工程，全市基本淘汰 10 蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉，城市建成区、工业园区基本淘汰 35 蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉及茶水炉、经营性炉灶、储粮烘干设备、农产品加工等燃煤设施。	本项目不使用燃煤锅炉	符合
（十五）实施重点行业污染深度治理。实施重点行业提标改造工程，推动工业企业稳定达标排放和深度治理。推动企业自备电厂、65 蒸吨/小时及以上的燃煤锅炉超低排放改造。大力推进水泥、钢铁、焦化等重点行业超低排放改造。以渝西地区为重	本项目不使用燃煤锅炉，不属于钢铁、水泥、玻璃、陶瓷、砖瓦等企业	符合

	点，加快推进水泥、玻璃、陶瓷、砖瓦企业深度治理和提标改造，强化工业源烟气脱硫脱硝氨逃逸防控。到 2025 年，完成 50 家钢铁、水泥、玻璃等企业深度治理任务；到 2027 年，完成 80 家企业深度治理任务。		
	（十六）强化 VOCs 全过程控制。实施油库储罐密封性提升改造工程，大力推动重点区域储油库及年销售汽油 5000 吨以上的加油站安装三级油气回收处理装置。企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气；企业不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染处理设施；污水处理场所高浓度有机废气要单独收集处理；含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气要密闭收集处理。重点涉气企业逐步取消烟气和含 VOCs 废气旁路，因安全生产需要无法取消的，须安装在线监控系统及备用处置设施。到 2025 年，完成 100 家企业 VOCs 治理提升；到 2027 年，完成 200 家企业 VOCs 治理提升。	本项目不属于油库项目、污水处理项目及重点涉气企业，所使用的VOCs物料密闭存储，成品切削液无需调配，使用量较小，机加过程工作点较为分散且有机废气产生量及浓度较小，机加有机废气在厂区内无组织排放	符合
	本项目的建设符合《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》（渝府发〔2024〕15 号）的要求。		
	1.2.13 与《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》的符合性分析		
	本项目与《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》符合性分析详见表 1.2-11。		
	表 1.2-11与《2024 年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》的符合性分析		
	与项目相关的控制要求	项目情况	符合性
	有机废气收集系统重点排查有机废气是否“应收尽收”、风管是否存在破损和泄漏、采用集气罩收集的投影面积或风速是否不足等问题；检查 VOCs 治理设施运维是否同步运行、是否设有非必要旁路、旁路是否有效管控、治理设施耗材是否定期更换和及时处理等环节。脱硝设施核实与 NOx 排放特征是否匹配、设备管道腐蚀情况、关键参数配备等情况。企业粉尘排查除尘工艺适用性和设施运维规范等问题。	本项目所使用的 VOCs 物料密闭存储，成品切削液无需调配，使用量较小，机加过程工作点较为分散且有机废气产生量及浓度较小，机加有机废气在厂区内无组织排放，焊接烟尘集气罩收集后采用布袋除尘器处理后经排气筒排放，	符合
	鼓励淘汰一批以“单一低温等离子、光氧化、光催化、非水溶性 VOCs 废气采用单一水喷淋吸收及上述技术的组合工艺（除异味治理外）”为代表的适用、无法稳定达标排放的治理工艺；以升级改造为组合工艺	本项目所使用的 VOCs 物料密闭存储，成品切削液无需调配，使用量较小，机加过程工作	符合

或适宜高效治理设施等方式整治一批关键组件缺失、自动化水平低的治理设施；以规范治理设施运维耗材更换及时、台账管理完善等方式提升治理设施运行效率。	点较为分散且有机废气产生量及浓度较小，机加有机废气在厂区内无组织排放	
根据上表可知，本项目符合《2024年重庆市夏秋季“治气”攻坚工作方案》中相关环节要求。		
1.2.14 与《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》符合性分析		
根据《重庆市人民政府关于印发重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021—2025年）的通知》（渝府发〔2022〕11号）并结合本项目实际情况，对照与文件的符合性分析见下表。		
表 1.2-12与《重庆市人民政府关于印发重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021—2025年）的通知》（渝府发〔2022〕11号）的符合性分析		
文件要求（与项目相关）	本项目情况	符合性
控制煤炭消费总量。新建耗煤项目实行煤炭减量替代，加强煤层气（煤矿瓦斯）综合利用，加强煤炭清洁利用，推进散煤治理，将煤炭主要用于发电和供热，削减非电力用煤，推进电能替代燃煤和燃油。严控燃煤、燃气发电机组增长速度，淘汰达不到环保、能耗、安全等标准的燃煤机组。各区县城市建成区、工业园区基本淘汰 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉。推动企业自备电厂、65 蒸吨/小时以上燃煤锅炉实施超低排放改造，燃气锅炉实施低氮改造。	本项目不使用锅炉	符合
利用综合标准淘汰落后产能。落实生态环境准入规定。落实《中华人民共和国长江保护法》等法律法规和产业结构调整指导目录、环境保护综合名录、长江经济带发展负面清单、重庆市产业投资准入等规定，坚决管控高耗能、高排放项目。落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单硬约束，实施生态环境分区管控。进一步发挥规划环境影响评价的引领作用，加强规划环评、区域环评与项目环评联动。除在安全生产或者产业布局等方面有特殊要求外，禁止在工业园区外新建工业项目。禁止在工业园区外扩建钢铁、焦化、建材、有色等高污染项目，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。	本项目属于汽车零部件制造业，位于工业园区内，不属于淘汰、落后类产能，符合国家、重庆市相关产业、环保政策规定，符合重庆市、江北区“三线一单”要求	符合
以挥发性有机物治理和工业炉窑整治为重点深化工业废气污染控制。完成钢铁行业大气污染物超低排放改造。推进实施水泥行业产能等量或减量替代，推动工业炉窑深度治理和升级改造、垃圾焚烧发电厂氮氧化物深度治理。加大化工园区及制药、造纸、化工、燃煤锅炉等集中整治力度。加强火电、水泥、砖瓦、陶瓷、建材加工等行业废气无组织排放监管。严格落实 VOCs（挥发性有机物）含量限值标准，大力推进低（无）VOCs 原辅材料替代，	本项目不属于制药、造纸、化工及垃圾焚烧发电厂行业，不使用工业炉窑，所使用的 VOCs 物料（切削液）为低	符合

	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。	VOCs 原辅材料	
	由上表可知，本项目符合重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021—2025 年）文件的相关要求。		

二、建设项目工程分析

2.1 项目背景及环评分类

重庆亮达汽车零部件有限公司成立于2003年08月25日,公司主要经营范围为:汽车零部件及摩托车零部件的生产及销售。重庆亮达汽车零部件有限公司原厂址为重庆市江北区铁山坪街道港城工业园港城路A区33号,位于重庆永腾实业有限公司内部分生产厂房(1#、2#、3#厂房)内,用于建设机动车零部件及总成生产线项目。项目于2015年进行环境影响评价工作并于同年12月取得环境影响审批文件(渝(江北)环验[2015]073号),并于2017年5月建设完成进行环保验收并取得验收批复(渝(江北)环验[2017]039号)。

因配合园区产业布局规划及区政府招商引资工作,重庆亮达汽车零部件有限公司由港城园区管委会协调于近期从重庆市江北区铁山坪街道港城工业园港城路A区33号搬迁至A区港城西路129号,离原址距离约1km。目前拟租赁该园区内重庆汇浦液压动力制造有限公司位于港城西路129号已有生产厂房进行生产,建设“重庆亮达机动车零部件加工项目”(以下简称“本项目”)。重庆汇浦液压动力制造有限公司原有厂房总面积为14356m²,于2008年获得环评批复,近年来因实际发展情况,仅使用1#、2#厂房用于生产,3#厂房为空置厂房,本项目总体建设面积为6669.3m²。本项目建成运营后生产规模为大型冲压片片300万套/年,汽车座椅总成650套/年,小型冲压总成200万套/年。冲压总成主要用途为车把手、天窗框架、缸盖、油底壳等、发动机部件及前灯、尾灯等车灯外壳及悬挂臂、悬挂支架等悬挂系统零部件。

本项目属于《国民经济行业分类》(GB/T4754-2017)中的“C3670汽车零部件及配件制造”。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021年版),本项目应属于“三十三、汽车零部件及配件制造367其他(年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外)”,应当编制环境影响报告表。

根据现场勘查,项目于2022年7月开始搬迁,同年12月搬迁完成。目前除发泡及缝纫生产线外,其他生产线及设备均已建设完成,根据《中华人民共和国环境保护法》第六十一条和《中华人民共和国环境影响评价法》第三十一条,本项目属未批先建。

建设内容

2024年7月24日重庆市江北区生态环境保护综合行政执法支队对企业进行了现场检查，对其未批先建的情况进行了行政处罚（文件号：江环罚告【2025】7号），并责令其尽快完善环境影响评价手续，接受检查后，建设单位即刻停工停产并抓紧完善手续，目前停产中。 重庆亮达汽车零部件有限公司委托我司承担了项目的环境影响评价工作。接受任务后，我司技术人员到现场进行了认真详细的调查和踏勘，在收集有关资料的基础上编制了《重庆亮达机动车零部件加工项目环境影响报告表》。 2.2 建设内容 2.2.1 基本情况 （1）项目名称：重庆亮达机动车零部件加工项目 （2）建设单位：重庆亮达汽车零部件有限公司 （3）建设性质：迁建 （4）建设地点：重庆市江北区铁山坪街道港城西路129号，地理位置详见附图1 （5）总投资：搬迁后总投资50万元，其投资额不包括搬迁利旧设备费用。其中环保投资10万元，环保投资占比20% （6）建设用地面积：租用重庆汇浦液压动力制造有限公司已建3#厂房，租赁建筑面积约6669.3m² （7）建设内容：本项目生产规模为大型冲压片片 300 万套/年，汽车座椅总成 650 套/年，小型冲压总成 200 万套/年 （8）建设进度及工期：本项目除座椅生产线的发泡及缝纫工艺外，其余已建设完成，后续施工为座椅生产线的发泡区及环保设施的安装和整改 （9）工作制度：两班制，每班工作8h，年工作300d，焊接及发泡生产制度现调整为1班制 （10）劳动定员：劳动定员160人，不设食堂及住宿 2.2.2 生产规模及产品方案 2.2.2.1 产品方案 企业搬迁后产品种类无变化，主要生产大型冲压片片、小型冲压总成及汽车

座椅总成，产量除座椅总成减少外，其余均无变化。搬迁前后产品方案见表，本项目产品方案见表2.2-1。

表 2.2-1 产品方案一览表

序号	产品名称		搬迁后 年产量	搬迁 前年 产量	规格及尺寸	标准	备注	迁建前 后变化 情况
1	小型 冲压 总成	车把手	120 万 件/年	120 万 件/年	30cm~35cm, 约 0.5kg/套	QC/T98 8-2014	最大冲压 压力为	无变化
2		天窗框 架	30 万件/ 年	30 万 件/年	88cm*69cm, 约 0.8kg/套; 116cm*70cm, 约 1kg/套	QC/T26 8—1999	最大冲压 压力为 45~80t	无变化
3		前灯、尾 灯灯壳	30 万件/ 年	30 万 件/年	55cm*50cm*2 5cm, 约 0.8kg/ 套	QC/T17 —92	最大冲压 压力为 315~500t	无变化
4		水箱框 架	20 万件/ 年	20 万 件/年	85cm~100cm, 约 1kg/套	QC/T17 —92	最大冲压 压力为	无变化
小计			200 万 件/年	200 万 件/年	/	/	/	无变化
5	大型 冲压 总成	缸盖	250 万 件/年	250 万 件/年	120cm*54cm, 约 1kg/套 150cm*58cm, 约 1.2kg/套	QC/T90 1—1998	最大冲压 压力为 80~160t	无变化
6		油底壳	20 万件/ 年	20 万 件/年	120cm*62cm, 约 2.2kg/套 120cm*58cm, 约 2kg/套	QC/T90 1—1998	最大冲压 压力为 80~160t	无变化
7		防撞梁	30 万件/ 年	30 万 件/年	120cm*54cm, 约 1.5kg/套 135cm*58cm, 约 1.8kg/套	QC/T58 4—1999	最大冲压 压力为 80~160t	无变化
小计			300 万 件/年	300 万 件/年	/	/	/	无变化

8	座椅总成	650 套/年	1.3 万套/年	(靠背: 长 60cm、宽 40cm, 坐垫: 长 42cm、宽 40cm), 约 20kg/件	QC/T17—92、QC/T56—1993	由座椅发泡体、座椅铁件总成组成	产能减少 11700 套
总计		500.65 万套/年	501.3 万套/	/	/	/	

2.2.3 项目组成

按生产内容及功能, 本项目可分为主体工程、辅助工程、公用工程、环保工程、储运工程五个部分。本项目组成详见表 2.2-2。

表 2.2-2 本项目组成表

类别	项目组成	工程内容	备注
主体工程	剪板区	位于厂区 1F 西侧, 高约 9m, 面积约 115m ² , 主要布置剪板机 2 台, 用于原料剪板;	已建
	小冲生产区	位于厂区 1F 西北侧, 高约 9m, 面积约 252m ² , 主要布置四柱液压机 3 台、冲压机 12 台, 用于小型工件冲压; 整改要求: 清理冲压设备区域地面油污	已建+整改
	大冲生产区	位于厂区 1F 西北侧, 高约 9m, 面积约 301m ² , 主要布置四柱液压机 6 台, 用于大型工件冲压; 整改要求: 清理冲压设备区域地面油污	已建+整改
	机加工区 1	位于厂区 1F 西北侧及北侧, 高约 9m, 面积共约 182m ² , 北侧主要布有切管机 2 台、折弯机 2 台、摇臂钻床 3 台、攻丝机 3 台; 西北侧主要布有中心加工 CNC2 台。主要用于车辆座椅金属件的切管、折弯、钻孔、攻牙、打磨等; 整改要求: 机加设备下方配套定制托盘, 托盘定期清理	已建+整改
	机加工区 2	位于厂区 1F 西北侧, 高约 9m, 面积约 134m ² , 布有钻床 6 台、磨床 2 台、车床 1 台、铣床 1 台, 主要用于模具维修时的钻、铣、打磨等;	已建
	发泡区	位于厂区 1F 西南侧, 高约 9m, 面积约 50m ² , 布有聚氨酯发泡机 1 台及原料罐 2 个, 用于车辆座椅泡沫体发泡;	新建
	焊接区	位于厂区 1F 东北侧, 高约 9m, 面积约 590m ² , 布有悬挂电焊机 32 台、二保焊 8 台, 主要用于冲压片半成品及座椅铁件半成品的焊接;	已建
	缝纫区	位于厂区 1F 东南侧, 高约 9m, 面积约 80m ² , 布有裁剪机 1 台、缝纫机 7 台, 主要用于座椅坐垫及靠背外套的制作;	新建
辅助	空压机房	位于厂区 1F 西北侧, 高约 2.5m, 面积约 15m ² , 主要布有无	已建

	工程		油空压机 2 台，主要用于设备供压；	
		变电房	位于厂区 1F 西南侧，高约 2.5m，面积约 15m ² ，主要布有变电器 1 台；	已建
		循环水池	位于厂区 1F 东北侧，主要布有循环水池 1 个，体积为 20m ³ ，长宽高为 4m（L）×2m（d）×2.5m（H），主要用于悬挂电焊机的间接冷却；	已建
		办公室	位于厂区 2F 西侧及 1F 东北侧，高约 3m，面积约 280m ² ，用于办公接待；	已建
	公用工程	供水	依托园区市政供水管网供给；	依托
		排水	雨污分流，雨水经收集后排入厂区已建雨水管网；项目所在片区市政污水管网已接通港城污水处理厂。厂区生产废水经新建隔油池预处理后与生活污水一起排入厂区已建生化池生化处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后经市政污水管网排入港城污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标后排入栋梁河，最终汇入长江。	已建+依托
		供电	依托园区市政供电；	依托
		压缩空气	在厂区空压机房布置无油型螺杆式空压机 2 台，功率为 6kW；	已建
	储运工程	座椅骨架辅料区	位于厂区东南侧，面积约 245m ² ，高度为 9m，设置陈列架用于存放座椅骨架原辅料。	已建
		成品库房储存区	主要分为两个区域，均设置陈列架用于存放成品产品，其中冲压件成品区位于厂区东侧，面积约 260m ² ，高度为 9m；座椅成品区位于厂区东南侧，面积约 50m ² ，高度为 9m。	已建
		在制品区	主要分为三个区域，其中大冲在制品区及小冲在制品区为已建区域，座椅在制品区为新建区。 大冲在制品区位于厂区中部，面积约 60m ² ，高度为 9m，用于就地存放待焊接大型冲压半成品件；小冲在制品区位于厂区中部，面积约 40m ² ，高度为 9m，用于就地存放待焊接小型冲压半成品件； 座椅在制品区拟建设于厂区中部，面积约 35m ² ，高度为 9m，用于就地存放座椅待焊接骨架。	已建+新建
		模具存放区	主要分为三个区域，其中大冲模具存放区位于厂区南侧，面积约 370m ² ，高度为 9m，用于储存大型冲压件模具；小冲模具存放区位于厂区西侧，面积约 110m ² ，高度为 9m，用于储存小型冲压件模具；待维修模具存放区位于厂区中部，面积约 45m ² ，高度为 9m，用于存放待维修的冲压件及座椅发泡模具。	已建
		产品全检返修区	位于厂区中部，面积约 35m ² ，高度为 9m，用于存放检测后	已建

环保工程			不达标冲压件。	
	原材料区		位于厂区西南侧，面积约 40m ² ，高度为 9m，用于存放钢材、焊条、发泡剂、脱模剂、切削液及少量机油。	已建
	废水		生产废水经新建隔油池后与生活污水一起依托厂区已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入栋梁河；	已建+依托
	废气		目前未建设发泡生产线，焊接废气未经处理直接排放。 整改要求：本项目发泡废气、脱模废气、搅拌罐大呼吸废气经干式过滤+二级活性炭吸附处理后由一根 15m 高排气筒（DA001）排放；焊接烟尘经布袋除尘器处理后由一根 15m 高排气筒（DA002）排放；机加产生少量无组织有机废气及颗粒物，需加强厂区通风；	新建+整改
	固废		厂区生产用房内东南侧设置一般固废暂存间，面积约 5m ² ，用于一般固废暂存，在厂房西南侧设置了一个危废贮存点，面积约 5m ² 。 整改措施：在厂房屋东南侧设置一个危废贮存点，面积约 7m ² 用于危险废物暂存，采取“六防”措施，并设置定制托盘，张贴相应标识牌、规范记录台账等，定期交有资质单位处置。	已建+整改
	环境风险防范措施		原料库房各原辅料分类储存，危废贮存点的油类储存区设置为重点防渗区。 整改措施：原料库房的油类储存区及液体原料下方设置防渗托盘，防止液体原料泄漏溢流出厂区；聚合 MDI、聚醚多元醇混合料、脱模剂、废机油等危险物质存放区周围应设置可燃气体检测报警器；凡容易发生事故或危及生命安全的场所、设备以及需要提醒操作人员注意的地方，应设置安全标志，配备足够的急救药品和现场救援器材、设备。 危废贮存点采取“六防”措施，液体废物下方设置防渗托盘。	已建+整改

2.2.4 原辅材料及能源消耗

2.2.4.1 原辅材料及能源动力消耗

因产品方案有所调整，座椅总成从原有 1.3 万套调整为 650 套，本项目生产所涉及的主要原辅料对比现有项目发泡剂原料及钢管、布料等原料有所减少。原料消耗情况见表 2.2-3，能源消耗量见表 2.2-4。

表 2.2-3 主要原辅材料消耗情况

序号	生产线	名称	主要成分	物理形态	包装	主要参数	搬迁前年	搬迁后年	最大贮存	贮存	变化
----	-----	----	------	------	----	------	------	------	------	----	----

						规格		消耗量 (t/a)	消耗量 (t/a)	量 (t)	场所	情况
1	冲压总成	大型 冲压片	钢板	/	固体	60t/ 批	150cm*60cm , 180cm*60cm	3360	3360	60	原材料区	无变化
		小型 冲压片	冷轧 钢卷	/	固体	18t/ 卷	φ120cm,宽 度 65cm	1300	1300	36	原材料区	
			焊丝	无铅 焊丝	固体	5kg/ /包	φ2.5mm,L10 00mm	34.68	34.68	2	原材料区	
	座椅总成	泡沫 生产	发泡 剂白料	聚醚 多元 醇混 合物	液体	200 L/ 桶	二乙醇胺、四 甲基亚氨基 双丙胺、2- 二甲氨基乙 醇、四乙烯五 胺、水	110	5.5	1	原材料区	减少 10 4. 5t/ a
			发泡 剂黑料	聚合 MDI (改 性 MDI)	液体	250 kg/ 桶	二苯基甲烷 -4,4'-二异氰 酸酯、甲苯 -2,4-双异氰 酸盐、多亚甲 基多苯基多 异氰酸酯、邻 -(对-异氰酸 苯基)异氰酸 苯酯、甲苯 -2,6-双异氰 酸盐	47	2.35	0.5	原材料区	减少 45 .2t /a
			脱模 剂	合成 石蜡	液体	100 kg/ 桶	乙氧基化 C16-20 醇, a-9- (Z) -十 八烯酰-w-羟 基聚(氧乙 烯), 氢氧化 钾, 余量为水	6.4	0.32	0.1	原材料区	减少 5t/ a

				泡沫埋嵌件	加强布	固体	10kg/包	/	13	0.65	0.1	原材料区	减少了12.5t/a
			座椅铁件生产	钢管	钢构件	固体	1t/批	Φ: 35mm, L: 5m	50	2.5	0.5	座椅骨架辅料区	减少了62.5t/a
				焊丝	无铅焊丝	固体	5kg/包	φ2.5mm,L1000mm	10.4	0.52	0.1	座椅骨架辅料区	减少了10t/a
			座椅坐垫、靠背外套生产	布料	/	固体	1t/批	200g/m²	20	1	0.5	缝纫区	减少了17.5t/a
				人造革	/	固体	500kg/包	厚度: 2mm	5	0.25	0.1	缝纫区	减少了0.25t/a
				缝纫油	/	液体	30g/瓶	基础油	0.3	0.015	0.003	原材料区	无变化
3	模具维修			全合成切削液	/	液体	250kg/桶	精制合成油≥5%，醇胺类≥10%，润滑剂≥10%，防锈添加剂≥10%，杀菌剂≥1%，表面活性剂≥1%，水余量	5	5	0.75	原材料区	无变化

4	机械加工	润滑油	/	液体	4L/瓶	基础油	3	1.5	0.51	原材料区	减少了3t/a
5		液压油	/	液体	250kg/桶	基础油	1	1	0.17	原材料区	无变化
6		液氧气瓶	/	液体	40L/瓶	13.5Mpa	0.25	0.25	0.05	原材料区	无变化
7	焊接辅料	二氧化碳气瓶	二氧化碳	气体	15kg/瓶	Φ106cm,L23cm	4	3	0.5	原材料区	减少2t/a

表 2.2-4 主要原辅物理化性质

名称	理化性质
合成切削液	合成切削液是一种水基型的切削液，全合成切液中不含任何基础油。它采用化学品制成，其中的主要成分是防锈剂、表面活性剂及一些性能添加剂，其所有组分均是完全水溶性的，在稀释后呈完全透明状。它没有生理毒性和环境污染的问题；它是环境友好型金属切削液。本项目所有机加工设备加工时需要使用到切削液进行润滑及冷却，生产过程中基本不会产生火烟和引起火灾的危险性，日常生产中根据实际使用情况进行补充，每年定期更换一次，采用专门容器盛装废切削液，暂存于危废贮存点内。
聚醚多元醇	俗称白料，聚醚多元醇混合物（DALTOFLEX@JC80198），无色、澄清液体，闪点>100℃，密度 1.03g/cm ³ （20℃），动力黏度 1000-1600mPa.s（25℃）。主要成分为聚醚多元醇（92-96%）、水（2-8%）和胺类催化剂（0.5-2.5%）等。正常使用的条件下未见有危险反应，正常条件下稳定，无特别提及的危险反应，危险的分解产物为一氧化碳和二氧化碳。危险组分为二乙醇胺（CAS No.111-42-2，浓度范围 0.1-1%）、四甲基亚氨基双丙胺（CAS No.6711-48-4，浓度范围 0.1-1%）、2-二甲氨基乙醇（CAS No.108-01-0，浓度范围 0.1-0.25%）、四乙烯五胺（CAS No.112-57-2，浓度范围 0.1-0.25%）。
聚合 MDI	中文名多亚甲基多苯基多异氰酸酯，常温下为暗棕色液体带有一定刺激性气味，相对密度 1.1±0.1g/cm ³ ，沸点 392℃（760mmHg），蒸汽压 0.0±0.8mmHg（25℃），闪点>120℃，折射率 1.5906。折射率（n _{20/D} ）：1.634，大鼠经口 LD ₅₀ ：49mg/kg、大鼠吸收 LC ₅₀ ：490mg/m ³ /4H、兔子皮肤接触 LD ₅₀ ：>9400mg/kg。主要用于聚氨酯硬泡沫塑料、合成纤维、合成橡胶、合成革、粘合剂等，属含氨基的有机化合物。易与包含有活泼氢原子的化合物：胺、水、醇、酸、碱发生反应。原料组分有二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯（CAS No.101-68-8，浓度范围 50-70%）、甲苯-2,4-双异氰酸盐（CAS No.584-84-9，浓度范围 10-20%）、多亚甲基多苯基多异氰酸酯（CAS No.9016-87-9，浓度范围 10-20%）、邻-（对-异氰酸苯基）异氰酸苯酯（CAS No.5873-54-1，浓

	度范围 1-10%)、甲苯-2,6-双异氰酸盐 (CAS No.91-08-7, 浓度范围 2.5-10%)。
脱模剂	微白色液体, 有特殊气味, 不溶于水, 不自燃、与爆炸性气体或蒸汽混合后可能爆炸, 爆炸极限 0.6Vol%, 高限 7.0Vol%, 在 20℃下气压为 1.0hPa, 在 20℃下密度为 0.78+0.03g/cm ³ , 主要含有乙氧基化 C16-20 醇 1~5%, a-9-(Z)-十八烯酰-w-羟基聚(氧乙烯) 1~5%, 氢氧化钾 0.1~1%, 余量为水。广泛应用于金属压铸、聚氨酯泡沫和弹性体、注塑热塑性塑料、真空发泡片材和挤压型材等各种模压操作中。
液压油	常温下为浅色液体, 无味, 闪点>140℃, 自燃点>270℃, 不溶于水, 可溶于有机溶剂。温度上升超过物理性质的指标时, 会释放出可燃的蒸汽和分解产物。吸入蒸汽或烟雾会刺激呼吸道。长期或重复皮肤接触会造成脱脂或刺激, 眼睛接触可能引起刺激。 液压油为利用液体压力能的液压系统使用的液压介质, 在液压系统中起着能量传递、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用, 采用精炼的矿物基础油和合成添加剂调制而成的。液压油有合适的粘度和良好的粘温性能、良好的极压抗磨性、优良的抗氧化安定性、水解安定性和热稳定性、良好的抗泡性(消泡性)和空气释放值、良好的抗乳化性、良好的防锈性能等。
润滑油	润滑油是用在各种类型机械上以减少摩擦, 保护机械及加工件的液体润滑剂, 主要起润滑、冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用。润滑油为涂在机器轴承油状液体, 有减少摩擦、避免发热、防止机器磨损等作用。 急性吸入, 可出现乏力、头晕、头痛、恶心。慢接触者, 暴露部位可发生油性痤疮和接触性皮炎。 本项目使用的为石油润滑油, 主要用于减少运动部件表面间的摩擦, 同时对机器设备具有冷却、密封、防腐、防锈、绝缘、功率传送、清洗杂质等作用。

表 2.2-5 本项目主要能源动力消耗情况

序号	名称	规格	年耗量	来源	备注
1	电	万 kW.h	50	市政供给	/
2	新鲜水	m ³	7878	市政供给	/

2.2.5 主要生产设备

本项目采用国内先进的、成熟可靠的生产工艺, 同时采用了先进的节能设备, 所用设备均不属于《产业结构调整指导目录》(2024本)中涉及的淘汰落后生产设备, 搬迁后除厂区内循环水池为新建, 其余生产设备均利用原有设备生产。因人员调度及产能减少的情况, 座椅生产线的聚氨酯发泡机由5台变为1台、二保焊机由18台变为8台、缝纫机由7台变为3台; 搅拌罐由3个变为1个。焊接及发泡生产制度调整为1班制, 冲压生产线为2班制不变。以上所有减少的设备均出售处理, 本项目主要设备清单详见表2.2-6。

表 2.2-6 主要工艺设备清单

序号	生产线	设备名称	规格型号	搬迁前数量(台)	搬迁后数量(台)	备注
----	-----	------	------	----------	----------	----

1	大型冲压片		四柱液压机	Y027-1000、Y027-1000、 Y027-800、Y027-500、 Y027-630、Y027-800	6 台	6 台	利旧
2			悬挂式电焊机	MF-200、MF-160	18 台	18 台	利旧
3	小型冲压片		四柱液压机	YJ32-200、Y027-315、 YX32-200A、	3 台	3 台	利旧
4			冲压机	J23-16、J23-35、J23-100、 J23-80、J23-125	12 台	12 台	利旧
5			悬挂式电焊机	MF-120、MF-160	14 台	14 台	利旧
6	座椅总成	座椅铁件加工	切管机	YJ275Q	2 台	2 台	利旧
7			折弯机	SW-38、DW38NCB	2 台	2 台	利旧
8			摇臂钻床	ZQ3032X10、Z3050X16、 Z3063X20	3 台	3 台	利旧
9			攻丝机	SWJ-6A、SWJ-12、 SWJ-12A	3 台	3 台	利旧
10			中心加工 CNC	VMC1300、VMC1580	2 台	2 台	利旧
11			二保焊	NBC-270	18 台	8 台	利旧
12		座椅坐 垫、靠 背发泡	聚氨酯发泡 机	PU-10	5 台	1 台	利旧
13			搅拌罐	500L	3 个	1 个	利旧
15		座椅坐 垫、靠 背缝纫	裁剪机	凯旋 CZD-3	1 台	1 台	利旧
16			缝纫机	GC0318-1	7 台	3 台	利旧
17	模具维修		车床	CK5085	1 台	1 台	利旧
18			磨床	M618S	2 台	2 台	利旧
19			铣床	ZX7550	1 台	1 台	利旧
20			钻床	CN18、CN23、CN25、 CN25、CN35、CN35	6 台	6 台	利旧
21	辅助设备		剪板机	QA11-4X2000、 QA11-4X2000	2 台	2 台	利旧
22			激光切割机	/	/	1 台	利旧
23			无油空压机	/	2 台	2 台	利旧
24			变电器	/	1 台	1 台	利旧
25			循环水池	4m（L）×2m（d）×2.5m （H）	1 个	1 个	新建

表 2.2-7 设备产能匹配性分析表

生产线	设备名称	数量	生产节拍 (kg/h·台)	有效工时 (h/a)	理论产能 (t/a)	所需产能 (t/a)
大型冲压件	大型冲压四柱液压机	6 台	120	4800	3456	3350
小型冲压件	小型冲压四柱液压机	3 台	30	4800	432	1280
	冲压机	12 台	15	4800	864	
汽车座椅	聚氨酯发泡机	1 台	5	2400	12	10.35

2.2.6 总平面布置

(1) 用地规模

本项目位于重庆市江北区铁山坪街道港城西路 129 号，租用汇浦液压动力制造有限公司已建厂房，建筑面积为 6669.3m²，厂房东南侧紧邻园区内部道路，北、西侧紧邻其他企业厂房。

(2) 总平面布置及合理性分析

厂房南北最宽处约 48m，东西最长约 137m。厂区设 2 个人员出入口及物料出入口，入口位于厂房西北侧，出口位于东南侧。

厂区主要呈南北分布，北侧由西至东依次为模具闲置存放区、座椅骨架辅料区、小冲生产区、机加工区 1、剪板区、小冲模具存放区、小冲在制品区、产品全检返修区、大冲生产区、机加工区 2、成品库房储存区、原材料区、大冲模具存放区、模具维修区、发泡区、激光加工区、空料架暂放区，南侧由西至东依次为综合楼、生产用房、生产辅助用房。综上，本项目整体生产工艺目布局较为紧凑，能够有效地减少产品转运过程中的搬运，更有效地提高生产效率，各功能区划分明确，工艺流程布置合理。

本项目厂区总平面布置详见附图 2。

2.2.7 水平衡

本项目用水包括生产用水和生活用水。生产用水主要为设备冷却水及地面清洁用水。设备冷却用水不与产品直接接触，冷却水循环使用，每年仅排放一次，平时定期补水。生活用水主要为员工生活用水，无食堂和住宿用水。

(1) 生产用水

1、设备冷却用水

主要用于悬挂电焊机设备的间接冷却，本项目冷却水来自循环水池，其循环水量为 $100\text{m}^3/\text{h}$ ，循环水不与产品直接接触，期间不需投加阻垢剂，冷却水循环密闭使用不外排，定期补水。悬挂电焊机设备的作业时间为 $16\text{h}/\text{d}$ ，平均每日循环水量为 1600m^3 ，补水量为循环水量的 1% ，则新鲜水补水量为 $16\text{m}^3/\text{d}$ ($4800\text{m}^3/\text{a}$)。循环水池每半年清掏一次，清掏后剩余水量约为水池水量的 98% ，废水总量不对该类废水进行统计。设备冷却用水总用水量为蒸发及清掏损耗水量，经计算，为 $16.36\text{m}^3/\text{d}$ ($4800.72\text{m}^3/\text{a}$)。

2、员工洗手废水

主要用于员工洗手，用水标准为 $10\text{L}/\text{人}\cdot\text{天}$ ，劳动定员为 160 人，劳动天数为 300 天，总用水量为 $1.6\text{m}^3/\text{d}$ ($480\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数取 0.9 ，则员工洗手废水产生量为 $1.44\text{m}^3/\text{次}$ ($432\text{m}^3/\text{a}$)。

3、地面清洁用水

主要用于地面清洁，用水标准为 $2\text{L}/\text{m}^2$ ， $10\text{d}/\text{次}$ ，厂区总面积为 6669.3m^2 ，厂房实际清洁面积约为 3040m^2 ，则用水量为 $6.08\text{m}^3/\text{次}$ ($182.4\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数取 0.9 ，则地面清洁废水产生量为 $5.47\text{m}^3/\text{次}$ ($164.16\text{m}^3/\text{a}$)。

(2) 生活用水

本项目劳动定员 160 人，厂区不设食堂及住宿，员工生活用水量按 $50\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ 计，生活用水量为 $8\text{m}^3/\text{d}$ ($2400\text{m}^3/\text{a}$)，产污系数取 0.9 ，则职工生活污水产生量约 $7.2\text{m}^3/\text{d}$ ($2160\text{m}^3/\text{a}$)。

本项目用排水量情况见表 2.2-8，水平衡见图 2.2-1。

表 2.2-8 本项目用排水量情况见表

用水类型	规模	用水标	用水	用水量	排水量	备注
------	----	-----	----	-----	-----	----

			准	频次	m³/d	m³/a	m³/d	m³/a	
生产用水	设备冷却用水	100m³/h	16h/d	300d	16.36	4800.72	/	/	循环使用，半年清掏一次，不排放
	员工洗手用水	10L/人·天	160 人	300d	1.6	480	1.44	432	员工洗手及地面清洁废水经隔油池处理后与生活废水排放至厂区已建生化池，达标后排入园区污水处理厂处理
	地面清洁用水	3040m²	2L/m²，10d/次	300d	6.08	182.4	5.472	164.16	
小计					24.04	5463.12	6.912	596.16	
生活用水	员工生活用水	160 人	50L/人·班	300d	8	2400	7.2	2160	
总计					32.04	7863.12	14.112	2756.16	
注：地面清洁日用排水量考虑单次用排水量；冷却循环废水作为清净下水排入雨水管网，废水总量不对该类废水进行统计。									

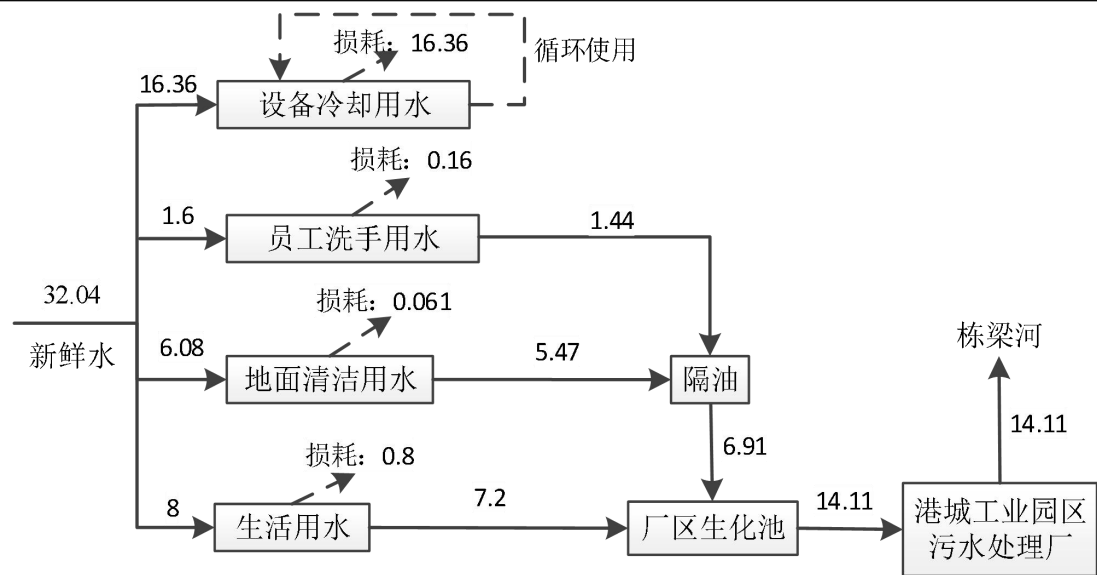


图2.2-1本项目水平衡图 (m³/d)

2.3 工艺流程和产排污环节

2.3.1 施工期工艺流程及产排污回溯

本项目目前已经建成冲压制品生产线及座椅铁件加工区，原施工期建设内容主要为厂房室内改造及设备安装调试等工序，工程量小，不涉及基础开挖、基础施工等。

后续施工期内容仅为剩余的一条座椅生产线的发泡及缝纫工艺设备安装、调试及环保设备的安装、整改，施工期废气主要为装修废气，在室内密闭厂房施工，并在施工过程定期采用水喷雾降尘；施工期废水已依托园区生化池进行处理；施工期固废主要为装修废物、废包装和生活垃圾，均已妥善处置，现场无遗留施工垃圾，施工期间未出现污染事故及环保投诉。

2.3.2 营运期工艺流程及产排污环节

本项目主要产品为大、小型冲压件、汽车座椅。大、小型冲压件工艺流程图如下：

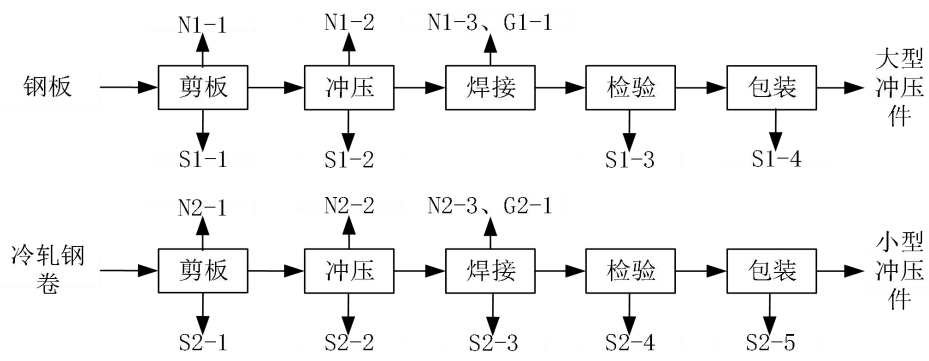


图 2.3-1 大、小型冲压件生产工艺流程及产排污环节图

2.3.2.1 大型冲压件工艺流程及产排污环节

大型冲压件主要为缸盖、油底壳、防撞梁。主要工艺流程为：剪板—冲压—焊接—检验—包装。

(1) 剪板

利用剪板机将钢板剪裁成满足冲压模具要求适合的尺寸。本阶段产生设备噪声 N1-1 和废金属边角料 S1-1。

(2) 冲压

	利用液压机对相应模具内的钢板进行冲压，将钢板压制成对应模具形状，不同汽车零部件对应不同冲压压力。本阶段产生设备噪声 N1-2 及废液压油 S1-2。 (3) 焊接 经冲压完成后的半成品将进入焊接区进行焊接，大型冲压件经悬挂式电焊机焊接，其焊接原理为焊接变压器初级线圈通过控制与电源接通，次级产生焊接电流，使金属产生热熔从而工件表面迅速贴合，本项目焊接设备温度控制在 1400~1600℃ 左右，焊接程序段结束后，变压器初级线圈断电以完成一个焊接周期。整个焊接过程通过电流实现，无需焊丝，因为焊接时效非常快，在厂区内设置独立的焊接区域，因此焊接的废气产生量极少，不会影响车间工作环境，也不会对周边环境造成影响。本阶段产生少设备噪声 N1-3 及焊接废气 G1-1。 (4) 检验 经焊接完成后的冲压总成件需经过人工物理检验尺寸及平整度。本阶段产生不合格品 S1-3，不合格品经原材料供应商回收再利用。 (5) 包装 检验完成后的产品经包装后等待出厂。本阶段产生废包装 S1-4。 2.3.2.2 小型冲压件工艺流程及产排污环节 小型冲压件车把手、天窗框架、前灯、尾灯灯壳、水箱框架。主要工艺流程和大型冲压件类似，主要为剪板—冲压—焊接—检验—包装。 小型冲压件和大型冲压件主要工艺的差异仅为焊接工段，其余生产环节均一致。小型冲压件部分工件（水箱框架）采取二保焊，该焊接方式需要采用焊丝，小型冲压件焊接阶段主要产生设备噪声 N2-3、废焊渣及焊丝 S2-3 及焊烟 G2-1。 2.3.2.3 模具维修间工艺流程及产排污环节
--	---

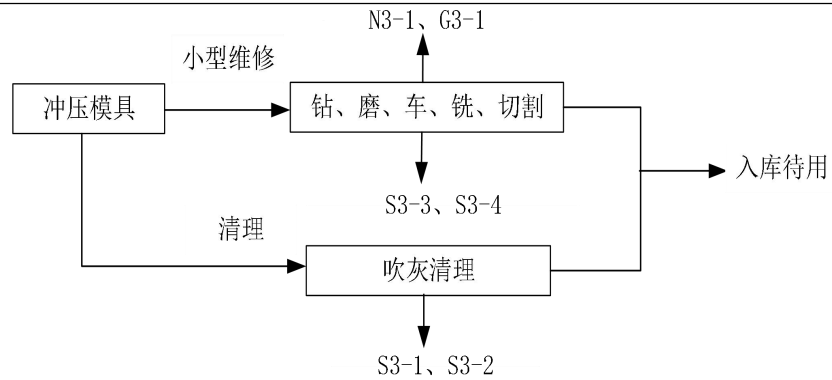


图 2.3-2 模具维修生产工艺流程及产排污环节图

本项目冲压模具均为定制外购，仅需要定期维修和清理，均在厂房南部的模具维修间完成。其中，需要维修的模具涉及的工艺主要有钻、磨、车、铣、切割工艺，其中车加工需要用到切削液；另外需要清理的模具则通过压缩空气吹洗清理，以及抹布清理。在模具清理过程中产生不含油废金属屑 S3-1，清理后的废抹布 S3-2；在模具维修间机加过程主要产生含油废金属屑 S3-3、车加工定期更换的废切削液 S3-4，机加废气 G3-1 以及在整个模具清理间产生的机加噪声 N3-1。

2.3.2.4 汽车座椅总成工艺流程及产排污环节

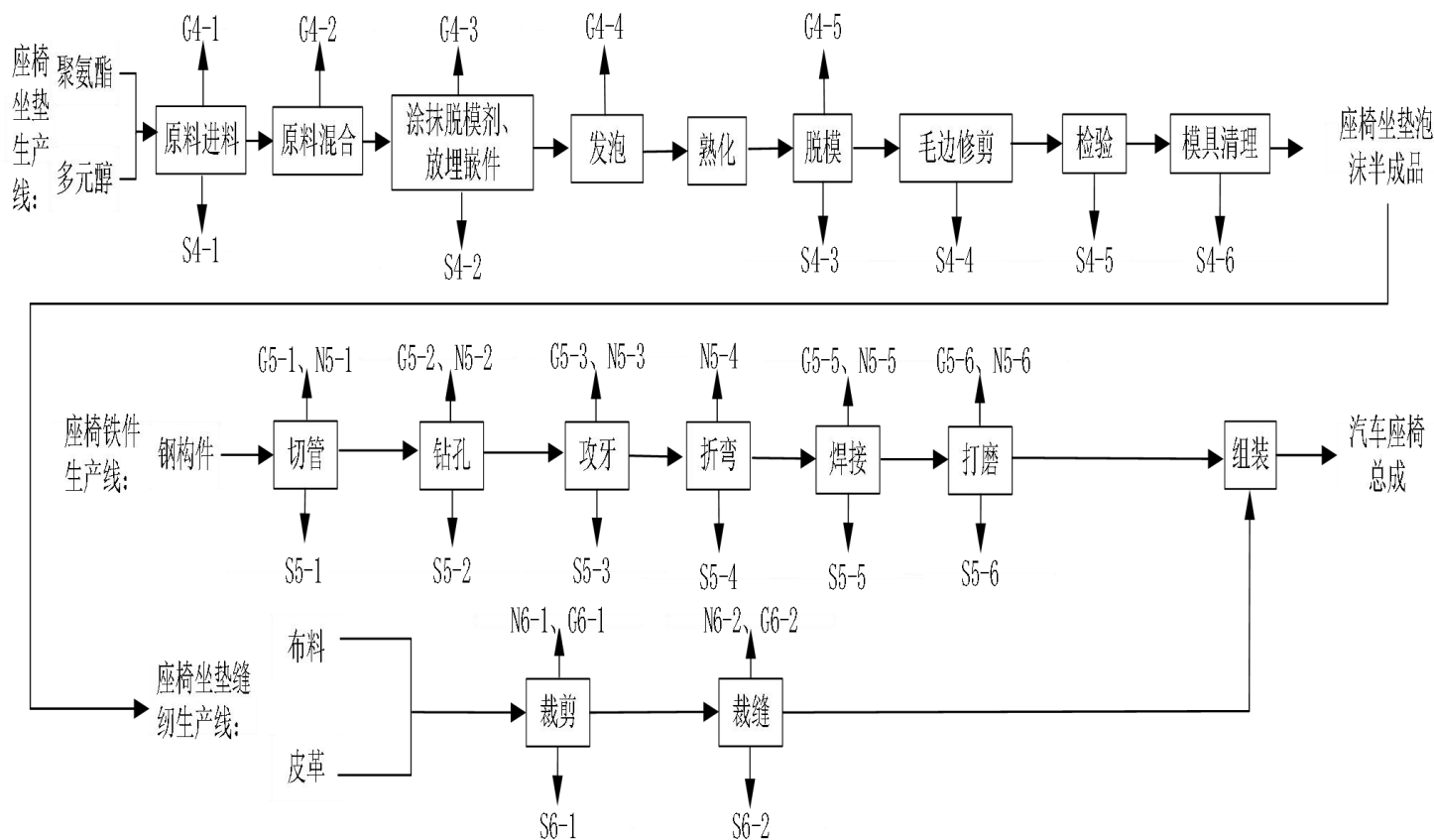


图 2.3-3 汽车座椅总成生产工艺流程及产排污环节图

工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节	1、座椅坐垫生产线： （1）原料进料 整个发泡过程均由自动化程序控制，原料聚合 MDI（黑料）、聚醚多元醇混合物（白料）均为液态，均采用桶装存放，项目所需的原料白料、黑料均由供货商提供，不需现场调配。 将黑、白料原料（桶装）采用叉车运输至指定区域，将桶盖打开连接抽料管道，通过抽真空的方式抽送至搅拌罐中（混合 20min），运作后成为聚氨酯发泡料。整个混合过程均为密闭，物料抽送过程中料桶内属于微负压状态，仅在料桶开盖，连接抽料过程有少量呼吸废气逸散，无其他废气外逸，本阶段产生原料开盖有机废气 G4-1、储罐大呼吸废气 G4-2、废原料桶 S4-1。 （2）喷涂脱模剂、放埋嵌件 为了后续让泡沫和模具能顺利剥离，在原料浇注前需要工人手工在模具内表面用脱模剂喷涂薄涂层方便脱模，然后在模具中放入少量加强布作为埋嵌件。埋嵌件均由其他外协厂商按照产品外形尺寸加工好，发泡后不会有剩余的埋嵌件需进行剪裁。 本阶段产生喷脱模剂废气 G4-3、脱模剂及埋嵌件的废包装材料 S4-2. （3）发泡、熟化、脱模 生产开始后，启动注料机器人设备，通过发泡机的注射枪头把搅拌罐内混合好的聚氨酯发泡料注入模具内进行发泡，注模时间一般为 1~2s，发泡料注入模具型腔后，将模具型腔闭模并压紧模具以防止发泡过程产生的气体顶开模具。发泡温度约 $60\pm 5^{\circ}\text{C}$，整个发泡工序时间为 15s 以内，发泡过程全部发生在密闭的型腔中，发泡过程在常压下进行。 发泡膨胀结束后，泡沫进入熟化成型阶段，泡沫体在模具内经自然冷却后，其外观形状逐步固化、熟化。在块状软泡生产开始时供给部分热量，而在发泡及熟化过程中产生的热量足以使反应完成，不需要加热。泡沫的导热性能差。大块泡沫体中间热量积聚，发泡结束后可达到最高温度（130°C），从发泡机内已成产品形状。该过程散发出大量热能，可使泡沫中少量有机废气挥发。熟化成型温
--	---

	度为 25-30℃，约 30 分钟后，人工取出成型后的泡棉，完成脱模。 发泡机理：本项目采用聚氨酯发泡工艺,以聚醚多元醇混合物和异氰酸酯混合物为原料发泡，进行座椅泡棉制作。泡棉的制作，属于化学法中的原料组分间相互作用析出气体发泡法,异氰酸酯与聚醚多元醇反应生成聚氨酯,作为泡棉的主体;脲基上的活泼氢与异氰酸酯反应使分子交联，形成网状结构，使物料逐渐由液体凝固为固体。聚醚多元醇与异氰酸酯反应形成氨基甲酸酯链的高聚物。其反应方程式如下： $ROH+RNCO\rightarrow R-NHCOOR$ 同时，聚醚多元醇中含有的水与异氰酸酯反应成 CO₂ 和脲。 $HOH+2RNCO\rightarrow RNHCOHNR+CO_2\uparrow$ 上述反应产生大量热，可促使反应体系温度迅速升高，使发泡反应在很短时间内完成。并且，反应热为发泡剂气化提供了能量。反应过程中产生二氧化碳气体。 产污环节：发泡过程产生的有机废气 G4-4、脱模过程产生的有机废气 G4-5（均以非甲烷总烃计，同时含有少量的 MDI、PAPI、TDI 和部分 CO₂、水蒸气、臭气），脱模时产生废石蜡 S4-3。 （3）修边、检验 完成气孔碾压后的产品，将进入人工修边工序，将部分逸出的泡沫进行修边，修边后对座椅进行检验合格后入库,不合格的产品将其内部的埋嵌件取出重复利用。产污环节：修边、检验会产生废泡沫 S4-4、S4-5。 （4）发泡模具清理 产品脱模后，模具内表面会粘附少量的发泡泡沫，由工人戴着掌心有橡胶颗粒的手套摩擦模具表面，以此除去模具上的细小发泡泡沫，清理后的模具重复喷脱模剂工序，然后由人工放回至发泡机内。本阶段产生废泡沫及废手套 S4-6。 2、座椅铁件生产线： （1）切管 座椅骨架由钢构管构成，需经过切管机将标准钢构件切割成需要的尺寸，本阶段产生设备噪声 N5-1、切割废气 G5-1、废钢管 S5-1。
--	--

	(2) 钻孔 切割好的钢管经测量后通过摇臂钻床钻孔，整个钻孔过程采用切削液进行湿式加工，本阶段产生设备噪声 N5-2、少量挥发有机废气 G5-2、废切削液及废含油金属碎屑及沉渣 S5-2。 (3) 攻牙 钻孔完成的钢管将通过攻丝机钻出螺纹便于后续组装，整个过程采用切削液进行湿式加工，本阶段产生设备噪声 N5-3 及少量挥发有机废气 G5-3、废切削液及废含油金属碎屑及沉渣 S5-3。 (4) 折弯 座椅骨架有一定曲度，需经过折弯机折弯后焊接，本阶段产生设备噪声 N5-4、废钢管 S5-4，本阶段来料为钻孔及攻牙后的钢管半成品，前工序均为湿式加工，因此本加工过程中会产生含油废钢管。 (5) 焊接 泡沫座椅骨架由钢管构成，钢管经过折弯后焊接，焊接采取二保焊，该焊接方式需要采用焊丝，本阶段产生设备噪声 N5-5、废焊渣及焊丝 S5-5 及焊烟 G5-5。 (6) 打磨 座椅骨架焊接完成后还需经加工中心 CNC 进行端口打磨，整个过程采用切削液进行湿式加工，本阶段产生设备噪声 N5-6、废含油金属废屑 S5-6 及打磨废气 G5-6。 3、座椅缝纫生产线： (1) 裁剪 布料和皮革需按座椅坐垫及靠背尺寸裁剪，本阶段产生设备噪声 N6-1、裁剪废气 G6-1 及废剪裁边角料 S6-1。 (2) 缝纫 裁剪好的布料和皮革，通过人工操作缝纫机形成座椅外套半成品，后将其与泡沫体半成品缝纫成一套，本阶段产生设备噪声 N6-2、缝纫废气 G6-2 及废缝纫边角料 S6-2。
--	--

	以上半成品加工完成后，将泡沫体半成品与座椅铁件通过人工组装形成汽车座椅总成。
--	---

与项目有关的环境污染问题	2.4 现有项目基本情况																																
	2.4.1 现有项目组成																																
	表 2.4-1 现有建设内容及组成一览表																																
	<table border="1"> <tr> <th colspan="2">项目组成</th><th>主要功能</th><th>备注</th></tr> <tr> <td rowspan="14">主体工程</td><td>冲压总成生产区</td><td>位于厂区 1F 东侧，高约 12m，面积约 400m²，主要布有四柱液压机 9 台、冲压机 12 台、剪板机 2 台、悬挂式电焊机 32 台、二保焊 3 台，用于小型、大型工件冲压。</td><td rowspan="2">租用厂房 1#，一层总建筑面积 900m²</td></tr> <tr> <td>座椅铁件生产区</td><td>位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m²，主要布有摇臂钻床 3 台、攻丝机 3 台、中心加工 CNC2 台、二保焊 9 台、切管机 2 台、折弯机 2 台、聚氨酯发泡机 1 台、裁剪机 1 台，用于小型、大型工件冲压。</td></tr> <tr> <td>座椅发泡生产区</td><td>位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m²，主要布有聚氨酯发泡机 1 台，用于座椅坐垫生产。</td><td>租用厂房 3#，一层总建筑面积 1200m²</td></tr> <tr> <td>座椅缝纫生产区</td><td>位于厂区 1F 东南侧，高约 12m，面积约 80m²，布有裁剪机 1 台、缝纫机 7 台，主要用于座椅坐垫及靠背外套的制作；</td><td rowspan="2">租用厂房 2#，一层总建筑面积 2400m²</td></tr> <tr> <td>座椅总成生产区</td><td>位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 200m²，用于座椅坐垫及骨架的组装。</td></tr> <tr> <td rowspan="7">储运工程</td><td>原材料堆放区</td><td rowspan="7">租用厂房 2#，一层，建筑面积 3600m²</td></tr> <tr> <td>模具闲置存放区</td></tr> <tr> <td>座椅总成暂存区</td></tr> <tr> <td>冲压片成品暂存区</td></tr> <tr> <td>气瓶区</td></tr> <tr> <td>产品包装及暂存</td></tr> <tr> <td>产品全检返修区</td></tr> <tr> <td rowspan="2">公用工程</td><td>供水</td><td rowspan="2">/</td></tr> <tr> <td>排水</td></tr> </table>			项目组成		主要功能	备注	主体工程	冲压总成生产区	位于厂区 1F 东侧，高约 12m，面积约 400m ² ，主要布有四柱液压机 9 台、冲压机 12 台、剪板机 2 台、悬挂式电焊机 32 台、二保焊 3 台，用于小型、大型工件冲压。	租用厂房 1#，一层总建筑面积 900m ²	座椅铁件生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m ² ，主要布有摇臂钻床 3 台、攻丝机 3 台、中心加工 CNC2 台、二保焊 9 台、切管机 2 台、折弯机 2 台、聚氨酯发泡机 1 台、裁剪机 1 台，用于小型、大型工件冲压。	座椅发泡生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m ² ，主要布有聚氨酯发泡机 1 台，用于座椅坐垫生产。	租用厂房 3#，一层总建筑面积 1200m ²	座椅缝纫生产区	位于厂区 1F 东南侧，高约 12m，面积约 80m ² ，布有裁剪机 1 台、缝纫机 7 台，主要用于座椅坐垫及靠背外套的制作；	租用厂房 2#，一层总建筑面积 2400m ²	座椅总成生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 200m ² ，用于座椅坐垫及骨架的组装。	储运工程	原材料堆放区	租用厂房 2#，一层，建筑面积 3600m ²	模具闲置存放区	座椅总成暂存区	冲压片成品暂存区	气瓶区	产品包装及暂存	产品全检返修区	公用工程	供水	/
项目组成		主要功能	备注																														
主体工程	冲压总成生产区	位于厂区 1F 东侧，高约 12m，面积约 400m ² ，主要布有四柱液压机 9 台、冲压机 12 台、剪板机 2 台、悬挂式电焊机 32 台、二保焊 3 台，用于小型、大型工件冲压。	租用厂房 1#，一层总建筑面积 900m ²																														
	座椅铁件生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m ² ，主要布有摇臂钻床 3 台、攻丝机 3 台、中心加工 CNC2 台、二保焊 9 台、切管机 2 台、折弯机 2 台、聚氨酯发泡机 1 台、裁剪机 1 台，用于小型、大型工件冲压。																															
	座椅发泡生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 100m ² ，主要布有聚氨酯发泡机 1 台，用于座椅坐垫生产。	租用厂房 3#，一层总建筑面积 1200m ²																														
	座椅缝纫生产区	位于厂区 1F 东南侧，高约 12m，面积约 80m ² ，布有裁剪机 1 台、缝纫机 7 台，主要用于座椅坐垫及靠背外套的制作；	租用厂房 2#，一层总建筑面积 2400m ²																														
	座椅总成生产区	位于厂区 1F 东北侧，高约 12m，面积约 200m ² ，用于座椅坐垫及骨架的组装。																															
	储运工程	原材料堆放区	租用厂房 2#，一层，建筑面积 3600m ²																														
		模具闲置存放区																															
		座椅总成暂存区																															
		冲压片成品暂存区																															
		气瓶区																															
		产品包装及暂存																															
		产品全检返修区																															
	公用工程	供水	/																														
		排水																															

环保工程		房配套生化池生化处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后经市政污水管网排入港城污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标后排入栋梁河, 最终汇入长江。	
	供电	依托园区市政供电;	
	压缩空气	在厂区生产用房布置无油型螺杆式空压机 2 台, 功率为 6kW。	
	废水	生产废水与生活污水依托重庆永腾实业有限公司现有污水处理设施处理后达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后, 通过园区污水管网排入园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入栋梁河;	/
	废气	焊接烟尘、打磨粉尘经 1 根 15m 高的排气筒排放; 发泡有机废气经厂区通风后无组织排放;	
	固废	在厂区生产用房内南侧设置一般固废暂存间, 面积约 5m ² , 用于一般固废暂存; 厂区南侧设置一个危废贮存点, 面积约 5m ² 。用于危险废物暂存, 定期交有资质单位处置。	
	环境风险防范措施	原料库房的油类储存区及液体原料下方设置防渗托盘, 防止液体原料泄漏溢流出厂区 危废贮存点的油类储存区设置为重点防渗区, 采取“六防”措施, 液体废物下方设置防渗托盘。	

2.4.2 现有项目生产设备

表 2.4-2 现有项目主要工艺设备清单

序号	生产线	设备名称	规格型号	数量(台)
1	大型冲压片	剪板机	QA11-4X2000	1 台
2		四柱液压机	Y027-1000、 Y027-1000、 Y027-800、 Y027-500、 Y027-630、 Y027-800	6 台
3		悬挂式电焊机	MF-200、MF-160	18 台
4	小型冲压片	剪板机	QA11-4X2000	1 台
5		四柱液压机	YJ32-200、 Y027-315、 YX32-200A、	3 台
6		冲压机	J23-16、J23-35、 J23-100、J23-80、 J23-125	12 台

7	座椅总成	悬挂式电焊机	MF-120、MF-160	14 台
8		二保焊	NBC-270A	3 台
9		切管机	YJ275Q	2 台
10		折弯机	SW-38、DW38NCB	2 台
11		摇臂钻床	ZQ3032X10、 Z3050X16、 Z3063X20	3 台
12		攻丝机	SWJ-6A、SWJ-12、 SWJ-12A	3 台
13		中心加工 CNC	VMC1300、 VMC1580	2 台
14		二保焊	NBC-270	12 台
15		聚氨酯发泡机	PU-10	5 台
16		裁剪机	凯旋 CZD-3	1 台
17	模具维修	缝纫机	GC0318-1	7 台
18		车床	CK5085	1 台
19		磨床	M618S	2 台
20		铣床	ZX7550	1 台
21		激光切割机	/	1 台
22		钻床	CN18、CN23、 CN25、CN25、 CN35、CN35	6 台

2.4.3 现有项目生产设备

表 2.4-3 现有产品方案一览表

序号	产品名称	年产量	备注
1	冲压片片	300 万套/年	/
2	座椅总成	1.3 万套/年	/
3	小型冲压总成	200 万套/年	/

2.4.4 现有项目原辅材料

表 2.4-4 现有项目原辅材料消耗情况

序号	生产线	名称	主要成分	主要参数	年消耗量 (t/a)	最大贮存量 (t)	贮存场所
1	冲压片片、冲压总成	钢板	/	150cm*60cm, 180cm*60cm	3360	60	原材料区
		冷轧钢卷	/	φ120cm,宽度 65cm	1300	36	原材料区

			焊丝	无铅焊丝	φ2.5mm,L1000mm	31.4	2	原材料区
			二氧化碳气瓶	二氧化碳	Φ106cm,L23cm	4	0.5	原材料区
	2	座椅总成	发泡剂白料	聚醚多元醇混合物	二乙醇胺、四甲基亚氨基双丙胺、2-二甲氨基乙醇、四乙烯五胺、水	110	2	原材料区
			发泡剂黑料	聚合MDI（改性MDI）	二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯、甲苯-2,4-双异氰酸盐、多亚甲基多苯基多异氰酸酯、邻-（对-异氰酸苯基）异氰酸苯酯、甲苯-2,6-双异氰酸盐	47	2	原材料区
			脱模剂	合成石蜡	乙氧基化 C16-20 醇，a-9-（Z）-十八烯酰-w-羟基聚（氧乙烯），氢氧化钾，余量为水	6.4	1	原材料区
			泡沫埋嵌件	加强布	/	13	0.5	原材料区
		钢铁件生产	钢管	钢	φ35mm	50	5	座椅骨架辅料区
			焊丝	无铅焊丝	φ2.5mm,L1000mm	10.4	1	座椅骨架辅料区
	3	缝纫加工	布	/	/	20	2	原材料区
			人造革	/	/	5	1	
			缝纫油	/	/	0.3	0.1	
	4	生产辅料	全合成切削液	/	精制合成油≥5%，醇胺类≥10%，润滑剂≥10%，防锈添加剂≥10%，杀菌剂≥1%，表面活性剂≥1%，水余量	5	0.75	原材料区

		润滑油	/	基础油	3	0.51	
		液压油	/	基础油	1	0.17	
		液氧气瓶	液氧	/	0.25	0.05	

2.4.5 现有项目生产工艺

现有项目生产工艺与本项目生产工艺一致，此处不再赘述。

2.4.6 现有项目环境保护措施及达标情况

2.4.6.1 现有项目污染物产生及排放情况

根据现有项目实际情况计算各类污染物产生及排放情况，污染物排放情况见下表。

表 2.4-5 现有项目污染物产生情况表

类别	项目		产生速率/浓度	产生量（t/a）	排放浓度	排放量（t/a）	处理措施	达标情况
废气	冲压件、座椅铁件焊接烟尘	颗粒物	0.386kg/h	2.056	42.56mg/m³	2.043	经集气罩收集后通过 1 根 15m 高排气筒排入外环境	达标
	座椅铁件生产打磨废气	颗粒物	0.028kg/h	0.128				
	座椅铁件切管废气	颗粒物	0.012kg/h	0.064				
	发泡废气	非甲烷总烃	0.714kg/h	3.425	/	3.425	厂区通风、无组织排放	/
	焊接、打磨、切管废气	颗粒物	0.032	0.227	/	0.227		
废水	员工生活污水	COD	500	1.080	COD	0.138	生产废水与生活废水一同依托重庆永腾实业有限公司废水处理设施达	达标
		BOD ₅	400	0.864				
		SS	350	0.756				
		NH ₃ -N	45	0.097	BOD ₅	0.028		
	地面清洁废水	COD	350	0.057				
		SS	500	0.082	SS	0.028		

	员工洗手废水	石油类	50	0.008	NH ₃ -N	0.014	《污水综合排放标准》 （GB8979-1996）三级标准后经园区污水管网排入港城工业园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》 （GB18918-2002）一级A标准后排入栋梁河，最终汇入长江		
		LAS	10	0.002					
		COD	350	0.151					
		SS	400	0.173	石油类	0.003			
		石油类	50	0.022					
		LAS	20	0.009	LAS	0.001			
	噪声	生产设备、风机等		噪声级为 75~90dB			基础减振、合理布局、厂房隔声	/	
	固体废物	一般工业固废		/	56.2	/	56.2	交由回收单位处理	/
		危险固废	废含油金属碎屑及沉渣	/	10	/	10	交由资质单位处理	
			废钢管	/	10	/	10		
废切削液			/	2.2	/	2.2			
废包装桶			/	1	/	1			
废油桶			/	0.5	/	0.5			
废润滑油			/	0.295	/	0.295			
废液压油			/	0.2	/	0.2			
废缝纫油			/	0.01	/	0.01			
废含油棉纱及手套			/	0.005	/	0.005			
生活垃圾		/	24	/	24	交由环卫部门处理			

2.4.6.2 现有项目达标排放情况

本次评价按现场实际建设情况，根据现有工程竣工环境保护验收监测报告（江环（监）字[2017]第 WT004 号）可知，厂界非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）（原环评无组织排放浓度限制要求），对周边环境的影响较小，具体数据见下表 2.4-6。

表 2.4-6 企业现有生产线废气监测统计情况一览表

污染源名称	废气量 Nm ³ /h	污染物名称	排放监测值		排放标准		备注
			浓度 (mg/m ³)	排放量 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
厂界无组织废气	/	非甲烷总烃	0.2L	/	/	/	/

2.4.7 现有工程“三同时”对照

企业于 2020 年 03 月 27 日取得了《排污许可证》（编号：9150010575306675XF001X），排污许可证内无相关总量要求，现有工程未设有主要排气筒。现有工程三同时情况见下表。

表 2.4-7 现有工程三同时一览表

项目名称	机动车零部件及总成生产线				
建设项目性质	■新建（迁建） □改扩建 □技术改造				
环评审批部门	重庆市江北区环境保护局	文号	渝（江北）环准[2015]073号	环评报告表审批时间	2015 年 12 月 01 日
开工建设时间	2016 年 4 月		调试时间	2017 年 5 月	
竣工验收时间	2017 年 7 月				
竣工验收批复	渝（江北）环验[2017]039 号				
环评设计生产能力	大型冲压片片 300 万套/年，汽车座椅总成 1.3 万套/年，小型冲压总成 200 万套/年				
验收生产能力	大型冲压片片 300 万套/年，汽车座椅总成 1.3 万套/年，小型冲压总成 200 万套/年				
目前建设情况	已验收，已备案				
排污许可证核发情况	2020 年 03 月 27 日取得了《排污许可证》（编号：9150010575306675XF001X）				

2.4.8 本项目“以新代老措施”和三本账

2.4.8.1 “以新带老”措施

现有工程存在焊接及发泡废气未经环保措施处理后排放问题。根据现有工程存在的环保问题，迁建项目拟采取的“以新带老”措施如下表2.4-8所示，“以新带老”削减情况如2.4-9所示：

表 2.4-8 现有工程三同时一览表

序号	现有环境问题	“以新带老”措施
1	喷脱模剂、发泡、脱模废气未处理排放；原有项目未识别 MDI、TDI 及 PAPI 因子	本项目将喷脱模剂、发泡、脱模等过程中产生废气分别经集气罩收集后经干式过滤+二级活性炭吸附处理后由 15m 高排气筒（DA001）排放
2	焊接废气（颗粒物）未处理排放。	本项目将焊接中产生的废气分别经工位上方集气罩收集后经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放

表 2.4-9 “以新带老”削减情况表

序号	污染因子	现有项目排放量 t/a	“以新带老”措施	拟建工程排放量 t/a	“以新带老”削减量 t/a	削减后排放量 t/a
1	非甲烷总烃计	3.425	集气罩收集（85%收集率）+二级活性炭吸附（70%处理效率）+15m 高排气筒（DA001）排放。	0.139	3.425	0.139
2	颗粒物	2.270	集气罩收集（85%收集率）+布袋除尘器（95%处理效率）+15m 高排气筒（DA002）排放。	0.279	2.270	0.279

表 2.4-10 本项目完成后全厂污染物排放“三本帐”情况

类别	污染物	现有工程排放量	拟建工程排放量	“以新带老”削减量	拟建工程建成后全厂排放量	拟建工程建成后增减量
废气	非甲烷总烃	3.425	0.139	3.425	0.139	-3.286
	颗粒物	2.270	0.279	2.270	0.279	-1.991
废水	COD	0.138	0.138	0.138	0.138	/
	BOD ₅	0.028	0.028	0.028	0.028	/
	SS	0.028	0.028	0.028	0.028	/

			NH ₃ -N	0.014	0.014	0.014	0.014	/
			石油类	0.003	0.003	0.003	0.003	/
			LAS	0.001	0.001	0.001	0.001	/
		固废	一般工业固废	56.2	16.357	56.2	16.357	-39.843
			废含油金属碎屑及沉渣	10	10	10	10	/
			废钢管	10	2	10	2	-8
			废切削液	2.2	2.2	2.2	2.2	/
			废包装桶	1	0.4	1	0.4	-0.6
			废油桶	0.5	0.5	0.5	0.5	/
			废润滑油	0.295	0.5	0.295	0.5	+0.205
			废缝纫油	0.01	0.001	0.01	0.001	-0.009
			废液压油	0.2	0.2	0.2	0.2	/
			废含油棉纱及手套	0.005	0.05	0.005	0.05	+0.045
			废活性炭	0	0.982	0	0.322	+0.982
		备注：固废的三本账按照产生量统计						

2.5 与项目有关的原有环境污染问题

根据原厂区分行监测报告，厂界噪声达标排放，产生的固体废物均得到有效处置，不会对外界产生二次污染。整个厂区经落实相应环保措施后，无明显遗漏环境问题。

本项目租用位于重庆市江北区铁山坪街道港城西路129号租用重庆汇浦液压动力制造有限公司已建厂房（面积为6669.3m²）用地进行生产，租用厂房屋用于重庆汇浦液压动力制造有限公司原辅料储存，因其发展规模调整，厂房内清空出租，厂区内未遗留环境污染问题。目前项目搬迁后已建设完成冲压制品生产线及座椅铁件加工区，建设期间未发生环境纠纷、环境信访事件，故原厂址不存在遗留的环境问题。本次补评中“与项目有关的原有污染问题”仅针对目前已建项目存在的环境问题提出整改措施。

2.5.1 现有工程环境问题治理措施汇总

本项目现有污染物治理措施见下表。

表 2.5-1 本项目现有污染物治理措施

类别	排放源	污染物名称	已有措施
水污染物	员工、生产	生活、生产污水	生产废水与生活污水依托依托租用厂房已建生化池处理后，外排污水市政管网
大气污染物	焊接、打磨、切割机加废气	颗粒物	未进行收集处理
固体废物	生活垃圾	生活垃圾	交由环卫部门统一收集
	一般工业固体废物	废包装材料、废不含油金属碎屑、废金属边角料及废钢管、废裁剪边角料、废抹布、不合格产品、废滤芯、除尘灰、废焊渣及焊条	委托资源回收公司处理、回用于生产
	危险废物	废含油金属碎屑及沉渣、废切削液、废包装桶、废油桶、废润滑油、废液压油、废含油棉纱及手套	交由有资质单位处置
噪声	设备噪声	采用固定安装模式，设置有减震垫等；设备选用低噪声设备	

2.5.2 现有工程主要环境问题及整改措施

经现场勘查，项目存在的主要环境问题及整改措施见表2.5-2所示。

表 2.5-2 本项目主要存在的问题一览表

类别	存在的问题	整改措施
主体工程	机加设备下方未设置接油盘，冲压区地面油污未清理，原料、成品、模具堆存杂乱	配套定制托盘，托盘定期清理，清理冲压设备区域地面油污，按要求分区规整原料、成品、模具储存
储运工程	原料库房油品存放未设置托盘	配套定制托盘，托盘容积不小于单桶最大储存量
固体废物	一般固废暂存区未张贴相应标识牌	张贴相应标识牌
	现有危废贮存点位于厂房西南侧，平面布置不合理，离下水井距离较近	在厂房东南侧设置危废贮存点，面积约 7m ² 用于危险废物暂存，采取“六防”措施，并设置定制托盘，张贴相应标识牌、规范记录台账等
废气治理	焊接废气（颗粒物）未处理排放	本项目将焊接中产生的废气分别经工位上方集气罩收集后经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA002）排放
废水设施	厂区内未建设隔油池	按要求建设隔油池，用于地面清洁及员工洗手废水等含油废水处理

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 大气环境质量现状

本项目所在区域属于《重庆市环境空气质量功能区划分规定》（渝府发[2016]19号）中的二类区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

（1）基本污染物

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）》，区域大气环境质量现状可采用生态环境主管部门公开发布的质量数据。

本项目位于江北区，所在区域环境空气质量达标评价引用《2024年重庆市生态环境状况公报》中江北区的数
据，监测年均值数据详见表3.1-1。

年评价指标	污染物	评价标准	现状浓度	占标率%	超标率%	达标情况
年平均质量浓度	SO ₂	60	7	11.67	/	达标
	NO ₂	40	30.7	76.75	/	达标
	PM ₁₀	70	46	65.71	/	达标
	PM _{2.5}	35	30.7	87.71	/	达标
日均浓度的第 95 百分位数	CO	4.0mg/m³	1.0mg/m³	25	/	达标
日最大 8h 平均浓度的第 90 百分位数	O ₃	160	160	100	/	达标

由表 3.1-1 可知，项目所在区域环境空气中 SO₂、NO₂、PM₁₀、O₃、CO 浓度均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，该区域为达标区。

（2）特征污染物

本评价引用《重庆港城工业园区环境影响评价项目》中检测报告（重庆九升检测技术有限公司，报告编号：九升（检）字【2023】第 HP05067-5 号）中 E1 点位-港城园区北侧上风向（A 区），该监测时间为 2023 年 9 月 29 日-10 月 6 日，监测点位于项目 5km 范围内，且监测至今环境状况未发生较大变化，因此监测数据可引用。

监测因子：非甲烷总烃；监测频次：连续监测 7 天，每天 4 次，小时值。

根据调查，监测至今区域未新增大的排放同类污染物的污染源，区域环境空气质量未有明显变化，且监测时间为 2023 年，离本项目建设时间较近，监测数据在三年有效期内，监测点与项目距离小于《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》要求的 5km 范围，监测因子也能够满足本次评价要求。因此，本次评价引用的监测数据是合理可行的。

监测方案：布点中 E1 监测点位于项目所在地北侧约 460m 处，监测因子中包括非甲烷总烃。

评价方法：环境空气质量现状评价采用最大占标率法，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或等于 100%时，表明环境空气质量超标，计算公式如下：

①监测因子：非甲烷总烃；

②监测时间：2023年9月29日-10月6日，连续监测7d，4次/天。

③评价标准：非甲烷总烃执行河北省地方标准《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）。

④评价方法采用导则推荐的最大浓度占标率进行评价。评价模式如下：

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

式中：

P_i ——第*i*个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

C_i ——采用估算模型计算出的第 *i* 个污染物的最 1h 地面空气质量浓度， μg/m³；

C_{0i} ——第*i*个污染物的环境空气质量浓度标准， μg/m³。

⑤评价结果及分析

特征污染物监测结果见表3.1-2。

表 3.1-2 特征污染物监测结果统计及评价单位：mg/m³

监测因子	监测时间	浓度范围	标准值	最大占标率（%）	达标情况
------	------	------	-----	----------	------

非甲烷总烃	2023 年 9 月 29 日 -10 月 6 日	0.14~ 0.74mg/m ³	2.0	37	达标
-------	------------------------------	--------------------------------	-----	----	----

由上表可知，非甲烷总烃满足参照执行的河北省地方标准《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）要求。

3.1.2 地表水环境质量现状监测与评价

本项目位于重庆市江北区港城园区 A 区，废水受纳水体为栋梁河。生产过程中仅排放生活污水和地面清洁用水，废水依托厂区已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8979-1996）三级标准后，经园区污水管网排入港城工业园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入栋梁河。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），栋梁河为 V 类水域，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的 V 类水质标准。

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）》，地表水环境质量现状可引用生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。

根据重庆市江北区人民政府网上公示的“重庆市江北区地表水水质状况”，2020 年 1 月~12 月栋梁河跃进桥监测断面水环境质量均满足 III 类水质标准要求；长江鱼嘴断面水质监测结果为 II 类，栋梁河跃进桥断面水质监测结果为 III 类，栋梁河满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类水质标准。

因此，项目区域水环境质量满足要求。

3.1.3 声环境质量现状

根据《重庆市中心城区声环境功能区划分方案（2023 年）》，项目所在区域属于 3 类声环境功能区。

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）》，厂界外周边 50m 范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。本项目位于重庆市江北区港城工业园 A 区内，厂界周边 50m 范围内无声环境保护目标，因此本评价无需开展保护目标声环境质量现状监测及评价达标情况。

3.1.4 生态环境现状

项目位于重庆市江北区港城工业园A区，A区规划范围不涉及生态保护红线，规划范围内及周边不涉及重点生态功能区，用地范围内无生态环境保护目标，因此不开展生态现状调查。

3.1.5 地下水、土壤现状

项目位于工业园区内，产业园内地面均已硬化，无地表漫流和垂直入渗途径，周边主要为工业企业，周边 50m 范围内不存在土壤环境保护目标，因此无需开展地下水和土壤环境现状调查。

3.1.6 电磁辐射

本项目不属于新建、改建或扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，因此无需开展电磁辐射现状监测。

		英幼儿 园				教师			
表 3.2-2 本项目外环境关系一览表									
序号	名称		特征			方位	距离 (m)	备注	
1	重庆汇浦液压动力制造有限公司		制造、销售汽车液压元件			E	20	已建	
2	奥罗冈针业（重庆）有限公司		工业用针、机械设备的制造与销售			NW	195	已建	
3	博奥赛斯（重庆）生物科技有限公司		从事 I 类医疗器械、II 类仪器生产制造			NW	310	已建	
4	重庆市修能汽车维修服务有限公司		从事汽车维修服务			S	10	已建	
5	海尔能源动力有限公司		提供承担环境治理业务；销售：电器机械及器材，建筑材料，金属材料；从事建筑相关业务			E	120	已建	
6	重庆东都仓储有限公司		仓储服务（不含危险品仓储）；批发：酒店设备、家具、日用百货（不含危险化学品）、制冷设备及配件；			SW	235	已建	
7	中国石油江北五里坪加油站		汽油、柴油零售；			SW	310	已建	
8	港城科创园		包含 3 栋独栋办公物业与 4 栋多层厂办，总面积约 6.5 万平方米。规划有独栋办公、多层厂办、员工宿舍等			SW	130	已建	
9	聚峰国产业园 B 区		包含 3 栋多层厂办，总建筑面积 10 万平方米			SW	80	已建	
10	聚峰国产业园 A 区		包含 5 栋多层厂办，总建筑面积 12 万平方米			SW	180	已建	
11	旭众集团广州食品机械有限公司重庆分公司（聚峰国产业园 B 区内）		通用机械设备的制造及销售			SW	320	已建	
12	重庆雅淳义齿有限公司（聚峰国产业园 B 区内）		II 类仪器生产制造			SW	330	已建	
13	重庆哈德逊新能		从事发电业务、输电业务、供电业务等			SW	330	已建	

	源有限公司（港城科创园）	业务			
14	重庆佳斯科智能设备有限公司（港城科创园）	从事电气安装服务、工业机器人销售、电气设备销售	SW	345	已建
15	尼得科精密检测设备（浙江）有限公司重庆分公司（港城科创园）	电子测量仪器、半导体器件专用设备、半导体分立器件的制造及销售	SW	412	已建
16	重庆金樾光电科技有限公司（港城科创园）	从事电气新材料的制造及销售	SW	420	已建

3.2.2 地表水环境

本项目为间接排放，污水排放口下游 500m 范围内无地表水环境保护目标。

3.2.3 声环境保护目标

本项目厂界 50m 范围内没有居民，无声环境保护目标。

3.2.4 地下水环境保护目标

根据现场踏勘，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

本项目位于重庆市江北区铁山坪街道港城西路 129 号，周边 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象，不在生态红线范围内。

3.3 污染物排放控制标准

3.3.1 废气

本项目营运期主要为发泡、脱模、喷脱模剂、焊接、机加废气。发泡、脱模、喷脱模剂生产过程中产生的颗粒物、二苯基甲烷二异氰酸酯（MDI）、多亚甲基多苯基异氰酸酯（PAPI）、甲苯二异氰酸酯（TDI）、非甲烷总烃执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）中表 5 特别排放限值及表 9 企业边界污染物浓度限值；恶臭执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级新改扩建标准限值；焊接、机加废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016），具体标准详见下表。

结合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）和《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 5 特别排放限制标准要求，厂房外非甲烷总烃无组织控制浓度标准执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准要求；厂区下风向（企业边界）非甲烷总烃无组织控制浓度标准执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024 年修改单）（含 2024 年修改单）标准。废气各污染物对应标准限值详见表3.3-1、3.3-2、3.3-3、3.3-4。

表 3.3-1 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）

污染物名称	排放限值 (mg/m³)	污染物排放监控位置	企业边界大气浓度限值	
			监控点	任何 1h 平均值
颗粒物	20	车间或生产设施 排气筒	企业边界	1.0
二苯基甲烷二异氰酸酯（MDI）*	1		/	/
多亚甲基多苯基异氰酸酯（PAPI）*	1		/	/
非甲烷总烃	60		企业边界	4.0

注：*待国家污染物监测方法标准发布后实施。

表 3.3-2 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

项目	排气筒高度（m）	排放标准值	厂界标准值

污
染
物
排
放
控
制
标
准

臭气浓度		15	2000（无量纲）	20（无量纲）
------	--	----	-----------	---------

表 3.3-3 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）						
污染因子	有组织排放			无组织排放监控		依据
	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	排放速率（kg/h）	浓度限值监控点	浓度（mg/m ³ ）	
颗粒物	50	15	0.4	厂界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
非甲烷总烃	/	/	/		4.0	

注：排气筒高度应高出 200m 半径范围内周边建筑物 5m 以上，不能达到该要求的排气筒，应按其高度对应的排放速率限值的 50% 执行。15m 高排气筒的颗粒物排放速率为 0.8kg/h，因此处按其 50% 即为 0.4kg/h 考虑。

表 3.3-4 《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			
污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3.3.2 废水

本项目废水依托重庆汇浦液压动力制造有限公司厂房配套已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8979-1996）三级标准后，经园区污水管网排入港城工业园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准后排入栋梁河。标准值详见下表：本项目废水污染因子执行的排放标准详见表3.3-4。

表 3.3-4 废水污染物排放标准							
污染物项目 排放标准	pH （无量纲）	COD	BOD ₅	SS	石油类	氨氮	LAS
《污水综合排放标准》（GB8987-1996）三级标准	6~9	500	300	400	20	45*	20
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准	6~9	50	10	10	1	5（8）	0.5

*注：①根据《国家环境保护总局关于纳污管排污单位氨氮执行标准的复函》（环函[2005]454 号），氨氮执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）。

3.3.3 噪声

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）；根据重庆市有关环境噪声标准适用区域划分的相关规定，项目所在区域为3类区域，营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，标准限值详见表3.3-5、3.3-6。

表 3.3-5 建筑施工场界噪声限值一览表单位 dB（A）

昼间	夜间	执行标准
70	55	《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）

表 3.3-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）单位：dB（A）

类别	标准值	
	昼间	夜间
3类	65	55

3.3.4 固体废物

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准。因此，本项目一般工业固废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。

危险废物管理执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。

3.4 总量控制指标

本项目废气总量控制指标见表3.4-1。

表 3.4-1 废气总量控制指标

序号	污染因子	有组织排放总量 (t/a)	无组织排放总量 (t/a)	合计总量 (t/a)
1	非甲烷总烃	0.070	0.069	0.139
2	颗粒物	0.060	0.219	0.279

本项目废水总量控制指标见表3.4-2。

表 3.4-2 废水总量控制指标表

序号	污染因子	排入污水管网	排入外环境总量 (t/a)
1	COD	1.288	0.138
2	氨氮	0.097	0.014

目前本项目废气污染物总量已取得重庆港城工业园区管理委员会关于新增总量污染物排放的说明文件（详见附件 11），文件中同意非甲烷总烃排放总量为 0.139t/a、颗粒物排放总量为 0.279t/a。

现依据市场需要，将本项目生产工艺进行调整，调整后座椅总成生产线的发泡及缝纫工序均委外生产，因此本项目废气的非甲烷总烃总量低于重庆港城工业园区管理委员会同意排放总量，满足其排放总量要求。

四、主要环境影响和保护措施

4.1 施工期环境保护措施

本项目主体工程与部分生产线已建成，仅需在厂房内进行其余生产设备安装。项目施工期的环境影响主要是设备安装过程中产生的噪声，设备安装过程发生在厂房内，噪声经墙体隔声后也会有所降低，施工期环境影响小，本评价主要针对营运期进行影响分析。

施
工
期
环
境
保
护
措
施

营 运 期 环 境 影 响 和 保 护 措 施	4.2 营运期环境影响和保护措施 4.2.1 废气 4.2.1.1 污染源强核算 项目运营期产生的废气主要为料桶开盖废气、发泡废气、搅拌罐大呼吸废气、喷脱模剂废气、脱模废气、焊接烟尘和机加废气。 1、料桶开盖废气、发泡废气、搅拌罐大呼吸废气、喷脱模剂废气、脱模废气。 (1) 料桶开盖废气 项目黑、白料原料（桶装）采用叉车运输至指定区域，将桶盖打开连接抽料管道，抽送至白料储罐、黑料中转罐中，物料抽送过程属于微负压状态，无废气外逸，仅在料桶开盖，连接抽料管道过程有少量非甲烷总烃无组织逸散至空气中，由于该过程时间极短，废气产生量极小，加强厂区通风换气后，对环境影响较小，本次评价不进行定量计算。 (2) 搅拌罐大呼吸废气 当发泡原料进料作业时，液面不断升高，气体空间不断缩小，料气混合物被压缩而使压力不断升高。当气体空间的压强大于压力阀的控制室，压力阀打开，混合气体溢出罐外，这种蒸发损耗称为“大呼吸”损耗，这是搅拌罐收料作业时损耗的主要部分。当搅拌罐进行出库作业时，液面下降，罐内气体空间压强下降。当压力下降到真空阀的规定值时，真空阀打开，罐外空气被吸入，罐内液体蒸汽浓度大大降低，从而促使液面蒸发。当排油停止时，随着蒸发的进行，罐内压力又逐渐升高，不久又出现料气混合物顶开压力阀向外呼出的现象，称为“回逆呼吸”，也就是“大呼吸”损耗的一部分。本评价参考《石化行业 VOCs 污染源排查工作指南》（环办〔2015〕104 号），工作损失与储料的装卸作业相关，固定罐的工作损失按下式计算： $E_w = \frac{5.614}{RT_{LA}} M_v P_{VA} Q K_N K_P K_B$ 其中：E_w：统计期内工作损失，磅； M_v：气相分子量，磅/磅-摩尔； T_{LA}：日平均液体表面温度，兰氏度，本次温度取 25℃； R：理想气体状态常数，10.730 磅/（磅-摩尔·英尺·兰氏度）；
--	---

P_{VA}: 日平均液体表面温度下的蒸气压, 磅/平方英寸 (绝压); $\lg P_{VA} = A - \left(\frac{B}{T_{LA} + C} \right)$ 其中: A、B、C: 安托因常数; T_{LA}: 日平均液体表面温度, 兰氏度; P_{VA}: 日平均液体表面温度下的蒸气压, 毫米汞柱。 Q: 统计期内物料周转量, 储罐真实周转量按修正后的周转次数进行折算; K_P: 工作损失产品因子, 无量纲量; 对于原油 $K_P=0.75$; 对于其他有机液体 $K_P=1$; K_N: 工作损失周转 (饱和) 因子, 无量纲量; $Q_{修正} = \frac{Q}{V}$ V: 储罐的最大储存量, m^3; $K_N = \frac{(180 + Q_{修正})}{6Q_{修正}}$ 当周转数 > 36 当周转数 ≤ 36 $K_N = 1$ K_B: 呼吸阀工作校正因子。 当 ≤ 1.0 时, 其中: K_B: 呼吸阀工作校正因子, 无量纲量; P_1: 正常工况条件下气相空间压力, psig; P_1 是一个实际压力 (表压), 如果处在大气压下 (不是真空或处在稳定压力下), P_1 是 0; P_A: 大气压。Psia; K_N: 工作排放周转 (饱和) 因子。无量纲量; 计算方法同上; P_{BP}: 呼吸阀压力设定, psig。																																			
表 4-2 储罐大呼吸参数一览表 <table border="1"> <tr> <th>污染物</th><th>MV</th><th>T_{LA}</th><th>R</th><th>P_{VA}</th><th>Q</th><th>K_P</th><th>K_N</th><th>K_B</th><th>A</th><th>B</th><th>C</th></tr> <tr> <td>非甲烷总</td><td>0.28 3</td><td>536. 67</td><td>10.7 31</td><td>2.06 9</td><td>5</td><td>1</td><td>28</td><td>1</td><td>7.57 13</td><td>-335 5.4</td><td>-10.8 14</td></tr> </table>												污染物	MV	T_{LA}	R	P_{VA}	Q	K_P	K_N	K_B	A	B	C	非甲烷总	0.28 3	536. 67	10.7 31	2.06 9	5	1	28	1	7.57 13	-335 5.4	-10.8 14
污染物	MV	T_{LA}	R	P_{VA}	Q	K_P	K_N	K_B	A	B	C																								
非甲烷总	0.28 3	536. 67	10.7 31	2.06 9	5	1	28	1	7.57 13	-335 5.4	-10.8 14																								

烃											
---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

表 4-3 储罐大呼吸污染物产生量一览表

污染物		产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)
储罐	非甲烷总烃	0.0076	0.0032

(3) 喷脱模剂废气

为了工件容易从模具中脱出,在发泡前需在模具内表面喷涂喷涂适量脱模剂,使其表面形成一层极薄的非金属膜而有利于工件脱模。根据建设单位提供的 MSDS,脱模剂中含有乙氧基化 C16-20 醇 1~5%, a-9- (Z) -十八烯酰-w-羟基聚 (氧乙烯) 1~5%, 氢氧化钾 0.1~1%, 余量为水, 按照乙氧基化 C16-20 醇和 a-9- (Z) -十八烯酰-w-羟基聚 (氧乙烯) 两种成分全部挥发计算, 有机化合物产生量以 VOCs 计, 其 VOCs 含量不超过 10%, 从最不利的因素考虑, 本项目按照 10% 计算。本项目脱模剂年用量 0.32 吨, 则本项目喷脱模剂产生的有机废气的非甲烷总烃产生量为 $0.32 \times 10\% = 0.032$ (t/a)。发泡生产线为一班制, 年生产时间为 2400h, 喷脱模剂废气排放速率为 0.0133kg/h。

本项目喷剂过程会产生少量喷雾颗粒物。喷剂主要喷脱模剂, 脱模剂为水性, 主要溶剂为水雾, 但由于该颗粒物废气的产生量很少, 产生浓度低, 本报告对脱模机喷雾废气颗粒物仅进行定性分析。

(4) 发泡及脱模废气

本项目生产过程中, 配制好的黑料和白料分别装于不同的加料罐中, 从各自加料罐通过计量泵按配比精确计量后经密封管道输送至灌注机模具内, 各物质在模具内完成发泡, 发泡完成后打开模具, 项目生产废气主要来自配料、灌注工序、发泡工序和脱模工序。本项目在发泡过程中会产生有机废气, 根据建设单位提供的 MSDS 成分报告, 项目黑料是组分有二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯 (CASNo.101-68-8, 浓度范围 50-70%)、甲苯-2,4-双异氰酸盐 (CASNo.584-84-9, 浓度范围 10-20%)、多亚甲基多苯基多异氰酸酯 (CASNo.9016-87-9, 浓度范围 10-20%)、邻-(对-异氰酸苯基)异氰酸苯酯 (CASNo.5873-54-1, 浓度范围 1-10%)、甲苯-2,6-双异氰酸盐 (CASNo.91-08-7, 浓度范围 2.5-10%), 因此项目发泡废气污染因子主要是非甲烷总烃、MDI、TDI、多亚甲基多苯基异氰酸酯和臭气浓度。

本项目发泡废气、脱模废气源强类比参考《排放源统计调查产排污核算方法

	和系数手册》中《292 塑料制品业系数手册》，2924 泡沫塑料制造行业系数表，泡沫塑料—二异氰酸酯、多元醇、EPS、PE、发泡剂—模塑发泡—所有规模—废气—挥发性有机物—30kg/t-产品；项目所用发泡料总量为 7.85t/a，经计算，项目发泡熟化废气中挥发性有机物（以非甲烷总烃计）产生量为 0.2355t/a。 在发泡原料发泡时，黑、白料开始发生反应放出大量的热和二氧化碳，同时物料中少量的未聚合的短链分子挥发出来，主要污染因子以非甲烷总烃计，同时含有极少量的 MDI、PAPI、TDI、CO₂、臭气。项目模具喷脱模剂及脱模过程中，会挥发出少量的有机废气（以非甲烷总烃计）。由于 MDI、PAPI、TDI 为高分子聚合物整体较稳定，MDI、PAPI、TDI 产生量较小，同时 CO₂ 目前无相应的排放标准，因此，本次污染物的产排污核算主要以非甲烷总烃为主。 建设单位拟采用包围型集气罩收集方式对脱模废气及发泡废气进行整室收集后引至同一套“干式过滤+二级活性炭废气处理设备”处理，本项目在废气产生工位设置集气罩+垂帘，整个发泡区近密闭生产。根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）及《局部排风罩风量计算方法的讨论》，同时结合喷脱模剂区域、发泡区域和脱模区域的规格，项目共设置 3 个集气罩。拟在发泡生产线上方约 0.3m 处各设置 1 个集气罩（共计 3 个集气罩），罩口面积约 1m²。 集气罩四周有边，根据本项目的生产特点，污染物以较低的初速放散到尚属平静的空气中，因此项目有害物产生地点的控制风速选取 0.5m/s,其风量计算如下： $Q=v_o \times F=0.75 \times ((10H^2+F)/F) v_x F \times 3600 \times n$ 式中：v_x—有害物产生地点的控制风速，m/s； v_o—排风罩罩口的平均速度，m/s； F—排风罩罩口面积，m²； H—有害物发生地点至罩口距离，m； n—设备台数； 经上述公式计算，一个集气罩风量不低于 2565m³/h，总风量不低于 7695m³/h，考虑到活性炭风阻，因此，本次环评取 8000m³/h。 本项目发泡废气、喷脱模剂废气、脱模废气一同经整室收集后经干式过滤+
--	---

二级活性炭吸附处理后由一根 15m 高排气筒（DA001）排放。 2、焊接烟尘 本项目焊接主要采用悬挂式电焊机及二保焊，其中大型冲压片焊接加工仅采用悬挂式电焊机，通过使金属产生热熔从而工件表面迅速贴合，整体焊接时效很快，因此焊接时产生的废气量极少，且在厂区内设置单独的焊接区域，则焊接废气的产生不会影响车间工作环境，也不会对周边环境造成影响。 在加工小型冲压件及座椅骨架加工时采用会采用二保焊进行焊接加工，类比同类型企业并参考《焊接工作的劳动保护》、《焊接技术手册》（王文翰主编），焊丝的产尘系数为 40g/kg。项目焊丝用量共 35.2t/a，则焊接工艺烟尘产生量约 1.408t/a，焊接工作制度为一班制，年生产时间为 2400h，经计算产生速率为 0.587kg/h。经集气罩收集后由一套布袋除尘器处理后经一根 15m 的排气筒（DA002）排放。收集效率约 85%，去除效率约 95%。 3、打磨废气 根据建设单位提供的资料，在座椅骨架焊接加工后进行端口打磨处理产生金属粉尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的“36 汽车制造业—06 预处理—钢材（含板材、构件等）—打磨—所有规模”，打磨过程中颗粒物产生量为 2.19kg/t-原料。项目钢管用量共 2.5t/a，则打磨颗粒物产生量为 0.005t/a（0.001kg/h），由于产生量较小，生产过程中经厂房通风无组织排放。 4、切管废气 项目座椅铁件加工通过切管机对钢管构件进行切割，过程中产生切割粉尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的 36 汽车制造业—04 下料—其它金属材料—等离子切管—所有规模，机械加工过程中颗粒物产生量取 1.1kg/t-原料。项目钢管用量为 2.5t/a，则颗粒物产生量为 0.003t/a（0.001kg/h），此部分废气产生量小，产生速率低，经车间通风无组织排放。 5、机加有机废气 项目模具维修加工过程中数控车床、加工中心、钻攻两用机床等均会使用切削液进行湿式机械加工。机械加工过程中切削液挥发会产生少量的挥发性有机物。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中的 36 汽车制造业—07 机

	械加工—湿式机加工件—切削液—车床加工、加工中心加工、数控中心加工—所有规模，机械加工过程中挥发性有机物产生量取 5.64kg/t-原料。项目切削液用量为 5t/a，则挥发性有机物产生量为 0.028t/a（0.008kg/h），此部分废气产生量小，产生速率低，经车间通风无组织排放。 6、裁剪、缝纫废气 项目布料和皮革需按座椅坐垫及靠背尺寸裁剪，此过程产生少量废气，本次评价不进行定量计算，产生速率低，部分在车间内重力沉降，其余经车间通风无组织排放。 7、切割废气 项目模具维修时将使用切割机，该设备使用时间短，产生废气量较少，本次评价不进行定量计算，产生速率低，部分在车间内重力沉降，其余经车间通风无组织排放。 根据《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758-2008）及《局部排风罩排风量计算方法的讨论》，同时结合二保焊焊接区域的规格，项目在焊接工位上方均设置集气罩。本项目在 8 台二保焊焊接点上方约 0.3m 处各设置 1 个集气罩，罩口面积约 0.45m²。 集气罩四周有边，根据本项目的生产特点，污染物以较低的初速放散到尚属平静的空气中，因此项目有害物产生地点的控制风速选取 0.5m/s,其风量计算如下： $Q=v_o \times F=0.75 \times ((10H^2+F)/F) v_x F \times 3600 \times n$ 式中：v_x—有害物产生地点的控制风速，m/s； v_o—排风罩罩口的平均速度，m/s； F—排风罩罩口面积，m²； H—有害物发生地点至罩口距离，m； n—设备台数； 经上述公式计算，总风量不低于 9720m³/h，因此，本次环评取 10000m³/h。 本项目废气污染物产排污情况，见下表。 表4.2-2本项目无组织废气产生及排放情况一览表
--	--

污染源	污染因子	污染物产生情况		废气收集率	治理措施	处理效率	无组织排放情况		排放标准		排放时间(h)
		t/a	kg/h				t/a	kg/h	kg/h	mg/m ³	
打磨粉尘	颗粒物	0.005	0.001		重力沉降、定期清扫		0.005	0.001	/	1.0	4800
切割粉尘	颗粒物	0.003	0.001		重力沉降、定期清扫		0.003	0.001	/	1.0	4800
机械加工	非甲烷总烃	0.028	0.058		厂区通风		0.028	0.058	/	4.0	4800

表4.2-3本项目有组织废气产生及排放情况一览表

污染源	污染因子	污染物产生情况		废气收集率	风量 m ³ /h	治理措施	处理效率	有组织排放情况			排放标准		排放时间(h)
		t/a	kg/h					t/a	kg/h	mg/m ³	kg/h	mg/m ³	
DA001	非甲烷总烃	0.275	0.115	85%	8000	干式过滤+二级活性炭吸附	70%	0.070	0.029	3.654	/	60	2400
	MDI	少量	/					/	/	/	/	/	
	PAPI	少量	/					/	/	/	/	/	
	TDI	少量	/					/	/	/	/	/	
	颗粒物	少量	/					/	/	/	/	/	
	臭气	/	/					/	/	/	/	/	
DA002	颗粒物	1.408	0.587	85%	10000	1套布袋除尘器	95%	0.060	0.025	2.493	0.4	20	2400

4.2.1.2 废气污染防治措施技术可行性分析

本项目焊接烟尘经布袋除尘器处理后有组织排放。参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》中表 17 零部件及配件制造排污单位生产单元产排污环节、废气污染物及对应排放口类型一览表中污染治理工艺中焊接工艺的可行技术有袋式过滤除尘、静电净化除尘等，布袋除尘器属于工艺粉尘防治可行技术，项目采取上述措施后废气排放量较小，能达标排放，对周边敏感点及空气环境质量影响较小。

发泡工艺治理技术参考《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》中表 17 零部件及配件制造排污单位生产单元产排污环节、废气污染物及对应排放口类型一览表中，三、汽车零部件及配件中 3、座椅、内饰等其他零部件树脂纤维加工产生的挥发性有机物推荐的可行性技术为“活性炭吸附”。本项目喷脱模剂、发泡、脱模产生的有机废气采用“二级活性炭”装置处理，属于推荐的可行性技术。干式过滤的原理主要为：采用自然再生的阻燃瓦楞纸板制作而成的立方体纸盒对喷雾颗粒进行捕获。纸盒内部通过边缘和开孔，形成多重折流风道，扩大吸附表面，以达到最大的吸附效果。其基本工作原理是将含有喷雾的空气由排风机吸入过滤单元，颗粒在过滤单元内排布的迷宫纸盒内部通过不同路径结构，利用离心力使雾滴等大颗粒被多重折流风道表面吸附。因此，本项目喷脱模剂、发泡、脱模废气采取“干式过滤+二级活性炭”的治理措施是可行的。

4.2.1.3 非正常工况排污分析

从环境保护角度，非正常工况污染物排放主要指生产工艺、设备、污染治理设施及供水、供电等发生意外，生产处于一种不正常工作状态时污染物的排放。本项目考虑废气处理设施故障，废气治理效率下降至 0%的情况下，导致的废气非正常排放。非正常工况时大气污染物排放见表 4.2-4。

表4.2-4非正常工况时大气污染物排放情况

污染源	污染物	处理效率	排放速率 kg/h	频次 次/a	持续时间 min	措施
DA001	非甲烷总 烃	下降至 0%	0.143	1	30	及时进行检维修
DA002	颗粒物	下降至 0%	0.557	1	30	及时进行检维修

4.2.1.4 废气监测计划

本项目属于汽车及通用设备零部件配件加工项目，根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（H1122-2020）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）相关要求。本项目废气排放口基本情况及废气自行监测计划见表4.2-5、4.2-6。

表4.2-5本项目废气排放口基本情况一览表

分类	监测点位	类型	监测项目	排放口地理坐标		排气筒高度(m)	排气筒出口内径(m)	排气温度(℃)
				经度	纬度			
有组织废气	DA001	一般排放口	颗粒物、非甲烷总烃、MDI*、PAPI*、TDI*、臭气浓度	106.640989	29.628364	15	0.5	40
	DA002	一般排放口	颗粒物	106.640424	29.628381	15	0.5	40

表4.2-6本项目废气自行监测计划表

类别	产排污节点	监测点位	排放口类型	监测因子	监测频率	执行排放标准
废气无组织排放	焊接、打磨、剪板、发泡、脱模等	厂界上下风向污染物浓度最高处	/	颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度	验收时测1次，营运期1次/年	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）标准；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准；非甲烷总烃（厂房外）执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；非甲烷总烃（厂界）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）
废气有组织排放	发泡、脱模	DA001	一般排放口	颗粒物、非甲烷总烃、MDI*、TDI*、PAPI*、臭气浓度	验收监测1次（测进出口），营运期非甲烷总烃1次/半年，其余指标1次/年（只测出	颗粒物、非甲烷总烃、MDI、TDI、PAPI执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）恶臭执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）；PAPI、TDI、MDI待国家污染物监测方法标准发布后实施。

	焊接	DA002	一般排 放口	颗粒物	口)	执行《大气污染物综合排放标 准》(DB50/418-2016)
*注: MDI、PAPI、TDI 待国家污染物监测方法标准发布后实施。						
4.2.2 废水 4.2.2.1 废水污染源强核算及达标分析 本项目运营期废水主要为生活废水及生产废水,生产废水包括地面清洁废水。本项目不涉及食宿,无餐饮废水产生。 (1) 地面清洁废水 根据表2.2-8,本项目地面清洁废水产生量约为164.16m³/a。污水中主要污染物及浓度为COD: 350mg/L、SS: 500mg/L、石油类: 50mg/L、LAS: 10mg/L。 (2) 员工洗手废水 根据表2.2-8,本项目员工洗手废水产生量约为432m³/a。污水中主要污染物及浓度为COD: 350mg/L、SS: 400mg/L、石油类: 50mg/L、LAS: 20mg/L。 (3) 生活污水 根据表2.2-8,本项目生活污水产生量约为2160m³/a。污水中主要污染物及浓度为COD: 500mg/L、BOD₅: 300mg/L、SS: 400mg/L、NH₃-N: 45mg/L。 本项目地面清洁废水与员工洗手废水经“隔油”处理后与员工生活污水一并经厂房已建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,经园区污水管网排入港城工业园区污水处理厂进一步处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入栋梁河,最终汇入长江。 本项目废水污染源强核算结果及相关参数见表4.2-6。						

表 4.2-6 本项目废水污染源源强核算结果及相关参数一览表

排放源	废水量 (m³/a)	污染物	污染物产生情况		废水排 放去向	处理后		处理后 去向	排入外环境		排放标 准 (mg/L)	排放规 律
			浓度(mg/L)	产生量		浓度 (mg/L)	产生量		浓度 (mg/L)	产生量		
				(t/a)			(t/a)			(t/a)		
员工生 活污水	2160	COD	500	1.080	厂房已 建生化 池	/	/	港城工 业园区 污水处 理厂	/	/	/	间断排 放
		BOD ₅	400	0.864		/	/		/	/	/	
		SS	350	0.756		/	/		/	/	/	
		NH ₃ -N	45	0.097		/	/		/	/	/	
地面清 洁废水	164.16	COD	350	0.057	经隔油 处理后 排入厂 房已建 生化池	/	/		/	/	/	间断排 放
		SS	500	0.082		/	/		/	/	/	
		石油类	50	0.008		/	/		/	/	/	
		LAS	10	0.002		/	/		/	/	/	
员工洗 手废水	432	COD	350	0.151		/	/		/	/	/	
		SS	400	0.173		/	/		/	/	/	
		石油类	50	0.022		/	/		/	/	/	
		LAS	20	0.009		/	/		/	/	/	
总计	2756.16	COD	467.389	1.288	厂房已 建生化 池	374.076	1.031		50	0.138	500	/
		BOD ₅	313.480	0.864		219.508	0.605		10	0.028	300	
		SS	366.742	1.011		293.219	0.808		10	0.028	400	
		NH ₃ -N	35.194	0.097		31.566	0.087		5	0.014	45	
		石油类	10.740	0.030		8.592	0.024		1	0.003	20	
		LAS	3.730	0.010		3.730	0.010		0.5	0.001	20	

4.2.2.2 废水污染防治措施技术可行性分析

本项目地面清洁废水与员工洗手废水经“隔油池”处理后与员工生活污水一并经厂区已建生化池处理达标后，接入市政污水管网，经港城工业园区污水处理厂进一步处理达标后排入栋梁河。废水处理工艺流程见图4.2-1。

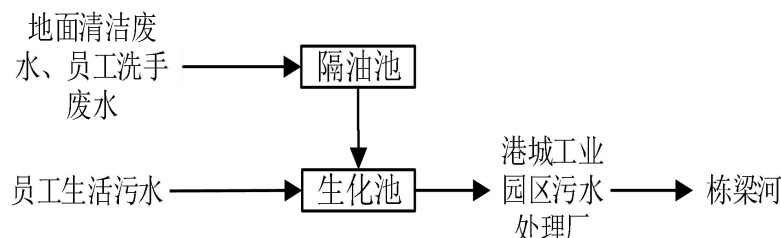


图4.2-1废水处理工艺流程图

(1) 重庆汇浦液压动力制造有限公司已建生化池依托可行性分析

本项目产生的污废水（14.11m³/d）主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、石油类、LAS，进入重庆汇浦液压动力制造有限公司已建已验生化池进行处理后排放。本项目排入生化池（设计处理能力为 30m³/d），根据调查可知，目前生化池富余处理能力为 18m³/d，完全有处理本项目污废水（14.11m³/d）的能力。

(2) 港城工业园区污水处理厂依托可行性分析

港城工业园区污水处理厂位于 A 区内东北侧，总占地面积 7250m²，服务范围为港城园区 A 区内企业工业废水（含企业内部生活污水），设计处理规模 0.5 万 m³/d，分两期建设。其中一期工程建设处理规模 0.25 万 m³/d，于 2013 年建成投运；二期工程新增处理规模 0.25 万 m³/d，于 2017 年建成投运。污水处理厂采用“格栅及旋流沉砂池+混凝气浮+CASS 工艺+过滤+紫外线消毒”工艺，现状尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入栋梁河。

根据调查，港城工业园区污水处理厂已安装在线监控及在线监测设备，并连接生态环境主管部门内部网络，相关在线监测数据已于“重点排污单位监督性监测信息发布平台”上发布并公开。根据“重点排污单位监督性监测信息发布平台”上发布的监测数据，港城工业园区污水处理厂现状尾水可达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。

同时港城园区污水处理厂通过就地设施设备改造，提升处理规模，可满足后

续园区 A 区废水处理需求，同时通过预留污水处理厂可扩建用地（面积约 30 亩），进一步确保园区 A 区后续污废水可得到有效的集中收集处理。

目前，污水处理厂废水处理量为 0.42 万 m³/d，富余 800m³/d，本项目污水量为 14.11m³/d，污水处理厂有足够剩余容量容纳本项目产生的废水。综上所述，本项目废水经处理后，废水可实现达标排放，而且所采取的处理措施可行。

4.2.2.3 废水排放口基本情况及废水监测计划

（1）废水排放口基本情况

废水排放口基本情况见表4.2-7。

表 4.2-7 废水排放口基本情况

序号	排放口编号	排放口名称	污染物种类	污染治理设施名称	污染治理设施工艺	排放口类型	排放去向	排放规律
1	DW001	厂区已建生化池排放口	化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类、LAS	生化池	“厌氧+沉淀”工艺	一般排放口	港城园区污水处理厂	间接排放

（2）废水监测计划

本项目属于汽车零部件配件加工项目，该行业排污许可核发技术规范和排污单位监测按照《排污许可证申请与核发技术规范—汽车制造业》（HJ971-2018）中汽车零部件及配件相关要求执行。

表 4.2-8 废水自行监测计划表

类别	监测点位	排放口类型	监测因子	监测频率
生活污水、生产废水	生化池出口	一般排放口	化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、石油类、LAS	验收时监测 1 次、后 1 次/年

4.2.3 固体废物

4.2.3.1 固废污染源强核算

本项目一般固体废物产生及处置情况见表4.2-9。

1、一般固废

（1）废包装材料

本项目生产过程中会产生废包装材料，产生量约 0.1t/a，收集后外售给废旧

	物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版），属于 SW17 可再生类废物，编码为 900-005-S17。 （2）废金属边角料及废钢管 冲压件生产时的剪板工序及座椅铁件生产时的切管工序会产生部分废金属边角料及废钢管，产生量约3t/a。集中收集后交由废旧物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-001-S17。 （3）不含油金属碎屑 冲压模具清理的过程中不采用切削液，将产生不含油金属碎屑，产生量约2t/a。集中收集后交由废旧物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-001-S17。 （4）废剪裁及缝纫边角料 布料和皮革经布料和皮革会产生部分边角料，产生量约5t/a。集中收集后交由废旧物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-007-S17。 （5）废抹布 清理模具的过程会产生废抹布，产生量约0.1t/a。集中收集后交由废旧物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-007-S17。 （6）不合格产品 产品质检过程中会产生不合格品包括废冲压件，不合格品产生量约为5t/a。集中收集后交由废旧物资回收单位处置。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-001-S17。 （7）除尘灰 布袋除尘器若达使用寿命或破损后，产生的废弃布袋由厂家直接到厂替换，不暂存于厂内。根据物料平衡，布袋除尘器收集的烟尘量为 1.137t/a。收集后交由交一般固体废物处置单位。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版），属于 SW59 其他工业固体废物，编码为 900-099-S59。
--	--

(8) 废焊渣及焊丝

焊接过程中会产生废焊渣和焊条，产生量约为0.02t/a。集中收集后交由回收单位处理。根据《固体废物分类与代码目录》（2024年版），属于SW17可再生类废物，编码为900-001-S17。

2、危险固废

(1) 废含油金属碎屑及沉渣

本项目座椅铁件生产线钻孔、攻牙及打磨工段、模具维修时湿式机械加工过程中会产生含油金属碎屑及沉渣，产生量约10t/a。专用容器收集后存放在过滤式铁屑暂存框根据《国家危险废物名录》（2025年版），经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼的，利用过程不按危险废物管理。因此项目产生的含油废金属屑在过滤式铁屑暂存框过滤除油达到静置无滴漏状态后，交由有资质的金属冶炼公司打包压块用于金属冶炼；达不到豁免条件的交有相应危险废物资质的单位处置。

(2) 含油废钢管

座椅铁件生产时折弯工序来料为钻孔及攻牙后的钢管半成品，前工序均为湿式加工，因此本加工过程中会产生含油废钢管，总产生量约2t/a。根据《国家危险废物名录》（2025版），含油废钢管属危险废物，经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼的，利用过程不按危险废物管理。因此项目产生的含油废金属在过滤式铁屑暂存框过滤除油达到静置无滴漏状态后，交由有资质的金属冶炼公司打包压块用于金属冶炼；达不到豁免条件的交有相应危险废物资质的单位处置。

(3) 废切削液

根据建设单位提供资料，废含油金属碎屑及沉渣过滤后切削液经收集后继续循环使用，每年仅有少量更换下来的废切削液作危废处置，产生量约 2.2t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 版），属危险废物，废物类别为“HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液”，废物代号“900-006-09”使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液，专门容器单独存储，容器下设置托盘，暂存于危废贮存点，须委托具有相关危险废物处置资质的单位处理。

（4）废包装桶

全合成切削液、脱模剂使用过程中会产生废包装桶，产生量约0.4t/a。根据《国家危险废物名录》（2025版），属危险废物，废物类别为“HW49的“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，废包装桶下设置托盘，暂存于危废贮存点，须委托具有相关危险废物处置资质的单位处理。

（5）废油桶

机械设备使用润滑油、液压油过程中会产生废油桶。废油桶产生量约0.5t/a。废物类别为HW08废矿物油与含矿物油废物，废物代号“900-249-08”其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物，其单独收集暂存于危废贮存点，须委托具有相关危险废物处置资质的单位处理。

（6）废润滑油

设备在维修保养时会使用少量润滑油，润滑油日常损耗后定期添加，约半年更换一次，更换下来的废润滑油属于危险废物，产生量为0.5t/a。根据《国家危险废物名录》（2025版），废物类别为HW08废矿物油与含矿物油废物，废物代类别为“900-217-08”使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油，专门容器单独存储，容器下设置托盘，暂存于危废贮存点，须委托具有相关危险废物处置资质的单位处理。

（7）废液压油

冲压设备在运行过程中会使用液压油，在使用过程中液压油会定期更换，约三个月更换一次，则废液压油产生量约为0.2t/a，属于危险废物。收集后分类暂存于危废贮存点，交有资质单位处置。根据《国家危险废物名录》（2025版），为HW08的900-218-08，冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油，专门容器单独存储，容器下设置托盘，暂存于危废贮存点，须委托具有相关危险废物处置资质的单位处理。

（8）含油棉纱及手套

本项目设备运行、保养、清洁及模具清理等过程中会产生少量废含油棉纱、抹布和手套，产生量约0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2025版），为HW49

表4.2-12 危险固废产生及处置情况汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废含油金属碎屑及沉渣	HW09	900-006-09	10	湿式机械加工	固态	切削液、金属	切削液	不定期	T	收集后分类暂存于危废贮存点，交由有资质单位处置
2	废钢管	HW09	900-006-09	2	机械加工	固态	切削液、金属	切削液	不定期	T	
3	废切削液	HW09	900-006-09	2.2	机械加工	固态	表面活性剂、消泡剂、防锈剂	表面活性剂、消泡剂、防锈剂	不定期	T	
4	废包装桶	HW49	900-041-49	0.4	机械加工	固态	全合成切削液	全合成切削液	不定期	T/In	
5	废油桶	HW08	900-249-08	0.5	设备运行、维修保养	固态	金属、矿物油	矿物油	不定期	T, I	
6	废润滑油	HW08	900-217-08	0.5	设备维修保养	液态	矿物油	矿物油	不定期	T, I	
7	废液压油	HW08	900-218-08	0.2	设备运行	液态	矿物油	矿物油	不定期	T, I	
8	废含油棉纱及手套	HW49	900-041-49	0.05	设备维修保养	固态	矿物油、棉纱	矿物油	不定期	T/In	
9	废活性炭	HW49	900-039-49	0.982	有机废气处理	固态	有机废气、活性炭	有机废气	不定期	T/In	
合计				16.432	/	/	/	/	/	/	

4.2.3.2 固废污染防治措施技术可行性分析

1、危险废物

本项目产生的危险固废有废含油金属碎屑及沉渣、废切削液、废包装桶、废油桶、废润滑油、废液压油、废活性炭、废含油棉纱及手套等共计15.772t/a。危险废物分类暂存于危废贮存点，交有资质单位处置。

本项目在厂房南侧设置一个危废贮存点，面积约 7m²。用于危险废物暂存。

A.贮存库应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求设计、运行和管理：

（1）危废贮存点应做到“六防”（防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐），地面和墙体应采取防腐、防渗措施，废矿物油桶下方设置钢制托盘，托盘盛装量应满足单桶泄露最大容积。防止废液泄漏至地面。

（2）危险废物贮存设施必须按GB15562.2的规定设置警示标志；设置防护网、防雨、防风、防盗等设施；设液体泄漏收集设施。

（3）按危险废物类别分别采用符合标准的专用容器贮存，不得混装，加上标签，由专人负责管理。

（4）危险废物贮存前应进行检查、核对，登记注册，按规定的标签填写危险废物。

（5）做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。

（6）必须定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。

（7）应配备通讯设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设应急防护设施。

B.危险废物的转移严格执行以下要求：

（1）企业应按照国家有关规定办理危险废物申报转移的“五联单”手续。

（2）在交有资质单位处理时，应严格按照《危险废物转移管理办法》填写危险废物转移联单，并由双方单位保留备查。

（3）所有废物收集和封装容器应得到接收企业及当地环保部门的认可。

（4）应指定专人负责固废和残液的收集、贮运管理工作，运输车辆的司机和

押运人员应经专业培训。

(5) 收运车应采用密闭运输方式，防止外泄。

(6) 建设单位与处置单位对危险废物交接时，应按危废联单制管理要求，交接运输，要求交接和运输过程皆处于环境行政主管部门的监控之下进行。

表4.2-13危险废物暂存情况表

序号	贮存场所（设施）	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	危险废物贮存库	废含油金属碎屑及沉渣	HW09	900-006-09	南侧厂房内	面积约7m ²	桶装	7吨	三个月
2		废钢管	HW09	900-006-09			桶装		半年
3		废切削液	HW09	900-006-09			桶装		半年
4		废包装桶	HW49	900-041-49			桶装		半年
5		废油桶	HW08	900-249-08			桶装		年
6		废润滑油	HW08	900-217-08			桶装		年
7		废液压油	HW08	900-218-08			袋装		年
8		废含油棉纱及手套	HW49	900-041-49			桶装		年
9		废活性炭	HW49	900-039-49			袋装		年

2、一般工业固废

本项目在东南侧设置一个一般固废暂存区，面积约5m²，用于存放废包装材料、废不含油金属碎屑、废金属边角料及废钢管、废裁剪边角料、废抹布、不合格产品、废滤芯、除尘灰、废焊渣及焊条。一般固废收集后定期外售给废旧物资回收单位处置。

根据《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准。因此，本项目一般工业固废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。

3、生活垃圾

生活垃圾主要是员工生活垃圾，交由环卫部门处理。本项目固体废物经分类收集并妥善处理，不会对环境造成危害。

4.2.4 噪声

4.2.4.1 噪声污染源强核算

本项目噪声源主要包括冲压机、液压机、切管机、折弯机、摇臂钻床、攻丝机、车床、磨床、铣床、钻床、加工中心、空压机、电焊机、循环水泵等，各类设备噪声值介于 75~90dB（A）之间。其他设备运行且噪声较小，此处不进行核算。

设备选型时尽量选用低噪声设备，对空气动力性噪声采取消声、隔声等措施，对机械噪声采取隔声、减振措施。本项目噪声源强核算、治理措施及排放情况详见表4.2-14。

表 4.2-15 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	数量	声源源强	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	
				(声压级/距声源距离) / (dB(A)/m)		X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离
1	生产厂房	剪板机 1#	1	80	基础减振、建筑隔声	6	8	0.8	131	38	昼间， 16h/d	15	23	1
									40	48		15	33	
									6	64		15	49	
									8	62		15	47	
2		四柱液压机 1#	1	85		2	5	1.5	135	42	昼间， 16h/d	15	27	1.5
									43	52		15	37	
									2	79		15	64	
									5	71		15	56	
3		四柱液压机 2#	2	85		4	5	1.5	133	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									4	73		15	58	
									5	71		15	56	
4		四柱液压机 3#	3	85		6	5	1.5	131	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									6	69		15	54	
									5	71		15	56	

5		四柱液 压机 4#	1	85		8	5	1.5	129	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									8	67		15	52	
									5	71		15	56	
6		四柱液 压机 5#	2	85		10	5	1.5	127	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									10	65		15	50	
									5	71		15	56	
7		四柱液 压机 6#	6	85		12	5	1.5	125	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									12	63		15	48	
									5	71		15	56	
8		四柱液 压机 7#	3	85		14	5	1.5	123	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									14	62		15	47	
									5	71		15	56	
9		四柱液 压机 8#	6	85	基础减 振、建 筑隔声	16	5	1.5	121	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									16	61		15	46	
									5	71		15	56	
10		四柱液 压机 9#	6	85		18	5	1.5	119	43	昼间， 16h/d	15	28	1.5
									43	52		15	37	
									18	60		15	45	
									5	71		15	56	
11		冲压机 1#	3	85		20	6	1.2	117	44	昼间， 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	

									20	59		15	44	
									6	69		15	54	
12		冲压机 2#	6	85		22	6	1.2	115	44	昼间, 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									22	58		15	43	
									6	69		15	54	
13		冲压机 3#	1	85		24	6	1.2	113	44	昼间, 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									24	57		15	42	
									6	69		15	54	
14		冲压机 4#	1	85		26	6	1.2	111	44	昼间, 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									26	57		15	42	
									6	69		15	54	
15		冲压机 5#	1	85	基础减 振、建 筑隔声	28	6	1.2	109	44	昼间, 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									28	56		15	41	
									6	69		15	54	
16		冲压机 6#	1	85		30	6	1.2	107	44	昼间, 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									30	55		15	40	
									6	69		15	54	
17		冲压机 7#	1	85		32	6	1.2	105	45	昼间, 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									32	55		15	40	
									6	69		15	54	

18		冲压机 8#	1	85		34	6	1.2	103	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									34	54		15	39	
									6	69		15	54	
19		冲压机 9#	1	85		36	6	1.2	101	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									36	54		15	39	
									6	69		15	54	
20		冲压机 10#	1	85		38	6	1.2	99	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									38	53		15	38	
									6	69		15	54	
21		冲压机 11#	1	85		39	6	1.2	98	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									39	53		15	38	
									6	69		15	54	
22		冲压机 12#	1	85		27	6	1.2	110	44	昼间， 16h/d	15	29	1
									42	53		15	38	
									27	57		15	42	
									6	69		15	54	
23		悬挂式 电焊机 1#	1	85		40	6	1	97	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									40	53		15	38	
									6	69		15	54	
24		悬挂式 电焊机	1	85		41	6	1	96	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	

		2#			基础减振、建筑隔声				41	53		15	38	
									6	69			15	
25		悬挂式电焊机3#	1	85		42	6	1	95	45	昼间，16h/d	15	30	1
									42	53		15	38	
									42	53		15	38	
									6	69		15	54	
26		悬挂式电焊机4#	1	85		40	8	1	97	45	昼间，16h/d	15	30	1
									40	53		15	38	
									40	53		15	38	
									8	67		15	52	
27		悬挂式电焊机5#	1	85	41	8	1	96	45	昼间，16h/d	15	30	1	
								40	53		15	38		
								41	53		15	38		
								8	67		15	52		
28		悬挂式电焊机6#	1	85	42	8	1	95	45	昼间，16h/d	15	30	1	
								40	53		15	38		
								42	53		15	38		
								8	67		15	52		
29		悬挂式电焊机7#	1	85	40	10	1	97	45	昼间，16h/d	15	30	1	
								38	53		15	38		
								40	53		15	38		
								10	65		15	50		
30		悬挂式电焊机8#	1	85	41	10	1	96	45	昼间，16h/d	15	30	1	
								38	53		15	38		
								41	53		15	38		
								10	65		15	50		

31		悬挂式电焊机 9#	1	85		42	10	1	95	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									38	53		15	38	
									42	53		15	38	
									10	65		15	50	
32		悬挂式电焊机 10#	1	85		43	10	1	94	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									38	53		15	38	
									43	52		15	37	
									10	65		15	50	
33		悬挂式电焊机 11#	1	85		44	10	1	93	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									38	53		15	38	
									44	52		15	37	
									10	65		15	50	
34		悬挂式电焊机 12#	1	85		42	12	1	95	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									36	54		15	39	
									42	53		15	38	
									12	63		15	48	
35		悬挂式电焊机 13#	1	85		43	12	1	94	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									36	54		15	39	
									43	52		15	37	
									12	63		15	48	
36		悬挂式电焊机 14#	1	85		44	12	1	93	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									36	54		15	39	
									44	52		15	37	
									12	63		15	48	
37		二保焊 1#	1	85		54	14	1	83	47	昼间， 8h/d	15	32	1
									34	54		15	39	

									54	50		15	35	
									14	62		15	47	
38		二保焊 2#	1	85		56	14	1	81	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									34	54		15	39	
									56	50		15	35	
									14	62		15	47	
39		二保焊 3#	1	85		58	14	1	79	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									34	54		15	39	
									58	50		15	35	
									14	62		15	47	
40		二保焊 4#	1	85		54	12	1	83	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									36	54		15	39	
									54	50		15	35	
									12	63		15	48	
41		二保焊 5#	1	85		56	12	1	81	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									36	54		15	39	
									56	50		15	35	
									12	63		15	48	
42		二保焊 6#	1	85	基础减 振、建 筑隔声	58	12	1	79	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									36	54		15	39	
									58	50		15	35	
									12	63		15	48	
43		二保焊 7#	1	85		54	16	1	83	47	昼间, 8h/d	15	32	1
									32	55		15	40	
									54	50		15	35	
									16	61		15	46	

44		二保焊 8#	1	85		56	16	1	81	47	昼间， 8h/d	15	32	1
									32	55		15	40	
									56	50		15	35	
									16	61		15	46	
45		二保焊 9#	1	85		58	16	1	79	47	昼间， 8h/d	15	32	1
									32	55		15	40	
									58	50		15	35	
									16	61		15	46	
46		切管机 1#	1	85		52	24	1	85	46	昼间， 8h/d	15	31	1
									24	57		15	42	
									52	51		15	36	
									24	57		15	42	
47		切管机 2#	1	85		54	24	1	83	47	昼间， 8h/d	15	32	1
									24	57		15	42	
									54	50		15	35	
									24	57		15	42	
48		摇臂钻 床 1#	1	80		36	34	1	101	40	昼间， 16h/d	15	25	1
									14	57		15	42	
									36	49		15	34	
									34	49		15	34	
49		摇臂钻 床 2#	1	80		38	35	1	99	40	昼间， 16h/d	15	25	1
									13	58		15	43	
									38	48		15	33	
									35	49		15	34	
50		摇臂钻 床 3#	1	80		34	34	1	103	40	昼间， 16h/d	15	25	1
									14	57		15	42	

									34	49		15	34	
									34	49		15	34	
51		攻丝机 1#	1	80		45	32	1	92	41	昼间, 16h/d	15	26	1
									16	56		15	41	
									45	47		15	32	
									32	50		15	35	
52		攻丝机 2#	1	80		46	32	1	91	41	昼间, 16h/d	15	26	1
									16	56		15	41	
									46	47		15	32	
									32	50		15	35	
53		攻丝机 3#	1	80		47	32	1	90	41	昼间, 16h/d	15	26	1
									16	56		15	41	
									47	47		15	32	
									32	50		15	35	
54		中心加 工 1#	1	85		105	30	1	32	55	昼间, 16h/d	15	40	1
									18	60		15	45	
									105	45		15	30	
									30	55		15	40	
55		中心加 工 2#	1	85	基础减 振、建 筑隔声	100	30	1	37	54	昼间, 16h/d	15	39	1
									18	60		15	45	
									100	45		15	30	
									30	55		15	40	
56		摇臂钻 床 4#	1	85		32	35	1	105	45	昼间, 16h/d	15	30	1
									13	63		15	48	
									32	55		15	40	
									35	54		15	39	

57		裁剪机 1#	1	80		82	40	1	55	45	昼间， 16h/d	15	30	1
									8	62		15	47	
									82	42		15	27	
									40	48		15	33	
58		裁剪机 2#	1	80		84	40	1	53	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									8	62		15	47	
									84	42		15	27	
									40	48		15	33	
59		切管机 2#	1	85		82	42	1	55	50	昼间， 16h/d	15	35	1
									6	69		15	54	
									82	47		15	32	
									42	53		15	38	
60		车床 1#	1	80		86	42	1	51	46	昼间， 16h/d	15	31	1
									6	64		15	49	
									86	41		15	26	
									42	48		15	33	
61		铣床 1#	1	85		88	42	1	49	51	昼间， 16h/d	15	36	1
									6	69		15	54	
									88	46		15	31	
									42	53		15	38	
62		磨床 1#	1	85		72	42	1	65	49	昼间， 16h/d	15	34	1
									6	69		15	54	
									72	48		15	33	
									42	53		15	38	
63		钻床 1#	1	85		73	42	1	64	49	昼间， 16h/d	15	34	1
									6	69		15	54	

									73	48		15	33	
									42	53		15	38	
64		钻床 2#	1	85		74	42	1	63	49	昼间, 16h/d	15	34	1
									6	69		15	54	
									74	48		15	33	
									42	53		15	38	
65		钻床 3#	1	90		75	42	1	62	54	昼间, 16h/d	15	39	1
									6	74		15	59	
									75	52		15	37	
									42	58		15	43	
66		钻床 4#	1	90		73	40	1	64	54	昼间, 16h/d	15	39	1
									8	72		15	57	
									73	53		15	38	
									40	58		15	43	
67		钻床 5#	1	90		74	40	1	63	54	昼间, 16h/d	15	39	1
									8	72		15	57	
									74	53		15	38	
									40	58		15	43	
68		钻床 6#	1	90	基础减 振、建 筑隔声	75	40	1	62	54	昼间, 16h/d	15	39	1
									8	72		15	57	
									75	52		15	37	
									40	58		15	43	
									32	55		15	40	
									64	49		15	34	
									16	61		15	46	
69		剪板机	1	80		6	12	1	131	38	昼间,	15	23	1

		2#							36	49	16h/d	15	34	
									6	64		15	49	
									12	58		15	43	
70		无油空压机	1	85		6	6	1	131	38	昼间， 16h/d	15	23	1
									42	48		15	33	
									6	64		15	49	
									6	64		15	49	
71		循环水泵 1#	1	90		112	15	1	25	62	昼间， 16h/d	15	47	1
									33	60		15	45	
									112	49		15	34	
									15	66		15	51	
72		罗茨风机 1#	1	85		110	12	1	27	56	昼间， 16h/d	15	41	1
									36	54		15	39	
									110	44		15	29	
									12	63		15	48	
73		罗茨风机 2#	1	85		75	45	1	62	49	昼间， 16h/d	15	34	1
									3	75		15	60	
									75	47		15	32	
									45	52		15	37	

表中坐标以厂界西北角（106.640692，29.628048）为坐标原点，正南向为Y轴正方向，正东向为X轴正方向。

4.2.4.2 噪声影响预测

1、预测模式

按照《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）中推荐的预测模型进行预测。

（1）室外声源计算

$$L_A(r) = L_{Aw} - 20 \lg r - 8$$

式中： $L_A(r)$ —预测点处声压级，dB（A）；

L_{Aw} —由点声源产生的声功率级（A 计权或倍频带），dB；

r —指向性校正，dB；

A_{div} —预测点距声源的距离。

（2）室内声源计算

室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或 A 声级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式（B.1）近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6) \quad (B.1)$$

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

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

TL ——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。



图 B.1 室内声源等效为室外声源图例

也可按式（B.2）计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

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

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

L_w ——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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

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

r ——声源到靠近围护结构某点处的距离， m 。

然后按式（B.3）计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10\lg(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{pij}}) \quad (B.3)$$

式中： $L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级， $dB(A)$ ；

L_{pij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级， $dB(A)$ ；

N ——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按式（B.4）计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6) \quad (B.4)$$

式中： $L_{p2i}(T)$ ——靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级， dB ；

$L_{pli}(T)$ ——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级， dB ；

TL_i ——围护结构 i 倍频带的隔声量， dB 。

然后按式（B.5）将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（ S ）处的等效声源的倍频带声功率级。

$$L_w = L_{p2}(T) + 10\lg S \quad (B.5)$$

式中： L_w ——中心位置位于透声面积（ S ）处的等效声源的倍频带声功率级， dB ；

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级， dB ；

S ——透声面积， m^2 。

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

工业企业计算：

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ；第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} ，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（ L_{eqg} ）为：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right] \quad (B.6)$$

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

T ——用于计算等效声级的时间，S；

N ——室外声源个数；

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间，S；

M ——等效室外声源个数；

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间，S。

2、厂界噪声预测结果

本项目夜间不生产，昼间厂界噪声预测结果详见表4.2-15。

表 4.2-15 噪声预测结果一览表单位：dB（A）

预测方位	时段	预测值（dB（A））	标准限值（dB（A））	达标情况
			昼间	
东厂界	昼间	54.2	65	达标
南厂界	昼间	62	65	达标
西厂界	昼间	64	65	达标
北厂界	昼间	58.5	65	达标

根据预测结果可知，本项目建成投产后，厂界四周噪声昼间噪声预测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准要求。

4.2.4.3 噪声监测要求

本项目北侧、东侧厂界紧邻其他单位厂房，不具备监测条件。根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301-2023）相关要求。本项目噪声自行监测计划见表4.2-15。

表 4.2-16 噪声监测计划表

类别	监测点位	监测因子	监测频率
噪声	南侧、西侧厂界外 1m	等效连续 A 声级（昼间）	1 次/季度

4.2.5 地下水及土壤

(1) 污染源、污染类型和途径

本项目有可能对地下水、土壤造成污染的污染源主要是聚醚多元醇混合料、聚合MDI、润滑油、液压油、危险废物等液态辅料泄漏。

本项目生产、生活用水由市政管网提供，不抽采地下水，也不涉及地下水抽排，因此，不会引起地下水流场和水量的变化。项目对区域地下水影响主要以污染地下水水质为主。污染途径主要为液态原辅材料、液态危险废物发生泄漏，通过地表垂直入渗对地下水造成污染，通过入渗或地表漫流对厂区周围土壤环境造成污染。

(2) 防范措施

运营期应按照“源头控制、分区防控、应急响应”的原则开展地下水污染防治工作。

①源头控制措施

加强原材料区、危废贮存点防渗措施，所有液态物料均置于接漏托盘内。对原材料区、危废贮存点地面采取重点防渗措施，从源头控制污染物渗漏的可能。

②分区防渗措施

本项目根据功能划分采取分区防渗措施，要求如下：

重点防渗区：发泡区、机加工区、原材料区、危废贮存点采取重点防渗，根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016），重点防渗等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 。

一般防渗区：一般固废暂存区采取一般防渗，根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016），一般防渗等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5m$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7}cm/s$ 。

简单防渗区：简单防渗区主要为做好地面硬化，主要为厂区其他区域。

③应急响应

制定应急预案，一旦发生污染物渗漏情况，应及时查找渗漏源，对发现的防渗层破损等问题进行及时地整改和修复，可有效降低污染物渗漏对地下水质量的影响，有效地防止地下水、土壤污染。

综上所述，本项目针对各类污染物均采取了对应的污染治理措施，本项目对区域土壤、地下水环境的影响处于可接受水平。

4.2.6 环境风险

4.2.6.1 评价依据

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）所提供的方法，根据项目涉及的物质及工艺系统危险性和所在地环境敏感性确定环境风险潜势，按照下表确定工作等级。

表 4.2-17 风险评价工作级别

环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单说明

4.2.6.2 风险物质识别

根据导则中环境风险潜势划分相关规定，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，则按式计算。

$$Q=q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n$$

式中：

q_1 、 q_2 ，...， q_n —每种危险化学品实际存在量，t；

Q_1 、 Q_2 ，...， Q_n —与各危险化学品相对应的临界量，t。

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为I。

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

根据企业的产品以及原辅料的情况，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）及附录B“突发环境事件风险物质及临界量表”，识别出可能对环境产生风险事故的物质；本项目涉及的风险物质主要为聚醚多元醇混合料、聚合MDI、全合成切削液、润滑油、液压油和危险废物等。根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169—2018）判定项目涉及各风险物质的临界量详见表4.2-16。本项目危废贮存点内危险废物最大暂存量为3t/a，其余物质最大贮存按照表2.2-3计，根据导则中环境风险潜势划分相关规定，本项目涉及的危险物质Q值 < 1 ，项目环境风险潜势为I。

表 4.2-18 环境风险物质分布及可能的影响途径表

序号	物质名称		CAS 号	性状	分布单元	最大暂存量（t）	规定临界量（t）	Q 值
1	聚醚多元醇混合料		9082-00-2	液态	原材料区	2	100	0.02
2	聚合MDI（改性MDI）	甲苯-2,4-二异氰酸酯（浓度按 20%计）	584-84-9	液态		0.2	5	0.04
3		甲苯-2,6-二异氰酸酯（浓度按 10%计）	91-08-7	液态		0.1	5	0.02
3		二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯、多亚甲基多苯基多异氰酸酯、邻-（对-异氰酸苯基）异氰酸苯酯	101-68-8	液态		0.7	5	0.14
4		脱模剂		/		液态	0.2	100
5	全合成切削液		/	液态		0.75	50	0.015
6	润滑油		/	液态		0.51	2500	0.000204
7	液压油		/	液态		0.17	2500	0.000068
8	危险废物		/	液态	危废贮存点	3	50	0.06
合计			Q=q1/Q1+ q2/Q2+...+ qn/Qn					0.297272
备注：甲苯-2,4-二异氰酸酯、甲苯-2,6-二异氰酸酯参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）中的临界量； 润滑油、液压油临界量参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B“381 油类物质（矿物油类，如石油、汽油、柴油等；生物柴油等）”； 全合成切削液、危险废物参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 表 B.2 健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）； 聚合 MDI 内的二苯基甲烷-4,4'-二异氰酸酯、多亚甲基多苯基多异氰酸酯、邻-（对-异氰酸苯基）异氰酸苯酯参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 健康危险急性毒性物质（类别 1）;聚醚多元醇混合料、脱模剂参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 危害水环境物质（急性毒性类别 1）。								
由上表得出，本项目环境风险物质与临界量比值Q为0.297272，Q < 1。环境风险潜势为I，进行简单分析。								
4.2.6.4 环境风险防范措施								

	防范措施的目的是为了保证系统建设和运行的安全性，防止事故的发生;一旦发生事故时，有充分的应付能力，以遏制和控制事故扩大，减少对环境可能带来的影响。防范措施是围绕建设项目本身而采取的。 为确保安全生产，防止灾害和事故的发生和蔓延，在项目建设中，充分设置各种足够的、必须的安全和消防措施。 (1) 生产上的防范措施 1、发泡区、机加工区、原材料区、危废贮存点地面进行重点防渗，液态辅料及液态危险废物下方设置不锈钢托盘，防止液态辅料泄漏；原材料区设置可燃气体检测报警器。 2、危废贮存点按要求采取“六防”措施，并张贴危险废物标识标牌。危废贮存点外设置消防沙、灭火器等应急物资。 3、建立一套严密科学的检修规程、操作规程和规章制度，实施严格的设备管理、工艺管理、安全环保管理、质量管理和现场管理。 4、认真做好安全检查记录，对发现的异常情况、安全隐患必须及时报告并在符合安全条件的情况下立即整改。 (2) 管理上的防范措施 1、制定安全、可靠的操作规程和维修规程，以减少操作人员与有害物质直接接触的机会。作业操作人员必须经过严格培训，经过考核后持证上岗。 2、依托完整的安全管理机构和严格的安全管理制度。装置和班组设有专职或兼职的安全员，负责日常的安全生产管理监督工作。 3、建设单位针对可能发生的重大环境风险事故制定详细的环境风险应急预案，并经过专家评审，定期进行预案演练。 4、建立企业环境风险应急机制，加强罐区及其阀门、管道巡检力度，强化风险管理，强化对员工的职业素质教育，杜绝违章作业。罐区应配备防毒面具等应急器材。
--	--

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	有组织废气				
	DA001	颗粒物、非甲烷总烃、MDI、PAPI、臭气	废气采用集气罩收集，经“干式过滤+二级活性炭吸附”处理达标后的废气通过 1#排气筒（15m）高空排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）颗粒物：20mg/m ³ 、非甲烷总烃：60mg/m ³ 、MDI：1mg/m ³ 、PAPI：1mg/m ³ 、TDI：1mg/m ³ 、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）：臭气浓度：2000	
	DA002	颗粒物	废气采用集气罩收集，经 1 套“布袋除尘器”处理达标后的废气通过 1#排气筒（15m）高空排放	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）：颗粒物：50mg/m ³ 、0.4kg/h	
	无组织废气				
	发泡、脱模、喷涂脱模剂、焊接、打磨、机加废气	非甲烷总烃、臭气、颗粒物	加强通风换气，定期打扫厂房地面清洁	颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）标准；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）标准；非甲烷总烃（厂房外）执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的特别排放限值；非甲烷总烃（厂界）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）	
地表水环境	生化池总排放口	COD	生产废水经新建隔油池后与生活污水依托厂区已建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，通过园区污水管网排入园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB8978-1996）一级 A 标准后排入栋梁河。	500mg/L	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准
		BOD ₅		300mg/L	
		SS		400mg/L	
		氨氮		45mg/L	
		石油类		20mg/L	
声环境	生产设备	设备噪声	基础减振、合理布局、厂房隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	

电磁辐射	不涉及
固体废物	在厂区生产用房内东南侧设置一般固废暂存间，面积约 5m ² ，用于一般固废暂存；一般固废暂存间南侧设置一个危废贮存点，面积约 7m ² 。用于危险废物暂存，定期交有资质单位处置。
土壤及地下水污染防治措施	①按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则，将项目所在区域划分为重点防渗区、一般防渗区、简单防渗区，并定期维护相应分区防渗措施，维持相应防渗区的防渗能力。 ②建立土壤和地下水污染隐患排查治理制度，定期对重点区域、重点设施等开展隐患排查，发现存在污染隐患的，应当制定整改方案，及时采取技术、治理措施消除隐患隐患排查、治理情况应当如实记录并建立档案。 ③厂区内液体原料储存区、中转罐区、危废贮存点等存在土壤污染风险的设施，按照国家有关的标准和规范要求，设计、建设并按要求进行防渗处理，防止有毒有害物质污染
生态保护措施	土壤和地下水环境。 /
环境风险防范措施	原料库房的油类储存区及液体原料下方设置防渗托盘，防止液体原料泄漏溢流出厂区。危废贮存点的油类储存区设置为重点防渗区，采取“六防”措施，液体废物下方设置防渗托盘。本项目聚合 MDI、聚醚多元醇混合料、脱模剂、废机油等危险物质存放区周围应设置可燃气体检测报警器；凡容易发生事故或危及生命安全的场所、设备以及需要提醒操作人员注意的地方，应设置安全标志；配备足够的急救药品和现场救援器材、设备。
其他环境管理要求	1、设置环境管理机构； 2、健全环保管理制度及环保管理档案； 3、根据《重庆市环境保护局关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发[2012]26 号）要求，规整排污口；

六、结论

综上所述，重庆亮达汽车零部件有限公司“重庆亮达机动车零部件加工项目”位于重庆市江北区铁山坪街道港城西路129号，项目符合国家产业政策，符合所在区域规划，选址合理；采取污染防治和控制措施后，外排污染物可达标排放，环境影响在可接受范围内，环境功能区质量能够满足相应标准要求。本评价认为，只要建设单位严格执行“三同时”等环保制度，认真实施本环评提出的废水、废气、噪声、固体废物治理措施及生态保护措施，落实环保各项投资，强化管理的前提下，从环境保护角度来看，该项目选址合理，建设可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量） ③	本项目 排放量（固体废物产生量）④	以新带老削 减量 （新建项目 不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产生量） ⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	3.425	0	0	0.139	3.425	/	-3.286
	颗粒物	2.270	0	0	0.279	2.270	/	-1.991
废水	COD	0.138	0	0	0.138	0.138	/	/
	BOD ₅	0.028	0	0	0.028	0.028	/	/
	SS	0.028	0	0	0.028	0.028	/	/
	氨氮	0.014	0	0	0.014	0.014	/	/
	石油类	0.003	0	0	0.003	0.003	/	/
	LAS	0.001	0	0	0.001	0.001	/	/
一般工业固体废物	废包装材料	1	0	0	0.1	1	/	-0.9
	不含油金属碎屑、废金属边角料及废钢管	10	0	0	5	10	/	-5
	废剪裁及缝纫边角料	15	0	0	5	15	/	-10
	废抹布	0.1	0	0	0.1	0.1	/	-0.1
	废不合格产品	30	0	0	5	30	/	-25

	除尘灰	0	0	0	1.137	0	/	+1.137
	废焊渣及焊条	0.2	0	0	0.02	0.2	/	-0.18
危险废物	废含油金属碎屑及沉渣	10	0	0	10	10	/	/
	废钢管	10	0	0	2	10	/	-8
	废切削液	2.2	0	0	2.2	2.2	/	/
	废包装桶	1	0	0	0.4	1	/	-0.6
	废油桶	0.5	0	0	0.5	0.5	/	/
	废润滑油	0.295	0	0	0.5	0.295	/	+0.205
	废液压油	0.2	0	0	0.2	0.2	/	/
	废含油棉纱及手套	0.005	0	0	0.05	0.005	/	+0.045
	废活性炭	0	0	0	0.982	0	/	+0.982

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附图：

附图1本项目地理位置图

附图2本项目总平面布置及环保设施分布图

附图3本项目工艺平面及分区防控图

附图4本项目雨污管网图

附图5本项目敏感点分布图

附图6本项目与土地利用规划图

附图7本项目引用监测点位图

附件：

附件1备案证

附件2原辅料MSDS

附件3厂区租赁合同证明

附件4三线一单检测分析报告

附件 5 企业营业执照

附件 6 企业排污登记回执

附件 7 现有项目环评批文

附件 8 现有项目验收批复

附件 9 现有项目验收监测报告

附件 10 关于重庆汇浦液压动力制造有限公司厂房已批未建的说明

附件 11 污水接纳协议

附件 12 园区总量说明文件

附件 13 未批先建行政处罚告知书