

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

建设（编制）单位：安庆帝伯格茨活塞环有限公司

报告编制日期：二〇二四年七月

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

建设（编制）单位法人代表（签字）：

项目负责人： 叶昇

报告编写人： 叶昇

建设（编制）单位（盖章）： 安庆帝伯格茨活塞环有限公司

联系电话： 13033162440

传 真： --

邮 编： 246000

地 址： 安徽省安庆市集贤北路173号

表一

建设项目名称	新建新能源汽车零部件生产线项目				
建设单位名称	安庆帝伯格茨活塞环有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	安庆市集贤北路 173 号安庆帝伯格茨活塞环二号厂内				
主要产品名称	汇流排、卡扣及垫片				
设计生产能力	年产 540 万片垫片、1100 万片汇流排、360 万片卡扣				
实际生产能力	年产 540 万片垫片，汇流排生产线已断电停产、卡扣生产线未建设				
建设项目 环评时间	2022.05	开工建 设时间	2024.3.10		
调试时间	2024.4.16~2024.6.15	验收现场 监测时间	2024.05.07~2024.05.08、 2024.06.11~2024.06.12		
环评报告表 审批部门	安庆市大观区生态环境分局	环评报告表 编制单位	安徽凯格环保工程 有限公司		
环保设施 设计单位	-	环保设施 施工单位	-		
投资总概算	800 万元	环保投资 总概算	20 万元	比例	2.5%
实际总概算	600 万元	环保投资	19 万元	比例	3.2%
验收监测依据	1、中华人民共和国国务院令第 682 号，《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 8 月 1 日； 2、关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告，国环规环评〔2017〕4 号，2017.11.20； 3、关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告 生态环境部 公告 2018 年第 9 号告； 4、关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知 生态环境部办公厅 环办环评函〔2020〕688 号；				

	5、《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环境影响报告表》，安徽凯格环保工程有限公司，2022 年 5 月； 6、《关于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环境影响报告表审查意见的函》（观环建函〔2022〕4 号），2022 年 6 月 6 日。																																		
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1、废气排放标准 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。 表 1-1 项目废气污染物有组织排放标准一览表 <table><tr><th>序号</th><th>污染物名称</th><th>排放高度 m</th><th>最高允许排放浓度 mg/m³</th><th>最高允许排放速率 kg/h</th><th>标准来源</th></tr><tr><td>1</td><td>NO_x</td><td rowspan="3">15</td><td>300</td><td>/</td><td rowspan="3">《工业炉窑大气污染综合治理方案》及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）从严</td></tr><tr><td>2</td><td>SO₂</td><td>200</td><td>/</td></tr><tr><td>3</td><td>颗粒物</td><td>30</td><td>/</td></tr><tr><td>4</td><td>非甲烷总烃</td><td>15</td><td>120</td><td>3.5</td><td>《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</td></tr></table> 表 1-2 项目废气污染物无组织排放限值 单位：mg/m³ <table><tr><th>污染物名称</th><th>厂界监控点浓度限值</th><th>标准来源</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>1.0</td><td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>4.0</td></tr></table>	序号	污染物名称	排放高度 m	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	标准来源	1	NO _x	15	300	/	《工业炉窑大气污染综合治理方案》及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）从严	2	SO ₂	200	/	3	颗粒物	30	/	4	非甲烷总烃	15	120	3.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	污染物名称	厂界监控点浓度限值	标准来源	颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	非甲烷总烃	4.0
序号	污染物名称	排放高度 m	最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	标准来源																														
1	NO _x	15	300	/	《工业炉窑大气污染综合治理方案》及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）从严																														
2	SO ₂		200	/																															
3	颗粒物		30	/																															
4	非甲烷总烃	15	120	3.5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）																														
污染物名称	厂界监控点浓度限值	标准来源																																	
颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）																																	
非甲烷总烃	4.0																																		

表 1-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位: mg/m³

污染物名称	特别排放限值	限值含义	标准来源
非甲烷总烃	6	1 小时平均	《挥发性有机物无组织排放控制标准》 (GB37822-2019)
	20	任意一次浓度值	

2、废水排放标准

厂区排水实行清污分流、污污分流。项目产生的生活污水、喷淋废水以及新增超声波清洗废水纳入现有综合污水处理站处理，污水处理站总排口 pH、COD、氨氮、石油类执行城东污水处理厂接管标准。城东污水处理厂废水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中一级 A 标准。与评价相关的废水污染物排放标准详见下表。

表 1-4 城东污水处理厂接管标准 单位: mg/L

执行标准	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	石油类	TP	LAS
城东污水处理厂接管标准	300	150	200	25	100	20	3	20

表 1-5 城镇污水处理厂污染物排放标准 (GB18918-2002) 单位: mg/L

执行标准	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油	石油类	TP	LAS
一级 A 标准	50	10	10	5(8)*	1	1	0.5	0.5

注: *括号外数值为水温>12℃时的控制指标, 括号内为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声排放标准

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。具体限值详见下表。

表 1-6 工业企业厂界环境噪声排放限值 单位: dB(A)

标准名称		昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	2 类	60	50
	4 类	70	55

	4、固废控制标准 项目固体废物按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定执行。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023），一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），其中采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)，其贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。																												
批复下达 总量控制指标	根据污染物排放总量控制相关要求，企业需对 COD、氨氮、SO₂、NO_x、工业烟粉尘和挥发性有机物（VOCS）实行总量控制。 项目主要污染物总量控制指标如下： 表 1-7 项目总量指标情况一览表 <table><tr><th> 项目 排放量 </th><th>原有项目审批 总量指标 (t/a)</th><th>本项目总量控制 指标（t/a）</th><th>拟建项目实施后全 厂总量指标（t/a）</th></tr><tr><td>COD</td><td>3.535</td><td>0.306</td><td>3.841</td></tr><tr><td>NH₃-N</td><td>0.219</td><td>0.0255</td><td>0.2445</td></tr><tr><td>烟粉尘</td><td>7.1425</td><td>0.004</td><td>7.1465</td></tr><tr><td>VOCs</td><td>0.324</td><td>0.022</td><td>0.346</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>0</td><td>0.027</td><td>0.027</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>0</td><td>0.253</td><td>0.253</td></tr></table>	项目 排放量	原有项目审批 总量指标 (t/a)	本项目总量控制 指标（t/a）	拟建项目实施后全 厂总量指标（t/a）	COD	3.535	0.306	3.841	NH ₃ -N	0.219	0.0255	0.2445	烟粉尘	7.1425	0.004	7.1465	VOCs	0.324	0.022	0.346	SO ₂	0	0.027	0.027	NO _x	0	0.253	0.253
项目 排放量	原有项目审批 总量指标 (t/a)	本项目总量控制 指标（t/a）	拟建项目实施后全 厂总量指标（t/a）																										
COD	3.535	0.306	3.841																										
NH ₃ -N	0.219	0.0255	0.2445																										
烟粉尘	7.1425	0.004	7.1465																										
VOCs	0.324	0.022	0.346																										
SO ₂	0	0.027	0.027																										
NO _x	0	0.253	0.253																										

表二

2.1 项目基本情况

(1) 项目概况

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）。

安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂排污许可证于 2019 年 12 月 19 日由安庆市生态环境局核发，证书编号为：91340800610452776Q002U，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。

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》。

本次项目验收范围为：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。

(2) 工程概况

本项目位于安庆集贤北路173号，项目在安庆帝伯格茨活塞环二号厂现有空置厂房内进行建设，不新增占地。项目北侧距厂界10m为尚城花园南苑居住区，南侧为安庆

环佳汽车服务有限公司，西侧为已拆迁的棚户区空地（根据安庆市城市总体规划（2010~2030），该地块为工业工地），东侧为集贤北路，隔路60m为五里墩。建设项目所在厂区地理位置见附图1，厂区周边环境概况图见附图2。

项目周围500m范围内无文物保护、风景名胜区、饮用水源地等敏感环境保护目标。周边环境目标与环评阶段相比无明显变化。主要环境保护目标见下表。

表 2-1 项目环境空气保护目标一览表

序号	保护目标名称	方位	坐标	与项目厂界最近距离	保护对象	环境要素	备注
1	尚城花园南苑	N	经度：117.029494680, 纬度 30.545972539	10m ^[1]	600 人	大气、声	与环评阶段一致
2	五里墩	E	经度：117.033818402, 纬度：30.543944789	76m	2000 人	大气	
3	十里乡	W	经度：117.027515211, 纬度：30.543810678	167m	1500 人		
4	尚城花园北苑	N	经度：117.027981915, 纬度：30.547635508	247m	400 人		
5	和谐佳苑	N	经度：117.030696310, 纬度：30.548397255	263m	1134 人		
6	五里孙畈组	NW	经度：117.023550906, 纬度：30.547088337	486m	900 人		

注：距企业 1#车间无组织排放源 120m；距 2#车间无组织排放源 55m；

2.2 工程建设内容

本项目完成后环评要求与工程实际建设内容比对见一览表见表 2-2。

表 2-2 环评要求与实际工程建设内容对比一览表

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、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；	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；

		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；		
	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

2.3 产品方案

参照原环评报告并结合实际建设情况，确定本项目产品方案对照情况详见表 2-3。

表 2-3 环评要求与实际产品方案对照情况一览表

序号	产品名称	环评产品规模	实际产品规模	备注
1	汇流排	1100 万片/年	0	生产线已建设，企业已承诺不再生产
2	垫片	540 万片/年	540 万片/年	与环评一致
3	卡扣	360 万片/年	0	本项目不再生产

2.4 生产设备

对照原环评报告，并结合实际建设情况，确定生产设备对照情况详见表 2-4。

表 2-4 环评要求与实际主要生产设备对照情况一览表

序号	设备名称	参数	环评要求数量	实际建设情况	变化量
1	自动冲压设备	设备尺寸：8000×10000mm	2	1	-1（汇流排生产线设备已停用）

2	精磨机	设备尺寸：6500×2500mm	2	2	0
3	电阻焊机	焊接最高温度：1100℃	1	0	-1
4	铜铝焊接机(超声波焊)	/	1	0	-1
5	切料机	切料尺寸厚度：≤0.25 切料尺寸宽度：≤160mm	1	1	0
6	碳氢清洗机	最高烘干温度：110℃	1	0	-1（依托厂区现有）
7	自动去毛刺机	/	1	1	0
8	超声波清洗机	/	0	1	+1（依托现有）
9	注塑机	设备尺寸：460×460mm	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
10	自动套热缩管机	/	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
11	自动高度检测机	设备尺寸：1200×1200mm	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
12	绝缘耐压测算仪	/	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
13	漏电流测算仪	/	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
14	低电阻测算仪	/	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
15	微电脑拉力器	/	1	1	0（汇流排生产线设备已停用）
16	淬火炉	/	6	6	0（搬迁）
17	回火炉	/	6	6	0（搬迁）

由上表可知，企业实际建设过程生产设备数量与环评及批复不一致，主要由于因卡扣生产线取消，汇流排生产线已停用不再生产，因此自动冲压设备、焊接设备、注塑生产线、碳氢清洗机等均未建设，同时为进一步清洁垫片，依托厂区现有超声波清洗设备进行垫片清洁。

2.5 原辅材料消耗及水平衡

（1）原辅材料消耗情况

对照原环评报告，并结合实际建设情况，确定原辅材料及能源消耗对照情况详见表 2-5、表 2-6。

表 2-5 环评批复与企业实际主要原辅材料消耗对照表

序号	名称	消耗量		备注		
		环评消耗	实际消耗	储存方式	储存位置	最大存储量
1	铁合金	240t/a	240t/a	袋装	原材料库	40t
2	铜铝合金	16.8t/a	0t/a	袋装	原材料库	/
3	铝合金	10t/a	0t/a	袋装	原材料库	/
4	塑料粒子	108t/a	0t/a	袋装	原材料库	/
5	碳氢清洗剂	1.8t/a	0.9t/a	桶装	化学品库	0.5t
6	切削液	1.92t/a	1.92t/a	桶装	化学品库	0.16t
7	超声波清洗液	0t/a	3.6t/a	桶装	化学品库	0.5t

原辅材料理化性质：

碳氢清洗剂：主要成分为烷烃、环烷烃等，为碳氢两种元素组成的烃类。碳氢清洗剂具有良好的环保特性和清洗能力，与大多数的机电设备清洗剂、润滑油、防锈油、机加工油同为非极性的在石油馏分，根据相似相容的原理，清洗矿物油更好于卤代烃和水基清洗剂，逐步成为一类重要的工业清洗剂之一。急性毒性：LD50>15000mg/kg，闪点（闭口）：53℃，密度（20℃）为 0.73±0.01 g/ml；水溶性：不溶于水；沸点：150℃以上。根据附件中的碳氢清洗剂的 MSDS 资料，为单一物质，蒸气压为 3mmHg，折算约 400Pa，满足挥发性有机物无组织排放标准关于挥发性有机液体的定义，故项目碳氢清洗剂为挥发性有机液体。

超声波清洗剂：为水基型金属清洗剂，具有优良的洗净效果、渗透力强，本品用于各种铝合金，纯铝等型号铝的油污进行清洗。以不同一般的化学作用破坏各种润滑油脂的分子结构，从而达到迅速清洗重油垢的目的。本项目清洗液配比为取 10%的清洗剂与 90%的清水配成清洗液进行超声波清洗。

表 2-6 环评批复与企业实际能源消耗对照表

序号	名称	单位	消耗量			备注
			环评消耗	实际消耗	变化量	
1	水	m ³ /a	1020	486	0	接自开发区市政管网
2	电	万 kWh/a	10	6	0	接自开发区电网
3	天然气	万 m ³ /a	2.7 (13.5)	2.7 (13.5)	0	城市管道天然气

(2) 水源及水平衡情况

根据现场调查可知，本项目新增用水主要为职工办公生活用水、食堂用水、超声波清洗用水及喷淋用水。根据现场调查，职工生活污水、食堂废水、喷淋废水、超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后进入厂区污水总排口，经市政污水管网送至城东污水处理厂；项目注塑生产线虽然已经建设，但已停产因此无循环冷却水产生。现有工程超声波清洗废水排放量为 $0.5\text{m}^3/\text{月}$ ，本项目实施后清洗液更换次数变更为半个月一次，则本项目新增超声波清洗废水排放为 $0.5\text{m}^3/\text{月}$ 。根据验收监测期间水量情况核算，本项目水平衡图如下。

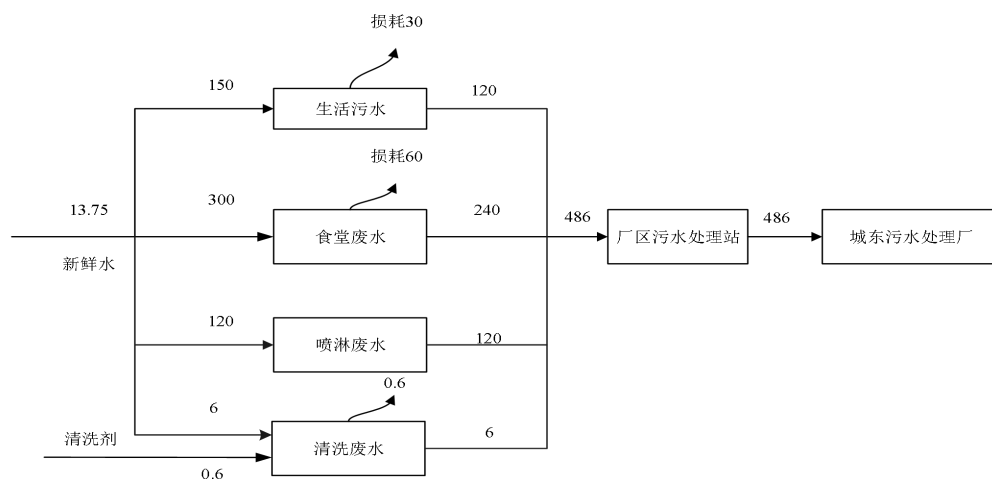


图 2-1 项目水量平衡图（单位：t/a）

2.6 生产制度及劳动定员变更情况

环评生产制度及劳动定员情况为：项目新增劳动定员 25 人，生产线实行三班制，每班工作时间 8 小时，全年工作约 300 天。

验收阶段生产制度及劳动定员情况为：项目新增劳动定员 10 人，生产线实行三班制，每班工作时间 8 小时，全年工作约 300 天。与环评劳动定员一致。

2.7 主要工艺流程及产污环节

(1) 项目生产工艺流程及产污节点图。

1) 垫片生产工艺流程

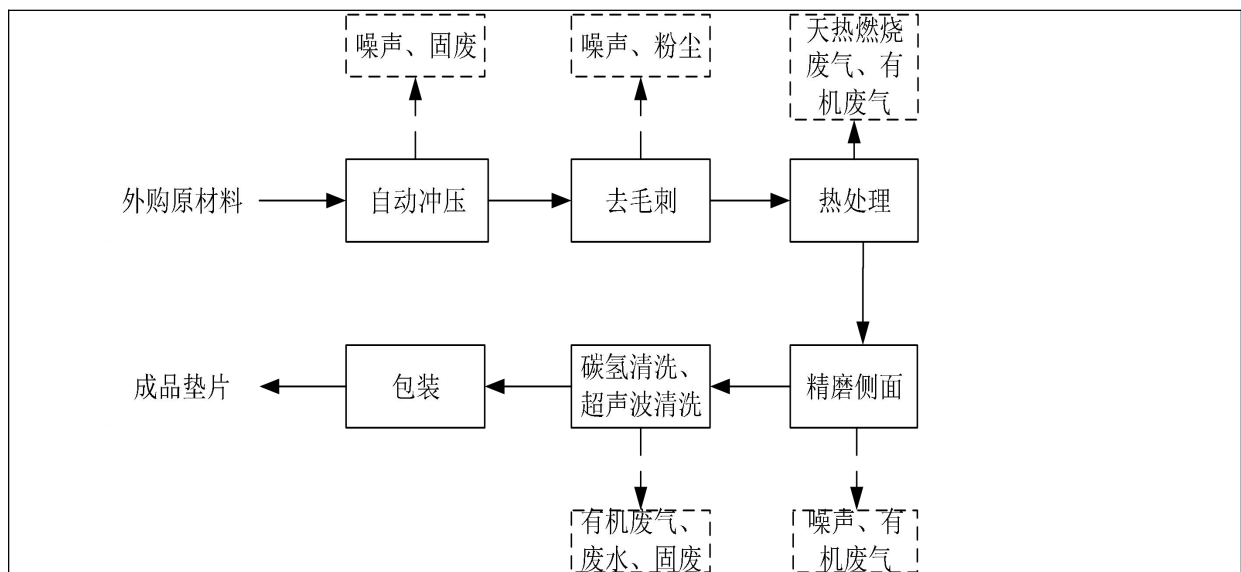


图 2-2 项目新能源汽车用垫片生产工艺流程图

垫片生产工艺流程说明：

①冲压：通过自动冲压机将外购圆状铁合金片加工成垫片规定尺寸，此工序会产生边角料和噪声

②去毛刺：采用毛刺刷去除冲压产生内外圆毛刺，此工序会产生少量颗粒物。

③热处理：利用厂区现有热处理线对毛坯进行高温校平，垫片冷却方式为自然冷却，不需采用油浴冷却。此工序仅有天然气燃烧产生二氧化硫、氮氧化物、颗粒物排放。

④精磨：是采用磨削液对垫片上下两侧端面进行磨削加工，形成特定的轴向高度，为湿式机械加工，此工序会产生少量有机废气。

⑤碳氢清洗：垫片送入碳氢清洗机中清洗脱脂（碳氢清洗室设为密闭式），过程由 PLC 自动控制，其工作原理是利用渗透力强的机械震动力冲击工件表面并结合碳氢清洗剂的化学去污作用，在密闭状态下进行全面清洗，使工件表面和盲孔、狭缝干净。操作方式为由操作者将装有工件的清洗篮放在进料台上，然后自动送至清洗机进料位，将清洗篮依次推入清洗机内进行清洗，最后经出料台自动将清洗篮送出，项目碳氢清洗剂循环使用，定期更换，清洗过程会有有机废气、废碳氢清洗剂产生。

⑥超声波清洗：本工序为验收新增工艺，主要用于清洗垫片上含有矿物油及杂质，超声波清液循环使用，定期排放，清洗过程中会有清洗废水产生。

⑦包装：按照包装规范要求，对成品进行包装。此工序会产生废包装袋。

2) 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，热处理淬火工艺仍采用油浴冷却，油浴槽置于热处理炉内，槽内的淬火油不排放，定期添加。本项目生产垫片需经淬火炉热处理，但热处理过程不进行油浴冷却，因此不新增热处理生产线，仅需将热处理线工作时间由8h/d变更为10h/d。热处理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，废气处理后经G6排气筒高空达标排放。

2.8 项目变动情况

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见表2-7。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。

表 2-7 项目变动情况一览表

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
环境保护措施	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；	新增超声波清洗废水，依托厂区现有污水处理站处理，新增废水量仅占本项目废水量 2.5%；	不属于

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

表三

主要污染源、污染物处理和排放附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 废水

- （1）主要污染源：生活污水、食堂废水、喷淋废水和超声波清洗废水。
- （2）主要污染物：生活污水主要污染物为COD、NH₃-N；食堂废水主要污染物为COD、NH₃-N、动植物油；喷淋废水、超声波清洗废水主要污染物均为COD、SS、石油类。
- （3）治理措施：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。
- （4）监测布点：废水监测布点详见附图5。



图 3-1 厂区废水处理设施图

表 3-1 项目废水产生及排放情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放量t/a	治理措施	排放去向
生活污水	职工生活	COD	120	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；	排入安庆市城东污水处理厂，处理达标排入长江
		NH ₃ -N			
食堂废水	食堂餐饮	COD	240		
		NH ₃ -N			
		动植物油			
喷淋废水	喷淋塔	COD	120		
		石油类			
		SS			
超声波清洗废水	超声波清洗	COD	6		
		石油类			
		SS			

3.2 废气

(1) 主要污染源：碳氢清洗机、自动去毛刺机、精磨机、热处理生产线。

(2) 主要污染物：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。

(3) 治理措施：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。

(4) 主要环保设备：

1) 碳氢清洗自带低温冷凝设备：型号为SHT-20AD，制冷量：55.3kw。冷凝采用冷水机组（15℃）进行冷凝，冷凝液回到储液槽内，同时产生不凝废气无组织排放。储液槽为新鲜清洗剂暂存槽，添加损耗清洗，通过隔膜气动泵从200L桶内泵入储液槽内使用。低温冷凝设备与环评要求一致。

2) 去毛刺设备自带滤筒：功率为3.7kw，处理风量为2700m³/h，处理工艺为滤筒过滤，与环评要求一致。

3) 热处理水喷淋设备：型号为WQLSCC-FD15，功率15kw，处理风量7200-12000Am³/h，处理工艺为二级水喷淋，与环评要求一致。

(5) 监测布点：废气监测布点详见附图5。



车间内第一级水喷淋



车间外第二级水喷淋

图3-2 厂区热处理废气处理设施图片

3.3 噪声

(1) 污染源：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)。

(2) 治理措施：①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央、高噪声设备安装时采用减振垫，生产时不开门窗，车间采用隔声门窗。③加强生产设备的维护保养。

(3) 噪声监测布点详见附图5。

表 3-2 项目噪声源强及治理措施情况一览表

序号	设备名称	新增数量(台/套)	声级值dB(A)	治理措施	降噪效果
1	自动冲压设备	1	75~85	合理布局+减振+基础减震+墙体隔声	降低20dB(A)
2	精磨机	2	75~85		
3	切料机	1	75~85		
4	碳氢清洗机	1	70~75		
5	自动去毛刺机	1	80~85		
6	淬火炉	6	80~85		
7	回火炉	6	70~75		

3.4 固体废物

(1) 污染源：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。

(2) 治理措施

①生活垃圾集中收集交由环卫部门处理，过程做好垃圾分类工作；②边角料、不合格产品依托厂区原有一般工业固废暂存区，定期外售综合利用；③碳氢清洗剂、废切削液产生后集中收集暂存厂区危废库，交由有资质单位处置。

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）。



图 3-3 厂区固废暂存场所图片

(3) 产生量

项目固废产生情况见下表。

表 3-3 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	

3.5其他环境保护设施

(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。项目事故状态下废水切断措施见下图。

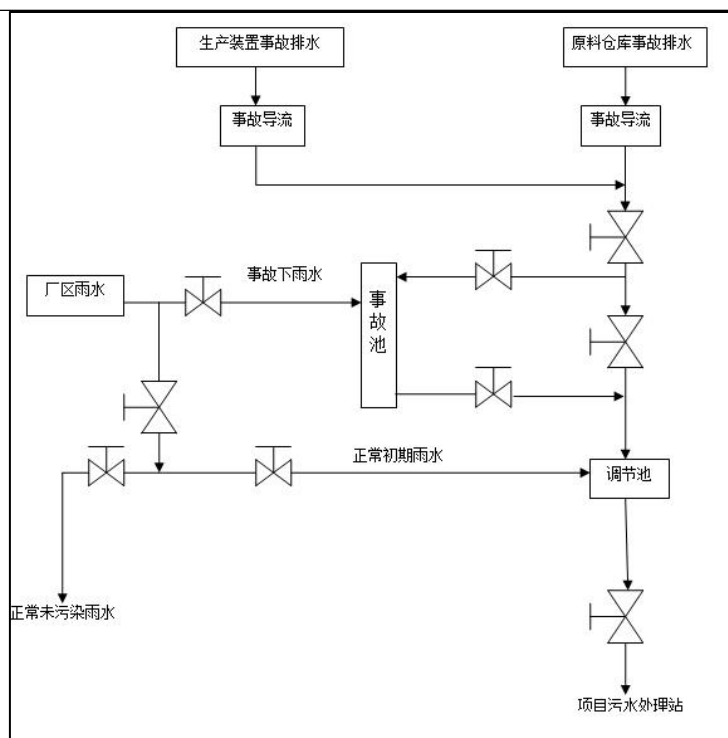


图 3-4 事故状态下废水切断措施示意图

（2）规范化排污口

1）废水排放口规范化及监测设施建设情况

项目职工生活污水、食堂废水、喷淋废水及超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后进入厂区污水总排口，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。厂区污水总排口已按照规范设置环保图形标志牌。

2）废气排放口规范化及监测设施建设情况

废气排放口的建设符合规定的高度和《污染源监测技术规范》中便于采样、监测的要求，废气排放口设置有直径不小于75mm的采样口及采样平台。

3.6环保设施投资及“三同时”落实情况

（1）环保设施投资

对比项目环境影响报告表，项目环保投资变化情况详见表3-4。

表 3-4 项目环保设施投资落实情况一览表

序号	污染源分类	环评建设内容	实际建设内容	环保投资	实际投资
一、大气污染源					
1	注塑废气	集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理后15m排气筒达标排放；	已建设二级活性炭吸附装置及排气筒，但已断电停产；	5	5
2	热处理废气	二级水喷淋处理后经15m排气筒达标排放；	与环评一致；	12	12
3	碳氢清洗废气	设备自带冷凝装置处理后车间无组织排放；	与环评一致；	/	/
4	焊接、去毛刺废气	焊接废气经移动焊烟净化器处理、去毛刺废气经设备自带滤筒处理后均在车间内无组织排放；	未建设焊接工序，去毛刺废气经设备自带滤筒处理后在车间内无组织排放；	1	/
5	精磨废气	精磨废气经车间通风管后无组织排放；	精磨废气经车间通风管后无组织排放；	/	/
二、水污染源					
1	生活污水	生活污水进化粪池；食堂废水经隔油、沉淀预处理，预处理后的生活污水、食堂废水与喷淋废水、超声波清洗废水进厂区污水处理站，经处理达城东污水处理厂接管标准后，由市政污水管网引至城东污水处理厂深度处理后排入长江	职工生活污水、食堂废水、喷淋废水及超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后进入厂区污水总排口，经市政污水管网送至城东污水处理厂	/	/
	食堂废水				
	喷淋废水				
	超声波清洗废水				
三、噪声					
1	噪声	合理布置高噪声设备，减振安装、隔声措施	与环评一致	2	2
四、固体废物					
1	生活垃圾	环卫部门收集处置	与环评一致	/	/
2	边角料	集中收集后外售综合利用	与环评一致		
3	不合格产品				
4	废碳氢清洗剂	委托有资质单位处置	委托安徽超越环保科技股份有限公司处置；		
5	废切削液	委托有资质单位处置	委托安徽威斯特环保科技有限公司处置；		
合计		-		20	19

根据上表，项目建成后，实际环保投资为19万元，与环评不一致,主要项目建设过

程中无焊接工序，因此未配备移动焊烟净化器。

(2) “三同时”落实情况

本项目环境保护“三同时”验收一览表落实情况见下表。

表 3-7 项目“三同时”落实情况一览表

序号	污染源分类	环评及批复要求	实际建设	是否落实	治理效果
一、大气污染源					
1	注塑废气	集气罩收集后经二级活性炭吸附装置处理后15m排气筒达标排放	二级活性炭吸附装置+15m排气筒，但已断电停产；	落实	符合GB16297-1996表2中无组织排放监控浓度限值要求
2	抛光粉尘	脉冲布袋除尘处理后无组织排放	吸尘器处理后无组织排放	落实	
4	食堂油烟	油烟净化器	油烟净化器	落实	符合GB18483-2001标准限值
二、水污染源					
1	生活污水	生活污水进化粪池；食堂废水经隔油、沉淀预处理。预处理后的生活污水、食堂废水与喷淋废水、超声波清洗废水进厂区污水处理站，经处理达标，由市政管网引至城东污水处理厂处理后排入长江	职工生活污水、食堂废水、喷淋废水及超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后进入厂区污水总排口，经市政污水管网送至城东污水处理厂；	落实	城东污水处理厂接管标准
2	食堂废水			落实	
3	喷淋废水			落实	
4	超声波清洗废水			落实	
三、噪声					
1	噪声	基础减震、合理布局噪声源	标准厂房屏蔽，优先选取低噪声设备，合理布设，加强设备维护等。	落实	符合GB12348-2008中2类、4类排放标准
四、固体废物					
1	生活垃圾	环卫部门收集处置；	环卫部门收集处置；	落实	各类固废均得到妥善处置
2	边角料	集中收集后外售综合利用；	暂存于一般固废暂存间，委托外单位综合处置；	落实	
3	不合格产品			落实	
4	废碳氢清洗剂	委托有资质单位处置；	委托安徽超越环保科技股份有限公司处置；	落实	
5	废切削液	委托有资质单位处置；	委托安徽威斯特环保科技有限公司处置；		

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 环境影响报告表主要结论

表 4-1 环境影响报告表落实情况一览表

报告表主要结论	执行情况	是否满足要求或未采取措施的原因
综上，本项目位于安徽省安庆市大观区集贤北路 173 号现有厂房内，在落实各项污染防治措施后，项目注塑废气排放可满《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）表 5 特别排放限值要求，热处理工序颗粒物、SO₂、NO_x 排放可满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）要求，油雾排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准要求，碳氢清洗、精磨废气无组织排放满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求。项目建设对周围环境影响不大。	根据监测结果可知，厂界上风向与下风向无组织排放监控点的颗粒物与非甲烷总烃监测值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。厂内非甲烷总烃满足《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，热处理工序颗粒物、SO₂、NO_x 排放可满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）要求。	满足要求
根据工程分析可知，项目运营期产生的废水主要为生活污水、食堂废水、喷淋废水。生活污水进化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理后与喷淋废水一并进入厂区综合污水处理站处理。项目废水经处理达城东污水处理厂接管标准后接入市政污水管网，排入城东污水处理厂，经处理达《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。	职工生活污水、食堂废水、喷淋废水及超声波清洗废水经厂区污水处理站处理后进入厂区污水总排口，经市政污水管网送至城东污水处理厂；根据废水监测结果，厂区污水总排口废水各类污染物排放浓度均达到安庆市城东污水处理厂接管标准。	满足要求
根据预测结果可知，只要企业管理部门认真落实各项防治措施、严格管理，厂界东侧噪声预测值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准要求，其余各厂界噪声预测值均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。项目运营期噪声排放不会对周围声环境造成明显的影响。	项目噪声主要为车间设备机械噪声，其噪声源强在 75~85dB(A)之间，经合理布设、厂房屏蔽等措施，根据验收监测结果可知，厂界东侧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 类标准限值，其余三侧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 类标准限值，达标排放。	满足要求

项目运营期产生固体废物主要有生活垃圾、边角料、不合格产品、废碳氢清洗剂、废切削液；①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，危废库建筑面积约 100m ² 。	项目运营期产生固体废物主要有生活垃圾、边角料、不合格产品、废碳氢清洗剂、废切削液；①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、废切削液依托厂区西侧原有危废库暂存，定期交有资质单位处置，危废库建筑面积约 100m ² 。	满足要求
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。	满足要求

4.2 环境保护行政主管部门的批复意见

你公司报来《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环境影响报告表》(以下简称《报告表》)和《安庆市建设项目环境影响评价文件报批承诺书》收悉。经研究，现将我局审查意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。按照安庆市生态环境局《安庆市建设项目环评告知承诺制审批改革实施方案(2021 版)》(宜环函(2021)22 号)精神，本项目实施告知承诺制审批。项目位于安徽省安庆市大观区集贤北路 173 号，利用厂区现有生产车间进行洁净厂房改造，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。项目建成后，年新增汇流排 1100 万片、垫片 540 万片、卡扣 360 万片。项目总投资 800 万元，环保投资 20 万元。该项目建设符合国家相关产业政策，已通过大观区经济和信息化局备案(项目代码:2205-340803-04-01-649046)。在落实《报告表》和本意见提出的污染防治措施和环境管理要求的前提下，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护措施建设该项目。

二、你公司应严格执行环保“三同时”制度，按照《报告表》要求，落实各项污

染防治措施，确保各种污染物达标排放。雨污分流，废水排放执行安庆市城东污水处理厂接管标准，废水排污口需按规范设置;废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《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》(环大气(2019)56号)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相关要求;各产设备应合理布局，采取有效的隔声、消音、降噪等措施，加强生产设备维护保养，确保东侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4类标准要求，其余三侧厂界噪声达到2类标准要求;一般固废严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求，危险废物收集后委托有资质单位处置，危险废物暂存场所建设应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求。

三、在项目施工和运营过程中，你公司应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

四、落实自行监测工作和排污许可制度。按照《排污单位自行监测技术指南》相关要求，你公司应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作;同时按照《排污许可管理办法(试行)》，适时开展排污许可发证登记申报工作。

五、项目环评报告表承诺制审批意见基于你公司提供的《报告表》所述内容和结论及《安庆市建设项目环境影响评价文件报批承诺书》，后期建设内容若超出《安庆市建设项目环评告知承诺制审批改革实施方案(2021版)》所述情形应重新按一般环评审批流程履行相应环评手续，待审批同意后方可开工建设。对发现建设单位、环评编制单位弄虚作假或不落实承诺内容的，我局将依法撤销许可决定，并对相关责任人和单位予以查处。

六、本项目各项污染物排放量不得高于《报告表》中承诺量。

七、以上意见，请予以落实。项目符合环保竣工条件后，请你公司应主动开展竣工环保验收工作，并及时向我局报备。

八、本审批意见仅是我局对该项目环评文件的审查意见项目涉及的规划、安监、

建设、土地等其他事项遵照有关部门的要求执行。

九、你公司应按规定配合各级生态环境部门做好建设项目环境保护事中事后监管工作。请安庆市生态环境保护综合行政执法支队大观区执法大队做好日常环境监管工作，十里铺乡人民政府落实生态环境网格化管理要求。

4.3 环评批复落实情况

表 4-2 环境影响报告表及其批复意见落实情况一览表

序号	环境影响报告表批复意见	企业落实情况
1	你公司应严格执行环保“三同时”制度，按照《报告表》要求，落实各项污染防治措施，确保各种污染物达标排放。雨污分流，废水排放执行安庆市城东污水处理厂接管标准，废水排污口需按规范设置；废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《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》(环大气(2019)56号)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相关要求；各产噪设备应合理布局，采取有效的隔声、消音、降噪等措施，加强生产设备维护保养，确保东侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4类标准要求，其余三侧厂界噪声达到2类标准要求；一般固废严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求，危险废物收集后委托有资质单位处置，危险废物暂存场所建设应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求。	已落实；项目严格执行环保“三同时”制度，按照《报告表》要求，落实了各项污染防治措施，确保了各种污染物达标排放，各废气、废水排放口已按规范设置。根据现场调查可知，项目厂区内已实现雨污分流，验收监测结果表明项目废水总排口水质满足安庆市城东污水处理厂接管标准；无组织排放监控点的颗粒物与非甲烷总烃监测值满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2中无组织排放监控浓度限值要求。厂内非甲烷总烃满足《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；东侧厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4类标准要求，其余三侧厂界噪声达到2类标准要求；各类固体废物均得到妥善处置。

表五

验收监测质量保证及质量控制

验收监测期间，企业正常生产，污染治理设施运转正常，符合验收监测条件；监测点位布设合理，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。

取样检测单位：安徽汇环环境科技有限公司（CMA 编号：231212050767）。

5.1 监测分析方法

本次验收使用的监测分析方法见下表。

表 5-1 监测分析方法一览表

类别	项目	分析方法	方法来源	检出限
噪声	噪声(昼/夜)	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/
废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	GB/T15432-1995	/
		《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》	GB/T16157-1996 及修改单	/
	非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》 环境空气、总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ 38-2017 HJ604-2017	0.07mg/m ³
	二氧化硫	《固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法》	HJ 57-2017	3mg/m ³
	氮氧化物	《固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法》	HJ693-2014	3mg/m ³
废水	PH	水质 pH 值的测定 电极法	1J1147-2020	/
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量的测定（BOD ₅ ） 稀释与接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	HJ637-2018	0.06mg/L
	石油类			

表 5-2 监测分析使用仪器一览表

序号	检测项目	设备名称及型号	设备编号
1	噪声	多功能声级计 AWA6228 型	108842
2		声校准器 AWA6021A	1002695
3	颗粒物	电子天平 PX125DZH 天平 PX125DZH	C023521799
4	非甲烷总烃	气相色谱 GC9790-F	9790016776
5	二氧化硫	自动烟尘(气)测试仪 崂应 3012H 型	A11026683
6	氮氧化物		
7	悬浮物	电子天平 FA1204B	401013105037
8	氨氮	紫外分光光度计 UV1800PC	18001306001
9	石油类	红外测油仪 GH-800	CYY2016111501
10	动植物油		
11	pH	便携式 PH/Bante220	3610010021206014
12	BOD ₅	生化培养箱 SSPX-250B-Z	13476
13	化学需氧量	消解仪 KHCOD-8Z	KH2018-0708

5.2 人员资质

本次参加验收监测的人员均经过考核并持有合格证书，监测能力能够满足本次验收监测需要。

5.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、分析均按照《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《水质采样技术指导》（HJ494-2009）等国家、省有关技术规范和安徽汇环环境科技有限公司《质量手册》的要求执行，实行全过程的质量控制，按质控要求同步完成空白实验、平行双样、加标回收样或带标样。

表 5-3 废水质控数据统计表

类型	检测项目	质控结果统计						
		样品 个数	平行		空白		加标或标样	
			平行样 (个)	合格率 (%)	空白样 (个)	合格率 (%)	加标或 标样 (个)	合格率 (%)
废水	pH	16	16	100	/	/	/	/
	氨氮	16	4	100	4	100	2	100
	化学需氧量	16	4	100	4	100	1	100
	五日生化需 氧量	16	2	100	2	100	2	100
	悬浮物	16	2	100	/	/	/	/
	石油类	16	/	/	/	/	/	/
	动植物油	16	/	/	/	/	/	/

5.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

检测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）及《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）执行。现场检测前对采样仪器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于±5%，仪器可以使用。

表 5-4 废气质控数据统计表

类型	检测项目	质控结果统计						
		样品 个数	平行		空白		加标或标样	
			平行样 (个)	合格率 (%)	空白样 (个)	合格率 (%)	加标或 标样 (个)	合格率 (%)
有组织 废气	颗粒物	6	/	/	2	100	/	/
	二氧化硫	6	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	6	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	6	/	/	2	100	1	100
无组织 废气	非甲烷总烃	48	6	100	4	100	2	100
	颗粒物	32	/	/	2	100	1	100

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器校正，误差确保在±0.5dB(A)以内。检测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB(A)。

表 5-5 声级计校准结果统计一览表

类型	检测项目	声级计校准结果统计						
		标准值	单位	校准日期		仪器显示值	示值误差	允许误差
噪声	厂界环境噪声	94.0	dB (A)	2024/5/7	检测前	94.1	0.1	±0.5
					检测后	93.9	-0.1	
				2024/5/8	检测前	94.1	0.1	
					检测后	93.9	-0.1	
噪声	环境噪声	94.0	dB (A)	2024/5/7	检测前	94.1	0.1	
					检测后	93.9	-0.1	
				2024/5/8	检测前	94.1	0.1	
					检测后	93.9	-0.1	

5.7 监测报告审核

监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

表六

验收监测内容

6.1 废气监测

6.1.1 废气有组织监测

验收监测期间，对有组织排放进行监测。监测因子及监测频次见表 1-1。

表 6-1 有组织废气监测点位、监测因子及监测频次一览表

序号	编号	监测点位	监测项目	监测频次
1	DA006	热处理工序喷淋塔出口	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	2 天，3 次/天

6.1.2 废气无组织监测

(1) 厂界

验收监测期间，根据实际风向，在厂界外上风向设 1 个参照点（A1），厂界外下风向布设 3 个废气无组织排放监控点（A2、A3、A4），以捕捉废气无组织排放的最大浓度。无组织排放监测时，同时监测并记录各监测点位的风向、风速等气象参数。监测因子及监测频次见下表。

表 6-2 无组织废气监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
厂界上风向参照点 A1	颗粒物、非甲烷总烃	2 天，3 次/天
厂界下风向无组织监测点 A2、A3、A4		2 天，3 次/天

(2) 厂内

对厂区内非甲烷总烃无组织排放进行监控时，在 1#厂房西北门外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测。监测因子及监测频次见下表。

表 6-3 无组织废气监测点位、监测因子及监测频次一览表

监测点位	监测项目	监测频次
1#厂房西北门外 1m 各布设 1 个监测点，共 1 个监测点（B1）	非甲烷总烃任意一次浓度值	2 天，3 次/天

注：厂区内 NMHC 任何 1h 平均浓度的监测采用 HJ 604、HJ 1012 规定的方法，以连续 1h 采样获取平均值，或在 1h 内以等时间间隔采集 3~4 个样品计平均值。厂区内 NMHC 任意一次浓度值的监测，按便携式监测仪器相关规定执行。

6.2 废水监测

废水监测内容见下表。

表 6-4 废水监测点位、项目及频次一览表

编号	采样地点	监测项目	监测频次
DW001	厂区污水总排口	pH、COD、石油类、SS、氨氮、BOD5、 动植物油	4 次/天，连续 2 天

6.3 噪声监测

噪声监测点位、因子及频次见下表。

表 6-5 噪声监测点位、因子及频次一览表

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北厂界以及北侧尚城花园南苑外 1m 各布设 1 个监测点，共 5 个监测点（N1、N2、N3、N4、N5）	等效连续 A 声级	昼夜各 1 次，连续监测 2 天

表七

验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录:

验收监测期间, 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建成后垫片的生产负荷为 100%。同时环保设施运行正常, 此次监测结果可作为验收依据。具体生产负荷见下表。

表 7-1 验收监测期间项目生产工况表

监测周期	产品名称	设计年产量 (万件/年)	实际年产量 (万件/年)	生产负荷 (%)
2024.5.7	垫片	540 万件/年	540 万件/年	100
2024.5.8	垫片	540 万件/年	540 万件/年	100

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气

(1) 监测期间气象参数

表 7-2 验收监测期间气象参数一览表

日期	时间	天气状况	风向	风速 (m/s)	温度 (°C)	气压 (kPa)
2024.5.7	9:35	晴	西南风	1.6	24.2	101.4
2024.5.8	8:50	晴	东北风	2.6	22.2	101.7

(2) 有组织废气监测结果

项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-3 废气有组织监测结果一览表

项目			监测结果						标准值	
			第一天			第二天				平均值
监测频次			①	②	③	①	②	③		
热处理工序喷淋塔出口	非甲烷总烃	排放浓度（mg/m³）	3.04	3.08	3.06	3.19	3.09	3.03	3.08	120
		排放速率（kg/h）	0.071	0.068	0.068	0.078	0.071	0.071	0.071	/
		标干流量（m³/h）	23205	22223	22245	24511	23073	23073	23055	/
	颗粒	排放浓度（mg/m³）	6.7	7.9	8.0	6.9	6.7	7.1	7.2	18

	物	排放速率 (kg/h)	0.155	0.176	0.178	0.167	0.155	0.167	0.166	/
		标干流量 (m ³ /h)	23205	22223	22245	24511	23073	23073	23055	/
	氮 氧 化 物	排放浓度 (mg/m ³)	3L	3L	3L	3L	3L	3L	3L	300
		排放速率 (kg/h)	<0.067	<0.067	<0.067	<0.067	<0.067	<0.067	<0.067	/
		标干流量 (m ³ /h)	25848	24402	27525	23854	30452	22541	25770	/
	二 氧 化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	3L	3L	3L	3L	3L	3L	3L	200
		排放速率 (kg/h)	<0.070	<0.070	<0.070	<0.070	<0.070	<0.070	<0.070	/
		标干流量 (m ³ /h)	25848	24402	27525	23854	30452	22541	25770	/

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。

（3）无组织废气监测结果

项目无组织废气监测结果见下表。

表 7-4 项目无组织废气监测结果一览表 单位：mg/m³

监测时间	监测点位		监测项目	I	II	III	均值	标准值	是否达标
2024 年 5 月 7 日	厂界	A1	非甲烷 总烃	1.04	1.04	1.04	1.04	4.0	达标
		A2		1.40	1.40	1.48	1.43		达标
		A3		2.01	1.99	2.03	2.01		达标
		A4		2.34	2.38	2.32	2.35		达标
		A1	颗粒物	0.194	0.204	0.221	0.206	1.0	达标
		A2		0.418	0.350	0.379	0.382		达标
		A3		0.304	0.318	0.292	0.305		达标
		A4		0.333	0.327	0.353	0.338		达标
	厂区内	B1	非甲烷 总烃	3.17	3.17	3.21	3.18	20	达标

2024 年 5 月 8 日	厂界	A1	非甲烷 总烃	1.01	1.02	1.04	1.02	4.0	达标
		A2		1.45	1.43	1.43	1.44		达标
		A3		2.03	2.03	2.05	2.04		达标
		A4		2.39	2.39	2.38	2.39		达标
		A1	颗粒物	0.187	0.206	0.197	0.197	1.0	达标
		A2		0.449	0.354	0.391	0.398		达标
		A3		0.329	0.305	0.319	0.318		达标
		A4		0.298	0.307	0.323	0.309		达标
	厂区内	B1	非甲烷 总烃	3.26	3.25	3.28	3.26	20	达标

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。

7.2.2 废水

废水监测结果见下表。

表 7-5 废水监测结果一览表 单位：mg/L（pH 无量纲）

监测 点位	监测 项目	监测结果									标准 值
		2024 年 5 月 7 日				2024 年 5 月 8 日				均值	
		I	II	III	IV	I	II	III	IV		
厂区 污水 总排 口	pH	7.2	7.3	7.4	7.5	7.8	7.0	7.6	7.7	7.4	6~9
	COD	254	248	245	238	233	240	249	253	245	300
	BOD ₅	37.4	33.4	39.4	35.4	32.4	38.4	37.4	35.4	36.2	150
	SS	32	27	35	31	29	37	26	34	31.4	200
	氨氮	20.6	20.8	20.2	21.1	20.6	20.7	21.0	20.7	20.7	25
	动植物油	2.62	2.69	2.87	2.95	2.90	3.02	3.24	3.36	2.96	100
	石油类	2.10	2.00	1.96	1.95	1.74	1.75	1.69	1.64	1.85	20

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。

7.2.3 噪声

噪声监测结果见下表。

表 7-4 噪声监测结果一览表单位：dB（A）

编号	测点位置	监测结果				执行 标准值	达标情况
		2024 年 5 月 7 日		2024 年 5 月 8 日			
		昼间	夜间	昼间	夜间		
N1	东厂界外 1m	61.5	54.3	62.6	53.9	昼间：70 夜间：55	达标
N2	南厂界外 1m	54.3	49.4	59.5	49.7	昼间：60 夜间：50	达标
N3	西厂界外 1m	57.5	48.9	44.2	49.3		达标
N4	北厂界外 1m	53.4	49.3	55.1	49.9		达标
N5	尚城花园南苑 外 1m	52.0	48.6	57.0	47.6		达标

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。

7.2.4 总量指标

1、废气中污染物总量核算

2018 年原安庆市环保局以《关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目的总量核定意见》确定安庆帝伯格茨活塞环有限公司总量指标为：烟粉尘 7.1425 吨/a、VOCs 0.198t/a，本项目实施后全厂废气总量指标为烟粉尘 7.1465t/a、VOCs 0.346t/a、SO₂ 0.027t/a、NO_x 0.235t/a。本项目实施后对现有工程热处理生产线进行了搬迁，因此本次颗粒物、非甲烷总烃总量核算综合考虑全厂颗粒物、非甲烷总烃排放。

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（0.166kg/h×10h×300d），叠加后全厂排放量为 6.921t/a<7.1465t/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、废水中污染物总量核算

根据现场调查，本项目运营前全厂外排废水总量为 $22800\text{m}^3/\text{a}$ ，项目废水实际排放量为 $486\text{m}^3/\text{a}$ ，则全厂污水排放量为 $23286\text{m}^3/\text{a}$ 。经污水处理厂处理达标后排入外环境 COD 实际排放总量为： $23286\text{m}^3/\text{a} \times 50\text{mg/L} = 1.1643\text{t/a}$ ，氨氮实际排放总量为 $23286\text{m}^3/\text{a} \times 5\text{mg/L} = 0.1164\text{t/a}$ ，未超环评核批量（COD 3.841t/a ；氨氮 0.2445t/a ）。

因此，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。

表八

验收监测结论

8.1 环保设施调试运行效果

8.1.1 环保设施处理效率监测结果

无。

8.1.2 污染物排放监测结果

(1) 废水监测结果

根据废水监测结果，厂区污水总排口废水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。

经污水处理厂处理达标后全厂排入外环境 COD 实际排放总量为 3.841t/a，氨氮实际排放总量为 0.2445t/a，未超环评核批量。

(2) 废气监测结果

1) 有组织废气

根据监测结果，项目热处理工艺废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《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；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) 无组织废气

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。

(3) 噪声监测结果

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。

（4）固废

项目各类固体废物均得到妥善处置。

（5）风险防范措施

①组建厂区的安全环保管理相关人员；②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；③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；④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。

（6）总量核查

根据现场调查，本次验收围内的项目及其配套环保设施已全部建设完成。排入外环境的废水中 COD、氨氮排放总量分别为 3.841t/a、0.2445t/a；排入外环境废气中烟尘、VOCs 排放总量分别为 6.921t/a、0.213t/a。

因此，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。

8.2 验收结论

综上所述，项目各主要污染物排放均能达到相应标准要求、总量控制指标未超环评总量。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		新建新能源汽车零部件生产线项目			项目代码		2205-340803-04-01-649046		建设地点		安庆市集贤北路 173 号安庆帝伯格茨活塞环二号厂			中心经纬度		经度：117.0277258 纬度：30.5345188		
	行业类别		C3670 汽车零部件及配件制造						建设性质		☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造								
	设计生产能力		年产 1100 万片汇流排、560 万片垫片、360 万片卡扣				实际生产能力		年产 560 万片垫片				环评单位		安徽凯格环保工程有限公司				
	环评文件审批单位		安庆市大观区生态环境分局						审批文号		观环建函〔2022〕4 号		环评文件类型		环境影响报告表				
	开工日期		2024 年 3 月 10 日						竣工日期		2024 年 5 月 10 日		排污许可证申领时间		2024 年 3 月 30 日				
	环保设施设计单位		-						环保设施施工单位		-		本工程排污许可证编号		91340800610452776Q				
	验收单位		安庆帝伯格茨活塞环有限公司						环保设施检测单位		安徽沪环环境科技有限公司		验收监测时工况		100%				
	投资总概算（万元）		800						环保投资总概算（万元）		20		所占比例（%）		2.5%				
	实际总投资（万元）		600						实际环保投资（万元）		19		所占比例（%）		3.2%				
	废水治理（万元）		1	废气治理（万元）		30	噪声治理（万元）		5	固废治理（万元）		10	绿化及生态（万元）		-	其它	-		
	新增废水处理设施能力		-						新增废气处理设施能力		-		年平均工作时		3000				
	运营单位		安庆帝伯格茨活塞环有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91340800610452776Q				验收时间		2024 年 5 月		
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)					
	废水		2.28	/	/			0.0492	0.0984	/	2.3292	2.3784	/	+0.0492					
	化学需氧量		3.24	/	/			0.148	0.295	/	3.388	3.535	/	+0.148					
	氨氮		0.195	/	/			0.012	0.024	/	0.207	0.219	/	+0.012					
	废气																		
	二氧化硫																		
	氮氧化物																		
	烟尘																		
	工业粉尘		6.5172	/	/			/	0.0125			7.1425	7.155	/	0				
	工业固体废物		0	/	/			0	0	/		0	0	/	0				
	与项目有关的其他特征污染物		VOCs	0.198	/	/			/	0.219	/	0.198	0.417	/	0				

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年