

年产 3500 万件汽车零部件项目竣工 环境保护验收报告

建设单位：安徽永泰汽车零部件有限公司

编制单位：宁国浚洁环保治理工程有限公司

编制日期：二〇一八年十月

建设单位: 安徽永泰汽车零部件有限公司

法人代表: 郦良伟

编制单位: 宁国浚洁环保治理工程有限公司

法人代表: 丁晓华

项目负责人: 张正

目 录

一	前 言	1
二	报告编制依据	1
三	工程概况	3
	3.1 项目概况	3
	3.2 建设规模及内容	3
	3.3 主要原辅材料及生产设备	9
	3.4 项目水平衡	11
	3.5 生产工艺	12
	3.6 项目变动情况	19
四	主要污染源及其治理设施	22
	4.1 废水排放及治理措施	22
	4.2 废气污染及治理措施	23
	4.3 噪声污染及治理措施	26
	4.4 固体废物污染及治理措施	26
	4.5 环保设施投资	27
五	项目环评主要结论及批复要求	29
	5.1 环评主要结论	29
	5.2 环评批复要求	29
六	验收执行标准	31
	6.1 废气排放执行标准	31
	6.2 废水排放执行标准	31

6.3 噪声排放执行标准.....	32
6.4 固体废弃物排放执行标准.....	32
6.5 总量控制指标.....	32
七 验收监测内容.....	33
7.1 验收监测期间工况.....	33
7.2 废水监测内容.....	33
7.3 废气监测内容.....	33
7.4 厂界噪声监测.....	34
八 监测方法及质控措施.....	36
8.1 监测分析方法.....	36
8.2 质量控制与质量保证.....	36
九 验收监测结果与评价.....	39
9.1 验收监测期间生产工况调查与分析.....	39
9.2 废水监测结果与评价.....	39
9.3 废气监测结果与评价.....	40
9.4 厂界噪声.....	42
十 环境管理检查.....	43
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	43
10.2 环保机构设置、环境管理规章制度及落实情况.....	43
10.3 环评批复落实情况.....	43
十一 结论与建议.....	45
11.1 结论.....	45
11.2 建议.....	46

附件：

- 1、委托书；
- 2、建设单位营业执照；
- 3、验收组织单位营业执照；
- 4、宁国市环保局《关于安徽永泰汽车零部件有限公司年产3500万件汽车零部件项目环境影响报告书复函》（宁环审批[2017]49号）；
- 5、验收检测报告；
- 6、检测期间生产工况统计表；
- 7、危废协议；
- 8、环保管理制度；
- 9、验收意见及验收组签到表。

一 前 言

安徽永泰汽车零部件有限公司投资 12000 万元，在宁国市河沥园区长虹路建设年产 3500 万件汽车零部件项目，该项目于 2016 年 6 月 16 日经宁国经济技术开发区管理委员会以宁开发项[2016]65 号批准同意开展前期工作。2017 年 2 月，建设单位委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制《安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目环境影响报告书》。2017 年 5 月 8 日，经宁国市环保局宁环审批[2017]49 号文批复。项目于 2018 年 1 月建成并投入试生产。

依据建设项目竣工环境保护验收暂行办法第四条，“建设单位是建设项目竣工环境保护验收的责任主体，应当按照本办法规定的程序和标准，组织对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，公开相关信息，接受社会监督，确保建设项目需要配套建设的环境保护设施与主体工程同时投产或者使用，并对验收内容、结论和所公开信息的真实性、准确性和完整性负责”的规定，2018 年 9 月安徽永泰汽车零部件有限公司成立了验收小组，并委托宁国浚洁环保治理工程有限公司组织安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目验收。2018 年 9 月 12-13 日，我公司组织检测机构对该项目开展现场检测工作，同时调查并核实项目环境保护工作落实情况，并编制完成《安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目竣工环境保护验收监测报告》。

二 报告编制依据

2.1 《中华人民共和国环境保护法》，2014.4.24 修订，2015.1.1 施行；

2.2 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，1996.10.29 通过，1997.3.1 施行；

2.3 《中华人民共和国水污染防治法》，2017.6.27 修订，2018.1.1 施行；

2.4 《中华人民共和国大气污染防治法》，2015.8 修订，2016.1.1 施行；

2.5 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2016.11.7 修订并施行；

2.6 《建设项目环境保护管理条例》，中华人民共和国国务院令第 682 号，2017.7.16 修订，2017.10.1 试行；

2.7 《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》，中华人民共和国环境保护部，国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日发布并实施。

2.8 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，中华人民共和国生态环境部，公告 2018 第 9 号，2018 年 5 月 16 日印发；

2.9 安徽永泰汽车零部件有限公司关于委托进行年产 3500 万件汽车零部件项目竣工环境保护验收的委托书；

2.10 宁夏智诚安环技术咨询有限公司《安徽永泰汽车零部件

件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目环境影响报告书》
(2015.02);

2.11 宁国市环保局《关于安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目环境影响报告书复函》（宁环审批[2017]49 号）。

三 工程概况

3.1 项目概况

项目名称：年产 3500 万件汽车零部件项目

验收范围：年产 3000 万件汽车零部件项目，具体见表 3-1。

表 3-1 验收产品范围一览表

序号	名称	环评数量	实际数量	验收范围
1	发动机悬置支架	3000 万套/年	2600 万套/年	2600 万套/年
	汽车底盘摆臂	500 万套/年	400 万套/年	400 万套/年
	合计	3500 万套/年	3000 万套/年	3000 万套/年

建设单位：安徽永泰汽车零部件有限公司

法人代表：郦良伟

建设性质：新建

建设地点：宁国经济技术开发区河沥园区长虹路

生产时间和人员：项目员工 100 人，全年工作 330 天，8 小时工作制，年工作 2640 小时。

项目地理位置见图 3-1，平面布置见图 3-2。

3.2 建设规模及内容

项目总投资 12000 万元，主要包括主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程和环保工程等。项目建设内容与环评要求对照表见表 3-2：



图 3-1 项目地理位置图

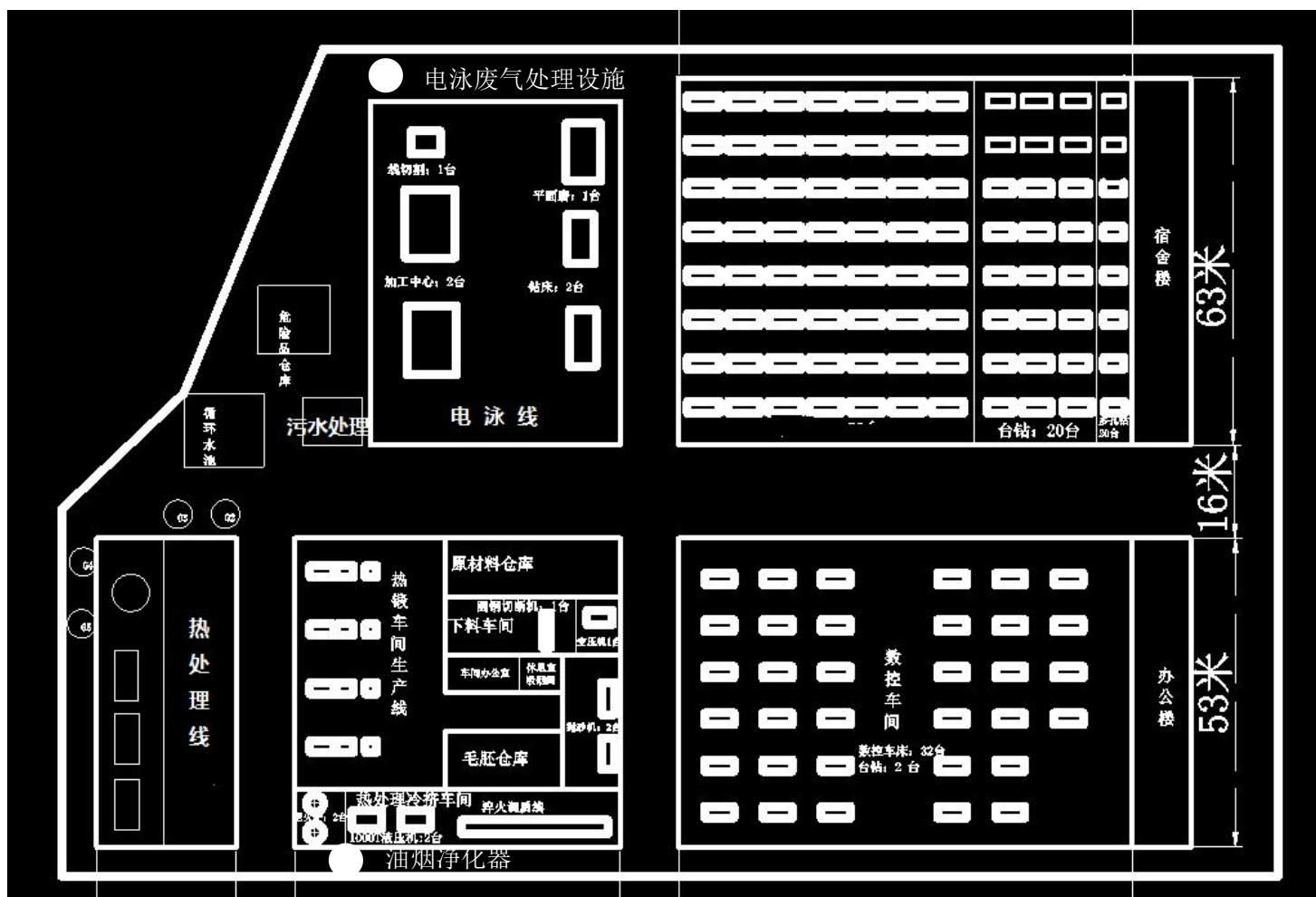


图 3-2 车间平面布置图

表 3-2 项目建设内容与环评要求对照表

工程类别	工程名称	环评建设内容	实际建设内容	备注
主体工程	1#厂房	数控车间，设置数控铣 120 台，台钻 20 台，建筑面积 4134m ²	数控车间，设置数控铣 86 台，台钻 20 台，建筑面积 4134m ²	一致
	2#厂房	机加工车间，设置数控车床 90 台，台钻 20 台，多孔台钻 30 台，线切割 2 台、加工中心 6 台，火花机 2 台，平面磨 1 台，台钻 1 台，建筑面积 4914m ²	机加工车间，设置数控车床 81 台，台钻 20 台，多孔台钻 13 台，建筑面积 4914m ²	一致
	3#厂房	电泳喷漆车间，设置电泳线 2 条、喷漆线 1 条、净水机 1 台，污水处理站 1 座，建筑面积 2929m ²	电泳车间，设置电泳线 2 条、净水机 1 台，污水处理站 1 座，建筑面积 2929m ²	喷漆线未建设
	4#厂房	锻造冷挤车间，设置中频炉 24 台、压力机 28 台，抛丸机 4 台、圆钢切断机 6 台、空压机 2 台，建筑面积 2968m ²	锻造冷挤车间，设置中频炉 3 台、压力机 9 台，抛丸机 4 台、圆钢切断机 6 台、空压机 2 台，建筑面积 2968m ²	一致
	5#厂房	热处理车间：退火炉 6 台，热处理炉 3 条线，建筑面积 1277m ²	热处理车间：退火炉 6 台，热处理炉 3 条线，建筑面积 1277m ²	一致
辅助工程	宿舍楼	员工食宿，2F，总建筑面积 1260m ²	员工食宿，2F，总建筑面积 1260m ²	一致
	办公楼	包括办公和质检室，质检主要从事涂装厚度、油漆附着力和抗冲击力检验，2F，总建筑面积 1060m ²	包括办公和质检室，质检主要从事涂装厚度、油漆附着力和抗冲击力检验，2F，总建筑面积 1060m ²	一致
储运工程	仓库	毛坯仓库，依托 2#厂房	毛坯仓库，依托 2#厂房	一致
		原料仓库，依托 2#厂房北	原料仓库，依托 2#厂房北	一致
公用工程	供电系统	市政供给，年用电量 1000 万 kw•h	市政供给，年用电量 1000 万 kw•h	一致
	给排水	用水来源于市政管网，采用环形管网。雨污分流，生产废水经自建污水处理站达标后排入东津河，生活废水经地埋污水处理设施处理达标排入东津河。用水量为 68.7m ³ /d，废水排放量 48.986m ³ /d	用水来源于市政管网，采用环形管网。雨污分流，生产废水经自建污水处理站达标后排入东津河，生活废水经地埋污水处理设施处理达标排入东津河。用水量为 57.7m ³ /d，废水排放量 38.736m ³ /d	基本一致
	循环冷却水	循环水池 60 吨，冷却水塔数量 2 台，单台流量 100T/H，位于 5 号车间后	循环水池 60 吨，冷却水塔数量 2 台，单台流量 100T/H，位于 5 号车间后	一致

	供热系统	燃天然气烘干机；电	燃天然气烘干机；电	
公用工程	消防系统	配备消防器材	配备消防器材	一致
环保工程	废气治理	天然气燃烧废气收集后，于 5#车间 15m 烟囱直接排放，风量为 5000 m ³ /h	天然气燃烧废气收集后，于 5#车间 8m 烟囱直接排放，风量为 5000 m ³ /h	基本一致，排气筒高度变化
		电泳烘干室有机废气经 1 套活性炭吸附装置+15 米排气筒，处理能力：3000m ³ /h	电泳烘干室有机废气经 1 套喷淋吸收+光氧净化后通过 15 米排气筒，处理能力：20000m ³ /h	处理工艺发生变化
		自动喷漆房及人工补漆房设置独立的水帘喷淋及过滤棉净化漆雾；共用活性炭净化装置，经 15m 排气筒排放，处理能力：3000m ³ /h	/	未建
		喷漆烘干房有机废气采取活性炭净化装置处理经 15m 排气筒排放，处理能力：5000m ³ /h	/	未建
		抛丸粉尘，布袋除尘器处理后，15m 高排气筒排放，处理能力：5000m ³ /h	抛丸粉尘，经滤芯过滤+布袋收集后排放	基本一致
		淬火油烟经油烟净化器处理	淬火油烟经油烟净化器处理	一致
		食堂油烟经油烟净化器处理	食堂油烟经油烟净化器处理	一致
	废水治理	新建污水处理站 1 座（工艺：隔油、除磷-Fenton 氧化-AO 生化），处理能力：50m ³ /d	新建污水处理站 1 座（工艺：隔油、除磷-Fenton 氧化-AO 生化），处理能力：50m ³ /d	一致
	固废治理	一般性固废临时存放场所，暂存于西边，5#厂房后方，堆存面积 60m ²	一般性固废临时存放场所，暂存于西边，5#厂房后方，堆存面积 60m ²	一致
		危险废物临时存放场所，存于西边，5#厂房后方，堆存面积 30m ² ，采用防渗地面，防水、防晒、防泄漏等，设 0.5m 高围堰	危险废物临时存放场所，存于西边，5#厂房后方，堆存面积 30m ² ，采用防渗地面，防水、防晒、防泄漏等，设 0.5m 高围堰	一致

	地下水防渗处理	一般污染防治区	生产区，采取粘土铺底，再在上层铺 10~15cm 的水泥进行硬化，使一般污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。	生产区，采取粘土铺底，再在上层铺 10~15cm 的水泥进行硬化，使一般污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s。	一致
		重点污染防治区	喷漆、电泳区、危险固体废物暂存区基础采取防渗，防渗层为 2 毫米厚 HDPE 防渗膜（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）及防渗钢筋钢纤维混凝土面层，使重点污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s	喷漆、电泳区、危险固体废物暂存区基础采取防渗，防渗层为 2 毫米厚 HDPE 防渗膜（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s）及防渗钢筋钢纤维混凝土面层，使重点污染区各单元防渗层渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s	一致
	噪声治理		隔声、减振等降噪设施	隔声、减振等降噪设施	一致

3.3 主要原辅材料及生产设备

表 3-3 项目原辅材料及燃料

名称	环评消耗量	实际消耗量
发动机悬臂支架毛坯	3000 万件	2600 万件
圆钢	2000t/a	1600t/a
脱脂剂	18t	18t
钢丸	24t	24t
磷化剂	5t	5t
电泳液	2t	2t
EN 环保黑漆	12 t	0
EN 环保银光漆	2 t	0
铁红防锈漆	3 t	0
稀释剂	20.5 t	0
天然气	125000m ³	125000m ³
水	22671m ³ /a	19041m ³ /a
电	80 万千瓦时	80 万千瓦时

表 3-4 项目主要生产设备一览表

序号	生产工序	设备名称	环评数量(台/套)	实际数量(台/套)
1	数控铣(1#车间)	数控铣床	120	86
2		台钻	20	20
3		拉床	0	1
4		滚光机	0	1
5		攻丝机	0	10
6		砂轮机	0	5
7	数控车(2#车间)	多孔钻	30	13
8		数控车床	120	81
9		台钻	30	20
10	模具制造(2#车间)	数控加工中心	6	0
11		火花机	3	1
12		平面磨	1	1
13		摇臂钻	1	1
14		台钻	3	3
15		线切割	2	2
16	电泳喷漆(3#车间)	电泳线	2	2
17		喷漆线	1	0
18		净化水处理	1	1
19		污水处理	1	1

20	锻造 冷挤（4#车间）	圆钢切断机	6	4
21		电动螺旋压力机	12	9
22		中频炉 120 台	12	1
23		中频炉 160 台	12	2
24		抛丸机	4	4
25		空压机	2	2
26		1000T 冷挤压	4	3
27		100T 冲床	12	0
28		63T 冲床	12	0
29		上料机	0	6
30		干式可倾压力机	0	8
31	热处理车间 （5#车间）	退火炉	6	5
32		热处理炉	3	3

3.4 项目水平衡

项目自来水用量为 57.7t/d (19041t/a)，主要包括生活用水、循环冷却水、电泳用水、电泳车间地面保洁用水、纯水制备用水。自来水由宁国经济技术开发区市政管网，能满足本项目的用水需要。本项目厂区建设雨污分流系统，雨水和循环系统清洁下水直接排入雨水管网；生活污水经化粪池预处理后与经过隔油、除磷、氧化混凝反应后的生产废水、地面保洁废水混合后一起进入厂区 AO 处理系统处理，达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 一级标准后，排入东津河，排放量 38.736t/d (12783t/a)。

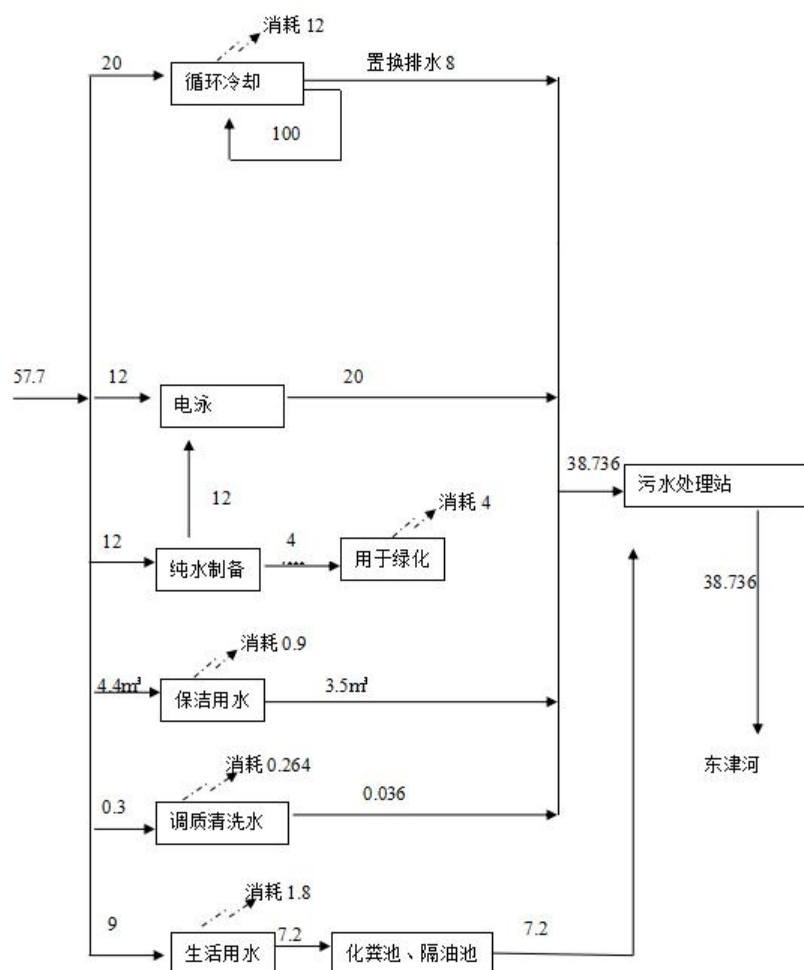


图 3-1 项目供排水水量平衡图 (m³/d)

3.5 生产工艺

1、发动机悬置支架

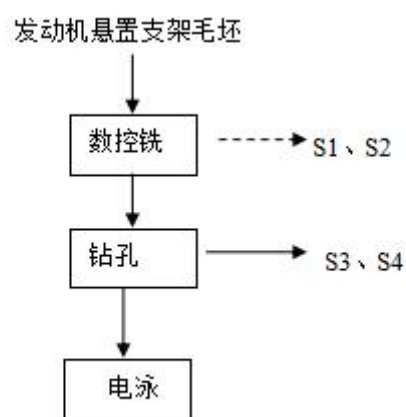


图 3-1 发动机悬置支架工艺流程图

工艺流程说明：本项目发动机悬置支架为采购宁国市永泰实业有限公司采购，采购的为打磨抛光好的支架毛坯，不生产。

数控铣：将购买来的支架毛坯铣平，此过程会产生边角料 S1 和废乳化液 S2。

钻孔：在铣平毛坯支架上钻孔，固定螺栓。此过程会产生边角料 S4 和废乳化液 S3。

2、汽车底盘摆臂支架

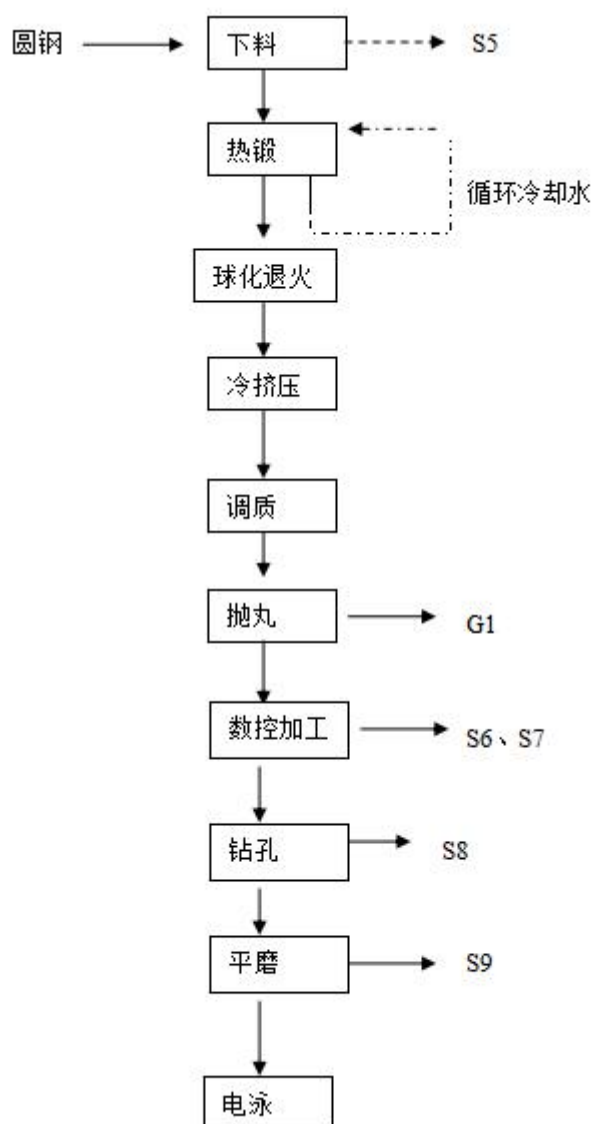


图 3-3 汽车底盘摆臂支架工艺流程图

工艺流程说明：

下料：将购买来的优质圆钢按照一定的规格进行切割，此过程会产生边角料 S5。

热锻：使用中频炉将圆钢软化，锻造成型。

球化退火：钢中碳化物球化而进行的退火工件在冷挤压前进行球化退火，利于塑性冷挤压加工。工艺要求：从常温加热 2 小

时到 780 度，再保温 6 小时左右，在用 20 小时降温到 500 度，出炉自然冷却。

冷挤压：冷挤压就是把金属毛坯放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向毛坯施加压力，使金属毛坯产生塑性变形而制得零件的加工方法。是无切屑、少切屑零件加工工艺之一。

调质：将工件先进行淬火处理，然后进行高温回火的热处理方法叫调质处理，其目的是得到综合的机械性能。

抛丸：将调质好的毛坯表面抛光滑，出过程会产生抛丸粉尘 G1。

数控加工：抛好的毛坯经过数控机床得到复合规格的毛坯部件，此过程会产生边角料 S6 和废乳化液 S7。

钻孔：钻孔，固定螺栓，此过程会产生边角料 S8。

平磨：将毛坯部件放到平磨机上平磨，去掉毛刺棱角，此过程会产生边角料 S9。

3、电泳工艺

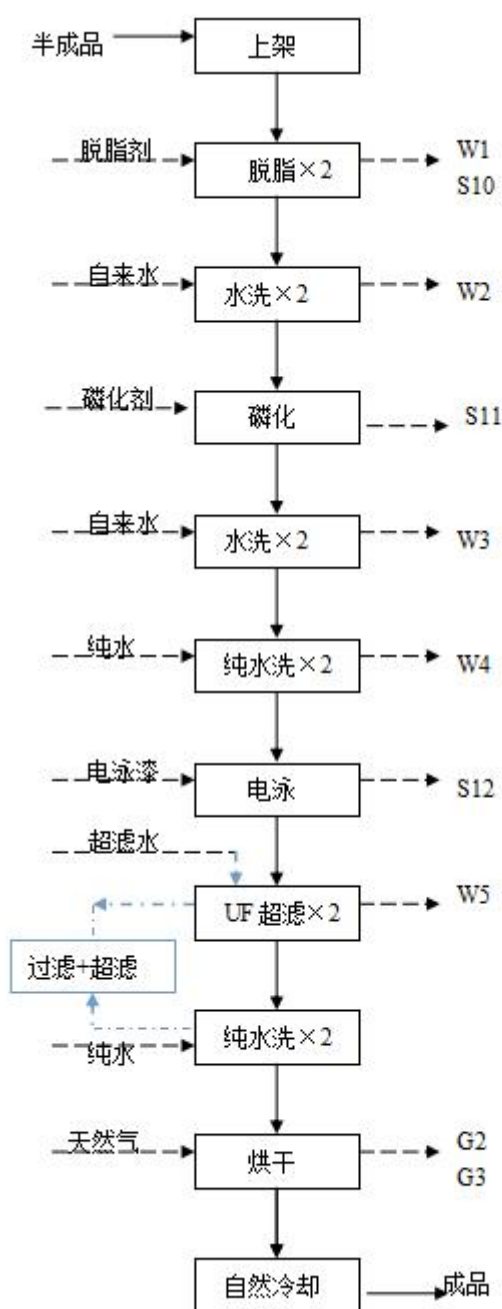


图 3-4 电泳工艺流程图

工艺流程说明：

脱脂×2：主要去除工件油污，槽体尺寸为16m×1.15m×1.7m，有效容积为30m³，采用管道从烘道内间接提取热量，温度40~50℃，时间2分钟。槽体满负荷运行时每3个月清底一次，脱脂槽清洗水经排水管进入自建污水处理设施处理，间歇排放；

脱脂槽底沉淀物经干化场干化作危险废物处置。此过程会产生脱脂废水W1和脱脂废渣S10。

脱脂槽液中脱脂剂：水为1:20，脱脂槽液中NaOH 浓度为1%、NaCO₃ 浓度为2.5%，脱脂槽液中碱液浓度很低，本评价不考虑碱性气体挥发。

水洗×2：槽体尺寸为10m×1.15m×1.7m，有效容积为18m³，常温，时间6分钟。水洗废水连续排放，水洗废水经排水总管进入自建污水处理设施处理；此过程会产生清洗废水W2

磷化：磷化处理是金属制品在以磷酸盐为主的溶液中，在一定温度下进行化学反应，使其表面生成一层不溶性的磷酸盐保护膜。所形成的磷化膜为多孔的晶体结构，厚度一般为2~5 μm；与基体金属结构十分牢固，有一定的抗蚀能力，磷化膜本身在整个涂层体系中并不承担耐蚀作用，主要是使漆膜有很强的粘附，而整个涂层系统的耐蚀性则主要取决于漆膜的耐蚀性以及磷化膜的优良配合所形成的粘附强度，磷化膜结晶的颗粒小，与漆膜的接触表面积大，漆膜的附着力好。

槽体尺寸为12m×1.15m×1.7m，有效容积为22m³，项目采用浸渍处理方式在磷化槽进行低温磷化，温度为39℃~45℃。磷化的目的是给基体金属提供保护，在一定程度上防止金属被腐蚀；用于电泳前打底，提高漆膜层的附着力与防腐蚀能力。磷化液的主要成分为Zn(H₂PO₄)₂、硝酸锌等。槽液通过循环，定期倒槽除渣，保证磷化液的稳定，保证槽内磷化渣的浓度在300ppm以内。此过程会产生磷化槽渣S11。

水洗×2：槽体尺寸为 8m×1.15m×1.7m，有效容积为 14m³，

常温，时间 1 分钟，水洗废水连续排放，水洗废水经排水总管进入自建污水处理设施处理；此过程会产生清洗废水 W3。

纯水洗×2：槽体尺寸为 $8\text{m} \times 1.15\text{m} \times 1.7\text{m}$ ，有效容积为 14m^3 ，常温，时间 6 分钟，水洗废水连续排放，水洗废水经排水总管进入自建污水处理设施处理；此过程会产生清洗废水 W4。

电泳：项目电泳处理时，是将工件放入挂具上再浸入电泳漆槽内，通以直流电，电泳漆料中带正电荷的阳离子移动到阴极，电泳到工件表面并失去电荷形成不溶解物，沉积于工件表面，然后经纯水喷淋后烘干，形成电泳漆膜。

电泳涂漆生产线为成套装置，主要包括主循环系统（包括循环泵、喷射管、过滤器）、超滤系统、纯水制备装置、电源系统等。

为节约成本和避免造成环境污染，项目对此部分电泳漆液通过配置的超滤装置分离漆、水后，水循环使用（超滤装置可将使用后混浊的电泳漆液进行漆、水分离，分离后的漆液回用于电泳漆槽，分离后的水和少量溶剂用于后续的第 2 道水喷淋。超滤装置内配置一般过滤膜，可在漆水分离前去除其他颗粒杂质），电泳漆槽平时补充添加配置好的电泳漆液。

槽体尺寸为 $12\text{m} \times 0.8\text{m} \times 1.2\text{m}$ ，有效容积为 10m^3 ，采用阴极电泳，温度 $30 \pm 2^\circ\text{C}$ ， $\text{pH}6.0-6.4$ ，电压 $80 \sim 250\text{V}$ （DC）下，电泳 3min，底漆涂装厚度 $20 \mu\text{m}$ 。电泳槽液定期补充，每年清槽 1 次，清理时将槽液抽至副槽，待清理完毕后，槽液继续使用。此过程产生电泳废渣 S12。

UF 超滤×2：UF 超滤体尺寸为 $8\text{m} \times 1.15\text{m} \times 1.7\text{m}$ ，有效容

积为 14m³，常温，时间 6 分钟。UF 槽中超滤水为封闭式循环，漂洗液经超滤装置回收其中大部分的电泳漆，超滤液（含一些溶剂、水溶性杂质离子和低分子量树脂）回用于漂洗。UF 水槽清洗废水连续溢流。此过程产生清洗废水 W5。

纯水洗×2：槽体尺寸为 8m×1.15m×1.7m，有效容积为 14m³，常温，时间 1 分钟，喷淋水槽设自动水位控制，工作水位为 1/3~1/2 水位线，水位超 1/2 时由水泵将水引至 UF 超滤水洗水槽。

烘干：工件清洗后表面后少量水分，此外电泳漆膜内也有少量水分，为保证电泳漆膜质量，需在恒温烘箱内进行烘干处理，使漆膜中的水分全部蒸发，在工件表面形成致密的电泳漆膜。

采用天然气热风炉热空气烘干，烘干温度 180℃-220℃，烘干时间：约 25 分钟。烘干房参数如下：尺寸(长×宽×高)m：3.5×1.8×2；风机 1 个，风量 5000m³/h；风速 m/s：≥0.15(空载)；空气过滤效率：>95%。此过程会产生电泳有机废气 G2 和天然气燃烧废气 G3

4、调质工艺

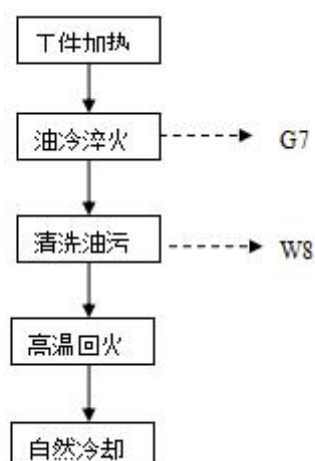


图 2-5 调质工艺流程图

工艺流程说明：

将工件先进行淬火处理，然后进行高温回火的热处理方法叫调质处理，其目的是得到综合的机械性能。

工件加热：在调质线上将工件加热至 850℃。

油冷淬火：将加热好的工件放入淬火油槽中淬火 60 分钟，此过程有油雾 G7 产生。

清洗油污：将淬火好的工件放入清洗池中清洗，清洗水每月排一次，通过人工运至污水站处理。此过程产生清洗废水 W8。

5、夹套制造（模具车间）

夹套是为了将电泳的产品固定好以方便更好的进行电泳，不作为产品出售，重复使用。

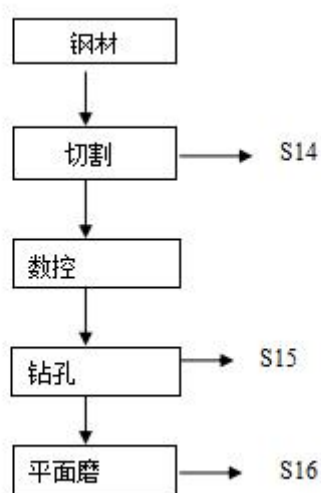


图 2-6 模具制造流程图

工艺流程说明：

切割：钢材按照一定的规格切割，此过程会产生边角料 S14

数控：按照需电泳产品的规格尺寸将钢材数控加工成相应尺寸大小。

钻孔：在加工好的夹套上钻孔，方便固定螺栓。此过程会产生边角料 S15。

平面磨：将夹套仔仔平磨机上平磨，去掉毛刺棱角，此过程会产生边角料 S9。

3.6 项目变动情况

因项目喷漆线暂未建设，此次环保验收内容为年产 3000 万件各类汽车油封制品。根据实际建设需要，废气治理设施发生变化。项目变动均不属于重大变动。

表 3-5 项目变动情况

类别	环评及批复要求	实际建设内容
工程建设内容	电泳喷漆车间新建电泳线 2 条、喷漆线 1 条	喷漆线暂未建设
废气工程	电泳烘干室有机废气经 1 套活性炭吸附装置+15 米排气筒，处理能力：3000m ³ /h	电泳废气通过 1 套洗涤塔+UV 光解净化器装置处理后，经 1 根 15 米高排气筒外排。
	自动喷漆房及人工补漆房设置独立的水帘喷淋及过滤棉净化漆雾；共用活性炭净化装置，经 15m 排气筒排放，处理能力：3000m ³ /h	因生产线未建，废气处理设施亦未建
	喷漆烘干房有机废气采取活性炭净化装置处理经 15m 排气筒排放，处理能力：5000m ³ /h	因生产线未建，废气处理设施亦未建
	抛丸粉尘，布袋除尘器处理后，15m 高排气筒排放，处理能力：5000m ³ /h	抛丸粉尘经过滤+布袋除尘收集后排放

四 主要污染源及其治理设施

4.1 废水排放及治理措施

项目外排废水包括生活污水和生产废水。生活污水经化粪池预处理后与生产废水一起进入厂区污水处理站处理达标排入东津河。废水污染源及治理措施见表 4-1。

表 4-1 废水污染源及治理措施

序号	类别	污染因子	治理措施	排水去向
W1	生活污水	COD、SS、BOD、氨氮	经化粪池预处理后通进入厂区污水处理站 AO 处理系统进行处理	东津河
W2	生产废水	COD、SS、石油类、总磷	进入厂区污水处理站 AO 处理系统进行处理	东津河

厂区污水处理站设计处理量为 50m³/d，位于模具车间西侧，具体工艺见下图：

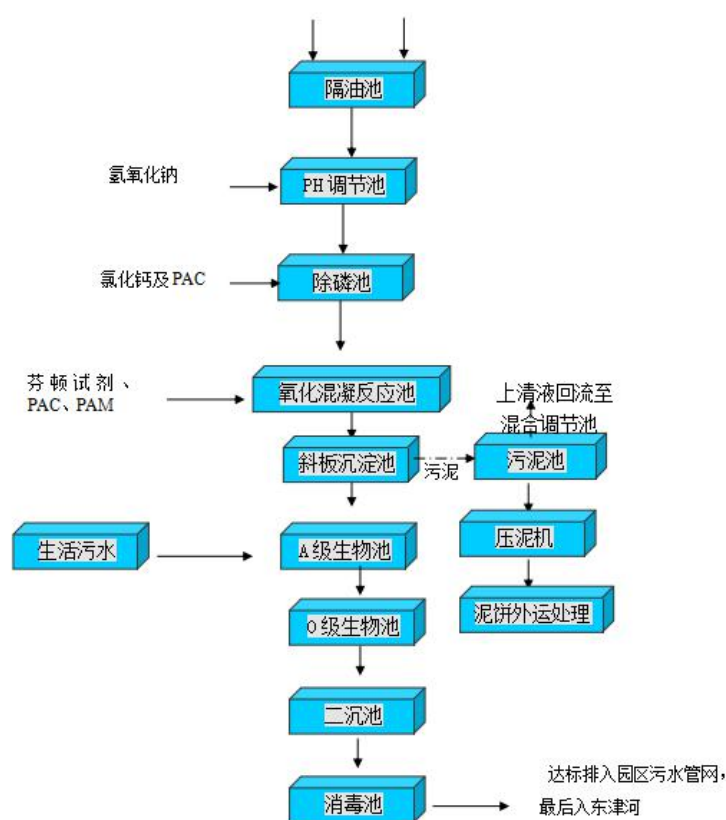


图 4-1 污水处理工艺流程图

工艺流程说明：

隔油池：利用废水中悬浮物和水的比重不同而达到分离的目的。隔油池的构造多采用平流式，含油废水通过配水槽进入平面为矩形的隔油池，沿水平方向缓慢流动，在流动中油品上浮水面，由集油管或设置在池面的刮油机推送到集油管中流入脱水罐。在隔油池中沉淀下来的重油及其他杂质，积聚到池底污泥斗中，通过排泥管进入污泥管中。经过隔油处理的废水则溢流入排水渠排出池外，进行后续处理，以去除乳化油及其他污染物。

PH 调节池：主要是调节废水的 pH，配有 pH 控制仪。可精确调节到需要的值，使废水中金属反应为金属氢氧化物，铝，铁反应为氢氧化铁及其它杂质生成氢氧化物，利于后面混凝剂的作用后，形成泥粒而分离。

除磷池：在此反应区内加入氯化钙及混凝剂 PAC（聚合硫酸铁）同时使磷反应生成磷化钙或磷化铁。具备除磷及增大颗粒粒径的双重效果。

氧化混凝反应池：在此投加 PAM、PAC 和 H₂O₂、硫酸亚铁等污水反应，通过强氧化及混絮凝作用去除污水中的污染物，之后形成矾花等悬浮物质。

斜管沉淀池：整个沉降器分为中和反应区、混凝反应、絮凝反应区、固液分离区四个区域，且沉降器前段功能反应区为迷宫式翻板结构，可以保证投加药剂在废水中得到充分混和。在固液分离区填充斜管填料，提高沉淀效率，使充分絮凝后的胶体状和悬浮性有机物得到絮凝沉淀而去除。

AO 反应池：A/O 是 Anoxic/Oxic 的缩写，是改进的活性污

泥法。使有机污染物得到降解之外,还具有一定的脱氮除磷功能。

在缺氧段异养菌将污水中的淀粉、纤维、碳水化合物等悬浮污染物和可溶性有机物水解为有机酸,使大分子有机物分解为小分子有机物,不溶性的有机物转化成可溶性有机物,当这些经缺氧水解的产物进入好氧池进行好氧处理时,提高污水的可生化性,提高氧的效率;在缺氧段异养菌将蛋白质、脂肪等污染物进行氨化(有机链上的 N 或氨基酸中的氨基)游离出氨(NH_3 、 NH_4^+),在充足供氧条件下,自养菌的硝化作用将 $\text{NH}_3\text{-N}(\text{NH}_4^+)$ 氧化为 NO_3^- ,通过回流控制返回至 A 池,在缺氧条件下,异氧菌的反硝化作用将 NO_3^- 还原为分子态氮(N_2)完成 C、N、O 在生态中的循环,降低 COD 实现污水无害化处理。

4.2 废气污染及治理措施

1、工艺废气

车间工艺废气包括电泳废气、抛丸废气、淬火油烟。

①电泳废气处理工艺:废气经收集管道后被离心风机负压抽送至治理系统,先进入一级洗涤塔中除去废气中的大颗粒物,再进入高效不锈钢丝网过滤器过滤小颗粒,并除去水汽,然后通入 JC 光催化净化器彻底分解有机物,最后通过一根 15M 烟囱达标排放。

洗涤塔是以旋流塔为原型进行改进而来的专用型塔。采用圆形塔体,用法兰分段联接而成。具体由塔体、进风段、旋流板、逆旋流除雾层、出风锥帽、观检孔等组成。当高水分含油烟气以一定角度内切进入塔内形成螺旋向上的气流,与顶部另一层逆旋流板相撞击后,净化后气体往上,撞击凝聚的水汽因重力经塔壁流入塔底排出。

光催化氧化净化器工作原理：恶臭气体如氨、三甲胺、硫化氢、甲硫氢、甲硫醇、甲硫醚、二甲二硫、二硫化碳和苯乙烯，硫化物 H_2S 、VOC 类，苯、甲苯、二甲苯等利用排风设备输入到本净化设备后，净化设备利用高能 UV 光束裂解恶臭气体中细菌的分子键，破坏细菌的核酸（DNA），再通过臭氧进行氧化反应，使恶臭气体物质其降解转化成低分子化合物、水和二氧化碳，达到脱臭及杀灭细菌的目的，再通过排风管道排出室外。废气设施处理能力 $20000\text{m}^3/\text{h}$ ，具体工艺流程图如下图所示：

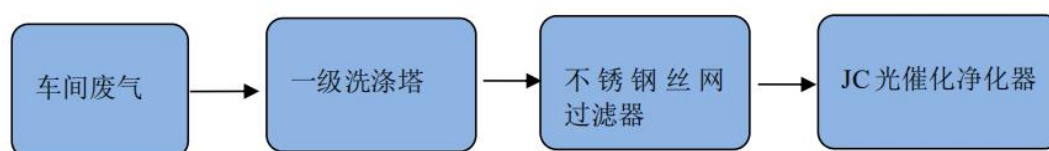


图 4-2 涂胶废气处理工艺流程图

②抛丸废气处理工艺：项目抛丸机产生的抛丸机经滤芯过滤+布袋收集后排放。

③淬火油烟：项目淬火线产生的淬火油烟经油烟净化器处理后排放。

2、天然气燃烧废气

电泳固化炉采用天然气加热，天然气用量为 $125000\text{m}^3/\text{a}$ ，在燃烧过程中将产生一定量的 SO_2 、 NO_x 和烟尘。。天然气属于清洁能源，天然气的主要成分为 C_1 96.226%、 C_2 1.77%、 C_3 0.3%、 i-C_4 0.002%、 n-C_4 0.075%、 CO_2 0.473%、 N_2 0.967%、 $\text{H}_2\text{S} \leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ ，密度 $0.6982\text{kg}/\text{Nm}^3$ 。锅炉燃烧废气经锅炉房 8m 高排气筒排放。

表 4-2 废气污染源及治理措施

排放源	污染物名称	治理措施	排气筒参数高度
电泳废气	非甲烷总烃	洗涤塔+光氧净化器	15m
抛丸废气	颗粒物	滤芯过滤+布袋收集	/
淬火油烟	油烟	油烟净化器	15m
天然气 锅炉废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	烟囱排放	8m

4.3 噪声污染及治理措施

项目噪声主要来自于风机、抛丸机、钻床、铣床等设备运行产生的噪声，噪声级在 80-90dB(A)之间。项目采取消声、隔离、减震措施降低噪声对环境的影响。具体设备噪声值见表 4-3。

表 4-3 主要生产设备噪声值

设备名称	单台源强 dB (A)	采取措施	频率特性
数控铣床	85	减震、隔音	间歇
台钻	85	减震、隔音	间歇
多孔钻	85	减震、隔音	间歇
数控车床	80	减震、隔音	间歇
圆钢切断机	85	减震、隔音	间歇
电动螺旋压力机 2 台	85	减震、隔音	间歇
中频炉	85	减震、隔音	间歇
抛丸机	90	减震、隔音	间歇
空压机	90	减震、隔音	间歇
1000T 冷挤压	85	减震、隔音	间歇
平面磨	85	减震、隔音	间歇
摇臂钻	85	减震、隔音	间歇
线切割	85	减震、隔音	间歇

4.4 固体废物污染及治理措施

本项目固体废物有三种：危险废物、一般废物和生活垃圾。

①危险废物：根据环境保护部颁布的《国家危险废物名录》

(2016 年 8 月 1 日)，项目危险废物主要为磷化废液、废乳化液、废老化淬火油、污泥。危险废物收集暂存于危废库后委托具备相关资质的单位处理，项目在厂区西侧建设有 100 平方米危险废物暂存场所，按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求采取了有效的防漏、防渗措施，满足相关要求。

②一般废物：包装废弃物集中收集后外卖给废品回收站。

③生活垃圾：生活垃圾由环卫部门清运处置。

固体废物分析情况汇总见表 4-4。

表 4-4 建设项目固体废物产生及排放表

单位：t/a

序号	名称	来源	分类编号	产生量 (t/a)	性状	处理处置措施	排放量 (t/a)
1	废包装材料	包装	/	3	固体	外售综合利用	0
2	电泳废槽液(渣)	电泳	HW17	4	液体	交资质单位处理	0
3	污泥	污水处理	HW17	5	固体	交资质单位处理	0
4	废乳化液	机加工	HW09	1.5	液体	交资质单位处理	0
5	废老化淬火油	调质	HW09	0.5	液体	交资质单位处理	0
6	生活垃圾	办公生活	/	16.5	固体	由环卫部门处理	0

4.5 环保设施投资

项目环保投资 360 万元，约占总投资的 3.0%，工程环保设施与投资概算见表 4-2。

表 4-5 工程环保实际设施投资与环评报告对比一览表

序号	治理项目	环评要求		实际建设情况			
		措施内容	环评估算	措施内容	实际投资	设计单位	施工单位
1	废气治理	电泳废气经集气罩+活性炭吸附装置净化后，通过一根 15m 高排筒排放；抛丸废气经布袋除尘后 15m 高排筒排放；淬火油烟经油烟净化器处理后排放；天然气燃烧废气经 8 米排气筒外排。	32 万元	电泳废气通过 1 套洗涤塔+光氧净化器装置处理后，经 1 根 15 米高排气筒外排；抛丸废气经滤芯过滤+布袋收集后排放；淬火油烟经油烟净化器处理后排放；天然气燃烧废气经 8 米排气筒外排。	200 万元	宁国浚洁环保治理工程有限公司	宁国浚洁环保治理工程有限公司
2	废水治理	生活污水经化粪池预处理后与经过隔油、除磷、氧化混凝放映处理后的生产废水、地面保洁废水一起进入 AO 处理系统处理	80 万元	生活污水经化粪池预处理后与经过隔油、除磷、氧化混凝放映处理后的生产废水、地面保洁废水一起进入 AO 处理系统处理	120 万元	宁国浚洁环保治理工程有限公司	安徽永泰汽车零部件有限公司
3	固废治理	危险废物临时堆放场所、电泳喷漆场所等地面防渗措施；	14.5 万元	危险废物暂存库面积 30m ² ,位于厂区西侧，签订危险废物处置协议。	20 万元	安徽永泰汽车零部件有限公司	安徽永泰汽车零部件有限公司
4	噪声治理	基础减振、安装隔声窗	10 万元	基础减振、安装隔声窗	10 万元	安徽永泰汽车零部件有限公司	安徽永泰汽车零部件有限公司
5	风险	风险防范措施	3 万元	风险防范措施	10 万元	安徽永泰汽车零部件有限公司	安徽永泰汽车零部件有限公司
/	合计	/	141.5 万		360 万元		

五 项目环评主要结论及批复要求

5.1 环评主要结论

本项目符合国家的产业政策和相关规划；符合清洁生产的相关要求；在落实污染防治措施后，本项目的废气、废水、噪声均可以实现达标排放，均能满足总量控制指标的要求；根据预测结果，项目达标排放的废气、噪声等污染物对周围环境的贡献值不大，不会因此而影响区域现有的环境功能要求；大多数公众对本项目的建设实施持支持态度，无人反对。因此，从环境保护的角度而言，本项目在落实本报告提出的污染防治措施后是合理可行的。

5.2 环评批复要求

一、安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目选址于宁国经济技术开发区河沥园区长虹路，总投资 12000 万元，新建厂房 5 座，办公楼 1 座，宿舍楼 1 座，污水处理站 1 座。购置锻压生产线、机械手、数控加工中心、数控铣床、车床等主要设备 100 余台套。项目已经宁国经济技术开发区管委会文件宁开发项[2016]165 号文备案，经我局项目委员会研究，原则同意建设

二、该项目废水须落实报告书中提出的要求，排放须满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的一级排放标准。

三、大气污染物经处理排放须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 的二级标准，天然气燃烧废气满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中燃气锅炉

废气排放限值：食堂油烟排放须满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)的要求。

四、项目施工期声排放须满足《建筑施工场界环境声排放标准》(GB12523-2011)中标准：运营期声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类区标准。

五、该项目固体废弃物须执行《一般工业固体废物贮存处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及 2013 年修改单。

六、该项目生产区、喷漆、电泳区、电泳液贮存区须按报告书提出的要求落实防渗措施。

七、总量控制指标 COD_{cr} 为 1.6167t/a, NH₃-N 为 0.1188t/a, SO₂ 为 0.078t/a, NO_x 为 0.21t/a, VOCs 为 1.538t/a。

八、建设单位在项目建成后，应及时按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式运营。

六 验收执行标准

6.1 废气排放执行标准

1、工艺废气：项目排放的有机废气、抛丸粉尘均执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-2012）表2中的二级标准及无组织排放监控浓度限值。详见下表。

表6-1 工艺废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)			无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 (m)			监控点	浓度 (mg/m ³)
		15	20	30		
颗粒物	120	3.5	5.9	23	周界外浓度最高点	1.0
非甲烷总烃	120	10	17	53		4.0

2、锅炉废气：天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2中新建燃气锅炉大气污染物排放浓度限值要求，具体见下表。

表6-2 燃气锅炉大气污染物排放浓度限值

类别	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	排气筒高度
燃气锅炉	颗粒物	20	烟囱或烟道	不低于8米
	二氧化硫	50		
	氮氧化物	200		
	烟气黑度 (林格曼黑度, 级)	≤1	烟囱排放口	

3、淬火油烟油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中排放标准，详见下表：

表 6-3 油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除率

规模	小型	中型	大型
最高允许排放浓度 mg/m ³	2.0		
净化设施最低去除率%	60	75	85

6.2 废水排放执行标准

项目废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准，见下表。

表 6-3 橡胶制品工业污染物排放标准

项目	pH	SS (mg/L)	CODcr (mg/L)	锌(mg/L)	氨氮 (mg/L)	总磷 (mg/L)	BOD ₅ (mg/L)
标准值	6~9	10	70	1.0	5	0.5	20

6.3 噪声排放执行标准

项目噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的要求，详见表 6-3：

表 6-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

位置	采用标准	标准值[dB (A)]	
		昼间	夜间
厂界四周	3 类	65	55

6.4 固体废弃物排放执行标准

一般固废：执行 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及 2013 年修改单中的有关规定；

危险废物：执行 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及 2013 年修改单中的有关规定。

6.5 总量控制指标

项目环评总量控制指标见下表。

表 6-4 总量控制指标情况表

单位：t/a

序号	污染因子	总量建议值
1	CODcr	1.6167
2	NH ₃ -N	0.1188
3	VOCs	1.538

七 验收监测内容

7.1 验收监测期间工况

按照原国家环保总局《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》（环发〔2000〕38号）的要求，该项目竣工验收检测在设备正常生产工况达到设计规模75%以上时进行。在验收检测期间，记录生产负荷。在生产负荷达到75%以上条件下进行现场采样和测试，以保证检测数据的有效性和准确性。监测期间生产工况记录见附件。

7.2 废水监测内容

本次验收通过对污水处理站进出口污染物浓度进行监测，掌握该项目正常生产情况下排放的废水中主要污染物浓度。废水监测点位、项目、频次见下表。

表 7-1 废水监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
1★污水处理站进口	pH、SS、COD _{Cr} 、NH ₃ -N、总磷、石油类、BOD ₅	连续2天，每天3批次
2★污水处理站出口		

7.3 废气监测内容

废气监测点位、频次见下表。

表 7-2 废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测项目	监测频次	测试要求
有组织 废气	1◎电泳废气处理设施进口	非甲烷总烃	连续 2 天， 每天 3 批次	生产工况稳定，运行负 荷达 75%以上
	2◎电泳废气处理设施出口			
	3◎油烟净化器进口	油烟		
	4◎油烟净化器出口			

7.4 厂界噪声监测

通过对厂界噪声的监测，了解厂界以及环境敏感点受噪声影响的程度。在厂界外共布设 4 个测点。监测频次为连续 2 天，每天昼夜各监测一次。

表 7-3 噪声监测内容一览表

监测点位	监测项目	监测频次
在厂界四周各布置 1 个监测点，共 4 个	噪声等效声级	连续 2 天，每天 4 批次

废水、废气、噪声详细监测点位见附图 7-1.

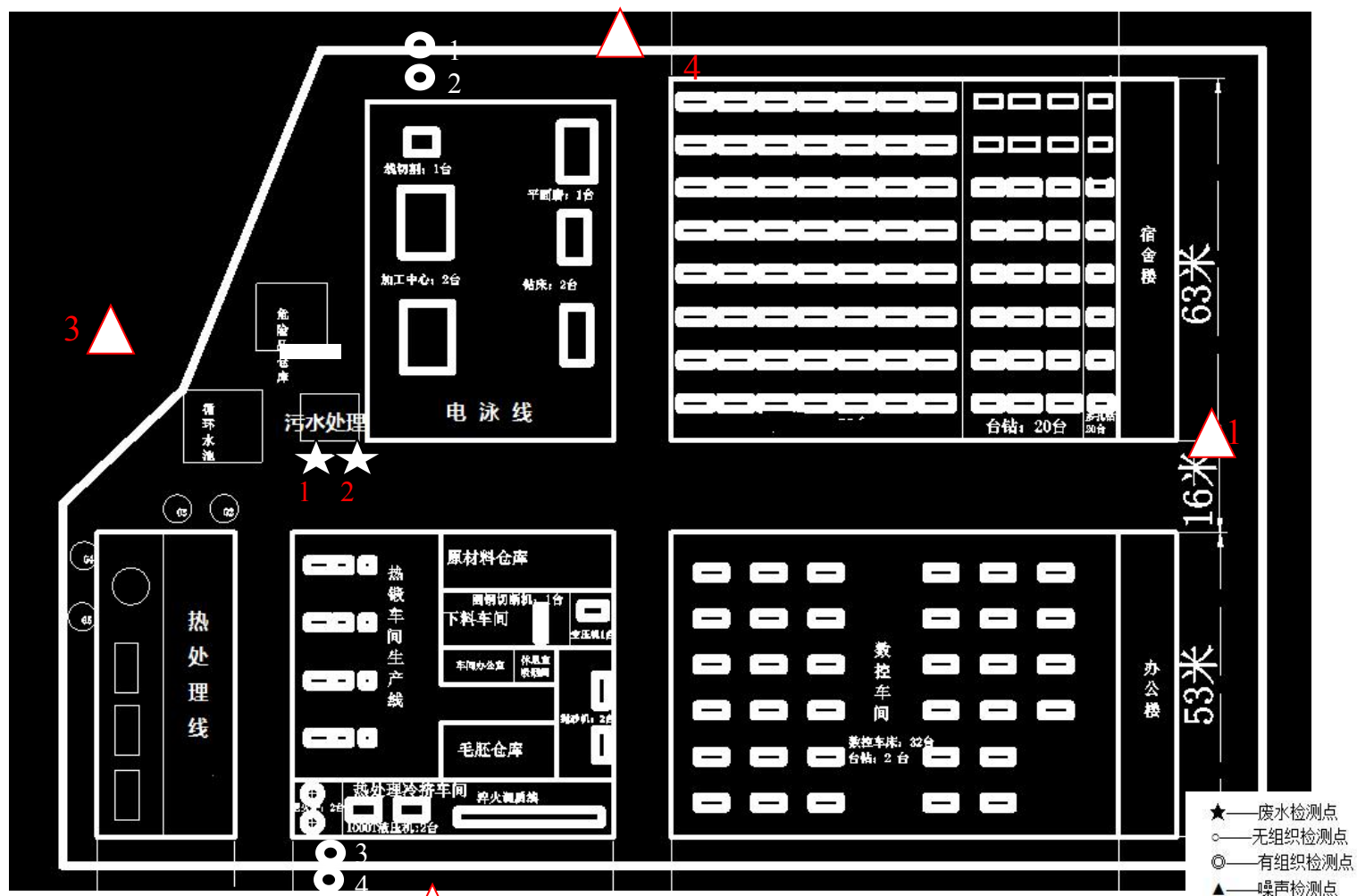


图 7-1 监测点位布置图

八 监测方法及质控措施

8.1 监测分析方法

表 8—1 废水监测方法及仪器

类别	监测项目	分析方法及来源	监测仪器及编号
废水	pH	GB6920-86	PHS-3C 酸度计 (J011)
	COD _{Cr}	HJ828-2017	SC-2 型 COD 测定仪 (J005)
	NH ₃ -N	HJ535-2009	UV754N 紫外分光光度计(J004)
	SS	GB 11901-89	FA2004B 分析天平 (J008)
	BOD ₅	HJ505-2009	/
	石油类	HJ637-2012	OIL460 型红外分光测油仪 (J006)
	总磷	GB/T11896-1989	UV754N 紫外分光光度计(J004)
有组织 废气	非甲烷总烃	HJ38-2017	/
	油烟	GB18483-2001	/
噪声	等效声级	GB12348-2008	HS6298B 倍频程声级计 (J067)

8.2 质量控制与质量保证

质控措施:

本次验收检测采样及样品分析均严格按照《环境水质监测质量保证手册》、《环境空气监测质量保证手册》、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范(试行)》及相关环境监测技术规范的要求进行,实施全程序质量控制。项目检测前,相关部门根据检测方案制定了详细的质量控制计划,并按照计划实施。

具体质控要求如下:

(1) 生产处于正常。检测期间生产在大于 75%额定生产负荷的工况下稳定运行,各污染治理设施运行基本正常。

(2) 检测分析方法采用国家有关部门颁布的标准（或推荐）方法。

(3) 合理布设检测点位,保证各检测点位布设的科学性和可比性。

(4) 检测人员经考核并持有合格证书，所有检测仪器经过计量部门检定并在有效期内。

(5) 现场采样、保存及实验分析阶段均采取相关质控措施

①废水检测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册》规定执行。按照质量控制计划的要求通过空白、平行样、质控标样等质控措施做好准确度和精密度控制。

②废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前按检测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）和《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。采样时企业正常生产且工况达满负荷 75%以上，各生产工段和各项环保设施均处于正常运行状态。检测断面处于平直或竖直管段，工艺尾气的采集、保存、运输均严格按照检测技术规范进行，采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。按照质量控制计划的要求的质控措施做好准确度和精密度控制。

③ 噪声检测方法按《环境监测技术规范（噪声部分）》（国

家环保局，1986）和《工业企业厂界 环境 噪声排放标准》（GB12348-2008）要求进行，采用等效声级 $L_{eq}(A)$ 值为 进行了评价，各项质控措施和结果满足相关规范的要求。评价量，统计声级 L_{10} 、 L_{50} 、 L_{90} 作为依据，测量仪器为 HS6288E 型精密噪声频谱分析仪，校准仪器为 HS6020 校准仪，测量仪器使用前后均进行校准，前、后校准示值偏差不大于 $0.5dB(A)$ 检测时气象条件满足检测技术要求，从而确保了检测数据的代表性、可靠性。

九 验收监测结果与评价

9.1 验收监测期间生产工况调查与分析

该项目竣工验收监测于2018年9月12-13日，监测期间公司生产正常，生产负荷为91.2%~91.7%，均满足建设项目竣工环境保护验收监测对工况应达到 75%以上生产负荷的要求，监测结果具有代表性。监测两日生产产量表见附件，生产负荷统计见表9-1。

表 9-1 生产工况统计表

生产日期	产品名称	产量(万件)	产能比 (%)
2018.9.12	发动机悬置支架	7.14	91.2
	汽车底盘摆臂	1.15	
	合计	8.29	
2018.9.13	发动机悬置支架	7.21	91.7
	汽车底盘摆臂	1.13	
	合计	8.34	

9.2 废水监测结果与评价

废水监测结果与评价详见表 9-2、9-3，监测结果表明：

1、外排生产废水所测项目pH值、COD_{Cr}、NH₃-N、SS、BOD₅、总磷、石油类均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准。

2、根据进出口污染物浓度分析，废水处理设施处理效果较好，主要污染物去除效率均满足设计要求。

3、项目废水中 COD_{Cr} 排放总量 0.821t/a，NH₃-N 排放总量 0.450t/a，均满足总量控制要求。

表 9-2 废水监测结果

点位批次	时间	pH	COD _{Cr}	NH ₃ -N	SS	BOD ₅	总磷	石油类
1★ 污水处理 站进	I	7.1	1020	46.9	115	201	3.46	7.41
	II	7.2	1320	42.6	176	243	4.21	6.89
	III	7.6	1520	35.2	186	288	3.82	8.23
	均值	7.1-7.6	1287	41.6	159	244	3.83	7.51
2★ 污水处理 站出	I	7.2	50.6	3.87	28	14.2	0.42	1.52
	II	7.4	64.5	4.12	23	17.2	0.37	1.48
	III	7.4	76.3	3.87	31	16.4	0.32	2.04
	均值	7.2-7.4	63.8	3.95	27	15.9	0.37	1.68
处理效率		/	95.0	90.5	82.8	93.5	90.3	77.6
1★ 污水处理 站进	I	7.4	1130	42.8	103	198	3.86	6.41
	II	7.1	1280	32.6	167	237	4.18	6.32
	III	7.2	1420	33.2	176	286	3.76	7.23
	均值	7.1-7.4	1277	36.2	148	240	3.93	6.65
2★ 污水处理 站出	I	7.3	61.2	2.83	21	12.8	0.38	2.10
	II	7.2	61.3	3.62	21	16.2	0.39	1.65
	III	7.0	71.3	2.87	28	14.4	0.37	2.18
	均值	7.0-7.3	64.6	3.11	23	14.5	0.38	1.98
处理效率%		/	95.0	91.4	84.3	94.0	90.3	70.3

9.3 废气监测结果与评价

项目有组织排放废气监测结果与评价详见表 9-3、表 9-4、表 9-5，监测结果表明：

1、项目电泳废气中的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-2012）表 2 中的二级标准。淬火油烟满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)的要求。

2、根据废气污染治理设施进口污染排放浓度分析，电泳废气和淬火油烟处理设施均具备良好的处理效果，主要污染物非甲烷总烃和油烟除效率满足设计要求。

3、根据总量核算，废气中VOCs排放总量为0.790t/a，满足总量控制要求。

4、按照环评要求，项目设置100米卫生防护距离，根据现场核查，项目100米范围内无居民等环境敏感点，符合相关要求。

表9-3 电泳废气排放监测结果

采样地点	电泳废气排口（2018. 9. 12）							
项 目	单位	检出限	第一次		第二次		第三次	
			进口	出口	进口	出口	进口	出口
标干流量	m ³ /h	—	17818	17310	18045	17060	17726	16386
非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	0.07	112	18.3	102	15.4	114	16.4
非甲烷总烃排放速率	kg/h	—	1.996	0.317	1.841	0.263	2.021	0.269
去除率（%）			84.1		85.7		86.7	

采样地点	电泳废气排口（2018. 9. 13）							
项 目	单位	检出限	第一次		第二次		第三次	
			进口	出口	进口	出口	进口	出口
标干流量	m ³ /h	—	17608	16756	17875	17144	17540	16534
非甲烷总烃排放浓度	mg/m ³	0.07	113	19.2	118	18.6	101	18.4
非甲烷总烃排放速率	kg/h	—	1.989	0.322	2.109	0.319	1.772	0.304
去除率（%）			83.8		84.9		82.8	

表9-4 淬火油烟废气排放监测结果

监测点位	监测频次	油烟净化器					
		第一次		第二次		第三次	
		进口	出口	进口	出口	进口	出口
2018. 9. 12	实测风量 (m ³ /h)	14545	14260	14126	13422	14830	14022
	排放浓度 (mg/m ³)	0.87	0.18	0.72	0.12	0.91	0.15
	排放速率 (kg/h)	0.0126	2.57×10 ⁻³	0.0102	1.61×10 ⁻³	0.0135	2.1×10 ⁻³
2018. 9. 13	实测风量 (m ³ /h)	14297	14207	14718	14473	12890	13599
	排放浓度 (mg/m ³)	0.75	0.15	0.84	0.17	0.74	0.15
	排放速率 (kg/h)	0.0107	2.13×10 ⁻³	0.0124	2.46×10 ⁻³	0.0095	2.04×10 ⁻³
限值		2.0mg/m ³					

表 9-5 废气污染物排放总量核算表

序号	污染因子	排放速率/ 排放浓度	年运行时间 /年排放里	排放总量	控制指标	是否达标
1	CODcr	64.2	12783m³/a	0.821t	1.6167t	达标
2	NH3-N	3.53		0.045t	0.1188t	达标
3	VOCs	0.299kg/h	2640h	0.790t	1.538t	达标

9.4 厂界噪声

噪声监测结果与评价详见表 9-9，监测结果表明，验收监测期间：

厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准，为达标排放。

表 9-6 厂界噪声监测结果

监测点位	监测结果 dB(A)			
	9 月 12 日		9 月 13 日	
	昼间	夜间	昼间	夜间
1▲厂界东	60.4	51.2	59.8	50.8
2▲厂界南	61.3	50.7	60.7	49.8
3▲厂界西	60.7	50.9	59.7	51.5
4▲厂界北	58.3	50.4	59.2	51.2

十 环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

安徽永泰汽车零部件有限公司投资 12000 万元，在宁国市河沥园区长虹路建设年产 3500 万件汽车零部件项目，该项目于 2016 年 6 月 16 日经宁国经济技术开发区管理委员会以宁开发项[2016]65 号批准同意开展前期工作。2017 年 2 月，建设单位委托宁夏智诚安环技术咨询有限公司编制《安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目环境影响报告书》。2017 年 5 月 8 日，经宁国市环保局宁环审批[2017]49 号文批复。项目于 2018 年 1 月建成并投入试生产。本项目做到环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”执行制度。

10.2 环保机构设置、环境管理制度及落实情况

安徽永泰汽车零部件有限公司内部规定了环境保护负责人，成立了环境保护管理小组，负责公司环保管理和环保技术监督工作。该制度规定了各污染物处理设施的检查、维护、记录工作，发生污染物处理设施运行不正常情况下的处置方式以及考核奖惩制度。验收检测期间未发生事故性排放和环保管理不善现象，效果良好。

10.3 环评批复落实情况

本项目环评批复落实情况见表 10-1

表 10-1 环评批复要求与落实情况对照表

宁环审批[2017]49 号及环评报告	实际落实情况
安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目选址于宁国经济技术开发区河沥园区长虹路，总投资 12000 万元，新建厂房 5 座，办公楼 1 座，宿舍楼 1 座， 污水 处理站 1 座。购置锻压生产线、机械手、数控加工中心、数控铣床、车床等主要设备 100 余台套。项目已经宁国经济技术开发区管委会文件宁开发项[2016]165 号文备案，经我局项目委员会研究，原则同意建设	落实 目前建设内容年产 3000 万件汽车零部件。
该项目废水须落实报告书中提出的要求，排放须满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中的一级排放标准。	落实 生活污水经化粪池预处理后与经过隔油、除磷、氧化混凝沉淀处理后的生产废水、地面保洁废水一起进入 A0 处理系统处理达标后通过开发区管网排入东津河。
大气污染物经处理排放须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 的二级标准，天然气燃烧废气满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)中燃气锅炉废气排放限值；食堂油烟排放须满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)的要求。	落实 电泳废气通过 1 套洗涤塔+光氧净化器装置处理后，经 1 根 15 米高排气筒外排；抛丸废气经滤芯过滤+布袋收集后排；淬火油烟经油烟净化器处理后排放；天然气燃烧废气经 8 米排气筒外排。
项目施工期声排放须满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)中标准；运营期声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 3 类区标准。	落实 选用低噪声机械设备，采取隔声、减振等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)3 类功能区标准要求。
该项目固体废物须执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及 2013 年修改单。	落实 危险废物分类收集、分质贮存，在厂区西侧建设 30 平方米危废暂存库。
该项目生产区、喷漆、电泳区、电泳液贮存区须按报告书提出的要求落实防渗措施。	落实 生产区、电泳区、电泳液贮存区均按报告书提出的要求落实防渗措施。
总量控制指标 COD 为 1.6167t/a，NH ₃ -N 为 0.1188t/a，SO ₂ 为 0.078t/a，NO _x 0.21t/a，VOCs1.538t/a	落实 通过此次验收监测数据计算，COD、NH ₃ -N 和 VOCs 均满足总量控制要求。
建设单位在项目建成后，应及时按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式运营。	本次申请验收

十一 结论与建议

11.1 结论

安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万件汽车零部件项目，形成生产能力年产汽车零部件 3000 万件。验收监测期间，生产负荷达到设计产量 75%以上，满足“三同时”竣工验收监测要求。

(1) 废水，项目污水处理站出口所测项目pH值、COD_{Cr}、NH₃-N、SS、BOD₅、总磷、石油类均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准。废水处理设施处理效果较好，主要污染物去除效率均满足设计要求。

(2) 有组织废气，项目电泳废气中的非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-2012)表2中的二级标准。淬火油烟满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)的要求。电泳废气和淬火油烟废气处理设施均具备良好的处理效果，主要污染物非甲烷总烃和二甲苯去除效率满足设计要求。

(3) 噪声，项目厂界噪声水平满足《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) 固体废弃物，项目建有危险废物暂存库，防渗、防漏设施满足相关要求。

(5) 总量控制指标，项目废水中 COD_{Cr} 排放总量 0.821t/a，NH₃-N 排放总量 0.450t/a，废气中 VOCs 排放总量为 0.790t/a，均满足总量控制要求。

(6) 环境管理，安徽永泰汽车零部件有限公司年产 3500 万

件汽车零部件项目做到环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用“三同时”执行制度。公司内部规定了环境保护负责人，成立了环境保护管理小组，负责公司环保管理和环保技术监督工作。该制度规定了各污染物处理设施的检查、维护、记录工作，发生污染物处理设施运行不正常情况下的处置方式以及考核奖惩制度。验收检测期间未发生事故性排放和环保管理不善现象，效果良好。

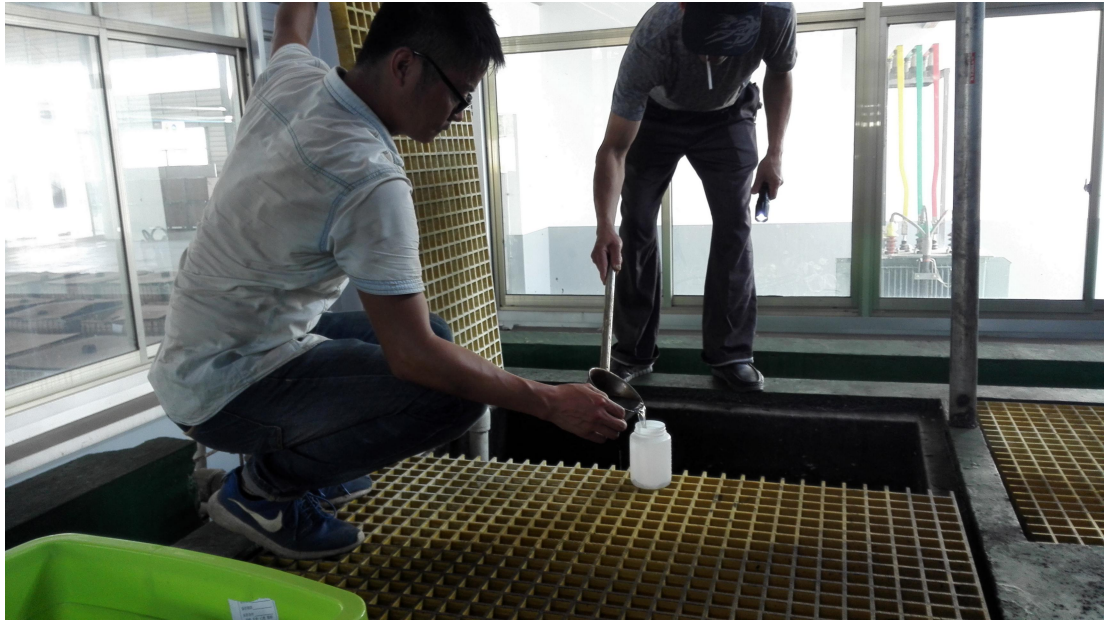
11.2 建议

（1）加强各类环保设施的管理和维护，确保各类污染物长期稳定达标排放。

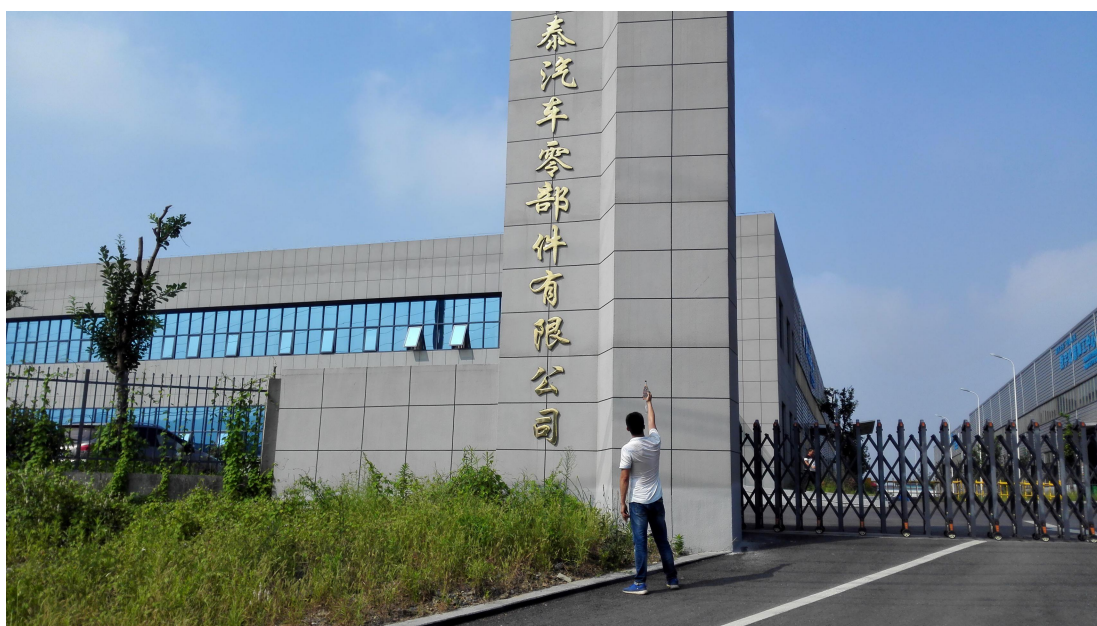
（2）加强各类危险废物临时贮存的管理，完善危险废物台账登记。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：		宁国浚洁环保治理工程有限公司				填表人（签字）：		张正		项目经办人（签字）：							
建 设 项 目	项目名称		汽车油封制品生产经营项目				建设地点		宁国市经济开发区河沥园区长虹路								
	行业类别		I51 表面处理及热处理加工项目				建设性质		新建								
	设计生产能力		3500 万件				实际生产能力		3000 万件		环评单位		宁夏智诚安环技术咨询有限公司				
	环评文件审批机关		宁国市环境保护局				审批文号		宁环审批[2017]49 号		环评文件类型		报告书				
	开工日期		2017.02				竣工日期		2018.01		排污许可证申领时间						
	环保设施设计单位		宁国浚洁环保治理工程有限公司				环保设施施工单位		安徽永泰汽车零部件有限公司		本工程排污许可证编号						
	验收单位		宁国浚洁环保治理工程有限公司				环保设施监测单位		安徽祥和环境安全技术服务有限公司		验收监测时工况		正常				
	投资总概算（万元）		12000 万元				环保投资总概算（万元）		141.5		所占比例（%）		1.2				
	实际总投资（万元）		12000 万元				实际环保投资（万元）		360		所占比例（%）		3.0				
	废水治理（万元）		120	废气治理（万元）		200	噪声治理（万元）		10	固废治理（万元）		20	绿化及生态（万元）		10	其它（万元）	
新增废水处理设施能力		50m³/d				新增废气处理设施能力		20000（Nm³/h）		年平均工作时（h/a）		2640					
运营单位						运营单位社会统一信用代码				验收时间		2018.09					
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 （ 工 业 建 设 项 目 详 填）	污染物		原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）			
	废水										1.2783						
	化学需氧量										0.821						
	氨氮										0.450						
	石油类																
	废气																
	二氧化硫																
	烟尘																
	工业粉尘																
	氮氧化物																
	工业固体废物																
	与项目有关的其它特征污染物		VOCs									0.790					



监测取样照片



监测取样照片