

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

(公示版)

项目名称: 渝江龙汽车零部件生产项目

建设单位(盖章): 重庆渝江龙汽车系统有限公司

编制日期: 2026年5月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1776051511000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	02y48d		
建设项目名称	渝江龙汽车零部件生产项目		
建设项目类别	26—053塑料制品业		
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)	重庆渝江汽车零部件系统有限公司		
统一社会信用代码	91500157114511F9R2J		
法定代表人 (签章)	王锁良		
主要负责人 (签字)	张泽于 		
直接负责的主管人员 (签字)	张泽于 		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	重庆筑邦环保工程有限责任公司		
统一社会信用代码	91500105MADQ3UDX56		
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
何娟	2015035550352013558080000648	BH006895	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
何娟	区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、环境保护措施监督检查清单、结论	BH006895	
郑文	建设项目基本情况、建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施	BH037237	

报批确认函

重庆市两江新区生态环境局：

本公司委托重庆宏拓环保工程有限责任公司编制的《渝江龙汽车零部件生产项目环境影响报告表》，我司已审阅，报告表内容及附图附件等资料均真实有效，特此确认。

重庆渝江龙汽车系统有限公司



重庆渝江龙汽车系统有限公司关于同意《渝江龙汽车零部件生产项目环境影响报告表》（公示版）进行公示的说明

重庆市两江新区生态环境局：

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，我司委托重庆宏拓环保工程有限责任公司编制了《渝江龙汽车零部件生产项目环境影响报告表》，报告表内容及附图附件等资料均真实有效，我公司作为环境保护主体责任，愿意承担相应的责任。报告表（公示版）不涉及技术和商业秘密的章节。我司同意对报告表（公示版）进行公示。

重庆渝江龙汽车系统有限公司



一、建设项目基本情况

建设项目名称	渝江龙汽车零部件生产项目		
项目代码	2603-500157-04-05-238882		
建设单位联系人	张***	联系方式	18***65
建设地点	重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号		
地理坐标	106 度 27 分 43.316 秒， 29 度 45 分 3.601 秒		
国民经济行业类别	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造 C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29 塑料制品业 292 三十三、汽车制造业 36 汽车零部件及配件制造 367
建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	重庆市两江新区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2603-500157-04-05-238882
总投资（万元）	1000	环保投资（万元）	50
环保投资占比（%）	5	施工工期	3 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地（用海）面积（m ² ）	10000
专项评价设置情况	对照《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中“表 1 专项评价设置原则表”，本项目无需设置专项评价，对照情况见下表： 表 1-1 专项评价设置原则对照表		
	类别	设置原则	项目情况对照
	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	本项目废气不含有毒有害等污染物，不设专项评价
	地表水	新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂	本项目污水排放方式为间接排放，不设专项评价
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量 3 的建设项目	本项目危险物质储存量未超过临界量，不设专项评价
生态	取水口下游 500 米范围内有重要水生生物的自然	本项目不属于河道取	

	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	水的污染类建设项目，不设专项评价
海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	本项目不向海排放污染物，不设专项评价
<p>注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物名录》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。</p> <p>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。</p> <p>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》（HJ 169）附录 B、附录 C。</p>		
规划情况	《重庆同兴工业园（蔡家组团产业片区）规划修编》	
规划环境影响评价情况	<p>文件名称：《重庆同兴工业园（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书》；</p> <p>审查机关：重庆市生态环境局；</p> <p>审查文件名称及文号：《重庆市生态环境局关于重庆同兴工业园（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2021〕487号）；</p> <p>审查时间：2021年9月13日。</p>	
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1.1 与规划符合性分析</p> <p>1.1.1 与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编》符合性分析</p> <p>本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C分区。根据《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编》，规划主要内容：</p> <p>（1）规划范围及面积</p> <p>规划范围：包括6个区，A区北至童家溪镇，东靠嘉陵江，南抵北碚区界，西靠中梁山；B区北至外环高速，东靠虎跳溪水库和F区，南抵C区，西靠颐尚温泉小镇；C区北临B区，东靠G区和蔡家岗街道，南抵D区，西靠渝武高速公路；D区分东、西两个独立地块，东地块北临C区，东靠嘉运大道，南抵翡翠互通；西地块东临212国道，南抵香溪美林，西靠中梁山；G区北至重庆24中学，东靠中庚城，南抵蔡家岗街道，西靠D区；F区北至同源路，南抵重庆24中学，</p>	

西靠 B 区。

C 区产业定位：重点发展智能装备制造、智能网联汽车、新型材料。

本项目主要生产汽车仪表板总成、门护板、立柱侧围总成和保险杠总成，属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不属于规划禁止、限制准入类项目，与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编》中 C 区的产业定位不冲突。因此，本项目与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编》相符。

1.2 与规划环评及审查意见符合性分析

1.2.1 与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书》符合性分析

本项目与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书》生态环境准入条件符合性分析详见表 1.2-1。

表 1.2-1 生态环境准入条件清单

分区	清单类型	准入内容	本项目情况	符合性
C 区	产业准入要求	①①禁止引入采用国家和重庆市淘汰的或禁止使用的工艺、技术和设备；禁止引进生产工艺或污染防治技术不成熟的项目；禁止引入重庆市产业准入手册规定的不予准入的项目。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于以上禁止准入类项目	符合
		②禁止引入轮胎制造、再生橡胶制造、橡胶加工（汽车零部件类橡胶制品除外）、橡胶制品翻新项目，皮革、毛皮、羽毛（绒）制品、鞋业制造、化学纤维制造、涉及喷涂工艺的家具制造项目。 ③禁止引入同时产生危险废物和重金属废物的废旧资源（含生物质）加工项目和回收利用项目。 ④禁止引入生物医药项目。 ⑤原则上禁止新引入食品加工项目。 ⑥禁止引入废水排放重金属（主要为铬、镉、汞、砷、铅五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目、危险废物处置的工业项目。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于以上禁止准入类项目	符合
		⑦禁止引入有毒有害及危险品仓储物流及配送项目（园区配套项目除外）。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于仓储物流及配送项目	符合

		⑧限制引入混凝土搅拌站。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于混凝土搅拌站项目	符合
		⑨禁止新建化工（主要为涉及高温高压工艺、废气和废水污染物排放量大、环境风险隐患较大的）、造纸、印染、化学原料药、危险废物利用等对饮用水源存在安全隐患的工业项目。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于以上所列项目	符合
		⑩禁止引入燃煤、火电、水泥生产、采（碎）石场、烧结砖瓦窑以及燃煤锅炉项目。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于以上所列项目	符合
	空间布局约束	①新入住涉及喷涂工艺的企业集中布置；②不宜布局建筑垃圾综合利用项目。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不涉及喷涂工艺，不属于建筑垃圾综合利用项目	符合
	污染物排放管控	①规划区内企业现有第一类污染物在车间或车间处理设施排放口达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 1 第一类污染物最高允许排放浓度要求，其他污染物达到三级标准（氨氮达到《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）B 标准浓度限值）或相应的行业标准后排入蔡家污水处理厂处理。 ②汽车制造企业废水、废气污染物产生量满足《清洁生产标准 汽车制造业（涂装）》（HJ/T293-2006）中指标要求。	污废水经隔油池和生化池预处理达标后均排至蔡家污水处理厂处理	符合
	环境风险防控	①园区应建设环境应急物资储备库，企业环境应急装备和储备物资应纳入储备体系。 ②定期修订园区环境风险防控体系，完善环境风险防范措施； ③加强对企业环境风险源的监控管理。	本次评价要求企业配备应急物资和环境风险应急预案	符合
	资源开发利用要求	①园区应逐步开展用水效率评估，严格用水定额管理。 ②清洁生产水平不得低于国内先进水平。	本项目用水量小 本项目清洁生产水平符合国内先进水平	符合 符合

综上所述，本项目符合《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书》生态环境准入条件要求。

1.2.2 与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2021〕487号）的符合性分析

重庆市生态环境局于 2021 年 9 月 13 日下发了《重庆市生态环境局关于重庆

同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编环境影响报告书审查意见的函》（渝环函〔2021〕487号），项目与“审查意见的函”的符合性分析，详见表 1.1-2。

表 1.2-2 与规划环评审查意见的符合性分析

序号	规划优化调整及实施的管控要求	本扩建项目情况	符合性
（一）严格执行生态环境准入清单			
1	强化规划环评与“三线一单”的联动，主要管控措施应符合重庆市及北碚区“三线一单”生态环境分区管控要求。规划区应不断优化产业发展方向，入驻项目应满足相关产业和环保准入要求以及《报告书》制定的生态环境管控要求。规划区禁止引入废水排放重点重金属（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。A、D、F 区下风向有较多环境敏感点分布，A、D 区应严格控制涉及喷涂工艺的工业企业发展，F 区禁止引入涉及喷涂工艺等异味明显的工业企业。	本项目位于 C 区，为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于废水排放重点重金属（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，不属于规划环评报告书确定的生态环境准入清单内的限制类和禁止类项目	符合
（二）强化生态环境空间管控			
2	规划区内重庆格林电池有限公司环境保护距离范围内 D10-5 地块不得用于建设居住、医院、学校等环境敏感目标。建筑垃圾综合利用项目不宜布局在 B 区、C 区、F 区、G 区以及 D 区东侧。B 分区和 F 分区部分地块拟规划为“教育科研用地/其他商务设施用地/二类工业用地”多种功能兼容性用地，入驻项目应充分论证与周边地块的相容性和环境合理性，如入驻工业项目，应通过采取设置环境保护距离、强化污染治理等措施，减轻对周边地块可能造成的不利环境影响。	本项目位于 C 分区 C03-1/04 地块，不属于左述地块	符合
（三）强化污染排放管控--1.水污染排放管控			
3	规划区应加快沿江截污干管 C 管线等剩余污水管网的建设，确保规划区内“雨污分流”，污水得到有效收集。F 区开发建设时优先建设雨污管网。规划区企业废水有行业排放标准的执行行业标准，第一类污染物必须由各企业自行处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 1 中第一类污染物最高允许排放浓度或行业排放标准中的直接排放要求后才能排入规划区污水管网，其它生化性较好的污染物达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准（氨氮达到《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) B 标准浓度限值）或达到蔡家污水处理厂接纳要求后排入规划区污水管网，进入蔡家污水处理厂进一步处理达标后排放。	项目所在园区采取雨污分流制，雨水通过园区雨水管外排到市政管网。本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标后排入嘉陵江	符合
（三）强化污染排放管控--2.大气污染排放管控			
4	规划区应采用天然气等清洁能源，禁止使用燃煤等高污染燃料。各入驻企业应采取有效的废	本项目使用清洁能源电能，使用低 VOCs 含量的原辅料双组分聚	符合

	<p>气处理措施，确保工艺废气达标排放及满足总量控制要求，减轻对周边环境敏感目标可能造成的影响。入驻企业有涂装类等涉及 VOCs 排放工艺的，应尽量采取非溶剂型低 VOCs 含量涂料，若使用有机溶剂型涂料应尽量使用低（无）毒的涂料。含 VOCs 产品的使用过程中，应采取废气收集措施，提高废气收集效率，减少废气的无组织排放与逸散，并对收集后的废气进行回收或处理后达标排放。</p>	<p>氨基胶粘剂 B 和脱模剂；本项目混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘阻挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘活化废气 G8 经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且机加工油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放</p>	
<p>（三）强化污染排放管控--3.做好土壤（地下水）和固体废物污染防治</p>			
5	<p>一般工业固废应以企业自行回收利用为主，遵循无害化、资源化、减量化原则，减少固体废物产生量，最大限度减轻工业固体废物造成的二次污染。一般工业固废贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。入园企业的危化品、危险废物应贮存在防风、防雨、防渗的设施内。产生危险废物的工业企业应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18579-2001）及 2013 年修改单等有关规定，设置危险废物临时贮存点；园区企业严格落实危险废物环境管理制度，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。生活垃圾经收集后由环卫部门统一清运处置。</p> <p>入园项目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及土壤的污染。规划区内土地利用性质调整，应严格执行土壤风险评估和污染土壤修复制度，落实《重庆市建设用地土壤污染防治办法》等相关要求。规划区内工业企业关闭或搬迁完成前需按照国家和重庆市规定开展地块调查和风险评估，经评估确定为污染地块的，应当开展治理修复。园区要建立污染地块目录及其开发利用管控清单，土地开发利用必须满足规划用地土壤环境质量要求。</p>	<p>项目产生的固体废物严格按资源化、减量化、无害化方式进行妥善收集、处置；生活垃圾分类收集后由环卫部门统一清运处理；一般工业固废综合利用；不涉及土壤开发利用。危废经危废贮存点收集后交由资质单位处置</p>	符合

(三) 强化污染排放管控--4.噪声污染管控			
6	合理布局企业噪声源,高噪声企业选址和布局尽量远离居住等声功能敏感区域;选择低噪音设备,采取消声、隔声、减振等措施,确保厂界噪声达标。	本项目通过采取基础减振、厂房隔声、合理布局等措施降低噪声影响,经预测厂界噪声达标	符合
(四) 强化环境风险防范			
7	加强规划区集中风险防范体系的建设,完善环境应急响应联动机制,提升规划区环境风险防控和应急响应能力。根据园区开发进度及时修订环境风险应急预案,切实提高环境风险防范意识,定期开展教育培训和应急演练,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。新入驻企业或项目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。加强设备和管线跑冒滴漏检查,做好日常维护。	本次评价对项目提出了各项环境风险防范措施,要求建设单位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
(五) 规范环境管理			
8	规划区内建设项目在开展环境影响评价时,应结合生态空间保护与管控要求,在落实环境质量底线的基础上深入论证项目建设可能产生的生态环境影响,严格生态环境准入要求,执行切实可行的污染防治和环境风险防控措施,预防或者减轻建设项目实施可能产生的不良环境影响。对与规划主导产业定位相符的建设项目,环境政策符合性、环境现状调查等环评内容可适当简化。	本项目位于C分区C03-1/04地块,按照环保要求开展相关环保工作	符合

综上,本项目与《重庆市生态环境局关于重庆同兴工业园区(蔡家组团产业片区)规划修编环境影响报告书审查意见的函》(渝环函〔2021〕487号)相符合。

1.3 与“生态环境分区管控”符合性分析

本项目位于重庆市两江新区(原北碚区)蔡家岗街道嘉德大道95号,属于重庆同兴工业园区(蔡家组团产业片区)C分区,通过“重庆市生态环境分区管控智检服务”查询可知,本项目所在地位于北碚区工业城镇重点管控单元-蔡家片区,编码:ZH50010920002(“生态环境分区管控检测分析报告”详见附件5)。项目与《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)>的通知》(渝环规〔2024〕2号)、《重庆市北碚区人民政府关于印发北碚区三线一单生态环境分区管控调整方案》(北碚府发〔2024〕32号)管控要求符合性分析详见表1.3-1。

表 1.3-1 建设项目与“生态环境分区管控”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
ZH50010920002	北碚区工业城镇重点管控单元-蔡家片区	重点管控单元

其他符合性分析

管控要层级	管控类型	管控要求	建设项目相关情况	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。	本项目位于同兴工业园C区，属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造和C3670汽车零部件及配件制造	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。	本项目位于同兴工业园C区，属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造和C3670汽车零部件及配件制造，不涉及上述限制内容	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。	本项目位于同兴工业园C区，属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造和C3670汽车零部件及配件制造，不属于高污染项目，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。	本项目位于同兴工业园C区，属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造和C3670汽车零部件及配件制造，不属于高耗能、高排放、低水平项目	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。	本项目位于同兴工业园C区，属于C2929塑料零件及其他塑料制品制造和C3670汽车零部件及配件制造，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。	本项目不涉及环境防护距离	符合
		第七条 有效规范空间开发秩序，合理控制空间开发强度，切实将各类开发活动限制在资源环境承载能力之内，为构建高效协调可持续的国土空间开发格局奠定坚实基础。	本项目不涉及	符合
	污染物排放管	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	本项目为C2929塑料零件及其他塑料制品	符合

控	<p>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。</p>	<p>制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于上述项目</p>	
	<p>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。</p>	<p>本项目所在区域属于大气环境达标区</p>	符合
	<p>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。</p>	<p>本项目使用低 VOCs 含量的原辅料双组分聚氨酯胶粘剂 B 和脱模剂，不涉及涂装、印刷等</p>	符合
	<p>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。</p>	<p>工业园区配套建设有污水处理厂处理园区废水</p>	符合
	<p>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。</p>	<p>本项目不涉及</p>	符合
	<p>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。</p>	<p>本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于上述项目</p>	符合
	<p>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</p>	<p>项目运营期按固体废物性质进行分类收集处置，生活垃圾由环</p>	符合

		<p>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。</p> <p>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。</p>	<p>卫部门统一清运处理，不会对外环境造成二次污染</p>	
	环境风险防控	<p>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。</p>	<p>工业园区已开展园区级突发环境事件风险评估，本项目严格落实环境影响评价提出的各项风险防控措施</p>	符合
		<p>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。</p>	<p>本项目不涉及</p>	符合
	资源开发利用效率	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，使用清洁能源电能，不涉及高污染燃料的使用，不属于“两高”项目，单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平</p>	符合
		<p>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。</p>	<p>本项目冷却水循环使用，定期外排</p>	符合
		<p>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。</p>	<p>本项目不涉及</p>	符合
北碚区总体管	空间布局约束	<p>第一条 执行重点管控单元市级总体管控要求第一条、第二条、第四条、第六条、第七条。</p> <p>第二条 新建、改建、扩建“两高”项目须符合生</p>	<p>满足市级总体要求</p> <p>本项目属于 C2929 塑</p>	<p>符合</p> <p>符合</p>

控要求		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。	料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于“两高”项目	
		第三条 持续推进梁滩河北碛段流域水污染综合整治，严格控制梁滩河流域水污染排放总量，进一步提高梁滩河流域城镇生活源、农业面源的收集、处理效率，强化工业废水处理排放要求。严格执行梁滩河河道保护线外侧绿化带缓冲建设规定。	本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入嘉陵江	符合
		第四条 工业园区应严格环境准入和空间管控要求，环境敏感目标临近区域应严格限制新布局喷涂等大气污染严重及可能会产生废气扰民的工业项目，引导环境敏感目标周边现有工业企业向轻污染方向转型升级。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不属于环境敏感目标临近区域	符合
	污染物排放管控	第七条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十一条、第十四条、第十五条。	满足市级总体要求	符合
		第八条 执行重点管控单元市级总体管控要求第九条、第十二条。	满足市级总体要求	符合
		第九条 在重点行业（工业涂装、包装印刷等）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。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于上述行业	符合
		第十条 提高区内排水管网收集处理率，城市生活污水集中处理率达到 98%以上；新建城市污水处理厂执行一级 A 排放标准，其中梁滩河流域新建设计规模 1 万吨/日及以上城镇污水处理厂 COD、氨氮、总磷、总氮执行《梁滩河流域城镇污水处理厂主要水污染物排放标准》（DB50/963-2020）重点控制区域排放限值标准。	工业园区配套建设有管网收集污水	符合
		第十一条 锅炉使用单位宜选择低氮燃烧效果好的炉型及燃烧设备。区内已建锅炉推进氮氧化物超低排放改造。	本项目不涉及	符合
		第十二条 大力推广新能源车，加快推进智能交通系统建设。严格执行重型柴油车实施国家第六阶段机动车排放标准，鼓励在用柴油车通过安装颗粒物捕集等净化装置减少大气污染物排放。	本项目不涉及	符合
		第十三条 全面落实建筑施工扬尘控制十项强制规定，加强工业堆场、码头、搅拌站等生产	本项目不涉及	符合

		经营场所粉尘管控。			
		第十四条 加强嘉陵江北碛段船舶及码头污染防治，严格落实港口和船舶污染物接收、转运及处置联单制度，所有船舶垃圾和油污水应上岸集中收集处置。全区禁止新建餐饮船舶。	本项目不涉及	符合	
	环境风险防控	第二十四条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十六条。	满足市级总体要求	符合	
		第二十五条 健全风险防范体系，督促全区较大及以上环境风险企业建设完善风险防控设施，组织开展城市集中式饮用水源突发环境事件风险评估，定期开展环境风险应急演练。与两江新区建立水源地突发环境事件应急联动机制。	本次评价对项目提出了各项环境风险防范措施，要求建设单位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	
		第二十六条 依法应当开展土壤污染状况调查或风险评估而未开展或尚未完成的地块，以及未达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块，不得开工建设与风险管控、修复无关的项目。	本项目不涉及	符合	
	资源开发利用效率	第二十九条 执行重点管控单元市级总体管控要求第十八条、第十九条、第二十条、第二十一条、第二十二条。	满足市级总体要求	符合	
		第三十条 加强重点领域节水，实施农业节水增效，推进工业节水减排，强化城镇节水降损，严格用水总量控制和定额管理，加大节水和污水资源化利用力度，推进节水型社会建设。	本项目冷却水循环使用，定期外排	符合	
		第二十三条 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。企业新建、改扩建项目不得采购使用能效低于《重点用能产品设备能效先进水平、节能水平和准入水平》准入水平的产品设备，鼓励使用达到节能水平、先进水平产品设备。	本项目不涉及高污染燃料，使用达到节能水平、先进水平产品设备	符合	
	单元管控要求	空间布局约束	1.禁止引入废水排放重金属（铬、镉、汞、砷、铅五类重金属）、剧毒物质和持久性有机污染物的工业项目、危险废物处置的工业项目。2.工业企业与学校、居住区等环境敏感点之间应设置 50m 以上的防护绿化隔离带。产生废气污染较重、废气扰民的工业项目应布置在环境敏感点主导风、次主导风下风向或侧风向。同兴工业园区 A、D 区应严格控制涉喷涂工艺等异味明显的企业发展，F 区禁止引入涉及喷涂工艺的工业企业入驻。3.同兴工业园区禁止引入有毒有害及危险品仓储、物流及配送（园区配套项目除外）。4.在集中居住区不含商业裙楼的住宅楼、商住综合楼等场所，严禁新建带喷涂工艺的汽车 4S 店及维修店。5.全区禁止新建餐饮船舶。	本项目位于同兴工业园 C 区，属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，废水不涉及重金属等物质，不属于有毒有害及危险品仓储、物流及配送	符合

污染物排放管控	1.工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业，应当按照规定安装、使用污染防治设施，使用低（无）挥发性有机物含量的原辅材料（涂料、胶粘剂、清洗剂等），或者进行工艺改造，并对原辅材料储运、加工生产、废弃物处置等环节实施全过程控制。电子设备制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。2.锅炉使用单位宜选择低氮燃烧效果好的炉型及燃烧设备。3.完善蔡家污水处理厂配套的污水管网建设，提高污水集中处理率达到98%以上；推进蔡家智慧新城开发建设区域市政管网建设，建成区城市污水实现全收集、全处理、雨污分流制。4.加强嘉陵江北碚段船舶及码头污染防治，严格落实港口和船舶污染物接收、转运及处置联单制度，所有船舶垃圾和油污水应上岸集中收集处置。5.全面落实建筑施工扬尘控制十项强制规定，加强工业堆场、搅拌站、码头等生产经营场所粉尘管控。6.严格执行重型柴油车实施国家第六阶段机动车排放标准。	1.本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于工业涂装企业和涉及喷涂作业的机动车维修服务企业；2.不涉及；3.不涉及；4.不涉及；5.不涉及	符合
环境风险防控	1.开展同兴工业园区及沿江企业水环境隐患的全面排查，强化重点风险源监控、突发事故应急和相应，确保水环境安全。2.强化同兴工业园区的环境风险防控体系建设。推进同兴工业园区完善“装置级、工厂级、片区级、末端处理（园区污水处理厂）”四级水环境风险防范体系。	本项目加强环境风险防控体系的建设，强化与园区风险体系的联动，符合风险防控要求	符合
资源开发效率	1.以国家、重庆市发布的产业用水定额为指导，进行入园企业节水管理。	本项目不属于高耗水项目，冷却水循环使用，定期外排	符合

综上，本项目的建设符合《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）>的通知》（渝环规〔2024〕2号）、《重庆市北碚区人民政府关于印发北碚区三线一单生态环境分区管控调整方案》（北碚府发〔2024〕32号）相关要求。

1.4 产业政策符合性分析

本项目主要生产汽车仪表板总成、门护板、立柱侧围总成和保险杠总成，根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，对照《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目不属于目录中的鼓励类、限制类和淘汰类。同时，本项目于 2026 年 4 月 23 日取得了重庆市两江新区发展和改革委员会核发的《重庆市

企业投资项目备案证》（项目代码：2603-500157-04-05-238882），同意项目备案。
 综上分析，本项目建设符合国家和重庆市现行产业政策要求。

1.5 与长江保护相关政策符合性分析

1.5.1 与《中华人民共和国长江保护法》的符合性分析

本项目与《中华人民共和国长江保护法》（2020年12月26日第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十四次会议通过）符合性分析见表 1.5-1。

表 1.5-1 与《中华人民共和国长江保护法》符合性分析

项目	相关内容	本项目情况	符合性
规划与管控	禁止在长江干支流岸线一公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。	本项目不属于化工项目	符合
	禁止在长江干支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；但是以提升安全、生态环境保护水平为目的的改建除外。	本项目不涉及尾矿库	符合
资源与保护	长江流域省级人民政府组织划定饮用水水源保护区，加强饮用水水源保护，保障饮用水安全。	本项目不在饮用水水源保护区内	符合
水污染防治	磷矿开采加工、磷肥和含磷农药制造等企业，应当按照排污许可要求，采取有效措施控制总磷排放浓度和排放总量；对排污口和周边环境进行总磷监测，依法公开监测信息。	本项目不属于磷矿开采加工、磷肥和含磷农药制造项目	符合
生态环境修复	禁止违法利用、占用长江流域河湖岸线。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不利用、占用长江流域河湖岸线	符合
	禁止在长江流域水土流失严重、生态脆弱的区域开展可能造成水土流失的生产建设活动。确因国家发展战略和国计民生需要建设的，应当经科学论证，并依法办理审批手续。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及水土流失严重、生态脆弱的区域	符合
绿色发展	长江流域县级以上地方人民政府应当推动钢铁、石油、化工、有色金属、建材、船舶等产业升级改造，提升技术装备水平；推动造纸、制革、电镀、印染、有色金属、农药、氮肥、焦化、原料药制造等企业实施清洁化改造。企业应当通过技术创新减少资源消耗和污染物排放。	本项目营运期各污染物通过有效措施治理后可实现达标排放，对环境影响较小	符合

根据表 1.5-1 分析可知，本项目符合《中华人民共和国长江保护法》（中华人民共和国主席令第六十五号）相关要求。

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

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）的符合性分析详见表 1.5-2。

表 1.5-2 与《四川省、重庆市长江经济带发展负面清单实施细则》符合性分析

管控内容	本项目情况	符合性
第五条 禁止建设不符合全国和省级港口布局规划以及《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。	非上述港口建设项目	符合
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。	不属于过长江通道项目	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及自然保护区	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及风景名胜区	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及饮用水水源准保护区岸线和河段	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及饮用水水源二级保护区岸线和河段	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及饮用水水源一级保护区岸线和河段	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及水产种质资源保护区岸线和河段	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不涉及国家湿地公园的岸线和河段	符合
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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，不利用、占用长江流域河湖岸线	符合
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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉	符合

	保护的项目。	德大道 95 号,不涉及上述区域	
	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。	本项目不涉及	符合
	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	符合
	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。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造,不属于化工项目	符合
	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。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造,不涉及上述项目	符合
	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。	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号,不涉及上述区域	符合
	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。	本项目在园区内且不属于所述项目	符合
	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。	本项目非石化、煤化工项目	符合
	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。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造,不属于目录中的限制类和淘汰类,不属于落后产能项目	符合
	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。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造,非产能过剩项目	符合
	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): (一)新建独立燃油汽车企业; (二)现有汽车企业跨乘用车、商用车类别建设燃油汽车生产能力; (三)外省现有燃油汽车企业整体搬迁至本省(列入国家级区域发展规划或不改变企业股权结构的项目除外); (四)对行业管理部门特别公示的燃油汽车企业进行投资(企业原有股东投资或将该企业转为非独立法人的投资项目除外)。	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造,不属于燃油汽车投资项目	符合
	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。	项目不属于高耗能、高排放、低水平项目	符合

根据表 1.5-2 的对比分析可知，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）相关管控要求相符。

1.6 与重庆市相关政策的符合性分析

1.6.1 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。

根据《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），产业投资准入政策包括不予准入、限制准入两类目录。不予准入类主要指国家及我市相关规定明令禁止的项目。限制准入类主要指国家及我市相关规定明确予以限制的行业或项目，主要分为行业限制、区域限制。

本项目与该通知的符合性分析详见表 1.6-1。

表 1.6-1 本项目与产业投资准入符合性分析结果

序号	相关准入条件	项目情况	符合性
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	本项目不属于产业结构调整指导目录中的淘汰类项目	符合
	天然林商业性采伐	项目不涉及	符合
	法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目	本项目不属于法律法规和相关政策明令不予准入的其他项目	符合
二、重点区域范围内不予准入的产业			
2	外环绕城高速公路以内长江、嘉陵江水域采砂	本项目不涉及	符合
	二十五度以上陡坡地开垦种植农作物	本项目不涉及	符合
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在自然保护区核心区、缓冲区的岸线和河段范围内	符合
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在饮用水水源一级、二级保护区的岸线和河段范围内	符合
	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）	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不属于尾矿库、冶炼渣库和磷石膏库等项目	符合
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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在风景	符合	

	目	名胜区核心景区的岸线和河段范围内	
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在国家湿地公园的岸线和河段范围内	符合
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在岸线保护区和保留区内	符合
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，不在划定的河段及湖泊保护区、保留区内	符合
	三、限制准入类		
	全市范围内限制准入的产业		
	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	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于高耗能高排放项目	符合
	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	本项目不涉及	符合
	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	本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，且不属于所述项目	符合
3	《汽车产业投资管理规定》（国家发展和改革委员会令 22 号）明确禁止建设的汽车投资项目	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于《汽车产业投资管理规定》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		
	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	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于上述项目	符合
	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	本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号	符合

根据表 1.6-1 分析，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）产业政策的要求。

1.6.2 与《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）的符合性分析

根据《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）第三章工业及能源污染防治-第二十九条：市人民政府发布产业禁投清单，控制高污染、高耗能行业新增产能，压缩过剩产能，淘汰落后产能。新建排放大气污染物的工

业项目，除必须单独布局以外，应当按照相关规定进入相应工业园区。

第三十四条：（二）有机化工、制药、电子设备制造、包装印刷、家具制造及其他产生含挥发性有机物废气的生产和服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，并按照规定安装、使用污染防治设施，保持正常运行；无法密闭的，应当采取措施减少废气排放。

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于同兴工业园 C 区，不属于产业禁投清单内，不属于“两高”行业。本项目使用低 VOCs 含量的原辅料双组分聚氨酯胶粘剂 B 和脱模剂；混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘阻挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8 经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且机加工油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放。

因此，本项目符合《重庆市大气污染防治条例》（2021 年 5 月 27 日第二次修正）的相关要求。

1.6.3 与《重庆市环境保护条例》（2022 年 9 月 28 日第三次修正）符合性分析

根据《重庆市环境保护条例》（2022 年 9 月 28 日第三次修正）第三章 污染防治-第一节 一般规定：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，应当进入工业园区或者工业集聚区，不得在工业园区或者工业集聚区以外区域实施单纯增加产能的技改或者扩建项目。在医院、学校、机关、科研单位、住宅等需要保持良好环境质量的环境敏感建筑物内，不得从事产生噪声、振动、废气等污染的经营经营活动；在环境敏感建筑物集中区、饮用水源保护区、自然保护区以及其他需要特殊保护的环境敏感区域，不得建设与其保护对象和功能定位不符的项目；在城市环境基础设施、输变电设施和无线电微波走廊的防护距离内，不得规划建设环境敏感建筑物。

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于同兴工业园 C 区，不在环境敏感区域内。项目符合《重庆市环境保护条例》（2022 年 9 月 28 日第三次修正）的相关要求。

1.6.4 与《重庆市深入打好污染防治攻坚战实施方案》（重庆市委、市政府 2022 年 8 月 2 日印发）符合性分析

根据《重庆市深入打好污染防治攻坚战实施方案》指出：坚决遏制高耗能高排放低水平项目盲目发展。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。大力推进清洁生产和能源资源节约高效利用。引导重点行业深入实施清洁生产改造，深化重点领域节能。严格实行生态环境分区管控。加强“三线一单”成果应用，深化生态环境领域“放管服”改革。

本项目为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于同兴工业园 C 区，不属于高耗能、高排放、低水平项目，符合《重庆市深入打好污染防治攻坚战实施方案》相关要求。

1.6.5 与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》的通知（渝府发〔2024〕15 号）符合性分析

根据《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》的通知（渝府发〔2024〕15 号），摘录其中相关的要求：

“（二）遏制高耗能、高排放、低水平项目盲目上马。新改扩建项目严格落实产业规划、产业政策、生态环境分区管控方案、规划环评、项目环评、节能审查、产能置换、重点污染物总量控制、污染物排放区域削减、碳排放达峰目标等相关要求，坚决遏制“两高一低”项目盲目发展。严禁违规新增钢铁冶炼、电解铝、水泥、平板玻璃产能，有序引导高炉—转炉长流程炼钢转型为电炉短流程炼钢。依法依规淘汰落后产能，大力支持先进材料产品生产和先进生产工艺应用。推动重点区域水泥、玻璃、陶瓷、砖瓦企业整合升级。”

“（四）优化含 VOCs 原辅材料和产品结构。严格执行 VOCs 含量限值标准，控制生产和使用高 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等建设项目。以工业涂装、印刷包装和电子等行业为重点，提高低（无）VOCs 含量产品的数量和比重。”

“（十六）强化 VOCs 全过程控制。.....企业开停工、检维修期间，及时收集处理退料、清洗、吹扫等作业产生的 VOCs 废气；企业不得将火炬燃烧装置作为日常大气污染处理设施；污水处理场所高浓度有机废气要单独收集处理；含 VOCs 有机废水储罐、装置区集水井（池）有机废气要密闭收集处理。重点涉气企业逐步取消烟气和含 VOCs 废气旁路，因安全生产需要无法取消的，须安装在线监控系统及备用处置设施。到 2025 年，完成 100 家企业 VOCs 治理提升；到 2027 年，完成 200 家企业 VOCs 治理提升。”

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C 分区，为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，与《重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）规划修编》中 C 区的产业定位不冲突，不属于“两高一低”项目，本项目使用低 VOCs 含量的原辅料双组分聚氨酯胶粘剂 B 和脱模剂；混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘阻挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8 经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且机加工油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放。

综上所述，本项目与《重庆市空气质量持续改善行动实施方案》的通知（渝府发〔2024〕15 号）相关要求符合。

1.6.6 与《重庆市国民经济和社会发展第十五个五年规划纲要》（渝府发〔2026〕7）号符合性分析

本项目与《重庆市国民经济和社会发展第十五个五年规划纲要》（渝府发〔2026〕7）中相关内容的符合性分析见表 1.6-2。

表 1.6-2 与《重庆市国民经济和社会发展第十五个五年规划纲要》符合性分析

序号	相关要求	本项目情况	符合性
----	------	-------	-----

第五十一章 积极稳妥推进碳达峰碳中和			
1	<p>第一节 实施碳排放总量和强度双控制度，构建区域碳考核、行业碳管控、企业碳管理、项目碳评价、产品碳足迹等工作体系。健全重点行业碳排放和产能管控协同机制，深入开展重点用能单位碳排放效能管理，严格开展固定资产投资项目节能审查和碳排放评价，推动碳排放要素向优质项目、企业、产业等集聚。强化碳市场对重点排放企业的碳减排引领作用，健全碳排放权交易机制，完善“碳惠通”温室气体自愿减排机制。</p>	<p>本项目不属于碳排放重点行业，同时本项目使用电作为能源，属于清洁能源，从源头减少和控制温室气体排放</p>	符合
2	<p>第二节 有力有效管控“两高”项目，对新（改、扩）建的“两高”工业项目实施碳排放等量或减量置换。开展重点行业脱碳行动，加大对钢铁、石化、化工、建材、造纸、印染等行业节能降碳改造升级的力度。深化运用“工业绿效码”，完善绿色制造动态管理、梯度培育体系，累计建成绿色工厂 500 个、绿色园区 36 个，积极推进零碳工厂、零碳园区建设。大力发展循环经济，支持利用数智技术建立健全废旧物资回收网络体系，建设生活垃圾分类与再生资源回收“两网融合”点 400 个。支持公共机构和重点用能单位推广合同能源管理、合同节水管理、环境污染第三方治理等模式和环境托管服务，培育 ESG 综合服务、碳生产管理绿色低碳新业态。落实促进绿色低碳发展的财税、金融、价格、投资、科技、环保政策，引导社会资本更多流向绿色发展重点领域。</p>	<p>本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C 分区，为 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，不属于钢铁、石化、化工、建材、造纸、印染等行业，不属于“两高”项目</p>	符合
第五十二章 构建清洁低碳安全高效新型能源体系			
1	<p>第一节 大力发展清洁能源。深入开展控煤减煤工作，力争全社会新增用电量主要由新增清洁能源电量覆盖，实现煤炭和成品油消费达峰，单位地区生产总值能源消耗降低完成经国家审核衔接后确定的目标。推进“千乡万村驭风行动”和分布式光伏建设，推动地热能、氢能等多能互补融合发展，因地制宜发展垃圾焚烧、沼气发电等生物质发电，新能源装机达到 1100 万千瓦。科学布局清洁高效煤电项目，实施高耗能、高污染存量机组“上大压小”项目。加快乌江白马等航电枢纽建设。提速建设川渝千亿方油气生产基地，推动老气田稳产，加快新区块产能释放，实现页岩油规模开发。</p>	<p>本项目使用电作为能源，属于清洁能源</p>	符合
2	<p>第三节 持续强化煤电节能降碳、供热和灵活性改造，支持自备燃煤机组实施清洁能源替代。积极发展先进绿色液体燃料，</p>	<p>本项目使用电作为能源，不使用燃煤等高污染燃料</p>	符合

推进实施“气化长江”行动。大力提升终端用能电气化低碳化水平，鼓励使用余热资源制备高温蒸汽，推进公共领域车辆和居民乘用车电动化发展，推动农业农村用能电气化发展。

综上，本项目符合《重庆市国民经济和社会发展第十五个五年规划纲要》（渝府发〔2026〕7）相关要求。

1.7 与挥发性有机物防治政策符合性分析

1.7.1 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）符合性分析

本项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准（GB 37822-2019）》符合性分析详见表 1.7-1。

表 1.7-1 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析（摘录）

类别	相关要求	本项目情况	符合性分析
含 VOCs 产品的使用过程无组织排放控制要求	VOCs 质量占比大于等于 10%的含 VOCs 产品，其使用过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。含 VOCs 产品的使用过程包括但不限于以下作业： a) 调配（混合、搅拌等）；b) 涂装（喷涂、浸涂、淋涂、辊涂、刷涂、涂布等）；c) 印刷（平版、凸版、凹版、孔版等）；d) 粘结（涂胶、热压、复合、贴合等）；e) 印染（染色、印花、定型等）；f) 干燥（烘干、风干、晾干等）；g) 清洗（浸洗、喷洗、淋洗、冲洗、擦洗等）。	本项目使用低 VOCs 含量的原辅料双组分聚氨酯胶粘剂 B 和脱模剂，注塑、脱模、焊接废气经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放，喷胶、烘干活化废气经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放，包覆废气、油雾等废气产生量较少，产生速率均<2kg/h，可通过加强车间通风后无组织排放	符合
VOCs 无组织排放废气收集处理系统要求	VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	本项目设置专人巡检，一旦发现废气收集处理设施故障，立即停机检修	符合
	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定。采用外部排风罩的，应按 GB/T16758、AQ/T4274-2016 规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不应低于 0.3m/s	本项目设置的集气罩符合 GB/T16758 的规定	符合
	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准的规定。	本项目注塑、脱模、焊接、喷胶、烘干活化废气进行集中收集处理，满足相关要求	符合
	收集的废气中 NMHC 初始排放速率	本项目注塑、脱模、焊接	符合

	≥3kg/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≥2kg/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。	废气经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放，喷胶、烘干活化废气经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放，包覆废气、油雾等废气产生量较少，产生速率均<2kg/h，可通过加强车间通风后无组织排放
--	---	--

由表 1.7-1 可知，本项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求。

1.7.2 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）符合性分析

项目符合性分析见下表。

表 1.7-2 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》符合性分析

环大气（2019）53 号规定		项目实际情况	符合性	
控制思路与要求	全面加强无组织排放控制	重点对含 VOCs 物料（包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等）储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放	本项目注塑、脱模、焊接废气经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放，喷胶、烘干活化废气经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放，包覆废气、油雾等废气产生量较少，产生速率均<2kg/h，可通过加强车间通风后无组织排放	符合
	推进建设适宜的治污设施	规范工程设计。采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用催化燃烧工艺的，应满足《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》要求。采用蓄热燃烧等其他处理工艺的，应按相关技术规范要求设计。	项目废气治理装置满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求	符合
	深入实施精细化管控	加强企业运行管理。企业应系统梳理 VOCs 排放主要环节和工序，包括启停机、检维修作业等，制定具体操作规程，落实到具体责任人。健全内部考核制度。加强人员能力培训和技术交流。建立管理台账，记录企业生产和治污设施运行的关键参数，在线监控参数要确保能	企业拟制定生产设备具体操作规程并落实到具体负责人。将健全内部考核制度，加强人员能力培训和技术交流。将建立管理台账，记录企业生产和治污设施运行的关键参数，已要求企业相关台账记录至	符合

	够实时调取,相关台账记录至少保存三年。	少保存 5 年	
<p>综上,项目建设符合“关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知”(环大气〔2019〕53号)相关要求。</p>			
<p>1.7.3 与《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》(公告2013年第31号)的符合性分析</p>			
<p>《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》中明确规定:对于含低浓度VOCs的废气,有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放;不宜回收时,可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。</p>			
<p>本项目注塑废气G3、脱模废气G4、焊接废气G6经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m高排气筒(DA001)排放,喷胶废气G7、烘干活化废气G8经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m高排气筒(DA002)排放;包覆废气G9产生量较小,通过加强车间通风后无组织排放;油雾G10产生量较少,且机加工油雾难以收集,通过加强车间通风后无组织排放;通过相关处理,能够保证有机废气达标排放。因此本项目的建设符合《挥发性有机物(VOCs)污染防治技术政策》(公告2013年第31号)的要求。</p>			

二、建设项目工程分析

2.1 项目由来

重庆渝江龙汽车系统有限公司租赁重庆广仁能源装备股份有限公司位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号闲置厂房进行生产，新增注塑生产线、装配生产线和包覆生产线，形成年产汽车仪表板总成 8 万套、汽车门护板 8 万套、立柱侧围总成 8 万套、汽车保险杠总成 8 万套。

本项目于 2026 年 4 月 23 日取得了重庆市两江新区发展和改革委员会核发的《重庆市企业投资项目备案证》（项目代码：2603-500157-04-05-238882）。

对照《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017），本项目属于 C2929 塑料零件及其他塑料制品制造和 C3670 汽车零部件及配件制造，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 版），项目属于“二十六、橡胶和塑料制品业 29 塑料制品业 292”中“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”类项目和“三十三、汽车制造业 36 汽车零部件及配件制造 367”中“其他（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，结合《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），本项目不属于“二十一、橡胶和塑料制品业 29 仅破碎、切割、分装的，或年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨（不含）以下的塑料制品业 292（以再生塑料为原料生产的，使用溶剂型涂料、溶剂型胶黏剂的或涉及电镀工艺的除外）”，需编制环境影响报告表，我司接受建设单位委托，编制完成了《重庆渝江龙汽车系统有限公司渝江龙汽车零部件生产项目环境影响报告表》，由建设单位呈报环保主管部门审批，通过审批后的报告表及其批复文件将成为指导本项目建设 and 环境管理的重要依据。

2.2 项目工程内容与建设规模

2.2.1 项目建设概况

项目名称：渝江龙汽车零部件生产项目；

建设单位：重庆渝江龙汽车系统有限公司；

项目性质：新建；

建设地点：重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号；

占地面积：10000m²；

建筑面积：9869.66m²；

总投资：1000 万元，其中环保投资 50 万元，占总投资 5%；

建设工期：3 个月；

建设内容及规模：租赁重庆广仁能源装备股份有限公司位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号闲置厂房进行生产，新增注塑生产线、装配生产线和包覆生产线，形成年产汽车仪表板总成 8 万套、汽车门护板 8 万套、立柱侧围总成 8 万套、汽车保险杠总成 8 万套。

劳动定员及工作制度：本项目劳动定员 100 人，实行单班制，每班 8h；厂区不提供食宿，年工作 300 天。

2.2.2 产品方案

本项目主要生产汽车仪表板总成、门护板、立柱侧围总成和保险杠总成，本项目运营期产品方案详见表 2.2-1。

表 2.2-1 本项目产品方案一览表

序号	产品名称	产品型号/规格	年产量 (万套)	单位产品平均 重量 (kg)	总重量 t/a
1	汽车仪表板总成	1.1-2m	8	8.1	648
2	汽车门护板	0.8-1.2m	8	2	160
3	汽车立柱侧围总成	0.6-1.2m	8	2	160
4	汽车保险杠总成	1.5-1.8m	8	3.5	280

备注：单位产品重量为根据业主提供资料核实的结果，取其平均值。重量仅包含注塑部分的重量。此外，产品还包含配套装配的零配件部分，产品方案处不列入统计。

2.2.3 项目组成

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，1F 建筑，高 8m，由主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程和环保工程组成。项目组成内容详见下表所示。

表 2.2-2 本项目组成一览表

工程组成		建设内容	备注
主体工程	生产厂房	1F 建筑，层高 8m，建筑面积约 9869.66m ² ，设置有注塑区、装配区、包覆区、模具区、修模区、半成品区、成品区、破碎区、原材料区、五金库、包材区、样件室、液体物料区、危险废物贮存点、一般固废暂存区、办公区等。主要生产设备为注塑机、塑料壁厚弱化设备、热铆焊接机、超声波焊接机、振动摩擦焊接机、IMG 设备、烘箱、冷热压设备、真空活化设备、破碎机、冷却塔、空压机等。	新建
辅助工程	办公区	位于生产厂房东侧，建筑面积约 246m ² 。	新建
储运工程	半成品区	位于生产厂房中部，建筑面积约 1500m ² ，用于半成品的堆放。	新建
	原材料区	位于生产厂房北侧，建筑面积约 500m ² ，用于存放 ABS、PP、皮革、配件等。	新建

	液体物料区	位于生产厂房北侧，建筑面积 50m ² ，用于存放润滑油、切削液、脱模剂、双组分聚氨酯胶粘剂 B 等液态物料。	新建	
	成品区	位于生产厂房东侧，建筑面积 1200m ² ，用于成品的堆放。	新建	
	模具区	位于生产厂房西侧，建筑面积 266m ² ，用于模具的堆放。	新建	
	五金库	位于生产厂房西侧，建筑面积 83m ² ，用于五金工具的堆放。	新建	
	包材区	位于生产厂房西北侧，建筑面积 184m ² ，用于包装材料的堆放。	新建	
	样件室	位于生产厂房东北侧，建筑面积 26m ² ，用于样件的存放。	新建	
	公用工程	空压装置	布置 1 台 XS-10/8 螺杆式空压机，为全厂提供压缩空气。	新建
		冷却塔	布置 1 台 Q=15m ³ /h 冷却塔，通过冷却水间接冷却的方式对注塑机进行冷却控温。	新建
		供电设施	由市政电网供给，依托园区已建变配电设施。	依托
		供水设施	由当地自来水管网供给，依托园区已建给水管网。	依托
		排水设施	雨污分流；雨水排入市政雨水管网；本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入嘉陵江。	新建
环保工程	废水	本项目地面清洁废水经新建隔油池（处理能力 8m ³ /d）处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池（处理能力 12m ³ /d）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入嘉陵江。	新建	
	废气	混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘隔挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8 经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且机加工油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放。	新建	
	噪声	选用高效低噪设备，采取基础减震、建筑隔声等。	新建	
	固废收集	一般固废暂存区：建筑面积约为 150m ² ，位于生产厂房西北侧，定期外卖给资源回收单位。	新建	
		危险废物贮存点：设 1 处危险废物贮存点（位于生产厂房西南侧，建筑面积 24m ² ），危险废物分区分类暂存，张贴相应标识标牌，危险废物贮存点设“六防”处理，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）设计，危险废物定期交有资质的危废处置单位处理。	新建	
	生活垃圾：设置生活垃圾收集桶，交由市政环卫部门清运。	新建		
2.3 项目主要生产设备				

本项目主要设备详见表 2.3-1。

表 2.3-1 主要生产设备一览表

序号	名称	单位	规格、型号	数量	备注
1	注塑机	台	2800T	1	注塑工序
2	注塑机	台	2100T	3	注塑工序
3	注塑机	台	1600T	2	注塑工序
4	注塑机	台	1400T	2	注塑工序
5	注塑机	台	1080T	1	注塑工序
6	注塑机	台	800T	3	注塑工序
7	塑料壁厚弱化设备	台	/	1	装配工序
8	IMG 设备	台	/	1	包覆工序
9	烘箱	台	电烘箱, 尺寸 3m×2.5m×2.5m	2	包覆工序
10	热压机	台	/	2	包覆工序
11	喷胶机	台	/	1	包覆工序
12	热铆焊接机	台	/	3	装配工序
13	超声波焊接机	台	/	3	装配工序
14	振动摩擦焊接机	台	/	2	装配工序
15	破碎机	台	/	3	破碎工序
16	冷却塔	台	Q=15m ³ /h	1	冷却工序
17	火花机	台	/	1	模具维修
18	铣床	台	/	1	模具维修
19	磨床	台	/	1	模具维修
20	空压机	台	XS-10/8 螺杆式	1	公用工序

通过核查《产业结构调整指导目录（2024 年本）》、工信部《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》（第一批~第四批）及《淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）》可知，项目设备均不属于国家禁止或明令淘汰的设备。

产能匹配性分析：

本项目实行单班制，每班 8h，影响产能的设备主要为注塑机，针对注塑机进行产能匹配性的核算。年工作时间除去设备的日常维护检修时间和每天上料、下料时间，年工作最大小时数以 300*6=1800h/a 计。

拟建项目注塑机不固定生产某种产品，生产时根据产品规格匹配各类模具来分配注塑机，本次评价根据产品重量来核算产能匹配性。

表 2.3-2 项目注塑机产能分析一览表

序号	设备名称	数量 (台)	单台设备最 大产能 kg/h	计划年运 行时长 h	设备能力 (t/a)	设计产 能 (t/a)	产能符 合性
1	注塑机 (2800T)	1	63.1	1800	113.58	/	/
2	注塑机 (2100T)	3	62.8	1800	339.12	/	/
3	注塑机 (1600T)	2	62.4	1800	224.64	/	/
4	注塑机 (1400T)	2	62.2	1800	223.92	/	/
5	注塑机 (1080T)	1	61.9	1800	111.42	/	/
6	注塑机 (800T)	3	61.6	1800	332.64	/	/
合计					1345.32	1310.844	符合

根据表 2.3-2 的产能分析可知，本项目生产设备在计划年运行时间下，其工作生产能力大于项目设计生产产能。因此，本项目设备能够满足生产规模需求。

2.4 劳动定员及工作制度

本项目劳动定员 100 人，实行单班制，每班 8h；厂区不提供食宿，年工作 300 天。

2.5 总平面布置

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，生产厂房 1F 建筑，总高 8m，从西向东依次布置为破碎区、危险废物贮存点、模具区、一般固废暂存区包覆区、修磨区、注塑区、包材区、原材料区、液体物料区、半成品区、五金库、装配区、成品区、样件室和办公区。废气治理设施位于生产厂房西侧和南侧。

综上，项目功能分区合理；项目所在地，交通便捷；对废气、废水、固体废物的处理做出妥善地安排，符合有关环境规定，布置合理。项目厂区平面布置、环保设施及分区防渗见附图 2。

2.6 主要原辅材料

本项目主要原辅材料、年消耗数量见表 2.6-1。

表 2.6-1 本项目主要原辅材料消耗情况表

序号	名称	单位	规格/成分	年消耗量	最大储量	备注
1	PP	t/a	颗粒料，25kg/袋	997.468	200	外购，全新料
2	ABS	t/a	颗粒料，25kg/袋	251	50	外购，全新料
3	双组分聚氨酯胶粘剂 B	t/a	水性胶，100kg/桶	1	0.2	外购
4	皮革	t/a	PU 革	10	3	外购
5	五金配件	万套/a	螺钉、卡扣等	32	5	外购
6	模具	套/a	/	36	24	外购
7	脱模剂	t/a	手喷小瓶装，24 瓶/箱	0.5	0.1	外购
8	电火花油	t/a	矿物油，25kg/桶	0.1	0.1	外购
9	液压油	t/a	矿物油，170kg/桶	0.34	0.17	外购
10	水	m ³	/	2097	/	市政供水系统
11	电	万 kW·h	/	30	/	市政供电系统

主要原辅材料理化性质：

PP：聚丙烯，是由丙烯聚合而制得的一种热塑性树脂。按甲基排列位置分为等规聚丙烯（isotactic Polypropylene）、无规聚丙烯（atactic Polypropylene）和间规聚丙烯（syndiotactic Polypropylene）三种。通常为半透明无色固体，无臭无毒。密度小，强度、刚度、硬度耐热性均优于低压聚乙烯，可在 100 度左右使用。由于结构规整

而高度结晶化，故熔点高达 167℃，分解温度>310℃，耐热，制品可用蒸汽消毒是其突出优点。密度 0.90g/cm³，是最轻的通用塑料。具有良好的电性能和高频绝缘性不受湿度影响，但低温时变脆、不耐磨、易老化常见的酸、碱有机溶剂对它几乎不起作用，可用于食具。

ABS: ABS 是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，A 代表丙烯腈，B 代表丁二烯，S 代表苯乙烯。无毒、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状，密度为 1.05~1.18g/cm³。ABS 具有优良的综合物理和机械性能，极好的低温抗冲击性能、尺寸稳定性、电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性、成品加工和机械加工较好。ABS 树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。ABS 树脂热变形温度低可燃，耐候性较差。热变形温度 83℃，玻璃化温度约 115℃，熔融温度约 170℃，分解温度为 270℃。

双组分聚氨酯胶粘剂 B: 别称包覆胶，蓝色液体，为低挥发性水性胶，相对密度（水=1）：1.17g/cm³，有特殊气味，根据 MSDS 成分报告（附件 6），由亲水异氰酸酯基均聚物（70%）、碳酸丙烯酯（4%）、水（26%）组成。

脱模剂: 根据建设单位提供的水性脱模剂 MSDS 报告（见附件 7），本项目脱模剂成分主要为润滑油 1.5~1.8%、水>95%、硅油 0.2~0.6%、硅树脂 1.2~1.6%、表面活性剂 0.5~0.8%。形态：液体；颜色：奶白色；密度：0.998g/ml；水溶性：可溶；稳定性：稳定；禁配物：强氧化剂；避免接触的条件：明火、高热；聚合危险：无；分解产物：CO，CO₂。

液压油: 主要成分为基础油及添加剂，琥珀色清澈液体，相对密度 0.881，闪点 204℃，沸点 316℃，粘度：8.53cSt(8.53mm²/sec)100℃，倾点：-18C(0F)，正常状况下物料稳定，在环境温度下不分解。

电火花油: 是从煤油组分加氢后的产物，属于二次加氢产品。一般通过高压加氢及异构脱蜡技术精炼而成。为油状液体，低黏度，一般闪点在 110℃以上，无毒无臭。

根据《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020），本项目使用的胶粘剂与要求中挥发性有机化合物限量的要求如下。

表 2.6-2 水基型胶粘剂 VOC 含量限量

应用领域	限量值/ (g/L) ≤						
	聚乙酸乙烯酯类	聚乙烯醇类	橡胶类	聚氨酯类	醋酸乙烯-乙烯共聚乳液类	丙烯酸酯类	其他

交通运输	50	-	50	50	50	50	50
------	----	---	----	----	----	----	----

根据MSDS(附件6),本项目胶粘剂VOC含量为 $1.17\text{g}/\text{cm}^3 \times 4\% \times 1000 = 46.8\text{g}/\text{L}$; , 满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》(GB33372-2020)挥发性有机化合物限量要求。

2.6.1 注塑件生产物料平衡

本项目注塑件物料平衡详见表 2.6-2。

表 2.6-2 本项目注塑件生产物料平衡表

投入		产出		
新料 PP	997.468	产品	汽车仪表板总成	648
新料 ABS	251		汽车门护板	160
回用料	62.376		汽车立柱侧围总成	160
/	/		汽车保险杠总成	280
/	/	固废	不合格塑料及边角料	回用料 62.376
/	/			破碎粉尘 0.024
/	/	废气	非甲烷总烃	0.444
合计	1310.844	合计	合计	1310.844

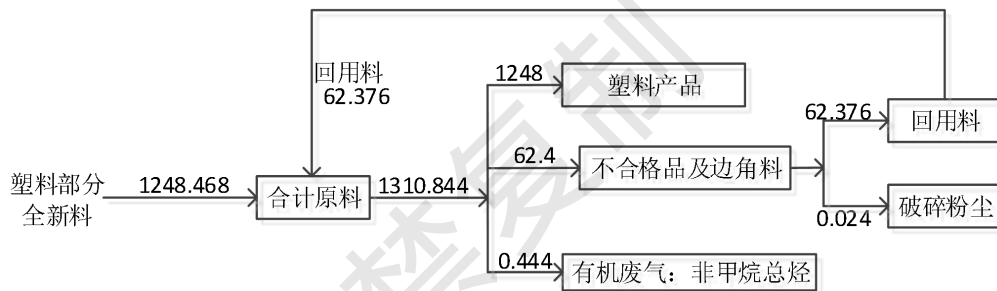


图 2.6-1 塑料件生产物料平衡图 (t/a)

2.6.2 全厂非甲烷总烃物料平衡

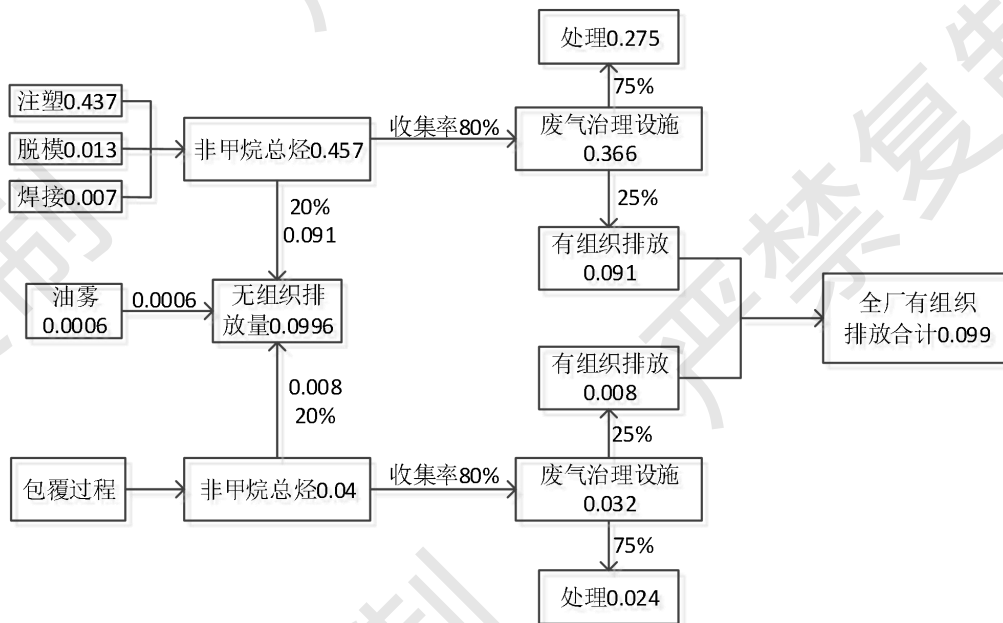


图 2.6-2 全厂非甲烷总烃物料平衡图 (t/a)

2.7 用排水分析及水平衡

项目用水由市政给水管网提供，厂区不提供食宿。营运期用水主要为生活用水、冷却循环用水和地面清洁用水。排水采用“雨、污分流制”，雨水直接排入园区雨水管网排放。本项目外排废水主要为冷却废水、生活污水以及地面清洁废水。

①生活用水

本项目劳动定员 100 人，厂区不提供食宿，年工作 300 天，项目用水定额参照《重庆市第二三产业用水定额（2020 年版）》以及《建筑给排水设计规范》（GB50015-2019）并结合项目特点进行核算。生活用水量按照 50L/d·人计，则本项目员工生活用水量为 $5\text{m}^3/\text{d}$ （ $1500\text{m}^3/\text{a}$ ）。

排水量按用水量的 90% 计算，则项目员工生活污水量为 $4.5\text{m}^3/\text{d}$ （ $1350\text{m}^3/\text{a}$ ）。

②循环冷却用水

本项目通过冷却水间接冷却的方式对注塑机进行冷却控温，因此冷却水较为清洁，通过管道输送至冷却塔冷却后循环使用，定期外排，定期补充损耗水量。本项目设置 1 台 $Q=15\text{m}^3/\text{h}$ 型冷却塔，冷却水循环量 $15\text{m}^3/\text{h}$ 。

补水量由蒸发损失和排污水损失构成，根据冷却塔技术参数，蒸发损耗量按循环水量 1% 计，则蒸发水量约 $0.15\text{m}^3/\text{h}$ ，蒸发损耗部分补充新鲜水，冷却塔设有自动补水装置。本项目冷却塔每天有效工作时长为 6h（与注塑机同步），因此新鲜水补充蒸发水量约 $0.9\text{m}^3/\text{d}$ （合计约 $270\text{m}^3/\text{a}$ ），每日排放少量水，排水量按补水量的 10% 计，则排水量为 $0.09\text{m}^3/\text{d}$ （合计约 $27\text{m}^3/\text{a}$ ）。因此，本项目补水量为 $0.99\text{m}^3/\text{d}$ （合计约 $297\text{m}^3/\text{a}$ ）。

③地面清洁用水

项目每周对生产厂房地面进行一次清洁，一年按 50 周计，地面清洁采用清扫加拖地的形式，用水量约为 $2\text{L}/\text{m}^2\cdot\text{次}$ ，根据平面布局，本项目生产厂房建筑面积为 9869.66m^2 ，根据厂房面积和设备布置占用面积，地面清洁面积约占总面积的 30%，则拖地面积约为 3000m^2 ，则本项目日最大地面清洁用水量约为 $6\text{m}^3/\text{d}$ （ $300\text{m}^3/\text{a}$ ）。排污系数按 0.9 计，则本项目地面清洁废水日最大排放量约为 $5.4\text{m}^3/\text{d}$ （ $270\text{m}^3/\text{a}$ ）。地面清洁废水通过污水管网收集后进入新建隔油池。

本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处

理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后
排入嘉陵江。

本项目用排水情况见表 2.7-1，水平衡图见图 2.7-1。

表 2.7-1 项目用排水量估算表

类别	规模	用水定额	用水量		排污系数	排水量	
			日最大用水量 (m ³ /d)	(m ³ /a)		日最大排水量 (m ³ /d)	(m ³ /a)
员工生活用水	100 人	50L/(人·d)	5	1500	0.9	4.5	1350
循环冷却用水	补水量由蒸发损失和排污水损失构成，蒸发水量按循环水量的 1%计，排水量按补水量的 10%计，循环水量为 90m ³ /d		0.99	297	/	0.09	27
地面清洁用水	3000m ²	2L/m ² ·次/每周清洗一次	6	300	0.9	5.4	270
总计			11.99	2097	/	9.99	1647

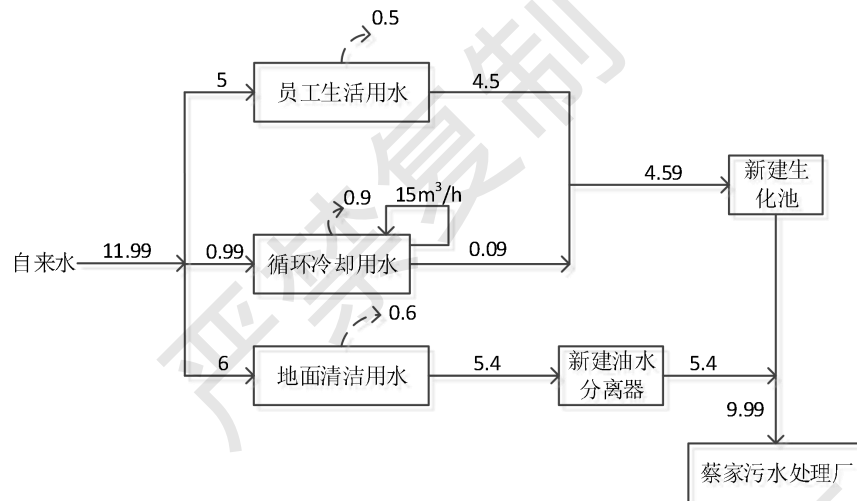


图 2.7-1 项目日最大水量平衡图 (m³/d)

工艺
流程
和产
排污
环节

2.8 施工期工艺流程及产污环节

本项目租赁重庆广仁能源装备股份有限公司位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号的厂房用于生产布置。

拟建项目施工计划大致分为以下四个步骤：结构施工、设备安装、建筑装饰、竣工验收，直至投入使用。

施工期间主要污染物为设备安装等过程中产生的粉尘、噪声、废水，以及施工人员生活污水和生活垃圾等。

2.9 运营期工艺流程及产污环节

本项目产品为汽车仪表板总成、汽车门护板、立柱侧围总成和汽车保险杠总成。

其中汽车仪表板总成、汽车门护板和立柱侧围总成生产工艺基本类似，均为塑料颗粒经注塑成型后形成零部件，各类零部件再根据不同结构选用热铆焊接机、超声波焊接机、振动摩擦焊接机中一种或多种工艺进行组装，组装好的部分工件表面包覆上皮革，最后由人工装配形成产品。

汽车保险杠总成工艺为塑料颗粒经注塑成型后形成零部件，最后由人工装配形成产品。

2.9.1 汽车仪表板总成、汽车门护板、立柱侧围总成

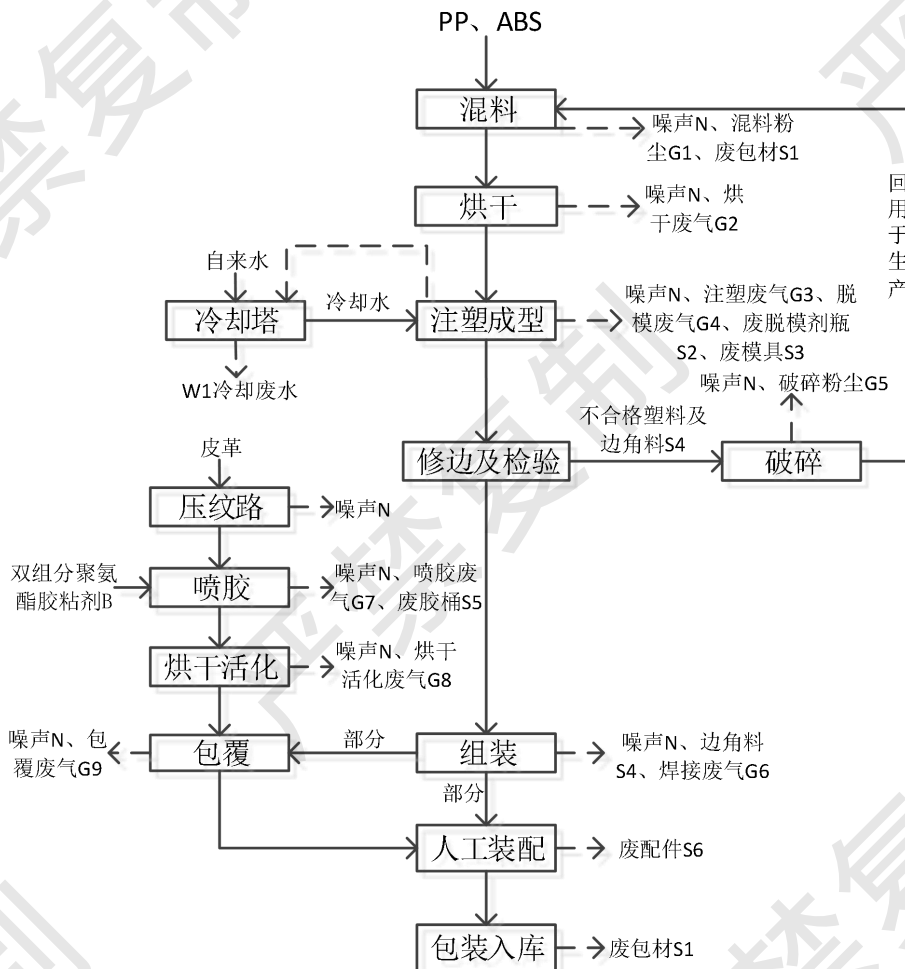


图 2.9-1 汽车仪表板总成、汽车门护板、立柱侧围总成工艺流程图

工艺流程简述:

混料: 生产产品的原料为 PP 和 ABS，所有原料均为全新料，不使用再生塑料。根据配比将原材料新料和破碎回收料放入配套的搅拌机内对物料进行高速混合搅拌，使各种材料加速相互分散，随后采用抽吸的方式吸至注塑机自带的烘干料筒中进行。由于原料均为颗粒料，没有粉状用料，且生产设备为密闭，拆包过程及混料过程粉尘产生量较少，对外环境影响较小，本次评价不进行定量分析。此工序产生

混料粉尘 G1、废包装材料 S1 和噪声 N。

烘干：混料后进入注塑机自带的烘干料筒中进行烘干，去除原料中残留的极少量水分，根据不同原料设置不同的烘干温度，烘干温度约 70~80℃（电加热），烘干时间为 30min，生产期间料筒上层持续吸料、下层物料持续输送至注塑机配套的真空吸料装置，烘干过程温度较低，主要产生的水蒸汽，由于烘干温度远低于注塑原料熔化热解温度，有机废气产生量极小，不做定量分析。此过程会产生烘干废气 G2 和噪声 N。

注塑成型：注塑机自带真空吸料装置，将原料吸入注塑机料斗内。注塑工艺分为四个阶段：熔融—填充—保压—冷却，整个周期约 57~95s，具体时间根据原料量调整（产品规格尺寸不同，则原料量不同，生产周期略微不同）。

A、加热熔融：将 ABS 和 PP 在注塑机中加热成熔融状态，注塑机料筒采用电加热，PP 料加热温度为 180~200℃（小于 PP 料粒分解温度 310℃以上），ABS 料加热温度为 200~220℃（小于 ABS 料粒分解温度 270℃）。加热熔融过程为全密封式，该过程持续 15~20s。

B、填充：填充时间从模具闭合注塑开始，到模具型腔填充到大约 95%为止。注射填充是将熔融态的原料液通过螺杆喷嘴注射到模具腔。该过程持续 2~5s。

C、保压：保压的作用是持续施加压力，压实熔体，增加塑料密度，补偿塑料的收缩行为，保压阶段要一直持续到浇口固化封口为止。该过程持续 20~40s。

D、冷却：采用冷却水间接冷却，物料冷却完成后产品成型，冷却水通过冷却塔降温处理后循环使用，每日排放少量水。该过程持续 20~30s。

少量注塑件脱模困难时使用脱模剂辅助脱模。脱模剂主要在注塑成型前将脱模剂喷在模具上，用于解决制品与模具的粘连问题，使得制品不容易损坏同时提高生产效率。

该过程会产生注塑废气 G3、脱模废气 G4、废脱模剂瓶 S2、废模具 S3 和噪声 N。

修边及检验：

A、修边：取出塑料件，工人手持剪钳将坯件表面的毛刺、飞边剪除，该节点产生固体废物主要为修剪的边角料 S4。

B、检验：肉眼观察是否有缺胶、变形、烫伤的半成品，拣出不合格品与半成

品。该节点产生固体废物主要为不合格塑料 S4。

破碎：将不合格品及边角料 S4 进入破碎工序进行破碎，破碎料粒径约 5-10mm，破碎后回用于生产。该工序会产生破碎粉尘 G5。

组装：各零部件间进行组装，选用铣刀弱化或热铆焊接机或超声波焊接机或振动摩擦焊接机中一种或多种工艺进行组装。

铣刀弱化：铣刀工艺，是在产品准确定位于胎具的前提下，利用高速旋转的铣刀，通过数控加工程序控制铣刀按照一定的运行轨迹对产品进行弱化、切割加工的一种制造工艺。该环节由机器人使用塑料壁厚弱化设备进行操作。该节点产生固体废物主要为边角料 S4，进入破碎工序进行破碎。

热铆焊接：热铆焊接主要是利用热铆头的热量及其施加的压力，将塑料零件表面加热至高温状态（温度约 170~180℃），导致塑料在热铆头作用下熔化，然后在压力的作用下使得塑料零件产生熔合，以实现焊接。该环节将产生焊接废气 G6 和噪声 N。

超声波焊接：当两个需要焊接的零部件放入焊头后，一个工件压住另一个工件的接缝处，然后启动超声发生器发出的高频电信号（频率为 20kHz），通过换能器转换成同频率的机械振动传给被加工物体。在两固体表面之间产生分子摩擦从而产生热量使材料熔化并接合在一起。该环节将产生焊接废气 G6 和噪声 N。

振动摩擦焊接：振动摩擦焊接主要利用电磁传动装置在两热塑性塑料零件之间产生相对运动,进而摩擦生热，形成熔合的焊接方法。该环节将产生焊接废气 G6 和噪声 N。

包覆：组装好的部分工件表面包覆上皮革，包覆主要工艺为压纹路-喷胶-烘干活化-包覆。

①**压纹路：**根据设计要求，带纹路的皮革需使用 IMG 设备通过抽真空的方式将皮革吸附在模具型腔内，皮革形成模具纹路。此过程将产生噪声 N。

②**喷胶：**人工将组装好的部分工件放置在工作台上，移至喷胶机处，人工操作喷胶机来回移动将包覆胶（双组分聚氨酯胶粘剂 B）自动均匀喷涂到工件表面。此过程将会产生喷胶废气 G7、废胶桶 S5 和噪声 N。

③**烘干活化：**工件进入烘箱（尺寸 2.5m×3m×2.5m）低温（20~40℃）烘烤，随后将烘箱温度调至 55~60℃，进行胶水激活。其目的主要使胶水具备良好的粘接性

能。此过程将会产生烘干活化废气 G8 和噪声 N。

④**包覆**：人工将皮革包覆在工件上，部分工件再使用热压机进行压合。压合环节温度约 60℃，采用电加热方式对热压机模具进行加热。此过程将产生包覆废气 G9 和噪声 N

人工装配：经组装或包覆后的产品与螺钉、卡扣等配件进行总成装配。此过程将产生废配件 S6。

包装入库：经装配后的产品进行人工包装，送入成品区待售。此工序产生废包材 S1。

2.9.2 汽车保险杠总成

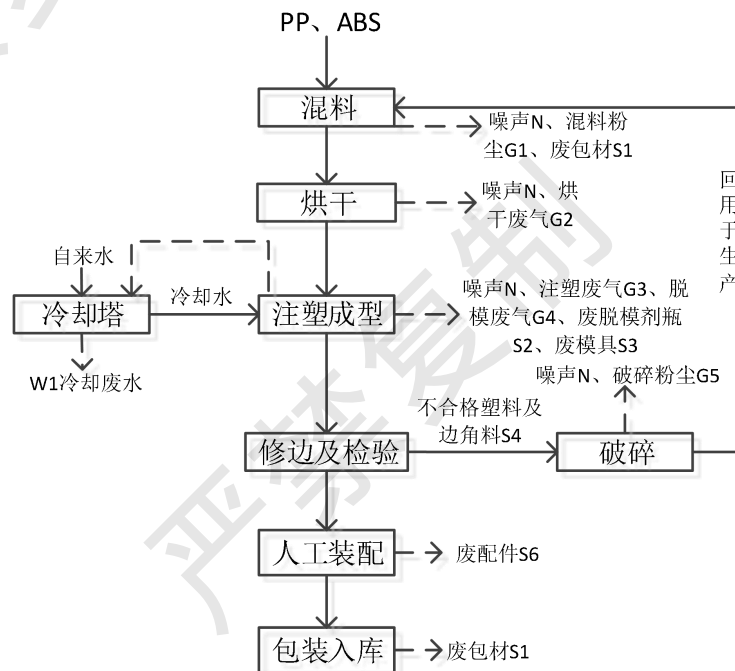


图 2.9-2 汽车保险杠总成工艺流程图

工艺流程简述：

混料：生产产品的原料为 PP 和 ABS，所有原料均为全新料，不使用再生塑料。根据配比将原材料新料和破碎回收料放入配套的搅拌机内对物料进行高速混合搅拌，使各种材料加速相互分散，随后采用抽吸的方式吸至注塑机自带的烘干料筒中进行。由于原料均为颗粒料，没有粉状用料，且生产设备为密闭，拆包过程及混料过程粉尘产生量较少，对外环境影响较小，本次评价不进行定量分析。此工序产生混料粉尘 G1、废包装材料 S1 和噪声 N。

烘干：混料后进入注塑机自带的烘干料筒中进行烘干，去除原料中残留的极少量水分，根据不同原料设置不同的烘干温度，烘干温度约 70~80℃（电加热），烘

干时间为 30min，生产期间料筒上层持续吸料、下层物料持续输送至注塑机配套的真空吸料装置，烘干过程温度较低，主要产生的水蒸汽，由于烘干温度远低于注塑原料熔化热解温度，有机废气产生量极小，不做定量分析。此过程会产生烘干废气 G2 和噪声 N。

注塑成型：注塑机自带真空吸料装置，将原料吸入注塑机料斗内。注塑工艺分为四个阶段：熔融—填充—保压—冷却，整个周期约 57~95s，具体时间根据原料量调整（产品规格尺寸不同，则原料量不同，生产周期略微不同）。

A、加热熔融：将 ABS 和 PP 在注塑机中加热成熔融状态，注塑机料筒采用电加热，PP 料加热温度为 180~200℃（小于 PP 料粒分解温度 310℃以上），ABS 料加热温度为 200~220℃（小于 ABS 料粒分解温度 270℃）。加热熔融过程为全密封式，该过程持续 15~20s。

B、填充：填充时间从模具闭合注塑开始，到模具型腔填充到大约 95%为止。注射填充是将熔融态的原料液通过螺杆喷嘴注射到模具腔。该过程持续 2~5s。

C、保压：保压的作用是持续施加压力，压实熔体，增加塑料密度，补偿塑料的收缩行为，保压阶段要一直持续到浇口固化封口为止。该过程持续 20~40s。

D、冷却：采用冷却水间接冷却，物料冷却完成后产品成型，冷却水通过冷却塔降温处理后循环使用，每日排放少量水。该过程持续 20~30s。

少量注塑件脱模困难时使用脱模剂辅助脱模。脱模剂主要在注塑成型前将脱模剂喷在模具上，用于解决制品与模具的粘连问题，使得制品不容易损坏同时提高生产效率。

该过程会产生注塑废气 G3、脱模废气 G4、废脱模剂瓶 S2、废模具 S3 和噪声 N。

修边及检验：

B、修边：取出塑料件，工人手持剪钳将坯件表面的毛刺、飞边剪除，该节点产生固体废物主要为修剪的边角料 S4。

B、检验：肉眼观察是否有缺胶、变形、烫伤的半成品，拣出不合格品与半成品。该节点产生固体废物主要为不合格塑料 S4。

破碎：将不合格品及边角料 S4 进入破碎工序进行破碎，破碎料粒径约 5-10mm，破碎后回用于生产。该工序会产生破碎粉尘 G5。

人工装配：经检验合格过后的产品与螺钉、卡扣等配件进行总成装配。此过程将产生废配件 S6。

包装入库：经装配后的产品进行人工包装，送入成品区待售。此工序产生废包材 S1。

2.9.3 模具维修

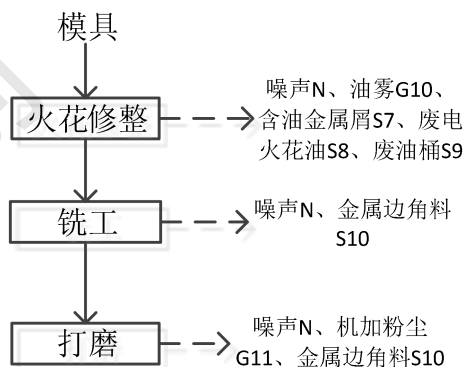


图 2.9-3 营运期模具维修工艺流程图

工艺流程简述：

模具维修：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火花机、铣床、磨床等相应设备对模具进行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、沟槽等表面进行维护保养。火花修整采用湿式加工，铣工和打磨采用干式加工，模具维修量极少。该工序会产生油雾 G10、机加粉尘 G11、含油金属屑 S7、废电火花油 S8、废油桶 S9、金属边角料 S10 和噪声 N。

2.9.3 项目其他产污分析

(1) 废水

营运期间，厂区清洁会产生地面清洁废水 W2、员工生活会产生生活污水 W3。

(2) 机械运行及维护

机械运行维护过程会产生废油桶 S9、废液压油 S11 和含油棉纱手套 S12，空压机运行会产生空压机含油冷凝液 S13。

(3) 固体废物

项目营运期间，废气治理设施会产生废过滤棉 S14、废活性炭 S15；员工生活会产生生活垃圾 S16。

2.9.4 产污情况分析

根据上述工程分析，本项目运营期生产过程产污环节及污染因子详见表 2.9-1。

表 2.9-1 本项目运营期产污环节及污染因子一览表

类别	污染类型	编号	排放源	名称	污染因子
生产	废气	G1	混料过程	混料粉尘	颗粒物
		G2	烘干过程	烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3 丁-二烯、臭气浓度
		G3	注塑成型	注塑废气	非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3 丁-二烯、臭气浓度
		G4	脱模过程	脱模废气	非甲烷总烃
		G5	破碎	破碎粉尘	颗粒物
		G6	焊接过程	焊接废气	非甲烷总烃、颗粒物
		G7	喷胶过程	喷胶废气	非甲烷总烃
		G8	烘干活化过程	烘干活化废气	非甲烷总烃
		G9	包覆过程	包覆废气	非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3 丁-二烯、臭气浓度
		G10	模具维修	油雾	非甲烷总烃
		G11	模具维修	机加粉尘	颗粒物
	废水	W1	循环冷却	冷却废水	COD、SS
		W2	地面清洁	地面清洁废水	COD、SS、石油类
	噪声	N	设备	噪声	等效连续 A 声级
	固体废物	S1	拆袋、包装	废包材	一般固废
S2		注塑	废脱模剂瓶	危险废物	
S3		注塑	废模具	一般固废	
S4		修边检验	不合格塑料及边角料	经破碎后回用于生产，不属于固体废物	
S5		喷胶过程	废胶桶	危险废物	
S6		人工装配	废配件	一般固废	
S7		模具维修	含油金属屑	危险废物	
S8		模具维修	废电火花油	危险废物	
S9		模具维修、运行维护	废油桶	危险废物	
S10		模具维修	金属边角料	一般固废	
S11		机械运行维护	废液压油	危险废物	
S12		机械运行维护	含油棉纱手套	危险废物	
S13		空压机运行	空压机含油冷凝液	危险废物	
S14		废气治理	废过滤棉	危险废物	
S15		废气治理	废活性炭	危险废物	
生活	废水	W3	员工生活	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N
	固体废物	S16	员工生活	生活垃圾	/

与项目有关的原有环境污染

2.10 与项目有关的原有环境污染问题

本项目租赁位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号的闲置厂房，该厂房由重庆广仁能源装备股份有限公司建设并管理，2025 年 12 月 5 日取得了《特高压输电及新能源装备智能化研发生产扩能项目》环评批准书，批复文号“渝（碚）环

问题

准〔2025〕40号”，项目设有两个厂房。生产厂房2为广仁能源公司自用厂房，进行广仁能源公司扩能项目的建设；生产厂房1为预留厂房，本次租赁的厂房为该项目的生产厂房1，后期广仁能源公司不在生产厂房1进行建设。

根据现场勘查，厂房建成后未入驻过任何企业，为空置厂房，无环保投诉事件，不存在原有污染源和环境问题。此外，拟建项目所在地给排水管网、供电、供气、道路等配套建设齐全，厂区无历史遗留问题，企业可直接入驻。

项目评价范围内无重要保护文物、风景名胜区、水源地保护地、生态敏感点等，无制约项目建设的环境因素。



租赁厂房现状图

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

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），项目所在地属环境空气二类功能区，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中的二级标准（过渡阶段）。

（1）达标区判定

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，区域大气环境质量现状可采用生态环境主管部门公开发布的质量数据，项目所在区域原属于重庆市北碚区。

本评价采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》中北碚区环境空气质量现状，环境空气质量达标区判定情况详见表3.1-1。

表 3.1-1 区域空气质量现状评价表

监测因子	年度评价指标	现状浓度（ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ）
PM ₁₀	年平均质量浓度	48
PM _{2.5}		33.2
SO ₂		6
NO ₂		27
O ₃	日最大8h平均浓度的第90百分位数	156
CO（ mg/m^3 ）	日均浓度的第95百分位数	1.0

区域
环境
质量
现状

根据《2024年重庆市生态环境状况公报》结论，城口县、巫山县、酉阳县、彭水县、秀山县、黔江区、云阳县、武隆区、奉节县、石柱县、万州区、忠县、巫溪县、梁平区、开州区、丰都县、垫江县、万盛经开区、九龙坡区、涪陵区、巴南区、永川区、大足区、沙坪坝区、北碚区、长寿区、南岸区、原渝北区、璧山区、江北区等30个区县环境中六项大气污染物浓度均达到国家二级标准，占我市各区县总数的76.9%。因此，判断区域环境空气质量为达标区。

（2）其他污染物现状监测数据

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（三）区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准：排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边5千米范围内近3年的现有监测数据，无相关数据的选择当季主导风向下风向1个点位补充不少于3天的监测数据。

本项目排放的特征污染物为非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯、氨、颗粒物等，由于非甲烷总烃、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯、

氨等未被列入《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）且重庆也未制定地方环境空气质量标准，同时乙苯、1, 3-丁二烯暂未发布国家污染物监测方法标准，因此无需进行现状监测。

同时，因非甲烷总烃有河北省环境空气质量标准《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012），因此，本项目非甲烷总烃参照《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）进行现状评价。

为了解本项目区域非甲烷总烃环境质量现状，本评价收集并引用了重庆国环环境监测有限公司于2023年6月29日~7月6日对“重庆同兴工业园环境影响评价项目”中H5（C区中部蔡家工谷东南侧）进行的现状监测（监测报告编号：CQGH2023BF0100）数据，监测至今区域未新增大的排放同类污染物的污染源，区域环境空气质量未有明显变化，且监测数据在三年有效期内，H5监测点位于本项目东侧约146m，监测因子也能够满足本次评价要求，因此，本次评价引用的监测数据是合理可行的。

①监测布点：H5（距离本项目约146m）；

②监测因子：非甲烷总烃；

③监测时间与频率：2023年6月29日~7月6日，连续监测7d，每天监测4次；

④评价方法与标准

执行《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准。本评价采用导则推荐的最大浓度占标率进行评价。评价公式如下：

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

式中： P_i ——第*i*个污染物的最大地面空气质量浓度占标率，%；

C_i ——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浓度标准， mg/m^3 。

⑤监测及评价结果

监测点环境空气现状监测值和评价结果见表3.1-2。

表3.1-2 特征污染物环境质量现状表

监测点位	监测时间	监测因子	评价指标	监测值范围	最大占标率（%）	标准值
H5	2023.6.29~7.6	非甲烷总烃	8h 均值	0.84~1.05	52.5	$2\text{mg}/\text{m}^3$

从表3.1-2可以看出，本项目所在区域非甲烷总烃的最大占标率小于100%，满

足《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准要求，项目范围内环境空气质量良好。

3.2 地表水环境质量现状

本项目区域地表水最终受纳水体为嘉陵江，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），嘉陵江执行《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）》可知，可以引用与建设项目距离近的有效数据，包括近3年的规划环境影响评价的监测数据，所在流域控制单元内国家、地方控制断面监测数据，生态环境主管部门发布的水环境质量数据或地表水达标情况的结论。

根据重庆市生态环境局2026年1月23日发布的《2025年12月重庆市水环境质量状况》可知，2025年12月，嘉陵江-井口（嘉陵江右岸）水质为II类，表明本项目区域的地表水环境质量现状能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类水域水质标准限值要求。

网址链接：

https://sthjj.cq.gov.cn/hjzl_249/shjzl/shjzlk/202601/t20260123_15349397.html

3.3 声环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，厂界外周边50米范围内存在声环境保护目标的建设项目，应监测保护目标声环境质量现状并评价达标情况。本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，项目周边50m范围内不存在声环境保护目标，无需进行声环境质量现状监测。

3.4 生态环境

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道95号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C分区，无需进行生态现状调查。

3.5 电磁辐射

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）》，项目不属于新建或改建、扩建广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，无需对电磁辐射现状开展监测与评价。

3.6 地下水、土壤

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）》，原则上可不开展环境质量现状调查，建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C 分区，本项目各类污染物均采取了对应的污染治理措施，可确保污染物达标排放及防止渗漏发生，可从源头上控制项目对区域土壤环境的污染源强，确保项目对区域土壤、地下水环境的影响处于可接受水平，因此不开展地下水和土壤环境质量现状调查。

3.7 环境保护目标

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，用地性质属于工业用地，厂址周围为已建企业。周边 50m 范围内无居民区、医院和学校等环境敏感区。本项目所在地及周边评价范围内不涉及自然保护区、世界文化和自然遗产地、风景名胜区、森林公园、重要湿地、原始天然林、珍稀濒危野生动植物天然集中分布区等环境敏感区。

表 3.7-1 外环境关系一览表

序号	名称	距离场界最近距离（m）	方位	备注
1	重庆广仁能源装备股份有限公司	紧邻	内部	能源装备制造
2	同源路	12	N	交通干线
3	重庆惠正机械制造有限公司	28	N	机械制造
4	重庆道润复合工程材料有限公司	28	NE	电气机械和器材制造
5	嘉德大道	175	E	交通干线
6	同德路	23	W	园区道路
7	河沙石粉加工厂	88	SW	河沙石粉加工厂

环境保护目标

3.7.1 大气环境

经调查项目周边 500m 范围内无自然保护区、风景名胜区等保护目标。500m 内无大气环境保护目标。

3.7.2 声环境保护目标

项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标。

3.7.3 地下水环境

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，周边均为规划的工业用地，厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水和热水、矿泉水、温泉等特殊地下

水资源。

3.7.5 生态环境

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C 分区，不属于产业园区外建设项目新增用地的项目，无生态环境保护目标。

3.8 污染物排放控制标准

3.8.1 废气

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于主城区，本项目运营期注塑工序、脱模过程、装配工序产生的有组织废气（非甲烷总烃、苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯和颗粒物）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 5 有组织特别排放限值，详见表 3.8-1；
喷胶废气、烘干活化废气产生的有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 主城区排放限值，详见表 3.8-2；

包覆工序未收集的无组织废气（非甲烷总烃）、模具维修工序产生的油雾（以非甲烷总烃计）和机加粉尘（以颗粒物计）无组织排放，应执行《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）表 1 无组织排放限值，破碎粉尘（以颗粒物计）无组织排放，应执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 中无组织排放限值；

由于包覆工序、模具维修与注塑工序、破碎工序位于同一厂房内，且《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中无组织排放限值与《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 中非甲烷总烃、颗粒物无组织排放限值一致。因此，本项目厂界外无组织废气非甲烷总烃、颗粒物均统一执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）（含 2024 年修改单）表 9 规定无组织限值，详见表 3.8-1；

臭气浓度、苯乙烯执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93），详见表 3.8-3；
厂区内厂房外无组织排放的非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 规定的特别排放限值，详见表 3.8-4。

表 3.8-1 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）

项目	大气污染物排放限值（mg/m ³ ）	企业边界大气污染物浓度限值(mg/m ³)
非甲烷总烃	60	4.0

污染物排放控制标准

颗粒物	20	1.0
氨	20	/
苯乙烯	20	/
丙烯腈	0.5	/
1,3-丁二烯 ⁽¹⁾	1	/
甲苯	8	0.8
乙苯	50	/

备注：（1）待国家污染物监测方法标准发布后实施。

（2）根据《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）2024年修改单第五条，塑料制品工业企业或生产设施的大气污染物排放限值根据其设计的合成树脂种类，分别执行表4或表5的标准限值（单位产品非甲烷总烃排放量除外）。拟建项目为塑料制品注塑生产，因此无需执行单位产品非甲烷总烃排放量限值要求。

表 3.8-2 《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速度（kg/h）		无组织排放监控点浓度限值（mg/m ³ ）
		排气筒（m）	主城区	
非甲烷总烃	120	15	5	4.0
颗粒物	50	15	0.4	1.0

备注：经现场踏勘，项目设置15m高排气筒不满足《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）中5.1“排气筒高度应高出200m半径范围内周边建筑物5m以上要求，因此排放速率限值按其50%执行。

表 3.8-3 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

污染物	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值（二级）
	排气筒高度（m）	kg/h	mg/m ³
臭气浓度	15	2000（无量纲）	20（无量纲）
苯乙烯	15	6.5	5.0

表 3.8-4 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019） 单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC （非甲烷总烃）	6	监控点处1h平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3.8.2 废水

项目产生的废水应执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015（含2024年修改单））表1排放限值，由于项目排放的水污染物均为常规因子，因《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015（含2024年修改单））表1排放标准中常规因子间接排放无限值要求，故本次评价废水排放污染物参照执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表4三级排放标准。

本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标后排入嘉陵江。

相关标准详见表3.8-5。

表 3.8-5 污水排放标准 单位：mg/L

标准 \ 污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
GB8978-1996 三级标准	6~9	≤500	≤300	≤400	≤45 ^①	≤20
GB18918-2002 一级 A 标准	6~9	≤50	≤10	≤10	≤5 (8) ^②	≤1

注①：NH₃-N 参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）；

②：括号外数值为水温>12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3.8.3 噪声

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，根据重庆市生态环境局关于印发《重庆市中心城区声环境功能区划分方案（2023 年）》（渝环〔2023〕61 号），项目所在区域属于 3 类/4a 类声环境功能区。企业北侧约 12m 为同源路，同源路为交通干线，因此属于 4a 类声环境功能区，因此本项目北侧厂界为 4a 类声环境功能区。

综上，项目所在地属于 3 类/4a 类声环境功能区，因此项目施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025），运营期噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类/4 类标准，见表 3.8-6。

表 3.8-6 噪声排放标准 单位：dB (A)

标准	昼间	夜间	备注
《建筑施工噪声排放标准》（GB 12523-2025）	70	55	/
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	65	55	3 类，东、南、西侧厂界
	70	55	4 类，北侧厂界

3.8.4 固体废物

生活垃圾实行分类收集，由环卫部门统一收集处置；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），危险废物转移执行《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）中的相关要求；一般工业固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物，其贮存过程应当满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。

总量
控制
指标

本项目污染物排放总量按达标排放量进行控制。

①废气

非甲烷总烃 0.099t/a。

②废水

排入市政管网：COD0.824t/a、氨氮 0.049t/a。

排入外环境：COD0.082t/a、氨氮 0.008t/a。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境影响和保护措施	<p>4.1 施工期环境影响和保护措施</p> <p>本项目租赁已建厂房进行加工，根据现场调查，施工期主要污染物为噪声、装修废气、设备包装物、建筑垃圾、施工人员生活污水和生活垃圾等。施工期环境影响小，本评价主要针对运营期进行影响分析，只对施工期进行简单分析。</p> <p>废气：本项目车辆运输次数较少，扬尘产生量小，不会对区域大气环境造成明显影响。</p> <p>废水：施工期废水主要为施工人员生活污水，依托租赁广仁生化池处理后排入市政污水管网。</p> <p>噪声：施工期噪声主要是设备调试、安装时产生噪声，进出场运输车辆噪声。本扩建项目 周围多为工业企业，50m 范围内无声环境保护目标。</p> <p>固废：设备安装过程中产生的废包装材料，交废品回收站回收处置，采取措施后不会对环境造成污染。</p>
运营期环境影响和保护措施	<p>4.2 运营期环境影响和保护措施</p> <p>4.2.1 废气环境影响分析及防治措施</p> <p>4.2.1.1 废气排放源强核算概述</p> <p>本项目运营期废气主要为混料粉尘（G1）、烘干废气（G2）、注塑废气（G3）、脱模废气（G4）、破碎粉尘（G5）、焊接废气（G6）、喷胶废气（G7）、烘干活化废气（G8）、包覆废气（G9）、油雾（G10）、机加粉尘（G11）。</p> <p>（1）混料粉尘 G1</p> <p>本项目混料过程，由于原料均为颗粒料，没有粉状用料，且生产设备为密闭，拆包过程及混料过程粉尘产生量较少，对外环境影响较小，本次评价不进行定量分析，仅进行定性评价，通过加强车间通风后无组织排放。</p> <p>（2）烘干废气 G2</p> <p>混料后进入注塑机自带的烘干料筒中进行烘干，去除原料中残留的极少量水分，根据不同原料设置不同的烘干温度，烘干温度约 70~80℃（电加热），烘干时间为 30min，生产期间料筒上层持续吸料、下层物料持续输送至注塑机配套的真空吸料装置，烘干过程温度较低，主要产生的水蒸汽，由于烘干温度远低于注塑原料熔化热解温度，有机废气产生量极小，不做定量分析，烘干废气通过加强车间通风后无组</p>

织排放。

(3) 注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G5

①注塑废气 G3、脱模废气 G4:

本项目使用 PP、ABS 等树脂，根据《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)，本项目在注塑过程中产生的废气为非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3 丁-二烯等。

PP: 根据原辅材料理化性质，PP 热分解温度为 310°C 以上，而本项目 PP 注塑工艺温度控制为 180-200°C，远低于 PP 的热分解温度，但可能在 PP 生产过程中存在少量聚合单体，此部分物质在注塑过程挥发，此类有机废气产生量较小。本项目 PP 树脂注塑过程产生的废气为非甲烷总烃、颗粒物。

ABS: 根据原辅材料理化性质，ABS 树脂主要为丙烯腈-丁二烯-苯乙烯的共聚物，热分解温度在 270°C 以上，本项目 ABS 注塑工艺温度控制为 200-220°C，最高工艺温度低于 ABS 热分解温度，但可能在 ABS 生产过程中存在少量聚合单体，此部分物质在注塑过程挥发，此类有机废气产生量较小。本项目 ABS 树脂注塑过程产生的废气为非甲烷总烃、颗粒物、丙烯腈、苯乙烯、甲苯、乙苯、1,3 丁-二烯。

同时，脱模过程中会使用少量脱模剂，会产生有机废气，以非甲烷总烃计。

A 非甲烷总烃

参考《空气污染物排放和控制手册》(美国 EPA) 中推荐的公式塑料加工废气排放系数，非甲烷总烃的排放系数为 0.35kg/t (原料)，本项目注塑塑料新原料重量约 1248.468t/a，则产生非甲烷总烃约 0.437t/a。

本项目使用脱模剂 0.5t/a，根据脱模剂组成成分(附件 7)，本项目脱模剂成分主要为润滑油 1.5~1.8%、水>95%、硅油 0.2~0.6%、硅树脂 1.2~1.6%、表面活性剂 0.5~0.8%，本评价对注塑过程挥发的脱模剂按润滑油和表面活性剂(1.8+0.8=2.6%)挥发计算，则产生非甲烷总烃约 0.013t/a。

据上述可知，本项目产生非甲烷总烃约 0.450t/a。

B 丙烯腈、1,3-丁二烯、苯乙烯、甲苯、乙苯

ABS 在注塑过程中可能有极少量残留的苯乙烯、丙烯腈、甲苯、乙苯、1,3-丁二烯单体挥发，根据《丙烯腈~丁二烯-苯乙烯 (ABS) 塑料中残留单体的溶解沉淀-气相色谱法测定》(袁丽凤、邬蓓蕾等，分析测试学报[J].2008(27): 1095-1098) 中

实验结果,ABS树脂中苯乙烯单体含量为637.8mg/kg、丙烯腈单体含量为51.3mg/kg、甲苯单体含量为33.2mg/kg、乙苯135.2mg/kg。项目使用原材料ABS约251t/a,据此计算本项目注塑过程苯乙烯产生量约0.1601t/a,丙烯腈产生量约0.0129t/a,甲苯产生量为0.0083t/a,乙苯产生量约0.0339t/a。

1,3-丁二烯含量参考《PS和ABS制品中1,3-丁二烯残留量的测定》(陈旭明,刘贵深,候晓东国家食品软包装产品及设备质量监督检验中心(广东))中实验结果,ABS树脂中1,3-丁二烯单体含量1.53mg/kg,则1,3-丁二烯产生量为0.0004t/a。

C 颗粒物

因注塑时局部受热不均、单体分布不均等原因,会产生少量气溶胶(表征为颗粒物)。气溶胶(表征为颗粒物)仅在注塑机局部受热不均情况下产生,根据《合成树脂行业废气的环境影响评价方法分析》([1]王海玥,李厦.合成树脂行业废气的环境影响评价方法分析[J].环境与发展,2020,32(12):14-15.),合成树脂行业颗粒物主要源于破碎、过筛等工艺,本次评价不针对注塑过程中产生的气溶胶(表征为颗粒物)做定量计算,仅提出相应管理要求:运营期设备定期保养,操作过程中若发现局部过热情况立即停止生产进行设备检修。

D 臭气浓度

根据《排污许可证申请与核发技术规范橡胶和塑料制品工业》(HJ1122-2020)中在“塑料零件及其他塑料制品制造-注塑成形”内注明其大气污染物种类为“颗粒物、非甲烷总烃、臭气浓度和恶臭特征污染物”。因此,本次评价臭气浓度随着有机废气的收集、处理得到相应削减,本次评价仅定性分析,仅提出达标排放要求。

②焊接废气(G5)

本项目在装配过程中使用超声波焊接、振动摩擦焊接、热铆焊接等方式对塑料件进行焊接装配,不需要焊条等焊接材料,主要是将配件与产品加热焊接。加工过程中因塑料件结合面高温熔化,塑料慢慢降温凝固便能永久熔接,塑料件结合面高温熔化会产生有机废气,主要污染物为非甲烷总烃。参考《空气污染物排放和控制手册》(美国EPA)中推荐的公式塑料加工废气排放系数,非甲烷总烃的排放系数为0.35kg/t(原料),根据企业提供的需焊接的塑料件表面积、摩擦熔化厚度进行计算可知,塑料件熔化量约20t/a,估算非甲烷总烃废气产生量为0.007t/a。同时因焊接时局部受热不均、单体分布不均等原因,会产生少量气溶胶(表征为颗粒物),

本次评价仅针对焊接过程中产生的气溶胶（表征为颗粒物）做定性分析。

综上，非甲烷总烃合计产生量为 0.457t/a。

项目针对注塑废气、焊接废气设 1 套废气处理设施，拟在每台注塑机出料口上方和焊接机上方设置上吸式集气罩（收集效率 80%）收集后接入“过滤棉+两级活性炭吸附装置”（处理效率按 75%计）处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001 排气筒）排放。

风量核算

本项目共设置 12 台注塑机、8 台焊接机。根据《大气污染控制工程》中对控制点吸入风速的要求，项目污染物放散情况按“以较低的初速度放散到尚属平静的空气中”考虑，最小控制风速约 0.5~1.0m/s（本次 V_x 取 0.5m/s）。

根据《大气污染控制工程》中集气罩设计原则，项目单个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， m^3/s ；

V_0 ——吸气口的平均风速， m/s ；

V_x ——控制点的吸入风速， m/s ；

F——集气罩面积， m^2 ；

x——控制点到吸气口的距离， m 。

正常生产时集气罩距无组织废气散发点距离（x）可控制在约 0.2m。

本项目 DA001 设计处理风量核算情况详见表 4.2-1。

表 4.2-1 DA001 设计处理风量核算情况一览表

污染源	抽风罩方式	集气罩面积 (m^2)	控制点的吸入风速 (m/s)	控制点到吸气口距离 (m)	单台计算风量 (m^3/h)	总计算风量 (m^3/h)
注塑机 (2800T) 1 台	上吸式集气罩	0.12	0.5	0.2	936	936
注塑机 (2100T) 3 台		0.12	0.5	0.2	936	2808
注塑机 (1600T) 2 台		0.09	0.5	0.2	882	1764
注塑机 (1400T) 2 台		0.09	0.5	0.2	882	1764
注塑机 (1080T) 1 台		0.09	0.5	0.2	882	882
注塑机 (800T) 3 台		0.06	0.5	0.2	828	2484
热铆焊接机 3 台		0.06	0.5	0.2	828	2484
超声波焊接机 3 台		0.06	0.5	0.2	828	2484
振动摩擦焊接机 2 台		0.06	0.5	0.2	828	1656
合计						17262

根据上述参数及公式，计算出集气罩风量共计为 17262 m^3/h ，考虑到废气治理设

施风管阻力等因素，排风总量按 18000m³/h 进行设计，各集气罩设置阀门控制风量，废气可以实现有效收集。

对于注塑脱模废气、焊接废气，集气罩收集效率按 80%计，废气经集气罩收集后采用“过滤棉+两级活性炭吸附装置”处理（有机废气处理效率按 75%计算），处理达标后的尾气经 15m 高排气筒（DA001）有组织排放。

本项目年工作时间为 300*6=1800h。

表 4.2-2 注塑工序、焊接工序废气产生及排放情况一览表

产污环节	排放形式	污染物种类	产生情况			排放情况		
			产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³
注塑、 焊接 工序	有组织	非甲烷总烃	0.366	0.203	11.3	0.091	0.051	2.8
		苯乙烯	0.1281	0.0712	3.953	0.0320	0.0178	0.988
		丙烯腈	0.0103	0.0057	0.319	0.0026	0.0014	0.080
		甲苯	0.0066	0.0037	0.205	0.0017	0.0009	0.051
		乙苯	0.0271	0.0151	0.837	0.0068	0.0038	0.209
		1,3-丁二烯	0.0003	0.0002	0.010	0.0001	0.00004	0.002
		颗粒物	少量	/	/	少量	/	/
		臭气浓度	少量	/	/	少量	/	/
	无组织	非甲烷总烃	0.091	/	/	0.091	/	/
		苯乙烯	0.0320	/	/	0.0320	/	/
		丙烯腈	0.0026	/	/	0.0026	/	/
		甲苯	0.0017	/	/	0.0017	/	/
		乙苯	0.0068	/	/	0.0068	/	/
		1,3-丁二烯	0.0001	/	/	0.0001	/	/
		颗粒物	/	/	/	/	/	/
臭气浓度	/	/	/	/	/	/		

(3) 破碎粉尘 G5

项目破碎机破碎为全密闭状态，且破碎料粒径较大（约 5-10mm），产生的粉尘量较少。本项目在注塑件生产过程中会产生部分不合格品塑料及边角料，针对不同产品产生的不合格品塑料及边角料进行分类收集，集中送至破碎机进行干法破碎，不同产品的废料分开破碎，共设 3 台破碎机，根据业主提供资料，不合格塑料及边角料约占塑料产品重量的 5%，则不合格塑料及边角料为 62.4t/a，其中 PP 破碎量约为 50t/a，ABS 破碎量为 12.4t/a；破碎年工作时间合计为 300*1h=300h。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）中“4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数手册”，废 PP 塑料破碎产生系数按原料的 375g/t 计，

废 ABS 塑料破碎产生系数按原料的 425g/t 计,则粉尘产生量约为 0.024t/a(0.08kg/h)。

破碎过程中粉尘产生节点主要为破碎机的进料和出料口。拟建项目破碎工序在单独的房间内进行,通过在破碎机的进料口设置防尘帘,出料口采用布袋收集破碎粒料。保证破碎过程为相对密闭状态。大部分破碎粉尘可被防尘帘隔挡,少部分以无组织形式直接排入大气环境。

(4) 喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8

项目喷胶、烘干活化(电加热)过程会产生有机废气,本次以非甲烷总烃计。本项目使用双组分聚氨酯胶粘剂 B,胶水用量为 1t/a,相对密度(水=1): 1.17g/cm³,根据 MSDS 成分报告(附件 6),由亲水异氰酸酯基均聚物(70%)、碳酸丙烯酯(4%)和水(26%)组成,本次评价按碳酸丙烯酯(4%)全部挥发计算,则非甲烷总烃产生量为 0.04t/a。

项目针对喷胶废气、烘干活化废气设 1 套废气处理设施,拟在每台喷胶机上方和烘箱开门处上方设置上吸式集气罩(收集效率 80%)收集后接入“两级活性炭吸附装置”(处理效率按 75%计)处理后通过 1 根 15m 排气筒(DA002 排气筒)排放。

风量核算

本项目共设置 1 台喷胶机、2 台烘箱。根据《大气污染控制工程》中对控制点吸入风速的要求,项目污染物放散情况按“以较低的初速度放散到尚属平静的空气中”考虑,最小控制风速约 0.5~1.0m/s(本次 V_x取 0.5m/s)。

根据《大气污染控制工程》中集气罩设计原则,项目单个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;

F——集气罩面积, m²;

x——控制点到吸气口的距离, m。

正常生产时集气罩距无组织废气散发点距离(x)可控制在约 0.2m。

本项目喷胶、烘干活化废气设计处理风量核算情况详见表 4.2-3。

表 4.2-3 喷胶、烘干活化废气设计处理风量核算情况一览表

污染源	抽风罩方式	集气罩面积(m ²)	控制点的吸入风速(m/s)	控制点到吸气口距离(m)	单台计算风量	总计算风量
-----	-------	------------------------	---------------	--------------	--------	-------

					(m ³ /h)	(m ³ /h)
喷胶机 1 台	上吸式	0.24	0.5	0.2	1152	1152
烘箱 2 台	集气罩	0.36	0.5	0.2	1368	2736
合计						3888

根据上述参数及公式，计算出集气罩风量共计为 3888m³/h，考虑到废气治理设施风管阻力等因素，排风总量按 4000m³/h 进行设计，各集气罩设置阀门控制风量，废气可以实现有效收集。喷胶、烘干活化工序每天有效工作时间为 6h，则年工作时间为 300*6=1800h。

综上，喷胶、烘干活化工序非甲烷总烃产生量约为 0.04t/a，有组织收集量为 0.032t/a，产生速率为 0.022kg/h，产生浓度为 5.56mg/m³，经“两级活性炭吸附装置”处理后，有组织排放量为 0.008t/a，排放速率为 0.004kg/h，排放浓度为 1.11mg/m³。无组织排放量为 0.008t/a。

(5) 包覆废气 G9

人工将皮革包覆在工件上，部分工件再使用热压机进行压合。压合环节温度约 60℃，采用电加热方式对热压机模具进行加热。由于加热温度较低，远低于塑料原料和皮革熔化热解温度，有机废气产生量极小，不做定量分析，包覆废气通过加强车间通风后无组织排放，对外环境影响很小。

(6) 油雾 G10

项目模具维修火花修整过程会使用电火花油作绝缘介质，电火花油在常温下为不易挥发性油类，但在放电过程中，电火花油温度升高，会产生少量油雾，主要污染物为非甲烷总烃。

油雾蒸发损耗参考《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 07 机械加工中湿式机加工件挥发性有机物的系数 5.64 千克/吨-原料。项目使用电火花油 0.1t/a，年工作时间约 200h，因此模具维修产生的非甲烷总烃量约 0.0006t/a（0.003kg/h），产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放，对外环境影响很小。

(7) 机加粉尘 G11

本项目模具维修过程中，打磨过程会产生少量粉尘，由于本项目仅对模具出现的小问题进行维修，其维修量极小，由于金属颗粒物质量较重，颗粒物散落范围很小，多在 5m 以内，飘逸至车间外环境的金属颗粒物极少，本次评价不定性分析，机加粉尘通过加强车间通风后无组织排放，对外环境影响很小。

4.2.1.2 废气产排污情况

本项目废气产排污情况见表 4.2-4。

表 4.2-4 废气产排污情况一览表

产排污环节	污染物种类	产生量 t/a	有组织			治理设施				有组织			无组织
			收集量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m ³	治理措施名称	收集效率	治理效率	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a
混料粉尘	颗粒物	少量	/	/	/	加强车间通风	/	/	是	/	/	/	少量
烘干废气	非甲烷总烃	少量	/	/	/	加强车间通风	/	/	是	/	/	/	少量
	苯乙烯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	丙烯腈	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	甲苯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	乙苯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	1,3-丁二烯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	颗粒物	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	臭气浓度	少量	/	/	/					/	/	/	少量
注塑、脱模、焊接废气	非甲烷总烃	0.457	0.366	0.203	11.3	集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒 (DA001)	80%	75%	是	0.091	0.051	2.8	0.091
	苯乙烯	0.1601	0.1281	0.0712	3.953					0.0320	0.0178	0.988	0.0320
	丙烯腈	0.0129	0.0103	0.0057	0.319					0.0026	0.0014	0.080	0.0026
	甲苯	0.0083	0.0066	0.0037	0.205					0.0017	0.0009	0.051	0.0017
	乙苯	0.0339	0.0271	0.0151	0.837					0.0068	0.0038	0.209	0.0068
	1,3-丁二烯	0.0004	0.0003	0.0002	0.010					0.0001	0.00004	0.002	0.0001
	颗粒物	少量	少量	/	/					少量	/	/	少量
	臭气浓度	少量	少量	/	/					少量	/	/	少量
破碎粉尘	颗粒物	0.06	/	/	/	进口设置防尘帘, 出口采用布袋收集破碎料	/	/	是	/	/	/	0.06
喷胶、烘干活化	非甲烷总烃	0.04	0.032	0.022	5.56	集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排	80%	75%	是	0.008	0.004	1.11	0.008

废气						气筒 (DA002)							
包覆 废气	非甲烷总烃	少量	/	/	/	加强车间通风	/	/	是	/	/	/	少量
	苯乙烯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	丙烯腈	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	甲苯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	乙苯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	1,3-丁二烯	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	颗粒物	少量	/	/	/					/	/	/	少量
	臭气浓度	少量	/	/	/					/	/	/	少量
油雾	非甲烷总烃	0.0006	/	/	/	加强车间通风	/	/	是	/	/	/	0.0006
机加 粉尘	颗粒物	少量	/	/	/	加强车间通风	/	/	是	/	/	/	少量
全厂 污染物 合计 汇总	非甲烷总烃	0.497	/						0.099	/			0.0996
	苯乙烯	0.1601							0.0320				0.0320
	丙烯腈	0.0129							0.0026				0.0026
	甲苯	0.0083							0.0017				0.0017
	乙苯	0.0339							0.0068				0.0068
	1,3-丁二烯	0.0004							0.0001				0.0001
	颗粒物	0.06							少量				0.06
	臭气浓度	少量							少量				少量

4.2.1.3 排放口基本情况

本项目废气排放口基本情况见下表。

表 4.2-5 排放口基本情况

序号	排气筒编号及名称	高度 m	内径 m	风量 m ³ /h	温度℃	类型	地理坐标
1	DA001	15	0.54	18000	30	注塑、脱模、焊接废气	N29.750942° E106.461466°
2	DA002	15	0.28	4000	25	喷胶、烘干活化废气	N29.751383° E106.461113°

4.2.1.4 废气治理设施可行性分析

根据上文分析，混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩（收集效率 80%）+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”（处理效率 75%，配套风机风量 18000m³/h）+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘隔挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8 经集气罩（收集效率 80%）+“两级活性炭吸附装置”（处理效率 75%，配套风机风量 4000m³/h）+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且该工序油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放。

本项目废气采用治理工艺为十分成熟的工艺，根据《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中的参考可行性技术分析：塑料零件及其他塑料制品制造注塑成型废气可采用“除尘、喷淋、吸附、热力燃烧、催化燃烧、低温等离子体、UV 光氧化/光催化、生物法、以上组合技术”等措施进行处理，即项目注塑、脱模、焊接废气选用“过滤棉+两级活性炭吸附装置”处理可行。同时参照《排污许可申请与核发技术规范 水处理（试行）》（HJ 978-2018），异味气体处理可行技术包含活性炭吸附技术，本项目采用“过滤棉+两级活性炭吸附装置”能有效去除注塑废气中的异味。

模具维修过程油雾产生量（0.0006t/a）较少，且该工序油雾难以收集，产生速率（0.003kg/h）较低，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）中的对 VOCs 控制的要求，收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置

运营
期环
境影
响和
保护
措施

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。油雾的初始排放速率为 $0.003\text{kg/h} < 2\text{kg/h}$ ，以无组织排放形式，并要求加强车间通风，是可行的。

废气治理工艺流程如下：

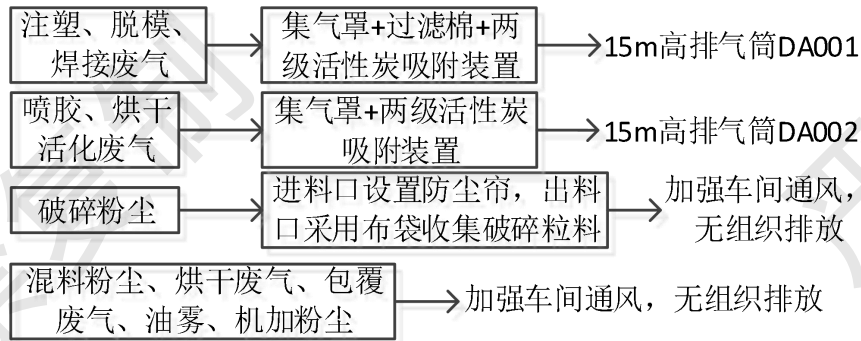


图 4.2-1 废气治理工艺流程图

A、过滤棉+两级活性炭吸附装置

过滤棉首先吸附废气中少量的颗粒物，经过过滤棉预处理后，进入活性炭吸附过滤箱，活性炭吸附过滤箱是一种废气过滤吸附异味的环保设备。活性炭吸附箱具有吸附效率高，实用面积广，维护方便，能同时处理多种混合废气等优点。活性炭具有吸附甲醛、苯、VOC 等有害气体和消毒除臭等作用。根据《2025 年重庆市夏季空气质量提升工作方案》要求，产生含颗粒物的 VOCs 废气的，宜在活性炭吸附前端设置颗粒物捕集装置。进入吸附设备的废气颗粒物含量和温度分别低于 1mg/m^3 和 40°C ，保障活性炭在低颗粒物、低含水率和适宜温度条件下使用。应将定期更换过滤材料相关内容纳入操作规程。活性炭对酸性废气吸附效果较差，且酸性气体易对设备本体造成腐蚀，应先采用洗涤进行预处理。采用洗涤进行预处理的，应采取保障措施保障进入吸附环节的废气湿度为 70% 以下。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。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。

废气治理设施活性炭要求：

根据《2025 年重庆市夏季空气质量提升工作方案》中关于活性炭专项整治相关要求，本项目活性炭治理设施活性炭应满足以下要求：

①活性炭治理设施应设计合理、管理规范，填装活性炭应质量合格、足量添加、及时更换，废活性炭应妥善处置，相关要求应符合《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气〔2019〕53 号）、《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》（环大气〔2020〕33 号）、《关于加快解决当前挥发性有机物治理突出问题的通知》（环大气〔2021〕65 号）、《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）等标准、政策文件要求。

②产生 VOCs 的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，并保持负压运行。对采用局部收集方式的企业，距废气收集系统排风罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置控制风速不应低于 0.3m/s，达不到要求的通过更换大功率风机、增设烟道风机、增加垂帘等方式进行改造。

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。

③吸附装置内部结构应设计合理，气体流通顺畅、无短路、无死角。吸附装置及配套管道应密闭，主风机宜安装在吸附装置后端，使装置形成负压，泄漏检测值不应超过 500umol/mol，亦不应有感官可察觉泄漏。应按规范设置采样口，便于监测和日常监控活性炭吸附效率。

鼓励企业自备 VOCs 快速监测设备和压差计。压差计用以测定经过吸附装置的气流压降，从而确定活性炭、过滤棉是否需要更换。

④颗粒活性炭碘吸附值 $\geq 800\text{mg/g}$ ；蜂窝活性炭碘吸附值 $\geq 650\text{mg/g}$ ；活性炭纤维比表面积应不低于 $1100\text{m}^2/\text{g}$ （BET 法）。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。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。

企业应保障设施设备及操作人员安全，防止发生安全生产事故。

活性炭用量及更换情况见表 4.2-6。

表 4.2-6 活性炭用量及更换情况一览表

排气筒	废气产生量 (t/a)	废气吸附量 (t/a)	活性炭用量 (t/a)	废活性炭产生量 (t/a)	年工作时间 (h/a)	年更换频次(次/a)	更换周期	单次活性炭装填量 (t/次)
DA001	0.457	0.366	1.83	2.196	1800	4	3 个月	0.4575
DA002	0.04	0.032	0.16	0.192	1800	4	3 个月	0.04

备注：根据重庆市生态环境局关于印发《2025 年重庆市夏季空气质量提升工作方案》的通知（渝环〔2025〕41 号）中“活性炭更换周期宜不超过累计运行 500 小时或 3 个月”的要求，DA001、DA002 排气筒 3 个月的累计运行时间不足 500 小时，活性炭更换周期按照累计运行 3 个月进行计算，符合“活性炭更换周期宜不超过累计运行 3 个月”的要求。

4.2.1.5 正常工况下废气达标分析

本项目共设 2 根排气筒（DA001、DA002），高度为 15 米，污染物排放情况见表 4.2-7。

表 4.2-7 排气筒排放污染物达标情况

污染源	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	执行标准	浓度限值 (mg/m ³)	速率限值 (kg/h)	达标情况
DA001 (注塑、脱模、焊接废气)	非甲烷总烃	2.8	0.051	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) (含 2024 年修改单)；《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	60	/	达标
	苯乙烯*	0.988	0.0178		20	6.5*	达标
	丙烯腈	0.080	0.0014		0.5	/	达标
	甲苯	0.051	0.0009		8	/	达标
	乙苯	0.209	0.0038		50	/	达标
	1,3-丁二烯	0.002	0.00004		1	/	达标
	颗粒物	/	/		20	/	达标
	臭气浓度	/	/	2000 (无量纲)	/	达标	
DA002 (喷胶、烘干活)	非甲烷总烃	1.11	0.004	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)	120	5	达标

化废气)							
备注：苯乙烯浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单），速率执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）。							

4.2.1.6 生产设施开停炉（机）等非正常情况分析

（1）生产设施停机的非正常工况分析

本项目生产设施停机后，生产设施开机运行前，要求先启动环保治理设备；生产设备等出现故障不能正常工作时，要求先关停生产设备，再关停环保治理设备。

（2）环保治理设备非正常工况分析（处理效率为 0%）

本项目环保治理设备非正常工况主要是污染物排放控制措施达不到应有效率，本次非正常工况考虑废气治理设施全部失效，处理效率为 0%的情况，其排放情况如表 4.2-8 示。

表 4.2-8 非正常工况排气筒排放情况

污染源	污染物名称	非正常排放原因	非正常排放状况			执行标准		达标分析
			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	频次及持续时间	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	
DA001	非甲烷总烃	处理效率为 0%	11.3	0.203	1 次/a, 1h/次	60	/	超标
	苯乙烯		3.953	0.0712		20	6.5	达标
	丙烯腈		0.319	0.0057		0.5	/	达标
	甲苯		0.205	0.0037		8	/	达标
	乙苯		0.837	0.0151		50	/	达标
	1,3-丁二烯		0.010	0.0002		1	/	达标
	颗粒物		/	/		20	/	达标
	臭气浓度		/	/		2000 (无量纲)	/	达标
DA002	非甲烷总烃	处理效率为 0%	5.56	0.022	1 次/a, 1h/次	120	5	达标

由上表可知，非正常工况下，DA001、DA002 污染物排放浓度达标，但对应的排气筒排放量及排放浓度均增大。

为防止生产废气非正常工况排放，企业必须加强废气处理设施的管理，定期检修，确保废气处理设施正常运行，在废气处理设备停止运行或出现故障时，产生废气的各工序也必须相应停止生产。为杜绝废气非正常排放，应采取以下措施确保废气达标排放：

- ①安排专人负责环保设备的日常维护和管理，每隔固定时间检查、汇报情况，及时发现废气处理设备的隐患，确保废气处理系统正常运行；
- ②建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测；
- ③应定期维护、检修废气净化装置，以保持废气处理装置的净化能力和净化容量。

4.2.1.7 大气环境影响分析结论

本项目所在区域原属于重庆市北碚区，北碚区 SO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、NO₂、O₃ 和 CO 浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中二级标准要求，判断区域环境空气质量为达标区。本项目所在区域非甲烷总烃的最大占标率小于 100%，非甲烷总烃满足《环境空气质量 非甲烷总烃限值》（DB13/1577-2012）二级标准要求，项目范围内环境空气质量良好。

混料粉尘 G1 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；烘干废气 G2 产生量较少，通过加强车间通风后无组织排放；注塑废气 G3、脱模废气 G4、焊接废气 G6 经集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA001）排放；破碎粉尘 G5 产生量较小，通过在破碎机的进料口设置防尘帘，出料口采用布袋收集破碎粒料，保证破碎过程为相对密闭状态，大部分破碎粉尘可被防尘帘隔挡，少部分以无组织形式直接排入大气环境；喷胶废气 G7、烘干活化废气 G8 经集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m 高排气筒（DA002）排放；包覆废气 G9 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放；油雾 G10 产生量较少，且机加工油雾难以收集，通过加强车间通风后无组织排放；机加粉尘 G11 产生量较小，通过加强车间通风后无组织排放。

4.2.1.8 废气监测计划

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目属于登记管理，对照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《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 总则》（HJ 942-2018），本项目运营期监测计划如下：

表 4.2-9 本项目废气环境监测计划一览表

序号	污染源类别/监测类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准		
					名称	浓度限值 mg/m ³	最高允许排放速率 (kg/h)
1	有组织废气	DA001 出口	非甲烷总烃	验收监测一次，运营期每年一次	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含 2024 年修改单）	60	/
			苯乙烯*			20	6.5
			丙烯腈			0.5	/
			甲苯			8	/
			乙苯			50	/
1,3-丁二烯 ^a	1	/					

2	无组织废气	DA002出口	颗粒物		20	/
			臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	2000(无量纲)	/
		厂界	非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB50/418-2016)	120	5
			颗粒物	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)	1.0	/
			非甲烷总烃	(含2024年修改单)	4.0	/
			甲苯	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	0.8	/
			臭气浓度		20(无量纲)	/
		苯乙烯		5.0	/	
		厂区内厂外	非甲烷总烃	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)	6(监控点处1h平均浓度值)/20(监控点处任意一次浓度值)	/
		备注：①苯乙烯浓度执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)(含2024年修改单)，速率执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)；②1,3-丁二烯：待国家污染物监测方法标准发布后实施。③《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)(含2024年修改单)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中，无丙烯腈、乙苯、1,3-丁二烯厂界无组织排放要求，因此无需对该因子进行无组织监测。				

4.2.2 废水影响分析和保护措施

(一) 废水产生源强

本项目废水主要为生活污水、地面清洁废水和循环冷却废水。

① 生活污水

根据表 2.7-1 用排水分析，生活污水约 1350m³/a，主要污染因子为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N。其主要浓度为 COD：600mg/L、BOD₅：450mg/L、SS：450mg/L、NH₃-N：60mg/L。

② 地面清洁废水

根据表 2.7-1 用排水分析，地面清洁废水约 270m³/a，主要污染因子为 COD、SS、石油类。其主要浓度为 COD：600mg/L、SS：600mg/L、石油类：60mg/L。

③ 循环冷却废水

根据表 2.7-1 用排水分析，循环冷却废水约 90m³/a，主要污染因子为 COD、SS。类比同类型项目，其主要浓度为 COD：600mg/L、SS：300mg/L。

(2) 废水污染防治措施

本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标后

排入嘉陵江。

本项目废水处理工艺流程图见图 4.2-2，经采取上述治理措施后，本项目废水污染物产生及排放情况详见表 4.2-8。

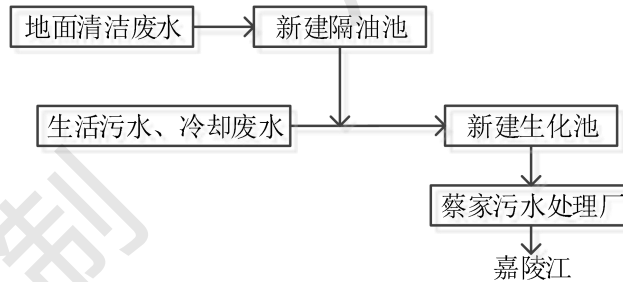


图 4.2-2 本项目污水处理工艺流程图

表 4.2-10 污水污染物产生及排放情况表

废水量 (m ³ /a)	污染物 名称	产生量		污水处理设施处理后 (排放量)		污水厂处理后 (排放量)		三级标准	一级 A 标准
		浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	浓度 (mg/L)	接管量 (t/a)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	浓度 (mg/L)	浓度 (mg/L)
生活污水 1350	COD	600	0.810	/	/	/	/	/	/
	BOD ₅	450	0.608	/	/	/	/	/	/
	SS	450	0.608	/	/	/	/	/	/
	NH ₃ -N	60	0.081	/	/	/	/	/	/
地面清 洁废水 270	COD	600	0.162	/	/	/	/	/	/
	SS	600	0.162	/	/	/	/	/	/
	石油类	60	0.016	/	/	/	/	/	/
冷却废 水 27	COD	600	0.016	/	/	/	/	/	/
	SS	300	0.008	/	/	/	/	/	/
综合废 水 1647	COD	600.0	0.988	500	0.824	50	0.082	500	50
	BOD ₅	369.2	0.608	300	0.494	10	0.016	300	10
	SS	472.4	0.778	400	0.659	10	0.016	400	10
	NH ₃ -N	49.2	0.081	30	0.049	5	0.008	45	5
	石油类	9.7	0.016	5	0.008	1	0.002	20	1

治理措施：本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入嘉陵江。

是否为可行技
术

可行

4.2.2.2 废水排放口基本情况

①废水类别、污染物及污染治理信息见表 4.2-11。

表 4.2-11 废水间接排放口基本情况表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染物治理设施编号	污染物治理设施名称	污染物治理施工工艺	排放口设置是否符合要求	排放口类型
1	综合废水	COD、BOD ₅ 、	蔡家污水处理	间接排放	TW001	隔油池+生化	隔油+厌氧	√是 口否	一般排放

		SS、NH ₃ -N、石油类	厂			池			口
--	--	---------------------------	---	--	--	---	--	--	---

②废水间接排放口基本情况见表 4.2-12。

表 4.2-12 废水间接排放口基本情况表

序号	废水类型	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量 (t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
			经度	纬度					名称	污染物种类	污染物排放标准浓度限值 (mg/L)
1	综合废水	DW001	106.465031°	29.750302°	1647	蔡家污水处理厂	间歇排放	0:00~24:00	蔡家污水处理厂	COD	50
										BOD ₅	10
										SS	10
										NH ₃ -N	5
石油类	1										

③废水污染物排放标准见表 4.2-13。

表 4.2-13 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	国家或地方污染排放标准及其他按规定商 议的排放协议	
			名称	浓度限值
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准	500
		BOD ₅		300
		SS		400
		NH ₃ -N		45
		石油类		20

④废水污染排放信息

表 4.2-14 废水污染物排放信息表

排放口编号	污染物种类	排入市政管网		排入外环境	
		排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)
DW001	COD	500	0.824	50	0.082
	BOD ₅	300	0.494	10	0.016
	SS	400	0.659	10	0.016
	NH ₃ -N	30	0.049	5	0.008
	石油类	5	0.008	1	0.002

⑤废水达标排放分析

表 4.2-15 废水达标排放分析情况表

污染源	污染因子	厂区排放口			园区污水处理厂排放口			达标分析
		排放情况 (mg/L)	排放标准限值 (mg/L)	排放标准及标准号	排放情况 (mg/L)	排放标准限值 (mg/L)	排放标准及标准号	
综合废水 1647t/a	COD	500	500	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准	50	50	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (GB18918-200	达标
	BOD ₅	300	300		10	10		达标
	SS	400	400		10	10		达标
	NH ₃ -N	30	45		5	5		达标

石油类	5	20	1	1	2) 一级 A 标准	达标
-----	---	----	---	---	------------	----

4.2.2.3 废水污染防治措施可行性分析

根据工程分析估算，本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标后排入嘉陵江。

新建隔油池处理可行性：本项目建成后，地面清洁废水通过新建隔油池预处理后排入新建生化池进一步处理，地面清洁废水日最大排放量约 5.4m³/d，因此本项目新建隔油池规模为 8m³/d，即可满足本项目地面清洁废水的处理，隔油池是利用油滴与水的密度差产生上浮作用来去除含油废水中可浮性油类物质的一种废水预处理装置，能够有效去除废水中的油类物质，截留的废油脂定期清理。因此，该隔油池是可行的。

新建生化池可行性分析：

综合废水主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、石油类等，综合废水中含油废水收集后进入隔油池，去除其中的油类和泥沙等污染物；含油废水经预处理后与其余废水均进入新建的生化池，处理能力为 12m³/d，满足本项目日最大排放量的 9.99m³/d。生化池采用厌氧工艺，生化池内装有填料，厌氧微生物附着于填料生长，并通过自身的新陈代谢将废水中的各种复杂有机物进行分解，最终转化为甲烷和二氧化碳、水、硫化氢和氨等。厌氧生物滤池具有低能耗、污泥产量少、抗冲击能力强、工艺运行稳定、管理方便等优点。本项目主要为生活污水、冷却废水和少量地面清洁废水，水质简单，可生化性较好，采用生化池处理可达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，因此，该生化池是可行的。

依托蔡家污水处理厂可行性分析：蔡家污水处理厂位于蔡家岗街道，污水处理厂服务范围为整个蔡家组团和同兴工业园区，包括蔡家岗、施家梁和童家溪，本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于蔡家污水处理厂接管范围。

根据蔡家污水处理厂设计处理能力，总设计规模为 18 万 m³/d，分期进行建设，一期、二期工程规模为 4 万 m³/d，均已建成。该污水处理厂采用改良氧化沟工艺，主要接纳一般城市生活污水，兼有达标后排入的部分工业污水。处理污水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准要求后排入嘉陵江。蔡家污水处理厂已接纳废水处理量约为 3.7 万 m³/d，剩余处理能力为 4.3 万 m³/d。本

项目废水最大日排放量约 9.99m³/d，占蔡家污水处理厂处理规模比例较小，故蔡家污水处理厂有能力接纳本项目废水，且可实现达标排放，正常情况下不会对嘉陵江水质产生明显影响，环境影响可以接受。

综上，本项目废水量少，水质成分简单，通过以上污水处理措施处理后达标排放，环境影响可接受。

4.2.2.4 污染源监测计划

本项目监测重点是对本项目运营期的污染源进行监测，根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）、《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 总则》（HJ 942-2018）相关要求制定监测计划如下：

表 4.2-16 废水监测计划一览表

分类	采样点位置	监测项目	频率	执行标准
综合废水	生化池排放口	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类	验收时监测一次，运营期每年 1 次	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准

4.2.3 声环境影响分析及防治措施

4.2.3.1 噪声源强

本项目生产过程中产生的噪声主要来源于注塑机、IMG 设备、烘箱、喷胶机、热铆焊接机、超声波焊接机、振动摩擦焊接机、破碎机、冷却塔、火花机、铣床、磨床、空压机、风机等设备。根据项目建设内容及《环境影响评价技术导则—声环境》（HJ2.4-2021）的要求，项目环评采用的模型为《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4.2021）附录 A（规范性附录）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”。根据预测，项目噪声源及源强详见表 4.2-17、4.2-18。

表 4.2-17 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置 m			声源源强 (声压级/距声源距离)/(dB(A)/m)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	冷却塔	Q=15m ³ /h	-42	-18	0.5	75/1	围挡、减震	昼间

备注：本次评价以厂区中心（106.462032°,29.751000°）为空间相对位置坐标原点，以东侧为 X 轴正向，北侧为 Y 轴正向，以垂直地面向上为 Z 轴正向。

表 4.2-18 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声压级/距声源距离 (dB(A)/m)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级/dB(A)				运行时段	建筑物插入损失/dB(A)	建筑物外噪声声压级/dB(A)				
						X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北			东	南	西	北	建筑物外距离/m
1	生产厂房	注塑机	2800T	75,1	基础减振、建筑隔声	-96	-8.8	0.6	221.2	12.8	29.2	26.3	28.1	52.9	45.7	46.6	昼间	15	7.4	31.9	22.5	25.6	1
2		注塑机	2100T	75,1		-87.5	-8.8	0.6	212.7	12.8	37.6	26.3	28.4	52.9	43.5	46.6		15	8.1	31.9	19.4	25.6	1
3		注塑机	2100T	75,1		-71.6	-8.8	0.6	196.8	12.8	53.5	26.3	29.1	52.9	40.4	46.6		15	8.5	31.9	18.3	25.6	1
4		注塑机	2100T	75,1		-63.9	-8.8	0.6	189.1	12.8	61.2	26.3	29.5	52.9	39.3	46.6		15	8.8	31.1	17.3	26.0	1
5		注塑机	1600T	75,1		-56.7	-7.7	0.6	181.9	13.9	68.4	25.2	29.8	52.1	38.3	47.0		15	9.2	31.1	16.4	26.0	1
6		注塑机	1600T	75,1		-49.5	-7.7	0.6	174.7	13.9	75.6	25.2	30.2	52.1	37.4	47.0		15	9.7	31.1	15.4	26.0	1
7		注塑机	1400T	75,1		-39.5	-7.7	0.6	164.7	13.9	85.6	25.2	30.7	52.1	36.4	47.0		15	10.1	31.1	14.6	26.0	1
8		注塑机	1400T	75,1		-32.3	-7.7	0.6	157.5	13.9	92.8	25.2	31.1	52.1	35.6	47.0		15	10.5	32.1	14.0	25.5	1
9		注塑机	1080T	75,1		-25.1	-9.1	0.6	150.3	12.5	100.0	26.6	31.5	53.1	35.0	46.5		15	10.9	32.5	13.4	25.3	1
10		注塑机	800T	75,1		-18.2	-9.7	0.6	143.4	11.9	106.9	27.2	31.9	53.5	34.4	46.3		15	11.1	32.5	13.1	25.3	1
11		注塑机	800T	75,1		-13.9	-9.7	0.6	139.1	11.9	110.3	27.2	32.1	53.5	34.1	46.3		15	11.4	32.5	12.8	25.3	1
12		注塑机	800T	75,1		-9.6	-9.7	0.6	134.8	11.9	114.6	27.2	32.4	53.5	33.8	46.3		15	16.1	38.8	55.7	37.6	1
13		空压机	XS-10/8	85,1		-122.1	-3.5	0.5	248.9	18.1	2.6	21.0	37.1	59.8	76.7	58.6		15	12.4	29.3	27.5	40.3	1
14		IMG 设备	/	70,1		-87.6	12.0	0.5	212.6	30.5	37.6	8.6	23.4	40.3	38.5	51.3		15	2.4	19.3	17.5	30.3	1
15		烘箱	/	70,1		-89.6	12.0	0.8	214.6	30.5	35.6	8.6	23.4	40.3	39.0	51.3		15	2.4	19.3	18.0	30.3	1
16		烘箱	/	70,1		-91.6	12.0	0.8	216.6	30.5	33.6	8.6	23.3	40.3	39.5	51.3		15	2.3	19.3	18.5	30.3	1
17		喷胶机	/	75,1		-93.6	12.0	0.5	218.6	30.5	31.6	8.6	28.2	45.3	45.0	56.3		15	7.2	24.3	24.0	35.3	1
18		热压机	/	75,1		-95.6	12.0	0.5	220.6	30.5	29.6	8.6	28.1	45.3	45.6	56.3		15	7.1	24.3	24.6	35.3	1
19		热压机	/	75,1		-97.6	12.0	0.5	222.6	30.5	27.6	8.6	28.0	45.3	46.2	56.3		15	7.0	24.3	25.2	35.3	1
20		塑料壁厚弱化设备	/	70,1		49.2	14.2	0.5	75.9	33.2	174.5	6.1	32.4	39.6	25.2	54.3		15	11.4	18.6	4.2	33.3	1
21		热铆焊接机	/	75,1		49.2	6.0	0.5	75.9	25.0	174.5	14.3	37.4	47.0	30.2	51.9		15	16.4	27.8	9.2	28.5	1
22		热铆焊接机	/	75,1		49.2	1.4	0.5	75.9	20.4	174.5	18.9	37.4	48.8	30.2	49.5		15	16.4	30.0	9.2	26.6	1
23		热铆焊接机	/	75,1		49.2	-3.2	0.5	75.9	15.8	174.5	23.5	37.4	51.0	30.2	47.6		15	17.5	26.0	8.7	30.9	1
24		超声波焊接	/	75,1		58.0	6.0	0.5	67.1	25.0	183.3	14.3	38.5	47.0	29.7	51.9		15	17.5	27.8	8.7	28.5	1

4.2.3.2 声环境影响分析及防治措施

(1) 厂界噪声预测

根据《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）的技术要求，本次评价采用导则推荐室内声源等效室外声源计算方法。

1) 室内声源等效室外声源声功率级计算方法

a. 室外的倍频带声压级

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

式中：

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

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

TL——隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

b. 某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级

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

式中：

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

L_w ——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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

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

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

c. 所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级

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

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_{plij} ——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N——室内声源总数。

d. 等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带

声功率级

$$L_w = L_{p2}(T) + 10\lg S$$

式中:

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

$L_{p2}(T)$ ——靠近围护结构处室外声源的声压级, dB;

S——透声面积, m^2 。

e. 点声源的几何发散衰减

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

式中:

$L_p(r)$ ——预测点声压级, dB(A);

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级, dB(A);

r——预测点距声源的距离, m;

r_0 ——参考位置距声源的距离, m。

g. 工业企业噪声计算

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

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

式中:

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB(A);

L_{Ai} ——室外声源在预测点产生的 A 声级, dB(A);

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 声源的工作时间, s;

L_{Aj} ——等效室外声源在预测点产生的 A 声级, dB(A);

M——等效室外声源个数;

t_j ——在 T 时间内 j 声源工作时间, s。

预测点的噪声预测等效声级 (L_{eq}):

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

式中：

L_{eq} ——预测点的噪声预测值，dB（A）；

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB（A）；

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值，dB（A）；

②预测结果与评价

各噪声源经距离衰减、厂房隔声、基础减震等措施后的厂界噪声结果预测结果见下表。

表 4.2-19 本项目厂界噪声影响预测结果 单位：dB（A）

预测方位	时段	贡献值（dB(A)）	标准限值（dB(A)）	达标情况
东侧	昼间	18.8	65	达标
南侧	昼间	46.3	65	达标
西侧	昼间	44.8	65	达标
北侧	昼间	38.7	70	达标

根据表 4.2-19 预测结果分析，本项目在运营期产生的噪声，在采取相应的防噪和降噪措施后，厂界四周昼间噪声值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3/4 类标准限值。

因此，评价认为本项目噪声对外环境影响很小。

（2）声环境保护目标预测

本项目位于工业园区，周边以工业企业为主，周边 50m 范围内无声环境敏感目标。

4.2.3.3 防治措施

本项目拟采取以下治理措施：

- 1) 在保证工艺生产的同时注意选用低噪声的设备；
- 2) 将高噪声设备置于室内，减轻对外环境的噪声影响；
- 3) 位于室外的冷却塔，采取围挡、减振措施，有效控制降噪 15dB（A）；
- 4) 加强管理，对原材料和产品的装卸和转移不得随意扔、丢、抛、倒，以减少碰撞和运输噪声。

4.2.3.4 监测要求

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 总则》（HJ 942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 工

业噪声》（HJ 1301-2023）相关要求，噪声监测计划详见下表。

表 4.2-20 噪声监测计划一览表

监测对象	监测点	监测项目	监测时段与方法
厂界噪声	厂界四周外 1m	昼间等效 A 声级	验收时监测一次，运营期每季度 1 次

4.2.4 固体废物影响及防治措施

4.2.4.1 固体废物产生情况分析

根据工程分析，运营期间固体废物包括一般工业固体废物、生活垃圾、危险废物。

1) 一般固废

一般固废主要为废包装材料 S1、废模具 S3、不合格塑料及边角料 S4、废配件 S6、金属边角料 S10。

废包材 S1: 本项目原料在拆袋以及产品在包装入库过程中，会产生废包装材料，产生量约 10t/a，根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），废包材属于一般工业固废，废物代码为 900-099-S17，收集暂存于一般固废暂存区，定期交物资公司处置。

废模具 S3: 项目注塑过程中，模具使用过程中会产生不合格模具，返回对应模具维修工序返修，返修后仍不能使用的作为废模具处置，根据业主提供的资料，产生量约 1t/a。根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），废模具属于一般固体废物，废物代码为 900-001-S17，收集暂存于一般固废暂存区，定期交物资公司处置。

不合格塑料及边角料 S4: 本项目塑料件在修边检验和铣刀过程中会产生不合格品及废边角料，根据前文计算，不合格品及废边角料产生量约为 62.4t/a，针对不同产品产生的不合格品塑料及边角料进行分类收集，不同产品的废料分开破碎，不合格品及废边角料经破碎后回用于对应产品生产可行。根据《固体废物鉴别标准 通则（GB 34330-2025）》生产企业内部通过“进入生产工艺配套工序再生后返回”原生产线作为原料使用的物质，不属于固体废物。

废配件 S6: 本项目在人工组装时，会产生少量的废五金配件，根据业主提供的资料，废配件产生量约为 0.5t/a，根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），不合格品属于一般固体废物，废物代码为 900-001-S17，收集暂存于一

般固废暂存区，定期交物资公司处置。

金属边角料 S10: 本项目模具维修过程，会产生金属边角料，根据业主提供的资料，金属边角料产生量约 0.05t/a，根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），金属边角料属于一般工业固废，分类代码为 900-001-S17，收集暂存于一般固废暂存区，定期交物资公司处置。

2) 生活垃圾

生活垃圾 S16: 项目运营期员工共有 100 人，员工生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，则生活垃圾产生量约 50kg/d，15t/a。根据《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）可知，生活垃圾属于一般固体废物，类别细分代码为：900-001-S62/900-002-S62，项目生活垃圾经垃圾桶收集后交由环卫部门统一处置。

3) 危险废物

危险废物主要为废脱模剂瓶 S2、废胶桶 S5、含油金属屑 S7、废电火花油 S8、废油桶 S9、废液压油 S11、含油棉纱手套 S12、空压机含油冷凝液 S13、废过滤棉 S14、废活性炭 S15。

废脱模剂瓶 S2: 在水性脱模剂使用过程中会产生废脱模剂瓶，根据建设单位提供资料，产生量约为 0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废脱模剂瓶属于“HW49 900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

废胶桶 S5: 在水性包覆胶（双组分聚氨酯胶粘剂 B）使用过程中会产生废胶桶，年使用水性包覆胶 10 桶，废胶桶约 5kg/个，产生量约为 0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废胶桶属于“HW49 900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

含油金属屑 S7: 模具维修中火花修正过程中，会产生含油金属屑，根据建设单位提供资料，含油金属屑产生量约为 0.03t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），含油金属屑属于“HW09 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，收集后先自然沥干至不见明显油渍滴落后，再统一收集后暂存于危险废物贮存点，定期交由环保部门认定的回收单位处置。

废电火花油 S8: 模具维修中火花修正过程中会使用电火花油，电火花油日常损

耗后只定期添加，循环使用，定期更换，根据业主提供的资料，废电火花油产生量约为其使用量的 10%，则废电火花油产生量约为 0.01t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废电火花油属于“HW08 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

废油桶 S9: 项目年使用液压油 2 桶，电火花油 4 桶，废液压油桶约 15kg/个，废电火花油桶 2kg/个，则废油桶产生量约 0.038t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废油桶属于“HW08 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

废液压油 S11: 根据企业生产经验，产生废液压油 0.2t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废液压油属于“HW08 900-218-08 液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

含油棉纱手套 S12: 设备等不在厂区内进行大型维修，仅为简单的检修，根据建设单位现有生产经验，项目机械设备维护将产生含油棉纱手套约 0.5t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），含油棉纱手套属于“HW49 900-041-49 含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

空压机含油冷凝液 S13: 本项目空压机运行过程中会产生少量含油冷凝液，根据业主提供的资料，产生量约 0.1t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），空压机含油冷凝液属于“HW09 900-007-09 其他工艺过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液”，于危险废物贮存点暂存，定期由资质单位收运处置。

废过滤棉 S14: 项目废气处理装置，拟建项目使用的是过滤棉对注塑废气进行过滤，废过滤棉产生量约 0.05t/a。根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废过滤棉属于“HW49 900-039-49 烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类危险废物）”，于危险废物贮存点暂存，定期更换后交由有危废处理资质的单位处理。

废活性炭 S15: 根据《2025 年重庆市夏季空气质量提升工作方案》中活性炭装填量要求, 年活性炭使用量不应低于 VOCs 产生量的 5 倍, 根据前文表 4.2-6 计算, 废活性炭产生量为 2.196+0.192=2.388t。根据《国家危险废物名录(2025 年版)》, 废活性炭属于“HW49 900-039-49 烟气、VOCs 治理过程(不包括餐饮行业油烟治理过程)产生的废活性炭, 化学原料和化学制品脱色(不包括有机合成食品添加剂脱色)、除杂、净化过程产生的废活性炭(不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类危险废物)”, 于危险废物贮存点暂存, 定期更换后交由有危废处理资质的单位处理。评价要求建设单位建立活性炭全过程管理台账, 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, 在设施运维台账中记录更换时间和使用量。

本项目固体废物产生量及处理方式见表 4.2-21。

表 4.2-21 固废产生及处理情况

类别		产生量 (t/a)	一般固废/危险废物代码	处理措施
一般工业废物	废包材	10	900-099-S17	暂存于一般固废暂存区, 定期交给物资公司处置
	废模具	1	900-001-S17	
	废配件	0.5	900-001-S17	
	金属边角料	0.05	900-001-S17	
	不合格塑料及边角料	62.4	900-003-S17	经破碎后回用于生产, 根据《固体废物鉴别标准 通则(GB 34330-2025)》生产企业内部通过“进入生产工艺配套工序再生后返回”原生产线作为原料使用的物质, 不属于固体废物。
危险废物	废脱模剂瓶	0.05	900-041-49	集中收集后, 定期交由有资质的单位处置
	废胶桶	0.05	900-041-49	
	废电火花油	0.01	900-249-08	
	废油桶	0.038	900-249-08	
	废液压油	0.2	900-218-08	
	含油棉纱手套	0.5	900-041-49	
	空压机含油冷凝液	0.1	900-007-09	
	废过滤棉	0.05	900-039-49	
	废活性炭	2.388	900-039-49	
	含油金属屑	0.03	900-006-09	收集后先自然沥干至不见明显油渍滴落后, 再统一收集后暂存于危险废物贮存点, 定期交由有资质的单位处置
生活垃圾	生活垃圾	15	900-001-S62 900-002-S62	交由当地环卫部门统一清运处置

表 4.2-22 建设项目危险废物汇总情况表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废脱模剂瓶	HW49	900-041-49	0.05	注塑	固态	脱模剂	脱模剂	不定	T/In	暂存于危险废物

2	废胶桶	HW49	900-041-49	0.05	包覆	固态	水性胶	水性胶	不定	T/In	物贮存点, 设托盘、六防设施, 定期交由具有危险废物处置资质单位处理
3	废电火花油	HW08	900-249-08	0.01	模具维修	液态	矿物油	矿物油	不定	T,I	
4	废油桶	HW08	900-249-08	0.038	模具维修、机械运行维护	固态	矿物油	矿物油	不定	T,I	
5	废液压油	HW08	900-218-08	0.2	机械运行维护	液态	矿物油	矿物油	不定	T,I	
6	含油棉纱手套	HW49	900-041-49	0.5	劳保过程	固态	矿物油	矿物油	不定	T/In	
7	空压机含油冷凝液	HW09	900-007-09	0.1	空压机运行	液态	矿物油	矿物油	不定	T	
8	废过滤棉	HW49	900-039-49	0.05	废气治理	固态	VOC	VOC	3个月	T	
9	废活性炭	HW49	900-039-49	2.388	废气治理	固态	活性炭	活性炭	3个月	T	
10	含油金属屑	HW09	900-249-08	0.5	模具维修	固态	电火花油	电火花油	不定	T,I	

4.2.4.2 固体废物暂存措施要求

一般固废暂存区：位于生产厂房西北侧，建筑面积约 150m²，采取防风、防雨、防晒措施，并张贴相应标识标牌。

危险废物贮存点：位于生产厂房西南侧，建筑面积约 24m²，危险废物贮存点按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18596-2023）进行设计，做防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，并在地坪上方设置托盘，并张贴各类标识标牌；各种危险废物分类存放，并有相应的记录。

本项目危险废物贮存场所（设施）基本情况见表 4.2-23。

表 4.2-23 建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

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	贮存方式	贮存能力	贮存周期
----	------------	--------	--------	--------	----	------	------	------	------

1	危险废物贮存点	废脱模剂瓶	HW49	900-041-49	生产 厂房 西南 侧	24m ²	采用防 渗、防 漏的容 器单独 盛装	2t	半年
2		废胶桶	HW49	900-041-49					
3		废电火花油	HW08	900-249-08					
4		废油桶	HW08	900-249-08					
5		废液压油	HW08	900-218-08					
6		含油棉纱手套	HW49	900-041-49					
7		空压机含油冷凝液	HW09	900-007-09					
8		废过滤棉	HW49	900-039-49					
9		废活性炭	HW49	900-039-49					
10		含油金属屑	HW09	900-249-08					
备注：本项目贮存在危险废物贮存点的危险废物最大产生量为 3.886t/a，贮存周期为半年，最大贮存量为 1.943t，因此本项目建设的危险废物贮存点贮存能力为 2t 满足贮存要求。									

4.2.4.3 环境管理要求

A 一般工业固废

①不得露天堆放，防止雨水进入产生二次污染。

②一般固体废物按照不同的类别和性质，分区堆放。规范一般固废暂存区，同时严格落实厂内固体废物防范措施和管理制度，可使固体废物在收集、存放过程中对环境的影响至最低限度。

B 危险废物

项目危险废物按照危险废物的相关管理规定。危险废物的收集、运输应按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ 2025-2012），危险废物的转移执行《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部、交通运输部令第 23 号）：

①应当设置专用的贮存设施或场所，贮存设施或场所应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18596-2023）设置，并分类存放、贮存，并必须采取防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不得随意露天堆放；

②对危险固废储存场所应进行处理，如地坪上方需设置托盘等，消除危险固废外泄的可能。

③对危险废物的容器或包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；

④危险废物禁止混入非危险废物中贮存，禁止与乘客在同一运输工具上载运；

⑤固体废物不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒。如将固体废物用防静电的薄膜包装于箱内，再采用专用运输车辆进行运输；

⑥在包装箱外可设置醒目的危险废物标志，并用明确易懂的中文标明箱内所装为危险废物等。

⑦企业应按规定申报危险废物产生、贮存、转移、利用处置等信息，制定危险废物年度管理计划，企业应结合自身实际，建立危险废物台账，如实记载危险废物的种类、数量、性质、产生环节、流向、贮存、利用处置等信息，并在“危险废物动态管理信息系统”中进行如实规范申报，申报数据应与台账、管理计划数据相一致。

C 生活垃圾：生活垃圾在厂内集中收集，妥善贮存。

本项目固废经采取以上处置措施后，实现无害化，对周围环境影响较小。

4.2.5 地下水、土壤环境影响分析

4.2.5.1 污染源和污染途径分析

本项目位于重庆市两江新区蔡家岗街道嘉德大道 95 号，属于重庆同兴工业园区（蔡家组团产业片区）C 分区，项目周边为工业园区，500m 范围内不存在地下水环境敏感目标，项目无明显的地下水、土壤污染途径，液体物料区和危险废物贮存点存在泄漏的可能性，本次评价建议对以上区域采取了防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐的“六防”措施，要求各液体物料下方拟设置托盘或围堰，一旦发生泄漏可及时收集，基本无直接泄漏至地下水和土壤的途径。

4.2.5.2 分区防控措施

厂区针对地下水、土壤污染源采取分区防控，将厂区分分为简单防渗区、一般防渗区、重点防渗区，分别采取不同的防控方案：

A、重点防渗区：危险废物贮存点、液体物料区、隔油池。

防控方案：危险废物贮存点做“六防”处理，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。

液体物料区、隔油池的防渗性能不应低于 6.0m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7}\text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能，涂刷环氧树脂漆，液体物料下方设置托盘，加强巡检。

B、一般防渗区：一般固废暂存区、生化池。

防控方案：地坪采取水泥硬化并做防渗处理，防渗技术要求为等效黏土层防渗

层 $Mb \geq 1.5m$, $K \leq 10^{-7}cm/s$ 。

C、简单防渗区：除重点防渗区和一般防渗区外的区域。

防控方案：地面采取水泥硬化。

4.2.6 环境风险分析

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》（HJ169-2018）附录 B，本项目建成后存在的风险物质主要为双组分聚氨酯胶粘剂 B、脱模剂、电火花油、液压油、危险废物，其统计情况见下表。

表 4.2-24 风险物质统计表

序号	名称	储存位置	储存方式	最大储存量 (t)	储存周期
1	双组分聚氨酯胶粘剂 B	液体物料区	桶装, 100kg/桶	0.2	两个月
2	脱模剂	液体物料区	桶装, 20kg/桶	0.1	三个月
3	电火花油	液体物料区	桶装, 25kg/桶	0.1	一年
4	液压油	液体物料区	桶装, 170kg/桶	0.17	半年
5	危险废物	危险废物贮存点	桶装	2	半年

本项目主要环境风险物质分布情况、可能影响环境的途径见表 4.2-25。

表 4.2-25 建设项目环境风险识别表

危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
液体物料区	液体物料区	双组分聚氨酯胶粘剂 B、脱模剂、电火花油、液压油	泄漏、火灾	液体物料泄漏渗入地下污染地下水、土壤；液体物料泄漏漫流进入地表水造成污染；火灾等引发的伴生/次生污染物排放造成污染大气	见第三章 3.7 环境保护目标
危险废物贮存点	危险废物贮存点	危险废物			

Q 值判定

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量比值，即为 Q；

当存在多种危险物质时，按下式计算物质总量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： q_1, q_2, \dots, q_n ——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1, Q_2, \dots, Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

当 $Q < 1$ ，该项目环境风险潜势为 I；

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

本项目危险物质与其临界量比值结果，见表 4.2-26。

表 4.2-26 风险物质数量及临界量比值表

序号	风险物质名称	储存量 (t)	特性	风险源点位	临界量 t	Q 值
1	双组分聚氨酯胶粘剂 B	0.2	异氰酸酯	液体物料区	1	0.2
2	脱模剂	0.1	丙烷丁烷石油醚	液体物料区	10	0.01
3	电火花油	0.1	矿物油	液体物料区	2500	0.00004
4	液压油	0.17	矿物油	液体物料区	2500	0.000068
5	危险废物	2	急性毒性	危险废物贮存点	50	0.04
合计						0.250108

由表 4.2-26 知，本项目建成后储存的风险物质 Q 值<1，该项目环境风险潜势为 I，无需进行专题评价。

4.2.6.2 风险事故分析

本项目涉及的危险物质以液态为主，存在泄漏和火灾风险，产生原因主要为液态物料在存储和使用过程中容器破损、破裂等，泄漏物料通过地表水、地下水污染周边地表水体，双组分聚氨酯胶粘剂 B、脱模剂、电火花油、液压油、危险废物等可燃性物质泄漏遇火燃烧产生燃烧废气，污染环境空气。

4.2.6.3 环境风险防范措施

①液体容器下设置托盘防渗，并远离热源和避免阳光直射，禁止一切烟火，禁止使用易产生火花的机械设备和工具，油料堆存区周围应设置有足够的灭火器、灭火沙等消防设备；配置泄漏应急处理设备和合适的收容材料；保持区域有良好的通风条件。

②厂区采取分区防渗措施，危险废物贮存点、液体物料区、隔油池作为重点防渗区，危险废物贮存点做“六防”处理，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。液体物料区、隔油池防渗层的防渗性能不应低于 6.0m 厚渗透系数为 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 的黏土层的防渗性能，涂刷环氧树脂漆，液体物料下方设置托盘；一般固废暂存区、生化池作为一般防渗区，防渗技术要求为等效黏土层防渗层 $M_b\geq 1.5\text{m}$ ， $K\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ 。其余区域作为简单防渗区。

③严格岗位操作规程，加强操作人员的岗位培训和职业素质教育。增强安全意识，实施规范核查。实行操作人员持证上岗制度，确保安全生产。

④建立预警机制，定期组织相关人员进行事故防范演习，提高事故应变能力，一旦发生事故时，能及时采取正确措施，将事故造成的损失降低到最低程度。

⑤做好日常机械设备维护保养工作；定期检查，保证安全措施齐全并保持完好，定期检查废气废水治理设施的运行情况，确保污染物能达标排放。

4.2.6.4 分析结论

综上所述，本项目风险物质为双组分聚氨酯胶粘剂 B、脱模剂、电火花油、液压油、危险废物，风险潜势判定为 I，可能发生的环境风险事故主要为液体物料在物料输送、储存和使用过程中发生的泄漏和引发的火灾事故及次伴生事故。此类事故一旦发生应尽快找出原因，启动应急预案，尽量减少对周围环境的影响，将影响降至最低。在加强监控、建立本评价提出的风险防范措施，并制定切实可行的应急预案的情况下，项目的环境风险较小，是可以接受的。

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 （有组织）	DA001（注塑、脱模、焊接废气）	非甲烷总烃	集气罩+“过滤棉+两级活性炭吸附装置”+15m高排气筒（DA001）排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）
		苯乙烯		
		丙烯腈		
		甲苯		
		乙苯		
		1,3-丁二烯		
	颗粒物			
	臭气浓度		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）	
	DA002（喷胶、烘干活化废气）	非甲烷总烃	集气罩+“两级活性炭吸附装置”+15m高排气筒（DA002）排放	《大气污染物综合排放标准》（DB50/418-2016）
大气环境 （无组织）	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、甲苯	通过加强车间通风后无组织排放	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）（含2024年修改单）
		臭气浓度、苯乙烯		《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
	厂区内厂房外1m	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	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类	本项目地面清洁废水经新建隔油池处理后与生活污水、冷却废水一起进入新建生化池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入蔡家污水处理厂，处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标后排入嘉陵江	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准、《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标
声环境	噪声	dB（A）	选用高效低噪设备，采取基础减震、建筑隔声等	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3/4类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾：分类收集，交由市政环卫部门外运处置。			

	<p>危险废物：危险废物贮存点位于位于生产厂房西南侧，建筑面积约 24m²，危险废物贮存点按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18596-2023）进行设计，做防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，并在地坪上方设置托盘，并张贴各类标识标牌；各种危险废物分类存放，并有相应的记录。</p> <p>一般工业固废：一般固废暂存区位于生产厂房西北侧，建筑面积约 150m²，采取防风、防雨、防晒措施，并张贴相应标识标牌。</p>
<p>土壤及地下水污染防治措施</p>	<p>A、重点防渗区：危险废物贮存点、液体物料区、隔油池。</p> <p>防控方案：危险废物贮存点做“六防”处理，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 10⁻⁷cm/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 10⁻¹⁰cm/s），或其他防渗性能等效的材料。</p> <p>液体物料区、隔油池的防渗性能不应低于 6.0m 厚渗透系数为 1.0×10⁻⁷cm/s 的黏土层的防渗性能，涂刷环氧树脂漆，液体物料下方设置托盘，加强巡检。</p> <p>B、一般防渗区：一般固废暂存区、生化池。</p> <p>防控方案：地坪采取水泥硬化并做防渗处理，防渗技术要求为等效黏土层防渗层 Mb≥1.5m，K≤10⁻⁷cm/s。</p> <p>C、简单防渗区：除重点防渗区和一般防渗区外的区域。</p> <p>防控方案：地面采取水泥硬化。</p>
<p>生态保护措施</p>	<p>无（本项目不涉及）</p>
<p>环境风险防范措施</p>	<p>制定完善的风险防范管理制度，贮存危险物质时，贮存容器、方法、贮存量、环境等必须符合国家有关规定，要有专人保管。准备灭火器材及个人防护自救设备；危险废物贮存点、液体物料区、隔油池为重点防渗区，采取重点防渗措施。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>1、其他环境管理要求</p> <p>按环保部门有关规定办理环评、验收及相关手续。符合环保“三同时”规定，运行正常，建立环境管理机构；环境保护档案齐全，有环境保护管理机构</p>

和人员，环境保护设施维护专人管理。

2、排污口规范设置要求

根据国家标准《环境保护图形标志—排放口（源）》和生态环境部《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，根据生态环境部《关于开展排放口规范化整治工作的通知》（环发〔1999〕24号）、重庆市生态环境局《关于印发重庆市排污口规范化清理整治实施方案的通知》（渝环发〔2012〕26号）、《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ1405-2024）、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ1207-2021）、《排污许可证申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）及《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301-2023）中排放口设置要求，本项目所有排放口必须按照“便于采样、便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，设置排污口标志牌。

（1）废气排放口

①有组织排放的废气，对其排气筒进行编号并设置标识。

②排气筒应设置便于人工采样、监测的采样口，设置采样平台及直径不小于75mm的采样口，采样口的设置应符合《污染源监测技术规范》要求。采样口必须设置常备电源。

废气排放口必须符合规定的高度和《污染源监测技术规范》中便于采样、监测的要求。

（2）废水排放口

①应具备采样和流量测定条件，并按照《污染源监测技术规范》设置采样点。

②排污口可以矩形、圆筒形或梯形，流口水必须进入尾水排放管，并在明渠之前相接；

③设置规范的、便于测量流量、流速的测流段。测流段直线长度应是其水面宽度的6倍以上，最小1.5倍以上；

④排污口必须按照国家颁布有关污染物强制性排放标准的要求，设置排放口标志牌。

(3) 固定噪声排放源

工业企业厂界噪声监测点应在法定厂界外 1 米，高度 1.2 米。

(4) 排污口标志要求

排污口应设环保标志牌，一般污染物排放口设置提示标志牌，排放有毒有害等污染物的排放口设置警告式标志牌。标志牌应设置在排污口（采样点）附近且醒目处，高度为标志牌上缘离地面 2m，排污口附近 1m 范围内有建筑物的，设平面式标志牌，无建筑物的设立式标志牌。排污口的有关设置（如方形标志牌、计量装置、监控装置等）属于环保设施，排污单位必须负责日常的维护保养，任何单位和个人不得擅自拆除，如需要变更须报当地环境监理部门同意并办理变更手续。

六、结论

重庆渝江龙汽车系统有限公司渝江龙汽车零部件生产项目的建设符合国家和重庆市现行产业政策，符合园区规划环评要求、符合相关准入政策规定。本项目对废气、噪声和固体废物等污染物采取了较为妥善的处理处置措施，各污染物均能达标排放，对周围环境影响较小。在全面落实各项污染防治措施、风险防范措施的前提下，从环境保护角度分析，项目建设是可行的。

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	拟建项目 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	/	/	/	0.099	/	0.099	+0.099
	苯乙烯	/	/	/	0.0320	/	0.0320	+0.0320
	丙烯腈	/	/	/	0.0026	/	0.0026	+0.0026
	甲苯	/	/	/	0.0017	/	0.0017	+0.0017
	乙苯	/	/	/	0.0068	/	0.0068	+0.0068
	1,3-丁二烯	/	/	/	0.0001	/	0.0001	+0.0001
	颗粒物	/	/	/	少量	/	少量	+少量
	臭气浓度	/	/	/	少量	/	少量	+少量
废水	COD	/	/	/	0.082	/	0.082	+0.082
	BOD ₅	/	/	/	0.016	/	0.016	+0.016
	SS	/	/	/	0.016	/	0.016	+0.016
	NH ₃ -N	/	/	/	0.008	/	0.008	+0.008
	石油类	/	/	/	0.002	/	0.002	+0.002
生活垃圾	生活垃圾	/	/	/	15	/	15	+15
一般工业 固体废物	废包材	/	/	/	10	/	10	+10
	废模具	/	/	/	1	/	1	+1
	废配件	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	金属边角料	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05

	不合格塑料及边角料	/	/	/	62.4	/	62.4	+62.4
危险废物	废脱模剂瓶	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废胶桶	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废电火花油	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01
	废油桶	/	/	/	0.038	/	0.038	+0.038
	废液压油	/	/	/	0.2	/	0.2	+0.2
	含油棉纱手套	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	空压机含油冷凝液	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废过滤棉	/	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废活性炭	/	/	/	2.388	/	2.388	+2.388
	含油金属屑	/	/	/	0.03	/	0.03	+0.03

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图 1 项目地理位置示意图