

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竣工环境保护验收意见

2024 年 7 月 10 日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司在安庆市主持召开了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竣工环境保护验收现场会。。2024 年 7 月 14 日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司根据《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竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南以及本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、审批情况

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位于安庆市集贤北路 173 号安庆帝伯格茨活塞环二号厂内，项目依托原项目厂址建设，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）。项目通过购置切料机、自动冲床机、双端面磨床等相关设备，并依托现有碳氢清洗机、超声波清洗等设备，建成垫片生产线和汇流排生产线，卡扣生产线未建设，其中汇流排及卡扣产品因市场变化，企业已承诺未来不再生产，因此本次验收为项目整体验收，未来若需生产汇流排、卡扣产品，需重新按要求办理环评手续。按照环评及批复，项目将原热处理生产线由 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。

（二）建设过程

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、6 月 11 日~5 月 12 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。目前该项目运



营及环保设施运行状况正常，具备了建设项目竣工环境保护验收监测条件。

2024 年 5 月，根据国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》和原环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，安庆帝伯格茨活塞环有限公司正式启动自主验收程序，在相关资料和监测数据的基础上，编制完成了《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竣工环境保护验收监测报告表》。

（三）验收范围

本次，验收范围为新建新能源汽车零部件生产线项目所有工程内容，新建新能源汽车零部件生产线项目全部建设内容，主要包括垫片及热处理生产线。。

二、工程变动情况

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见表 2-1。其余建设内容与环评一致。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

2-1

类别	编号	内容	本项目情况	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的；	未变化	不属于
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的；	减小了生产能力	不属于
	3	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	不属于
	4	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	不属于
	5	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	不属于
选址	6	重新选址；	未变化	不属于
	7	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；	未变化	不属于
生产工艺	8	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，垫片生产线新增声波清洗工序，新增超声波废水	不属于
	9	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	不属于
环境保护	10	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	新增超声波清洗废水，依托厂区现有污	不属于

LE
伯格
中
340

措施		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;	水处理站处理,新增废水量仅占本项目废水量 2.5%;	
	11	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	不属于
	12	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	不属于
	13	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	不属于
	14	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	不属于
	15	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	不属于

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目生活污水、食堂废水、喷淋废水和超声波清洗废水一并进厂区现有污水处理站,经处理达安庆市城东污水处理厂接管标准后进厂区污水总排口,由市政污水管网引至城东污水处理厂深度处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准后排入长江。

综合污水处理站处理工艺:隔油+水解酸化+二级生化+MBR 膜处理;运行处理水量:100m³/d

(二) 废气

本项目运营期废气主要为碳氢清洗、精磨工序有机废气、去毛刺工序颗粒物、热处理工序颗粒物、二氧化硫、氮氧化物以及有机废气。

项目碳氢清洗废气排放量很少,经设备自带低温冷凝装置处理后车间内无组织排放;去毛刺废气经设备自带滤筒处理后无组织排放;精磨废气中油雾产生量很低,车间内无组织排放;热处理废气经二级水喷淋处理处理后通过 15m 高排气筒排放(DA006)排放。

(三) 噪声

运营期的噪声主要来源于车间的设备机械噪声,其噪声源强在 75~85dB(A),

通过对各设备采取减震安装；合理布局，加强设备的日常维护管理；加强设备的日常维护管理，杜绝因设备运转不正常时噪声的增高。

（四）固体废物

本项目固废按其来源主要分为2类，包括生产过程中产生的一般固废、危险固体废物。一般固废主要是职工生活垃圾、边角料、不合格产品，危险废物主要为废碳氢清洗剂、废切削液。

表 3-1 项目固废产生情况一览表 单位：t/a

产生工序	固废名称	环评产生量	实际产生量	排放去向
职工生活	生活垃圾	3.75	1.5	收集交由环卫部门处理
冲压	边角料	5	4	外售综合利用
热处理	不合格产品	2	1.5	外售综合利用
碳氢清洗	废碳氢清洗剂	0.2	0.2	委托安徽浩悦环境科技有限责任公司处置
磨削	废切削液	1.92	1.92	

现有厂区内已建设危废库，建筑面积约 100m²，位于厂区西侧，危废间地面做好硬化及“三防”措施（防扬散、防流失、防渗漏）。

（五）其他环境保护措施

（1）环境风险防范措施

1）机构设置

企业已组建厂区的安全环保管理相关人员，通过技能培训，承担本项目建设运行后的环保安全工作。根据公司管理要求，结合当前的环境管理要求和应城市当地的具体情况，制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规程和完善事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

2）选址、总图布置和建筑安全防范措施

本次验收项目位于现有厂房内，根据本项目的物料性质，参照相关危险物处理手册，公司已采取相应的安全防范措施：

①车间总平面布置，严格执行国家规范要求，所有建、构筑物之间或与其它场所之间留有足够的防火间距，防止在火灾或爆炸时相互影响。道路人、货流分开，满足消防通道和人员疏散要求。总平面布置符合防范事故要求，有应急救援设施及救援通道、应急疏散及避难所。

②根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。

③车间火灾爆炸危险场所的安全出口及安全疏散距离符合《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）的要求，凡禁火区均已设置明显标志牌。

⑤建立完善的消防设施，包括高压水消防系统、火灾报警系统等。根据生产装置的特点以及卫生特征，设车间更衣室和专用衣柜。在生产车间按物料性质和人身可能意外接触到有害物质而引起烧伤、刺激或伤害皮肤的区域内，均设置紧急淋浴和洗眼器，并加以明显标记。并在装置区设置救护箱。工作人员配备必要的个人防护用品。

3) 事故应急池

厂区采用雨污分流制，设有一座污水处理站，一座有效容积为 100m³ 的应急池。一旦发生事故，携带物料的消防水可收集后送入事故池，通过调节和切换，分批（限流）送入厂区废水处理站预处理，再排入城东污水处理站处理，确保事故废水不外流，实现将污染控制在厂区内的目的。

（六）监测计划

表 3-2 本项目环境监测计划表

类别	监测点位	监测项目	执行标准	监测频次
废气	有组织废气	DA006 非甲烷总烃	《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	1次/年
		颗粒物、SO ₂ 、NO _x		
	无组织废气	厂界外上、下风向 非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	1次/半年
		厂内厂房门窗外 1m 非甲烷总烃	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A	1次/半年
废水	厂区污水总排口	pH、悬浮物、五日生化需氧量、化学需氧量、氨氮、石油类	城东污水处理厂接管标准	1次/半年
噪声监测计划	东、南、西、北厂界	等效连续 A 声级	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类、4类标准	每季度一次

四、环境保护设施调试结果

（一）废水

根据废水监测结果，厂区污水总排口废水中 pH、COD、BOD₅、SS、氨氮等各类

污染物排放浓度值均达到安庆市城东污水处理厂接管标准。

（二）废气

（1）有组织

根据监测结果，项目热处理工艺废气中二氧化硫、氮氧化物均低于检出限，颗粒物浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中相应标准限值要求；非甲烷总烃满足《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”中二级标准值要求。

（2）无组织

根据监测结果，厂界上风向（A1）与下风向（A2、A3、A4）无组织排放监控点的非甲烷总烃与颗粒物监测值满足《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。厂区内（B1）非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录A中特别排放限值。

（三）厂界噪声

监测结果表明，验收监测期间，东厂界昼间与夜间噪声监测结果均未超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类区标准限值。其余厂界昼间与夜间噪声监测结果均未超过《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类区标准限值，为达标排放。声环境敏感目标尚城花园南苑声环境质量满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）中2类标准要求，区域声环境质量良好。

（四）固体废物

各类固废均得到了妥善处置，不外排。

（五）污染物排放总量

（1）废气

根据《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表》结合厂区生产现状可知，全厂除去热处理线后颗粒物排放量为6.423t/a，本项目热处理线搬迁改造后颗粒物排放总量为0.498t/a（ $0.166\text{kg/h} \times 10\text{h} \times 300\text{d}$ ），叠加后全厂排放量为 $6.921\text{t/a} < 7.1465\text{t/a}$ ，未超过核定烟粉尘总量指标。

目前，安庆帝伯格茨活塞环有限公司全厂仅热处理线排放有组织非甲烷总烃，全厂热处理生产线非甲烷总烃排放量为 $0.213\text{t/a} < 0.346\text{t/a}$ ，未超过核定非甲烷总烃总量指标。

根据验收监测报告可知，项目热处理废气中二氧化硫及氮氧化物均未检出，因此

热处理废气中二氧化硫及氮氧化物均未超过核定二氧化硫及氮氧化物总量指标。

(2) 废水

根据现场调查，本项目运营前全厂外排废水总量为 22800m³/a，项目废水实际排放量为 486m³/a，则全厂污水排放量为 23286m³/a。经污水处理厂处理达标后排入外环境 COD 实际排放总量为：23286m³/a × 50mg/L=1.1643t/a，氨氮实际排放总量为 23286m³/a × 5mg/L=0.1164t/a，未超环评核批量（COD 3.841t/a；氨氮 0.2445t/a）。

综上，本次验收项目验收期间 COD、氨氮、烟（粉）尘、二氧化硫、氮氧化物及 VOCs 排放总量满足总量控制指标。

五、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，本项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的九类验收不合格情形，项目基本具备竣工环境保护验收条件，验收合格。

六、后续要求

(1) 加强生产设施与防治措施运行，定期对各项污染防治设施进行保养检修，清除故障隐患，确保污染物达标排放；

(2) 建议按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）完善相关危废台账及管理工作；

(3) 加强安全管理，防止泄漏、火灾、爆炸等事故发生，建立安全管理制度、预警及应急方案，定期组织职工开展预案演练，提高职工处理突发事件的能力，在演练过程中不断总结完善事故应急救援预案。

七、验收人员信息

本项目竣工环保验收工作组成员见下表：

表 7-1 验收工作组成员一览表

姓名	单位	工作组角色	电话
叶昇	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	验收组组长	13033162440
陈前虎	安徽力天环保	专家	13955698139
肖兵	中石化安庆分公司	专家	13955604949
安乐生	安庆师范大学	专家	15955365112
包平安	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13865188509
熊立军	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13955669592
杜长德	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	15055666707
汪洋	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	18297411021
姜波	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13635568187
高古田	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13955657508
李明星	安徽凯格环保工程有限公司	验收编制单位	19159183503

安庆帝伯格茨活塞环有限公司（盖章）

