

安徽安簧机械股份有限公司
轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生
产线项目竣工环境保护验收监测报告表

建设（编制）单位：安徽安簧机械股份有限公司

编制日期：二〇二四年九月

建设（编制）单位法人代表：（签字）

项目负责人：

报告编写人：

建设（编制）单位（盖章）

电话：

传真：

邮编：

地址：

表一

建设项目名称	轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目				
建设单位名称	安徽安簧机械股份有限公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建				
建设地点	安徽省安庆市经济技术开发区 3.9 平方公里工业园兴业路与梅城路交口				
主要产品名称	LVD 钢质活塞				
设计生产能力	年产 450 万件 LVD 钢质活塞				
实际生产能力	年产 450 万件 LVD 钢质活塞				
建设项目环评时间	2022 年 3 月	开工建设时间	2022 年 4 月		
调试时间	2024.5.1-2024.5.12	验收现场监测时间	2024.5.13-2024.5.14、2024.9.2-2024.9.3		
环评报告表审批部门	安庆经济技术开发区行政审批局	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	溧阳市国宇机械有限公司	环保设施施工单位	溧阳市国宇机械有限公司		
投资总概算	18000	环保投资	131	比例	0.73%
实际总概算	18000	环保投资	128	比例	0.71%
验收监测依据	1、《中华人民共和国水污染防治法》，第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议于 2017 年 6 月 27 日修正，2018 年 1 月 1 日起施行； 2、《中华人民共和国大气污染防治法》，第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议修正，2018 年 10 月 26 日起施行； 3、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日，中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，自 2022 年 6 月 5 日起施行； 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议于 2020 年 4 月 29 日修订通过，自 2020 年 9 月 1 日起施行；				

	5、国务院第 682 号令《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修订）。 6、国环规环评〔2017〕4 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告。 7、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告〔2018〕9 号）。 8、安徽凯格环保工程有限公司编制的《安徽安簧机械股份有限公司轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目环境影响报告表》，2022 年 3 月。 9、《关于轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目环境影响报告表审查意见的函》（安开行审函〔2022〕14 号），2022 年 3 月 24 日。																																			
验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.1 废水污染物排放标准 本项目生产工艺无废水产生，职工生活污水经化粪池处理及车间地面清洗水经厂区污水站处理后排入城东污水处理厂，经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。废水排放标准具体见下表。 表 1.1-1 项目废水污染物排放标准一览表 单位：mg/L，pH 无量纲 <table><tr><th>废水处理场所</th><th>污染物名称</th><th>排放限值</th><th>污染物排放监控位置</th><th>标准</th></tr><tr><td rowspan="6">厂区污水处理站</td><td>pH</td><td>6~9</td><td rowspan="6">厂区总排口</td><td rowspan="6">城东污水处理厂接管标准</td></tr><tr><td>COD</td><td>300</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>150</td></tr><tr><td>SS</td><td>200</td></tr><tr><td>氨氮</td><td>25</td></tr><tr><td>石油类</td><td>20</td></tr><tr><td rowspan="6">城东污水处理厂</td><td>pH</td><td>6~9</td><td rowspan="6">城东污水处理厂排放口</td><td rowspan="6">《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准</td></tr><tr><td>COD</td><td>50</td></tr><tr><td>氨氮</td><td>5（8）*</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>10</td></tr><tr><td>SS</td><td>10</td></tr><tr><td>石油类</td><td>1</td></tr></table> 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。	废水处理场所	污染物名称	排放限值	污染物排放监控位置	标准	厂区污水处理站	pH	6~9	厂区总排口	城东污水处理厂接管标准	COD	300	BOD ₅	150	SS	200	氨氮	25	石油类	20	城东污水处理厂	pH	6~9	城东污水处理厂排放口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准	COD	50	氨氮	5（8）*	BOD ₅	10	SS	10	石油类	1
废水处理场所	污染物名称	排放限值	污染物排放监控位置	标准																																
厂区污水处理站	pH	6~9	厂区总排口	城东污水处理厂接管标准																																
	COD	300																																		
	BOD ₅	150																																		
	SS	200																																		
	氨氮	25																																		
	石油类	20																																		
城东污水处理厂	pH	6~9	城东污水处理厂排放口	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准																																
	COD	50																																		
	氨氮	5（8）*																																		
	BOD ₅	10																																		
	SS	10																																		
	石油类	1																																		

1.2 大气污染物排放标准

项目污染物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中污染物排放限值要求；根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）：企业边界及周边 VOCs 监控要求执行 GB16297 或相关行业排放标准的规定。厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中污染物排放限值要求，厂内执行《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。具体标准值见下表。

表 1.2-1 废气排放执行的标准

污染物名称	最高允许排放浓度	最高允许排放速率		厂界监测点浓度限值	标准来源
		排气筒高度	排放速率		
打磨粉尘、石墨粉尘、抛丸粉尘	120mg/m ³	15m	3.5kg/h	1.0mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
碳黑尘	18mg/m ³	15m	0.51kg/h	肉眼不可见	
油烟（非甲烷总烃）	120mg/m ³	15m	10kg/h	4.0mg/m ³	

表 1.2-2 挥发性有机物无组织排放控制标准

污染物	无组织排放监控浓度限值		
	监控点	浓度限值(mg/m ³)	
非甲烷总烃	在厂房外设置监控点 ^[1]	1h 平均浓度	6
		一次值	20

注[1]：对厂区内非甲烷总烃无组织排放进行监控时，在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测。

1.3 噪声污染物排放标准

营运期项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求，具体限值见下表。

表 1.3-1 工业企业厂界环境噪声排放标准单位：LeqdB（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）	3 类	65	55

1.4 固废污染物排放标准

固废按照《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。2023 年 7 月 1 日危险废物执行《危险废物贮存污
染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求，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）。

1.5 总量控制指标

根据安庆经济技术开发区行政审批局《关于轻型车用柴油机
（LVD）活塞智能化锻造生产线项目环境影响报告表审查意见的
函》，本项目新增总量如下：

表 1.5-1 项目总量指标情况一览表

类别	项目\排放量		总量指标（t/a）
废气	VOCs（有组织）		0.0421
	烟粉尘（有组织）		0.5717
废水	COD	接管量	0.4843
		排入外环境量	0.0807
	NH ₃ -N	接管量	0.036
		排入外环境量	0.0081

表二

2.1 工程建设内容

2.1.1 项目由来简述

安徽安簧机械股份有限公司投资 18000 万元，实施轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目。项目选址位于安庆经济技术开发区 3.9 平方公里工业园兴业路与梅城路交口，为安徽安簧机械股份有限公司新厂区，厂区占地 27531.57 平方米，总建筑面积约 18745 平方米，新增厂房建筑面积 16617 平方米，年产的 LVD 钢质活塞 450 万件。

项目于 2021 年 12 月 16 日取得了安庆开发区行政审批局备案，项目编码为：2020-340860-36-03-003755。项目于 2022 年 3 月完成环评，在 2022 年 3 月 24 日获得安庆经济技术开发区行政审批局《关于轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目环境影响报告表审查意见的函》（安开行审函〔2022〕14 号）。企业已进行了排污许可登记，登记编号：91340800151332379Y004W。

项目于 2022 年 4 月建设，2024 年 4 月 30 日竣工并于 5 月 1 日开始调试。企业在 2024 年 5 月开展本项目的竣工环保验收监测工作。2024 年 5 月 13 日-5 月 14 日、2024 年 9 月 2 日-9 月 3 日安徽省宜洁检测服务有限公司开展了废水、废气、噪声的现场检测。（CMA: 191212051552）

本次验收范围为轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目的所有工程内容，主要包括 2 条热模锻压力机自动线、淬火回火自动线等设备及其配套环保设施等。

本次验收内容主要为：核查项目实际建设内容，对项目环境保护设施建设情况进行检查，对环境保护设施调试效果进行现场监测等。

2.1.2 建设内容

本次验收的生产能力为年产 450 万件 LVD 钢质活塞生产能力，经现场勘查，实际建设情况与环评报告表中建设情况对比见下表：

表 2.1-1 实际建设情况与环评报告中建设情况对比表

工程类别	本项目工程名称	环评工程内容	实际建设工程内容	备注
主体工程	以 2500t 热模锻压力机为主机的活塞智能化生产线	新建厂房,车间建筑面积 16617 平方米,购置 2 条热模锻压力机自动线、淬火回火自动线等设备,形成年产 450 万件 LVD 钢质活塞生产能力。	新建厂房,车间建筑面积 16617 平方米,购置 2 条热模锻压力机自动线、淬火回火自动线等设备,形成年产 450 万件 LVD 钢质活塞生产能力。	与环评一致
辅助工程	压缩空气站	新增 2 台 20m ³ /min, 工作压力为 100N/cm ² 的空压机, 做为气源就近连接到设备。	新增 2 台 20m ³ /min, 工作压力为 100N/cm ² 的空压机, 做为气源就近连接到设备。	与环评一致
	冷却水循环系统	新建冷却水循环系统, 含冷却水池、冷却塔、水泵。冷却水池体积 700 m ³ 、冷却塔 2 座、水泵 4 台。	新建冷却水循环系统, 含冷却水池、冷却塔、水泵。冷却水池体积 700 m ³ 、冷却塔 2 座、水泵 4 台。	与环评一致
储运工程	仓库厂房	厂房内新建原料仓库、立体仓库, 建筑面积约 700m ² 用于原料堆放。	厂房内新建原料仓库、立体仓库, 建筑面积约 700m ² 用于原料堆放。	与环评一致
	危险废物暂存库	位于生产车间西南侧设置危险废物暂存库 1 个, 建筑面积 160m ²	位于生产车间西南侧设置危险废物暂存库 1 个, 建筑面积 160m ²	与环评一致
	一般固废间	位于危废库东北侧, 建筑面积 200m ²	位于危废库东北侧, 建筑面积 200m ²	与环评一致
公用工程	供电	新建配电房一座, 10KV 电源来自开发区变电所, 厂区安装 2 台 800KVA 节能变压器	新建配电房一座, 10KV 电源来自开发区变电所, 厂区安装 2 台 800KVA 节能变压器	与环评一致
	给水	本项目用水由市政供水管网供给, 主要用于职工办公生活用水、冷却塔补充用水、车间地面清洗水、脱模废气处理的地理式水洗池补充用水等	本项目用水由市政供水管网供给, 主要用于职工办公生活用水、冷却塔补充用水、车间地面清洗水等	因本项目脱模废气不使用水洗除尘装置, 所以无脱模废气处理的地理式水洗池补充用水, 其余与环评一致

	排水	园区已实行“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网；生活污水经化粪池处理后排入城东污水处理厂、地面清洗水经过自建污水处理站处理达到城东污水厂接管标准后后排入城东污水处理厂处理，处理达标后外排长江。	园区已实行“雨污分流”，雨水经雨水管网收集后排入市政雨水管网；生活污水经化粪池处理后排入城东污水处理厂、地面清洗水经过自建污水处理站处理达到城东污水厂接管标准后后排入城东污水处理厂处理，处理达标后外排长江。	与环评一致
	废水	员工日常生活污水经化粪池接入市政污水管网汇入安庆城东污水处理厂集中处理，处理后达标废水排入长江；生产废水经厂区污水处理站处理达到城东污水厂接管标准后接入城东污水处理厂集中处理。	员工日常生活污水经化粪池接入市政污水管网汇入安庆城东污水处理厂集中处理，处理后达标废水排入长江；生产废水经厂区污水处理站处理达到城东污水厂接管标准后接入城东污水处理厂集中处理。	与环评一致
环保工程	废气	打磨工段粉尘经自带布袋收尘器处理后无组织排放； 脱模废气经“旋风+水洗”处理后经1根15米高的排气筒排放； 对2台抛丸机粉尘各自采用1台布袋除尘器处理后分别由1根15m高排气筒排放； 对淬火工序炭黑烟由排风装置收集后经静电除油装置处理后由15m高排气筒排放。	打磨工段粉尘经自带布袋收尘器处理后通过15m排气筒排放； 脱模废气经“旋风除尘器”处理后经1根15米高的排气筒排放； 对3台抛丸机粉尘各自采用1台布袋除尘器处理，其中2台抛丸机处理后的粉尘分别由1根15m高排气筒（DA002、DA003）排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由1根15m高排气筒（DA004）排放； 对淬火工序炭黑烟由排风装置收集后经静电除油装置处理后无组织排放。	（1）脱模废气处理措施由“旋风+水洗+15m排气筒排放”变为两条生产线产生的脱模废气各自经过一套“旋风除尘器”处理后合并通过1根15米高的排气筒排放。 （2）淬火工序废气由排风装置收集后经静电除油装置处理后无组织排放。 （3）打磨工段粉尘经自带布袋收尘器处理后通过15m排气筒排放。 （4）新增一台抛丸机，对3台抛丸机粉尘各自采用1台布袋除尘器处理，其中2台抛丸机处理后的粉尘分别由1根15m高排气筒（DA002、DA003）排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由1根15m高排

				气筒（DA004）排放。
	固废	生活垃圾由环卫部门清运处理； 新建危废贮存间，面积 160m ² ，对钻铣机床产生的废切削液，废润滑油，废淬火油，废包装桶等按危废收集由有资质公司回收处理；含油抹布混入生活垃圾，由环卫部门清运处理。 新建一般固废储存间，面积 200m ² ，对料头、废弃模具、废抛丸钢丸、除尘器收集的粉尘、污水处理站产生的污泥等一般固废，统一由回收公司利用。	生活垃圾由环卫部门清运处理； 新建危废贮存间，面积 160m ² ，对钻铣机床产生的废切削液、废润滑油、废淬火油、废包装桶等按危废收集由有资质公司回收处理；含油抹布混入生活垃圾，由环卫部门清运处理。 新建一般固废储存间，面积 200m ² ，对料头、废弃模具、废抛丸钢丸、除尘器收集的粉尘、污水处理站产生的污泥等一般固废，统一由回收公司利用。	与环评一致
	噪声	标准厂房屏蔽，优先选取低噪声设备，合理布设设备，加强设备维护。	标准厂房屏蔽，优先选取低噪声设备，合理布设设备，加强设备维护。	与环评一致
	环境风险	加强环境管理，依照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），组建厂区的安全环保管理相关人员做好原辅料、成品的储存、使用安全防范措施，运输安全防范措施，安全消防防范措施，非正常排放应急措施，泄漏事故应急措施，火灾爆炸事故应急措施，固废事故风险防范措施，应急防控措施，事故废水风险防范措施。定期组织展开突发环境事件应急演练	加强环境管理，依照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018），组建厂区的安全环保管理相关人员做好原辅料、成品的储存、使用安全防范措施，运输安全防范措施，安全消防防范措施，非正常排放应急措施，泄漏事故应急措施，火灾爆炸事故应急措施，固废事故风险防范措施，应急防控措施，事故废水风险防范措施。定期组织展开突发环境事件应急演练	与环评一致

2.1.3 原辅材料消耗及水平衡：

根据现场调查，本项目原辅材料消耗见下表。

表 2.1-2 项目主要原辅材料及能源消耗情况

序号	名称	环评用量	实际用量	厂区最大存储量	存储位置	存储方式	备注
1	合金钢	8550t/a	8550t/a	2000t	原料仓库	捆	国内市场
2	抛丸钢丸	12t/a	12t/a	5t	原料仓库	袋装	国内市场
3	脱模剂石墨	7.5t/a	7.5t/a	2t	原料仓库	25Kg/桶	国内市场
4	切削液	0.2t/a	0.2t/a	0.2t	原料仓库	25Kg/桶	国内市场
5	润滑油	0.6t/a	0.6t/a	0.5t	原料仓库	25Kg/桶	国内市场
6	防锈油	1.2/a	1.2/a	1t	原料仓库	25Kg/桶	国内市场
7	淬火油	1.5t/a	1.5t/a	1t	原料仓库	25Kg/桶	国内市场
8	水	6858.16t/a	6814t/a	/	/	/	市政供水系统
9	电	400 万 kWh/a	400 万 kWh/a	/	/	/	市政供电系统
10	天然气	2000m ³	2000m ³	/	/	/	市政供气

2.1.4 项目生产设备表更情况

表 2.1-3 项目主要生产设备变更一览表

序号	设备名称	型号及规格	环评数量	实际数量	变化量
一、备料工段					
1	高速圆盘锯	100	10	10	0
二、锻造工段					
2	热模锻压力机(含中频炉)	HGP2500W	2	2	0
3	双梁桥式起重机	10t-22.5	1	1	0
4	行车轨道及滑轴线	配套	1	1	0
三、热处理工段					
5	控制冷却及淬火均温炉	KW-51060	2	2	0
6	淬火回火自动线	TM90110-325KW	2	2	0
四、清理打磨探伤钻孔工段					
7	通过式抛丸清理机	15GN—6M	2	3	+1
8	自动探伤线	/	4	4	0
9	自动打磨线	/	2	2	0
10	除尘器(收尘器)	/	4	4	0
11	自动钻孔单元	钻小孔	5	5	0
12	双梁桥式起重机	5t-22.5	3	3	0
13	行车轨道及滑轴线	配套	3	3	0
五、检验标识浸油包装工段					
14	标识浸油包装线		2	2	0
六、公用系统					
15	冷却塔	100t	2	2	0
16	水泵		4	4	0
17	水管		1	1	0

18	干式变压器	800kVA	2	2	0
19	高压柜及直流屏		7	7	0
20	低压及补偿柜		6	6	0
21	中频电源低压柜		2	2	0
22	低压动力箱		10	10	0
23	低压电缆		1	1	0
24	高压电缆		1	1	0
25	低压照明		1	1	0
26	空压机	20m ³	2	2	0
27	干燥机	25m ³	2	2	0
28	压缩空气管道		1	1	0

2.1.5 产品方案

本次验收项目实施后主要产品方案汇总见下表。

表 2.1-4 主要产品方案及生产规模表

序号	产品名称	本工程环评中新增生产规模	本工程验收中新增生产规模	单位	用途
1	LVD 钢质活塞	450	450	万件/年	LVD(轻型发动机)

注：本项目生产的 LVD 钢质活塞型号、尺寸根据市场及客户需求定制及调整，通过自制磨具锻打成型，成产产品，在此不详细列举型号。

2.1.6 生产制度及劳动定员变更情况

2.1.6.1 环评阶段

(1) 工作制度

两班制，每班 8 小时，年工作 300 天。

(2) 劳动定员

本项目劳动定员 60 人。

2.1.6.2 验收阶段

(1) 工作制度

两班制，每班 8 小时，年工作 300 天。

(2) 劳动定员

本项目劳动定员 60 人。

2.1.7 水平衡

2.1.7.1 给水

根据现场调查，本项目用水主要为冷却塔补水、切削液调配用水、生活用水

及车间地面清洗水。

(1) 冷却塔补水

本项目拟配套了冷却塔对中频加热炉进行降温冷却。循环冷却塔全年蒸发损耗 4800t/a，全年补充新鲜用水量 4800t/a。冷却塔冷却水循环使用，不排放。

(2) 切削液调配用水

项目切削钻孔工序切削液需与水调配，配比例为 1:20，切削液使用量为 200kg/a，则调配用水为 4t/a。

(3) 生活用水

本项目新增员工 60 人，办公生活用水量 100L /人•d，每天新增用水量约为 6t/d，生活用水量约 1800t/a。

(4) 车间地面清洗水

本项目车间会有少量含油废水产生，主要为机加工区域保洁采用拖地形式的清洗用水，每天清洗一次，用水量每天约为 0.7t/d，每年总用水量约 210t/a。

本项目总用水量约 6814t/a，均来自市政给水管网。

2.1.7.2 排水

本项目排水实行雨污分流，职工生活污水经化粪池处理后排入城东污水厂，根据用水量的 80% 估算生活污水排放量为 4.8t/d（1440t/a）；冷却塔对中频感应加热炉进行降温冷却，循环水定期补充不外排；车间地面采用拖把清洗，拖地清洗水经厂区污水处理站处理后排入城东污水厂，根据用水量的 80% 估算清洗水排放量为 0.56t/d（168t/a）。

本项目总排水量 1608t/a，处理达标后由厂区排放口 DW001 排入城东污水处理厂。

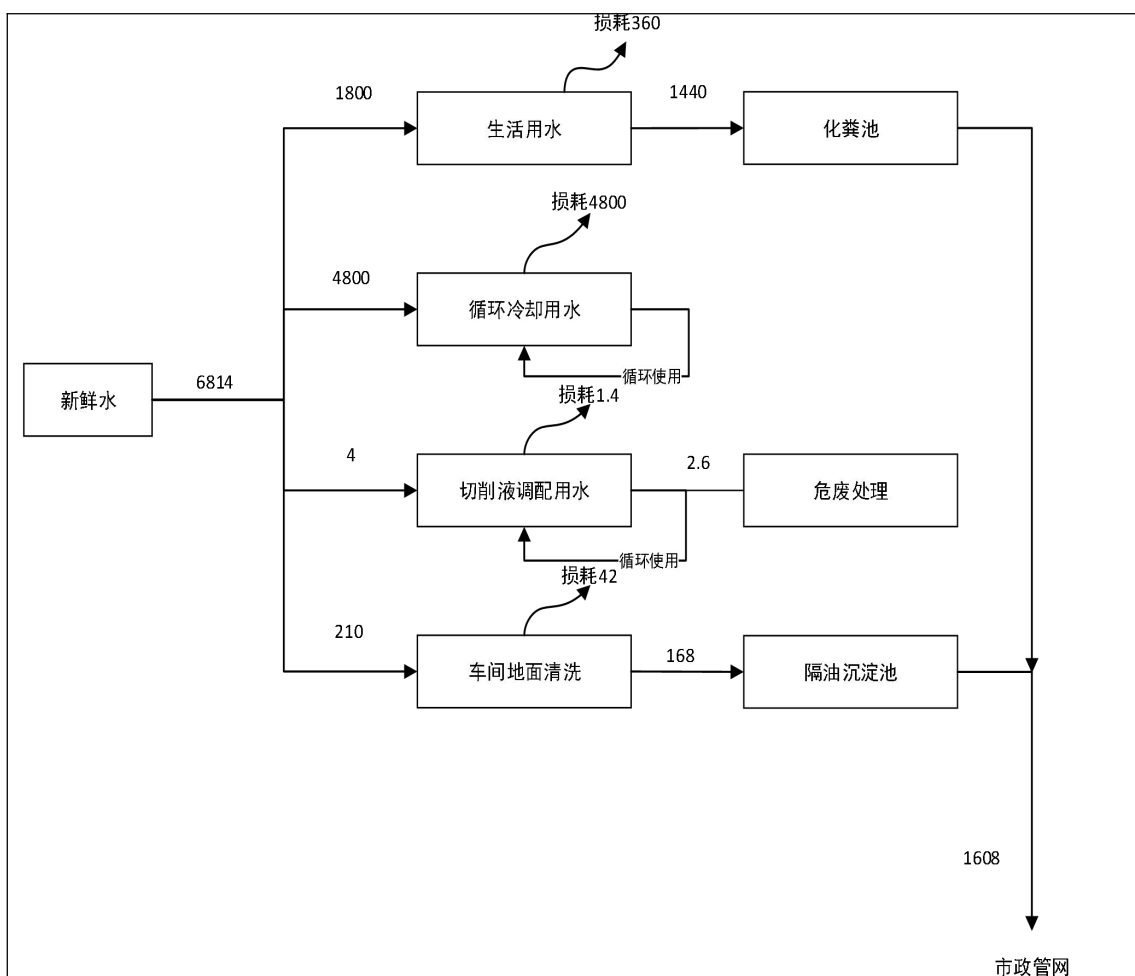


图 2.1-1 本项目验收水平衡图 (单位: t/a)

2.1.7 项目地理位置

企业位于安徽省安庆市经济技术开发区 3.9 平方公里工业园兴业路与梅城路交口，北面为安庆船用柴油机厂、南面是兴业路，隔路为安庆恒昌机械厂、东面是梅城路，隔路为安簧老厂区、西面约 50 米是葫芦塘及周边绿地，葫芦塘连接谷桥大沟最后连通至石塘湖。周边环境适合本项目建设，同时也不构成对周边企业环境影响。

厂址周围无自然保护区、风景名胜区和生态环境敏感区等环境保护目标。项目不位于省级生态红线内，主要环境敏感目标见表 2.1-5，与环评阶段相比未发生改变：

表 2.1-5 项目主要环境保护目标一览表

名称	坐标		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
	X	Y					
乌岭小学	117.035736	30.559363	学校	约 800 人	二类区	S	470

2.1.8 主要工艺流程及产物环节

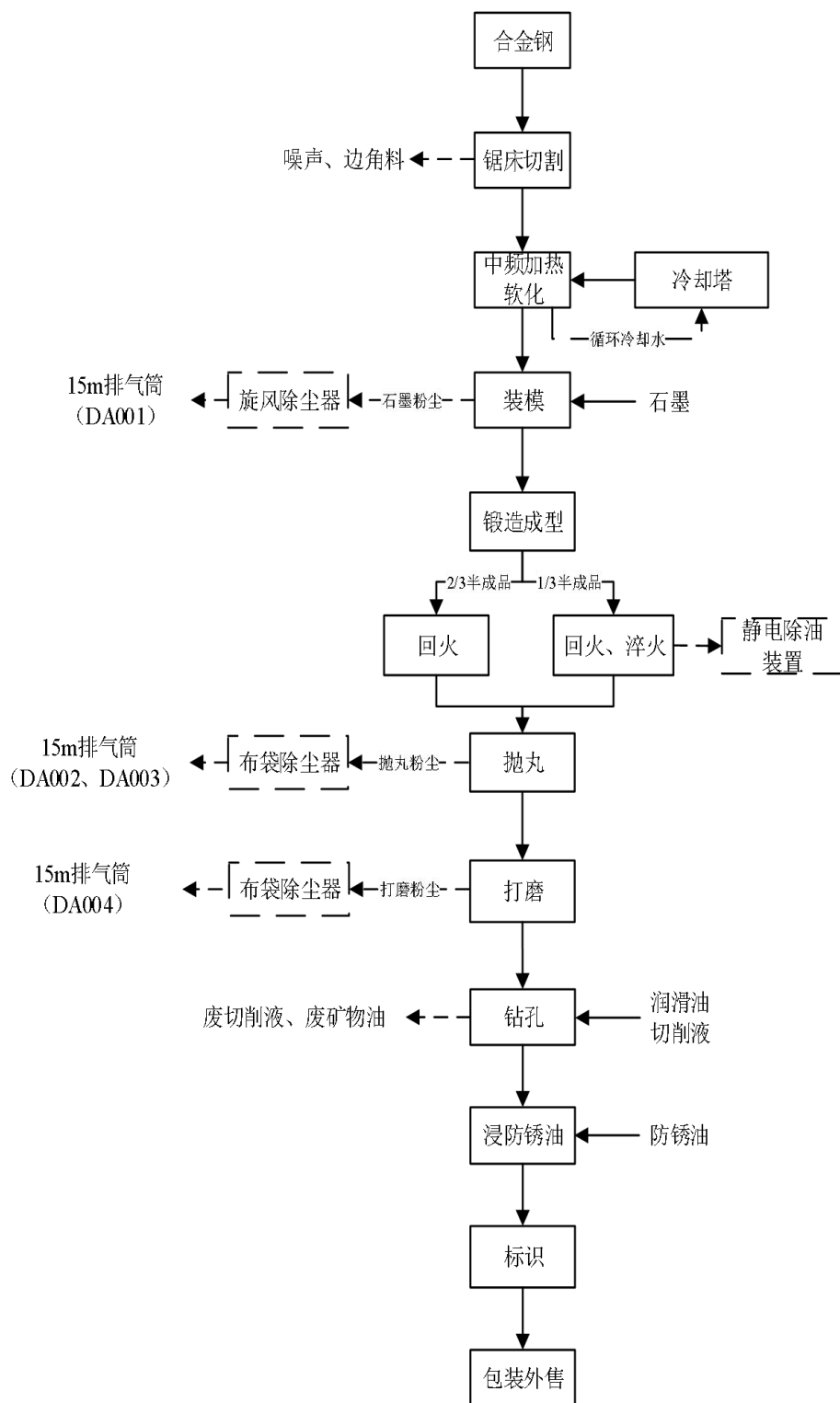


图 2.2-2 生产工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

外购的合金钢经下料工段锯床切割成合适的尺寸大小后，投入中频感应加热炉内，对其进行加热软化，加热温度约 1200~1300℃。软化后的合金钢加到模具中，再采用压力机对其进行锻打成型后，脱去模具，加热软化后的合金钢加到自制的模具中前，需对模具喷涂脱模剂石墨，以便锻打成型后脱去模具。脱模剂形成石墨粉尘，经半密封式集气罩收集后经“旋风除尘器”处理后经 1 根 15 米高的排气筒排放。半成品工件经锻造工段后，约 1/3 半成品需进行淬火、回火，淬火油产生的废气经集气罩收集后采用静电油烟处理装置处理后无组织排放，其余产品直接进入回火工序，经过回火后产品经抛丸处理，抛丸粉尘经抛丸机自带的布袋除尘器处理后分别由 15m 高的排气筒排放，抛丸产品经打磨后再经磁粉探伤检测合格后，再进行钻孔、浸防锈油、打标识（标识为贴标，不涉及喷涂，无挥发性有机废气排放）后包装外售。

经磁粉探伤（磁粉探伤采用电磁场，无辐射性物质）检测的不合格工件返回中频感应加热炉再重新加工锻造至合格产品，生产工序不变，产污环节不变。

为保护中频感应加热炉，配套了 2 台冷却塔对其进行降温冷却，循环水定期补充不外排。

根据工艺流程，结合本项目营运过程中主要污染物如下：

表 2.1-6 项目主要污染工序及污染因子汇总表

类别		主要污染工序	主要污染物	主要污染因子
营运期	废水	职工生活	生活污水	COD、氨氮
		车间地面清洗	车间地面清洗废水	COD、SS、石油类
	废气	工件打磨	打磨粉尘	颗粒物
		脱模	石墨粉尘	颗粒物
		抛丸	粉尘	颗粒物
		淬火	炭黑烟	颗粒物
			油烟（非甲烷总烃）	非甲烷总烃
	固废	职工生活	生活垃圾	生活垃圾
		污水处理站	污泥	污泥
		污水处理站隔油池	废润滑油	石油类
		模具加工及抛丸	下料产生的边角料、废弃的模具、废抛丸钢丸	边角料、废弃的模具、废抛丸钢丸
		集气罩及除尘器	集气罩、除尘器收集的粉尘	除尘器收集的粉尘
		钻孔	废切削液	废切削液
		淬火	废淬火油	废淬火油

		设备维护	废润滑油	废润滑油
		包装材料	石墨乳、各种矿物油、切削液包装桶	石墨乳、各种矿物油、切削液包装桶
	噪声	生产设备	噪声	Leq
		运输车辆	噪声	Leq

2.1.8 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下表。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 2.1.7 项目变动情况

序号	环评设计内容	审批决定要求	实际建设内容
1	脱模废气经集气罩收集后采取“旋风+水洗”装置处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放		两条生产线的脱模废气分别经集气罩收集后各自通过一套采取旋风除尘器处理后，合并通过 1 根 15 米高的排气筒（DA001）排放，不设置水洗池。根据监测数据，该排气筒污染物达标排放
2	打磨工段粉尘经自带布袋收尘器处理后无组织排放		打磨工段粉尘经自带布袋收尘器处理后通过 15m 排气筒（DA004）排放
3	淬火废气经集气罩收集后采取静电油烟处理装置处理后，通过 15 米高排气筒（DA002）排放		两条生产线产生的淬火废气各自通过一套静电油烟处理装置处理后无组织排放
4	2 台抛丸机产生的粉尘各自采用 1 台布袋除尘器处理，处理后的废气分别由 15m 高排气筒（DA003、DA004）排放		新增一台抛丸机，对 3 台抛丸机粉尘各自采用 1 台布袋除尘器处理，其中 2 台抛丸机处理后的粉尘分别由 1 根 15m 高排气筒（DA002、DA003）排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放。

表 2.1-7 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	本项目实际建设内容	是否发生重大变动
1	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目为新建项目	与环评一致，未发生重大变动
2	1.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2.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。 3.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的；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。	本项目生产、处置或储存能力未增大，污染物排放量未增加。	与环评一致，未发生重大变动
3	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目位于安庆经济技术开发区内，未重新选址	与环评一致，未发生重大变动
4	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。	本项目实际建设相较于环评，未新增产品品种或生产工艺。	与环评一致，未发生重大变动
5	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。	本项目实际生产相较于环评，物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	与环评一致，未发生重大变动

6	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。	1. 本项目实际建设中脱模废气处理装置改为旋风除尘器。 2. 淬火油槽位于地下，上方存在盖板密闭，淬火产生的油雾部分在油槽内沉降下来，少量未沉降油雾通过密闭抽风进入油雾净化器处理后无组织排放。 3. 打磨废气变为有组织排放。 4. 新增1台抛丸机，产生的废气经过处理后由1根15m高排气筒（DA004）排放。 根据监测结果，项目废气监测均达标排放，未超环评总量。	未发生重大变动
7	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。	本项目不新增直接排放口，废水经园区污水管网排入城东污水处理厂处理。	与环评一致，未发生重大变动
8	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。	本项目不新增废气主要排放口，未降低主要排放口废气排气筒高度	与环评一致，未发生重大变动
9	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。	本项目相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	与环评一致，未发生重大变动
10	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。	本项目实际生产相较于环评，固体废物利用处置方式依旧为委托外单位利用处置，未改变。	与环评一致，未发生重大变动
11	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。	本项目建设未涉及事故废水暂存能力或拦截设施改变。	与环评一致，未发生重大变动

表三

项目实际营运期主要污染源、污染物处理及排放情况如下：

3.1 项目主要污染物产生量及排放情况

3.1.1 废气

本项目运营期新增锻压脱模粉尘、淬火废气、打磨废气、抛丸粉尘废气。

(1) 锻压脱模粉尘

加热软化后的合金钢加到自制的模具中前，需对模具喷涂脱模剂石墨，以便锻打成型后脱去模具。两条生产线产生的粉尘各自经半密封式集气罩收集后，分别通过旋风除尘器处理后，合并经 1 根 15 米高的排气筒 DA001 排放。

(2) 淬火废气

本项目生产过程中需对半成品部件进行淬火处理，淬火油受热气化，产生废气（主要成分为炭黑尘和油烟，其中油烟以非甲烷总烃计），两条生产线产生的淬火废气各自收集后，分别通过一套油雾净化器处理后无组织排放。淬火油槽位于地下，上方存在盖板密闭，淬火产生的油雾部分在油槽内沉降下来，少量未沉降油雾通过密闭抽风进入油雾净化器处理后无组织排放，产生量较少。

(3) 抛丸粉尘

半成品工件回火后需进行抛丸，本项目设置 3 台抛丸机，各抛丸机均自带的布袋除尘器，其中 2 台抛丸机处理后的粉尘分别由 1 根 15m 高排气筒(DA002、DA003) 排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由 1 根 15m 高排气筒(DA004) 排放。

(4) 打磨粉尘

本工程 2 条探伤打磨线产生的打磨粉尘通过布袋收尘器处理后通过 15m 排气筒排放。

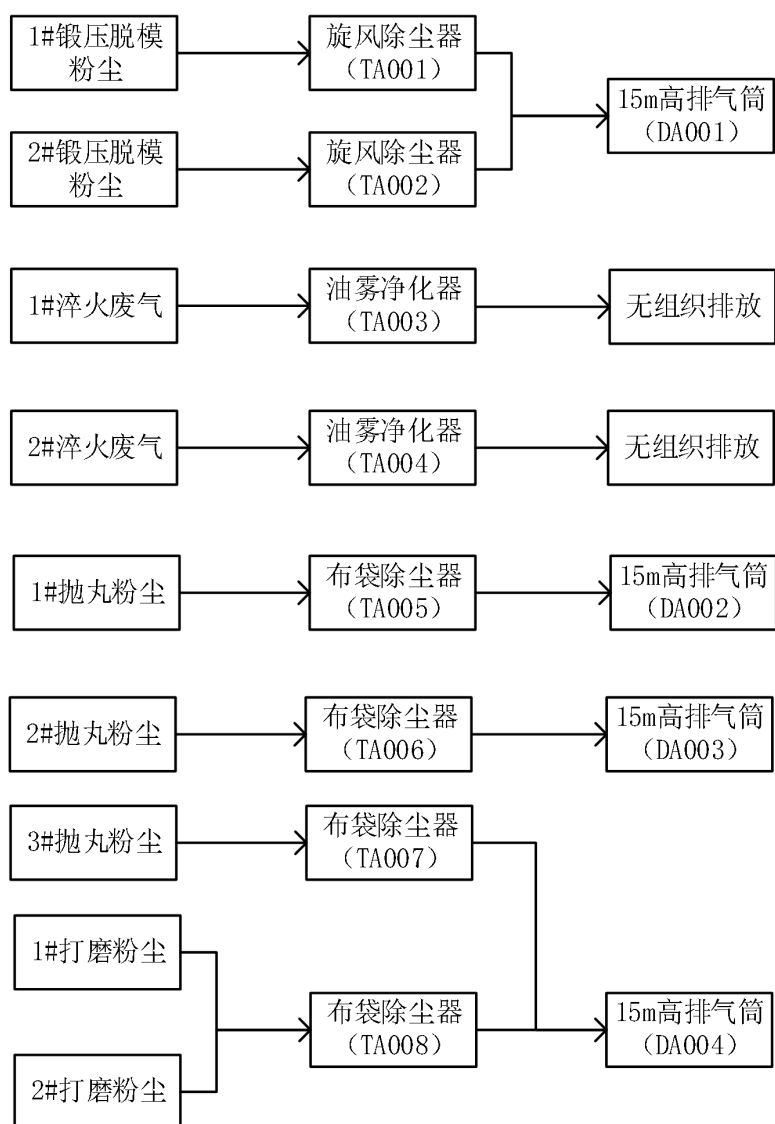
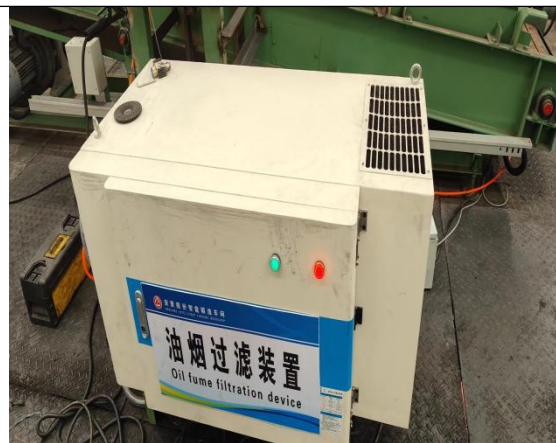


图 3.1-1 废气治理工艺流程图



油雾净化器



抛光布袋除尘器



图 3.1-2 废气治理措施图

3.1.2 废水

本项目产生的主要废水为车间地面清洁废水、生活污水等，生活污水进入化粪池处理，车间地面清洁废水进入厂区污水处理站处理。本次验收项目废水排放情况详见下表。

表 3.1-1 本次验收项目废水排放一览表

项目	废水类别	
	车间地面清洁废水	生活污水
来源	地面保洁	职工生活
污染物种类	COD、SS、石油类	COD、氨氮
排放规律	间断	连续
排放量（m³/a）	168	1440
治理设施	厂区污水处理站处理，处理工艺：调节池+初沉池+好氧生化池+二沉池	化粪池处理
工艺与处理能力	工艺：隔油沉淀； 运行处理水量：72m³/d	生化
废水回用量	0	0
排放去向	安庆城东污水处理厂	

厂区污水处理站见下图。



图 3.1-3 污水处理站图

3.1.3 固体废物

本项目固废包括生活垃圾、下料产生的边角料、废弃的模具及废抛丸钢丸、除尘器及水洗池收集的粉尘、废矿物油、废切削液、废水处理站污泥、废桶、含油类的抹布。本项目危险废物产生后暂存危废库，定期交由有资质单位处理。

表 3.1-2 本次验收项目固体废物产生情况一览表

工序	产生源	固体废物名称	固废属性	环评阶段		验收阶段		备注
				产生量(t/a)	防治措施	产生量(t/a)	防治措施	
机加工及生产	机加设备	下料产生的边角料、废弃的模具及废抛丸钢丸	一般固废	650	综合利用	650	综合利用	/
废气处理	废气治理	除尘器收集的粉尘	一般固废	31.86	综合利用	31.86	综合利用	/
污水处理	污水处理站	污泥	一般固废	0.148	综合利用	0.148	综合利用	/
职工办公生活	职工生活	生活垃圾	一般固废	3.6	综合利用	3.6	综合利用	/
机加工	机加设备	废切削液	危险固废	4.2	暂存在危暂存库，委托有资质单位进	4.2	暂存在危暂存库，委托有资质单位进	/
	润滑	废润滑油	危险固废	0.54		0.54		/

	淬火	废淬火油	危险 固废	0.72	行处置。	0.72	行处置。	/
	隔油	隔油池废油	危险 固废	0.01		0.01		
生产过程	/	废桶	危险 固废	1	在危暂存 库，交由 有资质单 位处置	1	在危暂存 库，交由 有资质单 位处置	/
设备维护	设备	含油类的抹 布	危险 固废	0.01	混入生活 垃圾，环 卫部门清 运	0.01	混入生活 垃圾，环 卫部门清 运	



图 3.1-4 危险废物暂存库



图 3.1-5 一般固废暂存库

3.1.4 噪声

本次验收项目建成运行期间，噪声主要来自各车间的机械设备噪声，其单台声压级大部分在 75~85dB(A)之间。项目主要噪声源强汇总情况见下表。

表 3.1-3 噪声产生情况一览表

编号	设备名称	数量(台)	声源位置	排放方式	排放时间	产生强度dB(A)	治理措施
1	热模锻压力机自动线	1 台	室内	连续	昼间、夜间	80~85	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。
2	自动钻孔单元	2 台	室内	连续		75~80	
3	双梁桥式起重機	3 台	室内	连续		80~85	
4	摆床式抛丸清理机	3 台	室内	连续		80~85	
5	自动打磨机	4 台	室内	连续		75-85	
6	冷却塔	2 台	室内	连续		75-80	
7	空压机	2 台	室内	连续		75-85	
8	干燥机	2 台	室内	连续		75-85	

3.1.5 其他环境保护设施

3.1.5.1 地下水污染防治措施

企业厂区污染防治区分为简单防渗区、和重点防渗区。本项目在生产厂房、危

废库、污水处理站等均按要求进行了防渗。

3.1.5.2 环境风险防范设施

(1) 机构设置

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的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

根据本项目的物料性质和毒性，参照相关的毒物、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应符合《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）的要求，但凡禁火区均已设置明显标志牌。

④生产过程采用 PLC 控制系统，对关键设备的操作温度、操作压力、液位高低均能自动监控及安全报警，在紧急情况下可及时启动应急预案。

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。

3.1.5.3 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

(1) 废水排污口

根据现场调查，厂区共 1 个污水总排口和 1 个雨水总排口。

(2) 废气排放口

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，设置有直径不小于 75mm 的采样口。

3.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

本项目总投资为 18000 万元，其中用于环保投资的为 128 万元，占项目总投资的 0.71%。本项目环境保护“三同时”验收一览表落实情况见下表。

表 3.1-4 “三同时”落实情况一览表

污染源分类		治理措施	环评工程内容	实际工程内容	投资估算	
一、大气污染物						
打磨粉尘		经设备自带布袋除尘器处理	2 套布袋收尘器	1 套集中式布袋除尘器+15m 排气筒	90 万	
石墨粉尘		经半密封式集气罩收集后经“旋风+水洗”处理后经 1 根 15 米高的排气筒排放	1 个半密封式集气罩，1 套“旋风+水洗”处理设施，1 根 15 米高排气筒	2 个半密封式集气罩，2 套旋风除尘器处理设施，1 根 15 米高排气筒		
抛丸粉尘		2 台抛丸机，经各抛光机自带的布袋除尘器处理后再各自经一 15m 高的排气筒	收集管网，2 个布袋除尘器，二根 15 米高排气筒	3 台抛丸机，3 个布袋除尘器，其中 2 台抛丸机废气分别通过 1 根 15 米高排气筒排放，另一台抛丸机废气同打磨废气一起通过 1 根 15 米高排气筒排放		
炭黑烟、油烟（非甲烷总烃）		经集气罩收集后经静电油烟处理装置处理后经 1 根 15 米高的排气筒排放	1 套集气罩，收集管网，静电除油装置，一根 15m 排气筒	2 套集气罩，收集管网，2 套静电除油装置		
二、水污染物						
职工办公生活污水		雨污分流，经厂区化粪池预处理后，排入城东污水处理厂处理	新建化粪池	新建化粪池	2 万	
污水处理站		车间冲洗废水经厂区污水处理站处理后，排入城东污水处理厂	新建污水处理站	新建污水处理站	22 万	
三、噪声						
设备噪声		对各设备采取减震安装；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。	生产在厂房内进行，生产设备采取减震安装，加强设备的日常维护管理	生产在厂房内进行，生产设备采取减震安装，加强设备的日常维护管理	8 万	
四、固体废物						
危险废物	废切削液	分类收集，分类储存，暂存在危废暂存场所，委托有相应资质的危险废物处置单位定期处置。		分类收集，分类储存，暂存在危废暂存场所，委托有相应资质的危险废物处置单位定期处置。	6.0 万元	
	废矿物油					
	隔油池废油					
一般固废		生活垃圾	定点收集，环卫部门清理	定点收集，环卫部门清理		
	废金属边角料及金属屑		暂存一般固废暂存场，出售给废品回收公司综合利用	暂存一般固废暂存场，出售给废品回收公司综合利用		
	污水站污泥					

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 环境影响报告表主要结论一览表

序号	项目	具体情况
1	环境质量现状评价结论	(1) 地表水 由引用的《安庆经济技术开发区环境影响区域评估报告》可知：谷桥大沟、大寨沟以及红砂桥大沟各监测断面水质监测因子均可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅳ类标准限值要求，长江各断面水质监测因子均可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准限值要求。 (2) 大气 根据《2020 年安庆市环境质量公报》相关数据得知，2020 年全安庆市区域环境空气质量总体良好，但是颗粒物（PM₁₀ 和 PM_{2.5}）、O₃、NO₂ 存在一定浓度的超标。其中 NO₂ 短期监测数据（日平均）最大超标倍数 0.05 倍，超标率 5%；PM₁₀ 长期监测数据（年平均）达标，但是 PM₁₀ 短期监测数据（日平均）最大超标倍数 0.06 倍，超标率 6%；O₃ 全年日 8 小时均值浓度范围最大超标倍数 0.2875 倍，超标率 28.75%；PM_{2.5} 长期监测数据（年平均）最大超标倍数 0.0285 倍，超标率 2.857%，PM_{2.5} 短期监测数据（日平均）最大超标倍数 1.2533 倍，超标率 125.33%。这与安庆城市布局厂城一体、城市扬尘与机动车尾气污染、餐饮油烟与秸秆焚烧污染等多方面因素有关。 安庆市已加大对大气环境整治力度，通过制定实施《安庆市大气环境质量限期达标规划（2019-2025 年）》，持续改善我市环境空气质量，确保 2025 年实现主要大气污染物稳定达标的目标。
2	大气环境影响分析	本项目脱模粉尘经“旋风+水洗”处理后经 1 根 15 米高的排气筒排放；淬火废气经静电除油装置处理经 1 根 15 米高的排气筒排放；抛丸粉尘经布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒排放；打磨粉尘经自带袋式除尘器收集后无组织排放。排放浓度及速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求。 综上，拟建项目在采取有效的污染防治措施，加强管理的前提下，运营期产生的废气污染物对周边大气环境影响较小。
3	地表水环境影响分析	根据上述废水源强核算结果，项目运营期产生的废水主要为职工生活污水、车间地面清洁废水。本项目生活污水通过厂区化粪池处理达标；车间会有少量含油废水产生，主要为机加工区域保洁采用拖地形式的清洗用水，经厂区新建污水处理站处理达标，以上废水达到城东污水处理厂接管标准后一并经园区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。 综上，在严格落实雨污分流、清污分流以及废水管理的前提下，本项目对周围地表水环境影响不大，不会改变周边水环境质量现状，不触及水环境质量底线。
4	声环境影响分析	根据预测结果，项目东、南、西、北厂界处昼间与夜间噪声值均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准（昼间≤65dB（A），夜间≤55dB（A））要求，因此，项目运营

		期噪声排放不会对周围声环境造成明显的影响。
5	固体废物环境影响分析	企业严格对固体废物进行分类收集，储存场所严格按照有关规定设计、建造，采取“四防”措施，以“减量化、资源化、无害化”为原则，在自身加强利用的基础上，并合理处置，本项目的固体废物不会对周围环境产生不利影响。
6	环境风险分析	在采取防范措施的前提下，本项目大气环境风险可接受；本项目事故废水排入安庆市城东污水处理厂，不排入外环境，风险事故下，废水对周边水体葫芦塘的影响可接受；本项目做好厂区防渗，阻断事故废水污染土壤及地下水环境，风险事故下，废水对地下水及土壤环境的影响可接受。综上所述，在落实本报告提出的风险防范措施下，本项目环境风险可接受。
7	总结论	安徽安簧机械股份有限公司轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目选址不涉及生态红线、实施后能维持区域环境质量现状，不会突破当地环境质量底线，此外，本项目各项能资源均有合理来源，不会触及当地资源利用上线，并且项目的建设符合生态环境准入清单，符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）的文件要求。项目符合国家产业政策要求、符合《关于全面打造水清岸绿产业优美长江（安徽）经济带的实施意见》等文件要求。项目在采用相应污染防治措施的前提下，各项污染物可以做到达标排放，排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别。在采取相应环境风险防范措施后，环境风险可接受。 评价认为，项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。

4.2 环境保护行政主管部门的批复意见

一、原则同意《报告表》所述内容及评价结论

项目拟建于安庆经开区兴业路与梅城路交口，项目通过购置热模锻压力机自动线、淬火回火自动线等设备，形成年产 450 万件 LVD 钢质活塞的生产能力。供水供电来自经开区管网：环保工程包括废水、废气治理、噪声和固废防治工程等。项目实施将对周边大气、水环境和声环境等产生一定不利影响，在全面落实《报告表》和本批复提出的污染防治、环境风险防范措施后，不利影响能够得到减缓。因此，我局原则同意《报告表》的环境影响评价结论和各项生态环境保护措施。

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）水污染防治措施

落实《报告表》提出的废水处理措施。采取雨污分流。冷却塔循环水不外排，拖地废水经厂区污水处理站处理，生活污水经化粪池处理。预处理后的废水通过

厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。执行城东污水处理厂接管标准。

(二)大气污染防治措施

落实《报告表》提出的废气处理措施。脱模废气经集气罩收集后采取“旋风+水洗”装置处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒(DA001)排放;淬火废气经集气罩收集后采取静电油烟处理装置处理后，通过 15 米高排气筒(DA002)排放;2 台抛丸机产生的抛丸粉尘分别经自带布袋除尘器处理后，分别通过 2 根 15 米高的排气筒(DA003、DA004)排放;打磨粉尘由自带布袋收尘器收集处理。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关限值。你单位应加强生产过程中无组织挥发性有机物管理厂区内 VOC 无组织排放应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)要求。

(三)噪声污染防治措施

落实《报告表》提出的噪声防治措施。该项目噪声主要来源于设备运行噪声。你公司应加强设备维护、检修，应合理布局各类产噪设备，设置合理作业时间，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、设置隔声屏障、安装消声器和距离衰减等降噪措施确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

(四)固体废物防治措施

落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。生活垃圾由环卫部门统一清运;废边角料、废模具、废抛丸钢丸、除尘器及水洗池收集的粉尘和污水处理站废污泥收集后外售;废矿物油、废切削液、废包装桶等危险废物应妥善存放于厂区危废暂存间，定期交由有资质单位处理。你公司应按危废性质或类别合理规划危废存储区域，危废仓库应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)建设与管理，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，危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关要求。你公司应加强对固体废物的管理，做好台账记录工作，确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。

(五)强化信息公开及事中事后监管工作

项目运管过程中，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。

(六)落实自行监测工作和排污许可制度

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；同时按生态环境部相关要求及时履行排污许可相关手续。

(七)项目重大变动须重新报批

项目的环境影响评价文件经批准后，若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施等发生重大变动，你公司应当重新报批本项目的环境影响评价文件，待正式批准后方可开工建设和生产。

(八)环境风险应急及防范措施

你公司应加强日常管理和设备检修维护工作；按照要求落实不同生产、储存单元及污染治理单元的分区防渗措施，防止地下水污染；针对项目特点编制环境风险应急预案并报备。

三、总量控制指标

该项目大气环境污染物总量控制指标为：颗粒物：0.5717 吨/年，VOCs：0.0421 吨/年。项目水环境污染物总量控制指标为：排入城东污水处理厂总量控制为 COD：0.4843 吨/年，氨氮：0.036 吨/年；排入外环境总量控制为 COD：0.0807 吨/年，氨氮：0.0081 吨/年。

四、其他要求

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、同时投入使用的“三同时”制度。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。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。

表 4.2-1 环评批复与实际建设情况对照一览表

序号	项目	环评批复及要求	实际建设情况
1	废水	落实《报告表》提出的废水处理措施。采取雨污分流。冷却塔循环水不外排，拖地废水经厂区污水处理站处理，生活污水经化粪池处理。预处理后的废水通过厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。执行城东污水处理厂接管标准。	已落实《报告表》提出的废水处理措施。采取雨污分流。冷却塔循环水不外排，拖地废水经厂区污水处理站处理，生活污水经化粪池处理。预处理后的废水通过厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。执行城东污水处理厂接管标准。
2	废气	落实《报告表》提出的废气处理措施。脱模废气经集气罩收集后采取“旋风+水洗”装置处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒(DA001)排放；淬火废气经集气罩收集后采取静电油烟处理装置处理后，通过 15 米高排气筒(DA002)排放；2 台抛丸机产生的抛丸粉尘分别经自带布袋除尘器处理后，分别通过 2 根 15 米高的排气筒(DA003、DA004)排放；打磨粉尘由自带布袋除尘器收集处理。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关限值。你单位应加强生产过程中无组织挥发性有机物管理厂区内 VOC 无组织排放应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)要求。	已落实《报告表》提出的废气处理措施。脱模废气经集气罩收集后采取旋风装置处理后，通过 1 根 15 米高的排气筒(DA001)排放；淬火废气经集气罩收集后采取静电油烟处理装置处理后无组织排放；对 3 台抛丸机粉尘各自采用 1 台布袋除尘器处理，其中 2 台抛丸机处理后的粉尘分别由 1 根 15m 高排气筒 (DA002、DA003) 排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由 1 根 15m 高排气筒 (DA004) 排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关限值。厂区内 VOC 无组织排放应满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)要求。
3	噪声	落实《报告表》提出的噪声防治措施。该项目噪声主要来源于设备运行噪声。你公司应加强设备维护、检修，应合理布局各类产噪设备，设置合理作业时间，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、设置隔声屏障、安装消声器和距离衰减等降噪措施确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。	已落实《报告表》提出的噪声防治措施。该项目噪声主要来源于设备运行噪声。你公司应加强设备维护、检修，应合理布局各类产噪设备，设置合理作业时间，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、设置隔声屏障、安装消声器和距离衰减等降噪措施确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。
4	固废	落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。生活垃圾由环卫部门统一清运；废边角料、废模具、废抛丸钢丸、除尘器及水洗池收集的粉尘和污水处理站废污泥收集后外售；废矿物油、废切削液、废包装桶等危险废物应妥善存放于厂区危废暂存间，定期交由有资	生活垃圾由环卫部门统一清运；废边角料、废模具、废抛丸钢丸、除尘器收集的粉尘和污水处理站废污泥收集后外售；废矿物油、废切削液、废包装桶等危险废物应妥善存放于厂区危废暂存间，定期交由有资质单位处理。危废仓库按照《危险废物贮

	质单位处理。你公司应按危废性质或类别合理划分危废存储区域,危废仓库应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)建设与管理,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,危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关要求。你公司应加强对固体废物的管理,做好台账记录工作,确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。	存污染控制标准》(GB18597-2023)建设与管理,危险废物委托处理处置时按照《危险废物转移管理办法》办理转移联单手续。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的相关要求。公司加强了对固体废物的管理,做好台账记录工作,确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。
--	--	--

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次验收委托了安徽省宜洁检测服务有限公司（CMA: 191212051552）进行监测，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。

5.1 监测分析方法

本次验收使用的监测分析方法如下：

表 5-1 本项目验收监测分析方法一览表

检测类别	检测项目	检测方法	检出限	仪器		
				名称	型号	出厂编号
废水	pH	《水质 pH 的测定 电极法》HJ1147-2020	/	便携式 PH/电导率/溶解氧仪	SX836	3610010019 376012
	石油类	《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	红外分光测油仪	OIL-460	111HC19050 016
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T11901-1989	/	电子天平	AE224	SHP0210160 90527
	COD	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ828-2017	4mg/L	/	/	/
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ535-2009	0.025mg/L	紫外可见分光光度计	UV-5500 PC	PH1905013
废气	颗粒物	《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	20mg/m ³	自动烟尘烟气综合测试仪	ZR-3260 GH-60E	3260A19032 064 3260A19032 072 23073212
	TSP	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	/	环境空气颗粒物综合采样器	ZR-3922 型	3922190586 20 3922190585 73 3922190585 57 3922190586 12
	非甲烷总烃	《环境空气总烃、甲烷、非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ604-2017	0.07mg/m ³	气相色谱仪	V5000	190685001
噪声	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声》GB12348-2008	/	多功能声级计	AWA622 8+	00320122 10346241

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 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标的干扰。方法的检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

5.4 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和声校准器应在检定规定的有效期限内使用；监测人员应持证上岗；测量前后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不得大于 0.5dB，否则，本次测量无效，重新校准测量仪器，重新进行监测；测量时传声器加防风罩；测量时记录影响测量结果的噪声源。

5.5 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、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程使用了标准物质、采用了空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，严格按照实验室内分析相关质控措施执行。

表六

验收监测内容：

按照本项目环评及批复的要求，根据本项目的具体情况，结合现场勘查，编制了验收监测实施方案，并于 2024 年 5 月 13 日、5 月 14 日、9 月 2 日、9 月 3 日对本项目进行了现场监测及检查，验收监测内容如下：

6.1 废气监测

6.1.1 废气有组织监测

具体监测点位、监测项目、监测频次见表 6.1-1。

表 6.1-1 有组织废气监测内容

测点编号	监测点位置	监测项目	排气筒高度	断面数/测孔数	监测频次
DA001	锻压脱模废气排气筒出口	颗粒物排放浓度及排放速率	15m	1/1	小时均值，等时间间隔采 3 次，监测 2 天
DA002	1#抛丸废气排气筒出口	颗粒物排放浓度及排放速率	15m	1/1	
DA003	2#抛丸废气排气筒出口	颗粒物排放浓度及排放速率	15m	1/1	
DA004	打磨废气排气筒出口	颗粒物排放浓度及排放速率	15m	1/1	

6.1.2 无组织废气监测

(1) 厂界监测

验收监测期间，根据实际风向，在厂界外 2~10 米范围内上风向设 1 个参照点（G1），厂界外 10 米范围内下风向布设 3 个废气无组织排放监控点（G2、G3、G4），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表 6.1-2。

表 6.1-2 无组织废气监测点位、监测因子及监测频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界上风向参照点 1#	颗粒物、非甲烷总烃、碳黑尘	2 天，3 次/天
厂界下风向无组织监测点 2#、3#、4#		

(2) 厂内监测

验收监测期间，对厂区内非甲烷总烃无组织排放进行监控时，在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处进行监测，设置 1 个监测点位。

表 6.1-3 厂内有机废气监测点位、监测因子及监测频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上 5#	非甲烷总烃一次值	2 天，3 次/天

6.2 噪声监测

监测点位、因子及频次见表 6.2-1。

表 6.2-1 噪声监测点位、监测因子及监测频次一览表

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北厂界各布设 1 个监测点（N1、N2、N3、N4）	等效连续 A 声级	昼间 1 次/天，连续监测 2 天

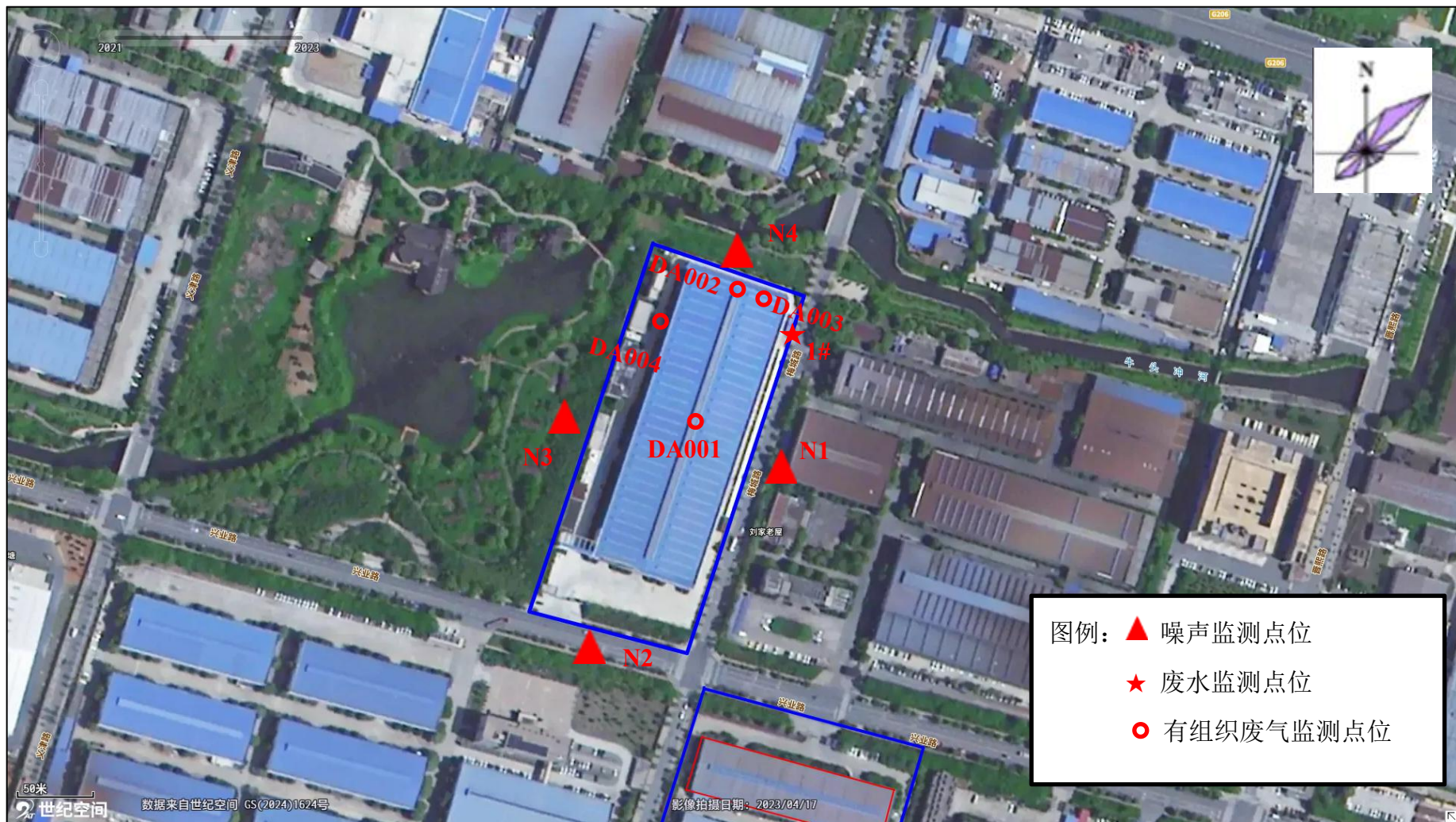
2、监测项目：等效连续 A 声级；

6.3 废水监测

废水监测内容见表 6.3-1。

表 6.3-1 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
★1#	厂区污水总排口	pH、COD、SS、氨氮、石油类	每天监测 4 次，连续监测 2 天



附图 6-1 监测点位布置图

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录：				
本次验收项目设计生产能力为 450 万件/年，监测期间，环保设施运行正常，符合验收监测条件，此次监测结果可作为验收依据。具体生产符合见下表。				
表7.1-1 验收监测期间项目生产工况表				
名称	日期	设计能力	实际能力	生产负荷
LVD 钢质活塞	2024.5.13	1.5 万件/天	1.5 万件/天	100%
LVD 钢质活塞	2024.5.14	1.5 万件/天	1.5 万件/天	100%
LVD 钢质活塞	2024.9.2	1.5 万件/天	1.5 万件/天	100%
LVD 钢质活塞	2024.9.3	1.5 万件/天	1.5 万件/天	100%

验收监测结果：							
7.2 验收监测结果：							
7.2.1 废气							
(1) 无组织废气							
监测期间气象参数、监测结果见表 7.2-1。							
表 7.2-1 无组织监测期间气象参数及废气监测结果							
采样 点位	采样 时间	气象参数			检测结果(mg/m3)		
		风向	风速(m/s)	温度(℃)	非甲烷总烃	TSP(μg/m³)	碳黑尘
1#	2024.5.13	东北	2.2	26.8	0.59	152	肉眼不可见
2#					0.82	249	
3#					0.96	235	
4#					0.91	254	
5#					1.18	/	/
1#		东北	2.2	26.8	0.57	157	肉眼不可见
2#					0.84	240	
3#					0.96	243	
4#					0.90	245	
5#					1.11	/	/
1#		东北	2.2	26.8	0.52	156	肉眼不可见

2#					0.85	256	
3#					0.91	254	
4#					0.88	241	
5#					1.12	/	/
1#	2024.5.14	西南	2.1	28.7	0.55	157	肉眼不可见
2#					0.88	237	
3#					0.86	236	
4#					0.83	222	
5#					1.05	/	/
1#		西南	2.1	28.7	0.54	162	肉眼不可见
2#					0.85	228	
3#					0.86	234	
4#					0.86	230	
5#					1.05	/	/
1#		西南	2.1	28.7	0.59	158	肉眼不可见
2#					0.86	234	
3#					0.85	233	
4#					0.83	224	
5#					1.02	/	/

根据监测结果，厂界上风向（1#）、厂界下风向（2#、3#、4#）废气无组织排放监控点中，总悬浮颗粒物的最大监测浓度值为 $256 \mu\text{g}/\text{m}^3$ 、非甲烷总烃最大监测浓度值为 $0.96\text{mg}/\text{m}^3$ ，碳黑尘肉眼不可见，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应要求。厂内（5#）废气无组织排放监控点中，非甲烷总烃的最大监测浓度值为 $1.18\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中排放限值。

（5）有组织废气

监测结果见下表。

7.2-2 有组织废气监测结果

检测位置	排气筒出口					
监测频次 检测项目	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
排气筒名称	DA001 排气筒					
监测时间	2024.5.13			2024.5.14		
烟温（℃）	32.7	33.1	33.4	29.4	30.0	30.1
流速（m/s）	9.4	8.4	8.4	9.38	9.56	9.57

管道截面积 (m ²)	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827
标干流量 (m ³ /h)	8450	7537	7531	8551	8696	8701
颗粒物浓度 (mg/m ³)	<20	<20	<20	<20	<20	<20
颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
排气筒名称	DA002 排气筒					
监测时间	2024.5.13			2024.5.14		
烟温 (°C)	36.1	35.6	37.9	36.4	38.0	39.3
流速 (m/s)	15.9	16.1	15.5	13.5	14.7	15.8
管道截面积 (m ²)	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257
标干流量 (m ³ /h)	6286	6378	6092	5331	5780	6190
颗粒物浓度 (mg/m ³)	<20	<20	<20	<20	<20	<20
颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
排气筒名称	DA003 排气筒					
监测时间	2024.5.13			2024.5.14		
烟温 (°C)	35.2	37.7	39.1	34.8	36.7	38.5
流速 (m/s)	15.32	15.41	14.60	14.0	14.8	13.6
管道截面积 (m ²)	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257	0.1257
标干流量 (m ³ /h)	6099	6084	5738	5529	5808	5308
颗粒物浓度 (mg/m ³)	<20	<20	<20	<20	<20	<20
颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
排气筒名称	DA004 排气筒					
监测时间	2024.9.2			2024.9.3		
烟温 (°C)	41.2	41.4	41.6	40.3	39.7	39.1
流速 (m/s)	13.7	9.6	13.2	14.7	15.2	15.3
管道截面积 (m ²)	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827	0.2827
标干流量 (m ³ /h)	11648	8147	11196	12405	12788	12917
颗粒物浓度 (mg/m ³)	<20	<20	<20	<20	<20	<20
颗粒物排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
根据废气处理设施出口监测数据, 废气排气筒出口(DA001、DA002、DA003、DA004) 颗粒物最大排放浓度为<20mg/m ³ 。满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中排放浓度限值。						

7.2.2 废水

废水监测结果见下表。

表 7.2-3 废水监测结果一览表 单位：mg/L（pH 无量纲）

监测频次	监测时间	检测点位	样品状态	检测项目	检测结果	单位
第一次	2024.5.13	废水总排口	微浊、有异味	pH	7.5	无量纲
				石油类	0.41	mg/L
				SS	11	mg/L
				氨氮	6.51	mg/L
				化学需氧量	25	mg/L
第二次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.5	无量纲
				石油类	0.38	mg/L
				SS	11	mg/L
				氨氮	6.58	mg/L
				化学需氧量	20	mg/L
第三次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.5	无量纲
				石油类	0.38	mg/L
				SS	12	mg/L
				氨氮	6.80	mg/L
				化学需氧量	20	mg/L
第四次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.5	无量纲
				石油类	0.37	mg/L
				SS	12	mg/L
				氨氮	6.34	mg/L
				化学需氧量	34	mg/L
第一次	2024.5.14	废水总排口	微浊、有异味	pH	7.6	无量纲
				石油类	0.52	mg/L
				SS	14	mg/L
				氨氮	14.9	mg/L
				化学需氧量	36	mg/L
第二次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.6	无量纲
				石油类	0.49	mg/L
				SS	13	mg/L
				氨氮	14.6	mg/L
				化学需氧量	34	mg/L
第三次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.6	无量纲
				石油类	0.48	mg/L
				SS	13	mg/L
				氨氮	14.7	mg/L
				化学需氧量	35	mg/L
第四次		废水总排口	微浊、有异味	pH	7.6	无量纲
				石油类	0.47	mg/L
				SS	13	mg/L
				氨氮	14.5	mg/L
				化学需氧量	35	mg/L

根据总排放口废水监测结果，pH 范围 7.5~7.6，悬浮物最大浓度 14mg/L，化学需氧量最大浓度 36mg/L，氨氮最大浓度 14.9mg/L，石油类最大浓度 0.52mg/L，厂区污水总排口废水中 pH、COD、氨氮、SS、石油类均达到城东污水处理厂接管标准。

7.2.3 噪声

本项目厂界噪声监测结果见表 7.2-4

表 7.2-4 厂界噪声监测结果 单位：dB(A)

编号	测点位置 监测结果	2024.5.13		2024.5.14		执行 标准值	达标 情况
		昼间	夜间	昼间	夜间		
N1	厂界东侧外 1m 处	53.8	46.1	58.8	49.1	昼间：65 夜间：55	达标
N2	厂界南侧外 1m 处	55.9	44.5	57.2	49.4		达标
N3	厂界西侧外 1m 处	54.4	43.6	55.5	47.7		达标
N4	厂界北侧外 1m 处	55.1	44.5	58.2	48.4		达标

监测结果表明：厂界噪声监测点位 2 天，昼间噪声值为 53.8-58.8dB（A）之间，小于其标准限值 65dB（A），夜间噪声值为 43.6-49.4dB（A）之间，小于其标准限值 55dB（A），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，为达标排放。

7.3 污染物排放总量核算

根据安庆经济技术开发区行政审批局《关于轻型车用柴油机（LVD）活塞智能化锻造生产线项目环境影响报告表审查意见的函》：项目大气环境污染物总量控制指标为:颗粒物：0.5717 吨/年，VOCs：0.0421 吨/年。项目水环境污染物总量控制指标为:排入外环境总量控制为 COD：0.0807 吨/年，氨氮：0.0081 吨/年。

（1）废水中化学需氧量、氨氮的核算

根据现场调查，本次验收项目年工作时间 4800h，外排废水总量约为 1608m³/a。则验收监测期间，本项目废水中污染物总量核算情况如下：

① 排入外环境的废水中 COD 排放总量为：
 $50 \times 1608 \times 10^{-6} = 0.0804\text{t/a} < 0.0807\text{t/a}$ ；

②排入外环境的废水中氨氮排放总量为： $5 \times 1608 \times 10^{-6} = 0.00804\text{t/a} < 0.0081\text{t/a}$ 。

因此，项目验收期间 COD、NH₃-N 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 监测结果

(1) 废气监测结论

本次验收项目实际运行中产生的有组织废气主要来自于：（1）锻压脱模废气：两条生产线产生的粉尘各自经半密封式集气罩收集后，分别通过旋风除尘器处理后，合并经 1 根 15 米高的排气筒 DA001 排放。（2）淬火废气：两条生产线产生的淬火废气各自收集后，分别通过一套油雾净化器处理后无组织排放。（3）抛丸废气：本项目新增一台抛丸机，对 3 台抛丸机粉尘各自采用 1 台布袋除尘器处理，其中 2 台抛丸机处理后的粉尘分别由 1 根 15m 高排气筒（DA002、DA003）排放，另一台抛丸机处理后的粉尘同打磨工段粉尘一起由 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放。（4）打磨废气：本工程 2 条探伤打磨线产生的打磨粉尘通过布袋收尘器处理后由 1 根 15 米高的排气筒 DA004 排放。

根据有组织废气监测结果：废气排气筒出口（DA001、DA002、DA003、DA004）颗粒物最大排放浓度为 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ 。满足《大气污染物综合排放标准》

（GB16297-1996）中排放浓度限值。

根据无组织废气监测结果，厂界上风向（1#）、厂界下风向（2#、3#、4#）废气无组织排放监控点中，总悬浮颗粒物的最大监测浓度值为 $256\mu\text{g}/\text{m}^3$ 、非甲烷总烃最大监测浓度值为 $0.96\text{mg}/\text{m}^3$ ，碳黑尘肉眼不可见，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应要求。厂内（5#）废气无组织排放监控点中，非甲烷总烃的最大监测浓度值为 $1.18\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 中排放限值。

(2) 废水监测结论

本次验收项目建成后所排废水为生活污水、车间保洁废水。厂区排水实行清污分流、污污分流。项目产生的生活污水通过化粪池处理、车间保洁废水经过厂区污水处理站处理后，合并再经市政管网排入城东污水处理厂集中处理达标后排入长江安庆段。

根据总排放口废水监测结果，pH 范围 7.5~7.6，悬浮物最大浓度 14mg/L，化学需氧量最大浓度 36mg/L，氨氮最大浓度 14.9mg/L，石油类最大浓度 0.52mg/L，厂区污水总排口废水中 pH、COD、氨氮、SS、石油类均达到城东污水处理厂接管标准。

(3) 噪声监测结论

验收监测期间，厂界噪声监测点位 2 天，昼间噪声值为 53.8-58.8dB（A）之间，小于其标准限值 65dB（A），夜间噪声值为 43.6-49.4dB（A）之间，小于其标准限值 55dB（A），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，为达标排放。

(4) 固体废物

本项目固废包括生活垃圾、下料产生的边角料、废弃的模具及废抛丸钢丸、除尘器及水洗池收集的粉尘、废矿物油、废切削液、废水处理站污泥、废桶、含油类的抹布。本项目危险废物产生后暂存危废库，定期交由有资质单位处理。

综上，项目运营期废气、废水、噪声及固体废物均得到有效处置，项目运营期对周边环境影响较小。

(5) 污染物排放总量

根据现场调查，目前项目及其配套环保设施已全部建设完成。本项目污染物总量核算情况如下：排入外环境的 COD、NH₃-N 排放总量为 0.0804t/a、0.00804t/a，满足总量控制指标要求。