**汽车底盘部件生产项目**

**竣工环境保护阶段性验收监测报告表**

建设单位：安徽望锦汽车部件有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二三年七月

**建设单位法人代表:**夏迎松

**编制单位法人代表:**李霞

**项目负责人：**徐碧晖

**填表人：**兰天俣

建设单位 （盖章） 编制单位 （盖章）

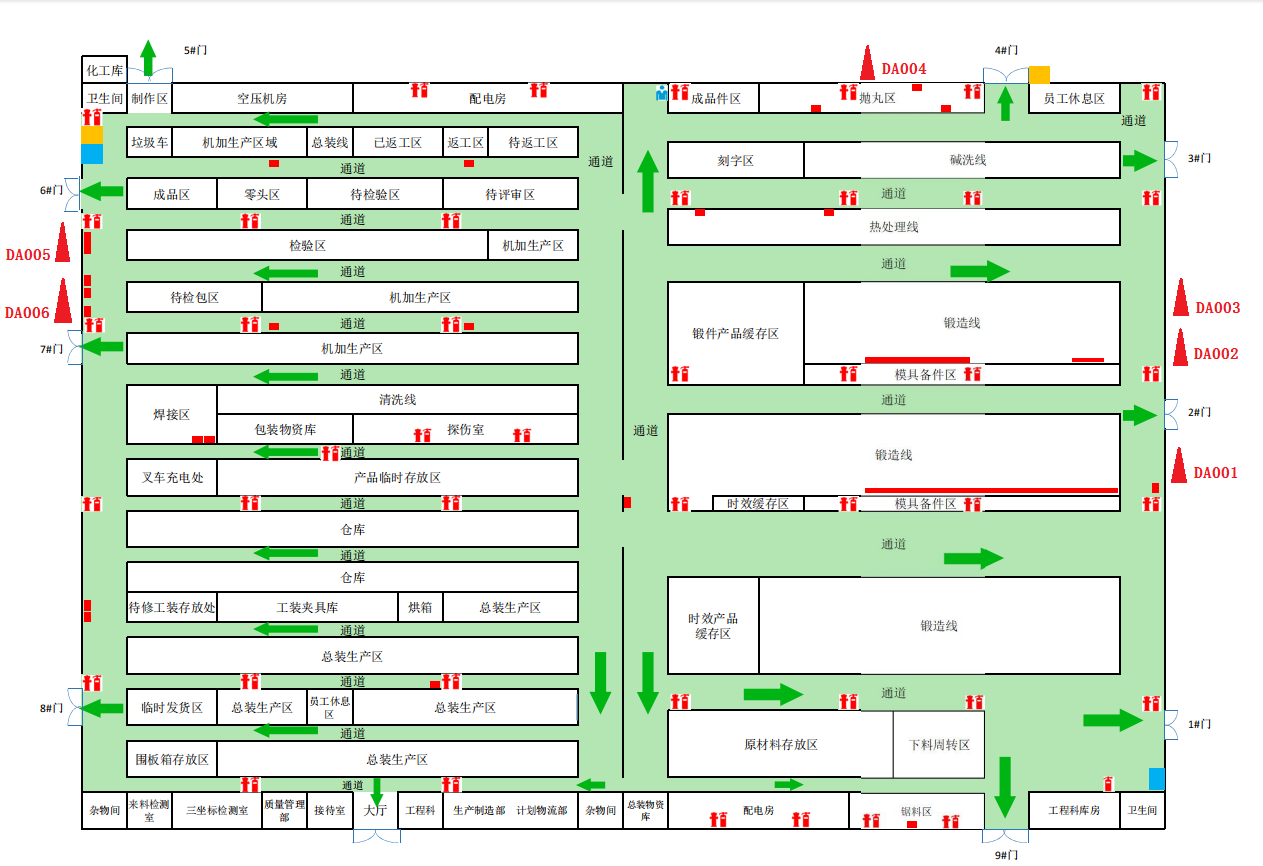
|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建设项目名称 | 汽车底盘部件生产项目 | | | | |
| 建设单位名称 | 安徽望锦汽车部件有限公司 | | | | |
| 建设项目性质 | 新建（重新报批） | | | | |
| 建设地点 | 安徽省宁国市宁国中德智造产业园中鼎集团NVH园区4#厂房 | | | | |
| 主要产品名称 | 汽车零部件 | | | | |
| 设计生产能力 | 年产2413万件汽车零部件 | | | | |
| 实际生产能力 | 年产1500万件汽车零部件 | | | | |
| 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 | 2023年7月 | 验收现场监测时间 | 2023年8月1-2日 | | |
| 环评报告表  审批部门 | 宣城市宁国市生态环境分局 | 环评报告表  编制单位 | 宣城科宁环境科技有限公司 | | |
| 环保设施设计单位 | 安徽望锦汽车部件有限公司 | 环保设施施工单位 | 安徽望锦汽车部件有限公司 | | |
| 投资总概算 | 40704.3万元 | 环保投资总概算 | 127万元 | 比例 | 0.31% |
| 实际总概算 | 20000万元 | 环保投资 | 135万元 | 比例 | 0.675% |
| 验收监测依据 | 1、《中华人民共和国环境保护法》，2014年4月24日修订，2015.1.1施行；  2、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021年12月24日修订，2022年6月5日施行；  3、《中华人民共和国水污染防治法》，2008年6月1日施行，2017年6月27日再次修订，2018年1月1日实施；  4、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日修订并施行；  5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年4月29 修订，2020年9月1日施行；  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，2017.10.1试行；  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；  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；  9、安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目委托进行竣工环境保护阶段性验收的委托书；  10、宣城科宁环境科技有限公司《安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目环境影响报告表》（2023年6月）；  11、宣城市宁国市生态环境分局《关于安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目（重新报批）环境影响报告表的复函》（宁环审批[2023]36号）。 | | | | |
| 验收监测评价标准、标号、级别、限值 | **1、废气排放标准**  本项目锻造线加热炉及热处理炉天然气燃烧废气排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）中限值要求，锻坯加热、电阻炉废气中油雾排放参照上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中限值，抛丸、抛光、焊接废气颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 排放限值，具体标准限值见下表。  **表1-1 天然气燃烧废气污染物排放限值**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 污染物名称 | 最高允许排放浓度mg/m3 | 排放执行标准 | | 颗粒物 | 30 | 《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号） | | 二氧化硫 | 200 | | 氮氧化物 | 300 |   **表1-2 锻坯加热、电阻炉废气污染物排放限值**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 污染物名称 | 最高允许排放浓度mg/m3 | 排放执行标准 | | 油雾 | 5 | 上海市《大气污染物综合排放标准》  （DB31/933-2015） |   **表1-3 抛丸、焊接废气污染物排放限值**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 污染物名称 | 最高允许排放浓度mg/m3 | 无组织排放监控浓度限值mg/m3 | 排放执行标准 | | 颗粒物 | 120 | 1.0 | 《大气污染物综合排放标准》  （GB16297-1996） |   **2、废水排放标准**  本项目位于中鼎NVH厂区内，依托中鼎减震厂区综合污水处理站及排放口。中鼎减震厂区综合污水处理站污水排放口执行《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2中新建企业水污染物间接排放限值，同时满足中德智造小镇污水处理厂接管标准。具体标准限值见下表：  **表1-2 水污染物排放标准一览表 单位：mg/L**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 标准  项目 | pH | CODcr | BOD5 | SS | 氨氮 | 石油类 | 总氮 | 总铝 | LAS | | 《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011） | 6~9 | 300 | 80 | 150 | 30 | 10 | 40 | / | / | | 中德智造小镇污水处理厂 | 6~9 | 500 | 200 | 350 | 35 | 20 | 50 | 3.0 | 20 |   **3、噪声排放标准** 本项目运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准： **表1-3 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 |  **4、固体废弃物排放执行标准** 一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存与填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中要求。  **5、总量控制建议值**  **表1-4 总量控制标准 单位: t/a**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 污染因子 | 总量建议值 | | 1 | 颗粒物 | 0.901 | | 2 | SO2 | 0.595 | | 3 | NOx | 1.391 | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **一、项目简介：**  安徽望锦汽车部件有限公司成立于2021年5月，2021年6月18日建设单位在宁国经济技术开发区管委会备案了“汽车底盘部件生产项目”，该项目主要建设内容为租赁中鼎集团 NVH园区（中鼎减震）2#厂房局部面积约10000 平方米，购置双头连接杆半自动线、连接杆球销机加自动线、IBJ机加自动线、PBJ自动装配线、前悬控制臂自动装配线等设备。项目建成后年产汽车零部件1055万件。2021年6月建设单位委托编制了《安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目环境影响报告表》，2021年7月26日宣城市宁国市生态环境分局以宁环审批[2021]75号文对该报告表进行了审批。  由于近年我国新能源汽车的发展，使汽车零部件生产企业快速发展，使得汽车底盘部件生产项目设计生产规模及产品方案不能满足现有市场发展。故建设单位在建设过程中对产品方案、生产规模、生产工艺、设备设施等进行了调整。调整后建设内容为租赁宁国中德产业园中鼎集团NVH园区4#钢结构厂房（原内部编号为2#厂房），建筑面积约18240平方米；在已购置球面数控车床、机加工作站一体化自动化、OBJ自动线、各类组装生产线基础上，新购置各类锻造线、定制生产线、数控加工中心、连接杆装配线、检测设备、公辅设备等。调整后，生产规模为年产汽车零部件2413万件。2023年6月12日，宁国经济技术开发区管委会在项目原备案文件基础上进行了变更备案，项目名称及项目代码未发生变化。  基于以上调整，项目生产规模增加约129%，新增锻造线等设备设施，生产工艺发生变化，导致废气、废水等污染物排放量增加。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），本项目调整内容属于重大变动。根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十四条“建设项目的环境影响评价文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件”。为此，建设单位对该项目环评文件重新报批。  2023年6月安徽望锦汽车部件有限公司委托宣城科宁环境科技有限公司编制了《安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目环境影响报告表》，项目于2023年6月29日经宣城市宁国市生态环境分局审批（文号：宁环审批[2023]36号），本项目于2023年6月开始建设，2023年7月阶段性建成投入试生产。  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，编制阶段性验收监测报告。2023年7月安徽望锦汽车部件有限公司成立了验收小组，并委托宁国市浚成环境检测有限公司组织安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目竣工环保阶段性验收。2023年8月1~2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《安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目竣工环境保护阶段性验收监测报告表》。2023年8月26日企业组织召开了竣工环保阶段性验收会，会后专家组提出部分整改意见，企业完成整改并于2023年9月11日形成验收意见。  **二、工程建设内容：**  项目主要建设内容为年产2413万件汽车零部件，目前已阶段性建设完成。验收范围为安徽望锦汽车部件有限公司已阶段性建成的汽车底盘部件生产项目（即已建成3条锻造线、1台固溶时效炉等生产设施及配套环保设施，具备年产1500万件汽车零部件的生产能力）。另有1条锻造线、1台固溶时效炉、半封闭式打磨柜等部分生产设施未建设，不在本次验收范围内。本项目碱洗脱脂废水经车间自建污水处理设施中和沉淀预处理后，排入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，废水处理设施有所提升。锻造线锻坯加热产生的油雾经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，通过15m高排气筒排放；电阻炉和焊接废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过15m高排气筒排放；抛光废气经布袋除尘器处理后，通过15m高排气筒排放，废气处理设施有所提升。  项目建设内容见下表：  **表2-1 项目建设内容**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 工程名称 | 单项工程名称 | 环评工程内容与规模 | 实际工程内容与规模 | 备注 | | 主体工程 | 4#厂房 | 租用中鼎NVH园区4#钢结构厂房面积约18240m2，内设下料、锻造、热处理、清洗及检测、打磨、抛丸、机加工、装配等功能区。购置下料机、锻造线、清洗线、荧光渗透检测线、热处理线、抛丸机、加工中心、车床、装配线、检验等设备设施。项目建成后，年产汽车零部件2413万件。 | 租用中鼎NVH园区4#钢结构厂房面积18240m2，内设下料、锻造、热处理、清洗及检测、抛丸、机加工、装配等功能区。购置下料机、锻造线、清洗线、荧光渗透检测线、热处理线、抛丸机、加工中心、车床、装配线、检验等设备设施。项目建成后，年产汽车零部件1500万件。 | 部分生产设施未建设，不在本次验收范围内 | | 储运工程 | 原料库 | 4#厂房东侧中部设铝棒原料暂存区，厂房北部设装配用橡胶件、衬套、塑料件等原料暂存区，合计面积约1000m2。 | 4#厂房东侧中部已建设铝棒原料暂存区，厂房北部设装配用橡胶件、衬套、塑料件等原料暂存区，面积约 1000m2。 | 一致 | | 化学品库 | 4#厂房外东侧辅房内设化学品库，用于脱脂剂、氢氧化钠、切削液等暂存，面积约50m2。 | 4#厂房外东侧辅房内已建设化学品库，用于脱脂剂、氢氧化钠、切削液等暂存，面积约50m2。 | 一致 | | 中转区 | 4#厂房中部设锻造毛坯件中转区，面积约200m2。 | 4#厂房中部已建设锻造毛坯件中转区，面积约200m2。 | 一致 | | 模具区 | 4#厂房中部设锻造模具存放区，面积约350m2。 | 4#厂房中部已建设锻造模具存放区，面积约350m2。 | 一致 | | 成品区 | 4#厂房北部设多层储料架，用于成品暂存，面积约500m2。 | 4#厂房北部已建设多层储料架，用于成品暂存，面积约500m2。 | 一致 | | 公用工程 | 供水 | 依托中鼎 NVH 园区供水管网，主要有清洗线用水、固溶时效用水、车间保洁用水、职工生活用水等，用水量约 102.328m3/d。 | 依托中鼎 NVH 园区供水管网，主要有清洗线用水、固溶时效用水、车间保洁用水、职工生活用水等，用水量为23550m3/a。 | 一致 | | 供电 | 依托中鼎NVH园区供电线路及变配电设施，4#厂房内设变配电房 1 座，面积约250m2。年用电量1848万kwh。 | 依托中鼎NVH园区供电线路及变配电设施，4#厂房内设变配电房1座，面积250m2。年用电量1500万kwh。 | 一致 | | 排水 | 依托中鼎NVH 园区现有雨污分流管网，雨水经雨水管网收集后排入东津河；生产及生活污水依托中鼎减震污水处理站预处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理，达标尾水排入东津河。 | 依托中鼎NVH园区现有雨污分流管网，雨水经雨水管网收集后排入东津河；清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理，达标尾水排入东津河。 | 基本一致 | | 供热 | 箱式时效炉、时效炉、回火炉等热处理设备采用电加热；锻造线加热炉、固溶时效线均采用天然气为燃料，依托中鼎 NVH 园区天然气管网，天然气用量148.8万m3/a。 | 箱式时效炉、时效炉、回火炉等热处理设备采用电加热；锻造线加热炉、固溶时效线均采用天然气为燃料，依托中鼎NVH园区天然气管网，天然气用量57.6万m3/a。 | 一致 | | 辅助工程 | 办公室 | 4#厂房西北部为局部 2 层设计，用于行政管理人员办公，建筑面积约1000m2。 | 4#厂房西北部为局部 2 层设计，用于行政管理人员办公，建筑面积约1000m2。 | 一致 | | 食堂 | 依托中鼎NVH园区内 1 座职工食堂。 | 依托中鼎NVH园区内 1 座职工食堂。 | 一致 | | 环保工程 | 废气处理 | 4 条锻造线锻坯加热炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1 根 15m 高排气筒排放（DA001）。 | 已建设3条锻造线锻坯加热炉均采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。 | 新增废气处理设备，排气筒较环评中重新进行编号；部分生产线及设备未建设，不在此次验收范围内 | | / | 锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m高排气筒排放（DA002、DA003）。 | | 2条固溶时效炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1根15m高排气筒排放（DA002）。 | 已建设1条固溶时效炉采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气与锻造线天然气燃烧废气合并通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。 | | 采用半封闭式打磨柜，打磨粉尘收集后经 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）。除尘效率 99%，处理规模为8500m3/h。 | 未建设 | | 2 台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并1 根 15m 高排气筒排放（DA004）。除尘效率 99%，单台处理规模为 5000m3/h。 | 2台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放（DA004）。 | | / | 电阻炉产生的废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。 | | 4 台焊接设备配套“焊接烟尘净化器”处理后，通过 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。处理规模为 1500m3/h。 | 2台焊接设备焊接废气与电阻炉产生的废气合并通过工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，经 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。 | | / | 抛光机产生的废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA006）。 | | 废水处理 | 生产及生活污水依托中鼎NVH 园区内1座规模为1920m3/d 污水处理站，采用“隔油+混凝沉淀+气浮+A/O+后混凝”工艺，预处理后排入中德智造小镇污水处理厂处理。废水排放量 87.11m3/d。 | 清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理达标后排入东津河。 | 基本一致 | | 噪声处理 | 选用低噪声设备，采取减振、厂房隔声等措施。 | 选用低噪声设备，优化车间内设备布局，采取隔声减震等降噪措施。 | 一致 | | 固废处理 | 项目产生的金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘等依托中鼎减震一般固废库，面积约400m2，项目使用面积约 100m2。应分区存放，设标识牌，暂存后定期外售再利用。 | 项目产生的金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘等依托中鼎减震一般固废库，面积约400m2，项目使用面积约100m2。分区存放，设标识牌，暂存后定期外售再利用。 | 一致 | | 项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废化学品桶等危废依托中鼎NVH 园区 1 座面积约200m2危废库暂存，项目使用面积约30m2。禁止与减震危废混放，应分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。 | 项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废乳化液、废活性炭、浓缩污泥等危废，新建1座面积约30m2危废库暂存，分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。 | 危废暂存于自建危废库中，不依托中鼎NVH园区 | | 依托现有生活垃圾收集系统，由环卫部门统一清运处置。 | 生活垃圾由环卫部门统一清运。 | 一致 | | 土壤及地下水  防范措施 | 危废库、污水处理站均依托中鼎NVH园区内设施及现有重点防渗措施；项目化学品库、清洗线等采取重点防渗措施。 | 项目危废库、污水处理设施、化学品库、清洗线等采取重点防渗措施。 | 基本一致 | | 环境风险防范 | 依托中鼎NVH园区1座容积为 300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置；厂房内新增消防设施，环境管理制度等。 | 依托中鼎NVH园区1座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置；厂房内新增消防设施，环境管理制度等。 | 一致 |  1. **项目变动情况：**  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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。 | 项目选址于安徽省宣城市宁国市宁国中德产业园中鼎集团  NVH园区。 | 项目位于安徽省宣城市宁国市宁国中德产业园中鼎集团  NVH园区。 | 无变动 | | 生产、处置或储存能力增大30%及以上。 | 建设内容年产汽车零部件2413万件。 | 目前实际建设内容年产汽车零部件1500万件。 | 阶段性验收，不属于重大变动 | | 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。 | 不产生废水第一类污染物。 | 不产生废水第一类污染物。 | 无变动 | | 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。 | 建设内容年产汽车零部件2413万件。 | 目前实际建设内容年产汽车零部件1500万件。 | 阶段性验收，不属于重大变动 | | 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。 | 项目选址于安徽省宣城市宁国市宁国中德产业园中鼎集团  NVH园区。 | 项目位于安徽省宣城市宁国市宁国中德产业园中鼎集团  NVH园区。 | 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。 | 4 条锻造线锻坯加热炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1 根 15m 高排气筒排放（DA001）。2条固溶时效炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1根15m高排气筒排放（DA002）。采用半封闭式打磨柜，打磨粉尘收集后经 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）。除尘效率 99%，处理规模为8500m3/h。2 台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并1 根 15m 高排气筒排放（DA004）。除尘效率 99%，单台处理规模为5000m3/h。4 台焊接设备配套“焊接烟尘净化器”处理后，通过 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。 | 3条锻造线锻坯加热炉均采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m 高排气筒排放（DA002、DA003）。  1条固溶时效炉采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气与锻造线天然气燃烧废气合并通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  2台抛丸机为全封闭式，自带2套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放（DA004）。  电阻炉和焊接废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根 15m高排气筒排放（DA005）。  抛光废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA006）。 | 本项目打磨工序未建设，不在此次验收范围内；项目建设过程中废气处理设施提升，锻造线锻坯加热产生的油雾经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后达标排放，电阻炉产生的油雾经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后达标排放，不属于重大变动。 | | 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、贮存方式无变化。 | 物料运输、装卸、贮存方式无变化。 | 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。 | 生产及生活污水依托中鼎NVH 园区内1座规模为1920m3/d 污水处理站，采用“隔油+混凝沉淀+气浮+A/O+后混凝”工艺，预处理后排入中德智造小镇污水处理厂处理。废水排放量 87.11m3/d。 | 本项目清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂，处理达标后排入东津河。 | 清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）生产废水经车间污水处理设施中和沉淀预处理后，排入中鼎减震污水处理站，不属于重大变动。 | | 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。 | 生产及生活污水依托中鼎NVH 园区内1座规模为1920m3/d 污水处理站，采用“隔油+混凝沉淀+气浮+A/O+后混凝”工艺，预处理后排入中德智造小镇污水处理厂处理。废水排放量 87.11m3/d。 | 本项目清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂，处理达标后排入东津河。 | 清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）生产废水经车间污水处理设施中和沉淀预处理后，排入中鼎减震污水处理站，不属于重大变动。 | | 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。 | 4 条锻造线锻坯加热炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1 根 15m 高排气筒排放（DA001）。2条固溶时效炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并1根15m高排气筒排放（DA002）。采用半封闭式打磨柜，打磨粉尘收集后经 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）。除尘效率 99%，处理规模为8500m3/h。2 台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并1 根 15m 高排气筒排放（DA004）。除尘效率 99%，单台处理规模为5000m3/h。4 台焊接设备配套“焊接烟尘净化器”处理后，通过 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。 | 3条锻造线锻坯加热炉均采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m 高排气筒排放（DA002、DA003）。  1条固溶时效炉采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气与锻造线天然气燃烧废气合并通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  2台抛丸机为全封闭式，自带2套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放（DA004）。  电阻炉和焊接废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根 15m高排气筒排放（DA005）。  抛光废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA006）。 | 本项目打磨工序未建设，不在此次验收范围内；项目建设过程中废气处理设施提升，锻造线锻坯加热产生的油雾经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后达标排放，电阻炉和焊接废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后达标排放，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。 | 选用低噪声设备，采取减振、厂房隔声等措施。危废库、污水处理站均依托中鼎NVH园区内设施及现有重点防渗措施；项目化学品库、清洗线等采取重点防渗措施。 | 选用低噪声设备，优化车间内设备布局，采取隔声减震等降噪措施。项目化学品库、清洗线、危废库、污水处理设施等采取重点防渗措施。 | 无变动 | | 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。 | 项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废化学品桶等危废依托中鼎NVH园区 1 座面积约200m2危废库暂存，项目使用面积约30m2。禁止与减震危废混放，应分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。 | 项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废乳化液、废活性炭、浓缩污泥等危废，新建1座面积约30m2危废库暂存，分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。 | 危废暂存于自建危废库中，面积为30m2，不依托中鼎NVH园区，不属于重大变动。 | | 事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低。 | 依托中鼎NVH园区1座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置。 | 依托中鼎NVH园区1座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置。 | 无变动 |   对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688 号文)，本项目无重大变动。 |
| **四、原辅材料消耗及水平衡：**  1、原辅材料消耗情况  **表4-1 项目原辅材料及燃料**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | 单位 | 环评数量 | 实际数量 | |  | 铝棒 | t/a | 19700 | 11025 | |  | 半成品毛坯件 | 万件/a | 1108 | 38 | |  | 衬套 | 万件/a | 316 | 200 | |  | 橡胶件 | 万件/a | 1250 | 500 | |  | 塑料件 | t/a | 242 | 100 | |  | 簧圈 | 万件/a | 1305 | 150 | |  | 防尘罩 | 万件/a | 2216 | 150 | |  | 其他配件 | 万件/a | 2413 | 1500 | |  | 焊材 | t/a | 15 | 0.5 | |  | 润滑油脂 | t/a | 13.5 | 10 | |  | 脱脂剂 | t/a | 51.3 | 24 | |  | 氢氧化钠 | t/a | 102.6 | 24 | |  | 洗洁精（清洗剂） | t/a | 6.528 | 5 | |  | 钢丸 | t/a | 12 | 5 | |  | 水基切削液 | t/a | 0.9 | 50 | |  | 荧光渗透剂 | t/a | 10 | 20 | |  | 润滑油 | t/a | 1.6 | 1 | |  | 天然气 | 万m3/a | 148.8 | 57.6 | |  | 水 | m3/a | 30698.4 | 23550 | |  | 电 | 万kwh/a | 1848 | 1500 |   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/套） | 实际数量（台/套） | |  | 高速圆角下料机 | CL-150NC | 6 | 2 | |  | 带锯床 | GY5130-1 | 2 | 1 | |  | 2500T 自动锻造线 | 2500T，低氮燃烧 | 1 | 1 | |  | 3150T 自动锻造线 | 3150T，低氮燃烧 | 1 | 1 | |  | 4000T 自动锻造线 | 4000T，低氮燃烧 | 2 | 1 | |  | 箱式固溶时效线 | JH972，低氮燃烧 | 2 | 1 | |  | 箱式时效炉 | 定制，电加热 | 4 | 3 | |  | 时效炉 | 定制，电加热 | 4 | 3 | |  | 回火炉 | RX-60，电加热 | 1 | 1 | |  | 高频感应淬火设备 | HKVP50T，水 | 1 | 1 | |  | 热处理实验炉 | NA500/65/B500，电加热 | 1 | 1 | |  | 打磨工作站 | 定制 | 5 | 0 | |  | 两磨头圆盘抛光机 | PD-D60T2 | 1 | 1 | |  | 网带通过式抛丸机 | WD1100-8 | 2 | 2 | |  | 球面数控车床 | QT8150/H | 5 | 5 | |  | 滚牙机 | NTR-10T | 3 | 1 | |  | 球销倒角钻孔机 | QXZ-3 | 3 | 3 | |  | 机加工作站一体自动化 | M08J-II | 6 | 2 | |  | OBJ自动线 | 定制 | 1 | 1 | |  | 数控油压滚丝机 | NTR-10T | 3 | 6 | |  | 拉杆球头车床 | OT8150-GH | 4 | 4 | |  | 立式加工中心 | VL4 | 2 | 2 | |  | 加工中心 | 定制 | 50 | 10 | |  | CNC刀塔车床 | M08J-ii | 4 | 1 | |  | 摇篮式五轴 | FHR025CL+HD4-EX-EO | 2 | 1 | |  | 摇臂钻床 | Z3050x16 | 1 | 0 | |  | 台钻 | Z4116B | 1 | 1 | |  | 数控加工中心 | CV-1200A | 1 | 1 | |  | 大车床 | L-5A/2000 | 1 | 1 | |  | 数控机床 | OX4Q/OX5Q/OX2/OXG/  OX1H/IX1Q/IX1H/OT1Q/  OT1H/EK | 25 | 18 | |  | 超声波清洗机 | JH-6000T | 2 | 1 | |  | 自动清洗线 | 不锈钢材质 | 2 | 1 | |  | 脱脂槽 | 3200\*1200\*1000mm | 2 | 2 | |  | 水洗槽 | 3200\*1200\*1000mm | 18 | 7 | |  | 碱洗槽 | 3200\*1200\*1000mm | 4 | 2 | |  | 超声波清洗槽 | 3200\*1200\*1000mm | 2 | 1 | |  | 荧光液槽 | 3200\*1200\*1000mm | 2 | 1 | |  | 热水洗槽 | 3200\*1200\*1000mm | 2 | 1 | |  | 自动吹水槽 | 3200\*1200\*1000mm | 2 | 1 | |  | 人工吹水槽 | L1.5×W0.8×H1.5m | 2 | 0 | |  | 烘干槽（电加热） | L1.5×W1.8×H1.5m | 4 | 1 | |  | 摆臂组装生产线 | WJFA221 | 1 | 1 | |  | 摆臂组装生产线工装 | 定制 | 4 | 4 | |  | IBJ组装生产线 | WJAF235 | 1 | 1 | |  | OBJ柔性组装生产线 | WJAF241 | 1 | 1 | |  | 十字球销套装配线 | WJAF248 | 1 | 1 | |  | 连接杆自动生产线 | WJAF246 | 1 | 1 | |  | 理想 W01 组装生产线 | WJFA253 | 1 | 1 | |  | E11（X01）组装生产线 | RIG-A179 | 1 | 1 | |  | EK 组装生产线 | RIG-A173 | 1 | 1 | |  | EK 手动组装生产线 | RIG-A180 | 1 | 1 | |  | 立式装配机 | 25T | 1 | 1 | |  | EK 产线 | 定制 | 1 | 1 | |  | 装配 OBJ | 定制 | 1 | 1 | |  | 装配 IBJ 自动 | 定制 | 1 | 1 | |  | 连接杆装配线 | 定制 | 2 | 2 | |  | 立式压装 | 定制 | 4 | 4 | |  | 定制型烘箱 | 84Y-8B，提高装配紧密度 | 1 | 1 | |  | 中频逆变直流电焊机 | MD-170 | 1 | 1 | |  | 电阻焊机 | 定制 | 3 | 1 | |  | 200KN 微机控制电子万能试验机 | ETM205D | 1 | 1 | |  | 三坐标测量机 | CONTURA9/12/8 | 3 | 3 | |  | 图像尺寸测量仪 | IM-8020 | 1 | 1 | |  | 轮廓、粗糙度、影像测量仪 | / | 3 | 3 | |  | 荧光磁粉探伤机 | / | 5 | 1 | |  | 连接杆虚焊检测机 | WJFA245 | 1 | 1 | |  | 显微镜 | / | 1 | 1 | |  | 英度检测设备 | / | 8 | 8 | |  | 试验机 | WJFA | 4 | 4 | |  | 光谱仪 | ARL1160 | 1 | 1 | |  | 扭矩传感器 | SD-11 0.00N.m | 1 | 1 | |  | 对刀仪 | MP21 | 1 | 1 | |  | 伺服压力试验机 | 300KN | 1 | 1 | |  | 里氏硬度计 | HLN200 | 1 | 1 | |  | 金相显微镜 | Axio Vert.A1 | 1 | 1 | |  | 金相试样磨抛机 | YMP-2 | 1 | 1 | |  | 里氏硬度块 | 785 HLD | 1 | 1 | |  | 切削液配比机 | 定制 | 1 | 1 | |  | 高速打包机 | HC-HS | 1 | 1 | |  | 气动打标机 | SD-500T/YGBJ | 6 | 6 | |  | MES系统 | 定制 | 4 | 4 | |  | 变频空压机 | YXJN90A-IIA | 1 | 1 | |  | 空压机 | 17m³ | 4 | 4 | |  | 平衡重式叉车 | CPD25/35，电动 | 7 | 7 | |  | 电动牵引叉车 | CQD50（5.0T） | 1 | 1 | |  | 站驾前移叉车(小半径) | 2T | 5 | 5 | |  | 工业电阻炉 | BX3 | 0 | 1 |   3、产品方案  **表4-3 项目产品方案一览表**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 产品名称 | 环评产量（万件/年） | 实际产量（万件/年） | | 1 | 控制臂 | 870 | 600 | | 2 | 铝制控制臂类 | 275 | 200 | | 3 | 前束控制臂类 | 160 | 50 | | 4 | 转向节 | 210 | 100 | | 5 | 内、外拉杆 | 660 | 400 | | 6 | 主销类 | 75 | 50 | | 7 | 稳定连接杆 | 163 | 100 | | 合计 | | 2413 | 1500 |   4、水平衡  本项目用水工序主要有清洗线用水、超声波清洗用水、固溶时效用水、切削液配比用水、车间保洁用水、生活用水。清洗线废水经车间自建污水处理设施预处理后，与生活污水一并依托中鼎减震厂区综合污水处理站处理，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)间接排放限值和中德小镇污水处理厂接管标准，通过污水管网排入中德小镇污水处理厂处理达标后，排入东津河。  E:\望锦\图片1.png图片1  **图4-1 项目水平衡图 单位：m3/d** |
| **五、主要工艺流程及产污环节**  本项目产品包括控制臂、铝制控制臂类、前束控制臂类、转向节、内拉杆、外拉杆、主销类、稳定连接杆类等产品。主要分为两大类产品，一为自产锻造件经机加工、装配等生产工艺；二为外购毛坯件经机加工、装配等生产工艺。  （1）控制臂、铝制控制臂类、前束控制臂类、转向节类产品生产工艺流程如图所示：  E:\望锦\图片11.png图片11  **图5-1 控制臂类、转向节类生产工艺流程生产工艺流程图**  **工艺流程简述：**  ①下料  外购铝棒长度约6m，需根据项目产品预设定尺寸要求使用下料机裁切成小段待用。本项目下料机、带锯床刀具采取全封闭式罩壳，故下料工序不考虑粉尘废气。下料工序主要产生金属边角料（S1-1）及机械噪声（N）。  ②加热  下料后的锻坯放入自动锻造线连续通过式加热炉，使用天然气为燃料，将圆柱型铝棒加热至红热状态，加热温度约 450-480℃。通过机械手自动取出放置锻造设备。锻造线锻坯加热炉采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气（G1-1）通过 1 根 15m 高排气筒排放。  ③辊锻  锻造线自动机械手将加热后红热状态的锻坯放置锻造线辊锻设备，通过模具的来回辊压逐步定型，项目锻造线分为初锻和终端，最终得到产品要求的形状和尺寸。锻造工序将产生机械噪声（N）。  ④切边  辊锻结束，通过机械手自动输送至锻造线切边设备，对锻造件边角进行切除，以得到符合要求的产品尺寸，将产生金属边角料（S1-2）及机械噪声（N）。  ⑤热处理  本项目产品热处理分为固溶和时效处理，设有燃气加热固溶时效炉、电加热箱式时效炉等，均不使用保护气体。将产品放置热处理炉内，通过天然气燃烧机加热至 500℃左右，保温 2h 以上，在放入 60-80℃度水中冷却，从而强化产品内金属组织，并固定保存至室温，水采用电加热升温。时效则通过电加热热处理炉将产品加热至 180℃左右，保温5-24h，然后自然冷却至室温，以提高产品韧性、可塑性和抗应力、抗腐蚀能力。燃气加热固溶时效炉采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气（G1-2）通过 1 根 15m 高排气筒排放。  ⑥清洗  见下文。  ⑦抛丸及抛光  生产过程中因锻造件表面有氧化皮、凹凸不平等，需通过抛丸机进行抛丸，两磨头圆盘抛光机进行抛光，项目2台抛丸机自带“袋式除尘器”，抛丸粉尘废气经处理后，最终通过 1 根 15m 高排气筒排放。项目有1台抛光机，抛光废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放。抛丸、抛光过程中还将产生机械噪声（N）。  ⑧机加工  锻造毛坯件进入机加工工序，通过加工中心、数控车床、钻床等设备进行车、铣、钻、滚丝等机加工作业。本项目机加工设备使用切削液对刀具进行冷却和润滑，外购的切削液与水按 1:4 配比后使用，切削液循环使用，大约 2 个月更换一次。机加工工序将产生金属边角料（S1-3）、废切削液（S1-4）及机械噪声（N）。  ⑨装配及检测入库  机加工完成的控制臂类及主销类等金属件，与外购的橡胶件、簧圈等其他配件进入装配工序，通过自动装配线完成总装，然后进入检测工序，最后经包装入库。  （2）内拉杆、外拉杆、主销类、稳定连接杆类产品生产工艺流程：  **dd20077b98f76a89846a2999146f1c4**  **图5-2 控制臂类、转向节类生产工艺流程生产工艺流程图**  **工艺流程简述：**  ①车压球头、车内外型、滚压螺纹等机加工  内拉杆、外拉杆、主销类、稳定连接杆类产品均由外购的半成品毛坯件机加工、装配而成。外来毛坯件经硬度、材质、金相、尺寸等检验后，采用数控机床、球销倒角钻孔机、车床等机加工设备进行车内外型、车压球头等机加工作业，保证其球头直径、圆度、粗糙度等满足要求。滚丝机进行液压螺纹、全检螺纹，最后对其进行检测。  外来毛坯件经检验后，采用数控机床进程车内型、外型；磁化检测后进行委外表面处理，对成型材料采用外协进厂检验；利用加工中心进行钻孔攻丝，是利用金属塑性变形原理而加工内螺纹的一种新型螺纹刀具，多用于数控加工中心钻盲孔用，加工速度较快，精度高，排屑较好、对中性好。挤丝并清理内丝金属屑后进入下一工序。机加工将产生机加工金属边角料（S2-1、S2-3、S2-6）、废切削液（S2-2、S2-4），以及检验产生的不合格品（S2-5）和机械加工设备噪声（N）。  ②超声波清洗  机加工后的工件需进行超声波清洗，以除去表面污垢便于装配。一道为添加洗洁精进行超声波清洗，二道为超声波水洗，不添加清洗剂。超声波清洗槽水循环使用，清洗槽每个月更换4次，年更换约48次；超声波水洗槽采取连续进排水，进排水量约0.2m3/h单槽。清洗过程中产生超声波清洗废水（W2-1），排入中鼎NVH污水处理站处理。  ③装配、检测、包装  总装工序中，对自加工的金属件及其他外购件进行集件后，对其进行上料、球座注油、压装、铆接、口部注油、装防尘罩、装簧圈等，装配完成后放入大烘箱内，电加热至80℃，然后自然冷却，目的是提高各组件装配后紧密度和一致性。装配后进行力矩检测，取件、装保护套后包装入库。装配过程中将产生焊接烟尘（G2-1）及机械噪声（N）。焊接设备产生的废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根 15m高排气筒排放。  注：本项目表面处理包括如电泳、喷塑、磷皂化、磷化、镀锌、锌镍合金等，均外协处理。  （3）清洗线工艺流程及产污节点如下图：  b133c4f39cf408a65868611ba407900  **图5-3 控制臂类、转向节类生产工艺流程生产工艺流程图**  **工艺流程简述：**  项目清洗线主要用于锻造件清洗。  ①上料  人工将锻造件放入清洗线物料框内，通过龙门轨道自动进入清洗各工序。  ②脱脂  因锻造件生产过程中表面会有少量的油污、氧化层等杂质，需使用脱脂剂除油清洗。本项目清洗线共2个脱脂槽，尺寸为3200×1200×1000mm。槽液采用外购的脱脂剂与水按照 1:1 配比后使用，脱脂时间 120 秒，脱脂温度为 50~70℃，采用电加热。脱脂槽液循环使用，每天补充损耗量约占槽液量的 5%，同时根据效果，脱脂槽约 1 个月更换一次槽液，年更换约 12 次，更换产生脱脂槽液废水（W3-1），主要污染物为 pH、COD、SS、石油类、Al、LAS，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理；更换槽液时还将产生脱脂槽渣（S3-1），按危废处置。  本项目外购的脱脂剂为混合物，主要成分为柠檬酸 20-30%、硫酸 10-15%、缓蚀剂 3-6%、表面活性剂 5-15%、余下为水，其沸点为 230℃，使用时与水1:1 稀释后硫酸浓度较低，故脱脂过程中无硫酸雾产生。  ③水洗  脱脂后设置2个水洗槽，采用逆流节水措施，单个尺寸为3200×1200×1000mm。水洗槽2为连续进新鲜水，排水则用于水洗槽1进水，水洗槽2进水量约 0.5m3/h；水洗时间为 60 秒常温，清洗线每天工作约 16h，清洗过程中约有 5%的水被工件带走造成损耗，水洗槽排放清洗废水（W3-2），主要污染物为 pH、COD、SS、石油类、Al、LAS，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理。  ④碱洗  清洗线设置 2 个碱洗槽，单个尺寸为3200×1200×1000mm。碱洗槽液采用外购的片状氢氧化钠与水配比成25%碱液使用，碱洗时间120秒，碱洗为常温。1#和2#碱洗槽液循环使用，1#碱洗槽每天需要补充损耗量，约占槽液量的5%；同时根据碱洗效果，碱洗槽需定期清洗更换碱液，碱洗槽约1个月更换一次，年更换约12次，将产生碱液废水（W3-3），主要污染物为 pH、COD、SS、Al，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理；更换槽液时还将产生碱洗槽渣（S3-2），按危废相关要求处置。  ⑤水洗  碱洗后设置3个水洗槽，采用逆流节水措施，单个尺寸为3200×1200×1000mm。水洗槽3为连续进新鲜水，排水则用于水洗槽2进水，水洗槽2排水则用于水洗槽 1 进水，水洗槽3进水量约0.6m3/h；水洗时间为60秒常温，清洗线每天工作约16h，清洗过程中约有5%的水被工件带走造成损耗，水洗槽 1 排放清洗废水（W3-4），主要污染物为pH、COD、SS、Al，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理。  ⑥超声波清洗  清洗线设置1个超声波清洗槽，尺寸为3200×1200×1000mm，有效容积为1.9m3（按总容积 85%计）。超声波清洗槽使用洗洁精与水配比后清洗，超声波清洗槽水循环使用，每天补充损耗量约占槽液量的 5%；同时根据清洗效果约 15 天更换一次槽液，年更换约24次，产生超声波清洗废水（W3-5），主要污染物为COD、SS、LAS，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理。  ⑦水洗  超声波清洗槽后设置2个水洗槽，单个尺寸为3200×1200×1000mm，采用逆流节水措施。水洗槽 2 为连续进新鲜水，排水则用于水洗槽 1 进水，水洗槽 2 进水量约0.5m3/h；水洗时间为 60 秒常温，清洗线每天工作约 16h，清洗过程中约有 5%的水被工件带走造成损耗，水洗槽 1 排放清洗废水（W3-6），主要污染物为 COD、SS、LAS，经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理。  ⑧浸泡荧光液  清洗线设有 1 个荧光液浸泡槽，主要为荧光检测线配套。清洗烘干后的锻造件放入荧光渗透剂浸泡槽，浸泡约 10 分钟，荧光液充分渗入零件表面的缺陷。然后用小流水冲洗零件表面，自然吹干和沥干后进入检测线，通过紫外灯照射检验产品表面缺陷。荧光渗透液循环使用，定期补充损耗，不排放。检测完成后，返回清洗线进行水洗、烘干。  荧光检测是指将溶有荧光物料的渗透剂渗入工件表面的微小裂纹中，在紫外线灯照射下显现黄绿色荧光斑点或条纹，从而发现和判断金属件表面缺陷。  ⑨水洗  荧光液浸泡槽后设置 1 道热水槽，尺寸为3200×1200×1000mm，热水槽采用电加热，温度约70℃，热水循环使用，定期补充损耗量不更换，每天补充量约为水槽量的10%。  ⑩吹水  清洗后的工件进入吹水槽，通过压缩空气对工件进行吹水，以加速清洗后的工件表面水滴的掉落，吹水掉落的少量废水通过吹水槽下部排水管经车间自建污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理。  ⑪烘干及下料  项目锻造件在清洗后和荧光检测水洗后均需要烘干，烘干槽由电加热热风机供热，温度约 70℃，时间约 5 分钟。烘干结束龙门自动进入下料工位自然冷却，人工装入物料框内。 |



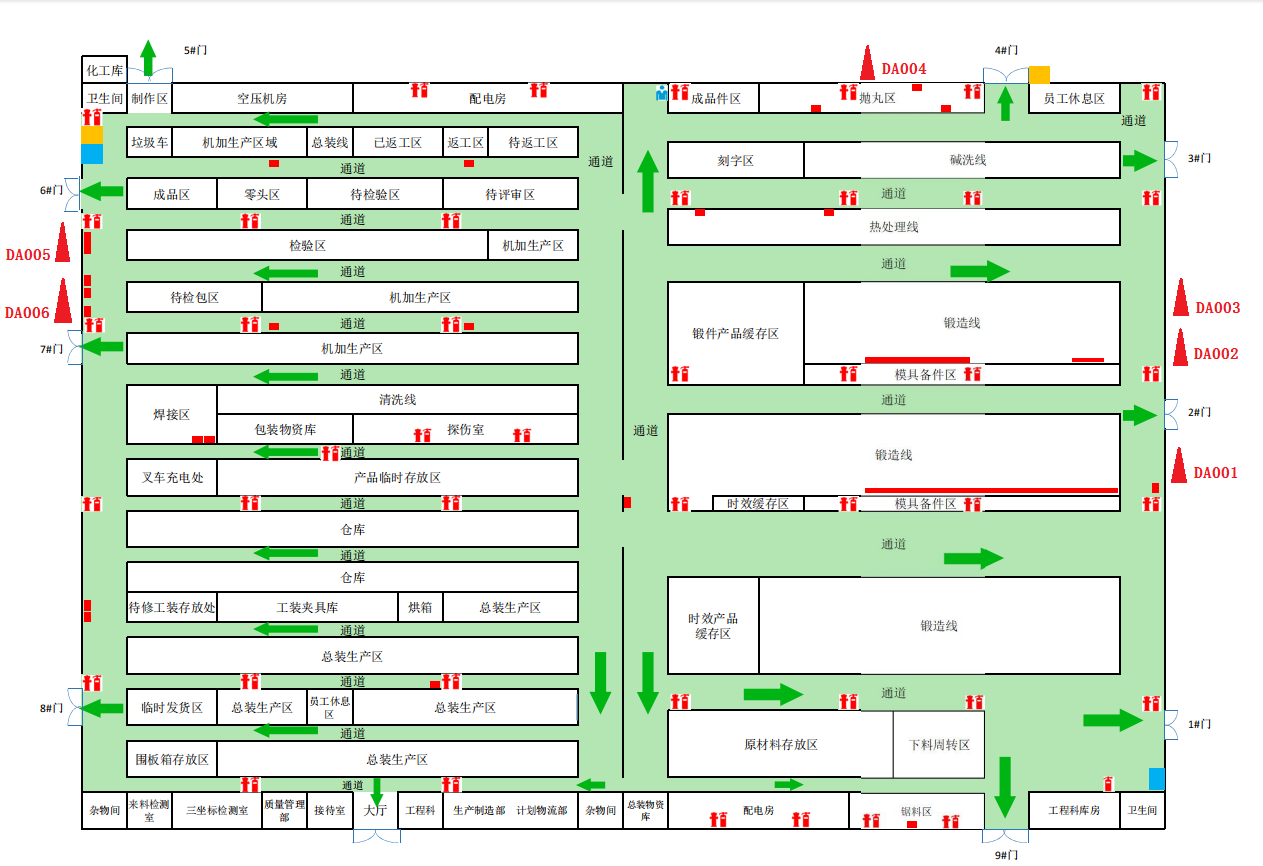
**本项目**

**图5-1 厂区地理位置图**



**图5-2 厂区平面布置图**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **六、主要污染源、污染物处理和排放**  1、废水  （1）清洗线废水包括脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水。  ①脱脂废水  项目清洗线共2个脱脂槽，尺寸为3200\*1200\*1000mm，有效容积为3.264m3（按总容积85%计），槽液采用外购的脱脂剂与水按照1:1配比后循环使用，同时根据效果，脱脂槽约1个月更换一次槽液，年更换12次，产生脱脂槽液废水39.168m3/a（0.13m3/d），经车间污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站预处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  ②碱洗废水  项目清洗线共2个碱洗槽，单个尺寸为3200\*1200\*1000mm，单个有效容积为3.264m3（按总容积85%计）。碱洗槽液采用外购的片状氢氧化钠与水配比成25%碱液循环使用，同时根据碱洗效果，碱洗槽需定期清洗更换碱液，约1个月更换一次，年更换12次，产生碱液废水39.168m3/a（0.13m3/d），经车间污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站预处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  ③超声波清洗废水  项目清洗线共1个超声波清洗槽，尺寸为3200\*1200\*1000mm，有效容积为3.264m3（按总容积 85%计）。超声波清洗槽使用清洗剂与水配比后清洗，超声波清洗槽水循环使用，每天补充损耗量约占槽液量的5%，即补充水0.16m3/d；同时根据清洗效果半个月更换一次槽液，年更换约24次，产生超声波清洗废水约78.336m3/a（0.26m3/d），经车间污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站预处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  ④水洗废水  项目清洗线设脱脂后水洗、碱洗后水洗、荧光检测后水洗等水洗工序，同一工序水洗槽采用逆流节水措施，共产生清洗废水约50m3/d，清洗废水经经车间污水处理设施预处理后，进入中鼎减震厂区综合污水处理站预处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  （2）超声波清洗废水  项目自动超声波清洗机有超声波清洗槽1个、超声波水洗槽1个，单个槽体尺寸1\*0.8\*1m，有效容积为0.68m3（按总容积 85%计），超声波清洗槽使用清洗剂与水配比成5%的槽液。超声波清洗槽水循环使用，根据清洗效果每个月更换约4次，年更换约48次，超声波清洗槽废水产生量约124.5m3/a（0.415m3/d）；超声波水洗槽采用逆流水洗，水洗槽1为连续进水，排水做为水洗槽2进水，进排水量约0.2m3/h·单槽，清洗过程中约有5%的水被工件带走造成损耗，清洗废水产生量约6.08m3/d。则超声波清洗废水排放量为1948.5m3/a（6.495m3/d），进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  （3）车间保洁废水  项目车间地面采取每天清扫制，保洁用水量约0.5m3/d（150m3/a），保洁用水随地面蒸发，清扫结束需对保洁工具清洗，清洗废水量产生系数约占保洁用水量的10%，即产生保洁废水0.05m3/d（15m3/a），保洁废水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  （4）生活污水  本项目劳动定员200人，生活用水量为10m3/d（3000m3/a），排污系数按0.8计，则生活污水产生量为8m3/d（2400m3/a），生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂处理。  项目清洗线增加车间污水预处理设施一套，设计处理能力60m3/d，工艺流程简述：碱洗脱脂废水进入废水收集池中调节pH值，进入化学沉淀池中加药装置加入PAM、PAC混凝沉淀，污泥池中产生的污泥经压滤机压滤后干泥作为危废。  E:\望锦\e63bed19f0c2ef99fc29a84c5ca22df.pnge63bed19f0c2ef99fc29a84c5ca22df  **图6-1 车间污水预处理设施工艺图**  本项目废水总排放量65.065m3/d（19519.5m3/a），清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂，处理达标后排入东津河。  2、废气  本项目产生的废气主要为天然气燃烧、锻坯加热、抛丸、抛光、焊接、电阻炉等工序产生的废气，主要污染物为颗粒物（含油雾）、二氧化硫、氮氧化物。  项目低氮燃烧使用燃气烧嘴SFSV，烧嘴火焰出口速度可达180m/s，功率范围30~1400kW，该烧嘴采用延迟混合杯式结构，延缓燃烧室内空气燃气的混合过程，降低燃烧室内火焰温度，同时较快的火焰出口速度大量卷吸炉内烟气，有效降低氮氧化物生成。  7b8364f4b69f196895dc69c1ab5c5c8e323d3a39dea04961a83c84f615366284c4945aa74dafd44731902542e593a  **图6-1 燃气烧嘴SFSV**  3条锻造线锻坯加热炉均采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m 高排气筒排放（DA002、DA003）。  1条固溶时效炉采用超高速烧嘴低氮燃烧，天然气燃烧废气与锻造线天然气燃烧废气合并通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。  2台抛丸机为全封闭式，自带2套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放（DA004）。  电阻炉和焊接废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根 15m高排气筒排放（DA005）。  抛光废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA006）。  **表6-1 废气污染源及治理措施**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产污环节 | 污染物名称 | 可行技术 | 本项目采取的措施 | 是否可行技术 | | 天然气燃烧 | 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 | / | 气动混旋喷淋塔 | 可行 | | 锻坯加热 | 油雾 | 工业油烟净化器 | 喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置 | 可行 | | 抛丸 | 颗粒物 | 布袋除尘器 | 袋式除尘器 | 可行 | | 电阻炉和焊接 | 颗粒物、油雾 | 工业油烟净化器、布袋除尘器 | 工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置 | 可行 | | 抛光 | 颗粒物 | 布袋除尘器 | 袋式除尘器 | 可行 |   经上表分析，本项目采取的废气治理措施工艺均为可行技术。  车间内加强废气处理设施的收集效率，并在车间安装机械通风设施，以减少无组织废气排放对职工及环境的影响。  0cc15d51c2001ea5cef5566c4c093f1  **图6-2 天然气燃烧废气处理设施**  8fd397bf675173b6634f00f1d35d9e5  **图6-3 锻坯加热废气处理设施**  **e89e6c356c5189d5f726b4f16ecb974**  **图6-4 抛丸废气处理设施**  **4e080b14db6966cb6b39553783d5194**  **图6-5 电阻炉和焊接废气处理设施**  **dfb7d29364a6b138196e334222c7598**  **图6-6 抛光废气处理设施**  3、噪声  项目噪声主要来自于锻造线、清洗线、抛丸机、机加工、空压机、风机等设备运行产生的噪声，采取减震、隔声措施，并合理布置生产车间内的设备降低噪声对环境的影响。  4、固废  项目产生的固废主要包括一般固废、危险废物及生活垃圾。一般固废有金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘收集后依托中鼎减震一般固废库，面积约400m2，项目使用面积约100m2。分区存放，设标识牌，暂存后定期由物资公司回收再利用。  危险废物有废活性炭、废乳化液、废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、化学品包装桶暂存于危废库中，公司已与宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司签订危废处置协议，收集后交其处置。项目新增1座面积约30m2危废库暂存，分区存放，设置分区标识牌，并单独委托宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置。  生活垃圾收集后由环卫部门清运。  本项目使用的活性炭碘值为800，更换周期为3个月/次。项目产生的固废经采取以上措施后，所有废弃物全部做到资源化无害化处理，不会对周围环境产生影响。  **表6-2 项目固体废物产生及处理情况表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 序号 | 名称 | 固废代码/危废代码 | 环评产生量（t/a） | 实际发生量（t） | 处理处置方式 | | 1 | 金属边角料 | 367-999-99-0001 | 2520 | 700 | 收集后由物资公司回收 | | 2 | 不合格品 | 367-999-99-0002 | 150 | 50 | | 3 | 废钢丸 | 900-999-66-0003 | 9.6 | 3 | | 4 | 收集粉尘 | 900-999-66-0004 | 46.557 | 10 | | 5 | 废活性炭 | HW49 900-039-49 | / | 暂未产生 | 委托宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处置 | | 6 | 废乳化液 | HW09 900-007-09 | / | 暂未产生 | | 7 | 废切削液 | HW09 900-006-09 | 3.6 | 暂未产生 | | 8 | 脱脂槽渣 | HW17 336-064-17 | 0.456 | 暂未产生 | | 9 | 碱洗槽渣 | HW17 336-064-17 | 0.73 | 暂未产生 | | 10 | 废润滑油 | HW08 900-214-08 | 1.6 | 暂未产生 | | 11 | 化学品包装桶 | HW49 900-041-49 | 2.724 | 暂未产生 | | 12 | 浓缩污泥 | HW17 336-064-17 | / | 暂未产生 | | 13 | 生活垃圾 | / | 59.85 | 10 | 环卫部门统一清运 |   d2f7c2d494b0eb267f98a20508c7cec6e91a9fd62ecb6cf3b4a87e54680ae6  **图6-7 危废库**  **dffdda74ffc3501162bfa6701ede574**  **图6-8 一般固废库**  5、环境风险防范措施  本项目依托中鼎NVH园区1座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置。  5325e1e44431360f9db6cadd152ac94320fa60ed16f084329b15472e5b2949  **图6-9 园区事故应急池**  6、环保设施投资及三同时一览表  **表6-3 环保设施投资及三同时一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 1 | 废气治理 | 锻坯加热  炉 | 4 条锻造线锻坯加热炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并 1 根15m高排气筒排放（DA001）。 | 80 万元 | 锻坯加热  炉 | 天然气燃烧废气经超高速烧嘴低氮燃烧+气动混旋喷淋塔，经15m高排气筒排放 | 50  万元 | | 锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m高排气筒排放。 | | 热处理炉 | 2 条固溶时效炉均采用低氮燃烧器，天然气燃烧废气合并 1 根 15m 高排气筒排放（DA002）。 | 热处理炉 | 超高速烧嘴低氮燃烧+气动混旋喷淋塔，经15m高排气筒排放。 | | 打磨 | 采用半封闭式打磨柜，打磨粉尘收集后经 1 套“袋式除尘器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA003）。除尘效率 99%，处理规模为 8500m3/h。 | 打磨 | 未建设 | | 抛丸 | 2 台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并 1 根 15m 高排气筒排放（DA004）。除尘效率 99%，单台处理规模为 5000m3/h。 | 抛丸 | 2台抛丸机为全封闭式，自带 2 套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放。 | | 抛光 | 抛光废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放。 | | 焊接 | 4 台焊接设备配套“焊接烟尘净化器”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放（DA005）。处理规模为 1500m3/h。 | 焊接 | 2台焊接设备产生的焊接废气与电阻炉产生的废气合并通过工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，经 1 根 15m高排气筒排放。 | | 2 | 废水治理 | 生产废水、生活污水 | 依托中鼎工业园内现有1 座360m³/d 的污水处理站，采用“预处理+芬顿氧化＋A2/O”处理工艺 | / | 新增车间污水预处理设施一套，设计处理能力60m3/d。清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，排入中德智造小镇污水处理厂，处理达标后排入东津河。 | | 75万元 | | 3 | 固废治理 | 一般固废 | 项目产生的金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘等依托中鼎减震一般固废库，面积约400m2，项目使用面积约100m2。应分区存放，设标识牌，暂存后定期外售再利用。 | / | 项目产生的金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘等依托中鼎减震一般固废库，面积约400m2，项目使用面积约100m2。分区存放，设标识牌，暂存后定期外售再利用。项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废乳化液、废活性炭、浓缩污泥等危废，新建1座面积约30m2危废库暂存，分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。生活垃圾委托当地环卫部门统一清运处理。 | | 5万元 | | 危险废物 | 项目产生的废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、废化学品桶等危废依托中鼎 NVH 园区 1 座面积约 200m2危废库暂存，项目使用面积约 30m2。禁止与减震危废混放，应分区存放，设置分区标识牌，并单独委托有资质的危废单位处置。 | | 生活垃圾 | 依托现有生活垃圾收集系统，由环卫部门统一清运  处置。 | | 4 | 噪声治理 | 设备噪声 | 选用低噪声设备，高噪声设备采取减振、厂房隔音等措施 | 20 万元 | 选用低噪声设备，加装隔声罩，采取隔声、减振等措施。 | | 5  万元 | | 5 | 土壤及地  下水措施 | 危废库、污水处理站均依托中鼎 NVH 园区内设施及现有重点防渗措施；项目化学品库、清洗线等采取重点防渗措施。 | | 15 万元 | 项目危废库、污水处理设施、化学品库、清洗线等采取重点防渗措施。 | | / | | 6 | 环境风险  防范措施 | 依托中鼎 NVH园区 1 座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置；厂房内新增消防设施，环境管理制度等。 | | 10万元 | 依托中鼎NVH园区1座容积为300m3的事故应急池，以及雨水排放口截断、应急切换等装置；厂房内新增消防设施，环境管理制度等。 | | | 7 | 环境管理  及监测 | 有组织废气及无组织废气、废水、噪声等监测计划 | | 2万元 | 有组织废气及无组织废气、废水、噪声等监测计划 | | |  | 合计 | / | | 127 万元 | / | | 135 万元 |   7、环境保护目标  公司位于宁国中德智造产业园中鼎集团NVH园区4#厂房，公司场址周边主要为中鼎集团NVH园区内其他企业。公司厂界外500m范围内无学校、自然保护区、风景名胜区和文物古迹等大气敏感目标。  **表6-4 项目周边环境保护目标一览表**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 环境要素 | 名称 | 经纬度 | | 保护对象 | 保护内容 | 环境功能区 | 相对厂址方位 | 相对厂界距离/m | | 经度 | 纬度 | | 空气环境 | 姚村 | 119.046543E | 30.581067N | 居民 | 15人 | 《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）中的二级标准 | S | 450 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 环境要素 | 环境保护对象名称 | 方位 | 距项目边界最近距离 | 规模 | 环境功能 | | 地表水环境 | 东津河 | N | 740m | 中型 | 《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准 |   6addc4522a1594aa1d6df6dce35a15c  **图6-8 环境保护目标分布图**  8、排污许可完成情况  根据项目的国民经济行业类别C3670 汽车零部件及配件制造，按《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》进行判定，可知：本项目属于固定污染源排污许可分类管理名录表中的“三十一、汽车制造业 36汽车零部件及配件制造367”中的“其他”，本项目的排污许可填报“管理类别”为“登记管理”。安徽望锦汽车部件有限公司于2023年8月23日进行排污许可登记，有效期为2023年8月23日至2028年8月22日。登记编号：91341881MA8LHRAD7L001Z。  9、应急预案完成情况  安徽望锦汽车部件有限公司已于2023年9月签订应急预案编制合同，突发环境事件应急预案正在编制中。 |



无组织

有组织

噪声

废水

**图6-9 厂区平面布置、雨污管网及监测点位**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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  安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目符合国家产业政策，符合区域发展总体规划，符合中德智造小镇总体发展规划，符合国家及地方相关环保文件要求；区域环境功能区质量总体能够满足相应标准要求。项目总体布局合理，项目在落实各项污染防治措施后，废水、废气、噪声等污染物可以做到达标排放，固废可得到妥善处置，对项目区域环境的影响程度和范围均较小。因此，从环境影响角度，项目建设是可行的。  2、审批意见  一、安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目(重新报批)选址于宁国中德智造产业园中鼎集团 NVH园区租赁宁国中德产业园中鼎集团NVH园区厂房，在已购置球面数控车床、机加工作站一体化自动化、OBJ自动线、各类组装生产线基础上，新购置各类锻造线、定制生产线、数控加工中心、连接杆装配线、检测设备、公辅设备等。调整后，生产规模为年产汽车零部件2413万件。该项目经宁国经济技术开发区管委会备案，项目代码:2106-341862-04-01-286589。原有项目已于2021年7月26日经我局同意 (宁环审批[2021]75号)，现因生产规模、工艺、设施设备发生重大变动，重新报批环评。经我局研究，原则同意建设。原批复文件宁环审批[2021] 75 号废止。  二、待与中德智造小镇污水处理厂签订接管协议后，废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)间接排放限值及中德小镇污水处理厂接管标准。  三、项目锻坯加热炉及热处理炉天然气燃烧废气排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》 (环大气[2019]56号)中限值要求；抛丸颗粒物废气排放执行《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中表2排放限值要求。  四、运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)中3类标准。  五、该项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020)相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)及其修改单。  六、严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你单位不得出具环境保护设施验收合格意见。  七、项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，并按照有关规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。  **八、环评批复落实情况**  **表8-1 环评批复要求与落实情况对照表**   |  |  | | --- | --- | | 环评批复及环评报告 | 实际落实情况 | | 安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目(重新报批)选址于宁国中德智造产业园中鼎集团 NVH园区租赁宁国中德产业园中鼎集团NVH园区厂房，在已购置球面数控车床、机加工作站一体化自动化、OBJ自动线、各类组装生产线基础上，新购置各类锻造线、定制生产线、数控加工中心、连接杆装配线、检测设备、公辅设备等。调整后，生产规模为年产汽车零部件2413万件。该项目经宁国经济技术开发区管委会备案，项目代码:2106-341862-04-01-286589。原有项目已于2021年7月26日经我局同意 (宁环审批[2021]75号)，现因生产规模、工艺、设施设备发生重大变动，重新报批环评。经我局研究，原则同意建设。原批复文件宁环审批[2021] 75 号废止。 | 落实  建设项目位于安徽省宁国市宁国中德智造产业园中鼎集团NVH园区，建设位置未发生变化。 | | 待与中德智造小镇污水处理厂签订接管协议后，废水排放执行《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)间接排放限值及中德小镇污水处理厂接管标准。 | 落实  本项目清洗线生产废水（脱脂废水、碱洗废水、超声波清洗废水、水洗废水）经车间自建污水处理设施预处理后，与超声波清洗废水一并进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理，排入中德智造小镇污水处理厂处理；保洁废水、生活污水经化粪池收集进入中鼎减震厂区综合污水处理站处理后，满足《橡胶制品工业污染物排放标准》(GB27632-2011)间接排放限值和中德小镇污水处理厂接管标准，通过污水管网排入中德小镇污水处理厂处理达标后，排入东津河。 | | 项目锻坯加热炉及热处理炉天然气燃烧废气排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》 (环大气[2019]56号)中限值要求；抛丸颗粒物废气排放执行《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中表2排放限值要求。 | 落实  锻造线锻坯加热炉采用低氮燃烧，天然气燃烧废气通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。锻造线锻坯加热废气经喷淋塔+二级工业油烟净化器+活性炭吸附装置处理后，经2根15m 高排气筒排放（DA002、DA003）。固溶时效炉采用低氮燃烧，天然气燃烧废气与锻造线天然气燃烧废气合并通过气动混旋喷淋塔处理后经1根15m 高排气筒排放（DA001）。2台抛丸机为全封闭式，自带2套“袋式除尘器”，除尘后合并1根15m高排气筒排放（DA004）。电阻炉产生的废气经工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，通过1根 15m高排气筒排放（DA005）。2台焊接设备焊接废气与电阻炉产生的废气合并通过工业油烟净化器+二级活性炭吸附装置处理后，经 1 根 15m高排气筒排放（DA005）。抛光机产生的废气经布袋除尘器处理后，通过1根15m高排气筒排放（DA006）。 | | 运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)中3类标准。 | 落实  项目采用低噪声设备，并通过优化车间内设备布局，采取隔声减振等降噪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类标准的要求。 | | 该项目固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》 (GB18599-2020)相关要求；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》 (GB18597-2023)及其修改单。 | 落实  项目产生的固废主要包括一般固废、危险废物及生活垃圾。一般固废有金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘收集后由物资公司回收。危险废物有废活性炭、废乳化液、废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、化学品包装桶暂存于危废库中，公司已与宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司签订危废处置协议，收集后交其处置。生活垃圾收集后由环卫部门清运。 | | 严格执行排污许可制度。建设项目发生实际排污行为之前应申领排污许可证，建设项目无证排污或不按证排污的，根据环境保护设施验收条件有关规定，你单位不得出具环境保护设施验收合格意见。 | 落实  安徽望锦汽车部件有限公司于2023年8月23日进行排污许可登记，有效期为2023年8月23日至2028年8月22日。登记编号：91341881MA8LHRAD7L001Z。 | | 项目建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，并按照有关规定自主组织竣工环保验收，验收报告公示期满后 5个工作日内，应当登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。 | 落实  本次申请验收。根据此次验收检测，污染物排放总量满足总量控制指标。 | |
| **九、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《环境监测质量保证管理规定（暂行）》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在额定生产负荷的工况下稳定运行，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。  ② 噪声检测方法按《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，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 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。 |
| **十、验收监测内容：**  1、废水  废水监测点位、项目、频次见下表。  **表10-1 废水监测内容一览表**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 监测点位 | 监测项目 | 监测频次 | | 中鼎减震厂区综合污水处理站进出口 | pH值、化学需氧量、悬浮物、阴离子表面活性剂、石油类、生化需氧量、氨氮、总氮、铝 | 3批次/2点/2天 |   2、废气  废气监测点位、项目、频次见下表。  **表10-2 废气监测内容一览表**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 类别 | 监测点位 | 监测项目 | 监测频次 | | 有组织废气 | 天然气燃烧废气排气筒出口（DA001） | 颗粒物、二氧化硫、氮氧化物 | 3批次/1点/2天 | | 1#锻坯加热废气排气筒进出口（DA002） | 油雾 | 3批次/2点/2天 | | 2#锻坯加热废气排气筒进出口（DA003） | 油雾 | 3批次/2点/2天 | | 抛丸废气排气筒出口（DA004） | 颗粒物 | 3批次/2点/2天 | | 电阻炉和焊接废气排气筒进出口（DA005） | 颗粒物、油雾 | 3批次/2点/2天 | | 抛光废气排气筒进出口（DA006） | 颗粒物 | 3批次/2点/2天 | | 无组织废气 | 厂界四周三点 | 颗粒物 | 3批次/3点/2天 |   3、厂界噪声  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10-3 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，昼夜各一次 | |
| **十一、验收监测期间生产工况记录：**  项目竣工验收监测于2023年8月1~2日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为89.8%~99.8%，满足建设项目竣工环境保护验收监测对工况应达到正常生产负荷的要求，监测结果具有代表性。  **表11-1 生产工况统计表**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 生产日期 | 产品名称 | 实际产量  （万件/d） | 设计产量  （万件/d） | 产能比 | | 2023.8.1 | 控制臂 | 1.9 | 2 | 95% | | 铝制控制臂类 | 0.65 | 0.667 | 97.5% | | 前束控制臂类 | 0.16 | 0.167 | 95.8% | | 转向节 | 0.33 | 0.333 | 99.1% | | 内、外拉杆 | 1.33 | 1.333 | 99.8% | | 主销类 | 0.15 | 0.167 | 89.8% | | 稳定连接杆 | 0.3 | 0.333 | 90.1% | | 2023.8.2 | 控制臂 | 1.8 | 2 | 90% | | 铝制控制臂类 | 0.6 | 0.667 | 89.9% | | 前束控制臂类 | 0.15 | 0.167 | 89.8% | | 转向节 | 0.3 | 0.333 | 90.1% | | 内、外拉杆 | 1.3 | 1.333 | 97.5% | | 主销类 | 0.16 | 0.167 | 95.8% | | 稳定连接杆 | 0.3 | 0.333 | 90.1% |   **十二、验收监测结果：**  1、废气（有组织）：  本项目锻坯加热炉及热处理炉天然气燃烧废气排放满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56号)中要求，锻坯加热、电阻炉废气中油雾排放满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中限值，抛丸、抛光、焊接工序颗粒物废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2排放限值要求。  **表11-1 废气排放监测结果**   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.01～2023.08.03 | | | 排气筒高度 | | 15m | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 15:08～15:34 | | 15:36～16:02 | 16:04～16:30 | | 均值 | | | 天然气燃烧废气排气筒出口 | 标干流量(m3/h) | | 12358 | | 12009 | 13089 | | 12485 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 3.2 | | 3.7 | 3.8 | | 3.6 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.040 | | 0.044 | 0.037 | | 0.040 | | | 二氧化硫 | 排放浓度  （mg/m3） | 17 | | 20 | 17 | | 18 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.210 | | 0.240 | 0.222 | | 0.224 | | | 氮氧化物 | 排放浓度  （mg/m3） | 30 | | 35 | 33 | | 33 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.371 | | 0.420 | 0.432 | | 0.408 | | | 备注 | “ND”表示检测结果低于检出限 | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.01～2023.08.05 | | | 排气筒高度 | | 15m | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 08:59～09:09 | | 09:13～09:23 | 09:29～09:39 | | 均值 | | | 1#锻坯加热废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 16693 | | 16231 | 15647 | | 16190 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 22.2 | | 22.8 | 23.8 | | 22.9 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.370 | | 0.370 | 0.372 | | 0.370 | | | 1#锻坯加热废气排气筒出口 | 检测时段 | | 09:51～10:01 | | 10:10～10:20 | 10:25～10:35 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 21906 | | 25354 | 21936 | | 23065 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 0.85 | | 0.79 | 0.95 | | 0.86 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.019 | | 0.020 | 0.021 | | 0.020 | | | 处理效率 | | | 96.2% | | 96.5% | 96.1% | | 96.2% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.05 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 10:54～11:04 | | 11:09～11:19 | 11:22～11:32 | | 均值 | | | 2#锻坯加热废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 17757 | | 17668 | 17408 | | 17611 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 24.3 | | 20.2 | 20.4 | | 21.6 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.431 | | 0.357 | 0.355 | | 0.381 | | | 2#锻坯加热废气排气筒出口 | 检测时段 | | 11:50～12:00 | | 12:05～12:15 | 12:19～12:29 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 19944 | | 20185 | 19705 | | 19945 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 0.77 | | 0.92 | 0.94 | | 0.88 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.015 | | 0.018 | 0.018 | | 0.017 | | | 处理效率 | | | 96.8% | | 95.4% | 95.4% | | 95.9% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.01～2023.08.03 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 14:00～14:30 | | 14:35～15:05 | 15:08～15:38 | | 均值 | | | 抛光废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 1272 | | 1349 | 1694 | | 1438 | | | 颗粒物 | 产生浓度  （mg/m3） | 41.2 | | 49.3 | 49.9 | | 46.8 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.052 | | 0.067 | 0.085 | | 0.068 | | | 抛光废气排气筒出口 | 检测时段 | | 14:00～14:30 | | 14:35～15:05 | 15:11～15:41 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 1347 | | 1705 | 1970 | | 1674 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 3.8 | | 3.1 | 4.6 | | 3.8 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.005 | | 0.005 | 0.009 | | 0.006 | | | 处理效率 | | | 90.8% | | 93.7% | 90.8% | | 91.9% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.01～2023.08.03 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 16:40～17:10 | | 17:12～17:42 | 17:44～18:14 | | 均值 | | | 抛丸废气排气筒  出口 | 标干流量(m3/h) | | 8170 | | 8254 | 8211 | | 8212 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 5.6 | | 6.0 | 7.1 | | 6.2 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.046 | | 0.050 | 0.058 | | 0.051 | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.01 | | 分析日期 | 2023.08.01～2023.08.05 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 09:18～09:38 | | 09:40～10:00 | 10:04～10:24 | | 均值 | | | 电阻炉和焊接废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 918 | | 899 | 905 | | 907 | | | 颗粒物 | 产生浓度  （mg/m3） | 48.1 | | 49.8 | 48.4 | | 48.8 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.044 | | 0.045 | 0.044 | | 0.044 | | | 检测时段 | | 13:25～13:35 | | 13:26～13:46 | 13:48～13:58 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 960 | | 981 | 983 | | 975 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 26.8 | | 26.6 | 26.8 | | 26.7 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.026 | | 0.026 | 0.026 | | 0.026 | | | 电阻炉和焊接废气排气筒出口 | 检测时段 | | 10:28～10:58 | | 11:00～11:30 | 11:31～12:01 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 992 | | 961 | 970 | | 974 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 4.4 | | 4.8 | 4.4 | | 4.5 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.004 | | 0.005 | 0.004 | | 0.004 | | | 处理效率 | | 90.9% | | 90.4% | 90.9% | | 90.8% | | | 检测时段 | | 14:06～14:21 | | 14:22～14:37 | 14:39～14:54 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 1018 | | 1011 | 1062 | | 1030 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 1.16 | | 1.04 | 0.96 | | 1.05 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.001 | | 0.001 | 0.001 | | 0.001 | | | 处理效率 | | | 95.7% | | 96.1% | 96.4% | | 96.1% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.04 | | | 排气筒高度 | | 15m | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 13:05～13:31 | | 13:33～13:59 | 14:01～14:27 | | 均值 | | | 天然气燃烧废气排气筒出口 | 标干流量(m3/h) | | 13482 | | 12726 | 11090 | | 12433 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 3.0 | | 3.9 | 2.6 | | 3.2 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.040 | | 0.050 | 0.029 | | 0.040 | | | 二氧化硫 | 排放浓度  （mg/m3） | 22 | | 17 | 17 | | 19 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.297 | | 0.216 | 0.188 | | 0.234 | | | 氮氧化物 | 排放浓度  （mg/m3） | 40 | | 30 | 30 | | 33 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.539 | | 0.382 | 0.333 | | 0.418 | | | 备注 | “ND”表示检测结果低于检出限 | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.06 | | | 排气筒高度 | | 15m | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 08:37～08:47 | | 08:50～09:00 | 09:02～09:12 | | 均值 | | | 1#锻坯加热废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 16959 | | 16647 | 16872 | | 16826 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 21.5 | | 21.6 | 21.3 | | 21.5 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.365 | | 0.360 | 0.359 | | 0.361 | | | 1#锻坯加热废气排气筒出口 | 检测时段 | | 09:25～09:35 | | 09:37～09:47 | 09:50～10:00 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 21736 | | 22297 | 22119 | | 22051 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 1.13 | | 1.07 | 1.08 | | 1.09 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.024 | | 0.024 | 0.024 | | 0.024 | | | 处理效率 | | | 94.7% | | 95.0% | 94.9% | | 94.9% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.06 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 10:17～10:27 | | 10:30～10:40 | 10:43～10:53 | | 均值 | | | 2#锻坯加热废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 18277 | | 19012 | 19040 | | 18776 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 19.7 | | 19.2 | 21.0 | | 20.0 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.360 | | 0.365 | 0.400 | | 0.375 | | | 2#锻坯加热废气排气筒出口 | 检测时段 | | 11:05～11:15 | | 11:18～11:28 | 11:31～11:41 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 23426 | | 23275 | 23401 | | 23367 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 1.13 | | 1.11 | 1.10 | | 1.11 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.026 | | 0.026 | 0.026 | | 0.026 | | | 处理效率 | | | 94.3 | | 94.2 | 94.8 | | 94.5 | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.04 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 13:30～14:00 | | 14:05～14:35 | 14:39～15:09 | | 均值 | | | 抛光废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 1875 | | 1926 | 1882 | | 1894 | | | 颗粒物 | 产生浓度  （mg/m3） | 49.4 | | 40.8 | 44.5 | | 44.9 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.093 | | 0.079 | 0.084 | | 0.085 | | | 抛光废气排气筒出口 | 检测时段 | | 13:32～14:02 | | 14:05～14:35 | 14:39～15:09 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 2133 | | 2132 | 2128 | | 2131 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 2.3 | | 2.7 | 2.5 | | 2.5 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.005 | | 0.006 | 0.005 | | 0.005 | | | 处理效率 | | | 95.3% | | 93.4% | 94.4% | | 94.4% | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.04 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 16:14～16:44 | | 16:45～17:15 | 17:17～17:47 | | 均值 | | | 抛丸废气排气筒  出口 | 标干流量(m3/h) | | 8142 | | 8246 | 8158 | | 8182 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 6.9 | | 5.0 | 9.1 | | 7.0 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.056 | | 0.041 | 0.074 | | 0.057 | | | 备注 |  | | | | | | | | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样日期 | 2023.08.02 | | 分析日期 | 2023.08.02～2023.08.06 | | | 排气筒高度 | | 15米 | | 检测  点位 | 检测项目 | | 检测结果 | | | | | | | | 08:47～09:09 | | 09:10～09:30 | 09:32～09:52 | | 均值 | | | 电阻炉和焊接废气排气筒进口 | 标干流量(m3/h) | | 1022 | | 1024 | 960 | | 1002 | | | 颗粒物 | 产生浓度  （mg/m3） | 48.7 | | 49.3 | 49.1 | | 49.0 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.050 | | 0.050 | 0.047 | | 0.049 | | | 检测时段 | | 14:41～14:51 | | 14:52～15:02 | 15:03～15:13 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 981 | | 965 | 975 | | 974 | | | 油雾 | 产生浓度  （mg/m3） | 22.3 | | 22.8 | 23.3 | | 22.8 | | | 产生速率  (kg/h) | 0.022 | | 0.022 | 0.023 | | 0.022 | | | 电阻炉和焊接废气排气筒出口 | 检测时段 | | 09:59～10:29 | | 10:31～11:01 | 11:03～11:33 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 1002 | | 1002 | 993 | | 999 | | | 颗粒物 | 排放浓度  （mg/m3） | 4.6 | | 4.4 | 4.9 | | 4.6 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.005 | | 0.004 | 0.005 | | 0.005 | | | 处理效率 | | 90.6% | | 91.1% | 90.0% | | 90.6% | | | 检测时段 | | 15:20～15:35 | | 15:37～15:52 | 15:53～16:08 | | 均值 | | | 标干流量(m3/h) | | 1370 | | 1289 | 1252 | | 1304 | | | 油雾 | 排放浓度  （mg/m3） | 0.95 | | 1.03 | 1.09 | | 1.02 | | | 排放速率  (kg/h) | 0.001 | | 0.001 | 0.001 | | 0.001 | | | 处理效率 | | 95.7% | | 95.5% | 95.3% | | 95.5% | | | 备注 |  | | | | | | | | |   2、废气（无组织）：  本项目无组织废气颗粒物浓度范围满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值浓度。  **表11-2 无组织废气检测结果**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样时间 | 2023.08.01 | 分析日期 | | 2023.08.03 | | | 检测点位 | 检测时段 | 检测结果 | | | | | 总悬浮颗粒物  （μg/m3） | | | | | 厂界东 | 13:36～14:36 | 95 | | | | | 14:38～15:38 | 103 | | | | | 15:41～16:41 | 90 | | | | | 均值 | 96 | | | | | 厂界西 | 13:42～14:42 | 113 | | | | | 14:44～15:44 | 122 | | | | | 15:46～16:46 | 107 | | | | | 均值 | 114 | | | | | 厂界北 | 13:49～14:49 | 105 | | | | | 14:51～15:51 | 102 | | | | | 15:54～16:54 | 110 | | | | | 均值 | 106 | | | | | 备注 | “ND”表示检测结果低于检出限 | | | | | | 参数测试结果 | 大气压力（KPa） | 99.5～99.9 | 气温（℃） | | 31.1～33.6 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样时间 | 2023.08.02 | 分析日期 | | 2023.08.04 | | | 检测点位 | 检测时段 | 检测结果 | | | | | 总悬浮颗粒物  （μg/m3） | | | | | 厂界东 | 13:39～14:39 | 87 | | | | | 14:41～15:41 | 97 | | | | | 15:43～16:43 | 93 | | | | | 均值 | 92 | | | | | 厂界西 | 13:45～14:45 | 118 | | | | | 14:47～15:47 | 103 | | | | | 15:49～16:49 | 112 | | | | | 均值 | 111 | | | | | 厂界北 | 13:52～14:52 | 125 | | | | | 14:55～15:55 | 107 | | | | | 15:58～16:58 | 102 | | | | | 均值 | 111 | | | | | 备注 | “ND”表示检测结果低于检出限 | | | | | | 参数测试结果 | 大气压力（KPa） | 99.5～99.7 | 气温（℃） | | 32.0～34.2 | |
| 3、废水：本项目废水排放满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表 2 中轮胎企业和其他制品企业的间接排放标准及中德智造小镇污水处理厂接管标准，具体检测结果见下表。  **表11-3 废水检测结果**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样时间 | 2023.08.01 | 分析日期 | | 2023.08.01～2023.08.07 | | | | | 样品名称 | 检测项目 | 检测结果 | | | | | 单位 | | 第一次 | 第二次 | | 第三次 | 均值 | | 中鼎减震厂区综合污水处理站进口 | pH值 | 5.8 | 5.7 | | 5.9 | / | 无量纲 | | 化学需氧量 | 136 | 115 | | 121 | 124 | mg/L | | 生化需氧量 | 32.5 | 30.5 | | 28.5 | 30.5 | mg/L | | 悬浮物 | 75 | 83 | | 77 | 78 | mg/L | | 石油类 | 14.6 | 14.6 | | 14.7 | 14.6 | mg/L | | 氨氮 | 27.3 | 27.8 | | 26.8 | 27.3 | mg/L | | 总氮 | 29.6 | 29.2 | | 28.6 | 29.1 | mg/L | | 阴离子表面活性剂 | 0.51 | 0.56 | | 0.49 | 0.52 | mg/L | | 铝 | 0.56 | 0.59 | | 0.51 | 0.55 | mg/L | | 样品性状 | 灰色、浑浊、有异味 | | | | | | | | 中鼎减震厂区综合污水处理站出口 | pH值 | 7.6 | 7.5 | | 7.4 | / | 无量纲 | | 化学需氧量 | 55 | 46 | | 50 | 50 | mg/L | | 生化需氧量 | 16.5 | 15.0 | | 15.5 | 15.7 | mg/L | | 悬浮物 | 36 | 28 | | 25 | 29.7 | mg/L | | 石油类 | 1.31 | 1.34 | | 1.34 | 1.33 | mg/L | | 氨氮 | 11.8 | 12.2 | | 11.8 | 11.9 | mg/L | | 总氮 | 12.7 | 13.8 | | 12.8 | 13.1 | mg/L | | 阴离子表面活性剂 | 0.050L | 0.050L | | 0.050L | 0.050L | mg/L | | 铝 | 0.32 | 0.40 | | 0.38 | 0.37 | mg/L | | 样品性状 | 无色、透明、无异味 | | | | | | | | 备注 | “L”表示检测结果低于方法检出限。 | | | | | | |      |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 采样时间 | 2023.08.02 | 分析日期 | | 2023.08.02～2023.08.08 | | | | | 样品名称 | 检测项目 | 检测结果 | | | | | 单位 | | 第一次 | 第二次 | | 第三次 | 均值 | | 中鼎减震厂区综合污水处理站进口 | pH值 | 5.7 | 5.8 | | 5.8 | / | 无量纲 | | 化学需氧量 | 127 | 106 | | 119 | 117 | mg/L | | 生化需氧量 | 30.5 | 26.5 | | 28.5 | 28.5 | mg/L | | 悬浮物 | 70 | 72 | | 77 | 73 | mg/L | | 石油类 | 15.8 | 15.8 | | 14.4 | 15.3 | mg/L | | 氨氮 | 26.8 | 27.4 | | 26.6 | 26.9 | mg/L | | 总氮 | 28.6 | 29.8 | | 27.8 | 28.7 | mg/L | | 阴离子表面活性剂 | 0.54 | 0.59 | | 0.56 | 0.56 | mg/L | | 铝 | 0.42 | 0.59 | | 0.46 | 0.49 | mg/L | | 样品性状 | 灰色、浑浊、有异味 | | | | | | | | 中鼎减震厂区综合污水处理站出口 | pH值 | 7.2 | 7.3 | | 7.3 | / | 无量纲 | | 化学需氧量 | 48 | 41 | | 43 | 44 | mg/L | | 生化需氧量 | 17.5 | 15.8 | | 16.0 | 16.4 | mg/L | | 悬浮物 | 26 | 26 | | 25 | 25.7 | mg/L | | 石油类 | 1.50 | 1.48 | | 1.49 | 1.49 | mg/L | | 氨氮 | 10.8 | 10.2 | | 10.2 | 10.4 | mg/L | | 总氮 | 12.6 | 11.8 | | 12.0 | 12.1 | mg/L | | 阴离子表面活性剂 | 0.050L | 0.050L | | 0.050L | 0.050L | mg/L | | 铝 | 0.27 | 0.25 | | 0.24 | 0.25 | mg/L | | 样品性状 | 无色、透明、无异味 | | | | | | | | 备注 | “L”表示检测结果低于方法检出限。 | | | | | | | |
| 4、厂界噪声：  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3类标准，为达标排放。具体检测结果见下表。  **表11-4 噪声检测结果**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 检测结果  dB（A） | 检测点位 | 检测时间 | | | | | 2023.08.01 | | 2023.08.02 | | | 昼 | 夜 | 昼 | 夜 | | 1#东 | 53.9 | 45.2 | 53.4 | 44.0 | | 2#南 | 53.2 | 45.4 | 55.2 | 45.2 | | 3#西 | 54.3 | 46.0 | 54.9 | 45.0 | | 4#北 | 54.6 | 46.3 | 54.4 | 44.5 | | 气相条件 | | 昼：晴 夜：晴 风速：1.1 m/s | | 昼：晴 夜：晴 风速：1.1 m/s | | | 备注 |  | | | | | |
| 5、总量核算：  **表11-5 总量核算表**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 污染物 | 排放速率/排放浓度 | 年工作时间/排水量 | 实际排放总量 | 总量要求 | 是否满足总量控制要求 | | CODcr | 47mg/L | 19519.5t/a | 0.917t/a | / | 不核算 | | NH3-N | 11.2mg/L | 0.022t/a | / | 不核算 | | 颗粒物 | 0.040kg/h | 2000h/a | 0.31t/a | 0.901t/a | 满足 | | 0.024kg/h | | 0.026kg/h | | 0.006kg/h | | 0.054kg/h | | 0.005kg/h | | SO2 | 0.229kg/h | 0.458t/a | 0.595t/a | 满足 | | NOx | 0.413kg/h | 0.826t/a | 1.391t/a | 满足 |   微信图片_202308021408302630f277369aa708f050444f963856d66173bb4ba6ffcb3e2d6b8f86b33442f33c2d2ab6b2067c995a8323e21d319026589ddc9ca92bf5ddd6d2dfdf4191微信图片_202308021650515faecc2bcf8d2d7f3caac2b421ca75d0609673d549ae80a1460d255014bee9  **图11-1 现场采样图**  **16e1c1857e4a5196ac5d98cce537934e7e9e869e633522106356d01269c691**  **图11-2 现场采样图**  1eca8759aab4f63826917e323ddab8ace9ed487e4fad50dd2cefd84f11880e792851b5c944e3e85ccfbee1ac00c9a67961240299415717958f0bb173abbb  **图11-3 现场采样图** |

|  |
| --- |
| **十二、验收监测结论：**  1、废水：中鼎减震厂区综合污水处理站出口的废水中pH范围是7.2-7.6、COD最大日均排放浓度为55mg/L、BOD5最大日均排放浓度为17.5mg/L、SS最大日均排放浓度为 36mg/L、NH3-N最大日均排放浓度为12.2mg/L、总氮最大日均排放浓度为13.8mg/L、阴离子表面活性剂最大日均排放浓度为低于检出限、铝最大日均排放浓度为0.40mg/L，均满足《橡胶制品工业污染物排放标准》（GB27632-2011）表2中轮胎企业和其他制品企业的间接排放标准及中德智造小镇污水处理厂接管标准。  验收监测期间，中鼎减震厂区综合污水处理站对废水中COD处理效率为59.7％-62.3％，BOD5处理效率为42.4％-48.5％，SS处理效率为61.9％-64.8％，NH3-N处理效率为56.4％-61.3％，总氮的处理效率为55.0％-57.8％，铝的处理效率为32.7％-51.0％。  2、废气：验收监测期间项目锻坯加热炉及热处理炉天然气燃烧废气中颗粒物最大排放浓度为3.9mg/m³，二氧化硫的最大排放浓度22mg/m³，氮氧化物最大排放浓度40mg/m³，均满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》 (环大气[2019]56号)中要求，锻坯加热废气中油雾最大排放浓度为3.9mg/m³，排放满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中限值，抛丸、抛光、焊接废气中颗粒物最大排放浓度为3.9mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中表2排放限值要求。  1#锻坯加热废气排气筒（DA002）油雾去除效率为94.9%，2#锻坯加热废气排气筒（DA003）油雾去除效率为94.5%，电阻炉和焊接废气排气筒（DA005）颗粒物去除效率为90.6%，油雾去除效率为95.5%，抛光废气排气筒（DA006）颗粒物去除效率为94.4%。  验收监测期间厂界无组织排放的颗粒物最大监测浓度为0.125mg/m³，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值浓度。  3、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。  4、固废：项目产生的固废主要包括一般固废、危险废物及生活垃圾。一般固废有金属边角料、不合格品、废钢丸、收集粉尘收集后由物资公司回收。危险废物有废活性炭、废切削液、脱脂槽渣、碱洗槽渣、废润滑油、化学品包装桶暂存于危废库中，公司已与宁国海螺环保科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司签订危废处置协议，收集后交其处置。生活垃圾收集后由环卫部门清运。  5、辐射：不涉及。  6、总量核算  本项目废水排入宁国市中德小镇污水处理厂，NH3-N、CODcr总量由宁国市中德小镇污水处理厂调剂，本次验收不核算。本项目颗粒物排放总量为0.31t/a，SO2排放总量为0.458t/a，NOx排放总量为0.826t/a，满足总量控制要求。 |

**安徽望锦汽车部件有限公司汽车底盘部件生产项目**

**竣工环境保护阶段性验收监测报告意见修改清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 修改意见 | 完成情况 | 备注 |
| 1 | 明确验收范围，核实项目本期主要生产设备清单和产污节点；核实敏感环境保护目标分布变化情况。 | 验收范围已明确，本项目敏感环境保护目标分布变化情况已核实无变动。 | / |
| 2 | 核实锻坯及时效炉天然气燃烧、抛丸、焊接、电阻炉工序废气收集，净化效果，附废气处理设施风机风量等参数并明确匹配情况，核实污染物排放总量和环境防护距离规划控制符合情况；核实水量平衡图，补充说明清洗线新增废水预处理设施工艺路线等，附废水委托处理协议和污水接管证明；核实固废种类属性及处理处置途径，完善危废暂存场所建设，核实活性炭碘值、充装量是否满足环境管理相关要求，明确活性炭更换周期，危废暂存间 (附危废托管协议) 内危险废物均须密封暂存，附有效的危废处理处置协议;定期对车间内外地面进行环境清理，持续改善环境。 | 各工段废气收集、净化效果已核实，废气净化处理工艺和相关参数已增加；污染物排放总量和环境防护距离规划控制符合情况已核实，水量平衡图已核实，清洗线新增废水预处理设施工艺已补充，危废库建设已完善，活性炭碘值、充装量满足环境管理相关要求，活性炭更换周期已明确，有效的危废处理处置协议见附件。 | / |
| 3 | 完善相关场所环保标志标识、环保设施内部照片；附敏感环境保护目标分布图；完善项目竣工环保验收登记表；规范图表，勘误文字。 | 相关场所环保标志标识已完善，敏感环境保护目标分布图已补充。 | / |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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）： | | | 安徽望锦汽车部件有限公司 | | | | | 填表人（签字）： | | | | |  | | | 项目经办人（签字): | | |  | | | |
| 建 设 项 目 | 项目名称 | | 汽车底盘部件生产项目 | | | | | 建设地点 | | | | 安徽省宁国市宁国中德智造产业园中鼎集团NVH园区4#厂房 | | | | | | | | | | |
| 行业类别 | | C3670  汽车零部件制造 | | | | | 建设性质 | | | | 新建 | | | | | | | | | | |
| 设计生产能力 | | 年产2413万件汽车零部件 | | | | | 实际生产能力 | | | | 年产1500万件汽车零部件 | | | | 环评单位 | 宣城科宁环境科技有限公司 | | | | | |
| 环评文件审批机关 | | 宣城市宁国市生态环境分局 | | | | | 审批文号 | | | | 宁环审批[2023]36号 | | | | 环评文件类型 | | 报告表 | | | | |
| 开工日期 | | 2023.6 | | | | | 竣工日期 | | | | 2023.7 | | | | 排污许可证申领时间 | | 2023.08.23 | | | | |
| 环保设施设计单位 | | 安徽望锦汽车部件有限公司 | | | | | 环保设施施工单位 | | | | 安徽望锦汽车部件有限公司 | | | | 本工程排污许可证编号 | | 91341881MA8LHRAD7L001Z | | | | |
| 验收单位 | | 宁国市浚成环境检测有限公司 | | | | | 环保设施监测单位 | | | | 宁国市浚成环境检测有限公司 | | | | 验收监测时工况 | | 正常 | | | | |
| 投资总概算（万元） | | 40704.3 | | | | | 环保投资总概算（万元） | | | | 127 | | | | 所占比例（%） | | 0.31 | | | | |
| 实际总投资（万元） | | 20000 | | | | | 实际环保投资（万元） | | | | 135 | | | | 所占比例（%） | | 0.675 | | | | |
| 废水治理（万元） | | 75 | 废气治理（万元） | | 50 | 噪声治理（万元） | | 5 | 固废治理（万元） | | 5 | | 绿化及生态（万元） | | | / | | | 其它（万元） | | / |
| 新增废水处理设施能力 | | |  | | | | 新增废气处理设施能力 | | | | | |  | | 年平均工作时（h/a） | | 2400 | | | | |
| 运营单位 | | |  | | | | | 运营单位社会统一信用代码 | | | | | |  | | 验收时间 | | 2023.8 | | | | |
| 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 | |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 化学需氧量 | |  | |  |  | 0.917t/a |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 氨氮 | |  | |  |  | 0.022t/a |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 废气 | |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 二氧化硫 | |  | |  |  | 0.4580t/a |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 颗粒物 | |  | |  |  | 0.31t/a |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 氮氧化物 | |  | |  |  | 0.826t/a |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
| 与项目有关的其它特征污染物 |  |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
|  |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
|  |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |
|  |  | |  |  |  |  | |  |  | | | |  |  |  | |  | |  | |