

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：北京京西重工房山区工厂减震器生产线
升级改造项目
建设单位（盖章）：北京京西重工有限公司
编制日期：2024年6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	北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目		
项目代码	202308081362301983		
建设单位联系人	龙海阔	联系方式	15011233859
建设地点	北京市房山区窦店镇普安路 85 号		
地理坐标	(东经 <u>116</u> 度 <u>5</u> 分 <u>29.105</u> 秒, 北纬 <u>39</u> 度 <u>38</u> 分 <u>48.923</u> 秒)		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、汽车制造业 36_71 汽车零部件及配件制造 367_其他 (仅有涂装工艺且年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外)
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 (迁建) <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" 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)	北京市房山区发展和改革委员会	项目审批 (核准/备案) 文号 (选填)	京房山发改 (备) (2023) 27 号
总投资 (万元)	7000	环保投资 (万元)	130
环保投资占比 (%)	1.86	施工工期 (月)	1
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是: _____	用地 (用海) 面积 (m ²)	72820.36
专项评价设置情况	无		
规划情况	1、《房山分区规划 (国土空间规划) (2017 年-2035 年)》(2019 年 11 月) 审批机关: 北京市人民政府 审批文件名称及文号: 《北京市人民政府关于对<房山分区规划 (国土空间规划) (2017 年-2035 年)>的批复》(2019 年 11 月 20 日) 2、《落实“三区三线”<房山分区规划 (国土空间规划) (2017 年-2035		

	<p>年）>修改成果》</p> <p>审批机关：北京市人民政府</p> <p>审批文件名称及文号：《北京市人民政府关于对朝阳等 13 个区分区规划及亦庄新城规划修改方案的批复》（2023 年 3 月 25 日）</p>
规划环境影响评价情况	<p>1、《北京高端制造业基地规划(01-04 街区控制性详细规划)环境影响报告书》(2014 年 8 月)；</p> <p>审批机关：北京市环境保护局</p> <p>审批文件名称及文号：《北京市环境保护局关于对北京高端制造业基地规划(01-04 街区控制性详细规划)环境影响报告书的意见》(京环函（2014）422 号)，2014 年 8 月 11 日。</p>
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>一、与《房山分区规划（国土空间规划）（2017 年-2035 年）》（2019 年 11 月）的符合性分析</p> <p>根据《房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035年）》（2019 年11月）中“产业结构:高精尖板块:以良乡组团+燕房组团+窦店组团为核心，重点发展现代交通产业、新材料产业、智能装备产业、医药健康产业、金融科技产业”，</p> <p>本项目为北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目，位于北京市房山区窦店镇普安路85号，属于智能装备产业，位于窦店组团范围内，符合《房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035 年）》（2019年11月）中的产业结构。本项目在房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035年）中的位置见图1-1。</p>

规划及规划环境影响评价符合性分析



图1-1 本项目在房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035年）中的位置

二、与《落实“三区三线”<房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035年）>修改成果》的符合性分析

根据《落实“三区三线”<房山分区规划（国土空间规划）（2017年-2035年）>修改成果》，本项目位于集中建设区，所在区域为城镇建设用地，不涉及生态保护红线和永久基本农田保护红线。本项目在房山分区规划（国土空间规划）两线三区规划图中的位置见图 1-2，本项目在房山分区规划国土空间规划分区图中的位置见图 1-3。

规划及规划环境影响评价符合性分析

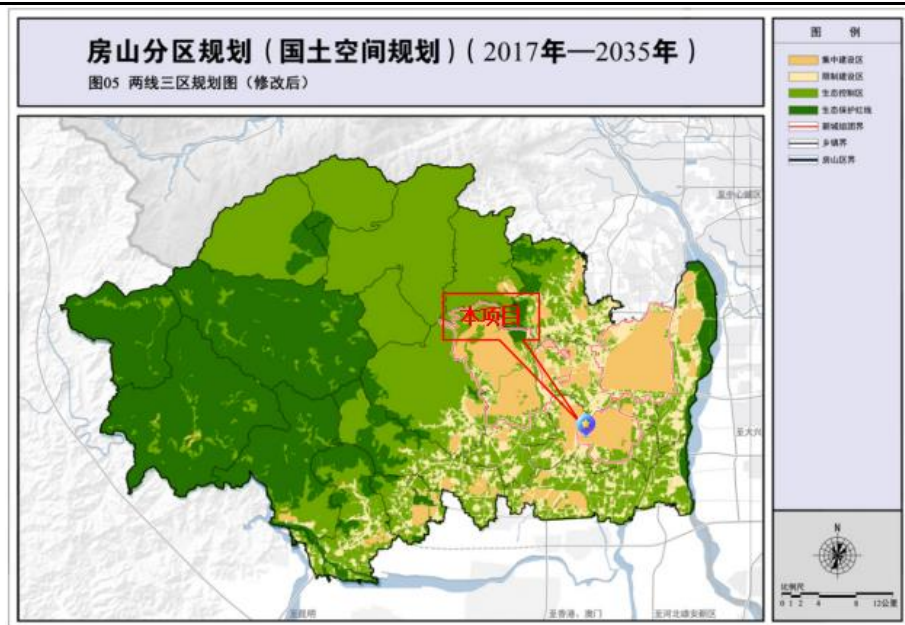


图 1-2 本项目在房山分区规划（国土空间规划）两线三区规划图中的位置示意图

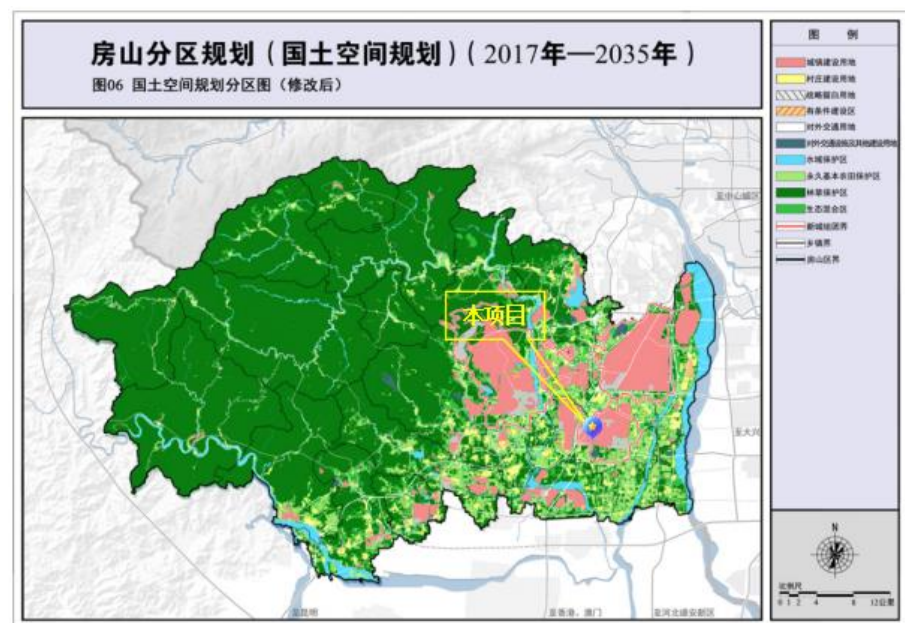


图 1-3 本项目在房山分区规划国土空间规划分区图中的位置

三、与《北京市环境保护局关于对北京高端制造业基地规划(01-04 街区控制性详细规划)环境影响报告书的意见》(京环函〔2014〕422 号)的符合性分析

根据《北京市环境保护局关于对北京高端制造业基地规划(01-04街区控制性详细规划)环境影响报告书的意见》(京环函〔2014〕422号)

<p>规划及规划环境影响评价符合性分析</p>	<p>中基地规划的定位与目标，打造成为“我国北方重要的新能源汽车自主研发和生产的示范基地”，“城市轨道交通装备业的生产基地”，“北京南部经济发展的引领区”，“战略新兴产业的培养基地”。规划明确了发展规模，确定了“两带、两核、三区”的空间布局，以及“以自主研发和新能源汽车、轨道交通为主导产业，积极培育航空装备、智能制造装备、新材料和太阳能光伏发电产业”的产业结构。”</p> <p>本项目属于“我国北方重要的新能源汽车自主研发和生产的示范基地”定位与目标的范围，符合“以自主研发和新能源汽车、轨道交通为主导产业”的产业结构。</p> <p>综上所述，本项目符合北京高端制造业基地规划的相关要求。</p>
<p>其他符合性分析</p>	<p>一、“三线一单”符合性分析</p> <p>根据原环境保护部《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环评〔2016〕150号文）（2016年10月26日）中“为适应以改善环境质量为核心的环境管理要求，切实加强环境影响评价（以下简称环评）管理，落实生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单（以下简称“三线一单”）约束，建立项目环评审批与规划环评、现有项目环境管理、区域环境质量联动机制，更好地发挥环评制度从源头防范环境污染和生态破坏的作用，加快推进改善环境质量”的要求，本项目结合原环境保护部关于“三线一单”要求进行判定。</p> <p>（一）生态保护红线</p> <p>根据国务院 2018 年 2 月批准同意的《北京市生态保护红线划定方案》，北京市生态保护红线面积 4290km²，占市域总面积的 26.1%，包含水源涵养、水土保持、生物多样性维护和重要河流湿地 4 种类型：</p> <p>（1）水源涵养类型，主要分布在北部军都山一带，即密云水库、怀柔水库和官厅水库的上游地区；</p> <p>（2）水土保持类型，主要分布在西部西山一带；</p> <p>（3）生物多样性维护类型，主要为西部的百花山、东灵山，西北部的松山、玉渡山、海坨山，北部的喇叭沟门等区域；</p>

<p>其他符合性分析</p>	<p>(4) 重要河流湿地，即五条一级河道及“三库一渠”等重要河湖湿地。</p> <p>根据国家规定，北京市生态保护红线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，确保生态功能不降低、面积不减少、性质不改变。生态保护红线划定后，只能增加，不能减少。</p> <p>本项目位于北京市房山区窦店镇普安路85号，距离最近的生态保护红线为项目东侧10km的永定河湿地红线。所在地与北京市生态保护红线划定范围的相对位置见图1-4。由图1-4可知，本项目不涉及北京市生态保护红线。</p> <div data-bbox="459 801 1300 1724"> <p style="text-align: center;">北京市生态保护红线分布范围图</p> <p>The map shows the Beijing municipal boundary with green areas representing ecological protection red lines. A specific red line is labeled '永定河湿地红线' (Yongding River Wetland Red Line). A blue dot labeled '本项目' (This Project) is located to the west of this red line. A red arrow and '10km' label indicate the distance between the project and the red line. A legend in the bottom right corner shows a green square for '生态保护红线划定范围' (Ecological Protection Red Line Delineated Area).</p> </div> <p style="text-align: center;">图1-4 本项目与北京市生态保护红线位置关系示意图</p> <p>(二) 环境质量底线</p> <p>本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，降低成本，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物</p>
----------------	--

其他符合性分析	<p>的排放量。本项目为提高废水处理效果保障率，新建一座地理式综合污水处理站（设计处理能力3.1m³/h）对所有废水进行进一步处理，污水处理设备运行过程中会产生少量的恶臭气体，采用加盖、定期投放除臭剂的方式处理后无组织排放，不会降低当地环境空气质量；现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理；电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理；其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的浓水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。污水经过妥善收集及处理、并在车间出口及排放口达标排放，不会突破环境质量底线；生产过程中产生的噪声采取有效的污染防治措施，能够达标排放，不会突破声环境质量底线；产生的危险废物妥善处理，不会污染土壤和地下水环境。</p> <p>综上，本项目的建设不会突破环境质量底线。</p> <p>（三）资源利用上线</p> <p>本项目用电由市政电网提供，用水由市政管网提供，建筑为现有厂房，符合房山区土地规划要求，不属于高耗能行业，故项目不会突破区域资源利用上限。</p> <p>（四）生态环境准入清单</p> <p>根据《中共北京市委生态文明建设委员会办公室关于印发〈关于北京市生态环境分区管控（“三线一单”）的实施意见〉的通知》，生态环境管控划分为优先保护单元、重点管控单元和一般管控单元三类区域，本项目属于重点管控单元，本项目在北京市生态环境管控单元图中的位置见图 1-5。</p>
---------	--

其他符合性分析

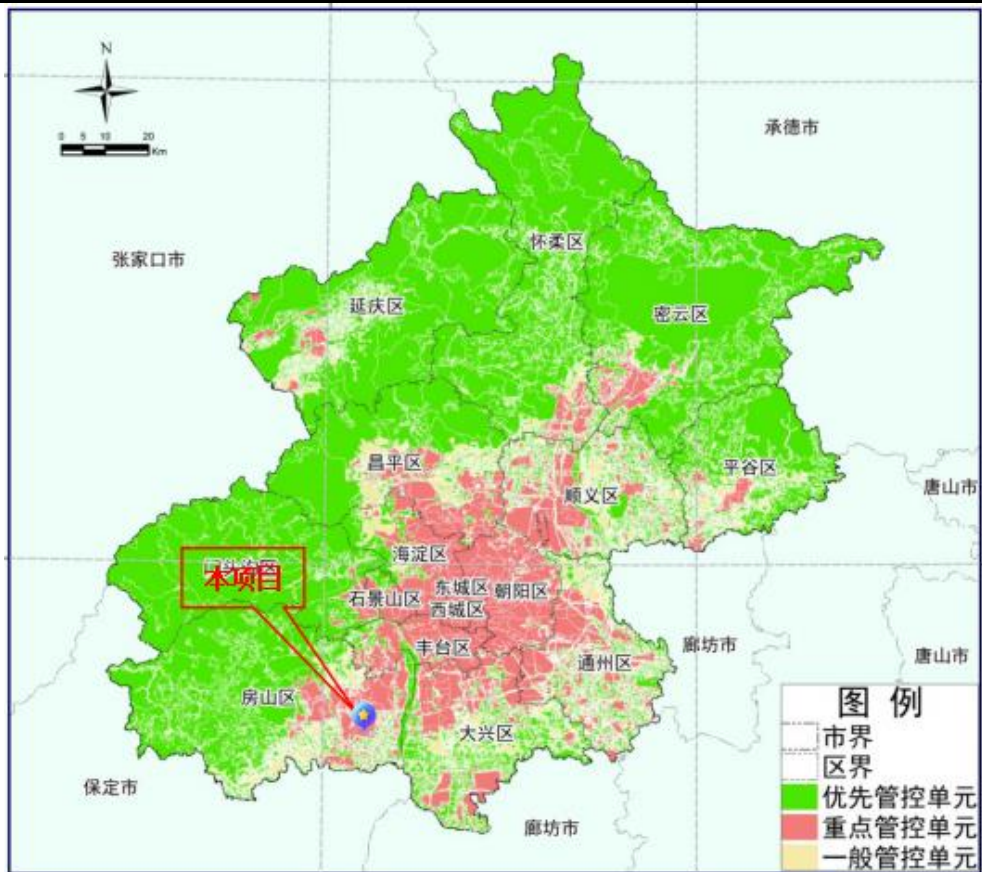


图 1-5 本项目在北京市生态环境管控单元图中的位置示意图

根据 2021 年 6 月 22 日北京市生态环境局关于发布《北京市生态环境准入清单（2021 年版）》的函，本项目位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，环境管控单元编码为 ZH11011120004，环境管控单元属性为重点管控单元（北京高端制造业基地），本项目在北京高端制造业基地重点管控单元图中的位置见图 1-6，本项目与生态环境准入清单符合性分析见表 1-1~表 1-3 内容。

其他符合
性分析

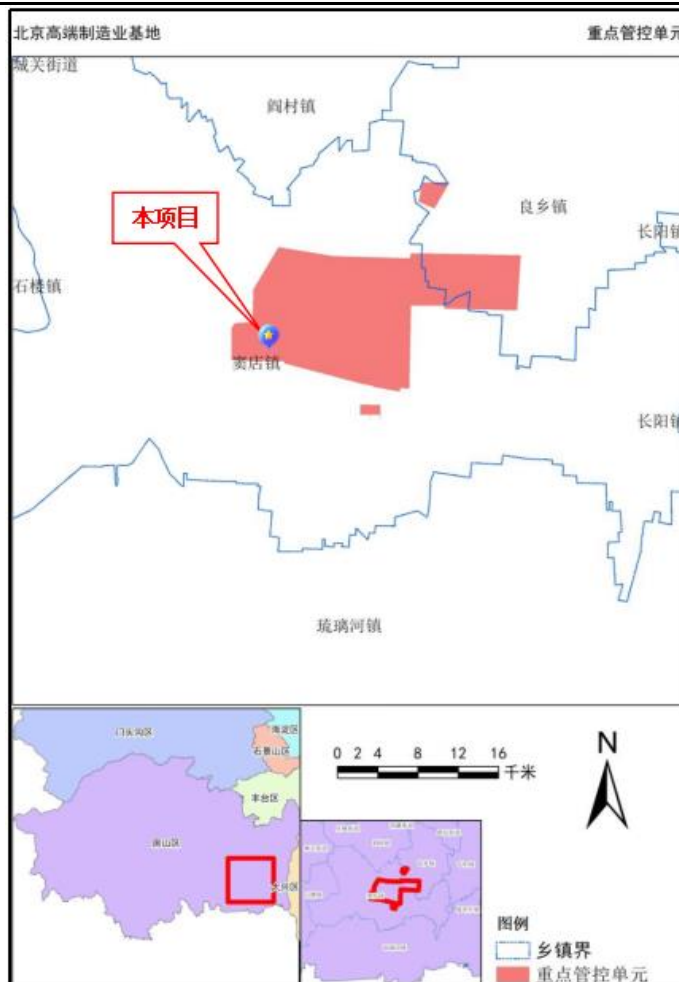


图1-6 本项目在北京高端制造业基地重点管控单元图中的位置示意图

①全市总体生态环境准入清单符合性分析

表1-1 重点管控类（重点产业园区）生态环境总体准入清单符合性分析

管控类别	重点管控要求	本项目基本情况	符合性
空间布局约束	1.严格执行《北京市新增产业的禁止和限制目录》、北京市《建设项目规划使用性质正面和负面清单》、《外商投资准入特别管理措施（负面清单）》《自由贸易试验区外商投资准入特别管理措施（负面清单）》。 2.严格执行《北京市工业污染行业生产工艺调整退出及设备淘汰目录》。 3.严格执行《北京市水污染防	1.本项目不属于《北京市新增产业的禁止和限制目录（2022年版）》、《外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021年版）》、《自由贸易试验区外商投资准入特别管理措施（负面清单）（2021年版）》中所列条目。 2.本项目不属于《北京市工业污染行业生产工艺调整退出及设备淘汰目录（2022）年版》中所列条目。	符合

其他符合性分析		<p>治条例》，限制高污染、高耗水行业。</p> <p>4.严格执行《北京城市总体规划（2016年-2035年）》及分区规划中的空间布局约束管控要求。</p> <p>5.严格执行《关于进一步加强产业园区规划环境影响评价工作的意见》。</p> <p>6.严格执行《北京市高污染燃料禁燃区划定方案（试行）》，高污染燃料禁燃区内任何单位不得新建、扩建高污染燃料燃用设施，不得将其他燃料燃用设施改造为高污染燃料燃用设施。</p>	<p>3.本项目为汽车零部件及配件制造行业，不属于高污染、高耗水行业。</p> <p>4.本项目满足《北京城市总体规划（2016年-2035年）》及分区规划中的空间布局约束管控要求。</p> <p>5.本项目位于北京高端制造业基地内，符合园区规划要求。</p> <p>6.本项目不涉及高污染燃料燃用设施。</p>	
	污染物排放管控	<p>1.严格执行《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国土壤污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《排污许可管理条例》《北京市大气污染防治条例》《北京市水污染防治条例》等法律法规以及国家、地方环境质量标准。</p> <p>2.严格执行《中华人民共和国清洁生产促进法》《中华人民共和国循环经济促进法》。</p> <p>3.严格执行《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》《原北京市环境保护局关于建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理的补充通知》。</p> <p>4.严格执行废气、废水、噪声、固体废物等国家地方污染物排放标准；严格执行锅炉、餐饮、印刷业、木质家具制造业、汽车维修业等地方大气污染物排放标准，强化重点领域大气污染管控。</p> <p>5.严格执行《北京市烟花爆竹安全管理条例》，五环路以内（含五环路）及各区人民</p>	<p>1.本项目废气、废水、噪声均达标排放，固体废物合理处置，满足国家、地方相关法律法规及环境质量和污染物排放标准，现有工程已于2022年11月28日申请了排污许可证，证书编号为：91110000686901590C001W。</p> <p>2.本项目污染物均能达标排放，符合《中华人民共和国清洁生产促进法》和《中华人民共和国循环经济促进法》中有关规定。</p> <p>3.本项目涉及的总量控制指标为烟粉尘（颗粒物）、化学需氧量、氨氮，执行《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》《原北京市环境保护局关于建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理的补充通知》中有关规定。</p> <p>4.本项目废气、废水排放均满足北京市地方标准，噪声排放满足国家标准、固体废物得到合理处置，满足国家和北京市相关要求。</p> <p>5.本项目不涉及烟花爆竹的使用。</p>	符合

其他符合性分析		政府划定的禁放区域禁止燃放烟花爆竹。		
	环境风险控制	<p>1.严格执行《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国土壤污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《北京市大气污染防治条例》《北京市水污染防治条例》《中华人民共和国水土保持法》《国家突发环境事件应急预案》《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》等法律法规文件要求，完善环境风险防控体系，提高区域环境风险防范能力。</p> <p>2.严格执行《污染地块土壤环境管理办法（试行）》《工矿用地土壤环境管理办法（试行）》相关要求，重点单位建设涉及有毒有害物质的生产装置、储罐和管道，或者建设污水处理池、应急池等存在土壤污染风险的设施，应当按照国家有关标准和规范的要求，设计、建设和安装有关防腐蚀、防泄漏设施和泄漏监测装置，防止有毒有害物质污染土壤和地下水。</p>	<p>1.本项目按照《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国大气污染防治法》《中华人民共和国水污染防治法》《中华人民共和国土壤污染防治法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《北京市大气污染防治条例》《北京市水污染防治条例》《中华人民共和国水土保持法》《国家突发环境事件应急预案》《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》等法律法规文件要求，制定企业突发环境事件应急预案，建设单位已针对全厂编制完成了突发环境事件应急预案，并于2023年11月24日取得了北京市房山区生态环境局核发的《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，备案编号：110111-2023-068-L，本扩建项目实施后，需进行突发环境事件应急预案的修订，报北京市房山区生态环境局备案。</p> <p>2.本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，降低成本，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量；固体废物合理处置，对土壤环境无不利影响。</p>	符合
	资源利用效率要求	<p>1.严格执行《北京市节约用水办法》《北京市人民政府关于实行最严格水资源管理制度的意见》，加强用水管控。</p> <p>2.落实《北京城市总体规划（2016年-2035年）》要求，坚守建设用地规模底线，提高产业用地利用效率。</p> <p>3.执行北京市单位产品能源消耗限额系列行业标准以及《供热锅炉综合能源消耗限额》。</p>	<p>1.本项目用水由市政管网提供，严格执行《北京市节约用水办法》《北京市人民政府关于实行最严格水资源管理制度的意见》，加强用水管控。</p> <p>2.本项目利用现有厂房进行技术改造，不新增占地面积，符合《北京城市总体规划（2016年-2035年）》要求。</p> <p>3.本项目冬季采暖由市政供暖系统提供、夏季制冷由中央空调提供，不涉及供热锅炉；本项目用电由市政供电系统提供。</p>	符合
②五大功能区生态环境准入清单				

其他符合性分析	表1-2 平原新城生态环境准入清单符合性分析			
	管控类别	重点管控要求	本项目基本情况	符合性
	空间布局约束	1.执行《北京市新增产业的禁止和限制目录》适用于中心城区、北京城市副中心以外的平原地区的管控要求。 2.执行《建设项目规划使用性质正面和负面清单》适用于顺义、大兴、亦庄、昌平、房山等新城的管控要求。	1.本项目不在《北京市新增产业的禁止和限制目录（2022年版）》禁止与限制类行业范围内。 2.本项目利用现有厂房对现有的4条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，不涉及土地用途的调整。	符合
	污染物排放管控	1.大兴区、房山区行政区域以及顺义区、昌平区部分行政区域禁止使用高排放非道路移动机械。 2.首都机场近机位实现全部地面电源供电,加快运营保障车辆电动化替代。 3.除因安全因素和需特殊设备外，北京大兴国际机场使用的运营保障车辆和地面支持设备基本为新能源类型，在航班保障作业期间，停机位主要采用地面电源供电。 4.必须遵守污染物排放的国家标准和地方标准；在实施重点污染物排放总量控制的区域内，还必须符合重点污染物排放总量控制的要求。 5.建设工业园区，应当配套建设废水集中处理设施。 6.按照循环经济和清洁生产的要求推动生态工业园区建设，通过合理规划工业布局，引导工业企业入驻工业园区。 7.依法关闭或搬迁禁养区内的畜禽养殖场（小区）和养殖专业户。新建、改建、扩建规模化畜禽养殖场（小区）要实施雨污分流、粪便污水资源化利用。	1.本项目不使用高排放非道路移动机械。 2.本项目不涉及。 3.本项目不涉及。 4.本项目严格执行废气、废水、噪声、固体废物等国家、地方污染物排放标准。 5.本项目不属于建设工业园区。 6.本项目不涉及生态工业园区建设。 7.本项目不涉及禁养区内的畜禽养殖场（小区）和养殖专业户。	符合

其他符合性分析	环境风险防控	1.做好突发环境事件的风险控制、应急准备、应急处置和事后恢复等工作。 2.应充分考虑污染地块的环境风险，合理确定土地用途。	1.建设单位已针对全厂编制完成了突发环境事件应急预案，并于 2023 年 11 月 24 日取得了北京市房山区生态环境局核发的《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，备案编号：110111-2023-068-L。 2.本项目不涉及污染地块。	符合
	资源利用效率	1.坚持集约高效发展，控制建设规模。 2.实施最严格的水资源管理制度，到 2035 年亦庄新城单位地区生产总值水耗达到国际先进水平。	1.本项目建设符合要求。 2.本项目位于房山区，实施最严格的水资源管理制度。	符合
	③环境管控单元生态环境准入清单			
	表1-3 重点产业园区重点管控单元生态环境准入清单符合性分析			
	管控类别	重点管控要求	本项目基本情况	符合性
	空间布局约束	1.执行重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的空间布局约束准入要求。 2.执行《房山分区规划（国土空间规划）（2017年—2035年）》及园区规划，规划主导产业为自主研发和新能源汽车、轨道交通，积极培育航空装备、智能制造装备、新材料和太阳能光伏发电产业。	1.本项目符合管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的空间布局约束准入要求。 2.本项目符合《房山分区规划（国土空间规划）（2017年—2035年）》要求。	符合
	污染物排放管控	1.执行重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城）生态环境准入清单的污染物排放管控准入要求。 2.按照国际先进的清洁生产引入建设项目。 3.现有工业企业废水污染物实现“增产不增污”。	1.本项目符合重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城）生态环境准入清单的污染物排放管控准入要求。 2.本项目已于2020年6月进行了清洁生产审核，符合国际先进的清洁生产引入建设项目。 3.本项目利用现有厂房对现有的 4 条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，仅新增设备，提高工作效率，不新增产	符合

其他符合性分析			量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。	
	环境风险防控	1.执行重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的环境风险防范准入要求。	1.本项目符合重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的环境风险防范准入要求。	符合
	资源利用效率要求	1.执行重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的资源利用效率准入要求。 2.执行园区规划中相关资源利用管控要求，其中工业用水重复利用率达到97%，工业固体废物综合利用率达到95%。	1.本项目符合重点管控类（产业园区）生态环境总体准入清单和平原新城生态环境准入清单的资源利用效率准入要求。 2.本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。符合园区规划中相关资源利用管控要求	符合
	<p>综上所述，本项目符合北京市生态环境准入清单要求，符合“三线一单”环境准入要求。</p> <p>二、产业政策符合性分析</p> <p>本项目为北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目，根据国民经济行业分类（GB/T 4754-2017）及其修改单，本项目行业类别代码为“C3670汽车零部件及配件制造”，本项目于2023年6月13日取得了北京市房山区发展和改革委员会关于本项目备案证明（京房山发改（备）（2023）27号）的备案，建设内容为利用现有厂房对现有的4条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，建筑面积为33045.11平方米，购置安装气密测试、氦气测漏、0P080气压力检测、机器人焊接机等设备。改造后可以实时检测气体排放，便于更精准的分析调控以及减少气体排放，降低生产成本，不增加产能。达产后生产能力为年产400万支减震器。</p> <p>（一）《产业结构调整指导目录（2024年本）》</p> <p>根据《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目属于指导目录中“第一类鼓励类中 十六、汽车 7、智能汽车关键零部件及技术”中的“线控底盘系统”，为鼓励类建设项目，符合产业结构调整指导目</p>			

其他符合性分析	<p>录的要求。</p> <p>（二）《北京市新增产业的禁止和限制目录（2022年版）》</p> <p>根据北京市人民政府办公厅关于印发市发展改革委等部门制定的《北京市新增产业的禁止和限制目录（2022年版）》的通知（京政办发〔2022〕5号），本项目属于《北京市新增产业的禁止与限制目录》（一）中（36）汽车制造业中（367）汽车零部件及配件制造中动力总成系统、汽车电子、智能网联和新能源汽车关键核心零部件制造除外的项目，因此本项目符合北京市产业政策的要求。</p> <p>（三）《北京市工业污染行业生产工艺调整退出及设备淘汰目录（2022年版）》</p> <p>根据北京市人民政府办公厅关于印发《北京市工业污染行业生产工艺调整退出及设备淘汰目录（2022 年版）》，本项目不涉及污染较大、能耗较高、工艺落后、不符合首都城市战略定位的工业行业和生产工艺，也不涉及国家明令淘汰的落后设备。</p> <p>（四）《市场准入负面清单（2022年版）》</p> <p>根据国家发展改革委商务部关于印发《市场准入负面清单（2022 年版）》的通知（发改体改规〔2022〕397号），本项目未列入该清单禁止准入类和许可准入类中，符合市场准入的要求。</p> <p>综上所述，本项目与国家产业政策、北京市产业政策、房山区产业政策相符合。</p> <p>三、选址符合性分析</p> <p>本项目建设地点位于北京市房山区窦店镇普安路85号，房屋所有权证编号为：X京房权证房字第107749号，房屋权利人为北京京西重工有限公司，房屋用途为厂房。占地面积72820.36m²，建筑面积33045.11平方米。</p> <p>因此，本项目选址符合北京市、房山区相关要求。</p> <p>四、编制依据</p> <p>本项目为北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目，利用现有厂房对现有的 4 条新能源汽车减震器生产线进行升级改造。</p>
---------	--

其他符合性分析	<p>行业代码为 C3670 汽车零部件及配件制造，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）和《建设项目环境影响评价分类管理名录》北京市实施细化规定（2022 年本），本项目属于“三十三、汽车制造业 36_71 汽车零部件及配件制造 367_其他（仅有涂装工艺且年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”类别，故本项目编制环境影响报告表。</p>
---------	--

二、建设项目工程分析

建设内容	<p>一、项目由来</p> <p>北京京西重工有限公司（以下简称“京西重工”）是在北京市市委、市政府及房山区区委、区政府、首钢集团鼎力支持下成立的，是北京市政府为推进对全球三大汽车零部件制造巨头之一德尔福公司资产收购项目而专门成立的公司。京西重工成立于 2009 年 3 月，注册资本 20.054 亿元人民币，2022 年 9 月 16 日，由张家口金融控股集团有限公司（“张金控股”）、云石环球资本管理（北京）有限公司与深圳坤鹏博朴科技有限公司共同组建的京西智行张家口汽车电子有限公司（“京西智行”）成功完成对北京京西重工有限公司（以下简称京西重工）55.45% 的股权收购</p> <p>京西重工是一家具有国际化管理和国际化经营性质的跨国公司。注册地址为北京市房山区窦店镇普安路 85 号，主要产品为汽车减震器。</p> <p>目前，京西重工在全球拥有 9 个工厂，6 个技术研发中心和 3 个试车场，以及 12 个客户服务中心，业务涉及 14 个国家和地区。在全球有 4400 余名员工，拥有 1000 多项专利和专有技术。主要客户有：奥迪、宝马、沃尔沃、通用、奇瑞捷豹路虎、蔚来、本田、东风等客户。为充分发挥京西重工在北京的区位优势和在高端汽车零部件方面享有完全自主知识产权的优势，京西重工于 2010 年 2 月 20 日在房山投资兴建了房山工厂。北京京西重工有限公司于 2010 年 11 月 30 日取得了《北京市环境保护局关于北京京西重工有限公司房山基地减震器一期工程环境影响报告书的批复》（京环审〔2010〕670 号），年产 400 万支减震器和 400 万支活塞杆生产能力；该项目于 2015 年 4 月 29 日取得《北京市环境保护局关于北京京西重工有限公司房山基地减震器一期工程环境影响报告书项目分期竣工环保验收的批复》（京环验〔2015〕153 号），验收范围：1 条电镀线、1 条电泳线，2 条组装线及相关机加工设备、焊接设备、清洗机等，年产减震器 200 万支；该项目于 2018 年 4 月 17 日通过了专家组的环境保护自主验收，验收范围：1 条电镀生产线及配套的环保设施，年产减震器 200 万支。目前，该项目已完成年产 400 万支减震器的所有建设内容环保验收，现阶段生产规模已达到年产减</p>
------	--

建设内容	震器 400 万支；该项目中 400 万支活塞杆生产线未建设。		
	北京京西重工有限公司根据公司的发展需求，利用现有厂房拟对现有的 4 条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，购置安装气密测试、氦气测漏、0P080 气压力检测、机器人焊接机等设备共计 91 台(套)。改造后可以实时检测气体排放，便于更精准的分析调控以及减少气体排放，降低生产成本，不增加产能。		
	二、项目概况		
	(一) 项目名称： 北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目。		
	(二) 建设单位： 北京京西重工有限公司。		
	(三) 建设地点： 北京市房山区窦店镇普安路 85 号，总建筑面积 33045.11m ² 。		
	(四) 项目组成：		
	本项目为北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目，利用现有厂房拟对现有的4条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，购置安装气密测试、氦气测漏、0P080气压力检测、机器人焊接机等设备共计91台(套)。改造后可以实时检测气体排放，便于更精准的分析调控以及减少气体排放，降低生产成本，不增加产能。本项目组成及工程内容情况见表2-1。		
	本项目组成及工程内容情况见表 2-1。本项目污染源分布图见附图 4。		
	表 2-1 本项目组成及工程内容一览表		
	工程	建设内容	备注
	主体工程	本项目占地面积 72820.36m ² ，建筑面积 33045.11m ² ，利用现有厂房拟对现有的 4 条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，购置安装气密测试、氦气测漏、0P080 气压力检测、机器人焊接机等设备。改造后可以实时检测气体排放，便于更精准的分析调控以及减少气体排放，降低生产成本，不增加产能，年产减震器 400 万支。	利用现有厂房
	供水	由房山区市政自来水管网提供。	依托市政
	公用工程 排水	本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再	依托现有工程污水处理站、化粪池

建设内容			生水厂统一处理。纯水设备排放的清净水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。	
		供电	由当地市政供电管网统一供给。	依托市政
		供热制冷	冬季采暖由市政供暖系统提供、夏季制冷由中央空调提供，不涉及供热锅炉。	依托市政
	环保工程	废气治理	本项目焊接工序产生的焊接烟尘，经集气罩收集后，经固定式焊接烟尘过滤器处理后，由一根 15m 高排气筒（DA003，原有）排放。 本项目新建一座埋地式综合污水处理站（设计处理能力 3.1m³/h），污水处理设备运行过程中会产生少量的恶臭气体采用加盖、投放除臭剂的方式处理后无组织排放。	新建
		废水治理	本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，降低成本，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。	依托现有工程污水处理站的基础上，新建综合污水处理站对所有处理后的工业废水和生活污水进行进一步处理
		噪声防治	置于室内，墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉措施降噪。	依托现有工程
		固体废物	（1）危险废物：依托现有工程危险废物暂存间（位于厂区西北角），委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司定期清运处置。	依托现有工程
	储运工程	危险废物暂存间	依托现有工程，位于厂区西北角，并设置明显危险废物标志牌，危险废物暂存间防风、防雨、防晒，地面进行防渗、防腐蚀处理，且表面无裂隙，剩余贮存量能够满足技改项目暂存需求。	依托现有工程
	依托工程	本项目供电依托市政，冬季采暖依托市政供热系统、危险废物暂存间依托现有工程。	依托现有工程	
三、地理位置及周边关系				
（一）地理位置				
本项目建设地址为北京市房山区窦店镇普安路 85 号，地理坐标为东经				

建设内容

116°5'29.105"，北纬 39°38'48.923"。本项目地理位置图见附图 1。

(二) 周边关系

本项目位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，利用现有厂房建设本项目，本项目东侧隔厂区内部道路 24m 为启航街，南侧隔厂区内部道路 92m 为房窑路，西侧隔厂区内部道路 43m 为启航西街，北侧隔厂区内部道路 65m 为广翔路。

本项目所在厂区东侧距离 77m 为长安汽车北京公司，厂区南侧距离 34m 为空地，厂区西侧距离 21m 为中铁装配式建筑股份有限公司，厂区西北侧距离 46m 为北京天宜上佳新材料股份有限公司，厂区北侧 24m 为北京海博思创科技有限公司。

本项目周边关系见图 2-1、本项目周边现状照片见图 2-2 和图 2-3。



图 2-1 本项目周边关系图



东侧—启航街



南侧—房窑路



西侧—启航西街



北侧—广翔路

图 2-2 本项目所在厂区周边现状照片



东侧—长安汽车北京公司



南侧—空地



西侧—中铁装配式建筑股份有限公司



北侧—北京海博思创科技有限公司



西北侧—北京天宜上佳高新材料股份有限公司

图 2-3 本项目所在厂区周边现状照片

(三) 平面布置

本项目位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，建筑面积 33045.11 平方米，利用现有厂房对现有的 4 条新能源汽车减震器生产线进行升级改造，购置安装气密测试、氦气测漏、OP080 气压力检测、机器人焊接机等设备共计 91 台(套)，主要包括原材料库房、成品库房、活塞杆作业区、总装作业区、储液筒作业区、研发中心等。本项目平面布置见附图 2。

四、主要产品及产能

本项目不增加产能，本项目技改后全厂主要产品及产能见表 2-2。

表 2-2 本项目技改后全厂产品及产能一览表

产品名称	配套厂家	年产量			
		现有工程	本次新增	全厂合计	变化情况
减震器	奥迪	650000	0	650000	无
	福特	269000	0	269000	无

建设内容		宝马	950000	0	950000	无
		通用	450000	0	450000	无
		本田	900000	0	900000	无
		捷豹路虎	50000	0	50000	无
		蔚来	250000	0	250000	无
		沃尔沃	450000	0	450000	无
		大众	1000	0	1000	无
		售后	30000	0	30000	无
	合计		4000000	0	4000000	无
	五、主要设备使用情况					
	本项目主要设备清单见表 2-3，本项目技改后全厂主要设备清单见表 2-4。					
	表 2-3 本项目主要设备清单一览表					
	序号	设备名称	型号	数量（台/套）	用途	备注
	1	镀后超精直径在线测量机	BF0820	1	活塞杆直径测量	新增
	2	4 号机器人工作站	FB2006	3	储液桶焊接	新增
	3	FA#4 单筒减震器组装线	/	1	减震器组装	新增
	4	工矿灯-100W	100W	1	照明	新增
	5	360 度焊接机	E2YB	1	储液桶焊接	新增
	6	气体压缩机-空压机余热利用系统	/	1	余热气体压缩再利用	新增
	7	计算机网络设备-服务器	HPEDL380Gen10	1	生产数据存储	新增
	8	计算机配套产品-存储	HPE Store Easy 1460	1	生产数据存储	新增
	9	数控车削加工中心	WT-100、TW-8	2	活塞杆机加工	新增
	10	BF-0857 清洗机改造	BF-0857	1	储液桶清洗	改造
	11	CNC 刀塔车床	M08J-II	1	储液桶机加工	新增
	12	新 60 吨压机	/	1	储液桶成型	新增
	13	FSD 阻尼力测试设备	100-638-790	1	减震器性能测试	新增
	14	总装四线 CVA CAMAS 设备	FA 4# CVA CAMAS	1	减震器组装	新增
	15	调校用示功机	100-638-791	1	减震器性能测试	新增
	16	FA#4 扩展双筒减震器装配检测	FA#4add TT ASM&Test sta	1	减震器组装	新增
	17	总装 4 线内筒压底阀设备	/	1	减震器组装	新增

建设内容	18	FSD 拧紧设备	FSD Tightening Machine	1	减震器组装	新增
	19	FA4 线清洗机	PR&CT FSD	1	减震器零部件清洗	新增
	20	集装箱式调校实验室（不含示功机）	/	1	减震器调校	新增
	21	止动环卷边设备	/	1	减震器组装	新增
	22	焊接地盘打磨设备	GM E2YB	1	储液桶打磨	新增
	23	宝马 U12 支架焊接工装-前减左右件	/	1	储液桶焊接	新增
	24	速检测三坐标	BMW U12 fast checking CNC-CMM	1	储液桶尺寸测量	新增
	25	稳定杆总装生产线	WM D30SARC	1	稳定杆组装	新增
	26	5 号焊接站	/	1	储液桶焊接	新增
	27	实验室分析仪器	SIA-3000	3	检测分析	新增
	28	PH 计	/	1	测定溶液酸碱度	新增
	29	流量计	北京九波 WL-1	1	废水流量测量	新增
	30	数据采集仪器	/	1	数据采集	新增
	31	工控机		1	数据分析	新增
	32	新测漏机	/	1	储液桶密封性测试	新增
	33	新销钉焊机	BMW 项目	1	储液桶焊接	新增
	34	新弹簧压盘机	BMW 项目	1	储液桶装配	新增
	35	3#底部成型设备	/	1	加热工件和模具	新增
	36	数控车床	SR-32JN(N)	1	减震器加工	新增
	37	稳定杆试验台-BEV3	/	1	稳定杆设计组装	新增
	38	高位货架及磁力线	/	1	存货	新增
	39	3#钢毛刷设备	/	1	储液桶打磨	新增
	40	新 60 吨压机	FAAR WE 项目 FB2805	1	储液桶成型	新增
	41	电泳后清洗机	/	1	储液桶清洗	新增
	42	前减叉臂拧紧设备	Fork Assembly NI O 蔚来 PEGA USE	1	减震器组装	新增
	43	零气耗鼓风热吸附干燥机	YDA-50GXF-F	1	干燥吸附剂	新增
	44	微油变频螺杆式空压机	RS250N-W	1	空气压缩	新增
	45	蔚来项目新衬套压机	FB-2112	1	减震器组装	新增
	46	生活污水处理设备	/	1	污水处理	新增
	47	弹簧盘模具、稳定杆支架模具、底盖模具	22316746/6744FA/6839AA	1	制作成型物品	新增

建设内容	48	C2 前后物料车	/	1	物料存放	新增
	49	S500MCE 前后托盘	FR pallet	1	物料存放	新增
	50	模具	22360722/22337182 AA/7181AA/0718A A	3	制作成型物品	新增
	51	模具	BWM U12KU12BEV	1	制作成型物品	新增
	52	模具	38011680/1633/2470	1	制作成型物品	新增
	53	模具	PMC-Cellasto Tooling Ford	1	制作成型物品	新增
	54	模具	Jounce Bemper tooling erched 22355191	1	制作成型物品	新增
	55	模具	SGM9BXX Spring seat	2	制作成型物品	新增
	56	模具-22340723AA	22340723AA	1	制作成型物品	新增
	57	前减安装支架模具	18114635/26/46	1	制作成型物品	新增
	58	前减刹车油管支架模具	22340723AA	1	制作成型物品	新增
	59	前减弹簧盘模具	22325868WA	1	制作成型物品	新增
	60	油封量产	seal asm producton tooling kick off 22338586	1	制作成型物品	新增
	61	前托盘 FR pallet	E2YB	1	物料存放	新增
	62	后托盘 RR pallet	E2YB	1	物料存放	新增
	63	矫形检具	/	1	制作成型物品	新增
	64	矫形通止规、压扁通止 规	/	1	制作成型物品	新增
	65	安装支架冲压连续模具	MB tool for SGM E3YB	1	制作成型物品	新增
	66	弹簧盘冲压连续模具	tool for SGM E3YB	1	制作成型物品	新增
	67	模具 M18	M18	1	制作成型物品	新增
	68	福特 CX727 支架总成模 具	BRACKET ASM MOUNTING 22351878	1	制作成型物品	新增
	69	SGME2YBJounceBumper	22345244	1	制作成型物品	新增
	70	模具-止动环	38003956/4734/4737	1	制作成型物品	新增
	71	模具（底盖、支架、止 动环）	22336859AA/223518 82AA/22362273AA	1	制作成型物品	新增
	72	苟园 IRAP 制造执行系 统软件 V3.0.0	V3.0.0	1	管理软件	新增
	73	摩擦焊设备维修及过程 监控系统	BF0002	1	设备维修及过程监控	新增
	74	OMS 系统构建一期软件	/	1	数据处理软件	新增

建设内容		平台						
	75	OMS 系统构建一期费用云平台服务	/	1	数据处理软件	新增		
	76	OMS 系统构建一期软件开发与实施	/	1	数据处理软件	新增		
	77	BWI 房山工厂与 Ford 建立 EDI 系统	/	1	软件服务	新增		
	78	标定测量工具全套	CANape	1	标定测量	新增		
	79	CAN 数据库协议设计工具整套	CANdb++Admin	1	软件服务	新增		
	80	西门子 teamcenter 软件	/	1	软件服务	新增		
	81	VISION 标定软件包整套产品	152-0200-STD-KIT	1	标定测量	新增		
	82	标定测量工具及网络系统开发工具整套产品	CANape/CANoe PRO	1	标定测量	新增		
	83	防火墙及软件许可证	FG-100F/GF -10-F100F-950-02-12	1	网络安全	新增		
	合计			91	本项目新增设备 91 台/套			
	表 2-4 本项目技改后全厂主要设备清单一览表							
	序号	设备名称	型号	数量（台/套）				用途
				现有工程	本项目	技改后全厂	变化情况	
1	镀后超精直径在线测量机	BF0820	0	1	1	+1	活塞杆直径测量	
2	4 号机器人工作站	FB2006	0	3	3	+3	储液桶焊接	
3	FA#4 单筒减震器组装线	/	0	1	1	+1	减震器组装	
4	工矿灯-100W	100W	0	1	1	+1	照明	
5	360 度焊接专机	E2YB	0	1	1	+1	储液桶焊接	
6	气体压缩机-空压机余热利用系统	/	0	1	1	+1	余热气体压缩再利用	
7	计算机网络设备-服务器	HPEDL380 Gen10	0	1	1	+1	生产数据存储	
8	计算机配套产品-存储	HPE Store Easy 1460	0	1	1	+1	生产数据存储	
9	数控车削加工中心	WT-100、TW-8	0	2	2	+2	活塞杆机加工	
10	BF-0857 清洗机改造	BF-0857	0	1	1	+1	储液桶清洗	
11	CNC 刀塔车床	M08J-II	0	1	1	+1	储液桶机加工	
12	新 60 吨压机	/	0	1	1	+1	储液桶成型	

建设内容	13	FSD 阻尼力测试设备	100-638-790	0	1	1	+1	减震器性能测试
	14	总装四线 CVA CAMAS 设备	FA 4# CVA CAMAS	0	1	1	+1	减震器组装
	15	调校用示功机	100-638-791	0	1	1	+1	减震器性能测试
	16	FA#4 扩展双筒减震器装配检测	FA#4add TT ASM&Test sta	0	1	1	+1	减震器组装
	17	总装 4 线内筒压底阀设备	/	0	1	1	+1	减震器组装
	18	FSD 拧紧设备	FSD Tightening Machine	0	1	1	+1	减震器组装
	19	FA4 线清洗机	PR&CT FSD	0	1	1	+1	减震器零部件清洗
	20	集装箱式调校实验室（不含示功机）	/	0	1	1	+1	减震器调校
	21	止动环卷边设备	/	0	1	1	+1	减震器组装
	22	焊接地盘打磨设备	GM E2YB	0	1	1	+1	储液桶打磨
	23	宝马 U12 支架焊接工装-前减左右件	/	0	1	1	+1	储液桶焊接
	24	速检测三坐标	BMW U12 fast checking CNC-CMM	0	1	1	+1	储液桶尺寸测量
	25	稳定杆总装生产线	WM D30SARC	0	1	1	+1	稳定杆组装
	26	5 号焊接站	/	0	1	1	+1	储液桶焊接
	27	实验室分析仪器	SIA-3000	0	3	3	+3	检测分析
	28	PH 计	/	0	1	1	+1	测定溶液酸碱度
	29	流量计	北京九波 WL-1	0	1	1	+1	废水流量测量
	30	数据采集仪器	/	0	1	1	+1	数据采集
	31	工控机		0	1	1	+1	数据分析
	32	新测漏机	/	0	1	1	+1	储液桶密封性测试
	33	新销钉焊机	BMW 项目	0	1	1	+1	储液桶焊接
	34	新弹簧压盘机	BMW 项目	0	1	1	+1	储液桶装配
	35	3#底部成型设备	/	0	1	1	+1	加热工件和模具

建设内容	36	数控车床	SR-32JN(N)	0	1	1	+1	减震器加工
	37	稳定杆试验台-BEV3	/	0	1	1	+1	稳定杆设计组装
	38	高位货架及磁力线	/	0	1	1	+1	存放货物
	39	3#钢毛刷设备	/	0	1	1	+1	储液桶打磨
	40	新 60 吨压机	FAAR WE 项目 FB2805	0	1	1	+1	储液桶成型
	41	电泳后清洗机	/	0	1	1	+1	储液桶清洗
	42	前减叉臂拧紧设备	Fork Assembly NI O 蔚来 PEGA USE	0	1	1	+1	减震器组装
	43	零气耗鼓风热吸附干燥机	YDA- 50GXF-F	0	1	1	+1	干燥吸附剂
	44	微油变频螺杆式空压机	RS250N-W	0	1	1	+1	空气压缩
	45	蔚来项目新衬套压机	FB-2112	0	1	1	+1	减震器组装
	46	生活污水处理设备	/	0	1	1	+1	污水处理
	47	弹簧盘模具、稳定杆支架模具、底盖模具	22316746/6 744FA/6839 AA	0	1	1	+1	制作成型物品
	48	C2 前后物料车	/	0	1	1	+1	物料存放
	49	S500MCE 前后托盘	FR pallet	0	1	1	+1	物料存放
	50	模具	22360722/2 2337182AA /7181AA/07 18AA	0	3	3	+3	制作成型物品
	51	模具	BWM U12KU12B EV	0	1	1	+1	制作成型物品
	52	模具	38011680/1 633/2470	0	1	1	+1	制作成型物品
	53	模具	PMC- Cellasto Tooling Ford	0	1	1	+1	制作成型物品
	54	模具	Jounce Bemper tooling erched 22355191	0	1	1	+1	制作成型物品
	55	模具	SGM9BXX Spring seat	0	2	2	+2	制作成型物品

建设内容	56	模具- 22340723AA	22340723A A	0	1	1	+1	制作成型物品
	57	前减安装支架模 具	18114635/2 6/46	0	1	1	+1	制作成型物品
	58	前减刹车油管支 架模具	22340723A A	0	1	1	+1	制作成型物品
	59	前减弹簧盘模具	22325868W A	0	1	1	+1	制作成型物品
	60	油封量产	seal asm producton tooling kick off 22338586	0	1	1	+1	制作成型物品
	61	前托盘 FR pallet	E2YB	0	1	1	+1	物料存放
	62	后托盘 RR pallet	E2YB	0	1	1	+1	物料存放
	63	矫形检具	/	0	1	1	+1	制作成型物品
	64	矫形通止规、压 扁通止规	/	0	1	1	+1	制作成型物品
	65	安装支架冲压连 续模具	MB tool for SGM E3YB	0	1	1	+1	制作成型物品
	66	弹簧盘冲压连续 模具	tool for SGM E3YB	0	1	1	+1	制作成型物品
	67	模具 M18	M18	0	1	1	+1	制作成型物品
	68	福特 CX727 支架 总成模具	BRACKET ASM MOUNTIN G 22351878	0	1	1	+1	制作成型物品
	69	SGME2YBJounce Bumper	22345244	0	1	1	+1	制作成型物品
	70	模具-止动环	38003956/4 734/4737	0	1	1	+1	制作成型物品
	71	模具（底盖、支 架、止动环）	22336859A A/22351882 AA/223622 73AA	0	1	1	+1	制作成型物品
	72	苟园 IRAP 制造执 行系统软件 V3.0.0	V3.0.0	0	1	1	+1	管理软件
	73	摩擦焊设备维修 及过程监控系统	BF0002	0	1	1	+1	设备维修及过 程监控
	74	OMS 系统构建一 期软件平台	/	0	1	1	+1	数据处理软件
	75	OMS 系统构建一 期费用云平台服 务	/	0	1	1	+1	数据处理软件

建设内容	76	OMS 系统构建一期软件开发与实施	/	0	1	1	+1	数据处理软件
	77	BWI 房山工厂与 Ford 建立 EDI 系统	/	0	1	1	+1	软件服务
	78	标定测量工具全套	CANape	0	1	1	+1	标定测量
	79	CAN 数据库协议设计工具整套	CANdb++Admin	0	1	1	+1	软件服务
	80	西门子 teamcenter 软件	/	0	1	1	+1	软件服务
	81	VISION 标定软件包整套产品	152-0200-STD-KIT	0	1	1	+1	标定测量
	82	标定测量工具及网络系统开发工具整套产品	CANape/CANoe PRO	0	1	1	+1	标定测量
	83	防火墙及软件许可证	FG-100F/GF - 10-F100F-950-02-12	0	1	1	+1	网络安全
	84	活塞杆清洗机	PMS 950	2	0	2	/	淬火生产线 1、2
	85	摩擦焊机	/	2	0	2	/	摩擦焊 1、2
	86	活塞杆检测台	/	2	0	2	/	镀后超精 1 线、2 线
	87	镀前半精磨	Estarta 327	1	0	1	/	镀前研磨 1 线
	88	镀前半精磨	CINCINNA TI MILACRON	2	0	2	/	镀前研磨 2 线、3 线
	89	纸带过滤机	GLX-200	1	0	1	/	镀前研磨 1 线
	90	纸带过滤机	GLX-400	1	0	1	/	镀前研磨 2 线
	91	纸带过滤机	MZA	1	0	1	/	粗磨生产线
	92	淬火机	/	2	0	2	/	淬火生产线
	93	矫直机	MW-30	2	0	2	/	淬火生产线
	94	CNC 自动线	FC-TF10	2	0	2	/	CNC0007 CNC 0806
	95	CNC 自动线	TW-8	3	0	3	/	CNC0008 CNC0807 CNC0808
	96	CNC 自动线	WT-100	1	0	1	/	CNC0009
	97	CNC 全自动线	TW-8	3	0	3	/	CNC0809 CNC0810 CNC0811
	98	CNC 全自动线	WT-100	1	0	1	/	CNC0812

建设内容	99	CNC 全自动线	SR-32JM	1	0	1	/	CNC0813
	100	镀铬前精磨	Estarta 327	2	0	2	/	镀前研磨 1 线、3 线
	101	镀铬前精磨	CINCINNA TI MILACRO N	1	0	1	/	镀前研磨 2 线
	102	镀铬前研磨	3MZ 6330	1	0	1	/	镀前研磨 2 线
	103	镀铬前研磨	TP-900	1	0	1	/	镀前研磨 3 线
	104	镀铬前研磨	SM 464	1	0	1	/	镀前研磨 1 线
	105	镀前清洗机	/	1	0	1	/	镀前研磨 1 线
	106	镀前清洗机	SC2457	1	0	1	/	镀前研磨 2 线
	107	镀铬后清洗	TBA-2000T	1	0	1	/	镀后超精 2 线
	108	镀铬后清洗	SC2305	1	0	1	/	镀后超精 1 线
	109	电镀 1 线	/	1	0	1	/	电镀 1 线
	110	电镀 2 线	/	1	0	1	/	电镀 2 线
	111	驱氢炉	/	2	0	2	/	驱氢单元
	112	电阻焊机	MDZ00063	1	0	1	/	福田焊片 0834
	113	镀后超精磨	3MZ 6330	1	0	1	/	镀后超精 1 线
	114	止动环装配	KOZ00028	1	0	1	/	止动环装配 202122
	115	止动环装配	(20)SP- 4/1×160CH	1	0	1	/	止动环装配
	116	止动环压装	017/10/M	1	0	1	/	止动环焊接 202122
	117	止动环测试	/	1	0	1	/	止动环焊接 202122
	118	止动环卷边机	3-11.892/1	1	0	1	/	止动环卷边 BF0023
	119	储液筒清洗机	LCB-13、 BF0027	2	0	2	/	切管清洗
	120	缩口机	P0201	3	0	3	/	起鼓缩口 1 (0028- 0934)
	121	小零件清洗机	SC2782	1	0	1	/	总装 3 线
	122	HRS 自动装配站	ST1707041	1	0	1	/	整形小屋单元
	123	HRS 压装	ST1706151	1	0	1	/	总装三线 HRS2001
	124	镀铬前清洗	SC2457	1	0	1	/	镀前研磨 3 线
	125	超声波清洗机	SC2458	1	0	1	/	总装 2 线

建设内容	126	超声波清洗机	SC2741	1	0	1	/	总装 3 线
	127	封口机	/	1	0	1	/	总装 3 线
	128	封口机	P0230/0500	1	0	1	/	总装 2 线
	129	总装 4 线双筒封口	P0230/0500	1	0	1	/	总装 4 线
	130	双筒封口	3321 S	1	0	1	/	总装 4 线
	131	打标机（包装箱）	/	1	0	1	/	总装 1 线
	132	打标及不合格品站	P0230/0800	1	0	1	/	总装 2 线
	133	打标机，下件	216017B-09	1	0	1	/	总装 3 线
	134	激光打标	/	1	0	1	/	总装 2 线
	135	打标机	/	1	0	1	/	打标 FB2012
	136	底部热成型	50SM	2	0	2	/	热成型钢毛刷
	137	扫标机	/	1	0	1	/	后减模块 1 线
	138	毛刺去除 1	F10303001	1	0	1	/	热成型钢毛刷 0835-0032
	139	冲压机 1	BREN 130	1	0	1	/	前焊接压扁冲孔
	140	底盖压装 1	018/10/M	1	0	1	/	后焊接 0034- 0035-0036
	141	底盖焊接 1	/	1	0	1	/	后焊接 0034- 0035-0036
	142	环焊接 1	CPAS K28	1	0	1	/	后焊接 0034- 0035-0036
	143	弹簧座焊接	/	1	0	1	/	前焊接弹簧盘 支架 BF0840- 0037
	144	机械人焊接 1	/	1	0	1	/	前焊接 1- 0038-0040- 0053
	145	定位销焊接	N3	1	0	1	/	前焊接 1- 0038-0040- 0053
	146	测漏机 1	ALH002	1	0	1	/	测漏 0041- 0042
	147	清洗机 1	/	1	0	1	/	测漏 0041- 0042
	148	电泳线	/	1	0	1	/	电泳 0043
	149	防锈机	P01631110	1	0	1	/	总装压盖 BF0055
	150	弹簧座压装	/	1	0	1	/	前焊接 1- 0038-0040- 0053

建设内容	151	套管压装	/	1	0	1	/	衬套压装 0054
	152	总装压盖 BF0055	SR1293	1	0	1	/	总装压盖 BF0945
	153	检测台	/	1	0	1	/	总装 1 线
	154	底阀压装	/	1	0	1	/	总装 1 线
	155	防尘管拧紧	/	1	0	1	/	防尘管拧紧
	156	捆扎机	P01631090	1	0	1	/	后减模块 1 线
	157	导向器组装	P01631100	1	0	1	/	整形小屋单元
	158	防尘盖手动压装	/	1	0	1	/	后减模块 1 线
	159	蒸汽清洗机	/	1	0	1	/	总装生产线
	160	压缩空气吹干机	/	1	0	1	/	总装生产线
	161	调整设备	/	2	0	2	/	总装生产线
	162	干燥设备	/	2	0	2	/	总装生产线
	163							
	164	手动拆装台	/	1	0	1	/	本田前模块
	165	气压力测试	P0230/0700	1	0	1	/	总装 2 线
	166	毛刺去除 2	F10303001	1	0	1	/	热成型钢毛刷 0031-0836
	167	底盖压装 2	/	1	0	1	/	后焊接 0837-0838-0839
	168	底盖焊接 2	INSERT M/C SH-200S	1	0	1	/	后焊接 0837-0838-0839
	169	环焊接 2	CPAS K28	1	0	1	/	后焊接 0837-0838-0839
	170	CQAC 压装机	MDZ00114	1	0	1	/	前焊接弹簧盘支架 BF0840-0037
	171	360 度焊接机 1	GLC 403 Quinto	1	0	1	/	前焊接生产线 0842
	172	测试机	P0230/0400	1	0	1	/	前焊接 2015-0844
	173	弹簧盘压机	ST1607203	1	0	1	/	前焊接 0917-0845
	174	冲压机 2	PREN-100	1	0	1	/	前焊接压扁冲孔
	175	冲压后倒角机	M12G07	1	0	1	/	前焊接压扁冲孔
	176	机械人焊接机 3	CPAS K33	1	0	1	/	前焊接 3-0849
	177	测漏机 2	BF0851	1	0	1	/	测漏 0851-

建设内容							0852-0857	
	178	测漏机 3	BF0852	1	0	1	/	测漏 0851-0852-0857
	179	PVA 阀片装配站 1	G120104-ST1	1	0	1	/	总装 2 线
	180	PVA 阀片装配站 站 2	G120104-ST5	1	0	1	/	总装 2 线
	181	CVA 站	M12J01-ST1	1	0	1	/	总装 2 线
	182	底阀压入	/	1	0	1	/	总装 2 线
	183	上下件及注油	/	1	0	1	/	总装 2 线
	184	MTS	216017B-04\05	1	0	1	/	总装 2 线
	185	弹簧座压机	ST1607202	1	0	1	/	弹簧盘压装 0876
	186	橡胶支架压机	HAYJ-00	1	0	1	/	衬套压装 0877
	187	机械人焊接机 2	GLC 403	1	0	1	/	前焊接 2-0879
	188	压密封盖机	P0230/0600	1	0	1	/	总装 2 线
	189	粗磨	/	1	0	1	/	粗磨生产线
	190	标签粘贴	P0230/0900	1	0	1	/	总装 2 线
	191	压装机	MDZ00116	1	0	1	/	本田前模块
	192	模块组装线	/	1	0	1	/	本田前模块
	193	验标机	/	1	0	1	/	本田前模块
	194	PVA 铆接机	G110109-ST2	1	0	1	/	总装 2 线
	195	防锈机	P0230/0300	1	0	1	/	总装 2 线
	196	导向器组装	4500034374	1	0	1	/	整形小屋单元
	197	360 度焊接机 2	QINEO CHAMP 450	1	0	1	/	前焊接 0917-0845
	198	物料盒清洗机	160060001	1	0	1	/	物料盒清洗机
	199	扫标机	/	1	0	1	/	后减模块 1 线
	200	PVA 拧紧机	G110109-ST1	1	0	1	/	总装 2 线
	201	CVA 铆接机	M12J01-ST2	1	0	1	/	总装 2 线
	202	止动环压卷机 2#	/	1	0	1	/	止动环卷边 BF0939
	203	PVA 阀片装配站 2	G120104-ST5	1	0	1	/	总装 2 线
	204	总装压盖 BF0945	/	1	0	1	/	总装压盖 BF0945

建设内容	205	PVA 阀片组装线	/	1	0	1	/	总装 3 线
	206	活塞阀组装	P01631050	1	0	1	/	总装 3 线
	207	导向器组装	4500034374	1	0	1	/	总装三线 导向器压装
	208	CVA 阀片组装线	TAV 25ST	1	0	1	/	总装 3 线
	209	底阀压入	/	1	0	1	/	总装 3 线
	210	上件,注油,防锈	216017B-01\02\03	1	0	1	/	总装 3 线
	211	MTS	/	1	0	1	/	总装 3 线
	212	气压力测试	P0230/0700	1	0	1	/	总装 3 线
	213	防尘盖压装, 螺纹检测	216017B-08	1	0	1	/	总装 3 线
	214	整形机	60015	1	0	1	/	整形小屋单元
	215	阀片筛选机	/	2	0	2	/	整形小屋单元
	216	壁厚防错	/	1	0	1	/	摩擦焊 2
	217	模块组装线	/	1	0	1	/	后减模块 2 线
	218	压衬套	/	1	0	1	/	总装 3 线
	219	活塞阀上件及装配	/	1	0	1	/	总装 4 线
	220	单筒活塞阀上件及装配	/	1	0	1	/	总装 4 线
	221	CVA 底阀自动上料	/	1	0	1	/	总装 3 线
	222	储液筒上件及检查	/	1	0	1	/	总装 4 线
	223	压活塞杆及测试	/	1	0	1	/	总装 4 线
	224	HRS 手动套装	/	1	0	1	/	总装三线 HRS2037
	225	氦气测漏机	MCB1257	1	0	1	/	测漏 FB2040
	226	纸带过滤机	GLX-400	1	0	1	/	镀前研磨 3 线
	227	直径检测仪	/	1	0	1	/	镀后超精 1 线
	228	总装 4 线 2 期	/	1	0	1	/	总装 4 线
	229	总装 4 线 2 期	/	1	0	1	/	总装 4 线
	230	单筒注油充气-2	/	1	0	1	/	总装 4 线
	231	总装 4 线 MTS	/	1	0	1	/	总装 4 线
	232	直径检测仪	/	1	0	1	/	镀后超精 2 线
	233	外筒内壁清洗机	LCB-13	1	0	1	/	FA4 桶内清洗机

建设内容	234	CNC 走心机 2082	SR-32JM	1	0	1	/	CNC 走心机 2082
	235	CNC 走心机 2083	SR-32JM	1	0	1	/	CNC 走心机 2083
	236	总装 4 线 CVA 底阀组装	TAV 25ST	1	0	1	/	总装 4 线
	237	ASU 组装线	/	1	0	1	/	编程器 ECU
	238	进气管分总成装配	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	239	支架组装	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	240	支架及 IAMM 分装	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	241	压缩机组装	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	242	进气管组装	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	243	消声器组装	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	244	气密性测试	/	1	0	1	/	ASU 组装线
	245	上下件	P0230/0100	1	0	1	/	空簧组装线
	246	橡胶轴承装配	/	1	0	1	/	空簧组装线
	247	轴承端盖压装	/	1	0	1	/	空簧组装线
	248	空簧合装	/	1	0	1	/	空簧组装线
	249	螺母拧紧	/	1	0	1	/	空簧组装线
	250	氦气测漏	MCB1257	1	0	1	/	空簧组装线
	251	后簧半卷	/	1	0	1	/	空簧组装线
	252	防尘罩装配	/	1	0	1	/	空簧组装线
	253	卡箍装配	/	1	0	1	/	空簧组装线
	254	自动检测	216017B-08	1	0	1	/	空簧组装线
	255	自动贴标	/	1	0	1	/	空簧组装线
	256	压机	ST1607203	1	0	1	/	
	257	噪音测试机	JX-YXJ-00	1	0	1	/	总装 3 线
	合计			193	91	284	+91	新增 91 台/套
	<p>根据表 2-3、2-4 可知，本项目不涉及《北京市工业污染行业生产工艺调整退出及设备淘汰目录（2022 年版）》中污染较大、能耗较高、工艺落后、不符合首都城市战略定位的工业行业和生产工艺，也不涉及国家明令淘汰的落后设备，不涉及辐射类设备。</p> <p>六、主要原辅料使用情况</p>							

建设内容

本项目新增主要原辅料见表 2-5，本项目技改后全厂主要原辅料见表 2-6，本项目综合污水处理站新增投加药剂使用量见表 2-7，本项目技改后全厂污水处理站主要投加药剂使用量见表 2-8。本项目主要气体使用量一览表见表 2-9，本项目技改后全厂主要气体使用量见表 2-10，本项目主要化学品理化性质见表 2-11。

表 2-5 本项目新增主要原辅料一览表

序号	原辅料名称	年用量（t/a）	用途
1	机油	1	设备润滑

表 2-6 本项目技改后全厂主要原辅料一览表

序号	原辅料名称	年用量（t/a）				最大存 储量 （t/a）
		现有工 程	本项目	技改后 全厂	变化情 况	
1	钢材	8000	0	8000	/	700
2	减震器油	500	0	500	/	50
3	焊丝	40	0	40	/	10
4	电泳漆	7	0	7	/	1
5	清洗剂	7	0	7	/	3
6	铬酐	25	0	25	/	2
7	切削液	20	0	20	/	2
8	磷化剂	3	0	3	/	0.5
9	表调剂	0.4	0	0.4	/	0.1
10	钝化剂	0.5	0	0.5	/	0.1
11	脱脂剂	16	0	16	/	4
12	机油	10	1	11	+1	2

表 2-7 本项目综合污水处理站新增投加药剂使用量一览表

序号	药剂名称	年用量 （t/a）	最大存储量 （t/a）	用途
2	聚合氯化铝(工业级液体 10%)	14	2	生活污水处理

表 2-8 本项目技改后全厂污水处理站主要投加药剂使用量一览表

序号	药剂名称	年用量（t/a）				最大存 储量 （t/a）
		现有 工程	本项目	技改后 全厂	变化 情况	

建设内容

1	亚硫酸氢钠(工业级固体 98%)	11	0	11	/	4
2	聚合氯化铝(工业级液体 10%)	9	14	23	+14	5
3	氯化钙(工业级液体 20%)	18	0	18	/	3
4	聚丙烯酰胺(工业级 固体 1200 万分子量)	0.15	0	0.15	/	0.05
5	盐酸（工业级 31%）	6	0	6	/	2
6	三氯化铁(工业级液体 38%)	42	0	42	/	10
7	硫酸（工业级 75%）	27	0	27	/	8
8	氢氧化钠（工业级液体 32%）	92	0	92	/	10

表 2-9 本项目主要气体使用量一览表				
序号	气体名称	年用量（m³/a）	最大存储量（m³/a）	用途
1	氩气	0	0	二保焊保护气
2	氮气	0	0	减震器内部充气
3	二氧化碳	0	0	二保焊保护气

表 2-10 本项目技改后全厂主要气体使用量一览表						
序号	气体名称	年用量（m³/a）				最大存储量（m³/a）
		现有工程	本项目	技改后全厂	变化情况	
1	氩气	116	0	116	/	12
2	氮气	684	0	684	/	60
3	二氧化碳	44	0	44	/	5

表 2-11 本项目主要化学品理化性质一览表		
序号	名称	理化性质
1	减震器油	减震器油主要用于飞机、坦克、汽车等的减震器中，以减轻其上下颠动的液体。主要成分为低粘度基础油。
2	电泳漆	电泳漆是一种水性涂料，用水作溶剂或者作分散介质，泳透率高，在水中完全溶解或乳化，配制成的槽液黏度很低。很容易浸透到被涂物的袋状构造部及缝隙中，特别适合于异型导电材料的表面涂装。主要成分为：2-丁氧基乙醇 25%、二丁基氧化锡 10%、炭黑 10%，VOC 含量 136g/L。
3	清洗剂	金属清洗剂主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠。广泛用于各类金属材料表面除油清洗，每种金属材料都有针对性的清洗剂，不会腐蚀材料表面。清洗助剂
4	铬酐	铬酐是紫红色针状或片状晶体。在熔融状态时，稍有分解。铬酐极易吸收空气中的水分而潮解,易溶于水。15℃时的溶解度为 160 克/100 克水，溶于水生成重铬酸,也溶于乙醇、乙醚和硫酸。铬酐是强氧化剂,其水溶液重铬酸在常温下能分解放出氧,破

建设内容			坏动植物的组织。铬酐可以氧化各种有机物，但不与醋酸作用。铬酐加热至 250℃时，分解而放出氧气并生成三氧化铬和三氧化二铬的混合物,在更高的温度下,全部生成三氧化二铬。人体吸入铬酐后可引起急性呼吸道刺激症状、鼻出血、声音嘶哑、鼻粘膜萎缩，有时出现哮喘和紫绀。患者可发生化学性肺炎。铬酐对人体有致癌的作用。
	5	切削液	切削液是一种用在金属切削、磨加工过程中，用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体，切削液由多种超强功能助剂经科学复合配合而成，同时具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。克服了传统皂基乳化液夏天易臭、冬天难稀释、防锈效果差的毛病，对车床漆也无不良影响，适用于黑色金属的切削及磨加工，属当前最领先的磨削产品。主要成分是矿物油 40%、石油磺酸钠 15%、酰胺 10%、磷酸酯 5%、表面活性剂 10%。
	6	磷化剂	磷化是金属与稀磷酸或酸性磷酸盐反应而形成磷酸盐保护膜的过程。本项目使用的磷化剂为 chemetall 公司提供的 GB24TA、GB24TE，主要成分是 25%磷酸二氢锌，2%硝酸镍，2.5%碳酸锰，10%磷酸，3%氟硅酸，57%水。
	7	表调剂	表调剂是一种化学物质，主要用于金属工件表面处理，以改善金属表面的微观状态。主要作用是克服皮膜粗化现象，消除金属工件经强碱性脱脂或强酸性除锈所引起的腐蚀不均等缺陷，提高磷化速度并缩短处理时间。主要成分为 80%胶体磷酸钛和 20%磷酸盐。
	8	钝化剂	钝化剂是通过化学反应在金属表面上形成钝化膜而导致金属钝化。本项目使用化学钝化方法，钝化剂为 chemetall 公司提供的 D6800，主要成分是六氟锑酸。
	9	脱脂剂	脱脂剂是一种专用化学品，是由碱以及表面活性剂等物质构成，它含有渗透力较强的表面活性剂，主要用于脱除物体表面油污。本项目脱脂剂使用的是 chemetall 公司提供的 GC5176 脱脂剂，主要成分包括 20%KOH，15%磷酸盐，5%螯合剂，60%水。
	10	亚硫酸氢钠 (98%)	亚硫酸氢钠，是一种无机化合物，化学式为 NaHSO_3 ，为白色结晶性粉末，有二氧化硫的不愉快气味，主要用作漂白剂、防腐剂、抗氧化剂、细菌抑制剂。密度：1.48g/cm ³ ，熔点：150℃，外观：白色结晶性粉末。有二氧化硫的气味。具不愉快味。溶解性：易溶于水，水溶液呈酸性，难溶于醇。
	11	聚合氯化铝 (10%)	聚合氯化铝（PAC）是一种无机物，无机高分子混凝剂，简称聚铝。它是介于 AlCl_3 和 $\text{Al}(\text{OH})_3$ 之间的一种水溶性无机高分子聚合物，化学通式为 $[\text{Al}_2(\text{OH})_n\text{Cl}_{6-n}]_m$ ，聚合氯化铝的结构由形态多变的多元羧基络合物组成，絮凝沉淀速度快，适用 pH 值范围宽，对管道设备无腐蚀性，净水效果明显，能有效去除水中色质 SS、 COD_{Cr} 、BOD 及砷、汞等重金属离子，该产品广泛用于饮用水、工业用水和污水处理领域。
	12	氯化钙(20%)	氯化钙是一种由氯元素和钙元素组成的化学物质，化学式为 CaCl_2 ，微苦。是典型的离子型卤化物，室温下为白色、硬质碎块或颗粒。常见应用包括制冷设备所用的盐水、道路融冰剂和干燥剂。微毒、无臭、味微苦。暴露于空气中极易潮解。易溶于水，20℃时溶解度为 74.5 g/100g 水，同时放出大量的热

建设内容			(氯化钙的溶解焓为-176.2cal/g), 其水溶液呈中性。易溶于多种极性、质子性溶剂。
	13	聚丙烯酰胺	聚丙烯酰胺 (PAM) 是一种线型高分子聚合物, 化学式为 $(C_3H_5NO)_n$ 。由丙烯酰胺 (AM) 单体经自由基引发聚合而成的水溶性线性高分子聚合物, 具有良好的絮凝性, 可以降低液体之间的摩擦阻力, 能以任意比例溶于水, 水溶液为均匀透明的液体。在常温下为坚硬的玻璃态固体, 产品有胶液、胶乳和白色粉粒、半透明珠粒和薄片等。热稳定性良好。长期存放后会因聚合物缓慢的降解而使溶液粘度下降。高分子量溶液为假塑性流体。
	14	盐酸 (31%)	盐酸是无色液体 (工业用盐酸会因有杂质三价铁盐而略显黄色), 为氯化氢的水溶液, 具有刺激性气味。浓盐酸 (质量分数约为 37%) 具有极强的挥发性, 挥发出的氯化氢气体与空气中的水蒸气作用形成盐酸小液滴, 所以会看到白雾。盐酸与水、乙醇任意混溶, 氯化氢能溶于许多有机溶剂。化学式 HCl 、分子量 36.46、熔点 $-43^{\circ}C$ (32%溶液)、沸点 $84^{\circ}C$ (32%溶液)、饱和蒸气压为 3130Pa (32%溶液, $20^{\circ}C$)
	15	三氯化铁(38%)	三氯化铁又称氯化铁, 是一种共价无机化合物, 化学式 $FeCl_3$ 。为黑棕色结晶, 也有薄片状, 熔点 $306^{\circ}C$ 、沸点 $316^{\circ}C$, 易溶于水并且有强烈的吸水性, 能吸收空气里的水分而潮解。 $FeCl_3$ 从水溶液析出时带六个结晶水为 $FeCl_3 \cdot 6H_2O$, 六水合氯化铁是橘黄色的晶体。氯化铁是一种很重要的铁盐。
	16	硫酸 (75%)	硫酸是一种无机化合物, 化学式是 H_2SO_4 , 是硫的最重要的含氧酸。纯净的硫酸为无色油状液体, $10.36^{\circ}C$ 时结晶, 通常使用的是它的各种不同浓度的水溶液, 用塔式法和接触法制取。前者所得为粗制稀硫酸, 质量分数一般在 75%左右; 后者可得质量分数 98.3%的浓硫酸, 沸点 $338^{\circ}C$, 相对密度 1.84。
	17	氢氧化钠 (32%)	氢氧化钠 (Sodium hydroxide), 也称苛性钠、烧碱、火碱、片碱, 是一种无机化合物, 化学式 $NaOH$, 相对分子量为 39.9970。氢氧化钠具有强碱性, 腐蚀性极强, 可作酸中和剂、配合掩蔽剂、沉淀剂、沉淀掩蔽剂、显色剂、皂化剂、去皮剂、洗涤剂等, 用途非常广泛。
	18	氩气	氩气是一种无色、无味的单原子气体, 氩气的密度是空气的 1.4 倍, 是氢气的 10 倍。氩气是一种惰性气体, 在常温下与其他物质均不起化学反应, 在高温下也不溶于液态金属中, 在焊接有色金属时更能显示其优越性。可用于灯泡充气和对不锈钢、镁、铝等的电弧焊接, 即“氩弧焊”。
	19	氮气	氮气, 是氮元素形成的一种单质, 化学式 N_2 。常温常压下是一种无色无味的气体, 只有在高温高压及催化剂条件下才能和氢气反应生成氨气, 在放电的情况下能和氧气化合生成一氧化氮; 即使 Ca 、 Mg 、 Sr 和 Ba 等活泼金属也只有在加热的情形下才能与其反应。
	20	二氧化碳	二氧化碳, 一种碳氧化合物, 化学式为 CO_2 , 化学式量为 44.0095, 常温常压下是一种无色无味或无色无臭而其水溶液略有酸味的气体。化学性质不活泼, 热稳定性很高 ($2000^{\circ}C$ 时仅有 1.8%分解), 不能燃烧, 通常也不支持燃烧, 属于酸性氧化物, 具有酸性氧化物的通性, 熔点为 $-56.6^{\circ}C$ (527kPa), 沸点

为-78.5℃，密度比空气密度大（标准条件下），可溶于水。

七、劳动定员及工作制度

本项目不新增员工，现有员工 540 人，年工作天数为 250 天，实施两班倒工作制，每班工作 12 小时/天。本项目不单独设食堂，依托现有工程。

八、给水和排水工程

（一）给水

本项目给水由房山区市政自来水管网提供。

本项目不新增员工，现有员工 540 人，本项目不涉及食宿。本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增用水量。

（二）排水

现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。现有工程给排水及水平衡见图 2-4。本项目技改后全厂给排水及水平衡见图 2-5。

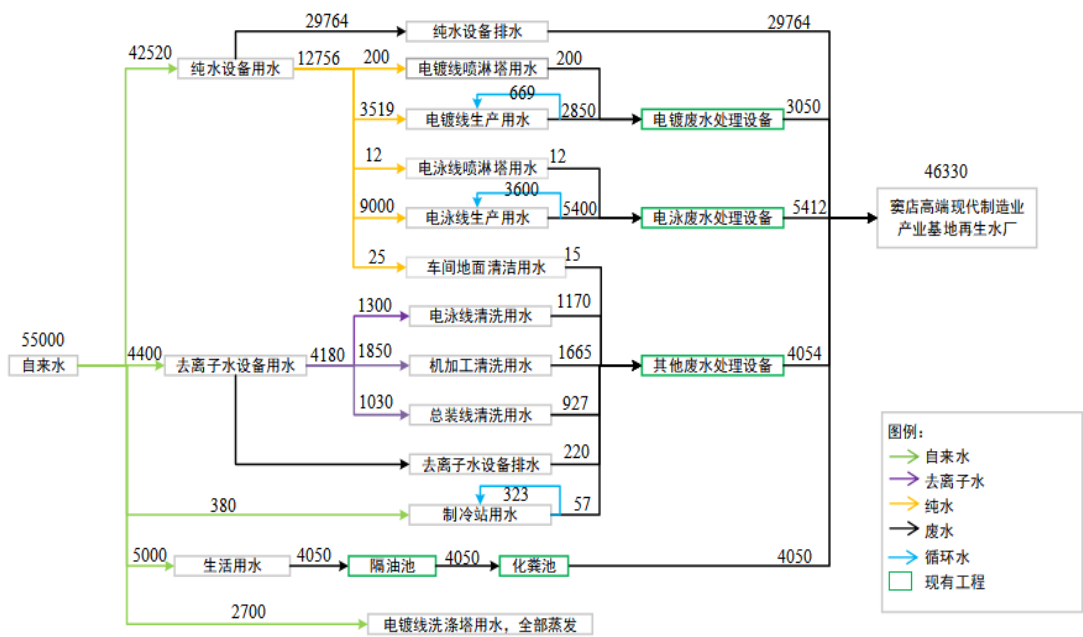


图 2-4 现有工程水平衡图

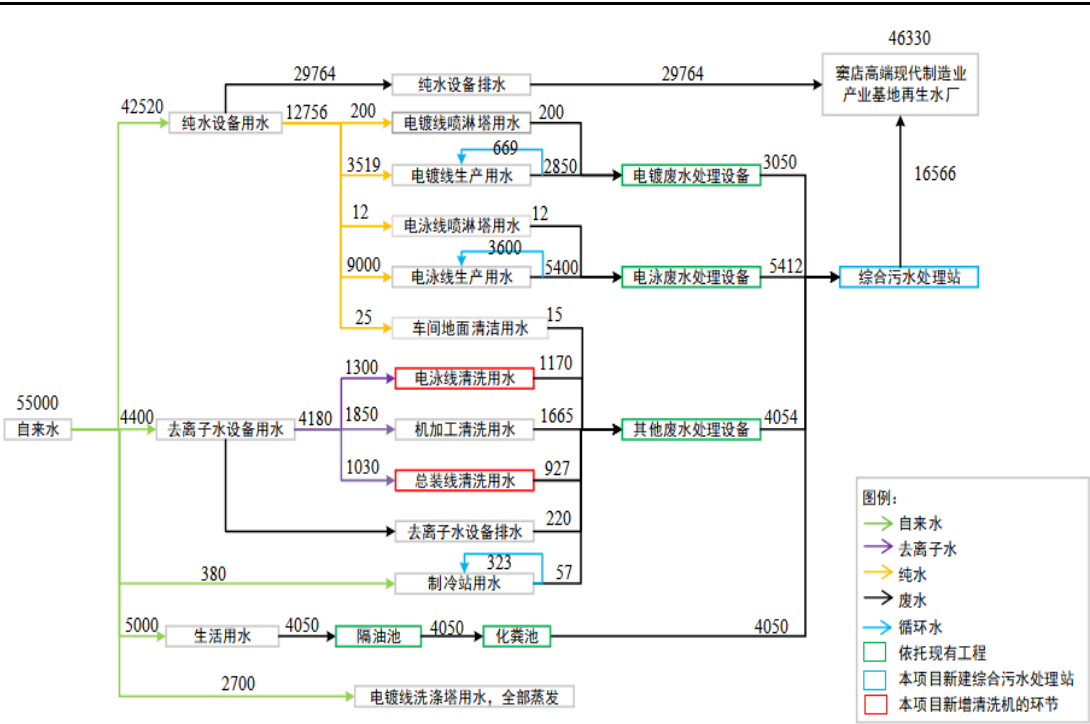


图 2-5 本项目技改后全厂水平衡图单位

九、环保投资

本项目总投资 7000 万元，其中环保投资 130 万元，主要用于废气处理、生活污水处理设施建设、噪声治理和危险废物的处置，具体环保投资见表 2-12。

表 2-12 环保投资汇总表

项目	环保措施	投资额（万元）
废气	废气集气罩、治理设施和管道等建设	20
废水	综合污水处理站建设	106
噪声	墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉	2
固废	危险废物防渗托盘、标识、标签和日常管理等	2
合计		130

一、施工期

本项目在现有车间内进行改造升级，现有车间所有的构筑物均已建成，施工期仅进行相关生产设备及配套设施的安装，环境影响随着施工期的结束而消失。

二、运营期

本项目为北京京西重工有限公司北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目，主要产品为汽车减震器，产品的生产工艺包括储液桶生产，活塞杆生产以及总装三个部分组成。

（一）储液筒生产

储液筒生产工艺是将原材料为相应壁厚、直径合适的低碳钢管，经过底部热成型或底盖焊接工艺，形成一端封闭的用于存储减震器油的外筒，外筒还需经过缩口或起鼓，用于压装弹簧盘；经过焊接机器人将稳定杆支架、各种线路支架、弹簧盘焊接至筒身；后经过清洗、电泳涂装完成储液筒的加工。部分产品内筒也需要扩口工艺。储液筒生产工艺流程及产污环节详见图 2-6、图 2-7 所示。

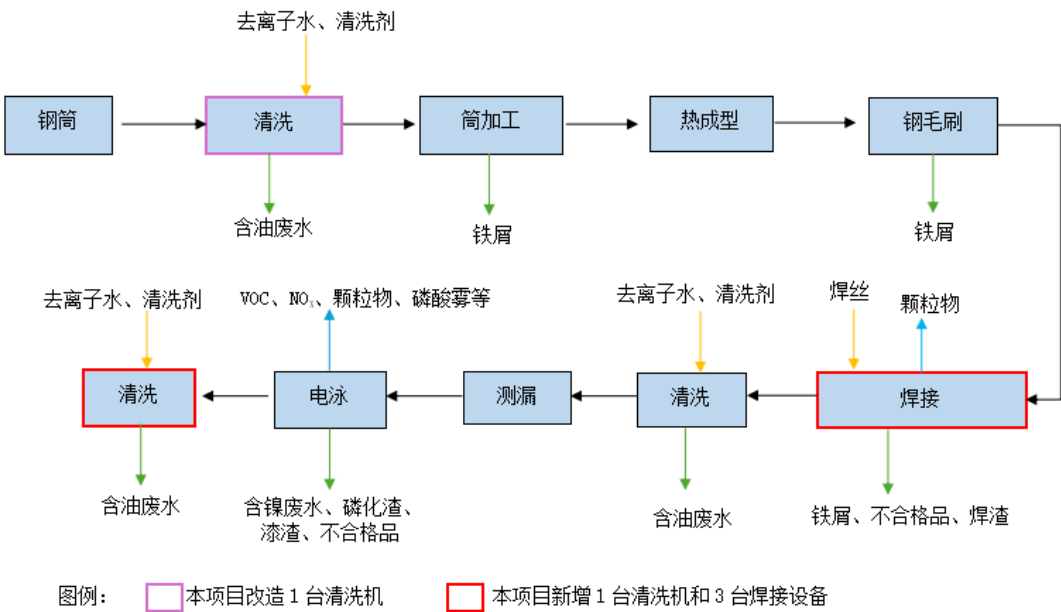


图 2-6 储液筒机加工工艺流程图

工艺流程简述：

本次技改仅在焊接工序增加焊机，最后一步清洗工序增加清洗机，其余各工序不涉及改动。

1、清洗

使用清洗机，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对钢管进行清洗，此工序会产生废水。

<p>工艺流程和产排污环节</p>	<p>本次技改清洗的原材料不变，清洗的频次和用排水量也不变。</p> <p>2、筒加工</p> <p>使用加工设备，对清洗后的钢筒进行加工，此工序会产生铁屑。</p> <p>3、热成型</p> <p>使用热成型设备，对储液筒进行高温定型。</p> <p>4、钢毛刷</p> <p>使用热成型钢毛刷设备，对定型后的储液筒进行抛光、平整。此工序会产生铁屑。</p> <p>5、焊接</p> <p>使用焊接机，加入焊丝（主要成分为铁 90%、锰 5%、硅 1%、二氧化硅 1%），对抛光后的储液筒进行焊接，此工序会产生颗粒物、铁屑、不合格品、焊渣。本次技改焊接的原材料不变，焊接的量也不变，故焊接产生的污染物也不变。</p> <p>6、清洗</p> <p>使用清洗机，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对焊接后的储液筒进行清洗，此工序会产生废水。</p> <p>7、测漏</p> <p>使用氦气测漏机，加入氦气，对清洗后的储液筒进行泄漏检测。</p> <p>8、电泳</p> <p>电泳是将储液筒浸在装满电泳漆的槽中作为阳极（或阴极），在槽中另设置与其对应的阴极（或阳极），在两级间接通直流电一段时间后，在储液筒表面沉积出均匀细密、不被水溶解涂膜的工序。详细工序见图 2-7。此工序会产生 VOC、NO_x、颗粒物、磷酸雾、含镍废水、磷化渣、漆渣、不合格品。</p> <p>9、清洗</p> <p>使用清洗机，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对电泳后的储液筒进行清洗，此工序会产生废水。</p>
-------------------	---

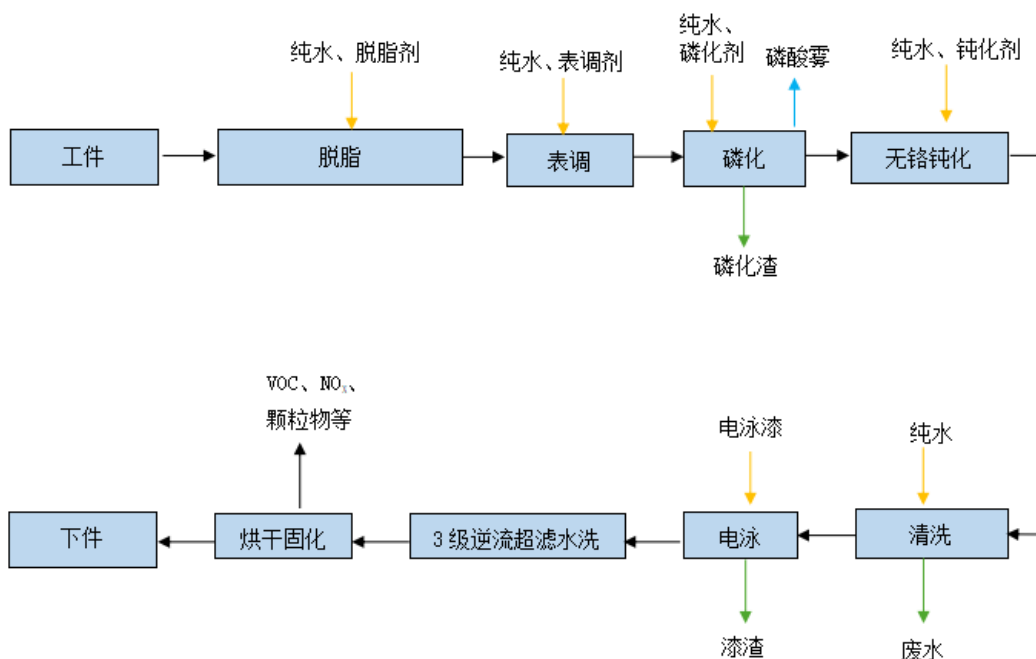


图 2-7 储液筒电泳涂装工艺流程图

工艺流程简述：

本次技改不涉及此工艺流程各环节的改动。

1、脱脂

在清洗机中，加入纯水和脱脂剂（主要成分为 20%KOH、15%磷酸盐、5%螯合剂、60%水），对工件进行清洗。脱脂是利用脱脂剂中的碱液对油脂的皂化和乳化作用，以除去皂化性油脂；利用脱脂剂中表面活性剂的乳化作用，以除去非皂化油脂。此工序产生废水全部回用，不外排。

2、表调

在电泳槽中，加入纯水和表调剂（主要成分为 80%胶体磷酸钛和 20%磷酸盐），对脱脂漂洗后的储液筒进行表面调整，使金属表面活性化，从而使磷酸盐结晶易于在金属表面形成，缩短后续磷化工序处理时间。此工序产生废水全部回用，不外排。

3、磷化

在电泳槽中，加入纯水和磷化剂（25%磷酸二氢锌，2%硝酸镍，2.5%碳酸锰，10%磷酸，3%氟硅酸，57%水），对表调后的储液筒进行磷化处理。磷化是一种化学和电化学反应过程，当被处理的金属表面与含有游离磷酸和可溶的

<p>工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节</p>	<p>金属磷酸二氢盐溶液相接触时，游离磷酸与金属表面发生反应，导致表面附近溶液的酸度降低，不溶性金属磷酸盐便在其表面形成一层附着牢固的膜层。此工序会产生磷化渣和废水，其中废水全部回用，不外排。</p> <p>4、无铬钝化</p> <p>在电泳槽中，加入纯水和钝化剂（主要成分为六氟锑酸），对磷化处理后的储液筒进行钝化处理。钝化是指通过化学反应在金属表面形成钝化膜而导致金属钝化。此工序产生废水全部回用，不外排。</p> <p>5、清洗</p> <p>在清洗机中，使用纯水对钝化后的储液筒进行清洗。此工序会产生废水。</p> <p>6、电泳</p> <p>电泳是将纯水洗后的储液筒浸在装满电泳漆（水性涂料主要成分为环氧树脂、钛白粉、炭黑）的电泳涂料槽中作为阳极（或阴极），在槽中另设置与其对应的阴极（或阳极），在两级间接通直流电一段时间后，在储液筒表面沉积出均匀细密、不被水溶解涂膜的工序。此工序会产生磷酸雾、漆渣。</p> <p>7、3级逆流超滤水洗</p> <p>电泳后的储液筒采用3级逆流超滤水洗方式进行清洗，一级废水进入在线UF超滤装置进行处理，处理后的纯水进入三级冲洗池，清洗水循环使用，不外排。超滤装置反洗浓液返回电泳池作原料使用。</p> <p>8、烘干固化</p> <p>超滤水洗后的储液筒进入烘干室烘干，烘干室采用桥式烘干室，减少热气外逸，热风对流烘干。烘干室采用天然气燃烧加热，室内温度由140℃至220℃连续可调。此工序会产生废气（VOC、NO_x、颗粒物等）。</p> <p>（二）活塞杆生产</p> <p>活塞杆生产工艺是将原材料为长度、直径合适的中碳钢圆钢，经过表面淬火提升硬度，后进入数控机床加工出两端螺纹区，隼端，止动环刀槽，再经过半精磨、精磨、超精磨三道磨削加工进入电镀工序，进一步提升活塞杆表面硬度和耐磨性，而后再经过超精磨工序达到表面粗糙度要求，最后进入止动环压装（或焊接）工序，最终完成活塞杆加工装配。活塞杆生产工艺流程及产污环</p>
--	---

节详见图 2-8 所示。

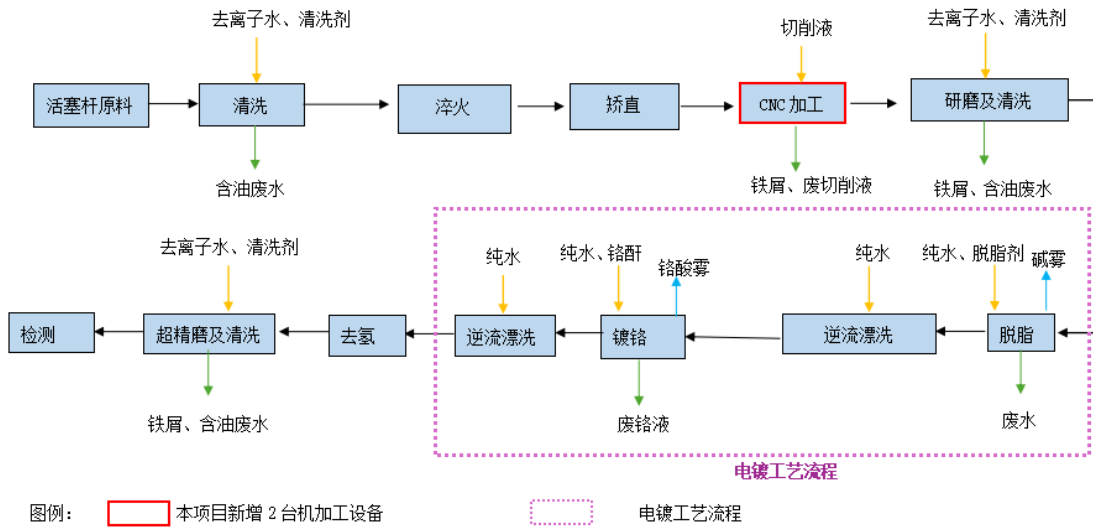


图 2-8 活塞杆生产工艺流程图

工艺流程简述：

本次技改仅在 CNC 加工工序增加车床设备，其余各工序不涉及改动。

1、清洗

使用清洗机，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对活塞杆原材料进行清洗，此工序会产生废水。

2、淬火

使用淬火机，对活塞杆进行热处理，调整活塞杆的硬度。

3、矫直

使用矫直机，对活塞杆进行矫直处理，矫正杆圆跳动。

4、CNC 加工

使用自动数控机床，对活塞杆进行自动切削加工，此工序会产生废切削液、铁屑。

5、研磨及清洗

使用研磨机，对活塞杆外圆表面磨削，去除氧化表层，提高活塞杆直线度。研磨完成后，在清洗机中加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对活塞杆进行清洗，去除活

<p>工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节</p>	<p>塞杆表面油渍及污渍。此工序会产生铁屑、废水。</p> <p>6、脱脂</p> <p>在电镀槽中，加入纯水和脱脂剂（主要成分为 20%KOH、15%磷酸盐、5%螯合剂、60%水），对活塞杆进行脱脂处理，除去皂化性油脂和非皂化油脂。此工序会产生废水、碱雾。</p> <p>7、逆流漂洗</p> <p>在电镀槽中，使用纯水对脱脂处理后的活塞杆进行逆流漂洗，清洗活塞杆表面脱脂液，此工序产生的废水全部回用，不外排。</p> <p>8、镀铬</p> <p>在电镀槽中，加入纯水和铬酐，对活塞杆进行电镀。镀铬是利用电解作用在活塞杆表面附着一层铬膜的工艺，具有防止腐蚀，提高耐磨性、导电性、反光性及增进美观的作用。此工序会产生铬酸雾、废铬液。</p> <p>9、逆流漂洗</p> <p>在电镀槽中，使用纯水对镀铬处理后的活塞杆进行逆流漂洗，清洗活塞杆表面残留铬液，此工序产生的废水全部回用，不外排。</p> <p>10、去氢</p> <p>去氢是指为防止合金中的氢所引起的白点(发裂)缺陷，采用热处理将氢从钢材中排除的方法。本项目使用驱氢炉，对镀铬清洗后的活塞杆进行去氢处理，提高电镀表层金属性能。</p> <p>11、超精磨及清洗</p> <p>使用镀后超精磨设备对去氢后的活塞杆进行研磨，以降低电镀后活塞杆外表面的粗糙度，增加抗磨性。加入清洗剂和自来水进行清洗，对研磨后的活塞杆进行清洗，去除活塞杆表面污渍。此工序会产生铁屑、废水。</p> <p>12、检测</p> <p>对超精磨后的活塞杆进行抽样检测，检查活塞杆质量是否存在问题。</p> <p>（三）总装</p> <p>为保证减震器的阻尼特性，总装需要清洁的装配过程，首先对活塞杆，内筒以及活塞等小零件超声波清洗。清洗后的零件进入阀系装配清洁室，按照不同</p>
--	---

的阀片组合装配出活塞阀以及底阀两套阀系，分别与活塞杆以及内筒再进行装配，形成活塞杆总成以及内筒总成。经过电泳涂装、清洗后的外储液筒进入到总装装配线，与活塞杆总成、内筒总成初装，再经过注油、MTS 阻尼特性测试、贴标签、压支架、压顶盖、包装等工序完成整支减震器的装配。总装区域的组装工艺流程及产污环节详见图 2-9 所示。

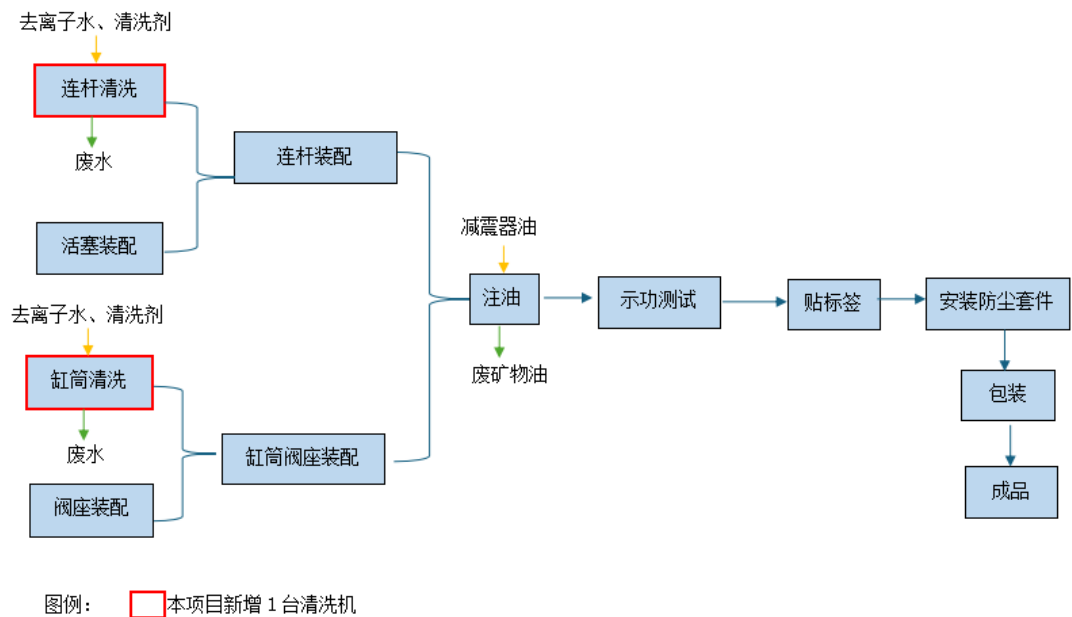


图 2-9 总装工艺流程图

工艺流程简述：

本次技改仅在清洗工序增加清洗机，其余各工序不涉及改动。

1、连杆清洗

在超声波清洗机中，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂 10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对连杆进行清洗。此工序会产生废水。

2、活塞装配

将导向器、油封缓冲块及阀系零件装配到活塞杆上并完成阀系螺母的拧紧及铆接防松。

3、连杆装配

将清洗好的连杆和装配好的活塞进行装配。

<p>工艺流程和排污环节</p>	<p>4、缸筒清洗</p> <p>在超声波清洗机中，加入去离子水和清洗剂（主要成分为表面活性剂10%、25%氢氧化钾、5%焦磷酸钠、2%氢氧化钠），对缸筒进行清洗。此工序会产生废水。</p> <p>5、阀座装配</p> <p>将衬套压入导向器中；进行复原阀系分总成的自动装配。</p> <p>6、缸筒阀座装配</p> <p>将清洗好的缸筒和装配好的阀座进行装配。</p> <p>7、注油</p> <p>将缸筒放置到储液桶中并使用注油机填注减震器油液。此工序会产生废矿物油。</p> <p>8、示功测试</p> <p>对组装后的减震器进行测试调整，在线 100%检测减震器气体反弹力；通过视觉检测在线检测活塞杆客户端螺纹。</p> <p>9、贴标签</p> <p>使用打标机在减震器外表面贴标签。</p> <p>10、安装防尘套件</p> <p>对减震器安装顶盖，防尘罩等防尘套件。</p> <p>11、包装</p> <p>使用包装机对检测合格的产品进行包装处理。</p>
------------------	---

与项目有关的原有环境污染问题	<p>一、现有工程环保手续履行情况</p> <p>北京京西重工有限公司现有工程均位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，主要进行新能源汽车减震器的生产。现有工程环境影响评价、竣工环境保护验收及排污许可情况见表 2-13。</p> <p style="text-align: center;">表 2-13 现有工程环评、验收、排污许可、应急预案手续履行情况一览表</p>											
	项目 名称	建设内容		环评			验收		排污许可		应急预案	
		项目概况	生产 状况	环评 批复 时间	审批 部门	审批 文号	验收 时间	验收批复/验收 信息系统平台填 报情况	日期	排污许可证 编号	日期	备案 编号
	北京 京西 重工 有限 公司 房山 基地 减震 器一 期工 程	位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，项目所在厂区东侧距离 77m 为长安汽车北京公司，厂区南侧距离 34m 为空地，厂区西侧距离 21m 为中铁装配式建筑股份有限公司，厂区西北侧距离 46m 为北京天宜上佳高新材料股份有限公司，厂区北侧 24m 为北京海博思创科技有限公司，项目投资 7000 万元，占地面积 72820.36 平方米，建筑面积 33045.11 平方米，设计生产	正常 生 产， 400 万支 活塞 杆生 产线 未建 设	2010 年 11 月 30 日	北京 市环 境保 护局	京环审 (2010) 670 号	2015 年 4 月 29 日	京环验〔2015〕 153 号	2024 年 1 月 7 日	911100006869 01590C001W	2023 年 11 月 24 日	110111 -2023- 068 -L
							2018 年 4 月 17 日	通过了专家组的环境保护自主验收。环保竣工验收监测报告已通过验收组验收，并完成“全国建设项目环境影响评价管理信息平台”的验收信息填报。				

与项目有关的原有环境问题		能力为年产 400 万支减震器和 400 万支活塞杆。									
	二、现有工程污染物排放情况										
	现有工程排放的污染物包括废气、废水、噪声和固体废物。										
	(一) 废气										
	1、现有工程废气排放情况										
	现有工程主要污染源、污染物处理和排放、检测情况见表 2-14。现有工程有组织废气中污染物排放情况见表 2-15。										
	表 2-14 现有工程主要污染源、污染物处理和排放、检测情况一览表										
	项目名称	主要产品	主要污染源、污染物处理和排放					检测单位	监测日期及报告编号		
	北京京西重工有限公司房山基地减震器一期工程	汽车减震器 400 万支	①焊接工序产生的焊接烟尘，经集气罩收集后，经固定式焊接烟尘过滤器处理后，由一根 15m 高排气筒（DA003）排放。 ②储液筒电泳涂装前磷化处理过程产生少量磷酸雾，经捕集进入水喷淋净化塔净化后由一根 15m 高排气筒（DA002）排放。由于磷酸雾尚无国家标准监测分析方法，因此磷酸雾未进行现场监测。 ③储液筒电泳涂装后烘干过程产生的有机废气经焚烧炉燃烧处理，处理后废气由一根 15m 高排气筒（DA005）排放。 ④活塞杆电镀前进行脱脂除油时产生少量碱雾。1 号电镀线碱雾经捕集进入水喷淋净化塔净化后，由一根 15m 高排气筒（DA004）排放；2 号电镀线碱雾经捕集、碱雾净化塔净化后，由一根 15m 高排气筒（DA008）排放； ⑤活塞杆电镀时电镀槽产生的铬酸雾，经捕集后进					中环华信环境监测（北京）有限公司	2024 年 1 月 12 日对有组织废气进行监测，报告编号：(H 检)字(2024)第 0112-10-2-1 号、(H 检)字(2024)第 0112-10 号、(H 检)字(2024)第 0112-10-2 号。		

与项目有关的原有环境污染问题







		入铬酸雾阻隔器吸收，再进入水喷淋净化塔进行喷淋净化。1 号电镀线净化后的气体由一根 17m 高排气筒（DA001）排放；2 号电镀线净化后的气体由一根 17m 高排气筒（DA009）排放。 ⑥食堂烹饪产生的油烟由排烟罩收集后，经静电油烟净化器处理后，由一根 10m 高的排气筒（DA006）排放。 ⑦污水处理站运行过程中产生的废气，经水喷淋净化塔净化后，由一根 15m 高的排气筒（DA007）排放。		
--	--	--	--	--

北京京西重工有限公司房山基地减震器一期工程项目中排放量污染控制因子为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度、铬酸雾、碱雾、油烟排放浓度、氨、硫化氢、臭气浓度和挥发性有机物，其中挥发性有机物主要包含苯、苯系物、非甲烷总烃排放量合计，本次采用实际监测方法，根据建设单位提供数据，焊接车间排气筒（DA003）和焚烧炉排气筒 DA005 每年工作 5000 小时。1 号电镀线铬酸雾排气筒（DA001）、1 号电镀线碱雾排气筒（DA004）、2 号电镀线铬酸雾排气筒（DA009）和 2 号电镀线碱雾排气筒（DA008）每年工作 6000 小时。食堂废气排气筒（DA006）每年工作 6000 小时。具体排放量计算如下：

表 2-15 现有工程有组织废气中污染物排放情况一览表

排放口编号	污染物名称	检测值		标准限值		排放量（t/a）	总量控制要求（t/a）	是否满足标准要求
		排放浓度（mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）	排放浓度（mg/m ³ ）	排放速率（kg/h）			
焊接车间排气筒 DA003	颗粒物	3.3	3.1×10 ⁻²	10	/	0.155	/	是
焚烧炉排气	颗粒物	3.9	2.9×10 ⁻³	10	/	0.0145	/	是

与项目有关的原有环境污染问题	筒 DA005	二氧化硫	<3	$<2.2 \times 10^{-3}$		/	/	/	是
		氮氧化物	14	1.0×10^{-2}	100	/	0.05	/	是
		烟气黑度	<1	/		/	/	/	是
		苯	0.0354	2.61×10^{-5}	0.5	/	0.000131	/	是
		苯系物	0.701	5.16×10^{-4}	10	/	0.00258	/	是
		非甲烷总烃	1.75	1.29×10^{-3}	30	/	0.00645	/	是
	1号电镀线 铬酸雾排气筒 DA001	铬酸雾	0.023	1.8×10^{-4}	0.05	0.00684	0.00108	/	是
	1号电镀线 碱雾排气筒 DA004	碱雾	0.6	9.3×10^{-4}	10	/	0.00558	/	是
	2号电镀线 铬酸雾排气筒 DA009	铬酸雾	0.012	1.5×10^{-4}	0.05	0.00684	0.0009	/	是
	2号电镀线 碱雾排气筒 DA008	碱雾	0.1	1.7×10^{-4}	10	/	0.00102	/	是
	食堂废气排气筒 DA006	油烟排放浓度	0.82	/	1	/	0.0148	/	是
		颗粒物	4.1	/	5	/	0.0738	/	是
		非甲烷总烃	1.95	/	10	/	0.0351	/	是
	污水处理站 废气排气筒 DA007	氨	1.84	8.8×10^{-3}	10	0.72	0.00183	/	是
		硫化氢	0.265	1.3×10^{-3}	3.0	0.036	0.000270	/	是
		臭气浓度	/	549	/	2000	114.192	/	是

与项目有关的原有环境污染问题		非甲烷总烃	1.85	8.87×10^{-3}	30	/	0.00184	/	是
		VOCs 合计	/	/	/	/	0.046	/	是
		颗粒物合计	/	/	/	/	0.245	/	是
	<p>现有工程废气治理设施及排气筒照片见图 2-10。</p> <div> <div>  <p>焊接车间废气治理设施</p> </div> <div>  <p>焊接车间废气排气筒</p> </div> <div>  <p>焊接车间废气监测口标识牌</p> </div> <div>  <p>1 号电镀线铬酸雾废气治理设施</p> </div> <div>  <p>1 号电镀线铬酸雾废气排气筒</p> </div> <div>  <p>1 号电镀线铬酸雾废气监测口标识牌</p> </div> </div>								



1号电镀线碱雾废气治理设施



1号电镀线碱雾废气排气筒



1号电镀线碱雾废气监测口标识牌



2号电镀线铬酸雾废气治理设施



2号电镀线铬酸雾废气排气筒



2号电镀线铬酸雾废气监测口标识牌



2号电镀线碱雾废气治理设施



电泳线磷酸雾废气治理设施



2号电镀线碱雾废气排气筒



电泳线磷酸雾废气排气筒



2号电镀线碱雾废气监测口标识牌



电泳线磷酸雾废气监测口标识牌



电泳线焚烧炉废气治理设施



电泳线焚烧炉废气排气筒



电泳线焚烧炉废气监测口标识牌



食堂油烟废气治理设施



食堂油烟废气排气筒



食堂油烟废气监测口标识牌



污水处理站废气治理设施



污水处理站废气排气筒

图 2-10 现有工程废气治理设施及排气筒



污水处理站废气监测口标识牌

（二）废水

现有工程废水主要包括生产废水和生活污水，生活污水经隔油池预处理后，进入防渗化粪池，经市政管网最终进入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理；生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有，处理工艺为：气浮+螯合树脂+SBR+絮凝沉淀+砂滤+活性炭+中和）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有，处理工艺为：氧化还原+絮凝沉淀+砂滤+活性炭+中和）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有，处理工艺为：隔油+絮凝沉淀+砂滤+活性炭+中和）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。电泳线废水年排放量为 5412t，电镀线废水年排放量为 3050t，其他生产废水年排放量为 4054t，生活污水年排放量为 4050t。

中环华信环境监测（北京）有限公司于 2024 年 1 月 12 日对废水进行了监测，报告编号：(H 检)字(2024)第 0112-10-1-1 号、(H 检)字(2024)第 0112-10-1-2 号、(H 检)字(2024)第 0112-10-1-3 号。现有工程废水污染物排放情况见表 2-16。

表 2-16 现有工程废水污染物排放情况一览表

污染物		pH 值	BOD ₅	COD _{Cr}	SS	石油类
其他生产废水 排放量 (4054t/a)	排放浓度 (mg/L)	7.6	16.3	63	32	0.071
	排放量 (t/a)	0.066	0.255	0.130	0.000288	0.066
生活污水排放 量 (4050t/a)	排放浓度 (mg/L)	7.6	16.3	63	32	0.071
	排放量 (t/a)	/	0.0660	0.255	0.130	0.000288
合计排放量 (t/a)		/	0.132	0.511	0.259	0.00058
标准限值 (mg/L)		6.5~9	300	500	400	10
是否满足标准要求		是	是	是	是	是
总量控制要求 (t/a)		/	/	28.2	/	/
是否满足总量要求		/	/	是	/	/
污染物		阴离子表 面活性剂	氨氮	总磷	动植物油	/
其他生产废水 排放量	排放浓度 (mg/L)	0.308	1.58	0.412	0.31	/

与项目有关的原有环境问题	(5412t/a)	排放量 (t/a)	0.00126	0.00125	0.00641	0.00167	/
	生活污水排放量 (4050t/a)	排放浓度 (mg/L)	0.308	1.58	0.412	0.31	/
		排放量 (t/a)	0.00126	0.00125	0.00640	0.00167	/
	合计排放量 (t/a)		0.00251	0.00250	0.0128	0.00334	/
	标准限值 (mg/L)		15	45	8	50	/
	是否满足标准要求		是	是	是	是	/
	总量控制要求 (t/a)		/	2.5	0.45	/	/
	是否满足总量要求		/	是	是	/	/
	污染物		总镍		总铬		六价铬
	电镀线废水 (车间处理设 施排放口) (3050t/a)	排放浓度 (mg/L)	/		0.09		0.056
		排放量 (t/a)	/		0.000275		0.000171
	电泳线废水 (车间处理设 施排放口) (5412t/a)	排放浓度 (mg/L)	0.21		/		/
		排放量 (t/a)	0.00114		/		/
	合计排放量 (t/a)		0.00114		0.000275		0.000171
	标准限值 (mg/L)		0.4		0.5		0.2
	是否满足标准要求		是		是		是
	总量控制要求 (t/a)		0.0012		0.0235		0.0094
	是否满足总量要求		是		是		是
	由表 2-16 的内容可知，现有工程废水中总镍、总铬、六价铬排放浓度满足《水污染物综合排放标准》（DB11/307-2013）中表 3 车间废水排放口浓度限值要求，其余污染物排放满足《水污染物综合排放标准》（DB11/307-2013）中表 3 废水总排口排入公共污水处理系统的水污染排放限值要求，现有工程废水水质达标排放。						
废水排放口、标识牌照片见图 2-11。							



电镀废水车间排放口



电镀废水排放口标识牌



电泳废水车间排放口



电泳废水排放口标识牌



综合废水总排放口



综合废水排放口标识牌



化粪池



隔油池

图 2-11 废水排放口及标识牌照片

(三) 噪声

现有工程噪声源主要为焊接机、数控车床、打磨设备、清洗机、压装机等，噪声源强为 60~75dB（A），除食堂油烟废气治理设施风机和空调的室外机组以外，其余噪声源均置于室内，采取墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉等措施降噪。

中环华信环境监测（北京）有限公司于 2024 年 1 月 12 日对噪声进行了监测，报告编号：(Z 检)字(2024)第 0112-10-3 号。现有工程噪声监测结果见表 2-17。

表 2-17 现有工程噪声监测结果一览表 dB（A）

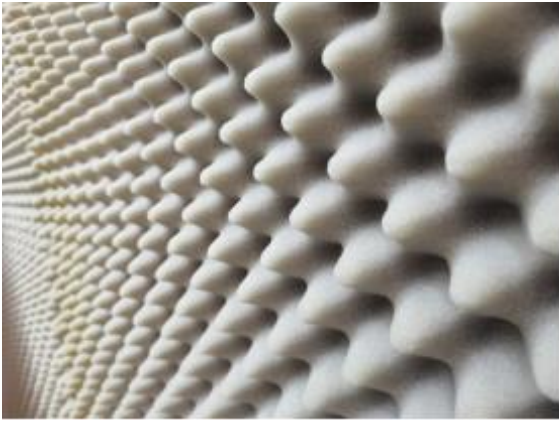
编号	监测位置	监测结果		标准限值	
		昼间	夜间	昼间	夜间
△1	北厂界外 1 米	52	42	65	55
△2	东厂界外 1 米	53	43	65	55
△3	南厂界外 1 米	51	42	65	55
△4	西厂界外 1 米	52	43	65	55

由表 2-17 的监测结果可知，现有工程各厂界昼间噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，达标排放。

现有工程降噪措施见图 2-12。



隔声墙



吸声棉

图 2-12 现有工程降噪措施

(四) 固体废物

现有工程产生的固体废物包括生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

生活垃圾：在厂区设置塑料垃圾桶，垃圾经分类、集中收集后，由北京京风云科技术有限公司安排专人定期清运，清运至当地政府指定的垃圾站，统一消纳处理，生活垃圾清运协议见附件 12；

一般工业固废：主要是产品组装、生产过程中产生的废弃边角料（主要成份是废铜、废铝、废铁），由北京京豫利达再生资源回收有限公司统一回收再利用，一般固废回收合同见附件 11；

危险废物：废矿物油、废切削液、沾染吸附物、废高效过滤器滤芯、废过滤棉、磷化废液（渣）、废铅酸电瓶、废电泳漆、电镀污泥、电镀废液（渣）、电镀污泥等危险废物，委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司定期清运，危险废物委托处置合同见附件 10。

现有工程固体废物产生情况详见表 2-18。

表 2-18 现有工程固体废物产生情况一览表

固体废物类型	来源	废物名称	现有工程产生量 t/a	处理措施
危险废物	生产过程	废矿物油	10	委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司处理。
		废切削液	30	
		沾染吸附物	3.5	
		废高效过滤器滤芯	1	
		废过滤棉	0.5	
		磷化废液（渣）	1	
		废铅酸电瓶	0.5	
		废电泳漆	1	
		电镀废液（渣）	10	
		电镀污泥	90	
		合计	147.5	
一般工业固体废物	生产过程	废弃边角料（主要成份是废铜、废铝、废铁）	200	可回收的回收外售，不可回收的由北京京风云科技有限公司定期清运
		废包装物	650	
		不合格部件	120	委托北京京豫利达再生资源回收有限公司回收
		合计	970	
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	200	由北京京风云科技有限公司统一清运处理

现有工程固废暂存情况见图 2-13。

与项目有关的原有环境污染问题



危废暂存间外部



危废暂存间内部



危废暂存间内部分区标识



警示牌



一般固废暂存间



一般固废暂存区



车间内废油收集处



生活垃圾暂存处

图 2-13 现有工程固废暂存情况

与项目有关的原有环境污染问题	<p>三、现状存在的环境问题</p> <p>现有工程废气、废水、噪声均按环评文件要求落实了处理措施并做到达标排放，排污口已规范化设置，固废有合理的处置去向，企业环保手续完善。综合分析公司现状的运营情况及污染物治理现状，现状厂区在污染防治方面做的较好，不存在需要实施以新带老的工程。</p>
----------------	---

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

一、大气环境质量现状

根据北京市生态环境局 2024 年 5 月 28 日发布的《2023 年北京市生态环境状况公报》，2023 年北京市和房山区大气污染物年平均浓度值见表 3-1。

表 3-1 2022 年北京市和房山区大气污染物年平均浓度值

污染物名称		现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	平均 时间	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	达标 情况	标准来源
北京市	SO ₂	3	年平均	60	达标	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 1 环境空气污染物基本项目浓度限值
	NO ₂	26	年平均	40	达标	
	PM ₁₀	61	年平均	70	达标	
	PM _{2.5}	30	年平均	35	达标	
	CO	900（24h 平均第 95 百分位浓度值）	24 小时平均	4000	达标	
	O ₃	175（日最大 8h 滑动平均第 90 百分位浓度值）	日最大 8 小时平均	160	不达标	
房山区	SO ₂	3	年平均	60	达标	
	NO ₂	25	年平均	40	达标	
	PM ₁₀	61	年平均	70	达标	
	PM _{2.5}	34	年平均	35	达标	

根据表 3-1 可知，房山区污染物现状浓度达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）限值要求，北京市 O₃ 日最大 8 小时平均浓度超标未能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）限值要求，其他污染物现状浓度达到上述标准要求，判定北京市为环境空气质量不达标区。

二、地表水环境质量现状

本项目距离最近的地表水为西侧约 3.7km 的大石河下段，根据北京市生态环境局网站发布的本市各主要湖泊、水系功能区划，大石河下段属于大清河水系，水体功能分类为人体非直接接触的娱乐用水区，执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的IV类标准。

本次评价根据北京市生态环境局网站公布的 2023 年 5 月-2024 年 4 月的河流水质状况进行分析，近一年内大石河下段的现状水质汇总见表 3-2。

区域环境
质量现状

表 3-2 大石河下段 2023 年 5 月-2024 年 4 月水质状况一览表												
日期	2023 年								2024 年			
	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	4 月
大石河下段水质	III	III	IV	II	III	III	II	III	II	III	II	III

根据表 3-2 可知，2023 年 5 月-2024 年 4 月期间，大石河下段水质均满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）中IV类标准要求，地表水环境质量良好。

三、声环境质量现状

本项目位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，根据《房山区环保局关于<房山区声环境功能区划实施细则>调整的公告》（2015-01-08），本项目所在区域为 3 类区中的窦店高端制造业基地，声环境执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准限值，具体限值见表 3-3。

表 3-3 声环境质量标准（摘录）单位:dB(A)

声功能区类别 \ 时段	昼间	夜间
3 类	65	55

四、生态环境

本项目不涉及厂区外新增用地，无生态环境保护目标，因此无需进行生态现状调查。

五、地下水、土壤环境质量现状

本项目位于北京市房山区窦店镇普安路 85 号，本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。不会对土壤和地下水产生污染；现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。污水处理站采取重点防渗措施，

	<p>杜绝项目废水渗漏污染地下水及土壤环境；本项目危险废物存放于现有工程危险废物暂存间，该危险废物暂存间已做地面防渗，不会污染土壤和地下水环境。因此本项目不开展地下水环境影响评价。</p>
环境保护目标	<p>一、大气环境</p> <p>本项目厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区和农村地区中人群较集中的区域等大气环境保护目标。</p> <p>二、声环境</p> <p>本项目厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。</p> <p>三、地下水环境</p> <p>本项目厂界外 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，本项目无地下水环境保护目标。</p> <p>四、生态环境</p> <p>本项目不涉及厂区外新增用地，无生态环境保护目标。</p>
污染物排放控制标准	<p>本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。</p> <p>一、水污染物</p> <p>本项目新建一座地埋式综合污水处理站，处理工艺为“A/O 生化+沉淀”，设计处理能力为 3.1m³/h。现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。排水水质执行北京市《水污染物综合排放标准》（DB11/307-2013）中“表 3 排入公共污水处理系统的水污染物排放限值”，具体限值见表 3-4。</p>

污 染 物 排 放 控 制 标 准	表 3-4 水污染物排放标准		
	序号	污染物	排放限值
	1	pH（无量纲）	6.5~9
	2	五日生化需氧量（mg/L）	300
	3	化学需氧量（mg/L）	500
	4	悬浮物（mg/L）	400
	5	石油类（mg/L）	10
	6	动植物油（mg/L）	50
	7	阴离子表面活性剂	15
	8	氨氮（mg/L）	45
	9	总磷（mg/L）	8
	10	总铬（mg/L）	0.5
	11	六价铬（mg/L）	0.2
	12	总镍（mg/L）	0.4
	注：总铬、六价铬、总镍满足车间排放口浓度限值。		
	三、噪声		
	<p>根据《房山区环保局关于<房山区声环境功能区划实施细则>调整的公告》（2015-01-08），本项目所在地划分为 3 类区，运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类标准限值要求，见表 3-5。</p>		
	表 3-5 工业企业厂界环境噪声排放标准		
	类别	昼间 dB(A)	夜间 dB(A)
	3 类	65	55
	四、固体废物		
	<p>本项目产生的固体废物主要为危险废物，执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日实施），危险废物贮存、转移执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物转移管理办法》（2022 年 1 月 1 日起施行）、《北京市危险废物污染环境防治条例》（2020 年 9 月 1 日实施）和《实验室危险废物污染防治技术规范》（DB11/T1368-2016）中的有关规定。</p>		

污 染 物 排 放 控 制 标 准	<p>一、污染物排放总量控制原则</p> <p>根据《北京市环境保护局关于转发环境保护部〈建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法〉的通知》（京环发〔2015〕19 号）和《北京市环境保护局关于建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理的补充通知》（京环发〔2016〕24 号）中规定，本市实施建设项目总量指标审核和管理的污染物范围包括：二氧化硫、氮氧化物、烟粉尘、挥发性有机物（工业及汽车维修业）及化学需氧量、氨氮。</p> <p>本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。本项目新建一座地埋式综合污水处理站（设计处理能力 3.1m³/h），污水处理设备运行过程中会产生少量的恶臭气体，主要污染物为氨、硫化氢和臭气浓度，采用加盖、定期投放除臭剂的方式处理后无组织排放。</p> <p>因此本项目无需申请污染物排放总量指标。</p>
---	--

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目主要在已建成的厂房内进行建设，施工期主要进行设备安装；新建的综合污水处理站在厂区东南角空地处进行施工。在施工期间，主要污染因子有：扬尘、废水、噪声和固体废物等。施工期短暂，其环境影响随着施工完工而结束。</p> <p>1、废气</p> <p>本项目施工过程在室内进行，扬尘不会直接对大气环境造成影响，但在物料堆放、清运建筑垃圾过程中，如果方法不当或管理不严，容易引起扬尘污染。此外，施工期在物料运输过程中，会造成物料沿路撒落或风吹起尘。为减少施工扬尘对周边环境的影响，拟采取如下防护措施：</p> <p>（1）装修产生的建筑垃圾不得露天堆放，并及时清运建筑垃圾；</p> <p>（2）在对房屋现有内部构筑物的拆除及内部装修等工作时，应关闭门窗并及时清理地面尘土防止扬尘污染；</p> <p>（3）易产生扬尘的细颗粒材料，应严密遮盖；运输时要防止遗洒、飞扬，卸运时应采取有效措施以减少扬尘；</p> <p>施工期产生的扬尘影响是暂时的，施工结束后便会消失，工程在施工期若采取以上大气污染控制措施，可有效降低施工期对周围大气环境的影响。</p> <p>2、废水</p> <p>本项目施工期排水主要是施工人员产生的少量生活污水，施工期较短。施工现场不设食宿，工人就餐采用订餐外送制，因此施工人员生活污水主要为冲厕、洗手废水，经化粪池进入市政污水管网，不直接排入地表，因此对周围环境影响很小。</p> <p>3、噪声</p> <p>施工期噪声主要为房屋装修、设备安装过程中各种施工设备运行噪声，如电锯、钻、打磨机等，为非连续式噪声。为减少施工噪声对环境的影响，建设单位应采取必要的降噪措施：</p> <p>（1）降低人为噪声，按规定操作机械设备。模板、支架拆卸过程中，遵守</p>
-----------	--

<p>施工期环境保护措施</p>	<p>作业规定，减少碰撞噪声；</p> <p>（2）选用低噪声设备；</p> <p>（3）减轻设备振动；</p> <p>（4）合理安排施工作业时间，尽量避免高噪声设备同时使用，尽量缩短高噪声设备的使用时间，不在午间、夜间等噪声敏感时段进行高噪声作业；</p> <p>（5）使用高噪声设备时尽量关闭门窗，减少对外环境的影响。</p> <p>施工期噪声将随着施工作业的结束而消失，噪声影响是短期的。在严格执行噪声控制措施的情况下，施工期噪声影响在短期内是可以接受的，对周边声环境的影响较小。</p> <p>4、固体废物</p> <p>本项目施工期产生的固体废物主要为建筑垃圾、施工人员产生的生活垃圾。</p> <p>（1）建筑垃圾</p> <p>建筑垃圾主要包括装修建材废料、建材的边角废料等。主要组成为：碎砖块、砂浆、废木料、废包装材料等，这些固体废物不含有毒有害成分。</p> <p>本项目废包装材料由物资回收部门回收利用；建筑垃圾由经核准从事建筑垃圾清运的单位及时清运至北京市规定的建筑垃圾处置场进行处置。</p> <p>（2）生活垃圾</p> <p>本项目施工期的生活垃圾包括剩饭剩菜、饭盒、废弃包装物等。生活垃圾如不采取相应措施，容易产生扬尘和白色污染，还会滋生大量细菌、蚊虫和苍蝇，散发出难闻的恶臭，本项目对施工期产生的生活垃圾分类收集后，暂存于园区垃圾桶，由当地环卫部门定期清运处理，对周边环境影响很小。</p> <p>综上所述，施工期的环境影响是短期的，并且受人为和自然条件的影响较大，因此应加强对施工现场的管理，并采取有效的防护措施最大限度的减少装修期间对周围环境的影响。</p>
	<p>一、废气</p> <p>（一）废气源强核算及达标分析</p> <p>本项目无食堂、燃气锅炉，无锅炉废气、油烟等大气污染物产生。</p> <p>本项目新建一座地埋式综合污水处理站（设计处理能力 3.1m³/h），污水处理设备运行过程中会产生少量的恶臭气体，主要污染物为氨、硫化氢和臭气浓</p>

度，采用加盖、定期投放除臭剂的方式处理后无组织排放。

(1) 氨、硫化氢

本项目新建一座地埋式综合污水处理站（设计处理能力 $3.1\text{m}^3/\text{h}$ ），主要用于处理全厂生活污水和经现有污水处理站处理后的生产废水。处理工艺：“A/O生化+沉淀”，包括：调节池+缺氧池+好氧池+斜管沉淀池+消毒/清水池，污水处理设备运行过程中会产生少量的恶臭气体，主要污染物为氨、硫化氢和臭气浓度，采用加盖、投放除臭剂的方式处理后无组织排放。

根据美国 EPA 对城市污水处理厂臭气污染物产生情况的研究结果，每处理 1g 的 BOD_5 ，可产生 0.0031g 的氨和 0.00012g 的硫化氢。根据水污染源分析，本项目综合污水处理站消减 BOD_5 的量为 $0.0038-0.0019\text{t/a}=0.0019\text{t/a}$ ，则本项目污水处理设备间氨的产生量为 $5.89\times 10^{-6}\text{t/a}$ ，硫化氢的产生量为 $2.28\times 10^{-7}\text{t/a}$ 。排放量按产生量的 100% 计，则本项目氨的排放量为 $5.89\times 10^{-6}\text{t/a}$ ，硫化氢的排放量为 $2.28\times 10^{-7}\text{t/a}$ 。综合污水处理站运行时间为 8760h/a 。本项目综合污水处理站废气产排情况见表 4-1。

表 4-1 本项目综合污水处理站废气产排情况

污染物种类	污染物产生情况		排放形式	污染物排放情况	
	产生量 (t/a)	产生速率 (kg/h)		排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)
氨	5.89×10^{-6}	6.72×10^{-7}	无组织	5.89×10^{-6}	6.72×10^{-7}
硫化氢	2.28×10^{-7}	2.60×10^{-8}		2.28×10^{-7}	2.60×10^{-8}

本次采用预测模型 AERSCREEN 对本项目的氨、硫化氢和臭气浓度的无组织废气进行预测。

(1) 预测模型参数

本项目估算模型参数见表 4-2。

表 4-2 估算模型参数表

参数		取值
城市/农村选项	城市/农村	城市
人口		5.4 万
最高环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		43.5
最低环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		-26
土地利用类型		城市

区域湿度条件		半湿润区
是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率/m	/
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	否
	岸线距离/km	/
	岸线方向/°	/
预测标准	氨	200 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (1h 均值)
	硫化氢	10 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (1h 均值)
	臭气浓度	/

(2) 污染源参数

本项目大气污染源参数见表 4-3。

表 4-3 大气污染源参数一览表（无组织面源）

污染源	综合污水处理站长度 (m)	综合污水处理站宽度 (m)	平均释放高度 (m)	排放工况	污染物	排放速率 (kg/h)
厂界无组织	5	10	1	正常	氨	6.72×10^{-7}
					硫化氢	2.60×10^{-8}

(3) 预测结果

采用 AERSCREEN 预测厂界无组织废气，预测计算结果见表 4-4。

表 4-4 估算模型计算结果

污染因子	厂界无组织废气最大预测值(mg/m^3)	标准限值(mg/m^3)	是否达标
氨	1.79×10^{-5}	0.20	是
硫化氢	6.92×10^{-7}	0.010	是

(2) 臭气浓度

根据《城市污水处理厂恶臭污染影响分析与评价》（林长植，福建省环境科学研究院，福建福州，350013）文献中提到“日本于 1972 年 5 月开始实施《恶臭防治法》。臭气的强度被认为是衡量其危害程度的尺度，据其相关调查结果，将臭气的强度分为 6 个等级”，臭气强度等级表示方法见表 4-5。

表 4-5 日本恶臭强度六级分级法

序号	强度	指标
1	0	无味

运营期环境保护措施

2	1	勉强能感觉到气味
3	2	气味很弱但能分辨其性质
4	3	很容易感觉到气味
5	4	强烈的气味
6	5	无法忍受的极强气味

文献中指出“臭气强度是与其浓度分不开，日本的《恶臭防治法》将两者结合起来，确定了臭气强度的限制标准值”。恶臭污染物质量浓度与臭气强度对照表见表 4-6。

表 4-6 恶臭污染物质量浓度与臭气强度的对照表（摘录）

臭气强度/级	污染物质量浓度（mg/m ³ ）	
	氨	硫化氢
1.0	0.0758	0.0008
2.0	0.455	0.0091
2.5	0.758	0.0304
3.0	1.516	0.0911
3.5	3.79	0.3036
4.0	7.58	1.0626
5.0	30.32	12.144

根据《臭气强度与臭气浓度间的定量关系研究》（耿静等，城市环境与城市生态，2014，27（4）：27-30），臭气浓度和臭气强度关系式为：

$$Y=0.5893\ln X-0.7877$$

其中，Y 为臭气强度，X 为臭气浓度。

本项目臭气包括氨和硫化氢，氨和硫化氢的产生浓度分别为 1.79×10⁻⁵mg/m³、6.92×10⁻⁷mg/m³，根据表 4-22 恶臭污染物质量浓度与臭气强度的对照表，本项目臭气强度最大值为 0.75 级。由以上公式可计算出臭气浓度最大值约为 13.6（无量纲）。

本项目污水处理设备间废气达标排放分析见表 4-7。

表 4-7 本项目污水处理设备间废气达标排放分析

污染物种类	排放形式	污染物排放情况	标准限值	是否达标
-------	------	---------	------	------

		排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)		
	氨	无组织排放	1.79×10 ⁻⁵	6.72×10 ⁻⁷	0.20	/	是
	硫化氢		6.92×10 ⁻⁷	2.60×10 ⁻⁸	0.010	/	
	臭气浓度（无量纲）		27.2	/	20	/	

由表 4-7 可知，本项目氨、硫化氢、臭气浓度厂界无组织废气最大预测值满足《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）“表 3 生产工艺废气及其他废气大气污染物排放限值”中“单位周界无组织排放监控点浓度限值”要求，项目运营后对周围环境影响较小。

（二）非正常工况分析

本项目的非正常工况主要是进水浓度不稳定，短时间进水浓度变高，造成恶臭污染物产生量增加，本次评价按增加 2 倍计，其排放情况如表 4-8 所示。

表 4-8 废气污染物排放情况一览表

非正常排放源	污染物	非正常排放原因	非正常排放情况			措施
			排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/次	
污水处理站废气	氨	进水浓度不稳定，短时间进水浓度变高，造成恶臭污染物产生量增加	3.58×10 ⁻⁵	6.72×10 ⁻⁷	6.72×10 ⁻¹⁰	定期检查密封盖，加强防护
	硫化氢		1.384×10 ⁻⁶	2.60×10 ⁻⁸	2.60×10 ⁻¹¹	
	臭气浓度		54.4	/	/	

防治措施：

为防止废气非正常工况排放，企业加强综合污水处理站的检修维护及管理，定期检修，确保污水处理站井盖始终处于密闭状态，防止恶臭气体外溢。为避免废气非正常排放，本项目采取以下措施确保废气达标排放：

（1）安排专人负责污水处理站的日常维护和管理，每天固定时间检查、汇报情况，及时发现废气泄漏隐患，确保污水处理站正常运行；

（2）建立健全的环保管理机构，对环保管理人员和技术人员进行岗位培训，委托具有专业资质的环境检测单位对项目排放的各类污染物进行定期检测；

（三）监测计划

根据北京市生态环境局网站公示的《北京市 2024 年环境监管重点单位名

运营期环境保护措施	<p>录》，北京京西重工有限公司被纳入为 2024 年大气环境重点排污单位。现有工程排污许可管理类别为重点管理，本项目技术改造后管理类别不发生变化。本项目自行监测计划参考《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中表 34 零部件及配件生产排污单位生产单元废气污染源监测点位、监测指标及最低监测频次一览表，由于该标准无污水处理站臭气浓度监测频次要求，因此本次综合污水处理站废气浓度监测频次执行《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）中的要求，本项目废气具体监测计划见表 4-9。</p>			
	<p style="text-align: center;">表 4-9 本项目废气监测计划一览表</p>			
	污染源	监测指标	监测频次	执行排放标准
	综合污水处理站废气	氨、硫化氢、臭气浓度	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）“表 3 生产工艺废气及其他废气大气污染物排放限值”中“单位周界无组织排放监控点浓度限值”。
	<p>二、废水</p>			
	<p>（一）源强核算</p>			
	<p>本项目新建一座地埋式综合污水处理站（设计处理能力 3.1m³/h），主要用于处理全厂生活污水和经现有污水处理站处理后的生产废水。处理工艺：“A/O 生化+沉淀”，包括：调节池+缺氧池+好氧池+斜管沉淀池+消毒/清水池。本项目为技术升级改造项目，仅新增设备，提高工作效率，不新增产量，不新增废水产生量，强化了污水处理效果，减少了污水中污染物的排放量。现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他生产废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他生产废水经其他生产废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。</p>			
	<p>根据建设单位提供的综合污水处理站系统说明（见附件 18），按最不利影响考虑，本项目污水处理站去除效率取最小值；根据《化粪池原理及水污染物去除率》中数据，化粪池对 COD_{Cr} 去除率为 15%，氨氮的去除率为 3%，BOD₅ 去除</p>			

率为 9%，SS 的去除率为 30%。本项目废水治理设施去除效率统计去除见表 4-10。

表 4-10 本项目废水治理设施去除效率表

序号	治理设备名称	设计处理能力	治理工艺	去除效率 (%)	
1	化粪池	/	沉淀	COD _{Cr}	15
				BOD ₅	9
				SS	30
				氨氮	3
2	综合污水处理站	3.1m ³ /h	A/O 生化+沉淀，包括：调节池+缺氧池+好氧池+斜管沉淀池+消毒/清水池	COD _{Cr}	40
				BOD ₅	50
				SS	50
				氨氮	22
				石油类	35
				动植物油	35
				总磷	30
				阴离子表面活性剂	30
				总铬	/
				六价铬	/
				总镍	/

本项目现有工程废水污染物排放情况见表 4-11。

表 4-11 本项目现有工程废水污染物排放情况

项目	废水总排口 DW003 (mg/L)	电镀废水车间排放口 DW001 (mg/L)	电泳废水车间排放口 DW002 (mg/L)
pH	7.6	/	/
BOD ₅	16.3	/	/
COD _{Cr}	63	/	/
SS	32	/	/
石油类	0.071	/	/
动植物油	0.31	/	/
阴离子表面活性剂	0.308	/	/
氨氮	1.58	/	/

运营期环境保护措施

总磷		0.412	/		/		
总铬		/	0.09		/		
六价铬		/	0.056		/		
总镍		/	/		0.21		
根据建设单位提供的《综合污水处理站系统说明》，新建综合污水处理站对BOD ₅ 去除率为50%，COD _{Cr} 去除率为40%，SS去除率为50%，石油类去除率为35%，动植物油去除率为35%，阴离子表面活性剂去除率为30%，氨氮去除率为22%，总磷去除率为30%；本项目技改完成后，全厂进入综合污水处理站的废水主要为电镀废水、电泳废水、其他生产废水和生活污水，废水量合计为16566t/a，则本项目新增综合污水处理站后废水中污染物产排污情况见表4-12。							
表 4-12 本项目新增综合污水处理站后废水中污染物产排污情况一览表							
污染物名称		pH	BOD ₅	COD _{Cr}	SS	石油类	动植物油
进入综合污水处理站的废水16566t/a	综合污水处理站处理前浓度（mg/L）	7.6	16.3	63	32	0.071	0.31
	产生量（t/a）	/	0.270026	1.043658	0.530112	0.001176	0.005135
	综合污水处理站去除效率（%）	/	50%	40%	50%	35%	35%
	综合污水处理站处理后浓度（mg/L）	7.6	8.15	37.8	16	0.04615	0.2015
	综合污水处理站处理后排放量（t/a）	/	0.135	0.626	0.265	0.000765	0.00334
标准限值		6.5~9	300	500	400	10	50
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标
污染物名称		阴离子表面活性剂	氨氮	总磷	总镍	总铬	六价铬
进入综合污水处理站的废水	综合污水处理站处理前浓度（mg/L）	0.308	1.58	0.412	0.0686	0.00166	0.0103

运营期环境保护措施	16566t/a	产生量 (t/a)	0.005102	0.026174	0.006825	0.00114	0.0000275	0.000171
		综合污水处理站去除效率 (%)	30%	22%	30%	/	/	/
		综合污水处理站处理后浓度 (mg/L)	0.2156	1.2324	0.2884	0.0686	0.00166	0.0103
		综合污水处理站处理后排放量 (t/a)	0.00357	0.0204	0.00478	0.00114	0.0000275	0.000171
	标准限值		15	45	8	0.4	0.5	0.2
	达标情况		达标	达标	达标	达标	达标	达标
	<p>由表 4-12 可知，本项目废水中常规污染物排放浓度均满足北京市《水污染物综合排放标准》（DB11/307—2013）中“表 3 排入公共污水处理系统的水污染物排放限值”的要求，对周围环境造成的影响较小。</p> <p>（二）排放口基本信息及监测要求</p> <p>根据北京市生态环境局网站公示的《北京市 2024 年环境监管重点单位名录》，北京京西重工有限公司被纳入为 2024 年水环境重点排污单位。现有工程排污许可管理类别为重点管理，本项目技术改造后管理类别不发生变化。根据现行有效排污许可证，氨氮、总磷、COD_{cr}、pH 监测频次为每天不少于 4 次,间隔不超过 6 小时。但根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中表 42 零部件及配件生产排污单位废水监测点位、监测指标、监测方式及最低监测频次一览表，氨氮、总磷、COD_{cr}、pH 的监测频次要求是自动监测。因企业没有安装在线设备，选择采用手工监测，根据《水污染源在线监测系统（COD_{cr}、NH₃-N 等）运行技术规范》（HJ355-2019）中“8.2.2.3 仪器维护时间超过 6h 时，应采取人工监测的方法向相应环境保护主管部门报送数据，数据报送每天不少于 4 次，间隔不得超过 6h”要求，企业采用手工监测的频次为每天不少于 4 次,间隔不超过 6 小时。本项目排放口基本情况及监测计划见表 4-13。</p>							

运营期环境保护措施	表 4-13 排放口基本情况及监测计划一览表										
	序号	排放口基本情况					监测计划				
		编号	名称	类型	地理位置	排放标准	监测点位	监测因子	监测频次	监测方式	
	1	DW003	综合废水排放口	主要排放口	E:116.093154 N:39.646355	《水污染物综合排放标准》 （DB11/307-2013）“表 3 排入公共污水处理系统的水污染物排放限值”	综合废水排放口	BOD ₅	1 次/季	手工监测	
								SS			
								石油类			
								动植物油			
								阴离子表面活性剂			
								氨氮	每天不少于 4 次,间隔不超过 6 小时。		自动监测
								总磷			
								COD _{Cr}			
								pH			
	流量	电镀车间废水排放口	六价铬		自动监测						
流量											
总铬	1 次/日		手工监测								
3	DW002	电泳车间废水排放口	主要排放口	E:116.092183 N:39.647923		电泳车间废水排放口	流量	每天不少于 4 次,间隔不超过 6 小时。	自动监测		
							总镍	1 次/日	手工监测		
注：总铬、六价铬、总镍在车间排放口监测；六价铬和三个排放口的流量为自动监测，当自动监测设施故障时启用手工检测，每天不少于 4 次,间隔不超过 6 小时。											
(三) 自建综合污水处理站可行性分析											
本项目新建一座地埋式综合污水处理站，位于厂区东南角区域，主要用于处											

理生活污水和经生产污水处理站处理达标后的生产废水，设计处理能力 $3.1\text{m}^3/\text{h}$ ，处理工艺为“A/O 生化+沉淀”，包括：调节池+缺氧池+好氧池+斜管沉淀池+消毒/清水池。进入综合污水处理站的废水最大排放量为电镀线废水、电泳线废水、其他废水（车间地面清洁废水、电泳线清洗废水、机加工清洗废水、总装线清洗废水、去离子水设备排水、制冷站排水）和生活污水一起排放的情况，废水排放量合计为 $66.264\text{m}^3/\text{d}$ ($16566\text{m}^3/\text{a}$)，自建综合污水处理站设计处理能力为 $3.1\text{m}^3/\text{h}$ ，运行时间 $24\text{h}/\text{d}$ ，年运行 365 天，合计 $8760\text{h}/\text{a}$ 。则设计处理能力为 $74.4\text{m}^3/\text{d}$ ($27156\text{m}^3/\text{a}$) 全厂废水排放量占设计处理能力约 61%，满足使用要求。

本项目综合污水处理站工艺流程如图 4-1 所示：

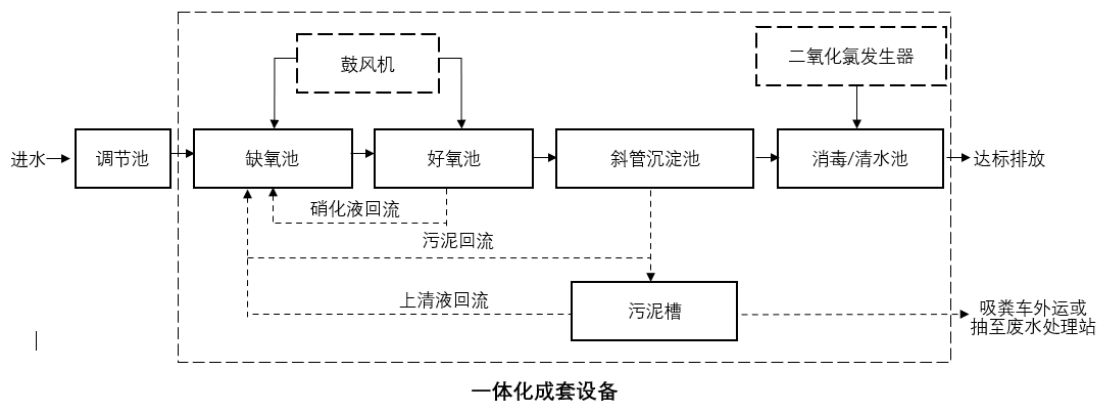


图 4-1 本项目综合污水处理站工艺流程图

污水处理工艺简介：

原化粪池内污水采用潜污泵提升至 A 级生化池，进行生化处理。在 A 级池内，由于污水中有机物浓度较高，微生物处于缺氧状态，此时微生物为兼性微生物，它们将污水中有机氮转化为氨氮，同时利用有机碳源作为电子供体，将 $\text{NO}_2\text{-N}$ 、 $\text{NO}_3\text{-N}$ 转化为 N_2 ，而且还利用部分有机碳源和氨氮合成新的细胞物质。所以 A 级池不仅具有一定的有机物去除功能，减轻后续 O 级生化池的有机负荷，以利于硝化作用进行，而且依靠污水中的高浓度有机物，完成反硝化作用，最终消除氮的富营养化污染。经过 A 级池的生化作用，污水中仍有一定量的有机物和较高的氨氮存在，为使有机物进一步氧化分解，同时在碳化作用趋于完全的情况下，硝化作用能顺利进行，特设置 O 级生化池。A 级池出水自流进入 O 级池，O 级生化池的处理依靠自养型细菌（硝化菌）完成，它们利用有机物分解产

生的无机碳源或空气中的二氧化碳作为营养源，将污水中的氨氮转化为 $\text{NO}_2\text{-N}$ 、 $\text{NO}_3\text{-N}$ 。O 级池出水一部分进入沉淀池进行沉淀，另一部分回流至 A 级池进行内循环，以达到反硝化的目的。在 A 级和 O 级生化池中均安装有填料，整个生化处理过程依赖于附着在填料上的多种微生物来完成的。在 A 级池内溶解氧控制在 0.5mg/l 左右；在 O 级生化池内溶解氧控制在 3mg/l 以上，气水比 15:1。

O 级生化池一部分出水回流进入 A 级池；一部分自流入沉淀池，进行固液分离；沉淀池上清液进入消毒池，经消毒后即可直接排放。沉淀池沉淀下来的污泥通过气提装置，一部分提升至 A 级池，进行内循环；一部分提升至污泥池，进行常温消化，污泥池上清液回流至 A 级池内进行再处理。消化后剩余污泥很少，可用吸粪车从污泥池的检查孔伸入污泥底部进行抽吸外运，也可将浓缩后的污泥提升至废水站处理。

三、噪声

（一）噪声源强核算

本项目运营期噪声源主要为焊接机、数控车床、打磨设备、清洗机、压装机等，噪声源强为 $60\sim 75\text{dB}(\text{A})$ ，噪声源均置于室内，采取墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉等措施降噪，减振降噪量可达到 $15\text{dB}(\text{A})$ 。本项目运营期噪声源强及采取的主要防治措施见表 4-14。

表 4-14 本项目主要噪声源强及采取的主要防治措施

序号	噪声源	数量 (台)	噪声源强 $\text{dB}(\text{A})$	降噪 措施	单台排 放强度 $\text{dB}(\text{A})$	持续 时间
1	4 号机器人工作站	3	70	墙体隔声、 设备基础减 振、加装隔 声棉	55	250d, 24h/d
2	360 度焊接机	1	70		55	250d, 24h/d
3	数控车削加工 中心	2	70		55	250d, 24h/d
4	BF-0857 清洗机 改造	1	65		50	250d, 24h/d
5	CNC 刀塔车床	1	70		55	250d, 24h/d
6	新 60 吨压机	2	75		60	250d, 24h/d
7	FA4 线清洗机	1	65		50	250d, 24h/d

运营期环境保护措施

8	焊接地盘打磨设备	1	65		50	250d, 24h/d
9	5号焊接站	1	60		45	250d, 24h/d
10	新测漏机	1	60		45	250d, 24h/d
11	新销钉焊机	1	60		45	250d, 24h/d
12	新弹簧压盘机	1	60		45	250d, 24h/d
13	数控车床	1	75		60	250d, 24h/d
14	电泳后清洗机	1	65		50	250d, 24h/d
15	微油变频螺杆式空压机	1	60		45	250d, 24h/d
16	衬套压机	1	60		45	250d, 24h/d

(二) 厂界达标分析

本项目噪声源主要位于室内，根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021），噪声预测模式如下：

1、室内声源等效室外声源声功率级计算方法如下：

声源均位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或A声级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按以下公式近似求出：

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

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

L_{p2} ——靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或A声级，dB；

TL ——隔墙（或窗户）倍频带或A声级的隔声量，dB。

2、户外声传播衰减公式：

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

式中： $L_p(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$L_p(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

r ——预测点距离声源的距离，m；

r_0 ——参考位置距离声源的距离，1m。

3、噪声源对预测点产生的贡献值计算公式：

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

式中： L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

T——用于计算等效声级的时间，s；

N——室外声源个数，s；

t_i ——在 T 时间内*i*声源工作时间，s；

L_{Ai} ——*i*声源在预测点产生的等效连续 A 声级，dB；

M——等效室外声源个数；

t_j ——在 T 时间内*j*声源工作时间，s；

L_{Aj} ——*j*声源在预测点产生的等效连续 A 声级，dB。

4、噪声预测值计算公式：

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

式中： L_{eq} ——预测点的噪声预测值，dB；

L_{eqg} ——建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值，dB；

L_{eqb} ——预测点的背景噪声值，dB。

经上述公式计算，厂界处噪声值见表 4-15。

表 4-15 运营期间厂界噪声预测结果单位：dB(A)

序号	预测点位置	贡献值	背景值		预测值		标准值		达标情况
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	
1	东侧厂界外 1m	53	53	43	56	53	≤65	≤55	达标
2	南侧厂界外 1m	52	51	42	55	53	≤65	≤55	达标
3	西侧厂界外 1m	52	52	43	55	53	≤65	≤55	达标
4	北侧厂界外 1m	54	52	42	56	54	≤65	≤55	达标

注：本项目噪声背景值数据来源于现有工程检测报告，检测单位：中环华信环境监测（北京）有限公司，检测日期：2024 年 1 月 12 日，检测报告编号(Z 检)字(2024)第 0112-10-3 号。

经预测，运营期间，本项目昼间、夜间各厂界区域的噪声预测值可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求，对周

运营期环境保护措施

围环境影响较小。

(三) 噪声监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ 1301-2023），本项目噪声监测指标及频次见表 4-16。

表 4-16 本项目噪声监测计划一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
噪声	项目所在区域东、南、西、北厂界外 1m	等效连续 A 声级	1 次/季	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类排放限值

四、固体废物

本项目固体废物主要为危险废物，主要为机加工过程中产生的废矿物油，焊接机上方的焊接烟尘过滤器废滤芯等。危险废物分类收集后，统一暂存于现有工程危险废物暂存间内，委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司定期清运处置。危险废物委托处置合同见附件 10。

本项目固体废物产生及处置情况见表 4-17；本项目危险废物产生、贮存基本情况见表 4-18。

表 4-17 本项目固体废物产生及贮存情况一览表

产生环节	名称	类别	代码	年产生量（t）	物理性状	危险特性	污染防治措施
机加工过程	废矿物油	HW08	900-217-08	1	液态	T/I	桶装、封闭
焊接机上方的焊接烟尘过滤器	废滤芯	HW49	900-049-49	0.1	固态	T	箱装、封闭

注： T—毒性，C—腐蚀性、I—易燃性、R—反应性。

表 4-18 本项目技改后全厂固体废物产生及贮存情况一览表

固体废物类型	来源	废物名称	现有工程产生量 t/a	本项目新增产生量 t/a	技改后全厂产生量 t/a	处理措施
危险废物	生产过程	废矿物油	10	1	10	委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态
		废切削液	30	0	30	
		沾染吸附物	3.5	0	3.5	

运营期环境保护措施

		焊接机上方的焊接烟尘过滤器废滤芯	1	0.1	1.1	岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司处理。
		废过滤棉	0.5	0	0.5	
		磷化废液（渣）	1	0	1	
		废铅酸电瓶	0.5	0	0.5	
		废电泳漆	1	0	1	
		电镀废液（渣）	10	0	10	
		电镀污泥	90	0	90	
		合计	147.5	1.1	148.6	
一般工业固体废物	生产过程	废弃边角料（主要成份是废铜、废铝、废铁）	200	0	200	可回收的回收外售，不可回收的由北京京风云科技有限公司定期清运
		废包装物	650	0	650	
		不合格部件	120	0	120	委托北京京豫利达再生资源回收有限公司回收
		合计	970	0	970	
生活垃圾	职工生活	生活垃圾	200	0	200	由北京京风云科技有限公司统一清运处理

表 4-19 本项目危险物质产生、贮存基本情况

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	贮存能力	本项目危废产生量	企业最大贮存量
危险废物暂存间	废矿物油	HW08	900-217-08	35m²	60t	1.1 t/a	40t
	焊接机上方的焊接烟尘过滤器废滤芯	HW49	900-049-49				

1、危险废物暂存间依托可行性分析

本项目危险废物依托现有工程的危险废物暂存间进行暂存，危险废物暂存间位于厂区西北角，占地面积约 35m²，最大贮存量约 40t，可行性分析见表 4-20。

表 4-20 危险废物暂存间依托情况分析表

贮存场所名称	危险废物名称	类别	代码	本项目危废产生量	现有工程危废产生量	企业最大贮存量	贮存周期	是否满足要求
危险	废矿物油	HW08	900-217-08	1.1	147.5	40t	3 个	是

运营期环境保护措施	废物暂存间	焊接机上方的焊接烟尘过滤器废滤芯	HW49	900-049-49	t/a	t/a	月	
	<p>根据表 4-20 可知，本项目危险废物产生量为 1.1t/a，现有工程与本项目合计危险废物产生量为 148.6t/a（37.15t/季度），委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司清运，每季度清运一次，危险废物暂存间可满足现有工程与本项目的使用情况。</p> <p>2、危险废物环境管理要求</p> <p>本项目应严格按照《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）中相关要求对危险废物进行贮存，危险废弃物的转移遵守《危险废物转移管理办法》（2022 年 1 月 1 日起施行）中有关规定。具体如下：</p> <p>1）危险废物均按照类别、数量、形态和物理化学性质分区存放，避免了危险废物的接触、干扰；</p> <p>2）厂内现有危险废物暂存间已按照如下要求建设，具有防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施，地面、墙面裙角采用防渗材质、耐腐蚀层，表面无裂隙，设置明显的危废标志牌，各类危废使用专用容器收集后放置于危险废物暂存间内，贮放期间危险废物暂存间封闭，贮放危废容器加盖或封闭，针对液体废物设置防渗托盘、门口设置了堵截泄漏的围堰；</p> <p>3）危险废物暂存间设置专职人员进行管理，防止无关人员进入；</p> <p>4）危险废物的收集、暂存、转移、综合利用符合国家和地方有关规定，危险废物的容器和包装物以及收集、暂存、转移、处置危险废物的设施、场所均设置危险废物识别标志；</p> <p>5）危险废物转移时，按照规定办理危险废物转移联单；</p> <p>6）制定危险废物管理台账，并实施记录。</p> <p>综上所述，本项目所产生的固体废物应做到及时收集，妥善处理，符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）中贮存要求，预计不会产生二次污染。</p> <p>（四）环境影响分析</p> <p>1、危险废物贮存场所环境影响分析</p> <p>本项目危险废物在收集、转移及贮存过程中均采取密闭形式，不会对环境空</p>							

气造成不良影响，危险废物暂存间进行严格的防渗处理，具有较好的防风、防雨、防晒、防渗漏作用，不会对地表水、地下水及土壤造成污染。经采取严格的收集、贮存、转移及处置措施后，预计不会对周围环境及周围居民等环境敏感点产生不良影响。

本项目危险废物不与生活垃圾混放，危险废物经收集后置于危险废物暂存间存放，委托有资质的单位外运处置，因此不会对周边居民造成不良影响。

2、运输过程的环境影响分析

本项目危险废物及时转运，按照确定的危险废物运送时间、路线，将危险废物收集、运送至危险废物暂存间内，定期委托有资质公司转运处理，做好转运记录。

由于危险废物从暂存间至转运车辆均置于密闭容器内，不会发生散落，因此对周边环境敏感点不会造成影响。

3、委托利用或处置的环境影响分析

本项目与北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司资质签订危废处置合同，严格妥善处理环评报告所提的各项危险废物遵守国家环境保护法等有关法律，严格执行各种环保章程，绝不做出任何损坏环境的行为。

综上所述，本项目运营期间产生的一般工业固体废物处理符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《一般工业固体废物分类与代码》(GB/T 39198-2020)中的相关规定，危险废物符合《危险废物识别标志设置技术规范》(HJ1276-2022)、《危险废物贮存污染物控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物转移管理办法》(2022年1月1日起施行)、《北京市危险废物污染环境防治条例》(2020年9月1日实施)中的相关规定。本项目各项固体废物均得到合理妥善处理，对环境影响较小。

五、地下水和土壤环境影响分析

本项目焊接过程中产生的颗粒物经固定式焊接烟尘过滤器(新增)处理后排放，不会通过大气沉降对土壤和地下水产生污染；本项目总装线清洗废水、电泳线清洗废水，依托现有工程污水处理站处理后，进入综合污水处理站(新建)处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处

理；纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理，污水处理站采取重点防渗措施，杜绝项目废水渗漏污染地下水及土壤环境；本项目危险废物存放于现有工程危险废物暂存间，该危险废物暂存间已做地面防渗，对区域地下水和土壤环境影响不大；为避免危化品、试剂、废水跑、冒、滴、漏对地下水和土壤产生环境影响，环评建议采取下列措施：

- 1、建设单位对危险废物暂存间下部设置托盘、化学品库内部进行防渗、防渗层渗透系数应满足《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）中防渗层为至少 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；
- 2、污水管线应采用防渗性能良好的 UPVC 管，渗透系数小，使用寿命长；
- 3、配置专人管理，定期检查，以杜绝跑、冒、滴、漏现象。

采取上述防渗措施后，本项目不会对区域地下水和土壤环境造成明显影响。

六、环境风险分析

（一）风险源调查

本项目生产过程中使用机油等，对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）和《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ 941-2018），本项目涉及的环境风险物质为机油和 COD_{Cr} 浓度 $\geq 10000\text{mg/L}$ 的有机废液（废矿物油）等，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 C 计算危险物质数量与临界量比值（Q）。

当存在多种风险物质时，按照下式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： q_1, q_2, \dots, q_n ——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1, Q_2, \dots, Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

当 $Q<1$ 时，项目环境风险潜势为 I。

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

本项目 Q 值确定见表 4-21。

表 4-21 本项目 Q 值确定表

序号	危险物质名称	CAS 号	最大存在总量 qn/t	折纯最大存在总量 qn/t	临界量 Qn/t	该种危险物质 Q 值
1	机油	/	2	2	2500	0.0008
3	COD _{Cr} 浓度 $\geq 10000\text{mg/L}$ 的有机废液（废矿物油）	/	1	1	10	0.1
项目 Q 值 Σ						0.1008

根据表 4-21 可知，本项目技改后全厂危险物质数量与临界量比值 Q 值为 $0.1008 < 1$ ，则本项目环境风险潜势为 I。

（二）环境风险分析

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 A，本项目环境风险简单分析内容见表 4-22。

表 4-22 建设项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	北京京西重工房山区工厂减震器生产线升级改造项目				
建设地点	(/) 省	(北京) 市	(房山) 区	(/) 县	北京市房山区窦店镇普安路 85 号
地理坐标	经度	116.091418	纬度	39.646923	
主要危险物质及分布	主要危险物质为机油和 COD _{Cr} 浓度≥10000mg/L 的有机废液（废矿物油）等，均存放在化学品库和危废暂存间内。				
环境影响途径及危害后果（大气、地表水、地下水等）	泄露易引起火灾、造成大气、地表水及土壤污染。				
风险防范措施要求	1、设有专人管理，必须经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，定期巡检、排查风险源区域防渗性、包装完好性等安全隐患； 2、贮存危险化学品的化学品库房、危险废物暂存间场所的消防设施、用电设施、防雷防静电设施等必须符合国家规定的安全要求，配置合格的防毒器材、消防器材等应急物资； 3、贮存的危险化学品必须设有明显的警告标志、按类别分区存放，并按国家规定标准控制不同单位面积的最大贮存限量，危险废物暂存间、容器、包装须按要全设置标识标签，危险废物分类存放，定期交由对应危险废物处置资质的单位清运处置； 4、危险化学品出入库必须检查验收登记，贮存期间定期养护，控制好贮存场所的温度和湿度，危险废物须建立危险废物管理台账并保存，建立环境管理制度、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； 5、公司组织员工参加公司内部、外部的应急处置相关培训，具备处置泄漏事故、扑救初起火灾的能力。				

填表说明（列出项目相关信息及评价说明）：

建设项目存在一定潜在事故风险，要加强风险管理，在项目生产、管理过程中认真落实各种风险防范措施，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施及应急预案，可以使风险事故对环境的危害得到有效控制，将事故风险控制 在可以接受的范围内，故该项目事故风险水平是可以接受的。

（三）应急预案要求

建设单位已针对全厂编制完成了突发环境事件应急预案，并于 2023 年 11 月 24 日取得了北京市房山区生态环境局核发的《企业事业单位突发环境事件应急预案备案表》，备案编号：110111-2023-068-L。

根据《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）中第十二条，企业结合环境应急预案实施情况，至少每三年对环境应急预案进行一次回顾行评估，有下列情形之一的，及时修订：

- （一）面临的环境风险发生重大变化，需要重新进行环境风险评估的；
- （二）应急管理组织指挥体系与职责发生重大变化的；
- （三）环境应急监测预警及报告机制、应对流程和措施、应急保障措施发生重大变化的；
- （四）重要应急资源发生重大变化的；
- （五）在突发事件实际应对和应急演练中发现问题，需要对环境应急预案做出重大调整的；
- （六）其他需要修订的情况。

对环境应急预案进行重大修订的，修订工作参照环境应急预案制定步骤进行，对环境应急预案个别内容进行调整，修订工作可适当简化，本扩建项目实施后，需进行突发环境事件应急预案的修订。

（四）环境风险评价结论

本项目危险物质集中存放，设置专人管理。制定严格的管理制度，以降低环境风险。同时建设单位应加强员工的教育、培训，事故发生时，能够及时、准确、有效地控制和处理事故。通过采取以上措施，本项目对周围的环境风险是可控的，项目环境风险水平可接受。

七、污染物排放情况汇总及“三本账”

项目建设前后“三本账”情况汇总见表 4-23。

运营期环境保护措施	表 4-23 项目建设前后“三本账”一览表						
	污染物名称	污染因子	现有工程污染物排放量 (t/a)	本项目污染物排放量 (t/a)	以新带老削减量 (t/a)	项目建成后污染物排放量 (t/a)	污染物增减量 (t/a)
	废气	VOCs	0.046	/	/	0.046	/
		颗粒物	0.245	/	/	0.245	/
	废水	COD _{Cr}	1.388	/	0.762	0.626	-0.762
		氨氮	0.0348	/	0.0144	0.0204	-0.0144
	固体废物	一般工业固体废物	970	/	/	970	130
		危险废物	147.5	1.1	/	148.6	+1.1
		生活垃圾	200	0	/	200	/






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	综合污水处理站废气	氨、硫化氢、臭气浓度	采用加盖采用加盖、定期投放除臭剂的方式处理后无组织排放。	《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）“表 3 生产工艺废气及其他废气大气污染物排放限值”中“单位周界无组织排放监控点浓度限值”
地表水环境	废水总排口 DW003	pH BOD ₅ COD _{Cr} SS 石油类 动植物油 阴离子表面活性剂 氨氮 总磷 总铬 六价铬 总镍	现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他废水经其他废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端	《水污染物综合排放标准》（DB11/307-2013）中表 3 排入公共污水处理系统的水污染物排放限值

			现代制造业产业基地再生水厂统一处理。	
声环境	生产设备（焊接机、数控车床、打磨设备、清洗机、压装机等	厂界环境噪声	置于室内，墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉措施降噪	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	（1）危险废物：危险废物暂存于现有工程危险废物暂存间内，定期委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司定期清运处置。			
土壤及地下水污染防治措施	本项目厂区采取分区防控措施，根据厂区内生产单元可能产生污染的地区，划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，对可能泄漏污染物的地面进行防渗处理，可有效防治污染物渗入地下，并及时地将渗漏/泄漏的污染物收集并进行集中处理。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	<p>（1）设有专人管理，必须经过专业知识培训，熟悉贮存物品的特性、事故处理办法和防护知识，持证上岗，定期巡检、排查风险源区域防渗性、包装完好性等安全隐患；</p> <p>（2）贮存的危险化学品必须设有明显的警告标志、按类别分区存放，并按国家规定标准控制不同单位面积的最大贮存限量，危险废物暂存间、容器、包装须按要全设置标识标签，危险废物分类存放，定期交由对应危险废物处置资质的单位清运处置；</p> <p>（3）危险化学品出入库必须检查验收登记，贮存期间定期养护，控制好贮存场所的温度和湿度，危险废物须建立危险废物管理台账并保存，建立环境管理制度、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；</p> <p>（4）公司组织员工参加公司内部、外部的应急处置相关培训，具备处置泄漏事故、扑救初起火灾的能力。</p>			

其他环境管理要求	<p>一、排污口规范化管理</p> <p>（一）监测点位设置</p> <p>本项目应根据《固定污染源监测点位设置技术规范》（DB11/1195-2015）对废水排放中监测点位进行规范化设置。</p> <p>（二）监测点位标志牌设置</p> <p>本项目废水、废气排放口均依托现有工程，但排放口标识牌不规范，因此需要重新进行排放口规范化。</p> <p>1、固定污染源监测点位应设置监测点位标志牌，标志牌分为提示性标志牌和警告性标志牌两种。提示性标志牌用于向人们提供某种环境信息，警告性标志牌用于提醒人们注意污染物排放可能会造成危害。</p> <p>2、监测点位标志牌的技术规格及信息内容应符合《固定污染源监测点位设置技术规范》（DB11/1195-2015）附录 A 规定，其中点位编码应符合《固定污染源监测点位设置技术规范》（DB11/1195-2015）附录 B 的规定。</p> <p>3、一般性污染物监测点位设置提示性标志牌。</p> <p>4、标志牌应设置在距污染物监测点位较近且醒目处，并能长久保留。</p> <p>5、排污单位可根据监测点位情况，设置立式或平面固定式标志牌。</p> <p>6、标志牌右下角应设置与标志牌图案总体协调、符合北京市排污口信息化、网络化管理技术要求的二维码，二维码编码的技术要求应符合《快速响应矩阵码》（GB/T 18284-2000）和《排污单位污染物排放口二维码标识技术规范》（HJ 1297-2023）的规定。</p> <p>7、监测点位二维码信息应包括排污单位名称、地址、企业法人、联系电话、监测排口性质和数量、点位编码、监测点位的地理定位信息、排放的主要污染物种类、设施投运时间等有关资料。</p> <p>8、固定污染源监测点位标志牌要求</p> <p>标志牌信息内容字型应为黑体字。标志牌边框尺寸为 600mm 长×500mm 宽，二维码尺寸为边长 100mm 的正方形。标志牌板材应为 1.5mm~2mm 厚度的冷轧钢板，立柱应采用 38×4 无缝钢管。标志牌的表面应经过防腐处理。标志牌的外观应无明显变形，图案清晰，色泽一致，不应有明显缺损。监测点位标志牌示例见图 5-1 所示。</p>
----------	---

其他环境管理要求	<div data-bbox="652 235 1046 568" data-label="Image"> </div> <p data-bbox="703 577 995 607">提示性污水监测点位标志牌</p> <p data-bbox="668 613 1046 647">图 5-1 监测点位标志牌示例</p> <p data-bbox="405 674 683 707">（三）监测点位管理</p> <p data-bbox="391 736 820 770">监测点位的具体管理要求如下：</p> <ol data-bbox="327 799 1390 1144" style="list-style-type: none"> 1、排污单位应建立监测点位档案，档案内容应包括二维码涵盖信息外，还应包括对监测点位的管理记录，包括对标志牌的标志是否清晰完整等方面的检查记录。 2、应选派专职人员对监测点位进行管理，并保存相关管理记录，配合监测人员开展监测工作。 3、监测点位信息变化时，排污单位应及时更换标志牌相应内容。 <p data-bbox="405 1173 647 1207">（四）排污口标志</p> <p data-bbox="327 1236 1390 1518">根据《环境保护图形标志—排放口（源）》（GB15562.1-1995）、《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及其修改单，废气排放口图形符号，分为提示图形和警示图形符号两种，标志应设在与之功能相应的醒目处，标志牌必须保持清晰、完整，当发现形象损坏、颜色污染或有变化、退色等情况及时进行修复或更换。</p> <p data-bbox="327 1547 1390 1892">根据《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）及其修改单、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022），危险废物贮存、利用、处置设施标志应包含三角形警告性图形标志和文字性辅助标志，应以醒目的文字标注危险废物设施的类型，还应包含危险废物设施所属的单位名称、设施编码、负责人及联系方式，标志应设置二维码，对设施使用情况进行信息化管理。</p> <p data-bbox="391 1921 1123 1955">建议项目完善环保图形标志，具体图形标志见表5-1。</p>
----------	---

其他环境管理要求	表 5-1 环境保护图形标志					
	名称	废气排放口	废水排放口	噪声排放源	一般工业固体废物	危险废物
	提示图形符号					
	功能	表示废气向大气环境排放	表示污水向水体排放	表示噪声向外环境排放	表示一般工业固体废物贮存、处置场	表示危险废物贮存、处置场
	二、环境影响评价制度与排污许可制衔接					
	<p>根据《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评[2017]84 号）及《固定污染源排污许可分类管理名录(2019 年版)》的规定“根据排放污染物的企业事业单位和其他生产经营者（以下简称排污单位）污染物产生量、排放量、对环境的影响程度等因素，实行排污许可重点管理、简化管理和登记管理。”</p>					
	<p>根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），本项目行业类别为 C3670 汽车零部件及配件制造，属于“三十三、汽车制造业 36_71 汽车零部件及配件制造 367_其他（仅有涂装工艺且年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”，管理类别见表 5-2。</p>					
	表 5-2 排污许可管理类别划分一览表					
	行业类别	重点管理	简化管理		登记管理	
	汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的汽车整车制造 361，除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂(含稀释剂、固化剂、清洗溶剂)的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367		其他	
	注：内容来自《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）标准。					
	<p>根据北京市生态环境局网站公示的《北京市 2024 年环境监管重点单位名录》，北京京西重工有限公司被纳入为 2024 年水环境重点排污单位名录、大气环境重点排污单位名录、土壤污染重点监管单位名录、环境风险重点监</p>					

其他环境管理要求

控单位名录。根据表 5-2 可知，北京京西重工有限公司为排污许可证重点管理单位，本项目建成后投入运行前，建设单位需对现有工程排污许可进行变更，补充本项目相关信息。

三、本项目“三同时”验收一览表

本项目所涉及到的各项环保措施必须按照“三同时”的要求落实到位，各项环保措施“三同时”验收项目见表 5-3。

表 5-3 建设项目竣工环保“三同时”验收内容一览表

序号	污染源	编号	监测因子	环保措施	验收标准
1	废水	综合污水总排口 DW003	pH BOD ₅ COD _{Cr} SS 石油类 动植物油 阴离子表面活性剂 氨氮 总磷 总铬 六价铬 总镍	现有工程生产废水包括电泳线废水、电镀线废水、其他废水，电泳线废水经电泳废水处理设备（现有）处理，电镀线废水经电镀废水处理设备（现有）处理、其他废水经其他废水处理设备（现有）处理，以上生产废水经各自废水处理设施处理后，和现有工程生活污水一起进入综合污水处理站（新建）处理后，经市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。纯水设备排放的清净下水直接进入市政污水管网，最终排入窦店高端现代制造业产业基地再生水厂统一处理。	《水污染物综合排放标准》（DB 1/307-2013）中“表 3 排入公共污水处理系统的水污染物排放浓度限值”。
2	废气	综合污水处理站废气	氨、硫化氢、臭气浓度	采用加盖采用加盖、定期投放除臭剂的方式处理后无组织排放。	《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）“表 3 生产工艺废气及其他废气大气污染物排放限值”中“单位周界无组织排放监控点浓度限值”

其他环境管理要求	3	噪声	厂界噪声	置于室内，墙体隔声、设备基础减振、加装隔声棉措施降噪。	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。
	4	危险废物	/	危险废物暂存于现有工程危险废物暂存间内，定期委托北京金隅红树林环保技术有限责任公司、北京生态岛科技有限责任公司、北京中首精滤科贸有限公司定期清运处置。	

六、结论

本项目符合国家和地方产业政策，符合北京市房山区总体规划和土地利用规划，厂址选择合理。拟采取的污染防治措施有效，可实现各类污染物达标排放要求，对区域环境质量影响较小，建设单位在严格执行环保“三同时”制度，严格执行国家和北京市的排放标准要求，切实落实本次评价提出的各项环保措施，确保各项污染物排放达到国家和地方相关环保要求的基础上，从环境保护角度出发，本项目建设可行。

附表

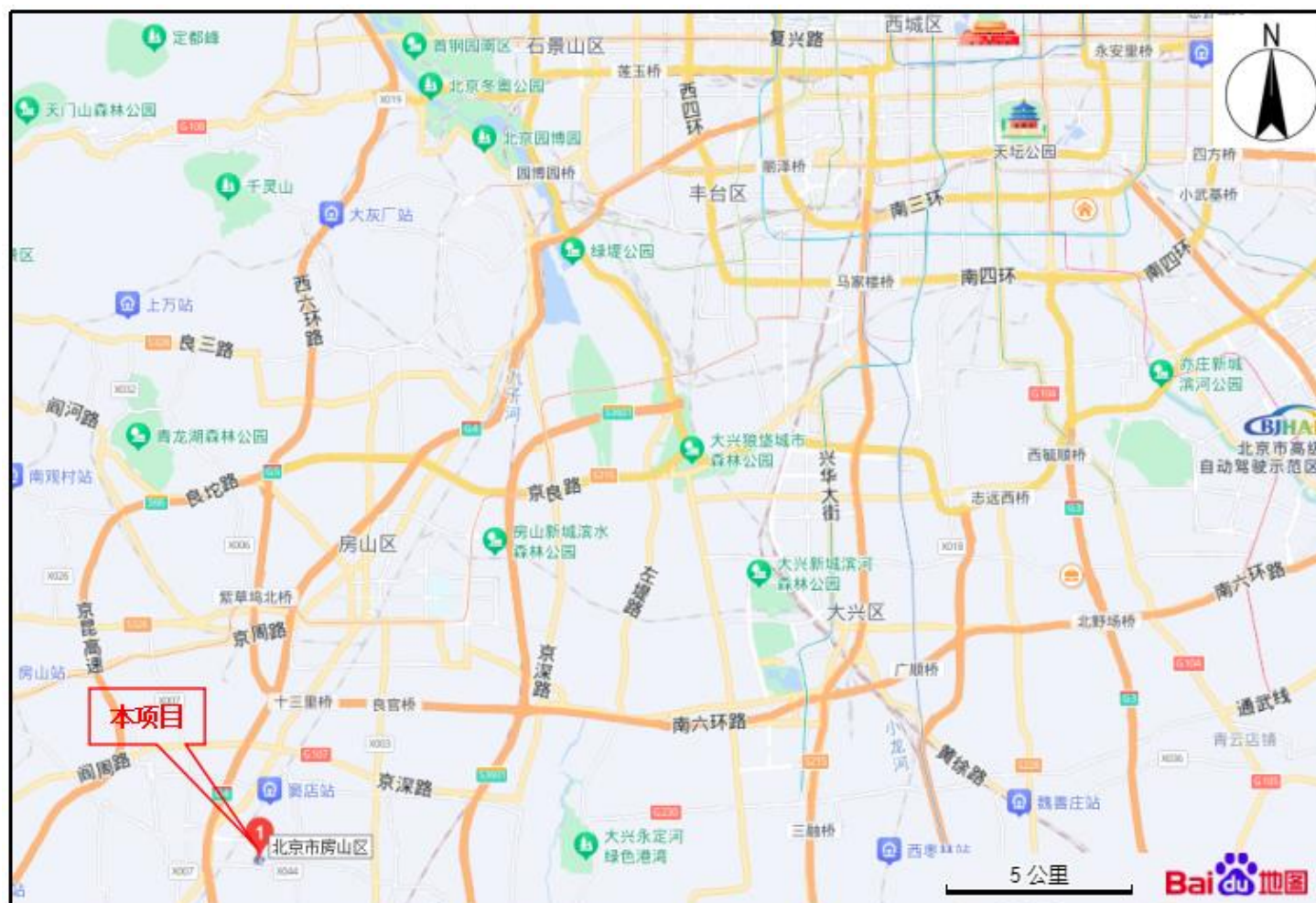
建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固 体废物产生 量）t/a①	现有工程 许可排放量 t/a②	在建工程 排放量（固体废 物产生量）t/a ③	本项目 排放量（固体废物 产生量）t/a④	以新带老削减量 （新建项目不填） t/a⑤	本项目建成后 全厂排放量（固 体废物产生量） t/a⑥	变化量 t/a⑦
废气	VOCs	0.046	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	0.245	/	/	/	/	/	/
废水	COD _{Cr}	1.388	28.2	/	0.00881	0.762	0.626	-0.762
	氨氮	0.035	2.5	/	0.000287	0.0144	0.0204	-0.0144
一般工业 固体废物	废弃边角料、不合格 部件、废包装物等	970	/	0	/	0	970	/
危险废物	废矿物油、废切削 液、沾染吸附物、废 高效过滤器滤芯、废 过滤棉等	147.5	/	0	1.1	0	148.6	+1.1

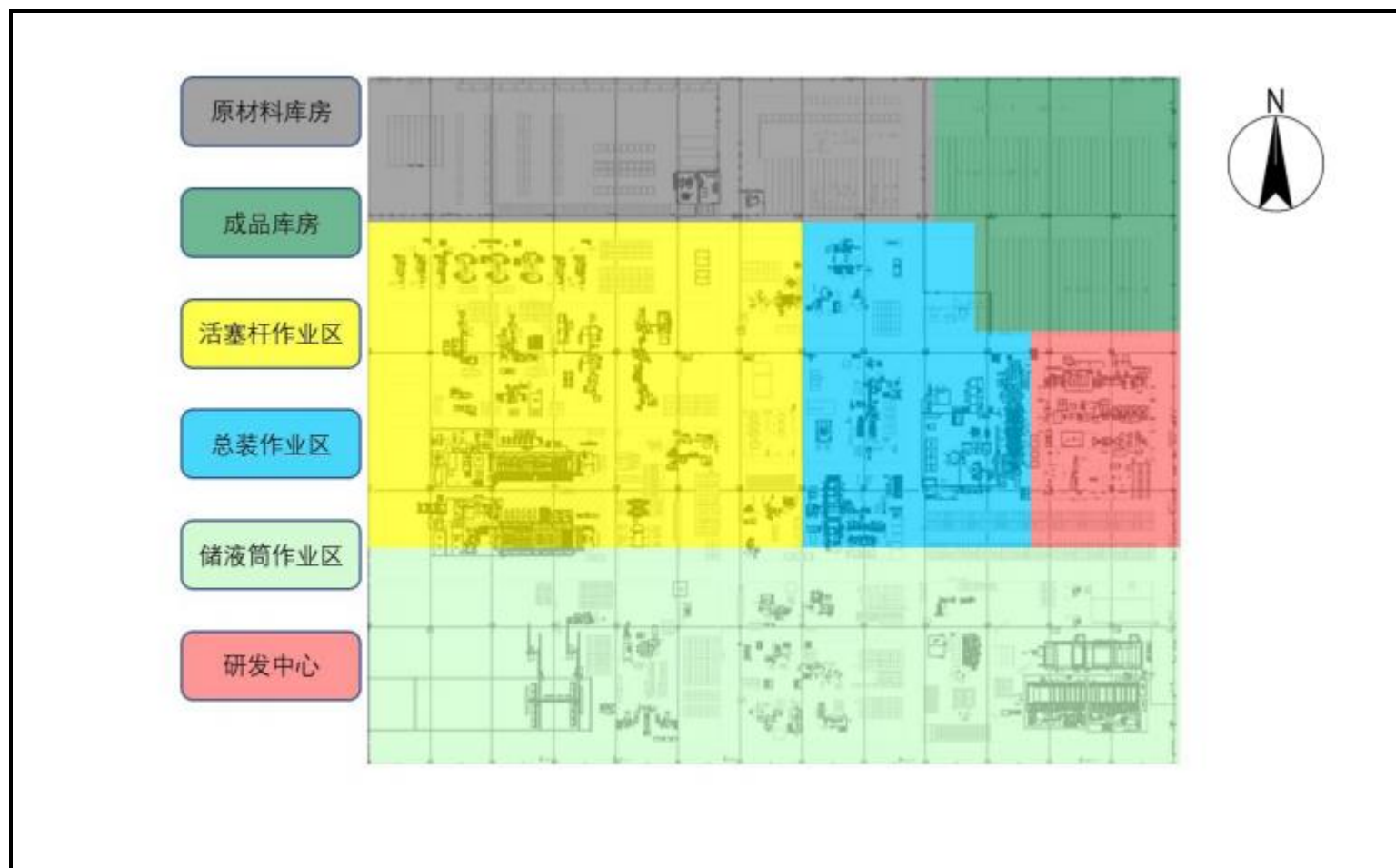
注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

附图

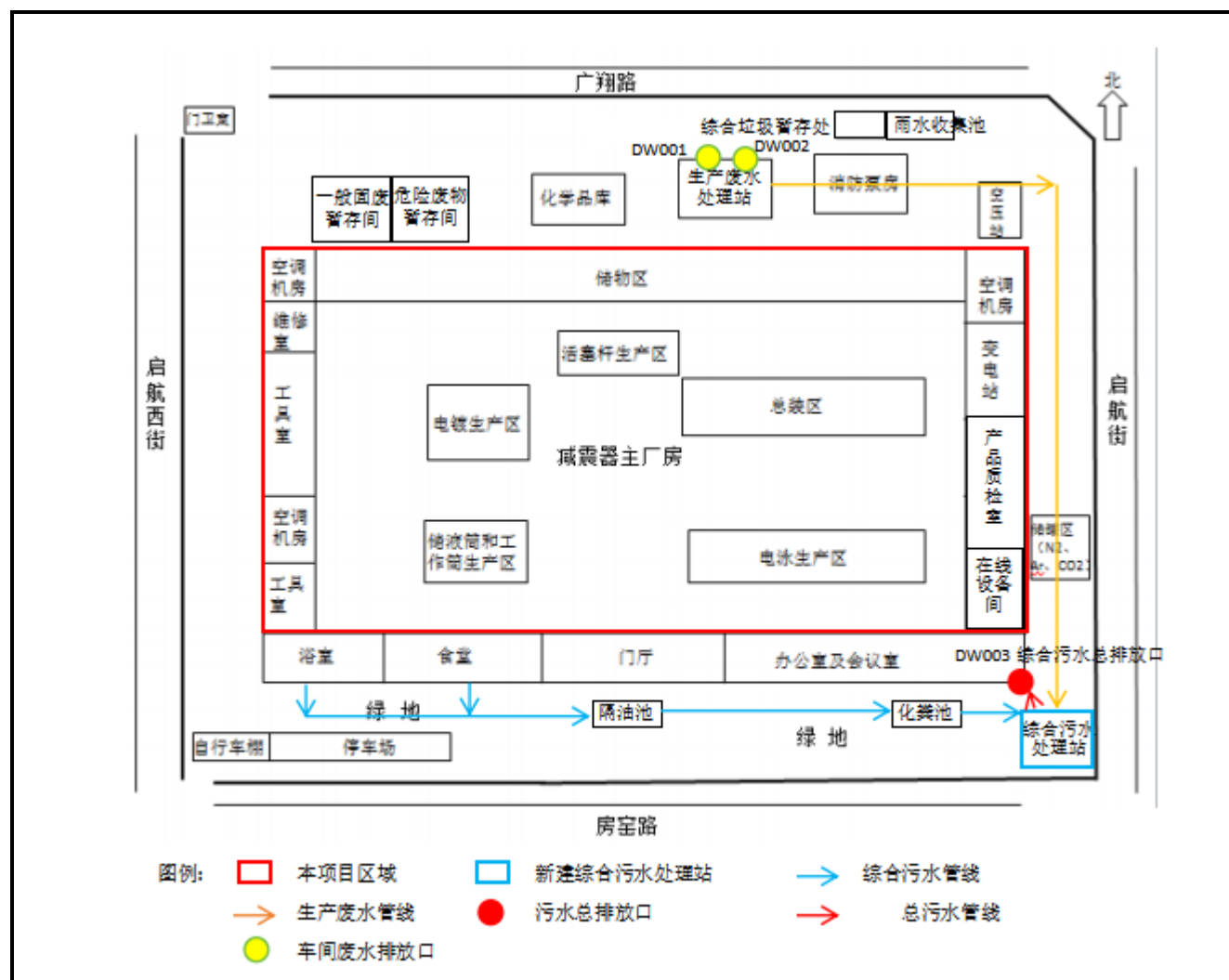
附图 1 本项目地理位置图



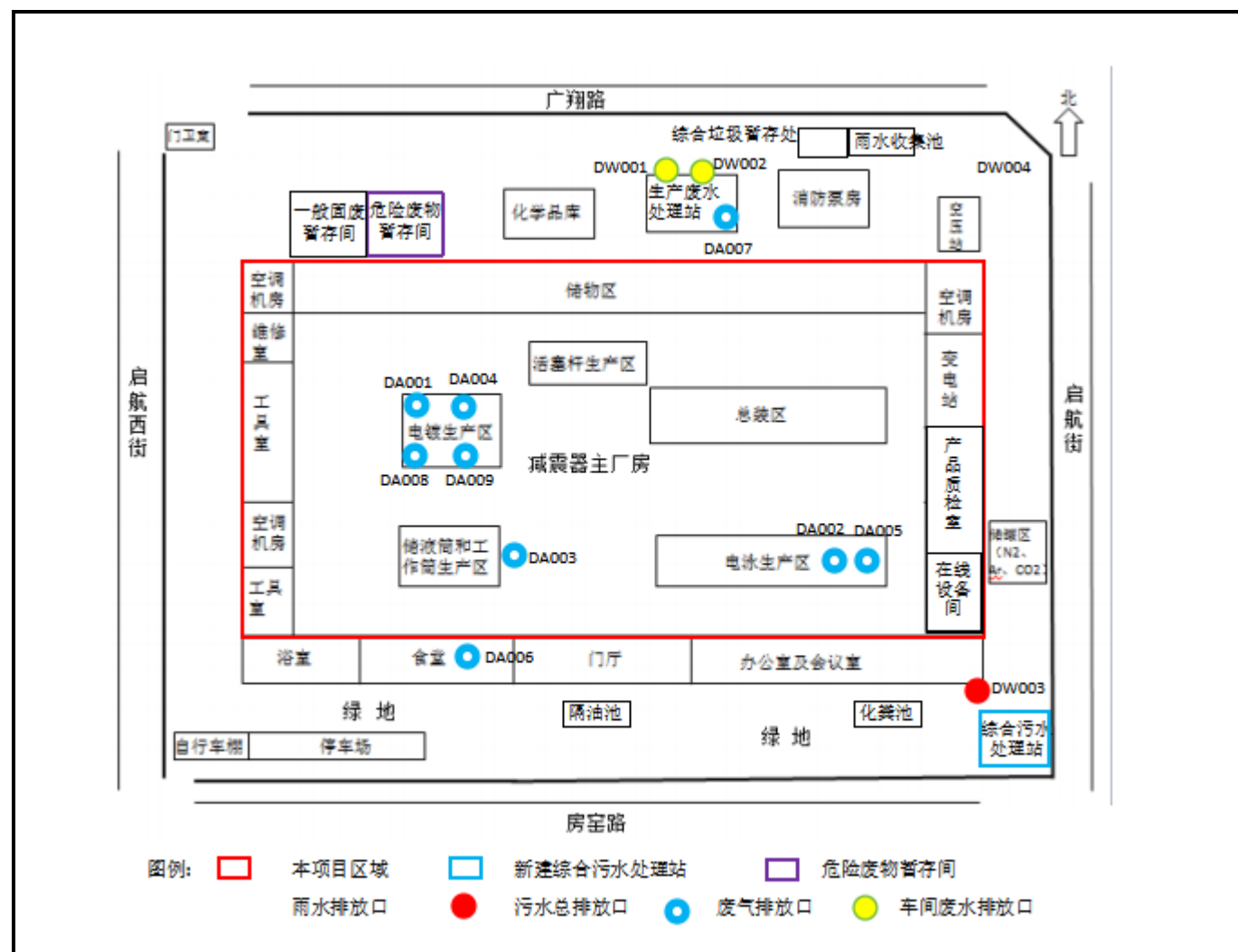
附图 2 本项目平面布置图



附图 3 本项目厂区平面布置图



附图 4 本项目污染源分布图



附件

附件 1：营业执照

附件 2：环评委托书

附件 3：项目备案证明

附件 4：房产证

附件 5：2010 年环评批复

附件 6：2015 年验收批复

附件 7：2018 年验收意见

附件 8：排水证明

附件 9：排污许可证

附件 10：危险废物无害化处置技术服务合同

附件 11：一般工业固体废物回收合同

附件 12：生活垃圾清运协议

附件 13：检测报告

附件 14：2019 年行政处罚决定书

附件 15：2020 年清洁生产审核报告

附件 16: 2020 年绿色工厂第三方评价报告

附件 17: 应急预案备案表

附件 18: 综合污水处理站系统说明（新建）

附件 19: 污水处理站系统说明（现有工程）