

智能制造汽车高端零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：安徽省小小科技股份有限公司

2023 年 05 月

建设单位法人代表：许道益

项目负责人：胡 晴

建设单位（盖章）：安徽省小小科技有限公司

电话：15856349920

传真：/

邮编：245399

地址：安徽省宣城市绩溪县生态工业园鄞山路与徽源路之间

表一、项目概况

建设项目名称	智能制造汽车高端零部件生产基地项目				
建设单位名称	安徽省小小科技股份有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	绩溪县生态工业园区鄞山路与徽源路之间				
主要产品名称	DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、汽车双离合变速器自动换挡执行器元件				
设计生产能力	年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、1000 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件				
实际生产能力	年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、813 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件				
建设项目环评时间	2018 年 7 月	开工时间	2018 年 10 月		
调试时间	2023 年 2 月	验收现场监测时间	2023 年 5 月		
环评报告表审批部门	绩溪县环境保护局	环评报告表编制单位	安徽华境资环科技有限公司		
环保设施设计单位	温州市曙光环境工程有限公司	环保设施施工单位	温州市曙光环境工程有限公司		
投资总概算(万元)	51000	环保投资总概算(万元)	31	比例	0.061%
实际总概算(万元)	45000	实际环保投资(万元)	132	比例	0.29%
验收监测依据	<p>1、法律、法规及规章制度</p> <p>(1)《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1);</p> <p>(2)《中华人民共和国环境影响评价法》(2019.1.11);</p> <p>(3)《中华人民共和国噪声污染防治法》(2022.6.5);</p> <p>(4)《中华人民共和国大气污染防治法》(2018.11.13);</p> <p>(5)《中华人民共和国清洁生产促进法》(2012.2.29);</p> <p>(6)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020.9.1);</p> <p>(7)《中华人民共和国水污染防治法》(2018.1.1);</p> <p>(8)《建设项目环境保护管理条例》(2017)国务院令第 682 号。</p> <p>2、验收技术规范</p>				

- (1) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；
- (2) 《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）
- (3) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (4) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (5) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其 2013 修改单（2023 年 7 月 1 号执行新标准）；
- (6) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态保护部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日）；
- (7) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号）；
- (8) 《排污许可证申请与核发技术规范总则》（HJ942—2018）；
- (9) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）。

3、工程技术文件及批复文件

- (1) 《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响报告表》（2018 年 07 月）；
- (2) 智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响报告表的审批意见（绩溪县环境保护局，2018 年 9 月 6 日）。

4、其他相关文件

- (1)项目备案表（项目编码：2017-341824-34-03-012070，2017 年 5 月 24 日）；
- (2)排污许可登记号：913418001535541274002W；
- (3)其他相关技术资料。

本次验收环境保护监测，原则上采用环境影响报告表及批复中所给的环境标准，对已修订新颁布的标准则用新标准校核。根据绩溪县环境保护局出具的关于对《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响报告表》的审批意见，以及最新颁布的标准，得出环评阶段与验收阶段执行标准变化情况主要见表 1-1：

表 1-1 环评阶段与验收阶段执行标准变化情况

污染物排放标准	环评阶段	验收阶段	一致性
废水	生态工业园污水处理厂接管限值及《污水综合	生态工业园污水处理厂接管限值及《污水综合	一致

验收监测评价标准、标号、级别、限值		排放标准》(GB8978-1996)	排放标准》(GB8978-1996)	
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	一致
	固废	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001); 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单中有关规定	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020); 《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单中有关规定	一般固体废物标准更新

验收监测评价标准、标号、级别、限值如下：

1、废水

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

表 1-2 废水排放标准 单位：mg/L(pH 值除外)

标准	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类
绩溪生态工业园污水处理厂的接管限值	6-9	380	180	200	30	20
《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中的三级标准	6-9	500	300	400	/	20
《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准	6-9	50	10	10	5	1

2、噪声

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

表 1-3 工业企业厂界噪声排放标准 单位：dB(A)

类别	昼间	夜间
3类	65	55

3、固废

一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单中有关规定。

表二

工程建设内容:

1、项目建设情况

项目名称：智能制造汽车高端零部件生产基地项目；

项目性质：新建；

建设单位：安徽省小小科技股份有限公司；

项目投资：项目计划总投资 51000 万元，本次为阶段性验收，目前验收内容实际已投资 45000 万元；

建设地点：绩溪县生态工业园区鄣山路与徽源路之间，绩溪生态工业园污水处理厂北面(项目具体地理位置见图 2-1)。

建设规模：项目设计年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成，1000 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。现实际产能为年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成，813 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。

建设内容：安徽省小小科技有限公司智能制造汽车高端零部件生产基地项目环评设计建设规模为两个生产车间，即恒温智能化车间和智能化生产车间，并建设一座食堂为员工服务。现项目已建成恒温智能化生产车间、智能化仓库、车库、污水处理站及危险废物暂存间，智能化生产车间、综合楼、食堂都在建设中。

验收范围：原环评恒温智能化车间设计年产 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 160 万件；智能化生产车间设计年产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 840 万件。现将智能化生产车间的部分设备搬迁到恒温智能化车间，并将智能化生产车间生产的汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 653 万件产能搬迁至恒温智能化车间。所以本次阶段性验收，对项目恒温智能化车间的产能及其配套设施进行验收，验收产能为年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成，813 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。

排污许可证情况：根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 版），本项目属于登记管理范畴，企业已办理排污许可登记表（详见附件 1）排污许可登记号为：913418001535541274002W。

环保办理过程：智能制造汽车高端零部件生产基地项目于2017年5月24日经绩溪县发展和改革委员会备案，发改备案[2017]58号。2018年07月安徽省小小科技股份有限公司委托安徽华境资环科技有限公司编制完成了《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响评价报告表》，2018年9月6日绩溪县环境保护局出具了“关于《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响评价报告表》的审批意见”同意项目开工建设。项目于2018年10月开始建设，2022年11月部分建设完成，2023年2月份进行调试，本次验收于2023年5月5日~6日对项目区现场的废水、噪声进行采样分析。

表 2-1 项目基本概况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项备案	2017年5月24日，经绩溪县发展和改革委员会《智能制造汽车高端零部件生产基地项目》（发改备案[2017]58号）。
2	环评	2018年07月，安徽华境资环科技有限公司编制完成了《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响评价报告表》。
3	环评批复	2018年9月6日，绩溪县环境保护局出具了“关于《智能制造汽车高端零部件生产基地项目环境影响评价报告表》的审批意见”同意项目开工建设。
4	建设内容及规模	项目设计建设恒温智能化车间、智能化生产车间、食堂、宿舍、智能化仓库、污水处理站、危废暂存间等。恒温智能化车间设计产能年产DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂200万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件160万件；智能化生产车间设计产能年产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件840万件。
5	工程实际建设情况	项目已建恒温智能化车间、智能化仓库、车库、污水处理站及危废暂存间，还有智能化生产车间和食堂、宿舍等未建成。现将智能化生产车间的部分设备搬迁至恒温智能化车间，并将智能化生产车间生产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件653万件的产能搬迁至恒温智能化车间。
6	项目开工及调试时间	项目于2018年10月开始建设，2022年11月部分建设完成，2023年2月份进行调试
7	验收内容	验收内容为恒温智能化车间的产能及其配套设施，验收产能为年产200万件DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、813万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。

智能制造汽车高端零部件生产基地项目



图 2-1 项目所在地

2、项目建设内容

项目主要建设内容为：新建智能化生产车间、恒温智能化车间、智能化仓库及相关配套设施，开展汽车高端零部件的生产。其中智能化生产车间尚未建成，不在本次验收范围内。环评建设内容与实际建设内容见表 2-2。

(1) 项目工程建设内容

表 2-2 项目工程建设内容及实际建设情况一览表

工程	单项工程名称	环评设计建设内容及规模	实际建设内容及规模	与环评及批复一致性
主体工程	恒温智能化车间	<p>共 1 层,主要放置车床、加工中心、磨床、法兰件感应淬火回火机床、超声波清洗机、检测仪器、小型数控钻铣床、升降感应加热器等。</p> <p>设计年产 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成 200 万件,汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 160 万件。</p>	<p>共 1 层, 法兰件感应淬火回火机床设备取消建设, 将智能化生产车间的设备搬迁至恒温化智能车间, 主要放置车床、加工中心、磨床、超声波清洗机、检测仪器、小型数控钻铣床、升降感应加热器等。</p> <p>现将智能化生产车间的部分设备搬迁至恒温智能化车间, 并将智能化生产车间生产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 653 万件的产能搬迁至恒温智能化车间。</p> <p>实际产能为年产 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成 200 万件, 汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件</p>	<p>本次验收为阶段性验收, 实际产能为年产 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成 200 万件, 汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件, 包含了原环评智能化生产车间的部分产能, 原环评中智能化生产车间的部分设备搬迁到此车间。整体生产规模未超过原环评设计规模。</p>
	智能化生产车间	<p>共 1 层,主要放置车床、加工中心、磨床、超声波清洗机、小型数控钻铣床等。设计年产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 840 万件。</p>	<p>建设中, 共 1 层, 主要放置车床、加工中心、磨床、超声波清洗机、小型数控钻铣床等。</p> <p>智能化生产车间的部分设备搬迁至恒温智能化车间, 并将智能化生产车间生产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 653 万件的产能搬迁至恒温智能化车间。</p> <p>设计年产汽车双离合变速器自动</p>	<p>不在本次验收范围内, 年产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 187 万件。</p>

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

			换挡执行器元件 187 万件。	
辅助工程	综合楼	共 4 层，1 层为食堂，2~4 层为办公室、会议室等。建筑面积 6248.56m ² ，供 300 人办公。	建设中	不在本次验收范围内
	食堂	位于综合楼一层，主要用于职工就餐。6 个基准灶头，供 300 人就餐。	建设中	不在本次验收范围内
	宿舍	两栋 4 层宿舍，供职工住宿建筑面积 6720m ² ，供 300 人住宿。	建设中	不在本次验收范围内
	车库	一栋 2 层车库，供职工停车，共设 280 个车位。	一栋 2 层车库，供职工停车，共设 280 个车位。	与环评一致
储运工程	智能化仓库	用于原辅料、成品的存放建筑面积 1000m ² ，设计储存能力 1000t。	用于原辅料、成品的存放建筑面积 1000m ² ，设计储存能力 1000t。	与环评一致
公用工程	供水工程	来自市政供水管网，年用水量 16572t。	来自市政供水管网，年用水量 5870t。	食堂与宿舍未建成，不在本次验收范围内，用水量较原环评减少。本次验收为阶段性验收，实际用水量小于环评用水量。
	排水工程	采取雨污分流制。项目废水经厂区化粪池预处理后进入市政污水管网，年排水量 14100t。	采取雨污分流制。项目废水经厂内污水处理站处理后进入市政污水管网，年排水量 4032t。	食堂与宿舍未建成，不在本次验收范围内，排水量较原环评小。本次验收为阶段性验收，实际排水量小于环评排水量。
	供电工程	由市政供电管网提供	由市政供电管网提供	与环评一致

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

环保工程	废水治理	生产废水和经预处理后的生活污水经厂区污水处理站（处理工艺：采用隔油调节+混凝沉淀处理工艺）进行处理，达到接管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。日废水排放量为 47.6t/d, 其中清洗废水日排放量为 4.4t/d。	生产废水和经预处理后的生活污水经设计处理规模为 6.25t/h 的厂区内污水处理站（实际处理工艺：采用隔油调节+混凝沉淀+A ² O生化处理工艺）进行预处理，处理达到接管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。日废水排放量为 13.44t/d, 其中清洗废水日排放量为 2.88t/d。	食堂和宿舍在建，不在本次验收范围内，实际总排水量小于环评总排水量。 污水处理站规模满足实际水量要求，污水处理工艺新增了 A ² O生化处理工艺，优化污水处理能力。
	废气治理	食堂油烟废气经油烟净化器处理后屋顶排放风机风量 12000m ³ /h。	建设中	不在本次验收范围内
	固废处理	危险废物暂存于智能化生产车间西侧危废仓库，生活垃圾经垃圾桶收集后环卫部门清运，危险废物暂存间 80m ² 。	危险废物暂存于智能化生产车间西侧危废仓库，生活垃圾经垃圾桶收集后环卫部门清运，危险废物暂存间 80m ² 。	与环评一致
	噪声治理	减振基座、建筑隔声和距离衰减等措施。	减振基座、建筑隔声和距离衰减等措施。	与环评一致

(2) 生产设备

表 2-3 主要生产设备及实际生产设备一览表

位置	序号	设备名称	型号	环评中数量(台)	实际数量(台)	变化情况	备注
	1	法兰件感应淬火回火机床	HARDLINE VS300	1	0	-1	/
	2	双油缸上拉式内拉床	L55740	1	0	-1	/

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

恒温智能化车间	3	车床	QTN150IL/300/i5T3.5/VDZ 100 DS/CSD300/T35B/WT-250	48	96	+48	本次阶段性验收，此车间设备增加 48 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 48 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
	4	加工中心	VCN410AII/S500Z1/S700Z/R4530/OC-T141E/VCP-400IIL/BA342	32	51	+19	本次阶段性验收，此车间设备增加 19 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 19 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
	5	ECM 电化学去毛刺机床	Classic	2	3	+1	/
	6	非标超声波清洗机 (5 槽)	PS-5054KHT	8	7	-1	/
	7	磨床	MK2110/FX20P-50CNC/MK2110	8	16	+8	本次阶段性验收，此车间设备增加 8 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 6 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
	8	小型数控钻铣床	3020S-4D	10	0	-10	更改设备类型，换成 SW 型号，设备数量为 6 台
	9	GJ-6 型自动升降感应加热器	BGJ-10-4	5	0	-5	/
	10	光纤激光打标机	HT-GQ20/BSA124S	4	6	+2	本次阶段性验收，此车间设备增加 2 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 2 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
	11	数控插齿机	YLM5132CNC/YKS5132E	4	0	-4	/

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

12	螺杆式空气压缩机	/	2	2	0	/
13	粗糙度仪	CDG-4000	1	12	+11	本次阶段性验收，此车间设备增加 11 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 1 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
14	显微镜	DK-8F	1	3	+2	本次阶段性验收，此车间设备增加 2 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 1 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
15	对刀仪	VENTURLON450/D400	1	1	0	/
16	立式软支撑平衡机	RV1-3	1	0	-1	/
17	齿轮跳动检查仪	/	1	0	-1	/
18	三坐标测量机	/	1	3	+2	本次阶段性验收，此车间设备增加 2 台，由原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 1 台到恒温智能化生产车间。用于满足年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的产能。
19	轮廓仪	/	1	3	+2	/
20	车床	QTN150iL/300/i5T3.5/VDZ 100 DS/CSD300/T35B/WT-250	48	0	-48	不在本次验收范围内，原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 48 台到恒温智能化生产车间
21	加工中心	VCN410AiL/S500Z1/S700Z/R4530/OC-T141E/VCP-400iIL/BA342	20	1	-19	不在本次验收范围内，原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁 19 台到恒温智能化生产车间

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

智能化生产车间	22	非标超声波清洗机 (5槽)	PS-5054KHT	6	0	-6	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁6台到恒温智能化生产车间
	23	磨床	MK2110/FX20P-50CN C/MK2110	6	0	-6	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁6台到恒温智能化生产车间
	24	小型数控钻铣床	3020S-4D	6	6	0	不在本次验收范围内
	25	光纤激光打标机	HT-GQ20/BSA124S	4	2	-2	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁2台到恒温智能化生产车间
	26	螺杆式空气压缩机	/	2	2	0	不在本次验收范围内
	27	粗糙度仪	CDG-4000	1	0	-1	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁2台到恒温智能化生产车间
	28	显微镜	DK-8F	1	0	-1	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁1台到恒温智能化生产车间
	29	三坐标测量机	/	1	0	-1	不在本次验收范围内,原环评中的智能化生产车间内的设备搬迁1台到恒温智能化生产车间

(3) 项目定员和工作制度

原环评项目劳动定员 300 人，本次阶段性验收项目劳动定员 220 人，采用 2 班工作制，每班 8h，年工作时间 300d。

(4) 产品方案

表 2-4 项目产品方案一览表

序号	产品名称	环评及批复中的产品产量	本次阶段性验收实际产量
1	DCT-湿式、干式双离合变速器主传动毂总成	200 万件	200 万件
2	汽车双离合变速器自动换挡执行器元件	1000 万件	813 万件

(5) 原辅材料消耗

项目原辅材料消耗见表 2-5。

表 2-5 项目原辅材料一览表

序号	原辅材料名称	备注	环评设计年用量	实际年用量
1	主传动毂半成品	主传动毂总成生产	110 万件	110 万件
2	空心轴半成品	主传动毂总成及空心轴成品生产	220 万件	220 万件
3	油套半成品	主传动毂总成及油套成品生产	220 万件	110 万件
4	法兰轴半成品	法兰轴成品生产	230 万件	210 万件
5	输入毂半成品	输入毂成品生产	110 万件	57 万件
6	输入轴半成品	输入轴成品生产	110 万件	58 万件
7	齿毂半成品	齿毂成品生产	50 万件	45 万件
8	转子毂半成品	转子毂成品生产	40 万件	20 万件
9	复合轴半成品	复合轴成品生产	66 万件	43 万件
10	导向毂半成品	导向毂成品生产	250 万件	200 万件
11	极压防锈切削液 SC7006	精车工序使用	40t	33.7t
12	福斯水溶性切削液 600NBFC	精车、钻孔、磨削工序使用	10t	0t
13	环保型特效水性清洗剂 SY105B	清洗工序使用	40t	33.7t
14	重油垢清洗剂 HJ-92IC	清洗工序使用	10t	0t
15	防锈剂 TVCI-ATR013	清洗工序使用	30t	0t
16	水性防锈液 XP45-39	清洗工序使用	25t	21.1t
17	液压油	车床、加工中心使用	5t	6t
18	导轨油	车床、加工中心使用	0.4t	0.4t

(6) 水源及水平衡

本项目供水由市政供水管网提供。项目营运期用水总量为 20.95t/d，其中清洗用水 3.6t/d、生活用水 13.2t/d、绿化用水 4.15t/d。废水为清洗废水 2.88t/d、生活污水 10.56t/d。生活污水、清洗废水经自建污水处理站处理后排入市政污水管网，经市政污水管网排入绩溪生态工业园污水处理厂处理，绩溪生态工业园污水处理厂出水排入扬之河。

清洗废水：超声波清洗机中加入清洗剂、防锈剂，清洗剂、防锈剂与水按照 1: 20 的比例配制，项目清洗剂、防锈剂实际用量合计 54.8t/a (0.18t/d)，则超声波清洗用水量为 3.6t/d (1080t/a)。超声波清洗废水产生量为 2.88t/d (864t/a)。

生活污水：本项目职工人数为 220 人，采用 2 班工作制，每班工作 8h，年工作时间 300d，生活污水产生量为 10.56t/d(3168t/a)。本项目用水、排水情况详见下表。水平衡图详见 2-2。

表 2-6 项目给水、排水量核算一览表

用水项目	用水量		污水产生量	
	日新鲜用水量	年新鲜用水量	日产生量	年产生量
清洗用水	3.6t	1080t	2.88t	864t
生活用水	13.2t	3960t	10.56t	3168t
绿化用水	4.15t	830t	/	/
合计	20.95t	5870t	13.44t	4032t

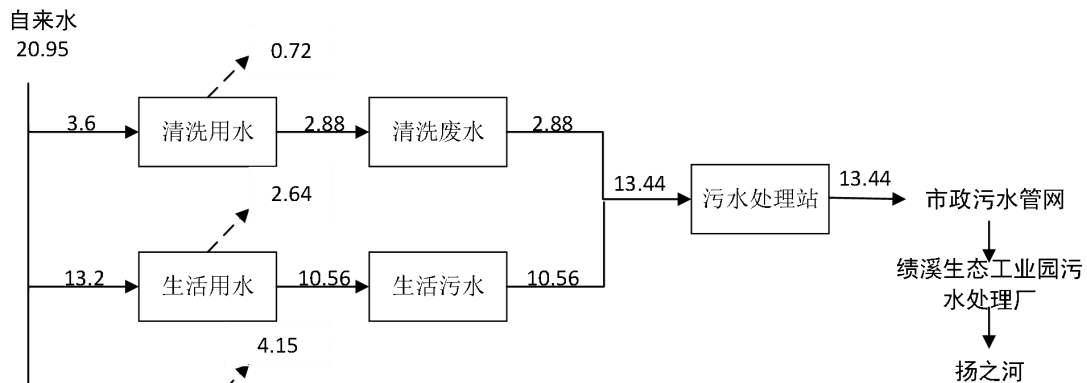


图 2-2 项目实际水量平衡图(t/d)

(7) 主要工艺流程及产物环节

项目主传动毂总成生产工艺流程如下图所示：

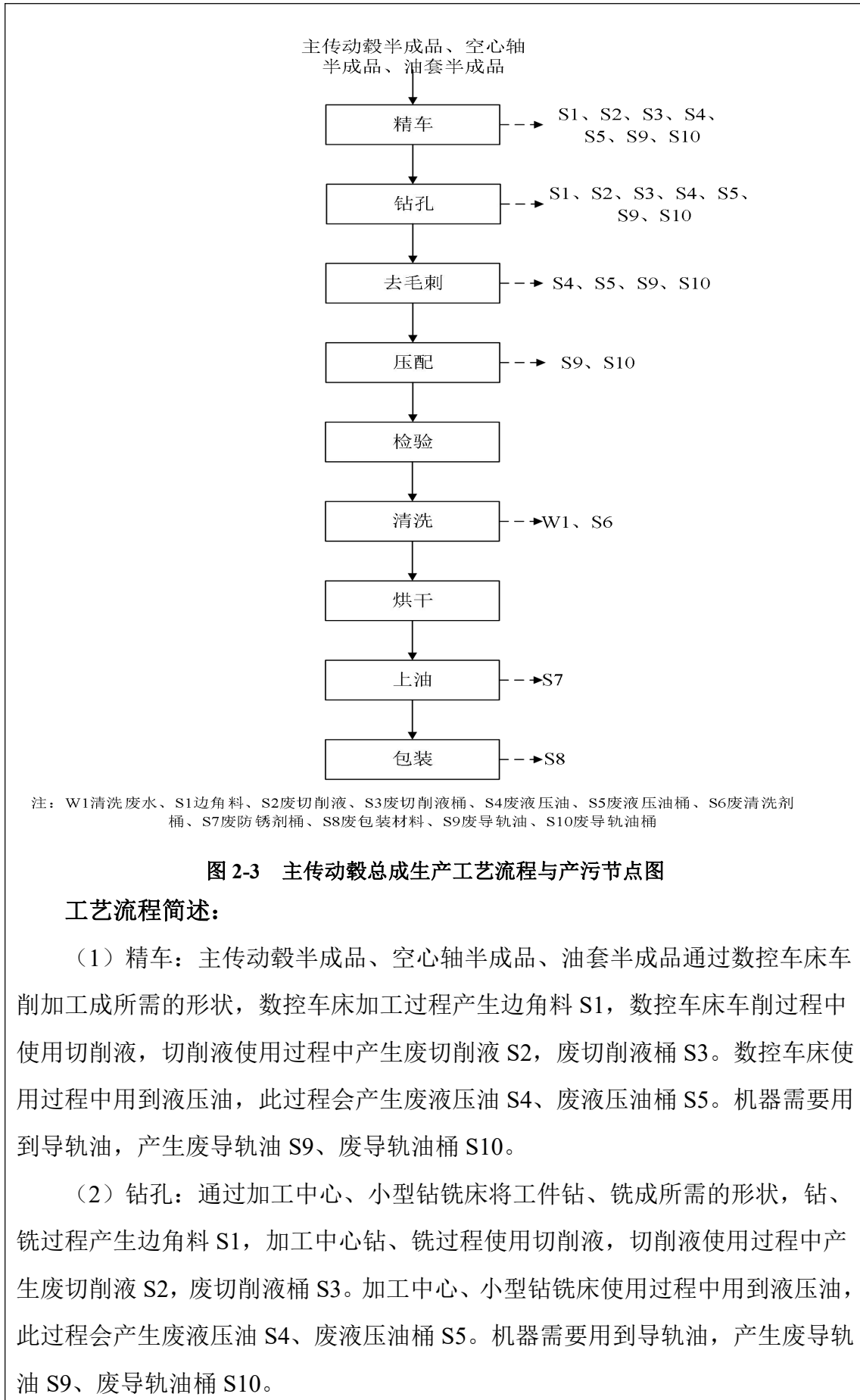


图 2-3 主传动毂总成生产工艺流程与产污节点图

工艺流程简述：

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

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

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

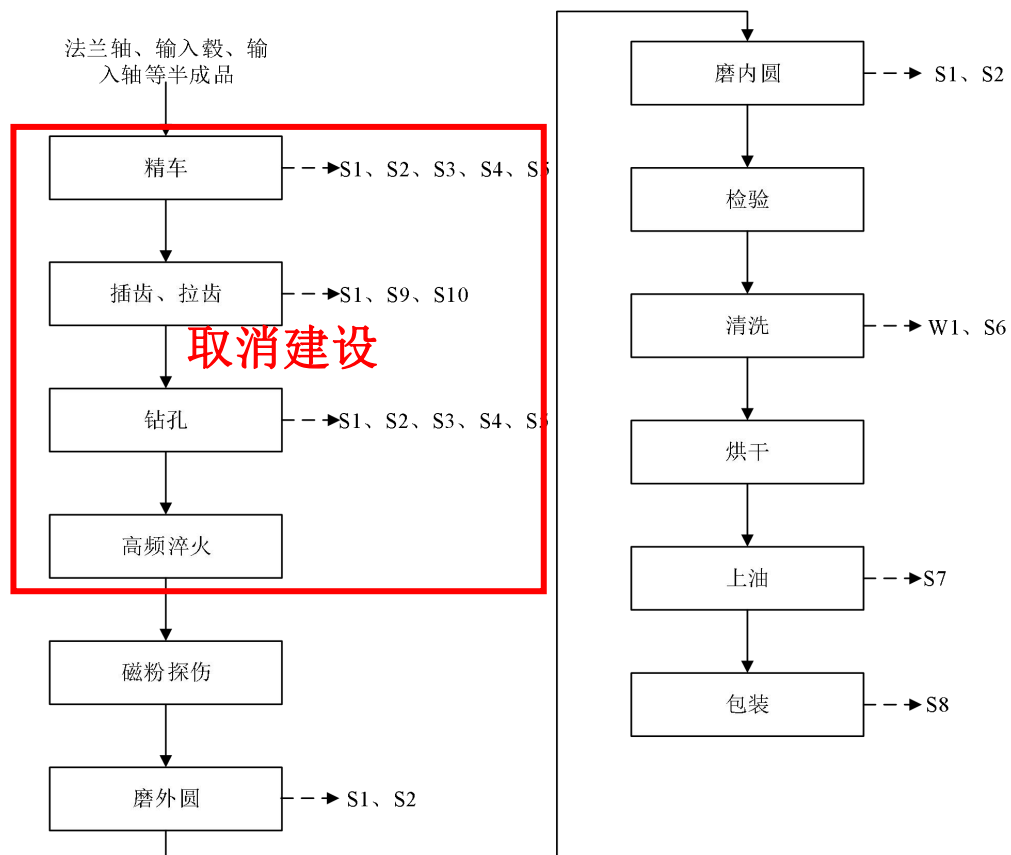
(4) 压配：加工成型的空心轴、油套通过自动升温感应加热器进行压配成型。机器需要用到导轨油，产生废导轨油 S9、废导轨油桶 S10。

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

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

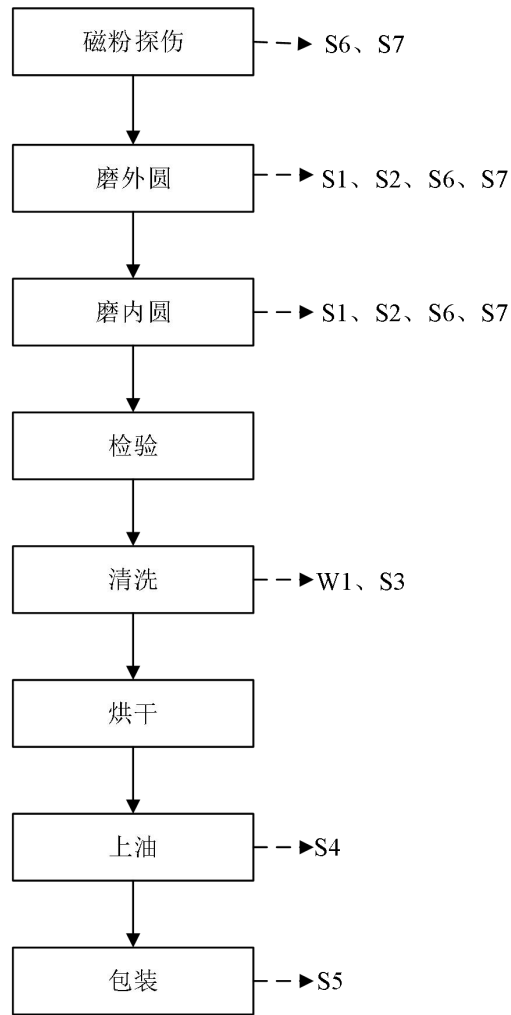
(7) 包装：清洗完成后进行包装，包装过程产生废包装材料 S8。

项目汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程图如下图所示：



注：W1清洗废水、S1边角料、S2废切削液、S3废切削液桶、S4废液压油、S5废液压油桶、S6废清洗剂桶、S7废防锈剂桶、S8废包装材料、S9废导轨油、S10废导轨油桶

图 2-4 原环评汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程与产污节点图



注：W1清洗废水、S1边角料、S2废切削液、S3废清洗剂桶、S4废防锈剂桶、S5废包装材料、S6废导轨油、S7废导轨油桶

图 2-5 实际汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程与产污节点图
实际工艺流程简述：

对照原环评中的生产工艺流程，本次阶段性验收中，实际减少精车，插齿、拉齿，钻孔，高频淬火四道生产工序，加工过程中的固体废物减少，污染物减少。

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

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

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

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

2、项目重大变动清单

表 2-7 项目变动自查情况一览表

项目	环评要求	实际建设情况	变动情况
生产规模	<p>恒温智能化车间：设计年产主传动毂总成 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 160 万件。</p> <p>智能化生产车间：设计年产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 840 万件。</p>	<p>恒温智能化车间：实际产能为主传动毂总成 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器 813 万件。</p> <p>智能化生产车间产能为汽车双离合变速器自动换挡执行器 187 万件，不在本次验收范围内。</p>	<p>现将智能化生产车间的部分设备搬迁至恒温智能化车间，并将智能化生产车间生产汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 653 万件的产能搬迁至恒温智能化车间。</p> <p>整体生产规模未超过原环评设计规模，未新增污染物及污染物排放量。</p>
生产设备	见表 2-3	见表 2-3	<p>设备数量变化较大，部分设备由智能化生产车间搬迁至恒温智能化车间；不产生新增污染物，不增加污染物排放量。</p>
原辅材料	见表 2-5	见表 2-5	<p>本次验收为阶段性验收，现有原辅材料量可满足现有实际产量年产主传动毂 200 万件，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件 813 万件的生产需求。</p>
生产工艺	见图 2-3、2-4	见图 2-3、2-5	<p>对照原环评中的生产工艺流程，本次阶段性验收，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程发生变动，减少精车，插齿、拉齿，钻孔，高频淬火四道生产工序，加工过程中的固体废物减少。</p>
废水处理	生产废水和经预处理后的生活污水经厂区污水处理站（处理工艺：采用隔油调节+混凝沉淀处理工艺）进行处理，达到接	生产废水和经预处理后的生活污水经设计处理规模为 6.25t/h 的厂区内污水处理站（实际处理工艺：采用隔油调节+	<p>食堂和宿舍在建，不在本次验收范围内，实际总排水量小于环评总排水量。</p> <p>污水处理站规模满足</p>

<p>管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。日废水排放量为 47.6t/d，其中清洗废水日排放量为 4.4t/d。</p>	<p>混凝沉淀+A²O 生化处理工艺进行预处理，处理达到接管标准后排入市政污水管网，进绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理，处理达标后排入扬之河。日废水排放量为 13.44t/d，其中清洗废水日排放量为 2.88t/d。</p>	<p>实际水量要求，污水处理工艺新增了 A²O 生化处理工艺，优化污水处理能力。</p>
--	---	---

对照“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”，本项目变动情况判定如下：

表 2-8 本项目重大变动判定

内容	重大变动判定条件	本项目实际情况	是否属于重大变动
性质	1、 建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。 4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	<p>本次验收为阶段性验收，整体生产规模未超过原环评设计规模。不新增的污染物排放量，符合要求。</p> <p>本次验收废水污染排放量不增加，固体废物委托有资质单位处理。</p>	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）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的	<p>本项目建设地点未变更，未设环境保护距离。</p> <p>智能化生产车间内部分设备搬迁到现有的恒温智能化生产车间。</p> <p>本项目不产生废气，本次验收废水污染排放量不增加，固体废物委托有资质单位处理。</p>	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）；	<p>本次验收为阶段性验收，汽车双离合变速器自动换挡执行器元件生产工艺流程发生变动，减少了精车，插齿、拉齿，钻孔，高频淬火四道生产</p>	否

	<p>(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；</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的；</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>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。</p>	<p>工序，不新增污染物排放种类。</p> <p>本项目不产生废气，本次验收废水污染排放量不增加，固体废物委托有资质单位处理。</p>	
<p>环境保护措施</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>12、固体废物利用处置方式由委托外单位改为自行的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。</p> <p>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。</p>	<p>食堂和宿舍在建，不在本次验收范围内，实际总排水量小于环评总排水量。</p> <p>污水处理站规模满足实际水量要求，污水处理工艺新增了 A²O 生化处理工艺，优化污水处理能力。</p> <p>本项目不产生废气，本次验收废水污染排放量不增加，固体废物委托有资质单位处理。</p>	<p>否</p>
<p>根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为“重大变动”。对照“环办环评函〔2020〕688 号”，本项目无重大变动。</p>			

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、主要污染源

根据项目工艺流程，本项目产生的主要污染源及污染物情况如下：

(1) 废水

项目产生的废水主要为清洗废水以及员工生活污水，主要污染物为 COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类。

(2) 噪声

本项目噪声主要来自于生产设备噪声源强在 70~80dB(A)。

(3) 固废

本项目固体废弃物主要为生活垃圾、边角料、废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、废包装材料、废导轨油、废导轨油桶、污泥。

2、污染物处理和排放

(1) 废水

项目原环评中废水主要为清洗废水、生活污水、食堂废水，生活污水排入厂区化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理，清洗废水进入厂区内污水处理站处理。原环评中厂区内污水处理站污水处理工艺流程如下图所示：

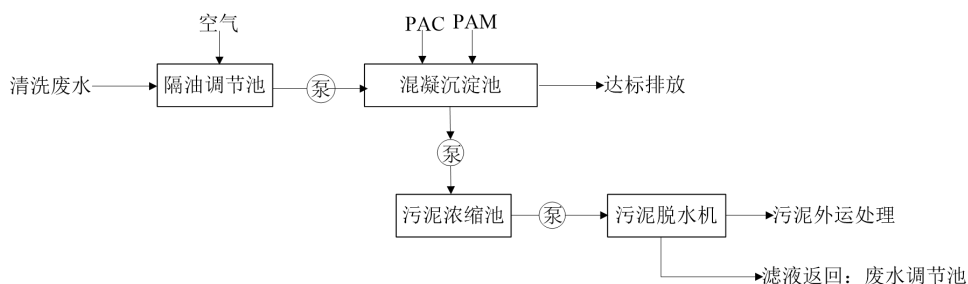


图 3-1 环评中废水处理工艺流程图

本次阶段性验收厂区内自建污水处理站污水处理能力增大，为 6.25t/h，并优化污水处理工艺（实际处理工艺：采用隔油调节+混凝沉淀+A²O 生化处理工艺）。原环评中设计废水排放总量为 47.6t/d，现实际废水排放总量为 13.44t/d。本次阶段性验收中的废水主要为清洗废水、生活污水，生活污水和清洗废水均进入厂区内污水处理站处理。

项目实际污水处理工艺流程如下图所示：

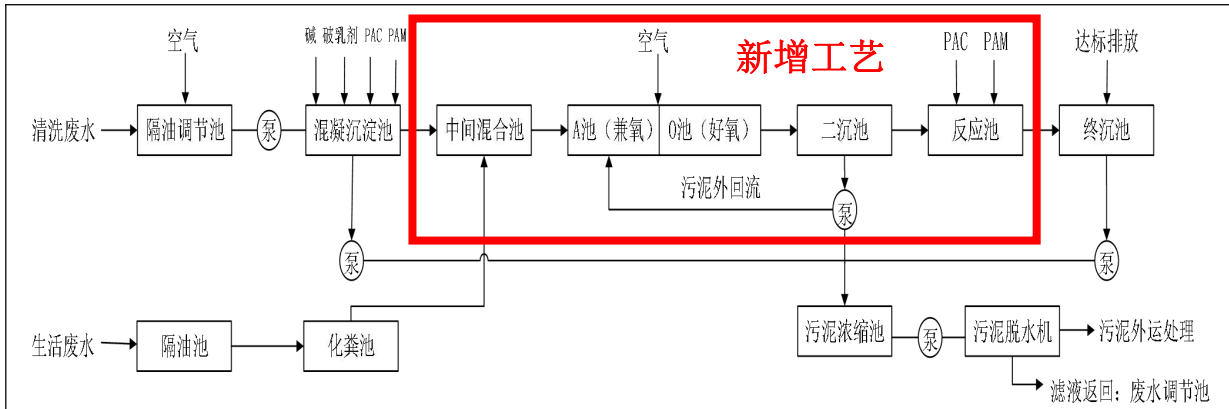


图 3-2 项目实际废水处理工艺流程图

废水处理工艺流程简述：

清洗废水经收集后进入隔油调节池内进行水质水量调节，并通过隔油处理去除废水中的油脂，处理后用泵抽入混凝沉淀池内，混凝沉淀池内加入碱，破乳剂和 PAC、PAM 等絮凝剂，可调节 pH，有效去除悬浮物、大颗粒物等，同时对 COD 有一定的去除效果，然后生化工艺采用 AAO 组合工艺对废水中有机物进行降解处理，实现污染物减量化。生活污水经隔油池化粪池处理后，再进一步进入生化处理池处理。



图 3-3 污水处理站

(2) 噪声

本项目高噪声源主要有车床、加工中心、磨床、数控钻铣床等生产设备，其余设备噪声源较小。设备设置有减震基础，设备布置在室内，利用建筑物墙体隔声。采取一定的降噪措施后，厂房内设备噪声源强可削减约 20dB(A)。



图 3-4 减噪设备

(3) 固体废物

本项目产生的固体废物主要为边角料、废切削液、废切削液桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、废包装材料、废液压油、废液压油桶、污泥以及生活垃圾。

一般工业固体废物包括边角料、废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间。

危险废物包括废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、污泥，暂存于危险废物暂存间，定期委托给有相应资质的单位（详见附件 2）。其中废切削液、污泥由光大绿色环保固废处置（滁州）有限公司集中处置。废矿物油类由合肥远大燃料油有限公司处置。各种废油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议。危险废物暂存间位于智能化生产车间西侧，面积约 80 平方米。

生活垃圾分类收集，由环卫部门统一清运。





图 3-5 危险废物暂存间

环保管理检查情况：

1、环保设施投资

本项目设计总投资约 51000 万元，预计环保投资约 31 万元，占投资总额 0.061%。本次阶段性验收项目实际总投资 45000 万元，实际环保投资 132 万元，占总投资的 0.29%。环境保护投资估算详见下表：

表 3-1 环保设施及其估算一览表

类别	污染源	环保设施	环保投资(万元)	实际投资(万元)
废水	生产废水、生活污水、食堂废水	隔油池、化粪池、污水处理站	20	110
废气	食堂油烟废气	1 套油烟净化器处理后屋顶排放，风机风量：12000m ³ /h	5	未建成（不在本次验收范围内）
噪声	设备噪声	减震基座、建筑隔声、距离衰减等	3	15
固废	一般固废暂存间	分类收集、分类存放	1	3
	危废仓库	进行防腐防渗处理，建筑面积 80m ²	1.5	3
	生活垃圾	垃圾桶收集，环卫清运处理	0.5	1
合计			31	132

2、环保“三同时”制度落实情况

本项目根据国家建设项目环境保护管理规定，认真执行各项环保审批手续，从立项、可行性研究、环境影响报告表编制、环评审批、初步设计等，各项审批手续基本齐全。同时公司认真执行了环保“三同时”制度，项目主体工程、环保治理设施同时投入运行。

表 3-2 建设项目污染防治“三同时”竣工验收一览表

项目名称	治理对象	主要设施	预期效果	实际情况	符合性分析
废水治理	生活污水	雨污分流、污水处理站	满足绩溪生态工业园污水处理厂接管限值	生活污水、清洗废水排入厂区污水处理站处理，满足绩溪生态工业园污水处理厂的接管限值，接入市政污水管网	符合“三同时”
	清洗废水	雨污分流、污水处理站			
噪声治理	设备噪声	隔声设施	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	通过建筑隔声及距离衰减，验收检测期间，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准	符合“三同时”
固体废物	危险废物	危险废物暂存间 80m ²	不产生二次污染	危险废物包括废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、污泥，暂存于危险废物暂存间，定期委托给有相应资质的单位。其中废切削液、污泥由光大绿色环保固废处置（滁州）有限公司集中处置。废矿物油类由合肥远大燃料油有限公司处置。各种废油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议。	符合“三同时”
	一般固体废物	分类收集后暂存于一般固废暂存间		一般工业固体废物包括边角料、废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间，定期外售给物资回收公司。	
	生活垃圾	由环卫部门统一清运		生活垃圾分类收集，由环卫部门统一清运。	

3、环保机构设置及环境管理制度

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

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、智能制造汽车高端零部件生产基地项目结论：

1、项目概况

安徽省小小科技股份有限公司投资 51000 万元，在绩溪县生态工业园建设“智能制造汽车高端零部件生产基地项目”，该项目位于绩溪县生态工业园区鄞山路与徽源路之间。项目预计占地面积约 109733.33m²，建设包括智能化生产车间、恒温智能化车间、智能化仓库。项目建成后主要产品为 DCT-湿式、干式双离合变速器主动传动毂总成、汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。

2、产业政策符合性分析

根据《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》（国发〔2005〕40 号），对照国家发改委颁布的《产业结构调整指导目录》(2011 年本)(2013 年修正)，该项目不属于限制类和淘汰类，属于产业政策中的允许类项目。

项目由绩溪县发展和改革委员会于 2017 年 5 月 24 日对本项目予以备案（备案文号：发改备案[2017]58 号）。

因此，该建设项目符合当前国家产业政策及地方产业政策要求。

3、选址可行性分析

本项目位于绩溪县生态工业园区鄞山路与徽源路之间。项目用地为《绩溪县生态工业园区发展规划（2012-2020 年）》、《安徽省绩溪县县城总体规划（2014-2030）》中的工业用地，项目周边基本为机械加工企业，距离本项目最近敏感点为柏油，位于南侧 159m 处，本项目排放的污染物经处理后达标排放，对周边环境影响较小，与周边环境相容。

项目所在地符合绩溪县生态工业园和绩溪县总体规划，项目与周边环境基本相容，工业园基础设施完备。因此，项目选址合理可行。

4、环境质量现状评价结论

项目所在区域大气污染物 SO₂、NO₂、TSP 浓度低于《环境空气质量标准》(GB3095-2012)二级标准浓度限值。项目区域地表水扬之河监测断面各项监测指标均能满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)III类水体的要求。项目厂界昼夜间噪声满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的 3 类区标准要求，声环境质量现状良好。

5、营运期环境影响分析

①地表水环境影响

项目废水主要为清洗废水、生活污水、食堂废水，清洗废水进入厂区内污水处理站处理，生活污水排入厂区化粪池预处理，食堂废水经隔油池预处理后，废水能够达到绩溪生态工业园污水处理厂的接管限值，排入市政污水管网，进入绩溪生态工业园污水处理厂进行深度处理。出水水质能够满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 B 标准，不会对扬之河的水质造成影响。

②大气环境影响

本项目废气主要为食堂油烟废气。建设单位拟设置一台风机风量为 12000m³/h 的油烟净化器处理油烟废气。食堂厨房拟设置 6 个基准灶头，属于大型规模，油烟净化器最低去除效率为 85%，油烟废气排放浓度为 1.25mg/m³。因此油烟废气排放浓度能够达到《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)要求。

③声环境影响

本项目噪声主要来自生产设备，噪声源强在 70~80dB(A)。通过安装减振基座，经建筑隔声、距离衰减后，项目区厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，敏感目标的预测值能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准要求，项目噪声对区域声环境影响较小。

④固体废物影响

本项目产生的固废主要为边角料、废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、废包装材料、废导轨油、废导轨油桶、污泥以及生活垃圾。

一般工业固体废物包括边角料、废包装材料，分类收集后暂存于一般废物暂存间。

危险废物包括废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、污泥，暂存于危险废物暂存间，定期委托给有相应资质的单位集中处置。危险废物暂存间位于智能化生产车间西侧，面积约 80 平方米。

生活垃圾分类收集，由环卫部门统一清运。

采取上述措施治理后，项目所产生的固废对周围环境影响很小。

综上所述，智能制造汽车高端零部件生产基地项目符合国家产业政策，厂址选址合理可行。项目在营运后将产生废水、废气、噪声及固体废物等污染。在严格采取本

报告表所提出的各项环境保护措施后，项目对周围环境的影响可以控制在允许的范围以内。因此，在保证污染防治措施有效实施的基础上，从环境影响的角度分析，本评价认为该项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定（附件3）

一、本项目经绩溪县发改委(发改备案[2017]58号)文备案，建设地点位于绩溪县生态工业园区鄞山路与徽源路之间，公司新建智能化生产车间、恒温智能化车间、智能化仓库及相关配套设施，建成后形成年产200万件DCT-湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、1000万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件。

二、本报告表编制符合规范，内容较全面。经研究，原则同意本次报批环评报告表的内容、结论和建议。具体要求如下：

（一）项目建设必须全面落实项目报告表中所提出的建议、要求和各项环境保护措施，切实落实环境保护“三同时”制度(环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用)，重点做好以下工作：

(1)排水管网实行雨污分流、清污分流；生产废水和经预处理后的生活污水经厂内自建污水处理站处理达县工业绩溪生态工业园污水处理厂接管限值后进入市政污水管网最终进工业绩溪生态工业园污水处理厂处理。

各种固废分类放置，分类处置。边角料、废包装材料收集后综合利用；废切削液、废液压油、废导轨油、污泥、废切削液桶、废液压油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶和废导轨油桶属于危险废物，须交有资质处置单位进行处置，厂内危险废物临时贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）设置；生活垃圾由环卫部门统一清运。

(2)本项目食堂油烟废气经收集处理达《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)后经屋顶高空排放。

(3)合理布局，选用低噪声设备，采取必要的隔声、减振等措施防治噪声污染，确保厂界噪声达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

(4)加强施工期环境保护，落实《报告表》中提出的施工期各项污染防治措施。各种建筑固废合理处置，不得随意倾倒；施工废水回用于施工中，施工期生活污水纳入市政污水管网；合理安排工期、加强施工管理，防止施工噪音扰民；参照《宣城市建筑工程施工扬尘污染防治办法》有关规定，落实施工扬尘防治措施，有效控制施工期

扬尘对周围环境的影响。

三、环评批复落实情况

本项目的环评批复要求落实情况见表 4-1

序号	环评批复要求	实际落实情况	备注
1	排水管网实行雨污分流、清污分流；生产废水和经预处理后的生活污水经厂区内自建污水处理站处理达县工业绩溪生态工业园污水处理厂接管限值后进入市政污水管网最终进入工业绩溪生态工业园污水处理厂处理。	实行雨污分流、清污分流；生活污水、清洗废水经自建污水处理站处理，达到绩溪县生态工业园污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准后，经市政管网进入绩溪县生态工业园污水处理厂处理，最终排入扬之河。	已落实
2	各种固废分类放置，分类处置。边角料、废包装材料收集后综合利用；废切削液、废液压油、废导轨油、污泥、废切削液桶、废液压油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶和废导轨油桶属于危险废物，须交有资质处置单位进行处置，厂内危险废物临时贮存场所应按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)设置；生活垃圾由环卫部门统一清运。	生活垃圾由环卫部门统一清运处理；一般固废由物资回收部门回收处理；其中废切削液、污泥由光大绿色环保固废处置（滁州）有限公司集中处置。废矿物油类由合肥远大燃料油有限公司处置。各种废油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议	已落实
3	本项目食堂油烟废气经收集处理达《餐饮业油烟排放标准》(GB18483-2001)后经屋顶高空排放。	未建成，不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
4	合理布局，选用低噪声设备，采取必要的隔声、减振等措施防治噪声污染，确保厂界噪声达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。	合理布置厂房和设备的位置，采取减震、建筑隔声措施等降噪措施，验收检测期间，项目厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。	已落实
5	加强施工期环境保护，落实《报告表》中提出的施工期各项污染防治措施。各种建筑固废合理处置，不得随意倾倒；施工废水回用于施工中，施工期生活污水纳入市政污水管网；合理安排工期、加强施工管理，防止施工噪音扰民；参照《宣城市建筑工程施工扬尘污染防治办法》有关规定，落实施工扬尘防治措施，有效控制施工期扬尘对周围环境的影响。	按环评要求实施了施工期各项污染防治措施。	已落实

表五

验收监测质量保证及质量控制：

一、监测分析方法

表 5-1 监测分析方法及依据一览表

检测项目	检测依据	检出限
废水		
pH 值	《水质 pH 值的测定电极法》 HJ1147-2020	/
BOD5	《水质五日生化需氧量（BOD5）的测定稀释与接种法》 HJ 505-2009	0.5mg/L
COD	《水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法》 HJ 828-2017	4mg/L
SS	《水质悬浮物的测定重量法》 GB/T11901-1989	/
氨氮	《水质氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ535-2009	0.025mg/L
石油类	《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		
工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	/

二、监测质量保证措施

- 1、监测过程中工况负荷满足有关要求；
- 2、监测点位布设合理，保证各监测点位的科学性和可比性；
- 3、监测分析方法采用国家有关部门颁发的标准分析方法，监测人员经过考核并持有上岗证；
- 4、废水和噪声监测按照国家环保局发布的《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《工业企业厂界环境噪声排放标准（GB12348-2008）》、《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ 706-2014）、《环境监测质量管理技术导则》（HJ 630-2011）的要求进行全过程质量控制，所有仪器均进行了校准；
- 5、在监测期间，样品采集、运输、保存按照国家标准，保证验收监测分析结果的准确可靠；
- 6、为确保实验室分析质量，对实验室分析进行质控样品的质控措施；监测数据严

格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

表六

验收监测内容：

一、废水

监测点位、项目、频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容一览表

监测点位	监测因子	监测周期
污水站进水口 S1	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、 石油类	连续监测 2 天，每天 4 次
污水站出水口 S2	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、 石油类	连续监测 2 天，每天 4 次

采用及分析方法：水质采样执行 HJ 91.2-2022《地表水和污水监测技术规范》、HJ494-2009《水质采样技术指导》、HJ 493-2009《水质采样、样品的保存和管理技术规定》等相关规定；样品的分析方法按 GB3838-2002《地表水环境质量标准》中规定的方法进行。

二、噪声

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

表 6-2 噪声监测点位布设情况表

测点编号		测点位置	备注
项目厂界东	Z1	东厂界外 1m	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 3 类
项目厂界南	Z2	南厂界外 1m	
项目厂界西	Z3	西厂界外 1m	
项目厂界北	Z4	北厂界外 1m	

(2)监测因子：等效连续 A 声级(LAeq)。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

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

三、监测现场图及监测点位图：

智能制造汽车高端零部件生产基地项目



图 6-1 现场监测图

项目废水及噪声监测位点图见图 6-2.

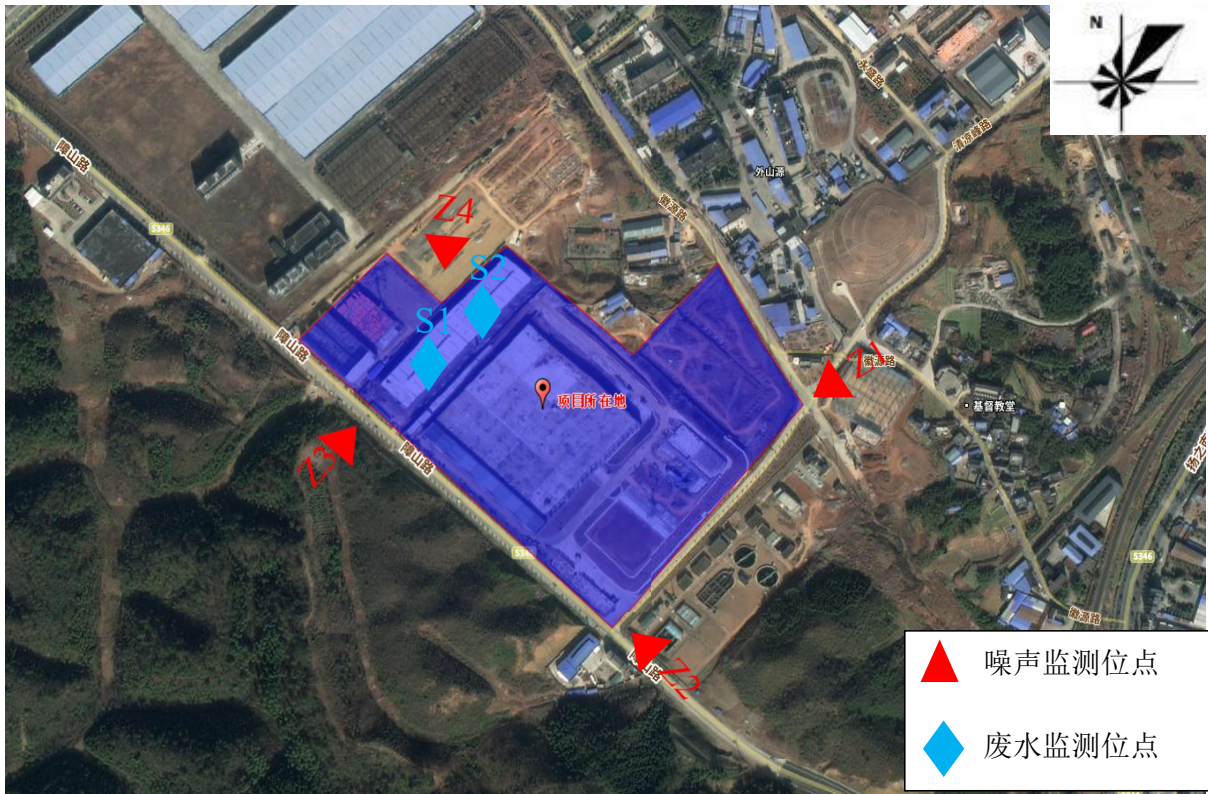


图 6-2 项目监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录：

智能制造汽车高端零部件生产基地项目阶段性竣工环境保护验收监测于 2023 年 5 月 5 日~2023 年 5 月 6 日对废水以及噪声进行了监测。本项目验收监测期间，生产正常、工况稳定（详见附件 4）。

验收监测结果（附件 5）：

1、废水监测结果及评价

表 7-1 废水检测结果

单位：mg/L，pH 无量纲

监测地点	监测时间	监测项目 mg/L	检测结果				平均值	污水处理效率%	环评中污水处理效率%
			I	II	III	IV			
污水处理站进口	2023.05.05	pH 值	7.8	7.9	7.8	7.8	7.8	/	/
		BOD ₅	116	107	122	137	120.5	/	/
		COD	482	475	488	493	484.5	81.7	20
		SS	36	41	42	45	41.0	54	60
		氨氮	69.5	67.7	70.1	70.6	69.5	/	/
		石油类	25.8	24.9	24.8	25.0	25.1	98.8	60
	2023.05.06	pH 值	7.7	7.7	7.8	7.8	7.7	/	/
		BOD ₅	131	128	113	119	122.7	/	/
		COD	468	479	473	498	479.5	83	20
		SS	38	37	40	43	39.5	54.5	60
		氨氮	66.5	67.7	65.6	68.8	67.1	/	/
		石油类	25.2	25.0	25.0	25.3	25.1	98.4	60
监测地点	监测时间	监测项目 mg/L	检测结果				平均值	执行标准	达标情况
			I	II	III	IV			
污水处理站出口	2023.05.05	pH 值	7.5	7.6	7.6	7.6	7.6	6-9	达标
		BOD ₅	27.5	24.3	28.7	26.2	26.7	180	达标
		COD	89	87	96	82	88.5	380	达标
		SS	20	21	18	16	18.7	200	达标
		氨氮	25.7	26.9	25.9	28.2	26.7	30	达标
		石油类	0.27	0.32	0.36	0.32	0.32	20	达标
	2023.05.06	pH 值	7.4	7.5	7.3	7.4	7.4	6-9	达标
		BOD ₅	31.4	22.8	26.5	24.8	26.4	180	达标
		COD	82	86	78	81	81.7	380	达标
		SS	16	22	17	17	18.0	200	达标
		氨氮	28.5	27.1	27.4	26.2	28.5	30	达标
		石油类	0.40	0.42	0.44	0.44	0.42	20	达标

根据表 7-1 废水监测结果,本项目废水经厂区内污水处理站处理后各项指标均能够满足绩溪生态工业园污水处理厂接管限值要求。污水处理站污水处理效率与环评中对比, COD 和石油类污染物的处理效率均达到并超出,基本能够很好的处理污染物,污染物排放浓度均能达到绩溪生态工业园污水处理厂接管要求。

2、噪声监测结果及评价

表 7-2 噪声检测结果一览表

检测项目	检测日期	采样点位	检测结果(Leq (dB(A)))		达标情况
			昼间	夜间	
机械噪声	2023.05.05	Z1	52	43	达标
		Z2	54	44	达标
		Z3	51	42	达标
		Z4	55	46	达标
	2023.05.06	Z1	54	44	达标
		Z2	55	44	达标
		Z3	53	43	达标
		Z4	55	45	达标
执行标准值			65	55	/

表 7-3 噪声气象参数

检测日期	测量时段	天气状况	风速 (m/s)	风向 (°)
2023.05.05	昼间	多云	1.4	144
	夜间	多云	1.3	146
2023.05.06	昼间	多云	1.2	149
	夜间	多云	1.4	151

监测结果表明: 验收监测期间,项目厂界昼间噪声值为 51dB(A)~55dB(A),项目厂界夜间噪声为 42dB(A)~46dB(A),符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值要求。

表八

验收监测结论与建议：

一、验收主要结论

1、污染物排放检测结果

(1) 废水

本项目主要废水为清洗废水、生活污水，主要污染物 COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类，清洗废水、生活污水经厂区内自建污水处理站处理后的污染物排放浓度均能达到绩溪生态工业园污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准要求。现实际废水排放总量减少，小于原环评设计排放总量。

(2) 厂界噪声

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

2、工业固体废物的处理处置情况

本项目产生的固体废物主要为边角料、废切削液、废切削液桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、废包装材料、废液压油、废液压油桶、污泥以及生活垃圾。

危险废物包括废切削液、废切削液桶、废液压油、废液压油桶、废导轨油、废导轨油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶、污泥，暂存于危险废物暂存间，定期委托给有相应资质的单位。其中废切削液、污泥由光大绿色环保固废处置（滁州）有限公司集中处置。废矿物油类由合肥远大燃料油有限公司处置。各种废油桶、废清洗剂桶、废防锈剂桶等和供应商南通科星化工股份有限公司签署包装桶循环利用协议

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

生活垃圾分类收集，由环卫部门统一清运。

3、工程建设对环境的影响

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

4、结论

综上所述，本次阶段性验收监测工况稳定，环保设施正常运行，满足生产工况要

求。项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废水、厂界噪声等主要污染物达标排放，符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过阶段性竣工环境保护验收。

二、建议

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

智能制造汽车高端零部件生产基地项目

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽省小小科技股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	智能制造汽车高端零部件生产基地项目			项目代码	2017-341824-34-03-012070			建设地点	安徽省绩溪县生态工业园区鄞山路与徽源路之间			
	行业类别（分类管理名录）	C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质	新建			项目厂区中心经度/纬度	118.561234523,30.048782876			
	设计生产能力	年产 200 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、1000 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件			实际生产能力	年产 220 万件 DCT—湿式、干式双离合变速器主传动毂总成、813 万件汽车双离合变速器自动换挡执行器元件			环评单位	安徽华境资环科技有限公司			
	环评文件审批机关	绩溪县环境保护局			审批文号	/			环评文件类型	报告表			
	开工日期	2018 年 10 月			竣工日期	2022 年 11 月			排污许可证申领时间	2021 年 5 月 7 日			
	环保设施设计单位	温州市曙光环境工程有限公司			环保设施施工单位	温州市曙光环境工程有限公司			本工程排污许可登记号	913418001535541274002W			
	验收单位	安徽省小小科技股份有限公司			环保设施监测单位	安徽省国众检测科技有限公司			验收监测时工况	正常工况			
	投资总概算（万元）	51000			环保投资总概算（万元）	31			所占比例（%）	0.061%			
	实际总投资	45000			实际环保投资（万元）	132			所占比例（%）	0.29%			
	废水治理（万元）	110	废气治理（万元）	/	噪声治理（万元）	15			固体废物治理（万元）	7	其他（万元）	/	
新增废水处理设施能力	6.25t/h			新增废气处理设施能力	/			年平均工作时	4800h				
运营单位	安徽省小小科技股份有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913418001535541274			验收时间	2023 年 5 月			
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	0	/	/	0.5870	0.1838	0.4032	/	/	0.4032	/	/	
	化学需氧量	0	85.1	380	2.8293	2.4862	0.3431	/	/	0.3431	/	/	
	氨氮	0	27.6	30	0.4009	0.2896	0.1113	/	/	0.1113	/	/	
	石油类	0	0.37	20	0.1473	0.1458	0.0015	/	/	0.0015	/	/	
工业固体废物	0	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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