德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目
阶段性竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 安徽爱德夏汽车零部件有限公司

编制单位： 安徽英润环境工程有限公司

2026 年 7 月

建设单位法人代表：　Cesar Pontvianne de la Maza

编制单位法人代表：　华双喜

项　目　负　责　人：刘洋涛

填　　表　　人：　张心怡

建设单位：安徽爱德夏汽车零部件有限公司

电话: 17705608090

传真: /

邮编: 231299

地址: 安徽省合肥市高新区方兴大道与铭传路交叉口西北侧

编制单位：安徽英润环境工程有限公司

电话: 15155519726

传真: /

邮编: 230088

地址: 安徽省合肥市高新区长宁社区服务中心望江西路和创新大道交口东南角汇景中心 C 座 1005 室

目　录

表一、项目基本情况 1
表二、工程建设内容 5
表三、主要污染源、污染物处理和排放 33
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 36
表五、验收监测质量保证及质量控制 41
表六、验收监测内容 46
表七、验收监测期间生产工况记录 48
表八、验收监测结论 53

表一、项目基本情况

建设项目名称	德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目				
建设单位名称	安徽爱德夏汽车零部件有限公司				
建设项目性质	新建☑ 改扩建□ 技改□ 迁建□				
建设地点	安徽省合肥市高新区方兴大道与铭传路交叉口西北侧				
主要产品名称	门铰链、限位器、前后盖铰链(发罩铰链、丝杆、弯管式汽车行李箱铰链）				
设计生产能力	门铰链 4000 万件/a、限位器 2000 万件/a、发罩铰链 500 万件/a、丝杆 100 万件/a、弯管式汽车行李箱铰链 1400 万件/a				
实际生产能力	门铰链 4000 万件/a、限位器 2000 万件/a、发罩铰链 500 万件/a、丝杆 100 万件/a、弯管式汽车行李箱铰链 1400 万件/a				
建设项目环评时间	2024 年 5 月	开工建设时间	2024 年 11 月		
调试时间	2026 年 6 月	验收现场监测时间	2026 年 6 月 29 号~6 月 30 号		
环评报告表审批部门	合肥市生态环境局	环评报告表编制单位	安徽鑫辉宇环境工程有限公司		
环保设施设计单位	安徽杰通环境技术股份有限公司	环保设施施工单位	安徽杰通环境技术股份有限公司		
投资总概算（万元）	110748	环保投资总概算	300	比例	0.27%
实际总概算（万元）	95000	实际环保投资	296	比例	0.3%

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 年 1 月 1 日施行）； 2、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日修正）； 3、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日修订，2018 年 1 月 1 日起施行）； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修正）； 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修正）； 6、《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）； 7、《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 年 10 月 1 日起施行； 8、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，2017 年 11 月 22 日）； 9、《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 5 月 16 日）； 10、关于印发《污染影响类建设重大项目变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688 号），生态环境部，2020.12.13） 11、《德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目环境影响报告表》（2024 年 5 月，安徽鑫辉宇环境工程有限公司）； 12、《关于安徽爱德夏汽车零部件有限公司德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目环境影响报告表的批复》（合肥市生态环境局环建审（[2024]10040 号），2024 年 7 月 30 日； 13、安徽氧元素检测技术有限公司，编号：YYSJC-WT-202606067；
验收监测评价标准、标号、级别、限值	根据项目环评报告表、合肥市生态环境局关于《关于安徽爱德夏汽车零部件有限公司德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目环境影响报告表的批复》（合肥市生态环境局环建审（[2024]10040 号）），确定本次验收监测标准。 **本项目执行的验收标准如下：** **1、废水**

项目实施“雨污分流，一口对外”制。本项目废水排放执行合肥西部组团污水处理厂接管标准（接管浓度限值中没有的项目参照《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中的三级标准）。生活污水经隔油池+化粪池预处理后，与纯水制备产生的浓水一同排入合肥西部组团污水处理厂深度处理，达标排放。具体执行标准情况见下表：

表 1-1　接管废水排放执行标准　单位：mg/L（pH 无量纲）

执行标准	pH	COD	BOD_5	SS	氨氮	TP	动植物油
合肥西部组团污水处理厂接管标准	6～9	350	180	250	35	6	100

2、废气

本项目抛丸、打磨、焊接、切割工序产生的颗粒物参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表1中的相关标准限值要求；喷油和危废间产生的非甲烷总烃执行《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）相关限值要求；非甲烷总烃厂区内无组织排放执行《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）标准；厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关标准限值要求。

表 1-2　大气污染物排放限值　单位：mg/m^3

污染因子	最高允许排放浓度（mg/m^3）	最高允许排放速率（kg/h）		标准来源
		排气筒高度（m）	速率（kg/h）	
非甲烷总烃	60	20	2.0	《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）
颗粒物	20	20	1.0	《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表 1 中的相关标准限值

表 1-4　厂区内颗粒物、VOC_S 无组织废气污染物排放标准

监测位置	污染因子	排放限值	限值含义	标准来源
厂界	NMHC	4.0	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
	颗粒物	1.0	/	
厂区内监	NMHC	6	监控点处 1h 平	《固定源挥发性有机物综

控点			均浓度值	合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）
		20	监控点处任意一次浓度值	

备注说明：由于上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）删除了厂界非甲烷总烃和颗粒物的排放限值，本次阶段性验收厂界非甲烷总烃和颗粒物的排放限值参考《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。

3、噪声

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。具体标准值见下表。

表 1-5　工业企业厂界环境噪声排放标准　单位：（dB（A））

标准名称	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB1234-2008）3 类	65	55

4、固废

一般工业固体废物参照执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）；危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）要求执行。

5、总量控制指标

根据安徽鑫辉宇环境工程有限公司编制的《德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目环境影响报告表》提出的总量建议控制指标：COD 接管量为 4.896t/a、排放外环境总量为 0.653t/a；NH_3-N 接管量为 0.49t/a，排放外环境总量为 0.033t/a。VOCs：0.329 吨/年、烟(粉)尘：0.284 吨/年。

表二、工程建设内容

1、工程建设内容

安徽爱德夏汽车零部件有限公司位于位于安徽省合肥市高新区方兴大道与铭传路交叉口西北侧，公司主要从事门铰链、限位器、前后盖铰链(发罩铰链、丝杆、弯管式汽车行李箱铰链）的生产。项目厂区总用地面积67151.38m^2，总建筑面积51583.24m^2。项目计划总投资110748万元，其中环保投资约为300万元，占总投资0.27%。项目主要建设内容包括生产车间以及配套建设的办公室、包材仓库、丁类仓库、化学品库等公辅设施。

2024年5月，企业委托安徽鑫辉宇环境工程有限公司编制了《德国爱德夏汽车核心零部件生产基地项目环境影响报告表》；2024年7月30日通过合肥市生态环境局的审批（合肥市生态环境局环建审（[2024]10040号））。

项目于2024年11月开工建设，至2026年6月份项目主体工程及配套办公仓储设施已建设完成并投入生产。同月，安徽爱德夏汽车零部件有限公司委托我司进行阶段性环境保护竣工验收监测。我公司立即组织人员进行现场勘察、收集资料，依据国家相关法律法规、技术标准及经审批后的该建设项目环境影响报告表并结合现场实际情况制定了该项目的环境保护阶段性验收监测方案。

本次阶段性验收范围为生产车间已建设的生产设备以及配套建设的办公室、包材仓库、丁类仓库、化学品库等公辅设施。配套实验室以及生产车间内未建设生产设备不在本次验收范围之内；鉴于本次阶段性验收监测期间，危废库内无危险废物暂存，因此危废库已建设废气环保设施未纳入验收监测范围之内。本次验收内容主要为：核查项目实际建设内容，对项目环境保护设施建设情况进行检查，对环境保护设施调试效果进行现场监测。

2、项目主要建设内容和生产设备

表 2-1　项目工程内容组成一览表

工程名称	单项工程名称	工程内容及规模	现阶段实际工程建设内容与规模	备注
主	生产	位于厂区中部，占地面积 38603.66m^2、14.6m	厂房已完成建设	与

体工程	车间	高，车间北侧为单层钢结构厂房，主要功能为生产车间、更衣室、茶水间、洗手间、设备机房等。车间夹层主要功能为厂房附属用房、更衣室、洗手间、设备机房等。车间南侧设置局部二层，用于厂房附属用房。		环评一致
辅助工程	实验室	生产车间东南角设置一间实验室，占地面积约 40m^2，用于测试产品的理化性能	实验室设备暂未建设	实验室设备暂未建设
储运工程	丁类仓库	厂区西侧设置一座丁类仓库，占地面积 4128.79m^2、23.8m 高，用于储存配件、垫片、衬套等原辅材料	丁类仓库位于厂区西侧，占地面积 4128.79m^2	与环评一致
	包材仓库	厂区西侧设置一座丙类包材仓库，占地面积 1225.5m^2、9.9m 高，用于储存包装材料	丙类包材仓库位于厂区西侧，占地面积 1225.5m^2	与环评一致
	化学品库	生产车间西北角设置一座化学品库，占地面积 100m^2，用于储存切削液、液压油等辅料	化学品库位于生产车间西北角，占地面积 100m^2	与环评一致
	固废库	厂区西南侧设置一座 336m^2 固废库、6.3m 高，其中划分为一座 100m^2 一般固废间、一座 78m^2 危废暂存间和一座 158m^2 废品库	固废库位于厂区西南侧，自北向南依次包括废品间、一般固废间、危废暂存间	与环评一致
	一般固废库	厂区固废库内设置一座一般固废间，占地面积 100m^2，用于储存废边角料等一般固废	已完成建设	与环评一致

	危废暂存间	厂区固废库内设置一座危废暂存间，占地面积 78m^2，用于储存危废	已完成建设，位于固废库最南侧	危废库位置发生变化
公用工程	供水	合肥市市政供水管网供给，项目用水量 68.8528t/d（20655.84t/a）。项目生产车间内设置一台纯水 0.035t/h 纯水机，制备工艺为反渗透，制备率为 70%	市政管网供水	与环评一致
	排水	排水实行雨污分流。项目排水量为 54.4095t/d（16322.85t/a），生活污水经隔油池+化粪池预处理后，与纯水制备产生的浓水一同排入合肥西部组团污水处理厂处理，经合肥西部组团污水处理厂处理达标后，排入派河截导污工程后进入蒋口河	雨污分流。生活污水经隔油池+化粪池预处理后经市政污水管网排入合肥西部组团污水处理厂处理达标后，尾水经派河截污工程管道排入蒋口河北干新河，汇入巢湖	与环评一致
			纯水制备产生的浓水暂未产生	实验室设备暂未建设
	供电	市政电网供给	市政电网供给	与环评一致
环保工	废气处理	抛丸废气通过设备自带粉尘收集系统，经一套布袋除尘器（TA001）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）； 打磨粉尘经设备末端吸风口收集，通过密闭管道收集入一套布袋除尘器（TA002）处理，	抛丸设备暂未建设	抛丸设备暂未

程		尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放）； 焊接废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）； 切割废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）； 喷油废气通过密闭管道收集后，经一套油雾净化器（TA003）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）； 危废间设置密闭，负压收集，废气经一套二级活性炭吸附装置（TA004）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA003）		建设
			车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩（500*500mm）收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放）（风量 50000m^3/h）	集气罩尺寸发生变化
			焊接废气通过密闭收集后进入密闭管道经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）（风量 50000m^3/h）	废气收集措施发生变化
			切割废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）（风量 50000m^3/h）	与环评一致
			喷油废气通过密闭管道收集后，经一套油雾净化器（TA003）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）（风量 4000m^3/h）；	与环评一致
			危废间密闭废气经一套二级活性炭吸附装置（TA004）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA003）	与环评一致
	噪声控制	生产车间进行隔声，主要生产设备进行减振基础，选用低噪声设备，各风机安装消声器、	厂房隔声、选用低噪设备	与环

		水泵安装减振底座		评一致
	废水处理	排水实行雨污分流。生活污水经隔油池+化粪池预处理后，与纯水制备产生的浓水一同排入合肥西部组团污水处理厂处理，尾水处理达标后，排入派河截导污工程后进入蒋口河	雨污分流。生活污水经隔油池+化粪池预处理后经市政污水管网排入合肥西部组团污水处理厂处理，达标尾水经派河截污工程管道排入蒋口河北干新河，汇入巢湖。	与环评一致
			实验室设备暂未建设，纯水制备浓水暂未产生	实验室设备暂未建设
	固废处理	生活垃圾委托环卫部门清运处理	生活垃圾由环卫部门统一清运	与环评一致
		废边角料、废金属屑、除尘灰、焊渣、废钢丸、不合格产品、废布袋、废反渗透膜等一般固废库暂存后，综合外售处理	废钢丸和废反渗透膜现阶段暂未产生	暂未产生
			废边角料、除尘灰、焊渣、不合格产品、废布袋等一般固废库暂存后，综合外售处理；	与环评一致
		废润滑油、废油桶、废液压油桶、废清洗液及油泥、废包装袋、废切削液、废切削液桶、废含油抹布及手套、实验室废液、实验室废试剂瓶、废活性炭于危废暂存库暂存后，定期委托有资质单位处置	油泥、废切削液暂存于危废暂存库，定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置	与环评一致

			废润滑油、废油桶、废液压油桶、废包装袋、废切削液桶、废含油抹布及手套、实验室废液、实验室废试剂瓶、废清洗液、废活性炭现阶段暂未产生，后期产生后暂存于危废暂存库，定期委托有资质单位处置；	暂未产生
	土壤、地下水	新建危废库、化学品库、实验室进行重点防渗：地面采用双层复合防渗结构，基础防渗层为至少 1 米厚粘土层（渗透系数≤10^{-7}cm/s），或 2 毫米厚高密度聚乙烯，或至少 2 毫米厚的其它人工材料（渗透系数≤10^{-10}cm/s）；面层可采用防渗涂料面层或防渗钢筋钢纤维混凝土面层（渗透系数≤10^{-12}cm/s）； 一般固废库、生产车间其他区域等一般防渗，采取三合土铺底，再在上层铺 10～15cm 的水泥进行硬化，并涂防火花、防腐防渗涂层，渗透系数低于 10^{-7}cm/s	危废库、化学品库、实验室重点防渗；一般固废库、生产车间其他区域等一般防渗	与环评一致
	环境风险	危废库、化学品库采取重点防渗处理。在危险区域按相关规定设置安全标志，建立健全火灾防范制度，设置危险品标志，配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护手套、应急照明、灭火器等应急物资	危废库、化学品库重点防渗处理。在危险区域设置安全标志和危险品标志，配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护手套、应急照明、灭火器等应急物资，已完成应急预案备案，备案号：340171-2026-035L	与环评一致

表 2-2　建设项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号（长宽高 mm）			环评设计数量（台/套）	本次验收实际数量（台/套）	备注
门铰链产品							
1	大天加工中心（单工作台式）	3000	2721	2930	19	9	CNC 加工
2	大天加工中心（双工作台式）	3000	3850	2580	1	1	CNC 加工
3	立式加工中心/凯伯	4490	3700	3100	7	5	CNC 加工
4	立式加工中心/新瑞	3200	2100	3100	2	2	CNC 加工
5	立式加工中心/BV75	3200	2100	3100	1	1	CNC 加工
6	立式双主轴加工中心	4728	3636	3139	17	15	CNC 加工
7	高精度数控镗铣加工中心(STAMA 加工中心)	4500	3300	3500	1	1	CNC 加工
8	卧式加工中心（品正）	6100	5900	4000	1	0	CNC 加工
9	Brother 加工中心	3693	1955	2262	6	6	CNC 加工
10	Brother 加工中心双工位	4659	1955	2676	3	3	CNC 加工

11	双转台加工中心/威诺克	3600	2400	3100	1	1	CNC 加工
12	四轴联动堂铣加工中心(SW)	6300	3850	3150	1	0	CNC 加工
13	立式加工中心/威诺克	2700	3200	2700	12	10	CNC 加工
14	数控铣床/鸿庆	3200	2100	3100	2	0	CNC 加工
15	二/三/四排钻	1300	800	1600	5	5	倒角攻丝
16	台式钻床	800	350	900	27	6	倒角攻丝
17	钻床	700	950	2000	1	1	倒角攻丝
18	靠轮砂带机	430	610	1300	23	10	去毛刺
19	去毛刺专机	3840	1000	1900	1	1	去毛刺
20	自动铰链磨平机	3100	1450	1700	8	4	去毛刺
21	研磨清洗自动线	4300	2100	2600	1	0	振动清洗
22	抛丸机	2600	3650	7000	2	0	抛丸
23	振动式光饰机自动线	10300	11700	3300	1	0	振动清洗
24	车身件钻孔攻丝专机/长恩	2700	2900	2400	2	1	CNC 加工
25	铣侧弧专机	2400	2400	2500	2	2	CNC 加工
26	钻孔攻丝专机/固信	2700	2900	2400	4	4	CNC 加工
27	车门车身件加工专机（FE-5/6）（四工位铣台阶工站）	2560	2390	2800	2	2	CNC 加工
28	车门车身件加工专机（FE-5/6）（立式八工位工站）	2840	3120	2800	2	2	CNC 加工
29	车门车身件加工专机（FE-5/6）（立式六工位工站）	2380	2200	2800	2	2	CNC 加工
30	车门车身件加工专机（FE-5/6）（四工位铣侧面圆弧工站）	2420	2130	2400	2	2	CNC 加工
31	车门车身件加工专机（FE-5/6）（六工位车门件工站）	2100	2780	2400	2	2	CNC 加工
32	车门车身件加工专机（FE-5/6）（三方向倒角机器人工站）*2	680	1340	2200	2	2	倒角攻丝
33	车门车身件加工专机（FE-5/6）（三方向倒角机器人工站）	680	1340	2200	2	2	倒角攻丝
34	台式攻丝机	1000	1000	2000	4	2	倒角攻丝
35	齿轮式自动进刀攻牙机	1000	1200	2100	5	3	倒角攻丝
36	立式（多轴）攻丝机	1500	1200	2100	1	1	倒角攻丝
37	倒角攻丝机	1500	1200	1700	2	2	倒角攻丝
38	立式铣床/卧式铣床	1700	2100	2300	1	1	铣床加工
39	单柱液压机	1050	710	1800	16	9	压印
40	精密液压压力机	1050	710	1800	2	2	压销轴
41	总成装配机	1000	700	1800	1	1	装配
42	4T 液压机	1000	700	1800	1	1	压印
43	台式压力机	700	400	800	2	2	装配
44	压印机	1100	1100	2100	18	14	压印
45	摆辗铆接机(长城)	1300	800	2700	19	17	铆接
46	液压精密旋铆机(长平/长空)	960	550	1800	3	3	铆接
47	翻转机	800	510	1800	1	1	总成、组装
48	扭簧装配机	1300	800	2700	1	1	总成、组装

49	刻字机（新光&西刻）	600	700	600	3	3	刻印
50	螺钉压装机	700	1050	1800	1	1	装配
51	衬套精整机	700	1050	1800	1	1	衬套翻边精整
52	气液增压机	820	510	2200	1	1	压印
53	尼桑后门上下铰链装配流水线（四工位自动装配机）	1900	1900	1800	1	1	装配
54	电动螺丝刀工站	960	1000	2020	3	1	装配
55	背门铰链装配线（销轴装配机）	850	1500	2000	1	1	总成、组装
56	GOLFA7 和 AUDIA3 背门铰链装配线（15T 压印机（气液增压缸）	1072	1250	2500	1	1	总成、组装
57	GOLFA7 和 AUDIA3 背门铰链装配线（组装专机）	840	1420	2000	1	1	总成、组装
58	GOLFA7 和 AUDIA3 背门铰链装配线（50T 压印机（气液增压缸）	920	1330	2500	1	1	总成、组装
59	扭矩测试仪	819	900	2000	1	1	力矩检查
60	AUDI-A3 装配线	2900	2700	2240	1	1	装配
61	P519 门铰链装配线一工站	1000	1200	2300	1	1	装配
62	P519 门铰链装配线二工站	1000	1200	2300	1	1	装配
63	P519 门铰链装配线三工站	1000	1200	2300	1	1	装配
64	P519 门铰链装配线四工站	1000	1200	2300	1	1	装配
65	P519 门铰链装配线五工站	1000	1200	2300	1	1	装配
66	FE-5 门铰链装配线	2376	3100	2200	1	0	装配
67	K426 门铰链装配线（车门件装衬套工站）	1000	1200	2300	1	0	装衬套、扩口、衬套翻边精整
68	K426 门铰链装配线（车门件铆接工站）	1000	1100	2200	1	0	铆接销轴
69	K426 门铰链装配线（总成组装扭矩与螺牙检测工站）	1000	1500	2200	1	0	检测
70	K426 门铰链装配线（压印工站）	1000	1200	2500	1	0	压印
71	MFA2 门铰链装配线（（车门）装衬套工站）	1000	1100	2200	1	1	装衬套、扩口、衬套翻边精整
72	MFA2 门铰链装配线（车门压铆销轴工站）	1000	1700	2200	1	1	压销轴
73	MFA2 门铰链装配线（车身件压螺栓工站）	1000	1100	2200	1	1	亚螺栓
74	MFA2 门铰链装配线（总成组装工站）	1000	1000	2200	1	1	铆接销轴
75	MFA2 门铰链装配线（总成检测工站）	1000	1200	2200	1	1	力矩检查
76	MFA2 门铰链装配线（总成检查喷码及装箔片工站）	1000	1420	2200	1	1	总成检查

77	门铰链装配线（CHB071）	3150	2300	2200	1	0	装配
78	T-roc 背门铰链装配线一工站	1000	1500	2000	1	1	装配
79	T-roc 背门铰链装配线二工站	1000	1100	2000	1	1	装配
80	T-roc 背门铰链装配线三工站	1200	1080	2000	1	1	总成检查
81	电动起子	400	500	200	2	1	装配
82	门铰链装配线（CX11）	2320	3100	2200	1	0	装配
83	激光打标机	910	1300	2000	1	0	刻印
84	气动螺丝刀工站	700	830	2000	1	1	装配
85	FE-6 门铰链装配机	2760	3150	2200	1	0	装配
86	K431/K316/V331 门铰链装配机	2760	3150	2200	1	0	装配
87	P33A 门铰链专机	3400	3000	2200	2	1	装配
88	MRA2 门铰链自动装配线	3500	2700	2200	1	1	装配
89	BO1 装配专机	3600	3540	2200	2	0	装配
90	BMW G18&U12 门铰链装配线	3700	3000	2200	2	1	装配
91	BMW 门铰链装配线销轴筛选机	1500	1200	25000	1	0	装配
92	V214 门铰链装配线(扩口精整)	1350	1120	2000	1	1	装衬套、扩口、 衬套翻边精整
93	V214 门铰链装配线(旋铆压销轴)	1750	1120	2000	1	1	压销轴
94	V214 门铰链装配线(压螺钉)	1100	1120	2000	1	1	装配
95	V214 门铰链装配线(锁螺丝)	1000	1120	2000	1	1	总成、组装
96	V214 门铰链装配线(扭力测试)	1500	1140	2000	1	1	力矩检查
97	V214 门铰链装配线(喷码+装薄片)	1700	1250	2000	1	1	总成检查
98	AS21 门铰链装配线一工站	2120	2400	2140	1	1	装配
99	AS21 门铰链装配线二工站	2100	1700	2100	1	1	装配
100	AS21 门铰链装配线三工站	2700	2200	2550	1	1	装配
101	模块式铰链车门装配专机	1670	1150	2310	1	1	装配
102	半自动打包机	1200	1000	800	4	4	装配
103	扭簧弹簧装配机	1200	1000	800	1	1	装配
104	气动式 Bush 组立机	800	1000	1100	1	1	装配
105	卧式油压铆合机	1900	1100	2120	1	1	装配
106	磁力探伤机	1900	1100	1500	2	2	探伤检测
107	铰链检测机	1000	1000	800	2	2	总成检查
108	立式加工中心/济南一机	2650	2500	3060	9	0	CNC 加工
109	六工位专机/品正	3000	4600	3000	1	1	CNC 加工
110	开式可倾压力机 200	2100	1630	4100	2	2	冲压
111	万能卧式铣床	1700	2100	2300	2	2	铣床加工
112	专用组合铣床	5600	4050	2300	7	7	铣床加工
113	硬质合金铣床	4400	2870	3250	8	5	铣床加工
114	金属圆锯机	800	1000	1600	2	0	下料
115	单片锯床	2400	2700	2600	8	0	下料
116	倒角机(双头)	460	1060	1000	11	5	倒角攻丝
117	摩擦压力机	2100	1630	4100	1	1	冲压

118	精密气动压力机	700	400	800	6	6	压印
限位器产品							
1	铆接机(瑞威特)	500	800	1900	2	2	装配
2	汽车限位器铆接专机	1600	1200	2100	1	1	装配
3	光纤激光打标机	800	1000	1600	2	2	刻印
4	压装铆接一体机	1300	800	2700	1	1	装配
5	装配机 1	1400	1770	2000	1	1	装配
6	壳体组件装配机	800	1150	2200	1	1	装配
7	壳体注油机（ECC35）	1200	1000	800	1	1	注油
8	限位臂注油机	1000	1000	800	4	4	注油
9	B299 合装机	1200	1000	800	1	1	装配
10	限位器组装机	1200	1000	800	2	2	装配
11	DC35 线自动装配线	7420	2475	2200	1	1	装配
12	ECC40 线（注油专机）	819	900	2000	3	3	注油
13	ECC40 线（挡片专机）	630	1500	2000	3	3	装配
14	ECC40 线（支架专机）	640	1100	2000	2	2	装配
15	ECC40 线（铆接专机）	730	1200	2000	3	3	装配
16	ECC35-2 线一工站	2510	2800	2400	1	1	装配
17	ECC35-2 线二工站	1400	1600	2000	1	1	装配
18	ECC35-2 线三工站	1600	1600	2000	1	1	装配
19	ECC35-2 线四工站	1600	1600	2000	1	1	装配
20	ECC35-3 线一工站	1700	2000	2000	1	1	装配
21	ECC35-3 线二工站	810	800	2000	1	1	装配
22	ECC35-3 线三工站	1700	1750	2000	1	1	装配
23	ECC40-5 线一工站	840	1750	2000	1	1	装配
24	ECC40-5 线二工站	760	2100	2000	1	1	装配
25	ECC40-5 线三工站	1340	1980	2200	1	1	装配
26	ECC35-4/5 线一工站	2050	2080	2200	1	1	装配
27	ECC35-4/5 线二工站	1510	1890	2200	1	1	装配
28	ECC35-4/5 线三工站	1000	1390	1900	1	1	装配
29	限位器装配线（D320）	1600	1300	2200	1	1	装配
30	ECC40-6 线（A-SUV）一工站	1270	1750	2000	1	1	装配
31	ECC40-6 线（A-SUV）二工站	1740	1720	2000	1	1	装配
32	ECC35-8/9 线一工站	2630	2600	2200	2	2	装配
33	ECC35-8/9 线二工站	1500	1700	2000	2	2	装配
34	ECC35-8 线三工站	1600	1520	2000	1	1	装配
35	壳体注油机（小滑块）	1200	1000	800	1	1	注油
36	壳体注油机（ECC40）	1200	1000	800	1	1	注油
37	滚桶	1200	1000	800	1	1	装配
38	限位器自动安装机	1200	1000	800	1	1	装配
39	组装专机	1350	1120	2000	1	1	装配
40	限位器支架喷墨专机	1200	1000	800	1	1	装配
41	开式可倾压力机	1040	700	2100	3	3	压四爪、镦挡销

发罩铰链							
1	CC 前盖铰链装配线一工站	1000	950	2300	1	1	装配
2	CC 前盖铰链装配线二工站	2000	3500	2000	1	1	装配
3	CC 前盖铰链装配线(拧紧枪)三工站	2000	3500	2000	1	1	装配
4	CC 前盖铰链装配线(拧紧枪)四工站	270	600	1800	1	1	装配
5	CC 前盖铰链装配线五工站	1200	3800	2000	1	1	总成检查
6	B-SMV 前盖铰链装配线一工站	2000	1720	2000	1	1	装配
7	B-SMV 前盖铰链装配线二工站	1000	1200	2000	1	1	装配
8	Aero B/MagotanB9 前盖装配线一工站	2600	2900	2100	1	1	装配
9	Aero B/MagotanB9 前盖装配线二工站	2700	3100	2100	1	1	装配
10	Aero B/MagotanB9 前盖装配线三工站	1000	800	2100	1	1	装配
11	Aero B/MagotanB9 前盖装配线四工站	1020	925	2100	1	1	装配
丝杆							
1	PLG 丝杆线（数控无心磨床）	/	/	/	1	1	磨外圆
2	PLG 丝杆线（精密油压滚牙机）	/	/	/	1	1	滚螺纹
3	PLG 丝杆线（数控滚花机）	/	/	/	1	1	滚花键
4	PLG 丝杆线（数控双头车床）	/	/	/	1	1	车台阶
5	PLG 丝杆线（超声波清洗机）	/	/	/	1	1	清洗
6	PLG 丝杆线（丝杆自动检测包装机）	/	/	/	1	1	检测包装
行李箱铰链							
1	铰孔专机	1450	1180	2000	1	1	销轴孔铰孔
2	数控弯管机	5030	1550	2200	8	8	弯型
3	伺服弯管机	4600	2430	1700	1	1	弯型
4	铆接专机	700	1000	2000	2	2	装配
5	螺母拧紧专机	700	1000	2000	1	1	装配
6	行李箱铰链装配线(贴箔片工站)	1000	1400	2000	1	1	装配
7	行李箱铰链装配线（总成装配工站）	1500	1700	2000	1	1	装配
8	行李箱铰链装配线（力矩检测工站）	1800	1000	2000	1	1	装配
9	行李箱铰链装配线（刻印工站）	1030	1100	2000	1	1	刻印
10	K431 装配工站	1000	1230	2000	1	1	装配
11	Vinfast&X760 装配专机一工站	1000	1230	2000	1	1	装配
12	Vinfast&X760 装配专机二工站	1000	1230	2000	1	1	装配
13	K218 行李箱装配线一工站	1200	1300	2000	1	1	装配
14	K218 行李箱装配线一工站	2600	2800	2000	1	1	装配
15	焊接机器人工作站	3700	4700	2900	1	1	焊接
16	焊接机器人工作站 MFA2	4800	4600	3000	1	1	焊接

17	一字形弧焊工作站	3800	3100	3500	1	1	焊接
18	激光切割机（大族）	4500	3600	5000	2	2	激光切孔
19	超声波清洗机	1500	2100	2200	1	1	清洗
20	行李箱铰链喷油线	2900	1800	3000	1	1	总成喷油
实验室设备							
1	三坐标 Contura9/12/8RDS	2300	1600	2500	1	0	/
2	扭矩试验机（1 工位）	1300	750	1700	1	0	/
3	手动抛磨机 MetaServ250	452	735	242	1	0	/
4	手动切割机 Delta AbraisMet	850	750	680	1	0	/
5	熔深检查设备 Structure Expert Weld 5	500	600	500	1	0	/
6	三坐标 MCMS654	500	600	400	1	0	/
7	三坐标 Contura G2 7106 RDS	2300	2800	3100	1	0	/
8	影像测量仪 VMU432	1300	2000	1700	1	0	/
9	可程式盐雾试验箱 JH-90PP	1400	800	1285	1	0	/
10	快速水分测定仪	350 kg	250 kg	200	1	0	/
11	手动抛磨机 Mopao 2DE	690	735	310	1	0	/
12	手动切割机	850	750	680	1	0	/
13	全自动热镶嵌机 SimpliMet1000	405	520	580	1	0	/
14	超纯水机	360	350	420	1	0	/
15	直读光谱仪/Spectro-Check	500	600	550	1	0	/
16	表面粗糙度仪	141	55	40	1	0	/
17	小负荷维氏硬度计 HV-10A	420	300	620	1	0	/
18	金相显微镜 Axio Scope.A1	700	1400	700	1	0	/
19	显微硬度计 HMV-2TADW	600	1100	700	1	0	/
20	X 射线荧光光谱分析仪	570	760	650	1	0	/
21	门限位器疲劳试验台架	3200	1100	800	4	0	/
22	前后盖铰链疲劳试验台架	4400	2600	2200	2	0	/
23	门铰链疲劳试验台架	3300	2500	1400	1	0	/
24	扭矩试验机 NHM-2069	1300	750	1770	1	0	/
25	万能材料试验机 AG-IC 100KN	1800	450	2200	1	0	/
26	扭杆扭转性能试验机 TNS-W100000G	2900	900	1800	1	0	/
27	精密烘箱 CK-290CB	93	166.5	77.5	1	0	/
28	高低温试验箱 UC-120SV	75	177	123.7	1	0	/

3、项目产品方案及规模

本次验收产品方案为车身结构件、限位器、前后盖铰(发罩铰链、丝杆、弯管式汽车行李箱铰链），阶段性验收期间，实际产能具体如下表所示。

表 2-3　生产能力一览表

序号	产品名称	环评产能	本次阶段性验收实际产能
1	门铰链	4000 万件	2220 万件
2	限位器	2000 万件	765 万件

3	前后盖铰链	发罩铰链	500 万件	175 万件
		丝杆	100 万件	38 万件
		弯管式汽车行李箱铰链	1400 万件	330 万件

4、工程变动情况

对照环境影响报告表中的工程建设内容及其审批部门审批决定要求，本次阶段性验收工程实际建设内容主要有以下变动：

（1）打磨废气集气罩尺寸发生变化，集气罩尺寸由200*200mm变更为500*500mm；

（2）焊接废气收集措施发生变化，焊接废气由通过集气罩收集变更为整体焊接房密闭收集，经布袋除尘器（TA002）处理后尾气通过一根15m高排气筒排放（DA001），收集措施强化。

（3）危废库位置发生改变，由固废库最北侧变更至固废库最南侧。

表 2-4　工程变动内容判定表

项目	环办环评函〔2020〕688 号	本项目情况	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	没有变化	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。	没有变化	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。	危废库位置由固废库最北侧变更至固废库最南侧	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。	没有变化	否

	7.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)； 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	打磨废气集气罩尺寸发生变化，集气罩尺寸由200*200mm变更为500*500mm	否
		焊接废气处理措施发生变化，由集气罩收集变更为整体焊接房密闭收集，收集措施强化	否

由上表可知，参照污染影响类建设重大项目变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号），生态环境部，2020.12.13），本项目建设期间发生的变动不属于重大变动。

原辅材料消耗及水平衡

1、原辅材料

根据业主提供资料，本次阶段性验收期间项目原环评和实际使用的原辅材料消耗如下表所示：

表 2-5　项目原环评及实际使用原辅材料消耗量一览表

类别	原料名称	形态	规格	环评设计年用量 t	验收监测期间用量
采购件	门铰链产品				
	外协钢材配件	固态	/	4000 万件	50667 件
	车门/车身型钢锻件	固态	/	4000 万件	50667 件
	销轴	固态	/	4000 万件	50667 件
	螺栓	固态	/	4000 万件	50667 件
	螺母	固态	/	4000 万件	50667 件
	铰链销	固态	/	4000 万件	50667 件
	垫片	固态	/	4000 万件	50667 件
	衬套	固态	/	4000 万件	50667 件
	限位器产品				
	滑块	固态	/	2000 万件	25333 件
	壳体	固态	/	2000 万件	25333 件
	铰链销	固态	/	2000 万件	25333 件
	弹性体	固态	/	2000 万件	25333 件
	弹簧	固态	/	2000 万件	25333 件
	支架	固态	/	2000 万件	25333 件
	限位臂组件	固态	/	2000 万件	25333 件
	挡片	固态	/	2000 万件	25333 件
	挡块	固态	/	2000 万件	25333 件
	挡销	固态	/	2000 万件	25333 件
	铆钉	固态	/	2000 万件	25333 件
	防尘垫	固态	/	2000 万件	25333 件
	防尘罩	固态	/	2000 万件	25333 件
	发罩铰链产品				

	拉簧	固态	/	500 万件	25333 件
	衬套	固态	/	500 万件	25333 件
	连接件	固态	/	500 万件	25333 件
	车身车门件	固态	/	500 万件	25333 件
	铆钉	固态	/	500 万件	25333 件
	垫片	固态	/	500 万件	25333 件
	销轴	固态	/	500 万件	25333 件
	盖件	固态	/	500 万件	25333 件
	螺栓	固态	/	500 万件	25333 件
	螺母	固态	/	500 万件	25333 件
	丝杆产品				
	Q7 丝杆	固态	/	17 万件	215 件
	KM74 丝杆	固态	/	40 万件	507 件
	R.ED01 丝杆	固态	/	63 万件	798 件
	弯管式汽车行李箱铰链				
	车门车身件	固态	/	1500 万件	19000 件
	衬套	固态	/	1500 万件	19000 件
	螺钉	固态	/	1500 万件	19000 件
	螺母	固态	/	1500 万件	19000 件
	垫片	固态	/	1500 万件	19000 件
	连杆	固态	/	1500 万件	19000 件
	调节片	固态	/	1500 万件	19000 件
	支架	固态	/	1500 万件	19000 件
	铆钉	固态	/	1500 万件	19000 件
	铰链件	固态	/	1500 万件	19000 件
	直管	固态	/	1500 万件	19000 件
	销轴	固态	/	1500 万件	19000 件
	固定业版	固态	/	1500 万件	19000 件
	焊丝	固态	/	50t	0.063t
	其他				
辅料	切削液	液态	200L/桶	61.2m^3	0.077m^3
	水置换型防锈油	液态	200L/桶	2.2m^3	0.003m^3

	68#液压油	液态	200L/桶	1.4m^3	0.002m^3
	46#液压油	液态	200L/桶	23.2m^3	0.029m^3
	消泡剂	液态	25kg/桶	0.25m^3	0.0003m^3
	锭子油	液态	200L/桶	1.6m^3	0.002m^3
	煤油	液态	200L/桶	2.2m^3	0.003m^3
	导轨油	液态	16kg/桶	0.048m^3	0.00006m^3
	SOLVENT 溶剂	液态	1000mL/瓶	0.113m^3	0.0001m^3
	冷却油	液态	15kg/桶	0.66m^3	0.0008m^3
	除湿防锈润滑剂	液态	250mL/瓶	0.024m^3	0.00003m^3
	金属清洗剂	液态	200L/桶	0.72m^3	0.0009m^3
	四氧化三铁	固态	500g/袋	0.06m^3	0.00007m^3
	大桶装倍可脂	固态	50kg/桶	4.25m^3	0.005m^3
	MP3 油脂	固态	50kg/桶	1.15	0.001
	饮用蒸馏水	液态	8L/桶	0.096m^3	0.0001m^3
	润滑油脂	液态	15kg/桶	0.105m^3	0.0001m^3
	主轴油	液态	200L/桶	0.4m^3	0.0005m^3
	高纯氩气	液态	40L&12.5MPa/瓶	0.2m^3	0.0002m^3
	二氧化碳	气态	40L&12.5MPa/瓶	0.52m^3	0.0006m^3
	氩保气	气态	40L&12.5MPa/瓶	68.04m^3	0.086m^3
	液态氧	液态	180kg/瓶	21.6	0.027
	抗磨液压油	液态	175kg/桶	0.175	0.0002
	包装材料	固态	/	100	0
实验室检测材料	工业用盐	固态	500g/盒	0.09	0
	镶嵌粉（胶木粉）	固态	4kg/桶	0.012	0
	金刚石抛光悬浮液 3μm	液态	240ml/瓶	0.6L	0
	金刚石抛光悬浮液 9μm	液态	240ml/瓶	0.6L	0
	金相切割片	固态	50 个/箱	24 个	0
	耐水磨砂纸	固态	15 个/包	60 个	0
	抛光布	固态	15 个/包	60 个	0
	设备润滑油	液态	80ml/瓶	0.12L	0
	4%硝酸酒精溶液	液态	500ml/瓶	1.2L	0

	12%硝酸酒精溶液	液态	500ml/瓶	1.2L	0
	热熔胶棒	固态	1000 个/箱	240 个	0
能源	水	/	/	20655.84t	18244.8t
	电	/	/	1621 万 kwh	/

原辅材料理化性质

表 2.6　主要原辅材料理化性质一览表

名称	理化特性
切削液	金属磨削加工中起润滑冷却作用，主要成分为硼酸、乙醇胺、三乙醇胺、二甘醇胺、癸二酸、辛酸、聚醚和水，不易燃，无色透明液体，密度 0.98～1.11g/cm^3。
水置换型防锈油	金属长期防锈保护作用，遇明火、高热可燃，有害燃烧产物为一氧化碳；主要成分为防锈剂、溶剂油、基础油等，外观为琥珀色透明液体，密度 0.74～0.85g/cm^3。
金属清洗剂	主要用于金属部件、车辆化油器的清洗等，主要成分为有机活性物、硫酸盐、磷酸盐、硅酸盐、碳酸盐以及不溶物，受热分解产生有害 iade 燃烧伴生物；外观为均匀、松散、无坚硬团块，溶于水。
除湿防锈润滑剂	浅琥珀色的液体，有轻微特征化学气味。沸点、初沸点和沸程(℃):150 相对密度(水=1): 0.8-0.82（25℃），相对蒸气密度(空气=1)：大于 1；爆炸下限[%(V/V)]： 0.6 、，爆炸上限[%(V/V)]：8，运动粘度(mm^2/s)：3.614(40℃)；不溶于水。
MP3油脂	黑色油脂；闪点：开杯:226° C(438.8F(华氏度))；密度：>1000 公斤/m^3（>1g/cm^3）在 20℃；不溶于水
润滑油	外观与性状：油状液体，淡黄色至褐色，无气味或略带异味；相对密度（水=1）：＜1；闪点（℃）：76；引燃温度（℃）：248
液压油	琥珀色液体，矿物油气味；沸点 290℃，闪电 220℃，密度 897kg/m^3；健康危害：在正常使用条件下无特定的危险，过久或反复暴露可引起皮炎。本项目使用液压油的成分组成：高度提炼的矿物油和添加剂组成的混合物。

2、水平衡

本项目实施“雨污分流，一口对外”制。生活污水经隔油池+化粪池预处理后，与纯水制备产生的浓水一同排入合肥西部组团污水处理厂处理达标后，排入截导污工程后进入蒋口河。原环评的水平衡图如下：

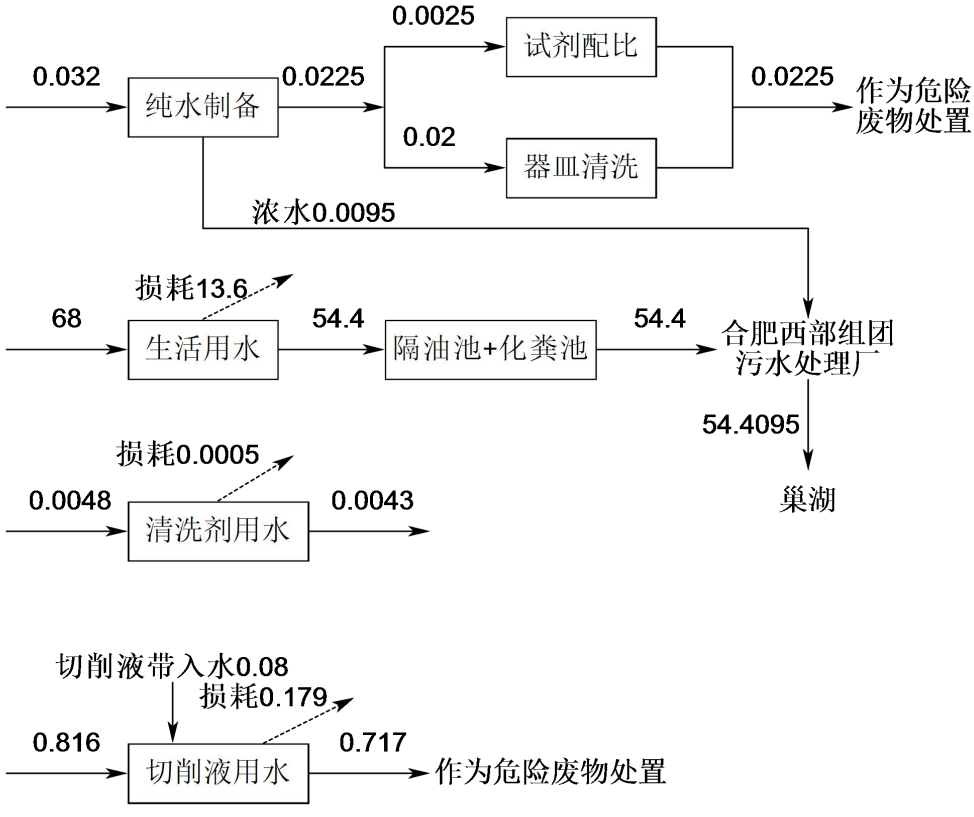


图2-1　原环评建设项目水平衡图（单位：m^3/d）

根据建设单位提供的资料，本项目劳动定员工680人，现阶段实际职工600人，阶段性验收监测期间，项目每日用水约为60.816m^3/d，排放量48m^3/d。废水经总排口接管进入合肥西部组团污水处理厂处理，达标尾水经派河截污工程管道排入蒋口河北干新河，汇入巢湖。。

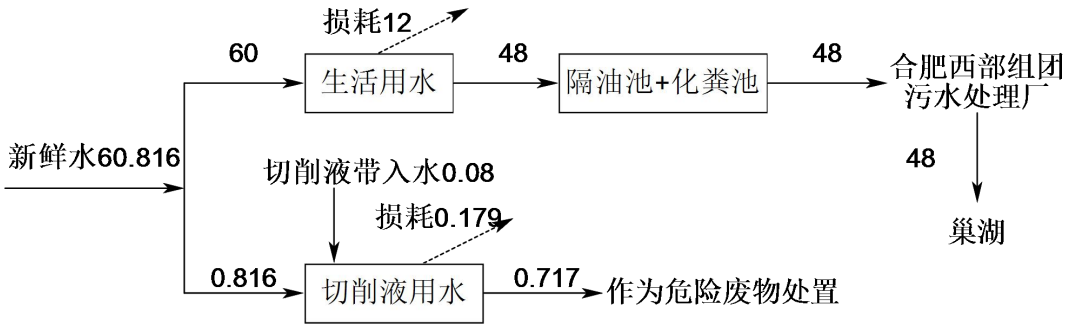


图2-2　验收期间建设项目水平衡图（单位：m^3/d）

主要工艺流程及产污环节

1、工艺流程图

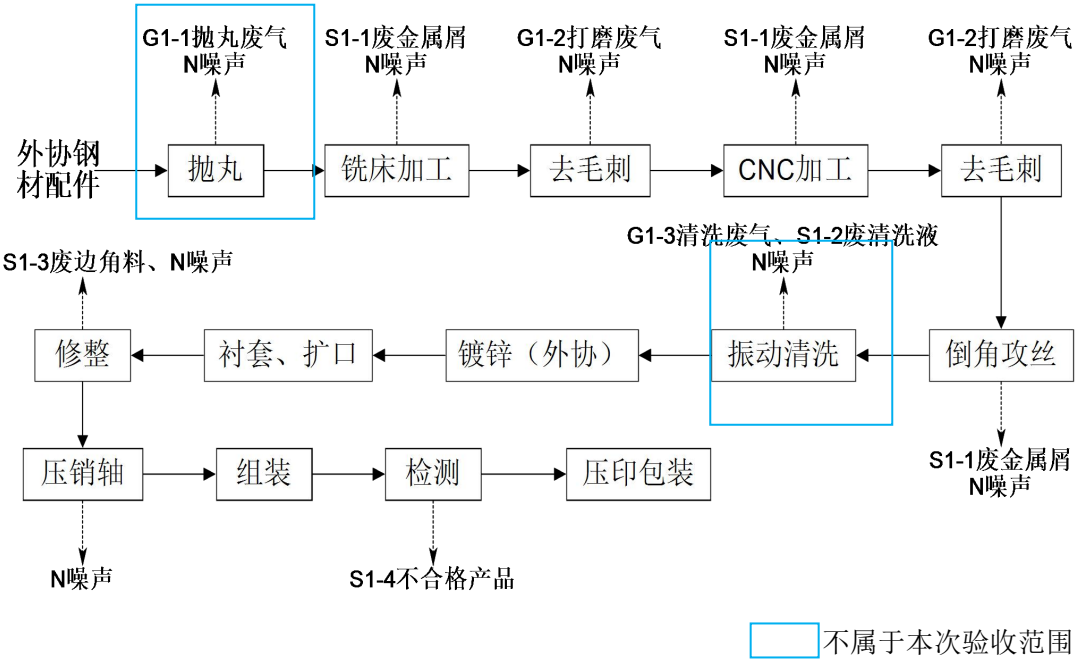


图 2-3-1　门铰链生产工艺流程及产污节点图

工艺流程及排污节点说明：

（1）抛丸：外协加工好的钢材配件通过使用抛丸机对配件表面进行高速投射，特别对构件的内腔死角进行抛丸清理，从而达到所需的光亮度、清洁度。抛丸工序暂时依托老厂，抛丸设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

该过程产生抛丸粉尘 G1-1 和噪声 N。抛丸设备自带收尘系统和除尘装置，粉尘经设备自带收尘系统收集后，通过一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。抛丸设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

（2）铣床加工：通过铣床对抛丸后的配件进行加工，利用铣床的铣刀对工件表面进行加工。

该过程产生废金属屑 S1-1 废金属屑和噪声 N。

（3）去毛刺：采用去毛刺专机、靠轮砂带机以及自动铰链磨平机等设备对铣床加工后的配件进行打磨。

该过程产生打磨废气 G1-2 和噪声 N。车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。

（4）CNC 加工：通过 CNC 加工设备加工出项目所需的形状、尺寸。

该过程产生废金属屑 S1-1 和噪声 N。

（5）去毛刺：对 CNC 加工后的配件进行打磨。

该过程产生打磨废气 G1-2 和噪声 N。车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。

（6）倒角攻丝：采用攻丝机、攻牙机等设备用一定的扭矩在配件上加工出内螺纹，攻丝时会加入配比好的切削液（采用切削液：水=1：4 比例混合），切削液可以提高攻丝的加工效率、减少刀具的磨损和损坏，延长刀具寿命、冷却切削区域、减少热变形和工件表面质量问题。倒角攻丝过程中会产生 S1-1 废金属屑和 N 噪声。

该过程产生废金属屑 S1-1 和噪声 N。

（7）振动清洗：采用研磨清洗机洗去工件表面的切削液，研磨清洗机内的清洗剂采用金属清洗剂：水=1：2 的比例配制而成，根据清洗剂 MSDS 内容，清洗剂主要成分为 12%烷基酚聚氧乙烯醚、10%氢氧化钠、35%碳酸钠、30%五水偏硅酸钠、10%葡萄糖酸钠、3%柠檬酸钠，不涉及挥发性有机废气产生。振动清洗工序暂时依托老厂，振动清洗设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

该过程产生废清洗液和油泥 S1-2 和噪声 N。振动清洗设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

（8）镀锌（外协）：清洗后的工件交由外单位进行镀锌处理。

（9）衬套、扩口：通过门铰链装配线中的衬套、扩口工站对配件进行装衬套、扩口。

（10）修整：衬套、扩口装配完成后，再使用门铰链装配线中的衬套、扩口工站对衬套、扩口进行修整。

该过程产生废边角料 S1-3。

（11）压销轴：通过门铰链装配线中的压销轴工站对工件进行压入销轴工艺；

（12）组装：将加工好的外协钢材配件和车门/车身型钢锻件、螺栓、螺母等进行组装。

（13）检测：对组装后的产品进行实验检测，检测过程中会产生 S1-4 不合格产品。

该过程产生不合格品 S1-4。

（14）压印包装：将检测合格的产品通过门铰链装配线中的压印工站或压印机进行压印，压印主要为通过机械设备施加力量，将金属材料压制成模具上的图案或文字，该工序无废气产生；压印完成后再进行包装。

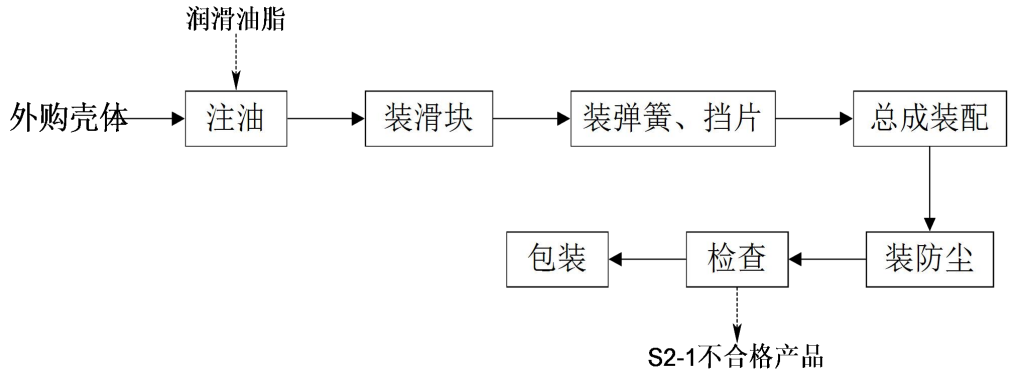


图 2.3-2　限位器生产工艺流程及产污节点图

工艺流程及排污节点说明：

（1）注油：通过限位器装配线中壳体注油机将润滑油脂注入壳体内，对壳体起到润滑作用，注油过程中在常温下进行。

（2）装滑块：将外购的滑块通过限位器装配线中装配工站进行组装。

（3）装弹簧、挡片：将外购的弹簧、挡片，通过弹簧组件组装基站进行机械组装。

（4）总成装配：再将限位臂组件、铆钉、挡销、支架等进行组装。

（5）装防尘：将外购的防尘垫、防尘罩进行组装。

（6）检验：对组装完成的产品进行检验。

该过程产生不合格品产品 S2-1。

（7）包装：对检验完成的产品进行人工包装。

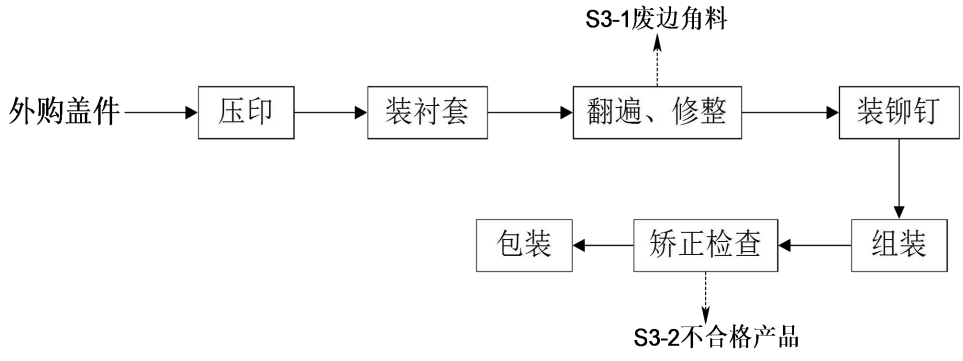


图 2.3-3　发罩铰链生产工艺流程及产污节点图

工艺流程及排污节点说明：

（1）压印：将检测合格的产品通过发罩铰链装配线中的压印工站或压印机进行压印，压印主要为通过机械设备施加力量，将金属材料压制成模具上的图案或文字，该工序无废气产生。

（2）装衬套：通过发罩铰链装配线中的衬套工站对配件进行装衬套。

（3）翻遍、修整：衬套装配完成后，对衬套进行翻遍、修整。

该过程产生废边角料 S3-1。

（4）装铆钉：通过发罩铰链装配线中铆钉工站，进行装铆钉工序。

（5）组装：将发罩铰链其他的配件销轴、螺栓螺母、盖件、垫片等进行组装。

（6）矫正检查：组装完成后的产品需要通过发罩铰链装配线中的矫正工站进行矫正，再通过人工进行检验。

该过程产生不合格品产品 S3-2。

（7）包装：检验合格后包装外售。

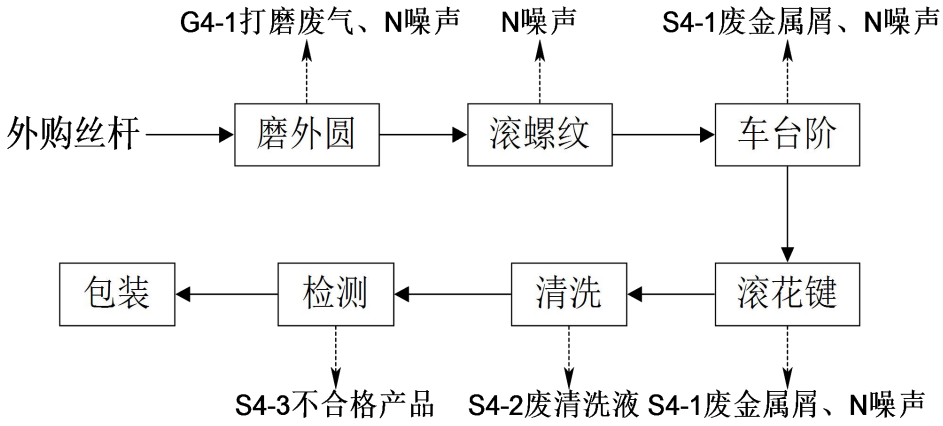


图 2.4-4　丝杆生产工艺流程及产污节点图

工艺流程及排污节点说明：

（1）磨外圆：使用数控无心磨床对外购工件外圆表面进行打磨，获得需要的尺寸、形状，使得工件外圆表面更加光洁。

该过程产生打磨粉尘 G4-1 和噪声 N。车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。

（2）滚螺纹：采用精密油压滚牙机对工件外圆表面施加压力，通过滚轮模具的形状将螺纹形状压印到工件外表面，使其形成螺纹。该方式不会去除材料，不会产生

废金属屑。

该过程产生噪声 N。

（3）车台阶：采用数控双头车床，通过进刀或退刀对旋转的工件进行车削。

该过程产生废金属屑 S4-1 和噪声 N。

（4）滚花键：采用数控滚花机将工件表面滚压出带有特定花纹的形状，工件经过滚花之后，增加产品美感，便于把持。滚花键过程中会产生 S4-1 废金属屑和 N 噪声。

该过程产生废金属屑 S4-1 和噪声 N。

（5）清洗：采用超声波清洗机（加入金属清洗剂）将机加工过程中产品表面残留的切削液洗去。清洗槽尺寸为 60*50*17cm，清洗温度 70±5℃，槽液约 1 月更换 1 次，更换后作为危废处置。

该过程产生废清洗液及油泥 S4-2。

（6）检测：对清洗后的产品进行检测，通过人工目检，观察是否清洗完成。

该过程产生不合格产品 S4-3。

（7）包装：对检测合格的产品进行包装外售。

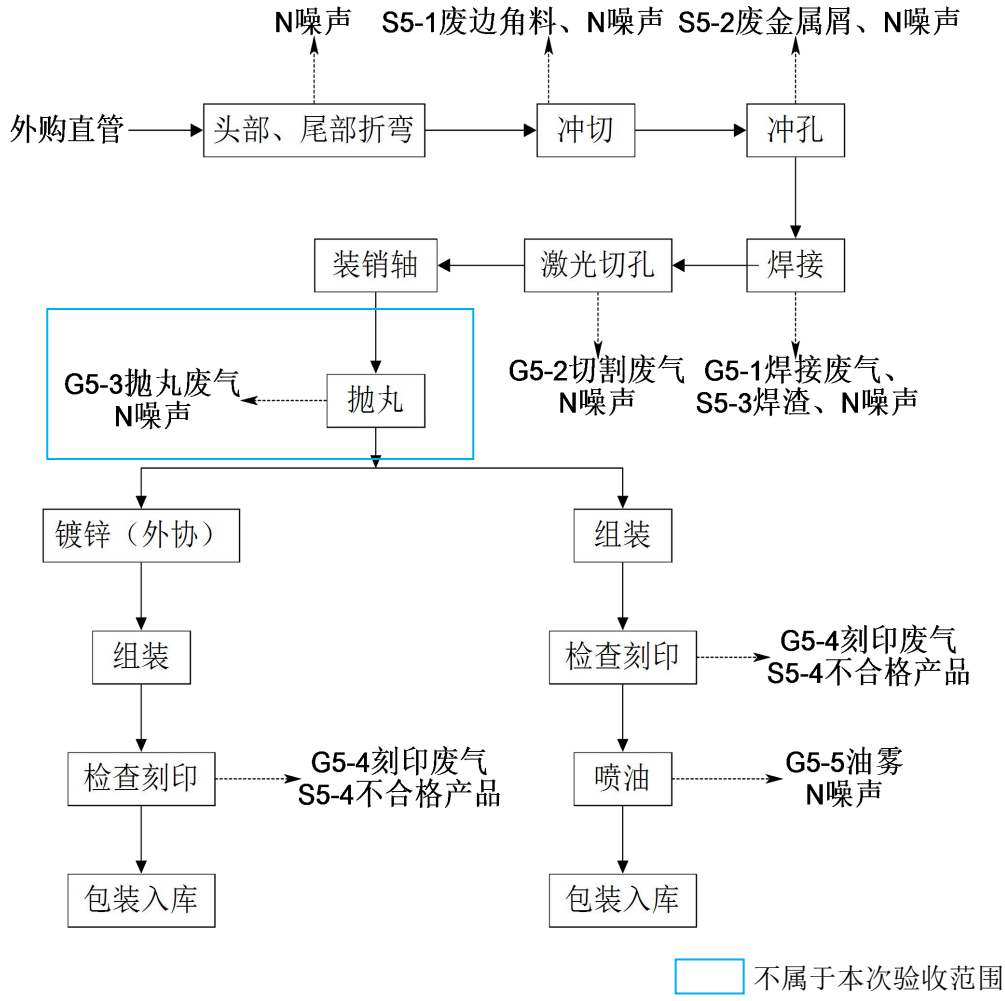


图 2.3-5　弯管式汽车行李箱铰链生产工艺流程及产污节点图

工艺流程及排污节点说明：

（1）头部尾部折弯：外购直管采用弯管机对头部以及尾部进行折弯。

该过程产生噪声 N。

（2）冲切：采用开式固定台压力机对工件进行冲切，形成所需要的形状尺寸。

该过程产生废边角料 S5-1 和噪声 N。

（3）冲孔：采用钻孔专机进行钻孔。

该过程产生废金属屑 S5-2 和噪声 N。

（4）焊接：采用焊接机器人工作站在封闭的空间内进行焊接。

该过程产生焊接废气 G5-1，焊渣 S5-3 和噪声 N。焊接废气通过密闭收集后通过一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。

（5）激光切孔：采用激光切割机在封闭空间内对工件进行激光切孔。

该过程产生切割粉尘 G5-2 和噪声 N。激光切割机上方设置集气罩，粉尘经集气罩收集后，通过一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。

（6）抛丸：通过使用抛丸机对工件表面进行高速投射，从而达到所需的光亮度、清洁度。喷丸之后的工件主要通过喷油或者镀锌（每个产品只涉及一种）来达到防腐防锈效果。喷油工序由企业进行，镀锌工序委托外单位进行。镀锌占比 26.4%、喷油占比 73.6%。抛丸工序暂时依托老厂，抛丸设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

该过程产生抛丸粉尘 G5-3 和噪声 N。抛丸设备自带收尘系统和除尘装置，粉尘经设备自带收尘系统收集后，通过一套布袋除尘器处理，尾气高空排放。抛丸设备暂未建设，不属于本次阶段性验收范围。

（6）装销轴：通过汽车行李箱铰链装配线中的装配工站对工件进行装销轴工艺。

（7）组装：抛丸后的工件与车门车身件、衬套、螺母、支架、固定业板等进行组装。

（8）检查刻印：对组装完成的产品进行检查，检查合格的产品通过激光刻印机对产品进行刻印，激光刻印为通过用特定波长的激光照射在材料表面上，使材料熔化，同时，激光束不断加热，当激光功率达到一定程度时，材料表面的物质会汽化、熔化或烧蚀，达到需要的图案或文字。

该过程产生刻印废气 G5-3，不合格产品 S5-4 和噪声 N。刻印产生量极少，产生量可忽略不计。

（9）喷油：使用弯管式汽车行李箱铰链装配线中喷油机对产品进行喷油防腐防锈。

该过程产生油雾废气 G5-4 和噪声 N。喷油工序设置在密闭喷油间，挥发的油雾经管道收集，通过一套油雾净化器处理，尾气高空排放。

（10）包装：对喷油完成的产品进行包装。

实验分析工艺流程及排污节点说明：

本项目生产车间东南角设置一间实验室，主要用于测试产品的理化性能，包括腐蚀测试、微观分析测试、拉伸和硬度测试。实验室设备暂未建设，不在本次验收范围。

其中腐蚀测试主要过程为样品置于可程式盐雾试验箱，箱内盐水循环使用，通过

观察口观察腐蚀程度，实验一定次数后高浓度实验废液作为危废处置。微观分析测试采用 X 射线荧光光谱分析仪等设备；拉伸测试、硬度测试采用抛磨机、切割机、硬度计等设备进行拉伸性能、抗冲击性能、硬度、组织结构分析测试。

该过程产生切割粉尘 G6-1、打磨粉尘 G6-2，实验废液 S6-1、反渗透膜 S6-2 和噪声 N。由于切割粉尘和打磨粉尘产生量很小，因此产生量可忽略不计。

2、产污环节及污染物情况说明

本项目生产过程中主要产污环节及污染物情况详见表 2-7 所示：

表 2-7　项目产污情况一览表

类别	产污工序	污染物	污染治理措施
废气	抛丸废气G1-1	颗粒物	抛丸设备暂未建设，抛丸废气不在本次验收范围
	打磨废气G1-2	颗粒物	车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放
	打磨废气G4-1	颗粒物	
	焊接废气G5-1	颗粒物	焊接废气通过密闭收集后通过一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放
	切割废气G5-2	颗粒物	
	抛丸废气G5-3	颗粒物	抛丸设备暂未建设，抛丸废气不在本次验收范围
	油雾废气G5-4	非甲烷总烃	喷油废气经密闭管道收集后，通过一套油雾净化器（TA003）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA002）排放
	危废间废气 G7-1	非甲烷总烃	危废库废气不在本次阶段性验收范围
废水	W1 生活污水	pH、COD、BOD_5、SS、NH_3-N、TP、动植物油	生活污水经隔油池+化粪池预处理后，排入合肥西部组团污水处理厂处理达标后，排入截导污工程后进入蒋口河。
	W2纯水制备产生的浓水	COD、SS	实验室设备暂未建设，现阶段未产生
固废	S1-3 废边角料、S3-1、S5-1		综合外售
	不合格产品 S1-4、S2-1、S3-2、S4-3、S5-4		
	焊渣 S5-3		
	反渗透膜 S6-2		实验室设备暂未建设，现阶段未产生
	布袋除尘灰 S7-2		综合外售
	废钢丸 S7-3		抛丸设备暂未建设，废钢丸暂未产生
	废布袋 S7-4		综合外售
	废金属屑 S1-1、S4-1、S5-2（静置无滴漏）		含油金属屑经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理
	油泥 S1-2、S4-2		危废库暂存后，定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置
	废清洗液		现阶段暂未产生，后期产生后暂存于危废库，定期委托有资质单位处置
	实验废液 S6-1		

	废润滑油 S7-5		
	废油桶 S7-6		
	废液压油桶 S7-7		
	废切削液 S7-8		危废库暂存后，定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置
	废切削液桶 S7-9		现阶段暂未产生，后期产生后暂存于危废库，定期委托有资质单位处置
	S7-10 废包装袋		
	实验室废试剂瓶 S7-11		
	废含油抹布及手套 S7-12		
	生活垃圾 S7-1		由环卫部门清运
噪声	生产	噪声	采用低噪声设备、减振、隔声、合理平面布置等措施

表三、主要污染源、污染物处理和排放

1、废气

项目废气主要来源为打磨、切割、焊接产生的颗粒物，喷油产生的非甲烷总烃。打磨车间设置集尘器，打磨粉尘、切割废气分别经集气罩收集后与通过密闭收集的焊接废气分别进入密闭管道后经同一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放）（风量 50000m^3/h）；喷油废气通过密闭管道收集后，经一套油雾净化器（TA003）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）（风量 4000m^3/h）。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》，项目采用的废气处理措施是可行的。打磨、切割、焊接产生的颗粒物排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表 1 中的相关标准限值要求，喷油产生的非甲烷总烃满足《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）相关限值要求；非甲烷总烃厂区内无组织排放满足《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）标准要求，非甲烷总烃和颗粒物厂界无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准要求

2、废水

本项目废水主要为为生活污水。

（1）生活污水

本项目劳动定员 680 人，现阶段实际职工 600 人，参照《安徽省行业用水定额》（DB34/T679-2019），员工每天用水量按 100L/人·d 计，则生活用水量为 60t/d（18000t/a），产污系数按 0.8 计，则生活污水量为 48t/d（14400t/a）。废水中主要污染物为 pH、COD、BOD_5、氨氮、SS、TP、动植物油等。

生活污水经隔油池、化粪池预处理后经污水管网排入合肥西部组团污水处理厂深度处理，达标排放。

3、噪声

本项目噪声主要来源于机械设备的运营，主要为大天加工中心、数控双头车床、金属圆锯机、钻孔攻丝专机、风机等，最大声级值约为90dB（A）。选择低噪声和符

合国家噪声标准的生产设备，并进行定期检修维护，使其处于良好运行状态；对个别高噪声设备安装消声器、隔声罩等；在设备的基础与地面之间安装减振垫，减少机械振动产生的噪声污染。加强车间的隔音措施，如适当增加车间墙壁厚度，并安装隔声门窗。合理布置厂内各功能区的位置及车间内部设备的位置，将高噪声设备尽量安置在车间中间位置以增加其距离衰减量，减少对周围环境的影响。

建设单位严格采取以上措施后，项目厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

4、固体废弃物

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。产生情况如下：

1、生活垃圾

本项目劳动定员 680 人，现阶段实际职工 600 人，根据《社会区域类环境影响评价》（中国环境科学出版社），我国目前城市人均生活垃圾为 0.8~1.5kg/人·d，办公垃圾为 0.5~1.0kg/人·d，每人平均每天生活垃圾产生量按 0.5kg 计算，则项目生活垃圾产生量约为 300kg/d（90t/a）。

2、一般固体废弃物

（1）废边角料

根据建设单位提供的资料，本项目在冲切、修整过程中会产生废边角料，废边角料产生量约为 30t/a。产生的废边角料收集后综合外售处理。

（2）除尘灰

根据建设单位提供的资料，本项目布袋除尘器收集的粉尘量为 28.128t/a，收集后综合外售处理。

（3）焊渣

根据建设单位提供的资料，焊渣产生量为 2t/a。收集后综合外售处理。

（4）不合格产品

本项目产品检验过程中会产生不合格产品，本项目不合格品产生量约为 80t/a。产生的不合格产品收集后综合外售处理。

（5）废布袋

项目采用布袋除尘器收集处理运营中产生的粉尘，布袋除尘器在使用过程中会产生废布袋，项目每个布袋除尘器布袋约半年更换一次，每次约产生 10kg 的废布袋。本项目共有 4 套布袋除尘器，则废布袋年产生量约为 0.08t/a。收集于一般固废库暂存后，综合外售处理。

3、危险固体废弃物

（1）油泥

根据建设单位提供的资料，本项目油泥产生量为 15t/a，废清洗液及油泥属于危险废物，危废类别及代码为 HW09 油/水、烃/水混合或乳化液，900-006-09。危废库暂存后，定期委托有资质单位处置。

（2）废切削液

根据建设单位提供的资料，本项目废切削液产生量为 252.3t/a，产生的废切削液通过蒸发处理后，蒸汽通过冷凝（0.717t/d，215.1t/a）回用于切削液用水，剩余的废切削液（0.124t/d，37.2t/a）作为危废处理，危废类别及代码为 HW09 油/水、烃/水混合或乳化液，900-006-09。危废库暂存后，定期委托有资质单位处置。

根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020），本项目一般固体废物产生及处置、处理情况详见下表。

表 3-1　固体废物源强及排放情况

序号	固废名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量(t/a)	处置方式
1	生活垃圾	员工生活	/	/	/	90	委托环卫部门清运
2	废边角料	冲切、修整	一般固废	/	/	30	综合外售
3	除尘灰	废气治理	一般固废	/	/	28.128	综合外售
4	焊渣	焊接	一般固废	/	/	2.0	综合外售
5	不合格产品	检验	一般固废	/	/	80	综合外售
6	废布袋	废气处理	一般固废	/	/	0.08	综合外售
7	油泥	清洗	危险废物	HW09	900-006-09	15	危废库暂存后，定期安徽威斯特环保科技有限公司处置
8	废切削液	切削	危险废物	HW09	900-006-09	30	

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、建设项目环境影响报告表主要结论

1、建设项目概况

安徽爱德夏汽车零部件有限公司位于安徽省合肥市高新区方兴大道与铭传路交叉口西北侧，项目厂区总用地面积67151.38m^2，总建筑面积51583.24m^2，主要从事车身结构件、限位器、前后盖铰(发罩铰链、丝杆、弯管式汽车行李箱铰链）的生产。项目主要建设内容包括生产车间以及配套建设的办公室、包材仓库、丁类仓库、化学品库等公辅设施。

2、产业政策及规划相符性

本项目属于汽车零部件及配件制造，对照《产业结构调整指导目录》（2024 年本），本项目不属于鼓励类、限制类和禁止类的范畴，可视为允许类，本项目的建设符合国家的产业政策。项目已取得合肥高新技术产业开发区经济发展局备案，备案号为2405-340161-04-01-260797，因此本项目符合地方相关规划要求。

3、现状质量评价结论

项目所在地区域环境空气中大气污染物SO_2、NO_2、$PM_{2.5}$、PM_{10}、CO、O_3能够满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）二级标准限值要求；项目所在地主要纳污水体，巢湖湖区水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中IV类标准；项目所在地各厂界昼间、夜间噪声均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准要求，区域声环境质量较好。

5、营运期环境影响分析

1）废水

本项目废水主要为员工生活污水。生活污水经隔油池、化粪池预处理后，经污水管网排入合肥西部组团污水处理厂深度处理。不会降低项目区现有水环境功能。

2）废气

本项目废气主要来源为打磨、切割、焊接产生的颗粒物，喷油产生的非甲烷总烃。根据工程分析结论，项目尾气中颗粒物颗粒物排放满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表1中的相关标准限值要求，非甲烷总烃满足《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）相关限值要求；VOCs厂区内无组织排放满足《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）标准要求，颗粒物和VOCs厂界无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准要求。不会降低区域现有大气环境质量功能。

3）噪声

本项目噪声主要来源于大天加工中心、数控双头车床、金属圆锯机、钻孔攻丝专机、风机等设备运行时产生的噪声，项目产生的噪声通过对设备噪声源采取减震、消声、建筑隔声和车间密闭等措施降噪处理后，项目厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。因此，本项目在生产运营过程中不会对周围声环境质量产生明显的不利影响。

4）固体废物

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

其中生活垃圾经收集后，委托环卫部门定期清运；一般固废主要是废边角料、除尘灰、焊渣、不合格产品、废布袋等工业固废，统一收集至一般固废库（约 110m^2）暂存后综合外售处理;危险废物主要为油泥和废切削液，暂存于危废暂存库（约 80m^2），定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置并做好了防泄漏措施，以防二次污染。

5）结论

安徽爱德夏汽车零部件有限公司德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目符合国家及地方产业政策，选址合理，在落实各项环境保护措施后，各污染物经有效治理能达到国家规定的排放标准，对周围环境影响较小，因此，从环境影响角度出发，项目建设是可行的。

二、审批部门审批决定

安徽爱德夏汽车零部件有限公司：

你单位报来的《德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目环境影响报告表》及要求我局审批的《报批承诺书》申请收悉。根据企业自行承诺，该项目属于《中国（安徽）自由贸易试验区合肥片区高新区块环境影响评价与排污许可深度衔接“两证审批合一”改革实施方案》中符合环评审批告知承诺制实施范围，现按相关规定批复如下：

一、项目位于合肥市高新区方兴大道与铭传路交叉口西北侧，已经合肥高新技术产业开发区经济贸易局备案。在安徽鑫辉宇环境工程有限公司编制的对该项目开展环境影响评价结论及企业承诺环境影响评价文件完整、合法、真实的基础上，依据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条规定，我局原则同意该项目按照环评文件所列工程的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施建设。

二、你单位应当严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度，认真落实报告书（表）提出的防治污染和防止生态破坏的措施。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产或使用。

三、依据《固定污染源排污许可分类管理名录》，你项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法办理排污许可登记，办理依托全国排污许可证管理信息平台一公开端（网址：http://permit.mee.gov.cn），不得无证排污。

四、我局将按照《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》进行监督检查，发现项目实际情况与承诺内容不符的，将依法撤销行政许可决定，并按有关规定进行处罚；由此造成的一切法律后果和经济损失均由申请人承担。

三、审批意见落实情况

环评及审批意见内容	实际落实情况	备注
抛丸废气通过设备自带粉尘收集系统，经一套布袋除尘器（TA001）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）； 打磨粉尘经设备末端吸风口收集，通过密闭管道收集入一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放）； 焊接废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）； 切割废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）；	抛丸设备暂未建设，不属于本次验收范围	暂未建设
	车间设置集尘器，打磨粉尘经集气罩收集后通过密闭管道收集入一套布袋除尘器（TA002）处理，尾气通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放）（风量 50000m^3/h）	集气罩尺寸发生变化
	焊接废气通过密闭收集后进入密闭管道经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）（风量 50000m^3/h）	废气收集措施发生变化

喷油废气通过密闭管道收集后，经一套油雾净化器（TA003）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）； 危废间设置密闭，负压收集，废气经一套二级活性炭吸附装置（TA004）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA003）	切割废气通过集气罩收集后，经一套布袋除尘器（TA002）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA001）（风量 50000m^3/h）	已落实
	喷油废气通过密闭管道收集后，经一套油雾净化器（TA003）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA002）（风量 4000m^3/h）	已落实
	危废间密闭废气经一套二级活性炭吸附装置（TA004）处理后，尾气通过一根 15m 高排气筒排放（DA003）	已落实
排水实行雨污分流。生活污水经隔油池+化粪池预处理后，与纯水制备产生的浓水一同排入合肥西部组团污水处理厂处理，尾水处理达标后，排入派河截导污工程后进入蒋口河	雨污分流。生活污水经隔油池+化粪池预处理后经市政污水管网排入合肥西部组团污水处理厂处理，达标尾水经派河截污工程管道排入蒋口河北干新河，汇入巢湖	已落实
	实验室设备暂未建设纯水制备产生的浓水暂未产生	纯水制备产生的浓水暂未产生
生活垃圾委托环卫部门清运处理	生活垃圾由环卫部门统一清运	已落实
废边角料、废金属屑、除尘灰、焊渣、废钢丸、不合格产品、废布袋、废反渗透膜等一般固废库暂存后，综合外售处理	废边角料、除尘灰、焊渣、不合格产品、废布袋等一般固废库暂存后，综合外售处理；	已落实
	废钢丸和废反渗透膜现阶段暂未产生	暂未产生
废润滑油、废油桶、废液压油桶、废清洗液及油泥、废包装袋、废切削液、废切削液桶、废含油抹布及手套、实验室废液、实验室废试剂瓶、废活性炭于危废暂存库暂存后，定期委托有资质单位处置	油泥、废切削液暂存于危废暂存库，定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置	已落实
	废润滑油、废油桶、废液压油桶、废包装袋、废切削液桶、废含油抹布及手套、实验室废液、实验室废试剂瓶、废清洗液、废活性炭现阶段暂未产生，后期产生后暂存于危废暂存库，定期委托有资	暂未产生

	质单位处置；	
生产车间进行隔声，主要生产设备进行减振基础，选用低噪声设备，各风机安装消声器、水泵安装减振底座	厂房隔声、选用低噪设备	已落实
新建危废库、化学品库、实验室进行重点防渗：地面采用双层复合防渗结构，基础防渗层为至少 1 米厚粘土层（渗透系数≤10^{-7}cm/s），或 2 毫米厚高密度聚乙烯，或至少 2 毫米厚的其它人工材料（渗透系数≤10^{-10}cm/s）；面层可采用防渗涂料面层或防渗钢筋钢纤维混凝土面层（渗透系数≤10^{-12}cm/s）； 一般固废库、生产车间其他区域等一般防渗，采取三合土铺底，再在上层铺 10～15cm 的水泥进行硬化，并涂防火花、防腐防渗涂层，渗透系数低于 10^{-7}cm/s	危废库、化学品库、实验室重点防渗；一般固废库、生产车间其他区域等一般防渗	已落实
危废库、化学品库采取重点防渗处理。在危险区域按相关规定设置安全标志，建立健全火灾防范制度，设置危险品标志，配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护手套、应急照明、灭火器等应急物资	危废库、化学品库重点防渗处理。在危险区域设置安全标志和危险品标志，配置应急水泵、消防沙、收集桶、防护手套、应急照明、灭火器等应急物资，已完成应急预案备案，备案号：340171-2026-035L	已落实

表五、验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

监测项目分析方法见表5-1。

表 5-1　监测项目分析一览表

类别	检测项目	检测标准（方法）及编号（含年号）	方法检出限
环境空气和废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	7μg/m^3
	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 HJ 604-2017	0.07mg/m^3
	排气流量	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 及修改单	—
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m^3
水和废水	pH 值	水质 pH 的测定 电极法 HJ 1147-2020	—
	水温	水质 水温的测定 传感器法 HJ1396-2024	—
	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
	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
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893-1989	0.01mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901-1989	4mg/L
	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 HJ637-2018	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

2、主要仪器信息表

表 5-2　实验室检测设备仪器名称、型号、编号、校准有效期

仪器名称	型号	仪器编号	校准有效期
笔式 PH 检测计	PH828	YYSJC-XCYQ-013	2026.08.14
万分之一电子天平	FA2204	YYSJC-FXYQ-058	2026.12.03
电热鼓风干燥箱	GZX-40B	YYSJC-FXYQ-005	2027.04.07
紫外可见分光光度计	YU-1750C	YYSJC-FXYQ-002	2027.04.07
紫外/可见分光光度计	UV1800PC	YYSJC-FXYQ-094	2027.01.19
溶解氧测定仪	JPSJ-605F	YYSJC-FXYQ-009	2027.04.13
生化培养箱	SPX-50B	YYSJC-FXYQ-077	2026.12.03

恒温恒湿称重系统	NX-3000	YYSJC-FXYQ-059	2026.12.03
十万分之一天平	ES-E120BII	YYSJC-FXYQ-090	2026.12.03
鼓风干燥箱	GZX-9076	YYSJC-FXYQ-075	2026.12.03
红外分光测油仪	OIL-450	YYSJC-FXYQ-093	2027.01.08
气相色谱仪	GC9790II	YYSJC-FXYQ-087	2027.12.08
风向风速仪	P6-8232	YYSJC-XCYQ-011	2026.10.21
大气颗粒物采样器	ME5701	YYSJC-XCYQ-031	2026.12.03
大气颗粒物采样器	ME5701	YYSJC-XCYQ-032	2026.12.03
大气颗粒物采样器	ME5701	YYSJC-XCYQ-033	2026.12.03
大气颗粒物采样器	ME5701	YYSJC-XCYQ-034	2026.12.03
智能真空箱气袋采样器	DL-6800X 型	YYSJC-XCYQ-042	2026.12.28
智能真空箱气袋采样器	DL-6800X 型	YYSJC-XCYQ-043	2026.12.28
智能真空箱气袋采样器	DL-6800X 型	YYSJC-XCYQ-044	2026.12.28
智能真空箱气袋采样器	DL-6800X 型	YYSJC-XCYQ-045	2026.12.28
智能真空箱气袋采样器	DL-6800X 型	YYSJC-XCYQ-055	2027.06.09
智能烟尘（气）测试仪	ME5101	YYSJC-XCYQ-049	2027.03.09
声级计	AWA5688	YYSJC-XCYQ-007	2027.04.15
声校准器	AWA6022A	YYSJC-XCYQ-022	2026.11.13
备注：上述仪器设备的使用权及管理责任归属我单位，无任何形式的租用、借用行为。			

3、监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测人员均经过考核并持有监测上岗合格证书；所有的监测仪器均已经过计量部门检定(或自校合格)并在有效期内；现场监测仪器使用前均经过校准。监测数据和监测报告实行三级审核。

表 5-3　质控措施一览表

类型	质控措施
现场采样	合理布设检测点位，保证点位布设的科学性和合理性；样品采集、运输、保存按照国家标准，保证检测分析结果的准确可靠。
检测分析	按国家颁布的标准分析方法和国家环保总局主编的环境监测分析方法进行检测分析。各检测项目的检测分析方法见检测依据表。
仪器设备	检测仪器设备均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用。

人员能力	现场采样及分析人员均为公司在职员工，所有人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。
废气	检测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）及《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T55-2000）执行。现场检测前对采样仪器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于±5%，仪器可以使用。
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《环境监测技术规范（水和废水部分）》、《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）规定执行，实验室分析过程中采取全程空白、平行样、标样等质控措施。
噪声	测量方法及环境气象条件的的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器校正，误差确保在±0.5dB(A)以内。检测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发生源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB(A)。
检测数据及报告	严格执行三级审核制度。

验收监测期间废水监测质控、废气监测质控结果统计表具体见表 5-4 至表 5-5。

（1）废水监测数据质控

表 5-4　废水监测数据质控结果统计表

检测因子	准确度控制						精密度控制		
	标准样品			加标回收			平均值	相对偏差	结果评价
	测定值	理论值	结果评价	样品含量	回收率	结果评价			
化学需氧量	149mg/L	149±12mg/L	合格	/	/	/	343mg/L	1.74%	合格
氨氮	/	/	/	26.01μg	99.1%	合格	54.8mg/L	1.09%	合格
氨氮	/	/	/	34.76μg	98.6%	合格	71.0mg/L	1.34%	合格
总磷	/	/	/	16.809μg	103%	合格	5.36mg/L	0.51%	合格
总磷	/	/	/	19.130μg	92.5%	合格	7.36mg/L	0.56%	合格
五日生化需氧量	/	/	/	/	/	/	100mg/L	3.64%	合格

五日生化需氧量	/	/	/	/	/	/	152mg/L	14.1%	合格

（2）废气监测数据质控

表 5-5　废气监测质控结果统计表

检测因子	准确度控制						精密度控制		
	标准样品			加标回收			平均值	相对偏差	结果评价
	测定值	理论值	结果评价	样品含量	回收率	结果评价			
非甲烷总烃	15.53ppm	16.03ppm±10%	合格	/	/	/	2.00mg/m³	3.24%	合格
非甲烷总烃	15.33ppm	16.03ppm±10%	合格	/	/	/	1.36mg/m³	2.21%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.56mg/m³	0.000%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	2.63mg/m³	6.08%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.98mg/m³	0.253%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	2.91mg/m³	1.54%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	2.46mg/m³	1.02%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	2.07mg/m³	2.90%	合格
非甲烷总烃	15.43ppm	16.03ppm±10%	合格	/	/	/	1.70mg/m³	4.40%	合格
非甲烷总烃	15.13ppm	16.03ppm±10%	合格	/	/	/	1.77mg/m³	2.82%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.34mg/m³	0.375%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.52mg/m³	0.328%	合格

非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.96mg/m³	1.53%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.82mg/m³	1.37%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	1.78mg/m³	3.66%	合格
非甲烷总烃	/	/	/	/	/	/	2.31mg/m³	10.4%	合格

表六、验收监测内容

我公司按照本项目环评及批复要求，根据本项目的具体情况，结合现场勘查，编制了阶段性验收监测实施方案，并于 2026 年 6 月 29 日~2026 年 6 月 30 日对本项目进行了现场监测，验收监测内容如下：

1、废气

有组织污染源

（1）监测点位：废气处理装置排气筒；

（2）监测频次：连续 2 天，每天 3 次；

（3）监测项目：颗粒物、非甲烷总烃，记录各监测点位的风速、高度、内径、烟温等参数。

表 6-1　有组织污染源监测布点

监测点位	监测因子	监测时间和频次
打磨、切割、焊接废气排气筒（DA001）	颗粒物	连续 2 天，每天 3 次
喷油废气排气筒（DA002）	非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次

无组织排放源

（1）监测点位：厂界外监测点根据实际风向，在厂界外 1 米范围内上风向设 1 个参照点，厂界外 1 米范围内下风向布设 3 个；厂区监控点 1 个，位于车间门窗处；

（2）监测频次：连续 2 天，每天 3 次；

（3）监测项目：颗粒物、非甲烷总烃等，记录各监测点位的风向、风速等气象参数。

表 6-2　无组织污染源监测布点

监测点位	监测因子	监测时间和频次	备注
厂界	颗粒物、非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次	4 个监测点，上风向 1 个、下风向 3 个，呈扇形分布
厂区监控点	非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次	1 个监测点，门窗处

2、废水

（1）监测点位：厂区污水排口；

（2）监测频次：每天监测 4 次，连续监测 2 天；

（3）监测项目：流量、pH、COD、NH_3-N、BOD_5、SS、TP、动植物油。

表 6-3　水染源监测布点

监测位置	监测因子	监测频次
厂区污水排口	流量、pH、COD、NH_3-N、BOD_5、SS、TP、动植物油	每天监测 4 次，连续监测 2 天

3、噪声

（1）监测点位：东、南、西、北厂界外 1m 各布设 1 个监测点。

（2）监测点位：连续监测 2 天，昼间、夜间各监测 1 次，昼夜的区分按当地的规定（即昼间为 06:00-22:00，夜间为 22:00-次日 06:00）；

（3）监测项目：Leq(A)。

表 6-4　噪声染源监测布点

监测序号	监测点位	监测项目	监测频率
N1	东厂界	等效连续 A 声级	连续监测 2 天，每天昼间、夜间各监测 1 次
N2	南厂界		
N3	西厂界		
N4	北厂界		

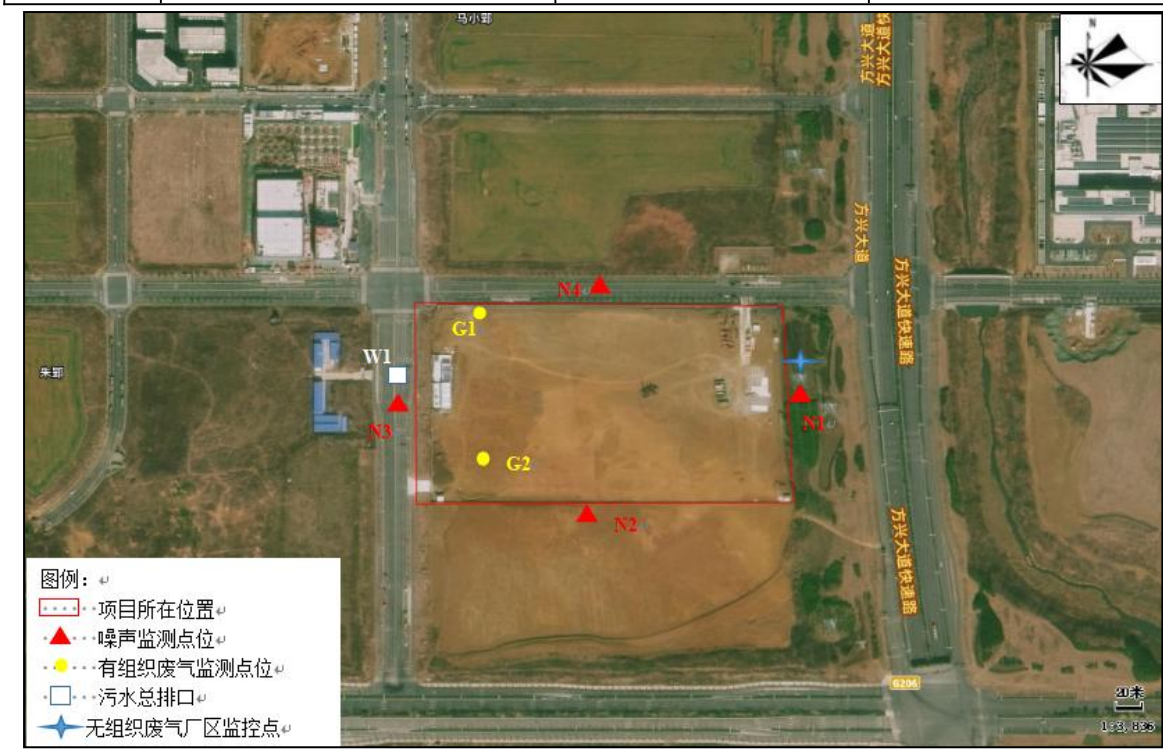


图 6-1　监测点位图

表七、验收监测期间生产工况记录

企业根据订单量进行生产，本次阶段性验收监测期间企业生产工况稳定，污染物处理设施运转正常，主体工程运行稳定、配套环保设施正常运行，均达到验收条件要求，满足验收监测生产工况条件要求。

监测期间的生产工况条件详情见表 7-1。

表 7-1　阶段性验收监测期间生产工况一览表

日期	产品名称		设计量	实际量	生产负荷
2026 年 6 月 29 日	车身结构件		13.33 万件/d	76000 件/d	57%
	限位器		6.67 万件/d	26000 件/d	39%
	前后盖铰链	发罩铰链	1.67 万件/d	5500 件/d	32.9%
		丝杆	0.33 万件/d	900 件/d	27.3%
		弯管式汽车行李箱铰链	4.66 万件/d	12000 件/d	25.8%
2026 年 6 月 30 日	车身结构件		13.33 万件/d	72000 件/d	54%
	限位器		6.67 万件/d	25000 件/d	37.5%
	前后盖铰链	发罩铰链	1.67 万件/d	6200 件/d	37%
		丝杆	0.33 万件/d	1600 件/d	48.5%
		弯管式汽车行李箱铰链	4.66 万件/d	10000 件/d	21.5%

验收监测结果

1、废水

废水检测结果

表 7-2　废水监测结果一览表　单位：mg/L（pH 为无量纲）

采样点位	检测项目	检测结果							
		6 月 29 日				6 月 30 日			
		I	II	III	IV	I	II	III	IV
废水总排口	pH	7.5	7.6	7.6	7.7	7.5	7.6	7.7	7.8
	五日生化需氧量	100	124	128	104	152	162	123	129
	化学需氧量	343	303	373	331	476	468	411	456
	氨氮	54.8	52.0	60.9	63.4	71.0	69.5	60.1	69.5
	悬浮物	78	118	156	230	145	85	95	75
	动植物油	2.58	3.47	3.25	3.21	3.68	4.47	3.42	3.50
	总磷	5.36	7.75	6.42	6.72	7.36	7.30	7.38	7.65

表 7-3　废水监测结果　单位：mg/L（除 pH）

检测项	监测结果						
	pH	BOD_5	COD	氨氮	悬浮物	动植物油	TP
浓度	7.5~7.8	100~162	303~476	52.0~71.0	75~230	2.58~4.47	5.36~7.75
执行	6.0~9.0	300	500	/	400	100	/
达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

根据表7-3可知，生活污水和纯水制备产生的浓水能够达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准要求。

2、废气

1、有组织废气监测结果

表 7-4　有组织废气监测结果一览表

采样项目	采样日期	检测结果			
		排放浓度 (mg/m^3)	实测浓度 (mg/m^3)	标干流量 (m^3/h)	排放速率 (kg/h)

打磨、切割、焊接废气排气	颗粒物	2026.6.29	第 1 次	1.120	1.9	29576	0.056
			第 2 次	1.400	2.4	29283	0.070
			第 3 次	0.940	1.6	29092	0.047
		2026.6.30	第 1 次	0.900	2.8	15965	0.045
			第 2 次	0.600	1.7	17633	0.030
			第 3 次	0.420	1.1	18686	0.021
喷油废气排气筒	非甲烷总烃	2026.6.29	第 1 次	2.358	2.29	4118	9.43×10^{-3}
			第 2 次	2.550	2.46	4163	1.02×10^{-2}
			第 3 次	2.118	2.07	4092	8.47×10^{-3}
		2026.6.30	第 1 次	2.168	2.05	4227	8.67×10^{-3}
			第 2 次	2.203	2.10	4196	8.81×10^{-3}
			第 3 次	2.473	2.31	4281	9.89×10^{-3}

表 7-5　有组织废气监测结果

监测点位	监测因子	浓度范围（mg/m^3）		标准值（mg/m^3）	达标情况
		排放浓度	实测浓度		
打磨、切割、焊接废气排气筒（DA001）	颗粒物	0.420~1.400	1.1~2.8	20	达标
喷油废气排气筒（DA002）	非甲烷总烃	2.118~2.550	2.05~2.46	60	达标

根据验收监测结果表明：有组织废气中的污染物颗粒物经过收集处理后，经排气筒的浓度范围符合上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表1中的相关标准限值要求，非甲烷总烃经过收集处理后，经排气筒的浓度范围符合《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）相关限值要求。

2、无组织废气监测结果

表 7-6　无组织废气监测结果一览表

检测项目	采样时间	频次	检测点位				
			上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4	门窗处外 1m
非甲烷总烃（mg/m^3）	6 月 29 日	I	2.32	1.41	2.29	2.01	2.51
		II	2.78	1.59	2.53	2.60	2.46

		III	1.37	1.69	2.39	2.19	2.34
		IV	/	/	/	/	2.46
	6 月 30 日	I	2.08	1.70	2.07	1.65	2.51
		II	2.05	2.08	1.73	1.97	1.68
		III	2.06	1.42	1.49	2.11	1.52
		IV	/	/	/	/	1.78
总悬浮颗粒物（μg/m³）	6 月 29 日	I	208	198	198	333	/
		II	197	210	210	255	/
		III	184	225	225	260	/
	6 月 30 日	I	186	205	205	250	/
		II	179	193	193	245	/
		III	171	185	185	224	/

表 7-7　无组织废气监测结果

监测因子	监测点位	浓度范围（mg/m³）	标准值（mg/m³）	达标情况
非甲烷总烃	上风向及下风向	1.37~2.78	4.0	达标
	门窗处外1m	1.52~2.51	6.0	达标
总悬浮颗粒物	上风向及下风向	0.171~0.333	1.0	达标

根据验收监测结果表明：项目上风向和下风向颗粒物、非甲烷总烃等废气污染物排放浓度范围符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准要求。门窗处监控点非甲烷总烃排放浓度范围符合《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）标准要求。

3、噪声

厂界噪声监测结果

表 7-8　噪声监测结果一览表

点位编号	检测时间			
	2026 年 6 月 29 日		2026 年 6 月 30 日	
	昼间 Leq dB（A）	夜间 Leq dB（A）	昼间 Leq dB（A）	夜间 Leq dB（A）
厂界东侧外 1m 处 N1	51	53	51	52

厂界南侧外 1m 处 N2	57	54	56	53
厂界西侧外 1m 处 N3	55	54	56	52
厂界北侧外 1m 处 N4	52	50	47	48

表 7-9　厂界噪声监测结果

监测时间	监测点位	监测结果(dB(A))	
		昼间	夜间
2024.8.29~2024.8.30	厂界东侧、西侧、南侧、北侧	47~57	48~54
	标准值(dB(A)）	65	55
达标情况		达标	

监测结果表明：项目厂界和敏感点噪声均小于标准限值，厂界四周的昼间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

4、总量控制

本次阶段性验收，验收监测期间企业生产工况稳定，平均生产负荷约为 38%，项目打磨、切割、焊接废气年排放时长约 2400 个小时，DA001（打磨、切割、焊接）排气筒颗粒物排放平均速率为 0.0448kg/h，颗粒物排放量约为（0.0448*2400）/1000=0.108t/a，故满负荷生产颗粒物排放量为（0.0448*2400）/1000/0.38=0.2829t/a；项目喷油废气年排放时长约 7200 个小时，DA002（喷油）排气筒非甲烷总烃排放平均速率为 0.009245kg/h，非甲烷总烃排放量约为（0.009245*7200）/1000=0.0666t/a，故满负荷生产非甲烷总烃排放量为（0.009245*7200）/1000/0.38=0.175t/a；由此可见，颗粒物、非甲烷总烃满足项目环评报告表中的总量控制要求，具体计算过程如下表所示。

表 7-10　总量控制分析结果表

监测点位	污染物	平均排放速率(kg/h)	年排放时长（h）	排放总量(t/a)	满负荷排放总量(t/a)	限值要求(t/a)	达标情况
DA001	颗粒物	0.0448	2400	0.108	0.2829	0.284	达标
DA002	非甲烷总烃	0.009245	7200	0.0666	0.175	0.329	

表八、验收监测结论

污染物排放监测结果

1、废水

本次阶段性验收监测期间，本项目的总排口pH值范围为7.5~7.8、BOD_5 100~162mg/LCOD 303~476mg/L、NH_3-N 52~71mg/L、SS 75~230mg/L、动植物油2.58~4.47mg/L、TP：5.36~7.75mg/L。

生活污水隔油池+化粪池预处理后与纯水制备产生的浓水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和合肥西部组团污水处理厂接管要求。

2、废气

本次阶段性验收监测期间，打磨、切割、焊接废气（DA001）颗粒物排放浓度范围为0.420~1.400mg/m^3；喷油废气（DA002）非甲烷总烃排放浓度范围为2.118~2.550mg/m^3。

厂界无组织颗粒物排放的浓度范围为0.171~0.333mg/m^3；非甲烷总烃的排放浓度范围为1.37~2.78mg/m^3；厂区监控点非甲烷总烃浓度范围为1.52~2.51mg/m^3。。

本项目有组织废气颗粒物排放能够满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2025）表1中的相关标准限值要求，非甲烷总烃能够满足《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）相关限值要求。厂界无组织废气符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准限值要求；车间门窗处监控点非甲烷总烃排放浓度范围符合《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）标准要求。

3、噪声

本次阶段性验收监测期间，厂界四周的昼间噪声监测值范围为47~57dB（A），夜间噪声监测值范围为48~54dB（A），验收监测期间厂界四周昼间、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值。

4、固体废弃物

本项目产生的主要固体废物为生活垃圾、一般工业固体废物和危险废物。

其中生活垃圾收集后全部由环卫部门统一处理处置；生产过程中产生的废边角

料、除尘灰、焊渣、不合格产品、废布袋等工业固废收集后定期交由物资单位回收；油泥、废切削液暂存于危废暂存库，定期委托安徽威斯特环保科技有限公司处置，并做好了防泄漏措施，以防二次污染。

5、工程建设对环境的影响

根据项目环境验收的监测报告可知，经化粪池+隔油池预处理后的生活污水污染物达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求，排入合肥西部组团污水处理厂。项目的废气、噪声均满足相应的排放标准，能够做到达标排放；根据项目的竣工现场环境管理检查可知，项目所产生的固废均得到了妥善处置，实现了资源化和无害化。综上，各项环境要素均能满足验收执行标准。

6、验收结论

安徽爱德夏汽车零部件有限公司德国爱德夏汽车核心部件生产基地项目在建设及运行过程中，严格执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度；基本落实了环评报告及批复中的有关要求，在施工和运行阶段均采取了相应措施，各项生态环保措施基本落实，各污染物排放浓度符合标准要求，满足总量控制要求，已办理排污登记，具备建设项目竣工环境保护验收条件。通过阶段性竣工环境保护验收。