

安庆帝伯格茨活塞环有限公司
新建新能源汽车零部件生产线项目
非重大变动环境影响分析说明

1 变动情况

1.1 环保手续、环评批复要求及落实情况

1、环保手续办理情况

安庆帝伯格茨活塞环有限公司年新建新能源汽车零部件生产线项目于 2022 年 4 月委托安徽凯格环保工程有限公司开展环境影响评价工作，于 2022 年 6 月 6 日通过安庆市大观区生态环境分局审批（观环建函〔2022〕4 号）。

2024 年 3 月 10 日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司开始新建新能源汽车零部件生产线项目的建设，2024 年 4 月 15 日竣工，2024 年 4 月 16 日开始调试，2024 年 6 月 10 日调试完成。2024 年 5 月 7 日~5 月 8 日安徽汇环环境科技有限公司（CMA 编号：231212050767）组织对项目进行取样监测。根据《排污许可管理条例》、《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污单位环境管理台账及排污许可证执行报告技术规范 总则》（HJ944-2018）等有关要求，安庆帝伯格茨活塞环有限公司在本项目正式产污前，进行了排污许可证重新申请。2024 年 4 月 3 日，企业根据新建新能源汽车零部件生产线项目实际情况进行了排污许可变更。

2、环评批复要求及落实情况

表 1.1-1 本项目环评批复要求及落实情况一览表

工程名称	单项工程名称	原环评工程内容及规模	实际工程内容及规模	备注
主体工程	新能源汽车零部件生产线	利用厂区现有生产车间约 520m ² 进行洁净厂房改造，购置自动冲床机、双端面磨床、电焊机、碳氢清洗机等设备，新建一条新能源汽车零部件生产线，主要产品为汇流排，同时利用本次新增冲床机、电焊机、碳氢清洗机等设备以及搬迁后热处理生产线进行垫片及卡扣生产；	对厂区现有 1#生产车间闲置区域进行改造，新增切料机、自动冲床机、双端面磨床，利用现有碳氢清洗机、超声波清洗等设备，进行垫片生产，汇流排生产线已安装，但因市场变化无订单，因此不再进行汇流排及卡扣生产；	项目实际建设过程中不再进行汇流排、卡扣生产，垫片生产过程新增超声波清洗工艺，其他与环评一致；

	热处理线 搬迁	本项目实施期间企业拟进行热处理生产线搬迁，将现有热处理生产线由 2#厂房搬迁至 1#厂房，原有淬火工序废气处理工艺由冷却+静电油烟净化变更为二级水喷淋处理；	现有热处理生产线由 2#厂房搬迁至 1#厂房，原有淬火工序废气处理工艺由冷却+静电油烟净化变更为二级水喷淋处理；	与环评一致
辅助工程	办公区	依托现有办公区，位于现有磨床车间二层；	依托现有办公区，位于现有磨床车间二层；	与环评一致
储运工程	材料仓库	依托厂区现有原材料仓库，建筑面积约 217m ² ，存放项目外购原材料	依托厂区现有原材料仓库，建筑面积约 217m ² ，存放项目外购原材料；	与环评一致
	化学品库	依托厂区现有化学品仓库，建筑面积约 100m ² ，存储生产过程使用的碳氢清洗剂；	依托厂区现有化学品仓库，建筑面积约 100m ² ，存储生产过程使用的碳氢清洗剂、切削液；	与环评一致
	成品仓库	依托厂区现有成品仓库，建筑面积约 711m ² ，用于存放项目成品；	依托厂区现有成品仓库，建筑面积约 711m ² ，用于存放项目成品；	与环评一致
公用工程	给水	由市政管网供水系统提供，新增新鲜水用量为 1020m ³ /a；	由市政管网供水系统提供，新增新鲜水用量为 483.6m ³ /a；	与环评一致
	供电	由市政电网供应，年新增用电量约 12 万 kWh；	由市政电网供应，年新增用电量约 6 万 kWh；	与环评一致
	天然气	使用城市管道天然气，本项目新增供气量为 2.7 万 m ³ /a，厂区天然气总用量为 13.5 万 m ³ /a；	使用城市管道天然气，本项目新增供气量为 2.7 万 m ³ /a，厂区天然气总用量为 13.5 万 m ³ /a；	与环评一致
	排水	雨污分流制，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网；厂区污水经污水处理站处理达标后进入市政污水管网，送至城东污水处理厂处理后达标排放	雨污分流制，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网；厂区污水经污水处理站处理达标后进入市政污水管网，送至城东污水处理厂处理后达标排放	与环评一致
环保工程	废水	项目运营期注塑工序循环水定期补充，不外排；喷淋废水、生活污水经厂区污水处理站处理后排至市政污水管网进入城东污水处理厂深度处理；	项目喷淋废水、生活污水、食堂废水、超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后排至市政污水管网进入城东污水处理厂深度处理；	与环评一致
	废气	①碳氢清洗过程产生的非甲烷总烃量极少，依托设备自带低温冷凝装置处理后达标排放。②注塑工序有机废气经集气罩收集后送入二级活性炭吸附装置处理达标后经 15m 高排气筒（G8）排放；③焊接工序产生颗粒物经移动式焊烟净化器处理后无组织排放；④去毛刺工序产生颗粒物经设备自带除尘器处理后无组织排放；⑤精磨工序产生非甲烷总烃产生量极少，车间无组织排放；⑥热处理工序废气依托厂区搬迁后废气处理设备及 G6 排气筒达标排放；	①碳氢清洗过程产生的非甲烷总烃量极少，依托设备自带低温冷凝装置处理后达标排放。②去毛刺工序产生颗粒物经设备自带除尘器处理后无组织排放；③精磨工序产生非甲烷总烃产生量极少，车间无组织排放；④热处理工序废气依托厂区搬迁后废气处理设备及 G6 排气筒达标排放；	项目实际未建设卡扣生产线，汇流排生产线已建设但目前停用，其他与环评一致；

	噪声	①选用低噪声设备；②合理进行平面布置；③高噪声设备采取消声隔振、隔声、吸声等措施；	①选用低噪声设备；②合理进行平面布置；③高噪声设备采取消声隔振、隔声、吸声等措施；	与环评一致
	固废	生活垃圾依托现有生活垃圾收集箱暂存，定期交由环卫部门清运处理；边角料及不合格产品依托厂区现有一般固废暂存间暂存，定期外售综合利用；废碳氢清洗剂、废活性炭、废切削液依托厂区西侧原有危废库暂存，定期交有资质单位处置；	生活垃圾依托现有生活垃圾收集箱暂存，定期交由环卫部门清运处理；边角料及不合格产品依托厂区现有一般固废暂存间暂存，定期外售综合利用；废碳氢清洗剂、废切削液依托厂区现有危废库暂存，定期交有资质单位处置；	与环评一致
	风险	①注重各类化学物质的储存仓库。定期检查化学物质储存情况；②公司需安排专人负责环保设施的管理，对环保设施加强日常巡检及保养，发现问题及时停产检修；③危废暂存间应设置危险废物标志，严格按照危废管理。厂区内必须有足够数量的灭火器与安全防护设备。	①注重各类化学物质的储存仓库。定期检查化学物质储存情况；②公司需安排专人负责环保设施的管理，对环保设施加强日常巡检及保养，发现问题及时停产检修；③危废暂存间应设置危险废物标志，严格按照危废管理。厂区内必须有足够数量的灭火器与安全防护设备。	与环评一致

1.2 项目变动情况说明

本项目具体变动情况如下：

表 1.2-1 项目变动情况一览表

项目	原环评内容和要求	实际建设内容	变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
建设性质	建设项目开发、使用功能发生变化的；	未变化	无	无	无
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的；	减小了生产能力	取消了卡扣生产线，汇流排生产线已停用	因市场变化取消部分产品	无
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的；	不涉及	无	无	无
	位于环境不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增加，导致相应污染物排放量增加的；	本项目位于达标区	无	无	无
	位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的；	减小了生产能力，减小了污染物排放垫片生产线新增超声波清洗工序，废水排放量增加 1.25%	无	无	无
选址	重新选址；	未变化	无	无	无
	在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的；	本项目生产线均位于厂区内；	无	无	无
生产工艺	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的；	取消了卡扣生产线，汇流排生产线已停用，减小了产品品种及生产工艺，减少了污染物排放，垫片生产线新增声波清洗工序；	垫片生产线新增声波清洗工序	进一步除去垫片上残留杂质	废水排放量增加 1.25%，根据环评测算相应污染物排放量均在 10%以下
	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的；	未变化	无	无	无

环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的；	未变化	无	无	无
	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的；	不涉及	无	无	无
	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的；	不涉及	无	无	无
	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的；	未变化	无	无	无
	固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的；	未变化	无	无	无
	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的；	未变化	无	无	无

2 评价要素

根据生态环境部发布的《关于印发〈建设项目环境影响报告表〉内容、格式及编制技术指南的通知》要求，建设项目环境影响评价报告表取消了评价等级判定等程序，因此，本项目评价要素变化情况如下：

表 2-1 评价要素变化情况一览表

项目	原环评内容	实际建设内容	是否发生变化
评价范围	(1) 大气评价范围为厂界外 500m 的范围内； (2) 本项目废水间接排放，可不设置评价范围。 (3) 声环境评价范围为厂界外 50m 区域。 (4) 地下水评价范围为厂界外 500m 的范围内；	(1) 大气评价范围为厂界外 500m 的范围内； (2) 本项目废水间接排放，可不设置评价范围。 (3) 声环境评价范围为厂界外 50m 区域。 (4) 地下水评价范围为厂界外 500m 的范围内；	否
评价标准	本次项目新增废气中注塑工序有机废气(非甲烷总烃)排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 特别排放限值及表 9 企业边界大气污染物浓度限值；碳氢清洗及精磨工序有机废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2“新污染源大气污染物排放限值”二级标准值。厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值。 项目热处理工艺废气主要污染物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)及《工业炉窑大气污染综合治理方案》中相应标准限值要求。 厂界颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。 厂区排水实行清污分流、污污分流。项目产生的生活污水、食堂废水、喷淋废水纳入现有综合污水处理站处理；以上废水经园区污水管网排入城东污水处理厂处理。总排口 pH、COD、氨氮、石油类执行城东污水处理厂接管标准。 运营期厂界东侧声环境质量执行《工业企业厂界环境噪声排放标	项目汇流排生产线已停用，未建设卡扣生产线，本次项目新增废气中碳氢清洗、精磨工序及热处理工序有机废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2“新污染源大气污染物排放限值”二级标准值。厂区内 VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中的特别排放限值。 项目热处理工艺废气主要污染物颗粒物、氮氧化物、二氧化硫执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)及《工业炉窑大气污染综合治理方案》中相应标准限值要求。 项目厂界颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。 厂区排水实行清污分流、污污分流。项目产生的生活污水、食堂废水、喷淋废水纳入现有综合污水处理站处理；以上废水经园区污水管网排入城东污水处理厂处理。总排口 pH、COD、氨氮、石油类执行城东污水处理厂接管标准。 运营期厂界东侧声环境质量执行《工业企业厂界环境噪声排放	否

	准》（GB12348-2008）4 类标准，其三余侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。	标准》（GB12348-2008）4 类标准，其三余侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。	
--	--	---	--

3 环境影响分析说明

3.1 污染物变动情况

本项目的污染源如下：

表 2.2-1 项目主要污染工序及污染因子汇总表

污染类别	污染源名称	产生工序	主要污染因子
运营期	废气	热处理废气	非甲烷总烃、SO ₂ 、NO _x 、颗粒物
		碳氢清洗废气	非甲烷总烃
		注塑废气（已取消）	非甲烷总烃
		精磨废气	非甲烷总烃
		去毛刺废气	颗粒物
	废水	生活污水	COD、氨氮
		食堂废水	COD、氨氮、动植物油
		喷淋废水	COD、石油类
		超清波清洗废水（新增）	COD、石油类、SS
	噪声	生产设备噪声	Leq
	固废	生活垃圾	废纸、塑料
		不合格产品	不合格产品
		边角料	边角料
		废碳氢清洗剂	碳氢清洗剂
		废活性炭（已取消）	非甲烷总烃
		废切削液	切削液

3.2 环境影响分析结论

根据前文分析可知，本项目实际建设情况与环评阶段对比主要在于未建设卡扣生产线，汇流排生产线已建设但已断水断电，企业也已作出承诺后续不在进行生产，垫片生产线新增超声波清洗工序，主要依托现有超声波清洗设备，新增工艺导致废水排放量增加；根据现场核实可知工序新增废水排放量仅占本项目废水总排放量的 1.25%，不新增污染物种类，污染物排放量增加 10%以下，同时现有厂区超声波清洗设备同样会产生清洗废水，根据现有工程验收监测报告可知，厂

区内现有污水处理站可以处理超声波清洗废水，废水可以实现达标排放。因此，项目各环境影响要素的影响分析结论未发生变化。

3.3 环境风险

3.3.1 环境风险识别

表 3.3-1 环境风险识别对照一览表

项目	环评	实际建设	是否变化
环境风险物质	本项目不涉及风险物质	本项目不涉及风险物质	否
生产过程风险识别	1、根据风险导则，本项目不存在重大危险源。 2、本项目事故风险的类别主要是现有柴油、淬火油、切削液、危废废物等泄漏状况下环境污染。	1、根据风险导则，本项目不存在重大危险源。 2、本项目事故风险的类别主要是现有柴油、淬火油、切削液、危废废物等泄漏状况下环境污染。	否

3.3.1 环境风险防范措施

表 3.3-2 环境风险防范措施对照一览表

项目	环评	实际建设	是否变化
环境风险防范措施	①注重各类化学物质的储存仓库。定期检查化学物质储存情况； ②公司需安排专人负责环保设施的管理，对环保设施加强日常巡检及保养，发现问题及时停产检修；③危废暂存间应设置危险废物标志，严格按照危废管理。厂区内必须有足够数量的灭火器与安全防护设备。	①注重各类化学物质的储存仓库。定期检查化学物质储存情况； ②公司需安排专人负责环保设施的管理，对环保设施加强日常巡检及保养，发现问题及时停产检修；③危废暂存间应设置危险废物标志，严格按照危废管理。厂区内必须有足够数量的灭火器与安全防护设备。	否

4 结论

综上所述，本项目发生非重大变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化，从环保角度而言，项目在认真落实环评中提出的各项污染防治措施，严格执行“三同时”制度，确保污染物达标排放，加强环保管理和安全生产的前提下，项目实施是可行的。