

安庆市高成汽配有限责任公司
国 VI 排放燃油滤清器手泵项目
竣工环境保护验收监测报告
(阶段性)

建设单位：安庆市高成汽配有限责任公司

二零二三年一月

建设单位编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

建设单位/编制单位: 安庆市高成汽配有限责任公司 (盖章)

电话:

传真:

邮编:

地址:安庆经济技术开发区罗冲片区

表一

建设项目名称	国 VI 排放燃油滤清器手泵项目				
建设单位名称	安庆市高成汽配有限责任公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改 迁建				
建设地点	安庆经济技术开发区罗冲片区				
主要产品名称	铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵、燃油滤清器				
设计生产能力	铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵各 150 万只，燃油滤清器 50 万套				
实际生产能力	铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵各 150 万只，燃油滤清器 50 万套				
建设项目环评时间	2022 年 9 月	开工建设时间	2020 年 12 月		
调试时间	2021 年 3 月	现场监测时间	2022 年 12 月 19 日-20 日		
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	安徽曦瑞环境评价有限 公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	1000 万	环保投资总概算	50 万	比例	5%
实际总投资	800 万	现阶段环保投资	40 万	比例	5%
验收监测依据	<p>1、建设项目环境保护相关法律法规和规章制度</p> <p>1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）；</p> <p>2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）；</p> <p>3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）；</p> <p>4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）；</p> <p>5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日）；</p> <p>6) 《建设项目环境保护管理条例》 国务院第 682 号令（2017 年 10 月 1 日）。</p> <p>2、建设项目竣工环境保护验收技术规范</p> <p>1) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》环境保护部 2017 年 11 月 22 日；</p> <p>2) 《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 年 5 月 15 日。</p>				

	<p>3、建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定</p> <p>1) 《国 VI 排放燃油滤清器手泵项目环境影响报告表》安徽曦瑞环境影响评价有限公司，2022 年 9 月；</p> <p>2) 《关于国 VI 排放燃油滤清器手泵项目环境影响报告表审查意见的函》安庆经济技术开发区行政审批局，安开行审函〔2020〕86 号，2022 年 9 月 30 日。</p> <p>4、其他相关文件</p> <p>1) “国 VI 排放燃油滤清器手泵项目”建设项目竣工环境保护验收监测报告（合肥森力检测技术服务有限公司，2022 年 12 月 28 日）。</p>
<p>验收监测标准、标号、级别、限值</p>	<p>1、项目天然气燃烧、熔炼、浇注等有组织废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)；去毛刺、抛丸、注胶、脱模有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)；厂界无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关浓度限值；厂内无组织废气颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)相关浓度限值。</p> <p>2、项目全厂生活污水、食堂废水、壳体和铸件清洗废水、浸渗清洗废水、地面冲洗废水、循环冷却水定期排水经市政管网排放至安庆城东污水处理厂，废水排放执行城东污水处理厂接管标准；阴离子表面活性剂、动植物油执行《污水综合排放标准》（GB8978）。</p> <p>3、噪声：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 3 类标准。</p> <p>4、固体废物：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）及 2013 年修改清单相关规定，危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的有关规定。</p>

表 1-1 验收执行标准及限值

类别	执行/参照标准	项目	单位	标准限值	速率 kg/h
有组织 废气	《铸造工业大气 污染物排放标准》 (GB39726-2020)	颗粒物	mg/m ³	30	/
		二氧化硫	mg/m ³	100	/
		氮氧化物	mg/m ³	400	/
	《大气污染物综 合排放标准》 (GB16297-1996)	颗粒物	mg/m ³	120	3.5
		非甲烷总烃	mg/m ³	120	10
无组织 废气	《大气污染物综 合排放标准》 (GB16297-1996)	颗粒物	mg/m ³	1.0	/
		二氧化硫	mg/m ³	0.4	/
		氮氧化物	mg/m ³	0.12	/
		非甲烷总烃	mg/m ³	4.0	/
废水	安庆市城东污水处 理厂接管标准	pH	无量纲	6-9	
		CODcr	mg/L	300	
		BOD ₅	mg/L	150	
		SS	mg/L	200	
		NH ₃ -N	mg/L	25	
	《污水综合排放标 准》(GB8978-1996) 三级标准	阴离子表面 活性剂	mg/L	20	
		动植物油	mg/L	100	
厂界 噪声	《工业企业厂界环 境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 中的 3 类标准	噪声	dB (A)	昼间 65	
				夜间 55	

表二

工程建设基本内容：

安庆市高成汽配有限责任公司位于安庆经济技术开发区罗冲片区，于 2010 年 4 月 6 日取得原安庆市环境保护局《关于安庆市高成汽配有限责任公司汽车/船用柴油机零部件加工项目环境影响报告表的批复函》（环建函〔2010〕45 号）。其中年产 100 万只铝合金压铸滤座生产线及配套环保工程于 2012 年 8 月 24 日通过了阶段性环保验收。安庆市高成汽配有限责任公司于 2009~2016 年配套了 5 台公称容积为 0.35 吨/台的电坩埚式熔解兼保温炉。后因铝合金锭熔化不充分不均匀及总电压不够等原因将 5 台公称容积为 0.35 吨/台的电坩埚式熔解兼保温炉于 2020 年更换为 5 台公称容积为 0.35 吨/台燃气式熔炼保温一体炉。

安庆市高成汽配有限责任公司于 2022 年 9 月委托并取得安徽曦瑞环境评价有限公司编制的“国 VI 排放燃油滤清器手泵项目环境影响报告表”并上报至安庆经济技术开发区行政审批局。2022 年 9 月 30 日安庆经济技术开发区行政审批局以安开行审函〔2020〕86 号文对本项目环境影响报告表进行批复，同意项目建设。

安庆市高成汽配有限责任公司将该项目分为两阶段建设，一阶段按照环评及批复要求，完成铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵、燃油滤清器的生产线与配套环保设施。而注胶工序及滤芯制造工序暂时外协，并列入二阶段项目内容，待后续逐步建设。

目前，一阶段建设安装工作已完成，环保设施齐全，具备阶段性建设项目竣工环境保护验收的条件，因此 2022 年 12 月，安庆市高成汽配有限责任公司委托合肥森力检测技术服务有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测。

为保证监测期间符合验收工况要求，在监测期间进行试生产，各设备运转情况良好，符合验收工况要求。

2.1 投资情况

现阶段投资 800 万元，现阶段环保实际投资 50 万元。占比 5%。

2.2 劳动定员与年工作时

全厂现有劳动定员 60 人，本项目不新增劳动定员，内部调动。年工作 300 天，压铸车间采用三班制，每班工作时间为 8 小时，全年工作时数为 7200 小时；其他为单班制（白班），每班工作时间为 8 小时，全年工作时数为 2400 小时。

2.3 验收范围

验收内容：铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵、燃油滤清器的生产线与配套环保设施。

2.4 项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表如下表所示

表 2.4 项目建设内容一览表

环评要求建设内容			实际建设内容
工程类别	工程内容	工程规模	
主体工程	铝合金压铸滤座生产线	位于厂区东侧的生产车间，以铝合金锭为原材料，主要利用燃气熔炼炉、压铸机、抛丸机、数控机床、钻床等设备经熔炼、压铸、机加工、抛丸、浸渗、清洗等工序加工成型，形成年产 150 万只铝合金压铸滤座规模的生产规模（其中 100 万只用于外售，50 万只用于生产燃油滤清器）。	实际建设与环评一致
	燃油滤清器手泵生产线	位于厂区东侧的生产车间，以铝合金锭为原材料，主要利用燃气熔炼炉、压铸机、抛丸机、数控机床、钻床等设备经熔炼、压铸、机加工、抛丸、浸渗、清洗等工序加工成型，形成年产 150 万只国 VI 排放燃油滤清器手泵的生产规模（其中 100 万只用于外售，50 万只用于生产燃油滤清器）。	实际建设与环评一致
	国 VI 排放燃油滤清器生产线	位于厂区东侧的生产车间，以铝合金压铸滤座和燃油滤清器手泵为基础经过机加工、清洗、组装等工序完成，年产 50 万套国 VI 排放燃油滤清器。	滤芯制造列入二期项目，组装生产线实际建设与环评一致。
辅助工程	办公室	依托现有办公室，生产办公区位于厂区东部，设置有 1 栋单层厂房，厂房内南侧设置有局部二层砖混结构的车间办公室，面积为 450m ²	实际建设与环评一致
储运工程	仓库	依托现有仓库，仓库位于厂区的西南部，面积为 900m ² 可以满足项目的原料堆放需求。	实际建设与环评一致
	危废库	危废库依托原工程，位于仓库内东北角，面积为 10m ²	
公用工程	供电系统	依托园区配电网	实际建设与环评一致
	供水系统	依托园区供水管线	实际建设与环评一致
	排水系统	依托原有排水管路，厂区实行雨污分流，雨水排入城市雨水管网，污水排入市政污水管网。	实际建设与环评一致

	供气	天然气由外部通过管道供应	实际建设与环评一致
环保工程	废气	注胶废气经集气罩通过“二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 排气筒排放。	注胶工序暂未建设
		抛丸废气和去毛刺废气经集气罩通过“布袋除尘器”处理后经 15m 高排气筒排放。	抛丸废气和去毛刺废气分别经集气罩收集通过布袋除尘器处理后经两根 15m 高排气筒排放。
		燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气经集气罩通过“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 排气筒排放。	燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气经集气罩通过“滚筒除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 排气筒排放。
		食堂油烟经集气罩通过“油烟净化器”处理后经 15m 排气筒 DA004 排放或高于屋顶排放。	实际建设与环评一致
	废水	食堂废水经油水分离器处理后和生活污水一起经过化粪池处理后通过市政污水管网进入城东污水处理厂；浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水、地面冲洗废水通过隔油池预处理后通过市政污水管网排入城东污水处理厂；循环冷却水定期排水直接通过市政污水管网排入城东污水处理厂。	实际建设与环评一致
噪声	基座减振、厂房隔声、距离衰减	实际建设与环评一致	
固废	一般固废：边角料、废滤纸、铝屑、去毛刺车间布袋 除尘器更换的废布袋等收集后出售给物资单位；生活垃圾 由环卫清运。 危险固废：项目依托原有危废库，在原有 10m ² 的基础上，按照重点防渗要求建设至 30m ² ，用于存储项目生产过程产生的危废固废，并定期委托有资质单位处置；	实际建设与环评一致	

2.5 项目生产情况与生产设备

项目产品情况详见下表：

表 2.5 项目产品情况一览表

序号	产品名称	环评产量	实际产量	备注
1	铝合金压铸滤座	150 万只	150 万只	100 万只用于外售， 50 万只用于生产燃油滤清器
2	燃油滤清器手泵	150 万只	150 万只	100 万只用于外售， 50 万只用于生产燃油滤清器
3	燃油滤清器	50 万套	50 万套	外售

主要生产设备详见下表：

表 2.6 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评数量	实际数量	备注
	卧式冷室压铸机	8	8	两种设备配套使用。最多同时 使用 5 台压铸机生产。
	燃气式熔炼保温一体炉	5	5	
	电动自行车	1	1	/
	冷却塔	1	1	/
	储气罐	1	1	/
	抛丸机	3	3	抛丸清理机 1 台；履带式抛丸 清理机 2 台
	台式钻床	6	6	/
	浸渗釜（补漏机、搅拌罐）	1	1	/
	数控机床	12	12	/
	立式加工中心	14	14	/
	螺杆空压机	2	2	
	液压拉伸机组	2	2	
	储气罐	1	1	1m ³
	立卧两用磨光机	1	1	
	一体式超声波清洗机	1	1	
	高压喷淋清洗机	1	1	
	烘干线	1	1	
	双头试水机	1	1	
	调试工作台	5	5	
	试水机	2	2	
	滤纸滚切折叠生产线	1	0	
	空压机	1	1	
	盐雾试验机	1	1	
	清洁度测量 机	1	1	
	表面粗糙度检测仪	1	1	

	疲劳试验检测仪	1	1	
	密封试验台	1	1	
	影像测量仪	1	1	
	三坐标测量机	1	1	
	行车（含电磁盘）	1	1	
	变压器	1	1	
	环保风机	3	3	炉窑废气*1，打磨废气*2
	布袋除尘器	2	2	用于处理打磨废气
	滚筒除尘器	0	1	用于处理浇筑废气
	活性炭吸附装置	2	1	暂不产生注胶废气
	除湿装置	1	0	使用滚筒除尘器替代
	油水分离器	1	1	
	油烟净化器	1	1	
	灶台	1	1	

2.6 物料能源消耗

表 2.7 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评年耗量	实际年耗量	单位	备注
铝合金压铸滤座和燃油滤清器手泵					
1	铝合金锭	6747	6747	t/a	
2	浸渗剂	4.8	2	t/a	
3	脱模剂	1.2	1.2	t/a	
4	切削液	1.2	1.2	t/a	
5	钢模具	90	90	套	
6	配件	96	96	个万/a	
7	洗洁精	0.06	50	t/a	
8	液压油	0.5	0.5	t/a	
9	润滑油	0.5	0.5	t/a	
燃油滤清器					
10	金属薄板	33	33	t/a	
11	滤纸	10	0	t/a	暂未建设
12	滤芯胶	5	0	t/a	暂未建设
13	成品滤芯	0	50.1	万个	外购
共用					
14	标准件	300	300		
15	成品包材	120	120		
16	天然气	20	20	万 m ³	
17	水	9630	4000		
18	电	50	50	万 kwh	

2.7 水平衡图

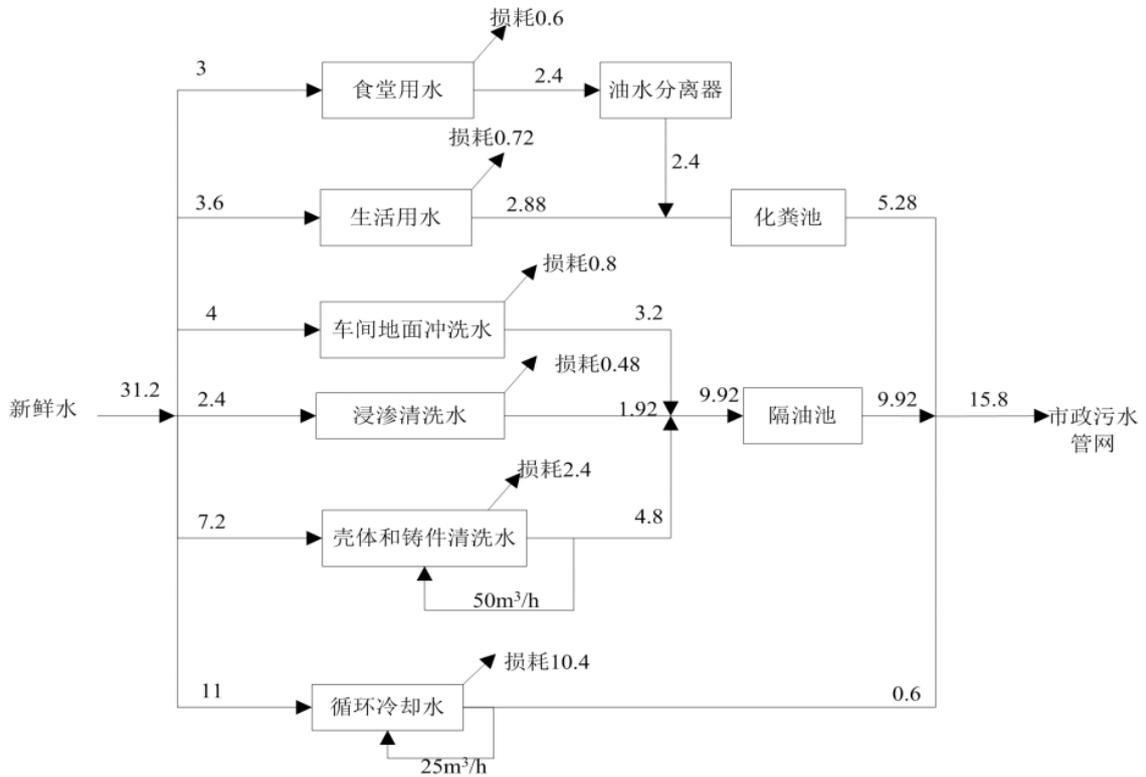


图 2.1 项目水平衡图 (t/d)

项目废水主要为：生活污水、食堂废水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水、地面冲洗废水、循环冷却水。

项目人员依托原有劳动定员，生活污水及食堂废水不增加。项目未扩建现有车间，地面清洗水总量不增加。

食堂废水经油水分离器处理后和生活污水一起经过化粪池处理后通过市政污水管网进入城东污水处理厂；浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水、地面冲洗废水通过隔油池预处理后通过市政污水管网排入城东污水处理厂；循环冷却水定期排水直接通过市政污水管网排入城东污水处理厂。

2.8 生产工艺流程

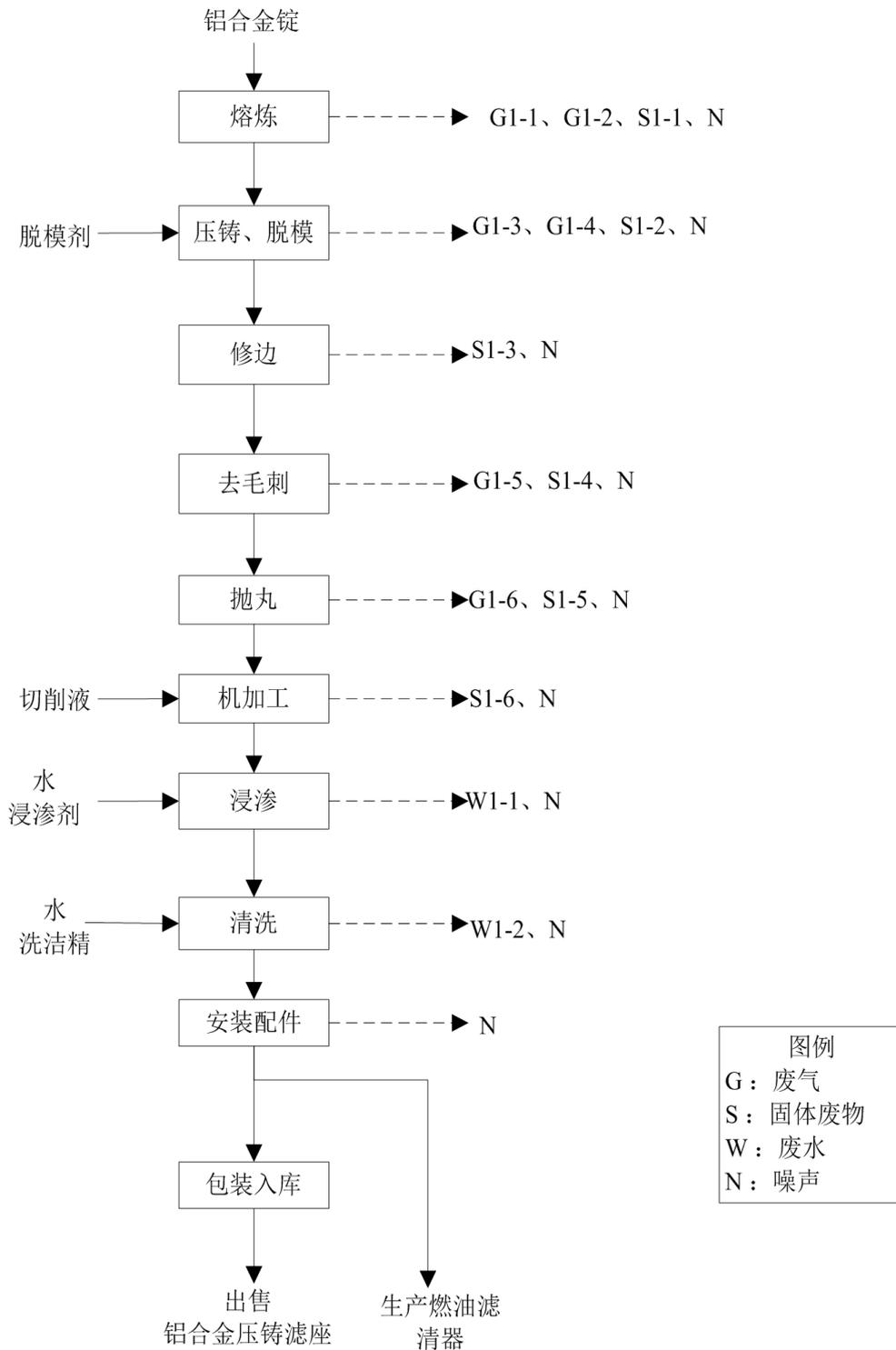


图 2.2 铝合金压铸滤座与燃油滤清器手泵工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、熔炼：利用燃气式熔炼保温一体炉将外购铝合金锭熔化成铝液，燃气式熔炼保

温一体炉设有温控系统，温度设定为 670℃，此过程产生天然气燃烧废气、熔炼废气以及铝灰渣。

2、压铸、脱模：本项目金属模具，在压铸前将脱模剂喷洒于模具内表面，然后利用高压冷室压铸机上的机械手给汤机将铝液送至高压冷室压铸机压铸成型。铸造过程中熔体表面会产生铝灰渣，此过程产生脱模废气、浇注废气、废脱模剂。

3、修边：对铸件的边缘的修剪，此过程产生边角料。

4、去毛刺：对铸件进行去毛刺整理。此过程有铝屑产生。

5、抛丸：铸件抛丸过程在抛丸机内仓进行，利用抛丸机在高速气流作用下，将粒径为 0.3 毫米的不锈钢球击打在铸件表面，同时达到抛丸清理和强化的作用，钢丸在击打铸件表面时，会击落少量的铝，形成铝屑。铝屑和不锈钢球在机仓内下落过程中经抛丸机内设引风机分离；不锈钢球因粒径较大，比重高，落入机仓底部，经内设小导管抽吸至抛丸机气动部位形成弹丸流循环利用。此过程有铝屑产生。

6、机加工：机加工包括扩孔、铣削攻丝和车削攻丝等工艺，采用钻床、数控机床、立式加工中心等对铸件进行精确加工，达到图纸要求。此过程中会产生切削液和边角料的混合物，经沉淀处理后，切削液回用于生产，沾有切削液的铝屑沥干后暂存于危废库。

7、浸渗：采用专用浸渗剂高压填补铸造缺陷。此过程会产生浸渗清洗废水。

8、清洗：加入洗洁精采用超声波清洗和高压喷淋清洗机冲洗，去除铸件表面残留铝屑或其他杂质，确保铸件表面残留颗粒物达到设计标准。此过程产生铸件清洗废水。

9、安装配件：安装密封垫圈、螺丝等标准件以及配套罩盖、金属管等配件。

10、包装入库：成型产品经过检验环节，合格的产品装箱入库

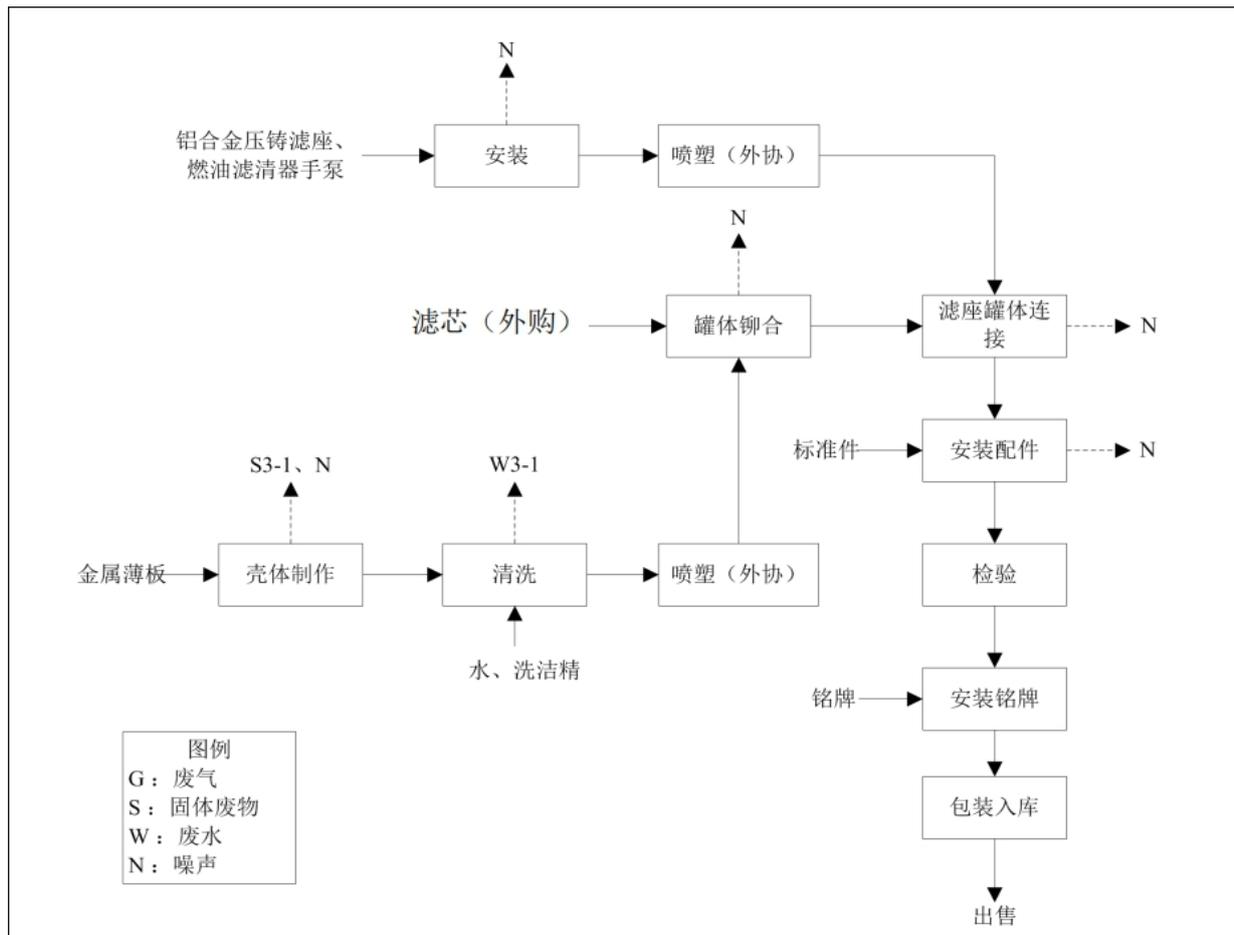


图 2.3 燃油滤清器工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

1、壳体制作：将金属薄板经液压拉伸机组拉伸至设计要求制作成滤清器壳体。此过程产生边角料。

2、清洗：加入洗洁精通过微波清洗去除壳体表面残留污渍，确保壳体洁净度达到设计标准。此过程产生壳体清洗废水。

3、喷塑：铝合金压铸滤座、燃油滤清器手泵、壳体表面进行喷塑处理，本项目此工序委托外部进行加工，本厂区不产生污染。

4、滤芯制作：一期项目未建设滤芯生产线，采购使用。

5、罐体铆合：由壳体、滤芯装配铆合成滤清器罐体。

6、滤座罐体连接：滤座、手泵和油罐体安装起来。

7、安装配件：安装标准密封垫圈、螺丝等配套标准件。

8、检验、安装铭牌、包装入库：成型产品经过检验环节，合格的产品安装铭牌包装入库。

2.9 项目重大变动情况

本项目存在的变动情况为：

1、环评要求项目两台抛丸机废气都经一套布袋除尘器处理后，通过一根 15m 排气筒排放。实际建设过程中发现，因两台抛丸机位置距离较远，过长的集气管道会导致收集及处理效率低下。公司决定为两台抛丸机分别配置独立的集气装置与布袋除尘器和排气筒，相较于原环评设计，此举可以提高打磨废气收集与处理效率，降低污染物颗粒物的排放量。

2、环评要求项目燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气经集气罩通过“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 排气筒排放。实际建设工程中因场地受限，将废气处理设施变更为“滚筒除尘器+二级活性炭吸附装置”，集气装置与排气筒参数不变。

对照生态环境部于 2020 年 12 月 13 日发布的《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》中相关的规定，上述变动属于污染防治措施强化或改进的情况，符合《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》中“第八条 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。”所述情况，不属于“第十条 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。”所属情况。

故：本项目建设性质、规模、地点、生产工艺及环境保护措施均无重大变动情况。

表三

一、主要污染源、污染物处理及排放：

1、废气污染源

项目现阶段生产过程中会产生去毛刺废气、抛丸废气、天然气燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气及食堂油烟。

去毛刺废气与抛丸废气通过集气罩收集，经布袋除尘器处理后通过排气筒高空排放。

抛丸废气、天然气燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气通过集气罩收集，经滚筒除尘器+二级活性炭吸附设施处理后通过排气筒高空排放。

食堂油烟经油烟净化器处理后，于厂房外排放。

1.1 活性炭参数

表 3.1 活性炭参数

序号	指标	参数
1	活性炭类型	蜂窝活性炭
2	碘值	800mg/g
3	比表面积	900m ² /g
4	活性炭规格	10*10*10cm
5	更换周期	3 个月
6	比表面积	900m ² /g
7	气体流速	0.9m/s

2、废水污染源

本项目废水主要为生活污水、食堂废水、循环冷却水、车间地面冲洗水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水。

生活污水通过化粪池处理达标后，经市政污水管流入安庆市城东污水处理厂处理。

食堂废水经油水分离器及化粪池处理后，排入污水管网。

车间地面冲洗水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水经隔油池处理后，排入污水管网。

项目循环冷却水定期排放至污水管网。

3、噪声污染源

本项目的主要噪声主要为各生产设备运营时产生的机械性噪声。

本项目合理布置高噪声设备；选用低噪声设备；同时采取减震安装、厂房隔声和

距离衰减等措施来降低噪声源强。

4、固体废物

本项目固体废物主要为生活垃圾、一般固废和危险废物。

①生活垃圾

本期劳动定员 150 人，生活垃圾收集后交由环卫部门处置。

②一般固废

主要为废旧的包装物、未沾染油污的边角料、布袋除尘器收集的粉尘，妥善收集后定期出售给一般固废处置/回收单位。

③危险废物

本项目危险废物种类主要为废含油手套、废活性炭、铝灰渣、含油铝屑、废机油及液压油、废包装等，具体见下表。

表 3.2 危险废物产生及处置情况一览表

序号	废物名称	废物类别	废物代码	产生量 t/a	形态	污染防治措施
1	铝灰渣	危险废物	321-026-48	33.735	固态	分类收集至危险废物贮存库后，统一交由有资质的危险废物处置单位转移处置。
2	含油铝屑	危险废物	900-006-09	12	固态	
3	废机油及液压油	危险废物	900-217-08	0.1	液态	
4	废包装桶	危险废物	900-041-49	0.6	固态	
5	废含油手套	危险废物	900-041-49	0.1	固态	
6	废活性炭	危险废物	900-039-49	2.6	固态	

二、环保设施投资及“三同时”落实情况

项目目前总投资为 800 万元，现阶段环保投资 40 万元，按照环评及批复要求建设环境污染防治措施（一阶段），各类环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

表 3.3 污染防治措施落实情况一览表

污染物	环评防治措施	环评投资（万元）	实际防治措施	实际投资（万元）
废气治理	去毛刺、抛丸废气经一套布袋除尘器处置后通过 15m 高排气筒排放。	5	去毛刺、抛丸废气经两套布袋除尘器处置后通过 15m 高排气筒排放。	8
	天然气燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气采用“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”后经 15m 高排气筒排放	13	天然气燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气采用“滚筒除尘器+二级活性炭吸附装置”后经 15m 高排气筒排放	10
	注胶废气经集气罩通过“二级活性炭吸附装置”处理后经 15m 排气筒排放。	10	注胶线未建设	0
废水治理	生活污水通过化粪池处理达标后，经市政污水管流入安庆市城东污水处理厂处理。	1.5	生活污水通过化粪池处理达标后，经市政污水管流入安庆市城东污水处理厂处理。	1.5
	食堂废水经油水分离器及化粪池处理后，排入污水管网。	1.5	食堂废水经油水分离器及化粪池处理后，排入污水管网。	1.5
	车间地面冲洗水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水经隔油池处理后，排入污水管网。	8	车间地面冲洗水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水经隔油池处理后，排入污水管网。	8
噪声治理	车间设备减震、隔声等降噪措施	5	车间设备减震、隔声等降噪措施	5
固废处置	为了满足分类存放的需求，在原有危废库的基础上面积增加至 30m ²	6	为了满足分类存放的需求，在原有危废库的基础上面积增加至 30m ²	6
计划合计		50	实际合计	40

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 环境影响报告表结论

4.1.1 项目符合性分析

1、产业政策符合性

本项目已于 2021 年 8 月 19 日由安庆市经开区行政审批局备案，项目代码为 2012-340860-04-02-195058。

该建设项目不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》有关条款的决定中鼓励类、限制类及淘汰类项目，视为允许类建设项目，同时本项目已经安庆经济技术开发区行政审批局备案。因此，建设项目符合国家和地方产业政策要求。

2、规划符合性和选址合理性

安庆经济技术开发区三期规划区面积约为 42.6 平方公里，按照一轴、一核、六区、多园的结构布局，主导产业以新能源汽车及汽车零部件产业基地、智能装备制造产业基地以及高新技术中小企业孵化基地为主。依据《关于实施“园区带动”战略的若干意见》，安庆经济技术开发区三期限制发展化工。本项目为手机及车载显示屏的部件生产，纳入电子专用材料制造，不属于开发区三期中鼓励及限制类产业，可视为允许类，因此本项目的建设与安庆经济技术开发区产业政策不冲突。

4.1.2 区域环境质量现状

（1）空气环境质量

根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018），项目所在区域达标情况判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。项目引用安庆市生态环境局 2022 年 6 月 2 日发布了《安庆市 2021 年度环境质量公报》中的环境质量现状数据。

根据该数据分析，2021 年全安庆市区域环境空气质量总体良好，优良天数比例为 88.77%，较 2020 年同期上升 0.77 个百分点，满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）中的二级标准，因此安庆市属于空气质量达标区。

（2）地表水环境质量

根据《环境影响评价技术导则地表水环境》（HJ2.3-2018）中要求，水环境质量现状调查应优先采用国务院生态环境保护主管部门统一发布的水环境状况信息。项目纳污

水体为长江安庆段，故地表水环境质量现状引用《2018年安庆市环境质量公报》中地表水环境现状评价结论。

评价选取长江安庆断面上的两个国控考核断面，即长江皖河口断面、长江前江口断面，根据公报结论可知这两个国控考核断面年均水质均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的Ⅱ类水环境功能要求，表明长江安庆段水质可满足其水环境功能要求。

（3）声环境质量

根据环评编制阶段的实地监测结果。厂界环境噪声符合《声环境质量标准》（GB12348-2008）3类要求；敏感目标金家湾噪声昼、夜间噪声满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类区标准。项目区声环境质量较好。

4.1.3 环境影响分析结论

1、大气环境影响分析

根据项目工艺流程分析，项目工艺废气主要产生环节为天然气燃烧废气、熔炼废气、脱模废气、浇注废气、去毛刺废气、抛丸废气、注胶废气。其他配套工程废气主要为食堂油烟废气。

项目天然气燃烧废气中颗粒物产生量为0.0572t/a，SO₂产生量为0.04t/a，NO_x产生量为0.374t/a；铝合金锭熔化时会产生熔炼废气，参考《机械行业技术手册》系数表01铸造中熔炼（燃气炉）产污系数，熔炼工序中颗粒物的产污系数为0.943kg/t产品；本项目铸件量约为6747t/a，所以本项目熔炼废气颗粒物产生量为6.3624t/a；熔化的铝液浇注时产生的浇注废气，参考《机械行业技术手册》系数表01铸造中造型/浇注（重力、低压：限金属型，石膏/陶瓷型/石墨型等）产污系数，浇注工序中颗粒物的产污系数为0.247kg/t—产品，本项目铸件量约为6747t/a，所以本项目浇注废气颗粒物产生量为1.6665t/a；本项目压铸的过程中需要使用脱模剂，本项目脱模剂使用量为1t/a，其中挥发性成分约为45%，本次源强按照全部挥发进行统计，因此脱模废气非甲烷总烃的产生量为0.45t/a。

本项目天然气燃烧废气、熔炼废气、浇注废气、脱模废气由集气罩收集后，经“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭装置”处理后，通过管道经1根15m高排气筒DA003排放，风机风量为10000m³/h，集气罩收集效率为90%，布袋除尘器对颗粒物处理效率为99%，SO₂、NO_x处理效率按直排计算。

压铸成型的铸件需经过去毛刺，去除铸件飞边等，此过程会产生颗粒物。企业铸件

量约为 6747t/a，根据《机械行业技术手册》系数表 06 预处理中打磨颗粒物产排污系数 2.19 千克/吨-铸件，则去毛刺颗粒物产生量约为 14.7759t/a。

成型的铸件需要对表面进行处理，本技改项目采用抛丸机处理，企业铸件量约为 6747t/a，根据《机械行业技术手册》系数表 06 预处理中抛丸颗粒物产排污系数 2.19 千克/吨-原料，本项目使用抛丸机，则抛丸颗粒物产生量均为 14.7759t/a。

去毛刺废气、抛丸废气经“布袋除尘器”处理后 15m 高排气筒 DA002 排放。风机风量为 4000m³/h，年工作时间 2400h，废气捕集率为 90%，布袋除尘器除尘效率按 99% 计算，未被收集到的颗粒物为无组织排放。

本项目滤芯胶用量为 5t/a，根据《机械行业技术手册》系数表 10 粘接中挥发性有机物产排污系数 60.0 千克/吨-原料，故非甲烷总烃产生量约为 0.3t/a，注胶废气采取集气罩收集经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 15m 高排气筒 DA001 排放。其中，风量为 4000m³/h，年工作时间 2400h，废气收集效率为 90%，二级活性炭吸附装置处理效率按 90% 计算，未收集的非甲烷总烃于厂房内无组织排放。

食堂油烟废气经油烟净化器处理后，处理后由通过 15m 排气筒排放或高于屋顶排放。

2、水环境影响分析

本项目运营期排放的废水主要为生活用水、食堂废水、车间地面冲洗水、循环冷却定期排水、浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水。

(1) 生活污水

生活废水：本项目不新增劳动定员，内部调动，本项目不新增生活废水。全厂员工 60 人，全年生产 300 天，职工生活用水定额按 60L/人·天计，则生活用水量为 1080m³/a。生活污水产生量按用水量 80% 计，则生活污水产生量为 864m³/a。生活污水中主要污染物为 COD、氨氮、BOD₅、SS，根据经验系数，生活污水水质如下：pH6~9，COD300mg/L，氨氮 50mg/L，SS 200mg/L，BOD₅ 250mg/L。

(2) 食堂废水

食堂废水：本项目不新增劳动定员，内部调动，本项目不新增食堂废水。全厂就餐员工 60 人，全年生产 300 天，食堂用水定额按 50L/人·天计，则食堂用水量为 900m³/a。食堂废水产生量按用水量 80% 计，则食堂废水产生量为 720m³/a。食堂废水中主要污染物为 COD、氨氮、BOD₅、SS、动植物油。

(3) 车间地面冲洗水：本项目依托现有车间，本项目不新增车间地面冲洗水。车

间地面定期清洗，废水量为 3.2t/d（960t/a）。根据经验系数地面冲洗产生的废水水质如下：pH 6~9，COD 350mg/L，SS 200mg/L，石油类 20mg/L。

（4）循环冷却水定期排水：本项目铝合金锭使用量不变，因此本项目不新增循环冷却水使用量。循环冷却水主要用于压铸机冷却，建设单位采用小型冷却塔散热，循环冷却水需要定期排水，每年补水约 990t/a，其中蒸发损耗水量 810t/a，定期排水量 180t/a。根据经验系数循环冷却水排水水质如下：pH6~9，COD 200mg/L，SS 100mg/L，石油类 10mg/L。

（5）浸渗清洗废水：铸件经过预处理后需对其进行浸渗去除铸件内部空气，浸渗结束后需对铸件进行清洗，此过程会有浸渗清洗废水产生，本项目铸件的数量较改建前有所增加，因此浸渗水用量增加。本项目建成后全厂浸渗工序用水量为 2.4m³/d，损耗量为 0.48m³/d，排放量为 1.92m³/d。浸渗清洗废水中浸渗剂主要成分为硅酸钠。类比同行业浸渗清洗废水，其水质为：pH6~9，COD250mg/L。

（6）壳体和铸件清洗废水：壳体和铸件需要进行清洗，此过程会产生清洗废水，本项目铸件的数量较改建前有所增加，因此清洗水用量增加。清洗用水量 约为 7.2m³/d，损耗量为 2.4m³/d，排放量 4.8m³/d。类比同行业壳体和铸件清洗废水，其水质为：pH6~9，COD 300mg/L，SS 250mg/L，石油类 20mg/L，阴离子 表面活性剂 20mg/L

3、噪声环境影响分析

本项目噪声主要来自于生产设备在运行生产过程中产生的噪声。经对同类项目噪声的类比调查，本项目主要噪声源声级值见下表：

表 4-1 项目主要噪声源状况一览表

序号	噪声源	噪声强度（dB）	备注
1	冷却塔	70~75	类比同类项目
2	抛丸机	70~75	
3	抛丸机	70~75	
4	抛丸机	70~75	
5	浸渗釜	70~75	
6	螺杆空压机	80~85	
7	螺杆空压机	75~80	
8	空压机	80~85	

9	环保风机	80~85	
---	------	-------	--

4、固体废物环境影响分析

根据对项目原辅材料使用情况及生产工艺分析，《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（主席令，第 58 号，2016 年 11 月 7 日）、《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）及《固体废物鉴别导则（试行）》判定本项目运行过程中产生的物质（除产品及副产品以外），以鉴别哪些物质应作为固体废物管理。经全面分析及鉴别，项目产生的物质应作为固体废物管理的如下：

（1）生活垃圾

本项目不新增劳动定员，内部调动，本项目不新增生活垃圾。

（2）铝灰渣

铝合金锭熔炼过程会产生铝灰渣，本项目改建前后铝合金锭使用量不变，则本项目不新增铝灰渣。

（3）边角料

炉前修边和壳体制作产生的边角料，本项目改建前后铸件数量增加，则炉前修边产生的边角料增加 6.747t/a，壳体制作金属薄板使用减少，则壳体制作产生的 边角料减少约为 0.067t/a，则边角料较改建前增加量约为 6.68t/a。

（4）机加工产生的铝屑

对铸件进行切削后产生的混合物边角料，属于危险废物。本项目改建前后铸件数量增加，增加量约为 2t/a，沾有切削液的铝屑收集暂存于危废库；经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理，边角料上去除的切削液回用。

（5）废机油：设备定期保养维修，保养维修周期不变则废机油产生量不增加。

（6）废包装桶

项目润滑油、切削液等采用桶装，本项目改建前后浸渗剂、脱模剂、切削液 数量增加，则废桶增加量为 0.1t/a。

（7）废含油手套

设备维护、维修及生产过程使用手套会沾上机械油，设备定期保养维修，保养维修周期不变，废含油手套产生量不增加。

(8) 废活性炭

本项目新增活性炭吸附装置，用活性炭吸附注胶废气和脱模废气，由于1吨活性炭大约可以吸附0.3t有机废气，活性炭吸收装置中的活性炭需定期更换。本项目有机废气的削减量为0.6075t/a，则需要2.025t/a活性炭，废活性炭的产生量为2.6325t/a。

(9) 废活性炭箱过滤棉

本项目新增活性炭吸附装置，活性炭箱过滤棉定期更换，废活性炭箱过滤棉产生量为0.005t/a。

(10) 废滤纸

滤纸折叠、裁切时，会有废滤纸产生，本项目改建前后滤纸使用量减少，废滤纸产生量减少0.15t/a。

(11) 废液压油

设备定期维护时会产生废液压油，保养周期不变则废液压油产生量不增加。

(12) 废脱模剂

压铸工序中需对模具喷洒脱模剂，中途滴落的脱模剂通过管道收集，本项目改建前后脱模剂使用量增加，则废脱模剂产生量增加0.08t/a

(13) 铝屑

去毛刺、抛丸等的过程中收集的铝屑（包含去毛刺、抛丸布袋除尘器收集的灰尘），铝屑量约为26.33t/a，较改建前增加9.914t/a，铝屑的主要成分为铝合金。

(14) 压铸车间布袋除尘器收集的尘

压铸车间产生废气新增布袋除尘器，布袋除尘器定期清理，布袋除尘器收集的尘量为7.2047t/a。

(15) 去毛刺车间布袋除尘器更换的废布袋

布袋除尘器需定期更换，更换的废布袋周期数量不变，因此本项目去毛刺车间布袋除尘器更换的废布袋量不增加。

(16) 压铸车间布袋除尘器更换的废布袋压铸车间产生废气新增布袋除尘器，压铸车间布袋除尘器需定期更换，则压铸车间布袋除尘器更换的废布袋产生量增加0.02t/3a，属于危险废物。

(17) 喷塑工序布袋除尘器收集的塑粉

喷塑工序取消建设，则喷塑工序布袋除尘器收集的塑粉产生量减少2.97t/a。

4.2、审批部门审批决定

4.2.1 审批部门审批决定

《关于国 VI 排放燃油滤清器手泵项目审查意见的函》（文号：安开行审函〔2022〕86 号）

安庆市高成汽配有限责任公司：

你公司报来的《国 V 排放燃油滤清器手泵项目环境影响报告表》（项目代码：2012-340860-04-02-195058，以下简称《报告表》）收悉。经审查，现将我局审查意见函告如下：

一、该建设项目位于安庆经开区罗冲片区（206 国道旁），主要依托现有厂房，利用已购置的燃气式熔炼保温一体炉和拟购置的机加工等设备对原有生产线进行改造，年产铝合金压铸滤座 150 万只（其中 100 万只用于外售，50 万只用于生产燃油滤清器），国 VI 排放燃油滤清器手泵 150 万只（其中 100 万只用于外售，50 万只用于生产燃油滤清器），国 VI 排放燃油滤清器 50 万套。项目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。落实雨污分流。食堂废水通过油水分离器处理后和生活污水一起经化粪池预处理；浸渗清洗废水、壳体和铸件清洗废水、地面冲洗废水通过隔油池预处理；预处理后的各股废水同循环冷却水通过厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。

（二）大气污染防治措施

落实《报告表》提出的废气处理措施。注胶废气通过集气罩采取二级活性炭吸附装置处理后经 15 米排气筒（DA001）排放；抛丸和去毛刺废气通过集气罩采取布袋除尘器处理后经 15 米高排气筒（DA002）排放；燃烧、熔炼、脱模、浇注废气通过集气罩采取“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15 米排气筒（DA003）排放；食堂油烟通过集气罩采取油烟净化器处理后经 15 米排气筒（DA004）或高于屋顶

排放。项目燃烧、熔炼、浇注有组织废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)相关限值,去毛刺、抛丸、注胶、脱模有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)相关限值,厂界无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关浓度限值,厂区内无组织废气排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)较严值。

(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。废边角料,废滤纸,去毛刺、抛丸过程的铝屑,去毛刺车间更换后的废布袋等收集后出售给物资单位;生活垃圾由环卫清运;铝灰渣暂存于危废库,由铝厂回收用于回收金属铝;机加工产生的铝屑经过滤除油达到静置无滴漏后打包压块暂存于危废库,由铝厂回收用于金属冶炼;分类收集的废含油手套按照危险废物管理,暂存于危废库,委托有资质的单位处置,未分类收集混入生活垃圾的含油抹布,全过程不按危险废物管理,交由环卫部门处理;废机油,废包装桶,废含油手套,废活性炭,废过滤棉,废液压油,废脱模剂,压铸车间布袋除尘器收集的尘,压铸车间更换后的废布袋等统一收集暂存于危废库,定期委托有资质单位处置。

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。

(五) 强化信息公开及事中事后监管工作

项目运营过程中,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。

（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。

（九）总量控制指标

本项目实施后，排入城东污水处理厂总量控制为：COD0.9472 吨/年，氨氮 0.0396 吨/年；排入外环境总量控制为：COD0.2370 吨/年（原环评已申请 1.42 吨/年，此次申请为 0），氨氮 0.0380 吨/年。该项目大气环境污染物总量控制指标为：VOCs:0.0675t/a，颗粒物：0.3387t/a，NOx:0.3366t/a，SO₂: 0.036t/a。

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。

安庆经济技术开发区行政审批局

2022 年 9 月 30 日

4.3、项目环评报告及批复建设内容与实际建设内容如下表所示：

(1) 环评批复建设内容与实际对照表

表 4.3 环境影响评价报告表批复及其落实情况

序号	项目环评批复要求	环评批复落实情况
1	<p>落实《报告表》提出的废水处理措施。落实雨污分流。食堂废水通过油水分离器处理后和生活污水一起经化粪池预处理；浸渗清洗废水、壳体 and 铸件清洗废水、地面冲洗 废水通过隔油池预处理；预处理后的各股废水同循环冷却水通过厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。</p>	<p>已落实废水处理措施，全厂雨污分流，食堂废水通过油水分离器处理后和生活污水一起经化粪池预处理；浸渗清洗废水、壳体 and 铸件清洗废水、地面冲洗 废水通过隔油池预处理；预处理后的各股废水同循环冷却水通过厂区排污口经市政污水管网排入城东污水处理厂。</p>
2	<p>落实《报告表》提出的废气处理措施。注胶废气通过集气罩采取二级活性炭吸附装置处理后经 15 米排气筒（DA001）排放；抛丸和去毛刺废气通过集气罩采取布袋除尘器 处理后经 15 米高排气筒（DA002）排放；燃烧、熔炼、脱模、浇注废气通过集气罩采取“除湿装置+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15 米排气筒（DA003）排放；食堂油烟通过集气罩采取油烟净化器处理后经 15 米排气筒（DA004）或高于屋顶排放。</p>	<p>已落实。注胶生产线未建设；抛丸和去毛刺废气通过集气罩采取配备两套布袋除尘器处理后，各经 15 米高排气筒（DA002、DA003）排放；燃烧、熔炼、脱模、浇注废气通过集气罩采取“滚筒除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后经 15 米排气筒（DA001）排放；食堂油烟通过集气罩采取油烟净化器处理后高于屋顶排放。</p>
3	<p>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。</p>	<p>已落实《报告表》提出的噪声防治措施。我公司已加强设备维护、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。</p>

4	<p>落实《报告表》提出的固体废弃物处理处置措施。废边角料，废滤纸，去毛刺、抛丸过程的铝屑，去毛刺车间更换后的废布袋等收集后出售给物资单位；生活垃圾由环卫清运；铝灰渣暂存于危废库，由铝厂回收用于回收金属铝；机加工产生的铝屑经过滤除油达到静置无滴漏后打包压块暂存于危废库，由铝厂回收用于金属冶炼；分类收集的废含油手套按照危险废物管理，暂存于危废库，委托有资质的单位处置，未分类收集混入生活垃圾的含油抹布，全过程不按危险废物管理，交由环卫部门处理；废机油，废包装桶，废含油手套，废活性炭，废过滤棉，废液压油，废脱模剂，压铸车间布袋除尘器收集的尘，压铸车间更换后的废布袋等统一收集暂存于危废库，定期委托有资质单位处置。</p>	<p>已落实，废边角料，废滤纸，去毛刺、抛丸过程的铝屑，去毛刺车间更换后的废布袋等收集后出售给物资单位；生活垃圾由环卫清运；铝灰渣暂存于危废库，由铝厂回收用于回收金属铝；机加工产生的铝屑经过滤除油达到静置无滴漏后打包压块暂存于危废库，由铝厂回收用于金属冶炼；分类收集的废含油手套按照危险废物管理，暂存于危废库，委托有资质的单位处置，未分类收集混入生活垃圾的含油抹布，全过程不按危险废物管理，交由环卫部门处理；废机油，废包装桶，废含油手套，废活性炭，废过滤棉，废液压油，废脱模剂，压铸车间布袋除尘器收集的尘，压铸车间更换后的废布袋等统一收集暂存于危废库，定期委托有资质单位处置。</p>
5	<p>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。</p>	<p>已落实，已制定自行监测计划并实施，已做好排污许可证变更工作。</p>
6	<p>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。</p>	<p>已落实，已按要求落实不同生产、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。</p> <p>已针对项目特点编制环境风险应急预案并报备。</p>

表五

验收监测质量保证及质量控制：

根据检测单位提供的资料，整个验收检测质量保证及质量控制如下。

(1) 验收监测质量控制

- 1) 及时了解生产工况，保证监测过程中工况负荷满足验收检测要求；
- 2) 合理布置监测点位，保证点位布设的科学性和合理性；
- 3) 监测分析方法采用国家标准分析方法，监测人员持证上岗；
- 4) 现场采样和测试前，空气采样器要进行流量校准，声级计需用声级计校准器进行校准；
- 5) 样品采集、运输、保存严格按照国家规定的技术要求实施；
- 6) 检测报告严格执行三级审核制度，经过校核、审核、审定后方可报出。

(2) 监测分析方法及其监测仪器。

表 5-1 监测分析方法及其监测仪器

检测项目	检测方法来源	检出限
有组织废气		
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》HJ38-2017	0.07mg/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》HJ 693-2014	3mg/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
颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定重量法》HJ836-2017	1mg/m ³
有组织废气		
非甲烷总烃	《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 604-2017	0.07mg/m ³
氮氧化物	《环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法》HJ479-2009 及修改单	0.005mg/m ³
二氧化硫	《环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法》HJ482-2009 及修改单	0.004mg/m ³
颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》GB/T15432-1995 及修改单	0.001mg/m ³
污水		
BOD ₅	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L

pH	便携式 pH 计法《水和废水监测分析方法》（第四版）（2002 年）	/
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
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4 mg/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
阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》GB/T 7494-1987	0.05mg/L
石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	0.06mg/L
噪声		
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	/

（3）监测分析过程中的质量保证

气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：使用仪器为经检验机构检定合格并在有效期内的测试仪器。废气样品的采集、分析及分析结果的计算，严格按国家环保局《环境监测技术规范》（大气和废气部分）、《空气和废气监测分析方法》（第四版）执行，实行全程序质量控制。噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：按照《环境监测技术规范》（噪声部分）和《工业企业厂界环境噪声排放标准》的规定进行，使用仪器为经检验机构检定合格并且在有效期以内的噪声分析仪，测量仪器使用前、后进行了校准以保证监测数据的有效性和可靠性。

表六

验收监测内容：

验收监测过程中，为达到监测工况要求，我公司进行试生产，各设备/产线运行情况良好，达到了预期要求。

按照本项目环评及批复要求，根据本项目的具体情况，结合现场勘查，我公司编制了验收监测实施方案，并委托合肥森力检测技术服务有限公司于2022年12月19日~20日对本项目进行了现场监测，验收监测内容如下：

(1) 废气

表 6-1 废气监测内容一览表

污染物种类	布点编号	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	P1	炉窑排气筒	非甲烷总烃	连续监测 2 天，每天采样 3 次
			颗粒物	
			氮氧化物	
			二氧化硫	
	P2	抛丸废气排气筒	颗粒物	
P3	去毛刺废气排气筒	颗粒物		
无组织废气	Q1	厂界上风向	非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	
	Q2	厂界下风向		
	Q3			
	Q4			

(2) 噪声

表 6-2 噪声监测内容一览表

污染物种类	编号	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	N1	项目东厂界	厂界噪声	连续监测 2 天，昼夜各 1 次
	N2	项目北厂界		
	N3	项目西厂界		
	N4	项目南厂界		

(3) 废水

表 6-3 废水监测内容一览表

污染物种类	编号	监测点位	监测项目	监测频次
污水	W1	污水排放口	pH、氨氮、石油类、悬浮物、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、动植物油、阴离子表面活性剂	连续监测 2 天， 每天 4 次

(4) 验收监测点位布置图

本次验收检测日期为 2022 年 12 月 19 日~12 月 20 日，验收检测期间点位布置见监测报告所附监测点位平面布置图。

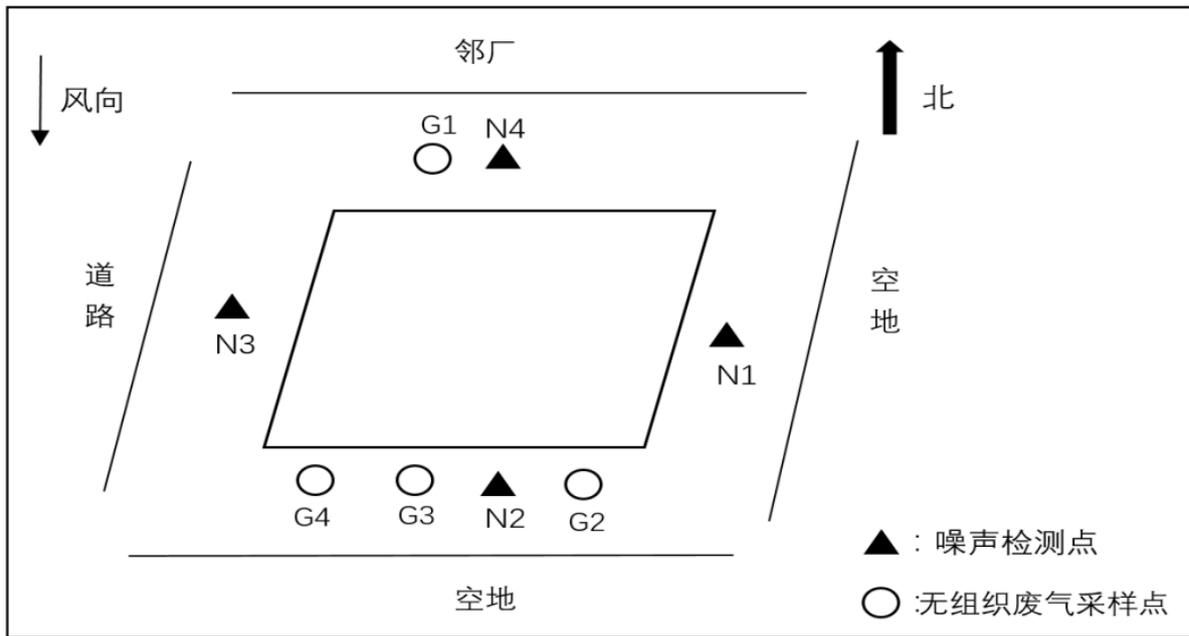


图 5.1 监测点位示意图 (7 月 1 日)

表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间（2022 年 12 月 19 日~12 月 20 日），合肥森力检测技术服务有限公司同步对该公司的营运情况和环保设施运行情况进行了现场监测。12 月 19 日项目生产达到正常工况的 85%，12 月 20 日生产达到正常工况的 80%。监察结果表明：在现场监测期间该公司正常营运，各污染治理设施正常使用。

验收监测结果：

(一) 污染物排放监测结果

1、废气监测结果

(1) 有组织排放

项目废气有组织排放监测结果统计见表7.1

表 7-1 项目有组织排放监测结果统计一览表 单位: mg/m^3

监测日期	监测点位	监测频次	1	2	3	均值	标准限值	达标情况
		监测因子						
2022/12/19	炉密废气排放口	标干流量 (m^3/h)	10576	10719	10415	10570	/	/
		NMHC 浓度 (mg/m^3)	2.32	2.70	2.78	2.6	120	达标
		NMHC 排放速率 (kg/h)	2.45×10^{-2}	2.89×10^{-2}	3.90×10^{-2}	3.08×10^{-2}	10	达标
		颗粒物浓度 (mg/m^3)	4.8	3.6	4.1	4.17	30	达标
		颗粒物速率 (kg/h)	1.16×10^{-2}	9×10^{-3}	9.57×10^{-3}	1×10^{-2}	/	达标
		二氧化硫浓度 (mg/m^3)	<3	<3	<3	<3	100	达标
		二氧化硫速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	达标
		氮氧化物浓度 (mg/m^3)	<3	<3	<3	<3	400	达标
氮氧化物速率 (kg/h)		/	/	/	/	/	达标	
2022/12/20		标干流量 (m^3/h)	10758	10864	10552	10724	/	达标
		NMHC 浓度 (mg/m^3)	2.29	2.24	2.32	2.28	120	达标
		NMHC 排放速率 (kg/h)	2.46×10^{-2}	2.43×10^{-2}	2.45×10^{-2}	2.45×10^{-2}	10	达标
		颗粒物浓度 (mg/m^3)	2.8	3.1	2.7	2.87	30	达标
		颗粒物速率 (kg/h)	3.01×10^{-2}	3.37×10^{-2}	2.85×10^{-2}	3.08×10^{-2}	/	达标
		二氧化硫浓度 (mg/m^3)	<3	<3	<3	<3	100	达标
		二氧化硫速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	达标
	氮氧化物浓度 (mg/m^3)	<3	<3	<3	<3	400	达标	
氮氧化物速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	达标		

2022/12/19	打磨废气1	标干流量 (m ³ /h)	2424	2499	2335		/	达标	
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	4.8	3.6	4.1	4.17	120	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	1.16*10 ⁻²	9*10 ⁻³	9.57*10 ⁻³	1.0*10 ⁻²	3.5	达标	
2022/12/20		标干流量 (m ³ /h)	2466	2539	2380	2461		/	达标
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	3.3	4.7	4.1	4.03	120	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	8.14*10 ⁻³	1.19*10 ⁻²	9.76*10 ⁻³	9.93*10 ⁻³	3.5	达标	
2022/12/19	打磨废气2	标干流量 (m ³ /h)	1330	1291	1364	1328		/	达标
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	3.3	4.5	3.9	3.9	120	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	4.39*10 ⁻³	5.18*10 ⁻³	5.32*10 ⁻³	4.96*10 ⁻³	3.5	达标	
2022/12/20		标干流量 (m ³ /h)	1350	1312	1385	1349		/	达标
		颗粒物浓度 (mg/m ³)	3.6	4.8	3.7	4.03	120	达标	
		颗粒物排放速率 (kg/h)	4.86*10 ⁻³	6.3*10 ⁻³	5.12*10 ⁻³	5.43*10 ⁻³	3.5	达标	

废气有组织排放监测结果分析与评价：

由以上数据得出，在2022年12月20日和2022年12月19日验收监测期间，炉窑废气排放口排放的有组织废气中非甲烷总烃排放最大浓度2.78mg/m³，最大速率3.90*10⁻²kg/h，颗粒物排放最大浓度4.8mg/m³，最大速率1.16*10⁻²kg/h，氮氧化物最大浓度<3mg/m³，二氧化硫最大浓度<3mg/m³。排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)以及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)相关限值。

打磨废气排放口1号经处理后排放的有组织废气中颗粒物排放最大浓度4.8mg/m³，最大速率1.16*10⁻²kg/h，打磨废气排放口2号经处理后排放的有组织废气中颗粒物排放最大浓度4.8mg/m³，最大速率6.3*10⁻³kg/h，排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)相关限值。

综上所述，项目有组织废气属于达标排放。

(2) 无组织排放

废气无组织排放监测结果统计见表7.3。

表 7-3 废气无组织排放监测结果统计一览表 单位: mg/m³

采样日期	检测项目	监测点位		检测结果 (mg/m ³)			
		监测频次	Q1 (上风向)	Q2 (下风向)	Q3 (下风向)	Q4 (下风向)	
2022/12/19	颗粒物	第一次	0.185	0.261	0.270	0.245	
		第二次	0.187	0.283	0.292	0.250	
		第三次	0.194	0.239	0.314	0.239	
	非甲烷总烃	第一次	0.20	0.63	0.70	0.71	
		第二次	0.50	0.80	0.72	0.75	
		第三次	0.32	0.74	0.71	0.64	
	氮氧化物	第一次	0.024	0.057	0.062	0.051	
		第二次	0.030	0.068	0.068	0.062	
		第三次	0.024	0.079	0.073	0.068	
	二氧化硫	第一次	0.013	0.019	0.017	0.023	
		第二次	0.012	0.017	0.020	0.021	
		第三次	0.014	0.020	0.022	0.024	
	2022/12/20	颗粒物	第一次	0.195	0.268	0.265	0.296
			第二次	0.191	0.307	0.285	0.282
			第三次	0.186	0.236	0.316	0.218
非甲烷总烃		第一次	0.80	0.80	0.82	0.86	
		第二次	0.78	0.86	0.93	0.85	

		第三次	0.77	0.84	0.88	0.82
氮氧化物	第一次	0.030	0.062	0.057	0.062	
	第二次	0.024	0.073	0.062	0.073	
	第三次	0.024	0.068	0.051	0.068	
	第一次	0.012	0.017	0.020	0.024	
二氧化硫	第二次	0.013	0.019	0.021	0.022	
	第三次	0.014	0.018	0.022	0.023	

数据分析 (mg/m³)

分析	2022/12/19				2022/12/20			
	非甲烷总烃	颗粒物	氮氧化物	二氧化硫	非甲烷总烃	颗粒物	氮氧化物	二氧化硫
排放浓度最大值	0.80	0.314	0.079	0.022	0.93	0.316	0.073	0.024
标准限值	4.0	1.0	0.12	0.4	4.0	1.0	0.12	0.4
是否达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

废气无组织排放监测结果分析与评价：由以上数据得出，在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间，无组织污染物非甲烷总烃排放浓度最大值 1.20 mg/m³。污染物颗粒物排放浓度最大值 0.314 mg/m³，污染物氮氧化物排放浓度最大值 0.079mg/m³，污染物二氧化硫排放浓度最大值 0.022mg/m³，无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关限值。

综上所述，无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关限值。属于达标排放。

无组织废气监测期间气象参数见表 7.4。

表 7-4 无组织废气监测期间气象参数一览表（最大值）

监测日期	气温 (°C)	气压 (Kpa)	风向	风速 (m/s)	天气
------	---------	----------	----	----------	----

2022/12/19	2.1-3.1	102.89	北	1.5	晴
2022/12/20	2.2-3.2	102.89	北	1.4	晴

2、污水监测结果

1) 项目废水监测结果见表 7.5。

表 7-5 废水监测结果统计表 单位: mg/L pH 无量纲

监测时间、点位		监测结果								
		pH	CODcr	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	动植 物油	阴离子表 面活性剂	石油类	
2022 /12/1 9	污 水 总 排 口	1	7.1	36	11.7	0.667	25	0.42	0.14	0.52
		2	7.3	37	12.0	0.823	29	0.40	0.18	0.52
		3	7.3	34	11.9	0.679	21	0.39	0.15	0.50
		4	7.3	38	12.3	0.799	22	0.42	0.18	0.50
		范围/均 值	7.2	36	12	0.742	24	0.41	0.16	0.51
2022 /12/2 0	污 水 总 排 口	1	7.3	40	13.8	0.775	23	0.48	0.19	0.52
		2	7.2	39	13.5	0.697	20	0.38	0.14	0.50
		3	7.3	42	13.7	0.739	27	0.31	0.15	0.59
		4	7.1	38	13.3	0.661	26	0.33	0.15	0.57
		范围/均 值	7.2	4	13.5	0.718	24	0.37	0.16	0.55
标准限值		6-9	300	150	25	200	100	20	20	
是否达标		达 标	达 标	达 标	达 标	达 标	达 标	达 标	达 标	

由以上监测数据得出: 在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间, 该项目污水总排口 pH 值范围为 7.1-7.3 无量纲, 其他各污染物日均浓度最大值分别为 SS: 29mg/L、CODcr: 42mg/L、BOD₅: 13.8mg/L、NH₃-N: 0.823mg/L、动植物油: 0.48mg/L, 阴离子表面活性剂 0.19mg/L, 石油类 0.59mg/L。满足安庆城东污水处理厂接管标准。

综上所述, 废水污染物排放满足安庆城东污水处理厂接管标准, 属于达标排放。

3、噪声监测结果

项目厂界噪声监测结果见表 7.6。

表 7-6 厂界噪声监测结果统计一览表 单位：dB（A）

点位编号	点位名称	2022/12/19		2022/12/20	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	厂界东侧	52.7	41.6	52.3	45.9
N2	厂界南侧	54.3	43.8	53.6	45.6
N3	厂界西侧	52.6	43.4	52.9	43.6
N4	厂界北侧	52.3	43.2	51.5	44.9
执行标准限制		65	55	65	55
是否达标		达标		达标	

厂界噪声监测结果分析与评价：

由以上监测数据得出，在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 52.6dB（A）-54.3dB（A）。夜间噪声监测范围为 41.6dB（A）-45.9dB（A）厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值（昼间≤65dB（A）；夜间≤55dB（A））。

综上所述，厂界噪声排放满足（GB12348-2008）《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准限值，属于达标排放。

4、污染物排放总量核算

项目熔铸生产线生产设备年运行时间为 7200 小时，打磨车间运行时间为 2400 小时。依据监测报告相关数据，本次验收结论为：

非甲烷总烃总量= $0.9 \times 10^{-2} \times 7200 / 1000 = 0.0648 \text{t/a}$

颗粒物总量 $P1+P2+P3 = \left[(4.08 \times 10^{-2} + 1.0 \times 10^{-2} + 5.43 \times 10^{-3}) \times 7200 \right] / 1000 = 0.331 \text{t/a}$,

氮氧化物总量= $5 \times 10^{-3} \times 7200 / 1000 = 0.036 \text{t/a}$,

二氧化硫总量= $5 \times 10^{-3} \times 7200 / 1000 = 0.036 \text{t/a}$ 。

满足环评及批复对本项目下达的总量限值：VOCs:0.0675t/a，颗粒物：0.3387t/a，NOx:0.3366t/a，SO₂: 0.036t/a。

表八

验收监测结论:

(一) 污染物排放监测结果

1、废气污染物监测结果及达标情况

1) 有组织废气

在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间, 炉窑废气排放口排放的有组织废气中非甲烷总烃排放最大浓度 2.78mg/m³, 最大速率 3.90*10⁻²kg/h, 颗粒物排放最大浓度 4.8mg/m³, 最大速率 1.16*10⁻²kg/h, 氮氧化物最大浓度<3mg/m³, 二氧化硫最大浓度<3mg/m³。排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 以及《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 相关限值。

打磨废气排放口 1 号经处理后排放的有组织废气中颗粒物排放最大浓度 4.8mg/m³, 最大速率 1.16*10⁻²kg/h, 打磨废气排放口 2 号经处理后排放的有组织废气中颗粒物排放最大浓度 4.8mg/m³, 最大速率 6.3*10⁻³kg/h, 排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 相关限值。

综上所述, 项目有组织废气属于达标排放。

2) 无组织废气

在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间, 无组织污染物非甲烷总烃排放浓度最大值 1.20 mg/m³。污染物颗粒物排放浓度最大值 0.314 mg/m³, 污染物氮氧化物排放浓度最大值 0.079mg/m³, 污染物二氧化硫排放浓度最大值 0.022mg/m³, 无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 相关限值。

综上所述, 无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 相关限值。属于达标排放。

2、污水污染物监测结果及达标情况

在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间, 该项目污水总排口 pH 值范围为 7.1-7.3 无量纲, 其他各污染物日均浓度最大值分别为 SS: 29mg/L、COD_{Cr}: 42mg/L、BOD₅: 13.8mg/L、NH₃-N: 0.823mg/L、动植物油: 0.48mg/L, 阴离子表面活性剂 0.19mg/L, 石油类 0.59mg/L。满足安庆城东污水处理厂接管标准。

综上所述, 废水污染物排放满足安庆城东污水处理厂接管标准, 属于达标排放。

3、厂界噪声监测结果及达标情况

在 2022 年 12 月 20 日和 2022 年 12 月 19 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 52.6dB (A) -54.3dB (A)。夜间噪声监测范围为 41.6B (A) -45.9dB (A) 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值(昼间≤65dB (A)；夜间≤55dB (A))。

综上所述，厂界噪声排放满足 (GB12348-2008) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准限值，属于达标排放。

4、项目总量

项目熔铸生产线生产设备年运行时间为 7200 小时，打磨车间运行时间为 2400 小时。依据监测报告相关数据，本次验收结论为满足环评及批复对本项目下达的总量限值。

5、项目固废处置情况

固体废物及危废均得到合理处置。

验收监测建议：

- (1) 定期维护废气处理设施，确保项目废气达标排放。
- (2) 加强环保规章制度管理。

附图清单：

- 1、厂区地理位置图
- 2、厂区平面布置图

附件清单：

- 1、建设项目竣工环境保护三同时验收表
- 2、环评批复
- 3、专家评审意见及评审会签到表
- 4、排污许可证
- 5、监测委托书
- 6、报告承诺书
- 7、验收现场监测报告
- 8、专家评审意见

