

淮南市涉 VOCs 重点行业绩效分级技术指南

(征求意见稿)

“十三五”期间，淮南市 O₃ 浓度不降反升，O₃ 污染问题逐步显现，成为影响我市环境空气质量的主要因素。挥发性有机物（VOCs）是形成臭氧（O₃）和细颗粒物（PM_{2.5}）的重要前体物，为降低夏秋季臭氧污染影响，实施企业差异化管控，减少 VOCs 排放，切实改善环境空气质量，依据生态环境部《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》《关于印发重污染天气重点行业绩效分级及减排措施补充说明的通知》（环办便函〔2021〕341 号）、安徽省生态环境厅《关于深入开展挥发性有机物污染治理工作的通知》（皖大气办〔2021〕4 号），开展我市涉 VOCs 重点行业绩效分级评估工作，制订涉 VOCs 重点行业绩效分级技术指南。

一、重点行业

本指南所指的涉 VOCs 重点行业包括玻璃钢（纤维增强塑料制品）、防水建筑材料制造、炼油与石油化工、制药、农药制造、涂料制造、包装印刷、人造板制造、橡胶制品制造、制鞋、家具制造、工程机械整机制造、工业涂装、塑料制品、有机化工、汽车维修。

二、分级原则

环境影响优先原则。优先对 VOCs 排放量大、环境影响突出的行业实施绩效分级,包括列入省、市级涉 VOCs 重点排

污单位、已取得排污许可并实施排污许可重点管理的单位、VOCs 年排放量超过 10 吨的企业；VOCs 年排放量在 100 千克以下的企业，可不纳入绩效分级管理。

绩效短板约束原则。企业绩效分级执行“短板原则”。企业绩效评级时，需满足该级别指标中规定的各项要求，有一项未满足的，降级评定；当企业涉及跨行业、跨工序时，可分行业或工序分别评定，企业总体绩效以所含行业或工序中绩效评级较差的为准。

三、分级依据

《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》列明的玻璃钢（纤维增强塑料制品）、防水建筑材料制造、炼油与石油化工、制药、农药制造、涂料制造、包装印刷、人造板制造、橡胶制品制造、制鞋、家具制造、工程机械整机制造、工业涂装行业，严格对照指南中绩效分级指标确定企业绩效等级。塑料制品、有机化工、汽车维修行业对照淮南市涉 VOCs 重点行业绩效分级（见附件 1），确定企业绩效等级。

四、动态管理

1、市生态环境局根据各企业绩效评级结果，建立臭氧污染天气涉 VOCs 企业应急减排清单并及时更新，对重点行业实施差异化管控。A 级及引领性企业，可自主采取减排措施并减少现场检查频次；B 级及以下企业，减排力度按相应级别逐级增大。

2、各县区（开发区）应将 VOCs 绩效分级纳入日常管理，督促最低级别企业进行 VOCs 整治，并制定年度提升计划。原则上最低级别企业占比应逐年向上一级别提升 10%以上。

附件 1：淮南市涉 VOCs 重点行业绩效分级

一、塑料制品

（一）适用范围

塑料制品指以合成树脂（高分子化合物）为主要原料，经采用挤塑、注塑、吹塑、压延、层压等工艺加工成型的各种制品的生产，以及利用回收的废旧塑料加工再生产塑料制品的活动；不包括塑料鞋制造。

使用范围包括《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）。C292 中（C2921）塑料薄膜制造，（C2922）塑料板、管、型材制造，（C2923）塑料丝、绳及编制品制造，（C2924）泡沫塑料制造，（C2926）塑料包装箱及容器制造，（C2927）日用塑料制品制造，（C2928）人造草坪制造，（C2929）塑料零件及其他塑料制品制造。

（二）生产工艺

1、主要生产工艺：配料（碎料）、挤出成型、注塑成型、吹塑成型、拉丝等。

2、主要原辅材料：聚乙烯（PE）、聚丙烯（PP）、高密度聚乙烯（HDPE）、低密度聚乙烯（LDPE）、聚氯乙烯（PVC）、丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物（ABS）、聚酰胺（PA）、聚碳酸树脂（PC）聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）、异氰酸酯、色母、发泡剂、邻苯二甲酸二辛脂（DOP）等。

3、主要能源：电、天然气等。

(三) 产排污环节

表 1-1 塑料制品行业主要产排污节点及治理设施

序号	生产工艺	产排污节点	排放形式	主要污染物	主要治理设施
1	配料工艺	投料	有组织	PM	袋式除尘、滤筒/滤芯除尘
2	挤塑、注塑、滚塑、吹塑工艺	挤塑、注塑、滚塑、吹塑	有组织	VOCs	集气设施或密闭车间吸附浓缩+燃烧、催化燃烧、喷淋、活性炭吸附
	塑炼工艺	塑炼			
	压延工艺	压延			
	冷却工艺	冷却			
	发泡工艺	发泡			
	熟化工艺	熟化			
	干燥工艺	干燥			

(四) 绩效分级指标

表 1-2 塑料制品行业绩效分级指标

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业	D 级企业
原料、能源类型	1、原料全部使用非再生料。 2、使用电为能源。；	1、原料非再生料使用比例 $\geq 80\%$ 。 2、使用电、天然气等能源。	未达到 B 级要求	
污染治理技术	1、生产工艺产生的 VOCs 采用燃烧方式或吸附、吸收、生物法等二级及以上组合工艺处理，采用活性炭吸附的，碘值应不低于 800 毫克	1、生产工艺产生的 VOCs 采用吸附、吸收、生物法等二级及以上组合工艺处理，采用活性炭吸附的，碘值应不低于 800 毫克/克。 2、挤塑、注塑、滚塑、吹塑、压延、挤出、热定型、冷却、发泡、熟化、干燥等产生的 VOCs 环节需采用集气罩有效收集，距集气罩	未达到 C 级要求	

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业	D 级企业
	<p>1/克。</p> <p>2、挤塑、注塑、滚塑、吹塑、压延、挤出、热定型、冷却、发泡、熟化、干燥等产生的 VOCs 环节需采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>3、产生颗粒物的工序设置集气罩，并配置高效除尘设施。</p>	<p>开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速不低于 0.3 米/秒，集气罩的设置需满足《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758），废气排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>3、产生颗粒物的工序设置集气罩，并配置高效除尘设施。</p>		
排放限值	<p>1、车间或生产设施排气筒非甲烷总烃浓度不高于 20mg/m³。</p> <p>2、VOCs 治理设施去除效率需达到 90%，若去除效率达不到相应规定，企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不高于 1.5mg/m³。</p> <p>3、颗粒物排放浓度不高于 10mg/m³。</p>	<p>1、车间或生产设施排气筒非甲烷总烃浓度不高于 40mg/m³。</p> <p>2、VOCs 治理设施去除效率需达到 90%，若去除效率达不到相应规定，企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不高于 3mg/m³。</p> <p>3、颗粒物排放浓度不高于 15mg/m³。</p>	<p>1、车间或生产设施排气筒非甲烷总烃浓度不高于 70mg/m³。</p> <p>2、VOCs 治理设施去除效率需达到 80%，企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不高于 6mg/m³。</p> <p>3、颗粒物排放浓度不高于 30mg/m³。</p>	未达到 C 级要求
无组织管控要求	<p>1、VOCs 原料存储于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中；盛装 VOCs 原料的容器或包装袋存放于室内；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。</p> <p>2、颗粒状、粉状 VOCs 物料应采用气力输送设备、管状带式输送机、螺旋输送机等密闭输送，或采用密闭的包装袋、容器或罐车进行物料转移。</p> <p>3、液态 VOCs 物料采用密闭管道输送，或者采用密闭容器或罐车输送。</p> <p>4、产生 VOCs 的生产工序和装置应设置集气罩并引至 VOCs 末端处理设施。</p>			未达到 C 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业	D 级企业
	5、厂区道路及车间地面硬化，车间地面、墙壁、设备顶部无明显积尘；车间、厂区无明显异味，厂容厂貌整洁有序。			
环境管理水平	<p>1、环保档案：（1）环评批复文件；（2）竣工验收文件；（3）废气治理设施运行管理制度（4）一年内废气监测报告。</p> <p>2、台账记录：（1）生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）；（2）污染控制设备为冷凝装置，应每月记录冷凝剂液量；污染控制设备为吸附装置，应记录吸附剂种类、更换/再生周期、更换量；污染控制设备为催化燃烧装置，应记录催化燃烧剂、催化剂更换日期；其他污染控制设备，应记录保养维护事项；以上记录至少需保存三年（3）主要原辅材料消耗记录。</p> <p>3、配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。</p>			未达到 C 级要求
运输方式	<p>1、物料、产品全部使用国五及以上重型载货车辆或者其他清洁的运输方式。</p> <p>2、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上标准或使用新能源机械。</p>	<p>1、物料、产品 80%以上使用国五及以上重型载货车辆或者其他清洁的运输方式。</p> <p>2、厂内非道路移动机械 80%达到国三及以上标准，或使用新能源机械；其余达到国二排放标准。</p>	<p>1、物料、产品 50%以上使用国五及以上重型载货车辆或者其他清洁的运输方式。</p> <p>2、厂内非道路移动机械 50%达到国三及以上标准，或使用新能源机械；其余达到国二排放标准。</p>	未达到 C 级要求
运输监管要求	<p>1、建设门禁和视频监控系统（如厂区有多处货运进出口，应分别设置门禁系统和视频监控系统），监控运输车辆进出厂区情况。</p> <p>2、建立运输管理电子台账（包括车牌号和排放阶段等）。视频和电子台账监控数据保存六个月以上。</p>		<p>建立运输管理台账（包括车牌号和排放阶段等），台账数据保存三个月以上。</p>	未达到 C 级要求

二、有机化工行业

（一）适用范围

适用于以有机及无机化学品为原料生产各种有机原料及产品的行业。

本指南适用于国民经济行业分类（GB/T 4754-2017）中规定的有机化学原料制造（C2614）、专用化学品制造（C266，不含无机化学品制造）以及日用化学产品制造（C268）等。

（二）生产工艺

1、主要生产工艺：配料、化学反应、分离、精制、溶剂回收、干燥、包装等；

2、主要原辅材料：有机及无机化学品、增溶剂、稀释剂、有机溶剂等；

3、主要燃料/能源：煤、天然气、液化石油气、生物质、电等。

（三）产排污环节

表 2-1 有机化工行业主要产排污节点及治理设施

序号	生产工艺	主要产排污节点	排放形式	主要污染物	主要治理措施
1	配料	有机液体配料废气	有组织	VOCs	冷凝回收+吸附再生、吸附+冷凝回收、吸收+回收、燃烧、吸附浓缩+燃烧
		固体配料废气	有组织/无组织	PM	多级过滤、袋式除尘、旋风+袋式除尘、湿式除尘
2	反应	反应废气	有组织	VOCs	冷凝回收+吸附再生、吸附+冷凝回收、吸收+回收、燃烧、吸附浓缩+燃烧
3	分离	分离废气	有组织/无组织		
4	精制	精制废气	有组织		
5	干燥	干燥废气	有组织/无组织	PM	多级过滤、袋式除尘、旋风+袋式除尘
6	包装	包装、分装废气	有组织	PM	多级过滤、袋式除尘、旋风+袋式除尘
			有组织/无组织	VOCs	冷凝回收+吸附再生、吸附+冷凝回收、吸收+回收、燃烧、吸附浓缩+燃烧
7	溶剂回收	溶剂挥发、蒸馏精馏产生的不凝气	有组织/无组织	VOCs	冷凝回收+吸附再生、吸附+冷凝回收、吸收+回收、燃烧、吸附浓缩+燃烧
8	VOCs 物料装卸、转运	槽车	无组织	VOCs	气相平衡、冷凝回收
9	VOCs 物料储存	固定顶罐、浮顶罐	无组织	VOCs	固定顶罐安装储罐呼吸气治理设施（燃烧、冷凝回收等），采用浮顶罐
10	设备动静密封点泄露	有机液体介质的机泵、阀门、法兰等动、静密封泄露排放	无组织	VOCs	LDAR
11	废水收集及处理过程	废水处理有机废气	有组织	VOCs	水洗、化学吸收+水洗+生物净化、水洗+生物净化、氧化
		废水收集逸散废气	无组织	VOCs	加盖、密封、收集、治理

序号	生产工艺	主要产排污节点	排放形式	主要污染物	主要治理措施
12	危废库	危险废物挥发废气	无组织	VOCs	密闭、收集、治理
13	锅炉	锅炉烟气	有组织	PM	电除尘、袋式除尘、电袋除尘
				SO ₂	湿法脱硫、干法脱硫、循环流化床法脱硫
				NO _x	低氮燃烧、SCR、SNCR

(四) 绩效分级指标

表 2-2 有机化工行业绩效分级指标

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
生产工艺及装备水平	采用密闭化、管道化（液态物料）、全自动生产线（涉 VOCs 产生点）	采用密闭化、半自动化生产线（涉 VOCs 产生点）	未达到 B 级要求
物料存储	VOCs 物料及工艺过程产生的 VOCs 废料（渣、液）存储于密闭的容器、包装袋、储罐、储库、料仓中；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋存放于室内；盛装 VOCs 物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。		未达到 AB 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
	<p>挥发性液体储罐：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.对于储存物料的真实蒸气压 $a \geq 76.6 \text{ kPa}$ 的有机液体储罐采用低压罐、压力罐或其他等效措施。 2.对储存物料的真实蒸气压 $\geq 27.6 \text{ kPa}$ 但 $< 76.6 \text{ kPa}$ 且储罐容积 $\geq 75 \text{ m}^3$ 的有机液体储罐，采用高级密封方式的浮顶罐，或采用固定顶罐安装密闭排气系统至有机废气治理设施，并满足相关行业排放标准要求（无行业标准的应满足 GB16297 的要求），处理效率不低于 90%，或采用气相平衡系统等其他等效措施。 3.符合第 2 条的固定顶罐排气采用燃烧工艺（包括直接燃烧、催化燃烧和蓄热燃烧）进行最终处理，或送工艺加热炉、锅炉、焚烧炉等燃烧处理。 4.符合第 2 条的浮顶罐采用全接液浮盘。 	<p>挥发性液体储罐：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.同 A 级第 1 条要求。 2.同 A 级第 2 条要求。 3.符合第 2 条的固定顶罐排气采用吸收、吸附、冷凝、生物法等组合处理工艺，处理效率满足相关行业排放标准要求（无行业标准的应满足 GB16297 的要求），处理效率不低于 80%。 	<p>未达到 B 级要求</p>

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
物料装载、投加及运输	<p>1.涉 VOCs 物料的投加和卸放过程，采用密闭设备，废气全部收集治理。</p> <p>2.液态 VOCs 物料应采用密闭管道输送方式或采用高位槽（罐）、桶泵等给料方式密闭投加；</p> <p>3.挥发性有机液体采用底部装载方式若采用顶部浸没式装载，出料管口距离槽（罐）底部高度<200mm。</p> <p>4.挥发性有机液体装载物料真实蒸汽压$\geq 27.6\text{kPa}$且单一装载设施的年装载量$\geq 500\text{m}^3$，以及装载物料真实蒸汽压$\geq 5.2\text{kPa}$但$< 27.6\text{kPa}$且单一装载设施的年装载量$\geq 2500\text{m}^3$的，装载排放的废气应收集处理并满足相关行业排放标准要求（无行业标准的应满足 GB16297 的要求），且处理效率不低于 90%，或采用气相平衡系统等其他等效措施。</p> <p>5.如采用顶部装载作业，排气采用吸收、吸附、冷凝、膜分离等预处理后，采用燃烧工艺（包括直接燃烧、催化燃烧和蓄热燃烧）进行最终处理，或送工艺加热炉、锅炉、焚烧炉等燃烧处理。</p> <p>6.粉状、粒状物料采用气力输送方式、密闭固体自动投料器或负压投料等给料方式投加，废气排至废气收集处理系统。</p>	<p>1.涉 VOCs 物料的投加和卸放过程，采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气全部收集治理。</p> <p>2.液态 VOCs 物料采用高位槽（罐）、桶泵等给料方式密闭投加，进料时置换的废气应排至 VOCs 废气集处理系统或气相平衡系统；</p> <p>3.同 A 级第 3 条要求。</p> <p>4.挥发性有机液体装载物料真实蒸汽压$\geq 27.6\text{kPa}$且单一装载设施的年装载量$\geq 500\text{m}^3$，以及装载物料真实蒸汽压$\geq 5.2\text{kPa}$但$< 27.6\text{kPa}$且单一装载设施的年装载量$\geq 2500\text{m}^3$的，装载排放的废气应收集处理并满足相关行业排放标准要求（无行业标准的应满足 GB16297 的要求），且处理效率不低于 80%，或采用气相平衡系统等其他等效措施。</p> <p>5.如采用顶部装载作业，排气采用吸收、吸附、冷凝、生物法等组合处理工艺，处理效率不低于 80%。</p> <p>6.粉状、粒状物料采用密闭给料方式投加，无法密闭投加的，应建密闭投料间或在密闭空间内操作，废气排至废气收集处理系统。</p>	未达到 B 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
工艺过程	<p>1. 涉 VOCs 物料的化学反应、萃取/提取、蒸馏/精馏、结晶以及配料、混合、搅拌、包装等过程采用密闭设备，废气全部收集治理。</p> <p>2. 涉 VOCs 物料的离心、过滤单元操作采用密闭式离心机、过滤机、真空泵等设备；干燥单元操作采用密闭干燥设备；密闭设备排放的废气排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>3. 载有 VOCs 物料的设备及其管道在开停工（车）、检维修、清洗时，在退料阶段将残存物料退净，并用密闭容器盛装，退料过程废气排至 VOCs 废气收集处理系统；清洗及吹扫过程排气排至 VOCs 废气收集处理系统。</p>	<p>1. 涉 VOCs 物料的投加和卸放、化学反应、萃取/提取、蒸馏/精馏、结晶以及配料、混合、搅拌、包装等过程，采用密闭设备或在密闭空间内操作，废气全部收集治理。</p> <p>2. 涉 VOCs 物料的离心、过滤单元操作采用密闭式离心机、过滤机等设备，或在密闭空间内操作；干燥单元操作采用密闭干燥设备，或在密闭空间内操作，废气排至 VOCs 废气收集处理系统。</p> <p>3. 同 A 级第 3 条要求。</p>	未达到 B 级要求
无组织管控	<p>(一) 生产过程</p> <p>1. 所有物料采用密闭/封闭方式储存，含 VOCs 物料配备废气负压收集至 VOCs 处理设施。</p> <p>2. 厂区内物料转移和输送采用气力输送、封闭皮带等，无法封闭的产尘点（物料转载、下料口等）应设置独立集气罩，配套的除尘设施不与室内通风除尘混用。</p> <p>3. 含 VOCs 物料采用密闭输送、密闭投加或密闭操作间。</p> <p>4. 车间产尘点和涉 VOCs 工序安装集气罩和治理设施。</p> <p>(二) 车间、料场环境</p> <p>1. 生产车间地面干净，生产设施、设备材料表面无积料、积灰现象。</p> <p>2. 封闭料场顶棚和四周围墙完整，料场内路面全部硬化，料场货物进出大门为硬质材料门或自动感应门。</p> <p>3. 在确保安全的前提下，所有门窗应处于封闭状态。</p> <p>4. 生产车间无可见烟粉尘外逸。</p> <p>(三) 其他</p> <p>厂区地面全部硬化或绿化，其中未利用地宜优先绿化，无成片裸露土地。</p>		未达到 B 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
泄露检测与修复	<p>1.涉 VOCs 物料企业按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)相关要求,开展泄漏检测与修复工作。动静密封点≥1000 个的企业建立 LDAR 管理平台,动静密封点在≤1000 个的企业建立 LDAR 电子台账,记录检测时间、检测仪器读数、修复时间、采取的修复措施、修复器读数等。</p> <p>2.泵、压缩机、搅拌器(机)、阀门、开口阀或开口管线、泄压设备、取样连接系统至少每 3 个月检测一次,法兰及其他连接件、其他密封设备至少每 6 个月检测一次。</p>	<p>1、涉 VOCs 物料企业按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)相关要求,开展泄漏检测与修复工作。动静密封点≥2000 个的企业建立 LDAR 管理平台,动静密封点在≤2000 个的企业建立 LDAR 电子台账,记录检测时间、检测仪器读数、修复时间、采取的修复措施、修复器读数等。</p> <p>2.泵、压缩机、搅拌器(机)、阀门、开口阀或开口管线、泄压设备、取样连接系统至少每 6 个月检测一次,法兰及其他连接件、其他密封设备至少每 12 个月检测一次。</p>	未达到 B 级要求
污水收集和处理	<p>1.含 VOCs 废水采用密闭管道输送,废水集输系统的接入口和排出口采取与空气隔离的措施。</p> <p>2.废水集输、储存、处理设施应加盖密闭,并密闭排气至有机废气治理设施。</p> <p>3.污水处理场集水井(池)、调节池、隔油池、气浮池、浓缩池等高浓度 VOCs 废气采用燃烧工艺或送加热炉、锅炉、焚烧炉燃烧处理;低浓度 VOCs 废气采用吸收、活性炭吸附、生物法或其他等效两级及以上串联技术;采用活性炭吸附的,碘值应不低于 800 毫克/克。</p>	<p>1.同 A 级第 1 条要求。</p> <p>2.废水储存、处理设施加盖密闭或采取其他等效措施,并密闭排气至有机废气治理设施。</p> <p>3.同 A 级第 3 条要求。</p>	未达到 B 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
有机废气治理	配料、反应、分离、提取、精制、干燥、溶剂回收等工艺有机废气全部密闭收集并引至有机废气治理设施，采用浓缩、燃烧、吸附、吸收、冷凝、生物法等二级及以上组合处理工艺，处理效率不低于 90%，或送工艺加热炉、锅炉、焚烧炉直接燃烧处理。采用活性炭吸附的，碘值应不低于 800 毫克/克。	配料、反应、分离、提取、精制、干燥、溶剂回收等工艺有机废气全部收集并引至有机废气治理设施，采用吸附、吸收、冷凝、生物法等二级及以上组合处理工艺，处理效率不低于 80%。采用活性炭吸附的，碘值应不低于 800 毫克/克。	未达到 B 级要求
排放限值	1、NMHC、PM 有组织排放浓度分别不高于 20、10 mg/m ³ 。 2、企业厂区内 VOCs 无组织排放监控点 NMHC 的 1h 平均浓度值不高于 6mg/m ³ ，监控点 NMHC 的任意一次浓度值不高于 20 mg/m ³ 。	1、NMHC、PM 有组织排放浓度分别不高于 80 mg/m ³ 、15 mg/m ³ 。 2、同 A 级要求。	未达到 B 级要求
监测监控水平	重点排污单位主要排放口安装 NMHC 自动监控设施（FID 检测器）。若排污许可有自动监控设施相关规定的，按照排污许可要求执行。	未达到 A 级要求	
	污染治理设施接入 DCS，记录环保设施运行和生产过程主要参数，DCS 数据可保存一年以上。	污染治理设施接入 PLC，PLC 数据保存一年以上。	未达到 B 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
环境管理水平	<p>1.环保档案 ①环评批复文件和竣工环保验收文件或环境现状评估备案证明；②排污许可证及季度、年度执行报告；③环境管理制度（主要包括岗位责任制度、定期巡查维护制度、环保奖惩制度等）；④废气治理设施运行管理规程；⑤一年内废气监测报告（符合排污许可证监测项目及频次要求）。</p> <p>2.台账记录 ①生产设施运行管理信息：生产时间、运行负荷、产品产量等；②废气污染治理设施运行管理信息：燃烧室温度、冷凝温度、过滤材料更换频次、吸附剂更换频次、催化剂更换频次；③监测记录信息：主要污染排放口废气排放记录（手工监测或在线监测）等；④主要原辅材料消耗记录：VOCs 原辅材料名称、VOCs 含量、使用量、回收量、去向等；⑤燃料消耗记录；⑥如有废气应急旁路，有旁路启运历史记录、阀门维护和检修记录，向地方生态环境主管部门报告记录。以上记录至少需保存一年。</p> <p>3.人员配置 设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。</p>		未达到 AB 级要求

差异化指标	A 级企业	B 级企业	C 级企业
运输方式	<p>1.涉及专用车辆运输危险化学品物料、产品的，使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源汽车比例不低于 80%；其他原辅料、燃料、产品公路运输全部采用国五及以上排放阶段的重型载货车辆（含燃气）或新能源汽车。</p> <p>2.厂内运输车辆全部达国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆。</p> <p>3.厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。</p>	<p>1.涉及专用车辆运输危险化学品物料、产品的，使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源汽车比例不低于 50%；其他原辅料、燃料、产品公路运输采用国五及以上排放阶段的重型载货车辆（含燃气）或新能源汽车比例不低于 80%，其余使用符合国四排放阶段的载货车辆。</p> <p>1.厂内运输车辆使用国五及以上排放阶段或新能源车辆比例不低于 80%，其余达到国四排放标准运输车辆。</p> <p>3.厂内非道路移动机械达到国三及以上排放标准或使用新能源机械比例不低于 80%。</p>	未达到 AB 级要求
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁视频监控系统和电子台账		未达到 AB 级要求

三、汽修行业

（一）适用范围

适用于包含汽车喷烤漆等涉 VOCs 排放的汽车修理、维护和保养的企业和个体经营户。

（二）生产工艺

- 1、主要污染工艺：调漆、喷涂、烘干和打磨抛光等。
- 2、主要能源：电、天然气。

（三）产排污环节

- 1、VOCs：主要产生于调漆、喷涂、烘干、修补等涂装工序，主要来源于涂料、稀释剂、清洗剂、固化剂、胶黏剂等含 VOCs 原辅材料的使用及挥发逸散；
- 2、PM：主要产生于腻子粉打磨、抛光等工序；

（四）绩效分级指标

表 3-3 汽修行业绩效分级指标

差异化指标	绩效引领性指标
原辅材料	使用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）规定的汽车修补用涂料要求。
无组织排放	<p>1、涂料、稀释剂、清洗剂等涉 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋或储罐中。盛装 VOCs 物料的容器或包装袋应存放于密闭空间，在物料非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。VOCs 物料的转移和输送过程应保持密闭。</p> <p>2、存放过 VOCs 物料的容器或包装袋应加盖，密封，保持密闭。废溶剂、废吸附剂、沾有涂料或溶剂的废抹布等废弃物应放入具有标识的密闭容器中。</p> <p>3、调漆、喷漆、流平、干燥等涉 VOCs 工序在密闭空间内操作，废气应排至废气收集处理系统，禁止露天或在开放式空间内进行喷漆、干燥作业。</p>
VOCs 治污设施	<p>1、喷涂废气设置高效漆雾预处理装置。</p> <p>2、使用溶剂型涂料时，调漆、喷漆等工序含 VOCs 废气建设末端治污设施，末端治理工艺采用浓缩、燃烧、吸附、吸收等二级及以上组合处理工艺，处理效率$\geq 80\%$。采用活性炭吸附的，碘值应不低于 800 毫克/克。</p> <p>3、使用水性涂料时，当车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率$\geq 2\text{kg/h}$时，建设末端治污设施。</p> <p>4、打磨废气收集至袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘器。</p>
排放限值	<p>1、在连续一年的监测数据中，车间或生产设施排气筒排放的颗粒物、苯系物、NMHC 浓度分别不高于 20mg/m^3、20mg/m^3、30mg/m^3。</p> <p>2、厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 2mg/m^3、任意一次浓度值不超过 8mg/m^3。</p>
环保管理水平	<p>环保档案齐全：1、环评批复文件；2、竣工验收文件；3、废气治理设施运行管理规程；4、一年内废气监测报告。</p> <p>台账记录：1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等，必须具备近一年及以上所用涂料的密度、扣水后 VOCs 含量、含水率（水性涂料）等信息的检测报告）；2、废气污染治理设施运行管理信息（过滤材料更换频次、吸附剂更换频次、催化剂更换频次）；3、主要原辅材料消耗记录。</p> <p>人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。</p>