**保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间噪声、固体废物项目**

**竣工环境保护验收监测报告表**

建设单位：保隆（安徽）汽车配件有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二一年十一月

**建设单位法人代表:**陈洪凌

**编制单位法人代表:**杨明辉

**项目编制人**：李智

**项目负责人：**徐碧晖

建设单位 （盖章） 编制单位 （盖章）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设项目名称 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目 | | | | |
| 建设单位名称 | 保隆（安徽）汽车配件有限公司 | | | | |
| 建设项目性质 | 新建 | | | | |
| 建设地点 | 宁国经济技术开发区钓鱼台路15号 | | | | |
| 主要产品名称 | 汽车轻量化排放系统管件数字化车间 | | | | |
| 设计生产能力 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间 | | | | |
| 实际生产能力 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间 | | | | |
| 建设项目环评时间 | 2017.04 | 开工建设时间 | 2017.05 | | |
| 调试时间 | 2017.12 | 验收现场监测时间 | 2021.11 | | |
| 环评报告表  审批部门 | 原宁国市环境保护局 | 环评报告表  编制单位 | 巢湖中环环境科学研究有限公司 | | |
| 环保设施设计单位 | 保隆（安徽）汽车配件有限公司 | 环保设施施工单位 | 保隆（安徽）汽车配件有限公司 | | |
| 投资总概算（万元） | 15930 | 环保投资总概算（万元） | 210 | 比例 | 1.3% |
| 实际总概算（万元） | 15930 | 环保投资  （万元） | 210 | 比例 | 1.3% |
| 验收检测依据 | 1. 《中华人民共和国环境保护法》，2014.4.24 修订，2015.1.1 施行； 2. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020.4.29 修订，2020.9.1生效；   3、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日修订并施行；  4、《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；  5、《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；  6、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；  7、保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间噪声、固废项目竣工环境保护验收委托书；  8、巢湖中环环境科学研究有限公司《保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目环境影响报告表》；  9、宁国市环境保护局《关于保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目环境影响报告表的复函》（宁环审批[2017] 43号）。 | | | | |
| 验收监测评价标准、标号、级别、限值 | **一、声环境**  根据宁国市功能区分类，该项目敏感点声环境标准执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准，具体指标见表1-2。  **表1-2 声环境质量标准**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 采用标准 | 标准值[dB(A)] | | | 昼间 | 夜间 | | 2类 | 60 | 50 |   厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准，详见表1-3：  **表1-3 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 |  1. **固废处置标准**   一般固废处理处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的要求。危险固体废物须委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处理处置，危险废物暂存设施需符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及2013年修改单的要求。 | | | | |
| **一、项目简介**  安徽保隆企业性质为有限责任公司，成立于2006年3月，注册资本10100万元，位于宁国市经济技术开发区，占地350.5亩。为进一步拓展国内外市场，抢抓机遇，抓好品牌建设，公司投资15930万元建设年产500万件汽车轻量化排气系统管件数字化车间项目，该项目经宁国市经济和信息化委员会以宁经信[2017]50号予以备案。2017年初，建设单位委托巢湖中环环境科学研究有限公司承担本项目的环境影响评价工作。  2017年4月26日，原宁国市环境保护局批复（文号：宁环审批[2017] 43号）同意此项目建设。  2018年9月，保隆（安徽）汽车配件有限公司委托宁国浚洁环保治理工程有限公司组织年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目自主验收，于2018年9月22日完成该项目的废水、废气项目竣工环保验收。  为完善年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目竣工环保验收工作，保隆（安徽）汽车配件有限公司于2021年11月，保隆（安徽）汽车配件有限公司成立了验收小组，委托宁国市浚成环境检测有限公司对保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间的噪声、固废项目进行竣工环保验收。2021年11月17~18日，宁国市浚成环境检测有限公司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《保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间噪声、固废项目竣工环境保护验收监测报告表》。  **二、工程建设内容：**  本次阶段性验收项目组成内容见下表：  表2-1 建设项目组成内容   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | 生产厂房 | 新建20#车间8400㎡，建设年产500万件汽车轻量化排气系统管件生产线。 | 已建20#车间8400㎡，建设年产500万件汽车轻量化排气系统管件生产线。 | 一致 | | 储运工程 | 仓库 | 新建22#车间、23#车间作为物流仓库，建筑面积2280㎡。 | 已建22#车间、23#车间作为物流仓库，建筑面积2280㎡ | 一致 | | 辅助  工程 | 生活、办公设施 | 依托原有公司办楼、倒班宿舍楼、食堂 | 依托原有公司办楼、倒班宿舍楼、食堂 | 一致 | | 配电房 | 依托原有配电房，占地面积100㎡。 | 依托原有配电房，占地面积100㎡。 | 一致 | | 公用工程 | 供电 | 用电接自开发区网，新建35KV变电站1座 | 用电接自开发区网，新建35KV变电站1座 | 一致 | | 供水 | 项目用水取自开发区市政供水管网 | 项目用水取自开发区市政供水管网 | 一致 | | 排水 | 雨污管网分流，雨水收集后排入市政雨水管网，生活污水经原有化粪池预处理后排入市政污水管网进入宁国市污水处理厂处理达标后排入东津河；生产废水经厂区新建的污水处理站处理达标后排入市政污水管网。 | 雨污管网分流，雨水收集后排入市政雨水管网，生活污水经原有化粪池预处理后排入市政污水管网进入宁国市南山污水处理厂处理达标后排入中津河；生产废水经厂区新建的污水处理站预处理后排入宁国市南山污水处理厂。 | 基本一致 | | 环保工程 | 废气处理 | 打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘处理达标后15米排气筒  外排；车间设置机械通风设施 | 打磨废气经集气罩收集后通过喷淋除尘处理达标后15米排气筒外排；车间设置机械通风设施 | 基本一致 | | 废水处理 | 清洗废水经厂区新建污水处理站处理达标后通过开发区污水管网，排入东津河；生活污水经原有化粪池处理后派市政污水管网，进入宁国市污水处理厂处理达标后，最终进入东津河。 | 清洗废水经厂区新建污水处理站处理达标后通过开发区污水管网，宁国市南山污水处理厂排入中津河；生活污水经原有化粪池处理后派市政污水管网，进入宁国市南山污水处理厂处理达标后，最终进入中津河。 | 基本一致 | | 噪声处理 | 采取消声、隔离、减震措施 | 采取消声、隔离、减震措施 | 一致 | | 固废处理 | 依托原有危废暂存场  所、垃圾箱等 | 危废依托原有危废暂存场所，一般固废暂存于一般固废暂存间，生活垃圾暂存垃圾箱集中转运 | 一致 |  1. **本项目本次验收变动情况如下：**   本项目环评要求生活污水经原有化粪池预处理后排入市政污水管网进入宁国市污水处理厂处理达标后排入东津河；生产废水经厂区新建的污水处理站处理达标后排入市政污水管网。但由于宁国市南山园区南山污水处理厂建设完成，实际建设生活污水经原有化粪池预处理后排入市政污水管网进入宁国市南山污水处理厂处理达标后排入中津河；生产废水经厂区新建的污水处理站预处理后排入宁国市南山污水处理厂。且该项目废水、废气已验收不在本次验收中。  表3-1 项目变动情况一览表   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 环评情况 | 实际建设情况 | 是否属于重大变动 | | 建设项目开发、使用功能发生变化。 | 项目选址于宁国经济技术开发区钓鱼台路15号 | 位于宁国经济技术开发区钓鱼台路15号 | 无变动 | | 生产、处置或储存能力增大30%及以上。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。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。 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目 | 无变动 | | 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。 | 原环评环境防护距离范围内敏感点保隆南山公寓、半山澜溪地居民。 | 环境防护距离范围敏感点未变化。 | 无变动 | | 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。 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目 | 年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目 | 无变动 | | 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。 | 物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。 | 物料运输、装卸、贮存方式未发生变化 | 无变动 | | 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。 | 打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘处理达标后15米排气筒外排；车间设置机械通风设施。清洗废水经厂区新建污水处理站处理达标后通过开发区污水管网，排入东津河；生活污水经原有化粪池处理后派市政污水管网，进入宁国市污水处理厂处理达标后，最终进入东津河。 | 打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘处理达标后15米排气筒外排；清洗废水经厂区新建污水处理站处理达标后通过开发区污水管网，宁国市南山污水处理厂排入中津河；生活污水经原有化粪池处理后派市政污水管网，进入宁国市南山污水处理厂处理达标后，最终进入中津河。 | 排水去向因园区污水处理厂建设完成进行调整。无变动 | | 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。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。 | 生产废水经厂区新建的污水处理站处理达标后排入市政污水管网。打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘处理达标后15米排气筒外排；车间设置机械通风设施。 | 废水排放口未发现变化；未新增废气排放口，主要排气口与环评要求一致。 | 排水去向调整，不属于重大变动 | | 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。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。 | 噪声采取消声、隔离、减震措施。固体废物依托原有危废暂存场  所、垃圾箱等 | 噪声采取消声、隔离、减震措施；危废依托原有危废暂存场所委托有资质单位处置、新建一般固体废物暂存间回收利用，生活垃圾由生活垃圾箱集中，收集后由环卫部门统一清运处置。 | 无变动 |   对照中华人民共和国生态环境部关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688号），本项目无重大变化。  **四、原辅材料消耗、主要生产设备、产品方案：**  1、原辅材料消耗情况  表4-1 项目原辅材料及能源   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 名称 | 环评消耗量（t/a） | 实际消耗量（t/a） | | 不锈钢材 | 2500吨 | 2400吨 | | 模具用钢材 | 2.5吨 | 2.0吨 | | 切削液 | 1t/a | 0.8t/a | | 金属清洗剂 | 400L/a | 400L/a | | 机械油 | 18t/a | 17t/a | | 焊条 | 8t/a | 7t/a | | 水 | 4200t/a | 4200t/a | | 电 | 440万千瓦时/年 | 440万千瓦时/年 |   2、主要生产设备  表4-2 项目主要生产设备一览表   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 设备名称 | 规格型号 | 环评数量（台） | 实际数量（台） | 备注 | | 1 | 全自动弯管机 | 31892563/4弯管 | 1 | 1 |  | | 2 | 切管倒角一体机 | 31892563/4弯管 | 1 | 1 |  | | 3 | 成型机 | 31892563/4弯管 | 1 | 2 |  | | 4 | 双槽自动清洗机 | 31892563/4弯管 | 1 | 3 |  | | 5 | 冲床(JH21-16) | 31892563/4弯管 | 1 | 1 |  | | 6 | 测漏 | 31892563/4弯管 | 1 | 1 |  | | 7 | 六轴机器人 | 31892563/4弯管 | 6 | 6 |  | | 8 | 冲床(JH21-16) | / | 1 | 1 |  | | 9 | 四柱液压机（Y32-63） | / | 1 | 2 |  | | 10 | 尾管焊缝定位机 | / | 1 | 1 |  | | 11 | 安川6轴机器人 | / | 1 | 1 |  | | 12 | 机器臂电阻焊 | 31892472/73组 | 1 | 1 |  | | 13 | 焊接专机 | 31892472/73组 | 1 | 1 |  | | 14 | 冲床 | 31892472/73组 | 1 | 4 |  | | 15 | 砂带机 | 31892472/73组 | 1 | 2 |  | | 16 | 六轴机器人 | 31892472/73组 | 5 | 6 |  | | 17 | 液压机YJ-630 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 18 | 液压机YJ-630 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 19 | 清洗机KDJ-2 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 20 | 自动弯管机CNC90 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 21 | 成型机 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 22 | 久伍缩口机 | 31892563/4组(L501) | 1 | 0 |  | | 23 | 双槽自动清洗机 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 24 | 焊接机器TM-1400 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 25 | 激光打字机 | 31892563/4组(L501) | 1 | 1 |  | | 26 | 包装台（3） | 31892563/4组(L501) | 3 | 3 |  | | 27 | 六轴机器人 | 31892563/4组(L501) | 10 | 10 |  | | 28 | 焊接机器TM-1400 | 010B组装(L512) | 1 | 1 |  | | 29 | 焊接机器TM-1400 | 010B组装(L512) | 1 | 1 |  | | 30 | 液压机YJ-630 | 010B组装(L512) | 1 | 1 |  | | 31 | 冲床JH21-16 | 010B组装(L512) | 1 | 1 |  | | 32 | 定径机LBEDJJ-80 | 010B组装(L512) | 1 | 1 |  | | 33 | 包装台（3） | 010B组装(L512) | 3 | 3 |  | | 34 | 六轴机器人 | 010B组装(L512) | 8 | 6 |  | | 35 | 机械臂电阻焊 | 31892543/44(L512) | 1 | 1 |  | | 36 | 氩弧焊WSM-315P | 31892543/44(L512) | 1 | 1 |  | | 37 | 机械臂电阻焊 | 31892543/44(L512) | 1 | 1 |  | | 38 | 包装台（3） | 31892543/44(L512) | 3 | 1 |  | | 39 | 六轴机器人 | 31892543/44(L512) | 6 | 1 |  | | 40 | 液压机YJ-400 | S4系列（L211线） | 2 | 2 |  | | 41 | 冲床(JH21-16) | S4系列（L211线） | 1 | 1 |  | | 42 | 双槽清洗机 | S4系列（L211线） | 1 | 1 |  | | 43 | 液压机YJ-630 | S4系列（L211线） | 2 | 2 |  | | 44 | 冲床(JH21-16) | S4系列（L211线） | 3 | 2 |  | | 45 | 平面打磨机 | S4系列（L211线） | 1 | 2 |  | | 46 | 点焊机（DN-50） | S4系列（L211线） | 1 | 1 |  | | 47 | 六轴机器人 | S4系列（L211线） | 7 | 7 |  | | 48 | 六轴焊接机器人 | 31622454/5组装 | 1 | 2 |  | | 49 | 五轴自动焊接专机 | 31622454/5组装 | 1 | 1 |  | | 50 | 冲床(JH21-63) | 31622454/5组装 | 2 | 2 |  | | 51 | 砂带机 | 31622454/5组装 | 1 | 0 |  | | 52 | 包装台 | 31622454/5组装 | 2 | 2 |  | | 53 | 六轴机器人 | 31622454/5组装 | 8 | 8 |  | | 54 | 机械臂点阻焊 | 31892471/2组装 | 1 | 1 |  | | 55 | 冲床(JH21-16) | 31892471/2组装 | 1 | 1 |  | | 56 | 焊接专机 | 31892471/2组装 | 1 | 2 |  | | 57 | 砂带机 | 31892471/2组装 | 2 | 1 |  | | 58 | 氩弧焊机 | 31892471/2组装 | 1 | 1 |  | | 59 | 焊接专机 | 31892471/2组装 | 1 | 1 |  | | 60 | 六轴机器人 | 31892471/2组装 | 6 | 6 |  | | 61 | 机械臂点阻焊 | 31622464/65组装 | 1 | 1 |  | | 62 | 焊接专机 | 31622464/65组装 | 1 | 0 |  | | 63 | 扩口机YQ-40 | 31622464/65组装 | 1 | 1 |  | | 64 | 砂带机 | 31622464/65组装 | 1 | 1 |  | | 65 | 冲床(JH21-16) | 31622464/65组装 | 1 | 1 |  | | 66 | 六轴机器人 | 31622464/65组装 | 5 | 5 |  | | 67 | 锯床GY4235/65 | 110231124410/14/21 | 2 | 2 |  | | 68 | 单轮砂带机 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 69 | 双槽清洗机KD28 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 70 | 输送线 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 71 | 16T气动力冲床 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 72 | 液压机JY400 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 73 | 扩口机YQ-40 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 74 | 平头机 | 110231124410/14/21 | 1 | 1 |  | | 75 | 机器人 | 110231124410/14/21 | 2 | 2 |  | | 76 | 锯床GY4235/65 | 31892351组装 | 2 | 2 |  | | 77 | 单轮砂带机 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 78 | 双槽清洗机KD28 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 79 | 输送线 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 80 | 五轴自动焊 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 81 | 扩口机YQ-40 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 82 | 平头机 | 31892351组装 | 1 | 1 |  | | 83 | 机器人 | 31892351组装 | 2 | 4 |  | | 84 | 多点电阻焊50KVA | 31892320/21组装 | 2 | 2 |  | | 85 | TIG机器人焊 | / | 1 | 1 |  | | 86 | 机器人 | / | 1 | 1 |  | | 87 | 液压机JY400 | 31892563/4外胆 | 3 | 2 |  | | 88 | 16T气动力冲床 | 31892563/4外胆 | 1 | 1 |  | | 89 | 八瓣扩口机 | 31892563/4外胆 | 1 | 1 |  | | 90 | 平头机 | 31892563/4外胆 | 1 | 1 |  | | 91 | 五轴联动加工中心 | / | 1 | 1 |  | | 92 | 高速精密加工中心 | / | 2 | 2 |  | | 93 | 慢走丝 | / | 2 | 2 |  | | 94 | 点火花加工机 | / | 1 | 1 |  | | 95 | MIG焊接机器人 | / | 50 | 20 |  | | 96 | 全自动弯管机90CNC | / | 1 | 1 |  | | 97 | 点焊机器人 | / | 4 | 4 |  | | 98 | 工业机器人 | / | 12 | 10 |  | | 99 | 智能柔性补偿器 | / | 20 | 20 |  | | 100 | 末端执行器（软浮动手抓） | / | 10 | 10 |  | | 101 | 外部轴电机及驱动系统 | / | 15 | 15 |  | | 102 | 输送系统 | / | 12 | 12 |  | | 103 | 6自由度反馈系统 | / | 12 | 12 |  | | 104 | 视觉系统 | / | 12 | 12 |  | | 105 | 现场控制系统（含总线模块） | / | 12 | 12 |  | | 106 | 机器人第7移动轴 | / | 12 | 12 |  | | 107 | 切换盘 | / | 12 | 12 |  | | 108 | 电气系统 | / | 10 | 10 |  | | 109 | 专用数控系统 | / | 12 | 12 |  | | 110 | 专用伺服驱动 | / | 20 | 20 |  | | 111 | 专用伺服电机 | / | 20 | 20 |  | | 112 | 专用主轴电机 | / | 20 | 20 |  | | 113 | 机床电气配件 | / | 20 | 20 |  | | 114 | 专用线缆 | / | 20 | 20 |  | | 115 | AGV小车 | / | 12 | 12 |  | | 116 | 控制系统 | / | 1 | 1 |  | | 117 | 在线高精度检测装置 | / | 10 | 10 |  | | 118 | 设备故障自动预警系统 | / | 1 | 1 |  | | 119 | 数控系统网络连接器和适配器 | / | 37 | 37 |  | | 120 | DNC 数控机床状态采集与监控系统 | / | 1 | 1 |  | | 121 | 生产过程实时监控管理系统 | / | 1 | 1 |  | | 122 | 加工效率管理系统 | / | 1 | 1 |  | | 123 | 程序网络化传输管理系统 | / | 1 | 1 |  | | 124 | MES系统信息集成 | / | 1 | 1 |  | | 125 | 其他 | / | 1 | 1 |  | | 合计 | | / | 541 | 508 |  |   3、工程规模：项目年产500万件汽车轻量化排放系统管件，详细产品分类见表4-3：  表4-3 产品方案   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 产品名称 | 数量（万套） | | 1 | 4410系列排气管件 | 30 | | 2 | 马瑞利系列排气管件 | 54 | | 3 | 2543/44系列排气管件 | 2 | | 4 | 010B系列排气管件 | 62 | | 5 | 2351系列排气管件 | 34 | | 6 | 1348系列排气管件 | 98 | | 7 | 2454/55系列排气管件 | 2 | | 8 | 2471/72系列排气管件 | 6 | | 9 | 2479/80系列排气管件 | 26 | | 10 | 2320/21系列排气管件 | 17 | | 11 | 2464/65系列排气管件 | 12 | | 12 | 2472/73系列排气管件 | 6 | | 13 | S4系列排气管件 | 80 | | 14 | 2563/64系列排气管件 | 31 | | 15 | 广岛系列排气管件 | 40 | | 合计 | | 500 |   **五、主要工艺流程及产物环节**  项目产品为各类汽车轻量化排气系统管件，具体工艺过程及产污情况分析如下：  （1）4410系列排气系统管件工艺流程  冲滴水孔  卷边  清洗  打磨  锯切割  N  N/S  入库  检验  扩口  平头    S  N    工艺描述：外购的不锈钢材使用锯床锯切割成设计尺寸，采用砂带机打磨去切口毛刺，再将产品放入清洗机内清洗，清洁后的产品使用液压机和冲床完成卷边及冲孔，在使用自动平头机和扩口机完成平头机扩口后，检验入库。该生产工艺过程主要会产生打磨废气、清洗废水、机械加工噪声、金属边角料及不合格产品。  （2）马瑞利系列排气系统管件工艺流程  清洗  入库  检验  缩口  卷边整形  S  N  工艺描述：外购的不锈钢材使用液压机卷性整形及缩口后，放入清洗机内清洗，清洁后的产品检验入库。该产品生产过程中主要会产生清洗废水、噪声及不合格产品。  （3）2543/44系列排气系统管件工艺流程  点焊内胆上下片与支撑片  终检  清洗  入库  点焊内胆组件与外胆  **S**  S  工艺描述：外购的不锈钢材采用机器人电阻焊将内胆上下片与支撑片焊接起来，然后在使用氩弧焊机、机器人电阻焊将内胆组件与外胆焊接起来，经过检验及抹布擦拭表面清洁后包装入库。该产品生产过程中主要会产生焊接废气、不合格产品及含油抹布。  （4）010B系列排气系统管件工艺流程  清洁  包装入库  终检  缩口  整圆  整形  焊接    **S**  **S**  **N**  工艺描述：外购的不锈钢材经过机器人焊接，采用液压机、冲床、定径机来整形、整圆、缩口后，经过检验和抹布擦拭表面清洁后包装入库。该产品生产过程中会产生焊接废气、金属边角料、含油抹布及不合格产品。  （5）2351系列排气系统管件工艺流程  整形  入库  检验  扩口  焊接  **S**  工艺描述：外购的不锈钢材经过四轴焊机专机焊接，使用扩口机、液压机进行扩口和整形后，经过检验包装入库。该产品生产过程中会产生焊接废气及不合格产品。  （6）1348系列排气系统管件工艺流程  清洗  入库  检验  冲滴水孔  成型  **S**  **S**  **S**  工艺描述：外购的不锈钢材使用液压机、冲床进行成型、冲滴水孔后，放入双槽清洗剂清洗洁净后，检验入库。该产品生产过程中会产生清洗废水、金属边角料、不合格品。  （7）2454/55系列排气系统管件工艺流程  整圆  点焊内胆组件  与外胆组件  整圆  点焊内胆上下片  **NS**  **NS**  修复异响  检测异响  打磨进口端面  工艺描述：外购的不锈钢材使用机器人电阻焊、五轴自动焊机将内胆上下片焊接，然后使用冲床进行整圆，使用焊接专机进行电焊内胆组件与外胆组件，再使用冲床进行整圆，将产品进口端面打磨后，检测是否有异响，如有异响，修复后经检验包装入库。该产品生产过程中会产生焊接废气、打磨废气、噪声及不合格品。  （8）2471/72系列排气系统管件工艺流程  点焊内胆组件  与外胆组件  打磨  整圆  点焊内胆组件  **N**  入库  检验  点焊、焊机尾管组件  **S**  工艺描述：外购的不锈钢材使用机器人电阻焊进行点焊内胆组件，使用冲床进行整圆，采用焊机专机进行点焊内胆组件与外胆组件后，使用砂带机进行打磨后，再使用氩弧焊机、四轴焊机点焊焊接尾管组件后，检验包装入库。该产品生产过程中会产生焊接废气、打磨废气、金属边角料、噪声及不合格产品。  （9）2479/80系列排气系统管件工艺流程  胀形  锯切割  切断、倒角  弯管  **SN**  **SN**  **N**  入库    测漏  整圆  清洗  打磨  **NSN**  **SN**  工艺描述：外购的不锈钢材经过全自动弯管机进行弯管后，使用切管倒角一体机进行切断和倒角，然后经胀形和锯切割后，进行打磨，再放入清洗机内清洗干净后，使用冲床进行整圆，再使用测漏机进行侧漏合格后，包装入库。该产品生产过程中会产生清洗废水、打磨废气、金属边角料、噪声及不合格产品。  （10）2320/21系列排气系统管件工艺流程  点焊支架D与内胆B  点焊内胆A与内胆B  点焊内胆A、/B与支架  入库  检验  焊接外胆与内胆组件  **S**  工艺描述：外购的不锈钢材采用机器人电阻焊将支架D及内胆B焊接起来，然后在使用机器人电阻焊将内胆组件焊接起来，再将内胆AB与直接焊接起来，最后焊接外胆与内胆组件，经过检验后包装入库。该产品生产过程中主要会产生焊接废气、不合格产品。  （11）2464/65系列排气系统管件工艺流程    扩口  点焊内胆与外胆、焊接尾管组件  点焊内胆组件    **NS**  检验入库  整圆  打磨  **N**  工艺描述：外购的不锈钢材采用机器人电阻焊将内胆组件焊接起来，然后再使用焊接专机将内胆、外胆与尾管组件焊接起来，经过扩口机进行扩口后，使用砂轮机打磨、冲床整圆后，经过检验合格后包装入库。该产品生产过程中主要会产生焊接废气、不合格产品及含油抹布  （12）2472/73系列排气系统管件工艺流程  卷边  缩口  切断、倒角  弯管  清洗  缩口  S  包装  清洁  终检  激光打字  焊接  **S**  **S**  工艺描述：外购的不锈钢材使用液压机进行卷边、缩口后放入清洗机内清洗后完成外胆半成品；外购的不锈钢材使用全自动弯管机进行弯管，使用切管倒角一体机进行切断、倒角后，使用液压机进行缩口，再放入清洗机内进行清洗后完成弯管半成品。将半成品外胆和弯管使用焊接机器人进行焊接后，在产品表面进行激光打字，经检验和抹布擦拭清洁表面后包装入库。该产品生产过程中会产生清洗废水、焊接废气、金属边角料、含油抹布及不合格产品。  （13）S4系列排气系统管件工艺流程    整圆  点焊内组件出口、点焊尾管组件  点焊内胆上下片  **N**  打磨  入库  检验  工艺描述：外购的不锈钢材使用机器人电阻焊和五轴自动焊接将内胆的上下篇焊接起来，再焊接内组件出口和尾管组件后，使用冲床进行整圆，使用砂带机进行打磨，最后经检验合格后入库。该产品生产过程中会产生焊接废气、噪声、打磨废气及不合格品。  （14）2563/64系列排气系统管件工艺流程  冲孔  卷边  冲孔、冲槽  成形  成形  压字  **S**  **N**  包装入库  检验  点焊  工艺描述：外购的不锈钢材使用液压机进行卷边、冲孔后放入清洗机内清洗后完成外胆半成品；外购的不锈钢材使用液压机进行成形，使用冲床进行冲孔、冲槽后，压字后使用液压机进行成型后完成内胆半成品。将半成品外胆和内胆使用电焊机进行焊接后，经检验合格后包装入库。该产品生产过程中会产生清洗废水、焊接废气、金属边角料、含油抹布及不合格产品。  15）广岛系列系列排气系统管件工艺流程  弯管工艺流程：  **S**  胀形  弯管  **N**  **S**  清洗  整圆  锯切割  胀形  切边冲孔  翻边冲孔  清洗  冲孔  卷边  清洗  **S**  **S**  点焊弯管和内盖  测漏  点焊外胆和支撑片  点焊弯管和支撑片  扩口  点焊外胆和内盖  包装入库  整圆检验  **N**  工艺描述：外购的不锈钢材使用拉伸机进行胀形，使用全自动弯管机进行弯管后锯切割，然后使用液压机进行整圆，再放入清洗机内清洗后完成弯管半成品；外购的不锈钢材使用冲床进行胀形，再使用冲床进行切边冲孔后，再放入清洗机内清洗后完成内盖半成品；外购的不锈钢材使用冲床进行冲孔后，再放入清洗机内清洗后完成外胆半成品。将半成品外胆和支撑片使用电焊机进行焊接后，经侧漏检测后，使用点焊机将弯管和内盖焊接起来，再使用点焊机将弯管和支撑片焊接起来，然后焊接外胆和内盖，再使用扩口机进行扩口，使用冲床进行整圆，最后经检验合格后包装入库。该产品生产过程中会产生清洗废水、焊接废气、金属边角料及不合格产品。   1. 模具制作工艺流程如下：   备料  检验入库  装配  检验  CNC机械加工  下料  **S**  **S**  工艺描述：外购的钢材根据设计图纸进行下料后，在CNC设备上进行钻、铣、切等机械加工后，再根据要求装配，最后经检验合格后入库备用。模具制作过程中会产生金属边角料及噪声。  **六、主要污染源、污染物处理和排放**  1、噪声  该项目噪声主要来自于冲床、液压机、扩口机等设备运行产生的噪声，噪声级在60-85dB(A)之间，具体设备噪声值见表6-1。采取减震、隔声措施，并合理布置设备位置降低噪声对环境的影响。  表6-1 项目设备噪声值   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 设备名称 | 数量（台/套） | 噪声值dB(A) | | 1 | 全自动弯管机 | 1 | 60-80 | | 2 | 自动弯管机CNC90 | 2 | 60-80 | | 3 | 切管倒角一体机 | 1 | 60-70 | | 4 | 成型机 | 2 | 60-70 | | 5 | 冲床(JH21-16) | 7 | 60-80 | | 6 | 冲床 | 1 | 60-80 | | 7 | 冲床(JH21-63) | 1 | 60-70 | | 8 | 四柱液压机（Y32-63） | 2 | 65-85 | | 9 | 液压机YJ-400 | 2 | 60-80 | | 10 | 液压机YJ-630 | 5 | 60-70 | | 11 | 砂带机 | 6 | 60-70 | | 12 | 焊接机器TM-1400 | 3 | 60-80 | | 13 | 焊接专机 | 5 | 60-80 | | 14 | 定径机LBEDJJ-80 | 1 | 60-80 | | 15 | 平面打磨机 | 2 | 60-70 | | 16 | 扩口机YQ-40 | 3 | 60-80 | | 17 | 锯床GY4235/65 | 4 | 60-80 | | 18 | 16T气动力冲床 | 2 | 60-80 | | 19 | 平头机 | 3 | 60-70 |       公司采取了在布局上将高噪声远离工作人员作业区和居民敏感点；在措施上加强隔声板的使用、门窗的封闭等有效地控制噪声的转播；在管理上建立对设备的维护制度以减少设备故障而带来的异常噪声。  2、固废  本项目产生的金属边角料、不合格品等，暂存一般固废间，外售再利用。固废库建于16 车间后，共有2间面积为100m2。本项目产生危险废物主要有废切削液收集后暂存于危废库中，委托合肥远大燃料油有限公司处置。危废库依托安徽保隆公司原有危废库，位于厂区北侧。生活垃圾收集后由环卫部门统一清运。  （1）危险废物：  废切削液：项目在金属机械加工过程中用到切削液，环评分析使用量1t/a，废切削液产生量按使用量的50％计，为0.5t/a。该类固废属于危险废物（危险废物编号为HW09）。经现场核查实际情况为废切削液产生量为 0.35 t/a，目前已委托合肥远大燃料油有限公司于2021年11月7日转运14.31 t（其中含本项目的0.35t）（见附件:危险废物转移联单），截止验收期间废切削液库存0。（见图6-1、图6-2）    图6-1 图6-2  表6-2 危废产生情况一览表   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 固体废物名称 | 产生工序 | 主要成分 | 形态 | 产废周期 | | 危险特性 | 废物类别 | 危废代码 | 产生量 | | | 环评 | 实际 | 环评量 | 实际发生量 | | 1 | 废切削液 | 设备维护 | 机油 | 液态 | / | / | T/I | HW09 | 900-006-09 | 0.5 | 0.35 |   本项目危废库为重点防渗区，危废库独立、密闭，上锁防盗，危废仓库管理责任制上墙，仓库地面防渗，顶部防水、防晒；地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造；仓库门上张贴包含所有危废的标识、标牌，仓库内对应墙上有标志标识，包装桶、袋上有标签。建立危废管理台账，危险废物处置签订危废协议，定期处理危险废物，附有危险废物转移联单。  （2）一般固废  ①金属边角料：项目在机械加工过程中会产生金属边角料，环评分析产生量约25t/a。经现场核查产生量为 20 t。分类暂存于一般固废场所（见图6-3），回收利用。  ②不合格品：项目在生产过程中会产生不合格产品，约为原材料用量的0.5%，则不合格品年产生量约为12.5t/a。分类暂存于一般固废场所（见图6-3），回收利用。    图6-3  **表6-3 本项目一般固体废弃物产生和排放情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | 产生工序 | 形态 | 主要成分 | 种类 | 产生周期 | 产生量 | 处理处置措施 | | 1 | 金属边角料 | 生产工段 | 固态 | / | 一般工业固废 | / | 20 t/a | 回收利用 | | 2 | 不合格产品 | 产品检验 | 固态 | / | 一般工业固废 | / | 12.5t/a | 厂家回收 |   （3）生活垃圾  项目劳动定员80人，年工作天数为300天，人均生活垃圾产生量按0.8kg/d计算，则职工生活垃圾产生量约为19.2t/a。生活垃圾分类收集于垃圾箱中，集中收集于厂区西北角处，由宁国市环卫部门统一处置。    图6-4生活垃圾分类存放点  图6-5**生活垃圾收集点**  **表6-4 项目生活垃圾产生处置措施情况一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 来源 | 名称 | 产生  工序 | 形态 | 主要成分 | 种类 | 产生周期 | 产生量 | 处理处置措施 | | 1 | 办公生活 | 生活垃圾 | 办公区 | 固态 | 生活垃圾 | 生活垃圾 | 每天 | 19.2t/a | 环卫部门处理 |   3、排污许可证完成情况：  保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目已按排污许可管理办法要求开展排污许可申请，于2019年9月30日审核通过，有效期2019年9月20日至2022年9月19日。登记编号：913418817849317931001Q。  **七、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：**  1、环评报告表主要结论  保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目符合国家产业政策，项目选址符合宁国市总体规划。通过本项目所在地环境现状调查、污染分析、环境影响分析可知，只要建设方在生产过程中充分落实本环评提出的各项污染防治对策，认真做好“三同时”及日常环保管理工作，项目对环境的影响可降至最小。因此，从环保角度出发，本项目的建设可行。  2、审批决定  一、保隆(安徽)汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目选址于宁国经济技术开发区钓鱼台路15号保隆公司园区，总投资22676万元。项目经宁国经济和信息化委员会宁经信[2017]50号同意备案。经我局研究，原则同意建设。  二、该项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的一级排放标准。  三、该项目工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的二级排放标准及无组织排放监控浓度限值。  四、该项目噪声执行《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、总量控制指标C0D为0.270t/a，NH1-N为0.019t/a，烟(粉)尘1.006t/a  七、建设单位在项目建成后按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式生产。  表7-1 环评批复要求与落实情况对照表   |  |  | | --- | --- | | 宁环审批[2017]43号及环评报告 | 实际落实情况 | | 保隆(安徽)汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目选址于宁国经济技术开发区钓鱼台路15号保隆公司园区，总投资22676万元。项目经宁国经济和信息化委员会宁经信[2017]50号同意备案。经我局研究，原则同意建设。 | 落实  建设项目位于宁国市经济钓鱼台路15号保隆公司园区，建设位置未发生变化。年产500万件汽车轻量化排放系统管件 | | 该项目噪声执行《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  项目采取消声、隔离、减震措施降低噪声对环境的影响。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。 | | 该项目固体废弃物执行《一般工业固体废弃物贮存、处置污染控制标准》(GB18599-2001)、《危险废物贮存污染控制标准(GB18597-2001)及2013年修改单。 | 落实  金属边角料及不合格品由物资回收部门回收后重新利用；废削液、油泥、废油、废油桶危险废物，委托有资质单位处置，建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中的要求做好贮存场所的防腐、防渗和防漏。生活垃圾由环卫部门处理。 | | 建设单位须按规定程序申请组织环保竣工验收，合格后方可正式生产。 | 本项目废水、废气环保竣工验收于2019年9月完成。噪声、固废本次申请验收。 |   **八、验收监测质量保证及质量控制：**  本次验收检测采样及样品分析均严格按照《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）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。  噪声监测方法按《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Leq（A）值为进行了评价 ，噪声测量仪器为Ⅱ型分析仪器。测量方法及环境气象条件的选择 按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器校验，误差确保在±0.5 分贝以内。评价量，统计声级 L10 、L50 、L90 作为依据，测量仪器为 AWA6228+型精密噪声频谱分析仪，校准仪器为AWA6221A声校准器，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。  噪声监测质控结果统计表   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 检测时间 | 仪器 | 测量前校准值（dB） | 测量后校准值（dB） | 示值偏差（dB） | 标准值 | 是否符合 | | 噪声 | 2021.11.17昼间 | 多功能声级计 | 93.8 | 93.8 | 0 | ±0.5 | 是 | | 2021.11.17夜间 | 93.8 | 93.8 | 0 | ±0.5 | 是 | | 2021.11.18昼间 | 93.8 | 93.8 | 0 | ±0.5 | 是 | | 2021.11.18夜间 | 93.8 | 93.8 | 0 | ±0.5 | 是 |   **九、验收监测内容：**  厂界噪声  在厂界外共布设4个监测点、敏感点1个监测 。监测频次为连续2天，每天昼夜各监测一次。  表9-1 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，昼夜各一次 | | 半山澜溪地 | 噪声等效声级 | 连续2天，昼夜各一次 |   **十、验收监测期间生产工况记录：**  项目阶段性验收监测于2021年11月17日~18日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为95~96%，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。  表10-1 生产工况统计表   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 生产日期 | 产品名称 | 设计产量  （万件/d） | 实际产量  （万件/d） | 产能比（%） | | 2021.11.17 | 排气管件 | 1.67 | 1.60 | 96 | | 2021.11.18 | 排气管件 | 1.67 | 1.58 | 95 |   **十一、验收监测结果：**  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。敏感点半山澜溪地环境噪声排放满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准。具体检测结果见下表：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 检测结果dB（A） | 检测点位 | 检测时间 | | | | | 2021.11.17 | | 2021.11.18 | | | 昼 | 夜 | 昼 | 夜 | | 1#东 | 58.0 | 47.6 | 58.6 | 47.1 | | 2#南 | 55.1 | 44.2 | 58.4 | 44.6 | | 3#西 | 59.3 | 48.1 | 58.2 | 48.0 | | 4#北 | 58.2 | 45.7 | 56.8 | 45.6 | | 5#半山澜溪地 | 53.0 | 46.8 | 54.6 | 46.5 | | 气相条件 | 昼：晴  夜：晴 | | | | | | 噪  声  点  位  示  意  图 | 图片1    4#  1#  3#  5#  2# | | | | |   **十二、验收检测结论：**  1、噪声：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。在做好降噪、减震等措施的情况下可以减轻噪声对敏感点周围声环境的影响，敏感点半山澜溪地环境噪声排放满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准。  2、固废：本项目所有废弃物全部做到资源化或无害化处理，对周围环境影响较小。  综上所述，本次阶段性验收符合验收条件。  **年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化**  **车间噪声、固体废物项目竣工环境保护验收意见**  2021年11月28日，保隆（安徽）汽车配件有限公司根据《保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间噪声、固体废物项目竣工环境保护验收监测报告》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指南、本项目环境影响报告表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、项目基本情况  （一）主要建设内容  本项目主要建设内容为在厂区新建20#车间、22#车间、23#车间10680m2厂房总投资15930万元，其中环保投资210万元，配置全自动弯管机、切管倒角一体机、成型机等设备541台套，建设年产500万件汽车轻量化排气系统管件数字化车间项目。本项目供排水依托原公司供排水体系，清洗废水经厂区新建污水处理站处理达标后通过开发区污水管网，生活污水经原排水系统排入宁国市南山污水处理厂处理达标后，最终进入中津河。打磨废气经集气罩收集后通过布袋除尘处理达标后15米排气筒外排。  （二）建设过程及环保审批情况  2017年初，建设单位委托巢湖中环环境科学研究有限公司承担本项目的环境影响评价工作。  2017年4月26日，原宁国市环境保护局批复（文号：宁环审批[2017] 43号）同意此项目建设。  2018年9月，保隆（安徽）汽车配件有限公司委托宁国浚洁环保治理工程有限公司组织年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目自主验收，于2018年9月22日完成该项目的废水、废气项目竣工环保验收。  为完善年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目竣工环保验收工作，保隆（安徽）汽车配件有限公司于2021年11月，保隆（安徽）汽车配件有限公司成立了验收小组，委托宁国市浚成环境检测有限公司对保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间的噪声、固废项目进行竣工环保验收。  （三）投资情况  项目计划总投资15930万元，实际总投资15930万元，实际环保投资210万元，所占比例为1.3%。  （四）验收范围  噪声、固体废物验收。本次验收范围为本项目产生噪声排放的达标情况及固废变化情况。验收监测期间，生产负荷不低于75%。  二、项目变动情况  对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688号），本项目无重大变化。  三、验收监测结果及现场检查情况  宁国市浚成环境检测有限公司编制的《年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间噪声、固体废物项目竣工环境保护验收监测报告》监测结果和现场检查情况表明：  （1）噪声。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。在做好降噪、减震等措施的情况下可以减轻噪声对敏感点周围声环境的影响，敏感点半山澜溪地环境噪声排放满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中2类标准。  （2）一般固废。本项目固废包括金属边角料、不合格品等收集后利用和外售。  （3）危险废物。废切削液：项目在金属机械加工过程中用到切削液产生废切削液，经核2021年11月7日交由合肥远大燃料油有限公司处置14.31t，目前库存量为0。  （4）本项目生活垃圾产生量约为19.2t/a，委托环卫部门统一清运处理。  保隆（安徽）汽车配件有限公司在本次固体废物调查过程中，重点装置规模、生产能力、建设地点、原料及产品方案、生产工艺路线、环境保护措施等方面与环评中一致，本项目建设符合相关环保政策，产生的固体废物均采取了相应的环保治理措施，合理处置，对周边环境影响不大。  本项目危废库及生产车间为重点防渗区，危废库独立、密闭，上锁防盗，危废仓库管理责任制上墙，仓库地面防渗，顶部防水、防晒；地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造；仓库门上张贴包含所有危废的标识、标牌，仓库内对应墙上有标志标识，包装桶上有标签。  四、验收结论  保隆（安徽）汽车配件有限公司已建成的年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目噪声、固体废物项目前期环保审查、审批手续齐全。项目已落实环境影响报告表及批复要求，具备项目竣工环境保护验收条件，验收组认为本项目竣工环境保护验收合格。  五、后续要求  1.合理布局机械设备，做好隔音措施，加强日常维护，确保厂界噪声长期稳定达标，减少对敏感点噪声的影响。  2.做好危险废物处置工作，依法严格落实危险废物全过程规范化管理的各项要求；  3.认真落实本项目的环境管理工作，切实贯彻“三同时”制度，严格执行环境保护法规。    保隆（安徽）汽车配件有限公司  2021年11月28日 | | | | | | |
| **验收单位检测期间工况说明**  2021年11月17日-18日宁国市浚成环境检测有限公司对我单位年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目噪声、固废环保竣工验收检测工作，在检测期间，生产状况良好，生产设备运转正常，实际日产能见下表。  生产工况统计表   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 生产日期 | 产品名称 | 设计产量  （万件/d） | 实际产量  （万件/d） | 产能比（%） | | 2021.11.17 | 排气管件 | 1.67 | 1.60 | 96 | | 2021.11.18 | 排气管件 | 1.67 | 1.58 | 95 |   注：/  保隆（安徽）汽车配件有限公司  2021年11月20日 | | | | | | |
| 委托书  宁国市浚成环境检测有限公司：  我公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目已建设完成，依据建设项目竣工环境保护验收暂行办法，该项目已于2018年9月委托宁国浚洁环保治理工程有限公司组织年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目自主验收，并于2018年9月22日完成该项目的废水、废气项目竣工环保验收。  为完善年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目竣工环保验收工作，现委托宁国市浚成环境检测有限公司组织保隆（安徽）汽车配件有限公司年产500万件汽车轻量化排放系统管件数字化车间项目噪声、固废环保竣工验收工作。  保隆（安徽）汽车配件有限公司  2021 年 11 月 15 号 | | | | | | |
|  | | | | | | |
|  | | | | | | |
|  | | | | | | |
|  | | | | | | |

