

安庆帝伯格茨活塞环有限公司端面密封件生产线提升与智能化 改造项目竣工环境保护验收意见

2026年2月8日，安庆帝伯格茨活塞环有限公司组织召开了端面密封件生产线提升与智能化改造项目竣工环境保护验收会。2026年3月9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端面密封件生产线提升与智能化改造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

安庆帝伯格茨活塞环有限公司（ATG）投资2000万元，实施端面密封件生产线提升与智能化改造项目，在原有生产线进行效率提升与智能化改造，利用原有端面密封件生产线厂房以及该厂房北侧空置厂房，引进自动梯面磨床设备，背面行磨和外圆抛光设备，实现端面密封件生产线效率提升与智能化改造，形成新增年产196万片端面密封件生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于2022年3月24日经安庆市大观区经济和信息化局备案，项目编码为2203-340803-07-02-136880，建成后年产196万片端面密封件。项目于2022年5月完成环评，在2022年6月6日获得安庆市大观区生态环境分局《关于安庆帝伯格茨活塞环有限公司端面密封件生产线提升与智能化改造项目环境影响报告表审查意见的函》（观环建函〔2022〕3号）。

项目于2024年7月建设，2025年11月竣工并开始调试。企业在2025年12月开始验收工作，并开展本项目的竣工环保验收监测工作。2025年12月22日-12月25日、2026年2月3日-2月4日安徽中检安环检测技术有限公司开展了废水、废气、噪声的现场检测。（CMA: 251212053027）

（三）验收范围

本次验收范围为端面密封件生产线提升与智能化改造项目所有工程内容，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。

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。

表2-1 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。	本项目为改扩建项目	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）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目位于安庆大观区现有厂房内，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，主要原辅材料、燃料也未发生变化。	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。	抛光工序产生的粉尘由袋式除尘器处理后无组织排放变为通过移动式滤筒吸尘器处理后无组织排放	根据《汽车工业污染防治可行技术指南》（HJ1181-2021），滤筒除尘同袋式除尘一起养，都为颗粒物治理推荐方案，且治理效率都为 95%左右；同时根据检测结果，厂界无组织未超标。其余与环评一致，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。	本项目实际生产相较于环评，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未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。	本项目依托现有厂区的 200m ³ 的事故池。	与环评一致，未发生重大变动

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目废水主要为生活污水、食堂餐饮废水、车间地面清洁废水和超声波清洗废水；生活污水进化粪池预处理；食堂餐饮废水经过隔油沉淀池预处理；预处理后的生活污水和餐饮废水同车间地面清洁废水和超声波清洗废水进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。

综合污水处理站处理工艺：隔油+水解酸化+接触氧化+MBR 膜

（二）废气

项目产生的废气污染物主要包括磨削、切削工序产生的油雾、抛光工序产生的粉尘。

（1）打磨废气：项目在自动车床、成型磨、梯面磨及精珩磨工序会使用切削液和磨削液进行打磨，在打磨的同时会产生非甲烷总烃。打磨设备密闭工作，产生的非甲烷总烃通过各自设备自带静电油雾净化器处理后无组织排放

（2）抛光废气

在对工件进行抛光处理时，会产生粉尘。抛光工序产生的粉尘由通过移动式滤筒吸尘器处理后无组织排放

为尽量减少无组织废气的产生量，减缓无组织废气排放对区域大气环境质量造成的不利影响，本项目已经采取了以下防治措施：

使用先进设备，提高设备密封性，所有机泵、管道、阀门等连接部位、运转部分都连接牢固，尽可能做到严密、不渗、不漏、不跑气，最大限度削减无组织废气的挥发。

（三）噪声

营运期噪声主要为机械设备运行时所产生的噪声，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，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高。

（四）固体废物

企业固废按其来源主要分为2类，即一般固废、危险固体废物。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 本项目一般固体废弃物产生和排放情况一览表

工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	环评产生情况		验收产生情况	
				产生量(t/a)	处置措施	产生量(t/a)	处置措施
端面密封件生产	机加工	废切削、磨削液	危险废物	12.7	暂存在危废库内，单独隔离存放，定期交由有资质单位处理	12.7	委托安徽省爱维斯环保科技有限公司处理
	机加工	磨削油泥	危险废物	5		5	
	自动车床	废液压油	危险废物	3		3	
	包装	废化学品桶	危险废物	0.2		0.2	
	抛光机	废砂轮	一般固废	0.24	暂存在一般固废区，定期外售综合利用	0.24	暂存在一般固废区，定期外售综合利用
废气处理	袋式吸尘器	收集的粉尘	一般固废	1.11		1.11	
	油雾净化器	油雾净化器收集的废油	危险废物	0.0442	暂存在危废库内，单独隔离存放，定期交由有资质单位处理	0.0442	委托安徽省爱维斯环保科技有限公司处理
废水处理	/	含油污泥	危险废物	0.3		0.3	
	/	生化污泥	一般固废	0.05	暂存在一般固废区，定期外售综合利用	0.05	暂存在一般固废区，定期外售综合利用
职工生活	/	生活垃圾	一般固废	2.1	定期交由环卫部门处理	2.1	定期交由环卫部门处理

表 3-2 本次验收项目危险废物产生情况一览表

序号	固体废物名称	产生工序	主要成分	形态	废物类别	危废代码	环评阶段		实际建设	
							产生量(t/a)	防治措施	产生量(t/a)	防治措施
1	废切削、磨削液	生产过程	废切削液	液态	HW09	900-006-09	12.7	交由有危废资	12.7	交由安徽省爱维斯环保科技有限公司

2	磨削油泥	生产过程	油泥	固态	HW08	900-200-08	5	质单位进行安全处置	5	有限公司无害化处置
3	废液压油	生产过程	矿物油	液态	HW08	900-218-08	3		3	
4	废化学品桶	生产过程	铁	固态	HW08	900-249-08	0.2		0.2	
5	油雾净化器收集的废油	废气处理	油	液态	HW08	900-200-08	0.0442		0.0442	
6	含油污泥	废水处理	油泥	固态	HW08	900-210-08	0.3		0.3	

（五）风险防范措施

（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

本次验收项目位于安庆帝伯格茨活塞环有限公司二号厂现有厂房内，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。

P
茨活
茨活
合
101

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。

(六) 监测计划

表 3-3 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	厂界无组织	厂界上、下风向	非甲烷总烃、颗粒物	大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	1 次/半年
废水		厂区污水总排口	PH、COD、氨氮	安庆市城东污水处理厂接管标准	1 次/季度
			石油类、SS		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、4 类标准	每季度一次

四、环境保护设施调试结果

(一) 废水

项目废水主要为生活污水、食堂餐饮废水、车间地面清洁废水和超声波清洗废水。厂区排水实行清污分流、污污分流。生活污水进化粪池预处理；食堂餐饮废水经过隔油沉淀池预处理；预处理后的生活污水和餐饮废水同车间地面清洁废水和超声波清洗废水进厂区综合污水处理站处理。

根据总排放口废水监测结果，厂区污水总排口废水中 PH、COD、动植物油、氨氮、SS、石油类、LAS 均达到城东污水处理厂接管标准。

(二) 废气

项目产生的废气污染物主要包括磨削、切削工序产生的油雾、抛光工序产生的粉尘。

根据无组织废气监测结果，厂界上风向（G1）、厂界下风向（G2、G3、G4）废气无组织排放监控点中，非甲烷总烃、颗粒物的检测值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）限值。

(三) 厂界噪声

验收监测期间，东厂界厂界昼间、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、其余厂界噪声符合 2 类标准要求，为达标排放。周边敏感点噪声监测结果满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）

STON
资
086

中的 2 类标准。

(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

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、氨氮的排放总量分别为 0.025t/a、0.0025t/a，满足总量控制指标要求。

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	组长	
罗伟	安庆石化	专家	
安乐生	安庆师范大学	专家	
杨冬生	安徽华茂	专家	



崔勇	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	
郑李军	安徽凯格环保工程有限公司	组员	
汪洋	安庆帝伯格茨活塞环有限公司	组员	
杨盛	安徽凯格环保工程有限公司	验收编制单位	

安庆帝伯格茨活塞环有限公司（盖章）

