

建设项目环境影响报告表

(污染影响类-公示稿)

项目名称: 新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺

(铝板/热成型)升级改造项目

建设单位(盖章): 柳州福臻车体实业有限公司

编制日期: 2025年10月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1761634158000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	n10r4q		
建设项目名称	新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目		
建设项目类别	33--071汽车整车制造；汽车用发动机制造；改装汽车制造；低速汽车制造；电车制造；汽车车身、挂车制造；汽车零部件及配件制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称（盖章）	柳州福森车体实业有限公司		
统一社会信用代码	91450200788424676H		
法定代表人（签章）	张松		
主要负责人（签字）	梁美艳		
直接负责的主管人员（签字）	梁美艳		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	湖南然田环境评估有限公司		
统一社会信用代码	91430104MAEWK9MH45		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
赵义发	2013035220350000003510220186	BH027756	赵义发
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
赵义发	建设项目基本情况、建设项目工程分析、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论、附图附件	BH027756	赵义发

编制单位承诺书

本单位湖南然田环境评估有限公司（统一社会信用代码91430104MAEWK9MH45）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的下列第1项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 单位名称、住所或者法定代表人（负责人）变更的
3. 出资人、举办单位、业务主管部门或者挂靠单位等变更的
4. 未发生第3项所列情形、与《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条规定的符合性发生变更的
5. 编制人员从业单位已变更或者已调离从业单位的
6. 编制人员未发生第5项所列情形，全职情况发生变更、不再属于本单位全职人员的
7. 补正基本情况信息

承诺单位(公章)：湖南然田环境评估有限公司



编制人员承诺书

本人赵义发（身份证件号码220602196510311514）郑重承诺：本人在湖南然田环境评估有限公司单位（统一社会信用代码91430104MAEWK9MH45）全职工作，本次在环境影响评价信用平台提交的下列第1项相关情况信息真实准确、完整有效。

1. 首次提交基本情况信息
2. 从业单位变更的
3. 调离从业单位的
4. 建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
5. 编制单位终止的
6. 被注销后从业单位变更的
7. 被注销后调回原从业单位的
8. 补正基本情况信息



承诺人(签字): 赵义发

2025年9月20日

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位湖南然田环境评估有限公司（统一社会信用代码91430104MAEWK9MH45）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为赵义发（环境影响评价工程师职业资格证书管理号2013035220350000003510220186，信用编号BH027756），主要编制人员赵义发（信用编号BH027756）（依次全部列出）等1人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章)：湖南然田环境评估有限公司

2025 年 9 月 20 日





持证人签名:
Signature of the Bearer

管理号: 2013035220350000003510220186
File No.

姓名: 赵义发
Full Name 赵义发
性别: 男
Sex 男
出生年月: _____
Date of Birth _____
专业类别: _____
Professional Type _____
批准日期: 2013年05月26日
Approval Date 2013年05月26日

签发单位盖章:
Issued by

签发日期: 2013 年 11 月 02 日
Issued on



本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、环境保护部批准颁发。它表明持证人通过国家统一组织的考试,取得环境影响评价工程师的职业资格。

This is to certify that the bearer of the Certificate has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.



Ministry of Human Resources and Social Security
The People's Republic of China



Ministry of Environmental Protection
The People's Republic of China
编号: HP00013418
No. HP00013418



营业执照

统一社会信用代码
91430104MAEYK9MH45



电子营业执照文件仅供信
息参考，具有信息核验功
能，不作为系统注册或电子照
注册材料使用。

名称 湖南然田环境评估有限公司
类型 有限责任公司(自然人独资)
法定代表人 谢刚

注册资本 贰佰万元整
成立日期 2025年09月16日
住所

湖南省长沙市岳麓区观沙岭街道
佑母塘路799号钰龙天下佳园二
期综合楼2栋1104室K86(集
群注册)

经营范围

一般项目：环境保护监测；环境应急治理服务；水环境污染防治服
务；土壤污染防治服务；水利相关管理服务；地质灾害治理服
务；地质勘查技术服务；矿产资源储量估算和报告编制服务；矿产
资源储量评估服务；环保咨询服务；水土流失防治服务（除依法须
经批准的项目外，自主开展法律法规未禁止、未限制的经营活动）

登记机关 湖南湘江新区管理委员会

2025 年 09 月 16 日

说明
1、本营业执照于2025年09月16日16时02分51秒由制证系统生成(制证人:制证打印)
2、数字签名: ADBFAEAEF7C7C6D975H6S7XKNWg1V1N79wXWATLAAhPcQ2/waCIGmS8P7V2qHyGQhAaHfX8uXGauHUVCQOvZgFE

个人应缴实缴情况表(参保证明)

在线验证码161052031568

单位名称	湖南然田环境评估有限公司			单位编号	4311000000004588360		
姓名	赵义发	个人编号	41055369	身份证号码	220602196510311514		
性别	男	制表日期	2025-10-09 16:32	有效期至	2025-11-09 16:32		
		1. 本证明系参保对象自主打印，使用者须通过以下2种途径验证真实性： (1) 登陆长沙市12333公共服务平台http://www.cs12333.com, 输入证明右上角的“在线验证码”进行验证；(2) 下载安装“长沙人社”App, 使用参保证明验证功能扫描本证明的二维码或者输入右上角“在线验证码”进行验证。 2. 本证明的在线验证有效期为3个月。 3. 本证明涉及参保对象的权益信息，请妥善保管，依法使用。					
用途							
费款所属期	险种类型	缴费基数	本期应缴	划入个人账户金额	缴费标志	到账日期	缴费类型
单位编号	4311000000004588360			单位名称	湖南然田环境评估有限公司		
202510	企业职工基本养老保险	3945	315.6	315.6	已缴费	202510	个人应缴 正常应缴
202510	企业职工基本养老保险	3945	631.2	0	已缴费	202510	单位应缴 正常应缴
202509	企业职工基本养老保险	3604	288.32	288.32	已缴费	202509	个人应缴 正常应缴
202509	企业职工基本养老保险	3604	576.64	0	已缴费	202509	单位应缴 正常应缴
单位编号				单位名称			

盖章处:



目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	8
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	25
四、主要环境影响和保护措施	30
五、环境保护措施监督检查清单	46
六、结论	49
附表	50
建设项目污染物排放量汇总表	50

附 图

- 附图 1 项目地理位置图
- 附图 2 项目位于公司位置示意图
- 附图 2-1 热成型生产线布置图
- 附图 2-2 钢铝连接生产线平面布置图
- 附图 2-3 激光切割机平面布置图
- 附图 3 项目场地及周边环境示意图
- 附图 4 项目在柳州市沿江片区土地利用规划图中的位置
- 附图 5 项目在柳州市环境分区管控图中的位置图
- 附图 6 项目在柳州市国土空间总体规划图中的位置图

附 件

- 附件 1 委托书
- 附件 2 备案证明
- 附件 3 营业执照
- 附件 4 法人身份证
- 附件 5 土地证
- 附件 6 年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目环评批复文件
- 附件 7 年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目验收批复文件
- 附件 8 高端模具加工及板件冲压线工程环评批复文件
- 附件 9 高端模具加工及板件冲压线工程验收批复文件
- 附件 10 汽车白车身生产基地冲焊技改项目环评批复文件
- 附件 11 汽车白车身生产基地冲焊技改项目验收批复文件

- 附件 12 汽车外饭件模具生产线技改项目环评批复文件
- 附件 13 汽车外饭件模具生产线技改项目验收批复文件
- 附件 14 高端模具生产线扩建项目环评批复文件
- 附件 15 高端模具生产线扩建项目验收批复文件
- 附件 16 汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目环评批复文件
- 附件 17 汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目验收批复文件
- 附件 18 监测报告

一、建设项目基本情况

建设项目名称	新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目		
项目代码	2411-450210-04-02-815143		
建设单位联系人		联系方式	
建设地点	柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号		
地理坐标	109°47'14.7571"E， 24°27'029856"N		
国民经济行业类别	C3660 汽车零部件制造	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（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）
建设性质	☐ 新建（迁建） ☐ 改建 ☒ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	柳州市阳和工业新区发展和改革局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	2411-450210-04-02-815143
总投资（万元）	1800	环保投资（万元）	22
环保投资占比（%）	1.22%	施工工期	2 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：	用地（用海）面积（m ² ）	38239.74m ²
专项评价设置情况	无		
规划情况	1、阳和工业新区产业发展有限公司（2021-2025年）规划文件名称：关于印发《阳和工业新区产业发展有限公司（2021-2025年）》的通知； 发布机关：柳州市阳和工业新区管委会； 发布文号：阳管发〔2022〕105号。 2、柳州市沿江片区控制性详细规划 规划文件名称：《柳州市沿江片区控制性详细规划》；审查机关：柳州市人民		

	政府； 审查文件及文号：柳政函〔2021〕63号。
规划环境影响评价情况	《柳州市生态环境局关于印发<阳和工业新区产业发展有限公司（2021-2025 年）环境影响报告书>审查意见的函》（柳环审函〔2023〕512 号） 召集审查机关：柳州市生态环境局
规划及规划环境影响评价符合性分析	1、阳和工业新区产业发展有限公司及规划环评符合性分析 根据《阳和工业新区产业发展有限公司（2021-2025 年）》、规划环评及审查意见，阳和工业新区位于柳州市中心城区东部、泉南高速公路出入口处，规划范围东至磨盘山，南面和西面至柳江，北至古亭山，在“三区三线”控制要求范围内的规划用地面积约为19.61km²，包括古亭片区、沿江片区、东部片区三个片区，重点发展汽车及零部件、高端机械装备制造、高端新材料三大主导产业。阳和工业新区构建“一心两带三区多园”的总体布局结构。“一心”：指阳和工业新区创新创业核心，主要承载创新创业、行政办公、产业服务、会议会展、高端商务等功能，打造阳和工业新区创新创业平台及服务体系。“两带”：分别为产业联动发展带、生态功能发展带两条贯穿阳和工业新区的纵向轴线，是串联专业产业园区、促进产业互动和协调发展的重要纽带。产业联动发展带，主要是依托阳和大道—古亭大道形成的南北向轴线，纵贯阳和工业新区主导产业集聚区；生态功能发展带，主要是沿东外环快速路形成的纵贯阳和工业东部的绿色生态轴线。“三区”：指阳和沿江片区、阳和古亭片区和阳和东部片区，是阳和工业新区生产生活的主要承载区域。其中沿江片区重点建成产城融合、设施配套完善、宜居宜业的城市滨江生态居住综合区，古亭片区重点打造成为山水景观独特、设施配套完善的城市滨江生态居住区，东部片区建设成为区域产业转移和提升的基地、柳州新型工业拓展的主要承载地和环境良好的现代化综合新区。“多园”：指围绕阳和工业新区主导产业形成的三个产业专业园及配套园区。即汽车及汽车零部件产业园、高端机械装备制造产业园、高端新材料产业园及现代物流产业园。产业定位：阳和工业新区规划以重点发展汽车及汽车零部件、高端机械装备制造、高端新材料三大主导产业。汽车及汽车零部件重点发展专用车整车生产、新能源与智能网联汽车、关键零部件、汽车模具等产业。高端机械装备制造重点发展工程机械、预应力机械、电工电器、机器人、数控机床和智能工厂等产业。高端新材料重点发展高性能铝材料、硬质合金材料、高分子材料等产业。

	本项目为新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目，符合园区规划产业定位，符合国家产业政策规定，不属于国家明令淘汰、禁止建设项目，不属于园区规划环评禁止入园行业，符合规划环评及审查意见等的要求。 2、与《柳州市阳和沿江片区控制性详细规划》相符性分析 根据《柳州市沿江片区控制性详细规划》，沿江片区规划用地北至东晋大道，南面和西面紧邻柳江，东至规划城市快速路（原桂柳高速公路），规划范围用地面积为11.86平方公里。沿江片区采用“两心、四轴、四片”的空间发展结构。“两心”：即东晋大道南侧综合服务中心、阳和大桥东侧滨江综合服务中心，均由邻里中心、相关配套公共服务设施和滨江生态绿地组成。“四轴”：分别为东晋大道城市发展轴、阳和大道城市发展轴、阳和中路城市发展轴和阳和南路城市发展轴。“四片”：即东晋大道南生活片区、规划白云大桥东侧生活片区、阳和大桥东侧生活片区和阳和大道东侧工业片区。 本项目为新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目，地址位于柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，属于沿江片区“四片”的“阳和大道东侧工业片区”，用地性质为二类工业用地，符合《柳州市沿江片区控制性详细规划》的要求。综上所述，项目符合园区规划、规划环评及审查意见的要求
其他符合性分析	1、产业政策符合性分析 对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号），项目行业类别为 C3670 汽车零部件及配件制造，项目所涉及的工艺技术、设备和产品在“鼓励类”名录中，未采用“限制类”“淘汰类”技术或设备。因此，项目建设符合国家相关产业政策。经阳和新区发改案，符合国家产业政策的要求。 2、“三线一单”符合性分析 “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。 （1）生态保护红线 根据《柳州市生态环境分区管控动态更新成果（2023 年）》，柳州市全市共调整划定环境管控单元 101 个，分为优先保护单元、重点管控单元和一般管控单元三类，实施分类管控。

优先保护单元主要包括生态保护红线、一般生态空间、县级以上饮用水水源保护区、环境空气一类功能区等生态功能区域；全市划定优先保护单元 50 个。重点管控单元主要包括工业园区、县级以上城镇中心城区及规划区、矿产开采区、港区等开发强度高、污染物排放强度大的区域，以及环境问题相对集中的区域；全市划定重点管控单元 41 个。一般管控单元为优先保护单元、重点管控单元以外的区域，衔接乡镇边界形成管控单元；全市划定一般管控单元 10 个。 项目所在地位于广西壮族自治区柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，不涉及优先保护单元内的生态红线，项目区域内不存在并且不在自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区、基本农田保护区、森林公园、地质公园等重要生态功能区、生态敏感区和脆弱区以及其他禁止建设的环境敏感区内。 因此，本项目符合生态保护红线要求。 根据《关于印发〈2023 年生态环境分区管控成果动态更新工作方案〉的通知》（环办环评函〔2023〕81 号），该园区属于广西柳州阳和工业新区重点管控单元，本项目在空间布局约束、污染物排放管控、环境风险防控要求等方面，总体上符合项目与柳州市环境管控单元生态环境准入及管控要求清单，符合性分析具体见下表。			
表 1 项目与环境管控单元生态环境准入及管控要求符合性分析			
管控类别	生态环境准入及管控要求	本项目情况	是否符合
空间布局约束	1.入园项目必须符合国家、自治区产业政策、供地政策及园区产业定位。	项目符合国家、自治区产业政策、供地政策及园区产业定位。	符合
	2.入驻企业按照环保和行业要求合理设置大气防护距离，以最可能减少对区域空气环境的影响。	本项目污染物排放浓度、速率符合相关标准要求，无需设置大气防护距离。	符合
	3.强化源头管控，新上项目能效需达到国家、自治区相关标准要求。	项目能效达到国家、自治区相关标准要求。	符合
	4.园区周边 1 公里范围内临近生态保护红线（柳江-黔江流域水源涵养生态保护红线）生态环境敏感区域，应优化产业布局，控制开发强度，新建、改建、扩建项目要采取切实可行的环保措施，降低对周边生态环境敏感区域的影响。	项目不在生态保护红线(柳江-黔江流域水源涵养生态保护红线)生态环境敏感区域周边一公里范围内。	符合

	污染物排放管控	1.强化工业企业无组织排放管理。加大对废气排放企业的监管,现有企业尽可能改进现有生产工艺,进一步减少有机废气和异味的产污环节,提高无组织排放废气回收率;对新建企业废气排放执行更严格的排放标准。	项目无组织排放的废气污染因子为颗粒物,废气排放符合相应污染防治及排放标准。	符合
		2.加快实施低 VOCs 含量原辅材料替代。园区内溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用企业制定低 VOCs 含量原辅材料替代计划。全面推进汽车整车制造底漆、中涂、色漆使用低 VOCs 含量涂料;在汽车零部件技术成熟的工艺环节,大力推广使用低 VOCs 含量涂料。	本项目不使用溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂。	符合
		3.继续加强工业集聚区集中式污水处理设施建设,确保已建污水处理设施稳定运行及达标排放。园区集中式污水处理设施总排口安装自动监测设备,并与生态环境主管部门联网。按照“清污分流、雨污分流”原则,实施废水分类收集、分质处理。	本项目生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,一起排入阳和污水处理厂进一步处理。	符合
		4.园区及园区企业排放水污染物,要满足国家或者地方规定的水污染物排放标准和重点水污染物排放总量控制指标。	本项目生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准后,一起排入阳和污水处理厂进一步处理。	符合
		5.矿产资源勘查以及采选过程中排土场、露天采场、尾矿库、矿区专用道路、矿山工业场地、沉陷区、矸石场、矿山污染场地等的生态环境保护与治理恢复工作须满足《矿山生态环境保护与恢复治理技术规范(试行)》(HJ651-2013)要求。落实边开采、边保护、边复垦的要求,使新建、在建矿山损毁土地得到全面复垦。	项目不涉及矿产资源勘查及采选。	符合
	环境风险防控	1.开展环境风险评估,制定突发环境事件应急预案并备案,配备应急能力和物资,建设环境应急队伍,并定期演练。企业、园区与地方人民政府环境应急预案应当有机衔接。	企业根据相关要求开展环境风险评估,制定突发环境事件应急预案并备案,配备应急能力和物资,建设环境应急队伍,并定期演练。企业与园区、地方人	符合

			民政府环境应 急 预 案 有 机 衔 接。	
	2.土壤污染重点监管单位应当严格控制有毒有害物质排放，并按年度向生态环境主管部门报告排放情况；建立土壤污染隐患排查制度，保证持续有效防止有毒有害物质渗漏、流失、扬散；制定、实施自行监测方案，并将监测数据报生态环境主管部门。		企业不属于土壤污染重点监管单位。	符合
	3.涉重企业要采用新技术、新工艺，加快提标升级改造，实现全面达标排放。坚决淘汰不符合国家产业政策的落后生产工艺装备。		项 目 不 涉 及 重 金 属，不属于不符合国家 产业政策的落后生产 工艺装备。	符合
	4.对暂不开发利用的超标地块，实施以防止污染扩散为目的的风险管控；对拟开发利用为居住用地和商业、学校、医疗、养老机构等公共设施用地的超标地块，实施以安全利用为目的的风险管控。		本项目属于二类工业 用地，不涉及超标地 块。	符合
	5.列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块，不得作为住宅、公共管理与公共服务用地，应当采取风险管控措施或实施修复。对达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块，土壤污染责任人、土地使用权人可以向自治区人民政府生态环境主管部门申请移出建设用地土壤污染风险管控和修复名录。		本项目不涉及建设用 地土壤污染风险管控 和修复名录的地块	符合
资源 开发 利用 效率 要求	禁燃区内禁止销售、燃用高污染燃料，禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，现有燃用高污染燃料的设施应在规定期限内停止燃用高污染燃料，改用天然气、液化石油气、电或者其他清洁能源，其余按照《柳州市人民政府关于划定柳州市高污染燃料禁燃区的通告》要求实施管理。		本项目不使用高污染 燃料。	符合
(2) 资源利用上限 本项目运营期使用的是电能，用水用电由市政府供给，项目资源消耗量相对区域较小，市政供给可以满足项目要求，因此项目符合资源利用上线要求。 (3) 环境质量底线 根据柳州市生态环境局发布的2024 年《柳州市生态环境公报》，柳州市各县区环境空气质量监测指标二氧化硫、二氧化氮、可吸入颗粒物、细颗粒物、一氧化碳及				

	臭氧均达到GB3095-2012《环境空气质量标准》二级标准要求。柳州市 19 个国控、非国控断面水质 1-12 月均达到或优于 GB3838-2002《地表水环境质量标准》II 类水质标准。 因此项目所在区域阳和工业新区为达标区，项目区域大气环境、地表水环境等均达标，项目运营期产生的废气、废水、噪声等污染物经采取措施后均能达标排放，对区域大气环境、水环境、声环境等影响不大，不会触及现有的环境质量底线要求。 （4）环境准入负面清单 本项目与《广西壮族自治区重点生态功能区产业准入负面清单调整方案》（2024 年 4 月）相符性分析根据《广西壮族自治区重点生态功能区产业准入负面清单调整方案》（2024 年 4 月）可知，项目位于广西壮族自治区柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，不属于广西壮族自治区重点生态功能区。 4.项目与《柳州市挥发性有机物污染防治实施方案》相符性分析 根据《柳州市挥发性有机物污染防治实施方案》，工业涂装、化工、木材加工、包装印刷、汽车修理 4S 店被列为挥发性有机物污染防治的重点监管行业。本项目所属的行业不属于上述五类重点监管行业范畴，则无需开展与该实施方案的相符性分析。 5. 项目选址合理性分析 项目选址位于柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，用地性质为工业用地，项目选址符合《阳和工业新区产业发展规划》（2021-2025 年）、《柳州市沿江片区控制性详细规划》用地规划的相关要求。 项目周围无自然保护区、风景名胜区和和其他特别需要保护的环境敏感目标。项目所在区域内相关供水、供电基础设施相对完善，交通便利。 项目不在自然保护区、风景名胜区、森林公园、饮用水源保护区等需要特殊保护的区域内，符合相关环保法律要求，因此，从环保角度分析，本项目选址合理。
--	--

二、建设项目工程分析

建设内容	1、工程内容及规模 柳州福臻车体实业有限公司成立于 2007 年，是由广西方盛实业股份有限公司与专业从事汽车车身模具开发设计、生产制造的台湾福臻事业集团共同出资成立的股份制企业，公司成立时总投资额为 7600 万元，其中方盛公司持股 60.5%，台湾福臻持股 39.5%。公司的主营业务为：汽车车身（各类）模具、夹具、检具、冲压件、焊合件及车体总成及其零配件的设计、制造、销售，并提供技术服务，公司的经营年限为 20 年，产品主要在东风柳州汽车有限公司、上汽通用五菱、一汽集团柳州特种汽车厂、江西昌铃汽车股份公司、安徽江淮汽车公司、安徽奇瑞汽车公司等汽车厂家使用。2009 年，为整合资源，提高生产效率，柳州福臻车体实业有限公司吸收合并柳州福臻模具有限公司（该公司原厂址位于柳州市屏山大道 286 号，成立于 1998 年，公司于 2006 年将屏山大道 286 号公司内的模具厂整体搬迁到阳和工业区）。 公司位于柳州市阳和工业新区 C-24 地块，工程分期建设实施。 目前，随着公司的发展，公司现实施的项目情况如下： 柳州福臻模具有限公司年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目于 2006 年建成，可年产 3000 套大中型汽车覆盖件模具。该生产线的环境影响评价于 2006 年 10 月通过环保审批（桂环管字[2006]283 号），详见附件 6，于 2014 年 10 月通过竣工环境保护验收（桂环验[2014]106 号），详见附件 7。 柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及板件冲压线工程，于 2009 年 9 月建成并投入生产，该生产线的生产能力为年产高端模具 30 套、冲压件 1000 套。该生产线的环境影响评价于 2009 年 1 月通过环保审批（阳管规字[2009]2 号），详见附件 8，于 2010 年 9 月通过竣工环境保护验收（柳环验字[2010]62 号），详见附件 9。 柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊技改项目，于 2012 年 2 月投产，年产冲压件 300 万件及乘用车底盘焊接小总成部件共 10 万件的生产能力。该生产线的环境影响评价于 2010 年 11 月通过环保审批（柳环审字〔2010〕213 号），详见附件 10，于 2013 年 8 月通过竣工环境保护验收（柳环验字〔2013〕72 号），详见
------	--

附件 11。

柳州福臻车体实业有限公司汽车外饭件模具生产线技改项目建成后，形成年产汽车外饭件模具 800 套。该生产线于 2011 年 8 月通过环保审批（柳环审字〔2011〕195 号），详见附件 12，于 2013 年 8 月通过竣工环境保护验收（柳环验字〔2013〕73 号），详见附件 13。

柳州福臻车体实业有限公司高端模具生产线扩建项目，于 2013 年 12 月建成投产，年产汽车外饭件模具 800 套的生产能力。该生产线的环境影响评价于 2013 年 10 月通过环保审批，详见附件 14，于 2015 年 9 月通过竣工环境保护验收（柳环验字〔2015〕67 号），详见附件 15。

柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目，建成后形成年产乘用车车架焊接总成 20 万套、乘用车副车架 15 万台套的生产能力。该生产线的环境影响评价于 2017 年 9 月通过环保审批（柳审环城审字〔2017〕165 号），详见附件 16，于 2019 年 5 月通过竣工环境保护验收（北审批环城验字〔2019〕3 号），详见附件 17。

（1）工程概况

本项目位于柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，生产场地为公司现有的厂房，面积约 38239.74m²，用地为工业用地。项目新购热冲压试模单层加热炉、2000T 压力机、激光切割机、高精度数控铣床、手动悬挂式 SPR 铆接系统、铝螺柱焊设备、气液手工压铆设备、中频联体悬挂电焊机、手持逆变焊机（铝镁弧焊）等生产设备，建设新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目，主要从事汽车热成型模具、铝铆焊接零部件等生产，产品主要为东风柳州汽车有限公司、上汽通用五菱、AutoX Technologies, Inc.等企业配套。项目建成后，公司将形成年产热成型件模具 200 吨的生产能力；完成一款新能源车钢、铝混合分总成部件的汽车钢铝连接生产线，形成年产汽车前纵梁、后纵梁、减震塔 5 万套、开闭件散件 10 万台生产能力。

（1）本项目主要工程建设内容详见表 2-1。

表 2-1 项目主要建设内容一览表

工程名称	建设内容		建设规模	备注
主体工程	一层		占地面积为 32000m ² ，钢架结构封闭车间，高 14m，主要建设钢铝连接生产线、激光切割生产线和热成型生产线等。	依托原有的
配套工程	办公区		位于办公楼。	
公用工程	给水系统		项目用水主要为生活用水，由市政管网供给。	
	排水系统		项目生活污水经化粪池处理后排入阳和污水处理厂处理。	
	供电系统		项目用电由当地电网提供	
环保工程	废水治理	化粪池	项目生活污水通过化粪池处理。	新增
	废气治理工程	焊接烟尘	项目厂房为除了门窗可开启外的封闭式厂房，项目废气主要为焊接烟尘，烟尘经移动式布袋除尘处理后无组织排放。	
	固体废物治理	工业固体废物	项目产生的边角料外售。	依托原有的
		生活垃圾	设垃圾桶收集后，由环卫部门定期清理	依托原有的
	噪声治理		生产设备基础减振，厂房全封闭隔音	新增
储运工程	原料区		热成型生产线的原料区主要布置于加热炉的北面车间内。 钢铝连接生产线的原料区主要布置在生产线的南面车间内。 激光切割生产线的原料区布置于生产线的北面车间内。	
	成品区		热成型生产线的成品区主要布置于加热炉的北面车间内。 钢铝连接生产线成品区主要布置于生产线南面车间内。 激光切割生产线的成品区布置于生产线的北面车间内。	

3、项目施工计划

项目建设期 2 个月。

4、主要产品及规模

公司产品方案见下表 2-2。

表 2-2 项目产品方案一览表

序号	项目名称		产品名称	产量
现有工程	1	年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目	汽车覆盖件模具	3000 套/a
	2	高端模具加工及板件冲压线工程	高端模具	30 套/a
			冲压件	1000 套/a
	3	汽车白车身生产基地冲焊技改项目	冲压件	300 万件/a
			乘用车底盘焊接小总成部件	10 万件/a
	4	高端模具生产线扩建项目	汽车外钣金件模具	800 套/a
	5	汽车外钣金件模具生产线扩建项目	汽车外钣金件模具	800 套/a

本项目	6	汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目	架焊接总成	20 万套/a
			乘用车副车架	15 万台套/a
	新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺 (铝板/热成型) 升级改造项目		热成型件模具	200 吨/a
			汽车前纵梁、后纵梁、减震塔	5 万套/a
			开闭件散件	10 万台/a

5、主要生产设备

项目主要生产设备详见下表 2-3。

公司现有工程主要生产设备见表 2-3，本项目新增生产设备见表 2-4。

表 2-3 公司现有主要生产设备表

序号	设备名称	型号及规格	数量	单位
一、年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目				
1	重型銑		1	
2	轻型銑		1	
3	J6A 坐标镗床		1	
4	油压可翻转合模机	300 吨	1	
5	J6A 坐标镗床	600T	1	
6	油压机	1200T	3	
7	数控铣床	LP4021	4	
8	数控铣床	龙门式	2	
9	龙门铣床	CL-2504	2	
10	镗铣床	XK2420×40	5	
11	油压机	1600t	4	
二、高端模具加工及板件冲压线工程				
1	油压可翻转合模机	300 吨	1	台
2	镗床		2	台
3	三坐标测量机	龙门式	1	台
4	铣床		8	台
5	镗铣床		5	台
6	油压机		7	台
7	起重机		4	台
8	空压机	螺杆式	2	台
9	保丽龙雕刻机		2	台
三、汽车白车身生产基地冲焊生产线项目				
1	油压机		12	台
2	悬挂点焊机		150	台
3	固定点焊机		20	台
4	二氧化碳保护焊机		15	台
5	焊接夹具		4	条
四、汽车外钣金模具生产线技改项目				
1	油压可翻转合模机	300 吨	1	台
2	J6A 坐标镗床	600T	1	台

3	三坐标测量机	龙门式	1	台
4	数控龙门镗铣床		9	台
5	油压机	600-2000t	6	台
五、汽车外钣金模具生产线扩建项目				
1	龙门式五轴数控机床	RB-6M		1 台
2	龙门式重型数控铣床	RB-6M		1 台
3	1600T 机械压力机	JH39-1600		1 台
4	800-630T 机械压力机试模生产线			4 台
5	砂轮机			1 台
6	Atos 激光照相系统一套			1 台
7	FARO Prime便携式三维测量臂			1 台
六、汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目				
1	焊接及搬运机器人			58 台
2	焊接夹具			3 条
3	空压机			1 台
4	吊车			4 台

表 2-4 本项目设备清单

序号	设备名称	设备型号	数量（台）	备注
1	热冲压试模单层加热炉		1	
2	2000T 压力机		1	
3	激光切割机		3	
4	高精度数控铣床		1	
5	手动悬挂式 SPR 铆接系统	SPR	1	
6	铝螺柱焊设备	1602iM+MG65	1	
7	气液手工压铆设备		1	
8	中频联体悬挂电焊机	DB2-160C-3521-90-90、 DB2-160X-4520-90-90-1-16	2	
9	手持逆变焊机（铝镁弧焊）	PulseMIG-500Plus	1	

6、主要原辅材料、能源

项目主要原辅材料、能源见下表 2-5、表 2-6。

表 2-5 公司现有工程原辅材料及能源耗量

序号	材料名称	单位	年耗量	备 注
1. 年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目				
1	各种钢材	t/a	900	
2	铸件	t/a	7000	
3	保丽龙（塑料泡沫）	t/a	17.5	
4	液压油	t/a	160	
5	水	m ³ /a	3000	
6	电	万 kw·h/a	300	
2. 高端模具加工及板件冲压线工程				
1	各种钢材	t/a	1000	
2	铸件	t/a	1000	
3	保丽龙（聚苯乙烯塑料泡沫）	m ³ /a	2000	
4	液压油	t/a	2.0	
5	水	m ³ /a	300	
6	电	万 kw·h/a	1000	
3. 汽车白车身生产基地冲焊技改项目				
1	钢材	吨/年	2500	
2	焊丝	吨/年	8	
3	乙炔	m ³ /年	25	
4	氧气	kg/年	80	
5	二氧化碳	kg/年	120	
4. 汽车外钣金模具生产线技改项目				
1	各种钢材	t/a	1000	
2	铸件	t/a	8000	
3	保丽龙（塑料泡沫）	m ³ /a	2000	
4	液压油	t/a	2.0	
5	水	m ³ /a	800	

6	电	万 kw • h/a	1250	
5. 高端模具生产线扩建项目				
1	各种钢材	t/a	1000	
2	铸件	t/a	8000	
3	保丽龙（聚苯乙烯塑料泡沫）	m ³ /a	2000	
4	液压油	t/a	2.0	
5	水	m ³ /a	800	
6	电	万 kw • h/a	1250	
6. 汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目				
1	钢材	吨/年	2000	
2	焊丝	吨/年	8	
3	乙炔	m ³ /年	30	专用钢瓶装（5kg/瓶），最大贮量约3m ³ （常温常压下，乙炔的密度为0.91kg/m ³ ，共2.73kg）
4	氧气	kg/年	70	专用钢瓶装（6kg/瓶），最大贮量约 60 kg
5	二氧化碳	kg/年	100	专用钢瓶装（24kg/瓶），最大贮量约 120kg
6	水	m ³ /a	1800	
7	电	万kW·h/a	5	

表 2-6 项目主要原辅材料、能源消化一览表

序号	原辅料名称	年需求量	备注
一	原材料		
1	模具铸件	120 吨/年	
2	模具用标准件	80吨/年	
3	碳钢板料	300吨/年	柳钢钢材，外购
4	焊丝	2t/a	
5	氩气	3.5t/a	
6	液压油	0.1t/a	
7	切削液	1t/a	
二	水电		
1	水	450m ³	
2	电	310 万 kWh	

表 2-7 项目主要原辅材料成分及理化性质表

名称	理化性质
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。切削液具有良好的冷却、清洗、防锈等特点，并且具备无毒、无味、对人体无侵蚀、对设备不腐蚀、对环境不污染等特点。组份范围：矿物油 10~30%、润滑剂 5~20%、乳化剂 5~15%、防锈剂 5~15%。
液压油	液压油利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。对于液压油来说，首先应满足液压装置在工作温度下与启动温度下对液体粘度的要求，由于油的粘度变化直接与液压动作、传递效率和传递精度有关，还要求油的粘温性能和剪切安定性应满足不同用途所提出的各种需求。

7、工作制度及劳动定员

工作制度：全年工作时间 300 天，单班制，每天工作 8 小时，每天工作时间 8:00~12:00；13:00~17:00。

劳动定员：项目职工人数合计 30 人，均不住厂。

8、公用工程

(1) 给排水

本项目用水由柳州市市政供水管网供给。

项目无生产废水产生，运营期废水主要为生活污水。

项目生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入阳和污水处理厂处理，最终排入柳江。

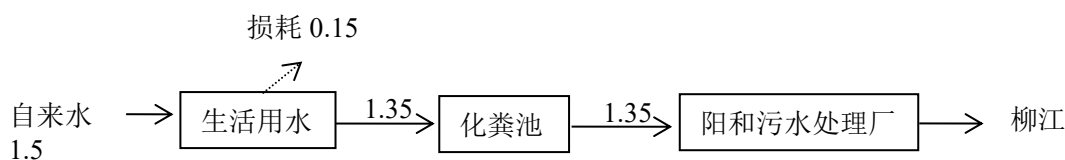


图 1 项目水平衡图，单位 m^3/d

(2) 供配电

由园区供电管网接入，可满足项目用电需求。

9、环保投资

本项目投资 1800 万元，环保投资 22 万元，占总投资额的 1.22%，详见下表 2-8。

	表 2-8 环保投资估算表		
	项目	费用（万元）	备注
	隔声、减振	2	
	移动式布袋除尘器	13	
	危险废物暂存间	0	依托原有
	化粪池	0	依托原有
	环评、验收等费用	7	
	合计	22	
工艺流程和产排污环节	一、工艺流程 1、施工期 根据现场调查及企业提供资料可知，建设单位利用现有标准厂房，项目施工期主要为生产设备及环保措施的安装和建设，产生污染主要为设备安装噪声及少量废弃纸箱、金属零件等一般工业固体废物等，一般工业固体废物统一收集后，可回收利用的外售给废旧回收站处置，不可回收利用的交由环卫部门处置。项目施工量较少，施工期较短，施工期对环境产生的影响随施工结束而消失，对周边环境影响不大。 2、营运期 项目生产工艺流程及排污节点见图 1。 （1）汽车钢铝连接生产线 图例：G：废气；N：噪声；S：固体废物 项目的生产工艺比较简单：铝冲压件、铝挤压件、镁铝压铸件、钢冲压件来料；先将钢螺母与铝冲压件铆接一体，再将铝螺柱、铝搭铁螺栓植焊在铝件上；通过铝弧焊将镁铝合金、挤压件焊接一体；再将钢、铝冲压件与挤压件、压铸件通过 SPR 铆接一起；		

将铝冲压件点焊连接；最后将前工序无法能够通过 SPR 铆接的位置通过 FDS 热熔自攻铆接；检验合格后即得成品。

压铆螺母：铝冲压件加工有翻边孔，钢螺母设计有膨胀孔，放在专用铆接模具下，通过 20 吨的压力将钢螺母压进铝冲压件，铝冲压件的翻边孔与钢螺母的膨胀孔相互挤压翻边镶嵌铆在一起，实现钢螺母与铝冲压件冷连接。压铆过程会产生噪声 N。

铝螺柱焊接：通过精确控制电流与时间的配比，实现电弧快速熔融和顶锻成型。螺柱端部接触工件表面，焊枪通电后建立初始回路，此时焊枪电磁铁启动，瞬间将螺柱提升微小距离，小电流引发电弧；主电源启动，电流快速增大，电弧温度增加，将螺柱端部与工件表面形成熔池；电磁铁断电，弹簧压力将螺柱推出插进熔池，从而将螺柱植焊在工件表面。铝螺柱容易受到氧化，在通电时通常会通电前，接通 99.99% 高纯度氩气，保护熔池，防止被氧化。该焊接工序不使用焊丝，无废气产生，但会产生噪声 N。

铝镁合金弧焊：与 CO₂ 焊接基本一致。为防止铝、镁氧化，接入 99.999% 的高纯度氩气作为保护气体。由于铝镁熔点比较低，焊接过程，熔池区的高温都可以将铝镁焊丝融化或指焊丝变软变形，导致焊缝异常；以此设备要有多脉冲功能，使用多脉冲来焊接，高频次通断电，避免熔池区过热。弧焊过程会产生 G1、噪声 N；焊接工序配备移动式布袋除尘器，除尘器内截留焊渣 S1。

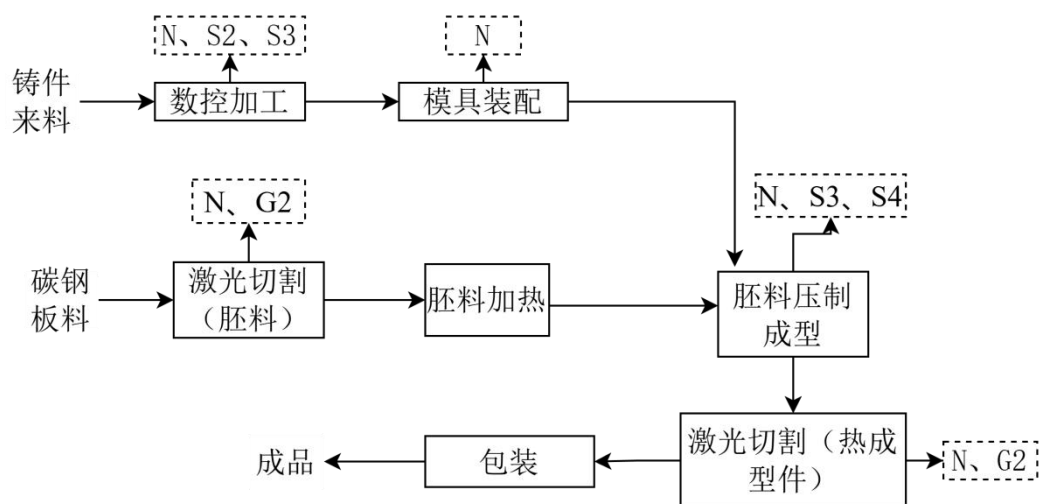
SPR 自穿刺铆接：铆钉在外力作用下，通过穿透第一层餐料何中间层材料，并在底层材料中进行流动和延展，形成一个相互镶嵌的塑性变形的铆钉铆接过程，称为自穿刺铆接。主要应用于钢铝连接，铝与压铸铝、挤压铝连接。该工序会产生噪声 N。

铝点焊：焊件装配成塔接接头，并紧压在两电极之间，利用电阻热把焊接区局部金属加热到焊接温度，在电极压力作用下，熔化接头金属形成焊点的电阻焊的方法称为点焊。铝点焊与钢点焊的差异：铝导电性好，电阻小，利用电阻热将工件焊接区域加热到高温熔化，需要很大的电流；普通钢点焊只需 9000A 电流即可焊接；但是铝点焊至少要 32000-40000A 的电流才能在焊点处产生产生作足够的热量来融化接头铝金属。该工序不使用焊丝，无废气产生，但会产生噪声 N。

FDS 热熔自攻铆接。FDS 热熔自攻铆接是解决铝件等轻质材料高效连接的关键工

艺。其核心原理是通过摩擦生热软化铝件，再利用特制螺钉自攻成孔并挤压形成机械锁合，最终实现无预钻孔的牢固连接。该工序无废气产生，但会产生噪声 N。

(2) 热成型模具生产线



图例：G：废气；N：噪声；S：固体废物

主要工序介绍：

数控加工：利用高精密数控铣床按工艺编程数控加工程序对铸件进行加工制造，保证产品尺寸、型面精度达到设计技术要求，合格后转人工装配工序。该工序生产过程会产生噪声 N 和废切屑液 S2、废包装桶 S3。

模具装配：按开发设计图纸要求，由制造人员把模具用标准件进行装配，并研配各装配配合精度、模具表面粗糙度保证面品质量，合格后转胚料压制成型工序。该工序生产过程会产生噪声 N。

激光切割工序：激光切割工序分激光切割胚料工序和激光切割热成型件工序。两个工序都是利用激光切割设备通过导光系统将高能量密度光斑聚焦到板材上，在内置高压保护气体的条件下分别对碳钢板料、热成型件按产品要求尺寸切割，切割精度可达 $\pm 0.03\text{mm}$ 。其中割好的胚料由人工转胚料加热工序，热成型件转成品人工打包工序。该工序生产过程会产生噪声 N 和粉尘 G2。

胚料加热工序：单层箱式炉提前 4 小时加热预热完成后，由人工通过专用放取料工

具把胚料放入箱式炉内，并手动操作关门按钮后，箱式炉在可编程控制系统下开始对胚料加热，加热温度达到 930° 后保温 60S 时间。达到设置的加入保温时间后，箱式炉的计时显示器会自动提示加热完成，可以开启炉门时，再由人工用取料工具快速转移到 2000 吨热成型压力机的模具内。该工序无废气产生。

胚料压制成型工序：加热后的胚料入模后，工人退到安全区域并按压制按钮，压机通过快下、慢下、合模、加压、保压、回程一个完整工艺动作流程后完成胚料热成型压制动作。其中在保压过程中伴随着零件淬火工艺，最终零件出模温度在 200° 以下，得到抗拉强度 1500MPa 的高强度零件。该工序生产过程会产生噪声 N 和废液压油 S4、废包装桶 S3。

二、主要污染环节和污染因子汇总表

本项目运营期主要污染产生环节汇总表。

表 2-5 本项目主要污染物产生环节及污染因子

类别	名称	产污节点	主要污染物
废气	金属粉尘	切割	颗粒物
	焊接烟尘	焊接	颗粒物
噪声	设备噪声	设备运行	噪声
固废	一般工业固废	切割	边角料、收集的金属粉尘
	危险废物	废液压油	废油
		废切削液	乳化液
		废包装桶	废油、废乳化液
		含油手套、抹布	废油

与项目有关的原有环境污染问题

一、企业排污现状

根据已经通过环保部门审批的相关环评报告表的审批文件及环境保护验收报告（具体见附件），企业排污现状如下：

1、年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目：

（1）废气：该公司生产过程中在雕刻模具产生少量粉尘和砂轮机打磨过程产生少量粉尘，粉尘以无组织形式外排。验收监测时粉尘厂界排放的最大浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新污染源无组织排放监控浓度限值要求。

（2）废水：公司在生产过程中不产生废水。每年职工排放生活污水 0.24 万 m³/a，

题

废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮排放浓度分别约为 257mg/L、111mg/L、8mg/L 和 26.16mg/L，排放量分别约为 0.62t/a、0.27t/a、0.02t/a 和 0.06 t/a。废水经厂内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江下游河段。

（3）噪声：经验收监测，该公司的厂界噪声监测点的监测值符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

（4）固体废物：公司每年废泡沫约 250m³，边角料约 500t，生活垃圾 37t/a。边角料集中堆放出售给铸造厂；废泡沫全部出售给回收公司；生活垃圾由环卫部门上门收集处置。

2、高端模具加工及钣金冲压项目：

（1）废气：该公司生产过程中在模具加工工序产生的粉尘以无组织形式外排。4 个无组织排放监测点的监测结果为 0.383~0.687mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》二级标准要求。

（2）废水：公司在生产过程中不产生废水。每年职工排放生活污水 0.28 万 m³/a，废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮排放浓度分别约为 257mg/L、111mg/L、8mg/L 和 26.16mg/L，排放量分别约为 0.72t/a、0.31t/a、0.02t/a 和 0.07 t/a。废水经厂内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江河下游河段。

（3）噪声：经监测，该公司的 3 个厂界噪声监测点的昼间监测值在 52~54dB(A) 之间，符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

（4）固体废物：公司每年废泡沫约 250m³，废铁屑、边角料约 500t，生活垃圾 147.5 kg/d，废液压油 2t/a、废切屑液 3t/a。废铁屑、边角料集中堆放出售给铸造厂；废泡沫全部出售给回收公司；废油、废乳化液委托柳州市易盛达工业燃料制造有限公司处理；生活垃圾由环卫部门上门收集处置。

3、汽车白车身生产基地冲焊技改项目：

（1）废水：该项目在生产过程中不产生废水。每年职工排放生活污水 0.26 万 m³/a，废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮排放浓度分别约为 257mg/L、111mg/L、8mg/L 和 26.16mg/L，排放量分别约为 0.67t/a、0.29t/a、0.02t/a

和 0.07 t/a。废水经厂内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江下游河段。

（2）废气：该项目在车身焊接时每年的焊丝消耗量约 4.0t/a，在焊接过程烟尘产生量为 0.025t/a。

有组织排放：焊接车间人工气保焊接配套了 2 个集气罩对焊接烟气进行收集，由 2 条 15m 的排气筒楼顶排放；机器人自动焊接室的焊接烟气经过引风机收集后通过 15m 的排气筒于楼顶排放。验收监测期间，排气筒的颗粒物排放浓度范围为 9.25~10.60mg/m³，排放速率范围为 0.07~0.08kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》二级标准要求。

无组织排放：该项目的无组织排放主要来源是焊接车间吊臂工位和固定焊接工位产生的焊接废气。验收监测期间，该项目上风向厂界外对照点的颗粒物排放浓度范围为 0.025~0.078mg/m³，下风向厂界外三个监测点的颗粒物排放浓度范围为 0.073~0.279mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》无组织排放标准限值。

（3）噪声：该项目选用的焊机、起重机等运作时产生设备噪声，源强在 65~95dB（A）范围内；验收监测期间，昼间，各场界噪声监测值范围为 55~64dB(A)；夜间，各场界噪声监测值范围为 48~63dB(A)，昼间场界噪声均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准，夜间南面和东南面场界噪声监测值达标，北面、东北面场界噪声监测值出现超标现象。经采取隔声措施后，于 2015 年 10 月的竣工环境保护验收监测报告可知，公司的厂界噪声可达标排放。

（4）固体废弃物：该项目生产过程中产生的边角料约 800t，出售给铸造厂回用；生活垃圾 110 kg/d，委托市环卫部门统一收集处理；每年油压机更换下的废液压油约 2.5t，委托柳州市申力石油化有限责任公司处置。验收时，发现该项目没有按相关要求专门设置危险废弃物贮存场所。公司已于 2013 年按规范要求设置了危险废弃物贮存场所。

4、汽车外钣金模具生产线技改项目：

（1）废水：该项目在生产过程中不产生废水。每年职工排放生活污水 0.07 万 m³/a，废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮排放浓度分别约为 257mg/L、111mg/L、8mg/L 和 26.16mg/L，排放量分别约为 0.19t/a、0.08t/a、0.006t/a 和 0.02 t/a。废水经厂内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

三级标准后排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江河下游河段。

(2) 废气：项目部分模具需要用砂轮机进行打磨修整，打磨量不大。砂轮机打磨过程会产生少量粉尘，属于面源污染。验收监测期间，该项目厂界外上风向对照点的颗粒物排放浓度范围为 $0.056\sim0.113\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界外下风向二个监测点的颗粒物排放浓度范围为 $0.203\sim0.283\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》无组织排放标准限值。

(3) 噪声：该项目选用的高精度数控铣床、保丽龙雕刻机等机械运作时产生设备噪声，源强在 $65\sim95\text{dB}(\text{A})$ 范围内，项目仅在白天生产。验收监测期间，昼间，各场界噪声昼间监测值符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

(4) 固体废弃物：该项目每年废泡沫约 200m^3 ；边角料约 300t ，出售给铸造厂回用；生活垃圾 $30\text{ kg}/\text{d}$ ，委托市环卫部门统一收集处理；每年油压机更换下的废液压油约 2t ，委托柳州市申力石油化有限责任公司处置。

5、高端模具生产线扩建项目：

(1) 废水：项目在生产过程中不产生废水。该项目的废水主要为员工生活产生的污水，每年职工排放生活污水 $0.07\text{ 万 m}^3/\text{a}$ ，废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr} 、 BOD_5 、SS、氨氮排放浓度分别约为 $257\text{mg}/\text{L}$ 、 $111\text{mg}/\text{L}$ 、 $8\text{mg}/\text{L}$ 和 $26.16\text{mg}/\text{L}$ ，排放量分别约为 $0.19\text{t}/\text{a}$ 、 $0.08\text{t}/\text{a}$ 、 $0.006\text{t}/\text{a}$ 和 $0.02\text{ t}/\text{a}$ 。废水经厂内化粪池预处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江河下游河段。

(2) 废气：项目部分模具需要用砂轮机进行打磨修整，打磨量不大。砂轮机打磨过程会产生少量粉尘，属于面源污染。验收监测期间，该项目厂界外颗粒物排放浓度范围为 $0.046\sim0.139\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》无组织排放标准限值。

(3) 噪声：经类比，项目选用的高精度龙门式五轴数控机床、铣床等机械运作时产生设备噪声，源强在 $65\sim95\text{dB}(\text{A})$ 范围内。验收监测期间，昼间，各场界噪声昼间监测值符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

(4) 固体废弃物：项目的固体废物主要有废泡沫、边角料、废液压油和生活垃圾

等。经类比得知，项目每年废泡沫约 200m³；边角料约 300t；生活垃圾 30 kg/d；每年油压机更换下的废液压油约 2t，属于危险废物。

6、汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目：

（1）废水：项目在生产过程中不产生废水。

该项目的废水主要为员工生活产生的污水，项目营运期产生生活污水为 2.4m³/d（0.07 万 m³/a），废水经厂内化粪池预处理后，废水中 COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮排放浓度分别约为 257mg/L、111mg/L、8mg/L 和 26.16mg/L，排放量分别约为 0.19t/a、0.08t/a、0.006t/a 和 0.02 t/a。项目产生的污水经厂内现有的化粪池预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后，排入园区污水管网，通过阳和污水处理厂处理达标后排入柳江河下游河段。

（2）废气：项目焊接烟尘产生量为 0.05t/a，源强为 0.021kg/h。项目焊接均配套有工位吸尘及袋式收尘装置，经收集后通过 15m 高的排气筒排放，抽风量 2000m³/h，烟尘产生浓度为 9.45mg/m³；除尘效率 95%，排放速率为 0.001kg/h（0.0024kg/a），烟尘排放浓度为 0.47mg/m³，满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》有组织排放二级标准要求；项目焊接过程中有 10%的烟尘约 0.0021kg/h（0.005t/a）滞留在车间内，按 70%的烟尘重力沉降在车间内，30%排出车间外，车间换气量按 2000m³/h 计，则烟尘在车间外的排放浓度为 0.32mg/m³（0.0015t/a），满足 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》无组织排放监控浓度限值。

（3）噪声：项目选用的焊机、行吊等机械运作时产生设备噪声，源强在 65~75dB（A）范围内。验收监测期间，昼间，各场界噪声昼间监测值符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准。

（4）固体废弃物：项目的固体废物主要有焊接废物和生活垃圾等。经类比得知，项目边角料约 2t；生活垃圾 110 kg/d。

7、整个公司的排污情况汇总。

表 2-8 整个公司现有工程排污情况汇总表

	废水					废气	固体废物				
	废水量	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	颗粒物	废液压油	废乳化液	废泡沫	生活垃圾	边角料等
	万 m ³ /a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	t/a	m ³ /a	t/a	t/a
年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目	0.24	0.62	0.27	0.02	0.06	少量 (面源)	-	-	250	37	500
高端模具加工及钣金冲压项目	0.28	0.72	0.31	0.02	0.07	少量 (面源)	2	3	250	37	500
汽车白车身生产基地冲焊技改项目	0.26	0.67	0.29	0.02	0.07	0.025 (面源)	2.5	-	-	33	800
汽车外钣金模具生产线技改项目	0.07	0.19	0.08	0.006	0.02	少量 (面源)	2	-	200	30	300
高端模具生产线扩建项目	0.07	0.19	0.08	0.006	0.02	少量 (面源)	2	-	200	30	300
汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目	0.07	0.19	0.08	0.006	0.02	0.0039 (面源)	-	-	-	30	2
整个公司合计	0.99	2.58	1.11	0.078	0.26	0.0289 (面源)	8.5	3	900	197	2402

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域 环境 质量 现状	1、环境空气质量现状评价					
	(1) 达标区判定					
	项目位于柳州市阳和工业新区工业园 C-24 号，根据《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其 2018 年修改单中的二级标准，为二类功能区，执行二级标准。根据《2024 年柳州市生态环境状况公报》，项目所在区域属于达标区。					
	(2) 评价范围内有环境质量标准的评价因子的环境质量现状					
	根据柳州市生态环境局公布的《2024 年柳州市生态环境状况公报》，距离项目最近的空气监测站点为古亭山站环境空气质量达标区判定情况见表 3-1。					
	表 3-1 项目区域 2024 年环境空气质量现状评价情况表					
	污染物	年评价指标	评价标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度 占标率%	超标 频率%
	SO ₂	年平均质量浓度	60	8	13.33	0
	NO ₂	年平均质量浓度	40	17	42.50	0
	PM ₁₀	年平均质量浓度	70	35	50.00	0
	PM _{2.5}	年平均质量浓度	35	24	68.57	0
	CO	24 小时平均第 95 百分位数	4000	1100	27.50	0
	O ₃	日最大 8 小时滑动平均值的第 90 百分位数	160	128	80.00	0
	根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）要求，城市环境空气达标情况评价指标为 SO ₂ 、NO ₂ 、PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、CO 和 O ₃ ，六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标。由上表 3-1 可知，项目所在区域柳州六项污染物环境质量现状均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单的二级标准，区域为达标区。					
(2) 特征污染物现状监测						
根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》，排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物时，引用建设项目周边 5 千米范围内近 3 年的现有监测数据，无相关数据的选择当季主导风向下风向 1 个点位补充不少于 3 天的监测数据。						
项目排放特征污染物为 TSP，本次评价 TSP 环境质量现状引用《摩优耐新材料（广西）有限公司碳刷生产加工项目环境影响报告表》（广西中赛检测技术有限公司，中赛（环检）20250089）的监测结果，监测时间为 2025 年 1 月 11~13						

日，监测点位于项目东南面 1.6km，属于项目周边 5 千米范围内近 3 年的监测数据，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）》的引用要求，监测结果详见表，监测报告见附件。

表 3-2 其他污染物环境质量监测结果一览表

监测点名称	监测点位坐标	污染物	平均时间	评价标准/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	监测浓度范围/($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	最大浓度占标率/%	超标率/%	达标情况
摩优耐新材料（广西）有限公司南面 300 米处	109.4814 51699, 24 .2646467 00	TSP	1h	300	51~56	18.67	/	达标

根据监测结果表明，监测期间，TSP 的 1h 平均浓度值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）的二级浓度限值要求。

2、地表水环境质量现状评价

项目所在区域地表水水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类标准。根据《2024 柳州市生态环境状况公报》，2024 年，柳州市 19 个国控、非国控断面水质 1-12 月均达到或优于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）II 类水质标准。10 个国控断面中，年均评价为 I 类水质的断面 5 个、II 类水质的断面 5 个。

表 3-3 2024 年柳州市地表水各断面 1-12 月水质类别评价情况

断面级别	河流名称	断面名称	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	全年
国控地表水监测断面	融江	木洞	II	I	II	II	II	II	I	II	II	I	I	I	I
	融江	大洲	I	I	I	II	II	II	I	I	I	I	I	I	I
	融江	凤山糖厂	I	I	I	II	II	II	II	II	II	II	II	II	I
	浪溪江	浪溪江	I	I	I	I	I	I	I	I	I	II	II	II	I
	贝江	贝江口	II	II	II	I	I	I	II	II	II	II	II	II	II
	柳江	露塘	I	II	I	II	II	II	II	II	I	I	I	I	I
	柳江	象州运江老街	II	II	II	II	II	III	II	II	II	I	I	II	II
	洛清江	渔村	II	II	II	II	II	II	II	II	II	II	I	II	II
	洛江	旧街村	I	I	I	II	II	II	II	II	II	II	II	II	II
	石榴河	脚板洲	I	I	I	II	II	II	II	II	II	II	II	II	II
非拉地夷水	寻江	木洞屯	I	-	I	II	-	-	II	-	-	I	-	-	II
	都柳江	梅林	II	I	II	II	II	III	I	II	II	II	I	I	II
	融江	丹洲	I	-	I	-	-	II	-	-	II	-	-	I	I
	融江	浮石坝下	II	-	I	-	-	II	-	-	II	-	-	I	I
	柳江	猫耳山	II	-	II	-	一	II	-	-	II	-	-	I	II

	面	洛清江	百鸟滩	I	II	II	II	II	II	II	II	II	I	II
		洛清江	对亭	II	-	II	-	-	II	-	-	II	-	II
		石榴河	大敖屯	III	-	II	-	-	II	-	-	II	-	II
		龙江	北浩	-	II	I	-	-	II	-	-	II	-	I

3、声环境质量现状评价

根据柳州市生态环境局公布的《柳州市 2024 年生态环境状况公报》,柳州市市区区域环境噪声昼间均值为 56.3dB(A), 质量等级为三级(一般)。2024 年柳州市市区功能区昼间噪声监测达标率为 98.3%; 功能区夜间噪声监测达标率为 96.7%。柳州市市区道路交通昼间噪声等效声级加权平均值为 67.5dB(A), 质量等级为一级(好)。

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)》,项目厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标。因此,本次评价不开展保护目标声环境质量现状监测。

4、生态环境现状

项目所在区域人类活动频繁,植被以杂草和灌木为主。动物主要有蛙类、鼠类及昆虫类等动物。评价区域内无珍稀保护动植物,生态环境不属于敏感区。项目周边无风景名胜区、自然保护区及文化遗产等特殊保护目标。

5、地下水、土壤环境现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)》,原则上不开展地下水、土壤环境质量现状调查。项目依托现有厂房进行建设及生产,占地范围内及周边道路已进行地面硬化,项目建设及生产不涉及地表开挖,无土壤、地下水环境污染途径。

环境保护目标	根据现场调查及建设项目对周边环境的敏感程度,与项目相关的主要环境保护目标及保护级别见下表 3-4:					
	表 3-4 项目周围环境保护目标一览表					
	环境要素	保护范围	保护目标	规模	方位	执行标准
	环境空气	厂界外 500 米范围内的自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域	无	/	/	/
	地下水	厂界外 500 米范围内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	无	/	/	/
	声环境	厂界外 50 米范围内声环境保护目标	无	/	/	/
生态环境	产业园区外建设项目新增用地的,应明确新增用地范围内生态环境保护目标	无	/	/	/	

污染物排放控制标准

1、大气污染物排放标准

项目运营期厂区排放颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）中的新污染源二级标准。

具体标准限值详见表 3-4。

表3-4 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度	最高允许排放速率	无组织排放监控限值	标准来源
颗粒物	120mg/m³	2.5kg/h（15m排气筒高度）	1.0mg/m³	《大气污染物排放标准》（GB16297-1996）

2、水污染物排放标准

项目运营期废水经预处理后排入阳和污水处理厂处理，执行《污水综合排放标准》（GB8978—1996）三级标准。具体标准限值详见表 3-5。

表3-5 《污水综合排放标准》（GB8978—1996）

项目	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
浓度（mg/L）	500	300	400	--

3、噪声排放标准

根据《柳州市城市区域声环境功能区划分调整方案》，本项目所在位置属于阳和 3 类区，因此本项目运营期生产设备运行噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准。具体标准详见表 3-6：

表 3-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）（单位 dB（A））

标准	昼间	夜间
3 类	65	55

4、固体废物

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规范要求；生活垃圾执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）的有关规定。

总量 控制 指标	根据《关于做好“十四五”主要污染物总量减排工作的通知》（环办综合函〔2021〕323号），污染物排放总量控制指标为化学需氧量、氨氮、挥发性有机物和氮氧化物，“十四五”期间国家对以上四种主要污染物实行排放总量控制计划管理。 本项目大气污染物排放单元为一般排放口和车间无组织排放，不涉及主要排放口，根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》（HJ942-2018），对于大气污染物，一般排放口和无组织废气排放生产单元不许可排放量，因此，本项目不设置大气污染物总量控制指标。生活污水经化粪池处理达标后排入阳和污水处理厂，无需申请水污染物总量控制指标。
-------------------------	---

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	根据现场调查及企业提供资料可知，建设单位利用现有标准厂房，项目施工期主要为生产设备及环保措施的安装和建设，产生污染主要为设备安装噪声及少量废弃纸箱、金属零件等一般工业固体废物等，一般工业固体废物统一收集后，可回收利用的外售给废旧回收站处置，不可回收利用的交由环卫部门处置。项目施工量较少，施工期较短，施工期对环境产生的影响随施工结束而消失，对周边环境的影响不大。 1、施工扬尘防治措施 (1)装修废气防治措施 项目业主应该采用经过质量检查部门和环保行政部门认证的材料装饰，选择无毒或低毒的环保产品，加强对施工装饰工程的环保管理。装修过程使用环氧树脂会产生少量的有机废气，加强室内通风后，施工期废气对环境的影响不大。 2、施工废水环境保护措施 生活污水依托现有三级化粪池处理后通过污水管网排入阳和污水处理厂处理达标后排入柳江。 3、施工噪声防治措施 为进一步减弱噪声对周围环境的影响，施工期间必须采取相应措施，建议采取以下措施： ①合理布局，将切割机等高噪声施工设备设置在场地中央，确保足够的噪声衰减距离。 ②选用新型的、低噪声的施工设备，进一步降低施工噪声对周边环境的影响。 4、固体废物污染防治措施 施工及工程管理人员生活垃圾收集后委托环卫部门处置。 建筑垃圾中的废钢材收集后出售给废旧物质回收公司综合利用。项目施工过程中产生的环氧树脂桶联系厂家交由厂家回收处理。
--	---

运营 期环 境影 响和 保护 措施	4.1 大气环境影响分析 4.1.1 废气污染源源强 本项目废气主要为碳钢板料进行切割工序产生的粉尘，焊接工序产生的烟尘。 (1) 切割粉尘 本项目外购碳钢板料进行切割，该过程会产生少量金属粉尘，自然沉降后无组织排放。由于金属粉尘颗粒较大、质量较重、易自然沉降，不会大量飘散在空气中形成粉尘，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“33-37.431-434 机械行业系数手册”的“04 下料”系数表，等离子切割颗粒物产污系数为 1.10 千克/吨-原料。项目碳钢板料使用量为 300 吨，则切割工序粉尘产生量为 0.33t/a，年工作 2400 小时，产生速率为 0.14kg/h。根据生态环境部发布的《未纳入排污许可管理行业适用的排污系数、物料衡算方法（试行）》，由于金属颗粒物比重较大，容易沉降，约 85%可在操作区域附近沉降，沉降量 0.28t/a，切割工序金属粉尘排放量 0.05t/a，无组织排放速率为 0.02kg/h。 (2) 焊接烟尘 项目焊接设备在使用过程中会产生少量的焊接烟尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》“33-37,431-434 机械行业系数手册”中焊接—实芯焊丝—颗粒物产污系数为 9.19 千克/吨-原料，项目焊丝的用量为 2t/a，则焊接烟尘的产生量为 0.02t/a，年工作 2400 小时，产生速率为 0.008kg/h，焊接烟尘采用移动式焊烟净化器收集处理，加强车间通风后无组织排放，移动式焊烟净化器风量为 1000m³/h，根据《袋式除尘工程通用技术规范》（HJ 2020-2012）中“顶式集气罩、槽边抽风、侧式集气罩等”，收集效率按 40%计算。根据“33-37,431-434 机械行业系数手册”焊接—移动式烟尘净化器处理效率为 95%，则焊接烟尘经处理后无组织排放量为 0.01t/a（0.005kg/h）。焊接烟尘经移动式焊烟净化器收集处理后，可达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 标准限值要求。 4.1.2 废气污染防治措施及可行性分析 (1) 项目在切割过程产生的颗粒物为无组织排放。 (2) 焊接过程的烟尘经移动式布袋除尘器处理后为无组织排放。
----------------------------------	---

本项目所使用的废气污染防治技术为“移动式布袋除尘装置”，属于袋式除尘法，为《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）中明确规定的可行技术。

项目粉尘无组织排放量较小，项目厂界处颗粒物浓度较低，对周边影响不大。排放情况见下表 4-1。

表 4-1 大气污染物无组织排放情况

排放方式	产污工序	污染物	排放量 t/a	排放速率 kg/h
无组织	切割	颗粒物	0.05	0.02
	焊接		0.01	0.005
合计			0.06	0.025

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）及其他相关技术规范，项目废气监测计划见下表 4-2。

表 4-2 大气污染物监测要求一览表

监测项目	监测地点	监测因子	监测频次	标准
废气	厂界处	颗粒物	每年监测一次	GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2 周界外浓度最高点限制标准限值

4.1.3 环境影响分析

项目产生的大气污染物主要为机加工过程时产生的粉尘、颗粒物，项目焊接工序设置移动式布袋除尘器处理焊接烟尘，项目少量颗粒物在生产车间内无组织排放，经自然通风后能达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的周界外浓度最高点限制标准限值。项目运营期采取合理的废气防治措施后，污染物能够达标排放，对周边地区影响不大。

4.1.4 非正常工况

项目焊丝的用量为 2t/a，则焊接烟尘的产生量为 0.02t/a，产生速率为 0.008kg/h，焊接烟尘采用移动式焊烟净化器收集处理（处理效率为 95%），加强车间通风后无组织排放。非正常工况下，非正常工况时去除效率取 0，焊接烟尘以无组织排放量为 0.02t/a（0.008kg/h），可达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）

表 2 标准限值要求，对周边大气环境影响不大。建设单位应该采取加强净化器检查、定期保养、维护的措施，避免出现净化器收集处理失效的情况。

4.2 水环境影响分析

4.2.1 废水污染源源强

项目运营期无生产废水产生，废水主要为生活污水。

(1) 生活污水

项目劳动定员 30 人，均不住厂，参照广西壮族自治区地方标准《城镇生活用水定额》（DB45/T 679—2023）并结合实际情况，用水量按 0.05m³/(人.d)计算，则员工用水总量为 450m³/a、1.5m³/d。排水量一般按用水量的 90%计，员工排放的生活污水量为 405m³/a、1.35m³/d。项目运营期产生的生活污水中主要污染物为 COD_{Cr}、BOD₅、SS 和 NH₃-N，浓度分别为 350mg/L、200mg/L、200mg/L、35mg/L。

生活污水经化粪池处理后经污水管网排入阳和污水处理厂，经污水处理厂处理达标后排入柳江。生活污水中各种污染物产生及排放情况下表 4-3。

表 4-3 生活污水处理前后各种污染物浓度变化情况一览表

污染物		COD _{Cr}	BOD ₅	SS	NH ₃ -N
处理前 (405m³/a)	浓度 (mg/L)	350	200	200	35
	产生量 (t/a)	0.14	0.08	0.08	0.01
三级化粪池处理效率 (%)		15	10	30	/
处理后 (405m³/a)	浓度 (mg/L)	298	180	140	35
	排放量 (t/a)	0.12	0.07	0.06	0.01
《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准		500	300	400	/
/		达标			

4.3.2 废水污染防治措施及可行性分析

根据前文分析，项目运营期生活污水排放量为 405m³/a（1.35m³/d），项目生活污水预处理依托于园区现有化粪池及管道。生活污水经化粪池处理后经污水管网排入阳和污水处理厂，经污水处理厂处理达标后排入柳江。

4.3.3 生活污水排入阳和污水处理厂可行性分析

柳州市阳和污水处理厂目前一期工程日平均污水处理量为 12.5 万立方米，该项目采用先进的污水处理设备，厂区主体工艺采用 A²/O 处理工艺，经处理后的污

水水质排放标准为《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 B 标准。2019 年阳和污水处理厂扩建深度处理工程，深度处理工程建成后废水排放标准为《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。

项目位于柳州市阳和工业新区联东 U 谷 25 栋，根据阳和东部片区污水工程规划图，项目所在位置位于柳州市阳和污水处理厂纳污范围内，运营期废水排放量为 1.35m³/d，占柳州市阳和污水处理厂预设日处理量的 0.001%，占污水处理厂日处理量比例很小，不会对污水处理厂造成冲击影响；《柳州市污水治理有限责任公司阳和污水处理厂排污许可证》（许可证编号：91450200768942839U006Q），阳和污水处理厂可处理总汞，总镉，总铬，总砷，总铅，化学需氧量，总氮（以 N 计），氨氮（NH₃-N），总磷（以 P 计），pH 值，色度，水温，悬浮物，五日生化需氧量，阴离子表面活性剂，烷基汞，六价铬，动植物油，石油类，流量，粪大肠菌群数/（MPN/L）等污染物，涵盖本项目排放的主要水污染物。

综上所述，本项目生活污水经化粪池处理后排入阳和污水处理厂是可行的。

项目生活污水排放量 405m³/a，废水中主要污染物是 COD_{Cr}（298mg/L）、BOD₅（180mg/L）、SS（140mg/L）、NH₃-N（35mg/L），经厂区化粪池处理后出水水质能达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准的要求，最后废水进入阳和污水处理厂处理达标后再进行排放。

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）及其他相关技术规范，本项目生活污水排放口及雨水排放口均无需进行监测，项目生活污水排放口信息见下表。

表 4-4 废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施			排放口编号	排放口设置是否符合要求	排放口类型
					污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺			
1	生活污水	COD、氨氮	污水处理厂	间歇	1	化粪池	厌氧	/	/	生活污水排放口

表 4-5 废水间接排放口基本情况表

序号	编号	地理坐标		废水排放量(万t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	受纳污水处理厂信息		
		经度	纬度					名称	污染物种类	国家或地方污染物排放标准浓度限值(mg/L)
1	DW001	109.49379	24.27408	0.04	城市污水处理厂	连续	连续	阳和污水处理厂	COD	60
									氨氮	8 (15)
									BOD5	20
									SS	20

4.4 声环境影响分析

4.4.1 噪声源强

本项目主要噪声源为生产过程中各种机械设备运行时产生的噪声，噪声源强在 70~95dB(A) 之间。设备噪声可分为机械噪声及空气动力性噪声，根据其产生的机理不同分别采取隔声和减震措施。

根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021) 附录 B，声源位于室内，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下式近似求出：

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

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。

项目生产设备均在车间内，在安装时采用基础减震，同时加强车间门窗管理，厂房隔音量取 15dB(A)，则主要设备噪声可降低 21dB(A)。空间相对位置的原点设置在厂界西南角。主要设备噪声源强见下表 4-6。

表 4-6 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）														
序号	建筑物名称	设备名称	型号	源强 dB(A)	防治措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级 /dB(A)	运行时段	建筑物插入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级 /dB(A)	建筑物外距离
1	生产车间	热冲压试模单层加热炉		75	基础减振、墙体隔声等措施	8	12	7.2	5	61	昼间（6:00~22:00）	21	40	0
2		2000T 压力机		85		20	2	0	2	79		21	58	0
3		1#激光切割机		80		28	10	0	7	63		21	42	0
4		2#激光切割机		80		30	15	0	2	74		21	53	0
5		3#激光切割机		80		36	12	0	5	66		21	45	0
6		高精密数控铣床		80		9	12	0	5	66		21	45	0
7		手动悬挂式 SPR 铆接系统	SPR	75		30	2	0	2	69		21	48	0
8		铝螺柱焊设备	1602iM+MG65	75		37	15	7.2	2	69		21	48	0
9		气液手工压铆设备		85		23	3	0	2	79		21	58	0
10		1#中频联体悬挂电焊机	DB2-160C-3521-90-90	75		35	14	7.2	3	65		21	44	0
11		2#中频联体悬挂电焊机	DB2-160X-4520-90-90-1-16	75		34	8	0	8	57		21	36	0
12		手持逆变焊机（铝镁弧焊	Pulse MIG-500 Plus	75		9	9	7.2	9	56		21	35	0

4.4.2 噪声影响分析

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）的技术要求，本次评价采取导则推荐模式。室内噪声源需换算成等效室外噪声源，才能用点声源噪声随距离衰减预测模式进行噪声预测分析噪声对周围环境的影响。室外等效声源的位置一般为厂房门窗，根据项目总平面布置及车间情况进行室内外声源位置的换算。

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）附录A，户外声传播衰减包括几何发散（ A_{div} ）、大气吸收（ A_{atm} ）、地面效应（ A_{gr} ）、障碍物屏蔽（ A_{bar} ）、其他多方面效应（ A_{misc} ）引起的衰减。本次评价不考虑大气吸收、地面效应、障碍物屏蔽、其他多方面效应引起的衰减，只考虑几何发散衰减，预测点处声压级按下式计算：

$$Lp(r)=Lp(r_0)-A_{div}$$

式中： $Lp(r)$ ——预测点处声压级，dB；

$Lp(r_0)$ ——参考位置 r_0 处的声压级，dB；

A_{div} ——几何发散引起的衰减，dB。

无指向性点声源几何发散衰减的基本公式是：

$$A_{div}=20lg \left(r/r_0 \right)$$

式中： A_{div} ——几何发散引起的衰减，dB；

r ——预测点距声源的距离，m；

r_0 ——参考位置距声源的距离， $r_0=1m$ 。

采用上述公式计算项目主要生产设备噪声在厂界处的预测结果见表 4-7。

表 4-7 厂界四周噪声贡献值（单位：dB（A））

厂界位置	贡献值	执行标准	达标情况
		昼间	
东面厂界	50.1	65	达标
南面厂界	52.6	65	达标
西面厂界	49.7	65	达标
北面厂界	51.9	65	达标

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023），项目

噪声监测要求见下表 4-8。

表 4-8 污染物监测计划一览表

类别	污染源	监测点位	监测因子	监测频率	执行标准
噪声	厂房	南、西、北四面厂界外 1m 处	L_{aeq} (dB)	每季度 1 次	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准

4.4.3 噪声防治措施

项目采取噪声防治措施如下：

①选用低噪设备。

②在进行厂区平面布局设计时，尽量做到统筹规划、合理布局，使高噪设备相对集中。

③维持设备处于良好的运行状态，避免因设备运转不正常时造成的厂界噪声超标。

④为噪声较大的机器设置软性护垫、减振机座等，以减少噪声的排放。

通过采取这些措施，噪声能得到有效的降低，项目夜间不生产，各厂界噪声贡献值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求，项目位置位于工业园区内，周边 50m 内没有噪声敏感目标，项目产生的噪声对周围环境影响不大。

4.5 固体废物环境影响分析

本项目生产固废为一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾，主要包括：粉尘、焊渣以及员工生活垃圾。

(1) 一般工业固体废物

①金属粉尘（废物代码为 900-999-66）

根据前文工程分析，切割工序收集的金属粉尘 0.01t/a，收集后外卖给相关资源单位回收利用。

②边角料（废物代码为 900-999-99）

项目钢材切割工序会产生一定量的边角料，产生量按使用量的 1%计算，边角

	料产生量为 3t/a，收集后外卖给相关资源单位回收利用。 ③焊渣 参考《机加工行业环境影响评价中常见污染物源强估算及污染治理》，焊接清理的焊渣占焊条使用量 4%（焊条使用量为 2t），则约为 0.08t/a，收集后由换位部门清运。 （2）危险废物 废切削液及含油金属屑：项目产生量预计分别为 0.8t/a 和 1t/a。根据《国家危险废物名录(2025 年版)》，废切削液属于危险废物(类别：HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，代码：900-006-09，危险特性为 T”)，含油金属屑沾有废切削液，属于危险废物(类别：HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，代码：900-006-09，危险特性为 T”)。 金属制品机械加工业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑。 废液压油：项目液压设备更换的废液压油产生量约 0.1 t/a，废液压油属于危险废物，废物类别为 HW08，废物代码为 900-218-08，危险特性为 T,I。 废包装桶：项目每年产生装液压油的包装桶约 0.05t/a，包装桶沾有液压油，属于危险废物，废物类别为 HW08（废物代码：900-249-08），交由有危险废物处置资质的单位回收处置。 含油抹布、手套：项目产生含油抹布、手套等污染物 0.1 t/a，含油抹布为危险废物，类别为 HW49（废物代码：900-041-49），交由有资质的危险废物处置单位进行处置。 （3）生活垃圾 项目员工 30 人，均不住在厂内。项目年生产天数为 300 天，不住厂员工生活垃圾产生系数为 0.5kg/（人·d），则本项目产生的生活垃圾量为 15kg/d，4.5t/a。生活垃圾收集后委托环卫部门统一清运处理。 项目产生的主要固废见下表。
--	--

表 4-9 项目固体废物的种类、产生量与处理方式											
序号	名称	产生量	来源	处理方式	类别						
1	金属粉尘	0.01t/a	生产车间	外售综合利用	一般工业固体废物（900-999-66）						
2	边角料	1t/a	生产车间	外售综合利用	一般工业固体废物（900-999-99）						
3	焊渣	0.08t/a	生产车间	交环卫部门处理	一般工业固体废物						
4	生活垃圾	4.5t/a	员工	交环卫部门处理	生活垃圾						
5	废含油抹布	0.1t/a	设备维修	交由有资质单位处理	危险废物						
6	废液压油	0.1t/a	设备维修	交由有资质单位处理	危险废物，HW08						
7	废切削液	0.8t/a	机加工	交由有资质单位处理	危险废物，HW09						
8	含油金属屑	1t/a	机加工	交由有资质单位处理	危险废物，HW09						
6	废包装桶	0.05t/a	设备维修	交由有资质单位处理	危险废物，HW08						

表 4-10 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	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废液压油	HW08	900-218-08	0.1t/a	设备维修	固体	烃类等	烃类等	1a/次	T	委托有相应危险废物处理资质的单位处置
2	含油抹布	HW49	900-041-49	0.1	维修	固态	矿物质油、有机酸、胶质	烃类等	1a/次	T, I	
3	废切削液	HW09	900-006-09	0.8t/a	车床（磨床）	液态	水混合物	烃类等	1a	T	
4	含油金属屑	HW09	900-006-09	1t/a	车床（磨床）	固态	沾染油类物质	烃类等	每天	T	
5	废包装桶	HW08	900-249-08	0.05t/a	设备维修	固态	沾染油类物质	烃类等	1a/次	T, I	

4.5.1 固废管理要求											
项目在一层设置一约20m²的危废间，用于存放废液压油、废切削液、含油金属屑、含油抹布、废包装桶等，危险废物必须按危险固废管理办法，按危险固废处置程序，纳入“五联单”管理制度。危险废物在贮存、转运前进行检查，并登记注册，作好废物名称、来源、数量、入库日期、存放位置、出库日期、接收单位等记录，严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《中华人民共和国固体废物污染防治法》要求。											

	根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）“第七十七条 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。第七十八条 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。第七十九条 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”。 本项目危险废物暂存于厂区危险废物暂存间内，危险废物暂存间已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），做好防风、防雨、防晒、防渗漏“四防”措施。在厂内存放期间，应根据国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中有关规定，使用完好无损容器盛装危险废物，存放处必须有耐腐蚀的硬化地面，且表面无裂痕，储存容器上必须粘贴本标准中规定的危险废物标签。本项目所产危险废物在厂区按照以上方法暂存后，按危险废物处置规定交由有危险固体废物处理资质的单位处理，不会对周围环境产生影响。 另外，危险废物的运输委托有运输危险废物资质的单位负责，在运输规划路线上提出如下要求：车辆运输途中避免经过医院、学校和居民区等人口密集区，避开饮用水水源保护区、自然保护区等敏感区域。 4.5.2 固废环境影响 项目一般工业固体废弃物处理措施和处置方案满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，危险废物的处理措施和处置方案满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，对环境产生的影响较小。 综上所述，项目产生的固体废物均能得到合理处置，对环境影响不大。 4.6 土壤影响分析 根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018），项目为污染影响型项目，属于土壤导则附录 A 中的“环境和公共设施管理业”的废旧资源加工、再生利用，为Ⅲ类项目；项目建设占地面积为 $38239.74\text{m}^2 \leq 5\text{hm}^2$，为小型占地规模；项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号区内，周边无土壤环境敏感目标，因此敏感程度为不敏感。
--	---

	根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018），本项目可不开展土壤环境影响评价工作。 4.7 地下水影响分析 项目不存在地下水环境污染途径，因此不需要开展地下水、土壤环境评价。 4.8 生态环境影响分析 本项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号内，用地性质为二类工业用地，园区外无新增建设用地，不破坏植被，对生态环境影响较小。 4.9 环境风险 项目运营过程机械设备需使用到的润滑油因需购买，不在厂内储存，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）、《有毒有害大气污染物名录》、《有毒有害水污染物名录》、《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目危险物质主要有废液压油等，废液压油属于属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B.1 中规定的油类物质。 危险物质数量与临界量比值（Q）：项目废液压油属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 B 中需要重点关注的危险物质，临界量为 2500t，项目废液压油产生量为 0.1t/a，最大储存量按 0.1t 计，则项目危险物质数量为 0.1，项目危险物质数量与临界量比值 $Q=0.00004<1$，根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录 C，当 $Q<1$ 时，该项目环境分析潜势为 I。因此项目环境风险等级为简单分析。 （1）环境敏感目标概况 项目 500m 范围内无居住区。 （2）环境风险识别 1）物质危险性识别 物质危险性识别包括主要原辅材料、燃料、中间产品、副产品、最终产品、污染物、火灾和爆炸伴生/次生物等。 本项目运营过程中主要加工钢材；污染物主要包括大气污染物（颗粒物）、废水污染物（COD、BOD₅、NH₃-N、SS）、危险废物（废液压油等）；项目无中间产品、副产品、火灾和爆炸伴生/次生物等产生。以上物质中，废液压油属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录 B 中需要重点关注的危险
--	---

	物质。 2) 生产系统危险性识别 生产系统危险性识别包括主要生产装置、储运设备、公用工程和辅助生产设施，以及环境保护设施等。 项目运营过程主要进行钢材加工，项目生产设备主要有车床等，生产设施风险主要存在于车床等。 3) 危险物质向环境转移的途径识别 环境风险类型包括危险物质泄漏、以及火灾、爆炸等引发的伴生/次生污染物排放。根据物质及生产系统危险性识别结果，分析环境风险类型，危险物质向环境转移的可能途径和影响方式。 项目运营过程涉及的危险物质废液压油属于可燃物质，项目可能发生的环境风险类型为危险物质泄漏和火灾、爆炸引发的伴生/次生污染物排放。 ①泄漏事故影响 项目环境风险主要是废液压油的泄漏。项目产生的废液压油易存储，且储存量较小，发生泄漏事故的几率较小。废液压油将根据 GB18597-2023《危险废物贮存污染控制标准》要求进行暂存，泄漏的废液压油经消防沙覆盖后收集存放于危废间，不外排，泄漏事故对环境的影响不大。 ②火灾爆炸事故伴生/次生污染物影响分析 在化学品泄漏引起的火灾爆炸事故处理过程，可能产生的伴生/次生污染主要为火灾消防水、消防土、燃烧废气。 项目废液压油若泄漏后遇明火发生火灾事故，燃烧时产生黑烟、一氧化碳、二氧化碳进入大气将会给周围居民和环境带来影响。就火灾中的情况而言，产生的黑烟主要是碳和部分未完全燃烧的化学品等，在火灾扑灭过程中，黑烟很大程度上被泡沫和消防水带落，起到稀释作用；而未完全燃烧的化学品进入地表水造成地表水污染。 火灾产生的浓烟会以起火点为中心在一定范围内降落大量烟尘，起火点上空局部气温、气压、能见度等会产生明显的变化，对局部大气环境（包括下风向大气环境）造成较大的短期的影响；火灾同时伴随着物料的泄漏影响周围大气环境。火灾对周围环境的影响体现在火灾期间有毒烟气对周围环境的影响，这种影响一
--	--

一般是短暂的。燃烧时可能产生黑烟、一氧化碳、二氧化碳等，其烟气对眼睛、呼吸道以及皮肤有一定的刺激性，过度接触可导致反胃，头疼、发寒、发烧、呕吐等症状。因此，一旦发生火灾事故，应立即组织附近人员有序撤离至安全地带。

项目废液压油发生火灾事故后，消防废水可能会含有 COD、石油类等污染物，消防废水直接排放会对区域环境产生一定的影响。

(4) 环境风险防范措施及应急要求

1) 风险防范措施

企业厂区应按消防部门的要求，设置完备的消防系统：设置消防管理机构，设有充足消防水源、消防器材和畅通的消防车道、各建筑物距离符合火灾防护距离要求。

车间的消防设施、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。

2) 编制突发环境事件应急预案

根据国家颁布的有关环境保护法律法规和建设项目突发环境事件应急预案编制导则等的要求，企业应编制突发环境事件应急预案。

项目环境风险简单分析内容见下表。

表 4-11 项目环境风险简单分析内容表

建设项目名称	新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目				
建设地点	（广西）省	（柳州）市	（阳和工业）区	（ ）县	（阳和工业 ）园区
地理坐标	经度	109°47'14.7571"E	纬度	24°27'029856"N	
主要危险物质及分布	生产车间，废液压油				
环境影响途径	泄漏、火灾				
风险防范措施要求	站内消防设施、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				
填表说明：项目生产过程涉及的废液压油属于《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ/T169-2018）附录 B 中需要重点关注的危险物质，根据 HJ169-2018《建设项目环境风险评价技术导则》，判定项目风险潜势为 I，风险评价仅开展简单分析。					

本项目在生产过程中，在严格做好规范操作及应急、消防措施的情况下，发生环境风险事故并造成重大环境污染影响的概率很小。

5、“三本帐”统计情况

公司“三本帐”统计情况详见下表。

表 4-12 公司“三本帐”统计情况一览表

序号	污染物类别		单位	现有+在建工程			“以新带老”削减量	拟建工程排放量（固体废物产生量）	项目扩建完成后	排放增减量（固体废物产生量）
				现有工程排放量（固体废物产生量）	在建工程排放量（固体废物产生量）	小计				
1	废水	废水量	m ³ /a	0.99	/	0.99	0	0.041	1.031	+0.041
		CODcr	t/a	2.58	/	2.58	0	0.12	2.7	+0.12
		BOD ₅	t/a	1.11	/	1.11	0	0.07	1.18	+0.07
		SS	t/a	0.078	/	0.078	0	0.06	0.138	+0.06
		NH ₃ -N	t/a	0.26	/	0.26	0	0.01	0.27	+0.01
2	废气	颗粒物	t/a	0.0289 面源	/	0.0289 面源	0	0.06	0.0889	+0.06
3	固体废物	边角料	t/a	2402	/	2402	0	3	2405	+3
		焊渣	t/a	/	/	/	0	0.08	0.08	+0.08
		金属粉尘	t/a	/	/	/	0	0.01	0.01	+0.01
		废液压油	t/a	8.5	/	8.5	0	0.1	8.6	+0.1
		废切屑液	t/a	3	/	3	0	0.8	3.8	+0.8
		含油金属屑	t/a	/	/	/	0	1	1	+1.
		含油抹布、手套	t/a	/	/	/	0	0.1	0.1	+0.1
		废包装桶	t/a	/	/	/		0.05	0.05	+0.05
		生活垃圾	t/a	197	/	197	0	4.5	201.5	+4.5

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	切割粉尘	颗粒物	无组织排放	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 周界外浓度最高点限制 标准限值
	焊接烟尘		移动式布袋除 尘设备	
地表水环境	员工生活污水	COD _{Cr} 、BOD ₅ 、 SS、氨氮	经化粪池处理 达标后输送到 阳和污水处理 厂处理	满足《污水综合排放标准》 (GB8978—1996) 三级标准
声环境	生产设备	厂界噪声	合理布置噪声 设备并采取减 振隔声措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	项目金属粉尘、边角料外售；项目生活垃圾、焊渣交由环卫部门清运处理。含油抹布、手套、 废液压油、废切屑液、含油金属屑等交由有资质单位处理。			
土壤及地下水 污染防治措施	/			
生态保护措施	/			
环境风险 防范措施	/			
其他环境 管理要求	1、环境管理 (1) 环境管理的目的 为了对项目环境保护工作进行统一有效的管理与监督，建立强有力的环境管理体制，必须建立健全环境保护管理和监督机构，明确各相关机构的具体职责和分工，同时制定全面完善的环境管理制度、措施和计划，实行统一管理，以利于环境的保护与可持续发展。 (2) 环保机构设置及职责 为使项目投入的环保设施能正常发挥作用，对其进行科学有效的管理，项目需设专人负责日常环保管理工作，具体职责如下： 1) 组织制定环保管理、年度实施计划和远期环保规划，并负责监督贯彻执行； 2) 组织宣传贯彻国家环保方针政策、进行员工环保知识教育； 3) 定期对各环保设施运行情况进行全面检查； 4) 强化对环保设施运行的监督，建立环保设施运行、维护、维修等技术档案，确保环保设施处于正常运行情况，污染物排放连续达标。			

	(3) 环境管理要求 1) 执行“三同时”制度，各项环境治理设施须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用； 2) 完成排污口规范化建设，废水排放口应按环保行政主管部门的规定设置统一标志。按规范化排污口的要求设置相应的设施，排放口一般采用平直矩形渠道，具备采样和流量测定条件，并预留远程监控系统接口。 3) 项目营运期应定期进行环境监测工作，对废水排放情况进行监测。 2、排污口管理 排污口是企业污染物进入受纳环境的通道，做好排污口管理是实施污染物总量控制和达标排放的基础工作之一，必须实行规范化管理。 (1) 排污口管理的原则 1) 向环境排放污染物的排污口必须规范化。 2) 列入总量控制指标的排污口为管理重点。 3) 排污口应便于采样与计量监测，便于日常监督检查。 (2) 排污口的技术要求 1) 废水 项目废水排放口为厂区生活污水总排放口，排放口按相关规范要求设置环境保护图形标志牌。 2) 在固体废物集中堆放点设置固体废物环保标志牌。 3) 在固定噪声源附近设置噪声环境保护图形标志牌。 (3) 排污口立标和建档 1) 排污口立标管理 水污染物排放口和固体废物堆场应按 GB15562.1—1995《环境保护图形标志—排污口(源)》规定，设置统一制作的环境保护图形标志牌，污染物排放口设置提示性环境保护图形标志牌。 2) 排污口建档管理
--	--

使用国家环保局统一印制的《中华人民共和国规范化排污口标志登记证》，并按要求填写有关内容，项目建成后，应将主要污染物种类、数量、浓度、排放去向、立标情况及设施运行情况记录于档案。

（4）排污许可管理

根据《排污许可管理办法》（试行），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。根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》，本项目属于该名录中“三十一、汽车制造业 36 其他”类别，实行排污许可登记管理，本项目不需要申请取得排污许可证，应当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。

排污单位依法按照《排污许可管理办法（试行）》、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物（试行）》、《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023）在全国排污许可管理信息平台填报并提交排污许可申请，同时向核发环保部门提交通过全国排污许可证管理信息平台印制的书面申请材料。

3、竣工环境保护验收“三同时”

项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实各项环境保护措施。建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，项目建成后建设单位应当按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环环评[2017]4号）等相关要求，在验收期限内自行组织对环境保护设施进行验收，并对验收结论负责。

六、结论

本项目符合国家及地方相关产业政策，符合工业园区规划要求，选址可行，总体布置合理。本项目产生的污染物，可以通过污染防治措施进行削减，达到排放标准的要求，对环境可能产生不良的影响较小。项目建设及运营过程中所带来的不利环境影响，在严格执行有关环保法规和“三同时”制度，认真落实本报告提出的各项污染防治措施的基础上，并确保环保设施正常运行，切实有效地治理好污染源，严格管理措施，该项目建设对环境的影响是可接受的。从生态环境保护角度分析，本项目的建设是合理可行的。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类 \ 项目	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物 产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物 产生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体 废物产生量） ⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0.0289t/a	/	/	0.06t/a	/	0.0889t/a	+0.06t/a
废水	废水量	0.99m³/a	/	/	0.041m³/a	/	1.031m³/a	+0.41m³/a
	COD _{Cr}	2.58t/a	/	/	0.12t/a	/	2.7t/a	+0.12t/a
	BOD ₅	1.11t/a	/	/	t/a0.07	/	1.18t/a	+0.07t/a
	SS	0.078t/a	/	/	t/a0.06	/	0.138t/a	+0.06t/a
	NH ₃ -N	0.26t/a	/	/	0.01t/a	/	0.27t/a	+0.01t/a
一般工业 固体废物	金属粉尘	/	/	/	0.01t/a	/	0.0889/a	+0.01t/a
	边角料	2402t/a	/	/	3t/a	/	2405t/a	+3t/a
	焊渣	/	/	/	0.08t/a	/	0.08t/a	+0.08t/a
危险废物	废液压油	8.5t/a	/	/	0.1t/a	/	8.6t/a	+0.1t/a
	废切屑液	3t/a	/	/	0.8t/a	/	3.8t/a	+0.8t/a
	含油金属屑	/	/	/	1t/a	/	1t/a	+1t/a
	废包装桶	/	/	/	0.05t/a	/	0.05t/a	+0.05t/a
	含油抹布、手套	/	/	/	0.1t/a	/	0.1t/a	+0.1t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图 1 项目地理位置图

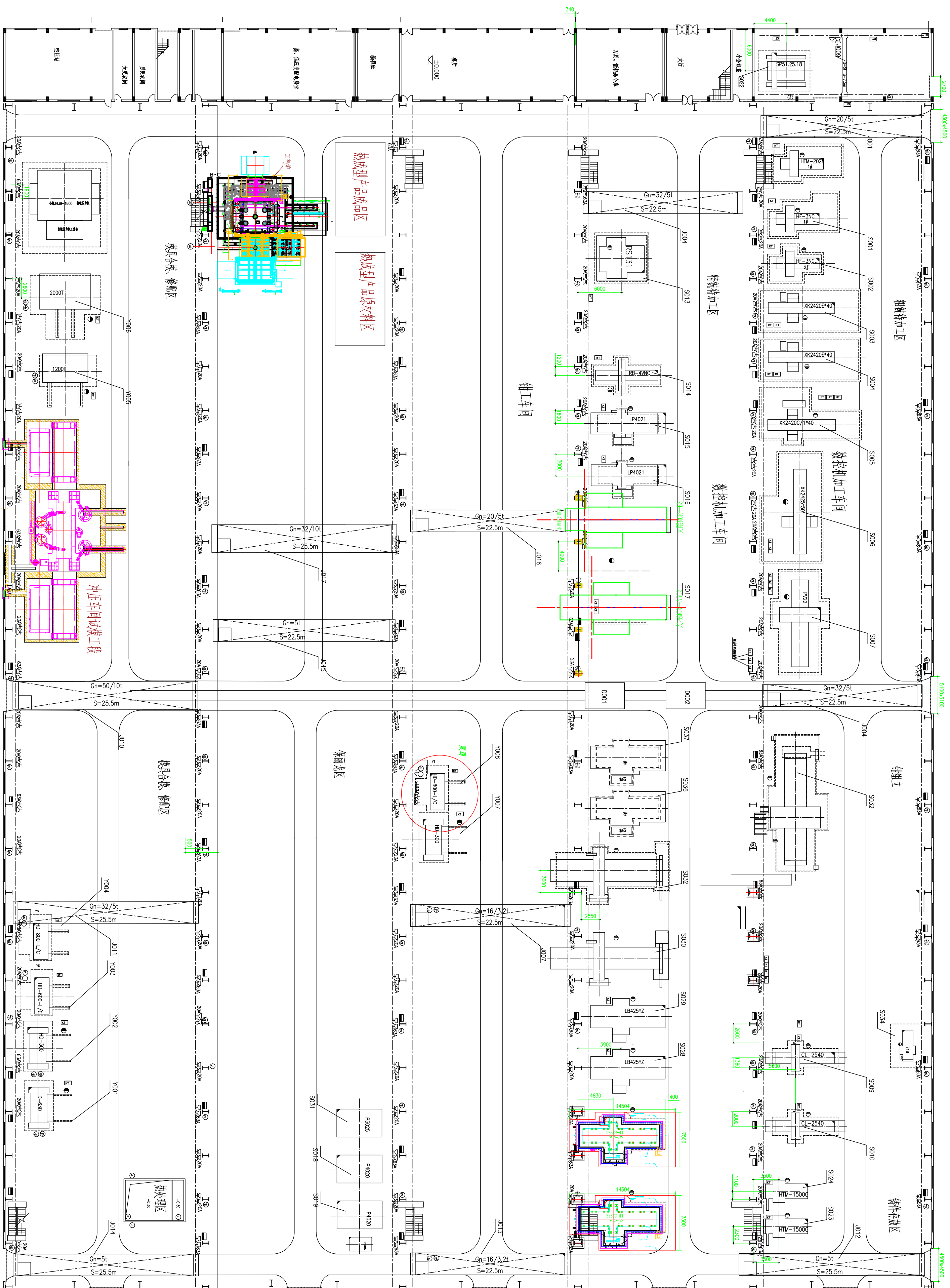
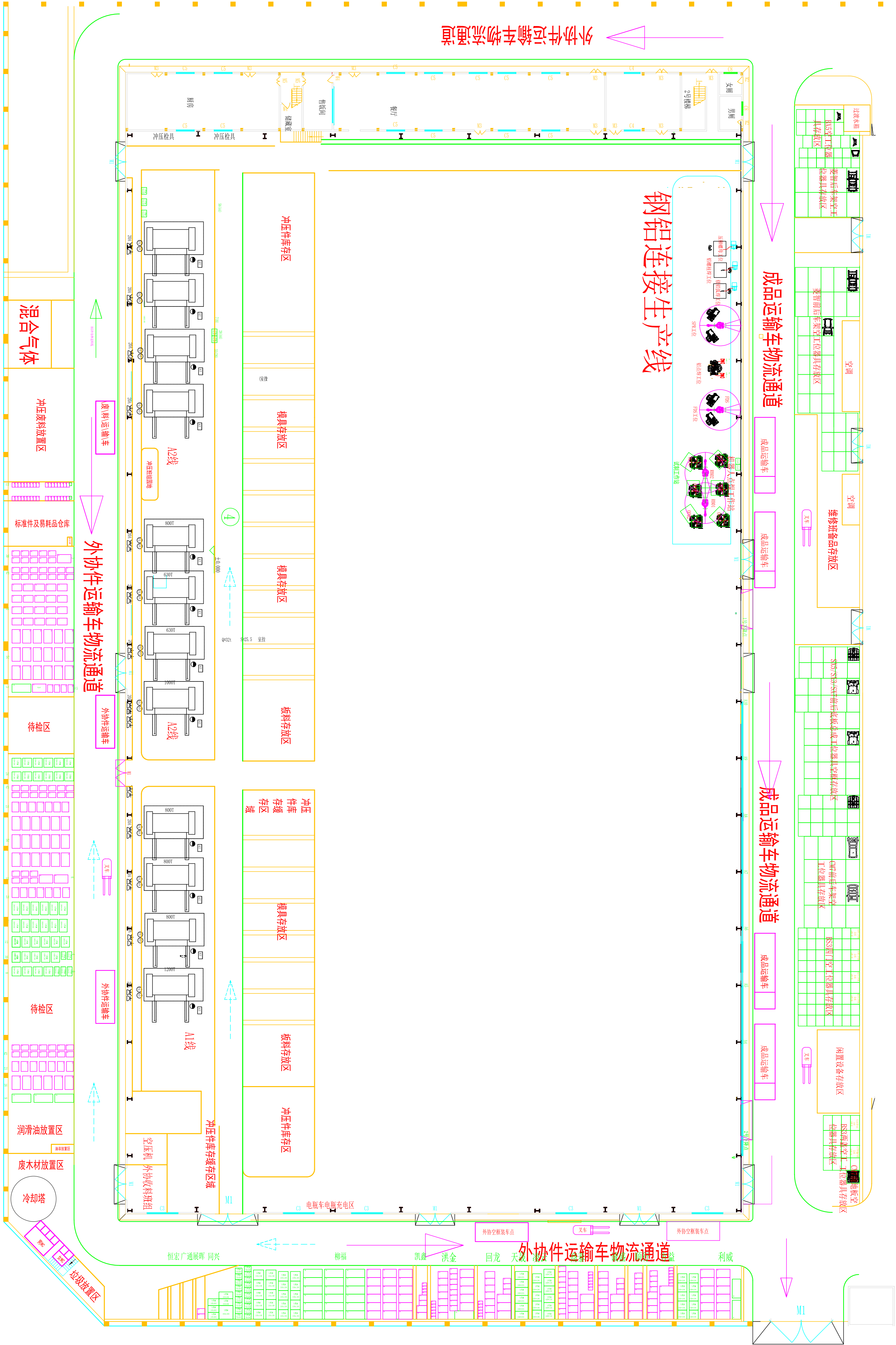
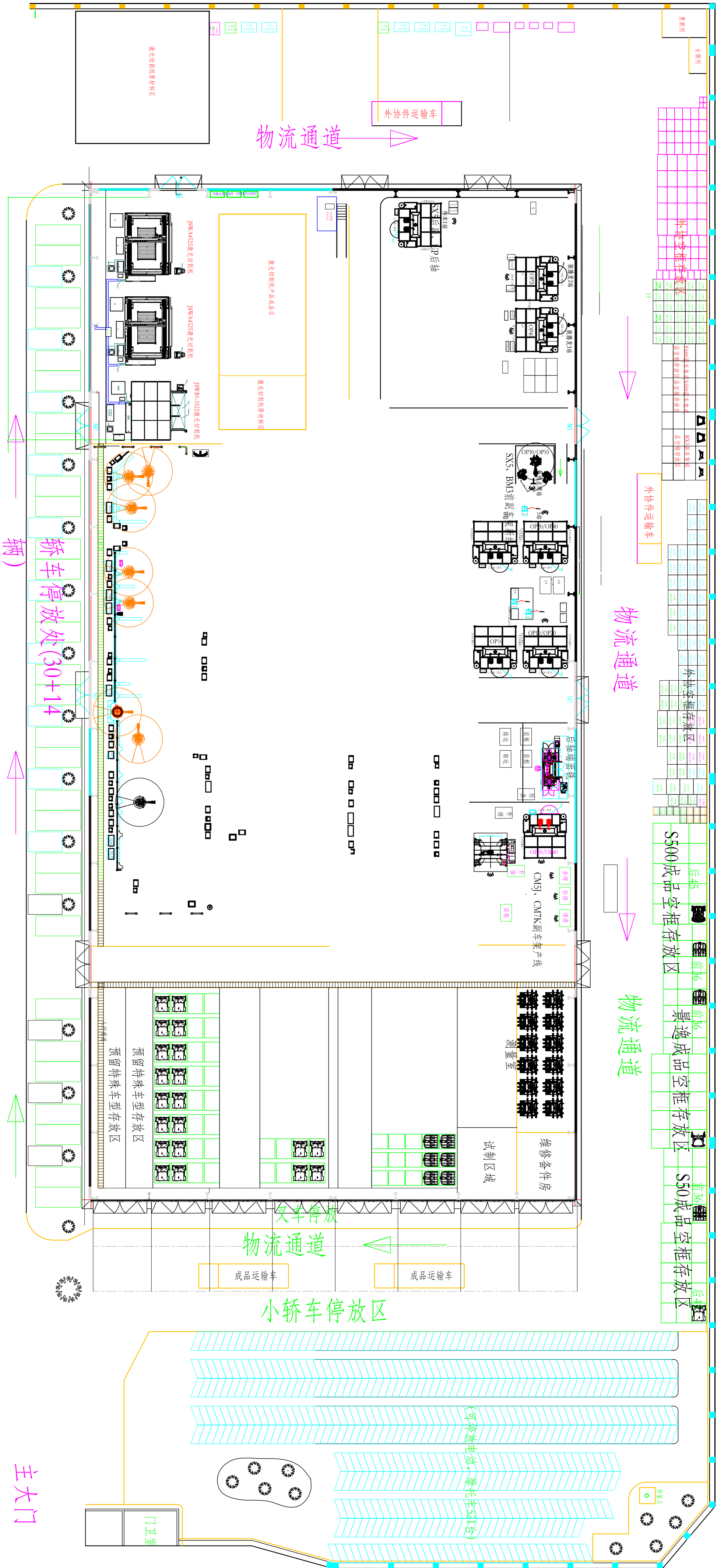


图 1-2-1 热成型生产线布置图



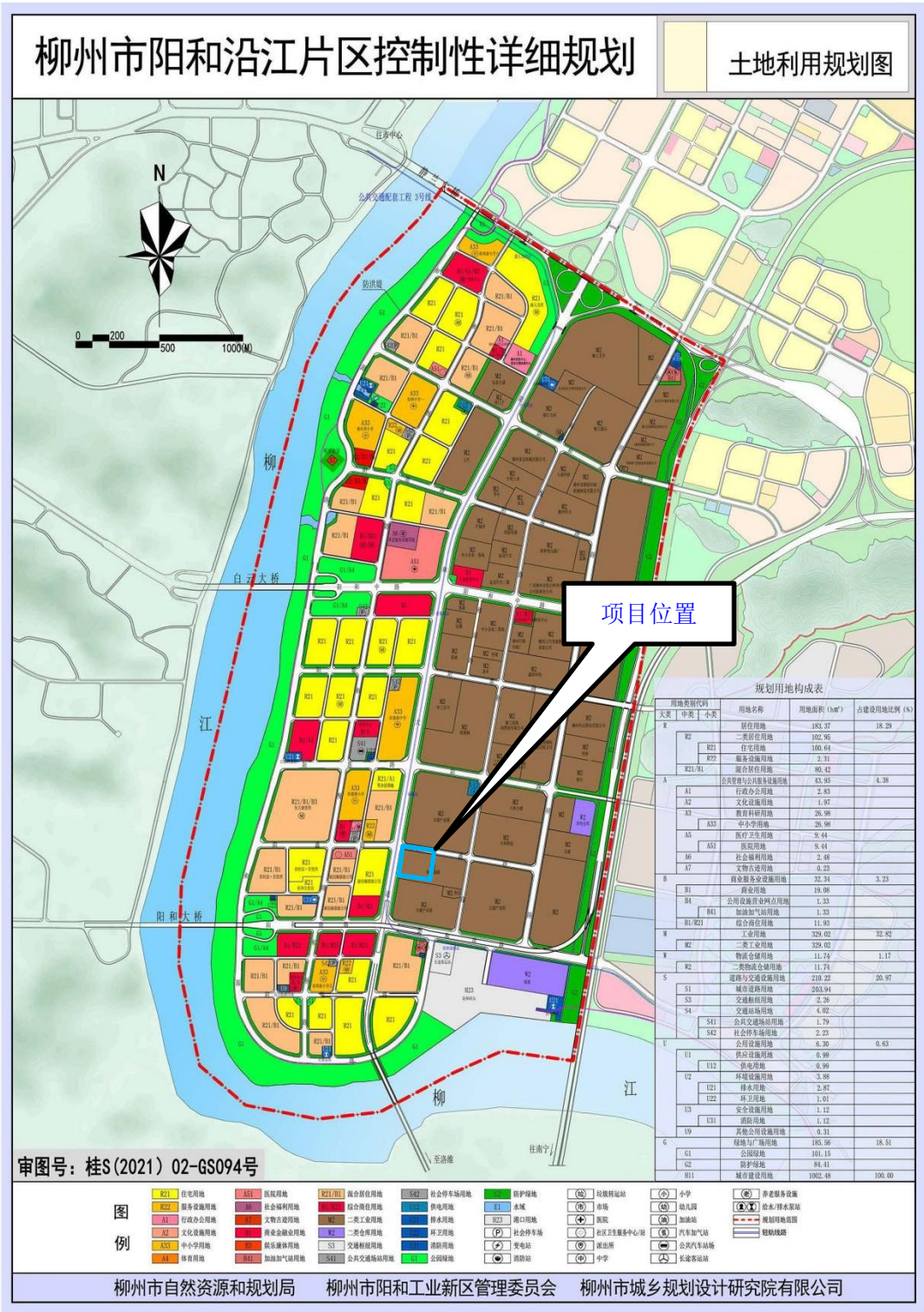
附图二-2 钢铝连接生产线平面布置图



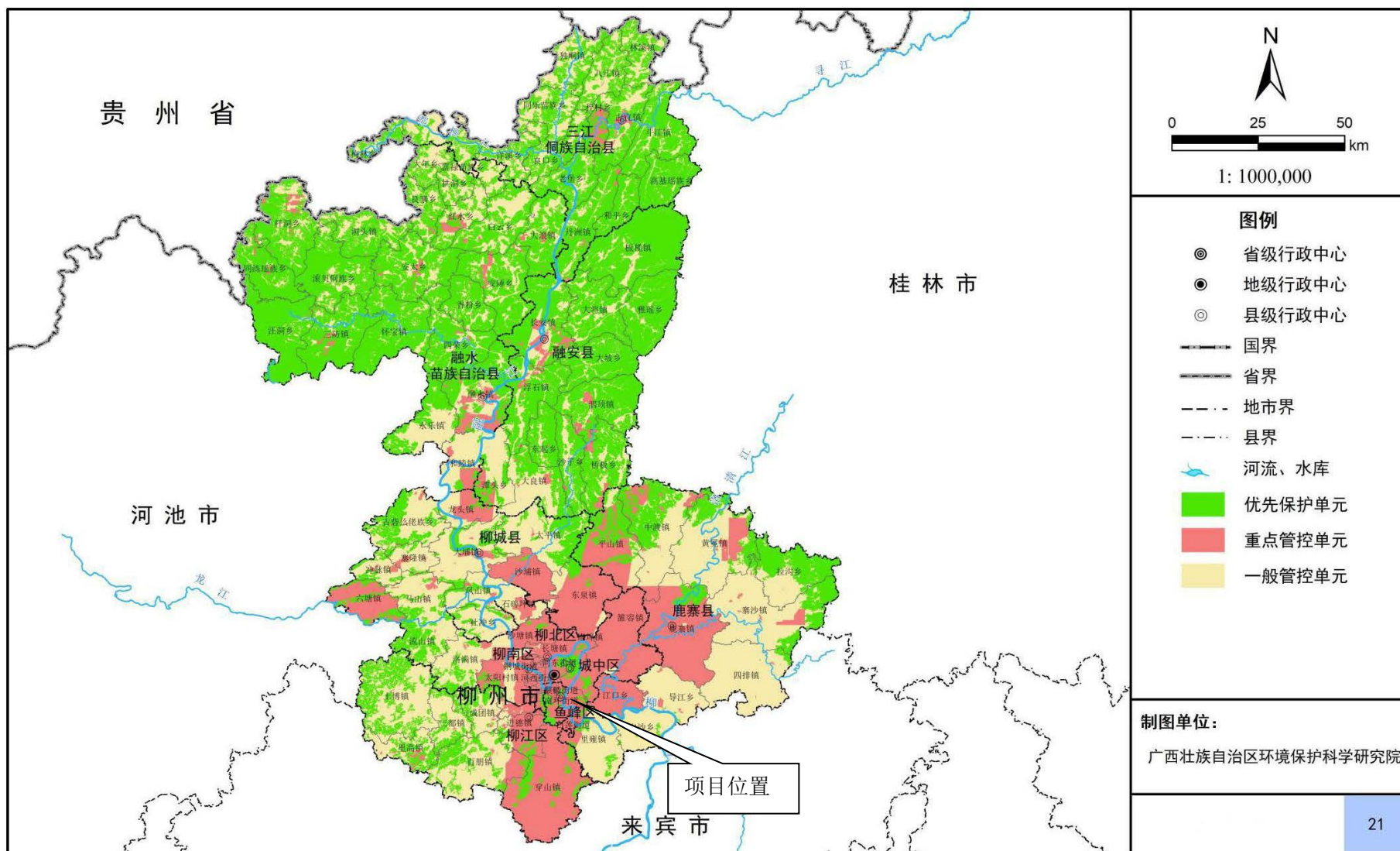
附图二-3 激光切割机平面布置图



附图3 项目场地及周边环境示意图



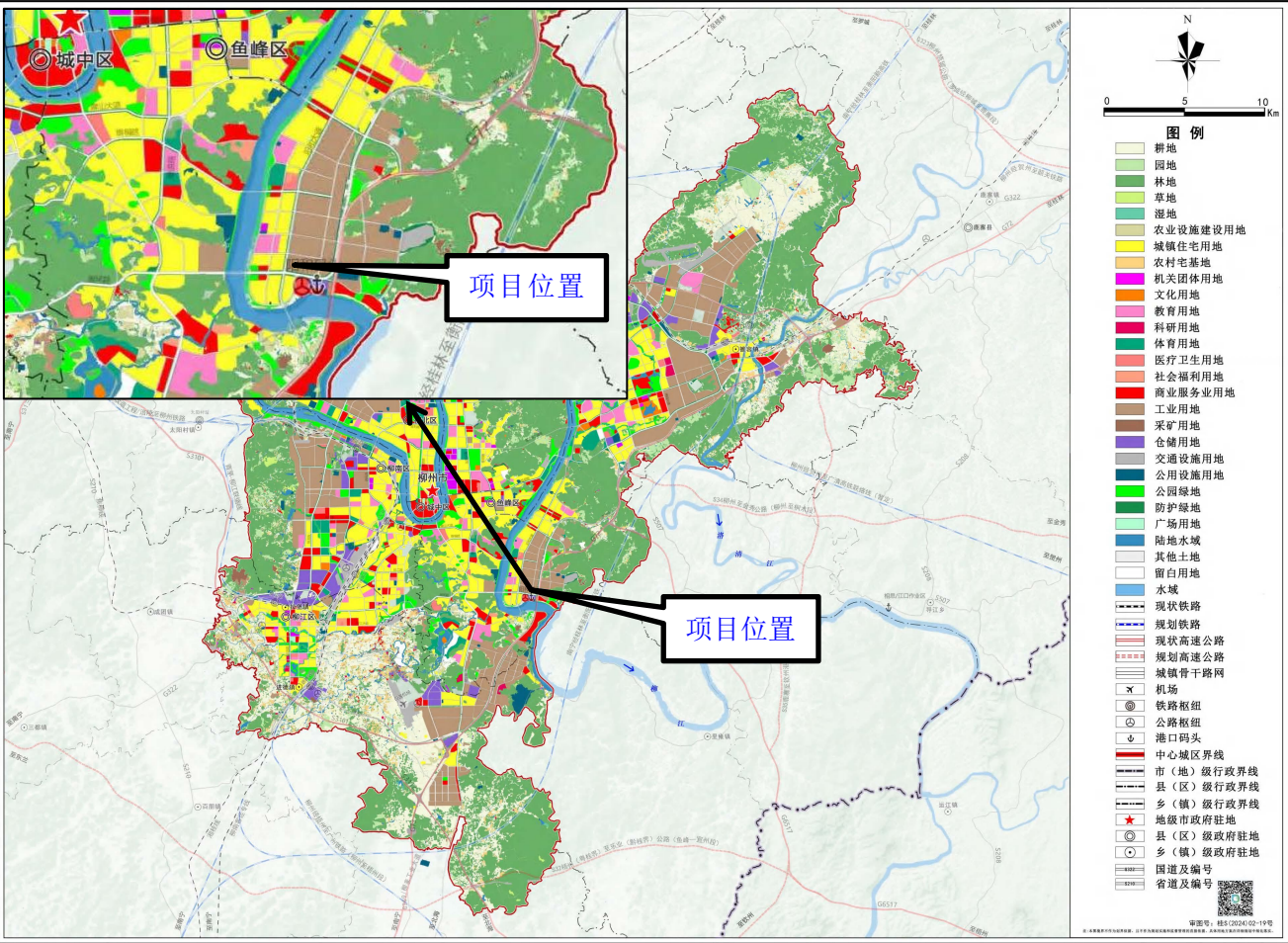
附图 4 项目在柳州市沿江片区土地利用规划图中的位置



附图5 项目在柳州市环境分区管控图中的位置图

柳州市国土空间总体规划(2021-2035年)

中心城区土地使用规划图



柳州市人民政府 编制
2023年12月

柳州市自然资源和规划局 制图
广西国土资源规划设计集团有限公司
柳州市城乡规划设计研究院有限公司

附图 6 项目在柳州市国土空间总体规划图中的位置图

委 托 书

湖南然田环境评估有限公司：

根据建设项目的有关管理规定和要求，兹委托贵公司对
我公司新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/
热成型）升级改造项目进行环境影响评价文件的编写，望贵
公司接到委托后，按照国家有关环境保护的要求尽快开展本
项目的评价工作。

特此委托。

柳州福臻车体实业有限公司

2025年8月18日



附件 2 备案登记证

2025/10/23 10:34

广西投资项目在线审批监管平台

广西壮族自治区投资项目备案证明



(此项目的最终备案结果，请以“在线平台-项目公示-备案项目公示”中的查询结果为准！在线平台地址：<http://zxsp.fgw.gxzf.gov.cn/>)

已备案成功

项目代码：2411-450210-04-02-815143

项目单位情况			
法人单位名称	柳州福臻车体实业有限公司		
组织机构代码	91450200788424676H		
法人代表姓名	张劲松	单位性质	企业
注册资本(万元)	6038.0000		
备案项目情况			
项目名称	新能源汽车轻量化部件模具与零件制造工艺（铝板/热成型）升级改造项目		
国标行业	汽车零部件及配件制造		
所属行业	汽车		
建设性质	改建		
建设地点	广西壮族自治区:柳州市_阳和新区		
项目详细地址	柳州市阳和工业新区工业园C-24号		
建设规模及内容	项目新增1条热成型冲压生产线（包括一台2000T伺服液压高速冲压设备、一台高强度钢加热炉、一套自动化上料系统）、三台激光切割机、一套钢铝混合焊接系统（包括适用于铝材焊接的SPR自冲铆接机、螺柱焊1台、点焊2台、氩焊1台、气液手工压铆设备等）及设备基础安装调试等，投资金额含税1000万，其中设备投入900万，流动资金100万。项目完成后达到的提升效果：1、项目结束后，具备年产热成型件模具200吨的生产能力；2、项目期内，完成一款新能源车钢、铝混合分总成部件的试制工作并具备小批量生产能力。		
总投资(万元)	1000.0000		
项目产业政策分析及符合产业政策声明	符合		
进口设备型号和数量	进口设备用汇(万美元)		
拟开工时间(年月)	202503	拟竣工时间(年月)	202602
申报承诺			
1.本单位承诺对备案信息的真实性、合法性负责。 2.本单位将严格按照项目建设程序，依法依规推进项目建设，规范项目管理。 3.本单位将严把工程质量和安全关，建立并落实工程质量和安全生产领导责任制，加强项目社会稳定风险防范。 4.项目备案后发生较大变更或项目停止建设，本单位将及时告知原备案机关。 5.本单位定期通过广西投资项目在线审批监管平台报送项目开工、建设进度、竣工的基本信息。 6.本单位知晓并自担项目投资风险。			
备案联系人姓名	刘禹锡	联系电话	13768872451
联系邮箱	lfzct@163.com	联系地址	柳州市阳和工业新区工业园C-24号
备案联系人姓名	梁美艳	联系电话	13978028456
联系邮箱	lfzct@163.com	联系地址	柳州市阳和工业新区工业园C-24号

备案机关：阳和新区发改

项目备案日期：2024-11-12

附件 3 营业执照

0000746

统一社会信用代码
91450200788424676H (1-1)

营 业 执 照

(副 本)

扫描二维码登录
“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名 称 柳州福臻车体实业有限公司

类 型 有限责任公司(港澳台投资、非独资)

法定代表人 张劲松

经营范围 一般项目：模具制造；模具销售；机床功能部件及附件制造；机床功能部件及附件销售；绘图、计算及测量仪器制造；绘图、计算及测量仪器销售；汽车零部件研发；汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售；工业自动控制系统装置制造；工业自动控制系统装置销售；工业机器人销售；工业机器人安装、维修；工业设计服务；金属材料销售；工业工程设计服务；机械零件、零部件加工（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

注册 资 本 捌佰零贰万伍仟柒佰美元整

成 立 日 期 2007年04月29日

住 所 柳州市阳和工业新区工业园C-24号

登 记 机 关

2024 年 12 月 27 日

国家企业信用信息公示系统网址: <http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告

国家市场监督管理总局监制

附件 4 法人身份证



仅用于新能源汽车轻量化零部件模具
与零部件制造工艺(铝板/镁合金)升
级改造项目. 环评使用



附件 5 土地证

柳 国用 (2008) 第 116082 号			
土地使用权人	柳州福臻车体实业有限公司		
座 落	柳州市阳和工业新区阳和片区C-24号		
地 号	110806508	图 号	2685.25-96.25
地类 (用途)	工业用地	取得价格	
使用权类型	出让	终止日期	2058年2月25日
使用权面积	66737.4 M ²	其中	独用面积 66737.4 M ² 分摊面积 M ²

根据《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国土地管理法》和《中华人民共和国城市房地产管理法》等法律法规，为保护土地使用权人的合法权益，对土地使用权人申请登记的本证所列土地权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。

柳州市人民政府 (章)
2008 年 7 月 24 日

附 图 粘 贴 线

记 事
柳州福臻模具有限公司以出让方式取得该宗地国有土地使用权。已缴清土地出让金。于二〇〇八年三月转让给柳州福臻车体实业有限公司。

登 记 机 关
2008 年 7 月 24 日

证书监制机关
中华人民共和国国土资源部
土地证书管理专用章
N° 013586555

广西壮族自治区 环境保护局文件

桂环管字（2006）283 号

关于柳州福臻模具有限公司 年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目 环境影响报告表的批复

柳州福臻模具有限公司：

你公司报审的《柳州福臻模具有限公司年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目环境影响报告表（报批稿）》收悉。经审查，现批复如下：

一、环评报告表按规范编制，对项目及周围环境状况作了简要评价，提出了明确的污染防治对策和建议，符合项目环境管理要求。本环评报告表可作为项目污染防治及环境管理的主要依据。

二、拟建项目为技改工程，项目将原在柳州市屏山大道 286 号公司内的模具厂整体搬迁到柳州市阳和工业新区阳和片区 C-24 地

块内。建设规模为现有年产 800 套新增到年产 3000 套大中型汽车覆盖件模具。建设内容主要包括有新建各车间厂房、研发大楼、办公楼等建筑设施。厂区占地面积约 51185m²，总投资 9400 万元。

该项目生产流程为模具设计—泡沫模具制作—模具毛坯工艺（外协厂负责铸造）—模具加工—模具试模—成品。生产设备为在原有设备的基础上新增一些生产设备、起重运输设备、动力设备等，生产车间主要设备为：数控五轴联动龙门重型铣、油压可翻转合模机、数控龙门镗铣床、油压机、QD 型桥式起重机、1600KVA 干式变压器等。

项目厂址用地属为工业园区规划的工业用地，南面为预留用地，隔着预留用地为阳和南路；东面为工业东路；西面为阳和大道，北面为阳和支三路，阳和支三路的北面为广西方盛实业股份有限公司。项目周边 800 米范围内无居民区。

项目所在区域环境空气除 TSP 在个别时段超标外，总体能达到 GB3095-96《环境空气质量标准》二级标准；厂址东、南、北三面的声环境昼夜间均能达到 GB3096-93《城市区域环境噪声标准》3 类标准，西面阳和大道夜间有超 4 类标准的现象；项目周边地表水体为柳江河，柳江河监测断面（阳和污水处理厂尾水断面）各监测因子均达到 GB3838-2002《地表水环境质量标准》Ⅲ类标准。

项目建设符合国家产业政策，选址符合柳州市总体规划和工业园区总体规划要求。

该项目在落实报告表提出的环境保护措施后，环境不利影响能

够得到一定的缓解和控制。因此，我局同意按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护措施及下述要求进行项目建设。

三、项目重点做好以下环境保护工作：

（一）项目雕刻泡沫塑料模具过程和砂轮打磨过程产生粉尘应设置收集系统收集后采用布袋除尘器处理，确保外排粉尘浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-2001）二级标准要求。

（二）项目生活污水采用生化处理设施处理；设备及地面清洗废水须经隔油、沉淀处理。外排废水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入工业园区的污水管网，经阳和污水处理厂处理达标后排入柳江河下游。

（三）设置专用容器暂存模具加工产生的废乳化液，定期由东风柳州汽车有限公司回收处理达标后排放，不能随意倾倒。

（五）落实各项噪声治理措施，应尽量选用低噪声设备，采用隔声、消声和吸声处理，合理进行平面布置，确保厂界噪声符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）Ⅲ类标准。

（六）加强施工期的环境保护管理工作，采取切实可行措施，严格控制施工扬尘、噪声、废水及垃圾对周围环境的影响。

（七）项目产生的固体废弃物要求全部综合利用。生活、办公垃圾由环卫部门收集统一处理。

四、项目建设必须执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项

目竣工后，应按照国家环保总局令第13号《建设项目竣工环境保护管理办法》规定向我局申请试运行使用，经同意后方可投入试运行，并向当地环保部门进行排污申报登记。试运行3个月内必须按规定程序向我局申请环境保护验收，提交项目竣工环境保护申请报告表和监测报告表，验收合格后，项目方可正式投入运行。

五、请柳州市环保局做好项目建设期、试产期环境保护的监督检查工作。建设期、试产期出现环境问题及时上报我局。

六、本批复自下达之日起5年内有效。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须到我局重新报批项目的环境影响评价文件。

广西壮族自治区环境保护局

二〇〇六年十月二十六日

主题词：环保 项目 环评 报告表 批复

抄送：自治区经委，柳州市经委、环保局，柳州九州环保技术咨询有限公司。

广西壮族自治区环境保护局办公室

2006年10月26日印发

(共印13份)

广西壮族自治区环境保护厅文件

桂环验〔2014〕106号

广西壮族自治区环境保护厅关于柳州福臻车体实业有限公司年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目竣工环境保护验收申请的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司提交的《柳州福臻车体实业有限公司年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目竣工环境保护验收申请》及《项目竣工环境保护验收监测表》收悉。我厅委托柳州市环境保护局组织验收组对该项目进行了竣工环境保护现场验收，并形成验收组意见。经研究，现对该项目竣工环境保护验收申请批复如下：

一、项目基本情况

项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号,属异地搬迁技改工程,在原有年产 800 套汽车覆盖件模具建设项目基础上进行技术改造,建设年产 3000 套汽车覆盖件模具。主要建设内容为:新建数控机械加工车间、保丽龙车间、合模车间及办公楼等公辅设施。项目总投资 9400 万元,其中环保投资 20 万元。

我厅(原自治区环境保护局)于 2006 年 8 月对该项目环境影响报告书进行了批复(桂环管字〔2006〕283 号),2007 年 6 月同意该项目建设单位名称变更(桂环管函〔2007〕149 号)。项目于 2006 年 9 月开工建设。

二、柳州市环境保护监测站《柳州福臻车体实业有限公司年产 3000 套汽车覆盖件模具技术改造项目竣工环境保护验收监测表》(柳环站验字〔2013〕51 号)及现场核查表明:

(一) 废水治理。

项目生产过程无废水产生;生活污水经化粪池处理后排入市政污水管网,最终进入阳和污水处理厂作进一步处理。

验收监测期间,外排废水中各监测因子均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准。

(二) 废气治理。

雕刻模具产生的粉尘经布袋收尘器收集后外排;砂轮打磨产生的少量粉尘通过车间排气扇和通风设施外排,对外环境影响较小。

验收监测期间,厂界无组织排放中颗粒物最大排放浓度达

到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)新污染源无组织排放监控浓度限值要求。

(三) 噪声治理。

厂界噪声监测值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求。

(四) 固体废物处置。

主要为金属边角料、废泡沫、生活垃圾等一般固体废物及废润滑油、废机油等危险废物，废润滑油、废机油等危险废物委托柳州市申力石油化工有限公司进行处理；金属边角料由柳州市环隆机械有限公司回收综合利用；废泡沫外售给柳州市物回再生资源有限公司物回钢材市场；生活垃圾定时由环卫部门收集处理。危险废物临时贮存场建设基本符合规范要求。

(五) 环境风险防范措施。

建设单位成立了环境应急机构，制定了环境风险应急预案。项目试运行以来未曾发生重大环境风险事故。

三、项目环境保护手续齐全，基本落实了环评及其批复提出的各项环保措施和要求，主要污染物达标排放，我厅批准《柳州福臻车体实业有限公司年产3000套汽车覆盖件模具技术改造项目竣工环境保护验收申请》，准予该项目正式投入生产。

四、工程生产后应做好以下工作

(一) 加强泡沫雕刻工序粉尘收集管理，确保污染物长期稳定达标排放。

(二) 严格危险废物的管理，并做好台账管理。

(三) 不断完善环境应急预案, 定期开展环境应急演练。
五、请柳州市环境保护局做好该项目生产期环境监管工作。


广西壮族自治区环境保护厅

2014年10月27日

(信息是否公开: 主动公开)

抄送: 柳州市环境保护局、环境监察支队、环境保护监测站, 自治区环境监察总队

广西壮族自治区环境保护厅办公室

2014年10月28日印发

柳州市阳和工业新区 规划建设环保局文件

阳管规字[2009] 2 号

关于柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及板件冲压线 建设项目环境影响报告表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司报来《柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及板件冲压线建设项目环境影响报告表》已收悉。经组织评审，现批复如下：

一、该建设项目环境影响报告表按规范编制，对项目及周围环境状况进行介绍和评价介绍清楚，提出的环境保护目标明确，自然环境、社会环境和环境质量现状调查客观，环评报告表采用的环境质量和污染物排放标准正确，项目污染源对环境的影响分析清楚，得出的评价结论可信，基本符合项目环境管理要求。本环评报告表可作为开展项目环境保护设计及管理工作的依据。

二、项目建设地址位于阳和工业新区阳和片区 C-24 地块，项目总建筑面积 27372 平方米。公司主要生产高端模具，年产高端模具 30 套、冲压套件 1000 套，生产过程中，毛坯模具由外协单位单位铸造。总投资 4698 万人民币，其中环保投资 41 万元约占总投资的 0.87%。

三、项目应按照行业规范、环评报告表、评估报告及我局批复要求落实环保设施建设，项目对环境的影响是有限的。要求该项目重点落实如下环保

措施:

1、认真做好施工期扬尘和噪声污染防治工作。

2、合理布局噪声源较大的设备,落实隔声消音措施,确保厂界噪声达标。
油压可翻转合模机、油压机、空压机安装减震垫、减震器;应将高噪声设备于车间中部;调整冲孔、合模等工序工作时间,禁止夜间时间工作。

3、严格按照国家环境保护有关规定,采取相应的污染防治措施,防止扬尘污染。在生春风产过程中,加强车间通风,安装机械排风装置,确保工人的身体不受影响。

4、生活废水应经化粪池处理达标后排放。

5、妥善处置固体废弃物,项目产生的一般工业废物与危险废物应分类储存,危险废物应按 GB18579—2001《危险废物贮存污染控制标准》的要求临时贮存。

6、设备运转、维护产生液压油、润滑油等废油,属危险废物应委托有资质的单位统一处置,不得排入下水道。

7、项目中的铣加工过程需要用到的乳化液,属危险废物,应委托有资质的单位统一处理。

8、严格执行环保“三同时”制度,做好污染防治工作,确保各项污染物达标排放。

四、项目竣工后,在试产期3个月内向我局提出环境保护设施验收申请,环保设施经验收合格后,主体工程方可正式投入生产。

五、从环境保护角度考虑,同意项目建设。

此页无正文

柳州市阳和工业新区规划建设环保局

二〇〇九年元月十四日



主题词：环境保护 建设项目 环评报告表批复

主 送：柳州福臻车体实业有限公司

报 送：管委张主任、于副主任、柳州市环境保护局

抄 送：柳州九州环保技术咨询有限公司、柳州绿洲环保技术有限责任公司

柳州市阳和工业新区规划建设环保局 2009 年 1 月 14 日 (印 7 份)

柳州市环境保护局文件

柳环验字〔2010〕62号

关于柳州福臻车体实业有限公司高端模具 加工及板件冲压线建设项目竣工 环境保护验收申请表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司上报的《柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及板件冲压线建设项目竣工环境保护验收申请表》及《柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及冲压线建设项目竣工环境保护验收监测表》（柳环站验字〔2009〕253号）收悉，2010年8月26日我局对该项目进行了环境保护验收现场核查，经研究，现对该《建设项目竣工环境保护验收申请表》批复如下：

一、你公司位于柳州市阳和工业新区阳和片区 C-24 号地块高端模具加工及冲压线建设项目，于 2009 年 9 月建成投入试生产，试生产期间未发生污染投诉事故。该项目实际总投资 4698

万元，其中环保投资 47 万元，执行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，环保设施运行基本正常，环保验收资料齐全。

二、柳州市环保监测站于 2010 年 1 月 11 日、1 月 12 日对该项目进行了验收监测，监测期间生产能力达到设计能力 75 % 以上，符合验收条件，监测情况为：

（一）废水：该项目生产过程中无废水产生；员工生活污水经化粪池处理后排入工业园区排污管网。

（二）废气：泡沫工序、模具加工工序产生的粉尘以无组织形式外排。在该公司厂界外设置的 4 个无组织排放监测点的监测值均符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》颗粒物无组织排放监控浓度限值要求。

（三）噪声：在该公司厂界外 1m 处设置的 3 个噪声监测点昼间监测值均达到 GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》II 类标准。

（四）固体废弃物：废油、废乳化液等危险废物委托柳州市易盛达工业燃料制造有限公司处理；废铁屑、废泡沫回收利用；生活垃圾由环卫部门收集处置。

三、该项目污染防治工作基本达到环评报告表批复要求，符合环境保护验收条件，我局批准《柳州福臻车体实业有限公司高端模具加工及冲压线建设项目竣工环境保护验收申请表》，准予该项目正式投入生产。

四、整改要求和建议：

（一）加强环境管理，建立健全各项环保管理规章制度，落

主题词
抄送
柳州

实完善各项污染防治措施，确保污染物稳定达标排放。

（二）生产过程产生的废油、油污抹布、废乳化液等属危险废物，应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求收集、贮存并及时委托有危险废物处理资质的单位按国家有关规定处置。

（三）规范建设生活废水排放口



2010年9月2日

主题词：环保 项目 竣工 验收 批复

抄送：柳州市环保局柳东分局

柳州市环境保护局

2010年9月2日印发

（共印6份）

柳州市环境保护局文件

柳环审字〔2010〕213 号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身 生产基地冲焊技改项目环境影响 报告表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司报来《汽车白车身生产基地冲焊技改项目环境影响报告表》收悉。经组织评审，现批复如下：

一、同意该项目环评报告表的意见。该环评报告表能按有关规范编制，项目环境影响分析客观全面，提出的环保措施有一定的针对性，可作为该项目环境管理的主要依据。

二、该项目拟建在柳州市阳和工业新区 C-24 号，总投资 6500 万元，其中环保投资 43 万元，总占地面积 13334 平方米，建筑面积 12717 平方米，主要新建三连跨联合厂房 1 座（面积 12150 平方米），安装 4 条冲压生产线、3 条乘用车底盘焊接线、1 条商用车整车焊接线。生产车间主要配套安装

油压机 12 台（其中 600t4 台、800t8 台）、吊车 2 台、乘用车底盘焊接夹具 3 条、商用车整车焊接夹具 1 条、悬挂点焊机 150 台、固定点焊机 20 台、二氧化碳保护机 15 台等。该项目主要以外钢材为原辅材料，通过下料、冲压、焊接等工序年产冲压件 300 万件及乘用车底盘焊接小总成部件共 10 万件。

从环境影响角度考虑，同意你公司按照本报告表所列的建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、采取的环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

三、项目须落实报告表提出的各项环保要求，重点抓好以下环保工作：

（一）做好项目施工期噪声、扬尘、废水及固体废弃物的污染防治工作。使用低噪声施工设备，并采取限时段施工措施，禁止在午间（12 时至 14 时 30 分）、夜间（22 时至次日 6 时）进行产生环境噪声污染的建筑施工作业；对周围环境敏感点设置临时性的防治噪声污染的隔离屏障，以减轻施工机械噪声对周围环境的影响；严格按照《柳州市城市扬尘污染防治管理办法》的要求，做好扬尘污染防治工作；施工期生活污水经化粪池处理后可排入园区污水管网，施工废水经隔油、沉淀后尽可能综合利用；按照《柳州市城市建筑垃圾管理办法》的规定，及时清运处置建筑垃圾，不得随处堆放。

（二）合理布局噪声源强较大的设备和工艺，并采取有效的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境

噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

(三) 该项目无生产废水产生。职工生活污水须经高效污水处理设施处理后达到《污水综合排放标准》(GB8978—1996) 三级标准后方可外排至阳和污水处理厂处理。

(四) 设置焊接区间, 并配套烟尘收集、净化处理设施, 确保外排粉尘浓度达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) II 时段二级标准和颗粒物无组织排放监控浓度限值要求。排气筒高度不得低于 15 米。

(五) 收集并妥善处置固体废弃物, 边角废料尽可能综合利用。废液压油、油污抹布等属于危险废物, 应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 的要求收集、贮存, 并定期送由有危险废物处理资质的单位按国家相关规定处置, 不得擅自排入下水道。生活垃圾由环卫部门统一上门收集处置。

(六) 禁止在该项目所在地进行酸洗、碱洗、电镀、喷漆等表面处理工艺。

四、加强环境管理, 制定并落实环保规章制度, 确保环保措施的有效落实, 环保设施的正常运转以及各项污染物稳定达标排放。

五、建设项目的性质、规模、地点、采取的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的, 须重新向我局报批建设项目的环境影响评价文件。

六、本批复自下达之日起超过五年, 方决定该项目开工建设的, 环境影响评价文件应当重新报我局审核同意后方可

开工建设。

七、项目开工建设前须按《广西壮族自治区建设项目环境监察办法》(试行)的要求,向我局柳东分局申请建设项目开工备案,并作为批准同意试生产依据之一。

八、项目环保设施和措施必须严格执行“三同时”制度,按照原国家环保总局第13号令《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求,项目建成后,应及时向我局申请办理试生产手续,获得试生产批准后,建设单位应自试生产之日起3个月内向我局申请办理建设项目环保设施竣工验收手续。

二〇一〇年十一月一日



主题词: 环保 项目 环评 报告表 批复

抄送:市环保局柳东分局,柳州市环境保护科学研究所。

柳州市环境保护局

2010年11月1日印发

(共印8份)

柳州市环境保护局文件

柳环验字〔2013〕72号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车 白车身生产基地冲焊技改项目竣工 环境保护验收申请的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司上报的《汽车白车身生产基地冲焊技改项目竣工环境保护验收申请》、《汽车白车身生产基地冲焊技改项目竣工环境保护验收监测表》（保利验字〔2012〕070号）收悉，2013年8月23日我局完成对该项目的环境保护验收现场核查，经研究，现对该《建设项目竣工环境保护验收申请》批复如下：

一、你公司汽车白车身生产基地冲焊技改项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号，建成投产以来未发生环境污染投诉事故。该项目实际总投资 6500 万元，其中环保投资 50 万元，已执行环境影响评价和环境保护“三同时”制度，环保设施运行基本正常，环保验收资料齐全。

二、广西保利环境监测有限公司于 2012 年 5 月 8 日、5 月 9

日对该项目进行验收监测，监测期间生产规模达到设计能力 75% 以上，符合验收条件，具体监测及现场核查情况如下：

（一）废水：生产过程中无生产废水产生；员工生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网。验收监测期间，生活污水外排口 pH 值、悬浮物、化学需氧量、挥发酚、五日生化需氧量、动植物油、氨氮排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

（二）废气：人工焊接工序产生的废气经收集、净化处理后通过 2 个 15 米高排气筒外排；机器人焊接工序产生的废气经收集、净化处理后通过 1 个 15 米高排气筒外排。验收监测期间，在该项目人工焊接工序其中 1 个排气筒上设置 1 个废气监测点，机器人焊接工序排气筒上设置 1 个废气监测点，2 个废气监测点颗粒物、氮氧化物排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）II 时段二级标准。

焊接车间吊臂工位及固定焊接工位产生的焊接废气以无组织形式排放，验收监测期间，在该项目下风向北面厂界外设置 3 个无组织废气监测点，颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值要求。

（三）噪声：在该项目东面厂界外 1m 处设置 2 个噪声监测点，南面、北面厂界外 1m 处各设置 1 个噪声监测点，验收监测期间，除北面 1[#]、东北面 4[#]厂界噪声监测点夜间监测值未达标外，其它厂界噪声监测点昼间、夜间监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（四）固体废弃物：废液压油、含油抹布等危险废物委托柳州市申力石油化工有限公司处置；边角废料经收集后统一外

售；生活垃圾由环卫部门收集处置。

三、该项目污染防治工作基本达到环评报告表批复要求，符合环境保护验收条件，我局批准你公司《汽车白车身生产基地冲焊技改项目竣工环境保护验收申请》，准予该项目通过竣工环保验收。

四、整改要求和建议：

（一）加强环境管理，进一步完善落实各项环保规章制度和隔音降噪等污染防治措施，确保厂界噪声等污染物稳定达标排放。

（二）严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，规范建设危险废物临时分类贮存场所，严格落实防渗漏、防雨淋、防流失措施，并设置危险废物标识，建立台账记录，落实“五联单”制度。


柳州市环境保护局
2013年8月30日

（信息是否公开：依申请公开）

抄送：柳州市环境保护局柳东分局。

柳州市环境保护局

2013年8月30日印发

柳州市环境保护局文件

柳环审字〔2011〕195号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车外钣金模具生产线技改项目环境影响报告表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司委托柳州市环境保护科学研究所编制的《汽车外钣金模具生产线技改项目环境影响报告表》收悉。经组织评审，批复如下：

一、同意该项目环境影响报告表的意见。该环评报告表能按有关规范编制，项目环境影响分析客观全面，提出的环保措施有一定的针对性，可作为该项目环境管理的主要依据。

二、该项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号地块，拟在现有的高端模具加工及板件冲压线项目基础上扩建一条与现有工艺相同的生产线，新增高精度数控铣床、油压机各 4 台、保丽龙雕刻机、行车各 2 台以及汽车外钣金模具试模

生产线 2 条，仅在原有车间进行设备安装和调试。项目总投资 3600 万元，其中环保投资估算 38 万元，主要以外购的各种钢材、铸件、保丽龙（塑料泡沫）为原材料，通过模具设计、泡沫模具工艺、模具毛坯加工、模具试模等工序生产汽车外钣金模具及各种冲压件，模具毛坯外协生产。技改扩建后，整厂生产能力为：汽车车身覆盖件模具 3000 套、冲压件 300 万件及乘用车车架焊接小总成部件 15 万件、汽车外钣金模具 800 套。

从环境影响角度考虑，同意你公司按照本报告表所列的建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、采取的环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

三、该项目须落实报告表提出的各项环境保护要求，重点做好以下环境保护工作：

（一）采用低噪声生产设备，合理布局噪声源强较大的工艺，并采取有效的隔声降噪减振措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（二）该项目无生产废水。少量职工生活污水经化粪池预处理后可排入园区污水收集管网。

（三）打磨工序产生的粉尘须配套收集净化处理设施；确保粉尘外排浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297—1996）无组织排放监控浓度限值要求。

（四）收集并妥善处置固体废弃物，边角料、铁屑、废泡沫经收集后综合利用，不得随处堆放。废液压油、油污抹布属危险废物，应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》

(GB18597-2001)的要求建设临时收集、贮存设施;定期委托有危险废物处理资质的单位按国家相关规定处置,并执行危险废物转移联单管理制度。生活垃圾宜分类收集,并委托环卫部门上门收集处置。

四、建设项目的性质、规模、地点、采取的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的,须重新向我局报批建设项目的环境影响评价文件。

五、项目开工建设前须按《广西壮族自治区建设项目环境监察办法(试行)》的要求,向我局柳东分局申请建设项目开工备案,并作为批准同意试生产依据之一。

六、项目环保设施和措施必须严格执行“三同时”制度,按照原国家环保总局第13号令《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求,项目建成后,应及时向我局申请办理试生产手续,获得试生产批准后,你公司应自试生产之日起3个月内向我局申请办理建设项目竣工环保验收手续。

二〇一一年八月三十一日



主题词: 环保 项目 环评 报告表 批复

抄送:市环保局柳东分局,柳州市环境保护科学研究所。

柳州市环境保护局

2011年8月31日印发

(共印8份)

柳州市环境保护局文件

柳环验字〔2013〕73号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车 外钣金模具生产线技改项目竣工 环境保护验收申请的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司上报的《汽车外钣金模具生产线技改项目竣工环境保护验收申请》、《汽车外钣金模具生产线技改项目竣工环境保护验收监测表》（绿保环监（验）字〔2013〕-06-04）收悉，2013年8月23日我局完成对该项目的环境保护验收现场核查，经研究，现对该《建设项目竣工环境保护验收申请》批复如下：

一、你公司汽车外钣金模具生产线技改项目位于柳州市阳和工业新区C-24号地块，建成投产以来未发生环境污染投诉事故。该项目实际总投资3600万元，其中环保投资28万元，已执行环境影响评价和环境保护“三同时”制度，环保设施运行基本正常，

环保验收资料齐全。

二、广西绿保环境监测有限公司于2013年6月5日、6月6日对该项目进行验收监测，监测期间生产规模达到设计能力75%以上，符合验收条件，具体监测及现场核查情况如下：

（一）废水：生产过程中无生产废水产生；员工生活污水经化粪池处理后排入园区污水管网。

（二）废气：打磨工序产生的粉尘以无组织形式排放，验收监测期间，在该项目下风向厂界外设置3个无组织废气监测点，颗粒物排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放监控浓度限值要求。

（三）噪声：在该项目东面、西面、北面厂界外1m处各设置1个噪声监测点，验收监测期间，3个厂界噪声监测点昼间噪声监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（四）固体废弃物：废液压油、含油抹布等危险废物委托柳州市申力石油化工有限责任公司处置；边角废料、废铁屑、废泡沫经收集后统一外售；生活垃圾由环卫部门收集处置。

三、该项目污染防治工作基本达到环评报告表批复要求，符合环境保护验收条件，我局批准你公司《汽车外钣金模具生产线技改项目竣工环境保护验收申请》，准予该项目通过竣工环保验收。

四、整改要求和建议：

(一) 加强环境管理, 进一步完善落实各项环保规章制度和污染防治措施, 确保各项污染物稳定达标排放。

(二) 严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求, 规范建设危险废物临时分类贮存场所, 严格落实防渗漏、防雨淋、防流失措施, 并设置危险废物标识, 建立台账记录, 落实“五联单”制度。

柳州市环境保护局
2013年8月30日



(信息是否公开: 依申请公开)

抄送: 柳州市环境保护局柳东分局。

柳州市环境保护局

2013年8月30日印发

柳州市环境保护局文件

柳环审字〔2013〕179 号

关于柳州福臻车体实业有限公司高端模具 生产线扩建项目环境影响报告表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司报来《高端模具生产线扩建项目环境影响报告表》收悉。经研究，现对报告表批复如下：

一、同意该项目环境影响报告表的意见。该报告表能按有关规范编制，项目环境影响分析客观全面，提出的环保措施有一定的针对性，可作为该项目环境管理的主要依据。

二、该项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号，现有工程中部偏东跨闲置车间，属技改扩建项目，占地面积 2000 平方米，总投资 7800 万元，其中环保投资 40 万元，项目主要新增压力机试模生产线 4 条、五轴数控机床、重型数控铣床、机械压力机、砂轮机、三维测量臂各 1 台等。该项目主要以外购钢材、铸件、保丽龙等为原材料，通过模具设计、泡沫模具生产、外协模具毛坯、机加工等工序年产汽车外钣金模具 800 套。技改扩建后，全厂年产汽车车身覆盖模具 3000 套、

冲压件 300 万件及乘用车车架焊接小总成部件 15 万件，汽车外钣金模具 1600 套。

从环境保护角度考虑，同意你公司按照本报告表所列的建设项目性质、规模、地点、生产工艺、采取的环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

三、项目须落实报告表提出的各项环保要求，重点抓好以下环保工作：

（一）合理布局噪声源强较大的设备和工艺，并采取有效的隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

（二）打磨工序产生的粉尘须配套收尘净化设施，确保粉尘外排浓度达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 “新污染源大气污染物排放限值”无组织排放监控浓度限值要求。

（三）该项目无生产废水产生。职工生活污水须配套高效处理设施，确保经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后方可外排。按国家规定规范设置废水排放口。

（四）收集并妥善处置固体废弃物。生产过程产生的废铁屑、边角料、废泡沫等经收集后应综合利用，不得随处堆放。废液压油属危险废物，应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求收集、贮存，并定期委托有危险废物处理资质的单位按国家相关规定处置，不得擅自排入下水道或与一般垃圾混排。生活垃圾宜分类收集，并委托环卫部门统一上门收集处置。

四、建设项目的性质、规模、地点、采取的生产工艺或者防治污染的措施发生重大变动的，须重新向我局报批建设项目的环境影响评价文件。

五、项目开工建设前须按《广西壮族自治区建设项目环境监察办法（试行）》的要求，向我局柳东分局申请建设项目开工备案，并作为批准同意试生产依据之一。

六、项目环保设施和措施必须严格执行“三同时”制度，按照原国家环保总局第13号令《建设项目竣工环境保护验收管理办法》的要求，项目建成后，应及时向我局申请办理试生产手续，获得试生产批准后，你公司应自试生产之日起3个月内向我局申请办理建设项目竣工环保验收手续。

柳州市环境保护局
2013年10月17日



（信息是否公开：依申请公开）

抄送：市环保局柳东分局，柳州柳环环保技术有限公司。

柳州市环境保护局

2013年10月17日印发

柳州市环境保护局文件

柳环验字（2015）67 号

关于柳州福臻车体实业有限公司高端 模具生产线扩建建设项目竣工 环境保护验收申请的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司上报的《柳州福臻车体实业有限公司高端模具生产线扩建建设项目竣工环境保护验收申请》及《柳州福臻车体实业有限公司高端模具生产线扩建建设项目竣工环境保护验收监测表》收悉，我局组织验收组对该项目进行了环境保护验收现场核查，经研究，现对该《建设项目竣工环境保护验收申请》批复如下：

一、你公司位于柳州市阳和工业新区阳和片区 C-24 号地块高端模具生产线扩建建设项目，于 2013 年 12 月建成投入试生产，试生产期间未发生污染投诉事故。该项目实际总投资 7800 万元，其中环保投资 40 万元，执行了环境影响评价和环境保护“三同

时”制度，环保设施运行基本正常，环保验收资料齐全。

二、广西益全检测有限公司于2015年7月9日、7月10日对该项目进行了验收监测，监测期间生产能力达到设计能力75%以上，符合验收条件，监测情况为：

（一）废水：该项目生产过程中无废水产生；员工生活污水经化粪池处理后排入工业园区排污管网，监测结果表明，pH值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量均符合GB8978-1996《污水综合排放标准》三级标准。

（二）废气：模具加工工序产生的粉尘以无组织形式外排。在该公司厂界外设置的3个无组织排放监测点的监测值均符合GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表二“新污染源大气污染物排放限值”无组织排放监控浓度限值。

（三）噪声：在该公司厂界外1m处设置的3个噪声监测点昼间监测值均达到GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准。

（四）固体废弃物：废液压油为危险废物，委托柳州市百川石油产品有限公司处理；废铁屑、边角料回收利用；生活垃圾由环卫部门收集处置。

三、该项目污染防治工作基本达到环评报告表批复要求，符合环境保护验收条件，我局批准《柳州福臻车体实业有限公司高端模具生产线扩建建设项目竣工环境保护验收申请》，准予该项目正式投入生产。

四、整改要求和建议：

(一) 加强环境管理，建立健全各项环保管理规章制度，落实完善各项污染防治措施，确保各项污染物稳定达标排放。

(二) 严格按照《危险废物安全处置管理规定》转移处置危险废弃物，并做好管理台账记录。



(信息是否公开：主动公开)

抄送：柳州市环保局柳东分局

柳州市环境保护局

2015年9月23日印发

柳州市行政审批局文件

柳审环城审字〔2017〕165号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目 环境影响报告表的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司报来《汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目环境影响报告表》收悉。经研究，现对报告表批复如下：

一、同意该项目环境影响报告表的意见。该环境影响报告表能按有关规范编制，项目介绍详细，环境影响分析客观全面，提出的环保措施有一定的针对性，可作为该项目环境管理的主要依据。

二、该项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号，总投资 8000 万元，其中环保投资 40 万元。项目属扩建项目，主要扩建内容为在现有汽车白车身生产基地冲焊技改项目基础上，新增乘用车车架焊接生产线 1 条、乘用车副车架 2 条，主要配套焊接及搬运机器人 58 台、夹具 3 台、空压机 1 台等。项目扩建完成后，形成年产生乘用车车架总成 20 万套、

乘用车副车架 15 万套的生产能力。

该项目经柳州市阳和工业新区经济发展局登记备案（阳管经登字〔2015〕6 号）。从环境保护角度考虑，同意你公司按照本报告表所列的建设项目性质、规模、地点、生产工艺、采取的环境保护对策措施及下述要求进行项目建设。

三、项目须落实环境影响报告表提出的各项环保要求，重点抓好以下环保工作：

（一）合理布局噪声源强较大的设备和工艺，并采取有效的隔声降噪减振措施，确保东面、南面及北面厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，西面厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准。

（二）生活污水依托现有污水处理设施处理，须确保达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后方可排入市政污水管网。

（三）焊接烟尘须配套收集处理设施，确保颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 “新污染源大气污染物排放限值”最高允许排放浓度、排放速率（二级标准）和无组织排放监控浓度限值要求。

（四）收集并妥善处置固体废弃物。焊接废物收集后综合利用。生活垃圾宜分类收集，并委托环卫部门统一上门收集处置。

四、如建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、所采取的污染防治措施发生重大变动，须重新向我局报批建设项

目环境影响评价文件。

五、建设项目须按照环境影响报告表和本批复要求落实、完善各项环境保护对策措施，严格执行环境保护“三同时”制度。建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护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，经验收合格后，方可投入使用。

2017年9月25日



(信息是否公开：主动公开)

抄送：柳州市环境保护局，柳州市环境保护局柳东分局，广西柳环环保技术有限公司。

柳州市行政审批局

2017年9月25日印发

柳州市北部生态新区 行政审批局文件

北审批环城验字〔2019〕3号

关于柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目（固体废物）环境保护设施竣工验收申请的批复

柳州福臻车体实业有限公司：

你公司《柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目（固体废物）竣工环境保护验收监测报告表》（以下简称《监测报告表》）及其项目竣工环境保护验收申请等有关材料收悉。经研究，批复如下：

一、项目基本情况

该项目位于柳州市阳和工业新区 C-24 号，占地面积 6000 平方米，总投资 8000 万元，其中环保投资 40 万元。项目属扩建项目，在现有汽车白车身生产基地冲焊技改项目基础上，新增乘用车车架焊接生产线 1 条、乘用车副车架 2 条，购置焊接及搬运机器人、夹具、空压机等设备进行生产，年产乘用车车架总成 20 万套、乘用车副车架 15 万套。

该项目于2017年9月25日经柳州市行政审批局审批同意建设（柳审环城审字〔2017〕165号）。

二、根据广西益全检测评价有限公司出具的《监测报告表》及环境保护现场检查结果表明：

项目产生的固体废物主要为员工生活垃圾及焊接废金属边角料。固体废弃物实行分类收集，废金属边角料统一收集后外卖；员工生活垃圾定期交由环卫部门收集处置。

三、项目（固体废物）污染防治措施基本达到环评文件及其批复要求，符合环境保护验收条件，竣工环境保护验收合格。

四、项目运行后应重点做好以下工作：

加强环境管理，进一步完善并落实环境保护管理制度及突发环境事件应急预案。进一步做好固体废物规范化管理工作。

五、请柳州市北部生态新区生态环境局做好项目营运期环境监管工作。

柳州市北部生态新区行政审批局

2019年5月14日



（信息是否公开：主动公开）

抄送：柳州市北部生态新区生态环境局

柳州市北部生态新区行政审批局

2019年5月14日印发

柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目竣工环境保护验收意见

2019年3月29日，柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目竣工环境保护验收监测报告表并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

柳州福臻车体实业有限公司位于柳州市阳和工业新区 C-24 号，公司在二期工程汽车白车身生产基地冲焊生产线的基础上增加一条乘用车车架焊接生产线，2 条乘用车副车架生产线，形成年产乘用车车架总成 20 万套、乘用车副车架 15 万套的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

该项目委托广西柳环环保技术有限公司对《柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目》进行环境影响评价。2017 年 9 月 25 日柳州市行政审批局“柳审环城审字〔2017〕165 号字”《关于柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目环境影响报告书的批复》对该项目进行批复，同意该项目建设。

（三）投资情况

项目总投资 8000 万元，其中环保投资 40 万元。

（四）验收范围

本次自主验收包含了柳州福臻车体实业有限公司汽车白车身生产基地冲焊生产线扩建项目废水、废气、噪声部分，不包括固体废物部分。

、工程变动情况

项目实际建设内容与环评基本一致，无重大变动。

、环境保护设施建设情况

、废水



该项目生产过程中不产生废水。

该项目的废水主要为员工的生活污水，经厂区现有的化粪池处理后，排入园区的市政管网，最终进入阳和污水处理站进行处理。

（二）废气

有组织废气：

该项目废气主要为车间生产线的焊接废气，通过集气罩收集后通过 15m 排气筒高空排放。

无组织废气：

该项目废气主要为车间生产线的焊接废气，通过车间通风逸散出来的少量焊接废气最终以无组织的形式向大气中排放。

（三）噪声

该项目噪声主要来自车间焊接作业车间焊接作业及搬运物件产生的噪声。该项目通过合理布局、厂房隔音厂房隔音、距离衰减后排放。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物排放情况

1、废水

该项目生产过程中不产生废水。

该项目的废水主要为员工的生活污水，经厂区现有的化粪池处理后，排入园区的市政管网，最终进入阳和污水处理站进行处理。在该项目废水总排口设置 1 个监测点。其 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、石油类、动植物油监测结果均符合 GB 8978-1996《污水综合排放标准》三级标准。

2、废气

有组织废气：

该项目车间焊接烟尘通过集气罩收集后通过一根 15 米高的排气筒排放。在该项目乘用车车架焊接总成排气筒、乘用车副车架 1#、4#排气筒各设置 1 个监测点位，其颗粒物其颗粒物监测结果均符合《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）表 2“新污染源大气污染物排放限值”最高允许排放浓度、排放速率（二级标准）要求。

无组织废气：



该项目焊接生产过程中逸散的少量废气以无组织的形式向大气中排放。在该公司厂界外设置 4 个监测点位，其颗粒物监测结果符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》表 2“新污染源大气污染物排放限值”无组织排放监控浓度限值要求。

3、噪声

该项目噪声主要来自焊接过程中产生的噪声以及运输物料时的噪声。该项目通过合理布置，厂房隔声以及距离的衰减后排放。在该公司东面（1#）、北面（2#、3#）、西面（4#）公司厂界设置 4 个噪声监测点位，其东面（1#）、北面（2#、3#）昼间、夜间监测结果均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求；其西面（4#）昼间、夜间监测结果均符合 GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》4 类标准限值要求。

4、污染物排放总量

本项目无总量控制要求。

五、验收结论

项目建设基本落实环评批复的环境保护设施和环保措施要求，工程设计、施工、调试和试运行的资料基本齐全，基本达到建设项目竣工环境保护验收监测要求，同意通过建设项目竣工环境保护验收。

六、后续要求

- （一）依法向社会公开本项目竣工环境保护验收报告；
- （二）及时向柳州市北部生态新区行政审批局申请固体废物部份验收。

