

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示版)

项目名称：年产5万吨新能源汽车配件项目

建设单位(盖章)：重庆方略富腾汽车部件有限公司

编制日期：2025年02月



中华人民共和国生态环境部制

重庆方略富腾汽车部件有限公司

关于同意《年产5万吨新能源汽车配件项目环境影响报告表》 (公示版)的公示确认函

重庆市南川区生态环境局:

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定,我公司委托中煤科工重庆设计研究院(集团)有限公司编制了《年产5万吨新能源汽车配件项目环境影响报告表》,我公司已审阅并确认该报告表全部内容,该报告表中工程建设内容、规模均与我公司实际情况一致,且不涉及我公司商业秘密和技术秘密,我公司同意对该报告表(公示版)全文进行公示。

特此说明!

重庆方略富腾汽车部件有限公司



一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 5 万吨新能源汽车配件项目		
项目代码	2402-500119-04-05-619891		
建设单位联系人	徐*	联系方式	173****9923
建设地点	重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组		
地理坐标	(<u>106</u> 度 <u>59</u> 分 <u>31.372</u> 秒, <u>29</u> 度 <u>5</u> 分 <u>48.443</u> 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36；汽车零部件及配件制造 367
建设性质	☒ 新建（迁建） ☐ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目备案部门	重庆南川区发展和改革委员会	项目备案文号	2402-500119-04-05-619891
总投资（万元）	20000	环保投资（万元）	500
环保投资占比（%）	2.5	施工工期	33 个月
是否开工建设	☒ 否 ☒ 是	用地（用海）面积（m ² ）	29000
专项评价设置情况	大气：本项目排放废气不含有毒有害污染物、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，不设置大气环境专项评价。 地表水：本项目废水经处理达标后排入南平组团污水处理厂处理后排入木渡河，属于间接排放，不设置地表水专项评价。 环境风险：企业危险物质存储量未超过临界量，不设置环境风险专项评价。 生态：本项目不设置取水口，不设置生态专项评价。 海洋：本项目不属于直接向海排放污染物的海洋工程建设项目，不设置海洋专项评价。 综上所述，本项目不设置专项评价。		

规划情况	《重庆南川工业园区（重庆南川高新技术产业开发区）南平组团规划（2022-2027 年）》
规划环境影响评价情况	规划环评名称：《重庆南川工业园区（重庆南川高新技术产业开发区）南平组团规划环境影响报告书》 召集审查机关：重庆市生态环境局 审查文件名称及文号：《重庆市生态环境局关于重庆南川工业园区（重庆南川高新技术产业开发区）南平组团规划环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2023〕515 号）
规划及规划环境影响评价符合性分析	1.1 与《重庆南川工业园区（重庆南川高新技术产业开发区）南平组团规划》及相关规划符合性分析 南平组团本轮规划用地总面积 6.21km²（620.97hm²），其中：眉湖片区（A 区）规划面积 496.08hm²、花盆片区（B 区）规划面积 124.89hm²。 规划区主要吸纳重庆主城区和南川区的主导产业，在规划期内，将南平组团建设为重庆南川高新技术产业开发区和南川工业园区的产业发展支柱，建成紧固件制造基地、新型建筑材料工业化产业示范园区和绿色装配式建筑产业示范基地。眉湖片区现已入驻企业 59 家，主要行业类别为机械制造、汽车和摩托车零配件制造、金属制品制造、玻璃制品制造、纸制品制造、家具制造业等；花盆片区现已入驻企业合计 11 家，主要行业类别为建筑材料制造、塑料制品等。 本项目属于新建项目，位于重庆南川工业园南平组团眉湖片区，主要进行汽车零配件制造，与园区产业定位不相冲突，其用地性质为工业用地，故本项目的建设符合要求。 1.2 与《重庆南川工业园区（重庆南川高新技术产业开发区）南平组团规划环境影响报告书》及审查意见（渝环函〔2023〕515 号）的符合性分析 本项目与规划环评的符合性分析见表1.2-1

表1.2-1 与规划环评符合性分析一览表

管控类别	准入清单总体管控要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	规划区禁止新建、扩建化工项目。 规划工业地块 A7-02/01 中部现状有粮食储备库、A9-01/01 地块东南侧现状有民爆服务站、B8-01/02 地块东南部现状有中石化华东公司布置的胜页 3 平台（该平台共部署 10 口开发井）以及祥泰燃气转输设施，后续开发布局时应按相关要求留设防护距离。临近粮食储备库的地块以及处于其上风向的地块，入驻项目时应符合《粮油仓储管理办法》中污染源、危险源安全距离的规定要求，禁止新建、扩建排放有毒有害大气污染物的项目。临近居住用地的工业地块（A7-02/01、A6-01/02）不宜布局噪声、粉尘排放较大以及异味明显等易扰民的项目。	本项目不属于化工项目，位于 A11-08/01 地块，周边均为工业企业	符合
	在岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内，不得新建、改建、扩建可能造成地下水污染的建设项目，如《环境影响评价技术导则 地下水环境》中的 I 类项目、II 类项目。 规划区内禁止新建、扩建废水排放中含重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。	本项目不在岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内；废水排放中不含重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物	符合
	可能造成地下水污染的企业，其废水管网应可视化设置，企业按要求采取分区防渗措施，重点污染防治区应按要求做好防渗处理。	企业按要求采取分区防渗措施，废水管网应可视化设置	符合
	南平组团所在区域为“三线一单”水环境管控单元中的工业污染重点管控区，南平组团限制发展排水量大、水污染重的化学制浆造纸和废纸造纸企业。	项目不属于化学制浆造纸和废纸造纸企业	符合
	入驻企业应优化布局，涉及环境防护距离的新建工业企业或项目，应通过选址或调整布局严格控制环境防护距离，环境防护距离包络线原则上应控制在园区规划范围内。	项目不涉及环境防护距离	符合
	规划区东侧兴湖村范围内约 20hm² 规划的 M2 类工业用地位于南平城镇开发边界之外，该区域在城镇开发边界覆盖前，不得开发建设。	不涉及	符合
污染物排放管控	规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破环评核算的污染物总量控制指标。	污染物排放量满足规划环评核算的污染物总量控制指标	符合

		规划区排水系统采用雨、污分流制，加快实施园区雨水、污水收集管网建设、花盆片区污水提升泵站建设及南平组团污水处理厂的提标改造，确保雨污分流、废水得到有效收集处理，建成前花盆片区新增生产废水排放的项目不得投产。	位于眉湖片区，厂区实施雨污分流，生产废水排入南平组团污水处理厂，排水管网已建成	符合
		禁止新建、扩建使用高污染燃料的项目，重庆市南川区金鑫纸业有限公司燃煤锅炉尽快完成煤改气或改用生物质燃料。	不涉及高污染燃料，使用清洁能源天然气	符合
	环境 风险 防控	在花盆片区雨水排放口设置雨污切换装置和应急事故池，确保突发环境事件废水不排入孝子河；在眉湖片区雨水排放口设置雨污切换装置和废水收集井及提升泵，提升至眉湖片区污水管网。 园区管理部门应加强对企业环境风险源的监督管理，特别是强化对重庆南川区晨曦化工有限公司、重庆震造化工有限公司、重庆市南川区金鑫纸业有限公司、庆岩碱渣堆场风险防范措施的监督管理，相关企业应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。	项目严格落实环境风险防范措施	
		涉重及涉危险化学品的设施禁止选址在岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内。各项目详设阶段除要求严格执行相应防渗标准外，装置的布局要根据水文地质条件优化调整；加强南平组团规划范围内胜页 3#平台页岩气开采中的水环境保护和跟踪监测工作。	项目不在在岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内	符合
	资源 利用 效率	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。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。 新建、改建、扩建工业项目清洁生产水平应达到国内先进水平。	不属于“两高”项目；清洁生产水平达到国内先进水平	符合
	本项目与规划环评审查意见函“渝环函（2023）515号”的符合性分析见表1.2-2。			
表1.2-2 与规划环评审查意见符合性分析一览表				
序号	审查意见（摘录）		本项目情况	符合性
1	（一）严格生态环境准入。 强化规划环评与“三线一单”、国土空间“三区三线”等成果衔接，城镇开发边界未覆盖的区域不得进行工业开发建设，主要管控措施应符合重庆市及南川区“三线一单”生态环境分区管控要求。规划区入驻项目应满足		本项目符合重庆市及南川区“三线一单”生态环境分区管控要求，满足相关产业政策和环境准入要求	符合

		相关产业政策和环境准入要求以及《报告书》提出的生态环境管控要求。		
	2	（二）强化空间布局约束。 在《重庆市人民政府关于确认璧山高新区等15个产业园区国土空间开发范围的批复》（渝府〔2022〕10号）已核准范围之外的规划区域，未经市政府批准前，不得布局工业项目。园区内禁止新建、扩建化工项目，现有硫化碱生产企业（重庆南川区晨曦化工有限公司、重庆震造化工有限公司）与园区产业定位不符，且曾发生多次环保投诉，建议尽快实施整改或适时搬迁至合规化工园区，严格落实各项污染防治措施和环境风险防范措施，避免环保投诉和环境污染事故的发生。园区内禁止新、改扩建可能造成地下水污染的建设项目，后续新建项目应开展地勘和物探工作，其布局应满足《地下水管理条例》相关要求。工业地块A7-02/01中部现状有粮食储备库、A9-01/01地块东南侧现状有民爆服务站、B8-01/02地块东南部现状有页岩气开采平台和燃气输送设施，后续开发布局时应按相关要求留设防护距离。紧邻粮食储备库的地块以及处于其上风向的地块，在粮食储备库搬迁前，入驻项目时应符合《粮油仓储管理办法》中污染源、危险源安全距离的规定要求，禁止新建、扩建排放有毒有害大气污染物的项目。紧邻居住用地的工业地块（A7-02/01、A6-01/02）不宜布局高噪声以及涉及排放异味明显的废气污染物等易扰民的项目。合理布局有环境防护距离要求的工业企业，环境防护距离包络线原则上应控制在规划边界或用地红线内。	本项目不属于化工项目；不属于与园区产业规划不符的企业；厂区设置风险防范措施；周边均为工业项目，不在紧邻粮食储备库的地块以及处于其上风向的地块，不涉及环境防护距离	符合
	3	（三）加强污染排放管控。 规划实施排放的主要污染物及特征污染物排放量不得突破《报告书》确定的总量管控指标。 1.水污染物排放管控。 规划区排水系统采用雨、污分流制，加快实施园区雨水、污水收集管网建设以及花盆片区污水提升泵站建设，确保雨污分流、废水得到有效收集处理。花盆片区污水收集管网和污水提升泵站建成前，新增废水排放的项目不得投入运行。入驻企业应尽量做到一水多用，提高工业用水重复利用率，减少废水排放量；外排废水应自行预处理达相关标准要求后再进入南平组团污水处理厂进一步处理达标后排放。加快实施南平组团污水处理	项目位于眉湖片区，厂区实施雨污分流，生产废水、生活污水经厂区污水处理设施处理后排入南平组团污水处理厂；排放废水中不含重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物。不涉及高污染燃料的使用，涉及冷墩、热处理、抛丸废气采取有效的废气处理措施并能达标	符合

	厂的扩建和提标改造，排放标准由《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准提升至一级 A 标准。禁止新建、扩建排放废水中含重金属（铬、镉、汞、砷、铅等五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目。 2.大气污染物排放管控。 优化能源结构，禁止新建、扩建使用高污染燃料的项目，重庆市南川区金鑫纸业有限公司燃煤锅炉应尽快完成煤改气或改用生物质燃料。燃气锅炉应采用低氮燃烧技术。加强工业企业大气污染综合治理，各入驻企业应采取有效的废气处理措施，确保工艺废气稳定达标排放并满足总量控制要求。涉及挥发性有机物排放的项目应从源头加强控制，优先使用低（无）VOCs 含量的原辅料，加强废气收集，安装高效治理设施，严格按照国家及重庆市关于挥发性有机物治理的相关要求落实污染防治措施。严格控制工业企业粉尘无组织排放，加强工业企业大气污染防治，确保厂界达标，避免对周边环境保护目标造成影响。 3.工业固废排放管控。 加强一般工业固体废物综合利用和处置，鼓励企业自行回收利用一般工业固体废物，按资源化、减量化、无害化原则妥善收集、处置。危险废物产生单位应严格落实危险废物环境管理制度，做好危险废物管理计划和管理台账，对项目危险废物收集、贮存、运输、利用、处置各环节进行全过程环境监管。严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等有关规定，设置危险废物暂存场所。危险废物转移应严格执行《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号）等相关要求。 4.噪声污染管控。 合理布局企业噪声源，高噪声源企业选址和布局尽量远离居住、学校等声环境敏感区；工业企业应选择低噪声设备，采取消声、隔声、减振等措施，确保厂界噪声达标。加强运输车辆的管理，合理规划区域运输线路和时间，采取道路两侧设置绿化隔离带等方式减轻交通噪声对周边环境的影响。 5.土壤、地下水污染风险防控。 按源头防控的原则，可能产生地下水、土壤污染的企业，应严格落实分区、分级防渗措施，防范规划实施对土壤、地下水环境造成	排放，满足总量控制要求。无组织粉尘经厂房密闭有效控制。 周边 50 范围无居民点。项目噪声源采取隔声、减振等措施。严格进行分区防渗，并制定泄露风险防范措施。	
--	---	--	--

		污染。规划区应深化水文地质调查，水文地质条件有制约的区域不得建设有地下水污染隐患的设施或构筑物，污水处理设施不宜采用地埋式。定期开展土壤、地下水跟踪监测，根据监测结果完善污染防控措施，确保规划区土壤、地下水环境质量稳定达标。		
	4	（四）环境风险防控。 规划区应建立健全环境风险防范体系，建立环境风险应急机制，定期开展应急演练，全面提升环境风险防范和事故应急处置能力，保障环境安全。立即完善园区级事故废水环境风险防范措施建设，受地形影响，花盆片区、眉湖片区分别建设事故池，确保事故废水全部收集进入事故池，不排入外环境。园区管理部门应加强对企业环境风险源的监督管理，特别是强化对重庆南川区晨曦化工有限公司、重庆震造化工有限公司、重庆市南川区金鑫纸业有限公司、庆岩碱渣堆场环境风险防范措施的监督管理，督促上述企业立即完善环境风险防范措施。新入驻企业应严格落实各项环境风险防范措施，防范突发环境风险事故的发生。	项目制定严格的环境风险防范措施	符合
	5	（五）碳排放管控。 按照碳达峰、碳中和相关政策要求，统筹抓好碳排放控制管理和生态环境保护工作，推动实现减污降碳协同共治。督促园区企业采用先进的生产工艺，优化能源结构、提高能源利用效率、加强工业过程排放管控，从源头减少和控制温室气体排放，促进规划区产业绿色低碳循环发展。	使用电能等清洁能源	符合
	6	（六）规范环境管理。 加强日常环境监管，执行建设项目环境影响评价和固定污染源排污许可制度。规划区应建立环境空气、地表水、地下水、土壤等环境要素的监控体系，落实环境跟踪监测计划。适时开展环境影响跟踪评价。规划的实施范围、适用期限、规模、结构和布局等方面发生重大调整或修订的，应重新或者补充进行环境影响评价。	项目制定详细监测计划	符合
	7	（七）强化环境风险防范。 完善本规划区环境风险防范措施和应急预案，防止发生环境污染事故。	采取有效环境风险防范措施，按要求进行应急预案	符合
	8	（八）其它环境管理要求。 指定专门的环保管理和责任机构，加强对入驻企业和污染集中防治设施的日常环境管理工作。明确污染集中防治设施责任主体，做好日常运行、维护和管理，确保污染物稳定	严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度及排污许可证制度	符合

	达标排放。建设项目应严格执行环境影响评价和环保“三同时”制度。		
	综上，本项目符合《重庆市南川区工业园区南平组团控制性详细规划环境影响报告书》及审查意见（渝环函〔2023〕515号）的相关要求。		
其他符合性分析	1.3 “三线一单”符合性分析 结合重庆市生态环境局关于印发《重庆市“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》（渝环规〔2024〕2号）的通知、《重庆市南川区“三线一单”生态环境分区管控调整方案（2023年）》，并查询“重庆市‘三线一单’智检服务系统”可知，项目所在区域共涉及1个环境管控单元，即南川区工业城镇重点管控单元-南平片区，环境管控单元编码：ZH50011920003。具体“三线一单”符合性分析如下。		

表1.3-1 项目与“三线一单”管控要求的符合性分析表					
环境管控单元编码			环境管控单元名称		环境管控单元类型
ZH50011920003			南川区工业城镇重点管控单元-南平片区		重点管控单元
管控要求层级	管控类型	管控要求		建设项目相关情况	符合性分析结论
全市总体管控要求	空间布局约束	第一条 深入贯彻习近平生态文明思想，筑牢长江上游重要生态屏障，推动优势区域重点发展、生态功能区重点保护、城乡融合发展，优化重点区域、流域、产业的空间布局。		位于南川工业园区南平组团	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。		位于南平工业园区，不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，不属于新建存在环境风险的项目	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。		位于南川工业园区南平组团内，不属于不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目，不属于“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。		位于南川工业园区南平组团	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。		位于南川工业园区南平组团	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。		不属于涉及环境防护距离的工业企业	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		本项目租用重庆铭	符合

			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。	度实业有限公司厂房进行项目的建设	
		污染物 排放管 控	第八条 新建石化、煤化工、燃煤发电（含热电）、钢铁、有色金属冶炼、制浆造纸行业依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。严格按照国家及我市有关规定，对钢铁、水泥熟料、平板玻璃、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。	为汽车零部件及配件制造，不属于上述行业	符合
			第九条 严格落实国家及我市大气污染防治相关要求，对大气环境质量未达标地区，新建、改扩建项目实施更严格的污染物排放总量控制要求。严格落实区域削减要求，所在区域、流域控制单元环境质量未达到国家或者地方环境质量的，建设项目需提出有效的区域削减方案，主要污染物实行区域倍量削减。	南川区为大气环境质量不达标区，项目严格进行废气污染防治措施	符合
			第十条 在重点行业（石化、化工、工业涂装、包装印刷、油品储运销等）推进挥发性有机物综合治理，推动低挥发性有机物原辅材料和产品源头替代，推广使用低挥发性有机物含量产品，推动纳入政府绿色采购名录。有条件的工业集聚区建设集中喷涂工程中心，配备高效治污设施，替代企业独立喷涂工序，对涉及喷漆、喷粉、印刷等废气进行集中处理。	项目不属于以上重点行业	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	厂区废水经隔油池、生化池处理满足要求后，排入南平组团污水处理厂处理达标后排入木渡河	符合
			第十二条 推进乡镇生活污水处理设施达标改造。新建城市生活污水处理厂全部按照一级 A 标及以上排放标准设计、施工、验收，建制镇生活污水处理设施出水水质不得低于一级 B 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。	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、	不属于上述重点行业	符合

			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。		
			第十四条 固体废物污染防治坚持减量化、资源化和无害化的原则。产生工业固体废物的单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染防治责任制度，建立工业固体废物管理台账。	固体废物按要求进行处理	符合
			第十五条 建设分类投放、分类收集、分类运输、分类处理的生活垃圾处理系统。合理布局生活垃圾分类收集站点，完善分类运输系统，加快补齐分类收集转运设施能力短板。强化“无废城市”制度、技术、市场、监管、全民行动“五大体系”建设，推进城市固体废物精细化管理。	不涉及	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。	采取有效环境风险防范措施，纳入园区突发环境事件应急联动机制。	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。	不属于重大环境安全隐患的工业项目	符合
		资源开发利用效率	第十八条 实施能源领域碳达峰碳中和行动，科学有序推动能源生产消费方式绿色低碳变革。实施可再生能源替代，减少化石能源消费。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。	不涉及	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。	项目使用电能	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。	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 and 产业结构调整，大力推广工业水循环利用，加快淘汰落后用水工艺和技术。	不属于上述高耗水项目	符合
			第二十二条 加快推进节水配套设施建设，加强再生水、雨水等非常规水多元、梯级和安全利用，逐年提高非常规水利用比例。结合现有污水处理设施提标升级扩能改造，系统规划城镇污水再生利用设施。	对能利用的水尽量进行回用	符合

	区县总体管控要求	空间布局约束	第一条 执行重点管控单元市级总体要求第一条、第二条、第三条、第四条、第五条、第六条和第七条。	同上	符合
			第二条 加快推进先锋氧化铝环保关闭，引导城区周边工业企业搬迁进入工业园区各组团。	位于南川工业园区南平组团	符合
			第三条 在泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内，不得新建、改建、扩建可能造成地下水污染的建设项目。	不属于泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内	符合
			第四条 优化空间布局，临近居住、商业的工业地块，严格控制入驻企业类型，预留防护距离。	位于南川工业园区南平组团，周边临近地块均为工业企业	符合
		污染物排放管控	第五条 执行重点管控单元市级总体要求第八条、第九条、第十条、第十一条、第十二条、第十三条、第十四条和第十五条	同上	符合
			第六条 完善乡镇污水管网，提高乡镇污水收集率；进一步完善中心城区污水收集管网	不涉及	符合
			第七条 根据实际页岩气区块开发和产水情况优化调整污水处理设施规模，确保废水全部处理达标排放；强化地下水污染防治措施；对页岩气开发过程中产生的工业固废合理有效处置或综合利用。	不涉及页岩气开发	符合
			第八条 在农村超过 200 户、人口超过 500 人的相对集中片区建设污水处理厂（站）；加强畜禽养殖废弃物资源化利用；加快建立废旧农膜和包装废弃物等回收处理制度；开展农药肥料包装废弃物回收利用。加强农药安全使用监督检查，加大违规使用农药问题的查处力度。	不涉及	符合
			第九条 严格控制 VOCs 总量，调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统，提高污染物收集处理效率。	项目冷墩工艺产生的非甲烷总烃经自清式油雾净化设备处理后排放，热处理工艺产生的非甲烷总烃经“预喷淋降温灭火装置+文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”处理后排	符合

				放	
			第十条 规划区现有重金属排放企业按重金属污染防控要求落实相应的重金属减排任务。	不涉及	/
			第十一条 建立健全严格的机动车环境监管制度，鼓励企业购置和使用清洁能源（LNG）、无轨双源电动货车、新能源（纯电动）车、甩挂车辆。落实货车差别化通行管理政策，对新能源货车提供通行便利。	产品及原料运输机动车严格落实环境监管制度	符合
			第十二条 引导现有企业燃气锅炉实施低氮燃烧改造，新增燃气锅炉应采用低氮燃烧技术。	项目不涉及	符合
			第十三条 在禁燃区内，禁止销售、燃用高污染燃料；禁止新建、改建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当限期改用天然气、页岩气、液化石油气、电或者其他清洁能源。	使用清洁能源电灯，不涉及高污染燃料燃烧	符合
		环境风险防控	第十四条 执行重点管控单元市级总体要求第十六条和第十七条	同上	符合
			第十五条 涉重及涉危险化学品的设施禁止选址于泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内。各项目详设阶段除要求严格执行相应防渗标准外，装置的布局要根据水文地质条件优化调整；加强页岩气开采中的水环境保护和跟踪监测工作。	不属于泉域保护范围以及岩溶强发育、存在较多落水洞和岩溶漏斗的区域内，并按照相关要求分区防渗，不涉及页岩气	符合
			第十六条 严格执行环境风险评估制度，强化环境风险事前防范。完善预案、备案和准入管理制度，推进企业突发环境事件风险分类分级管理。完善项目和区域、流域重大环境风险源多部门联合监管机制，加强涉及重金属污染的产业规模和空间布局管控，定期排查筛选潜在重大环境风险源。各新建化工企业、涉重企业内部的生产废水管线按地面化、可视化的要求，不得地下布设，防止泄露污染土壤。加快磷石膏和赤泥综合利用；加快赤泥堆场封场，加强渗漏液的收集和处理及地下水防控。	采取环境风险防范及管理措施；项目属于新建项目，且不涉及磷石膏和赤泥灯	符合
			第十七条 加强应对重污染天气监管，落实不利天气状况下应急措施，逐步开展空气污染预警与预报工作，完善空气质量应急响应机制。	不涉及	符合
		资源开发利用效率	第十八条 执行重点管控单元市级总体要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条和第二十二条	同上	符合
			第十九条 旅游开发建设中推行节水措施，提高水资源利用率，严格制定并落实资源保	不属于旅游开发建	符合

			护制度和措施。	设	
			第二十条 新建燃煤供热设施应达到《煤炭清洁高效利用重点领域标杆水平和基准水平（2022 年版）》标杆水平。	不涉及燃煤供热设施	
			第二十一条 新建燃煤项目，满足能效双控要求，严格控制能耗强度，合理控制能源消费总量。	不属于新建燃煤项目	
			第二十二条 页岩气开采规划取水应按规定开展水资源论证	不涉及页岩气开采	
	单元管控要求	空间布局约束	临近居住、商业的工业地块，严格控制入驻企业类型，预留防护距离。	位于南川区工业园区南平组团，未临近居住用地	符合
		污染物排放管控	1.严格控制 VOCs 总量,调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统,提高污染物收集处理效率。 2.新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求,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。3.完善乡镇污水管网,进一步提高乡镇污水收集率。	项目产生的非甲烷总烃经油烟净化器处理后排放,不属于“两高”项目。	符合
		环境风险防控	1.严格执行环境风险评估制度,强化环境风险事前防范,全面落实风险源单位环境风险防范主体责任	南平组团已按要求完善风险防范措施和应急预案	符合
		资源开发利用效率	无	/	符合

1.4 相关生态环境保护法律法规政策、生态环境保护规划的符合性

(1) 产业政策符合性分析

本项目为汽车零部件及配件制造行业，采用的生产工艺、设备不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的鼓励类、限制类、淘汰类，属于允许类。因此，项目建设符合国家的产业政策。

(2) 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022年版）》的符合性分析

表 1.4-1 与《长江经济带发展负面清单指南（试行，2022 年版）》符合性分析

序号	政策中与本项目相关的要求	本项目情况	符合性分析
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	本项目不属于码头项目，不属于过长江通道项目	符合
2	禁止在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。禁止在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目	项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，不在此禁止区域	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、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。禁止在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目	拟建项目不涉及饮用水水源保护区	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排污口，以及围湖造田、围海造地或围填海等投资建设项目。禁止在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目	项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，不在此禁止保护区内	符合
5	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护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。	项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，不在此禁止保护区内	符合
6	禁止未经许可在长江干支流及湖泊新设、改设或扩大排污口	项目不新设排污口	符合
7	禁止在“一江一口两湖七河”和 332 个水生生物保护区开展生产性捕捞。	不涉及	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。	项目属于汽车零部件及配件制造，不涉及	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、有色等高污染项目	项目属于汽车零部件及配件制造，不涉及	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	项目属于汽车零部件及配件制造，不涉及	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	不属于禁止和限制类的落后产能企业	符合
12	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	项目属于汽车零部件及配件制造，不涉及	符合

（3）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版）》的符合性分析

表 1.4-2 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》（试行、2022 版）》符合性分析

序号	准入要求	本项目情况	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。 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，国家发展改革委同意过长江通道线位调整的除外	本项目不属于码头项目，不属过长江通道项目。	符合
2	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。 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	项目不在此禁止区域	符合
3	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。 第十条 饮用水水源二级保护区内，除遵守准保护区管理规定外，禁止新建、改建、扩建排放污染物的建设项目，禁止从事对水体有污染的水产养殖等活动 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建设项目，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。	项目不涉及饮用水源保护区	符合

4	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。 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发活动，破坏野生动物栖息地和迁徙通道、鱼类洄游通道。	项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，不在此禁止保护区内	符合
5	第十四条 禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护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。 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。	项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，不在此禁止保护区内	符合
6	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长江流域生态环境监督管理机构同意的除外	项目不新建长江干支流及湖泊的排污口。	符合
7	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 6 个）水生生物保护区开展生产性捕捞	本项目不涉及生产性捕捞。	符合
8	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。 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。 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。	本项目不属于此类项目。	符合
9	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	项目不属于此类项目。	符合
10	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 （一）严格控制新增炼油产能，未列入《石化产业规划布局方案（修订版）》的新增炼油产能一律不得建设。 （二）新建煤制烯烃、煤制芳烃项目必须列入《现代煤化工产业创新发展布局方案》，必须符合《现代煤化工建设项目环境准入条件（试行）》要求。	项目不属于此类项目。	符合
11	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。	项目不属于此类项目。	符合
12	第二十四条 禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严	项目不涉及。	符合

	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		
(4) 与《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)的符合性分析			
表1.4-3 重庆市产业投资准入工作手册符合性分析			
序号	产业投资准入政策	项目情况	符合性
不予准入类			
1	(一) 全市范围内不予准入的产业。 1. 国家产业结构调整指导目录中的淘汰类项目。 2. 天然林商业性采伐。 3. 法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目。	项目不属于不予准入的产业	符合
2	(二) 重点区域不予准入的产业。 1. 外绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂。 2. 二十五度以上陡坡地开垦种植农作物。 3. 在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内投资建设旅游和生产经营项目。 4. 饮用水水源一级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建与供水设施和保护水源无关的项目，以及网箱养殖、畜禽养殖、放养畜禽、旅游等可能污染饮用水水体的投资建设项目。在饮用水水源二级保护区的岸线和河段范围内新建、改建、扩建排放污染物的投资建设项目。 5. 长江干流岸线3公里范围内和重要支流岸线1公里范围内新建、改建、扩建尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库（以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外）。 6. 在风景名胜区核心景区的岸线和河段范围内投资建设与风景名胜资源保护无关的项目。 7. 在国家湿地公园的岸线和河段范围内挖沙、采矿，以及任何不符合主体功能定位的投资建设项目。 8. 在《长江岸线保护和开发利用总体规划》划定的岸线保护区和保留区内投资建设除事关公共安全及公众利益的防洪护岸、河道治理、供水、生态环境保护、航道整治、国家重要基础设施以外的项目。 9. 在《全国重要江河湖泊水功能区划》划定的河段及湖泊保护区、保留区内投资建设不利于水资源及自然生态保护的项目。	项目不属于不予准入的产业	符合
限值准入类			
3	(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。 2. 新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。 3. 在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色、制浆造纸等高污染项目。	本项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村2、8组，是汽车零部件及配件制造，不属于高耗能高排放项	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。	目，不属于《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	
4	（二）重点区域范围内限制准入的产业 1. 长江干支流、重要湖泊岸线 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目，长江、嘉陵江、乌江岸线 1 公里范围内布局新建纸浆制造、印染等存在环境风险的项目。 2. 在水产种质资源保护区的岸线和河段范围内新建围湖造田等投资建设项目。	项目不属于限制准入的产业	符合
（5）与《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》（渝府发[2022]11 号）符合性分析 表 1.4-5 与《重庆市生态环境保护“十四五”规划（2021-2025 年）》符合性分析			
序号	相关要求	本项目情况	符合性
1	控制煤炭消费总量。新建耗煤项目实行煤炭减量替代，加强煤层气（煤矿瓦斯）综合利用，实现全市煤炭消费总量及比重持续下降。加强煤炭清洁利用，推进散煤治理，将煤炭主要用于发电和供热，削减非电力用煤，推进电能替代燃煤和燃油。严控燃煤、燃气发电机组增长速度，淘汰达不到环保、能耗、安全等标准的燃煤机组。各区县城市建成区、工业园区基本淘汰 35 蒸吨/小时以下燃煤锅炉。推动企业自备电厂、65 蒸吨/小时以上燃煤锅炉实施超低排放改造，燃气锅炉实施低氮改造。	本项目采用清洁能源电能，不使用燃煤锅炉。	符合
2	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。	本项目符合《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，不属于高耗能、高排放项目。满足生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线、生态环境准入清单、生态环境分区管控要求。	符合

3	严格落实 VOC _s （挥发性有机物）含量限值标准，大力推进低（无）VOC _s 原辅材料替代，将生产和使用高 VOC _s 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 VOC _s 无组织排放管控。	项目不涉及。	符合
4	强化工业企业噪声监管。关停、搬迁、治理城市建成区内的噪声污染严重企业，基本消除城区工业噪声扰民污染源。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。严肃查处工业企业噪声排放超标扰民行为。	本项目位于 3 类声环境功能区，经预测，项目建成后噪声经隔声、减振等措施后能达标排放，不会出现噪声超标扰民现象。	符合

二、建设项目工程分析

2.1 项目由来

重庆方略富腾汽车部件有限公司注册成立于 2024 年，是一家从事汽车零部件及配件制造、摩托车零配件制造、金属材料制造、紧固件制造等的公司。为满足市场需求，公司拟租用重庆铭度实业有限公司的厂房（位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组）进行新能源汽车配件项目，项目建成运行后将形成年产 5 万吨新能源汽车配件的生产能力。

重庆铭度实业有限公司是一家从事汽车配件、摩托车配件、紧固件制造等的公司，该公司原本计划 2019 年 3 月在重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组建设“年产 7.8 万吨紧固件产品项目”，该项目于 2019 年 3 月编制了《年产 7.8 万吨紧固件产品项目环境影响报告表》，并于 2019 年 3 月 27 日取得了重庆市南川区生态环境局下发的环境影响评价批准书（渝（南川）环准〔2019〕13 号）。根据调查，重庆铭度实业有限公司仅完成地块内厂房的建设，生产线及配套的公用工程、辅助工程、环保工程等未建，且今后也不会建设（相关说明见附件 5），目前厂房处于空置状态。

重庆方略富腾汽车部件有限公司年产 5 万吨新能源汽车配件项目已在重庆南川区发展和改革委员会进行了备案，项目代码：2402-500119-04-05-619891。

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》规定，本项目应进行环境影响评价；根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）中相关要求，本项目属于“三十三、汽车制造业”中“汽车零部件及配件制造”中的“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，应编制环境影响报告表。综上，本项目应编制环境影响报告表。为此，建设单位委托中煤科工重庆设计研究院（集团）有限公司承担本次环境影响评价工作，接受委托之后，我公司组织人员现场勘查并收集资料，按照要求，

编制本项目环境影响报告表。

2.2 项目建设内容及规模

2.2.1 基本情况

项目名称：年产 5 万吨新能源汽车配件项目

建设地点：重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组

建设单位：重庆方略富腾汽车部件有限公司

项目性质：新建

占地面积：29000m²

总投资：20000 万元

建设周期：33 个月

工作制度：年运行 300 天，2 班/天，每班 8h；

劳动定员：共 200 人。

2.2.2 产品方案

本项目主要进行新能源汽车配件的生产。建成后将形成年产 5 万吨新能源汽车配件的生产能力。

具体产品方案见下表。

表 2.2-1 本项目产品方案一览表

产品名称		规模 (t/a)
汽车配件	紧固件	4000
	汽车拉杆类	6000
	汽车底盘套管类	4000
	齿、轴类	5000
	汽车拉杆座类	5000
	汽车球头销类(悬臂类球销、球头座类球销、接头类球销、稳定杆类球销)	7000
	稳定杆球壳类	3000
	邦汰类	4000
	悬臂类	5000
	球壳类	3000
	盘毂类	2000
	接头类	2000
合计		50000

2.2.3 主要建设内容

本项目租用重庆铭度实业有限公司厂房、办公楼等建筑物进行新能源汽车配件的生产，并配套建设环保设施，租用面积约 29000m²。项目建成后 will 形成年产 5 万吨新能源汽车配件的生产能力。具体租赁协议见附件 4。

本项目建设内容及项目组成详见表 2.2-2。

表 2.2-2 本项目建设内容及项目组成一览表

项目组成	建设内容	项目建设内容及规模	备注
主体工程	热锻车间	1F，高 10m，面积 2880m ² 。主要布置 34 台锻压机，进行热锻工艺；布置原材料堆放区，进行原材料的堆放。	厂房依托，其余新建
	热处理车间	1F，高 11m，面积 2880m ² 。主要布置 4 套网带式热处理炉，进行热处理工艺；布置热处理备料区、半成品堆放区，进行原材料、半成品的堆放。	厂房依托，其余新建
	冷锻 1 车间	1F，高 11m，面积 2880m ² 。主要布置 19 台冷墩机，进行冷墩工艺；并配套布置半成品堆放区、原料区，主要进行半成品、原料的暂存。	厂房依托，其余新建
	冷锻 2 车间	1F，高 9m，面积 2880m ² 。主要布置 8 台冷墩机，进行冷墩工艺；布置机加设备，进行机加工工艺；布置高频淬火机，进行高频淬火工艺；并配套布置半成品堆放区、原料区，主要进行半成品、原料的暂存。	厂房依托，其余新建
	冷锻 3 车间	1F，高 9m，面积 2880m ² 。主要布置 30 台压机、5 台滚丝机、5 台搓丝机、5 台外圆磨床，进行成型、滚丝、搓丝、外圆磨工艺；并配套布置半成品堆放区、原料区，主要进行半成品、原料的暂存。	厂房依托，其余新建
	机加工二车间	1F，高 9m，面积 5760m ² 。主要布置 15 台加工中心、部分数控车床，进行机加工工艺；布置 4 台抛丸机，进行抛丸工艺；布置 5 台校直机，进行校直工艺；布置 3 台探伤机，进行探伤工艺；并配套布置半成品堆放区，进行半成品工件的存放。	厂房依托，其余新建
	机加工一车间	1F，高 9m，面积为 2880m ² 。主要布置 5 台加工中心、部分数控车床，进行机加工工艺；并配套布置包装区，进行工件的包装工艺。	厂房依托，其余新建
辅助工程	办公楼	3F，位于厂区西北侧，建筑面积 349m ² 。	厂房依托，其余新建
	车间办公室	1F，位于热处理车间与冷锻 1 车间之间，建筑面积 240 m ² 。	新建
	倒班楼	2F，位于厂区西北侧，建筑面积 261m ² 。	新建
	门卫房	1F，位于厂区西北侧，面积 23m ² 。	新建
	卫生间	共有 2 个卫生间，分别位于机加工二车间西南侧、车间办公室。	新建

	公用工程	给水	依托原厂房供水管网	依托+新建
		排水	新建污水管网及污水处理设施。	
		供电	依托原厂房供电设施	
		空压房	1F，面积 40m ² ，布置 4 台螺杆式空压机组。	新建
		配电房	1F，主要用于车间供电，电源来自园区市政供电设施。	新建
		维修间	1F，面积 150m ² ，主要进行冷墩、搓丝等模具的维修。	新建
		冷却循环塔	共 2 套冷却循环塔，其中 1 套位于冷墩 2 车间西侧，循环水量为 30m ³ /h；另一套位于冷墩 1 车间北侧，循环水量为 100m ³ /h。	新建
	储运工程	油库	1F，面积 200m ² ，位于机加工一车间东北侧，主要用于冷墩油、淬火油、润滑油、切削液等油料的储存。	新建
		化学品库房	1F，面积 100m ² ，位于机加工一车间东北侧，主要用于发黑水剂等化学原料的储存。	新建
	环保工程	废气处理	①冷墩油烟：型号为DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L的冷墩机每台设备出风口、出料口、进料口设置集气管，将冷墩油烟收集后汇至1套油雾净化器集中处理，处理后由1根15m高排气筒（DA001）排放；型号为DBP-166S、DBP-256L、DBP-206S的冷墩机每台设备各配置1套自清式油雾净化设备处理后在车间内无组织排放； ②抛丸粉尘：4台抛丸机产生的抛丸粉尘密闭收集后经设备自带滤筒式除尘器处理，再合并由1根15m高排气筒排放（DA002）； ③热处理废气：经每套连续式网带炉配套的预喷淋降温灭火装置处理后，合并由一套“文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”处理，最终由1根15m高排气筒排放（DA003）； ④天然气燃烧废气：4#连续式网带炉加热区加热产生的天然气燃烧废气、RX 气体发生炉加热产生的天然气燃烧废气均由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放。	新建
		废水处理	生活污水经生化池处理，生产废水经厂区污水处理站处理均达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，排入园区污水管网进入南平组团污水处理厂进一步处理，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入南侧冲沟（梅子溪，无水域功能）后汇入木渡河。	新建
		噪声	选用低噪声设备，布置于室内，基础减振，定期维护，厂区绿化。	新建
		固废	场地内西北侧新建一般固废暂存间（面积约 70m ² ）、危废贮存库（面积约 70m ² ）	新建

表 2.2-3 本项目依托工程及依托可行性分析一览表			
工程类别	依托工程名称	依托工程内容	依托可行性
主体工程	热锻车间	依托厂房，高 10m，面积 2880m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
	热处理车间	依托厂房，高 11m，面积 2880m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
	冷镦 1 车间	依托厂房，高 11m，面积 2880m ²	厂房已建且空置，依托可行
	冷镦 2 车间	依托厂房，高 9m，面积 2880m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
	冷镦 3 车间	依托厂房，高 9m，面积 2880m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
	机加工二车间	依托厂房，高 9m，面积 5760m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
	机加工一车间	依托厂房，高 9m，面积为 2880m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
辅助工程	办公楼	依托厂房，3F，建筑面积 349m ² 。	厂房已建且空置，依托可行
公用工程	给水	依托原厂房供水管网	现有市政给水系统已建成，依托可行。
	供电	依托原厂房供电设施	现有市政供电系统已建成，依托可行。

2.3 主要生产设备

本项目主要生产设备见下表。

表 2.3-1 本项目生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	数量	单位	使用工位
1	冷镦机	DBP-166S	2	台	毛坯制造
2	冷镦机	DBP-256L	1	台	毛坯制造
3	冷镦机	DBP-206S	2	台	毛坯制造
4	冷镦机	DBP-86S	11	台	毛坯制造
5	冷镦机	DBP-106S	7	台	毛坯制造
6	冷镦机	DBP-136L	4	台	毛坯制造
7	搓丝机	/	5	台	搓丝
8	网带式热处理炉	/	4	套	热处理，其中 1#网带式热处理炉天然气额定耗量为 42m ³ /h
9	多功能炉	/	4	台	热处理
10	抛丸机	/	4	台	抛丸
11	数控车床	/	200	台	机加工
12	锻压机	/	34	台	热锻线
13	压机	/	30	台	成型
14	加工中心	/	20	台	机加工
15	包装流水线	/	6	台	包装

16	滚丝机	/	5	台	滚丝
17	校直机	/	5	台	校直
18	外圆磨床	/	5	台	外圆磨
19	高频淬火机	/	1	台	高频淬火，使用电能
20	冷却水槽	/	1	个	高频淬火后冷却
21	发黑槽	/	1	个	发黑
22	清洗槽	/	1	个	发黑后清洗
23	除尘式砂轮机	MC3025	1	台	模具维修
24	研磨穿孔机	MODEL 0-2200rin	1	台	模具维修
25	车床	6150	1	台	模具维修
26	液压机	MODEL 300T	1	台	模具维修
27	荧光磁粉探伤机	/	3	台	探伤
28	RX 气体发生炉	/	1	台	裂解天然气
29	烘干箱	/	1	台	发黑后烘干
30	空压机	10m ³ /min	4	台	/

本项目涉及的槽体尺寸见下表。

表 2.3-2 项目槽体尺寸情况一览表

序号	槽体名称		长 (m)	宽 (m)	高 (m)	作用
1	1#连续式网带炉	1#前脱脂槽	2.8	1.5	1.2	前脱脂
		1#冷水洗槽	2.8	1.5	1.2	冷水洗
		1#热水洗槽	2.8	1.5	1.2	热水洗
		1#后脱脂槽	2.8	1.5	1.2	后脱脂
		1#发黑槽	3.0	1.5	1.2	发黑
2	2#连续式网带炉	2#前脱脂槽	2.8	1.5	1.2	前脱脂
		2#冷水洗槽	2.8	1.5	1.2	冷水洗
		2#热水洗槽	2.8	1.5	1.2	热水洗
		2#后脱脂槽	2.8	1.5	1.2	后脱脂
		2#冷却水槽	3.2	1.5	1.2	回火后冷却
3	3#连续式网带炉	3#前脱脂槽	2.8	1.5	1.2	前脱脂
		3#冷水洗槽	2.8	1.5	1.2	冷水洗
		3#热水洗槽	2.8	1.5	1.2	热水洗
		3#后脱脂槽	2.8	1.5	1.2	后脱脂
		3#冷却水槽	3.2	1.5	1.2	回火后冷却
4	4#连续式网带	4#前脱脂槽	2.8	1.5	1.2	前脱脂
		4#冷水洗槽	2.8	1.5	1.2	冷水洗
		4#热水洗槽	2.8	1.5	1.2	热水洗

	炉	4#后脱脂槽	2.8	1.5	1.2	后脱脂
		4#冷却水槽	3.2	1.5	1.2	回火后冷却
5	1#预喷淋降温灭火装置供水槽		2.5	1.2	2.0	热处理废气预喷淋供水
	2#预喷淋降温灭火装置供水槽		2.5	1.2	2.0	
	3#预喷淋降温灭火装置供水槽		2.5	1.2	2.0	
	4#预喷淋降温灭火装置供水槽		2.5	1.2	2.0	
6	5#冷却水槽		5	1	1	高频淬火后冷却

2.4 主要原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料及能源消耗见下表。

表 2.4-1 本项目原辅材料用量一览表

序号	原辅料名称	年用量	单位	最大暂存量	储存方式、规格	主要成分	储存位置	备注
1	圆钢	21149.29	t	1000	散装	钢	原料暂存区	/
2	冷镦精线	29206.18	t	1000	散装	钢	原料暂存区	/
3	冷镦油	17	t	2	170kg/桶	矿物油	油库	/
4	淬火油	5	t	1	170kg/桶	矿物油	油库	/
5	润滑油	5	t	0.5	170kg/桶	矿物油	油库	/
6	冷镦模具	0.2	t	0.1	/	钢、钨钢	备件库	/
7	钢丸	5	t	3	25kg/袋	钢	备件库	/
8	切削液	10	t	3	15kg/桶	/	油库	切削液原液：水=1：2
9	石墨乳	2	t	0.3	15kg/桶	主要成分是石墨	备件库	/
10	液压油	5.1	t	0.85	170kg/桶	基础为矿物油，少量添加剂	油库	/
11	发黑水剂	10	t	1.7	170kg/桶	/	化学品库	发黑水剂原液：水=1：9
12	脱脂剂	91	t	1	250kg/桶	氢氧化钾 10%~35%	化学品库	/

本项目主要原辅材料理化性质及储存规格详见下表。

表 2.4-2 主要原辅材料理化性质表

名称	主要成分及性质
发黑水剂	主要由丙烯酸树脂（30%-40%）、表面活性剂（0.5%-1%）、炭黑（5%-10%）、杀菌剂（2%-5%）、pH 调整剂（1%-2%）、水（50-60%）组成。

脱脂剂	主要含氢氧化钾 10%~35%，其余还含有表面活性剂、稳定剂、溶剂等。
切削液	切削液主要成分为酯类、表面活性剂、添加剂、水，是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于黑色金属的切削及磨加工，属当前最领先的磨削产品。切削液各项指标均优于皂化油，它具有良好的润滑冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点。
淬火油	淬火油是一种工艺用油，用做淬火介质。油在 550~650℃范围内冷却能力不足，平均冷却速度只有 60~100℃/s，但在 200~300℃范围内，缓慢的冷却速度对于淬火来说非常适宜。油用于合金钢及小截面碳钢淬火，既可以得到满意的淬硬性和淬透性，又可防止开裂和减少变形。为了满足热处理的工艺要求，淬火用油应具备下列特点：①较高的闪点，以减少起火的危险；②较低的粘度，以减少油附着在工件上造成的损失；③不易氧化，性能稳定，以减缓老化，延长使用寿命。
润滑油	润滑油的作用就是在两摩擦副之间形成一种保护膜，避免金属与金属之间直接接触，从而缓冲了摩擦力作用，起到润滑作用，减少磨损，使机械正常运转。这种保护膜可以是物理吸附膜，或化学吸附膜或氧化膜，膜的厚度及强度直接影响到润滑作用。
冷墩油	冷墩油又名成型油、挤压拉伸油，是以精制矿物油为基础，复配入高性能硫化猪油和硫化脂肪酸酯为主剂等多种特殊添加剂调配而成，具有良好的润滑、冷却、清洗、防锈、防腐作用，能有效保护模具等，适用于各种工件生产的冷墩机。
液压油	液压油的基础为矿物油，并含有少量添加剂。在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。
石墨乳	主要成分是石墨，为乳状状态，具有良好的润滑性、导电性、耐高温防腐性、防静电等性质。

本项目主要能源消耗见下表。

表 2.4-3 本项目能源消耗一览表

序号	能源	用量	单位
1	水	7892	m ³ /a
2	天然气	130	万 m ³ /年
3	电	800	万度/年

2.5 物料平衡

项目物料平衡见下表。

表 2.5-1 拟建项目物料平衡一览表 单位：（t/a）

产生		排放	
原料	物料含量	去向	物料含量
圆钢	21149.29	产品	50000

冷镢精线	29206.18	抛丸粉尘	94.17
/	/	废金属颗粒	4.3
/	/	金属屑	7
/	/	不合格品	250
合计	50355.47	合计	50355.47

2.6 水平衡分析

项目用水主要包括生产用水和生活用水，总用水量为 $26.31\text{m}^3/\text{d}$ ($7892\text{m}^3/\text{a}$)。根据建设单位提供的设计资料可知，各工序具体用水量如下：

(1) 连续式网带炉各槽体用水

①前脱脂槽用水：每套连续式网带炉均设置1个前脱脂槽，前脱脂槽槽液每隔2个月更换1次，4套连续式网带炉前脱脂槽每次更换量为 16m^3 ，则每年的更换量为 $96\text{m}^3/\text{a}$ （折合 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ ），排入污废水处理站处理，工件脱脂过程损失量为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ 。则用水总量为 $0.82\text{m}^3/\text{d}$ 。

②后脱脂槽用水：每套连续式网带炉均设置1个后脱脂槽，后脱脂槽槽液每隔2个月更换1次，4套连续式网带炉后脱脂槽每次更换量为 16m^3 ，则每年的更换量为 $96\text{m}^3/\text{a}$ （折合 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ ），排入污废水处理站处理，工件脱脂过程损失量为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ 。则用水总量为 $0.82\text{m}^3/\text{d}$ 。

③冷水洗槽、热水洗槽：每套连续式网带炉均设置1个冷水洗槽、1个热水洗槽，冷水洗槽、热水洗槽槽液每隔15天更换1次，4套连续式网带炉冷水洗槽、热水洗槽每次更换量为 32m^3 ，则每年的更换量为 $640\text{m}^3/\text{a}$ （折合 $2.13\text{m}^3/\text{d}$ ），排入污废水处理站处理，工件冷、热水洗过程损失量为 $1\text{m}^3/\text{d}$ 。则用水总量为 $3.13\text{m}^3/\text{d}$ 。

④冷却水槽用水：每套连续式网带炉回火工序后均设置1个冷却水槽对工件进行冷却，冷却水槽均通过1#冷却循环塔供水。1#冷却循环塔循环水量为 $100\text{m}^3/\text{h}$ ，补水量约为 $4.5\text{m}^3/\text{d}$ ，产生的冷却废水每季度排放一次，排入废水处理站处理，排放量按补水量的20%计，为 $0.9\text{m}^3/\text{d}$ 。

(2) 处理热处理废气用水

①热处理废气预喷淋用水

每套连续式网带炉加热工序前均设置 1 个热处理废气预喷淋降温灭火装置配套的供水槽（编号为 1#~4#，单个槽体有效容积约为 6m^3 ），为热处理废气预喷淋降温灭火设备供水。单个水槽的循环水量约为 $5\text{m}^3/\text{h}$ ，单个水槽的补水量约为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ，则 4 个预喷淋降温灭火装置供水槽补水总量为 $2\text{m}^3/\text{d}$ 。水槽中的水每季度排放一次，排放至对应连续式网带炉的后脱脂槽，4 套连续式网带炉全年排放量为 $96\text{m}^3/\text{a}$ （折合约 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ ）。综上，4 个热处理废气预喷淋降温灭火装置配套的供水槽用水总量为 $2.32\text{m}^3/\text{d}$ ，损失量为 $2\text{m}^3/\text{d}$ ，排放量为 $0.32\text{m}^3/\text{d}$ 。

②热处理废气处理装置补水：每套网带炉产生的热处理废气经其配备的预喷淋降温灭火设备降温灭火后，合并进入 1 套“文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”设备处理，该套设备配备一个带除油器的循环水箱，循环水量为 $25\text{m}^3/\text{h}$ ，根据建设单位提供资料，该水箱定期补水（折合约 $2\text{m}^3/\text{d}$ ），每 15 天排放一次，每次排放量为 $10\text{m}^3/\text{次}$ （折合约 $0.67\text{m}^3/\text{d}$ ），排放至热处理车间西南侧的废水处理设施处理。综上，热处理废气处理装置用水总量为 $2.67\text{m}^3/\text{d}$ ，损失量为 $2\text{m}^3/\text{d}$ ，排放量为 $0.67\text{m}^3/\text{d}$ 。

（3）高频淬火后冷却用水

项目汽车底盘套管类工件经过高频淬火工序后需进入配套的 5#冷却水槽（有效容积约为 5m^3 ）中冷却，冷却水通过 2#冷却循环塔供水，循环水量为 $30\text{m}^3/\text{h}$ ，补水量为 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ，产生的冷却废水每季度排放一次，排入污废水处理站处理，排放量按补水量的 20% 计，排放量为 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ 。

（4）淬火油冷却补水

项目热处理过程中淬火油冷却采用淬火油风冷却装置（即油水型热交换器）进行间接冷却，根据建设单位提供资料，每台淬火油风冷却装置补水量约 $0.5\text{m}^3/\text{d}$ ，项目布置 3 台淬火油风冷却装置，则淬火油冷却补水量为 $1.5\text{m}^3/\text{d}$ 。

（5）切削液调配用水

项目机加、外圆磨工序需使用调配好的切削液（切削液原液：水=1：2）进行冷却、润滑，具体工艺详见2.8.1小节。根据建设单位提供资料，切削液原液用量约为10t/a，因此切削液调配用水量为20m³/a（折合约0.07m³/d），调配后水与切削液混合量为30t/a。调配好的切削液循环使用，定期打捞含油金属屑，每年更换一次按危废处理。

（6）发黑剂调配用水

项目发黑过程需使用调配好的发黑水剂（发黑剂：水=1：9）进行发黑，具体工艺详见 2.8.1 小节。根据建设单位提供资料，发黑剂用量约为10t/a，因此发黑剂调配用水量为 90m³/a（折合约 0.30m³/d），调配后水与发黑剂混合量为 100t/a，调配好的发黑水剂循环使用，定期打捞槽渣，每季度更换一次并按危废处理。

（7）生活用水

本项目新增劳动定员 200 人，用水量以 50L/人·d 计，则生活用水量为 10m³/d，废水排放系数取 0.9，则生活污水排放量为 9m³/d。

本项目用排水统计详见下表及下图。

表 2.6-1 项目给排水一览表

序号	用水项目	用水标准	数量	用水量		消耗量		排放量	
				m ³ /d	m ³ /a	m ³ /d	m ³ /a	m ³ /d	m ³ /a
1	前脱脂槽用水			0.82	246	0.5	150	0.32	96
2	后脱脂槽用水	/	/	0.50	150	0.5	150	0.32	96
3	冷、热水洗槽用水	/	/	3.13	939	1.00	300	2.13	639
4	1#冷却循环系统	/	/	4.50	1350	3.60	1080	0.90	270
5	2#冷却循环系统	/	/	0.50	150	0.40	120	0.10	30
6	热处理废气预喷淋用水	/	/	2.32	696	2.00	600	/	/
7	热处理废气处理装置补水	/	/	2.67	801	2.00	600	0.67	201
8	淬火油间接冷却补水	/	/	1.50	450	1.50	450	/	/
9	切削液调配用水	/	/	0.07	20	0.10	30	/	/
10	发黑剂调配用水	/	/	0.30	90	0.33	100	/	/

11	生活用水	50L/ 人·d	200 人	10.00	3000	1.00	300	9.00	2700
合计				26.31	7892	/	/	13.44	4032

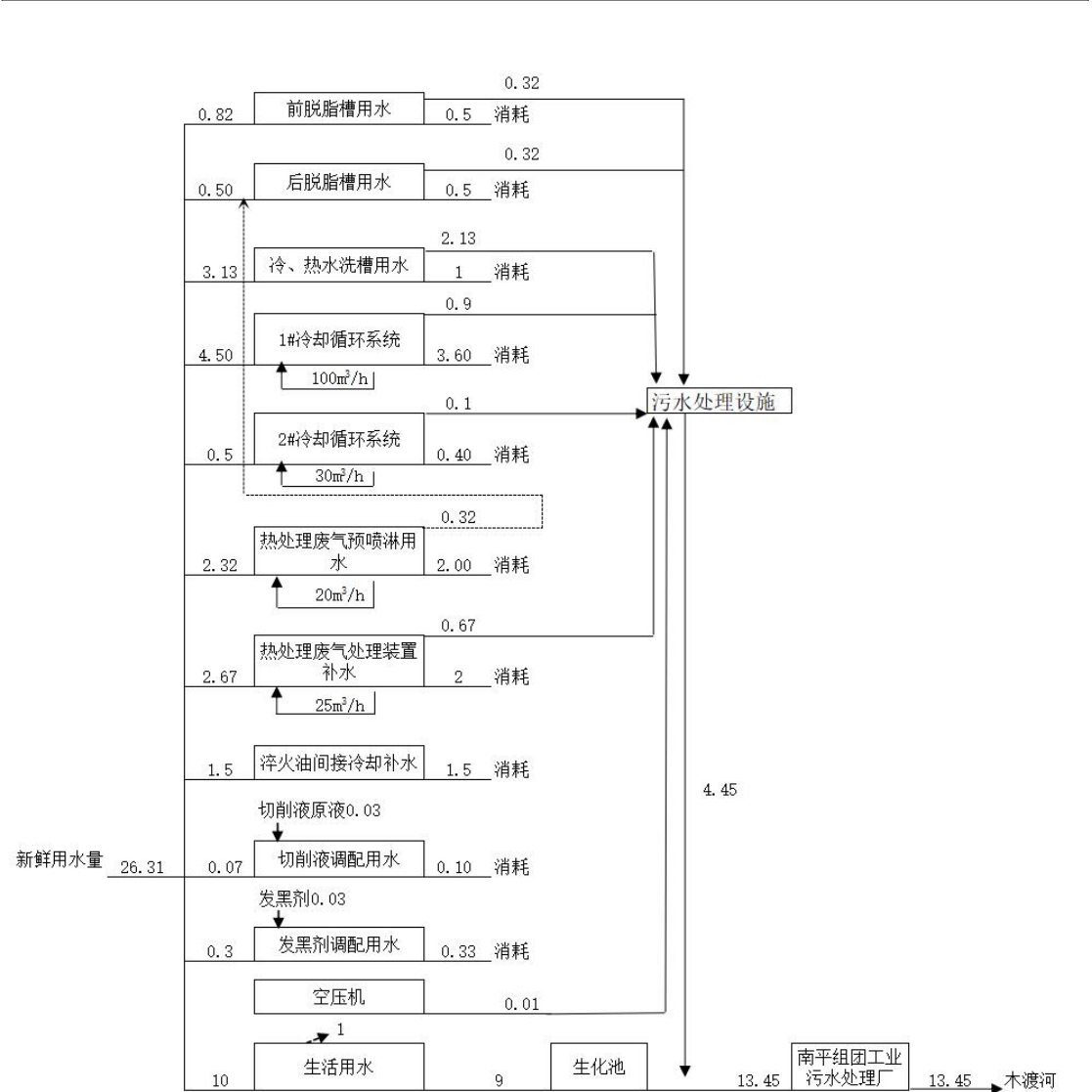


图2.6-1 项目水平衡图 单位: m³/d

2.7 总平面布置

整个厂区按照功能划分为办公生活区、生产区。

办公生活区位于厂区西北侧，主要包括办公楼、倒班楼、食堂，其中食堂为外包；其余区域为生产区，东南侧向西北侧依次布置热锻车间、热处理车间、冷镦 1 车间、冷镦 2 车间、冷镦 3 车间、机加工二车间、机加工一车间、成品库二车间、成品库一车间；在冷镦 3 车间东南侧布置备件库房，西南侧布置维修间；机加工二车间西南侧布置配电房、卫生间；机加工一车间东北侧布置油库、化学品库。各厂房间通过厂区道路连接，便于工件的转运。

项目危废贮存库、一般固废暂存间位于成品库一车间东北侧。

综上所述，本项目功能分区明确，总平面布置较为合理。

本项目总平面布置图见附图 2。

2.8 生产工艺流程和产排污环节

考虑到项目新能源汽车配件种类较多，但涉及到的生产工艺基本一致，故本次评价先对生产工序进行详细分析，然后再按各种产品对工艺流程及产排污情况进行综述。

2.8.1 新能源汽车配件生产工序介绍

新能源汽车配件生产涉及的工序包括冷墩、机加工、热处理、发黑、抛丸、滚丝、成型、校直、热锻、外圆磨、高频淬火、探伤、全检、包装、发货等，具体工序分析如下：

一、冷墩

冷镦是利用模具在常温下对冷镦精线墩挤成型的方法，可减少或代替切削加工。在冷镦机上能顺序完成切料、墩头、聚积、成型、倒角、缩径和切边等工序。冷镦精线由送料机构自动送进，切断机构将其切断成坯料，然后由夹钳传送机构依次送至聚积成型和冲压工位进行冷镦成型。冷镦机配套设置离心甩油机，利用离心原理迅速脱去工件表面附着油污。同时冷

镗机自带沥油接盘，并配套废冷镗油收集过滤和回收装置，冷镗油循环使用，废冷镗油产生量较少。冷镗成型油的作用：一是减少摩擦，对被加工金属和模具起到润滑、冷却的作用，从而减少动力消耗；二是减少模具磨损，延长工模具的使用寿命；三是改善加工金属表面的质量及精度，提高光洁度；四是控制温度、控制加工工件在加工过程中的热损失所造成的温度梯度以减少加工变形，并起散热和隔热的作用，防止工件急冷和模具的热冲击；五是保护加工件表面不受氧化或锈蚀。冷镗工序中设备和工件表面会因摩擦产生较高的温度，在瞬时高温作用下，冷镗油部分气化产生冷镗油烟。此过程会产生冷镗废气、含油废金属屑、废冷镗油、噪声。

二、机加工

利用机加设备对工件进行铣、削等机加处理。机加工过程利用切削液对工件和机加设备进行冷却、润滑。使用的切削液为配比后的切削液，即将切削原液与水以 1：2 的比例进行配比后使用，项目为每台机加设备配备切削液槽，机加设备工作时，将配比后的切削液泵入机加设备对其进行冷却、润滑，切削液循环使用，定期打捞金属屑，每年更换一次按危废处理。此过程会产生含油金属屑、噪声。

三、热处理

项目热处理工序在连续式网带炉中进行，可自动连续作业。由于部分汽车拉杆类（约 1~2%）需进行发黑处理，方略公司拟购置 1 套含发黑工艺的连续式网带炉。因此本项目共设置 4 套（1#~4#）连续式网带炉，其中 1 套（1#）连续式网带炉热处理工艺依次为前脱脂、冷水洗、热水洗、加热、淬火、后脱脂、回火、发黑、烘干、喷油；3 套（2#~4#）连续式网带炉热处理工艺依次为前脱脂、冷水洗、热水洗、加热、 淬火、后脱脂、回火、回火后冷却。各环节处理工艺如下：

（1）前脱脂：脱脂液由脱脂剂配制，水温约 40-60℃，以电加热为主、热处理炉回收热量为辅的方式进行加热。工件浸入脱脂液中去除工件

	上的油污，脱脂槽设油水分离装置减少槽内浮油。槽内存水定期排放，产生脱脂废水，油水分离产生废油。 （2）冷水洗：工件脱脂后进入常温水洗槽浸洗，冷水洗槽内水定期排放，产生冷水洗废水。 （3）热水洗：工件进入热水洗槽浸洗，热水温度约 45℃，均采用电加热的方式。热水洗槽内水定期排放，产生热水洗废水。 （4）加热：工件在连续式网带炉的加热区进行加热处理，加热温度为 700~800℃，其中 1#连续式网带炉利用天然气加热（天然气额定耗量为 42m³/h，运行时间为 2400h），2#~4#连续式网带炉利用电加热。加热区加热过程需通入保护气体，即天然气裂解气体（包括 H₂、CO、N₂），作用为避免工件在高温下被氧化、材料碳元素发生变化。 天然气完全裂解的温度为 1000℃ 以上，而连续式网带炉加热区的加热温度最高为 800℃，若将天然气通入加热区进行裂解，在较低的温度下不能充分裂解，反而易在加热区内产生炭黑。因此，为了使天然气完全裂解，本项目利用单独设置的 RX 气体发生炉获取天然气裂解气体，RX 气体发生炉炉体加热采用天然气间接加热（间接加热过程天然气额定耗量为 390m³/h，运行时间为 2400h），加热温度为 1035℃。原理为：用于裂解的天然气与空气以一定比例混合后，在 1035℃ 条件下在 RX 气体发生炉内进行裂解，生成裂解气体，裂解过程发生的化学反应式为 $\text{CH}_4 + 0.5\text{O}_2 + 1.88\text{N}_2 \rightarrow \text{CO} + 2\text{H}_2 + 1.88\text{N}_2$，用于裂解的天然气量约 26.32 万 m³/年。 天然气裂解气体从每套连续式网带炉加热区的出口通入，同时在加热区的入口设置点火燃烧装置，保证加热区内的天然气裂解气体能够充分燃烧，并起到“封门”的作用，既能防止空气进入，又能保持加热区温度不损失。天然气裂解气体的燃烧尾气为 CO₂、H₂O 和少量的 SO₂。 综上，天然气用量约 130 万 m³/年，其中用于 1#连续式网带炉加热的
--	---

天然气量为 10.08 万 m³/年，用于 RX 气体发生炉加热的天然气量为 93.60 万 m³/年，用于天然气裂解的天然气量为 26.32 万 m³/年。

（5）淬火：加热后的工件随网带落入每套连续式网带炉的淬火槽（1#~4#）进行淬火。项目使用淬火油将工件以大于临界冷却速度的冷速进行快速冷却，从而提高工件的硬度和强度。工件温度约为 700~800℃，淬火油的温度约为 70~80℃，淬火油在与工件接触时将气化（本项目以非甲烷总烃计）。此过程将产生热处理废气。

淬火油冷却方式为间接冷却，采用淬火油风冷却装置（即油水型热交换器）进行间接冷却。淬火油风冷却装置位于热处理车间南侧，热的淬火油进入冷却装置与冷的水进行间接换热后，冷的油再回入淬火槽。项目设有 3 台淬火油风冷却装置，在间接冷却过程中会有部分自来水蒸发，该过程冷却水不外排，仅每天补充一定量的新鲜水。

（6）后脱脂：淬火后的工件表面沾有淬火油，采用脱脂液去除工件表面的油渍，设备以电加热为主、热处理炉回收热量为辅的方式进行加热，工件浸入脱脂液中去除工件上的油污，脱脂槽设油水分离装置减少槽内浮油。槽内存水定期排放，产生脱脂废水，油水分离产生废油。

（7）回火：脱脂后工件重新加热到低于下临界温度的适当温度，保温一段时间后在介质中缓慢冷却的金属热处理，一般用以减低或消除淬火钢件中的内应力，或降低其硬度和强度，以提高其延性或韧性。本项目工件进入回火炉回火，回火炉以电为能源，回火温度约 400-600℃，回火时间约 1-3h。

（8）回火后冷却：大部分工件回火后均需进入冷却水槽进行冷却。本项目 4#连续式网带炉配套设置 1 个冷却水槽，通过 1#冷却循环塔供水。冷却水槽将定期进行清掏，产生废铁屑，1#冷却循环塔定期排放将产生冷却废水。

（9）发黑：根据客户需求，仅部分汽车拉杆类（约 1~2%）需进行

发黑处理，本项目 1#连续式网带炉配套设置 1 个发黑槽。工件浸入装有发黑水剂（发黑剂：水=1：9）的槽体中，浸泡 10-12 分钟，使其表面形成一层氧化膜，达到美观与防锈的目的。槽体水温为 60-80℃，加热采用电加热。发黑槽槽液定期更换将产生发黑废液。

（10）烘干：发黑后的工件立即进入烘干箱内进行烘干处理，烘干温度为 200℃，采用电加热的方式，烘干时间为 4-12 分钟。

热处理工序的具体工艺流程见下图。

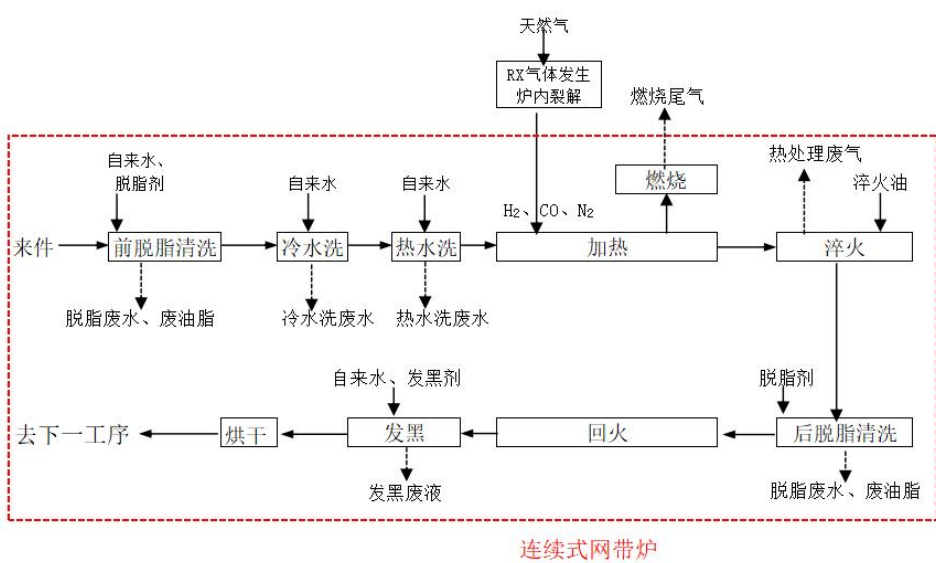


图 2.8-1 项目热处理工艺流程图（1#连续式网带炉）

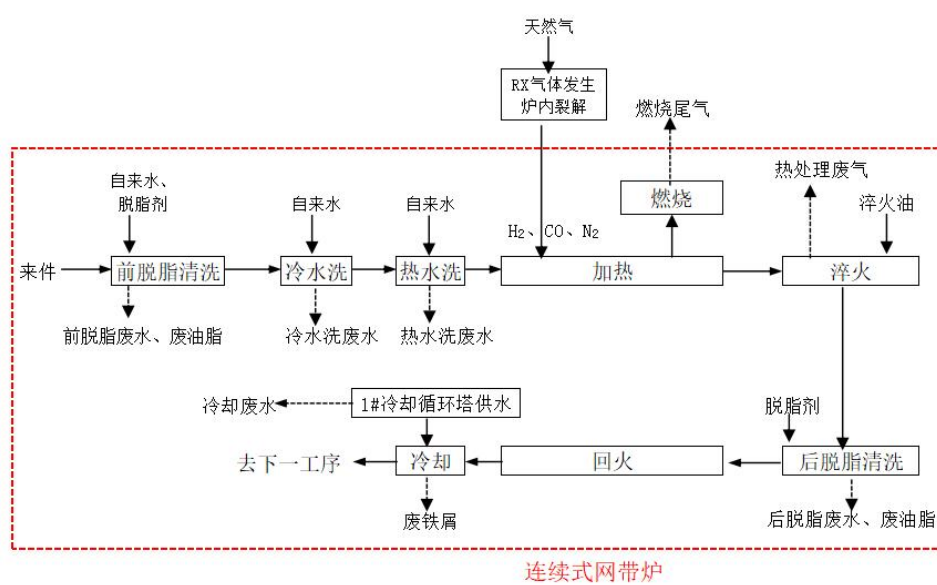


图 2.8-2 项目热处理工艺流程图（2#~4#连续式网带炉）

四、抛丸

项目设置 4 台抛丸机，将工件放入抛丸机内进行抛丸，其目的为去除工件外表面上的锈蚀与氧化层，使得工件表面呈现均匀的粗糙度。该过程产生抛丸粉尘、废金属颗粒、废抛丸、噪声。

五、滚丝、搓丝

将工件通过滚丝机、搓丝机进行挤压的方式制造螺栓内螺纹和螺栓外螺纹。此过程会产生含油金属屑、废润滑油及噪声。

六、成型

采用液压油作为传力介质，利用液压机使工件液压成型。此过程将产生废液压油、噪声。

七、校直

采用校直机对工件进行校直处理与检查。

八、外圆磨

又称研磨，用砂轮摩擦材料表面，使其光滑。打磨时旁边会有细管不停向刀具和工件接触面喷射配比后的切削液（切削液：水=1：2），用于冷却和润滑刀具和加工件，减小磨损，延长刀具使用寿命。打磨中产生的颗粒物跟随水流进入下方的水槽内，切削液循环使用，不外排，仅定期打捞金属屑。该工序产生噪声、含油金属屑。

九、热锻

利用锻压机对工件进行快速加热（加热过程采用电加热、加热温度为 1100-1200℃），使工件利于变形，热锻过程将利用石墨润滑模具。该工序将产生废石墨。

十、高频淬火、冷却

淬火是将金属工件加热到某一适当温度并保持一段时间，随即浸入淬冷介质中快速冷却的金属热处理工艺，可以提高金属工件的硬度及耐磨性，广泛用于各种工、模、量具及要求表面耐磨的零件。本项目机加后的

汽车底盘套管类进入淬火炉加热，淬火炉以电为能源，淬火温度约 700-800℃，淬火时间约 75min；淬火后工件进入 5#冷却水槽（有效容积约为 5m³）进行水冷，水冷时间约 10min，冷却水由 2#冷却循环塔提供（冷却塔循环水量为 30m³/h，补水量为 0.5m³/d）；最后经传送带镂空沥干。水冷槽定期清渣，该过程将产生废铁屑、设备运行噪声；冷却循环系统定期外排将产生冷却废水。

十一、探伤

磁粉探伤，是通过磁粉在缺陷附近漏磁场中的堆积以检测铁磁性材料表面或近表面处缺陷的一种无损检测方法。将钢铁等磁性材料制作的工件予以磁化，利用其缺陷部位的漏磁能吸附磁粉的特征，依磁粉分布显示被探测物件表面缺陷和近表面缺陷的探伤方法。该探伤方法的特点是简便、显示直观。

该过程基本不会产生污染物。

十二、全检、包装、发货

对产品进行全面检查，通过包装流水线进行包装。

2.8.2 新能源汽车配件生产工艺流程及产排污

本项目主要生产新能源汽车配件，包括紧固件、汽车拉杆类、汽车底盘套管类、齿轴类、汽车拉杆座类、汽车球头销类、稳定杆球壳类、邦汰类、悬臂类、球壳类、盘毂类、接头类。由于 2.8.1 小节对每种工艺进行了详细的介绍，以下仅针对每种产品介绍要经过的工艺步骤以及产排污分析。

一、汽车底盘套管类

汽车底盘套管类工艺流程依次为冷镦、机加工、高频淬火及冷却、抛丸、全检、包装、发货。

汽车底盘套管类生产过程将产生 G1-1 冷墩废气，G1-2 抛丸粉尘，S1-1、S1-3 含油金属屑，S1-2 废冷墩油，S1-4 废铁屑、S1-5 废金属颗粒、

S1-6 废抛丸、S1-7 不合格品，S1-8 废包装材料，N 噪声。其中废铁屑是不沾染切削液或油类的铁屑。

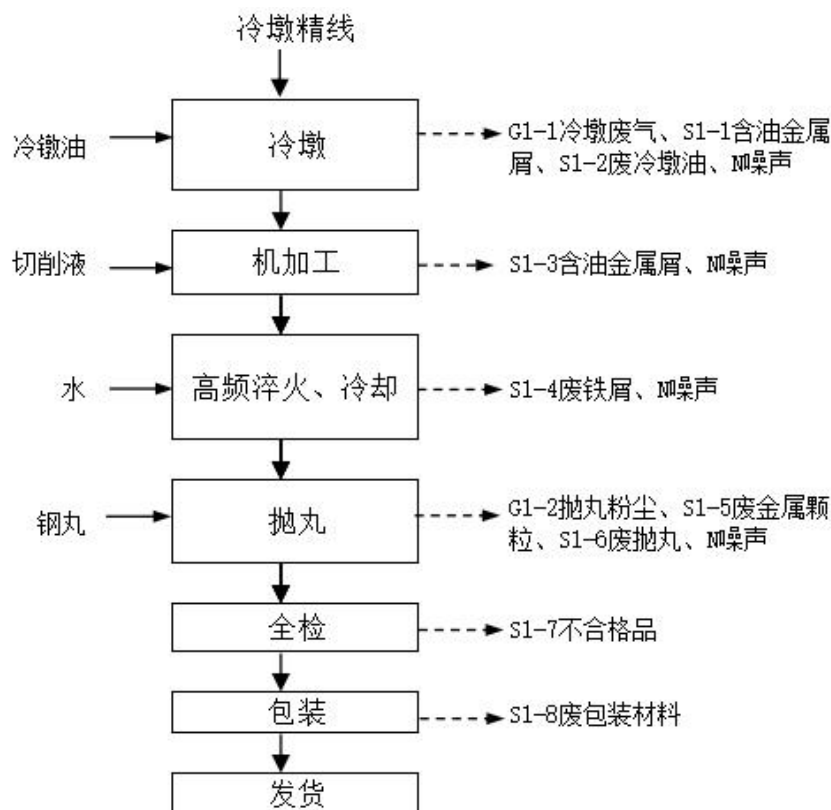
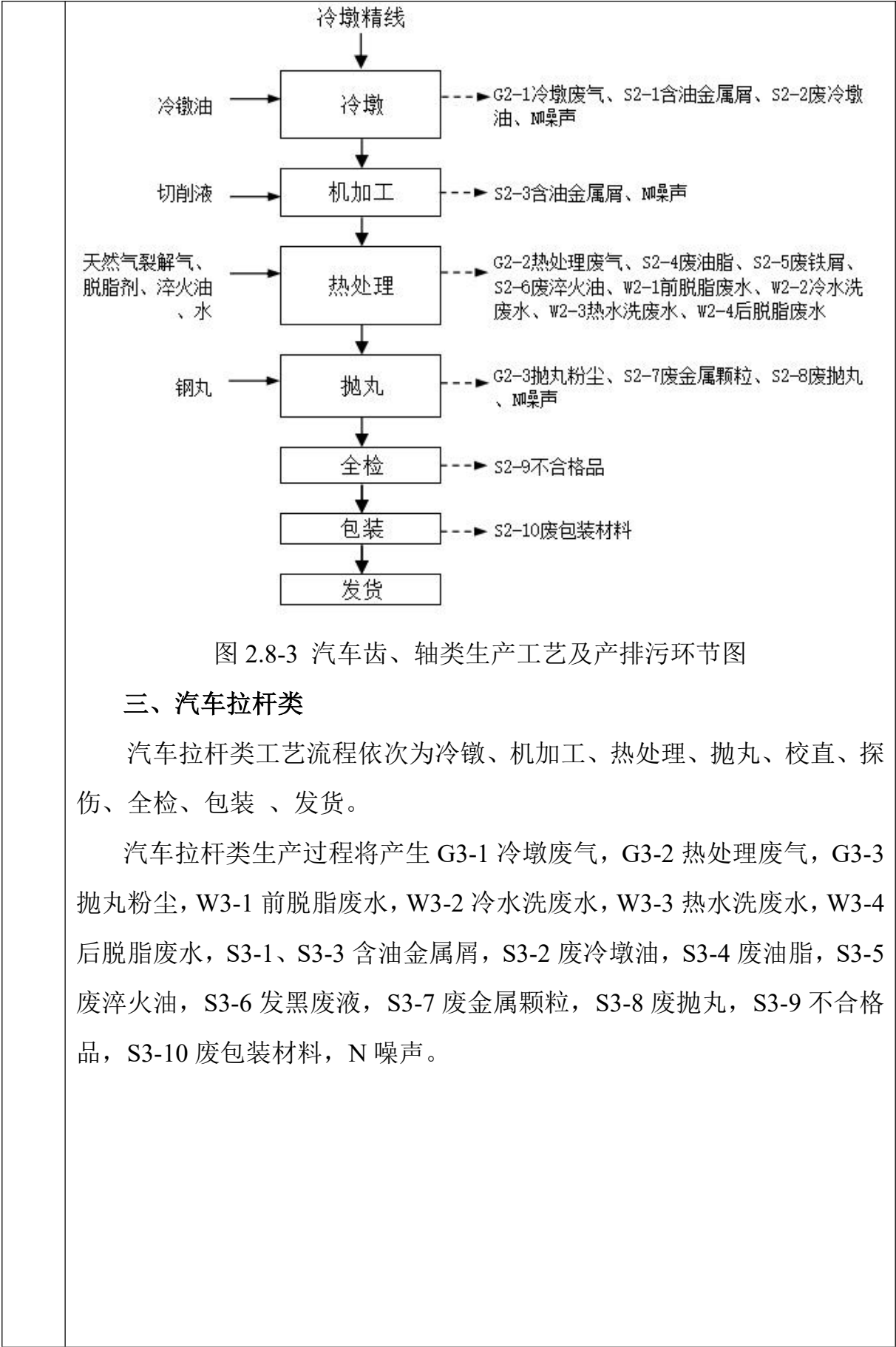


图 2.8-2 汽车底盘套管类生产工艺及产排污环节图

二、汽车齿、轴类

汽车齿、轴类工艺流程依次为冷墩、机加工、热处理、抛丸、全检、包装、发货。

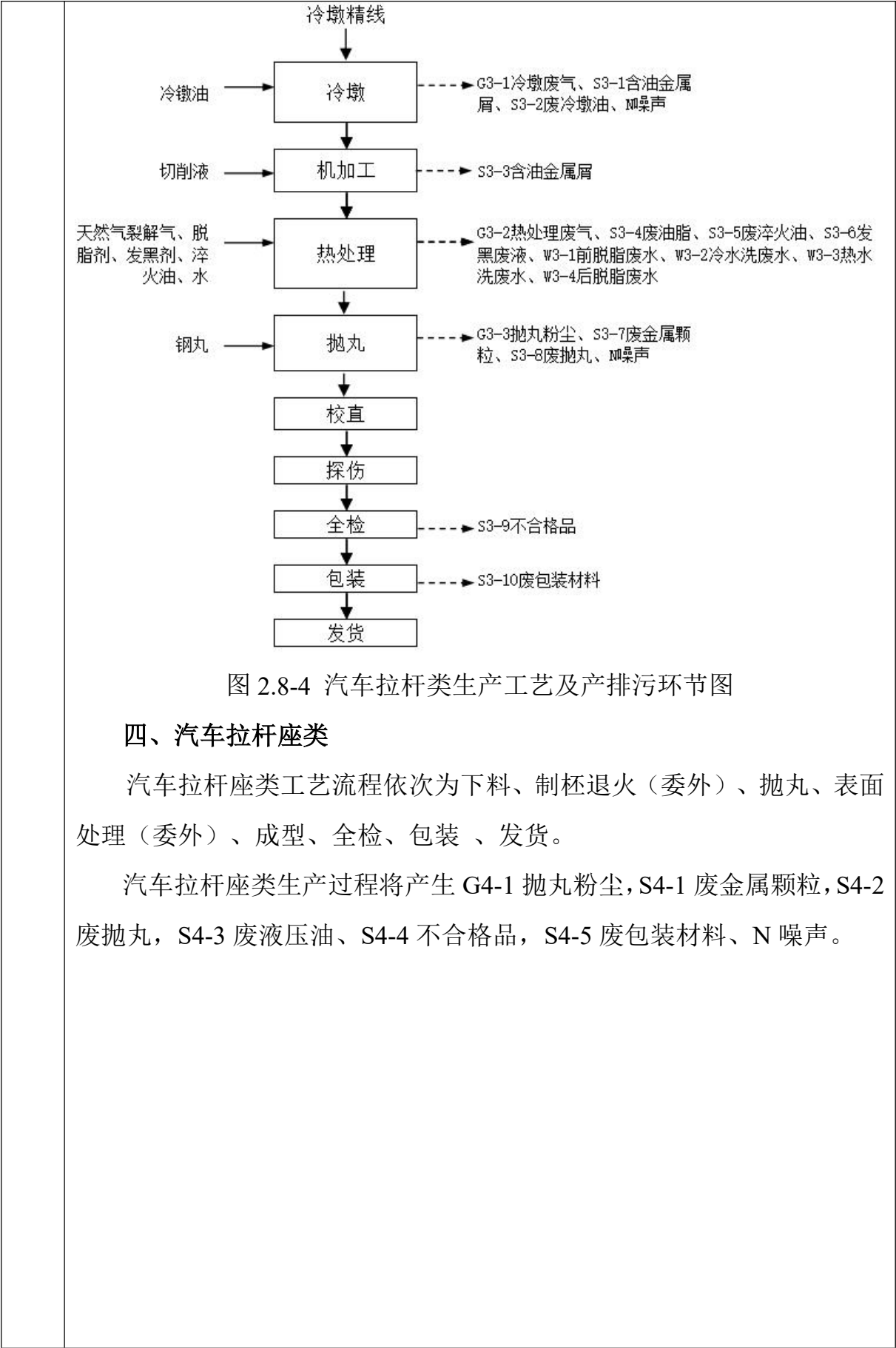
汽车齿、轴类生产过程将产生 G2-1 冷墩废气，G2-2 热处理废气，G2-3 抛丸粉尘，W2-1 前脱脂废水，W2-2 冷水洗废水，W2-3 热水洗废水，W2-4 后脱脂废水，S2-1、S2-3 含油金属屑，S2-2 废冷墩油，N 噪声，S2-4 废油脂，S2-5 废铁屑，S2-6 废金属颗粒，S2-7 废淬火油，S2-8 废抛丸，S2-9 不合格品，S2-10 废包装材料。其中废铁屑是不沾染切削液或油类的铁屑。



三、汽车拉杆类

汽车拉杆类工艺流程依次为冷墩、机加工、热处理、抛丸、校直、探伤、全检、包装 、发货。

汽车拉杆类生产过程将产生 G3-1 冷墩废气，G3-2 热处理废气，G3-3 抛丸粉尘，W3-1 前脱脂废水，W3-2 冷水洗废水，W3-3 热水洗废水，W3-4 后脱脂废水，S3-1、S3-3 含油金属屑，S3-2 废冷墩油，S3-4 废油脂，S3-5 废淬火油，S3-6 发黑废液，S3-7 废金属颗粒，S3-8 废抛丸，S3-9 不合格品，S3-10 废包装材料，N 噪声。



四、汽车拉杆座类

汽车拉杆座类工艺流程依次为下料、制坯退火（委外）、抛丸、表面处理（委外）、成型、全检、包装 、发货。

汽车拉杆座类生产过程将产生 G4-1 抛丸粉尘, S4-1 废金属颗粒, S4-2 废抛丸, S4-3 废液压油、S4-4 不合格品, S4-5 废包装材料、N 噪声。

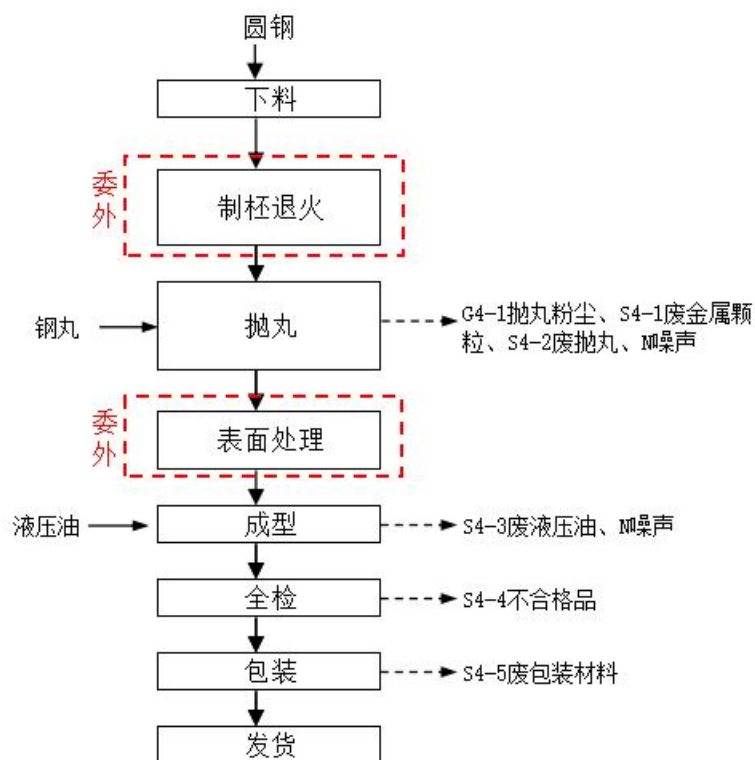


图 2.8-5 汽车拉杆座类生产工艺及产排污环节图

五、汽车球头销类

汽车球头销类工艺流程依次为冷镦、热处理、抛丸、机加工、全检、包装、发货。

汽车球头销类生产过程将产生 G5-1 冷墩废气, G5-2 热处理废气, G5-3 抛丸粉尘, W5-1 前脱脂废水, W5-2 冷水洗废水, W5-3 热水洗废水, W5-4 后脱脂废水, S5-1、S5-8 含油金属屑, S5-2 废冷墩油, S5-3 废油脂, S5-4 废铁屑, S5-5 废淬火油, S5-6 废金属颗粒, S5-7 废抛丸, S5-9 不合格品, S5-10 废包装材料、噪声 N。其中废铁屑是不沾染切削液或油类的铁屑。

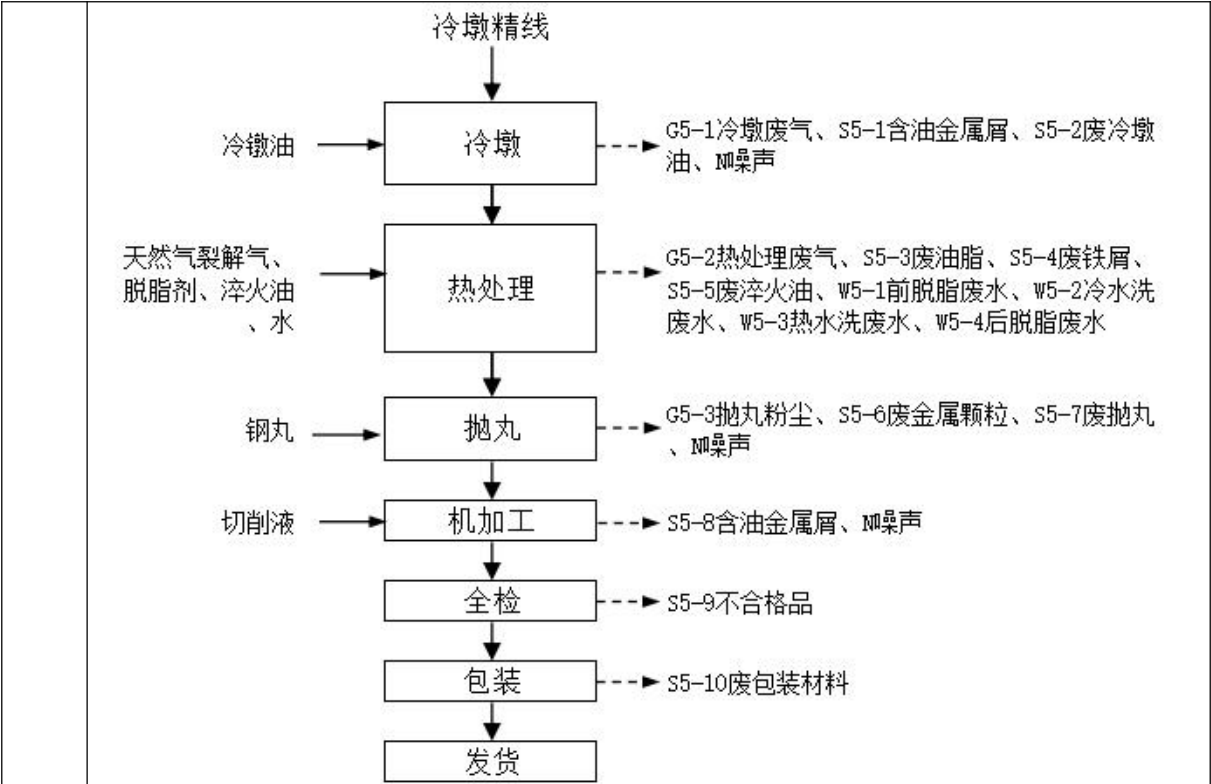


图 2.8-6 汽车球头销类生产工艺及产排污环节图

六、稳定杆球壳类

稳定杆球壳类工艺流程依次为冷墩、机加工、外圆磨、全检、包装、发货。

稳定杆球壳类生产过程将产生 G6-1 冷墩废气，S6-1、S6-3、S6-4 含油金属屑，S6-2 废冷墩油，S6-5 不合格品，S6-6 废包装材料，N 噪声。

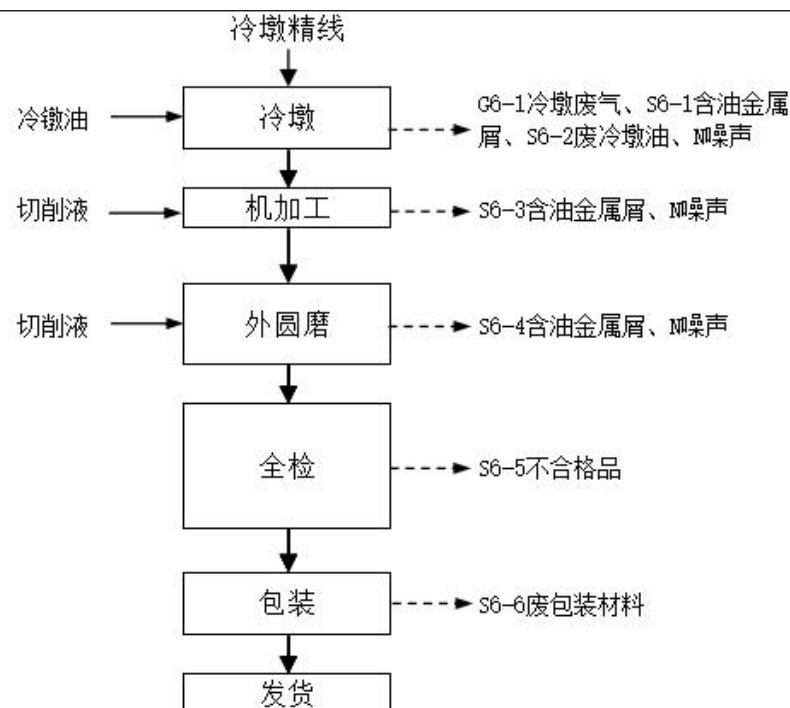


图 2.8-7 稳定杆球壳类生产工艺及产排污环节图

七、紧固件

紧固件工艺流程依次为冷墩、滚丝、搓丝、热处理、表面处理（委外）、全检、包装、发货。

紧固件生产过程将产生 G7-1 冷墩废气，G7-2 热处理废气，W7-1 前脱脂废水，W7-2 冷水洗废水，W7-3 热水洗废水，W7-4 后脱脂废水，S7-1、S7-3 含油金属屑，S7-2 废冷墩油，S7-4 废润滑油，S7-5 废油脂，S7-6 废铁屑，S7-7 废淬火油，S7-8 不合格品，S7-9 废包装材料。其中废铁屑是不沾染切削液或油类的铁屑。

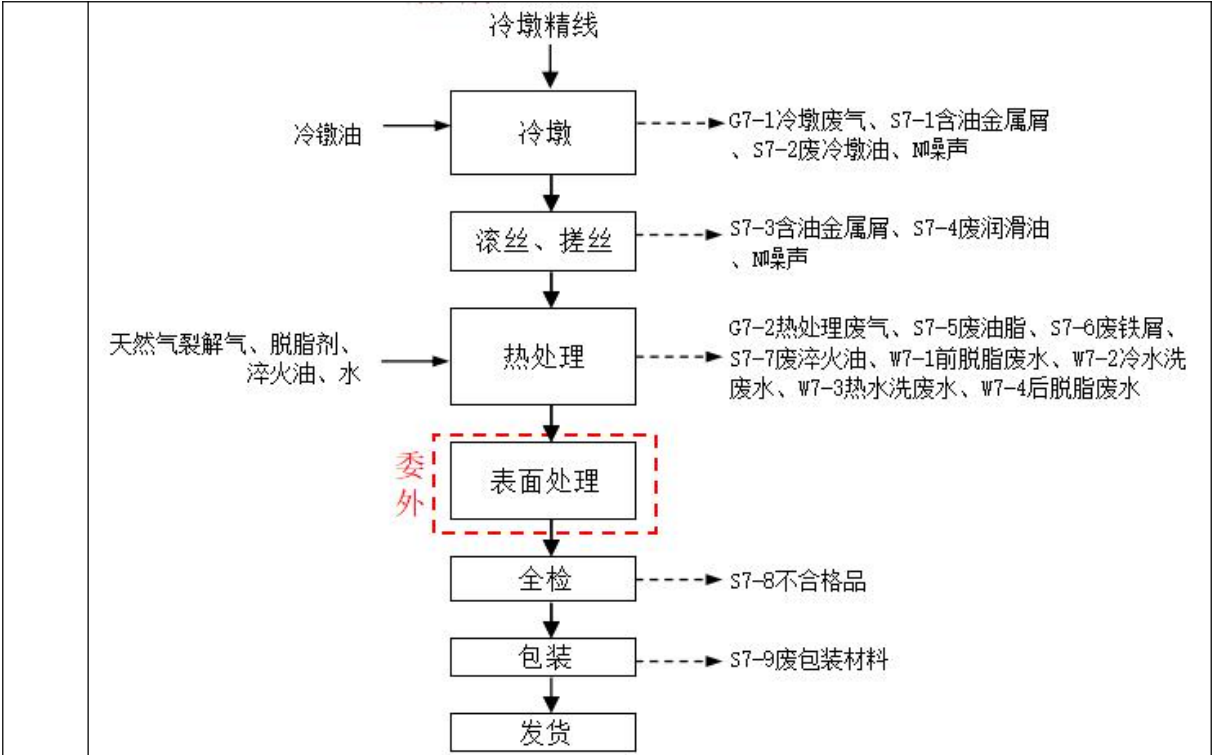


图 2.8-8 紧固件生产工艺及产排污环节图

八、邦汰类、悬臂类、球壳类、接头类、盘毂类

邦汰类、悬臂类、球壳类、接头类、盘毂类工艺流程依次为下料、热锻、热处理、抛丸、机加工、全检、包装、发货。

邦汰类、悬臂类、球壳类、接头类、盘毂类生产过程将产生 G8-1 热处理废气，G8-2 抛丸粉尘，W8-1 前脱脂废水，W8-2 冷水洗废水，W8-3 热水洗废水，W8-4 后脱脂废水，S8-1 废石墨，S8-2 废油脂，S8-3 废铁屑，S8-4 废淬火油，S8-5 废金属颗粒，S8-6 废抛丸，S8-7 含油金属屑，S8-8 不合格品，S8-9 废包装材料，N 噪声。其中废铁屑是不沾染切削液或油类的铁屑。

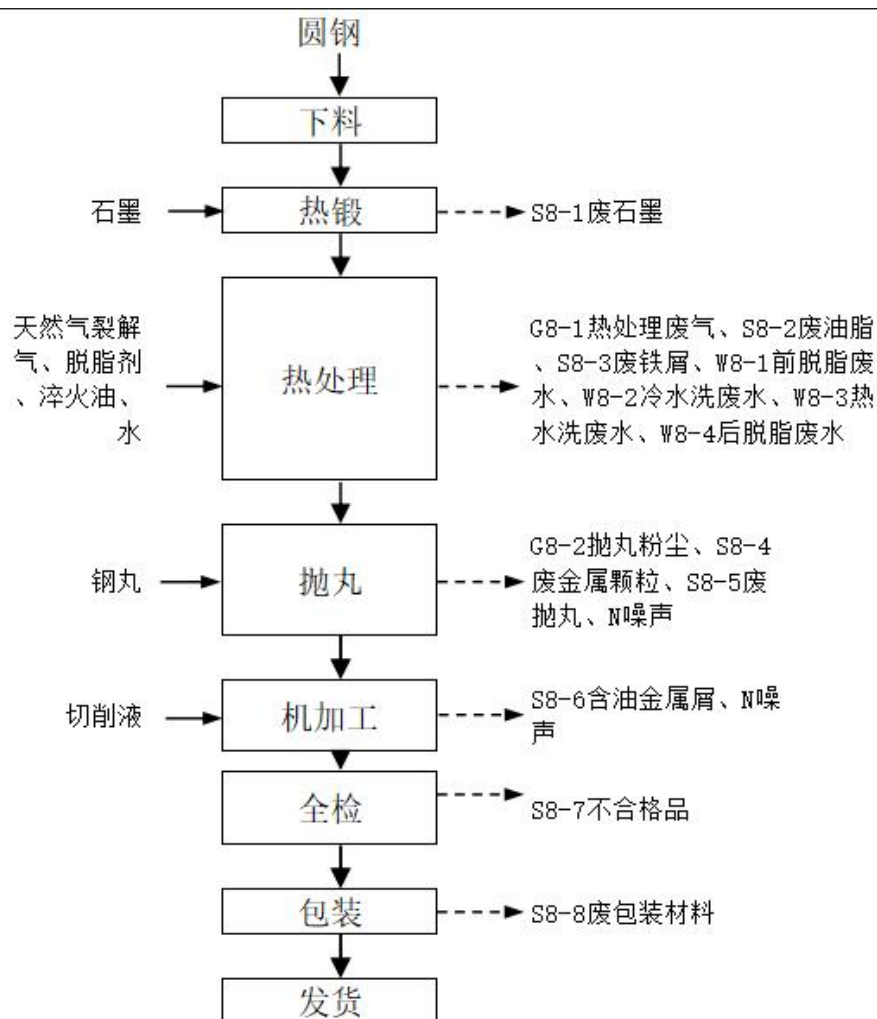


图 2.8-9 邦汰类、悬臂类、球壳类、接头类、盘毂类生产工艺及产排污环节图

2.8.3 其他

2.8.3.1 模具维修

本项目冷镦、热锻、搓丝、滚丝模具在使用过程中将会产生旧模具或损坏的模具，需在维修间进行模具维修。具体工艺如下。

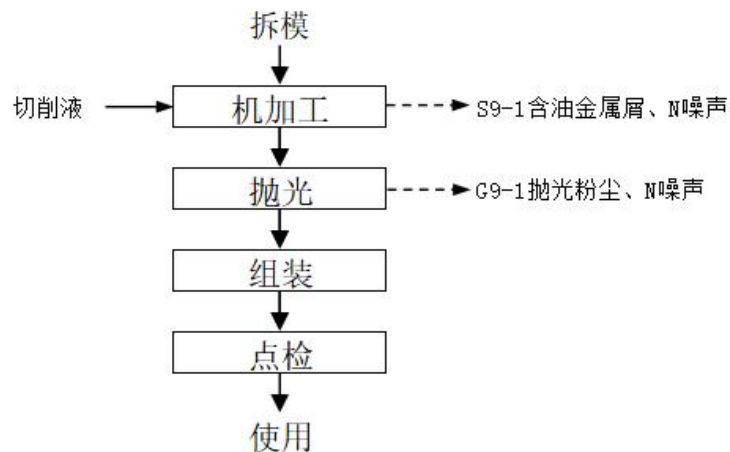


图 2.8-10 模具维修工艺流程及产排污环节图

工艺简述：

模具维修工艺主要是先拆模，根据模具损坏情况，找出模具出现问题的具体位置，再根据实际情况利用车床、液压机、研磨穿孔机对模具进行加工维修及更换损坏部件，主要对损坏的模具表面进行孔槽、平面、沟槽、螺纹等表面进行维护保养，加工完成后在除尘式砂轮机上进行抛光处理，即通过砂轮机配套的电动机带动减速机运转，砂轮磨头开始运转，抛丸射流装置触发，从而使抛丸沉积到砂轮机磨头表面，利用抛丸摩擦模具表面，达到清除模具表面杂质的目的，最后再将加工完成后的各部分零件组装成模具整体，组装好的模具进行各部位点检，各部位点检合格后，把模具安装到相应冷镦机、锻压机、搓丝机、滚丝机内进行试模，试模合格则正常使用，试模不合格则继续维修至合格或登记模具报废，报废的模具做一般固废处理。该工艺会产生 G9-1 抛光粉尘、S9-1 含油金属屑、S9-3 废模具及噪声 N。由于模具维修量极少，且金属粉尘比重大、易沉降，故本次评价不对钻、铣、磨工序产生的颗粒物进行量化分析；项目模具加工抛光过程产生极少量抛光粉尘，因抛光机密闭，粉尘多沉降于设备内及周边，不易逸散，且工作时间不定，故本次评价不对抛光粉尘进行定量分析。

2.8.3.2 其他

本项目 1#连续式网带炉加热区利用天然气加热过程将产生天然气燃

烧废气 G10-1，RX 气体发生炉利用天然气加热过程将产生天然气燃烧废气 G10-2，1#~4#连续式网带炉天然气裂解气体通过点火燃烧装置燃烧过程将产生天然气裂解气体燃烧废气 G11，空压机使用过程将产生空压机含油废水 W9，员工生活将产生生活污水 W10，1#~2#冷却循环塔将定期排放冷却废水 W11，热处理废气处理装置（“文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”设备）在处理热处理废气过程中将产生热处理废气处理装置废水 W12，冷镦油、液压油等油类使用过程将产生废油桶 S10、发黑水剂等化学品使用过程将产生化学品废包装桶 S11，设备维修过程将产生废含油抹布及手套 S12，员工生活将产生生活垃圾 S13。

项目产排污情况见下表。

表 2.8-1 本项目污染源及污染物一览表

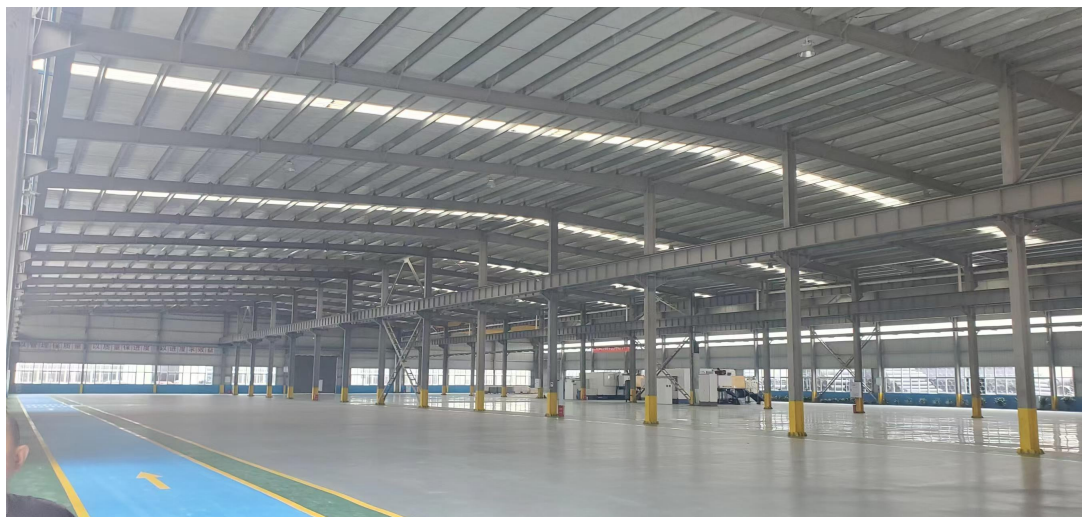
类别	产污节点	编号	主要污染物	防治措施或去向
废气	冷墩	G1-1、G2-1、G3-1、G5-1、G6-1、G7-1	非甲烷总烃、颗粒物	型号为 DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L 的冷镦机每台设备出风口、出料口、进料口设置集气管，将冷墩油烟收集后汇至 1 套油雾净化器集中处理，处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放；型号为 DBP-166S、DBP-256L、DBP-206S 的冷镦机每台设备各配置 1 套自清式油雾净化设备处理后在车间内无组织排放。
	连续式网带炉淬火槽淬火	G2-2、G3-2、G5-2、G7-2、G8-1	非甲烷总烃、颗粒物	收集经每套连续式网带炉配套的预喷淋降温灭火装置处理后，合并由一套“文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”处理，最终由 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）
	抛丸	G1-2、G2-3、G3-3、G4-1、G5-3、G8-2	颗粒物	密闭收集，经设备自带滤筒式除尘器处理后，合并由 1 根 15m 高排气筒排放（DA002）
	1#连续式网带炉加热区加热	G10-1	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	均由 1 根 15m 高排气筒排放（DA004）
	RX 气体发生炉加热	G10-2	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	
	抛光	G9-1	颗粒物	设备自带除尘设施处理后车间排放

		天然气裂解 气体燃烧废 气	G11	CO ₂ 、H ₂ O、 SO ₂	1#~4#连续式网带炉加热区入口 处的点火装置燃烧处理
固 体 废 物		冷墩、机加 工、外圆磨、 滚丝、搓丝	S1-1、S1-3、 S2-1、S2-3、 S3-1、S3-3、 S5-1、S5-8、 S6-1、S6-3、 S6-4、S7-1、 S7-3、S8-7、S9-1	含油金属 屑	暂存于危废贮存库、定期交由有危 废处理资质的单位处理
		冷墩	S1-2、S2-2、 S3-2、S5-2、 S6-2、S7-2	废冷墩油	
		热处理	S2-4、S3-4、 S5-3、S7-5、S8-2	废油脂	
		滚丝、搓丝	S7-4	废润滑油	
		成型	S4-3	废液压油	
		热锻	S8-1	废石墨	
		发黑	S3-6	废发黑液	
		冷墩油、液 压油等油类 使用	S10	废油桶	
		发黑水剂等 化学品使用	S11	化学品废 包装桶	
		机修	S12	废含油棉 纱及手套	
		机加、外圆 磨	S13	废切削液	
		网带炉淬火	S2-6、S3-5、 S5-5、S7-7	废淬火油	
		热处理后冷 却、高频淬 火后冷却	S1-4、S2-5、 S5-4、S7-6、S8-3	废铁屑	暂存于一般固体废物暂存间，外售 物资回收单位综合利用
		抛丸	S1-5、S2-7、 S3-7、S4-1、 S5-6、S8-5	废金属颗 粒	
		抛丸	S1-6、S2-8、 S3-8、S4-2、 S5-7、S8-6	废抛丸	
		全检	S1-7、S2-9、 S3-9、S4-4、 S5-9、S6-5、 S7-8、S8-8	不合格品	
		包装	S1-8、S2-10、 S3-10、S4-5、 S5-10、S6-6、	废包装材 料	

			S7-9、S8-9		
		员工生活	S13	生活垃圾	市政环卫部门处置
	噪声	冷镦、机加工、抛丸、滚丝、成型、外圆磨	N1	噪声	选用低噪声设备，布置于室内，基础减振，定期维护，厂区绿化。
		风机	N2	噪声	选用低噪声设备，基础减振，定期维护，厂区绿化。
	废水	前脱脂	W2-1、W3-1、W5-1、W7-1、W8-1	前脱脂废水	污水处理站处理后排入园区污水处理厂处理
		冷水洗	W2-2、W3-2、W5-2、W7-2、W8-2	冷水洗废水	
		热水洗	W2-3、W3-3、W5-3、W7-3、W8-3	热水洗废水	
		后脱脂	W2-4、W3-4、W5-4、W7-4、W8-4	后脱脂废水	
		冷却循环系统	W11	冷却废水	
		热处理废气处理装置	W12	热处理废气处理装置废水	隔油池处理后排入厂区污水处理站处理
		空压机	W9	空压机含油废水	
		员工生活	W10	生活污水	生化池处理后排入园区污水处理厂处理

与项目有关的原有环境污染问题

拟建项目租用重庆铭度实业有限公司厂房进行新能源汽车配件的生产。经现场踏勘，租用厂房现为空置厂房，项目地块范围内无与项目有关的原有污染和环境问题。



现场照片

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

3.1 环境空气质量现状

3.1.1 达标判定

根据重庆市人民政府《关于印发重庆市环境空气质量功能区划分规定的通知》(渝府发〔2016〕19号)，项目所在地环境空气功能区划为二类区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准。

本次评价引用《2023年重庆市生态环境状况公报》中的数据和结论，项目所在区域环境空气质量现状评价详见表3.1-1。

表 3.1-1 污染物年均浓度及达标情况

年评价指标	污染物	评价标准 ug/m ³	现状浓度 ug/m ³	占标率%	达标情况
年平均质量浓度	SO ₂	60	7	11.67	达标
	NO ₂	40	24	60.00	达标
	PM ₁₀	70	52	74.29	达标
	PM _{2.5}	35	37	105.71	超标
日均浓度的第 95 百分位数	CO (mg/m ³)	4	1.2	30.00	达标
日最大 8h 平均浓度的第 90 百分位数	O ₃	160	117	73.13	达标

2023年重庆市南川区环境空气中 PM_{2.5} 超标，PM₁₀、SO₂、NO₂、O₃ 和 CO 浓度均达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准，因此项目所在评价区域为不达标区。

目前南川区范围内还未公布具体的达标规划，本次评价根据重庆市生态环境局公布的《2023年重庆市生态环境状况公报》中“措施与行动”方案中明确减缓的方案如下：

①交通污染控制：以柴油车整治和纯电动车推广为重点深化交通污染控制。新增新能源车 18.2 万辆，淘汰治理老旧车辆 10.2 万辆，路检机动车 21.7 万辆次，遥测机动车 1038.4 万辆次，查处超标车辆和冒黑烟车辆 1.5 万辆次，组织 1029 家加油站开展夏秋季夜间“错峰加油”优惠。

	②工业污染控制：以工业废气深度治理为重点深化工业污染控制。争取中央、市级大气污染防治专项资金约 3.35 亿元，鼓励企业深度治理，从源头改善空气质量。完成挥发性有机物（VOCs）企业治理、重点企业深度治理、锅炉清洁能源改造或低氮燃烧改造 130 余家，督促 800 家重点排污企业稳定达标运行。 ③扬尘污染控制：以绿色示范创建和落实“十项规定”为重点深化扬尘污染控制。落实《建筑施工现场扬尘控制标准》，加强施工扬尘监管，创建和巩固示范工地（道路）860 余处，中心城区主要道路机扫率稳定保持 90%以上。 ④生活污染控制：以餐饮油烟、露天焚烧管控为重点深化生活污染控制。完成餐饮油烟深度治理 685 家、抽测抽查 5700 余家，疏堵结合建立完善“技防+人防”露天焚烧综合防治体系，通过高空瞭望发现并及时处置露天焚烧火点 4000 余个，大幅提高露天焚烧处置效率。 ⑤增强监管能力：以督导帮扶和区域联防联控为重点提高污染应对能力。印发冬春季大气污染防治、夏秋季臭氧污染防治攻坚方案，3 个常态化督导 帮扶组、5 个市级部门综合督导帮扶组、7 个执法监测组持续开展督导帮扶，固化形成“调度—移交—督导—通报—整改”的攻坚机制，累计指导企业 2900 余家次、帮扶解决问题 8000 余个、移交典型问题 2100 余个、曝光污染源 177 个。以重点行业绩效分级分类管控为抓手，评定 A 级企业 1 家、B 级企业 27 家，树立行业标杆，减少扰企。推动“巴渝治气”应用建设，构建全过程智能化污染天气预警应对体系。联合签订联动工作方案（2023—2025 年）、移动源联合防治合作协议，组织开展联防联控专项行动，实现两地玻璃、陶瓷、水泥大气污染物排放标准同步编制同步印发限值相同，协同四川开展成都大运会空气质量保障，助力区域空气质量改善。 在重庆市范围内（包括南川区）执行相应的整治措施后，可改善区
--	--

域环境质量达标情况。

3.1.2 补充监测数据现状评价

根据项目工程分析，识别出本项目废气污染物中涉及的特征因子，为了解区域环境空气质量中特征因子的背景浓度水平，本次评价引用《重庆南川工业园区南平组团控制性详细规划环境影响评价》监测报告（壹心壹〔2022〕第 12030 号）中的数据，引用监测点（南平镇区 G2）位于本项目西南侧约 1.6km。监测时间为 2023 年 2 月 3 日—2 月 9 日，引用监测点位于本项目大气评价范围内，且在近 3 年有效期内，引用资料有效。

（1）监测布点

引用监测点位于南平镇区，位于本项目西南侧约 1.6km。

（2）监测因子：非甲烷总烃

（3）监测频率：非甲烷总烃测小时值。

（4）监测时间：2023 年 2 月 3 日—2 月 9 日。

（5）评价方法

采用导则推荐的最大浓度占标率进行评价。评价公式如下：

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

式中： P_i ——第 i 个污染物的监测最大浓度占相应标准浓度限值的百分比，%；

C_i ——第 i 个污染物的监测浓度值， mg/m^3 ；

C_{0i} ——第 i 个污染物的环境空气质量标准， mg/m^3 。

（6）评价标准

非甲烷总烃参照《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）。

（7）评价结果

表 3.1-2 环境空气质量现状监测结果及评价

监测点位	污染物	平均时间	评价标准/ (mg/m^3)	监测浓度范围/ (mg/m^3)	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
南平镇区	非甲烷总烃	1h	2	0.44~0.81	40.5	0	达标

由上表可知，项目所在区域非甲烷总烃监测值满足参照的河北省地方标准《环境空气质量标准 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）中的标准值。

3.2 地表水环境质量现状

本项目属于木渡河（大溪河）流域。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），木渡河（大溪河）属于Ⅲ类水域，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中地表水环境质量现状调查要求，可采用生态环境主管部门发布的地表水达标情况的结论。根据南川区 2024 年第一季度地表水水质公示可知（http://www.cqnc.gov.cn/qzfbm_197/sthj/zwgk_53812/zfxxgkml2/jc_zwgk/hjbh/dqhjgl_297385/202403/t20240315_13040740.html），木渡河水质为Ⅱ类。由此判定区域地表水满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水域水质标准。

3.3 声环境质量现状

本项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，根据现场调查，厂界外 50m 范围内存在声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，应监测保护目标声环境质量现状，因此，本次评价委托有相应监测资质的单位对项目所在地的声环境质量现状进行了监测。

（1）监测布点：C1 项目西侧南川工业园区南平组团管委会/检测中心

（2）监测内容：等效连续 A 声级

（3）监测时间及频率：2024 年 9 月 10 日，昼、夜各 1 次

（4）监测结果

	表 3.3-1 声环境质量现状监测结果				单位: dB(A)
	监测点	监测时段	监测结果	标准值	达标情况
	C1	昼间	50	60	达标
		夜间	44	50	达标
	由上表可知, 监测点昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类区标准要求, 区域声环境质量较好。 3.4 生态环境现状调查 本项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组, 项目不新增占地, 用地周边不涉及生态环境保护目标, 因此, 本次评价不开展生态环境现状调查。 3.5 地下水、土壤环境质量现状 本项目周边均为工业用地, 不涉及耕地、园地、牧草地、饮用水水源地或居民区、学校、医院、疗养院、养老院等土壤环境敏感目标; 区域供水为自来水, 不涉及集中式饮用水水源保护区、分散式饮用水水源地等地下水环境敏感目标。本项目厂房地面已进行硬化处理, 危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 建设。 本项目生产期间基本不存在固体废物浸出液、液态物料、废水等泄露进入包气带并污染土壤、地下水的途径, 因此, 不开展地下水、土壤环境质量现状调查。				
环境保护目标	3.6 环境保护目标 本项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组, 用地为工业用地, 经现场勘查及调查, 项目周边以工业企业为主, 评价范围内不涉及自然保护区、不涉及风景名胜区、不侵占基本农田保护区等敏感保护目标, 不在南川区生态保护红线范围内。 1) 大气环境保护目标 项目 500 米范围内存在少量居民住户等环境保护目标, 具体如下表所示。				

表 3.6-1 项目厂界大气环境保护目标情况一览表

序号	名称	坐标		保护对象	保护内容	大气环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离(m)
		经度	纬度					
1	居民点 1#	106.996097	29.100351	居民区	约 2 户 6 人	二类	NE	430~500
2	居民点 2#	106.996645	29.095062	居民区	约 60 户 180 人	二类	E	350~490
3	居民点 3#	106.990894	29.089907	居民区	约 10 户 30 人	二类	S	650~700
4	孵化中心	106.987807	29.097507	文化区	约 200 人	二类	W	110~390
5	南川工业园区南平组团管委会/检测中心	106.990073	29.097966	文化区	约 100 人	二类	W	15~90

2) 声环境

项目 50 米范围内存在声环境保护目标，具体如下。

表 3.6-2 声环境保护目标与项目厂界位置关系

序号	环境保护目标	相对位置关系		保护对象	执行标准/功能区类别
		方位	距厂界最近距离(m)		
1	南川工业园区南平组团管委会/检测中心	W	15	文化区	2 类

3) 地表水

项目污水排入已经建成投入运行的南平组团污水处理厂处理，污水处理厂废水最终排入木渡河，项目周边水环境敏感目标为木渡河（大溪河）、眉湖。

表 3.6-2 地表水环境敏感目标及与本项目位置关系

序号	环境保护目标	方位	相对项目厂界距离	环境特征
1	眉湖	SW	约 0.1km	III 类水域功能
2	木渡河	S	约 3.5km	III 类水域功能

4) 地下水环境

厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源的热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

5) 生态环境保护目标

	项目所在地为城市生态系统，周边植被单一，生态结构较简单、植被稀疏、多为人工植被，周边 500m 范围内无珍稀野生动植物分布，无自然保护区、风景名胜区分布。																					
污 染 物 排 放 控 制 标 准	3.7 污染物排放标准																					
	3.7.1 废气																					
	本项目冷镦工艺产生的冷镦废气、连续式网带炉淬火槽淬火工艺产生的热处理废气、抛丸工序产生的抛丸废气，污染因子包括颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016），1#连续式网带炉加热区加热、RX 气体发生炉加热产生的天然气燃烧废气，污染因子包括颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB/50/659-2016），天然气裂解气体燃烧废气中的二氧化硫执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）。																					
	无组织排放的非甲烷总烃还执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）的管控要求。具体标准详见表 3.7-1～表 3.7-2。																					
	表 3.7-1 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）																					
	<table><tr><th rowspan="2">污染物</th><th rowspan="2">适用区域</th><th colspan="2">有组织排放</th><th>无组织排放</th></tr><tr><th>最高允许排放浓度（mg/m³）</th><th>15m 高排气筒对应的最高允许排放速率（kg/h）</th><th>企业边界大气污染物浓度限值（mg/m³）</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td rowspan="3">其他区域</td><td>120</td><td>3.5</td><td>1</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>120</td><td>10</td><td>4</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>/</td><td>/</td><td>0.4</td></tr></table>	污染物	适用区域	有组织排放		无组织排放	最高允许排放浓度（mg/m³）	15m 高排气筒对应的最高允许排放速率（kg/h）	企业边界大气污染物浓度限值（mg/m³）	颗粒物	其他区域	120	3.5	1	非甲烷总烃	120	10	4	SO ₂	/	/	0.4
	污染物			适用区域	有组织排放		无组织排放															
		最高允许排放浓度（mg/m³）	15m 高排气筒对应的最高允许排放速率（kg/h）		企业边界大气污染物浓度限值（mg/m³）																	
	颗粒物	其他区域	120	3.5	1																	
	非甲烷总烃		120	10	4																	
SO ₂	/		/	0.4																		
表 3.7-2 《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB/50/659-2016）																						
<table><tr><th>适用区域</th><th>污染物</th><th>类型</th><th>最高允许浓度（mg/m³）</th></tr><tr><td rowspan="3">其他区域</td><td>SO₂</td><td>其他炉窑</td><td>400</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>燃气炉窑</td><td>700</td></tr><tr><td>颗粒物</td><td>非金属加热炉</td><td>100</td></tr><tr><td colspan="2">烟气黑度</td><td>/</td><td>1</td></tr><tr><td colspan="2">基准氧含量（O₂）/%</td><td>/</td><td>9</td></tr></table>	适用区域	污染物	类型	最高允许浓度（mg/m³）	其他区域	SO ₂	其他炉窑	400	NO _x	燃气炉窑	700	颗粒物	非金属加热炉	100	烟气黑度		/	1	基准氧含量（O ₂ ）/%		/	9
适用区域	污染物	类型	最高允许浓度（mg/m³）																			
其他区域	SO ₂	其他炉窑	400																			
	NO _x	燃气炉窑	700																			
	颗粒物	非金属加热炉	100																			
烟气黑度		/	1																			
基准氧含量（O ₂ ）/%		/	9																			
3.7.2 废水																						

本项目属于南川区工业园南平组团污水处理厂收纳范围内，厂区排水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准（排放因子无三级标准的参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 级排放限值）；厂区经处理达标后的废水排入园区污水管网进入南平组团污水处理厂进一步处理，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准后排入南侧冲沟（梅子溪，无水域功能）后汇入木渡河。

表 3.7-3 污水综合排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

项目	GB8978-1996 三级标准
pH	6~9
COD	500
SS	400
NH ₃ -N	45*
动植物油	100
石油类	20
磷酸盐（以“P”计）	8*
BOD ₅	300

注：“*”参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中 B 级排放限值。

表 3.7-4 城镇污水处理厂污染物排放标准 单位：mg/L（pH 无量纲）

项目	GB18918-2002 一级 B 标准
pH	6~9
COD	60
SS	20
NH ₃ -N	8（15）
动植物油	3
石油类	3
总磷（以“P”计）	1
BOD ₅	20

注：括号外数值为水温>120C 时的控制指标，括号内数值为水温≤120C 时的控制指标。

3.7.3 噪声

施工期执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）见下表。

表 3.7-5 建筑施工场界环境噪声排放标准 单位：dB（A）

昼间	夜间
----	----

	70	55									
	营运期东南侧、东北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，西南侧、西北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准，见下表。 表 3.7-6 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB（A） <table> <tr> <th>时段 类别</th><th>昼间</th><th>夜间</th></tr> <tr> <td>3 类</td><td>65</td><td>55</td></tr> <tr> <td>4 类</td><td>70</td><td>55</td></tr> </table>		时段 类别	昼间	夜间	3 类	65	55	4 类	70	55
时段 类别	昼间	夜间									
3 类	65	55									
4 类	70	55									
	3.7.4 固体废物 一般工业固体废物：参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关“防渗漏、防雨淋、防扬尘”要求；危险废物：按《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）、《危险废物转移管理办法》（部令第 23 号）进行识别、贮存和管理。										
总量 控制 指标	废气：SO₂0.208t/a、NO_x1.946t/a 废水：排入环境量 COD0.242t/a，NH₃-N0.041t/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 本项目租赁厂房进行新能源汽车配件的生产，施工期仅进行生产设备安装。项目施工期的环境影响主要是设备安装过程中产生的噪声，设备安装过程发生在厂房内，噪声经墙体隔声后也会有所降低，施工期环境影响小，本评价主要针对营运期进行影响分析。																													
运营期环境影响和保护措施	4.2 运营期环境影响和保护措施																													
	4.2.1 废气环境影响分析及防治措施																													
	4.2.1.1 废气排放源强核算概述																													
	本项目营运期废气主要为冷镦油烟、抛丸废气、热处理油雾、天然气燃烧废气。 (1) 冷镦油烟 冷镦机内设冷镦油箱，工件冷镦前进行沾油（矿物质油），可起到降温和防氧化的作用。冷镦的瞬间产生热量会造成部分油以油烟的形式挥发。本次评价参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》--33 金属制品业—热处理淬火油产生废气进行核算： 冷镦油烟主要污染物为挥发性有机物（本项目以非甲烷总烃计）、颗粒物；非甲烷总烃产污系数为 0.01kg/t-原料（淬火油），本次评价类比冷镦油用量，颗粒物产污系数为 200kg/t-原料（淬火油）。项目共布设 27 台冷镦机，其中型号为 DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L 的 22 台冷镦机共设一套废气处理设施，其余型号为 DBP-166S、DBP-256L、DBP-206S 的 5 台冷镦机每台设备各配置一套废气处理设施，冷镦油年用量约为 17t，则冷镦过程污染物产生量如下表。																													
	表 4.2-1 项目冷镦过程污染物产生情况一览表																													
<table><tr><th colspan="2">污染源</th><th rowspan="2">原料</th><th rowspan="2">用量 (t/a)</th><th colspan="2">产污系数 (kg/t 原料)</th><th colspan="2">产生量 (t/a)</th></tr><tr><th>冷镦机型号</th><th>数量</th><th>非甲烷总烃</th><th>颗粒物</th><th>非甲烷总烃</th><th>颗粒物</th></tr><tr><td>DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L</td><td>22</td><td>冷镦油</td><td>10.34</td><td>0.01</td><td>200</td><td>0.0001</td><td>2.0680</td></tr><tr><td>DBP-166S</td><td>1</td><td>冷镦油</td><td>1.05</td><td>0.01</td><td>200</td><td>0.00001</td><td>0.2103</td></tr></table>	污染源		原料	用量 (t/a)	产污系数 (kg/t 原料)		产生量 (t/a)		冷镦机型号	数量	非甲烷总烃	颗粒物	非甲烷总烃	颗粒物	DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L	22	冷镦油	10.34	0.01	200	0.0001	2.0680	DBP-166S	1	冷镦油	1.05	0.01	200	0.00001	0.2103
污染源		原料			用量 (t/a)	产污系数 (kg/t 原料)		产生量 (t/a)																						
冷镦机型号	数量		非甲烷总烃	颗粒物		非甲烷总烃	颗粒物																							
DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L	22	冷镦油	10.34	0.01	200	0.0001	2.0680																							
DBP-166S	1	冷镦油	1.05	0.01	200	0.00001	0.2103																							

DBP-166S	1	冷镲油	1.05	0.01	200	0.00001	0.2103
DBP-256L	1	冷镲油	1.75	0.01	200	0.00002	0.3505
DBP-206S	1	冷镲油	1.40	0.01	200	0.00001	0.2804
DBP-206S	1	冷镲油	1.40	0.01	200	0.00001	0.2804

根据上表计算可知，冷镲过程非甲烷总烃产生量极少，本项目不定量分析。

冷镲机为密闭装置，型号为 DBP-166S、DBP-256L、DBP-206S 的冷镲机每台设备各配置 1 套自清式油雾净化设备（每套处理风量为 2000m³/h）处理（颗粒物处理效率为 70%）后在车间内无组织排放；型号为 DBP-86S、DBP-106S、DBP-136L 的冷镲机每台设备出风口、出料口、进料口设置集气管，收集后汇至 1 套油雾净化器（处理风量为 15000m³/h）集中处理，处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放。收集效率为 100%，颗粒物处理效率为 70%。冷镲过程污染物产排情况见下表。

表 4.2-2 项目冷镲过程污染物产排情况一览表								
污染源	污染物	产生情况		有组织排放情况			无组织	
		产生浓度 mg/m³	产生量 t/a	排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放量 t/a
型号为 86、106、136 的 22 台冷镲机（DA001 排气筒）	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	28.723	2.0680	8.617	0.129	0.620	0	0
型号为 166 的 1 台冷镲机	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	0.2103	/	/	/	/	0.0631
型号为 166 的 1 台冷镲机	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	0.2103	/	/	/	/	0.0631
型号为 256 的 1 台冷镲机	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	0.3505	/	/	/	/	0.1052
型号为 206 的 1 台冷镲机	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	0.2804	/	/	/	/	0.0841
型号为 206 的 1 台冷镲机	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	0.2804	/	/	/	/	0.0841

经计算，颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（DB

	50/418-2016) 中的限制要求。 (2) 抛丸废气 根据建设单位提供资料, 汽车底盘套管类, 汽车齿、轴类, 汽车拉杆类, 汽车拉杆座类, 汽车球头销类以及邦汰类、悬臂类、球壳类、盘毂类、接头类需要进行抛丸处理, 即需进行抛丸处理的产品规模约 4.3 万 t, 每台抛丸机的抛丸能力为 0.6t/次, 1 次约 15min, 因此单台设备每小时的抛丸能力为 2.4t/h。本项目设置 4 台抛丸机, 因此年工作时间约为 4479h, 产污源强根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册-系数表 06 预处理(干式预处理-抛丸) 可知, 颗粒物产生量为 2.19 千克/吨-原料。”则抛丸粉尘产生量为 94.170t/a, 经设备自带滤筒式除尘器处理后合并由 1 根 15m 高排气筒 (DA002) 排放。根据抛丸机设备参数, 单台抛丸机设计风量为 3000m³/h, 则总的风量为 12000m³/h, 收集效率为 100%, 滤筒式除尘器除尘效率 95%。经计算, 颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016) 中的限制要求。 (3) 热处理废气 本项目工件在连续式网带炉淬火槽中淬火时会产生热处理废气。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》--33 金属制品业中, 废气中主要污染物为挥发性有机物、颗粒物; 挥发性有机物产污系数为 0.01kg/t 原料(淬火油), 颗粒物产污系数为 200kg/t—原料(淬火油)。项目热处理淬火油用量约为 5t/a, 因此颗粒物产生量为 1t/a, 非甲烷总烃产生量极少, 不定量分析。本项目共设置 4 套连续式网带炉, 淬火过程产生的热处理废气经每个淬火槽顶部的集气罩收集后, 通过每套网带炉设置的预喷淋降温灭火装置处理后, 汇入一套“文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”处理(处理风量为 4800m³/h), 最终由 1 根 15m 高排气筒排放 (DA003)。收集效率约为 95%, 颗粒物处理效率为 90%。 经计算, 颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(DB 50/418-2016) 中的限制要求。 (4) 天然气燃烧废气 1#连续式网带炉加热区利用天然气加热过程将产生天然气燃烧废气, 污
--	--

染物主要为 SO₂、NO_x 和颗粒物，该过程天然气额定耗量为 42m³/h，1#连续式网带炉运行时间为 2400 小时/年，则该过程天然气年耗量为 10.08 万 m³/年。

RX 气体发生炉利用天然气加热过程将产生天然气燃烧废气，污染物主要为 SO₂、NO_x 和颗粒物，该过程天然气额定耗量为 390m³/h，RX 气体发生炉运行时间为 2400 小时/年，则该过程天然气年耗量为 93.60 万 m³/年。

天然气燃烧废气中 SO₂、NO_x 和颗粒物产生量参照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“机械行业系数手册-系数表 12 热处理-整体热处理（天然气）”进行计算，产污系数及污染物产生情况如下。

表 4.2-3 天然气燃烧废气污染物产污系数及产生情况表

污染物指标	单位	产污系数	1#连续式网带炉加热区加热		RX 气体发生炉加热	
			天然气用量（万 m ³ /年）	污染物产生量（t/a）	天然气用量（万 m ³ /年）	污染物产生量（t/a）
工业废气量	Nm ³ /m ³ -原料	13.6	10.08	137.1 万 m ³ /年	93.60	1273.0 万 m ³ /年
颗粒物	kg/m ³ -原料	0.000286		0.029		0.268
SO ₂	kg/m ³ -原料	0.000002S		0.020		0.187
NO _x	kg/m ³ -原料	0.00187		0.188		1.750

注：天然气以《天然气》（GB17820-2018）二类气技术指标，含硫量小于等于 100mg/m³ 计，则二氧化硫的产污系数取值为 0.0002 kg/m³-原料。

根据上表可知，1#连续式网带炉加热区、RX 气体发生炉加热过程天然气燃烧产生的废气量为 5875m³/h（1410.0 万 m³/a），颗粒物、SO₂、NO_x 产生总量分别为 0.297t/a、0.207t/a、1.939t/a，产生浓度分别为 21.029mg/m³、14.706mg/m³、137.5mg/m³，1#连续式网带炉加热区、RX 气体发生炉加热产生的天然气燃烧废气均通过 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放。

颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB/50/659-2016）相关限制要求。

（5）天然气裂解气体燃烧废气

1#~4#连续式网带炉加热区使用的保护气体（天然气裂解气体）均经每套连续式网带炉加热区入口处的点火燃烧装置燃烧后无组织排放，

	燃烧产物为CO₂、H₂O和少量的SO₂。用于裂解的天然气量约为26.32万m³/年，且二氧化硫的产污系数取值为0.0002 kg/m³-原料，则SO₂产生量为0.053t/a。因此根据物料平衡可知，天然气裂解气体燃烧废气中SO₂的排放量为0.053t/a，在车间无组织排放。 （6）抛光粉尘 项目模具抛光过程产生极小量的抛光粉尘，因抛光使用的砂轮机密闭，粉尘多沉降于设备内及周边，不易逸散，且工作时间不定，故本次评价不对抛光粉尘进行定量分析。 本项目废气产生排放情况见下表。
--	--

表 4.2-4 废气污染源源强核算结果及相关参数一览表

排气筒 编号	产排污 环节	排放 形式	年排放 时间 h	废气量 m³/h	污染物种类	治理前			治理措施		治理后			排放标准		
						产生浓度	产生量		治理工艺及效率	是否 可行	排放浓度	排放量		浓度限值 mg/m³	速率限值 kg/h	标准名 称
						mg/m³	kg/h	t/a			mg/m³	kg/h	t/a			
DA001	冷镦工 位	有组 织	4800	15000	非甲烷总烃	/	/	极少	油雾净化设备处理， 颗粒物去除效率 70%	是	/	/	极少	120	10	DB50/41 8-2016
					颗粒物	28.723	0.431	2.068			8.617	0.129	0.620	120	3.5	
DA002	抛丸工 位	有组 织	4479	12000	颗粒物	1752.000	21.024	94.170	设备自带滤筒式除尘 器，颗粒物去除效率 95%	/	87.600	1.051	4.709	120	3.5	
DA003	网带炉 淬火槽	有组 织	2400	1600	非甲烷总烃	/	/	极少	“预喷淋降温灭火装 置+文丘里喷淋装置+ 湿式机械油烟净化 器”，颗粒物去除效 率 90%	是	/	/	极少	120	10	
					颗粒物	247.396	0.396	0.950			24.740	0.040	0.095	120	3.5	
DA004	天然气 加热	有组 织	2400	5875	颗粒物	21.029	0.124	0.297	/	/	21.029	0.124	0.297	100	/	DB/50/6 59-2016
					SO ₂	14.706	0.086	0.207			14.706	0.086	0.207	400	/	
					NO _x	137.500	0.808	1.939			137.500	0.808	1.939	700	/	
有组织合计					非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	极少	/		
					颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	5.720	/		
					SO ₂	/	/	/	/	/	/	/	0.207	/		
					NO _x	/	/	/	/	/	/	/	1.939	/		
无组织合计					非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	/	极少	4	/	DB50/41 8-2016
					颗粒物	/	/	/	/	/	/	/	0.050	1	/	
					SO ₂	/	/	/	/	/	/	/	0.053	0.4	/	

项目排气筒基本信息见下表。

表 4.2-5 项目排气筒基本信息

排气筒编号	高度(m)	内径(m)	烟气温度(℃)	排放口类型	地理坐标
DA001	15	0.7	25	一般排放口	E106° 59'33.42" N29° 5'47.75"
DA002	15	0.6	25	一般排放口	E106° 59'32.59" N29° 5'51.96"
DA003	15	0.2	25	一般排放口	E106° 59'33.85" N29° 5'48.26"
DA004	15	0.4	25	一般排放口	E106° 59'33.43" N29° 5'49.01"

4.2.1.2 生产设施开停炉（机）等非正常情况分析

本项目废气处理设施运行过程中可能存在运行不稳定等原因导致废气处理设施失效，但是由于所有废气处理设备同时发生故障几率较小，因此考虑最不利情况，本项目非正常工况设定为滤筒式除尘器处理设施完全失效，收集的废气直接排放，具体按排放情况见表4.2-6。

表 4.2-6 非正常工况下污染物有组织排放一览表

污染源	非正常排放原因	处理装置	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/次	应对措施
DA002	设备故障	滤筒式除尘器	颗粒物	1752	21.024	4	2	停产检修

4.2.1.3 污染防治措施可行性分析

1、抛丸废气处理设备

项目抛丸废气通过设备自带的滤筒式除尘器对抛丸粉尘进行处理。布袋除尘器正常工作时，含尘气体由进风口进入过滤室，较粗颗粒直接落入灰斗或灰仓，灰尘气体经滤袋过滤，粉尘阻留于滤袋表面，净气经袋口到净气室、由风机经排气筒排入大气，当滤袋表面的粉尘不断增加，导致设备阻力上升至设定值时，时间继电器（或微差压控制器）输出信号，程控仪开始工作，逐个开启脉冲阀，使压缩空气通过喷口对滤袋进行喷吹清灰，使滤袋突然膨胀，在反向气流的作用下，附于滤袋表面的粉尘迅速脱离滤

	袋落入灰斗（或灰仓）内，粉尘由卸灰阀排出，全部滤袋喷吹清灰结束后，除尘器恢复正常工作。滤筒式除尘器采用分室停风脉冲喷吹清灰技术，克服了常规脉冲除尘器和分室反吹除尘器的缺点。 根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），零部件制造中机械抛丸推荐采用污染治理工艺为“袋式过滤除尘、湿式除尘”，同时根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中《金属制品业行业系数手册》，抛丸采用袋式过滤除尘效率约 95%，本次评价取 95%，袋式除尘能够有效处理项目产生的抛丸粉尘。 综上项目所用除尘设施为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）所推荐的可行污染治理工艺。 2、冷镦废气处理设备 项目冷镦过程产生冷镦油烟，冷镦油烟主要污染物为颗粒物和 VOCs（非甲烷总烃），采用油雾净化器进行处理。油雾净化器原理：首先把油雾气直接导入机械式除雾器，除雾器内放置大量层递式的金属除雾网，通过气流碰过滤丝网，把雾滴粘结下来，在过滤网内凝结成大油滴，然后在重力的作用下回流到集油盘中。采用的机械方式的过滤器称为丝网除沫器，是属于惯性碰撞除沫中的典型产品，是一种高效的气液分离设备。它具有除油效率高，结构简单，空隙率大，压力降小，重量轻等特点。经过机械过滤后的精细油雾、油烟，在高压直流电源的阴极和接地的阳极之间所形成的高压电场通过时，由于阴极发生电晕放电、气体被电离，带负电的气体离子，在电场力的作用下，向阳板运动，在运动中与烟气颗粒相碰，则使尘粒荷以负电，荷电后的尘粒到达阳极后，放出所带的电子，尘粒则沉积于阳极板上，而得到净化的气体排出净化器外。根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），零部件制造中表面热处理推荐采用污染治理工艺为“机械过滤、碱液吸收”；根据《污染源源强核算技术指南 汽车制造》附录 F 及《排放源统计调查产排污核算方法
--	---

和系数手册》中《金属制品业行业系数手册》，冷镦油烟推荐采用机械过滤、静电净化装置或油雾净化器；本次评价采用油雾净化器进行处理。综上项目采用油雾净化器（属机械过滤）为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）所推荐的可行污染治理工艺，能够有效处理项目产生的冷镦油烟。

3、热处理废气处理设备

项目连续式网带炉淬火槽淬火过程将产生热处理废气，主要因子为非甲烷总烃、颗粒物，通过“预喷淋降温灭火装置+文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”处理后，通过15m高排气筒排放。净化原理为：首先通过预喷淋冲洗降温灭火装置，防止管道内部出现积油；接着含油雾的空气进入文丘里喷淋区气流与喷淋水的相对高速旋转使携带有害物体的介质与水帘紧密混合后进入脏空气室，在这里由于重力的作用一些较大颗粒的油雾液滴会从空气中滴落分离出来；最后再进入湿式机械油烟净化器过滤油烟，油烟净化器主要由两级不锈钢材质的过滤板组成。

综上，经采取有效的污染防治措施，本项目产生的废气能够达标排放，废气治理技术可行。

4.2.1.4 达标情况及环境影响分析

本项目所在区域为环境空气不达标区，本项目厂界外500米范围内无自然保护区、风景名胜区，仅存在部分散居居民点及管委会。本项目冷镦、抛丸、热处理、天然气燃烧产生的废气经处理后均满足相应的标准限值要求。综上，本项目排放废气总量较小，且未排放有毒有害大气污染物，对周边大气环境影响较小。

4.2.1.5 环境监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）要求制定废气自行监测计划。本项目废气污染物自行监测计划详见表4.2-7。

表 4.2-7 废气污染物自行监测计划一览表

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
DA001 排气筒	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
	颗粒物	1 次/年	
DA002 排气筒	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
DA003 排气筒	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
	颗粒物	1 次/年	
DA004 排气筒	颗粒物	1 次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB/50/659-2016)
	SO ₂	1 次/年	
	NO _x	1 次/年	
厂界	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)

4.2.2 废水

4.2.2.1 废水排放情况

本项目废水包括生活污水、生产废水，其中生产废水含前、后脱脂废水，冷、热水洗废水，冷却废水，热处理废气处理装置废水、空压机含油废水，废水量根据建设单位提供的设计资料可知，各类废水废水量、产排污环节、治理措施及排放情况见表 4.2-8。

表 4.2-8 项目污废水类型及排放情况表

序号	废水类型	废水、废液排放量与特点		折合 (m ³ /d)	废水去向
1	生活污水	连续	/	9	生化池
2	前脱脂废水	间断	1 次/2 个月, 16m ³ /次	0.32	厂区污水处理站
3	后脱脂废水	间断	1 次/2 个月, 16m ³ /次	0.32	
4	冷、热水洗废水	间断	1 次/15 天, 32m ³ /次	2.13	
5	1#冷却循环系统废水	间断	1 次/季度, 22.5m ³ /次	0.9	
6	2#冷却循环系统废水	间断	1 次/季度, 2.5m ³ /次	0.1	
7	热处理废气处理装置废水	间断	1 次/15 天, 10m ³ /次	0.67	
8	空压机含油废水	间断	不定期	0.01	/
合计		/	/	13.45	

本项目污废水水质详见表 4.2-9。

表 4.2-9 项目污废水水质情况

废水来源	水质 (mg/L, pH 值除外)							
	pH	SS	COD	BOD ₅	氨氮	石油类	总磷	动植物油
生活污水	7-8	450	550	350	50	/	8	120
前脱脂废水	9-11	600	5000	/	/	150	/	/

	后脱脂废水	9-11	800	6000	/	/	150	/	/
	冷、热水洗废水	9-11	100	2000	/	/	100	/	/
	1#冷却循环系统 废水	/	200	100	/	/	/	/	/
	2#冷却循环系统 废水	/	200	100	/	/	/	/	/
	热处理废气处理 装置废水	/	500	4000	/	/	100	/	/
	空压机含油废水	/	/	400	/	/	150	/	/

表 4.2-10 拟建项目污水产生及排放情况统计表

污染源	污染物	污染物产生情况			治理设施			厂区污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准后，送南平组团污水处理厂进一步处理				接入南平组团污水处理厂后，经南平组团污水处理厂处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 B 标后最终排入外环境			
		产生量 (m³/d)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	处理能力 (m³/d)	治理工艺	是否为可行技术	排水量 (m³/d)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放标准 (mg/L)	排水量 (m³/d)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放标准 (mg/L)
生活污水	pH	9	6~9	/	40	生化池	是	9	6~9	/	6~9	9	6~9	/	6~9
	SS		450	1.215					400	1.080	400		20	0.054	20
	COD		550	1.485					500	1.350	500		60	0.162	60
	BOD ₅		350	0.945					300	0.810	300		20	0.054	20
	氨氮		50	0.135					45	0.122	45		15	0.041	15
	总磷		8	0.022					8	0.022	8		1	0.003	1
	动植物油		120	0.324					100	0.270	100		3	0.008	3
前脱脂废水	pH	0.32	9~11	/	20	隔油+气浮+混凝+厌氧+好氧+砂滤	是	0.32	6~9	/	6~9	0.32	6~9	/	6~9
	SS		600	0.058					400	0.038	400		20	0.002	20
	COD		5000	0.480					500	0.048	500		60	0.006	60
	石油类		300	0.029					20	0.002	20		3	0.0003	3
后脱脂废水	pH	0.32	9~11	/				0.32	6~9	/	6~9	0.32	6~9	/	6~9
	SS		800	0.077					400	0.077	400		20	0.002	20
	COD		6000	0.576					500	0.048	500		60	0.006	60
	石油类		400	0.038					20	0.002	20		3	0.0003	3

	冷、热水洗废水	pH	2.13	9~11	/				2.13	6~9	/	6~9	2.13	6~9	/	6~9
		SS		100	0.064					400	0.064	400		20	0.013	20
		COD		2000	1.278					500	0.320	500		60	0.038	60
		石油类		100	0.064					20	0.013	20		3	0.002	3
	1#冷却循环系统废水	pH	0.90	/	/				0.90	6~9	/	6~9	0.90	6~9	/	6~9
		SS		200	0.054					400	0.054	400		20	0.005	20
		COD		100	0.027					500	0.027	500		60	0.016	60
	2#冷却循环系统废水	pH	0.10	/	/				0.10	6~9	/	6~9	0.10	6~9	/	6~9
		SS		200	0.006					400	0.006	400		20	0.001	20
		COD		100	0.003					500	0.003	500		60	0.002	60
	热处理废气处理装置废水	pH	0.67	/	/				0.67	6~9	/	6~9	0.67	6~9	/	6~9
		SS		500	0.101					400	0.080	400		20	0.004	20
		COD		4000	0.804					500	0.101	500		60	0.012	60
		石油类		100	0.020					20	0.004	20		3	0.001	3
	空压机含油废水	COD	0.01	400	0.001				0.01	500	0.001	500	0.01	60	0.0002	60
		石油类		150	0.0005					20	0.0001	20		3	0.00001	3
	合计	SS	13.45	/	1.574				13.44	/	1.400	/	13.44	/	0.081	/
		COD		/	4.654					/	1.897	/		/	0.242	/
		BOD ₅		/	0.945					/	0.810	/		/	0.054	/
		氨氮		/	0.135					/	0.122	/		/	0.041	/
		总磷		/	0.022					/	0.022	/		/	0.003	/
		动植物		/	0.324					/	0.270	/		/	0.008	/

	油														
	石油类		/	0.152					/	0.021	/		/	0.003	/

表 4.2-11 拟建项目厂区废水排放量汇总表

污染源	废水排放量 (m ³ /a)	污染物	产生量 (t/a)	厂区排放量 (t/a)	进入环境量 (t/a)
厂区污废水	4035	pH	/	/	/
		SS	1.574	1.400	0.081
		COD	4.654	1.897	0.242
		BOD ₅	0.945	0.810	0.054
		氨氮	0.135	0.122	0.041
		总磷	0.022	0.022	0.003
		动植物油	0.324	0.270	0.008
		石油类	0.152	0.021	0.003

表 4.2-12 项目废水排放口基本情况

排放口编号	排放口地理坐标		排放方式	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	排放标准浓度限值 (mg/L)
DW001	105° 50' 11.47"	30° 8' 0.90"	间断排放	南平组团污水处理厂	间断排放, 流量不稳定, 无规律	南平组团污水处理厂	pH	6~9
							SS	20
							COD	60
							BOD ₅	20
							氨氮	15
							动植物油	3
							石油类	3
							总磷	1

4.2.2.2 废水治理措施

本项目产生的生活污水经生化池处理, 生产废水经厂区污水处理站处理, 均达《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准(排放因子无三级标准的参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) B 级排放限值); 厂区经处理达标后的废水排入园区污水管网进入南平组团污水处理厂进一步处理, 处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 B 标准后排入南侧冲沟(梅子溪, 无水域功能) 后汇入木渡河, 可以实现稳定达标排放。本项目废水对地表水环境影响较小。

4.2.2.3 废水处理可行性及污水处理厂可依托性分析

厂区污水处理设施可行性分析

本项目产生的生活污水（产生量为 $9\text{m}^3/\text{d}$ ）经生化池处理后外排入市政污水管网，项目共 2 个生化池，每个生化池处理规模为 $20\text{m}^3/\text{d}$ ，生活污水经生化池处理可行；项目生产废水主要包括前脱脂废水、后脱脂废水、冷、热水洗废水、1#冷却循环系统废水、2#冷却循环系统废水、热处理废气处理装置废水、空压机含油废水，生产废水产生总量为 $4.45\text{m}^3/\text{d}$ ，各类废水收集后均排入厂区污水处理站的收集池中（容积约为 20m^3 ），再经后续处理工艺处理。废水处理站的处理工艺主要为“隔油+气浮+混凝+厌氧+好氧+砂滤”，处理规模为 $20\text{m}^3/\text{d}$ 。厂区污水处理设施可行。厂区污水处理设施处理工艺图见下图。



图 4.2-1 厂区污水处理设施工艺流程图

园区污水处理厂依托可行性分析：

根据调查，南川南平组团污水处理厂服务于南平组团 A 区，包括工业废水和生活污水，已建成规模为 $0.3\text{万 m}^3/\text{d}$ ，现状工业园区污水厂运行正常，目前实际处理规模约 $0.2\text{万 m}^3/\text{d}$ ，剩余处理规模约 $0.1\text{万 m}^3/\text{d}$ ，采用 CAST 处理工艺，尾水处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准后排入南侧冲沟（梅子溪，无水域功能）后汇入木渡河。本项目位于重庆市南川区南平镇兴湖村 2、8 组，属于该污水处理厂纳污范围。本项目产生的生活废水、生产废水经厂区污水处理设施处理达标后排入园区市政生产废水污水管网，合计水量为 $13.44\text{m}^3/\text{d}$ ，小于南平组团污水处理厂富余处理规模，且经处理后满足南平组团园区污水处理厂进水要求。

综上所述，南平组团污水处理厂服务范围、处理容量和处理能力等

均能满足本项目外排生活废水的处理需求。

4.2.2.4 废水自行监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）要求制定废水自行监测计划，运营期废水监测计划见表 4.2-13。

表 4.2-13 项目水污染物自行监测计划一览表

排放口 编号	监测点位	监测内容	监测频 次	执行标准
DW001	厂区废水 排放口	pH 值、SS、COD、 BOD ₅ 、氨氮、动 植物油、石油类、 总磷	1 次/年	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准（氨氮、总磷执行《污水排 入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) B 级标准）

4.2.3 噪声

4.2.3.1 噪声源强

①噪声源强

根据声源分布情况及场址所在地环境状况，按《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）进行噪声源强调查。本项目噪声污染源强调查清单见表 4.2-14、表 4.2-15。

表 4.2-14 本项目噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	空间相对位置*/m			声源源强			运行时段
		X	Y	Z	（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声源控制措施	采取措施后的声压级（dB(A)/m）	
1	DA001 排气筒对应的风机	69	-79	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	06:00-22:00
2	DA002 排气筒对应的风机	45	37	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	
3	DA003 排气筒对应的风机	79	-66	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	
4	DA004 排气筒对应的风机	68	-45	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	
5	1#冷却塔	85	-70	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	
6	2#冷却塔	-17	-17	1	80/1	选用低噪声设备；采取进风口消声器、隔声罩、减振等措施	70/1	

注：相对位置原点位于租用区域中心地平，正北方向为 Y 轴正方向，正东方向为 X 轴正方向。

表 4.2-15 本项目噪声源强调查清单（室内声源）

建筑物名称	声源名称	型号	声源数量（台）	（声压级/距声源距离）/（dB(A)/m）	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级 /dB(A)				运行时段	建筑物插入损失（dB(A)）
						X	Y	Z	东南	西南	西北	东北	东南	西南	西北	东北		
冷墩 1	冷墩机	166	2	80/1	主要	48	-74	1	5	25	5	50	69	55	69	49	06:0	15

通过 选用 低噪 声设 备,利 用建 筑隔 声,采 取减 震措 施来 进行 降噪。	车间	冷墩机	256	1	80/1	39	-64	1	5	70	5	45	66	43	66	47	0-22: 00	
		冷墩机	206	2	80/1	22	-38	1	5	20	5	55	69	57	69	48		
	冷墩 2 车间	冷墩机	86	11	80/1	33	-90	1	25	25	20	80	62	62	64	52		
		冷墩机	106	7	80/1	16	-73	1	25	50	20	50	60	54	62	54		
		冷墩机	136	4	80/1	-2	-51	1	40	70	5	35	54	49	72	55		
		加工中心	/	5	85/1	-3	-39	1	3	80	10	15	82	54	72	68		
	冷墩 3 车间	搓丝机	/	5	85/1	19	-99	1	5	20	15	80	78	66	68	54		
		滚丝机	/	5	85/1	5	-85	1	5	55	15	45	78	57	68	59		
		压机	/	30	85/1	-2	-97	1	5	20	60	25	86	74	64	72		
		外圆磨床	/	5	85/1	-25	-66	1	15	70	60	25	68	55	56	64		
	机加工 一车间	加工中心	/	15	85/1	-58	45	1	50	5	5	5	63	83	83	83		
	机加工 二车间	数控车床	/	200	85/1	-38	13	1	25	5	5	5	80	94	94	94		
		抛丸机	/	4	90/1	36	33	1	5	5	110	20	82	82	55	70		
	热处理 车间	网带炉	/	4	85/1	77	-35	1	5	25	5	40	77	63	77	59		
	热锻车 间	锻压机	/	34	90/1	85	-20	1	5	25	5	20	91	77	91	79		
	空压房	空压机	/	4	85/1	55	-11 0	1	3	2	3	2	81	85	81	85		
*相对位置原点位于依托厂房中心地平，正北方向为 Y 轴正方向，正东方向为 X 轴正方向。																		

表 4.2-16 各构筑物距厂界最近距离 单位：m

车间名称	东北	东南	西南	西北
DA001 对应风机	60	35	65	250
DA002 对应风机	15	145	15	120
DA003 对应风机	45	35	105	240
DA004 对应风机	45	60	110	210
1#冷却塔	45	30	105	245
2#冷却塔	85	140	40	150
冷墩 1 车间	60	20	65	150
冷墩 2 车间	85	25	40	160
冷墩 3 车间	110	30	15	165
机加工 1 车间	15	200	15	45
机加工 2 车间	15	140	15	80
热处理车间	25	15	105	140
热锻车间	10	15	130	140
空压房	85	15	55	280

②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），工业噪声预测计算应采用下述模式：

（1）室内声源等效室外声源计算

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。

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：

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

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

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

TL_i ——围护结构 i 倍频带隔声量，dB。

(2) 噪声衰减计算

A、无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是：

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

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；

B、点、线、面声源简化原则

当预测点和面声源中心距离 r 处于以下条件时，可按下述方法近似计算： $r < a/\pi$ 时，几乎不衰减($A_{div} \approx 0$)；当 $a/\pi < r < b/\pi$ ，距离加倍衰减 3dB 左右，类似线声源衰减特性 [$A_{div} \approx 10 \lg(r/r_0)$]；当 $r > b/\pi$ 时，距离加倍衰减趋近于 6dB，类似点声源衰减特性 [$A_{div} \approx 20 \lg(r/r_0)$]。其中面声源的 $b > a$ 。

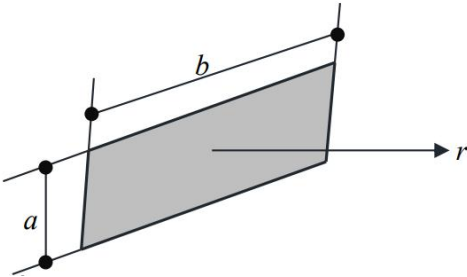


图 4.2-1 长方形面声源示意图

本项目车间具体见下表。

表 4.2-17 各车间四侧 a 、 b 值情况一览表 单位：m

车间名称	室外围护结构处声压级 dB(A)			
	东北	东南	西南	西北

	a	b	a	b	a	b	a	b
冷墩 1 车间	11	120	11	24	11	120	11	24
冷墩 2 车间	11	120	11	24	11	120	11	24
冷墩 3 车间	11	120	11	24	11	120	11	24
机加工一车间	9	26	9	120	9	26	9	120
机加工二车间	9	48	9	120	9	48	9	120
热处理车间	11	120	11	18	11	120	11	18
热锻车间	10	120	10	18	10	120	10	18
空压房	4	5	4	8	4	5	4	8

因此，以上各车间等效室外声源衰减到公司厂界过程中，热处理车间东北侧、热锻车间东北侧均类似线声源衰减，其余各侧衰减以及其他车间四侧衰减均类似点声源衰减。

(3) 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 ，则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为：

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

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。

(4) 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：

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

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。

③预测结果及评价

选用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ 2.4-2021）工业企业噪声计算模式预测各厂界处噪声值。参照评价标准对预测结果进行评价，拟建项目厂界噪声预测结果如下。

表 4.2-18 车间围护结构处室外声压级

车间名称	室外围护结构处声压级 dB(A)			
	东北	东南	西南	西北
冷墩 1 车间	52.0	38.2	52.0	31.9
冷墩 2 车间	61.5	42.7	54.6	47.9
冷墩 3 车间	66.1	53.6	51.3	51.7
机加工一车间	41.8	61.8	61.8	61.8
机加工二车间	63.2	73.3	73.0	73.0
热处理车间	56.0	42.1	56.0	38.0
热锻车间	70.3	56.4	70.3	58.3
空压房	55.5	64.0	55.5	59.0

表 4.2-19 厂界噪声预测结果一览表

序	名称	贡献值	标准值	预测结果
---	----	-----	-----	------

号		昼间	昼间	昼间达标情况
1	东北厂界	61	65	达标
2	东南厂界	47	65	达标
3	西南厂界	52	70	达标
4	西北厂界	38	70	达标

表 4.2-20 声环境保护目标噪声预测结果一览表

序号	名称	贡献值		背景值		预测值		标准值		预测结果	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	达标情况	
										昼间	夜间
1	南川工业园区南平组团管委会/检测中心	28	/	50	44	50	44	60	50	达标	达标

由表 4.2-19 可知，拟建项目建成后，东南侧、东北侧厂界昼间噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准要求，西南侧、西北侧厂界昼间噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 4 类标准要求；由表 4.2-20 可知，声环境保护目标噪声预测值满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准，因此，运营期噪声可以实现达标排放，对声环境影响可接受。

4.2.3.2 噪声治理措施

建设单位主要通过机械在机械设备选型时选择低噪声的设备，对主要噪声源采取进风口消声器、隔声罩、建筑隔声、减振、定期保养等降噪措施进行降噪处理。因此，各噪声经上述降噪措施后，对周围环境敏感点影响较小。

4.2.3.3 监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301-2023）的监测频次要求，本项目运营期噪声监测计划详见表 4.2-21。

表 4.2-21 噪声监测计划一览表

监测类别	监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
噪声	厂界噪声	等效连续 A 声级	1 次/季度，监测昼间	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类、4 类标准

4.2.4 固体废物

4.2.4.1 固体废物产生情况

本项目固体废物主要有危险废物、一般工业固体废物、生活垃圾等。

危险废物

①含油金属屑（S1-1、S1-3、S2-1、S2-3、S3-1、S3-3、S5-1、S5-8、S6-1、S6-3、S6-4、S7-1、S7-3、S8-7、S9-1）：项目冷墩、机加工、外圆磨、滚丝、搓丝过程将产生含油金属屑，其中冷墩加工件共计约29000t/a，金属屑产生量约为工件的0.01%，含油金属屑产生量为2.9t/a；机加工件共计约41000t/a，金属屑产生量约为工件的0.01%，含油金属屑产生量为4.1t/a；外圆磨工件共计约3000t/a，金属屑产生量约为工件的0.01%，含油金属屑产生量为0.3t/a；滚丝、搓丝工件共计约4000t/a，金属屑产生量约为工件的0.01%，含油金属屑产生量为0.4t/a。综上，含油金属屑产生总量为7.7t/a（包括金属屑、油类），桶装密闭暂存于危废贮存库，定期交由资质单位处置。

②废冷墩油（S1-2、S2-2、S3-2、S5-2、S6-2、S7-2）：项目冷墩工艺将产生废冷墩油，产生量约14.44t/a，废冷墩油桶装密闭暂存于危废贮存库，定期交由资质单位处置。

③废油脂（S2-4、S3-4、S5-3、S7-5、S8-2）：项目网带式热处理线的前脱脂、后脱脂工艺将产生废油脂，产生量约为3.5t/a。

④废润滑油（S7-4）：项目滚丝、搓丝等设备定期使用润滑油保养维护，废润滑油产生量约4.55t/a，由专用容器收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。

⑤废液压油（S4-3）：成型工艺使用液压油，循环使用，定期补充，考虑损耗的部分，废液压油产生量约为5t/a，由专用容器收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。

	⑥废石墨（S8-1）：项目热锻工艺将使用石墨对模具进行润滑，此过程将产生废石墨，根据建设单位提供资料，废石墨产生量为 1.8t/a。 ⑦废发黑液（S3-6）：项目发黑槽的废液每季度更换一次，产生量约为 58t/a。由专用容器分类收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 ⑧废油桶（S10）：本项目冷镦油、淬火油、液压油、润滑油等使用过程中将产生废油桶，冷镦油、淬火油、液压油、润滑油的包装规格均为 170kg/桶，对应的废冷镦油桶、废淬火油桶、废液压油桶、废润滑油桶重量均为 15kg/个，则废油桶产生量为 2.85t/a。分类收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 ⑨化学品废包装桶（S11）：项目发黑水剂等使用过程中将产生化学品废包装桶，发黑水剂的包装规格为 170kg/桶，对应的化学品废包装桶重量为 15kg/个，则化学品废包装桶产生量为 0.89t/a。分类收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 ⑩废含油棉纱及手套（S12）：本项目机械维修保养过程中，用棉纱擦拭设备等，产生含油废棉纱及手套，产生量约为 1t/a。由专用容器分类收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 ⑪废切削液（S13）：项目机加、外圆磨等工序使用切削液进行冷却、润滑，将定期产生废切削液，产生量约 5t/a，由专用容器收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 ⑫废淬火油（S2-6、S3-5、S5-5、S7-7）：项目热处理淬火工序将产生废淬火油，产生量约 3.4t/a，由专用容器收集后暂存在危废贮存库，定期交由有危废处理资质的单位处理。 一般工业固废 ①不合格品（S1-7、S2-9、S3-9、S4-4、S5-9、S6-5、S7-8、S8-8）：项目全检过程将产生不合格品，根据业主提供资料，不合格率为0.5%，
--	---

	则产生量为250t/a，暂存于一般固体废物暂存间，外售物资回收单位综合利用。 ②废包装材料（S1-8、S2-10、S3-10、S4-5、S5-10、S6-6、S7-9、S8-9）：项目包装均会使用塑料薄膜、木箱或纸箱等包装材料，废包装材料产生量约为40t/a。暂存于一般固体废物暂存间，外售物资回收单位综合利用。 ③废抛丸、废金属颗粒（S1-5、S2-7、S3-7、S4-1、S5-6、S8-5、S1-6、S2-8、S3-8、S4-2、S5-7、S8-6）：抛丸工序将产生废抛丸、废金属颗粒，产生量分别为3t/a、4.3t/a，废抛丸、废金属颗粒分别收集后暂存于一般固体废物暂存间，外售物资回收单位综合利用。 ④废铁屑（S1-4、S2-5、S5-4、S7-6、S8-3）：热处理后冷却工序、高频淬火后冷却工序将产生废铁屑，产生量约2.1t，收集后暂存于一般固体废物暂存间，外售物资回收单位综合利用。 生活垃圾 项目定员 200 人，年工作 300 天，生活垃圾以 0.5 kg/d·人计，生活垃圾产生量为 30t/a，收集后交由市政环卫部门处置。 本项目固体废物产生情况详见表 4.2-22。
--	--

表 4.2-22 项目固废产生情况表

序号	废物名称	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	产生工序 及装置	形态	主要成分	有害成分	贮存方式	危险特性	产废周期	利用或 处置量 (t)	利用处 置方式 及去向
一	一般工业固废												
1	不合格品	/	3392-999-99	250	检验	固态	钢	/	袋装	/	每天	250	外售物 资回收 单位综 合利用
2	废包装材料	/	3392-999-99	40	包装	固态	纸箱等	/	袋装	/	每天	40	
3	废金属颗粒	/	3392-999-99	4.3	抛丸	固态	金属颗粒	/	袋装	/	每天	4.3	
4	废抛丸	/	3392-999-99	3	抛丸	固态	金属颗粒	/	袋装	/	每天	3	
5	废铁屑	/	3392-999-99	2.1	冷却	固态	金属	/	袋装	/	每天	2.1	
小计		/	/	299.4	/	/	/	/	/	/	/	299.4	/
二	危险废物												
1	含油金属屑	HW08	900-200-08	7.7	冷墩、机加工、外圆磨、滚丝、搓丝	固态	沾染有毒有害物料、铁	沾染有毒有害物料、铁	桶装	T, I	每天	7.7	分类收 集后， 定期交 有资质 单位处 置
2	废冷墩油	HW08	900-249-08	14.44	冷墩	液态	矿物油	矿物油	桶装	T, I	每天	14.44	
3	废油脂	HW08	900-210-08	3.5	热处理	固态	矿物油	矿物油	桶装	T, I	每月	3.5	
4	废润滑油	HW08	900-217-08	4.55	滚丝、搓丝	液态	矿物油	矿物油	桶装	T, I	半年	4.55	
5	废液压油	HW08	900-249-08	5	成型	液态	矿物油	矿物油	桶装	T, I	每天	5	
6	废石墨乳	HW49	900-047-49	1.8	热锻	固态	沾染有毒有害物料	沾染有毒有害物料	桶装	T/C/I/R	每天	1.8	
7	废发黑液	HW17	336-063-17	58	发黑	固态	发黑液	发黑液	桶装	T	每月	58	
8	废油桶	HW49	900-041-49	2.85	液压油、润	固态	废油、铁	废油、铁	桶装	T/In	每月	2.85	

						滑油使用								
	9	化学品废包装桶	HW49	900-041-49	0.89	发黑水剂使用	固态	沾染有毒有害物料、铁	沾染有毒有害物料、铁	桶装	T/In	每月	0.89	
	10	废含油抹布及手套	HW49	900-041-49	1	机械检修等	固态	石油类	石油类	桶装	T/In	每天	1	
	11	废切削液	HW09	900-006-09	5	机加、外圆磨	液态	矿物油	矿物油	桶装	T	定期	5	
	12	废淬火油	HW08	900-249-08	3.4	淬火	液态	矿物油	矿物油	桶装	T, I	定期	3.4	
	小计		/	/	108.13	/	/	/	/	/	/	/	108.13	
	三	生活垃圾												
	1	生活垃圾	/	/	30	员工生活	固态	/	/	袋装	/	每天	30	交由市政处理
	小计		/	/	30	/	/	/	/	/	/	/	30	/
	合计		/	/	437.53	/	/	/	/	/	/	/	437.53	/

4.2.4.2 固废处理措施

本项目一般固废分类收集后暂存在一般固废暂存间，定期外售物资回收单位处理；危废分类收集后暂存在危废贮存库内，定期交由有危废资质的单位处理；生活垃圾交由市政处理。

4.2.4.3 固废处理可行性分析

本项目在租用厂房西北侧新建一般固废暂存间（面积约 70m²）、危废贮存库（面积约 70m²）。危废贮存库满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求，一般固废暂存间满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中“厂区内一般工业固废的贮存应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求”。危废定期交由有危废资质的单位处理，一般固废外售物资回收单位处理，生活垃圾等交由环卫部门处理，固体废弃物的处置方案目前国内普遍采用，是可行的。

4.2.4.4 固废环境管理要求

①一般工业固体废物

本项目租用厂房西北侧新建一般固废暂存间（面积约 70m²），可满足项目一般固废暂存。一般工业固废分类收集后，外售物资回收单位综合利用。

②危险废物

本项目在租用厂房西北侧新建危废贮存库（面积约 70m²），可满足项目危险废物暂存。危险废物分类收集后，定期交由有资质单位处置。

危险废物应按类别分别采用符合标准的容器贮存，盛装危险废物的容器必须完好无损，容器材质和衬里要与危险废物相容。盛装液态危险废物的容器内须留足够空间，容器顶部与液体表面之间保留 100mm 以上的空间。

本项目危险废物收集、贮存、运输应按照《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）等相关要求进行。转移危险废物时，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，进行联单及台账制度管理。

③生活垃圾

生活垃圾实行分类收集，设专用垃圾桶收集各类生活垃圾，每天分类袋装收集后，由环卫部门清运处置，实行日产日清。

4.2.5 地下水、土壤

（1）污染源分析

本项目地下水、土壤环境影响源及影响途径见下表。

表 4.2-22 项目土壤、地下水环境影响源及影响因子识别

污染源	污染工序	污染物类型	污染物名称	污染途径	备注
油库、化学品库	原料暂存等	废气	油类物质、化学品	大气沉降、地面漫流、垂直入渗	地下水、土壤
危废暂存库	危废暂存	固废	有毒有害物质	地面漫流、垂直入渗	地下水、土壤

由上表可知，项目地下水、土壤污染源主要是在油库、化学品库、危险废物贮存库等位置，污染物类型主要为淬火油、废淬火油等油类物质。本项目地下水及土壤污染防治措施按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则进行控制。

（1）源头控制措施

油库、化学品库、危险废物暂存间设置收集沟，均做重点防渗处理。

（2）分区防治

根据防渗分区技术方法及项目的工程分析，项目将危废贮存库、化学品库、油库等划为重点防渗区，一般固废间为一般防渗区，其余区域为简单防渗区。

① 重点防渗区：防渗技术要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0\text{m}$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}\text{cm/s}$ ；或参照 GB18598 执行；

②一般防渗区：防渗技术要求等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5\text{m}$ ， $K \leq 1 \times 10^{-7}\text{cm/s}$ ；或参照 GB16889 执行。

③简单防渗区：主要为一般地面硬化，厂区已做好地面硬化。风险

事故应急响应

(3) 风险事故应急响应

发现渗漏时应立即停止运营，组织人员查明渗漏源头，采取补救措施。

综上，本项目在确保各项措施得到落实，并加强维护和厂区环境管理的前提下，不存在地下水、土壤的污染途径，可有效避免污染地下水及土壤，因此本项目不会对地下水及土壤环境产生明显影响。

4.2.6 环境风险

(1) 风险物质和风险源分布

本项目从原辅材料种类、生产过程等方面存在的风险物质有：液压油，危险物质分布情况详见表 4.2-23。

表 4.2-23 风险物质分布情况一览表

位置	物质名称	风险物质成分	厂区最大 储存量 t	临界量 t	危险物质 Q 值
油库	冷镲油	矿物油	2	2500	0.0008
	淬火油	矿物油	1	2500	0.0004
	润滑油	矿物油	0.5	2500	0.0002
	液压油	矿物油	0.85	2500	0.00034
危废贮存库	废液压油	矿物油	0.5	2500	0.0002
	废冷镲油	矿物油	0.125	2500	0.00005
	废润滑油	矿物油	0.2	2500	0.00008
	废液压油	矿物油	0.5	2500	0.0002
Q 值合计					0.0023

本项目风险物质 Q 值 ≤ 1 ，环境风险评价为简单分析。

(2) 可能影响途经

项目环境风险类型主要为危险物质的泄漏，以及火灾、爆炸等引发的伴生/次生污染物排放。有毒害物质扩散途径主要有如下几个方面：

(1) 大气扩散：油库淬火油等油类发生泄漏后，其中的有毒有害成分挥发进入大气环境，火灾、爆炸事故废气污染物排放进入大气环境，通过大气扩散对项目周围环境造成危害。

(2) 水环境扩散：厂区油类物质发生泄漏或事故废水，通过厂区地

	面下渗至地下含水层并向下游运移，对下游地下水环境敏感目标造成风险事故。影响环境的途径主要为危险物质泄露引起的地表水、地下水、土壤污染影响。 （3）环境风险防范措施 ①本项目油库面积为 200m²，液体原料储存区下方设置防渗托盘，四周设置围堰（高度为 20cm，容积为 40m³），地面进行重点防渗，。项目在储存过程中油类全部泄漏的情况几乎为“0”，评价仅考虑有 1 桶（170kg）油类泄漏时的泄漏量，通过围堰等措施后可降低液体原料泄漏溢流出厂区的可能性。本项目考虑储存区远离火种、热源，严禁吸烟，库房内配备干粉灭火器、消防砂等消防器材，以及吸收棉、防渗漏桶等泄露应急处理设备。 ②原辅材料储存区明确存放种类、存放位置及包装要求，以及严格要求工作人员遵守相关的安全工作制度，并做好安全记录。 ③危废贮存库地面进行重点防渗，采取“防风、防雨、防晒、防渗、防漏、防腐”措施并设置围堰、收集池等措施。 ④加强员工安全培训，掌握处理事故的技能，制定严格的工艺操作规程。 ⑤对各类贮存容器、安全设施、消防器材等，进行日常的、定期的、风险排查，并将发现的问题落实到人、限期落实整改。
--	--

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	DA001	非甲烷总烃、颗粒物	自清式油雾净化设备+1根 15m 高排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
	DA002	颗粒物	设备自带滤筒式除尘器+1根 15m 高排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
	DA003	非甲烷总烃、颗粒物	“预喷淋降温灭火装置+文丘里喷淋装置+湿式机械油烟净化器”+1根 15m 高排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)
	DA004	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1根 15m 高排气筒直排	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB/50/659-2016)
地表水环境	厂区排放口	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、动植物油、石油类、总磷	生活污水经生化池处理，空压机含油废水经隔油池预处理后与其他生产废水一起经厂区污水处理站处理均达标后一起排入园区污水管网	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准
声环境	厂界	昼间、夜间等效连续A声级	设备安置在厂房内、采用低噪声设备，基础减振、建筑隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类、4类标准
固体废物	(1) 危险废物：新建危废贮存库，建筑面积 70m ² 。危险废物分类收集后，定期交有资质单位处置。 (2) 一般工业固体废物：新建一般固废暂存间（面积约 70m ² ）暂存一般固废，一般工业固废收集后，外售物资回收单位综合利用。 (3) 生活垃圾：设垃圾桶收集生活垃圾，由环卫部门定期清运处置			
土壤及地下水污染防治措施	危废贮存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)建设。危险废物暂存间采取“防风、防雨、防晒、防漏、防渗、防腐”措施，并设置围堰、收集池等，防治危险化学品渗漏至地下，地下水不会受到污染。			
环境风险防范措施	①油库液体原料储存区域下方设置防渗托盘，四周设置围堰，地面进行重点防渗，防止液体原料泄漏溢流出厂区。储存区远离火种、热源，严禁吸烟，库房内配备干粉灭火器、消防砂等消防器材，以及吸收棉、防渗漏桶等泄露应急处理设备。 ②原辅材料储存区明确存放种类、存放位置及包装要求，以及严格要求工作人员遵守相关的安全工作制度，并做好安全记录。 ③危废贮存库地面进行重点防渗，采取“防风、防雨、防晒、防渗、防漏、防腐”措施。 ④加强员工安全培训，掌握处理事故的技能，制定严格的工艺操作规程。 ⑤对各类贮存容器、安全设施、消防器材等，进行日常的、定期的、风险排查，并将发现的问题落实到人、限期落实整改。			

其他环境管理要求	(1) 环境管理机构 企业制订完善企业环境管理制度，做好项目环境保护管理工作，指定专门的环保管理人员，负责工程建设和运行过程中的环境管理工作及监测计划，并监督实施。 (2) 竣工环境保护验收 建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制竣工验收报告，除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应依法向社会公开竣工验收报告和竣工验收意见；配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用。 (3) 环境信息公开 建设单位根据《企业事业单位环境信息公开办法》（环境保护部令 第 31 号）规定，自愿通过其网站、企业事业单位环境信息公开平台或者当地报刊等便于公众知晓的方式公开环境信息，其具体公开的信息内容如下： ①基础信息，包括单位名称、组织机构代码、法定代表人、生产地址、联系方式，以及生产经营和管理服务的主要内容、产品及规模； ②排污信息，包括主要污染物及特征污染物的名称、排放方式、排放口数量和分布情况、排放浓度和总量、超标情况，以及执行的污染物排放标准、核定的排放总量； ③防治污染设施的建设和运行情况； ④建设项目环境影响评价及其他环境保护行政许可情况； ⑤突发环境事件应急预案； ⑥其他应当公开的环境信息； (4) 环境管理台账 企业需制定相应污染物排放台账管理制度，具体要求如下： ①建立污染物排污台账 污染物排放台账内容包括排污单位名称、排污口编号、使用的计量方式、排污口位置等基本信息；记录污染物的产生、排放台账，并纳入厂务公开内容，及时向环境管理部门和周边企业、公众公布污染物排放和环境管理情况； ②建立污染物监测制度 企业应设置专人定期对污染物排放的排污口进行监测，并记录归档。同时，依托社会力量实行监督性监测和检查，定期委托有资质环境监测机构对污染物排放口、厂界噪声等排放情况开展监督性监测。检查监测结果需要记录归档，并定期向公众公布。 ③企业应当按照国家有关规定制定危险废物管理计划；建立危险废物管理台账，如实记录有关信息，并通过国家危险废物信息管理系统向生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。危险废物管理计划应当报所在地生态环境主管部门备案。
----------	--

六、结论

重庆方略富腾汽车部件有限公司年产 5 万吨新能源汽车配件项目中的符合国家产业政策及相关规划，选址及平面布置合理，在采取评价提出的污染防治措施、风险防范措施后，污染物可实现达标排放，固体废物可得到有效处置，环境风险可控，对环境的影响可接受。

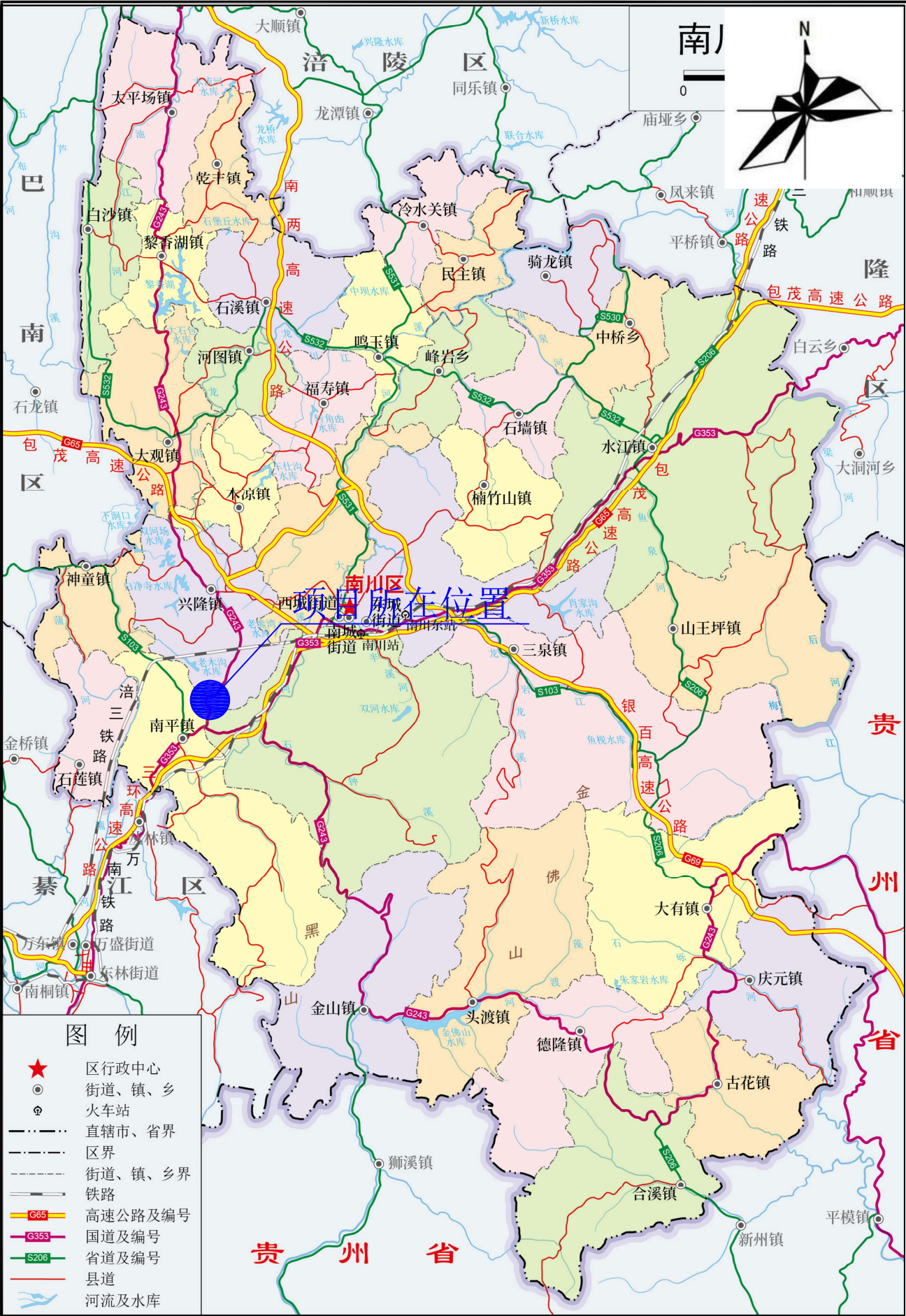
因此，从环境保护角度，项目环境影响可行。

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	/	/	/	极少	/	极少	/
	颗粒物	/	/	/	5.720	/	5.720	/
	SO ₂	/	/	/	0.207	/	0.207	/
	NO _x	/	/	/	1.939	/	1.939	/
废水	SS	/	/	/	0.081	/	0.081	/
	COD	/	/	/	0.242	/	0.242	/
	BOD ₅	/	/	/	0.054	/	0.054	/
	氨氮	/	/	/	0.041	/	0.041	/
	总磷	/	/	/	0.003	/	0.003	/
	动植物油	/	/	/	0.008	/	0.008	/
	石油类	/	/	/	0.003	/	0.003	/
一般工业 固体废物	不合格品	/	/	/	250	/	250	/
	废包装材料	/	/	/	40	/	40	/
	废金属颗粒	/	/	/	4.3	/	4.3	/
	废抛丸	/	/	/	3	/	3	/
	废铁屑	/	/	/	2.1	/	2.1	/
危险废物	含油金属屑	/	/	/	7.7	/	7.7	/
	废冷墩油	/	/	/	14.44	/	14.44	/
	废油脂	/	/	/	3.5	/	3.5	/
	废润滑油	/	/	/	4.55	/	4.55	/

	废液压油	/	/	/	5	/	5	/
	废石墨乳	/	/	/	1.8	/	1.8	/
	废发黑液	/	/	/	58	/	58	/
	废油桶	/	/	/	2.85	/	2.85	/
	化学品废包装桶	/	/	/	0.89	/	0.89	/
	废含油抹布及手套	/	/	/	1	/	1	/
	废切削液	/	/	/	5	/	5	/
	废淬火油	/	/	/	3.4	/	3.4	/

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图1 项目地理位置图