

玉林市生态环境局

玉环项管〔2026〕8号

玉林市生态环境局关于华原股份滤清器生产线 改扩建项目（重新报批）环境影响 报告书的批复

广西华原过滤系统股份有限公司：

你公司报来《华原股份滤清器生产线改扩建项目（重新报批）环境影响报告书》（以下简称《报告书》）及其技术审查结论收悉。经研究，现批复如下：

一、项目概况

（一）现有改扩建项目情况：

2022年12月19日，玉林市生态环境局印发《玉林市生态环境局关于广西华原过滤系统股份有限公司华原股份滤清器生产线改扩建项目环境影响报告书的批复》（玉环项管〔2022〕72号），同意广西华原过滤系统股份有限公司在玉柴工业园坡塘工业集中区改扩建华原股份滤清器生产线项目（项目代码：2210-450902-04-01-487424，以下简称22年改扩建项目）。

22年改扩建项目在依托原有生产线（22年改扩建前）及其配套设施的基础上，新增部分生产设备和环保设施，扩大生产规模，并对原有污水处理站进行扩容改造（对原有的污水处理工艺〈SBR〉

进行升级改造，污水处理能力由原有的 $50\text{m}^3/\text{d}$ 提高至 $80\text{m}^3/\text{d}$ ），22 年改扩建项目建设完成后，滤清器生产规模从原有工程的 690 万套/年增加到 1000 万套/年。目前，22 年改扩建项目已全部建设完成。

（二）拟建项目情况：

随着市场的需求逐渐变大，建设单位在 22 年改扩建项目基础上重新规划，对 22 年改扩建项目原料、设备、规模、污染防治措施等建设内容均进行变动，项目于 2025 年 10 月重新备案，备案号为 2510-450902-04-01-982162。按照《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉》（环办环评函〔2020〕688 号），拟建项目构成重大变动，须重新报批环评。

拟建项目不新增建设用地，相比 22 年改扩建项目建设内容，主要变更以下建设内容：

1. 滤清器生产规模从原有工程的 690 万套/年增加至 1500 万套/年（即从 22 年改扩建项目已批复的 1000 万套/年增加至 1500 万套/年，含新增产品种类：油气分离器 4 万套/年和液压油过滤器 12 万套/年）；

2. 新增部分自动化生产设备；

3. 新增规模涂装工艺：主要使用低 VOCs 含量喷粉工艺；

4. 对油漆及稀释剂等原辅料用量做出调整；

5. 旋滤车间的喷粉线末端冷却废气和磷化工序烘干废气、直通滤车间的激光打标废气和滤纸粘接固化废气以及注胶固化废气，分别由无组织排放改为分别集中收集处理后有组织达标排放；

6. 旋滤车间丝印废气和滤芯装配线注胶废气由变动前的合并收集处理后有组织排放改为分开收集处理并分开有组织排放;

7. 对 22 年改扩建的污水处理站进一步扩容改造(污水处理工艺由序批式活性污泥法(SBR)改为两级接触氧化法<生物膜法>), 污水处理能力由 $80\text{m}^3/\text{d}$ 提高至 $100\text{m}^3/\text{d}$ 。

(三) 主要原辅料: 钢板、卷料、滤纸、PU 胶 A 料、PU 胶 B 料、管道天然气、磷化剂、无磷脱脂剂、促进剂、切削加工油、防锈剂、液压油、阴极电泳漆(色浆)、无磷脱脂粉、助剂、乳液、油漆、稀释剂、天那水、喷粉粉末、焊丝、乙炔、氩气、氧气、丝印油墨(溶剂型油墨)、单组分滤芯胶、双组分聚氨酯 A 组、双组分聚氨酯 B 组、混合气、聚丙烯酰胺 PAM、聚合氯化铝 PAC、新塑料粒、热熔胶、水、电等。

(四) 产品方案: 主要包括柴油滤清器、机油滤清器、空气滤清器、油气分离器和液压油过滤器, 其中空滤总成产品 10 万套/年(喷漆线)、1368 万/年套产品(喷粉线: 1200 万套/年机柴滤产品、152 万套/年空滤总成产品、4 万套/年油气分离器、12 万套/年液压油过滤器)、122 万套/年产品(电泳线: 37.7 万套/年空滤总成产品、84.3 万套/年空滤芯产品), 合计 1500 万套/年滤清器产品。

(五) 主要生产设备: 在 22 年改扩建项目生产设备(如激光切割机、冲床、数控车床、加工中心、喷粉及加热固化流水线等)基础上, 新增部分自动化生产设备, 通过对部分机械加工的工序由手工改为自动化等方式来提高生产效率, 实现了生产规模

的增加，如新增自动 PU 生产线、自动焊接机器人、自动封箱机、自动封罐机、自动丝印固化线、自动包边压边机、自动压筋机、全自动联体滤材折叠生产线等。

（六）主要生产工艺流程：

对于机油过滤器、柴油过滤器、注塑车间热熔注塑和研发中心的生产工艺流程，与原有项目保持一致，无改变；对于空气过滤器的生产工艺流程，与 22 年改扩建项目一致（较原有项目新增抛丸工序和部分喷漆由喷粉取代，其余不变）；拟新增产品油气分离器和液压油过滤器的生产工艺流程与原有机油滤清器、柴油滤清器的生产工艺流程相同。

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，项目不属于“淘汰类”、“限制类”项目，未使用国家明令禁止的危险化学品，未采用和使用国家明令淘汰、禁止使用的工艺、设备，符合国家产业政策，获得了玉林市玉州区发展和改革局对该项目的备案；项目符合《广西先进装备制造城（玉林）总体规划（2018-2035）》及规划环评要求；符合玉林市生态环境分区管控及项目所在单元环境准入要求。

项目总投资 787 万元，其中环保投资约 237 万元，占总投资的 30.11%。

二、环评审批意见

该项目在落实各项环境保护措施后，环境不利影响能得到一定的缓解和控制。因此，同意你公司按照《报告书》所列建设项目的地点、性质、规模建设。同时要按《报告书》提出的环境保

护对策措施及下述要求做好环保工作。

(一) 项目建设必须严格执行环保“三同时”制度。项目污染防治设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投产使用”，并严格按报告书中提出的各项污染防治措施认真抓好落实。

(二) 加强施工期环境管理。采取切实可行措施，严格控制施工扬尘、废水、噪声及建筑垃圾对周边环境的影响。

(三) 废水。项目实行雨污分流。项目外排生产废水主要为电泳线废水、磷化线废水、空滤车间喷粉线废水、废气处理系统喷淋塔废水和水帘机废水，经污水处理站处理(处理规模 100m³/d，工艺为“格栅+格栅池+集水提升池+隔油沉渣池+调节提升池+一级气浮+二级气浮+两级中沉池+两级接触氧化池<生物膜法>+沉淀池+污泥池+叠螺式污泥脱水机+清水池+巴氏计量槽+外排提升池”)，满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准后，经园区污水管网排入玉柴工业园污水处理厂进一步处理。

厂区须做好分区防渗，防止地下水污染，在厂区地下水下游设置 1 个地下水监控井，定期监测，制定地下水风险事故应急预案，发现超标的，及时启动应急处置。

(四) 废气。

1. 喷漆及烘干废气：项目设置全封闭的水帘式喷漆房和封闭式烘干房（与喷漆房相邻，采用天然气燃烧提供热能烘干），喷漆废气经水帘机和负压收集后，与负压收集后的烘干废气一并经“喷淋塔+湿式水雾过滤器+3 级活性炭吸附装置”处理，尾气经 15 米高排气筒 (DA001) 达标排放，确保尾气有组织排放颗粒物、

SO₂、NO_x、非甲烷总烃、甲苯、二甲苯排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准要求(其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格50%执行),有组织排放NH₃排放速率满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2相关标准限值要求。

2. 空滤车间喷粉废气、喷粉后加热固化废气、电泳及加热固化废气:喷粉工序采用封闭式自动化喷粉室进行静电粉末喷涂作业,通过静电粉末喷粉控制系统进行自动化控制,并利用粉末回收装置将喷粉废气(粉尘)回收;空滤车间喷粉后加热固化废气、电泳及加热固化废气分别经相对封闭式室体及密闭管道收集后,一并通过“喷淋塔+湿式水雾过滤器+3级活性炭吸附装置”处理,尾气经15米高排气筒(DA002)达标排放,确保尾气有组织排放颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃、排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)二级标准要求(其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格50%执行)。

3. 旋滤车间(设置4条喷粉线)喷粉、喷粉后加热固化废气、磷化区加热固化废气:喷粉工序采用封闭式自动化喷粉室进行静电粉末喷涂作业,通过静电粉末喷粉控制系统进行自动化控制,并利用粉末回收装置将喷粉废气(粉尘)回收;工件喷粉后进入加热固化烘道,利用电能或天然气燃烧提供热能对工件加热固化,加热固化烘道采取相对封闭式长室体形式(前端为加热固化段,后端为冷却段),对前端加热固化废气和末端冷却废气,分

别设置密闭管道和废气处理设施收集处理，具体如下：

(1) 采用相对密闭加热固化烘道及密闭管道收集 4 条喷粉线的前端加热固化废气，废气集中收集后经“布袋除尘器+2 级活性炭吸附装置”处理，通过 15 米高排气筒 (DA003) 达标排放；

(2) 采用相对密闭加热固化烘道及密闭管道收集 3 条喷粉线的末端冷却废气，废气集中收集后经“2 级活性炭吸附装置”处理，通过 15 米高排气筒 (DA010) 达标排放；

(3) 采用相对密闭加热固化烘道及密闭管道收集余下 1 条喷粉线的末端冷却废气，废气集中收集后与磷化区加热固化废气合并经“相对封闭式室体及密闭管道收集+2 级活性炭吸附装置”处理，通过 15 米高排气筒 (DA009) 达标排放。

通过以上措施，确保以上尾气有组织排放颗粒物、SO₂、NO_x、非甲烷总烃排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 二级标准要求 (其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格 50% 执行)。

4. 热熔注塑 (原料为外购的 PA6、PA66 新塑料粒) 废气：将注塑车间设计为相对封闭车间，注塑机出料口处设置集气罩 (集气罩与废气产生点之间三侧面进行封闭处理)，废气经“集气罩+2 级活性炭吸附+UV 光解处理器”处理后，通过 15 米高排气筒 (DA004) 达标排放，确保非甲烷总烃有组织排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015) 表 4 中相应标准要求。

5. 项目研发中心有机废气和含尘废气：集中收集后经“布袋

除尘器+2级活性炭吸附装置”处理后，由15米高排气筒（DA005）达标排放，确保颗粒物、非甲烷总烃排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求（其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格50%执行）。

6. 焊接烟尘：在焊接岗位配置集气罩（集气罩与废气产生点之间三侧面进行封闭处理）收集，经密闭管道引至废气处理设施（“喷淋塔+干式过滤器+等离子净化装置”）处理后，通过15米高排气筒（DA006）排放，确保颗粒物排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求（其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格50%执行）。

7. 空滤车间 PU 胶发泡及加热固化废气、滤纸粘接及固化废气、注胶及固化废气：在空滤车间 PU 胶发泡及加热固化岗位、注胶机岗位配置集气罩和密闭管道收集有机废气，滤纸粘接及固化废气通过封闭式电烤炉及密闭管道收集有机废气，注胶及固化废气通过密闭室上方设置的集气罩和封闭式电烤炉及密闭管道收集有机废气，以上有机废气经收集后一并经“2级活性炭吸附装置”处理后，通过15米高排气筒（DA007）排放，确保甲苯、非甲烷总烃的有组织排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表4中相应标准要求；二甲苯有组织排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求（其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允

许标准值严格 50%执行)。

8. 旋滤车间注胶及固化废气：项目采用集气罩和密闭管道收集注胶废气，注胶后固化废气在封闭式电烤炉中收集（整体密闭罩式，形成的密闭室上方设置排放口），采用“湿式油雾水雾过滤器+工业等离子油雾净化器+2级活性炭过滤棉吸附装置”处理后，经 15 米高排气筒（DA008）排放，确保甲苯、二甲苯、非甲烷总烃有组织排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求（其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格 50%执行）。

9. 直通滤车间激光打标废气、滤纸粘接固化废气、注胶及固化废气：项目通过相对封闭车间并在激光打标机、注胶机上方设置集气罩，滤纸粘接固化废气和注胶后固化废气分别通过封闭式电烤炉及密闭管道收集后，经 2 级活性炭过滤棉吸附装置处理后，通过 15 米高排气筒（DA011）排放，确保甲苯、二甲苯、非甲烷总烃有组织排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求（其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格 50%执行）。

10. 旋滤车间丝印废气：通过配置集气罩（集气罩与废气产生点之间三侧面进行封闭处理）和密闭管道收集，经 2 级活性炭过滤棉吸附装置处理后，通过 15 米高排气筒（DA012）排放，确保甲苯、非甲烷总烃有组织排放浓度满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 4 中相应标准要求；二甲苯有组织排放速率和排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996) 二级标准要求 (其中排放速率按其高度对应的表列排放速率最高允许标准值严格 50% 执行)。

11. 抛丸粉尘: 抛丸工序在全封闭抛丸机内进行, 产生的粉尘经抛丸机配套的布袋除尘器处理, 未收集部分经封闭车间内自然沉降。

12. 污水处理站废气: 采取定期喷洒生物除臭剂、定期清理污物等措施, 确保项目氨、硫化氢、臭气浓度无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 浓度限值要求。

(五) 噪声。 合理布局, 选用低噪声设备、加强设备维护、安装基础减震垫和厂房隔声, 确保厂界西面、北面噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求, 厂界东面、南面边界线外两侧 25m 内噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类标准限值要求。

(六) 固废。 项目废钢板及边角料集中收集后出售给专业回收公司; 塑料过滤器配件生产过程中质检不合格品及边角料, 经收集后可由粉碎机破碎后作为原料熔化再生产; 废包装材料集中收集后出售给废品回收公司; 抛丸工序布袋除尘器收集的抛丸粉尘, 集中收集后出售给废金属回收公司; 研发中心布袋除尘器收集的粉尘回收后继续用于滤清器样件的性能测试。废原料桶、废渣 (漆渣、磷化渣、电泳渣)、机修废物、废切削油、废活性炭、废过滤棉、污水处理站污泥、废 UV 灯管、清洗废液、废弃样件等危险废物收集后暂存于危废暂存间, 定期委托有资质单位清运处置。

(七) 风险防范。 建设单位需完善突发环境事件应急预案,

配备足够的环境应急物资，不断完善应急救援体系，确保应急预案具有针对性和可操作性，通过加强管理、采取风险防范措施、应急救援措施等可将对环境的影响降到最低，环境风险可防可控。

(八) 总量控制：氮氧化物 0.561t/a、非甲烷总烃 5.061t/a、化学需氧量 6.412t/a、氨氮 0.334t/a。

三、建设单位在落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施后，可自行决定项目投入调试的具体时间并报当地生态环境主管部门。调试生产前，建设单位应按国家有关规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物；项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测（调查）报告，按规定自主开展项目竣工环境保护验收工作（验收期限一般不超过3个月，最长不超过12个月），并依法向社会公开环境保护设施验收报告。未落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施、未取得排污许可证擅自投入调试生产、未通过竣工环境保护验收擅自投入生产的，未向社会公开有关信息的，应承担相关的法律责任。

四、建设单位在接到本批复20日内，将批准后的《报告书》送达玉林市生态环境保护综合行政执法支队，并按规定接受生态环境行政主管部门的监督检查。

五、请玉林市生态环境保护综合行政执法支队做好建设项目监督检查，按规定对项目建设期、运营期执行环保“三同时”情况进行日常监督管理，发现环境问题及时上报我局。

六、项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护对策措施发

生重大变动的，须到我局重新报批项目环境影响评价文件。

七、本批复自下达之日起，玉环项管〔2022〕72号文件同时废止。



(此件公开发布)

抄送：玉林市生态环境保护综合行政执法支队，玉林经济技术开发区
管理委员会，广西森环生态环境工程有限公司。

玉林市生态环境局办公室

2026年1月23日 印发

