

新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 安庆常庆汽车部件有限公司

编制单位： 安庆常庆汽车部件有限公司

二零二五年四月

建设单位法人代表：吴应宏

项目负责人：

建设单位：安庆常庆汽车部件有限公司（盖章）

电话：

邮编：246000

通讯地址：安徽省安庆市经开区老峰镇新能源汽车配套产业园

表一

建设项目名称	新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目				
建设单位名称	安庆常庆汽车部件有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	安徽省安庆市经开区老峰镇新能源汽车配套产业园				
主要产品名称	新能源汽车轻量化车身结构件				
设计生产能力	年产 30 万套				
实际生产能力	年产 30 万套				
建设项目环评时间	2023 年 6 月	开工建设时间	2023 年 6 月		
调试时间	2024 年 9 月	现场监测时间	2025 年 1 月 16-17 日 2025 年 3 月 27-28 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	安徽中祥环境科技有限 公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	50000 万	环保投资总概算	40 万	比例	0.08%
实际总投资	50000 万	实际环保投资	40 万	比例	0.08%
验收监测依据	1、建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度 1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日）； 2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）； 3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）； 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）； 5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日）； 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）。 2、建设项目竣工环境保护验收技术规范 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； 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。 3、建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定 1) 《新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表》安徽中祥环境科技有限公司，2023 年 6 月； 2) 《关于新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表的批复》安庆经济技术开发区行政审批局，安开行审函[2023]77 号，2023 年 6 月 20 日。																																	
验收监测标准、标号、级别、限值	1、本项目焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），具体标准值见下表。 2、项目模具清洗废水经油水分离器和混凝沉淀池处理后不外排，冷却循环用水不外排，生活废水（化粪池预处理后）经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理，执行马窝污水处理厂接管限值。 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。 4、固体废物执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》的相关要求，其中危险废物应执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）标准要求 表 1-1 验收执行标准及限值 <table><tr><th>类别</th><th>执行/参照标准</th><th>项目</th><th>单位</th><th>标准限值</th></tr><tr><td>无组织废气</td><td>《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)</td><td>颗粒物</td><td>mg/m³</td><td>1.0</td></tr><tr><td rowspan="2">厂界噪声</td><td rowspan="2">《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准</td><td rowspan="2">噪声</td><td rowspan="2">dB（A）</td><td>昼间 65</td></tr><tr><td>夜间 55</td></tr><tr><td rowspan="5">废水</td><td rowspan="5">安庆马窝污水处理厂接管标准</td><td>pH</td><td>无量纲</td><td>6~9</td></tr><tr><td>CODcr</td><td>mg/L</td><td>500</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>mg/L</td><td>200</td></tr><tr><td>SS</td><td>mg/L</td><td>280</td></tr><tr><td>NH₃-N</td><td>mg/L</td><td>28</td></tr></table>	类别	执行/参照标准	项目	单位	标准限值	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	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	废水	安庆马窝污水处理厂接管标准	pH	无量纲	6~9	CODcr	mg/L	500	BOD ₅	mg/L	200	SS	mg/L	280	NH ₃ -N	mg/L	28
类别	执行/参照标准	项目	单位	标准限值																														
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																														
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																														
废水	安庆马窝污水处理厂接管标准	pH	无量纲	6~9																														
		CODcr	mg/L	500																														
		BOD ₅	mg/L	200																														
		SS	mg/L	280																														
		NH ₃ -N	mg/L	28																														

表二

工程建设基本内容：

2023 年，安庆常庆汽车部件有限公司拟投资 50000 万元于安徽省安庆市经开区老峰镇新能源汽车配套产业园建设“新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目”，公司规划约 116 亩工业用地，新建厂房、办公区、仓库等建筑，建筑面积 48800 平方米。

项目已取得安庆经济技术开发区行政审批局出具的备案表，项目代码：2302-340860-04-01-857989。

2023 年 6 月，安庆常庆汽车部件有限公司取得安徽中祥环境科技有限公司编制的“新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目”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。2023 年 6 月 20 日安庆经济技术开发区行政审批局以安开行审函[2023]77 号文对项目环境影响报告表进行批复，同意项目建设。

目前，公司已按照环评及批复要求建设本项目，并完成设备调试，环保设施齐全。于 2024 年 6 月办理排污许可登记手续，现已具备竣工验收条件，因此 2025 年 1 月公司委托安徽南新环保科技有限公司对项目进行竣工环境保护验收监测。

2.1 投资情况

投资 50000 万元，其中环保实际投资 40 万元。

2.2 劳动定员与年工作时

扩建项目新增定员 200 人，单班制生产，每班工作 8 小时，年工作 251 天，共 2008h。

2.3 验收范围

验收内容：安庆常庆汽车部件有限公司新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目全部工程及相应配套环保设施等。

2.4 项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表

表 2.1 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	1#厂房	1F, 建筑面积约 4.88 万 m ² , 购置自动化冲压、机器人焊接先进设备等生产新能源汽车轻量化结构件, 车间内布置包括生产区域、模具存放区、板材存放区、卷材存放区、气体存放区、模具清洗间、模具维修区等区域, 车间北侧辅房内布置包括固废房、循环水泵房、变配电室、空压站、废料间、油品库、危废暂存间等区域。	厂房主体及各分区建设情况与环评一致, 部分生产设备型号有更改
储运工程	原材料区域	在 1#厂房东侧设置一个约 6300m ² 的原材料区域, 其中包括 1 个模具存放区 (4200m ²)、2 个板材存放区 (1020m ²)、1 个卷材存放区 (1080m ²) 和 1 个气体存放区 (30m ²)。	实际建设与环评一致
	油品库	在 1#厂房外部北侧设置一个约 60m ² 的润滑油、拉延油仓库	实际建设与环评一致
公辅工程	供水	园区供水管网供应, 本项目新鲜水用量约 53.064m ³ /d (13319.064m ³ /a)。	实际建设与环评一致
	排水	厂区采用雨污分流, 模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后, 与生活废水 (化粪池预处理后) 和冷却循环系统排水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后, 最终排入长江安庆段。废水排放量 17.03m ³ /d (4273.76m ³ /a)。	
	供电	园区供电管网供应, 变配电室 (161.5m ²) 布置于 1#联合厂房外部北侧, 设 1 台 10/0.4KV 变电装置和 1 台 10KV 配电装置, 用电量 260 万 kw·h/a	
	压缩空气	在 1#厂房外部北侧设置一个为 119m ² 的空压站, 配备一台空压机, 压缩空气供给能力为 24.3m ³ /min	
	循环水泵房	在 1#厂房外部西北侧设置一间循环水泵房, 建筑面积约 133m ² , 循环量约 200m ³ /h。	
	模具清洗区	在 1#厂房东侧设置一个约 270m ² 的模具清洗区, 配备高压水枪, 油水分离器+混凝沉淀池。	

	模具维修区	在 1#厂房东侧设置一个约 270m ² 的模具维修区。		
	2#综合楼	3F，位于 1#厂房外东南侧，建筑面积为 2021.52m ² 。 职工食堂位于综合楼一层。		
	主门卫室	1F，位于 1#厂房外东侧，建筑面积为 27.71m ²		
	次门卫室	1F，位于 1#厂房外西北侧，建筑面积为 12.11m ²		
环保工程	废水治理	本项目模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后，与生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段。		本项目模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后循环使用不外排，冷却循环系统水不外排，生活废水经化粪池处理后外排市政管网
	废气治理	焊接废气：焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放		配备三台固定式焊烟净化器，可通过集气装置收集焊接烟尘
	噪声治理	合理布局、隔声、减震等		实际建设与环评一致
	固废治理	在 1#厂房外部西北侧设置一个约 323m ² 的一般固废房	生活垃圾交由环卫部门处置；废润滑油、废拉延油、废油桶、废含油手套、油泥等定期交由有资质单位处置；废边角料、不合格品、废焊渣及废滤芯等外售综合利用。	危废库面积约 60m ² ，其余部分实际建设与环评一致
		在 1#厂房外部东北侧设置一个约 1673m ² 的废料间，储存废边角料		
在 1#厂房外部东北侧设置一个约 10m ² 的危废暂存间				

2.5 项目生产设备

表 2.2 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称		规则型号 (环评)	规则型号(实际)	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)
1	一条金丰 A 线	冲压机	2400T	2400T	1	1
2		冲压机	1200T	/	1	0
3		冲压机	1000T	800T	3	3

3	一条冲压 B 线	冲压机	2400T	1600T	1	1
4		冲压机	1000T	/	3	0
5		冲压机	/	800T	0	3
6	废料输送线		BS1000×450M	BS1000×450M	1	1
7	A 线双梁行车		QD50T-28.5M	QD50T-28.5M	4	4
8	废料线单梁行车		LD5T-12.5M	LD5T-12.5M	1	1
9	无轨平车		50T	50T	1	1
10	一条多工位自动化线	冲压机	2500T	2500T	1	1
11		冲压机	1600T	1600T	1	1
12	三合一送料机		630T*1、400T*1	630T*1、400T*1	2	2
13	多工位线行车		QD40T-28.5M	QD40T-28.5M	1	1
14	四门两盖总成机器人 (用于自动化焊接)		/	/	30	30
15	CO ₂ 气体保护焊机		/	/	6	0
16	弧焊机器人		/	/	0	9

2.6 物料能源消耗

表 2.3 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	环评年用量	实际年用量	备注
1	冷轧钢板	20000 吨	20000 吨	/
2	碳素钢卷材、平板	1000 吨	1000 吨	/
3	二氧化碳	180 瓶	180 瓶	/
4	氩气	66 瓶	66 瓶	/
5	润滑油	103.5kg	103.5kg	润滑油密度为 0.92×

				10 ³ (kg/m ³)
6	拉伸油	850kg	850kg	/
7	脱脂剂	0.432 吨	0.432 吨	/
8	焊条	40kg	40kg	/
9	焊丝	175kg	175kg	/

2.7 项目产品情况

表 2.4 项目主要产品生产情况一览表

序号	产品名称	单位	环评产量	实际产量
1	新能源汽车轻量化车身结构件	套	30 万	30 万

2.8 生产工艺流程

本项目工艺主要为冲压、焊接，不涉及喷漆工艺。如下：

1、冲压工艺流程：

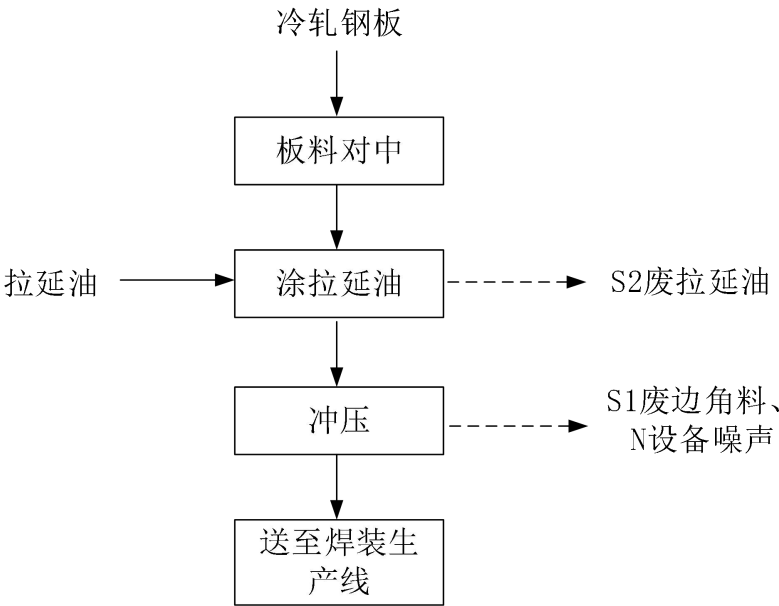


图 2.3-2 冲压工艺流程及产污环节

（1）板料对中

为了保证板料被准确地放置在模具内，在机器人拾取板料前需要对剪版成型的钢板进行板料对中。

（2）涂拉伸油

为了保证板料在较高速度下拉伸成形时的质量，要在冲压成形前对板料进行局部

涂抹拉延油。此工序产生 S2 废拉延油。

(3) 冲压

压机冲压，将剪板成型的钢板使用拉延模具进行拉延，使平板状毛料能成型为立体空间工件。此工序产生 S1 废边角料和 N 设备噪声。

(4) 送至焊装生产线

冲压半成品成型后，送至焊装生产线。

2、焊接工艺流程：

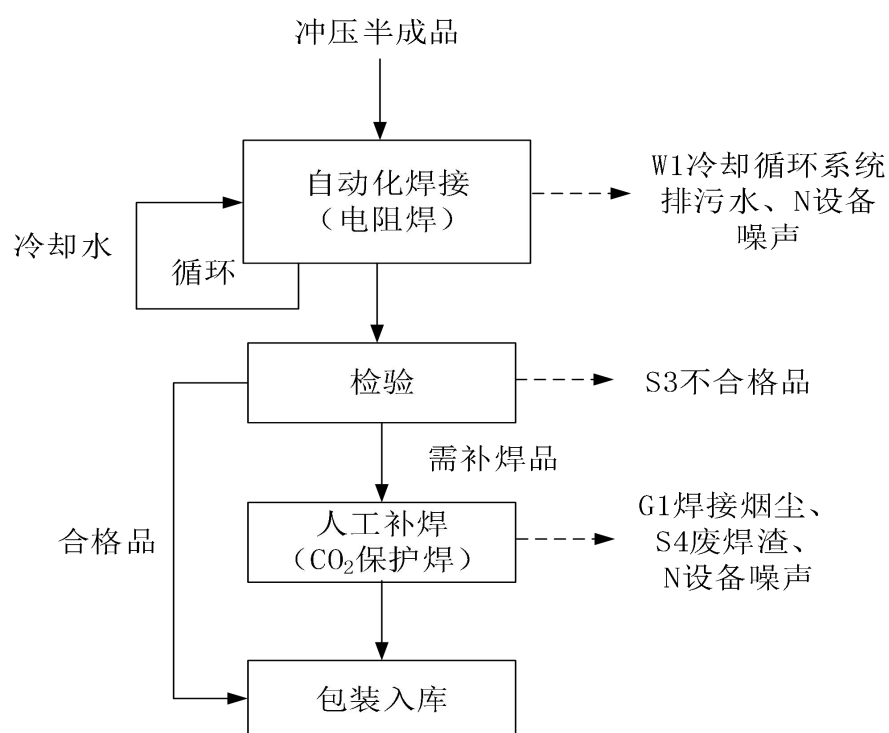


图 2.3-3 焊接工艺流程及产污环节

(1) 自动化焊接（电阻焊）

冲压单件半成品采用两门四盖总成机器人进行自动化焊接，属于电阻焊接，不使用焊丝、焊条，根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018），电阻焊不产生焊接烟尘。焊接过程中需要使用循环水对焊接设备进行冷却，冷却水循环使用，一年更换一次。此工序产生 W1 冷却循环系统排污水和 N 设备噪声。

(2) 检验

对焊接后的成品进行检查，主要是检查焊接点是否有缺陷等，合格产品进行成套装配包装入库，有焊接缺陷的进行人工补焊。少量无法补焊的 S3 不合格品通过废料输送线运送至一般固废暂存间。

(3) 人工补焊（CO₂ 保护焊）

检验后的需补焊品，则需要人工使用二保焊机进行补焊，二保焊机采用焊丝焊接，会产生少量 G1 焊接烟尘、S4 废焊渣和 N 设备噪声，在焊接工位周边设置移动式焊烟净化器，焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放。

(4) 包装入库

焊接后的冲压单件半成品经检验合格后，包装入库。

3、模具清洗流程：

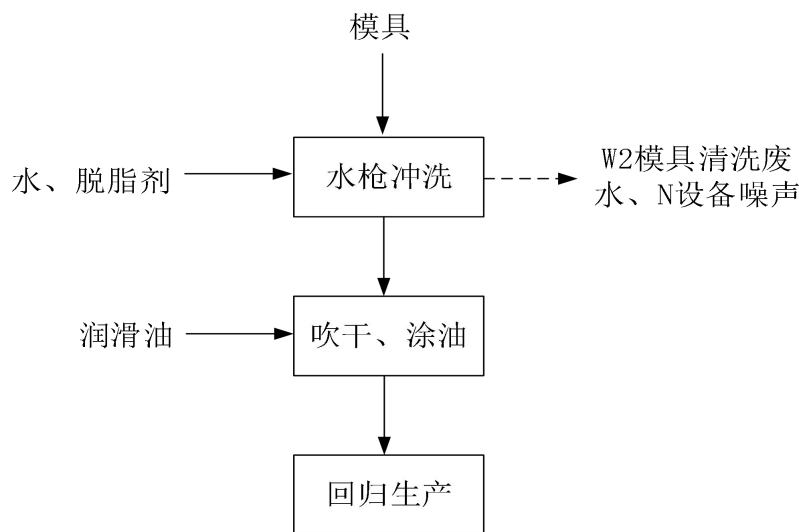


图 2.3-4 模具清洗流程及产污环节

(1) 水枪冲洗

将需清洗的模具由行车吊至模具支架上，操作员手持高压清洗枪对模具整体进行清洗，水枪冲洗时水流量为 12kg/min。模具清洗废水通过油水分离器+二级混凝沉淀池过滤处理后，接管进入马窝污水处理厂处理。此工序产生 W2 模具清洗废水和 N 设备噪声。

(2) 吹干、涂油

清洗干净后用压缩空气喷枪将模具上的残余清洗液吹干，再人工涂上一层防锈润滑油。

(3) 回归生产

清洗结束行车吊走清洗完毕的模具，回归生产

2.10 项目变动情况说明

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，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

主要污染源、污染物处理及排放：

1、废气污染源

本项目采用的二氧化碳气体保护焊，生产过程产生的废气主要为焊接烟尘。本项目采用集气罩收集焊烟，使用 3 台固定式焊烟净化器进行处理，处理后无组织排放。





2、废水污染源

本项目用水主要有职工生活用水、冷却循环系统排污水和模具清洗废水。

本项目模具清洗废水经油水分离器和混凝沉淀池处理后循环使用不外排，循环冷却水不外排。生活污水经化粪池预处理后，符合安庆马窝污水处理厂接管标准后，通过市政污水管网排入污水处理厂。

3、噪声污染源

本项目的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

本项目固废主要为生产过程产生的废边角料、不合格品、焊渣、废润滑油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套及职工生活垃圾。

废含油手套不单独收集，与职工生活垃圾由环卫部门统一清运；。

一般固废：废边角料、不合格品、焊渣，在一般固废贮存区贮存后定期处置。

危险废物：废润滑油、废拉延油、废油桶、油泥收集后暂存于危废暂存间，最终交由有危废处置资质单位处置。

表 3.2 固体废物产生及处置情况一览表

序号	废物名称	废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	形态	污染防治措施
1	废边角料	一般固废	/	2100	固态	贮存后定期外售
2	不合格品	一般固废	/	18.9	固态	
3	废焊渣	一般固废	/	0.028	固态	
4	废拉延油	危险废物	900-249-08	1.09	液态	危废库暂存， 交由有资质单位处理
5	废润滑油	危险废物	900-217-08	0.032	固态	
7	废油桶	危险废物	900-249-08	0.0535	固态	
8	油泥	危险废物	900-210-08	0.033	半固态	
9	废含油手套	/	/	0.1	固态	由环卫部门统一清运
10	生活垃圾	/	/	25.1	固态	

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

本项目不属于中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中规定的鼓励类、限制类和淘汰类项目，可视为允许类，且项目也不在《市场准入负面清单（2022 年版）》范围内。本项目已经由安庆经开区行政审批局予以备案（备案号为 2302-340860-04-01-857989），因此，项目建设符合国家及地方相关产业政策。

2、规划符合性和选址合理性

本项目位于安庆经开区三期圆梦新区，新建厂房，本项目用地属于工业用地，用地符合园区规划。

根据现场踏勘，本项目四面临路，北至黄浦路，东至天成路，南至沙琛路，西至张湖路，张湖公园位于项目西北位置。厂界外 50 米范围内无声环境保护目标；厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。项目环境防护包络线区域为：以项目厂界向外设置 50m 环境防护距离，环境防护距离包络线内无敏感点。项目焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放；本项目模具清洗废水经油水分离器和混凝沉淀池处理后，与生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段；一般工业固体废物、危废与生活垃圾均得到妥善处置。在此前提下，本项目外环境无重大环境制约因素，项目建设和周边环境相容，选址合理。

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），项目所在区域达标判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。项目位于安庆市圆梦新区园区内，引用安庆市生态环境局 2023 年 6 月 5 日在安庆市信息公开网上公示的《2022 年安庆市环境质量公报》中的大气数据，

对项目区域环境质量现状进行评价。

2022 年，全市环境空气质量监测有效天数共 365 天，其中“优”92 天，“良”213 天；“轻度污染”及以下 60 天。根据公报数据，2022 年全安庆市区域环境空气质量总体良好，空气质量能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中二级标准，区域环境空气质量达标，因此安庆市为空气质量达标区

（2）地表水环境质量

根据《2022 年安庆市环境质量状况公报》：“2022 年安庆市境内主要水体环境质量稳中向好，地表水质量全省排名第 4，全市 18 个国控断面全部达到考核要求；23 个省控断面均优于Ⅲ类标准；12 个主要湖库中，除龙感湖和黄湖营养化状态为轻度富营养化，其余湖库均为中营养。县级以上在用集中式饮用水水源地水质达标率 100%”。

项目区域地表水现状国控考核断面主要为长江皖河口、长江前江口、皖河大桥三个监控断面，省控断面主要为长江安庆三水厂、长江石化总排两个监控断面，根据质量公报可知，长江皖河口、长江前江口、皖河大桥等三个国控断面地表水水质能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅱ类标准的要求，长江安庆三水厂、长江石化总排等省控断面水质均优于《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中Ⅲ类标准的要求。

（3）声环境质量

由现场勘察可知，本项目厂界外周边 50m 范围内不存在声环境保护目标，依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》中的要求，本项目声环境现状无需检测。

4.1.3 环境影响分析结论

1、大气环境影响分析

本项目生产过程产生的废气主要为焊接烟尘。本项目采用的二氧化碳气体保护焊，产生的焊接烟尘总量为 0.0024t/a。本项目的移动式焊烟净化器，焊接烟尘捕集效率为 90%，焊烟净化器净化效率以 95%计，工作时间约为 2008h/a，焊接烟尘的排放量为 $0.0024\text{t/a} \times 0.9 \times 0.05 + 0.0024\text{t/a} \times 0.1 = 0.0004\text{t/a}$ ，排放速率为： $(0.0004\text{t} \times 1000) / 2008\text{h} = 0.0002\text{kg/h}$ 。

（1）可移动式焊接烟尘净化器工作原理简介

焊烟通过风机引力作用，经万向吸尘罩吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，

火花经阻火器被阻留，烟气气体进入沉降室，利用重力与上行气流，将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟气被聚四氟乙烯滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室，洁净室空气再经活性炭滤芯吸附进一步净化后经处风口达标排出。

（2）采取措施可行性分析及达标分析

根据源强分析，项目焊接烟尘产生量为 0.0024t/a，收集后经移动式焊烟净化器处理后，排放量、排放速率分别为 0.0004t/a、0.0002kg/h，排放量较小，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准要求。对外环境影响很小。

（3）本项目建成后厂区环境防护距离

结合本项目卫生防护距离计算结果，确定本项目建成后，环境防护包络线区域为：项目厂界外设置 50m 环境防护距离。

2、水环境影响分析

1、废水污染物核算

（1）冷却循环系统排污水：

本项目设置 1 台 200m³/h 的冷却塔，配备一个 180m³ 的循环水池。冷却水循环使用，一年更换一次，即冷却循环系统排污水排放量为 180t/a（0.72t/d）。根据企业提供资料，冷却循环水量为 401600t/a，蒸发补水量按循环量的 2%计，则冷却系统补充水量 8032t/a（32t/d），循环水池更换循环水过程的补水量为 180t/a（0.72t/d），合计补水总量为 8212t/a（32.72t/d）；废水水质为 COD：80mg/L、SS：100mg/L。

（2）生活废水：

项目定员 200 人，年工作时间 251 天，厂内综合楼一楼设置食堂，不提供住宿。其中人员用水量按照 100L/人·d，则本项目生活用水量为 20t/d，即生活用水量为 5020t/a。生活废水产生量按照用水量的 80%计算，则生活废水产生量为 16t/d（4016t/a）。废水水质为：COD：320mg/L，BOD₅：160mg/L，SS：240mg/L，氨氮：25mg/L。生活废水经化粪池预处理达标后接入市政污水管网，通过市政污水管网排入马窝污水处理厂处理。经马窝污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江安庆段。

（3）模具清洗废水：

本项目需定期对冲压所用模具进行清洗，半个月清洗一次，清洗采用高压水枪清洗，用水冲洗时使用脱脂剂，脱脂剂含量约 0.5%，水枪冲洗时水流量为 12kg/min，每次冲

洗时间为 5 小时，每次清洗使用水量约 3.6t，则模具清洗用水量为 86.4t/a，平均 0.344t/d。模具清洗废水量按照模具清洗用水量的 90%计算，则模具清洗废水产生量为 0.310t/d（77.76t/a）。废水水质为：COD：1000mg/L，SS：800mg/L，石油类：120mg/L，LAS：167mg/L。

3、噪声环境影响分析

本项目噪声源主要为生产线生产设备运转过程产生的噪声。机械设备噪声源强在 60~85dB(A)之间，各声源状况见下表：

表 4-1 项目噪声源及治理措施表

序号	声源名称	数量（台/套）	噪声源强	主要防治措施	降噪效果
1	冲压机	12	80	合理布局、减振安装、厂房隔声	60
2	废料输送线	1	70		50
3	A 线双梁行车	4	70		50
4	废料线单梁行车	1	70		50
5	无轨平车	1	70		50
6	三合一送料机	3	70		50
7	多工位线行车	1	70		50
8	四门两盖总成机器人（用于自动化焊接）	30	75		55
9	CO ₂ 气体保护焊机	6	85		65
10	空压站	1	85		65
11	冷却塔	1	85		65

4、固体废物环境影响分析

本项目固废主要为生产过程产生的废边角料、不合格品、焊渣、废润滑油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套及职工生活垃圾。

（1）废边角料

冲压工艺会产生废边角料，项目使用钢材 21000t/a，废边角料产生量按钢材用量的 10%计，即为 2100t/a，集中收集后外售利用。

（2）不合格品

本项目的产能为 30 万套新能源汽车轻量化车身结构件，根据企业所提供资料可知，每套新能源汽车轻量化车身结构件重量约 63kg，产品总重量为 18900t。产品的合格率为 99.9%，则不合格产品量约为 18.9t/a，集中收集后外售利用。

（3）废焊渣

根据《机加工行业环境影响评价常见污染物源强估算及污染治理》，焊渣产生系数为焊材使用量 $\times$ （1/11+4%）。本项目焊条、焊丝使用量为 0.215t/a，则项目焊渣产生量为 0.028t/a，集中收集后外售利用。

（4）废滤芯

本项目采用焊烟净化器处理焊接烟尘，焊烟净化器使用过程中会产生废焊烟净化器滤芯（聚四氟乙烯滤芯和活性炭滤芯）。根据业主提供资料，滤芯每半年更换一次，聚四氟乙烯滤芯及活性炭滤芯每次更换量共约 27kg，则焊烟净化器废滤芯的产生量约 0.054t/a；属于一般工业固废，收集后外售综合利用。

（5）废拉延油、废润滑油

本项目拉延油使用量为 0.85t/a，润滑油使用量为 0.1035t/a。在使用过程中会有 20% 的损耗，因此产生的废拉延油为 0.68t/a，废润滑油为 0.0828t/a；统一收集暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。

（6）废油桶

项目拉延油、润滑油等采用桶装，根据建设单位提供，拉延油的包装规格为 170kg，拉延油的年使用量约为 0.85t，拉延油废包装桶产生量约为 5 个，拉延油包装桶重量按 8.5kg/个，则拉延油废包装桶重量为 0.0425t/a；润滑油的包装规格为 500ml/瓶，润滑油的年使用量为 225 瓶，润滑油包装桶重量按 0.05kg/个计，则润滑油废包装桶重量为 0.011t/a。则项目废油桶重量为 0.0535t/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，根据建设单位提供资料可知，废含油手套产生量约为 0.1t/a。

（8）油泥

混凝沉淀池处理废水会产生沉渣，根据《排污许可申请与核发技术规范 水处理(试行)》(HJ 978-2018)中污泥实际排放量核算方法对污泥进行计算，其计算公式为： $E_{\text{产生量}}$

$=1.7 \times Q \times W_{\text{深}} \times 10^{-4}$ ，Q 的取值为核算时间段内排污单位废水排放量（77.76m³/a），W_深按 1 计，通过该公式计算可得到干油泥的重量为 0.013t/a，设油泥含水率为 60%，则油泥年产生量为 0.033t。

（9）生活垃圾

本项目劳动定员 200 人，办公及生活垃圾产生量按 0.5kg/人·d 计。产生量约为 25.1t/a，由环卫部门统一集中处理。

4.2、审批部门审批决定

4.2.1 审批部门审批决定

《关于新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表的批复函》（文号：安开行审函[2023]77 号）

安庆常庆汽车部件有限公司：

你公司报来的《新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）（项目代码：2302-340860-04-01-857989）和报批承诺书收悉，现批复如下：根据《安庆市生态环境局关于变更建设项目环评告知承诺制审批实施范围的通知》（宜环函（2022）207 号）的要求，你公司自愿申请告知承诺制审批。在认真落实《报告表》提出的各项污染防治措施及《承诺书》相关内容的前提下，原则上批准你公司报送的《新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表》

二、你公司应严格执行各项污染物排放标准，本项目各项污染物新增总量不得高于《报告表》中申请量。

三、你公司应严格落实企业主体责任，按照承诺内容开展项目建设，自觉配合相关检查、监察，接受公众监督。严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，按规定自主开展竣工环境保护验收工作。项目竣工后应按照《排污单位自行监测技术指南 总则》及相关行业自行监测技术指南要求，严格落实自行监测和在线监测相关要求，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作。项目建成后，你公司应严格按照《排污许可管理条例》等相关文件要求，在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可手续。

四、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，你公司应严格遵照国家相关法律法规规定，重新履行环评文件报批手续。

五、请区安监环保局加强对该项目的环境监管，监督企业认真落实各项环境保护要

求。对在告知承诺书中弄虚作假或不落实承诺内容的，依法查处。

安庆经济技术开发区行政审批局

2023 年 6 月 20 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）《关于新能源汽车轻量化车身结构件智能制造项目环境影响报告表的批复函》
（文号：安开行审函[2023]77 号）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	你公司应严格执行各项污染物排放标准，本项目各项污染物新增总量不得高于《报告表》中申请量。	已落实，项目焊接烟尘采用焊烟净化器处理后无组织排放，模具清洗废水经污水处理设施处理后循环使用不外排。生活污水经化粪池处理后排入市政管网进入马窝污水处理厂。
2	你公司应严格落实企业主体责任，按照承诺内容开展项目建设，自觉配合相关检查、监察，接受公众监督。严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，按规定自主开展竣工环境保护验收工作。项目竣工后应按照《排污单位自行监测技术指南 总则》及相关行业自行监测技术指南要求，严格落实自行监测和在线监测相关要求，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作。项目建成后，你公司应按照《排污许可管理条例》等相关文件要求，在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可手续。	已落实，项目建设情况于环评申报情况基本一致，环保设施已安装到位，运行情况良好，现已开展竣工验收工作，已按照相关要求办理排污许可登记手续，后按要求开展自行监测活动。

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	仪器设备
废水				
生化需氧量 (BOD ₅)		《水质 五日生化需氧量的测定》稀 释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L	生化培养箱
pH		《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ1147-2020	/	衡欣酸度计
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	COD 消解器
悬浮物		水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	/	ESJ 电子天平
氨氮		水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光 度法 HJ 535-2009	0.025mg/L	紫外分光光度计
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/T7494-1987	0.05mg/L	可见分光光度计
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	红外测油仪
废气				
颗粒 物	无组 织	环境空气总悬浮颗粒物的测定重量 法 HJ1263-2022	/	电子天平
噪声				
噪声		《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	/	声级计、声校准计

（3）监测分析过程中的质量保证

水质监测分析质量过程中的质量保证和质量控制：水质监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析和数据计算全过程严格按照《环境水质监测质量保证手册》规定执行，采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程中采取全程空白、平行样等质控措施。

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

验收监测情况说明：

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，编制了验收监测实施方案。

验收监测方案如下：

(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
无组织废气	Q1	厂界上风向	颗粒物	连续监测 2 天， 每天采样 3 次
	Q2	厂界下风向		
	Q3			
	Q4			

(2) 废水

表 6-2 废水监测内容一览表

污染物种类	布点编号	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	W1	污水排放口	PH、COD、BOD ₅ 、 氨氮、SS、石油类、 阴离子表面活性剂	连续监测 2 天， 每天 4 次

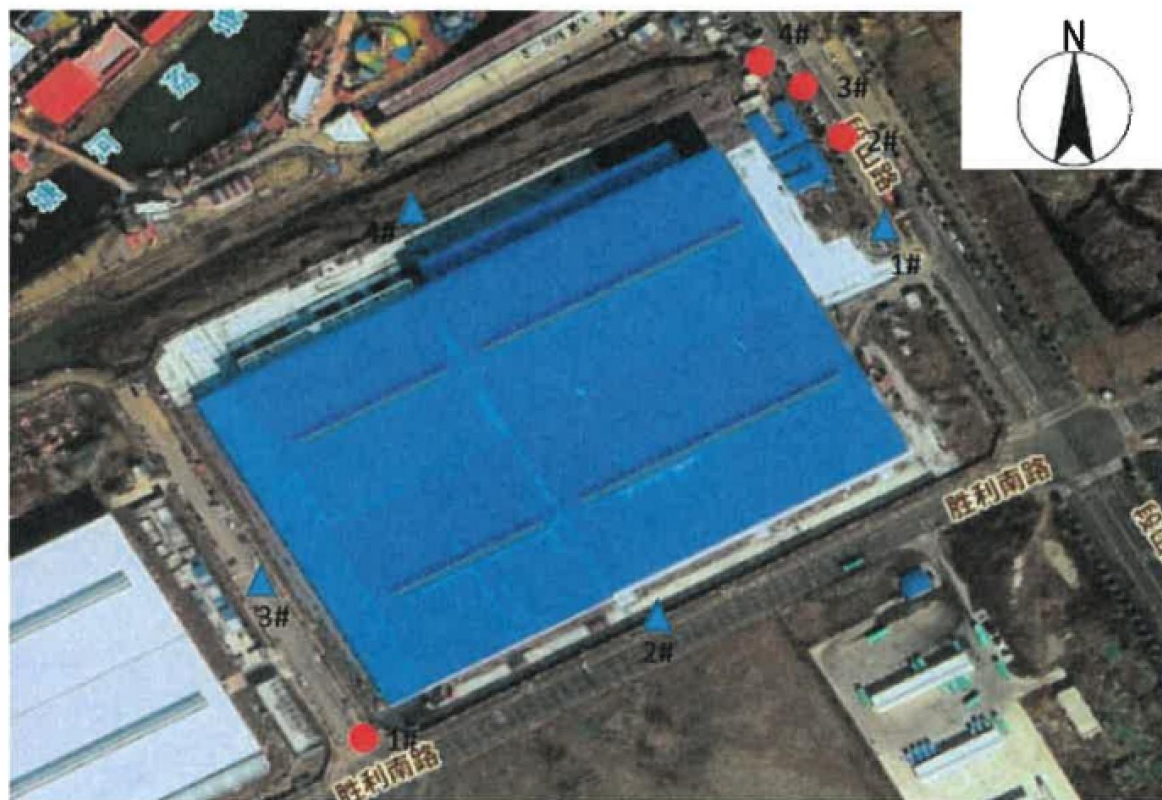
(3) 噪声

表 6-3 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) 验收监测点位布置图

验收监测期间点位布置如图 6-1 所示。



▲ ———— 噪声点位
● ———— 无组织点位

图 6-1 监测点位布置图

表七

验收监测期间生产工况记录： 验收监测期间，安徽南新环保科技有限公司同步对本公司的营运情况和环保设施运行情况进行了现场监察。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，工况记录详见附件。 验收监测情况说明： 2025 年 1 月 16 日-17 日，安徽南新环保科技有限公司对公司无组织废气、生活污水、厂界噪声情况进行取样监测，检测报告显示，公司排放的生活污水中，检测因子氨氮浓度范围值为 37.2~86.5mg/L，超出马窝污水处理厂接管标准限值 25mg/L。公司对厂区污水管道及废水处理设施进行排查，调查后分析超标原因为：因厂区污水排放量较少，流速缓慢，部分管道淤积，部分污水观察井底的废水无法有效置换，长期积存变质。 公司针对上述情况，对厂区污水管道、污水观察井进行疏通、冲刷，清理了积存淤泥，并委托安徽南新环保科技有限公司于 2025 年 3 月 27 日~28 日对污水重新取样检测。检测结果符合相关限值。 验收监测结果： （一）污染物排放监测结果 1、无组织废气监测结果。 废气无组织排放监测结果统计见表 7.1。 表 7.1 废气无组织排放监测结果统计一览表 单位：μg/m³ <table><tr><th rowspan="2">采样日期</th><th rowspan="2">检测项目</th><th rowspan="2">检测点位</th><th colspan="4">检测结果</th></tr><tr><th>G1</th><th>G2</th><th>G3</th><th>G4</th></tr><tr><td rowspan="3">2025.1.16</td><td rowspan="3">颗粒物</td><td>第一次</td><td>215</td><td>289</td><td>237</td><td>334</td></tr><tr><td>第二次</td><td>255</td><td>300</td><td>324</td><td>217</td></tr><tr><td>第三次</td><td>237</td><td>227</td><td>340</td><td>218</td></tr><tr><td rowspan="3">2025.1.17</td><td rowspan="3">颗粒物</td><td>第一次</td><td>202</td><td>277</td><td>198</td><td>209</td></tr><tr><td>第二次</td><td>247</td><td>228</td><td>254</td><td>230</td></tr><tr><td>第三次</td><td>222</td><td>227</td><td>289</td><td>254</td></tr></table>							采样日期	检测项目	检测点位	检测结果				G1	G2	G3	G4	2025.1.16	颗粒物	第一次	215	289	237	334	第二次	255	300	324	217	第三次	237	227	340	218	2025.1.17	颗粒物	第一次	202	277	198	209	第二次	247	228	254	230	第三次	222	227	289	254
采样日期	检测项目	检测点位	检测结果																																																
			G1	G2	G3	G4																																													
2025.1.16	颗粒物	第一次	215	289	237	334																																													
		第二次	255	300	324	217																																													
		第三次	237	227	340	218																																													
2025.1.17	颗粒物	第一次	202	277	198	209																																													
		第二次	247	228	254	230																																													
		第三次	222	227	289	254																																													

数 据 分 析		
日期 分析	2025.1.16	2025.1.17
颗粒物排放浓度最大值	340	289
颗粒物总烃标准限值	1.0	1.0
是否达标	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 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间，无组织污染物颗粒物排放浓度最大值为 0.340mg/m³。

无组织废气污染物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）的排放标准，属于达标排放。

无组织废气监测期间气象参数：

2025 年 1 月 16 日：晴，西南风，风速 0.7-1.7m/s。

2025 年 1 月 17 日：晴，东北风，风速 0.9-1.2m/s。

2、噪声监测结果

项目场界噪声监测结果见表 7.2。

表 7.2 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	2025/1/16	2025/1/17
		昼间	昼间
N1	厂界东侧外 1m 处	60	63
N2	厂界南侧外 1m 处	58	58
N3	厂界西侧外 1m 处	60	59
N4	厂界北侧外 1m 处	60	55
执行标准限制		65	65
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 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 55dB（A）-63dB（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。

3、废水监测结果

1) 项目废水监测结果见表 7.3。

表 7.3 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	石油类	阴离子表面活性剂
2025/1/16	污水总排口	1	7.2	108	41.4	39.8	41	0.19	0.61
		2	7.3	99	39.6	35.0	46	0.42	0.53
		3	7.4	204	44.2	64.5	58	0.33	0.691
		4	7.4	210	50.7	83.6	69	0.14	1.076
		范围/均值	/	155.3	44.0	55.7	53.5	0.3	0.7
2025/1/17	污水总排口	1	7.3	76	41.9	37.2	42	0.11	1.43
		2	7.3	203	45.1	83.8	44	0.63	1.46
		3	7.4	208	55.9	79.7	46	0.13	1.55
		4	7.4	232	64.2	86.5	44	0.26	1.68
		范围/均值	/	179.8	51.8	71.8	44.0	0.3	1.5
限值			6-9	500	200	28	280	20	20
是否达标			是	是	是	否	是	是	是
2025/3/27	污水总排口	1	7.4	12	4.6	2.93	8	0.34	0.482
		2	7.2	6	4.0	2.81	8	0.18	0.512
		3	7.0	10	5.0	4.26	9	0.25	0.604
		4	7.1	12	4.9	4.66	9	0.32	0.61
		范围/均值	/	10.0	4.6	3.7	8.5	0.3	0.6
2025/3/28	污水总排口	1	7.1	18	3.4	4.9	8	0.32	0.625
		2	7.2	24	5.6	5.66	8	0.48	0.494
		3	7.2	17	4.8	4.01	9	0.12	0.506
		4	7.2	14	5.2	3.16	9	0.2	0.562
		范围/均值	/	18.3	4.8	4.4	8.5	0.3	0.5
限值			6-9	500	200	28	280	20	20
是否达标			是	是	是	是	是	是	是

废水监测结果分析与评价:

由以上监测数据得出: 在 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间, 该项目污水总排口 pH 值范围为 7.3-7.4 无量纲, 其他各污染物日均浓度最大值分别为 SS: 69mg/L、COD_{Cr}: 232mg/L、BOD₅: 64.2mg/L、NH₃-N: 86.5mg/L、石油类: 0.63mg/L、阴离子表面活性剂: 1.68mg/L, 其中氨氮排放情况不满足安庆马窝污水处理厂接管标准。针对上述情况, 公司对厂区污水管道、污水观察井进行疏通、冲刷, 清理了积存淤泥, 并委托安徽南新环保科技有限公司于 2025 年 3 月 27 日~28 日对污水重新取样

检测。

检测结果：pH 值范围为 7.0-7.4 无量纲，其他各污染物日均浓度最大值分别为 SS：9mg/L、COD_{cr}：24mg/L、BOD₅：5.6mg/L、NH₃-N：5.66mg/L、石油类：0.48mg/L、阴离子表面活性剂：0.610mg/L，满足安庆马窝污水处理厂接管标准。

综上所述，废水污染物排放满足安庆马窝污水处理厂接管标准，属于达标排放。

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

在 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间，无组织污染物颗粒物排放浓度最大值为 0.340mg/m³。

无组织废气污染物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）的排放标准，属于达标排放。。

2、厂界噪声监测结果及达标情况

在 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 55dB（A）-63dB（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。

3、项目固废处置情况

固体废物及危废均得到合理处置。

4、废水污染物监测结果及达标情况

在 2025 年 1 月 16 日和 2025 年 1 月 17 日验收监测期间，pH 值范围为 7.0-7.4 无量纲，其他各污染物日均浓度最大值分别为 SS：9mg/L、COD_{cr}：24mg/L、BOD₅：5.6mg/L、NH₃-N：5.66mg/L、石油类：0.48mg/L、阴离子表面活性剂：0.610mg/L，满足安庆马窝污水处理厂接管标准，属于达标排放。

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）危险废物产生后及时收集入库贮存，做好申报登记工作。
- （3）定期清理废水处理设施、污水管道。

附图附件：

- 1、建设项目竣工环境保护三同时验收表
- 2、环评批复
- 3、监测委托书
- 4、排污许可登记情况
- 5、检测报告

6、评审意见及签到表

7、项目备案情况及公示情况