

年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造
项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 安徽省小小科技股份有限公司

2024 年 11 月

建设单位法人代表: 许道益

项 目 负 责 人: 胡 晴

建设单位（盖章）：安徽省小小科技股份有限公司

电话:15856349920

传真:/

邮编: 245399

地址:安徽省宣城市绩溪县生态工业园清凉峰路 1 号

表一

建设项目名称	年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目				
建设单位名称	安徽省小小科技股份有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	安徽省宣城市绩溪县生态工业园区清凉峰路 1 号				
主要产品名称	汽车零部件				
设计生产能力	年产汽车零部件 1000 万件				
实际生产能力	年产汽车零部件 1000 万件				
建设项目环评时间	2024 年 9 月	开工时间	2024 年 9 月		
调试时间	2024 年 10 月	验收现场监测时间	2024 年 10 月		
环评报告表审批部门	宣城市绩溪县生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽显闰环境工程有限公司		
环保设施设计单位	浙江隆美环保科技有限公司、上海频迈工贸有限公司	环保设施施工单位	浙江隆美环保科技有限公司、上海频迈工贸有限公司		
投资总概算(万元)	7000	环保投资总概算(万元)	34	比例	0.49%
实际总概算(万元)	7000	实际环保投资(万元)	39	比例	0.56%
验收监测依据	1、法律、法规及规章制度 (1) 《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1); (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》(2019.1.11); (3) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(2022.6.5); (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.11.13); (5) 《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012.2.29); (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.9.1); (7) 《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1); (8) 《建设项目环境保护管理条例》(2017) 国务院令第 682 号。 2、验收技术规范				

	(1) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）； (2) 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）； (3) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）； (4) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）； (5) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； (6) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（环境保护部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日）； (7) 《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）； (8) 《排污许可证申请与核发技术规范总则》（HJ942—2018）； (9) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）； (10) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）。 3、工程技术文件及批复文件 (1) 《年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响报告表》（2024 年 09 月）； (2) 关于安徽省小小科技股份有限公司年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响报告表的批复（绩环审[2024]19 号，2024 年 9 月 26 日）。 4、其他相关文件 (1) 项目备案表（项目代码：2405-341824-07-02-336722，2024 年 5 月 27 日）； (2) 排污许可证：（证书编号：913418001535541274002W）； (3) 其他相关技术资料。
验收监测评价标准、标号、级别、限值	本次验收监测，原则上采用环境影响报告表及批复中所给的环境标准，对已修订新颁布的标准则用新标准校核。根据宣城市绩溪县生态环境分局出具的关于对《年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响报告表》的批复。项目验收监测评价标准、标号、级别、限值如下： 1、废气

项目无组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值。

表 1-1 大气污染物排放标准一览表

污染物	厂界大气污染物监控点浓度限值（mg/m ³ ）	
	监控点	浓度
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0

企业厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求，详见下表。

表 1-2 厂区内 VOCs 无组织排放限值 单位：mg/m³

污染物项目	监控点限值	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水

项目废水接管执行绩溪经济开发区污水处理厂的接管限值且满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准；绩溪经济开发区污水处理厂出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后，排入扬之河。本次验收废水执行的标准限值如下表：

表 1-3 废水排放标准 单位：mg/L(pH 值除外)

污染物种类	绩溪经济开发区污水处理厂的接管标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	本项目执行标准	城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准
pH	6-9	6-9	6-9	6-9
COD	500	500	500	50
BOD ₅	220	300	220	10
SS	260	400	260	10
NH ₃ -N	30	/	30	5
总氮	40	/	40	15
石油类	/	20	20	1
动植物油	/	100	100	1
LAS	/	20	20	0.5

3、噪声

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 3 类标准，详见表 1-4。

表 1-4 工业企业厂界噪声排放标准 单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

4、固废

一般工业固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关规定；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中有关规定。

表二

工程建设内容:

1、项目建设情况

项目名称：年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目；

项目性质：扩建；

建设单位：安徽省小小科技股份有限公司；

建设地点：安徽省宣城市绩溪县生态工业园区清凉峰路 1 号(项目具体地理位置见图 2-1)；

建设内容及规模：项目利用原有车间，新增高端生产及检测仪器设备开展生产，项目建成达产后，年新增 1000 万件汽车零部件产品的产能。

本次验收范围：年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目全部工程内容。

排污许可证情况：根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），本项目属于简化管理范畴，企业已申请排污许可证，排污许可证书号为：913418001535541274002W。

环保手续履行情况：年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目于 2024 年 5 月 27 日经绩溪县科技商务经济信息化局备案。2024 年 07 月安徽省小小科技股份有限公司委托安徽显闰环境工程有限公司编制完成了《年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响评价报告表》，2024 年 9 月 26 日宣城市绩溪县生态环境分局出具了“关于《年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响评价报告表的批复》”同意项目开工建设。项目于 2024 年 9 月开始建设，2024 年 10 月设备及配套设施安装完成，2024 年 10 月进行调试，2024 年 10 月 22 日~24 日对现场废气、废水、噪声进行验收监测。

表 2-1 项目基本概况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项备案	2024 年 5 月 27 日，经绩溪县科技商务经济信息化局备案，项目代码：2405-341824-07-02-336722
2	环评	2024 年 07 月，安徽显闰环境工程有限公司编制完成了《年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响评价报告表》
3	环评批复	2024 年 9 月 26 日，宣城市绩溪县生态环境分局出具了关于年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目环境影响评价报告表的批复，同意项目开工建设
4	建设内容及规模	项目利用原有车间，新增高端生产及检测仪器设备，年新增 1000 万件汽车零部件产品

5	工程实际建设情况	项目利用原有车间，新增高端生产及检测仪器设备，年新增 1000 万件汽车零部件产品
6	项目开工及调试时间	项目于 2024 年 9 月开始建设，2024 年 10 月生产设备及其配套设施建设完成，2024 年 10 月份进行调试
7	验收内容及规模	1000 万件汽车零部件产品生产及配套环保设施
8	排污许可证	2023 年 8 月首次申请排污许可证，2024 年 10 月 17 日重新申请排污许可证，排污许可编号为：913418001535541274002W



图 2-1 项目所在地

2、项目建设内容

环评建设内容与实际建设内容见表 2-2。

(1) 项目工程建设内容

表 2-2 项目工程建设内容及实际建设情况一览表

工程类别	工程名称	建设内容			与环评及批复一致性
		改扩建前	本项目	改扩建后	
主体工程	恒温智能化车间	共 1 层，占地面积 35964m ² ，主要放置车床、加工中心、磨床、超声波清洗机、检测仪器、小型数控钻铣床、升降感应加热器等生产汽车零部件。年产汽车零部件 1200 万件	新增车床、加工中心、磨床、真空热处理炉等设备生产汽车零部件。年产 1000 万件汽车零部件	共 1 层，占地面积 35964m ² ，主要放置车床、加工中心、磨床、超声波清洗机、检测仪器、小型数控钻铣床、升降感应加热器、真空热处理炉等。年产汽车零部件 2200 万件	一致
	智能化车间	建设中	不涉及	/	一致
辅助工程	综合楼	共 2 层，其中一层为食堂，二层为办公室、会议室等	依托现有	共 2 层，其中一层为食堂，二层为办公室、会议室等	一致
	食堂	位于综合楼一层，主要用于职工就餐	依托现有	位于综合楼一层，主要用于职工就餐	一致
	宿舍	建设中	建成后依托现有	/	一致
	车库	一栋 2 层车库，供职工停车，共设 280 个车位	依托现有	一栋 2 层车库，供职工停车，共设 280 个车位	一致
储运工程	仓库	用于原料、成品的存放，设计储存能力 1000t	依托现有	用于原辅料、成品的存放，设计储存能力 1000t	一致
	辅料仓库	用于存放防锈油、导轨油、液压油、珩磨油、切削液、清洗剂等辅料，设计储存能力 500t	依托现有	用于存放防锈油、导轨油、液压油、珩磨油、切削液、清洗剂等辅料，设计储存能力 500t	一致
公用工程	给水	绩溪县生态工业园自来水供给，满足生产、生活需求，用水量为 19468t/a	新增用水量为 1673t/a	绩溪县生态工业园自来水供给，满足生产、生活需求，用水量为 21141t/a	一致

		排水	采取雨污分流制。厂区废水经污水处理站处理后排入市政污水管网，排水量 14058t/a	新增排水量为 865.2t/a	采取雨污分流制。厂区废水经污水处理站处理后排入市政污水管网，排水量 14923.2t/a	一致
		供电	绩溪县生态工业园区电网接入，年用电量为 4500 万度	新增用电量 4000 万度	绩溪县生态工业园区电网接入，改扩建后用电量为 9500 万度/年	一致
环保工程		污水处理措施	生产废水和经化粪池预处理后的生活污水经厂区污水处理站（采用隔油调节+混凝沉淀+A ² O 生化处理工艺）进行处理，达到接管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。污水处理站设计处理能力 120t/d；排水量 14058t/a	新增排水量为 865.2t/a	生产废水和经化粪池预处理后的生活污水经厂区污水处理站（采用隔油调节+混凝沉淀+A ² O 生化处理工艺）进行处理，达到接管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。污水处理站设计处理能力 120t/d；排水量为 14923.2t/a	一致
	废气治理措施	食堂油烟	食堂油烟废气经油烟净化器处理后屋顶排放风机风量 12000m ³ /h	依托现有	食堂油烟废气经油烟净化器处理后屋顶排放风机风量 12000m ³ /h	一致
		机加工油雾	/	精车、钻孔、磨外径过程中产生的油雾经设备自带的油雾收集器收集油雾，收集后的油雾经设备自带的静电油雾净化器处理；硬车过程中产生的油雾经设备上管道收集油雾，收集后的	精车、钻孔、磨外径过程中产生的油雾经设备自带的油雾收集器收集油雾，收集后的油雾经设备自带的静电油雾净化器处理；硬车过程中产生的油雾经设备上方管道收集油雾，收集后的油雾经 5 套静电油雾净	一致

				油雾经 5 套静电油雾净化器处理，经处理后的油雾车间内无组织排放	化器处理，经处理后的油雾车间内无组织排放	
		碳氢清洗废气	/	碳氢清洗废气经管道收集进入活性炭吸附装置处理后车间内无组织排放	碳氢清洗废气经管道收集进入活性炭吸附装置处理后车间内无组织排放	一致
		一般固废	一般固废暂存于一般固废间，外售综合利用，建筑面积 600m ²	依托现有	一般固废暂存于一般固废间暂存，外售综合利用，建筑面积 600m ²	一致
		危险废物	危险废物暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置，建筑面积 80m ²	依托现有	危险废物暂存于危废暂存间，委托有资质单位处置，建筑面积 80m ²	一致
		废切削液	废切削液委托安徽珍昊环保科技有限公司集中处置	新增 1 套 2t/d 的低温蒸发器对废切削液进行预处理，预处理后废浓缩液委托有资质的单位处置	设置 1 套 2t/d 的低温蒸发器对废切削液进行预处理，预处理后废浓缩液委托有资质的单位处置	一致
		噪声治理	选用低噪声设备、厂房隔声、绿化等措施	选用低噪声设备、基础减振等措施	选用低噪声设备、基础减振等措施	一致
		环境风险防控措施	厂区内设置 1 座容积为 100m ³ 的事故应急池	依托现有	厂区内设置 1 座容积为 100m ³ 的事故应急池	一致
		地下水及土壤防范措施	采取分区防渗措施	依托现有	采取分区防渗措施	一致

(2) 生产设备

表 2-3 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号	现有工程数量 (台)	本项目数量 (台)	扩建后全厂数量 (台)	全厂实际数量 (台)	变化情况
1	车床	QTN150IL/300/i5T3.5/VDZ100DS/CSD300/T35B/WT-250	96	0	96	96	0
2	数控车床	GXC-30/VDZ 100 DS/NL201E/M06JC- II /M08J- II /M08DY- II /TG45/NL201E/FUD300/C620-1/YJ-CK52ST/NL253L	0	76	76	76	0
3	加工中心	VCN410AIL/S500Z1/S700Z/R4530/OC-T141E/VCP-400 II L/BA342	52	0	52	52	0
4	加工中心	α -D21LiB/VMC650/WMC-A M640AF/HVC650	20	42	62	62	0
5	ECM 电化 学去毛刺机 床	Classic	3	0	3	3	0
6	超声波清洗机	PS-5054KHT	7	4	11	11	0
7	步进式超声波清洗机	CCSB2015	0	1	1	1	0
8	碳氢超声波清洗机	FG-S4048	0	1	1	1	0
9	高压清洗机	/	4	0	4	4	0
10	磨床	MK2110/FX20P-50CNC/MK2110	16	0	16	16	0
11	磨床	MK2110/G18- II SB/FX-18CNC-1/G300A-300/FX-18CNC-3/FX-12CNC-1/FX-12CNC-3/FX20P-50CNC/FX-12CNC-3/FX-12CNC-3 轴	0	18	18	18	0
12	数控内圆磨床	MK2110/MK10100	3	0	3	3	0
13	双工位中心孔研磨机	M4735	1	0	1	1	0
14	小型数控钻铣床	3020S-4D	6	0	6	6	0
15	液压数控车床	QUICK TURN PRIMOS 100L/ANW-3000/VDZ 100	11	0	11	11	0

		DS/T35B/VDZ 100 DS/CSD300/M08JL5- II					
16	走心机	B0326- II /B0205-III/S205A	3	22	25	25	0
17	数控珩磨机	DSV86S	0	3	3	3	0
18	富士自动化 生产线	FHD300	1	0	1	1	0
19	光纤激光打 标机	HT-GQ20/BSA124S	8	0	8	8	0
20	光纤激光打 标机	HT-GQ20/HXGX-500	4	13	17	17	0
21	真空热处理炉	HZT-140	0	1	1	1	0
22	高速磨粒流 去毛刺机	XF608X2	0	1	1	1	0
23	滚齿机	YKS3612-叁 CNC/YKS3215 CNC6/YKS3612-叁 CNC	0	3	3	3	0
24	激光焊接站	JK3221A0	0	1	1	1	0
25	精密伺服压 装机	ROK-S/50KN	0	1	1	1	0
26	超声波探伤 机	UFD-GT	0	1	1	1	0
27	自动涡流探 伤机	AutoCUT 200B	0	1	1	1	0
28	粗糙度仪	CDG-4000	12	0	12	12	0
29	显微镜	DK-8F	3	0	3	3	0
30	对刀仪	VENTURLON450/D400	1	0	1	1	0
31	三坐标测量 机	CMM SPECTRUM 10/12/6	3	1	4	4	0
32	轮廓仪	/	3	0	3	3	0
33	齿轮检测仪	WGT280	1	0	1	1	0
34	打饼机	VBN-2512	2	0	2	2	0
35	烘干机	70	1	0	1	1	0
36	阀套内径长 度自动测量 机	∅ 5.718-∅ 5.723/∅ -7.238-∅ 7.234	0	2	2	2	0
37	测高仪	LH-600EG	0	4	4	4	0
38	齿轮跳动检 查仪	1-600mm	0	1	1	1	0
39	齿轮跳动仪	/	0	1	1	1	0
40	刀具预调仪	VENTURLON450/D400	0	1	1	1	0
41	导磁核芯测 量自动机	∅ 11.028/∅ 2.90/∅ 8.49/7.32/ 27.05/∅ 5.699-∅ 5.704/∅ 7.2 19-∅ 7.224	0	3	3	3	0
42	电动推高车	CDD20-25A	0	1	1	1	0

43	电热恒温干燥箱	/	0	1	1	1	0
44	电子束焊机	EBW-6GE/EBW-6GE	0	2	2	2	0
45	电子天平	/	0	1	1	1	0
46	阀套内径长度自动测量机	$\varnothing 5.718-\varnothing 5.723/\varnothing 7.238-\varnothing 7.234$	0	1	1	1	0
47	内螺纹自动测试机	MRL240116007	0	1	1	1	0
48	自动检测设备	$\varnothing 57/\varnothing 49.8$	0	1	1	1	0
49	螺杆式空气压缩机	/	4	0	4	4	0
50	在线外径量仪	WS-A6	0	1	1	1	0
51	真圆度测定机	RA-1500	0	1	1	1	0
52	转子支架全检机	/	0	1	1	1	0
53	闭式冷却塔	YBH-207	1	0	1	1	0
54	托盘堆垛车	CDD	2	0	2	2	0
55	液压升降平台	SJG3-5.7	1	0	1	1	0
56	升降台	SJD2-4	0	1	1	1	0
57	AGV 移动机器人	MR-F0-50DCH-A2(M)/MR-Q3-600LE-C/MR-Q7-1000LE-D	0	8	8	8	0
58	蓄电池平衡重式叉车	KLA20 型	0	1	1	1	0
59	油雾收集器	OPF-6000ZT	0	5	5	5	0
60	制氮机	QTN59N-10	0	1	1	1	0
61	网带式涂油机	/	1	0	1	1	0
62	吸塑盒除尘机	YD-XS550	1	0	1	1	0
63	低温蒸发器	2t/d	0	1	1	1	0
64	活性炭吸附装置	/	0	1	1	1	0

(3) 项目定员和工作制度

本项目建设前厂区员工人数为 300 人,采用单班工作制,每班 8 小时,年工作 300 天,年工作时间为 2400 小时。本项目建设后不新增员工,全厂仍为 300

人，采用 2 班工作制，每班延长至 10 小时，年工作日仍为 300 天，年工作时间为 6000 小时。

(4) 产品方案

表 2-4 项目产品方案一览表

序号	产品名称	环评及批复中的产品产量	实际产品产量
1	DCT-湿式、干式双离合变速器主传动毂总成	200 万件	200 万件
2	汽车双离合变速器自动换挡执行器元件	1000 万件	1000 万件
3	汽车零部件（传动类、混动类、新能源类）	1000 万件	1000 万件

(5) 原辅材料消耗

项目原辅材料消耗见表 2-5。

表 2-5 项目原辅材料一览表

序号	原辅料名称	环评中设计年用量			实际年用量	包装规格	最大储存量	位置
		改扩建前	本项目	改扩建后				
1	主传动毂半成品	110 万件	/	110 万件	110 万件	/	/	仓库
2	空心轴半成品	220 万件	/	220 万件	220 万件	/	/	
3	油套半成品	220 万件	/	220 万件	220 万件	/	/	
4	法兰轴半成品	230 万件	/	230 万件	230 万件	/	/	
5	输入毂半成品	110 万件	/	110 万件	110 万件	/	/	
6	输入轴半成品	110 万件	/	110 万件	110 万件	/	/	
7	齿毂半成品	50 万件	/	50 万件	50 万件	/	/	
8	转子毂半成品	40 万件	/	40 万件	40 万件	/	/	
9	复合轴半成品	66 万件	/	66 万件	66 万件	/	/	
10	导向毂半成品	250 万件	/	250 万件	250 万件	/	/	
11	圆钢	/	8000t	8000t	8000t	/	/	霞间路原料库
12	切削液	50t	50t	100t	100t	180kg/桶	3.6t	辅料

13	清洗剂	50t	28t	78t	78t	180kg/桶	3.6t	库
14	碳氢清洗剂	/	0.8t	0.8t	0.8t	180kg/桶	0.36t	
15	防锈油	55t	35t	90t	90t	180kg/桶	1.8t	
16	液压油	6t	15t	21t	21t	180kg/桶	0.9t	
17	导轨油	0.7t	1.5t	2.2t	2.2t	180kg/桶	0.9t	
18	珩磨油	/	0.15t	0.15t	0.15t	180kg/桶	0.18t	
19	硝酸钠	/	2.2t	2.2t	2.2t	50kg/袋	0.25t	
20	氮气	/	64m ³	64m ³	64m ³	储气罐	1.6m ³	仓库

(6) 水源及水平衡

项目供水由市政供水管网提供。本项目营运期用水总量为 5.58t/d，其中清洗用水 2.91t/d、切削液配制用水 2.67t/d。废水为清洗废水 2.62t/d、切削液低温蒸发冷凝水 0.132t/d。

全厂营运期用水总量为 70.74t/d，其中清洗用水 6.98t/d，切削液配制用水 5.34t/d，生活用水 36t/d，食堂用水 18t/d，绿化用水 4.15t/d。

清洗废水、切削液处理低温蒸发冷凝废水经厂区自建污水处理站处理。食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理后，在生活污水管道上安装阀门，根据污水处理站废水处理状况，如需要生活污水调节废水水质，则阀门打开通向污水处理站的中间混合水池，进入生化处理池处理。若不需要调节废水水质则阀门打开通向市政污水管网，直接排放。经市政污水管网排入绩溪生态工业园污水处理厂处理，绩溪生态工业园污水处理厂出水排入扬之河。

水平衡图详见 2-2。

表 2-6 本项目给水、排水量核算一览表

序号	名称	日用水量 (m ³ /d)	年用水量 (m ³ /a)	日排水量 (m ³ /d)	年排水量 (m ³ /a)	备注
1	清洗用水	2.91	873	2.62	786	自来水
2	切削液配制用水	2.67	800	0.132	39.6	自来水
合计		5.58	1673	2.752	312.3	/

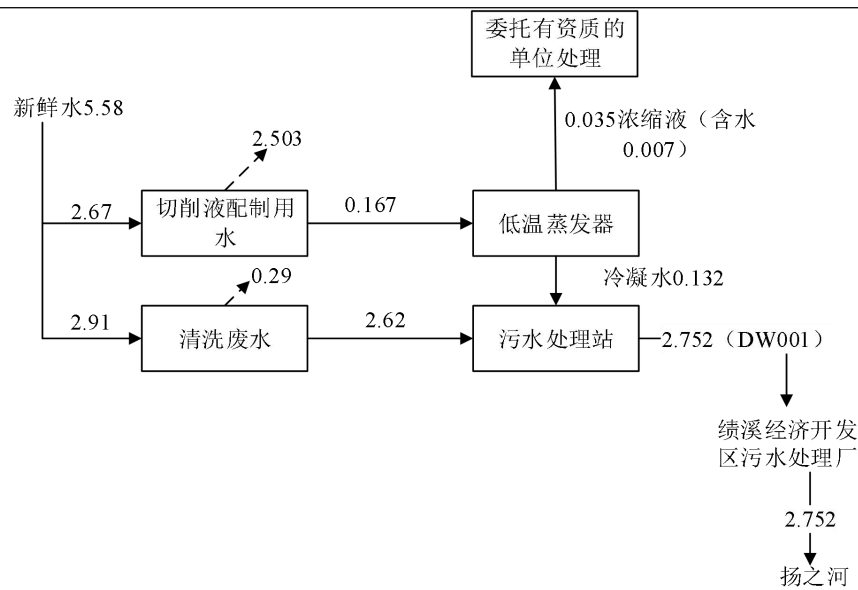
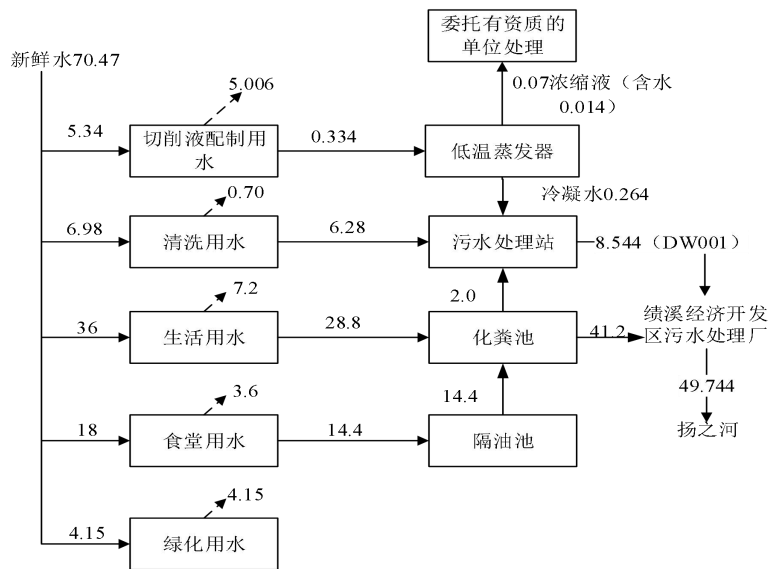


图 2-2 本项目实际水量平衡图(t/d)

表 2-7 全厂用排水量一览表

序号	名称	日用水量 (m³/d)	年用水量 (m³/a)	日排水量 (m³/d)	年排水 量(m³/a)	备注
1	清洗用水	6.98	2094	6.28	1884	自来水
2	切削液配制 用水	5.34	1602	0.264	79.2	自来水
3	生活用水	36	10800	28.8	8640	自来水
4	食堂用水	18	5400	14.4	4320	自来水
5	绿化用水	4.15	1245	/	/	自来水
合计		70.47	21141	49.744	14923.2	/



备注：生活污水经预处理后（视厂区污水处理站废水水质处理状况）纳管排放或进入厂区自建污水处理站处理再纳管排放

图 2-2 全厂实际水量平衡图(t/d)

(7) 主要工艺流程及产污环节

①主传动壳总成生产工艺流程

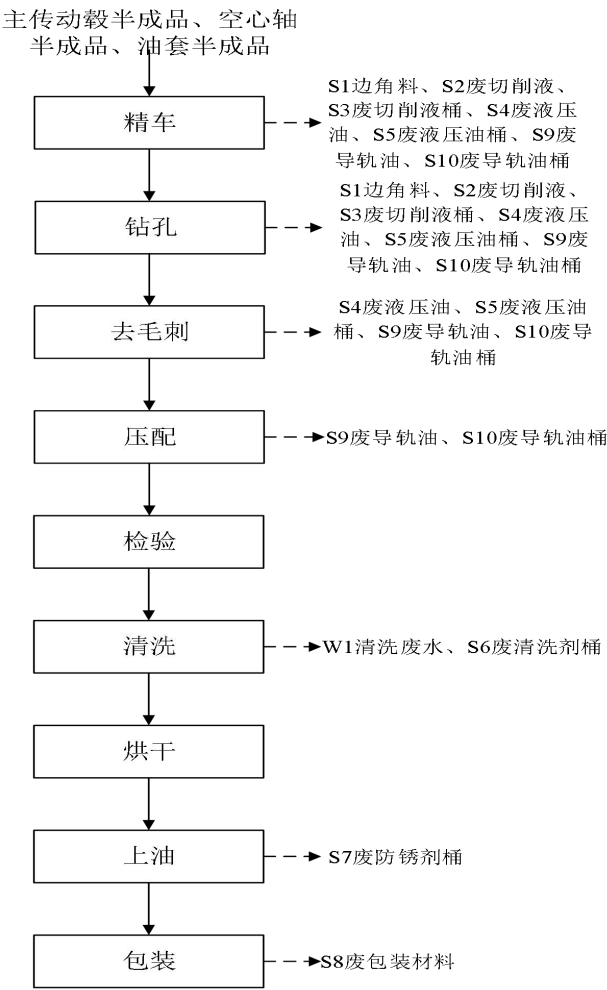


图 2-3 主传动壳总成生产工艺流程与产污节点图

工艺流程简述:

精车: 主传动壳半成品、空心轴半成品、油套半成品通过数控车床车削加工成所需的形状，数控车床加工过程产生边角料 S1，数控车床车削过程中使用切削液，切削液使用过程中产生废切削液 S2，废切削液桶 S3。数控车床使用过程中用到液压油，此过程会产生废液压油 S4、废液压油桶 S5。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S9、废导轨油桶 S10。

钻孔: 通过加工中心、小型钻铣床将工件钻、铣成所需的形状，钻、铣过程产生边角料 S1，加工中心钻、铣过程使用切削液，切削液使用过程中产生废切削液 S2，废切削液桶 S3。加工中心、小型钻铣床使用过程中用到液压油，此过程会产生废液压油 S4、废液压油桶 S5。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S9、废导轨油桶 S10。

去毛刺：利用去毛刺机床对工件表面去毛刺。去毛刺机床使用过程中用到液压油，此过程会产生废液压油 S4、废液压油桶 S5。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S9、废导轨油桶 S10。

压配：加工成型的空心轴、油套通过自动升温感应加热器进行压配成型。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S9、废导轨油桶 S10。

检验：使用粗糙度仪、显微镜、对刀仪、轮廓仪等检测设备对工件进行检验，检验合格的进入下一道工序，不合格的返回重新加工。

清洗、烘干、上油：超声波清洗机共有 5 个槽，其中 3 个清洗、1 个烘干、1 个上油。向超声波清洗机内加入清洗剂、防锈剂自动完成清洗、烘干、上油，清洗工序使用清洗剂、上油工序使用防锈剂。清洗过程产生清洗废水 W1，废清洗剂桶 S6、上油过程产生废防锈剂桶 S7。

包装：清洗完成后进行包装，包装过程产生废包装材料 S8。

②汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程

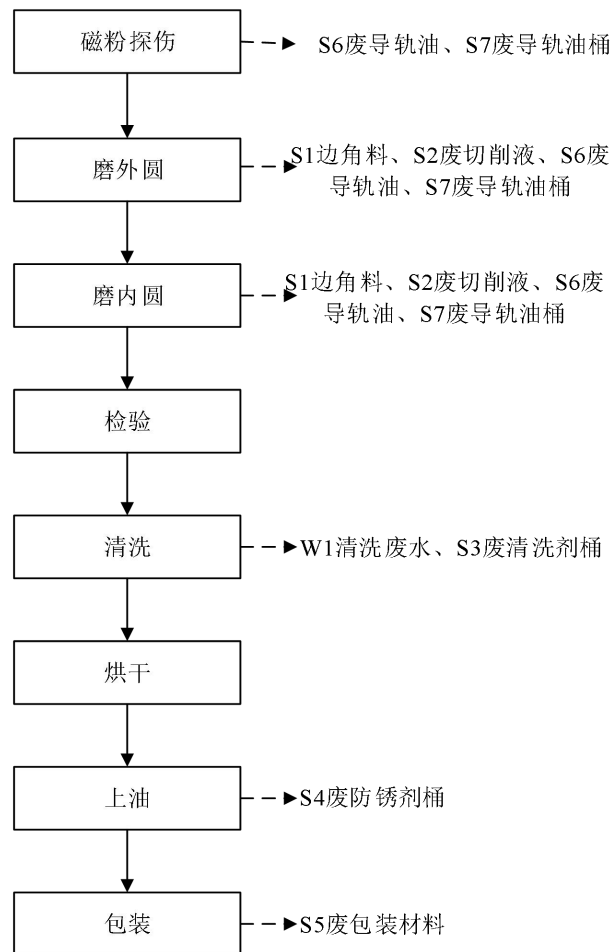


图 2-4 主传动毂总成生产工艺流程与产污节点图

磁粉探伤：检测铁磁性材料表面缺陷的一种检测方法。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S6、废导轨油桶 S7。

磨外圆、磨内圆：热处理后的工件需用磨床进行磨削加工，磨削过程使用切削液，切削液使用过程中产生废切削液 S2，废切削液桶 S3。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S6、废导轨油桶 S7。

检验：使用粗糙度仪、显微镜、对刀仪、轮廓仪等检测设备对工件进行检验，检验合格的进入下一道工序，不合格的返回重新加工。

清洗、烘干、上油：超声波清洗机共有 5 个槽，其中 3 个清洗、1 个烘干、1 个上油。向超声波清洗机内加入清洗剂、防锈剂自动完成清洗、烘干、上油，清洗工序使用清洗剂、上油工序使用防锈剂。清洗过程产生清洗废水 W1，废清洗剂桶 S3、上油过程产生废防锈剂桶 S4。

③汽车零部件生产工艺流程

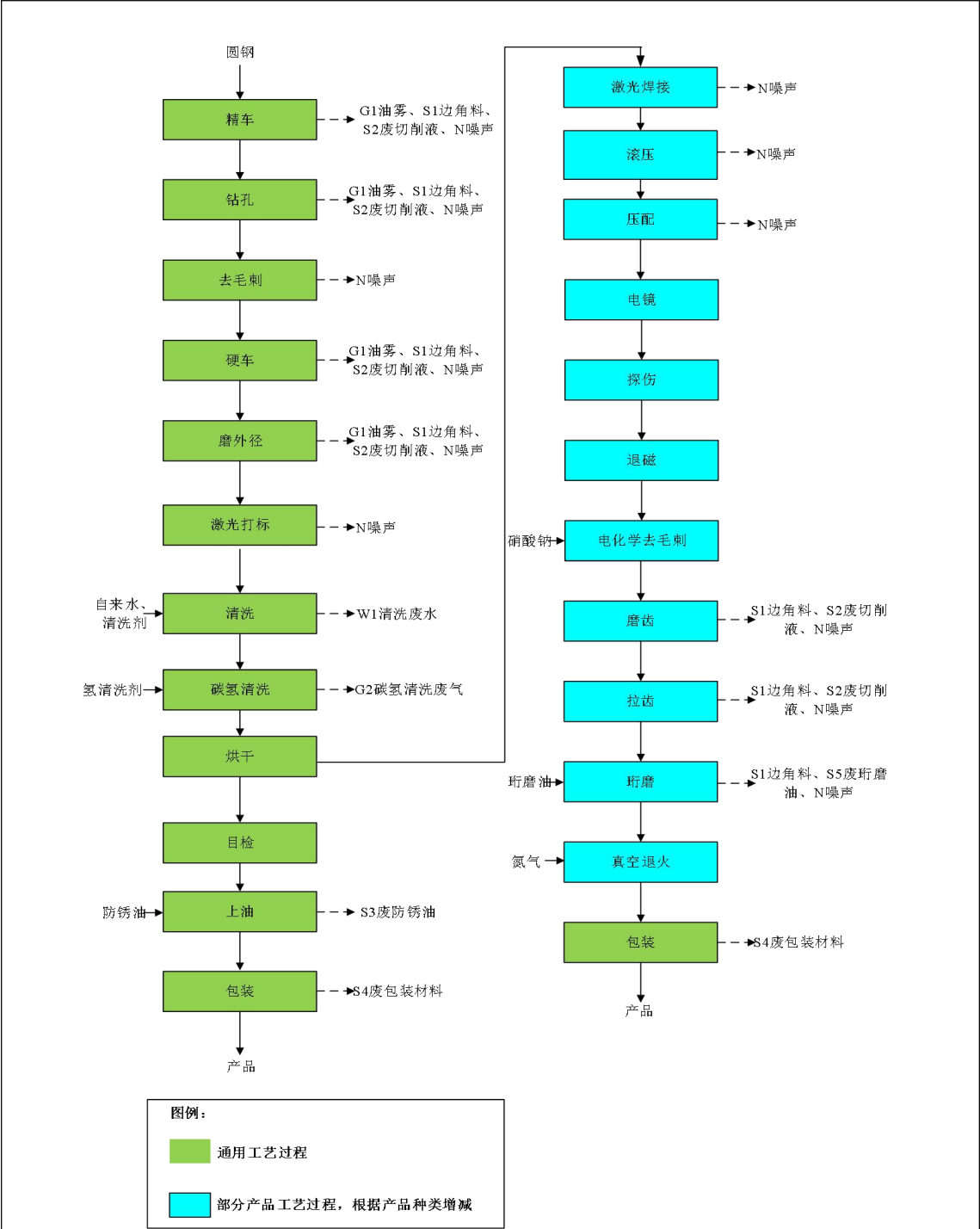


图 2-5 生产工艺流程与产污节点图

工艺流程简述：

精车：采用车床或走心机对零件进行车削精加工，加工设备内添加切削液，精车过程由于设备温度升高，切削液少量挥发产生油雾 G1，同时产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

钻孔：工件经过精车处理后，通过钻孔得到所需形状，钻孔采用小型数控钻

铣床进行加工，设备中添加切削液，钻孔过程由于设备温度升高，切削液少量挥发产生油雾 G1，同时产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

去毛刺：采用高速磨粒流去毛刺机去除工件表面的毛刺。

硬车：在工件硬度较高的情况下进行车削加工，主要用于淬硬钢等高硬度材料的加工。硬车采用车床或加工中心进行生产，生产设备中添加切削液，硬车过程由于设备温度升高，切削液少量挥发产生油雾 G1，同时产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

磨外径：通过磨床高速旋转的砂轮对工件进行外圆柱、外圆锥和轴肩端面进行磨削。生产设备中添加切削液，磨外径过程由于设备温度升高，切削液少量挥发产生油雾 G1，同时产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

激光打标：根据客户需求，采用激光打标机在产品上进行文字、图片等标识，如：生产日期、有效期、产品编号等。

清洗：在超声波清洗机或步进式超声波清洗机中添加清洗剂，采用超声波清洗机或碳氢超声波清洗机清洗零件表面及孔洞与凹槽处残留的铁屑、铁锈、油污、切削液、尘土等各种污物，以满足客户对零件清洁度的要求。清洗过程中产生清洗废水 W1。

碳氢清洗：在碳氢清洗机内添加碳氢清洗剂，采用碳氢清洗机清洗零件表面的碳氢化合物残留物，由于碳氢清洗剂具有挥发性，因此碳氢清洗过程中产生碳氢清洗废气 G2。

烘干：清洗后的零件采用烘干机对零件表面进行烘干去除水分，烘干采用电加热。

目检：人工观察产品的质量，识别产品的缺陷和不符合标准之处，确保产品质量符合要求。

上油：根据工件的大小、形状和材质选择不同的上油方法，保护金属表面免受湿气和腐蚀性气体的侵蚀，从而延长工件的使用寿命。上油过程产生废防锈油 S3。

激光焊接：采用激光焊接站聚焦的激光束作为能源，通过轰击焊件所产生的热量对部分零件进行焊接，激光焊接过程不使用焊材，激光焊接熔化工件会产生少量烟尘，由于产生量较少，本环评不进行定量分析。激光焊接站自带除尘设备

处理焊接过程中产生的少量烟尘。

滚压：通过滚压工具对工件表面施加压力，使工件表层金属产生塑性流动，从而降低表面粗糙度并改善机械性能。这一过程不需要切削，而是通过压力使金属表面微观不平度被辗平，达到改变表层结构、机械特性、形状和尺寸的目的。

压配：采用精密伺服压装机对原料施加一定的压力，通过模具将原料压制所需形状和尺寸的产品。

电镜：电镜其实也是检测仪器对产品进行检验，检查产品是否有生锈及毛刺。

探伤：分为超声波探伤及磁粉探伤。

超声波探伤：利用超声波在材料中传播时，材料的声学特性和内部组织的变化对超声波的传播产生一定的影响。通过对超声波受影响程度和状况的探测，了解材料性能和结构变化。

磁粉探伤：当工件磁化时，若工件表面有缺陷存在，由于缺陷处的磁阻增大而产生漏磁，形成局部磁场。磁粉便在此处显示缺陷的形状和位置从而判断缺陷的存在。磁粉探伤主要用于检测铁磁性材料表面和近表面的缺陷。

退磁：通过改变磁场的状态和强度，使磁体从磁化状态恢复到无磁场状态。

电化学去毛刺：在 EMC 电化学去毛刺机内添加硝酸钠，利用金属在硝酸钠中的阳极溶解来去除工件表面的毛刺。

磨齿：利用磨床自带砂轮作为磨具，对齿轮进行磨削加工，以提高齿轮的精度和表面光洁度。生产设备中添加切削液，磨齿后需冷却，因此此过程无油雾产生，仅产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

拉齿：利用刀具的切削作用，将工件上的金属材料逐渐切削形成齿形结构。在拉齿过程中，刀具的切削刃不断进入工件表面，将金属层逐渐削除，形成齿形结构。同时工件和刀具之间的旋转相对运动保证了齿形的精度和表面质量。生产设备中添加切削液，拉齿后需冷却，因此此过程无油雾产生，仅产生边角料 S1、废切削液 S2 以及噪声 N。

珩磨：采用数控珩磨机加工工件，使工件表面达到高精度、高表面质量。数控珩磨机使用过程中需添加珩磨油，此工序产生废珩磨油 S5。

真空退火：对零部件进行较低温度的加热，以去除内应力，减小变形开裂倾向，过程需要抽真空，加热，保温，冷却，充入保护气氛（氮气），并在炉内降

到正常室温后出炉。真空退火过程采用电加热。

包装：根据工件的大小、形状、材质和客户的要求选择不同的包装方法，保护产品使其在储运过程中不受损坏，包装还可以用来解决防潮、防锈和防腐蚀等问题。包装过程产生废包装材料 S4。

④切削液处理工艺流程

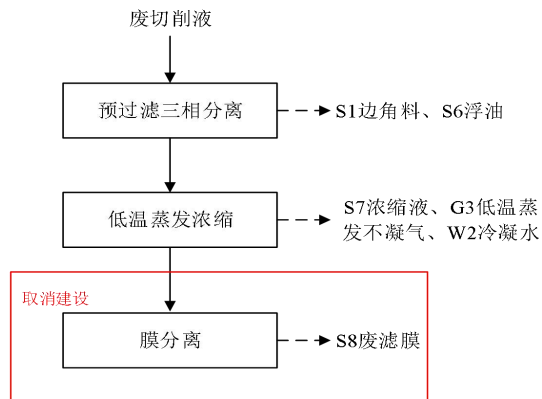


图 2-6 切削液处理工艺流程及产污节点图

与环评对比，切削液处理工艺流程膜分离工艺取消，不产生危险废物废滤膜。

工艺流程简述：

预过滤三相分离：废切削液经设备自带的不锈钢钢丝网过滤废切削液中可能存在的废边角料，并用设备自带的油水分离器分离油水。此过程产生边角料 S1 以及油水分离的浮油 S6。

低温蒸发浓缩：废切削液经进料口进入蒸馏釜中，废切削液的含水率约为 83.2%，蒸馏釜为真空负压状态，工作压力约为-0.093~-0.098MPa，蒸发温度设定为 30-37℃，日处理废切削液的量为 2t，单次处理后的浓缩液约为 0.4t，单次处理后的低温蒸发冷凝水约为 1.52t。利用废切削液中的水与废切削液中重油类物质的沸点不同，将废切削液中的水蒸发出来。蒸发出来的水蒸气及极少量的有机废气经冷凝后液化为液体，经厂区污水处理站处理后排入市政污水管网，不凝气在放空阀打开后无组织排放。

蒸馏釜中剩余的浓缩液的含水率约为 20%，待一个周期蒸发结束后（一个蒸发周期可根据需要调节），压缩泵停止工作，浓缩液管路上气动阀打开，蒸馏釜加压，将浓缩液压入切削液空桶内，浓缩液暂存危废暂存间后委托有资质的单位

进行处理。

2、项目重大变动清单

表 2-7 项目变动情况一览表

项目	环评要求	实际建设情况	变动情况
生产工艺	切削液处理工艺：预过滤三相分离→低温蒸发浓缩→膜分离	切削液处理工艺：预过滤三相分离→低温蒸发浓缩	膜分离工艺取消，不产生废滤膜
包装方式	硝酸钠包装方式为袋装	硝酸钠包装方式改为桶装	原环评中危险废物废硝酸钠包装袋改为废硝酸钠包装桶

对照“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”，本项目变动情况判定如下：

表 2-8 本项目重大变动判定

内容	重大变动判定条件	本项目实际情况	是否属于重大变动
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3、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的。 4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染物因子）；位于不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%及以上的。	（1）本项目生产、处置及储存能力与环评设计规模一致（2）项目不排放废水第一类污染物（3）项目生产、处置、储存能力不变，污染物排放量不增加	否
地点	5、重新选址；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的	项目建设地点不变，且原环评未设环境防护距离	否
生产工艺	6、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%及以上的。 7、物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大	本项目产品品种不变。切削液处理工艺取消膜分离工序，固废种类减少废滤膜	否

	气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。		
环境保护措施	8、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%及以上的。 9、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的。 10、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%及以上的。 11、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的。 12、固体废物利用处置方式由委托外单位改为自行的（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的。 13、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的。	（1）本项目废气、废水污染防治措施不变 （2）本项目废水为间接排放，不改变排放方式 （3）本项目噪声、土壤、地下水污染防治措施不变 （4）本项目固体废物委托外单位处置 （5）本项目事故废水暂存能力不变	否

根据《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），建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为“重大变动”。对照“环办环评函〔2020〕688 号”，本项目未发生重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、主要污染源

根据项目工艺流程，本项目产生的主要污染源及污染物情况如下：

(1) 废气

废气主要为机加工油雾、碳氢清洗废气以及低温蒸发不凝气。主要污染因子为非甲烷总烃。

(2) 废水

废水主要为生活污水、食堂废水、清洗废水以及切削液处理低温蒸发冷凝废水，主要污染物为 COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类、动植物油、总氮、LAS。

(3) 噪声

噪声主要来自于生产设备噪声源强在 70~85dB(A)。

(4) 固废

固体废物主要为边角料、废切削液（浓缩液）、废防锈油、废包装材料、废珩磨油、浮油、废液压油、废导轨油、废包装桶、废硝酸钠包装桶、废活性炭、污水处理污泥、生活垃圾。

2、污染物处理和排放

(1) 废气

①机加工油雾

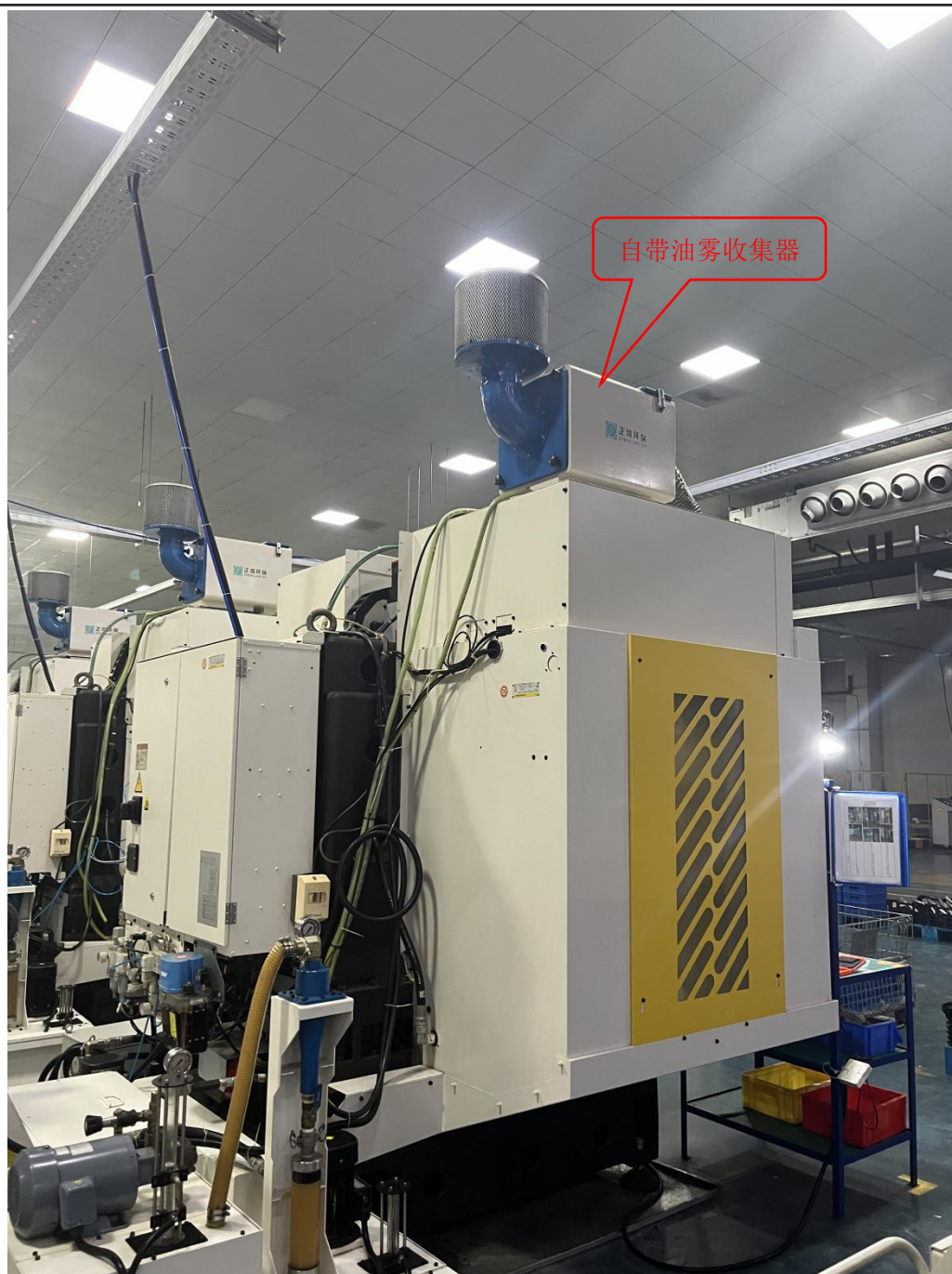
精车、钻孔、磨外径过程中产生的油雾经设备自带的油雾收集器收集油雾，收集后的油雾经设备自带的静电油雾净化器处理；硬车过程中产生的油雾经设备上管道收集油雾，收集后的油雾经 5 套静电油雾净化器处理，经处理后的废气在车间内无组织排放。

②碳氢清洗废气

碳氢清洗废气经碳氢清洗机密闭管道收集后进入活性炭吸附装置处理后车间内排放。

③低温蒸发不凝气

低温蒸发不凝气产生量极少，在车间内无组织排放。



自带油雾收集器



油雾收集管道



静电油雾净化器



碳氢清洗活性炭吸附装置

图 3-1 废气治理设施照片

(2) 废水

全厂废水主要为生活污水、食堂废水、清洗废水、切削液处理低温蒸发冷凝废水。清洗废水、切削液处理低温蒸发冷凝废水经厂区自建污水处理站处理。食堂废水经隔油池处理，生活污水经化粪池处理后，在生活污水管道上安装阀门，根据污水处理站废水处理状况，如需要生活污水调节废水水质，则阀门打开通向污水处理站的中间混合水池，进入生化处理池处理。若不需要调节废水水质则阀门打开通向市政污水管网，直接排放。

污水处理站污水处理工艺流程如下图所示：

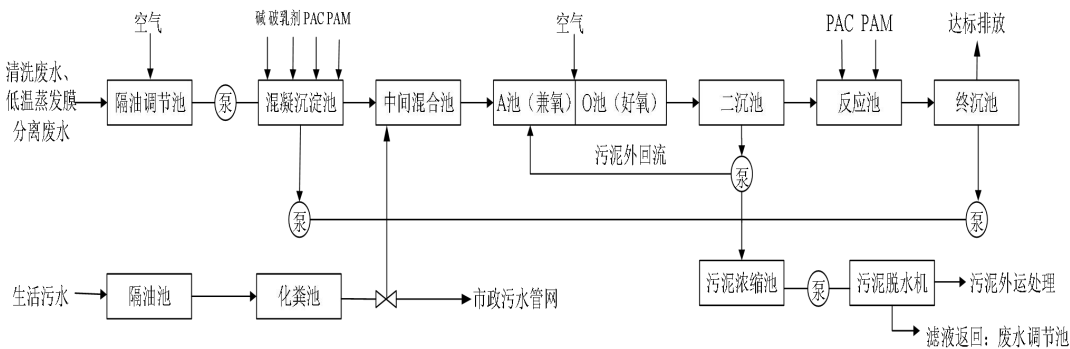


图 3-2 废水处理工艺流程图

废水处理工艺流程简述：

清洗废水、低温蒸发冷凝废水经收集后进入隔油调节池内进行水质水量调节，并通过隔油处理去除废水中的油脂，处理后用泵抽入混凝沉淀池内，混凝沉淀池内加入碱，破乳剂和 PAC、PAM 等絮凝剂，可调节 pH，有效去除悬浮物、大颗粒物等，同时对 COD 有一定的去除效果，生化工艺采用 AAO 组合工艺对废水中有机物进行降解处理，实现污染物减量化。生活污水经隔油池化粪池处理后，在生活污水管道上安装阀门，根据污水处理站废水处理状况，如需要生活污水调节废水水质，则阀门打开通向污水处理站的中间混合水池，进入生化处理池处理。若不需要调节废水水质则阀门打开通向市政污水管网，直接排放。





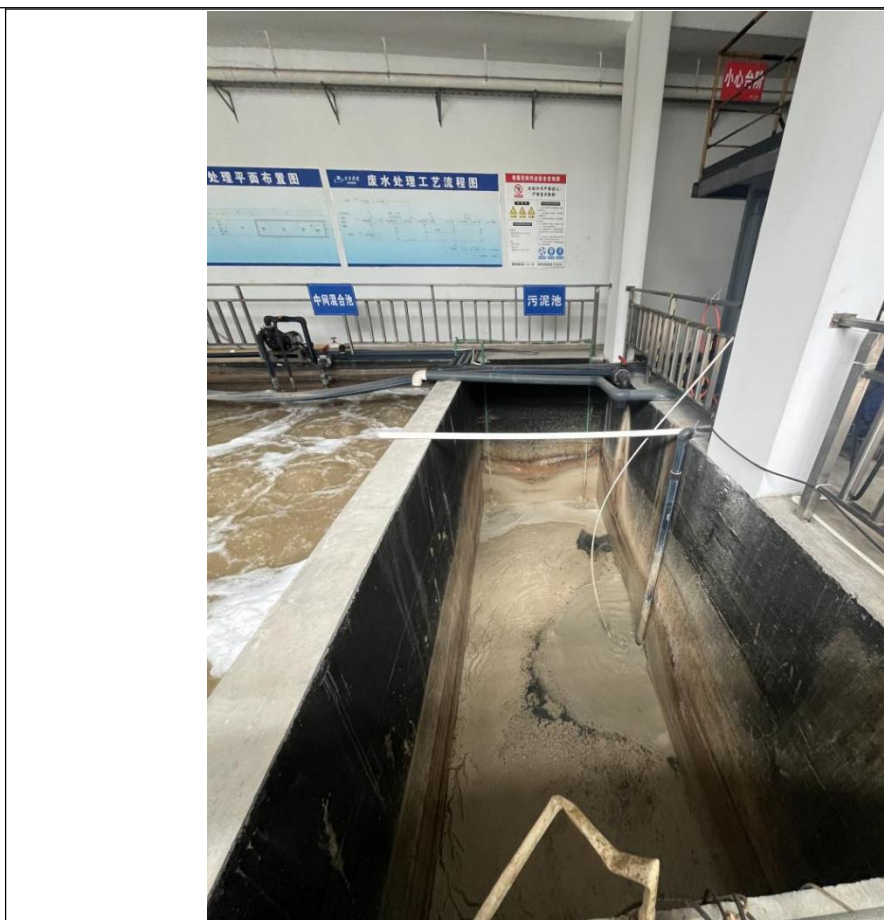


图 3-3 污水处理站

(3) 噪声

本项目高噪声源主要为各类车床、机床、磨床等等生产设备，其余设备噪声源较小。设备设置有减振基础，设备布置在室内，利用建筑物墙体隔声。采取隔音棉等降噪措施后，厂房内设备噪声源强可削减约 20dB(A)。



图 3-4 降噪设备

(4) 固体废物

固体废物主要为边角料、废切削液（浓缩液）、废防锈油、废包装材料、废珩磨

油、浮油、废液压油、废导轨油、废包装桶、废硝酸钠包装桶、废活性炭、污水处理污泥。

一般工业固体废物包括边角料、废包装材料，收集后暂存于一般固废暂存间。一般固废暂存间位于恒温智能化生产车间西侧，面积约 600 平方米。

危险废物包括废切削液（浓缩液）、废防锈油、废珩磨油、浮油、废液压油、废导轨油、废包装桶、废硝酸钠包装桶、废活性炭、污水处理污泥，暂存于危险废物暂存间，危险废物暂存间位于恒温智能化生产车间西侧，面积约 80 平方米。

危险废物定期委托给有相应资质的单位处置（详见附件 7）。其中废切削液（浓缩液）、废活性炭、污水处理污泥由安徽珍昊环保科技有限公司集中处置。废矿物油（废防锈油、废珩磨油、浮油、废液压油、废导轨油）由合肥远大燃料油有限公司处置。切削液包装桶、液压油包装桶、清洗剂包装桶、防锈剂包装桶、导轨油包装桶、珩磨油包装桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议。硝酸钠包装桶和供应商绩溪金瑞化玻科器贸易有限公司签署包装桶回收协议。





图 3-5 危险废物暂存间及一般固废暂存间照片

(5) 其他

①风险防范措施

厂区设置 1 座容积为 100m³ 的事故应急池用于收集事故状态下的事故废水。



图 3-6 厂区事故应急池照片

②防腐防渗措施

项目低温蒸发器设备房地面采用环氧树脂地坪。



图 3-7 低温蒸发器设备房环氧地坪地面照片

环保管理检查情况：

1、环保设施投资

本项目设计总投资 7000 万元，预计环保投资约 34 万元，占投资总额 0.49%。本项目实际总投资 7000 万元，实际环保投资 39 万元，占总投资的 0.56%。环境保护投资估算详见下表：

表 3-1 环保设施及其估算一览表

类别	污染源	环保设施	环保投资(万元)	实际环保投资(万元)
废气	机加工油雾	设置静电油雾净化器	5	5
	碳氢清洗废气	活性炭吸附装置	5	10
废水	生产废水	污水处理站（依托现有）	0	0
噪声	设备噪声	隔声、减振等	2	2
固废	一般工业固体废物	一般固废暂存间（依托现有）	0	0
	危险废物	危废暂存间（依托现有）、低温蒸发器、切削液预处理设备	20	20
其他	低温蒸发器设备房	重点防渗	2	2

合计		34	39		
2、环保“三同时”制度落实情况					
根据国家建设项目环境保护管理规定，认真执行各项环保审批手续，从立项、可行性研究、环境影响报告表编制、环评审批、初步设计等，各项审批手续基本齐全。同时公司认真执行了环保“三同时”制度，项目主体工程、环保治理设施同时投入运行。					
表 3-2 建设项目污染防治“三同时”竣工验收一览表					
项目名称	治理对象	主要设施	预期效果	实际情况	符合性分析
废气	机加工油雾	经油雾净化器套油烟净化器处理后车间内排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值	机加工油雾经油雾净化器套油烟净化器处理后车间内排放，验收监测期间厂界无组织排放非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值	符合“三同时”
	碳氢清洗废气	经活性炭吸附装置处理后车间内排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值	碳氢清洗废气经活性炭吸附装置处理后车间内排放，验收监测期间厂界无组织排放非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值	符合“三同时”
废水治理	清洗废水、低温蒸发冷凝水	厂区污水处理站处理	满足绩溪县经济开发区污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	清洗废水、低温蒸发冷凝水排入厂区污水处理站处理，验收监测期间，厂区污水总排口废水浓度满足绩溪县经济开发区污水处理厂的接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准，接入市政污水管网	符合“三同时”
噪声治理	设备噪声	减振、隔声设施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求	采用建筑隔声、隔音棉隔声等降噪措施，验收监测期间，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	符合“三同时”

固体废物	危险废物	暂存于危废暂存间，危险废物暂存间面积 80m ² 。废切削液经低温蒸发器处理后的浓缩液、废防锈油、废珩磨油、废滤膜、废导轨油、浮油、废液压油、废包装桶、废硝酸钠包装袋、废活性炭、污水处理污泥暂存于危险废物暂存间。废弃的包装桶委托资质单位处置，能回用的包装桶交厂家回收或回用于生产；废弃的硝酸钠包装袋委托资质单位处置，能回用的包装桶交厂家回收或回用于生产	不产生二次污染	(1) 暂存于危废暂存间，危险废物暂存间面积 80m ² 。废切削液经低温蒸发器处理后的浓缩液、污水处理站污泥、废活性炭交由安徽珍昊环保科技有限公司集中处置。废矿物油（废防锈油、废珩磨油、废导轨油、废液压油、浮油）交由合肥远大燃料油有限公司处置。切削液桶、防锈油桶、珩磨油桶、清洗剂桶、液压油桶、导轨油桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议；切削液处理工艺中取消膜分离工艺，不产生废滤膜；硝酸钠包装方式由袋装改为桶装，硝酸钠包装桶和供应商绩溪金瑞化玻科器贸易有限公司签署包装桶回收协议	符合“三同时”
	一般固体废物	分类收集后暂存于一般固废暂存间，一般固废暂存间面积 600m ² ，边角料、废包装材料外售给其他单位综合利用		一般工业固体废物边角料及废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间，定期外售给物资回收公司	

3、环保机构设置及环境管理制度

本项目环境保护工作纳入安徽省小小科技股份有限公司环境管理系统，配备环保管理员，确保公司日常环保管理工作正常开展。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定： 一、年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目结论： 本项目位于安徽省宣城市绩溪县经济开发区清凉峰路 1 号，项目选址符合用地规划要求，符合国家及地方的产业政策要求，项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状；同时本项目对周边环境产生的影响较小。因此，从环保的角度出发，该项目在坚持“三同时”原则并按照本报告中提出的各项环保措施治理后是可行的。 二、审批部门审批决定 1、本项目经绩溪县科技商务经济信息化局(项目代码：2405-341824-07-02-336722)文件备案。项目选址绩溪县工业园区清凉峰路 1 号，项目建成后年新增 1000 万件汽车零部件产品。 2、项目在设计、建设和运营期，应全面系统落实项目《报告表》中所提出的建议、要求和各项环境保护措施，重点做好以下工作： (1)排水管网实行雨污分流、清污分流。项目生产废水经厂区自建污水处理站处理满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和纳管要求后经市政污水管网最终进工业园区污水处理厂处理，生活污水经预处理后(视厂区污水处理站废水水质处理状况)纳管排放或进入厂区自建污水处理站处理再纳管排放。 (2)各类固体废物分类收集、规范处置。本项目废切削液(浓缩液)、废防锈油、废珩磨油、浮油、废滤膜、废液压油、废导轨油、废活性炭、污泥、废弃硝酸钠包装袋、废弃切削液桶、废弃液压油桶、废弃清洗剂桶、废弃防锈剂桶、废弃导轨油桶、废弃珩磨油桶等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中有关规定贮存并委托有资质的处置单位处理；能回用的硝酸钠包装袋、切削液桶、防锈剂桶、油桶、清洗剂桶交厂家回收或回用于生产，边角料、废包装材料收集后综合利用，生活垃圾交环卫部门处理。 (3)机加工油雾废气和碳氢清洗废气分别经有效收集处理，确保厂界无组非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 限值要求，厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 4 限值要求。

(4)合理布局，优选低噪声设备，采取消声、隔声、减振等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准。

3、建立健全环境管理制度，配置环境管理人员，建立环保台账，加强危险废物管理，加强环保设施运行维护，确保稳定运行。

4、项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标。

5、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。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照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。

6、若本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，你公司应重新报批本项目的环评影响评价文件，待正式批准后方可建设。若本环评文件自批准之日起超过五年方决定该项目开工建设的，环评影响评价文件应当报原审批部门重新审核。

7、宣城市生态环境保护综合行政执法支队绩溪县大队负责对该项目单位“三同时”执行、污染防治设施运行等情况实施日常监管。

三、环评批复落实情况

本项目的环评批复要求落实情况见表 4-1。

表 4-1 环评批复要求落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况	备注
1	排水管网实行雨污分流、清污分流。项目生产废水经厂区自建污水处理站处理满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和纳管要求后经市政污水管网最终进工业园区污水处理厂处理，生活污水经预处理后(视厂区污水处理站废水水质处理状况)纳管排放或进入厂区自建污水处理站处理再纳管排放	项目排水实行雨污分流、清污分流。生产废水（清洗废水、低温蒸发冷凝水）经厂区自建污水处理站处理，验收监测期间，厂区污水处理站总排口废水浓度满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准和纳管要求；经市政污水管网最终进入工业园区污水处理厂处理；生活污水经化粪池预处理后(视厂区污水处理站废水水质处理状况)纳管排放或进入厂区自建污水处理站处理再纳管排放	已落实
2	各类固体废物分类收集、规范处置。本项目废切削液(浓缩液)、废防锈油、废珩磨油、浮油、废滤膜、废液压油、废导轨油、废活性炭、污	(1) 危险废物分类收集后暂存于危废暂存间，危险废物暂存间面积 80m ² 。废切削液经低温蒸发器处理后的浓缩液、污水处理站污泥、废活性	已落实

	泥、废弃硝酸钠包装袋、废弃切削液桶、废弃液压油桶、废弃清洗剂桶、废弃防锈剂桶、废弃导轨油桶、废弃珩磨油桶等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中有关规定贮存并委托有资质的处置单位处理；能回用的硝酸钠包装袋、切削液桶、防锈剂桶、油桶、清洗剂桶交厂家回收或回用于生产，边角料、废包装材料收集后综合利用，生活垃圾交环卫部门处理	炭交由安徽珍昊环保科技有限公司集中处置。废矿物油（废防锈油、废珩磨油、废导轨油、废液压油、浮油）交由合肥远大燃料油有限公司处置。切削液桶、防锈油桶、珩磨油桶、清洗剂桶、液压油桶、导轨油桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议；切削液处理工艺中取消膜分离工艺，不产生废滤膜；硝酸钠包装方式由袋装改为桶装，硝酸钠包装桶和供应商绩溪金瑞化玻科器贸易有限公司签署包装桶回收协议 （2）一般工业固体废物分类收集后暂存于一般固废暂存间，一般固废暂存间面积 600m²。边角料及废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间，定期外售给物资回收公司 （3）生活垃圾委托环卫部门处理	
3	机加工油雾废气和碳氢清洗废气分别经有效收集处理，确保厂界无组织非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 限值要求，厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 4 限值要求	机加工油雾经油雾净化器处理；碳氢清洗废气经活性炭吸附装置处理。验收监测期间，厂界无组织非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 限值要求，厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 4 限值要求	已落实
4	合理布局，优选低噪声设备，采取消声、隔声、减振等措施，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准	合理布局，选用低噪声设备，采用消声、隔声、减振等措施。验收监测期间，项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准	已落实
5	建立健全环境管理制度，配置环境管理人员，建立环保台账，加强危险废物管理，加强环保设施运行维护，确保稳定运行	已建立健全的环境管理制度，并配制专职环境管理人员，建立环保台账，建立危险废物台账及危险废物管理制度，并对环保设施进行运行维护，确保稳定运行	已落实
6	项目主要污染物排放量不得超过核定的总量控制指标	项目无总量控制指标要求	已落实
7	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。项目建成后，必须严格执行	项目符合“三同时”制度要求。并已重新申请排污许可证，排污许可证号：913418001535541274002W。	已落实

	排污许可制度，在实际发生排污行为前申领排污许可证，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		
--	--	--	--

表五

验收监测质量保证及质量控制：

一、监测分析方法及监测仪器

表 5-1 监测分析方法、方法检出限一览表

检测类别	检测项目	检测方法	方法检出限
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ604-2017	0.07mg/m ³
有组织废气	油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外 分光光度法 HJ 1077-2019	0.1mg/m ³
废水	pH 值（无量纲）	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	/
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀 释与接种法 HJ505-2009	0.5mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	石油类和动植物油 类	水质石油类和动植物油类的测定红外分光 光度 法 HJ 637-2018	0.06mg/L
	阴离子表面活性剂	水质阴离子表面活性剂的测定亚甲蓝分光 光度 法 GB/T 7494-1987	0.05mg/L
	总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分 光光 度法 HJ636-2012	0.05mg/L
噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	/

表 5-2 主要监测仪器设备一览表

名称	型号	实验室编号	仪器有效期
真空箱采样器	ZH-D5L	HZJC-XC-079	/
自动烟尘烟气测试仪	GH-60E 型	HZJC-XC-091	2025.08.25
笔式酸度计	pH-10	HZJC-XC-076	2025.06.30
多功能声级计	AWA5688	HZJC-XC-052	2025.04.29
声校准器	AWA6022A	HZJC-XC-074	2025.07.09
电子天平(万分之一天平)	ME-204/02	HZJC-YQ-018	2025.02.25
紫外可见分光光度计	T6 新世纪	HZJC-YQ-008	2025.02.25
便携式溶解氧测定仪	JPB-607A	HZJC-YQ-016	2025.02.25
生化培养箱	PHX-280H	HZJC-YQ-023	2025.02.25
滴定管（棕色）	50mL	HZJC-YQ-130	2025.02.25
气相色谱仪	A91Plus	HZJC-YQ-005	2026.02.25

二、人员能力

1、监测人员经过考核并持有上岗证；

2、为确保实验室分析质量，对实验室分析进行质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

三、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》（第四版）等的要求进行。废水监测按照生态环境部发布的《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）进行采样检测，选择的方案检出限满足要求。采样过程中采集一定比例的平行样；质控数据分析详见表 5-3。

表 5-3 水质监测质控数据分析

检测项目	质控样检查							
	实验空白		平行样				有证标准物质	
	测定值	技术要求	编号：240642FSA0101		相对偏差	要求	测定值	标准值
pH 值（无量纲）	/	/	/	/	/	/	6.85	6.86±0.05
化学需氧量（mg/L）	<4	<4	2.18×10 ⁵	2.21×10 ⁵	-6.68%	±10%	24.5	24.4±1.4
五日生化需氧量（mg/L）	0.1	<0.5	5.10×10 ⁴	5.20×10 ⁴	-1.0%	±25%	39.1	40.7±1.8
悬浮物（mg/L）	0.2	<0.4	/	/	/	/	/	/
石油类（mg/L）	<0.06	<0.06	/	/	/	/	10.1	10±1
总氮（mg/L）	<0.05	<0.05	495	444	5.75%	±10%	1.44	1.47±0.1
氨氮（mg/L）	0.011（吸光度）	<0.030（吸光度）	345	314	4.71%	±10%	0.411	0.411±0.021

四、废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次验收监测所有采样仪器及实验室分析仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。大气采样器在进入现场采样前已经对采样器流量进行校准，确保验收现场监测采样准确。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。样品分析按照质量控制计划的要求。

项目废气质控分析数据见表5-4。

表 5-4 废气监测质控数据分析

检测项目	质控样检查									
无组织废气	平行样				全程序空白 1		全程序空白 2		有证标准物质	
	测定值	相对偏差	技术要求	测定值	技术要求	测定值	技术要求	测定值	技术要求	
非甲烷总烃(mg/m ³)	0.74	0.72	1.4%	±20%	0	<0.07	0	<0.07	10.93ppm	10±1ppm
有组织废气	平行样				全程序空白 1		全程序空白 2		有证标准物质	
	测定值	相对偏差	技术要求	测定值	技术要求	测定值	技术要求	测定值	技术要求	
油烟(mg/m ³)	/	/	/	/	<0.1	<0.1	<0.1	<0.1	9.83	10±1

五、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在监测前后用标准声源进行校准，噪声仪器校验表详见表 5-5。

表 5-5 噪声仪器校验表

检测项目	技术要求	校准值	测量前校准示值	测量后校准示值
噪声	±0.5dB	94.0dB	93.7dB	93.7dB

表六

验收监测内容:

一、废水

监测点位、因子、频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次
污水站进水口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类、动植物油、总氮、LAS	连续监测 2 天，每天 4 次
污水站出水口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类、动植物油、总氮、LAS	连续监测 2 天，每天 4 次

采样及分析方法：水质采样执行 HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》、HJ494-2009《水质采样技术指导》、HJ 493-2009《水质采样、样品的保存和管理技术规定》等相关规定；样品的分析方法按 GB3838-2002《地表水环境质量标准》中规定的方法进行。

二、废气

1、有组织废气

有组织废气监测点位、因子、频次见表 6-2。

表 6-2 有组织废气监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测频次
食堂油烟出口	油烟	连续监测 2 天，每天 5 次

2、无组织废气

无组织废气监测点位、因子、频次见表 6-3。

表 6-3 无组织废气监测内容一览表

测点编号	测点名称	监测项目	备注
1#	上风向参考点	非甲烷总烃	上风向
2#	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
3#	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
4#	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
5#	厂区内	非甲烷总烃	/

三、噪声

(1)监测点布设：在项目厂界周围共布设 4 个噪声监测点。监测点位图见图 6-2。

表 6-4 噪声监测点位布设情况表

测点编号	测点位置
项目厂界东	N1 东厂界外 1m
项目厂界南	N2 南厂界外 1m

项目厂界西	N3	西厂界外 1m
项目厂界北	N4	北厂界外 1m

(2)监测因子：等效连续 A 声级(LAeq)。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

(4)监测方法：按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的规定进行。

四、现场采样图及监测点位图



 时间: 2024.10.22 17:22 天气: 多云 16°C 地点: 绩溪县·徽源路 经纬度: 30.050226°N, 118.563607°E 点位: 东侧厂界 今日水印 相机 真实时间 编号: DCYUNYK1X264EN	 时间: 2024.10.22 17:29 天气: 多云 16°C 地点: 绩溪县·安徽省小小科技股份有限公司(新厂区) 经纬度: 30.047663°N, 118.563438°E 点位: 南侧厂界 今日水印 相机 真实时间 编号: GE5MATS4RX6RN
 时间: 2024.10.22 17:39 天气: 多云 16°C 地点: 绩溪县·安徽省小小科技股份有限公司(新厂区) 经纬度: 30.047196°N, 118.561263°E 点位: 西侧厂界 今日水印 相机 真实时间 编号: KXSLKROLOC1HRG	 时间: 2024.10.23 14:11 天气: 晴 22°C 地点: 绩溪县·徽源路 经纬度: 30.050180°N, 118.563594°E 点位: 东侧厂界 今日水印 相机 真实时间 编号: JDS66ML65VYNG

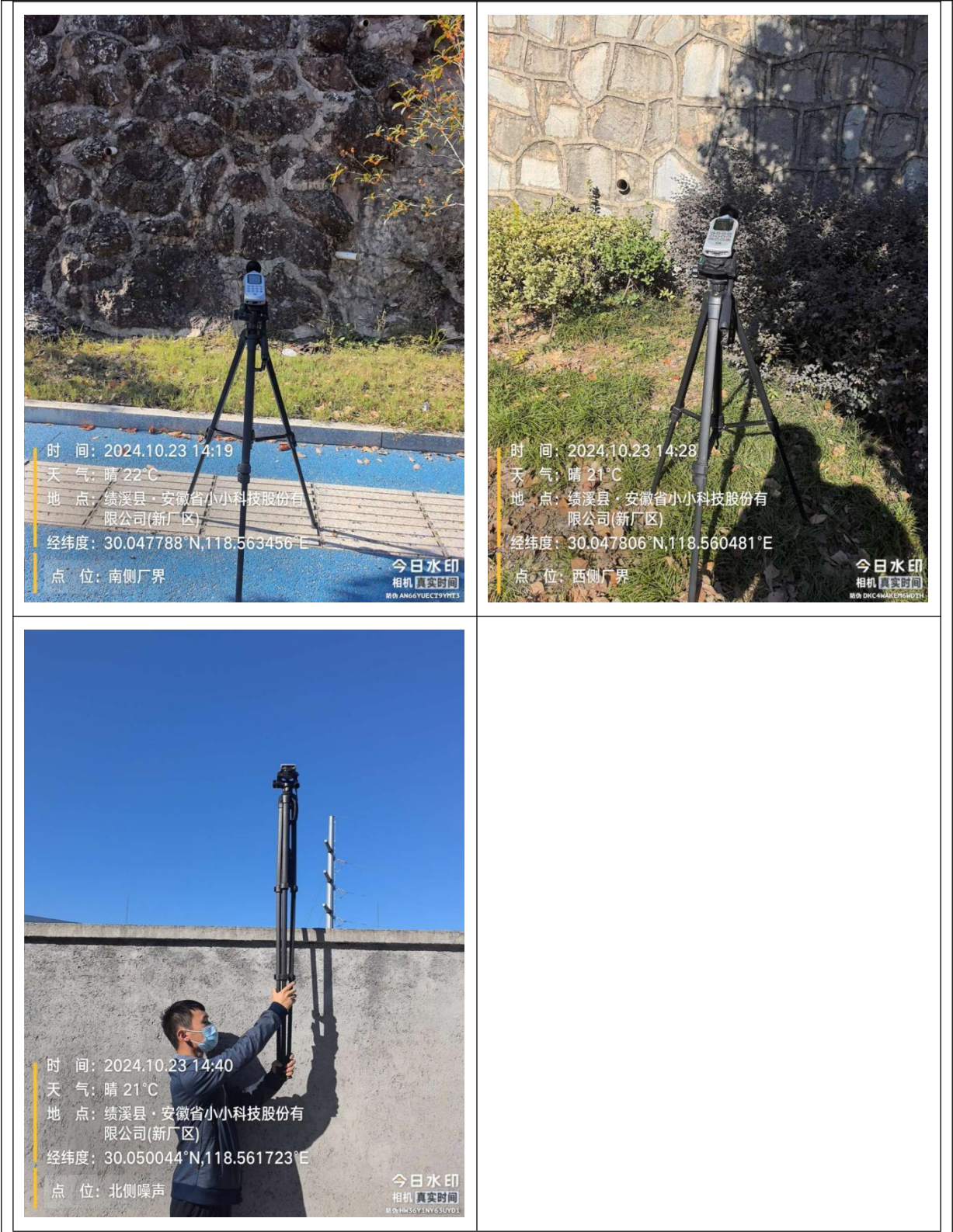


图 6-1 现场采样图

项目废气、废水及噪声监测位点图见图 6-2。

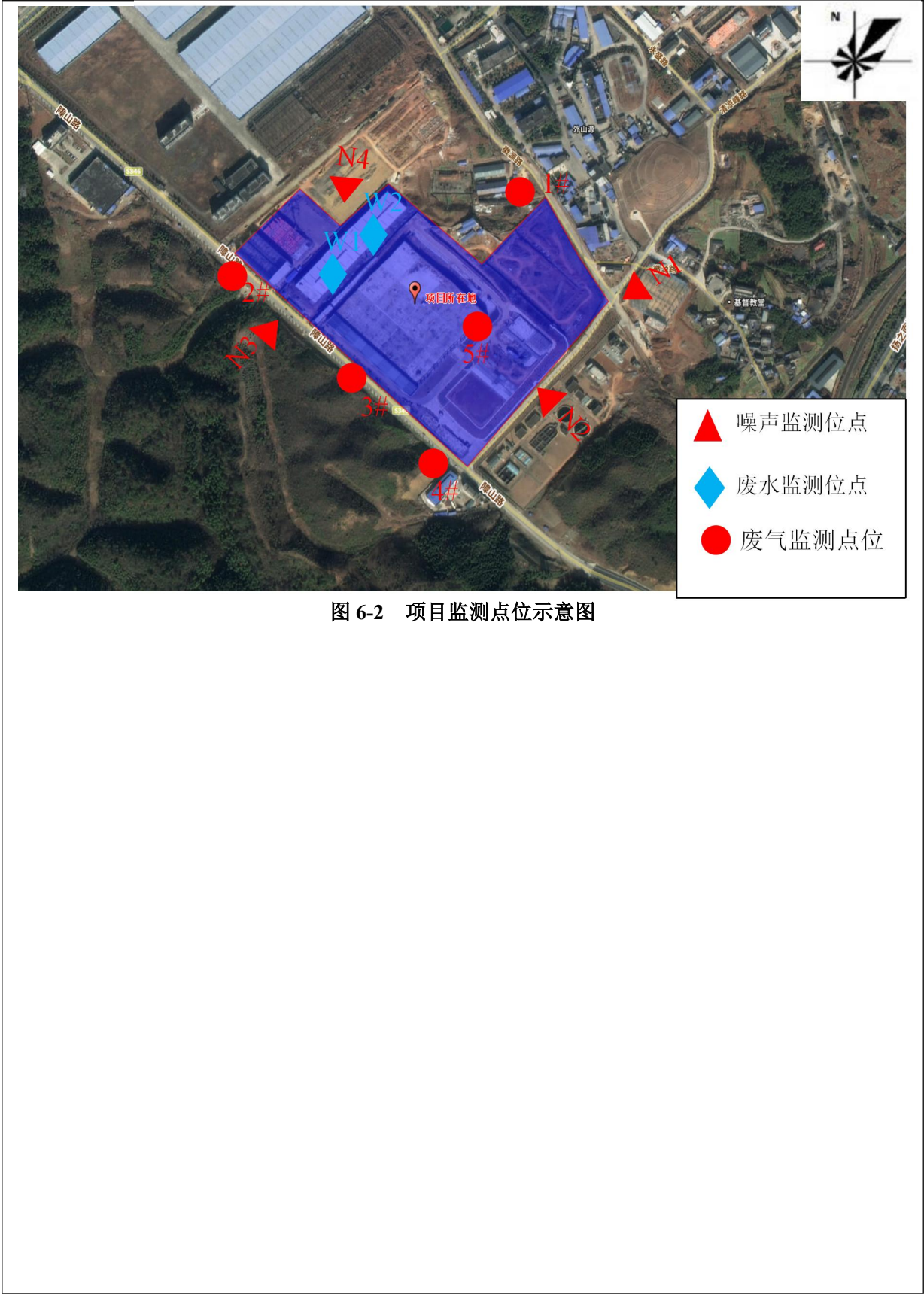


图 6-2 项目监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录：

年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目竣工环境保护验收监测于 2024 年 10 月 22 日~2024 年 10 月 24 日进行，安徽环志检测科技有限公司对项目废气、废水以及噪声进行了监测。本项目验收监测期间，生产正常、工况稳定。

验收监测结果：

一、废水监测结果及评价

(1) 废水监测结果

项目废水监测结果见下表。

表 7-1 废水检测结果

采样点位	污水处理站进口			
采样时间	2024.10.22			
检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值（无量纲）	7.8（20.5℃）	7.9（20.4℃）	7.8（20.3℃）	7.8（20.4℃）
悬浮物(mg/L)	529	571	564	573
五日生化需氧量 (mg/L)	5.15×10 ⁴	5.20×10 ⁴	4.90×10 ⁴	4.90×10 ⁴
化学需氧量 (mg/L)	2.19×10 ⁵	2.15×10 ⁵	2.05×10 ⁵	2.05×10 ⁵
氨氮(mg/L)	329	337	325	353
阴离子表面活性 剂(mg/L)	5.668	5.809	6.104	5.719
总氮(mg/L)	469	474	470	462
石油类(mg/L)	51.9	51.2	54.3	53.6
动植物油类 (mg/L)	3.60	3.50	3.70	3.70
采样点位	污水处理站进口			
采样时间	2024.10.23			
检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值（无量纲）	7.8（20.3℃）	7.7（20.5℃）	7.9（20.4℃）	7.8（20.2℃）
悬浮物(mg/L)	589	541	534	563
五日生化需氧量 (mg/L)	2.45×10 ³	2.70×10 ³	2.50×10 ³	2.90×10 ³
化学需氧量 (mg/L)	1.01×10 ⁴	1.16×10 ⁴	1.03×10 ⁴	1.20×10 ⁴
氨氮(mg/L)	306	285	333	337
阴离子表面活性	5.488	5.989	5.809	5.629

剂(mg/L)				
总氮(mg/L)	448	430	413	419
石油类(mg/L)	54.9	52.4	51.0	55.5
动植物油类(mg/L)	3.70	3.40	3.50	3.70
采样点位	污水处理站出口			
采样时间	2024.10.22			
检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值（无量纲）	7.0（18.7℃）	7.1（18.5℃）	7.0（18.6℃）	7.2（18.4℃）
悬浮物(mg/L)	14	15	12	11
五日生化需氧量(mg/L)	16.6	17.6	15.1	16.1
化学需氧量(mg/L)	56	59	51	53
氨氮(mg/L)	0.483	0.466	0.450	0.430
阴离子表面活性剂(mg/L)	1.259	1.364	1.334	1.292
总氮(mg/L)	3.41	3.49	3.15	3.27
石油类(mg/L)	2.92	2.53	2.46	2.63
动植物油类(mg/L)	2.12	2.63	2.54	2.78
采样点位	污水处理站出口			
采样时间	2024.10.23			
检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值（无量纲）	7.1（18.5℃）	7.0（18.4℃）	7.0（18.6℃）	7.2（18.7℃）
悬浮物(mg/L)	12	15	11	13
五日生化需氧量(mg/L)	19.1	18.1	21.1	18.6
化学需氧量(mg/L)	64	61	71	63
氨氮(mg/L)	0.450	0.430	0.413	0.435
阴离子表面活性剂(mg/L)	1.236	1.280	1.205	1.300
总氮(mg/L)	3.25	3.18	2.97	3.05
石油类(mg/L)	2.47	2.53	2.64	2.43
动植物油类(mg/L)	2.68	2.71	2.81	2.43

（2）废水达标排放评价

项目废水达标排放评价结果见下表。

表 7-2 废水达标排放评价

污染物	pH（无量纲）	悬浮物	五日生化需氧量	化学需氧量	氨氮	阴离子表面活性剂	总氮	石油类
-----	---------	-----	---------	-------	----	----------	----	-----

出口平均浓度 (mg/L)	7.1	13	17.8	60	0.445	1.28	3.22	2.58
排放标准 (mg/L)	6-9	260	220	500	30	20	40	20
是否达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

由上表可知，项目废水总排口污染物排放浓度均能满足绩溪经济开发区污水处理厂的接管限值且满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准。

二、废气监测结果及评价

1、有组织废气

(1 有组织废气监测结果

项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-3 有组织废气监测结果一览表

采样点位		油烟排气筒出口		
灶头投影总面积（m ² ）		9.75		
基准灶头个数		8.9		
采样时间	频次	实测浓度（mg/m ³ ）	基准风量折算浓度（mg/m ³ ）	排放浓度（mg/m ³ ）
2024.10.23	第一次	0.4	0.3	0.2
	第二次	0.2	0.2	
	第三次	0.1	ND	
	第四次	0.2	0.2	
	第五次	0.1	ND	
采样时间	频次	实测浓度（mg/m ³ ）	基准风量折算浓度（mg/m ³ ）	排放浓度（mg/m ³ ）
2024.10.24	第一次	0.3	0.2	0.2
	第二次	0.3	0.2	
	第三次	0.2	0.2	
	第四次	0.4	0.3	
	第五次	0.4	0.3	
备注：实测浓度应按公式 C 折算=C 实测*（Qnd /（2000*n））折算为基准风量折算浓度。				

(2) 有组织废气达标排放评价

项目有组织废气达标排放评价结果见下表。

表 7-4 有组织废气达标排放评价

检测因子	监测结果 (mg/m³)	排放标准 (mg/m³)
油烟	0.2	2

由上表可知，项目油烟排放能满足《饮食业油烟排放标准（试行）》(GB18483-2001)中标准限值要求。

2、无组织废气

(1) 无组织废气监测结果

项目无组织废气监测结果见下表。

表 7-5 项目无组织废气监测结果一览表

检测项目	采样时间		检测点位				
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#	厂区内
非甲烷总 烃 (mg/m ³)	202	第一次	0.65	0.98	0.99	1.13	0.87
	4.1	第二次	0.61	1.05	1.04	1.08	0.82
	0.2	第三次	0.62	1.03	0.99	0.98	0.92
	2	第四次	0.62	0.99	0.95	0.90	1.09
	202	第一次	0.70	1.04	1.28	1.08	1.18
	4.1	第二次	0.64	1.28	1.27	1.00	1.08
	0.2	第三次	0.61	1.35	1.25	1.42	0.90
	3	第四次	0.60	1.33	1.16	1.24	0.85
排放标准 (mg/m ³)			4.0	4.0	4.0	4.0	6
是否达标			达标	达标	达标	达标	达标

由上表可知，项目厂界非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值。厂区内非甲烷总烃监测点处浓度值满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求。

(2) 无组织废气监测期间气象参数

无组织废气监测期间气象参数如下表。

表 7-6 无组织监测气象参数

采样时间	频次	风向/风速 (m/s)	大气压(kPa)	气温(℃)	大气状况
2024.10.22	第一次	北/3.21	101.8	20.5	阴
	第二次	北/3.35	101.7	20.1	
	第三次	北/2.76	101.8	21.0	
	第四次	北/3.64	101.9	19.7	
2024.10.23	第一次	东/3.35	102.6	17.4	晴
	第二次	东/2.76	102.1	18.5	
	第三次	东/2.54	102.0	19.8	
	第四次	东/2.11	101.7	20.2	

三、噪声监测结果及评价

项目噪声监测结果见下表。

表 7-7 噪声检测结果一览表

检测类别：噪声 L _{eq} （单位：dB（A））			
测点编号	测点名称	2024.10.22	2024.10.23

		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	东厂界	56	52	59	51
N2	南厂界	53	41	53	41
N3	西厂界	55	43	60	39
N4	北厂界	58	48	57	49
排放标准		65	55	65	55
是否达标		达标	达标	达标	达标

监测结果表明：验收监测期间，项目厂界昼间噪声值为53dB(A)~60dB(A)，夜间噪声为39dB(A)~52dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值要求。

表八

验收监测结论与建议：

一、验收主要结论

1、污染物排放监测结果

（1）废水

项目废水主要污染物为 pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类、动植物油、总氮、LAS，验收监测期间，废水经厂区内自建污水处理站处理后的污染物排放浓度均能达到绩溪经济开发区污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。

（2）废气

项目油烟排放能满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）中标准限值要求。

项目厂界非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控点浓度限值。厂区内非甲烷总烃监测点处浓度值满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求。

（3）厂界噪声

监测结果表明，项目厂界监测点的昼、夜间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值要求。

2、工业固体废物的处理处置情况

固体废物主要为边角料、废切削液（浓缩液）、废防锈油、废包装材料、废珩磨油、浮油、废液压油、废导轨油、废包装桶、废硝酸钠包装桶、废活性炭、污水处理污泥、生活垃圾。

废切削液经低温蒸发器处理后的浓缩液、污水处理站污泥、废活性炭交由安徽珍昊环保科技有限公司集中处置。废矿物油（废防锈油、废珩磨油、废导轨油、废液压油、浮油）交由合肥远大燃料油有限公司处置。切削液桶、防锈油桶、珩磨油桶、清洗剂桶、液压油桶、导轨油桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议；切削液处理工艺中取消膜分离工艺，不产生废滤膜；硝酸钠包装方式由袋装改为桶装，硝酸钠包装桶和供应商绩溪金瑞化玻科器贸易有限公司签署包装桶回收

协议。

一般工业固体废物边角料、废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间，定期外售给物资回收公司。

3、工程建设对环境的影响

项目排放的废气、废水、噪声均达到验收标准，固体废物均能得到妥善处置，工程建设对外环境的影响较小。

4、结论

综上所述，本项目验收监测工况稳定，环保设施正常运行，满足生产工况要求。项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废水、厂界噪声等主要污染物达标排放，符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护验收。

二、建议

加强对各项污染治理设施的日常运行维护管理，保障设施正常稳定运行，确保各项污染物做到稳定达标排放。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽省小小科技股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 1000 万件汽车零部件产品技术改造项目			项目代码	2405-341824-07-02-336722				建设地点	安徽省绩溪县生态工业园区清凉峰路 1 号		
	行业类别（分类管理名录）	C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质	扩建				项目厂区中心经度/纬度	118.561234523, 30.048782876		
	设计生产能力	年产 1000 万件汽车零部件			实际生产能力	年产 1000 万件汽车零部件				环评单位	安徽显闰环境工程有限公司		
	环评文件审批机关	宣城市绩溪县生态环境分局			审批文号	绩环审[2024]19 号				环评文件类型	报告表		
	开工日期	2024 年 9 月			竣工日期	2024 年 10 月				排污许可证申领时间	2023 年 9 月 20 日		
	环保设施设计单位	浙江隆美环保科技有限公司、上海频迈工贸有限公司			环保设施施工单位	浙江隆美环保科技有限公司、上海频迈工贸有限公司				本工程排污许可证号	913418001535541274002W		
	验收单位	安徽省小小科技股份有限公司			环保设施监测单位	安徽环志检测科技有限公司				验收监测时工况	正常工况		
	投资总概算（万元）	7000			环保投资总概算（万元）	34				所占比例（%）	0.49%		
	实际总投资	7000			实际环保投资（万元）	39				所占比例（%）	0.56%		
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	15	噪声治理（万元）	2				固体废物治理（万元）	20	其他（万元）	2
	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	6000h		
运营单位		安徽省小小科技股份有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913418001535541274			验收时间	2024 年 11 月		
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	0.54528	/	/	0.08652	/	0.08652	/	/	0.6318	/	/	+0.08652
	化学需氧量	0.3764	60	500	13.89	13.838	0.052	/	/	0.4284	/	/	+0.052
	氨氮	0.11212	0.445	30	0.28	0.2796	0.0004	/	/	0.11252	/	/	+0.004
	石油类	0.001543	2.58	20	0.046	0.0438	0.0022	/	/	0.003743	/	/	+0.0022
	工业固体废物	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）= (4)-(5)-(8)- (11) +（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克