

精细化智造汽车金属部件技改项目

竣工环境保护阶段性验收监测报告表

建设单位：安徽中鼎精工技术有限公司

编制单位：宁国市浚成环境检测有限公司

编制日期：二〇二四年七月

建设单位法人代表：夏鼎湖

编制单位法人代表：李霞

项目 负 责 人：徐碧晖

报 告 编 写 人：黄伟

建设单位 （盖章）

编制单位 （盖章）

建设项目名称	精细化智造汽车金属部件技改项目				
建设单位名称	安徽中鼎精工技术有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	宣城经济技术开发区宝城路 669 号				
主要产品名称	汽车金属部件				
设计生产能力	年产汽车金属部件 4 亿件				
实际生产能力	年产汽车金属部件 3.8 亿件				
建设项目环评时间	2023.4.7	开工建设时间	2023.4		
调试时间	2024.4	验收现场监测时间	2024.7		
环评报告表审批部门	宣城市生态环境局经开分局	环评报告表编制单位	合肥益水环境工程有限公司		
环保设施设计单位	安徽中鼎精工技术有限公司	环保设施施工单位	安徽中鼎精工技术有限公司		
投资总概算（万元）	25000	环保投资总概算（万元）	270	比例	1.08 %
实际总概算（万元）	19000	环保投资（万元）	160	比例	0.84%
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》，2022 年 6 月 5 日起施行； 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，2018.1 月 1 日施行； 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 施行； 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 日发布并施行；				

	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、安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目竣工环境保护阶段性验收委托书； 10、合肥益水环境工程有限公司《安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目环境影响报告表》（2023.2）； 11、宣城市生态环境局经开区分局《关于安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目环境影响报告表审批意见》（宣环开〔2023〕22 号） 12、安徽中鼎精工技术有限公司排污许可证 91341800790120401U001W（有效期：2023 年 2 月 2 日至 2028 年 2 月 1 日）。
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、大气污染物排放标准

项目焊接、打磨、淬火工序废气粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中标准，本项目依托原有食堂工程，食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中“中型”标准。具体执行标准如下表所示。

表 1-1 大气污染物综合排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值	
				监控点	浓度 (mg/m ³)
颗粒物	120	15	3.5	厂界	1.0

表 1-2 饮食业单位的油烟最高允许排放浓度和油烟净化设施最低去除效率

规 模	小 型	中 型	大 型
最高允许排放浓度(mg/m ³)	2.0		
净化设施最低去除效率 (%)	60	75	85

2、废水综合排放标准

项目废水总排口执行宣城市长桥污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准排放限值要求，生活污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后，经市政管网汇入宣城市长桥污水处理厂处理，达标后排入周寒河。宣城市长桥污水处理厂污水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，具体见下表：

表 1-3 污水综合排放标准

单位： mg/L

控制项目	pH（无量纲）	BOD ₅	COD	SS	氨	动植物
长桥污水处理厂接管标准	6~9	150	450	260	35	100
《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）中的三级 标准	6~9	300	500	400	/	100
本项目执行标准	6~9	150	450	260	35	100

3、噪声排放标准

项目所在地东侧为空地，南侧为安徽中鼎动力有限公司，西侧为长三角智慧家居产业园，北侧为安徽益家通电池有限公司。营运期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标

准，详见下表：

表 1-4 噪声排放标准

标准名称	位置	采样标准	标准值[dB (A)]	
			昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	厂界四周	3 类	65	55

4、固体废弃物排放执行标准

(1) 一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) (2021 年 7 月 1 日实施)；同时，根据《中华人民共和国固体废物污染防治法》(2020 年 4 月 29 日修订)第二十条“产生、收集、贮存、运输、利用、处置固体废物的单位和其他生产经营者，应当采取防扬散、防流失、防渗漏或者其他防止污染环境的措施，不得擅自倾倒、堆放、丢弃、遗撒固体废物。”。

(2) 危险废物处置执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) (2023 年 7 月 1 日实施)。

(3) 生活垃圾管理执行中华人民共和国建设部令第 157 号《城市生活垃圾管理办法》(2015 年修正)。

总量控制建议值：

表 1-5 总量控制建议值

序号	污染因子	环评总量建议值	单位
1	有组织烟(粉尘)	0.105	t/a

备注：水污染物控制总量：COD3.168t/a，氨氮 0.269t/a。本项目无生产废水，原有生产废水项目：电泳项目已经验收，详情见附件；铝压件项目因业务调整现归属其他公司不再验收。原项目废水通过 1#、2#污水处理站处理后排入长桥污水处理厂，项目 COD、氨氮总量纳入长桥污水处理厂总量控制指标，故本项目不需要单独申请总量。

一、项目简介

安徽中鼎精工技术有限公司位于宣城经济技术开发区宝城路 669 号，原有工程为安徽中鼎精工技术有限公司年产 3 亿件汽车金属零部件项目。精细化智造汽车金属部件技改项目经宣城经济技术开发区管委会备案，项目代码 2208-341861-04-02-564814。

2023 年 2 月，安徽中鼎精工技术有限公司委托合肥益水环境工程有限公司编制了《安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目环境影响报告表》，2023 年 4 月 7 日宣城市生态环境局经开区分局对《关于安徽中鼎精工技术有限公司安徽中鼎精工技术有限公司环境影响报告表审批意见》以宣环开 [2023] 22 号予以批复，同意该项目的建设。

本项目利用中鼎工业院内现有厂房实施改造，项目于 2023 年 4 月开始建设，2023 年 8 月建设完成。

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，公司组织对该项目验收工作。2024 年 7 月安徽中鼎精工技术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中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目竣工环保阶段性验收。2024 年 7 月 22 日至 23 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《安徽中鼎精工技术有限公司建设精细化智造汽车金属部件技改项目竣工环境保护阶段性验收监测报告表》。

二、工程建设内容：

本项目利用中鼎工业院内现有厂房实施改造，总建筑面积约 54834 平方米。新增多种生产设备、配套检测设备及环保设施。为满足实际生产需求，营运过程中根据实际生产情况对生产设备进行适当增减，未导致产能发生变化。项目建成达产后，原年产汽车金属零部件 4 亿件，因企业业务调整，现 0.2 亿件铝压件生产线和所在 7#厂房现归属其他公司，实际年生产汽车金属部件 3.8 亿件。建设内容主要包括主体工程、储运工程、辅助工程、公用工程和环保工程等。

本次验收项目组成内容见下表：

表 2-1 建设项目组成内容

工程名称	单项工程名称	工程内容及规模	实际工程内容及规模	备注
主体工程	2#厂房	1 层钢结构厂房，建筑面积约 26842m ² ，主要布局下料、冲压、机加工、焊接，配置剪板机、压孔机、下料机、切割机等生产设备。增加设备共计 14 台/套。达产后年产 3.5 亿汽车金属件产品。	1 层钢结构厂房，配置了下料、冲压、机加工、焊接、打磨等生产工艺及剪板机、压孔机、下料机、切割机设备，建筑面积约 26842m ² ，实际年产 3.5 亿件汽车金属件产品。	一致
	3#厂房	钢结构厂房，局部二楼，建筑面积约 24992m ² ，主要布局钢管下料、模具制造、试制车间，配置红外线模具加热炉、箱式电阻炉、在线淬火系统等生产设备。	2 层钢结构厂房，1 层局部和 2 层为办公区，1 层局部为厂区，配置了一整套淬火生产线等工艺生产设备，建筑面积约 24992m ² 。	一致
	5#厂房	1 层钢结构厂房，建筑面积约 3260m ² ，主要布局抛丸、金属件电泳表面处理功能区。	1 层钢结构厂房，建筑面积约 3260m ² ，主要布局抛丸、金属件电泳表面处理功能区。	电泳工艺不在本次验收范围内，电泳相关验收信息见附件
	6#厂房	1F，建筑面积约 3000m ² ，主要进行油封骨架下料、冲压等功能区，配置压机、冲床、仪表车等生产设备，达产后年产 0.3 亿汽车金属件油封骨架产品。	1 层钢结构厂房，配置下料、冲压机等整套，进行骨架产品工艺处理，年产 0.3 亿件汽车金属件油封骨架产品	一致
	7#厂房	1 层钢结构厂房，建筑面积 11690m ² ，主要布局铝合金挤压、熔合、张力校直、锯切、时效处理等功能区，配置挤压、牵引机、锯床等生产设备，达产后年产 0.2 亿汽车金属件（铝压件）产品。	/	因业务调整，7#厂房及铝压件工艺现属于其他公司，本次不对铝压件相关

	煮模间	位于 7#厂房南侧，占地面积 120 平方，布置煮模、煮模后水洗功能区，配置 2 个槽体 0.8×0.6×0.5m 进行煮模及煮模后清洗。	/	工艺进行验收。
储运工程	原材料仓库	设置两处，分别位于 2#厂房内东侧地面积 4473.4 m ² ，主要储存钢板等物资；3#厂房内东侧地面积 3748 m ² ，主要储存钢管、铝管等物资。	2#厂房内东侧地面积 4473.4 m ² ，储存钢板等物资，3#厂房内东侧地面积 3748 m ² ，储存钢管、铝管等物资。	一致
	油品库	位于 3#厂房正西侧，占地面积 120 平方，用于碳氢清洗剂、机械油、拉伸油、液压油、冷却液、切削液等原料存储	位于 3#厂房正西侧，占地面积约 120 平方，储存油品原料。	一致
	危化品仓库	位于 3#厂房西侧辅房 128 m ² ，主要储存化学品、烧碱、氦气、乙炔、丙烷等物料。	位于 3#厂房西侧，占地面积约 130 m ² ，存储化学品原料。	一致
	成品仓库	位于 1#厂房内东侧 8578.86 m ² ，主要储存汽车金属件成品	位于 1#厂房内东侧，占地面积约 8578.86 m ² ，存储金属件成品。	一致
	储罐区	位于 2#厂房北侧设置 2 个容积 16m ³ ，主要储存氩气、二氧化碳气体。	位于 2#厂房北侧，有两个容积 16m ³ 罐子，储存气体。	一致
公用工程	用电	项目供电引自供电公司，年用电量 650 万度。	项目供电引自供电公司，新增变压器及变配电设施，实际年用电量主要依靠动力和光伏发电，年用电量 800 万度	基本一致
	给水	依托现有供水管网，主要有切削液、冷却液配置用水、煮模用水、煮模用水清洗用水、职工生活用水及食堂用水等，扩建后年用水量 47793m ³ /a。	主要是主要有切削液、喷淋塔配置用水、职工生活用水及食堂用水等，年用水量约 18600m ³ /a。	煮模工序属铝压件产品相关环节，现业务归属于其他公司，用水量不在本次核算范围。
	排水	用雨污分流系统，雨水排入雨水管网，生活污水、食堂废水排入分别经厂区化粪池、隔油池预处理后，经管网排入长桥污水处理厂处理，煮模废水、煮模后清洗废水经厂区新建 2#污水处理站处理，电泳处理废水经厂区 1#污水处理站处理后，两个污水处理站是共用一个污水排放口，均排入长桥污水处理厂处理，最终排入周寒河。扩建后废水排放	雨污分流系统，雨水排入雨水管网，生活污水、食堂废水排入分别经厂区化粪池、隔油池预处理后，经管网排入长桥污水处理厂处理。	厂区污水处理站分别为煮模和电泳处理，煮模工序属铝压件产品相关环节，现业务归属于其他公司，电泳不在本次验收范围内。电泳相关验收信息详情见附件

		量 127.28m ³ /d (38184m ³ /a)。		
辅助工程	宿舍	位于 2#厂房东侧, 建筑面积约 19072m ² , 用于员工住宿。	位于 2#厂房东侧, 建筑面积约 19072m ² , 用于员工住宿	一致
	办公区	位于 3#厂房南面一楼、二楼, 面积共约 2300m ² , 用于人员办公使用	位于 3#厂房南面一楼、二楼, 面积共约 2300m ² , 用于人员办公使用	一致
	食堂	位于 2#厂房东侧, 建筑面积约 4100m ² , 用于全厂员工用餐使用	位于 2#厂房东侧, 建筑面积约 4100m ² , 用于全厂员工用餐使用。本项目定员依托原有食堂工程用餐	一致
环保工程	废气处理设施	淘汰取消焊接 3 区环保设施、DA007 排气筒利旧到淬火工序。 ①电泳废气经集气罩收集后, 经两级活性炭吸附处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒外排 (DA001); ②抛丸废气经设备自带除尘装置处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒外排 (DA002); ③天然气烘干废气采用 2 根 15 高排气筒外排 (DA003~DA004) ④焊接 1 区废气, 经 1 套静电除尘装置处理后, 通过 15m 高排气筒外排 (DA005); ⑤打磨工序废气经集气罩+自带除尘设施处理后, 并入焊接 2 区环保设施静电除尘器处理后经过 15m 高排气筒排放 (DA006)。 ⑥热处理 (淬火) 工序废气烟尘: 经集气罩收集后, 经油烟净化器装置处理后, 通过 1 根米高排气筒外排 (DA007)。 ⑦食堂油烟经油烟净化器+屋顶顶部排放。	焊接、打磨废气通过喷淋塔+静电除尘设施处理后, 经过一根 15m 高排气筒排放 (DA009); 热处理 (淬火) 工序废气烟尘经集气罩收集后, 经油烟净化器装置处理后, 通过 1 根米高排气筒外排 (DA004)。	一致, 本次验收只包含焊接、打磨工序和淬火工序, 其他工序不在本次验收范围内。项目无新增定员, 食堂油烟不监测。
	废水处理	污水站 2 座, 占地面积共 230m ² , 分别位于 5#厂房东侧、#厂房西南侧。处理规模分别为 150m ³ /d、60m ³ , 处理工艺为“调节+混凝沉淀+A/O”、“调节+隔油+混凝沉淀+A/O”	/	新建 1 座污水处理设施, 用于处理煮模废水及煮模后清洗废水, 煮模工序属铝压件产品相关环节, 现业务归属于其他公司, 因此本次不对铝压件相关内容进行验收。
	噪声	高噪声设备采取消声、隔声、减震等措施。	通过采取厂房隔声、减震、合理布局、绿化等措施, 降低噪声。	一致
	固废	一般固废 一般固废库位于 3#厂房的西侧, 面积为 350m ² , 暂存一般固废边角料、金属屑等, 定期外售综合利用。	位于 3#厂房的西侧, 面积约为 350m ² , 储存一般固废。不定期交由铜陵康达铝合金制品有限责任公司处置。	一致
	危	废库位于 3#厂房的西侧, 面	位于 3#厂房的西侧, 面积约为 100m ² ,	一致

	危险废物	积共为 100m ² ，暂存废油品、废切削液冷却液、废油渣、废油桶等，暂存危废间，定期交由资质单位处理。	储存各危险废物，定期交由宁国海螺环保科技有限公司处置。	
	地下水	采取分区防渗措施，重点防渗区域危废暂存间、化学品库存储间、油品库、淬火区，煮模间、1#及 2#污水处理设施等做重点防渗，固废间、生产车间均为一般防渗。	重点防渗区域危废暂存间、化学品库存储间、油品库、淬火区，1#及 2#污水处理设施等做重点防渗，固废间、生产车间均为一般防渗。	一致，煮模工序属铝压件产品相关环节，现业务归属于其他公司，因此本次不对铝压件相关内容进行验收。
	风险防范	依托厂区内现有配套相关风险防范措施及事故池，包括各类消防器具、应急设施及员工个人防护装备。编制环境风险应急预案并经主管部门备案。	配备了各类消防器具、应急设施及员工个人防护装备。编制有应急预案。	一致

三、本项目本次验收变动情况如下：

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。	本项目建设于宣城经济技术开发区宝城路 669 号，建设目标为汽车金属部件	本项目实际建设于宣城经济技术开发区宝城路 669 号，建成汽车金属部件生产	无变动
生产、处置或储存能力增大 30%及以上。	年产汽车金属部件 4 亿件，其中金属件 3.5 亿、铝压件 0.2 亿，金属油封骨架 0.3 亿。	实际生产汽车金属部件 3.8 亿件，其中金属件 3.5 亿件，金属油封骨架 0.3 亿件。	铝压件相关工艺及所在厂房归属其他公司，其他工艺产能无增大，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。	年产汽车金属部件 4 亿件，其中金属件 3.5 亿、铝压件 0.2 亿，金属油封骨架 0.3 亿。	实际生产汽车金属部件 3.8 亿件，其中金属件 3.5 亿件，金属油封骨架 0.3 亿件，不导致污染物排放量增加。	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。	依托现有厂房调整，无新增敏感点。	依托现有厂房调整，无新增厂房，厂房位置未发生改变，无新增敏感点。	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。	产品原辅材料及主要生产设备见下表	未新增产品品种和生产工艺，主要原辅材料、燃料未变化。	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。	项目原料及产品采用卡车运输；场内物料采用叉车运输。	项目原料及产品采用卡车运输；场内物料采用叉车运输，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。	新增淬火工艺利旧排气筒，焊接、打磨工艺排气筒经静电除尘处理后合并至同一排气筒外排。 雨污分流，雨水排入雨水管网，生活污水、食堂废水排入分别经厂区化粪池、隔油池预处理后，经管网排入长桥污水处理厂处理，最终排入周寒河。煮模废水、煮模后清洗废水经厂区新建 2#污水处理站处理，电泳处理废水经厂区 1#污水处理站处理后，两个污水处理站是共用一个污水排放口，均排入长桥污水处理厂处理，最终排入周寒河。	新增淬火工艺利旧排气筒，焊接、打磨工艺排气筒经喷淋塔+静电除尘处理后，合并至同一排气筒外排。 厂区雨污分流，雨水排入雨水管网，生活污水、食堂废水排入分别经厂区化粪池、隔油池预处理后，经管网排入长桥污水处理厂处理，最终排入周寒河。本项目无生产废水，不导致大气污染物无组织排放量增加 10%以上。	煮模工序属铝压件产品相关环节，现业务归属于其他公司，电泳工艺不在本次验收范围。排气筒合并不导致污染物增大 10%以上，焊接、打磨废气增加喷淋塔处理，属提升，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。	本项目无生产废水，无废水排放口。	本项目无生产废水排放，无新增废水排放口。	无变动

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。	本项目淬火废气利旧 DA004 排气筒焊接、打磨废气合并同一排气筒排出；无新增废气主要排放口。	本项目无新增废气主要排放口。	无变动
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、基础设置减震垫等，按标准建设厂区围墙、道路、绿化等设施。 建设危废库、危化库。	通过采取厂房隔声、减震、合理布局、绿化等措施，降低噪声。建设有危化品库、危废库。	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。	普通废物收集暂存定期外售综合利用；危险废物收集暂存定期交由资质单位处理；生活垃圾收集后交环卫部门统一清运处置；食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托有许可单位清运。	一般固废库位于 3#厂房的西侧，面积为 350m ² ，暂存一般固废边角料、金属屑等，不定期交由铜陵康达铝合金制品有限责任公司处置；危废库位于 3#厂房的西侧，面积共为 100m ² ，暂存废油品、废切削液冷却液、废油渣、废油桶等，暂存危废间，定期交由宁国海螺环保科技有限公司处置；生活垃圾收集后交、食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，交由宣城希达公用服务有限责任公司处理。	无变动
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。	本项目无要求。	/	无变动

综上所述，本项目实际产能并无提升，因企业业务调整，原项目产生废水部分工艺及产房现属于其他公司，本项目实际无生产废水产生，项目废气排放合并排气筒，不新增主要排放口，不导致污染物排放量增大，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、产品方案及水平衡：

1、原辅材料消耗情况

表 4-1 项目原辅材料及能源消耗一览表

序号	名称	环评年用量	实际年用量	最大储存量	备注
1	钢板	19200t	21600t/a	4600t	基本一致，产品精度变化，实际原料用量减少，产能未发生变化。
2	钢管	8760t	3360t/a	800t	
3	型钢	2650t	30	350t	
4	铝管	3600t	/	/	铝压件相关工艺和厂房现归属其他公司，本次阶段性验收不对相关原辅材料进行验收。
5	铝棒	1849t	/	/	
6	碳氢清洗剂	2t	8t/a	0.5t	为提升产品品质，增加清洗剂用量进行长时间清洗，不导致污染物加重。
7	32#机械油	1.5t	2.695t/a	0.1t	为增加设备使用寿命，设备维护、保养辅料用量增加，废油作为危废处理，不导致污染物排放加重。
8	P6590 拉伸油	9.9t	11.835t/a	0.1t	
9	冲压油	0.1t	9.2t/a	0.02t	
10	46#抗磨液压油	0.1t	4.4t/a	0.02t	
11	RP06 防锈油	2.6t	9.12t/a	0.1t	
12	冷却液	5t	2.18t/a	0.5t	
13	切削液	1t	3.6t/a	0.34t	
14	齿轮油	0.3t	4.6t/a	0.05t	
15	淬火油	4.5t	3t	1t	淬火设备数量减少，实际淬火油用量减少
16	氢氧化钠	12t	/	/	铝压件相关工艺和厂房现归属其他公司，电泳、抛丸不在本次验收范围内，本次阶段性验收不对相关原辅材料进行验收。
17	二氧化碳	24t	/	/	
18	氧气	1859 瓶	/	/	
19	乙炔	23 瓶	/	/	
20	液氩	16m ³	/	/	铝压件相关工艺和厂房现归属其他公司，电泳、抛丸不在本次验收范围内，本次阶段性验收不对相关原辅材料进行验收。
21	焊丝	80t	98.16t/a	2	
22	焊条	0.4t	0.52t/a	50kg	
23	黑浆	10t	/	/	
24	乳液	60t	/	/	
25	脱脂剂	20t	/	/	
26	磷化液	20t	/	/	
27	丙烷	80t	/	/	
28	抛丸砂	60t	/	/	
29	PAC	2.65t	/	/	
30	硫酸	1.5t	/	/	
31	用水	47793m ³ /a	16647m ³ /a	/	实际用水量去掉铝压件等相关用水。
32	用电	650 万 kwh/a	800 万 kwh/a	/	基本一致

2. 原辅材料理化性质

表4-2 主要原辅材料理化性质一览表

名称	理化性质	燃烧爆炸性	毒性毒理
碳氢清洗剂	透明无色液体, 气味: 轻微, 结构分子式: C_nH_{2n+2} , 密度: 0.77(25°C), 对水溶解度: 难溶, 蒸发速度 (BuAc=1.0): 0.5, 蒸气压(20°C, KPA): 0.6 黏度 (20°C, mm ² /s): 1.0, 表面张力(20°C, dyne/cm): 24。碳氢溶剂又称环保清洗剂, 低粘度, 几乎没有芳香剂成份, 清洗力强, 防锈性能好, 对清洗铜、铝、不锈钢、玻璃等污渍及各类树脂、油墨、工业油脂等皆有极佳效果。其主要成份为氢化碳氢化合物。	不易燃	吸入毒性、经口毒性和皮肤接触毒性均为低毒, 且不属于致癌物质
机械油	主要成分为碳氢化合物和添加剂, 温和淡黄色液体, 沸点 > 300°C, 运动粘度 40°C 时 (里池): 28.8-35.2, 闪点 (开口) > 150°C, 自燃点 > 180°C 以上, 爆炸特性 (%) 未定, 倾点不高于 -5°C	易燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
拉伸油	温和黑咖啡色, 密度 0.95g/cm ³ 15°C, 粘度 46.5°C, 闪点 165°C, 倾点 -10°C, 不溶于水。主要成分为石油基油 5-10%, 合成基础油 5-10%, 极压添加剂 30-40%, 油性剂 30-50%。	易燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
液压油	主要成分为碳氢化合物和添加剂, 温和白色或浅黄色液体, 沸点 > 300°C, 运动粘度 40°C 时 (里池): 41.4-50.6, 闪点 (开口) > 185°C, 自燃点 > 200°C 以上, 爆炸特性 (%) 未定, 凝点 -18°C	易燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
防锈油	主要成份为精制馏分油, 单浅黄/浅褐液体, 闪点 (闭口) > 60°C, 密度 (H ₂ O=1) 0.76±0.02 (在 25°C), 运动粘度 (m m ² /sec, 40°C) 2.0, VOC (%Vol) 0.6-10。	易燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
冷却液	液态, 颜色为蓝绿, PH 值: 7.1-7.3, 凝固温度 < -18°C, 沸点 ≥ 165°C, 闪点 > 126.5°C。	不燃	半致死剂量(人类)(口服): 大约 1,600mg/kg 半致死剂量兔(皮肤): > 2,000mg/kg
切削液	一种用在金属切削、磨加工过程中, 用来冷却和润滑刀具和加工件的工业用液体, 具备良好的冷却性能、润滑性能、防锈性能、除油清洗功能、防腐功能、易稀释特点。相对密度 (水): 1.01g/cm ³ , 闪点: 76°C, 引燃温度 248°C	不燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
齿轮油	主要成分为碳氢化合物和添加剂, 温和黄色或红棕色液体, 沸点 > 300°C, 运动粘度 40°C 时 (里池): 90-110, 闪点 (开口) > 200°C, 自燃点 > 220°C 以上, 爆炸特性 (%) 未定, 倾点不高于 -12°C	易燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等
淬火油	外观与性状: 油性液体; 气味: 无资料; 相对密度 (水以 1 计): 0.82~0.85(20°C); PH 值: 不适用; 溶解性: 不溶于水。	不燃	慢性, 避免食入、眼睛接触、皮肤接触等

3、主要生产设备

表 4-3 项目主要生产设备一览表

序号	对应工艺	设备名称	型号	环评数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	备注
	下料	精密圆锯机	JC-405NC	2	3	为满足不同规格产品需要, 实际设备数增多, 未导致产能增大。
			JC-400-3ANCN	0	6	
		剪板机	Q11-6*2500	7	2	为满足实际生产需要, 对不同型号设备进行适量增减, 不导致产能增大。
			Q11-3*1500	0	1	
			QH11-8*2500	0	1	
		压孔机	/	3	2	
		带锯床	G4240	5	1	
			G4028	0	2	
			G4035	0	1	
			G4240	0	1	
		铜铝材下料机	SL-4080	2	1	
		金相试样全自动切割机	Iqiege-1	2	1	
		中走丝线切割	TL8063	2	1	
	机加工	C 型曲轴机械冲床	SN1-160	10	16	为满足实际生产需要, 对不同型号设备进行适量增减, 不导致产能增大。
			SN1-200	0	2	
			SN1-60	0	2	
		简易数控仪表车	CJK0640A	4	12	
		数控车床	LK-40S	5	1	
			CJK635A	54	10	
		数控仪表车床	CJK0635A	10	4	
		数控车床	CJK0635XG	6	20	
		精密斜床身数控车床	CLX400	1	1	
		数控车床	TC-20	3	1	
			LA-250	0	1	
			LA350L8	0	1	
		全自动进料数控车床	CJK0635JZ	2	2	
		数控仪表车	CJK0620	10	10	
		数控攻丝机	WBSM5-22	1	1	
		数控卧轴矩台平面磨床	MK7163-1250	1	1	
		数控铣床	DTC850	5	2	
			GSMV-1060B	0	1	
			VB-610A	0	1	
		数控带锯床	H-320NC	2	2	

	单轴数控电火花成型机	HCD400ZK	3	2
	数控光纤激光切割机	JLm³015(3015-500)	2	1
	普通车床	CA6140B/A*1000	2	1
		ce6252/100	0	2
		L-5A	0	1
		CA6136/1000	0	1
		CE6240/2	0	1
	台钻	Z4019	3	0
		Z4112B	0	11
		Z511B	0	1
		Z512B	0	1
	钻攻机	ZS4025	1	0
		ZS4019	0	5
	压力机	JH21-45T	16	0
		200T	0	1
		100T	0	20
		63T	0	19
		40T	0	30
		35T	0	2
		25T	0	2
		16T	0	4
	开式固定台压力机	JZ21-200B	1	1
		400T	0	1
		250T	0	3
		165T	0	1
		160T	0	8
		125T	0	14
	压力机（深喉）	JZ21-200T	1	2
		300T	0	1
	冲床智能机械手	QF-5045-S3-5-4	1	5
	卧轴矩台平面磨床	M7140H/1000	1	1
		M7180*20B-GM	0	1
		M7150H	0	1
	立式升降铣床	X5032	1	1
		X5042	0	1
	高速精密圆锯机	JC-405NC-400	1	0
	机器人冲压自动线	QF-5046-S6	3	1
	压力机自动化线	SIMPAC180T	1	1
	冲床智能机械手（含真	QF-5045-S3-5-4 四轴	5	0

	空吸盘抓手)			
	开式可倾压力机	J23-100	98	0
	开式深喉口固定台压力机	J21S-200A、KWC-6	3	0
	直壁式双曲轴连杆冲床	SNS2-250	1	1
		SNS2-300	5	4
		SNS2-500	0	3
	直轴式钢架精密冲床	SN1-60	11	15
		SN1-110	21	23
		SN1-160	30	32
	单头倒角机	Z040	2	0
	万能气动攻丝机	LK901	2	2
	立式伺服自动攻牙机	VTS-170300-KSSD	2	2
	金属切断机	MC-315AC	1	1
	液压机	Y41-63	3	1
		YH41-40C	0	1
		YH41-100C	0	1
	四柱单动薄板拉伸油压机	YH27-200G	4	1
	油压双头倒角机	NC-85A-300	2	2
	锯片研磨机	JC-405B	1	2
	铣刀钻头复合机	MR-F4	1	1
	立式加工中心	VMS-116A	8	2
		VF108	0	1
		VF68	0	1
	数显双端面磨床	MZ7650	7	2
	万能摇臂钻床	Z3050X16/1	3	1
		Z3040*16/1	0	1
		Z3063*20/1	0	1
	无心磨床	M10100	8	2
		M1080B	0	1
	台式钻铣床	XZS4025	18	1
	钻攻两用机	ZS4019	5	0
	自动滚齿机	CZ35	1	1
	仪表车床	C0640	26	0
	直壁式双曲轴连杆冲床 含送料机换模系统	SLS2-500	7	0
	直壁式曲轴多连杆冲床	SL2-500	10	0
	65mm 垫片双面倒角专机	非标定制	5	5
	数车自动化工作站	非标定制	2	5

		电火花高速穿孔机	DD703X2	2	1	
			D703H	0	1	
		双风机打磨工作台	定制	2	2	
		门型曲轴多连杆冲床	SLG2-600	1	1	
			SLG2-800	0	1	
			SLG2-1000	0	1	
	电泳处理	水洗槽	1.8m×1.05m×1.2m	6	/	电泳、抛丸项目不在本次阶段性验收范围内
		脱脂槽	1.8m×1.05m×1.2m	1	/	
		脱脂槽	1.8m×1.05m×2.4m	1	/	
		磷化槽	1.8m×1.05m×2.4m	1	/	
		水洗槽	1.1m×1.2m×0.8m	3	/	
		电泳槽	10m×2m×1.2m	1	/	
	抛丸	抛丸机	/	5	/	
	冲压	600T 自动化线	非标定制	1	1	为满足实际生产需要，对不同型号设备进行适量增减，不导致产能增大。
		800、1000T 自动化线	非标定制	1	1	
		智能机械手冲压生产线	非标定制	1	5	
	焊接	机器人焊接设备	YA-1RAR61Y00	20	22	
		单相交流电阻焊机	YR-A05C m² HGS	4	0	
		CO ₂ 气体保护焊机	KR2-200	5	0	
		320 中频逆变直流电焊机	HFDB-320	0	1	
		晶闸管控制 CO ₂ /MAG 自动焊机	YD-200KF2HGJ	8	7	
		中频逆变直流点凸焊机	DB-330KVA	8	6	
			DTBZ-80	0	1	
		交流点凸焊机	DTN-100	3	2	
		抽头式二氧化碳气体保护焊机	CO ₂ /MAG-MU250	4	2	
		氩弧焊机	160 型	5	0	
		数字精密智能焊机	YP-1150	1	1	
		自动数字化协同式螺柱焊机	DSI1500iA-L	3	1	
		电池夹焊接流水线	非林定制	1	1	
		200 六工位半自动中频焊接专机	HFDB-200	0	2	
	铝件挤压	挤压机	1400T	3	/	挤压铝相关工艺设备不在本次阶段性验收范围内。
	铝件锯	节能型热锯床	φ152×6000×16	2	/	
		自动金属圆锯机	jc-400-3anch	2	/	

	切					
	热处理	红外线模具加热炉	φ350×240 φ280×130	2	3	目前仅一条淬火生产线,使用3个加热炉。
		在线淬火系统	SFCH2000B1	2	0	
	时效	9框双门时效炉	9KSXL	1	/	挤压铝相关工艺设备不在本次阶段性验收范围内
	清洗	清洗辅助设备	0.04 立方	6	6	/
	上油	喷油上料机	SLJ-180 定做	4	1	/
	检测	垫片骨架视觉检测工作站	非标定制	2	1	根据实际生产需要调整检测、辅助数量,不涉及产能变化。
		弯曲力检测工具总成 D6	M100514	1	1	
		高度测量装置	M108941	1	1	
		百分表检定仪	SZJ-50GP	1	1	
		显微硬度计	HXD-1000TMC/LCD	1	1	
		冲压作业监控系统	SK800	1	1	
		专用测力计	SLC	1	1	
		三坐标测量机	0.5*0.7*0.5	1	3	
		洛氏硬度计	HR-150A	3	1	
			HR-45	0	1	
		高度仪(三丰)	518-236	2	2	
		清洁度仪	CIS-AE-P	1	1	
		游标卡尺研磨机	EK—III	2	2	
		粗糙度仪(含测头)	SV500	2	1	
		无水盐雾试验机	ipsc500	1	1	
		三气分析仪	PGA3510	1	1	
		熔深立体显微镜	ZOOM-700E	1	1	
		涂层测厚仪	TC830F	1	1	
		电导率计	8302	1	1	
		电子万能试验机	CSS-44300	1	1	
		微机控制电子万能试验机	微机控制 E45.305	1	1	
		铅笔硬度计	LX-5608	1	1	
	辅助设备	门架电动葫芦	2T	2	0	
		电动单梁起重机	LD3T-18.5M	4	0	
			LD5T-22.5M	13	8	
			LD10T-22.5M	0	1	
			ZLK16T*19.5M*12.6M	0	1	
			2T	0	1	

		BZD0.5T A3	0	1	
	三合一伺服送料机	NC-300A(GO-300)	1	3	
	电动托盘搬运车	EPT20-15ET2	3	1	
	合力叉车（3T）	CPC30X	2	8	
		CPCD50-WX3K	0	1	
		CPCD15H-G26	0	1	
		CPD15 S-FQ1	0	2	
		CTD15	4	0	
	手推电升堆高车	SFH1016	1	0	
	骨架提升翻转机	自制	1	0	
	移动式升降机	SJY	1	0	
	自动移动系统	OBO-350	1	0	
	螺杆式空气压缩机	ET90/7.5	9	0	
		UDT132A	0	1	
		SA-200	0	1	
		SA-120W/0.75KG	8	2	
	方型横流式冷却塔	JFHT-15	2	1	
	PSA 制氮装置	WBN20-99	1	0	
	储气罐	10 立方/8 公斤	3	5	
	冲床自动移动系统	/	1	0	
	机器人冲压搬运连线系统	ABB IRB1410	1	0	
	履带提升机	/	1	1	
	多用途自动抓料机	ZDQ10K	1	0	
	智能投影送料机	TL500	1	1	
	倒角机自动上料机	DQJX401500	2	1	
	伺服短材搬送机械手	ZB-150	1	1	
	储气罐	C-10m³/8KG	1	0	
	全自动视觉智能四轴上送料机	WM-ZXJ-500	1	1	
	半电动堆高车	1T	1	1	

4、产品方案

本项目原年产汽车金属部件 4 亿件。因企业业务调整，现 0.2 亿铝压件生产线和厂房归属其他公司，故本项目现年产汽车金属部件 3.8 亿件。产品见下表。

表 4-4 项目产品方案一览表

序号	名称		单位	环评年产量	实际年产量
1	汽车金属部件	金属件	件	3.5 亿	3.5 亿
2		金属油封骨架	件	0.3 亿	0.3 亿
3		铝压件	件	0.2 亿	0

5、项目水平衡

本项目运营期主要用水环节为机加工切削液、冷却液配置用水、喷淋塔用水、地面保洁用水、绿化用水、职工生活用水及食堂用水。

①切削液、冷却液配置用水：项目机加工工序会使用切削液及冷却液进行了冷却及润滑，使用前需加水兑换稀释后使用，加水比例为 1:10，本项目切削液、冷却液用量共为 5.78t/a，则需加水 57.8t/a（0.19t/d），切削液使用过程中约 60%水损耗，则剩余的 23.12t/a（0.077t/d）水进入废切削液中，作危废处理，不外排。

②喷淋塔用水：焊接、打磨废气采用喷淋塔处理，喷淋塔用水循环使用不外排，定期补充损失水量，补充量为 0.2m³/d（60m³/a）。

③地面保洁用水：本项目车间地面采取每天清扫制度，不进行地面冲洗，使用拖把或尘推车清理，用水量按 0.2L/m²·次计算，项目车间总面积约 54834m²，则本项目车间保洁用水量约 11m³/d（3300t/a），保洁用水随地面蒸发，不外排。

④绿化用水：本项目绿化面积为 1500m²，绿化用水按 0.9m³/（m²·a）计，绿化用水量为 1350m³/a（4.5m³/d），绿化用水全部损耗，不外排。

⑤职工生活用水：本项目劳动定员 180 人，用水量 200L/（人·d），住宿人员用水，全年工作天数 300 天。生活污水的产生量为 28.8m³/d。

⑥食堂用水

本项目用餐人数 180 人，食堂用水取 20L/人·d 计，排放系数以 0.8 计。食堂废水的产生量为 2.88m³/d。

项目生产生活用水由开发区自来水管网接入，满足本项目的用水需求。项目排水采取雨污

分流制，雨水经雨水管网收集，生活污水经化粪池处理后，食堂废水经隔油池处理后，经污水管网排入长桥污水处理站处理，处理达标后排入周寒河。

项目水平衡图如图 4-1：

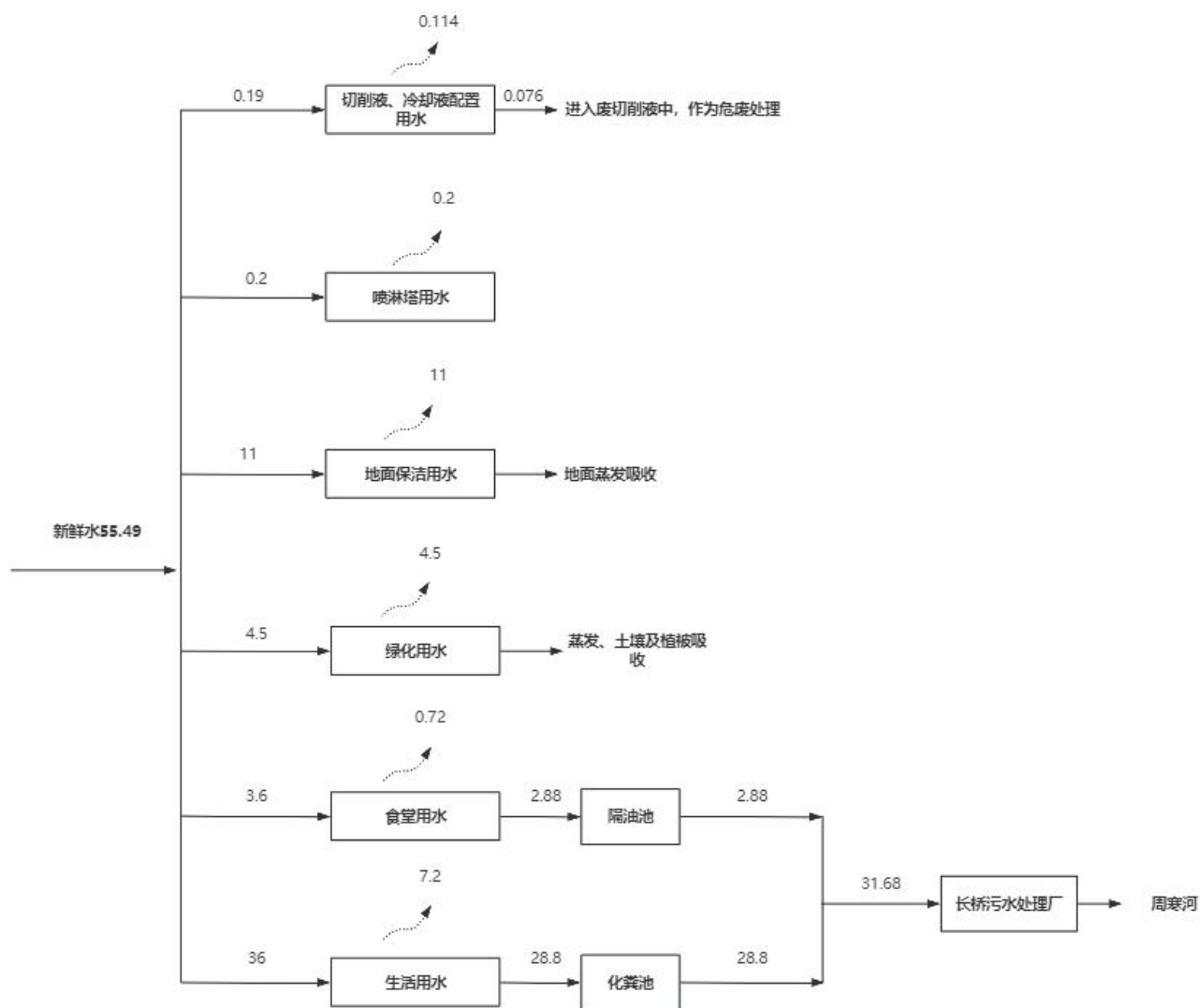


图 4-1 项目水平衡图 单位：t/d

五、主要工艺流程及产污环节

因挤压铝相关工艺及厂房现归属其他公司，固本次不对挤压铝相关环节进行说明，本项目实际生产工艺流程如下图所示：

（一）金属件生产工艺流程及产污环节如图 5-1 所示。

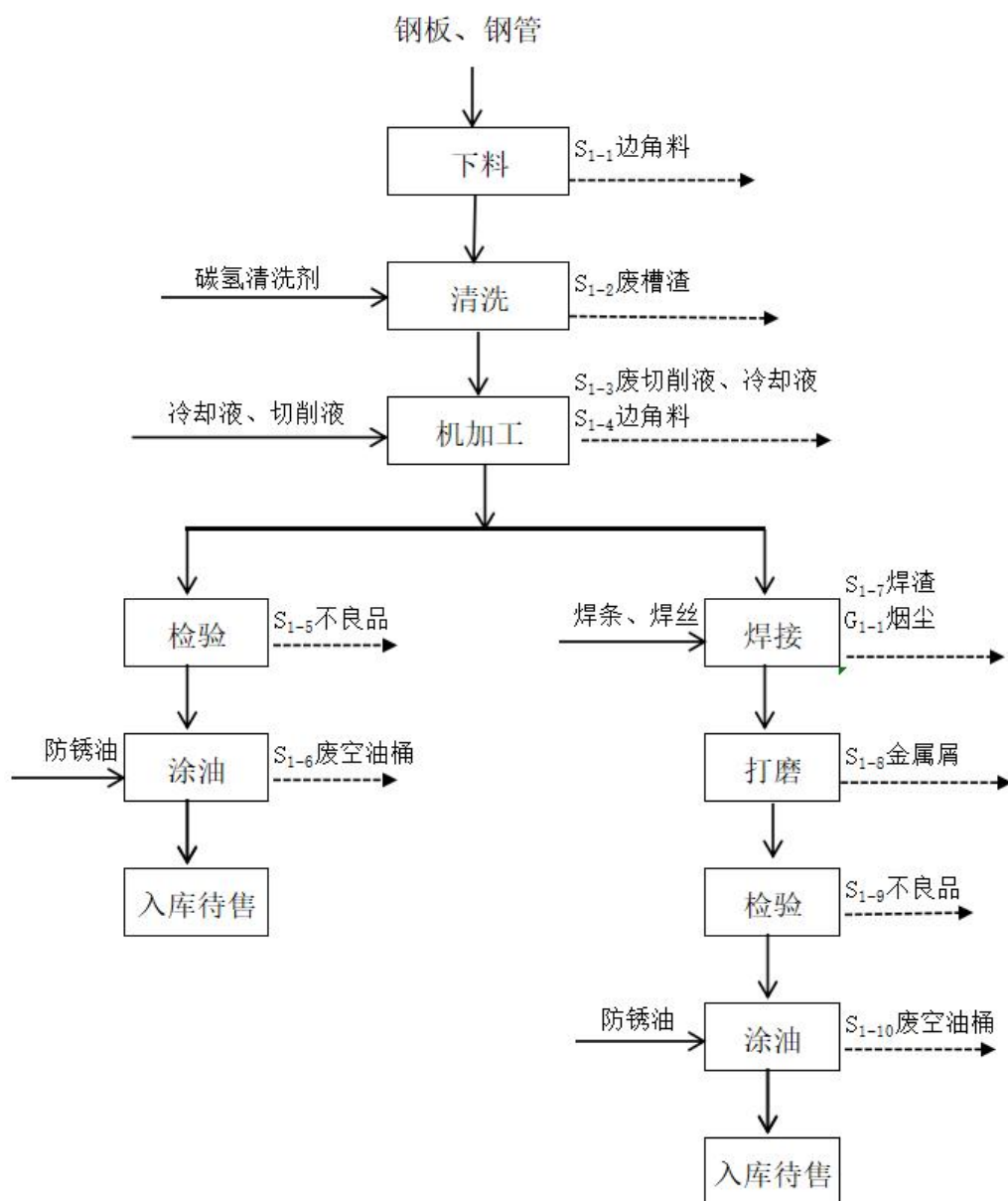


图 5-1 金属化产品工艺及产污环节图

（注： G-废气，S-固废）

工艺说明：

(1) 下料：外购原材料钢板、钢管根据计划产品按照排料图，使用剪板机、裁断机、锯床等生产设备进行下料，下料过程会产生机械噪声和边角料 S₁₋₁。

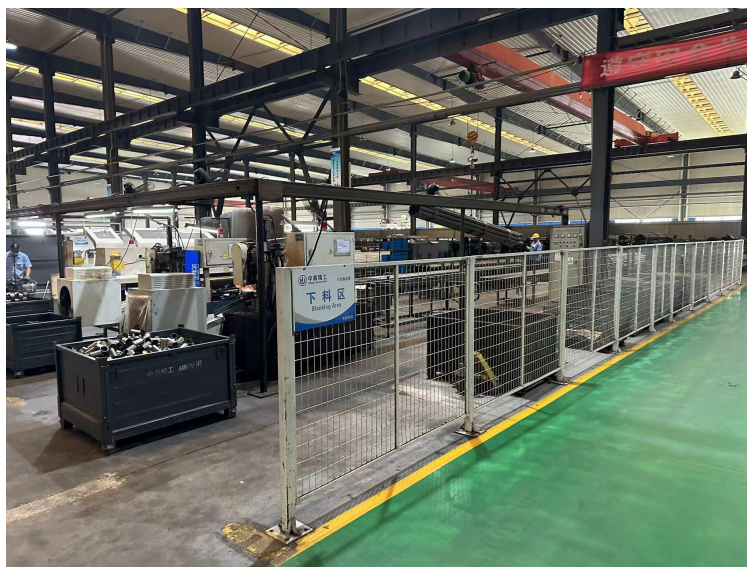


图 5-2 下料

(2) 清洗：

下料完成后的半成品钢管（钢板则无需清洗）采用碳氢清洗剂进行清洗，去除工件表面残留金属屑，以便于加工。项目中设有 6 个容积 0.04m³清洗槽，将产品放在清洗槽中，辅助设备进行常温清洗，清洗后放入周转筐中沥干即可。碳氢清洗剂定期添加损耗量，约 3 个月清掏一次。根据物料 MSDS 及物料检测报告，无废气产生。清洗过程会产生清洗槽渣。



图 5-3 清洗

（3）机加工：

部分毛坯金属件进入机加工工序，根据产品图纸要求，通过数控车床、钻床、倒角机、磨床等机加工设备进行车、钻、倒角等作业，完成产品的形状及尺寸等要求。数控车床采用水性切削液、冷却液做为润滑及冷却。机加工工序将产生废切削液、冷却液 S_{1-3} 及沾染切削液、冷却液金属边角料 S_{1-4} 。



图5-4 机加工

（4）焊接：

约 40%部分产品需将机加工已制备成型的半成品进行组装并焊接成汽车金属零部件。余下 60%无需进行焊接组装，检验合格后直接入库待售。该工序产生焊接烟尘 G_{1-1} 和焊接焊渣 S_{1-7} 。



图 5-5 焊接

(5) 打磨：

为保证产品外观质量，焊接完成的产品需采用手持打磨机进行打磨，主要是去除焊缝处残留的毛刺。该工序产生打磨粉尘 G_{1-2} 和金属屑 S_{1-8} 。



图 5-6 打磨

(6) 检验：

打磨完成后的产品经人工外观、尺寸检验后进入下一道工序该工序产生不良品 S_{1-5} 、 S_{1-9} 。

(7) 涂油：

为保证产品金属件不会生锈，需对产品涂上防锈油，由注油机将防锈油涂在产品上。该环节主要产生废油桶 S_{1-10} 。

(8) 入库待售：

涂油完成后的产品入库待售。

(二) 模具加工工艺流程及产污环节如图 5-7 所示。

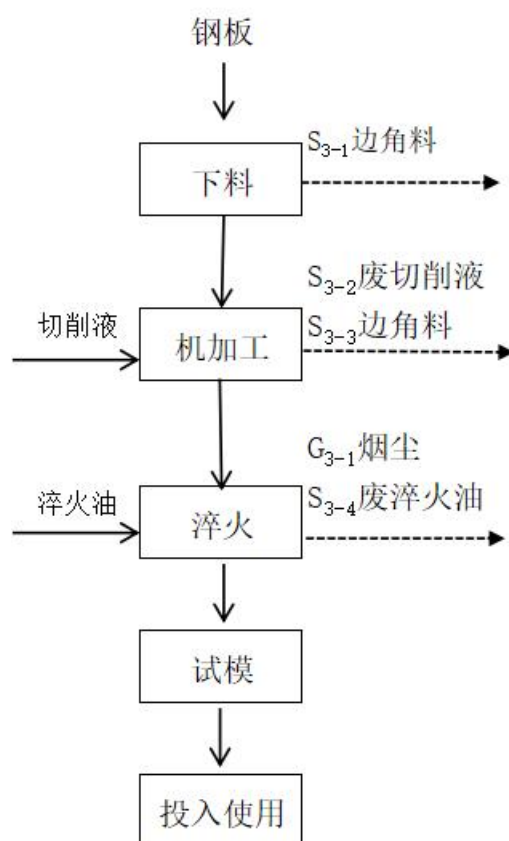


图5-7 模具加工工艺流程及产污环节图

工艺说明：

(1) 下料：

将外购的钢板按照客户所需要的规格尺寸进行下料。该工序中主要产生金属边角料 S₃₋₁。

(2) 机加工：

部分毛坯金属件进入机加工工序，根据产品图纸要求，通过数控车床、钻床、倒角机、磨床等机加工设备进行车、钻、倒角等作业，完成产品的形状及尺寸等要求。数控车床采用水性切削液、冷却液做为润滑及冷却。机加工工序将产生废切削液、冷却液 S₃₋₂ 及沾染切削液、冷却液金属边角料 S₃₋₃。

(3) 淬火：

项目采用自动淬火线，经电加热至 600-700℃，保持 30-40 分钟，然后进入淬火油池进行冷却，淬火使产品具有一定的硬度、韧性。油淬过程将产生油烟废气，主要成分为油烟 G₃₋₁，

淬火油循环使用，定期清掏，产生废淬火油泥 S₃₋₄。设置油烟净化器进行净化处理。

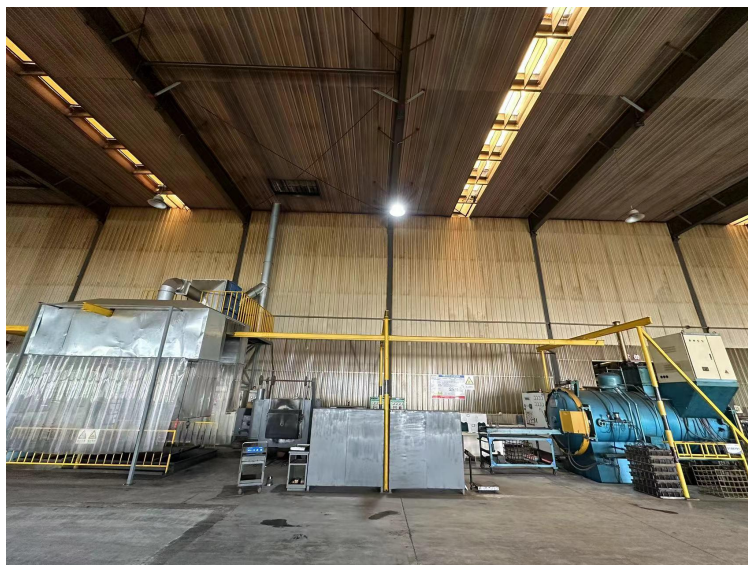


图 5-8 淬火

(4) 试模：

热处理后的模具送入生产车间进行试模，试模完成后投入车间生产使用。

(三) 金属油封骨架生产工艺流程及产污环节如图 5-9 所示。

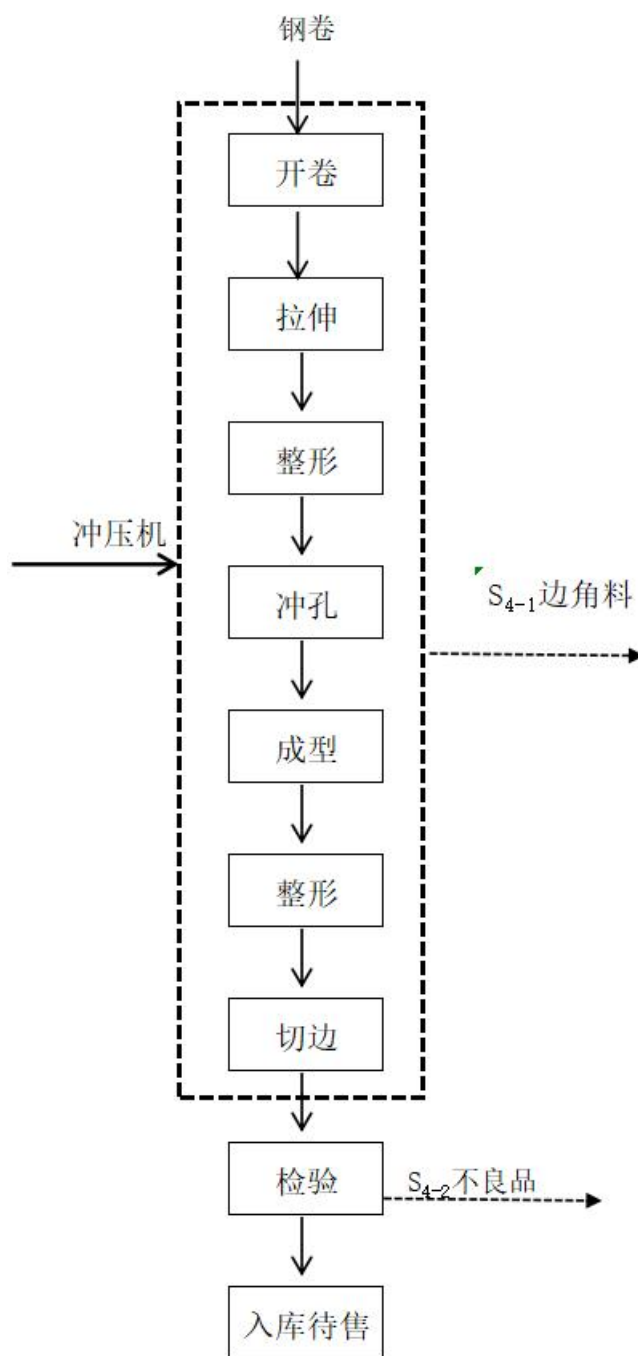


图5-9 骨架产品工艺流程及产污环节图

工艺说明：

将钢卷利用自动化冲压生产线进行开卷、拉伸、整形、冲孔等工序得到骨架油封产品所需的尺寸、高度、形状，经人工检验后，入库待售。生产过程会产生废边角料S₄₋₁、不良品S₄₋₂。



图5-10 自动冲压生产线

六、主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

雨水排入雨水管网，生活污水经化粪池，食堂废水经隔油池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准和长桥污水处理厂接管标准后经市政管网汇入宣城市长桥污水处理厂处理。

2、废气

该项目废气主要有焊接、打磨废气和淬火废气。

（1）焊接、打磨废气

收集到的废气经喷淋塔+静电除尘处理后通过15米高排气筒排放（DA009）。

（2）淬火废气

收集到的废气经一套油烟净化装置处理后通过 15 米高排气筒排放（DA004）。



图6-1 焊接、打磨废气处理设施

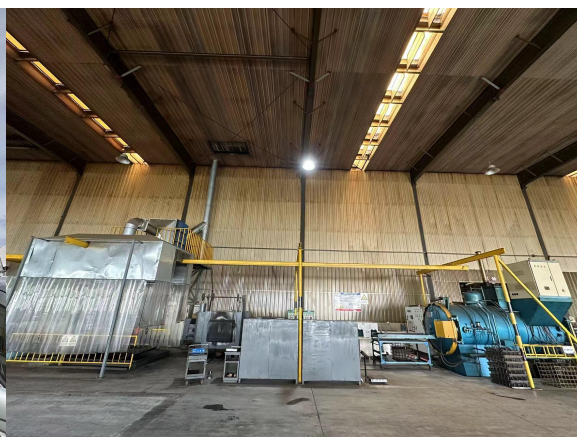


图6-2 淬火废气处理设施

本次验收废气处理设施风机风量等参数并明确匹配情况：

表 6-1 废气处理设施参数表

序号	项目	参数	匹配情况
1	焊接、打磨废气	风量各2.5万m³/h，功率各22.5Kw	匹配
2	淬火废气	风量1.5万m³/h功率7.5Kw	匹配

3、噪声

企业噪声主要来自于生产设备运行噪声，噪声值在 70~90dB(A)之间。厂区噪声经建筑物门窗、墙壁的吸收、屏蔽及阻挡作用，并合理布置生产车间内的设备降低噪声对环境的影响下满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。

4、固废

企业产生的固体废弃物包括工业固废、危险固废及生活垃圾，一般工业固废为金属边角料、不合格产品、焊渣、金属屑、粉尘，危险固废为废切削液、冷却液、清洗槽渣、废淬火油泥、废空油桶、废液压油、含油抹布手套。

（1）一般固废

金属边角料：项目金属机加工过程中将产生金属边角料，根据企业提供资料，金属边角料产水量约 5.82t/a，收集暂存后外售铜陵康达铝合金制品有限责任公司再利用。

不合格产品：在检验过程中会产生一定的不合格品，根据企业提供资料，不合格品产生量约 7.5t/a，收集后外售铜陵康达铝合金制品有限责任公司再利用。

焊渣：项目在焊接过程中将产生焊渣，焊渣产生量约 10.5t/a，收集后外售铜陵康达铝合金制品有限责任公司再利用。

金属屑：机加工会产生金属粉尘，车间沉降金属粉尘产生量约为 0.11t/a，收集后外售铜陵康达铝合金制品有限责任公司综合利用。

收集的粉尘：在生产过程中，经收集的粉尘，每年产生量大约有 3.77t/a。收集后外售铜陵康达铝合金制品有限责任公司

（2）危险固体废物

废切削液、冷却液：本项目部分机加工工序使用切削液、冷却液来给刀具和工件降温，切削液、冷却液循环使用，产生废切削液、冷却液 23.12t/a。机加工废切削液、冷却液属于危险废物，收集后定期委托宁国海螺环保科技有限公司处置。

废液压油、废空油桶：项目机械设备在维修保养过程中将产生少量的废液压油。为保证液压剪板机使用性能、保证剪板机刀片的剪切效果，需要定期更换液压油，根据企业提供资料，废液压油产生量共约 8.6t/a，收集后定期委托宁国海螺环保科技有限公司处置。

含油抹布手套：项目在机修过程会产生含油抹布，根据企业提供资料，废抹布手套产生量约为 0.003t/a。根据《国家危险废物名录》（2016 年 8 月 1 日起施行）附录中的危险废物豁免管理清单，废弃的含油抹布、劳保用品混入生活垃圾一同委托环卫部门清运处。

清洗槽渣：为保证产品外观质量，焊接完成后的金属件需采用碳氢清洗剂进行清洗。定期清渣，根据企业提供资料，产生清洗槽渣 0.4t/a。

废淬火油泥：项目淬火线采用淬火油冷却，淬火油循环利用，定期清理槽泥，根据企业提供资料，年产生废淬火油泥 0.5t/a。淬火油主要为矿物质油，废油属于危险废物，集后定期委托宁国海螺环保科技有限公司处置。

污泥：项目废水自建污水处理设施，生产废水量为84t/a，约产生污泥2.58t/a。因企业业务调整，铝压件相关业务现归属其他公司，故不对该内容进行验收。

(3) 生活垃圾：项目劳动定员180人，根据企业提供资料，生活垃圾产生量约为20t/a。

(4) 食堂垃圾：食堂餐厨垃圾主要包括厨房的下脚料、厨房残余，公司最大就餐人数 180 人/次，本项目餐厨垃圾产生量为 10.8t/a（0.036t/d）。餐厨垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托宣城希达公用服务有限责任公司清运。

表 6-2 一般固体废物产生及处理情况表

序号	固废名称	类别代码	代码	处理处置方式	环评利用或处置量 (t/a)	实际利用或处置量 (t/a)	目前产生量 (t/a)
1	金属边角料	SW01	900-999-66	委托铜陵康达铝合金制品有限责任公司处置	115	5.82	4
2	不合格产品	SW01	900-999-66		13.4	7.5	5.6
3	焊渣	SW01	900-999-66		10.5	10.5	7.9
4	金属屑	SW01	900-999-66		0.11	0.11	0.08
5	粉尘	SW01	900-999-66		3.77	3.77	2.83
6	生活垃圾	/	/	委托宣城希达公用服务有限责任公司处置	30	20	12
7	食堂垃圾	/	/		12	10.8	8



图6-3 一般固废库

表 6-3 危险废物产生及处理情况表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	形态	有害成分	危险特性	处理处置方式	环评利用或处置量 (t/a)	实际利用或处置量 (t/a)	目前产生量 (t)
1	废切削液、冷却液	HW49	900-006-09	液态	油类	T	委托宁国海螺环保科技有限公司处置	24	23.12	6
2	废液压油、废空油桶	HW49	900-041-49	固态	矿物油	T		0.3	8.6	6.4
3	清洗槽渣	HW49	900-041-49	固态	油类	T		0.4	0.4	0.3
4	废淬火油泥	HW49	900-214-08	固态	油类	T/In		0.8	0.5	0.3
5	含油抹布手套	HW49	900-041-49	固态	废油类	T	豁免当生活垃圾，随生活垃圾一并处理，委托宣城希达公用服务有限责任公司处置	0.003	/	/



图 6-4 危废暂存间

5、环境保护距离

根据现场调查，项目厂房外 50 米范围内现状均为工业企业，无环境保护目标。同时为合理规划项目周边的用地，评价要求项目厂房外 50m 范围内的用地不得入驻以医药、食品、饮料等对环境空气质量要求较高的企业和居民区、学校及医院等。

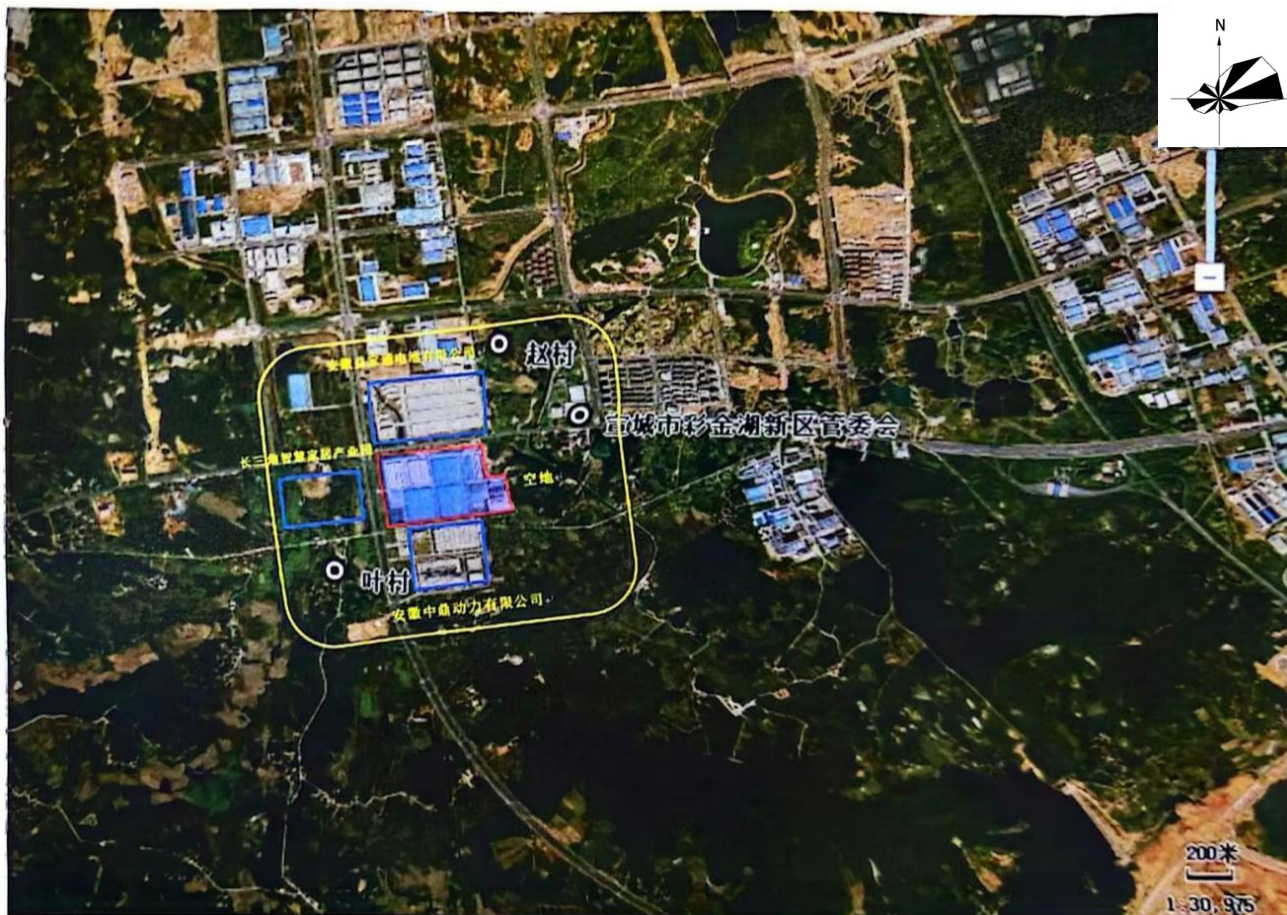


图 6-5 项目周边环境现状图

6、排污许可证申领情况

该项目为首次申请，行业类别 C3670 汽车零部件及配件制造。安徽中鼎精工技术有限公司于 2020 年 8 月 28 日首次申请固定污染源排污许可证，有效期 2020 年 8 月 28 日至 2023 年 8 月 27 日，许可证编号 91341800790120401U001W；2022 年 8 月 2 日重新申请排污许可证，有效期为 2020 年 8 月 28 日至 2023 年 2 月 1 日，许可证编号 91341800790120401U001W；2023 年 2 月 27 日申请延续，延续后有效期为 2023 年 2 月 2 日至 2023 年 8 月 1 日，许可证编号 91341800790120401U001W；2023 年 8 月 3 日重新申请，有效期为 2023 年 2 月 2 日至 2028 年 2 月 1 日，许可证编号 91341800790120401U001W。

表 6-4 排污许可证完成情况

序号	分类	排污许可规定	实际情况	备注
1	废气污染处理设施及排放口信息	DA004（淬火废气排气筒）：一整套工业油烟净化设备	DA004（淬火废气排气筒）：一整套工业油烟净化设备	仅包含验收范围打磨、焊接废气合并至同一排放口排出；项目无生产废水。
		DA009 焊接 1 废气处理设施排放口：集气罩+静电除尘器	DA009 喷淋塔+静电除尘设备	
		DA010 焊接 2 和打磨废气处理设施排放口		
2	废水污染处理设施及排放口信息	生活污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后通过开发区污水管道进入长桥污水处理厂，最后排入周寒河。	生活污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后通过开发区污水管道进入长桥污水处理厂，最后排入周寒河。	
3	固体废物管理信息	普通废物收集暂存定期外售综合利用；危险废物收集暂存定期交由资质单位处理；生活垃圾收集后交环卫部门统一清运处置；食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托有许可单位清运。	一般固废库位于 3#厂房的西侧，面积为 350m²，暂存一般固废边角料等，委托铜陵康达铝合金制品有限责任公司处置；危废库位于 3#厂房的西侧，面积共为 100m²，暂存废油品、废切削液冷却液、废油渣、废油桶等，暂存危废间，委托宁国海螺环保科技有限公司处置；生活	

			垃圾收集后，食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托宣城希达公用服务有限责任公司处置	
4	自行监测要求	厂区有组织和无组织废气颗粒物均为1次/年	按要求监测	
5	环境管理台账记录要求	按照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》中记录存储及保存的要求，记录和保存环境管理台账，保存时间不少于5年。	台账记录均按时上传	
6	执行报告	按排污许可规定在下年度第一个月内完成年度执行报告	每年按时完成	

排污许可证

证书编号：91341800790120401U001W

单位名称:安徽中鼎精工技术有限公司
 注册地址:安徽省宣城市宝城路669号
 法定代表人:夏鼎湖
 生产经营场所地址:安徽省宣城市宝城路669号
 行业类别:汽车零部件及配件制造，铝压延加工，锅炉
 统一社会信用代码：91341800790120401U
 有效期限：自2023年02月02日至2028年02月01日止



发证机关：（盖章）宣城市生态环境局
 发证日期：2023年02月08日

中华人民共和国生态环境部监制

宣城市生态环境局印制

七、环保投资及“三同时”验收一览表：

表 7-1 “三同时”验收一览表

环保项目	措施内容	实际情况	实际投资（万元）
废气处理	打磨工序废气经集气罩+自带除尘设施处理后，并入焊接 2 区环保设施静电除尘器处理后经过 15m 高排气筒排放。	打磨、焊接废气经集气罩收集后，通过 2 套喷淋塔+静电除尘设备处理后，合并至一个 15 米高排气筒排放。	90
	淬火油池上方安装集气罩，收集的油雾通过风管接入 1 套“工业油烟净化器”处理后，废气净化效率≥90%，通过 1 根 15m 高排气筒排放。	淬火工艺通过一套油烟净化装置处理后通过 15 米高排气筒排放。	10
	车间厂房加强通风。	车间合理布局，加强通风。	5
	食堂油烟通过油烟净化器+屋顶顶部排放。	依托原有工程，食堂油烟通过油烟净化器+屋顶顶部排放。	5
废水处理	生活污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后，排入开发区污水管道后进入长桥污水处理厂最后进入周寒河。	生活污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后，排入开发区污水管道后进入长桥污水处理厂最后进入周寒河。	10
固废治理	本项目产生的一般工业固体废物包括：金属边角料、不合格产品、焊渣、金属屑、收集的粉尘。危险废物包括：废切削液、冷却液、清洗槽渣、废淬火油泥、废空油桶、废液压油、污泥、含油抹布手套。一般固废由物资回收公司回收利用；产生的危险废物委托有资质的单位进行处理。	一般固废：本项目一般固体废物暂存 3#厂房西侧，建筑面积约 350m ² ，项目产生的一般固废暂存一般固废间后，定期委托铜陵康达铝合金制品有限责任公司再利用。 危险废物：本项目危废暂存 3#厂房西侧，建筑面积约 100m ² ，产生的各类危废暂存危废间后，定期委托宁国海螺环保科技有限公司处置。 生活垃圾：设置分类收集垃圾箱若干，食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托宣城希达公用服务有限责任公司清运。	15
噪声治理	通过选用低噪声设备，产噪设备合理布局，采取隔声、减震、消声等降噪措施。	通过采取厂房隔声、减震、合理布局等措施，降低噪声。	10
环境风险	（1）火灾风险防范措施：如车间配备灭火器材和消防装备、厂区制定巡查制度、加强火源管理； （2）废气处理系统事故预防措施：如生产运行阶段，每月对设备全面修建一次，查找事故存在隐患； （3）危废暂存环境风险防控措施：如危废暂存间按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单要求规范化建设，并加强固废仓库的规范管理，制定危废管理台账等； （4）危废库区域设置导流槽、收集池，并对厂区进行分区防渗； （5）编制环境风险应急预案并经主管部门备案。	配置安全防护器材，定期安全检查，危废库设置有导流槽、收集池，编制了环境风险应急预案并经宣城市生态环境局经开区分局备案。	15
总 计		160	

八、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

安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目符合国家产业政策，项目选址符合宣城市土地利用规划要求。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，项目对环境的影响较小。因此，从环保角度出发，本项目的建设可行。

2、审批决定

安徽中鼎精工技术有限公司：

你单位报来的《安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)已收悉。经踏勘现场、专家评审、资料审核，现批复如下：

一、原则同意报告表内容和结论。该项目已经宣城经济技术开发区管委会(项目代码2208-341861-04-02-564814)文件备案，同意该项目在宣城经济技术开发区宝城路 669 号建设生产。主要建设内容为：项目利用现有厂房进行改造新增数控车床、数控攻丝机、螺旋振动研磨机、立式加工中心、立式伺服自动攻牙机、数车自动化工作站、直轴式钢架精密冲床、压力机、高速精密圆锯机、65mm 垫片双面倒角专机、精密料架整平三合一送料机、门型曲轴多连杆冲床、数车自动化工作站、自动移动系统、红外线模具加热炉、挤压机，节能型热锯床、三头牵引机、独立换带式冷床、在线淬火系统、9 框双门时效炉、精密圆锯机等生产设备，项目建成后新增汽车金属部件 1 亿件。具体建设内容以报告表为准。

二、你单位需严格落实《报告表》提出的各项环保措施和要求，确保污染物稳定达标排放，并重点做好以下工作：

(一)严格落实水污染防治措施。按照“清污分流、雨污分流、分质处理”原则，合理制定废水收集、处理方案。项目废水主要为煮模废水、煮模后清洗废水、食堂废水、生活污水。煮模废水、煮模后清洗废水经厂区新建污水处理站(处理规模为 60m³/d，处理工艺为“隔油+PH 调节+沉淀”)处理后经园区污水管网排入长桥污水处理厂处理；食堂废水经隔油池汇同经化粪池预处理后的生活污水通过园区污水管网排入长桥污水处理厂处理。

(二)严格落实《报告表》提出的大气污染防治措施，确保废气污染物长期稳定达标排放。

项目废气主要为焊接烟尘、淬火油雾、打磨粉尘、食堂油烟。焊接烟尘经“集气罩收集+静电除尘器”处理后通过排气筒排放;淬火油雾经“集气设施收集+工业油烟净化器”处理后通过排气筒排放;打磨粉尘经设备自带布袋除尘设施处理后通过排气筒排放;食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道排放。

项目焊接、淬火、打磨工序废气粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准, 食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中“中型”标准。

(三)严格按照《报告表》要求落实噪声污染防治措施项目噪声主要来源于冲床、切割机、数控车床、风机等设备运行时产生的噪声。应优先选用低噪声设备或带隔声、消声的设备, 大型设备安装减震基座或减震垫, 高噪声设备应布置在厂区中间。根据企业周边敏感点情况合理规划车间布局高噪声设备应当远离周边敏感点, 确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。应合理安排工作时间, 加强噪声设备的维护管理, 确保设备处于良好的运转状态, 杜绝因设备不正常运行所导致的高噪声现象, 严控噪声对周边环境造成影响。

(四)严格落实固体废物污染防治措施。严格按照有关规定, 分类处理、处置固体废物, 做到资源化、减量化、无害化。项目产生的金属边角料、不合格产品、焊渣、金属屑、收集的粉尘等收集后外售综合利用;项目产生的废切削液、冷却液、清洗槽渣、废淬火油泥、废空油桶、废液压油、污泥、含油抹布手套等危险废物必须委托有资质的处置机构处置, 办理危险废物转移报批手续, 并建立完善的管理合帐, 确保满足危险废物规范化管理的要求。生活垃圾交由环卫部门统一清运, 餐厨垃圾委托许可单位清运。

(五)加强环境风险预防和控制, 严格按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法(试行)》等有关规定认真制定突发环境事件应急预案, 配备环境应急设施和装备, 定期开展环境应急培训和演练, 一旦发生环境风险事故, 必须立即启动突发环境事件应急预案, 控制并削减对外环境的影响。

(六)项目要严格控制污染物排放总量。颗粒物年排放量控制在 0.105t 以内, 总量控制指标完成情况纳入竣工环境保护验收内容。

(七)建立健全环境管理。加强环保设施运行维护和管理,制定严格的环境保护岗位责任制,确保污染治理设施稳定正常运行,建立污染治理设施运行台账,严禁擅自闲置、停用环保治理设施,杜绝事故性污染排放,确保各项污染物达标排放。

(八)严格按照《报告表》提出的整改措施对现有工程存在的环境问题进行整改。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施,你公司要按照环评文本的相关内容认真落实三、项目建设应严格执行排污许可及环境保护“三同时”制度,各项环境管理措施应一并落实。项目在启动生产设施或者在实际排放污染物之前,按规定程序申领排污许可证或进行排污许可登记。并按照规定自主组织竣工环保验收验收报告公示期满 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。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施等发生重大变动,你公司应当重新报批建设项目环境影响评价文件。

九、环评批复落实情况：

表 9-1 环评批复要求与落实情况对照表

宣环开[2023]22 号及环评报告要求	实际落实情况
原则同意报告表内容和结论。该项目已经宣城经济技术开发区管委会(项目代码 2208-341861-04-02-564814)文件备案，同意该项目在宣城经济技术开发区宝城路 669 号建设生产。主要建设内容为:项目利用现有厂房进行改造新增数控车床、数控攻丝机、螺旋振动研磨机、立式加工中心、立式伺服自动攻牙机、数车自动化工作站、直轴式钢架精密冲床、压力机、高速精密圆锯机、65mm 垫片双面倒角专机、精密料架整平三合一送料机、门型曲轴多连杆冲床、数车自动化工作站、自动移动系统、红外线模具加热炉、挤压机，节能型热锯床、三头牵引机、独立换带式冷床、在线淬火系统、9 框双门时效炉、精密圆锯机等生产设备，项目建成后新增汽车金属部件 1 亿件。具体建设内容以报告表为准。	落实 建设项目位于宣城经济技术开发区宝城路 669 号，建设位置未发生变化，项目建成后新增汽车金属部件 0.8 亿件，年产 3.8 亿件。
严格落实水污染防治措施。按照“清污分流、雨污分流、分质处理”原则，合理制定废水收集、处理方案。项目废水主要为煮模废水、煮模后清洗废水、食堂废水、生活污水。煮模废水、煮模后清洗废水经厂区新建污水处理站(处理规模为 60m ³ /d，处理工艺为“隔油+PH 调节+沉淀”)处理后经园区污水管网排入长桥污水处理厂处理；食堂废水经隔油池汇同经化粪池预处理后的生活污水通过园区污水管网排入长桥污水处理厂处理。	落实 雨污分流，雨水进入雨水管网，生物污水经化粪池处理，食堂废水经隔油池处理后经园区污水管网排入长桥污水站，最后进入周寒河。煮模所属铝压件相关厂房及工艺设施现属于其他公司。
严格落实《报告表》提出的大气污染防治措施，确保废气污染物长期稳定达标排放。项目废气主要为焊接烟尘、淬火油雾、打磨粉尘、食堂油烟。焊接烟尘经“集气罩收集+静电除尘器”处理后通过排气筒排放；淬火油雾经“集气设施收集+工业油烟净化器”处理后通过排气筒排放；打磨粉尘经设备自带布袋除尘设施处理后通过排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道排放。项目焊接、淬火、打磨工序废气粉尘排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中标准，食堂油烟排放参照执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中“中型”标准。	落实 淬火废气集气收集后经一套淬火油烟净化设备处理后通过 15 米高排气筒排放；焊接、打磨废气集气收集后各自进入一套喷淋塔+静电除尘设备处理后，后合并至同一根 15 米高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后通过专用烟道排放。

严格按照《报告表》要求落实噪声污染防治措施项目噪声主要来源于冲床、切割机、数控车床、风机等设备运行时产生的噪声。应优先选用低噪声设备或带隔声、消声的设备，大型设备安装减震基座或减震垫，高噪声设备应布置在厂区中间。根据企业周边敏感点情况合理规划车间布局高噪声设备应当远离周边敏感点，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。应合理安排工作时间，加强噪声设备的维护管理，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运行所导致的高噪声现象，严控噪声对周边环境造成影响。	落实 厂区合理布置，减震、绿化控制噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。
严格落实固体废物污染防治措施。严格按照有关规定，分类处理、处置固体废物，做到资源化、减量化、无害化。项目产生的金属边角料、不合格产品、焊渣、金属屑、收集的粉尘等收集后外售综合利用;项目产生的废切削液、冷却液、清洗槽渣、废淬火油泥、废空油桶、废液压油、污泥、含油抹布手套等危险废物必须委托有资质的处置机构处置，办理危险废物转移报批手续，并建立完善的管理合帐，确保满足危险废物规范化管理的要求。生活垃圾交由环卫部门统一清运，餐厨垃圾委托许可单位清运。	落实 项目实际产生一般固废金属边角料、不合格产品、焊渣、金属屑、收集的粉尘等，产生危废废切削液、冷却液、清洗槽渣、废液压油、废空油桶、含油抹布手套，产生生活垃圾和食堂垃圾。一般固废：本项目一般固体废物暂存 3# 厂房西侧，建筑面积约 350m²，项目产生的一般固废暂存一般固废间后，定期委托铜陵康达铝合金制品有限责任公司再利用。危险废物：本项目危废暂存 3#厂房西侧，建筑面积约 100m²，产生的各类危废暂存危废间后，定期委托宁国海螺环保科技有限公司处置。生活垃圾：设置分类收集垃圾箱若干，食堂垃圾暂存于餐厨垃圾收集桶中，委托宣城希达公用服务有限责任公司清运。
加强环境风险预防和控制，严格按照《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法(试行)》等有关规定认真制定突发环境事件应急预案，配备环境应急设施和装备，定期开展环境应急培训和演练，一旦发生环境风险事故，必须立即启动突发环境事件应急预案，控制并削减对外环境的影响。	落实 企业已制定应急预案，定期开展安全培训。
项目要严格控制污染物排放总量。颗粒物年排放量控制在 0.105t 以内，总量控制指标完成情况纳入竣工环境保护验收内容。	落实 项目颗粒物年排放量 0.086t，在总量控制指标范围内。

建立健全环境管理。加强环保设施运行维护和管理，制定严格的环境保护岗位责任制，确保污染治理设施稳定正常运行，建立污染治理设施运行台账，严禁擅自闲置、停用环保治理设施，杜绝事故性污染排放，确保各项污染物达标排放。	落实 企业定期开展环保培训，定期检查维护环保设施，确保污染物达标排放。
严格按照《报告表》提出的整改措施对现有工程存在的环境问题进行整改。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施，你公司要按照环评文本的相关内容认真落实三、项目建设应严格执行排污许可及环境保护“三同时”制度，各项环境管理措施应一并落实。项目在启动生产设施或者在实际排放污染物之前,按规定程序申领排污许可证或进行排污许可登记。并按照规定自主组织竣工环保验收验收报告公示期满 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。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施等发生重大变动，你公司应当重新报批建设项目环境影响评价文件。	落实 企业已于 2024 年 7 月委托宁国市浚成环境检测有限公司对配套建设的环境保护设施进行验收。

十、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》环发〔2006〕114号、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《固定污染源质量保证和质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《环境空气质量手工监测技术规范》（HJ194-2017）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）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。检测期间生产在正常工况下稳定运行，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。

（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《污水监测技术规范 HJ91.1-2019》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）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（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，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无组织排放检测部分严格按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）

进行样品采集、运输、分析，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。采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。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。

④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 $L_{eq}(A)$ 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。评价量，统计声级 L_{10} 、 L_{50} 、 L_{90} 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 AWA6021A 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。

十一、验收监测内容：

1、废气

本次项目验收监测包括焊接、打磨废气和淬火废气，项目不增加额外定员，依托原有食堂工程，项目油烟本次验收不监测。

表 11-1 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	DA009	焊接、打磨废气进口 1	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
		焊接、打磨废气进口 2	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
		焊接、打磨废气出口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
	DA004	淬火废气进口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
		淬火废气出口	颗粒物	1 点/3 批次/2 天
无组织废气	厂界外 3 点		颗粒物	3 点/3 批次/2 天

2、厂界噪声

在厂界外共布设 4 个监测点。监测频次为连续 2 天，每天昼间监测一次。本项目实行一班制，每天工作 8 小时，无夜间办公，固不对夜间噪声进行监测。

表11-2 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，昼间监测一次

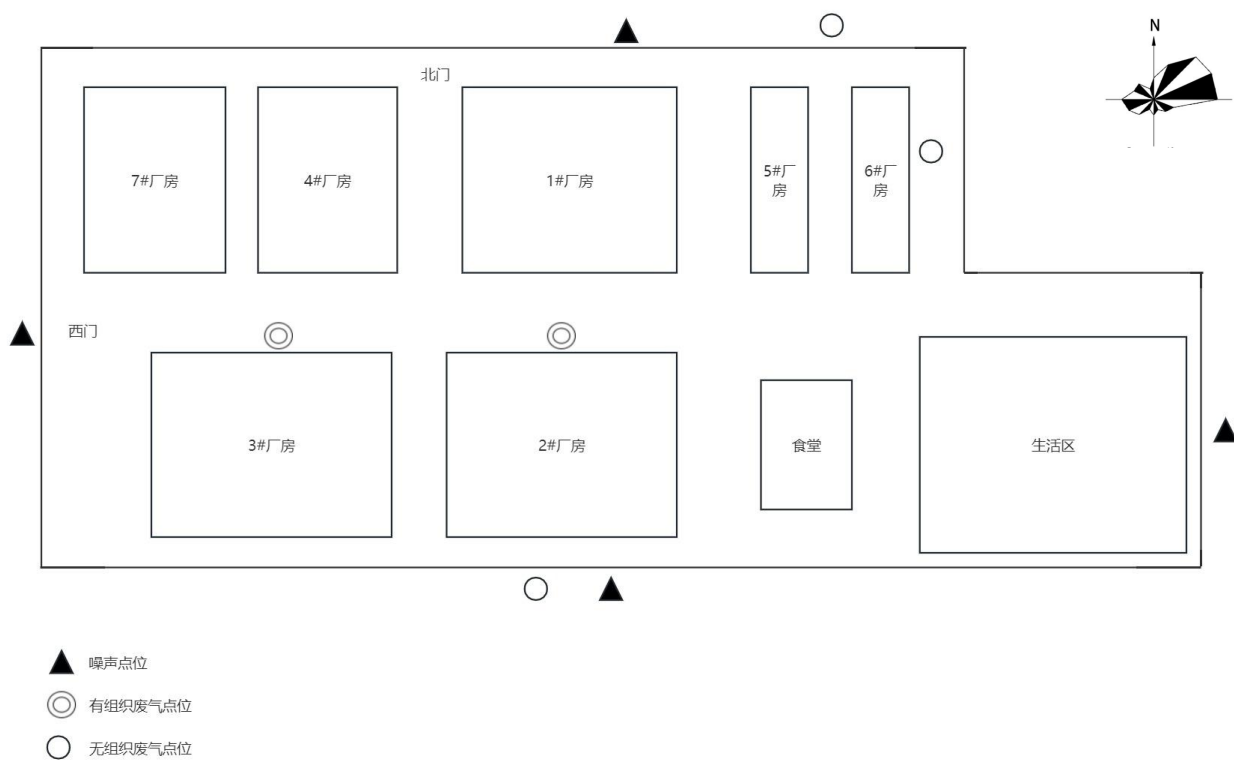
3、废水

本项目无生产废水外排，生活污水监测见下表。

表 11-3 废水监测布点一览表

监测点位	监测因子	监测频次
生活污水出口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、氨氮、动植物油	1 批次/1 点/1 天

监测点位示意图：



十二、验收监测期间生产工况记录：

项目竣工验收监测于 2024 年 7 月 22 日至 2024 年 7 月 23 日进行，监测期间公司生产正常，生产负荷为 38.3~55%，监测结果具有代表性。

表 12-1 生产工况统计表

生产日期	名称	环评日产量	实际日产量	生产负荷%
2024.7.22	金属件	116.67 万	87.3 万	74.8
	金属油封骨架	10 万	7.8 万	78
2024.7.23	金属件	116.67 万	92.1 万	78.9
	金属油封骨架	10 万	7.3 万	73

十三、验收监测结果：

1、废气（有组织）：

表 13-1 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.22		分析日期	2024.07.24		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			13:27~13:47	13:51~14:11	14:15~14:35	均值
DA009 焊接、打磨废气排 气筒进口 1	标干流量(m³/h)		14057	13752	13952	13920
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	25.6	26.5	24.9	25.7
		产生速率 (kg/h)	0.360	0.364	0.347	0.357
DA009 焊接、打磨废气排 气筒进口 2	检测时段		14:48~15:08	15:13~15:33	15:38~15:58	均值
	标干流量(m³/h)		13179	13221	13187	13196
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	5.50	5.50	6.20	5.73
		产生速率 (kg/h)	0.072	0.073	0.082	0.076
DA009 焊接、打磨废气排 气筒出口	检测时段		13:31~14:06	14:10~14:45	14:50~15:25	均值
	标干流量(m³/h)		27225	27283	27173	27227
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.30	1.10	1.20	1.20
		排放速率 (kg/h)	0.035	0.030	0.033	0.033
颗粒物去除率			91.9%	93.1%	92.3%	92.4%
DA004 淬火废气排气筒 进口	检测时段		10:12~10:32	10:36~10:56	11:10~11:30	均值
	标干流量(m³/h)		4075	4055	4122	4084
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	28.5	28.9	28.8	28.7
		产生速率	0.120	0.120	0.120	0.120

		(kg/h)				
DA004 淬火废气排气筒 出口	检测时段		10:24~10:44	10:46~11:06	11:11~11:31	均值
	标干流量(m³/h)		5156	4927	5026	5036
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.80	2.20	1.50	1.83
		排放速率 (kg/h)	0.009	0.011	0.008	0.009
	颗粒物去除率			92.5%	90.8%	93.3%

表 13-2 有组织废气检测结果

采样日期	2024.07.23		分析日期	2024.07.25		
检测 点位	检测项目		检测结果			
			9:45~10:05	10:12~10:32	10:36~10:56	均值
DA009 焊接、打磨废气排 气筒进口 1	标干流量(m³/h)		14182	13670	13873	13908
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	23. 7	26.3	25.2	25.1
		产生速率 (kg/h)	0.336	0.360	0.350	0.348
DA009 焊接、打磨废气排 气筒进口 2	检测时段		11:08~11:28	11:32~11:52	11:59~12:19	均值
	标干流量(m³/h)		13909	13954	13431	13765
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	4.30	4.70	5.00	4.67
		产生速率 (kg/h)	0.060	0.066	0.067	0.064
DA009 焊接、打磨废气排 气筒出口	检测时段		10:02~10:37	10:40~11:15	11:20~11:55	均值
	标干流量(m³/h)		27615	30102	27012	28243
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	<1.0	1.20	1.10	1.07
		排放速率 (kg/h)	0.014	0.036	0.030	0.027
颗粒物去除率			96.5%	91.5%	92.8%	92.7%
DA004 淬火废气排气筒 进口	检测时段		13:53~14:13	14:19~14:39	14:46~15:06	均值
	标干流量(m³/h)		4169	4163	4158	4163
	颗 粒 物	产生浓度 (mg/m³)	27.9	28.3	27.3	27.8
		产生速率 (kg/h)	0.116	0.118	0.114	0.116
DA004 淬火废气排气筒 出口	检测时段		13:56~14:16	14:20~14:40	14:44~15:04	均值
	标干流量(m³/h)		4833	4842	4780	4818
	颗 粒 物	排放浓度 (mg/m³)	1.10	1.10	1.50	1.23
		排放速率	0.005	0.005	0.007	0.006

		(kg/h)				
颗粒物去除率			95.7%	95.8%	93.9%	94.8%

污染物排放总量：根据污染物排放的浓度及焊接、打磨工艺年运行时间 2400h，淬火工艺年运行时间 1800h，计算污染物排放总量数据满足控制指标要求，具体见下表。2024 年 7 月《安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目竣工环境保护阶段性验收》中对 DA004、DA009 验收总量颗粒物为 0.086t/a，满足总量控制要求。

表 13-3 废气污染物排放总量核算表

序号	生产工艺	污染因子	排放速率	年运行时间	年排放量	排放总量	控制指标	是否达标
1	焊接、打磨废气排气筒（DA009）	颗粒物	0.030kg/h	2400h	0.072t/a	0.086t/a	0.105t/a	达标
2	淬火废气排气筒（DA004）	颗粒物	0.008kg/h	1800h	0.014t/a			

2、废气（无组织）：

本项目总悬浮颗粒物浓度范围为 0.070~0.088mg/m³，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放限值。

表 13-4 无组织废气检测结果

采样时间	2024.07.22	分析日期	2024.07.25
检测点位	检测时段	检测结果	
		总悬浮颗粒物（μg/m³）	
厂界南	10:08~11:08	77	
	11:54~12:54	87	
	13:52~14:52	70	
	均值	78	
厂界西	10:11~11:11	85	
	11:53~12:53	90	
	13:54~14:54	90	
	均值	88	

厂界北	9:56~10:56	72
	11:55~12:55	70
	13:56~14:56	68
	均值	70
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.7~99.8
	气温 (°C)	37.1~38.9

表 13-5 无组织废气检测结果

采样时间	2024.07.23	分析日期	2024.7.25
检测点位	检测时段	检测结果	
		总悬浮颗粒物 (μg/m³)	
厂界南	9:40~10:40	75	
	11:40~12:40	67	
	14:04~15:04	70	
	均值	71	
厂界西	9:39~10:39	87	
	11:40~12:40	67	
	14:06~15:06	85	
	均值	80	
厂界北	9:34~10:34	78	
	11:45~12:45	65	
	14:17~15:17	73	
	均值	72	
参数测试结果	大气压力 (KPa)	99.7~99.8	
	气温 (°C)	36.9~38.9	

3、废水：

表 13-6 废水检测结果表

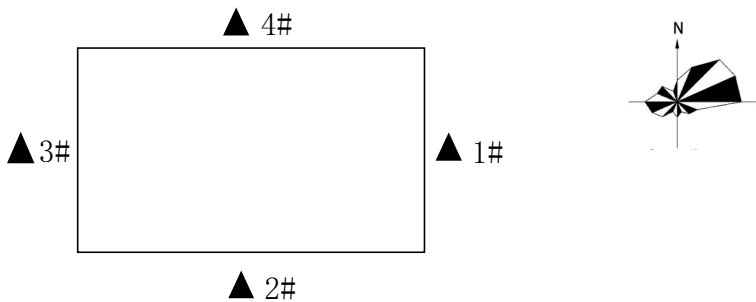
采样时间	2024.7.23	分析时间	2024.7.24~2024.7.30
样品名称	检测项目	检测结果	单位 mg/L，pH 除外
生活污水排放口	pH	7.7	无量纲
	COD	54	mg/L

	BOD ₅	15.2	mg/L
	SS	21	mg/L
	氨氮	1.52	mg/L
	动植物油	3.26	mg/L
样品性状		无色、透明、无异味	

4、厂界噪声：

项目运营期厂界噪声满足《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 13-7 噪声检测结果表

检测结果 dB（A）	检测点位	检测时间	
		2024.07.22	2024.07.23
		昼	昼
	1#东	60.1	61.0
	2#南	58.7	57.6
	2#西	61.0	59.3
	2#北	58.5	59.8
气相条件		晴 风速 0.8m/s	晴 0.7m/s
噪声 点位 示意 图			

验收监测图：



十四、验收检测结论：

1、废气：本项目焊接、打磨废气颗粒物去除率为 91.5%~96.5%；淬火废气颗粒物去除率为 93.9%~95.8%。焊接、打磨、淬火工序废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准。

本项目总悬浮颗粒物 0.070~0.088mg/m³，无组织颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放限值。

2、废水：安徽中鼎精工技术有限公司生活污水排放口中 pH 为 7.7；COD 排放浓度为 54mg/L；BOD₅ 排放浓度为 15.2 mg/L；SS 排放浓度为 21mg/L；氨氮排放浓度为 1.52mg/L；动植物油排放浓度为 3.26 mg/L。生活污水中主要污染物排放浓度满足长桥污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

3、噪声：验收期间：噪声经隔声、基础减震等控制措施并经过空间扩散衰减后，昼间最大噪声为 61 分贝、夜间不生产，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求。

4、固废：企业产生的固体废弃物包括一般固体废物和危险固体废物。一般固体废物包括收集后由铜陵康达铝合金制品有限责任公司回收；危险固体废物：废机油贮存在危废库，定期交由宁国海螺环保科技有限公司处置；生活垃圾和食堂垃圾交由宣城希达公用服务有限责任公司处置。

5、辐射：不涉及。

6、总量核算

本项目生活污水和食堂废水通过开发区污水管网进入长桥污水处理厂，项目 COD、氨氮总量由长桥污水处理厂控制，无需核算。颗粒物总量 0.086t/a，满足总量控制要求。

综上所述，本次验收符合验收条件。

安徽中鼎精工技术有限公司精细化智造汽车金属部件技改项目验收现场及监测报告专家评审意见整改情况表

序号	专家意见	落实情况	备注
1	对照备案文件、环评文件及批复要求进一步核实主要生产设备、原辅材料清单，明确验收范围；核实敏感环境保护目标有无变化；核实项目开工、竣工时间，明确项目建设的环保合规性；补充清洗机 MSDS 并明确含 VOCs 的环保合规性；核实项目本期实际总投资、环保投资及占比。	已核实主要生产设备和原辅材料清单并盖章确认见附件 22；明确了验收范围，电泳等工艺不在本次验收范围内，挤压铝相关生产线及厂房现归属其他公司；企业为在现有厂房基础上调整，厂房位置无变动，周围敏感环境保护目标无变化；已核实项目开竣工时间；清洗剂 MSDS 见附件 13，清洗剂符合环保要求；已核实项目实际总投资及环保投资见 p33。	/
2	核实焊接、打磨、淬火废气收集、除尘净化效果，细化废气处理设施主要参数，附废气收集管线示意图；核实污染物排放总量和环境防护距离规划控制符合情况。	已核实废气处理效果，补充废气处理设施主要参数见 P27，附件提供了废气收集管线示意图；污染物排放总量和环境防护距离规划控制符合要求。	/
3	核实水量平衡图和雨污分流进展，附污水纳管协议或证明；完善固废暂存场所建设，核实固废种类、属性及产生量，明确一般固废综合利用途径，危废暂存间内涉挥发性气体的危险废物均须密封暂存；定期对厂区雨污管网、车间内外、固废暂存场所地面进行环境清理，持续改善环境。	已核实水量平衡图，厂区雨污已分流，补充污水纳管协议见附件 20；已完善固废场所建设，固废相关信息见 P30；督促企业加强管理，已企业完成对固废暂存场所地面清理。	/
4	附主要生产线（或主要产污设备）分布示意图；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；细化平面布置图，规范图表，勘误文字。	主要生产线分布示意图见附件 18；企业相关场所环保标识、环保设施内部照片已完善见图 6-3、6-4；已完善项目竣工环保验收登记表，已细化平面布置图，规范图表，勘误文字。	/

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）：						填表人（签字）：				项目经办人（签字）：					
建 设 项 目	项目名称		精细化智造汽车金属部件技改项目				建设地点		宣城经济技术开发区宝城路 669 号						
	行业类别		C3670 汽车零部件及配件制造				建设性质		扩建						
	设计生产能力		年产 4 亿件金属零部件				实际生产能力		年产 3.8 亿件金属零部件	环评单位	合肥益水环境工程有限公司				
	环评文件审批机关		宣城市生态环境局经开分局				审批文号		宣环开（2023）22 号		环评文件类型		报告表		
	开工日期		2023.4				竣工日期		2023.8		排污许可证申领时间		2023.8.3		
	环保设施设计单位		安徽中鼎精工技术有限公司				环保设施施工单位		安徽中鼎精工技术有限公司		本工程排污许可证编号		91341800790120401U001W		
	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）		25000				环保投资总概算（万元）		270		所占比例（%）		1.08		
	实际总投资（万元）		19000				实际环保投资（万元）		160		所占比例（%）		0.84		
	废水治理（万元）		10	废气治理（万元）	110	噪声治理（万元）	10	固废治理（万元）	15	绿化及生态（万元）		/	其它（万元）	15	
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		2024.7	
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）	
	颗粒物							0.086t/a	0.105t/a						
	BOD ₅														
	SS														
	COD														
	氨氮														
	与项目有关的其它特征污染物														