

安庆市环境保护局

环建函〔2013〕351号

安庆市环境保护局关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司 二号工厂项目环境影响报告书审查意见的函

安庆帝伯格茨活塞环有限公司：

你公司报来《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号工厂项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）收悉。经研究，原则同意专家技术评审意见，现将审查意见函复如下：

一、原则同意《报告书》所述内容及评价结论。你单位二号工厂位于安庆市集贤北路173号，于1996年建成，项目总投资4000万元，总占地面积为35205m²，主要包括铸造车间、磨床车间、喷钼表面处理车间、已经废止的电镀车间及拟废止的铸铁环加工生产线和锌磷化表面处理生产线等。项目主要建设内容及规模包括铸造磨床生产线，7000吨/年生铁铸造能力和年产1亿片铸铁环毛坯件；喷钼生产线，生产能力为15万只/月；已经废止的电镀生产线包括1条16工位普通电镀线、2条24工位普通电镀线、1条16工位CKS

电镀线和 1 条退铬线；计划于 2014 年 4 月底废止的生产线包括铸铁环加工生产线，年产 2000 万只铸铁环；锌磷化生产线，锌磷化量 200 万只/月。该项目于 1996 年取得安徽省计划委员会文件《关于中外合资经营安庆帝伯格茨活塞环有限公司可行性研究报告的批复》（计外字〔1996〕160 号）。项目符合《外商投资产业指导目录（2011 年修订）》和安庆市城市总体规划（2010-2030）。该项目在落实《报告书》提出的污染防治措施和本批复提出的环保措施后，项目建设具备环境可行性，从环境保护角度，我局原则同意该项目建设。

二、项目建设应落实《报告书》提出的各项污染防治措施。着重做好以下工作：

1. 土壤及地下水环境保护及修复工作

你单位应根据环境保护部《关于加强土壤污染防治工作的意见》（环发〔2008〕48 号），切实做好已经废止的电镀生产线和即将废止的锌磷化表面处理生产线所在车间的土壤及地下水的监测和修复工作，确保土壤环境质量满足《土壤环境质量标准》（GB15618-1995）中的三级标准，地下水环境质量满足《地下水质量标准》（GB/T14848-93）中 III 类标准。

2. 废水防治措施

落实《报告书》提出的地表水污染防治措施。项目区域排水实行雨污分流，建设一座 100 立方米的初期雨水收集池并完善相应控制切换系统。后期洁净雨水排入雨水管网，污水及初期雨水经厂内污水处理装置处理后排入污水管网。全厂仅设置一个污水排口和一个雨水排口。

对车间地面冲洗废水、乳化废水、初期雨水混合后采取反应、气浮、沙滤、粗粒化装置、二级活性炭吸附装置进行处理后与预处理后的冲厕废水、食堂废水以及循环水合并后进入总排口排放，厂区污水总排口水质指标执行安庆市城东污水处理厂协议接管标准（ $\text{COD}_{\text{Cr}} \leq 300$ 毫克/升， $\text{BOD}_5 \leq 150$ 毫克/升，悬浮物 ≤ 200 毫克/升，氨氮 ≤ 25 毫克/升）和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准相关要求，污水排放口必须按规范设置明渠及环保图形标志。

落实“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的地下水污染防治措施。对厂区内的三废处理站、消防事故水收集池、初期雨水收集池、污水收集运送管线和表面处理车间等区域按照重点防渗区的要求进行建设和防范；对其他生产区域按照一般防渗区的要求进行建设和防范。

3. 废气防治措施

落实《报告书》提出的废气防治措施。对熔炼工序产生的烟气采取旋风布袋除尘装置处理后通过 25m 高的排气筒排放；对开箱落砂产生的粉尘采取一套旋风布袋除尘器处理后通过 25m 高的排气筒排放；对砂再生、混砂机各设一套旋风布袋除尘器处理后分别通过一根 25m 高的排气筒排放；对淬火回火工序产生的烟气（碳黑尘及非甲烷总烃）采取槽边排风装置集中收集后通过 15m 高排气筒排放；对脱脂工序产生的含四氯乙烯的气体采取活性炭吸附装置后通过 15m 高排气筒排放；对喷钼产生的粉尘采取旋风布袋除尘装置处理后通过 15m 高的排气筒排放。以上各排气筒均须建设环保图形标志和编号，并预留采样口，各排气筒的污染物排放均执行《大气污染物

综合排放标准》(GB16297-1996)中“表2”的相应要求。本项目应按《报告书》要求,以铸造车间为中心设置50米卫生防护距离。

4. 噪声控制措施

落实《报告书》提出的噪声控制措施。对高噪声设备采取隔声、吸声、减振、密闭等降噪措施,加强设备维护和管理,确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。

5. 固废治理措施

落实《报告书》提出的固废污染防治措施。对危险废物和一般固废分类收集和处理,严禁将危险废物混入一般固废进行处理处置。

厂内职工生活垃圾由环卫部门收集后集中处置;炉渣、钼粉等一般固废收集后进行综合利用;型砂由安庆市秀山建材有限责任公司收购处理。

严格落实废淬火油、柴油油渣、乳化液渣、废四氯乙烯、废活性炭、污泥等危险废物的分类储存、处置、运输措施。其中废淬火油、柴油油渣、乳化液渣由合肥远大燃料油有限公司收购处理;废四氯乙烯由安庆市鑫祥瑞化工有限公司收购处理;废活性炭、污泥委托铜陵市正源环境工程科技有限公司处理。按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)等要求建设危险废物暂存场所,设置危险废物识别标志,做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作;规范项目危险废物的产生、处置台账,危险废物转运应按照《危险废物转移联单管理办法》,办理转移报批手续,运输危险废物须遵守国家有关危险废物运输管理规定。

6. 清洁生产措施

落实《报告书》提出的清洁生产要求。你公司应采用先进的生产工艺和设备，提升污染防治水平，加强人员岗位培训，促进节能降耗，减少污染物排放。成立清洁生产组织机构，定期进行清洁生产审核，不断提高清洁生产水平。

7. 环境风险防范措施

结合项目特点，认真落实安全、消防部门有关要求和《报告书》提出的各项风险防范和应急措施，规范设置 200 立方米污水事故池并保持有效容积，同时加强人员培训，制定突发环境事件应急处置预案，避免环境风险事故发生。

三、项目重大变动须重新报批。你公司应根据生产计划，于 2014 年 4 月底前对铸铁环加工生产线和锌磷化生产线进行停产并拆除相关设备。你公司在今后的生产运营过程中，若建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，你单位应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告，重新开展环境影响评价，待审批同意后方可开工建设和运营。

四、主要污染物排放总量：本项目主要污染物排放总量核定为化学需氧量：3.72 吨/年、氨氮：0.306 吨/年。

五、以上意见，请予以落实。你公司应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和环境风险防范措施，确保污染物达标排放，将环境风险发生概率降低到最小。工程建设中应同步进行环境

保护工程设计，环保投资必须纳入工程投资概算。

项目建成符合试生产条件和国家环保法律法规等要求后，须向我局申请批准试生产；未经我局同意，严禁擅自投入试生产。项目竣工投入试生产三个月内须向我局申请该项目竣工环境保护验收，验收合格后方可正式投入使用。违反本规定要求的，承担相应环保法律责任。

六、其他事项。你公司应在收到本审查意见后 5 个工作日内，将批准后的环境影响报告书送我局项目办和市环境监察支队，并按规定接受各级环保部门的监督检查。


安庆市环境保护局
2013 年 12 月 23 日

信息公开类别：不予公开

抄送：局项目办，市环境监察支队，市环科所。

安庆市环境保护局

环验函〔2015〕134号

安庆市环境保护局关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司 二号工厂项目竣工环境保护验收意见的函

安庆帝伯格茨活塞环有限公司：

根据《建设项目竣工环境保护验收管理办法》等规定，我局于2015年9月1日组织相关部门召开了你公司二号工厂项目竣工环境保护验收会议，参加会议的有市环境监察支队、市环科所（环评单位）、市环境监测中心站（监测单位）和你公司等。会议成立了验收组并邀请了3位群众代表参加验收会，验收组听取了相关报告并对该项目进行了竣工环保验收检查。根据验收监测结论、验收组意见和市环境监察支队关于该项目竣工验收监察报告（庆环监察〔2015〕30号），经研究，现将验收意见函告如下：

一、项目概况：安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号工厂项目位于安庆市集贤北路173号，于1996年建成，项目总投资

4000 万元，总占地面积为 35205m²，主要包括铸造车间、磨床车间、喷钼表面处理车间、已经废止的电镀车间、铸铁环加工生产线和锌磷化表面处理生产线等。目前项目建设内容及规模包括铸造磨床生产线，7000 吨/年生铁铸造能力和年产 1 亿片铸铁环毛坯件；喷钼生产线，生产能力为 15 万只/月；已经废止的电镀生产线包括 1 条 16 工位普通电镀线、2 条 24 工位普通电镀线、1 条 16 工位 CKS 电镀线和 1 条退铬线；2014 年 10 月底废止的生产线包括铸铁环加工生产线，年产 2000 万只铸铁环；锌磷化生产线，锌磷化量 200 万只/月。

二、环保措施落实情况：2013 年 12 月，安庆市环境保护局批复该项目环境影响报告书（环建函〔2013〕351 号）；2015 年 5 月，安庆市环保局批准该项目验收监测方案（环验函〔2015〕75 号）；2015 年 6 月 18-19 日，安庆市环境监测中心站对该项目实施竣工环保验收监测。

项目系补办环评，落实了雨污分流，按要求建设了初期雨水切换阀，200 立方污水事故池；铸造车间 50 米卫生防护距离内无环境敏感点；项目生活废水、乳化废水、地面清洗水分别收集初处理后一并由厂新建污水处理设施处理后排入市政污水管网；熔炼工序产生的烟气采取旋风布袋除尘装置处理后通过 25m 高的排气筒排放；对开箱落砂产生的粉尘采取一套旋风布袋除尘器处理后通过 25m 高的排气筒排放；对砂再生和混砂机废气集中收集后通过一套旋风布袋除尘器处理后通过 25m 高的排气筒排放；对淬火回火工序产生的烟气（碳黑尘及非甲烷总烃）采取槽边排风装置集中收集后通过 15m 高排气筒排放；

对脱脂工序产生的含四氯乙烯的气体采取活性炭吸附装置后通过 15m 高排气筒排放；对喷钼产生的粉尘采取旋风布袋除尘装置处理后通过 15m 高的排气筒排放，去毛刺车间废气经布袋除尘器处理后由 15 米高排气筒排放；采取了隔声、吸声、减振、密闭等方式降低噪声污染；建设了危险废物暂存场所，废淬火油、柴油油渣（油泥）、乳化液渣、废四氯乙烯、废活性炭、污泥油泥等危险废物交由有资质单位处置，生活垃圾交由环卫部门处置；项目环境突发事件应急预案、环保组织机构和相关规章制度基本建立。

经市环境监察支队核实，项目曾接到群众噪声环保投诉，经整改后至今无人投诉。与会群众代表支持该项目通过竣工环保验收

三、验收监测结论：市环境监测中心站编制的《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号工厂项目验收监测报告表》表明：

1. 废气：项目熔炼工序、开箱落砂、砂再生和去刺工序排气筒出口粉尘浓度符合《大气污染物综合排放标准》

（16297-1996）中表 2 中二级标准限值要求。

厂界无组织排放监控点颗粒物小时浓度值排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求。

环境敏感点大气监控点颗粒物日均值低于《环境空气质量标准》（GB3095-1996）中二级标准浓度要求。

2. 废水：厂区污水排口中 pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、挥发酚、石油类等监测因子日均浓度值均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三

级标准及城东污水处理厂接管标准限值要求。

3. 噪声：厂界昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准要求。

环境敏感点噪声监测结果符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类区标准要求。

4. 固体废物：表废淬火油、柴油油渣、乳化液渣、废四氯乙烯、废活性炭、污泥油泥等危险废物交由有资质单位处置，生活垃圾交由环卫部门处置。

5. 主要污染物排放总量 本项目化学需氧量为0.098吨/年，氨氮为0.004吨/年符合我局环建函〔2013〕351号文件中确定的该项目化学需氧量不得超过3.72吨/年、氨氮不得超过0.306吨/年的要求

6. 公众参与：与会群众代表支持该项目通过项目竣工环境保护验收。

四、验收结论：项目基本落实了环评文件及其批复的要求，各类污染物排放符合国家规定排放标准要求。结合验收组意见，同意项目通过竣工环保验收。

五、项目运营期须进一步做好以下工作：

1. 进一步健全环保组织机构，完善各项环境保护规章制度，明确各岗位环保责任，完善各类环保台账建设。

2. 进一步加强废水、废气、危废等环保设施运行管理和台账记录，加强污染防治设施的管理和维护，加强车间通风减少无组织气体排放，确保污染物稳定达标排放。

3. 进一步规范厂内危险废物暂存场所，根据《危险废物贮

存污染控制标准》(GB18597-2001)要求,强化收集、暂存和转移。

4. 强化环境风险意识,加强环境应急预案的演练,确保预案的可行性。

5. 根据环保部《关于加强土壤污染防治工作的意见》要求,适时做好已经废止的电镀生产线和锌磷化表面处理生产线所在车间的土壤及地下水的监测和修复工作。

六、其他事项: 请市环境监察支队负责项目日常环境监管工作。本次验收意见仅适用于市环境监测中心站《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号工厂项目验收监测报告表》中确定的建设内容。若项目建设有重大变动的,应依法履行相应环保手续。



抄送: 市环境监测中心站, 市环境监察支队。

安庆市大观区环境保护局文件

观环建函〔2019〕15号

关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造 项目环境影响报告表审查意见的函

安庆帝伯格茨活塞环有限公司：

你公司报来《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。我局于2018年12月3日组织相关专家对该《报告表》进行了技术评审，区政务服务中心于12月3日召开了该项目并联审查会（观政务并〔2018〕12号），根据专家评审意见和并联审查意见，经研究，现将有关意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。

该项目位于安庆集贤北路173号，二号工厂项目环评文件已于2013年12月23日通过市环保局审批（环建函〔2013〕351号），并于2015年9月7日通过市环保局竣工验收（环验函〔2015〕134号）。目前对原有厂区进行升级改造，技改内容主要为：1.调整生产线规划布局，引进自动化设备对生产线进行升级改造；2.



完善安全环保及基础设施建设；3. 新增活塞环毛坯生产线（原料为外购）；4. 取消喷钼生产线。改造后，铸造能力与原有项目一致，仍为 7000t/a，形成年产 1.5 亿片活塞环毛坯件的生产能力。项目总投资 10000 万元，环保投资 190 万元。该项目建设符合国家相关产业政策，已取得安庆经济技术开发区经济发展局备案（安开经发字[2018]48 号）（项目编码：2018-340860-36-03-015911）。在落实《报告表》和本意见提出的污染防治措施等前提下，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、采用的生产工艺、原材料、环境保护措施和环境风险防范措施等建设该项目。

二、你公司须认真落实《报告表》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

（一）大气污染防治措施

落实《报告表》提出的废气治理措施。项目熔炼工序产生的烟气经脉冲布袋除尘装置后 18m 高的 1 号排气筒排放；对开箱落砂和抛丸产生的粉尘经一套脉冲布袋除尘器后由 18m 高的 2 号排气筒排放；砂冷却产生的粉尘通过设备自带除尘器除尘后由 15m 高的 3 号排气筒排放；砂再生、混砂产生的粉尘通过一套脉冲布袋除尘器处理后经 18m 高的 4 号排气筒排放；去毛刺车间产生的粉尘经 1 套布袋除尘器处理后通过 15m 高的 5 号排气筒排放；淬火工序产生的烟尘（以炭黑尘计）和油烟（以 VOCs 计）通过设备自带的烟气管道，引风机收集后，经冷却、静电油烟净化处理器处理后由 15m 高 6 号排气筒排放；碳氢清洗脱脂采取密闭操作；



磨削工序产生的油烟通过管道收集至静电油烟净化器处理后由15m高7号排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。淬火回火工序废气排放执行《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；熔炼工序、开箱落砂、砂再生、混砂等粉尘参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表1排放限值要求；无组织粉尘排放参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表4排放限值要求；食堂油烟废气的排放执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中的相关标准。废气排放口必须按规范设置环保图形标志并设置永久采样孔。（注：待《铸造工业大气污染物排放标准》正式发布时，严格按照其标准执行）

本项目设置50m卫生防护距离。

（二）水污染防治措施

落实《报告表》提出的水污染防治措施。项目落实雨污分流，生活污水经化粪池预处理；食堂废水经隔油沉淀预处理；与压铸废水、冷却水一并排入厂区污水处理站处理，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。废水排放执行安庆市城东污水处理厂接管标准要求。废水排放口必须按照规范设置明渠及环保图形标志牌。

（三）噪声防治措施

落实《报告表》提出的噪声防治措施。建设单位营运期间各类产噪设备合理布局，尽可能选用低噪设备，高噪设备须采取设



置单独基础、加设减振垫、设置隔声间、安装消声器等降噪措施，同时采取绿化、隔声等措施，确保厂界东侧噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准要求，其它三侧噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

（四）固废防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。项目含油废水（废淬火油、清洗废水）、含油污泥、废碳氢清洗剂等为危险废物，收集后委托有资质单位处置，同时应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记；危险废物暂存场所应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及2013年修改单中要求，设置危险废物识别标志，做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作；危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移联单手续。压滤压榨后的铁饼根据相关规范进行危废鉴定，据鉴别结果确定最终处置方案，如是危废，需交由有资质单位处置，如是一般固废，则可外售综合利用；在未进行危废鉴定之前按照危险固废管理。炉渣、型砂和除尘收尘等收集后综合利用；污水处理设施污泥经压滤机压滤后（含水率低于80%），委托外单位综合处置；生活垃圾收集后交由环卫部门统一处置。

（五）土壤、地下水防治措施

落实《报告表》提出的地下水污染防治措施。按照市局下达的环评审查意见（环建函[2013]351号）及竣工验收意见（环验



函[2015]134号)的要求,做好土壤及地下水的监测和修复工作。项目重点污染防治区(磨床车间、危废暂存间、油库等区域)防渗性能应不低于6.0m厚渗透系数为 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 的黏土层防渗性能;一般污染防治区(铸造车间、一般固废暂存间等区域)防渗性能应不低于1.5m厚渗透系数为 $1.0\times 10^{-7}\text{cm/s}$ 的黏土层防渗性能。

(六) 强化信息公开和事中事后监管管理工作。

在项目施工和运营过程中,建设单位应按《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。

(七) 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,建设单位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《排污许可证管理暂行规定》的要求,后期应认真开展排污申报工作。

(八) 项目重大变动须重新报批

若项目的规模、原料性质、产品种类、采用的生产工艺和污染防治措施等发生重大变动,你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告,待正式批准后方可开工建设 and 生产。

三、总量控制

经市局核定,本项目核定的大气污染物总量指标如下:烟



(粉)尘: 7.1425t/a、VOCs: 0.198t/a。

四、以上意见,请予以落实。你公司在营运期各阶段应根据项目特点积极采取有效措施,强化污染防治和风险防范措施,进一步提升污染治理、事故防范能力,确保污染物达标排放、环境风险能够得到有效防范。项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目符合环保竣工条件后,你公司应主动开展项目竣工环保验收工作,并及时向我局报备。

五、其他要求。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,请大观区环境监察大队做好日常环境监管工作,十里铺乡人民政府环境保护工作站落实生态环境网格化管理要求。

(公司统一社会信用代码: 91340800610452776Q)

安庆市大观区环境保护局

2019年4月15日



信息公开类别: 主动公开

抄送: 大观区环境监察大队, 十里铺乡人民政府环境保护工作站,
安徽师达环保科技有限公司



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意见

2020年7月31日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司根据《二号厂技术改造项目竣工环境保护验收监测报告》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、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求，在安庆市召开了安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目竣工环境保护验收现场会，对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

(1) 建设地点、规模、主要建设内容

①建设地点

项目位于安徽省安庆市集贤北路173号，安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂现有厂房内。

②建设内容及规模

项目建设内容主要为：①调整生产线规划布局，引进自动化设备对生产线进行升级改造；②完善安全环保及基础设施建设；③新增活塞环毛坯生产线。④取消喷钼生产线。改造后，铸造能力与原有项目一致，仍为7000t/a，形成年产1.5亿片活塞环毛坯件的生产能力。

(2) 建设过程及环保审批情况

建设单位于2019年4月委托安徽师达环保科技有限公司编制了《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目环境影响报告表》。原安庆市大观区环境保护局于2019年4月15日以《关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目环境影响报告表审查意见的函》（观环建函[2019]15号）对本项目进行了批复。本项目于2019年4月30日开工建设，2019年10月1日开始调试运行。

根据现场调查，项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法和处罚记录。

(3) 投资情况

根据实际调查，总投资9000万元，环保投资160万元，环保投资占总投资比例为1.8%。

(4) 验收范围

本次验收范围为《安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂技术改造项目环境影



响报告表》中所列的所有建设内容（淬火工序环保设施和部分自动化设备（6 台自动造型机、6 台自动落砂机和 1 台自动化破碎机）除外）。

二、工程变动情况

本次验收项目建设内容与环评基本一致。项目无重大变更，因此无需重新报批环评。

三、环境保护设施建设情况

（1）废水

项目运营期产生的废水主要为生活污水、食堂餐饮废水和冷却循环水系统排放的清下水。生活污水进化粪池预处理；食堂废水经隔油、沉淀预处理。合并以上废水经进厂区污水处理站，经“隔油+水解酸化+好氧厌氧+MBR 膜池”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。主要污染物为 COD、SS、NH₃-N。

（2）废气

项目产生的废气污染物主要包括熔炼工序产生的烟气、开箱落砂产生的粉尘、砂再生和混砂工序产生的粉尘、去毛刺工序产生的粉尘、抛丸工序产生的粉尘、淬火工序产生的烟尘和油烟（以 VOCs 计）、磨削工序产生的油雾以及食堂油烟。主要污染物为炭黑尘、颗粒物、VOCs 等。

熔炼设备上方设置集气罩，并配备除尘设施。项目对熔炼工序产生的烟气经脉冲布袋除尘装置后 18m 高的排气筒（G1）排放；砂冷却产生的粉尘通过设备自带除尘器除尘后由 15m 高的排气筒（G3）排放；落砂、清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）、旧砂回用、废砂再生工序设置固定工位，采取密闭措施。抛丸机密闭，并配备除尘设施。开箱落砂和抛丸产生的粉尘经一套脉冲布袋除尘器后由 18m 高的排气筒（G2）排放；去毛刺车间产生的粉尘经 1 套布袋除尘器处理后通过 15m 高的排气筒（G5）排放；砂再生、混砂机产生的粉尘设一套脉冲布袋除尘器处理后经 18m 高的排气筒（G4）排放；淬火工序产生的废气（烟尘（以炭黑尘计）和油烟（以 VOCs 计））通过设备自带的烟气管道，经槽边排风装置后由 15m 高排气筒（G6）排放；磨削工序产生的油烟通过管道收集至静电油烟净化器处理后由 15m 高排气筒（G7）排放；碳氢清洗机会产生少量无组织废气，通过加强设备维护保养，提高设备密封性等措施尽量减少无组织废气的产生量。食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。

(3) 噪声

二号厂技术改造项目完成后，营运期的噪声主要来自各车间的机械设备噪声。通过对噪声源采取基础减振、车间隔声和绿化降噪等措施后，对周边环境影响小。

(4) 固体废物

项目运营期产生的固体废物主要为炉渣、除尘收尘、生化污泥、职工生活垃圾、废淬火油（含淬火设备清洗废液）、含油污泥、废碳氢清洗剂、压滤压榨后的铁饼。生活垃圾交环卫部门处置；除尘收尘和炉渣外售综合利用；生化污泥委托安徽浩悦环境科技有限公司综合处置；含油污泥委托合肥远大燃料油有限公司无害化处置；废碳氢清洗剂委托安庆鑫祥瑞有限公司无害化处置；压滤压榨后的铁饼委托安庆风顺保洁服务有限公司综合处置。

一般固废暂存场所按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的相关要求进行设置。企业目前已签订相关危废储运协议，并报当地环保部门备案；外运时需要严格按照国家环境保护总局令第5号文件《危险废物转移联单管理办法》的相关规定报批危险废物转移计划，做到不沿途抛洒；此外，企业加强对固体废弃物的管理，确保各类固体废弃物的妥善处置，固体废弃物贮存场所应有明显的标志，并有防雨、防晒等设施。同时，入场的危险固废的种类和数量资料，详细记录在案，长期保存，供随时查阅。

(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。

四、环境保护设施调试结果

(1) 废水

验收监测期间，厂区污水总排口废水中 COD、BOD₅、SS、氨氮、石油类、动植物油、TP 污染物排放浓度值均满足城东污水处理厂接管标准。

(2) 废气

验收监测期间，有组织废气监测结果中，淬火回火工序产生的炭黑尘、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”二级标准值。熔炼工序产生的烟尘，开箱落砂、砂再生、混砂机产生的粉尘满足《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表1排放限值要求。厂界废气无组织排放监控点中非甲烷总烃、颗粒物浓度值满足《铸造工业大气污染物排放标准》（征求意见稿）表4排放限值要求。

（3）噪声

验收监测期间，厂界东侧满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准，其余三侧满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准，为达标排放。

（4）固体废物

项目产生的铁饼腐蚀性、反应性和浸出毒性检测符合标准，不具有腐蚀性、反应性和浸出毒性。项目各类固体废物均得到了妥善处置，不外排。

（5）污染物排放总量

根据监测结果核算，本次阶段性验收项目排入外环境废气中烟粉尘、VOCs排放总量分别为7.011t/a、0.013t/a。满足环建函〔2019〕15号总量控制指标（烟（粉）尘：7.1425t/a、VOCs：0.198t/a）要求。

五、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查：

①本次验收项目为阶段性验收，阶段性验收内容已按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，且环境保护设施与主体工程同时投产使用；

②污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定要求；

③环境影响报告表经批准后，本次验收项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和防治污染、防治生态破坏的措施未发生重大变动；

④本项目建设过程中未造成重大环境污染治理和重大生态破坏；

⑤本项目已纳入排污许可管理（企业排污许可证于2019年12月19日由安庆市生态环境局核发，证书编号为：91340800610452776Q002U）；

⑥本项目属于分阶段验收且相应的环境保护设施防治环境污染和生态破坏

的能力能满足相应主体工程需要；

⑦本单位未因本次验收项目建设而违反国家和地方环境保护法律法规；

⑧本项目验收报告基础资料数据详实，不存在内容重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。

⑨本项目不涉及其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的内容。

本项目环保审批手续及环保档案资料齐全，建立了环境管理规章制度。项目环保设施及环境管理措施总体按环评及批复要求落实，各环保实施运营正常，监测的污染物满足验收标准要求，项目验收合格。

六、后续要求

- (1) 根据环保法律法规要求，向环保部门申请固废的环保验收。
- (2) 加强环保设施的日常运行和管理，确保正常运转。
- (3) 每年定期委托有资质的监测单位对外排污染物进行例行监测。

七、验收人员信息

本项目竣工环保验收工作组成员见表 1。

表 1 验收工作组成员一览表

姓名	单位	工作组角色	电话
张亮	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组长	15855661009
罗伟	安庆石化	专家	13063418385
齐鑫	安庆市环境监测中心站	专家	15555614607
安乐生	安庆师范大学	专家	15955565112
江丹丹	安徽国晟检测技术有限公司	检测单位	15956900092
王美庆	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	15178566220

安庆帝伯格茨活塞环有限公司(盖章)

2020年8月5日

安庆市大观区生态环境分局文件

观环建函〔2020〕10号

关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产44万片端面密封件项目环境影响报告表审查意见的函

安庆帝伯格茨活塞环有限公司：

你公司报来《安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产44万片端面密封件项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。我局会同区政务服务中心于1月16日召开了该项目并联审查会（观政务并〔2020〕3号），根据并联审查意见，经研究，现将有关审查意见函告如下：

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论。

安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号工厂位于安庆集贤北路173号。项目拟在安庆帝伯格茨活塞环二号厂现有空置厂房内，建设一条端面密封件生产线。项目总投资2000万元，环保投资65万元。该项目为扩建项目，不新增铸造产能，通过采用成型、打磨、抛光、清洗等生产工艺，形成年产44万片端面密封件的生产能力。该项目已通过大观区发展改革委备案（项目编码：2019-340803-36-03-032872）。在落实《报告表》和本意见提出

的污染防治措施等前提下，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、采用的生产工艺、原材料、环境保护措施和环境风险防范措施等建设该项目。

二、你公司须认真落实《报告表》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

（一）大气污染防治措施

落实《报告表》提出的废气治理措施。项目在珩磨、成型磨、梯面磨及精珩磨工序中产生的磨削废气通过设备管道统一收集后经静电油烟处理器处理后通过 15 米高排气筒排放；抛光废气经设备自带布袋除尘器处理后车间内排放；食堂废气经油烟净化器处理后引至屋顶排放。项目非甲烷总烃排放执行《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；厂界粉尘浓度需满足《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；食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）标准；VOCs 无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中标准。

项目废气排放口必须按规范设置环保图形标志并设置永久采样孔。

（二）水污染防治措施

落实《报告表》提出的水污染防治措施。项目区域强化“雨污分流、清污分流、分质处理”。项目车间清洁废水、超声波清洗废水汇同经化粪池处理的生活污水、隔油池处理的食堂废水一

起经厂区原有污水处理站处理后通过市政污水管网排入城东污水处理厂。

废水排放应执行城东污水处理厂协议接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准相关要求，（相同污染物从严执行），后期如有“特别限值”等相关要求时，应执行最新要求。你公司应按规定在排污口设置采样明渠及环保图形标志。

（三）噪声防治措施

落实《报告表》提出的噪声防治措施。建设单位营运期间各类产噪设备合理布局，尽可能选用低噪设备，高噪设备须采取设置单独基础、加设减振垫、设置隔声间、安装消声器等降噪措施，同时采取绿化、隔声等措施，确保厂界东侧噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类标准要求，其它三侧噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

（四）固废防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。废砂纸、砂轮、泥饼等一般固废，委托外单位综合处置；职工生活垃圾统一由环卫部门清运处理；含油污泥、油泥等为危险废物应妥善存放于厂区危废暂存间后委托有资质单位处置；危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记，在日常管理中严格执行环保部《“十三五”危险废物规范化管理指标体系》规定。危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转

移联单管理办法》办理转移联单手续。你公司应加强对固体废物的管理，做好台账工作，确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。

（五）强化信息公开和事中事后监管管理工作。

在项目施工和运营过程中，建设单位应按《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。

（六）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，建设单位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《排污许可证管理暂行规定》的要求，按要求适时开展排污申报工作。

（七）项目重大变动须重新报批

若项目的规模、原料性质、产品种类、采用的生产工艺和污染防治措施等发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告，待正式批准后方可开工建设 and 生产。

三、总量控制

经市局核定，本项目新增核定的大气污染物总量指标如下：
COD: 0.035t/a、氨氮: 0.0078t/a、VOCs: 0.126t/a。

四、以上意见，请予以落实。你公司在营运期阶段应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，确保

各类污染防治措施稳定运行，确保各类污染物稳定达标排放；项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度，建设单位需加强对隐蔽工程、防渗工程等内容的管控；项目符合环保竣工条件后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。

五、其他要求。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，请大观区环境监察大队做好日常环境监管工作，十里铺乡人民政府生态环境站落实生态环境网格化管理要求。

（公司统一社会信用代码：91340800610452776Q）

安庆市大观区生态环境分局

2020年2月28日



信息公开类别：主动公开

抄送：大观区环境监察大队，十里铺乡人民政府生态环境站，安徽中雅生态环境科技有限公司

安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产 44 万片端面密封件项目

竣工环境保护验收意见

2021 年 02 月 01 日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司在安庆市组织召开了安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产 44 万片端面密封件项目竣工环境保护验收会。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年产 44 万片端面密封件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、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、主要建设内容

1) 建设地点

本项目位于安庆集贤北路 173 号，占地面积 706m²，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，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，西侧为棚户区，目前为棚户区，正在进行棚户区拆迁改造（根据安庆市城市总体规划（2010~2030）2018 修订版，该地块为工业工地），东侧为集贤北路。

2) 建设内容及规模

利用二号厂现有空置厂房，建设一条端面密封件生产线，采用成型、打磨、抛光、清洗等生产工艺，形成年产 44 万片端面密封件的生产能力。项目总投资为 6000 万元，其中，环境保护总投资 131 万元。在安庆帝伯格茨活塞环二号厂现有空置厂房内，建设一条端面密封件生产线。项目总投资 2000 万元，环保投资 46 万元。

（二）建设过程及环保审批情况

建设单位于 2019 年 12 月委托安徽中雅生态环境科技有限公司编制了《安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产 44 万片端面密封件项目环境影响报告表》。安庆市大观区生态环境分局于 2020 年 2 月 28 日以《关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司年产 44 万片端面

密封件项目环境影响报告表审查意见的函》（观环建函〔2020〕10号）对本项目进行了批复。

2020年3月1日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司开始项目的建设，2020年9月1日竣工，2020年9月3日开始调试，2020年11月3日调试完成。2020年11月12日～11月13日合肥森力检测技术服务有限公司（CMA编号：201212051633）组织对项目进行取样监测，资质单位的CMA号为201212051633。2021年2月1日安庆帝伯格茨活塞环有限公司在安庆市组织召开了该项目竣工环境保护验收会议，会议邀请3名专家并按规定成立验收组，会议一致认为本项目环保手续齐全，基本采取了相应环保措施，各主要污染物排放均能达到相应标准要求。

根据现场调查，项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法和处罚记录。

（三）投资情况

根据实际调查，项目总投资2000万元，环保投46万元，环保投资占总投资比例2.30%。

（四）验收范围

本次验收范围为：年产44万片端面密封件项目建设内容。

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下表。其余建设内容与环评一致。项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

表2-1 项目变动情况一览表

序号	环评设计内容	实际建设内容
1	新增17台/套设备	实际建设12台套设备，比环评及批复少5台套，具体减少了1台背面珩磨机（背面珩磨）、1台梯面磨床、1台背面珩磨机（精珩磨）、1台包装机、1套集中供液系统。
2	打磨工序产生的油雾通过管道收集至厂房外的静电油烟净化器处理后由15m高排	成型磨设备操作密闭，过程产生的油雾通过管道收集至设备自带的油雾收集器处理后循环使用，不外排；珩磨、精珩磨设备操作过程操作密闭，开盖过程逸出的油雾量很低、车间内无组织排放；梯面磨设备操作密闭，过程产生的油雾通过管道收集至设备自带的油雾收集器处理后车间内无组织排放。根据废气监测结果可知，厂界上风向与下风

	气筒(G8')排放。	向无组织排放监控点的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。
--	------------	--

三、环境保护设施建设情况

(一) 废水

项目生活污水、食堂废水、车间地面清洁废水及超声波清洗废水一并进厂区原有污水处理站，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。

(二) 废气

抛光粉尘通过1套吸尘器处理后车间内无组织排放；成型磨设备操作密闭，过程产生的油雾通过管道收集至设备自带的油雾收集器处理后循环使用，不外排；珩磨、精珩磨设备操作过程常温、密闭，开盖过程逸出的油雾量很低、车间内无组织排放；梯面磨设备操作密闭，过程产生的油雾通过管道收集至设备自带的油雾收集器处理后车间内无组织排放；食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。

(三) 噪声

本项目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70~85dB(A)。项目主要选用低噪声设备，并合理进行设备布置，高噪声设备尽量远离厂界，并做好高噪声设备的减隔基础，做好隔震垫；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大。

(四) 固体废物

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生化污泥和废砂纸、砂轮依托厂区原有一般工业固废暂存区，定期外售；③废包装桶、含油污泥收集委托安徽浩悦环境科技有限责任公司处置；废油、油泥收集委托合肥远大燃料油有限公司处置；废滤芯验收期间暂未产生，后期产生收集暂存厂区危废库，交由有资质单位处置。依托厂区北侧原有危废库，建筑面积约100m²，位于厂房西侧。

四、环境保护设施调试效果

（一）废气

根据监测结果，厂界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。

（二）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。

（三）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。

（四）固体废物

各类固废均得到了妥善处置。

（五）污染物排放总量

根据验收监测结果，经污水处理厂处理达标后排入外环境 COD 实际排放总量为：0.024t/a，氨氮实际排放总量为 0.0024t/a，未超环评核批量（COD 0.035t/a；氨氮 0.0078t/a）。

五、验收结论

按《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的验收不合格情形对项目逐一对照核查：

①本次验收项目已按环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，且环境保护设施与主体工程同时投产使用；

②污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定要求；

③环境影响报告表经批准后，本次验收项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和防治污染、防治生态破坏的措施未发生重大变动；



- ④本项目建设过程中未造成重大环境污染治理和重大生态破坏；
- ⑤本项目已纳入排污许可管理(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);
- ⑥本项目为整体验收,不属于分阶段验收;
- ⑦本单位未因本次验收项目建设而违反国家和地方环境保护法律法规;
- ⑧本项目验收报告基础资料数据详实,不存在内容重大缺项、遗漏,验收结论明确、合理;
- ⑨本项目未有其他环境保护法律法规等规定不得通过环境保护验收的情况。

本项目环保审批手续及环保档案资料齐全,建立了环境管理规章制度。项目环保设施及环境管理措施总体按环评及批复要求落实,各环保实施运营正常,监测的污染物满足验收标准要求、总量控制指标要求,项目验收合格。

六、后续要求

- 1、加强环保设施的日常运行和管理,确保各类污染物达标排放。
- 2、每年定期委托有资质的监测单位对外排污染物进行例行监测。

七、验收人员信息

本项目竣工环保验收工作组成员见表7-1。

表7-1 验收工作组成员一览表

姓名	单位	工作组角色	电话
张亮	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	验收负责人	15855661009
程太平	市环科所	验收专家组	13705561633
杨乐生	安徽华茂		13625667589
安乐生	安庆师范大学		15955565112
王美庆	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	15178566220
关星虎	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13966954742
叶昇	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	13033162440
童云龙	合肥森力检测技术服务有限公司	组员	15705561585

安庆帝伯格茨活塞环有限公司(盖章)

