

合肥奥特排普汽车零部件有限公司
汽车零部件生产项目
竣工环境保护阶段性验收监测报告

建设单位：合肥奥特排普汽车零部件有限公司

编制单位：合肥嘉才环保科技有限公司

二〇二〇年八月

建设单位

合肥奥特排普汽车零部件有限公司

法人代表：夏丰林

编制单位

合肥嘉才环保科技有限公司

法人代表：陶晶晶

建设单位

电话：18326080298

传真：/

邮编：230000

地址：合肥经济技术开发区新港
工业园蓬莱路 2558 号

编制单位

电话：0551-65581206

传真：/

邮编：230031

地址：合肥市蜀山区蓝光禹州城
8 栋 1003-1006 室

目录

一、验收项目概况.....	1
二、验收依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定.....	2
2.4 其他相关文件.....	3
三、工程建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	7
3.3 主要原辅材料消耗.....	10
3.4 设备清单.....	12
3.5 水源及水平衡.....	14
3.6 工艺及简述.....	14
3.7 项目变动情况.....	17
四、环境保护设施.....	19
4.1 污染物治理设施.....	19
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	28
4.3 防护距离符合性分析.....	29
五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定.....	30
5.1 合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告 表的主要结论与建议.....	30
5.2 合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告 表审批部门审批决定.....	30
六、验收执行标准.....	33
6.1 废水验收监测评价标准.....	33
6.2 废气验收监测评价标准.....	33
6.3 噪声验收监测评价标准.....	33
6.4 固废验收评价标准.....	33
七、验收监测内容.....	35

7.1 环境保护设施调试运行效果.....	35
八、质量保证和质量控制.....	39
8.1 监测分析方法.....	39
8.2 监测资质.....	39
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	40
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	40
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	40
九、验收监测结果.....	42
9.1 验收监测期间供应工况.....	42
9.2 环保设施调试效率监测结果.....	42
十、环境管理检查.....	49
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	49
10.2 环保设施投资.....	49
10.3 环评及批复要求的落实情况.....	49
十一、验收监测结论及建议.....	51
11.1 环保设施调试运行效果.....	51
11.2 验收结论.....	52
十二、附件.....	53
附件 1：关于对合肥奥特排普汽车零部件有限公司《汽车零部件生产项目环境影响报告表》的批复意见.....	53
附件 2：合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目竣工环保验收检测报告.....	55
附件 3：验收期间工况证明.....	65
附件 4：危险废物委托处置合同.....	67
附件 5：监测现场照片.....	71
附件 6：电费单.....	73

一、验收项目概况

(1) 项目名称：汽车零部件生产项目

(2) 建设单位：合肥奥特排普汽车零部件有限公司

(3) 项目性质：新建

(4) 建设地址：项目建设地点位于合肥经济技术开发区新港工业园蓬莱路2558号（东经117.204884°，北纬31.725420°）。

(5) 项目投资：本次阶段性验收范围实际总投资7000万元，其中环保投资32万元，占总投资额的0.46%。

(6) 建设规模：本项目环评设计建设1#厂房作为原料库和食堂，并在现有2#厂房内建设进排气管生产线。目前1#厂房未建设，2#厂房排气管生产线只建设部分设备。本项目主要从事进排气管的生产，环评中设计年产100万根进排气管，目前只阶段性建设，已建成部分实际产能为50万根进排气管。

(7) 劳动定员：本项目劳动定员270人。

(8) 工作制度：两班制、每班工作8小时、年工作日320天，夜间不生产。

(9) 环保手续履行情况：合肥奥特排普汽车零部件有限公司于2019年委托合肥嘉才环保科技有限公司编制了《合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表》，于2020年4月8日经合肥市环境保护局经济技术开发区分局审批（环建审（经）字【2020】30号）。

(10) 项目建设进度：开工时间为2020年4月，建成时间为2020年6月。

(11) 验收范围：本次阶段性验收针对合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目已建成区域进行竣工环境保护“三同时”阶段性验收。

(12) 阶段性验收进程：公司于2020年7月上旬组织阶段性验收工作事宜，2020年7月15日编制阶段性验收监测方案，委托安徽品格检测技术有限公司于2020年7月21日和7月22日组织人员进行了废水、废气和噪声的阶段性验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果及相应的国家有关环境标准，编制了本项目竣工环境保护阶段性验收监测报告。

二、 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日起施行；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018年1月1日；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018年10月26日；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018年12月29日；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020年4月29日修订；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第682号令，2017年10月1日；
- (7) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》，环办环评函【2017】1235号，2017年10月13日；
- (8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，国环规环评【2017】4号，2017年11月22日；
- (9) 《合肥市环境保护局关于开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的公告》，2018年2月13日；
- (10) 《安徽省生态环境厅关于建设项目配套建设的固体废物污染防治设施竣工环境保护验收有关事项的公告》，2019年8月9日；
- (11) 《安徽省环境保护条例》，2018年1月1日起施行。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，环办环评函【2018】9号，2018年5月15日；
- (2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》，环办【2015】113号，2015年12月30日；
- (3) 《建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程（试行）》，环发【2009】150号，2009年12月17日。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

- (1) 《合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表》，合肥嘉才环保科技有限公司，2020年4月；

(2) 《关于对合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表的批复意见》，合肥市环境保护局经济技术开发区分局，环建审（经）字【2020】30号，2020年4月8日。

2.4 其他相关文件

(1) 《合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目竣工环保验收检测报告》（报告编号：PG20071602），安徽品格检测技术有限公司，2020年7月28日；

(2) 合肥奥特排普汽车零部件有限公司提供的其他有关技术资料及文件。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目区地理位置

合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目建设地点位于合肥经济技术开发区新港工业园蓬莱路 2558 号（东经 117.204884°，北纬 31.725420°）（详见图 3.1-1 项目区地理位置图）。

本项目主要购买合肥一航航空设备有限公司现有 2#厂房，建设进排气管生产线（已建设），并在北侧空地上新建 1#厂房作为食堂和原料库（未建设，不在本次验收范围）。

合肥奥特排普汽车零部件有限公司东侧隔蓬莱路为淀川盛馥（合肥）高科技钢板有限公司厂房，南侧为合肥一航航空设备有限公司 3#厂房，西侧为待建空地，北侧为待建空地。

合肥一航航空设备有限公司东侧隔蓬莱路为淀川盛馥（合肥）高科技钢板有限公司厂房，南侧为待建空地，西侧为待建空地，北侧为待建空地。（详见图 3.1-2 项目区周边情况示意图）。

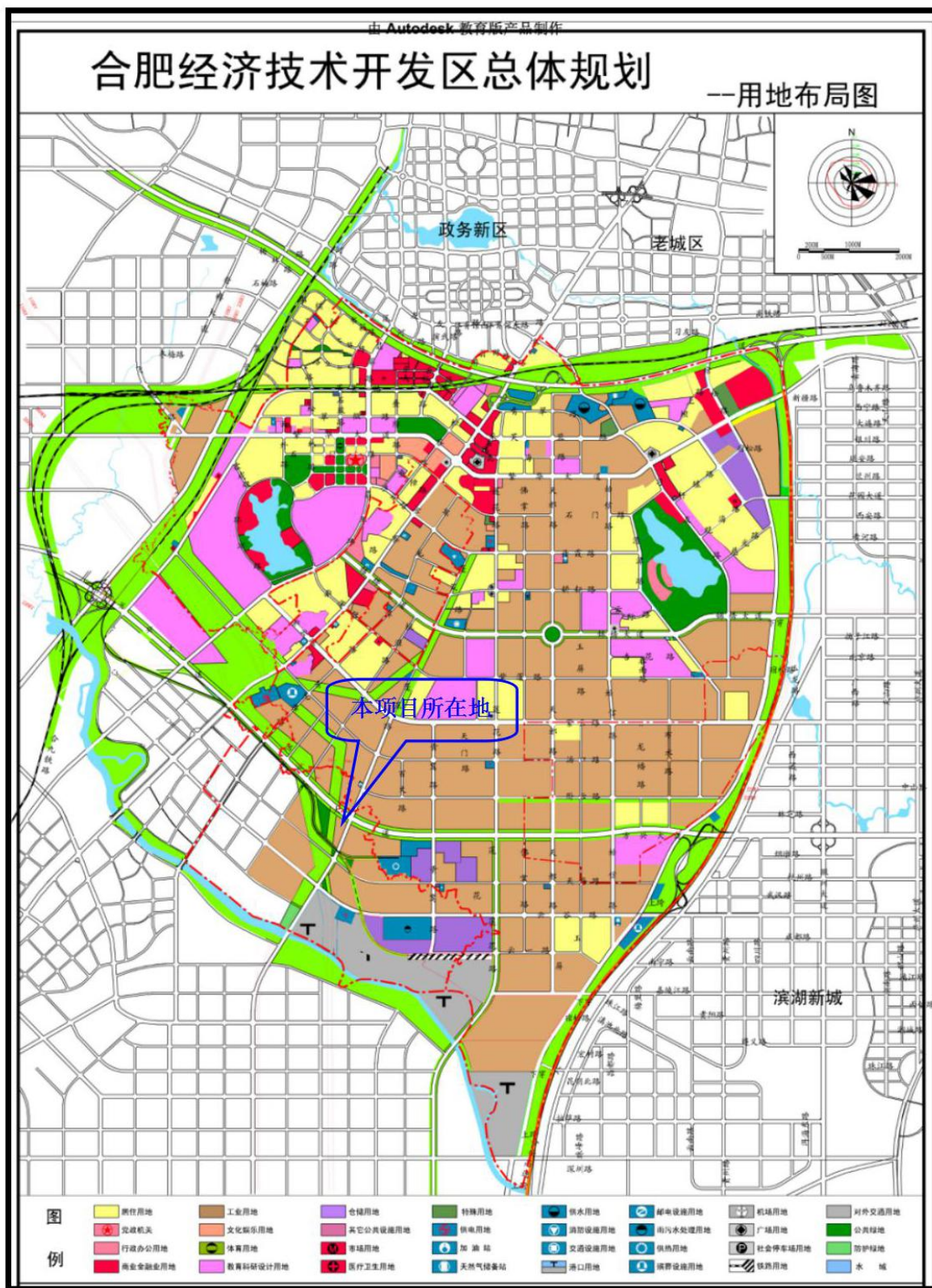


图 3.1-1 项目区地理位置图



图 3.1-2 项目区周边情况示意图

3.1.2 项目区平面布置

本次阶段性验收平面布置：

2#厂房为3F建筑。1层西侧设置打磨房，中部北侧设置剪板折弯区，中部南侧自西向东依次布置原料暂存区、精密机加区、气瓶暂存区、冲压区。

2层北侧自西向东依次布置焊接区和焊接配件存放区。西侧设置打磨房，南侧自西向东依次布置精密加工区、检验区、办公区。

3层北侧自西向东依次布置包装用品仓库，南侧自西向东依次布置成品仓库、包装区。（详见附图3.1-3厂区总体平面布置图）。

滤筒除尘器、1#排气筒、焊接烟尘净化器、2#排气筒均位于2#厂房西侧。危废库位于厂区3层东侧。

本次阶段性验收实际建设情况与环评对照：

原料暂存区、危废库平面布置发生变动。

3.2 建设内容

表 3.2-1 产品方案、规模一览表

序号	产品名称	产品型号	环评产能	本次阶段性验收产能
1	进气管	铝管汽车进气管系列	60万根	30万根
2	排气管	不锈钢汽车尾排系列	30万根	15万根
3		钛合金汽车尾排系列	10万根	5万根
合计			100万根	50万根

表 3.2-2 环评及批复建设内容与本次阶段性验收实际建设内容对比一览表

工程类别	单项工程名称	环评中工程内容	环评中工程规模	本次阶段性验收实际建设内容
主体工程	进排气管生产线	剪板折弯区	年产60万根进气管，40万根排气管	本次未建设表面处理区（进气管的表面处理工序外包），剩余剪板折弯区、冲压区、焊接区、精密机加工区、打磨房、包装区、检验区仅建设部分设备。本次阶段性验收未完全达产，已建设生产工艺与环评一致。阶段性验收实际年产30万根进气管，20万根排气管
		冲压区		
		精密机加工区		
		焊接区		

		焊机、CO ₂ 保护焊机、激光焊接机、点焊机、直缝自动焊机、机器人焊机和钎焊炉等设备，用于工件的焊接，建筑面积 1351.82m ²		
	表面处理区	2F，位于 2#厂房 2 层西南侧，主要设置 UV 固化机、自动手臂喷涂机等设备，用于进气管的喷塑，建筑面积 265.74m ²		
	打磨房	位于 2#厂房 1 层西侧和 2 层西侧，主要设置抛光系统等设备，用于排气管的打磨，建筑面积 300m ²		
	包装区	3F，位于 2#厂房 3 层东侧，用于产品的包装，建筑面积 500m ²		
	检验区	2F，位于 2#厂房 2 层东南侧，用于检验成品是否合格，建筑面积 250m ²		
辅助工程	办公区	2F，位于 2#厂房 2 层东南侧，主要为管理人员日常办公场所	建筑面积为 432m ² ，日常办公人数约为 70 人	与环评内容一致
	食堂	3F，位于 1#厂房 2 层，主要为员工提供日常就餐场所	建筑面积为 2306.4m ² ，日常就餐人数约为 270 人	1#厂房未建设，不在本次验收范围
储运工程	原料暂存区	1F，位于 1#厂房 1 层，主要存放铝板材、不锈钢板材、钛合金板材、铝线材、不锈钢线材、钛合金线材、铝管材、不锈钢管材、钛合金管材等原材料	建筑面积约 2306.4m ² ，储存周期为 1 个月，最大储存量分别为 4.17t、12.5t、0.67t、0.25t、0.125t、0.04t、16.67t、50t、1t	1#厂房未建设，不在本次验收范围，原料库实际位于 2#厂房 1 层西南侧，储存周期为 1 个月，最大储存量分别为 2.09t、6.25t、0.34t、0.13t、0.06t、0.02t、8.34t、25t、0.5t
	成品库	3F，位于 2#厂房 3 层中部，主要存放成品进排气管	建筑面积约 2631.86m ² ，进排气管最大储存量为 3.8 万根，储存周期为 1 个月	与环评内容一致
	包装用品仓库	3F，位于 2#厂房 3 层北侧，主要存放包装用品	建筑面积约 1200m ² ，储存周期为 1 个月，包装材料最大储存量为 1.5t	与环评内容一致
	焊接配件仓库	2F，位于 2#厂房 2 层东北侧，主要存放铝焊丝	建筑面积约 1051.16m ² ，焊接配件最大储存量为 1.7t，储存周期为 1 个月	与环评内容一致

	气瓶存放区	1F, 位于 2#厂房 1 层, 主要存放 CO ₂ 气瓶、氮气气瓶		建筑面积约 50m ² , CO ₂ 气瓶、氮气气瓶最大储存量为 1 瓶, 储存周期均为 3 个月	与环评内容一致
	油品暂存区	1F, 位于 2#厂房 1 层北侧中部, 主要存放液压油、润滑油		建筑面积约 20m ² , 储存周期为 6 个月, 液压油、润滑油最大储存量均为 0.25t	与环评内容一致
公用工程	给水	由合肥经济技术开发区市政供水管网供给		年用水量 8614.4t, 供水依托合肥一航航空设备有限公司现有供水管网	供水方式与环评内容一致, 实际年用水量 6886.4t
	排水	项目区采用雨污分流制, 雨水依托厂区内现有雨水管网收集后, 接入市政雨水管网。职工办公生活污水、保洁废水经厂区现有化粪池预处理后汇同经隔油池预处理的食堂废水, 自厂区西侧污水排口接入蓬莱路市政污水管网, 进入经开区污水处理厂处理, 达标后排入派河		年排水量 7235.2 吨, 排水依托合肥一航航空设备有限公司现有污水管网, 化粪池、隔油池	排水方式与环评内容一致, 实际年排水量 5852.8t
	供电	由合肥经济技术开发区市政电网供电		年用电量 90 万度, 依托合肥一航航空设备有限公司现有供电设施	供电方式与环评内容一致, 实际年用电量约为 75 万度
	供热制冷	本项目办公室夏季制冷、冬季采暖采用分体空调			与环评内容一致
环保工程	废水治理	生活污水、保洁废水、食堂废水		依托合肥一航航空设备有限公司污水管网、化粪池、隔油池	已按照环评及批复要求落实
	废气治理	打磨粉尘	2#厂房 1 层西侧打磨房	集气罩+滤筒除尘器+1 根 15m 高排气筒 (1#)	已按照环评及批复要求落实
			2#厂房 2 层西侧打磨房		
		切割粉尘	2#厂房 1 层南侧精密加工区		
			2#厂房 2 层西南侧精密加工区		
	焊接烟尘	2#厂房 2 层北侧焊接区	集气罩+焊接烟尘净化器+1 根 15m 高排气筒 (2#)	已按照环评及批复要求落实	
2#厂房 1 层东侧钎焊炉		集气罩+焊接烟尘净化器+1 根 15m 高排气筒 (2#)	未建设, 不在本次阶段性验收范围		
2#厂房 1 层东侧氩弧焊、CO ₂ 保护焊		移动式焊接烟尘净化器			

	喷粉粉尘	自带粉尘回收设备（收集处理效率95%）+1根15m高排气筒（3#）	未建设，不在本次阶段性验收范围
	固化工序产生的 VOCs（以非甲烷总烃计）	集气管（收集效率90%）+二级活性炭吸附装置（处理效率90%）+1根15m高排气筒（4#）	未建设，不在本次阶段性验收范围
噪声治理	选购低噪声设备，减振基座、厂房隔声		已按照环评及批复要求落实
固废处置	生活垃圾	实行袋装化，分类收集，交由市政环卫部门集中处理	已按照环评及批复要求落实
	废含油抹布手套	集中收集，同生活垃圾交由环卫部门统一清运处理	已按照环评及批复要求落实
	含油废金属屑	经滤油装置处理后，再经压块装置压块成型，交由物资单位回收利用	已按照环评及批复要求落实
	滤筒除尘器回收粉尘	集中收集，由物资单位回收利用	已按照环评及批复要求落实
	不合格品		
	废液压油	集中收集，设置危废库，位于厂房一层东北侧，建筑面积为10m ² ，定期送至资质单位集中处置	已按照环评及批复要求落实。集中收集于危废库中，定期送至巢湖市亚庆环保科技有限公司安全处置。危废库位于厂房3层东侧，建筑面积为10m ²
	废润滑油		
	废液压油桶		
	废润滑油桶		
废滤芯			

3.3 主要原辅材料消耗

本次阶段性验收实际原辅材料消耗情况详见下表：

表 3.3-1 本次阶段性验收主要原辅材料消耗及能耗一览表

序号	名称	环评年用量	实际年用量	一次最大储存量	储存周期	储存规格	储存位置
原辅材料							
1	铝板材	50t	25t	2.09t	1个月	散装	原料暂存区
2	不锈钢板材	150t	75t	6.25t		散装	
3	钛合金板材	8t	4t	0.34t		散装	

4	铝线材	3t	1.5t	0.13t		散装	
5	不锈钢线材	1.5t	0.75t	0.06t		散装	
6	钛合金线材	0.5t	0.25t	0.02t		散装	
7	铝管材	200t	100t	8.34t		散装	
8	不锈钢管材	600t	300t	25t		散装	
9	钛合金管材	12t	6t	0.5t		散装	
10	铝焊丝	40t	20t	1.7t		散装	
11	润滑油	0.5t	0.25t	0.13t	6个月	250kg/桶	油品暂存区
12	液压油	0.5t	0.25t	0.13t		250kg/桶	
13	CO ₂	100m ³	50m ³	12.5m ³	3个月	25m ³ /瓶	气瓶暂存区
14	氮气	100m ³	50m ³	12.5m ³		25m ³ /瓶	
能耗							
1	水	8614.4t	6886.4t	/	/	/	/
2	电	90万度	75万度	/	/	/	/

表 3.3-2 项目主要原辅料的理化性质一览表

名称	润滑油		
主要成分	基础油>90%，添加剂<10%		
外观与性状	淡黄色粘稠液体	相对密度(水=1)	934.8
pH	/	闪点(°C)	120~340
沸点(°C)	-252.8	自燃温度(°C)	300~350
溶解性	溶于苯、乙醇、乙醚、氯仿、丙酮等多数有机溶剂	危险性类别	可燃液体，火灾危险性为丙 B 类；遇明火、高热可燃
侵入途径	吸入，食入	燃爆危险	不易燃、不易爆
健康危害	急性吸入，可出现乏力、头晕、头痛、恶心，严重者可引起油脂性肺炎。慢接触者，暴露部位可发生油性痤疮和接触性皮炎。可引发神经衰弱综合症，呼吸道和眼刺激症状及慢性油脂性肺炎。		
用途	润滑油是用在各种类型机械设备上以减少摩擦，保护机械及加工件的液体或半固体润滑剂，主要起润滑、辅助冷却、防锈、清洁、密封和缓冲等作用。		
名称	液压油		
主要成分	基础油>90%，添加剂<10%		
外观与性状	琥珀色液体，具有特有的气味	相对密度(水=1)	0.881
pH	/	闪点(°C)	>204
沸点(°C)	-252.8	自燃温度(°C)	300~350
溶解性	溶于苯、乙醇、乙醚、氯仿、丙酮等多数有机溶剂	危险性类别	可燃液体，火灾危险性为丙 B 类；遇明火、高

			热可燃
侵入途径	吸入，食入	燃爆危险	不易燃、不易爆
健康危害	毒性低。过度接触会造成眼部、皮肤或呼吸刺激。		
用途	液压油就是利用液体压力能的液压系统使用的液压介质。它的作用是能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。		

根据阶段性验收实际建设内容，实际产品产能约占环评设计产能的 50%。
 综上，本项目阶段性验收范围内实际原辅材料种类与本次阶段性验收收范围内对应的环评中种类一致，实际原辅材料消耗量与本次阶段性验收收范围内对应的环评中消耗量一致，约占环评中消耗量的 50%。

3.4 设备清单

本次阶段性验收实际设备详见下表：

表 3.4-1 本次阶段性验收主要设备一览表

序号	名称	型号	环评中数量(台/条)	本次阶段性验收实际数量(台/条)	备注
生产设备					
1	CNC 弯管机	SKW-38	34	25	2#厂房， 1F，剪板折弯区
2	切管机	MC-350SL	30	12	
3	剪板机	QC11Y-12*4000	1	1	
4	折弯机	WC67Y-160X4000	2	1	
5	冲压机	JB23	10	2	2#厂房， 1F，冲压区
6	油压机	YT-1200	3	1	
7	数控冲床	S30	2	0	未建设
8	高功率激光板材加工机	G4020HE-35HQ	1	1	2#厂房， 1F，精密加工区
9	CNC 加工中心	/	5	1	
10	车床 CNC	/	4	1	
11	管口成型机	/	3	3	
12	低功率激光板材加工机	Q5	1	0	未建设
13	三维激光加工机	MPS-1520R	1	0	
14	激光切管机	TS65	2	0	
15	数控旋压机	DIENLIS	2	0	
16	包边机	/	3	0	
17	桶体成型机	/	2	0	
18	真空钎焊炉	HVF70100	1	0	

19	氩弧焊机	WSE5	40	13	2#厂房 2F 焊接区
20	气保焊机	/	2	2	2#厂房, 1F, 东侧焊 接区
21	激光焊接机	CY-WE3000G	3	1	2#厂房, 2F 焊接区
22	点焊机	/	2	1	
23	机器人焊接机	/	5	0	
24	直缝自动焊机	/	2	0	未建设
25	3D 打印机	/	4	0	
26	3D 扫描仪	/	4	2	
27	机器人三维切割	/	1	1	2#厂房, 2F, 精密加 工区
28	线切割	/	15	10	2#厂房, 1F, 精密加 工区
29	自动手臂喷涂机	/	2	0	未建设
30	UV 固化机	/	1	0	
31	抛光系统	/	2	2	2#厂房, 1F, 打磨 房; 2F, 打 磨房
32	激光打标机	/	2	1	2#厂房, 2F, 检验区
33	空压机房	/	1	1	2#厂房, 2# 厂房北侧
环保设备					
1	滤筒除尘器	2200×1800×2097 mm	2	1	2#厂房外西 侧
2	滤筒除尘器风机	17000m ³ /h	2	1	
3	1#排气筒	方管, 高 15m, 700×700mm	1	1	
4	焊接烟尘净化器	3200×2200×2097 mm	2	1	
5	焊接烟尘净化器风 机	15000m ³ /h	2	1	
6	2#排气筒	方管, 高 15m, 700×700mm	1	1	
7	自带粉尘回收设备	回收效率 95%	1	0	未建设
8	自带粉尘回收设备 风机	风量 40000m ³ /h	1	0	
9	二级活性炭吸附装 置	处理效率 90%	1	0	

10	二级活性炭吸附装置风机	风量 6000m ³ /h	1	0	
----	-------------	--------------------------	---	---	--

综上，本次阶段性验收范围内生产设备数量、型号与环评一致。

3.5 水源及水平衡

项目供水由经开区市政供水管网供给，用水主要为职工办公生活用水、保洁用水。本次阶段性验收用水量按照实际情况核算，项目区平均日用水量约为 21.52t，平均年新鲜用水量为 6886.4t（年工作日 320 天）。

本次阶段性验收实际水平衡图见下：

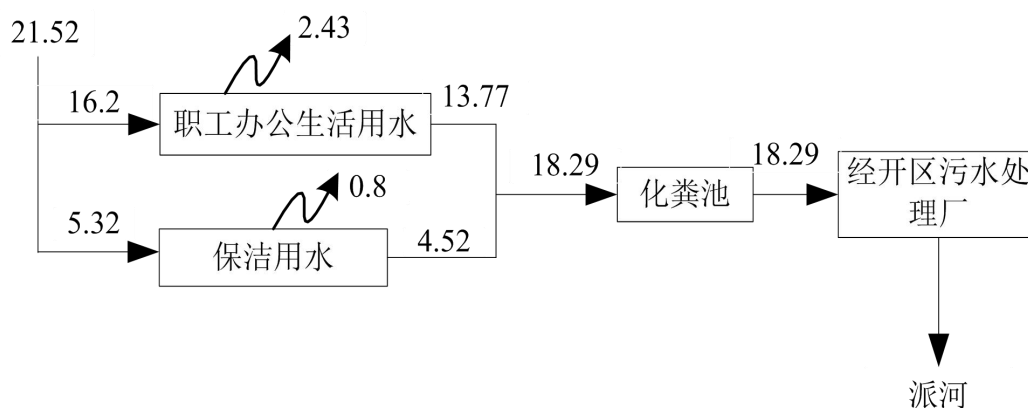


图 3.5-1 本次阶段性验收实际水平衡图（单位：t/d）

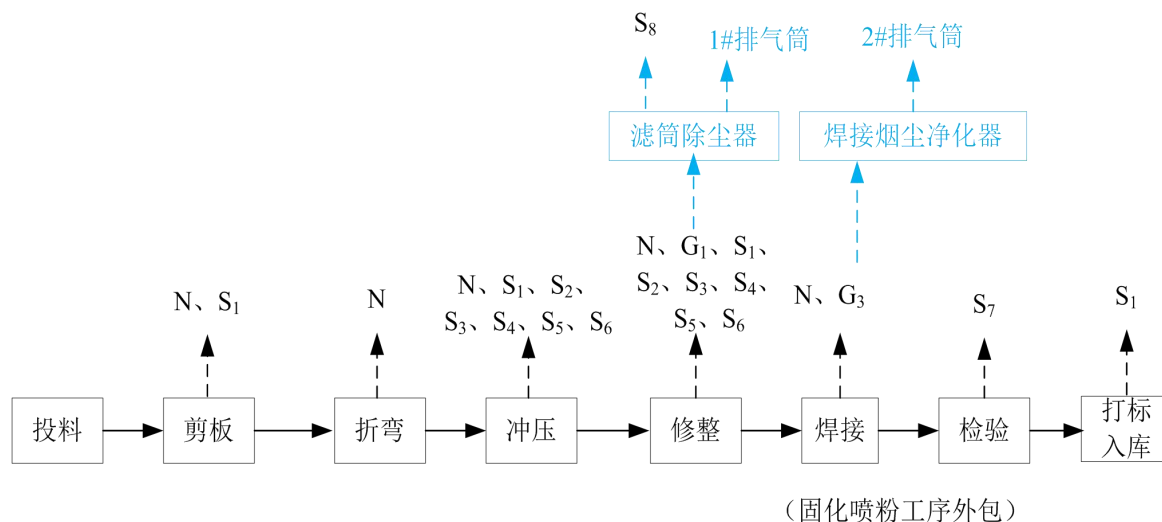
根据项目实际水平衡图，项目日排废水量为 18.29t/d，年排废水量为 5852.8t/a。办公生活污水和保洁废水经化粪池预处理后，接入蓬莱路市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理，处理达标后排入派河。

废水中 COD、NH₃-N 排放浓度按 DB34/2710-2016《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》中城镇污水处理厂排放限值（未规定的工业行业其他水污染物执行 GB18918-2002 中一级 A 标准）计算，分别为 40mg/L、2mg/L，排放量分别为 0.23t/a、0.01t/a。

3.6 工艺及简述

本项目产品为进排气管，本次阶段性验收具体工艺流程与产污节点如下：

（1）进气管生产工艺：



注：N—噪声；G₁—切割粉尘；G₃—焊接烟尘；S₁—含油废金属屑；S₂—废液压油；S₃—废含油抹布手套；S₄—废液压油桶；S₅—废润滑油；S₆—废润滑油桶；S₇—不合格品。

图 1 进气管生产工艺流程及排污节点图

工艺说明：

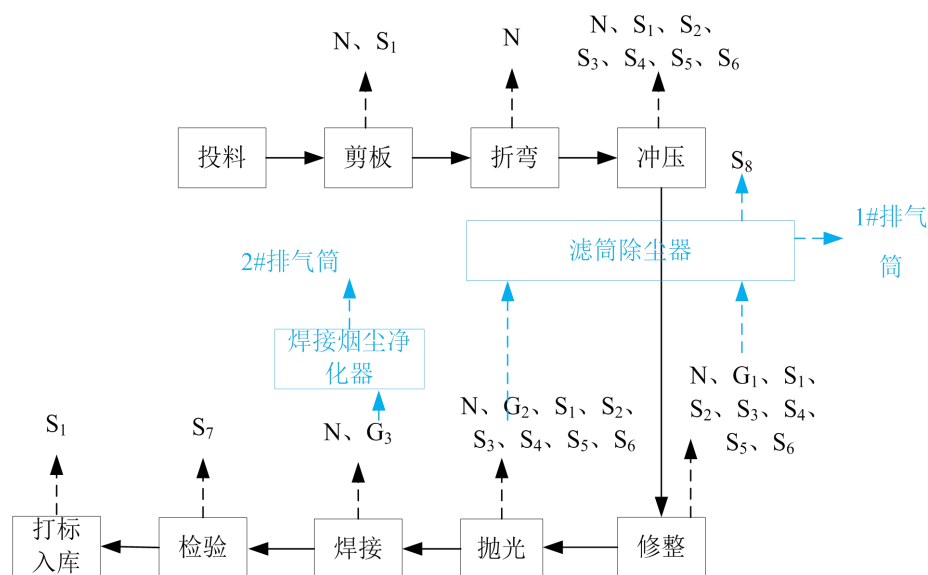
- 1、剪板：使用切管机、剪板机对板材、线材、管材进行剪板。此工序产生噪声 N、含油废金属屑 S₁。
- 2、折弯：使用折弯机、弯管机将材料折弯成工艺需要的形状。此工序产生噪声 N。
- 3、冲压：使用数控冲床在材料相应部位进行冲压，将其冲成需要的形状。此工序产生噪声 N、含油废金属屑 S₁、废液压油 S₂、废含油抹布手套 S₃、废液压油桶 S₄、废润滑油 S₅、废润滑油桶 S₆。
- 4、修整：使用板材加工机、激光切割机、管口成型机、包边机等设备对工件进行切割、修整、包边。此工序主要产生噪声 N、含油废金属屑 S₁、废液压油 S₂、废含油抹布手套 S₃、废润滑油 S₅、废润滑油桶 S₆、切割粉尘 G₁。激光切割工位设置集气罩收集废气，切割粉尘经过自带处理设备处理后，进入集气总管，经滤筒除尘器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒（1#）排放。
- 5、焊接：使用激光焊接机、氩弧焊接机、CO₂ 保护焊接机和点焊接机等设备对完成上述工序后的进气管按照设计要求进行焊接处理。此工序产生噪声 N、焊接烟尘 G₃。2 层共设置 14 个焊接工位（激光焊、氩弧焊、CO₂ 保护焊和点焊等），焊接工位上方均设置集气管收集废气，焊接烟尘经过焊接烟尘净化器处理后，通过 1 根 15m 高排气筒（2#）排放。

6、检验：成品检验，此工序产生不合格品 S₇，集中收集存放后，由专门物资回收公司统一回收利用。

7、打标入库：使用激光打标机，通过激光高温熔化产品表面，刻蚀出商标。此工序熔融过程中会产生少量熔融态金属，冷却后形成废金属屑。

备注：本次验收项目进气管的喷粉固化工序外包给其他公司处理。

(2) 排气管生产工艺：



注：N—噪声；G₁—切割粉尘；G₂—打磨粉尘；G₃—焊接烟尘；S₁—含油废金属屑；S₂—废液压油；S₃—废含油抹布手套；S₄—废液压油桶；S₅—废润滑油；S₆—废润滑油桶；S₇—不合格品。

图2 排气管生产工艺流程及排污节点图

工艺说明：

1、剪板：使用切管机、剪板机对板材、线材、管材进行剪板。此工序产生噪声 N、含油废金属屑 S₁。

2、折弯：使用折弯机、弯管机将材料折弯成工艺需要的形状。此工序产生噪声 N。

3、冲压：使用数控冲床在材料相应部位进行冲压，将其冲成需要的形状。此工序产生噪声 N、含油废金属屑 S₁、废液压油 S₂、废含油抹布手套 S₃、废液压油桶 S₄、废润滑油 S₅、废润滑油桶 S₆。

4、修整：使用板材加工机、管口成型机等设备对工件进行切割、修整。此工序主要产生噪声 N、含油废金属屑 S₁、废液压油 S₂、废含油抹布手套 S₃、废润滑油 S₅、废润滑油桶 S₆、切割粉尘 G₁。本项目 1 层设置 1 个切割工位，2 层

设置2个切割工位，工位上方均设置集气罩收集废气，切割粉尘经过滤筒除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（1#）排放。

5、抛光：本项目只有生产排气管时，进入抛光工序，进气管生产无需抛光。本项目设置2个打磨房内，在打磨房内使用抛光系统对工件表面进行打磨，使工件表面各处光滑。此工序产生噪声N和打磨粉尘G₂。抛光系统上方设置集气罩收集废气，打磨粉尘经过滤筒除尘器处理后，通过1根15m高排气筒（1#）排放。滤筒除尘器回收粉尘集中收集后，交由物资单位回收处理。

6、焊接：使用激光焊接机、氩弧焊接机、CO₂保护焊接机和点焊接机等设备对完成上述工序后的进气管按照设计要求进行焊接处理。此工序产生噪声N、焊接烟尘G₃。2层共设置14个焊接工位（激光焊、氩弧焊、CO₂保护焊和点焊等），焊接工位上方均设置集气管收集废气，焊接烟尘经过焊接烟尘净化器处理后，通过1根15m高排气筒（2#）排放。

7、检验：成品检验入库，此工序产生不合格品S₇，集中收集存放后，由专门物资回收公司统一回收利用。

8、打标入库：使用激光打标机，通过激光高温熔化产品表面，刻蚀出商标。此工序熔融过程中会产生少量熔融态金属，冷却后形成废金属屑。

3.7 项目变动情况

本次阶段性验收实际建设情况与环评及批复对比，发生如下变动：

1、环评中原料库位于1#厂房1层，实际1#厂房暂未建设，因此原料暂存区位于2#厂房1层西南侧。

2、环评中危废库位于1#厂房1层东北侧，实际危废库位于2#厂房3层东侧。

表 3.7-1 建设项目变动情况一览表

环评及批复要求	实际建设情况	变动原因	是否属于重大变动
原料库位于1#厂房1层	原料暂存区位于2#厂房1层西南侧	目前1#厂房暂未建设，因此将原料暂存区暂放于2#厂房1层西南侧，现有原料暂存区可以满足目前原料的储存需求	否。原料库位置变动，不属于重大变动
危废库位于1#厂房1层东北侧	危废库位于2#厂房3层东侧	目前危废库建筑面积为10m ² ，与环评要求一致。且危废库地面已设置防腐防渗，已设置防泄漏托盘，并在门口设	否。危废库位置发生变动，不属于重大变动

		置危废库外部标识。满足危废的收容要求	
--	--	--------------------	--

综上所述，根据环境保护部2017年11月20日关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4号），对照《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（中华人民共和国国务院令682号）、《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）、《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6号）（建设项目的性质、规模、地点、或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动需重新报批环评手续），上述变动不属于重大变动。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理设施

4.1.1 废水

项目供水由经开区市政供水管网供给，本次阶段性验收用水主要为职工办公生活用水、保洁废水。办公生活污水、保洁废水经化粪池（方形、L1.5×W2.0×H2.0m）预处理后，接入蓬莱路市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理，处理达标后排入派河。

表 4.1-1 废水种类及治理设施一览表

废水类别	主要污染物	产生浓度	年产生量 (t/a)	处理方式	治理设施参数	排放去向	排放方式	排放规律
生活污水、保洁废水	SS	26mg/L	5852.8	化粪池	位于综合办公楼北侧，方形、L1.5×W2.0×H2.0m	经开区污水处理厂	蓬莱路市政污水管网	间歇
	COD	126mg/L						
	BOD ₅	54.7mg/L						
	氨氮	4.34mg/L						
	石油类	0.51mg/L						



图 4.1-1 污水总排口

4.1.2 废气

本次阶段性验收产生的废气主要为打磨工序产生的打磨粉尘、精密加工工序产生的切割粉尘和焊接工序产生的焊接烟尘。

(1) 打磨粉尘

本次阶段性验收设置两个打磨房，分别位于 2#厂房 1 层西侧和 2#厂房 2 层西侧。1 层西侧打磨房共设置 3 个打磨工位，在打磨工位侧方设置侧吸风式集气罩（尺寸：2100×1400mm）收集废气。打磨粉尘经收集后通过管道进入

滤筒除尘器中处理后，通过1根15米高排气筒（1#）排放。

2层西侧打磨房内设置2个打磨工位，每个打磨工位上方均设置1个集气罩（尺寸：2100×1400mm），打磨粉尘经收集后通过管道汇入1层集气总管，进入滤筒除尘器中处理后，通过1根15米高排气筒（1#）排放。

（2）切割粉尘

本次阶段性验收1层精密加工区设置1台激光切割机，在激光切割机下方设施集气管道，废气经自带激光除尘设备收集处理后，进入集气总管，汇同打磨粉尘进入滤筒除尘器中处理后，通过1根15米高排气筒（1#）排放。

2层西南侧精密加工区设置2个切割工位，每个切割工位上方均设置1个集气罩（尺寸：2100×1400mm），切割粉尘经收集后通过管道汇入1层集气总管，进入滤筒除尘器中处理后，通过1根15米高排气筒（1#）排放。

滤筒除尘器内含16个滤芯，处理风量为17000m³/h，尺寸：2200×1800×2097mm。

1#排气筒管道为方管，尺寸：700×700mm，高15m。

滤筒除尘器工作原理：

含尘气体进入除尘器灰斗后，由于气流断面突然扩大及气流分布板作用，气流中一部分粗大颗粒在动和惯性力作用下沉降在灰斗；粒度细、密度小的尘粒进入滤尘室后，通过布朗扩散和筛滤等组合效应，使粉尘沉积在滤料表面上，净化后的气体进入净气室由排气管经风机排出。

滤筒式除尘器的阻力随滤料表面粉尘层厚度的增加而增大。阻力达到某一规定值时进行清灰。此时PLC程序控制脉冲阀的启闭，首先一分室提升阀关闭，将过滤气流截断，然后电磁脉冲阀开启，压缩空气以及短的时间在上箱体内部迅速膨胀，涌入滤筒，使滤筒膨胀变形产生振动，并在逆向气流冲刷的作用下，附着在滤袋外表面上的粉尘被剥离落入灰斗中。清灰完毕后，电磁脉冲阀关闭，提升阀打开，该室又恢复过滤状态。清灰各室依次进行，从第一室清灰开始至下一次清灰开始为一个清灰周期。脱落的粉尘落入灰斗内通过卸灰阀排出。

打磨粉尘、切割粉尘处理工艺流程图见下图：

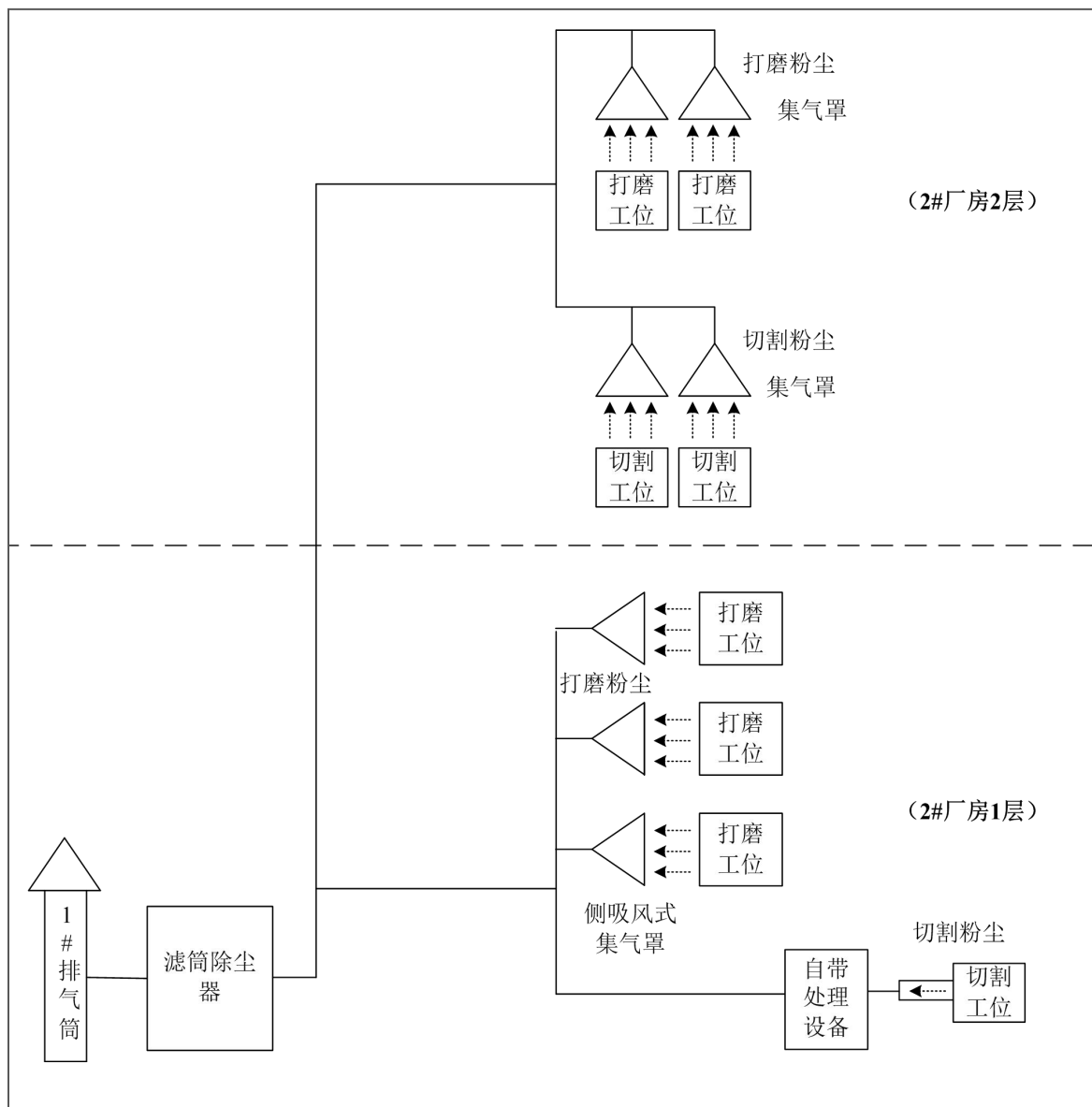


图 4.1-2 打磨粉尘、切割粉尘处理工艺流程图



图 4.1-3 2#厂房 1 层打磨房



图 4.1-4 打磨工位 1#



图 4.1-5 打磨工位 2#



图 4.1-6 打磨工位 3#



图 4.1-7 集气管道



图 4.1-8 2#厂房 2层打磨房



图 4.1-9 2#厂房 1层激光切割机



图 4.1-10 激光切割机自带处理设备



图 4.1-11 集气管道



图 4.1-12 2#厂房 2层切割工位



图 4.1-13 滤筒除尘器



图 4.1-14 1#排气筒

(3) 焊接烟尘

本次阶段性验收在 2 层北侧焊接区共设置 14 个焊接工位，每个焊接工位上方设置 1 个万向集气管，焊接烟尘经收集后进入焊接烟尘净化器处理后，通过 1 根 15 米高排气筒（2#）排放。

焊接烟尘净化器，内含 24 个滤芯，处理风量：15000m³/h，外形尺寸：3200×2200×2097mm。万向集气管尺寸：长 2000mm。

2#排气筒管道为方管，尺寸：700×700mm，高 15m。

焊接烟尘净化器原理：

通过风机引力作用，焊烟废气经集气管吸入设备进风口，设备进风口处设有阻火器，火花经阻火器被阻留，烟尘气体进入沉降室，利用重力与上行气流，首先将粗粒尘直接降至灰斗，微粒烟尘被滤芯捕集在外表面，洁净气体经滤芯过滤净化后，由滤芯中心流入洁净室，净化后经出风口达标排出。

焊接烟尘处理工艺流程图见下图:

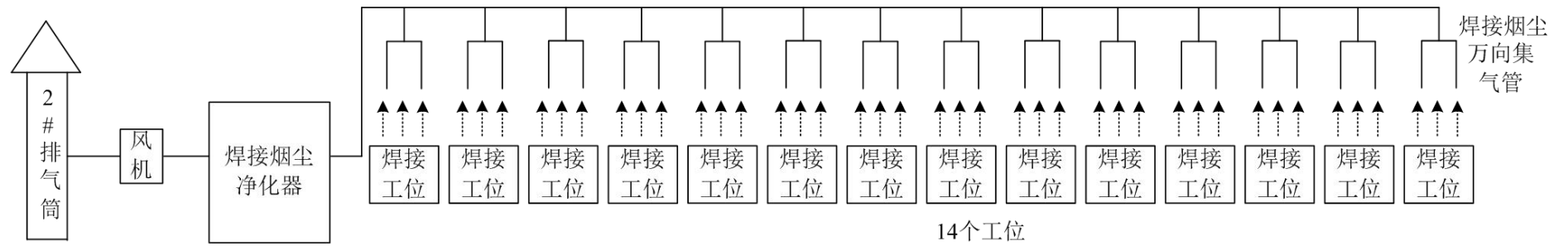


图 4.1-15 焊接烟尘处理工艺流程图



图 4.1-16 焊接工位



图 4.1-17 集气管道



图 4.1-18 焊接烟尘净化器



图 4.1-19 2#排气筒

经上述措施处理后，本次阶段性验收产生的打磨粉尘、切割粉尘、焊接烟尘排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准和无组织排放限值。

表 4.1-2 废气产生、排放情况一览表

废气名称	废气来源	污染物种类	排放形式	治理设施	治理设施参数	排放去向
焊接烟尘	打磨工序	颗粒物	有组织	打磨粉尘、切割粉尘经集气罩收集后，通过滤筒除尘器处理后，由1根15米高排气筒排放 焊接烟尘经集气管收集后，通过焊接烟尘净化器处理后，由1根15米高排气筒排放	①排气筒参数：方管700*700mm，高度15m ②风机风量：17000m ³ /h	排至大气
	切割工序					
	焊接工序					

4.1.3 噪声

本项目噪声主要是弯管机、折弯机、剪板机、冲压机、切割机、焊接机等设备运行产生的噪声，其声级值为75~85dB(A)。通过优先选用低噪设备，设

置减振基座，厂房隔声等措施降噪。

表 4.1-3 项目噪声源强及治理措施一览表

序号	设备名称	数量(台)	噪声性质	源强 dB(A)	治理措施	降噪效果
1	CNC 弯管机	25	机械噪声	80~85	优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声等	15~20dB(A)
2	切管机	12	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
3	剪板机	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
4	折弯机	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
5	冲压机	2	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
6	油压机	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
7	高功率激光板材加工机	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
8	CNC 加工中心	11	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
9	车床 CNC	31	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
10	管口成型机	13	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
11	氩弧焊机	13	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
12	气保焊机	2	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
13	激光焊接机	1	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
14	点焊机	1	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
15	3D 扫描仪	2	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
16	机器人三维切割	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
17	线切割	10	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
18	抛光系统	3	机械噪声	80~85		15~20dB(A)
19	激光打标机	1	机械噪声	75~80		10~15dB(A)
20	空压机	1	机械噪声	80~85		15~20dB(A)

4.1.4 固体废物

本次阶段性验收产生的固体废物：

(1) 职工办公生活垃圾年产生量约为 40t，生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理。

(2) 一般固体废物：含油废金属屑年产生量约为 1t，不合格品年产生量为 1t，滤筒除尘器回收粉尘年产生量为 0.9t。不合格品、滤筒除尘器回收粉尘集中收集存放后，由物资回收公司统一回收利用。含油废金属屑经滤油装置处理，分离出废金属屑和废润滑油、废液压油，再将分离后的废金属屑经压块装置压

块成型，由物资回收公司统一回收利用。分离后的废润滑油、废液压油作为危废处置。

(3) 危险废物：项目运营过程中产生的废液压油和废液压油桶、废润滑油和废润滑油桶、废滤芯属于危险废物。废润滑油年产生量为 0.1t，废润滑油桶年产生量为 0.006t，废液压油年产生量为 0.1t，废液压油桶年产生量为 0.006t，废滤芯年产生量为 20 个。废含油抹布手套年产生量为 0.05t。废含油抹布手套与生活垃圾一起交由市政环卫部门统一处理。

危废集中收集后暂存于危废库中，危废库位于 1#厂房 3 层东侧，建筑面积约 10m²。危废库具备防腐防渗、防雨淋等措施，可以有效防止二次污染，危废库已设置防泄漏托盘，并在门口设置危废库外部标识。本公司已与巢湖市亚庆环保科技有限公司签订安全处置协议。

表 4.1-4 项目区危险废物贮存、转移、处置落实情况一览表

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单内容中的要求	落实情况
工程产生的危废装入容器内并且临时贮存设施应按仓库式设计，属危险废物的包装桶袋均须存放于危废库中，严禁露天堆放，避免风吹日晒和雨淋造成污染，严禁危险废物混入非危险废物	已落实。项目运营过程中产生的废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废滤芯属于危险废物，集中收集后暂存于危废库中，危废库位于 1#厂房 3 层东侧，建筑面积约 10m ²
危险废物贮存设施都必须按 GB15562.2 的规定设置警示标志	已落实。已在危废库门口设置危废库标识
贮存设施地面与裙脚要用坚固、防渗的材料建造，建筑材料必须与危险废物相容（耐酸性腐蚀）	已落实。危废库地面做防腐防渗措施

表 4.1-5 项目区固体废物处置措施一览表

序号	类别	固体废物	产生工序	废物代码	产生量 t/a	处理处置去向
1	生活垃圾	生活垃圾	人员办公	/	40	袋装化，交由环卫部门处理
2	一般固废	含油废金属屑	生产过程	/	1	经滤油装置处理后再经压块装置压块成型，交由物资单位回收利用
		滤筒除尘器回收粉尘		/	0.9	集中收集后，由物资单位统一回收利用
		不合格品		/	1	
3	危险废物	废液压油	生产过程	HW08 废矿物油与含矿物油废物	0.1	暂存于危废库中，定期交由巢湖市亚庆环保科技有限公司安全处置
		废润滑油			0.1	
		废液压油桶			0.006	
		废润滑油桶			0.006	

	废滤芯	废气处理	/	20个	
	废含油抹布手套	生产过程	/	0.05	集中收集，同生活垃圾交由环卫部门统一清运处理



图 4.1-20 危废库外部标识



图 4.1-21 地面防腐防渗



图 4.1-22 防泄漏托盘



图 4.1-23 分区标识

通过采取以上措施，本项目产生的固体废物均得到回收利用或有效处理，不会对项目区外环境产生影响。

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

本次阶段性验收范围实际总投资 7000 万元，其中环保投资 32 万元，占总投资额的 0.46%。

表 4.2-1 本次阶段性验收实际环保投资一览表

类型	处理对象	治理措施或设备	环保投资（万元）
大气	切割粉尘	集气罩+滤筒除尘器+1根 15米高排气筒	25
	打磨粉尘		
	焊接烟尘	集气管+焊接烟尘净化器+1根 15米高排气筒	
水环境	办公生活污水	雨污管网、化粪池（依托合肥一航航空设备有限公司）	/
噪声	优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声		3
固体	生活垃圾处置费用		4

废物	一般固废物资单位回收处置费用	
	危废库建设费用、危废处置费用	
总投资		32

项目在建设过程中履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

表 4.3-2 “三同时”落实情况一览表

治理对象	处理对象	治理设施或设备	验收标准	完成情况
废水	办公生活污水	雨污管网、化粪池（依托合肥一航航空设备有限公司）	满足经开区污水处理厂接管标准，同时满足 GB8978-1996《污水综合排放标准》中的三级标准	已落实
废气	切割粉尘	集气罩+滤筒除尘器+1根 15米高排气筒（1#）	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-96)中二级排放标准及无组织排放标准	已落实
	打磨粉尘			
	焊接烟尘	集气管+焊接烟尘净化器+1根 15米高排气筒（2#）		
噪声	车间生产设备	优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声	满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准	已落实
固废	生活垃圾	生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理	不对项目区外环境产生影响	已落实
	一般固废	含油废金属屑经滤油装置处理后再经压块装置压块成型，交由物资单位回收利用。滤筒除尘器回收粉尘、不合格品集中收集，由物资单位回收利用		已落实
	危险废物	废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废滤芯属于危险废物，危险废物暂存于危废库中，定期交由巢湖市亚庆环保科技有限公司安全处置。废含油抹布手套集中收集，同生活垃圾交由环卫部门统一清运处理		已落实

4.3 防护距离符合性分析

根据本项目环评报告及批文要求，本项目设置 100 米环境防护距离，经现场勘查，目前在此范围内无学校、住宅、医院等环境敏感点，满足环评中对环境防护距离提出要求。

五、建设项目环评报告表的主要结论及审批部门审批决定

5.1 合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表的主要结论与建议

综上所述，本项目的建设符合国家的产业政策，项目所在地属于工业用地性质，符合合肥市经开区总体规划要求；该项目需落实本评价要求的污染防治措施，认真履行“三同时”制度后，各项污染物均可实现稳定达标排放，且不会降低评价区域原有环境质量功能级别。因而从环境影响角度分析，该项目是可行的。

5.2 合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表审批部门审批决定

合肥奥特排普汽车零部件有限公司：

你公司报来的“合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表”及要求我局审批的“报告”收悉。经现场勘验，批复意见如下：

在全面落实环评文件提出的各项污染防治措施和风险防控措施的前提下，原则同意你公司按照合肥嘉才环保科技有限公司编制的“合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表”及本审批意见要求进行建设。

一、该项目位于合肥经济技术开发区新港工业园蓬莱路 2558 号，项目总投资 20000 万元人民币，购买一航航空设备有限公司 2#厂房、新建 1#厂房，主要从事汽车进排气管的生产，投产后将形成年产 100 万根进排气管的生产能力。未经审批，你单位不得擅自扩大建设规模、改变生产内容。

二、为保护区域环境质量不因本项目建设而降低，建设项目必须做到以下要求：

1、厂区排水实行雨污分流制。项目职工办公生活污水、保洁废水经厂区现有化粪池预处理后汇同经隔油池预处理后的食堂废水达标后排入市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理。厂区只能设置一个规范的污水排放口。

2、项目打磨、切割工序产生的粉尘采用集气罩收集，经滤筒除尘器处理达标后由 15m 高排气筒排放。焊接工序产生的烟尘采用集气罩收集，经焊接烟尘

净化器处理达标后由 15m 高排气筒排放。喷粉粉尘经自带粉尘回收设备处理达标后，由 15m 高排气筒排放；固化工序产生的有机废气采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理达标后由 15m 高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化器处理后引至楼顶排放。排气筒均应按规范设置。

3、项目产噪设备等应合理布局，选用新型、低噪声设备，基础设置减震基座，采取隔声、减震、消声等措施，确保厂界噪声达标排放。

4、按规范设置单独的危废临时贮存场所，项目产生的危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。

5、项目应加强环境保护管理，落实环境保护的各项应急措施及制度，加强风险管理，提高企业的清洁生产水平。有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。

三、项目应对照《固定污染源排污许可分类管理名录》识别排污管理等级，并按要求进行排污管理。

四、项目需配套的环境保护设施须严格执行与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目环保设施竣工后及时验收，合格后方可使用。

五、环评执行标准：

1、地表水和污水排放

地表水派河执行国家 GB3838-2002《地表水环境质量标准》III 类标准。

污水排放执行合肥经济技术开发区污水处理厂的接管标准（接管标准中未做规定的污染物排放满足《污水综合排放标准》三级排放标准）。

2、环境空气及废气排放

环境空气执行国家 GB3095-2012《环境空气质量标准》二级标准。

颗粒物排放执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中的二级标准要求；挥发性有机物参照天津市 DB12/524-2014《工业企业挥发性有机物排放控制前标准》；食堂油烟排放执行 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）。

3、声环境及噪声排放

声环境执行国家 GB3096-2008 《声环境质量标准》3 类区标准。

厂界噪声执行国家 GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类功能区排放标准。

4、固体废弃物

固体废弃物贮存及处置执行 GB18599-2001 《一般性工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及 2013 修改单中相关要求、GB18597-2001 《危险废物贮存污染控制标准》及 2013 修改单中相关要求。

六、验收执行标准

6.1 废水验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

本次阶段性验收废水排放执行合肥经济技术开发区污水处理厂接管标准，同时满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。标准值如下表：

表 6.1-1 项目废水排放标准一览表 单位：mg/L(pH 无量纲)

污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	动植物油
经开区污水处理厂接管标准	6~9	330	160	200	20	—	—
GB8978-1996 中三级标准	6~9	500	300	400	—	100	100
本项目废水排放执行限值	6~9	330	160	200	20	100	100

6.2 废气验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

本次阶段性验收生产过程中产生的打磨粉尘、切割粉尘、焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准和无组织排放监控浓度限值。标准值如下表：

表 6.2-1 废气污染物排放标准一览表

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)	
		排气筒高度 (m)	二级标准	监测点	浓度限值
颗粒物	120	15	3.5	周界外浓度最高点	1.0

6.3 噪声验收监测评价标准

根据环评及批复要求：

本次阶段性验收厂界噪声排放执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准。标准值如下表：

表 6.3-1 噪声验收标准一览表 单位：dB(A)

标准限值		执行标准
昼间	夜间	
65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类

6.4 固废验收评价标准

根据环评及批复要求：

一般工业固废执行 GB18599-2001 《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及其 2013 年修改单内容的有关规定。危废贮存必须严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 年修改单内容的有关规定。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《中华人民共和国环境保护法》（修订）（主席令第9号）、《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第682号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部2018年第9号公告）、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评[2017]4号），结合现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况及环境保护设施建设运行情况调查结果以及合肥市环境保护局经济技术开发区分局环建审（经）字【2020】30号《关于对合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表的批复意见》的要求，确定本次阶段性验收监测内容。

7.1.1 废水

本次阶段性验收废水监测布点详见图7.1-1：项目废水监测点位示意图。

废水监测因子及监测频次见表7.1-1。

表 7.1-1 废水的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
废水	厂区总排口	★	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类、动植物油	4次/天，共2天



图 7.1-1：项目废水监测点位示意图

7.1.2 废气

本次阶段性验收有组织废气监测布点详见图 7.1-2：有组织废气监测点位示意图。有组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-2。

表 7.1-2 有组织废气排放源的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
有组织废气	滤筒除尘器进口	◎1	颗粒物	3次/天，共2天
	滤筒除尘器出口	◎2		
	焊接烟尘净化器进口	◎3		
	焊接烟尘净化器出口	◎4		



图 7.1-2：项目有组织废气监测点位示意图

本次阶段性验收无组织废气监测布点详见图 7.1-3：项目无组织废气监测点位示意图。无组织废气监测因子及监测频次见表 7.1-3。

表 7.1-3 无组织废气排放源的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位数	监测因子	监测频次
无组织废气	厂区上风向	O1	颗粒物	3次/天，共2天
	厂区下风向	O2		
		O3		
		O4		



图 7.1-3：项目无组织废气监测点位示意图（两天风向相同）

7.1.3 噪声监测

(1) 厂界噪声

本次阶段性验收东、南、西、北侧厂界噪声监测布点详见图 7.1-4：厂界噪声监测点位示意图。

厂界噪声的监测因子及监测频次见表 7.1-4。

表 7.1-4 厂界噪声的监测因子及监测频次一览表

类别	监测位置	点位	监测因子	监测频次
噪声	厂界东	▲N1	现状噪声	昼间 1 次，共 2 天
	厂界南	▲N2		
	厂界西	▲N3		
	厂界北	▲N4		



图 7.1-4: 厂界噪声监测点位示意图

八、质量保证和质量控制

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 废水、废气、噪声检测项目分析方法一览表

样品类别	检测项目	检测方法	检出限
废水	pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》（第四版） 国家环境保护总局（2002 年）	—
	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	动植物油类	水质 石油类、动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
	石油类		0.06mg/L
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996	20mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

8.2 监测资质



8.3 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国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《环境水质监测质量保证手册》等的要求进行。选择的方法检出限满足要求，采样过程中采集一定比例的平行样。实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

气体样的采集、运输、分析及监测结果的分析评价均按国家环保总局颁布的《环境监测质量保证管理规定》、《环境监测技术规范》和中国环境监测总站编写的《空气和废气监测质量保证技术规定（试行）》的要求进行，实行从现场采样到数据出报全程序质量控制。废气监测每次采集平行双样，分析结果取平均值，气体样品采气量执行采样标准要求，不少于 20L。所有仪器均符合计量认证要求。废气和环境空气监测仪器使用前按操作规程进行了流量校准和系统试漏检验。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声监测仪器测量前后均经 ND-9 声级校准仪校准，测量条件严格按监测技术规范要求进行，声级计校准误差 $0 \pm 0.1 \text{dB(A)}$ 。因此，本次验收监测结果准确，具有代表性。

监测记录、监测结果和监测报告执行三级审核制度。

本次阶段性验收项目使用实验室分析及现场监测仪器见下表：

表 1 分析及监测仪器

序号	设备名称	设备型号	设备编号	检定/校准日期	有效期
1	紫外分光光度计	T6新世纪	PGJC-IE-004	2019.8.9	2020.8.8
2	便携式 pH 计	CT-6025	PGJC-IE-098	2020.2.20	2021.2.19
3	生化培养箱	SHP-100	PGJC-IE-013	2019.8.9	2020.8.8
4	红外测油仪	JC-OIL-6	PGJC-IE-005	2019.8.9	2020.8.8
5	万分之一天平	FA2004	PGJC-IE-027	2019.9.1	2020.8.31
6	十万分之一天平	AP225WD	PGJC-IE-026	2019.9.1	2020.8.31
7	恒温恒湿称量箱	NVN-800s	PGJC-IE-014	2019.9.1	2020.8.31

8	全自动大气颗粒物采样器	MH1200-16	PGJC-IE-046、047、048、049	2019.8.1	2020.7.31
9	全自动烟尘（气）测试仪	JC3000-C	PGJC-IE-041	2019.8.1	2020.7.31
10	多功能声级计	AWA5688	PGJC-IE-055	2019.8.9	2020.8.8

表 2 现场监测质控结果报告表

项目	监测时间	仪器	测量前校准值 (dB)	测量后校准值 (dB)	示值偏差 (dB)	标准值 (dB)	是否符合要求
噪声	2020.7.21	多功能声级计	93.7	93.7	0.0	±0.5	是
	2020.7.22		93.7	93.7	0.0	±0.5	是

表 3 废水监测质控结果报告表

污染物	样品数	平行样		加标样		标样		密码样	
		平行样 (个)	合格率 (%)	加标样 (个)	合格率 (%)	标样 (个)	合格率 (%)	密码样 (个)	合格率 (%)
氨氮	8	2	100	2	100	/	/	2	100
化学需氧量	8	2	100	/	/	1	100	2	100

九、验收监测结果

此次阶段性验收监测是对合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环保设施的建设、运行和环境管理进行竣工阶段性验收，对环保设施的处理效果进行监测，对排放的主要污染物进行监测，以检查是否达到国家规定的各类污染物的排放标准各种污染防治设施是否落实并达到环评要求和预期效果；考察该项目运营后对周围环境产生的影响。

9.1 验收监测期间供应工况

合肥奥特排普汽车零部件有限公司于2020年7月委托安徽品格检测技术有限公司进行汽车零部件生产项目竣工环境保护阶段性验收监测，安徽品格检测技术有限公司于2020年7月21日~22日进行现场监测，废水、废气、噪声污染源排放监测及环境管理检查同步进行。阶段性验收监测期间企业生产正常，各项污染治理设施运行正常，达到阶段性验收条件要求；生产负荷达到75%以上，满足验收监测期间对生产工况的要求。

表 9.1-1 项目阶段性验收监测期间工况一览表

日期	产品名称	环评设计日产量	实际日产量	运行负荷
2020.7.21	进气管	938 根	910 根	97%
	排气管	625 根	606 根	
2020.7.22	进气管	938 根	891 根	95%
	排气管	625 根	594 根	

9.2 环保设施调试效率监测结果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

本项目产生的废气主要为打磨工序产生的打磨粉尘、精密加工工序产生的切割粉尘和焊接工序产生的焊接烟尘。

本项目打磨粉尘、切割粉尘通过滤筒除尘器处理，本项目焊接烟尘通过焊接烟尘净化器处理。由于进出口浓度过低，故无法核算处理效率。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

项目产生的废水主要包括办公生活污水、保洁废水。办公生活污水、保洁废水经化粪池预处理后，接入市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理，处理达标后排入派河。本次验收监测在厂区总排口设置1个监测点。监测结果见

下表。

表 9.2-1 废水监测结果统计一览表 单位: mg/L

样品类别	废水											
检测点位	厂区总排口											
采样日期	2020.7.21					2020.7.22						
采样频次	第一次	第二次	第三次	第四次	均值	第一次	第二次	第三次	第四次	均值	排放 限值	达标 情况
样品编号	FS-1-1-1	FS-1-1-2	FS-1-1-3	FS-1-1-4		FS-2-1-1	FS-2-1-2	FS-2-1-3	FS-2-1-4			
样品性状	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑		微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑			
pH 值	7.23	7.45	7.02	7.41	—	7.07	7.18	7.42	7.29	—	6~9	达标
氨氮 (mg/L)	4.06	3.75	4.47	5.08	4.34	3.52	4.28	3.97	4.63	4.1	20	达标
化学需氧量	125	115	129	134	126	103	148	139	164	139	330	达标
五日生化需氧量	55.8	44.2	61.4	57.4	54.7	43.4	61.6	65.2	75.0	61.3	160	达标
悬浮物 (mg/L)	24	31	28	19	26	27	33	18	30	27	200	达标
石油类 (mg/L)	0.49	0.55	0.51	0.47	0.51	0.44	0.64	0.68	0.54	0.58	100	达标
动植物油类	0.85	0.73	0.71	0.94	0.81	0.93	0.75	0.63	0.79	0.78	100	达标

由表 9.2-1 可知, 验收监测期间, 厂区总排口处废水 pH 值日均浓度范围为 7.02~7.45; 氨氮日均浓度分别为 4.34mg/L、4.1mg/L; COD 日均浓度分别为 126mg/L、139mg/L; BOD₅ 日均浓度分别为 54.7mg/L、61.3mg/L; SS 日均浓度分别为 26mg/L、27mg/L; 石油类日均浓度分别为 0.51mg/L、0.58mg/L; 动植物油类日均浓度分别为 0.81mg/L、0.78mg/L; 均满足合肥经开区污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求。

9.2.2.2 废气

(1) 有组织废气

项目有组织废气参数见表 9.2-2。

表 9.2-2 有组织废气参数一览表

检测点位	滤筒除尘器进口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	100.0	100.0	99.9	100.0	99.9	99.9
烟温 (°C)	27	28	27	27	26	27
含湿量 (%)	2.6	2.6	2.7	2.5	2.6	2.6
标干流量 (Nm ³ /h)	13990	14392	14817	14995	14064	14252
检测点位	滤筒除尘器出口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.9	99.9	99.9	99.9	99.9	99.8
烟温 (°C)	28	29	28	29	28	29
含湿量 (%)	2.5	2.6	2.6	2.6	2.6	2.7
标干流量 (Nm ³ /h)	16131	16738	16944	16505	16485	16940
检测点位	焊接烟尘净化器进口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.9	99.9	99.9	99.8	99.8	99.8
烟温 (°C)	26	26	27	26	27	26
含湿量 (%)	2.7	2.6	2.6	2.6	2.6	2.5
标干流量 (Nm ³ /h)	11760	11832	11489	11636	11288	12025
检测点位	焊接烟尘净化器出口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.8	99.8	99.8	99.7	99.7	99.7
烟温 (°C)	31	31	30	30	30	31
含湿量 (%)	2.8	2.8	2.7	2.7	2.8	2.8
标干流量 (Nm ³ /h)	14217	13950	14665	14453	14543	14258

项目有组织废气监测结果见表 9.2-3。

表 9.2-3 有组织废气监测结果一览表

样品类别	有组织废气					
	排气筒高度 (m)	采样日期	检测频次	样品编号	颗粒物	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
滤筒除尘器进口	/	2020.7.21	第一次	FQ-1-1-1	31.8	0.445
			第二次	FQ-1-1-2	30.2	0.435
			第三次	FQ-1-1-3	33.8	0.501
		2020.7.22	第一次	FQ-2-1-1	29.2	0.438
			第二次	FQ-2-1-2	32.6	0.458
			第三次	FQ-2-1-3	33.6	0.479
滤筒除尘器出口	15	2020.7.21	第一次	FQ-1-2-1	<20	<0.323
			第二次	FQ-1-2-2	<20	<0.335
			第三次	FQ-1-2-3	<20	<0.339
		2020.7.22	第一次	FQ-2-2-1	<20	<0.330
			第二次	FQ-2-2-2	<20	<0.330
			第三次	FQ-2-2-3	<20	<0.339
焊接烟尘净化器进口	/	2020.7.21	第一次	FQ-1-3-1	<20	<0.294
			第二次	FQ-1-3-2	<20	<0.296
			第三次	FQ-1-3-3	<20	<0.287
		2020.7.22	第一次	FQ-2-3-1	<20	<0.291
			第二次	FQ-2-3-2	<20	<0.282
			第三次	FQ-2-3-3	<20	<0.301
焊接烟尘净化器出口	15	2020.7.21	第一次	FQ-1-4-1	<20	<0.284
			第二次	FQ-1-4-2	<20	<0.279
			第三次	FQ-1-4-3	<20	<0.293
		2020.7.22	第一次	FQ-2-4-1	<20	<0.289
			第二次	FQ-2-4-2	<20	<0.291
			第三次	FQ-2-4-3	<20	<0.285

根据上表可知，验收监测期间，项目排气筒污染物最大浓度、最大排放速率/排放量见下表。

表 9.2-4 最大浓度和最大排放速率一览表

排放位置	污染物种类	最大排放浓度/排放量 (mg/m ³)	最大排放速率 (kg/h)	最高允许排放浓度/排放量(mg/m ³)	标准
滤筒除尘器出口	颗粒物	<20	<0.339	120	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级排放标准
焊接烟尘净化器出口	颗粒物	<20	<0.293	120	

项目滤筒除尘器出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为<20mg/m³、<0.339kg/h，焊接烟尘净化器出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为<20mg/m³、<0.293kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中二级排放标准要求(最大排放浓度≤120mg/m³、最大排放速率≤3.5kg/h)。

(2) 无组织废气

项目无组织废气监测结果见表 9.2-5。

表 9.2-5 大气同步检测气象参数一览表

日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2020.7.21	07:54-08:54	24.3	99.7	2.5	南风	阴
	09:33-10:33	27.1	99.5	2.3	南风	阴
	10:47-11:47	29.8	99.2	2.1	南风	阴
2020.7.22	07:40-08:40	25.1	99.6	2.4	南风	阴
	09:07-10:07	28.4	99.3	2.2	南风	阴
	10:27-11:27	30.2	99.2	2.0	南风	阴

表 9.2-6 无组织废气监测结果一览表

样品类别	无组织废气			
采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m ³)
2020.7.21	上风向 1#	第一次	KQ-1-1-1	0.157
		第二次	KQ-1-1-2	0.148
		第三次	KQ-1-1-3	0.162

	下风向 2#	第一次	KQ-1-2-1	0.182
		第二次	KQ-1-2-2	0.173
		第三次	KQ-1-2-3	0.165
	下风向 3#	第一次	KQ-1-3-1	0.167
		第二次	KQ-1-3-2	0.168
		第三次	KQ-1-3-3	0.172
	下风向 4#	第一次	KQ-1-4-1	0.180
		第二次	KQ-1-4-2	0.193
		第三次	KQ-1-4-3	0.182
2020.7.22	上风向 1#	第一次	KQ-2-1-1	0.155
		第二次	KQ-2-1-2	0.163
		第三次	KQ-2-1-3	0.168
	下风向 2#	第一次	KQ-2-2-1	0.177
		第二次	KQ-2-2-2	0.182
		第三次	KQ-2-2-3	0.175
	下风向 3#	第一次	KQ-2-3-1	0.163
		第二次	KQ-2-3-2	0.172
		第三次	KQ-2-3-3	0.183
	下风向 4#	第一次	KQ-2-4-1	0.168
		第二次	KQ-2-4-2	0.177
		第三次	KQ-2-4-3	0.178

由上表可知，验收监测期间厂界颗粒物最大浓度为 $0.193\text{mg}/\text{m}^3$ ，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要求（颗粒物 $\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

9.2.2.3 噪声

本次验收监测于 2020 年 7 月 21 日~22 日对项目厂界（东、南、西、北侧）进行了昼、夜间噪声监测，结果见表 9.2-7。

表 9.2-7 噪声检测结果一览表 单位: dB (A)

样品类别	噪声	
	检测日期	检测结果 dB (A)
	检测点位	昼间 Leq
2020.7.21	N ₁ 东厂界	62.7
	N ₂ 南厂界	56.1
	N ₃ 西厂界	64.1
	N ₄ 北厂界	57.7
2020.7.22	N ₁ 东厂界	62.1
	N ₂ 南厂界	55.5
	N ₃ 西厂界	63.3
	N ₄ 北厂界	57.0

由表 9.2-7 可知, 验收监测期间, 项目区东、南、西、北侧厂界噪声昼间最大值为 64.1dB (A), 满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求 (昼间 65dB (A))。

9.2.2.4 污染物实际排放量核算

废水: 根据项目实际水平衡图核算废水量, 废水中 COD、NH₃-N 排放浓度按 DB34/2710-2016《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》中城镇污水处理厂排放限值 (未规定的工业行业其他水污染物执行 GB18918-2002 中一级 A 标准) 计算, 分别为 40mg/L、2mg/L, 实际排放量分别为 0.23t/a、0.01t/a。满足环评中总量要求。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中基本履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告表及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

10.2 环保设施投资

本次阶段性验收范围实际总投资 7000 万元，其中环保投资 32 万元，占总投资额的 0.46%。

10.3 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与本次阶段性验收实际建成情况见表 10.3-1。

表 10.4-1 环评批复的落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
一	厂区排水实行雨污分流制。项目职工办公生活污水、保洁废水经厂区现有化粪池预处理后汇同经隔油池预处理后的食堂废水达标后排入市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理。厂区只能设置一个规范的污水排放口。	已落实。厂区排水已实行雨污分流制。职工办公生活污水、保洁废水经化粪池预处理达标后排入市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理，达标后排入派河。厂区已设置一个规范的排污口。
二	项目打磨、切割工序产生的粉尘采用集气罩收集，经滤筒除尘器处理达标后由 15m 高排气筒排放。焊接工序产生的烟尘采用集气罩收集，经焊接烟尘净化器处理达标后由 15m 高排气筒排放。喷粉粉尘经自带粉尘回收设备处理达标后，由 15m 高排气筒排放；固化工序产生的有机废气采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理达标后由 15m 高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化器处理后引至楼顶排放。排气筒均应按规范设置。	已落实。打磨粉尘、切割粉尘经集气罩收集后，经滤筒除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放。焊接烟尘经集气管收集后，经焊接烟尘净化器处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放。喷粉粉尘、固化工序产生的有机废气和食堂油烟不在本次验收范围内。
三	项目产噪设备等应合理布局，选用新型、低噪声设备，基础设置减振基座，采取隔声、减震、消声等措施，确保厂界噪声达标排放。	已落实。厂区已优先选用低噪设备，设置减振基座，厂房隔声等措施降噪。
四	按规范设置单独的危废临时贮存场所，项目产生的危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分	已落实。生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理。含油废金属屑经滤油装置处理后再经压块装置压块成型，交由物资单位回收利用。滤筒除尘器回收粉尘、不合格品集中收集，由物资单位回收利用。废液压油、废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、废

	类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。	滤芯属于危险废物，危险废物暂存于危废库中，定期交由巢湖市亚庆环保科技有限责任公司安全处置。废含油抹布手套集中收集，同生活垃圾交由环卫部门统一清运处理。
五	项目应加强环境保护管理，落实环境保护的各项应急措施及制度，加强风险管理，提高企业的清洁生产水平。有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。	已落实

十一、验收监测结论及建议

合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目本次阶段性验收监测期间供应工况稳定，满足验收监测技术规范要求，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性、完整性、准确性，为此给出如下结论：

11.1 环保设施调试运行效果

11.1.1 环保设施处理效率监测结果

本项目产生的废气主要为打磨工序产生的打磨粉尘、精密加工工序产生的切割粉尘和焊接工序产生的焊接烟尘。

本项目打磨粉尘、切割粉尘通过滤筒除尘器处理，本项目焊接烟尘通过焊接烟尘净化器处理。由于进出口浓度过低，故无法核算处理效率。

11.1.2 污染物排放监测结果

1、废水

BOD₅ 日均浓度分别为 54.7mg/L、61.3mg/L；SS 日均浓度分别为 26mg/L、27mg/L；石油类日均浓度分别为 0.51mg/L、0.58mg/L；动植物油类日均浓度分别为 0.81mg/L、0.78mg/L；均满足合肥经开区污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。

2、噪声

验收监测期间，项目区东、南、西、北侧厂界噪声昼间最大值为 64.1dB（A），满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求（昼间 65dB（A））。

3、废气

项目滤筒除尘器出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 < 20mg/m³、<0.339kg/h，焊接烟尘净化器出口外排颗粒物最大排放浓度、最大排放速率分别为 <20mg/m³、<0.293kg/h，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级排放标准要求（最大排放浓度 ≤ 120mg/m³、最大排放速率 ≤ 3.5kg/h）。

验收监测期间厂界颗粒物最大浓度为 0.193mg/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要求（颗粒物 ≤ 1mg/m³）。

4、固体废物

本项目验收产生的固体废物主要为职工办公生活垃圾、一般固体废物、危险废物。职工办公生活垃圾袋装化，交由环卫部门处理。不合格品、滤筒除尘器回收粉尘集中收集存放后，由物资回收公司统一回收利用。含油废金属屑经滤油装置处理，分离出废金属屑和废润滑油、废液压油，再将分离后的废金属屑经压块装置压块成型，由物资回收公司统一回收利用。分离后的废润滑油、废液压油作为危废处置。废液压油、废液压油桶、废润滑油和废润滑油桶、废滤芯集中收集后暂存于危废库中，危废库位于1#厂房3层东侧，建筑面积约10m²。危废库具备防腐防渗、防雨淋等措施，可以有效防止二次污染，危废库已设置防泄漏托盘，并在门口设置危废库外部标识。本公司已与巢湖市亚庆环保科技有限公司签订安全处置协议。通过采取以上措施，本项目验收产生的固体废物均得到回收利用或有效处理，不会对项目区外环境产生影响。

11.2 验收结论

合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合阶段性验收条件。

十二、附件

附件1：关于对合肥奥特排普汽车零部件有限公司《汽车零部件生产项目环境影响报告表》的批复意见

合肥市经济技术开发区生态环境分局

关于对合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表的批复意见

环建审（经）字（2020）30号

合肥奥特排普汽车零部件有限公司：

你公司报来的“合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表”及要求我局审批的“报告”收悉。经现场勘验，批复意见如下：

在全面落实环评文件提出的各项污染防治措施和风险防控措施的前提下，原则同意你公司按照合肥嘉才环保科技有限公司编制的“合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目环境影响报告表”及本审批意见要求进行建设。

一、该项目位于合肥经济技术开发区新港工业园蓬莱路2558号，项目总投资20000万元人民币，购买一航航空设备有限公司2#厂房、新建1#厂房，主要从事汽车进排气管的生产，投产后将形成年产100万根进排气管的生产能力。未经审批，你单位不得擅自扩大建设规模、改变生产内容。

二、为保护区域环境质量不因本项目建设而降低，建设项目必须做到以下要求：

1、厂区排水实行雨污分流制。项目职工办公生活污水、保洁废水经厂区现有化粪池预处理后汇同经隔油池预处理后的食堂废水达标后排入市政污水管网，进入经开区污水处理厂处理。厂区只能设置一个规范的污水排放口。

2、项目打磨、切割工序产生的粉尘采用集气罩收集，经滤筒除尘器处理达标后由15m高排气筒排放。焊接工序产生的烟尘采用集气罩收集，经焊接烟尘净化器处理达标后由15m高排气筒排放。喷粉粉尘经自带粉尘回收设备处理达标后，由15m高排气筒排放；固化工序产生的有机废气采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理达标后由15m高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化器处理后引至楼顶排放。排气筒均应按规范设置。

3、项目产噪设备等应合理布局，选用新型、低噪声设备，基础设置减震基座，采取隔声、减震、消声等措施，确保厂界噪声达标排放。

4、按规范设置单独的危废临时贮存场所，项目产生的危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。

5、项目应加强环境保护管理，落实环境保护的各项应急措施及制度，加强风险管理，提高企业的清洁生产水平。有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。

三、项目应对照《固定污染源排污许可分类管理名录》识别排污管理等级，并按要求进行排污管理。

四、项目需配套的环境保护设施须严格执行与主体工程同时设计、同时施工、

同时投产使用的环保“三同时”制度。项目环保设施竣工后及时验收，合格后方可使用。

五、环评执行标准：

1、地表水和污水排放

地表水派河执行国家GB3838-2002《地表水环境质量标准》Ⅲ类标准。

污水排放执行合肥经济技术开发区污水处理厂的接管标准（接管标准中未做规定的污染物排放满足《污水综合排放标准》三级排放标准）。

2、环境空气及废气排放

环境空气执行国家GB3095-2012《环境空气质量标准》二级标准。

颗粒物排放执行 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中的二级标准要求；挥发性有机物参照天津市 DB12/524-2014《工业企业挥发性有机物排放控制标准》；食堂油烟排放执行 GB18483-2001《饮食业油烟排放标准》（试行）。

3、声学环境及噪声排放

声环境执行国家GB3096-2008《声环境质量标准》3类区标准。

厂界噪声执行国家GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类功能区排放标准。

4、固体废弃物

固体废弃物贮存及处置执行GB18599-2001《一般性工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及2013修改单中相关要求、GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及2013修改单中相关要求。

二〇二〇年四月八日



附件 2：合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目竣工环保验收检测报告

检 测 报 告

PG20071602

委托单位：合肥奥特排普汽车零部件有限公司

项目名称：合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目竣工环保验收检测

样品类别：废气、废水、噪声

安徽品格检测技术有限公司

2020 年 7 月 28 日

声 明

- 一、报告必须加盖检验检测专用章和骑缝检验专用章，CMA 专用章，否则无效；
- 二、对本报告有异议者，应在收到报告十五日内书面向我司提出，逾期不予受理；
- 三、本“报告”不得自行涂改、增删，否则一律无效；
- 四、对于委托单位自送样品的，本报告结果只对送检样品负责；
- 五、本报告无审核人、批准人（授权签字人）签字无效；
- 六、未经我单位书面许可，不得部分复制或引用检测报告，经同意复制的报告，需加盖我公司检验检测专用章或公章确认。

单位名称：安徽品格检测技术有限公司

电话：0551-62240082

传真：0551-62240082

邮编：230000

地址：安徽省合肥市高新区玉兰大道 767 号产业研发中心二期网风网络公司大楼三层

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测报告

受检单位	合肥奥特排普汽车零部件有限公司	联系人	夏丰林
地址	合肥经济技术开发区新港工业园 蓬莱路 2558 号	电话	15068206889
采样日期	2020.7.21-7.22	测试日期	2020.7.22-7.28
采样计划和程序说明	按照《污水监测技术规范》(HJ 91.1-2019)、《固定源废气监测技术规范》(HJ/T 397-2007)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T 55-2000)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)及相关作业指导书进行		
解释与说明	/		
结论	/		
编制			
审核	检验检测专用章		
批准	日期: 年 月 日		

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测结果

样品类别	废水							
检测点位	污水总排口							
采样日期	2020.7.21				2020.7.22			
采样频次	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
样品编号	FS-1-1-1	FS-1-1-2	FS-1-1-3	FS-1-1-4	FS-2-1-1	FS-2-1-2	FS-2-1-3	FS-2-1-4
样品性状	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑	微黄 微浑
pH 值	7.23	7.45	7.02	7.41	7.07	7.18	7.42	7.29
氨氮 (mg/L)	4.06	3.75	4.47	5.08	3.52	4.28	3.97	4.63
化学需氧量 (mg/L)	125	115	129	134	103	148	139	164
五日生化需氧量 (mg/L)	55.8	44.2	61.4	57.4	43.4	61.6	65.2	75.0
悬浮物 (mg/L)	24	31	28	19	27	33	18	30
石油类 (mg/L)	0.49	0.55	0.51	0.47	0.44	0.64	0.68	0.54
动植物油类 (mg/L)	0.85	0.73	0.71	0.94	0.93	0.75	0.63	0.79

样品类别	噪声		
检测日期	检测点位	主要声源	检测结果 dB (A)
			昼间 Leq
2020.7.21	N ₁ 东厂界	交通噪声	62.7
	N ₂ 南厂界	生产噪声	56.1
	N ₃ 西厂界	生产噪声	64.1
	N ₄ 北厂界	交通噪声	57.7
2020.7.22	N ₁ 东厂界	交通噪声	62.1
	N ₂ 南厂界	生产噪声	55.5
	N ₃ 西厂界	生产噪声	63.3
	N ₄ 北厂界	交通噪声	57.0

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测结果

样品类别	有组织废气					
检测 点位	排气筒 高度 (m)	采样 日期	检测 频次	样品编号	颗粒物	
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
滤筒 除尘器 进口	/	2020.7.21	第一次	FQ-1-1-1	31.8	0.445
			第二次	FQ-1-1-2	30.2	0.435
			第三次	FQ-1-1-3	33.8	0.501
		2020.7.22	第一次	FQ-2-1-1	29.2	0.438
			第二次	FQ-2-1-2	32.6	0.458
			第三次	FQ-2-1-3	33.6	0.479
滤筒 除尘器 出口	15	2020.7.21	第一次	FQ-1-2-1	<20	<0.323
			第二次	FQ-1-2-2	<20	<0.335
			第三次	FQ-1-2-3	<20	<0.339
		2020.7.22	第一次	FQ-2-2-1	<20	<0.330
			第二次	FQ-2-2-2	<20	<0.330
			第三次	FQ-2-2-3	<20	<0.339
焊接烟尘 净化器 进口	/	2020.7.21	第一次	FQ-1-3-1	<20	<0.294
			第二次	FQ-1-3-2	<20	<0.296
			第三次	FQ-1-3-3	<20	<0.287
		2020.7.22	第一次	FQ-2-3-1	<20	<0.291
			第二次	FQ-2-3-2	<20	<0.282
			第三次	FQ-2-3-3	<20	<0.301
焊接烟尘 净化器 出口	15	2020.7.21	第一次	FQ-1-4-1	<20	<0.284
			第二次	FQ-1-4-2	<20	<0.279
			第三次	FQ-1-4-3	<20	<0.293
		2020.7.22	第一次	FQ-2-4-1	<20	<0.289
			第二次	FQ-2-4-2	<20	<0.291
			第三次	FQ-2-4-3	<20	<0.285

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测结果

有组织废气参数表

检测点位	滤筒除尘器进口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	100.0	100.0	99.9	100.0	99.9	99.9
烟温 (°C)	27	28	27	27	26	27
含湿量 (%)	2.6	2.6	2.7	2.5	2.6	2.6
标干流量 (Nm ³ /h)	13990	14392	14817	14995	14064	14252
检测点位	滤筒除尘器出口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.9	99.9	99.9	99.9	99.9	99.8
烟温 (°C)	28	29	28	29	28	29
含湿量 (%)	2.5	2.6	2.6	2.6	2.6	2.7
标干流量 (Nm ³ /h)	16131	16738	16944	16505	16485	16940
检测点位	焊接烟尘净化器进口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.9	99.9	99.9	99.8	99.8	99.8
烟温 (°C)	26	26	27	26	27	26
含湿量 (%)	2.7	2.6	2.6	2.6	2.6	2.5
标干流量 (Nm ³ /h)	11760	11832	11489	11636	11288	12025
检测点位	焊接烟尘净化器出口					
截面积 (m ²)	0.3600					
采样日期	2020.7.21			2020.7.22		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	99.8	99.8	99.8	99.7	99.7	99.7
烟温 (°C)	31	31	30	30	30	31
含湿量 (%)	2.8	2.8	2.7	2.7	2.8	2.8
标干流量 (Nm ³ /h)	14217	13950	14665	14453	14543	14258

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测结果

样品类别	无组织废气			
采样时间	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m ³)
2020.7.21	上风向 1#	第一次	KQ-1-1-1	0.157
		第二次	KQ-1-1-2	0.148
		第三次	KQ-1-1-3	0.162
	下风向 2#	第一次	KQ-1-2-1	0.182
		第二次	KQ-1-2-2	0.173
		第三次	KQ-1-2-3	0.165
	下风向 3#	第一次	KQ-1-3-1	0.167
		第二次	KQ-1-3-2	0.168
		第三次	KQ-1-3-3	0.172
	下风向 4#	第一次	KQ-1-4-1	0.180
		第二次	KQ-1-4-2	0.193
		第三次	KQ-1-4-3	0.182
2020.7.22	上风向 1#	第一次	KQ-2-1-1	0.155
		第二次	KQ-2-1-2	0.163
		第三次	KQ-2-1-3	0.168
	下风向 2#	第一次	KQ-2-2-1	0.177
		第二次	KQ-2-2-2	0.182
		第三次	KQ-2-2-3	0.175
	下风向 3#	第一次	KQ-2-3-1	0.163
		第二次	KQ-2-3-2	0.172
		第三次	KQ-2-3-3	0.183
	下风向 4#	第一次	KQ-2-4-1	0.168
		第二次	KQ-2-4-2	0.177
		第三次	KQ-2-4-3	0.178

安徽品格检测技术有限公司

报告编号: PG20071602

检测结果

无组织废气气象参数表

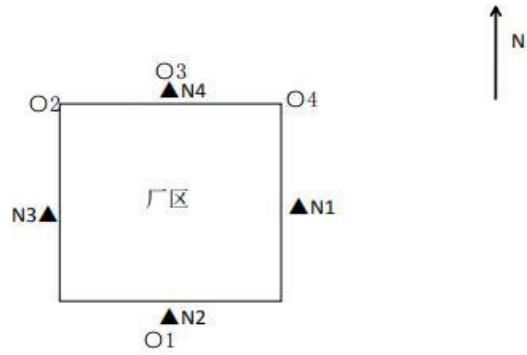
日期	时间	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气状况
2020.7.21	07:54-08:54	24.3	99.7	2.5	南风	阴
	09:33-10:33	27.1	99.5	2.3	南风	阴
	10:47-11:47	29.8	99.2	2.1	南风	阴
2020.7.22	07:40-08:40	25.1	99.6	2.4	南风	阴
	09:07-10:07	28.4	99.3	2.2	南风	阴
	10:27-11:27	30.2	99.2	2.0	南风	阴

检测分析方法一览表

样品类别	检测项目	检测方法	检出限
废水	pH 值	pH 值 便携式 pH 计法 《水和废水监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2002 年)	—
	氨氮	水质 氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	动植物油类	水质 石油类、动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
	石油类		0.06mg/L
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T16157-1996	20mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法 GB/T15432-1995	0.001mg/m ³
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

****报告结束****

附件 1: 监测点位示意图



备注：▲为噪声监测点位；○为无组织监测点位；

附件 3：合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目验收期间工况证明

工况证明

我单位合肥奥特排普汽车零部件有限公司汽车零部件生产项目于 2020 年 7 月 16 日~17 日进行现场监测，验收监测期间，生产工况如下：

表 1 项目信息一览表

建设单位	合肥奥特排普汽车零部件有限公司
项目名称	汽车零部件生产项目

表 2 验收监测期间项目的生产工况统计表

日期	产品名称	实际日供应量
2020.7.21	进气管	910 根
	排气管	606 根
2020.7.22	进气管	891 根
	排气管	594 根

声明：特此确认，本说明所填写内容及所附文件和材料均为真实。我单位承诺对所提交的材料真实性负责，并承担内容不实之后果。

合肥奥特排普汽车零部件有限公司

2020 年 7 月 22 日

附件 4: 危险废物委托处置合同

危险废物委托收集处置合同

甲方: 巢湖市亚庆环保科技有限公司

乙方: 合肥奥特排普汽车零部件有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定,乙方委托甲方收集处置所产生的危险废物。为此双方达成如下合同条款,以供双方共同遵守:

一、服务内容及有效期限

- 1、乙方作为危险废物产生单位委托甲方对其产生的危险废物进行收集处置。
- 2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。甲方安排运输,乙方须提前 10 个工作日向甲方提出申请,在运输过程中乙方应提供进出厂区的方便,并提供叉车及人工等装卸协助。
- 3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定,乙方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报,经批准后始得进行废物转移运输。
- 4、合同有效期限自 2020 年 7 月 21 日起至 2021 年 7 月 20 日止,并于合同终止前 15 天由任一方提出合同续签。

二、乙方责任与义务

- 1、乙方有责任对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于甲方认可的封装容器内,并有责任根据国家有关规定,在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》的标签,标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称一致。乙方的包装物和/或标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时,甲方有权拒绝接收乙方危险废物。
- 2、合同签订前,乙方须提供废物的样品给甲方,以便甲方对废物的性状、包装及运输条件进行评估,并且确认是否有能力收集处置。若乙方产生新的废物,或者废物性状发生较大的变化,或因某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化,乙方应及时通报甲方,并重新取样,重新确认废物名称、废物成分、包装容器和收集处置费用等事项,经双方协商达成一致意见后,签订补充合同。如果乙方未及时告知

甲方，甲方有权拒绝接收。如因乙方未及时告知该情况而导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故、或导致收集处置费用增加，乙方应承担因此产生的损害责任（包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的收集处置费用）。

3、乙方须指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及服务费用结算等事宜。

4、乙方应自行去环保部门办理废物的申报转移手续，并严格执行危险废物转移联单制度，在完成转移后的5个工作日内必须完成危险废物转移联单填报。如因乙方不及时办理造成的一切后果由乙方自行承担。

三、甲方的责任与义务

1、甲方负责按照国家有关规定和标准对乙方委托的废物进行安全收集处置，并按照国家有关规定承担违约相关责任。

2、甲方将指定专人负责危险废物转移、结算、报送资料等。

四、废物的种类、数量、服务价格与结算方法

1、废物的种类、数量、收集处置费：

序号	废物种类	形态	年处置量	废物代码	费用标准
1	废油	液	0.2T	900-249-08	✓
2					
3					

危废数量以实物称重为准，开具13%增值税专用发票。

2、装运费：处置费用包括运费。

3、计量：以经双方签字确认的过磅单据为准。

4、银行信息：

开户名称：巢湖市亚庆环保科技有限责任公司

开户银行：巢湖市农村商业银行股份有限公司槐林支行

账号：20000570377410300000075

五、双方约定的其他事项

1、废物包装由乙方提供；

2、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更、主管机关要求或其他不可抗力等原因，导致甲方无法收集某类废物时，甲方可停止该类废物的收集业务并且不承担由此带来的一切责任。

合同编号: YQHB—2020512

六、其他

- 1、本危废处置合同一年一签，一式贰份，甲乙双方各壹份。
- 2、甲、乙双方签订危废收集处置合同时，甲方向乙方收取叁仟元收集处置费，不予退还。
- 3、本合同若发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商解决，应提交当地人民法院提起诉讼。

甲方: 巢湖市亚庆环保科技有限责任公司

乙方:

(签章)

(签章)

联系人: 王军

电话: 13855179265

2020年7月21日

王军

18326084002



联系人: 张林香

电话: 15372301688

2020年7月21日



附件 5: 监测现场照片



图1 噪声监测照片

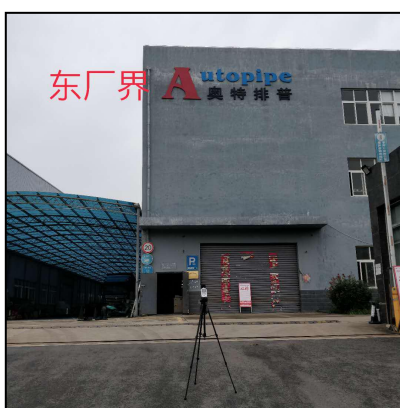


图2 噪声监测照片



图3 噪声监测照片

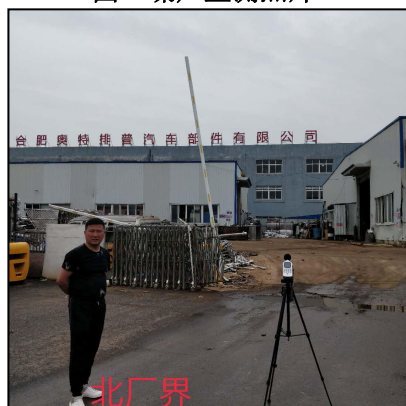


图4 噪声监测照片



图5 无组织废气监测照片



图6 无组织废气监测照片



图7 废水监测照片



图8 废气监测照片



图9 废气监测照片

附件 6: 电费单

3400191130 安徽增值税专用发票 No 02377140

开票日期: 2020年04月02日

国家税务总局安徽省税务局 发票联

购买方: 合肥奥特排普汽车零部件有限公司
 纳税人识别号: 91340111MA2TWJ6E6U
 地址、电话: 安徽省合肥市经济技术开发区新地工业园瑞泰路2558号 0551-68786882
 开户行及账号: 徽商银行肥西支行 223021271501000002

密码区: 3-64+45-14082/0*/>112+5++5*
 6<7/<*+>093-4/313<*03/774
 4++>->5481+2>-057/4**<01+/5
 -8184*5/+5*988473/0<-958594

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
*供电*电费					15832.21	13%	2058.19
合计					¥15832.21		¥2058.19

价税合计(大写) 壹万柒仟陆佰玖拾肆圆贰角整 (小写) ¥17690.40

销售方: 合肥一航机械科技股份有限公司
 纳税人识别号: 913401000514760929
 地址、电话: 合肥经济技术开发区新地工业园瑞泰路2558号 0551-68105159
 开户行及账号: 中国建设银行股份有限公司合肥经济技术开发区支行 2400140102020134

备注: 2020年02月19日-2020年03月01日电费

收款人: 陶明星 复核: 陶明星 开票人: 管理 销售方: (章) 发票专用章

3400191130 安徽增值税专用发票 No 02377200

开票日期: 2020年05月06日

国家税务总局安徽省税务局 发票联

购买方: 合肥奥特排普汽车零部件有限公司
 纳税人识别号: 91340111MA2TWJ6E6U
 地址、电话: 安徽省合肥市经济技术开发区新地工业园瑞泰路2558号 0551-68786882
 开户行及账号: 徽商银行肥西支行 223021271501000002

密码区: 6642/5*07/36>5741474952+7+>
 7<2822<7/5>62382361>-177*2-
 +5+1<272>039923->5340564122
 -5<-5*086-85>2-825*1-<79220

货物或应税劳务、服务名称	规格型号	单位	数量	单价	金额	税率	税额
*供电*电费					31006.37	13%	4030.83
合计					¥31006.37		¥4030.83

价税合计(大写) 叁万伍仟零叁拾柒圆贰角整 (小写) ¥35037.20

销售方: 合肥一航机械科技股份有限公司
 纳税人识别号: 913401000514760929
 地址、电话: 合肥经济技术开发区新地工业园瑞泰路2558号 0551-68105159
 开户行及账号: 中国建设银行股份有限公司合肥经济技术开发区支行 2400140102020134

备注: 2020年04月02日-2020年05月06日电费

收款人: 陶明星 复核: 管理 开票人: 管理 销售方: (章) 发票专用章

3400191130 安徽增值税专用发票 No 02377248

开票日期: 2020年06月01日

名称: 合肥奥特排普汽车零部件有限公司
 纳税人识别号: 91340111MA2TWJ6E6U
 地址、电话: 安徽省合肥市经济技术开发区新港工业园...
 开户行及账号: 徽商银行肥西支行 223021271501000002

货物或应税劳务、服务名称: *供电*电费
 规格型号:
 单位:
 数量:
 单价:
 金额: 34643.19
 税率: 13%
 税额: 4503.61

价税合计(大写) 叁万玖仟壹佰肆拾陆圆捌角整 (小写) ¥39146.80

名称: 合肥一航机械科技股份有限公司
 纳税人识别号: 913401000514760929
 地址、电话: 合肥经济技术开发区新港工业园...
 开户行及账号: 中国建设银行股份有限公司合肥经济技术开发区支行...

收款人: 陶明星 复核: 管理 开票人: 管理 销售方: (章) 发票专用章

3400201130 安徽增值税专用发票 No 02664097

开票日期: 2020年07月07日

名称: 合肥奥特排普汽车零部件有限公司
 纳税人识别号: 91340111MA2TWJ6E6U
 地址、电话: 安徽省合肥市经济技术开发区新港工业园...
 开户行及账号: 徽商银行肥西支行 223021271501000002

货物或应税劳务、服务名称: *供电*电费
 规格型号:
 单位:
 数量:
 单价:
 金额: 36586.19
 税率: 13%
 税额: 4756.21

价税合计(大写) 肆万壹仟叁佰肆拾贰圆肆角整 (小写) ¥41342.40

名称: 合肥一航机械科技股份有限公司
 纳税人识别号: 913401000514760929
 地址、电话: 合肥经济技术开发区新港工业园...
 开户行及账号: 中国建设银行股份有限公司合肥经济技术开发区支行...

收款人: 陶明星 复核: 管理 开票人: 管理 销售方: (章) 发票专用章

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：合肥奥特排普汽车零部件有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	汽车零部件生产项目				项目代码	/			建设地点	合肥经济技术开发区新港工业园蓬莱路 2558 号			
	行业类别（分类管理名录）	二十二、金属制品业 67 金属制品加工制造				建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力	年产 100 万根进排气管				实际生产能力	年产 50 万根进排气管	环评单位	合肥嘉才环保科技有限公司					
	环评文件审批机关	合肥市环境保护局经济技术开发区分局				审批文号	环建审（经）字【2020】30 号	环评文件类型	报告表					
	开工日期	2020 年 4 月				竣工日期	2020 年 6 月		排污许可证申领时间	/				
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	/				
	验收单位	合肥奥特排普汽车零部件有限公司				环保设施监测单位	安徽品格检测技术有限公司		验收监测时工况	2020 年 07 月 16 日~17 日：97%-95%				
	投资总概算（万元）	20000 万元				环保投资总概算（万元）	50 万元		所占比例（%）	0.88				
	实际总投资	7000 万元				实际环保投资（万元）	32 万元		所占比例（%）	0.88				
	废气治理（万元）	25	废水治理（万元）	/	噪声治理（万元）	3	固体废物治理（万元）	4		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	0	
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	4016h					
运营单位	合肥奥特排普汽车零部件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91340100325429921M			验收时间	2020.7				
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）	
	废水		-	-	-	-	0.58528			0.58528				
	化学需氧量					-	0.23			0.23				
	氨氮					-	0.01			0.01				
	石油类													
	废气													
	颗粒物						0.1617			0.1617				
	挥发性有机物													
	氮氧化物													
工业固体废物														

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升