

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 30 万套汽摩零部件制造项目
建设单位: 重庆坤敏工贸有限公司
编制日期: 二〇二五年七月

中华人民共和国生态环境部制

编制单位和编制人员情况表

项目编号	u5n4s6		
建设项目名称	年产30万套汽摩零部件制造项目		
建设项目类别	34—075摩托车制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	重庆坤敏工贸有限公司		
统一社会信用代码	91500116339514254Y		
法定代表人（签章）	朱晓敏		
主要负责人（签字）	李赞		
直接负责的主管人员（签字）	郑华		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	重庆至恒环保技术有限公司		
统一社会信用代码	91500000MAC09Q YPXH		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
汪志军	20220503555000000014	BH 029650	汪志军
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
汪志军	建设项目基本情况、工程分析、区域环境质量现状、结论	BH 029650	汪志军
邓文学	环境保护目标与评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单	BH 002396	邓文学

关于同意报送
《年产30万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》
的确认函

重庆市江津区生态环境局：

我公司已对重庆至恒环保技术有限公司编制的《年产30万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》（含文本、附图、附件）进行了全面、认真的审核。该环评报告是按照我公司提供的相关工程建设内容，提供的基础资料及沟通信息进行编制，我公司同意环评报告内容及结论。在项目的建设过程中及建成后我公司将严格落实环评报告提出的污染防治措施、环境风险防范措施、环境管理、环境监测计划等要求。

重庆坤敏工贸有限公司（盖章）
年 月 日



关于重庆坤敏工贸有限公司
《年产30万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》
的公示说明

重庆市江津区生态环境局：

我公司为保障公众对年产30万套汽摩零部件制造项目环境保护的参与权、知情权和监督权。根据国家及重庆市等环保法律、法规、规章的规定，我单位现将《年产30万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》（公示版）提交贵局公示。

我公司向贵局提交的《年产30万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》（公示版）不涉及国家及商业秘密，同意将公示版全本信息进行公示。

我公司郑重承诺，对环境状况可能受项目直接影响的公众可以书面或其他形式向我公司提出查询项目具体内容的申请，我公司将配合贵局及时答复公众反馈的意见。

特此说明！

重庆坤敏工贸有限公司

（盖章）



年 月 日

日

目录

一、 建设项目基本情况.....	1
二、 建设项目工程分析.....	35
三、 区域环境质量现状、环境保护目标与评价标准.....	54
四、 主要环境影响和保护措施.....	61
五、 环境保护措施监督检查清单.....	113
六、 结论.....	116
建设项目污染物排放量汇总表.....	117

附图：

附图 1 项目地理位置示意图

附图 2-1 项目平面布置示意图

附图 2-2 项目环保工程分布示意图

附图 3 项目雨污管网分布图

附图 4 项目环境保护目标分布示意图

附图 5 项目监测布点图

附图 6 土地利用规划图

附图 7 本项目与现有项目位置关系示意图

附图 8 厂房照片

附件：

附件 1 重庆市企业投资项目备案证

附件 2 租赁协议

附件 3-1 切削液成分说明书

附件 3-2 清洗剂说明书

附件 4 检测报告（引用大气）

附件 5 现有项目环评批复

附件 6 三线一单检测分析报告

附件 7 规划环评审查意见的函

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 30 万套汽摩零部件制造项目			
项目代码	2506-500116-04-01-733001			
建设单位联系人	郑*	联系方式	181****5266	
建设地点	重庆市江津区珞璜镇沙湾路 15 号			
地理坐标	(106 度 26 分 22.198 秒, 29 度 19 分 43.091 秒)			
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造 C3752 摩托车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36/汽车零部件及配件制造 367/其他三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37/摩托车制造 375/其他	
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目	
项目审批（核准/备案）部门（选填）	重庆市江津区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2506-500116-04-01-733001	
总投资（万元）	500	环保投资（万元）	80	
环保投资占比（%）	16	施工工期	9 个月	
是否开工建设	☒ 否 是：	用地（用海）面积（m ² ）	7000m ²	
专项评价设置情况	表1.1-1 专项评价设置原则表			
	专项评价的类别	设置原则	本项目	是否设置
	大气	排放废气含有毒有害污染物 ¹ 、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标 ² 的建设项目	本项目不排放《有毒有害大气污染物名录》中的有毒有害污染物	否

	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目废水经市政污水管网进入污水处理厂，不直排	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 ³ 的建设项目	本项目 Q<1，未超过临界量	否
	生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不属于上述建设项目	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不属于海洋工程建设项目	否
	地下水	涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区	本项目厂界外 500m 范围内不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区	否
注：1.废气中 Toxic 有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。 2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。 3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169）附录 B、附录 C。				
规划情况	规划名称：《珞璜镇总体规划（2014-2030）》； 审批文件名称：《珞璜镇总体规划（2014-2030）》的批复； 审批机关及文号：重庆市江津区人民政府（江津府发〔2015〕257 号）。			
规划环境影响评价情况	规划环评文件名称：《重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书》； 审查机关：重庆市生态环境局； 审批文件名称及文号：重庆市环境保护局关于重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书审查意见的函（渝环函〔2018〕166 号）； 审查时间：2018 年 2 月 22 日。			
规划及规划环境影响评价符合性	1.2 规划符合性分析 1.2.1 与规划符合性分析 重庆市江津区人民政府关于《珞璜镇总体规划（2014-2030）》的批复（江津府发〔2015〕257 号）明确：同意《珞璜镇总体规划》中确定的城镇建设用地面积 46.11km²，城镇人口 23.8 万人。珞璜工业园区属于珞璜镇总体规划中的重要组成部分，珞璜工业园分珞璜工业园 A 区、珞璜工业园 B 区（B 区包括：玉观片区、碑亭片区、长合片区、马宗北片区、绕城南片区共 5 个片区）。珞璜工业			

分析

园规划总面积为 4614.62hm²，其中建设用地总面积 4221.14hm²，规划总人口为 21.79 万人。规划功能以工业、居住为主，以公建配套设施为辅。2015—2017 年，重庆渝南规划设计有限公司等单位编制了珞璜工业园控制性详细规划。A 区规划范围：东靠中梁山，西临长江，南至凉风岗社，北至铜罐驿大桥（规划中），A 区规划面积：570.22hm²，其中建设用地总面积 494.88hm²。B 区规划范围：东至云篆山，南至真武村，西以渝黔铁路为界，北临长江；B 区规划面积：4044.4hm²，其中建设用地总面积 3726.26hm²，主要定位为：主要建设汽摩配等机械加工制造、机电制造；新型材料、建材；现代物流仓储；包装等轻工产业为主，配套发展商贸、居住，设施完善的工业区。

本项目位于江津区珞璜镇沙湾路 15 号，属于长合片区，用地性质属于工业用地，主要生产汽摩零部件，属于园区主导产业，本项目建设符合区域土地利用规划要求，符合园区产业规划。

1.2.2 与规划环评符合性分析

根据《重庆江津市级工业园区珞璜组团和江津珞璜综合保税区规划环境影响报告书》（2021 年版）珞璜工业园缩减了规划区范围，本项目不在该规划环评评价范围内；通过咨询了江津区相关主管部门，未在《重庆江津市级工业园区珞璜组团和江津珞璜综合保税区规划环境影响报告书》（2021 年版）范围内的新建、扩建、改建等项目按照《重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书》（2018 年版）进行规划符合性分析。

本项目与规划环评产业禁止及限制准入环境负面清单符合性分析见下表。

表1.2-1 与规划环评产业禁止及限制准入环境负面清单符合性分析

类别	管控单元管控要求	项目情况	符合性
禁止准入类	产业一：机械加工制造 TQ60、TQ80 塔式起重机；QT16、QT20、QT25 井架简易塔式起重机；KJ1600/1220 单筒提升绞机；3000 千伏安以下普通棕刚玉冶炼炉；4000 千伏安以下固定式棕刚玉冶炼炉；3000 千伏安以下碳化硅冶炼炉；强制驱动式简易电梯；以氯氟烃（CFCs）作为膨胀剂的烟丝膨胀设备生产线；砂型铸造粘土烘干砂型及型芯；焦炭炉熔化有色金属；砂型铸造油砂制芯；重质砖炉衬台车炉；中频发电机感应加热电源；燃煤火焰反射加热炉；铸/锻件酸洗工艺；用重质耐火砖作为炉衬的热处理加热炉；位	本项目属于汽摩零部件制造，不属于机械加工制造行业	符合

	式交流接触器温度控制柜；插入电极式盐浴炉；动圈式和抽头式硅整流弧焊机；磁放大器式弧焊机；无法安装安全保护装置的冲床；粘土砂干型/芯铸造工艺；无磁扼（≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉（2015 年）；无芯工频感应电炉。 《铸造行业准入条件》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2013 年第 26 号）所列生产工艺和生产装备：铸造企业不得采用“粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺”；采用砂型铸造工艺的企业应配备旧砂处理设备，各种旧砂的回用率应达到：水玻璃砂（再生）$\geq 60\%$，呋喃树脂自硬砂（再生）$\geq 90\%$，碱酚醛树脂自硬砂（再生）$\geq 70\%$，粘土砂$\geq 95\%$；现有铸造企业冲天炉的熔化率应大于 3 吨/小时，不得采用无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁扼的铝壳中频感应电炉、铸造用燃油加热炉；新（扩）建铸造企业冲天炉的熔化率应大于 5 吨/小时，不得采用铸造用燃油加热炉。低于国二排放的车用发动机。		
	产业二：新型材料、建材 热处理铅浴炉；热处理氯化钡盐浴炉（高温氯化钡盐浴炉暂缓淘汰）；窑径 3 米及以上水泥机立窑（2012 年）、干法中空窑（生产高铝水泥、硫铝酸盐水泥等特种水泥除外）、立波尔窑、湿法窑；直径 3 米以下水泥粉磨设备；无复膜塑编水泥包装袋生产线；平拉工艺平板玻璃生产线（含格法）；建筑卫生陶瓷土窑、倒焰窑、多孔窑、煤烧明焰隧道窑、隔焰隧道窑、匣钵装卫生陶瓷隧道窑；建筑陶瓷砖成型用的摩擦压砖机；陶土坩埚玻璃纤维拉丝生产工艺与装备；100 万平方米/年以下的建筑陶瓷砖、20 万件/年以下低档卫生陶瓷生产线；单班 1 万立方米/年以下的混凝土砌块固定式成型机、单班 10 万平方米/年以下的混凝土铺地砖固定式成型机；1000 万平方米/年以下的纸面石膏板生产线；500 万平方米/年以下的改性沥青类防水卷材生产线；500 万平方米/年以下沥青复合胎柔性防水卷材生产线；100 万卷/年以下沥青纸胎油毡生产线；石灰土立窑；砖瓦 24 门以下轮窑以及立窑、无顶轮窑、马蹄窑等土窑（2011 年）；普通挤砖机；SJ1580-3000 双轴、单轴制砖搅拌机；SQP400500-700500 双辊破碎机；1000 型普通切条机；100 吨以下盘转式压砖机；手工制作墙板生产线；简易移动式砼砌块成型机、附着式振动成型台；单班 1 万立方米/年以下的混凝土砌块固定式成型机、单班 10 万平方米/年以下的混凝土铺地砖固定式成型机；人工浇筑、非机械成型的石膏（空心）砌块生产工艺；真空加压法和气炼一步法	本项目属于汽摩零部件制造，不属于新型材料、建材行业	符合

	石英玻璃生产工艺装备；6×600 吨六面顶小型压机生产人造金刚石；手工切割加气混凝土生产线、非蒸压养护加气混凝土生产线；非烧结、非蒸压粉煤灰砖生产线。		
	产业三：轻工、包装、印刷 汞电池（氧化汞原电池及电池组、锌汞电池）、开口式普通铅酸电池、含汞高于 0.0001% 的圆柱型碱锰电池、含汞高于 0.0005% 的扣式碱锰电池（2015 年）、含镉高于 0.002% 的铅酸蓄电池（2013 年）；超薄型（厚度低于 0.025 毫米）塑料购物袋生产；300 吨/年以下的油墨生产总装置（利用高新技术、无污染的除外）；含苯类溶剂型油墨生产；以氯氟烃（CFCs）为制冷剂和发泡剂的冰箱、冰柜、汽车空调器、工业商业用冷藏、制冷设备生产线；以氯氟烃（CFCs）为发泡剂的聚氨酯、聚乙烯、聚苯乙烯泡沫塑料生产；禁止有机溶剂型涂料，鼓励使用水性涂料、高固份涂料、粉末涂料、紫外光固化（UV）涂料等环保型涂料；推广采用静电喷涂、淋涂、辊涂、浸涂等效率较高的涂装工艺，禁止凹版印刷工艺、干式复合工艺；禁止煤油或汽油设备清洗剂；禁止溶剂型上光油的使用；禁止使用溶剂型书刊装订用胶黏剂；禁止以三氟三氯乙烷、甲基氯仿和四氯化碳为清洗剂或溶剂的生产工艺；J1101 系列全张单色胶印机（印刷速度每小时 5000 张及以下）；J2101、PZ1920 系列对开单色胶印机（印刷速度每小时 4000 张及以下），PZ1615 系列四开单色胶印机（印刷速度每小时 4000 张及以下），YPS1920 系列双面单色胶印机（印刷速度每小时 4000 张及以下）；W1101 型全张自动凹版印刷机、AJ401 型卷筒纸单面四色凹版印刷机；DJ01 型平装胶订联动机，PRD-01、PRD-02 型平装胶订联动机，DBT-01 型平装有线订、包、烫联动机；溶剂型即涂覆膜机、承印物无法降解和回收的各类覆膜机；QZ101、QZ201、QZ301、QZ401 型切纸机；MD103A 型磨刀机、电子秤、电子衡制造。	本项目属于汽摩零部件制造，不属于轻工、包装、印刷行业。	符合
	产业四：仓储物流 /	本项目不涉及。	符合
	其他 禁止新建食品加工业、电镀行业、禁止新建、扩建冶炼建材、重化工以及使用煤和重油为燃料的工业项目；禁止新建化学制浆、印染、传统化工项目；在长江、嘉陵江主城区江段及其上游沿江河地区禁止建设排放有毒有害物质、重金属以及存在严重环境安全风险的产业项目；禁止排水量大的企业。	本项目属于汽摩零部件制造，不属于上述行业，不使用煤、重油，不涉及有毒有害物质、重金属	符合

			以及存在严重环境安全风险；本项目排水量较小。	
	限制准入类	产业一：机械加工、制造 2 臂及以下凿岩台车制造项目；装岩机（立爪装岩机除外）制造项目；3 立方米及以下小矿车制造项目；直径 2.5 米及以下绞车制造项目；直径 3.5 米及以下矿井提升机制造项目； 40 平方米及以下筛分机制造项目；直径 700 毫米及以下旋流器制造项目；800 千瓦及以下采煤机制造项目；斗容 3.5 立方米及以下矿用挖掘机制造项目；矿用搅拌、浓缩、过滤设备（加压式除外）制造项目；低速汽车（三轮汽车、低速货车）（自 2015 年起执行与轻型卡车同等的节能与排放标准）；单缸柴油机制造项目；配套单缸柴油机的皮带传动小四轮拖拉机，配套单缸柴油机的手扶拖拉机，滑动齿轮换挡、排放达不到要求的 50 马力以下轮式拖拉机；30 万千瓦及以下常规燃煤火力发电设备制造项目（综合利用、热电联产机组除外）；6 千伏及以上（陆上用）干法交联电力电缆制造项目；非数控金属切削机床制造项目；6300 千牛及以下普通机械压力机制造项目；非数控剪板机、折弯机、弯管机制造项目；普通高速钢钻头、铣刀、锯片、丝锥、板牙项目；棕刚玉、绿碳化硅、黑碳化硅等烧结块及磨料制造项目；直径 450 毫米以下的各种结合剂砂轮（钢轨打磨砂轮除外）；直径 400 毫米及以下人造金刚石切割锯片制造项目；P0 级、直径 60 毫米以下普通微小型轴承制造项目；220 千伏及以下电力变压器（非晶合金、卷铁芯等节能配电变压器除外）；220 千伏及以下高、中、低压开关柜制造项目（使用环保型中压气体的绝缘开关柜以及用于爆炸性环境的防爆型开关柜除外）；酸性碳钢焊条制造项目；民用普通电度表制造项目；8.8 级以下普通低档标准紧固件制造项目；驱动电动机功率 560 千瓦及以下、额定排气压力 1.25 兆帕及以下，一般用固定的往复活塞空气压缩机制造项目；普通运输集装箱项目；56 英寸及以下单级中开泵制造项目；通用类 10 兆帕及以下中低压碳钢阀门制造项目；5 吨/小时及以下短炉龄冲天炉；有色合金六氯乙烷精炼、镁合金 SF6 保护；冲天炉熔化采用冶金焦；无再生的水玻璃砂造型制芯工艺；盐浴氮碳、硫氮碳共渗炉及盐；电子管高频感应加热设备；亚硝酸盐缓蚀、防腐剂；铸/锻造用燃油加热炉；锻造用燃煤加热炉；手动燃气锻造炉；蒸汽锤；弧焊变压器；含	本项目属于汽摩零部件制造，不属于机械加工、制造行业。	符合

	铅和含镉钎料；新建全断面掘进机整机组装项目；新建万吨级以上自由锻造液压机项目；新建普通铸锻件项目；动圈式和抽头式手工焊条弧焊机；Y 系列（IP44）三相异步电动机（机座号 80~355）及其派生系列，Y2 系列（IP54）三相异步电动机（机座号 63~355）；背负式手动压缩式喷雾器；背负式机动喷雾喷粉机；手动插秧机；青铜制品的茶叶加工机械；双盘摩擦压力机；含铅粉末冶金件。4 档及以下机械式车用自动变速箱（AT）；排放标准国三及以下的机动车用发动机。低速汽车（三轮汽车、低速货车）（自 2015 年起执行与轻型卡车同等的节能与排放标准）；糊式锌锰电池、镉镍电池；普通照明白炽灯、高压汞灯；模拟 CRT 黑白及彩色电视机项目；激光视盘机生产线（VCD 系列整机产品）；民用普通电表制造项目；汽车制造行业（涂装）资源环境绩效水平限值：新鲜用水量>0.1 吨/平方米；单位产品 COD 排放量>8.5 克/平方米；单位产品氨氮排放量>1.275 克/平方米；单位产品有机废气排放量：2C2B 涂层>30 克/平方米，3C3B 涂层>40 克/平方米，4C4B 涂层>50 克/平方米，5C5B 涂层>60 克/平方米。		
	产业二：新型材料、建材 2000 吨/日以下熟料新型干法水泥生产线，60 万吨/年以下水泥粉磨站；普通浮法玻璃生产线；150 万平方米/年及以下的建筑陶瓷生产线；60 万件/年以下的隧道窑卫生陶瓷生产线；3000 万平方米/年以下的纸面石膏板生产线；中碱玻璃球生产线、铂金坩埚球法拉丝玻璃纤维生产线；粘土空心砖生产线（陕西、青海、甘肃、新疆、西藏、宁夏除外）；15 万平方米/年以下的石膏（空心）砌块生产线、单班 2.5 万立方米/年以下的混凝土小型空心砌块以及单班 15 万平方米/年以下的混凝土铺地砖固定式生产线、5 万立方米/年以下的人造轻集料（陶粒）生产线；10 万立方米/年以下的加气混凝土生产线；3000 万标砖/年以下的煤矸石、页岩烧结实心砖生产线；10000 吨/年以下岩（矿）棉制品生产线和 8000 吨/年以下玻璃棉制品生产线；100 万米/年及以下预应力高强混凝土离心桩生产线；预应力钢筒混凝土管（简称 PCCP 管）生产线：PCCP-L 型：年设计生产能力≤50 千米，PCCP-E 型：年设计生产能力≤30 千米。	本项目属于汽摩零部件制造，不属于新型材料、建材行业。	符合
	产业三：轻工、包装、印刷 聚氯乙烯普通人造革生产线；年加工生皮能力 20 万标张牛皮以下的生产线，年加工蓝湿皮能力 10 万标张牛皮以下的生产线；超薄型（厚度低于 0.015 毫米）塑料袋生产；新建以含氢氯氟烃（HCFCs）为发泡剂的聚氨	本项目不属于轻工、包装、印刷、电气机械和器材制造业、计算机、通	符合

	酯泡沫塑料生产线、连续挤出聚苯乙烯泡沫塑料（XPS）生产线；聚氯乙烯（PVC）食品保鲜包装膜；普通照明白炽灯、高压汞灯；最高转速低于 4000 针/分的平缝机（不含厚料平缝机）和最高转速低于 5000 针/分的包缝机；电子计价秤（准确度低于最大称量的 1/3000，称量≤15 千克）、电子皮带秤（准确度低于最大称量的 5/1000）、电子吊秤（准确度低于最大称量的 1/1000，称量≤50 吨）、弹簧度盘秤（准确度低于最大称量的 1/400，称量≤8 千克）；电子汽车衡（准确度低于最大称量的 1/3000，称量≤300 吨）、电子静态轨道衡（准确度低于最大称量的 1/3000，称量≤150 吨）、电子动态轨道衡（准确度低于最大称量的 1/500，称量≤150 吨）；玻璃保温瓶胆生产线；3 万吨/年及以下的玻璃瓶罐生产线；以人工操作方式制备玻璃配合料及称量；未达到日用玻璃行业清洁生产评价指标体系规定指标的玻璃窑炉；羰基合成法及齐格勒法生产的脂肪醇产品；热法生产三聚磷酸钠生产线；单层喷枪洗衣粉生产工艺及装备、1.6 吨/小时以下规模磺化装置；糊式锌锰电池、镉镍电池；牙膏生产线；单色金属板胶印机。 国家《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》限制类“十一、机械”第 1—10、13、46、51—55 项及“十五、消防”第 1—8 项等专用设备制造。 电气机械和器材制造业 1. 国家《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》限制类“十一、机械”第 14、15、24、25、44、50 项等电气机械和器材制造； 计算机、通信和其他电子设备制造业 1. 电子管高频感应加热设备。	信和其他电子设备制造业。	
	产业四：仓储物流	本项目不涉及。	符合
	限制引进与园区产业定位有冲突的项目。	本项目不与园区产业定位有冲突。	符合
根据上表可知，本项目不属于《重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书》（2018 年版）中产业禁止及限制准入环境负面清单内容，与规划环评不冲突。 1.2.3 与规划环评审查意见函的符合性分析 本项目与《重庆市环境保护局关于重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2018〕166 号）的符合性分析见下表。			

表1.2-2 与规划环评审查意见函的符合性分析			
类别	审查意见函的要求	本项目	符合性
区域资源环境承载力	规划区所在区域的土地资源、能源条件总体能够满足规划区发展需要；规划区环境空气除 PM _{2.5} 有少量超标，PM ₁₀ 环境容量较小外，其余各监测指标均能满足评价标准要求，有一定的环境容量；长江、綦河污染物指标尚有一定环境容量，水环境有一定的承载能力；规划实施预测污染物排放量占区域环境容量的比例较低，在加强区域重点污染控制后大气、水环境容量可承载规划发展需要。考虑到未来发展需求和环境质量改善的要求，园区规划发展中排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、挥发性有机物、化学需氧量、氨氮等主要污染物和特征污染物排放量不得超过总量管控限值清单。	本项目废气经处理设施后满足达标排放要求，颗粒物排放量较少，未超过园区总量管控限值清单。项目废水量较少，对地表水环境影响较小。	符合
关于资源消耗上限	严格控制园区煤炭、天然气消耗总量和新鲜水消耗总量，规划实施不得突破有关部门制定的能源和水资源消耗上限，确保规划实施后，区域环境质量保持稳中向好转变。	本项目主要使用电能和天然气，耗水量较少，未突破上限。	符合
规划优化调整建议及实施的主要意见	（一）加强空间管制，优化布局。 珞璜工业园 B 区东侧规划有居住区，临集中居住区区域应主要发展污染较轻的企业，不得引入大气污染较重的企业；工业区与集中居住区之间，至少控制 50m 的防护距离，涉及环境保护距离的项目，防护距离应控制在园区工业用地规划范围内。长合片区位于规划区的北面，布置废气污染轻的企业。园区规划居住用地距离工业园区较近，园内应控制二类居住用地规模。马宗北片区二类居住用地规模较珞璜镇总体规划（2014-2030）中的二类居住用地规模有所增加，应控制马宗北片区二类居住用地规模，绕城南片区中工业用地规模有所增加，靠近居住用地的工业用地建议由二类工业用地调整为一类工业用地，应控制绕城南片区二类居住用地规模。 （二）严格工业项目环境准入。 珞璜工业园规划引入产业包括机械加工制造、新型材料、造纸、机电制造、现代物流仓储等，拟入驻项目应满足国家、重庆市相关产业政策，与园区主导产业定位无明显冲突，采用先进工艺和设备。	（一）本项目属于 B 区西侧，不临近居住区，不设置环境保护距离要求。 （二）本项目属于汽车零部件制造，符合园区产业定位。 （三）本项目废气经处理设施后满足达标排放要求，污染物排放量较少，未超过园区总量管控限值清单。 （四）本项目位于 B 区，高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）	符合

	（三）做好大气污染防治。 规划区环境空气出现 PM_{2.5} 超标、PM₁₀ 环境容量较小，相关产业的后续发展应满足区域环境质量底线要求，规划实施应加强以燃煤污染控制为主的大气污染防治，尽快实施电站燃煤锅炉的超低排放环保改造，加强园区内所涉及的生产、输送和存储过程挥发性有机污染物排放控制；加强监督，确保企业废气处理设施正常运行。规划区应通过优化用地布局和强化环境准入等方式减少大气污染物排放的影响；严格实施挥发性有机物排放总量控制，涉及挥发性有机物排放的企业须同时满足排放标准及总量控制要求。 （四）做好水污染防治。 完善园区污水处理厂的建设、运行管理，及时配套建设园区污水管网，尽快建成珞璜工业园 A 区污水处理厂并投入运行，建成投运前不得新入驻工业项目，A 区现有企业生产、生活废水应经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后接入园区污水管网；珞璜工业园 B 区范围内各企业生产、生活废水应经预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，经截流污水管网排入珞璜工业园 B 区污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标排放标准进入长江，尽快实施园区污水处理厂提标工程，适时扩建珞璜工业园 B 区污水处理厂，以满足园区污水量的增加。 （五）重视地下水污染防控。采取源头控制为主的原则，落实分区、分级防渗措施，防止规划实施对区域地下水环境的污染。在规划区周边布设地下水监控井。 （六）提高企业清洁生产水平。 坚持源头防控，倡导循环经济，提高清洁生产水平，从源头控制和减少污染物的产生量和排放量。按照清洁生产标准要求，不断提升园区内工业企业的清洁生产水平，新建、改扩建项目应达到国内先进水平。 （七）强化环境风险管控。 建立园区级风险防控体系，完善环境风险防范措施和应急预案，同时园区应加强对企业环境风险的监督管理，防范突发性环境风险事故发生。	三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园 B 区污水处理厂进一步处理后排放。 （五）本项目不涉及地下水污染源和途径。 （六）本项目清洁生产水平可达国内先进水平。 （七）本项目将按要求进行风险管理。 （八）本项目符合规划环评、跟踪评价和环境准入负面清单的有关规定，项目严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度。
--	---	--

		为防止事故废水进入地表水体，企业、园区应设置足够容量的事故废水收集池。 (八) 规范环境管理。 严格执行规划环评、跟踪评价和环境准入负面清单的有关规定，加强园区日常环境监管，建设项目应严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度，园区应尽快建立起环境质量跟踪监测体系，并按规定开展环境影响跟踪评价。																									
综上，本项目与《重庆市环境保护局关于重庆江津工业园区（珞璜组团）规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2018〕166号）相符。 1.3 其他符合性分析 1.3.1 与“三线一单”符合性分析 根据《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》的通知（渝环规〔2024〕2号）、《重庆市江津区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》（江津府办发〔2024〕33号），结合重庆市“三线一单”智检服务平台进行调查分析，本项目所在区域位于江津区工业城镇重点管控单元-珞璜片区，环境管控单元编码：ZH50011620004。本项目与“三线一单”管控要求的符合性分析见下表。 表1.3-1 与区域“三线一单”符合性分析一览表 <table><tr><th colspan="2">环境管控单元编码</th><th>环境管控单元名称</th><th colspan="2">环境管控单元类型</th></tr><tr><td colspan="2">ZH50011620004</td><td>江津区工业城镇重点管控单元-珞璜片区</td><td colspan="2">重点管控单元</td></tr><tr><th>层级</th><th>类型</th><th>管控要求</th><th>本项目</th><th>符合性</th></tr><tr><td rowspan="2">全市总体管控要求</td><td rowspan="2">空间布局约束</td><td>第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。</td><td>本项目位于已审批工业园区内，符合区域产业空间布局。</td><td>符合</td></tr><tr><td>第二条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。</td><td>本项目不属于上述项目。</td><td>符合</td></tr></table>					环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型		ZH50011620004		江津区工业城镇重点管控单元-珞璜片区	重点管控单元		层级	类型	管控要求	本项目	符合性	全市总体管控要求	空间布局约束	第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。	本项目位于已审批工业园区内，符合区域产业空间布局。	符合	第二条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。	本项目不属于上述项目。	符合
环境管控单元编码		环境管控单元名称	环境管控单元类型																								
ZH50011620004		江津区工业城镇重点管控单元-珞璜片区	重点管控单元																								
层级	类型	管控要求	本项目	符合性																							
全市总体管控要求	空间布局约束	第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。	本项目位于已审批工业园区内，符合区域产业空间布局。	符合																							
		第二条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。禁止在长江、嘉陵江、乌江岸线一公里范围内布局新建重化工、纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。	本项目不属于上述项目。	符合																							

			第三条 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目（高污染项目严格按照《环境保护综合名录》“高污染”产品名录执行）。禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	本项目位于合规园区内，不属于上述“两高”项目。	符合
			第四条 严把项目准入关口，对不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目坚决不予准入。除在安全或者产业布局等方面有特殊要求的项目外，新建有污染物排放的工业项目应当进入工业集聚区。新建化工项目应当进入全市统一布局的化工产业集聚区。鼓励现有工业项目、化工项目分别搬入工业集聚区、化工产业集聚区。	本项目用地属于工业用地。	符合
			第五条 新建、扩建有色金属冶炼、电镀、铅蓄电池等企业应布设在依法合规设立并经过规划环评的产业园区。	本项目不属于上述项目。	符合
			第六条 涉及环境防护距离的工业企业或项目应通过选址或调整布局原则上将环境防护距离控制在园区边界或用地红线内，提前合理规划项目地块布置、预防环境风险。	本项目不设置环境防护距离。	符合
			第七条 有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空间开发格局奠定坚实基础。	本项目不涉及开发强度等指标。	符合
			第八条 新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、电解铝等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换。国家或地方已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。加强水泥和平板玻璃行业差别化管理，新改扩建项目严格落实相关产业政策要求，满足能效标杆水平、环保绩效 A 级指标要求。	本项目不属于上述项目。	符合
		污染物排放管控			

		第九条 严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量标准的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	本项目所在区域大气环境质量不达标，项目新增污染物总量区域协调解决。	符合
		第十条 在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料 and 产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。	本项目属于不属于重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）。	符合
		第十一条 工业集聚区应当按照有关规定配套建设相应的污水集中处理设施，安装自动监测设备，工业集聚区内的企业向污水集中处理设施排放工业废水的，应当按照国家有关规定进行预处理，达到集中处理设施处理工艺要求后方可排放。	本项目废水厂内预处理达标后经市政污水管网进入污水处理厂进一步处理。	符合
		第十二条 推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制乡镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 B 标排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，合理提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。	本项目不涉及。	符合
		第十三条 新、改、扩建重点行业（重有色金属矿采选业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞矿采选）、重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍钴、锡、锑和汞冶炼）、铅蓄电池制造业、皮革鞣制加工业、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯制造、铬盐制造、以工业固废为原料的锌无机化合物工业等）、电镀行业）重点重金属污染物排放执行“等量替代”原则。	本项目不属于上述项目。	符合
		第十四条 固体废物污染环境防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、	本项目固体废物去向明确，建设	符合

			贮存、运输、利用、处置全过程的污染环防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	单位按要求设置废物管理台账。	
			第十五条 建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管、全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。	本项目生活垃圾分类收集后交环卫部门处置。	符合
		环境风险防控	第十六条 深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源、化工园区等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	本项目建成后按要求编制环境事件风险评估、突发环境事件应急预案，进行分级管理。	符合
			第十七条 强化化工园区涉水突发环境事件四级环境风险防范体系建设。持续推进重点化工园区（化工集中区）建设有毒有害气体监测预警体系和水质生物毒性预警体系。	本项目所在园区不属于化工园区。	符合
		资源利用效率	第十八条 实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。	本项目不属于能源领域行业，项目所采用能源符合规划要求。	符合
			第十九条 鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。	本项目选取工艺及设备能耗满足国家及行业相关标准要求。	符合
			第二十条 新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。	本项目不属于“两高”项目。	符合
			第二十一条 推进企业内部工业用水循环利用、园区内企业间用水系统集成优化。开展火电、石化、有色金属、造纸、印染等高耗水行业工业废水循环利用示范。根据区域水资源禀赋和行业特点，结合用水总量控制措施，引导区域工业布局和产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。	本项目污废水经厂区废水处理设施处理达标后经市政污水管网进入污水处理厂进一步处理。	符合

			第二十二條 加快推進节水配套设施建設,加強再生水、雨水等非常規水多元、梯級和安全利用,逐年提高非常規水利用比例。結合現有污水處理設施提標升級擴能改造,系統規劃城鎮污水再生利用設施。		符合
	區 縣 總 體 管 控 要 求	空間布 局約束	第一條執行重點管控單元市級總體要求第一條、第二條、第三條、第四條、第五條、第六條、第七條。	見前述市級總體要求分析。	符合
			第二條優化工業園區產業布局,嚴把環境准入關。禁止在長江一公里範圍內布局新建紙漿製造、印染等存在環境風險的項目。	本項目不属于上述項目。	符合
			第三條嚴格岸線保護修復。實施長江岸線保護和開發利用總體規劃,統籌規劃長江岸線資源,嚴格分區管理與用途管制。落實岸線規劃分區管控要求。	本項目不涉及。	符合
		污染 物 排 放 管 控	第四條執行重點管控單元市級總體要求第八條、第十一條、第十三條、第十四條、第十五條。	見前述市級總體要求分析。	符合
			第五條針對煤電、石化、化工、鋼鐵、有色金屬冶煉、建材等六個行業以及其他行業年綜合能源消費量當量值在 5000 噸標準煤及以上項目,嚴格落實國家及我市大氣污染防控相關要求,在大氣環境質量達標之前,新建、改擴建項目實施更嚴格的污染排放總量控制要求。嚴格落實區域削減要求,所在區域、流域控制單元環境質量未達到國家或者地方環境質量標準的,建設項目需提出有效的區域削減方案,主要污染排放實行區域倍量削減。	本項目不属于上述行業。	符合
			第六條對於涉及塗裝的企業,鼓勵使用水性漆、高固體份塗料等環保型塗料。在重點行業(石化、化工、工業塗裝、包裝印刷、油品儲運銷等)推進揮發性有機物綜合治理,推動低揮發性有機物原輔材料 and 產品源頭替代,推廣使用低揮發性有機物含量產品,推動納入政府綠色採購名錄。加強德感、珞璜、白沙和雙福工業園所涉及的生产、輸送和存儲過程揮發性有機物排放控制,工業塗裝企業應當按照規定安裝、使用污染防治設施,使用低揮發性有機物含量的原輔材料,或者進行工藝改造,並對原輔材料儲運、加工生产、廢棄物處置等環節實施全過程控制。有條件的工業集聚區建設集	本項目使用塑粉滿足國家相關標準要求,噴塑廢氣、固化廢氣收集處理後達標排放。	符合

			中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。		
			第七条推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制乡镇生活污水处理设施出水水质不得低于《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标排放标准；对现有截留制排水管网实施雨污分流改造，针对无法彻底雨污分流的老城区，尊重现实合理保留截留制区域，提高截留倍数；对新建的排水管网，全部按照雨污分流模式实施建设。完善场镇、农村人口集中片区污水处理提升及污水管网工程；推进城市污水处理设施升级改造、污水管网新建及雨污分流改造工程。	本项目高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园 B 区污水处理厂进一步处理后排放。	符合
			第八条对于国家排放标准中已规定大气污染物特别排放限值的行业以及燃煤锅炉，执行大气污染物特别排放限值。	本项目严格执行重庆市《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中相关标准限值。	符合
			第九条对钢铁、水泥熟料、平板玻璃等行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换。严控钢铁、化工、水泥等主要用煤行业煤炭消费，新建、改扩建项目实行用煤减量替代。推动水泥行业实施超低排放与技术升级，推动工业炉窑深度治理和升级改造。	本项目不属于上述项目。	符合
		环境风险防控	第十条深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源等突发环境事件风险评估，建立区域突发环境事件风险评估数据信息获取与动态更新机制。落实企业突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件风险分类分级管理，严格监管重大突发环境事件风险企业。	本项目建成后按要求编制环境事件风险评估、突发环境事件应急预案，进行分级管理。	符合
			第十一条加强沿江企业水环境风险防控。健全工业园区环境风险防范体系，定期开展突发环境事件应急演练。完善江津区“立体化”环境应急预案体系，提升重点企业突发环境事件应急预案备案率，推动江津区工业园区企业环境	本项目不属于上述项目。	符合

	资源利用效率	应急预案编修率全覆盖，健全突发环境事件应急预案定期演练制度。		
		第十二条执行重点管控单元市级总体要求第二十一条、第二十二條。	见前述市级总体要求分析。	符合
		第十三条实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。加强产业布局和能耗“双控”政策衔接，促进重点用能领域用能结构优化和能效提升。优化能源消费结构，推动能源多元化发展，加快可再生能源和新能源对常规化石能源的替代。	本项目使用电能和天然气作为能源。	符合
		第十四条强化能效标杆引领作用和基准约束作用，鼓励和引导行业企业立足长远发展，高标准实施节能降碳改造升级；推动分类改造升级。鼓励企业对标能耗限额标准先进值或国际先进水平，加快主要产品工艺升级与绿色化改造，推动工业窑炉、锅炉、电机、压缩机、泵、变压器等重点用能设备系统节能改造。推动现有企业、园区生产过程清洁化转型，精准提升市场主体绿色低碳水平，引导绿色园区低碳发展。	本项目能耗较低。	
		第十五条新建、扩建“两高”项目应采用先进适用的工艺技术和装备，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。强化高耗能高排放项目清洁生产评价，依法将超标准超总量排放、高耗能、使用或排放有毒有害物质的企业列入强制性清洁生产审核名单。	本项目不属于“两高”项目。	符合
		第十六条在划定的高污染燃料禁燃区内，禁止销售和使用原煤、煤矸石、重油、渣油、石油焦、木柴、秸秆等国家和本市规定的高污染燃料。现有使用高污染燃料的设施应当限期淘汰或者改用天然气、页岩气、液化石油气、电、风能等清洁能源。	珞璜工业园区不属于高污染燃料禁燃区，本项目不使用燃煤、重油等高污染燃料，使用电能和天然气作为能源。	符合
	单元管控要求	空间布局约束		
		1.优化工业用地布局。毗邻居住区的工业用地不宜布局涉及喷涂、注塑等工艺产生异味易扰民的项目。工业用地与毗邻的居住区之间合理设置道路或绿化等隔离带。	本项目不临近居住区。	符合
		2.临长江干流岸线 1km 范围内禁止新建纸浆制造、造纸（不含纸制品加工）和易燃、易爆和剧毒等危险品仓储项目。	本项目不属于上述区域及提及项目。	符合

	污染物排放管控	1.加强源头控制，优先采用源头替代等措施推进挥发性有机物治理，使用低（无）VOCS 含量的原辅料，加强废气收集，优化 VOCS 治理工艺。严格落实涉及 VOCs 企业的物料储存无组织排放控制要求、物料转移和输送无组织排放控制要求、工艺过程无组织排放控制要求以及无组织排放废气收集处理系统要求。	本项目使用塑粉满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）。	符合
		2.禁止新建、扩建排放废水中含重金属（铅、汞、镉、铬和类金属砷）、剧毒物质和持久性有机污染物工业项目。	本项目不涉及。	符合
		3.除工业园热电联产项目外，禁止使用燃煤、重油等高污染燃料。	本项目不使用煤、重油等高污染燃料。	符合
		4.对水泥熟料行业新建、扩建项目实行产能等量或减量置换，严控水泥煤炭消费，新建、改扩建项目实行用煤减量替代；深挖存量“两高”企业减排潜力，对国家或我市已出台超低排放的“两高”行业，企业应按国家及我市要求改造升级满足超低排放要求。	本项目不属于水泥熟料行业、不属于“两高”企业。	符合
		5.推进珞璜镇污水管网实施雨污分流改造及污水处理设施建设、改造、升级工程。	本项目不涉及。	符合
	环境风险防控	1.加强珞璜工业园环境风险防范能力，按要求开展突发环境事件风险评估、加强应急演练及建设应急物资储备体系。	本项目不涉及。	符合
		2.加强沿江企业水环境风险防控，优化沿江产业布局。珞璜 A 区紧邻长江，禁止引入危险化学品仓储项目和危险废物处置项目。	本项目不属于沿江企业。	符合
	资源开发利用效率	1.推进“两高”行业减污降碳协同控制，深挖节能潜力，强化工业节能。加快传统产业发展动能转换，挖掘存量企业节能潜力，实施能效提升计划。	本项目不属于“两高”行业。	符合
		2.鼓励企业开展锅炉（窑炉）煤改电（气）、重点用能设备升级替代、余热余压利用、建设分布式能源中心等节能改造，提高电力在终端能源中的消费比例。	本项目不使用燃煤。	符合

综上所述，本项目符合区域“三线一单”相关要求。

1.3.2 产业政策符合性分析

本项目为汽摩零部件制造项目，对照《产业结构调整指导目录》（2024 年本），项目不在其鼓励类、限制类以及淘汰类中，视为允许类。同时，重庆市江

津区发展和改革委员会对项目予以备案，项目代码为：2506-500116-04-01-733001。因此，本项目的建设符合国家及重庆市相关产业政策的要求。

1.3.3 与《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资〔2022〕1436号）符合性分析

本项目与《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资〔2022〕1436号）符合性分析见下表。

表1.3-2 与重庆市产业投资准入工作手册符合性分析

类别	相关要求	项目情况	符合性
二、不予准入类	（一）全市范围内不予准入的产业	/	符合
	1.国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。	本项目不属于淘汰类项目、	符合
	2.天然林商业性采伐。	不属于商业性采伐、不属于	符合
	3.法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。	不予准入的项目	符合
	（二）重点区域不予准入的产业	/	符合
	1.外环绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。	本项目不属于采砂	符合
	2.二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。	本项目不涉及农作物种植	符合
	3.在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。	本项目不涉及自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围	符合
	4.饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目不涉及饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围	符合
	5.长江干流岸线3公里范围内和重要支流岸线1公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。	本项目不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库	符合
	6.在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目不涉及风景名胜区核心景区的岸线和河段范围	符合
	7.在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不涉及国家湿地公园的岸线和河段范围	符合
	8.在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。	本项目不涉及划定的岸线保护区和保留区	符合
	9.在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不涉及划定的河段及湖泊保护区、保留区	符合

三、限制准入类	(一) 全市范围内限制准入的产业	/	/
	1.新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。新建、扩建不符合要求的高 耗 能高排放项目。	本项目不属于产能过剩行业，不属于高耗能、高排放项目	符合
	2.新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于石化、现代煤化工等	符合
	3.在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于前述高污染项目	符合
	4.《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令 第22 号）明确禁止建设的汽车投资项目。	本项目不涉及《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令 第 22 号）明确禁止建设的汽车投资项目	符合
	重点区域范围内限制准入的产业	/	/
	1.长江干支流、重要湖泊岸线 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线 1 公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存 在环境风险的项目。	本项目不属于纸浆制造、印染	符合
	2.在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。	本项目不涉及水产种质资源保护区的岸线和河段范围	符合
从上表可知，本项目符合《重庆市发展和改革委员会关于印发重庆市产业投资准入工作手册的通知》（渝发改投资〔2022〕1436 号）。			
1.3.4 与《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》的符合性分析			
根据《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》（渝府发〔2022〕11 号），项目与该文件的符合性分析见下表。			
表1.3-3 与《重庆市生态环境保护“十四五”规划》符合性分析			
序号	文件要求	项目情况	符合性
1	对超过污染物排放标准、超过重点污染物排放总量控制指标的企业，依法责令限制生产、停产整治或停业、关闭。	本项目废水、废气经收集处理达标后排放。	符合
2	除在安全生产或者产业布局等方面有特殊要求外，禁止在工业园区外新建工业项目。禁止在工业园区外扩建钢铁、焦化、建材、有色等高污染项目，禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目位于工业园区内，不属于高污染、石化、煤化工项目。	符合

	3	落实生态环境准入规定。落实《中华人民共和国长江保护法》等法律法规和产业结构调整指导目录、环境保护综合名录、长江经济带发展负面清单、重庆市产业投资准入等规定，坚决管控高耗能、高排放项目。落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单硬约束，实施生态环境分区管控。	对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目视为允许类，项目建设不属于高耗能、高排放项目，项目建设符合环境保护综合名录、长江经济带发展负面清单、重庆市产业投资准入及“三线一单”等规定。	符合
	4	加强生态保护红线管控。生态保护红线内，自然保护地核心保护区原则上禁止人为活动，其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动，在符合现行法律法规前提下，除国家重大战略项目外，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。	本项目位于园区内，不涉及生态保护红线。	符合
	5	加强重点水环境综合治理...完善工业园区污水集中处理设施建设及配套管网，升级改造工业园区污水处理设施...对企业、园区、污水集中处理设施、畜禽养殖场、医疗机构、餐饮、洗车场和建筑工地等场所进行排查，深入查找污水偷排直排乱排问题源头，建立问题清单，持续推进整改。	本项目高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园B区污水处理厂进一步处理后排放。	符合
	6	提升大气环境质量。严格落实 VOCs（挥发性有机物）含量限值标准，大力推进低（无）VOCs 原辅材料替代，将生产和使用高 VOCs 含量产品的企业列入强制性清洁生产审核名单。以工业涂装、包装印刷、家具制造、电子、石化、化工、油品储运销等行业为重点，强化 VOCs 无组织排放管控。 以绿色示范创建和智能监管为重点深化扬尘污染控制。出台并实施建筑施工现场扬尘控制管理标准，持续推行“红黄绿”名单分级管控制度，建设扬尘控制示范工地。	本项目固化过程产生的有机废气经收集后经“两级活性炭吸附装置”进行处理达标后有组织排放。	符合
	7	加强工业园区噪声污染防治，禁止在 1 类声环境功能区、严格限制在 2 类声环境功能区审批产生噪声污染的工业项目环评。	本项目位于工业园区内，根据区域声环境功能区划，项目位于 3 类声功能区。	符合
	8	持续推进重金属环境风险防控。挖掘减排潜力，推进实施一批重金属减排项目。严	本项目不涉及重金属排放，不涉及有色金属矿采选业、	符合

	格执行建设项目重金属排放“等量替换”或“减量替换”制度，无排放指标替换来源的项目不予审批。全面深化涉铅、镉、铬等重金属排放行业污染排查整治，对纳入整治清单的企业实施限期整改。继续对全市有色金属矿采选业、有色金属冶炼业、铅蓄电池制造业、皮革及其制品业、化学原料及化学制品制造业、电镀行业等重点行业执行重点重金属污染物特别排放限值，督促企业达标排放。	有色金属冶炼业、铅蓄电池制造业、皮革及其制品业、化学原料及化学制品制造业、电镀行业。	
由上表可知，本项目符合《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》（渝府发〔2022〕11号）相关要求。 1.3.5 与《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》符合性分析 《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》提出，“十四五”期间，我市大气环境保护将按照深入打好污染防治攻坚的总体要求，以“减污降碳”为总抓手，强化PM_{2.5}、臭氧协同控制，以VOCs和氮氧化物减排为重点，加强PM_{2.5}污染源、VOCs和氮氧化物对春秋季节臭氧污染贡献规律研究和区域性空气质量预报及污染预警，严格落实“五个精准”（问题、时间、区位、对象、措施精准），分区、分级、分类、分时，抓重点、补短板、强弱项，深化“五大举措”，有效改善城市及区域环境空气质量，服务双城经济圈高质量发展 《规划》规定了“十四五”期间，重庆大气环境保护五大方面重点任务和措施。一是以挥发性有机物治理和工业炉窑综合整治为重点，深化工业污染控制；二是以柴油货车治理和纯电动车推广为重点，深化交通污染控制；三是以绿色示范创建和智能监管为重点，深化扬尘污染控制；四是以餐饮油烟综合整治和露天焚烧管控为重点，深化生活污染控制；五是以区域联防联控和科研管理支撑为重点，提高污染天气应对能力。 本项目固化过程产生的有机废气经二级活性炭吸附处理，可实现达标排放。因此，项目符合《重庆市大气环境保护“十四五”规划（2021-2025年）》中的相关要求。 1.3.6 与《重庆市江津区生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）的通知》（江津府办发〔2022〕56号）的符合性分析 本项目与《重庆市江津区生态环境保护“十四五”规划（2021-2025年）的通知》（江津府办发〔2022〕56号）符合性分析详见下表。			

表1.3-4 与江津府办发〔2022〕56号的符合性分析			
序号	相关要求	本项目情况	符合性结论
1	治理工业废气治理。推动工业炉窑深度治理和升级改造。强化区域规划环境影响评价制度，严格审批新建、改建、扩建石化、化工、建材、有色等行业。重点控制区域内禁止新建和扩建燃煤火电、化工、水泥、采（碎）石场、烧结砖瓦窑以及燃煤锅炉等项目。以石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等重点行业为重点突破口，结合重点工业园区整治，带动挥发性有机物（VOCs）全面治理，适时推动VOCs纳入环境保护税征税范围。加大工业园区及造纸、热电联产、化工、制药、大型锅炉等企业集中整治力度。加强火电、煤炭、水泥、砖瓦、陶瓷、建材加工等行业废气无组织排放监管。	本项目属于汽摩零部件制造项目，不属于石化、化工、建材、有色等行业；不属于火电、化工、水泥、采（碎）石场、烧结砖瓦窑以及燃煤锅炉等项目。焊接废气、抛丸废气、喷塑废气、固化废气收集处理后达标排放，符合区域规划要求。	符合
2	整治污水偷排直排乱排问题。持续推进“污染源-排污管线-入河排污口-排污水体”的全过程监管。结合江津区经济、产业布局及城镇规划，对企业、园区、污水集中处理设施、畜禽养殖场、医疗机构、餐饮、洗车场和建筑工地等场所逐级排查，摸清入河排污口底数，制定整治方案深入推进全区入河排污口排查整治，完善入河排污口信息。到2025年，完成全区排污口排查，建成流域排污口监测网络和排污口信息管理系统。加快补齐污水管网建设短板，推进污水集中处理设施新、改、扩建工作。推进工业园区污水处理设施分类管理、分期升级改造，实施工业污染源全面达标排放。	本项目高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园B区污水处理厂进一步处理后排放。	符合
3	进一步贯彻落实《重庆市环境噪声污染防治办法》，深化“四减一防”（减少社会生活噪声、减缓交通噪声、减少建筑施工噪声、减少工业企业噪声，开展噪声源头预防）措施，缓解噪声扰民问题。	本项目选用低噪声设备，采取隔声、减振等措施后可确保厂界噪声达标。	符合
4	重点区域实施土壤污染综合防控。加强地下水环境协同治理修复。以化工园区、垃圾填埋场等为重点加强管控，实施地表水-地下水、土壤-地下水、区域-地块地下水污染协同	本项目不涉及重金属和持久性污染物，厂房地面已硬化处理，项目的建设不会对土壤和地下水环境质量造成显著不利影响。	符合

		防治。统筹推进地下水安全源头预防和风险管控。		
5		加强环境风险评估。深入开展行政区域、重点流域、重点饮用水源，园区等突发环境事件风险评估，落实突发环境事件风险评估制度，推进突发环境事件分类分级管理。加强对重大突发环境事件风险企业的监管，完善多部门联合监管机制。	本项目不属于重大突发环境事件风险企业，项目将严格落实各项环境风险防范措施，防范突发性环境风险事故发生。	符合
6		到 2025 年，一般工业固体废物综合利用率达 85%。大力推进生活垃圾减量化资源化，健全生活垃圾分类投放、分类收集、分类运输、分类处置体系。加强危险废物环境管理。强化危险废物规范化环境管理，贯彻落实源头管理、贮存转运过程及利用处置的相关要求。推动危险废物管理规范化、信息化、精细化，全面提升管理水平。进一步完善危险危废监管体制机制，推动落实危险废物监管和利用处置能力保障等工作。加强监管人员和企业人员培训。强化企业落实危险废物污染环境防治的主体责任，加强产废重点单位、经营单位和自行利用处置单位的监管，防范环境风险，保障环境安全。	本项目产生的一般工业固废由回收单位回收综合利用，生活垃圾分类收集交环卫部门处置，危险废物暂存于危险废物贮存点定期交资质单位处置。	符合
由上表分析可知，本项目符合《重庆市江津区生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）的通知》（江津府办发〔2022〕56 号）中的相关要求。 1.3.7 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）符合性分析 表1.3-5 项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析				
类别		相关要求	本项目情况	符合性
VOCs 物料储存无组织排放控制要求		VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。 盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。	本项目使用的塑粉、切削液等储存采用箱装或桶装，储存过程保持加盖、封口，基本无 VOCs 产生，并暂存于专门的区域。	符合
VOCs 无组织排放废气收集		VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或	本项目 VOCs 废气收集处理系统与生产工艺设备同步运行，设置专人巡检，一旦发现废气收集处理设施故障，立即停机检修。	符合

处理系统要求	不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。		
	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T 16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T 16758、AQ/T 4274—2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s。	本项目集气罩的设置符合 GB/T 16758 的规定，控制风速不低于 0.3m/s。	符合
	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB 16297 或相关行业排放标准的规定。	本项目有机废气污染物排放满足相关排放限值要求。	符合
	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $< 2\text{kg/h}$ ，有机废气经收集后采用“两级活性炭吸附装置”进行处理达标后有组织排放。	符合

由上表可知，本项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）内容相符。

1.3.8 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》符合性分析

本项目与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》符合性分析见下表。

表1.3-6 与长江经济带发展负面清单符合性分析

序号	负面清单内容	本项目	符合性
1	禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及港口总体规划的码头项目，禁止建设不符合《长江干线过江通道布局规划》的过长江通道项目。	本项目不涉及	符合
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目不涉及	符合
3	禁止在饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。	本项目不涉及	符合

4	禁止在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖砂、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。	本项目不涉及	符合
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不涉及	符合
6	禁止未经许可在长江支流及湖泊新设、改设或扩大排污口。	本项目不涉及	符合
7	禁止在“一江一口两湖七河”和 322 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不属于捕捞项目	符合
8	禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于上述项目	符合
9	禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于高污染项目	符合
10	禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于上述项目	符合
11	禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。禁止新建、扩建不符合要求的高能耗高排放项目。	本项目不属于落后产能项目	符合
12	法律法规及相关政策文件有更加严格规定的从其规定。		符合

从上表可知，本项目不属于《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》中禁止类项目。

1.3.9 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》（川长江办〔2022〕17 号）符合性分析

本项目与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》（川长江办〔2022〕17 号）对比分析见下表。

表1.3-7 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则

（试行，2022 年版）》（川长江办〔2022〕17 号）符合性分析

编号	负面清单内容	项目情况	符合性
1	第五条 禁止新建、改建和扩建不符合全国港口布局规划，以及《四川省内河水运发展规划》《泸州—宜宾—乐山港口群布局规划》《重庆港总体规划（2035 年）》等省级港口布局规划及市级港口总体规划的码头项目。	本项目不属于港口、码头项目	符合
2	第六条 禁止新建、改建和扩建不符合《长江干线过江通道布局规划（2020-2035 年）》的过长江通道项目（含桥梁、隧道），国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外。	本项目不属于过长江通道项目	符合
3	第七条 禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。自然保护区的内部未分区的，依照核心区和缓冲区的规定管控。	本项目不在自然保护区各区范围内	符合
4	第八条 禁止违反风景名胜区规划，在风景名胜区内设立各类开发区。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜资源保护无关的项目。	本项目不在风景名胜区规划范围内	符合
5	第九条 禁止在饮用水水源准保护区的岸线和河段范围内新建、扩建对水体污染严重的建设项目，禁止改建增加排污量的建设项目。	本项目不涉及饮用水水源保护区	符合
6	第十条 饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内，除遵守准保护区规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目；禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动。	本项目不涉及饮用水水源二级保护区	符合
7	第十一条 饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内，除遵守二级保护区规定外，禁止新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。	本项目不涉及饮用水水源保护区	符合
8	第十二条 禁止在水产种质资源保护区岸线和河段范围内新建围湖造田、围湖造地或挖沙采石等投资建设项目。	本项目不在水产种质资源保护区岸线和河段范围	符合
9	第十三条 禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内开(围)垦、填埋或者排干湿地，截断湿地水源，挖沙、采矿，倾倒有毒有害物质、废弃物、垃圾，从事房地产、度假村、高尔夫球场、风力发电、光伏发电等任何不符合主体功能定位的建设项目和开	本项目不在国家湿地公园的岸线和河段	符合

		发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道。		
	10	第十四条 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。禁止在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和岸线保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。	本项目不占用长江流域河湖岸线	符合
	11	第十五条 禁止在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	本项目不在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的	符合
	12	第十六条 禁止在长江流域江河、湖泊新设、改设或者扩大排污口，经有管辖权的生态环境主管部门或者长江流域生态环境监督管理机构同意的除外。	河段保护区、保留区内，本项目未设置排放口	符合
	13	第十七条 禁止在长江干流、大渡河、岷江、赤水河、沱江、嘉陵江、乌江、汉江和 51 个（四川省 45 个、重庆市 6 个）水生生物保护区开展生产性捕捞。	本项目不涉及捕捞	符合
	14	第十八条 禁止在长江干支流、重要湖泊岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	本项目不属于化工项目	符合
	15	第十九条 禁止在长江干流岸线三公里范围内和重要支流岸线一公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库，以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不属于尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库	符合
	16	第二十条 禁止在生态保护红线区域、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域内选址建设尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库。	本项目不在生态保护红线区、永久基本农田集中区域和其他需要特别保护的区域，不设置尾矿库、冶炼渣库、磷石膏库	符合
	17	第二十一条 禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目不属于上述项目	符合
	18	第二十二条 禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。	本项目不属于上述项目	符合
	19	第二十三条 禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。对《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目，禁止投资；限制类的新建项目，禁止投资，对属于限制类的现有生产能力，允许企业在一定期限内采取措施改造升级。	本项目不属于禁止、限制类项目	符合

20	第二十四条禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。对于不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业，不得以其他任何名义、任何方式备案新增产能项目。	本项目不属于上述项目	符合
21	第二十五条禁止建设以下燃油汽车投资项目（不在中国境内销售产品的投资项目除外）	本项目不涉及上述项目	符合
22	第二十六条禁止新建、扩建不符合要求的高耗能、高排放、低水平项目。	本项目不涉及上述项目	符合
经对比，本项目不属于《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则（试行，2022 年版）》中禁止类项目。 1.4 绩效分级预评 根据《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》（渝府办发〔2024〕15 号）和《重庆市重污染天气应急预案》（渝府办发〔2022〕115 号）要求以及“重庆市生态环境局办公室关于进一步深化重点行业企业大气污染防治绩效评级‘创 B 争 A’工作助推高质量发展的通知”（市生态环境局办公室便函〔2024〕210 号）中的绩效评级程序与范围的规定，本项目为 C3670 汽车零部件及配件制造、C3752 摩托车汽车零部件及配件制造，根据《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》进行绩效分级分析，其绩效分级指标如下。			

表1.4-1 本项目绩效分级预评情况一览表

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业	本项目情况
能源类型	1、以电、天然气为能源。	其他。		本项目以电、天然气为能源。
生产工艺	属于《产业结构调整指导目录》鼓励类和允许类。		未达到 A、B 级要求。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》鼓励类、限制类、禁止类项目，视为允许类。
无组织管控	(一) 涉 PM 企业基本要求 1、物料装卸 (1) 车辆运输的物料应采取封闭措施。粉状、粒状、块状散装物料在封闭料场内装卸，装卸过程中产尘点应设置集尘除尘装置，料场应采取有效抑尘措施。 (2) 不易产尘的袋装物料宜在料棚中装卸，如需露天装卸应采取防止破袋及粉尘外逸措施。 2、物料储存 (1) 一般物料。粉状物料应储存于密闭/封闭料仓中；粒状、块状物料应储存于封闭料场中，并采取喷淋、清扫或其他有效抑尘措施；袋装物料应储存于封闭/半封闭料场中。封闭料场顶棚和四周围墙完整，料场内路面全部硬化，料场货物进出大门为硬质材料门或自动感应门，在确保安全的情况下，所有门窗保持常闭状态。不产尘物料（如钢材、管件）及产品如露天储存应在规定的存储区域码放整齐。 (2) 危险废物。应有符合规范要求的危险废物储存间，危险废物储存间门口应张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板，建立台账并挂于危废间内，危险废物的记录和货单保存 3 年以上。危废间内禁止存放除危险废物和应急工具外的其他物品。 3、物料转移和输送 (1) 粉状、粒状等易产尘物料转移、输送过程应采用管状带式输送机、气力输送、密闭车厢等密闭方式运输；粒状、块状或粘湿物料采用皮带通廊、封闭车厢等封闭方式运输或苫盖严密，防止沿途抛洒和飞扬；无法封闭的产尘点（物料转载、下料口等）应采取集尘除尘措施，或有效抑尘措施。 4、工艺过程			1、本项目塑粉规格为 25kg 密闭箱装，运输及装卸过程可有效防止粉尘产生； 2、设置危险废物贮存点，门口张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板，建立台账并挂于危废间内，危险废物的记录和货单保存 3 年以上。危废间内禁止存放除危险废物和应急工具外的其他物品。 3、塑粉采用气力运输。 4、喷塑在密闭喷塑房内进行，过喷产生的颗粒物经滤筒+滤芯除尘处理后通过排气筒排放。保持地面干净，无积灰。

(1) 各种物料破碎、筛分、配料、混料等过程应在封闭厂房内进行，并采取局部有效抑尘、集尘除尘措施。破碎筛分设备在进、出料口和配料混料过程等产生点应设置集尘除尘设施。 (2) 各生产工序的车间地面干净，无积料、积灰现象。生产车间不得有可见烟粉尘外逸。			
(二) 涉 VOCs 企业基本要求 1、物料储存 (1) VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。盛装 VOCs 物料的容器或者包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳或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。 (2) 危险废物存放于独立密闭暂存间内，暂存间内地面硬化并做好防扬散、防流失、防渗漏措施；液体危废需采用密闭容器盛装，必须有泄漏液收集装置（托盘、导流沟、收集池等）；具有挥发性气体的危废需采用密闭容器盛装，暂存间废气经导出口排至气体净化装置。 2、物料转移和输送 (1) VOCs 物料采用密闭管道或密闭容器等密闭输送。 (2) VOCs 物料采用密闭包装、密闭容器等密闭方式进行转移。 3、工艺过程 (1) 原辅材料调配、使用、回收等过程采用密闭设备或在密闭空间内操作。 涉 VOCs 原料装卸、储存、转移和输送、工艺过程等环节的废气全部收集引至 VOCs 处理系统。 4、其他涉 VOCs 物料的过程需满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的无组织管控要求。			1、本项目塑粉采用密闭箱装、油类物质密闭桶装，均放置于室内。危险废物贮存点按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）建设。 2、固化过程非甲烷总烃收集处理后排放。 3、未收集处理非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）无组织管控要求。
(三) 厂容厂貌 厂区内道路、原辅材料和燃料堆场等路面应硬化。厂区内道路采取定期清扫、洒水等措施，保持清洁，路面无明显可见积尘。其他未利用地优先绿化，或进行硬化，无成片裸露土地。			按要求进行厂容厂貌管理。
(一) 涉锅炉/炉窑要求： 1、电窑/电锅炉： PM 采用覆膜袋式除尘、电袋复合除尘、湿电除尘、静电除尘等高效除尘技术。 2、燃气锅炉/炉窑：	(一) 涉锅炉/炉窑要求： 1、燃煤/生物质/燃油等锅炉/炉窑： (1) PM 采用袋式除尘、滤筒除尘、电袋复合除尘、湿电除尘、四电场及以上静电除尘等高效除尘技术。		本项目不使用锅炉。

污染治理技术	(1) PM 采用袋式除尘、静电除尘、湿电除尘 等高效除尘技术。 (2) NOx 采用低氮燃烧或 SNCR/SCR 等技术。 (二) 其他工序（非锅炉/炉窑）： 1、PM 采用覆膜袋式除尘或其他先进除尘工艺。 2、VOCs 废气采用燃烧、吸附等治理技术。	(2) SO2 采用石灰/石-石膏、氨法、钠碱法、双碱法 等湿法、干法和半干法（设计效率不低于85%）。 (3) NOx 采用低氮燃烧、SNCR/SCR、湿式氧化法等技术。 2 、电窑、燃气锅炉/炉窑：未达到 A 级要求。 (二) 其他工序（非锅炉/炉窑）： 1、PM 采用袋式除尘或其他先进除尘工艺。 2、VOCs 废气采用燃烧、吸附等治理技术。	未达到 B 级要求。	
排放限值	(一) 锅炉： 1 、PM、SO2 、NOx 排放浓度分别不高于： 燃气：5、10、50/30mg/m³（基准含氧量：3.5%）。 2 、氨逃逸排放浓度不高于 8mg/m³（使用氨水、尿素作还原剂）。 (二) 加热炉、热处理炉、干燥炉： PM 、SO₂、NOx 排放浓度分别不高于： 电窑：10 mg/m³（PM）； 燃气：10、35、50mg/m³； （基准含氧量：燃气 3.5% ，电窑和因工艺需要掺入空气/非密闭式生产的按实测浓度计）。 (三) 其他炉窑：	(一) 锅炉： 1、PM、SO₂、NOx 排放浓度分别不高于： 燃煤/生物质：10、35、50mg/m³； 燃油：10、20、80mg/m³； 燃气：5、10、50/30mg/m³； （基准含氧量：燃煤/生物质/燃油/燃气：9%/9%/3.5%/3.5%）。 2 、氨逃逸排放浓度不高于 8mg/m³（使用氨水、尿素作还原剂）。 (二) 加热炉、热处理炉、干燥炉： PM、SO₂、NOx 排放浓度分别不高于：10、50、100mg/m³； （基准含氧量：燃油/燃煤 3.5%/9% ，因工艺需要掺入空 气/非密闭式生产的按实测浓度计）。 (三) 其他炉窑： PM、SO₂、NOx 排放浓度分别不高于 10、100、200mg/m³（基准含氧量：9%）。 (四) 其他工序：	未达到 B 级要求。	本项目不使用锅炉。

	PM、SO₂、NO_x 排放浓度分别不高于 10、50、100mg/m³（基准含氧量：9%）。 （四）其他工序： 1、PM 有组织排放浓度不高于 10mg/m³。 2、VOCs（以 NMHC 计）有组织排放浓度不高于 30mg/m³。 3、厂区内无组织排放监控点 NMHC 的 1h 平均浓度值不高于 6mg/m³、任意一次浓度值不高于 20mg/m³。	1、PM 有组织排放浓度不高于 10mg/m³。 2、VOCs（以 NMHC 计）有组织排放浓度不高于 40mg/m³。 3、厂区内无组织排放监控点 NMHC 的 1h 平均浓度值不高于 6mg/m³、任意一次浓度值不高于 20mg/m³。		
	备注：各项污染物稳定达到以上排放控制要求。			
监测监控水平	1、重点排污单位及排污许可重点管理单位主要排口应当安装污染物排放自动监测设备（CEMS），并与生态环境主管部门的监控设备联网，数据保存一年以上（投产或安装时间不满一年以上的企业，以现有数据为准）。 2、按照排污许可证、行业自行监测指南或排污单位自行监测技术指南等相关要求开展自行监测。 3、涉气生产工序、生产装置及污染治理设施按要求安装用电监管设备，用电监管数据按要求与省、市管理部门用电监管平台联网。 4、企业主要环保设施及生产设施安装分布式控制系统（DCS）或可保存和查看历史数据的可编程控制系统 PLC，记录企业环保设施运行及相关生产过程主要参数，数据保存一年以上。			按排污许可相关规定进行排污许可申报工作，并按相关规定开展自行监测、联网备查。
环境管理水平	1、环境管理要求 （1）环保档案资料齐全 ①环评批复文件和竣工验收文件/现状评估文件。 ②废气治理设施运行管理规程。 ③一年内废气监测报告。 ④国家版排污许可证，并按要求开展自行监测和信息披露，有规范的排气筒监测平台和排污口标识。 （2）台账记录信息完整	未达到 A、B 级要求。		本本项目建成后配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力，负责环保档案资料收集及台账信息记录。

	①生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）。 ②废气污染治理设施运行管理信息（除尘滤料、活性炭等更换量和时间）。 ③监测记录信息（主要污染排放口废气排放记录（手工监测和在线监测）等）。 ④主要原辅材料、燃料消耗记录。 ⑤一般固废、危废处理记录。 ⑥电消耗记录。		
	人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力（学历、培训、从业经验等）。	未达到 A、B 级要求。	
运输方式	1、物料公路运输全部使用国五及以上排放标准重型载 货车辆（含燃气）或新能源车辆等清洁运输方式。 2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆。 3、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准 或使用新能源机械。 4、危险品及危废运输全部使用国五及以上或新能源车辆。	1、物料公路运输使用国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆等清洁运输方式比例不低于 80%。 2、厂内运输车辆达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆的比例不低于 80%。 3、厂内非道路移动机械达到国三及以上排放标准或使用新能源机械的比例不低于 80%。 4、危险品及危废运输全部使用国五及以上或新能源车辆。	未达到 B 级要求。 本项目厂外运输委托厂家进行，运输车辆满足国五及以上排放标准；厂内不使用车辆运输。
运输监管	1、年度日均载货车辆进出 10 辆次及以上的单位，应参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建 立门禁视频监控系统 and 电子台账。 2 、其他企业建立车辆进出台账。	未达到 A、B 级要求。	本项目依托租赁厂区现有门禁系统

由上表分析可知，本项目可达 C 级绩效水平。

本次绩效预评，待项目建成后，应按照实际建成内容进行绩效评价，最终绩效评价等级以建成后的评价结果为准

二、 建设项目工程分析

建设内容	2.1 项目由来 重庆坤敏工贸有限公司（以下简称“建设单位”）是一家专业从事摩托车零部件及配件制造、销售的企业。建设单位 2018 年租赁江津区珞璜工业园 B 区重庆万虎机电有限责任公司 1#、2#厂房用于“汽摩零部件生产项目”建设，建筑面积 1500m²，年产后桥桥壳 3 万件、增力王 3 万件、配件（刹车鼓、接头、小方座）10 万件、配件（凸缘、二轴盖板、一轴盖板）5 万件，2018 年完成环评编制并于 2018 年 3 月取得《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（津）环准〔2018〕102 号）。 该项目实际建设过程中，租赁珞璜工业园 B 区重庆万虎机电有限责任公司 3#、4#厂房进行建设，建筑面积约 3960m²，年产后桥桥壳 8 万件、增力王 8 万件、配件（刹车鼓、接头、小方座）40 万件、配件（凸缘、二轴盖板、轴承套、一轴盖板）20 万件。因建设位置、生产规模等发生重大变动，建设单位于 2021 年以项目名称“汽摩零部件制造项目”（以下简称“现有项目”）重新报批环评手续，并于 2021 年 9 月 23 日取得《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（津）环准〔2021〕194 号）。环评批复后，企业于 2022 年 10 月建设完成，因市场影响，企业未投产运行。 2025 年市场回暖，结合经营发展需要，考虑到现有项目场地不能满足市场生产需求，建设单位拟对现有项目进行搬迁，重新选址进行建设。经建设单位研究决定拟租赁重庆瀚平科技有限公司位于江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房实施“年产 30 万套汽摩零部件制造项目”（以下简称“本项目”），新租赁厂房面积 5000m²、办公室及倒班楼 2000m²，本项目建成后现有项目搬迁至新租赁厂房，对部分产能较低设备进行淘汰更换、同时新增设备，最终达到年产汽摩零部件 30 万套规模。目前本项目已取得重庆市企业投资备案证（备案号 2506-500116-04-01-733001）。 根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目环境影响评价分类管理目录》等法律法规的要求，本项目属于“三十三、汽车制造业 36/汽车零部件及配件制造 367/其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”、“三十四、铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业 37/摩托车制造 375/其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，因此，本项目需编制环境影响报告表。根据《重庆市生态环境局关于印发<重庆市不纳入环境影响评价管理的建设项目名录（2023 年版）>的通知》（渝环规〔2023〕8 号），项目不
------	--

在豁免名录内。重庆坤敏工贸有限公司委托我司承担项目的环境影响评价工作。我公司接受委托后，立即开展了现场踏勘、资料收集及监测工作，在掌握了充分的资料数据基础上，对有关环境现状和可能产生的环境影响进行分析，在收集有关资料的基础上，编制了《重庆坤敏工贸有限公司年产 30 万套汽摩零部件制造项目环境影响报告表》。

2.2 建设内容

2.2.1 项目概况

项目名称：年产 30 万套汽摩零部件制造项目；

建设单位：重庆坤敏工贸有限公司；

建设性质：迁建；

建设地点：重庆市江津区珞璜镇沙湾路 15 号；

建筑面积：7000m²；

工程投资：总投资 500 万元，其中环保投资 80 万元，环保投资占总投资 16%；

建设内容及规模：购置焊机、加工中心、数控车床、钻床、铣床、抛丸机等设备，建设喷塑线 1 条、固化隧道 1 条，通过下料、焊接、校直、试漏、车加工、钻孔、铣加工、清洗、抛丸、喷塑和固化等工序加工，建成后达到年产汽摩零部件 30 万套规模。

工作制度：员工 39 人，年工作 300 天，1 班制，8h/班，设置倒班楼，不设置食堂。

2.2.2 产品方案

本项目具体产品方案详见下表。

表2.2-1 本项目产品方案一览表

产品名称	产量（万套/a）	组装零配件（万件/a）	
后桥配件	16	后桥桥壳	16
		刹车鼓	32
		轴承套	64
		接头	16
		凸缘	16
增力王配件	9	增力王	9
		轴承套	18
		小方座	9
变速箱配件	5	二轴盖板	5
		一轴盖板	5
汽摩零部件小计	30	/	190

备注：厂内不进行组装，按零配件成套交付客户。

表2.2-2 本项目汽摩配件零配件方案一览表

产品名称	单位	年产量	产品规格 (kg/件)	形状规格 mm	喷塑面积 m ²	
				(长×宽×高)	单件喷塑面积	合计
后桥桥壳	万件	16	8	1280*225*150	1.03	164800
增力王	万件	9	4	220*220*190	0.26	23400
刹车鼓	万件	32	3.2	238*238*65	0.175	56000
轴承套	万件	82	3.2	175*175*75	0.01	8200
接头	万件	16	0.9	132*80	不喷塑	
小方座	万件	9	0.3	35*80		
凸缘	万件	16	0.5	91*80*22		
二轴盖板	万件	5	0.3	76*76*22		
一轴盖板	万件	5	0.2	76*76*22		
小计	万件	190	/	/	/	252400

2.2.3 项目建设内容

建设单位租赁重庆瀚平科技有限公司 7000m²，其中租赁厂房（3#厂房 5000m²）为单层建筑，层高 12.8m；租赁综合楼（1#综合楼 2000m²）用于办公楼及倒班楼，综合楼为 4 层建筑，高 16.4m。本项目组成详见下表。

表2.2-3 本项目组成情况一览表

类别	项目组成	本项目主要建设内容	备注
主体工程	焊接区	厂房西北侧，600m ² ，设置 1 个下料工位及 25 个焊接工位及下料工位，用于钢材下料及工件焊接组装。	新建
	机加工区	位于厂房中部，2300m ² ，主要布设钻工中心、加工中心、数控车床、钻床、铣床、液压机、攻丝机、试漏机等设备。	新建
	抛丸区	位于机加工区东侧，50m ² ，设置 1 台抛丸机，用于工件（后桥桥壳）表面除垢、去毛刺。	新建
	清洗区	位于喷塑区东北侧，80m ² ，设置 1 台高压喷淋清洗机，用于工件（增力王、刹车鼓、轴承套）表面清洗。	新建
	喷塑区	厂房东北侧，600m ² ，主要 1 条喷塑线（4m×1.8m×2.8m，1 个喷塑工位，每个工位配置 3 把喷枪），配套设置固化烤箱（固化烘道 30×3.5×2.5m）。	新建
辅助工程	办公区	位于 1#综合楼 1F，500m ² 。	新建
	倒班楼	位于 1#综合楼 2~4F，单层 500m ² 。	新建
储运工程	焊材区	位于焊接区西南侧，80m ² ，用于焊丝等焊接材料暂存。	新建
	气源区	焊接区北侧设置二氧化碳储罐 1 个，10m ³ 。	新建
	原料区	位于厂房北侧，1000m ² ，用于外购毛坯件、钢材、塑粉、钢丸等原辅材料暂存。	新建
	油品库	位于机加工区西侧，25m ² ，用于机油、液压油、切削液、清洗剂等辅料暂存。	新建

	成品库房	位于原料区南侧，400m ² ，用于产品暂存。			新建	
公用工程	供水	由园区市政管网供水。			依托	
	排水	雨污分流，雨水通过雨水管网排入市政雨水管网；综合废水经厂房已建生化池处理后排入市政管网。			依托	
	供电	由园区供电系统供给。			依托	
	天然气	由园区供气系统供给。			依托	
	空压系统	项目设置空压机房，位于厂房北侧，提供压缩空气。			新建	
环保工程	废气	冲孔粉尘	在车间自然沉降后，通过加强车间通风无组织排放。			新建
		焊接废气	各焊接工位焊接烟尘经集气罩收集后通过滤筒除尘器处理后由 1 根 15m 高的排气筒（DA001）排放。			新建
		抛丸废气	抛丸机产生粉尘经自带布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放。			新建
		喷塑废气	喷塑工序产生的粉尘经喷塑房自带的滤筒+滤芯除尘器处理后接入抛丸废气排气筒，通过 15m 高排气筒（DA002）排放。			新建
		固化废气	天然气燃烧机采用低氮燃烧技术，烘箱进出口顶部设置集气罩，天然气燃烧废气与固化过程产生的有机废气经两级活性炭箱吸附处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放。			新建
		废水	高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经新建隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园 B 区污水处理厂进一步处理后排放。			依托+新建
		噪声	选用低噪声环保型设备，并经厂房隔声、基础减振等措施。			新建
	固废	危险废物： ①铁屑收集池：位于厂房东北角，20m ² ，用于暂存生产加工过程产生的含油金属屑； ②危险废物贮存点：库房西北侧设置危险废物贮存点，10m ² ，采取“六防”措施，液态危险废物下方设置托盘，并设置标识标牌。危险废物分类收集存储于危险废物贮存点内，定期交由有资质的单位处置。			新建	
					一般工业固体废物：紧邻危险废物贮存点设置一般工业固体废物暂存 20m ² ，一般工业固体废物分类收集后外售综合利用。	新建
					生活垃圾：收集后交环卫部门收运处置。	新建

2.2.4 主要设备及产能匹配性分析

2.2.4.1 主要设备一览表

表2.2-4 主要设备一览表

序号	名称	型号	数量/台			备注	备注
			现有项目	建成后全厂	变化情况		
1	自动切管机	/	1	1	0	利旧 1 台	后桥桥壳（下料）
2	焊机	松下	16	25	+9	利旧 16 台	后桥桥壳（组装）

3	液压机	YTD41-1	1	1	0	利旧 1 台	后桥桥壳（校直）
4	试漏机	/	1	1	0	利旧 1 台	后桥桥壳（试漏）
5	数控车床	6136、6140 型	30	30	0	利旧 30 台	车加工
6	钻床	ZXTM-40	18	18	0	利旧 18 台	钻孔
7	抛丸机	/	1	1	0	利旧 1 台	后桥桥壳（抛丸）
8	钻工中心	T500 型	0	15	+15	新增 15 台	钻
9	加工中心	850、1170 型	17	35	+18	新增 18 台	铣、攻丝
10	铣床	/	1	1	0	利旧 1 台	铣加工
11	攻丝机	/	3	10	+7	新增 7 台	攻丝
12	高压喷淋清洗机	/	0	1	+1	新增 1 台	工件清洗
13	拉床	/	1	1	0	利旧 1 台	凸缘拉花键
14	空压机	EZ-22A、EZ-37A	2	2	0	备用	提供压缩空气
15	空压机	EZ-55A	0	1	+1	新增 1 台	提供压缩空气
16	喷塑线	7.5×5.5×2.0m	1	0	-1	淘汰	设自动喷枪工位 2 个 （每个工位 4 把）
17	喷塑线	4×1.8×2.8m，链 长 195m	0	1	+1	新增 1 条	1 个自动喷枪工位 （每个工位 3 把）
18	固化烤箱	烤箱尺寸 20×5×2m	1	0	-1	淘汰	/
19	固化烤箱	烤箱尺寸 30×3.5×2.5m	0	1	+1	新增 1 台	固化
20	天然气燃烧 机	44 万大卡，最大 用气量 40m³/h	1	0	-1	淘汰	/
21	天然气燃烧 机	40 万大卡，最大 用气量 45m³/h	0	1	+1	新增 1 台	固化

注：根据建设单位提供资料，钻工中心、加工中心、拉床、自动切管机使用过程中使用切削液进行润滑、降温。

2.2.4.2 匹配性分析

（1）喷塑匹配性

①塑粉用量

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册---33-37、431-434 机械行业系数手册》，“14 涂装核算环节--粉末涂料，喷粉颗粒物产生系数 300kg/吨原料、喷粉后烘干挥发性有机物产生系数 1.20kg/吨-原料”，本次环评喷涂过程喷粉效率取 70%、固体份含量取 99.88%。

本项目塑粉用量核算详见下表。

表2.2-5 塑粉用量核算表							
产品类型	总喷粉面积 m ² /a	喷粉厚度/ μm	塑粉密度 g/cm ³	干膜量 t/a	固份含量	喷粉效率	塑粉用量 t/a ^①
后桥桥壳、增力王、 刹车鼓、轴承套	252400	50	1.8	22.716	99.88%	70%	32.490

注：①塑粉用量为喷粉室合计用粉量（含新塑粉、回用塑粉量）。

②喷枪匹配性分析

根据建设单位提供资料，本项目喷枪单位时间喷粉量为 5kg/h，喷塑每天有效工作时间为 8h、300d/a，根据下表核算结果，能够满足需求。

表2.2-6 项目喷粉生产设备产能分析一览表						
生产线名称	单把喷枪喷粉量 (kg/h)	喷枪数量 (把)	生产时间 (h/a)	设备产能 (t/a)	设计喷粉量 (t/a)	符合性
喷粉室	5	3	2400	36	32.490	符合

(2) 固化生产线匹配性

本项目采用人工上件、下件，采用 1 个固化烤箱对喷塑后工件固化，链速 4m/min，根据工件大小工件间距取值 1~1.5m，链条设置 1 挂、单个挂件可悬挂工件数量 2~4 个，年工作时间 300d、工作时间 8h/d，固化生产线匹配性分析如下：

表2.2-7 烘干生产设备产能分析一览表							
规格	链速 (m/min)	挂件间距 (m)	挂件数量 (件/挂)	小时产能 (件/h)	时间 (h/a)	设备产能 (万件/a)	设计产能 (万件/a)
后桥桥壳	4	1.5	2	320	520	16.64	16
增力王		1.2	2	400	250	10.00	9
刹车鼓、 轴承套		1	3	720	1630	117.36	114
合计	/	/	/		2400	144.00	139

通过上述分析可知，喷塑生产线固化能力满足项目产能生产需求，产能匹配。

(3) 高压喷淋清洗机匹配性分析

根据建设单位提供资料，机加工后的工件（增力王、刹车鼓、轴承套）采用高压喷淋清洗机进行清洗，采用上料-清洗剂喷淋-清水喷淋--风泵切水-下料工艺，去除工件表面铁粉、切屑、油污等杂质。高压喷淋清洗机链速 1m/min 计，人工挂件每分钟清洗数量约 12 件，有效工作时间约 2400h/a，高压喷淋清洗机可清洗工件数量约 172.8 万件/a，满足增力王、刹车鼓、轴承套设计产能（123 万件/a）。

2.2.5 主要原辅料及能源消耗

主要耗材及原辅材料消耗用量详见下表。

表2.2-8 项目原辅材料及能源消耗一览表

序号	原材料名称	规格	单位	年用量	最大储存量	储存位置	备注
1	后桥桥壳	毛坯件	万件	16	1.5	原料区	外购毛坯件
2	增力王	毛坯件	万件	9	1		外购毛坯件
3	刹车鼓	毛坯件	万件	32	3		外购毛坯件
4	接头	毛坯件	万件	16	1.5		外购毛坯件
5	小方座	毛坯件	万件	12	1		外购毛坯件
6	凸缘	毛坯件	万件	5	0.5		外购毛坯件
7	二轴盖板	毛坯件	万件	5	0.5		外购毛坯件
8	轴承套	毛坯件	万件	5	0.5		外购毛坯件
9	一轴盖板	毛坯件	万件	5	30		外购毛坯件
10	钢材	20#钢	t	1600	100		后桥桥壳加工
11	焊丝	实芯焊丝, Φ1.2	t	18	1.5	焊接原料区	焊接
12	CO ₂	气态	t	18	7	10m ³ 储罐	焊接
13	液压油	180kg/桶	t	5	0.36	油品库	液压设备
14	机油	180kg/桶	t	3	0.36		设备维修保养
15	切削液	液态, 25kg/桶	t	20.15	5.4		钻工中心、加工中心、拉床、自动切管机
16	清洗剂	液态, 25kg/桶	t	6.2	0.6		高压喷淋清洗机
17	塑粉	25kg/箱	t	22.99	3	原料区	喷塑
18	钢丸	固态	t	3	0.5	原料区	抛丸
19	自来水	/	m ³	1656.75	/	/	市政供水管网
20	电	/	万度	72	/	/	市政供电管网
21	天然气	/	m ³	108000	/	/	市政天然气管网

表2.2-9 主要原辅材料理化特征一览表

序号	名称	理化性质
1	焊丝	二氧化碳气体保护焊丝的主体成分为铜, 焊丝中 C: 0.06~0.15%; Mn: 1.4~1.85%; Si: 0.8~1.15%; S≤0.035%; P≤0.025%; 不含铅及其化合物, 焊丝表面光滑平整, 无毛刺、划痕、锈蚀和氧化反映, 镀铜均匀牢固, 翘距≤25mm, 挺度适中, 使焊丝均匀连续送进焊枪内, 抗拉强度≥930mpa, 松弛直径≥250mm。其特点为电弧稳定、飞溅小、送丝顺畅, 焊缝平整美观、工作效率高。

2	切削液	润滑油 5~30%，椰油酸二乙醇酰胺 8~18%，油酸季戊醇酯 8~18%，脂肪酸酰胺 15~30%，山梨醇酐脂肪酸酯 3~5%。黄色至棕色液体，原液 pH 值 8.5~10.0，沸点 98℃，常温下具有稳定性。
3	清洗剂	由多种表面活性剂、铝缓释剂、PH 调节剂复配而成，无色至浅黄色均相液体，pH（5%水溶液）9~11，适用于喷淋清洗设备、超声波设备，清洗除油能力突出
4	液压油	油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味。可燃，闪点（℃）：大于 150℃遇明火、高热可燃。燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳。侵入途径：吸入、食入；急性吸入，可出现乏力、头晕、头痛、恶心，严重者可引起油脂性肺炎。
5	塑粉	项目使用的塑粉品种主要有黑色磨光粉、深灰色粉、银灰、德国灰、哑光粉、碳灰色，均为环氧树脂粉末，密度 1.2~1.8g/cm ³ ，闪点>200℃，引燃温度 460℃，细小粉末会导致或者爆炸，使用时要远离火源，并定期清理喷塑房塑粉。

2.2.6 平衡分析

2.2.6.1 塑粉平衡分析

根据表 2.2-5 塑粉用量核算表，喷塑时塑粉粉尘经自带滤筒除尘器回收利用，粉尘收集效率按 98%计、自带滤筒除尘器回收系统效率 90%，未被回收部分（10%）进入滤芯除尘器处理（处理效率 95%），滤筒及滤芯收集的粉尘回用；工件烘干过程挥发性有机物收集效率 85%、处理效率 50%。塑粉投入及输出见下表。

表2.2-10 塑粉投入及输出一览表

塑粉投入		塑粉输出		
名称	数量 t/a	名称	数量 t/a	
新塑粉	22.986	产品附着	22.716	
回用塑粉	9.504	颗粒物	有组织排放	0.048
/	/		无组织排放	0.195
/	/		滤筒+滤芯除尘	9.504
/	/	非甲烷总 烃	有组织排放	0.012
/	/		无组织排放	0.004
/	/		两级活性炭吸附	0.011
小计	32.490	小计	32.490	

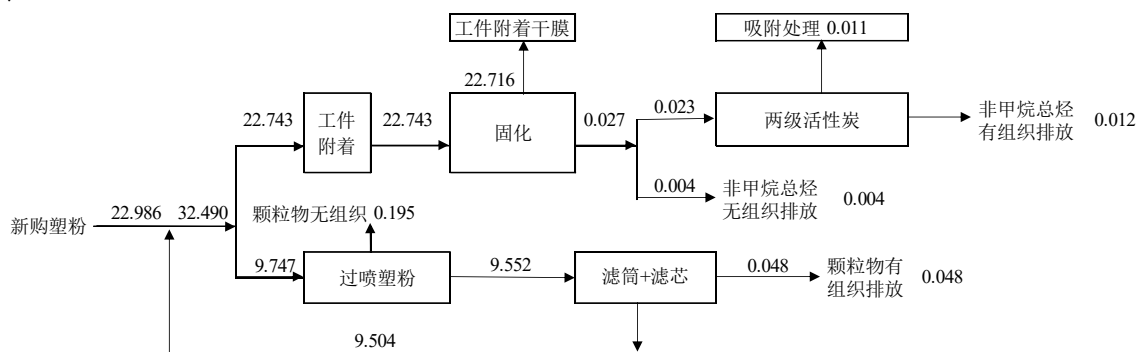


图2.2-1 塑粉物料平衡图 (t/a)

2.2.6.2 水平衡分析

本项目用水主要为切削液调配用水、高压喷淋清洗机用水、试漏用水、地面清洁用水、生活用水。

（1）切削液调配用水

本项目钻工中心、加工中心、拉床、自动切管机等设备（合计 52 台）使用时需使用切削液溶液进行润滑和降温，按照切削液原液：水=1:7 的比例调和后加入设备切削液水箱中，设备切削液水箱约 0.1m³，总容积 5.2m³，切削液溶液经各设备下方设置水箱集中收集，人工捞渣后循环使用，每年更换 1 次（5.2m³/a），日常损耗、工件带走约 10%，即需定期添加切削液溶液 0.52m³/d（156m³/a）。综上机加设备切削液溶液使用量 161.2m³/a，其中切削液原液使用量 20.15m³/a、新鲜水 141.05m³/a，废切削液产生量 5.2m³/a，作危险废物处理。

（2）高压喷淋清洗机用水

高压喷淋清洗机采用清洗剂喷淋（清洗剂原液：水=1：9）+清水喷淋，去除工件表面铁粉、切屑、油污等杂质。清洗剂水箱、清水水箱容积均为 1m³，喷淋后的清洗剂溶液、清水经设备自带的精密过滤器处理后回用于喷淋、固体废物经排渣系统排出做危废处理。

①清洗剂喷淋用水

根据建设单位提供资料，清洗剂水箱每半年更换 1 次（1m³/次、2m³/a），日常损耗、工件带走约 20%，每日清洗剂补充溶液约 0.2m³/d（60m³/a），经计算清洗剂溶液使用量合计 62m³/a（其中清洗剂原液 6.2m³/a、新鲜水使用量 55.8m³/a）；

②清水喷淋用水

清水水箱每半年更换 1 次（1m³/次、2m³/a），日常损耗、工件带走约 20%，每日添加新鲜水 0.2m³/d（60m³/a），清水喷淋段用水量合计 62m³/a。

综上,高压喷淋清洗机新鲜水使用量 $117.8\text{m}^3/\text{a}$ 、清洗剂原液 $6.2\text{m}^3/\text{a}$,废水排放量 $4\text{m}^3/\text{a}$,经隔油池预处理后进入生化池处理。

(2) 试漏用水

本项目后桥桥壳生产过程中需用试漏机进行气密性检测,试漏机内水池容积约为 1m^3 ,水池水量约为 0.7m^3 。根据建设单位提供资料,试漏用水循环使用,每三个月排放一次 ($0.7\text{m}^3/\text{次}$ 、 $2.8\text{m}^3/\text{a}$),同时工件试漏过程中会产生部分损耗,每日损耗按水池水量的 1% 计 (即补水量 $0.007\text{m}^3/\text{天}$ 、 $2.1\text{m}^3/\text{a}$)。综上,试漏用水量合计约 $4.9\text{m}^3/\text{a}$ 。排水量约为 $0.7\text{m}^3/\text{次}$ ($2.8\text{m}^3/\text{a}$)。隔油池预处理后进入厂区已建生化池处理。

(3) 地面清洁用水

本项目厂房、办公区域采用拖把拖扫方式,其余区域扫帚清扫即可。拖把清洗用水量约为 $1\text{L}/\text{m}^2 \cdot \text{次}$,除设备基础占地外清洁地面面积按 4000m^2 计,一周进行一次地面清洁,年清洁约 52 次。经计算地面清洁用水量 $4\text{m}^3/\text{次}$ 、 $208\text{m}^3/\text{a}$ 。排水系数按 0.8 计,排水量 $3.2\text{m}^3/\text{次}$ 、 $166.4\text{m}^3/\text{a}$ 。隔油池预处理后进入厂区已建生化池处理。

(4) 生活用水

本项目劳动定员 39 人,厂区内设置倒班楼、不设置食堂,倒班楼可供 20 个职工休息、生活用水量按 $150\text{L} \cdot \text{人}/\text{d}$ 计,其余员工生活用水按 $50\text{L} \cdot \text{人}/\text{d}$ 计,则生活用水约 $3.950\text{m}^3/\text{d}$ ($1185\text{m}^3/\text{a}$),折污系数取 0.9,则生活污水排放量为 $3.555\text{m}^3/\text{d}$ ($1066.5\text{m}^3/\text{a}$),排入厂区已建生化池处理。

表2.2-11 本项目给、排水情况一览表

类别		用水规模	用水标准	用水量		排水量	
				日用水量 (m^3/d)	年用水量 (m^3/a)	日排水量 (m^3/d)	年排水量 (m^3/a)
机加设备 切削液溶 液调配用 水	换槽	切削液 水箱容 积 5.2m^3	1 年/a, 切削液原 液: 水=1: 7	4.55	4.55	0	0
	补液		补液量为水箱容积 10%, 切削液原 液: 水=1: 7	0.455	136.5	0	0
高压喷淋 清洗机 (清洗 剂)	换槽	清洗剂 溶液水 箱 1m^3	2 次/a, 清洗剂原 液: 水=1: 9	0.9	1.8	1	2
	补液		补水量为水箱容积 20%, 清洗剂原 液: 水=1: 9	0.180	54	0	0
	换槽		2 次/a	1	2	1	2

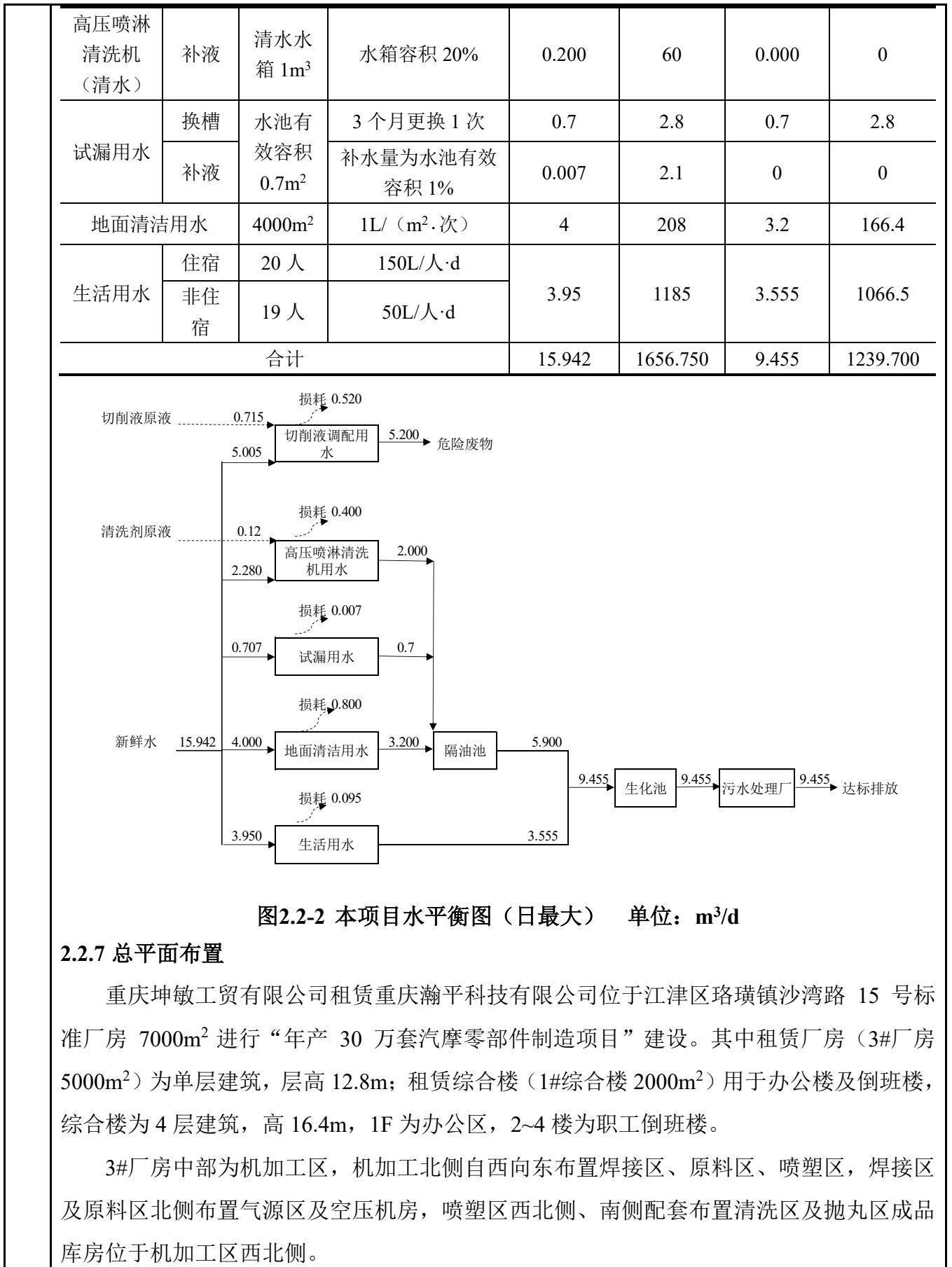
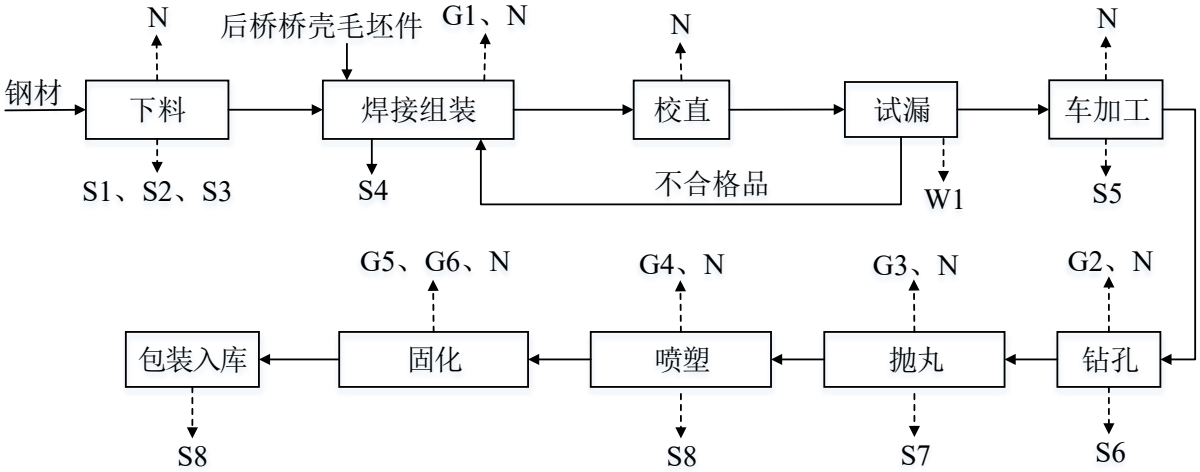


图2.2-2 本项目水平衡图（日最大） 单位：m³/d

2.2.7 总平面布置

重庆坤敏工贸有限公司租赁重庆瀚平科技有限公司位于江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房 7000m² 进行“年产 30 万套汽摩零部件制造项目”建设。其中租赁厂房（3#厂房 5000m²）为单层建筑，层高 12.8m；租赁综合楼（1#综合楼 2000m²）用于办公楼及倒班楼，综合楼为 4 层建筑，高 16.4m，1F 为办公区，2~4 楼为职工倒班楼。

3#厂房中部为机加工区，机加工北侧自西向东布置焊接区、原料区、喷塑区，焊接区及原料区北侧布置气源区及空压机房，喷塑区西北侧、南侧配套布置清洗区及抛丸区成品库房位于机加工区西北侧。

	环保设施：焊接废气治理设施设置在焊接区北侧，喷塑废气治理设施位于喷塑区内，抛丸废气治理设置位于抛丸区东侧，固化废气治理设施设置在喷塑区北侧；危险废物贮存点、一般工业固体废物暂存间设置在成品库房西南角，4#厂房外东北角设置铁屑收集池；生化池依托厂房西北侧现有生化池，废水经生化池预处理达标后排入市政污水管网。项目整体布置上分区明确，各功能区集中设置，避免人流、物流，总体布局合理。 本项目总平面布置情况见附图 2-1，环保工程示意图见附图 2-2。
工艺流程和产排污环节	2.3 工艺流程和产排污环节 2.3.1 施工期工艺流程及产排污环节 本项目利用已建厂房进行建设，施工期仅为设备安装，施工时间较短，产生的污染物较少。施工期产污环节主要为设备拉运过程产生的汽车尾气、粉尘、装修废气等；少量建筑垃圾、废弃包装材料和施工噪声；以及施工人员产生的少量生活垃圾和生活污水。 2.3.2 生产工艺流程及产排污环节图 本项目主要生产汽车及摩托车零配件，主要生产后桥桥壳、增力王、刹车鼓、接头、小方座、凸缘、二轴盖板、轴承套、一轴盖板，零配件生产后成套交付客户，厂内不进行组装。其中，刹车鼓、轴承套生产工艺基本一致；接头、小方座、二轴盖板、一轴盖板配件生产工艺基本一致。项目具体生产工艺流程及产污环节如下。 2.3.2.1 后桥桥壳生产工艺流程  图2.3-1 后桥桥壳生产工艺及产污节点图 下料：将外购的钢材按相应尺寸要求用自动切管机进行切割，自动切管机使用过程中需使用切削液溶液进行润滑和降温，于设备下方水箱（0.1m³）内按切削液原液：水=1:7 比例调和，由于工件会带走一定的损耗，需定期添加切削液溶液，同时切削液溶液经水箱集中收集、人工捞渣后循环使用，每年更换一次。下料过程会产生少量含油边角料 S1、废切

削液 S2、废切削液桶 S3、噪声 N。

焊接组装：将下料后的钢材和后桥桥壳毛坯件用焊机进行焊接组装，焊接工艺采用 CO₂ 保护焊焊接，此过程会产生少量焊接烟尘 G1、噪声 N、焊渣 S4。

校直：将组装后的后桥桥壳半成品用液压机进行校直，检验后桥桥壳的桥管平整性，此过程会产生噪声 N。

试漏：将校直后的半成品放置进一个约 1m³ 的试漏机中检测其气密性，用自来水检测其是否冒气泡，试漏用水循环使用，定期外排。该过程会产生少量不合格品，气密性不合格品返回焊接组装工序进行补焊，试漏用水定期外排产生试漏废水 W1。

车加工：将试漏合格后的后桥桥壳半成品按产品尺寸规格要求用车床进行车加工，此过程会产生少量边角料 S5、噪声 N。

钻孔：将车加工后的后桥桥壳半成品按产品尺寸规格要求用钻床进行钻孔，此过程会产生钻孔粉尘 G2、少量边角料 S6、噪声 N。

抛丸：工件进入抛丸机进一步清理表面，使其达到后续加工的洁净要求。抛丸过程产生抛丸粉尘 G3、废钢丸 S7、噪声 N。

喷塑：本项目喷塑工序在专业公司设计的喷房内进行喷塑，喷塑采用干法静电喷塑工艺。工件经上件后，通过输送链进入密闭喷塑间的喷枪位置准备喷塑作业，静电发生器通过喷枪枪口的电极针向工作方向的空间释放高压静电。在静电作用下，从喷枪口喷出的塑粉会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层。当塑粉附着到一定厚度时，则会发生“同性相斥”的作用，不能再吸附塑粉，从而使各部分的塑粉厚度均匀，进行后续的固化工序。喷塑过程中将产生喷塑粉尘 G4、废包装材料 S8、噪声 N。

固化：喷塑完成后的工件进入输送链条固化段，人工挂件。固化烤箱采用折返式单端进出烘道，工件从入口端进入后，在烘道内通过输送带的转向，最终从入口端的同侧出口送出。本项目固化烤箱尺寸 30×3.5×2.5m，温度 180~220℃，链速 4m/s，工件在固化烤箱内烘烤时间约 15min，使塑粉熔融固化成均匀、平整、光滑的涂膜。固化烤箱配套 1 台天然气燃烧机作为热源，固化过程中利用天然气燃烧直接加热空气，并将热空气送至固化烤箱。固化工序中塑粉熔融挥发产生的固化烘干废气 G5、天然气燃烧废气 G6、噪声 N。

包装入库：将加工后的产品进行人工包装，此过程会产生少量废包装材料 S8。

2.3.2.2 增力王生产工艺流程

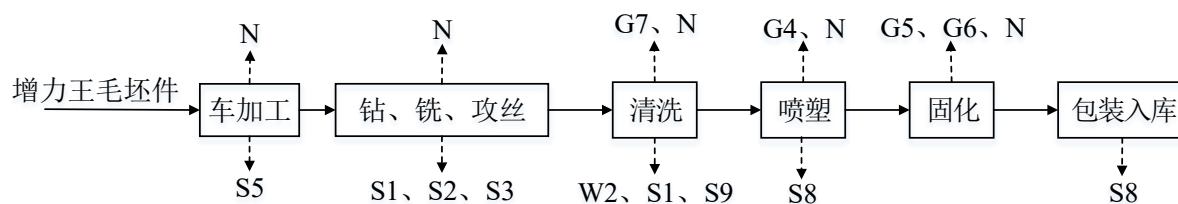


图2.3-2 增力王生产工艺及产污节点图

工艺流程简述：

车加工：将外购的增力王毛坯件按产品尺寸规格要求用车床进行车加工，此过程会产生少量边角料 S5、噪声 N。

钻、铣、攻丝：将车加工后的增力王半成品按产品尺寸规格要求用加工中心、钻工中心和铣床等设备进行钻孔、铣面、攻丝等。加工中心、钻工中心等设备使用时需使用切削液溶液进行润滑和降温，此过程会产生含油金属屑 S1、废切削液 S2、废切削液桶 S3、噪声 N。

清洗：机加工后的工件采用高压喷淋清洗机进行清洗，采用上料-清洗剂喷淋-清水喷淋-风泵切水-下料工艺，去除工件表面铁粉、切屑、油污等杂质。人工将工件放置在高压喷淋清洗机履带上料口，随后依次通过清洗剂喷淋段-清水喷淋段（喷淋有效段合计 1500×700×150mm），高压喷淋清洗机链速 1m/min，清洗剂水箱 1m³、清水水箱 1m³，清洗剂喷淋段中清洗剂原液：水=1：9；经喷淋清洗后进入风泵切水段，该工段通过加热电热管吹出热风（40℃）对工件进行表面水分吹干，吹干后人工下料。高压喷淋清洗机喷淋后的溶液分别经精密过滤器处理后流至水箱内回用于喷淋、固体废物（金属屑等）经排渣系统排出做危废处理。清洗阶段溶定期更换有清洗废水 W2、精密过滤阶段有含油金属屑 S1、废清洗剂桶 S9、噪声 N 产生。

喷塑、固化、包装入库：与前面一致，不再赘述。

2.3.2.3 凸缘生产工艺流程

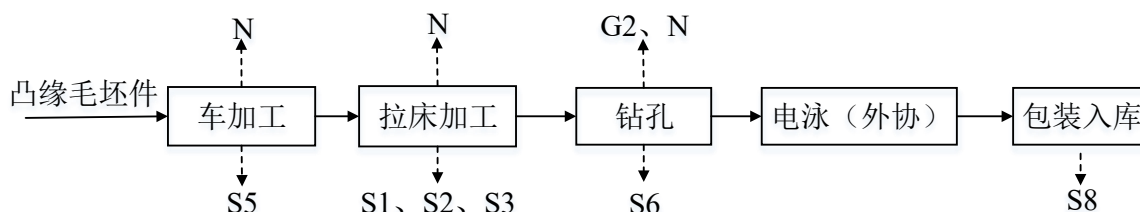


图2.3-3 凸缘生产工艺及产污节点图

工艺流程简述：

车加工：将外购的凸缘毛坯件按产品尺寸规格要求用车床进行车加工，此过程会产生少量边角料 S5、噪声 N。

拉床加工：将车加工后的凸缘半成品按产品尺寸规格要求用拉床拉花键，拉床使用时需使用切削液溶液进行润滑和降温，此过程会产生含油金属屑 S1、废切削液 S2、废切削液桶 S3、噪声 N。

钻孔：将拉花键的凸缘半成品按产品尺寸规格要求用钻床进行钻孔，与后桥桥壳钻孔工艺一致，不再赘述。

电泳：电泳工序外委，电泳后的产品即为成品。

包装入库：与后桥桥壳钻孔工艺一致，不再赘述。

2.3.2.4 刹车鼓、轴承套生产工艺流程

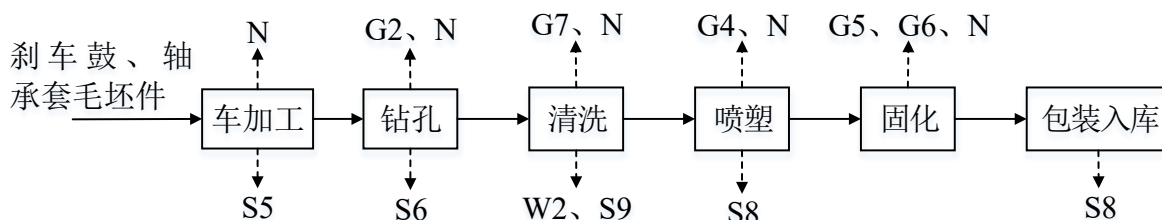


图2.3-4 刹车鼓、轴承套生产工艺及产污节点图

根据建设单位提供资料，将外购的刹车鼓和轴承套毛坯件按产品尺寸规格要求进行生产加工，车加工、钻孔、喷塑、固化、包装入库与后桥桥壳工艺，清洗工序与增力王加工工艺一致，不再赘述。

2.3.2.5 接头、小方座、二轴盖板、一轴盖板生产工艺流程

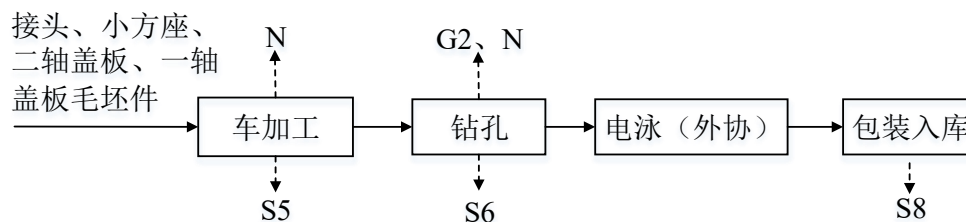


图2.3-5 接头、小方座、二轴盖板、一轴盖板生产工艺及产污节点图

根据建设单位提供资料，将外购的接头、小方座、二轴盖板、一轴盖板毛坯件按产品尺寸规格要求进行生产加工，车加工、钻孔、包装入库与后桥桥壳工艺车加工、钻孔、包装入库一致，电泳外协，不再赘述。

2.3.2.6 其他产污环节

(1) 废气处理

①焊接烟尘：焊接烟尘配套设置的滤筒除尘器定期清理，产生焊烟尘渣 S10；

②抛丸粉尘：抛丸粉尘配套设置的布袋除尘器定期清理，产生抛丸尘渣 S11；

③喷塑粉尘：喷塑粉尘配套设置的滤筒及滤芯除尘器定期清理，产生的塑粉收尘 S12 计，此外有废滤筒 S13 产生；

④固化废气：固化废气经两级活性炭处理，产生废活性炭 S14。

(2) 设备运行及维护保养

空压机运行过程中产生少量空压机含油废液 S15；

依赖液压系统实现动力传输或动作控制的设备如液压机、车床等使用液压油，会产生少量废液压油 S16、废液压油桶 S17；

生产机械运行维护保养时产生少量废机油 S18、废机油桶 S19、含油棉纱手套 S20。

(3) 其他环节

①地面清洁：地面清洁过程产生地面清洁废水 W3；

②员工生活：本项目不设置食堂，员工生活产生生活污水 W4、生活垃圾 S21。

2.3.3 产污环节汇总

表2.3-1 本项目主要产污情况一览表

类别	生产工序/产污位置	污染物	编号	主要污染因子
废气	焊接	焊接烟尘	G1	颗粒物
	钻孔	钻孔粉尘	G2	颗粒物
	抛丸	抛丸粉尘	G3	颗粒物
	喷塑	喷塑粉尘	G4	颗粒物
	固化	烘干废气	G5	非甲烷总烃、臭气浓度
		天然气燃烧废气	G6	NO _x 、SO ₂ 、颗粒物
废水	试漏	试漏废水	W1	COD、SS、石油类
	清洗	清洗废水	W2	COD、SS、石油类
	地面清洁	地面清洁废水	W3	COD、SS、石油类
	员工生活	生活污水	W4	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、总氮、总磷
噪声	设备噪声	设备噪声	N	等效连续 A 声级
固体废物	下料、钻、铣、攻丝、拉床加工	含油金属	S1	危险废物
		废切削液	S2	危险废物
		废切削液桶	S3	危险废物

		焊接	焊渣	S4	一般工业固体废物
		车加工、钻孔	边角料	S5、S6	一般工业固体废物
		抛丸	废钢丸	S7	一般工业固体废物
		喷塑	废包装材料	S8	一般工业固体废物
		包装入库	废包装材料	S8	一般工业固体废物
		清洗	废清洗剂桶	S9	危险废物
		焊接烟尘滤筒除尘器	焊烟尘渣	S10	一般工业固体废物
		抛丸粉尘布袋除尘器	抛丸尘渣	S11	一般工业固体废物
		喷塑粉尘滤筒+滤芯除尘器	塑粉收尘	S12	/
			废滤筒	S13	一般工业固体废物
		固化废气处理设施	废活性炭	S14	危险废物
		设备运行	空压机含油废液	S15	危险废物
			废液压油	S16	危险废物
			废液压油桶	S17	危险废物
		设备维护保养	废机油	S18	危险废物
			废机油桶	S19	危险废物
			含油棉纱手套	S20	危险废物
		职工生活	生活垃圾	S21	生活垃圾
与项目有关的原有环境问题	2.4 与项目有关的原有污染情况及主要环境问题				
	重庆坤敏工贸有限公司现有项目位于珞璜工业园 B 区重庆万虎机电有限责任公司 3#、4#厂房，本项目建成后，现有项目除淘汰设备全部搬迁至新厂区，届时现有项目污染物将“以新带老”全部削减。				
	2.4.1 现有工程环保手续履行情况				
	重庆坤敏工贸有限公司 2021 年完成《汽摩零部件制造项目环境影响报告表》并于 2021 年 9 月 23 日取得环评批复：《重庆市建设项目环境影响评价文件批准书》（渝（津）环准〔2021〕194 号）。				
	环评批复后，企业购置设备施工入驻，于 2022 年 10 月完成场地施工，因市场影响，企业未投产运行。				
	2.4.2 现有项目污染物排放情况				
	根据现有项目环评资料，现有项目污染物排放情况如下：				
	2.4.2.1 废气				
	焊接废气：采用顶端集气罩对焊接烟尘进行收集，经滤筒除尘器处理后由 15m 高的 1#排气筒排放。				

抛丸粉尘：经设备自带的布袋除尘器处理后由 15m 高的 2#排气筒排放。

喷塑废气：经喷塑房自带的滤筒+1 套滤芯除尘器处理后由 15m 高 3#排气筒排放。

固化废气：于烘箱进出口位置顶部设置集气罩、于烘箱中部设置集气管道对固化废气进行收集，收集后的固化废气引至一套“UV 光解+活性炭吸附装置”处理后由 15m 高排气筒（4#）排放。

天然气废气：天然气燃烧废气经集气管道收集后引至 15m 高排气筒（5#）排放。

2.4.2.2 废水

现有项目产生的废水依托重庆万虎机电有限责任公司污废水处理站（设计处理能力 301m³/d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入珞璜园区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入柑子溪。

2.4.2.3 噪声

现有项目营运期噪声主要为设备噪声，通过选用低噪声设备、建筑隔声、设备减震等措施进行治理。

2.4.2.4 固体废物

一般工业固体废物：厂房内南侧设 1 个一般工业固体废物暂存区，20m²，用于储存废包装材料等一般工业固废。

危险废物：生产车间南侧设置 1 个危险废物贮存点，10m²，地面采取防腐防渗等措施，设置托盘、围堰等措施，厂区产生的危险废物采用专用容器分类收集后在危险废物贮存点暂存，专人看守防遗失，并设置标识标牌，危险废物分类收集后暂存于危险废物贮存点，定期交有资质的单位处理。

生活垃圾，设垃圾桶收集后，由环卫部门统一清运。

2.4.3 现有项目产排污情况统计情况

根据现有项目环评资料，污染物排放情况汇总见下表。

表2.4-1 现有项目污染物排放情况汇总表

项目	污染物	排放量（t/a）
废气	非甲烷总烃	0.004
	SO ₂	0.010
	NO _x	0.090
	颗粒物	0.583
废水	废水量	2053.3

			COD	0.103
			BOD ₅	0.021
			SS	0.021
			NH ₃ -N	0.010
			石油类	0.002
	固体废物	一般工业固废	抛丸尘渣	2.838
			塑粉尘渣	6.481
			焊接尘渣	0.084
			废钢丸	3
			废滤筒	0.2
			边角料	5
			废包装材料	2
		危险废物	废机油	0.1
			废液压油	0.2
			切削液	0.5
			含油废棉纱手套	0.1
			废油桶	0.05
			废活性炭	0.026
			废 UV 灯管	0.01
			含油金属屑	8
		生活垃圾	生活垃圾	5.85

2.4.4 现有项目主要存在的环保问题

根据现场踏勘情况，重庆坤敏工贸有限公司现有项目未投产，现场不存在环境保护相关问题。重庆坤敏工贸有限公司现有项目拟搬迁至江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房，建设单位搬迁前对原厂房进行清理，建设单位搬迁过程中，需对迁建前项目生产线相应生产设施进行拆除。随着企业生产线搬迁，设备全部搬迁，并且建设单位须对厂房内的固体废物进行合理地处置清理。其中，不能利用的废旧设备外售给资源回收单位进行处置。同时，拆除过程中产生的一般工业固体废物不能利用的交由资源回收单位处置，不能回收利用的运至一般工业固废处置场进行处置。

2.4.5 租赁厂房环境问题

本项目搬迁后厂址位于江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房，调查了解本项目租赁厂房为闲置厂房，无环境遗留问题，不存在与本项目有关的原有污染情况。

三、 区域环境质量现状、环境保护目标与评价标准

区域环境质量现状

3.1 区域环境质量现状

3.1.1 大气环境质量现状

(1) 基本污染物

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

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）要求，本次评价引用重庆市生态环境局公布的《2024 年重庆市生态环境状况公报》中江津区环境空气质量数据评价项目所在区域环境空气质量达标情况，见下表。

表3.1-1 基本污染物环境质量现状

评价因子	年评价指标	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
SO ₂	年平均浓度	8	60	13.3	达标
NO ₂	年平均浓度	29	40	72.5	达标
PM _{2.5}	年平均浓度	36.1	35	103.1	不达标
PM ₁₀	年平均浓度	52	70	74.3	达标
O ₃	日最大 8 小时平均浓度的第 90 百分位数	146	160	91.3	达标
CO (mg/m^3)	日均浓度的第 95 百分位数	1.1	4.0	27.5	达标

上表可知，江津区属于环境空气质量不达标区。

结合《江津区环境空气质量限期达标规划》（2018~2025 年）中重点任务与措施如下：

调整产业结构、化解落后及过剩产能严格环境准入；加大落后产能淘汰力度；推动产能绿色转型。

调整能源结构，提高清洁能源利用比例控制煤炭消费总量；加强能源高效利用；增加清洁能源供给；推动建筑节能和绿色建筑。

调整运输结构，推进“车、船、油、路”污染协同治理实施清洁柴油车和柴油机攻坚行动；实施清洁运输和清洁油品攻坚行动；强化机动车环保管理；大力推广新能源汽车。

深化固定污染源治理，削减企业污染物排放强化工业大气污染物总量控制；完成重点行业达标治理；实施挥发性有机物治理；强化固定污染源监管。

	强化面源污染治理，提升城市管理水平控制道路扬尘污染；减少全区裸露土地；巩固和扩大高污染燃料禁燃区；加强餐饮油烟污染治理；生活类有机物排放防控；严禁露天焚烧和秸秆综合利用；加强监管能力建设，提升精细化监管水平。 六、加强监管能力建设，提升精细化监管水平：强化大气环境监测能力；加强污染天气应急预案；加强与周边区县联防联控。 根据《江津区空气质量限期达标规划（2018-2025 年）》，将采取推进“小散乱污”企业污染整治、工业企业污染整治、交通污染整治、扬尘污染整治、餐饮油烟污染整治、露天焚烧污染整治等防控措施，有效削减大气污染物排放量，保障环境空气质量达标天数增加，确保 2020 年优良天数达到 292 天，远期 2025 年达到 300 天以上，实现全区 PM_{2.5} 年均浓度达标。在江津区执行相应的整治措施后，可改善区域环境质量达标情况。 （2）特征因子 本项目排放的特征污染物为非甲烷总烃，为了解区域非甲烷总烃环境质量现状，引用重庆天航检测技术有限公司《江津珞璜工业园区环境影响评价监测》（天航（监）字[2023]第 QTPJ0009 号）中点位 HQ7 处的监测数据，该监测点位于本项目东北侧约 1.8km 处，监测时间 2023 年 11 月 25 日~12 月 2 日，监测期间至今区域内未入驻高污染企业，空气质量现状变化不大，满足《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类）（试行）“引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据”要求，监测数据可用。具体情况如下： ①监测点位：HQ7，位于本项目东北侧约 1.8km； ②监测指标：非甲烷总烃； ③监测时间及频次：2023 年 11 月 25 日~12 月 2 日，小时值。 ④评价标准：《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准 ⑤评价方法：采用占标率进行评价，其表达式为： $P_i = C_i / C_{oi} \times 100\%$ P_i——第 i 个污染物的监测最大浓度占相应标准浓度的百分比；%； C_i——第 i 个污染物的监测浓度值，mg/m³； C_{oi}——第 i 个污染物相应的环境质量标准，mg/m³。 ⑥监测结果及分析
--	---

监测结果及评价情况见下表。

表3.1-2 环境空气质量现状评价

监测项目	监测值 mg/m ³	标准值 mg/m ³	最大浓度占标率	达标情况
非甲烷总烃	0.31~0.75	2.0	37.5%	达标

由上表监测结果可知，项目所在区域非甲烷总烃满足参照的河北省地方标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）标准，项目范围内环境空气质量良好。

3.1.2 地表水环境质量现状

本项目受纳水体为柑子溪，根据《重庆市人民政府批转重庆市地表水环境功能类别调整方案的通知》（渝府发〔2012〕4号），柑子溪未进行水域功能划分，柑子溪下游接入长江大溪河口—明月沱江段，长江大溪河口—明月沱江段为Ⅲ类水域，地表水质量现状评价执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅲ类水域水质标准。

根据重庆市江津区生态环境局 2025 年 7 月 14 日发布的《江津区水环境质量月报（2025 年 6 月）》：2025 年 6 月，江津区 8 个市控及以上断面中，I—Ⅲ类水质达标率为 100%。其中长江江津大桥断面达到Ⅱ类水质考核目标，5 条次级河流 7 个断面I-Ⅲ类水质占比 100%，达标率 100%，满足水域功能区要求。

3.1.3 声环境现状监测与评价

本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标分布，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本次不进行声环境质量现状调查。

3.1.4 地下水、土壤环境质量现状监测与评价

本项目在江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房建设，项目用地性质为工业用地，厂房周边均工业用地，项目周边地下水、土壤环境相对不敏感。同时厂房地面已经进行硬化并做了防渗处理，危险废物贮存点等在采取防渗措施后，基本不存在土壤、地下水环境污染途径，因此，本评价不对项目地下水、土壤环境质量进行现状监测。

3.1.5 生态环境质量现状监测与评价

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），本项目为工业用地，根据现场调查，周边无生态环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，可不进行生态现状调

	查。																																													
环 境 保 护 目 标	3.2 环境保护目标 (1) 大气环境：根据现场踏勘，本项目周边 500m 范围内无风景名胜区、自然保护区，主要环境保护目标为散住居民，大气环境保护目标详见下表。 表3.2-1 本项目大气保护目标一览表 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">编号</th><th rowspan="2">名称</th><th colspan="2">坐标/m</th><th rowspan="2">保护对象</th><th rowspan="2">保护内容</th><th rowspan="2">相对厂址方位</th><th rowspan="2">相对厂界最近距离(m)</th><th rowspan="2">环境功能区</th></tr> <tr> <th>X</th><th>Y</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>散住居民</td><td>-5</td><td>+230</td><td>居民</td><td>约 20 人</td><td>北</td><td>190</td><td>二类区</td></tr> <tr> <td>2</td><td>散住居民</td><td>-360</td><td>+90</td><td>居民</td><td>约 10 人</td><td>西北</td><td>390</td><td>二类区</td></tr> <tr> <td>3</td><td>散住居民</td><td>-450</td><td>-120</td><td>居民</td><td>约 5 人</td><td>西南</td><td>450</td><td>二类区</td></tr> </tbody> </table> 以租赁厂房西北角为坐标原点 (0, 0)。 (2) 声环境：本项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。 (3) 地下水环境：本项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。 (4) 生态环境：本项目位于园区内，厂房用地为工业用地，无自然保护区、风景名胜区等生态环境保护目标。								编号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界最近距离(m)	环境功能区	X	Y	1	散住居民	-5	+230	居民	约 20 人	北	190	二类区	2	散住居民	-360	+90	居民	约 10 人	西北	390	二类区	3	散住居民	-450	-120	居民	约 5 人	西南	450	二类区
编号	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界最近距离(m)	环境功能区																																						
		X	Y																																											
1	散住居民	-5	+230	居民	约 20 人	北	190	二类区																																						
2	散住居民	-360	+90	居民	约 10 人	西北	390	二类区																																						
3	散住居民	-450	-120	居民	约 5 人	西南	450	二类区																																						
污 染 物 排 放 控 制 标 准	3.3 污染物排放控制标准 3.3.1 废气 本项目位于江津区，焊接、抛丸产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) 影响区相关标准限值； 本项目喷塑颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) 影响区相关标准限值；同时本项目固化阶段天然气燃烧产生的高温烟气直接进入烘道内对工件直接加热，由于天然气燃烧废气(颗粒物、SO₂、NO_x)与固化烘干产生的挥发性有机气体(非甲烷总烃)无法分开收集，属于混合废气，固化废气中非甲烷总烃执行《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》(DB50/660-2016) 表 2 其他区域排放限值要求，固化废气中颗粒物、SO₂、NO_x 执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016) 影响区相关标准限值。 厂界无组织排放颗粒物、SO₂、NO_x 执行《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)，非甲烷总烃执行《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》(DB 50/660-2016) 表 3 标准。厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，但因项目租用已建标准厂房，厂																																													

房厂界即为厂房边界，本次评价无组织排放非甲烷总烃按照从严执行原则，执行《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB 50/660-2016）表3标准。厂房外监控点处任意一次浓度值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。

生产过程含有异味以臭气浓度表征，执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。

表3.3-1 本项目有组织废气排放标准

污染源	污染源	排放浓度限值 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 ^① (kg/h)	执行标准
焊接烟尘 (DA001)	颗粒物	100	15	0.75	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
抛丸粉尘 喷塑废气 (DA002)	颗粒物	100	15	0.75	
固化废气 (DA003)	颗粒物	100	15	0.75	
	二氧化硫	400		0.7	
	氮氧化物	300		0.25	
	非甲烷总烃	60		1.85	《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）
	臭气浓度	2000（无量纲）		/	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

注：1#综合楼高度 16.5m，排气筒高度 15m 不满足高于半径 200m 单位内建筑物 3m 以上，排放速率按 50%执行并计入表格。

表3.3-2 无组织排放大气污染物限值

污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	执行标准
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
SO ₂	0.40	
NO _x	0.12	
非甲烷总烃	2.0	《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）
臭气浓度	20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

表3.3-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	厂房外设置监控点

	20	监控点处任意一次浓度值						
3.3.2 废水								
本项目高压喷淋废水、试漏废水、地面清洁废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入珞璜工业园 B 区污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入柑子溪，废水排放标准限值见下表。								
表3.3-4 废水排放执行标准 单位：mg/L（pH 无量纲）								
控制项目	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	总氮（以 N 计）	总磷（以 P 计）
GB8978-1996 三级标准	6~9	500	300	400	45*	20	70*	8*
GB18918-2002 一级 A 标	6~9	50	10	10	5（8）*	1	15	0.5
注：“*”NH ₃ -N、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）；括号外数值为水温>15℃时的控制指标，括号内数值为水温≤15℃时的控制指标。								
3.3.3 噪声								
厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。								
表3.3-5 环境噪声排放标准 单位：dB(A)								
标准			昼间	夜间				
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准			65	55				
3.3.4 固废								
一般工业固体废物：《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准（GB18599-2020）》中明确采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用本标准，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；同时一般工业固体废物分类执行《固体废物分类与代码目录》（2024 年）文件相关要求。								
危险废物管理执行《国家危险废物名录（2025 年版）》、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。								
总量控制	(1) 废气： SO ₂ : 0.022t/a，有组织； NO _x : 0.101t/a 有组织； 非甲烷总烃 0.016t/a，其中有组织 0.012t/a，无组织 0.004t/a；							

指 标	颗粒物 0.453t/a，其中有组织 0.225t/a，无组织 0.228t/a。 （2）废水 排入市政管网 COD0.558t/a，氨氮 0.031t/a，总氮 0.056t/a，总磷 0.010t/a； 排入环境：COD0.062t/a，氨氮 0.006t/a，总氮 0.019t/a，总磷 0.001t/a。
--------	---

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	4.1 施工期环境保护措施 本项目在新租赁闲置厂房进行建设，施工期仅为内部装修和设备安装，施工时间较短，产生的污染物较少。施工期室内装修和安装设备，产生的少量装修废气在厂房内无组织排放；施工期少量施工建筑垃圾由施工单位交由建渣清运单位处理；施工人员产生的生活垃圾和生活污水依托厂区现有环保设施处理。项目施工时间短，不涉及土建工程，产生污染物较少，均不会对外环境造成明显影响。
	4.2 运营期环境影响和保护措施 4.2.1 废气 4.2.1.1 污染物核算 （1）焊接废气 G1 根据建设单位提供资料，本项目后桥桥壳毛坯件与钢材组装时需进行焊接组装，焊机每天工作时间约 6h/d，则焊接工序的年工作时间为 1800h/a。本项目设置焊接工位共计 25 个。根据建设单位提供资料，本项目焊丝的年用量共计约 18t/a，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33~37、43 机械行业系数手册/09 焊接/实芯焊丝烟尘产污系数为 9.19kg/t-原料，则生产厂区焊接烟尘的年产生量为 0.165t/a。 本项目焊接烟尘经集气罩收集后通过滤筒除尘器处理由 1 根 15m 高排气筒（DA001）有组织排放，收集效率取 80%、处理效率 95%。 本项目采用侧吸罩（有法兰边），其风量计算如下： $Q=0.75V_x(5X^2+F)\times 3600\times n$ 式中：V_x——有害物产生地点的控制风速，m/s，取值 0.5m/s； V₀——排风罩罩口的平均速度，m/s F——排风罩罩口面积，m²，单个集气罩投影面积约 0.8m×0.25m=0.2m²， H——有害物发生地点至罩口距离，m，取值 0.25m； n——设备台数，取值 25。 根据上述公式计算的单个工位集气罩风量为 691m³/h，25 个焊接集气罩总风量为 17296m³/h，取 18000m³/h。

本项目焊接废气产、排情况见下表。

表4.2-1 焊接废气产、排情况一览表

排气筒	污染物	产生量 t/a	有组织产生			有组织排放			无组织	
			产生 浓度 mg/m ³	产生 速率 kg/h	产生 量 t/a	排放 浓度 mg/m ³	排放 速率 kg/h	排放 量 t/a	排放 速率 kg/h	排放 量 t/a
DA001	颗粒物	0.165	4.084	0.074	0.132	0.204	0.004	0.007	0.018	0.033

(2) 钻孔粉尘 G2

本项目使用钻床对工件进行钻孔，产生金属粉尘量较小且大颗粒金属粉尘可在厂内沉降，对周边环境影响较小，本次评价不再量化分析。

(3) 抛丸废气 G3

本项目设置 1 台抛丸机对后桥桥壳表面进行处理，抛丸将钢丸喷射到工件表面，利用钢丸的冲击力对工件进行除垢去毛刺。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33~37、43 机械行业系数手册/06 预处理，钢材等通过抛丸颗粒物产污系数取值 2.19kg/t-原料。根据建设单位提供资料，本项目后桥桥壳采用抛丸机进行表面处理，去除表面灰尘等，加工的原料约为 1280t/a，则抛丸粉尘中颗粒物产生量为 2.803t/a。项目抛丸机每天工作时间约 4h/d，抛丸工序年工作时间约为 1200h/a。

本项目抛丸工序均置于密闭的抛丸机中，抛丸机配套布袋除尘器设计风量为 8000m³/h。抛丸机工作过程中密闭，抛丸粉尘有组织收集率按 100%计。抛丸机配套的布袋除尘器处理效率以 95%计。抛丸粉尘采用设备自带的布袋除尘器处理后由 15m 高的排气筒（DA002）排放。

本项目抛丸废气产、排情况见下表。

表4.2-2 抛丸废气产、排情况一览表

排气筒	污染物	产生量 t/a	有组织产生（收集效率 100%）			有组织排放（处理效率 95%）		
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	量 t/a
DA002	颗粒物	2.803	292.000	2.336	2.803	14.600	0.117	0.140

(4) 喷塑废气 G4

根据物料平衡，本项目喷塑室使用粉体涂料 32.490t/a，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-》“33-37、431-434 机械行业系数手册”中“14 涂装环节--粉末涂料，喷粉颗粒物产生系数 300kg/吨原料”，则喷塑过程中粉尘产生量约为 9.747t/a。

本项目喷塑环节运行时间约 8h/d，全年工作 300d，共 2400h，项目设置密闭式喷塑室，设置负压抽风装置进行整体换风（配套风机风量为 15000m³/h），过喷产生的颗粒物（9.747t/a）经“滤筒+滤芯”处理后接入抛丸废气排气筒（DA002）排放，过喷塑粉收集（捕集效率 98%、9.552t/a）后依次通过滤筒除尘系统（除尘效率按 90%计、滤筒收集量 8.597t/a）、滤芯过滤系统（除尘效率按 95%计、滤芯收集量 0.907t/a）。经计算“滤筒+滤芯”收集的塑粉合计 9.504t/a 进行循环利用，有组织排放量 0.048t/a（1.327mg/m³，0.166kg/h），无组织排放量为 0.195t/a（0.081kg/h）。

综上，本项目抛丸、喷塑废气产、排情况见下表。

表4.2-3 抛丸、喷塑废气产、排情况一览表

污染源	污染物	产生量 t/a	有组织产生			有组织排放			无组织	
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	量 t/a	速率 kg/h	量 t/a
抛丸	颗粒	2.803	292.000	2.336	2.803	14.600	0.117	0.140	/	/
喷塑	物	9.747	265.338	3.980	9.552	1.327	0.020	0.048	0.081	0.195
DA002 排放统计						14.600	0.137	0.188	/	/

注：根据分析，抛丸运行时间 4h/d、喷塑运行时间 8h/d，DA002 排气筒排放浓度按最大排放浓度（仅抛丸生产）计，排放速率按最大排放速率（抛丸、喷塑同时生产）计。

（5）固化废气 G5、G6

①烘干废气 G5

在喷塑结束后，将在固化烤箱中对产品进行固化。在固化过程中，由于塑粉受热使塑粉能够在配件上固化定型，本项目固化烤箱温度约 180~220℃，在此温度下，塑粉不会发生分解反应，塑粉在加热条件下有少量未聚合单体挥发产生有机废气（以非甲烷总烃计）。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册---33-37、431-434 机械行业系数手册》，“14 涂装核算环节-粉末涂料，喷粉后烘干挥发性有机物产生系数 1.20kg/吨-原料”，附着于工件塑粉量 22.743t/a，则非甲烷总烃产生量约 0.027t/a。根据业主提供资料，项目固化工序每天生产 8h，年生产时间为 300d，生产时间为 2400h/a。

本项目固化烤箱采用折返式单端进出烘道，工件从入口端进入后，在烘道内通过输送带的转向，最终从入口端的同侧出口送出（即工件进出口位于同侧）。根据建设单位提供资料，拟在通道进出口上方设置 1 个上吸式集气罩收集烘干废气，根据《大气污染控制工程》中集气罩设计原则，本项目集气罩风量按照下式确定：

$$L = V_0 F = (10x^2 + F) V_x$$

式中：L——集气罩风量，m³/s；

V₀——吸气口的平均风速，m/s；

V_x——控制点的吸入风速，m/s，取值0.5m/s；

F——集气罩面积，m²；集气罩面积约1.8m×0.8m=1.44m²

x——控制点到吸风口的距离m，取值0.8；

根据上述公式计算烘干废气集气罩风量为 9878.4m³/h，取 10000m³/h。

烘干废气经集气罩收集后（收集效率约 85%，0.023t/a）引入“两级活性炭吸附装置”（处理效率约 50%）处理后经 15m 高排气筒（DA003）排放，经计算有组织排放量 0.012t/a，无组织排放量 0.004t/a。

同时本项目烘干过程中时会产生异味气体（以臭气浓度进行表征），产生量小，对外环境的影响可接受，本次评价仅将其作为废气监控因子。

②天然气燃烧废气 G6

固化烤箱配套设置 1 台天然气燃烧机，燃烧烟气直接对工件进行加热，天然气燃烧机耗气量为 45m³/h，每天生产 8h，年生产时间为 300d，生产时间为 2400h/a，则固化过程天然气耗量约 108000m³/a。

参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37、431-434 机械行业系数手册/14 涂装核算环节--天然气-天然气工业炉窑”，废气量、SO₂、NO_x、颗粒物产生系数分别为 13.6m³/m³-原料、0.000002Skg/m³-原料，0.000935kg/m³-原料（采用国内领先的低氮燃烧技术，按 0.00187kg/m³-原料 50%计）、0.000286kg/m³-原料，本项目固化阶段天然气燃烧废气各污染物产生情况见下表所示。

表4.2-4 天然气燃烧废气污染物产、排情况一览表

污染因子	参照排污系数	产生量 t/a
废气量	13.6m ³ /m ³ -原料	1468800m ³ /a
SO ₂	0.000002S*kg/m ³ -原料	0.022
NO _x	0.000935kg/m ³ -原料	0.101
颗粒物	0.000286kg/m ³ -原料	0.031

注：根据《天然气》（GB17820-2018），天然气含硫量（S）不超过 100mg/m³，本次评价取 100

天然气属于清洁能源，天然气燃烧机采用低氮燃烧技术，燃烧废气与烘干废气

	一并经“两级活性炭吸附装置”（考虑两级活性炭对天然气燃烧废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的处理率为 0）处理后由 DA003 排气筒排放，对环境影响小，环境可接受。 本项目正常工况下排放基本情况见下表。
--	--

表4.2-5 本项目废气污染物产生及排放情况一览表

排放形式	污染源	污染物	污染物产生情况			污染防治设施				污染物排放情况		
			产生浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a	工艺	收集效率	处理效率	是否为可行技术	排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
DA001	焊接废气	颗粒物	4.084	0.074	0.132	各焊接工位焊接烟尘经集气罩收集后通过滤筒除尘器处理后由 1 根 15m 高的排气筒（DA001）排放。	80%	95%	是	0.204	0.004	0.007
DA002	抛丸废气	颗粒物	292.000	2.336	2.803	自带布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放。	100%	95%	是	14.600	0.137	0.188
	喷塑废气	颗粒物	265.338	3.980	9.552	喷塑工序产生的粉尘经喷塑房自带的滤筒+滤芯除尘处理后通过 DA002 排放。	滤筒 98%	滤筒 90%、滤芯 95%	是			
DA003	固化废气	SO ₂	0.900	0.009	0.022	天然气燃烧机采用低氮燃烧技术，烘箱进出口位置顶部设置集气罩、烘箱中部设置集气管道，天然气燃烧废气与固化过程产生的有机废气收集后的固化废气经两级活性炭箱吸附处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放。	/	/	是	0.818	0.008	0.022
		NOx	4.208	0.042	0.101		/	/	是	3.825	0.038	0.101
		颗粒物	1.287	0.013	0.031		/	/	是	1.170	0.012	0.031
		非甲烷总烃	0.967	0.010	0.023		85%	50%	是	0.483	0.005	0.012
		臭气浓度	/	/	少量		/	/	是	/	/	少量
无组织		颗粒物	/	0.100	0.228		/	/	是	/	0.100	0.228

	非甲烷 总烃	/	0.002	0.004	加强收集设施维护和管理， 加强通风	/	/	是	/	0.002	0.004
	臭气浓 度	/	/	少量		/	/	是	/	/	少量

表4.2-6 正常工况下排放口基本情况一览表

编号	排气筒底部中心坐标		名称	排放口类型	风量 m³/h	高度 m	内径 m	温度℃	标准限值		
									污染因子	浓度 mg/m³	速率 kg/h
DA001	106.439041	29.329168	焊接废气排气筒	一般排放口	18000	15	0.6	25	颗粒物	100	0.75
DA002	106.439751	29.328371	抛丸、喷塑废气 排气筒	一般排放口	23000	15	0.7	25	颗粒物	100	0.75
DA003	106.439561	29.329167	固化废气排气筒	一般排放口	10000	15	0.5	40	SO ₂	400	0.75
									NO _x	300	0.7
									颗粒物	100	0.25
									非甲烷总烃	60	1.85
									臭气浓度	2000（无量纲）	/

4.2.1.2 非正常工况

本项目废气固化废气、焊接废气污染物产生浓度较低，治理设施非正常工况下停产，对环境影响可控。本项目非正常工况下对环境影响主要表现抛丸、喷塑等产尘量较大工序，非正常工况排放主要考虑上述工序除尘系统出现问题，无治理效果情况，非正常工况下主要大气污染物的排放源强见下表。

表4.2-7 污染源非正常排放核算表

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 /mg/m ³	非正常排放速率 /kg/h	单次持续时间/h	年发生频次/年	应对措施
1	DA002 抛丸、喷塑废气	处理设施故障，处理效率失效	颗粒物	292	6.316	0.5	1	加强管控及时调整

4.2.1.3 措施可行性分析**(1) 收集处置措施**

本项目产生的废气主要为钻孔粉尘、焊接废气、抛丸废气、喷塑废气、固化废气（天然气燃烧废气、烘干废气）。

焊接废气通过集气罩收集进入滤筒除尘器处理后，由1根15m高排气筒（DA001）有组织排放；

抛丸废气通过设备自带布袋除尘器处理、喷塑废气收集后通过设备配套的“滤筒+滤芯”除尘系统处理后，由1根15m高排气筒（DA002）有组织排放；

固化废气经集气罩收集进入“两级活性炭吸附装置”处理达标后，由1根15m高排气筒（DA003）有组织排放；

钻孔粉尘经自然沉降后通过加强车间通风无组织排放。

(2) 可行性分析

①焊接废气收集后经滤筒除尘器处理后排放；抛丸废气经自带布袋除尘器处理；喷塑废气采用“滤筒+滤芯”除尘处理后排放。

滤筒除尘器：滤筒多为折叠式结构，单位体积过滤面积大（是同体积布袋的2~5倍，节省厂房空间，尤其适合车间布局紧凑的场景），能更高效地拦截粉尘，对0.3μm以上的粉尘，过滤效率较高；采用脉冲喷吹清灰，滤筒表面光滑，粉尘易脱落，清灰彻底，设备阻力稳定。

滤芯除尘器：以滤芯为过滤部件，滤芯材质多样，如玻璃纤维、纸质等。滤芯形

状有圆筒形等，滤芯的过滤精度较高，能拦截更细微的粉尘颗粒；但滤芯材质较脆（如纸质、玻璃纤维），不耐机械振动或气流冲击，滤芯除尘仅适用于小风量（ ≤ 1 万 m^3/h ）、低浓度粉尘场景。

布袋除尘器：使用除尘布袋作为过滤介质，布袋一般由纤维织物缝制而成，常见的有涤纶针刺毡、丙纶等材质。布袋悬挂在除尘器的箱体中，通过花板固定。通过滤袋对含尘气体进行过滤分离，具有处理风量大、适应性强等特点。

结合本项目厂区布局及工艺废气特性，本项目焊接废气收集后经滤筒除尘器处理后排放；抛丸废气经自带布袋除尘器处理；喷塑废气采用“滤筒+滤芯”除尘处理后排放可行。

②固化废气经集气罩收集进入“活性炭吸附装置”处理后排放。

根据《2025 年重庆市夏季空气质量提升工作方案》，活性炭应装填齐整，避免气流短路。采用颗粒活性炭时，气体流速宜低于 0.60m/s ；采用活性炭纤维时，气体流速宜低于 0.15m/s ；采用蜂窝活性炭时，气体流速宜低于 1.20m/s 。颗粒活性炭碘吸附值 $\geq 800\text{mg/g}$ 或四氯化碳吸附率 $\geq 45\%$ ；蜂窝活性炭碘吸附值 $\geq 650\text{mg/g}$ 或四氯化碳吸附率 $\geq 35\%$ ；活性炭纤维比表面积应不低于 $1100\text{m}^2/\text{g}$ （BET 法）或四氯化碳吸附率 $\geq 65\%$ 。企业应备好所购活性炭厂家关于活性炭碘吸附值、四氯化碳吸附率、比表面积等相关检测报告等证明材料。应考虑 VOCs 产生量等因素科学合理确定活性炭装填量及更换周期，并在操作规程中予以载明。采用一次性颗粒状活性炭处理 VOCs 废气，年活性炭使用量宜不应低于 VOCs 产生量的 5 倍，即 1 吨 VOCs 产生量，需 5 吨活性炭用于吸附。采取组合工艺的，光催化、光氧化、水喷淋（吸收可溶性 VOCs 除外）、低温等离子等低效治理工艺以去除率不超过 10%计算活性炭装填量。排气浓度不满足设计或排放要求时，需及时更换活性炭。活性炭更换周期宜不超过累计运行 500 小时或 3 个月。建立全过程管理台账，购入记录和质量规格应附发票、检测报告等关键支撑材料；应准确、及时填写更换记录并保存；废旧活性炭妥善贮存，贮存过程中产生的 VOCs 接入处理设施，将废旧活性炭交有资质的单位处理处置，在设施运维台账中记录更换时间和使用量。

根据工程分析可知，VOCs 有组织产生量 0.023t/a ，活性炭吸附 VOCs 0.011t/a 。

①活性炭使用量不低于 VOCs 产生量的 5 倍即 0.116t/a ；②活性炭更换周期宜不超过累计运行 500 小时或 3 个月，本项目固化阶段处理设施运行时间 2400h/a ，因此本项

目活性炭年更换频次按 500 小时（年更换 5 次）计。根据建设单位提供的废气设计资料，本项目活性炭装炭量为 1.25m³，则活性炭总量约 6.25m³/a，按 0.4t/m³ 密度核算其重量为 2.5t/a。综合考虑本项目活性炭使用量按 2.5t/a 计，活性炭动态吸附量取 15%，则装填的活性炭可吸附量为 0.375t/a 有机废气（>0.011t/a），可保证有机废气稳定达标排放。吸附装置按现行环保要求选取符合碘值的蜂窝活性炭。

4.2.1.4 环境影响

根据环境质量公告，江津区环境空气中基本污染物 PM₁₀、SO₂、NO₂、CO 和 O₃ 浓度符合《环境空气质量标准》（GB3096-2012）中的二级标准要求，PM_{2.5} 超标，本项目所在区域为不达标区；非甲烷总烃满足参照的河北省地方标准《环境空气质量非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）标准，项目范围内环境空气质量良好。

本项目运营期产生的废气分类处理后可实现达标排放，对周边环境的影响可接受。

4.2.1.5 自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 铁路、船舶、航空航天和其他运输设备制造业》（HJ 1124-2020）等文件，本项目废气监测要求见下表。

表4.2-8 废气自行监测计划

污染源	监测点位	监测指标	监测频次	备注
DA001	焊接废气排放口	颗粒物	验收时监测 1 次，以后 1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 （DB 50/418—2016）
DA002	抛丸、喷塑废气排放口	颗粒物		
DA003	固化废气排放口	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	验收时监测 1 次，以后 1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 （DB 50/418-2016）
		非甲烷总烃		《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》 （DB50/660-2016）
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》 （GB14554-93）
无组织	厂界下风向	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	验收时监测 1 次，以后 1 次/年	《大气污染物综合排放标准》 （DB50/418-2016）
		非甲烷总烃		《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》 （DB50/660-2016）

		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)			
	厂房外	非甲烷总烃（监控点处任意一次浓度值）		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）			

注：厂区非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），但因项目租用已建标准厂房，厂房厂界即为厂房边界，本次评价无组织排放非甲烷总烃按照从严执行原则，执行《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB 50/660-2016）表 3 标准。厂房外监控点处任意一次浓度值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。

4.2.2 废水

4.2.2.1 废水源强

（1）高压喷淋清洗机废水

高压清洗机废水产生量约 4m³/a，主要污染因子为 COD、SS、石油类，产生浓度分别为 800mg/L、450mg/L、500mg/L。

（2）试漏废水

试漏废水产生量约 2.8m³/a，主要污染因子为 COD、SS、石油类，产生浓度分别为 500mg/L、400mg/L、300mg/L。

（3）地面清洁废水

地面清洁废水最大产生量 166.4m³/a，主要污染因子为 COD、SS、石油类，产生浓度分别为 350mg/L、400mg/L、30mg/L。

（4）生活污水

生活污水产生量 1066.5m³/a，主要污染物为 COD、BOD₅、SS、氨氮、总氮、总磷，产生浓度分别为 500mg/L、400mg/L、400mg/L、35mg/L、60mg/L、10mg/L。

本项目废水污染物产排情况见下表。

表4.2-9 本项目废水污染物产排情况一览表								
名称	污染物	治理前		治理措施	处理设施处理后排放		排入外环境	
		产生浓度 mg/L	产生量 t/a		排放浓度 mg/L	排放量 t/a	排放浓度 mg/L	排放量 t/a
高压喷淋清洗废水 4m³/a	COD	800	0.003	隔油池预处理后进入现有生化池处理，后排入珞	/	/	/	/
	SS	450	0.002		/	/	/	/
	石油类	500	0.002		/	/	/	/
	COD	500	0.001		/	/	/	/

	试漏废水 2.8m³/a	SS	400	0.001	珩工业园 B 区污 水处理厂	/	/	/	/	
		石油类	300	0.001		/	/	/	/	
	地面清洁废 水 166.4m³/a	COD	350	0.058		/	/	/	/	
		SS	400	0.067		/	/	/	/	
		石油类	30	0.005		/	/	/	/	
	生活污水 1066.5m³/a	COD	500	0.533	进入现有生化池 处理后排入珩璜 工业园 B 区污水 处理厂	/	/	/	/	
		BOD ₅	400	0.427		/	/	/	/	
		SS	400	0.427		/	/	/	/	
		氨氮	35	0.037		/	/	/	/	
		总氮	60	0.064		/	/	/	/	
		总磷	10	0.011		/	/	/	/	
	综合废水 1239.7m³/a	COD	481	0.596	珩璜工业园 B 区 污水处理厂	450	0.558	50	0.062	
		BOD ₅	344	0.427		300	0.372	10	0.012	
		SS	400	0.496		350	0.434	10	0.012	
		NH ₃ -N	30	0.037		25	0.031	5	0.006	
		石油类	6	0.008		5	0.006	1	0.001	
		总氮	52	0.064		45	0.056	15	0.019	
		总磷	9	0.011		8	0.010	0.5	0.001	
表4.2-10 项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表										
序 号	废水类 别	污染物 种类	排放 去向	排放规 律	污染治理设施			排放口 编号	排放口 设置是 否符合 要求	排放口类型
					污染治 理设施 名称	污染治 理设施 名称	污染治 理设施 工艺			
1	高压喷 淋清洗 机废 水、试 漏废 水、地 面清洗 废水	COD、 SS、石 油类	隔油 池	间断排 放，排 放期间 流量不 稳定	/	隔油池	重力分离	/	/	/
3	综合废 水	COD、 BOD ₅ 、 SS、 NH ₃ -N、 石油 类、总 氮、总 磷	生化 池	间断排 放，排 放期间 流量不 稳定	/	生化池	厌氧+沉淀	DW001	√是 □否	√企业总排放 □雨水排放 □清浄下水排放 □温排水排放 □车间或车间处 理设施排放口

表4.2-11 项目间接废水排放口基本情况

废水或废水类别	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量/(万 t/a)	排放去向	排放规律	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度				名称	污染物种类	排放标准
综合废水	厂区总排口DW001	106.438663	29.3290213	0.1240	市政污水管网	间断排放，排放期间流量不稳定，但有周期性规律	珞璜工业园 B 区污水处理厂	pH	6~9（无量纲）
								COD	50
								BOD ₅	10
								SS	10
								NH ₃ -N	5（8）*
								石油类	1
								总氮	15
								总磷	0.5

注：括号外数值为水温>15℃时的控制指标，括号内数值为水温≤15℃时的控制指标。

4.2.2.2 废水处理设施可行性分析

（1）隔油池、生化池可行性分析

本项目拟新建隔油池对高压喷淋废水（2m³/d）、试漏废水（0.7m³/d）、地面清洁废水（3.200m³/d）进行处理，高压喷淋废水半年产生 1 次、试漏废水半年产生 1 次、地面清洁废水每周产生 1 次，根据上述废水间歇性产生特性，本次评价隔油池处理规模为 5m³/d，经隔油后的高压喷淋废水、试漏废水、地面清洁废水与生活污水一同进入厂区现有生化池进行处理。

经现场踏勘与现场调查，现有生化池位于厂区西北侧，生化池设计处理能力为 50m³/d，剩余处理能力约 40m³/d，本项目综合废水日最大排放量为 7.455m³/d，污水成分简单，生化池有能力接纳本项目废水，不会对生化池造成较大冲击，因此本项目生活污水排入该生化池处理可行。

（2）依托珞璜工业园 B 区污水处理厂可行性分析

珞璜工业园 B 区污水处理厂位于重庆市江津区珞璜工业园 B 区福生堂，设计处理规模 1.5 万 m³/d，目前实际运行规模为 0.87 万 m³/d，目前还有富余处理能力。珞璜工业园 B 区污水处理厂采用“调节池+混凝反应/沉淀+水解酸化池+CAST+混凝沉淀池+滤布滤池”处理工艺，出水水质可达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入柑子溪。

珞璜工业园区 B 区污水处理厂的服务范围为珞璜工业园区 B 区绕城以北、柑子

溪以东区域（即包括玉观片区、碑亭片区、长合片区、马宗北片区），主要包括企业职工生活污水、工业生产废水及园区内居住小区的生活污水。本项目所在区域污水处理为珞璜工业园 B 区污水处理厂服务范围，区域的城市污水截流管网完善，因此在项目建成投入使用后污水通过厂区生化池处理达标，可进入市政管网汇入珞璜工业园 B 区污水处理厂处理。

此外，本项目废水排放量占污水处理厂日均处理规模小，不会对珞璜工业园 B 区污水处理厂的正常运行产生影响，能够保证污水处理达标排放。项目废水不直接进入水体，对周围水环境影响较小。因此，项目在采取上述废水处理措施后，均能达到环境标准和生产要求，因此项目建设对水环境影响较小。

综上所述，本项目废水处理措施可行。

4.2.2.3 水污染物自行监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）要求，本项目废水监测计划详见下表。

表4.2-12 废水自行监测计划一览表

污染源	监测点位	监测指标	监测频次	备注
DW001	生化池出口	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、总氮、总磷、石油类	验收时监测一次，后期由生化池运营责任主体负责	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）

4.2.3 噪声

4.2.3.1 预测方法及模式

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）的技术要求，本次评价采用导则推荐的预测模式。

（1）室内声源等效室外声源计算

1) 按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

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

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

L_{p1ij}——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N——室内声源总数。

(2) 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下式近似求出:

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

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

$L_{p1i}(T)$ ——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 倍频带隔声量, dB。

(3) 噪声衰减计算

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式:

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

式中: $L_p(r)$ ——预测点处声压级, dB;

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级, dB;

r ——预测点距声源的距离, m;

r_0 ——参考位置距声源的距离, m。

(4) 噪声贡献值计算

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 , 则本工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

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

式中: L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

T ——用于计算等效声级的时间, s;

N ——室外声源个数;

t_i ——在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

M ——等效室外声源个数;

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间, s。

(5) 噪声预测值计算

预测点的贡献值和背景值按能量叠加方法计算得到的声级。

噪声预测值 (L_{eq}) 计算公式为:

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

式中: L_{eq} ——预测点的噪声预测值, dB;

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值, dB。

$$L_r = L_{r0} - 20 \lg(r / r_0) - \Delta L$$

式中: L_r ——噪声受点 r 处的等效声级, dB;

L_{r0} ——噪声受点 r_0 处的等效声级, dB;

r——噪声受点 r 处与噪声源的距离, m;

r_0 ——噪声受点 r_0 处与噪声源的距离, m;

ΔL ——各种因素引起的衰减量, dB。

叠加计算式:

$$L_{(总)} = 10 \lg \left(\sum_{i=1}^N 10^{L_i / 10} \right)$$

式中: $L_{(总)}$ ——复合声压级, dB;

L_i ——背景声压级或各个噪声源的影响声压级, dB

表4.2-13 噪声源强调查清单（室外）

序号	声源名称	数量/台	空间相对位置/m			声源强	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z	声压级/距声源距离 dB (A) /m		
1	焊接废气风机	1	25.86	-0.42	0.5	85/1	选用低噪声设备、基础减振、风机安装消声器、管道采用柔性连接等措施	昼间
2	固化废气风机	1	69.94	-0.45	0.35	85/1		昼间
3	抛丸废气风机	1	86.81	-37.41	0.35	85/1		昼间

表4.2-14 噪声源强调查清单（室内）

建筑物名称	声源名称	声源源强 (声压级/距声源距离) (dB(A)/m)	声源控制措施	空间相对位置/m			方位	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
3#厂房	喷塑废气风机	85/1	基础减振、厂房隔声、合理布局	77.67	-10.64	1.2	北	9.87	68.62	昼间	26	42.62	1
							东	8.84	68.66			42.66	1
							西	77.48	68.46			42.46	1
	自动切管机	75/1		29.1	-27.63	0.8	北	26.95	58.55	昼间	26	32.55	1
							东	57.34	58.48			32.48	1
							西	29.19	58.53			32.53	1
	焊机 1	75/1		28.47	-11.44	0.9	北	10.76	58.97	昼间	26	32.97	1
							东	58.03	58.48			32.48	1
							西	28.30	58.54			32.54	1

	焊机 2	75/1		28.46	-14.91	0.9	北	14.23	58.76	昼间	26	32.76	1
							东	58.03	58.48			32.48	1
							西	28.35	58.54			32.54	1
	焊机 3	75/1		28.56	-18.75	0.9	北	18.07	58.65	昼间	26	32.65	1
							东	57.91	58.48			32.48	1
							西	28.51	58.54			32.54	1
	焊机 4	75/1		28.55	-22.22	0.9	北	21.54	58.59	昼间	26	32.59	1
							东	57.91	58.48			32.48	1
							西	28.55	58.54			32.54	1
	焊机 5	75/1		28.46	-25.29	0.9	北	24.61	58.56	昼间	26	32.56	1
							东	57.99	58.48			32.48	1
							西	28.51	58.54			32.54	1
	焊机 6	75/1		25.85	-11.51	0.9	北	10.83	58.96	昼间	26	32.96	1
							东	60.65	58.48			32.48	1
							西	25.68	58.55			32.55	1
	焊机 7	75/1		25.84	-14.98	0.9	北	14.30	58.76	昼间	26	32.76	1
							东	60.65	58.48			32.48	1
							西	25.73	58.55			32.55	1

	焊机 8	75/1		25.94	-18.82	0.9	北	18.14	58.65	昼间	26	32.65	1
							东	60.53	58.48			32.48	1
							西	25.89	58.55			32.55	1
	焊机 9	75/1		25.93	-22.29	0.9	北	21.61	58.59	昼间	26	32.59	1
							东	60.53	58.48			32.48	1
							西	25.93	58.55			32.55	1
	焊机 10	75/1		25.84	-25.36	0.9	北	24.68	58.56	昼间	26	32.56	1
							东	60.60	58.48			32.48	1
							西	25.89	58.55			32.55	1
	焊机 11	75/1		23.29	-11.42	0.9	北	10.75	58.97	昼间	26	32.97	1
							东	63.21	58.48			32.48	1
							西	23.12	58.58			32.58	1
	焊机 12	75/1		23.28	-14.89	0.9	北	14.22	58.76	昼间	26	32.76	1
							东	63.21	58.48			32.48	1
							西	23.17	58.58			32.58	1
	焊机 13	75/1		23.38	-18.73	0.9	北	18.06	58.65	昼间	26	32.65	1
							东	63.09	58.48			32.48	1
							西	23.33	58.57			32.57	1

	焊机 14	75/1		23.37	-22.2	0.9	北	21.53	58.59	昼间	26	32.59	1
							东	63.09	58.48			32.48	1
							西	23.37	58.57			32.57	1
	焊机 15	75/1		23.28	-25.27	0.9	北	24.60	58.56	昼间	26	32.56	1
							东	63.17	58.48			32.48	1
							西	23.33	58.57			32.57	1
	焊机 16	75/1		26.59	-11.17	0.9	北	10.50	58.99	昼间	26	32.99	1
							东	65.92	58.48			32.48	1
							西	26.42	58.61			32.61	1
	焊机 17	75/1		26.58	-14.64	0.9	北	13.97	58.77	昼间	26	32.77	1
							东	65.91	58.48			32.48	1
							西	26.46	58.61			32.61	1
	焊机 18	75/1		26.68	-18.48	0.9	北	17.81	58.65	昼间	26	32.65	1
							东	65.79	58.48			32.48	1
							西	26.62	58.61			32.61	1
	焊机 19	75/1		26.67	-21.95	0.9	北	21.28	58.60	昼间	26	32.60	1
							东	65.79	58.48			32.48	1
							西	26.67	58.60			32.60	1

	焊机 26	75/1		26.58	-25.02	0.9	北	24.35	58.57	昼间	26	32.57	1
							东	65.87	58.48			32.48	1
							西	26.63	58.61			32.61	1
	焊机 21	75/1		17.49	-11.62	0.9	北	10.96	58.95	昼间	26	32.95	1
							东	69.01	58.47			32.47	1
							西	17.32	58.66			32.66	1
	焊机 22	75/1		17.48	-15.09	0.9	北	14.43	58.75	昼间	26	32.75	1
							东	69.01	58.47			32.47	1
							西	17.37	58.66			32.66	1
	焊机 23	75/1		17.58	-18.93	0.9	北	18.27	58.64	昼间	26	32.64	1
							东	68.89	58.47			32.47	1
							西	17.53	58.66			32.66	1
	焊机 24	75/1		17.57	-22.4	0.9	北	21.74	58.59	昼间	26	32.59	1
							东	68.89	58.47			32.47	1
							西	17.58	58.66			32.66	1
	焊机 25	75/1		17.48	-25.47	0.9	北	24.81	58.56	昼间	26	32.56	1
							东	68.96	58.47			32.47	1
							西	17.54	58.66			32.66	1

	液压机	75/1		25.8	-27.75	1.6	北	27.07	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	60.63	58.47			32.47	1
							西	25.89	58.48			32.48	1
	数控车床 1	75/1		40.65	-61.2	0.9	北	60.50	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	45.64	58.49			32.49	1
							西	41.27	58.50			32.50	1
	数控车床 2	75/1		37.88	-63.44	0.9	北	62.74	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	48.40	58.49			32.49	1
							西	38.54	58.50			32.50	1
	数控车床 3	75/1		37.87	-66.91	0.9	北	66.21	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	48.40	58.49			32.49	1
							西	38.59	58.50			32.50	1
	数控车床 4	75/1		37.78	-69.98	0.9	北	69.28	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	48.47	58.49			32.49	1
							西	38.55	58.50			32.50	1
	数控车床 5	75/1		38.03	-61.27	0.9	北	60.57	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	48.26	58.49			32.49	1
							西	38.66	58.50			32.50	1

	数控车床 6	75/1		35.26	-63.51	0.9	北	62.82	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	51.02	58.49			32.49	1
							西	35.92	58.51			32.51	1
	数控车床 7	75/1		35.25	-66.98	0.9	北	66.29	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	51.02	58.49			32.49	1
							西	35.97	58.51			32.51	1
	数控车床 8	75/1		35.16	-70.05	0.9	北	69.36	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	51.09	58.49			32.49	1
							西	35.93	58.51			32.51	1
	数控车床 9	75/1		35.47	-61.18	0.9	北	60.48	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	50.82	58.49			32.49	1
							西	36.10	58.51			32.51	1
	数控车床 10	75/1		32.7	-63.42	0.9	北	62.73	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	53.58	58.48			32.48	1
							西	33.36	58.52			32.52	1
	数控车床 11	75/1		32.69	-66.89	0.9	北	66.26	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	53.58	58.48			32.48	1
							西	33.41	58.52			32.52	1

	数控车床 12	75/1		32.6	-69.96	0.9	北	69.27	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	53.65	58.48			32.48	1
							西	33.37	58.52			32.52	1
	数控车床 13	75/1		33.64	-61.26	0.9	北	60.57	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	52.65	58.48			32.48	1
							西	34.27	58.51			32.51	1
	数控车床 14	75/1		30.87	-63.5	0.9	北	62.81	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	55.41	58.48			32.48	1
							西	31.53	58.52			32.52	1
	数控车床 15	75/1		30.86	-66.97	0.9	北	66.28	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	55.41	58.48			32.48	1
							西	31.58	58.52			32.52	1
	数控车床 16	75/1		30.77	-70.04	0.9	北	69.35	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	55.48	58.48			32.48	1
							西	31.54	58.52			32.52	1
	数控车床 17	75/1		31.88	-61.38	0.9	北	60.69	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	54.41	58.48			32.48	1
							西	32.51	58.52			32.52	1

	数控车床 18	75/1		29.11	-63.62	0.9	北	62.94	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	57.17	58.48			32.48	1
							西	29.78	58.53			32.53	1
	数控车床 19	75/1		29.1	-67.09	0.9	北	66.41	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	57.17	58.48			32.48	1
							西	29.82	58.53			32.53	1
	数控车床 26	75/1		29.01	-70.16	0.9	北	69.48	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	57.24	58.48			32.48	1
							西	29.78	58.53			32.53	1
	数控车床 21	75/1		39.25	-70.12	0.9	北	69.42	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	47.00	58.49			32.49	1
							西	40.02	58.50			32.50	1
	数控车床 22	75/1		39.34	-67.05	0.9	北	66.35	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	46.93	58.49			32.49	1
							西	40.06	58.50			32.50	1
	数控车床 23	75/1		39.35	-63.58	0.9	北	62.88	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	46.93	58.49			32.49	1
							西	40.01	58.50			32.50	1

	数控车床 24	75/1		42.12	-61.34	0.9	北	60.63	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	44.17	58.49			32.49	1
							西	42.75	58.50			32.50	1
	数控车床 25	75/1		31.8	-59.45	0.9	北	58.76	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	54.50	58.48			32.48	1
							西	32.40	58.52			32.52	1
	数控车床 26	75/1		40.57	-59.27	0.9	北	58.57	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	45.73	58.49			32.49	1
							西	41.16	58.50			32.50	1
	数控车床 27	75/1		37.95	-59.34	0.9	北	58.64	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	48.35	58.49			32.49	1
							西	38.55	58.50			32.50	1
	数控车床 28	75/1		35.39	-59.25	0.9	北	58.55	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	50.91	58.49			32.49	1
							西	35.98	58.51			32.51	1
	数控车床 29	75/1		33.56	-59.33	0.9	北	58.64	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	52.74	58.48			32.48	1
							西	34.16	58.51			32.51	1

	数控车床 30	75/1		42.17	-59.38	0.9	北	58.67	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	44.13	58.49			32.49	1
							西	42.77	58.50			32.50	1
	钻床 1	80/1		52.37	-61.75	0.9	北	61.02	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	33.92	63.52			37.52	1
							西	53.00	63.48			37.48	1
	钻床 2	80/1		49.6	-63.99	0.9	北	63.27	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	36.68	63.51			37.51	1
							西	50.27	63.49			37.49	1
	钻床 3	80/1		50.98	-61.61	0.9	北	60.89	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	35.31	63.51			37.51	1
							西	51.61	63.48			37.48	1
	钻床 4	80/1		48.21	-63.85	0.9	北	63.13	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	38.07	63.50			37.50	1
							西	48.88	63.49			37.49	1
	钻床 5	80/1		55.35	-59.61	0.9	北	58.88	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	30.95	63.53			37.53	1
							西	55.95	63.48			37.48	1

	钻床 6	80/1		45.64	-59.34	0.9	北	58.63	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	40.66	63.50			37.50	1
							西	46.23	63.49			37.49	1
	钻床 7	80/1		48.34	-59.59	0.9	北	58.87	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	37.96	63.50			37.50	1
							西	48.94	63.49			37.49	1
	钻床 8	80/1		50.9	-59.68	0.9	北	58.96	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	35.40	63.51			37.51	1
							西	51.50	63.48			37.48	1
	钻床 9	80/1		52.29	-59.82	0.9	北	59.09	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	34.01	63.51			37.51	1
							西	52.89	63.48			37.48	1
	钻床 10	80/1		43.75	-59.92	0.9	北	59.21	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	42.55	63.50			37.50	1
							西	44.35	63.49			37.49	1
	钻床 11	80/1		55.3	-61.57	0.9	北	60.84	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	30.99	63.53			37.53	1
							西	55.93	63.48			37.48	1

	钻床 12	80/1		52.53	-63.81	0.9	北	63.08	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	33.75	63.52			37.52	1
							西	53.26	63.48			37.48	1
	钻床 13	80/1		41.06	-64.09	0.9	北	63.38	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	45.22	63.49			37.49	1
							西	41.73	63.50			37.50	1
	钻床 14	80/1		43.83	-61.85	0.9	北	61.14	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	42.46	63.50			37.50	1
							西	44.46	63.49			37.49	1
	钻床 15	80/1		42.95	-63.51	0.9	北	62.80	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	43.33	63.49			37.49	1
							西	43.61	63.49			37.49	1
	钻床 16	80/1		45.72	-61.27	0.9	北	60.56	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	40.57	63.50			37.50	1
							西	46.35	63.49			37.49	1
	钻床 17	80/1		45.65	-63.76	0.9	北	63.05	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	40.63	63.50			37.50	1
							西	46.32	63.49			37.49	1

	钻床 18	80/1		48.42	-61.52	0.9	北	60.80	63.48	昼间	26	37.48	1
							东	37.87	63.50			37.50	1
							西	49.05	63.49			37.49	1
	抛丸机	80/1		79.17	-39.89	1.6	北	39.11	63.47	昼间	26	37.47	1
							东	7.21	63.75			37.75	1
							西	79.45	63.46			37.46	1
	钻工中心 1	75/1		42.5	-68.32	0.9	北	67.61	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	43.76	58.49			32.49	1
							西	43.24	58.49			32.49	1
	钻工中心 2	75/1		42.6	-72.16	0.9	北	71.45	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	43.65	58.49			32.49	1
							西	43.40	58.49			32.49	1
	钻工中心 3	75/1		41.01	-68.2	0.9	北	67.49	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	45.25	58.49			32.49	1
							西	41.75	58.50			32.50	1
	钻工中心 4	75/1		41.11	-72.04	0.9	北	71.33	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	45.14	58.49			32.49	1
							西	41.91	58.50			32.50	1

	钻工中心 5	75/1		49.48	-72.21	0.9	北	71.49	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	36.77	58.51			32.51	1
							西	50.28	58.49			32.49	1
	钻工中心 6	75/1		49.38	-68.37	0.9	北	67.65	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	36.88	58.51			32.51	1
							西	50.12	58.49			32.49	1
	钻工中心 7	75/1		47.6	-66.41	0.9	北	65.69	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	38.67	58.50			32.50	1
							西	48.31	58.49			32.49	1
	钻工中心 8	75/1		44.98	-66.48	0.9	北	65.77	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	41.29	58.50			32.50	1
							西	45.69	58.49			32.49	1
	钻工中心 9	75/1		42.42	-66.39	0.9	北	65.68	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	43.85	58.49			32.49	1
							西	43.13	58.49			32.49	1
	钻工中心 10	75/1		40.93	-66.27	0.9	北	65.56	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	45.34	58.49			32.49	1
							西	41.64	58.50			32.50	1

	钻工中心 11	75/1		49.43	-66.41	0.9	北	65.69	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	36.84	58.51			32.51	1
							西	50.14	58.49			32.49	1
	钻工中心 12	75/1		45.16	-72.25	0.9	北	71.54	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	41.09	58.50			32.50	1
							西	45.96	58.49			32.49	1
	钻工中心 13	75/1		45.06	-68.41	0.9	北	67.70	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	41.26	58.50			32.50	1
							西	45.80	58.49			32.49	1
	钻工中心 14	75/1		47.78	-72.18	0.9	北	71.46	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	38.47	58.50			32.50	1
							西	48.58	58.49			32.49	1
	钻工中心 15	75/1		47.68	-68.34	0.9	北	67.62	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	38.58	58.50			32.50	1
							西	48.42	58.49			32.49	1
	加工中心 1	70/1		55.11	-68.3	0.9	北	67.57	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	31.15	53.53			27.53	1
							西	55.85	53.48			27.48	1

	加工中心 2	70/1		55.3	-70.45	0.9	北	69.72	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	30.95	53.53			27.53	1
							西	56.07	53.48			27.48	1
	加工中心 3	70/1		52.41	-68.05	0.9	北	67.32	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	33.85	53.52			27.52	1
							西	53.14	53.48			27.48	1
	加工中心 4	70/1		52.6	-70.2	0.9	北	69.47	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	33.65	53.52			27.52	1
							西	53.37	53.48			27.48	1
	加工中心 5	70/1		63.41	-70.29	0.9	北	69.54	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	22.84	53.58			27.58	1
							西	64.18	53.48			27.48	1
	加工中心 6	70/1		63.22	-68.14	0.9	北	67.39	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	23.04	53.58			27.58	1
							西	63.95	53.48			27.48	1
	加工中心 7	70/1		60.21	-66.39	0.9	北	65.65	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	26.06	53.55			27.55	1
							西	60.92	53.48			27.48	1

	加工中心 8	70/1		57.59	-66.46	0.9	北	65.72	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	28.68	53.54			27.54	1
							西	58.30	53.48			27.48	1
	加工中心 9	70/1		55.03	-66.37	0.9	北	65.64	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	31.24	53.52			27.52	1
							西	55.74	53.48			27.48	1
	加工中心 10	70/1		52.33	-66.12	0.9	北	65.39	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	33.94	53.52			27.52	1
							西	53.03	53.48			27.48	1
	加工中心 11	70/1		63.27	-66.18	0.9	北	65.43	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	23.00	53.58			27.58	1
							西	63.97	53.48			27.48	1
	加工中心 12	70/1		57.86	-70.54	0.9	北	69.80	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	28.39	53.54			27.54	1
							西	58.63	53.48			27.48	1
	加工中心 13	70/1		57.67	-68.39	0.9	北	67.65	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	28.59	53.54			27.54	1
							西	58.41	53.48			27.48	1

	加工中心 14	70/1		60.48	-70.47	0.9	北	69.73	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	25.77	53.55			27.55	1
							西	61.25	53.48			27.48	1
	加工中心 15	70/1		60.29	-68.32	0.9	北	67.58	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	25.97	53.55			27.55	1
							西	61.03	53.48			27.48	1
	加工中心 16	70/1		55.3	-72.26	0.9	北	71.53	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	30.95	53.53			27.53	1
							西	56.10	53.48			27.48	1
	加工中心 17	70/1		55.49	-74.41	0.9	北	73.68	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	30.75	53.53			27.53	1
							西	56.32	53.48			27.48	1
	加工中心 18	70/1		52.6	-72.01	0.9	北	71.28	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	33.65	53.52			27.52	1
							西	53.40	53.48			27.48	1
	加工中心 19	70/1		52.79	-74.16	0.9	北	73.43	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	33.45	53.52			27.52	1
							西	53.62	53.48			27.48	1

	加工中心 26	70/1		63.6	-74.25	0.9	北	73.50	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	22.64	53.58			27.58	1
							西	64.43	53.48			27.48	1
	加工中心 21	70/1		63.41	-72.1	0.9	北	71.35	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	22.84	53.58			27.58	1
							西	64.21	53.48			27.48	1
	加工中心 22	70/1		58.05	-74.5	0.9	北	73.76	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	28.19	53.54			27.54	1
							西	58.89	53.48			27.48	1
	加工中心 23	70/1		57.86	-72.35	0.9	北	71.61	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	28.38	53.54			27.54	1
							西	58.66	53.48			27.48	1
	加工中心 24	70/1		60.67	-74.43	0.9	北	73.69	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	25.57	53.56			27.56	1
							西	61.50	53.48			27.48	1
	加工中心 25	70/1		60.48	-72.28	0.9	北	71.54	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	25.77	53.55			27.55	1
							西	61.28	53.48			27.48	1

	加工中心 26	70/1		65.46	-70.38	0.9	北	69.63	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	26.79	53.60			27.60	1
							西	66.23	53.48			27.48	1
	加工中心 27	70/1		65.27	-68.23	0.9	北	67.48	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	26.99	53.60			27.60	1
							西	66.00	53.48			27.48	1
	加工中心 28	70/1		67.25	-66.2	0.9	北	65.45	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	19.02	53.63			27.63	1
							西	67.95	53.47			27.47	1
	加工中心 29	70/1		65.32	-66.27	0.9	北	65.52	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	26.95	53.60			27.60	1
							西	66.02	53.48			27.48	1
	加工中心 30	70/1		67.52	-70.28	0.9	北	69.53	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	18.73	53.64			27.64	1
							西	68.29	53.47			27.47	1
	加工中心 31	70/1		67.33	-68.13	0.9	北	67.38	53.48	昼间	26	27.48	1
							东	18.93	53.63			27.63	1
							西	68.06	53.47			27.47	1

	加工中心 32	70/1		65.65	-74.34	0.9	北	73.59	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	26.59	53.61			27.61	1
							西	66.48	53.48			27.48	1
	加工中心 33	70/1		65.46	-72.19	0.9	北	71.44	53.47	昼间	26	27.47	1
							东	26.79	53.60			27.60	1
							西	66.26	53.48			27.48	1
	加工中心 34	75/1		67.71	-74.24	0.9	北	73.48	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	18.53	58.64			32.64	1
							西	68.54	58.47			32.47	1
	加工中心 35	75/1		67.52	-72.09	0.9	北	71.34	58.47	昼间	26	32.47	1
							东	18.73	58.64			32.64	1
							西	68.32	58.47			32.47	1
	铣床	75/1		42.61	-55.97	0.8	北	55.26	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	43.70	58.49			32.49	1
							西	43.15	58.49			32.49	1
	攻丝机 1	75/1		44.16	-57.9	0.9	北	57.19	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	42.15	58.50			32.50	1
							西	44.73	58.49			32.49	1

	攻丝机 2	75/1		51.06	-57.61	0.9	北	56.89	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	35.25	58.51			32.51	1
							西	51.63	58.48			32.48	1
	攻丝机 3	75/1		48.05	-55.86	0.9	北	55.14	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	38.26	58.50			32.50	1
							西	48.59	58.49			32.49	1
	攻丝机 4	75/1		45.43	-55.93	0.9	北	55.22	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	40.88	58.50			32.50	1
							西	45.97	58.49			32.49	1
	攻丝机 5	75/1		44.08	-55.97	0.9	北	55.26	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	42.23	58.50			32.50	1
							西	44.62	58.49			32.49	1
	攻丝机 6	75/1		51.11	-55.65	0.9	北	54.93	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	35.21	58.51			32.51	1
							西	51.64	58.48			32.48	1
	攻丝机 7	75/1		45.51	-57.86	0.9	北	57.15	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	40.80	58.50			32.50	1
							西	46.08	58.49			32.49	1

	攻丝机 8	75/1		48.13	-57.79	0.9	北	57.07	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	38.18	58.50			32.50	1
							西	48.70	58.49			32.49	1
	攻丝机 9	75/1		51.88	-57.91	0.9	北	57.18	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	34.43	58.51			32.51	1
							西	52.45	58.48			32.48	1
	攻丝机 10	75/1		51.93	-55.95	0.9	北	55.22	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	34.38	58.51			32.51	1
							西	52.47	58.48			32.48	1
	高压喷淋清洗机	70/1		70.03	-17.55	1.2	北	16.79	53.52	昼间	26	27.52	1
							东	16.45	53.52			27.52	1
							西	69.95	53.46			27.46	1
	拉床	75/1		55.29	-63.89	0.9	北	63.16	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	30.99	58.53			32.53	1
							西	55.96	58.48			32.48	1
	天然气燃烧机	75/1		70.33	-31.91	3.5	北	31.15	58.48	昼间	26	32.48	1
							东	16.09	58.52			32.52	1
							西	70.48	58.46			32.46	1
空压机	空压机	80/1	基础	38.22	-0.35	0.9	北	1.67	80.81	昼间	26	54.81	1

房			减振、 厂房隔声、 合理布局				东	6.73	80.41			54.41	1
							西	2.49	80.58			54.58	1

注：表中坐标以厂房西北角为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。厂房南侧紧邻工业企业，本次评价厂房对东、北、西厂界进行预测分析。

运营期环境影响和保护措施

4.2.3.2 预测结果

厂房南侧紧邻工业企业，本次评价厂房对东、北、西厂界进行预测分析，各噪声源经基础减振、距离衰减等措施后的厂界噪声结果预测结果见下表。

表4.2-15 预测结果一览表

预测点位	厂界噪声预测值 dB（A）
北厂界	64.63
东厂界	64.71
西厂界	60.2
标准值 dB（A）	≤65
达标情况	达标

由上表可知，厂内设备经采取措施后，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

4.2.3.3 防范措施

为进一步减小噪声排放，项目拟采取以下措施降低噪声源强：

①选型上使用先进的低噪声设备，设备安装时进行基础减振；风机采用柔性连接，如采用帆布、橡胶等制成的短管连接等，对管道穿越墙壁时，用弹性隔振材料进行包裹。

②建立设备定期维护，保养管理制度，保证设备正常运转，以防止设备故障形成的非正常生产噪声，同时确保环保设施发挥最佳有效的功能。

4.2.3.4 噪声监测计划

本次评价结合《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023）等规范要求，本项目噪声监测计划详见下表。

表4.2-16 厂界噪声自行监测要求

类别	监测因子	监测位置	监测频率	执行标准
噪声	昼间 Leq	东、北、西厂界	验收时监测 1 次； 验收后 1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

4.2.4 固体废物

4.2.4.1 固体废物产生及处置情况

（1）一般工业固体废物

①边角料

根据建设单位提供资料，项目加工过程中会产生少量边角料，边角料产生量

约 30t/a，暂存于一般工业固体废物暂存区，定期外售综合利用。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-001-S17。

②焊渣

本项目焊接产生少量焊渣（含废焊丝），焊渣产生量按使用量 5%计，本项目焊丝使用量 18t/a，则焊渣产生量约 0.09t/a，暂存于一般工业固体废物暂存区，根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-099-S59。

③废钢丸

项目抛丸工序定期更换钢丸会产生废钢丸，根据建设单位提供资料，废钢丸年产生量约为 3t/a，暂存于一般工业固体废物暂存区，定期外售综合利用，根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-099-S17。

④塑粉收尘

根据平衡分析，本项目除尘器中塑粉收集量合计 9.504t/a，收集后回用。

⑤废包装材料

产生量约 0.5t/a，分类收集后暂存于一般工业固体废物暂存区，定期外售，根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-005-S17。

⑥尘渣

包括焊接烟尘滤筒除尘器中收集到的焊烟尘渣及抛丸自带布袋除尘器中收集的沉渣，合计约 2.789t/a，暂存于一般工业固体废物暂存区，根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-099-S59。

⑦废滤筒

项目喷塑工序定期更换滤筒会产生废滤筒，根据建设单位提供资料，废滤筒年产生量约为 0.2t/a，暂存于一般工业固体废物暂存区，定期外售综合利用。根据《固体废物分类与代码目录》（2024 年版）编码为 900-009-S59。

（2）危险废物

①含油金属屑

钻、铣、攻丝、拉床加工、清洗过程中使用切削液，将产生含油金属屑，根据建设单位提供资料，其产生量为 5t/a。属于危险废物，危险废物类别 HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液，危险废物代码 900-006-09。

根据《国家危险废物名录》（2025 年版）附录 危险废物豁免管理清单第九条：金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或者切削液

	进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑，经压榨、压滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用于金属冶炼。利用过程可以不按危险废物管理。 ②废切削液 钻、铣、攻丝、拉床加工等设备内切削液溶液循环使用，定期更换，废切削液产生量约 5.2t/a，危险废物类别 HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液，危险废物代码 900-006-09，集中收集后交有资质单位处理。 ③废液压油 项目冲床生产过程中需使用少量液压油，项目预计年使用液压油 5t/a，更换过程废液压油按考虑 5%计，则废液压油产生量为 0.025t/a，属于危险废物，危险废物类别 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码 900-218-08，桶装收集后交由有危废处理资质单位处理。 ④废机油：项目运营期产生废机油，产生量约 0.5t/a，危险废物类别 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码 900-217-08，收集后交有资质单位处理。 ⑤废桶：包括废切削液桶、废液压油桶、废机油桶、废清洗剂桶，根据原辅材料一览表可知，180kg 规格的废机油桶、废液压油桶、废清洗剂桶产生 80 个/a（铁桶、15kg/个），180kg 的废切削液桶约 112 个/a（塑料桶、10kg/个），废桶合计产生量 2.32t/a，危险废物类别 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危险废物代码 900-249-08，集中收集后交有资质单位处理。 ⑥废活性炭 根据工程分析，有机废气活性炭吸附量为 0.011t/a，根据建设单位提供的废气设计资料，活性炭装炭量为 1.25m³，活性炭更换周期宜不超过累计运行 500 小时或 3 个月，本项目固化废气两级活性炭治理设施 500h（年更换 5 次）计，则活性炭总量约 6.25m³/a，按 0.4t/m³ 密度核算其重量为 2.5t/a，本项目活性炭吸附有机废气量为 0.011t/a，则废活性炭产生量约 2.511t/a（含收集废气量），危险废物类别 HW49 其他废物，危险废物代码 900-039-49，排气浓度不满足设计或排放要求时，需及时更换活性炭。收集后交有资质单位处理。 ⑦含油棉纱手套 在设备维修保养过程中会产生废含油棉纱手套，产生量为 0.2t/a，危险废物类
--	---

别 HW49 其他废物，危险废物代码 900-041-49，收集后交有资质单位处理。

⑧空压机含油废液

根据建设单位提供资料，空压机含油废液产生量约 0.02t/a，属于危险废物，危险废物类别 HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液，危险废物代码 900-007-09。

(3) 生活垃圾

本项目劳动定员 39 人，生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，产生量为 5.85t/a。厂房内设置垃圾桶分类集中收集后由当地环卫部门统一清运处置。

本项目运营期的各类固废产生及处理处置措施汇总见下表。

表4.2-17 固废产生情况及处理处置措施一览表

序号	类型	固废名称	产生量 (t/a)	废物代码	处理或处置措施
1	一般工业固体废物	边角料	30	900-001-S17	暂存于一般固废间，定期外售
2		焊渣	0.09	900-099-S59	
3		废钢丸	3	900-099-S17	
4		尘渣	2.789	900-099-S59	
5		废滤筒	0.2	900-009-S59	
6		废包装材料	0.2	900-005-S17	
7		塑粉收尘	9.504	900-099-S17	回用于喷塑
1	危险废物	含油金属屑	5	900-006-09	暂存于铁屑收集池，定期交有资质单位处理 ^①
2		废切削液	5.2	900-006-09	分类收集于危险废物贮存点内，危险废物贮存点采取“六防”措施，定期交由有资质单位处理处置
3		废液压油	0.025	900-218-08	
4		废机油	0.5	900-217-08	
5		废桶	2.32	900-249-08	
6		废活性炭	2.511	900-039-49	
7		含油棉纱手套	0.2	900-041-49	
8		空压机含油废液	0.02	900-007-09	
1	生活垃圾	生活垃圾	5.85	/	收集后交环卫部门处置

注：①含油金属屑若经压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块，外售给金属冶炼公司，其利用过程可以不按危险废物管理（属于危险废物豁免管理清单中第 9 项）。

固体废弃物处置措施可行，有效。固体废弃物经收集并分类妥善处理，不会对环境造成二次污染。

表4.2-18 本项目危险废物总一览表

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	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	含油金属屑	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-006-09	5	金属加工	固态	金属、油类物质	含油物质	每天	T	暂存于铁屑收集池，定期交有资质单位处理
2	废切削液	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-006-09	5.2	金属加工	液态	油类物质	含油物质	间断	T	分类收集后，暂存于危险废物贮存库，交具危废处理资质单位收运、处理
3	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08	0.025	设备液压系统	液态	油类物质	含油物质	间断	T, I	
4	废机油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-217-08	0.5	设备维修保养	液态	油类物质	含油物质	间断	T, I	
5	废桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	2.32	油类物质开盖	固态	油类物质	含油物质	间断	T, I	
6	废活性炭	HW49 其他废物	900-039-49	2.511	废气处理设施	固态	活性炭	有机废物	4次/a	T	
7	含油棉纱手套	HW49 其他废物	900-041-49	0.2	设备维修保养	固态	油类物质	含油物质	每天	T/In	
8	空压机含油废液	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-007-09	0.02	空压机	液态	油类物质	含油物质	间断	T	

注：T：Toxicity，毒性；I：Ignitability，易燃性；In：Infectivity，感染性。

表4.2-19 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况样表

序号	贮存场所 (设施) 名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代 码	位置	占地面积 m ²	贮存方 式	贮存能 力	贮存周 期
1	铁屑收集池	含油金属屑	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳 化液	900-006-09	厂房东北侧	20	围堰收 集	5t	2 个月
2	危险废物贮存 点	废切削液	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳 化液	900-006-09	成品库房西北 侧	10	密闭桶 装	5t	半年
3		废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08			密闭桶 装		半年
4		废机油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-217-08			密闭桶 装		半年
5		废桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08			密闭桶 装		半年
6		废活性炭	HW49 其他废物	900-039-49			密闭袋 装		半年
7		含油棉纱手套	HW49 其他废物	900-041-49			密闭袋 装		半年
8		空压机含油废 液	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳 化液	900-007-09			密闭桶 装		半年

4.2.4.2 固体废物环境管理要求

(1) 一般工业固体废物

本项目产生的一般工业固体废物分类收集暂存于一般工业固体废物暂存间，废物分类可回收部分定期外售综合利用，一般工业固体废物应按照《一般工业固体废物管理台账制定指南（试行）》（生态环境部公告 2021 年第 82 号）进行台账记录。固体废物贮存场所应做到以下几点：

- ①贮存场所位于厂房内，可有效防雨淋、防渗漏、防扬尘。
- ②为了便于管理，贮存场应按 GB15562.2 要求设置环境保护图形标志；
- ③设置明显的标志，对不同的固体废物进行分类堆放。

(2) 危险废物

本项目产生的危险废物中，含油金属屑暂存于铁屑收集池、其余危险废物分类收集暂存于危险废物贮存点，危险废物收集后定期交由资质单位处置。危险废物暂存设施建设及贮存过程应满足以下要求：

铁屑收集池、危险废物贮存点的设置必须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），按规定进行防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，具体要求如下：

①贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。

②贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。

③贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等应采用坚固的材料建造，表面无裂缝。

④贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料。贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少 1m 厚黏土层（渗透系数不大于 10^{-7}cm/s ），或至少 2mm 厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于 10^{-10}cm/s ），或其他防渗性能等效的材料。

⑤同一贮存设施宜采用相同的防渗、防腐工艺（包括防渗、防腐结构或材料），

防渗、防腐材料应覆盖所有可能与废物及其渗滤液、泄漏液等接触的构筑物表面；采用不同防渗、防腐工艺应分别建设贮存分区。

⑥贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

⑦贮存点应具有固定的区域边界，并应采取与其他区域进行隔离的措施；贮存点应采取防风、防雨、防晒和防止危险物流失、扬散等措施；贮存点贮存的危险废物应置于容器或包装物中，不应直接散堆；贮存点应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式等，采取防渗、防漏等污染防治措施或采用具有相应功能的装置；贮存点应及时清运贮存的危险废物，实时贮存量不应超过 3 吨。

⑧危险废物贮存设施必须按照 GB15562.2 的规定设置警示标志，并按照《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）设置标志标牌等。

建设单位应按照《危险废物管理计划和管理台账制定技术导则》（HJ 1259-2022）做好台账记录，严格按照《危险废物转移管理办法》（部令第 23 号）填写危险废物转移联单，并由双方单位保留备查。

（3）生活垃圾

生活垃圾分类收集后由市政环卫部门统一收集处理。

项目运营后产生的固体废物全部能得到妥善处理不外排，因此项目运营后产生的固体废物不会对周边环境产生不利影响。

4.2.5 地下水、土壤

本项目在标准厂房内进行建设，工业厂房位于合规工业园区内，周边均为工业用地。根据调查，厂界 500m 范围内不存在地下水环境敏感目标。

4.2.5.1 污染途径及保护措施分析

表4.2-20 地下水、土壤污染源及污染物类型情况一览表

污染源	污染物类型	污染途径
油品库	切削液、液压油、机油泄漏	对油品库进行防腐防渗处理，设置围堰收集泄漏液态物料，对地下水、土壤基本无污染途径。
生产区	油类物质跑冒滴漏	对需使用切削液进行润滑、冷却的设备区域等进行防腐防渗处理，并配置棉纱等吸附材料，发生泄露可采用棉纱及时吸附处理，对地下水、土壤基本无污染途径。
隔油池		设置地上隔油池，泄漏液态物料进入地下水、土壤可能性较小。
铁屑收集池	含切削液的金屑屑泄露	对铁屑收集池进行六防处理，区域设置环形收集沟，可有效收集泄露废切削液，对地下水、土壤基本无污染途径。
危险废物贮存点	液态危险废物泄漏	对危险废物贮存点进行六防处理，油类物质下方设置托盘，对地下水、土壤基本无污染途径。

4.2.5.2 防控措施

(1) 源头控制

本项目选择先进、成熟、可靠的工艺技术和较清洁的原辅材料，对产生的废物进行合理的治理，尽可能从源头上减少污染物排放；严格按照国家相关规范要求，对工艺、管道、设备、废物储存及处理构筑物采取相应的措施，以防止和降低污染物的跑、冒、滴、漏，降低环境风险。

(2) 污染防治分区

为避免项目对区域地下水和土壤的污染，建设单位应采用分区防渗措施，将本项目涉及生产区域分为简单防渗区、一般防渗区、重点防渗区。防渗区域及防渗要求如下。

表4.2-21 本项目分区防渗情况一览表

防渗分区	区域或构筑物名称	防渗技术要求
重点防渗区	油品库、生产区（使用油类物质区域）、隔油池	等效黏土防渗层 $\geq 6\text{m}$ ，防渗层渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-7}\text{cm/s}$
	铁屑收集池、危险废物贮存点	等效黏土防渗层 $\geq 6\text{m}$ ，防渗层渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-7}\text{cm/s}$ ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）防渗要求
一般防渗区	一般工业固体废物暂存间、除重点防渗外的其他生产区域	等效黏土防渗层 $\geq 1.5\text{m}$ ，防渗层渗透系数 $\leq 1 \times 10^{-7}\text{cm/s}$
简单防渗区	除上述以外区域	一般地面硬化

综上所述，本项目按照上述防渗要求对厂房地面采取防渗措施后，正常状况下基本不存在地下水及土壤污染途径；加强危险废物管理，产生的危险废物分类收集，妥善暂存于危险废物贮存点定期交资质单位处置，避免随意抛洒丢弃；并加强厂区环境管理，可有效控制厂区内的液态污染物下渗现象，可避免污染物渗入地下水及土壤，因此本项目不会对地下水及土壤环境产生明显影响。本项目基本没有土壤、地下水环境污染途径，对地下水、土壤影响小，不设置地下水、土壤跟踪监测点。

4.2.6 环境风险

4.2.6.1 风险源调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B，建设单位

环境风险识别情况见下表。

表4.2-22 建设项目环境风险识别情况一览表

风险单元	风险物质	风险类型	环境影响途径
气源区	二氧化碳	不燃，若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸危险	二氧化碳是主要的温室气体之一，过量排放对环境大气造成一定影响
油品库	切削液、液压油、机油	危险物质泄漏，以及火灾、爆炸等引发的伴生/次生污染物排放	包装桶破损，泄漏至围堰，围堰溢出进入雨水管网，最后进入地表水、土壤和地下水；与明火发生火灾、爆炸等引发的伴生/次生污染物排放，进入地表水、土壤、地下水和大气。
生产区	切削液、液压油、机油		
铁屑收集池	含油金属屑		
危险废物贮存点	废切削液、废液压油、废机油、废桶等		

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C，计算出危险物质数量与临界量比值（Q）。计算所涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。

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

式中：q₁，q₂，……，q_n 每种危险物质的最大存在总量，t；

Q₁，Q₂，……，Q_n 每种危险物质的临界量，t。

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 B.2、附录 B、附录 C，计算出危险物质数量与临界量比值（Q），计算结果详见下表。

表4.2-23 危险物质的储存情况一览表

名称	特性	存放量（t）	最大临界量	qn/Qn	存放位置
切削液	有毒 有害、 易燃 易爆	5.4	50	0.10800	油品库
液压油		0.36	2500	0.00014	油品库
机油		0.36	2500	0.00014	油品库
含油金属屑		0.833 ^①	50 ^③	0.01667	铁屑收集池
危险废物（除含油金属屑外）		2.694 ^②	50 ^③	0.05388	危险废物贮存点
合计				0.17883	/

注：①含油金属屑 2 个月转运一次（6 次/年），根据产生量折算 1/6 进入；②危险废物（含油金属屑外）3 个月转运一次（4 次/年），根据危险废物（含油金属屑外）产生情况折算 1/4 计入。③临界量按《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）表 B.2 其他危险物质临界量推荐值中健康危险急性毒性物质（类别 2，类别 3）临界量考虑。

综上所述，项目危险物质总量与其临界量比值（Q）小于 1，有毒有害和易燃

易爆危险物质存储量未超过临界量。

4.2.6.2 环境风险防范措施

(1) 总图布置和建筑安全防范措施

项目总平面布置和建筑物分布按《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)中的相关要求执行;车间内功能分区明确,人流、货流分开,设置必要的消防信道和应急信道;在生产车间内设置相应通道,便于操作和人员的疏散。

(2) 生产过程中的事故防范措施

定期维护检修设备,减少油类物质在操作过程中发生的跑、冒、滴、漏。操作车间必须配备充分的通风排风系统;生产车间使用防爆型通风系统和设备,并配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备;生产车间内严禁烟火,避免发生火灾。

(3) 泄漏事故预防与处理

A、根据储存物品的特性进行储存,保证储存处阴凉、干燥、无火源、无热源,通风良好,阳光不直射,不受水害,防止动物进入,分隔可靠,堆放稳固。

B、盛放液体原料的容器应密封加盖,杜绝出现跑、冒、滴、漏现象。

C、危险废物贮存点液态危险废物设置在托盘上,事故状态下泄漏液态物料可得到有效收集;铁屑收集池设置导流收集沟,事故状态下泄漏液态物料可得到有效收集。

D、本项目油品区重点防渗,周边用围堰或者托盘,容积不得小于最大1桶储存罐的泄漏量(180kg)。定期对液体物料及包装桶进行检查,检查内容、时间、人员应有记录保存。

E、在发生泄漏的情况下,泄漏液体全部进入托盘或围堰中,采用消防沙或棉纱吸附,吸附物质放置于特定容器中,按照危险废物处置要求进行处置。

④环境应急资源:配备足够的配备吸附棉、消防沙、干粉灭火器等应急物资,确保泄漏物料及时收集、转移。

⑤按相关要求编制企业风险评估和突发环境事件应急预案,定期开展应急演练。

综上所述,在采取了相应的风险防范措施后,项目环境风险水平是可以防的。

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	焊接烟尘 DA001	颗粒物	各焊接工位焊接烟尘经集气罩收集后通过滤筒除尘器处理后由 1 根 15m 高的排气筒（DA001）排放	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）
	抛丸废气 喷塑废气 DA002	颗粒物	抛丸废气经自带布袋除尘器处理、喷塑废气经滤筒+滤芯除尘处理后通过 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）
	固化废气 DA003	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	天然气燃烧机采用低氮燃烧技术，烘箱进出口位置顶部设置集气罩、烘箱中部设置集气管道，天然气燃烧废气与固化过程产生的有机废气收集后的固化废气经两级活性炭箱吸附处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）
		非甲烷总烃		《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
	厂界无组织	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	加强通风，加强废气收集装置维护和管理 加强通风	《大气污染物综合排放标准》（DB 50/418-2016）
		非甲烷总烃		《摩托车及汽车配件制造表面涂装大气污染物排放标准》（DB50/660-2016）
		臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
	厂内无组织	非甲烷总烃		《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
地表水环境	综合废水	pH COD BOD ₅ SS NH ₃ -N 石油类 总氮 总磷	高压喷淋废水、试漏废水、地面清洗废水经隔油池预处理后与生活污水进入厂区现有生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入市政管网，排入珞璜工业园 B 区污水处理厂进一步处理后排放。	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总氮、总磷参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）

声环境	设备	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）3 类
固体废物	危险废物：新增危险废物贮存点和铁屑收集池。危险废物贮存点：位于厂房成品库房西北侧，10m²，采取“六防”措施，设置托盘，并设置标识标牌。危险废物分类收集存储于危险废物贮存点内，定期交由有资质的单位处置。铁屑收集池：位于厂房东北角，20m²，用于暂存生产加工过程产生的含油金属屑。 一般固体废物暂存间：紧邻危险废物贮存点设置一般固体废物暂存间，10m²，一般工业固体废物分类收集后外售综合利用。 生活垃圾：收集后交环卫部门收运处置。本项目各类固体废物均不对外直接排放，处置措施符合环保要求。			
土壤及地下水	项目按照“源头控制、分区防控、污染监控、应急响应”原则，按照分区防控原则，根据各生产时可能产生污染的区域，将项目所在区域划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	（1）总图布置和建筑安全防范措施 项目总平面布置和建筑物分布按《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）中的相关要求执行；车间内功能分区明确，人流、货流分开，设置必要的消防信道和应急信道；在生产车间内设置相应通道，便于操作和人员的疏散。 （2）生产过程中的事故防范措施 定期维护检修设备，减少油类物质在操作过程中发生的跑、冒、滴、漏。操作车间必须配备充分的通风排风系统；生产车间使用防爆型通风系统和设备，并配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备；生产车间内严禁烟火，避免发生火灾。 （3）泄漏事故预防与处理 A、根据储存物品的特性进行储存，保证储存处阴凉、干燥、无火源、无热源，通风良好，阳光不直射，不受水害，防止动物进入，分隔可靠，堆放稳固。 B、盛放液体原料的容器应密封加盖，杜绝出现跑、冒、滴、漏现象。 C、危险废物贮存点液态危险废物设置在托盘上，事故状态下泄漏液态物料可得到有效收集；铁屑收集区设置导流收集沟，事故状态下泄漏液态物料可得到有效收集。 D、本项目油品区重点防渗，周边用围堰或者托盘，容积不得小于最大 1 桶储存罐的泄漏量（180kg）。定期对液体物料及包装桶进行检查，检查内容、时间、人员应有记录保存。 E、在发生泄漏的情况下，泄漏液体全部进入托盘或围堰中，采用消防沙或棉纱吸附，吸附物质放置于特定容器中，按照危险废物处置要求进行处置。 ④环境应急资源：配备足够的配备吸附棉、消防沙、干粉灭火器等应急物资，确保泄漏物料及时收集、转移。			
其他环境管理要求	（1）环境管理：营运期应安排 1 名管理人员专职环境管理工作，负责管理、组织、监督、落实环境保护工作；建设单位按照环评文件逐一落实环保工程，并按照现行环保管理要求逐渐完善环保手续； （2）排污口规范：根据《排污口规范化整治技术要求（试行）》规范化设置排放口； （3）在生态环境主管部门申请排污许可； （4）自行监测管理要求：申请排污许可证后，制定自行监测方案，定期开展废气、废水污染源监，及时提交执行报告。			

	(5) 运行管理要求：对各设备进行维护和管理，保证设施正常运行； (6) 台账管理要求：建立环境管理台账制度，落实环境管理台账记录负责人，环境管理台账（包括基本信息、生产设施运行管理信息、污染防治设施运行管理信息、监测记录信息、其他环境管理信息）按电子化储存和纸质储存两种方式同步管理。
--	---

六、 结论

重庆坤敏工贸有限公司“年产 30 万套汽摩零部件制造项目”位于江津区珞璜镇沙湾路 15 号标准厂房（重庆瀚平科技有限公司标准厂房内），项目建设符合国家及地方产业政策，符合国家及地方生态环境保护相关政策及规划，符合区域“三线一单”生态环境分区管控要求，项目选址合理，不存在重大环境制约因素，环境影响可接受，环境风险可控，在全面落实报告表提出的各项生态环境保护措施后污染物能满足长期稳定达标排放要求，从环境影响角度进行分析，本项目的建设可行。

附表
建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	本项目 排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产生量） ⑥	变化量 ⑦
废气	非甲烷总烃	0.004	0	0	0.012	0.004	0.012	+0.008
	SO ₂	0.01	0	0	0.022	0.010	0.022	+0.012
	NO _x	0.09	0	0	0.101	0.090	0.101	+0.011
	颗粒物	0.583	0	0	0.225	0.583	0.225	-0.358
	臭气浓度	0	0	0	少量	0	少量	少量
废水	废水量	2053.3	0	0	1239.7	2053.3	1239.700	-813.600
	COD	0.103	0	0	0.062	0.103	0.062	-0.041
	BOD ₅	0.021	0	0	0.012	0.021	0.012	-0.009
	SS	0.021	0	0	0.012	0.021	0.012	-0.009
	NH ₃ -N	0.01	0	0	0.006	0.01	0.006	-0.004
	石油类	0.002	0	0	0.001	0.002	0.001	-0.001
	总氮	/	0	0	0.019	/	0.019	+0.019
	总磷	/	0	0	0.001	/	0.001	+0.001
一般工业固体	边角料	5	0	0	30.000	5	30.000	+25
	焊渣	/	0	0	0.09	0	0.09	+0.09

废物	废钢丸	3	0	0	3.000	3	3.000	0
	抛丸尘渣	2.838	0	0	2.663	2.838	2.663	-0.175
	焊接尘渣	0.084	0	0	0.126	0.084	0.126	+0.042
	废滤筒	0.2	0	0	0.200	0.2	0.200	0
	废包装材料	2	0	0	0.200	2	0.200	-1.8
	塑粉收尘	6.481	0	0	9.504	6.481	9.504	+3.023
危险废物	含油金属屑	8	0	0	5	8	5	-3
	废切削液	0.5	0	0	5.2	0.5	5.2	+4.7
	废液压油	0.2	0	0	0.25	0.2	0.25	+0.05
	废机油	0.1	0	0	0.5	0.1	0.5	+0.4
	废桶	0.05	0	0	2.32	0.05	2.32	+2.27
	废活性炭	0.026	0	0	2.511	0.026	2.511	+2.485
	含油废棉纱手套	0.1	0	0	0.2	0.1	0.2	+0.1
	空压机含油废液	/	0	0	0.02	0	0.02	+0.02
	废 UV 灯管	0.01	0	0	0	0.01	0	-0.01
生活垃圾		5.85	0	0	5.85	5.85	5.85	+0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①；单位：t/a。废水排放量为排入地表水体的量；固体废物为项目产生量。