

安徽万安汽车零部件有限公司铸造废砂再生资源利用 技改项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2024年4月19日，安徽万安汽车零部件有限公司根据《安徽万安汽车零部件有限公司铸造废砂再生资源利用技改项目环境影响报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，依照国家有关法律法规、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、项目环境影响报告表及环评批复等要求对本项目进行阶段性竣工环境保护验收，验收工作组现场核查了项目配套环境保护设施的建设与运行情况，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

安徽万安汽车零部件有限公司主要从事汽车底盘结构件、悬挂系统、制动系统等产品的研发、制造与销售，产品涉及底盘副车架、底盘模块总成、ABS制动系统制动阀类、空气干燥器、真空助力器带制动总泵、离合器助力器、离合器总分泵、盘式制动器和汽车工程塑料等。

根据安徽万安汽车零部件有限公司现有项目环评报告，公司现有项目共年产铸造废砂 58244.129t/a，目前已运行项目的铸造废砂由砂供应商回收处理。公司拟在安徽省合肥市市长丰县岗集镇万安大道 1 号建设改扩建项目，计划利用厂区现有 8#厂房并依托已租赁的安徽万安环境科技股份有限公司铝二车间，在两栋车间内分别设置一条再生砂生产线，建设“铸造废砂再生资源利用技改项目”。

现有项目产生的铸造废砂经再生砂生产线处理后得到再生砂，回用于生产。随着新能源汽车行业的快速发展，公司新能源汽车零部件的业务不断增多，公司拟在未来三到五年内，新增铸造生产线，扩建后全厂铸造生产线共约为 40 条，产生的铸造废砂共约 12 万吨。为考虑后续发展，本项目达产后将具备年处理 12 万吨铸造废砂的能力，处理能力与本公司发展规划相匹配。项目占地面积共约 1200 平方米，总投资约 3000 万元。本项目已于 2023 年 9 月 26 日经长丰县经济和信息化局备案，项目代码为 2309-340121-07-02-677299。

2、建设过程及环保审批情况

2023年9月，公司委托合肥汉安科技有限公司编制了《安徽万安汽车零部件有限公司铸造废砂再生资源利用技改项目环境影响报告表》；2024年1月30日，取得合肥市生态环境局《关于安徽万安汽车零部件有限公司铸造废砂再生资源利用技改项目环境影响报告表审批意见的函》（环建审〔2024〕3020号）；2024年2月，工程开始施工建设，2024年3月，8#厂房的再生砂生产线及配套环保设施已建设完成，铝二车间内生产线暂未建设，工程阶段性完工。目前项目8#厂房的再生砂生产线及配套环保设施已全部安装完成，实际可年处理铸造废砂6万吨。

3、投资情况

本次项目实际总投资1500万元，其中环保投50万元，占总投资的3.3%。

4、验收范围

本次验收为阶段性竣工环保验收，验收范围为一条年处理铸造废砂6万吨生产线及配套环保设施。

二、工程变动情况

本项目建设内容基本与环评一致，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），对比本项目环评与实际建设情况，项目未发生重大变动。

三、环境保护设施落实情况

1、废水

本项目实际产生的废水为员工生活污水、食堂餐饮废水、喷淋塔废水、产品间接冷却废水，总排水量约为 $160\text{m}^3/\text{a}$ （ $0.533\text{m}^3/\text{d}$ ），废水中主要污染物为pH、COD、BOD₅、SS、NH₃-N、TN、TP、动植物油等。员工生活污水经化粪池预处理、食堂废水经隔油池预处理后汇同喷淋塔废水、间接冷却废水，依托厂区现有污水处理站处理，处理达到望塘污水处理厂接管限值要求（接管限值中未规定的项目执行《污水综合排放标准（GB8978-1996）三级标准》）后，通过市政污水管网排入望塘污水处理厂处理，处理达《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》（DB34/2710-2016）及《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）标一级标准中A标准后排入南淝河。

污水处理站污水处理站处理能力为 400m³/d，处理工艺主要为“调节+混凝沉淀+气浮+厌氧+A/O+沉淀”。

2、废气

本项目实际产生的废气为8#厂房的再生砂生产线生产运行产生的的投料粉尘、破碎粉尘、筛分粉尘、筒仓呼吸粉尘、焙烧废气、下料包装粉尘以及危废暂存产生的危废库废气。

环评：

(1) 生产线废气：厂房内部设置密闭车间，生产线整体设置在密闭车间内。车间内设置密闭的投料间，投料粉尘、下料包装粉尘均采用围挡式集气罩收集，其他设备设施均为封闭式，采用封闭式物料输送管、斗提机进行输送，并在各废气产污点设集气风管。生产线产生的废气集中收集后通过一套“旋风除尘器+高效布袋除尘器+碱液喷淋塔+脱水除湿器+两级活性炭吸附设备”处理，处理后通过一根 15m 高排气筒排放。设计风量为 50000m³/h。

(2) 危废库废气：经集气管道收集后通过一套两级活性炭吸附设备处理，处理后通过一根 15m 高排气筒排放。设计风量为 10000m³/h。

实际废气处理措施与环评一致。

3、噪声

本项目产生的噪声主要为振动给料机、皮带机、斗提机、破碎机、新型焙烧炉、沸腾床、冷却床、冷却塔、筛分机、空压机等生产设备以及废气处理设施风机等设备成型的设备噪声。采取选用低噪声设备、距离衰减、合理布局、主要产噪设备设置减震垫、风机空气进出口采用软连接等措施，使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

4、固体废物

本项目生产过程中实际产生的固废主要为废铝屑、废布袋、除尘器收集的粉尘、废过滤棉、废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、污水处理站的污泥以及生活垃圾、食堂垃圾等。

具体处置情况如下：

(1) 一般工业固废：一般工业固废主要为废铝屑、废布袋、除尘器收集的

粉尘等。废铝屑依托现有的废金属仓库暂存，外售物资回收部门。更换的废布袋直接由第三方单位回收处理，布袋清灰产生的收集的粉尘直接外售建材企业用做原料。8#厂房东北侧的废金属仓库占地面积约 200m²，7#厂房东北侧的废金属仓库占地面积约 185m²，可满足本项目产生的废铝屑暂存。

(2) 危险废物：危险废物主要为废过滤棉、废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、污水处理站污泥等。按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 规定的要求，在 7#厂房外东北角新建一间危废库，占地面积约 192m²，危废库地面防腐防渗，设置导流沟、集液池，危废分类暂存，张贴正确的标识标牌。本项目产生的危险废物均委托安徽浩悦生态科技有限责任公司定期处置。

(3) 生活垃圾、餐厨垃圾交由环卫部门统一清运。

综上，项目固体废物均得到合理处置，不会对外界环境产生较大影响。

5、排污口规范化说明

企业已设置规范的排污口，依托厂区现有的雨水排放口、污水排放口，新建 8#厂房再生砂废气排放口、危废库废气排放口等 2 个废气排放口，废气排放口已规范设置采样口及采样平台。

6、其他环境保护措施

排污许可证：安徽万安汽车零部件有限公司已进行排污许可证（简化管理）的变更，排污许可证编号为 91340121764784554A001C。

突发环境事件应急预案：企业已委托合肥汉安科技有限公司修编了《安徽万安汽车零部件有限公司突发环境事件应急预案》，备案号：340121-2024-094-M。

四、环境保护设施调试效果

1、废气监测结论

(1) 有组织废气监测结论

验收两日监测结果及评价：

8#厂房再生砂废气经“旋风除尘器+高效布袋除尘器+碱液喷淋塔+脱水除湿器+两级活性炭吸附设备”处理后，二氧化硫未检出，氮氧化物的最大排放浓度为 7mg/m³，颗粒物的最大排放浓度为 5.1mg/m³，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中表 1 限值要求；

非甲烷总烃的最大排放浓度为 $1.84\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 相关要求。

危废库废气经两级活性炭吸附设备处理后，非甲烷总烃的最大排放浓度为 $1.74\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 相关要求。

（2）无组织废气监测结论

验收两日监测结果及评价：

厂界无组织非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.76\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界无组织颗粒物最大排放浓度为 $0.177\text{mg}/\text{m}^3$ ，均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

厂区内 8#厂房入口处非甲烷总烃无组织最大排放浓度为 $0.85\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 中特别排放限值要求。

厂区内 8#厂房入口处颗粒物无组织最大排放浓度为 $0.158\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 限值要求。

2、废水监测结论

验收两日监测结果及评价：

厂区污水总排口废水中所测指标 pH 值范围为 7.3-7.5，COD、BOD₅、NH₃-N、SS、TP、TN 两日日均最大排放浓度分别约为 $136\text{mg}/\text{L}$ 、 $28.1\text{mg}/\text{L}$ 、 $5.46\text{mg}/\text{L}$ 、 $44\text{mg}/\text{L}$ 、 $0.45\text{mg}/\text{L}$ 、 $8.77\text{mg}/\text{L}$ ，动植物油类未检出，均满足望塘污水处理厂接管限值要求及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

3、噪声监测结论

验收两日监测结果及评价：

厂界噪声值为：昼间最大值为：57dB（A）；夜间最大值为 45dB（A），均能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）中 3 类标准要求。

4、固体废物结论

一般工业固废：一般工业固废主要为废铝屑、废布袋、除尘器收集的粉尘等。废铝屑依托现有的废金属仓库暂存，外售物资回收部门。更换的废布袋直接由第三方单位回收处理，布袋清灰产生的收集的粉尘直接外售建材企业用做原料。8#

厂房东北侧的废金属仓库占地面积约 200m²，7#厂房东北侧的废金属仓库占地面积约 185m²，可满足本项目产生的废铝屑暂存。

危险废物：危险废物主要为废过滤棉、废活性炭、废润滑油、废润滑油桶、污水处理站污泥等。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定的要求，在 7#厂房外东北角新建一间危废库，占地面积约 192m²，危废分类暂存，张贴正确的标识标牌。本项目产生的危险废物均委托安徽浩悦生态科技有限责任公司定期处置。

生活垃圾、餐厨垃圾委托环卫部门统一清运处理。

综上，项目固体废物均得到合理处置，不会对外界环境产生较大影响。

5、总量分析

危废库用于全厂危险废物暂存，根据本项目环境影响报告表，危废库废气排放口仅进行废气排放达标分析，不进行定量计算。本项目环评及批复中污染物总量控制要求仅针对再生砂生产线排放的废气污染物。

根据验收监测数据，再生砂生产线废气排放口颗粒物平均排放速率约为 0.206kg/h，非甲烷总烃平均排放速率约为 0.077kg/h，氮氧化物平均排放速率约为 0.231kg/h，二氧化硫未检出，年工作时间约为 1800h；则再生砂生产线废气排放口颗粒物实际排放量约为 0.3708t/a，非甲烷总烃实际排放量约为 0.1386t/a，氮氧化物实际排放量约为 0.4158t/a。

满足环评及批复中污染物总量控制要求：烟（粉）尘：0.5858t/a；挥发性有机物：0.372t/a；氮氧化物：3.1944t/a；二氧化硫：0.3168t/a。

6、结论

验收组根据现场核查情况，结合验收监测报告表及相关台账资料等分析，认为本项目基本落实了环评及批复要求，各项污染防治措施落实到位。污染物达到国家相关排放标准，企业环境管理制度健全，项目整体竣工环境保护验收合格。

7、后续要求

（1）加强废气治理设施以及污水处理站的运行管理，严格岗位责任制，废气、废水定期检测。

（2）进一步完善环保管理制度，做好环保设施的运行记录、台账记录，做

好环保设施的日常管理与维护，确保污染物长期稳定达标排放。

(3) 加强生产管理，严格岗位责任制，加强生产设施设备的日常管理工作及维修、保养工作。



其他需要说明的事项

1、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

验收项目的环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范的要求，未编制环境保护篇章，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简况

验收项目将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

建设项目验收工作启动时间为2024年3月，监测报告完成时间为2024年4月，并于2024年4月19日组织召开安徽万安汽车零部件有限公司铸造废砂再生资源利用技改项目阶段性竣工环境保护验收会议，成立了竣工验收组提出验收意见。验收意见结论：在验收范围内，企业履行了相应的建设项目环境保护“三同时”制度，各项环保配套设施已按环评及批复落实，根据监测结果各项污染物排放可满足相关环境排放标准要求，满足验收条件，通过阶段性竣工环保验收。

2、其他环境保护措施的实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环保设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

环保组织机构及规章制度

项目由企业主要负责人负责环境管理，包括对废气和固体废物的管理，确保各项环保工作的正常开展；保管项目的所有设备、工艺及各项环保资料，方便日常使用和查询，建立相关环境管理制度。

2.2 配套措施落实情况

(1) 防护距离控制及居民搬迁

本项目无环境防护距离要求。

2.3 其他措施落实情况项目

废气排放口设置了永久性检测孔。



安徽万安汽车零部件有限公司

2024年7月12日