

# 建设项目环境影响报告表

## (污染影响类)

项目名称：江华腾辉报废汽车回收拆解有限公司年回拆解  
5000 台报废汽车项目

建设单位（盖章）：江华腾辉报废汽车回收拆解有限公司

编制日期：2022 年 12 月

中华人民共和国生态环境部制

## 目 录

一、建设项目基本情况 .....	1
二、建设项目工程分析 .....	14
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准 .....	29
四、主要环境影响和保护措施 .....	35
五、环境保护措施监督检查清单 .....	68
六、结论 .....	70
附表 .....	错误！未定义书签。

### 附图：

- 附图一 项目地理位置图
- 附图二 项目周边环境及监测布点图
- 附图三 总平面布置示意图
- 附图四 项目现场踏察图

### 附件：

- 附件一 营业执照
- 附件二 土地租赁协议
- 附件三 发改委备案
- 附件四 监测报告

## 一、建设项目基本情况

建设项目名称	江华腾辉报废汽车回收拆解有限公司年回收拆解5000台报废汽车项目		
项目代码	2210-431129-04-05-285145		
建设单位联系人	吴辉	联系方式	18674651335
建设地点	湖南省永州市江华瑶族自治县大路铺镇石下村		
地理坐标	经度：111° 30'45.70"，纬度：26° 12'39.40"		
国民经济行业类别	C4210金属废料和碎屑加工处理；C4220非金属废料和碎屑加工处理	建设项目行业类别	三十九、废弃资源综合利用业/金属废料和碎屑加工处理 421；非金属废料和碎屑加工处理 422/废机动车
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
项目审批部门(核准/备案)部门(选填)	江华瑶族自治县发展和改革局	项目审批文号(核准/备案)文号(选填)	江发改投【2022】155号
总投资（万元）	1500	环保投资（万元）	65
环保投资占比（%）	8.5	施工工期	12个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：	用地(用海)面积	13320m <sup>2</sup>
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无		
其他符合	1、“三线一单”符合性分析 ①生态红线		

性  
分  
析

本项目建设地点位于湖南省永州市江华瑶族自治县大路铺镇石下村（腾辉驾校内），根据《湖南省人民政府关于印发〈湖南省生态保护红线〉的通知》（湘政发〔2018〕20号）和永州市生态保护红线划定情况，本项目不在生态保护红线范围内。

项目影响范围内无国家级和省级禁止开发区域，项目建设与国家生态红线区域保护规划是相符的。项目不在《江华瑶族自治县生态保护红线划定方案》中的重点生态功能区生态保护红线、生态敏感区生态保护红线、国家级和省级禁止开发区生态保护红线、其他各类保护地生态保护红线范围，符合《江华瑶族自治县生态保护红线划定方案》要求。

### ②环境质量底线

根据《2022年度永州市环境质量状况报告》，本项目所在区域江华县城区2022年常规大气污染物PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、臭氧、一氧化碳监测因子的年均值浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准及其修改单年均值要求，为环境空气质量达标区。地表水环境质量为《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类，声环境质量为《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类。

项目生活污水经“隔油池+三格化粪池+生化池”处理，地面清洗废水、初期雨水经“均质+隔油+絮凝+沉淀”处理达《农田灌溉水质标准》（GB5084-2021）中旱作标准，回用或旱地浇灌，不直接外排；项目大气污染物非甲烷总烃采取“活性炭吸附+15排气筒”处理措施，颗粒物采取布袋除尘措施；各项固体废物均得到妥善处置，落实本环评提出的相关环保措施后，本项目污染物排放不会对区域环境质量底线造成冲击；项目不属于高能耗型企业，不会突破当地水资源、土地资源等资源的利用上线，符合资源利用上线要求。综上，在采取相应的污染防治措施后，本项目各类污染物达标排放，不会对周边环境造成不良影响，即不会改变区域环境功能区质量要求，因此本项目选址与现有环境质量是相容的，符合环境质量底线的要求。

### ③资源利用上线

本项目运营期通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、废物回收利用、污染治理等多方面采取合理可行的清洁生产措施，以“节能、降耗、

减污”为目标，有效地控制污染。

#### ④环境准入负面清单

根据湖南省发展和改革委员会发布的“关于印发《湖南省国家重点生态功能区产业准入负面清单》的通知”（湘发改规划[2018]373号）、“关于印发《湖南省新增19个国家重点生态功能区产业准入负面清单（试行）》的通知”（湘发改规划[2018]972号）。项目选址不属于重要生态功能保护区范围内，也不属于负面清单内产业。

综上，本项目符合“三线一单”控制条件要求。

#### 2.与国家产业政策相符性分析

根据国家发展改革委令第29号《产业结构调整指导目录(2019年本)》(2021年修订)中的相关规定，本项目为废旧汽车拆解项目，属于“第一类(鼓励类)四十三、环境保护与资源节约综合利用中的第28条——废旧汽车、工程机械、矿山机械、机床产品、农业机械、船舶等废旧机电产品及零部件再利用、再制造，墨盒、有机光导鼓的再制造（再填充）”。经核实，本项目使用设备无《产业结构调整指导目录（2019年本）》中规定的限制类和淘汰类设备。因此本项目的建设符合国家现行产业政策要求。

#### 3.与《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)的相符性分析

根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）对企业的要求，结合项目实际情况，相符性分析表1-1。

表 1-1 项目与《报废机动车回收拆解企业技术规范(GB22128-2019)的相符性

序号	《报废机动车回收拆解企业技术规范》 (GB22128-2019)	该项目情况	符合性
1	<b>场地要求</b>		
1.1	企业建设项目选址应满足如下要求： 符合所在地城市总体规划或国土空间规划； 符合 GB50187、HJ348 的选址要求，不得建在城市居民区、商业区、饮用水水源保护区及其他环境敏感区内，且避开受环境威胁的地带、地段和地区；	项目租赁江华县腾辉驾校场地，用地类型为建设用地，且场地建设符合 HJ348、HJ348 的选址要求。不在城市居民区、商业区、饮用水水源保护区及其他环境敏感区内，不属于受环境威胁的地带、地段和地区；	符合
1.2	企业最低经营面积(占地面积)应满足如下要求：I档~II档地区为20000m <sup>2</sup> ，III档~IV档地区为15000m <sup>2</sup> ，V~VI档地区为10000m <sup>2</sup> ；其中作业场地(包括拆解和贮存场地)面积不低于经营面积的60%。	本地区为VI档地区，本项目占地面积为10320m <sup>2</sup> ，拆解和贮存场地面积为6500m <sup>2</sup>	符合

1.3	VI 档最低产能 5000 台/年	项目年拆解报废汽车 5000 台。	符合
1.4	企业应严格执行《工业项目建 设用地控制指 标》建设用地标准，且场地建设符合 HJ 348 的企业建设环境保护要求。	本项目按照要求：场地满足 HJ348 的 相关环保要求 。	符合
1.5	企业场地应具备拆解场地、贮 存场地和办公 场地。其中，拆解场地和贮存场地(包括临时 贮存)的地面应硬化并防渗漏，满足 GB50037 的防油渗地面要求 。	本项目按照要求：设停车库房、拆 解车间和办公楼，拆解车间及停车库 房均采 用 20cm 厚混凝土硬化 +2mm 厚的高性能环氧 树脂涂层防 渗；设计满足 GB50037 的防油渗地 面要求。	符合
1.6	拆解场地应为封闭或半封闭构筑物，应通风、 光线良好，安全环保设施设备齐全。	本项目按照要求：搭建封闭式结构的 传统机动车拆解车间，结构满足防风 防雨要 求；车间内设排风扇、消 防 栓、灭火器等。	
	拆解新能源汽车的企业还应满足以下场地建 设要求： a.具备新能源汽车贮存场地、动力蓄电池贮存 场地和动力蓄 电池拆卸专用场地。场地应拟 设 高压警示、区域隔离及危险识别 标志， 并具有防腐防渗紧急收集池及专用容器。用于 收集动力蓄电池等破损时泄测出的电解液、 冷却液等有毒有害液体。 b 新能源汽车贮存场地应单独 管理，并保持通 风。 c 动力蓄电池贮存场地应设在 易燃、易爆等危 险品仓库及高压 输电线路防护区域以外，并 拟设 烟雾报警器等火灾自动报警设施 。 d 动力蓄电池拆卸专用场地应做绝缘处理。	本项目按照要求：设有专业新能源 汽车拆解工位。配备报废新能源汽车 停车区域、场地设置高压 警示、区 域隔离及危险 识别警示、配备收集 池及专用容器 。 动力蓄电池放入危废暂存间贮存；动 力蓄电池拆卸场地设高压警示、区域 隔离及危险识别标志，场地内设截流 沟，应急收集动力蓄电池等破损时泄 测出的电解液、冷却液等有毒有害液 体 。贮存区、拆解区设消防栓、灭 火器等安全防 范设施，现场配备专 人负责安全、环保等工作。	符合
2	设备		
2.1	应具备以下一般拆解设施设备： a 机动车称重设备； b 室内或有防雨顶棚的拆解预 处理平台； c 车架(车身)剪断、切制设备或 压扁设备，不 得仅以氧制设备代 替 ； d 起重、运输或专用拖车等设 备 ； e 总成拆解平台 d 气动拆解工具 g 简易拆解工具	本项目按照要求：进出口设地磅 ； 汽车拆解、预处理均 位于厂房内室 内作业；设拆解平台、预处理平台、 剪断机、切割机 等拆解工具等。设叉 车等专用作业机动车。	
2.2	应具备以下安全设施设备： a 安全气囊直接引爆装置或者 拆除、贮存、引 爆装置； b 满足 GB 50016 规定的消防设施设备； c 应急救援设备。	本项目按照要求：设安全气囊拆除引 爆装置；消防栓箱和灭火器等设备。	

2.3	<p>应具备以下环保设施设备：</p> <p>a 满足 HJ 348 要求的油水分离器等企业建设环境保护设备；</p> <p>b 配有专用废液收集装置和分类存放各种废液的专用密闭容器；</p> <p>c 机动车空调制冷剂收集装置和分类存放各种制冷剂的密闭容器；</p> <p>d 分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器。</p>	<p>本项目按照要求：设油水分离池及油水分离器；废油液用油液排放系统进行分类收集，各类废液经收集后使用专门的密闭储油罐内贮存，分类存放于危废暂存间内；设套氟利昂抽取回收装置，制冷剂使用密闭容器暂存；机油滤清器和铅酸蓄电池使用密闭容器分类暂存危废暂内。</p>	
2.4	<p>应具备电脑、拍照设备、电子监控等设施设备。</p>	<p>本项目按照要求：设电脑、电子监控设备等设施。</p>	
2.5	<p>拆解新能源汽车的企业还应具备以下设施设备及材料：</p> <p>a 绝缘检测设备、安全评估设备；</p> <p>b 动力蓄电池断电设备；</p> <p>c 吊具、夹臂、机械手和升降工装等动力蓄电池拆卸设备；</p> <p>d 防静电废液、空调制冷剂抽挂设备；</p> <p>e 绝缘工作服等安全防护及救援设备；</p> <p>f 绝缘气动工具，</p> <p>g 绝缘辅助工具；</p> <p>h 动力蓄电池绝缘处理材料；</p> <p>i 放电设施设备。</p>	<p>本项目按照要求：配备绝缘检测设备、动力蓄电池断电设备、动力蓄电池拆卸设备等相关的辅助工具。</p>	
3	人员要求		
3.1	<p>企业技术人员应经过岗前培训，其专业技能应能满足规范拆解、环保作业、安全操作等相应要求，并配备专业安全生产管理 人员和环保管理人员，国家有持证上岗规定的，应持证上岗。</p>	<p>企业按照规范按要求配备人员。</p>	
3.2	<p>县有新能源汽车拆解业务的企业应具有动力蓄电池贮存管理人员及2人以上持电工特种作业操作证人员。动力蓄电池贮存管理人员应具有动力蓄电池防火、防泄漏、防短路等相关专业知识。拆解人员应在汽车生产企业提供的拆解信息或手册的指导下进行拆解。</p>	<p>企业按照规范按要求配备人员。</p>	符合
4	环境风险管控		
4.1	<p>拆解和破碎企业应有符合相关要求的消防设施，并有足够的疏散通道。拆解和破碎企业应有完备的污染防治机制和处理环境污染事故的应急预案。</p>	<p>本项目按照要求：设计消防设施，建成后企业应尽快编制环境应急预案</p>	符合
5	日常管理要求		
5.1	<p>报废机动车拆解、破碎企业应按照环境保护措施验收的要求对污染物排放进行日常监测；应建立拆解、破碎报废机动车经营情况的记录制</p>	<p>按规范记录监测报告和经营情况</p>	符合

	度，如实记载每批报废机动车的来源、类型、重量（数量），收集（接收）、拆解、破碎、贮存、处置的时间，运输单位的名称和联系方式，拆解，破碎得到的产品和不可回收利用的废物的数量和去向等。监测报告和经营情况记录应至少保存 3 年。		
6	技术要求		
6.1	收到报废机动车后，应检查发动机、散热器、变速器、差速器、油箱和燃料罐等总成部件的密封、破损情况。对于出现泄漏的总成部件，应采用适当的方式收集泄漏的液体或封住泄漏处，防止废液渗入地下。	本项目按照要求：报废机动车进厂后，首先进行人工检查总成部件的密封破损情况。对出现泄漏的总成部件，采取收集桶先收集泄漏的液体或用抹布等封住泄漏处，防止跑冒滴漏。	符合
6.2	对报废电动汽车，应检查动力蓄电池和驱动电机等部件的密封和破损情况。对于出现动力蓄电池破损、电极头和线束裸露等存在漏电风险的，应采用适当的方式进行绝缘处理。	本项目按照要求：报废电动汽车进厂后，首先进行人工检查总成部件的密封破损情况。拆解车间地面进行绝缘处理。	符合
7	贮存要求		
7.1	报废机动车贮存要求		
7.1.1	所有车辆应避免侧放、倒放，电动汽车在动力蓄电池未拆卸前不允许叠放。	本项目按照要求：设置报废机动车暂存间，报废机动车存放要求严禁侧放、倒放。	符合
7.1.2	机动车如需叠放，应使上下车辆的重心尽量重合，且不应超过 3 层。2 层和 3 层叠放时，高度分别不应超过 3 米和 4.5 米。大型车辆应单层平置。采用框架结构存放的，要保证安全性，并易于装卸。	本项目按照要求：报废机动车如需叠放，尽量使上下车辆的重心重合，且不超过 3 层，要求其外侧高度不超过 3m，内侧高度不超过 4.5m；大型车辆采用单层平置。	符合
7.1.3	电动汽车在动力蓄电池未拆卸前应单独贮存，并采取防火、防水、绝缘、隔热等安全保障措施。	本项目按照要求：对报废电动汽车拆解车间地面进行绝缘处理。	符合
7.1.4	电动汽车中的事故车以及发生动力蓄电池破损的车辆应隔离贮存。	本项目按照要求：废蓄电池整个直接放入耐酸碱专用塑料容器内，运至废蓄电池（危废）暂存库暂存，定期交由有资质的单位处置。	符合
7.2	固体废物贮存要求		
7.2.1	固体废物的贮存设施建设应符合 GB18599、GB18597、HJ2025 的要求。	本项目按照要求：一般固废暂存间和危废暂存间严格按照 GB18599 和 GB18597 的要求建设。	符合
7.2.2	一般工业固体废物贮存设施及包装物应按 GB15562.2 进行标识，危险废物贮存设施及包装物的标志应符合 GB18597 的要求。所有固体废物避免混合、混放。	本项目按照要求：分别设置一般固废暂存间和危险废物暂存间，并按照要求设置标识标牌，各类固废分别收集存放，避免相互混合混放。	符合
7.2.3	妥善处置固体废物、不应非法转移、倾倒、利用和处置。	本项目按照要求：产生的一般固废经分类收集后，交由环卫部门清运处置；危险废物分类收集后，定期交由危废资质单位处置。	符合
7.2.4	不同类型的制冷剂应分别回收，使用专门容器单独存放。	本项目按照要求：回收的制冷剂主要为 R134a，若出现其他制冷剂，采用冷媒回收机分别抽取至密闭容器中存放。	符合

7.2.5	废弃电器、铅酸蓄电池贮存场地不得有明火。	本项目按照要求：产生的废弃电器、废铅酸蓄电池将分别暂存至危废综合暂存间、废蓄电池暂存间，不存在有明火情况。	符合
7.2.6	容器和装置要防漏和防止洒溅，未引爆安全气囊的贮存装置应防爆，并对其进行日常性检查。	本项目按照要求：容器和装置属于防漏和防止洒溅，安全气囊在引爆装置集装箱内引爆。	符合
7.2.7	对拆解后的所有固废废物分类贮存和标识。	本项目按照要求：对产生的所有固废实行分类贮存和标识。	符合
7.2.8	报废机动车主要固体废物的贮存方法参见表B.1。	本项目固废的贮存方法严格按表B.1要求执行。	符合
7.3	回收件贮存要求		
7.3.1	回收件应分类贮存和标识，存放在封闭或半封闭的贮存场地中。	本项目按照要求：回收件分类标识后，分类存放在产品堆放库房中，为封闭的场地。	符合
7.3.2	回收件贮存前应做清洁等处理。	本项目回收件采取一次性抹布擦拭清洁处理。	符合
7.4	动力蓄电池贮存		
7.4.1	动力蓄电池的贮存应按照WB/T1061的贮存要求执行。	本项目拆解后的废蓄电池贮存将按照WB/T1061的贮存要求执行。	符合
7.4.2	动力蓄电池多层贮存时应采取框架结构并确保承重安全，且便于存取。	本项目按照要求：废蓄电池贮存采取框架结构的耐酸容器中，同时保证承重安全以及便于存取。	符合
7.4.3	存在漏电、漏液、破损等安全隐患的动力蓄电池应采取适当方式处理，并隔离存放。	本项目按照要求：对存在破损等安全隐患的，采取置于密闭的耐酸容器中并隔离存放，同时对于泄漏地面的部分及时拖洗处理。	符合
8	拆解技术要求		
8.1	应按照机动车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解。	本项目严格按照汽车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解，对于无法收集到的拆解手册的汽车，参照同类型车的规定进行拆解。	符合
8.2	报废机动车拆解时，应采用合适的工具、设备与工艺，尽可能保证零部件的可再利用性以及材料的可回收利用性。	本项目按照要求：拆解报废机动车时，按照作业流程采用工具、设备进行拆解，保证零部件的可再利用性及材料的可回收利用性。	符合
8.3	拆解电动汽车的企业，应接受汽车生产企业的培训或技术指导，根据汽车生产企业提供的拆解信息或手册制定拆解作业程序或作业指导书，配备相应安全技术人员。应将从报废电动汽车上拆卸下来的动力蓄电池包（组）交给给电动汽车生产企业建立的动力蓄电池回收服务网点或从事废旧动力蓄电池综合利用的企业处理，不应拆解。	本项目严格按照电动汽车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解，将从报废电动汽车上拆卸下来的动力蓄电池包（组）交给给电动汽车生产企业建立的动力蓄电池回收服务网点或从事废旧动力蓄电池综合利用的企业处理，不应拆解。	符合
8.4	拆解程序中相关设备使用及报废机动车主要固体废物的拆解方法可分别参见表C.1和表B.1。	本项目按照要求：设备和拆解方法参照表C.1和表B.1执行。	符合
综上所述，本项目符合《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)的要求。			

4.与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）的相符性分析

表 1-2 项目与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2022)的相符性

《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》 (HJ348-2022)		本项目情况	符合性
1	基础设施污染控制要求		
1.1	报废机动车回收拆解企业应划分不同的功能区,包括办公区和作业区。作业区包括:整车贮存区;动力蓄电池拆卸区;电池分类贮存区;拆解作业区;产品(半成品)贮存区;破碎分选区;一般工业固体废物贮存区;危险废物贮存区。	本项目按照要求:办公区和作业区分开;根据项目总平面布置,本项目按照要求设有整车贮存区、预拆解区、拆解作业区、产品(半成品)贮存区;一般工业固体废物贮存区;危险废物贮存区。	符合
1.2	作业区面积大小和功能区划分应满足拆解作业的需要;不同的功能区应具有明显的标识;作业区应具有防渗地面和油水收集设施,地面应符合 GB50037 的防油渗地面要求;作业区地面混凝土强度等级不低于 C20,厚度不低于 150mm,其中物流通道路面和拆解作业区域强度不低于 C30,厚度不低于 200mm。大型拆解设备承重区域的硬化标准参照设备工艺要求执行;拆解区应为封闭或半封闭建筑物;破碎分选区应设在密闭区域内,控制工业废气、粉尘和噪声污染;危险废物储存区应设置液体导流和收集装置,地面应无液体积聚,如有清洗废水应纳入废水收集处理设施处理;不同种类的危险废物应单独收集、分类储存,中间有明显间隔;储存场所应设置警示标识,同时还应满足 GB18597 中其他相关要求;动力蓄电池拆卸、储存区应满足 HJ1186 中的相关要求;地面应采取环氧地坪等硬化设施,地面应做防腐、防腐、防渗、硬化及绝缘处理;各贮存区应在显著位置设置标识,标明贮存物的类别、名称、规格、注意事项等,根据其特性合理划分贮存区域,采取必要的隔离措施。	本项目按照要求:作业区地面进行防渗、硬化,并设置导流沟,设置油水分离器处理地面清洗废水,危险废物设置5个单独的区域,进行分类收集、贮存,并设置标识标牌。	
1.3	企业内的道路应采取硬化措施,如出现破损及时维修。	本项目按要求:预建设拆解汽车存放区、暂存区及道路、地面均硬化、防渗	符合
1.4	报废机动车回收拆解企业应做到雨污分流,在作业区内产生的初期雨水、清洗水和其他非生活废水应设置专门的收集设施和污水处理设施。厂区内应按照 GB/T 50483 的要求设置初期雨水收集池。	本项目按照要求:实行雨污分流;设置专门的沉淀池、初期雨水池,并设置油水分离器	符合
2	拆解过程污染控制要求		

2.1	传统燃料报废机动车在开展拆解作业前，应抽排下列气体及液体：燃油、发动机油、变速器/齿轮箱(包括后差速器和/或分动器)油、动力转向油、制动液等石油基油或者液态合成润滑剂、冷却液、挡风玻璃清洗液、制冷剂等，并使用专用容器回收贮存。操作场所应有防漏、截流和清污措施，抽排挥发性油液时应通过油气回收装置吸收拆解区域内的挥发性气体。防止上述气体及液体遗撒或泄漏。	本项目按照要求：使用油气回收装置吸收拆解区域内的挥发性气体。	符合
2.2	报废电动汽车进场检测时，受损变形以及漏液、漏电、电源供应工作不正常或其他的事故车辆应进行明显标识，及时隔离并优先处理，避免造成环境风险。	按要求操作	符合
2.3	报废电动汽车在开展拆解作业前，应采用防静电设备彻底抽排制冷剂，并用专用容器回收储存，避免电解质和有机溶剂泄漏。拆卸下来的动力蓄电池存在漏液、冒烟、漏电、外壳破损等情形的，应及时处理并采用专用容器单独存放，避免动力蓄电池自燃引起的环境风险。	本项目按照要求：拆卸下来的动力蓄电池采用专用容器单独存放	符合
2.4	报废机动车回收拆解企业不应在未完成各项拆解作业前对报废机动车进行破碎处理或者直接进行熔炼处理。	本项目按照要求：不进行破碎或者直熔炼处理	符合
2.5	报废机动车回收拆解企业不应焚烧报废机动车拆解过程中产生的废电线电缆、废轮胎和其他废物。	本项目按照要求：不应焚烧报废机动车拆解过程中产生的废物。	符合
2.6	报废机动车拆解产生的废旧玻璃、报废机动车破碎残余物、引爆后的安全气囊等应避免危险废物的沾染，未沾染危险废物的应按一般工业固体废物进行管理。	本项目按照要求：一般工业固废妥善处置或利用。	符合
2.7	报废机动车拆解产生的废铅蓄电池、废矿物油、废电路板、废尾气净化催化剂以及含有或沾染危险废物的废弃包装物、容器等依据《国家危险废物名录》属于危险废物的，应按照危险废物贮存管理相关要求进行分区、分类贮存。废弃含油抹布和劳保用品宜集中收集。	本项目按照要求：危险废物设置5个单独的区域，进行分类收集、贮存，并委托有资质的单位处置。	符合
2.8	报废机动车回收拆解企业不应倾倒铅蓄电池内的电解液、铅块和铅膏等废物。对于破损的铅蓄电池，应单独贮存，并采取防止电解液泄漏的措施。	本项目按照要求：不倾倒铅蓄电池内的电解液、铅块和铅膏等废物。对于破损的铅蓄电池，应单独贮存，并采取防止电解液泄漏的措施。	符合
2.9	报废机动车拆解产生的产物和固体废物应合理分类，不能自行利用处置的，分别委托具有相关资质、相应处理能力或经营范围的单位利用和处置。	本项目按照要求：一般工业固废，可利用废物、危险废物均得到妥善处置或利用。危险废物委托有资质的单位处置。	符合

2.10	报废机动车拆解产物应符合国家及地方处理处置要求,其中主要拆解产物特性及去向见附录 A。如报废机动车回收拆解企业具备与报废机动车拆解处理相关的深加工或二次加工经营业务,应当符合其他相关污染控制要求。	本项目按照要求:一般工业固废,可利用废物、危险废物均得到妥善处置或利用。危险废物委托有资质的单位处置。不进行二次加工	符合
2.11	报废机动车油箱中的燃料(汽油、柴油、天然气、液化石油气、甲醇等)应分类收集。	本项目按照要求:报废机动车油箱中的燃料(汽油、柴油、天然气、液化石油气、甲醇等)分类收集	符合
3	企业污染物排放要求		
3.1	报废机动车回收拆解企业厂区收集的初期雨水、清洗水和其他非生活废水等应通过收集管道(井)等收集后进入污水处理设施进行处理,达到国家和地方的污染物排放标准后方可排放。	本项目按照要求:厂区收集的初期雨水、清洗水和其他非生活废水等应通过收集管道(井)等收集后进入污水处理设施进行处理,达到国家和地方的污染物排放标准后排放。	符合
3.2	报废机动车回收拆解企业排放废气中颗粒物、挥发性有机物(非甲烷总烃)等应符合 GB 16297、GB 37822 规定的排放要求。地方污染物排放标准有更严格要求的,从其规定。报废机动车回收拆解企业应在厂区及易产生粉尘的生产环节采取有效防尘、降尘、集尘措施,拆解过程产生的粉尘等应收集净化后排放。报废机动车回收拆解企业的恶臭污染物排放应满足 GB 14554 中的相关要求。报废机动车回收拆解企业应依照《消耗臭氧层物质管理条例》,对消耗臭氧层物质和氢氟碳化物进行分类回收,并交由专业单位进行利用或无害化处置,不应直接排放。涉及《中国受控消耗臭氧层物质清单》所列的废制冷剂应按照国家相关规定进行管理。	本项目按照要求:采用冷媒回收机分别抽取制冷剂至密闭容器中存放。产生的废气污染物能达标排放。	符合
3.3	报废机动车回收拆解企业应采取隔音降噪措施,减小厂界噪声,满足 GB 12348 中的相关要求。对于破碎机、分选机、风机等机械设备,应采用合理的降噪、减噪措施。如选用低噪声设备,安装隔振元件、柔性接头、隔振垫等。在空压机、风机等的输气管道或在进气口、排气口上安装消声元件,采取屏蔽隔声措施等。对于搬运、手工拆解、车辆运输等非机械噪声产生环节,宜采取可减少固体振动和碰撞过程噪声产生的管理措施,如使用手动运输车辆、车间地面涂刷防护地坪、采取软性传输装置等措施;加强工人的防噪声劳动保护措施,如使用耳塞等。	本项目按照要求:采取隔音降噪措施。	符合
3.4	一般工业固体废物中不应混入危险废物。拆解过程	本项目按照要求:一般工业	符

	<p>中产生的一般工业固体废物应满足 GB 18599 的其他相关要求；危险废物应满足 GB 18597 中的其他相关要求。</p>	<p>固废，可利用废物、危险废物均得到妥善处置或利用。危险废物委托有资质的单位处置。</p>	<p>合</p>
<p>综上所述，本项目符合《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）的要求。</p>			
<p>5.与《报废机动车回收管理办法》（中华人民共和国国务院令 第 715 号）</p>			
<p>相符性分析</p>			
<p><b>表 1-3 项目与《报废机动车回收管理办法》相关要求符合性</b></p>			
<p>《报废汽车回收管理办法》规定</p>	<p>本项目建设内容</p>	<p>相符性</p>	
<p>国家对报废机动车回收企业实行资质认定制度。未经资质认定，任何单位或者个人不得从事报废机动车回收活动。</p>	<p>本项目按照要求：在筹划阶段，运营前将按照要求申请完成相关资质认定。</p>	<p>符合</p>	
<p>具有企业法人资格。</p>	<p>项目单位具有法人资格</p>	<p>符合</p>	
<p>具有符合环境保护等有关法律法规和强制性标准要求的存储、拆解场地，拆解设备、设施以及拆解操作规范。</p>	<p>本项目按照要求：配备符合环境保护等有关法律法规和强制性标准要求的存储、拆解场地，拆解设备、设施以及拆解操作规范。</p>	<p>符合</p>	
<p>具有与报废机动车拆解活动相适应的专业技术人员。</p>	<p>本项目专业技术人员共 20 名。</p>	<p>符合</p>	
<p>拆解的报废机动车“五大总成”具备再制造条件的，可以按照国家有关规定出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用；不具备再制造条件的，应当作为废金属，交给钢铁企业作为冶炼原料。</p>	<p>本项目按照要求：具备再制造条件的“五大总成”回收出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用。不具备再制造条件的“五大总成”作为废金属出售给钢铁企业作为冶炼原料。</p>	<p>符合</p>	
<p>拆解的报废机动车“五大总成”以外的零部件符合保障人身和财产安全等强制性国家标准，能够继续使用的，可以出售，但应当标明“报废机动车回用件”。拆解报废机动车，应当遵守环境保护法律、法规和强制性标准，采取有效措施保护环境，不得造成环境污染。</p>	<p>本项目按照要求：严格管理。</p>	<p>符合</p>	
<p>(7) 与其他政策文件相符性分析</p>			
<p>对照《废电池污染防治技术政策》（环境保护部公告 2016 年第 82 号）、《废铅蓄电池污染防治行动方案》（环办固体[2019]3 号）相关政策要求，本项目政策相符性分析汇总见表 1-4。</p>			
<p><b>表 1-4 项目建设与相关污染防治措施规范的符合性分析</b></p>			
<p>规范名称</p>	<p>规范要求</p>	<p>项目实际情况</p>	<p>符合性</p>

《废电池污染防治技术政策》	废电池应分类贮存，禁止露天堆放。破损的废电池应单独贮存。贮存场所应定期清理、清运。废铅蓄电池的贮存场所应有防止电解液泄漏的设施。废铅蓄电池的贮存应避免遭受雨淋水浸。	本项目按照要求：拆卸的废铅蓄电池采用专用的耐酸防腐容器包装和贮存，废铅蓄电池临时贮存在危废暂存间，与其他危废分区存放，废蓄电池贮存区地面设防腐防渗耐酸地面，周边设置围堰，并规范化设置危险废物识别标志	符合
	废电池应采取有效的包装措施，防止运输过程中有毒有害物质泄漏造成污染。禁止在运输过程中擅自倾倒和丢弃废电池	本项目按照要求：拆卸的废铅蓄电池拟严格按危险废物的管理和处置要求，委托有资质单位收集和处置，产生的废电池采用专用的耐酸防腐容器包装和贮存。	符合
	应避免废电池进入生活垃圾焚烧装置或堆肥发酵装置；在对废电池进行填埋处置前和处置过程中，不应将废电池进行拆解、碾压及其他破碎操作，保证废电池的外壳完整，减少并防止有害物质渗出	本项目按照要求：拆卸过程不对废铅蓄电池进行拆解、碾压及其他破碎操作，保证废电池的外壳完整，减少并防止有害物质渗出。项目拆卸的废铅蓄电池存放在专用的危险废物暂存间，与生活垃圾分开存放，并严格按危险废物的管理和处置要求，委托有资质单位收集和处置。	符合
《废铅蓄电池污染防治行动方案》	依法依规将废铅蓄电池交送正规收集处理渠道，严厉打击非法收集拆解废铅蓄电池、非法冶炼再生铅等环境违法犯罪行为。对无危险废物经营许可证接收废铅蓄电池，不按规定执行危险废物转移联单制度，非法处置废酸液，以及非法接收“倒酸”电池、再生粗铅、铅膏铅板等行为依法予以查处。	本项目按照要求：拆卸的废铅蓄电池临时存放在专用的危险废物暂存间，严格按危险废物的管理和处置要求，委托有资质单位收集和处置。	符合

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

根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，涉及非甲烷总烃物料储存、使用的，应满足非甲烷总烃物料储存无组织排放控制要求、非甲烷总烃物料转移和输送无组织排放控制要求，工艺过程非甲烷总烃无组织排放控制要求、设备与管线组件非甲烷总烃泄露控制要求，敞开液面非甲烷总烃无组织排放控制要求，以及非甲烷总烃无组织废气收集处理系统要求、企业厂区内及周边污染监控要求。

本项目涉及非甲烷总烃的物料主要为机动车油箱内的剩余燃油，通过气动抽接油机的软管接驳油箱内抽至油桶收集，其储存于油桶中，非使用状态进行封口保持密闭，可满足非甲烷总烃物料储存无组织排放控制要求。转移

方式为使用密闭容器进行转移，可满足非甲烷总烃物料转移和输送无组织排放控制要求。废油抽取过程中会有废油液（汽油）挥发的有机废气散发至车间中，由于抽取过程的油气挥发较小，其无组织排放可满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）特别排放限值要求；同时，企业应建立非甲烷总烃材料管理台账，记录含非甲烷总烃原辅材料的名称、使用量、回收量、废弃量、去向以及非甲烷总烃含量的等信息，保存期限为3年；可满足工艺过程非甲烷总烃无组织排放控制要求。

本项目已制定大气污染物监测计划，包括对厂区内非甲烷总烃的无组织排放监控，可满足企业厂区内及周边污染监控要求。因此，项目符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的相关要求。

#### （9）平面布置合理性

项目地距西面G207国道仅1km，交通方便。整个生产厂区布置依照项目生产时的工艺流程顺序，报废机动车储存区位于项目地东面，车辆拆解车间位于报废机动车储存区西面，产品储存区位于厂区车辆拆解车间南面，危废暂存间位于项目地西北侧；报废车辆从西面琳石下村道的厂区入口进厂登记，先进入发动机拆解区抽取各类废油液后送至预处理拆解区，最后进入车体拆解区的单独拆解车位；拆解过程中产生的可回收产品以及一般固废、危险废物可实现分类分区存放。

从厂区平面布置与外环境的关系来看，项目建设对外环境相协调，平面布局合理。项目区周边设置适当的绿化。平面布置见附图三。

#### （10）选址合理性分析

综合考虑区域发展规划、环境功能、运输条件、水、电供应等情况，本项目选址可行性分析如下：①项目所在地空气环境质量、地表水环境质量与声环境质量均较好，具有一定的环境容量，项目的建设符合当地环境功能区划要求；②厂址所在地水、电、原料供应均有保证，满足生产及生活需求；③该区域无自然保护区、文物景观、水源地等环境敏感点，是较为理想的建厂地点；④经现场核查，项目所属区不位于生态红线范围内⑤项目产生的“三废”经处理后均达标排放，不改变区域环境功能级别。

综上所述，从环保角度看，项目的厂址选择是合理的。

## 二、建设项目工程分析

建设内容

### 2.1 项目由来

随着国民汽车拥有量的增长，报废汽车将随之增长。国家鼓励支持报废汽车回收、拆解、再生资源利用产业的发展。为顺应国家大政策和市场需求，江华腾辉报废汽车回收拆解有限公司租赁江华瑶族自治县腾辉机动车驾驶员培训基地的闲置建设用地（位于江华瑶族自治县大路铺镇石下村），拟投资 1500 万元，新建年回收拆解 5000 台报废汽车项目。

### 2.2 项目评价类别

根据《国民经济行业分类》（GB/T 4754—2017）此项目属于C4210金属废料和碎屑加工处理/C4220非金属废料和碎屑加工处理。

按照《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021年版)》此项目属于“三十九、废旧资源综合利用业”：85金属废料和碎屑加工处理421；非金属废料和碎屑加工处理422（421和422均不含原料为危险废物的，均不含仅分拣、破碎的）中的“废机动车的加工处理”，应编制环境影响报告表。

### 2.3 建设内容及规模

#### 1.主要建设内容

厂区占地面积 13320 平方米，新建拆解理车间 1 栋（3200 平方米）、车辆暂存区（5080 平方米）、产品储存间（2050 平方米）、一般工业固废储存间 120 平方米，危废暂存间 200 平方米，办公楼等以及配套设施 500 平方米，年回收拆解 5000 台报废汽车。具体建设内容见表 1-1。

表 2-1 拟建项目组成一览表

工程类别	工程名称	工程内容	工程规模	备注
主体工程	拆解车间一	1 层钢架结构,层高 10m, 总建筑面积 3200m <sup>2</sup>	建设密闭车间,地面硬化,防渗漏。设置报废机动车拆解线,包括预处理平台 4 个、快速拆解区、精拆区、剪切切割区、打包区。设置 2 条拆解线:报废小车拆解线(包含摩托车拆解)、报废大车拆解线。	/
辅助工程	办公区	办公使用	1 栋办公楼,2 层砖混结构,建筑面积 500m <sup>2</sup>	/
	生活区	生活使用		
公用工程	给水工程	项目生活用水来源为村自来水		
	排水工程	雨污分流,初期雨水经油水分离沉淀后排入周边沟渠;车间地面清洗水经油水分离处理后同用于周边植被灌溉,不外排;生活污水经化粪池处理后用于周边植被灌溉,不外排。		

	供电工程	国家电网供电		
储运	报废机动车临时存储场地	存储报废机动车	钢架结构, 占地面积约 3267 m <sup>2</sup> , 划分为普通燃油机动车贮存区和电动汽车专用贮存区, 地面硬化, 防渗漏	/
	产品储存	储存废钢铁、废有色金属、废塑料橡胶、废玻璃	钢架结构, 建筑面积 2000m <sup>2</sup> , 划分普通燃油机动车贮存区和电动汽车产品区, 储存区内又分为产品存储区、一般工业固废储存区, 地面硬化, 防渗漏	/
	一般工业固废储存	储存除产品外的一般固废	在项目地西北侧建设一座危险废物暂存间, 钢架结构, 建筑面积 120m <sup>2</sup> , 地面硬化, 防渗漏,	/
	危废暂存	储存拆解过程中产生的危险废物	在项目地西北侧建设一座危险废物暂存间, 钢架结构, 建筑面积 200m <sup>2</sup> , 地面硬化, 防渗漏, 设置 4 间独立的危险废物暂存区, 分区贮存。	/
环保工程	废水	生活污水	生活污水经化粪池处理后用于周边植被灌溉, 不外排	/
		车间地面清洗水	车间地面清洗水经油水分离处理后同用于周边植被灌溉, 不外排;	/
		初期雨水	雨污分流, 初期雨水经油水分离器+初期雨水池(120m <sup>3</sup> )处理后排入周边沟渠;	/
	废气	拆解粉尘、车间有机废气(非甲烷总烃)	车间通风后无组织排放	/
		食堂油烟	油烟净化器	/
	噪声	设备噪声	隔声、消声、减振设施	/
	固废	一般工业固废收集设施	回收外售	/
		生活垃圾收集设施	垃圾桶收集, 交由环卫部门统一处理	/
		危险废物	危废暂存区位于项目地西北侧, 建筑面积 200m <sup>2</sup> , 设置 4 间独立的危险废物暂存区, 分类收集、分区储存, 定期交由有资质的单位处理, 并建立危废管理台账	/
	风险防范	危险废物暂存区设置导流沟、围堰, 设置应急事故池(120m <sup>3</sup> )		

注: 本项目设电动汽车贮存场地、动力蓄电池贮存区和动力蓄电池拆卸专用区。场地设有高压警示、区域隔离及危险识别标志, 并具有防腐防渗紧急收集容器, 用于收集动力蓄电池等破损时泄漏出的电解液、冷却液等有毒有害液体。

### 2.3 主要原辅材料、能源消耗

根据业主提供资料, 原辅材料、能源消耗见表 2-2-1, 表 2-2-2。

**表2-2-1 项目原材料一览表**

类别		年处理数量 (辆/年)	单车重量 (t/辆)	总重量 (t/a)	来源
废旧汽车(燃油)	小型汽车	3200	1.5	4800	主要为永州境内报废机动车
	大型汽车	600	10.6*	6306	
	摩托车	800	0.2	160	
新能源汽车	400	2.0	800		
合计		5000		12066	

\*注：重型卡车平均重量 15t/辆，轻型卡车平均重量 5t/辆，普通大客车平均重量 12t/辆，均重以 10.6t/ 辆计

**表2-2-2 项目辅料、能源消耗一览表**

名称	年用量	贮存规格及最大贮存量	来源
乙炔	200kg	瓶装，40L 瓶装，最大贮存量 70kg	外购
氧气	500kg	瓶装，40L 瓶装，最大贮存量 160kg	外购
注：项目使用辅料符合相关技术规范要求			
水	585m <sup>3</sup> /a	/	自来水
电	40 万度/年	/	当地供电所供应

### 2.5 设备清单

本项目主要设备见表 2-3。

**表2-3 主要设备一览表**

序号	设备名称	数量	设备型号
1	制冷剂回收机	1 台	AC-900
2	安全气囊引爆装置	1 套	BL-X-5
3	玻璃切割装置	1 台	QG-X-200
4	大车地沟预处理工作站	1 套	ZD-G-5
5	举升翻转机	1 台	TZ-D-3.0
6	悬挂手持液压剪	1 台	YJ-3000K
7	液压剪平衡吊具	1 套	非标（电动）
8	油水分离系统	1 套	8978-III-1.0
9	活性炭油气吸附装置	1 套	LNDL-5000
10	工艺支吊架	2 跨	非标
11	KBK 葫芦	1 套	KBKII-6*5.5/0.5
12	总成拆解台	1 台	JX-X01
13	承重 1 物料周转车	5 台	非标
14	螺杆式空压机	1 套	BD-15EPM
15	储气罐	1 套	1.0/0.8
16	冷干机	1 套	37KW
17	单工位预处理平台	1 台	Sgw-01
18	改装轻型解体机头及夹具	1 台	LMD230
19	电池安全评估放电设备	1 台	380V20A

20	新能源汽车举升机	1台	JL-3500
21	动力电池升降车	1辆	YJ-DN-01
22	防静电塑料接口制冷剂回收机	1台	AC1000
23	动力电池吊具	1套	非标
24	悬挂手持液压剪	1台	YJ-3000K
25	液压剪平衡吊具	1套	非标
26	绝缘电缆剪	1个	消防型
27	数显万用表	1个	UT61E
28	绝缘电阻测试仪	1个	UT505A

注：以上生产设备经核实，无《产业结构调整指导目录（2019年本）》中规定的限制类和淘汰类设备。

## 2.6 主要产品方案

本项目报废汽车拆解总产品表 2-4。

表 2-4 单辆机动车物料平衡一览表

投入					
类别	燃油机动车			新能源	
	小型车	中、大型车	摩托车		
重量(kg/辆)	1500	10600 <sup>①</sup>	200	2000	
产出					
物料名称	小型车 (kg/辆)	中、大型车 (kg/辆)	摩托车 (kg/辆)	新能源车 (kg/辆)	
一般固废	废钢铁	345	2650.5	40	436.7
	五大总成不可利用件	803	6174.5	93.8	1018.9
	废有色金属材料	30	21	20	14.4
	废橡胶	50	280	25	54.4
	废电线	12	19	0.2	14
	废塑料	32.5	10.5	0.2	70
	废玻璃	19	20	0.2	21.4
	引爆废安全气囊 <sup>②</sup>	4	0	0	8
	废动力蓄电池	0	0	0	140
	其他不可利用件	183	1350	16.2	209.9

危险 般 固 废	废制冷剂	0.20	0.20	0	0.40
	废尾气净化装置 <sup>③</sup>	2	0	1	3.5
	废铅酸蓄 电池	13	48	1	0
	废油液	4	16	2	8
	废油类滤 清器	0.2	0.2	0.1	0.2
	废电路板及电子元器件	0.1	0.1	0.1	0.2
	废滤芯 <sup>③</sup>	2	10	0	0.2
合计		1500	10600	200	2000

注：①本项目中、大型车主要为重型卡车、轻型卡车、普通大客车，均重以 10.6t/辆计，产出固废 数量同样以均重计；

②由于中、大型车驾驶室的结构设计，安全气囊无法起到保护作用，故中、大型车不设安全气囊，拆解时无废安全气囊产生；经调查，中、大型车不设尾气净化装置，故无废尾气净化装置产生；

③拆解回收的废滤芯主要产生于机油、燃油等过滤系统，故新能源车拆解时无废滤芯产生。

表 2-5 产品方案及物料平衡一览表

投入 (t/a)			重量 合计	产出 (t/a)			
车型	数量 (台)	重量		拆解产物	重量	重量 合计	
小型燃油汽车	3200	4800	12066	废钢铁	2900.98	12066	
大型燃油汽车	600	6306		一般固体废物	五大总成不可利用件		6756.9
摩托车	800	160		废有色金属材料	130.36		
新能源车	400	800		废橡胶	369.76		
小型燃油汽车按 1.5t/台、大型燃油汽车均按 10.6t/台、摩托车按 0.2t/台、新能源车按 2.0t/台计算。				废电线	55.56		
				废塑料	138.46		
				废玻璃	81.52		
				引爆废安全气囊	16		
				废动力蓄电池	56		
				其他不可利用件	1438.6		
			危险废物	废制冷剂	0.92		
			废尾气净化装置	8.6			
			废铅酸蓄 电池	71.2			
			废油液	27.2			
			废油类滤清器	0.92			
			废电路板及电子元器件	0.54			
			废滤芯	12.48			

注：1、各类废油液包含汽油、柴油、机油、润滑剂、液压油、制动液、防冻剂等；

- 2、不可利用废物主要为金属碎屑、陶瓷、树脂类等；
- 3、废蓄电池主要指普通燃料机动车的铅蓄电池和新能源汽车的锂离子等动力电池，其中废铅蓄电池属于危险废物。

### 2.7公用工程

#### 1、给水系统

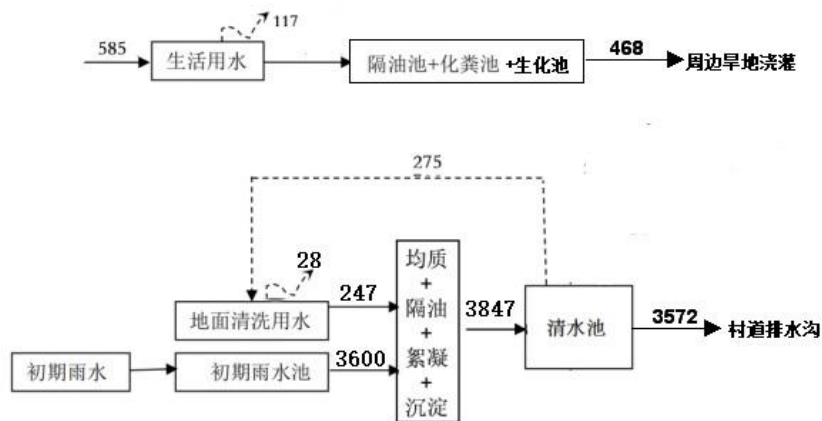
项目用水量参照《湖南省用水定额》（DB43/T388-2020），本项目员工 10 人在厂区食宿、10 人不在厂区食宿，在厂区住宿员工用水量以 150L/d·人计，不在厂区住宿员工用水量以 45L/d·人计，年工作 300 天，年用水量为 585m<sup>3</sup>。废水排放系数取 0.80，项目生活污水排放量即为 468m<sup>3</sup>/a

#### 2、排水系统

项目排水采用雨污分流、清污分流，分生活污水、初期雨水、车间地面清洗废水收集系统。

由于项目所在地尚未铺设市政污水管网，项目生活污水经“隔油池+三格化粪池+生化池”处理达《农田灌溉水质标准》(GB5084-2021)中旱作标准后用于周边旱地浇灌；车间地面清洗废水及初期雨水经“均质+隔油+絮凝+沉淀”处理后部分回用于车间地面清洗，部分进入村道排水沟。

#### 水平衡图：



#### 3、供电系统

本项目供电由当地供电所供应。

### 2.8劳动定员和工作制度

项目职工人数：20 人，10 人在厂内食宿，10 人不在厂内食宿。

生产制度：年生产 300 天，每天一班制，每班工作 8 小时。

## 2.9 施工期

1. 本项目施工流程及各阶段主要污染物产生情况见图 2-2。

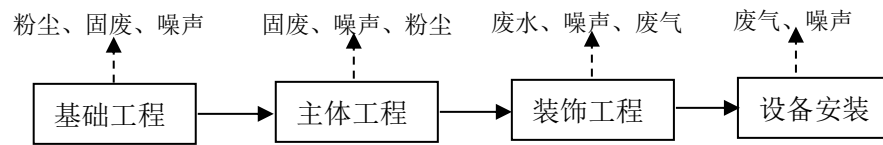


图 2-2 施工期主要流程及产污环节

本项目施工期间的基础工程、主体工程、装饰工程、设备安装等工序将产生噪声、粉尘、固体废弃物、少量污水和废气污染物，其排放量随工期和施工强度不同而有所变化。

### 2. 施工期产污环节

(1) 施工期的大气污染物主要有施工粉尘、粉尘、燃油机械废气。

(2) 施工过程中产生的废水主要有施工废水、施工人员生活污水。

(3) 施工期噪声污染源包括施工机械噪声及交通运输噪声。

(4) 施工期固废主要为场地平整产生的施工弃渣，装修过程产生建筑垃圾和施工人员生活垃圾。

## 2.10 营运期

### 2.10.1 工艺流程

#### 1、拆解总工艺流程

根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)和《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ 348-2007)的要求，本项目的拆解工艺主要包括报废汽车预处理、报废汽车拆卸、各种物品的分类收集和处置，不涉及深度处理和危险废物处理。具体见图 2-1 所示。

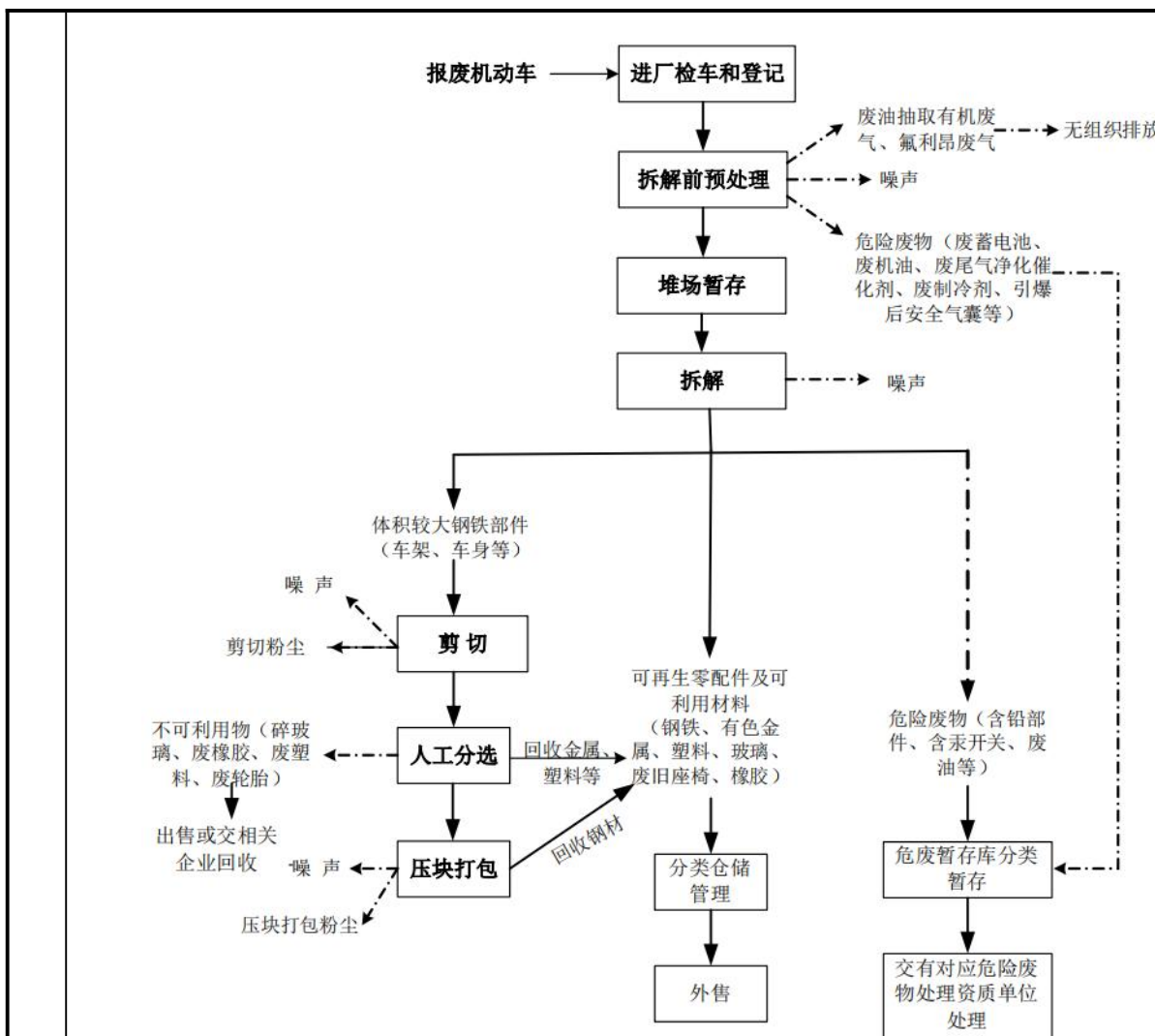


图 2-2 拆解总体工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：外运回来的报废汽车进场登记后进行预处理，在预处理区将废油液抽取、制冷剂抽取、废电池拆卸、气囊移出引爆后将车辆暂存在报废汽车存放区内。报废汽车在拆解区进行总成的拆解，由人工进行零部件的拆解，拆解下来的零部件分类暂存。车身、车架则进入剪切工段，切割成钢铁、有色金属和不可利用物。本项目采取人工操作拆解废旧汽车。各类物品进行分类暂存，可利用物出售给相关企业回收，危险废物交由具有相对应危险废物处理资质的单位处理，一般废物交由环卫部门清运。

## 2、机动车工艺流程

### (1) 报废车辆入厂检查、登记

检查报废汽车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等总成部件的密封、破损情况，对于出现泄漏的总成部件，应及时封住泄漏处，不能封住应采用专用容器收集泄漏的液体，防止废液渗入地下；对报废电动汽车，应检查动力蓄电池和驱动电机等部件的密封和破损情况。对于出现动力蓄电池破损、电极头和线束裸露等存在漏电风险的，应及时采取适当

的方式进行绝缘处理；对报废汽车进行登记注册并拍照，将其主要信息录入电脑数据库并在车身醒目位置贴上显示信息的标签；将报废汽车的机动车登记证书、号牌、行驶证交公安机关交通管理部门办理注销登记；向报废汽车车主发放《报废汽车回收证明》及有关注销书面材料。

#### （2）拆解预处理

① 先由专业技术人员用专用设备拆除蓄电池或动力电池组（动力组电池先进行放电处理再拆除，交由有资质的单位处理），将蓄电池送至危废暂存间，不再进一步拆解，此过程会产生固废；

② 使用移动钻孔抽油机抽取机动车内残余的废油液，将抽取的废油收集至各自的储罐内（汽油罐、柴油罐）密封收集；空调制冷剂用专用设备抽取至储罐内转入危废暂存间暂存；冷却液、防冻液、制动液的挡风玻璃洗涤液等其他废液用专用容器收集，在抽取过程中会产生由汽油、柴油挥发的少量有机废气，以非甲烷总烃计；

③ 若是用气车辆则先拆除液化气罐(报废汽车中有极少量的用气车辆，多为油改气的出租车，这类报废车辆气罐中一般已很少有液化气储存)；

④ 有安全气囊系统的拆除安全气囊系统后，到安全气囊引爆间，将气囊放至密封箱内引爆(瞬间充气)，一些损毁较严重的汽车在车内密闭引爆。充气后产生气体主要为氮气，此过程会产生噪声。引爆后的安全气囊主要为尼龙材料，收集后外售；

⑤ 人工拆除含多氯联苯的废线路板和尾气净化催化剂，完成上述操作后，进入下一步拆解处理工序。

#### （3）预处理后报废机动车暂存

经预处理后，报废汽车在拆解车间暂存，等待拆解。

#### （4）拆解

拆解部分主要为零部件的拆解和总成拆解，拆解后的零部件及五大总成分类存放、分类出售或委外处理，拆解工艺流程及产污详见下图。

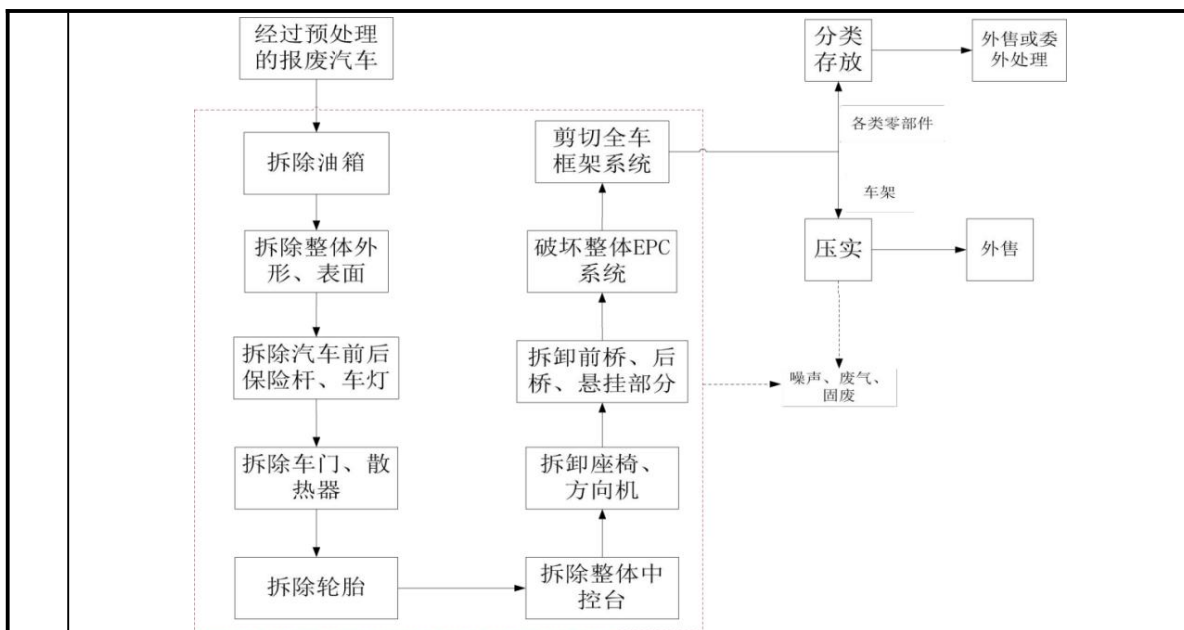


图 2-3 机动车拆解工艺流程及产污环节图

报废汽车总体拆解工艺简述：

报废汽车的解体应本着由表及里“由附件到主机”，并遵循先由整车拆成总成、由总成拆成部件、再由部件拆成零件的原则进行。遇到新的车型，先拆解容易作业的部件，后拆解作业空间小、结构复杂的部位。小型机动车在小车拆解区进行拆解，大型车在大车拆解区进行拆解，人工使用机械进行拆解操作。

由于每台车的车型、构成不尽相同，在具体拆解过程或许有不同拆卸程序，但一般的拆解大体的流程如下：①拆除车灯；②拆除车盖；③拆除轮胎；④拆除车门；⑤拆除座椅；⑥拆除仪表盘和方向盘；⑦拆除内饰；⑧拆除发动机；⑨拆除底盘；四拆除转向系统。

对拆除总成后的整体机架进行解体，视局部结构与可拆性的差异，分别用等离子切割、小型工具进行解体；对尺寸较大或较占空间的拆解件，用剪断机切断、打包入库。对以上拆解物进行分类存放，拆解物分为金属与非金属两大类。非金属类分类收集定期出售给废旧物资回收公司，金属类包括钢材、有色金属等，钢材外卖至炼钢厂作为原料，有色金属定期外售。危险废物在危废暂存间内分类贮存。此过程会产生固废(含危险废物的零部件)、设备噪声等。

#### (5) 分类

从报废的汽车上拆下的零件或材料应首先考虑再利用。因此，拆解过程应保证不损坏零部件。在技术与经济可行的条件下，制动液、制冷液和冷却液等可以考虑再利用，废机油应妥善收集，防止渗漏，定期交给有资质的公司回收处理。再利用的与废弃的油液容器

应标明清楚，以便分辨清楚。

在将拆解车辆进一步处理时，应分拣全部可直接利用和可再生利用的零部件及材料，主要包括：轮辋、油箱、玻璃、轮胎、大的塑料件（如保险杠、轮毂罩、散热器格栅），含铜、铝和镁的零部件等可出售给相关企业回收利用。可利用的零件外售前用抹布清理表面后再出售，此过程会产生含油手套和抹布。可直接出售的零部件存放在零部件仓库打包待售，其余不可利用的零部件作为一般固废存放在零部件仓库，委托相关企业回收处理；含重金属的零部件、废油、尾气催化剂等属于危险废物，在危废暂存间分类存放，定期交由具有相对应危险废物处理资质的单位回收处理。

#### （6）拆解深度

本项目报废汽车拆解深度如下：

① 对报废车辆的铅蓄电池、动力电池组、废电路板、催化转化器等部件为整体拆除，不涉及部件内的深度拆解和利用，由有资质的单位进行处置。

② 制冷系统、尾气净化装置仅从汽车上拆除，不进行进一步的拆解。

③ 安全气囊从汽车上拆除后，在安全气囊引爆间用专用的安全气囊引爆装置进行引爆，引爆后的安全气囊不再具有环境风险，将作为一般尼龙材料外售。

④ 对轮胎、塑料部件、座椅皮具、玻璃等分类收集后统一外售，各种电器也均仅从汽车上拆除，不进行进一步的拆解破碎或加工利用。

⑤ 对车辆外壳进行剪切打包后出售。

⑥ 根据《报废机动车回收管理办法》（国务院令 第 71 号），“第十二条拆解的报废机动车“五大总成”具备再制造条件的，可以按照国家有关规定出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用；不具备再制造条件的，应当作为废金属，交给钢铁企业作为冶炼原料”。

#### （7）拆解的一般技术要求

① 拆解报废汽车零部件时，应当使用合适的专业工具，尽可能保证零部件可再利用性以及材料回收可利用性；

② 应按照汽车生产企业所提供的拆解信息或拆解手册进行合理拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解；

③ 存留在报废汽车中的各种废液应抽空并分类回收，废液的排空率应不低于 90%，其余剩油液用抹布吸附擦拭；

④ 不同类型的制冷剂应分开回收；

⑤ 各种零部件和材料都应以恰当的方式拆除和隔离，拆解时应避免损伤或污染再利用零件和可回收材料；

⑥ 按国家法律、法规及行业规格应销毁发动机、变速器、离合器、传动轴、和汽车悬架等，保证其不能再回收利用，拆解等零部件后应作为废金属材料出售。

### (8) 电动汽车拆解技术要求

动力蓄电池拆卸预处理技术要求：a) 检查车身有无漏液、有无带电；b) 检查动力蓄电池布局 and 安装位置，确认诊断口是否完好；c) 对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测；d) 断开动力蓄电池高压回路；e) 在室内或有防雨顶棚排空存留的废液；f) 使用防静电设备回收电动汽车空调制冷剂

### 3、摩托车拆解工艺流程

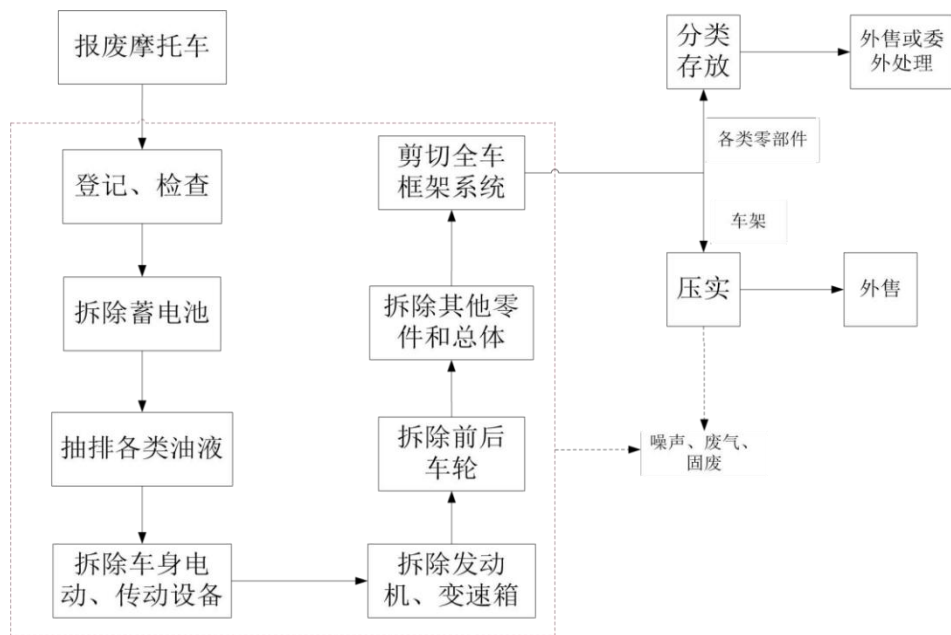


图 2-4 摩托车拆解工艺流程及产污环节图

报废摩托车工艺流程简述：

#### (1) 预处理

① 拆除蓄电池，将蓄电池送至危废暂存仓库内暂存；② 拆除电容器，将电容器采用密闭容器密封后在危废暂存仓库内暂存；③ 放净废油液。

#### (2) 总体拆解

① 拆除了解车身的全部电线，拆除仪表、照明系统、信号系统等电气设备；② 拆除传动装置及连接件；③ 拆除变速操作杆件、离合器操作件等及其各种连接；④ 拆除发动

机、变速箱以及与其零部件相连的电路、气路管件、油路管件、进气管、排气管；⑤ 拆除前后叉、车轮、链条、油箱以及余下的零部件和车架总体。

### （3）压实

经拆解后的摩托车车架总成经压实后外售。

### （4）分类处置

从报废摩托车上拆解下来的零件或材料首先考虑再利用。拆解出的制动液、废油等按照规定分类放置。再利用的和废弃的油液箱标明清楚，便于辨别。拆解后分拣出全部可再利用和可再循环使用的零部件及材料，剩余的车身、车架部分，没有再利用价值或不符合再循环利用的零部件，分类暂存后出售给相关企业或交由环卫部门处理。

### （5）拆解深度

本项目拆解的各种物质不会进行进一步的拆分和处置，具体如下：

- ① 蓄电池从摩托车上拆除后，不再进行进一步的拆解，将尽快交给有资质的单位处理。
- ② 各种电器也仅从摩托车上拆除，不进行进一步的拆解。
- ③ 为便于储存、运输及提供外售价值，塑料件按其塑料类型分类后储存。
- ④ 经拆解线处理后，将旧车拆卸下的车架总成等大件，经剪切后分类存放。

### （6）拆解的一般技术要求

① 拆解报废摩托车零部件时，应当使用合适的专用工具，尽可能保证零部件可再利用性以及材料可回收利用性。

② 应按照摩托车生产企业所提供的拆解信息或拆解手册进行合理拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解。

③ 存留在报废摩托车中的各种废液应抽空并分类回收，各种废液的排空率应不低于90%，剩余油液用抹布擦拭和吸附。

④ 各种零部件和材料都应以恰当的方式拆除和隔离。拆解时应避免损伤或污染。

⑤ 按国家法律、法规及行业规定应销毁发动机、变速器、离合器等，保证其不能被再回收利用，拆解后应作为废金属材料利用。

## 4、存储和管理

（1）应使用各种专用密闭容器存储废液，防止废液挥发，并交给合法的废液回收处理企业。

（2）拆下的可再利用零部件应在室内储存。

(3) 对储存各种零部件、材料、废弃物的容器进行标识，避免混合、混放。

(4) 对拆解后的所有零部件、材料、废弃物进行分类储存、标识，含有害物质的部件应标明有害物质的种类。

(5) 容器和装置要防漏和防止洒溅，未引爆安全气囊的存储装置应防爆，并对其进行日常性检查。

(6) 拆解后废弃物的存储应严格按照《一般工业固体废物贮存盒填埋污染控制标准》(GB18599-2020)，《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单相关要求执行。

(7) 废蓄电池、废矿物油等其他废弃物存储时间不超过 1 个月。

(8) 固体废弃物应交给符合国家相关标准的废物处理单位处理，不得焚烧、丢弃。

(9) 危险废物应交由具有相应资质的单位进行处理处置。

#### 2.10.2 营运期产污环节

##### 1、废气

本项目大气污染物主要为废旧汽车拆解过程中产生的废油液抽取废气，制冷剂抽取废气、切割废气，食堂油烟。

##### 2、废水

本项目采用干法处理废旧汽车，拆解过程中不进行清洗。项目产生的废水主要为员工生活污水、车间地面清洗废水及初期雨水。

##### 3、噪声

项目运营期噪声主要来自剪切机、切割机、金属打包机等设备作业噪声、安全气囊引爆噪声等，噪声源强在 80~85 (dB) 之间。

**表 2-6 项目主要设备及其噪声源强 单位：dB (A)**

序号	主要噪声源设备	数量	噪声源强 (dB)	降噪措施
1	制冷剂回收机	1台	85	选用低噪声设备， 建筑隔声
2	真空抽油机	1台	85	
3	安全气囊引爆机	1台	85	
4	大力剪	1台	85	
5	切割机	1台	85	
6	放油机	1台	85	
7	打包压块机	1台	80	
8	接油机	1台	85	

4、固体废弃物

项目运营期产生的固体废物有员工产生的生活垃圾、生产过程中的各类固体废物及环保设施产生的固体废物。

5.运营期产污环节一览表

表 2-7 运营期产污环节一览表

污染类型		污染物	主要污染物	产污工序
运营期	废气	废油挥发废气	非甲烷总烃	预处理工序
		制冷剂废气	氟利昂	预处理工序
		拆解粉尘	颗粒物	机架解体工序
		气囊引爆废气	颗粒物	气囊引爆
		危废间废气	非甲烷总烃	危废间
	废水	生活污水	COD、BOD <sub>5</sub> 、氨氮、SS	员工生活用水
		清洁地面废水	COD、SS、石油类	清洁拆解车间地面
	固废	一般固废	钢铁、有色金属、废电线电缆、 废塑料、废玻璃、废橡胶	预处理、拆解 工序
			不可利用材料、废安全气囊、 废动力组电池、锯木灰	
		危险废物	废蓄电池、废尾气净化装置（含 催化剂）、废线路板、废空调制冷 剂、燃油类废油液、非燃油类废油 液、废含油抹布手套、含铅部件、 含汞开关、隔油池废油、废液化气 罐、废活性炭、废冷却液	预处理、拆解 工序
			生活垃圾	
	噪声	生产噪声	等效连续 A 声级	设备运行过程

与项目  
有关的  
原有环  
境污染  
问题

与项目有关的原有环境污染问题：

本项目位于湖南省永州市江华瑶族自治县大路铺镇石下村，为新建项目，项目占地为以后瑶族自治县腾辉机动车驾驶员培训基地项目未建场地，无原有污染问题。

### 三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、大气环境																																			
	(1) 区域空气质量达标区判定																																			
	根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)第6.2.1.1条规定：项目所在区域达标判定，优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论，并能满足项目评价要求的，可不再进行现状监测。																																			
	根据江华瑶族自治县县城环境空气质量月报(2022年11月 总第105期)中关于江华县环境空气监测因子SO <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、PM <sub>10</sub> 、CO、O <sub>3</sub> 、PM <sub>2.5</sub> 的数据，对建设项目所在地区环境空气质量现状进行分析，监测数据及达标情况详见表3-1：																																			
	表3-1 区域空气质量现状评价表																																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">污染物</th> <th style="width: 30%;">月评价指标</th> <th style="width: 15%;">现状浓度 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</th> <th style="width: 15%;">标准值 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</th> <th style="width: 10%;">达标情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SO<sub>2</sub></td> <td>月平均质量浓度</td> <td>5</td> <td>60</td> <td>达标</td> </tr> <tr> <td>NO<sub>2</sub></td> <td>月平均质量浓度</td> <td>15</td> <td>40</td> <td>达标</td> </tr> <tr> <td>PM<sub>10</sub></td> <td>月平均质量浓度</td> <td>32</td> <td>70</td> <td>达标</td> </tr> <tr> <td>PM<sub>2.5</sub></td> <td>月平均质量浓度</td> <td>22</td> <td>35</td> <td>达标</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>24小时平均第95百分位数</td> <td>0.7mg/m<sup>3</sup></td> <td>4mg/m<sup>3</sup></td> <td>达标</td> </tr> <tr> <td>O<sub>3</sub></td> <td>最大8小时平均第90百分位数</td> <td>112</td> <td>160</td> <td>达标</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	月评价指标	现状浓度 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	标准值 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	达标情况	SO <sub>2</sub>	月平均质量浓度	5	60	达标	NO <sub>2</sub>	月平均质量浓度	15	40	达标	PM <sub>10</sub>	月平均质量浓度	32	70	达标	PM <sub>2.5</sub>	月平均质量浓度	22	35	达标	CO	24小时平均第95百分位数	0.7mg/m <sup>3</sup>	4mg/m <sup>3</sup>	达标	O <sub>3</sub>	最大8小时平均第90百分位数	112	160	达标
	污染物	月评价指标	现状浓度 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	标准值 ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )	达标情况																															
	SO <sub>2</sub>	月平均质量浓度	5	60	达标																															
	NO <sub>2</sub>	月平均质量浓度	15	40	达标																															
	PM <sub>10</sub>	月平均质量浓度	32	70	达标																															
PM <sub>2.5</sub>	月平均质量浓度	22	35	达标																																
CO	24小时平均第95百分位数	0.7mg/m <sup>3</sup>	4mg/m <sup>3</sup>	达标																																
O <sub>3</sub>	最大8小时平均第90百分位数	112	160	达标																																
由上表3-1可知，江华县2022年11月份大气基本污染物SO <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、PM <sub>10</sub> 、PM <sub>2.5</sub> 月均浓度分别为5 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 、15 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 、32 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 、22 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ；CO24小时平均第95百分位数为0.7mg/m <sup>3</sup> ，O <sub>3</sub> 日最大8小时平均第90百分位数为112 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。各大气基本污染物评价指标均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准限值。因此项目所在的评价区域为达标区。																																				
(2) 特征污染物环境质量现状																																				
本项目运营期排放的特征污染物为TSP、非甲烷总烃。 本次评价委托湖南中额环保科技有限公司进行监测； 监测时间：2022年11月11-13日； 监测点位：项目地下风向；																																				

监测因子：TSP、非甲烷总烃；

监测频次：连续监测 3 天；

评价标准：《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准。

表3-2 项目环境空气（颗粒物、非甲烷总烃）检测结果

点位	监测时间	检测结果	
		TSP ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ) 24 小时平均	非甲烷总烃 ( $\text{mg}/\text{m}^3$ )
项目地下风向	2022.11.11	24	0.34
	2022.11.12	26	0.36
	2022.11.13	27	0.38
《环境空气质量标准》		TSP ( $\mu\text{g}/\text{m}^3$ )24 小时平均:120, 非甲烷总烃无组织排放:4.0 $\text{mg}/\text{m}^3$	

根据上述监测结果，本项目所在区域 TSP、非甲烷总烃满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单二级标准。评价区域内环境空气质量现状总体良好。

由上表可知：评价区域内环境空气质量现状总体良好。

## 2、地表水环境

本次环评引用《江华瑶族自治县国家级重点生态功能区县域生态环境质量考核地表水环境质量监测项目》潇水河（东西河汇合处）断面（江华县第一污水处理厂排污口上游 300 米）监测数据（2021 年 2 月份），具体监测数据见表 3-3。

- （1）监测时间：2021 年 2 月 2 日。
- （2）监测因子：pH、SS、COD、BOD5、NH3-N、粪大肠菌群数。
- （3）评价标准：《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准
- （4）监测结果：见表 3-3。

表 3-3 东西河汇合处断面监测数据（2021 年 2 月份）单位：mg/L（pH 除外）

断面	项目	浓度范围	评价标准	超标率	最大超标倍数	达标情况
东西河汇	pH	7.46~7.57	6~9	0	0	达标

合处断面	COD	8~9	20	0	0	达标
	BOD	1.5~1.8	4	0	0	达标
	TP	0.02	0.2	0	0	达标
	氨氮	0.10~0.15	1.0	0	0	达标
	粪大肠菌群	1100~1200	10000	0	0	达标

根据上表监测结果，地表水监测值均能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准的要求。

### 3、声环境

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，故本次环评不对声环境质量现状进行监测。

### 4.地下水环境、土壤环境

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)》，原则上不开展地下水和土壤环境质量现状调查，本项目厂界 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，项目用地范围内进行了硬底化，不存在土壤、地下水污染途径，可不开展地下水和土壤环境质量现状调查

### 5. 生态环境

项目位于湖南省永州市江华瑶族自治县大路铺镇石下村，根据现场调查，所在区域属于典型的农村生态环境，项目周边区域内主要为山地，以灌木为主，辅以杂草，地面植被发育良好。评价区内野生动物较少，主要有蛇、鼠、蛙、昆虫类及麻雀等；调查未发现野生的珍稀濒危动物种类。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，可不开展生态环境现状调查。

根据现场实地踏勘结果，结合项目排污特点、区域环境情况，其主要环境保护目标见表 3-4，项目周边环境目标图详见附图。

**表 3-4 主要环境保护目标一览表**

环境要素	保护目标	坐标		方位、距离	功能、规模	保护级别
		东经	北纬			
大气环境	石下村	111.56914473	25.11620522	东北面，300-800m	村庄，245户	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级标准
	花地湾村	111.54998302	25.10933876	西南面，600-1500m	村庄，165户	
	小麦塘村	111.55914545	25.10556221	南面，600-750m	村庄，80户	
	仙石村	111.56873703	25.09994030	东南面，1000-1700m	村庄，280户	
水环境	西河	/	/	东面，500m	西河江华开发利用区	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II类标准
声环境	厂界外50 米范围内无声环境保护目标					
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和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。					
生态环境	农村生态环境					

污染物排放控制标准

**1、大气污染物排放标准**

施工期：施工粉尘（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织监控点标准值 1.0mg/m<sup>3</sup>。

运营期：颗粒物及非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中排放限值，见表 4-4。

**表 3-5 大气污染物排放标准（单位：mg/m<sup>3</sup>）**

污染物	最高允许排放浓度(mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率(kg/h)		无组织排放浓度限值	
		排气筒高度(m)	二级标准	监控点	浓度(mg/m <sup>3</sup> )
非甲烷总烃	120	15	10	周界外浓度最高点	4.0
颗粒物	120	15	3.5		1.0

《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准

## 2、废水排放标准

项目废水经污水处理站处理后，用于厂区绿化和周边旱地浇灌，不直接外排，执行《农田灌溉水质标准》(GB5084-2021)中旱作标准，详见下表。

表 3-7 项目废水污染物预处理排放标准

污染物名称	《农田灌溉水质标准》(GB5084-2021) 中旱作标准限值
pH	5.5~8.5
COD	≤200mg/L
BOD <sub>5</sub>	≤100mg/L
氨氮	≤15mg/L
SS	≤100mg/L
阴离子表面活性剂	≤8mg/L
粪大肠菌群数	40000

## 3、噪声排放标准

项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)2 类标准。具体标准限值见表 3-9。

表 3-9 项目噪声排放标准

执行标准	标准值(dB(A))	
	昼间	夜间
(GB12348-2008)中 2 类标准	60	50

## 4、固体废弃物

一般工业固体废物贮存、处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单(环境保护部公告 2013 年第 36 号)。

总量控制指标	<p>按照国家和湖南省环保厅的要求，“十四五”期间国家实行主要污染物总量控制的指标有（SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、COD、NH<sub>3</sub>-N），根据本项目的特点，本项目运营期无 SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub> 排放，本项目废水进入污水处理站处理达到《农田灌溉水质标准》(GB5084-2021)中旱作标准后，用于厂区绿化和旱地浇灌，不外排周边水体，厂区不设污水排放口，不涉及水型控制指标。</p>
--------	---

## 四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	<p>1.施工期大气污染防治措施</p> <p>①施工期间加强环境管理，贯彻边施工、边防治的原则；</p> <p>②施工现场只存放用于回填的土方量，多余的土方要及时运走，干燥季节要适时地对现场存放的土方洒水，保持其表面潮湿，以避免粉尘；</p> <p>③使用商品混凝土，不使用混凝土搅拌机，以减轻粉尘对人体健康的影响；</p> <p>④施工现场道路做到坚实路面，经常清扫路面，干旱季节要定时洒水，保持路面湿润；</p> <p>⑤细颗粒散体材料严密保存，搬运时轻拿轻放，避免包装袋破裂造成粉尘，建筑材料使用篷布等遮盖；</p> <p>⑥运输白灰、水泥、土方、施工垃圾等易粉尘车辆要严密，以避免沿途散落；</p> <p>⑦对出工地的车辆车轮进行清洗或清扫，避免把工地泥土带入城市道路；</p> <p>⑧施工现场围挡或部分围挡，以减少施工粉尘的扩散范围，减轻粉尘对居民和单位的污染。</p> <p>⑨结合《永州市蓝天工程行动计划》相关规定，严格落实“六个一律不开工”“七个100%”的要求，即审批手续不全不开工、围挡不合要求不开工、地面硬化不达标不开工、清洗排放设备不到位不开工、保洁人员不到不开工。</p> <p>“七个百分百”：即施工工地周边100%围挡，出入车辆100%清洗，拆迁工地100%湿法作业，渣土车辆100%密闭运输，施工现度场地面100%硬化，物料堆放100%覆盖，暂不开发的场地100%绿化。</p> <p>2.施工期水污染防治措施</p> <p>①在施工场地地势低洼处设置沉淀池，收集施工现场排放的混凝土养护水、渗漏水等建筑废水，经沉淀处理后回用于施工现场的洒水抑尘。</p> <p>②施工应尽量避免雨季，禁止雨天施工。</p> <p>③施工期临时沉淀池内淤泥必须定期清理，及时运往垃圾场填埋处置。</p> <p>④施工现场的所有临时废水收集设施、处理设施均需采取防漏隔渗措施。</p>
---	---

⑤水泥、黄沙、石灰类的建筑材料需集中堆放，并采取一定的防雨淋措施，及时清扫施工运输工程中抛洒的上述建筑材料，以免这些物质随雨水冲刷污染附近水体。

⑥严禁任何废水未经处理随意排放，施工泥浆水须经沉淀池处理后全部回用；污水沉淀时间应大于 2 小时，因此须在工地施工出口处，设置一个 30m<sup>3</sup> 的施工期车辆清洗设施和沉淀池，以收集施工污水，清洗废水经沉淀池澄清后循环使用于生产或者路面养护，本项目设 2 个贮水池，污水产生量较多如不能及时回用时可进入贮水池暂时贮存，施工废水不外排。

⑦建筑材料运输及堆放过程必须严格按照交通部有关规范规定，在施工中应根据不同建筑材料的特点，有针对性地加强保护管理措施，禁止废物和有毒物质进入水体。

⑧土方随挖随填，随铺随压，以减少水土流失；

⑨项目方应加强施工机械设备的维修保养，避免施工机械燃油跑、冒、滴、漏现象的发生。定时清洁建筑施工机械表面不必要的矿物质油及其它油污，尽量减少建筑施工机械设备与水体的直接接触。有关施工现场水环境污染防治的其它措施按照“建设工程施工现场环境保护工作基本标准”执行。

### 3.施工期噪声污染防治措施

①施工应安排在昼间 6：00~12：00、14：00~22：00 期间进行，中午及夜间休息时间禁止施工；若由于工程需要，确实要进行夜间连续施工的，必须取得相应主管部门的批准，并应通过媒体或者现场公告等方式告知施工区域附近的居民，同时搞好施工组织，将大噪声施工活动放在昼间进行、避免在夜间进行大噪声施工，施工应确保上述边界夜间声级不超出《建筑施工现场界噪声限值》（GB12523-2011）的限值要求。

②在施工场地边界设立隔音屏，高度不小于 2.5m。

③制定合理的施工计划，尽可能避免高噪声设备同时施工。高噪声施工时间尽量安排在昼间进行，除抢险等特殊情况下，严禁夜间进行高噪声施工作业。

④合理布局高噪声设备，空压机、电锯等可移动的高噪声设备放置在远离环境敏感点一侧，避免在同一地点安排大量动力机械设备，以免局部声级过高。

⑤施工单位应尽量选用低噪声或带有隔音、消音的机械设备，如以液压机

械代替燃油机械，并加强对设备的维护保养。

⑥降低人为噪声，按规定操作机械设备，模板、支架拆卸吊装过程中，遵守作业规定，减少碰撞噪声。尽量少用哨子等指挥作业，而代以现代化设备，如用无线对讲机等。

⑦对位置相对固定的高噪声机械设备，尽量在工棚内操作，不能进入棚内的，可采取围挡之类的单面隔声板。对各施工环节中噪声较为突出且又难以对声源进行降噪的设备装置，应采取临时围障措施，围障最好敷以吸声材料，以此达到降噪效果。

⑧加强运输车辆的管理，按规定组织车辆运输，合理规定运输通道。施工场地内道路应尽量保持平坦，减少由于道路不平而引起的车辆颠簸噪声。

⑨全封闭式施工，建设管理部门加强对施工场地的噪声管理，施工企业也应对施工噪声进行自律，文明施工，避免因施工噪声产生纠纷。

#### 4.施工期固体防治措施

①在施工过程中施工弃渣均要求集中堆置于临时弃渣场或用于地基填筑，临时弃渣场采取彩条布覆盖等临时防护措施。

②建议对施工期表土开挖产生的土方设置临时表土堆放场，并采取相应的水土保持措施，在本项目施工后期用于项目区绿化用土，可做到土石方平衡。

③施工期生活垃圾由施工单位安排专人负责施工人员生活区日常生活垃圾的清扫工作，并配套必要的清扫工具。妥善处理，定期清运由环卫部门。

④施工过程中的建筑垃圾废弃的砖瓦碎石和渣土应尽量在施工场地域内用于回填或道路的铺设并及时压实；对于不能用于回收固体废物，应与有关部门联系，运往指定的地点堆放、处置，不能随意弃置堆放。

#### 5 生态污染防治措施

① 施工前在项目周边修建临时围墙，设备堆放场、材料堆放场的防径流冲刷措施应加强，废土、弃渣应及时运出填埋，不得随意堆放，防止出现废土、渣处置不妥而导致的水土流失。

② 生态恢复时，应尽量采用本地种类或常见绿化物种，严禁随意使用非本地物种，避免因生物侵袭给当地的生态系统带来严重伤害。

③ 提高工程施工效率，缩短施工时间，加强项目两边边坡生态护砌和绿

	化，减少裸地的暴露时间，减少裸露地表水流失。
	<p>1.废水</p> <p>项目产生的废水主要为员工生活污水、车间地面清洗废水及初期雨水。</p> <p>(1) .生活污水</p> <p>项目用水量参照《湖南省用水定额》（DB43/T388-2020），本项目员工10人在厂区食宿、10人不在厂区食宿，在厂区住宿员工用水量以150L/d·人计，不在厂区住宿员工用水量以45L/d·人计，年工作300天，年用水量为585m<sup>3</sup>。废水排放系数取0.80，项目生活污水排放量即为468m<sup>3</sup>/a。生活污水的主要污染物COD<sub>Cr</sub>、BOD<sub>5</sub>、SS、NH<sub>3</sub>-N。产生浓度分别为300mg/L、180mg/L、200mg/L、30mg/L。项目生活污水经“隔油池+化粪池+生化池”处理达《农田灌溉水质标准》（GB5084-2021）中旱作标准后用于厂区绿化周边旱地灌溉，不直接外排。</p> <p>(2) 车间地面清洗废水</p> <p>根据《建筑给排水设计规范》（GB50015-2019）规定，地面清洗废水2~3L/m<sup>2</sup>·次，本项目取2.5L/m<sup>2</sup>·次，每周清洗一次，拆解车间面积为3200m<sup>2</sup>，则车间地面清洗水用量为8m<sup>3</sup>/次，344m<sup>3</sup>/a，废水按0.9计，则废水量为310m<sup>3</sup>/a。类比同类报废汽车回收拆解企业废水水质，废水中的主要污染物为COD、BOD<sub>5</sub>、NH<sub>3</sub>-N、SS、石油类，产生浓度分别为260mg/L、40mg/L、20mg/L、700mg/L、50mg/L。地面清洗废水经收集后排入厂区沉淀池内，经“均质+隔油池+絮凝+沉淀”处理后回用于车间地面清洗，不外排。</p> <p>(3) 初期雨水</p> <p>在大气降雨过程中，雨水会对项目所在地地表进行冲刷，从而产生含SS的地表污水径流。报废机动车临时储存场、拆解车间、固废临时储存间必须进行了地面硬化且四周设置了截排水沟及管网。拆解车间和固废临时储存间均有房顶进行遮雨。由此判断，项目厂区内雨水废油污染物较少。本项目初期雨水收集范围为厂区地坪、过道等，面积约8000m<sup>2</sup>，由于本项目位于湖南省永州市境内，故雨水汇水量计算参照湖南地区计算，计算过程及公式如下：</p> $Q=\psi\cdot q\cdot F$ <p>式中：Q——雨水流量，L/s；</p>

$\psi$ ——径流系数，项目区域为水泥硬化路面，故取值 0.8；

$q$ ——设计暴雨强度， $L/s \cdot hm^2$ ；

$F$ ——汇水面积， $hm^2$ （取  $1.0hm^2$ ）

降雨强度采用湖南大学数理统计法编制的公式计算：

$$q=892(1+0.67lgP)/t^{0.57}$$

式中： $P$ ——设计降雨重现期  $1a$ ，

$t$ ——降雨历时（取  $15min$ ）

按照公式，可以估算出项目的初期雨水流量约为  $90m^3/次$ ，项目所在地间歇降雨频次按  $40次/年$ 计，初期雨水产生量  $3600m^3/a$ 。经“均质+隔油池+絮凝+沉淀”处理后部分用于车间地面清洗，部分排入东面村道排水沟。

#### （4）水污染控制和水环境影响减缓措施可行性分析

##### ①. 生活污水治理措施的可行性分析

“隔油池+化粪池+生化池”处理工艺是处理生活污水比较常用且实用的技术，利用沉淀和厌氧、发酵的原理，去除污水中悬浮性有机物，生活污水进入化粪池经过 $12\sim 24h$ 的沉淀，可去除  $50\%\sim 60\%$ 的悬浮物。沉淀下来的污泥经过厌氧消化，使污泥中的有机物分解成稳定的无机物。生活污水治理措施的可行。

生活污水产生量为 $468t/a$ ，厂区绿化面积 $1200m^2$ （ $1.8$ 亩），项目地周边旱地 $80$ 亩。根据《湖南省地方标准用水定额》（ $DB43/T388-2020$ ），结合种植的经济作物，按 2 类区估算每亩的定额浇灌水量 $100t/亩 \cdot a$ — $150t/亩 \cdot a$ ，定额浇灌水量以 $125t/亩 \cdot a$ 计算，则 $50$ 亩每年可消纳废水 $6250t/a$ ；完全可消纳本项目生活污水（ $468t/a$ ），并且可轮换浇灌。考虑降雨期无需灌溉，建 $150m^3$ 存水池，可贮存3个多月的废水，满足雨季不浇灌的要求；

##### ②地面清洗废水和初期雨水治理措施可行性分析

项目采用的“均质+隔油池+絮凝+沉淀”的废水处理技术是《排污许可证申请与核发技术规范—废弃资源加工工业》（ $HJ1034-2019$ ）中推荐的可行技术。因此地面清洗废水和初期雨水治理措施可行。

#### （5）废水监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（ $HJ819-2017$ ）中的相关要求，本

项目营运期废水污染源监测计划见表 4-1。

表 4-1 建设项目完成后全厂运营期环境监控计划一览表

时段	类型	监测位置	监测项目	频次	备注
运营期	废水	公司生活污水处理站出水口 (DW001)	COD、SS、氨氮、石油类、BOD <sub>5</sub>	1 次/年	委托环境监测单位实施监测

## 2、废气

### (1) 废气源强核算过程

本项目营运期废气主要是汽车拆解切割过程产生的粉尘、预处理工序抽取废油液时产生的挥发性有机废气、危废暂存间内废油液暂存时产生的挥发性有机废气、抽取空调制冷剂时产生的极少挥发性氟利昂废气及交通运输废气等。

#### ①. 废油抽取废气

各类废旧车辆中含有少量机油、动力转向油、差速器油、制动液、汽油、柴油、防冻液等废油，主要易挥发性物质为汽油，车用柴油的沸点为 180~370℃，挥发性较低。在拆解预处理过程中，首先利用油液抽排系统（油液抽排系统是利用压缩空气，通过特殊设计的真空发生装置将密闭钢瓶抽真空，产生一定的真空度，在外界空气压力的作用下，通过抽油管，将废油液抽入密闭钢瓶内）抽取废油液，抽取后采用密闭钢桶进行储存，在油液抽取系统置入、拔出容器的过程中会有少量的非甲烷总烃挥发；根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）的要求，各种废油液的排空率不得低于 90%。本项目采用移动戳孔放油机，排空率能到达 95%以上，报废汽车油箱中的油瓶余量较少。则剩余的少量未抽出的汽油，以及抽取的汽油储存过程中会有少量的有机废气外排。根据前文企业拆解产生材料数据分析可知，本项目回收的废油液总量约 31.023t/a，参照《散装液态石油产品损耗》

（GB11085-89）中灌桶（0.18%）和零售加注时（0.22%）的两部分的损失率，按总体 0.40%的损失率进行计算，本项目非甲烷总烃产生量为 0.124t/a。

为减少废油液抽取过程中非甲烷总烃的排放量，废油液抽取真空泵配套安装活性炭吸附处理设施（集气效率 80%，处理效率 60%），则本项目废油液抽取过程中产生的油气经活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气（DA001）排放，建设方拟计划采购活性炭吸附处理设备风量为 20000m<sup>3</sup>/h，则非甲烷

总烃有组织排放量为 0.04t/a，排放速率为 0.044kg/h（按年工作 300d，每天废油液抽排时间不超过 3h 计），排放浓度为 2.2mg/m<sup>3</sup>；无组织排放量 0.025t/a，排放速率 0.028kg/h，经车间通风扩散后无组织排放。

### ②. 制冷剂废气

本项目使用制冷剂回收机回收，制冷剂回收机先降压使制冷剂先由液态转化为气态抽出，再压缩为液态储存于回收罐中，交由有资质的单位进行处置，我国于 2010 年 1 月 1 日起全面禁用氟利昂物质，因此报废汽车的制冷剂以 R12、R134a 等主要。

类比同类企业，本项目制冷剂量约为 2.13t/a，制冷剂回收机的回收效率为 95%。项目废制冷剂回收量约为 2.02t/a，项目废制冷剂回收总时间不超过 4h/d，项目年工作 300 天，则排放量约为 0.01t/a，排放速率 0.008kg/h，以无组织形式排放。

### ③. 拆解粉尘

报废汽车拆解过程以工具拆除为主，进行剪断、挤压打包、压扁等处理，直接外卖运输，不进一步破碎，因此无破碎粉尘产生，但车身上的泥沙、铁锈在挤压、压扁等处理时脱落产生粉尘，由于刚脱落的铁锈绝大多数呈片状，粒径较大，多在室内迅速沉降，小部分在小范围产生局部的粉尘影响，本项目拆解车间定期进行洒水喷雾降尘，对周边环境影响较小。

### ④. 切割废气

报废汽车拆解过程中大件钢材主要以液压剪切机、解体机、鹰嘴剪为主，仅在对车体进行肢解时对较难拆卸部分采用气割。切割会产生切割烟气，主要为金属氧化物的颗粒物。气割是利用乙炔与氧气混合燃烧的预热火焰将金属加热至燃烧点并在氧气射流中剧烈燃烧而将金属分开的加工方法。乙炔燃料燃烧废气为 CO 和 HO，其环境影响很小，但气割过程熔融金属蒸发于空气中形成的氧化物粉尘(含氧化铁等金属氧化颗粒物)及少量 CO、NO 等气体。类比同类汽车拆解企业，粉尘量约为 0.006kg/辆，项目年拆解废旧汽车 5000 辆/a，则剪切过程产生的粉尘为 0.03t/a。本项目在切割工位设置移动式烟尘净化器以减小对厂区内外的影响，净化处理后排放于车间内与未捕集部分一并以无组织形式排放于车间外；集气效率按照 80%计，除尘效率按 80%计，项目切割总时间不超过 4h/d，项目年工作 300 天；则粉尘的排放速率为 0.009kg/h，排

放量为 0.011t/a。

⑤. 安全气囊引爆粉尘

报废车辆的安全气囊引爆会产生硅酸盐粉尘和氮气，因此安全气囊引爆间会产生少量的硅酸盐粉尘。类比同类项目，单个安全气囊质量约为 2kg，根据一般安全气囊打开后体积约 60-100L，以 80L 计，在标况 22.4L/mol 氮气量约 3.6mol，则单安全气囊中生成的硅酸钾为 0.225mol，硅酸钠为 1.125mol，即产生的硅酸盐粉尘约 172g/个。根据企业提供的资料，本项目拆解报废安全气囊约 8000 个，叠氮化钠一经引爆分解非常完全，不会剩余，则生成的硅酸盐粉尘约 1.38t/a。本项目设有安全气囊引爆器，对报废的轿车、客车进行安全气囊引爆。安全气囊引爆后 90%的硅酸盐粉尘残留在废安全气囊内，飘浮在空气中的硅酸盐粉尘量约为 10%，故安全气囊引爆粉尘产生量为 0.138t/a，该工段日工作 2 小时，年工作 300 天，则废气产生速率为 0.23kg/h，本项目安全气囊引爆在密闭装置内进行，在打开设备时会有粉尘漂浮，故在安全气囊引爆工位上方设置集气罩收集粉尘，经集气罩收集后采用布袋除尘处理，通过不低于 15 米高的排气筒 DA002 引高排放，收集效率以 85%计，处理效率以 95%计。集气罩风速以 0.6m/s 计，工位上方集气罩横截面积以 1m<sup>2</sup> 计，企业共 1 台安全气囊引爆装置，则风机风量为 2000m<sup>3</sup>/h。则有组织排放量为 0.006t/a 排放速率为 0.01kg/h，排放浓度为 5mg/m<sup>3</sup>；无组织排放量为 0.021t/a，排放速率为 0.035kg/h。

⑥. 食堂油烟

项目建设员工食堂，设有一个基准灶头（为小型规模），安装 1 套油烟净化器装置，油烟净化效率为 60%，风量为 2000m<sup>3</sup>/h，就餐人数约为 10 人/d，年工作 300 天，每天工作约 3h。根据类比调查，目前居民人均日食油量约 30g/人·d，一般油烟挥发量占耗油量的 2%-4%，平均为 3%，则项目食堂耗油量为 90kg/a，油烟产生量为 2.7kg/a，产生速率为 0.003kg/h，经油烟净化器处理后，排放浓度为 0.6mg/m<sup>3</sup>，油烟排放量为 1.1kg/a。项目食堂油烟排放满足《餐饮业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模排放标准。

⑥.项目废气产排源强核算汇总如下：

表 4-2 项目废气产排源强核算汇总表

产污环节	污染物种类	产生量 t/a	产生速率 kg/h	防治措施	处理效率	排放形式	排放量 t/a	排放浓度 mg/m <sup>3</sup>	排放速率 kg/h	备注
------	-------	---------	-----------	------	------	------	---------	------------------------	-----------	----

废油抽取 废气	非甲烷 总烃	0.124	0.138	活性炭 吸附	48%	有组织	0.04	2.2	0.044	15m 排气 筒排放
						无组织	0.025	/	0.028	
制冷剂抽 取废气	非甲烷 总烃	0.01	0.008	加强通风	/	无组织	0.01	/	0.008	
切割废气	颗粒物	0.03		移动式烟 尘净化器	64%	无组织	0.011	/	0.009	
安全气囊 引爆废气	颗粒物	0.138	0.23	布袋收尘	80%	有组织	0.006	5.0	0.01	15m 排气 筒排放
						无组织	0.021	/	0.035	
食堂	油烟	0.0027	0.003	油烟净化 器	60%	有组织	0.001	/	0.6	引至食堂 楼顶排放

### (2) 非正常工况下废气产生及排放情况

本项目非正常工况下主要考虑因安全气囊引爆工段、切割工段、废油抽取工段废气处理设施发生故障时废气未经处理直接排放，项目大气污染物非正常排放量核算情况见表 4-3。

**表 4-3 废气非正常排放量核算表**

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	非正常排放速率 (kg/h)	单次持续时间 (h)	备注
1	废油抽取 废气	活性炭失效 设备故障	非甲烷 总烃	69	0.138	1	
2	切割废气	过滤棉失效	颗粒	/	0.025	1	
3	安全气囊 引爆粉尘	布袋除尘器 故障	颗粒	996	0.23	1	
4	食堂油烟	油烟净化失 效	油烟	0.0025	1.5	1	
应对措施		安排专员每天检查，发现损坏及时检修，必要时停止生产。					

安全气囊引爆粉尘非正常排放时，颗粒物严重超标，将对环境空气造成污染。环评要求建设单位严格要求安全气囊引爆工序员工注意观察废气排放情况，污染治理设施发生故障时立即停止生产，杜绝废气非正常排放。

### (3) 废气排放达标性分析

项目废气正常排放时非甲烷总烃、颗粒物浓度远低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)标准限值。油烟正常排放能满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中标准限值(油烟最高允许排放浓度≤2.0mg/m<sup>3</sup>)要求。因此项目正常工况下废气能达标排放。

### (4) 废气治理措施可行性分析

本项目安全气囊引爆粉尘、切割烟尘收集后经布袋除尘处理，废油抽取废气收集后经活性炭吸附并引高排放，以上废气处理技术皆为《排污许可证申请与核发技术规范废弃资源加工工业》(HJ1034-2019) 中附录 A 中推荐的可行技术。因此，项目废气治理措施可行。

(5) 废气排放口基本情况表

表 4-4 废气排放口基本情况一览表

污染源	编号	排气筒底部中心坐标		排气筒高度 (m)	类型	排气筒出口 内径/m	废气温度 /°C
		经度	纬度				
废油抽取废气	DA001	111.56373739	25.11225700	15	一般	0.4	常温
安全气囊引爆粉尘	DA002	111.56357646	25.11227846	15	一般	0.4	常温
食堂油烟	DA003	111.56396270	25.11114120	15	一般	0.3	常温

(6) 废气污染源监测计划:

表 4-5 废气监测计划一览表

污染源	排放方式	监测点位		监测因子	监测时间及频率	执行排放标准
废油抽取废气	有组织	DA001	出口	非甲烷总烃	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源大气污染物排放限值要求
安全气囊引爆粉尘	有组织	DA002	出口	颗粒物	1次/年	
食堂油烟	有组织	DA003	出口	油烟	1次/年	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中标准限值要求
厂界		颗粒物、非甲烷总烃			1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新污染源大气污染物排放限值要求

### 3、噪声

#### (1)、主要噪声源

项目运营期噪声主要来自剪切机、切割机、金属打包机等设备作业噪声、安全气囊引爆噪声等，噪声源强在 80~85 (dB) 之间。加工区为钢架结构，通过采取基础减振、建筑隔声等措施，预计衰减量为 15dB(A)。各噪声源强级距厂界距离见下表 4-6。

表 4-6 噪声预测参数

序号	噪声源	声功率级 dB(A)	数量 (台)	降噪 措施	降噪 效果	离厂界距离(m)			
						东	南	西	北

1	制冷剂回收机	85	1	基础 减 震 墙 体 隔 声	15	60	110	40	30
2	真空抽油机	85	1		15	60	105	40	35
3	安全气囊引爆机	85	1		15	65	100	40	40
4	大力剪	85	1		15	60	95	40	45
5	切割机	85	1		15	60	90	40	50
6	放油机	85	1		15	60	80	40	55
7	打包压块机	80	1		15	60	65	35	55
8	接油机	85	1		15	60	85	40	40

## (2)、预测模式

声环境影响预测模式采用《环境影响评价技术导则 声环境》

(HJ2.4—2009)中的工业噪声预测模式。拟建工程声环境影响预测假定声源处于半自由声场，噪声源按无指向性点声源简化处理。

### ①、点声源几何发散衰减计算模式

$$LA(r) = LAW - 20Lg(r) - 8$$

式中： $LAW$ —点声源 A 声功率级，dB(A)

$r$ —预测点距声源的距离，m；

### ②、点声源产生的等效声级贡献值计算模式

$$Leqg = 10 Lg \sum (t_i 10^{0.1 LA_i} / T)$$

式中： $Leqg$ —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

$LA_i$ —i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

$T$ —预测计算的时间段，s；

$t_i$ —i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

### ③、预测点等效声级预测值计算模式

$$Leq = 10 Lg(10^{0.1 Leqg} + 10^{0.1 Leqb})$$

式中： $Leqg$ —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

$Leqb$ —预测点的背景值，dB(A)

## (3)、预测评价执行标准

本项目营运期厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》

(GB12348-2008)中的 3 类标准。

## (4)、厂界噪声预测结果

本次厂界噪声预测结果见表 4-7。

表 4-7 厂界噪声预测结果表 单位：dB (A)

时段	位置	贡献值	评价标准		达标情况
			昼间	夜间	
昼间	厂界东	35.67	60	50	达标
	厂界南	32.10			达标
	厂界西	30.79			达标
	厂界北	36.06			达标

本项目夜间不生产,由预测结果可知,厂界四周的昼间噪声均能达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准,本项目周边声环境敏感点在 200 米以外,对声环境敏感点影响小。

**(5)、噪声防治措施:**

①控制设备噪声:在设备选型时选用先进的低噪声设备,在满足工艺设计的前提下,尽量选用满足国际标准的低噪声、低振动型号的设备,降低噪声源强。

②设备减振、隔声:在风机的进、出口处安装阻性消声器,并在机组与地基之间安置减震器,在风机与排气筒之间设置软连接,对风机采取配套的通风散热装置设置消声器。

③加强建筑物隔声措施:项目设备均安置在室内,有效利用了建筑隔声,并采取隔声、吸声材料制作门窗、墙体等,防止噪声的扩散和传播,采取隔声措施。

④强化生产管理:确保各类防治措施有效运行,各设备均保持良好运行状态,防止突发噪声。

⑤加强厂区周边绿化。

综上所述,本项目在落实噪声防治措施后,运营产生的噪声对外环境影响较小。

**(6)、噪声监测计划**

表 4-8 噪声监测计划一览表

环境要素	监测点位	监测项目	监测时间及频率	执行排放标准
噪声	厂界四周	连续等效 A 声级	1次/年	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准

**4、固体废物**

根据对项目工程分析可知,本项目固体废物主要分为废钢铁、五大总

成不可利用件、废有色金属材料、废橡胶、废电线、废塑料、废玻璃、废铅蓄电池、废动力蓄电池、废尾气净化装置（含尾气净化催化剂）、废线路板及电子元器件、废油液、废制冷剂、废油类滤清器、引爆的废安全气囊、废滤芯、回收粉尘、其他不可利用件、废含油抹布手套、隔油池废油、废水处理污泥、废活性炭等。项目建成后对产生固废合理处置，危险废物定期委托有资质单位回收处置，不在厂内进一步拆解加工。

(1) 一般固废产生量

①废钢铁

达到报废程度的金属零部件等铁制部件，产生量约为 2900.98t/a。废钢铁为一般固废，收集后外售综合利用。

②五大总成不可利用件

报废汽车中的五大总成件不得利用件（指发动机、变速器、转向机、前后桥、车架）约 6756.9t/a，五大总成不可利用件收集后根据公安部门管理规定交由资源再生公司处理。

③废有色金属材料

报废车辆拆解得到的有色金属主要包括铜、锌、铝等，产生量约为 130.36t/a。废有色金属材料为一般固废，拆解后进行分类收集，外售综合利用。

④废橡胶

报废车辆的废橡胶主要为废轮胎，本项目预计拆解得到废轮胎约 369.76t/a，为一固废，收集后外售给橡胶回收企业。

⑤废电线

报废车辆拆解得到的废电线约 55.56/a，为一般固废，定期统一外售给相关回收企业。

⑥废塑料

报废车辆拆解得到的废塑料约 138.46/a，为一般固废，定期统一外售给相关回收企业。

⑦废玻璃

本项目报废车辆拆解得到的废玻璃约为 81.52t/a。废玻璃为一般固

废，在厂区内分类收集后外售综合利用，不在厂区内进一步拆解加工。

#### ⑧引爆的废安全气囊

报废车辆拆解得到的安全气囊在厂区内引爆后暂存，主要为尼龙材料等。引爆的废安全气囊产生量约 16t/a，为一般固废，定期统一外售给尼龙回收企业。

#### ⑨废动力蓄电池

根据《关于印发《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》的通知》（工信部联节〔2018〕43号），动力蓄电池是指为新能源汽车动力系统提供能量的蓄电池，由蓄电池包（组）及蓄电池管理系统组成，包括锂离子动力蓄电池、金属氢化物/镍动力蓄电池等，不含铅酸蓄电池。废动力蓄电池未纳入《国家危险废物名录》（2021版），属于一般固废，年最大产生量约为 56t/a，在厂区内收集暂存后，定期移交至回收服务网点。

#### ⑩回收粉尘

根据物料衡算，本项目布袋除尘收集的粉尘量约为 0.13t/a，定期清理后委托环卫部门清运处置。

#### ⑪其他不可利用件

本项目拆解过程中产生的无法分离回收利用的碎玻璃、碎橡胶和其他不可利用垃圾等不可利用的一般工业固体废物约 1438.6t/a，收集后外售综合利用。

### (2) 危险固废产生量

#### ①废铅酸蓄电池

本项目拆除得到的废铅酸蓄电池属于含铅废物，根据《国家危险废物名录》（2021

版），属于危险废物（废物代码 HW31，900-052-31），产生量约为 71.2t/a，单独储存在收集容器内，定期委托有资质单位进行回收处置，厂区内不进一步进行拆解。

#### ②废油液

本项目拆解回收的废油液主要包括油箱残存的汽油、柴油、废机油、

防冻液，根据《国家危险废物名录》（2021版），属于危险废物（废物代码 HW08，900-199-08），产生量约为 27.2t/a，分类收集在容器内密封储存，定期委托有资质单位进行回收处置。

#### ③废油类滤清器

本项目拆除大型塑料件过程中产生一定量的废机油滤清器，机油滤清器主要用于机油、燃油的过滤系统。根据《国家危险废物名录》（2021版），属于危险废物（废物代码 HW49，900-041-49），产生量约为 0.92t/a，定期委托有资质单位进行回收处置。

#### ④废含油抹布手套

根据同行业类比，本项目废含油抹布年产生量约 0.05t/a。根据《国家危险废物名录》（2021），属于危险废物（废物代码 HW49，900-041-49），定期委托有资质单位进行回收处置。

#### ⑤废电路板及电子元器件

本项目拆解所得废电路板及电子元器件属于危险废物（废物代码 HW49，900-045-49），产生量为 0.54t/a，单独储存在收集容器内，定期委托有资质单位进行处置，厂区内不进一步进行拆解。

#### ⑥废尾气净化装置（含尾气净化催化剂）

尾气净化装置中催化剂采用二氧化钛、三氧化钨、五氧化二钒、硬脂酸、偏钒酸铵、聚氧化乙烯、单乙醇胺、羧甲基纤维质素、乳酸、木浆及玻璃纤维等多种材料，成分较为复杂，属于危险废物（废物代码 HW50，900-049-50）。废尾气净化装置产生量为 8.6t/a，在厂区内危废暂存处单独收集暂存，定期委托有资质的危废单位进行处置。

#### ⑦废滤芯

本项目拆解回收的废滤芯主要产生于机油、燃油等过滤系统，根据《国家危险废物名录》（2021版），属于危险废物（HW08，900-249-08）。废滤芯产生量约为 12.48t/a，分类收集在容器内密封储存，定期委托有资质单位进行回收处置。

#### ⑧隔油池废油

项目车间地面冲洗废水及初期雨水等中含有一定的油分，经隔油池处

理后产生一定的废油，根据物料衡算，隔油池废油产生量约为 0.04t/a。隔油池废油属于危险废物（废物代码 HW08，900-210-08），在厂区内集中收集后，与其他危险废物一同委托有资质单位外运处置。

#### ⑨废水处理污泥

干污泥产生量按废水产生量 0.1% 计，本项目处理水量为 1406t/a，则干污泥产生量约为 1.4t/a，一般企业污水处理污泥经压滤后含水率约 80%，则废油泥（含水率 80%）产生量为 7t/a。废水处理污泥属于危险废物（废物代码 HW08，900-210-08），在厂区内集中收集后，与其他危险废物一同委托有资质单位外运处置。

#### ⑩废活性炭

项目挤出废气处理采用活性炭吸附，活性炭使用一段时间后会因“吸附饱和”而失去功效，因此要定期更换。参考《浙江省工业涂装工序挥发性有机物排放量计算暂行方法》（浙环发[2017]30号），1t 活性炭能吸附 0.15t 有机废气，根据废气处理量计算废活性炭产生量。本项目有机废气去除量约 0.12t/a，则活性炭吸附装置产生废活性炭 1t/a。根据《国家危险废物名录》的规定，废活性炭属于危险废物（废物代码 HW49，900-039-49），需委托有相关危险废物处置资质单位进行处理。

#### ⑪废制冷剂

汽车空调系统所用的制冷剂主要有 R12（CF<sub>2</sub>C1<sub>2</sub>）和 R134a（CH<sub>2</sub>FCF<sub>3</sub>）两种，在使用过程中，两种制冷剂不会交替使用。根据物料衡算，本项目废制冷剂产生量约为 0.92t/a。根据《蒙特利尔议定书》规定，我国于 2010 年 1 月 1 日起全面禁用氟利昂物质，在汽车生产、制造、维护行业中，氟利昂将随着其更新换代而被淘汰。根据《机动车强制报废标准规定》中相关要求，除非运营中大型车报废年限为 20 年外，机动车报废年限约为 8-15 年。经估算，报废车辆拆解所得制冷剂近期（5-10 年内）主要为 R12（CF<sub>2</sub>C1<sub>2</sub>），根据《国家危险废物名录》（2021 版），属于危险废物（废物代码 HW49，900-999-49），本项目对废制冷剂分类分质管理，将其抽到专用贮存容器内贮存，按照危险废物的有关规定进行管理和处置。根据报废汽车使用年限要求及国家对 CFC 类物质淘汰日程

安排估计，今后随着新型环保制冷剂的不断研发、推广和应用，汽车制冷剂中氟利昂将逐步淘汰，因此这种污染物将进一步减少。

#### ⑫. 生活垃圾

本项目共有员工人数 20 人，食宿在厂区 10 人生活垃圾产生量以 1kg/人•d 计，不在厂区食宿 10 人生活垃圾产生量以 0.5kg/人•d 计，则生活垃圾产生量为 15kg/d，4.5t/a，收集后交由当地村环卫部门处理。

#### (2) 固体废物汇总

根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）、《国家危险废物名录（2021 年版）》以及《危险废物鉴别标准》对建设项目产生的固体废物进行属性判断，其详细见下表。



表 4-9 固体废物污染源源强核算结果及相关参数一览表

生产工序/装置	固体废物名称	固废属性	产生情况		处置措施		形态	主要成分	危险特性
			核算方法	产生量 (t/a)	方法	处置量 (t/a)			
报废车身拆解、破碎、压块打包	废钢铁	一般工业固体废物	类比法	2900.98	外售综合利用	2900.98	固态	废钢铁	/
	五大总成不可利用件	一般工业固体废物	类比法	6756.9	收集后根据公安部门管理规定交由资源再生公司处理	6756.9	固态	发动机、变速器、转向机、前后桥、车架	/
拆除有色金属部件	废有色金属材料	一般工业固体废物	类比法	419.4	外售综合利用	419.4	固态	铜、锌、铝等	/
拆除大型塑料件	废塑料	一般工业固体废物	类比法	138.46		138.46	固态	废塑料	/
拆除玻璃	废玻璃	一般工业固体废物	类比法	81.52		81.52	固态	废玻璃	/
拆除、引爆安全气囊	引爆的废安全气囊	一般工业固体废物	物料衡算	16		16	固态	尼龙材料	/
拆除车轮	废橡胶	一般工业固体废物	类比法	369.76		369.76	固态	废轮胎	/
拆除电线电缆	废电线	一般工业固体废物	类比法	55.56		55.56	固态	废电线	/
拆除蓄电池	废动力蓄电池	一般工业固体废物	类比法	56		定期移交至回收服务网点	56	固态	锂离子电池、金属镍氢电池等
其他不可利用件拆除	其他不可利用件	一般工业固体废物	类比法	1438.6	外售综合利用	1438.6	固态	无法分离回收利用的碎玻璃、碎橡胶和其他不可利用垃圾	/

废气处理	回收粉尘	一般工业固体 废物	物料衡算	0.13	委托环卫部门清运	0.13	固态	金属及氧化物粉尘等	/
拆除蓄电池	废铅酸蓄电池	危险废物(HW31, 900-052-31)	类比法	71.2	委托有相应资质的危废处置单位处理	71.2	固态	含浓硫酸、铅等物质	T, C
废液抽取机	废油液	危险废物(HW08, 900-199-08)	类比法	27.2		27.2	液态	废矿物油	T, I
拆除大型塑料件	废油类滤清器	危险废物(HW49, 900-041-49)	类比法	0.92		0.92	固态	废矿物油、滤清器	T/In
	废滤芯	危险废物(HW08, 900-249-08)	类比法	12.48		12.48	固态	粘有废油的废滤芯	T, I
拆除线路板及电子元器件	废电路板及电子元器件	危险废物(HW49, 900-045-49)	类比法	0.54		0.54	固态	金属、树脂	T
拆除尾气净化装置	废尾气净化装置(尾气净化催化剂)	危险废物(HW50, 900-049-50)	类比法	8.6		8.6	固态		T
擦拭	废含油抹布手套	危险废物(HW49, 900-041-49)	类比法	0.05		0.05	固态	废矿物油、抹布、手套	T/In
废水处理	隔油池废油	危险废物(HW0, 900-210-08)	产污系数	0.04		0.04	液态	油类	T, I
	废水处理污泥		产污系数	7.0		7.0	固态	有机物	T, I
回收空调制冷剂	废制冷剂	危险废物(HW4, 900-999-49)	类比法	0.92		0.92	液态	R12、R134A 制冷剂	T/C/R/I
废气处理	废活性炭	危险废物(HW49, 900-039-49)	物料衡算	1.0		1.0	固态	废活性炭、有机物	T
员工生活	生活垃圾		产污系	4.5	交村环卫处理	4.45	固态		

### (3) 固体废物处置措施

本项目固废可分为生活垃圾、一般工业固废及危险废物。项目一般固废临时存放区应严格执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染物控制标准》(GB18599-2020)的有关规定；项目危险废物临时存放区应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的有关规定，危险废物的收集、贮存、运输全过程应严格执行《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)的有关规定。废铅酸蓄电池的收集、贮存和运输应严格执行《废铅酸蓄电池处理污染控制技术规范》(HJ519-2009)。动力蓄电池的贮存应按照《废蓄电池回收管理规范》(WB-T1061-2016)中的贮存要求执行。

危废暂存区分为4个独立的区域，要求每个区域之间设置挡墙间隔。危险废物临时存放区地面必须进行水泥硬化处理，并做好防渗、防漏措施，四周设置导流沟。对拆解后的所有的零部件、材料、废弃物进行分类存储，并按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)附录A设置标志，标明有害物质的种类。危废从产生单元转运至危废暂存区后，应对转运沿线进行检查和清理，确保无危废遗失在转运路线上。建设单位应建立固废特别是危废管理台账，详细登记各固废产生量、储存量及处置去向。

项目各类固体废物处置措施及详细要求见表4-10。

**表 4-10 项目各类固废处置措施及要求**

废物种类	名称	处置措施	临时贮存场设计要求	运输要求
生活垃圾	生活垃圾	分类临时贮存于厂区内垃圾桶，委托环卫部门每日清运	生活垃圾应做到分类收集	密闭运输
一般工业固废	不可利用废物	分类临时贮存于一般固废存放区，委托环卫部门每季度清运	①设计储量应：50t； ②一般固废存放区应满足防风、防雨、防晒要求； ③地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，并符合一般防渗区要求。	密闭运输
	废蓄电池	分类临时贮存于危险废物存放区（I区），每半年由有相应资质单位处置	①设计储量:5t； ②危险废物存放区应满足防风、防雨、防晒要求； ③地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，	①由持有相应危废经营许可证的单位组织实

危险 废物	含有 有毒 有害 物质 的 部件	分类临时贮存于危险 废物存放区（I 区）， 每半年由有相应资质 的有资质的单位，统一 进行安全处置	建筑材料必须与危险废物相容，并符合重点 防渗区要求； ④必须有泄漏液体收集装置； ⑤设施内要有安全照明设施和观察窗口； ⑥必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂隙； ⑦应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围 建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或 总储量的 1/5； ⑧衬里放在一个基础或底座上，要能够覆盖 危险废物或其溶出物可能涉及的范围，衬里 材料应与堆放危险废物相容。	施、由获得 危险货物运 输资质的单 位承担运 输。 ②公路运输 执行：《道 路危险货物 运输管理规 定》（交通 部令[2005 年]第 9 号）、 JT617、 JT618；铁路 运输执行： 《铁路危险 货物运输管 理规则》（铁 运[2006]79 号）；水路 运输执行： 《水路危险 货物运输规 则》（交通 部令[1996 年]第 10 号）。 ③危险废物 包装上按照 GB18597 附 录 A 设置 标志；运输 车辆按 GB13392 设 置车辆标 志；铁路和 水路运输应 在集装箱外 按 GB190 规 定悬挂标 志。
	废尾 气净 化催 化剂	分类临时贮存于危险 废物存放区（II 区）， 每半年由有相应资质 的有资质的单位，统一 进行安全处置	①设计储量:5t ②危险废物存放区应满足防风、防雨、防晒 要求； ③地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造， 建筑材料必须与危险废物相容，并符合重点 防渗区要求； ④设施内要有安全照明设施和观察窗口。	
	废机 油滤 清器			
	废电 子电 器部 件			
	废安 全气 囊	分类临时贮存于危险 废物存放区（III区）， 每半年由有相应资质 的有资质的单位，统一 进行安全处置	①设计储:0.5t ②危险废物存放区应满足防风、防雨、防晒 要求； ③地面与裙脚要用兼坚固、防渗的材料建造， 建筑材料必须与危险废物相容，并符合重点 防渗区要求； ④设施内要有安全照明设施和观察窗口。	
	各类 废油 液	分类临时贮存于危险 废物存放区（IV 区）， 每半年由有相应资质 的有资质的单位，统一 进行安全处置	①设计储量:5t ②危废制冷剂废物存放区应满足防风、防 雨、防晒要求； ③地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造， 建筑材料必须与危险废物相容，并符合重点 防渗区要求； ④必须有泄漏液体收集装置； ⑤设施内要有安全照明设施和观察窗口； ⑥应设计堵截泄漏的裙脚，地面与裙脚所围 建的容积不低于堵截最大容器的最大储量或 总储量的 1/5。	
	废制 冷剂			
污泥	暂存于废水处置设施 处，由有相应资质的有 资质的单位，统一进行	①污水处理设施设计阶段应充分考虑污泥留 存体积； ②污水处理设施应用坚固、防渗的材料建造，		

	安全处置	建筑材料必须与危险废物相容，并符合重点防渗区要求。	
含有油污的手套和抹布	混入生活垃圾，临时贮存于厂区内垃圾桶，委托环卫部门每日清运	同生活垃圾	同生活垃圾

### 5.地下水环境影响分析

本项目对地下水的影响主要是由于废水收集管网破损及污水处理设施防渗层破损泄漏等情况下废水通过垂直渗透进入包气带，进入包气带的污染物在物理、化学和生物作用下经吸附、转化、迁移和分解后输入地下水。因此，包气带是连接地面污染物与地下含水层的主要通道和过渡带，既是污染物媒介体，又是污染物的净化场所和防护层。地下水能否被污染以及污染物的种类和性质。一般说来，土壤粒细而紧密，渗透性差，则污染慢；反之，颗粒大松散，渗透性能良好则污染重。

#### 1、地下水污染防治措施

##### (1) 源头控制措施

本项目有可能造成地下水污染的物质主要包括石油类、废蓄电池破损泄漏的酸液及电解液中的重金属等。针对上述污染物的产生环节，提出以下源头控制措施，将污染物跑、冒、滴、漏降到最低限度：

- ① 废旧汽车进厂时，应立即检查车辆是否出现漏油、蓄电池破损的情况。如发现以上情况应立即进行回收处理。
- ② 废旧汽车内残留的各类废油液采用专用的收集装置、并用专用的容器分类盛装，收集到危废暂存间。
- ③ 将能源耗尽和破损的废蓄电池分别装入不同的耐腐蚀容器，密闭存放到危废暂存区 A 区。
- ④ 项目未拆解车辆暂存区的初期雨水应根据本环评要求得到有效的收集及处理，对污水处理设施、初期雨水收集池、事故应急池、初期雨水排水沟等进行防渗处理并经常检查渗漏情况，防止废水未被收集处理而四处漫流、进而进入土壤和地下水的状况发生。

##### (2) 分区防治措施

结合项目污染特征因子及其污染控制难易程度、项目场地天然包气带特征及其防污特性，对本项目场地提出地下水防渗分区要求，分区防渗措施详见表 4-11。

**表 4-11 项目防渗分区及要求**

项目建筑	防渗分区	防渗技术要求
拆解预处理车间	重点防渗区	等效粘土防渗层 Mb≥6.0m, K≤1×10 <sup>-7</sup> cm/s
危险废物存放区（储存间）		
初期雨水池、沉淀池（含事故应急池）		
未拆解汽车暂存区	一般防渗区	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m, K≤1×10 <sup>-7</sup> cm/s
拆解车间		
一般固废存放区（储存间）		
初期雨水排水沟		
除上述建筑外的所有区域（除厂区绿化用地外）	简单防渗区	一般地面硬化

综上所述，本项目建成后对各区做好防渗处理，在正常的防渗条件下，本项目的建设对地下水可能产生的影响较小。

### 6.土壤环境影响分析

本项目污染物质进入土壤途径主要类型有以下三种：

（1）大气污染型：污染物质来源于被污染的大气，污染物质主要集中在土壤表层，其主要污染物是大气中的颗粒物等，它们降落到地表可破坏土壤肥力与生态系统的平衡；各种挥发性有机物（本项目主要为非甲烷总烃）等降落地面，会造成土壤的多种污染。

（2）水污染型：本项目地面清洗废水、生活污水、初期雨水未做好防渗或事故状态下未经处理直接排放，或发生泄漏，致使土壤受到无机盐和有机物的污染。

（3）固体废物污染型：本项目产生的各类危险废物在运输、贮存或堆放过程中通过扩散、降水淋洗等直接或间接的影响土壤。

针对污染物质进入土壤途径，本项目大气污染物采取收集处理措施，废气污染物的排放量得到了大幅削减，排放浓度和排放量均较小；项目初期雨水、车间地面清洗水废水采取“均质+隔油+絮凝+沉淀”处理措施；生活污水经化粪池处理措施；危废暂存间采取地面硬化，防渗漏处理措施，厂内运输道路采取水泥硬化措施，因此，本项目建成后，对区域土壤环境质量的影响较小。

### 7.环境风险分析

本次环评根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）的要求，并结合本项目实际情况，对本项目可能发生的事故进行风险识别，同时针对最大可信风险事故对环境造成的影响进行分析及评价，对此提出事故应急处理计划和应急预案，以减少或控制本项目事故发生频率，减少事故风险对环境的危害。

#### （1）环境风险调查

### ①.风险源调查

本项目生产及贮存过程所涉及物质列入《危险化学品目录》（2021 版）的有汽油、柴油、制冷剂（R12）、乙炔、氧气（压缩氧）等。另外，汽车拆卸下来的蓄电池内含有稀硫酸，本项目不对蓄电池本身进行拆解，当遇到破损的蓄电池才有可能出现硫酸泄漏的情况。

### （2）环境风险识别

#### ①.运输风险事故

项目生产会使用乙炔和压缩氧，生产过程会产生汽油、机油等各类废油液、废蓄电池、废电容器等有毒、有害物质，危废拟两个月向有相应资质的有资质的单位转运一次。运输上述风险物质的车辆在运输过程中可能发生翻车、泄漏等意外事故，导致此类事故发生的事故树见图 4-4。参考国内外同类事故调查资料统计结果，此类事故的发生概率虽然很小，但由于本项目风险物质的性质，一旦发生此类事故，可能会引发火灾甚至爆炸事故，导致严重后果，故必须高度关注。

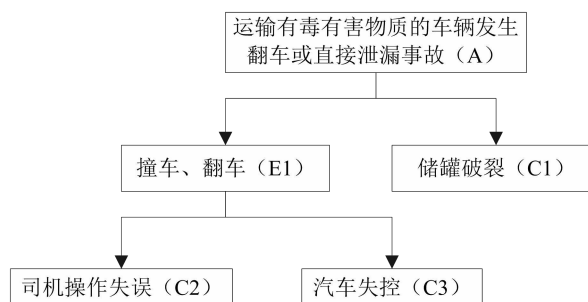


图 4-4 运输风险事故树

#### ②.储存风险事故

危险物质储存期间，由于设备缺陷、储罐容器破损或误操作可能导致有毒有害物质泄漏的事故。经验表明：定期对设备检查维护、认真管理和提高操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。

汽油采用专用容器罐装、收集储存在危废 D 区，乙炔和压缩氧气存放在汽车拆解区，一旦发生泄漏，可能引发火灾甚至爆炸事故。如果没有任何防范措施，消防废水将外泄，造成周边水体水质污染等火灾产生的次生/伴生污染。

#### ③.蓄电池泄漏事故

废机动车拆解下来的蓄电池内含有稀硫酸，在拆解过程中，可能会发生蓄电池中的硫

酸泄漏。按本项目的拆解工艺，蓄电池仅从车身上拆卸下来，并不对蓄电池本身进行拆解，当遇到破损的蓄电池才有可能出现泄漏的情况。在拆解、贮存过程中可能因泄漏、包装破损等因素而引发对水、大气、土壤的污染事故。因此，本评价要求建设单位在蓄电池的危废储存间设置围堰，地面要有防渗层，当发生泄漏事故，由于围堰的作用，泄漏液体都集中在围堰内，发生事故性泄漏时并不会直接排入环境，故项目蓄电池发生泄漏时不会对周围土壤和水环境造成严重影响。

#### ④最大可信事故

项目主要危险源均采用专用容器罐装、常温常压储存。结合风险识别及上述分析，鉴于汽油、乙炔、氧气(压缩氧)的危险性特征，参考统计资料及国内外同类装置事故调查资料，以最不利的情况考虑，确定本项目的最大可信事故为汽油、乙炔存放区的火灾事故，以及产生的次生、伴生污染，物质材料燃烧对周边居民和环境空气造成一定影响，消防废水未能及时收集而直接进入周边地表水体造成的水质污染。本项目工程事故风险概率的确定采用类比法，参照国内石油化工企业事故统计情况，一般而言，危险物质存放区产生火灾事故概率约为  $1 \times 10^{-6}$ /年。

### (3) 环境风险影响分析

#### ①.有毒有害物质泄漏影响分析

项目拆解过程产生的各类废油液、废制冷剂、废蓄电池等均采用专用的密闭容器分别盛装、在危废存放区内分区暂存。根据工程分析结果，拟半年将危废向有相应资质的危废处理机构转运一次。则项目投产后，危废存放区内最大存储量为：废油液 162t/a，废制冷剂 11t/a，废蓄电池 442t/a。废油液、废制冷剂可能由于容器的倾翻或破损而引起泄漏，遇到破损的蓄电池可能造成硫酸泄漏在车间地面，泄漏的有毒有害物质有可能直接进入厂区内污水管网、雨水管网，未经处理即外排，造成周边地表水环境、地下水环境污染和臭氧层的破坏。因此要求建设单位在危废存放区外围建设围堰，由于厂内危废的存放量较小，围堰围挡能确保一旦发生泄漏事故，不会发生漫溢。

#### ②.火灾影响分析

由于车体拆解过程中将使用乙炔、拆解后会产生汽油等各类易燃废油液，因此可能引发火灾事故。汽油、乙炔燃烧后产物为 CO、CO<sub>2</sub>，对周边环境将造成一定的影响。同时，项目厂区内仓库中存有塑料、橡胶等易燃物品，由于产生量较大，建设单位拟每季度对拆解产生的塑料、橡胶等产品进行转运，故一旦仓库发生火灾时燃烧产生的热辐射通量较小，

发生火灾事故时热辐射影响距离较小，且仓库内均配制消防灭火器，因此火灾事故对周围环境影响较小。

### ③.消防废水影响分析

火灾事故发生时，灭火产生消防废水可能受泄漏的物质污染，为防止消防废水汇入雨水管道外排至周边地表水体造成污染，项目应在厂区内设置事故应急池（120m<sup>3</sup>），使得消防废水能够得到集中收集、汇入污水处理设施处理，禁止将消防废水直接排入厂区雨水管道外排至周边地表水体。

### （4）环境风险防范措施

本项目设置事故应急池 1 个，考虑到不可预计因素，项目应建设事故应急池容积为 120m<sup>3</sup>。废水中主要污染物为悬浮物、石油类等。发生事故时及时将废水导流至事故应急池，待事故处理完毕后再将事故应急池中的废水进行油水分离并沉淀后回用于周边植被灌溉。

### ②.危险品贮存要求

由于本项目回收处理处置的物品在回收场所内有一定的贮存量，为避免在贮存环节发生风险事故，建设单位应根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2022)、《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)、《危险废物贮存污染控制标准》中的相关规定，对在厂区内临时 暂存的危险物品采取以下措施：

I.报废机动车存储场地（包括临时存储）的地面要硬化并防渗漏。

II.拆解场地应为密闭或半密闭车间，地面应防止渗漏。拆解车间应通风、光线良好，安全防范设施齐全，并远离居民区。

III.设置旧零件仓库。

IV.按化学品不同类别、性质、危险程度、灭火方法等分区分类贮存，并附上明显的危废标签和危废种类标志，性质相抵的禁止同库储存。

V.库房条件：库房应为干燥、通风、避光的防火建筑，建筑材料经防腐处理。

VI.安全条件：避免阳光直射、暴晒，远离热源、电源和火源，库房建筑及各种设备应符合《建筑设计防火规范》中的规定。

VII.卫生条件：库房地面、门窗、货架应定期打扫，保持清洁；仓库区内的杂物、易燃物质应及时清理。

VIII.涉及危险物质的原料、产品和固体废物或其他化学品的储存区、通道、道路应做

好防渗处理，以免危险物质泄漏进入土壤污染地下水，从而污染周围水体和土壤环境。

### ③.易燃易爆品贮存区风险防范措施

I.易燃易爆物品贮存区在总图布置上应有足够的防火距离，其与拆解车间和交通路线的距离、与其他建筑物之间的距离应符合规范要求。

II.贮存区周围设置环形的消防通道，合理进行竖向布置，排水、排洪设计。

III.做好储存瓶的防雷、防静电保护和接地设计，满足有关规范要求。

### ④.物质泄漏的风险防范措施

物料泄漏事故的防治是生产和储运过程中最重要的环节，项目的废油液、乙炔、氧气（压缩氧）发生泄漏事故可能引起火灾和爆炸等一系列重大事故。设备失灵和人为地操作失误是引发泄漏的主要原因。因此，选用良好的设备、精心设计和制造、认真地管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。

I.应定期检查拆解生产线的安全系统的工作状态，是否能够自动报警和喷雾。

II.装卸料时要严格按照规章操作，避免泄漏事故发生。

III.注意各危险物质的容器，储罐的结构材料与储存物料和储存条件应相适应。新罐应先进行适当的整体试验、外观检查和测试，并将记录存档备查。定期对储罐进行检查，以便及时发现破损和漏处。

### ⑤.火灾和爆炸的风险防范措施

I.使用乙炔气瓶前，一定要进行检查，查标记、颜色、安全附件、技术资料、安全状况等。乙炔气瓶专瓶专用，不得擅自改装其他气体。

II.汽油、乙炔必须与爆炸物品、氧化剂、易燃物品、自燃物品、腐蚀性物品隔离贮存，满瓶与空瓶分开整齐放置，并有明显标记，应保持直立放置，且应有防止倾倒的措施，放在橡胶等绝缘体上，以防静电引起事故。乙炔气瓶使用时必须距离明火 10m 以外。

III.回收制冷剂时应采用高压钢瓶，当回收量达到一定量时，转存至冷媒专用贮存桶。贮藏室环境保持在 25℃，并保持通风良好。所有容器均具有防倾倒装置，以避免贮存桶倾倒、摔落产生危险。

IV.定期对设备、储存仓库进行安全检测，检测内容、时间、人员应有记录保存。安全检测应根据安全性、危险性设定检测频次。

V.火源的管理：严禁火源进入厂房特别是危废存放区，对明火严格控制，明火发生源为火柴、打火机等。维修用火控制：对设备维修检查，需进行维修焊接，应经安全部门

确认、准许，并有记录在案。机动车在厂区内行驶，必须安装阻火器，必要 设备安装防火、防爆装置。

#### ⑥.危险物品运输的风险防范措施

I.对危险物品的装卸、转移应由专业人员或经过严格培训的员工来操作，建立一套完整的作业操作技术规范，严格遵守操作规定。其中，应专门制定专用的运输箱，所有涉及危险物品运输的车辆必须经过专门的防渗漏、密封处理，严控涉及危险物质的各个回收、贮存、运输过程的安全。

II.装卸的进、出口，宜分开设置，当进、出口合用时，站内应设回车场。

III.装卸站的车场应采用现浇混凝土地面，装车时尽可能采取全封闭作业方式。

IV.在装运易燃、可燃液体或气体时，宜装阻火器以防雷电危害。

#### ⑦.项目风险防范措施

##### I.初期雨水收集池

本项目于未拆解汽车存放区四周设置专用排水沟、在厂区西侧设置初期雨水收集池，初期雨水经油水分离+初期雨水收集池沉淀处理。

##### II.事故收集沟、收集池

本项目废油液、废制冷剂等危险废物在储存过程中因堆存不当可能会发生泄漏，遇到破损的废蓄电池、废电容器也可能发生泄漏，为防止泄漏的危险废物对外环境产生影响，应在相应的危废存放区（A区、D区、E区）四周设置围堰、收集沟，以及时收集泄漏的各类危废溶液并导流至事故池，收集到的废液应交由有相应资质的单位进行处置。项目建设的事故应急池基础应进行防渗、耐腐蚀处理，不能有裂痕，不能与泄漏液体发生反应。事故应急池平时必须保持空置状态，严禁储存各类废水。

##### III.消防系统

参照化工企业设计规范要求，厂内应设置独立的消防给水，泡沫消防系统，同时在厂区配置一定数量的推车式和手提式干粉火器，以扑灭初起零星火灾，厂区内的办公楼，配电间，拆解车间、存储仓库均置有小型灭火器材，扑救小型火灾，较大的火灾可用厂内的消防栓，消防车等移动消防设备进行灭火并及时通知当地消防部门支援。

##### IV.个体防护设备

根据保障现场职工安全及卫生的需要，厂区应按照《工业企业设计卫生标准》(GBZ 1-2010)的要求，设置更衣室、休息室、厕所等，并根据工作环境的需要配备相应的劳动防

护用品，存放位置根据其工作活动范围合理布置。

#### V. 医疗救护

成立医疗救护组并配备相应的急救药物。

#### VI. 应急通信系统

整个厂区的电信电缆线路包括扩音对讲电话线路、火灾自动报警系统线路，各系统的电缆均各自独立、自成系统，整个仓库区的报警系统采用消防报警系统、手动报警和电话报警系统相结合的方式。

#### VII. 道路交通

道路交通方便，出现紧急情况时不会发生交通阻塞。

#### VIII. 照明系统

整个仓库区、生产区的照明应依照《建筑照明设计标准》(GB50034-2013)设计，在防爆区内选用隔爆型照明灯，正常环境采用普通灯。

#### (5)、突发环境事件应急预案

编制《突发环境事件应急预案》，并加强落实和演练。

#### 6、风险评价结论

本项目涉及多种风险源(汽油、乙炔、压缩氧)，其贮量和用量较小，贮存时间也较短，主要事故风险是运输、贮存、使用过程中危险物质的泄露以及废水泄漏。根据重大危险源辨识结果，本项目不构成重大风险源。

在采取相应的事故风险防范措施之后，本工程危险化学品储存及使用符合《中华人民共和国安全生产法》(中华人民共和国主席令第 70 号)、《危险化学品安全管理条例》(国务院令第 344 号)等法律、法规、规范、标准等规定，符合储存、使用安全基本条件和管理基本条件。建设单位需制订完善的应急预案体系，在此基础上，本项目的环境风险水平是可以接受的。

#### 8. 项目环保投资及“三同时”验收

项目总投资 1500 万元，其中环保投资为 65 万元，所占比例 4.3%。项目环保投资见表 4-12。

表 4-12 本项目“三同时”验收、环保投资表

类别		环保工程或措施	环保投资 (万元)	验收标准	备注
废水	生活污水	隔油池+化粪池+生化池 (2m <sup>3</sup> /d)	5	《农田灌溉水质标准》 (GB5084-2021)中旱作标准, 回 用、周边旱地灌溉, 不直接外排	/
	车间地面清 洗废水	均质+隔油池+絮凝+ 沉淀 (150m <sup>3</sup> )	13	回用于车间地面清洗, 不外拍	/
	初期雨水			部分用于车间地面清洗、部分排 入村道雨水沟	
废气	废油液抽取 废气	活性炭吸附+15 排气筒	8	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 的排放浓 度限值	/
	安全气囊引 爆粉尘	布袋收尘+15 排气筒	8		/
	切割废气	移动式烟尘净化器	1		/
	制冷剂抽取 废气	加强通风	2	《挥发性有机物无组织排放控制 标准》(GB27822-2019)中无组织 排放限值;	
	食堂油烟	油烟净化器	1	《饮食业油烟排放标准(试行)》 (GB18483-2001)小型规模排放 标准	/
噪声	设备噪声	机械设备减振、降噪及 隔音等措施	3	《工业企业厂界环境噪声排放标 准》(GB12348-2008)中 3 类标准	/
固体 废物	一般固废	一般固废暂存间 200m <sup>2</sup> ,	8	《一般工业固体废物贮存、处置 场污染控制标准》 (GB18599-2020)	/
	危险废物	危废暂存区位于项目地 西北侧, 建筑面积 200m <sup>2</sup> , 设置 4 间独立的 危险废物暂存区, 分类 收集、分区储存	8	全封闭, 地面防腐防渗《危险废 物贮存污染控制标准》 (GB18597-2001), 定期交由有 资质的单位处理	/
环境风险防范		在项目西面设置应急事 故池(120m <sup>3</sup> )	6	落实情况	/
其他	厂区防渗		不计在环保 投资中	设置一般防渗区、重点防渗区	/
	厂区绿化			落实情况	/
	环保管理与监测			2	/
总计		/	65	/	

#### 4.13 环境管理

环境管理及环境监测是一项生产监督活动, 必须纳入生产管理轨道且需组织机构保证。其主要任务是组织、落实监督公司内的环境保护工作。企业应根据有关规定, 建立完善的环境管理、风险预防及监测制度和措施, 增添必要的监测分析仪器, 在公司生产管理部门统一管理下, 开展正常的环境管理及环境监测工作。

##### 1、环境管理

### (1) 环境管理的目的和意义

实践证明，要解决或减轻工业生产造成的环境问题，首先要强化环境管理。由于企业产品的产出与污染物的排放是同一生产过程的两个方面，因此，建立健全的、行之有效环境保护管理体系，是生产管理的重要内容。其目的在于发展生产，同时控制污染物排放，保护环境质量，对所排放的污染物实行严格的总量控制，实现清洁、文明生产。

### (2) 环境管理体系

#### ①组织机构

根据《建设项目环境保护设计规定》，为加强企业环境保护管理工作，建议项目设置环保科，配备兼职环保管理人员，负责组织、落实、监督企业环境保护工作。其主要职责：负责贯彻执行国家环境保护法规和标准；制定企业环保规划和管理规章制度并监督实施；组织和协调环境监测工作，建立监控档案；检查、监督环保设施运行情况；组织开展环境教育、环保技术培训和技术交流；负责环境管理日常工作和环境保护行政主管部门及其他社会各界的协调工作；参加环境污染事故调查与处理工作，根据实际情况，提出处理意见和建议。

#### ②环境监测机构及职能

为保证项目建成投产后，能迅速全面地反映该项目的污染状况，为项目的环境管理、污染控制、环保规划提供准确、可靠的监测数据，建议本项目设置环境监测机构和环境监测人员，负责企业污染源常规监测、环保设施运行情况日常监测以及污染事故调查监测。污染源例行监测可委托当地环境监测站承担。

### (3) 环境管理措施

建议本项目可参照 ISO14000 环境管理体系运作，实施各项环保规章制度，不同阶段的环境管理程序及内容如下：

#### ①建设阶段

根据环境影响报告表提出的环保措施和环保部门的审批意见，项目建设方要严格执行环保“三同时”制度，建设健全各项环保措施，绿化美化厂区的环境，建设好废气达标排放、污水处理、减噪设施、风险防范和应急处置方案。

#### ②运行阶段

I、正式投产前向负责审批的环保主管部门提交“环保设施竣工验收监测报告”说明环保设施运行情况，治理效果，达到的排放标准，经环保局批复，并得到环保设施竣工验收合

合格证，方可正式投入生产。

II、向环保主管部门提交《排污许可证申报》，经环保部门调查核实排放情况，达标排放。

III、加强环境监测工作，如实做好监测记录，发现异常及时向有关部门通报，做好防污应急工作，及时检查污染治理设施运行情况，定期向环保主管部门汇报工作情况。

(4) 环境管理计划

本项目环境管理工作计划见表 4-13。

**表 4-13 环境管理工作计划表**

情况	环境管理工作内容
企业环境管理总要求	根据国家建设项目环境保护管理规定，认真落实各项环保手续； 委托评价单位进行环境影响评价工作； 开工前，履行“三同时”手续； 生产装置投产后试生产三个月内，进行环保设施竣工验收； 生产中，定期请当地环保部门监督、检查，协助主管部门做好环境管理工作，对不达标装置及时整改； 配合环境监测站搞好监测工作。
设计阶段	设计中充分考虑批复后的环评报告中提出的环保设施和措施； 设计委托合同中标明环保设施设计； 设计部门充分调研，比较提出先进、合理的环保设备和设施；
施工阶段	工程合同中明确要求及时清理施工垃圾、废水；保证施工期噪声不扰民；施工期运输车辆需加盖篷布。
生产运营阶段	制定应急预案，积极预防和妥善处置突发环境事件，保证设施安全运行和运营质量； 主管副经理全面负责环保工作，加强技术管理人员培训； 环保科负责厂内环保设施的管理和维护； 对废水的处理及减振降噪设施，建立环保设施档案； 定期组织污染源和厂区环境监测； 事故应急方案合理，应急设备设施齐备、完好； 对拆解后的所有的零部件、材料、废弃物进行分类存储和标识，含有害物质的部件应标明有害物质的种类。项目产生的危险废物在厂区内的贮存时间不得超过一年。 建立报废汽车回收拆解档案和数据库，对回收的报废汽车逐车登记。记录报废汽车回收、拆解、废弃物处理以及拆解后零部件、材料和废弃物建立报废汽车回收拆解档案和数据库，对回收的报废汽车逐车登记。记录报废汽车回收、拆解、废弃物处理以及拆解后零部件、材料和废弃物的流向等。 档案和数据库的保存期限应不少于 5 年。
信息反馈和群众监督	反馈监测数据，加强群众监督，改进污染治理工作；建立奖惩制度，定期开展监督性检查，保证环保设施正常运转；归纳整理监测数据，技术部门配合进行工艺改进；聘请附近村民为监督员，收集附近村民意见；配合环保部门的检查验收。

## 五、环境保护措施监督检查清单

要素内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	废油液抽取废气 DA001	非甲烷总烃	活性炭吸附+15 排气筒	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表 2 的排放浓度限值
	安全气囊引爆粉尘 DA002	颗粒物	布袋收尘+15 排气筒	
	切割废气	颗粒物	移动式烟尘净化器	
	制冷剂抽取废气	挥发性有机物	安装通风排气扇	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB27822-2019)中无组织排放限值；
	食堂	油烟	油烟净化器	《饮食业油烟排放标准（试行）》 (GB18483-2001)小型规模排放标准
地表水环境	生活污水	PH、BOD <sub>5</sub> 、 COD、NH <sub>3</sub> -N、 SS、油类	隔油池+化粪池+生化池 (5m <sup>3</sup> /d)	《农田灌溉水质标准》(GB5084-2021) 中旱作标准，回用、 周边旱地灌溉，不直接外排
	地面清洗废水		均质+隔油+絮凝+沉淀 (120m <sup>3</sup> /d)	
	初期雨水			
声环境	运行设备	噪声	采用隔声措施、绿化吸收等	(GB12348-2008) 3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	生活垃圾、不可利用废物、含有油污的手套和抹布收集后交由环卫部门处理；废蓄电池、废安全气囊、各类废油液、废制冷剂、废电容器、废尾气净化催化剂、废机油滤清器、废电子电器部件、含有毒有害物质的部件均为危险废物，分类集中收集在危险废物临时存放区，定期交由有资质的单位处理。危废暂存间（按要求建设，无雨淋、无渗漏，200m <sup>2</sup> ）			
土壤及地下水污染防治措施	分区进行防渗			
生态保护措施	①合理厂区内的生产布局，防止内环境的污染。②按上述措施对各种污染物进行有效的治理，可降低其对周围生态环境的影响，并搞好周围的绿化、美化，以减少对附近			

	<p>区域生态环境的影响。③加强项目两边边坡生态护砌和绿化，减少裸露地表水流失。④实施清洁生产，从源头到污染物的排放全过程控制，实现节能、降耗、减污、增效的目标。</p>
环境风险防范措施	<p>危废暂存间地面水泥硬化，防渗漏，废矿物油暂存区设置导流沟、围堰，并设置应急事故池(120m<sup>3</sup>)</p>
其他环境管理要求	<p>①建立完善的环境管理机构，确定各部门及岗位的环境保护目标和可量化的指标。借以促进全体员工参与到环境保护工作之中。</p> <p>②明确环保专职人员的工作职责，制定并督促执行相应的环境保护规章制度。如岗位责任制、操作规程、安全制度、环境设施管理规定等，对员工进行定期和不定期的环境保护知识培训，提高职工的环境保护意识，保证环境管理和环保工作进行顺利。</p> <p>③落实好项目的环保设计方案，增加环保投入，切实按照设计要求实施，确保环保设施的建设，使环保工程达到预期效果。</p> <p>④建立污染源档案，并优化污染防治措施。按照上级环保部门的规范建立本企业有关“三废”排放量、排放浓度、噪声情况、固体废物综合利用、污染控制效果等情况的档案，并按照有关规定编制各种报告与报表，并负责向上级领导及环保部门呈报。</p> <p>⑤检查环境管理工作中的问题和不足，对发现的问题和不足，提出改进意见。协同当地环保部门处理与项目有关的环境问题，维护好公众利益。</p> <p>⑥建立并规范台账（原料、成品进出，运行台账、维护台账、一般固废、危险废物台账等），并保存好记录至少五年。</p> <p>⑦厂区硬化要求（防渗防漏），原料和产品堆放要求，规范化的危废暂存场所等。</p> <p>⑧设置相应的标志牌、规范化固废台账等。</p>

## 六、结论

江华腾辉报废汽车回收拆解有限公司年回收拆解 5000 台报废汽车项目符合国家产业政策，选址可行，具有良好的经济效益和社会效益。在认真落实报告表提出的各项污染防治、生态保护及风险防范措施的前提下，废气、废水和噪声可实现达标排放，固废得到安全处置或综合利用，环境风险可控制，对环境影响小，不会造成区域环境功能的改变。项目建设无明显制约因素，从环境保护技术角度论证本项目建设可行。