

《无异味工厂创建技术指南》  
(征求意见稿)

编制说明



标准编制组

二〇二六年五月

## 目 录

一、任务来源 .....	1
二、标准编制目的和意义 .....	2
三、编制过程 .....	3
四、编制原则 .....	5
五、标准的主要技术内容 .....	6
(一) 标准适用范围 .....	6
(二) 术语和定义 .....	7
(三) 总体要求 .....	8
(四) 创建技术要求 .....	8
(五) 建设指标 .....	11
(六) 附录 .....	12
六、与国内外同类标准技术内容的对比情况 .....	13
(一) 和国内标准的对比 .....	13
(二) 和国外标准的对比 .....	14
七、与有关法律、行政法规及相关标准的关系 .....	14
八、重大分歧意见的处理经过和依据 .....	15
九、实施标准的措施建议 .....	16
十、其他应当说明的事项 .....	16

# 《无异味工厂创建技术指南》

## 编制说明

### 一、任务来源

近年来，随着我国工业化和城镇化进程的不断推进，工业企业与居民区空间距离日益缩短，异味污染问题日益凸显，已成为影响公众生活质量和社会和谐稳定的重要环境问题。根据各级生态环境部门的投诉统计数据，2018~2020年“全国生态环境信访投诉举报管理平台”接到恶臭/异味投诉举报分别为15.3万件、11.1万件和9.8万件，各占全部环境问题投诉举报件数的21.5%、20.8%和22.1%。近三年恶臭/异味投诉举报件数虽然逐年减少，但占总投诉举报量的比例却稳中有升，是当前全国公众投诉最强烈的环境问题之一。

与传统大气污染物不同，异味污染具有低浓度、高敏感性、主观差异大等特征，导致其监测、评价和控制面临诸多技术挑战。异味污染来源广泛且复杂，不同行业的生产原料、工艺流程、设备设施等方面存在显著差异，致使异味产生的环节、物质种类以及排放规律各具特点。国内外研究表明，长期暴露于异味环境中不仅会引起公众的嗅觉不适，还可能导致头痛、恶心、食欲不振等一系列健康问题，对社区居民的身心健康构成潜在威胁。此外，异味污染还可能导致企业与周边社区关系紧张，甚至引发群体性事件，影响社会稳定。

尽管部分企业意识到异味问题的严重性并尝试采取措施进行治理，但由于缺乏科学有效的指导，往往存在治理措施不系统、

不全面或针对性不强的情况。一些企业仅关注末端治理，忽视了源头控制和过程管理的重要性；部分企业虽投入资源进行治理，但因未准确识别异味来源和排放特征，导致治理效果不佳，资源浪费严重。

2023年12月，中共中央 国务院发布《关于全面推进美丽中国建设的意见》明确持续深入打好蓝天保卫战。强化挥发性有机物综合治理，实施源头替代工程。加强区域联防联控，深化重污染天气重点行业绩效分级。持续实施噪声污染防治行动。着力解决恶臭、餐饮油烟等污染问题。

同年，国务院印发《空气质量持续改善行动计划》提出开展恶臭异味专项治理。对群众反映强烈的恶臭异味扰民问题加强排查整治，投诉集中的工业园区、重点企业要安装运行在线监测系统。各地要加强部门联动，因地制宜解决群众反映集中的油烟及恶臭异味扰民问题。

为积极响应国家“美丽中国”建设要求和“人民满意的生态环境”目标，落实《中华人民共和国大气污染防治法》等法律法规关于减少异味排放的规定，同时参考国家《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）和国外先进异味管理经验，组织开展《无异味工厂创建技术指南》的编制工作，可更好地提供系统性的技术指导，帮助工业企业有效控制异味污染，改善区域环境质量，提升公众对环境的满意度和幸福感。

## **二、标准编制目的和意义**

本标准的编制目的是建立一套适用于工业企业无异味工厂创建的技术指引体系，推动企业从传统的“末端治理、被动应对”

转向“源头削减、全过程控制、持续改进”的系统治理模式。

一是为企业开展异味源识别和风险分级提供技术路径。异味污染来源复杂，既包括有组织排放，也包括大量无组织逸散、间歇排放和非正常工况排放。标准通过明确异味源、特征异味污染物、异味管理计划等核心概念，引导企业全面识别生产经营活动中的异味风险，避免仅凭投诉或单一排口监测判断异味问题。

二是为企业实施全过程异味管控提供系统要求。标准围绕总图布置与空间隔离、建筑设计与密闭化、源头削减与工艺设备选择、生产过程异味管控、非正常工况异味管控、异味污染末端治理、治理设施运行管理、监测与台账管理、OMP与持续改进、培训与沟通等方面提出技术要求，形成覆盖源头、过程、末端和管理的完整链条。

三是为企业建立长效管理机制提供工具支撑。标准将异味管理计划（OMP）作为企业异味环境管理的纲领性文件，要求企业基于异味源清单、风险分级、监测评估、投诉处理、异常工况和公众沟通等信息，开展动态更新、内部审核和持续改进，推动异味治理由一次性工程建设转向长期稳定运行。

四是行业开展无异味工厂创建提供统一参考。本标准为指导性文件，通过建设指标、指标解释和自评表，引导企业开展自我检查、问题识别、整改跟踪和持续改进，不作为无异味工厂等级评价或认证认定的直接依据。该定位有助于在不增加企业不合理负担的前提下，推动企业主动提升异味污染治理和环境管理水平。

### 三、编制过程

本标准编制工作坚持问题导向、需求导向和实用导向，主要经历了以下阶段。

### **（一）前期调研与资料研究阶段**

编制组系统梳理了国内恶臭异味污染防控相关法律法规、标准规范、政策文件和技术资料，重点研究了恶臭污染物排放、恶臭监测、无组织排放监测、VOCs 泄漏检测与修复、工业有机废气收集等相关标准要求。同时，编制组跟踪分析了国内外异味管理、源—路径—受体风险评估、投诉响应、异常工况管控和公众沟通等方面的管理经验，为标准框架设计提供参考。

### **（二）典型行业调研和问题梳理阶段**

编制组围绕石化、化工、制药、橡胶制品、工业涂装、包装印刷、食品加工、饲料加工、污水处理、固体废物和危险废物贮存处置等典型涉异味行业，梳理了异味产生环节、排放特征、治理现状和管理短板。调研发现，众多企业存在异味源底数不清、密闭收集不到位、低效治理设施运行不稳定、非正常工况管理薄弱、投诉响应和溯源能力不足等问题，亟需通过标准化文件提供系统指引。

### **（三）标准框架设计和文本起草阶段**

在前期调研和资料分析基础上，编制组确立了“源头削减—过程控制—末端治理—监测评估—长效管理”的总体技术路线，明确本标准定位为无异味工厂创建技术指南，而非评价认证规范。标准文本围绕范围、规范性引用文件、术语和定义、总体要求、无异味工厂创建要求、建设指标和资料性附录进行设计，形成标准初稿。

#### （四）专家研讨和修改完善阶段

编制组组织开展多轮内部讨论、专家咨询和文本修改，对“无异味工厂”定义、适用范围、基本要求、技术条款强度、建设指标属性、OMP 编制框架、指标解释和自评表等关键问题进行反复论证。重点对标准的指导性定位、资料性附录属性、建设指标边界以及与现行法律法规和相关标准的衔接关系进行了校核，形成较为完整的技术文本。

#### （五）征求意见稿形成阶段

经多轮修改完善，标准文本进一步明确了“无异味工厂创建不表示企业在任何条件下均无气味感知，而是指企业通过系统治理和长效管理，使异味污染风险得到有效识别、控制、监测、评估和持续改进”的基本内涵，形成《无异味工厂创建技术指南（征求意见稿）》及编制说明。

### 四、编制原则

#### （1）科学性原则

标准编制充分衔接现行恶臭污染物排放、恶臭监测、无组织排放监测、VOCs 泄漏检测与修复、工业有机废气收集等相关标准规范，避免与现有强制性标准和管理要求相冲突。标准内容以异味源识别、特征异味污染物识别、风险分级、全过程控制和 OMP 持续改进为技术主线，体现异味污染防控的科学规律。

#### （2）系统性原则

标准不是单一治理技术规范，而是面向无异味工厂创建的全过程技术指南。标准将总图布置、建筑密闭、原辅材料替代、工艺设备选择、生产过程管理、非正常工况控制、废气收集治理、

设施运行维护、监测台账、投诉闭环和公众沟通等内容纳入统一框架，形成从源头到末端、从工程到管理、从日常运行到异常响应的系统控制体系。

### （3）适用性原则

标准充分考虑不同行业、不同规模、不同治理基础企业的差异，不以单一行业或单一技术路线作为统一模板。对涉及行业差异、工艺安全、客观条件和技术成熟度的要求，采用“应”“宜”“可”等不同层级表述，兼顾先进性和可操作性，避免对所有企业提出一刀切要求。

### （4）指导性原则

本标准为指导性文件，建设指标和自评表用于指导企业开展创建、自评和持续改进，不作为无异味工厂等级评价或认证认定的直接依据。标准强调通过自我检查、问题识别、整改提升和OMP动态更新，推动企业持续提升异味污染防控水平。

### （5）协同性原则

标准强调企业主体责任、园区或属地管理、公众监督和技术服务支撑相结合，注重投诉响应、信息沟通和持续改进，推动形成企业自律、管理协同、公众参与的异味污染防控格局。

## 五、标准的主要技术内容

### （一）标准适用范围

本文件规定了无异味工厂创建的基本原则、技术要求和建设指标等内容，适用于生产经营活动中涉及异味物质产生、使用、储存、转运、处理处置等环节，可能对厂区、厂界或周边敏感目标产生异味影响的工业企业开展无异味工厂创建工作。

标准采用功能性描述确定适用范围，未采用行业穷尽式枚举，主要考虑到异味污染行业来源广泛、企业类型复杂，采用“涉及异味物质产生、使用、储存、转运、处理处置等环节”能够更准确覆盖涉异味工业企业。

## （二）术语和定义

标准规定了异味、异味源、臭气浓度、特征异味污染物、无异味工厂、源头削减措施、过程控制措施、末端治理措施、敏感目标、异味管理计划（OMP）和污染防治可行技术等 11 个术语。

其中，“异味”参考 HJ 905—2017 并结合本文件适用场景作适当修改；“臭气浓度”引用 GB 14554；“污染防治可行技术”引用 HJ 2300。标准重点明确了“异味源”“特征异味污染物”“无异味工厂”和“异味管理计划（OMP）”等核心术语。

“异味源”定义覆盖生产装置、储存设施、装卸转运环节、废水处理设施、固体废物或危险废物贮存设施、废气治理设施及其他相关场所或作业活动，为企业建立异味源清单提供依据。

“特征异味污染物”突出低嗅阈值、异味贡献和典型气味特征，强调其在异味来源识别、排放特征表征和溯源分析中的作用。

“无异味工厂”强调通过源头削减、过程控制、末端治理、监测评估和长效管理，建立异味污染全过程管控体系，实现异味源有效识别和控制、厂区厂界及周边敏感目标异味影响有效防控、异味投诉及时响应和闭环处置、治理绩效持续改进。该定义避免将“无异味”理解为绝对无气味感知。

“异味管理计划（OMP）”明确其为基于风险思维和全过程控制理念制定的动态管理文件，涵盖异味源识别、风险分级、控

制措施、监测评估、异常工况管理、投诉响应、公众沟通及持续改进等内容。

### **(三) 总体要求**

标准第4章规定了无异味工厂创建的基本要求和创建原则。

基本要求方面，标准从环境安全基础、选址和功能分区、清洁生产 and 低逸散作业方式、环境管理制度或体系、OMP编制和执行能力、监测或巡查能力等方面提出要求。标准设置“近3年内应未发生重大环境污染事故、生产安全事故或因异味问题引发的重大社会影响事件；近3年内未受到重大涉异味生态环境行政处罚，或涉异味生态环境行政处罚事项已依法整改完成且近1年内未再次发生涉异味行政处罚”的要求，旨在引导具备基本环境管理基础的企业开展创建。

创建原则方面，标准提出“源头优先、全过程控制”“技管并重、长效化运行”“因地制宜、差异化施策”“结果导向、多元化共治”四项原则。其中，“源头优先、全过程控制”强调以清洁生产和前端减量为核心；“技管并重、长效化运行”强调治理设施稳定运行与制度管理同步推进；“因地制宜、差异化施策”强调结合行业特征、异味指纹和周边环境敏感程度科学制定OMP；“结果导向、多元化共治”强调以异味投诉率有效下降、厂界及周边无明显异味作为检验创建成效的重要依据之一。

### **(四) 无异味工厂创建技术要求**

标准第5章是整个标准的主体部分，围绕无异味工厂创建过程中的空间布局、建筑密闭、源头削减、过程控制、非正常工况、

末端治理、设施运行、监测台账、OMP和培训沟通等内容提出要求。

1) 总图布置与空间隔离。标准要求新建、改建、扩建项目的选址及现有工厂总平面布置调整应将异味影响作为重点评价内容，合理处理主要异味源与厂界、办公生活区、周边敏感目标之间的空间关系。对绿化隔离带的作用进行了边界限定，明确绿化隔离带不得替代异味源密闭、废气收集和末端治理等污染控制措施。

2) 建筑设计与密闭化。标准针对涉异味生产车间、储存间和辅助设施提出密闭化设计或改造要求，强调墙体、屋顶、门窗、孔洞、地沟、地漏、检查井和管线穿墙处的密封控制。对密闭厂房或受控空间提出合理负压气流组织要求，兼顾异味控制、工艺安全和职业健康。

3) 源头削减与工艺设备选择。标准要求企业建立原辅材料异味风险评估机制，优先选用低（无）异味、低挥发性、低毒性的原辅材料，推动连续化、密闭化、自动化、低逸散生产工艺。针对涉异味设备、储罐、泵、压缩机、阀门、真空系统、取样口、排污口、导淋口等环节，提出低泄漏、密闭输送、密闭排放和自动化监控等要求。

4) 生产过程异味管控。标准要求企业制定并执行涉异味工艺环节的标准化操作规程（SOP），对投料、出料、出渣、取样、清洗、包装、装卸、转运等高异味风险操作明确操作条件、作业时段、操作时长和异味控制措施。标准还要求生产期间密闭厂房、受控空间及涉异味构筑物的门窗、检修口、观察口、物料口等保

持关闭或受控状态，建立涉异味设备巡检制度和现场清洁管理制度。

5) 非正常工况异味管控。标准将开停工、设备检修、清洗作业、设备故障、治理设施异常、物料泄漏、异常排放等纳入OMP管理，要求制定专项异味管控方案和应急预案。标准强调开盖或拆卸前应进行物料退净、吹扫置换或清洗，吹扫置换废气应收集处理或采取移动式收集处理等有效控制措施；治理设施故障时，应在保障工艺安全的前提下同步采取停止运行、降低生产负荷、切换备用治理设施或启用应急收集处理设施等措施。

6) 异味污染末端治理。标准要求企业按照T/ACEF207设置废气收集系统，结合异味源散发强度、散发方向、作业方式和周边气流组织合理确定收集方式及控制风速。对进入末端治理设施前的废气，根据颗粒物、漆雾、油雾、高温、高湿、酸碱腐蚀性组分等特征提出预处理要求。标准强调根据废气风量、浓度、组分、温度、湿度、波动特征和去除效率要求选择适用技术，对复合型异味废气宜采用组合治理工艺。

7) 治理设施运行管理。标准要求建立治理设施运行管理制度和操作规程，明确设施启停程序、运行参数控制范围、维护保养周期和应急处置措施。标准提出治理设施应先于产生异味的生产设施启动、后于生产设施停止运行；对燃烧法、吸附法、化学吸收法、生物法等治理工艺分别提出关键运行参数监控要求；要求建立耗材动态管理与更换机制，防止治理设施低效或失效运行。

8) 监测与台账管理。标准要求企业制定异味自行监测方案,结合季节性风向变化、昼夜风场扰动和周边敏感目标分布动态布设监测点位,监测指标包括臭气浓度及企业特征异味污染物。对复合型异味排放企业,鼓励开展异味物质定性定量分析和异味指纹谱图建立。标准要求企业建立环境管理台账体系,对生产设施运行、治理设施运行、原辅材料消耗、耗材更换、监测报告、非正常工况、投诉溯源和OMP内部审核等信息进行记录。

9) OMP与持续改进。标准要求企业依据附录A编制并实施体系化OMP,将OMP作为企业异味环境管理的纲领性文件。OMP应覆盖异味源清单、风险分级、源头削减、过程控制、末端治理、监测评估、异常工况管理、投诉处理、公众沟通及持续改进等内容。标准要求企业建立OMP定期回顾与更新机制,并对OMP执行情况开展内部审计,推动问题整改和绩效提升。

10) 培训与沟通。标准要求企业制定年度异味管理培训计划,培训对象覆盖环保管理、工艺操作、设备维护和应急处置人员,重点提升关键岗位人员异味识别、异常气味报告和现场处置能力。标准还要求企业建立公众沟通和异味投诉响应机制,及时开展现场核查、生产工况核对、监测或巡查、疑似异味源排查和投诉闭环处置。。

## (五) 建设指标

标准第6章设置无异味工厂建设指标,用于指导创建主体开展自评、问题识别和持续改进。指标体系包括创建绩效、源头削

减与过程控制、末端治理、监测评估与台账管理、OMP、培训与沟通等五类，共22项指标。

指标类型分为一类、二类、三类。一类指标为基本条件类指标，原则上应满足；二类指标为核心提升类指标，创建主体应结合行业特征、异味污染风险和实际条件达到相关目标要求；三类指标为引领示范类指标，鼓励工厂积极对标开展建设，用于体现创建工作的先进性和持续提升水平。

需要说明的是，本标准的建设指标用于指导无异味工厂创建和自评，不作为无异味工厂等级评价或认证认定的直接依据。设置指标的目的在于帮助企业识别创建短板、明确提升方向，并将自评结果作为OMP更新、问题整改和持续改进的重要依据。

## （六）附录

本标准设置了三个资料性附录：

附录 A 为异味管理计划（OMP）编制框架，给出了企业编制 OMP 的推荐结构，包括总则、组织架构与职责分工、异味源清单与风险分级、源头削减、过程控制与末端治理措施、监测评估与响应管理、异常工况管理与事件溯源、投诉处理与公众沟通、评估更新与持续改进等内容。

附录 B 为无异味工厂建设指标解释及计算/判定说明，对第 6 章表 1 中 22 项建设指标逐项说明指标含义、判定思路和数据来源，便于创建主体开展自评和佐证材料准备。

附录 C 为无异味工厂创建自评表，供创建主体开展自我检查、问题识别、整改跟踪和持续改进。附录 C 不设置总分、等级、

合格线或认定结论，与本标准指导性文件定位保持一致。

## 六、与国内外同类标准技术内容的对比情况

### （一）和国内标准的对比

我国现行恶臭异味相关标准主要包括《恶臭污染物排放标准》（GB14554）、《恶臭污染环境监测技术规范》（HJ905）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55）、《泄漏和敞开液面排放的挥发性有机物检测技术导则》（HJ733）、《工业企业挥发性有机物泄漏检测与修复技术指南》（HJ1230）以及工业有机废气收集、污染防治可行技术等相关标准规范。这些文件分别从排放限值、监测方法、无组织排放监测、泄漏检测与修复、废气收集和治理技术等方面提供了技术依据。

与上述标准相比，本标准具有以下特点：

一是标准定位不同。现有标准主要解决“排放限值如何执行”“监测如何开展”“某一类技术如何实施”等问题，本标准面向无异味工厂创建，重点解决企业如何建立全过程、系统化、长效化异味管理体系的问题。

二是技术链条更完整。本标准将总图布置、建筑密闭、源头削减、生产过程、非正常工况、末端治理、设施运维、监测台账、OMP和公众沟通纳入统一框架，形成从工程措施到管理措施的完整链条。

三是管理工具更系统。本标准引入企业级异味管理计划（OMP），将异味源清单、风险分级、控制措施、监测评估、异

常工况、投诉处理、公众沟通和持续改进纳入动态管理文件，推动企业从被动治理转向主动管理。

四是创建导向更突出。本标准设置建设指标、指标解释和自评表，服务于企业自我检查和持续提升，而非替代现有排放标准、监测标准或行政监管要求。

## （二）和国外标准的对比

国外异味污染防治普遍重视基于风险的异味管理，强调源—路径—受体分析、**Odor Management Plan (OMP)**、投诉响应、异常工况管理、监测记录和定期审查等内容。相关经验表明，异味治理不能仅依赖末端设施建设，还需要将源项识别、过程控制、运行维护、投诉处置和公众沟通纳入企业环境管理体系。

本标准借鉴了国外异味管理计划、风险识别、投诉闭环和持续改进等理念，但没有机械照搬国外许可管理或认证评价模式，而是结合我国工业企业管理实际和无异味工厂创建需求，形成了具有本土适用性的企业级 **OMP** 框架和创建技术要求。

与国外相关做法相比，本标准的特点在于：一是将 **OMP** 与我国工业企业异味源识别、风险分级、源头削减、过程控制和末端治理实践相结合；二是突出非正常工况、治理设施运行、耗材更换、台账追溯等我国企业异味治理中的薄弱环节；三是通过资料性附录提供 **OMP** 编制框架、建设指标解释和自评表，增强标准落地应用的便利性。

## 七、与有关法律、行政法规及相关标准的关系

本标准与《中华人民共和国大气污染防治法》等法律法规要求相衔接。《中华人民共和国大气污染防治法》明确，企业事业单位和其他生产经营者在生产经营活动中产生恶臭气体的，应当科学选址，设置合理的防护距离，并安装净化装置或者采取其他措施，防止排放恶臭气体。

本标准与 GB 14554、HJ 905、HJ/T 55、HJ 733、HJ 1230、T/ACEF 207 等现行标准规范相衔接。标准中关于臭气浓度、恶臭监测、无组织排放监测、VOCs 泄漏检测与修复、工业有机废气收集等内容均未替代现行标准要求，而是在无异味工厂创建场景下进行系统集成和应用引导。

本标准为团体标准和指导性文件，不设置与现行法律法规、强制性标准相冲突的条款，不替代排污许可、环境影响评价、竣工环境保护验收、生态环境执法和法定监测要求。创建主体在实施本标准过程中，应同时遵守国家 and 地方现行法律法规、排放标准、排污许可和生态环境管理要求。

## 八、重大分歧意见的处理经过和依据

标准编制过程中，编制组围绕“无异味工厂”的内涵边界、建设指标属性、OMP 内容深度、指标是否分级以及附录是否具有评价功能等问题进行了充分讨论。

关于“无异味工厂”的内涵，编制组认为，“无异味”不应理解为任何区域、任何时间、任何气象条件下均无气味感知，而应理解为企业通过系统治理和长效管理，使异味污染风险得到有效识别、控制、监测、评估和持续改进。该理解已在标准前言和

术语定义中予以体现。

关于建设指标属性，编制组经研究认为，本标准定位为创建技术指南，不宜设置无异味工厂等级评价或认证认定规则。因此，标准保留一类、二类、三类指标用于体现指标重要程度和创建优先级，但明确建设指标和自评表不作为等级评价或认证认定的直接依据。

截至征求意见稿形成阶段，尚无重大分歧意见。后续对征求意见过程中提出的意见，编制组将逐条研究、分类处理，并在送审材料中说明采纳情况和处理依据。

## 九、实施标准的措施建议

为推动本标准有效实施，提出以下建议。

### （一）加强标准宣贯培训

建议中华环保联合会会同相关行业协会、科研院所和技术机构，面向工业企业、园区管理机构、第三方技术服务机构和地方相关管理人员开展宣贯培训，帮助相关主体准确理解无异味工厂创建的技术路径、指标体系和 OMP 编制要求。

### （二）开展典型行业试点应用

建议选择石化、化工、制药、工业涂装、包装印刷、食品加工、饲料加工、污水处理、固体废物和危险废物贮存处置等典型行业企业开展试点应用，验证标准的适用性和可操作性，总结形成可复制、可推广的创建经验。

### （三）加强技术服务和能力建设

建议培育具备异味源识别、特征污染物分析、废气收集治理、监测评估、投诉溯源和 OMP 编制能力的技术服务队伍，为企业

开展无异味工厂创建提供专业支撑。

#### （四）推动与园区治理衔接

对于位于工业园区或产业集聚区内的企业，建议将无异味工厂创建与园区异味源清单、边界监测、投诉溯源和联防联控工作相衔接，形成企业主体治理与园区统筹管理相结合的工作格局。

#### （五）建立持续改进机制

建议企业将标准实施情况纳入日常环境管理体系，定期开展自评、内部审核和问题整改，并根据异味源变化、投诉情况、监测结果和治理设施运行情况动态更新 OMP，持续提升异味污染防治绩效。

### 十、其他应当说明的事项

本标准为指导性团体标准，相关建设指标、附录 B 指标解释和附录 C 自评表用于指导创建主体开展无异味工厂创建、自评和持续改进，不作为无异味工厂等级评价或认证认定的直接依据。

本标准不涉及强制性产品认证、行政许可事项或新增行政审批要求。

本标准某些内容可能涉及专利，发布机构不承担识别相关专利的责任。