

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称： 榆林市正源混凝土有限公司新建鑫宝恒源

报废汽车拆解回收利用项目

建设单位（盖章）： 榆林市正源混凝土有限公司

编制日期： 二〇二六年一月

中华人民共和国生态环境部制

现场照片



项目北侧荒地

项目南侧荒草地



项目西侧道路

项目东侧荒草地



项目现状 1

项目现状 2

一、建设项目基本情况

建设项目名称	榆林市正源混凝土有限公司新建鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目		
项目代码	2506-610823-04-05-294356		
建设单位联系人	高源	联系方式	15029516588
建设地点	横山新区工业四路南、园区一路东		
地理坐标	(东经 109 度 40 分 26.756 秒, 北纬 38 度 08 分 2.854 秒)		
国民经济行业类别	C4210 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、85 金属废料和碎屑加工处理；非金属废料和碎屑加工处理（均不含原料为危险废物的，均不含仅分拣、破碎的）
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）	榆林市横山区行政审批服务局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2506-610823-04-05-294356
总投资（万元）	5800	环保投资（万元）	208
环保投资占比（%）	3.59	施工工期	6 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 ）	16666.703
专项评价设置情况	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）中专项评价设置原则表，见表 1-1。 表 1-1 项目专项评价情况		
	专项评价的类别	设置原则	本项目情况
	大气	排放废气含有毒有害污染物、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的建设项目	本项目为报废汽车拆解回收利用项目，排放的废气污染物主要包括颗粒物、非甲烷总烃，不属于《有毒有害大气污染物名录》的污染物，

			不涉及二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气的排放	
	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	项目生产废水不外排；不涉及新增废水直排的污水集中处理厂	无
	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的建设项目	项目涉及有毒有害和易燃易爆危险物质主要为废矿物油类，厂内存储量远低于临界量	无
	生态	取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	项目用水由园区供水管网提供，不涉及取水口	无
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	项目不属于直接向海排放污染物的海洋工程建设项目	无
	地下水	涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区的开展地下水专项评价工作	项目不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区	无
综上所述，本项目无需开展专项评价。				
规划情况	《榆林市横山产业园区南区控制线详细规划（2021~2035年）》			
规划环境影响评价情况	无			
规划符合性分析	1、项目与《榆林市横山产业园区南区控制线详细规划（2021~2035年）》符合性分析详见表 1-2。			
	表 1-2 项目与横山产业园区南区控制线详细规划符合性分析			
	文件名称	内容	本项目情况	相符性
《榆林市横山产业园区南区控制线详细规划（2021~2035年）》	横山产业园区位于榆林市国土空间规划确定中部能源科技产业区，属于（榆林市国土总体空间规划）确定的横山产业园区，重点发展现代服务业。规划范围东临榆横安置社区，南至规划兴横路，西临榆横工业园区，北至榆横公路防护绿带，总规划面积约 15.23 平方公里。	本项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，属于横山产业园南区范围内，属于轻工机械、汽车产业发展区（见附图 7~附图 8），同时园区管委会出具了本项目符合园区规划的函（见附件 3~附件 4），项目符合园区规划。	符合	
	发展定位：园区以新能源及油气能源装备制造为核心产业，以生物制造、新材料			

	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="598 199 956 309">为辅助产业，以现代生产生活服务为配套产业，形成“1+2+x”产业体系。</td> <td data-bbox="956 199 1289 490" rowspan="2"></td> <td data-bbox="1289 199 1402 490" rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="598 309 956 490">园区发展规划包括：轻工机械、汽车产业发展区、新材料新能源、研发创新区、能化建材产业发展区、轻工机械产业发展区等。</td> </tr> </table> <p>综上所述，项目符合园区规划要求。</p>	为辅助产业，以现代生产生活服务为配套产业，形成“1+2+x”产业体系。			园区发展规划包括：轻工机械、汽车产业发展区、新材料新能源、研发创新区、能化建材产业发展区、轻工机械产业发展区等。											
为辅助产业，以现代生产生活服务为配套产业，形成“1+2+x”产业体系。																
园区发展规划包括：轻工机械、汽车产业发展区、新材料新能源、研发创新区、能化建材产业发展区、轻工机械产业发展区等。																
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>本项目为汽车拆解项目，属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》，鼓励类“四十二、环境保护与资源节约综合利用”的“8、废弃物循环利用：废钢铁、废有色金属、废纸、废橡胶、废玻璃、废塑料、废旧木材以及报废汽车、废弃电器电子产品、废旧船舶、废旧电池、废轮胎、废弃木质材料、废旧农具、废旧纺织品及纺织废料和边角料、废旧光伏组件、废旧风机叶片、废弃油脂等城市典型废弃物循环利用”，符合国家产业政策。2025年6月30日，榆林市横山区行政审批服务局审核通过了项目备案，项目代码：2506-610823-04-05-2943562，项目建设符合国家及地方产业政策。</p> <p>2、项目与榆林市“多规合一”符合性分析</p> <p>根据榆林市人民政府办公室关于印发《榆林市“多规合一”工作管理办法的通知》（榆政发[2018]407号）以及项目的《榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告》（编号：2025（6075）号），项目符合榆林市“多规合一”工作管理要求。项目与榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告符合性分析见表1-4。</p> <p>表 1-4 榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告符合性分析</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="448 1624 730 1700">控制线名称</th> <th data-bbox="730 1624 1142 1700">本项目《榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告》检测结果</th> <th data-bbox="1142 1624 1402 1700">符合性分析</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="448 1700 730 1776">榆阳机场电磁环境保护区分析</td> <td data-bbox="730 1700 1142 1776">0公顷</td> <td data-bbox="1142 1700 1402 1776">符合</td> </tr> <tr> <td data-bbox="448 1776 730 1933">榆阳机场净空区域分析</td> <td data-bbox="730 1776 1142 1933">该项目位于榆阳机场净空审核范围二区内，参考高度为1450m，项目所在地海拔高度为1154.66m，符合净空要求</td> <td data-bbox="1142 1776 1402 1933">符合</td> </tr> <tr> <td data-bbox="448 1933 730 1966">矿业权现状 2025 分析</td> <td data-bbox="730 1933 1142 1966">0公顷</td> <td data-bbox="1142 1933 1402 1966">符合</td> </tr> <tr> <td data-bbox="448 1966 730 2011">长城文物保护线分析</td> <td data-bbox="730 1966 1142 2011">0公顷</td> <td data-bbox="1142 1966 1402 2011">符合</td> </tr> </tbody> </table>	控制线名称	本项目《榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告》检测结果	符合性分析	榆阳机场电磁环境保护区分析	0公顷	符合	榆阳机场净空区域分析	该项目位于榆阳机场净空审核范围二区内，参考高度为1450m，项目所在地海拔高度为1154.66m，符合净空要求	符合	矿业权现状 2025 分析	0公顷	符合	长城文物保护线分析	0公顷	符合
控制线名称	本项目《榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告》检测结果	符合性分析														
榆阳机场电磁环境保护区分析	0公顷	符合														
榆阳机场净空区域分析	该项目位于榆阳机场净空审核范围二区内，参考高度为1450m，项目所在地海拔高度为1154.66m，符合净空要求	符合														
矿业权现状 2025 分析	0公顷	符合														
长城文物保护线分析	0公顷	符合														

生态保护红线分析	0 公顷	符合
永久基本农田分析	0 公顷	符合
土地利用现状分析	根据土地利用现状 2023(三调)分析,其中占用交通运输用地 0.0323 公顷、占用林地 1.6344 公顷。	项目建设之前应当与林业部门进行对接,取得林业部门的许可之后方可开工建设。

根据榆林市投资项目选址“一张图”控制线报告结果分析,项目用地涉及灌木林地、建设用地管制区,项目建设之前应当与自然资源规划部门进行对接,取得自然资源规划部门的许可之后方可开工建设;项目用地涉及灌木林地,项目建设之前应当与林业部门进行对接,取得林业部门的许可之后方可开工建设。2025 年 6 月 17 日,榆林市横山区产业园区管理委员会以(横政产业园函(2025)51 号)文同意鑫宝恒源报废汽车拆解及维修项目入园,根据园区规划,项目用地为工业用地(见附图),且公司已于 2025 年 6 月 9 日取得该项目用地的不动产权证,明确项目用地为工业用地,符合产业规划,因此,项目选址合理。

3、“三线一单”符合性分析

(1) 项目与《榆林市人民政府关于印发榆林市“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》(榆政发〔2021〕17 号)符合性分析。

根据《陕西省“三线一单”生态环境分区管控应用技术指南:环境影响评价(试行)》中环评文件规范化要求:环评文件涉及“三线一单”生态环境分区管控符合性分析采取“一图、一表、一说明”的表达方式,在对照分析结果右侧加列,并论证规划或建设项目的符合性,本项目陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告见附件。

根据《陕西省“三线一单”生态环境分区管控应用技术指南:环境影响评价(试行)》中环评文件规范化要求:环评文件涉及“三线一单”生态环境分区管控符合性分析采取“一图、一表、一说明”表达方式。

A“一图”:指的是规划或建设项目与环境管控单元对照分析示意图。根据《陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告》中的“空间冲突附图”可知,项目占地范围涉及榆林市生态环境管控单元中的重点管控单元、优先管控单元。与榆林“三线一单”比对成果

见表 1-6。

项目与陕西省“三线一单”空间冲突附图见图 1-1，与榆林市“三线一单”空间冲突附图见图 1-2。

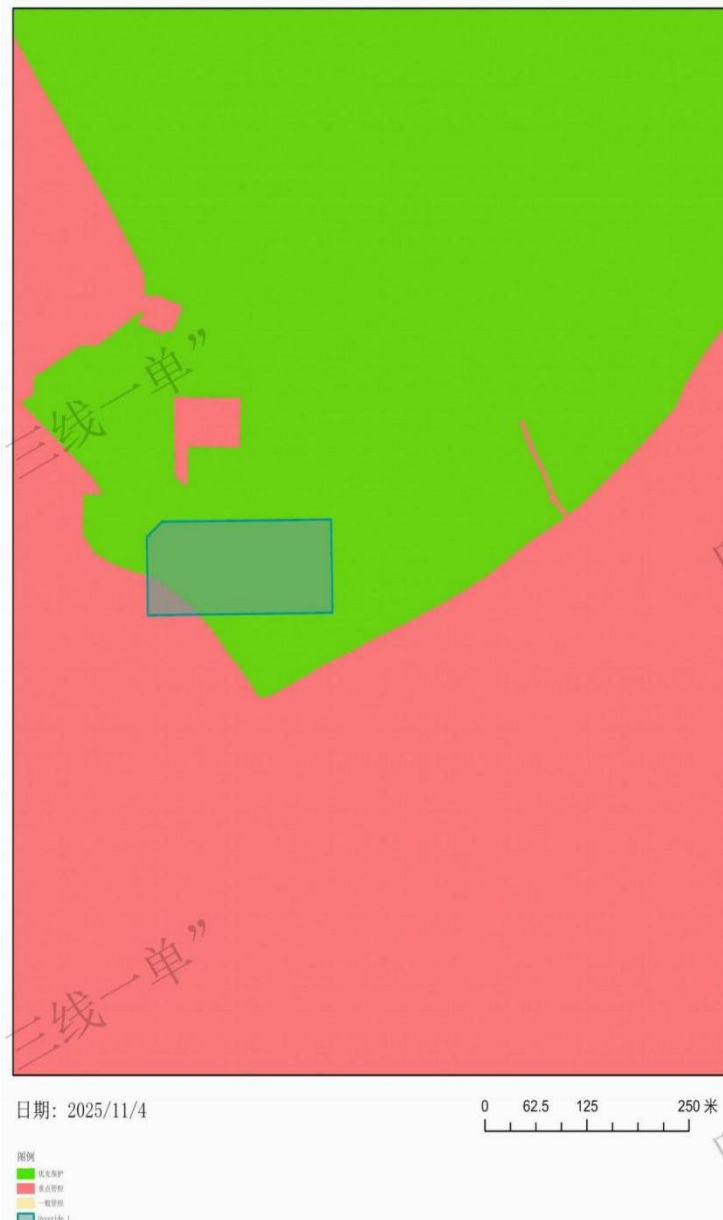


图 1-1 项目陕西省“三线一单”空间冲突附图”

B“一表”：指的是项目或规划范围涉及的生态环境管控单元准入清单。

根据《陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告》，确定项目环境管控单元涉及情况，并明晰环境管控单元管控要求及区域环境管控要求。

C“一说明”：指的是依据“一图”和“一表”结果，论证规划或建设项目符合性的说明。

根据《陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告》，

项目用地涉及一般管控单元、优先管控单元，在管控要求右侧加列，论证规划或建设项目的符合性。本项目与陕西省“三线一单”生态环境管控单元比对结果见表 1-5，本项目与榆林“三线一单”管控单元比对成果见表 1-6；与《榆林市“三线一单”生态环境分区管控方案》符合性见表 1-7；与区域环境管控要求符合性分析见表 1-8。

表 1-5 项目与陕西省“三线一单”生态环境管控单元比对结果

管控单元分类	是否涉及	面积/长度	比例
优先保护单元	是	15535.88m ²	93.25%
重点管控单元	是	1125.24m ²	6.75%
一般管控单元	否	/	/

表 1-6 项目与榆林“三线一单”管控单元比对成果

项目名称	管控单元分类	管控单元编码	管控单元名称	要素细类	分项面积(m ²)	总面积(m ²)
项目范围	优先保护单元	ZH61080310008	陕西省榆林市横山区优先保护单元2	一般生态空间-防风固沙极重要区	15444.72	16666.64
	重点管控单元	ZH61080320003	榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)	榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)、大气环境高排放重点管控区、水环境工业污染重点管控区、土地资源重点管控区	1221.92	
	一般管控单元	不涉及	/	/	0.00	

榆林市正源混凝土有限公司新建鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目与榆林市“三线一单”成果比对图

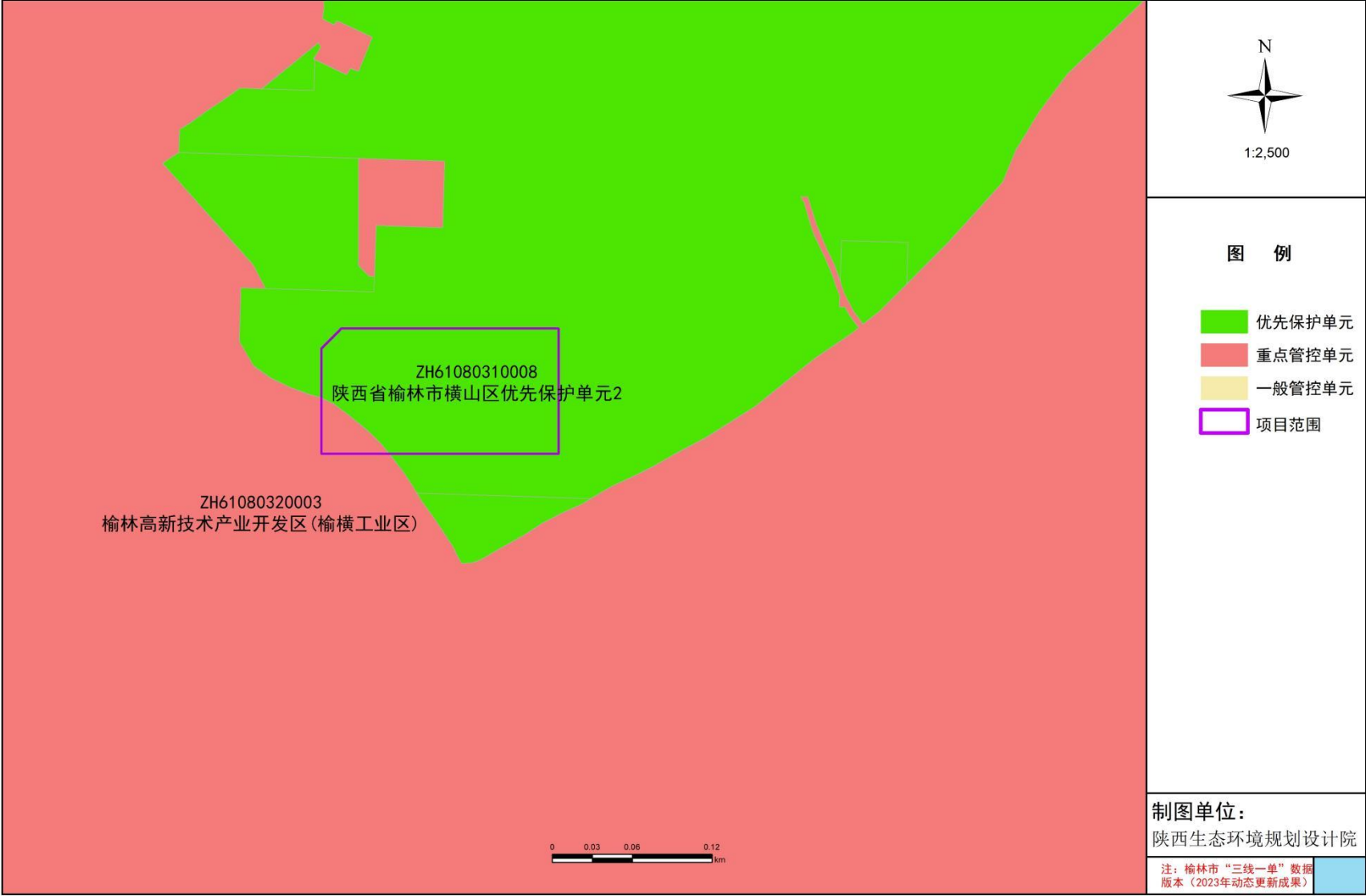


图 1-2 项目榆林市“三线一单”空间冲突附图”

表 1-7 项目与“榆林市三线一单生态环境分区管控方案”的相符性分析

序号	市区	区县	环境管控单元名称	单元要素属性	管控单元分类	管控面积 (m ²)	管控要求分类	管控要求	本项目情况	符合性
1	榆林市	横山区	陕西省榆林市横山区优先保护单元3	一般生态空间(需要加强保护的重要生态功能区和环境脆弱敏感区-防风固沙极重要区)	优先管控单元	32196.99	空间布局约束	优先保护单元:指以生态环境保护为主的区域,主要包括生态保护红线、自然保护地、饮用水源保护区、重要水库,以及需要加强保护的重要生态功能区和环境脆弱敏感区。本项目属于一般生态空间:原则上按照限制开发区进行管理。功能属性单一、管控要求明确的一般生态空间,按照生态功能属性的既有规定实施管理;具有多重功能属性、且均有既有管理要求的一般生态空间,按照管控要求的严格程度,从严管理;尚未明确管理要求的一般生态空间,以保护为主,限制有损主导生态服务功能的开发建设活动。	本项目占地范围不涉及生态保护红线、自然保护地、饮用水源保护区、重要水库等。项目用地不改变地表形态,不会有损主导生态服务功能,评价要求项目严格落实环评报告中各项生态保护措施,确保项目建设不改变所在地生态功能和环境脆弱敏感性。本项目为汽车拆解项目,为污染影响类项目,对生态影响较小,且项目占地面积较小,占地均为工业用地,项目生产场地均进行硬化,厂区采取绿化措施,不会弱化项目所在区域对防风固沙功能。	符合
							污染物排放管控	/	/	/
							环境风险防控	/	/	/
							资源开发效率要求	/	/	/
2	榆林市	横山区	大气环境高排放重点管控区、水环境工业污染重点管	水环境工业污染重点管控区	重点管控单元	1125.24	空间布局约束	大气环境高排放重点管控区:1.严格控制新增《陕西省“两高”项目管理暂行目录》行业项目(民生等项目除外,后续对“两高”范围国家如有新	大气环境高排放重点管控区: 1.本项目为报废汽车拆解回收利用项目,不属于《陕西省“两高”项目管理暂行目录》行业	符合

			控区、土地资源重点管控区、榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)			规定的, 从其规定)。 水环境工业污染重点管控区: 1.充分考虑水环境承载能力和水资源开发利用效率, 合理确定产业发展布局、结构和规模。榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)1.区域执行榆林市生态环境总体准入清单中“空间布局约束”准入要求。2.农用地优先保护区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“4.2 农用地优先保护区”准入要求。3.荒漠化沙化土地优先保护区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“4.4 荒漠化沙化土地优先保护区”准入要求。4.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.2 大气高排放重点管控区”中“空间布局约束”要求。5.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。6.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.7 水环境城镇生活污染重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。7.建设用地污染风险重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.8 建设用地污染风险重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。8.江河湖库岸线重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.14 江河湖库岸线重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。9.执行榆林市生态环境要素分区总	项目。 水环境工业污染重点管控区: 项目不属于高耗水项目, 不会影响区域水环境承载能力和水资源开发利用效率。1.项目严格执行榆林市生态环境总体准入清单中“空间布局约束”准入要求。2.项目不涉及农用地优先保护区。3.项目位于工业园区, 不涉及荒漠化沙化土地优先保护区。4.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.2 大气高排放重点管控区”中“空间布局约束”要求。5.项目严格执行执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。6.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.7 水环境城镇生活污染重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。7.项目严格执行建设用地污染风险重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.8 建设用地污染风险重点管控区”中的“空间布局约束”准入要求。8.项目不涉及江河湖库岸线重点管控区。9.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.15 工业园区(减污降
--	--	--	---------------------------------	--	--	---	--

						体准入清单中“5.15 工业园区（减污降碳协同管控要求）”中的“空间布局约束”准入要求。	碳协同管控要求）”中的“空间布局约束”准入要求。	
					污染物排放管控	<p>大气环境高排放重点管控区：1.强化大气污染防治设施运行管理，全面提高污染治理能力。2.关注氮氧化物和挥发性有机物的一次排放。在电力、石化、煤化等行业，开展减污降碳协同治理。3.新建“两高”项目需要依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。大气污染防治重点区域内采取增加散煤清洁化治理，为工业腾出指标和容量等措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。4.推进大气污染深度治理。推进玻璃、金属镁、冶炼等大气污染深度治理，加强自备燃煤机组污染治理设施运行管控，确保按照超低排放运行。严格控制焦化、煤化、水泥、金属冶炼等行业物料储存、输送及生产工艺过程中无组织排放。严禁VOCs 废气未经收集处理直接排放。水环境工业污染重点管控区：1.所有排污单位必须依法实现全面达标排放。集聚区内工业废水必须进行经预处理达到集中处理要求，方可进入污水集中处理设施。2.建设项目所在水环境单元或断面存在污染物超标的，相应污染因子实行等量或减量置换。3.严控高含盐废水排放。榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)1.区域执行榆林市生态环</p>	<p>大气环境高排放重点管控区：1项目运行过程中.强化大气污染防治设施运行管理，全面提高污染治理能力。2.项目重点关注挥发性有机物的一次排放。项目不属于在电力、石化、煤化等行业。3.本项目为报废汽车拆解回收利用项目，不属于《陕西省“两高”行业。4.本项目为报废汽车拆解回收利用项目，不属于玻璃、金属镁、冶炼、控制焦化、煤化、水泥、金属冶炼等行业。</p> <p>水环境工业污染重点管控区： 1.初期雨水及地面清洗废水、车间清洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设施处理回用地面清洗及路面降尘，不外排。生活污水排入化粪池，定期清掏，不外排。2.经调查，建设项目所在水环境单元或断面不存在污染物超标污染因子。3.项目不涉及高含盐废水排放。</p> <p>榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)1.项目严格执行榆林市生态环境总体准入清单中“污染物排放管控”准入要求。2.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中</p>	符合

						<p>境总体准入清单中“污染物排放管控”准入要求。2.区域执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.2 大气高排放重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。3.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。4.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.7 水环境城镇生活污染重点管控区”的“污染物排放管控”准入要求。5.建设用地污染风险重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.8 建设用地污染风险重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。6.执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.15 工业园区(减污降碳协同管控要求)”中的“污染物排放管控”准入要求。</p>	<p>“5.2 大气高排放重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。3.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。4.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.7 水环境城镇生活污染重点管控区”的“污染物排放管控”准入要求。5.项目严格执行建设用地污染风险重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.8 建设用地污染风险重点管控区”中的“污染物排放管控”准入要求。6.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.15 工业园区(减污降碳协同管控要求)”中的“污染物排放管控”准入要求。</p>	
					环境风险防控	<p>水环境工业污染重点管控区：1.深入开展重点企业环境风险评估，摸清危险废物产生、贮存、利用和处置情况，推动突发环境事件应急预案编制与修编，严格新（改、扩）建生产有毒有害化学品项目的审批，强化工业园区环境风险管控。2.加强涉水涉重企业和危险化学品输运等环境风险源的系统治理，降低突发环境事故发生水平。榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)1. 区域执行榆林市生态</p>	<p>水环境工业污染重点管控区：1.评价要求项目深入开展重点企业环境风险评估，摸清危险废物产生、贮存、利用和处置情况，推动突发环境事件应急预案编制，强化工业园区环境风险管控。2.项目不属于涉水涉重企业。榆林高新技术产业开发区(榆横工业区)1.项目严格执行榆林市生态环境总体准入清单中的“环境风险防控”</p>	符合

							<p>环境总体准入清单中的“环境风险防控”准入要求。2. 区域执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“环境风险防控”准入要求。</p>	<p>准入要求。2.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.5 水环境工业污染重点管控区”中的“环境风险防控”准入要求。</p>	
						资源开发效率要求	<p>水环境工业污染重点管控区：1.提高工业用水重复利用率，因地制宜推进区域再生水循环利用。土地资源重点管控区：1.按照布局集中、用地集约、产业集聚、效益集显的原则，重点依托省级以上开发区、县域工业集中区等，推进战略性新兴产业、先进制造业、生产性服务业等产业项目在工业产业区块内集中布局。严格控制在园区外安排新增工业用地。确需在园区外安排重大或有特殊工艺要求工业项目的，须加强科学论证。2.严格用地准入管理。严格执行自然资源开发利用限制和禁止目录、建设用地定额标准和市场准入负面清单。榆林高新技术产业开发区（榆横工业区）1. 区域执行榆林市生态环境总体准入清单中“资源利用效率要求”准入要求。2.土地资源重点管控区执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.12 土地资源重点管控区”中的“资源利用效率要求”准入要求。3. 执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.15 工业园区（减污降碳协同管控要求）”中的“资源利用效率要求”准入要求。</p>	<p>水环境工业污染重点管控：1.初期雨水及地面清洗废水、车间清洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设施处理回用地面清洗及路面降尘，不外排。项目用地全部位于园区内，用地均属于工业用地。榆林高新技术产业开发区（榆横工业区）1.项目严格执行榆林市生态环境总体准入清单中“资源利用效率要求”准入要求。2.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.12 土地资源重点管控区”中的“资源利用效率要求”准入要求。3.项目严格执行榆林市生态环境要素分区总体准入清单中“5.15 工业园区（减污降碳协同管控要求）”中的“资源利用效率要求”准入要求。</p>	符合

表 1-8 项目与“区域环境管控要求”的相符性分析

序号	市区	区县	环境管控单元	管控要求分类	管控要求	本项目情况	符合性
1	榆林市	横山区	陕西省区域环境管控要求	空间布局约束	<p>1.执行国家及地方法律法规、规章对国家公园、自然保护区、风景名胜区、世界自然和文化遗产、饮用水水源保护区、生态保护红线、自然公园（森林公园、湿地公园、地质公园、沙漠公园等）、水产种质资源保护区、重要湿地、国家级公益林等保护区域的禁止性和限制性要求。2.执行《市场准入负面清单（2022年版）》《产业结构调整指导目录（2019年本）》及《国家发展改革委关于修改〈产业结构调整指导目录（2019年本）〉的决定》。3.执行《矿产资源节约与综合利用鼓励、限制和淘汰技术目录》。4.严把“两高”项目环境准入关。坚决遏制高耗能、高排放项目盲目发展。5.重点淘汰未完成超低排放改造的火电、钢铁、建材行业产能。推动重污染企业搬迁入园或依法关闭。实施工业企业退城搬迁改造，除部分必须依托城市生产或直接服务于城市的工业企业外，原则上在 2027 年底前达不到能效标杆和环保绩效级（含绩效引领）企业由当地政府组织搬迁至主城区以外的开发区和工业园区。6.不再新建燃煤集中供热站。各市（区）建成区禁止新建燃煤锅炉。7.在永久基本农田集中区域，不得规划新建可能造成土壤污染的建设项目。8.执行《中华人民共和国黄河保护法》《黄河流域生态保护和高质量发展规划纲要》。9.执行《陕西省黄河流域生态保护和高质量发展规划》《陕西省黄河流域生态环境保护规划》《陕西省黄河生态保护治理攻坚战实施方案》。10.执行《中华人民共和国长江保护法》。11.执行《陕西省秦岭生态环境保护条例》《陕西省秦岭重点保护区一般保护区产业准入清单》。12.在秦岭核心保护区和重点保护区内禁止新设采矿权，秦岭主梁以北、封山育林区、禁牧区内禁止新设采石采矿权，严格控制和规范在秦岭一般保护区的露天采矿活动。</p>	<p>1.根据《榆林市投资项目选址“一张图”控制线检测报告》，项目占地不涉及国家公园、自然保护区、风景名胜区、世界自然和文化遗产、饮用水水源保护区、生态保护红线、自然公园（森林公园、湿地公园、地质公园、沙漠公园等）、水产种质资源保护区、重要湿地、国家级公益林等保护区域；2.本项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中限值、淘汰类项目，符合国家有关的产业政策；3.项目不属于矿产资源技术目录中限制和淘汰技术；4.项目不属于高耗能、高排放项目；5.项目不属于火电、钢铁、建材行业；6.项目不属于新建燃煤集中供热站，不涉及燃煤锅炉；7.项目不属于永久基本农田集中区域。8~10.项目建设不会对黄河、长江产生不利影响；11~12.项目位于陕北地区，不涉及秦岭生态环境保护相关内容。</p>	符合
				污染物排放管控	<p>1.按照煤炭集中使用、清洁利用原则，重点削减小型燃煤锅炉、民用散煤与农业用煤消费量，对以煤、石焦、渣油、重油等为燃料的锅炉和工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及工厂余热、电力热力等进行替代。2.2023 年底前，关中地区钢铁企业完成超低排放改造，其他地区钢铁企业于 2025 年底前完成改造。2025 年底前，80%左右</p>	<p>1.项目不涉及燃煤锅炉及以煤、石焦、渣油、重油等为燃料的锅炉和工业炉窑；2.项目不涉及钢铁、水泥熟料、焦化行业独立焦化等内容；3.项目不涉及生活污</p>	符

				<p>水泥熟料产能和 60%左右独立粉磨站完成超低排放改造，西安市、咸阳市、渭南市全面完成改造，其他地区 2027 年底前全部完成。2025 年底前，焦化行业独立焦化企业 100%产能全面完成超低排放改造；2027 年底前，半焦生产基本完成改造。推动燃气锅炉实施低氮燃烧深度改造，鼓励企业将氮氧化物浓度控制在 30 毫克/立方米。3.全省黄河流域城镇生活污水处理达到《陕西省黄河流域污水综合排放标准》（DB61/224-2018）排放限值要求。汉江、丹江流域城镇污水处理设施执行《汉丹江流域（陕西段）重点行业水污染物排放限值》。4.在矿产资源开发利用集中区域、安全利用类和严格管控类耕地集中区涉及的县（区），执行《铅、锌工业污染物排放标准》《铜、镍、钴工业污染物排放标准》《无机化学工业污染物排放标准》中颗粒物和镉等重点重金属特别排放限值。5.矿井水在充分利用后仍有剩余且确需外排的，经处理后拟外排的，除应符合相关法律法规政策外，其相关水质因子值还应满足或优于受纳水体环境功能区划规定的地表水环境质量对应值，含盐量不得超过 1000 毫克/升，且不得影响上下游相关河段水功能需求。”</p>	<p>水的排放；4.项目不涉及铅、锌、铜、镍、钴、无机化学工业污染物等污染物的产生及排放；5.项目生产废水循环使用，不外排。</p>	
			环境风险防控	<p>1.加强重点饮用水水源地河流、重要跨界河流以及其他敏感水体风险防控，编制“一河一策一图”应急处置方案。2.将环境风险纳入常态化管理，推进危险废物、重金属及尾矿环境、核与辐射等重点领域环境风险防控，加强新污染物治理，健全环境应急体系，推动环境风险防控由应急管理向全过程管理转变，提升生态环境安全保障水平。3.在矿产开发集中区域实施有色金属等行业污染整治提升行动，加大有色金属行业企业生产工艺提升改造力度，锌冶炼企业加快竖罐炼锌设备替代改造。深入推进涉重企业清洁生产，开展有色、钢铁、硫酸、磷肥等行业企业涉铊废水治理。4.加强尾矿库污染治理。全面排查所有在用、停用、闭库、废弃及闭库后再利用的尾矿库，摸清尾矿库运行情况和污染源情况，划分环境风险等级，完善尾矿库污染治理设施，储备应急物资，最大限度降低溃坝等事故污染农田、水体等敏感受体的风险。5.严格新（改、扩）建尾矿库环境准入，加强尾矿库渗滤液收集处置，鼓励尾矿渣综合利用，无主尾矿库应由当地人民政府依法闭库或封场绿化，防止水土流失和环境损害。6.对使用有毒有害化学物质或在生产过程中排放国家认定的新污染物的企业，全面实施强制性清洁生产审核。加强石化、涂料、纺织印</p>	<p>1.项目不涉及重点饮用水水源地河流、重要跨界河流以及其他敏感水体；2.评价要求将环境风险纳入常态化管理，推进危险废物、核与辐射等重点领域环境风险防控；3.项目不涉及有色金属、锌冶炼、钢铁、硫酸、磷肥等行业；4~5.项目不涉及尾矿库；6.项目不涉及对有毒有害化学物质使用及排放国家认定的新污染物，不属于石化、涂料、纺织印染、橡胶、医药等行业；7.项目不属于石油加工、煤化工、化学原料和化学制品制造；8.项目不涉及排放《有毒有害水污染物名录》中所列有毒有害水污染物；9.项目对土壤、地下水和农业农村污染</p>	符合

			<p>染、橡胶、医药等行业新污染物环境风险管控。7.落实工业企业环境风险防范主体责任。以石油加工、煤化工、化学原料和化学制品制造、涉重金属企业为重点，合理布设企业生产设施，强化工业企业应急导流槽、事故调蓄池、雨污总排口应急闸坝等事故排水收集截留设施，以及传输泵、配套管线、应急发电等事故水输送设施建设，合理设置消防处置用事故水池和雨水监测池。8.排放《有毒有害水污染物名录》中所列有毒有害水污染物的企事业单位和其他生产经营者，应当对排污口和周边环境进行监测，评估环境风险，排查环境安全隐患，并公开有毒有害水污染物信息，采取有效措施防范环境风险。9.完善土壤、地下水和农业农村污染防治法规标准体系，健全风险管控和修复制度，强化监管执法和环境监测能力建设，健全环境监测网络，健全土壤、地下水污染防治数据管理信息系统平台，提升科技支撑能力，推进治理能力和治理体系现代化。10.针对存在地下水污染的工业集聚区（以化工产业为主导）、危险废物处置场和生活垃圾填埋场等，实施地下水污染风险管控，阻止污染扩散。11.以涉石油、煤炭产业链输送链，涉危险废物涉重金属企业、化工园区为重点，加强黄河流域重要支流、跨界河流以及其他环境敏感目标环境风险防范与治理。12.完善黄河干流以及重要支流上下游联防联控机制，加强省、市、县三级和重点企业应急物资库建设，加强以石化、化工等重点行业、油气管道环境风险防范，建立健全新污染物治理体系。</p>	<p>较小；10.项目不属于地下水污染的工业集聚区（以化工产业为主导）、危险废物处置场和生活垃圾填埋场；11.项目不属于石油、煤炭、石化、化工等重点行业。</p>	
		<p>资源开发效率要求</p>	<p>1.2025年，陕西省用水总量107.0亿立方米，万元国内生产总值用水量比2020年下降12%，万元工业增加值用水量比2020年下降10%。2.到2025年，非化石能源消费比重达16%，可再生能源装机总量达到6500万千瓦。到2030年，非化石能源消费比重达到20%左右。3.到2025年陕北、关中地级城市再生水利用率达到25%以上，陕南地区再生水利用率不低于10%。4.对地下水超采区继续采取高效节水、域外调水替代、封井等措施，大力减少地下水开采量。5.稳妥有序推进大气污染防治重点区域燃料类煤气发生炉、燃煤热风炉、加热炉、热处理炉、干燥炉（窑）以及建材行业煤炭减量，实施清洁电力和天然气替代。6.推广大型燃煤电厂热电联产改造，充分挖掘供热潜力，推动淘汰供热管网覆盖范围内的燃煤锅炉和散煤。加大落后燃煤锅炉和燃煤小热电退出力度，推动以工业余热、电厂余热、</p>	<p>1.项目生产废水循环使用，不外排；2.项目不涉及非化石能源消费；3.项目不涉及再生水；4.项目不涉及地下水的开采；5.项目不涉及燃料类煤气发生炉、燃煤热风炉、加热炉、热处理炉、干燥炉（窑），不属于建材行业；6.项目不属于燃煤电厂热电联产；7.项目不涉及冬季采暖；8.项目不涉及冶炼废渣、脱硫石膏、结晶杂盐、金属镁渣、电石渣、气化渣、尾矿等大宗固废的利用；</p>	<p>符合</p>

				<p>清洁能源等替代煤炭供热（蒸汽）。7.推动能源供给体系清洁化、低碳化和终端能源消费电气化。推进煤炭绿色智能开采、清洁安全高效利用，发展清洁高效煤电。实施可再生能源替代行动。推进多元储能系统建设与应用。持续推进冬季清洁取暖。实施城乡配电网建设和智能升级计划。8.加快固废综合利用和技术创新，推动冶炼废渣、脱硫石膏、结晶杂盐、金属镁渣、电石渣、气化渣、尾矿等大宗业固废的高水平利用。9.到 2025 年，地级以上城市污泥无害化处理处置率达到 95%以上，其他市县达到 80%以上。到 2025 年，新增大宗固体废物综合利用率达到 60%，存量大宗固体废物有序减少。10.鼓励煤矿采用煤矸石井下充填开采技术处置煤矸石，提高煤矸石利用率。鼓励金属矿山采取科学的开采方法和选矿工艺，加强尾矿资源的二次选矿，综合回收有益组份，合理利用矿山固体废弃物与尾矿，减少废渣、弃石、尾矿等的产生量和贮存量。加强水泥用灰岩、建筑石料等露天建材非金属矿内外剥离物的综合利用。11.煤炭开采过程中产生的矿井水应当综合利用，优先用于矿区补充用水、周边地区生产生态用水，加强洗煤废水循环利用，提高矿井水综合利用率。</p>	<p>9.项目不涉及污泥及大宗固废的产生或排放；10.项目不涉及煤矿、煤矸石、金属矿山开采和选矿工艺，不涉及水泥用灰岩、建筑石料等露天建材非金属矿内外剥离物的综合利用。11.项目不涉及煤炭开采。</p>
--	--	--	--	---	---

其他符合性分析	4、项目与相关政策相符性分析			
	<p>(1) 项目与《汽车产品回收利用技术政策》(2006 第 9 号公告)相关要求的符合性见表 1-9。</p> <p style="text-align: center;">表 1-9 项目与《汽车产品回收利用技术政策》相关要求符合性</p>			
	序号	《汽车产品回收利用技术政策》	本项目	符合性
	1	<p>第二十八条 回收拆解及再生利用过程中,要本着程序科学、作业环保、再生高效、低耗的原则,提高再生质量,扩大再生范围,减少废弃物数量。</p> <p>相关企业要科学进行报废汽车的预处理、拆解、切割、破碎、非金属物处理(可证实的再循环和以后有可能用于能量再生的物质),提高报废汽车零部件及各种物质的再利用、循环利用和回收利用率。</p>	<p>项目建设单位本着程序科学、作业环保、再生高效低耗的原则,严格按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)的要求进行报废汽车的预处理、拆解、切割、破碎非金属物处理。</p>	符合
	2	<p>第三十条 报废汽车回收拆解及再生利用企业要满足第三章对拆解零部件、废油类、贵金属材料、固体废物等的要求。同时,企业制定的操作规范应符合我国法律、法规、技术标准和法规等要求。</p>	<p>项目拆解零部件、贵金属材料外售,实现资源再利用;一般固体废物委托物资回收单位回收处理;危险废物分类收集暂存后定期交由有相对应危险废物处理资质的单位处理。</p>	符合
3	<p>第三十一条 回收拆解企业应有必要的专业技术人员,具备与处理能力相适应的专用设备、场地等。回收拆解及再生企业要通过结构调整、产业优化、技术改造等措施建立必要条件,增强节约与环保意识,完善处理设施,提高处理能力,逐步实现专业化、规模化作业。</p>	<p>项目员工 20 人,其中专业技术人员 6 人;计划购置用于汽车拆解的专用设备。</p>	符合	
<p>由上表可知,项目符合《汽车产品回收利用技术政策》相关要求。</p> <p>(2) 《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)</p> <p>本项目与《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128-2019)相关要求的符合性见表 1-10。</p>				

表 1-10 项目与《报废机动车回收拆解企业技术规范》相关要求符合性

序号	《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）		本项目情况	相符性	备注（标准执行类型）	
1	拆解产能要求	企业所在地区(地级市)类型依据年机动车保有量确定，企业数量依据地区年总拆解产能确定。地区年总拆解产能按当地年机动车保有量的4%~5%设定。地区类型分档和年总拆解产能根据表 1 进行计算。	根据榆林市统计局于 2024 年 4 月 12 日发布的《2023 年榆林市国民经济和社会发展统计公报》，榆林市机动车保有量达到 1242918 辆，地区类型为 III 档	符合	推荐性	
2		单个企业最低年拆解产能应满足表 2 要求。表 2 中单个企业年拆解产能标准车型为 GA802 中所定义的小型载客汽车，其他车型依据整备质量换算，标准车型整备质量为 1.4t。	本项目所在地区属于 III 档地区，单个企业最低年拆解产能为小型载客汽车 1.5 万辆，本项目建成后预计年回收拆解标准车型 28529 辆	符合	推荐性	
3	企业要求 场地建设要求	选址	符合所在地城市总体规划或国土空间规划	2025 年 6 月 17 日，榆林市横山区产业园区管理委员会以（横政产园函（2025）51 号）文同意本项目入园，榆林市横山产业园区南区控制线详细规划已将本项目纳入规划（见附图 8），且公司已于 2025 年 6 月 9 日取得该项目用地的不动产权证，明确项目用地为工业用地，符合国土空间规划要求。	符合	强制性
4		符合 GB50178、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，且避开受环境威胁的地带、地段和地区。	项目不在居民区、商业区以及饮用水水源保护区等敏感区。500m 范围内无大气环境保护目标，50m 范围内无声环境保护目标，无受环境威胁的地带、地段和地区	符合	强制性	
5		项目所在地有工业园区或再生利用园区的应建设在园区内。	项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，属于横山产业园区南区	符合	推荐性	
6		面积	最低经营面积（占地面积）应满足 I—II 档地区为 20000m ² ，III—IV 档地区为 15000m ² ，V—VI 档地区为 10000m ² 。	本项目所在地区属于 III 档地区，项目经营面积为 16666.703m ² >15000m ²	符合	推荐性
7		作业场地（包括拆解和贮存场地）面积不低于经营面积的 60%。	项目作业面积为 11000m ² ，占经营面积 66%。	符合	推荐性	
8		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 HJ348 的企业建设环境保护要求。	项目执行《工业项目建设用地控制指标》建设用地标准，场地建设符合 HJ348 的企业建设环境保护要求。	符合	强制性	
9		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 的耐磨和耐撞击地面及防油渗地面要求。	本项目具备拆解场地、贮存场地和办公场地。其中，拆解场地和贮存场地进行地面硬化及防渗处理，满足 GB50037 的耐磨和耐撞击地面及防油渗地面要求。	符合	强制性	

10		拆解场地应为封闭或半封闭车间，应通风、光线良好，安全环保设施设备齐全。	拆解场地应为封闭车间，车间通风，光线良好，安全环保设施设备齐全。	符合	强制性
11		贮存场地应分为报废机动车贮存场地、回用件贮存场地及固体废物贮存场地。固体废物贮存场地应具有满足 GB18599 要求的一般工业固体废物贮存设施和满足 GB18597 要求的危险废物贮存设施。	项目设置验车区、停放区、拆解零部件存储库和危废贮存库。拆解零部件存储库满足 GB18599；危废贮存库满足 GB18597 的要求。	符合	强制性
12		具备电动汽车贮存场地、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池及专用容器，用于收集动力蓄电池等破损时泄露出的电解液、冷却液等有毒有害液体。	项目建设电动汽车贮存场地，在拆解预处理车间车间，设置动力蓄电池贮存场地和动力蓄电池拆卸专用场地。场地内设有高压警示、区域隔离及危险识别标志并具有防腐防渗紧急收集池及专用容器；	符合	强制性
13	其他	电动汽车贮存场地应单独管理，并保持通风。	评价要求项目电动汽车贮存场地单独管理，并保持通风。	符合	强制性
14		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，并设有烟雾报警器等火灾自动报警设施。	动力蓄电池贮存场地周围无易燃、易爆等危险品仓库，不属于高压输电线路防护区域，评价要求动力蓄电池贮存场地设置烟雾报警器等火灾自动报警设施。	符合	强制性
15		动力蓄电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。	评价要求项目动力蓄电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。	符合	强制性
16	设施 设备 要求	应具备以下一般拆解设施设备：a) 车辆称重设备；b) 室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台；c) 车架（车身）剪断、切割设备或压扁设备，不得仅以氧割设备代替；d) 起重、运输或专用拖车等设备；e) 总成拆解平台；f) 气动拆解工具；g) 简易拆解工具。	项目一般拆解设施设备：车辆称重设备；室内拆解预处理平台；车架（车身）剪断、切割设备、压扁设备起重、运输设备；总成拆解平台；气动拆解工具；简易拆解工具。	符合	b)、c) 为强制性，其他为推荐性
17		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 GB50016 规定的消防设施设备；应急救援设备。	项目具备的安全设施设备：安全气囊直接引爆装置或者拆除、贮存、引爆装置；消防设施设备；应急救援设备。	符合	强制性
18		应具备以下环保设施设备：a.满足 HJ348 要求的油水分离器等企业建设环境保护设备；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；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；d.分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器。	环保设施设备：油水分离设施（隔油池+絮凝+沉淀）等；专用废液收集装置和分类存放各种废液的专用密闭容器；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；分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器。	符合	强制性
19		应具备电脑、拍照设备、电子监控等设施设备。	项目具备电脑、拍照设备、电子监控等设施设备。	符合	推荐性
20		拆解电动汽车的企业还应具备以下设施设备及材料：绝缘检测设备 etc	项目具备以下设施设备及材料：绝缘检测设备；动力蓄电池断电设备；吊具、夹臂、机械手和升降工装等动力	符合	推荐性

		装等动力蓄电池拆卸设备；防静电废液、空调制冷剂抽排设备；绝缘工作服等安全防护及救援设备；绝缘气动工具；绝缘辅助工具；动力蓄电池绝缘处理材料；放电设施设备。	蓄电池拆卸设备；防静电废液、空调制冷剂抽排设备；绝缘工作服等安全防护及救援设备；绝缘气动工具；绝缘辅助工具；动力蓄电池绝缘处理材料；放电设施设备。		
21		应建立设施设备管理制度，制定设备操作规范，并定期维护、更新。	建设单位建立设施设备管理制度，制定设备操作规范，并定期维护、更新。	符合	推荐性
22	技术人员要求	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和环保管理人员，国家有持证上岗规定的，应持证上岗。	项目定员 20 人，其中管理人员 4 人、技术人员 6 人、普通工人 10 人。专业涵盖汽车拆解、环保和安全，相关岗位的操作人员均按规定持证上岗。岗前培训，专业技能满足规范拆解、环保作业、安全操作等相应要求。	符合	强制性
23		具有电动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。	本项目具有电动汽车拆解业务，具有动力蓄电池贮存管理人员，2 人持电工特种作业操作证人员。动力蓄电池贮存管理人员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。	符合	强制性
24	信息管理要求	建立电子档案，记录报废机动车回收登记、固体废物信息	对回收的报废机动车进行逐车登记，并按要求将报废机动车所有人（单位）名称、有效证件号码、牌照号码、车型、品牌型号、车身颜色、重量、发动机号和/或动力蓄电池编码、车辆识别代号、出厂年份、接收或收购日期等相关信息录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统，信息保存期限不应低于 3 年。	符合	强制性
25		将固体废物的来源、种类、产生量、产生时间及处理（流向）等数据，录入到“全国固体废物管理信息系统”或省级生态环境主管部门自建与其联网的相关系统，其中危险废物处理（流向）信息保存期限为 3 年。	本项目对固体废物的信息录入电脑数据库，信息保存期限不低于 3 年。	符合	强制性
26		具有电动汽车拆解业务的企业，应按照国家有关规定要求，将报废电动汽车的车辆识别代码、动力蓄电池编码、流向等信息录入“新能源汽车国家检测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”。对于因租赁等原因导致动力蓄电池被提前从电动汽车上拆卸回收的情况，应检查保存机动车所有人提供的租赁运营等机构出具的回收证明材料，保存期限	本项目对报废电动汽车的进行登记注册并拍照，将其主要信息录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统，信息保存期限不低于 3 年。	符合	推荐性

			不应低于 3 年。			
27			生产经营场所应设置全覆盖的电子监控系统，实时记录报废机动车回收和拆解过程。相关信息保存期限不应低于 1 年。	本项目设置全覆盖的电子监控系统，实时记录报废机动车回收和拆解过程。相关信息保存期限不应低于 1 年。	符合	推荐性
28	安全要求		应实施满足 GB/T33000 要求的安全生产管理制度，具有水、电、气等安全使用说明，安全生产规程，防火、防汛、应急预案等。拆除的安全气囊组件应在易燃、易爆等危险品仓库及高压输电线路防护区域以外引爆，并在引爆区域设有爆炸物安全警示标志和隔离栏。	项目设立安全生产管理制度，具有水、电、气等安全使用说明，安全生产规程，防火、防汛、应急预案等。	符合	强制性
29			电动汽车拆解作业人员在带电作业过程中应进行安全防护，穿戴好绝缘工作服等必要的安全防护装备。使用的作业工具应是绝缘的或经绝缘处理的。作业时，应有专职监督人员实时监护。	项目配套绝缘工作服等必要的安全防护装备，电动汽车拆解作业人员在带电作业过程中进行安全防护，使用绝缘的或经绝缘处理的作业工具。作业时，由专职监督人员实时监护。	符合	强制性
30			厂内转移报废电动汽车和动力蓄电池应进行固定，防止碰撞、跌落。	项目厂内转移报废电动汽车和动力蓄电池时进行固定，防止碰撞、跌落。	符合	强制性
31			场地内应设置相应的安全标志，安全标志的使用应满足 GB2894 中关于禁止、警告、指令、提示标志的要求。	项目场地内设置相应的安全标志，包括 GB2894 中关于禁止、警告、指令、提示标志的要求。	符合	强制性
32			应按照 GBZ188 的规定对接触汽油等有害化学因素，噪声、手传振动等有害物理因素的作业人员及粉尘、电工、压力容器等作业人员进	建设单位按规定对作业人员进行监护。	符合	强制性
33		环保要求		报废汽车拆解过程应满足 HJ348 中所规定的清污分流、污水达标排放等环境保护和污染控制的相关要求。	项目采取清污分流，厂区设置有雨水收集管，项目车间、地面清洗水和初期雨水经油水分离设施(隔油池+絮凝+沉淀)处理后回用于洒水抑尘，不外排。	符合
34			应实施满足危险废物规范化管理要求的环境管理制度，其中对列入《国家危险废物名录》的危险废物应严格按照有关规定进行管理。	建设单位对危险废物进行规范化管理要求，危险废物交由具有相应资质的单位进行处理处置。	符合	强制性
35			应满足 GB12348 中所规定的 2 类声环境功能区工业企业厂界环境噪声排放限值要求。	厂界噪声排放满足 2 类声环境功能区排放限值要求。	符合	强制性
36	回收技术		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，应采取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。	建设单位收到报废机动车后，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，采取适当的方式收集泄漏的液体或封住泄漏处。	符合	强制性
37	要求		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，应采取适	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	符合	强制性

		当的方式进行绝缘处理。	极头和线束裸露等存在漏电风险的,应采取适当的方式进行绝缘处理。			
38	报废机动车贮存	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应叠放。	项目机动车不侧放、倒放贮存,电动汽车进场后进行拆解预处理,拆卸动力蓄电池后贮存。	符合	强制性	
39		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。	项目机动车叠放不超过3层,高度分别不应超过3米/4.5米。大型车辆单层平置。采用框架结构存放的,要保证安全性,并易于装卸。	符合	强制性	
40		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。	电动汽车进场后进行拆解预处理,拆卸动力蓄电池后贮存。	符合	强制性	
41		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。	电动汽车进场后进行拆解预处理,拆卸动力蓄电池后贮存。事故车及发生动力蓄电池破损的车辆隔离贮存。	符合	强制性	
42	贮存技术要求 固体废物贮存	固体废物的贮存设施建设应符合 GB18599、GB18597、HJ2025 的要求。	本项目固体废物的贮存设施建设按照 GB18599 和 GB18597、HJ2025 的要求执行。	符合	强制性	
43		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。	建设单位按 GB15562.2 一般工业固体废物贮存设施及包装物,按 GB18597 标识危险废物贮存设施及包装物。所有固体废物分开暂存。	符合	强制性	
44		妥善处置固体废物,不应非法转移、倾倒、利用和处置。	本项目一般固体废物收集后外售综合利用,危险废物分类收集后,暂存于危废贮存库,定期交由有资质的单位收集处置。	符合	强制性	
45		不同类型的制冷剂应分别回收,使用专门容器单独存放。	不同类型的制冷剂分别回收,使用专门容器单独存放。	符合	强制性	
46		废弃电器、铅酸蓄电池贮存场地不得有明火。	项目废弃电器、铅酸蓄电池贮存场地无明火。	符合	强制性	
47		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。	建设单位日常检查容器和装置防漏和防止洒溅情况。	符合	强制性	
48		对拆解后的所有固体废物分类贮存和标识。	建设单位对拆解后的所有固体废物分类贮存和标识。	符合	强制性	
49		报废机动车主要固体废物的贮存方法可参见表 B.1。	建设单位按表 B.1 推荐方法贮存固体废物。	符合	强制性	
50		回用件贮存	回用件应分类贮存和标识,存放在封闭或半封闭的贮存场地中。	项目可回用零部件分类贮存和标识,存放在封闭的拆解零部件存储库中。	符合	推荐性
51			回用件贮存前应做清洁等处理。	拆下的可再利用零部件以抹布清理表面并涂黄油做防锈处理后在拆解零部件储存库内进行存储。	符合	推荐性

52	动力蓄 电池贮 存	动力蓄电池的贮存按照 WB/T1061 的贮存要求执行。		按照 WB/T1061 的要求贮存动力蓄电池。	符合	强制性
53		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。		采取框架结构多层贮存动力蓄电池，承重安全且便于存取。	符合	强制性
54		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。		存在漏电、漏液、破损等安全隐患的动力蓄电池单独贮存，破损时泄露出的电解液单独收集暂存。	符合	强制性
55	一般 要求	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。		按照汽车生产企业所提供的拆解信息或拆解手册进行拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解。	符合	推荐性
56		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。		本项目拆解报废机动车零部件时，使用合适的专用工具，保证零部件可再利用性以及材料可回收利用性。	符合	推荐性
57		拆解电动汽车的企业，应接受汽车生产企业的技术指导，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。应将报废电动汽车上拆卸下来的动力蓄电池包（组）交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。		本项目接受汽车生产企业的技术指导，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。并将从报废电动汽车上拆卸下来的动力蓄电池交给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，不进行进一步拆解。	符合	强制性
58		拆解 技术 要求	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。		参照表 C.1 和表 B.1 的拆解方法进行。	符合
59	传统燃 料机动 车	拆解预处 理技术要 求	a) 在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用专用工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收；b) 拆除铅酸蓄电池；c) 用专用设备回收机动车空调制冷剂；d) 拆除油箱和燃料罐；e) 拆除机油滤清器；f) 直接引爆安全气囊或者拆除安全气囊组件后引爆；g) 拆除催化系统（催化转化器、选择性催化还原装置、柴油颗粒物捕集器等）。	本项目传统燃料机动车拆解预处理作业均按规范流程实施。	符合	强制性
60		拆解技术 要求	a) 拆除玻璃；b) 拆除消声器、转向锁总成、停车装置、倒车雷达及电子控制模块；c) 拆除车轮并拆下轮胎；d) 拆除能有效回收含铜、铝、镁的金属部件；e) 拆除能有效回收的大型塑料件（保险杠、仪表板、液体容器等）；f) 拆除橡胶制品部件；g) 拆解有关总成和其他零部件，并符合相关法规要求。	本项目传统燃料机动车拆解作业均按规范流程实施。	符合	推荐性
61	电动 汽车	动力蓄电 池拆卸预 处理技术	a) 检查车身有无漏液、有无带电；b) 检查动力蓄电池布局和安装位置，确认诊断接口是否完好；c) 对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；d) 断开动力蓄电池	本项目电动汽车电力蓄电池拆卸预处理作业均按规范流程实施。	符合	强制性

		要求	高压回路；e)在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用防静电工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收；f)使用防静电设备回收电动汽车空调制冷剂。			
62		动力电池拆卸技术要求	a)拆卸动力电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等； b)断开电压线束（电缆），拆卸不同安装位置的动力蓄电池； c)收集采用液冷结构方式散热的动力电池包（组）内的冷却液； d)对拆卸下的动力电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况； e)收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机	电动汽车电力蓄电池拆卸作业均按规范流程实施。	符合	强制性
63			拆卸动力电池后车体的其他预处理和拆解技术要求分别参照传统燃料机动车拆解预处理技术要求和拆解技术要求。	本项目电动汽车拆解作业均按规范流程实施。	符合	推荐性
64			燃料电池电动汽车的拆解可参照本标准，并依据汽车生产企业提供的指导手册开展。	燃料电池电动汽车的拆解参照本标准进行，并依据汽车生产企业提供的指导手册开展。	符合	推荐性

由上表可知，本项目符合《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）相关要求。

其他符合性分析	<p>(3)与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2022)</p> <p>本项目与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2022)相关要求的符合性分析见下表。</p> <p>表 1-11 项目与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》符合性分析</p>			
	序号	《报废机动车拆解环境保护技术规范》	本项目	符合性
	4	总体要求		
	4.1	报废机动车的拆解应遵循减量化、资源化和无害化的原则。报废机动车回收拆解企业应优先采用资源回收率高、污染物排放量少的工艺和设备,防范二次污染,实现减污降碳协同增效。	本项目的可回收零件全部外售进行循环利用,其余废物按照相关规定进行处理。项目仅拆解,不涉及破碎,运行,过程中以环境无害化方式进行。	符合
	4.2	报废机动车拆解建设项目选址不应位于国务院和国务院有关主管部门及省、自治区、直辖市人民 政府划定的生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内。	项目选址不涉及国务院和国务院有关主管部门及省、自治区、直辖市人民 政府划定的生态保护红线区域、永久基本农田和其他需要特别保护的区域内。	符合
	4.3	报废机动车回收拆解企业应具备集中的运营场地,并实行封闭式规范管理。	项目具备集中的运营场地,并实行封闭式规范管理。	符合
	4.4	报废机动车回收拆解企业应根据 HJ 1034、HJ 1200 等规定取得排污许可证,并按照排污许可证管理要求 要求进行规范排污。产生的废气、废水、噪声、固体废物等排放应满足国家和地方的污染物排放标准 与排污许可要求,产生的固体废物应按照国家有关环境保护规定和标准要求妥善贮存、利用和处置。	项目建成后应根据报废机动车回收拆解企业应根据 HJ 1034、HJ 1200 等规定取得排污许可证,并按照排污许可证管理要求进行规范排污。产生的废气、废水、噪声、固体废物等排放应满足国家和地方的污染物排放标准与排污许可要求,产生的固体废物应按照国家有关环境保护规定和标准要求妥善贮存、利用和处置。	符合
	4.5	报废机动车回收拆解企业应依照《报废机动车回收管理办法实施细则》等相关要求向机动车生产 企业获取报废机动车拆解指导手册等相关技术信息,依规开展报废机动车拆解工作。	评价要求建设单位依照《报废机动车回收管理办法实施细则》等相关要求向机动车生产 企业获取报废机动车拆解指导手册等相关技术信息,依规开展报废机动车拆解工作。	符合
	4.6	报废机动车回收拆解企业应依据 GB 22128 等相关规定开展拆解作业。不应露天拆解报废机动车,拆解产物不应露天堆放,不应 对大气、土壤、地表水和地下水造成污染。	评价要求建设单位应依据 GB 22128 等相关规定开展拆解作业。不应露天拆解报废机动车,拆解产物不应露天堆放,不应 对大气、土壤、地表水和地下水造成污染。	符合
	4.7	报废机动车回收拆解企业应具备与生产规模相匹配的环境保护设施,环境保护设施的设计、施工与运行应遵守“三同时”环境管理制度。	评价要求建设单位应具备与生产规模相匹配的环境保护设施,环境保护设施的设计、施工与运行应遵守“三同时”环境管理制度。	符合

	4.8 报废机动车回收拆解及贮存过程除满足环境保护相关要求外,还应符合国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法规标准的相关要求。	评价要求项目报废机动车回收拆解及贮存过程除满足环境保护相关要求外,还应符合国家安全生产、职业健康、交通运输、消防等法规标准的相关要求。	符合
	5 基础设施污染控制要求		
	5.1 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。作业区应包括:a)整车贮存区(分为传统燃料机动车区和电动汽车区);b)动力蓄电池拆卸区;c)铅蓄电池拆卸区;d)电池分类贮存区;e)拆解区;f)产品(半成品;不包括电池)贮存区;g)破碎分选区;h)一般工业固体废物贮存区;i)危险废物贮存区。	项目按生产工艺划分不同的功能区,包括办公区和作业区。作业区应包括:a)整车贮存区(分为传统燃料机动车区和电动汽车区);b)动力蓄电池拆卸区;c)铅蓄电池拆卸区;d)电池分类贮存区;e)拆解区;f)产品(半成品;不包括电池)贮存区;g)破碎分选区;h)一般工业固体废物贮存区;i)危险废物贮存区。	符合
	5.2 报废机动车回收拆解企业厂区内功能区的设计和建设应满足以下要求:a)作业区面积大小和功能区划分应满足拆解作业的需要;b)不同的功能区应具有明显的标识;c)作业区应具有防渗地面和油水收集设施,地面应符合GB 50037的防油渗地面要求;d)作业区地面混凝土强度等级不低于C20,厚度不低于150 mm,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200 mm。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;e)拆解区应为封闭或半封闭建筑物;f)破碎分选区应设在封闭区域内,控制工业废气、粉尘和噪声污染;g)危险废物贮存区应设置液体导流和收集装置,地面应无液体积聚,如有冲洗废水应纳入废水收集处理设施处理;h)不同种类的危险废物应单独收集、分类存放,中间有明显间隔;贮存场所应设置警示标识,同时还应满足GB 18597 中其他相关要求;i)铅蓄电池的拆卸、贮存区的地面应做防酸、防腐、防渗及硬化处理,同时还应满足 HJ 519中其他相关要求;j)动力蓄电池拆卸、贮存区应满足 HJ 1186 中的相关要求,地面应采用环氧地坪等硬化措施,地面应做防酸、防腐、防渗、硬化及绝缘处理;k)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。	评价要求项目厂区内功能区的设计和建设应满足以下要求:a)作业区面积大小和功能区划分应满足拆解作业的需要;b)不同的功能区应具有明显的标识;c)作业区应具有防渗地面和油水收集设施,地面应符合GB 50037的防油渗地面要求;d)作业区地面混凝土强度等级不低于C20,厚度不低于150 mm,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200 mm。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;e)拆解区应为封闭或半封闭建筑物;f)破碎分选区应设在封闭区域内,控制工业废气、粉尘和噪声污染;g)危险废物贮存区应设置液体导流和收集装置,地面应无液体积聚,如有冲洗废水应纳入废水收集处理设施处理;h)不同种类的危险废物应单独收集、分类存放,中间有明显间隔;贮存场所应设置警示标识,同时还应满足 GB 18597 中其他相关要求;i)铅蓄电池的拆卸、贮存区的地面应做防酸、防腐、防渗及硬化处理,同时还应满足 HJ 519中其他相关要求;j)动力蓄电池拆卸、贮存区应满足 HJ 1186 中的相关要求,地面应采用环氧地坪等硬化措施,地面应做防酸、防腐、防渗、硬化及绝缘处理;k)各贮存区应在显著位置设置标识,标	符合

		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。	
5.3	报废机动车回收拆解企业内的道路应采取硬化措施，如出现破损应及时维修。	项目厂区内道路应采取硬化措施，如出现破损应及时维修。	符合
5.4	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。	项目厂区设置雨污分流，车辆及地面冲洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于报废车辆、地面清洗，不外排，厂区内按照GB/T 50483的要求设置初期雨水收集池。	符合
6	拆解过程污染控制要求		
6.1	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。	评价要求项目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。	符合
6.2	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。	评价要求项目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。	符合
6.3	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。	评价要求项目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。	符合
6.4	动力蓄电池不应与铅蓄电池混合贮存。	评价要求项目动力蓄电池不应与铅蓄电池混合贮存。	符合
6.5	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。	评价要求项目不得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。	符合
6.6	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	评价要求项目不得焚烧报废机动车拆解过程中产生的废电	符合

	电线电缆、废轮胎和其他废物。	缆、废轮胎和其他废物。	
6.7	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。	评价要求项目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。	符合
6.8	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。	评价要求项目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。	符合
6.9	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。	评价要求项目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。	符合
6.10	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。	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。	符合
6.11	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。	评价要求项目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。	符合
6.12	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。	评价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)应分类收集。	符合
7	企业污染物排放要求		
7.1	水污染物排放要求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。	项目厂区设置雨污分流,车辆及地面冲洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后,回用于报废车辆、地面清洗,不外排,厂区内设置初期雨水收集池,初期雨水不外排。	符合
7.2	大气污染物排放要求7.2.1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(VOCs)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。7.2.2 报废机动车回	大气污染物排放要求 7.2.1 评价要求项目排放废气中颗粒物、挥发性有机物(VOCs)等应符合GB 16297、GB 37822 规定的排放要求。7.2.2 项目大车和小车抽油工位上方设置集气罩,有机废	符合

	<p>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。7.2.3 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。7.2.4 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。</p>	<p>气经集气罩收集后，通过活性炭吸附装置处理达标后经 15m 高排气筒排放；各设备配套集气罩，粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后达标后经 15m 高排气筒排放。7.2.3 项目不涉及恶臭污染物的排放。7.2.4 评价要求项目应依照《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。</p>	
7.3	<p>噪声排放控制要求 7.3.1 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。7.3.2 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。7.3.3 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。7.3.4 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、使用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。7.4 固体废物污染控制要求 一般工业固体废物中不应混入危险废物。拆解过程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>噪声排放控制要求 7.3.1 评价要求项目采取隔音降噪措施，减小厂界噪声，满足 GB 12348 中的相关要求。7.3.2 项目风机等机械设备，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。7.3.3 评价要求项目在空压机、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。7.3.4 评价要求项目对于搬运、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、使用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。7.4 评价要求项目一般工业固体废物中不应混入危险废物。拆解过程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>	符合
8	企业环境管理要求		
8.1	<p>固体废物管理要求 8.1.1 企业应建立、健全一般工业固体废物污染防治责任制度，采取以下措施防止造成环境污染：a) 建立一般工业固体废物台账记录，应满足一般工业固体废物管理台账制定指南相关要求；b) 分类收集后贮存应设置标识标签，注明拆解产物的名称、贮存时间、数量等信息；贮存过程应采取防止</p>	<p>固体废物管理要求 8.1.1 评价要求建设单位建立、健全一般工业固体废物污染防治责任制度，采取以下措施防止造成环境污染：a) 建立一般工业固体废物台账记录，应满足一般工业固体废物管理台账制定指南相关要求；b) 分类收集后贮存应设置标识标签，注明拆解产物的名称、</p>	符合

	<p>货物和包装损坏或泄漏。8.1.2 企业应建立、健全污染环境防治责任制度,采取以下措施严格控制危险废物造成环境污染: a) 制定危险废物管理计划和建立危险废物台账记录,应满足 HJ 1259 相关要求; b) 交由持有危险废物经营许可证并具有相关经营范围的企业进行处理,并签订委托处理合同; c) 拆解过程产生的固体废物危险特性不明时,按照相关要求开展危险废物鉴别工作; d) 转移危险废物时,应严格执行《危险废物转移管理办法》有关要求。</p>	<p>贮存时间、数量等信息; 贮存过程应采取防止货物和包装损坏或泄漏。8.1.2 评价要求建设单位建立、健全污染环境防治责任制度,采取以下措施严格控制危险废物造成环境污染: a) 制定危险废物管理计划和建立危险废物台账记录,应满足 HJ 1259 相关要求; b) 交由持有危险废物经营许可证并具有相关经营范围的企业进行处理,并签订委托处理合同; c) 拆解过程产生的固体废物危险特性不明时,按照相关要求开展危险废物鉴别工作; d) 转移危险废物时,应严格执行《危险废物转移管理办法》有关要求。</p>	
8.2	<p>8.2 环境监测要求 8.2.1 报废机动车回收拆解企业应按照 HJ 819 等规定,建立企业监测制度,制定自行监测方案,对污染物排放状况及其周边环境质量的影响开展自行监测,保存原始监测记录,并公布监测结果,监测报告记录应至少保存 3 年。8.2.2 自行监测方案应包括企业基本情况、监测点位、监测频次、监测指标(含特征污染物)、执行排放标准及其限值、监测方法和仪器、监测质量控制、监测点位示意图、监测结果信息公开时限、应急监测方案等。8.2.3 报废机动车回收拆解企业不具备自行监测能力的,应委托具有监测服务资质的单位监测。</p>	<p>8.2 环境监测要求 8.2.1 评价要求建设单位应按照 HJ 819 等规定,建立企业监测制度,制定自行监测方案,对污染物排放状况及其周边环境质量的影响开展自行监测,保存原始监测记录,并公布监测结果,监测报告记录应至少保存 3 年。8.2.2 评价要求项目编制自行监测方案应包括企业基本情况、监测点位、监测频次、监测指标(含特征污染物)、执行排放标准及其限值、监测方法和仪器、监测质量控制、监测点位示意图、监测结果信息公开时限、应急监测方案等。8.2.3 评价要求建设单位不具备自行监测能力的,应委托具有监测服务资质的单位监测。</p>	符合
8.3	<p>技术人员管理要求 报废机动车回收拆解企业应对操作人员、技术人员及管理人员进行环境保护相关的法律法规、环境应急处理等理论知识和操作技能培训。培训应包含以下内容: a) 有关环境保护法律法规要求; b) 企业生产的工艺流程、污染物的产生环节和污染防治措施; c) 环境污染物的排放限值; d) 污染防治设备设施的运行维护要求; e) 发生突发环境事件的处理措施等。</p>	<p>技术人员管理要求 评价要求建设单位应对操作人员、技术人员及管理人员进行环境保护相关的法律法规、环境应急处理等理论知识和操作技能培训。培训应包含以下内容: a) 有关环境保护法律法规要求; b) 企业生产的工艺流程、污染物的产生环节和污染防治措施; c) 环境污染物的排放限值; d) 污染防治设备设施的运行维护要求; e) 发生突发环境事件的处理措施等。</p>	符合
8.4	<p>突发环境事件应急预案 报废机动车回收拆解企业应健全企业突发环境事件应对工作机制,包括编制突发环境事件应急预案、制定突发环境事件</p>	<p>突发环境事件应急预案 评价要求建设单位建立健全突发环境事件应对工作机制,包括编制突发环境事件应急预案、制定突发环</p>	符合

应急预案培训演练制度、定期开展培训演练等。发生突发环境事件时，企业立即启动相应突发环境事件应急预案，并按突发环境事件应急预案要求向生态环境等部门报告。	境事件应急预案培训演练制度、定期开展培训演练等。发生突发环境事件时，企业立即启动相应突发环境事件应急预案，并按突发环境事件应急预案要求向榆林市生态环境局横山分局等部门报告。
---	--

(4) 《报废机动车回收管理办法》（国务院令 第 715 号）

本项目与《报废机动车回收管理办法》（国务院令 第 715 号）相关要求的符合性分析见表 1-12。

表 1-12 项目与《报废汽车回收管理办法》相关要求符合性

序号	《报废汽车拆解回收管理办法》	本项目	符合性
1	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。	本项目投入生产运营前，应依法进行资质认定，取得资格证明后方可开展报废机动车回收拆解活动。	符合
2	具有企业法人资格	建设单位已取得营业执照，具有独立法人资格	符合
3	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	评价要求项目建立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	符合
4	具有与报废机动车拆解活动相适应的专业技术人员	员工 20 人，其中专业技术人员 6 人	符合
5	报废机动车回收企业对回收的报废机动车，应当向机动车所有人出具《报废机动车回收证明》，收回机动车登记证书、号牌、行驶证，并按照国家有关规定及时向公安机关交通管理部门办理注销登记，将注销证明转交机动车所有人。	评价要求项目对回收的报废机动车，向机动车所有人出具《报废机动车回收证明》，收回机动车登记证书、号牌、行驶证，并按照国家有关规定及时向公安机关交通管理部门办理注销登记，将注销证明转交机动车所有人。	符合

由上表可知，本项目符合《报废机动车回收管理办法》相关要求。

(5) 《报废机动车回收管理办法实施细则》（商务部令 2020 年第 2 号）

本项目与《报废机动车回收管理办法实施细则》（商务部令 2020 年第 2 号）相符性分析见表 1-13。

表 1-13 项目与《报废机动车回收管理办法实施细则》相关要求符合性			
序号	《报废汽车拆解回收管理办法实施细则》	本项目	符合性
1	国家鼓励报废机动车回收拆解行业市场化、专业化、集约化发展，推动完善报废机动车回收利用体系，提高回收利用效率和服务水平。	本项目有利于促进榆林地区报废机动车拆解行业的市场化、专业化，促进报废机动车回收利用体系的完善	符合
2	第七条 国家对回收拆解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拆解活动。	本项目投入生产运营前依法按照《细则》中的申请流程进行资质认定，取得资格证明后方可开展报废机动车回收拆解活动。	符合
3	第八条 取得报废机动车回收拆解资质认定，应当具备下列条件： (一) 具有企业法人资格；(二) 拆解经营场地符合所在地城市总体规划或者国土空间规划及安全要求，不得建在居民区、商业区、饮用水水源保护区及其他环境敏感区内；(三) 符合国家标准《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128)的场地、设施设备、存储、拆解技术规范，以及相应的专业技术人员要求；(四) 符合环保标准《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2007)要求； (五) 具有符合国家规定的生态环境保护制度，具备相应的污染防治措施，对拆解产生的固体废物有妥善处置方案。	(1) 建设单位企业具有独立法人；(2) 拆解经营场地位于横山新区工业四路南、园区一路东，属于横山产业园区，项目周围无居民区、商业区、饮用水水源保护区等环境敏感区；(3) 本项目建设符合《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB22128)的相关要求；(4) 本项目符合《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348)的相关要求；(5) 本项目采取的废气、废水污染防治措施满足《排污许可申请与核发技术规范废弃 资源加工工业》(HJ1034-2019)中的可行技术要求，且符合《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2007)要求。	符合
4	第二十五条 回收拆解企业应当遵守环境保护法律、法规和强制性标准，建立固体废物管理台账，如实记录报废机动车拆解产物的种类、数量、流向、贮存、利用和处置等信息，并通过“全国固体废物管理信息系统”进行填报；制定危险废物管理计划，按照国家有关规定贮存、运输、转移和利用处置危险废物。	项目运营过程中应当遵守环境保护法律、法规和强制性标准，建立固体废物管理台账，如实记录报废机动车拆解产物的种类、数量、流向、贮存、利用和处置等信息，并通过“全国固体废物管理信息系统”进行填报；制定危险废物管理计划，按照国家有关规定贮存、运输、转移和利用处置危险废物。	符合
5	第二十六条 回收拆解企业应当建立报废机动车零部件销售台账，如实记录报废机动车“五大总成”数量、型号、流向等信息，并录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统。 回收拆解企业应当对出售用于再制造的报废机动车“五大总成”按照商务部制定的标识规则编码，其中车架	评价要求项目报废机动车零部件销售台账，如实记录报废机动车“五大总成”数量、型号、流向等信息，并录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统。对出售用于再制造的报废机动车“五大总成”按照商务部制定的标识规则编码，其中车架应当录入原	符合

	应当录入原车辆识别代号信息。	车辆识别代号信息									
6	第二十七条 回收拆解企业应当按照国家对新能源汽车动力蓄电池回收利用管理有关要求，对报废新能源汽车的废旧动力蓄电池或者其他类型储能装置进行拆卸、收集、贮存、运输及回收利用，加强全过程安全管理。回收拆解企业应当将报废新能源汽车车辆识别代号及动力蓄电池编码、数量、型号、流向等信息，录入“新能源汽车国家监测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”系统。	评价要求项目按照国家对新能源汽车动力蓄电池回收利用管理有关要求，对报废新能源汽车的废旧动力蓄电池或者其他类型储能装置进行拆卸、收集、贮存、运输及回收利用，加强全过程安全管理，当将报废新能源汽车车辆识别代号及动力蓄电池编码、数量、型号、流向等信息，录入“新能源汽车国家监测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”系统。	符合								
7	第二十八条 回收拆解企业拆解的报废机动车“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，交给冶炼或者破碎企业。	评价要求项目拆解的报废机动车“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，交给冶炼或者破碎企业。	符合								
8	第二十九条 回收拆解企业拆解的报废机动车“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”。回收拆解企业拆解的尾气后处理装置、危险废物应当如实记录，并交由有处理资质的企业进行拆解处置，不得向其他企业出售和转卖。回收拆解企业拆卸的动力蓄电池应当交给新能源汽车生产企业建立的动力蓄电池回收服务网点，或者符合国家对动力蓄电池梯次利用管理有关要求的梯次利用企业，或者从事废旧动力蓄电池综合利用的企业。	项目拆解报废机动车“五大总成”以外的零部件能够继续使用的，可以出售，但应当标明“报废机动车回用件”。项目建设符合环保要求的拆解尾气后处理装置、危险废物应当如实记录，并交由有处理资质的企业进行拆解处置，不得向其他企业出售和转卖。项目拆卸的动力蓄电池作为危险废物收集后，暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。	符合								
<p>5、环境管理政策相符性分析</p> <p>本项目与环境管理政策相符性分析见表 1-14。</p> <p style="text-align: center;">表 1-14 环境管理政策相符性分析</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">文件</th> <th style="width: 30%;">政策要求</th> <th style="width: 45%;">本项目情况</th> <th style="width: 10%;">相符性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《国务院关于印发循环经济发展战略及近期行动计划的通知》（国发[2013]5号）</td> <td>加强重点再生资源回收。落实有关优惠政策，做好废金属、废塑料、废玻璃、废纸等传统再生资源的回收，提高回收率。创新回收方式，强化监督管理，推进废</td> <td>拆解过程中产生的一般固体废物，主要包括无法利用的废电线、废车灯、消声器等，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理；报废机动车拆解产生的废</td> <td style="text-align: center;">符合</td> </tr> </tbody> </table>				文件	政策要求	本项目情况	相符性	《国务院关于印发循环经济发展战略及近期行动计划的通知》（国发[2013]5号）	加强重点再生资源回收。落实有关优惠政策，做好废金属、废塑料、废玻璃、废纸等传统再生资源的回收，提高回收率。创新回收方式，强化监督管理，推进废	拆解过程中产生的一般固体废物，主要包括无法利用的废电线、废车灯、消声器等，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理；报废机动车拆解产生的废	符合
文件	政策要求	本项目情况	相符性								
《国务院关于印发循环经济发展战略及近期行动计划的通知》（国发[2013]5号）	加强重点再生资源回收。落实有关优惠政策，做好废金属、废塑料、废玻璃、废纸等传统再生资源的回收，提高回收率。创新回收方式，强化监督管理，推进废	拆解过程中产生的一般固体废物，主要包括无法利用的废电线、废车灯、消声器等，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理；报废机动车拆解产生的废	符合								

		<p>电器电子产品、报废汽车、废旧轮胎、包装物、废旧纺织品的回收,推动废铅酸电池、废镉镍电池、废弃含汞荧光灯、废温度计、废弃农药包装物等有害废物的回收。</p>	<p>铅蓄电池、废安全气囊、含多氯联苯的废电容器、废尾气净化装置、废油液、废空调制冷剂、废电路板、废液化气罐、含汞开关、含油手套及抹布、废矿物油、废活性炭等危险废物,分类收集后暂存于危废贮存库,委托有资质单位处置。</p>	
		<p>推进再生资源高值化利用。加快淘汰落后生产工艺和技术设备,推动再生资源分选、拆解、破碎、加工利用技术和装备升级。支持再生资源利用企业延长产业链,加快形成覆盖分拣、拆解、加工、资源化利用和无害化处理等环节的完整产业链,着力加强深度加工利用,提高产品附加值。提高废弃电器电子产品、报废机动车、报废船舶等的拆解及利用水平。</p>	<p>本项目设备、工艺均不属于《产业结构调整指导目录(2024年本)》中限制、淘汰类。</p>	符合
	《“十三五”挥发性有机物污染防治方案》	<p>提高VOCs排放重点行业环保准入门槛,严格控制新增污染物排放量。重点地区要严格控制石化、化工、包装印刷、工业涂装等高VOCs排放建设项目,新建涉VOCs排放的工业企业要入园。</p>	<p>本项目不属于石化、化工、包装印刷、工业涂装等高VOCS排放建设项目,项目位于横山新区工业四路南、园区一路东,属于横山产业园区。</p>	符合
		<p>新、改、扩建涉VOCs排放项目,应从源头加强控制,使用低(无)VOCs含量的原辅材料,加强收集,安装高效治理设施。</p>	<p>本项目产生的有机废气经集气罩收集后,通过管道引至活性炭吸附装置吸附处理,吸附效率可以达到80%以上。</p>	符合
	《挥发性有机物(非甲烷总烃)污染防治技术政策》	<p>对于含低浓度非甲烷总烃的废气,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</p>	<p>本项目产生的有机废气属于低浓度废气,经集气罩负压收集后采用活性炭吸附处理达标后排放,可有效降低有机废气的排放。</p>	符合

		等净化后达标排放。		
		对于不能再生的过滤材料、吸附剂及催化剂等净化材料，应按照国家固体废物管理的相关规定处理处置。	项目有机废气处理工序产生的废活性炭收集后作为危废，交由有危废资质单位进行处置。	符合
		企业应建立健全VOCs治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电气、自控仪表等进行检修维护，确保设施稳定运行。	环评建议企业建立健全VOCs治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，并加强对各类设备的检修维护。	符合
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》	严格控制物料储存、转移和输送、工艺过程无组织排放控制要求。废气收集处理系统应与生产工艺设备同步进行。 当收集的废气中NMHC初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置处理设施，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，应配置处理设施，处理效率不应低于80%。排气筒高度不低于15m。企业应建立台账，记录废气收集系统、非甲烷总烃处理设施主要运行和维护信息，台账保存期不少于3年。	本项目废油液收集后用专用的耐腐蚀密封储罐储存，随后放入危废贮存库暂存，定期交由资质单位回收处置；项目废气收集处理系统与生产工艺设备同时进行。项目NMHC、苯乙烯初始排放速率均 $< 2\text{kg/h}$ ，采用去除率大于80%的设施。排气筒高度15m。企业拟建立废气收集系统、非甲烷总烃处理设施台账，台账保存期不少于3年。	符合
	《重点行业挥发性有机物综合治理方案》	提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。	生产车间全密闭，产生的有机废气经集气罩收集。	符合
		实行重点排放源排放浓度与去除效率双重控制。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs	经核算，项目VOCs初始排放速率小于2千克/小时，项目有机废气经活性炭吸附装置吸附处理达标	符合

	<p>初始排放速率大于等于3千克/小时、重点区域大于等于2千克/小时的，应加大控制力度，除确保排气浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于80%。</p>	<p>后排放，处理效率可达80%以上。</p>	
	<p>鼓励企业采用多种技术组合工艺，提高VOCs治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高VOCs浓度后净化处理；采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废活性炭应再生或处理处置。</p>	<p>经核算，项目有机废气排放属于低浓度、大风量废气，经活性炭吸附装置处理达标后排放；为保证活性炭处理效率，环评建议项目根据实际废气处理饱和度情况进行对活性炭进行及时更换。</p>	符合
	<p>含VOCs物料生产和使用过程，应采用有效收集措施或在密闭空间中操作。</p>	<p>本项目废油液收集后用专用的耐腐蚀密封储罐储存，随后放入危废贮存库暂存，定期交由资质单位回收处置。</p>	符合
	<p>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够实时调取，相关台账记录至少保存三年。</p>	<p>环评要求项目建立管理台账，记录企业生产和治污设施运行的关键参数，相关台账记录至少保存三年。</p>	符合
《机动车污染防治技术政策》（环境保护部公告2017年第69号）	<p>机动车应向绿色、低碳、可持续发展的方向发展。鼓励有条件的地方提前实施轻型车和重型车第六阶段排放标准。到2020年，报废机动车再生利用率达到95%，机动车污染防治达到国际先进水平。</p>	<p>本项目为报废机动车拆解项目，促进机动车的可持续发展。</p>	符合
	<p>（一）大气污染防治 加强机动车维修及报废拆解企业大气环境管理，通过采用水性涂料、安装废气集中处理装置等措施控制维修及报废拆解过程中产生的大气污染排放。（二）噪声污染防治 加强机动车</p>	<p>1.项目汽车拆解过程中产生的粉尘通过布袋除尘器处理后经15m高排气筒排放，有机废气通过活性炭吸附装置吸附处理后，经15m高排气筒排放，项目生产车间应“加强通风”，减小无组织废气排放。2.机动车拆解在室内作业，</p>	符合

	<p>维修及报废拆解企业噪声环境管理，通过采用室内作业、安装隔音降噪材料等措施控制维修及报废拆解过程中产生的噪声污染。（三）废水、固体废物处理处置加强机动车维修及报废拆解企业废水、固体废物环境管理。通过采用超声波清洗、废水循环利用等措施控制维修及报废拆解过程中产生的废水污染。通过采用废物分类收集、专业处理等措施控制维修及报废拆解过程中产生的废机油、废电池等污染。</p>	<p>机械设备采取基础减振、隔声等降噪措施。3.项目车辆及地面冲洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于报废车辆、地面清洗，不外排；拆解过程中产生的一般固体废物集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理；报废机动车拆解产生的废铅蓄电池、废安全气囊、含多氯联苯的废电容器、废尾气净化装置、废油液、废空调制冷剂、废电路板、废液化气罐、含汞开关、含油手套及抹布、废矿物油、废活性炭等危险废物，分类收集后暂存于危废贮存库，委托有资质单位处置。</p>	
《废电池污染防治技术政策》（环境保护部 2016 年第 82 号）	<p>贮存 （一）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。 （二）废铅蓄电池的贮存场所应防止电解液泄漏。废铅蓄电池的贮存应避免遭受雨淋水浸。</p>	<p>项目拆解产生的废电池分类存放，铅蓄电池采用专用的耐酸防腐容器包装和贮存于危废贮存库内分区设置铅蓄电池收集及贮存间，地面设防腐防渗耐酸地面及泄漏收集池等措施，规范化设置危险废物识别标志。</p>	符合
《废铅蓄电池污染防治行动方案》（环办固体[2019]3 号）	<p>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，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。</p>	<p>项目拆解产生的废铅蓄电池存放在危废贮存库，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，并建立转移联单制度。</p>	符合
《榆林市工业固体废物污染防治管	<p>产废单位应制定年度一般工业固体废物管理计划，包括各类一般工业</p>	<p>本次评价要求企业制定年度一般工业固体废物管理计划，包括各类一般工业</p>	符合

理办法》(试行)榆政办发(2021)19号	<p>固体废物的产生量、贮存量、转移量、转移后接收企业名称、处理处置或综合利用方式,以及年度综合利用率等信息,实现工业固体废物可追溯、可查询。</p>	<p>固体废物的产生量、贮存量、转移量、转移后接收企业名称、处理处置或综合利用方式,以及年度综合利用率等信息,实现工业固体废物可追溯、可查询。</p>	
	<p>产废单位和第三方利用或处置单位应当建立一般工业固体废物管理台账,如实记录产生、收集、贮存、运输、利用和处置情况,并附相关合同、财务支出、核查资料等证明材料。</p>	<p>本次评价要求企业建立一般工业固体废物管理台账,如实记录产生、收集、贮存、运输、利用和处置情况,并附相关合同、财务支出、核查资料等证明材料。</p>	符合
	<p>危险废物实施源头分类收集与分区贮存。常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在危险废物贮存设施内分别堆放,其他危险废物应使用符合国家相关标准的容器收集,并设置危险废物警示标识、标签。</p>	<p>项目产生的为险废物实施源头分类收集与分区贮存,使用符合国家相关标准的容器收集,并设置符合环保要求的危险废物警示标识、标签。</p>	
	<p>建设项目配套的危险废物收集、贮存、利用或处置设施应符合国家相关规范标准,与主体工程同时设计、同时建设、同时投入运行。</p>	<p>项目配套建设符合国家相关规范标准的危废贮存库,与主体工程同时设计、同时建设、同时投入运行。</p>	符合
	<p>产生危险废物的单位应当建立危险废物管理计划及台账,如实记录产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。危险废物台账应当至少保存十年</p>	<p>本次评价要求企业建立危险废物管理计划及台账,如实记录产生危险废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息。危险废物台账应当至少保存十年。</p>	符合
	<p>产生、收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的单位,应当制定突发环境事件防范措施,并纳入总体环境应急预案,向所在地县级人民政府生态环境、应急管理部门及其他负有固体废物污染环境防治监督管理的部门</p>	<p>评价要求项目按照要求设置应急器材、编制环境风险应急预案,报榆林市生态环境局横山分局进行备案,并定期进行演练。</p>	符合

		备案。		
榆林市固体废物污染防治专项整治行动方案 (榆政环发〔2019〕11号)	落实产废企业污染防治主体责任, 固体废物产生企业要对固体废物处置全过程负责, 细化管理台账, 落实申报登记制度, 如实申报固体废物利用处置最终去向, 实行申报登记信息承诺制。		本评价要求企业对固体废物处置全过程负责, 细化管理台账, 落实申报登记制度, 如实申报固体废物利用处置最终去向, 实行申报登记信息承诺制。	符合
	企业将自产固体废物交第三方单位利用处置的, 要依法对其设施设备、技术工艺进行核实确认, 不得将固体废物交由不具备利用处置资质或者能力、存在环境违法问题的企业处理。		项目产生的各类固体废物(尤其是危险废物)分类收集后定期交具备相应资质的单位综合利用或无害化处置; 环评要求生产运营前签订危险废物处置协议。	符合
《榆林市大气污染治理专项行动方案(2023-2027年)》(榆发〔2023〕3号)	强化扬尘污染防治。落实《榆林市扬尘污染防治条例》, 强化建筑工地、裸露土地、城市道路、涉煤企业、运煤专线等扬尘污染管控。施工场地严格执行“六个百分之百”要求, 场界扬尘排放超过《施工场地扬尘排放限制》(DB361/1078-2017)的立即停工整改, 严格落实施工工地重污染天气应急减排措施。		评价要求项目强化扬尘污染防治。落实《榆林市扬尘污染防治条例》, 强化建筑工地、裸露土地、城市道路、涉煤企业、运煤专线等扬尘污染管控。施工场地严格执行“六个百分之百”要求, 场界扬尘排放执行《施工场地扬尘排放限制》(DB361/1078-2017)。	符合
	工业企业深度治理行动。开展兰炭等重点行业挥发性有机物(VOCs)治理, VOCs废气经收集后高效处理, 严禁VOCs废气未经收集处理直接排放。		项目为报废汽车拆解项目, 不属于重点行业, 大车和小车抽油工位上方设置集气罩, 有机废气经集气罩收集后, 通过活性炭吸附装置处理后经15m高排气筒排放。	符合
《榆林市2025年生态环境保护铁腕治污攻坚行动方案》(榆办字〔2025〕1号)	(一)扬尘整治精细化管控行动 严格落实企业主体责任和建筑工地扬尘管控“六个百分之百”措施, 将防治扬尘污染费用纳入工程造价; 成立联合检查专班, 按月开展联合执法,		评价要求项目施工期严格落实企业主体责任和建筑工地扬尘管控“六个百分之百”措施, 将防治扬尘污染费用纳入工程造价。	符合

并建立问题台账，对产生扬尘污染的工地按职责权属依法查处，对拒不整改的工地责令停工整治。

6、项目服务区域合理性分析

根据项目前期资料收集，榆林市报废汽车拆解企业基本情况见表1-15。

表 1-15 榆林市报废汽车拆解企业基本情况一览表

企业名称	地理位置	服务区域	拆解规模	拆解类型	运行情况
榆林市华源报废汽车回收拆解有限责任公司	榆林汽车产业园产业5路	榆阳区	20000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车	已完成资质认证，目前正常运行
榆林金盾报废汽车回收有限公司	榆林汽车产业园 A2-02-02	榆阳区	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车	已完成资质认证，目前正常运行
榆林市榆瑞报废车辆有限公司	陕西省榆林市榆阳区牛家梁镇郭家伙场村2组32号	榆阳区	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型客车、载货汽车	已完成资质认证，目前正常运行
榆林恒泰报废汽车回收拆解有限公司	陕西省榆林市榆阳区芹河镇黄沙七墩村	榆阳区	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车、电动汽车	已完成资质认证，目前正常运行
神木市井鑫报废汽车回收拆解有限公司	陕西省神木市西沟办事处古梁村半切墩小组	神木市	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车、电动汽车	已完成资质认证，目前正常运行
神木市金世纪再生资源有限公司	榆林市神木市孙家岔镇乔家塔大队张家村1组	神木市	5625 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车	已完成资质认证，目前正常运行
神木市鑫业昌机动车回收拆解有限公司	神木市西沙街道办铎西村五组	神木市	10375 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车	已完成资质认证，目前正常运行

陕西万载富鑫再生资源回收利用有限公司	榆林市神木市大柳塔镇前柳塔村双庙梁小组	神木市	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车、农用车、电动汽车	已完成资质认证，目前正常运行
绥德县卓昂报废汽车回收拆解有限公司	榆林市绥德县产业创新园区西侧	绥德县	10000 辆	小型汽车（轿车）、大型汽车（客/货车）、摩托车	已完成资质认证，目前正常运行
靖边县雄发报废汽车回收有限公司	陕西省榆林市靖边县经济技术开发区	靖边县	10000 辆	小型汽车、大型汽车、电动汽车、摩托车、农用车	已完成资质认证，目前正常运行
榆林博瑞宝报废汽车回收拆解有限责任公司	榆林市横山区横山新区白界镇羊圈梁村	横山区	10000 辆	小型汽车、大型汽车、电动汽车、摩托车、农用车	环评已批复，实际未开工建设
横山县长兴煤焦有限公司	榆林市横山区横山区吴家沟村	横山区	5000 辆	小型汽车、大型汽车、电动汽车、摩托车、农用车	正在完成资质认证，尚未投产运行
<p>本项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，根据前期资料收集，项目所在地周边区域榆阳区、神木市、绥德县、靖边县等区域已建成或者正在建设一定规模的报废汽车拆解企业，根据榆林市统计局于 2024 年 4 月 12 日发布的《2023 年榆林市国民经济和社会发展统计公报》，榆林市机动车保有量达到 1242918 辆，榆林市年总拆解产能为 49717~62146 辆，根据调查，已运行企业拆解规模尚无法达到设计规模，且横山区尚无已建成投产的报废汽车拆解企业，因此，项目建成后主要服务于横山区是合理可行的。</p>					

二、建设项目工程分析

一、项目由来

进入新世纪以来，汽车产业作为我国的主产业得到快速发展，目前我国已经成为世界最大的汽车生产国和销售市场。根据榆林市统计局于 2024 年 4 月 12 日发布的《2023 年榆林市国民经济和社会发展统计公报》，截止 23 年底，榆林市机动车保有量达到 1242918 辆，其中私人汽车保有量 1134029 辆。从机动车分布县（区）看，神木、府谷、靖边、横山、绥德、佳县的汽车保有量超过 3 万辆，其中，神木、靖边、横山 3 个县（区）汽车保有量超过 5 万辆，分别为 153873 辆、111614 辆、94337 辆，占全市汽车保有量的 12.38%、8.98%、7.59%。目前，榆林市榆阳区、神木、靖边已有汽车拆解企业完成陕西省商务厅资质认定，且正常营业。

横山区报废汽车拆解现状回收率尚处于较低水平，横山区约有 38.39 万人，相当于约 4 人拥有 1 台车，横山区目前还无投产运行的汽车拆解项目，因此，横山区汽车拆解项目具有良好的市场前景，本项目建成后主要服务于横山区，同时也服务于榆林其他区域。

为此，榆林市正源混凝土有限公司拟投资 5800 万元在横山新区工业四路南、园区一路东建设鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目。根据项目备案文件，项目占地 25 亩（16666.703m²），总建筑面积 14175m²，建设鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目，主要建设拆解车间、破碎车间、加工车间、维修车间、仓储物流车间、场地硬化、综合办公楼、员工宿舍、绿化等附属设施，为精细化拆解项目。项目实际建设过程中总占地面积、总建筑面积不变，建设内容仅包括拆解车间、场地硬化、综合办公楼、员工宿舍、绿化等附属设施。原备案文件中破碎车间属拆解车间的一个生产工序，建设单位承诺取消加工车间、维修车间、仓储物流车间，不在本次评价范围内。

二、环境影响评价过程

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》的规定，本项目的建设应开展环境影响评价工作；根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》的规定，项目属于“三十九、废弃资源综合利用业：85 废弃电器电子产品、废机动车、废电机、废电线电缆、废钢、废铁、金属和金属化合物矿灰及残渣、有色金属废料与碎屑、废塑料、

建设内容

废轮胎、废船、含水洗工艺的其他废料和碎屑加工处理（农业生产产生的废旧秧盘、薄膜破碎和清洗工艺的除外），应编制环境影响报告表。

2025年10月17日，榆林市正源混凝土有限公司（以下简称“建设单位”）委托我单位承担鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目的环境影响评价工作。接受委托后，我单位项目组在进行资料收集与调研、现场踏勘的基础上，依据国家及陕西省环境保护的有关规定及环境影响评价技术导则的要求，编制完成了《榆林市正源混凝土有限公司新建鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目环境影响报告表》，供建设单位上报审批。

三、建设组成及建设内容

1、项目地理位置

本项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，中心地理坐标为东经 109° 40' 26.756"，北纬 38° 08' 2.854"。本项目北侧、南侧、东侧均为空地，西侧为道路，项目地理位置图见附图 1，四邻关系见附图 2。

2、主要建设内容

项目占地 25 亩（16666.703m²），总建筑面积 14175m²，建设鑫宝恒源报废汽车拆解回收利用项目，主要建设拆解车间、场地硬化、综合办公楼、员工宿舍、绿化等附属设施。项目主要建设报废小车拆解区、报废大车拆解区、报废电动汽车拆解区及预处理区。主要建设内容详见表 2-1。

表 2-1 项目组成及主要建设内容一览表

类别		建设内容	备注
主体工程	报废小车拆解区	位于 1 层钢结构全封闭生产车间内，占地面积 1200m ² ，层高 12m，采用彩钢结构，主要建设精细化拆解工位，配备相关的拆解设备用于小型燃油车（主要包括小轿车、摩托车等）的“五大总成”进行拆解，快速拆解区、精拆区及裁剪区。	新建
	报废大车拆解区	位于 1 层钢结构全封闭生产车间，占地面积 4000m ² ，层高 12m，采用彩钢结构，主要建设大型拆解设备对大型燃油车（客车、货车、农用车等）进行拆解，包括快速拆解区、精拆区及裁剪区。	新建
	报废电动汽车拆解区	位于 1 层钢结构全封闭生产车间，占地面积 1500m ² ，层高 12m，采用彩钢结构，电动机动车拆解区域设动力蓄电池拆卸专用场地，主要对报废电动汽车进行拆解，地面做绝缘、防渗漏处理，设高压警示区域，配备动力电池拆卸专用设备和专业人员，同时建设破损电池和完好电池的分类存放，配备消防、烟雾报警器等设施。	新建
	预处理区	位于 1 层钢结构全封闭生产车间，占地面积 500m ² ，层高 12m，采用彩钢结构，主要设置活性炭过滤器，废油液抽取设备，弗里氧抽取设备，小车设置举升机，大车设置地沟等。	新建
辅助工程	办公及生活用房	3F 砖混结构，建筑面积 2675m ² （包括食堂和宿舍）	新建

		辐射监测系统	对进场拆解的报废车辆进行辐射监测，车辆在指定通道低速均匀通过辐射监测系统，从而进行辐射监测	新建		
	储运工程	废旧车辆存放区	项目区东侧设置废旧车辆存放区，露天存放，存放地面进行硬化，存放区域占地约 2000m ² 。	新建		
		废零件仓库	项目区东侧设置废零件仓库，建筑面积 1000m ² ，存放规模约为 800t。	新建		
		拆解产品存储区	位于车间内部，总占地面积 800m ² ，拆解厂房内不同工位旁设相应拆解产品储存区，用于存放拆解产生钢铁、有色金属、橡胶、玻璃等产品，对存储的各种材料进行标识，避免混合、混放，存放规模约为 600t。	新建		
		汽油、柴油收集设施	报废燃油车辆汽油、柴油经废油液抽取设备抽取至专用密闭收集桶内贮存，并单独存放于危废贮存库	新建		
		一般固废暂存间	设置一般固废暂存间 1 座，占地面积约 1000m ² ，位于厂区东侧，存放规模约为 800t。	新建		
		危废贮存库	位于厂区东侧，占地面积约 100m ² ，用于暂存拆解过程中产生的危险废物，危险废物分类收集，油类物质采用专用收集桶收集，危废贮存库进行重点防渗。	新建		
		运输道路	厂区内设消防通道，采用混凝土地面	新建		
		公用工程	供水	由厂区自备水井提供		新建
	排水		生活废水排入化粪池，定期清掏用作农肥，车辆及地面冲洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于报废车辆、地面清洗，不外排。		新建	
	初期雨水		厂区北侧地势低洼地带建设初期雨水收集池（约 100m ³ ），厂区初期雨水经管道收集后暂存于初期雨水收集池，经油水分离器+一体化污水处理设备处理后回用于报废车辆、地面清洗，不外排。		新建	
	供电		由新区电网引入电源，项目区设置配电房		依托	
	采暖和制冷		本项目无生产用热，办公区采用分体式空调供热制冷		新建	
	环保工程	废气	切割废气	切割废气经集气罩收集后通过一套布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA001）排放。	新建	
			非甲烷总烃	废油液抽排过程产生的有机废气、危险废物中废油液暂存产生的有机废气经集气罩收集后，通过一套活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒（DA002）排放。	新建	
			食堂油烟	食堂油烟经油烟净化器处理后（去除效率不低于 60%），经专用烟道引致楼顶排放	新建	
		废水	生活污水	生活污水排入化粪池，定期清掏用作农肥		新建
			车辆及地面冲洗废水	车辆及地面冲洗废水经管道收集后经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于报废车辆、地面清洗，不外排		新建
			初期雨水	建设初期雨水收集池（厂区北侧，约 100m ³ ），厂区初期雨水经管道收集后暂存初期雨水收集池，经油水分离器+一体化污水处理设备处理后回用于报废车辆清洗，不外排		新建
		地下水	重点防渗区包括拆解车间、危废贮存库、沉淀池，防渗技术达到等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；一般防渗区包括报废汽车储存区、一般固废暂存区、初期雨水池等区域，防渗技术要求达到等效粘土防渗层 Mb≥1.5m，≤1×10 ⁻⁷ cm/s；简单防渗区包括办公区域、道路，一般地面硬化		新建	

固体废物	生活垃圾	交由环卫部门定期清运	新建
	一般工业固废	设置一般固废暂存间，分类收集，可回收的定期外售综合利用，不可回收的定期清运至榆林市高新区工业垃圾填埋场进行填埋处置	新建
	危险固废	分类收集暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置	新建
	噪声	设备置于车间内，基础减振、厂房隔声、距离衰减、定期维修保养等措施	新建
环境风险	按照要求设置应急器材，建设符合环保要求的事故应急池（厂区北侧，约 100m ³ ）编制环境风险应急预案，报榆林市生态环境局横山分局进行备案，并定期进行演练		新建

四、项目主要设备

1、项目设备清单

本项目主要设备清单见表 2-2。

表 2-2 项目主要设备清单一览表

类型	序号	设备名称	性能参数	数量（台/套）	备注
小车拆解设备					
预处理及拆解设备	1	车门拆解工作台	CM20	1	拆解车门
	2	废油液抽取器	/	1	用于机油、废油等的抽取
	3	小车废油液抽排设备	远景 ZD-G-5	1	回收报废汽车氟利昂
	4	小车升降平台	208C	1	用于小车翻转，进行拆解
	5	安全气囊引爆装置	远景 BL-X-3	1	用于车上引爆和卸下引爆
	6	冷媒回收装置	JC-L180	1	回收冷媒
	7	手持式液压大力剪	贝尔顿 211	1	用于部件拆解
	8	保险杠拆解工作台	/	1	拆解保险杠
	9	悬挂系统拆解工作台	/	1	拆卸前后悬挂
	10	转向系统工作台	/	1	拆卸转向系统
	11	制动系统拆解工作台	/	1	拆卸制动系统
	12	座椅拆解工作台	/	1	拆解座椅
	13	仪表板拆解工作台	/	1	拆解仪表板
	14	总成拆解工作台	/	1	拆解五大总成
大车拆解设备					
预处理及拆解设备	1	车门拆解工作台	CM20	1	拆解车门
	2	废油液抽取器	/	1	用于机油、废油等的抽取
	3	冷媒回收机	RCF	1	回收报废汽车氟利昂
	4	启动玻璃切割装置	BLQ	1	切割玻璃
	5	金属剪切机	/	1	用于部件拆解
	6	等离子切割机	/	1	用于大部件切割分离
	7	大车升降平台	/	1	用于小车翻转，进行拆解

		8	卸胎机	/	1	拆卸轮胎		
		9	大车预处理抽油设备	远景 ZD-G-5	2	用于机油、废油等的抽取		
		10	大车发动机拆解平台	远景 YF-J-3.0D	1	拆解大车发动机		
		11	切割机	/	1	乙炔氧气切割，备用设备		
		12	保险杠拆解工作台	/	1	拆解保险杠		
		13	悬挂系统拆解工作台	/	1	拆卸前后悬挂		
		14	转向系统工作台	/	1	拆卸转向系统		
		15	制动系统拆解工作台	/	1	拆卸制动系统		
		16	座椅拆解工作台	/	1	拆解座椅		
		17	仪表板拆解工作台	/	1	拆解仪表板		
		18	总成拆解工作台	/	1	拆解五大总成		
		电动汽车拆解设备						
		预处理及拆解设备	1	防静电绝缘真空抽油机	TOC-217	1	拆解车门	
			2	防静电塑料接口制冷剂回收机	VALUE-300PLUS	1	回收报废汽车冷媒	
			3	兆欧表	/	1	绝缘检测设备	
			4	万用表	/	1	绝缘检测设备	
			5	钳表	/	1	绝缘检测设备	
			6	验电棒	/	1	绝缘检测设备	
7	温度检测仪		/	1	绝缘检测设备			
8	断电阀		/	1	动力蓄电池断电设备			
9	专用测试转换接口		/	1	动力蓄电池断电设备			
10	止锁杆		/	1	动力蓄电池断电设备			
11	保险器		/	1	动力蓄电池断电设备			
12	高压绝缘棒		/	1	动力蓄电池断电设备			
13	绝缘气动扳手		/	1	新能源汽车拆解设备			
14	绝缘电缆剪		/	1	新能源汽车拆解设备			
15	电池升降举车		/	1	动力蓄电池拆解设备			
16	绝缘吊带		/	1	动力蓄电池拆解设备			
17	夹臂			1	动力蓄电池拆解设备			
18	移动式吊具			1	动力蓄电池拆解设备			
19	门式举升机			1	动力蓄电池拆解设备			
20	手动堆高车			1	新能源汽车拆解设备			
21	玻璃切割器		远景 QG-x-200	1	拆解设备			
22	塑料托盘（1T）			1	储存设备			
23	评估放电设备			1	拆解设备			

	24	气动手动工具套装		1	拆解设备
	25	保险杠拆解工作台	/	1	拆解保险杠
	26	悬挂系统拆解工作台	/	1	拆卸前后悬挂
	27	转向系统工作台	/	1	拆卸转向系统
	28	制动系统拆解工作台	/	1	拆卸制动系统
	29	座椅拆解工作台	/	1	拆解座椅
	30	仪表板拆解工作台	/	1	拆解仪表板
其他					
辅助 公用 设备	1	地磅	120 吨	1	称重设备
	2	叉车	CPC35-XC30K2Z	1	称重运输设备
	3	空压机	LG15EZ-8	3	压缩空气设备
	4	风机	/	2	环保设备

注：本项目设电动汽车贮存场地、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池及专用容器，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。本项目设备均为先进设备，无落后淘汰设备。

2、项目拆解规模合理性分析

工程规模：项目主要建设报废小车拆解区、报废大车拆解区、报废电动汽车拆解区及预处理区。报废小车拆解区用于拆解小型汽车（包含拆解报废小轿车、摩托车等），报废大车拆解区用于拆解报废大型汽车，报废电动汽车拆解区用于拆除报废电动汽车，预处理区用于拆解车辆预处理。

生产拆解区建成后预计年回收拆解标准车型 28529 辆，其中小型汽车 5000 辆（每辆车均 1.4t，折标准车型 5000 辆），大型汽车 4500 辆（每辆车均 5t，折标准车型 16071 辆），电动汽车 3300 辆（每辆车均 2.2t，折标准车型 5186 辆），摩托车 1200 辆（每辆车均 0.15t，折标准车型 129 辆），农用车 1200 辆（每辆车均 2.5t，折标准车型 2143 辆）。

根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019），企业所在地区（地级市）类型依据年机动车保有量确定，地区年总拆解产能按当地年机动车保有量的 4%~5% 设定，单个企业最低年拆解产能根据地区类型确定。根据榆林市统计局于 2024 年 4 月 12 日发布的《2023 年榆林市国民经济和社会发展统计公报》，榆林市机动车保有量达到 1242918 辆，地区类型为 III 档。本企业根据《报废汽车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）中的规定，将拆解产能换算成标准车型后

为年拆解 28529 辆标准车型，符合技术规范中规定的 III 档单个企业最低年拆解产能 1.5 万辆的相关要求。因此，本项目拆解规模设置合理。

五、产品方案及平面布置

1、主要原辅材料及能源消耗

(1) 报废机动车

报废机动车是指达到国家机动车强制报废机动车标准，或者经检验不符合国家机动车运行安全技术条件或者国家机动车污染物排放标准的机动车，详见《机动车强制报废标准规定》（2012 年 12 月 27 日）。本项目回收的报废机动车主要包括汽车（燃料汽车和电动汽车）、摩托车等，主要来自企事业单位或者个人（不包括危险化学品、危险废物运输等特殊车辆）。报废机动车回收企业对回收的报废机动车，应当向机动车所有人出具《报废机动车回收证明》，收回机动车登记证书、号牌、行驶证，并按照国家有关规定及时向公安机关交通管理部门办理注销登记，将注销证明转交机动车所有人。《报废机动车回收证明》样式应符合国务院负责报废机动车回收管理部门的相关规定。报废机动车回收企业对回收的报废机动车，应当逐车登记机动车的型号、号牌号码、发动机号码、车辆识别代号等信息；发现回收的报废机动车疑似赃物或者用于盗窃、抢劫等犯罪活动的犯罪工具的，应当及时向公安机关报告。

(2) 来源与运输方式

本项目主要回收横山区范围内社会报废车辆，运输方式包括如下两种：

- ①达到使用年限报废机动车，通过车主驾驶进场或由拆解单位以货车装载进场；
- ②因交通事故报废的机动车，采用拖车拖进场地或由货车装载进场，主要由车主自行负责或由拆解单位进行。

本项目设计报废汽车回收拆解量为 28529 辆/年标准车型，拆解汽车种类包括小型私家车、出租车、面包车、货车等，不涉及特种汽车（消防车、危险品运输车等）等车辆的拆解，项目拟拆解的各类废旧机动车，均来自周边地区，本项目主要原辅料用量见下表。

表 2-3 本项目拟拆解的报废机动车类型及数量

序号	类别	年处理数量 (辆/年)	单车重量 (t/量)	总重量 (t/a)	折标准车型 (辆/年)	来源
1	小型汽车（轿车）	5000	1.4	7000	5000	主要为横
2	大型汽车（客车/货车）	4500	5	22500	16071	

3	电动汽车	3300	2.2	7260	5186	山区 报废 车辆
4	摩托车	1200	0.15	180	129	
5	农用车	1200	2.5	3000	2143	
合计		15200	/	39940	28529	/

本项目为报废汽车回收拆解项目，其主要原材料为报废的普通小轿车、客车及货车，所需辅料主要是气割过程中使用的乙炔和氧气，均为瓶装，储存于仓库内。具体能源消耗情况见表 2-4。

表2-4 本项目主要原材料消耗情况一览表

序号	名称	年用量	用途	来源	储存方式
1	乙炔气	5t/a	气切割	外购	瓶装
2	氧气	9000m ³ /a	气切割	外购	瓶装
3	PAM（絮凝剂）	1.2	絮凝沉淀	外购	袋装

乙炔，分子式 C₂H₂，无色无味气体，工业品有使人不愉快的大蒜气味，俗称风煤或电石气，是最简单的炔烃，主要作工业用途，特别是烧焊金属方面。乙炔在室温下是一种无色、极易燃的气体。在液态和固态下或在气态和一定压力下有猛烈爆炸的危险，受热、震动、电火花等因素都可以引发爆炸，因此不能在加压液化后贮存或运输。微溶于水，溶于乙醇，丙酮、氯仿、苯，混溶于乙醚，在 15℃和总压力为 15 大气压时，在丙酮中的溶解度为 237 克 / 升，溶液比较稳定（其他理化性质分析见环境影响分析）。

氧气是氧元素形成的一种单质，化学式 O₂，其化学性质比较活泼，与大部分的元素都能与氧气反应。常温下不是很活泼，与许多物质都不易作用。但-高温下则很活泼，能与多种元素直接化合，这与氧原子的电负性仅次于氟有关。氧气是无色无味气体，是氧元素最常见的单质形态。熔点-218.4℃，沸点-183℃。不易溶于水，1L 水中溶解约 30mL 氧气。在空气中氧气约占 21%。液氧为天蓝色。固氧为蓝色晶体。在金属的切割和焊接中是用纯度 93.5%~99.2%的氧气与可燃气体（如乙炔）混合，产生极高温度的火焰，从而使金属熔融。为了强化硝酸和硫酸的生产过程也需要氧。不用空气而用氧与水蒸气的混合物吹入煤气气化炉中，能得到高热值的煤气。医疗用气极为重要。

PAM（絮凝剂）：PAM 絮凝剂化学名称聚丙烯酰胺，是水溶性高分子聚合物。PAM 絮凝剂不溶于大多数有机溶剂，具有良好的絮凝性，可以降低液体之间的摩擦阻力，按离子特性分可分为非离子、阴离子、阳离子和两性型四种类型。水处理中作助凝剂、絮凝剂、污泥脱水剂。PAM 用于絮凝时，与被絮凝物种类表面性质，特别是动电位，粘度、浊度及悬浮液的 PH 值有关，颗粒表面的动电位，是颗粒阻

聚的原因加入表面电荷相反的 PAM，能使动电位降低而凝聚。

2、产品方案

本工程设计规模为年拆解报废汽车 15200 辆（折合标准车型 28529 辆），包括小型汽车 5000 辆、大型汽车 4500 辆、电动车 3300 辆、摩托车 1200 辆、农用车 1200 辆。本次评价根据《汽车报废拆解与材料回收利用》中相关资料，并类比同类企业资料，项目单辆机动车拆解产物见表 2-5。

表2-5 本项目单辆机动车拆解产物一览表

项目	小型汽车 (轿车)	大型汽车 (客车/货车)	电动汽车	摩托车	农用车	备注	
单位	kg/辆	kg/辆	kg/辆	kg/辆	kg/辆		
拆解物 (t/a)	钢铁	298.65	1706.2	710.5	16.5	738.45	可回收 物件(产 品)
	有色金属	80.00	273.00	110.00	20.00	150.00	
	可用部件	65.00	90.00	65.00	5.00	65.00	
	可利用塑料	60.00	80.00	130.00	5.00	40.00	
	可利用橡胶	1.00	1.00	1.00	0	0	
	玻璃	43.00	170.00	43.00	10.00	35.00	
	废安全气囊	/	/	250.00	/	/	
	五大总成	670	1835	670	75	1120	
	锂电池	0	0	480	75	0	
	不可利用废物 ^①	80.00	300.00	80.00	6.00	150.00	一般工 业固废
	废蓄电池 ^②	22.00	44.00	310.00	1.00	44.00	危险 废物
	废液化气罐 ^③	/	/	/	/	/	
	废电容器	12	15	12	3.2	5.5	
	废尾气净化装置	16	25	16	5.01	11.136	
	废油液 ^④	7.00	15.00	7.00	2.00	7.50	
	废空调制冷剂	0.50	1.00	0.50	/	/	
	废电路板	0.50	1.00	0.50	0.20	0.50	
废机油滤清器	0.20	0.20	0.20	0.10	0.20		
含有毒有害物质的部 件(含汞开关、含铅 部件)	0.10	0.20	0.10	/	0.20		

注：①不可利用废物主要为陶瓷、泡沫、废海绵、树脂类等；
 ②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，其中新能源汽车的锂离子为可回收产品，按照《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》进行管理，贮存可参照《废电池污染防治技术政策》（环境保护部公告 2016 年第 82 号）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2020）等国家相关法规、政策及标准要求；废铅蓄电池属于危险废物，贮存和运输应严格执行《废铅蓄电池处理污染控制技术规范》（HJ519-2009）及《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）相关标准要求；
 ③废液化气罐只在特定车辆上产生，不计入平衡；
 ④各类废油液包含汽油、柴油、发动机机油、变速器机油、传动机构机油、动力转向油、冷却液、防冻液、制动液、玻璃洗涤液等；废油液由抽液机抽取后分类贮存在专门的收集桶内密封储存，并放置防渗托盘内，不得混合，单独收集后暂存于危废贮存库；含油部件分类收集收集后放置防渗托盘内，暂存于危废贮存库。
 ⑤具备在制造条件的五大总成外售再制造，不具备的进行剪断切割等分解后作为废金属再利用

本项目产品方案见表 2-6。

表2-6 本项目产品方案一览表

拆解产物		数量 (t/a)	备注
产 品	钢铁	12421.74	可回收进行回收利用
	有色金属	2195.5	
	可用部件	1028.5	
	可利用塑料	1143	
	可利用橡胶	12.8	
	玻璃	1175.9	
	五大总成	15252.5	
	锂电池	1674	
	废安全气囊	825	
	小计	35728.94	
固 废	不可利用废物 ^①	2201.2	不可利用废物，属于一般固体废物
	废蓄电池 ^②	1385	均属于危险废物，不进行进一步拆解，严格按照《危险废物贮存污染控制标准》内容进行收集、暂存，定期交有资质单位进行综合利用或无害化处置
	废液化气罐 ^③	150 个	
	废电容器	181.14	
	废尾气净化装置	282.3	
	废油液 ^④	137	
	废空调制冷剂	8.65	
	废电路板	9.49	
	废机油滤清器	2.92	
	含有毒有害物质的部件（含汞开关、含铅部件）	1.97	
	小计	1987.245	
合计	39940	/	

3、物料平衡分析

本项目物料平衡见表 2-7。

表2-7 项目物料平衡一览表 单位: t/a

名称	投入量	名称	产出量	备注
小型汽车（轿车）	7000	钢铁	12421.74	可回收进行回收利用
大型汽车（客车/货车）	22500	有色金属	2195.5	
电动汽车	7260	可用部件	1028.5	
摩托车	180	可利用塑料	1143	
农用车	3000	可利用橡胶	12.8	
		玻璃	1175.9	
		五大总成	15252.5	
		锂电池	1674	
		废安全气囊	825	
		不可利用废物 ^①	2201.2	
		废蓄电池 ^②	1385	均属于危险废物,不进一步拆解,严格按照《危险废物贮存污染控制标准》内容进行收集、暂存,定期交有资质单位进行综合利用或无害化处置
		废液化气罐 ^③	150 个	
		废电容器	177.54	
		废尾气净化装置	264.675	
		废油液 ^④	137	
		废空调制冷剂	8.65	
		废电路板	9.49	
		废机油滤清器	2.92	
		含有毒有害物质的部件 (含汞开关、含铅部件)	1.97	经活性炭吸附装置处理后经 15m 高排气筒排放 经布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放
		非甲烷总烃	1.065	
		废气（粉尘）	21.55	
合计	39940	合计	39940	/

注：①不可利用废物主要为陶瓷、泡沫、废座椅、废海绵、麻织物、废皮革等；
②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；
③废液化气罐只在特定车辆上产生，不计入平衡；
④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。
⑤具备在制造条件的五大总成外售再制造，不具备的进行剪断切割等分解后作为废金属再利用

4、项目平面布置

项目占地面积 16666.703m²，项目平面布置结合厂区地形，在满足生产工艺要求的条件下，力求“安全、适用、经济”，做到场地利用率高、占地少的原则。

根据项目工艺特点，总体布置紧凑合理，功能分区明确，生产、办公、辅助设施较为齐全。厂区西侧紧邻道路，物流出入口设于厂区西北侧，办公楼位于厂区西南侧，办公楼一楼设置营业厅，便于办理报废机动车登记手续；报废汽车拆解厂房位于厂区中部，为封闭式标准化厂房，项目主要建设报废小车拆解区、报废大车拆解区、报废电动汽车拆解区及预处理区，拆解厂房内不同工位旁设相应拆解物暂存区，报废汽车拆解厂房北侧、东侧紧邻报废汽车暂存场所，拆解厂房东北角设置废旧零件仓库、东侧设置一般工业固废暂存间、危废贮存库，厂区北侧设置初期雨水池、事故应急池。本项目充分利用场地，合理布局，满足生产工艺流程的要求，尽量使各生产车间之间的物料输送线路短捷；管理方便，节约用地，减少建设投资。留有足够的通道宽度，满足运输、防火、防爆、安全、卫生、环保、绿化等规范要求，创造良好的生产劳动环境。从生产工艺流程、物料运输、环境保护等方面分析，项目总平面布置基本合理，总平面布置见附图 4。

六、公用工程

(1) 给排水

项目用水包括生活用水、报废车辆清洗用水、地面冲洗用水和绿化用水。

①生活用水：项目劳动定员 20 人，在厂区内食宿，生活用水参考《陕西省行业用水定额》（DB61/T943-2020），用水定额按 95L/d·人计，生活用水量为 1.9m³/d（627m³/a），污水产生量以 80%计，则污水产生量为 1.52m³/d（501.6m³/a），经化粪池收集后，定期清掏用作堆肥。

②报废车辆清洗用水：本生产线采用高压水枪对报废机动车进行冲洗，冲洗过程中不添加任何洗涤剂，参考洗车场用水量，5 吨以下汽车冲洗用水量平均 0.1m³/辆，5 吨汽车冲洗用水量平均 0.5m³/辆，摩托车冲洗按 0.05m³/辆计。项目年拆解 5 吨以下汽车 9500 辆，5 吨以上汽车 4500 辆，摩托车 1200 辆，因此本生产线汽车冲洗用水量为 3260m³/a，项目年生产按 300 天计，则项目生产过程日用水量 10.9m³/d。本项目不对拆解后的零件进行清洗，由回收单位回收后统一处理。生产废水产生量按用水量的 80%计，则废水产生量约为 2680m³/a，即 8.7m³/d，生产废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于车辆清洗。

③地面冲洗废水：为保证车间地面清洁，防止废油液对地面的侵蚀渗透，项目定期对拆解车间地面进行清洗，清洗周期约为每两周一次（全年共 26 次），车间

地面在清洗时会产生废水，评价要求在进进行地面冲洗之前，应先对地面进行清扫并用抹布擦去地面有明显油渍的地方，以达到有效清洁地面积降低后续废水处理工艺的负荷的目的。冲洗过程仅用人工清洗，不使用清洁剂，项目车间地面冲洗废水用水量参考《建筑给排水设计规范》（GB50015-2009）中停车场地面冲洗水用量 2L/m²次，项目拆解车间面积 7200m²，则项目车间冲洗年用水量为 14.4m³/次，374.4m³/a，约 1.2m³/d，冲洗过程中的水损耗按 50%考虑，则废水量约为 0.6m³/d，经油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于地面冲洗。

④绿化用水：本项目绿化面积 200m²，绿化用水量按 2L/m²·d 计，年绿化次数按 90d 计，绿化用水量为 0.4m³/d（36m³/a），绿化用水随植被吸收蒸发。

本项目用、排水量见表 2-8。水平衡图见图 2-1。

表 2-8 项目水平衡一览表 单位：m³/d

序号	用水项目	用水（新鲜水）					排水（废水）		
		规模	用水标准	总用水量	新鲜水量	回用水量	损耗量	产生量	排放量
1	生活用水	20 人	95L/d·人	1.9	1.9	0	0.38	1.52	0
2	报废车辆清洗用水	15200	/	10.9	2.2	8.7	2.2	8.7	0
3	地面冲洗用水	7200m ²	2L/m ² 次	1.2	0.6	0.6	0.6	0.6	0
4	绿化用水	200	2L/m ² ·d	0.4	0.4	0	0.4	0	0
合计				14.4	5.1	9.3	3.58	10.82	0

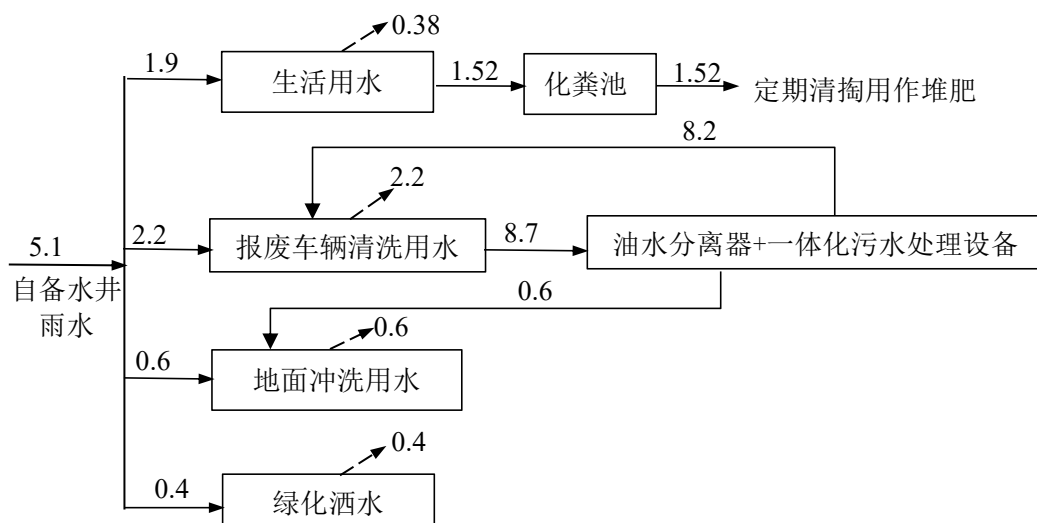


图 2-1 项目水平衡图 单位：m³/d

(2) 供电

由横山新区供电电网提供，本项目年用电 25 万 kW·h。

(3) 供热

本项目无生产用热，办公区采用分体式空调供热制冷。

七、劳动定员及工作制度

本项目定员 20 人，其中管理人员 4 人，技术人员 6 人，普通工人 10 人，工作制度为：一班制，全年生产天数为 300 天，每天工作 8 小时，厂区提供食宿。

一、工艺流程

1、施工期工艺流程

项目施工期主要是建设全封闭报废汽车拆解车间、旧零件仓库、办公生活用房及配套附属设施，预计施工时间 60 天。本项目施工期环境影响主要来自施工扬尘、施工机械尾气、施工废水、设备噪声和建筑垃圾等，及施工人员生活污水和生活垃圾等。施工期工艺流程及产污环节见下图。

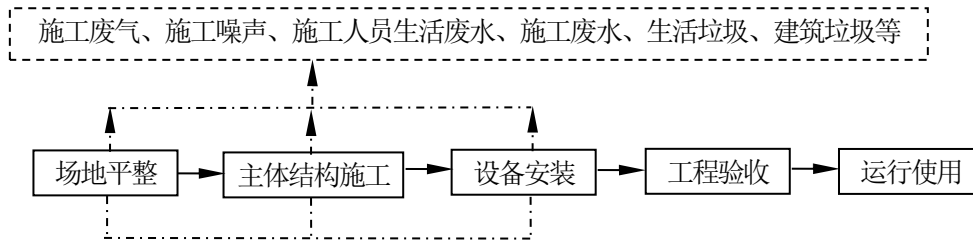


图 2-2 施工期工艺流程及产污环节图

2、运营期工艺流程

本项目仅对报废机动车进行预处理和总成拆解，不涉及总成或部件的精细拆解、清洗以及玻璃、塑料的破碎等工序。

本项目回收拆解的报废机动车车型虽然不同，但各车辆均由几种主要的部件组成，根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）及《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2007）要求，拆解顺序为：由上到下、由表及里、由附件到主机。遵循先由整车拆成总成，由总成拆成部件，再由部件拆成零配件的原则。本项目报废机动车回收拆解作业主要按照以下流程进行：

（一）检查和登记

回收拆解企业在回收报废机动车时，应当核验机动车所有人有效身份证件，逐车登记机动车型号、号牌号码、车辆识别代号、发动机号等信息，并收回下列证牌：

- ①机动车登记证书原件；
- ②机动车行驶证原件；
- ③机动车号牌。

无法提供的，应当由机动车所有人出具书面情况说明，并对其真实性负责。回收拆解企业应当核对报废机动车的车辆型号、号牌号码、车辆识别代号、发动机号等实车信息是否与机动车登记证书、机动车行驶证记载的信息一致。报废机动车进厂后，先完成主要部件检查，对有泄漏的地方进行废液收集或密封，进行登记注册、

拍照，信息录入微机，车身粘贴信息标签，按照国家有关规定及时向公安机关交通管理部门申请机动车注销登记，将注销证明及《报废机动车回收证明》交给机动车所有人。

对报废机动车进行编号后，存放在待拆车辆暂存区。接收或收购的报废机动车均在三个月内拆解完毕。

(1) 报废机动车进厂后，人工检查报废机动车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等总成部件的密封破损情况。对于出现有泄漏的总成部件，采用相应的收集桶先收集泄漏的液体，防止废液跑冒滴漏。检查报废机动车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等总成部件的密封、破损情况。对于出现漏油、漏液的事故车辆，采用破布或吸附棉进行吸附，使用后吸附介质采用专用包装桶进行收集后按危险废物进行管理和处置，对泄漏部位采用密封胶进行封堵，防止废油、废液渗入地下。

(2) 对报废机动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。主要信息包括：报废机动车车主(单位或个人)名称、证件号码、牌照号码、车型、品牌型号、车身颜色、重量、发动机号、车辆识别代号(或车架号)、出厂年份、接收或收购日期。

(3) 将报废机动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。

(4) 向报废机动车车主发放《报废机动车回收证明》及有关注销书面材料。

(二) 过磅和清洗

报废机动车过磅称重，经高压冲洗除去车身的泥土后运至存储区暂存，整车清洗可大幅减少后续拆解过程粉尘产生量。

(三) 报废机动车存储

(1) 所有车辆应免侧放、倒放，电动汽车在动力电池未拆卸前不应叠放。

(2) 机动车如需叠放，应使上下车辆的重心尽重合，且不应超过 3 层。2 层和 3 层叠放时，高分别不应超过 3m 和 4.5m。大型车辆应单层平置。采用框架结构存的，要保证安全性，并易于装卸。

(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。

(4) 电动汽车中的事故车以及发生动力电池破损的车辆应隔离贮存。

(5) 如进场的报废机动车有漏油或漏水现象，立即转移至拆解车间内安排拆解，不得在室外贮存，并优先对漏油或漏水等问题进行处理，减少跑、冒、滴、漏。

(6) 报废机动车贮存区拟进行硬化并按照工程分析要求进行防渗，同时设置导流沟，确保油污不会外流。

(四) 报废机动车拆解

传统燃料汽车拆解（小型汽车拆解、大传统燃料汽车拆解主要分为小型汽车拆解、大型汽车拆解；小车主要指轿车和摩托车，大车指客车、货车、农用车。大车拆解与小车拆解总体步骤相似，均为预处理、外部拆解、内部拆解、总成拆解、剪切压实。报废摩托车在小车拆解线拆解，有细微差别，具体如下：

1、传统燃料汽车拆解预处理

正常报废汽车及事故报废车辆主体拆解前，首先依照下列顺序进行拆解预处理工作：排出残留的各种废油（发动机油、变速器油、离合器油、差速器油、制动器油、动力转向油、冷却液、防冻液、风挡玻璃洗涤液）；拆除蓄电池；拆除空调器，收集汽车空气制冷剂；拆除油箱和燃料罐；拆除机油滤清器；拆除安全气囊组件后引爆（事故报废车辆若安全气囊已弹出，不在进一步引爆，只进行拆除）；拆除含多氯联苯的废电容器；拆除尾气净化催化装置。（此步骤为各部件直接整体拆解下来，整体送往有资质单位进行处理处置，本企业不进行进一步精细拆解）。

(1) 收集废液；属于危险废物

在室内拆解预处理平台使用专用工具和容器排空和收集车内的废液，车辆型号不同所含的废液体的种类和数量也不同。汽车内不同的废液体存储在不同的位置，本项目采取密封真空抽排工艺抽排汽车中各类液体：抽液吸盘吸住液箱底部，内置防爆钻头开孔，启动真空抽排系统抽排液体：抽排过程保持设备密闭；抽排结束后人工用塑料塞塞住开孔。废车拆解过程废油液包括车窗清洗液、防冻冷却液、制动液、离合液等；各类废液的提取方法见下表。

表 2-9 汽车拆解废液提取一览表

序号	液体名称	提取方法	收集类别
1	车窗清洗液	从车窗清洗液罐中引出	废水性液体
2	LIC（防冻冷却液）	从低软管引出，切断加热器软管，从油箱引出	废油性液体
3	制动液	从制动油箱引出，切断挠性管或拧松排气栓	
4	离合液	从离合器油箱引出，拧松排气栓	
5	转向机助动液	从油箱引出，拧松排气阀，转动方向 2~3 次	
6	发动机机油	从油底壳排出，通过液位计导管加压	

7	自动变速器液	从变矩器底壳排出	
8	手动变速器液	从变速器底壳排出	
9	传动液	从变速箱底壳排出	
10	差速器油	从后桥差速器壳体排出	

按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB 22128-2019）相关要求，项目报废汽车各类废旧液经专门的收集罐工具分类提取和收集后，分类存放于各种废液的专用密闭容器中，主要分为废液性液体和废油性液体，并贴上标签注明。

（2）拆除蓄电池，拆除液化气罐；铅蓄电池、液化气罐属于危险废物

拆除蓄电池时应先拆下蓄电池正、负极接线，拆下蓄电池固定卡，取下蓄电池。搬动蓄电池时，要轻拿轻放，不可歪斜，以免电解液泼溅到衣服或皮肤上，引起腐烂烧伤，拆下的蓄电池在专用仓库分类贮存。液化气罐拆除连接管线后整体在危废贮存库暂存，交由资质企业处理处置。

（3）回收制冷剂；属于危险废物

在压缩机拆解之前，采用制冷剂回收机真空抽取车用空调压缩机中制冷剂。制冷剂回收系统与压缩机系统连接处密闭效果好，制冷剂不会从二者连接处外泄。回收过程电子计量、精确控制，回收完毕自动停机。标配大容量储液罐，以收贮回收的制冷剂。

（4）拆除安全气囊组件后引爆；引爆前属于危险废物

本项目在专用引爆装置（引爆箱）内引爆安全气囊，安全气囊爆破装置安放在拆解车间内安全气囊爆破车间。安全气囊爆破装置主要由专用蓄电池，电控系统、遥控装置、箱体结构、电磁门锁、警报灯等部件组成。其特点是结构简单、爆破效率高、安全可靠、可移动、使用与维护方便等。

安全气囊爆破时会以大约 300km/h 的速度弹出，而由此所产生的撞击力约有 180 公斤产生的灼热气体会灼伤人员。本项目爆破装置采用双层箱体结构并预留充足的空间有效解决爆破时所产生的撞击，装置配备双电源保护开关，在未关门的前提下二级电源不会接通，爆破采用遥控器控制。安全气囊爆破装置如下图所示。

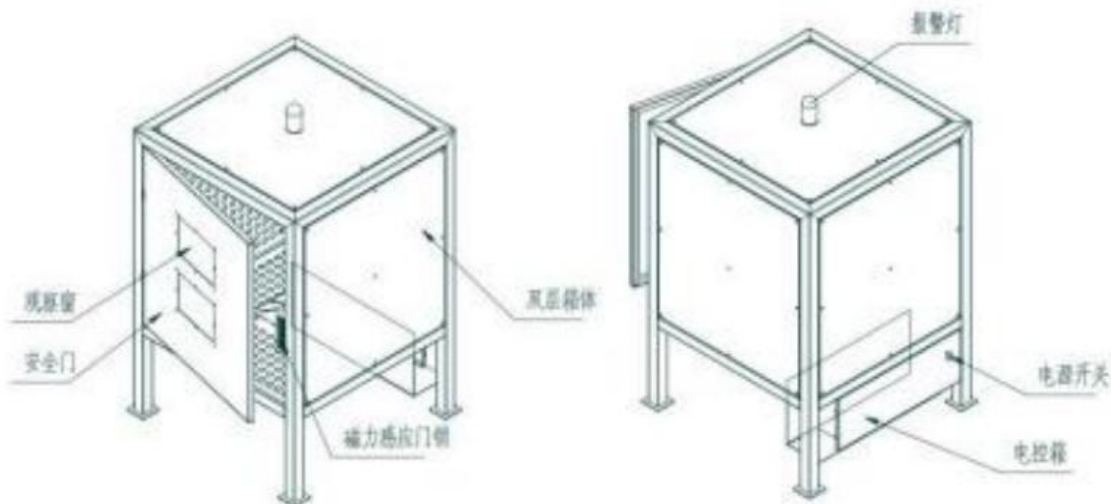
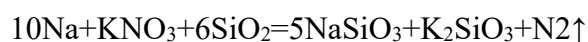
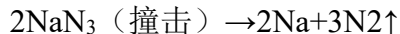


图 2-3 安全气囊爆破装置

安全气囊工作原理：能使气囊正常发挥作用的混合化学物质(所谓的爆炸剂)，其中包括叠氮化钠、硝酸钾和二氧化硅。这一系列化学反应是从电子打火装置点燃叠氮化钠（化学分子式 NaN_3 ）开始的，这一过程可以使局部温度上升到 300°C ，足以使大部分爆炸物迅速分解。当电子打火装置点燃叠氮化钠，使大部分物质发生爆炸分解。反应如下：



首先，叠氮化钠燃烧产生出融化的金属钠和氮气的混合物。然后，金属钠和硝酸钾反应时放出更多的氮气并形成氧化钾和氧化钠。这些氧化物会立即与二氧化硅结合，形成无害的硅酸钠玻璃。然后经过过滤，只有氮气冲进了气囊。同时在充气剂点燃的过程中，点火器总成中的金属网罩可冷却快速膨胀的气体，随即气囊可由设计好的小排气口排气，排出的气体主要成分为 N_2 。

(5) 拆除废电容器、尾气净化催化剂；属于危险废物

2、传统燃料汽车拆解步骤

(1) 外部拆解

外部拆解主要包括车门、挡泥板、保险杠、挡风玻璃、车灯（整体拆解下来后，不进行进一步破拆）、发动机罩、轮胎等。轮胎拆解时将轮毂和废轮胎部分分开处置。

(2) 内部及零件拆解

内部拆解主要包括座椅、脚垫、发电机、起动机、压缩机、各种电子电器部件。

拆除各种电子电器部件，包括仪表盘、音响、车载电台电话、电子导航设备、电动机和发电机、电线电缆以及其他电子电器。内部拆解前用吸尘器进行吸尘处理。

(3) 总成拆解

拆解有关总成和其他等部件，并符合相关法规要求。五大总成，包括发动机、变速箱、方向机、前后桥(前后桥为铸钢件，不含铜、铝等有色金属)和车架。拆解后进行分类储存管理。

(4) 剪切打包

利用切割机将车体切割解体，然后利用剪断机剪断成块，进行压扁、打包 后分类储存。内部拆解部件经剪切、打包后分类储存。

(5) 含油部件预处理

拆解过程中产生的含油部件，采用人工抹布擦拭干净后进行收集储存，定期交由回收单位进行回收利用。

3、摩托车拆解步骤

(1) 拆解预处理

①使用专用工具和容器排空和收集车内的废油液；

②拆除蓄电池，送危废贮存库内暂存；

③拆除邮箱和燃料罐、拆除机油滤清器；

④拆除催化系统

①拆除车身的仪表、照明系统、信号系统等电器设备；

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、链条以及余下的零部件和车架总体；

⑥经拆解后的废塑料、废橡胶、金属进行分类储存。

(2) 其他拆解步骤参照相应报废机动车拆解技术手册

4、新能源电动汽车拆解

回收拆解企业应当按照国家对新能源汽车动力蓄电池回收利用管理有关要求，对报废新能源汽车的废旧动力蓄电池或者其他类型储能装置进行拆卸、收

集、贮存、运输及回收利用，加强全过程安全管理；

回收拆解企业应当将报废新能源汽车车辆识别代号及动力蓄电池编码、数量、型号、流向等信息，录入“新能源汽车国家监测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”系统。符合《报废机动车回收管理办法实施细则》（商务部令2020年第2号）。

（1）动力蓄电池拆卸预处理

①用绝缘检测设备检查车身有无漏液、有无带电；

②检查动力蓄电池布局 and 安装位置，确认诊断接口是否完好；

③用绝缘检测设备、温度探测仪对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；

④用断电阀、止锁杆、保险器、专用测试转换接口、高压绝缘棒等断开动力蓄电池高压回路；

⑤在拆解预处理平台上，使用防静电绝缘真空抽油机专用工具排空车上的各种废液（废机油、变速器油、齿轮油、助力油、制动液、减震器油、玻璃清洗液、液压悬挂液、液压缸油液等废油液），不同类型废液分类回收，各废油液分类抽取、收集、存储。抽取机器采用负压抽取，废油液抽取率不低于90%，废油液采用桶装密闭储存，送至危废贮存库暂存。

⑥使用防静电塑料接口制冷机回收机回收汽车空调制冷剂。回收流程同上述传统燃料汽车拆解预处理，在此不再赘述。

（2）动力蓄电池拆卸

①使用绝缘气动扳手拆卸动力蓄电池阻挡部件，包括引擎盖、行李箱盖、车门等；拆卸后可回用件送至回用件暂存区，无法回用件分类回收。

②使用专业工具断开电压线束（电缆），拆卸不同安装位置的动力蓄电池；采用绝缘夹臂立式拆卸通道位置的动力蓄电池，绝缘吊具吊装式拆卸机舱位置的动力蓄电池；采用升降工装设备或绝缘吊具平移式拆卸客货类电动汽车和行李箱位置的动力蓄电池；动力蓄电池用专用容器储存，动力蓄电池送至动力电池仓库暂存。

③使用绝缘卡钳等专业工具收集采用液冷结构方式散热的动力蓄电池包（组）内的冷却液；冷却液储存于密闭容器中，送至危废贮存库内暂存。

④对拆卸下的动力蓄电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况。

⑤收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机。冷却液储存于密闭容器中，送至危废贮存库内暂存。

(3) 其他预处理

电动汽车其他预处理与传统燃料机动车相同。

①人工拆除蓄电池。

②拆除安全气囊组件后引爆，引爆工艺与传统燃料机动车相同，在此不再赘述。

在经过预处理并拆卸动力蓄电池后的电动车的拆解工艺流程与传统燃料汽车拆解工艺流程相同，在此不再赘述。

(五) 电动汽车拆解技术要求

按照电动汽车拆解技术要求各步骤拆解制冷剂、安全气囊、动力电池等，此步骤为各部件直接整体拆解下来，送往有资质单位进行处理处置，本企业不进行进一步精细拆解。

1、动力电池拆卸预处理技术要求

- (1) 检查车身有无漏液、有无带电；
- (2) 检查动力蓄电池布局和安装位置，确认诊断接口是否完好；
- (3) 对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；
- (4) 断开动力蓄电池高压回路；
- (5) 在室内拆解预处理平台上使用防静电工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收；
- (6) 使用防静电设备回收电动汽车空调制冷剂。
- (7) 拆解并引爆安全气囊。

2、动力电池拆卸步骤

- (1) 拆卸动力电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等；
- (2) 断开电压线束(电缆)，拆卸不同安装位置的动力蓄电池；
- (3) 收集采用液冷结构方式散热的动力蓄电池包(组)内的冷却液；
- (4) 对拆卸下的动力蓄电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况；

(5) 收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机；

3、其他拆解作业内容参照报废汽车传统燃料机动车拆解步骤。

(六) 拆解过程的存储和管理

本项目报废机动车拆解所得的拆解物：废钢铁、有色金属、塑料、玻璃、橡胶、可利用零部件（含可再制造五大总成），以及含汞开关、尾气净化装置、含多氯联苯废电容器、废铅蓄电池和动力蓄电池、废液化气罐、废油液、制冷剂、其他不可利用废物等。进行分类收集，分区存放在厂区相应库房内，可利用物在产品库暂存，属于危险废物的拆解物在危废贮存库暂存，不可利用物在拆解车间一般工业固废库暂存。存储过程应按照以下相关要求进行管理：

1、固体废物贮存

(1) 固体废物的贮存设施建设应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ 2025-2012）的要求；

(2) 一般工业固体废物贮存设施及包装物应按《环境保护图形标志》（GB15562.2-1995）进行标识，危险废物贮存设施及包装物的标志应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。所有固体废物避免混合、混放；

(3) 妥善处置固体废物，不应非法转移、倾倒、利用和处置；

(4) 不同类型的制冷剂应分别回收，使用专门容器单独存放；

(5) 废弃电器、蓄电池贮存场地不得有明火；

(6) 容器和装置要防漏和防止洒溅，并对其进行日常性检查；

(7) 对拆解后的所有固体废物分类贮存和标识。

2、回用件贮存

(1) 回用件应分类贮存和标识，存放在封闭或半封闭的贮存场地中；

(2) 回用件贮存前应采用抹布擦拭等简单的清洁处理。根据《报废机动车回收管理办法》（国务院令第 715 号），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，交售给钢铁企业作为冶炼原料。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”。本项目拆

解得到的具备再制造条件的“五大总成”和能够继续使用的其零部件，登记入库并标明“报废机动车回用件”，出售给具有再制造能力的企业。不具备在制造条件的“五大总成”应进行打孔、剪断、切割等破坏后作为废金属外售金属冶炼企业进行再利用。

3、动力蓄电池贮存

(1) 动力蓄电池的贮存应按照《废蓄电池回收管理规范》（WB-T 1061-2016）中的贮存要求执行。

(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。

(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。

4、报废汽车燃料分类收集、贮存要求

报废汽车燃料主要包括两类：①液态燃料：主要为汽油、柴油。②新能源车辆燃料/储能介质：包括电动汽车的动力蓄电池（锂离子电池等）、氢燃料电池汽车的压缩氢气（易燃气体）以及少量其他替代燃料（如 CNG/LNG），根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597）、《报废机动车回收管理办法》及实施细则等要求，对报废汽车燃料分类收集、贮存提出以下要求：

(1) 液态燃料（汽油/柴油）

①收集（抽排）要求：

预处理：在通风良好、远离火源的专用区域进行。先连接静电接地线；专用设备：使用防爆型抽油泵或压缩机驱动抽取设备，严禁使用非防爆电机或明火加热；

密闭转移：燃料必须通过密闭管道直接抽排至专用容器，最大限度地减少蒸气挥发；

清空标准：尽可能将油箱内的残液抽取干净。

②贮存要求：

容器：必须使用经认证的专用安全容器（如金属燃料桶），标识清晰（内容物、危险标识）；贮存场所：独立库房：设在独立、阴凉、通风的防火防爆仓库内，地面为防渗防腐蚀材料；安全距离：与明火、热源、居住区保持足够安全距离；泄漏控制：设置防泄漏托盘或围堰，容积不小于最大容器容量；安全设施：配备可燃气体报警器、自动灭火系统（如泡沫灭火系统）、防爆通风、消防沙和吸附材料；隔

离存放：不同燃料分区分开存放，与其他类别危险品（如废机油、蓄电池）保持隔离；管理：限量存放，先进先出。建立详细的出入库台账。

（2）新能源车辆储能介质

①动力蓄电池（如锂离子电池包）：

收集：状态评估：先进行外观检查和电压检测，识别“带电”或“损坏/鼓包”电池；安全放电：在受控条件下对电池进行安全放电（非强制完全放空，通常至安全电压以下）；绝缘处理：对拆卸下的电极进行绝缘处理（如使用绝缘胶带包裹）；防短路：使用专用绝缘托盘或容器搬运，严禁堆叠、碰撞，防止金属接触导致短路。

贮存：专用区域：存放在干燥、通风、阴凉的专用防火仓库或容器内；火灾风险隔离：因其有自燃风险，最好设有独立的防火隔间或防火柜，并远离易燃物；状态隔离：完好电池与破损、浸泡电池必须严格分区存放。破损电池应立即放入防爆沙箱或专用危废容器；监控：库房温度宜控制在 $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，安装烟感、温感报警及视频监控；容器：可使用专用的蓄电池贮存箱或架。

②压缩氢气瓶（氢燃料电池汽车）：

收集：专业人员：必须由经过特种气体操作培训的人员处理；余压排放：在开阔、通风、无火源的安全区域，通过专用减压装置和排空管道，将瓶内剩余氢气缓慢、可控地排空（燃烧或扩散）；标识：排空后明确标识“已排空”。

贮存：将已排空的氢气瓶作为压力容器，存放在阴凉、通风处，远离热源，防止倾倒；未排空的氢气瓶必须按压缩易燃气体要求，存放在特种气体库房。

（七）回收拆解企业行为规范

根据《报废机动车回收管理办法》、《报废机动车回收管理办法实施细则》，报废机动车回收拆解企业应遵守以下行为规范：回收拆解企业应当建立报废机动车零部件销售台账，如实记录报废机动车“五大总成”数量、型号、流向等信息，并录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统。回收拆解企业应当对出售用于再制造的报废机动车“五大总成”按照商务部制定的标识规则编码，其中车架应当录入原车辆识别代号信息。

回收拆解企业应当将报废新能源汽车车辆识别代号及动力蓄电池编码、数量、型号、流向等信息，录入“新能源汽车国家监测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”系统。

回收拆解企业拆解的报废机动车“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，交售给冶炼或者破碎企业。回收拆解企业拆解的报废机动车“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”。

回收拆解企业拆解的尾气后处理装置、危险废物应当如实记录，并交由有处理资质的企业进行拆解处置，不得向其他企业出售和转卖。回收拆解企业拆卸的动力蓄电池应当交售给新能源汽车生产企业建立的动力蓄电池回收服务网点，或者符合国家对动力蓄电池梯次利用管理有关要求的梯次利用企业，或者从事废旧动力蓄电池综合利用的企业。

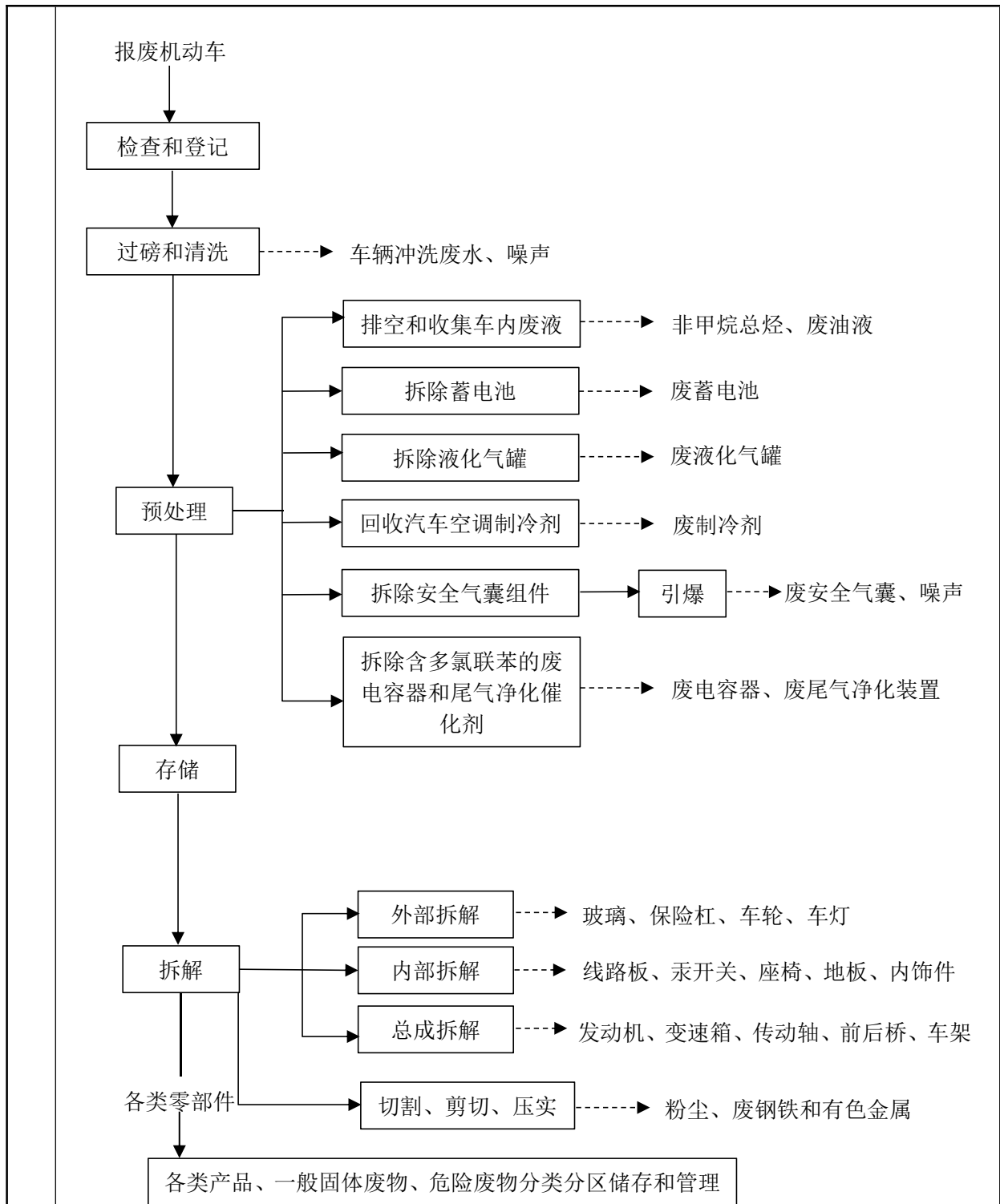


图 2-4 报废汽车（传统燃料汽车）拆解工艺流程及产排污环节图

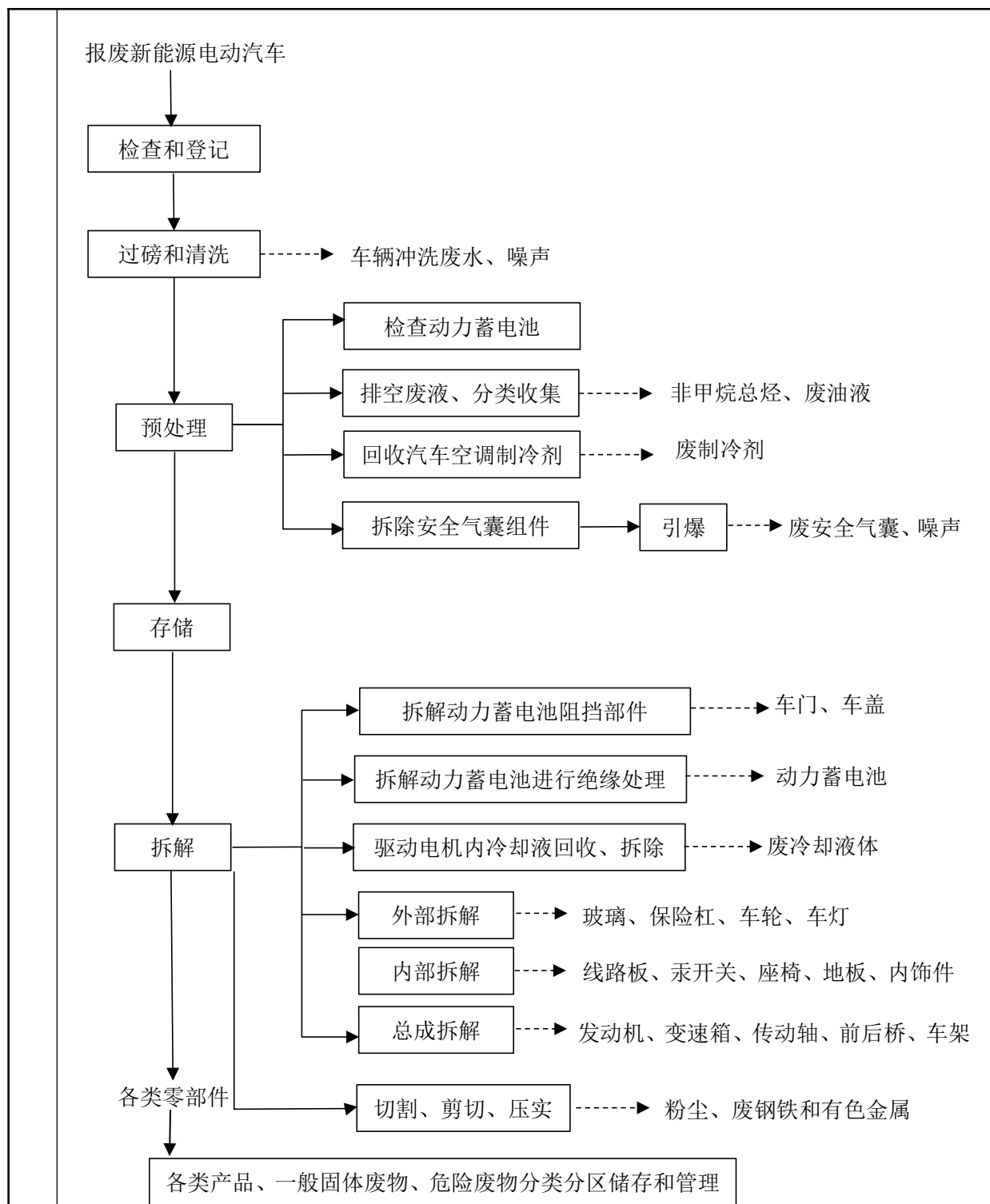


图 2-5 报废汽车（新能源汽车）拆解工艺流程及产排污环节图

二、运营期产排污环节

(1) 废气

项目报废汽车预处理废油液收集过程废气（主要成份为非甲烷总烃）、切割、剪切过程产生的烟尘、食堂运行过程中产生的食堂油烟。

(2) 废水

项目运营期废水主要是生活污水、车辆冲洗废水、地面清洗废水。

(3) 噪声

项目运营期噪声主要是设备运行产生噪声。

(4) 固体废物

项目运营期固体废物主要包括可回用件：废钢铁、有色金属、玻璃、塑料、橡胶、可再利用五大总成等；一般工业固体废物（陶瓷、泡沫、废海绵、废动力蓄电池、废液化气罐、特种车辆罐体等）交由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置；危险废物：废电路板、废铅蓄电池、废电容器、废尾气净化催化装置、废油液、废空调制冷剂（含氟利昂）、废机油滤清器、汞开关和含汞部件等暂存于危险废物贮存库，委托有危废处理资质单位处理。

与项目有关的原有环境污染问题

项目为新建项目，项目区占地为空地，无与项目有关的原有环境污染问题。

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、环境空气质量现状

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）6.2.1 中“基本污染物环境质量现状数据采用评价范围内国家或地方环境质量监测网中评价基准年连续 1 年的监测数据”，本项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，污染物环境质量现状数据引用陕西省生态环境厅办公室 2025 年 1 月 21 日印发《环保快报-2024 年 12 月及 1~12 月全省环境空气质量状况》中榆林市横山区 2024 年 1-12 月环境质量状况中空气常规六项污染物监测结果，对区域环境空气质量现状进行分析，统计结果见表 3-1。

表 3-1 榆林市横山区 2024 年 1~12 月环境空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度	标准值	占标率/%	达标情况
PM ₁₀ (μg/m ³)	年平均量浓度	49	70	70	达标
PM _{2.5} (μg/m ³)	年平均质量浓度	26	35	74.29	达标
SO ₂ (μg/m ³)	年平均质量浓度	14	60	23.33	达标
NO ₂ (μg/m ³)	年平均质量浓度	27	40	67.5	达标
CO (mg/m ³)	第95百分位浓度	1.1	4	27.5	达标
O ₃ (μg/m ³)	第90百分位浓度	164	160	102.5	不达标

由上表可知，项目所在区域除 O₃ 第 90 百分位浓度外，PM₁₀ 年平均质量浓度、SO₂ 的年平均质量浓度、NO₂ 的年平均质量浓度、CO 第 95 百分位浓度、PM_{2.5} 的年平均质量浓度均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求。

综上所述，本项目所在区域为环境空气质量不达标区。

(2) 其他污染物环境质量现状评价

本项目为报废汽车回收拆解项目，特征因子为非甲烷总烃、TSP。本次评价引用陕西青源环保科技有限公司对榆林绿能新能源有限公司垃圾焚烧发电技改项目所在区域其他污染物非甲烷总烃、TSP 补充监测数据，监测时间 2025 年 3 月 21~3 月 28 日，连续 7 天监测。大气补充监测在该项目所在地当季主导风向下风向（厂区西北侧 600m，位于本项目北侧 1.25km<5km，引用可行）设置 1 个监测点位，具体监测布点见附图 3，监测结果统计表见表 3-2，监测报告见附件。

表 3-2 环境空气其他污染物环境质量现状监测结果

监测点位	监测因子	监测日期	单位	监测结果	年评价指标	评价标准	超标倍数	达标情况
厂址下风	TSP	2025.3.21~2025.3.22	ug/m ³	80	24h 平均	300	/	达标
		2025.3.22~2025.3.23		125			/	达标

水各因子（除总磷、石油类）满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）Ⅲ类标准，总磷、石油类满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准（引用监测报告见附件）。

综上所述，项目所在区域地下质量现状满足满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）Ⅲ类标准。

环 境 保 护 目 标	<p>1、大气环境：根据现场勘查，本项目厂界外 500m 范围无自然保护区、风景名胜區、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等保护目标。本项目投产后主要污染物为非甲烷总烃、粉尘、食堂油烟，采取相关环保措施后，污染可达标排放，对大气环境影响较小。</p> <p>2、声环境：根据现场勘查，项目厂界 50 米范围内无声环境保护目标。项目设备运转产生的噪声采取相关环保措施后可达标排放，对声环境影响较小。</p> <p>3、地下水环境：根据现场勘查，本项目厂界外 500m 范围无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等需特殊保护的地下水资源区域。</p> <p>4、生态环境：本项目位于榆林市横山新区工业四路南、园区一路东，不属于产业园区外新增用地的建设项目，且根据现场勘查，项目用地范围内无生态环境保护目标。</p>
----------------------------	--

污
染
物
排
放
控
制
标
准

一、废气

施工扬尘执行 DB61/1078-2017《施工厂界扬尘排放限制》表 1 中浓度限值；运营期颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）规定的排放限值；非甲烷总烃厂内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值要求。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）小型规模排放标准。

表 3-7 大气污染物排放控制标准

《施工厂界扬尘排放限值》（DB 61/1078-2017）					
级（类）别	污染物	施工阶段		小时平均浓度限值（mg/m ³ ）	
表 1	施工扬尘（即总悬浮物 TSP）	拆除土方及地基处理工程		≤0.8	
		基础主体结构及装饰工程		≤0.7	
《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）					
级（类）别	污染因子	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	排气筒高度（m）	最高允许排放速率（kg/h）	无组织排放监控浓度限值（mg/m ³ ）
表 2	非甲烷总烃	120	15	10	4.0
	颗粒物	120	15	3.5	1.0
《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）					
规模		最高允许排放浓度（mg/m ³ ）		净化设施最低去除效率（%）	
小型		2.0		60	
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）					
级（类）别	污染因子	排放限值（mg/m ³ ）		限值含义	监控点位置
表 A.1	非甲烷总烃	10		监控点处 1h 平均浓度值	厂房外设置监控点
		30		监控点处任意一次浓度值	

二、噪声

施工噪声排放执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）中建筑施工场界噪声排放标准有关规定；根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）4.7.3 相关要求（强制性要求），项目运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。

表 3-8 噪声排放控制标准

标准		级（类）别	污染因子	标准值		
				单位	数值	
施工期	GB 12523-2025《建筑施工噪声排放标准》	表 1	Leq(A)	厂界	昼间	70
					夜间	55
运营期	GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》	2 类			昼间	60
					夜间	50

三、固体废物

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关要求；危险废物贮存执行 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》中相关规定；生活垃圾排放执行《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）有关要求。

四、其他

其他要素评价按国家有关规定执行。

总量控制指标	<p>“十四五”期间，国家继续实施主要污染物总量控制制度，将化学需氧量、氨氮、氮氧化物、挥发性有机物等 4 项污染物作为约束性指标进行考核。</p> <p>项目生活污水经化粪池收集后，定期清掏用作堆肥，车辆及地面冲洗废水经油水分离器+一体化污水处理设备处理后，回用于报废车辆、地面清洗，不外排。结合本项目的实际，确定项目的总量控制指标为：VOCs：0.217t/a。</p> <p>项目总量最终由当地环保管理部门确定。</p>
--------	---

四、主要环境影响和保护措施

本项目施工期产生的污染物主要包括开挖填埋、车辆行驶产生的无组织排放扬尘、施工机械和运输车辆排放的尾气及料棚在组装焊接过程中将产生少量的焊接烟气、施工人员产生的生活污水及施工废水、车辆及施工机械噪声、施工过程中产生的建筑垃圾及施工人员日常产生的生活垃圾。

一、施工期废气环境保护措施

施工期废气主要为施工扬尘、施工机械废气、焊接产生的少量焊接烟气。

1、施工扬尘环境保护措施

为了改善环境空气质量，加强扬尘污染控制，评价建议本项目严格执行《陕西省人民政府关于印发<陕西省全面改善城市空气质量工作方案>的通知》、《陕西省城市空气重污染日应急方案(暂行)》、《陕西省建筑施工扬尘治理行动方案》、《建筑施工扬尘治理措施 19 条》、《榆林市 2025 年生态环境保护铁腕治污攻坚行动方案》（榆办字〔2025〕1 号）及《施工厂界扬尘排放限制》（DB61/1078-2017）等相关政策规定，并采取以下控制措施，以减缓施工扬尘对大气环境的影响。

（1）施工工地周边 100%围挡：施工现场设置稳固、整齐、美观并符合安全标准要求的连续封闭式围挡；围挡底部应设置 30 厘米防溢座，防止泥浆外漏；房屋建筑工程施工期在 30 天以上的，必须设置不低于 2.5 米的围墙，工期在 30 天以内的可设置彩钢围挡，围挡之间以及围挡与防溢座之间无缝隙。

（2）物料堆放 100%覆盖：施工现场建筑材料、构配件、施工设备等应按施工现场平面布置图确定的位置放置，对渣土、水泥等易产生扬尘的建筑材料，应严密遮盖或存放库房内；专门设置集中堆放建筑垃圾、渣土的场地；不能按时完成清运的，应及时覆盖。

（3）出入车辆 100%冲洗：施工现场的出入口均应设置车辆冲洗台，四周设置排水沟，上盖钢篦，设置两级沉淀池，排水沟与沉淀池相连，沉淀池大小应满足冲洗要求；配备高压冲洗设备或设置自动冲洗台；应配备保洁员负责车辆、进出道路的冲洗、清扫和保洁工作；运输车出场前应冲洗干净确保车轮、车身不带泥；应建立车辆冲洗台帐；不具备设置冲洗台条件的，在工地出入口采取铺设麻袋、安排保洁人员及时清理等措施。

（4）施工现场地面 100%硬化：施工现场出入口、操作场地、材料堆场、生活

施
工
期
环
境
保
护
措
施

区、场内道路等应采取铺设钢板、水泥混凝土、沥青混凝土或焦渣、细石或其它功能相当的材料进行硬化，并辅以洒水、喷洒抑尘剂等其他有效的防尘措施，保证不扬尘、不泥泞；场地硬化的强度、厚度、宽度应满足安全通行卫生保洁的需要。施工现场环境保护措施

(5) 拆迁工地 100%湿法作业：旧建筑物拆除施工应严格落实文明施工和作业标准，配备洒水、喷雾等防尘设备和设施，施工时要采取湿法作业，进行洒水、喷雾抑尘，拆除的垃圾必须随拆随清运。

(6) 渣土车辆 100%密闭运输：进出工地车辆应采取密闭车斗，并保证物料不遗撒外漏。若无密闭车斗，物料、垃圾、渣土的装载与车厢持平，不得超高；车斗应用苫布盖严、捆实，车厢左右侧各三竖道，车后十字交叉并收紧，保证物料、垃圾、渣土等不露出、不遗撒。车辆运输不得超过车辆荷载，不得私自加装、改装车辆槽帮。渣土运输车辆必须安装 GPS 装置，时速不得超过 60 公里。

(7) 施工现场主要出入口应设置整齐明显的“八牌一图”（工程概况牌、管理人员名单及监督电话牌、消防保卫牌、安全生产牌、文明施工牌、卫生须知牌、环保标志牌、施工扬尘管控监督牌和现场平面布置图）。

本项目不涉及拆迁工程，仅执行 5 个 100%工作标准。在采取措施后，施工现场扬尘将得到有效控制，加之施工扬尘影响为短期影响，施工结束后区域环境空气质量基本可以恢复至现状水平，因此施工期扬尘对周围环境影响小。

2、钢架料棚焊接烟气

项目料棚在组装焊接过程中将产生少量的焊接烟气，属无组织排放，施工量较小，施工周期短，产生的烟气量较少，全部露天施工，经大气自然扩散后，对周围环境影响较小。评价建议钢架结构厂房尽量在工站内加工，仅在现场组装，减小废气的产生。

3、施工机械排放及施工车辆排放尾气

施工机械排放及施工车辆排放尾气的主要污染物为 CO、NO₂ 及 HC 等，属无组织排放。施工期在加强施工车辆运行管理与维护保养情况下，可减少尾气排放对环境的污染，对项目附近空气环境质量影响较小。

二、施工期废水环境保护措施

施工期阶段的废水主要为施工人员生活污水及施工废水，废水中主要污染物为

COD、BOD₅、NH₃-N 和 SS 等。

对于施工期产生的生产废水和生活污水，评价要求做好以下防治措施：

(1) 严格执行《建设工程施工场地文明施工及环境管理暂行规定》，对地面排水应进行有组织设计、收集回用，严禁乱排、乱流污染道路、水体；

(2) 严禁将施工废水直接外排。对施工产生的泥浆水及洗车平台废水应设置临时沉砂池含泥沙雨水、泥浆水应经沉淀后全部回用，生活污水现场泼洒抑尘。

(3) 对施工场地设置的临时沉砂池等要按照规范进行修建，地面要进行防渗硬化，防止生活污水对地下水造成污染。

三、施工期噪声环境保护措施

项目施工期噪声主要为电锯、电焊机、空压机、运输车辆等产生的机械噪声，根据《中华人民共和国环境噪声污染防治法》和《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2025）规定，评价建议建设单位在建设过程中采取以下措施：

(1) 选用低噪声的施工机械和工艺。振动较大的固定机械设备应加装减振机座，同时加强各类施工设备的维护和保养，保持其更好的运转，尽量降低噪声源强。

(2) 为减少施工期间的材料运输、敲击等施工活动声源，要求承包商通过文明施工、加强有效管理加以缓解。

(3) 施工单位在 22:00~6:00 期间不施工；必须连续施工作业作业的工点，应申领夜间施工许可证，同时发布公告，采取临时挡墙等防噪声措施。

(4) 施工车辆在行驶过程中应限速行驶，车辆夜间进行连续施工作业时，行车速度应小于 30km/h，并尽量避免鸣笛。

(5) 根据中华人民共和国环境噪声污染防治条例的规定，若采取降噪措施后仍达不到规定限值，特别是发生夜间施工扰民现象时，施工单位应向受此影响的组织或个人致歉并给予赔偿。

本次评价认为，只要及时采取合理有效的、切实可行的噪声污染防治措施和实施有效的环境监测、管理，对工程施工方案进行合理设计，因项目建设带来的噪声影响完全可以降低到公众可接受的程度，同时将其环境影响降到最低。施工噪声影响是短期的、暂时的，且具有局部性特性，噪声影响将随着施工路段的结束而消除。

四、施工期固废环境保护措施

项目施工期固废主要包括建筑弃渣、建筑垃圾及施工人员，建筑弃渣、建筑垃

圾全部运往指定渣场进行处置。施工弃渣不允许随意堆放、倾倒，运输过程不得沿途漏、撒。施工人员的生活垃圾集中收集后由环卫部门统一清运至当地垃圾填埋场进行处置，不会危害环境。施工过程中固体废物均合理处置，对环境产生影响较小。

五、施工期生态环境保护措施

项目工程建设开挖与占地，将改变地表形态，破坏地表植被，引发水土流失。施工期比较短暂，对周围生态环境的影响相对轻微，且该影响是可逆的。随着施工期结束，建设场地被水泥、建筑物及植被覆盖，有利于消除水土流失的不利影响。因此，施工期对项目区的生态影响是可以接受的。

施工期对环境产生的上述影响，均为可逆的、短期的。建设单位和施工单位在施工过程中只要切实强化扬尘、噪声、固体废物的管理和控制措施的落实，施工期环境影响将得到有效控制。

一、运营期大气环境影响和保护措施

项目运营期主要为预处理废油液收集过程废气、切割、剪切过程废气、食堂运行产生的油烟废气。

1、污染物源强核算

(1) 拆解车间切割废气

本项目无破碎环节，仅对切割工序产生的粉尘进行分析。

根据中华人民共和国生态环境部 2021 年 6 月 11 日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 42 废弃资源综合利用行业系数手册 4210 金属废料和碎屑加工处理行业系数手册 切割工序产污系数取 1.0 千克/吨-原料，项目钢铁切割量约为 12421.74t/a，则切割产生的粉尘数量约为 12.42t/a。

项目切割过程均在车间内作业，本项目剪切过程均在车间内作业（年工作时间为 330×8h），在剪切工位上方分别设置集气罩（共设置 3 个集气罩，集气罩尺寸为 1m×1m），粉尘经集气罩收集（收集效率以 85%计）后，通过管道引至同一套布袋除尘器（TA001,处理效率以 99%计，设计风量 15000m³/h）处理后经同一根 15m 高排气筒排放。项目切割粉尘有组织产生量为 10.56t/a，产生速率为 4.4kg/h，产生浓度为 293.33mg/m³；排放量为 0.1t/a，排放速率为 0.042kg/h，排放浓度为 2.8mg/m³。无组织排放量为 1.86t/a，排放速率为 0.78kg/h。拆解车间切割废气收集治理示意图见图 4-1。

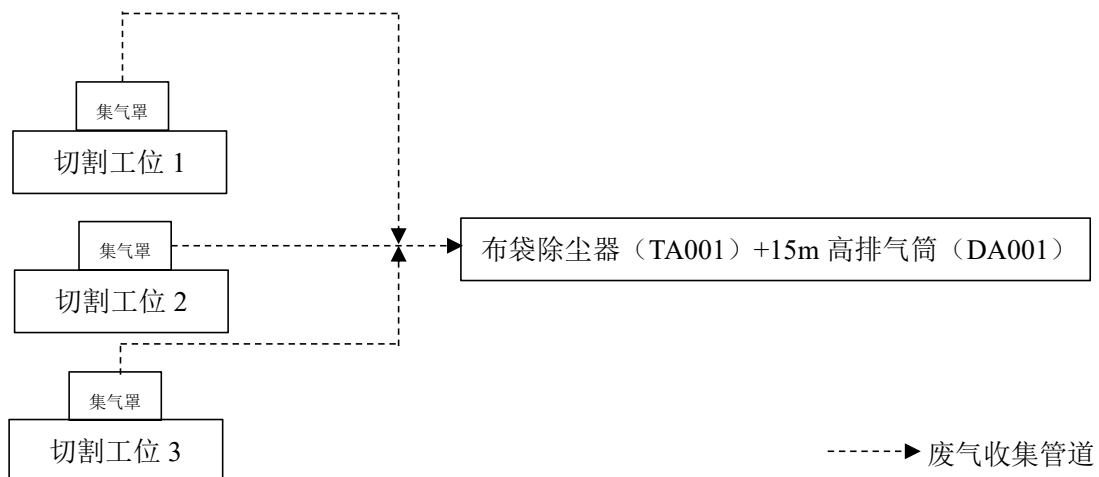


图 4-1 拆解车间切割废气收集治理示意图

(2) 预处理废油液收集过程有机废气

根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348—2007）要求：“6.10

报废机动车中的废制冷剂应用专用工具拆除并收集在密闭容器中，不得向大气排放。”本项目针对不同的制冷剂分别回收，在正式拆解以前，用专用的汽车制冷剂收集装置收集到密闭的容器中进行储存，收集过程密闭进行，汽车制冷剂的主要成分为四氟乙烷、四氟丙烯、二氧化碳等，基本无氟利昂（二氯二氟甲烷）泄漏。

本项目非甲烷总烃废气主要来自于废油液的挥发。项目报废机动车在入厂后，首先对车辆进行检查，对出现泄漏的总成部件，收集泄漏的液体或封住泄漏处，故泄漏的废油液量很少。在拆解预处理阶段，采用废油液抽取机（密封真空抽油工艺）将各废油液抽至专用容器密闭储存，抽吸过程油液挥发产生少量有机废气（以非甲烷总烃计）。柴油油液沸点较高，不易挥发，本次评价主要考虑汽油油液的挥发。参照《散装液态石油类产品损耗》（GB11085-1989）中灌桶损耗率（汽油 0.18%）和零售损耗率（汽油 0.29%）的两部分损失率，本项目非甲烷总烃挥发量按废油液回收量的 5‰计，根据大、小车拆解车辆规模可知，项目报废汽车预处理工段废油液回收量为 137t/a，非甲烷总烃产生量为 0.685t/a，项目抽油作业年工作 300d，每天工作 8h。项目报废汽车拆解过程中，在小车拆解区预处理的抽排工位上方设置集气罩尺寸为 1.5m×2m，大车拆解区预处理的抽排工位上方设置集气罩尺寸为 2m×2.6m，油桶临时暂存区上方设置集气罩尺寸为 0.9m×0.9m（2 个集气罩），共设置 4 个集气罩，废油液挥发产生的有机废气经集气罩收集（收集效率以 80%计）后，通过管道引至同一套活性炭吸附装置（TA002,处理效率以 85%计，设计风量 3000m³/h）处理后经同一根 15m 高排气筒排放。项目有机废气有组织产生量为 0.548t/a，产生速率为 0.228kg/h，产生浓度为 76mg/m³；排放量为 0.08t/a，排放速率为 0.03kg/h，排放浓度为 10mg/m³。无组织排放量为 0.137t/a，排放速率为 0.057kg/h。

（3）危险废物中废油液暂存有机废气

项目收集的废油液、制冷剂等暂存于危废贮存库，其中制冷剂收集在密闭容器中，存储过程不会向大气排放，废油液存放于密闭储存桶中，密闭储存，危废暂存间主要产生挥发性非甲烷总烃的为收集桶内储存的汽油、柴油，本项目主要考虑危险废物中废油液暂存产生的少量挥发性有机废气，危险废物中废油液存放设置单独区域，尺寸为 6m×2m×4m，封闭式结构库房，内设抽排风系统，采用密闭换气方式抽至二级活性炭吸附装置（TA002）处理后排放。换气次数以 12 次/h 计，则需要风量为 576m³/h。本环评仅做定性分析，不计算挥发性有机物产生量。

非甲烷总烃废气收集治理示意图见图 4-2。

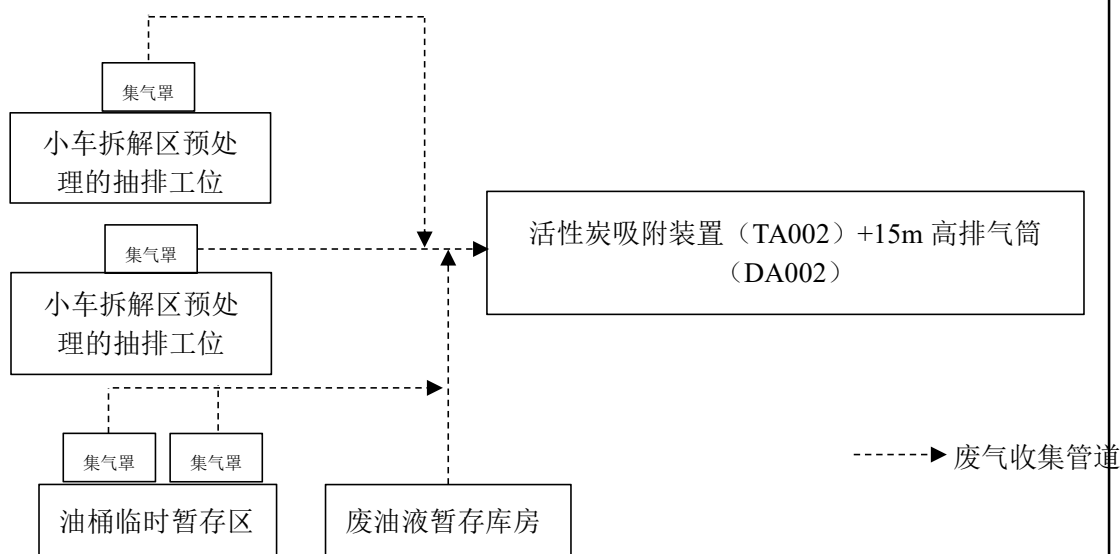


图 4-2 非甲烷总烃废气收集治理示意图

(4) 食堂油烟废气

本项目设 1 个罐装液化气灶头，为 20 人提供三餐，人均食用油量约 30g/人·d，油烟平均挥发量占总耗油量的 3%，食堂工作时间按 2h/d（660h/a）计，则油烟产生量为 5.94kg/a，产生速率为 0.009kg/h。根据《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的规定，环评建议安装最低去除效率不小于 60%，处理风量不小于 2000m³/h 的油烟净化设施，油烟产生浓度 4.5mg/m³，处理后油烟排放量为 2.38kg/a，排放浓度为 1.8mg/m³。

项目大气污染物产生及排放情况见表 4-1。

表 4-1 污染物源强汇总表

产污环节	污染物种类	污染物产生情况			排放形式	治理设施			污染物排放情况		
		产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m ³		处理工艺	去除率 %	是否可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³
切割工序	粉尘	12.42	4.4	293.33	有组织	布袋除尘器（1套）+15m 高排气筒（1套）	99	是	0.1	0.042	28
		1.86	0.78	/	无组织	无组织排放于车间	/	/	1.86	0.78	/

预处理废油液收集过程	非甲烷总烃	0.548	0.228	76	有组织	活性炭吸附装置(1套)+15m高排气筒(1套)	85	是	0.08	0.03	10
		0.137	0.057	/	无组织	无组织排放于车间	/	/	0.137	0.057	/
食堂	油烟	0.00594	0.009	4.5	有组织	油烟净化设施+专用烟道	60	是	0.00238	0.001	1.8

2、废气处理措施原理及可行性分析

本项目预处理废油液收集过程产生的有机废气选用活性炭吸附装置处理，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中 VOCs 排放控制要求：收集废气中的 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ ，应配备 VOCs 处理设施，处理效率不低于 80%。为更好的保护周边环境及职工健康，建设单位采用活性炭吸附装置处理有机废气，处理效率可以达到 85%以上，经处理后，项目运营期产生的有机废气可达标排放，

项目有机废气产生点主要包括：①小车拆解区预处理的抽排工位、大车拆解区预处理的抽排工位、油桶临时暂存区挥发有机废气，各工位均位于预处理区，废油液挥发产生的有机废气分别经集气罩收集，管道距离较近，采用分支管道直接收集，阻力损失小，风机能耗低，收集后经同一套活性炭吸附装置处理。本次评价要求项目在有机废气产生点设置密闭集气罩，控制捕捉风速 0.3~1m/s,可以实现 80%以上的搜捕效率。②危险废物中废油液暂存有机废气：危险废物中废油液存放设置单独区域，封闭式结构库房，内设抽排风系统，采用密闭换气方式抽至二级活性炭吸附装置处理后排放。通过计算换气次数，控制库房微负压，从而保证收集效率不小于 80%。

此外，为保证活性炭处理效率，环评建议项目活性炭每 3 个月进行更换一次，具体应根据实际废气处理饱和度情况进行及时更换。因此，项目有机废气经活性炭吸附装置吸附处理是可行的。

本项目切割粉尘采用的废气处理设施为布袋除尘器。布袋除尘器是一种干式滤尘装置，适用于捕集细小、干燥、非纤维性粉尘。滤袋采用纺织的滤布或非纺织的

毡制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入袋式除尘器后，颗粒大、比重大的粉尘，由于重力的作用沉降下来，落入灰斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。根据中华人民共和国生态环境部 2021 年 6 月 11 日发布的《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中 42 废弃资源综合利用行业系数手册 4210 金属废料和碎屑加工处理行业系数手册，布袋除尘器对颗粒物的除尘效率可达到 99.7%，本次评价保守估计，处理效率以 99%计。项目切割工位均位于同一封闭生产车间内，且距离较近，采用分支管道管道直接收集，阻力损失小，风机能耗低，收集后经同一套布袋除尘器处理。本次评价要求项目在切割粉尘产生点设置密闭集气罩，控制风速 $\geq 0.5\text{m/s}$ ，可以实现 85%以上的搜捕效率。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ 1034-2019）中“附录 A.1 废弃资源加工工业排污单位废气污染防治可行技术参考表”中“废机动车”废气污染防治可行技术，项目设置的有机废气、切割粉尘处理设施是可行的。

3、废气达标排放及影响分析

拆解过程剪断、切割等工序产生少量含尘废气，经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒排放，项目颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中对应标准，措施可行。

本项目分别于小车拆解区和大车拆解区的废油液抽取平台上方设置 1 个集气罩，共设置 2 个，废油液抽取过程产生的挥发性有机废气（以非甲烷总烃计）经活性炭吸附装置处理达标后经各自 15m 排气筒排放，排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中对应标准，措施可行。

本项目食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道排放，评价要求油烟净化器去除效率不小于 60%，处理后食堂油烟排放浓度为 $1.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中最高允许排放浓度（ $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）的要求，因此，采取本评价提出的污染防治措施后，对大气环境影响较小。

5、废气排放口设置情况

项目废气排放口设置情况见表 4-2。

表 4-2 废气排放口基本情况

排放口名称	排放口编号	污染源名称	排气筒底部中心坐标(o)		排气筒底部海拔高度 m	排气筒参数				污染物名称	排放速率 kg/h	排放口类型
			经度	纬度		高度 m	内径 m	温度 °C	烟气流速 m/s			
切割废气排放口	DA001	切割过程	109.673370	38.134126	1254	15	0.4	25	11.05	颗粒物	0.042	一般排放口
有机废气排放口	DA002	预处理废油液收集过程及危险废物中废油液暂存	109.673691	38.133996	1254	15	0.3	25	11.79	非甲烷总烃	0.03	一般排放口

6、监测计划

项目运营期废气监测计划表见表 4-3。

表 4-3 运营期废气监测计划表

排放口	排放口编号	监测指标	监测频次	执行排放标准
切割废气	DA001	颗粒物	每年 1 次	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
有机废气排	DA002	非甲烷总烃	每年 1 次	
厂界无组织废气	厂界无组织（厂界外上风向 10m 处 1 个、下风向 10m 处 3 个）	颗粒物、非甲烷总烃	每年 1 次	
食堂油烟	/	油烟	每年 1 次	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）

二、运营期水环境影响和保护措施

1、生活污水（包括餐饮废水）

本项目运营期生活污水产生量为 1.52m³/d（501.6m³/a），经厂区自建化粪池收集后，由农户定期清掏，用作堆肥。

2、车辆冲洗、地面清洗废水、初期雨水

报废汽车进入车间前、进行登记时已对汽车漏油、漏液情况进行堵漏处理，并已对车内液体进行排空，待拆解汽车经过暂存后再进入车间进行拆解时不会再有大量液体滴漏到地面，含汞、铅等有毒物质的部件在专业的拆解平台上拆除，不进行进一步拆解，拆解平台有格栅收集跑、冒、滴物质，拆除下来的含重金属零部件用专用的容器储存并转移到危废贮存库存放；工人严格按照规定进行拆解汽车，汽车中的有毒、有害、重金属等持久性有机污染物等不会进入废水中，故本项目车辆冲

洗废水、地面清洗废水中主要污染物为 COD、SS、石油类，类比同类型项目，其产生浓度为 COD 150mg/L、SS 200mg/L、石油类 30mg/L；初期雨水中污染物浓度 COD 20mg/L、SS 10mg/L、石油类 0.5mg/L。废水与初期雨水经收集后经“均质+油水分离+絮凝+沉淀”处理后回用，不外排。处理工艺流程见图 4-1。废水污染物产生及排放情况见表 4-4。

均质+油水分离器+一体化污水处理设施（絮凝+沉淀）：项目废水收集后先进入均质池调节水质、水量，之后进入油水分离器，含油污水通过油水分离器时，油珠借助污水高速流动时的动能，连续碰撞，由小变大，由此加速运动，使不同比重的油与水分流、分层和分离，最终实现油水分离。经油水分离器分离后，废水进入一体化污水处理设施，通过向一体化污水处理设施添加絮凝剂 PAM，使废水中的悬浮微粒失去稳定性，胶粒物相互凝聚使微粒增大，形成絮凝体、矾花。絮凝体长大到一定体积后即在重力作用下脱离水相沉淀，从而去除废水中的大量悬浮物，从而达到水处理的效果。

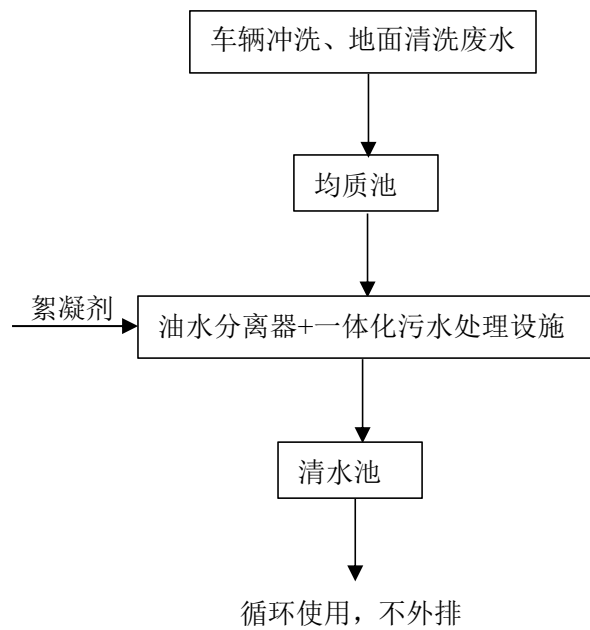


图 4-1 项目厂区废水处理工艺流程图

根据《排污许可证申请与核发技术规范 废弃资源加工工业》（HJ 1034-2019）中“附录 A.2 废弃资源加工工业排污单位废水污染防治可行技术参考表”中“废机动车”的综合废水可行技术，项目设置的废水组合处理技术可行。

表 4-4 废水污染物产生及排放情况

类别	污水量	COD (mg/L)	SS (mg/L)	石油类 (mg/L)	
车辆冲洗废水、地面冲洗废水	2790t/a	150	200	30	
初期雨水	56.5/a	20	10	0.5	
混合后废水	2846.5t/a	110.08	143.11	21.17	
均质+油水分离	/	2846.5t/a	55.04	28.622	4.234
+絮凝+沉淀	处理效率	/	50%	80%	80%
《城市污水再生利用 工业用水水质》 (GBT 19923-2005)中“洗涤用水”		--	30	--	

由上表可知，废水能满足《城市污水再生利用 工业用水水质》(GBT19923-2005)中“洗涤用水”中要求，可回用用作车辆和地面清洗水。

综上，该废水处理工艺为可行技术。

3、初期雨水

厂区内排水体制采用分流制。项目厂房、危废贮存库、一般固废暂存间、废旧零件仓库、办公楼、业务大厅、门房及零部件存储库均为封闭结构，不考虑初期雨水。报废汽车贮存区、停车场、厂区内生产车间周边道路因废旧车辆的暂存和移动难免会有油污滴落到地面，雨水降落到这些区域会带走地面的油污，这部分区域的初期雨水须单独收集进行处理；报废汽车在进场后已立即将油液抽走，并将铅蓄电池拆卸，故初期雨水中的主要污染物为 SS 和石油类。

根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ 348-2022)中 5.4 条“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 50483-2019 的要求设置初期雨水收集池要求建设单位对厂区初期雨水进行收集处理。初期雨水收集包括初期雨水收集包括报废汽车贮存区、厂区内生产车间周边道路、生产车间，报废汽车贮存区总面积约为 2000m²，厂区内生产车间周边道路面积约 1500m²，生产车间占地面积约 11000m²，总汇水面积取 14500m²。

参考《化工建设项目环境保护设计标准》(GB/T 50483-2019)，初期污染雨水为污染区域降雨初期产生的雨水。宜取一次降雨初期 15min~30min雨量，或降雨初期 20mm~30mm 厚度的雨量。

初期雨水计算公式如下：

$$V=\psi*q*F*t/1000$$

式中：V——初期雨水量，即所需水池的有效容积 (m³)；

ψ——径流系数；本项目地面拟采用混凝土进行硬化，径流系数取 0.8；

q——设计暴雨强度，L/s·ha；

F——汇水面积，需要收集初期雨水的污染区面积，ha。

t——初期雨水收集时间，min。

设计暴雨强度 q 采用榆林市暴雨强度公式计算。陕西省榆林市暴雨强度计算公式：

$$q = \frac{8.22(1+1.152\lg P)}{(t+9.44)^{0.746}} \times 166.67$$

q——暴雨强度，L/s·ha

P——重现值，年

t——降雨历时，min

P取值 2 年，t取值 30min。

经计算，项目雨水池容积 100m³。厂区初期雨水中污染物主要为SS和石油类，经雨水池收集后，经均质+油水分离器+一体化污水处理设施处理后回用，不外排，废水利用措施合理且可行。

三、运营期噪声环境影响和保护措施

1、噪声源强

项目主要噪声源来自空压机、切割机、安全气囊引爆机械设备噪声以及汽车拆解时机械敲打声。主要机械设备噪声源声级及隔声措施详见表 4-5。

表 4-5 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

建筑物名称	声源名称	声源源强 声功率级 /dB(A)	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)	用于计算等 效声级的时 间（T）	在 T 时间内的 声源工作 时间（t _昼 ）	在 T 时间内的 声源工 作时间（t _夜 ）	建筑物插 入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
				X	Y	Z							声压级 /dB(A)	建筑物 外距离 /m
拆解 车间	总成拆解平台	80	选用低 噪声设 备；厂房 隔声，设 备安装 时采用 基础减 振、橡胶 减振接 头以及 减振垫	50	44	1	20	75	24h	8h	0h	20	55	1
	总成拆解平台	80		50	44	1	20	75	24h	8h	0h	20	55	1
	总成拆解平台	80		50	44	1	20	75	24h	8h	0h	20	55	1
	细拆解转翻机	85		55	48	1	18	80	24h	8h	0h	20	60	1
	门式举升机	85		50	40	1	16	76	24h	8h	0h	20	66	1
	安全气囊引爆装置	90		52	46	1	10	85	24h	8h	0h	20	65	1
	手持式液压大力剪	80		75	50	1	12	75	24h	8h	0h	20	55	1
	金属剪切机	85		80	55	1	14	82	24h	8h	0h	20	62	1
	等离子切割机	85		75	60	1	12	81	24h	8h	0h	20	61	1
	空压机	90		48	50	1	15	84	24h	8h	0h	20	64	1
	空压机	90		55	65	1	20	85	24h	8h	0h	20	65	1
	空压机	90		52	42	1	14	85	24h	8h	0h	20	65	1
	环保风机	95		20	20	1	12	90	24h	8h	0h	20	70	1
	环保风机	95		30	40	1	14	90	24h	8h	0h	20	70	1

注：本项目（0，0）点坐标位于厂址西南角（东经 109.673069°，北纬 38.133552°）

“X”代表以正东为正方向的坐标轴，“Y”代表以正北为正方向的坐标轴。

运营期环境影响和保护措施

表 4-6 主要设备距厂界距离单位: m

建筑物名称	设备名称	距厂界距离(m)			
		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
拆解车间	总成拆解平台	125	44	50	51
	总成拆解平台	125	44	50	51
	总成拆解平台	125	44	50	51
	细拆解转翻机	120	48	55	47
	门式升降机	125	40	50	55
	安全气囊引爆装置	123	46	52	49
	手持式液压大力剪	100	50	75	45
	金属剪切机	95	55	80	40
	等离子切割机	100	60	75	35
	空压机	127	50	48	45
	空压机	120	65	55	30
	空压机	123	42	52	53
	环保风机	155	20	20	75
	环保风机	145	40	30	55

2、预测模式

本项目噪声预测采用点声源集合发散衰减模式进行预测，计算项目运营期产生的厂界噪声值。采用《环境影响评价技术导则一声环境》（HJ2.4-2021）推荐的公式。

(1) 室内声源等效室外声源预测模式

A、室内声源点声源在预测点的声压级为：

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

式中：L_p(r)——预测点处声压级，dB；

L_p(r₀)——参考位置 r₀ 处的声压级，dB；

r——预测点距声源的距离；

r₀——参考位置距声源的距离。

ΔL——各种因素引起的声衰减量（如声屏障，遮挡物，空气吸收，地面吸收等引起的声衰减）。

(2) 厂界噪声贡献值计算

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；设第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj}，在 T 时间内该声源工作时间为 t_j。则拟建工程声源对预测点产生的贡献值（L_{eqg}）为：

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

式中： L_{eq} ——建设项目声源在预测点产生的等效声源贡献值的叠加值，dB(A)；

t_i ——在 T 时间内的 i 声源工作时间，s；

t_j ——在 T 时间内的 j 声源工作时间，s；

T——用于计算等效声级的时间，s；

N——室外声源个数；

M——等效室外声源个数。

3、预测结果及评价

项目夜间不生产，根据项目的机械设备声级、所在位置，利用噪声预测模式和方法，对厂界噪声进行预测计算，得到项目建成后各预测点的昼夜噪声级，噪声影响预测结果见表 4-7、表 4-8。

表 4-7 厂界噪声影响预测结果表 单位：dB (A)

预测点	贡献值	标准值	达标情况
东厂界	40	60	达标
西厂界	48		达标
南厂界	47		达标
北厂界	46		达标

通过采取以上措施并经过距离衰减后，项目厂界四周的噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

4、监测计划

项目噪声监测计划见表 4-8。

表 4-8 运营期噪声监测计划表

污染物种类	监测项目	监测点位置	监测点数	监测频率
厂界噪声	Leq(A)	厂界四周	4 个	每季度 1 次，每天 2 次（昼、夜各 1 次）

5、噪声污染防治措施

(1) 评价要求项目风机等机械设备，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。

(2) 评价要求项目在空压机、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。

(3) 评价要求项目对于搬运、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、使用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。

四、运营期固体废物环境影响和保护措施

报废机动车拆解的目的是将其材料进行分类收集，资源化利用；拆解得到的多为可回收固体废物，经检验合格可回用的零部件外售用于再制造，废钢铁、有色金属、玻璃、塑料、橡胶等可利用物外售进行综合利用。

①一般工业固体废物

指拆解过程中产生的一般固体废物，主要包括无法利用的废电线、废车灯、消声器等，根据前文分析，一般固废产生量为 2201.2t/a，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理。

报废汽车车拆解过程产生的废电线、废车灯、消声器等可回收固废，产生量约为 2025.1t/a，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收部门处理；产生的陶瓷、泡沫、废座椅、废海棉、麻织物、废皮革等不可回收固废，产生量约为 176.1t/a，集中收集后，由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置。

②危险废物

报废机动车拆解产生的废铅蓄电池、废安全气囊、含多氯联苯的废电容器、废尾气净化装置、废油液、废空调制冷剂、废电路板、废液化气罐均为《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）指定危险废物，另外含汞开关、生产过程中会产生少量含油手套及抹布，机械设备检修、含油废水处理等过程中会产生少量废矿物油、有机废气处理过程中产生的废活性炭均属于危险废物，分类收集后暂存于危废贮存库，委托有资质单位处置。

<1>废铅蓄电池：废铅电池含有铅，产生量为 1385t/a，不再进一步进行拆解。拆解得到的废铅电池属于危险废物，设置专门的塑料收集容器，拆解下来的废铅蓄电池放置其中，用叉车把收集废铅蓄电池的容器运到危废贮存库，定期委托有资质单位清运处置，废铅蓄电池的收集、贮存和运输应严格执行《废铅蓄电池处理污染控制技术规范》（HJ519-2009），最大单次贮存量不应大于 30t，所收集的废旧铅蓄电池贮存时间不超过 60d，评价要求所存的废旧铅蓄电池过磅称重，严格控制贮存量。同时废铅蓄电池储存应设有金属外框加固的专业塑料箱即周转箱（防止存放的废铅蓄电池倒塌，要求耐酸、防渗），周转箱下方设架空底座，架空底座下放耐酸、防渗塑料托盘，可有效收集废电池破损产生的电解液，主用于废电池破损产生电解

液的三重防护。项目收集的完整废铅蓄电池用塑料薄膜包装（防止蓄电池残留电量通过正负极连接触放电）放在高密度聚氯乙烯托盘后置于完好废铅蓄电池贮存区分类、分区贮存；破损的废铅蓄电池存置于耐酸碱耐腐蚀塑料桶后，单独收集至破损的废铅蓄电池贮存区。

<2>废油液：包括油箱残存的燃油（汽油、柴油），以及各部件抽取出的机油、润滑剂、液压油、制动液、防冻剂等，产生量为 137t/a，主要产生于发动机、气缸等部位。废油液由抽液机抽取后分类在专门的收集桶内密封储存，并放置防渗托盘内，暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。废油液在拆解车间固定位置进行抽取。

<3>废空调制冷剂：废空调制冷剂产生于汽车空调，含有氟利昂等，产生量为 8.65t/a，废制冷剂分类回收后分别置于密闭钢瓶中，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<4>废电路板：废电路板主要产生于各种电器部件，产生量为 9.49t/a，废电路板中含有金属、树脂、印制原件等，废电路单独贮存在收集容器内，不再进一步进行拆解，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<5>废电容器：报废汽车拆解得到的部分废电容器中含有多氯联苯（PCBs），产生量为 181.14t/a，单独贮存在收集容器内，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<6>废液化气罐：特定车辆拆解过程中会产生废液化气罐，产生量约为 150 个，属于《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）指定危险废物，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<7>废尾气净化装置（含尾气净化催化剂）：废尾气净化装置主要产生于汽车排气管，产生量为 282.3t/a，尾气净化装置中的催化剂是采用二氧化钛、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《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》指定危险废物，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<8>含汞开关：含汞开关主要产生于报废汽车温控器、传感器、开关和继电器等，产生量为 1.97t/a，报废汽车拆解下来的含汞开关属于危险废物，单独贮存在收集容器内，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<9>废机油滤清器：汽车机油滤清器在使用过程中用于机油过滤，产生量为 2.92t/a，根据相关规定，其属于危险废物，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<10>废活性炭：项目有机废气处理过程会产生废活性炭，根据《活性炭手册》中活性炭对各种有机物质吸附容量，单位质量活性炭对混合有机废气的吸附率以 0.26kg/kg 计，本项目经活性炭处理的有机废气总量为 0.468t/a，则活性炭的使用量为 1.8t/a，因此，项目废活性炭的产生量约为 2.268t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废活性炭属于 HW49 类，为危险废物。项目活性炭吸附装置的活性炭拟填充量约为 400kg，为保证活性炭的吸附效率，环评建议项目活性炭每 4 个月更换一次，每次更换量约为 303kg，后期更换次数根据活性炭实际填充量进行核算。

<11>含油污泥：主要为一体化废水处理系统产生的废油、沉淀池产生的污泥等，产生量约为 0.8t/a。属于《国家危险废物名录（2025 年版）》中 HW08 类危险废物，收集后暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。

<12>废矿物油：项目机器设备维修产生的废矿物油约为 0.2t/a，这部分废物属于危险固废的范围，按《国家危险废物名录》（2025 年版），分类编号为 HW08，废物代码为 900-214-08，交由有资质的单位回收处置。

<13>含油手套和抹布：拆解过程中会产生沾上油污的手套和抹布等，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，可以按照豁免管理内容的规定实行豁免管理，全过程不按危险废物管理，可混入生活垃圾处置，含油手套和抹布产生量为 0.6t/a。

③生活垃圾

项目定员 20 人，厂区内安排食宿，年工作 330 天，人均生活垃圾产生量 1.5kg/人·d 计，则生活垃圾产生量为 30kg/d（9.9t/a），由环卫部门收集处置。

表 4-9 固体废物产生一览表

序号	污染物名称	产生环节	属性	危废编码	主要有毒有害物质	物理性状	环境危险特性	产生量(t/a)	处置去向
1	生活垃圾	办公生活	一般固废	/	/	/	/	9.9	集中收集后，交由当地环卫部门处置
2	含油手套和抹布	拆解过程	一般固废	/	/	/	/	0.6	
3	一般工业固废	拆解过程	一般固废	/	/	/	/	2201.2	可回收一般固废定期交由物资回收部门处置；不可回收

										固废由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置。
4	废铅蓄电池	拆解过程	危险废物	HW31 900-05 2-31	铅及其化合物、硫酸	固态	T, C	1385	分类收集后，暂存与危废贮存库，定期交由有资质单位处置	
5	废油液	拆解过程	危险废物	HW08 900-19 9-08	烷烃、环烷烃、芳香烃	液态	T、I	137		
6	废空调制冷剂	拆解过程	危险废物	HW49 900-99 9-49	有机卤化物	固态	T	8.65		
7	废电路板	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 5-49	重金属	固态	T	9.49		
8	废电容器	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 5-49	重金属	固态	T	181.14		
9	废液化气罐	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 1-49	烷烃	固态	T	150个		
10	废尾气净化装置	拆解过程	危险废物	HW50 900-04 9-50	含铂、钯、铑的废催化剂	固态	T	282.3		
11	含汞开关	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 4-49	汞、铅	固态	T	1.97		
12	废机油滤清器	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 1-49	废机油	固态	T	2.92		
13	废活性炭	拆解过程	危险废物	HW49 900-04 1-49	有机废气	固态	T	2.268		
14	含油污泥	拆解过程	危险废物	HW08 900-21 0-08	汽油、柴油、机油	固态	T	0.8		
15	废矿物油	机械维修保养	危险废物	HW08 900-21 4-08	废机油	固态	T	0.2		

(2) 固体废物环保措施

①生活垃圾经收集后，交由环卫部门清运处理。

②可外售零部件暂存于厂区零部件存储库，一般工业固体废物暂存于一般固体废物暂存间，应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)中的贮存要求进行建设。

③一般工业固废包括拆解后碎屑物、除尘系统及车间地面清扫收集的粉尘、不能分离塑料层的玻璃、不可利用塑料，交由环卫部门统一处理处置，对周围环境的影响不大。一般固废储存区按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求设计、建设、运行和管理，防止雨水进入储存场。

④可回收利用的固体物质包括制冷剂、电路板和催化剂，分类收集后暂存于可回收利用固体废物暂存间，委托具有相对应资质的单位回收利用，暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求设计、建设、运行和管理。

⑤危险废物包括废油液、废铅蓄电池、废液化气罐、冷却液、废尾气净化装置、废电容器、含油手套和抹布、污水处理产生的含油污泥、废活性炭、废矿物油等。废油类、废镉镍电池、废液化气罐、废电容器、废活性炭等分别放置在专门收集容器内暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置；污水处理产生的含油污泥收集后，暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。所有危险废物暂存过程有危险废物识别标志、标明具体物质名称，并设置危险废物警示标志。此外，建设单位须严格按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）的要求设置回收设备和储存装置，委托具有相对应危险废物处理资质的单位处理。危险废物暂存区按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设计、建设、运行和管理。

各类危险废物应委托由具有《危险废物经营许可证》并可以处置该类废物的单位进行处理处置；建设单位须严格执行危险废物电子转移联单制度，建立危险废物管理台帐，并与接收单位签订协议。

（2）危险废物收集、暂存、运输、处理措施

①产污环节危险废物处理措施

在机动车拆解前、拆解过程中以及固废存放过程中可能发生蓄电池破损导致电解液泄漏或废油类泄漏，应采取以下防治措施：

a.机动车预处理时，若发现泄漏的部件，应及时采取封堵泄漏的方式防止废液继续泄漏；

b.若蓄电池内有电解液流出，先将不漏酸的容器和可燃物立即移开，再将蓄电池整个存放在密闭防腐的专用容器中；若皮肤或眼睛上溅到酸，应先用柔软的干布或纸巾擦掉再用大量水冲洗，必要时可以用少量的碳酸氢钠溶液洗涤；

c.拆解平台、抽油液平台都设置格栅地面，能有效收集滴漏的油液，非正常情况

下少量油液滴漏到地面，迅速用海绵或抹布进行吸附，并用拖把进行清洁，此过程产生的海绵、抹布、拖把属于《国家危险废物名录》豁免清单，混入生活垃圾由环卫部门外运处理；

d.加强员工培训，规范作业，严格按照拆解手册进行拆解，以“不损坏零部件”为原则；

e.对于事故机动车进行优先处理，一般不进行露天堆放，减少泄漏风险。

②危险废物收集污染防治措施分析

危险废物在收集时，应清楚废物的类别及主要成份，以方便委托处理单位处理，根据危险废物的性质和形态，可采用不同大小和不同材质的容器进行包装，所有包装容器应足够安全，并经过周密检查，严防在装载、搬移或运输途中出现渗漏、溢出、抛洒或挥发等情况。最后按照对危险废物交换和转移管理工作的有关要求，对危险废物进行安全包装，并在包装的明显位置附上危险废物标签。

③危险废物暂存污染防治措施分析

厂区内危险废物应按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求严格执行以下措施：

一、一般规定：

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

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

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

d.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。

e.贮存设施应采取技术和管理措施防止无关人员进入。

f.贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。

容器和包装物污染控制要求：

A.容器和包装物材质、内衬应与盛装的危险废物相容。

B.针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。

C.硬质容器和包装物及其支护结构堆叠码放时不应有明显变形，无破损泄漏。

D.柔性容器和包装物堆叠码放时应封口严密，无破损泄漏。

E.使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。

F.容器和包装物外表面应保持清洁。

贮存过程污染控制要求：

A.在常温常压下不易水解、不易挥发的固态危险废物可分类堆放贮存，其他固态危险废物应装入容器或包装物内贮存。

B.液态危险废物应装入容器内贮存，或直接采用贮存池、贮存罐区贮存。

C.半固态危险废物应装入容器或包装袋内贮存，或直接采用贮存池贮存。

D.具有热塑性的危险废物应装入容器或包装袋内进行贮存。

E.易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物应装入闭口容器或包装物内贮存。

F.危险废物贮存过程中易产生粉尘等无组织排放的，应采取抑尘等有效措施

贮存库环境管理要求：

A.危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。8.2.2 应定期检查危险废物的贮存状况，及时清理贮存设施地面，更换破损泄漏的危险废物贮存容器和包装物，保证堆存危险废物的防雨、防风、防扬尘等设施功能完好。8.2.3 作业设备及车辆等结束作业离开贮存设施时，应对其残留的危险废物进行清理，清理的废物或清洗废水应收集处理。

B.贮存设施运行期间，应按国家有关标准和规定建立危险废物管理台账并保存。

C.贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施环境管理制度、管理人员岗位职责

制度、设施运行操作制度、人员岗位培训制度等。8.2.6 贮存设施所有者或运营者应依据国家土壤和地下水污染防治的有关规定，结合贮存设施特点建立土壤和地下水污染隐患排查制度，并定期开展隐患排查:发现隐患应及时采取措施消除隐患，并建立档案。

D.贮存设施所有者或运营者应建立贮存设施全部档案，包括设计、施工、验收、运行、监测和环境应急等，应按国家有关档案管理的法律法规进行整理和归档。

项目产生的危险废物使用危废收集桶分类收集，并在桶外贴上标签、分类、分区暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位处置。项目拟于厂区东侧建设1座约100m²的危废贮存库，拟建危废贮存库应根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18567-2023）规定进行建设，危废贮存库地面进行重点防渗，防渗区防渗技术应达到等效粘土防渗层 Mb≥6.0m、渗透系数 K≤1×10⁻⁷m/s。

在切实采取以上固废暂存、处理及管理措施后，可有效防止本项目产生的固废对环境的污染和危害，对环境的影响较小。

五、地下水、土壤环境影响分析

依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（（2021年版）），本项目属于“三十九、废弃资源综合利用业：85 废弃电器电子产品、废机动车、废电机、废电线电缆、废钢、废铁、金属和金属化合物矿灰及残渣、有色金属废料与碎屑、废塑料、废轮胎、废船、含水洗工艺的其他废料和碎屑加工处理（农业生产产生的废旧秧盘、薄膜破碎和清洗工艺的除外）”，该项目需要编制环境影响报告表。根据《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）附录A（地下水环境影响评价行业分类表），编制报告表的为IV类，不开展地下水环境影响评价。按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（（2021年版））本项目为编制报告表的废旧汽车回收拆解，属于IV类，不开展地下水环境影响评价，只做简单分析。

根据《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录A，本项目属于“环境和公共设施管理业”中“废旧资源加工、再生利用”属于“III”类建设项目；本项目占地16666.307m²，永久占地≤5hm²，为小型项目。根据现场勘查，项目位于横山新区工业四路南、园区一路东，属于横山产业园区，本项目污染影响敏感程度为不敏感。

依据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）表3和表4，本项目为污染型项目III类，占地规模为小型，周边敏感程度为不敏感，故项目不开

展土壤环境影响工作。

综上所述，项目地下水、土壤均不需要开展环境影响评价，但考虑到项目一体化污水处理设施、危废贮存库运营期管理不当或发生事故造成渗滤液下渗可能会对地下水、土壤产生污染，因此，本次环评对项目可能造成的地下水、土壤污染途径提出防治措施。

（1）地下水和土壤影响途径分析

当发生泄漏或防渗层破裂等不良情况下，污染物渗入地下，可能对地下水环境造成影响。经分析，项目的污染物进入土壤及地下水的途径可能有以下4种：

①露天堆放的报废车辆含有石油和大量泥沙，经雨水淋滤渗入地下，从而污染土壤及地下水；

②项目各区域屋顶破损、地面硬化和防渗层破损，造成淋溶水或渗滤液渗入地下，从而污染土壤及地下水；

③废水通过厂区污水构筑物（均质+油水分离器+一体化污水处理设施及化粪池）和危废贮存库底部与侧面的防渗层破裂、粘结缝不够密封等原因造成污水的渗漏，从而进入土壤，进而污染土壤及地下水；

④危险废物暂存库中暂存液态危险废物，由于地面硬化和防渗层破损，同时液态危险废物泄露进入土壤和地下水，从而污染土壤及地下水。

（2）源头控制措施

源头控制主要包括对生产车间地面、污水处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。对进来的污废水进行合理的处理，以先进工艺、管道、设备、污水储存，尽可能从源头上减少可能污染物的产生；严格按照国家相关规范要求，对工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应的措施，以防止和降低可能污染物的跑、冒、滴、漏，将废水泄漏的环境风险事故降低到最低程度；项目产生的固废严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求进行管理。

（3）过程防控措施

项目地下水防控应以水平防渗为主，按照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）11.2.2节要求，可根据建设项目场地天然包气带防污性能、污染控制难

易程度和污染物特性，采取不同的分区防渗技术要求；报废汽车拆解车间、危废贮存库、初期雨水池、事故应急池、一体化污水处理设施为重点防渗区；化粪池、一般工业固废暂存间、废旧零件仓库、停车场设置为一般防渗区；办公生活区等厂内其他除绿化以外区域进行一般地面硬化。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，分区防渗措施详见下表。

表 4-10 项目污染区划分及防渗等级一览表

分区	厂内分区	防渗等级
重点防渗	危废贮存库	执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关规定
	报废车辆拆解车间、初期雨水池、事故应急池、一体化处理设施、报废汽车暂存场所	等效粘土防渗层 Mb≥6.0m、渗透系数 K≤1×10 ⁻⁷ m/s
一般防渗区	化粪池、一般工业固废暂存间、废旧零件仓库、停车场	等效粘土防渗层 Mb≥1.5m、渗透系数 K≤1×10 ⁻⁷ m/s
简单防渗区	办公生活区等厂内其他除绿化以外区域	一般地面硬化

采取地下水污染防渗措施后，对可能产生地下水影响的各项途径均进行有效预防，在确保各项防渗措施得以落实，并加强维护和环境管理的前提下，可有效控制厂内的污染物下渗现象，避免污染地下水。

综上所述，本次评价认为在采取环评提出的防治措施后，对周边土壤及地下水影响较小，但应加强以下防治措施：

①工程施工过程中建设单位应加强施工期的管理，严格按防渗设计要求进行施工，加强防渗措施的日常维护，使防渗措施达到应有的防渗效果。同时应加强生产设施的环保设施的管理，避免跑冒滴漏，对土壤及地下水造成影响；

②定期检测防渗层系统的完整性，当发现防渗层系统发生渗漏时，及时采取补救措施，对撕裂破坏的防渗膜进行修补；

③定期检测导排系统的有效性，保证正常运行，定期检测地下水水质。当发现地下水水质有被污染的迹象时，应及时查找原因，发现渗漏位置并采取补救措施，防止污染进一步扩散。

④加强地下水监测井的监测，在建设项目场地下游布设一个监测井，对地下水的污染情况进行定期监控；

(4) 监测计划

表 4-101 地下水污染源监测内容及计划表

类别	监测项目	监测点位	监测频率
地下水	pH、耗氧量、石油类	地下水监测井（厂区下游）	1次/年

六、环境风险影响分析

1、评价依据

(1) 风险调查

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）判定：从整个厂区的生产装置、储运系统、公用工程系统、辅助生产设施及环境保护设施等方面，核查涉及环境风险物质的环境风险单元的基本情况。本评价重点对原料在贮存过程中存在的风险进行分析。

本项目使用的原辅材料及生产产品中有可能导致发生风险事故的物质是废油类与制冷剂、乙炔、安全气囊、蓄电池（硫酸）、废电容器（多氯联苯）、废液化气罐、电路板等。

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目营运期有可能导致发生风险事故的物质的是油类物质（矿物油类，如石油、汽油、柴油等；生物柴油等）和乙炔。一般情况下，废蓄电池和废电容器不会发生破损导致硫酸和多氯联苯的泄露；本项目拆除下来的废蓄电池和废电容器不进行进一步拆解，采用专用的耐酸性容器进行收集后暂存于危废贮存库内，交由相关资质的单位进行收集、处置。

(1) 废油类与制冷剂

主要是从报废汽车中抽取出的各类油液，包括柴油、汽油、制冷剂（氟利昂）等，其理化性质如表 4-12 所列。

表 4-12 风险物质物质理化性质一览表（废油类）

汽 油			
中文名：	汽油	英文名：	Gasoline; Petrol
分子式：	C4-C12（脂肪烃和环烃）	分子量：	72-170
CAS 号：	8006-61-9	UN 编号：	1203
危险货物编号：	31001	IMDG 规则页码：	3141
外观与性状：	无色或淡黄色易挥发液体，具有特殊臭味。		
相对密度（水=1）：	0.70-0.79	相对密度（空气=1）：	3.5
溶解性：	不溶于水，易溶于苯、二硫化碳、醇，易溶于脂肪。		
燃烧性：	易燃	建规火险分级：	甲
闪点（℃）：	-50	引燃温度（℃）：	415-530
爆炸下限（V%）：	1.3	爆炸上限（V%）：	6.0

危险特性:	其蒸气与空气形成爆炸性混合物, 遇明火、高热极易燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应。其蒸气比空气重, 能在较低处扩散到相当远的地方, 遇明火会引着回燃。		
燃烧(分解)产物:	一氧化碳、二氧化碳	稳定性:	稳定
聚合危害:	不能出现	禁忌物:	强氧化剂
灭火方法:	泡沫、二氧化碳、干粉。用水灭火无效。		
危险性类别:	第3.1类 低闪点易燃液体		
储运注意事项:	储存于阴凉、通风仓间内。远离火种、热源。仓温不宜超过 30℃。防止阳光直射。保持容器密封。应与氧化剂分开存放。储存间内的照明、通风等设施应采用防爆型。桶装堆垛不可过大, 应留墙距、顶距、柱距及必要的防火检查走道。罐储时要有防火防爆技术措施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。灌装时应注意流速(不超过 3m/s), 且有接地装置, 防止静电积聚。搬运时要轻装轻卸, 防止包装及容器损坏。		
接触限值:	中国 PC-TWA: 300mg/m ³ [溶剂汽油] 前苏联 MAC: 未制订标准 美国 TLV—TWA: ACGIH 300ppm, 890mg/m ³ 美国 TLV—STEL: ACGIH 500ppm, 1480mg/m ³		
侵入途径:	吸入、食入、经皮吸收		
毒性:	LD50: 67000mg/kg (小鼠经口) (120 号溶剂汽油) LC50: 103000mg/m ³ (小鼠吸入), 2 小时 (120 号溶剂汽油)		
健康危害:	主要作用于中枢神经系统。急性中毒症状有头晕、头痛、恶心、呕吐、步态不稳。高浓度吸入出现中毒性脑病。极高浓度吸入引起意识突然丧失、反射性呼吸停止及化学性肺炎。可伴有中毒性周围神经病。液体吸入呼吸道致吸入性肺炎。溅入眼内, 可致角膜溃疡、穿孔, 甚至失明。皮肤接触致急性接触性皮炎或过敏性皮炎。急性经口中毒引起急性胃肠炎; 重者出现类似急性吸入中毒症状。慢性中毒: 神经衰弱综合征, 周围神经病, 皮肤损害。		
皮肤接触:	脱去污染的衣着, 用大量流动清水彻底冲洗。		
眼睛接触:	立即翻开上下眼睑, 用流动清水或生理盐水冲洗 15 分钟。就医。		
吸入:	迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。呼吸困难时给输氧。呼吸停止时, 立即进行人工呼吸。就医。		
食入:	给牛奶、蛋清、植物油等口服, 洗胃。就医。		
工程控制:	生产过程密闭, 全面通风。		
呼吸系统防护:	空气中浓度超标时, 佩带防毒面具。		
眼睛防护:	一般不需要特殊防护, 高浓度接触时可戴化学安全防护眼镜。		
防护服:	穿防静电工作服。		
泄漏处理:	切断火源。在确保安全情况下堵漏。禁止泄漏物进入受限制的空间(如下水道等), 以避免发生爆炸。喷水雾可减少蒸发。用砂土或其它惰性材料吸收, 然后收集运至废物处理场所。如大量泄漏, 利用围堤收容, 然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。		
柴油			

中文名:	柴油	英文名:	Diesel oil; Diesel fuel
RTECS 号:	HZI770000	外观与性状:	稍有粘性的棕色液体
主要用途:	用作柴油机的燃料	相对密度(水=1):	0.87-0.9
燃烧性:	可燃	建规火险分级:	乙
闪点:	0# 柴油不低于 55°C		自燃温度为 350~380°C
爆炸下限 (V%):	1.5	爆炸上限:	4.5
危险特性:	遇明火、高热或与氧化剂接触, 有引起燃烧爆炸的危险。若遇高热, 容器内压增大, 有开裂和爆炸的危险。		
燃烧(分解)产物:	一氧化碳、二氧化碳	稳定性:	稳定
聚合危害:	不能出现	禁忌物:	强氧化剂、卤素
灭火方法:	泡沫、二氧化碳、干粉、1211 灭火剂、砂土		
危险性类别:	可燃液体		
危险货物包装标志:	/		
储运注意事项:	储存于阴凉、通风仓间内。远离火种、热源。防止阳光直射。保持容器密封。应与氧化剂分开存放。桶装堆垛不可过大, 应留墙距、顶距、柱距及必要的防火检查走道。罐储时要有防火防爆技术措施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。充装要控制流速, 注意防止静电积聚。搬运时要轻装轻卸, 防止包装及容器损坏。		
侵入途径:	吸入、食入、经皮吸收		
毒性:	具有刺激作用		
健康危害:	皮肤接触柴油可引起接触性皮炎、油性痤疮, 吸入可引起吸入性肺炎能经胎盘进入胎儿血中。柴油废气可引起眼、鼻刺激症状, 头晕及头痛。		
皮肤接触:	脱去污染的衣着, 用肥皂和大量清水清洗污染皮肤。		
眼睛接触:	立即翻开上下眼睑, 用流动清水冲洗, 至少 15 分钟。就医。		
吸入:	脱离现场。脱去污染的衣着, 至空气新鲜处, 就医。		
食入:	误服者饮牛奶或植物油, 洗胃并灌肠, 就医。		
工程控制:	密闭操作, 注意通风。		
呼吸系统防护:	一般不需特殊防护, 但建议特殊情况下, 佩带供气式呼吸器。		
眼睛防护:	必要时戴安全防护眼镜。		
防护服:	穿工作服	手防护:	必要时戴防护手套。
其他:	工作现场严禁吸烟。避免长期反复接触。		
<p>泄漏处置: 切断火源。应急处理人员戴好防毒面具, 穿化学防护服。在确保安全情况下堵漏。用活性炭或其它惰性材料吸收。如大量泄漏, 利用围堤收容, 然后收集、转移、回收或无害处理后废弃。</p>			
氟利昂-12			

中文名:	二氯二氟甲烷	英文名:	Dichlorodifluoromethane
CAS 号:	75-71-8	外观与性状:	无色无臭气体
主要用途:	用作工业制冷剂、农药喷雾剂、发泡剂及溶剂等	相对密度(水=1):	1.46
燃烧性:	不燃气体	分子量	120.91
临界温度	111.5°C	临界压力	4.01MPa
闪点:	11°C		熔点: -158°C
危险特性:	不燃。受高热分解, 放出有毒的氟化物和氯化物气体。		
燃烧(分解产物)	一氧化碳、二氧化碳、氟化氢、氯化氢。	稳定性:	稳定
溶解性	不溶于水、溶于醇、醚	禁忌物:	强氧化剂、碱金属、碱土金属、铝
灭火方法:	本品不燃。切断气源。喷水冷却容器, 可能的话将容器从火场移至空旷处		
危险货物包装标志:	5		
储运注意事项:	采用钢瓶运输时必须带好钢瓶上的安全帽, 钢瓶一般平放, 并将瓶口朝同一方向, 不可交叉。		
侵入途径:	吸入		
毒性:	LD50>1000mg/kg(大鼠经口); LC50 80%浓度×30 分钟(大鼠吸入), 80%浓度×30 分钟(兔吸入); 人吸入 50%浓度, 致死; 人吸入 10%浓度×数分钟, 知觉丧失; 人吸入 0.25~0.35%浓度, 疲倦感		
健康危害:	-		
皮肤接触:	-		
眼睛接触:	-		
吸入:	迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难, 给输氧。如呼吸心跳停止时, 立即进行人工呼吸和胸外心脏按压术。就医。		
食入:	-		
呼吸系统防护:	空气中浓度超标时, 应该佩戴自吸过滤式防毒面具(半面罩)。		
眼睛防护:	必要时, 戴化学安全防护眼镜。		
防护服:	穿防静电工作服。	手防护:	戴一般作业防护手套。
<p>泄漏处置: 迅速撤离泄漏污染区人员至上风处, 并进行隔离, 严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器, 穿消防防护服。尽可能切断泄漏源。用工业覆盖层或吸附/吸收剂盖住泄漏点附近的下水道等地方, 防止气体进入。合理通风, 加速扩散。喷雾状水稀释、溶解。构筑围堤或挖坑收容产生的大量废水。如有可能, 将漏出气用排风机送至空旷地方或装设适当喷头烧掉。也可以用管路导至炉中、凹地焚之。漏气容器要妥善处理, 修复、检验后再用。</p>			

从上表可知，本项目汽车拆解下来的在物质危险性标准范围内的有汽油和柴油，根据上表可判别汽油和柴油都属于易燃液体。

(2) 乙炔

本项目辅料主要是气割过程中使用的乙炔和氧气，均为瓶装，储存于仓库内，其中乙炔属于风险物质，其危害性如表 4-13 所列。

表 4-13 风险物质物质理化性质一览表（乙炔）

乙炔			
中文名:	乙炔	英文名:	acetylene
CAS 号:	74-86-2	分子式	C ₂ H ₂
外观与性状:	无色无臭气体，工业品有使人不愉快的大蒜气味		
主要用途:	有机合成的重要原料之一，亦是合成橡胶、合成纤维和塑料的单体，也用于氧炔焊割。		
分子量	26.04	相对密度	0.62（水=1）
相对蒸气密度	0.91（空气=1）	燃烧热（kJ/mol）	1298.4
临界温度（℃）	35.2	临界压力（MPa）	6.14
沸点（℃）	-81.8（119kPa）	熔点（℃）	-83.8
危险特性	极易燃烧爆炸。与空气混合能形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸，与氧化剂接触猛烈反应。与氟、氯等接触会发生剧烈的化学反应。能与铜、银、汞等的化合物生成爆炸性物质。		
有害燃烧产物	一氧化碳、二氧化碳。	禁配物:	强氧化剂、强酸、卤素。
包装类别	O52	包装方法	钢质气瓶
溶解性	微溶于水、乙醇，溶于丙酮、氯仿、苯。	避免接触条件	受热
储运注意事项:	采用钢瓶运输时必须带好钢瓶上的安全帽，钢瓶一般平放，并将瓶口朝同一方向，不可交叉；高度不得超过车辆的防护栏板，并用三角木垫卡牢，防止滚动。运输时运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材。装运该五瓶的车辆排气管必须配备阻火装置，禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸。严禁与氧化剂、酸类、卤素等混装混运。夏季应早晚运输，防止日光暴晒。中途停留时应远离火种、热源。公路运输时要按规定路线性质，勿在居民区和人口稠密区停留。铁路运输时要禁止溜放。		
健康危害:	具有弱麻醉作用。高浓度吸入可引起单纯窒息。急性中毒：暴露于 20% 浓度时，出现明显缺氧症状；吸入高浓度，初期兴奋、多语、哭笑不安，后出现眩晕、头痛、恶心、呕吐、共济失调、嗜睡；严重者昏迷、紫绀、瞳孔对光反应消失、脉弱而不齐。当混有磷化氢、硫化氢时，毒性增大，应予以注意。		
灭火方法:	切断气源。如不能切断气源，则不允许熄灭泄漏处的火焰。喷水冷却容器，可能的话将容器从火场移至空旷处。		
灭火剂:	雾状水、泡沫、二氧化碳、干粉	毒性:	无资料。
皮肤接触:	无资料。	眼睛接触:	无资料。
吸入:	迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸心跳停止时，立即进行人工呼吸。就医。		
呼吸系统防护:	一般不需要特殊防护，但建议特殊情况下，佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩）		
眼睛防护:	一般不需要特殊防护。		

防护服:	穿防静电工作服。	手防护:	戴一般作业防护手套。
其他防护	工作现场严禁吸烟。避免长期反复接触。进入罐、限制性空间或其他高浓度区作业,须有人监护。		
泄漏处置	迅速撤离泄漏污染区人员至上风处,并进行隔离,严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器,穿防静电防护服。尽可能切断泄漏源合理通风,加速扩散。喷雾状水稀释、溶解。构筑围堤或挖坑收容产生的大量废水。如有可能,将漏出气用排风机送至空旷地方或装设适当喷头烧掉。漏气容器要妥善处理,修复、检验后再用。		
操作注意事项	密闭操作,全面通风。操作人员必须经过专门培训,严格遵守操作规程。建议操作人员穿防静电工作服。远离火种、热源,工作场所严禁吸烟。使用防爆型的通风系统和设备。防止气体泄漏到工作场所空气中。避免与氧化剂、酸类、卤素接触。在传送过程中,钢瓶和容器必须接地和跨接,防止产生静电。搬运时轻装轻卸,防止钢瓶及附件破损。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。		
储存注意事项	乙炔的包装法通常是溶解在溶剂及多孔物中,装入钢瓶内。储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。库温不宜超过 30℃。应与氧化剂、酸类、卤素分开存放,切忌混储。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储区应备有泄漏应急处理设别。		

(3) 安全气囊

根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348-2022),未引爆的安全气囊属于危险废物。安全气囊引爆后危险消除,可作为尼龙废品外售。本项目安全气囊拆除后由安全气囊引爆器引爆。

(4) 蓄电池

本项目拆除下来的废蓄电池不进行进一步拆解,采用专用的耐酸性容器进行收集后暂存于危废贮存库内,交有相关资质的单位进行收集、处置。汽车用蓄电池重量约 14.4~40kg/个,其可能发生风险事故的物质是硫酸。本项目废蓄电池产生量约 1385t/a,废蓄电池中硫酸约 $1385 \times 13\% \times 36\% = 64.82\text{t/a}$,最大储存量约 1.4t。铅蓄电池中铅和硫酸的理化性质和毒理性质见表 4-14。

表 4-14 有毒物质主要理化性和毒理性

名称	理化性质	毒理性	爆炸极限
铅	原子量 207.19,银灰色金属,不溶于水,融于硝酸,热的浓硫酸。熔点 327.5℃,沸点 1740℃,相对密度 11.34	铅及其化合物主要以粉尘、烟或蒸汽形式经呼吸道进入人体,其次是经消化道,进入血液循环的铅与红细胞结合在血浆中急性毒性:LD100(腹腔):1000mg/kg(大鼠经口)	无爆炸性
硫酸	分子式: H ₂ SO ₄ ,分子量: 98.08,熔点: 10.49℃,沸点 338℃,无色透明油状液体	属微毒类,急性毒性: LD50:2140mg/kg(大鼠经口)	无爆炸性

本项目拆除下来的废蓄电池不进行进一步拆解,采用专用的耐酸性容器进行收

集后暂存于危废贮存库内，交由相关资质的单位进行收集、处置。

(5) 废电容器

本项目拆除下来的废电容器不进行进一步拆解，采用专用的耐酸性容器进行收集后暂存于危废贮存库内，交由相关资质的单位进行收集、处置。汽车用电容器重量约 3.6~10kg/个，主要由两个电极和电介质组成，其可能发生风险事故的物质是可能含有的多氯联苯。

我国在 60、70 年代有用到含多氯联苯电容器，含多氯联苯的电容器也主要用于大型的发电设备中，到 70 年代末已被淘汰。因此，在 80 年代后生产的汽车中的电容器含有多氯联苯较少，故本项目汽车用电容器含有的多氯联苯极少，约 4t/a，最大储存量约 0.5t。多氯联苯理化性质和毒理性质见表 4-15。

4-15 多氯联苯主要理化性和毒理性

名称	理化性质	危险特性	毒理学
多氯联苯	分子式： $C_{12}H_{10-x}Cl_x$ ，沸点：340~375°C，流动的油性液体或白色结晶固体或非结晶性树脂；不溶于水，溶于多数有机溶剂	遇明火、高热可燃。与氧化剂可发生反应。受高热分解放出有毒的气体。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。	具有生殖毒性和致畸性、致癌性

(6) 废液化气罐

液化气罐指的是用来储存液化气的储罐，其内部有液化气时压力很大，稍有操作不当就有可能引起爆炸。本项目汽车拆解过程引起液化气罐爆炸的原因主要有：

- ①罐体本身罐壁薄，在运输时很容易碰破；
- ②未按操作规范排空液化气罐内液体；
- ③液化气罐内气体未完全排空导致漏气、甚至爆炸。

(7) 电路板

电路板由焊盘、过孔、安装孔、导线、元器件、接插件、填充、电气边界等组成，主要来自仪表盘、音响、显示屏等相关电器电子设施，还有少量的有毒有害金属元素。若储存不当，可能导致有毒有害金属物质泄漏，污染所在区域的土壤与地下水。

2、风险潜势初判

(1) 危险物质数量与临界量比值 (Q)

计算涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在附录 B 中对应临界量的比值 Q。在不同厂区的同一种物质，按其在厂界内的最大存在总量计算。对于长输管线项目，按照两个截断阀室之间管段危险物质量最大存在总量计算。

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总数量与其临界量比值，即为 Q；
当存在多种风险物质时，则按（1）计算物质总量与其临界量比值（Q）：

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

式中：q₁,q₂,...,q_n-----每种危险物质的最大存在量，t

Q₁,Q₂,...,Q_n-----每种危险物质的临界量，t

当 Q<1 时，该项目环境风险潜势为 I

当 Q≥1 时，将 Q 值划分为：（1）1≤Q<10；（2）10≤Q<100；（3）Q≥100。

表 4-16 环境风险物质数量及临界量汇总表

序号	物质名称	最大暂存量(t)	临界量(t)	qi/ Qi	Σqi/ Qi
1	油类物质（矿物油类，如石油、汽油、柴油等；生物柴油等）	20	2500	0.008	0.368
2	乙炔切割气瓶	乙炔	10	0.006	
		丙酮	10	0.014	
3	硫酸（废蓄电池）	1.4	10	0.14	
4	多氯联苯（废电容器）	0.5	2.5	0.2	

根据最大储存量以及临界量代入公式得 Q=0.368<1，为一般环境风险等级，主要对项目环境风险识别、对环境风险、环境风险防范措施及应急要求、应急预案编制等内容进行分析。

4、环境风险识别

①生产过程

a.机动车拆解车间地面有拆解过程滴漏的少量机油，报废的机动车传动装置、发动机等金属表面沾有少量的机油，遇火源可能发生火灾；拆解车间中塑料、橡胶的临时堆放点存在火灾风险。

b.报废机动车拆解中可能遇到破损的蓄电池，蓄电池破损后可能发生废酸和重金属的滴漏在车间地面的情况，可能发生污染物渗入地下、污染土壤和地下水的情况。

c.火灾后产生的消防废水，以及废水处理设施进水水质不稳定、设备故障，致废水超标排放。根据拆解车间冲洗水情况分析，消防废水中主要污染物石油、SS，厂区内设有初期雨水池（可作为事故池），容量足够容纳本项目厂区一次消防废水量，消防废水经收集入厂区污水处理系统处理达标后排放，因此，可将超标废水外排的风险控制在管理层面上。

②贮存过程

a.装有废油液的储罐属于易燃易爆物质，若储罐发生破裂导致废油液的泄漏，

遇到火源则发生火灾、爆炸事故，或遭受雷击也可能诱发火灾、爆炸事故。

b.废蓄电池中的含有废酸为有毒腐蚀性物质、重金属，若存放的容器发生泄漏，可能引发中毒事故、污染地下水。

c.各类废油液、制冷剂受热后，因温度升高会发生体积膨胀，若容器灌装过满，会导致容器的损坏，可能引起渗漏和外溢。另一方面，由于温度降低，体积收缩，容器内有可能出现负压，也会使容器变形损坏。

d.液化气罐储存过程因受热、碰撞等造成天然气罐爆炸，天然气泄漏，预明火发生火灾等。

③运输过程

本项目各类危险废物运输过程中若发生交通事故等情况时，有毒有害物质可能对周围环境空气、地表水、地下水、土壤造成污染。

(3) 危险物质向环境转移的途径识别

①乙炔气瓶、液化气罐泄漏，遇明火时发生火灾、爆炸风险，此外其燃烧过程次生污染物可能对大气造成污染。

②危废贮存库油类物质储桶发生泄漏，若防渗层破损，有毒有害物质沿破损防渗层下渗，可能对土壤和地下水体造成污染。若发生火灾，产生次生污染物 CO，可能对大气造成污染。

③危废贮存库铅蓄电池电解液储存桶发生破损泄漏，稀硫酸挥发进入空气造成大气污染；或渗漏进入土壤和地下水体对其造成污染。

④发生火灾等风险事故时，消防废水无法有效收集处理而直接进入地表水体，对地表水体造成污染

5、环境风险分析

(1) 地表水环境

由于拟建项目涉及到的爆炸、火灾等的燃烧物质以油类为主。因此，消防用的灭火器是干粉灭火器，不涉及到消防废水及其造成的次生环境影响。

项目涉及到泄露的液体物质废油类等储存在设有围堰的危废贮存库内，一旦发生泄露，可被拦截并收集，不会外溢至厂界外。对于泄漏的少量硫酸，可用砂土、水泥粉、煤灰等物覆盖吸附，不会用水冲洗地面，无废水产生。

(2) 大气环境

废油液发生火灾事故时，由于火势较猛，会产生大量的烟气，主要有毒有害污染物为 CO、SO₂ 等，而火灾急剧燃烧所需的供氧量不足，属于典型的不完全燃烧，因此燃烧过程中产生的 CO 量很大，而 SO₂ 等其他次生污染物产生量较少。由于该项目专用密封容器的规模小，废油液定期、及时委托有资质单位处理，厂区暂存量较小，因此，只要在企业运营过程中，切实做好管理预防工作，在事故发生时候及时迅速启动应急预案，基本不会对周边环境产生影响。

(4) 地下水环境

报废汽车拆解过程产生的废铅蓄电池属于危险废物，含有稀硫酸液体等，一旦废铅蓄电池破损泄漏，也会对地下水环境造成污染；同时，拆解过程回收的废油类在储存过程发生泄露，也会对地下水造成污染；进而污染土壤环境。

(4) 对土壤环境影响分析

当废油液泄漏时，废油液与土壤粘合凝结成较大的含油土块，并在重力作用下向土壤表层渗透。废油液中的石油烃类黏附于土壤颗粒表面上，改变了土壤性质，破坏了土壤结构及土壤微生物的生存环境。其富含的反应基能与无机氮、磷结合并限制硝化作用和脱硫酸作用，从而使土壤有效氮、磷的含量减少。低分子烃能渗透到植物组织内部破坏正常生理机制。高分子虽然难以渗透到植物内部组织，但易于在植物表面形成一层粘膜，阻塞植物气孔，影响植物蒸腾、水份吸收、呼吸和光合作用，甚至引起根系的腐烂。石油类物质还可能通过影响土壤酶的活性，从而干扰作物生长。

6、环境风险防范措施及应急要求

(1) 事故应急池

项目事故应急池设置于厂区地势低洼地带，依靠重力自流的方式收集事故废水。容积参考中石化“关于印发《水体污染防控紧急措施设计导则》的通知（中国石化建标[2006]43号）”的有关要求，事故应急池计算如下：

$$V_{\text{总}} = (V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}} + V_4 + V_5$$

其中： $(V_1 + V_2 - V_3)_{\text{max}}$ 是指对收集系统范围内不同罐组或装置分别计算 $V_1 + V_2 - V_3$ ，取其中最大值。

V_1 —收集系统范围内发生事故的一个罐组或一套装置的物料量（储存相同物料的罐组按一个最大储罐计，装置物料量按存留最大物料量的一台反应器或中间

储罐计)；

V_2 —发生事故的储罐或装置的消防水量；

V_3 —发生事故时可以转输到其他储存或处理设施的物料量；

V_4 —发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量；

V_5 —发生事故时可能进入该收集系统的降雨量。

本项目各个参数选择如下：

V_1 ：考虑项目最不利事故情景为盛装废油液或废制冷剂的容器发生泄漏，最大储罐的容量约为 2m^3 ，即 $V_1=2\text{m}^3$ 。

V_2 ：根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB 50974-2014）及业主提供的项目设计资料，本项目室外设计消防用水量为 10L/s ，室内 5L/s ，因此总消防用水量为 15L/s 。火灾延续时间按连续 0.5h 计，则消防用水量为 27m^3 。

V_3 ：项目废油液贮存量较小，以不转移计， V_3 取为 0 。

V_4 ：不存在发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水， V_4 取为 0 。

V_5 ：降雨量

$$V_5=qF/1000$$

其中： q —降雨强度， mm ；按平均日降雨量， $q=qa/n$ ；

qa —年平均降雨量， mm ；

n —年平均降雨日数；

F —必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积， m^2 。

榆林市年平均降雨量为 405mm ，年平均降雨日数取 40d ，雨水汇水面积按 5000m^2 计算，则 $V_5=50.625\text{m}^3$ 。

$$V_{\text{总}}=(V_1+V_2-V_3) \max+V_4+V_5=79.625\text{m}^3$$

因此本项目事故应急池容积需大于 79.625m^3 ，考虑一定的富余系数，事故应急池的容积设置为 100m^3 ，设置于项目区北侧，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均质+油水分离器+一体化污水处理设施处理，经过处理后回用于生产。

(2) 严格执行有关法律法规和相关规章制度

严格执行我国颁布的《危险化学品安全管理条例》、《危险化学品管理办法》、《常用危险化学品储存通则》、《危险物品运输规则》、《中华人民共和国消防法》、《建筑设计防火规范》、《仓库防火安全管理规则》、《生产设备安全卫生设计总

则》等有关法律法规。

(3) 建立安全管理机构和管理制度

安全生产是企业立厂之本，尽管本项目环境风险不大，但从保护环境、减少企业损失的角度考虑，企业仍要建立安全管理机构和管理制度，强化风险意识、加强安全教育，具体要求如下：

①设立安环部门，负责全厂的安全运营和环保管理，负责人应聘请具有多年安全实际经验的人负责。

②必须进行广泛系统的培训，操作工人必须经岗位培训考核合格，取得安全作业证，所有操作人员熟悉自己的岗位，树立严谨规范的操作作风，并且在任何紧急状况下都能随时对事故装置进行控制，并及时、独立、正确地实施相关应急措施。

③企业制定符合《企业安全生产标准化基本规范》（GB/T 33000）的安全管理制度，加强安全生产的宣传和教育，确保安全生产落实到生产中的每一个环节。

④应确定责任主体，统一制定厂区报废机动车拆解、危险废物暂存等环保设备的操作规程，以及危险品卸运、储存、使用等过程的安全注意事项，有关操作人员必须严格要求，按照规程进行。

⑤严格按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB 22128-2019)相关技术要求进行报废机动车拆解作业，主要要求有：

a.拆除的安全气囊的引爆在拆解车间引爆间的引爆箱内进行作业。

b.电动汽车拆解作业人员在带电作业过程中应穿戴好绝缘工作服等必要的安全防护装备。使用的作业工具应是绝缘的或经绝缘处理的。作业时，应有专职监督人员实时监护。

c.场地内按照要求设置相应的“禁止、警告、指令、提示”安全标志。

(4) 工程防范措施及应急物资

①厂房要加强通风，电气设备须选用防腐、防爆型，电源绝缘良好，防止产生电火花，接地牢靠，防止产生静电；动力电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。

②厂房要严格遵守国家有关防火防爆的安全规定，各生产区域装置及建筑物间考虑足够的安全防火距离，并布置相应的消防通道、消防水池以及足够的消防器材、应急物资等装备，并要有专人负责管理。

③拆解车间、危废贮存库、待拆解车辆暂存区、事故应急池等可能造成土壤和

地下水污染的区域，应重点采取防渗及硬化措施。采取以上防渗措施，本项目对土壤及地下水影响较小。

④电动汽车贮存场地、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池及专用容器；动力蓄电池储存场地应设烟雾报警器等火灾自动报警设施。

⑤项目设置事故应急池 100m³，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均质+油水分离器+一体化污水处理设施处理，经过处理后回用于生产。

（5）危险品储存要求

本项目报废机动车拆解产生的各类危险废物在厂区内有一定的贮存量，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》（HJ 348-2022）、《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB 22128-2019）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）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：

①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。

②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。

③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。

④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。

⑤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。

⑥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。

⑦各类危险物质严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）、《废蓄电池回收管理规范》（WB-T 1061-2016）中的贮存要求执行。

7、应急预案

企业应严格按照环保部发布的《突发环境事件应急预案管理暂行办法》、关于印发《突发环境事件应急预案管理暂行办法》的通知（环发[2010]113号）、《陕西省突发事件应急预案管理暂行办法》、《突发环境事件应急管理办法》（环保部令第34号）的要求等编制企业突发环境事件应急预案，并经过专家评审，审查合格后报榆林市生态环境局横山分局进行备案，并严格按照预案要求进行实施运行。同时要求企业按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》环发[2015]4号文规定，至少每三年对环境应急预案进行一次回顾性评估或修订。

8、分析结论

项目环境风险潜势为I，环境风险事故影响较小，评价提出了风险防范措施。只要企业在完善物料贮存设施加强安全检查，加强职工安全教育和培训之后，在做好各项风险防范措施、应急预案和应急处置措施的情况下，项目环境风险事故对周围环境的影响在较小。项目环境风险属可接受水平。

八、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射相关内容。

十、环保投资估算

项目总投资 5800 万元，其中环保投资 208 万元，占总投资比例 3.59%，主要用于废气处理、废水处理、降噪、一般工业固废和危废暂存、处置等方面，详见表 4-17。

表 4-17 环保投资一览表

污染物类别		环保措施	数量	投资额 (万元)
废气	切割烟尘	集气罩	3 套	3
		布袋除尘器	1 套	10
		15m 高排气筒	1 套	0.5
	非甲烷总烃	集气罩	4 套	2
		活性炭吸附装置	1 套	8
		15m 高排气筒	1 套	0.5
食堂油烟	食堂油烟经油烟净化设备处理后（去除效率不小于 60%），经专用烟道引致楼顶排放	1 套	0.8	
废水	生活污水、食堂废水	化粪池	1 套	2
	报废汽车、地面清洗废水	均质+油水分离器+一体化污水处理设施（絮凝+沉淀）	1 套	15
初期雨水		初期雨水池（100m ³ ）	1 座	30
地下水		地下水监控井	1 座	2
噪声	生产设备噪声	设备置于车间内，基础减振、厂房隔声、距离衰减、定期维修保养、等措施	/	14
固体废物	生活垃圾	垃圾桶	配套	0.2
	一般工业固废	固废暂存间（100m ² ）	1 座	35

	危险废物	设置危废贮存库（100m ² ），交由有资质的公司处置	1 座	45
环境 风险	生产过程	配置符合要求的应急物资，建设事故应急池（100m ³ ）	/	40
合计			/	208

五、环境保护措施监督检查清单

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 (切割废气排放口)	颗粒物	密闭车间,集气罩负压收集后经布袋除尘器处理后由15m高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002 (有机废气排放口)	非甲烷总烃	废油液抽排过程产生的有机废气、危险废物中废油液暂存产生的有机废气经集气罩收集后,通过一套活性炭吸附装置处理后经15m高排气筒排放。	
	食堂油烟	油烟	油烟净化器	《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)
地表水环境	/	/	生活污水排入化粪池,定期清掏用作农肥;车辆及地面冲洗废水经均质+油水分离器+一体化污水处理设备处理后,回用于报废车辆、地面清洗,不外排;建设初期雨水收集池(100m ³),厂区初期雨水暂存初期雨水收集池,经油水分离器+一体化污水处理设备处理后回用于报废车辆清洗,不外排	/
声环境	生产设备	机械噪声	设备置于车间内,基础减振、厂房隔声、距离衰减、定期维修养护、等措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类限值标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)有关要求;生活垃圾排放执行《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)有关要求。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》			

	(GB18597-2023)中相关规定。
土壤及地下水污染防治措施	厂区分区防渗,报废车辆预处理区、危废贮存库、初期雨水池、事故应急池、一体化污水处理设施、化粪池进行重点防渗;未拆解汽车存放区、报废车辆拆解车间等进行一般防渗;综合办公楼、宿舍等厂内其他除绿化以区域进行简单防渗
生态保护措施	项目在建设过程中,加强绿化等措施,不会对周围生态环境产生明显的破坏和影响。
环境风险防范措施	本项目的所有操作人员均应经过培训和严格训练并取得合格证后方允许上岗操作,严格执行操作规程,项目建设事故应急池(100m ³),制定危废储存相关制度,配置相关环境风险应急物资,明确危废储存要求,制定应急预案等
其他环境管理要求	<p>项目设专人进行环境管理工作,正确处理发展生产与环境保护的关系,监控环保工程的运行,并检查其效果,了解厂内环境质量与影响环境质量的污染因子变化情况,建立健全环保档案,为保护和改善区域环境质量作好组织和监督工作,环境管理具体内容如下:</p> <p>①严格执行国家环境保护有关政策和法规,及时协助有关环保部门进行项目环境保护设施的验收工作。</p> <p>②建立、健全环境管理制度,设置专职环保人员,负责日常环保安全,定期检查环保管理和环境监测工作。</p> <p>③制定各种可能发生事故的应急计划,定期对职工进行培训演练,配备各种必要的维护、抢修器材和设备,保证发生事故时能及时到位。</p> <p>④建立岗位责任制度。企业主要领导、主管领导、主管部门、主管人员、各生产单位主管人员及各生产班组(员工)在危废管理工作方面的岗位职责和责任。</p> <p>⑤主管环保人员参加企业管理和生产调度会议,及时汇报、处理生产运行中存在的环境污染问题。</p> <p>⑥收集、贮存危险废物,必须按照危险废物特性进行分类进行。禁止混合收集、贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。</p> <p>⑦盛装危险废物的容器和包装物必须全部粘贴危险废物标签。收集、贮存危险废物设施、场所,必须同时设置危险废物的警告标志和标签。</p>

六、结论

综上所述，本项目建设符合国家产业政策、选址基本合理。项目在建设过程中应严格认真执行环境保护“三同时”制度，切实落实报告表的各项污染防治措施和环境管理措施，确保污染物稳定达标排放。从环境保护角度分析，建设项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物 产生量)①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量(固体废物 产生量)③	本项目 排放量(固体废物 产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产 生量)⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	/	/	/	1.96t/a	/	1.96t/a	/
	非甲烷总烃	/	/	/	0.217t/a	/	0.217t/a	
废水	生活污水	/	/	/	/	/	/	/
一般工业固废					2201.2t/a	/	2201.2t/a	/
危险废物	废铅蓄电池	/	/	/	1385t/a	/	1385t/a	/
	废油液	/	/	/	137t/a	/	137t/a	/
	废空调制冷剂	/	/	/	8.65t/a	/	8.65t/a	/
	废电路板	/	/	/	9.49t/a	/	9.49t/a	/
	废电容器	/	/	/	181.14t/a	/	181.14t/a	/
	废液化气罐	/	/	/	150 个	/	150 个	/
	废尾气净化装置	/	/	/	282.3t/a	/	282.3t/a	/
	含汞开关	/	/	/	1.97t/a		1.97t/a	/
	废机油滤清器	/	/	/	2.92t/a	/	2.92t/a	/
	废活性炭	/	/	/	2.268t/a	/	2.268t/a	/
	含油污泥	/	/	/	0.8t/a	/	0.8t/a	
	废矿物油	/	/	/	0.2t/a	/	0.2t/a	/

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①