

# 建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 汽车配件加工生产项目

建设单位(盖章): 宝鸡宝胜汽车零部件有限公司

编制日期: 2024年4月

中华人民共和国生态环境部制



## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	汽车配件加工生产项目		
项目代码	2401-610361-04-01-269965		
联系人	马振	联系方式	/
建设地点	宝鸡市高新开发区科技新城陆港汽车配套产业园（高新三十一路 68 号）		
地理坐标	东经 107°25'42.467"，北纬 34°19'33.909"		
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 53 中“塑料制品业 292”中“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	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	宝鸡市高新区行政审批服务局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	5000	环保投资（万元）	49
环保投资占比（%）	0.98%	施工工期	2 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m <sup>2</sup> ）	16000
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划》； 审批机关：陕西省人民政府；		
规划环境影响评价情况	规划环评文件名称：《宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划环境影响报告书》； 审查机关：陕西省环境保护厅； 审查文件名称及文号：《陕西省环境保护厅关于宝鸡高新技术产业开发区科技新城 总体规划环境影响报告书审查意见的函》（陕环函〔2014〕356 号）。		

本项目建设地点为陕西省宝鸡市高新开发区科技新城陆港汽车配套产业园，位于宝鸡高新技术开发区科技新城规划范围内。本项目与宝鸡高新技术开发区科技新城规划、规划环评及审查意见的符合性分析见表 1-1。

表 1-1 项目与规划、规划环境影响评价及其审查意见符合性分析表

规划	规划规定	项目	判定
《宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划》	宝鸡高新区科技新城的产业选择以发展壮大优势产业、培育新兴产业、限制发展产业为原则。优先发展的优势产业包括：汽车及零部件制造、数控机床制造、有色金属及压延加工、石油装备制造业、食品制造、新型建材制造、电子仪器仪表及家用电器制造和医药产业为主。培育新兴产业包括：创意产业、现代物流业、现代服务业。限制发展的产业：国家明令禁止、污染环境、技术落后、产品档次低、缺乏市场前景的产业和产品作为本次限制产品。	本项目为塑料制品业，具体从事汽车零部件制造，属于汽车及零部件制造，优先发展的优势产业，项目位于陆港汽车配套产业园内，该园区产业定位为汽车零部件； 陆港汽车配套产业园毗邻吉利汽车宝鸡制造基地，包括汽车冲压区、零部件加工区、内饰生产区、零部件研发区、商务办公区等，建成后可容纳吉利汽车零部件供应商 15 户、第三方物流企业 3 家，成为吉利汽车零部件生产的大型配套园区，与宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划的产业定位与产业布局规划相符合。	符合
	规划范围：高新区科技新城位于市区东端、渭河南岸，规划范围东至乙家崖村阳乙路、西至虢镇大桥、南至秦岭北麓、北至渭河南岸，面积约 35km <sup>2</sup> 。距离老城中心区约 30km，新的行政中心 21km。	本项目位于宝鸡市高新开发区科技新城高新三十一路 68 号（陆港汽车配套产业园），在宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划范围内。	符合
	规划范围内主要用地类别分为：工业用地、居住用地、公共设施用地、仓储用地、对外交通用地、市政公用设施用地及道路广场用地。	根据项目所在地土地证（见附件），项目占地性质为工业用地，与本项目建设用途相符合。	符合
	优先发展的优势产业包括：汽车及零部件制造、数控机床制造、有色金属及压延加工、石油装备制造业、食品制造、新型建材制造、电子仪器仪表及家用电器制造和医药产业为主。培育新兴产业包括：创意产业、现代物流业、现代服务业。限制发展的产业：国家明令禁止、污染环境、技术落后、产品档次低、缺乏市场前景的产业和产品。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，在生产过程中购置国内先进设施，本项目不属于国家明令禁止、污染环境、技术落后、产品档次低、缺乏市场前景的产业和产品的项目。	符合

规划及规划环境影响评价符合性分析

		对入区行业类型的把控需要严格准入,避免大规模扩大工业用地规模,集约用地,禁止新建、新建火电、钢铁、水泥、电解铝、焦化、有色冶炼、传统煤化工等行业建设项目。提高入园项目的清洁生产水平要求,至少需满足国内清洁生产先进水平。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造,不属于火电、钢铁、水泥、电解铝、焦化、有色冶炼、传统煤化工等行业。	符合
		排水系统实施雨污分流、清污分流、污污分流制度,禁止在规划的工业园区污水排放口外设新的污水排放口。	本项目厂区雨污分流,园区基础管网完善,市政管网已覆盖项目所在区域,项目循环冷却水在系统内循环使用,仅补充新鲜水,不外排,生活污水排入厂区化粪池处理后,排入市政管网进入宝鸡高新区科技新城西片区污水处理厂处理,不在园区设置新排污口。	符合
	《宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划环境影响报告书》	严格做好规划区内工业场地的防渗措施及污水管网的防渗措施。	本项目所在园区内已设置生活污水管网,生活污水均能通过园区内污水管网进入化粪池,污水管网已配套防渗措施。	符合
		生活垃圾集中至区内垃圾转运站收集后统一运至垃圾填埋场卫生填埋,危险废物必须贮存于专门的场所,送至有资质的部门集中处理。	本项目运行过程中产生的危险废物收集后暂存于危废间,定期交由有资质的单位处置。本项目职工生活垃圾在厂区暂存后由园区环卫部门统一清运至高新区垃圾转运站。高新区现有垃圾转运站一座,位于宝鸡市高新区高新十二路北头。	符合
		对于含低浓度烃类有机废气,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再达标排放;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。	本项目注塑工艺在封闭车间内进行,并于每台注塑机上方设置集气罩,集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率;在打胶机、保压机上方设置集气罩,收集打胶废气,最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放。	符合
		《宝鸡高新技术产业开发区科技	对于规划运行期,应根据当时的产业政策、规划等对拟入园项目进行筛选,确保入园项目符合产业政策及相关规划。同时,应严格限制高耗水、高耗能、废水产生量大、废	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造,不属于火电、钢铁、水泥、电解铝、焦化、有色冶炼、传统煤化工等行业,不属于高

	新城总体规划环境影响报告书》审查意见	气排放量大 的项目入园，禁止新建、新建火电、钢铁、水泥、电解铝、焦化、有色冶炼、平板玻璃、传统煤化工等行业建设项目。	耗水、高耗能、废水产生量大、废气排放量大的项目。	
		秦岭北麓生态敏感地区严格控制项目建设，加强生态保护。	本项目不在禁止建设区和限制建设区内，不属于秦岭北麓生态敏感地区。	符合
		入区企业产生的危险废物可依托有资质的单位处置，但应规范建设临时贮存设施。	项目运行过程中产生的危险废物暂存于危废暂存间内，交有资质单位进行处置。厂区内危废临时贮存设施按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)以及《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)的相关规定建设。	符合
		企业对污水进行预处理，达到《黄河流域(陕西段)污水综合排放标准》二级标准后统一排入污水处理厂深度处理。	项目运行期循环冷却水在系统内循环，仅补充新鲜水，不外排，生活污水经化粪池简单处理后排入市政管网后进入宝鸡高新区科技新城西片区污水处理厂处理。	符合
综上所述，本项目为塑料制品加工，属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，符合宝鸡高新技术产业开发区科技新城总体规划、规划环评及审查意见的要求。				
其他符合性分析	<p><b>1、项目与分类名录符合性分析</b></p> <p>本项目主要采用聚丙烯树脂离子生产注塑零部件，作为汽车零部件的组件。根据排污许可常见问题 2020 年第 6 期固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）（第三批）（生态环境部官方回复网址：<a href="https://www.mee.gov.cn/ywggz/pwxkgf/">https://www.mee.gov.cn/ywggz/pwxkgf/</a>）中 48 问，某一排污单位生产塑料汽车零部件，C292 塑料制品行业分类中包括了汽车配件制造，应该按照《名录》内的塑料制品行业。</p> <p>鉴于环评和排污许可的衔接问题上，本项目国民经济行业分类为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，环评分类为：二十六、橡胶和塑料制品业 53 中“塑料制品业 292”中“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量 涂料 10 吨以下的除外）”。</p>			

## 2、项目“三线一单”生态环境分区管控要求符合性分析

项目位于陕西省宝鸡市高新开发区科技新城高新三十一路，根据《陕西省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的意见》（陕政发〔2020〕11号）和《宝鸡市人民政府关于印发宝鸡市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（宝政发〔2021〕19号），通过在陕西省生态环境厅“在线服务”模块登录《陕西省“三线一单”数据应用系统（V1.0）》中查询本项目，本项目所在区域为“重点管控单元”，具体“三线一单”生态环境分区管控要求符合性分析如下：

### （1）项目环境管控单元涉及情况

本项目环境管控单元涉及情况见表 1-1。

表 1-1 项目环境管控单元涉及情况一览表

环境管控单元分类	是否涉及	面积/长度	占比
优先保护单元	否	0 平方米	0%
重点管控单元	是	24871.07 平方米	100%
一般管控单元	否	0 平方米	0%

### （2）空间冲突对照示意图

本项目在陕西省“三线一单”数据应用系统（V1.0）中空间冲突附图见图 1-1。

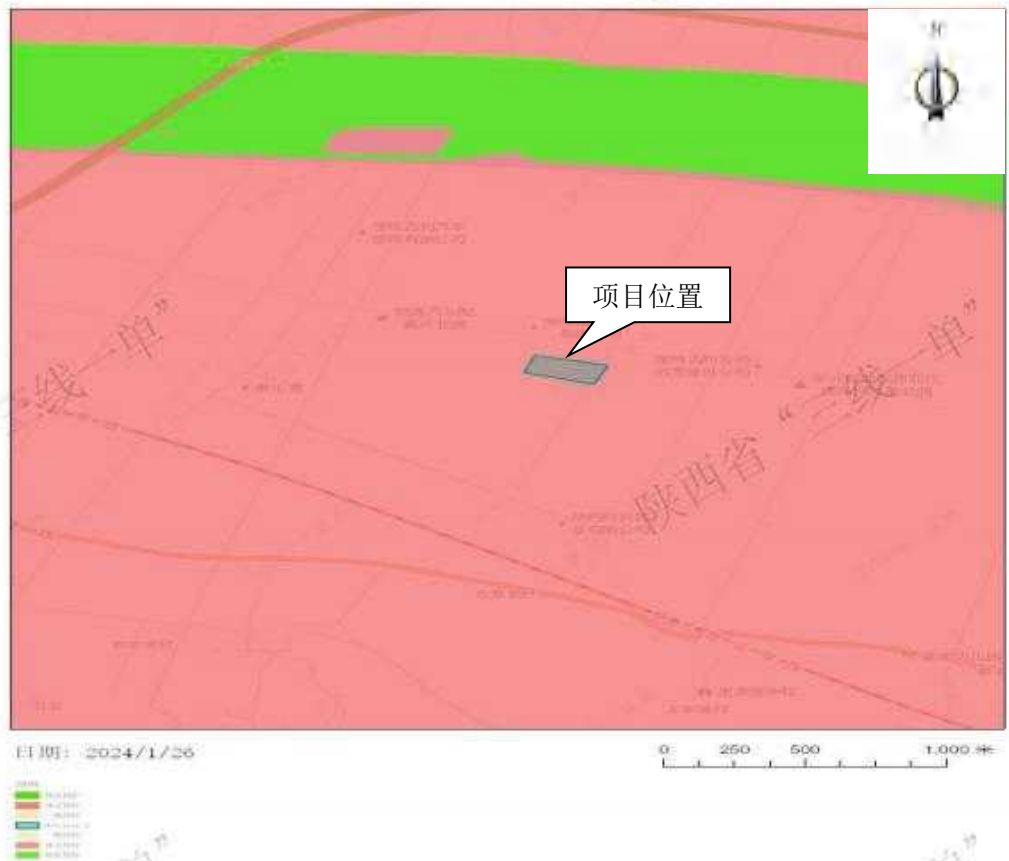


图 1-1 项目在陕西省“三线一单”数据应用系统（V1.0）中空间冲突附图

(3) 项目与环境管控单元管控要求的相符性

本项目在陕西省“三线一单”数据应用系统（V1.0）中环境管控单元管控要求见表 1-2。项目与陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告详见附件九。项目在宝鸡市生态环境管控单元分布示意图中的位置见附图五。

表 1-2 项目“三线一单”生态环境分区管控要求

序号	市区	区县	环境管控单元名称	管控单元分类	单元要素属性	管控要求	本项目	符合性
1	宝鸡市	陈仓区	陈仓区重	重点管控	大气环境	空间布局 大气环境布局敏感重点管控区： 1.严格控制煤电、石化、化工、钢铁、	本项目 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造，地址位于宝鸡市高新开发	



				点 管 控 单 元 9		受体 敏 感 重 点 管 控 区	约 束	有色金属冶炼、建 材等“两高”行业项 目（民生等项目除 外，后续对“两高” 范围有新规定的， 从其规定）。	区科技新城高新三 十一路 68 号（陆港 汽车配套产业园）， 依据《陕西省“两 高”目管理暂行目录 （2022 年版）》（陕 发改环资（2022）110 号）不属于“两高” 项目。	符合
							污 染 物 排 放 管 控	大气环境布局敏感 重点管控区： 1.区域内企业采用 先进生产工艺、严 格落实污染治理设 施，污染物执行超 低排放或特别排放 限值。 2.控制机动车增速， 推动汽车（除政府 特种车辆外）全面 实现新能源化。 3.进行散煤替代，加 快有条件地区铺设 天然气管网和集中 供暖管网	本项目注塑工艺在 封闭车间内进行， 并于每台注塑机上 方设置集气罩，集 气罩与注塑机之间 加装软帘以提高废 气收集效率，在打 胶机、保压机上方 设置集气罩+软帘， 收集打胶废气， 最终将注塑废气和 打胶废气收集后采 用 1 套二级活性炭 吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA001 排放；粉碎工序采 用封闭式粉碎机进 行，在粉碎机呼吸 口上方设置集气 罩，将粉碎工序粉 尘收集后采用布袋 除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒 DA002 排放，废气 收集效率 90%。	
2	宝 鸡 市	陈 仓 区		陈 仓 区 重 点 管 控 单 元 9	重 点 管 控	水 环 境 城 镇 生 活 污 染 重 点 管 控 区	污 染 物 排 放 管 控	水环境城镇生活重 点管控区：取缔非 法污泥堆放点，禁 止处理处置不达标 的污泥进入耕地， 鼓励采用污泥焚烧 发电、污泥制砖等 资源化利用方式处 理处置污泥。 水环境城镇生活重 点管控区：取缔非 法污泥堆放点，禁 止处理处置不达标 的污泥进入耕地， 鼓励采用污泥焚烧	本项目冷却用水循 环使用，冷却工序 无废水产生，只需 定期补充新鲜水即 可；本项目生活污水 依托园区现有化 粪池预处理，处理 后的生活污水排入 市政污水管网进入 宝鸡市高新区科技 新城污水处理厂。	符合

								发电、污泥制砖等资源化利用方式处理处置污泥		
								资源开发效率要求	水环境城镇生活重点管控区：取缔非法污泥堆放点，禁止处理处置不达标的污泥进入耕地，鼓励采用污泥焚烧发电、污泥制砖等资源化利用方式处理处置污泥。 水环境城镇生活重点 管控区：加强城镇节水，提高中水回用率，建设滞、渗、蓄、用、排相结合的雨水收集利用设施。	
	3	宝鸡市	陈仓区	陈仓区重点管控单元 9	重点管控	高污染燃料禁燃区	空间布局约束	高污染燃料禁燃重点管控区：禁燃区内禁止销售、燃用高污染燃料，禁止新建、新建燃用高污染燃料的设施。关中核心区禁止新建、新建燃煤发电、燃煤热电联产和燃煤集中供热项目，禁止新建、新建和改建石油化工、煤化工项目，实施落后产业、行业清退。	本项目属于塑料制品制造，项目无锅炉，采用空调供暖，不涉及高污染燃料。	符合
							污染物排放管控	高污染燃料禁燃重点 管控区：严格控制煤炭消费总量。优化天然气使用方向。实行锅炉和工业炉窑全面管控。强化挥发性有机污染物（VOCs）治理，建立挥发性有机物重点监管企业名录。持续实施重点行业提标改造。深入推进散煤治理。加快推进集中供热、燃气基础设施建设和清洁能源替		

							代，采取以电代煤、以气代煤，以及地热能、风能和太阳能等清洁能源替代。		
						资源开发效率要求	高污染燃料禁燃重点管控区：实施煤炭消费总量控制。煤炭消费总量控制以散煤削减为主，建立健全市县煤炭质量管理体系。推进太阳能利用规模化。有序推进风能、生物质及地热能开发利用，在适宜风电开发区域，大力发展集中式及分散式风电项目，加快推进生活垃圾焚烧发电工程建设。积极推动区域地热能开发利用。		

### 3) 项目与“三线一单”符合性说明

根据上文“一图”“一表”的分析，项目位于重点环境管控单元范围内，项目所在地不涉及生态红线，重点管控单元以优化空间布局提升资源利用效率、加强污染物减排治理和环境风险防控为重点，解决突出生态环境问题。本项目为塑料制品加工行业，所生产产品为汽车零部件，项目产生的污染物配套相应治理设施处理后可达标排放。

综上，建设项目符合“三线一单”生态环境分区管控要求。

### 2、相关政策相符性分析

本项目与相关政策的相符性分析见表 1-3。

**表1-3 本项目与相关规划政策的符合性**

规划	规划内容	本项目情况	符合性
《大气污染防治行动计划》（气十条）国发〔2013〕37号	严控“两高”行业新增产能。修订高耗能、高污染和资源性行业准入条件，明确资源能源节约和污染物排放等指标。有条	本项目为塑料制品业，经检索《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022版）》，不属于	符合

		<p>件的地区要制定符合当地功能定位、严于国家要求的产业准入目录。严格控制“两高”行业新增产能，新、改、新建项目要实行产能等量或减量置换。</p>	<p>高耗能、高排放项目。</p>	
		<p>推进挥发性有机物污染治理。在石化、有机化工、表面涂装、包装印刷等行业实施挥发性有机物综合整治，在石化行业开展“泄漏检测与修复”技术改造。限时完成加油站、储油库、油罐车的油气回收治理，在原油成品油码头积极开展油气回收治理。完善涂料、胶粘剂等产品挥发性有机物限值标准，推广使用水性涂料，鼓励生产、销售和使用低毒、低挥发性有机溶剂。</p>	<p>本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放；粉碎工序采用封闭式粉碎机进行，在粉碎机呼吸口上方设置集气罩，将粉碎工序粉尘收集后采用布袋除尘器处理通过1根15m排气筒DA002排放，废气收集效率90%。</p>	<p>符合</p>
	<p>《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》环大气[2021]65号</p>	<p>废气收集设施治理要求。产生VOCs的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，并保持负压运行。无尘等级要求车间需设置成正压的，宜建设内层正压、外层微负压的双层整体密闭收集空间。对采用局部收集方式的企业，距废气收集系统排风罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置控制风速不低于0.3m/s。</p>	<p>本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放；粉碎工序采用封闭式粉碎机进行，在粉碎机呼</p>	<p>符合</p>

			<p>吸口上方设置集气罩，将粉碎工序粉尘收集后采用布袋除尘器处理后通过1根15m排气筒 DA002 排放，废气收集效率 90%。有机废气由集气罩收集后经管道连接至废气主管道，并在每个集气罩抽气管处设置风阀，防止风量流失。控制风速应不低于 0.3 米/秒。</p>	
	《陕西省大气污染防治条例（2019年修正）》	<p>向大气排放工业废气、含有毒有害物质的企业事业单位，集中供热设施的运营单位，以及其他按照规定应当取得排污许可证方可排放大气污染物的企业事业单位，应当依法向县级以上生态环境行政主管部门申请排污许可证。</p>	<p>本项目建成运行前严格依法变更排污许可，严格执行依证排污。</p>	符合
	《宝鸡市大气污染防治条例》2019年10月30日宝鸡市第十五届人民代表大会常务委员会二十一次会议通过。	<p><b>第十二条</b> 向大气排放工业废气、含有毒有害物质的企业事业单位，集中供热设施的燃煤热源生产运营单位，以及其他依法应当取得排污许可证方可排放大气污染物的单位，应当依法向市、县（区）人民政府生态环境行政主管部门申请排污许可证。</p>	<p>本项目建成运行前严格依法申请排污许可，严格执行依证排污。</p>	符合
		<p><b>第十五条</b> 企业事业单位和其他生产经营者建设对大气环境有影响的项目，应当依法进行环境影响评价、公开环境影响评价文件；向大气排放污染物的，应当符合大气污染物排放标准，遵守重点大气污染物排放总量控制要求。</p>	<p>本项目正在办理环境影响评价手续，产生的废气主要为颗粒物及非甲烷总烃。企业落实环评中提出的污染物处理措施后，有组织颗粒物及有组织非甲烷总烃满足相应标准限值要求；无组织颗粒物及厂界无组织非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表9企业边界大气污染物浓度限值；厂内无组织非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB</p>	符合

			37822-2019)表 A.1 厂内 VOCs 无组织排放限值中特别排放限值,故本项在完全落实各项环保措施后,其废气的排放对环境的影响较小。	
		<b>第五十一条</b> 市、县(区)人民政府应当依据重污染天气的预警等级,及时启动应急预案,根据应急需要可以采取责令有关企业停产或者限产、限制部分机动车行驶、禁止燃放烟花爆竹、停止工地土石方作业和建筑物拆除施工、停止露天烧烤、停止幼儿园和学校组织的户外活动、组织开展人工影响天气作业等应急措施。	本项目运行期严格遵守宝鸡市及高新区重污染天气的预警要求,结合企业特征及重污染天气应急预案,进行限产、停产措施。	符合
	《“十四五”土壤、地下水和农村生态环境保护规划》(环土壤〔2021〕120号)	防范工矿企业新增土壤污染。严格建设项目土壤环境影响评价制度。对涉及有毒有害物质可能造成土壤污染的新(改、扩)建项目,依法进行环境影响评价,提出并落实防腐蚀、防渗漏、防遗撒等土壤污染防治具体措施。	本项目厂区采取分区防渗措施,提出并落实防腐蚀、防渗漏、防遗撒等土壤污染防治具体措施,可有效避免污染土壤。	符合
	《陕西省“十四五”生态环境保护规划》	促进产业结构转型升级。严格能耗、环保、质量、安全、技术等综合标准,以钢铁、煤炭、水泥、电解铝、平板玻璃等行业为重点,依法依规淘汰落后产能。	本项目为塑料制品业不属于钢铁、煤炭、水泥、电解铝、平板玻璃等行业,不属于淘汰落后产能。	符合
		结合行业污染排放特征和挥发性有机物物质光化学反应活性,兼顾恶臭污染物和有毒有害物质控制要求,深入实施精细化管控,提高挥发性有机物治理的精准性、针对性和有效性。	项目针对注塑过程中产生的有机废气经过1套二级活性炭处理设施进行处理,可有效降低有机废气排放量。在打胶机、保压机上方设置集气罩,收集打胶废气,收集效率90%。	符合
	《陕西省大气污染防治专项行动方案(2023—2027年)》(陕发〔2023〕4号)	产业发展结构调整。关中地区严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能,合理控制煤制油气产能规模,严控新增炼油产能。	项目行业类别为塑料制品业,不属于严禁新增的高污染行业。	符合
		夏季臭氧应对行动。动态更新挥发性有机物治理设施台账,开展简易低效挥发性有机物	项目按要求设置台账;本项目为塑料制品业,注塑和打胶过程中会	符合

		治理设施清理整治、涉活性炭挥发性有机物处理工艺专项整治行动，强化挥发性有机物无组织排放整治，确保达到相关标准要求。新建挥发性有机物治理设施不再采用单一低温等离子、光氧化、光催化等治理技术，非水溶性挥发性有机物废气不再采用单一喷淋吸收方式处理。	产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	
		关中地区市辖区内及开发区范围内新、改、扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效A级、绩效引领性水平，西安市、咸阳市、渭南市的其他区域应达到环保绩效B级及以上水平。	本项目为塑料制品业，不属于涉气重点行业。	符合
	《宝鸡市“十四五”生态环境保护规划》	企业新建和改造治污设施，应选择合理治理技术和设备，提高VOCs治理效率。	本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	符合
		强化涉固体废物建设项目的环境准入管理，从源头杜绝工业固体废物产生量大且综合利用率低，难以实现经济效益、环境效益和社会效益相协调的项目落地。	本项目生活垃圾分类投放，分类收集，再交由环卫部门统一清运处理；除尘器回收的粉尘全部回用于生产；废包装材料暂存于一般固废暂存区，定期外售至物资回收单位；项目危险废物暂存于危废	

			间,定期交由有资质的单位处理,危废间位于厂房西北侧,面积约40m <sup>2</sup> 。委托有资质的单位回收处置,实现一般固废资源化利用。	
宝鸡市环境空气质量限期达标规划 (2023—2030年)	1. 强化挥发性有机物治理及排放控制。逐步推进各重点行业、重点企业挥发性有机物的综合整治。动态更新挥发性有机物治理设施台账,开展简易低效挥发性有机物治理设施清理专项整治行动,强化挥发性有机物无组织排放整治,确保达到相关标准要求。鼓励企业采用多种技术的组合工艺,加快推进单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性VOCs 废气采用单一喷淋吸收不能稳定达标设施的升级改造。积极推进典型行业“绿岛”建设。加快推进汽车维修行业挥发性有机物综合整治,阶段性推进绿岛项目建设。鼓励有条件的工业园区、工业集聚区建设集中喷涂工程中心,配备废气收集装置和高效治理设施,替代企业独立喷涂工序。		项目按要求设置台账;本项目为塑料制品业,注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物,本项目注塑工艺在封闭车间内进行,并于每台注塑机上方设置集气罩,集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率,在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘,收集打胶废气,最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m 排气筒 DA001 排放,废气收集效率90%。	符合
	优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格控制生产和使用高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。大力推进源头替代,推广使用低(无)挥发性有机物含量、低反应活性的原辅材料。现有高 VOCs 含量产品生产企业要加快产品升级转型,提高水性、高固体分、无溶剂、粉末等低 VOCs 含量产品的比重。工业涂装、包装印刷等行业企业要加大低 VOCs 含量原辅材料的源头替代力度。污染防治设施和源头替代过程达不到相关要求的必须实施退城入园或进入“绿岛”作业。工业涂装企业应使用低挥发性有机物含量的涂料(漆),2025 年底前,工业涂装企业完成清		由于工艺需要,本项目在生产中使用胶粘剂,建设单位承诺生产中使用的胶粘剂满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)的要求。	符合



		洁生产审核。		
《中共中央国务院关于深入打好污染防治攻坚战的意见》（2021年11月2日）		坚决遏制高耗能高排放项目盲目发展。严把高耗能高排放项目准入关口，严格落实污染物排放区域削减要求，对不符合规定的项目坚决停批停建。依法依规淘汰落后产能和化解过剩产能。推动高炉—转炉长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。重点区域严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能，合理控制煤制油气产能规模，严控新增炼油产能	本项目为塑料制品业，经检索《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》，本项目不属于高耗能、高排放项目。钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工行业。	符合
		着力打好重污染天气消除攻坚战。聚焦秋冬季细颗粒物污染，加大重点区域、重点行业结构调整和污染治理力度。京津冀及周边地区、汾渭平原持续开展秋冬季大气污染综合治理专项行动。	本项目运行期严格遵守宝鸡市及高新区重污染天气的预警要求，结合企业特征及重污染天气应急预案，实行限产、停产措施。	符合
		着力打好臭氧污染防治攻坚战。聚焦夏秋季臭氧污染，大力推进挥发性有机物和氮氧化物协同减排。	项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	符合
	关于印发《深入打好重污染天气消除、臭氧污染防治和柴油货车污染治理攻坚战行动方案》的通知环大气〔2022〕68号	促进产业绿色转型升级，坚决遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目发展，开展传统产业集群升级改造。	本项目为塑料制品业，经检索《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》，本项目不属于高耗能、高排放项目。	符合
	强化挥发性有机物（VOCs）、氮氧化物等多污染物协同减排，以石化、化工、涂装、制	项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会	符合	

		药、包装印刷和油品储运销等为重点，加强 VOCs 源头、过程、末端全流程治理；	产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒 DA001 排放，废气收集效率 90%。	
		构建“省—市—县”重污染天气应对三级预案体系，规范重污染天气预警、启动、响应、解除工作流程，持续推进重点行业企业绩效分级，加强应急减排清单标准化管理。	本项目运行期严格遵守宝鸡市及高新区重污染天气的预警要求，结合企业特征及重污染天气应急预案，实行限产、停产措施。	符合
《宝鸡市 2022—2023 年秋冬季 大气污染综合治理攻坚方案》		国务院关于坚决遏制“两高”项目盲目发展的相关决策部署，按照《关于加强高耗能、高排放建设项目生态环境源头防控的指导意见》等文件要求，全面梳理排查拟建、在建和存量“两高”项目，对“两高”项目实行清单管理，进行分类处置、动态监控。严格落实能耗双控、产能置换、污染物区域削减、煤炭减量替代等要求，不符合要求的“两高”项目要坚决整改。	本项目为塑料制品业，经检索《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》，本项目不属于高耗能、高排放项目。	符合
		有效应对重污染天气，依法及时启动重污染天气预警，采取应急减排措施。	本项目运行期严格遵守宝鸡市及高新区重污染天气的预警要求，结合企业特征及重污染天气应急预案，实行限产、停产措施。	符合
		加大挥发性有机物综合治理。以工业涂装、包装印刷、化工、涂料、油墨、胶粘剂、家具等行业为重点，全面提升挥发性有机物治理设施废气收集率、同步运行率和去除率，确保稳定达标排放。	项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气	符合

			罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。有组织非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5大气污染物特别排放限值。	
		强化施工扬尘管理。建立施工工地动态管理清单，构建过程全覆盖、管理全方位、责任全链条的施工扬尘防治体系。施工工地全面做到建筑施工扬尘管控“6个100%”	本项目在施工过程中严格按照要求落实各项施工扬尘污染防治措施，施工工地全面做到建筑施工扬尘管控“6个100%”	符合
	《宝鸡市大气污染治理专项行动方案2023—2027年》	新建挥发性有机物治理设施不再采用单一低温等离子、光氧化、光催化等治理技术。	项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	符合
		市辖区及开发区新、改、新建涉气重点行业企业应达到环保绩效A级、绩效引领性水平	本项目为塑料制品业，不属于涉气重点行业。	符合
	《高新区大气污染治理专项行动方案	新、改、新建涉气重点行业企业应达到环保绩效A级、绩效引领性水平	本项目为塑料制品业，不属于涉气重点行业。	符合

	(2023—2027年))	新建挥发性有机物治理设施不再采用低温等离子、光氧化、光催化等治理技术，非水溶性挥发性有机物废气不再采用喷淋吸收方式处理。	本项目为塑料制品业，注塑、打胶工序产生有机废气，采用二级活性炭吸附处理后有组织排放。不采用低温等离子、光氧化、光催化等单一有机废气处理设施。	de 符合
	《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)	根据《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)，水基型胶粘剂中VOC含量限值50g/L。	项目胶粘剂采用汽车用环保水基型胶粘剂中的聚氨酯类胶粘剂，属于水基型胶粘剂。本次环评要求项目采用的水基型胶粘剂中VOC含量限值≤50g/L。	符合
《挥发性有机物治理突出问题排查整治工作要求》		存在的突出问题。敞开式生产未配备收集设施，未对VOCs废气进行分质收集，废气收集系统排风罩（集气罩）控制风速达不到标准要求，废气收集系统输送管道破损、泄漏严重，生产设备密闭不严等。	本项目采用树脂分子等作为原材料，该树脂分子常态下置于密封袋中，上料工序采用计量泵沿管道进入料斗。项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	符合
		排查检查重点。检查车间和设备密闭情况、有机废气是否“应收尽收”、高低浓度废气是否分质收集处理等，废气收集系统排风罩的设计是否符合标准要求，并采用风速仪等设备开展现场抽测；检查废气收集系统输送管道是否有可见的破损情况；检查废气收集系统是否在负压状态下运行，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。		符合
		存在的突出问题。治理设施设计不规范、与生产系统不匹配；光催化、光氧化、低温等离子等低效技术使用占比大、治理效果差；治理设施建设质量良莠不齐，应付治理、无效治理等现象突出；治理设施运行不规范，定期维护不到位。	存在的突出问题。治理本项目生产工艺主要产生少量有机废气，采用二级活性炭进行吸附，不属于单一治理工艺。本项目采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于650mg/g；并在购买时提供产品质量证明材	符合

			料。	
	《高新区大气污染治理专项行动方案2023—2027年》	新建挥发性有机物治理设施不再采用单一低温等离子、光氧化、光催化等治理技术。	项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。下脚料粉碎粉尘采用布袋除尘器处理后通过1根15m排气筒达标排放（DA002）。	符合
		市辖区及开发区新、改、新建涉气重点行业企业应达到环保绩效A级、绩效引领性水平	本项目为塑料制品业，不属于涉气重点行业。	符合
	《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	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。	本项目采用树脂分子等作为原材料，该树脂分子常态下置于密封袋中，上料工序采用计量泵沿管道进入料斗。项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排	符合

			气筒 DA001 排放，废气收集效率 90%。	
		企业应建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，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。	要求企业建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账，并加强对各类设备的检修维护。	符合
		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。	本项目采用树脂分子等作为原材料，该树脂分子常态下置于密封袋中，上料工序采用计量泵沿管道进入料斗。项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA001 排放，废气收集效率 90%。	符合
		鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。	本项目废气处理工艺采用二级活性炭进行吸附，不属于单一治理工艺。本项目采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于 650mg/g；并在购买时提供产品质量证明材料。	符合
		二、源头和过程控制：对生产装置排放的含 VOCs 工艺排气宜优先回收利用，不能（或不能完全）回收利用的经处理后达标排放；废水收集和处理过程产生的含 VOCs 废气经收集处理后达标排放；根据涂装工艺的不同，鼓励使用水性涂	由于工艺需要，本项目在生产中使用胶粘剂，但建设单位承诺生产中使用的胶粘剂满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）的要求。	符合

		<p>料、高固份涂料、粉末涂料、紫外光固化（UV）涂料等环保型涂料；推广采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等效率较高的涂装工艺；应尽量避免无VOCs净化、回收措施的露天喷涂作业；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，并辅助以其他治理技术实现达标排放。</p> <p>三、末端治理与综合利用：对于含中等浓度VOCs的废气，可采用吸附技术回收有机溶剂，或采用催化燃烧和热力焚烧技术净化后达标排放。当采用催化燃烧和热力焚烧技术进行净化时，应进行余热回收利用；对于含低浓度VOCs的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放；恶臭气体污染源可采用生物技术、等离子体技术、吸附技术、吸收技术、紫外光高级氧化技术或组合技术等进行净化。净化后的恶臭气体除满足达标排放的要求外，还应采取高空排放等措施，避免产生扰民问题。</p>	<p>本项目注塑工艺在封闭车间内进行，本项目采用树脂分子等作为原材料，该树脂分子常态下置于密封袋中，上料工序采用计量泵沿管道进入料斗。</p> <p>项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。</p>	
	<p>《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)</p>	<p>VOCs物料应储存于密闭容器、包装袋、储罐、储库、料仓中；盛装VOCs物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地；盛装VOCs物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭</p>	<p>本项目采用树脂分子等作为原材料，该树脂分子常态下置于密封袋中，上料工序采用计量泵沿管道进入料斗。本项目废气处理工艺采用二级活性炭进行吸附，不属于单一治理工艺。本项目采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于650mg/g；并在购买时</p>	<p>符合</p>

			提供产品质量证明材料。 本项目生产过程中涉VOCs物料主要为胶粘剂，胶粘剂外购成品，成品储存于密封桶内，在非取用状态时均加盖、封口。	
《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53号）	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；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。		由于工艺需要，本项目在生产中使用胶粘剂，但建设单位承诺生产中使用的胶粘剂满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）的要求。 项目按要求设置台账；本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放，废气收集效率90%。	符合
	提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，控制风速应不低于0.3米/秒，有行业要求的按相关规定执行。			符合
《进一步加强塑料污染治理的意见》（发改环资〔2020〕80号）	禁止生产、销售的塑料制品。禁止生产和销售厚度小于0.025毫米的超薄塑料购物袋、厚度小于0.01毫米的聚乙烯农用地膜。禁止以医疗废物为原料制造塑料制品。全面禁止废塑料进口。到2020年底，禁止生产和销售一次性发泡塑料餐具、一次性塑料棉签；禁止生产含塑料微珠的日化		本项目产品为汽车零部件注塑件，不属于禁止生产、销售的塑料制品，且不使用医疗废物为原料的塑料粒子进行生产。	符合



		产品。到 2022 年底，禁止销售含塑料微珠的日化产品		
《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》 (HJ2026-2013)	5.1.2 治理工程应遵循综合治理、循环利用、达标排放、总量控制的原则，治理工艺技术应本着技术可靠、技术先进、经济适用的原则，并考虑节能，安全和操作简便。	5.1.4 经过治理后的污染物排放应符合国家或地方相关大气污染物排放标准的规定。	运营期项目注塑工序有机废气采用活性炭处理后通过 1 根 15m 排气筒达标排放 (DA001)。有组织非甲烷总烃满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 标准限值；厂内无组织非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019) 表 A.1 厂内 VOCs 无组织排放限值中特别排放限值，故本厂在完全落实各项环保措施后，其废气的排放对环境影响较小。	符合

### 3、选址合理性

项目位于陕西省宝鸡市高新开发区科技新城陆港汽车配套产业园内，厂区中心坐标为东经 107°25'42.467"，北纬 34°19'33.909"。项目租赁陆港汽车配套产业园厂房，厂房由园区承建。

依据宝鸡市国土空间规划，可知该园区土地性质为工业用地。厂区西侧紧邻工业园区道路，隔路为宝鸡高新区吉列工业园区，东侧、南侧、北侧均为工业厂房。项目周边 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区、世界文化遗产和自然遗产地、饮用水源保护区及文物保护单位等敏感目标，路网完善、交通便利。

本项目注塑工艺在封闭车间内进行，本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA001 排放，废气收集效率 90%。粉碎工序采用封闭式粉碎机进行，在粉碎机呼吸口上方设置集气罩，将粉碎工序粉尘收集后采用布袋除尘器处理后通过 1 根

	<p>15m 排气筒 DA002 排放。生活污水经园区化粪池处理后排入园区污水管网，进入科技新城污水处理厂处理达标后排入渭河，生产过程中采用循环冷却水冷却，随用随补，不外排；厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）对应的 3 类区标准限值要求，项目运营过程中产生的污染物均经过合理处置，可达标排放，对周围环境影响较小。综上所述，从环保角度考虑，选址较为合理。</p>
--	--

## 二、建设项目工程分析

建设内容	<p><b>2.1 项目由来</b></p> <p>宝鸡宝胜汽车零部件有限公司注册成立于 2018 年 3 月，主要从事汽车部件及配件、摩托车配件、塑料件的制造、加工及销售；建设地点位于高新区凤凰石路，建设单位于 2019 年 9 月获得宝鸡市环境保护局高新分局《关于宝鸡宝胜汽车零部件有限公司汽车内外饰配件制造与加工项目环境影响报告表的批复》（高新环函〔2019〕553 号），同时企业也进行了自主验收（详见附件），且在全国排污许可平台进行了登记管理，登记编号：91610301MA6XE1XR8U。</p> <p>随着企业进一步的规划，建设单位于 2023 年租赁陆港工业园标准化钢结构厂房两座用于汽车配件加工生产项目。待本项目建成后，宝鸡宝胜汽车零部件有限公司整体搬迁至陆港工业园，凤凰十路的项目则进行注销。</p> <p>宝鸡宝胜汽车零部件有限公司汽车配件加工生产项目已于 2024 年 1 月 23 日取得宝鸡市高新区行政审批服务局的备案（项目代码：2401-610361-04-01-269965）。</p> <p>依据《中华人民共和国环境保护法》（2014 年修订，2015 年 1 月 1 日起施行）、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日修订）以及《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第 682 号令）中的有关规定和要求，本项目需要环境影响评价；本项目根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号）中二十六、橡胶和塑料制品业 53 中“塑料制品业 292”中“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”类别，需编制环评报告表。为此，宝鸡宝胜汽车零部件有限公司委托我公司承担该项目的环评报告表编制工作。我公司接受委托后，对项目拟建现场进行了踏勘，在资料收集的基础上，根据环评技术导则及其他相关文件，并在征求了当地环保行政主管部门的意见后，编制了该项目的环评报告表，提交给建设单位上报主管部门审批。</p> <p><b>2.2 项目建设内容及规模</b></p> <p>宝鸡宝胜汽车零部件有限公司位于宝鸡市高新开发区高新三十一路陆港工</p>
------	--

业园内，租赁陆港工业园标准化钢结构厂房两座，一座用于加工生产汽车内饰件及外饰件生产车间，一座用于成品储存。本项目占地总面积 16000 多平方米，采用 PP、PC-ABS 等塑料颗粒，年生产汽车配件约 18 万套。

本项目建设内容一览表见表 2-1。

**表 2-1 项目建设内容一览表**

工程类别	工程名称	建设内容及规模	备注
主体工程	生产厂房	占地面积 13000m <sup>2</sup> ，长*宽*高=180m*72m*10m；内置注塑生产区、打胶区、半成品区；原料库。注塑区内设置有注塑机、粉碎机等设备；打胶区设置有打胶机、保压机。	租赁厂房
辅助工程	办公楼	陆港工业园现有办公楼共 5F，本项目仅依托办公楼中的两间办公用房，共 300m <sup>2</sup> ，用于职工日常办公。	依托
储运工程	成品库房	位于办公与生产厂房之间，占地面积约 3000m <sup>2</sup> ，主要用来成品储存。	租赁厂房
	运输	厂外汽车运输，厂内取件机械臂	厂外依托
公用工程	供电系统	市政电网供电。	依托
	供水系统	依托园区供水系统。	依托
	排水系统	雨污分流，本项目产生冷却水循环使用不外排，项目员工生活污水依托园区化粪池处理后排入市政污水管网。	依托
	供暖、制冷	办公室采用分体式空调制冷、制热；生产采用电加热，生产冷却采用水冷。	租赁办公，增加设备
环保工程	废气	本项目注塑工艺在封闭车间内进行，本项目为塑料制品业，注塑和打胶过程中会产生挥发性有机物，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用 1 套二级活性炭吸附装置处理后经 15m 排气筒 DA001 排放，废气收集效率 90%。粉碎工序采用封闭式粉碎机进行，在粉碎机呼吸口上方设置集气罩，将粉碎工序粉尘收集后采用布袋除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒 DA002 排放。	新建
	废水	本项目废水主要为生活污水，项目员工生活污水依托园区的化粪池处理后排入市政污水管网后进入宝鸡市高新区科技新城污水处理厂进行处理。项目产生的冷却水循环使用，不外排。	依托
	噪声	采用低噪声设备，基础减振、厂房隔声、距离衰减等。	新建
	固废	生活垃圾	生活垃圾采用垃圾桶收集后由环卫部门处理。
一般固废		项目废包装材料收集后在一般固废暂存间暂存定期外售物资回收部门；不合格产品、下脚料以及布袋收集粉尘收集后交厂家回用；移动式布袋除尘器收集	新建

		的颗粒物回用于生产。一般固废暂存间位于厂房西南侧，面积约 50m <sup>2</sup> 。	
	危险废物	项目危险废物暂存于危废间，定期交由有资质的单位处理，危废间位于厂房西北侧，面积约 40m <sup>2</sup> 。	新建
	防渗	危废暂存间、原料库进行重点防渗处理，生产车间地面进行一般防渗处理	新建

## 2.4 项目主要设备

本项目主要生产设备及选型见表 2-2。

表 2-2 本项目涉及主要设备清单一览表

序号	设备名称	规格	数量(台)	主要功能	备注
<b>主要生产设备</b>					
1	注塑机	最大合模力：320T	1	加工产品	
	注塑机	最大合模力：400T	1		
	注塑机	最大合模力：480T	2		
	注塑机	最大合模力：650T	5		
	注塑机	最大合模力：900T	6		
	注塑机	最大合模力：1300T	5		
	注塑机	最大合模力：1600T	2		
2	2.5T 蓄电池叉车	杭叉，电叉车； 24V5.5KW	6	装卸货	
3	强力型爪刀粉碎机	粉碎能力：2.6t/h	4	报废产品破碎	两用两备
4	循环冷却水塔	循环水量： 26m <sup>3</sup> /h	1	机台降温	
5	空压机	压力：300T	2	机台配套	
6	保压机	总功率 800W	8	产品打胶后热压	
7	打胶机	0.3t/h	2	产品打胶	
8	摇臂钻	0.2t/h	1	维修设备	
9	小磨床	0.2t/h	1	维修设备	维修过程，采用水冷却，不进行干法工艺
10	激光焊机	交流焊机 50kw	1	维修设备	
11	热铆焊机	交流焊机 30kw	2	维修设备	
12	二保焊机	交流焊机 50kw	1	维修设备	
13	氩弧焊机	交流焊机 30kw	1	维修设备	
14	车床		1	维修设备	
<b>环保设备</b>					
1	袋式除尘器	风机风量 10000m <sup>3</sup> /h。	1	处理粉碎工序粉尘	
2	二级活性炭吸附装	风机风量	1	处理注塑、打	

	置	20000m <sup>3</sup> /h。		胶工序有机废气	
3	移动式焊烟净化器	风机风量 3000m <sup>3</sup> /h。	1	/	维修设备 使用焊接 时启用

## 2.5 主要原辅材料及其理化性质

### (1) 主要原辅材料及能源消耗

本项目主要原辅材料及能源消耗见表 2-3。

表 2-3 主要原辅材料及能源消耗

序号	原料名称	年耗量	最大储量	计量单位	规格	备注
1	PP 塑料颗粒	2600	50	t/a	颗粒状；袋装	外购，汽车运输， 依托社会车辆
2	PC-ABS 塑料颗粒	13	3	t/a	颗粒状；袋装	
3	吸音棉	10	0.5	t/a	捆装	
4	卡扣	3	0.2	t/a	袋装	
5	钢夹	2	0.2	t/a	袋装	
6	螺钉	1	0.2	t/a	袋装	
7	胶粘剂	0.63	0.1	t/a	50kg/桶装	
8	润滑油	0.02	0.01	t/a	10kg/桶	
9	液压油	2.6	0.51	t/a	170kg/桶	
10	焊丝	0.001	0.001	t/a	捆装	外购，仅 维修设备 时使用
11	活性炭	9.35	0.05	t/a	25Kg/袋	外购
12	棉纱、手套	0.2	0.1	t/a	袋装	外购
13	水	3000	/	立方	/	管网供给
14	电	350 万	/	kW	/	市政供电

### (2) 主要原辅材料理化性质

①聚丙烯（PP）：PP 塑胶粒由丙烯聚合而制得的一种热塑性树脂。通常较厚、较韧，抗拉强度较高，可用于大棚膜、承重包装袋等，PP 塑料熔点温度为 164℃~170℃，分解温度可达 300℃以上。

②PC-ABS 树脂：是 ABS 树脂与 PC 树脂配混成共混物，ABS 是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，A 代表丙烯腈，B 代表丁二烯，S 代表苯乙烯。其中苯乙烯占 50%，丙烯腈占 20%，ABS 工程塑料一般是不透明的，外观呈浅象牙色、无毒、无味，兼有韧、硬、刚的特性，ABS 工程塑料具有优良的综合

性能，有极好的冲击强度、尺寸稳定性好、电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性，成型加工和机械加工较好。ABS树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。其变形温度为67°C~107°C。PC树脂是由双经基化合物中之丙二酚（bisphenol-A）和碳酸盐化合物中之碳酸二苯酯 diphenylcarbonate)由酯交换法（熔融法）反应所聚合而成的聚碳酸酯树脂。聚碳酸酯树脂具有透明性、高耐热性、超高耐冲击性、尺寸安定性等优点，因此其适用的范围相当的广泛，目前广泛应用于汽车、电子电气、建筑、办公设备、包装、运动器材、医疗保健等领域，随着该项研究的不断深入，正迅速拓展到航空航天、计算机、光盘等高科技领域。

### ③润滑油

润滑油一般由基础油和添加剂两部分组成。基础油是润滑油的主要成分，决定着润滑油的基本性质，添加剂则可弥补和改善基础油性能方面的不足，赋予某些新的性能，是润滑油的重要组成部分。基础油由原油提炼而成，一般为烷烃（直链、支链、多支链）、环烷烃（单环、双环、多环）、芳烃（单环芳烃、多环芳烃）、环烷基芳烃以及含氧、含氮、含硫有机化合物和胶质、沥青质等非烃类化合物。添加剂合理加入，可改善其物理化学性质，对润滑油赋予新的特殊性能，或加强其原来具有的某种性能，满足更高的要求。

### ④胶粘剂

本项目所用胶粘剂主要用于少量零件装配用，项目胶粘剂采用汽车用环保水基型胶粘剂中的聚氨酯类胶粘剂：水性聚氨酯胶粘剂的成分主要是聚（碳酸酯-醚）型水性聚氨酯乳液。

因此本次环评参照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中表2水基型胶粘剂VOC含量限值—聚氨酯类胶粘剂中的VOCS含量限值≤50g/L。综上，本次环评胶粘剂中的VOCs含量按照50g/L计。水基型胶粘剂平均密度为1.05kg/L，即其VOCs成分为4.76%。

## 2.6 产品方案

本项目产品方案见表2-4。

表2-4 产品方案一览表

序号	产品名称	产能 (t/a)	产品材质
1	前后轮挡泥板	1600	PP 材质
2	四门轮眉	400	PP 材质
3	机舱装饰件	214.54	PP 材质
4	A.B、C 柱装饰板	136	PP 材质
5	扰流板本体	12	PC-ABS 材质

## 2.7 公用工程及辅助设施

### (1) 给水

本项目用水利用园区已有的给水系统。主要为生活用水和生产冷却用水，项目劳动定员 260 人，不提供食宿。提供参照《行业用水定额》(DB61/T943-2020)，员工生活用水人均按 27L/d 估算，本项目年工作天数为 280 天，则本项目生活用水量为 7.02m<sup>3</sup>/d、1965.6m<sup>3</sup>/a。

本项目注塑过程采用新鲜水间接冷却，根据建设单位提供资料，本项目新建 1 台冷却塔，单台冷却塔有效容积约为 26m<sup>3</sup> (8m×3.25m×1.0m)，冷却水循环水量为 26m<sup>3</sup>/h，参考《建筑给水排水设计规范》(GB50015-2019)，冷却设备的补充水量可按冷却水循环水量的 1%—2%确定，本项目按 2%计，生产时补充水量为 12.48m<sup>3</sup>/d，3744m<sup>3</sup>/a。项目冷却水定期补充，循环使用，不外排。

### (2) 排水

项目生活污水产生量按用水量的 80%计算，则生活污水产生量为 1572.48m<sup>3</sup>/a (5.62m<sup>3</sup>/d)。项目生活污水依托园区现有的化粪池处理后排入市政污水管网，最终排入高新区科技新城污水处理厂处理后达标排放。

本项目具体用水情况详见表 2-5。

表 2-5 项目给排水情况一览表

用水单位	用水定额	规模	新鲜用水量 (m <sup>3</sup> /d)	损耗量 (m <sup>3</sup> /d)	循环水量(m <sup>3</sup> /d)	废水量 (m <sup>3</sup> /d)	废水去向
生活用水	27L (人·d)	260 人	7.02	1.40	0	5.62	依托园区既有排水系统
循环冷却用水	12.48m <sup>3</sup> /d	280 天	12.48	12.48	624	0	循环使用不外排
合计			19.50	13.88	624	5.62	/



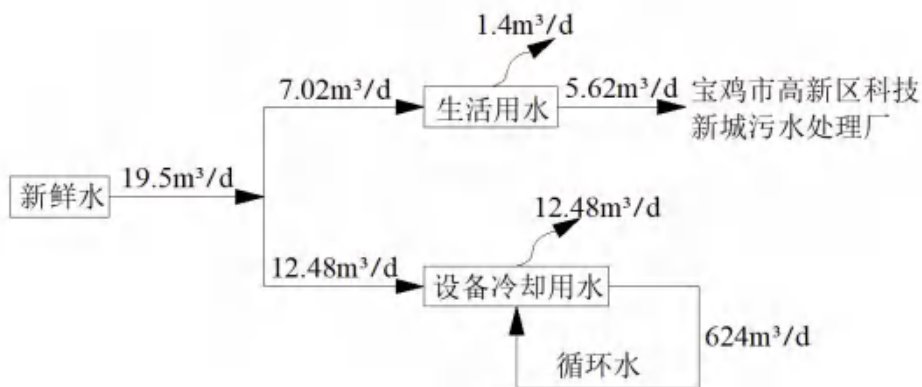


表 2-1 项目水平衡图

(3) 供电：由市政电网提供。

(4) 采暖和制冷：办公室采用分体式空调制冷、制热，生产加热采用电加热。生产冷却采用水冷。

### 2.9 劳动定员及工作制度

劳动定员：项目劳动定员 260 人，不设食宿。

工作制度：项目全年生产天数 280 天，实行两班倒，每班 12 小时，年工作时间 6720 小时。打胶工序年工作时间 280h。粉碎有效工作时间 100h/a。

### 2.10 平面布置合理性分析

项目位于陕西省宝鸡市高新开发区科技新城陆港汽车配套产业园，主要是在厂区南侧生产区设置注塑机及其配套设备。项目总平面布置根据建设选址的地形特点等基础设施条件，因地制宜，合理规划，做到功能分区、系统分明、布置整齐。各区域之间规划合理，方便作业，人流物流通畅，符合消防规范。项目总平面布置见附图。

### 2.10 施工期工艺流程

本项目施工期主要为设备安装、调试，施工量较小，随着施工期的结束，影响也随之结束。

施工期工艺流程见图 2-1。



图 2-1 施工期主要工艺流程及产污节点图

工艺流程和产排污环

节

## 2.11 运营期工艺流程

扰流板主要生产工艺流程：注塑→冷却→脱模→整边→打胶→检验→入库；

除扰流板以外，其他零部件主要生产工艺流程：注塑→冷却→脱模→整边→装配→检验→入库；

项目生产工艺流程和产污环节见图 2-2：

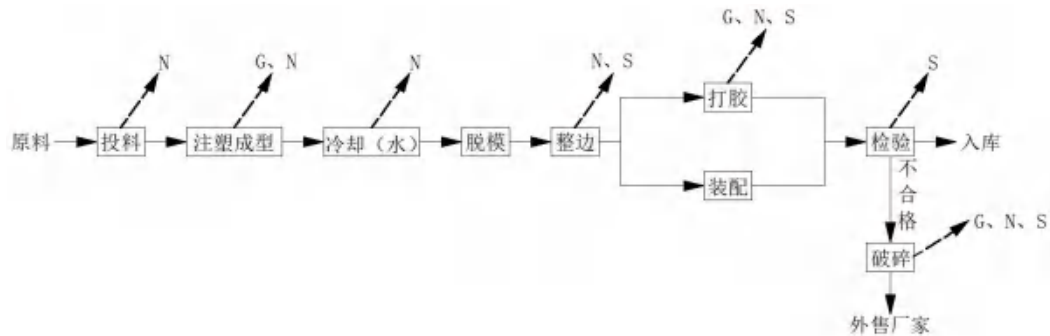


图 2-2 运营期生产工艺流程及产污环节图

### （1）生产工艺流程简述：

**投料：**将外购原料（PP 塑料颗粒或者 PC-ABS 塑料颗粒）投入料筒中，投料完成后利用抽料机（料泵）将原料加入注塑机自带的料仓中；本项目采用外购的成品塑料颗粒，性状为颗粒状，不属于粉末，因此投料过程不会产生粉尘。

**上模具：**对所需要的产品，配备需要型号的模具；

**注塑：**混合均匀的物料进入注塑挤出加热工段利用电能加热圈将物料加热至 170℃~240℃，此时塑料粒子开始熔化，依靠螺杆挤出机的压力将料筒内的原料从喷嘴中射出，被注入模腔。由于 PP 的开始热分解温度为 350℃~380℃，PC-ABS 的热分解温度为 380℃，故此时不会有热分解废气产生，但残留极少量的丙烯、乙烯及双酚 A 单体挥发产生有机废气；

**模内冷却：**注入模具中的塑料件需要冷却，本项目采用冷却水间接冷却，在模具底部夹层中注入水，产品在模具中直接冷却；

**脱模：**冷却好后的注塑件从模具中取出即脱模，本项目不使用脱模油，该工序会产生固废，即不合格产品；

**整边：**开模取出制品进行适当修剪整边，该工序会产生少量下脚料；

打胶（仅扰流板需要进行该工序）：扰流板上下本体采用注塑工艺生产以后需要打胶粘在一起。本项目打胶工序采用打胶机和保压机，打胶机和保压机操作时均为封闭式，仅在设备开启取件过程产生少量有机废气。

装配：对脱模后的半成品件进行相应的零件加上钢夹和螺钉进行手工装配；

检验：通过人工检验将产品分为合格品和不合格品，合格品经包装即可入库。

粉碎：少量不合格品通过现有4台粉碎机（2用2备）粉碎后回用于生产，该工序产生破碎粉尘，主要为颗粒物。

### 2.12 运营期物料平衡

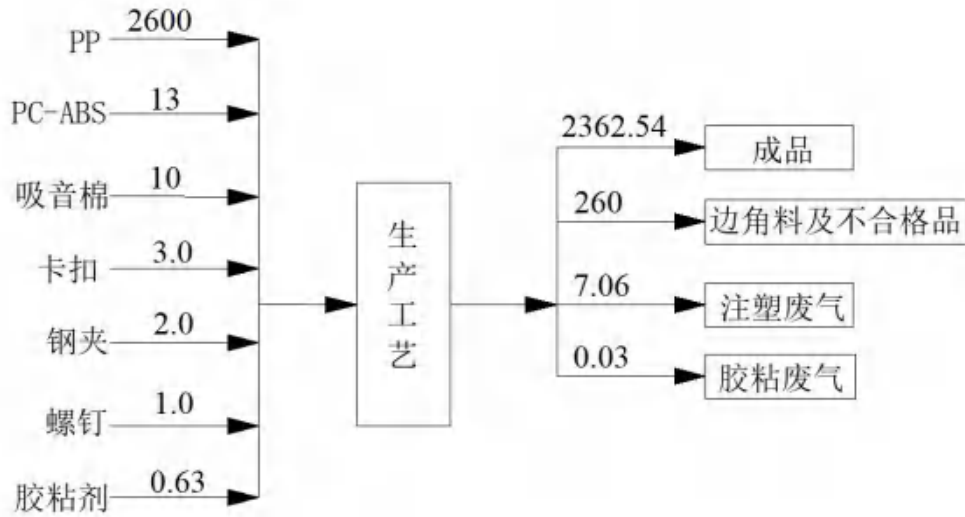


图 2-4 本项目物料平衡图（数据精确到小数点后两位） t/a

表 2-7 非甲烷总烃平衡表 单位 t/a

名称	输入		输出		
	来源	产生量	环保设施处理	有组织排放	无组织排放
非甲烷总烃	胶粘剂	0.03	5.103	1.28	0.709
	注塑颗粒	7.062			
合计		7.092	5.103	1.28	0.709

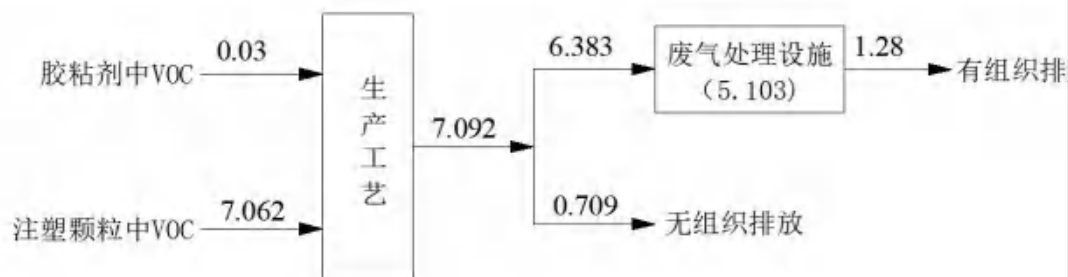


图 2-4 本项目 VOC 平衡图 单位 t/a

**主要核算过程：**

项目胶粘剂采用汽车用环保水基型胶粘剂中的聚氨酯类胶粘剂，因此本次环评参照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中表2水基型胶粘剂VOC含量限值—聚氨酯类胶粘剂中的VOCS含量限值 $\leq 50\text{g/L}$ 。综上，本次环评胶粘剂中的VOCs含量按照 $50\text{g/L}$ 计。水基型胶粘剂平均密度为 $1.05\text{kg/L}$ ，即其VOCs成分为 $4.76\%$ 。根据前述原辅料消耗量，本项目胶粘剂年用量 $0.63\text{t/a}$ ，则胶粘剂中VOCs含量 $0.63\text{t/a} \times 4.76\% = 0.03\text{t/a}$ 。

**与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题**

与项目有关的原有环境污染问题

宝鸡宝胜汽车零部件有限公司注册成立于2018年3月，主要从事汽车部件及配件、摩托车配件、塑料件的制造、加工及销售；建设地点位于高新区凤凰十路，建设单位于2019年9月获得宝鸡市环境保护局高新分局《关于宝鸡宝胜汽车零部件有限公司汽车内外饰配件制造与加工项目环境影响报告表的批复》（高新环函〔2019〕553号），同时企业也进行了自主验收（详见附件），且在全国排污许可平台进行了登记管理，登记编号：91610301MA6XE1XR8U。随着企业进一步的规划，建设单位于2023年租赁陆港工业园标准化钢结构厂房两座用于汽车配件加工生产项目。待本项目建成后，宝鸡宝胜汽车零部件有限公司整体搬迁至陆港工业园，凤凰十路的项目则进行注销。

根据现场核查，宝鸡宝胜汽车零部件有限公司位于高新区凤凰十路的厂区环保手续履行完整，厂区不存在环境问题。

本项目为新建（迁建）项目，租赁陆港汽车配套产业园区的厂房，厂房由园区管理单位（宝鸡市陆港物流有限公司）代建，厂房拟于2024年4月开始建设，预计5月底可基本建成。待现场勘查时，现场为闲置空地。不存在与本项目有关

	的原有环境问题。
--	----------

### 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	<b>3.1 环境空气质量</b>					
	(1) 常规污染物环境质量现状数据					
	根据大气功能区划分，本项目所在地为二类功能区。本项目常规污染物引用宝鸡市生态环境局发布的《2022年宝鸡市环境质量公报》高新区空气质量情况统计表中高新区数据。					
	<b>表 3-1 区域环境质量现状评价情况一览表</b>					
	污染物	年度评价指标	现状浓度/ ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	标准值/ ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	占标 率/%	达标情 况
	PM <sub>10</sub>	年平均质量浓度	68	70	97	达标
	PM <sub>2.5</sub>	年平均质量浓度	42	35	120	不达标
	SO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	9	60	15	达标
	NO <sub>2</sub>	年平均质量浓度	27	40	68	达标
	CO	第 95 百分位数日平均质量浓度	1000	4000	25	达标
O <sub>3</sub>	第 90 百分位数 8h 平均质量浓度	152	160	95	达标	
由表 3-1 可以看出，环境空气常规六项指标中，SO <sub>2</sub> 年平均质量浓度、NO <sub>2</sub> 年平均质量浓度、CO <sub>95</sub> 百分位数 24 小时平均质量浓度、O <sub>3</sub> 90 百分位数 8 小时平均质量浓度、PM <sub>10</sub> 年平均质量浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准要求，PM <sub>2.5</sub> 年平均质量浓度不满足国家环境空气质量二级标准。因此，项目所在区域为不达标区。						
(2) 其他污染物						
本项目特征污染因子为非甲烷总烃、TSP、苯乙烯、丙烯腈。本项目特征污染因子引用距离项目所在地西侧约 240m 处的监测点位（引用宝鸡恒丰源汽车零部件有限公司的环境现状监测资料，引用监测点位见附图 4），该监测数据于 2023 年 8 月 4 日~2023 年 8 月 6 日完成，环境空气质量现状监测结果整理后见下表，监测报告见附件。						
①监测项目和频次						
监测项目为 TSP 和非甲烷总烃，						
TSP：监测 3 天，每天 1 次，24 小时均值；						
非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯：监测 3 天，每天 4 次；						

②监测及分析方法

监测及分析方法见表 3-2。

表 3-2 监测分析方法一览表

监测项目	监测方法	仪器型号/编号	检出限
总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995及第1号修改单	TH-150C 型 TH-150C 型 (QYYQ-032) HWS-70B 恒温恒湿培养箱 (QYYQ-005) ME204 电子天平 (QYYQ-001)	0.001mg/m <sup>3</sup>
非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	JCY-3036 真空气袋采样器 (QYYQ-038) GC-9790II 气相色谱仪 (QYYQ-015)	0.07mg/m <sup>3</sup>
苯乙烯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附二硫化碳解吸-气相色谱法 HJ 584-2010	气相色谱仪/ GC9790I/ ZTHB-YQ-043	1.5×10 <sup>-3</sup> mg/m <sup>3</sup>
丙烯腈	固定污染源排气中丙烯腈的测定气相色谱法 HJ/T 37-1999	7890B 型气相色谱仪 (No:CN15253152)	0.2mg/m <sup>3</sup>

③监测结果

表 3-3 项目其他污染物监测结果一览表

监测点位	项目	监测时间	平均时间	浓度 mg/m <sup>3</sup>	标准值 mg/m <sup>3</sup>	最大浓度占标率%	超标率%	达标情况
本项目西侧 240m 处	非甲烷总烃	2023.8.4	1h	0.75~0.79	2.0	39.5%	/	达标
		2023.8.5	1h	0.72~0.76		38%	/	达标
		2023.8.6	1h	0.81~0.87		43.5%	/	达标
	颗粒物	2023.8.4	24h	0.245	0.3	81.6%	/	达标
		2023.8.5	24h	0.237		79%	/	达标
		2023.8.6	24h	0.238		79.3%	/	达标
	丙烯腈	2023.8.4	1h	0.2ND	0.05	/	/	达标
		2023.8.5	1h	0.2ND		/	/	达标
		2023.8.6	1h	0.2ND		/	/	达标
	苯乙烯	2023.8.4	1h	5.0×10 <sup>-4</sup> ND	0.01	/	/	达标
		2023.8.5	1h	5.0×10 <sup>-4</sup> ND		/	/	达标
		2023.8.6	1h	5.0×10 <sup>-4</sup> ND		/	/	达标

由表 3-3 可知，项目所在地非甲烷总烃浓度可满足《大气污染物综合排放

标准详解》中规定要求；项目所在地苯乙烯、丙烯腈监测值满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 表 D.1 中的标准限值；总悬浮颗粒物可满足监测值满足《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)中二级标准。

### 3.2 声环境质量现状

项目周边 50 米范围内不存在声环境保护目标。

### 3.3 地表水环境

项目所在区域主要地表水体为渭河，距离项目北侧 1.5km。根据宝鸡市生态环境局于本次环评地表水环境质量现状评价引用《2022 年宝鸡市环境质量公报》中虢镇桥断面（上游）和魏家堡桥断面（下游）的数据。

具体监测结果见下表 3-4。

表 3-4 地表水水质监测结果统计表 单位 mg/L

年度	断面类别	pH	溶解氧	化学需氧量	高锰酸盐指数	氨氮	总磷	五日生化需氧量
2022	虢镇桥	8	9.3	11.5	2.7	0.42	0.080	1.8
	GB3838-2002 (IV 类)	6-9	≥3.0	≤30	≤10	≤1.5	≤0.3	≤6.0
	超标倍数			0	0	0	0	0
2022	魏家堡桥	8	8.6	16.4	3.5	0.24	0.100	2.0
	GB3838-2002 (III 类)	6-9	≥5.0	≤20	≤6	≤1.0	≤0.2	≤4.0
	超标倍数			0	0	0	0	0

监测结果表明，项目所在地上游虢镇桥断面上上述监测因子符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准；渭河下游魏家堡桥断面上上述监测因子符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。

### 3.4 土壤和地下水

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），建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。根据工程分析，本项目所产生的废气主要为颗粒物和甲烷总烃，不属于土壤和地下水特征污染因子，因此无大气沉降影响因子。本项目危险废物贮存设施在做好分区防渗的基础上，无土壤污染途径。

综上，本项目不存在土壤和地下水污染因子和污染途径。则本项目不开展



	<p>地下水环境影响评价。</p> <p><b>3.5 土壤环境</b></p> <p>本项目为塑料零件及其他塑料制品制造，工艺主要为注塑，对照《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录 A 本项目为“其他行业—全部”，土壤环境影响评价项目类别为“IV类”项目，IV类建设项目不开展土壤环境影响评价。</p> <p><b>3.6 电磁辐射</b></p> <p>项目属于非辐射类项目，无需开展电磁辐射现状监测和评价。</p>													
<p>环境保护目标</p>	<p><b>1、大气环境</b></p> <p>项目厂界外 500 米范围内无大气环境保护目标。</p> <p><b>2、声环境</b></p> <p>项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p><b>3、地下水环境</b></p> <p>项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，故无地下水环境保护目标。</p>													
<p>污染物排放控制标准</p>	<p><b>1、大气污染物排放标准</b></p> <p><b>（1）有组织废气排放执行标准</b></p> <p>注塑工序有机废气排气筒 DA001 和粉碎工序粉尘排气筒 DA002 执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中特别排放标准限值；</p> <p><b>（2）无组织废气排放执行标准</b></p> <p>运营期厂界颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中特别排放标准限值及表 9 中企业边界大气污染物浓度限值；无组织非甲烷总烃厂区内执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37882-2019）表 A.1 厂区内无组织特别排放限值；具体数值如下：</p> <p style="text-align: center;"><b>表 3-7 大气污染排放标准</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">标准名称及类别</th> <th rowspan="2">项目</th> <th colspan="3">标准值</th> </tr> <tr> <th>排放方式</th> <th colspan="2">限值</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《合成树脂工业污染物</td> <td>颗粒物</td> <td>有组织</td> <td>排放浓度</td> <td>20mg/m<sup>3</sup></td> </tr> </tbody> </table>	标准名称及类别	项目	标准值			排放方式	限值		《合成树脂工业污染物	颗粒物	有组织	排放浓度	20mg/m <sup>3</sup>
标准名称及类别	项目			标准值										
		排放方式	限值											
《合成树脂工业污染物	颗粒物	有组织	排放浓度	20mg/m <sup>3</sup>										

排放标准》 (GB31572-2015)表5 排放限值	非甲烷总烃	DA001、 DA002	排放浓度	60mg/m <sup>3</sup>
	苯乙烯		排放浓度	20mg/m <sup>3</sup>
	丙烯腈		排放浓度	0.5mg/m <sup>3</sup>
	单位产品非甲烷总烃排放量		0.5 (kg/t 产品)	
《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9无组织排放限值	颗粒物	无组织	排放浓度	1.0mg/m <sup>3</sup>
《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A.1排放限值	非甲烷总烃	厂内无组织	1h 排放浓度	6.0mg/m <sup>3</sup>
			任意一次排放浓度	20mg/m <sup>3</sup>

## 2、噪声排放标准

项目施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中有关规定。运营期厂界四周噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准,设备安装时具体见表3-8。

**表 3-8 环境噪声排放标准 单位: dB (A)**

类别	昼间	夜间
《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)	70	55
《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准	65	55

## 3、水污染物排放标准

废水执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)B等级标准;

**表 3-9 污水排放标准 单位: mg/L, pH 无量纲**

序号	标准	污染物	适用范围	标准限值
1	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)	pH	一切排污单位	6-9
2		SS	其他排污单位	400
3		BOD <sub>5</sub>	其他排污单位	300
4		COD	其他排污单位	500
5		动植物油	其他排污单位	100
6	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015)B等级标准	NH <sub>3</sub> -N	/	45
7		总氮	/	70
8		总磷	/	8

## 4、固体废物排放标准

一般固体废物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;危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)以及《危

	险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的相关规定。		
总量 控制 指标	<p>根据《陕西省“十四五”生态环境保护规划》（陕政办发〔2021〕25号）文件，对NO<sub>x</sub>、VOCs、COD和NH<sub>3</sub>-N污染物排放实行总量控制和计划管理的规定。综上，本项目主要涉及到的总量控制因子为VOCs，排放总量为1.989t/a，详见下表。项目具体总量指标最后以当地生态环境保护部门核定的总量为准。本项目总量通过排污权交易获得。</p>		
	表 3-10 项目总量控制指标 单位：t/a		
	项目	本项目建成后全厂VOCs排放量	建议指标
	VOCs（以非甲烷总烃）	1.989	1.989

## 四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施

根据现场踏勘，项目区内给水、排水、电力等管线已敷设到位。本项目在原有租赁厂房内部进行设备安装，施工内容为设备的安装工程，设备安装人员如厕依托园区现有厕所，经现有化粪池处理后排入市政管网；项目设备安装调试时会产生噪声，评价要求项目安装设备时同步安装减振垫，减少对周围环境的影响；对于安装工程产生的设备外包装材，评价要求此部分外包装材集中收集后由环卫部门清运。本项目安装量较小，采取上述措施处理后，对周围环境影响较小。

运营期环境影响和保护措施

### 4.1 废气

本项目大气污染源主要包括注塑、打胶废气，粉碎废气等，废气收集管线图见附图 5。

#### 4.1.1 废气源强核算

全厂废气产排情况汇总如下：

**表 4-1 全厂废气产排情况一览表**

污染源名称	污染物	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)	产生浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	处理措施	排放情况		
						排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )
有组织 注塑、打胶工序 DA001	非甲烷总烃	6.38	1.138	56.9	集气罩+软帘收集，采用 1 套二级活性炭处理后经 15m 排气筒 (DA001) 排放，收集效率 90%；非甲烷总烃、苯乙烯和丙烯腈处理效率可达到 80%，风机风量约 20000m <sup>3</sup> /h	1.28	0.228	11.38
	苯乙烯	0.0045	0.0081	0.405		0.0009	0.0016	0.081
	丙烯腈	0.0018	0.0036	0.18		0.00036	0.00072	0.036
有组织 粉碎工序 DA002	颗粒物	0.088	0.882	88.20	新建 1 套布袋除尘设施进行处理后通过 1 根 15m 高排气筒	0.0044	0.0441	4.41

						排放 (DA002) (收集效率为 90%、去除效率 为 95%), 风机 风量 10000m <sup>3</sup> /h。			
无 组 织	注塑、 打胶 工序	非甲 烷总 烃	0.709	0.125	/	加强车间封闭	0.709	0.125	/
		苯乙 烯	0.0005	0.0009	/		0.0005	0.0009	/
		丙烯 腈	0.0002	0.0004	/		0.0002	0.0004	/
	粉碎 工序	颗粒 物	0.010	0.10	/		0.010	0.10	/

具体产排核算情况如下：

(1) 注塑废气

根据《第二次全国污染源普查系数手册》（292 塑料制品行业系数手册—“塑料零件—树脂、助剂—挤出注塑”），PP 树脂注塑工序挥发性有机物（以非甲烷总烃计）的产污系数为 2.7kg/t-原料；PC-ABS 中挥发性有机物（以非甲烷总烃计）的产污系数为 2.7kg/t-原料计；PC-ABS 中 PC 占 70%，ABS 占 30%；根据《耐热 ABS 树脂的制备及性能》，PC-ABS 注塑过程中苯乙烯产污系数按 0.405kg/t-ABS 粒子使用量，丙烯腈产污系数按 0.162kg/t-ABS 粒子使用量。本项目注塑使用的其他原料产生的有机废气以非甲烷总烃计。

本项目具体废气产生源强见下表 4-2。

表 4-2 本项目实施后全厂源强分析一览表

原料名称	年用量(t/a)	污染因子	产污系数	产生量 (t/a)
PP	2600	非甲烷总烃	2.7kg/t-原料	7.02
PC-ABS 合金	13	非甲烷总烃	2.7kg/t-原料	0.035
		苯乙烯	0.405kg/t-原料	0.005
		丙烯腈	0.162kg/t-原料	0.002
非甲烷总烃				7.055
苯乙烯				0.005
丙烯腈				0.002
合计				7.062

考虑最不利影响，按每种塑料粒子注塑所用时间不同进行计算，根据甲方

提供资料可知，PP 注塑用时约 5600h/a、PC-ABS 注塑用时约 560h/a。

### (2) 打胶废气

本项目在注塑生产扰流板上下本体后，需要打胶粘结在一起，然后将工件送入保压机进行热压。本项目年生产扰流板总量约 25t/a，使用胶量约 0.63t/a。本项目所用胶粘剂主要用于少量零件装配用，项目胶粘剂采用汽车用环保水基型胶粘剂中的聚氨酯类胶粘剂，因此本次环评参照《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中表 2 水基型胶粘剂 VOC 含量限值—聚氨酯类胶粘剂中的 VOCs 含量限值 $\leq 50\text{g/L}$ 。综上，本次环评胶粘剂中的 VOCs 含量按照 50g/L 计。水基型胶粘剂平均密度为 1.05kg/L，即其 VOCs 成分为 4.76%。打胶工序年工作时间 280h，则本项目涂胶工序非甲烷总烃的产生量约为 0.03t/a（0.107kg/h）。

注塑、打胶工序采取的污染防治措施：注塑工序在注塑机上方采用耐高温软帘+集气罩收集有机废气，提高有机废气收集效率（收集效率达到 90%），进入有机废气处理设施（过滤棉+二级活性炭吸附）后经 15m 排气筒 DA001 有组织排放，本项目打胶废气主要产生于打胶环节和打胶后热压工序，因此建设单位拟于打胶机和保压机上方设置集气罩+软帘，收集后和注塑废气一同经管道送入有机废气处理设施（二级活性炭吸附装置）处理后经 15m 排气筒 DA001 有组织排放。打胶工序废气收集效率按照 90%计。有机废气环保设施风机风量约 20000m<sup>3</sup>/h，二级活性炭的有机废气处理效率可达到 80%。

由表 4-1 可知，非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈有组织排放浓度分别为 11.38mg/m<sup>3</sup>、0.081mg/m<sup>3</sup> 以及 0.036mg/m<sup>3</sup>，分别满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中排放限值（排放限值为非甲烷总烃为 60mg/m<sup>3</sup>、苯乙烯 20mg/m<sup>3</sup>、丙烯腈 0.5mg/m<sup>3</sup>）。

### (3) 粉碎粉尘

项目对废边角料及不合格品进行破碎回用于生产，粉碎颗粒较大，粉碎机设置 4 台（2 用 2 备）设备，破碎过程中有少量粉尘产生，破碎工序粉尘经集气罩收集后采用一套布袋除尘器处理后经 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放。本项目

汽车内饰残次品（PP）破碎过程于封闭破碎间内进行，此过程会产生粉尘。根据生态环境部发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（2021年第24号）中的《4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表》可确定破碎工序颗粒物产生量为375克/吨—原料，根据企业提供资料，本项目废边角料及不合格品产生量约为原料的1%，约260t，则破碎粉尘产生量约为0.098t/a。

企业通过在封闭破碎间上方设置集气管道，废气经收集后通过布袋除尘器处理后通过15m排气筒排放，布袋除尘器风机风量10000m<sup>3</sup>/h。每台粉碎机有效工作时间50h/a，两台粉碎机有效工作时间100h/a。

综上，本项目产生的粉尘约0.098t/a，本项目粉碎粉尘新建4个集气罩+1套布袋除尘器进行处理（收集效率为90%，除尘效率95%）后通过1根15m高排气筒排放（DA002）。粉尘有组织产生量为0.088t/a，产生速率为0.882kg/h，产生浓度为88.2mg/m<sup>3</sup>，无组织排放量为0.010t/a，排放速率为0.10kg/h。风机风量为10000m<sup>3</sup>/h，粉尘有组织排放量为0.0044t/a，排放速率为0.0441kg/h，排放浓度为4.41mg/m<sup>3</sup>，无组织排放量为0.010t/a，排放速率为0.10kg/h。颗粒物有组织排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中排放限值。

#### 4.1.2 废气达标排放及影响分析

鉴于本项目注塑设备特点，本项目注塑工艺在封闭车间内进行，并于每台注塑机上方设置集气罩，集气罩与注塑机之间加装软帘以提高废气收集效率，在打胶机、保压机上方设置集气罩+软帘，收集打胶废气，最终将注塑废气和打胶废气收集后采用1套二级活性炭吸附装置处理后经15m排气筒DA001排放；经预测可知，非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈有组织排放浓度分别为11.38mg/m<sup>3</sup>、0.081mg/m<sup>3</sup>以及0.036mg/m<sup>3</sup>，分别满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5中排放限值（排放限值为非甲烷总烃为60mg/m<sup>3</sup>、苯乙烯20mg/m<sup>3</sup>、丙烯腈0.5mg/m<sup>3</sup>）。

粉碎工序采用封闭式粉碎机进行，在粉碎机呼吸口上方设置集气罩，将粉碎工序粉尘收集后采用布袋除尘器处理后通过1根15m排气筒DA002排放；可

满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 排放限值。

本项目注塑废气均可通过集气罩加装软帘的方式提高收集效率，确保在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，风速不低于 0.3m/s，可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的要求。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》表 A.2 塑料制品工业排污单位废气污染防治可行技术参考表中，本项目注塑工艺治理设施属于规范中推荐的可行工艺。本项目收集过程采用集气罩+耐高温软帘的设置来提高废气收集效率。由于本项目设备特点，仅使用集气罩，效率较低；因此采用集气罩加装耐高温软帘实现有机废气的有效收集，类比同行业废气收集装置，集气罩+加装耐高温软帘是可行的。

本项目产生的废气治理设施如下表所示。

表 4-2 废气治理设施一览表

废气产污环节	污染物	排放形式	收集效率	去除效率	污染防治措施		执行标准
					污染防治设施名称及工艺	是否可行技术	
粉碎	颗粒物	有组织	90%	95%	经过集气罩收集，经 1 套布袋除尘处理设施处理后有组织排放 (DA002)	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 9 排放限值
注塑、打胶工序	非甲烷总烃	有组织	90%	80%	集气罩+软帘收集，采用 1 套二级活性炭处理后经 15m 排气筒排放 (DA001)	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 排放限值
	苯乙烯		90%	80%			
	丙烯腈		90%	80%			

#### 4.1.3 废气排放口基本信息

本项目废气治理排放口基本信息见表 4-3。

表 4-3 废气排放口基本信息一览表

序号	污染源	污染物种	排放口地理坐标		排放口编	高度	内径	排放	排放口类型
			经度	纬度					



		类			号	m	m	温度 °C	
1	注塑、打胶工序	非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈	107°25'41.000"	34°19'33.911"	DA001	15	0.5	25	一般排放口
2	粉碎机	颗粒物	107°25'43.933"	34°19'32.568"	DA002	15	0.4	25	一般排放口

#### 4.1.4 废气监测要求

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019年版），本项目为简化管理。因此结合《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020），本项目废气的日常监测要求见下表 4-4：

表 4-4 建设项目废气监测要求

污染源类型	监测项目	监测点位置	监测点数	监测频率	控制指标
有组织	非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯	排气筒(DA001)进、出口	2个点	每年1次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5排放限值
有组织	颗粒物	排气筒(DA002)出口	1个点	每年1次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表5排放限值
厂界无组织	颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、非甲烷总烃	厂界上风向1个,下风向3个	4个点	每年1次	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表9无组织排放限值
厂内无组织	非甲烷总烃	厂房外监控点	1个点	每年1次	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)附录A.1排放限值

#### 4.1.5 达标性判定

根据工程分析，本项目产生的粉碎废气收集后通过集气罩收集后经一套袋式除尘装置进行处理，处理后颗粒物排放浓度为 4.41mg/m<sup>3</sup>，可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 有组织排放限值（20mg/m<sup>3</sup>）；项目注塑工艺废气收集后送至二级活性炭处理装置进行处理，处理后非甲烷总烃、

苯乙烯、丙烯腈排放浓度可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表5有组织排放限值（非甲烷总烃限值为60mg/m<sup>3</sup>、苯乙烯20mg/m<sup>3</sup>、丙烯腈0.5mg/m<sup>3</sup>），单位产品非甲烷总烃排放量为0.39kg/t产品，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中单位产品非甲烷总烃排放量0.5kg/t产品的要求。

#### 4.1.6 设备维修状态下焊接烟尘

本项目焊接工序主要为设备故障检修时使用，使用频率较低。本项目预计用于设备维修故障年使用焊丝量较少，约1kg/a，焊接有效工作时间为40h/a。根据《第二次全国污染源普查产污系数手册（试用版）》中焊丝的产污系数为20.2千克/吨焊材，则项目焊接烟尘产生量为 $2.02 \times 10^{-5}$ t/a，产生速率为0.00051kg/h。项目设置有1台移动式焊烟净化器（收集效率85%，处理效率90%，风机风量不低于3000m<sup>3</sup>/h），焊接烟尘经移动式焊烟净化器收集处理后无组织排放，焊接烟尘经处理后的排放量为 $0.47 \times 10^{-5}$ t/a，排放速率为0.00012kg/h。

#### 4.2 废水

本项目冷却循环水为间接循环，不排放废水，废水主要为生活污水。

##### 4.2.1 废水源强计算

项目生活污水产生量为1572.48m<sup>3</sup>/a（5.62m<sup>3</sup>/d），项目员工生活污水主要污染物为COD、BOD<sub>5</sub>、SS、NH<sub>3</sub>-N、总氮及总磷，项目的生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网，污水污染负荷及产排情况见表4-5。

表4-5 生活污水污染物产生情况

项目		水量 (m <sup>3</sup> /a)	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	氨氮	总氮	总磷
生活污水	产生浓度(mg/L)	1572.	400	200	220	25	70	8
	产生量(t/a)	48	0.629	0.314	0.346	0.039	0.11	0.013
	去除率(%)	/	15	15	32	0	0	0
	排放浓度(mg/L)	1572.	340	170	150	25	70	8
	排放t/a)	48	0.535	0.267	0.236	0.039	0.11	0.013

##### 4.2.2 达标排放分析

污水排入内化粪池处理后经市政污水管网排入宝鸡市高新区科技新城污水处理厂。根据工程分析，项目废水中各污染物排放浓度满足《污水综合排放标

准》（GB8978-1996）中三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B级标准，具体见表4-6。

表 4-6 废水达标排放情况

项目	单位	COD	BOD <sub>5</sub>	SS	氨氮	总氮	总磷
排放浓度 (mg/L)	mg/L	340	170	150	25	70	8
《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 中三级标准	mg/L	500	300	400	/	/	/
《污水排入城镇下水道水质 标准》(GB/T31962-2015) B 级标准	mg/L	/	/	/	45	70	8
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标

#### 4.2.3 化粪池依托可行性

项目生活污水依托园区内现有化粪池，化粪池位于园区北侧，园区共3个化粪池，规格分别为（5m×2.4m×3m、4m×2m×3m、4m×2m×2.5m），容积共约80m<sup>3</sup>，通过调查，园区内生活污水排放量为13.5m<sup>3</sup>/d，本次项目生活污水5.62m<sup>3</sup>/d，合计19.12m<sup>3</sup>/d，生活污水排放量小于化粪池容积，因此，本次项目废水依托该化粪池不会出现无法处理或超出其处理能力的现象，且目前化粪池剩余量充足，因此本项目废水依托园区化粪池可行。

#### 4.2.4 污水处理厂依托可行性

高新区科技新城污水处理厂位于高新区科技新城滨河路与中心三路交叉口东南角。服务范围为伐鱼河以西的科技新城西片区范围，西起连霍高速、东至伐鱼河；北至渭河，南至秦岭北麓。设计规模为日处理污水1.0万m<sup>3</sup>/d。污宝鸡高新区科技新城西片区污水处理厂，水处理工艺采用“水解酸化+生化池及MBR池”处理工艺，出水采用次氯酸钠消毒方式；污泥处理工艺采用机械浓缩脱水工艺，脱水后污泥（含水率小于80%）运送至宝鸡市污泥处置中心进行集中处置。确保排放污水处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中的一级A标准，处理后尾水直排至渭河。本项目位于陕西省宝鸡市高新技术产业开发区科技新城，在高新区科技新城污水处理厂集水范围内。根据现场踏勘，本项目所在区域已经铺设污水管网且已排入。综上，本项目废水水质相对简单，废水水质不含有毒有害及重金属等污染物。经采取上述措施后，本项目

废水排放对渭河环境影响可接受。污水处理措施在经济、技术角度上合理可行。

综上所述，项目废水从水质和水量上分析，均可以满足污水处理厂的设计要求，不会对污水处理厂的进水水质、水量及处理能力造成较大的影响。因此，评价认为本项目废水处理措施是完全可行的。项目废水进入污水处理厂后对外界地表水环境影响较小。

### 4.3 噪声

本项目 50m 范围内不涉及环境保护目标，项目高噪声源主要为注塑机及废气处理设备风机，噪声源强在 75dB(A)~85dB(A)。

项目主要高噪声设备源强见表 4-7、表 4-8。

表 4-7 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声压级/距声源距离/(dB(A)/m)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB(A)	运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级/dB(A)	建筑物外距离/m
1	厂房	注塑机	/	85/1	选用低噪声、基础减振、隔声	21	34	1	21	58.6	昼、夜间	20	38.6	东厂界：75 南厂界：45 西厂界：21 北厂界：75
2		注塑机		85/1		22	33	1	22	58.6		20	38.6	
3		注塑机		85/1		23	32	1	23	58.6		20	38.6	
4		注塑机		85/1		24	31	1	24	58.6		20	38.6	
5		注塑机		85/1		25	30	1	25	58.6		20	38.6	
6		注塑机		85/1		26	29	1	26	58.6		20	38.6	
7		注塑机		85/1		27	28	1	27	58.6		20	38.6	
8		注塑机		85/1		28	27	1	28	58.6		20	38.6	

9	注塑机	85/1	29	26	1	29	58.6	20	38.6
10	注塑机	85/1	30	25	1	30	58.6	20	38.6
11	注塑机	85/1	31	24	1	31	58.6	20	38.6
12	注塑机	85/1	32	23	1	32	58.6	20	38.6
13	注塑机	85/1	33	22	1	33	58.6	20	38.6
14	注塑机	85/1	34	21	1	34	58.6	20	38.6
15	注塑机	85/1	35	20	1	35	58.6	20	38.6
16	注塑机	85/1	36	19	1	36	58.6	20	38.6
17	注塑机	85/1	37	18	1	37	58.6	20	38.6
18	注塑机	85/1	38	17	1	38	58.6	20	38.6
19	注塑机	85/1	39	16	1	39	58.6	20	38.6
20	注塑机	85/1	40	15	1	40	58.6	20	38.6
21	注塑机	85/1	41	14	1	41	58.6	20	38.6
22	注塑机	85/1	42	13	1	42	58.6	20	38.6
23	注塑机	85/1	43	12	1	43	58.6	20	38.6
24	注塑机	85/1	44	11	1	44	58.6	20	38.6
25	注塑机	85/1	45	10	1	45	58.6	20	38.6
26	注塑机	85/1	46	9	1	46	58.6	20	38.6

27	注塑机		85/1	47	8	1	47	58.6	20	38.6
28	注塑机		85/1	48	7	1	48	58.6	20	38.6
29	注塑机		85/1	49	6	1	49	58.6	20	38.6
30	注塑机		85/1	50	5	1	50	58.6	20	38.6
31	注塑机		85/1	51	4	1	51	58.6	20	38.6
32	注塑机		85/1	52	3	1	52	58.6	20	38.6
33	注塑机		85/1	53	2	1	53	58.6	20	38.6
34	注塑机		85/1	54	1	1	54	58.6	20	38.6
35	注塑机		85/1	55	0	1	55	58.6	20	38.6
36	取件机械臂	/	75/1	21	34	1	21	48.6	20	28.6
37	取件机械臂	/	75/1	21	45	1	21	48.6	20	28.6
38	取件机械臂	/	75/1	25	11	1	11	54.2	20	34.2
39	取件机械臂	/	75/1	13	11	1	11	54.2	20	34.2
40	取件机械臂	/	75/1	13	11	1	11	54.2	20	34.2
注：空间相对位置以设备所在厂房西南角为原点坐标。										

表 4-8 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置/m			声源源强/ dB(A)	声源控制 措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	风机 1	/	-21	6	1	85	选用低噪声、基础减振、隔声	昼、夜间
2	风机 2	/	-21	6	1	85		
3	风机 3	/	-21	6	1	85		
4	水泵 1	/	-10	45	1	85		
5	水泵 2	/	-10	45	1	80		
6	水泵 3	/	-10	45	1	80		

注：空间相对位置以设备所在厂区生产区厂界西南角为原点坐标

(2) 厂界噪声预测结果及评价

①预测模式

根据《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ 2.4-2021）的技术要求，本次评价采取导则推荐模式。

A.室内声源向室外衰减

车间噪声从室内向室外传播衰减的计算公式：

$$L_p(r) = L_{p0} - TL - 10 \lg R + 10 \lg S_t - 20 \lg r/r_0$$

式中：Lp(r)——噪声源在预测点的声压级，dB（A）；

Lp0——噪声源在参考位置的声压级，dB（A）；

TL——墙（包括门、窗等）的隔声量，墙、窗组合结构的平均隔声量约 25dB（A）；

R——房间常数；

St——声源的声辐射总面积，m<sup>2</sup>；

r——声源距预测点的距离，m；

r0——声源参考点距离，m。

B.室外点源

噪声在室外传播采用点声源的几何发散衰减公式：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

C.声级计算

建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left( \frac{1}{T} \sum_{i=1}^n t_i \cdot 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；

LAi——i 声源在预测点产生的 A 声级，dB（A）；

T——预测计算的时间段，s；

ti——i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

D.预测点的预测等效声级（Leq）

$$L_{eq} = 10 \lg \left( 10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}} \right)$$

式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB（A）；

Leqb——预测点的背景值，dB（A）。

表 4-9 噪声预测结果 单位：dB(A)

点位	新建项目贡献值		标准值
	昼间	夜间	
1#东厂界	51	51	65/55
2#南厂界	49	49	65/55
3#西厂界	38	38	65/55
4#北厂界	37	37	65/55

由预测结果可知，本项目建成运行后对厂界噪声昼夜间预测值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

### （2）噪声防治措施

项目拟对生产过程中产生的噪声主要采用设备基础减振以及厂房隔声等降噪措施，控制噪声对周围环境的影响。

①从设备降噪考虑，设计将高噪声设备置于车间内，利用建筑物隔声；产生振动的设备基础均安装减振垫等；风机等设备的进出管设置可曲绕橡胶接头。

②加强设备及噪声防治措施的维护保养，防止设备故障形成的非正常生产噪声以及噪声防治措施失效造成噪声超标。

③加强日常管理，增强环保意识尽可能地降低各种噪声对环境的影响。运营期门窗紧闭，使噪声受到最大程度的隔绝和吸收。

通过采取以上措施并经过距离衰减后，营运期间全厂设备噪声对各厂界噪



声贡献值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

因此，采取以上措施后，项目噪声对周围环境影响较小。

### （3）噪声监测计划

为防止项目对外声环境影响，确保项目厂界四周昼夜噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类排放限值要求，本次评价依据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017），对本项目噪声的日常监测要求见下表：制定监测计划如下，噪声监测计划见表4-10。

表 4-10 建设项目噪声监测要求

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
厂界四周	Leq(A)	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准

## 4.4 固体废物

### 4.4.1 固体废物产生、处置情况

项目营运期产生的固体废物主要为：生活垃圾、一般工业固体废物、危险废物。

#### （1）生活垃圾

本项目劳动定员 260 人，生活垃圾按每人每天产生 0.5kg 计算，产生量为 130kg/d（36.4t/a），由环卫部门统一清运。

#### （2）一般工业固体废物

根据物料平衡：项目边角料及不合格产品（固废代码：292-001-06）产生量约为 260t/a，全部破碎后外售原料厂家；废包装物（固废代码：292-001-07）产生量约 0.5t/a，贮存于一般固废暂存间集中收集，定期外售。

#### （3）危险废物

本项目产生的危险废物主要包括废润滑油、废液压油、废含油手套和抹布、废油桶、废胶桶以及废活性炭等。危险废物集中收集，分类暂存于现有危废暂存间，定期交由有资质的单位处理。

#### （2）危险废物

##### ①废胶桶

本项目使用胶粘剂 0.63t/a，根据原辅材料用量及其包装规格，每个桶规格约 50kg，推算出包装桶约为 13 个，废胶桶约 10kg/个计，由此可推算出废包装桶约为 0.13t/a，废胶桶为 HW49 危险废物，危废间暂存后委托有资质单位处理。

#### ②废活性炭

本项目在处理打胶、注塑工序有机废气处理过程中也会产生废活性炭；参照《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020），废活性炭产生量按下式计算：

$$D=G+100G/y$$

式中：D—核算时段内废活性炭产生量，t；G—核算时段内活性炭吸附挥发性有机物量，t；y—活性炭吸附饱和率，%，活性炭吸附饱和率根据《污染源源强核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020）确定为 15%。

项目活性炭处理注塑工序有机废气量约为 5.1t/a，则废活性炭产生量为 8.5t/a，危废类别为 HW49，危废代码 900-041-49 含油或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质。废活性炭属于《国家危险废物名录》（2021 年版）中编号 HW49 的危险废物，暂存于危废贮存间内，定期交由有资质单位处理。

#### ③废润滑油、废液压油

根据实际生产经验，本项目设备日常维护、检修过程会产生废润滑油，液压油更换过程产生废液压油。废液压油的产生量为 0.78t/a，废润滑油产生量为 0.006t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 年版），废润滑油、废液压油危废类别为 HW08，危废代码为 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及含矿物油废物。

#### ④废含油手套、抹布、废油桶

本项目设备在检修过程中会产生废含油手套、抹布、废油桶，废含油手套、抹布产生量为 0.2t/a；根据原辅材料用量及其包装规格，液压油年使用量 2.6t、润滑油使用量 0.02t/a；每个油桶规格 182kg，推算出包装桶约为 15 个（每个废油桶约为 25kg/个计）；因此本项目废油桶产生量为 0.375t/a，根据《国家危险

废物名录》（2021年版），废含油手套、抹布以及废油桶危废类别为HW49，危废代码900-041-49含油或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质。

本项目固废产生及处置情况见表4-11：

表4-11 本项目固体废物产生及处置情况一览表

编号	废物名称	废物类别		来源	主要成分	产生量(t/a)	处置措施
1	生活垃圾	生活垃圾		职工日常工作	垃圾	36.4	垃圾桶收集，由环卫部门运往垃圾填埋场处置
2	不合格品及废边角料	一般固废	292-001-06	生产	塑料	260	全部破碎后外售原料厂家
3	废包装	一般固废	900-999-99-001	包装过程	塑料、纸箱	0.5	集中收集，厂房东南侧设置一处一般固废暂存处，定期外售
4	废胶桶	危险废物	HW49 其他废物(900-041-49)	打胶过程	沾染有毒有害物质	0.13	分类收集，暂存于危废间，定期交有资质的单位进行处置
5	废活性炭		HW49/900-039-49	废气处理	沾染有机废气	8.50	
6	废润滑油		HW08 其他废物(900-249-08)	设备维修与保养	油类及沾染物	0.006	
7	废液压油		HW08 其他废物(900-249-08)	设备维护	油类及沾染物	0.78	
8	废油桶		HW08 其他废物(900-249-08)	设备维修与保养	油类及沾染物	0.375	
9	废含油手套和抹布		HW49 其他废物(900-041-49)	设备维修与保养	油类及沾染物	0.2	

根据《建设项目危险废物环境影响评价指南》，分析拟建项目危险废物的产生、贮存、处置情况见表4-12。

表4-12 本项目危险废物汇总表

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	危险特性	污染防治措
----	--------	--------	--------	----------	---------	----	------	------	------	-------

											施
1	废润滑油	HW08	900-249-08	0.006	设备维修保养	液体	油类	沾染油类	T/I	暂存于现有的危废暂存间，定期委托有资质单位处置	
2	废液压油	HW08	900-249-08	0.78	设备液压油更换	液体	油类	沾染油类	T/I		
3	废含油手套和抹布	HW49	900-041-49	0.2	设备维修保养	固体	油类	沾染油类	T/I		
4	废油桶	HW08	900-249-08	0.375	设备维修保养	固体	油类	沾染油类	T/I		
5	废活性炭	HW49	900-039-49	8.5	废气处理	固体	有机物	沾染有机废气	T		
6	废胶桶	HW49	900-041-49	0.13	包装	固体	有机物	沾染有机溶剂	T/In		

#### 4.4.2 环境管理要求

本项目一般固废暂存设施及危险废物贮存设施的设计及堆放以及危废转移的相关规定，满足《危废转移管理办法》（部令第23号）和《危险废物贮存污染控制指标》（GB18597-2023）要求。主要内容如下：

##### (1)管理现状

①一般工业固废贮存场所现有一般工业固废贮存区位于车间西南侧，面积50m<sup>2</sup>。暂存边角料、废包装材料，合计最大暂存量为4.0t，暂存方式为袋装、堆存，最大使用面积45m<sup>2</sup>，定期外售物资回收公司，实现资源利用化。

②危险废物贮存场所位于厂房西北侧，面积40m<sup>2</sup>。暂存废润滑油、废液压油、废沾染物（含油抹布、手套、油桶）等危险废物合计最大暂存量11.125t，暂存方式为桶装，危废间设置分区存放，收集桶下部设置托盘，按要求设置转运联单。

③生活垃圾贮存本项目设置生活垃圾桶（加盖）进行收集贮存，定期交由



有关规定公开危险废物转移相关污染防治信息；

(5) 危险废物转移过程中，应当采取防扬散、防流失、防渗漏或者其它防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒危险废物。

#### 4.6地下水、土壤

本项目厂区地面已进行硬化处理，生活污水依托园区化粪池，化粪池已进行防渗处理。项目采用润滑油、胶粘剂等化学品，且产生废润滑油等危险废物，事故状态下，贮存间防渗措施不当或地面防渗结构发生破损，泄漏的化学品和危险废物等垂直入渗可能造成对土壤、地下水的污染。

车间内生产区、原料区地面均已进行混凝土硬化；危险废物暂存间已按照重点防渗区等级要求采取防渗处理废润滑油等采用桶装并置于托盘内，即使发生渗漏，也会经托盘收集，不会流入地表，污染土壤、地下水环境，因此，在采取上述防控措施情况下，本项目不会对土壤、地下水环境造成污染影响。

#### 4.7环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，新建项目完成后全厂润滑油等油类物质、胶粘剂以及部分危险废物等为危险物质。

表 4-13 Q 判定一览表

危险源单元	危险物质	最大储存量 (t)	临界量 (t)	Q
原料区	润滑油	0.01	2500	0.000004
	液压油	0.51	2500	0.0002
	胶粘剂	0.1	50	0.002
	废润滑油	0.006	50	0.00012
	废液压油	0.78	50	0.0156
合计				0.017924

根据上表，本项目 Q 值为 0.017924<1，因此本次环评对本项目环境风险进行简要分析。

##### (1) 风险源分布情况及影响途径

项目生产过程使用润滑油维护设备会产生废润滑油。库房中存放的润滑油或危险废物暂存间废润滑油发生泄漏，遇静电、明火等火源可能发生火灾事故。润滑油、废润滑油泄漏后，未燃烧爆炸，挥发产生的有害物质散发到周围空气，影响周围大气质量和居民健康。可燃液体发生火灾事故时分解产生 CO<sub>2</sub>、CO 等多种物质，可能会影响周围大气环境质量和居民健康。

## (2) 风险防范措施

危废暂存间设置于阴凉、通风，远离火种、热源，内部设有安全防护系统，包括消防系统、应急器材等，一旦发生泄漏及时发现，及时采取措施。严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《建筑设计防火规范》进行平面布置，车间的布置必须符合相应的消防、防火防爆要求，并配备足量的泡沫、干粉等灭火器。

泄漏是本项目环境风险的主要事故源，预防物料泄漏的主要措施为：

①严格按照相关设计规范和标准落实防护设施，制定安全操作规程制度，加强安全意识教育，加强监督管理，消除事故隐患；

②尽量减少危险物质的贮存量，加强流通，以降低事故发生的强度，减少事故排放源强；

③生产车间必须通过消防、安全验收，配备专业技术人员负责管理，同时配备必要的个人防护用品。物质分类存放，禁忌混合存放；

④加强作业时巡视检查。建立系统规范的评估、审批、作业、监护、救援、应急程序、事故报告等管理制度。

项目针对润滑油、废润滑油、废活性炭的储存存在的风险采取如下措施：

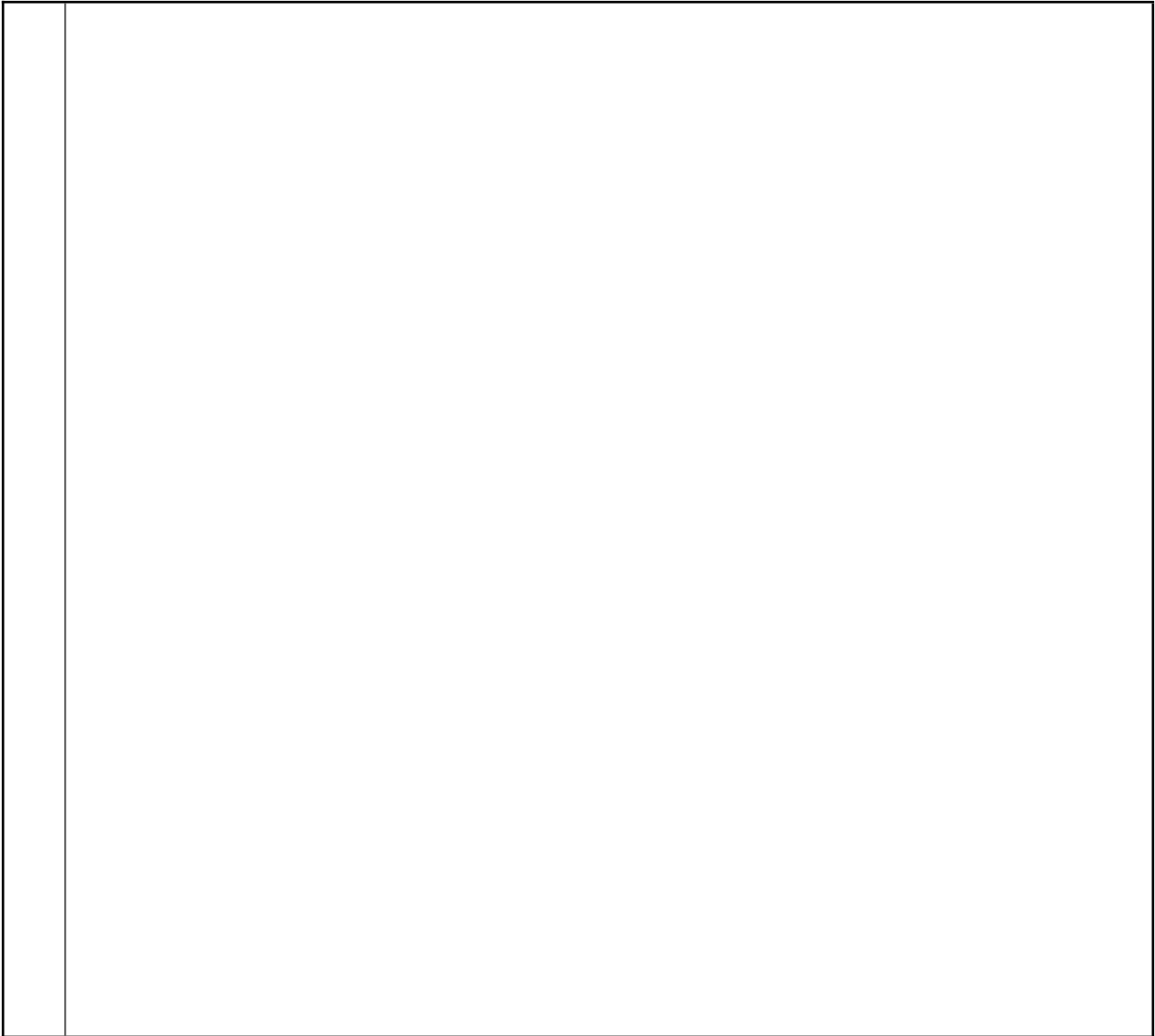
①项目润滑油密封存放，暂存置于阴凉通风处。

②润滑油存放处设置灭火器材，并设有禁止吸烟、严禁烟火标志；

③废润滑油采用桶装、废活性炭采用袋装分类收集，暂存于危废暂存间，危废暂存间地面采取重点防渗措施，储存区设置托盘，并张贴危废标识。

④建设单位在运行过程中严格操作管理和日常维护，加强员工风险防范意识。

项目风险物质暂存量较少，经环评提出的环保措施落实后，环境风险较小。





## 五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口 (编号、 名称)/污 染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境		注塑、打 胶废气 (DA001 )	非甲烷总 烃、苯乙烯、 丙烯腈	集气罩+软帘收 集，采用1套二 级活性炭处理后 经15m排气筒 (DA001)排放， 收集效率90%、 非甲烷综合处理 效率可达到 50%，苯乙烯和丙 烯腈处理效率可 达到50%，风机 风量约 20000m <sup>3</sup> /h	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015) 表5排放限值
		粉碎废气 (DA002 )	颗粒物	新建1套布袋除 尘设施进行处理 后通过1根15m 高排气筒排放 (DA002)(收集 效率为90%、综 合去除效率为 95%)	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015) 表5排放限值
		无组织废 气	非甲烷总烃 (厂内)	/	《挥发性有机物无 组织排放控制标 准》(GB37822 -2019)厂内无组织 排放标准限值
			颗粒物、苯 乙烯、丙烯 腈	/	《合成树脂工业污 染物排放标准》 (GB31572-2015) 表9排放限值
地表水环境		生活污水	pH、COD、 BOD <sub>5</sub> 、 NH <sub>3</sub> -N、SS、 总氮、总磷	依托园区化粪池	《污水综合排放标 准》(GB8978-199 6)三级标准及《污 水排入城镇下水道 水质标准》(GB/T

				31962-2015) B 等级标准
声环境	设备噪声	连续等效 A 声级	选用高效低噪声设备、安装减振底座等	《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	/			
固体废物	一般固废	项目职工生活垃圾设置生活垃圾桶, 交由环卫部门清运; 废包装暂存于一般固废暂存处, 暂存后外售综合利用; 不合格产品破碎后外售原料厂家回收。		
	危险废物	项目产生的废润滑油、废液压油、废油抹布和手套、废油桶、废活性炭等危险废物分类堆放, 于危废暂存间暂存, 定期交有资质单位进行处置。		
土壤及地下水污染防治措施	润滑油、胶粘剂以及废润滑油采用抗腐蚀、耐磨损、抗老化的容器保存, 容器底部设置防渗托盘, 原料存放区及危废暂存间进行重点防渗 (等效黏土防渗层 $Mb \geq 6m$ , $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$ )			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>①加强设备的维修、保养, 杜绝由于设备劳损、折旧带来的事故隐患; ②加强职工的安全教育, 增强安全防范意识; ③加强原料库、危废暂存间管理, 地面采取重点防渗; ④生产车间、原料库、危废所在区及仓库配置消防器材及灭火器材。</p>			
其他环境管理要求	<p><b>1、环境管理</b></p> <p>建设单位应贯彻执行国家有关法律法规和政策; 建立健全企业的环境管理制度, 并实施检查和监督; 编制本公司环保规划和年度发展规划, 并组织实施; 执行建设项目的“三同时”制度; 监督环保设计工程措施及运行管理; 配合有关环保部门搞好环境监测与年度统计工作, 建立监控档案; 搞好本企业环保知识普及教育、宣传工作及相关人员的专业技能培训。</p> <p>按照《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则 (试行)》(HJ944-2018) 建立环境管理台账、提交年度</p>			

执行报告。

**表5.1 营运期环境管理台账管理清单**

环境管理清单内容	污染防治措施运行管理信息	1) 废气治理设施日常运行信息：废气治理设施记录设施名称、废气排放量、污染物排放情况、数据来源等信息。 2) 固体废物日常运行信息：记录各类固废厂区暂存量、综合利用量、自行处置量、委托处置利用贮存量、委托单位等信息。 3) 污染治理设施维修维护记录：记录设施故障（事故、维护）状态、故障（事故、维护）时刻、恢复（启动）时刻、事件原因、污染物排放量、排放浓度、是否报告。
	监测记录信息	按照监测计划执行。监测质量控制按照HJ/T和HJ819等规定执行
	其他环境管理信息	对于停产或错峰生产的，记录起止时间
	记录存储及保存	纸质存储：将纸质台账存放于保护袋等保存介质中，由专人签字、定点保存；保存期限不得少于3年； 电子化存储：应存放于电子存储介质中，并进行数据备份；可在排污许可管理信息平台填报并保存；由专人定期维护管理；保存期限不得少于3年；

**表5.2 营运期执行报告**

报告类别	报告内容
年度执行报告	1) 排污单位基本情况；2) 污染治理设施正常和异常情况；3) 自行监测执行情况；4) 环境管理台账执行情况；5) 实际排放情况及合规判定分析；6) 信息公开情况；7) 排污单位内部环境管理体系建设与运行情况；8) 其他排污许可证规定的内容执行情况；9) 其他需要说明的问题；10) 结论；11) 附图附件等。

**2、三同时制度及竣工验收制度**

项目应严格执行“三同时”，取得批复后方可施工，建成后按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4号）进行环保竣工验收。

**3、环境风险管理制度**

项目建成后，建设单位需按照《突发环境事件应急预案管理办法》（环境保护部令34号）、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018），编制环境风险应急预案。应急预案的主要内容包括预案适用范围、环境事件分类与分级、组织机构和职责、监控和预警、应急和预警、应急响应、应急保障、善后处理、预案管理和演练等内容。须认真落实企业环境应急预案，并对环境风险应急预案进行备案。

#### 4、排污许可

根据排污许可有关规定，项目建成后依法申请排污许可证。

## 六、结论

从环保的角度分析，本项目的建设环境影响可行。

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 (t/a)	/	/	/	1.989t/a	/	1.989t/a	+1.989t/a
	颗粒物 (t/a)	/	/	/	0.0144t/a	/	0.0144t/a	+0.0144t/a
	苯乙烯 (t/a)	/	/	/	0.0028t/a	/	0.0028t/a	+0.0028t/a
	丙烯腈 (t/a)	/	/	/	0.0011t/a	/	0.0011t/a	+0.0011t/a
废水	废水量 (万吨/年)	/	/	/	/	/	/	/
	COD (t/a)	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮 (t/a)	/	/	/	/	/	/	/
一般 固体废物	生活垃圾 (t/a)	/	/	/	36.4t/a	/	36.4t/a	+36.4t/a
	废包装 (t/a)	/	/	/	0.5t/a	/	0.5t/a	+0.5t/a
	不合格产品及边 角料 (t/a)	/	/	/	260t/a	/	260t/a	+260t/a
危险废物	废胶桶	/	/	/	0.13t/a	/	0.13t/a	+0.13t/a
	废活性炭	/	/	/	8.5t/a	/	8.5t/a	+8.5t/a
	废润滑油	/	/	/	0.01t/a	/	0.01t/a	+0.01t/a
	废液压油	/	/	/	0.1t/a	/	0.1t/a	+0.1t/a
	废油桶	/	/	/	0.2t/a	/	0.2t/a	+0.2t/a
	废含油手套和抹 布	/	/	/	0.2t/a	/	0.2t/a	+0.2t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①