

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：日丰新材智能制造陕西基地项目

建设单位（盖章）：日丰企业（陕西）有限公司

编制日期：2024年4月

中华人民共和国生态环境部制

一、建设项目基本情况

建设项目名称	日丰新材智能制造陕西基地项目		
项目代码	2307-610563-04-04-735972		
建设单位联系人	任淦宸	联系方式	13086218780
建设地点	陕西省渭南市高新技术产业开发区锦绣大街西段日丰企业三期工程西侧		
地理坐标	(<u>109</u> 度 <u>27</u> 分 <u>4.735</u> 秒, <u>34</u> 度 <u>34</u> 分 <u>35.388</u> 秒)		
国民经济行业类别	C2922 塑料板、管、型材制造	建设项目行业类别	二十六、橡胶和塑料制品业 29 53、塑料制品业 292 其他（年用非溶剂型低 VO 含量涂料 10 吨以下的除外 C）
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input checked="" type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	渭南高新区行政审批服务局	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	40000	环保投资（万元）	266.5
环保投资占比（%）	0.67	施工工期	12 个月
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	新增 107096.04m ² （160.6 亩）
专项评价设置情况	无		
规划情况	《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）》，2014年11月取得渭南市人民政府关于报告的批复，渭政函〔2014〕120号。		
规划环境影响评价情况	《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）环境影响评价报告书》，并于2021年取得渭南市生态环境局关于该报告书审查意见的函，渭环函〔2021〕458号。		
规划及规划环境影响评价符合性分析	本项目与渭南经济技术开发区规划、规划环境影响报告书及报告书审查意见的符合性分析见下表。		

表1 项目与规划、规划环评及环评审查意见的符合性分析			
名称	相关内容	项目情况	符合性
《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）》	规划范围为：南至渭河中心，东至黄渭高速公路，西至渭南市行政边界，北至规划道路北外环路，规划范围面积为152.01平方公里，涉及辛市镇、龙背镇两个镇。规划定位为：集先进制造业、现代服务业、休闲旅游业于一体，具有诗意文化的生态田园新区。	本项目位于渭南市高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段，在原有厂区西侧扩建，在规划范围内。本项目为塑料板、管、型材制造，属于制造业。	符合
	工业用地——规划工业用地677.25公顷，占城市建设用地19.92%，人均用地面积为22.57平方米。……按照工业类型建设形成功能协调、分工明确、井然有序的都市工业区。	根据《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）》土地利用规划图，本项目新增占地为工业用地。	符合
	生态环境保护规划：①水环境保护规划——渭河沿岸必须加快建设生活和工业污水集中处理设施，减少入河污染物排放，提高污水集中处理率和中水回用率，提高工业用水重复利用率，从源头上减少污染，治理现有河段的污染。 ②大气环境保护规划——大气环境保护对策经开区禁止采用煤炭作为燃料，禁止新建燃煤小锅炉，在经开区范围内实现集中供热率达到100%。扩大集中供热范围。通过集中供热改造，可以大幅度提高供热效率，减少污染物排放，重点实施经开区的集中供热工程。提高经开区绿地覆盖率，结合道路河堤绿化，形成多层次的开敞绿色空间。③噪声防治规划——根据规划土地性质，主要可分为：居住、行政区、商业区，工业区，以及道路干线两侧区域，分别执行相应的声环境标准。对于声环境污染严重的居住区，必须设置消音壁。逐步提高新建建筑的隔音功能。④固废污染防治规划——提高生活垃圾处理能力，实现生活垃圾减量化、无害化和资源化。提高工业固废的综合利用水平。提高各类有毒有害尾矿渣和危险废物的处理处置能力，加强流通管理和最终处理处置的监管，确保危险废物100%得到安全处理。	①本项目生活污水依托现有工程设施处理后，排入市政管网。冷却水循环使用，不外排。 ②有机废气、氯化氢设置二级活性炭吸附装置+15m高排气筒，处理后达标排放。隧道炉安装国内领先低氮燃烧器+15m高排气筒。破碎粉尘设备自带除尘设施处理无组织排放。废气做到达标排放。 ③项目拟建地噪声执行三类区标准。 ④项目生活垃圾由环卫部门清运，边角料和不合格产品回用，其它一般工业固废外售，危险废物依托现有危废库暂存，定期交由有资质单位处置。	符合
《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）环境影响评价报告书》	不支持进入、严禁进入产业区的项目： （1）不符合规划区及各产业经开区产业定位、污染排放较大的行业。（2）废水中如含有难降解的有机物、有毒有害、重金属等物质的项目。（3）进驻项目预处理水质达不到污水处理厂接管要求的项目。（4）工艺尾气中含有难处理的、有毒有害物质的项目不支持引进。（5）采用落后的生产工艺或生产设备，不符合国家相关产业政策、达不	本项目生活污水经油水分离器+现有化粪池处理后排入市政管网，最终排入园区污水处理厂，冷却水循环使用不外排。	符合

		到规模经济的项目。																		
	报告书审查意见	认真落实规划环评要求。统筹区域内生态环境基础设施建设，不得引入不符合规划环评结论及审查意见的入园建设项目。加强集中供水、供热、污水处理、中水回用及配套管网、一般固体废物和危险废物集中贮存和处理处置、交通运输等基础设施建设。	本项目的建设符合规划环评结论及审查意见；供水由市政供水；冷却水循环使用；生活污水排入市政管网；危险废物依托现有危废库；一般工业固废收集后外售。	符合																
		环境准入要求：严格落实“三线一单”管控要求，严把项目引进关，对于不符合“三线一单”管控要求、区域规划的建设项目坚决不得引进。	项目不涉及生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线；项目不属于负面清单禁止项目，符合“三线一单”管控要求。	符合																
<p>由上表可知，项目符合渭南经济技术开发区相关规划及规划环境影响报告书审查意见相关要求。</p>																				
其他符合性分析	<p>1、产业政策符合性分析</p> <p>本项目于2023年8月18日取得了陕西省企业投资项目备案确认书，项目代码为：2307-610563-04-04-735972。</p> <p>项目与相关产业政策、行业要求的相符性分析见下表。</p> <p style="text-align: center;">表2 本项目与相关产业政策、行业要求的相符性分析</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>相关内容</th> <th>项目情况</th> <th>判定结果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《产业结构调整指导目录（2024年本）》</td> <td>/</td> <td>本次扩建项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类。</td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td>《市场准入负面清单（2022年版）》</td> <td>/</td> <td>本项目不在负面清单内。</td> <td>不在清单内</td> </tr> <tr> <td>《陕西省限制投资类产业指导目录》（陕改发产业[2007]97号）</td> <td>/</td> <td>本项目不属于限制投资类项目。</td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table>				名称	相关内容	项目情况	判定结果	《产业结构调整指导目录（2024年本）》	/	本次扩建项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类。	符合	《市场准入负面清单（2022年版）》	/	本项目不在负面清单内。	不在清单内	《陕西省限制投资类产业指导目录》（陕改发产业[2007]97号）	/	本项目不属于限制投资类项目。	符合
	名称	相关内容	项目情况	判定结果																
《产业结构调整指导目录（2024年本）》	/	本次扩建项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类。	符合																	
《市场准入负面清单（2022年版）》	/	本项目不在负面清单内。	不在清单内																	
《陕西省限制投资类产业指导目录》（陕改发产业[2007]97号）	/	本项目不属于限制投资类项目。	符合																	
	<p>综上所述，本项目符合国家和地方产业政策，符合行业相关要求。</p> <p>2、“三线一单”符合性分析</p> <p>本项目与“三线一单”的符合性分析见下表。</p>																			

表3 本项目与“三线一单”的符合性分析一览表		
“三线一单”	本项目情况	符合性
生态保护红线——是生态空间范围内具有特殊重要生态功能必须实行强制性严格保护的区域。相关规划环评应将生态空间管控作为重要内容，规划区域涉及生态保护红线的，在规划环评结论和审查意见中应落实生态保护红线的管理要求，提出相应对策措施。除受自然条件限制、确实无法避让的铁路、公路、航道、防洪、管道、干渠、通讯、输变电等重要基础设施项目外，在生态保护红线范围内，严控各类开发建设活动，依法不予审批新建工业项目和矿产开发项目的环评文件。	本项目位于渭南市高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段，在原有厂区西侧扩建，在技术开发区规划范围内，新增占地用地性质为工业用地，属于重点管控单元，项目不在当地饮用水源地、风景区、自然保护区等生态保护区内，不涉及生态保护红线。	符合
环境质量底线——是国家和地方设置的大气、水和土壤环境质量目标，也是改善环境质量的基准线。有关规划环评应落实区域环境质量目标管理要求，提出区域或者行业污染物排放总量管控建议以及优化区域或行业发展布局、结构和规模的对策措施。项目环评应对照区域环境质量目标，深入分析预测项目建设对环境的影响，强化污染防治措施和污染物排放控制要求。	项目区环境质量现状：根据陕西省生态环境厅办公室于2024年1月19日下发的《环保快报(2024-3)》中“2023年12月及1~12月全省环境空气质量状况”，渭南市高新区2023年1~12月大气常规六项污染物监测结果，本项目所在评价区域为不达标区；根据其他污染物环境质量现状引用的监测数据，项目所在区域总悬浮颗粒物监测值能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中限值要求。非甲烷总烃的质量标准满足《大气污染物综合排放标准详解》中的相关规定。氯化氢的质量标准满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录D中的标准限值。 项目生活污水依托现有工程设施处理后排入市政管网，冷却水循环使用，废气、噪声均能做到达标排放，固废均得到妥善处置。项目污染物排放不会改变区域环境功能区，区域环境能维持环境功能区现状。	符合
资源利用上线——是各地区能源、水、土地等资源消耗不得突破的“天花板”。相关规划环评应依据有关资源利用上线，对规划实施以及规划内项目的资源开发利用，区分不同行业，从能源资源开发等量或减量替代、开采方式和规模控制、利用效率和保护措施等方面提出建议，为规划编制和审批决策提供重要依据。	项目运营期间会消耗一定量的电能、天然气和水，资源消耗相对区域利用总量较少，不会突破区域的资源利用上线。	符合
环境准入负面清单——是基于生态保护红线、环境质量底线和资源利用上线，以清单方式列出的禁止、限制等差别化环境准入条件和要求。要在规划环评清单式管理试点的基础上，从布局选址、	本次扩建项目不属于《产业结构调整指导目录（2024年本）》中鼓励类、限制类和淘汰类。不属于《陕西省限制投资类产业指导目录》（陕发改	符合

资源利用效率、资源配置方式等方面入手，制定环境准入负面清单，充分发挥负面清单对产业发展和项目准入的指导和约束作用。		产业[2007]97号)中限制投资类项目，不在园区规划的负面清单内。		
<p>由上表可知，本项目的建设符合“三线一单”相关要求。</p> <p>参考本项目《陕西省“三线一单”生态环境管控单元对照分析报告》，本项目建设区域属于重点管控单元。项目与陕西省及渭南市“三线一单”生态环境分区管控要求的符合性分析见下表。</p>				
<p>表 4 项目与“三线一单”管控要求符合性分析一览表</p> <p>《陕西省人民政府关于加快实施“三线一单”生态环境分区管控的意见》 (陕政发[2020]11号)</p>				
具体要求		本项目情况	符合性	
<p>二、生态环境分区管控</p> <p>(四)划定环境管控单元。按照保护优先、衔接整合、有效管理的原则，将全省行政区域统筹划定优先保护、重点管控和一般管控三类环境管控单元 1381 个，实施生态环境分区管控。</p> <p>①优先保护单元：指以生态环境保护为主的区域，主要包括生态保护红线、自然保护地、集中式饮用水水源保护区等生态功能重要区、生态环境敏感区；</p> <p>②重点管控单元：指涉及大气、水、土壤、自然资源等资源环境要素重点管控的区域，主要包括城镇规划区、重点开发区等开发强度高和污染物排放强度大的区域；</p> <p>③一般管控单元：指除优先保护单元、重点管控单元以外的其他区域。</p>		<p>本项目位于渭南市高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段，属于陕西省“三线一单”重点管控单元，不涉及生态保护红线。</p>	符合	
<p>(五)明确生态环境分区管控要求。确定优先保护、重点管控、一般管控单元的总管控要求。优先保护单元以生态优先为原则，突出空间布局约束，依法禁止或限制大规模、高强度工业开发和城镇建设活动，开展生态功能受损区域生态保护修复活动，确保重要生态环境功能不降低。重点管控单元以提升资源利用效率、加强污染物减排治理和环境风险防控为重点，解决突出生态环境问题。在此基础上，按照关中地区发展先进制造业现代服务业、陕北地区能源化工转型升级、陕南地区做强做大绿色生态产业战略定位，聚焦关中大气复合型污染、陕北水环境污染和生态系统脆弱、陕南矿区生态环境保护和重点流域水质保护等问题，确定区域总体环境管控要求。</p>		<p>本项目运营期一般工业固体废物妥善处置，危险废物依托现有危废库暂存，定期交有资质单位处置；冷却水循环使用；生活污水经油水分离器+现有化粪池处理后排入市政管网；采用电和天然气；生产废气经处理后均达标排放。</p>	符合	
《渭南市“三线一单”生态环境分区管控方案》（渭政发[2021]35号）				
渭南市生态环境准入清单---空间布局约束	(一)总体准入要求---1.总体要求	<p>1.临渭、华州、华阴、潼关四县市区秦岭保护区域，全面加强水源涵养、水土保持、生物多样性保护，构筑渭南市南部生态安全带。</p> <p>.....</p> <p>4.连霍高速沿线:以临渭、华州、华阴、潼关四县市区为主，依托山水生态环境及铂、黄金资源，打造市域城镇和产业发展的集聚区。重点发展高端装备、生物医药等产业，突出发展文化旅游、现代设施农业、健康养老</p>	<p>1.本项目位于渭南市高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段。</p> <p>2.本项目为塑料制品业。</p> <p>3.本项目位于高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段，不在</p>	符合

		产业，培育发展电子信息、数字产业和应急产业等。 5.渭南中心城区、富阎产业合作区以现代服务业、先进制造业为主。 8.严控“两高”项目准入。	渭南中心城区。 4.本项目不在《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》中，不属于“两高”项目。	
	污染排放管控 2.开展汾渭平原及关中地区大气污染联防联控行动；落实工业污染源减排，加强工业炉窑综合整治和煤炭清洁利用，推进挥发性有机物污染防治，全面管控移动污染源排放，优化路网结构，推进清洁取暖改造。 6.新建“两高”项目应依据区域环境质量改善目标，落实区域削减要求。	1.项目隧道炉安装国内领先低氮燃烧器，燃料使用天然气；隧道炉使用过程中不产生有机废气。 2.本项目不在《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》中，不属于“两高”项目。	符合
	环境风险防控	1.坚持预防为主原则，将环境风险纳入常态化管理。 2.完善市县镇生态环境统筹协调机制，健全突发环境事件快速响应机制。 3.加强饮用水水源地环境风险管控。 4.加强土壤污染重点监管单位排污许可管理，严格控制有毒有害物质排放，落实土壤污染隐患排查制度。 5.以化工园区、尾矿库、冶炼企业等为重点加强环境风险防控。	已提出环境风险防范措施，将环境风险纳入常态化管理。	符合
渭南市生态环境准入清单---（一）总体准入要求---5.重点管控单元---5.6 大气环境弱扩散区	空间布局约束	严格控制新增煤电、石化、化工、钢铁、有色金属冶炼、建材等“两高”行业项目(民生等项目除外，后续对“两高”范围国家如有新规定的，从其规定)。	本项目不在《陕西省“两高”项目管理暂行目录（2022年版）》中，不属于“两高”项目。	符合
	污染物排放管控	1.加强大气污染物减排力度，推进散煤替代和清洁利用，推进“煤改电”、“煤改气”工程。 2.严禁秸秆燃烧，强化扬尘管控。	1.本项目采用电、天然气。 2.本项目生产过程产生的废气经处理后均达标排放。	符合
<p>由上表可知，本项目的建设符合“三线一单”相关要求。</p> <p>3、其相关环保政策符合性分析</p> <p>项目与其他相关环保政策符合性分析见下表。</p>				

表5 项目与其他相关环保政策符合性分析一览表			
相关政策	政策内容	项目情况	符合性
《陕西省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（陕环函〔2019〕247号）	新建涉工业炉窑的建设项目原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。	本项目新增1套隧道炉，且位于经济技术开发区。	符合
	加快燃料清洁低碳化替代。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。	本项目拟建1套双通道隧道炉，燃料使用天然气，属清洁能源。	符合
	实施污染深度治理。……推进工业炉窑全面达标排放。……其他未涉及的行业原则上按照《关中地区重点行业大气污染物排放标准》（DB61/941-2018）（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于30、200、300毫克/立方米）实施改造。	本项目运营期隧道炉燃烧废气执行《关中地区重点行业大气污染物排放标准》（DB61/941-2018）（颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值分别不高于30、200、300毫克/立方米），且安装低氮燃烧器，确保废气达标排放。	符合
《陕西省“十四五”生态环境保护规划》	推进重点行业挥发性有机物综合整治。建立石化、化工、工业涂装、包装印刷、家具、电子制造、工程机械制造等重点行业源头、过程和末端全过程控制体系，实施挥发性有机物总量控制。	本项目不属于其中描述的重点行业，项目建成后对非甲烷总烃进行总量控制。	符合
	加强扬尘精细化管控。建立扬尘污染源清单，实现扬尘污染源动态管理，构建“过程全覆盖、管理全方位、责任全链条”的扬尘防治体系。	项目施工期严格按照规定，落实工地“六个百分之百”。建立扬尘污染源清单，实施扬尘污染源动态管理。	符合
	强化工业炉窑和锅炉全面管控。加快淘汰燃煤工业炉窑，加大不达标工业炉窑、煤气发生炉淘汰力度。	本项目拟建的隧道炉燃料采用天然气。	符合
《陕西省大气污染防治条例》（2023年第三次修正）	新建、扩建、改建的建设项目，应当依法进行环境影响评价。	本项目为扩建，正在办理相关环评手续。	符合
	设区的市、县（市、区）人民政府应当统筹规划城市建设，在燃煤供热地区，推进热电联产和集中供热。在燃气管网和集中供热管网覆盖的区域，不得新建、扩建燃烧煤炭、重油、渣油的供热设施，原有分散的中小型燃煤供热锅炉应当限期拆除或者改造。	本项目隧道炉采用天然气作为燃料。	符合
	石化、有机化工、电子、装备制造、表面涂装、包装印刷等产生含挥发性有机物废气的生产经营单位，应当使用低挥发性有机物含量涂料或溶剂，在密闭环境中进行作业，安装使用污染治理设备和废气收集系统，保证其正常使用……	本项目为塑料制品业，不使用涂料或溶剂，使用的原料主要为聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯，仅在生产过程中由于加热产生有机废气，设置活性炭附	符合

			装置+15m 高排气筒处理后达标排放。	
		施工工地周围应当设置硬质材料围挡，工程施工前，施工工地出入口及场内主要道路应当硬化；工地内暂未施工的区域应当覆盖、硬化或者绿化，暂未开工的建设用地，由土地使用权人负责对裸露地面进行覆盖，超过三个月的，应当进行绿化；施工工地内堆放水泥、灰土、砂石等易产生扬尘污染物料和建筑垃圾、工程渣土，应当遮盖或者在库内存放。建筑土方、工程渣土、建筑垃圾应当及时清运，在场地内堆存的，应当采用密闭式防尘网遮盖；土方、拆除、洗刨工程作业时应当分段作业，采取洒水压尘措施，缩短起尘操作时间；建筑施工工地进出口处应当设置车辆清洗设施及配套的排水、泥浆沉淀设施，运送建筑物料、土方、渣土的车辆驶出工地应当进行冲洗，防止泥水溢流。	要求项目施工期工地周围设置硬质材料围挡，出入口及场内主要道路进行硬化；暂未施工区域进行有效覆盖，超过三个月的进行绿化；场内堆放的易产尘物料进行遮挡。土方、渣土、建筑垃圾等及时清运；土方、拆除、洗刨工程作业时分段作业，采取洒水压尘措施，缩短起尘操作时间；建筑施工工地进出口处设置洗车台。	符合
《陕西省大气污染防治专项行动方案（2023-2027）》 （陕发〔2023〕4号）	产业发展结构调整。关中地区严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能，合理控制煤制油气产能规模，严控新增炼油产能。		本项目为塑料制品业，不属于关中地区严禁新增产能的行业。	符合
	关中地区市辖区及开发区范围内新、改扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效 A 级、绩效引领性水平，西安市、咸阳市、渭南市的其他区域应达到环保绩效 B 级及以上水平。		本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行环保绩效评级。	符合
	扬尘治理工程。……西安市、咸阳市、渭南市建立工地、道路扬尘监管体系，安装建筑工地扬尘在线监测系统和视频监控，与行业监管部门联网……施工场地严格执行“六个百分百”……		要求项目施工期建立工地、道路扬尘监管体系，安装建筑工地扬尘在线监测系统和视频监控，与相关监管部门联网……落实工地“六个百分之百”。	符合
	新建挥发性有机物治理设施不再采用低温等离子、光氧化、光催化等治理技术，非水性挥发性有机物废气不再采用喷淋吸收方式处理。		本项目有机废气采用活性炭吸附装置处理。	符合
《陕西省生态环境厅关于进一步加强关中地区涉气重点行业项目环评管理的通知》（陕环环评函〔2023〕76号）	关中地区涉气重点行业项目范围为生态环境部确定 39 个重点行业的新改扩建项目，涉及关中各市（区）辖区及开发区范围内的应达到环保绩效 A 级、绩效引领性水平要求，西安市、咸阳市、渭南市的其他区域应达到环保绩效 B 级及以上要求。		本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行环保绩效评级。	符合
	产业发展结构调整。关中地区严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能，合理控制煤制油气产能规模，严控新增炼油产能。		本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行环保绩效评级。	符合
《重点行业	加强制药、农药、涂料、油墨、胶黏剂		本项目主要使用聚	符合

	挥发性有机物综合治理方案》（环大气（2019）53号）	橡胶和塑料制品等行业 VOCs 治理力度。重点提供涉 VOCs 排放主要工序密闭化水平，加强无组织排放收集，加大含 VOCs 物料储存和装卸治理力度。	乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯，采用袋装，原料储存过程不会产生有机废气。生产设备均在封闭车间内进行，有机废气采用集气罩+软帘+活性炭吸附装置+15m 高排气筒处理后达标排放。	
		企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术。	本项目有机废气采用二级活性炭吸附装置处理后，由 15m 高排气筒排放。	符合
		提高废气收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用局部集气罩的，集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放控制位置，控制风速应不低于 0.3m/s，有行业要求的按相关规定执行。	本项目有机废气采用集气罩+软帘进行收集，本次要求集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放控制位置，控制风速应不低于 0.3m/s。	符合
		含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等。	本项目主要使用聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯，采用袋装，原料储存过程不会产生有机废气。	符合
		车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3kg/h、重点区域大于等于 2kg/h 的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 80%。	本项目拟建地位于重点区域，生产过程产生的有机废气初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ ，配置的处理设施处理效率可达 80%。	符合
		加强监测监控。加快制定家具、人造板、电子工业、包装印刷、涂料油墨颜料及类似产品、橡胶制品、塑料制品等行业自行监测指南和工业园区监测指南。	项目运营期将严格按照《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品（HJ 1207—2021）》落实自行监测。	符合
		《陕西省进一步加强塑料污染治理实施方案》（陕发改环资[2020]1184号）	禁止生产和销售厚度小于 0.025 毫米的超薄塑料购物袋、厚度小于 0.01 毫米的聚乙烯农用地膜；禁止以医疗废物为原料制造塑料制品。……到 2020 年底，禁止生产和销售一次性发泡塑料餐具、一次性塑料棉签；禁止生产含塑料微珠的日化产品。……	本项目产品为管材，不属于文中禁止生产和销售的一次性发泡塑料餐具、一次性塑料棉签、含塑料微珠的日化产品等。
	《渭南市“十四五”生态环境保护规划》	系统推进 VOCs 污染整治，完善“源头—过程—末端”治理模式、推进“一行一策”管理，优化源头结构调整、实施污染深度治理和全过程精细化管理。	本项目有机废气采用二级活性炭吸附装置+ 15m 高排气筒处理后达标排放。	符合

		强化扬尘管控。落实属地管理、分级负责，严控施工工地扬尘，构建过程全覆盖、管理全方位、责任全链条的防治体系。	要求项目施工期建立工地、道路扬尘监管体系，安装建筑工地扬尘在线监测系统和视频监控，与相关监管部门联网……落实工地“六个百分之百”。	符合
《挥发性有机物（VOCs）污染防治技术政策》		对于含低浓度 VOCs 的废气，有回收价值时可采用吸附技术、吸收技术对有机溶剂回收后达标排放；不宜回收时，可采用吸附浓缩燃烧技术、生物技术、吸收技术、等离子体技术或紫外光高级氧化技术等净化后达标排放。	本项目生产过程产生的有机废气收集后通过二级活性炭吸附装置处理后均达标排放。	符合
		含 VOCs 产品的使用过程中，应采取废气收集措施，提高废气收集效率，减少废气的无组织排放与逸散，并对收集后的废气进行回收或处理后达标排放。	本项目生产设备均在封闭车间内进行，有机废气采用集气罩+软帘+二级活性炭吸附装置+15m 高排气筒处理后达标排放。	符合
		企业应建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电器、自控仪表等进行检修维护，确保设施的稳定运行。	本次要求企业建立健全 VOCs 治理设施的运行维护规程和台账等日常管理制度，并根据工艺要求定期对各类设备、电器、自控仪表等进行检修维护，确保设施的稳定运行。	符合
		实施 VOCs 专项整治方案。关中地区禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。	本项目不涉及。	符合
《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）		有机聚合物产品用于制品生产的过程，在混合/混炼、塑炼/塑化/熔化、加工成型（挤出、注射、压制、压延、发泡、纺丝等）等作业中应采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统；无法密闭的，应采取局部气体收集措施，废气应排至 VOCs 废气收集处理系统。	本项目生产均在封闭式车间内进行，产生的有机废气经集气罩收集，二级活性炭吸附装置处理后 15m 高排气筒排放。	符合
		VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	评价要求 VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行；废气收集处理措施发生故障或检修时，在没有设置废气应急处理设施时对应生产设备应停止运行，待检修完毕后后方可同步投入使用。	符合
		收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施，处理	本项目位于重点地区，生产过程产生	符合

		效率不应低于 80%；对于重点地区，收集的废气中 NMCH 初始排放速率≥2kg/h，应配置 VOCs 处理设施，处理效率不应低于 80%。	的有机废气初始排放速率≥2kg/h，配置的处理设施处理效率可达 80%。	
		企业应建立台账，记录废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息，如运行时间、废气处理量、操作温度、停留时间、吸附剂再生/更换周期和更换量、催化剂更换周期和更换量、吸收液 pH 值等关键运行参数。台账保存期限不少于 3 年。	评价要求建设单位应建立台账，记录废气收集系统、VOCs 处理设施的主要运行和维护信息，台账的保存期限不少于 3 年。	符合
	中共渭南市委渭南市人民政府关于印发《渭南市大气污染防治专项行动方案（2023-2027）年》的通知（渭市发〔2023〕5 号）	3、产业发展结构调整。严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、氧化铝、煤化工产能，合理控制煤制油气产能规模，严控新增炼油产能。市辖区及开发区范围内新、改、扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效 A 级、绩效引领性水平，其他区域应达到环保绩效 B 级及以上水平。	项目不属于严禁新增行业；项目位于渭南市高新技术开发区（原经济技术开发区）锦绣大街西段，属于开发区内，根据《环办大气函〔2020〕340 号》及《环办便函〔2021〕341 号》相关文件，本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行绩效分级评定。	符合
	中共渭南省委渭南市人民政府关于印发《渭南市 2023 年空气质量改善进阶方案》的通知（渭市字〔2023〕35 号）	三、主要任务 1、遏制“两高”项目行动 （1）严格落实产业政策、“三线一单”、规划环评、能耗双控、产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物倍量削减等要求，坚决控制新增“两高”项目。 （2）市辖区及开发区范围内新、改、扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效 A 级、绩效引领性水平，其它区域应达到环保绩效 B 级及以上水平。	项目不属于“两高”项目，根据《环办大气函〔2020〕340 号》及《环办便函〔2021〕341 号》相关文件，本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行绩效分级评定。	符合
		臭氧攻坚行动——开展夏季臭氧污染防治攻坚，2023 年 4 月底前印发臭氧攻坚方案，开展臭氧污染防控调度，研究臭氧污染预警标准和应对措施。开展生产季节性调控，引导企业在夏季减少开停车、放空、开釜等操作，加强设备维护，鼓励增加泄漏检测与修复频次。鼓励企业和市政工程中涉 VOCs 排放施工实施精细化管理，使用低 VOCs 含量原辅材料，防腐、防水、防锈等涂装作业及大中型装修、外立面改造、道路划线、沥青铺设等避开易发臭氧污染时段。	项目生产过程产生的有机废气收集后通过二级活性炭吸附装置处理后均达标排放。	符合
	中共渭南高新区工委渭南高新区管委会关于印发《渭南高新区大气污染防治专项行动方案	产业发展结构调整。严禁新增钢铁、焦化、水泥熟料、平板玻璃、电解铝、氧化铝、煤化工产能。辖区范围内新、改、扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效 A 级、绩效引领性水平。	根据《环办大气函〔2020〕340 号》及《环办便函〔2021〕341 号》相关文件，本项目不属于重污染天气 39 个重点行业，无需进行绩效分级评定。	符合

	<p>《2023-2027年》的通知（渭高党发[2023]41号）</p>	<p>夏季臭氧应对行动。……动态更新挥发性有机物治理设施台账，开展简易低效VOCs治理设施清理整治、涉活性炭挥发性有机物处理工艺专项整治行动，确保达到相关标准要求。新建项目不再采用低温等离子、光氧化、光催化等处理方式，非水溶性VOCs废气不再采用喷淋吸收方式处理。</p>	<p>项目生产过程产生的有机废气收集后通过二级活性炭吸附装置处理后均达标排放。</p>	<p>符合</p>
	<p>中共渭南高新区工委渭南高新区管委会关于印发《渭南高新区2023年空气质量改善进位方案》的通知（渭高党发[2023]41号）</p>	<p>遏制“两高”项目行动 严格落实产业政策、“三线一单”、规划环评、能耗强度、产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物倍量削减等要求，坚决控制新增“两高”项目。高新区范围内新、改、扩建涉气重点行业企业应达到环保绩效A级、绩效引领性水平。</p>	<p>项目不属于“两高”项目，根据《环办大气函(2020)340号》及《环办便函(2021)341号》相关文件，本项目不属于重污染天气39个重点行业，无需进行绩效分级评定。</p>	<p>符合</p>
	<p>开展简易低效VOCs治理设施清理整治，严查处理能力、治理工艺不匹配问题，对达不到相关标准要求的开展整治。新建项目不再采用低温等离子、光氧化、光催化等处理方式，非水溶性VOCs废气不再采用喷淋吸收方式处理。</p>		<p>项目生产过程产生的有机废气收集后通过二级活性炭吸附装置处理后均达标排放。</p>	<p>符合</p>
<p>由上表可知，本项目符合相关环保政策的要求。</p>				
<p>4、选址合理性分析</p>				
<p>本项目位于陕西省渭南市高新技术产业开发区锦绣大街西段日丰企业三期工程西侧，在日丰企业（陕西）有限公司现有工程西侧偏北部新增占地建设本项目，紧邻现有工程。本次新增占地已取得《不动产权证书》（编号：61003578963），根据《不动产权证书》及《渭南经济技术开发区分区规划（2013-2030）》中土地利用规划图，本次新增占地土地用地性质为工业用地，且项目已取得陕西省企业投资项目备案确认书，项目代码为：2307-610563-04-04-735972，符合区域相关规划。</p>				
<p>项目位于日丰企业现有工程厂界外西侧偏北部，项目北侧紧邻农田，192m处为金家寨；南侧紧邻陕西华尊包装材料有限公司；西侧隔村道55m处为西沙村住户；东侧紧邻日丰企业现有工程（一期、二期、三期）；东北135m处为西刘村住户。日丰企业北侧60m处为西刘村住户；南侧紧邻锦绣大街；西侧偏南紧邻陕西华尊包装材料有限公司；东侧紧邻兴业路，隔兴业路为陕西供销集团光大农资城；东南96m处为</p>				

	<p>楼赵村。</p> <p>项目不在国家、地方规划的自然保护区、风景名胜区、文物保护区、基本农田、饮用水水源保护区等敏感区域内，无环境方面制约因素。</p> <p>项目产生的污染物在采取本报告提出的污染防治措施后，均能做到达标排放或合理处置，不会对周围环境产生明显不利影响。从环保角度分析，本项目选址合理。</p>
--	--

二、建设项目工程分析

1、项目组成及建设内容

本次在日丰企业西侧新增约160.6亩占地进行扩建，主要建设1座PVC生产车间、1座PPR/PERT生产车间、仓库以及相关配套设施等。建成后年产PERT管材3万t、PVC管材14万t、PPR管材5万t。具体项目组成详见下表。

表 6 本次扩建项目组成情况一览表

组成	建设内容	建设规模	备注
主体工程	PVC 生产车间	1 座，1F，钢结构，总建筑面积 16582.5m ² ，高度 10m，主要设置 50 条生产线，主要包含混料机、挤出机、冷却系统、打码机、牵引收卷机、切割机、打包机等。	新建
	PPR/PERT 生产车间	1 座，1F，钢结构，总建筑面积 8156.25m ² ，高度 10m，主要设置 15 条 PPR 生产线和 15 条 PERT 生产线，主要包含混料机、挤出机、冷却系统、打码机、牵引收卷机、切割机、打包机。	新建
辅助工程	办公生活设施	依托现有工程办公楼，现有食堂新增 3 个基准灶头。	依托办公楼
	停车场	1 处，露天停车场，设置 150 个停车位。	新建
	露天堆场	2 处，其中一处占地面积 8968.77m ² ，另外一处占地面积 11759.74m ² ，主要用于成品堆放。	新建
储运工程	仓库 1	1 座，1F，钢结构，总建筑面积 13482.25m ² ，高度 12m，主要存放原辅料。	新建
	仓库 2	1 座，1F，钢结构，总建筑面积 10362.92m ² ，高度 12m，作为预留仓库。	新建
	运输道路	厂区内运输道路 950m，宽 6m。	新建
公用工程	供水	厂区内新增供水管网，连接现有工程供水管网，外接市政供水管网。	新建
	排水	本次新增 1 套油水分离器，生活污水经油水分离器处理后，进入现有化粪池处理后，排入市政管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。	依托化粪池
		冷却水循环使用不外排。	新建
	供电	新增 1 套 10KV 供电设施。	新建
	供暖、制冷	办公室依托现有工程分体式空调。	依托
		PVC 车间设置 5 台冷却塔，PPR/PERT 车间设置 5 台冷却塔，对成型工序进行降温，单台循环水量为 125m ³ /h。	新建
供热	设置 1 套 40Nm ³ /h 天然气双通道隧道炉，配套自动化控制，对 PPR 管材进行增韧。	新建	
供气	厂区内新增供气管网，连接现有工程供气管网。	新建	
环保工程	废气	PVC 生产车间 ①破碎粉尘：车间内设置破碎间，破碎机运行时处于密闭状态，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。 ②造粒、挤出废气：设置集气罩+软帘+二级活性炭+ 15m 高排气筒（DA009）处理后达标排放。集气罩开口面最远处的废气无组织排放控制位置，控制风速应不低于 0.3m/s。 ③上料粉尘：设置自动供料系统，负压吸入物料，管道负压吸入下个工序，粉尘产量较小，在车间内排放。	新建
		PPR/PERT 生产车间 ①破碎粉尘：车间内设置破碎间，破碎机运行时处于密闭状态，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。 ②造粒、挤出废气：设置集气罩+软帘+二级活性炭+ 15m 高排气筒（DA010）处理后达标排放。集气罩开口面最远处的废气无组织排放控制位置，控制风速应不低于 0.3m/s。 ③隧道炉燃烧废气：安装国内领先低氮燃烧器+ 15m 高排气筒（DA011）处理后达标排放。	新建

	食堂	油烟：食堂油烟新增 1 套油烟净化器处理后，由专用烟道引至屋顶排放。	新建
	废水	①餐饮废水经新增的油水分离器处理后与生活污水一同进入厂区现有化粪池收集处理后，进入市政污水管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。 ②冷却循环水池收集后循环利用，不外排。	依托化粪池
	噪声	选用低噪声设备，采取隔声、基础减振；风机采用厂房隔声，基础减振等降噪措施。	新建
	固废	①废包装袋：暂存于现有工程一般工业固废暂存间，集中收集后外售。位于本项目东南角现有工程厂区内，占地面积 500m ² 。	依托
		②不合格品、边角料：大部分破碎后回用于生产，剩余少部分暂存于现有工程一般工业固废暂存间，定期外售。	依托
		③除尘灰：回用于生产。	新建
		④废机油、废液压油、废油桶及含油沾染物，废活性炭等危险废物，依托现有危废库暂存，定期交由派尔森环保科技有限公司及陕西环能科技有限公司处置。位于本项目东南角现有工程厂区内，与一般工业固废暂存间相邻，面积为 100m ² 。	依托
		⑤生活垃圾：设置垃圾收集桶，定期由环卫部门清运。食堂废油脂采用专用容器盛放，并交由专业机构统一回收处置，不得擅自倾倒或者排入下水管道。	新建
	防渗	按照《危险废物贮存污染控制标准》相关要求，修补地面防渗，补充完善托盘及收集容器，危险废物进行分区存放，补充完善收集设施相关标识牌，相关标识须符合《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中相关要求。本次扩建项目厂区地面、车间地面、库房地面进行硬化处理。	新建
	绿化	厂区绿化面积约 6000m ² 。	新建

2、主要设备

本项目主要设备情况详见下表。

表 7 主要设备情况一览表

序号	生产线	设备名称	规格型号	单位	数量	
1	PVC 生产线	PVC 线管生产线		80 TD-SJZ	套	25
		其中	自动供料系统	/	套	25
			挤出机	/	台	25
			打码机	/	台	25
			牵引收卷机	/	台	25
			环绕式无屑切割机	/	台	25
			打包机	/	台	25
2	PVC 排水生产线	PVC 排水生产线		80/156	套	25
		其中	自动供料系统	/	套	25
			挤出机	/	台	25
			打码机	/	台	25
			牵引收卷机	/	台	25
			环绕式无屑切割机	/	台	25
			打包机	/	台	25
3		全密闭混料机组	SRL-Z1000-2500A	套	25	
4		冷冻机	ZUW175DS5Y	台	5	
5		冷却塔	YHW-2202QY, 循环量 125m ³ /h	套	5	
6		空压机	EPM132-8	台	1	
7		集中供料（站-罐）	/	套	5	
8		集中供料（罐-锅）	/	套	25	

9		活性炭吸附装置	G7Y-1250C	套	1	
10		造粒机	90/156	套	4	
11		破碎机	GSH700/1000	台	5	
12	PPR/PERT 生产线	PERT 管材生产线	方力 450 线体	套	15	
		其中	自动供料系统	/	套	15
			挤出机	/	台	15
			打码机	/	台	15
			牵引收卷机	/	台	15
			甩刀	/	台	15
打包机	/	台	15			
13	PPR/PERT 生产线	PPR 管材生产线	PPR 双出产线	套	15	
		其中	自动供料系统	/	套	15
			挤出机	/	台	15
			打码机	/	台	15
			牵引收卷机	/	台	15
			甩刀	/	台	15
打包机	/	台	15			
14		造粒机	海思 75 造粒线	套	4	
15		撕破一体机	/	台	1	
16		全密闭混料机组	3T	台	20	
17		破碎机	TZG-75HP	台	5	
18		冷冻机	ZUW175DS5Y	台	5	
19		冷却塔	YHW-2202QY, 循环量 125m ³ /h	台	5	
20		空压机	EPM132-8	台	1	
21		活性炭吸附装置	G7Y-1250C	套	1	
22		天然气双通道隧道炉	40Nm ³ /h, W4142*H2082*L25939, 95-105°C	套	1	
23	/	行车	10 吨/5 吨	台	16	
24	/	叉车	5 吨/3 吨	台	15	

3、产品方案

本项目产品方案见下表。

表 8 产品方案一览表

序号	名称	本次扩建项目	现有项目	扩建后
1	PE 管材/市政	0	12 万 t/a	12 万 t/a
2	配套管件	0	33000 万套/a	33000 万套/a
3	PVC 管材	14 万 t/a	1.58 万 t/a	15.58 万 t/a
4	PERT 管材	3 万 t/a	2.11 万 t/a	5.11 万 t/a
5	PPR 管材	5 万 t/a	1.98 万 t/a	6.98 万 t/a

注：本项目产品市政管材及其配套管件的主要管径为 20-63mm、16-25mm、63-160mm、160-400mm、400-630mm、630-800mm。

4、原辅材料及能（资）消耗

项目主要原辅材料及能（资）消耗情况详见下表。

表 9 主要原辅材料及能（资）源消耗情况一览表

类别	名称	本次扩建用量	最大储存量	现有项目用量	扩建后	规格	性状	来源	
原辅料	PVC 管材	聚氯乙烯	10 万 t/a	10000t	0.7 万 t/a	10.7 万 t/a	吨包	粉末	外购
		抗冲改性剂	2000t/a	20t	100t/a	2100t/a	吨包	粉末	外购
		稳定剂	4800t/a	400t	2000t/a	6800t/a	吨包	颗粒	外购
		碳酸钙	3.4 万 t/a	1000t	0.6t/a	4 万 t/a	吨包	粉末	外购
		光亮剂	1000t/a	10t	80t/a	1080t/a	吨包	颗粒	外购
	PERT 管材/ 市政	耐热聚乙烯	3 万 t/a	4000t	4 万 t/a	7 万 t/a	吨包	颗粒	外购
		色母	604t/a	5t	30t/a	634t/a	吨包	颗粒	外购
	PPR 管材	聚丙烯	5 万 t/a	6000t	2.5 万 t/a	7.5 万 t/a	吨包	颗粒	外购
		色母	507t/a	5t	30t/a	537t/a	吨包	颗粒	外购
能 （资） 消耗	新鲜水	88151.4m ³ /a	/	36438m ³ /a	124589.4 m ³ /a	/	液态	市政供 给	
	天然气	8.64 万 m ³ /a	/	28 万 m ³ /a	37.6 万 m ³ /a	/	气态		
	电	3000 万 KW h	/	2957 万 KW h	5957 万 KW h	/	/		

主要原辅料特性如下：

表 10 主要原辅材料成分及理化特性一览表

名称	特性
聚氯乙烯 (PVC)	聚氯乙烯为氯乙烯的聚合物，英文缩写 PVC，是仅次于聚乙烯的第二大塑料品种。为无定形结构的白色粉末，玻璃化温度 80-85℃，密度 1.35-1.45g/cm ³ ，160℃开始转变为粘流态，220℃左右开始分解。PVC 具有优良的不易燃性、高强度、耐候性及几何稳定性。耐酸，抗氧化性、抗还原性，热敏性塑料。不溶于水、汽油、酒精和氯乙烯，溶于丙酮、二氯乙烷、二甲苯等溶剂；对光和热稳定性差，100℃以上或经过长时间阳光曝晒，就会分解而产生氯化氢，并进一步自动催化分解，引起变色，物理机械性能也迅速下降，在实际应用中必须加入稳定剂以提高产品对光和热的稳定性。
耐热聚乙烯 (PERT)	PE-RT 即耐热聚乙烯，是 Polyethylene of raised temperature resistance 的英文缩写，是一种可以用于热水管的非交联的聚乙烯，也有人突出了其非交联的特性，叫它“耐高温非交联聚乙烯”。它是一种采用特殊的分子设计和合成工艺生产的一种中密度聚乙烯，它采用乙烯和辛烯共聚的方法，通过控制侧链的数量和分布得到独特的分子结构，来提高 PE 的耐热性。
三型聚丙烯 (PPR)	是无规共聚聚丙烯的英文缩写，也称为三型聚丙烯。PP-R 原料采用先进的气相聚合工艺合成了丙烯与乙烯的无规共聚物，分解温度在 310℃左右。为颗粒状物，粒径约为 3-5mm，其产品韧性好，强度高，加工性能优异，较高温度下抗蠕变性能好，并具有无规共聚聚丙烯特有的高透明优点，无规共聚物一般含有 1-7%的乙烯分子及 99-93%的丙烯分子。
色母	是指由高比例的颜料或添加剂与热塑性树脂，经良好分散而成的塑料着色剂，其所选用的树脂对着色剂具有良好润湿和分散作用，并且与被着色材料具有良好的相容性。即：颜料+载体+添加剂=色母粒。本项目所用色母粒颜料主要成分为钛白粉(TiO ₂)、群青(Na ₂ Al ₂ Si ₂ O ₇)、花王分散剂，颜料中不含重金属。
碳酸钙	化学式为 CaCO ₃ ，呈碱性。在塑料制品中能起到一种骨架作用，对塑料制品尺寸的稳定性有很大作用，还能提高制品的硬度，并提高制品的表面光泽和表面平整性。
抗冲改性剂	主要成分为氯化聚乙烯、碳酸钙。
光亮剂	主要成分为植物性油、矿物油、硅藻土等。
稳定剂	主要成分硬脂酸锌、硬脂酸钙、聚乙烯蜡。

5、公用工程

(1) 给排水

本项目用水主要为生活用水和冷却系统用水，依托现有供水管网。

①冷却循环补充水

根据建设单位提供资料，项目成型过程需要进行冷却，本次改扩建项目 PVC 车间设置 5 台冷却塔，PPR/PERT 车间设置 5 台冷却塔，对成型工序进行降温，单台循环水量为 $125\text{m}^3/\text{h}$ ，用水量为 $27000\text{m}^3/\text{d}$ 。日消耗量为 1%，则补充水量为 $270\text{m}^3/\text{d}$ ， $81000\text{m}^3/\text{a}$ 。

②生活污水

本次扩建项目新增劳动定员 300 人，均在厂区食宿，根据陕西省《行业用水定额》（DB61/T943-2020），人员用水定额按 $70\text{L}/(\text{人}\cdot\text{d})$ 计，则生活用水量为 $21\text{m}^3/\text{d}$ ，即 $6300\text{m}^3/\text{a}$ 。产污系数按 0.8 计，则生活污水产生量 $5040\text{m}^3/\text{a}$ ，即 $16.8\text{m}^3/\text{d}$ 。本次在现有工程食堂新增 1 套油水分离器，生活污水经处理后，进入现有化粪池处理后，排入市政管网；冷却水循环使用不外排。

③绿化用水

本次扩建项目绿化面积约 6000m^2 ，根据《行业用水定额》（DB61/T 943-2020），绿化管理-附属绿地用水定额（通用值）为 $3.3\text{L}/(\text{m}^2\text{d})$ ，则绿化用水量为 $19.8\text{m}^3/\text{d}$ ，每 7 天浇水一次，则绿化用水量为 $851.4\text{m}^3/\text{a}$ 。全部耗散。

项目水平衡图见下图。

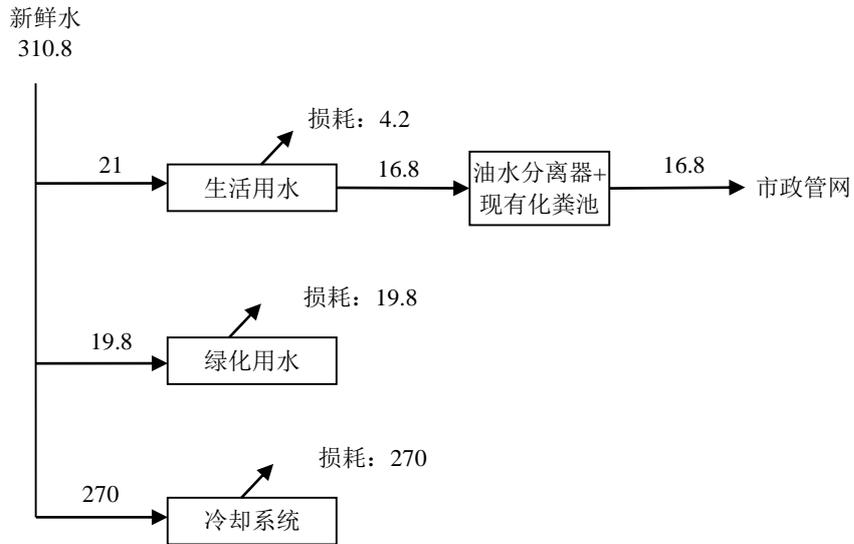


图 1 项目水平衡图 单位: m³/d

企业全厂水平衡图见下图。

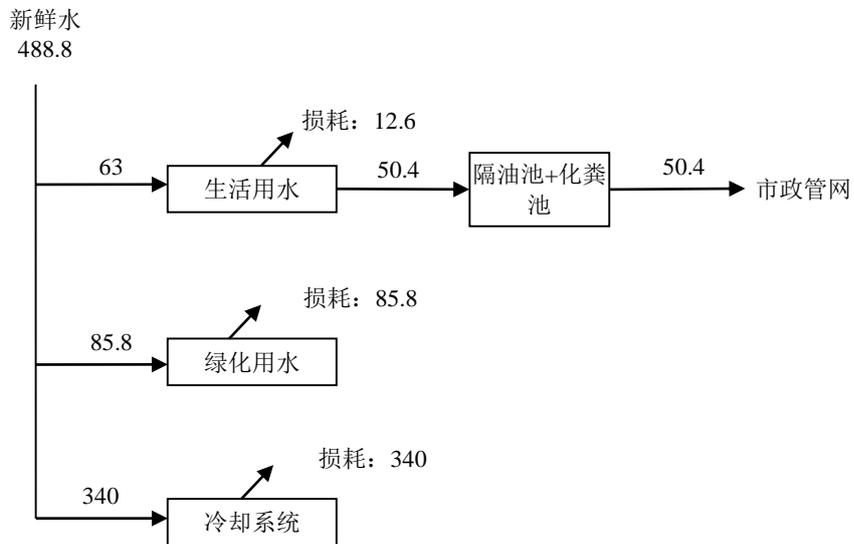


图 2 全厂水平衡图 单位: m³/d

(2) 供电

新增 1 套 10KV 供电设施。

(3) 供暖、制冷

办公室依托现有工程分体式空调。

	<p>本次改扩建项目 PVC 车间设置 5 台冷却塔，PPR/PERT 车间设置 5 台冷却塔，对成型工序进行降温，单台循环水量为 125m³/h。</p> <p>(4) 供热</p> <p>设置 1 套 40Nm³/h 天然气双通道隧道炉，配套自动化控制，为 PPR 管材增韧工序提供热源。</p> <p>(5) 供气</p> <p>厂区内新增供气管网，连接现有工程供气管网。</p> <p>6、劳动定员及工作班制</p> <p>本次扩建新增劳动定员 300 人，依托现有工程食堂，不在厂区住宿，仅在厂区就餐。年工作 300d，两班制，每班 12h，根据生产订单调整工作时常。</p> <p>7、平面布置</p> <p>本项目位于日丰企业三期工程厂界外西侧，新增占地面积 107096.04m²(160.6 亩)，项目建成后，在企业北侧新增一处出入口，有便于全厂物料运输。本项目西侧设置一处出入口，有便于本项目产品、物料运输。仓库设于东北角和东南角，PPR/PERT 车间位于中东部，产品堆场位于西南部，项目总平面布置充分考虑了功能分区明确、布置整齐、经济适用，满足生产工艺、规范要求，功能分区合理，人流、物流分开，总体布局合理，厂区总平面布置图见附图。</p>
<p>工艺流程和产排污环节</p>	<p>1、施工期工艺流程简述</p> <p>施工期间主要对地面硬化、主体工程施工、设备安装等，施工期污染物主要为扬尘、汽车尾气、施工噪声、交通噪声、建筑垃圾、生活垃圾、施工废水、生活污水等，这些污染物均会对环境造成一定的不利影响，工程建设完成后，施工对环境的影响将随之消除。</p> <div style="text-align: center;"> <pre> graph LR A[场地平整] --> B[主体施工] B --> C[设备安装] C --> D[投入运营] B --> E[噪声、扬尘、固体废物等] B --> F[施工废水、建筑垃圾、生活垃圾等] </pre> </div> <p>图 3 施工期工艺流程及产排污环节图</p>

2、运营期工艺流程简述

本次扩建塑料管材共 3 种，PERT 管材/市政、PVC 管材、PPR 管材，其生产工艺相同，其中 PPR 管材部分产品需进行增韧处理。具体工艺流程如下：

(1) 混料、上料

本项目 PVC 管材原辅料主要为聚氯乙烯、抗冲改性剂、稳定剂、碳酸钙、光亮剂；PERT 管材原辅料主要为聚乙烯、色母；PPR 管材原辅料主要为聚丙烯、色母；按照一定的比例进行配料，设置自动供料系统进行配料、上料，原料均为吨包包装，由设备吊起吨包至进料口，从吨包底部划开并负压吸入供料系统，再由管道负压吸入混料机组，在全密闭混料机组中进行搅拌混合均匀，故在混料、搅拌过程中均不产生粉尘，上料粉尘产量较小，在车间内排放。该工序生产过程中产生的污染物主要为上料粉尘（G4）、废包材（S1）、设备运行噪声（N）。

(2) 挤出

完成配料原辅料通过集中供料进入挤出机料斗，再进入螺杆头部的储料空间，在螺杆、电加热装置的作用下塑化、流动，塑化后的流体经喷嘴高速高压喷入配套管件模具型腔内，PPR、PVC、PERT 管材直接连续挤出，其中 PPR、PERT 生产线挤出温度约为 170~220℃，远小于分解温度（PPR 分解温度 350℃、PERT 分解温度 380℃），PVC 生产线挤出温度约为 175℃左右，远小于分解温度 220℃。该工序生产过程中产生的污染物主要为非甲烷总烃（G1）、氯化氢（G2）、设备运行噪声（N）。

(3) 冷却

PPR、PERT、PVC 在模具内保持一定压力一段时间后，启动冷冻机和冷却循环系统，降至室温，再顶出。该工序循环水为直接冷却水，循环使用，定期补充新鲜水。

(4) 打码、干燥

采用打码机对成型后的产品打码，再由设备自带风机对挤出成型的管材进行吹风，将附着在管材上的水珠吹干。

(5) 牵引

由牵引收卷机将挤出的管材引出。

(6) 分割

使用牵引收卷机将牵引出的管材收拢成盘，PVC 采用环绕式无屑切割机进行冷切

割对牵引出的管材进行分割，PPR/PERT 采用甩刀进行冷切割对牵引出的管材进行分割，该过程无切割粉尘产生，产生的边角料重新破碎造粒回用于生产。该工序生产过程中产生的污染物主要为设备运行噪声（N）。

（7）增韧

PPR/PERT 车间设置 1 套天然气双通道隧道炉，对 PPR 管材进行加热增韧。在 95-105℃（小于熔融温度）、常压条件下，隧道炉燃烧天然气，加热空气形成热风，在隧道炉内循环，挤压、切割后的 PPR 管材在隧道炉内停留 20-60min，可消除管材内部应力，起到增韧的作用。该工序生产过程中产生的污染物主要为隧道炉燃烧废气（G3）、设备运行噪声（N）。

（8）检验

要对产品的尺寸、外观等进行检验，该过程产生不合格产品重新破碎造粒回用于生产。

（9）破碎、造粒

边角料和不合格产品使用破碎机进行破碎后，重新造粒，以使挤出等后续工序运行更稳定。其中 PVC、PPR 不合格品可直接破碎为片状即可进入造粒工序，PERT 不合格品首先采用撕破一体机进行撕破，再进入破碎机破碎为片状即可进入造粒工序。造粒工序上料采用自动供料系统完成，故不会产生粉尘。该工序生产过程中产生的污染物主要为颗粒物（G4）、非甲烷总烃（G1）、氯化氢（G2）、设备运行噪声（N）。

（10）包装入库

检验合格的产品包装入库。

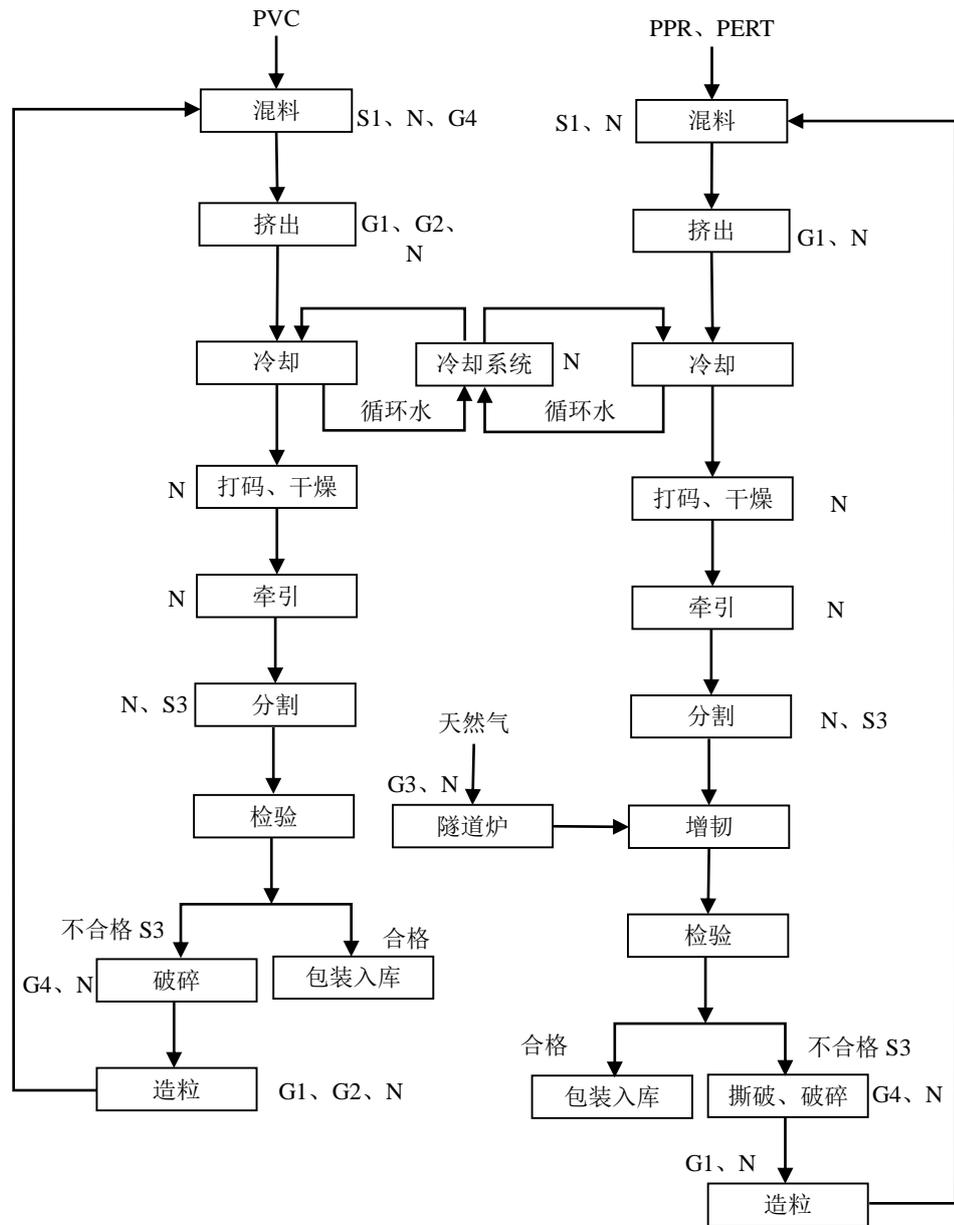


图 4 生产工艺流程及产排污环节图

3、运营期产排污环节

本次扩建项目运营期产排污环节分析见下表。

表 11 运营期主要污染工序一览表

污染类别	排放源	编号	主要污染物	主要污染因子
废气	PPR、PERT 挤出、造粒	G1	有机废气	非甲烷总烃
	PVC 挤出、造粒	G1、G2	废气	非甲烷总烃、氯化氢
	隧道炉燃烧	G3	废气	烟尘、SO ₂ 、NO _x
	PVC 上料、破碎	G4	粉尘	TSP
	食堂	G5	油烟	油烟
废水	冷却系统	W1	冷却水	盐类、SS 等
	职工生活	W2	生活污水	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、动植物油、TN、TP 等
噪声	设备运行	N	噪声	等效连续 A 声级
固废	原辅料拆包、包装	S1	废包材	
	吸附装置	S2	废活性炭	
	分割、检验	S3	边角料、不合格产品	
	设备维修	S4	废机油、废液压油、废油桶及含油沾染物	
	职工生活	S5	生活垃圾、废油脂	

与项目有关的原有环境污染问题

1、现有工程概况

日丰企业（陕西）有限公司成立于 2014 年 1 月 3 日，在渭南市工商行政管理局经济技术开发区分局登记（原名陕西日丰建材有限公司，2016 年 1 月 28 日完成公司名称变更）。根据现场勘察和调查，该公司投资建设的陕西日丰建材生产基地项目位于渭南市经开区建渭大道北侧兴业路西侧，实际占地面积 215360m²，目前全厂建成 9 条 PERT 管材生产线，14 条 PVC 管材生产线，9 条 PPR 管材生产线，12 条市政给排水生产线，年产聚氯乙烯（PVC）管材 12000 万米，耐热性聚乙烯（PERT）管材 16000 万米，聚丙烯（PPR）管材 15000 万米，PE 市政管材 12 万 t/a，各类配套管件 33000 万套。

2、环保手续履行情况

日丰企业（陕西）有限公司自 2014 年 6 月至 2023 年 4 月相继取得了“陕西日丰建材生产基地项目”、“PPR 管材烘干技改项目”及“三期项目建设”的相关环保手续，具体见下表。

表 12 现有工程环保手续履行情况

序号	名称	批复时间	批复文号	备注
1	《陕西日丰建材生产基地项目环境影响报告表》	2014 年 6 月 25 日	渭经环批复（2014）21 号	/
2	《陕西日丰建材生产基地项目（一期）竣工环境保护验收监测表》	2017 年 12 月 15 日	渭经开环验（2017）12 号	验收对象主要包括车间二，车间三，混料车间，办公楼及食堂
3	《日丰企业（陕西）有限公司陕西日丰建材生产基地项目（二期）竣工环境保护验收监测报告表》（固废专篇）	2020 年 1 月 21 日	渭经开环验（2020）2 号	验收对象主要包括车间一、车间四、车间五、2#门卫、成品仓库、两个物料中转站及辅助设施
4	《日丰企业（陕西）有限公司陕西日丰建材生产基地项目（二期）竣工环境保护验收监测报告表》（废气、废水、噪声专篇）	2019 年 10 月 28 日	自主验收意见	
5	《日丰企业（陕西）有限公司 PPR 管材烘干技改项目环境影响报告表》	2020 年 3 月 31 日	渭经开环批复（2020）4 号	/
6	《PPR 管材烘干技改项目竣工环境保护验收监测报告表》	2020 年 12 月 8 日	自主验收意见	/
7	《日丰企业（陕西）有限公司三期项目建设环境影响报告表》	2021 年 11 月 26 日	渭经开环批复（2021）23 号	/
8	《日丰企业（陕西）有限公司三期项目（第一批）竣工环境保护验收监测报告表》	2023 年 4 月 19 日	自主验收意见	验收范围为：2 号车间内 12 条生产线及配套的环保设施
9	《排污许可证》	2021 年 12 月 30 日首次	编号： 916105940877 206755001Y	2023 年 7 月 22 日变更

3、与本项目有关的现有项目污染情况

现有工程主要建设内容见下表。

表 13 现有工程主要建设内容

项目	主体工程	生产线	设计产能	废气治理设施	
一期工程	混料车间、车间二（设置生产线）、车间三（仓库）、倒班楼、门卫室	14 条 PVC 管材生产线、90 台管件注塑机	年产 PVC12000 万米（1.58 万 t）、各类配套管件 33000 万套。	PVC 生产线	混料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 22m 排气筒（DA002）排放。 挤出工序设置了集气罩+1 套二级活性炭吸附装置处理后，由 1 根 15m 高排气筒（DA007）排放。
				管件生产线	注塑工序产生的有机废气无组织排放。 混料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 22m 排气筒（DA004）排放。
二期工程	车间一（设置生产线）、车间四（仓库）、车间五（成品库）、成品仓库、物料中转站、门卫室	9 条 PERT 管材生产线、9 条 PPR 管材生产线	年产 PERT 管材 16000 万米（2.11 万 t）、PPR 管材 15000 万米（1.98 万 t）。	挤出有机废气：设置集气罩收集后，进入 1 套活性炭吸附装置，处理后由 15m 高排气筒（DA006）排放。	
				拌料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 19m 排气筒（DA003）排放。 破碎粉尘：破碎机密闭运行，粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后厂房内排放。	
PPR 管材烘干技改项目	二期工程车间一内设置 1 套一套天然气双通道隧道炉	/	/	配备利雅路低氮燃烧器，烟气经 15m 排气筒（DA005）达标排放。	
三期工程	周转仓、空置厂房、管道车间二、堆场。	生产车间内设置了 12 条市政管材生产线	年产 PE 市政管材 12 万 t。	破碎粉尘：破碎机密闭运行，粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后厂房内排放。 造粒、挤出有机废气：设置集气罩收集后，进入 1 套吸附浓缩+催化燃烧装置处理后，由 15m 高排气筒（DA008）排放。	
/	危废库	/	/	设置了 1 套活性炭吸附装置，有机废气经收集处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放。	

(1) 废气

① 一期工程

根据现场踏勘，一期工程 PVC 生产线原料为 25kg/袋，采用人工投料，混料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 22m 排气筒（DA002）排放；挤出工序设置了集气罩+1 套二级活性炭吸附装置处理后，由 1 根 15m 高排气筒（DA007）排放。管件生产线注塑工序产生的有机废气未收集治理无组织排放；混料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 22m 排气筒（DA004）排放。

根据 2023 年第二季度例行监测报告中以上工序废气排放监测数据，运行工况 60%，DA002 排气筒粉尘排放浓度平均值 1.6mg/m³，DA004 排气筒排气筒粉尘排放浓度平均值 1.6mg/m³，均能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）。DA007 排气筒非甲烷总烃排放浓度平均值为 5.3mg/m³，排放速率为 0.0114kg/h；氯化氢排放浓

度为 0.28mg/m³，排放速率为 0.000598kg/h，均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准中相关要求。

②二期工程

破碎粉尘由设备自带的旋风+布袋除尘器处理后无组织排放。

挤出产生的非甲烷总烃设置集气罩收集后，进入 1 套活性炭吸附装置，处理后由 15m 高排气筒（DA006）排放；原料为 25kg/袋，采用人工投料，拌料粉尘设置了集气罩+布袋除尘器除尘后，通过 19m 排气筒（DA003）排放。

根据 2023 年第二季度例行监测报告中该工序废气排放监测数据，运行工况 70%，DA006 排气筒非甲烷总烃排放浓度平均值 5.44mg/m³、排放速率平均值为 0.051kg/h，能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）；DA003 排气筒粉尘排放浓度平均值 46.9 mg/m³，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准中相关要求。

③隧道炉燃烧废气

天然气隧道炉配备了 1 套利雅路低氮燃烧器，废气经 15m 排气筒（DA005）达标排放。根据企业 2023 年第二季度例行监测报告中隧道炉燃烧废气监测数据，运行工况 90%，污染物排放浓度平均值为：NO_x 未检出、SO₂ 45mg/m³、颗粒物 1.3mg/m³，烟气流量 2148m³/h，能够满足《陕西省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》相关要求。

④三期工程

破碎粉尘由设备自带的旋风+布袋除尘器处理后无组织排放。

造粒、挤出废气设置了 1 套吸附浓缩+催化燃烧装置，非甲烷总烃经催化燃烧处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA008）排放。根据 2023 年第二季度例行监测报告中该工序废气排放监测数据，运行工况 80%，非甲烷总烃排放浓度平均值 5.07mg/m³，排放速率平均值为 0.0482kg/h，能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）。

⑤危废库

危废库设置了 1 套活性炭吸附装置，有机废气经收集处理后由 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放。根据 2023 年第四季度例行监测报告中该工序废气排放监测数据，监测期间危废库储存量为 5.82t，非甲烷总烃排放浓度平均值 1.12mg/m³，排放速率平均值为 0.00993kg/h，能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）。

⑥油烟

现有项目设有 1 座食堂，根据现场踏勘，食堂设置了 1 套静电式油烟净化器，油烟经处理后最终沿排烟管道排放。根据企业 2023 年第四季度例行监测报告中油烟监测数据，正常运行时，油烟排放浓度平均值为 $0.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，能够满足《饮食业油烟排放标准（实行）》（GB18483-2001）中最高允许排放浓度限值要求。

综上所述，现有工程废气治理设施符合相关环保要求。

(2) 废水

①冷却循环水

根据建设单位提供资料，现有项目成型过程中需要进行冷却，根据现场踏勘，建设单位在厂区南侧冷却循环水池，并设管道将冷却水收集后循环利用，不外排。

②生活用水

现有项目运营期餐饮废水经隔油池处理后与生活污水一同进入厂区化粪池收集处理后，进入市政污水管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。根据企业 2023 年第二季度例行监测报告中废水监测数据，正常运行时，厂区总排口废水主要污染物排放平均值为：pH 7.5、SS 25mg/L、BOD₅ 6.5mg/L、COD 10mg/L、氨氮 0.6mg/L、动植物油 1.28mg/L，能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）B 级标准要求。

(3) 噪声

现有项目运营期噪声主要为挤出机、混料机、破碎机等设备运行过程中产生的噪声，噪声源强为 70~85dB(A)之间。现有项目运营期噪声采取基座减振、封闭车间，厂区平面合理布置，距离衰减等降噪措施。根据企业 2023 年第四季度例行监测报告中厂界噪声监测数据，正常运行时，厂界噪声昼间为 53-56dB(A)、夜间为 41-45 dB(A)，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中的 3 类标准。

(4) 固体废物

①生活垃圾

现有项目职工产生的生活垃圾通过厂区布设的垃圾桶分类收集，交由当地环卫部门进行处理。

②一般工业固废

现有工程设置了 1 间一般工业固废暂存间，位于厂区中部偏西，危废库北侧，占地面积 500m²。

废包装物收集后外售处置。生产过程中产生的不合格管材、管件、边角料，部分破碎、重新造粒后部分回用于生产，不可破碎部分收集后外售处置。布袋除尘器收尘全部回用于生产。

③危险废物

现有工程设置了 1 间危废库，废催化剂、废矿物油、沾染物、废活性炭等危险废物，暂存，定期交由派尔森环保科技有限公司及陕西环能科技有限公司处置。相关合同见附件。

根据现场勘查，危废库地面已进行防渗处理，设置了导流槽和收集池，但部分地面防渗出现了裂痕；设置了 1 套活性炭吸附装置+15m 高排气筒对危废库内有机废气进行收集处理；危废库未进行分区贮存；收集容器数量不足，且相关标识不齐全；危废库设专人负责，制定了相关管理制度、台账，危废转移时制定了转移联单。设专人定期对危废库进行巡查。

4、现有项目污染物排放汇总

根据 2023 年例行监测数据、各项目验收报告及建设单位提供资料，现有项目三废排放（处置）统计表见下表。

表 14 现有项目“三废”排放情况汇总

污染物	污染因子	排放（处置）量 t/a	备注	
废气	粉尘	0.0779	根据《陕西日丰建材生产基地项目（一期）竣工环境保护验收监测表》、《日丰企业（陕西）有限公司陕西日丰建材生产基地项目（二期）竣工环境保护验收监测报告表》（废气、废水、噪声专篇）、《PPR 管材烘干技改项目竣工环境保护验收监测报告表》、《日丰企业（陕西）有限公司三期项目（第一批）竣工环境保护验收监测报告表》及产品满负荷运行核算	
	非甲烷总烃	4.105		
	氯化氢	0.0054		
	油烟	0.024		
	SO ₂	0.1008		
	NO _x	0.044		
废水	生活污水 (10080m ³ /a)	BOD ₅	0.066	根据实际劳动定员及 2023 年第二季度例行监测报告中废水总排口监测数据进行核算
		COD	0.1	
		SS	0.252	
		氨氮	0.006	
		动植物油	0.013	
固体废物	生活垃圾	90	根据企业原有固废产生量统计结果	
	废包材	4		
	收集的粉尘	0.513		
	边角料及不合格产品	3257		

	废矿物油、废油桶及含油沾染物	17	
	废活性炭	3	
	废催化剂	0.23	

5、原有项目存在的环境问题及整改措施

根据现场踏勘，原有项目存在的环境问题及整改措施见下表。

表 15 原有项目存在的环境问题及整改建议

环境问题	整改建议
危废库已防渗但部分地面出现裂痕，收集容器数量不足，标识不符合要求，未合理设置分区等，不符合《危险废物贮存污染控制标准》相关要求。	按照《危险废物贮存污染控制标准》相关要求，修补地面防渗，补充完善托盘及收集容器，危险废物进行分区存放，补充完善收集设施相关标识牌，相关标识须符合《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中相关要求。
由于一期工程环评和竣工环境保护验收过程中未要求对注塑工序产生的有机废气设置处理设施，目前注塑工序未设置废气治理设施，有机废气无组织排放。	为进一步减轻有机废气对周围环境的影响，结合现行相关环保要求，要求一期工程注塑车间内对有机废气设置集中换气装置进行收集，收集的废气采用一套二级活性炭吸附装置处理达标后，由 1 根不低于 15m 高排气筒（DA012）排放。

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	<p>1、大气环境</p> <p>(1) 基本污染物环境质量现状</p> <p>根据陕西省生态环境厅办公室于 2024 年 1 月 19 日下发的《环保快报(2024-3)》中“2023 年 12 月及 1~12 月全省环境空气质量状况”，渭南市高新区 2023 年 1~12 月环境空气质量状况见下表。</p>					
	<p>表 16 基本污染物环境质量现状一览表</p>					
	污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率%	达标 分析
	PM ₁₀	年平均质量浓度	78	70	111	不达标
	PM _{2.5}	年平均质量浓度	48	35	137	不达标
	SO ₂	年平均质量浓度	8	60	13	达标
	NO ₂	年平均质量浓度	32	40	80	达标
	CO	95 百分位数日平均质量浓度	1400	4000	35	达标
	O ₃	90 百分位数 8h 平均质量浓度	158	160	99	达标
	<p>根据上表可知,PM₁₀、PM_{2.5}年平均质量浓度不满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准要求,其余均满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准要求,故项目所在区域属于不达标区。</p>					
<p>(2) 其他污染物环境质量现状</p> <p>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。</p> <p>本次非甲烷总烃监测数据引用《渭南昆秦奕科建设有限公司渭南市生物疫苗产业化基地项目一期环境影响报告书》中相关数据,其环境空气监测点位于本项目东南约 1750m 处,监测时间为 2023 年 2 月 27 日-2023 年 3 月 5 日。TSP 数据引用《陕西华尊包装材料有限公司装配式建筑构件生产建设项目环境影响报告表》中相关数据,其环境空气监测点位于本次扩建南侧 1070m 处,监测时间为 2022 年 12 月 8 日-2022 年 12 月 10 日。氯化氢监测数据引用《渭南经开区中国酵素城中试中心项目环境影响报告书》中相关数据,其环境空气监测点位于本项目东侧 2100m 处,监测时间为 2021 年 6 月 23 日-2021 年 6 月 29 日的。</p>						

具体监测结果见下表。

表 17 监测结果统计表

点位	污染物	平均时间	标准限值 μg/m ³	浓度范围 μg/m ³	最大浓度 占标率%	超标率	达标 情况
霍马庄	非甲烷总烃	1 小时均值	2000	440-590	29.5	0	达标
西陈村	TSP	24 小时均值	300	133-170	56.7	0	达标
大吉村	氯化氢	1 小时均值	50	0.05ND	/	0	达标

根据上表可得，项目所在区域总悬浮颗粒物监测值能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中限值要求。非甲烷总烃的质量标准满足《大气污染物综合排放标准详解》中的相关规定。氯化氢的质量标准满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中的标准限值。

2、地表水环境

本次扩建项目新增生活污水经油水分离器+现有工程化粪池处理后，排入市政管网，无需进行地表水环境现状调查。

3、声环境

本次扩建项目及日丰企业整个厂界周围 50m 内无噪声敏感点。

4、生态环境

本次扩建项目拟建地位于工业园区，用地性质为工业用地，厂址周边生态环境现状主要为农作物、人工种植树木以及其他灌草木植被，未发现珍稀保护植物。

5、电磁辐射

本项目不属于电磁辐射类项目，无需进行电磁辐射现状调查。

6、土壤环境

本项目无需进行土壤环境现状调查。

7、地下水环境

本项目周边无地下水集中式饮用水源地和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源，故无需进行地下水环境现状调查。

环境
保护
目标

根据实际调查，项目周边有居民分布，项目评价范围内无自然保护区、风景名胜区、文化遗产保护区、世界文化自然遗产和森林公园、地质公园、湿地公园等保护地以及饮用水源保护区等，评价范围内无明显环境制约因素。

项目周围具体环境保护目标及保护级别见下表。

表 18 本项目周边环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标/m		保护对象	保护内容	人数/人	相对厂址方位	相对厂界距离
		东经	北纬					
大气环境	西刘村	109.454501	34.580374	人群	(GB3095-2012) 二级	480	NE	135m
	西沙村	109.447839	34.574641	人群		329	W	55m
	金家寨	109.450178	34.580507	人群		560	N	192m
声环境	/	/	/	/	/	/	/	/
地下水	项目厂界外 500m 范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水水源保护区							
生态	项目用地范围无生态环境保护目标							

注:以厂区西南角为坐标原点。

1、大气污染物排放标准

施工期扬尘执行《施工场界扬尘排放限值》(DB61/1078-2017)中表 1 中的浓度限值。

表 19 施工场界扬尘(总悬浮颗粒物)浓度限值 单位: mg/m³

污染物	监控点	施工阶段	小时平均浓度限值
施工扬尘	周界外浓度最高点	基础、主体结构及装饰工程	≤0.7

项目运营期 PVC 车间生产废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准中相关要求; PPR/PERT 车间生产废气执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015); 厂区内有机废气执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)相关排放标准详见下表。

表 20 大气污染物排放限值一览表

污染物	排气筒排放限值	排气筒高度	无组织排放限值	备注	
PPR/PERT 车间	颗粒物	20mg/m ³	15 m	厂界 1 mg/m ³	/
	非甲烷总烃	60mg/m ³	15 m	厂界 4mg/m ³	/
厂区内厂房外	非甲烷总烃	/	/	1h 平均浓度值: 6mg/m ³ 任意一次浓度值: 20mg/m ³	/
PVC 车间	颗粒物	120mg/m ³ , 3.5kg/h	15 m	周界外 1 mg/m ³	排气筒高度应高出周围 200m 半径范围内的建筑 5m 以上
	非甲烷总烃	120mg/m ³ , 10kg/h	15 m	周界外 4mg/m ³	
	氯化氢	100mg/m ³ , 0.26kg/h	15 m	周界外 0.2mg/m ³	

项目运营期隧道炉燃烧废气执行《陕西省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中的标准限值, 详见下表。

表 21 大气污染物排放限值一览表

名称	颗粒物	SO ₂	NO _x
最高允许排放浓度	30 mg/m ³	200 mg/m ³	300 mg/m ³

污染物排放控制标准

油烟排放执行《饮食业油烟排放标准（实行）》（GB18483-2001）中最高允许排放浓度限值要求，详见下表。

表 22 油烟废气污染物排放标准限值

规模	中型
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0
净化设施最低去除效率（%）	75

2、污水排放标准

运营期废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）B级标准要求，详见下表。

表 23 运营期废水污染物排放标准限值

名称	pH	COD	BOD ₅	SS	氨氮	动植物油	石油类	TN	TP
排放限值	6-9	500mg/L	300mg/L	400mg/L	45mg/L	100mg/L	20mg/L	70 mg/L	8 mg/L

3、噪声排放标准

施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011），运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，详见下表。

表 24 噪声排放标准限值一览表

类别	单位	标准限值	
		昼间	夜间
运营期	dB（A）	65	55
施工期	dB（A）	70	55

4、固体废物控制标准

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准（GB18599-2020）》相关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

总量控制指标

根据“十四五”期间总量控制要求，“十四五”期间污染物控制指标为 COD、NH₃-N、VOCs、NO_x。

本项目运营期废气主要为颗粒物、非甲烷总烃、SO₂、NO_x、硫化氢等，生活污水排入市政管网，冷却水循环使用，不外排，故本次新增总量控制指标为：非甲烷总烃 9.32t/a、NO_x 0.16。

四、主要环境影响和保护措施

施工 期环 境保 护措 施	<p>本项目施工期主要建设内容为：地面平整、厂房建设、设备安装等。</p> <p>本项目施工期环境影响主要来自项目施工过程中产生的废气、废水、噪声和固体废物。</p> <p>1、废气</p> <p>项目施工期间废气主要来源为施工扬尘、施工机械运行产生的无组织排放废气，其中以施工扬尘对空气环境质量的影响最大。</p> <p>(1) 扬尘</p> <p>根据《陕西省建筑施工扬尘治理行动方案》、《陕西省建筑施工扬尘治理措施 16 条》、《陕西省大气污染防治条例》（2023 年第三次修正）、《渭南市建筑工地扬尘污染防治条例》和渭南市关于扬尘控制的有关要求和规定，拟采取如下措施：</p> <p>①建立扬尘污染源清单，实现扬尘污染源动态管理，构建“过程全覆盖、管理全方位、责任全链条”的扬尘防治体系；</p> <p>②施工工地周围设置硬质材料围挡，工程施工前，施工工地出入口及场内主要道路应当硬化；</p> <p>③工地内暂未施工的区域应当覆盖、硬化或者绿化，暂未开工的建设用地，由土地使用权人负责对裸露地面进行覆盖，超过三个月的，进行绿化；</p> <p>④施工工地内堆放水泥、灰土、砂石等易产生扬尘污染物料和建筑垃圾、工程渣土，进行遮盖或者在库房内存放；</p> <p>⑤建筑土方、工程渣土、建筑垃圾及时清运，在场地内堆存的，采用密闭式防尘网遮盖；</p> <p>⑥土方、拆除、洗刨工程作业时分段作业，采取洒水压尘措施，缩短起尘操作时间；</p> <p>⑦建筑施工工地进出口处设置车辆清洗设施及配套的排水、泥浆沉淀设施，运送建筑物料、土方、渣土的车辆驶出工地应当进行冲洗，防止泥水溢流；</p> <p>⑧建立工地、道路扬尘监管体系，安装建筑工地扬尘在线监测系统和视频监控，与行业监管部门联网；</p> <p>⑨施工场地严格执行“六个百分百”，施工工地扬尘排放超过《施工场界扬尘排放限值》（DB61/1078-2017）的立即停工整改，除沙尘天气影响外，PM₁₀ 小时浓度连续 3 小</p>
---------------------------	---

时超过 150 微克/立方米时，暂停超过环境质量监测值 2.5 倍以上的施工工地作业。

⑩按照工地扬尘污染防治方案的要求施工，在施工现场出入口公示扬尘污染控制措施、负责人、环保监督员、扬尘监管行政主管部门等有关信息，接受社会监督。

⑩认真做好施工计划，尽量缩短工期，安排好施工运输线路及时间顺序；

(2) 施工机械及车辆废气

施工期间，以柴油为燃料的机械设备运行将排放尾气，尾气中主要污染物为 CO、NO_x、THC。由于本项目施工量较小，施工期使用的运输设备和动力设备较少，排放量较小，加之场地空气流动性好，因此不会对区域环境空气质量以及周边居民产生不利影响。

综合上述分析，建设单位在严格执行环评提出的防治措施后可有效降低施工期各大气污染物对区域大气环境质量的影响。本项目施工期大气污染物对区域大气环境影响将随着施工期结束而结束。

2、废水

施工期的废水来源为两部分：一是工程建筑施工产生的施工废水；二是施工人员产生的生活污水。

(1) 施工废水

施工废水主要来源于机械、车辆冲洗废水。施工废水主要含泥砂等，悬浮物浓度较高，pH 呈弱碱性，并带有少量油污。环评建议施工过程中修建一个简易沉淀池，施工废水沉淀处理后循环使用，不外排。沉淀池泥渣与建筑垃圾一起运至指定的建筑垃圾场堆放。

(2) 施工人员生活污水

本项目施工人员大部分是本地居民，不在厂区食宿。施工期间产生的生活污水依托三期工程现有化粪池，排入市政管网。三期工程已通过了环保验收，能够正常运行，基础设施能够正常使用，本次工程施工期间，为了不影响生产区运作，建设单位单独为施工人员隔离出专用通道，将部分生活设施与生产区隔开。故本项目施工期依托可行。

项目施工期间，施工废水和生活污水均不得以渗坑、渗井或漫流方式直接排放。施工期废水的影响会随着施工期的结束而结束，不会对地表水环境产生影响。

3、噪声

施工期噪声主要来源于施工机械，虽然施工噪声仅在施工期的土建施工阶段产生，随着施工的结束而消失，但由于噪声较强，将会对周围声环境产生一定影响，极易引起人们的反感，所以必须重视对施工期噪声的控制。

项目厂界西侧距离敏感点较近，为进一步减少施工过程对周边声环境的影响，评价对施工期提出以下要求：

(1) 评价要求禁止夜间施工，如根据工况要求在夜间需连续作业，必须有相关主管部门的证明，并且必须公告附近居民，协调好与周边居民之间的关系，取得民众的理解，避免引起噪声投诉。

(2) 采用低噪声的施工机械和先进的施工技术，使噪声污染从源头得到控制。

(3) 因施工期噪声不可避免，而对局部施工单位采取隔声降噪措施又不现实，建设单位必须对施工时段作统筹安排，尽量将高噪声作业安排在昼间非敏感时段，同时尽量控制多种高噪声源同时进行，将高噪声的设备布置在厂区东侧和南侧，远离敏感点。

(4) 引进施工设备时将设备噪声作为一项重要的选取指标，尽量引进低噪声设备，并对产生噪声的施工设备加强维护和维修工作，以减少机械故障噪声的产生。

随着施工期的结束，施工噪声的影响将消失，所以施工噪声对环境的不利影响是暂时的，短期的行为。

4、固体废物

施工期固废主要为基础施工产生的施工人员生活垃圾以及建筑垃圾等。

(1) 建筑垃圾

一般情况下建筑材料废弃物有废弃钢材、木材、水泥包装袋、水性漆废油漆桶等，其损耗量约占使用量的 5~8%，且大多可回收，不会出现丢弃现象。施工时产生的废料首先应考虑废料的回收利用，对钢筋、钢板等下角料可分类回收后，交废品回收站处理；对建筑垃圾，如混凝土废料、含砖、石、砂的杂土应集中堆放，定时清运至指定建筑垃圾堆放的地点，以免影响施工和环境卫生。

(2) 生活垃圾

施工人员每日产生的生活垃圾经袋装收集后，由环卫部门统一清运。

综上所述，项目施工期在严格落实了上述措施后，施工期固体废物可实现无害化处理和处置，不致造成二次污染。

	<p>5、生态环境</p> <p>施工期对生态环境的影响主要表现为对土地的永久占用，使土地原有使用功能丧失，工程挖填引起原有地形地貌的改变。本项目在施工期间会对水土流失产生影响。施工期潜在产生的水土流失可能发生于下雨天，范围主要在施工作业范围内，本项目施工过程中易造成地面扰动，地面扰动越强烈，水土流失强度就越大。由于会破坏地表植被，扰动土壤，因而会产生一定的水土流失，在非下雨天进行施工，完全可以避免。</p> <p>综上所述，项目施工期的影响是短暂的，且大部分是可恢复的，会随着施工期的结束而消失。</p>
运营 期环 境影 响和 保护 措施	<p>1、废气</p> <p>项目各生产线设置自动供料系统进行配料、上料，原料均为吨包包装，由设备吊起吨包至进料口，从吨包底部划开并负压吸入供料系统，再由管道负压吸入混料机组，在全密闭混料机组中进行搅拌混合均匀；造粒工序亦设置自动供料系统进行上料，故在混料、搅拌过程中均不产生粉尘，上料过程中粉尘产生量较小，在车间内排放。本次评价仅对挤出/造粒工序产生的有机废气、氯化氢，破碎工序产生的颗粒物进行核算。</p> <p>1.1 PVC 生产车间废气源强核算及防治措施</p> <p>(1) 非甲烷总烃、氯化氢</p> <p>①挤出废气</p> <p>PVC 生产线挤出温度约为 175℃左右，远小于分解温度 220℃。因此在存储和加工过程中原料不会发生分解，PVC 在 100℃以上或经过长时间阳光曝晒，就会分解而产生氯化氢，并进一步自动催化分解，实际生产过程中会添加一定量的稳定剂，严格控制 PVC 的分解，且根据现有工程废气例行监测数据，氯化氢排放量很小；另外 PVC 生产过程中还会产生挥发性有机物，以非甲烷总烃计。</p> <p>本次废气核算类比现有工程一期工程中 PVC 管材生产线非甲烷总烃和氯化氢产排情况。现有工程一期工程 PVC 管材生产线工艺流程、产品、生产工艺、主要原料、产污环节、废气治理设施等情况与本项目相同，因此，具有可类比性。</p> <p>根据 2023 年第二季度例行监测报告中 PVC 生产线废气排放监测数据（监测期间运行工况为 60%），非甲烷总烃排放速率平均为 0.0114kg/h；氯化氢排放速率平均值为</p>

0.000598kg/h，现有工程 PVC 挤出工序产品设计产能为 1.58 万 t/a，由此可推算出，非甲烷总烃和氯化氢的产污系数，见下表。

表 25 现有 PVC 生产线废气产污系数核算情况一览表

现有工程	废气	设计产能	运行工况	废气收集率	废气净化率	监测的排放速率	推算的产污系数
PVC 生产线	非甲烷总烃	1.58 万 t/a	60%	80%	80%	0.0114kg/h	0.054kg/t-产品
	氯化氢				0	0.000598kg/h	0.00057kg/t-产品

本项目 PVC 年产量为 14 万 t，运行时间 7200h/a。则本次扩建项目 PVC 车间非甲烷总烃产生量为 7.56t/a、产生速率为 1.05kg/h；氯化氢产生量为 0.08t/a、产生速率为 0.011kg/h。

②造粒废气

本项目破碎工序后，需重新造粒，以使挤出等后续工序运行更为稳定，本项目挤出机可使用粉末和颗粒状物料，不影响设备正常运行。PVC 设置 4 套造粒设备。根据实际生产情况，项目造粒运行时间约 900h/a。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“42 废弃资源综合利用行业系数手册”——4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表 废 PVC 挤出造粒挥发性有机物产污系数，即 850 克/吨-原料。由于《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“42 废弃资源综合利用行业系数手册”中无氯化氢产污系数，故本次核算参考美国 EPA《空气污染物排放和控制手册工业污染源调查与研究第二辑》（美国环境保护局 中国环境科学出版社）中对 PVC 生产工序的研究，氯化氢的产生系数为 0.015kg/t-产品。

根据建设单位提供资料，项目 PVC 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 1.5%，则废 PVC 破碎量为 2100t/a，则造粒工序非甲烷总烃的产生量为 1.78t/a、产生速率为 1.98kg/h；氯化氢产生量为 0.0315t/a、产生速率为 0.035kg/h。

③有机废气防治措施

根据核算 PVC 车间非甲烷总烃初始排放速率为 3.03kg/h，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，对于重点地区，收集的废气中非甲烷总烃初始排放速率≥2kg/h 时，应配置 VOCs 处理设施。本次对 PVC 车间造粒工序和挤出工序成型出口口上方各设置集气罩+软帘对废气进行收集，收集的有机废气采用二级活性炭+ 15m

高排气筒排放。共设置 54 个集气罩，收集效率取 90%。根据《日丰企业渭南项目 VOCs 有机废气治理工程方案说明》及《三废处理工程技术手册 废气卷》（刘天齐等，化学工业出版社，1995.5）等确定，PVC 车间设计的风机风量为 60000m³/h。

根据现有工程验收报告，确定本项目二级活性炭的吸附效率为 80%，则废气产排情况见下表。

表 26 PVC 车间废气产排情况一览表

工序	废气	产生量 t/a	收集率	有组织产生情况			吸附效率	有组织排放情况			无组织排放情况	
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h
挤出、造粒	非甲烷总烃	9.34	90%	8.41	2.73	45.5	80%	1.68	0.55	9.17	0.93	0.3
	氯化氢	0.11		0.1	0.041	0.68	0	0.1	0.041	0.68	0.01	0.005

(2) 破碎粉尘

根据建设单位提供资料，在生产中仅破碎本项目产生的边角料和不合格产品，将边角料以及不合格产品破碎成大的片状，重新造粒后回用于生产。PVC 设置 5 台破碎机，车间内设置破碎间，破碎机运行时处于密闭状态，根据实际生产情况，项目破碎运行时间约 900h/a。本项目破碎量为 2100t/a。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“42 废弃资源综合利用行业系数手册”——4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表 废 PVC 干法破碎颗粒物产污系数，即 450 克/吨-原料，则破碎工序粉尘的产生量为 0.95t/a，产生速率 1.06kg/h。

本项目在车间内设置单独的破碎间，破碎工序产生的粉尘经破碎机自带的旋风+布袋除尘器处理后，在车间内排放。除尘设施处理效率为 99%，则破碎粉尘排放量为 0.0095t/a，排放速率为 0.011kg/h。

1.2 PPR/PERT 生产车间废气源强核算及防治措施

(1) 有机废气（非甲烷总烃）

① 挤出废气

本次废气核算类比现有工程一期工程中车间一 PERT、PPR 生产线非甲烷总烃产排情况。现有工程 PERT、PPR 生产线工艺流程、产品、主要原料、产污环节、废气治理设施等情况与本项目相同，因此，具有可类比性。

根据《日丰企业（陕西）有限公司陕西日丰建材生产基地项目（二期）竣工环境保护验收监测报告表》（废气、废水、噪声专篇），验收期间设计产能为 PERT 管材 2.11

万 t/a、PPR 管材 1.98 万 t/a，验收工况为 PERT 管材生产线 86.8%、PPR 管材生产线 90%，废气处理设施进口处非甲烷总烃平均排放速率为 0.632kg/h，由此可推算出，非甲烷总烃的产污系数见下表。

表 27 现有工程 PERT、PPR 生产线废气产污系数核算情况一览表

现有工程	废气	设计产能	验收工况	废气收集率	进口平均排放速率	推算的产污系数
PERT 生产线	非甲烷总烃	2.11 万 t/a	86.8%	80%	0.632kg/h	0.16kg/t-产品
PPR 生产线		1.98 万 t/a	90%			

本项目 PPR/PERT 年产量为 8 万 t，运行时间 7200h/a。则本次扩建项目 PPR/PERT 车间非甲烷总烃产生量为 12.8t/a、产生速率为 1.78kg/h。

②造粒废气

本项目破碎工序后，需重新造粒，以使挤出等后续工序运行更为稳定。PPR/PERT 车间设置 4 套造粒设备。根据实际生产情况，项目造粒运行时间约 900h/a。

因《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中无废 PPR 和废 PERT 的造粒挥发性有机物产污系数，故本次废 PPR、废 PERT 造粒挥发性有机物产污系数参考《空气污染物排放和控制手册》（美国国家环保局）中造粒有机废气的排放系数为 0.35kg/t 原料。

根据建设单位提供资料，项目 PERT 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 2%，PPR 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 1%，则废 PERT 破碎量为 600t/a、废 PPR 破碎量为 500t/a，则废 PERT 造粒工序非甲烷总烃产生量为 0.21t/a、产生速率为 0.23kg/h；废 PPR 造粒工序非甲烷总烃产生量为 0.17t/a、产生速率为 0.19kg/h。

③有机废气防治措施

根据核算 PPR/PERT 车间非甲烷总烃初始排放速率为 2.2kg/h，根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)，对于重点地区，收集的废气中非甲烷总烃初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，应配置 VOCs 处理设施。为进一步减轻有机废气对环境的影响，建设单位决定对 PPR/PERT 车间造粒工序和挤出工序成型出料口上方各设置集气罩+软帘对废气进行收集，收集的废气采用 1 套二级活性炭+15m 高排气筒处理后排放。共设置 34 个集气罩，收集效率取 90%。根据《日丰企业渭南项目 VOCs 有机废气治理工程方案说明》及《三废处理工程技术手册 废气卷》（刘天齐等，化学工业出版社，1995.5）等确定，PPR/PERT 车间设计的风机风量为 50000m³/h。

根据现有工程验收报告，确定本项目二级活性炭的吸附效率为 80%，则废气产排情况见下表。

表 28 PPR/PERT 车间废气产排情况一览表

工序	废气	产生量 t/a	收集率	有组织产生情况			吸附效率	有组织排放情况			无组织排放情况	
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h
挤出、造粒	非甲烷总烃	13.18	90%	11.86	1.65	33	80%	2.37	0.33	6.6	1.32	0.55

(2) 破碎粉尘

根据建设单位提供资料，在生产中仅破碎本项目产生的边角料和不合格产品，将边角料以及不合格产品破碎成大的片状，重新造粒后回用于生产。PPR/PERT 车间设置 5 台破碎机，车间内设置破碎间，根据实际生产情况，项目破碎运行时间约 900h/a。本项目 PERT 破碎量为 600t/a、PPR 破碎量为 500t/a。

参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“42 废弃资源综合利用行业系数手册”——4220 非金属废料和碎屑加工处理行业系数表 废 PP/PE 干法破碎颗粒物产污系数，即 375 克/吨-原料。则 PERT 破碎工序粉尘产生量为 0.22t/a，产生速率为 0.24kg/h；PPR 破碎工序粉尘的产生量为 0.19t/a，产生速率 0.21kg/h。

本项目在车间内设置单独的破碎间，破碎工序产生的粉尘经破碎机自带的旋风+布袋除尘器处理后，在车间内排放。除尘设施处理效率为 99%，则 PERT 破碎工序粉尘排放量为 0.0022t/a，排放速率为 0.0024kg/h；PPR 破碎工序粉尘排放量为 0.0019t/a，排放速率为 0.0021kg/h。

(3) 隧道炉燃烧废气

本次技改项目设置 1 台燃气隧道炉，为 PPR 生产线增韧工序提供热源，隧道炉燃烧天然气，加热空气形成热风，在隧道炉内循环。消耗天然气 40m³/h，隧道炉年运行时间为 2160h，则天然气消耗量为 8.64 万 m³/a，天然气燃烧产生的废气主要为烟尘、SO₂、NO_x。

参考《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天然气工业炉窑的产排系数，隧道炉安装 1 套国内领先水平的低氮燃烧装置，则隧道炉燃气废气中污染物产排情况见下表。

表 29 隧道炉燃气废气产生及排放情况

污染物名称	产污系数	产生情况			排放情况		
		排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³
烟气	13.6m ³ /m ³ -原料	1175040m ³	544m ³ /h	/	1175040m ³	544m ³ /h	/
烟尘	2.86kg/万 m ³ -原料	0.025	0.011	21.03	0.025	0.011	21.03
SO ₂	0.02S kg/万 m ³ -原料	0.0034	0.0016	2.94	0.0034	0.0016	2.94
NO _x	18.7kg/万 m ³ -原料	0.16	0.075	137.5	0.16	0.075	137.5

注：本项目按照 S=20 计算。

1.3 油烟

根据调查，现有工程现有 6 个基准灶头，采用天然气作为燃料，本次扩建项目新增就餐人数 300 人，新增 3 个基准灶头。食用油平均用量按 0.03kg/（人 d）计，油的平均挥发量按总耗油量的 3% 计，则本项目油烟产生量为 0.27kg/d，每餐操作时间 3h，每天共计 9h，油烟产生速率为 0.03kg/h。

本次新增 1 套油烟净化器，风量以 6000m³/h 计，净化效率为 85%，油烟经处理后，引至屋顶专用排烟道排放，经核算，本项目油烟排放量为 0.0045kg/h（0.012t/a）、排放浓度为 0.75mg/m³。

根据企业 2023 年第四季度例行监测报告中油烟监测数据，正常运行时，现有食堂油烟排放浓度平均值为 0.3mg/m³，能够满足《饮食业油烟排放标准（实行）》（GB18483-2001）中最高允许排放浓度限值要求。现有工程油烟排放量为 0.024t/a，则项目建成后总油烟排放量为 0.036t/a。

综上所述，本次油烟治理措施可行。

1.4“以新带老”措施

一期工程环评和竣工环境保护验收过程中未要求对注塑工序产生的有机废气设置处理设施，目前注塑工序未设置废气治理设施，有机废气无组织排放。本次要求对一期工程注塑工序有机废气设置集中换气装置进行收集，收集的废气采用一套二级活性炭吸附装置处理达标后，由 1 根不低于 15m 高排气筒（DA012）排放。

参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》中“292 塑料制品业系数手册”——2929 塑料零件及其他塑料制品制造行业系数表 配料-混合-挤出/注塑工艺挥发性有机物产污系数，即 2.7kg/t-产品。一期工程各类配套管件年产量为 33000 万套（约 4000t/a），则非甲烷总烃产生量为 10.8t/a，本次整改完成后，注塑工序有机废气收集率

可达 90%，二级活性炭净化率可达 80%，风量以 50000m³/h 计，该工序年工作时间为 3600h，注塑工序有机废气产排情况见下表。

表 30 一期工程注塑工序废气产排情况一览表

工序	废气	产生量 t/a	收集率	有组织产生情况			吸附效率	有组织排放情况			无组织排放情况	
				产生量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m ³	排放量 t/a	排放速率 kg/h
注塑	非甲烷总烃	10.8	90%	9.72	2.7	54	80%	1.94	0.54	10.8	1.08	0.3

综上所述，本次以新带老削减量为 9.94t/a。

(2) 废气产排污及达标情况

综上所述，项目废气产排情况具体见下表。

表 31 废气产排情况一览表

工序	污染物	排放形式	产生情况				治理措施				排放情况			排放时间/h		
			核算方法	产生量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m ³	治理措施	收集率	处理效率	设计风量 m ³ /h	是否为可行技术	排放量 t/a	排放速率 kg/h		排放浓度 mg/m ³	
PVC 车间	挤出、造粒	非甲烷总烃	无组织	类比法	0.93	0.3	/	/	/	/	可行	0.93	0.3	/	7200	
			有组织		8.41	2.73	45.5	集气罩+软帘+二级活性炭+15m排气筒 (DA009)	90%	80%		60000	1.68	0.55		9.17
	氯化氢	有组织	类比法	0.1	0.041	0.68	/	/	/	可行	0.1	0.041	0.68	7200		
		无组织		0.01	0.005	/					0.01	0.005	/			
	破碎	粉尘	无组织	系数法	0.95	1.06	/	破碎间+自带的旋风+布袋除尘器	100%	99%	/	可行	0.0095	0.011	/	900
	上料	粉尘	无组织	/	少量	/	/	/	/	/	/	/	少量	/	/	/
PPR/PERT 车间	挤出、造粒	非甲烷总烃	有组织	类比法、系数法	11.86	1.65	33	集气罩+软帘+二级活性炭+15m排气筒 (DA010)	90%	80%	50000	可行	2.37	0.33	6.6	7200
			无组织		1.32	0.55	/						/	/	/	
	PERT 破碎	粉尘	无组织	系数法	0.22	0.24	/	破碎间+自带的旋风+布袋除尘器	100%	99%	/	可行	0.0022	0.0024	/	900
	PPR 破碎	粉尘	无组织	系数法	0.19	0.21	/						0.0019	0.0021	/	
	隧道炉	烟尘	有组织	系数法	0.025	0.011	21.03	国内领先低氮燃烧器+15m高排气筒 (DA011)	/	/	/	可行	0.025	0.011	21.03	2160
					0.0034	0.0016	2.94						0.0034	0.0016	2.94	
0.16					0.075	137.5	0.16						0.075	137.5		
食堂	油烟	/	/	0.081	0.03	5	油烟净化器+专用排烟道排放	/	85%	6000	可行	0.012	0.0045	0.75	2700	
“以新带老”措施	非甲烷总烃	有组织	系数法	9.72	2.7	54	集气罩+软帘+二级活性炭+15m排气筒 (DA012)	90%	80%	50000	可行	1.94	0.54	10.8	3600	
		无组织		1.08	0.3	/						/	/	1.08		0.3
合计				/	35.0594	/	/	/	/	/	/	9.644	/	/	/	

1.4 排放口基本情况

项目废气排放口设置 4 根排气筒，具体设置情况见下表。

表 32 项目废气排放口设置情况一览表

编号	类型	污染物	底部坐标		高度	出口内径	温度	排气量 m ³ /h
			经度	纬度				
DA009	一般排放口	非甲烷总烃、 氯化氢	109.45090771	34.57773337	15m	0.5m	常温	60000
DA010	一般排放口	非甲烷总烃	109.45117593	34.57626697	15m	0.5m	常温	50000
DA011	一般排放口	烟尘、SO ₂ 、 NO _x	109.45119739	34.57599312	15m	0.5m	45°C	544
DA012	一般排放口	非甲烷总烃	109.45365429	34.57332526	15m	0.5m	常温	50000

1.5 废气污染防治设施可行性分析

本项目车间内设置破碎间，破碎粉尘经破碎机自带的旋风+布袋除尘器处理后无组织排放；PVC 车间非甲烷总烃、氯化氢收集后经二级活性炭吸附装置+ 15m 高排气筒排放，废气排放能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准中相关要求；PPR/PERT 车间非甲烷总烃收集后经二级活性炭吸附装置+ 15m 高排气筒排放，废气排放能够满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）；隧道炉安装国内领先低氮燃烧器，废气经 15m 高排气筒排放，废气排放能够满足《陕西省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中的标准限值；运营期油烟新增 1 套油烟净化器处理后引至屋顶专用烟道排放，油烟排放能够《饮食业油烟排放标准（实行）》（GB18483-2001）中相关要求。

根据《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中相关要求“排气筒高度应按环境影响评价要求确定，且至少不低于 15m”，要求本项目排气筒高度 15m，符合其要求。根据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求“排气筒高度应高出周围 200m 半径范围内的建筑 5m 以上”，根据现场勘查，本项目排气筒周围 200m 半径范围内主要为三期工程厂房，高度 10m，本项目排气筒高度 15m，符合其要求。故本项目排气筒高度设置可行。

废气拟采取的处理措施属于《排污许可申请与核发技术规范 橡胶和塑料制品工业》（HJ1122-2020）中推荐的可行技术。

综上所述，本项目拟采取的废气污染防治设施可行性。

1.6 监测要求

根据项目运营期的环境污染特点与《排污许可证管理暂行规定》、《陕西省工业炉

窑大气污染综合治理实施方案》中相关要求、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）中相关要求，结合本项目特点，确定本项目运行期间废气监测要求，具体见下表。

表 33 废气监测要求一览表

类别	排放方式	监测点		污染物	监测频次
废气	有组织	DA009	进口和出口	非甲烷总烃	1次/半年
				氯化氢	1次/年
		DA010	进口和出口	非甲烷总烃	1次/半年
		DA011	进口和出口	烟尘、SO ₂ 、NO _x	1次/年
	DA012	进口和出口	非甲烷总烃	1次/半年	
	无组织	厂界外上风向1个，下风向3个		颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢	1次/年
厂区内		非甲烷总烃	1次/年		

2、废水

（1）废水产排情况

本项目冷却水循环使用不外排，运营期主要为生活污水，产生量 5040m³/a，生活污水经油水分离器+现有工程化粪池处理后，排入市政管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。生活污水污染物产生情况见下表。

表 34 生活污水污染物产生情况一览表

类别	COD	BOD ₅	SS	氨氮	动植物油	TN	TP
产生浓度 mg/L	400	280	400	40	100	60	5
产生量 t/a	2.02	1.41	2.02	0.2	0.5	0.3	0.025
去除率%	15	10	50	0	80	0	0
排放浓度 mg/L	341.3	252	200	40	20	60	5
排放量 t/a	1.72	1.27	1.01	0.2	0.1	0.3	0.025

（2）废水污染治理措施

①冷却水

冷却水与物料直接接触，冷却后的水排入沉淀池收集后循环利用，不外排。

②生活污水

生活污水新增 1 套油水分离器，污水经处理后进入现有工程化粪池处理，排入市政管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。

根据调查，现有工程化粪池总容积 800m³左右，本项目依托办公楼、宿舍楼的化粪池，现有工程生活污水产生量为 33.6m³/d，本次新增生活污水 16.8m³/d，现有化粪池容积目前尚有富裕，能够容纳本次废水量。根据企业 2023 年第二季度例行监测报告中废水监测数据，正常运行时，厂区总排口废水主要污染物排放平均值为：pH 7.5、SS 25mg/L、BOD₅ 6.5mg/L、COD 10mg/L、氨氮 0.6mg/L、石油类 0.28mg/L、动植物油 1.28mg/L、

能够满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）B 级标准要求。

综上所述，现有工程化粪池能够满足本项目需求，依托可行。

（3）废水排放口设置

本项目排放口主要为生活污水排放口，排放口设置情况见下表。

表 35 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	pH、COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、动植物油、TN、TP	渭南市经开区污水处理厂	间接排放	TW001	油水分离器+化粪池	/	DW001	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	<input checked="" type="checkbox"/> 企业总排 <input type="checkbox"/> 雨水排放 <input type="checkbox"/> 清净下水 <input type="checkbox"/> 温排水排放 <input type="checkbox"/> 车间或车间处理设施排放

表 36 废水间接排放口基本情况表

序号	排放口编号	排放口地理坐标		废水排放量	排放去向	排放规律	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浓度限值
1	DW001	109.45616841	34.57347790	1.512万 t/a	渭南市经开区污水处理厂	间接排放、排放期间流量稳定	渭南市经开区污水处理厂	pH	6-9
								COD	500mg/L
								BOD ₅	300mg/L
								SS	400mg/L
								氨氮	45mg/L
								动植物油	100mg/L
								TP	8 mg/L
TN	70 mg/L								

（4）排放口基本情况及监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）中相关要求，本项目主要为生活污水，间接排放，对其无监测计划要求。企业目前自行对生活污水进行例行监测，监测频率为 1 次/年，本次废水监测计划按照企业原有例行监测方案进行监测，本次不再另行要求。

（5）污水处理厂可行性分析

园区污水处理厂于 2014 年 8 月建成运行，总投资 1.08 亿元，设计规模为日处理污水 5 万吨。现有工程主要建设规模为 2.5 万 m³/d 的污水处理能力，占地 46.97 亩，服务面积 15 平方公里，主要包括三部分：西部的污流区、中部工业区和东部的商业贸易区。主要建设进水井、格栅间、旋流式沉砂池、环沟式 A²O、二次沉淀等构筑物、污泥处理

构筑物、生活办公服务构筑物等内容。处理后水质达到《陕西省黄河流域污水综合排放标准》（DB/61 224-2018）A 标准浓度限值。目前，污水厂运行状态平稳。渭北污水处理厂的建成运营，对于改善市区人居环境，实现渭河水三年变清目标，起到有力地促进作用。根据调查，园区污水处理厂目前处理水量为 2 万 m³/d，尚有富余。

本项目在其收水范围内，收水管网已建成，项目排放的废水能够排入处理厂。本项目废水产生量为 16.8m³/d，污水排放量占污水处理厂设计处理水量份额较小，排放废水水质简单，故可接纳本项目运营期产生的废水。项目污水水质为低于污水处理厂进水水质，不会对进水水质造成严重的冲击，且项目地已实现污水管网连通，因此本项目污水可得到妥善处理。

（6）环境影响分析

综上所述，项目废水各处理措施可行，对周围环境影响较小。

3、噪声

（1）主要源强

本项目运营期噪声主要为设备运行过程产生的设备噪声，其噪声源强见下表。

表 37 项目噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	数量	空间相对位置/m			声源源强/dB(A)	声源控制措施	运行时段
			X	Y	Z			
1	风机	1	-18.9	126.4	1.2	90	设置基础减振、对进出风口采取消声措施，并在风机与管道连接部分做软连接，管道采取包扎措施	昼夜 24h
2	风机	1	11.6	24.1	1.2	90		
3	冷却塔	1	-15.7	108.2	1.2	90		
4	冷却塔	1	-52.6	164.2	1.2	90		
5	冷却塔	1	-80.9	160.8	1.2	90		
6	冷却塔	1	-70.8	15	1.2	90		
7	冷却塔	1	-45	21.1	1.2	90		
8	冷却塔	1	11.6	11.1	1.2	90		
9	冷却塔	1	13.8	-0.5	1.2	90		
10	冷却塔	1	32.7	34.7	1.2	90		
11	冷却塔	1	55.6	37.9	1.2	90		
12	冷却塔	1	76	41.3	1.2	90		

注：表中坐标以厂界中心（109.445846,34.577648）为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

表 38 项目噪声源强调查清单（室内声源）

序号	建筑物	声源	数量	声源源强 /dB(A)	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m				室内边界声级 /dB(A)				运行时段	建筑物插入损失 / dB(A)				建筑物外噪声声压级 /dB(A)					
						X	Y	Z	东	南	西	北	东	南	西	北		东	南	西	北	东	南	西	北	建筑物外距离	
																											东
1	PVC 车间	冷冻机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-92.2	150.7	1.2	68.2	131.3	38.4	5.8	56.6	56.6	56.6	57.2	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	31.2	1	
2		冷冻机	1	75		-61.2	153.7	1.2	37.1	129.8	69.6	5.6	56.6	56.6	56.6	57.3		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	31.3	1	
3		冷冻机	1	75		-78.4	24.2	1.2	65.6	4.1	40.5	132.9	56.6	57.8	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	31.8	30.6	30.6	1	
4		冷冻机	1	75		-56.5	28.5	1.2	43.4	5.2	62.7	130.7	56.6	57.4	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	31.4	30.6	30.6	1	
5		冷冻机	1	75		-25.3	113.6	1.2	4.8	85.0	101.6	48.8	57.5	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	31.5	30.6	30.6	30.6	1	
6	PPR/PERT 车间	冷冻机	1	75		35.4	30.5	1.2	78.4	62.0	22.3	1.9	58.3	58.3	58.3	61.4		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	35.4	1	
7		冷冻机	1	75		53.6	32.5	1.2	60.1	62.5	40.6	1.9	58.3	58.3	58.3	61.4		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	35.4	1	
8		冷冻机	1	75		72.5	34.2	1.2	41.2	62.7	59.6	2.2	58.3	58.3	58.3	60.8		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	34.8	1	
9		冷冻机	1	75		18.4	15.7	1.2	96.5	48.6	3.8	14.8	58.3	58.3	59.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	33.3	32.3	1	
10		冷冻机	1	75		18.7	3.4	1.2	97.1	36.3	2.8	27.1	58.3	58.3	60.0	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	34.0	32.3	1	
11	PPR/P ERT 车间 内破碎间	破碎机	1	80		23.4	-23.6	1.2	7.5	7.6	3.0	2.2	74.9	74.9	75.0	75.1		昼夜 24h	31.0	31.0	31.0	31.0	43.9	43.9	44.0	44.1	1
12		破碎机	1	80		28	-23.4	1.2	2.9	7.3	7.6	2.4	75.0	74.9	74.9	75.1			31.0	31.0	31.0	31.0	44.0	43.9	43.9	44.1	1
13		破碎机	1	80		25.8	-25.3	1.2	5.3	5.7	5.3	4.1	74.9	74.9	74.9	74.9			31.0	31.0	31.0	31.0	43.9	43.9	43.9	43.9	1
14		破碎机	1	80		23.4	-28	1.2	8.0	3.2	2.6	6.6	74.9	75.0	75.0	74.9			31.0	31.0	31.0	31.0	43.9	44.0	44.0	43.9	1
15		破碎机	1	80		26.3	-28.3	1.2	5.1	2.6	5.5	7.2	74.9	75.0	74.9	74.9			31.0	31.0	31.0	31.0	43.9	44.0	43.9	43.9	1
16		撕破一体机	1	70		29.5	-27.3	1.2	1.9	3.3	8.8	6.5	65.2	65.0	64.9	64.9			31.0	31.0	31.0	31.0	34.2	34.0	33.9	33.9	1
17		破碎机	1	80		-110.9	90.2	1.2	5.2	8.9	9.0	3.8	73.7	73.7	73.7	73.7			31.0	31.0	31.0	31.0	42.7	42.7	42.7	42.7	1
18		破碎机	1	80		-115.1	89.5	1.2	9.4	8.6	4.8	4.1	73.7	73.7	73.7	73.7			31.0	31.0	31.0	31.0	42.7	42.7	42.7	42.7	1
19		破碎机	1	80		-112.6	87	1.2	7.2	5.9	7.1	6.9	73.7	73.7	73.7	73.7			31.0	31.0	31.0	31.0	42.7	42.7	42.7	42.7	1
20		破碎机	1	80		-115.8	83.8	1.2	10.6	3.0	3.6	9.7	73.7	73.8	73.8	73.7			31.0	31.0	31.0	31.0	42.7	42.8	42.8	42.7	1
21		破碎机	1	80		-109.9	84.3	1.2	4.7	2.9	9.5	9.8	73.7	73.8	73.7	73.7			31.0	31.0	31.0	31.0	42.7	42.8	42.7	42.7	1
22	PPR/PERT 车间	空压机	1	85		66.6	-26.6	1.2	51.6	2.6	47.1	62.0	68.3	70.2	68.3	68.3		26.0	26.0	26.0	26.0	42.3	44.2	42.3	42.3	1	
23		空压机	1	85		-20.4	48.2	1.2	5.7	19.6	100.5	114.4	67.2	66.6	66.6	66.6		26.0	26.0	26.0	26.0	41.2	40.6	40.6	40.6	1	
24		造粒机	1	75		49.7	-26.8	1.2	68.4	3.7	30.3	60.4	58.3	59.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	33.3	32.3	32.3	1	

25		造粒机	1	75		48.9	-23.8	1.2	69.0	6.8	29.8	57.3	58.3	58.6	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.6	32.3	32.3	1
26		造粒机	1	75		81.4	-25.1	1.2	36.7	2.9	62.0	62.1	58.3	59.9	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	33.9	32.3	32.3	1
27		造粒机	1	75		80.6	-21.9	1.2	37.2	6.2	61.5	58.8	58.3	58.7	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.7	32.3	32.3	1
28	PVC 车间	造粒机	1	75		-116	56.8	1.2	100.2	41.7	6.1	97.0	56.6	56.6	57.2	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	31.2	30.6	1
29		造粒机	1	75		-113.1	57.8	1.2	97.2	42.3	9.1	96.3	56.6	56.6	56.8	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.8	30.6	1
30		造粒机	1	75		-124.1	113.1	1.2	103.3	98.6	3.2	40.2	56.6	56.6	58.4	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	32.4	30.6	1
31		造粒机	1	75		-121	113.3	1.2	100.2	98.4	6.3	40.3	56.6	56.6	57.1	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	31.1	30.6	1
32		隧道炉	1	75		28	-17.2	1.2	89.3	15.0	9.8	48.5	58.3	58.3	58.4	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.4	32.3	1
33	PPR/PERT 车间	全密闭混料机组	1	70	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	39.8	-17.9	1.2	77.6	13.4	21.4	50.5	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
34		全密闭混料机组	1	70		39.1	-12.3	1.2	77.9	19.0	21.3	44.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
35		全密闭混料机组	1	70		38.4	-7.6	1.2	78.3	23.8	21.1	40.1	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
36		全密闭混料机组	1	70		37.6	-2.5	1.2	78.7	28.9	20.9	34.9	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
37		全密闭混料机组	1	70		37.1	3	1.2	78.8	34.4	21.0	29.4	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
38		全密闭混料机组	1	70		36.1	7.6	1.2	79.4	39.1	20.5	24.7	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
39		全密闭混料机组	1	70		35.9	11.6	1.2	79.3	43.1	20.7	20.7	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
40		全密闭混料机组	1	70		34.9	15.5	1.2	80.0	47.1	20.2	16.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
41		全密闭混料机组	1	70		35.2	18.7	1.2	79.5	50.2	20.8	13.6	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
42		全密闭混料机组	1	70		34.7	22.6	1.2	79.7	54.2	20.8	9.7	53.3	53.3	53.3	53.4	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1
43		全密闭混料机组	1	70		83.6	-14.3	1.2	33.7	13.5	65.3	51.6	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
44		全密闭混料机组	1	70		82.4	-8.8	1.2	34.5	19.1	64.7	46.0	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
45		全密闭混料机组	1	70		82.1	-4.9	1.2	34.5	23.0	64.9	42.1	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
46		全密闭混料机组	1	70		82.1	-2	1.2	34.3	25.9	65.2	39.2	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
47		全密闭混料机组	1	70		81.1	5.4	1.2	34.7	33.3	65.0	31.7	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
48	全密闭混料机组	1	70	80.6	9.3	1.2	34.9	37.3	64.9	27.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1		
49	全密闭混料机组	1	70	78.2	25.6	1.2	36.1	53.7	64.3	11.4	53.3	53.3	53.3	53.4	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1		
50	全密闭混料机组	1	70	78.2	21.6	1.2	36.4	49.7	63.9	15.3	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1		
51	全密闭混料机组	1	70	78.7	17.7	1.2	36.2	45.8	63.9	19.3	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1		
52	全密闭混料机组	1	70	79.7	12.8	1.2	35.6	40.8	64.4	24.2	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1		
53	PPR 生产线-自动供料系统	1	70	45.5	-20.4	1.2	72.1	10.4	26.8	53.6	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.4	27.3	27.3	1		

昼夜
24h

54	PPR/PERT 车间	PPR 生产线-自动供料系统	1	70	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	45.2	-17.3	1.2	72.2	13.6	26.8	50.5	53.3	53.3	53.3	53.3	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
55		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		44.6	-14.9	1.2	72.6	16.0	26.5	48.0	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
56		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		44.1	-12	1.2	72.9	18.9	26.3	45.1	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
57		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		43.8	-9.2	1.2	73.0	21.7	26.3	42.3	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
58		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		41.2	5.3	1.2	74.5	36.4	25.3	27.6	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
59		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		43.5	-6.9	1.2	73.1	24.1	26.3	39.9	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
60		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		43.3	-4.9	1.2	73.2	26.1	26.3	37.9	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
61		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		42.3	-0.5	1.2	73.8	30.5	25.8	33.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
62		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		41.3	3	1.2	74.6	34.1	25.2	29.9	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
63		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		41.3	7.9	1.2	74.2	39.0	25.7	25.0	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
64		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		40.3	12.3	1.2	74.9	43.4	25.2	20.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
65		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		41.3	15.7	1.2	73.6	46.8	26.6	17.2	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
66		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		39.8	19.2	1.2	74.9	50.4	25.5	13.6	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
67		PPR 生产线-自动供料系统	1	70		39.8	23.1	1.2	74.6	54.3	25.9	9.7	53.3	53.3	53.3	53.4		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1
68		PPR 生产线-挤出机	1	70		46.6	4.1	1.2	69.2	34.8	30.6	29.3	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
69		PPR 生产线-挤出机	1	70		47.9	-5.2	1.2	68.6	25.4	30.8	38.7	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
70		PPR 生产线-挤出机	1	70		49.7	-19.1	1.2	67.8	11.4	31.1	52.7	53.3	53.4	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.4	27.3	27.3	1
71		PPR 生产线-挤出机	1	70		49.2	-16.8	1.2	68.2	13.7	30.9	50.4	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
72		PPR 生产线-挤出机	1	70		48.9	-14.7	1.2	68.3	15.9	30.8	48.3	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
73		PPR 生产线-挤出机	1	70		48.4	-11.6	1.2	68.6	19.0	30.6	45.1	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
74		PPR 生产线-挤出机	1	70		48.2	-7.6	1.2	68.5	23.0	30.9	41.1	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
75		PPR 生产线-挤出机	1	70		47.7	-3.2	1.2	68.7	27.4	30.9	36.7	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
76		PPR 生产线-挤出机	1	70		47	1.5	1.2	69.0	32.2	30.7	32.0	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
77		PPR 生产线-挤出机	1	70		46.5	5.9	1.2	69.2	36.6	30.7	27.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
78		PPR 生产线-挤出机	1	70		46	10.1	1.2	69.4	40.8	30.6	23.3	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
79		PPR 生产线-挤出机	1	70		45.5	13.3	1.2	69.6	44.0	30.5	20.1	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
80		PPR 生产线-挤出机	1	70		45.2	17.1	1.2	69.7	47.8	30.6	16.3	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
81		PPR 生产线-挤出机	1	70		44.9	20.2	1.2	69.7	51.0	30.6	13.2	53.3	53.3	53.3	53.4		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1
82		PPR 生产线-挤出机	1	70		44.3	23.7	1.2	70.1	54.5	30.4	9.6	53.3	53.3	53.3	53.4		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1

83	PPR/PERT 车间	PPR 生产线-打码机	1	75	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	54.1	-17	1.2	63.3	13.1	35.7	51.1	58.3	58.4	58.3	58.3	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.4	32.3	32.3	1
84		PPR 生产线-打码机	1	75		53.2	-13.3	1.2	63.9	16.9	35.2	47.3	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
85		PPR 生产线-打码机	1	75		53.1	-10.6	1.2	63.8	19.6	35.4	44.7	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
86		PPR 生产线-打码机	1	75		52.7	-7.6	1.2	64.0	22.6	35.4	41.6	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
87		PPR 生产线-打码机	1	75		52.5	-4.8	1.2	64.0	25.4	35.5	38.8	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
88		PPR 生产线-打码机	1	75		52.2	-2.1	1.2	64.1	28.2	35.5	36.1	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
89		PPR 生产线-打码机	1	75		52.1	0.2	1.2	64.0	30.5	35.6	33.8	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
90		PPR 生产线-打码机	1	75		51.7	3	1.2	64.2	33.3	35.5	31.0	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
91		PPR 生产线-打码机	1	75		51.5	5.4	1.2	64.2	35.7	35.6	28.6	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
92		PPR 生产线-打码机	1	75		50.9	8.1	1.2	64.6	38.4	35.3	25.8	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
93		PPR 生产线-打码机	1	75		50.6	10.8	1.2	64.7	41.1	35.3	23.1	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
94		PPR 生产线-打码机	1	75		50	14.6	1.2	65.1	45.0	35.1	19.3	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
95		PPR 生产线-打码机	1	75		49.7	17.6	1.2	65.1	48.0	35.1	16.3	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
96		PPR 生产线-打码机	1	75		49.2	20.9	1.2	65.4	51.3	35.0	12.9	58.3	58.3	58.3	58.4		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.4	1
97		PPR 生产线-打码机	1	75		48.7	24.6	1.2	65.6	55.0	34.9	9.2	58.3	58.3	58.3	58.4		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.4	1
98		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		62.4	-14.7	1.2	54.9	14.8	44.2	49.7	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
99		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		62.2	-11.6	1.2	54.8	17.9	44.4	46.6	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
100		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		62	-8.7	1.2	54.8	20.8	44.5	43.7	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
101		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		61.3	-5.9	1.2	55.3	23.6	44.1	40.9	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
102		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		61.1	-2.9	1.2	55.3	26.6	44.2	37.9	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
103		PPR 生产线-牵引收卷机	1	60		60.5	-0.2	1.2	55.7	29.4	43.9	35.1	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
104	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	60.1	2.8	1.2	55.9	32.4	43.8	32.1	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
105	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	59.5	5.7	1.2	56.2	35.3	43.6	29.1	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
106	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	59.1	8.2	1.2	56.5	37.9	43.4	26.6	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
107	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	58.9	11.2	1.2	56.4	40.9	43.6	23.6	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
108	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	58.6	13.9	1.2	56.5	43.6	43.6	20.9	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
109	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	58.1	16.6	1.2	56.8	46.3	43.4	18.1	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
110	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	57.9	19.2	1.2	56.8	48.9	43.4	15.5	43.3	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1			
111	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	57.5	21.9	1.2	57.0	51.7	43.3	12.8	43.3	43.3	43.3	43.4	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.4	1			

112	PPR/PERT 车间	PPR 生产线-牵引收卷机	1	60	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	56.9	25.4	1.2	57.4	55.2	43.1	9.3	43.3	43.3	43.3	43.4	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.4	1
113		PPR 生产线-甩刀	1	75		69.3	-13.9	1.2	47.9	15.0	51.2	49.7	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
114		PPR 生产线-甩刀	1	75		69.1	-11.5	1.2	47.9	17.4	51.2	47.3	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
115		PPR 生产线-甩刀	1	75		68.7	-9.5	1.2	48.2	19.5	51.0	45.2	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
116		PPR 生产线-甩刀	1	75		68.5	-7	1.2	48.2	22.0	51.1	42.7	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
117		PPR 生产线-甩刀	1	75		67.9	-4.4	1.2	48.6	24.6	50.8	40.1	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
118		PPR 生产线-甩刀	1	75		67.2	-1.6	1.2	49.1	27.5	50.4	37.2	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
119		PPR 生产线-甩刀	1	75		67	1.4	1.2	49.1	30.5	50.5	34.2	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
120		PPR 生产线-甩刀	1	75		66.4	4.7	1.2	49.4	33.8	50.3	30.9	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
121		PPR 生产线-甩刀	1	75		65.9	8	1.2	49.7	37.1	50.2	27.5	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
122		PPR 生产线-甩刀	1	75		65.4	11.1	1.2	50.0	40.3	50.0	24.4	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
123		PPR 生产线-甩刀	1	75		64.8	14	1.2	50.3	43.2	49.7	21.4	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
124		PPR 生产线-甩刀	1	75		64.4	17.1	1.2	50.5	46.3	49.7	18.3	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
125		PPR 生产线-甩刀	1	75		63.9	20	1.2	50.8	49.3	49.5	15.4	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
126		PPR 生产线-甩刀	1	75		63.4	23.2	1.2	51.1	52.5	49.3	12.2	58.3	58.3	58.3	58.4		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.4	1
127		PPR 生产线-甩刀	1	75		63.2	26.6	1.2	51.0	55.9	49.5	8.8	58.3	58.3	58.3	58.5		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.5	1
128		PPR 生产线-打包机	1	75		75.5	-14.6	1.2	41.8	13.8	57.2	51.0	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
129		PPR 生产线-打包机	1	75		75	-12	1.2	42.1	16.5	57.0	48.4	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
130		PPR 生产线-打包机	1	75		74.4	-9.2	1.2	42.5	19.3	56.7	45.5	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
131		PPR 生产线-打包机	1	75		74.1	-6.4	1.2	42.6	22.1	56.7	42.7	58.3	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
132	PPR 生产线-打包机	1	75	73.5	-3.8	1.2	43.0	24.8	56.4	40.1	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
133	PPR 生产线-打包机	1	75	73	-0.9	1.2	43.3	27.7	56.3	37.1	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
134	PPR 生产线-打包机	1	75	72.3	2.3	1.2	43.7	30.9	55.9	33.9	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
135	PPR 生产线-打包机	1	75	71.4	6.3	1.2	44.3	35.0	55.4	29.8	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
136	PPR 生产线-打包机	1	75	70.9	9.5	1.2	44.6	38.2	55.3	26.6	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
137	PPR 生产线-打包机	1	75	70.4	12.7	1.2	44.9	41.5	55.2	23.3	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
138	PPR 生产线-打包机	1	75	70.1	15.4	1.2	45.0	44.2	55.1	20.6	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
139	PPR 生产线-打包机	1	75	69.7	18.3	1.2	45.1	47.1	55.1	17.7	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			
140	PPR 生产线-打包机	1	75	69.1	21.2	1.2	45.5	50.0	54.8	14.8	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1			

141	PPR/PERT 车间	PPR 生产线-打包机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	68.7	24.3	1.2	45.7	53.2	54.7	11.6	58.3	58.3	58.3	58.4	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.4	1
142		PPR 生产线-打包机	1	75		68.3	27	1.2	45.9	55.9	54.6	8.9	58.3	58.3	58.3	58.5		26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.5	1
143		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		88	-14.5	1.2	29.3	13.0	69.7	52.3	53.3	53.4	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.4	27.3	27.3	1
144		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		87.8	-11.7	1.2	29.3	15.8	69.8	49.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
145		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		87.5	-8.5	1.2	29.4	19.0	69.8	46.2	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
146		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		87	-6.1	1.2	29.7	21.4	69.6	43.8	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
147		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		86.7	-3.1	1.2	29.8	24.4	69.6	40.8	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
148		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		86.3	-0.1	1.2	30.0	27.4	69.6	37.8	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
149		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		85.8	3.7	1.2	30.2	31.3	69.5	33.9	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
150		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		85.2	7.5	1.2	30.5	35.1	69.3	30.1	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
151		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		84.8	10.9	1.2	30.6	38.5	69.3	26.7	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
152		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		84.3	14	1.2	30.9	41.7	69.1	23.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
153		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		83.8	17	1.2	31.2	44.7	68.9	20.5	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
154		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		83.3	19.9	1.2	31.5	47.6	68.8	17.6	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
155		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		82.8	23	1.2	31.7	50.8	68.6	14.4	53.3	53.3	53.3	53.3		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
156		PERT 生产线-自动供料系统	1	70		82.4	25.8	1.2	31.9	53.6	68.5	11.6	53.3	53.3	53.3	53.4		26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1
157	PERT 生产线-自动供料系统	1	70	82.1	28.9	1.2	32.0	56.7	68.5	8.5	53.3	53.3	53.3	53.5	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.5	1			
158	PERT 生产线-挤出机	1	70	94	-13.4	1.2	23.3	13.6	75.8	51.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1			
159	PERT 生产线-挤出机	1	70	93.5	-9.8	1.2	23.5	17.2	75.7	48.2	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1			
160	PERT 生产线-挤出机	1	70	93.3	-7.1	1.2	23.5	19.9	75.7	45.5	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1			

161	PPR/PERT 车间	PERT 生产线-挤出机	1	70	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	92.6	-3.8	1.2	23.9	23.3	75.4	42.1	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
162		PERT 生产线-挤出机	1	70		92.3	-0.6	1.2	24.0	26.5	75.5	38.9	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
163		PERT 生产线-挤出机	1	70		91.7	2.2	1.2	24.4	29.3	75.2	36.1	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
164		PERT 生产线-挤出机	1	70		91.1	5.4	1.2	24.8	32.6	74.9	32.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
165		PERT 生产线-挤出机	1	70		91.1	8.9	1.2	24.5	36.0	75.3	29.3	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
166		PERT 生产线-挤出机	1	70		90.2	11.3	1.2	25.2	38.5	74.7	26.9	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
167		PERT 生产线-挤出机	1	70		90	14.6	1.2	25.2	41.8	74.8	23.6	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
168		PERT 生产线-挤出机	1	70		89.4	17.3	1.2	25.6	44.5	74.5	20.8	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
169		PERT 生产线-挤出机	1	70		89	20	1.2	25.8	47.3	74.4	18.1	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
170		PERT 生产线-挤出机	1	70		88.5	23.1	1.2	26.0	50.4	74.3	14.9	53.3	53.3	53.3	53.3	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.3	1
171		PERT 生产线-挤出机	1	70		88.4	26.7	1.2	25.9	54.0	74.6	11.4	53.3	53.3	53.3	53.4	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.4	1
172		PERT 生产线-挤出机	1	70		87.9	29.5	1.2	26.2	56.8	74.4	8.5	53.3	53.3	53.3	53.5	26.0	26.0	26.0	26.0	27.3	27.3	27.3	27.5	1
173		PERT 生产线-打码机	1	75		99.7	-12.7	1.2	17.5	13.8	81.5	51.7	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
174		PERT 生产线-打码机	1	75		99.2	-9.3	1.2	17.8	17.3	81.4	48.3	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
175		PERT 生产线-打码机	1	75		98.8	-6.4	1.2	18.0	20.2	81.3	45.4	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
176		PERT 生产线-打码机	1	75		98.5	-3.4	1.2	18.0	23.2	81.3	42.4	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
177		PERT 生产线-打码机	1	75		98	-0.5	1.2	18.3	26.1	81.1	39.4	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
178		PERT 生产线-打码机	1	75		97.6	2.5	1.2	18.5	29.1	81.1	36.4	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
179		PERT 生产线-打码机	1	75		97	5.2	1.2	18.9	31.9	80.8	33.6	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
180		PERT 生产线-打码机	1	75		96.9	8.1	1.2	18.8	34.8	81.0	30.8	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1
181	PERT 生产线-打码机	1	75	96.2	11.3	1.2	19.2	38.0	80.6	27.5	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1		
182	PERT 生产线-打码机	1	75	95.8	14.9	1.2	19.4	41.7	80.6	23.9	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1		
183	PERT 生产线-打码机	1	75	95.1	17.5	1.2	19.9	44.3	80.2	21.2	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1		
184	PERT 生产线-打码机	1	75	95.1	20.4	1.2	19.7	47.2	80.5	18.3	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1		
185	PERT 生产线-打码机	1	75	94.5	23.5	1.2	20.0	50.3	80.3	15.2	58.3	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.3	1		
186	PERT 生产线-打码机	1	75	94.4	26.8	1.2	19.9	53.6	80.5	11.9	58.3	58.3	58.3	58.4	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.4	1		
187	PERT 生产线-打码机	1	75	93.9	30.2	1.2	20.1	57.1	80.4	8.5	58.3	58.3	58.3	58.5	26.0	26.0	26.0	26.0	32.3	32.3	32.3	32.5	1		
188	PERT 生产线-牵引收卷机	1	60	104.6	-12.5	1.2	12.6	13.6	86.4	52.1	43.4	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.4	17.3	17.3	17.3	1		
189	PERT 生产线-牵引收卷机	1	60	104	-8.6	1.2	12.9	17.6	86.2	48.1	43.4	43.3	43.3	43.3	26.0	26.0	26.0	26.0	17.4	17.3	17.3	17.3	1		

190	PPR/PERT 车间	PERT 生产线-牵引收卷机	1	60	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	103.6	-5.8	1.2	13.1	20.4	86.1	45.3	43.4	43.3	43.3	43.3	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	17.4	17.3	17.3	17.3	1
191		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		103	-2.9	1.2	13.5	23.3	85.8	42.3	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
192		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		102.8	0.2	1.2	13.5	26.4	86.0	39.2	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
193		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		102.5	3.2	1.2	13.6	29.5	86.0	36.2	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
194		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		101.8	6.3	1.2	14.0	32.6	85.7	33.1	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
195		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		101.8	9.7	1.2	13.8	36.0	86.0	29.7	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
196		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		101.5	12.8	1.2	13.8	39.1	86.1	26.6	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
197		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		101	16.2	1.2	14.1	42.5	85.9	23.1	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
198		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		100.5	19.1	1.2	14.4	45.5	85.8	20.2	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
199		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		100.1	25.3	1.2	14.3	51.7	86.0	14.0	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
200		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		100.4	22.1	1.2	14.2	48.5	86.0	17.2	43.3	43.3	43.3	43.3		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.3	1
201		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		99.9	28.6	1.2	14.3	55.0	86.2	10.7	43.3	43.3	43.3	43.4		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.4	1
202		PERT 生产线-牵引收卷机	1	60		99.7	31.6	1.2	14.2	58.0	86.3	7.7	43.3	43.3	43.3	43.5		26.0	26.0	26.0	26.0	17.3	17.3	17.3	17.5	1
203		PERT 生产线-甩刀	1	75		107.6	-9.2	1.2	9.4	16.7	89.7	49.1	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
204		PERT 生产线-甩刀	1	75		107.3	-5.9	1.2	9.4	20.0	89.8	45.8	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
205		PERT 生产线-甩刀	1	75		107.3	-3.2	1.2	9.2	22.7	90.1	43.1	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
206		PERT 生产线-甩刀	1	75		106.9	-0.5	1.2	9.4	25.4	90.0	40.4	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
207		PERT 生产线-甩刀	1	75		106.7	1.9	1.2	9.5	27.8	90.0	38.0	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
208		PERT 生产线-甩刀	1	75		106.3	4.8	1.2	9.6	30.8	90.0	35.0	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
209		PERT 生产线-甩刀	1	75		105.6	7.7	1.2	10.1	33.7	89.6	32.1	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
210		PERT 生产线-甩刀	1	75		105.6	10.9	1.2	9.9	36.9	89.9	28.9	58.4	58.3	58.3	58.3		26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1
211	PERT 生产线-甩刀	1	75	105.5	13.8	1.2	9.8	39.8	90.1	26.0	58.4	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1			
212	PERT 生产线-甩刀	1	75	104.9	16.8	1.2	10.2	42.8	89.9	23.0	58.4	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1			
213	PERT 生产线-甩刀	1	75	104.5	20.2	1.2	10.3	46.2	89.9	19.5	58.4	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1			
214	PERT 生产线-甩刀	1	75	104.2	23.1	1.2	10.4	49.2	89.9	16.6	58.4	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1			
215	PERT 生产线-甩刀	1	75	103.7	25.7	1.2	10.7	51.8	89.7	14.0	58.4	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.3	1			
216	PERT 生产线-甩刀	1	75	103.7	28.8	1.2	10.5	54.9	90.0	10.9	58.4	58.3	58.3	58.4	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.4	1			
217	PERT 生产线-甩刀	1	75	103.5	31.5	1.2	10.5	57.6	90.1	8.2	58.4	58.3	58.3	58.5	26.0	26.0	26.0	26.0	32.4	32.3	32.3	32.5	1			
218	PERT 生产线-打包机	1	75	111.7	-12.2	1.2	5.5	13.4	93.5	52.5	58.8	58.3	58.3	58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.8	32.3	32.3	32.3	1			

219	PPR/PERT 车间	PERT 生产线-打包机	1	75	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	111.6	-9.1	1.2	5.4	16.5	93.7	49.4	58.8	58.3	58.3	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	32.8	32.3	32.3	32.3	1	
220		PERT 生产线-打包机	1	75		111.2	-5.7	1.2	5.5	19.9	93.7	46.0	58.8	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.8	32.3	32.3	32.3	1
221		PERT 生产线-打包机	1	75		110.9	-2.6	1.2	5.6	23.0	93.7	42.9	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
222		PERT 生产线-打包机	1	75		110.7	0.9	1.2	5.5	26.5	93.9	39.4	58.8	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.8	32.3	32.3	32.3	1
223		PERT 生产线-打包机	1	75		110.1	4.1	1.2	5.9	29.8	93.7	36.1	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
224		PERT 生产线-打包机	1	75		109.5	7.5	1.2	6.3	33.2	93.4	32.7	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
225		PERT 生产线-打包机	1	75		109.3	11.1	1.2	6.2	36.8	93.6	29.1	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
226		PERT 生产线-打包机	1	75		112.1	-15.4	1.2	5.4	10.2	93.5	55.7	58.8	58.4	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.8	32.4	32.3	32.3	1
227		PERT 生产线-打包机	1	75		109.3	15	1.2	5.9	40.7	94.1	25.2	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
228		PERT 生产线-打包机	1	75		108.7	18.6	1.2	6.2	44.3	93.9	21.6	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
229		PERT 生产线-打包机	1	75		108.4	22	1.2	6.3	47.7	93.9	18.2	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
230		PERT 生产线-打包机	1	75		108.3	25.6	1.2	6.1	51.3	94.2	14.6	58.7	58.3	58.3		58.3	26.0	26.0	26.0	26.0	32.7	32.3	32.3	32.3	1
231		PERT 生产线-打包机	1	75		107.7	29.1	1.2	6.5	54.9	94.0	11.0	58.6	58.3	58.3		58.4	26.0	26.0	26.0	26.0	32.6	32.3	32.3	32.4	1
232		PERT 生产线-打包机	1	75		107.2	32.9	1.2	6.7	58.7	93.9	7.2	58.6	58.3	58.3		58.6	26.0	26.0	26.0	26.0	32.6	32.3	32.3	32.6	1
233	PVC 车间	全密闭混料机组	1	70	设置基 础减 振, 采 用软连 接, 管 道采取 包扎措 施, 厂 房隔 声, 距 离衰减	-29.3	91.9	1.2	10.7	64.1	95.7	70.1	51.8	51.6	51.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	25.8	25.6	25.6	25.6	1	
234		全密闭混料机组	1	70		-36.6	90.2	1.2	18.2	63.4	88.2	71.1	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
235		全密闭混料机组	1	70		-42.7	89.5	1.2	24.3	63.6	82.1	71.2	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
236		全密闭混料机组	1	70		-55.4	87.2	1.2	37.1	63.2	69.2	72.3	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
237		全密闭混料机组	1	70		-48.2	88.3	1.2	29.9	63.2	76.5	71.9	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
238		全密闭混料机组	1	70		-63.2	86	1.2	45.0	63.1	61.4	72.8	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
239		全密闭混料机组	11	70		-69.8	84.8	1.2	51.7	62.8	54.7	73.4	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
240		全密闭混料机组	1	70		-75.7	84.2	1.2	57.6	63.1	48.7	73.5	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
241		全密闭混料机组	1	70		-81.6	82.8	1.2	63.6	62.6	42.7	74.3	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
242		全密闭混料机组	1	70		-88.7	81	1.2	70.9	61.8	35.5	75.4	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
243		全密闭混料机组	1	70		-95.6	79.9	1.2	77.8	61.7	28.5	75.9	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
244		全密闭混料机组	1	70		-110.4	77.2	1.2	92.8	61.1	13.6	77.2	51.6	51.6	51.7		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
245		全密闭混料机组	1	70		-102.3	77.9	1.2	84.7	60.7	21.7	77.3	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
246		全密闭混料机组	1	70		-35.9	110.5	1.2	15.7	83.4	90.8	50.9	51.7	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1
247		全密闭混料机组	1	70		-41.4	110	1.2	21.2	83.7	85.3	50.9	51.6	51.6	51.6		51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1

248	PVC 车间	全密闭混料机组	1	70	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-45.7	109.4	1.2	25.5	83.7	80.9	51.1	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
249		全密闭混料机组	1	70		-51.9	108.2	1.2	31.8	83.4	74.6	51.8	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
250		全密闭混料机组	1	70		-57	107.6	1.2	36.9	83.6	69.5	51.9	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
251		全密闭混料机组	1	70		-64.7	106.3	1.2	44.7	83.4	61.7	52.5	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
252		全密闭混料机组	1	70		-73.4	106	1.2	53.4	84.3	53.0	52.0	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
253		全密闭混料机组	1	70		-80.9	105.2	1.2	61.0	84.6	45.5	52.1	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
254		全密闭混料机组	1	70		-88.3	104	1.2	68.4	84.5	38.0	52.6	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
255		全密闭混料机组	1	70		-96.6	103.4	1.2	76.8	85.1	29.7	52.4	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
256		全密闭混料机组	1	70		-104.7	102	1.2	85.0	84.9	21.5	53.1	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
257		全密闭混料机组	1	70		-111.6	101.5	1.2	91.9	85.4	14.6	52.9	51.6	51.6	51.7	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
258		自动供料系统	1	70		-109.9	71	1.2	92.9	54.9	13.5	83.5	51.6	51.6	51.7	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
259		自动供料系统	1	70		-105.5	71.5	1.2	88.4	54.8	17.9	83.4	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
260		自动供料系统	1	70		-101.7	72.3	1.2	84.6	55.0	21.8	82.9	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
261		自动供料系统	1	70		-97.4	73.3	1.2	80.2	55.4	26.1	82.3	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
262		自动供料系统	1	70		-93.1	73.9	1.2	75.9	55.4	30.5	82.1	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
263		自动供料系统	1	70		-88.6	75.1	1.2	71.3	55.9	35.1	81.3	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
264		自动供料系统	1	70		-84.6	76	1.2	67.2	56.3	39.1	80.8	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
265		自动供料系统	1	70		-80.3	76.7	1.2	62.9	56.3	43.5	80.5	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
266		自动供料系统	1	70		-76	77.6	1.2	58.5	56.6	47.8	80.0	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
267		自动供料系统	1	70		-71.7	78.7	1.2	54.1	57.1	52.2	79.3	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
268		自动供料系统	1	70		-67.1	79.3	1.2	49.5	57.0	56.9	79.1	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
269		自动供料系统	1	70		-62.8	79.9	1.2	45.2	57.0	61.2	78.9	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
270		自动供料系统	1	70		-57	81.1	1.2	39.3	57.4	67.1	78.3	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
271		自动供料系统	1	70		-53.3	81.7	1.2	35.5	57.4	70.8	78.0	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
272		自动供料系统	1	70		-60.2	80.5	1.2	42.5	57.2	63.8	78.6	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
273		自动供料系统	1	70		-50.3	82.5	1.2	32.5	57.8	73.9	77.5	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
274		自动供料系统	1	70		-48.3	82.8	1.2	30.5	57.8	75.9	77.4	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
275	自动供料系统	1	70	-45.5	84	1.2	27.6	58.6	78.8	76.4	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1		
276	自动供料系统	1	70	-41.8	84.3	1.2	23.9	58.4	82.5	76.5	51.6	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1		

昼夜
24h

277	PVC 车间	自动供料系统	1	70	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-38.2	84.9	1.2	20.2	58.4	86.1	76.2	51.6	51.6	51.6	51.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1	
278		自动供料系统	1	70		-34.2	85.9	1.2	16.1	58.8	90.2	75.6	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1	
279		自动供料系统	1	70		-31.3	86.7	1.2	13.2	59.2	93.2	75.0	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1	
280		自动供料系统	1	70		-28.6	87.2	1.2	10.4	59.3	95.9	74.8	51.8	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.8	25.6	25.6	25.6	1	
281		自动供料系统	1	70		-25.7	87.9	1.2	7.5	59.6	98.9	74.4	52.0	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
282		自动供料系统	1	70		-22.4	89	1.2	4.1	60.2	102.3	73.6	52.8	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	26.8	25.6	25.6	25.6	25.6	1
283		自动供料系统	1	70		-114.4	106.4	1.2	94.2	90.6	12.3	47.8	51.6	51.6	51.7	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	25.6	1
284		自动供料系统	1	70		-108.7	107.2	1.2	88.5	90.6	18.0	47.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
285		自动供料系统	1	70		-103.7	108	1.2	83.4	90.7	23.1	47.2	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
286		自动供料系统	1	70		-99.8	108.8	1.2	79.5	90.9	27.0	46.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
287		自动供料系统	1	70		-94.9	109.9	1.2	74.5	91.3	32.0	46.1	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
288		自动供料系统	1	70		-90	110.6	1.2	69.6	91.3	36.9	45.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
289		自动供料系统	1	70		-85.2	111.5	1.2	64.7	91.5	41.8	45.4	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
290		自动供料系统	1	70		-81	112.3	1.2	60.4	91.7	46.1	45.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
291		自动供料系统	1	70		-77.4	112.7	1.2	56.8	91.5	49.7	44.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
292		自动供料系统	1	70		-73.6	113.2	1.2	53.0	91.5	53.5	44.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
293		自动供料系统	1	70		-69.8	113.5	1.2	49.2	91.3	57.3	44.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
294		自动供料系统	1	70		-65.9	114.2	1.2	45.2	91.4	61.3	44.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
295		自动供料系统	1	70		-62.2	114.9	1.2	41.5	91.6	65.0	44.1	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
296		自动供料系统	1	70		-58.5	114.9	1.2	37.8	91.0	68.7	44.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
297		自动供料系统	1	70		-54.2	115.9	1.2	33.4	91.4	73.1	43.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
298		自动供料系统	1	70		-50.9	116.3	1.2	30.1	91.3	76.4	43.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
299		自动供料系统	1	70		-47.7	117.1	1.2	26.8	91.7	79.6	43.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
300		自动供料系统	1	70		-44.7	117.3	1.2	23.8	91.4	82.7	43.4	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
301		自动供料系统	1	70		-42.2	117.9	1.2	21.3	91.7	85.2	43.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
302		自动供料系统	1	70		-39.3	118.4	1.2	18.4	91.7	88.1	42.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	25.6	1
303		自动供料系统	1	70		-36	119.2	1.2	15.0	92.1	91.5	42.3	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	25.6	1
304	自动供料系统	1	70	-33.1	120.1	1.2	12.0	92.5	94.5	41.6	51.7	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	25.6	1			
305	自动供料系统	1	70	-29.7	120.6	1.2	8.6	92.5	97.9	41.5	51.9	51.6	51.6	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.9	25.6	25.6	25.6	25.6	1			

306	PVC 车间	自动供料系统	1	70	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-111.5	107.1	1.2	91.3	90.9	15.2	47.4	51.6	51.6	51.7	51.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
307		自动供料系统	1	70		-26.4	121.4	1.2	5.2	92.9	101.3	41.0	52.4	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	26.4	25.6	25.6	25.6	1
308		挤出机	1	70		-109.3	65.6	1.2	92.8	49.5	13.6	88.9	51.6	51.6	51.7	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
309		挤出机	1	70		-104.7	65.9	1.2	88.1	49.1	18.2	89.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
310		挤出机	1	70		-101.2	66.7	1.2	84.6	49.4	21.7	88.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
311		挤出机	1	70		-97.8	67.5	1.2	81.1	49.7	25.2	88.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
312		挤出机	1	70		-93.8	68.6	1.2	77.0	50.2	29.3	87.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
313		挤出机	1	70		-90	69.8	1.2	73.2	50.9	33.2	86.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
314		挤出机	1	70		-86.5	70.4	1.2	69.6	51.0	36.7	86.2	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
315		挤出机	1	70		-82.7	71.3	1.2	65.8	51.3	40.6	85.7	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
316		挤出机	1	70		-78.4	72.3	1.2	61.4	51.7	45.0	85.1	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
317		挤出机	1	70		-74.8	73	1.2	57.7	51.9	48.6	84.7	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
318		挤出机	1	70		-71.5	73.6	1.2	54.4	52.0	52.0	84.4	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
319		挤出机	1	70		-68.1	74.4	1.2	50.9	52.3	55.4	83.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
320		挤出机	1	70		-64.9	75.2	1.2	47.7	52.6	58.7	83.4	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
321		挤出机	1	70		-61.7	75.6	1.2	44.4	52.6	61.9	83.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
322		挤出机	1	70		-58	76.2	1.2	40.7	52.7	65.6	83.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
323		挤出机	1	70		-54.7	76.7	1.2	37.4	52.7	69.0	82.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
324		挤出机	1	70		-52.1	77.5	1.2	34.7	53.1	71.6	82.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
325		挤出机	1	70		-49.3	77.9	1.2	31.9	53.1	74.5	82.2	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
326		挤出机	1	70		-46.8	78.7	1.2	29.3	53.5	77.0	81.6	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
327		挤出机	1	70		-44	79.5	1.2	26.5	53.9	79.9	81.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
328		挤出机	1	70		-40.9	80.3	1.2	23.3	54.3	83.0	80.5	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
329		挤出机	1	70		-37.6	81	1.2	20.0	54.5	86.4	80.1	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
330		挤出机	1	70		-32.9	81.4	1.2	15.2	54.2	91.1	80.2	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1
331		挤出机	1	70		-29.7	83	1.2	11.9	55.3	94.4	78.9	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1
332		挤出机	1	70		-26.4	83.6	1.2	8.6	55.5	97.8	78.6	51.9	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.9	25.6	25.6	25.6	1
333		挤出机	1	70		-108.7	117.5	1.2	87.6	100.8	18.9	37.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
334	挤出机	1	70	-116.4	115.5	1.2	95.4	99.9	11.1	38.6	51.6	51.6	51.8	51.6	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.8	25.6	1			

335	PVC 车间	挤出机	1	70	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-112.6	116.8	1.2	91.5	100.6	15.0	37.6	51.6	51.6	51.7	51.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.7	25.6	1
336		挤出机	1	70		-104.7	117.3	1.2	83.6	100.0	22.9	37.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
337		挤出机	1	70		-99.8	119	1.2	78.6	101.0	27.9	36.6	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
338		挤出机	1	70		-95.9	120.2	1.2	74.6	101.6	31.9	35.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
339		挤出机	1	70		-91	121.7	1.2	69.6	102.4	37.0	34.7	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
340		挤出机	1	70		-86.9	122.8	1.2	65.4	102.9	41.1	34.0	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
341		挤出机	1	70		-82.4	123.9	1.2	60.8	103.3	45.7	33.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
342		挤出机	1	70		-77.7	124.4	1.2	56.1	103.2	50.4	33.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
343		挤出机	1	70		-73.6	124.8	1.2	52.0	103.0	54.6	33.2	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
344		挤出机	1	70		-68.6	125.4	1.2	46.9	102.9	59.6	33.1	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
345		挤出机	1	70		-56.3	127.3	1.2	34.5	103.0	72.0	32.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
346		挤出机	1	70		-64.7	126	1.2	43.0	102.9	63.5	32.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
347		挤出机	1	70		-60.4	126.6	1.2	38.7	102.9	67.9	32.7	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
348		挤出机	1	70		-52.4	128.3	1.2	30.5	103.4	76.0	31.7	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
349		挤出机	1	70		-49.5	128.5	1.2	27.6	103.2	78.9	31.8	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
350		挤出机	1	70		-46.5	128.6	1.2	24.6	102.9	81.9	31.9	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
351		挤出机	1	70		-43.3	129.2	1.2	21.4	103.0	85.1	31.6	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
352		挤出机	1	70		-40.1	129.7	1.2	18.2	103.0	88.4	31.4	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
353		挤出机	1	70		-36.6	130.5	1.2	14.6	103.3	91.9	31.0	51.7	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.7	25.6	25.6	25.6	1
354		挤出机	1	70		-33.2	131.3	1.2	11.1	103.6	95.4	30.5	51.8	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.8	25.6	25.6	25.6	1
355		挤出机	1	70		-29.7	132.3	1.2	7.6	104.1	99.0	29.8	52.0	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	1
356		挤出机	1	70		-26.3	133	1.2	4.1	104.3	102.4	29.4	52.8	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	26.8	25.6	25.6	25.6	1
357		挤出机	1	70		-103.1	119	1.2	81.9	101.5	24.7	36.3	51.6	51.6	51.6	51.6		26.0	26.0	26.0	26.0	25.6	25.6	25.6	25.6	1
358		打码机	1	75		-106.9	54.3	1.2	91.4	38.0	14.9	100.4	56.6	56.6	56.7	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.6	1
359		打码机	1	75		-103.4	54.9	1.2	87.8	38.1	18.5	100.1	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
360		打码机	1	75		-100.1	55.6	1.2	84.5	38.3	21.8	99.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
361	打码机	1	75	-96.9	56.3	1.2	81.2	38.5	25.1	99.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
362	打码机	1	75	-93.5	56.9	1.2	77.8	38.6	28.5	99.0	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
363	打码机	1	75	-88.5	57.5	1.2	72.7	38.5	33.5	98.9	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			

364	PVC 车间	打码机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-84.6	58.3	1.2	68.8	38.7	37.5	98.4	56.6	56.6	56.6	56.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
365		打码机	1	75		-80.9	59.2	1.2	65.0	39.1	41.3	97.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
366		打码机	1	75		-76.9	59.9	1.2	61.0	39.2	45.3	97.5	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
367		打码机	1	75		-72.3	61.2	1.2	56.3	39.9	50.0	96.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
368		打码机	1	75		-68.1	62.4	1.2	52.0	40.4	54.3	95.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
369		打码机	1	75		-63.9	62.9	1.2	47.8	40.3	58.5	95.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
370		打码机	1	75		-60.7	64.2	1.2	44.5	41.2	61.8	94.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
371		打码机	1	75		-56.3	65.1	1.2	40.0	41.4	66.3	94.2	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
372		打码机	1	75		-51.9	65.6	1.2	35.6	41.3	70.7	94.2	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
373		打码机	1	75		-48.2	67.1	1.2	31.7	42.2	74.6	93.0	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
374		打码机	1	75		-44.3	67.1	1.2	27.9	41.7	78.4	93.4	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
375		打码机	1	75		-40.3	68.6	1.2	23.7	42.6	82.6	92.2	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
376		打码机	1	75		-36.9	69.6	1.2	20.3	43.1	86.0	91.6	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
377		打码机	1	75		-34	70.4	1.2	17.3	43.5	89.0	91.0	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
378		打码机	1	75		-30.2	70.8	1.2	13.5	43.3	92.8	91.0	56.7	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.6	1
379		打码机	1	75		-27.8	71.9	1.2	11.0	44.1	95.3	90.1	56.8	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.8	30.6	30.6	30.6	1
380		打码机	1	75		-25.6	72.5	1.2	8.8	44.4	97.6	89.7	56.9	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.9	30.6	30.6	30.6	1
381		打码机	1	75		-22.9	73.1	1.2	6.0	44.6	100.3	89.4	57.2	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	31.2	30.6	30.6	30.6	1
382		打码机	1	75		-110.6	53.6	1.2	95.1	37.8	11.2	100.7	56.6	56.6	56.8	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.8	30.6	1
383		打码机	1	75		-119.5	122.8	1.2	97.9	107.6	8.7	31.0	56.6	56.6	56.9	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.9	30.6	1
384		打码机	1	75		-116.4	124	1.2	94.7	108.3	11.9	30.1	56.6	56.6	56.7	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.6	1
385		打码机	1	75		-113.5	124.8	1.2	91.7	108.7	14.8	29.6	56.6	56.6	56.7	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.6	1
386		打码机	1	75		-109.8	125.7	1.2	87.9	109.0	18.6	29.0	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
387		打码机	1	75		-106.4	126.8	1.2	84.5	109.6	22.1	28.2	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
388	打码机	1	75	-103	127.8	1.2	81.0	110.2	25.6	27.6	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
389	打码机	1	75	-99.8	128.6	1.2	77.7	110.5	28.8	27.1	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
390	打码机	1	75	-96.5	129.1	1.2	74.4	110.5	32.2	26.9	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
391	打码机	1	75	-93.1	130.2	1.2	70.9	111.1	35.6	26.1	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			
392	打码机	1	75	-89.5	131.2	1.2	67.2	111.6	39.3	25.4	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1			

393	PVC 车间	打码机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-86.2	131.8	1.2	63.9	111.7	42.7	25.1	56.6	56.6	56.6	56.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
394		打码机	1	75		-83.5	132.3	1.2	61.2	111.8	45.4	24.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
395		打码机	1	75		-80.6	132.4	1.2	58.3	111.5	48.3	25.0	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
396		打码机	1	75		-77.4	133.4	1.2	55.0	112.0	51.6	24.3	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
397		打码机	1	75		-73.4	133.8	1.2	51.0	111.9	55.6	24.3	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
398		打码机	1	75		-70.6	134.5	1.2	48.1	112.1	58.4	23.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
399		打码机	1	75		-67	134.6	1.2	44.5	111.7	62.0	24.1	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
400		打码机	1	75		-63.4	135	1.2	40.9	111.6	65.7	24.0	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
401		打码机	1	75		-60.7	135.7	1.2	38.1	111.9	68.4	23.6	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
402		打码机	1	75		-57.3	136.2	1.2	34.7	111.9	71.8	23.4	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
403		打码机	1	75		-53.6	136.7	1.2	31.0	111.9	75.6	23.2	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
404		打码机	1	75		-50.2	136.7	1.2	27.6	111.4	79.0	23.5	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
405		打码机	1	75		-47	137.4	1.2	24.3	111.6	82.2	23.1	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
406		打码机	1	75		-43.6	138	1.2	20.9	111.8	85.7	22.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
407		打码机	1	75		-38.1	138.9	1.2	15.4	111.9	91.2	22.5	56.7	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.6	1
408		牵引收卷机	1	60		-109.5	46.3	1.2	94.7	30.4	11.6	108.1	41.6	41.6	41.7	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.7	15.6	1
409		牵引收卷机	1	60		-106.4	46.7	1.2	91.5	30.4	14.7	108.0	41.6	41.6	41.7	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.7	15.6	1
410		牵引收卷机	1	60		-104	47.2	1.2	89.1	30.5	17.2	107.7	41.6	41.6	41.6	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
411		牵引收卷机	1	60		-100.8	47.9	1.2	85.8	30.8	20.4	107.3	41.6	41.6	41.6	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
412		牵引收卷机	1	60		-94.8	49.2	1.2	79.8	31.2	26.5	106.5	41.6	41.6	41.6	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
413		牵引收卷机	1	60		-97.5	48.4	1.2	82.5	30.8	23.7	107.1	41.6	41.6	41.6	41.6		26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
414	牵引收卷机	1	60	-91.5	49.8	1.2	76.4	31.3	29.8	106.2	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
415	牵引收卷机	1	60	-88.3	50.5	1.2	73.2	31.5	33.1	105.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
416	牵引收卷机	1	60	-85.3	51.3	1.2	70.1	31.9	36.2	105.3	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
417	牵引收卷机	1	60	-82.6	51.6	1.2	67.4	31.8	38.9	105.3	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
418	牵引收卷机	1	60	-79.8	51.9	1.2	64.6	31.7	41.7	105.2	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
419	牵引收卷机	1	60	-76.9	52.9	1.2	61.6	32.3	44.7	104.5	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
420	牵引收卷机	1	60	-74.1	53	1.2	58.8	32.0	47.5	104.7	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			
421	牵引收卷机	1	60	-70.8	53.6	1.2	55.5	32.1	50.8	104.4	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1			

422	PVC 车间	牵引收卷机	1	60	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-68	54.3	1.2	52.6	32.4	53.7	103.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
423		牵引收卷机	1	60		-65.5	54.7	1.2	50.1	32.4	56.2	103.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
424		牵引收卷机	1	60		-63.3	54.9	1.2	47.9	32.3	58.4	103.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
425		牵引收卷机	1	60		-60.8	55.6	1.2	45.3	32.7	61.0	103.3	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
426		牵引收卷机	1	60		-58.1	55.9	1.2	42.6	32.6	63.7	103.2	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
427		牵引收卷机	1	60		-55.2	56.3	1.2	39.7	32.6	66.6	103.1	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
428		牵引收卷机	1	60		-51.8	57.3	1.2	36.2	33.1	70.1	102.4	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
429		牵引收卷机	1	60		-45	58.5	1.2	29.3	33.3	76.9	101.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
430		牵引收卷机	1	60		-41.1	59	1.2	25.4	33.2	80.9	101.7	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
431		牵引收卷机	1	60		-37	59.7	1.2	21.2	33.3	85.0	101.4	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
432		牵引收卷机	1	60		-33.3	60.6	1.2	17.5	33.7	88.8	100.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
433		牵引收卷机	1	60		-119.6	130.9	1.2	97.3	115.6	9.3	22.9	41.6	41.6	41.8	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.8	15.6	1
434		牵引收卷机	1	60		-115.9	132	1.2	93.5	116.2	13.1	22.2	41.6	41.6	41.7	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.7	15.6	1
435		牵引收卷机	1	60		-112.5	132.9	1.2	90.0	116.6	16.6	21.6	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
436		牵引收卷机	1	60		-109.2	133.5	1.2	86.7	116.7	19.9	21.3	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
437		牵引收卷机	1	60		-105.9	134.2	1.2	83.3	116.9	23.3	20.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
438		牵引收卷机	1	60		-102.3	135.3	1.2	79.6	117.5	27.0	20.2	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
439		牵引收卷机	1	60		-98.8	136	1.2	76.1	117.7	30.5	19.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
440		牵引收卷机	1	60		-95.5	136.7	1.2	72.7	117.9	33.9	19.4	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
441		牵引收卷机	1	60		-92.2	137.4	1.2	69.4	118.1	37.2	19.0	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
442	牵引收卷机	1	60	-88.5	137.5	1.2	65.7	117.7	40.9	19.2	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
443	牵引收卷机	1	60	-84.8	138.2	1.2	61.9	117.8	44.6	18.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
444	牵引收卷机	1	60	-81	138.8	1.2	58.1	117.9	48.5	18.6	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
445	牵引收卷机	1	60	-77.6	139.4	1.2	54.7	118.0	51.9	18.3	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
446	牵引收卷机	1	60	-73.8	140.3	1.2	50.8	118.3	55.8	17.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
447	牵引收卷机	1	60	-70.7	140.6	1.2	47.7	118.2	58.9	17.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
448	牵引收卷机	1	60	-67.6	140.9	1.2	44.6	118.1	62.0	17.8	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
449	牵引收卷机	1	60	-64.4	141.1	1.2	41.4	117.8	65.2	17.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		
450	牵引收卷机	1	60	-61.3	141.5	1.2	38.2	117.7	68.4	17.7	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1		

昼夜
24h

451	PVC 车间	牵引收卷机	1	60	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-58.4	142	1.2	35.3	117.8	71.3	17.5	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
452		牵引收卷机	1	60		-55.2	142.1	1.2	32.1	117.5	74.5	17.7	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
453		牵引收卷机	1	60		-52.4	142.5	1.2	29.3	117.5	77.3	17.6	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
454		牵引收卷机	1	60		-49.3	143	1.2	26.1	117.5	80.4	17.4	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
455		牵引收卷机	1	60		-45.5	143.7	1.2	22.3	117.7	84.3	17.0	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
456		牵引收卷机	1	60		-42	144.1	1.2	18.8	117.6	87.8	16.9	41.6	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.6	15.6	15.6	15.6	1
457		牵引收卷机	1	60		-38.2	144.2	1.2	15.0	117.1	91.6	17.2	41.7	41.6	41.6	41.6	26.0	26.0	26.0	26.0	15.7	15.6	15.6	15.6	1
458		无屑切割机	1	75		-109.3	40.1	1.2	95.0	24.3	11.2	114.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.8	30.6	1
459		无屑切割机	1	75		-105.8	40.3	1.2	91.5	24.0	14.7	114.4	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.6	1
460		无屑切割机	1	75		-102.6	40.9	1.2	88.3	24.1	18.0	114.1	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
461		无屑切割机	1	75		-99	41.4	1.2	84.6	24.1	21.6	113.9	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
462		无屑切割机	1	75		-95.8	42.3	1.2	81.4	24.5	24.9	113.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
463		无屑切割机	1	75		-92.3	42.5	1.2	77.9	24.2	28.4	113.4	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
464		无屑切割机	1	75		-89.1	43.9	1.2	74.5	25.1	31.7	112.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
465		无屑切割机	1	75		-85.3	43.8	1.2	70.8	24.5	35.5	112.8	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
466		无屑切割机	1	75		-81.7	44.6	1.2	67.1	24.8	39.1	112.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
467		无屑切割机	1	75		-77.7	45.4	1.2	63.1	25.0	43.2	111.9	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
468		无屑切割机	1	75		-74.1	46.1	1.2	59.4	25.2	46.8	111.5	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
469		无屑切割机	1	75		-70.8	46.8	1.2	56.1	25.4	50.2	111.1	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
470		无屑切割机	1	75		-67.2	47.3	1.2	52.4	25.4	53.8	111.0	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
471		无屑切割机	1	75		-63.2	48.1	1.2	48.4	25.6	57.9	110.5	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
472	无屑切割机	1	75	-60.2	48.6	1.2	45.3	25.7	60.9	110.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
473	无屑切割机	1	75	-57.4	49.2	1.2	42.5	25.8	63.7	110.0	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
474	无屑切割机	1	75	-53.8	49.6	1.2	38.9	25.7	67.4	109.9	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
475	无屑切割机	1	75	-51.1	50	1.2	36.1	25.7	70.1	109.8	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
476	无屑切割机	1	75	-47.8	50.8	1.2	32.8	26.1	73.5	109.3	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
477	无屑切割机	1	75	-45.2	51.3	1.2	30.2	26.2	76.1	109.0	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
478	无屑切割机	1	75	-42.3	51.9	1.2	27.2	26.4	79.0	108.7	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		
479	无屑切割机	1	75	-39.2	52.2	1.2	24.1	26.2	82.1	108.7	56.6	56.6	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1		

480	PVC 车间	无屑切割机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-36.4	53.2	1.2	21.2	26.8	85.0	107.9	56.6	56.6	56.6	56.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
481		无屑切割机	1	75		-33.4	53.7	1.2	18.2	26.9	88.1	107.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
482		无屑切割机	1	75		-29.9	54	1.2	14.7	26.7	91.6	107.7	56.7	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.6	1
483		无屑切割机	1	75		-120.5	135.7	1.2	97.7	120.5	8.9	18.1	56.6	56.6	56.9	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.9	30.6	1
484		无屑切割机	1	75		-116.8	136.3	1.2	94.0	120.5	12.6	17.8	56.6	56.6	56.7	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.6	1
485		无屑切割机	1	75		-112.8	136.9	1.2	89.9	120.6	16.7	17.6	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
486		无屑切割机	1	75		-109.4	137.7	1.2	86.5	120.9	20.1	17.1	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
487		无屑切割机	1	75		-106.1	138.2	1.2	83.2	120.9	23.4	16.9	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
488		无屑切割机	1	75		-102.1	138.8	1.2	79.1	120.9	27.5	16.7	56.6	56.6	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.6	1
489		无屑切割机	1	75		-99	139.3	1.2	76.0	121.0	30.6	16.5	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
490		无屑切割机	1	75		-95.5	139.9	1.2	72.4	121.1	34.2	16.2	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
491		无屑切割机	1	75		-91.5	140.6	1.2	68.4	121.2	38.2	15.9	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
492		无屑切割机	1	75		-87.4	141.5	1.2	64.2	121.5	42.4	15.4	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
493		无屑切割机	1	75		-83.8	142.2	1.2	60.6	121.7	46.0	15.0	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
494		无屑切割机	1	75		-80.1	142.6	1.2	56.9	121.5	49.7	14.9	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
495		无屑切割机	1	75		-76.3	143.2	1.2	53.0	121.6	53.6	14.7	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
496		无屑切割机	1	75		-72.6	143.4	1.2	49.3	121.2	57.3	14.8	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
497		无屑切割机	1	75		-69.1	143.9	1.2	45.8	121.2	60.8	14.6	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
498		无屑切割机	1	75		-65.5	144.4	1.2	42.2	121.2	64.4	14.5	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
499		无屑切割机	1	75		-62	145.2	1.2	38.6	121.5	68.0	14.0	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
500		无屑切割机	1	75		-58.6	145.7	1.2	35.2	121.5	71.4	13.8	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
501		无屑切割机	1	75		-55.2	145.9	1.2	31.8	121.2	74.8	13.9	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
502		无屑切割机	1	75		-51.9	146.5	1.2	28.4	121.4	78.2	13.6	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
503		无屑切割机	1	75		-48.9	147	1.2	25.4	121.4	81.2	13.4	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
504		无屑切割机	1	75		-46.2	147.4	1.2	22.7	121.4	83.9	13.3	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
505		无屑切割机	1	75		-43.3	147.9	1.2	19.7	121.5	86.9	13.0	56.6	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.7	1
506		无屑切割机	1	75		-39.9	148.5	1.2	16.3	121.6	90.3	12.7	56.7	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.7	1
507		无屑切割机	1	75		-35.6	148.9	1.2	12.0	121.4	94.6	12.7	56.7	56.6	56.6	56.7		26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.7	1
508	打包机	1	75	-107.8	29.1	1.2	94.5	13.2	11.7	125.4	56.6	56.7	56.7	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.7	30.6	1			

509	PVC 车间	打包机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-105.1	29.7	1.2	91.7	13.4	14.5	125.0	56.6	56.7	56.7	56.6	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
510		打包机	1	75		-102.4	30.1	1.2	89.0	13.4	17.2	124.9	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
511		打包机	1	75		-99.6	30.4	1.2	86.2	13.3	20.0	124.8	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
512		打包机	1	75		-96.7	30.9	1.2	83.3	13.4	22.9	124.6	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
513		打包机	1	75		-93.9	31.6	1.2	80.4	13.6	25.8	124.1	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
514		打包机	1	75		-91	31.7	1.2	77.5	13.3	28.7	124.3	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
515		打包机	1	75		-88.1	32.6	1.2	74.5	13.8	31.7	123.7	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
516		打包机	1	75		-84.6	33.2	1.2	71.0	13.9	35.2	123.4	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
517		打包机	1	75		-80.8	33.9	1.2	67.2	14.0	39.0	123.1	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
518		打包机	1	75		-77.6	34.5	1.2	63.9	14.2	42.3	122.7	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
519		打包机	1	75		-74	35.3	1.2	60.3	14.5	45.9	122.3	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
520		打包机	1	75		-70.2	36	1.2	56.4	14.6	49.8	121.9	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
521		打包机	1	75		-66.5	36.7	1.2	52.7	14.8	53.5	121.6	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
522		打包机	1	75		-62.6	37.4	1.2	48.7	14.9	57.5	121.2	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
523		打包机	1	75		-58.3	37.9	1.2	44.4	14.8	61.8	121.1	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
524		打包机	1	75		-54.3	38.7	1.2	40.3	15.0	65.9	120.7	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
525		打包机	1	75		-50.5	39.3	1.2	36.5	15.1	69.7	120.5	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
526		打包机	1	75		-46.5	39.9	1.2	32.5	15.1	73.7	120.2	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
527		打包机	1	75		-43.3	40.7	1.2	29.2	15.4	77.0	119.7	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
528		打包机	1	75		-40.1	40.8	1.2	26.0	15.1	80.2	119.9	56.6	56.7	56.6	56.6		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1
529	打包机	1	75	-37.1	41.5	1.2	23.0	15.3	83.3	119.5	56.6	56.7	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1			
530	打包机	1	75	-33.7	42.3	1.2	19.5	15.6	86.7	119.0	56.6	56.7	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.7	30.6	30.6	1			
531	打包机	1	75	-30.4	42.9	1.2	16.2	15.7	90.1	118.7	56.7	56.7	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.7	30.6	30.6	1			
532	打包机	1	75	-26.7	43.5	1.2	12.4	15.8	93.8	118.5	56.7	56.7	56.6	56.6	26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.7	30.6	30.6	1			
533	打包机	1	75	-33.6	152.4	1.2	9.7	124.6	96.9	9.4	56.8	56.6	56.6	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.8	30.6	30.6	30.8	1			
534	打包机	1	75	-37.9	152.2	1.2	14.0	125.0	92.6	9.2	56.7	56.6	56.6	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.7	30.6	30.6	30.8	1			
535	打包机	1	75	-42.2	152.1	1.2	18.3	125.5	88.3	9.0	56.6	56.6	56.6	56.9	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1			
536	打包机	1	75	-45.7	151.9	1.2	21.8	125.8	84.8	8.8	56.6	56.6	56.6	56.9	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1			
537	打包机	1	75	-49.7	151.8	1.2	25.8	126.3	80.8	8.6	56.6	56.6	56.6	56.9	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1			

538	PVC 车间	打包机	1	75	设置基础减振, 采用软连接, 管道采取包扎措施, 厂房隔声, 距离衰减	-52.9	151.2	1.2	29.0	126.1	77.6	8.9	56.6	56.6	56.6	56.9	昼夜 24h	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
539		打包机	1	75		-55.7	150.9	1.2	31.8	126.2	74.8	8.9	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
540		打包机	1	75		-58	150.7	1.2	34.1	126.4	72.5	8.9	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
541		打包机	1	75		-60.9	150.6	1.2	37.0	126.7	69.6	8.7	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
542		打包机	1	75		-64.7	150.1	1.2	40.9	126.7	65.8	8.9	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
543		打包机	1	75		-69.3	149.3	1.2	45.5	126.6	61.1	9.3	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
544		打包机	1	75		-73.3	149.2	1.2	49.5	127.1	57.1	9.0	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
545		打包机	1	75		-77	149	1.2	53.2	127.4	53.4	8.8	56.6	56.6	56.6	56.9		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.9	1
546		打包机	1	75		-81.1	148	1.2	57.4	127.0	49.2	9.5	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
547		打包机	1	75		-84.7	147.5	1.2	61.0	127.0	45.6	9.6	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
548		打包机	1	75		-88.6	147.3	1.2	64.9	127.4	41.7	9.5	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
549		打包机	1	75		-92.8	146.6	1.2	69.2	127.3	37.5	9.8	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
550		打包机	1	75		-96.4	146.3	1.2	72.8	127.5	33.8	9.7	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
551		打包机	1	75		-100.2	146.2	1.2	76.6	128.0	30.1	9.5	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
552		打包机	1	75		-103.9	145.5	1.2	80.3	127.8	26.3	9.9	56.6	56.6	56.6	56.8		26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1
553	打包机	1	75	-107.8	145.2	1.2	84.2	128.1	22.4	9.8	56.6	56.6	56.6	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1			
554	打包机	1	75	-111.5	144.4	1.2	88.0	127.8	18.6	10.3	56.6	56.6	56.6	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.6	30.8	1			
555	打包机	1	75	-115.2	144.1	1.2	91.7	128.0	14.9	10.2	56.6	56.6	56.7	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.8	1			
556	打包机	1	75	-118.1	143.3	1.2	94.7	127.7	12.0	10.7	56.6	56.6	56.7	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.7	30.8	1			
557	打包机	1	75	-121.6	143.2	1.2	98.2	128.1	8.5	10.5	56.6	56.6	56.9	56.8	26.0	26.0	26.0	26.0	30.6	30.6	30.9	30.8	1			

注: 表中坐标以厂界中心 (109.445846,34.577648) 为坐标原点, 正东向为 X 轴正方向, 正北向为 Y 轴正方向。

(2) 噪声影响

项目主要噪声源为设备运行噪声，其噪声值在 60~90dB(A)之间，评价要求：

①合理布局，避免设备空开、空转；

②高噪声设备须安装减振垫，远离西侧住户；

③废气处理风机设置基础减振、对进风口采取消声措施，并在风机与管道连接部分做软连接，管道采取包扎措施；

④在设备运行过程中要注意运行设施的维护。

根据项目的机械设备声级、所在位置，利用噪声预测模式和方法，对厂界噪声进行预测计算，得到项目建成后厂界噪声级，具体见下表。

表 39 噪声源对厂界声环境影响预测结果一览表 单位：dB (A)

预测方位	最大值点空间相对位置/m			时段	贡献值 (dB(A))	标准限值 (dB(A))	达标情况
	X	Y	Z				
东厂界	138.2	6.7	1.2	昼间	26.3	65	达标
	138.2	6.7	1.2	夜间	26.3	55	达标
南厂界	105.4	-162.2	1.2	昼间	13.5	65	达标
	105.4	-162.2	1.2	夜间	13.5	55	达标
西厂界	-144.1	106.7	1.2	昼间	26.6	65	达标
	-144.1	106.7	1.2	夜间	26.6	55	达标
北厂界	-71	195.5	1.2	昼间	31.3	65	达标
	-71	195.5	1.2	夜间	31.3	55	达标

注：表中坐标以厂界中心(109.445846,34.577648)为坐标原点，正东向为 X 轴正方向，正北向为 Y 轴正方向。

由上表可知，本项目运营期厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中的 3 类标准。

本次采用企业 2023 年第四季度例行监测报告中厂界噪声监测数据，项目建成后日丰企业整个厂区厂界噪声影响预测结果见下表。

表 40 运营期日丰企业厂界噪声影响结果一览表 单位：dB (A)

预测点 项目	东厂界		南厂界		西厂界		北厂界	
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
本项目贡献值	26.3	26.3	13.5	13.5	26.6	26.6	31.3	31.3
现有项目现状值	54	41	56	45	56	45	55	43
叠加值	54	41.1	56	45	56	45.1	55	43.3
标准	3 类：昼间 65，夜间 55							
达标情况	达标		达标		达标		达标	

由上表可知，运营期日丰企业厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中的 3 类标准。

(3) 监测要求

根据《排污许可证管理暂行规定》、《排污单位自行监测技术指南 橡胶和塑料制品》（HJ 1207—2021）中相关要求，结合本项目特点，项目运营期间噪声监测要求见下表。

表 41 噪声监测要求一览表

监测因子	监测点位	监测点数	监测频次	执行标准	标准限值
Leq (A)	厂界外 1m 各 1 个	4 个	1 次/季，昼间	GB12348-2008	昼间 65，夜间 55

4、固体废物

(1) 产生情况

①废包材

本项目主要为聚氯乙烯、聚丙烯、聚乙烯、色母等原辅料在使用过程中产生的废包材。根据建设单位提供资料，本项目约产生 14.8 万个吨包，单个平均重量为 1kg，则废包材产生量为 148t/a，分类收集后外售处置。

②废活性炭

本项目生产过程中活性炭吸附的有机废气的量为 24t/a，依据生态环境部关于印发《2020 年挥发性有机物治理攻坚方案》的通知，“采用活性炭吸附技术的，应选择碘值不低于 800 毫克/克的活性炭”。本项目活性炭碘值以 800 毫克/克计，活性炭：有机废气=1：0.25，即 1kg 的活性炭可以吸附 0.25kg 的有机废气，因此，活性炭的理论用量为 96t/a，则全年更换产生的废活性炭约 120t/a（含非甲烷总烃的量）。

根据《关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》中活性炭计算公式：

$$T = m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：

T——更换周期，天；

M——活性炭的用量，kg；

S——动态吸附量，%；（一般取值 10%）；

C——活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；PVC 车间为 36.33mg/m³，PPR/PERT 车间为 26.4mg/m³，现有工程注塑工序为 43.2mg/m³；

Q——风量，单位 m³/h；PVC 车间为 60000m³/h；PPR/PERT 车间为 50000m³/h；现有工程注塑工序为 50000m³/h；

T——运行时间，单位 h/d。取 24h/d；

根据上式核算出活性炭为：PVC 车间 11d、PPR/PERT 车间 15d、现有工程注塑工序 9d。为保证活性炭去除效率，活性炭需定期更换（活性炭更换频次依据实际生产开机情况和监测报告确定，确保有机废气能够达标排放）。

本次环评要求活性炭采用蜂窝活性炭(其水分含量 $\leq 10\%$ ，抗压强度 $\geq 1.0\text{MPa}$ ，碘吸附值 $\geq 800\text{mg/g}$ ，四氯化碳吸附率 $\geq 30\%$ ，着火点 $\geq 400^\circ\text{C}$ ，比表面积 $\geq 750\text{m}^2/\text{g}$ ，初始填装量不少于 500kg，厚度 500mm，气体流速宜低于 12m/s)。废活性炭属于《国家危险废物名录》中的危险废物(HW49，900-039-49)，危废贮存库暂存，集中收集后交由有资质单位（派尔森环保科技有限公司）处置。

③边角料及不合格产品

边角料主要为管件加工后会根据客户要求长度切断，切割过程中会产生边角料，不合格产品主要为检验过程产生的不合格品。根据建设单位提供资料，项目 PVC 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 1.5%，废 PVC 破碎量为 2100t/a；PERT 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 2%，废 PERT 破碎量为 600t/a；PPR 边角料和不合格产品的粉碎量占产品总量的 1%，废 PPR 破碎量为 500t/a，经破碎后作为原料回用于生产。

④收尘灰

本次扩建项目除尘器收尘灰产生量为 1.346t/a，回用于生产。

⑤废矿物油、废油桶及其沾染物

项目设备维修会产生废机油、废液压油等废矿物油、废油桶及含油沾染物等，产生量约 30t/a，属于危险废物，暂存于现有工程危废库，定期交由有资质单位（派尔森环保科技有限公司及陕西环能科技有限公司）处置。

⑥生活垃圾

本项目新增劳动定员 300 人，按每人每天产生垃圾 0.5kg 计算，生活垃圾年产生量为 45t。厂区设置垃圾收集箱，定期由环卫部门清运。

⑦废油脂

根据《城镇生活源产排污系数手册》，废油脂按照食用油消耗量的 10% 计算，本项目消耗食用油 2.7t/a，项目废油脂年产生量为 0.27t/a。废油脂应当按照要求进行妥善处置，采用专用容器盛放，并交由专业机构统一回收处置，不得擅自倾倒或者排入下水管道。

(2) 环境管理要求

①生活垃圾

生活垃圾分类收集于厂内设置的生活垃圾桶内，定期交环卫部门统一处理。

②一般工业固废

项目不新增一般工业固废暂存间，依托现有工程，用于一般工业固废的暂存。现有工程一般工业固废暂存间位于本项目东南角现有工程厂区内，占地面积 500m²。本项目一般工业固废周转快，储存量小，故依托可行。

③危险废物

本项目产生的危险废物依托现有危废库。现有项目危废库位于本项目东南角现有工程厂区内，与一般工业固废暂存间相邻，面积为 100m²，现场勘查危废库内目前存放主要为废矿物油、废油桶、含油沾染物、废活性炭、废催化剂等，占危废库总面积的 1/4，可容纳新增危废废物的存放。

现有工程危险废物定期交由派尔森环保科技有限公司及陕西环能科技有限公司处置。根据现场勘查，危废库地面已进行防渗处理，设置了导流槽和收集池，但部分地面防渗出现了裂痕；设置了 1 套活性炭吸附装置+15m 高排气筒对危废库内有机废气进行收集处理；危废库未进行分区贮存；收集容器数量不足，且相关标识不齐全；危废库设专人负责，制定了相关管理制度、台账，危废转移时制定了转移联单。设专人定期对危废库进行巡查。

本次建议按照《危险废物贮存污染控制标准》相关要求，修补地面防渗，补充完善托盘及收集容器，危险废物进行分区存放，补充完善收集设施相关标识牌，相关标识须符合《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）中相关要求。

综上所述，本项目产生的固体废弃物落实上述措施后，处置措施可行，不会产生二次污染。

项目运营期固体废物产生及处置情况见下表。

表 42 项目运营期固体废物产生及处置情况一览表

产生环节	名称	属性	物理性状	环境危险特性	产生量	贮存方式	处置方式	利用或处置量
生产过程	废包材	一般工业固废 900-999-99	固态	/	148t/a	一般工业固废区	出售	148t/a
	边角料和不合格产品	一般工业固废 900-999-06	固态	/	3200t/a	一般工业固废区	回用	3200t/a
废气处理	收尘灰	一般工业固废 900-999-66	固态	/	1.346t/a	一般工业固废区	回用	1.346t/a
	废活性炭	危险废物 HW49 900-039-49	固态	T	120t/a	危险废物贮存库	委托资质单位	120t/a
维修保养	废机油	危险废物 HW08 900-214-08	液态	T、I	30t/a			30t/a
	废液压油	危险废物 HW09 900-006-09	固态	T				
	废油桶	危险废物 HW08-900-249-08	固态	T、I				
	含油沾染物	危险废物 HW49 900-041-49	固态	T				
职工生活	生活垃圾	/	固态	/	45t/a	垃圾桶	环卫部门清运	45t/a
	废油脂	/	液态	/	0.27t/a	专用容器	专业机构统一回收处置	0.27t/a

运营
期环
境影
响和
保护
措施

5、环境风险

本项目依托现有工程危废库暂存废矿物油，本次新增废矿物油约 30t，项目建成后，危废库内废矿物油储存量可达 47t/a，矿物油临界量为 2500t， $Q < 1$ ，不会增强现有工程环境风险影响，且现有工程风险措施和应急预案合理，故在可接受程度内。

6、土壤环境及地下水环境

项目运营期产生的冷却水循环使用不外排，生活污水经化粪池处理后排入市政管网，不存在地表漫流；项目原辅材料在室内贮存，车间地面进行硬化处理，现有危废库在修补地面防渗后对土壤和地下水环境影响轻微。正常工况下，设备不会发生跑冒滴漏，不会对土壤造成污染；非正常工况下，机械设备老化，油类通过跑、冒、滴、漏的方式洒落于生产车间地面，在及时清除的情况下油类物质穿透地面已硬化水泥层进入土壤环境的可能性很小，因此，对土壤环境影响较小。

本项目周边 500m 内无集中式饮用水水源地、准保护区、特殊地下水资源保护区，项目周边居民饮用水已采用市政管网供水，地下水敏感程度属不敏感。项目运营过程中产生的冷却水循环使用不外排，因此，项目对周边地下水影响较小。

7、环保投资

本项目总投资 40000 万元，环保投资 266.5 万元，占总投资的 0.67%。环保投资见下表。

表 43 项目环保投资一览表

环保措施		环保投资 (万元)	备注	
废气	PVC 生产车间	造粒、挤出有机废气：设置集气罩+软帘+二级活性炭+15m 高排气筒 (DA009) 处理后达标排放。	90	/
		破碎粉尘：车间内设置破碎间，破碎机运行时处于密闭状态，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。	0	计入 工程 投资
		上料粉尘：设置自动供料系统，负压吸入物料，管道负压吸入下个工序，粉尘产量较小，在车间内排放。	0	
	PPR/PERT 生产车间	造粒、挤出有机废气：设置集气罩+软帘+二级活性炭+15m 高排气筒 (DA010) 处理后达标排放。	70	/
		破碎粉尘：车间内设置破碎间，破碎机运行时处于密闭状态，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。	0	计入 工程 投资
		隧道炉燃烧废气：安装国内领先低氮燃烧器+15m 高排气筒(DA011) 处理后达标排放。	14	/
	食堂	新增 1 套油烟净化器。	1	/
废水	设置 1 套油水分离器。		1	
噪声	设备噪声	基础减振、厂房隔声、距离隔声等	13	/
固废	生活垃圾	设置垃圾收集桶	0.5	/
	危险废物	依托现有厂区内危废库，危险废物暂存后，定期交由有资质单位处置。	0	/
	一般工业固废	依托现有厂区内一般工业固废暂存间。	0	/

环境管理	委托有资质单位定期监测	2	/
整改措施	修补地面防渗，补充完善托盘及收集容器，危险废物进行分区存放，补充完善收集设施相关标识牌。	5	/
	一期车间内注塑工序设置集中换气装置对有机废气进行收集，后经一套活性炭吸附装置处理达标后，由1根15m高排气筒排放。	70	/
合计	/	266.5	/

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	PVC 车间	破碎 工序	颗粒物	车间内设置破碎间，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 二级标准及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)
		DA009	非甲烷 总烃	造粒、挤出工序设置集气罩+软帘+二级活性炭+15m高排气筒(DA009)处理后达标排放。	
			氯化氢		
	上料 工序	颗粒物	设置自动供料系统，负压吸入物料，管道负压吸入下个工序，粉尘产量较小，在车间内排放。		
	PPR/P ERT 车间	破碎 工序	颗粒物	车间内设置破碎间，破碎粉尘经设备自带的旋风+布袋除尘器处理后，在厂房内无组织排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)
		DA010	非甲烷 总烃	造粒、挤出工序设置集气罩+软帘+二级活性炭+15m高排气筒(DA010)处理后达标排放。	
		DA011	烟尘、 SO ₂ 、 NO _x	安装国内领先低氮燃烧器+15m高排气筒(DA011)处理后达标排放。	
	现有 工程 注塑 工序	DA012	非甲烷 总烃	注塑工序设置集中换气装置+二级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA012)处理后达标排放。	《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)
	食堂		油烟	新增1套油烟净化器处理后，由专用烟道引至屋顶排放。	《饮食业油烟排放标准(试行)》 (GB18483-2001)
	地表水环境	冷却水	盐类、 SS等	冷却循环水池收集后循环利用，不外排。	/
职工生活		COD、 氨氮等	设置1套油水分离器处理后，进入厂区现有化粪池收集处理后，进入市政污水管网，最终排入渭南经开区污水处理厂。	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 三级标准及《污水排入城	

				镇下水道水质标准》(GB31962-2015) B 级
声环境	设备	设备运行噪声	产噪设备置于室内, 选用低噪声设备, 采取减振、墙体隔声等措施。	(GB12348-2008) 中 3 类
电磁辐射	无			
固体废物	<p>①废包装袋: 暂存于现有工程一般工业固废暂存间, 集中收集后外售。</p> <p>②不合格品、边角料: 大部分破碎后回用于生产, 剩余少部分暂存于现有工程一般工业固废暂存间, 定期外售。</p> <p>③除尘灰: 回用于生产。</p> <p>④废机油、废液压油、废油桶及含油沾染物, 废活性炭等危险废物, 依托现有危废库暂存, 定期交由派尔森环保科技有限公司及陕西环能科技有限公司处置。</p> <p>⑤生活垃圾: 设置垃圾收集桶, 定期由环卫部门清运。食堂废油脂采用专用容器盛放, 并交由专业机构统一回收处置, 不得擅自倾倒或者排入下水管道。</p>			
土壤及地下水污染防治措施	项目运营期产生的冷却水循环使用不外排, 生活污水经化粪池处理后排入市政管网, 不存在地表漫流; 项目原辅材料在室内贮存, 车间地面进行硬化处理, 现有危废库在修补地面防渗后对土壤和地下水环境影响轻微。			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	无			
其他环境管理要求	<p>①“三同时”制度: 建设单位认真落实废气、污(废)水、固废、噪声等防治设施的“三同时”制度。</p> <p>②环境管理制度: 加强环保设施的管理, 应建立污染防治专管部门, 负责落实废水、废气、固废等的治理。建立岗位责任制和工作台账制度, 对污染防治情况进行定时监测, 及时掌握污染治理设施的运行情况, 做好各项污染物的达标排放工作。</p> <p>③排污许可制度: 建设单位在排污前, 在国家排污许可证管理信息平台申报取得排污许可证。</p> <p>④环境监测: 按照监测计划的频次和要求进行监测, 并保留监测原始记录, 每次数据应及时由专人整理、统计, 如有异常, 立即向上级有关部门通报, 并做好监测资料的归档、备查工作, 建议建设单位定期将监测数据上墙公示, 接受公众监督</p> <p>⑤竣工验收 根据现行《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》, 建设单位自行验收。验收合格后, 方可投入生产或者使用。</p>			

六、结论

从环境保护角度分析，本项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产 生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产 生量）③	本项目 排放量（固体废物 产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填） ⑤	本项目建成后 全厂排放量（固 体废物产生量） ⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0.0779t/a	/	/	0.0386 t/a	0	0.1165 t/a	0.0386 t/a
	非甲烷总烃	4.105 t/a	/	/	9.32t/a	7.78t/a	5.645t/a	1.54t/a
	SO ₂	0.1008 t/a	/	/	0.0034 t/a	0	0.1042 t/a	0.0034 t/a
	NO _x	0.044 t/a	/	/	0.16 t/a	0	0.204 t/a	0.16 t/a
废水	COD	0.1 t/a	/	/	1.72 t/a	0	1.82 t/a	1.72 t/a
	氨氮	0.006 t/a	/	/	0.2 t/a	0	0.206 t/a	0.2 t/a
一般工业 固体废物	生活垃圾	90 t/a	/	/	45.27 t/a	0	135.27 t/a	45.27 t/a
	一般工业固废	3261.513 t/a	/	/	3349.346 t/a	0	6610.859 t/a	3349.346t/a
危险废物	危险废物	20.23 t/a	/	/	150t/a	0	170.23t/a	150t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①