

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 轻卡内饰件生产线项目

建设单位(盖章): 宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司

编制日期: 2026 年 6 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	轻卡内饰件生产线项目					
项目代码	2605-610361-04-01-669677					
建设单位联系人	/	联系方式	/			
建设地点	陕西省宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号					
地理坐标	(107 度 23 分 6.506 秒, 34 度 20 分 4.391 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	71.汽车零部件及配件制造 367			
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目			
项目审批（核准/备案）部门（选填）	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）	900	环保投资（万元）	5			
环保投资占比（%）	0.56	施工工期	3 个月			
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	0			
专项评价设置情况	无					
规划情况	1.规划名称：《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》 2.审批机关：陕西省人民政府 3.审批文件名称及文号：《陕西省人民政府关于加快宝鸡高新技术产业开发区建设的若干规定》（陕政字〔1996〕49号）					
规划环境影响评价情况	1.文件名称：《宝鸡高新技术开发区（东区）规划环境影响报告书》 2.审查机关：陕西省环境保护厅 3.《关于宝鸡高新技术开发区（东区）规划环境影响报告书审查意见的函》陕环函〔2010〕358号					
规划及规划环境影响评价符合性分析	1.项目与《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》符合性分析 表1-1 项目与《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》符合性分析 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 5px;"> <tr> <td style="width: 50%;">《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》</td><td style="width: 25%;">本项目情况</td><td style="width: 25%;">符合性分析</td></tr> </table>			《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》	本项目情况	符合性分析
《宝鸡高新技术开发区（东区）规划》	本项目情况	符合性分析				

	(1) 规划范围：根据宝鸡高新区东区规划，规划范围北至渭河南岸、南至 G310 西宝南线，西高新一路、东虢磻路，总面积 19.25km ² ，分一/二/三期。	本项目厂区位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号，位于三期（马尾河—虢磻路）	符合
	(2) 主导产业包括① 先进装备制造 ：汽车零部件、航空航天装备、高端数控机床、石油钻采设备；② 新材料 ：钛及钛合金、铝合金、有色金属新材料、高性能复合材料；③ 电子信息与智能制造 ：智能仪器仪表、工业自动化、电子元器件；④ 生物医药与精细化工 ：现代中药、生物制品、环保型精细化学品。	项目 C3670 汽车内饰件注塑加工，仅 PP 塑料熔融成型，属于规划优先扶持的汽车零部件配套产业，契合东区先进装备制造定位	符合
	(3) 空间布局：三期不设置居住区，工业用地集中布局，严控秦岭北麓 1km 敏感区新建项目。用地为规划工业用地，位于高新区三期工业集中区，不在居住区混杂区域。高新三期南邻秦岭北麓，山脚外延 1km 敏感区严控项目建设	项目位于宝鸡高新区凤凰 10 路南段 6 号，原厂工业用地，四周均为厂区道路、相邻工业企业，无居住用地穿插。三期规划明确不新增居住区，本项目原址扩建，无工业居住混杂矛盾；项目坐标为 107°23'6.506"E，34°20'4.391"N，距秦岭北麓坡底线 > 1.5km，不在秦岭核心/重点/一般保护区、1km 敏感管控带内	符合
	(4) 基础设施：全域配套集中供热、集中供气，污水接入高新区污水处理厂，雨污分流管网全覆盖。全域推行集中供热、集中供气，雨污分流，污水统一纳管	本项目厂区已接入市政集中供热、天然气管网；厂区雨污分流，扩建无新增生产、生活废水，冷却水循环回用。依托现有配套基础设施，满足规划基础设施管控要求	符合
	(5) 用地管控：仅限工业生产、仓储、配套办公，禁止改变工业用地性质	本次仅车间内部新增注塑、热铆、摩擦焊接设备，不新增建筑、不改变用地性质、不新增占地。原址扩建，无新增建设用地，符合土地利用规划	符合
2.规划环境影响评价结论及审查意见符合性分析			
表 1-2 项目与规划环评及审查意见的符合性分析			
《宝鸡高新技术开发	《关于宝鸡高新技术	本项目情况	符合

	区（东区）规划环境影响报告书》评价结论	开发区（东区）规划环境影响报告书审查意见的函》		性 分析
	三期规划范围为：西起马尾河，东至虢磻路，北到渭河南岸，南到西宝南线。三期规划首先发展的是高新技术产业，包括电子信息技术和生物工程产业；其次是先进的加工制造业，包括以汽车零部件、航空航天装备、高端数控机床、石油钻采设备为主的制造业和稀有金属新材料、建筑新材料产业，同时兼顾发展以乳制品为主的食物加工业；第三是重点发展现代服务业。	宝鸡市高新技术开发区（东区）规划范围北至渭河南岸，南至西宝南线，西至高新一路，东至虢磻路。总规划面积 1925 公顷，总体规划共分为三期实施，一期规划面积 540 公顷，二期规划面积 735 公顷，三期规划面积 650 公顷。一期、二期规划已获批复并按批复实施。本次规划环评对一期、二期规划开展回顾评价，同时重点对三期规划进行环评。三期规划范围西起马尾河，东至虢磻路，北到渭河南岸，南到西宝南线。三期首先发展高新技术产业，包括电子信息技术和生物工程产业；其次是先进的加工制造业，包括以数控机床、程控纺织机械为主的制造业和稀有金属新材料、建筑新材料产业。	本项目厂区位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号，属于三期规划范围内，项目属于汽车零部件制造。符合规划及其审查意见	符合
	按照《陕西省秦岭生态环境保护条例》等相关法律法规要求，加强生态环境保护。《陕西省秦岭生态环境保护条例》秦岭生态环境保护范围，是指本省行政区域内秦岭山体东西以省界为界、南北以秦岭山体坡底为界的区域，包括商洛市全部行政区域以及西安市、宝鸡市、渭南市、汉中市、安康市的部分行政区域。划分核心保护区、重点保护区和一般保护区，在秦岭范围内的生产、生活和建设活动	规划实施中应进一步优化布局。目前高新区一、二期建设中存在居住区与工业区相混杂的问题，因此三期规划中不应设置居住区用地，在现有高新区一、二期未利用地范围内集中建设居住区。高新三期南邻秦岭北麓，其生态敏感区域（主脊与山脚底坡线外延 1 公里范围内）应严格控制项目建设，按照《陕西省秦岭生态环境保护条例》《陕西省秦岭北麓生态环境保护规划》等相关法律法规要求，加	本项目位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号，不在禁建区和限建区内，不属于秦岭北麓生态敏感地区	符合

	应当符合秦岭生态环境保护规划，依法采取相应生态环境保护措施，保证秦岭生态功能不降低。	强生态环境保护		
	规划区应实施集中供热与供气，高新区污水处理厂处理规模远期应扩大至16万吨/年，提高规划区的中水回用率，同时加快供热管网、污水处理厂、中水回用管线和垃圾中转站的建设进度	规划区应实施集中供热与供气，高新区污水处理厂处理规模远期应扩大至16万吨/年，提高规划区的中水回用率，同时加快供热管网、污水处理厂、中水回用管线和垃圾中转站的建设进度	本项目位于宝鸡市高新区凤凰10路南段6号，所在厂区已配套集中供热与供气管路	符合
	对涉及环境风险的已入园企业应根据环境污染事故应急预案编制技术指南要求补充完善现有的应急预案；企业应明确提供固体废物综合利用去向及安全处置方式；入园企业全部做到达标排放，废气、废水、固废处理率、合格率为100%。	对涉及环境风险的已入园企业应根据环境污染事故应急预案编制技术指南要求补充完善现有的应急预案；企业应明确提供固体废物综合利用去向及安全处置方式；入园企业全部做到达标排放，废气、废水、固废处理率、合格率为100%。	本次环评要求建设单位按照环境污染事故应急预案编制技术指南要求编制应急预案；建设单位依托厂区原有危废暂存库，对危险废物进行妥善暂存，委托有资质的单位安全处置；项目废气均达标排放，固废合理处置	符合
其他符合性分析	1.项目与“生态环境分区管控”相符性分析。 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）、《关于印发2023年宝鸡市生态环境分区管控调整方案的通知》（宝区环办〔2024〕1号）、《陕西省“三线一单”生态环境分区管控应用技术指南：环境影响评价（试行）》（陕环办发〔2022〕76号）的通知，本项目与生态环境管控单元比对，项目位于宝鸡市凤凰10路南段6号。 （1）“一图”，项目与环境管控单元对照分析示意图 根据陕西省“三线一单”数据应用管理平台，形成对照分析示意图，图中所示本项目位于环境管控重点管控单元。管控单元对照分析示意图见下图。			

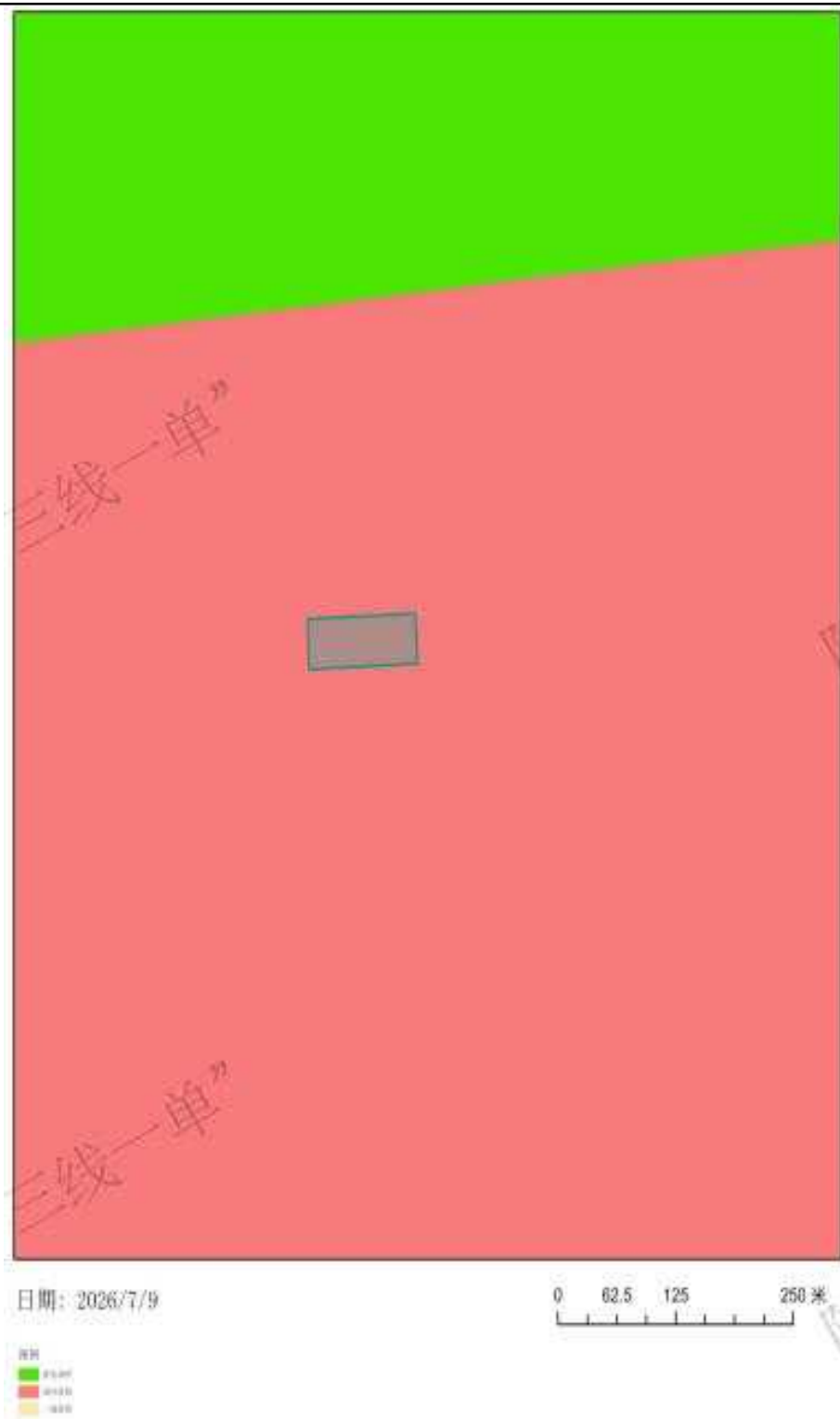


图 1-1 项目与环境管控单元对照分析示意图

(2) “一表”，项目涉及的生态环境管控单元准入清单

根据陕西省“三线一单”数据应用管理平台数据分析，项目涉及环境管控单元管控要求如下。

表1-3 项目涉及宝鸡市生态环境分区管控单元准入要求						
环境 管控 单元 名称	单元 要素 属性	管控 要求 分类	管控要求	本项目对应 情况介绍	符合 性分 析	
陕西省 宝鸡市陈仓区重点管 控单元9	大气 环境 受体 敏感 重点 管控 区、 水环 境城 镇生 活污 染重 点管 控 区、 高污 染燃 料禁 燃区	空间 布局 约束	大气环境受体敏感重点管 控区：1.严格控制新增《陕 西省“两高”项目管理暂行 目录》行业项目（民生等项 目除外，后续对“两高”范围 国家如有新规定的，从其规 定）。2.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。3.推动重污染企业搬迁 入园或依法关闭，实施工业 企业退城搬迁改造。4.新建 商住楼必须设置专用烟道， 配套安装高效油烟净化设 施。城市建成区全面禁止露 天烧烤。严查不正常使用油 烟净化设施、超标排放油烟 问题。水环境城镇生活污染 重点管控区： 1.持续推进城中村、老旧城 区、城乡接合部污水截流、 收集和城市雨污管道新建、 改建。到 2025 年底，基本 实现城市和县城建成区内 生活污水全收集	项目属于 C3670 汽车零 部件及配件 制造，不属于 “两高”项目及 钢铁、焦化、 水泥熟料、平 板玻璃、电解 铝、氧化铝、 煤化工	符合	
		污染 物排 放管 控	大气环境受体敏感重点管 控区：1.城市建成区产生油 烟的餐饮服务单位全部安 装油烟净化装置并保持正 常运行和定期维护。2.持续 因地制宜实施“煤改气”“油 改气”、电能、地热、生物 质等清洁能源取暖措施。巩 固城市建成区、县（区）平 原区域散煤动态清理成效。 3.鼓励将老旧车辆和非道路 移动机械替换为清洁能源 车辆。推进新能源或清洁能 源汽车使用。4.不再新建燃 煤集中供热站。构建跨区域 热电联产电厂、工业余热集 中供热体系。2025 年 10 月 底前，建成大唐宝鸡二电厂	本项目采用 电能作为能 源	符合	

				向市区供热管网项目，热电联产集中供热全面替代市区燃煤供热。淘汰管网覆盖范围内的供热燃煤锅炉，原有燃煤、燃气供热锅炉用于调峰备用。5.市辖区及开发区新、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。水环境城镇生活污染重点管控区：1.加强城镇污水收集处理设施建设与提标改造。全省黄河流域城镇生活污水处理达到《陕西省黄河流域污水综合排放标准》（DB61/224-2018）。加强城镇生活污水处理，提高对生活污水的处理能力。放限值要求。2.城镇新区管网建设及老旧城区管网升级改造中实行雨污分流，鼓励推进初期雨水收集、处理和资源化利用，建设人工湿地水质净化工程，对处理达标后的尾水进一步净化。3.污水处理厂出水用于绿化、农灌等用途的，合理确定管控要求，确保达到相应污水再生利用标准		
			资源开发效率要求	高污染燃料禁燃区：1.禁止销售、燃用高污染燃料（35 蒸吨及以上锅炉、火力发电企业机组除外）。2.高污染燃料禁燃区执行Ⅲ类（严格）要求，禁止使用煤炭及其制品、石油焦、油页岩、原油、重油、渣油、煤焦油以及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。3.禁止新建、扩建燃用高污染燃料的锅炉、窑炉、炉灶等设施，不得将其他燃料燃用设施改造为高污染燃料燃用设施。4.禁燃区内集中供热企业必须使用符合《商品煤质量管理暂行办法》的燃煤，发电企业必须使用符合《商品煤质量发电煤粉锅	本项目电能作为能源	符合

				炉用煤》（GB/T7562-2018）标准的燃煤，不得擅自改用其他类型的高污染燃料，高效除尘、脱硫、脱硝设施必须正常稳定运行，确保大气污染物达标排放。5.禁止生产、销售和使用高污染燃料。禁止露天烧烤，禁止焦（木）炭烧烤，禁止焚烧垃圾（树叶、杂草）、沥青、油毡、橡胶、皮革等可产生有毒、有害烟尘和恶臭气体的物质。																
（3）“一说明”，项目与“生态环境分区管控”符合性说明 根据上文“一图”“一表”的分析，项目位于重点管控单元，项目所在地不涉及生态保护红线，重点管控单元以提升资源利用效率、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。本项目产生的污染物较少，且采取了相应环保措施，符合方案要求。综上，建设项目符合宝鸡市生态环境分区管控要求。 2.本项目与生态环境保护法律法规政策相符性分析。 表1-4 项目与生态环境保护法律法规政策相符性分析表 <table><tr><th>政策名称</th><th>政策要求</th><th>本项目情况</th><th>符合性</th></tr><tr><td rowspan="3">《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》</td><td>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</td><td>本项目VOCs废气经“负压收集+活性炭吸附”装置收集处理，符合要求</td><td>符合</td></tr><tr><td>严格控制VOCs处理过程中产生的二次污染，对于催化燃烧和热力焚烧过程中产生的含硫、氮、氯等无机废气，以及吸附、吸收、冷凝、生物等治理过程中所产生的含有机物废水，应处理后达标排放。对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置</td><td>本项目对处理VOCs的废活性炭设置危废暂存库，定期交由有资质单位处置，能够避免二次污染，符合要求</td><td>符合</td></tr><tr><td>鼓励企业自行开展VOCs监测，并及时主动向当</td><td>项目建立健全VOCs治理设施的运行维护</td><td>符合</td></tr></table>							政策名称	政策要求	本项目情况	符合性	《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	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VOCs废气经“负压收集+活性炭吸附”装置收集处理，符合要求	符合	严格控制VOCs处理过程中产生的二次污染，对于催化燃烧和热力焚烧过程中产生的含硫、氮、氯等无机废气，以及吸附、吸收、冷凝、生物等治理过程中所产生的含有机物废水，应处理后达标排放。对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置	本项目对处理VOCs的废活性炭设置危废暂存库，定期交由有资质单位处置，能够避免二次污染，符合要求	符合	鼓励企业自行开展VOCs监测，并及时主动向当	项目建立健全VOCs治理设施的运行维护	符合
政策名称	政策要求	本项目情况	符合性																	
《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》	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VOCs废气经“负压收集+活性炭吸附”装置收集处理，符合要求	符合																	
	严格控制VOCs处理过程中产生的二次污染，对于催化燃烧和热力焚烧过程中产生的含硫、氮、氯等无机废气，以及吸附、吸收、冷凝、生物等治理过程中所产生的含有机物废水，应处理后达标排放。对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置	本项目对处理VOCs的废活性炭设置危废暂存库，定期交由有资质单位处置，能够避免二次污染，符合要求	符合																	
	鼓励企业自行开展VOCs监测，并及时主动向当	项目建立健全VOCs治理设施的运行维护	符合																	

		地环保行政主管部门报送监测结果。 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	规程和台账等日常管理制度，按照规定进行监测，报环保部门	
	《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》	新建治理设施或对现有治理设施实施改造，应依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，合理选择治理技术；对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的，宜采用多种技术的组合工艺；除恶臭异味治理外，一般不使用低温等离子、光催化、光氧化等技术	项目注塑、热铆焊接和振动摩擦工序产生的挥发性有机废气通过“集气罩+活性炭吸附”+15m高排气筒排放	符合
		采用活性炭吸附工艺的企业，应根据废气排放特征，按照相关工程技术规范设计净化工艺和设备，使废气在吸附装置中有足够的停留时间，选择符合相关产品质量标准的活性炭，并足额充填、及时更换。采用颗粒活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于 800mg/g；采用蜂窝活性炭作为吸附剂时，其碘值不宜低于 650mg/g；采用活性炭纤维作为吸附剂时，其比表面积不低于 1100m²/g（BET 法）。一次性活性炭吸附工艺宜采用颗粒活性炭作为吸附剂。活性炭、活性炭纤维产品销售时应提供产品质量证明材料	本项目活性炭吸附采用蜂窝活性炭，环评要求其碘值不低于 650mg/g	符合
	关于印发《宝鸡市大气污染防治专项行动方案（2023—2027年）》的通知	3.产业发展结构调整。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。市辖区	本项目属于C3670汽车零部件及配件制造，不属于钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能	符合
		市辖区及开发区新、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。	本项目位于宝鸡市高新区凤凰10路南段6号，项目属于C3670汽车零部件及配件制造，不属于涉气重点行业	符合

		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。	项目注塑、热铆焊接和振动摩擦工序产生的挥发性有机废气通过“集气罩+活性炭吸附”+15m高排气筒排放	符合
	关于印发《高新区大气污染治理专项行动方案（2023—2027年）》的通知	3.产业发展结构调整。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。不得新增化工园区。严格执行《产业结构调整指导目录》，坚决遏制“两高”项目盲目发展，严格落实国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等要求，严禁不符合规定的项目建设。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。	本项目属于C3670汽车零部件及配件制造，不属于钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能。项目位于宝鸡市高新区凤凰10路南段6号，项目属于C3670汽车零部件及配件制造，不属于涉气重点行业。	符合
	《宝鸡市大气污染防治条例》	①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；	本项目注塑、热铆焊接和振动摩擦工序产生的挥发性有机废气通过“集气罩+活性炭吸附”+15m高排气筒排放	符合

3.项目与生态环境保护规划相符性分析。

表 1-3 项目与生态环境保护规划相符性分析表

政策名称	政策要求	本项目情况	符合性
《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。加强无组织排放控制，深入实施精细化管控，提高 VOCs 治理的精准性、针对性和有效性。持续开展无组织排放排查整治工作，加强含 VOCs 物料全方位、全链条、全环节密闭管理	本项目 VOCs 治理采用了“集气罩+活性炭吸附”装置处理工艺，废气处理后可满足相关排放标准	符合
	强化挥发性有机污染物（VOCs）治理。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。加强无组织排放控制，深入实施精细化管控，提高 VOCs 治理的精准性、针对性和有效性。持续开展无组织排放排查整治工作，加强含 VOCs 物料全方	企业对有机废气产生工段在末端采取了“集气罩+活性炭吸附”装置处理措施处理后可满足排放标准	符合

		位、全链条、全环节密闭管理。		
		加强危险废物产生单位的规范化管理,严格落实危险废物申报登记制度,强化危险废物转移和运输的监管,完善危险废物转移联单制度。在环境风险可控的前提下,探索开展危险废物“点对点”定向利用的危险废物经营许可豁免管理试点	本项目产生危险废物暂存于危废暂存库后定期交由有资质单位处置	符合
4.选址合理性分析 本项目主要在原有厂区内购置注塑机、热铆焊接设备、振动摩擦设备等,建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线1条,建成后可年产轻卡门护板总成1万件,轻卡仪表台总成1万件,并配套相应的环保设施和辅助设施,属于C3670汽车零部件及配件制造,位于宝鸡市高新区凤凰10路南段6号原有厂区内,为原址扩建项目。 项目所涉及的生产车间为现有车间,四邻均为院内道路。 经现场踏勘,项目运营期所采取的污染防治措施可行,污染物可实现达标排放。同时项目不在当地地下水和地表水源保护区范围,用地范围500米内不涉及自然保护区、风景名胜区、生态功能保护区、军事设施、饮用水源保护区等14类重要生态保护区。 综上所述,本项目选址合理。				

二、建设项目工程分析

建设内容

1.项目由来

宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司成立于 2018 年，是一家从事汽车零部件制造的企业。2019 年 5 月委托中科森环企业管理（北京）有限公司编制完成了《宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司汽车饰（部）件生产项目环境影响报告表》，2019 年 8 月 7 日取得宝鸡市环境保护局高新分局对该项目环境影响评价报告表的批复（高新环函〔2019〕462 号）（见附件）。

本公司为加快战略布局，适应市场需要，拟投资 900 万元建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条。本公司于 2026 年 5 月 9 日取得了宝鸡市高新区行政审批服务局的立项备案确认书（项目代码 2605-610361-04-01-669677）。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》规定，该项目应进行环境影响评价工作。本次扩建内容主要是建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条，主要为注塑工艺，属于汽车零部件及配件制造。因此经查阅《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），应属于“三十三、汽车制造业 36”中“71、汽车零部件及配件制造 367”中的“其他”，应编制报告表。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理名录（摘录）

环评类别		报告书	报告表	登记表
项目分类				
71	汽车零部件及配件制造 367	汽车整车制造（仅组装的除外）；汽车用发动机制造（仅组装的除外）；有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的	其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）	/

2.建设工程内容及规模

本项目在原有厂区内购置注塑机、热铆焊接设备、振动摩擦设备等，建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条，建成后可年产轻卡门护板总成 1 万件，轻卡仪表台总成 1 万件，并配套相应的环保设施和辅助设施。项目主要建设内容见表 2-2。

表 2-2 项目主要工程内容一览表

名称	工程类别	工程内容及规模	备注
主体工程	生产车间	在车间北侧新增 2 台注塑机、2 台热铆焊接机、1 台 VW301 振动摩擦焊机、1 台密闭塑料粉碎机；新增 2 套注塑机密闭集气罩，升级原有废气风机至 8000m³/h，建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条	现有厂房，内部安装新设备
辅助工程	办公室	位于车间南侧，主要进行员工日常办公	依托原有
储运工程	原料堆放区	位于车间西北侧，主要用于原材料的堆放	依托原有

表 2-2 项目主要工程内容一览表

名称	工程类别	工程内容及规模	备注
主体工程	生产车间	在车间北侧新增 2 台注塑机、2 台热铆焊接机、1 台 VW301 振动摩擦焊机、1 台密闭塑料粉碎机；新增 2 套注塑机密闭集气罩，升级原有废气风机至 8000m³/h，建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条	现有厂房，内部安装新设备
辅助工程	办公室	位于车间南侧，主要进行员工日常办公	依托原有
储运工程	原料堆放区	位于车间西北侧，主要用于原材料的堆放	依托原有

	成品堆放区	位于车间西南侧，主要用于成品的堆放	依托原有
公用工程	供水系统	由高新开发区礄溪镇自来水管网供水	依托原有
	排水系统	雨污分流制，雨水经厂区内雨水管道流入市政雨水管道，未新增工作人员，无新增生活污水排放	依托原有
	供电系统	由宝鸡市高新区礄溪镇供电系统接入	依托原有
环保工程	废气处理	注塑废气依托厂区原有“活性炭吸附装置（增加风机风量至 8000m ³ /h）”处理后由 15m 高排气筒 DA001 放	依托原有
	废水治理	扩建不新增劳动定员，无新增生活用水。生产过程注塑机冷却水依托原有厂区冷却塔，无生产废水排放	依托原有
	噪声治理	设置基础减振、加装减振弹簧和橡皮垫、厂房隔声等减振降噪措施	新建
	固废治理	一般固体废物，集中收集后外售相关单位综合利用；生活垃圾交由环卫部门定期清运；危险废物依托原有危废暂存库收集后交由有危废处理资质的单位处置	依托原有
依托工程	公用工程	依托原有厂区供水、供电系统及废气、废水、固废治理设施	

2.产品方案

表 2-3 产品方案一览表

序号	产品名称	产品规格	扩建前产品产量	本次扩建项目产能	扩建后产品产量	变化量	备注
1	前端模块水箱支架	1300×550×280mm	350	0	350	0	约 10 万件，每件 3.5kg
2	轻卡仪表台总成	1720×450×350mm	0	98t	98t	+98t	约 1 万件，每件 9.8kg
3	轻卡门护板总成	1000×680×110mm	0	29t	29t	+29t	约 1 万件，每件 2.9kg

3.主要生产设施及设施参数

项目主要设备见表 2-4。

表 2-4 本项目主要生产设施一览表

设备名称	型号	新增数量	单机功率	单台加工产能	运行工况
注塑机	650T	1 台	75kW	注塑内饰件毛坯 每小时 58 件	间断运行，日工作 6h，年 1800h
注塑机	1300T	1 台	110kW	单次注塑仪表台壳体每小时 48 件	间断运行，日工作 6h，年 1800h
热铆焊接机	定制台式热铆设备	2 台	12kW	单次铆接 1 套门板/仪表台	间歇短时加热，无 VOCs 产生

振动摩擦焊机	VW3016	1 台	45kW	单次熔接手套箱壳体 1 套	单次焊接≤4s, 无溶剂、无高温裂解
密闭塑料粉碎机	FS-500	1 台	22kW	破碎边角料 50kg/h	每日集中破碎 2h, 密闭无粉尘逸散
废气引风机	4-72 型	1 台(替换原有)	15kW	总风量 8000m³/h	日工作 6h, 年 1800h 随生产同步运行

4.主要原辅材料及燃料的种类和用量

项目主要原材料、能源种类及其消耗量具体用量见表 2-5。

表 2-5 主要原辅材料及能源消耗情况一览表

编号	名称	规格	单位	扩建前用量	本项目用量	扩建后全厂用量	最大储存量	备注
1	PP 塑料工程粒子	/	t/a	400	130	530	/	外购, 袋装, 密闭贮存
2	废气处理活性炭	/	t/a	1.5	1.5	3.0	0.5	外购, 袋装, 密闭贮存
3	润滑油	/	t/a	0.2	0.1	0.3	/	外购, 50kg/桶, 密闭贮存
4	水	/	m³/a	4800	2700	7500	/	市政自来水管网
5	电	/	kW·h	200000	150000	350000	/	市政电网

(1) 原辅材料理化性质

表 2-6 原辅材料理化性质一览表

序号	原料名称	简介
1	PP 塑料工程粒子	①组成: PP (约 70–75%) +EPDM (5–10%) +滑石粉 20% + 少量助剂 (抗氧剂、光稳、润滑剂)。 ②刚韧平衡: 高刚性 (弯曲模量 2800–3300MPa) + 高抗冲 (低温不断裂)。 ③尺寸稳定: 低收缩 (0.8–1.2%), 不易翘曲变形。 ④耐候耐老化: 适合户外/高温环境, 长期使用不易粉化开裂。 ⑤环保低 VOC: 汽车内饰常用, 气味低、无毒

6.水平衡分析

(1) 供水

本项目供水由宝鸡市高新开发区磻溪镇自来水管网供水, 本次扩建不新增劳动定员, 无新增生活用水。生产过程用水主要为注塑机冷却用水。

1) 冷却用水

本次扩建对 1300T 和 650T 型注塑机进行冷却, 原有冷却塔为 500T 冷却塔。根据建设单位提供资料, 本次新增 2 台注塑机后冷却塔新增的小时补水量为 1.5m³/h, 则用水量约为 9.0m³/d, 2700m³/a。

	(2) 排水 本项目注塑冷却用水经冷却塔集水箱后由循环水泵送至分水管道循环使用，无废水排放，仅蒸发损耗。 项目给排水一览表见表 2-7。 表 2-7 项目给排水一览表 <table><tr><th rowspan="2">用水单元</th><th rowspan="2">使用人数或单位数</th><th rowspan="2">用水标准</th><th rowspan="2">年用水天数</th><th colspan="2">用水量</th><th colspan="2">循环水回用</th><th colspan="2">排水量</th><th rowspan="2">备注</th></tr><tr><th>m³/d</th><th>m³/a</th><th>m³/d</th><th>m³/a</th><th>m³/d</th><th>m³/a</th></tr><tr><td>冷却用水</td><td>/</td><td>/</td><td>300</td><td>9.0</td><td>2700</td><td>480</td><td>144000</td><td>0</td><td>0</td><td>损耗</td></tr><tr><td>总计</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>9.0</td><td>2700</td><td>480</td><td>144000</td><td>0</td><td>0</td><td>/</td></tr></table> <pre>graph LR A[新鲜水] -- 9.0 --> B[冷却用水] B -- 9.0 --> C[冷却塔] C -- 489 --> D[冷却塔水箱] D -- 480 --> C D -- 9.0 --> E[蒸发损耗]</pre> 图 2-1 项目水平衡图 (m³/d) 7.劳动定员及工作制度 本项目不新增劳动定员，每天工作 8 小时一班制，年工作天数约为 300 天。注塑工序年工作时间 1800h（每天 6h），热铆焊接和振动摩擦工序年工作时间 600h（每天 2h）。 8.厂区平面布置 本项目位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司厂区内。具体厂区平面布置见附图 2 总平面布置图。	用水单元	使用人数或单位数	用水标准	年用水天数	用水量		循环水回用		排水量		备注	m³/d	m³/a	m³/d	m³/a	m³/d	m³/a	冷却用水	/	/	300	9.0	2700	480	144000	0	0	损耗	总计	/	/	/	9.0	2700	480	144000	0	0	/
用水单元	使用人数或单位数					用水标准	年用水天数	用水量		循环水回用			排水量		备注																									
		m³/d	m³/a	m³/d	m³/a			m³/d	m³/a																															
冷却用水	/	/	300	9.0	2700	480	144000	0	0	损耗																														
总计	/	/	/	9.0	2700	480	144000	0	0	/																														
工艺流程和产排污环节	运营期生产工艺流程 <pre>graph LR A[PP塑料颗粒] --> B[注塑] B --> C[自然冷却] C --> D[热铆焊接] D --> E[震动摩擦] E --> F[包装入库] E --> G[粉碎不合格品] G -- 回用 --> B B -.-> B1[废气、噪声] D -.-> D1[噪声] E -.-> E1[噪声] F -.-> F1[噪声] G -.-> G1[噪声]</pre> 图 2-2 运营期工艺流程及产污环节图 工艺流程简述： (1) 投料及注塑 外购改性 PP-EPDM-TD20 注塑颗粒通过设备负压上料系统吸入注塑机料筒密闭料																																							

	仓，原料在料筒内经电加热至 190~230℃熔融塑化，熔融塑料在高压作用下注入模具型腔，保压冷却定型后开模顶出成型塑件（门护板毛坯件、仪表台壳体毛坯件）；操作工人工切除塑件注塑水口、飞边、多余边角料，塑件转运至周转架自然放置冷却。该过程将产生注塑挥发性有机废气（以非甲烷总烃计），设备噪声、废边角料等。 （2）自然冷却 注塑毛坯件放置在钢制周转架，车间常温自然静置冷却至室温，冷却后分拣合格品、不合格品；合格品转入下道装配工序，外观缺陷、尺寸不良的不合格塑件集中收集，转运至粉碎工位。 （3）热铆焊接 仪表台、门板总成装配工序采用全封闭式热铆焊接工艺，原料为 PP 塑料基材，生产过程不添加胶粘剂、有机溶剂、助剂等挥发性原辅材料。热铆工序通过专用加热铆头对塑料铆柱定点短时加热，使铆柱端部 PP 材料熔融外翻实现铆接紧固，工艺加热温度控制在 180~230℃，仅铆接点位局部受热，远低于聚丙烯 320℃的热裂解温度，塑料仅发生物理熔融形变，未出现高分子材料分解，本工序无工艺挥发性有机废气（VOCs）产生。该过程将产生设备噪声、不合格品等。 （4）振动摩擦 仪表台配套手套箱壳体与对应对接塑料配件固定于振动摩擦焊机密闭模腔内，设备依靠高频振动使两个工件对接面摩擦生热，接触面 PP 树脂熔融相融，保压冷却后实现工件无缝熔接一体化，熔接完成后人工取出组件，进行零散小配件人工卡扣装配。 本项目采用 VW3016 型振动摩擦设备对 PP 塑料工件实施摩擦熔接加工，设备控制系统搭载三菱 Q03UDV CPU-PLC 主机与 GT2510-VTBA（10.4 英寸）触摸屏，设备工作环境温度控制在 0~50℃，配套循环冷却水系统控温维持设备机身稳定运行；设备可在 4s 内完成共振起振，具备 0.1mm 级焊接深度闭环控制、4 阶段分段式焊接工艺曲线，可存储 80 套产品焊接工艺参数，焊接结束后自动判定焊接良莠。 振动摩擦工序依靠工件对接面高频摩擦生热使母材表层熔融粘接，焊接过程不使用粘接胶、溶剂、助剂等原辅材料，受热仅发生在工件接合极薄界面，单次受热时长不超过 4s，塑料仅熔融结合未发生高温裂解，无工艺挥发性有机废气（VOCs）产生。 （5）粉碎 注塑边角料、全工序分拣的不合格塑件，分批投入密闭式粉碎机，常温机械破碎为再生塑料颗粒，破碎后颗粒通过密闭料管输送至原料上料仓，按配比掺混原生 PP 原料，回用于注塑成型工序，实现塑料废料 100%厂内循环利用。此过程不考虑颗粒物，主要产生设备噪声。
--	--

	(6) 包装入库		
	完成全部铆接、摩擦熔接、小件组装后的门护板总成、仪表台总成经人工外观、尺寸检验，合格品使用瓦楞纸箱+塑料打包带封装，入成品库房待售；检验不合格产品统一归集粉碎回用。 该过程将产生废包装等。		
	产污环节：		
	本项目运营期的产污环节及污染因子详见下表。		
	表 2-8 运营期产污环节及污染因子		
	类别	产污环节	污染源
	废气	注塑	轻卡门护板及仪表台总成生产线
	噪声	注塑机、热铆焊机和振动摩擦机等	设备噪声
	固体废物	注塑	废边角料
		热铆焊接	不合格品
		振动摩擦	不合格品
		包装入库	废包装
与项目有关的原有环境污染问题	一、原有工程环保手续履行情况 (1) 环境影响评价 宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司成立于 2018 年，是一家从事汽车零部件制造的企业。2019 年 5 月委托中科森环企业管理（北京）有限公司编制完成了《宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司汽车饰（部）件生产项目环境影响报告表》，2019 年 8 月 7 日取得宝鸡市环境保护局高新分局对该项目环境影响评价报告表的批复（高新环函〔2019〕462 号）（见附件）。 (2) 竣工环境保护验收 《宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司电泳涂装汽车零部件加工项目》于 2021 年 10 月 29 日完成自主验收，验收期间废气和噪声监测符合相关排放标准，验收报告经专家组论证给出通过意见。 (3) 排污许可手续 经了解，原有项目已于 2025 年 6 月 10 日延期了排污许可登记，登记编号 91610301MA6XF4R881001W。 二、污染物实际排放总量 由于本工程已验收完毕 5 年多，排污许可管理为登记管理，因此原有项目污染物排放情况依据宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司 2025 年例行监测及 2026 年例行监测中的数据，该监测报告的监测工况均为正常负荷生产。经核算，全厂污染物的排放情况详见下表。		

	(1) 废气 根据生态环境部《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197 号）的通知，本项目总量指标审核及管理的污染物范围包括 VOCs。 本项目实际 VOCs 排放总量核算采用实测法。计算公式如下： $G=\sum Q\times N\times 10^{-3}$ 式中：G—排放总量（吨/年）； ΣQ—有组织排放平均排放速率之和（千克/小时），数值参考监测报告； N—全年计划生产时间（小时/年）。 根据《宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司 2025 年例行监测（陕聚环监[气]字〔2025〕361 号）》及企业实际生产时间核算，现有工程污染物排放量计算结果详见下表。 表 2-9 现有工程污染物排放量计算结果 <table><tr><th>污染物类型</th><th>污染物类型</th><th>排放速率（取平均值）kg/h</th><th>工作时间 h</th><th>排放量 t/a</th></tr><tr><td>注塑废气排放口（DA001）</td><td>非甲烷总烃</td><td>2.9×10^{-3}</td><td>8h×300d=2400h</td><td>0.0069</td></tr><tr><td>合计</td><td>非甲烷总烃</td><td colspan="3">0.0069t/a</td></tr></table> 根据上表计算可知现有工程实测值，非甲烷总烃排放量为 0.0069t/a。 (2) 废水 本项目注塑冷却用水经冷却塔集水箱后由循环水泵送至分水管循环使用，无废水排放，仅蒸发损耗。 (3) 噪声 根据 2026 年 4 月 10 日陕西聚光环保科技有限公司出具的例行监测报告陕聚环监[声]字〔2026〕76 号，原有项目噪声排放情况如下。 表 2-10 项目噪声监测结果 <table><tr><th>编号</th><th>监测日期</th><th>测点位置</th><th>声源</th><th>昼间结果 dB(A)</th><th>达标情况</th><th>夜间结果 dB(A)</th><th>达标情况</th></tr><tr><td>1#</td><td rowspan="4">2026 年 3 月 17 日</td><td>厂界东侧</td><td rowspan="4">/</td><td>55</td><td>达标</td><td>52</td><td>达标</td></tr><tr><td>2#</td><td>厂界南侧</td><td>56</td><td>达标</td><td>52</td><td>达标</td></tr><tr><td>3#</td><td>厂界西侧</td><td>55</td><td>达标</td><td>51</td><td>达标</td></tr><tr><td>4#</td><td>厂界北侧</td><td>56</td><td>达标</td><td>49</td><td>达标</td></tr><tr><td>结论</td><td colspan="7">厂界四周昼夜间噪声的监测结果均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中表 1 工业企业厂界环境声排放限值 3 类标准限值。</td></tr></table> (4) 固废 根据企业提供固废台账统计，现有项目运营期产生的固体废物具体处置方式见下表。 表2-11 固废废物利用处置方式一览表	污染物类型	污染物类型	排放速率（取平均值）kg/h	工作时间 h	排放量 t/a	注塑废气排放口（DA001）	非甲烷总烃	2.9×10^{-3}	8h×300d=2400h	0.0069	合计	非甲烷总烃	0.0069t/a			编号	监测日期	测点位置	声源	昼间结果 dB(A)	达标情况	夜间结果 dB(A)	达标情况	1#	2026 年 3 月 17 日	厂界东侧	/	55	达标	52	达标	2#	厂界南侧	56	达标	52	达标	3#	厂界西侧	55	达标	51	达标	4#	厂界北侧	56	达标	49	达标	结论	厂界四周昼夜间噪声的监测结果均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中表 1 工业企业厂界环境声排放限值 3 类标准限值。						
污染物类型	污染物类型	排放速率（取平均值）kg/h	工作时间 h	排放量 t/a																																																						
注塑废气排放口（DA001）	非甲烷总烃	2.9×10^{-3}	8h×300d=2400h	0.0069																																																						
合计	非甲烷总烃	0.0069t/a																																																								
编号	监测日期	测点位置	声源	昼间结果 dB(A)	达标情况	夜间结果 dB(A)	达标情况																																																			
1#	2026 年 3 月 17 日	厂界东侧	/	55	达标	52	达标																																																			
2#		厂界南侧		56	达标	52	达标																																																			
3#		厂界西侧		55	达标	51	达标																																																			
4#		厂界北侧		56	达标	49	达标																																																			
结论	厂界四周昼夜间噪声的监测结果均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中表 1 工业企业厂界环境声排放限值 3 类标准限值。																																																									

污染源	性质	产生量 (t/a)	处置量 (t/a)	处置方式
废边角料	一般固废	0.85	0.85	资源化利用
不合格品	一般固废	6.0	6.0	资源化利用
废润滑油	危废	0.14	0.14	委托有危废处理资质单位清运处置
废活性炭	危废	0.20	0.20	
废含油抹布手套	危废	0.17	0.17	

三、原有工程污染物实际排放量汇总

表 2-12 企业原有污染物实际排放量汇总表

类别	产污环节	污染因子	排放量(固体废物产生量) t/a	排放方式	排放天数
废气	注塑工序	非甲烷总烃	0.0069	有组织	300天
固废	生产过程	废边角料	0.85	资源化利用	/
	生产过程	废润滑油	0.14	委托有危废处理资质单位清运处置	/
	生产过程	废活性炭	0.20		/
	生产过程	废含油抹布手套	0.17		/

四、存在的环境问题及“以新带老”措施

(1) 存在问题

1) 经现场踏勘, 原有工程的废气治理设施为“UV 光氧催化+活性炭吸附”, 根据现行环保要求, UV 光氧催化设施不属于治理挥发性有机废气的可行技术;

2) 原有废气治理风机风量 4000m³/h, 仅适配原有 2 台注塑机, 新增 2 台注塑机后风量不足, 集气负压不足, 存在 VOCs 无组织逸散风险;

(2) “以新带老”措施

1) 本次扩建后, 对原有工程的废气治理设施进行改造, 将 UV 光氧催化设施改为活性炭吸附装置, 改造完成后全厂的废气治理设施为 1 级蜂窝活性炭吸附装置;

2) 更换大功率引风机, 总风量提升至 8000m³/h, 新增 2 套注塑机密闭集气罩, 完善负压管路。

五、各类依托设施的现状及可行性

(1) 废气治理设施 DA001 (依托原有吸附箱体, 仅更换风机)

1) 现状: 原有吸附箱体尺寸 2.5m×1.2m×1.8m, 蜂窝活性炭装填容积充足, 内衬防腐, 无破损漏风; 原有排气筒 15m, 内径 0.5m, 满足规范采样口、监测平台预留;

2) 依托可行性: 更换 8000m³/h 风机后, 箱体空速符合蜂窝活性炭吸附工艺要求, 停留时间≥0.8s, 保证 60%处理效率; 排气筒高度、监测点位合规, 无需新建排气筒, 依托可行。

(2) 危废暂存库 (10m² 原有库房)

	1) 现状：地面环氧树脂防渗，设置总防渗收集沟，通风防爆，配备消防沙、吸附棉，原有危废标识齐全；最大可容纳危废 1.5t，扩建后全厂危废年产生 1.65t，分批次每季度转运，单次最大暂存量$\leq 0.5t$，库容满足； 2) 依托可行性：可分区存放废润滑油、废活性炭、含油抹布，配套防渗托盘，符合 GB18597-2023 贮存标准，无需新建危废库，依托可行。 (3) 循环冷却水系统（原有冷却塔） 1) 现状：冷却塔循环水量 $30m^3/h$，原有 2 台注塑机冷却负荷 $18m^3/h$，新增 2 台注塑机新增负荷 $8m^3/h$，总负荷 $26m^3/h$，低于冷却塔额定处理量； 2) 依托可行性：仅检修更换冷却管路，无扩容需求，冷却水闭路循环，无生产废水排放，依托可行。 (4) 生产厂房、仓储区域 1) 现状：现有厂房钢结构密闭，地面水泥硬化防渗，原料、成品、一般固废分区空间充足，无需新建构筑物； 2) 依托可行性：原址内部设备加装，不改变建筑结构、用地性质，满足生产、仓储防渗管控要求。 (5) 雨污分流管网、集中供热供气管道 1) 现状：厂区雨污管网完整，雨水单独接入市政雨水管网；供热、燃气管道已铺设至车间，阀门、计量表完好； 2) 依托可行性：扩建无新增用水、用热、用气负荷，管网容量充足，依托可行。
--	--

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	1.大气环境						
	(1) 基本污染物						
	为了查明建设项目所在地环境空气质量现状，本项目厂址所在地环境大气中 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO 和 O ₃ 监测数据引用宝鸡市生态环境局公布的《2025 年 12 月及 1—12 月各县（区）环境空气质量状况》中高新区统计表。						
	表 3-1 区域空气质量现状评价表						
	所在区域	污染物	年评价指标	评价标准 (μg/m ³)	现状浓度 (μg/m ³)	最大浓度占标率 (%)	达标情况
	高新区	PM _{2.5}	年平均质量浓度	30	29.6	98.7	达标
		PM ₁₀	年平均质量浓度	60	49	81.7	达标
		SO ₂	年平均质量浓度	60	7	11.7	达标
		NO ₂	年平均质量浓度	40	19	47.5	达标
		CO	24 小时平均浓度第 95 百分位数	4000	700	17.5	达标
		O ₃	日最大 8 小时平均浓度第 90 百分位数	160	146	91.3	达标
	《环境空气质量标准》（GB3095-2026）						
	由上表 3-1 可知，宝鸡市高新区环境空气中 PM _{2.5} 、PM ₁₀ 、SO ₂ 、NO ₂ 年平均质量浓度值、CO 第 95 百分位数日平均质量浓度、O ₃ 第 90 百分位数日最大 8 小时平均质量浓度均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中的过渡阶段二级标准要求。						
	本项目位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号，因此，项目所在评价区域为达标区。						
2.地表水环境							
本次改扩建不新增劳动定员，无新增用水，因而无新增的生活污水排放。结合该项目所处的地理位置情况，同时结合当地河流分布等因素，项目所处地表水体为渭河。本次环评引用《2025 年宝鸡市环境质量公报》中上游卧龙寺桥断面，下游虢镇桥断面水质的监测数据，监测结果见表 3-2。							
表 3-2 各断面水质监测结果 单位：mg/L							
监测断面		COD	BOD ₅	TP	高锰酸盐指数	氨氮	氟化物

	卧龙寺桥	13.9	2.1	0.043	3.0	0.08	0.49	
	GB3838-2002 III类标准	≤20	≤4.0	≤0.2	≤6	≤1.0	≤1.0	
	虢镇桥	14.3	1.7	0.074	2.6	0.46	0.40	
	GB3838-2002 III类标准	≤20	≤4.0	≤0.2	≤6	≤1.0	≤1.0	
	最大超标倍数	0	0	0	0	0	0	
由表 3-3 可知，渭河卧龙寺桥断面、虢镇桥断面水质各监测值符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的III类水域标准值。 3.声环境 根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，因此本次评价无需监测保护目标声环境质量现状。 4.地下水环境 依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南 污染影响类（试行）》，本项目整个厂区及车间、库房和危废暂存库均已硬化防渗，生产设备均位于车间地面上，运营期无生产废水外排，无新增的生活污水排放。因此，本项目不存在地下水污染途径，因此不开展地下水环境现状调查。 5.土壤环境 依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南 污染影响类（试行）》，本项目整个厂区及车间、库房和危废暂存库均已硬化防渗，生产设备均位于车间地面上，运营期无生产废水，生活污水进入市政污水管网。项目产生的废气主要为非甲烷总烃和颗粒物，不涉及重金属、持久性有机污染物，对土壤的污染轻微。 项目对土壤的污染途径主要为大气沉降，且排放的污染物主要为非甲烷总烃，对周围土壤环境影响很小。同时项目周边以工业企业为主，不存在土壤敏感保护目标，因此可不进行土壤环境质量现状调查。								
环境保护目标	根据现场勘查，项目 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。 项目厂界外 500 米范围大气环境保护目标汇总见下表。 表 3-3 环境保护目标及保护级别一览表							
	名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X(°)	Y(°)					

大气环境	107.3866 41266	34.3360 21192	城虢和院 北区	人群 健康	《环境空气质量 标准》 (GB3095-2026) 二类区	NE	165																																		
	107.3867 63307	34.3335 45513	城虢和院 南区	人群 健康		SE	135																																		
	107.3877 94616	34.3303 68437	杨家店村	人群 健康		SE	490																																		
	107.3837 71303	34.3310 53741	三合村	人群 健康		SW	370																																		
	107.3867 66965	34.3347 84950	宝鸡高新 第三中学	人群 健康		E	100																																		
污染物排放控制标准	1.废气																																								
	本项目生产中产生的挥发性有机废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4及表9中浓度限值。无组织废气厂区内排放标准执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中表A.1厂区内VOCs无组织排放限值要求即非甲烷总烃≤10.0mg/m³。																																								
	表 3-4 废气排放执行标准一览表																																								
	<table><tr><th colspan="2">类别</th><th>标准名称</th><th>污染因子</th><th>项目</th><th>单位</th><th>限值</th></tr><tr><td rowspan="6">运营期</td><td rowspan="2">注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（有组织）</td><td rowspan="2">《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）</td><td rowspan="2">非甲烷总烃</td><td>排放限值</td><td>mg/m³</td><td>60</td></tr><tr><td>单位产品非甲烷总烃排放量</td><td>kg/t</td><td>0.3</td></tr><tr><td rowspan="4">注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（无组织）</td><td rowspan="2">《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）</td><td rowspan="2">非甲烷总烃</td><td>厂界及周边浓度限值</td><td>mg/m³</td><td>4.0</td></tr><tr><td>单位产品非甲烷总烃排放量</td><td>kg/t</td><td>0.3</td></tr><tr><td rowspan="2">《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）</td><td rowspan="2">非甲烷总烃</td><td>监控点处1h平均浓度值</td><td>mg/m³</td><td>6</td></tr><tr><td>监控点处任意一次平均值</td><td>mg/m³</td><td>20</td></tr></table>						类别		标准名称	污染因子	项目	单位	限值	运营期	注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（有组织）	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	非甲烷总烃	排放限值	mg/m³	60	单位产品非甲烷总烃排放量	kg/t	0.3	注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（无组织）	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	非甲烷总烃	厂界及周边浓度限值	mg/m³	4.0	单位产品非甲烷总烃排放量	kg/t	0.3	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	非甲烷总烃	监控点处1h平均浓度值	mg/m³	6	监控点处任意一次平均值	mg/m³	20	
	类别		标准名称	污染因子	项目	单位	限值																																		
	运营期	注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（有组织）	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	非甲烷总烃	排放限值	mg/m³	60																																		
					单位产品非甲烷总烃排放量	kg/t	0.3																																		
		注塑、热铆焊接、振动摩擦废气（无组织）	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）	非甲烷总烃	厂界及周边浓度限值	mg/m³	4.0																																		
					单位产品非甲烷总烃排放量	kg/t	0.3																																		
			《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	非甲烷总烃	监控点处1h平均浓度值	mg/m³	6																																		
监控点处任意一次平均值					mg/m³	20																																			
2.废水																																									
本次扩建不新增劳动定员，无新增生活用水。生产过程注塑机冷却水依托原有厂区冷却塔，无生产废水排放。																																									
3.噪声																																									
根据宝鸡市声环境功能区调整划分方案，项目位于宝鸡市高新区凤凰10路南段6号，属于“高新东区3类区”，因此本项目运营期东、南、西、北侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类声环境功能区标准。																																									
表3-5 噪声排放标准 单位：dB(A)																																									
标准名称及级（类）别			执行标准	标准值																																					
				昼间	夜间																																				

		3 类	65	55
	4.固体废物 本项目对固体废物应进行分类贮存，采取防渗、防漏措施，一般工业固体废物的处理、处置均应满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中的有关规定要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2023。			
总量控制指标	根据《“十四五”主要污染物总量控制规划编制技术指南》，国家“十四五”期间主要污染物总量控制因子为 COD、氨氮、NO_x、VOCs。 结合本项目实际情况，本项目运营期涉及的废气控制指标主要为注塑工序产生的有机废气（以非甲烷总烃计），挥发性有机物（VOCs）的排放量约为 0.0019t/a。本项目建成后全厂的总量控制指标具体如下： 根据源强核算，本次扩建项目挥发性有机物（VOCs）排放量 0.0019t/a，获得污染物排放总量建议指标 VOCs：0.0019t/a。 依据本公司《2025 年例行监测》中的核算数据，原有厂区 VOCs 的排放量为 0.013t/a。 综上，本次扩建后全厂污染物排放总量建议指标 VOCs：0.0149t/a。本项目所需主要污染物总量控制指标通过排污权交易市场购买取得。			

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目为原址扩建项目，利用宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号现有厂房，购置注塑机、热铆焊接设备、振动摩擦设备等，建设轻卡门护板总成和轻卡仪表台总成生产线 1 条，建成后可年产轻卡门护板总成 1 万件，轻卡仪表台总成 1 万件，并配套相应的环保设施和辅助设施。 因此本项目的建设只是进行厂房内生产设备及全厂环保设备的安装、调试。施工期对环境的影响主要是施工噪声、生活污水、废弃包装材料等，对周围环境会造成短期不利的影响，但影响时间较短，会随着施工期的结束而结束。本项目施工期主要环境影响和保护措施见下表： 表 4-1 施工期主要污染源及环保措施一览表 <table><tr><th>类别</th><th>名称</th><th>产生工序</th><th>主要污染因子</th><th>环保措施</th></tr><tr><td>废水</td><td>生活污水</td><td>施工人员生活</td><td>SS、COD、BOD₅</td><td>依托原有化粪池</td></tr><tr><td>噪声</td><td>施工设备</td><td>施工过程</td><td>噪声</td><td>厂房隔声</td></tr><tr><td rowspan="2">固废</td><td>生活垃圾</td><td>施工人员生活</td><td>生活垃圾</td><td>分类收集，环卫部门清运</td></tr><tr><td>包装材料</td><td>施工过程</td><td>废包装材料等</td><td>分类收集外售</td></tr></table>	类别	名称	产生工序	主要污染因子	环保措施	废水	生活污水	施工人员生活	SS、COD、BOD ₅	依托原有化粪池	噪声	施工设备	施工过程	噪声	厂房隔声	固废	生活垃圾	施工人员生活	生活垃圾	分类收集，环卫部门清运	包装材料	施工过程	废包装材料等	分类收集外售
类别	名称	产生工序	主要污染因子	环保措施																					
废水	生活污水	施工人员生活	SS、COD、BOD ₅	依托原有化粪池																					
噪声	施工设备	施工过程	噪声	厂房隔声																					
固废	生活垃圾	施工人员生活	生活垃圾	分类收集，环卫部门清运																					
	包装材料	施工过程	废包装材料等	分类收集外售																					
运营期环境影响和保护措施	1.废气 本项目废气产排情况如下。 （1）废气产排情况一览表 根据《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015 及其 2024 年修改单）。 本项目运营期产生的废气主要为注塑工序产生的挥发性有机废气（以非甲烷总烃计） 表 4-2 废气产排污情况一览表 <table><tr><th colspan="2">产污环节</th><th>注塑（DA001）</th></tr><tr><th colspan="2">污染物种类</th><td>非甲烷总烃</td></tr><tr><th colspan="2">污染物产生量（t/a）</th><td>0.008</td></tr><tr><th colspan="2">产生速率（kg/h）</th><td>0.0044</td></tr><tr><th colspan="2">产生浓度（mg/m³）</th><td>0.55</td></tr><tr><th colspan="2">排放形式</th><td>有组织</td></tr><tr><td>治理设施</td><td>处理方式</td><td>集气罩收集+蜂窝活性炭吸附</td></tr></table>	产污环节		注塑（DA001）	污染物种类		非甲烷总烃	污染物产生量（t/a）		0.008	产生速率（kg/h）		0.0044	产生浓度（mg/m ³ ）		0.55	排放形式		有组织	治理设施	处理方式	集气罩收集+蜂窝活性炭吸附			
产污环节		注塑（DA001）																							
污染物种类		非甲烷总烃																							
污染物产生量（t/a）		0.008																							
产生速率（kg/h）		0.0044																							
产生浓度（mg/m ³ ）		0.55																							
排放形式		有组织																							
治理设施	处理方式	集气罩收集+蜂窝活性炭吸附																							

		处理能力	8000m ³ /h
		收集效率	80%
		治理工艺去除率	60%
		是否为可行技术	是
	污染物排放浓度 (mg/m ³)		0.175
	污染物排放速率 (kg/h)		0.0.0014
	污染物排放量 (t/a)		0.00256
	排放口基本信息	高度 (m)	15
		排气筒内径 (m)	0.5
		温度 (°C)	55
		编号及名称	DA001
		类型	一般排放口
		地理坐标 (°)	东经 107°23'7.36", 北纬 34°20'5.25"
	排放标准		《合成树脂工业污染物排放标准》 (GB31572-2015 及其 2024 年修改单)
	(2) 污染源源强核算过程		
	1) 注塑废气		
	①注塑废气源强核算		
	本项目使用 PP 工程塑料颗粒进行注塑，该过程将产生挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）。注塑工序年工作时间 1800h。 本次扩建项目注塑工序与现有注塑工序所用原料一致，因此本次扩建注塑工序非甲烷总烃产生量类比现有注塑工序非甲烷总烃产生量。根据《宝鸡苏万隆汽车饰件有限公司 2025 年废气例行监测报告》(陕聚环监[气](2025)361 号)中注塑废气排气筒(DA001)监测数据，现有工程注塑工序非甲烷总烃排放速率为 $2.9 \times 10^{-3} \text{kg/h}$，现有工序注塑工段“活性炭吸附”平均处理效率参考《陕西省排污许可制支撑空气质量持续改善实施方案》(陕环发〔2023〕59 号)附件 1，包围型集气罩（敞开面控制风速不小于 0.5m/s）集气效率按 80%计，蜂窝活性炭的废气处理效率约为 60%。现有工程注塑工序非甲烷总烃产生量为 0.009kg/h，现有注塑工序年工作 2400h。 经计算现有工程注塑工序非甲烷总烃总产生速率为 0.009kg/h，年工作 2400h，则现有注塑工序 NMHC 总产生量为 $0.009 \times 2400 = 21.6 \text{kg/a} = 0.0216 \text{t/a}$；废气处理设施进口 NMHC 收集量为 $21.6 \times 80\% = 17.28 \text{kg/a} = 0.01728 \text{t/a}$。现有工程注塑产品年产量约 350t/a，核算得单位产品非甲烷总烃产污系数为 $21.6 \div 350 = 0.062 \text{kg/t}$。本次扩建项目新增注塑原料 130t/a，按现有项目实际产污系数核算，扩建注塑工序新增非甲烷总烃总产生量为 $0.062 \text{kg/t} \times 130 = 8.023 \text{kg/a} = 0.008 \text{t/a}$。		

②注塑工序废气治理设施风量核算

本项目生产车间新增 2 台注塑机产生的废气均合并到 DA001 排放。新增收集措施为 2 个集气罩，为包围型集气罩，其风量计算公式为：

$$L=V_x \times F \times \beta \times 3600$$

式中：

L——敞口集气罩计算风量 m^3/h ；

V_x ——污染源控制点控制风速 m/s ；结合注塑热废气上浮扩散特性，本次取 0.5m/s ；

F——集气罩敞口有效截面积， m^2 ；本次注塑机单台设备集气罩敞口尺寸为 $0.65\text{m} \times 0.6\text{m}$ （650T）和 $0.95 \times 0.6\text{m}$ （1300T），则有效面积 $0.39 + 0.57 = 0.96\text{m}^2$ ；

β ——风量安全系数，考虑管道阻力、弯头损耗、设备长期负压衰减，一般取 $1.05 \sim 1.1$ 本次取 1.1 ；

3600——秒与小时单位换算系数。

综合考虑废气产生特性、集气效率及输送过程损耗等因素：以控制风速 0.5m/s （基于注塑废气扩散特性与集气罩捕集要求确定，可有效抑制废气逃逸）、集气罩有效捕集面积 0.96m^2 （根据设备密闭舱及集气口实际尺寸核算）为基础，叠加 1.1 的系统余量系数（用于抵消管道沿程阻力、局部管件损耗及长期运行性能衰减），经计算，以上设备所需风量约为 $L = 0.5\text{m/s} \times 0.96\text{m}^2 \times 1.1 \times 3600 \times 2 = 3801.6\text{m}^3/\text{h}$ ，向上取整 $3802\text{m}^3/\text{h}$ 。

本次扩建后将对原有的废气治理设施进行升级改造经调查可知，DA001 现有风机额定风量为 $4000\text{m}^3/\text{h}$ ，扩建后需新增 $3802\text{m}^3/\text{h}$ 的风量。经估算本次扩建后整个废气治理设施的风量为 $4000 + 3802 = 7802\text{m}^3/\text{h}$ ，向上取整后约为 $8000\text{m}^3/\text{h}$ 。

表 4-3 注塑工序新增非甲烷总烃污染源强核算结果

污染物		污染物产生				治理措施		污染物排放			工 作 时 间h
		废气 量 m³/h	浓度 mg/m³	产生量		工艺	效率	浓度 mg/m³	排放量		
				kg/h	t/a				kg/h	t/a	
非 甲 烷 总 烃	有组 织	8000	0.45	0.003 6	0.006 4	蜂窝活性 炭吸附	60%	0.175	0.00 14	0.00 256	180 0
	无组 织	-	-	0.000 89	0.001 6	+15m排气 筒DA001	-	-	0.00 089	0.00 16	

根据上述分析，本次扩建后注塑工段非甲烷总烃处理后排气筒有组织排放浓度可满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 限值（ $60\text{mg}/\text{m}^3$ ）要求。

2）热铆焊接废气

热铆工序通过专用加热铆头对塑料铆柱定点短时加热，使铆柱端部 PP 材料熔融外

	翻实现铆接紧固，工艺加热温度控制在 180~230℃，仅铆接点位局部受热，远低于聚丙烯 320℃的热裂解温度，塑料仅发生物理熔融形变，未出现高分子材料分解，本工序无工艺挥发性有机废气（VOCs）产生。 3）振动摩擦废气 振动摩擦工序依靠工件对接面高频摩擦生热使母材表层熔融粘接，焊接过程不使用粘接胶、溶剂、助剂等原辅材料，受热仅发生在工件接合极薄界面，单次受热时长不超过 4s，塑料仅熔融结合未发生高温裂解，无工艺挥发性有机废气（VOCs）产生。 4）粉碎废气 粉碎工序主要是对注塑边角料，不合格塑件进行粉碎，粉碎成片状塑料件后回用于注塑工序，粉碎过程使用密闭式粉碎机，该工序不产生颗粒物。 （3）污染物达标排放情况 根据排气筒 DA001 源强情况，经统计全厂非甲烷总烃有组织的排放量约为 $0.00256+0.0069=0.00946\text{t/a}$，排放速率约为 $0.0014+0.0038=0.0052\text{kg/h}$，平均排放浓度约为 $0.175+0.475=0.65\text{mg/m}^3$，满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 限值（60mg/m^3）要求。 （4）废气治理设施可行性 本次扩建后对原有废气治理设施改造升级增大风机风量后，结合废气治理设施的处理能力验证，现有设施对非甲烷总烃等污染物的净化效率稳定，在新增风量负荷下，经表 4-2、表 4-3 核算，废气通过治理设施后，非甲烷总烃排放浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 中大气污染物排放限值（非甲烷总烃浓度 $<60\text{mg/m}^3$），因此本项目废气治理设施可行。 活性炭吸附法是最常用、最成熟的有机废气净化方法，其实质是利用活性炭吸附的特性把低浓度大风量废气中的有机溶剂和有机废气吸附到活性炭中并浓缩，经活性炭吸附净化后的气体直接排空，即一个吸附浓缩的过程。吸附过程具有可逆性，易于脱附再生。由于固体表面存在着不平衡和未饱和的分子引力或化学键力，当废气与大表面积的多孔性固体物质相接触时，废气中的污染物便被吸附在固体表面上，以使其与气体混合物分离而达到净化的目的。 根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020），塑料制品制造推荐的可行性技术为“除尘、喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术”，本项目注塑工序有机废气采用“活性炭吸附”装置处理，属于推荐的可行性技术；此外，该处理措施处理后污染物可达标
--	--

排放。因此，本项目有机废气处理措施是可行的。

(5) 非正常工况废气

非正常排放主要是生产过程中开停车、设备检修、工艺设备运转异常以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下，造成废气超标排放，以最不利情况下废气处理设施故障未开启，废气处理效率为零考虑，源强最大的时段废气排放 20min 对周围环境的影响。即本项目活性炭吸附异常，废气未经处理直接排入大气。

表 4-4 非正常工况废气排放情况一览表

污染源	污染物	产生浓度 (mg/m ³)	产生量 (t/a)	排放形式	治理设施名称	去除效率	排放浓度 (mg/m ³)	排放口编号	频次	持续时间
注塑	非甲烷总烃	0.55	0.008	有组织	活性炭吸附	0	0.55	DA001	1次/年	20min

本环评拟从下面几方面建议建设单位做好防范工作：

①安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行；

②严格按照环保设备使用手册，定期对环保设备进行清理；

③建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测；

④应定期维护、检修废气净化装置，以保持废气处理装置的净化能力和净化容量。

(6) 全厂无组织 VOCs 措施

1) 原料 PP 颗粒全部密闭袋装，仓储区密闭围挡，投料采用负压上料系统，无人工敞口倒料；

2) 热铆、振动摩擦工序设备全封闭模腔，无有机挥发物产生，车间加强通风换气；

3) 粉碎设备密闭负压破碎，管道密闭输送回用，无塑料粉尘、有机废气逸散；

4) 车间每日开展无组织巡检，记录门窗密闭、集气罩完好情况，建立无组织管控台账；

5) 厂区内 VOCs 无组织监控点每年度监测，满足 GB37822-2019 厂区内 NMHC≤10mg/m³

(7) 自行监测要求

监测工作可由企业自身完成，企业如不具备工作条件，可安排资金委托有资质单位完成，参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）及《排污单位自行

监测技术指南总则》（HJ819-2017），具体内容列表如下：

表 4-5 项目废气污染源监测计划表

监测项目	监测位置	监测频次	控制指标
非甲烷总烃	DA001 排气筒进、出口	1 年/次	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
非甲烷总烃	企业边界	1 次/年	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
	厂区内	1 次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

（8）废气排放环境影响

本项目位于宝鸡市高新区凤凰 10 路南段 6 号，项目所在评价区域大气环境为达标区，其排放的污染物满足相应的排放标准要求。项目周边 500m 范围主要为城虢和院、杨家店村和三合村等大气敏感保护目标。项目采取的废气治理设施可行，且污染物排放量很小，以有组织排放方式为主，对周围环境影响很小。

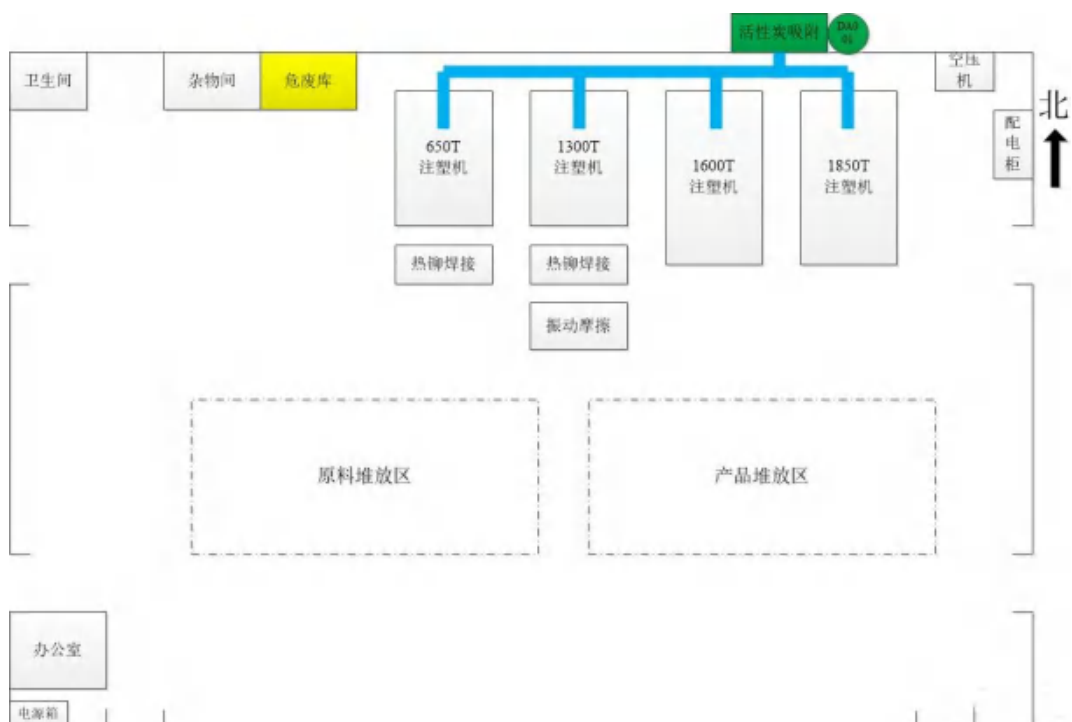


图 4-1 项目建成后全厂废气集气管路示意图

2.废水

本次扩建不新增劳动定员，无新增生活用水。生产过程注塑机冷却水依托原有厂区冷却塔，无生产废水排放。

3.噪声

(1) 建设项目噪声污染源强分析

运营期噪声主要来自生产设备运行时产生的噪声，生产设备均在厂房内。根据《环境噪声与振动控制工程技术导则（HJ 2034-2013）》附录 A 及类比原有项目，项目单台设备噪声源声功率级为 75~85dB（A）。

表4-6 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	声源名称	数量	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	注塑机	2台	83/1	选用低噪声设备、基础减振、厂房隔声、合理布局	80	29	1.2	13	61	间断	10	51	1
2	热铆焊接	1台	75/1		60	30	1.2	13	53			43	1
3	振动摩擦	1台	80/1		50	30	1.2	12	58			48	1
4	粉碎	1台	85/1		55	22	1.2	20	59			49	1

注：项目以厂区西侧南端点为（0，0，0），正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

(2) 降噪治理措施

生产设备均布置于封闭厂房内，经墙体阻隔可一定程度上减轻对周边声环境的影响，同时本评价提出如下防治措施：

①车间采用隔声窗、隔声门，采用合理布局从传播过程中降低噪声影响；

②提高各设备的安装精度，做好平衡调试；安装时采用减振措施，在设备和基础之间加装减振器，从而有效地降低振动；

③建立设备定期维护，保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，同时加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声，最大限度减少流动噪声源。

(3) 厂界达标情况

1) 预测方案

①本次评价对厂界昼间、夜间达标性进行预测分析。

②厂界以工程噪声贡献值作为评价量。

2) 预测模式

根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)的要求,采用如下模式:

①室内声源

对室内噪声源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近似求出:

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

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,本项目隔声量为 15dB。

也可按照下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级:

$$L_{pi} = L_{wi} + 10 \lg \left[\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right]$$

式中: 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, $Q=1$;当入在一面墙的中心时, $Q=2$;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; $R = Sa / (1 - \alpha)$, S 为房间内表面面积, m^2 ; α 为平均吸声系数,本项目平均吸声系数为 0.2;

R-声源到靠近围护结构某点处的距离, m。

所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级的计算:

$$L_{p1i}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{p1ij}} \right)$$

式中: $L_{p1i}(T)$ -靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级, dB;

L_{p1ij} -室内 j 声源 i 倍频带的声压级, dB;

N-室内声源总数;

在室内近似为扩散声场时,按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级:

$$L_{p2i}(T) = L_{p1i}(T) - (TL_i + 6)$$

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;

TL_i-围护结构 i 倍频带的隔声量, dB;

将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源,计算出中心位置于透声面积 (S) 处的等效声源的倍频带声功率级,见下式:

$$L_{eq} = L_{p2}(T) + 10 \lg \delta$$

然后按室外声源预测方法计算预测点处的 A 声级。

②室外声源

计算某个声源在预测点的声压级：

$$L_p(r) = L_p(r_0) + DC - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中：L_p(r) — 预测点处声压级，dB；

L_p(r₀) — 参考位置 r₀ 处的声压级，dB；

DC—指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div}-几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm}-大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr}-地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar}-障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc}-其他多方面效应引起的衰减，dB。

点声源的几何发散衰减 A_{div} 表征如下：

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

式中：L_p(r) — 预测点处的声压级，dB；

L_p(r₀) — 参考位置 r₀ 处的声压级，dB；

r₀-参考位置距声源的距离，m；

r—预测点距声源的距离，m；

若已知点声源的倍频带声功率级或 A 计权声功率级 (L_{Aw})，且声源位于刚性地面上 (半自由声场)，则：

$$L_p(r) = L_w - 20 \lg r - 8; \quad L_A(r) = L_{Aw} - 20 \lg r - 8$$

式中：L_p(r) — 预测点处的声压级，dB；

L_w-自由声源产生的倍频带声功率级，dB；

L_A(r) — 自由声源产生的倍频带声功率级，dB (A)；

L_{Aw}-点声源 A 计权声功率级，dB；

r—预测点距声源的距离，m；

③总声压级

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 ，则拟建工程声源在T时间内对预测点产生的贡献值 $L_{eq}(T)$ 为：

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

式中： L_{eq} —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。

3) 预测结果：

由于项目夜间不生产，故只对项目昼间噪声进行预测，按照最不利情况预测厂界受到的影响，预测结果表4-7。

表4-7 项目噪声预测结果一览表 单位：dB(A)

位置	设备	噪声值 dB（A）	厂界 东侧	厂界 南侧	厂界 西侧	厂界 北侧
距离（m）	注塑机	51	14	30	50	14
贡献值 dB（A）			28	21	17	28
距离（m）	热铆焊接	43	34	29	50	13
贡献值 dB（A）			12	14	9	21
距离（m）	振动摩擦	48	44	29	50	13
贡献值 dB（A）			15	19	14	26
距离（m）	粉碎	49	39	23	55	19
贡献值 dB（A）			17	22	14	23
本项目贡献值			29	26	20	31
原有厂区贡献值 dB（A）			55	56	55	56
叠加贡献值 dB（A）			55	56	55	56
标准值（昼间）			65	65	65	65
是否达标			达标	达标	达标	达标

本项目夜间不生产，从上表可知，建设单位对主要噪声设备采取了基础减振、进出口采用软连接和设置隔声罩等措施后，将使噪声源的噪声影响大大降低，且噪声源距厂界均有一定距离，能有效降低对厂界的影响。项目东、南、西、北侧厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类声环境功能区标准，因此，项目噪声排放对周围声环境影响较小。

(4) 监测要求				
表 4-8 噪声监测要求一览表				
类别	监测因子	执行标准	监测频次	监测点位
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类	1 季度 1 次	东、南、西、北侧厂界
4.固废 (1) 产生及处置情况 本项目固体废物主要为一般工业固废（废边角料、不合格品）和危险废物（废润滑油、废活性炭、废含油抹布手套）等。 1) 一般工业固废 ①废边角料 本项目注塑工序会产生废边角料，根据企业现有生产经验，这类废物产生量约占总注塑粒子的 0.1%，本次扩建注塑粒子总量为 120t/a，则废边角料产生量为 0.12t/a，收集后暂存在一般固废间，由粉碎机粉碎后回用于生产。 ②不合格品 本项目热铆焊接和振动摩擦过程将产生废边角料，根据企业现有生产经验，这类废物产生量约占产品总量的 2%，本次扩建产品总量为 130t/a，不合格品产生量约为 2.6t/a。收集后暂存在一般固废间，由粉碎机粉碎后回用于生产。 3) 危险废物 依据企业实际生产情况的统计值及类比同类项目，本项目各类危险废物产生量如下： ①废润滑油 本项目设备维护过程将产生废润滑油，根据类比同类企业实际生产状况，项目废润滑油产生量约为 0.1t/a，按照《国家危险废物名录》（2025 年版），废物类别为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，废物代码为 900-217-08，废润滑油属于“使用工业齿轮油进行”。 ②废气处理废活性炭：项目采用再生式活性炭，再生式活性炭一般一年更换一次。每次更换产生的废活性炭产生量约为 1.0t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年），废活性炭属于危险废物，废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-039-49。暂存于危险废物贮存库（占地面积 10m²）定期交由有资质单位进行处置。 ③废含油抹布手套 本项目设备维护过程将产生含油抹布手套，产生量约为 0.02t/a，按照《国家危险废物名录》（2025 年版），废物类别为 HW49 其他废物，废物代码为 900-041-49，废油桶				

属于“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”。

环评要求将以上废物集中收集于危废暂存库内，并定期委托有危废资质单位进行清运处置。

本项目固体废物产生量与处理措施见表4-9。

表4-9 项目固体废物产生及处置情况一览表

名称	废边角料	不合格品	废活性炭	废润滑油	含油抹布手套
产生环节	生产过程	生产过程	废气处理	设备维护	设备维护
属性	一般工业固体废物		危险废物		
废物类别及代码	900-003-S1 7	900-003-S1 7	(HW49)900 -039-49	(HW08)900 -217-08	(HW49)900-04 1-49
有毒有害物质名称	/	/	/	/	/
物理性状	固态	固态	固态	液体	固态
环境危险特性	/	/	T	T, I	T/In
产生量 (t/a)	0.12	2.6	1.0	0.1	0.02
贮存方式	袋装	袋装	桶装	桶装	桶装
利用 处置 方式和去向 (t/a)	自行贮存量	0	0	0	0
	自行利用量	0	0	0	0
	自行处置量	0	0	0	0
	委托利用量	0.12	2.6	0	0
	委托处置量	0	0	1.0	0.1
	排放量	0	0	0	0
委托单位名称	回用于生产		有危废处理资质单位		

(2) 环境管理要求

1) 一般工业废物应分类收集、定点堆放在厂区内专设区域，同时定期外运处理，作为物资回收再利用。废边角料、不合格品集中收集后回用于生产。

做好固体废物在厂区内的收集和储存相关防护工作，满足“防渗漏、防雨淋、防扬尘”等国家相关标准规定的要求，收集后进行有效处置，同时要遵循“减量化、资源化、无害化”的治理原则。

2) 本项目危险废物暂存依托厂区原有危险废物贮存库，原有危废暂存库面积 10m²，目前已存放废润滑油、废活性炭、废含油抹布手套等，本次产生的危险废物可放入其中暂存，交由原危废处理单位处理。同时本项目危废库已于 2021 年 10 月进行了竣工环境保护验收，根据现场踏勘，该危险废物贮存库已根据排污许可证的相关要求进行排污申

报、提交转移计划、做好台账记录、执行联单制度等要求，并及时签订危废协议，且在危废协议有效期内，地面水泥硬化并涂有防渗漆，盛装容器底部均设置防渗托盘，张贴了危废标识、标签和管理制度，因此本项目产生的危险废物依托原有危废暂存库可行。

通过采取以上措施后，项目运营期固体废物都有较好的处置途径，去向明确，处置率 100%，可防止因处置不当出现环境第二次污染，对周围环境产生的影响很小。

5.地下水

依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南 污染影响类（试行）》，本项目整个厂区及车间、库房和危废暂存库均已硬化防渗，生产设备均位于车间地面上，运营期无生产废水外排，无新增的生活污水排放。因此项目不存在地下水污染途径，项目运营期不会对地下水环境造成影响。

6.土壤

（1）污染源、污染物类型

表 4-10 土壤污染源识别

序号	污染源	污染物类型	污染物
1	原料储存区	润滑油	油类物质
2	危废暂存库	废润滑油	油类物质
3	生产车间	挥发性有机废气	非甲烷总烃

（2）污染途径

①本项目生产过程将有挥发性有机废气（非甲烷总烃）的排放，可能沉降至项目周边土壤地面。通过大气沉降会对项目周边土壤环境造成污染

②本项目原料储存区及危废暂存库存放的润滑油废润滑油储存不当或储存容器破损将会发生泄漏事故。如果发生泄漏，垂直入渗后会对污染源周围土壤环境造成污染。

③项目生产过程中涉及的液体原料在卸货、贮存过程中若存在因管理、操作、保护不当或设计不合理，储存材质不当发生腐蚀，从而带来泄漏的风险，垂直入渗后将会对污染源周围土壤环境造成污染。

具体建设项目土壤环境影响识别表与影响途径识别见下表。

表 4-11 建设项目土壤环境影响类型与影响途径识别表

不同时段	污染影响型				生态影响型			
	大气沉降	地面漫流	垂直入渗	其他	盐化	碱化	酸化	其他
运营期	√	/	√	/	/	/	/	/

注：在可能产生的土壤环境影响类型处打“√”

项目土壤环境影响源及影响因子识别见下表。

表 4-12 建设项目土壤环境影响识别表与影响途径识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	全部污染物指标	特征因子	备注
生产车间	注塑	大气沉降	非甲烷总烃	/	间歇排放
原料储存区	储存	垂直入渗	石油类	/	事故排放
危废暂存库	储存	垂直入渗	石油类	/	事故排放

(4) 防控措施

1) 源头控制措施

评价要求本项目运营后采取以下源头控制措施：

①大气沉降影响分析及防控措施

项目产生的非甲烷总烃的沉降是可能引起土壤污染的主要途径。根据相关研究表明，正常工况下项目对周边土壤影响有限，处于较低水平。项目需严格控制生产工况，执行《挥发性有机物排放控制标准》（DB61/T 1061-2017）和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中限值要求，尽可能地减少项目对周边土壤积累的贡献。

②垂直入渗影响分析及防控措施

项目对生产车间、原料库房和危废暂存库等建构筑物均采取水泥硬化和环氧树脂地坪漆的防渗措施。项目危险废物暂存库设置托盘，对事故状态下的泄漏物进行收集，确保项目液体原料等不渗入土壤环境。

7.环境风险

(1) 危险物质和风险源分布情况及影响途径

本项目涉及的危险化学品主要有润滑油等。结合项目生产情况，项目主要环境风险为：

①生产、贮存或运输过程中，润滑油一旦泄漏，润滑油中的易挥发物质进入大气，易引起中毒及通过扩散后对周围大气环境造成影响或引发燃烧、火灾、爆炸的风险；

②生产、贮存或运输过程中，润滑油泄漏污染土壤、地下水。

本项目为扩建项目，因此根据上述分析，经统计项目建成后全厂的危险物质存在量来识别环境风险，具体的识别结果见表 4-13。

表4-13 主要危险物质储存及危险特性

序号	物质名称	最大储存量	储存方式	储存位置	危险性
1	润滑油	0.3	桶装	库房	可燃
2	废润滑油	0.3	桶装	危废暂存库	可燃

根据计算，本项目危险物质数量与临界量比值见表 4-14。

表 4-14 危险物质数量与临界量比值计算表

序号	物质名称	最大存在量 (q)	临界量 (Q)	比值 (Q)	合计
1	润滑油	0.3	2500.0	0.00012	0.00024
3	废润滑油	0.3	2500.0	0.00012	

本项目 $Q=0.00024 < 1$ ，该项目环境风险潜势为 I，因此环境风险评价等级为简单分析。

(2) 风险防范措施

1) 防范措施

① 储存防范及应急措施

a.原料库房、危废库的分区按有关消防部门的规范要求进行设计和建设，应做好防腐防渗管理，建立进行处理；加强日常进出台账；严格管理，操作正确，加强日常检查，正常情况下，可以避免发生溢出和泄漏事故。

b.制订发生事故时迅速撤离泄漏污染区人员至安全区的方案，一旦发生事故，则要根据具体情况采取应急措施，切断泄漏源、火源，控制事故扩大，立即报警，采取遏制泄漏物进入环境的紧急措施。

c.原料库房、危废库应做好防渗、防漏措施，除地面基础防渗外，还应在房间内设置防渗金属托盘。

d.一旦发生泄漏事故，首要的应急问题是减少泄漏，及时修补渗漏处；危险原料如果发生严重泄漏事故，主要方法是使泄漏点局限在某一区域，然后再回收处理等。

② 应急措施

一旦发生泄漏事故，首要的应急问题是减少泄漏，及时修补渗漏处；危险原料如果发生严重泄漏事故，主要方法是使泄漏点局限在某一区域，然后再回收处理等。

2) 环境风险应急

环境风险应急预案是坚持专门机关和群众相结合的原则，实行安全生产责任制，有效地防止和减少一般性安全事故，杜绝重特大事故，保障人民群众生命和财产安全的指导思想，以能迅速有效地组织事故施救工作，防止事故扩大，最大限度地减少人员伤亡，做好统一调度与指挥为原则。制定环境应急监测方案；制定人员紧急撤离、疏散，应急剂量控制、撤离组织计划；事故应急救援关闭程序与恢复措施；加强应急演练和应急技术培训；加强公众教育和信息；加强企业的环境突发事件应急救援预案的编制。

项目在采取上述防范措施后，环境风险水平可接受。

--	--

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		DA001 注塑	非甲烷总烃	①依托厂区原有“活性炭吸附装置（增大风机风量至8000m³/h）”处理后由15m高排气筒DA001放；②蜂窝活性炭吸附（碘值≥650mg/g，年更换）；③15m排气筒配套标准化监测平台；④建立VOCs治理运行台账；⑤车间无组织密闭管控	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）
地表水环境		/	/	扩建不新增劳动定员，无新增生活用水。生产过程注塑机冷却水依托原有厂区冷却塔，无生产废水排放	/
声环境		注塑机、热铆焊接设备、振动摩擦设备、粉碎机等	噪声	①设备复合减振、风机软连接；②车间隔声门窗、吸声吊顶；③仅昼间生产	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准值
电磁辐射		无	无	无	无
		无	无	无	无
		无	无	无	无
固体废物	废边角料、不合格品收集后暂存在一般固废间，由粉碎机粉碎后回用于生产；废润滑油、废活性炭、废含油抹布手套等危险废物分类收集后暂存于原有危废暂存库内定期交由危废处理资质单位处理处置				

土壤及地下水污染防治措施	地面环氧树脂防渗，危废库防渗收集沟，液态原料防渗托盘；废气稳定减排降低大气沉降影响；加强固体废物管理，及时清运，委托处置，避免大量堆积
生态保护措施	无
环境风险防范措施	企业要从建设、生产、贮运等多方面积极采取防护措施，加强风险管理，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施及应急预案，可以使风险事故对环境的危害得到有效控制，将事故风险控制在可以接受的范围内。
其他环境管理要求	1.环境管理 本项目的污染物排放水平与厂区环境管理水平密切相关，因此在采取环境保护工程措施和生态保护措施的同时，必须加强环境管理。 (1) 落实年度自行监测； (2) 建立原辅材料、治污设施、危废、监测四大台账； (3) 排污许可平台定期填报； (4) 排污口规范化标识； (5) 员工环保培训。 2.监测平台规范化设置 (1) DA001 排气筒监测平台： 1) 平台高度：距地面$\geq 14\text{m}$，与采样孔平齐，平台宽度$\geq 1.2\text{m}$，四周设置 1.2m 高安全防护栏杆； 2) 配套设施：钢制安全爬梯、防滑踏板、工具放置台、永久电源插座； 3) 采样孔：监测断面烟道平直段按照上游≥ 4 倍当量直径、下游≥ 2 倍当量直径设计，同步配套标准化采样孔； 4) 标识：平台张贴监测点位标识、废气治理设施参数、监测操作须知。 (2) 监测设备要求： 企业配备便携式 VOCs 快速检测仪，日常自查；年度监测委托具备 CMA 资质的第三方机构进行检测。 3.排污口规范化

	本项目为扩建项目，依托原有废气治理设施排气筒 DA001，经现场踏勘及调查，该排放口符合现行排污口规范化的相关要求。后续加强管理，做好相关内容。 排污口规范化管理具体要求见下表。 表 5-1 排污口规范化管理要求表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>项目</th><th>主要要求内容</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基本原则</td><td> 1.凡向环境排放污染物的一切排污口必须进行规范化管理； 2.将总量控制的污染物排污口及行业特征污染物排放口列为管理的重点； 3.排污口设置应便于采样和计量监测，便于日常现场监督和检查； 4.如实向环保行政主管部门申报排污口位置，排污种类、数量、浓度与排放去向等。 </td></tr> <tr> <td>技术要求</td><td> 1.排污口位置必须按照环监〔1996〕470 号文件要求合理确定，实行规范化管理； 2.危险废物贮存设施应根据贮存的废物种类和特性按照 GB18597 附录 A 设置标志； 3.具体设置应符合《污染源监测技术规范》的规定与要求。 </td></tr> <tr> <td>立标管理</td><td> 1.排污口必须按照国家《环境保护图形标志》相关规定，设置环保图形标志牌； 2.标志牌设置位置应距排污口及固体废物贮存（处置）场或采样点较近且醒目处，设置高度一般为标志牌上缘距离地面约 2m； 3.重点排污单位排污口设立式标志牌，一般单位排污口可设立式或平面固定式提示性环保图形标志牌； 4.对危险废物贮存、处置场所，必须设置警告性环境保护图形标志牌。 </td></tr> <tr> <td>档案管理</td><td> 1.使用《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》，并按要求填写有关内容； 2.严格按照环境管理监控计划及排污口管理内容要求，在工程建成后将主要污染物种类、数量、排放浓度与去向，立标及环保设施运行情况记录在案，并及时上报； 3.选派有专业技能环保人员对排污口进行管理，做到责任明确、奖罚分明。 </td></tr> </tbody> </table>	项目	主要要求内容	基本原则	1.凡向环境排放污染物的一切排污口必须进行规范化管理； 2.将总量控制的污染物排污口及行业特征污染物排放口列为管理的重点； 3.排污口设置应便于采样和计量监测，便于日常现场监督和检查； 4.如实向环保行政主管部门申报排污口位置，排污种类、数量、浓度与排放去向等。	技术要求	1.排污口位置必须按照环监〔1996〕470 号文件要求合理确定，实行规范化管理； 2.危险废物贮存设施应根据贮存的废物种类和特性按照 GB18597 附录 A 设置标志； 3.具体设置应符合《污染源监测技术规范》的规定与要求。	立标管理	1.排污口必须按照国家《环境保护图形标志》相关规定，设置环保图形标志牌； 2.标志牌设置位置应距排污口及固体废物贮存（处置）场或采样点较近且醒目处，设置高度一般为标志牌上缘距离地面约 2m； 3.重点排污单位排污口设立式标志牌，一般单位排污口可设立式或平面固定式提示性环保图形标志牌； 4.对危险废物贮存、处置场所，必须设置警告性环境保护图形标志牌。	档案管理	1.使用《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》，并按要求填写有关内容； 2.严格按照环境管理监控计划及排污口管理内容要求，在工程建成后将主要污染物种类、数量、排放浓度与去向，立标及环保设施运行情况记录在案，并及时上报； 3.选派有专业技能环保人员对排污口进行管理，做到责任明确、奖罚分明。
项目	主要要求内容										
基本原则	1.凡向环境排放污染物的一切排污口必须进行规范化管理； 2.将总量控制的污染物排污口及行业特征污染物排放口列为管理的重点； 3.排污口设置应便于采样和计量监测，便于日常现场监督和检查； 4.如实向环保行政主管部门申报排污口位置，排污种类、数量、浓度与排放去向等。										
技术要求	1.排污口位置必须按照环监〔1996〕470 号文件要求合理确定，实行规范化管理； 2.危险废物贮存设施应根据贮存的废物种类和特性按照 GB18597 附录 A 设置标志； 3.具体设置应符合《污染源监测技术规范》的规定与要求。										
立标管理	1.排污口必须按照国家《环境保护图形标志》相关规定，设置环保图形标志牌； 2.标志牌设置位置应距排污口及固体废物贮存（处置）场或采样点较近且醒目处，设置高度一般为标志牌上缘距离地面约 2m； 3.重点排污单位排污口设立式标志牌，一般单位排污口可设立式或平面固定式提示性环保图形标志牌； 4.对危险废物贮存、处置场所，必须设置警告性环境保护图形标志牌。										
档案管理	1.使用《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》，并按要求填写有关内容； 2.严格按照环境管理监控计划及排污口管理内容要求，在工程建成后将主要污染物种类、数量、排放浓度与去向，立标及环保设施运行情况记录在案，并及时上报； 3.选派有专业技能环保人员对排污口进行管理，做到责任明确、奖罚分明。										

六、结论

项目建设符合国家产业政策和地方规划要求，总体布局较为合理，并具有较明显的社会、经济、环境综合效益；采取的污染防治措施可行，落实环评提出的各项要求，污染物可做到达标排放和合理处置，对环境影响较小。从环境影响的角度分析，本项目的建设是可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物 产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃 （t/a）	0.0069	0	0	0.0042	0	0.0111	+0.0042
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/
一般工业 固体废物	废边角料 （t/a）	0.85	0	0	0.12	0	0.97	+0.12
	不合格品 （t/a）	6.0	0	0	2.6	0	8.6	+2.6
危险废物	废润滑油 （t/a）	0.14	0	0	0.1	0	0.24	+0.1
	废活性炭 （t/a）	0.2	0	0	1.0	0	1.2	+1.0
	废含油抹布 手套（t/a）	0.17	0	0	0.02	0	0.19	+0.02

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①