

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：报废机动车循环利用项目

建设单位（盖章）：相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司

编制日期：2024年4月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	报废机动车循环利用项目		
项目代码	2402-341126-04-01-967128		
建设单位联系人	孙超	联系方式	13739206193
建设地点	安徽省滁州市凤阳县安徽凤阳循环经济产业园		
地理坐标	(117度 21分 50.565 秒, 32度 47分 48.344 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 42, 85、金属废料和碎屑加工处理 421
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）	凤阳县发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	2000	环保投资（万元）	200
环保投资占比（%）	10.0%	施工工期	无
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	30000
专项评价设置情况	无		
规划情况	①原规划名称：《凤阳县刘府镇工业园控制性详细规划》； 审批机关：凤阳县人民政府（政秘〔2015〕135号文件）；凤阳县人民政府同意以政秘[2017]52号文，同意将滁州市报废汽车循环经济产业园更名为安徽凤阳循环经济产业园。 ②扩区规划名称：《刘府镇镇区东北部工业片区控制性详细规划（2020-2030年）》； 审批机关：凤阳县人民政府（政秘[2020]9号文）		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响报告书》； 审查机关：滁州市凤阳县生态环境分局； 审批文号：凤环评[2021]2号。		

规划及规划环境影响
评价符合性分析

1.1 规划及规划环境影响评价符合性分析

1.1.1 与扩区后的安徽凤阳循环经济产业园规划相符性分析

(1) 主导产业

安徽凤阳循环经济产业园经过多年来的创新发展，现状基本形成了报废汽车拆解加工业、废旧机电产品拆解加工业、废旧轮胎及塑料再生利用业、废旧电子信息产品拆解(重点是白色家电和无线通讯设备)、精深加工与再制造业五大产业，同时依托现有产业延伸产业链，推进新型建材、装备制造和现代物流产业发展。

规划主导产业定位：依据安徽凤阳循环经济产业园现状产业发展情况并结合各项规划对安徽凤阳循环经济产业园的产业发展定位，根据主导产业选择的一般理论和基本准则，突出特色产业集聚效益，提升园区的产业层次和核心竞争力，逐步将安徽凤阳循环经济产业园打造成循环经济、新型建材、装备制造、现代物流的产业主导型产业园。

本项目主要是对报废汽车拆解产生的废钢铁进行加工处理，属于报废汽车拆解加工业（循环经济），为规划的主导产业。

(2) 用地规模

规划区划分原规划片区和扩区规划片区。原规划片区总用地面积约 2.05 平方公里，扩区规划片区(即刘府镇镇区东北部工业片区)规划总用地面积约 1.6 平方公里，产业园规划总用地面积约 3.65 平方公里。

本项目位于安徽洪武城市矿产科技发展有限公司现有厂区内，企业厂区位于规划的用地范围内。

1.1.2 与《安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响报告书》相符性分析

与《安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响报告书》中的表 7.2-2 园区环境准入负面清单比较，项目不属于行业准入负面清单（为园区主导行业）；不属于产品准入负面清单（不涉及国家规定的禁止生产、经营的货物、产品）；不属于工艺准入负面清单（本项目属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类、项目无淘汰落后的生产工艺及装备）；不属于清洁生产准入负面清单；不属于污染源准入负面清单（危险废物暂存于危废暂存间，重点防渗区做好有效防渗）；布局及规模均满足要求。

与《安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响报告书》中的表 7.2-3 入区项目行业参考建议一览表相比较，本项目属于循环经济中的报废汽车、工程机械等机电产品及零部件拆解、再利用和再制造，为优先选择性入区。

1.1.3 与规划环评审查意见相符性分析

对照《关于安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响报告书的审查意见》，本项目相符性分析见下表。

表 1-1 与凤环评[2021]2 号符合性分析

规划名称	审查意见要求	项目情况	符合性
安徽凤阳循环经济产业园扩区规划环境影响	根据园区产业特点，进一步优化调整园区空间布局，污染物排放量较大和排放敏感污染物的项目，应控制在不在园区临近敏感点一侧布局，减轻和避免园区与周边环境保护模板及产业园区、园区各功能区之间、入区项目之间在环境保护方面的相互影响。需要设置卫生防护距离的企业，应按规定防护距离，要严格控制园区	本项目在落实本评价提出的各项污染物治理措施后，各污染物可达标排放，对周边环境影响较小。	符合

响报告书的审查意见	周边用地规划，加强对环境敏感点的保护。		
	充分考虑园区产业与区域产业布局的互补，在园区主导产业定位总体框架下，从区域资源、能源、环境承载力，主导产业的相关产业政策、循环经济等方面，从环境保护角度进一步分析规划产业定位和发展规模的合理性，论证和优化发展重点产业。	本项目为废弃资源综合利用业，属于园区主导产业中循环经济类产业，符合国家产业政策、园区产业定位。	符合
	严格入园项目环境准入，深化入园项目环境管理。入园项目要符合国际产业结构调整的要求，符合园区的发展目标定位和入园项目类别，采用清洁生产技术及先进的技术装备，同时，对特征污染物采取有效的治理措施，确保稳定达标排放，建设完善的环境保护、安全生产和事故防范系统，强化节能、节水等各项环保措施，清洁生产要按国内先进水平要求，最大限度控制园区污染物排放量和排放强度。不得开采地下水用于工业生产，严禁建设国家产业政策、技术政策和环保法律法规明令禁止的项目，严格限制高耗水、高耗能、污染物排放量大的项目，严格限制高风险、高毒、异味大的项目进入。尽力并实施不符合规划，产业准入和环保准入条件的项目退出机制。	1、本项目为废弃资源综合利用业，属于园区主导产业中循环经济类产业； 2、本项目采用先进的工艺和设备对废钢铁进行加工，清洁生产达到国内先进水平要求； 3、本项目采取有效措施对产生的污染物进行处理，可做到各污染物稳定达标排放； 4、本项目为废弃资源综合利用业，不涉及地下水开采，不属于严禁建设国家产业政策、技术政策和环保法律法规明令禁止的项目，不属于高耗水、高耗能、污染物排放量大的项目，不属于高风险、高毒、异味大的项目。	符合
坚持环保优先原则，强化环境保护基础设施建设。应完善园区污水管网及污水处理厂建设进度，并做好与污水处理厂的管网衔接，确保园区内的生产、生活污水全收集、全处理，入园项目应对废水进行预处理达到相关水污染物排放标准及污水处理厂接管要求后，方可入园区污水处理厂集中处理，禁止设置污水处理厂之外全部排污口。强化地下水污染防治和监控措施，对入园项目的生产装置、化学品储存设施、污水处理设施等区域采取分区防渗措施，防止污染	初期污染雨水依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站（隔油+气浮+混凝沉淀工艺，规模为10t/h）处理，与生活污水（化粪池处理后）共同排入园区污水处理厂。	符合	

	地下水。		
	<p>严格落实大气污染防治措施。源头和过程控制相结合，末端治理和综合利用相结合，加强颗粒物、二氧化硫、氮氧化物等重点大气污染物污染防治。从事房屋建筑、市政基础设施施工、物料运输和堆放、砂浆混凝土搅拌及其他产生扬尘污染活动的相关建设、施工、材料供应、建筑垃圾、渣土运输等单位，应当采取大气污染防治措施，完善污染防治设施，全面推行标准化、规范化管理。工艺废气应分类收集、分质处理，严格控制无组织排放，禁止使用高污染燃料。</p>	<p>本项目不使用高污染燃料；本项目采取有效措施对产生的污染物进行处理，处理后各污染物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）规定的大气污染物排放限值标准。</p>	符合
	<p>严格总量控制。加强园区企业污染物排放标准、排放总量和环境行为管理，实行浓度与总量双控制。新增污染物排放总量的建设项目，应按有关污染物排放总量控制的要求。</p>	<p>项目废油液抽取废气经二级活性炭处理达标排放。</p>	符合
	<p>坚持预防为主、防控结合的原则。根据《报告书》提出的而要求，在规划层面上制定落实园区综合环境风险防范措施，建立园区环境应急保障体系，并结合入园项目的建设，及时更新省级各类突发环境事件应急预案，建立环境风险预警体系，配备应急救援人员和器材，并开展应急演练。各入园项目要在园区环境风险应急制度的框架下，制定环境风险应急预案，再具体项目建设中细化落实。企业应积极配合园区建设和完善环境风险预警体系、环境风险防控工程、环境应急保障体系。企业突发环境事件风险应急预案应和园区的应急预案相衔接，构建区域环境风险联控机制。入园项目要严格按照国家相关管理制度规定及规范，做好危险废物的暂存措施，规范危险废物处理处置，严格执行转移联单制度，对一般固废和危险废物进行安全处置。</p>	<p>本项目新建危废暂存间，用于暂存产生的危废，产生的危废定期交由有资质单位处理及处置，危险废物在厂内临时贮存执行《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）中的要求，转移按《危险废物转移管理办法》（生态环境部公安部 交通运输部 部令第23号）的规定执行。</p>	符合
	<p>加强环境保护制度建设和管理。入园项目，应认真履行环保法律法规要求，严格执行环境影响评价制度、环保“三同时”制度；严格监督企业遵守污染控制的法律法规和编制。在规划实施过程中，每隔五年应进行一次环境影响跟踪评价，规划修编要重新编制环境影响报告书，并上报审</p>	<p>项目严格执行环境影响评价制度、环保“三同时”制度。</p>	符合

	<p>查。落实园区环境监测计划，定期开展园区大气、地下水、地表水、土壤环境监测，及时发现和解决园区的各类环境问题。</p>		
<p>其他符合性分析</p>	<p>1.2 其他符合性分析</p> <p>1.2.1 产业政策符合性分析</p> <p>本项目属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类（四十二、环境保护与资源节约综合利用中8、废弃物循环利用）。根据国土资源部《限制用地项目目录（2012年本）》和《禁止用地项目目录（2012年本）》，项目用地不属于限制用地和禁止用地的范畴。</p> <p>项目无淘汰落后的生产工艺及装备，项目已在凤阳县发展改革委备案，项目建设符合国家及地方产业政策。</p> <p>1.2.2 选址合理性分析</p> <p>项目位于安徽凤阳循环经济产业园，项目东侧为凤阳宇杰水晶制品有限公司，北侧为安徽盛达铝业股份有限公司，南侧为安徽凤阳循环经济产业园管委会办公楼，西侧为凤阳高科包装有限公司及安徽风和金属材料有限公司。</p> <p>项目用地为工业用地，拥有完善的基础设施，配套拥有良好的供水及供电管网，项目周边不存在饮用水源保护区、风景名胜区、自然保护区等特殊保护区域，环境防护距离内无环境敏感点，没有明显的外环境制约因子，企业将积极采取有效措施对产生废水、废气、固废、噪声等污染物进行治理，尽可能减小污染物的排放，综上所述，项目选址合理、可行。</p> <p>1.2.3 “三线一单”符合性分析</p> <p>“三线一单”是指生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单。本项目“三线一单”管控单元编码为ZH34112620057，项目与《长江经济带战略环境评价滁州市“三线一单”文本》的符合性分析见下表。</p>		

表 1-2 “三线一单”符合性分析表

		表 1-2 “三线一单”符合性分析表			
		“三线一单”要求	本项目情况	是否符合	
其他 符合 性分 析	生态保护红线	<p>依据中办、国办印发的《关于划定并严守生态保护红线的若干意见》，生态保护红线原则上按禁止开发区域的要求进行管理。严禁不符合主体功能定位的各类开发活动，严禁任意改变用途，确保生态保护红线的生态功能不降低、面积不减少、性质不改变。</p> <p>依据中办、国办印发的《关于在国土空间规划中统筹划定落实三条控制线的指导意见》，生态保护红线内，自然保护地核心区原则上禁止人为活动，其他区域严格禁止开发性、生产性建设活动，在符合现行法律法规前提下，除国家重大战略项目外，仅允许对生态功能不造成破坏的有限人为活动。对生态保护红线内的国家公园、自然保护区、风景名胜区、森林公园、地质公园、世界自然遗产、湿地公园、饮用水水源保护区、天然林、生态公益林等各类保护地的管理按照法律法规和规章等要求执行。</p>	<p>本项目位于安徽省滁州市凤阳县经济开发区循环产业园片区，根据《滁州市生态保护红线图》，本项目不在滁州市生态保护红线范围内，也不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内。</p>	符合	
	环境 质量 底线	水环境	<p>根据滁州市“三线一单”成果，水环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般管控区。其中重点管控区要求如下： 依据《中华人民共和国水污染防治法》《水污染防治行动计划》《安徽省水污染防治工作方案》及各市水污染防治工作方案对重点管控区实施管控；依据《安徽省淮河流域水污染防治条例》对淮河流域实施管控；依据开发区规划、规划环评及审查意见相关要求对开发区实施管控；落实《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《滁州市“十三五”环境保护规划》《安徽省“十三五”节能减排实施方案》《滁州市市区饮用水水源保护条例》等要求，新建、改建和扩建项目水污染物实施“等量替代”。</p>	<p>根据《滁州市水环境分区管控图》，本项目位于水环境的工业污染重点管控区，区域污水和雨水接纳水体为大界沟，属于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类水体。 由“区域环境质量现状”小节可知，大界沟水质现状不满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类标准，项目新增水污染物总量计入刘府镇第二污水处理厂。</p>	符合
		大气环境	<p>根据滁州市“三线一单”成果，大气环境管控分区包括优先保护区、重点管控区和一般管控区。其重点管控区要求如下： 落实《安徽省大气污染防治条例》《“十三五”生态环境保护规划》《安徽省“十三五”环境保护规划》《打赢蓝天保卫战三年行动计划》《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》《滁州市“十三五”环境保护规划》及滁州市和各县（市）区大气污染防治工作实施方案等要求，严格</p>	<p>根据《滁州市大气环境分区管控图》，本项目位于大气环境受体敏感重点管控区。根据《滁州市 2022 年环境质量公报》，滁州市属于大气环境质量不达标区。根据《安徽省生态环境保护委员会办公室关于印发<安徽省 2022 年大气污染防治工作要点>的通知》，通过落实通知中各具体措施，大气环境质量</p>	符合

			目标实施计划，加强环境监管，促进生态环境质量好转。上年度PM _{2.5} 不达标城市新建、改建和扩建项目大气污染物实施“倍量替代”，执行特别排放标准的行业实施提标升级改造。	状况可以得到进一步改善。本项目采取严格的废气治理措施，确保污染物达标排放。	
		土壤环境	根据滁州市“三线一单”成果，土壤环境风险防控分区包括优先保护区、重点防控区和一般防控区。其中一般防控区要求如下： 依据《中华人民共和国土壤污染防治法》《土壤污染防治行动计划》《安徽省土壤污染防治工作方案》《安徽省“十三五”环境保护规划》《滁州市“十三五”环境保护规划》《滁州市土壤污染防治工作方案》及各县（市）区土壤污染防治方案等要求对一般管控区实施管控。	根据《滁州市土壤环境风险分区防控图》项目位于一般防控分区，项目采取地面硬化、分区防渗措施、收集措施，对周边土壤环境影响较小。	符合
	资源利用上线	煤炭利用上线	根据滁州市“三线一单”成果，煤炭资源利用管控分区含重点管控区和一般管控区。其中高污染燃料禁燃区为重点管控区，其余为一般管控区。其中关于一般管控区要求如下： 落实国务院《“十三五”节能减排综合工作方案》《安徽省煤炭消费减量替代工作方案（2018-2020年）》《源州市发展改革委源州市经信委源州市财政局滁州市环保局滁州市环保局滁州市统计局关于印发源州市煤炭消费减量替代工作方案（2018-2020）的通知》要求。	根据《滁州市高污染燃料禁燃区图》，项目位于煤炭资源利用一般管控区。项目使用主要能源为电能，不涉及高污染燃料。	符合
		水资源利用上线	根据滁州市水资源条件和滁州市“三线一单”成果，滁州市水资源管控区个数为8个，均为一般管控区。一般管控区要求如下： 落实《国务院办公厅关于印发实行最严格水资源管理制度考核办法的通知》《“十三五”水资源消耗总量和强度双控行动方案》《安徽省“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》《滁州市“十三五”水资源消耗总量和强度双控工作方案》等要求。	根据滁州市水资源条件和滁州市“三线一单”成果，项目位于水资源一般管控区。项目用水由市政给水管网提供，主要用水为职工生活用水；市政供水能力满足项目新鲜水使用需求。项目不属于高耗水高耗能行业项目，不会突破水资源利用上线。	符合
		土地资源利用上线	根据滁州市“三线一单”成果，滁州市土地资源管控区划分为重点管控区和一般管控区。一般管控区要求如下： 落实《安徽省土地利用总体规划（2006-2020年）调整方案》《关于落实“十三五”单位国内生产总值建设用地使用面积下降目标的指导意见的通知》《国土资源“十三五”规划纲要》《安徽省国土资源“十三五”规划》等要求。	根据《滁州市土地资源利用分区管控图》，项目位于一般管控区。项目厂区为工业用地，不占用耕地、林地等其他土地资源，不会突破土地资源利用上线。	符合

<p>生态环境准入清单(安徽凤阳循环经济产业园)</p>	<p>鼓励发展类项目：与规划主导产业结构相符合的工业项目和与开发区现有产业链相配套的企业。 限制发展项目：限制发展能源、资源消耗量或排污量较大但效益相对较好的企业发展；开发区内规划的主导产业应优先引入排水量小、产污少的企业；尚需要自行建设燃煤锅炉的企业。 禁止发展项目：与园区规划产业关联度差的行业，国家、地方布局规划要求不能在本区域发展的行业；涉及国家规定的禁止生产、经营的货物、产品的项目；工艺、装备水平不满足行业准入条件的项目，《产业结构调整指导目录（2019年本）》限制类、淘汰类工艺、装备的项目，生产方法、生产工艺及设施装备不符合国家最新技术政策要求的项目。 规划环评所提其他要求。</p>	<p>本项目属于废弃资源综合利用项目，属于园区主导产业，符合园区产业定位；项目不属于高耗水、高耗能、污染物排放量大的项目；项目废气废水等污染物通过有效收集处理措施后均可实现稳定达标排放 项目不属于禁止发展项目，项目属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类，符合相关产业政策要求； 项目不在《市场准入负面清单（2022版）》禁止准入类和限制准入类中、项目不在《安徽省生态环境准入清单》禁止准入类和限制准入类中、项目不在《滁州市生态环境准入清单》禁止准入类和限制准入类中。</p>	<p>符合</p>
------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------

1.2.4 相关行业管理办法及技术规范相符性分析

表 1-3 相关行业管理办法及技术规范相符性分析表

文件名称	条款内容	项目内容	相符性
报废机动车回收管理办法	<p>第九条 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。</p> <p>《报废机动车回收证明》样式由国务院负责报废机动车回收管理的部门规定。任何单位或者个人不得买卖或者伪造、变造《报废机动车回收证明》。</p>	<p>根据项目给出的报废机动车回收程序，相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司给报废车主提供《报废机动车回收证明》，收回机动车登记证书、号牌、行驶证，并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。</p>	符合
	<p>第十条 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。</p> <p>报废机动车回收企业不得拆解、改装、拼装、倒卖疑似赃物或者犯罪工具的机动车或者其发动机、方向机、变速器、前后桥、车架（以下简称“五大总成”）和其他零部件。</p>	<p>车辆入厂后，企业对报废机动车进行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。企业仅进行合法报废机动车拆解，不拆解改装、拼装、倒卖疑似赃物或者犯罪工具的机动车或者其发动机、方向机、变速器、前后桥、车架和其他零部件。</p>	符合
	<p>第十一条 回收的报废机动车必须按照有关规定予以拆解；其中，回收的报废大型客车、货车等营运车辆和校车，应当在公安机关的监督下解体。</p>	<p>企业回收的报废机动车按照有关规定予以拆解，不回收大型车辆。</p>	符合
	<p>第十二条 拆解的报废机动车“五大总成”具备再制造条件的，可以按照国家有关规定出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用；不具备再制造条件的，应当作为废金属，交给钢铁企业作为冶炼原料。</p>	<p>企业拆解的“五大总成”具备再制造条件的，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，不具备的做一定打孔报废后作为废钢铁外售给钢铁企业作为冶炼原料。</p>	符合
汽车产品回收利用技术政策	<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。相关企业要科学进行报废汽车的预处理、拆解、切割、破碎、非金属物质处理（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>企业回收的报废机动车按照有关规定对报废机动车予以拆解，项目采用拆解预处理平台对报废机动车风险物质先行处理，产生的可以回收综合利用物质，均回收综合利用</p>	符合

其他符合性分析

		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、废油液、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。	企业拆解的各种危险废物均按规范要求进行包装暂存，并委托有资质单位处理处置。企业根据拆解车辆的品牌的用户手册及法规规范等编制《报废汽车拆解指导手册》用于规范拆解。	符合
		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门设备、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。	企业配备专业的拆解技术人员及设备。本项目具有较完善的处理设施，拆解过程及管理基本实现专业化规模化作业。	符合
报废机动车回收拆解企业技术规范（GB22128-2019）	4.1 拆解产能要求	4.1.1 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。IV档年保有量为50万辆（含）-100万辆。 4.1.2 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。IV档年最低拆解产能为1万辆。	根据资料显示，滁州市截止2019年，机动车保有量约为60万辆，因此滁州市属于IV档。IV档城市单个企业最低年拆解产能为1万辆报废机动车。本项目总拆解产能为2万辆/a	符合
	4.2 场地建设要求	4.2.1 企业建设项目选址应满足如下要求 a) 符合所在地城市总体规划或国土空间规划； b) 符合GB50187、HJ348的选址要求，不得建设再城市居民区、商业区、饮用水源保护区及其他环境敏感区内，且避开环境受威胁的地带、地段和地区； c) 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。	项目所在位置为安徽凤阳循环经济产业园，位于园区内，不属于城市居民区商业区，不在饮用水源保护区及其他环境敏感区，该地区不属于环境受威胁地区，符合规划。	符合
	4.2 场地建设要求	4.2.2 企业最低经营面积（占地面积）应满足如下要求： a) III档-IV档地区为15000m ² ， b) 其中作业场地（包括拆解和贮存场地）面积不低于经营面积的60%。	本项目占地面积30000m ² ，作业场地（拆解车间、车辆贮存场所等）面积约为18060m ² ，为占地面积的60.2%。	符合
		4.2.3 企业严格执行《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	企业符合《工业项目建设用地控制指标》用地指标，且场地建设符合HJ348《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》中环境保护	符合

				要求。	
	报废机动车回收拆解企业技术规范 (GB22128-2019)		4.2.4 企场地应具备拆解场地、贮存场地和办公场地, 其中, 拆解场地和贮存场地 (包括临时贮存) 的地面应硬化并防渗漏, 满足 GB50037 的防油渗地面要求。	企业设置有拆解场地、贮存场地和办公场地, 其中拆解场地和贮存场地已按规定要求进行防渗, 满足 GB50037 的防油渗地面要求。	符合
			4.2.5 拆解场地应为封闭或半封闭构筑物, 应通风, 光线良好, 安全环保设施设备齐全	企业拆解场地位于标准厂房内, 通风光线良好, 企业配备完善的安全环保设备。	符合
			4.2.6 贮存场地应分为报废机动车贮存场地、回用件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。	项目设置了报废机动车贮存场地、回用件存场地及固体废物贮存场地。	符合
			4.2.7 拆解新能源汽车的企业还应满足一下场地建设要求: a) 具备新能源汽车贮存场地、动力蓄电池贮存场地和动力蓄电池拆卸专用场地。场地应设有高压警示、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。 b) 新能源汽车贮存场地应单独管理, 并保持通风。 c) 动力蓄电池贮存场地应设在易燃、易爆等危险品仓库及高压输电线路防护区域以外, 并设有烟雾报警器等火灾自动报警设施。 d) 动力蓄电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。	项目将设置新能源汽车贮存场地、动力蓄电池贮存场地和动力蓄电池拆卸专用场地。场地设有高压警示、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。新能源汽车贮存场地单独管理, 并保持通风。动力蓄电池贮存场地在易燃、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。动力蓄电池拆卸专用场地地面做绝缘处理。	符合
		4.3 设施设备要求		4.3.1 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。	根据企业设备清单及建设内容, 具备以上设施设备。
			4.3.2 应具备以下安全设施设备: a) 安全气囊直接引爆装置或者拆除、贮存、引爆装置; b) 满足 GB50016 规定的消防设施设备; c) 应急救援设备。	企业具备安全气囊直接引爆装置、拆除、贮存、引爆装置, 企业根据消防及应急救援要求, 配备符合规范要的消防设备和应急救援设备。	符合

报废机动车回收拆解企业技术规范（GB22128-2019）	4.3 应建立设备设施管理制度，制定设备操作规范，并定期维护、更新。	4.3.3 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业密闭容器；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；	企业依托滁州洪武公司污水处理站处理初期污染雨水；报废汽车拆解过程中设有密闭真空抽油机排空废油，废油用空油桶承装（汽油、柴油等按油类不同，分类贮存），暂存于危废暂存间中。废制冷剂采用专门的制冷剂回收装置，回收的废制冷剂暂存于密闭钢瓶之中；拆解过程中产生的废机油滤清器暂存于、铅酸蓄电池暂存危废暂存间中。	符合
		4.3.4 应具备电脑、拍照设备、电子监控等设施设备	企业运营期配备电脑、拍照设备、电子监控等设施设备	符合
		4.3.6 拆解新能源汽车的企业还应具备以下设施设备及材料：a) 绝缘检测设备等安全评估设备；b) 动力蓄电池断电设备；c) 吊具、夹臂、机械手和升降工装等动力蓄电池拆卸设备；d) 防静电废液、空调制冷剂抽排设备；e) 绝缘工作服等安全防护及救援设备；f) 绝缘气动工具；g) 绝缘辅助工具；h) 动力蓄电池绝缘处理材料；i) 放电设施设备。	项目将配备绝缘检测设备等安全评估设备；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；绝缘辅助工具；动力蓄电池绝缘处理材料；放电设施设备。	符合
		4.3.7 应建立设备设施管理制度，制定设备操作规范，并定期维护、更新。	企业运营期加强管理，加强规范化操作，制定设备设施管理制度及设备操作规范，并定期维护、更新。	符合
		4.4 技术人员要求	4.4.1 企业技术人员应经过岗前培训，其专业技能能满足规范拆解、环保作业、安全操作等相应要求，并配备专业安全生产管理人员和环保管理人员，国家有持证上岗规定的，应持证上岗。	企业技术人员均经过岗前培训，其专业技能可满足规范拆解、环保作业、安全操作等相应要求，并配备专业安全生产管理人员和环保管理人员。
	4.4.2 具有新能源汽车拆解业务的企业应具有动力蓄电池贮存管理人员及 2 人以上持电工特种作业操作证人员。动力蓄电池贮存管理人员应具有动力蓄电池防火、防泄漏、防短路等相关专业知识。拆解人员应在汽车生产企业提供的拆解信息或手册的指导下进行拆解。		企业将配备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。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
	4.5 信息管理要	4.5.1 应建立电子信息档案，按以下方式记录报废机	企业已建立了完善的电子信息档案，档案中	符合

	报废机动车回收拆解企业技术规范 (GB22128-2019)	求	<p>动车回收登记、固体废物信息：a) 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。b) 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。c) 具有新能源汽车拆解业务的企业，应按照国家有关规定要求，将报废新能源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新能源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不应低于3年。</p>	<p>包含了报废机动车回收登记、固体废物信息，企业已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、品牌型号等相关信息录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统；</p> <p>企业已将全厂固体废物的来源、种类、产生量、产生时间及处理（流向）等数据，录入到“固体废物管理信息系统”；</p> <p>本项目涉及电动汽车拆解，项目营运后拟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“电动汽车国家检测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台”。</p>	
			4.5.2 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。	企业将设置全覆盖的电子监控系统。	符合
		4.6 安全要求	4.6.1 应实施满足 GB/T 33000 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外引爆，并在引爆区域设有爆炸物安全警示标志和隔离栏。	企业实施 GB/T 33000 要求的安全生产管理制度。拆除的安全气囊组件在易燃、易爆等危险品仓库及高压输电线路防护区域外引爆，并在引爆区域设有爆炸物安全警示标志和隔离栏。	符合
			4.6.2 新能源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或经绝缘处理的。作业时，应有专职监督人员实时监护。	项目运营期，新能源汽车拆解作业人员在带电作业过程中将进行安全防护，穿戴好绝缘工作服等必要的安全防护装备。作业时，有专职监督人员实时监护。	符合
		4.6.3 厂内转移报废新能源汽车和动力蓄电池应进行	企业拟设置严格的报废电动汽车和动力蓄	符合	

报废机动车回收拆解企业技术规范 (GB22128-2019)			固定,防止碰撞、跌落。	电池转移制度,厂内转移报废电动汽车和动力蓄电池时进行固定,严禁出现碰撞、跌落等情况。		
		4.6.4	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。	企业厂区内设置了相应的安全标志,满足 GB2894 中关于禁止、警告、指令、提示标志的要求。	符合	
		4.6.5	应按照 GBZ188 的规定对接触汽油等有害化学因素,噪声、手传振动等有害物料因素的作业人员及粉尘、电工、压力容器等作业人员进行监护。	企业按照 GBZ188 的规定对接触汽油等有害化学因素,噪声、手传振动等有害物料因素的作业人员及粉尘、电工、压力容器等作业人员进行监护。	符合	
	4.7 环保要求	4.7.1	报废机动车拆解过程应满足 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。	项目实施雨污分流,污水经依托的预处理设施达到接管标准后接入刘府镇第二污水处理厂处理。	符合	
		4.7.2	应适时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相关规定进行管理	项目环评已经根据各危废产生、贮存、转移、处理处置规范对企业提出要求,企业运营期按照规定要求进行管理	符合	
		4.7.3	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。	厂界噪声可以达到 2 类要求。	符合	
	5 回收技术要求	5.1	收到报废机动车后,发动机、散热器、变速器、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。	报废汽车到厂后,首先进行检查,发现破损泄漏立即处理,防止废液渗入地下	符合	
		5.2	对报废新能源汽车,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,应采取适当的方式进行绝缘处理。	报废电动汽车到厂后,立即进行检查,发现电池破损、电极头和线束裸露等存在漏电风险的,技术人员立即进行绝缘处理。		
	6 贮存技术要求	6.1 报废机动车贮存	6.1.1	所有车辆应避免侧放、倒放,新能源汽车在动力蓄电池未拆卸前不应叠放。	本项目拟设单独的报废电动汽车贮存区,电动汽车在动力蓄电池未拆卸前不叠放。	符合
			6.1.2	机动车如需叠放,应使上下车辆重心重合,不超过 3 层。2 层和 3 层叠放时,高度分别不应超过 3m 和	企业报废燃料车贮存时如需叠放,按报废机动车贮存要求进行。	符合

报废机动车回收拆解企业技术规范 (GB22128-2019)	6 贮存技术要求	4.5m。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。			
			6.1.3 新能源汽车在动力蓄电池为拆卸前应单独贮存, 并采取防火、防水、绝缘、隔热等安全保障措施。	本项目电动汽车在动力蓄电池未拆卸前拟单独贮存, 并拟采取防火、防水、绝缘、隔热等安全保障措施。	符合
			6.1.4 新能源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。	进厂的报废电动汽车中的事故车以及发生动力蓄电池破损的车辆按要求隔离贮存, 防止泄露。	符合
		6.2 固体废物贮存	6.2.1 固体废物贮存设施建设应符合 GB18599、GB18597、HJ2025 要求。	企业一般固废库、危废暂存间均参照 GB18599、GB18597、HJ2025 要求进行建设	符合
			6.2.2 一般工业固体废物贮存设施及包装物应按照 GB15562.2 进行标识, 危险废物贮存设施及包装无二的标志应符合 GB18597 的要求, 所有固废避免混合、混放。	企业一般固废库均根据要求进行建设、运营、管理	符合
			6.2.3 妥善处置固体废物, 不应非法转移、倾倒、利用和处置。	企业一般固废可以利用的外售处理, 不可利用的交由环卫部门处理; 危险固废委托有资质单位处理。	符合
			6.2.4 不同类型的制冷剂应分别回收, 使用专门的容器单独存放。	报废汽车拆解过程中采用专用制冷剂抽排设备抽排废制冷剂, 并将废制冷剂按不同类型暂存于钢瓶中, 单独存放。	符合
			6.2.5 废弃电器、铅酸电池贮存场地不得有明火。	运营期严格管理, 废弃电器、铅酸电池贮存场地不得有明火	符合
			6.2.6 容器和装置要防漏和防止洒溅, 未引爆安全气囊的贮存装置应防爆, 并对其进行日常检查。	企业生产过程中产生的废油液采用空油桶承装、废制冷剂采用钢瓶承装, 安全气囊均引爆收集。	符合
			6.2.7 对拆解后的所有固体废物分类贮存和标识。	项目固废分类存放, 存放区设置规范标志牌	符合
6.3 回用贮存要求	6.3.1 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。	项目可回用件均贮存在车间内, 贮存前会采用吹扫等进行清理。	符合		

				回用件贮存前应做清洁等处理。		
报废机动车回收拆解企业技术规范 (GB22128-2019)	6.4 动力蓄电池贮存		6.4.1 动力蓄电池的贮存应按照WB/T1061的贮存要求执行。	企业拟建动力电池库1处,动力电池拟按照WB/T1061的贮存要求执行,并按规定张贴符合GB1556.2的一般固体废物警告标志,拆除的动力电池于动力电池库中贮存时拟采用塑料槽或铁制容器存储; 动力电池库暂存电池拟采用多层贮存,贮存采用满足承重的框架结构,便于存取; 存在漏电、漏液、破损等安全隐患的动力蓄电池拟全封闭密封包装后隔离存放。	符合	
			6.4.2 动力蓄电池多层贮存时应采取框架结构并确保承重安全,且便于存取。			
			6.4.3 存在漏电、漏液、破损等安全隐患的动力蓄电池应采取适当方式处理,并隔离存放。			
	7 拆解技术要求	7.1 一般要求	7.1.1 应按照机动车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解,没有拆解手册的,参照同类其他车辆的规定拆解。	企业拆解前对各类车辆编制拆解手册,没有的参照同类车辆规定拆解。项目报废车辆拆解配备合适的工具设备,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	符合	
			7.1.2 报废机动车拆解时,应采用合适的工具、设备与工艺,尽可能保证零部件的可再利用性以及材料的可回收利用性。		符合	
			7.1.3 拆解新能源汽车的企业,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。应将从报废新能源汽车上拆卸下来的动力蓄电池包(组)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从事废旧动力蓄电池综合利用的企业处理,不应拆解。	企业将接受新能源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,拆卸下来的动力蓄电池包(组)不拆解,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。	符合	
		7.2 传统燃料机动车	7.2.1 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	根据项目工艺流程可以看出,项目拆解预处理工序符合该拆解预处理技术要求。	符合	

	报废机动车回收拆解企业技术规范（GB22128-2019）	7 拆解技术要求		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）。		
				7.2.2 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、仪表盘、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。	根据项目工艺流程可以看出，项目拆解处理工序符合该拆解技术要求。	符合
		7.3 电动车		7.3.1 动力蓄电池拆卸预处理技术要求：a) 检查车身有无漏液、有无带电；b) 检查动力蓄电池布局和安装位置，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新能源汽车空调制冷剂。	根据项目工艺流程可以看出，项目拆解预处理工序符合该拆解技术要求。	符合
				7.3.2 动力蓄电池拆卸技术要求：a) 拆卸动力蓄电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等；b) 断开电	根据项目工艺流程可以看出，项目动力蓄电池拆卸工序符合该拆卸技术要求。	符合

				压线束（电缆），拆卸不同安装位置的动力蓄电池包(组)内的冷却液；c) 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；e) 收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机。		
				7.3.3 拆卸动力蓄电池后车体的其他预处理和拆解技术要求分别按照 7.2.1 和 7.2.2 的规定开展。	拟建项目电动汽车拆卸动力蓄电池后，其余工序按照燃料车拆解工艺流程，符合规定要求。	符合
				7.3.4 燃料电池新能源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。	企业燃料电池新能源汽车的拆解参照本标准依据汽车生产企业提供的指导手册开展。	符合
	报废机动车拆解企业污染控制技术规范 (HJ348-2022)	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。	遵循减量化、资源化和无害化的原则。	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。	本项目位于安徽凤阳循环经济产业园，根据《安徽省人民政府关于发布安徽省生态保护红线的通知》，本项目不在生态功能区范围内，且不在当地饮用水源、风景区、自然保护区等生态保护区内。	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，并实现封闭式规范管理。	具备集中的运营场地，采取封闭式规范管理。	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进行规范排污。产生的废气、废水、噪声、	企业将进行排污许可申报工作	符合	

				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。		
			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。	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，不对大气、土壤、地表水和地下水造成污染。	企业拆解工序、拆解产物存放均位于室内。	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。	企业设置配套的环保设施，执行三同时制度。	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。	将符合国家安全生产、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	企业已按规定进行了功能区划分：管理区、未拆解的报废机动车贮存区、拆解作业区、产品（半成品）贮存区、污染控制区（即各类废物的收集、贮存区）。	符合

				业固体废物贮存区；i) 危险废物贮存区。		
	报废机动车拆解企业污染控制技术规范 (HJ348-2022)	5 基础设施污染控制要求	5.2	<p>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：</p> <p>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 GB50037 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 150mm，其中物流通道路面和拆解作业区域强度不低于 C30，厚度不低于 200mm。大型拆解设备承重区域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 GB18597 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 HJ519 中其他相关要求；j) 动力蓄电池拆卸贮存区应满足 HJ1186 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) 各储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</p>	企业设置有专门的作业区，满足拆解作业的需要；不同的功能区具有明显的标识；作业区有防渗地面和油水收集设施；拆解区封闭；无破碎工序；危废暂存间设置液体导流和收集装置，地面无液体积聚；危险废物均单独收集、分类存放；铅蓄电池地面做防酸、防腐、防渗硬化及绝缘处理；动力蓄电池拆卸贮存区地面采用环氧地坪硬化，地面做防酸、防腐、防渗硬化及绝缘处理。	符合

	报废机动车拆解企业污染控制技术规范 (HJ348-2022)			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, 因及时维修	厂内道路均做硬化, 定期检查修缮。	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/T50483 的要求设置初期雨水收集池。	企业雨污分流, 初期雨水、生活废水均经处理后达标排放。	符合
		6 拆解过程污染控制要求	6.1	6 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油剂、冷却液、挡风玻璃清洗液、制冷剂, 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。	企业拆解前进行预处理工序, 抽取的各种液体分类存放, 抽取的有机废气采用二级活性炭吸附装置处理。	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。	对受损变形以及漏液、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, 隔离存放, 并优先处理。	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	项目拆解前进行预处理工序, 报废电动汽车使用防静电油液抽取设备进行制冷剂的抽取, 并使用专用容器收集。动力蓄电池单独存放, 存在问题的使用专用容器单独存放。	符合

				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。		
			6.4	动力蓄电池不应与铅蓄电池混合贮存。	动力蓄电池与铅蓄电池分开存放，均设有独立仓库。	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。	项目不对报废机动车进行破碎处理、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线电缆、废轮胎和其他废物。	企业不焚烧任何拆解产物、产品。	符合
		6 拆解过程污染控制要求	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污染，未沾染危险废物的应按一般工业固体废物进行管理。	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均和危险废物分开存放，不沾染危废。按照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。	企业拆解过程中产生的危废均按规定交由有《危险废物经营许可证》的单位处理。危废均进行分区、分类贮存。	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。	铅蓄电池企业不进行拆解，破损的放在密闭容器中单独贮存。	符合
	报废机动车		6.10	报废机动车拆解产生的产物和固体	项目拆解产生的产物和固体废物均合理分	符合

拆解企业污染控制技术 规范 (HJ348-2022)	6 拆解过程污染控制要求		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。	类，危废均交由有资质单位处置。	
		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。	项目拆解产物按照附录 A 进行处理处置。	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。	项目各种油液均分类收集。	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。	企业采取雨污分流，初期雨水收集后依托滁州洪武公司污水处理站处理后达标排放，生活污水收集后经化粪池处理后达标排放。	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	项目废油液抽取工序废气通过二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米高排气筒排放，排放满足国家相关标准要求。根据报废汽车使用年限要求及国家对 CFC 类物质淘汰日程安排估计，本项目回收拆解的报废机动车中制冷剂主要为 R134a，项目收集后使用钢瓶贮存，定期交由专业单位进行利用或无害化处置。	符合
	报废机动车拆解企业污				

报废机动车	染控制技术 规范 (HJ348-20 22)	7 企业污染物排 放要求		<p>程产生的粉尘等应收集净化后排放。</p> <p>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。</p> <p>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>		
			7.3 噪声排放 控制要求	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	项目通过选用低噪声设备，采取厂房隔声、风机消声等防噪措施后，厂界噪声可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。	符合
			7.4 固体废物 污染控制要 求	<p>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</p>	项目一般工业固体废物废安全气囊（爆破后）收集后外售综合利用，不可利用废物交由环卫部门处置，废制冷剂收集后交由专业单位处置，一般工业固体废物满足 GB	符合

	拆解企业污染控制技术 规范 (HJ348-2022)			的其他相关要求。	18599 的其他相关要求；危险废物废油液、废蓄电池、废尾气净化装置、废线路板、废活性炭、废油泥等分类收集后暂存危废暂存区，定期交由有资质单位处置，危险废物满足 GB 18597 中的其他相关要求。	
		8 企业环境管理要求	8.1 固体废物管理要求	<p>8.1.1 企业应建立、健全一般工业固体废物污染环境防治责任制度，采取以下措施防止造成环境污染：</p> <p>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；</p> <p>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货物和包装损坏或泄漏。</p> <p>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：</p> <p>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 HJ1259 相关要求；</p> <p>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；</p> <p>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；</p> <p>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>项目一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的标准要求，转移和处置按《危险废物污染防治技术政策》（环发[2001]199号）的规定执行；并制定台账。</p>	符合
			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 HJ819 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	企业运营期按照环评所制定的监测计划，企业委托具有监测服务资质的单位监测，并按照要求进行监测报告记录，并至少保存 3 年。	符合

				<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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>		
			8.3 技术人员管理要求	<p>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：</p> <p>a) 有关环境保护法律法规要求；</p> <p>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；</p> <p>c) 环境污染物的排放限值；</p> <p>d) 污染防治设备设施的运行维护要求；</p> <p>e) 发生突发环境事件的处理措施等。</p>	企业将按照要求对技术人员进行管理及培训。	符合
			8.4 突发环境事件应急预案	<p>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。</p>	企业将按照要求进行突发环境事件应急预案的编制及应急预案的演练。	符合

	《报废机动车回收管理办法实施细则》（商务部2020年第二号令）	第二章资质认定和管理	(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	本项目拟建于企业现有厂区内, 项目所在厂区位于安徽凤阳循环经济产业园的工业用地内, 不属于居民区、商业区、饮用水水源保护区及其他环境敏感区内。	符合
			(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	本项目建设符合国家标准《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。	符合
			(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)要求	本项目建设符合环保标准《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》(HJ348)要求。	符合
			(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	厂区已制定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, 已对拆解产生的固体废物进行妥善处置(一般固废可外售的全部外售, 不可外售的交由环卫部门处置; 危废暂存于危废暂存区并交由有资质单位处置)。	符合
			(7)生态环境主管部门出具的建设项目环境影响评价文件的审批文件	项目正在履行环评手续	符合
		第三章回收拆解行为规范	<p>第十八条 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:</p> <p>(一) 机动车登记证书原件;</p> <p>(二) 机动车行驶证原件;</p> <p>(三) 机动车号牌。</p> <p>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</p>	企业进行报废机动车回收时已严格参照此规定执行	符合

			<p>动车登记证书、机动车行驶证记载的信息一致。</p> <p>无法提供本条第一款所列三项证牌中任意一项的,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。</p>		
	<p>《报废机动车回收管理办法实施细则》(商务部2020年第二号令)</p>	<p>第三章回收拆解行为规范</p>	<p>第十九条 回收拆解企业在回收报废机动车后,应当通过“全国汽车流通信息管理应用服务”系统如实录入机动车信息,打印《报废机动车回收证明》,上传机动车拆解前照片,机动车拆解后,上传拆解后照片。上传的照片应当包括机动车拆解前整体外观、拆解后状况以及车辆识别代号等特征。对按照规定应当在公安机关监督下解体的报废机动车,回收拆解企业应当在机动车拆解后,打印《报废机动车回收证明》。</p>	<p>企业回收报废机动车后,将在“全国汽车流通信息管理应用服务”系统录入机动车信息,打印《报废机动车回收证明》,上传机动车拆解前照片,机动车拆解后,上传拆解后照片。</p>	符合
			<p>第二十条 报废机动车“五大总成”和尾气后处理装置,以及新能源汽车动力蓄电池不齐全的,机动车所有人应当书面说明情况,并对其真实性负责。机动车车架(或者车身)或者发动机缺失的应当认定为车辆缺失,回收拆解企业不得出具《报废机动车回收证明》。</p>	<p>企业进行报废机动车回收时,针对报废机动车“五大总成”和尾气后处理装置,以及新能源汽车动力蓄电池不齐全的,企业要求机动车所有人应当书面说明情况、进行缺失件登记,并对其真实性负责。</p>	符合
			<p>第二十一条 机动车存在抵押、质押情形的,回收拆解企业不得出具《报废机动车回收证明》。</p>	<p>对于存在抵押、质押情形的报废机动车,企业不予受理。</p>	符合
			<p>第二十三条 回收拆解企业必须在其资质认定的拆解经营场地内对回收的报废机动车予以拆解,禁止以任何方式交易报废机动车整车、拼装车。回收的报废大型客、货车等营运车辆和校车,应当在公安机关现场或者视频监控下解体。回收拆解企业应当积极配合报废机动车监督解体工作。</p>	<p>企业于其资质认定的拆解经营场地内进行报废机动车拆解,生产区未超出规定区域。企业禁止以任何方式交易报废机动车整车、拼装车。</p>	符合
			<p>第二十四条 回收拆解企业拆解报废机动车应当符合</p>	<p>企业拆解报废机动车符合国家标准《报废机</p>	符合

	《报废机动车回收管理办法实施细则》（商务部2020年第二号令		国家标准《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128）相关要求，并建立生产经营全覆盖的电子监控系统，录像保存至少1年。	动车回收拆解企业技术规范》（GB22128）相关要求，厂区将建立生产经营全覆盖的电子监控系统，录像要求保存至少1年。	
			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。	企业将按规范建立固体废物管理台账，并填报“全国固体废物管理信息系统”；企业将制定危险废物管理计划，并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
		第四章回收利用行为规范	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。	企业将建立报废机动车零部件销售台账，并录入“全国汽车流通信息管理应用服务”系统。	符合
			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。	本项目拟建新能源汽车电池拆卸区1处，并拟建动力电池仓库1间，符合国家对新能源汽车动力蓄电池回收利用管理有关要求。	符合
			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，交给给冶炼或者破碎企业。	企业将具备再制造条件的“五大总成”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，作为废金属，交给给冶炼或者破碎企业。	符合
			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”。	企业拆解过程中将合格零部件收集后外售	符合

<p>《关于做好报废机动车回收拆解企业资质认定及行业管理有关工作的通知》（皖商建（2021）54号）中附件与环境相关内容</p>	<p>场地建设</p>	<p>8.企业建设项目选址应满足如下要求:1)符合所在城市总体规划或国土空间规划; 2)符合 GB 50187、HJ348 的选址要求,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,且避开受环境威胁的地带、地段和地区。</p>	<p>本项目拟建于企业现有厂区内,项目所在厂区位于安徽凤阳循环经济产业园的工业用地内,不属于居民区、商业区、饮用水水源保护区及其他环境敏感区内。</p>	<p>符合</p>
		<p>10.企业场地建设符合 HJ 348 的企业建设环境保护要求。</p>	<p>企业场地建设符合 HJ 348 的企业建设环境保护要求</p>	<p>符合</p>
		<p>11.企业场地应具备拆解场地、贮存场地和办公场地,其中,拆解场地和贮存场地(包括临时贮存)的地面应硬化并防渗漏,满足 GB50037 的防油渗地面要求。</p>	<p>企业场地具备拆解场地、贮存场地和办公场地,其中拆解场地和危废暂存间场地采取重点防渗,其他贮存场地采取了一般防渗,满足 GB50037 的防油渗地面要求</p>	<p>符合</p>
		<p>13.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。固体废物的贮存场地、贮存设施建设应符合 GB18599、GB18597、HJ2025 相关要求。</p>	<p>本项目贮存场地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,贮存场地能符合 GB18599、GB18597、HJ2025 相关要求。</p>	<p>符合</p>
		<p>14.拆解电动汽车的企业还应满足以下场地建设要求: 1)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,用以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; 2)电动汽车贮存场地应单独管理,并保持通风; 3)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; 4)动力蓄电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。</p>	<p>①项目设置了电动汽车贮存场地、动力蓄电池贮存场地和动力蓄电池拆卸专用场地。场地设有高压警示、区域隔离及危险识别标志,具有专用容器(盐水箱),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。 ②电动汽车贮存场地为室外,单独设置。 ③拟设动力电池暂存库,不在易燃、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。 ④动力蓄电池拆卸专用场地地面拟做绝缘处理。</p>	<p>符合</p>

	《关于做好报废机动车回收拆解企业资质认定及行业管理有关工作的通知》（皖商建〔2021〕54号）中附件与环境相关内容	设施设备	15.应具备以下一般拆解设施设备:1)室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台;2)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。	①本项目的拆解预处理平台在车间内;②项目将配备液压剪断机	符合
			16.应具备以下安全设施设备:1)安全气囊直接引爆装置或者拆除、贮存、引爆装置;2)满足 GB50016 规定的消防设施设备;3)应急救援设备。	项目配备安全气囊直接引爆装置、二氧化碳灭火器、推车式灭火器、消防水系统、急救箱。	符合
			17.应具备以下环保设施设备: 1)满足 HJ348 要求的油水分离器等企业建设环境保护设备;2)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;3)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;4)分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器.5)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相关要求的设施设备.;7)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。	①依托滁州洪武公司的油水分离器;②项目配有汽油箱、柴油箱、废机油箱、废防冻液、废变速箱油油箱等专用密闭容器;③项目采用压力钢瓶储存制冷剂;④项目有分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器;⑤项目厂区内采取了清污分流,初期雨水进入初期雨水收集池后经处理后再和生活污水一并排入刘府镇第二污水处理厂;⑥项目设置有危废暂存间并符合防渗以及其他危废管理要求;⑦项目的一般工业固体废物贮存设施及包装物已按 GB15562.2 进行标识,危险废物贮存设施及包装物的标志符合 GB18597 的要求。	符合
			19 拆解电动汽车的企业还应具备以下设施设备及材料: 1) 绝缘检测设备等安全评估设备; 2) 动力蓄电池断电设备; 3) 吊具、夹臂、机械手和升降工装等动力蓄电池拆卸设备; 4) 防静电废液、空调制冷剂抽排设备; 5) 绝缘工作服等安全防护及救援设备; 6) 绝缘气动工具;	项目拟新增的设备包括所要求的全部设备	符合

- 7) 绝缘辅助工具；
- 8) 动力蓄电池绝缘处理材料；
- 9) 放电设施设备。

1.2.5 本项目废电池贮存相关文件相符性分析

本项目拆解过程中会拆解出废铅蓄电池及动力电池，拆解下来的废铅蓄电池暂时贮存在项目危废暂存间中，动力电池单独存放。项目仅为拆解产生废铅蓄电池、动力电池并对其进行委托处理前的暂存，不进行经营性的收集、运输、贮存及处置。暂存过程中，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）、《电池废料贮运规范》（GB/T26493-2011）、《废铅蓄电池处理污染控制技术规范》（HJ 519-2020）中的贮存要求进行分析。具体的相符性分析见表 1-4。

表 1-4 废电池贮存相关文件相符性分析

文件名称	条款内容	项目内容	相符性	
废电池污染防治技术政策	四、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。	本项目废电池分类贮存，动力电池贮存在动力电池库，废铅蓄电池存放在危废暂存间内，不露天堆放，破损的动力电池单独包装，并装于绝缘坚固的外包装内；破损的废铅蓄电池放置在耐酸的容器内。贮存场所定期清理、清运。	相符
		（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。	根据后文分析可知，项目危废暂存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行建设及管理。可防止电解液泄漏，可避免遭受雨淋水浸。	相符
	（三）废锂离子电池贮存前应进行安全性检测，避光贮存，应控制贮存场所的环境温度，避免因高温自燃等引起的环境风险。	项目动力电池贮存在按规范要求建设的动力电池库内，不露天堆放。	相符	
电池废料贮运规范	4.1 一般要求	4.1.2 电池废料应堆放在阴凉干爽的地方，不得堆放在露天场地，不得存放在阳光直接照射、高温及潮湿的地方。	本项目废电池分类贮存，动力电池贮存在动力电池库，废铅蓄电池存放在危废暂存间内，不露天堆放。	相符
		4.1.4 电池废料在贮存、运输过程中，应保证废电池的外壳完整，减少并防止有害物质的渗出。	项目废铅蓄电池、动力电池整拆整存，不进行进一步拆解，破损的动力电池单独包装，并装于绝缘坚固的外包装内；破损的废铅蓄电池放置在耐	相符

				酸的容器内，单独存放。	
		4.1.5 电池废料的贮存仓库及场所应设专人管理，管理人员须具备电池方面的相关知识。		企业运营后，配备具备专业知识的专业人员进行管理。	相符
		4.1.6 电池废料在贮存、运输过程中应处于放电状态。		项目贮存的动力电池、废铅蓄电池均处于放电状态。	相符
	4.2 贮存	4.2.2 隔开贮存平均单位面积贮存量 1t/m ² ，单一贮存区最大贮存量 200-300t，贮存区间距 0.5-1.0m，通道宽度 1-2m，墙距宽度 0.3-0.5m		项目危废暂存库废旧蓄电池储存区域按照该规范要求建设，项目废旧蓄电池在厂内仅储存 30 天，储存量为 10t，可以满足单位面积及单一贮存区的要求。	相符
		4.2.3.4 凡漏液的电池必须放置在耐酸的容器内。		项目破损的动力电池单独包装，并装于绝缘坚固的外包装内；破损的废铅蓄电池放置在耐酸的容器内，单独存放。	相符
		4.2.3.6 电池废料的贮存设施按 GB18597、GB18599 的有关规定进行建设和管理。		企业将设置符合 GB18599 要求的一般工业固体废物贮存设施和符合 GB18597 要求的危险废物贮存设施。	相符
		4.2.3.7 废铅酸电池的贮存设施还应符合以下要求：a) 贮存点必须有耐酸地面隔离层，以便于截留和收集任何泄漏液体；b) 应有足够的废水收集系统，以便收集溢出的溶液；c) 应设有适当的防火装置。		项目危废暂存库根据要求做防渗防腐隔离层，并设置截流沟及收集槽，并且设置了事故池，以便收集泄漏液体收集储存。项目厂区配备一定数量的防火装，包括消防栓、灭火器等。	相符
		4.2.4 贮存标志 电池废料的贮存容器上必须贴有标识，其上注明：a) 电池废料类别、组别、名称；b) 数量；c) 危险废物标签(仅限含有毒有害物质电池废料)。		项目运营期废铅蓄电池、动力电池根据该规范及 GB18597、GB18599 要求进行管理。	相符
		4.2.5 贮存记录 电池废料的贮存仓库及场所的管理人员应做好电池废料进出的记录，记录上需注明电池废料类别、组别、名称、来源、数量、特性、入库日期、存放位置、电池废料出库日期及接收单位名称。		项目运营期危废暂存间、动力电池库均建立台账，按照该规范及 GB18597、GB18599 要求进行管理。	相符
废铅蓄电池处理污		4.4 暂存和贮存	4.4.3 收集网点暂存设施应符合以下要求：a) 应划分出专门存放区域，面积不少于 3m ² 。b) 有防止废铅蓄电池破损和电解质泄漏的措施，硬化地面及有耐腐蚀包装容器。c) 废铅蓄电池应存放于耐腐蚀、具有		项目设置单独危废暂存间（废电池库）用于储存废铅蓄电池，面积 50m ² 。危废暂存间按照相应规范建设，设有符合要求的防渗及防腐。废旧蓄电池储存前发生破损均采用符合要求材料的密封包

染控制技术规范	防渗漏措施的托盘或容器中。d) 在显著位置张贴废铅蓄电池收集提示性信息和警示标志。	装进行包装后暂存。暂存区设置标识牌。	
	4.4.5 禁止将废铅蓄电池堆放在露天场地，避免废铅蓄电池遭受雨淋水浸。	项目废旧蓄电池暂存在危废暂存间内，不会遭受雨淋等。	相符

1.2.6 与其他相关环保政策符合性分析

表 1-5 与其他相关环保政策符合性分析

文件	要求	本项目情况	符合性分析
关于印发《安徽省“十四五”生态环境保护规划》的通知（皖环发[2022]8号）	加快推进低碳发展。大气污染防治重点区域内新、改、扩建项目实施煤炭消费减量替代。加快推进能源结构调整，提高非化石能源消费比重，系统提升清洁低碳能源比例，积极扩大天然气利用。	本项目不涉及煤炭使用。	符合
	持续推进固定污染源治理。强化挥发性有机物 VOCs 治理精细化管理，在石化、化工、包装印刷、工业涂装等重点行业建立完善源头、过程和末端的 VOCs 全过程控制体系，实施 VOCs 排放总量控制。	项目废油液抽取废气经二级活性炭处理达标排放；危废暂存间废气经二级活性炭处理达标排放。	符合
	强化危险废物环境监管。对危险废物实施全过程信息化监管。落实危险废物分级分类管理，深入排查危险废物环境风险隐患，持续开展危险废物专项整治，严厉打击涉危险废物违法行为。	本项目危险废物暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置。危险废物可以得到有效处理。	符合
《安徽省“十四五”大气污染防治规划》（皖环发[2022]12号）	严控“两高”行业盲目发展：严格环境准入，坚决遏制高耗能、高排放即“两高”行业盲目发展。严格落实国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评，以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等要求，坚决叫停不符合要求的“两高”项目。严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能，严格执行钢铁、水泥、平板玻璃等行业产能置换实施办法，严控污染物排放总量。严格控制涉工业炉窑建设项目，原则上禁止新建燃料类煤气发生炉(园区现有企业统一建设的清洁煤制气中心除外)。严格限制高 VOCs 排放化工类建设项目，禁止建设生产 VOCs 含量限值不符合国家标准的涂料、油	本项目属于废弃资源综合利用项目，不属于安徽省“两高”行业，项目符合安徽凤阳循环经济产业园的产业规划、产业政策。	符合

	<p>墨、胶粘剂、清洗剂等项目。</p> <p>强化末端治理：加强挥发性有机物污染防治精细化管理，针对石化、化工、包装印刷、工业涂装等重点行业建立完善源头削减、过程控制和末端治理的 VOCs 全过程控制体系，实施 VOCs 排放总量控制。推动皖北地区胶合板、家具制造等产业集群升级改造，鼓励有机溶剂、涂料、油墨等行业生产低挥发性的有机原料，逐步实现原辅材料替代升级，减少原料中 VOCs 含量；推进开发区、企业集群因地制宜推广建设涉 VOCs “绿岛”项目，推动涂装类统筹规划建设集中涂装中心，活性炭使用量大的统筹建设活性炭集中处理中心，有机溶剂使用量大的建设溶剂回收中心。</p>	<p>项目废油液抽取废气经二级活性炭处理后排放；危废暂存间废气经二级活性炭处理后排放，均能够达标排放。</p>	<p>符合</p>
<p>《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB3 7822-2019)</p>	<p>VOCs 物料储存无组织排放控制要求</p> <p>1、VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中。</p> <p>2、盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>VOCs 物料转移和输送无组织排放控制要求</p> <p>1、液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送。采用管道输送方式转移液态 VOCs 物料时，应采用密闭容器、罐车。</p>	<p>项目废油液密闭贮存，废油液抽取废气经二级活性炭处理达标排放；危废暂存间废气经二级活性炭处理达标排放，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的浓度限值及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的特别排放限值。</p>	<p>符合</p>
<p>综上所述，本项目符合国家产业政策、符合区域相关规划要求、符合“三线一单”及相关环保政策要求。</p>			

二、建设项目工程分析

2.1 项目背景及由来

2.1.1 项目背景

相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司成立于 2023 年 11 月 27 日，位于安徽凤阳循环经济产业园，为安徽洪武城市矿产科技发展有限公司全资子公司；滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司、安徽洪武城市矿产科技发展有限公司、相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司均属于玉成有限公司集团旗下公司。

为应对日益增加的报废汽车回收拆解循环利用需求，相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司决定投资 2000 万元，租赁安徽洪武城市矿产科技发展有限公司现有厂房，建设“报废机动车循环利用项目”，项目建成后新增报废燃油车 12000 台、新能源汽车 8000 台拆解能力。可产生废钢铁约 21000 吨，废有色金属约 900 吨，其他可再生资源约 8000 吨。

目前，该项目已取得投资项目备案证，项目代码：2402-341126-04-01-967128。

2.1.2 环境影响评价文件类型评定

根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》有关规定，本项目主要进行报废机动车的拆解，属于“三十九、废弃资源综合利用业 42 金属废料和碎屑加工处理 421 中的废机动车”，需编制“建设项目环境影响报告表”。

表 2-1 建设项目环境影响评价分类管理目录（摘录）

项目类别	环评类别	报告书	报告表	登记表
三十九、废弃资源综合利用业 42				
85	金属废料和碎屑加工处理 421；非金属废料和碎屑加工处理 422（421 和 422 均不含原料为危险废物的，均不含仅分拣、破碎的）	废电池、废油加工处理	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）	/

（3）排污许可类型判定

根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）的有关规定，本项目属于“三十七、废弃资源综合利用业、93 金属废料和碎屑加工处理中的废机动车”，因此本项目为简化管理。

表 2-2 固定污染源排污许可分类管理名录（摘录）

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十七、废弃资源综合利用业 42				
93	金属废料和碎屑加工处理 421，非	废电池、废油、废轮胎	废弃电器电子产品、废机动车、废电机、废电线电缆、废塑料、废船、	其他

建设内容

	金属废料和碎屑 加工处理 422	加工处理	含水洗工艺的其他废料和碎屑加工 处理	
--	---------------------	------	-----------------------	--

2.1.3 环境影响评价工作过程

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》、《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司于 2024 年 2 月 22 日委托安徽品洁智慧环保技术有限公司承担该项目的环评报告表的编制工作。我公司接受委托后，立即组织技术人员进行现场踏勘，同时根据拟建项目的工程特征和项目拟建区域的环境情况，对工程环境影响因素进行了识别和筛选，在此基础上依据《建设项目环境影响评价报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》和相关技术规范以及建设方提供的相关资料，编制出《相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司报废机动车循环利用项目环境影响评价报告表》呈报生态环境主管部门审批。

2.2 建设工程内容及规模

2.2.1 项目基本情况

- (1) 项目名称：报废机动车循环利用项目；
- (2) 项目性质：新建；
- (3) 建设单位：相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司；
- (4) 建设地点：安徽凤阳循环经济产业园；
- (5) 投资情况：本项目总投资 2000 万元，项目用于环境保护的投资为 200 万元，占总投资的 10.0%。

2.2.2 项目建设内容

主要建设内容详见下表。

表 2-3 项目工程主要建设内容组成情况一览表

工程类别	单项工程	工程内容	工程规模	备注	
主体工程	1#精细化拆解车间	位于厂区东北侧，划分为报废新能源汽车电池拆卸区和预处理区，报废新能源汽车电池拆卸区布置新能源汽车拆解设备 1 套，年拆卸报废新能源汽车 8000 台，电池拆卸后的新能源汽车车体送往预处理区；预处理区布置预处理设备 1 套，年预处理报废燃油车 12000 台、新能源汽车 8000 台	建筑面积 3520m ²	年拆解报废燃油车 12000 台、新能源汽车 8000 台	依托安徽洪武城市矿产科技发展有限公司现有厂房
	2#精细化拆解车间	位于厂区西北侧，布置液压剪 1 台、等离子切割机 1 台（备用）、拆车剪 1 台、小型气动拆解机 1 台，年拆解报废燃油车 12000 台、新能源汽车 8000 台	建筑面积 3520m ²		
辅助工程	办公区	设在 3#车间内西侧	/	依托安徽洪武城市矿产科技发展有限公司	

				现有厂房
储运工程	仓库	位于 3#车间内，厂区西南侧，用于成品及半成品存放。	面积 3520m ²	依托安徽洪武城市矿产科技发展有限公司现有厂房
	一般固废大棚	位于厂区东南侧，用于一般工业固废暂存。	面积 400m ²	
	危废暂存间	位于厂区东北侧，用于危废暂存，中间使用墙体分开，分为废油液库（50m ² ）、废铅蓄电池库（50m ² ）和危废库（79.6m ² ）。	面积 179.6m ²	
	动力电池库	位于厂区东侧，用于动力电池存放。	面积 179.6m ²	
	运输	原辅材料及产品均采用汽车运输		/
公用工程	供排水系统	依托园区供水管网，雨污分流，洁净雨水排入雨水市政管网；初期污染雨水进入滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站（隔油+气浮+混凝沉淀工艺，规模为 10t/h）处理，经依托的污水站处理后的废水与生活污水（化粪池处理后）排入园区污水处理厂。		园区供排水管网
	供电系统	由园区供电系统提供电力。年用电量 40 万度。		园区供电管网
环保工程	废水	初期污染雨水经滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站（隔油+气浮+混凝沉淀工艺，规模为 10t/h）处理后与生活污水（化粪池处理后）排入园区污水处理厂，经滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司废水总排口排放。		
	废气	①预处理工段废油液抽取工序废气经收集后采用两级活性炭吸附处理后再经 15m 高排气筒（DA001）排放； ②危废暂存间废气经收集后采用两级活性炭吸附处理后再经 15m 高排气筒（DA002）排放。		
	噪声	选用低噪声设备，对噪声源采取隔声减振、绿化吸声等措施。		
	固废	①不可利用废物交环卫部门处置； ②生活垃圾交环卫部门定期处理； ③废安全气囊外售综合利用； ④废制冷剂交专业单位进行处置； ⑤废铅蓄电池、废尾气净化装置、废劳保用品、废油液、防冻液、冷却液、废线路板、废活性炭及废油泥均属于危险废物，需置于危废暂存间内暂存，并定期交有资质单位处理。		
	防渗措施	①重点防渗区：预处理区、拆解作业区、危废暂存间、初期雨水池； ②一般防渗区：一般固废间、动力电池库； ③简单防渗：其他生产和储存区域（一般地面硬化）。		
环境风险	依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司 400m ³ 的事故池			

2.2.3 原材料及产品方案

(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(燃料汽车和新能源汽车)、农机、摩托车等,主要来自附近政府回收废旧、报废车辆和个人的废旧、报废车辆。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》样式由国务院负责报废机动车回收管理的部门规定。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,做好台账管理;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

本项目所需要的报废机动车来源主要为滁州市社会报废车辆,运输方式包括以下几种:

①达到使用年限报废的机动车,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。

项目拆解方案见下表。

表 2-4 拆解方案一览表 单位: 辆/a

名称		数量
报废燃油车	小型车	10800
	中型车	1200
报废新能源汽车	小型车	8000
总规模		20000

表 2-5 项目拆解方案一览表

序号	报废汽车	数量 (辆/a)	平均重量(t/辆)	总重量 (t/a)
1	报废燃油小型车	10800	1.4096	15223.68
2	报废燃油中型车	1200	3.488	4185.6
3	报废新能源小型车	8000	1.4286	11428.8
合计		20000	/	30838.08

工程规模: 年回收拆解机动车 2 万辆。根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》(GB 22128-2019), 企业所在地区类型依据年机动车保有量确定, 企业数量依据地区总拆解产能确定。地区年总拆解产能按当地年机动车保有量的 4%~5% 设定。根据《滁州年鉴 2020》, 滁州市截止 2019 年, 机动车保有量为 50 万辆, 地区类型为 IV 档, IV 档城市单个企业最低年拆解产能为 1 万辆报废机动车。本项目拆解产能为 2 万辆/a, 符合技术规范中规定的 IV 档单个企业最低年拆解产能 1 万辆的相关要求。

本项目原辅材料及能源消耗情况见下表。

表 2-6 项目原辅材料及能源消耗一览表

序号	原辅材料名称	年使用量	存放区域	最大存放量	备注
1	报废燃油小型车	10800 辆/a	报废燃油车存放区	200 辆	/
2	报废燃油中型车	1200 辆/a	报废燃油车存放区	100 辆	/
3	原料 报废新能源小型车	8000 辆/a	报废新能源车存放区	100 辆	单独区域用于存放报废新能源车，并采取防火、防水、绝缘、隔热等安全保障措施
4	能源 电	40 万 KWh/a	/	/	/
5	水	t/a	/	/	/

根据《汽车报废拆解和材料回收利用》中相关资料，类比同类型项目，本项目拆解件见表 2-7 和表 2-8。

表 2-7 项目报废车辆拆解件明细表

拆解件名称	报废燃油小型车 (kg/辆)	报废燃油中型车 (kg/辆)	报废新能源小型车 (kg/辆)
钢铁	1100	3000	700
有色金属	45	80	40
可用零部件	150	200	80
废玻璃	25	30	25
废塑料	25	20	25
废橡胶	25	30	25
不可利用废物	20	100	20
废安全气囊	1	1	1
动力电池 (锂电池)	0	0	500
铅蓄电池	8	8	10
废尾气净化装置	4	6	0
燃油 (汽油、柴油)	2	2	0
除燃油外废矿物油	4	10	2
制冷剂	0.2	0.4	0.2
防冻液、冷却液	0.3	0.5	0.3
线路板	0.1	0.1	0.1
合计	1409.6	3488	1428.6

注：①项目回收拆解的报废汽车约在 15~20 年年限之间，生产年限均在 2004 年以后，多氯联苯电容器国产的年限主要集中在 1965 年至 1974 年，少数在 1980 年，多氯联苯电容器进口主要集中在 1980 年以前，随着 1990 年代初《防止含多氯联苯电力装置及其废物污染环境的规定》的出台，我国开始退出使用的含多氯联苯电力装置。因此，项目拆解过程中没有废水银开关、含汞荧光灯管及其他废含汞电光源产生。②项目拆解为精拆，不进行切割处理，主要为

人工利用气动工具进行拆解，不对报废机动车制动器衬片进行拆解，故不会产生石棉废物。③项目拆解为精拆，不对报废机动车拆解废料进行破碎分选后，故不会产生报废机动车破碎残余物。④项目不会拆解含液化气罐的报废车，故不会产生液化气罐。

表 2-8 拆解情况一览表 单位：t/a

序号	拆解件名称	拆解件重量
1	钢铁	21080
2	有色金属	902
3	可用零部件	2500
4	废玻璃	506
5	废塑料	494
6	废橡胶	506
7	不可利用废物	496
8	废安全气囊	20
9	动力电池（锂电池）	4000
10	铅蓄电池	176
11	废尾气净化装置	50.4
12	燃油（汽油、柴油）	24
13	除燃油外废矿物油	71.2
14	制冷剂	4.24
15	防冻液、冷却液	6.24
16	线路板	2
合计		30838.08

2.2.4 主要设备

项目主要生产设备见下表。

表 2-9 主要生产设备一览表

序号	设备名称	数量（台/套）	型号	所在位置	备注
1	安全气囊引爆装置	1	/	预处理区	原滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司资产，资产转移而来
2	预处理设备	1	GW-01		
3	叉车斗	2	/		
4	托盘	2	/		
5	磕油泵（含推车）	1	/		
6	叉车	1	合力 CPC 型 3.0		
7	空气压缩机	1	W-1.0/8		
8	叉车	1	合力 CPC 型 3.5t	拆解区	原滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司资产，资产转移而来
9	液压剪	1	S311B+BR-3002		
10	拆车剪	1	ET04		
11	小型气动拆解	1	/		

	机				
12	等离子切割机 (备用)	1	CUT5000 型		外购
13	电池安全评估 放电设备	1	/	动力电池拆 卸区	外购
14	漏电诊断仪	1	/		外购
15	温度探测仪	1	/		外购
16	动力电池升降 车	1	/		外购
17	动力电池吊具	1	/		外购
18	动力电池承载 车	1	/		外购
19	动力电池周转 车	1	/		外购
20	动力电池升降 滑车	1	/		外购
21	专用测试转换 接口	1	/		外购
22	绝缘气动工具 (扳手)	1	/		外购
23	绝缘手套	25	/		外购
24	防护头盔	2	/		外购
25	绝缘垫	2	/		外购
26	防砸绝缘工作 鞋	2	/		外购
27	绝缘电弧防护 服	2	/		外购
28	防高压电弧面 罩	2	/		外购
29	耐酸/耐碱工 作服	1	/		外购

注：①本项目正常情况均为人工使用气动工具精拆，不使用切割工具，等离子切割机（备用）仅车辆抱死，对刹车进行切割时使用。②项目部分设备原为滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司资产，由集团内部资产转移而来，这部分设备均为可移动式设备，本项目按照车间规划将各设备放置于对应区域。

2.2.5 工作制度及劳动定员

项目劳动定员为 20 人，8 小时工作制，年生产天数为 300 天。

2.2.6 公用工程

(1) 给水：本项目给水由园区供水管网引入，主要为员工生活用水。

(2) 排水：雨污分流，项目无生产废水产生，初期污染雨水经滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站（隔油+气浮+混凝沉淀工艺，规模为 10t/h）处理后与生活

污水（化粪池处理后）排入园区污水处理厂，经滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司废水总排口排放。

(3) 供电：本项目年用电量约 40 万度，由园区供电管网供给。

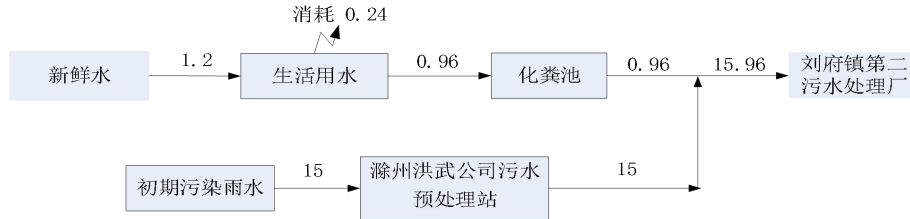


图 2-1 水平衡图 (t/d)

2.2.7 厂区平面布置

本项目占地面积约 30000m²。项目总平面布置原则：建设项目必须符合生产行业要求，满足生产工艺要求及安全生产要求。供电、供水线路简捷，土地利用及投资合理，建筑物平面布局美观、大方，突出与环境的协调性。

本项目在满足生产工艺流程的前提下，考虑运输、安全、卫生等要求，结合项目用地的自然地形条件，按各种设施不同功能进行分区和组合，力求平面布置紧凑合理，节省用地，有利生产，方便管理。具体内容如下：

项目出入口设置在厂区的西侧，便于原料和成品的运输，区域交通便利快捷；项目按生产工艺流程设置，且项目生产过程采用先进低噪声设备，设备运行平稳、噪声低，对厂内办公生活环境及周边环境敏感点影响较小。

综上，本项目厂房布局合理，满足企业需要。项目总平面布置情况详见附图 3。

工艺流程和产排污环节	<p>2.3 工艺流程及产排污环节</p> <p>2.3.1 工艺流程说明</p> <p>本项目拆解在厂区内按规范步骤进行，根据机动车拆解的特点，本项目的工艺主要包括报废汽车的检查和登记、拆解预处理、报废汽车存储、拆解和各种物品的分类存储和管理。</p> <p>本项目拆解为人工精拆，不使用大型工具拆解，不对报废车进行切割。</p> <p>(1) 报废燃油车拆解流程</p>
------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

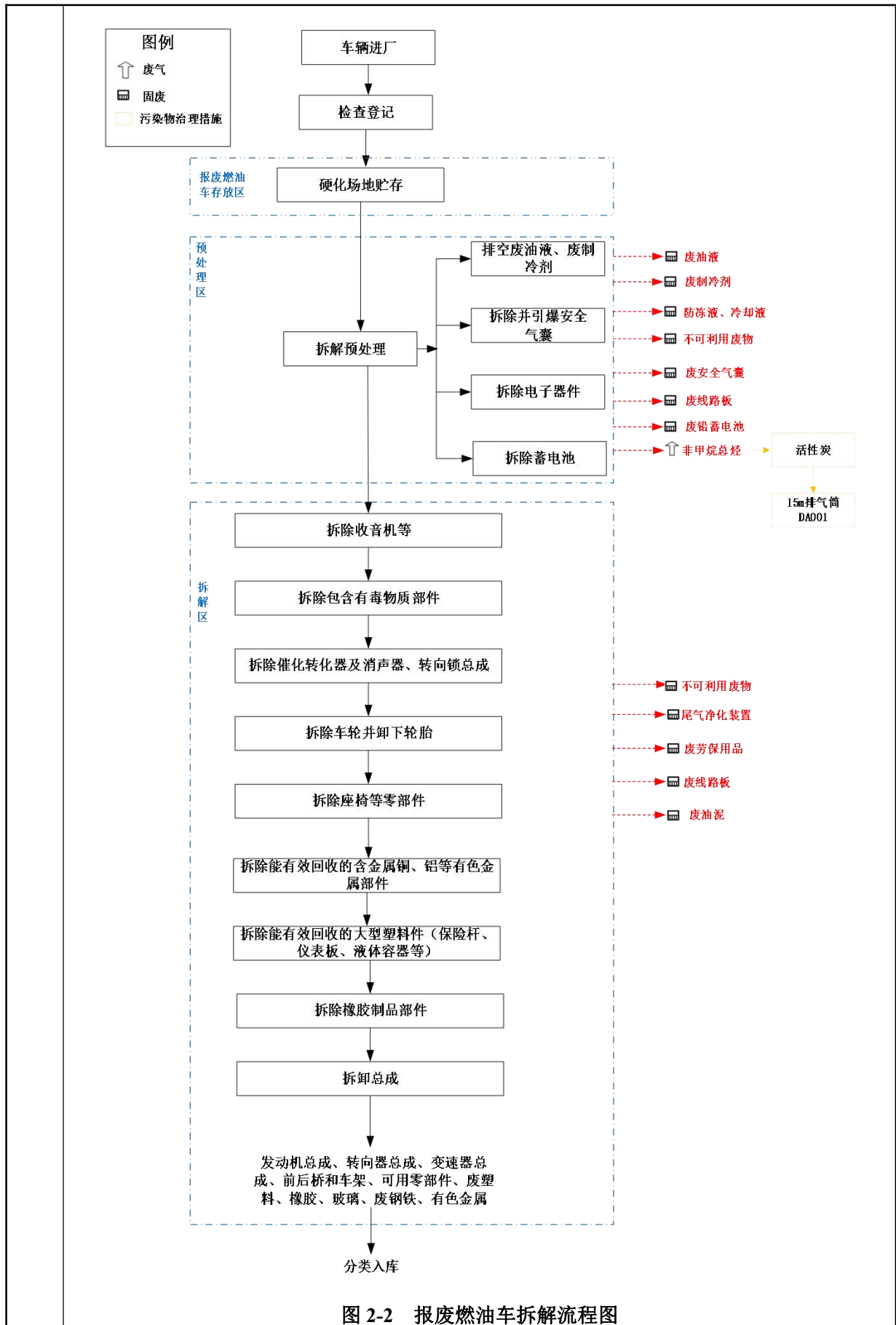


图 2-2 报废燃油车拆解流程图

工艺简述：

①检查和登记

1) 检查报废燃油车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等总成部件的密封、破损情况。对于出现泄漏的总成部件，应立即收集泄漏的液体或封住泄漏处，防止废液渗入地下。

2) 对报废农机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。（信息包括：报废燃油车[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) 将报废燃油车的机动车辆登记证书、号牌、行驶证交公安机关交通管理部门办理注销登记。向报废燃油车车主发放《报废汽车回收证明》及有关注销材料。

②预处理

1) 拆除蓄电池；

2) 拆除尾气净化催化剂；

3) 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，各种废油液抽空并分类回收，各种废油液的排空率不低于 95%。

③报废汽车存储

1) 应避免侧放、倒放。如需要叠放，应使上下车辆的重心尽量重合，以防掉落，且叠放时外侧高度不超过 3m，内侧高度不超过 4.5m。对大型车辆应单层平置。如果为框架结构，要考虑其承重安全性，做到结构合理，可靠性好，并且能够合理装卸，而对存储高度没有限制。

2) 接收或收购报废燃油车后，应在 1 个月内将其拆解完毕。

④拆解

1) 拆除收音机等；

2) 拆除催化转化器及消声器、转向锁总成、停车装置及电子模块；

3) 拆除车轮并卸下轮胎；

4) 拆除座椅等零部件；

5) 拆除能有效回收的大型塑料件（保险杆、仪表板、液体容器等）；

6) 拆除橡胶制品部件；

7) 拆卸有关总成

8) 对拆除下来的部件分类入库，固废入一般固废大棚，危废入危废暂存间。

(2) 报废新能源车拆解流程

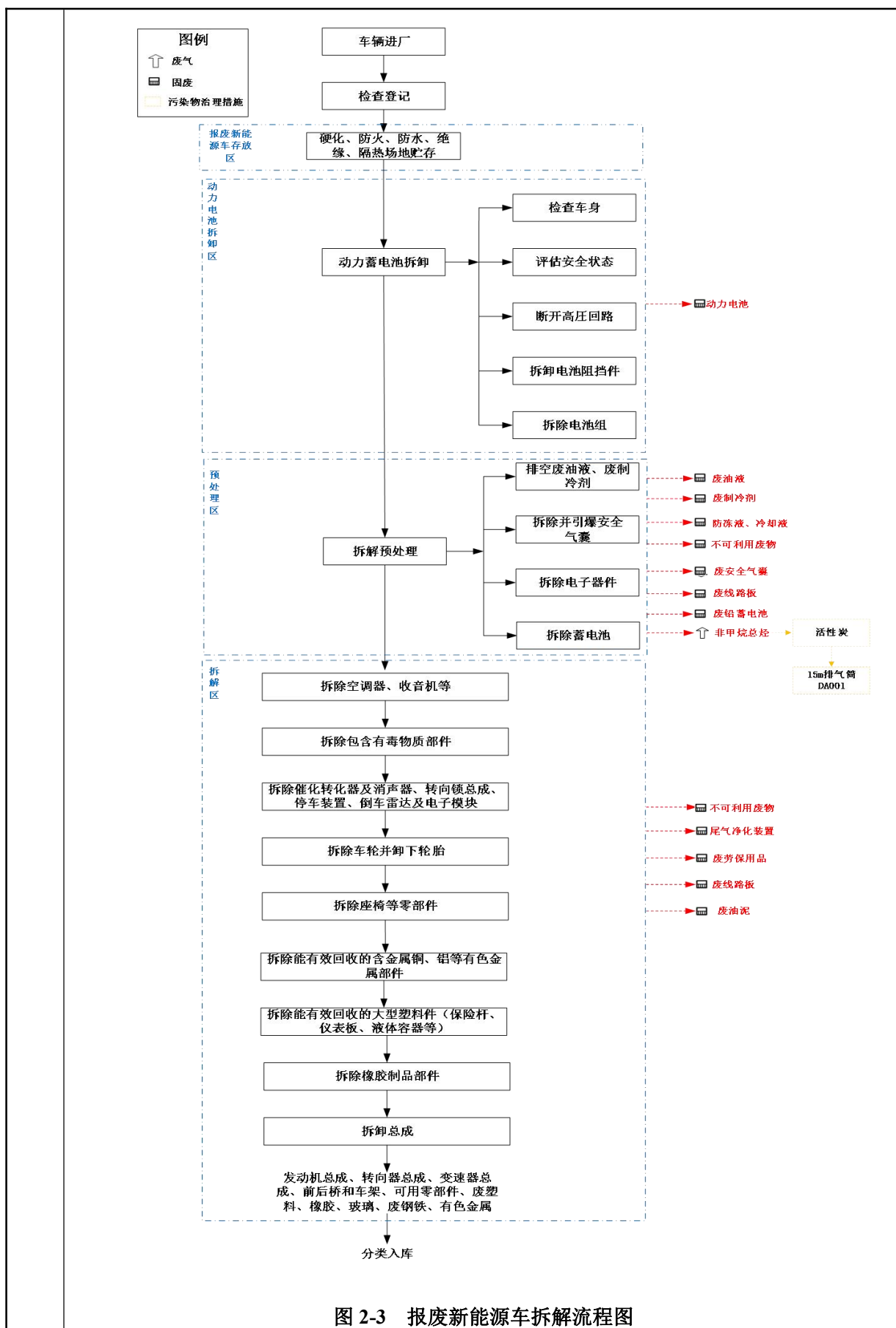


图 2-3 报废新能源车拆解流程图

工艺简述：

①检查和登记

报废新能源车检查和登记参照报废燃油车检查和登记手续。

②报废新能源车预处理

利用叉车将待拆汽车堆场堆放的报废汽车运输至专门的动力电池拆卸区，电池拆解完成后通过叉车转送至其余预处理工位（废油抽取、废制冷剂抽取、气囊拆除、气囊引爆工位和监销工位等），抽油液工位设有集油罐，抽制冷剂工位设有钢瓶。上述工位均安装摄像设备，可以进行远程监控。

预拆解主要步骤为：

- 1) 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，确认诊断接口是否安好，对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；
- 3) 断开动力蓄电池高压回路；
- 4) 人工将油液储存装置利用专业打孔装置打孔，通过废油液抽取机将车内的废油液收集至各自的废油液收集罐/储油罐内；
- 5) 人工利用汽车制冷剂收集装置将空调处理系统中制冷剂抽取。汽车制冷剂回收采用专用回收装置，将报废机动车制冷系统低压侧与回收装置吸口入口连接，回收罐与回收装置的液体出口连接，回收装置中的压缩机将制冷系统中的制冷剂蒸气吸入回收装置中，经过压缩冷凝变成液态制冷剂；
- 6) 拆卸动力电池组和电机；
- 7) 使用安全气囊引爆器拆除并引爆安全气囊：本项目安全气囊引爆在一个密闭空间进行，通过控制触控开关，连接线路触及蓄电池正负极，对安全气囊进行引爆，从而将报废机动车内的气囊移出。

③报废新能源车拆解参照报废燃油车拆解

2.3.2 污染物产生环节

表 2-10 营运期主要污染工序一览表

类别	污染物名称	产污工序	排放去向
废气	非甲烷总烃	拆解预处理（废油液抽取）	二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA001
	非甲烷总烃	危废暂存（废油液暂存）	二级活性炭吸附+15m 排气筒 DA002
废水	COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类	员工生活、初期污染雨水	员工生活污水经化粪池处理后排放、初期污染雨水依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理

			站处理后排放
一般固废	不可利用废物	拆解	交由环卫部门处置
	废安全气囊	预处理	外售
	废制冷剂	预处理	交专业单位处置
危险废物	废铅蓄电池	预处理	暂存于危废暂存区，集中收集后定期交由有资质单位处置
	废尾气净化装置	预处理、拆解工段	
	废劳保用品	预处理、拆解	
	废油液	预处理、拆解工段	
	防冻液、冷却液	预处理	
	废线路板	拆解	
	废活性炭	废气处理	
	废油泥	拆解	

2.3.3 物料平衡

表 2-11 物料平衡表

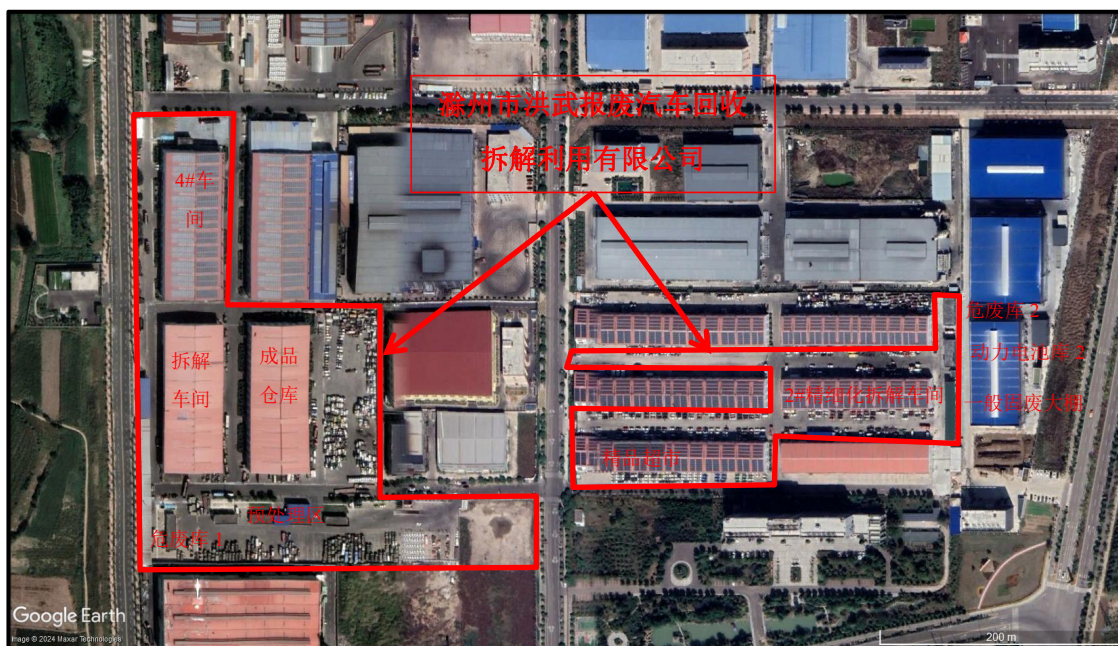
投入		产出	
项目	数量 t/a	项目	数量 t/a
报废新能源小型车	15223.68	钢铁	21080
报废燃油小型车	4185.6	有色金属	902
报废燃油中型车	11428.8	可用零部件	2500
		废玻璃	506
		废塑料	494
		废橡胶	506
		不可利用废物	496
		废安全气囊	20
		动力电池（锂电池）	4000
		铅蓄电池	176
		废尾气净化装置	50.4
		燃油（汽油、柴油）	24
		除燃油外废矿物油	71.2
		制冷剂	4.24
		防冻液、冷却液	6.24
		线路板	2
合计	30838.08		30838.08

2.4 与本项目有关的原有污染情况及主要环境问题

相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司为安徽洪武城市矿产科技发展有限公司全资子公司；滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司、安徽洪武城市矿产科技发展有限公司、相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司均属于玉成有限公司集团旗下公司。

根据不动产权证，本项目中的1#精细化拆解车间为F0005号厂房、2#精细化拆解车间为F0007号厂房、3#车间为F0003号厂房。

项目场地原为《滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司新能源汽车及报废农机拆解再利用改扩建项目环境影响报告表》中小型车精细化拆解区域，滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司原平面图见下图：



与项目有关的原有环境污染问题

图 2-4 本项目建设前滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司平面布置

3#车间（F0003号厂房）、危废暂存间、动力电池库、一般固废大棚，在现有设备基础上购置新设备建设年拆解报废燃油车 12000 台、新能源汽车 8000 台的生产线。

项目场地内初期雨水收集管线、事故水收集管线、生活污水收集管线、初期雨水池均建设完毕，初期雨水仍使用滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站处理（处理能力 10t/h），项目初期雨水厂内收集管线收集至项目场地内初期雨水池（体积 10m³），再通过提升泵打入滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司 1#初期雨水池，最后流至污水预处理站处理；事故池仍使用滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的事故池（体积 400m³），事故时，通过项目厂内事故水收集管线收集至初期雨水池，再经提升泵（提升泵有备用电源，位于园区办公楼旁发电机房，可保持事故时不断电）提升，流向滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司事故池；生活污水使用项目厂区内化粪池处理，生活污水及初期雨水排放仍使用滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水排放口。

现有厂房 1#精细化拆解车间（F0005号厂房）、3#车间（F0003号厂房）、危废暂存间、动力电池库、一般固废大棚在滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司使用时完成环评手续，并已完成验收，无原有污染问题，2#精细化拆解车间（F0007号厂房）一直闲置，也无原有污染问题。根据建设单位提供的不动产权证，证实用地性质为工业用地。

但现有厂房（F0005号厂房、F0003号厂房）原为滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司使用，现不再使用，将导致滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司产能减少，拆解产能由 92000 辆报废汽车减少为 82000 辆报废汽车（大型燃料车 8000 辆、中型燃料车 12000 辆、小型燃料车 47000 辆、摩托车 4000 辆和其他（农机、农用三轮车等）6000 辆、电动汽车 5000 辆），建议滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司变更排污许可证，并向主管生态环境部门说明情况。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

3.1 大气环境质量现状

3.1.1 环境质量达标区判定

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，常规污染物引用与建设项目距离近的有效数据，包括近3年的规划环境影响评价的监测数据，国家、地方环境空气质量监测网数据或生态环境主管部门公开发布的质量数据等。本次评价采用滁州市生态环境局公开信息《2022年度滁州市环境质量公报》（<https://sthjj.chuzhou.gov.cn/ztl/ndhjzlkzkgb/1104309820.html>），环境空气质量达标情况评价指标为SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO和O₃，六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标。项目所在区域空气质量现状评价结果见下表。

表 3-1 项目所在区域环境空气质量现状（单位：μg/m³）

污染物	年评价指标	现状浓度	标准值	占标率%	达标情况
SO ₂	年均值	8	60	13.3	达标
NO ₂	年均值	25	40	62.5	达标
PM ₁₀	年均值	56	70	80	达标
PM _{2.5}	年均值	32	35	91.4	达标
CO	日均值第95百分位浓度	800	4000	20	达标
O ₃	最大8小时平均值第90百分位浓度	167	160	104.4	不达标

区域
环境
质量
现状

根据滁州市2022年度环境空气污染物平均浓度可知，O₃最大8小时平均值第90百分位浓度的评价指标不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单的二级标准限值要求，项目所在区域为不达标区域。

根据《滁州市大气污染防治行动计划实施方案》，滁州市开展了优化产业布局、严控“两高”行业产能、加快淘汰落后产能、加快发展节能环保产业、严把节能环保准入关、建设生态工业示范区、大力发展循环经济、严控颗粒物排放、全面整顿燃煤小锅炉、强化城市扬尘治理等措施改善环境空气质量。在采取上述措施后，滁州市环境质量状况可以持续改善。

3.1.2 特征污染物环境质量现状评价

项目特征污染物非甲烷总烃引用《新金叶安徽铜业科技有限公司再生铜、铜制品及含铜废物综合利用项目环境影响报告书》中“项目地（新金叶安徽铜业科技有限公司）”的现状监测数据。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，排放国家、地方环境空气质量标准以及地方环境质量管理要求中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边5千米范围内近3年的现有监测数据。“新金叶安徽铜业科技有

限公司”位于项目厂址东北侧 1.538km 处，监测时间为 2022 年 10 月 20 日~10 月 26 日，未超过 3 年，因此引用的环境质量现状有效，符合《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》要求。

表 3-2 项目区域非甲烷总烃环境质量监测结果表（单位：mg/m³）

监测点	监测项目	小时浓度值			
		浓度范围 (mg/m ³)	最大浓度占标 率%	超标率 (%)	达标情况
新金叶安徽铜业科技有限公司	非甲烷总烃	0.49~0.59	29.5	0	达标

由上表可知，项目所在区域内非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》要求。

3.2 地表水环境质量现状

项目所在区域主要地表水体为大界沟，地表水监测数据引用《安徽新鑫金属科技有限公司再生铝循环利用项目环境影响报告书》中的监测数据进行评价。安徽世标检测技术有限公司对大界沟水质进行了监测，监测时间为 2022 年 3 月 28 日至 30 日，监测结果见下表。

表 3-3 地表水监测数据一览表（单位：mg/L，pH 无量纲）

项目名称	采样日期	检测结果				(GB3838-2002) 中的 IV 类标准
		大界沟				
		刘府镇第二污水处理厂排污口上游 500m (W1)	刘府镇第二污水处理厂排污口下游 500m (W2)	刘府镇第二污水处理厂排污口下游 3000m (W3)	大界沟入天河前 500m (W4)	
pH	2022.03.28	7.6	7.1	7.4	7.3	6~9
	2022.03.29	7.8	7.2	7.3	7.1	
	2022.03.30	7.5	7.0	7.3	7.2	
COD	2022.03.28	36	29	18	22	30
	2022.03.29	33	25	20	23	
	2022.03.30	38	28	16	23	
BOD ₅	2022.03.28	4.6	3.6	2.3	2.8	6
	2022.03.29	4.4	3.0	2.5	2.9	
	2022.03.30	4.7	3.4	2.1	3.0	
氨氮	2022.03.28	0.151	0.422	0.222	0.362	1.5

	2022.0 3.29	0.164	0.406	0.235	0.339	
	2022.0 3.30	0.148	0.428	0.218	0.351	
总磷	2022.0 3.28	0.14	0.23	0.10	0.23	0.3
	2022.0 3.29	0.13	0.25	0.13	0.22	
	2022.0 3.30	0.14	0.21	0.13	0.20	
总氮	2022.0 3.28	2.19	2.48	2.08	2.58	1.5
	2022.0 3.29	2.31	2.45	1.98	2.64	
	2022.0 3.30	2.22	2.38	2.11	2.39	
石油类	2022.0 3.28	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	0.5
	2022.0 3.29	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	
	2022.0 3.30	0.01L	0.01L	0.01L	0.01L	
备注：“L”表示低于检出限						

根据区域地表水环境质量现状监测结果，监测期间 W1 不能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的 IV 类水相应标准要求，超标因子为 COD、总氮；W2、W3、W4 不能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)中的 IV 类水相应标准要求，超标因子为总氮。

大界沟为天河支流，根据《天河凤阳段河长制工作方案》，降低农业化学需氧量（COD）和氨氮的排放是衡量农业水污染源治理的关键指标。首先，实施上规模化养殖场粪污治理与资源化工程。对刘府镇的 7 家、西泉镇的 18 家养殖户搬迁、兼并、整治。其次，化肥、农药使用量实现负增长，推广使用畜禽粪便发酵制作的有机肥，推广秸秆还田和综合利用，推广测土配方肥，通过建立绿色防控体系，推广太阳能杀虫灯、投放性诱捕剂、布设黄板等生物物理防治措施。再次，整治沿河集镇、农村居民点的生活污水、生活垃圾的集中处理工作，根据新农村规划和美好乡村建设，以及集镇居民区的规模和密度情况，适时考虑建小型农村污水处理厂。充分发挥已建的垃圾焚烧炉，及垃圾中转站的作用。充分调动现有的保洁公司的保洁工作，实行垃圾清理全覆盖，特别是河沟、池塘、库坝等边远死角的垃圾清捡工作。建立农业废弃物综合利用示范点，以此带动农业减排。严格落实《安徽省“十四五”生态环境保护规划》，加快推进农村村庄黑臭水体整治、农村水环境综合整治，开展饮用水源地规范化建设，确保农村水环境明显改善。对天河进行治理，必将使天河支流大界沟水质得到改善。

本项目初期污染雨水经滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水预处理站处理后与生活污水（化粪池处理后）排入园区污水处理厂进一步厂处理，项目不会对

大界沟水体质量造成较大影响。

3.3 声环境质量现状

本项目为新建项目，其周边 50m 范围内无声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，无需进行声环境质量现状监测。

3.4 土壤环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类），原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。因此，项目引用《滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司新能源汽车及报废农机拆解再利用改扩建项目环境影响报告表》中的监测数据进行评价。安徽龙图检验检测科技有限公司对土壤进行了监测，监测位置位于本项目厂区外西南侧 102m，监测时间为 2021 年 12 月 01 日，监测结果见下表。

表 3-4 项目区域土壤因子检测结果一览表（单位：mg/kg）

采样点	厂区外西南侧 102m	筛选值
坐标位置	E: 117.355778° N: 32.797380°	第二类用地
样品性状	暗棕色、轻壤土、潮、无根系	/
采样深度	0.4m	/
检测项目	检测结果	/
pH 值	6.79	/
六价铬	<0.5	5.7
铅	22.7	800
镉	0.12	65
铜	22	18000
镍	84	900
汞	0.312	38
砷	7.92	60
石油烃（C ₁₀ -C ₄₀ ）	<6	4500
氯甲烷	<0.001	37
氯乙烯	<0.001	0.43
1,1-二氯乙烯	<0.001	66
二氯甲烷	0.0955	616
反-1,2-二氯乙烯	<0.0014	54
1,1-二氯乙烷	<0.0012	9
顺-1,2-二氯乙烯	<0.0013	596
氯仿	0.0355	0.9
1,1,1-三氯乙烷	<0.0013	840
四氯化碳	<0.0013	2.8

苯	<0.0019	4
1,2-二氯乙烷	<0.0013	5
三氯乙烯	<0.0012	2.8
1,2-二氯丙烷	<0.0011	5
甲苯	0.002	1200
1,1,2-三氯乙烷	<0.0012	2.8
四氯乙烯	<0.0014	53
氯苯	<0.0012	270
1,1,1,2-四氯乙烷	<0.0012	10
乙苯	<0.0012	28
间-二甲苯+对二甲苯	0.0017	570
邻-二甲苯	<0.0012	640
苯乙烯	<0.0028	1290
1,1,2,2-四氯乙烷	<0.0012	6.8
1,2,3-三氯丙烷	<0.0012	0.5
1,4-二氯苯	<0.0015	20
1,2-二氯苯	<0.0015	560
苯胺	<0.1	260
2-氯酚	<0.06	2256
硝基苯	<0.09	76
萘	<0.09	70
二苯并[a,h]蒽	<0.1	1.5
茚并[1,2,3-cd]芘	<0.1	15
苯并[a]蒽	<0.1	15
蒽	<0.1	1293
苯并[b]荧蒽	<0.2	15
苯并[k]荧蒽	<0.1	151
苯并[a]芘	<0.1	1.5

由上表可知，项目区域建设用地土壤环境质量现状监测因子均满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB36600-2018)表1、表2的第二类用地筛选值标准要求。

3.5 地下水环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南》（污染影响类），原则上不开展环境质量现状调查。建设项目存在土壤、地下水环境污染途径的，应结合污染源、保护目标分布情况开展现状调查以留作背景值。因此，项目引用《安徽瑞赛科材料科技有限公司复合材料的环保处理与精深利用项目环境影响报告书》中的监测数据进行评价。安徽中执环境检测有限公司对地下水进行了监测，监测位置位于本项目厂区西侧665m，

监测时间为2024年01月01日，监测结果见下表。

表 3-5 地下水水质监测结果一览表 单位：mg/L (pH 无量纲)

参数 \ 采样地点	黄庄	《GB/T14848-2017》 III类限值
pH 值 (无量纲)	7.4 (水温 4.2°C)	6.5~8.5
氨氮 (mg/L)	0.318	≤0.5
氟化物 (mg/L)	ND	≤1.0
硝酸盐(以 N 计)(mg/L)	11.8	≤20.0
氯化物 (mg/L)	87.5	≤250
硫酸盐 (mg/L)	45.2	≤250
总硬度 (mg/L)	384	≤450
挥发酚 (mg/L)	ND	≤0.002
亚硝酸盐氮 (mg/L)	0.005	≤1.00
氰化物 (mg/L)	ND	≤0.05
高锰酸盐指数 (mg/L)	1.6	/
碳酸根 (mg/L)	ND	/
重碳酸根 (mg/L)	356	/
细菌总数 (CFU/mL)	ND	≤100
总大肠菌群 (MPN/100mL)	ND	≤3.0
六价铬 (mg/L)	ND	≤0.05
总铬 (mg/L)	ND	/
砷 (mg/L)	ND	≤0.01
汞 (mg/L)	ND	≤0.001
铁 (mg/L)	ND	≤0.3
锰 (mg/L)	ND	≤0.1
钾 (mg/L)	0.44	/
钠 (mg/L)	34.7	/
钙 (mg/L)	149	/
镁 (mg/L)	27.7	/
*溶解性总固体 (mg/L)	790	≤1000

注：①“ND”-表示未检出，低于检出限；②溶解性总固体监测时间为2024.01.17。

综上所述，地下水环境各指标均能达到《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III类标准要求，地表水环境质量较好。

环境保护目标

3.6 环境保护目标

大气环境：根据对建设项目所在厂址周边环境现状的踏勘，本项目选址在安徽凤阳循环经济产业园，评价范围内无自然保护区、风景旅游点和文物古迹等需要特殊保护的环境敏感对象。500m 范围内无环境保护目标。

地表水环境：

表 3-5 本项目地表水保护目标

要素	敏感目标名称	方位	距离厂界(m)	规模	环境功能
地表水环境	大界沟	W	536	小型	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类水域功能

声环境：项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。

地下水环境：项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

生态环境：项目位于安徽凤阳循环经济产业园，项目用地范围内无生态环境保护目标。

3.7 大气污染物排放标准

项目生产过程中产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的二级标准，废气中非甲烷总烃无组织排放还应执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的特别排放限值。

表 3-6 废气排放标准

标准名称	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	厂界监控点浓度限值 (mg/m ³)
GB16297-1996	非甲烷总烃	120	10	4.0
标准名称	污染物	厂房外监控点处 1h 平均浓度 mg/m ³		厂房外监控点处任意一次浓度值 mg/m ³
GB37822-2019	NMHC	6		20

污染物排放控制标准

3.8 水污染物排放标准

项目废水排放执行刘府镇第二污水处理厂接管标准。

表 3-7 刘府镇第二污水处理厂接管标准

标准	pH	COD	NH ₃ -N	BOD ₅	石油类
接管标准(mg/L)	6~9	500	50	300	20

3.9 噪声排放标准

项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)厂界外声环境功能区 2 类排放标准。

表 3-8 噪声排放标准 等效声级 Leq: dB (A)

来源	类别	昼间	夜间
GB12348-2008	2类	60	50

3.10 固废排放标准

一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相关规定；危险固废在厂内临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)

	<p>中的要求，转移按《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号）的规定执行。</p>
<p>总量 控制 指标</p>	<p>大气的总量控制指标为 VOCs（以 NMHC 计）：0.058t/a。</p> <p>废水污染因子：本项目废水纳入园区污水厂处理，废水总量在污水处理厂总量范围内平衡，无需申请总量。</p>

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目是使用现有厂房建设，仅涉及设备安装调试、地面防渗，施工期的环境影响将随着设备安装调试结束而消失。</p>
---------------------------	------------------------------------------------------------

4.1 废气

4.1.1 废气污染源核算

本项目建成后产生的废气主要为废油液抽取过程中挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）、危废暂存间废油液暂存挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）、制冷剂抽取过程溢漏的非甲烷总烃。

（1）废油液抽取过程中挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）

汽车拆解收集的废油液包括燃油及其他油液（发动机机油、变速器机油、传动机构机油、动力转向油等各种矿物油），其他油液主要对发动机等机械设备起到润滑、清洁、密封、减磨、防锈等作用，相对于燃油而言其稳定性较强，有较强的氧化稳定性、热稳定性以及低挥发性，拆解回收过程中基本不挥发产生废气污染，因此本项目废油液回收过程中产生的主要大气污染物为燃油挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）。

在报废车辆拆解预处理过程中，在报废车辆预处理区采用密闭真空抽油机排空废油，但储油罐在灌注、储存、出油过程中会有少量有机物（非甲烷总烃）通过管线、阀门等挥发而释放到环境空气中。拟建项目非甲烷总烃产生量参照《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，按总体 0.5%的损失率进行核算。本项目可收集废燃油约为 24t/a，则本项目废油液抽取时非甲烷总烃产生量为 0.12t/a。

项目预处理废油液抽取工序废气采用密闭间收集，密闭间三面采用透明塑料膜，车辆进出口采用快速卷帘门，车辆进入后，快速卷帘门放下，形成密闭空间，废气收集后排入二级活性炭吸附装置做吸附处理，处理后的尾气由 15m 高排气筒 DA001 排放。收集效率按 95%计，活性炭吸附效率按 90%计。密闭间的尺寸为 6.5m×6m×7m，根据建设单位设计方案，换气次数为 27 次/h，则预处理废油液抽取废气总集气风量为 7371m³/h，考虑到一定的风压损失，环评建议本项目预处理废油液抽取废气风机总风量为 7500m³/h。

则废油液抽取过程中有组织非甲烷总烃产生量为 0.114t/a，产生速率为 0.048kg/h，产生浓度为 6.333mg/m³，废油液抽取过程中有组织非甲烷总烃排放量为 0.011t/a，排放速率为 0.005kg/h，排放浓度为 0.611mg/m³。废油液抽取过程中无组织非甲烷总烃量为 0.006t/a，排放速率为 0.003t/a。

（2）危废暂存间废油液暂存挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）

本项目危废暂存间内暂存废油液包括燃油及其他油液（发动机机油、变速器机油、传动机构机油、动力转向油等各种矿物油），其他油液主要对发动机等机械设备起到润滑、清洁、密封、减磨、防锈等作用，相对于燃油而言其稳定性较强，有较强的氧化稳定性、热稳定性以及低挥发性，暂存过程中基本不挥发产生废气污染，因此本项目危废暂存过程中产生的主要大气污染物为燃油挥发的有机废气（以非甲烷总烃计）。

根据同类企业《滁州市玉成物资再生综合利用有限公司新能源汽车及报废农机回收拆解升

级改造项目竣工环境保护验收监测报告表》（本项目危废种类与其基本相同，具有类比性，其监测值为活性炭处理前的产生浓度），本项目与该公司危废情况对比见下表。

表 4-1 生产运行情况对比见表

公司	危废暂存间面积	贮存能力	废油液年暂存量	污染防治措施
滁州市玉成物资再生综合利用有限公司	170m ²	30t	76.5t	经收集后通过“二级活性炭处理装置”处理后排放
本项目	179.6m ²	30t	95.2t	经收集后通过“二级活性炭处理装置”处理后排放

由上表可见，本项目与滁州市玉成物资再生综合利用有限公司相比废油液年暂存量更多，污染防治措施相同，项目有机废气（以非甲烷总烃计）排放浓度类比该公司具有可行性。按照最不利原则计算，本项目危废暂存间有机废气（以非甲烷总烃计）浓度最大产生值为 9.33mg/m³（监测数据见附件 8）。

根据《工业企业设计卫生标准》（GBZ 1-2010），“事故通风宜由经常使用的通风系统和事故通风系统共同保证，但在发生事故时，必须保证能提供足够的通风量。事故通风的风量宜根据工艺设计要求通过计算确定，但换气次数不宜<12 次/h”，项目危废暂存间按照最不利情况（事故状态），通风量按照 12 次/h 设置，项目危废暂存间面积为 179.6m²（项目对废油液库、废铅蓄电池库、危废库均设置集气口），高度为 3m，则危废暂存间总集气风量为 6465.6m³/h，考虑到一定的风压损失，环评建议本项目危废暂存间废气风机总风量为 7000m³/h。废气收集后经二级活性炭装置处理后排放，收集效率按 95%计，活性炭吸附效率按 90%计。

则危废暂存间废油液暂存有组织非甲烷总烃产生量为 0.47t/a，产生速率为 0.065kg/h，产生浓度为 9.33mg/m³，危废暂存间废油液暂存有组织非甲烷总烃排放量为 0.047t/a，排放速率为 0.007kg/h，排放浓度为 0.933mg/m³。危废暂存间废油液暂存无组织非甲烷总烃量为 0.02t/a，排放速率为 0.003t/a。

（3）制冷剂抽取工序产生的有机废气

根据报废汽车使用年限要求及国家对 CFC 类物质淘汰日程安排估计，本项目回收拆解的报废机动车中制冷剂主要为 R134a。本项目应采用专门的制冷剂回收装置对制冷剂进行回收，使用时，将回收罐连接在回收装置的气阀上并把回收罐的液阀连接在制冷系统的液体一侧，当降低回收罐的压力时，回收装置会把被回收设备中的液态制冷剂“拉出”来。从回收罐抽出蒸汽，又回到回收装置的运行，把它排到（推回）被回收设备的蒸汽入口处。在制冷剂的收集过程中，仅在连接、储存过程中会有少量制冷剂通过管线、阀门等以无组织形式释放到环境空气中，泄漏出来的 R134a 量非常小，对周围的环境也很小，本项目不对此进行评价。

表 4-2 废气主要产污及污染治理设施一览表

污染源	生产设施	产排污环节	污染物种类	排放形式	污染治理设施					排放口类型
					工艺	处理能力 m ³ /h	收集效率 %	治理工艺去除率 %	是否为可行技术	
1#精细化拆解车间	预处理设备	废油液抽取	非甲烷总烃	有组织	集气装置+二级活性炭吸附装置+15m排气筒 DA001	7500	95	90	是	一般排放口
				无组织	/	/	/	/	/	/
危废暂存间	废油液暂存	废油液暂存	非甲烷总烃	有组织	集气装置+二级活性炭吸附装置+15m排气筒 DA002	7000	95	90	是	一般排放口
				无组织	/	/	/	/	/	/

表 4-3 废气污染源强汇总一览表

污染源	污染物种类	核算方法	污染物产生				排放形式	治理设施	污染物排放				排放时间/(h)
			废气产生量/(m ³ /h)	产生浓度/(mg/m ³)	产生速率/(kg/h)	产生量/(t/a)			废气排放量/(m ³ /h)	排放浓度/(mg/m ³)	排放速率/(kg/h)	排放量/(t/a)	
1#精细化拆解车间	非甲烷总烃	产污系数法	7500	6.333	0.048	0.114	有组织	二级活性炭吸附	7500	0.611	0.005	0.011	2400
			/	/	0.003	0.006	无组织	/	/	/	0.003	0.006	

危废暂存间	非甲烷总烃	类比法	7000	9.33	0.065	0.47	有组织	二级活性炭吸附	7000	0.933	0.007	0.047	7200
			/	/	0.003	0.02	无组织	/	/	/	0.003	0.02	

4.1.2 非正常工况

(1) 非正常工况源强分析

表 4-4 非正常工况污染物排放情况表

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/(mg/m ³)	非正常排放速率/(kg/h)	单次持续时间/h	年发生频次/年	排放量/(kg/a)	应对措施
1	1#精细化拆解车间	废气处理装置损坏	非甲烷总烃	6.333	0.048	1	1	0.048	立即停止生产
2	危废暂存间	废气处理装置损坏	非甲烷总烃	9.33	0.065	1	1	0.065	

(2) 非正常工况的防范和监控措施

项目非正常工况指生产过程中设备检修、工艺设备运转异常等非正常工况下的污染物排放，以及污染物排放控制措施达不到应有效率等情况下的排放。本项目最不利非正常工况为废气污染物排放控制措施达不到应有效率，本次非正常工况情景主要设定为：废气处理装置“二级活性炭吸附装置”损坏，主要体现为废气的处理效率为0%。出现非正常情况时，应立即停产检修，待所有生产设备、环保设施恢复正常后再投入生产。企业需加大对环保设施的巡检力度，派专门的人员负责日常维护与检修。

4.1.3 污染防治技术的可行性分析

项目使用“二级活性炭吸附装置”对产生的有机废气进行处理。

活性炭吸附技术效率高、无二次污染、投资成本较低，一般适合于污染物浓度低于2000mg/m³以下的有机废气处理，在酸性环境下的吸附效果优于碱性环境，且其他温度最好为常温，若废气温度过高，可选配气体冷却装置来降低废气温度，使之达到活性炭最佳吸附状态；活性炭吸附法可以去除许多恶臭物质，主要是通过活性炭的吸附作用，将产生恶臭的VOCs等吸附在活性炭微孔中。就本项目而言，活性炭吸附可以满足要求。

根据《2020年挥发性有机物治理攻坚方案》的相关要求，应选择碘值不低于800毫克/克的

活性炭，并按设计要求足量添加、及时更换。

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）污染防治可行技术参考表，项目有机废气采取活性炭吸附属于可行技术参考表中的吸附技术，属于可行技术，根据废气源强分析，项目在采取活性炭吸附处理废气后，项目废气能够达标排放。

项目采取活性炭吸附的污染防治措施对有机废气进行处理，可在取得较好的环境效益的前提下，保证设施的持续运行，具有技术可行性。

4.1.4 环境影响分析

(1) 废气排放标准

表 4-5 废气污染物排放执行标准信息表

排放口 编号	排放口 名称	污染物 种类	国家或地方污染物排放标准		
			标准名称	浓度/ (mg/m ³)	速率限值/ (kg/h)
DA001	废油液抽取废气排气筒	NMHC	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120	10
DA002	危废暂存间废气排气筒	NMHC	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120	10
厂界		NMHC	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	4.0	/
厂区		NMHC	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）	6（厂房外监控点处 1h 平均浓度）	/
				20（厂房外监控点处任意一次浓度值）	/

(2) 有组织排放达标分析。

根据工程分析可知，本项目有组织排放情况见下表。

表 4-6 有组织废气排放达标分析一览表

污染源	污染物	处置措施	排放方式	有组织		标准值			是否达标
				排放浓度/ mg/m ³	排放速率/ kg/h	标准名称	排放浓度 mg/m ³	排放速率 /kg/h	
DA001	NMHC	集气装置+二级活性炭吸附	有组织	0.611	0.005	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120	10	是
DA002	NMHC	集气装置+二级活性炭吸附	有组织	0.933	0.007	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	120	10	是

本次拟建项目运营后，废油液抽取有机废气经“二级活性炭吸附装置”后的排放速率为

0.005kg/h，排放浓度为 0.611mg/m³；危废暂存间有机废气经“二级活性炭吸附装置”后的排放速率为 0.007kg/h，排放浓度为 0.933mg/m³；废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中限值要求（NMHC：浓度≤120mg/m³、速率≤10kg/h）。

（3）无组织排放达标分析

为了预测项目排放的废气对大气环境的影响，使用 AERSCREEN 大气估算预测模式对 NMHC、颗粒物进行估算预测。

表 4-7 本项目无组织废气排放情况表

污染源	污染物	无组织排放情况	无组织排放标准（厂界）	无组织排放标准（厂区）	
		最大落地浓度（mg/m ³ ）	浓度限值（mg/m ³ ）	厂房外监控点处 1h 平均浓度 mg/m ³	厂房外监控点处任意一次浓度值 mg/m ³
1#精细化拆解车间	NMHC	0.002	4	6	20
危废暂存间	NMHC	0.024			

经过预测，项目无组织 NMHC 的最大落地浓度为 0.024mg/m³，小于《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中厂界限值（4.0mg/m³）和《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中厂区限值（6mg/m³、20mg/m³），因此项目无组织废气能够达标排放。

（4）影响分析

项目所在区域 2022 年环境空气基本污染物中 O₃ 最大 8 小时平均值第 90 百分位浓度的评价指标不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中二类环境空气功能区质量要求。非甲烷总烃的现状监测数据满足《大气污染物综合排放标准详解》中的标准要求。项目废油液抽取废气采用二级活性炭吸附装置进行处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放；危废暂存间废气采用二级活性炭吸附装置进行处理，尾气由 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放，经过核算及预测，排气筒能够做到达标排放，对周围的大气环境影响较小。

4.1.5 环境保护距离

（1）大气防护距离

本项目使用 AERSCREEN 大气估算模式预测，项目厂界外大气污染物短期贡献浓度未超过环境质量浓度限值，本项目无需设置大气环境保护距离。

（2）卫生防护距离

本项目卫生防护距离按照《大气有害物质无组织排放卫生防护距离推导技术导则》（GB/T39499-2020）中有害气体无组织排放控制与工业企业卫生防护距离标准的制定方法，其应设置的卫生防护距离按下式计算：

$$\frac{Q_c}{C_m} = \frac{1}{A} (BL^C + 0.25r^2)^{0.50} L^D$$

式中： C_m ：大气有害物质环境空气质量的标准浓度限值， mg/m^3 ；

L —工业企业所需卫生防护距离， m ；

r —有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径， m ，根据该生产单元占地面积 S (m^2) 计算， $r = (S/\pi)^{0.5}$ ；

A 、 B 、 C 、 D —卫生防护距离计算系数，无因次；

Q_c —工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平， kg/h 。

根据建设项目工程分析及区域平均风速和建设项目环境空气污染源情况，确定卫生防护距离的计算参数。

经计算得本项目车间的卫生防护距离具体情况见下表。

表 4-8 卫生防护距离计算参数

污染物		参数 A	参数 B	参数 C	参数 D	计算值 (m)	环境防护距离 (m)
1#精细化拆解车间	NMHC	470	0.021	1.85	0.84	0.025	50
危废暂存间	NMHC	470	0.021	1.85	0.84	0.117	50

根据计算结果，项目 1#精细化拆解车间、危废暂存间的卫生防护距离设置为 50m。

(3) 环境防护距离

结合上述卫生防护距离计算结果及技术规范要求，项目厂界设置 50m 的环境防护距离（见附图 7）。评价要求在项目环境防护距离范围之内，不要规划居住区、学校、医院等敏感建筑。

4.1.6 废气排放口及监测要求

(1) 废气排放口基本情况

表 4-9 废气排放口基本情况表

排放口编号	排放口名称	污染物种类	排放口地理坐标 (°)		排气筒高度/ (m)	排气筒内径/ (m)	温度/ (°C)	类型
			经度	纬度				
DA001	废油液抽取废气排气筒	NMHC	117.364368	32.797042	15	0.6	25	一般排放口
DA002	危废暂存间废气排气筒	NMHC	117.365555	32.797284	15	0.4	25	一般排放口

(2) 废气监测要求

项目运营后，企业需按照《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）进行自行监测。本项目废气监测方案如下。

表 4-10 废气监测方案一览表

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
排气筒 DA001	非甲烷总烃	一次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
排气筒 DA002	非甲烷总烃	一次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
厂界	NMHC	一次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
厂区	NMHC	一次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

4.2 废水

4.2.1 源强核算

(1) 生活用水

项目劳动定员 20 人，年生产 300 天，根据《安徽省行业用水定额》，职工生活用水按 60L/人·d 计，则用水量为 360t/a，污水量按用水量的 80%计，生活污水排放量约为 288t/a。

(2) 初期雨水

初期雨水计算参照《化工建设项目环境保护设计标准》（GB/T50483—2019）中 2.0.8 章节“污染区域降雨初期产生的雨水。宜取降雨初期 20mm~30mm 厚度的雨量。”项目汇水面积为车辆贮存区、车间周边沟渠及附近道路，约 7500m²，降雨初期雨量厚度取 20mm，则初期雨水量为 150m³。按年均暴雨次数 30 次计，则全年的初期雨水量为 4500m³。

表 4-11 废水主要产污及污染治理设施一览表

序号	废水类别	产排污环节	污染物种类	污染治理设施				排放方式 (直接排放/间接排放)	排放去向	排放规律
				治理工艺	处理能力	治理效率/(%)	是否为可行技术			
1	生活污水	职工生活	COD	经化粪池预处理	5m ³	15	是	间接排放	刘府镇第二污水处理厂	间断排放
			BOD ₅			10				
			SS			30				
			NH ₃ -N			5				
2	初期雨水	初期污染雨水	COD	依托滁州洪武公司的污水预处理站	10t/h	70	是	间接排放	刘府镇第二污水处理厂	间断排放
			石油类			87				

表 4-12 废水污染源强汇总一览表

序号	废水类别	污染物	污染物产生			治理设施		污染物排放			排放去向	排放时间
			核算	产生	产生量/	工艺	效率/%	排放	排放	排放		

			方法	废水量/ (m ³ /a)	浓度/ (mg/L)	(t/a)			废水量/ (m ³ /a)	浓度/ (mg/L)	量/ (t/a)		/h
1	生活污水	COD	类比法	288	300	0.086	经化粪池预处理	15	288	255	0.073	刘府镇第二污水处理厂	2400
		BOD ₅			140	0.04		10		126	0.036		
		SS			150	0.043		30		105	0.03		
		NH ₃ -N			25	0.007		5		23.75	0.007		
2	初期雨水	COD	类比法	4500	120	0.54	依托滁州洪武公司的污水预处理站	70	4500	36	0.162	/	/
		石油类			10	0.045		87		1.3	0.006		
3	综合污水	COD	类比法	4788	130.7	0.626	/	/	4788	49.1	0.235	刘府镇第二污水处理厂	2400
		BOD ₅			8.4	0.04		/		7.5	0.036		
		SS			9.0	0.043		/		6.3	0.03		
		NH ₃ -N			1.5	0.007		/		1.5	0.007		
		石油类			9.4	0.045		/		1.3	0.006		

4.2.2 废水排放口基本情况表

依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水排放口。

4.2.3 废水达标排放分析

(1) 废水排放标准

表 4-13 废水污染物排放执行标准信息表

序号	排放口编号	污染物种类	执行排放标准	
			名称	浓度限值/(mg/L)
1	DW001	COD	刘府镇第二污水处理厂接管标准	500
		BOD ₅		300
		SS		400
		NH ₃ -N		50
		石油类		20

注：依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水排放口（DW001）。

(2) 废水达标分析

表 4-14 废水污染物达标排放情况一览表

项目	水量 m ³ /a	COD/ (mg/L)	BOD ₅ / (mg/L)	SS/ (mg/L)	NH ₃ -N/ (mg/L)	石油类 (mg/L)
排放浓度	4788	49.1	7.5	6.3	1.5	1.3
标准	/	500	300	400	50	20

(3) 地表水影响分析

项目废水水质简单，不含有毒有害的特征污染物，本项目的废水由污水管网排入刘府镇第二污水处理厂进行处理，处理达标后排到大界沟，对大界沟的水质影响较小。

4.2.4 污染治理技术的可行性分析

(1) 化粪池可行性

本项目运营期废水主要为员工生活污水，因生活污水水质较为简单，化粪池主要利用的原理是沉淀和厌氧发酵。根据分析，生活污水经化粪池处理后能够达标排放，本项目采用“化粪池”作为项目生活污水预处理的环境治理设施是可行的。

(2) 依托可行性

①滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司预处理站规模

滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司厂区内已建污水预处理站（隔油+气浮+混凝沉淀），厂区内污水预处理站设计处理能力为10t/h，滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司现有的废水排放量为约为6.1t/h，本项目废水排放量为1.9t/h，依托的污水预处理站处理规模满足本项目所需。

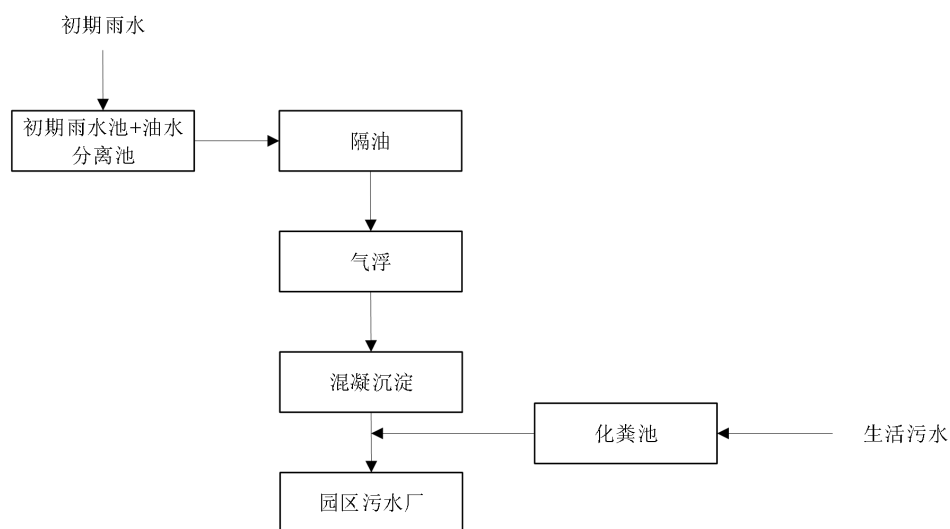


图 4-1 依托的滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水处理站工艺流程图

②生活污水及初期雨水处理工艺原理简介：

本项目初期雨水经过收集进入厂区的初期雨水收集箱，然后通过提升泵打到滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司初期雨水池，然后经过滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水处理站（隔油+气浮+混凝沉淀）处理后排放；

本项目生活污水经过厂内化粪池处理，然后通过滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水管网，和经过污水处理站处理后的初期雨水共同通过滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司的污水排放口排放至刘府镇第二污水处理厂。

工艺单元说明：

隔油：隔油池的作用是利用自然上浮法分离、去除含油废水中可浮性油类物质。

隔油池能去除污水中处于漂浮和粗分散状态的密度小于1.0的石油类物质，便于后续废水处理。

气浮：气浮是在水中形成高度分散的微小气泡，粘附废水中疏水基的固体或液体颗粒，形成水-气-颗粒三相混合体系，颗粒粘附气泡后，形成表观密度小于水的絮体而上浮到水面，形成浮渣层被刮除，从而实现固液或者液液分离的过程。

混凝沉淀：混凝沉淀是通过向水中投加一些药剂（通常称为混凝剂及助凝剂），使水中难以沉淀的颗粒能互相聚合而形成胶体，然后与水体中的杂质结合形成更大的絮凝体。絮凝体具有强大吸附力，不仅能吸附悬浮物，还能吸附部分细菌和溶解性物质。絮凝体通过吸附，体积增大而下沉。

（3）依托污水处理设施的环境可行性分析

根据排水规划，产业园内刘府镇第二污水处理厂污水处理规模 5000m³/d，污水处理后排入大界沟，污水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准(GB18918-2002)》一级 A 标准(COD: 50mg/L、NH₃-N: 8mg/L)。目前污水处理厂正在调试阶段，本项目建成后可进入污水处理厂。

刘府镇第二污水处理厂采用“预处理+A2O 工艺+流砂过滤器+超滤主体”工艺处理污水。污水处理工艺流程见下图。

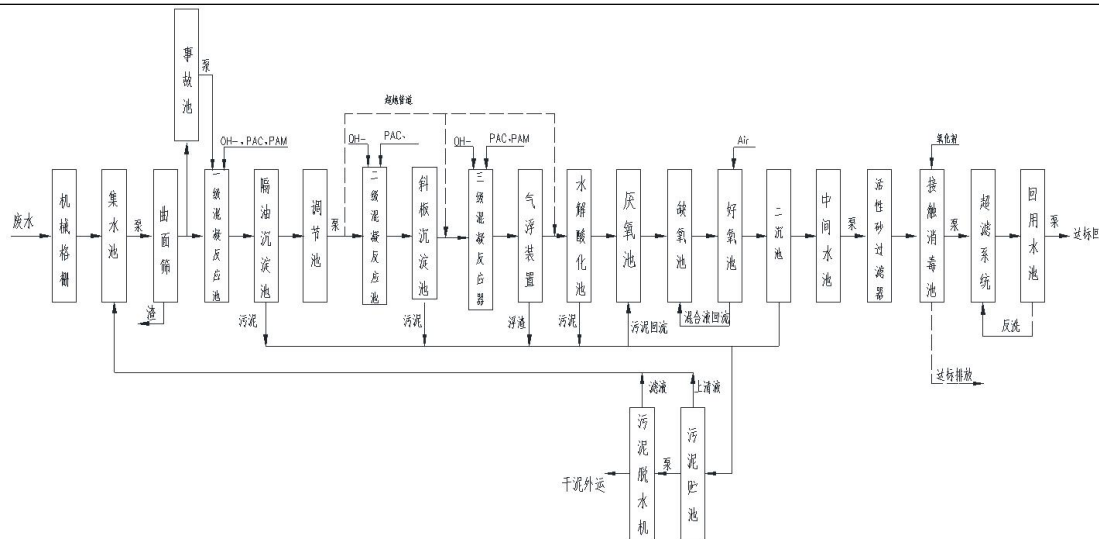


图 4-2 刘府镇污水厂处理工艺流程图

①接管水质要求

根据前述分析，本项目废水经依托污水处理站预处理可达到刘府镇第二污水处理厂接管标准，从接管水质要求上是可行的。

②服务范围

刘府镇第二污水处理厂设计主要服务于凤阳循环经济产业园。本项目位于刘府镇第二污水处理厂收水范围，项目产生的废水接入园区污水管网后，进入刘府镇第二污水处理厂，排污途径满足项目废水进入刘府镇第二污水处理厂处理的需求。

③处理规模

刘府镇第二污水处理厂设计处理水量为 5000m³/d，根据规划近期约有园区综合污水经管道收集将近期 2500m³/d 的水量送入本污水处理厂，处理能力富余较大，完全有能力接纳本项目废水。

综上，本项目排放的废水接入刘府镇第二污水处理厂是可行。

(6) 废水监测要求

项目运营后，企业需按照《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）进行自行监测。本项目废水监测方案如下。

表 4-15 厂区废水监测情况表

监测点位	监测指标	监测设施	手工监测频率	执行标准
DW001	COD	手工	一次/年	刘府镇第二污水处理厂接管标准
	BOD ₅			
	SS			
	NH ₃ -N			
	石油类			

因项目污水排放口依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司，故每年监测数据可引用滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司废水监测数据。

4.3 噪声

4.3.1 噪声源强核算

项目噪声主要来自各种生产设备工作时产生的机械噪声，噪声源强在 70-95dB(A)之间，该项目噪声产生情况详见下表所示（以厂区西南角为坐标原点）。

表 4-16 噪声污染源强核算结果及参数一览表

工序/ 生产线	噪声源	噪声源坐标 (x, y) (m)	产生强度 dB (A)		降噪措施		排放强度 dB (A)		持续 时间/h
			核算 方法	噪声值	工艺	降噪效 果 dB (A)	核算 方法	噪声 值	
预处理	安全气囊 引爆装置	(176.89, 70.56)	类 比 法	90~95	厂房隔声	10-15	类 比 法	85	240 0
	预处理设 备	(166.35, 77.59)		80~85	减振安装、 厂房隔声	10-15		75	
	空气压缩 机	(184.42, 79.26)		85~90	减振安装、 厂房隔声	10-15		80	
	叉车	(200.15, 76.92)		90~95	厂房隔声	10-15		85	
拆解区	液压剪	(25.95, 78.18)		80~90	厂房隔声	10-15		80	
	拆车剪	(21.93, 62.65)		80~90	厂房隔声	10-15		80	
	小型气动 拆解机	(37.46, 80.59)		80~90	减振安装、 厂房隔声	10-15		80	
	叉车	(40.67, 62.12)		90~95	厂房隔声	10-15		85	
	等离子切 割机	(42.27, 69.34)		80~90	厂房隔声	10-15		80	
动力电池 拆卸区	动力电池 升降车	(265.79, 78.44)		70~80	厂房隔声	10-15		70	
	动力电池 周转车	(268.20, 68.00)	70~80	厂房隔声	10-15	75			
	动力电池 升降滑车	(256.69, 78.18)	70~80	消声器	10-15	70			
	动力电池 升降车	(256.42, 62.12)	70~80	厂房隔声	10-15	70			
废气处 理	风机 1	(164.87, 84.60)	85-90	减振安装、 消声器	10-15	80			
	风机 2	(283.42, 95.41)	85-90	减振安装、 消声器	10-15	80	720 0		

4.3.2 厂界的达标情况

本评价采用环安科技噪声环境评价系统进行预测，各噪声源对各厂界声环境影响预测见表 4-17。

表 4-17 项目建成后声环境质量影响预测结果 单位：dB(A)

预测位置	背景值		贡献值		叠加值		较现状增量		达标情况	评价标准限值	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间		昼间	夜间
东厂界	/	/	43.24	40.78	/	/	/	/	达标	60	50
南厂界	/	/	39.89	22.88	/	/	/	/	达标	60	50
西厂界	/	/	44.77	17.41	/	/	/	/	达标	60	50
北厂界	/	/	50.68	24.95	/	/	/	/	达标	60	50

通过上述预测分析得出：本项目在投产运营后，生产设备均在厂房内，厂房内注重高噪声源合理布局，各类机械设备在经减振安装、厂房隔声、消声等措施后，项目厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中厂界外声环境功能区 2 类排放标准，项目对区域声环境质量影响较小。

除采取上述声学控制措施外，建设单位还应加强设备维护，确保设备处于良好运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。切实落实以上措施后，项目厂界噪声可达标排放。

4.3.3 监测要求

表 4-18 噪声监测计划表

类别	监测点位	监测项目	监测频率
噪声	项目四周边界	等效A声级	1次/季

4.4 固废

4.4.1 固废源强核算

报废机动车拆解行业由于其行业特征的原因，产生大量的固体物质及废液，其中大部分拆解件（如钢铁、塑料、玻璃以及其他零部件等）可作为副产品出售实现、资源再利用；小部分固废由于处理成本较高，回收利用不经济，因此作为固体废物，其中还有部分固废按照有关法规政策属于危险废物须委托有资质单位进行处理。本项目固体废物主要包括一般工业固废、危险废物。

根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）附录 A，本项目部分固废不产生：

①项目回收拆解的报废汽车约在 15~20 年年限之间，生产年限均在 2004 年以后，多氯联苯电容器国产的年限主要集中在 1965 年至 1974 年，少数在 1980 年，多氯联苯电容器进口主要集中在 1980 年以前，随着 1990 年代初《防止含多氯联苯电力装置及其废物污染环境的规定》的出台，我国开始退出使用的含多氯联苯电力装置。因此，项目拆解过程中没有废水银开关、含汞荧光灯管及其他废含汞电光源产生。

②项目拆解为精拆，不进行切割处理，主要为人工利用气动工具进行拆解，不对报废机动

车制动器衬片进行拆解，故不会产生石棉废物。

③项目拆解为精拆，不对报废机动车拆解废料进行破碎分选后，故不会产生报废机动车破碎残余物。

④项目不会拆解含液化气罐的报废车，故不会产生液化气罐。

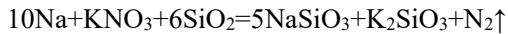
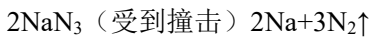
(1) 一般工业固废

①不可利用废物

本项目在营运过程中还会产生一些其他不可利用废物，不可利用废物的产生量为 496t/a，属于一般工业固废，厂区应设置固定的贮存设施、集中收集后交由环卫部门处置。

②废安全气囊

安全气囊的引爆：安全气囊主要化学成分包括：叠氮酸钠、硝酸钾和二氧化硅等物质。引爆时，首先叠氮化钠分解为金属钠和氮气的混合物。然后，金属钠和硝酸钾反应释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，氮气则充进气囊。主要反应方程式如下：



引爆后的安全气囊不再具有环境风险，可作为一般尼龙材料外售。

本项目采用箱式的专用设备进行气囊的引爆，从报废汽车上拆下的气囊装置置于引爆容器内，使用电子引爆器对气囊进行引爆，引爆的容器为密闭装置，可起到阻隔噪声的作用，且可有效保证车间内操作人员的安全。项目安全气囊的产生量约为 20t/a（部分汽车无安全气囊），项目安全气囊经收集后出售给尼龙回收企业回收。

③废制冷剂

根据工程分析，汽车拆解生产线制冷剂产生量约为 4.24t/a，装至密闭容器（钢瓶），单独存放，经收集后交由专业单位进行处置。（废制冷剂主要成分为 R134a（1,1,1,2-四氟乙烷），毒性较低，半致死浓度（LC50）吸入-大鼠-4h-1500000mg/m³，不属于 GB30000.18-2013Z 中规定的 1 类、2 类、3 类毒性物质，且不属于《国家危险废物名录（2021 年版）》中列出危废种类，故本评价按一般固废处置废制冷剂），交专业公司无害化处置。

④职工生活垃圾

本项目劳动定员 20 人，职工生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计算，年工作时间 300 天，则生活垃圾产生量为 3t/a。

(2) 危险废物

本项目营运后在报废汽车拆解过程中产生的危险废物种类较多，根据《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）中相关规定，废油液、废制冷剂、废铅酸蓄电池、废线路板、废尾气净化器等均属于危险废物，此外还有油气回收装置更换产生的废活性炭属于危险

废物，厂区收集后应委托相应资质单位进行安全处置。环评要求企业在投入生产前与资质单位签订危废处置协议，以保证危险废物得到安全处置。

①废油液

汽车拆解废油液产生量约为 95.2t/a，装至密闭容器，经收集后交有资质单位处置。

②废铅蓄电池

废蓄电池含有铅，但蓄电池仅进行拆除，不进行拆解。因此，该部分的铅均随蓄电池回收利用，不单独产生。据估算，本项目蓄电池年拆除量约为 176t/a，经收集后交有资质单位处置。

③废尾气净化装置

尾气净化装置，主要产生于汽车排气管，尾气净化装置中的催化剂是采用二氧化钛、三氧化钨、五氧化三钒、硬脂酸、偏矾酸铵、聚氧化乙烯、单乙醇胺、乳酸、木浆及玻璃纤维等多种材料，成分较复杂。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，产生量约为 50.4t/a，经收集后交有资质单位处置。

④废线路板

汽车拆解过程中产生的废线路板产生量约为 2t/a，经收集后交有资质单位处置。

⑤废活性炭

项目使用“二级活性炭吸附装置”对产生的有机废气进行处理，其中的活性炭需定期更换，活性炭吸附效率根据《简明通风设计手册》中介绍，本项目活性炭优先选用颗粒活性炭，不仅净化效率高，而且吸附床面积小，设备能耗低，能够降低造价和运行成本。

本项目大气污染物环境治理设施选用“二级活性炭吸附装置”，具体设备工艺参数如下表所示。

表 4-19 活性炭吸附装置工艺参数

序号	设备名称		TA001 号活性炭设备	TA002 号活性炭设备
1	工作参数	工作温度	<40°C	<40°C
		烟气量	7500m ³ /h	7000m ³ /h
		设计去除效率	90%	90%
2	吸附系统	套数	1（二级串联）	1（二级串联）
		活性炭比重	0.6g/cm ³	0.6g/cm ³
		每级装填厚度	0.6m	0.6m
		单套截面积	>3.47m ²	>3.24m ²
		设计吸附速度	<0.6m/s	<0.6m/s
		一次填充量	2.5t	2.33t
更换周期	1 次/年	1 次/年		

	吸附饱和参数	0.25	0.25
	饱和吸附量	0.625t	0.58t

由上表可知，活性炭设备每年需要更换活性炭1次，处理废气量0.526t/a（废油液抽取废气量0.103t/a，危废暂存间废气量0.423t/a），则产生废活性炭量为5.356t/a，收集放置于危废暂存间，并定期委托资质单位处置。

⑥废油泥

项目拆解过程会产生少量的废油泥，根据企业提供资料，产生量约为0.5t/a，经收集后交有资质单位处置。

⑦废劳保用品

报废汽车拆解过程中会产生少量的含油抹布和含油手套，约0.5t/a，经收集后交有资质单位处置。

⑧废防冻液、冷却液

汽车拆解过程中产生的废防冻液、冷却液产生量约为6.24t/a，经收集后交有资质单位处置。

4.4.2 固体产生源强

表 4-20 项目固废产生情况一览表

序号	固废名称	产生环节	属性（一般工业固废、危险废物）	物理性状	年度产生量/（t/a）	利用或处置量/（t/a）	贮存方式	利用处置方式和去向
1	不可利用废物	拆解	一般工业固废	固	496	496	一般固废间	交由环卫部门处置
2	废安全气囊	预处理	一般工业固废	固	20	20	一般固废间	外售综合利用
3	废制冷剂	预处理	一般工业固废	液	4.24	4.24	一般固废间	交专业公司无害化处置
4	生活垃圾	员工生活	/	固	3	3	垃圾桶	交由环卫部门处置
5	废劳保用品	预处理、拆解	危险废物	固	0.5	0.5	危废暂存间	交有资质单位处置
6	废铅蓄电池	预处理	危险废物	固	176	176	危废暂存间	交有资质单位处置
7	废尾气净化装置	拆解	危险废物	固	50.4	50.4	危废暂存间	交有资质单位处置
8	废油液	预处理	危险废物	液	95.2	95.2	危废暂存间	交有资质单位处置
9	废线路板	拆解	危险废物	固	2	2	危废暂存间	交有资质单位处置
1	废防冻	预处理	危险废物	液	6.24	6.4	危废暂	交有资质

0	液、冷却液	理					存间	单位处置
1	废油泥	拆解	危险废物	固	0.5	0.5	危废暂存间	交有资质单位处置
1	废活性炭	废气处理	危险废物	固	5.356	5.356	危废暂存间	交有资质单位处置

表 4-21 一般固废汇总表

序号	一般固体废物名称	类别代码	分类代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态
1	不可利用废物	SW59	900-099-S59	496	拆解	固
2	废安全气囊	SW59	900-099-S59	20	预处理	固
3	废制冷剂	SW59	900-099-S59	4.24	预处理	液
4	生活垃圾	SW64	900-099-S64	3	员工生活	固

表 4-22 危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要有毒有害物质名称	环境危险特性	产废周期	污染防治措施
1	废铅蓄电池	HW31	900-052-31	176	预处理	固	铅蓄电池	T, C	每天	采用三防功能密闭塑料桶收集, 并贴危废标签, 危废间暂存
2	废尾气净化装置	HW50	900-049-50	50.4	拆解	固	催化剂	T	每天	
3	废油液	HW08	900-199-08	95.2	预处理	液	废矿物油	T, I	每天	
4	废线路板	HW49	900-045-49	2	拆解	固	线路板	T, I	每天	
5	废劳保用品	HW49	900-041-49	0.5	预处理、拆解	固	废矿物油	T/In	每天	
6	废油泥	HW08	900-210-08	0.5	拆解	固	矿物油	T, I	每月	
7	废防冻液、冷却液	HW06	900-402-06	6.24	预处理	液	防冻液、冷却液	T, I, R	每天	
8	废活性炭	HW49	900-039-49	5.356	废气处理	固	有机废气	T	每年	

4.3.3 固废贮存场所及环境管理要求

(1)一般固废贮存场所及管理要求

I、项目产生的一般固废严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年新版)进行管理:

II、建设单位应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污

染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。

III、建设单位应当向所在地生态环境主管部门提供工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等有关资料，以及减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施，并执行排污许可管理制度的相关规定。

IV、产生工业固体废物的单位委托他人运输、利用、处置工业固体废物的，应当对受托方的主体资格和技术能力进行核实，依法签订书面合同，在合同中约定污染防治要求。

V、建设单位应当依法及时公开固体废物污染环境防治信息，主动接受社会监督。

VI、贮存工业固体废物应当采取符合国家环境保护标准的防护措施。

表 4-23 一般固废贮存场所信息表

序号	贮存场所名称	废物名称	废物代码	占地面积 (m ²)	贮存方式	贮存能力 (t)	贮存周期 (d)
1	一般固废大棚	不可利用废物	900-099-S59	179.6	打包储存	100t	30
2		废安全气囊	900-099-S59				
3		废制冷剂	900-099-S59				

(2) 危险固废贮存场所及管理要求

表 4-24 危险废物存储设施情况

序号	贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	占地面积 (m ²)	贮存方式	贮存能力 (t)	贮存周期 (d)
1	危废暂存间	废油液	HW08	900-199-08	50	密闭封装	10	30
		废尾气净化装置	HW50	900-049-50	79.6			
		废线路板	HW49	900-045-49				
		废活性炭	HW49	900-039-49				
		废油泥	HW08	900-210-08				
		废劳保用品	HW49	900-041-49				
		废防冻液、冷却液	HW06	900-402-06				
		废蓄电池	HW31	900-052-31	50	密闭封装	10	30

注：项目建成后，全厂危废产生量约为 338.696t/a，转运次数按 12 次/a 计（30d/次），则危废暂存区一次最大危废贮存量约为 28t，低于危废暂存区贮存能力 40t，可容纳产生的危废。

厂区已设危废暂存间 1 处，用于暂存生产过程中产生的危险废物，各危险废物的临时贮存、转移、处置均严格按照《危险废物污染防治技术政策》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年新版）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求进行管理。

I、采取防渗措施并在危险废物堆放处设置标志。

II、对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的设施、场所，应当按照规定设置危险废物识别标志。

III、产生危险废物的单位，应当按照国家有关规定制定危险废物管理计划；建立危险废物管理台账，如实记录有关信息，并通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。危险废物管理计划应当报产生危险废物的单位所在地生态环境主管部门备案。

IV、产生危险废物的单位，应当按照国家有关规定和环境保护标准要求贮存、利用、处置危险废物，不得擅自倾倒、堆放。

V、禁止将危险废物提供或者委托给无许可证的单位或者其他生产经营者从事收集、贮存、利用、处置活动。

VI、收集、贮存危险废物，应当按照危险废物特性分类进行。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。

VII、贮存危险废物应当采取符合国家环境保护标准的防护措施。禁止将危险废物混入非危险废物中贮存。

VIII、从事收集、贮存、利用、处置危险废物经营活动的单位，贮存危险废物不得超过一年；确需延长期限的，应当报经颁发许可证的生态环境主管部门批准；法律、行政法规另有规定的除外。

IX、转移危险废物的，应当按照国家有关规定填写、运行危险废物电子或者纸质转移联单。

X、产生、收集、贮存、运输、利用、处置危险废物的单位，应当依法制定意外事故的防范措施和应急预案，并向所在地生态环境主管部门和其他负有固体废物污染环境防治监督管理职责的部门备案。

XI、建设单位应按照相关规范要求建设危废暂存间，用于危险废物的暂存。

XII、另外还需考虑运输过程中的事故防范，危险废物必须采用专用袋外加专用箱包装和专用厢式运输车辆运输，一般由代处理单位专用车辆收集，项目单位不得擅自运输。

项目单位应建立严格的管理制度，严禁危险废物外排，必须依照协议保证危险废物运送到相应的代处理单位进行处理。

表 4-25 与《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022）附录 A 对照

序号	产物名称	来源	环境特性	去向	实际去向	备注
1	废有机溶剂与含有有机溶剂废物	拆解或零部件清洗过程产生的废有机溶剂、专用清洗剂、防冻液和动力电池冷却液等	属于危险废物，按 HW06 管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/

2	废矿物油与含矿物油废物	拆解过程产生的机油、刹车油、液压油、润滑油、过滤介质（汽油、机油过滤器）；零部件清洗过程产生的废汽油、柴油、煤油等；拆解过程中产生的废油泥	属于危险废物，按HW08管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/
3	含汞废物	拆解过程产生的废水银开关、含汞荧光灯管及其他废含汞电光源	属于危险废物，按HW06管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	不产生	见表 2-7 项目报废车辆拆解件明细表
4	废铅蓄电池	拆解过程产生的废铅蓄电池	属于危险废物，按HW31管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/
5	石棉废物	拆解报废机动车制动器衬片产生的石棉废物	属于危险废物，按HW36管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	不产生	项目不对制动器衬片进行拆解，故不产生石棉废物
6	废活性炭	VOCs 治理过程产生的废活性炭	属于危险废物，按HW49管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/
7	废电路板	拆解过程产生的废电路板及其元器件	属于危险废物，按HW49管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/
8	废尾气催化剂	拆解过程产生的废催化剂	属于危险废物，按HW50管理	交由持有相应类别危险废物经营许可证的单位处理	交由有资质单位处置	/
9	废弃车用电子零部件	拆解过程产生的车控电子零部件和车载电子零部件	具有环境风险	交由具有相应废弃电器电子产品处理资格企业、电子废物拆解利用处置单位名录内	交由专业的废弃电器电子产品处理资格企业、电子废物拆解利用处	/

				企业	置单位处 置	
10	废安全气囊	拆解过程产生的安全气囊	具有环境 风险	交由具有相 应处理能力 或经营范围 的单位利用 和处置	交由具有 相应处理 能力企业 综合利用	/
11	废制冷剂	拆解过程产生的 废制冷剂 (CFCs、HFCs)	具有环境 风险	交由具有相 应资质的单 位利用和处 置	交由专业 公司处置	/
12	废旧动力 蓄电池(不 包含铅蓄 电池)	报废电动汽车 拆卸下来的废 旧动力蓄电池	具有高电 压、燃爆、 含氟电解 液泄漏等 安全或环 境风险	交给给新能 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	交给给从 事废旧动 力蓄电池 综合利用 的企业	/
13	液化气罐	使用液化气的 机动车	具有环境 风险	交由具有相 应资质的单 位利用和处 置	交由具有 相应资质 的单位利 用和处置	本项目不 产生
14	废旧轮胎	拆解过程产生的 废旧轮胎	具有环境 风险	交由具有相 应处理能力 或经营范围 的单位利用 和处置	交由具有 经营范围 的单位利 用和处置	/
15	海绵及座 椅材料	拆解过程产生的 座椅海绵和 布艺、皮具等	具有环境 风险	交由具有相 应处理能力 或经营范围 的单位利用 和处置	交由具有 经营范围 的单位利 用和处置	/
16	内饰材料	拆解过程产生的 机动车内饰 材料	具有环境 风险	交由具有相 应处理能力 或经营范围 的单位利用 和处置	交由具有 经营范围 的单位利 用和处置	/
17	废旧玻璃	拆解过程产生的 废旧玻璃	具有环境 风险	交由具有相 应处理能力 或经营范围 的单位利用	交由具有 经营范围 的单位利 用和处置	/

				和处置		
18	报废机动车破碎残余物	报废机动车拆解废料经过破碎分选后的残渣	具有环境风险	交由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置	不产生	项目不对废料进行破碎,故不产生破碎残余物
19	安全带及相关纺织品	拆解过程产生的汽车编制物、安全带、纺织品等	具有环境风险	交由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置	交由具有经营范围的单位利用和处置	/
20	轻质物料	拆解过程产生的泡沫、皮革、细小塑料、棉絮等混合物	具有环境风险	交由具有相应处理能力或经营范围的单位利用和处置	交由具有经营范围的单位利用和处置	/

4.4 地下水、土壤

4.4.1 地下水、土壤污染途径分析

(1) 泄露及漫流型污染途径分析

表 4-26 非正常工况厂区主要地下水及土壤污染途径表

潜在污染源	潜在污染途径	主要污染物	影响分析
预处理区废油液泄露	车间防渗层破损,导致废油液渗入土壤和地下水	废油液	企业设有专人巡视车间、危废暂存间运行情况,若发生事故,能在较短的时间内上报上级并启动应急预案,泄漏事故可在较短时间解决,泄漏量不会很大,且厂区周边的土层为防渗性能较好的粉质粘土,不会导致大量危险物质渗漏到很大区域,对地下水及土壤的影响有限,仅在泄漏点周边较小污染区域造成影响。
危废暂存间	废油液库防渗层破损,承装废油液的桶出现破损,导致废油液渗入土壤和地下水;废电池库防渗层破损,承装废电池的容器破损,导致废电解液渗入土壤和地下水	废油液、电解液	

(2) 大气沉降类污染途径

表 4-27 本项目土壤环境影响源及影响因子识别表

污染源	工艺流程/节点	污染途径	全部污染物指标	特征因子	备注
车间	预处理	大气沉降	非甲烷总烃	/	连续

4.4.2 分区防控要求

(1) 分区防渗措施

本项目所在厂区内各分区已按规定要求进行了防渗,各区防渗标准如下:

表 4-28 项目地下水污染分区防治措施表

防渗等级	装置	防渗措施
重点防渗区	拆解作业区、预处理区	地面铺设 200mm 强度等级为 C30 的防渗混凝土+20mm 钢板
	危废暂存间、初期雨水池	地面 200mm 厚、抗渗等级 P6、强度等级 C30 的防渗混凝土，表面 2mm 环氧树脂涂料
一般防渗区	一般固废间、动力电池库	200mm 强度等级为 C30 防渗混凝土+水泥基防水剂+砂石基层
简单防渗	其他生产和储存区域	一般地面硬化

(2) 防渗处理要求

①重点污染防治区按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物污染防治技术政策》等危险废物处理相关标准、法律法规的要求，参照《危险废物安全填埋处置工程建设技术要求》（国家环保局，2004.30）、《危险废物填埋污染控制标准》（GB18598-2019）进行防渗设计。重点污染区防渗效果要求达到等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；

②一般污染防治区防渗效果要求达到等效黏土防渗层 $M_b \geq 1.5$ ，渗透系数 $K \leq 1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 。

(3) 监控要求

本项目所需用水均采用自来水，不采用地下水。项目所在区域无饮用水水源地，地下水环境不敏感；根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610—2016），本项目属于“U 城镇基础设施及房地产，155 废弃资源加工（含生物质）、再生利用”中的“其他（报告表）”，属 IV 类建设项目，无需开展地下水环境影响评价

对照《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“环境和公共设施管理业”中的“废弃资源加工、再生利用”，属于 III 类项目，占地规模为小型，建设项目周边 50m 内无敏感点，故判定本项目无需进行土壤评价。

4.5 环境风险

4.5.1 风险物质识别

项目风险物质主要为各种废油液（包括汽油、柴油、各类机油）、废铅蓄电池（电解液内含硫酸、硫酸铅）、动力电池（电解液）。

铅酸蓄电池是以铅化合物作为正极材料，金属铅作为负极材料，硫酸溶液作电解液，通过铅与硫酸的化学反应来储存、释放电能的一种蓄电池；三元锂电池正极材料中含有钴、镍、锰三种元素，为镍钴锰酸锂或称为镍钴锰锂氧化物，化学式为 $\text{Li}(\text{Ni}_x\text{Co}_y\text{Mn}_{1-x-y})\text{O}_2$ ，不溶于水，以固态存在于电芯的正极。本项目不对铅酸蓄电池及动力电池进行拆解，更不会涉及电芯，正负极材料一直在各电芯中且有模组外壳密闭保护，参考《关于应急预案中环境风险物质确定的回复》（https://www.mee.gov.cn/hdjl/hfhz/202011/t20201112_807546.shtml，生态环境部部长信箱，

2020年11月12日），本项目铅酸蓄电池中铅化合物、铅板及动力电池内涉镍钴锰的物质存在形态不会导致“可能在堆放过程中形成涉重金属淋溶水的原料、以及在加工生产过程产生大量涉重金属的废水、废渣算”情形，故本评价不将铅酸蓄电池及动力电池正负极材料列入风险物质。

表 4-29 主要危险物质的危险性、有害性主要参数

序号	化学品名称	CAS 号	化学品理化性能和毒性指标				
			沸点℃	闪点℃	爆炸极限% (V)	毒性	
						LD50	LC50
1	汽油	8006-61-9	40~200	-50	1.58~6.48	LD50: 67000mg/kg (小鼠经口); LC50: 103000mg/m ³ (小鼠经口)	
2	柴油	68334-30-5	282~338	38	1.5~6.5	无资料	
3	机油	无资料	无资料	无资料	无资料	无资料	
4	硫酸	7664-93-9	290	无资料	无资料	LD50: 2140mg/kg (大鼠经口)	
5	硫酸铅	7446-14-2	无资料	无资料	无资料	LD50: 500.1mg/kg (小鼠经口); LC50: 1.5mg/L (吸入 4h)	
6	动力电池电解液	无资料	无资料	无资料	无资料	无资料	

4.5.2 Q 值计算

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

当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与其临界量的比值，即为 Q：

当存在多种危险物质时，计算该物质的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总量，t；

Q₁, Q₂, ..., Q_n—每种危险物质临界量，t。

当 Q<1 时，该项目风险潜势为 I。

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

根据 HJ619 附录 B 中确定项目危险物质及其临界量，确定 Q 值，见下表：

表 4-30 建设项目 Q 值确定表 (全厂)

序号	危险物质名称	最大暂存量 (t)	临界量 (t)	Q 值
1	废油液	4	2500	0.0016
2	浓硫酸*	0.42	10	0.042
3	硫酸铅*	0.0007	100	0.000007
4	动力电池电解液* (COD 浓度≥10000mg/L)	0.48	10	0.048

合计	0.0916
<p>*注：铅蓄电池中含有少量的硫酸，据调查铅蓄电池中电解液含量约占 14%，其中电解液中硫酸浓度约为 30%，即硫酸含量占 4.2%。本项目建成后，厂区内铅蓄电池一次最大暂存量为 1 0t，则硫酸一次最大暂存量为 0.42t；据调查铅蓄电池中硫酸铅含量约占 0.007%，则硫酸铅一次最大暂存量为 0.0007t。动力电池内含电解液，动力电池电解液一般约占电池重量的 2%，动力电池最大储存量为 24t，则动力电池电解液一次最大暂存量为 0.48t。</p>	

经计算全厂 $Q=0.0916 < 1$ ，所以本项目的风险潜势为I。

4.5.3 风险源分布及可能影响途径

表 4-31 建设项目环境风险识别表

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	危废暂存间	危废	废油液、硫酸、硫酸铅	泄漏、火灾	扩散、漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、土壤、地下水等
2	动力电池库	动力电池	动力电池电解液	泄漏、火灾	扩散、漫流、渗透、吸收	周边居民、地表水、土壤、地下水等

4.5.4 风险防范措施

1、危险物品贮存要求

由于企业回收处理处置物质在回收场所有一定的贮存量，为避免在贮存环节发生风险事故，应根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）、《报废机动车拆解企业污染控制技术规范》（HJ348-2022），满足以下要求：

（1）报废汽车存储场地（包括临时存储）的地面要硬化并防渗漏。

（2）拆解场地应为封闭或半封闭车间，地面应防止渗漏。拆解车间应通风、光线良好，安全防范设施齐全，并远离居民区。

（3）设置旧零件仓库。

（4）库房条件：库房应当干燥、通风、避光的防火建筑，建筑材料经过防腐处理。

（5）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均应符合《建筑设计防火规范》中的规定。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，并附上明显标示。性质相抵的禁止同库储存。分类存放废电子电器产品的储存场所，禁止无关人员进入。

（6）库房卫生条件：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。

（7）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。

2、易燃易爆物品贮存区事故风险防范措施

（1）易燃易爆物品贮存区在总图布置上有足够的防火距离，其与回收车间和交通路线的距离，与其他建筑物之间的距离符合规范要求；

（2）贮存区周围设置环形的消防通道，合理进行竖向布置、排雨水、排洪设计；

(3) 做好储存瓶的防雷、防静电、保护和工作接地设计，满足有关规范要求。

3、物质泄漏的防范

物料泄漏事故的防治是生产和储运过程中最重要的环节，发生泄漏事故可能引起火灾和爆炸等一系列重大事故。经验表明：设备失灵和人为的操作失误是引发泄漏的主要原因。因此选用良好的设备、精心设计和制造、认真的管理和操作人员的责任心是减少泄漏事故的关键。

(1) 应定期检查拆解生产线的安全系统的工作状态，是否能够自动报警或喷雾；

(2) 储罐的结构材料与储存物料和储存条件应相适应。新罐应先进行适当的整体试验、外观检查和测试，并将记录存档备查。定期对储罐进行检查，及时发现破损和漏处；

(3) 装卸料时要严格按照规章操作，避免泄漏事故的发生；

(4) 动力电池若发生电解液泄漏风险时，应将泄漏的动力电池放入防爆箱或应急盐水池内进行安全隔离，再转运至再生利用企业进行处置，泄漏事故应及时上报。防爆箱由板厚 3mm 以上的钢板焊接构成，上盖可开启。对少量泄露的电解液应及时采用吸附材料吸附或干抹布擦拭。大量泄漏应用耐酸碱 PE 桶等类容器收集，密闭存放，再对车间地面应采取吸附材料吸附或干抹布擦拭。收集的废液及产生的废吸附材料、废抹布、废盐水均放入耐酸碱 PE 桶等类容器收集，暂存于危废暂存间，作为危废委托有资质单位进行处置；

(5) 危废暂存间建设环形导流沟和集液池，针对危废的泄露处理应及时采用工具对泄露部位进行封堵，并引入导流沟、集液池。

4、火灾和爆炸的防范

(1) 制冷剂的收集、贮存管理回收冷媒时采用高压钢瓶，当回收量达一定量时，转存至冷媒专贮存桶。贮放室环境保持在 25 度，并保持通风良好。所有容器均具有防倾装置，以避免贮存桶倾倒、摔落产生危险。

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

(3) 火源的管理严禁火源进入储料区，对明火严格控制，明火发生源为火柴、打火机等，维修用火控制，对设备维修检查，需进行维修焊接，应经安全部门确认、准许，并有记录在案。机动车在厂内行驶，须安装阻火器，必要设备安装防火、防爆装置。

5、危险物品运输风险事故防范措施

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

(2) 装卸站的进、出口，宜分开设置，当进、出口合用时，站内应设回车场；

(3) 装卸站的车场应采用现浇混凝土地面，装车时尽可能采取全封闭作业方式；

(4) 在装运易燃、可燃液体或气体时宜装阻火器以防雷电危害。

6、项目风险防范设施

(1) 消防废水二次污染防范

①在厂区雨水管网集中汇入基地雨水管网的节点上安装可靠的隔断措施，可在灭火时将此隔断措施关闭，防止消防废水直接进入基地雨水管网；

②在厂区边界预先准备适量的沙包，在厂区灭火时堵住厂界围墙有泄漏的地方，防止消防废水向场外泄漏；

③建设单位必须与周边企业建立友好的协助关系，特别是在消防力量上应当互助，能够做到一方有难八方支援，将着火厂区的火灾及时扑灭，避免扩大火灾范围。

(2) 个体防护设备

根据保障现场职工安全及卫生的需要，厂区应按照《工业企业设计卫生标准》的要求设置更衣室、休息室、厕所等，并根据工作环境的需要配备了相应的劳动防护用品，存放位置根据其工作活动范围合理布置。

(3) 医疗救护

成立医疗救护组并配备有相应的急救药品。

(4) 应急通信系统

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

(5) 道路交通

道路交通方便，出现紧急情况时不会发生交通阻塞。

(6) 照明系统

整个仓储区、生产区的照明依照《工业企业照明设计标准》（GB50034-92）设计，在防爆区内选用隔爆型照明灯，正常环境采用普通灯。

(7) 事故池

本次评价选择《事故状态下水体污染的预防和控制规范》（Q/SY08190-2019）附录 B 事故缓冲设施容积的确定：

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

$$V_2 = \sum q_{消} \times t_{消}$$

$$V_5=10q \times f$$

$$q = \frac{q_a}{n}$$

式中：

$V_{总}$ —事故缓冲设施总有效容积，单位为立方米（ m^3 ）；

V_1 —收集系统范围内发生事故的物料量，单位为立方米（ m^3 ），本项目取 0；

V_2 —发生事故的储罐、装置或铁路、汽车装卸区的消防水量，单位为立方米（ m^3 ）；

$Q_{消}$ —发生事故的储罐、装置或铁路、汽车装卸区同时使用的消防设施给水流量，单位为立方米每小时（ m^3/h ），本项目取 54；

$t_{消}$ —消防设施对应的设计消防历时，单位为小时（h），本项目取 2；

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，单位为立方米（ m^3 ），本项目取 0；

V_4 —发生事故时仍必须进入该收集系统的生产废水量，单位为立方米（ m^3 ），本项目取 0；

V_5 —发生事故时可能进入该收集系统的降雨量，单位为立方米（ m^3 ）；

q —降雨强度，按平均日降雨量，单位为毫米（mm）；

q_n —年平均降雨量，单位为毫米（mm），本项目取 904.4；

n —年平均降雨日数，单位为天（d），本项目取 100；

f —必须进入事故废水收集系统的雨水汇水面积，单位为公顷（ha），本项目取 0.75。

$$V_{总} = (V_1 + V_2 - V_3) \max + V_4 + V_5 = 0 + 108 - 0 + 0 + 67.83 = 175.83m^3。$$

事故水池的容积应满足不小于 $175.83m^3$ 。本项目依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司 $400m^3$ 的应急事故池，正常生产时保持事故池空置状态，可满足需要。事故时，通过项目厂内事故水收集管线收集至初期雨水池，再经提升泵（提升泵有备用电源，可保持事故时不断电）提升，流向滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司事故池（事故水流向见附图 4）。通过完善消防废水收集、处理、排放系统，保证发生泄漏、火灾事故时，泄漏物料或消防废水等能迅速、安全地通过重力流集中到事故池，通过厂内处理或委托有资质的单位处理，避免对评价范围内的环境造成影响。

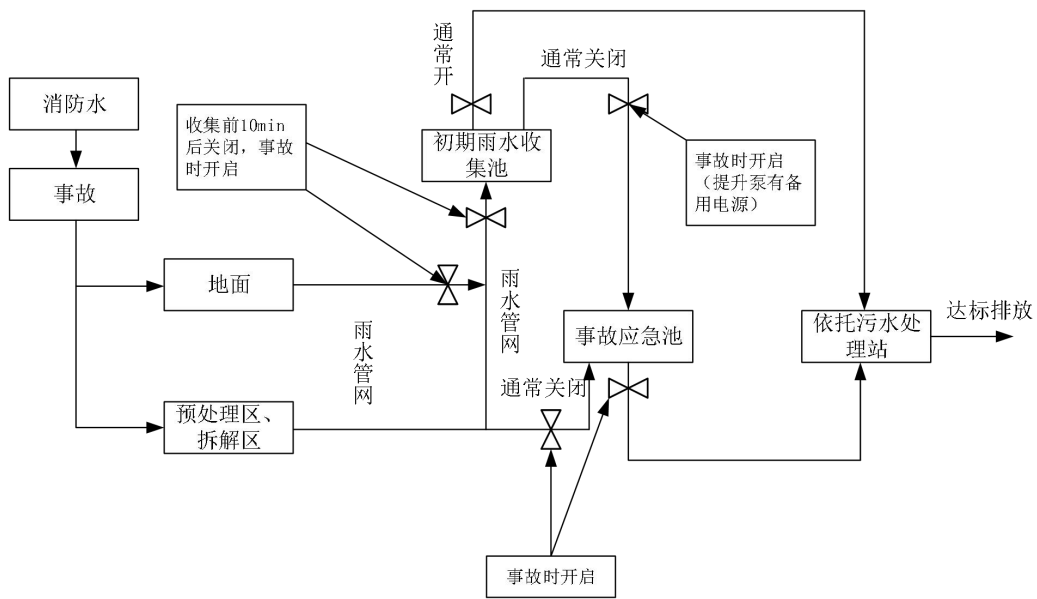


图 4-3 防止事故废水进入外环境的控制、封堵系统图示

7、应急预案

根据《环境风险评价导则》（HJ169-2018）10.3 中突发环境事件应急预案编制要求：按照国家、地方和相关部门要求，提出企业突发环境事件应急预案编制的原则要求，包括预案使用范围、环境事件分类与分级、组织机构与职责、监控和预警、应急响应、应急保障、善后处置、预案管理与演练等内容。

4.5.5 风险评价结论

综上，项目风险经按照本次评价提出的相关防治处理措施进行实施后，项目风险可控，对周边人员及环境影响较小。

4.6 生态

项目建设区域不属于敏感或脆弱生态系统，该项目生产过程产生的污染物在采取有效的控制和处理后，不会对当地动植物的生长、局部小气候、水土保持造成影响，因此本项目的建设不会对当地生态环境带来不利影响，无需采取生态保护措施。

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	废油液抽取废气排气筒	NMHC	密闭间收集后经二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	DA002	危废暂存间废气排气筒	NMHC	密闭间收集后经二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
	生产车间	废油液抽取	NMHC	通风	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
	危废暂存间	废油液暂存	NMHC		
地表水环境	生活污水、初期雨水	COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类	生活污水经化粪池处理,初期雨水依托滁州市洪武报废汽车回收拆解利用有限公司污水处理站处理。	刘府镇第二污水处理厂接管标准	
声环境	各产噪设备	噪声	合理布置高噪声设备,减振安装、隔声措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准	
电磁辐射	/				
固体废物	一般固废	①不可利用废物: 496t/a, 收集后委托环卫部门处置; ②废安全气囊: 20t/a, 收集后外售; ③废制冷剂: 4.24t/a, 收集后委托专业单位处置。			
	危险废物	①废油液: 产生量约为 95.2t/a, 危废代码为: HW08, 900-199-08; ②废铅蓄电池: 产生量约为 176t/a, 危废代码为: HW31, 900-052-31; ③废尾气净化装置: 产生量约为 50.4t/a, 危废代码为: HW50, 900-049-50; ④废线路板: 产生量约为 2t/a, 危废代码为: HW49, 900-045-49; ⑤废活性炭: 产生量约为 5.356t/a, 危废代码为: HW49, 900-047-49; ⑥废油泥: 产生量为 0.5t/a, 危废代码为: HW08, 900-210-08; ⑦废劳保用品: 产生量为 0.5t/a, 危废代码为: HW49, 900-041-49; ⑧废防冻液、冷却液: 产生量为 6.24t/a, 危废代码为: HW06, 900-402-06。 以上危废集中收集后委托有危废处置资质的单位进行集中处置, 建立危险废物出入库台账、签订危废协议。			
土壤及地下水污染防治措施	①重点防渗区: 预处理区、拆解作业区、危废暂存间、初期雨水池。 ②一般防渗区: 一般固废间、动力电池库。 ③简单防渗: 其他生产和储存区域(一般地面硬化)。				
生态保护措施	/				
环境风险	①加强事故预警监控, 定期巡检、调节、保养、维修。及时发现有可能引起事故的异常运行苗头, 消除事故隐患。				

<p>防范措施</p>	<p>②加强管理和设备维护工作，保持设备的完好率和处理的高效率。备用设备或替换下来的设备要及时检修，并定期检查，使其在需要时能及时使用。</p> <p>③加强运营期的环境风险管理，落实各项环境风险防范措施，制定突发环境事故应急预案并报环境监察大队备案，同时定期组织演练，防止环境风险事故发生，确保环境安全。</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>企业应建立健全环境管理制度体系，将环保纳入考核体系，确保在日常运行中将环保目标落实到实处。</p> <p>(1) “三同时”制度</p> <p>根据《建设项目环境保护管理条例》，建设项目需要配套建设的环境保护设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。项目竣工后，建设单位应当按照生态环境行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。建设单位在环境保护设施验收过程中，应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，不得弄虚作假，验收报告应依法向社会公开。本项目配套建设的环境保护设施经验收合格，方可投入生产或者使用。</p> <p>(2) 排污许可证制度</p> <p>根据《排污许可管理办法（试行）》（环境保护部令 48 号）的要求，排污单位应当依法持有排污许可证，并按照排污许可证的规定排放污染物；纳入固定污染源排污许可分类管理名录的企业事业单位和其他生产经营者（以下简称排污单位）应当按照规定的时限申请并取得排污许可证；未纳入固定污染源排污许可分类管理名录的排污单位，暂不需申请排污许可证。</p> <p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，本项目“三十七、废弃资源综合利用业 42-93 金属废料和碎屑加工处理 421-废机动车”，故本项目属于简化管理。建设单位应在启动生产设施或者发生实际排污之前在全国排污许可证管理信息平台填报排污登记表，登记基本信息、污染物排放去向、执行的污染物排放标准以及采取的污染防治措施等信息，根据《安徽省生态环境厅关于统筹做好固定污染源排污许可日常监管工作的通知》（皖环发[2021]7 号）中积极探索排污许可与环评制度的联动试点的要求，本项目环评与排污许可联动内容见附件 11（《建设项目排污许可申请与填报信息表》）。</p> <p>(3) 环保台账记录</p> <p>废弃资源加工工业排污单位应建立环境管理台账制度，落实环境管理台账记录的责任部门和责任人，明确工作职责，包括台账的记录、整理、维护和管理等，并对台账的真实性、完整性和规范性负责。一般按日或按批次进行记录，异常情况应按次记录。实施简化管理的排污单位，其环境管理台账内容可适当缩减，至少记录污染防治设施运行管理信息和监测记录信息。</p> <p>环境管理台账应当按照电子台账和纸质台账两种记录形式同步管理。</p> <p>(4) 报告制度</p> <p>实行简化管理的废弃资源加工工业排污单位，应提交年度执行报告。年度执行报告的内容应包括排污单位基本情况、污染防治设施运行情况、自行监测执行情况、环境管理台账执行情况、实际排放情况及合规判定分析方法。</p> <p>(5) 环保奖惩制度</p> <p>企业应加强宣传教育，提高员工的污染隐患意识和环境风险意识；制定员工参与环保技术培训的计划，提高员工技术素质水平；设立岗位责任制，制定严格的奖、罚制度。建议企业设置环境保护奖励条例，纳入人员考核体系。对爱护环保设施、节能降耗、改善环境者实行奖励；对环保观念淡薄、不按环保管理要求，造成环保设施损坏、环境污染及资源和能源浪费者一律处以重罚。</p> <p>(6) 信息公开制度</p> <p>建设单位在环评编制、审批、排污许可证申请、竣工环保验收、正常运行等各阶段均应按照有关要求，通过网站或者其他便于公众知悉的方式，依法向社会公开本项目污染物排放清单，明确污染物排放的管理要求。包括工程组成及原辅材料组分要求，建设项目拟采取的环境保护措施及主要运行参数，排放的污染物种类、排放浓度和总量指标，排污口信息，执行的环境标准，环境风险防范措施以及环境监测等相关内容。</p> <p>(7) 排污口规范化</p>

本项目共有 2 个一般废气排放口，按照《排污口规范化整治技术要求（试行）》、《关于开展排放口规范化整治工作的通知》等文件中有关规定设置与管理废气排放口。

①应在废气排放筒设置便于采样、监测的永久性采样口和采样监测平台，并在排气筒附近地面醒目处设置环保图形标志牌，标明排气筒高度、出口内径、排放污染物种类等。

②本项目固体废物暂存期间应按照固废处理相关规定加强管理，存放场应采取严格的防渗、防流失措施，并在存放场边界和进出口位置设置环保标志牌。临时贮存各种危险废物的应按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的要求和规范，临时贮存于容器内放置库房中并及时委托有资质单位处置。

③项目建设单位应对污染排放口的名称、位置、数量，以及排放污染物的名称、数量等内容进行统计，并登记上报生态环境部门，以便进行验收和排放口的规范化管理。

④本项目废气排放口和噪声排放源、固体废物贮存场所图形符号分别为提示图形符号和警告图形符号两种，图形符号的设置按 GB15562.1-1995、GB15562.2-1995 及其 2023 年修改单执行。

表 5-1 环保图形标志

序号	提示性图形符号	警告图形符号	排放口及贮存、处置场	本项目
1			噪声排放源	企业厂界
2			废气排放口	DA001、DA002
3			一般固体废物	一般固废间
4	-		危险废物	危废暂存间

六、结论

综上所述，相得易配（安徽）供应链管理服务有限公司报废机动车循环利用项目符合国家产业政策的要求，选址合理且符合相关规划要求。工程应认真贯彻落实建设项目环保“三同时”制度，将各项环保治理措施落实到位，确保各项污染物的达标排放。工程在采取相应的污染防治措施后，能确保项目对周围水环境、空气环境、声环境造成的影响降到最低，不会对周围环境产生明显不利影响，项目风险可控。本评价认为，从环境保护角度，该项目的建设是可行的。

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	NMHC	/	/	/	0.084	/	0.084	+0.084
废水	废水量	/	/	/	4788	/	4788	+4788
	COD	/	/	/	0.235	/	0.235	+0.235
	SS	/	/	/	0.03	/	0.03	+0.03
	NH ₃ -N	/	/	/	0.007	/	0.007	+0.007
	BOD ₅	/	/	/	0.036	/	0.036	+0.036
	石油类	/	/	/	0.006	/	0.006	+0.006
/	生活垃圾	/	/	/	3	/	3	+3
一般工业 固体废物	不可利用废物	/	/	/	496	/	496	+496
	废安全气囊	/	/	/	20	/	20	+20
	废制冷剂	/	/	/	4.24	/	4.24	+4.24
危险废物	废油液	/	/	/	95.2	/	95.2	+95.2
	废铅蓄电池	/	/	/	176	/	176	+176
	废尾气净化装置	/	/	/	50.4	/	50.4	+50.4
	废线路板	/	/	/	2	/	2	+2
	废油泥				0.5	/	0.5	+0.5

	废防冻液、冷却液	/	/	/	6.24	/	6.24	+6.24
	废劳保用品	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	废活性炭	/	/	/	5.356	/	5.356	+5.356

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①，单位：t/a