

安庆振洋汽车零部件有限公司
新能源汽车零部件智能制造项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位： 安庆振洋汽车零部件有限公司

编制单位： 安庆振洋汽车零部件有限公司

二零二六年四月

建设单位法人代表：倪勤梅

项目负责人：王华峰

建设单位：安庆振洋汽车零部件有限公司（盖章）

电话：18856912619

邮编：246008

通讯地址：安徽省安庆市经开区老峰镇安风路 326 号

表一

建设项目名称	新能源汽车零部件智能制造项目				
建设单位名称	安庆振洋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	安徽省安庆市经开区老峰镇安风路 326 号				
主要产品名称	新能源汽车白车身件				
设计生产能力	新能源汽车白车身件 15 万件/a				
实际生产能力	新能源汽车白车身件 15 万件/a				
建设项目环评时间	2023 年 6 月	开工建设时间	2023 年 8 月		
调试时间	2025 年 9 月	现场监测时间	2026 年 1 月 26-27 日		
环评报告表 审批部门	安庆经济技术开发区行 政审批局	环评报告表 编制单位	安徽中祥环境科技有限 公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	50000 万	环保投资总概算	22 万	比例	0.044%
实际总投资	13204 万	实际环保投资	21 万	比例	0.159%
验收监测依据	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）； 2) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日）； 3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日）； 4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日）； 5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日）； 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）。 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暂行办法》 环境保护部 2017 年 11 月 22 日； 2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》生态环				

	境部公告 2018 年 5 月 15 日。 3、建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定 1) 《安庆振洋汽车零部件有限公司新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表》安徽中祥环境科技有限公司，2023 年 6 月； 2) 《关于新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表的批复》安庆经济技术开发区行政审批局，安开行审函〔2023〕76 号，2023 年 6 月 20 日。				
验收监测标准、标号、级别、限值	1、产生的无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中排放浓度限值； 2、废水主要为职工的生活污水、模具清洗废水，生活污水经自建化粪池预处理后通过市政管网接管至安庆市马窝污水处理厂集中处理，排放浓度执行安庆市马窝污水处理厂废水接管标准；模具清洗废水经模具清洗废水闭路循环处理系统处理净化后回用，不外排。 3、噪声：厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。 4、固体废物：一般固废执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定，危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中有关规定。				
	表 1-1 验收执行标准及限值				
	类别	执行/参照标准	项目	单位	标准限值
	厂界无组织废气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中排放浓度限值	颗粒物	mg/m ³	1.0
	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准	噪声	dB（A）	昼间65 夜间55
	废水	安庆市马窝污水处理厂接管标准	CODcr	mg/L	300
			BOD ₅	mg/L	150

			SS	mg/L	200
			NH ₃ -N	mg/L	25
			pH	无量纲	6~9
			石油类	mg/L	20
			LAS	mg/L	20

表二

工程建设基本内容：

安庆振洋汽车零部件有限公司“新能源汽车零部件智能制造项目”位于安徽省安庆经开区老峰镇安风路 326 号，占地面积约 70 亩，设置冲压、焊接生产车间及配套设施，购置高速油压机、焊接凸焊机生产设备，建设新能源汽车白车身件生产线。建成后可形成年产 15 万台新能源汽车白车身件的生产能力，该项目已取得安庆经济技术开发区行政审批局出具的备案表，项目代码：2210-340860-04-01-981677。

安庆振洋汽车零部件有限公司于 2023 年 6 月取得安徽中祥环境科技有限公司编制的“新能源汽车零部件智能制造项目”环境影响报告表并上报至安庆经济技术开发区行政审批局。2023 年 6 月 20 日安庆经济技术开发区行政审批局以（安开行审函（2023）76 号）文对本项目环境影响报告表进行批复，同意项目建设。

目前，公司已基本按照环评及批复要求建设和设备调试，环保设施齐全，具备整体性验收条件，因此 2025 年 11 月公司委托安徽恩测检测技术有限公司对本项目进行竣工环境保护验收监测。

2.1 投资情况

实际投资 13204 万元，其中环保实际投资 21 万元。

2.2 劳动定员与年工作时

项目定员 69 人，实行 8 小时单班制生产，全年生产天数为 300 天，年工作 2400 小时。

2.3 验收范围

验收内容：本次验收范围为安庆振洋汽车零部件有限公司“新能源汽车零部件智能制造项目”进行整体性验收。

2.4 项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表

表 2.4 项目建设内容一览表

环评要求建设内容			实际建设内容
工程类别	工程内容	工程规模	
主体工程	1#厂房	面积约为 26874m ² ，布设冲压以及焊接生产线。冲压生产线区域面积约为 2523m ² ，焊接生产线区域面积约为 4450m ² 。主要用于新能源汽车零部件的冲压、焊接工艺的生产加工等任务。	实际建设与环评一致
储运工程	成品放置区	在 1#厂房南侧设置一个 5038m ² 的成品放置区	实际建设与环评一致
	半成品区	在 1#厂房中部设置一个 1086m ² 的半成品放置区	
	原料区	在 1#厂房西北角设置两个原料区，其大小分别约为 482m ² ，405m ² ，在西南角设置一个原料区，其大小约为 924m ²	
	模具区	在 1#厂房东北角设置两个模具区，其大小分别约为 456m ² ，389m ²	
	小冲模具库	在 1#厂房设置一个 393m ² 的小冲模具库	
	线边模具存放区	在 1#厂房原材料区下方设置三个线边模具存放区，其大小分别为 456m ² ，257m ² ，400m ²	
	油品库	在 1#厂房外部西侧设置一个为 65m ² 的机油、液压油、拉延油仓库	在 1#厂房外部西侧设置一个为 20m ² 的油品库
公辅工程	供水	园区供水管网供应，本项目新鲜水用量约 8.63m ³ /d（2588.4m ³ /a）。	实际建设与环评一致
	排水	厂区采用雨污分流，模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后，与生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段。 废水排放量 3.11m ³ /d（932.76m ³ /a）。	厂区内雨污分流，生活废水经化粪池预处理达标后和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理；模具清洗废水通过“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施进行物化处理。废水经净化达到回用标准后，全部回用于模具清洗，不外排。

	供电	园区供电管网供应，配电室（60m ² ）布置于1#厂房，设1台800KVA变压器，用电量97.16万kw·h/a	实际建设与环评一致
	压缩空气	在1#厂房外部西侧设置一个为36m ² 的气泵房，配备一台空压机，压缩空气供给能力为20m ³ /min	实际建设与环评一致
	冷却塔	在1#厂房外部西侧设置一台冷却塔，配备27m ³ 的水箱，循环量约30t/h。	实际建设与环评一致
	模具清洗区	在1#厂房外部西侧设置一个约77m ² 的模具清洗区，配备高压水枪，油水分离器+混凝沉淀池	在1#厂房东北建设模具清洗及废水循环回用系统。该系统占地共75m ² ，涵盖清洗作业区（60m ² ，设高压清洗装置）与废水处理回用区（15m ² ，集成收集、净化及清水贮存单元）。清洗废水经收集处理后，达标清水暂存于净化室，并通过增压装置回用于清洗工序，实现水资源的闭环利用。
	模修区	在1#厂房设置一个180m ² 的模修区	实际建设与环评一致
	维修区	在1#厂房外部西侧设置一个约72m ² 的维修区。	
	办公室	在1#厂房东侧设置三层办公区（2685m ² ）	
	门卫室	在厂区南侧设置一个约为58.4m ² 的门卫岗亭	
环保工程	废水	本项目模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后，与生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段。	生活废水经化粪池预处理达标后和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理；模具清洗废水通过“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施进行物化处理。废水经净化达到回用标准后，全部回用于模具清洗，不外排。
	废气治理	焊接废气：焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放	焊接弧焊机产生的烟尘经集气罩收集，通过

			管道输送至 4 台滤筒除尘器进行净化处理，净化后的空气于车间内无组织排放。 焊接凸焊机及焊接手工线产生的烟尘经 2 台可移动式焊接烟尘净化器处理后于车间内无组织排放。
	噪声	合理布局、隔声、减震等	实际建设与环评一致
	固废治理	生活垃圾交由环卫部门处置；废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、废含油手套、油泥等定期交由有资质单位处置； 在 1#厂房外部西侧设置一个约 144m²的一般固废暂存间废边角料、不合格品及废焊渣等外售综合利用	危险废物：于厂区西侧设 1 座危废暂存库，建筑面积 20m²。各类危险废物分类收集后，定期委托安庆兴圆环保科技有限公司合规处置。 一般工业固废：于厂区北侧设 1 处一般固废贮存区，主要用于废边角料、不合格品及焊渣的集中暂存，收集后定期外售综合利用。

2.5 项目生产设备

表 2.5 项目主要生产设备一览表

环评要求建设内容					实际建设内容	备注
序号	设备名称	规格型号	数量	单位	实际数量	
1	行车	22T	1	台/套	1	
2	行车	32T	1	台/套	1	
3	行车	40T	1	台/套	1	
4	冲压机	80T	2	台/套	1	
5	冲压机	110T	2	台/套	2	
6	冲压机	160T	2	台/套	2	
7	冲压机	200T	2	台/套	2	
8	冲压机	250T	2	台/套	2	
9	冲压机	500T	1	台/套	1	冲压自动线
10	冲压机	630T	1	台/套	1	
11	冲压机	800T	1	台/套	2	
12	冲压机	1000T	1	台/套	1	
13	冲压机	1200T	1	台/套	1	
14	冲压机	315T	1	台/套	1	
15	冲压自动化设备	/	4	台/套	4	
16	焊接凸焊机	ADB-130	10	台/套	8	
17	焊接弧焊机	WS-250	10	台/套	5	
18	焊接手工线	/	4	台/套	2	
19	焊接机器人	JZJ06C-200	30	台/套	7	
20	地轨车	KPX-5T	2	台/套	0	
21	剪板机	Q11 机械剪板机	2	台/套	0	
22	皮带线	/	120	台/套	1	冲压废料金属压块机
23	空压机	20m³/min	1	台/套	2	1 用 1 备
24	高压水枪	/	1	台/套	1	模具清洗房

25	油水分离器+混凝沉淀池	0.7t/h	1	台/套	1	油水分离+过滤+电加热破乳
26	冷却塔	/	1	台/套	1	

2.6 物料能源消耗

表 2.6 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

环评建设内容			实际消耗量(t/a)	备注
序号	名称	年消耗量		
原辅料				
1	钢材	5800t/a	5800t/a	/
2	螺母	30 万个/a	30 万个/a	/
3	焊丝	0.087t/a	0.087t/a	/
4	液压油	2t/a	2t/a	/
5	机油	0.5t/a	0.5t/a	/
6	拉延油	3t/a	3t/a	/
7	脱脂剂	0.432t/a	0.432t/a	/
8	二氧化碳	0.6t/a	0.6t/a	/
能源				
1	水	2588.4t/a	2504.16t/a	/
2	电	97.16 万 w.h/a	97.16 万 w.h/a	/

2.7 项目产品情况

序号	产品名称	环评产量（年）	实际产量（年）	备注
1	新能源汽车白车身件	15 万件	15 万件	

2.8 水平衡图

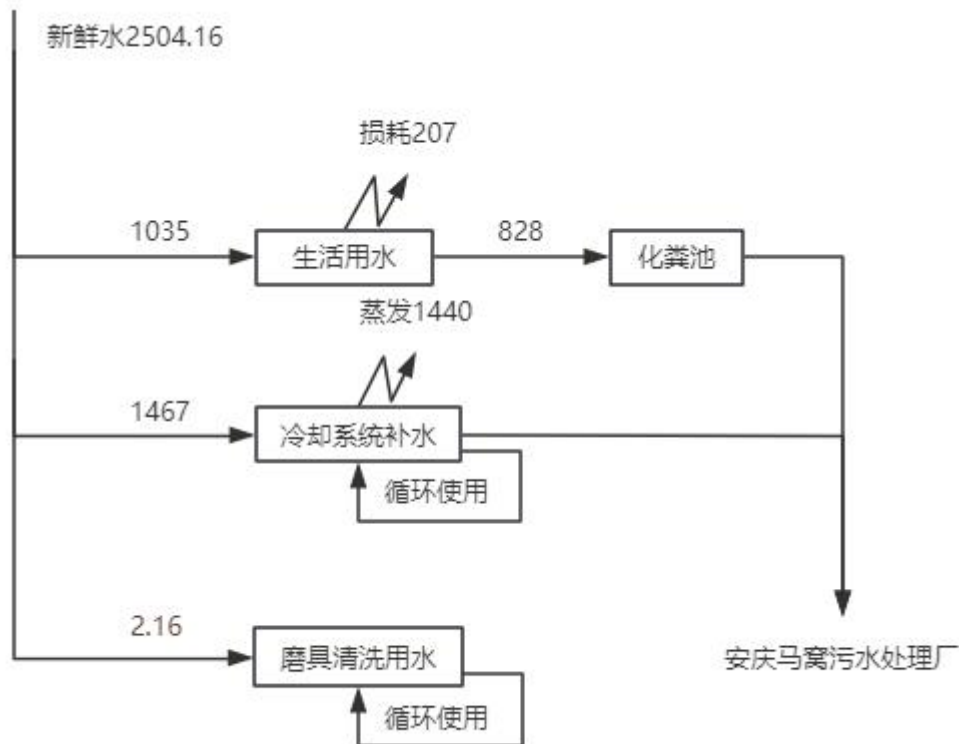


图 2.1 项目水平衡图 (20522t/a)

项目用水主要为职工生活用水、冷却循环系统排污水和模具清洗废水，项目用水量为 2504.16t/a。

冷却循环系统排污水：本项目设置一台 30m³/h 的冷却塔，配备一个 27m³ 的水箱。冷却水循环使用，一年更换一次。根据企业提供资料，冷却循环水量为 72000t/a，蒸发补水量按循环量的 2% 计，则冷却系统补充水量 1440t/a (4.8t/d)，循环水箱更换循环水过程的补水量为 27t/a (0.09t/d)，合计补水总量为 1467t/a (4.89t/d)；废水水质为 COD：80mg/L、SS：100mg/L。

(2) 生活废水：项目定员 69 人，年工作时间 300 天，不提供食宿。其中人员用水量按照 50L/人 d，则本项目生活用水量为 3.45m³/d，即生活用水量为 1035m³/a。生活废水产生量按照用水量的 80% 计算，则生活废水产生量为 2.76m³/d (828m³/a)。废水水质为：COD：320mg/L，BOD₅：160mg/L，SS：240mg/L，氨氮：25mg/L。生活废水经化粪池预处理达标后接入市政污水管网，通过市政污水管网排入马窝污水处理厂处理。经马窝污水处理厂处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准后排入长江安庆段。

(3) 模具清洗废水：本项目需定期对冲压所用模具进行清洗，半个月清洗一次，清洗采用高压水枪清洗，已配套建设一套容积为 1m^3 、处理效率 $5\text{m}^3/\text{小时}$ 的“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施，对模具清洗废水进行物化处理。模具清洗用水循环使用，系统运行期间，每月清洗 2 次，分离出油泥约 180 升，该部分油泥带走的水分由新鲜水定期补充，补充量约 180 升/月（ 2.16t/a ），系统无废水外排。分离出的油泥作为危险废物（废物代码 900-210-08）规范收集并委托有资质单位处置。

2.9 生产工艺流程

项目白车身件产品，指完成冲压、焊接但未涂漆之前的车身零部件，因此项目工艺主要为冲压、焊接，不涉及喷漆工艺。如下：

1、冲压工艺流程如下图所示

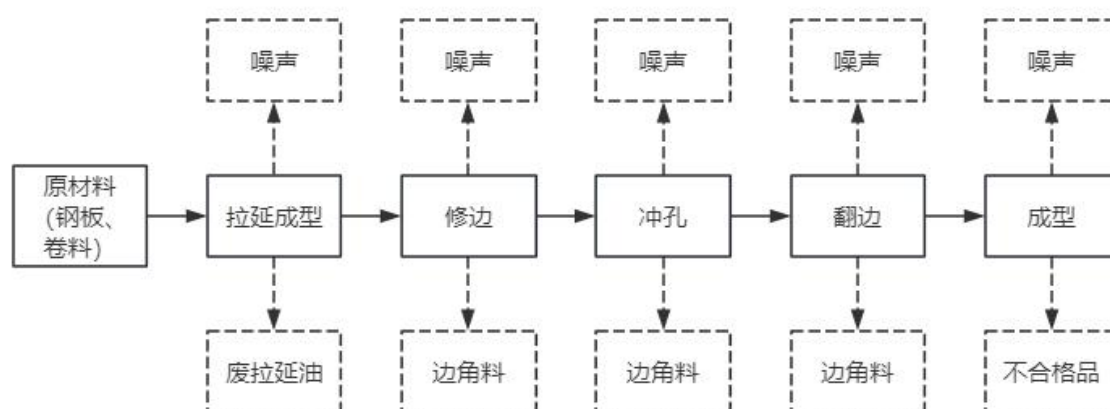


图 2.1 冲压工艺流程图

工艺流程简述：

根据工件设计图纸，将外购的钢板使用拉延模具进行拉延，确保平板状毛料能使之成型为立体空间工件。在拉延工序中使用拉延油，防止钢材在拉延过程中开裂；随后拉延件进行修边，将拉延件的工艺补充部分和压料凸缘的多余料切除；在将修边后的拉延件进行冲孔工序，最后进行翻边整形工序，使零部件的刚性强度增加，边缘光滑、整齐和美观，成型后送至焊接生产线。

2、焊接工艺流程如下图所示

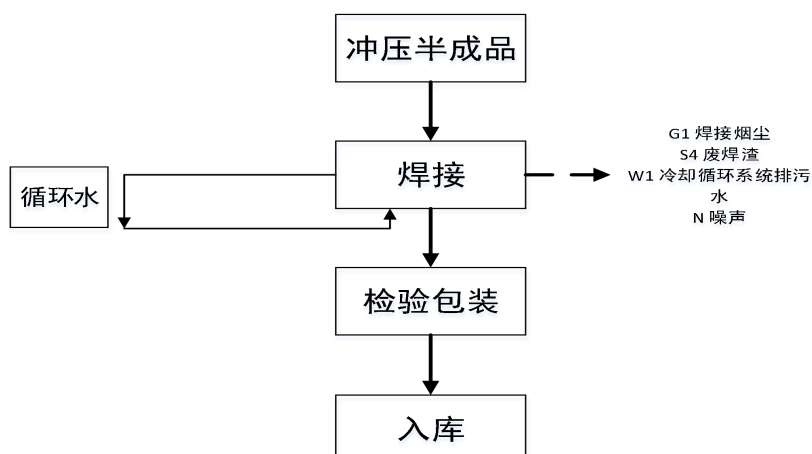


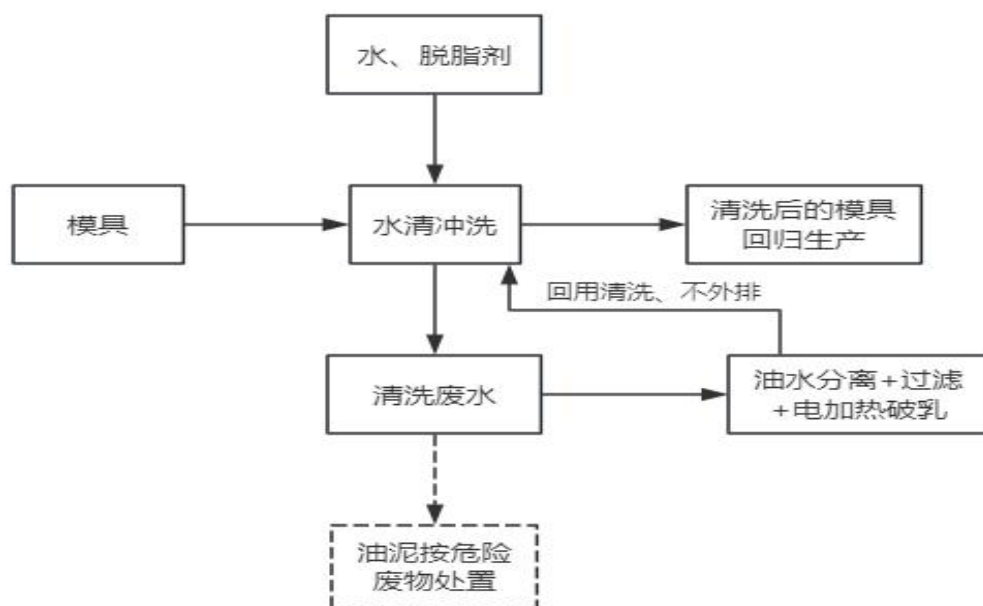
图 2.2 焊接工艺流程图

工艺流程简述：

（1）焊接：冲压单件半成品通过焊机进行焊接，焊接过程中首先使用焊接凸焊机对冲压半成品、螺帽、螺钉等进行焊接，随后使用焊接弧焊机或焊接手工线或焊接机器人对焊接凸焊机加工后的产品进行焊接，增加产品强度及凸焊机未焊接到的区域进行焊接。焊接过程中需要使用循环水对焊接设备进行冷却，冷却水循环使用，一年更换一次。

（2）检验：经检验合格后，包装入库。

2、模具清洗流程如下图所示



工艺流程简述：

本项目需定期对冲压所用模具进行清洗，半个月清洗一次，清洗采用高压水枪清洗，已配套建设一套容积为 1m^3 、处理效率 $5\text{m}^3/\text{小时}$ 的“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施，对模具清洗废水进行物化处理。模具清洗用水循环使用，系统运行期间，每月清洗 2 次，分离出油泥约 180 升，该部分油泥带走的水分由新鲜水定期补充，补充量约 180 升/月（ 2.16t/a ），系统无废水外排。分离出的油泥作为危险废物（废物代码 900-210-08）规范收集并委托有资质单位处置。

2.10 项目变动情况说明

对照生态环境部于 2020 年 12 月 13 日发布的《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》中相关规定，本项目建设性质、规模、地点、生产工艺及环境保护措施均无重大变动情况。

表三

主要污染源、污染物处理及排放：

1、废气污染源

本项目废气主要为生产过程中产生的焊接烟尘。

焊接弧焊机产生的烟尘经集气罩收集，通过管道输送至 4 台滤筒除尘器进行净化处理，净化后的空气于车间内无组织排放。

焊接凸焊机及焊接手工线产生的烟尘经 2 台可移动式焊接烟尘净化器处理后于车间内无组织排放。

2、废水污染源

本项目废水主要为生活废水、冷却循环系统排污水、模具清洗废水。生活废水经化粪池预处理达标后和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理，模具清洗废水通过“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施进行物化处理。废水经净化达到回用标准后，全部回用于模具清洗，不外排。

3、噪声污染源

本项目主要噪声源为车间内设备运转时产生的机械噪声。

采取厂房隔音、基础减震等降噪措施来降低噪声源强。

4、固体废物

本项目固废主要为生产过程产生的废边角料、不合格品、焊渣、废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套及职工生活垃圾。

生活垃圾集中收集后委托环卫部门定期清运处置；

一般固废：废边角料、不合格品、焊渣外售综合利用。

危险废物：废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套，收集后暂存于危废暂存间，最终交由安庆兴圆环保科技有限公司处理。

表 3.1 固体废物产生及处置情况一览表

序号	废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	形态	污染防治措施
1	生活垃圾	一般固废	/	10.4	固态	委托环卫部门处理
2	废边角料	一般固废	/	116	固态	外售利用
3	不合格品	一般固废	/	5.7	固态	
4	废焊渣	一般固废	/	0.011	固态	
5	废液压油	HW08	900-218-08	1.6	液态	厂区危废库暂存，定期委托安庆兴圆环保科技有限公司处置
6	废机油	HW08	900-217-08	0.4	液态	
7	废拉延油	HW08	900-249-08	2.4	液态	
8	废含油手套	HW49	900-041-49	0.1	固态	
9	油泥	HW08	900-210-08	0.033	半固态	
10	废油桶	HW49	900-041-49	0.29	固态	

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：

4.1 环境影响报告表结论

4.1.1 项目符合性分析

1、产业政策符合性

本项目不属于中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中规定的鼓励类、限制类和淘汰类项目，可视为允许类，且项目也不在《市场准入负面清单（2022 年版）》范围内。本项目已经由安庆经开区行政审批局予以备案（备案号为 2210-340860-04-01-981677），因此，项目建设符合国家及地方相关产业政策。

2、规划符合性和选址合理性

（1）选址合理性分析

本项目位于安庆经开区三期，新建厂房，本项目用地属于工业用地，用地符合园区规划。

根据现场踏勘，东侧为元桥沟，隔元桥沟为元桥路，西侧为安庆科达汽车部件有限公司，南至安风路，北至天柱山东路。项目厂界外 500 米范围内无自然保护区、风景名胜区、文化区等。厂界外 50 米范围内无声环境保护目标规划居民点；厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。项目环境保护包络线区域为：在项目周边各设置 50m 环境保护距离，环境保护距离包络线内无敏感点。项目焊接烟尘经移动式焊烟净化器和滤筒除尘器处理后无组织排放；本项目模具清洗废水通过“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施进行物化处理。废水经净化达到回用标准后，全部循环使用，不外排；生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段；一般工业固体废物、危废与生活垃圾均得到妥善处置。在此前提下，本项目外环境无重大环境制约因素，项目建设和周边环境相容，选址合理。

（2）用地规划符合性

本项目位于安庆市经开区内，根据《安庆市城市总体规划》（2010-2030 年）（2018 年修改）和安庆市经开区相关规划，不属于禁止发展项目，项目用地为工业用地，符合

规划要求。

(3) 规划相符性分析

根据《安庆市经济技术开发区总体规划》(2016-2030 年), 区内主导产业确定为: 高端装备与智能制造、节能环保和现代服务业。

本项目为汽车零部件制造, 且为同项目区域的新建项目, 不属于开发区禁入行业, 符合《安庆市经济技术开发区总体规划》的要求。因此, 项目建设符合当地规划要求。

4.1.2 区域环境质量现状

(1) 空气质量

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018), 项目所在区域达标判定优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论。本次评价区域达标判定采用安庆市生态环境局于 2025 年 6 月 4 日在其网站公开发布的《2024 年安庆市环境质量公报》中的大气环境质量数据, 环境空气质量达标情况评价指标为 SO₂、NO₂、PM_{2.5}、PM₁₀、CO、O₃ 六项污染物全部达标即为城市环境空气质量达标。公报中环境空气中二氧化硫(SO₂)、二氧化氮(NO₂)、可吸入颗粒物(PM₁₀)、细颗粒物(PM_{2.5}) 年均浓度分别为 8、24、49、33 微克/立方米, 一氧化碳(CO) 24 小时平均第 95 百分位数浓度为 1.0 毫克/立方米, 臭氧(O₃) 日最大八小时平均第 90 百分位数浓度为 152 微克/立方米。由上数据可知, 安庆市区域环境空气六项基本污染物能满足 GB3095-2012《环境空气质量标准》及其修改单中二类区相关标准限值要求, 项目所在区域为达标区。

(2) 地表水环境

按照《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002) 和《地表水环境质量评价办法(试行)》(2011 年 3 月) 进行评价, 2024 年安庆市境内主要水体环境质量稳定, 全市 41 个国、省控断面中, 40 个断面达到考核要求, 38 个断面达到或优于 III 类标准, 纳入国家考核的地表水断面水质优良比例为 94.4%, 水环境质量总体评价为优。12 个主要湖库中, 6 个湖库富营养化状态为轻度富营养, 其余湖库均为中营养。县级以上在用集中式饮用水水源地水质达标率 100%。

根据以上数据, 项目所在区域水环境质量良好。

(3) 声环境

区域声环境质量符合《声环境质量标准》(GB3096-2008) 3 类、4 类标准限值。

4.2、审批部门审批决定

4.2.1 审批部门审批决定

《关于新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表的批复》（文号：安开行审函〔2023〕76号）

安庆振洋汽车零部件有限公司：

你公司报来的《新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)(项目代码：2210-340860-04-01-981677)和报批承诺书收悉，现批复如下：

一、根据《安庆市生态环境局关于变更建设项目环评告知承诺制审批实施范围的通知》(宜环函〔2022〕207号)的要求，你公司自愿申请告知承诺制审批。在认真落实《报告表》提出的各项污染防治措施及《承诺书》相关内容的前提下，原则上批准你公司报送的《新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表》。

二、你公司应严格执行各项污染物排放标准，本项目各项污染物新增总量不得高于《报告表》中申请量。

三、你公司应严格落实企业主体责任，按照承诺内容开展项目建设，自觉配合相关检查、监察，接受公众监督。严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，按规定自主开展竣工环境保护验收工作。项目竣工后应按照《排污单位自行监测技术指南总则》及相关行业自行监测技术指南要求，严格落实自行监测和在线监测相关要求，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作。项目建成后，你公司应按照《排污许可管理条例》等相关文件要求，在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可手续。

四、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施等发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规规定，重新履行环评文件报批手续。

五、请区安监环保局加强对该项目的环境监管，监督企业认真落实各项环境保护要求。对在告知承诺书中弄虚作假或不落实承诺内容的，依法查处。

安庆经济技术开发区行政审批局

2023年6月20日

4.3、项目环评报告及批复建设内容与实际建设内容如下表所示：

(1) 《关于安庆振洋汽车零部件有限公司新能源汽车零部件智能制造项目环境影响报告表的批复函》（文号：安开行审函〔2023〕76号）与实际对照表

表 4.3 环境影响评价报告表批复及其落实情况

序号	项目环评批复要求	环评批复落实情况
1	废气治理措施：落实《报告表》提出的废气污染防治措施。 焊接废气：焊接烟尘经移动式焊烟净化器处理后无组织排放。 项目无组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中浓度限值；	已落实，焊接弧焊机产生的烟尘经集气罩收集，通过管道输送至4台滤筒除尘器进行净化处理，净化后的空气于车间内无组织排放。 焊接凸焊机及焊接手工线产生的烟尘经2台可移动式焊接烟尘净化器处理后于车间内无组织排放。
2	废水治理措施：落实《报告表》提出的废水污染防治措施。项目模具清洗废水经油水分离器+混凝沉淀池处理后，与生活废水（化粪池预处理后）和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理达标后，最终排入长江安庆段。	已落实，厂区内雨污分流，生活废水经化粪池预处理达标后和冷却循环系统排污水一并经市政管网接管到马窝污水处理厂集中处理；模具清洗废水通过“油水分离+过滤+电加热破乳”一体化净化设施进行物化处理。废水经净化达到回用标准后，全部循环使用，不外排。
3	噪声治理措施：落实《报告表》提出的噪声污染防治措施。项目噪声主要为车间内设备运转时产生的机械噪声。采取厂房隔音、基础减震等降噪措施来降低噪声源强，确保噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类排放限值要求。	已落实，除选用低噪声设备以外，对设备科学合理布局，并经过减振、厂房隔声等处理措施，使源噪声强度降低，项目厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。
4	固废治理措施：落实《报告表》提出的固体废物处理措施，生活垃圾交由环卫部门处置；废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、废含油手套、油泥等定期交由有资质单位处置； 在1#厂房外部西侧设置一个约144m²的一般固废暂存间废边角料、不合格品及废焊渣等外售综合利用。一般工业固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危险废物暂存场所严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，危险废物的转移须严格按照《中华人民共和国固体废物	已落实《报告表》提出的固体废物处理措施。 项目固废主要为生产过程产生的废边角料、不合格品、焊渣、废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套及职工生活垃圾。 生活垃圾集中收集后委托环卫部门定期清运处置； 一般固废：废边角料、不合格品、焊渣外售综合利用。 危险废物：废液压油、废机油、废拉延油、废油桶、油泥、废含油手套，收集后暂存于危废暂存间，最终交由安庆兴圆环保科技有限公司处理。一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存处置污染控制标准》（GB 18599-2020）要求，危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》

	物污染环境防治法》和《危险废物转移管理办法》执行。	(GB18597-2023)建设与管理要求，危险废物的转移须严格按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《危险废物转移联单管理办法》执行。
5	落实《报告表》提出的环境风险应急及防范措施。强化环境风险防范管理，落实环境风险防范措施，编制突发环境事件应急预案。配备必要的应急设施和物资，定期开展应急培训和演练等，确保发生环境风险时，将危害降到最低。	已落实《报告表》提出的环境风险应急及防范措施。强化环境风险防范管理，落实环境风险防范措施。 环境风险应急预案已编制。
6	落实自行监测工作和排污许可制度。按照《排污单位自行监测技术指南》等相关要求，你公司应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污许可管理办法（试行）》及《排污许可管理条例》要求，适时开展排污许可证申报工作。	已落实，自行监测工作和排污许可制度。按照《排污单位自行监测技术指南》相关要求，严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；按排污许可证分类名录，公司项目属于登记管理， 已于2025年08月14日首次登记排污许可，登记编号：91340800MA2T3DU267003Z。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

根据检测单位提供的资料，整个验收检测质量保证及质量控制如下。

（1）验收监测质量控制

- 1) 及时了解生产工况，保证监测过程中工况负荷满足验收检测要求；
- 2) 合理布置监测点位，保证点位布设的科学性和合理性；
- 3) 监测分析方法采用国家标准分析方法，监测人员持证上岗；
- 4) 现场采样和测试前，空气采样器要进行流量校准，声级计需用声级计校准器进行校准；

5) 样品采集、运输、保存严格按照国家规定的技术要求实施；

6) 检测报告严格执行三级审核制度，经过校核、审核、审定后方可报出。

（2）监测分析方法及其监测仪器。**表 5-1 监测分析方法及其监测仪器**

检测项目	检测方法来源	检出限	仪器设备
废水			
pH	《水质 pH值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	/	便携式多参数分析仪 (DZB-718L)/AHEC-J-324/自有
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB 11901-1989	/	天平（赛多利斯I级） /AHEC-J-034/自有
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	0.025mg/L	可见分光光度计 /AHEC-J-012/自有
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（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	0.5mg/L	酸度计/溶解氧测定仪 /AHEC-J-183/自有
石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	0.06mg/L	红外分光测油仪 (OIL-450)/AHEC-J-261/自有
阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》GB 7494-1987	0.05mg/L	可见分光光度计 (T6 新悦 III级)/AHEC-J-011/ 自有
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	十万分之一天平 /AHEC-J-055

噪声			
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	/	多功能声级计（AWA5688），/AHEC-J-218/自有
（3）监测分析过程中的质量保证 水质监测分析质量过程中的质量保证和质量控制：水质监测仪器符合国家有关标准或技术要求。采样、运输、保存、分析和数据计算全过程严格按照《环境水质监测质量保证手册》规定执行，采样过程中采集一定比例的平行样，实验室分析过程中采取全程空白、平行样等质控措施。 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制：使用仪器为经检验机构检定合格并在有效期内的测试仪器。废气样品的采集、分析及分析结果的计算，严格按国家环保局《环境监测技术规范》（大气和废气部分）、《空气和废气监测分析方法》（第四版）执行，实行全程序质量控制。 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制：按照《环境监测技术规范》（噪声部分）和《工业企业厂界环境噪声排放标准》的规定进行，使用仪器为经检验机构检定合格并且在有效期以内的噪声分析仪，测量仪器使用前、后进行了校准以保证监测数据的有效性和可靠性。			

表六

验收监测内容：

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，编制了验收监测实施方案，并委托安徽恩测检测技术有限公司于 2026 年 1 月 26 日~1 月 27 日对本项目进行了现场监测，验收监测内容如下：

(1) 废气

表 6-1 废气监测内容一览表

污染物种类	布点编号	监测点位	监测项目	监测频次
无组织废气	G1	厂界上风向	颗粒物	连续监测2天， 每天采样3次
	G2	厂界下风向		
	G3			
	G4			

(2) 废水

表 6-2 废水监测内容一览表

污染物种类	布点编号	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	W1	污水排放口	pH、COD、BOD ₅ 、 氨氮、SS、石油类、 阴离子表面活性剂	连续监测2天， 每天4次

(3) 噪声

表 6-3 噪声监测内容一览表

污染物种类	编号	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	N1	项目东厂界	厂界噪声	连续监测2天， 昼夜各1次
	N2	项目南厂界		
	N3	项目西厂界		
	N4	项目北厂界		

(3) 验收监测点位布置图

本次验收检测日期为2026年1月26日~1月27日,验收检测期间点位布置如图6-1、6-2所示。

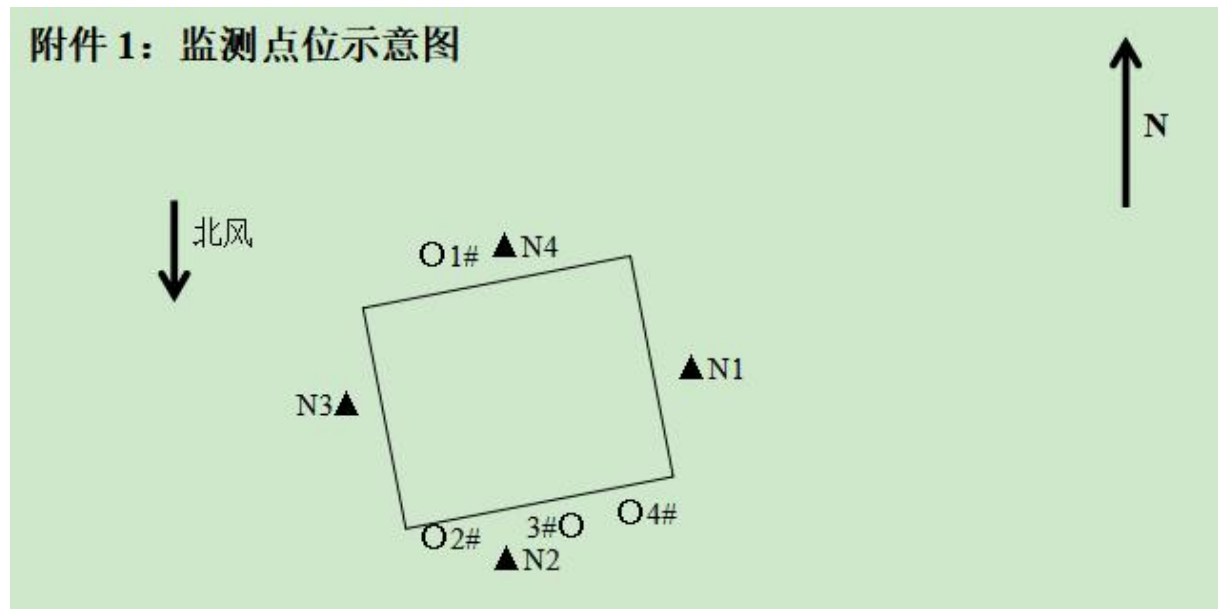


图 6-1 监测点位示意图

表七

验收监测期间生产工况记录：

验收监测期间（2026 年 1 月 26 日~1 月 27 日），安徽恩测检测技术有限公司同步对该公司的营运情况和环保设施运行情况进行了现场监察。监察结果表明：在现场监测期间该公司正常营运，各污染治理设施正常使用。

验收监测结果：

（一）污染物排放监测结果

1、废气监测结果

1) 无组织排放

废气无组织排放监测结果统计见表 7.1。

表 7.1 废气无组织排放监测结果统计一览表 单位：mg/m³

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果（mg/m³）			
			上风向1#	下风向2#	下风向3#	下风向4#
2026.1.26	总悬浮颗粒物（mg/m³）	第一次	0.222	0.287	0.314	0.317
		第二次	0.215	0.302	0.322	0.308
		第三次	0.227	0.282	0.297	0.294
2026.1.27	总悬浮颗粒物（mg/m³）	第一次	0.219	0.304	0.296	0.324
		第二次	0.237	0.329	0.287	0.317
		第三次	0.223	0.310	0.304	0.307
数 据 分 析（mg/m³）						
日期			2026.1.26		2026.1.27	
分析			0.322		0.329	
总悬浮颗粒物排放浓度最大值			1.0		1.0	
总悬浮颗粒物标准限值			达标		达标	
是否达标			达标		达标	

废气无组织排放监测结果分析与评价：

由以上数据得出，在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，无组织污染物总悬浮颗粒物排放浓度最大值为 $0.329\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的排放限值要求，属于达标排放。

综上所述，无组织废气污染物总悬浮颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的限值要求，属于达标排放。

无组织废气监测期间气象参数见表 7.2。

表 7.2 无组织废气监测期间气象参数一览表（最大值）

监测日期	风向	风速（m/s）	气温（℃）	气压（kpa）	湿度（%）
2026.1.26	北风	2.5-2.7	3.0-4.0	102.1-102.3	68-70
2026.1.27	北风	2.0-2.2	3.4-4.9	102.4-102.7	69-71

2、噪声监测结果

项目场界噪声监测结果见表 7.3。

表 7.3 厂界噪声监测结果统计一览表 单位：dB（A）

点位编号	点位名称	2026.1.26	2026.1.27
		昼间	昼间
N1	厂界东侧外1m处	55	59
N2	厂界南侧外1m处	61	61
N3	厂界西侧外1m处	62	60
N4	厂界北侧外1m处	51	51
执行标准限制		65	65
是否达标		达标	达标

厂界噪声监测结果分析与评价：

由以上监测数据得出，在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 51dB（A）-62dB（A），厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值（昼间 $\leq 65\text{dB（A）}$ ）。

综上所述，厂界噪声排放满足（GB12348-2008）《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准限值，属于达标排放。

3、废水监测结果

项目废水监测结果见表 7.4。

表 7.4 废水监测结果统计表 单位：mg/L pH 无量纲

监测时间、点位 \ 监测结果			pH	CODcr	BOD ₅	NH ₃ -N	SS	石油类	阴离子表面活性剂
2026.1.26	污水排放口	1	8.1	8	4.2	0.736	11	<0.06	<0.05
		2	8.0	11	4.8	0.755	14	<0.06	<0.05
		3	8.1	9	3.2	0.619	12	<0.06	<0.05
		4	8.0	10	3.6	0.684	10	<0.06	<0.05
		范围/均值	8.05	9.5	3.95	0.699	11.75	<0.06	<0.05
2026.1.27	污水排放口	1	8.4	6	2.8	0.742	8	<0.06	<0.05
		2	8.3	8	3.3	0.776	7	<0.06	<0.05
		3	8.2	9	3.5	0.691	7	<0.06	<0.05
		4	8.3	7	3.4	0.708	6	<0.06	<0.05
		范围/均值	8.3	7.5	3.25	0.729	7	<0.06	<0.05
标准限值			6-9	500	200	28	280	20	20
是否达标			达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

废水监测结果分析与评价：

由以上监测数据得出：在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，该项目污水排放口各污染物日均浓度最大值分别为 pH:8.3 无量纲、CODcr: 9.5mg/L、BOD₅: 3.95mg/L、NH₃-N: 0.729mg/L、SS: 11.75mg/L、石油类: <0.06mg/L、阴离子表面活性剂: <0.05mg/L，均满足安庆市马窝污水处理厂接管标准。

综上所述，废水污染物排放满足安庆市马窝污水处理厂接管标准，属于达标排放。

4、污染物排放总量核算

项目废气主要为颗粒物的无组织排放，因此本项目不做总量控制。环评及批复未对本项目下达的总量限值。

表八

验收监测结论：

（一）污染物排放监测结果

1、废气污染物监测结果及达标情况

在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，无组织污染物总悬浮颗粒物排放浓度浓度最大值为 $0.329\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的排放限值要求，属于达标排放。

综上所述，无组织废气污染物总悬浮颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的限值要求，属于达标排放。

2、厂界噪声监测结果及达标情况

在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，昼间噪声监测范围为 $51\text{dB}(\text{A})$ - $62\text{dB}(\text{A})$ ，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值（昼间 $\leq 65\text{dB}(\text{A})$ ）。

综上所述，厂界噪声排放满足（GB12348-2008）《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准限值，属于达标排放。

3、项目固废处置情况

固体废物及危险废物均得到合理处置。

4、废水污染物监测结果及达标情况

在 2026 年 1 月 26 日-27 日验收监测期间，该项目污水排放口各污染物日均浓度最大值分别为 pH:8.3 无量纲、COD_{Cr}: $9.5\text{mg}/\text{L}$ 、BOD₅: $3.95\text{mg}/\text{L}$ 、NH₃-N: $0.729\text{mg}/\text{L}$ 、SS: $11.75\text{mg}/\text{L}$ 、石油类: $<0.06\text{mg}/\text{L}$ 、阴离子表面活性剂: $<0.05\text{mg}/\text{L}$ ，均满足安庆市马窝污水处理厂接管标准。

综上所述，废水污染物排放满足安庆市马窝污水处理厂接管标准，属于达标排放。

5、污染物排放总量核算

项目废气主要为颗粒物的无组织排放，因此本项目不做总量控制。环评及批复未对本项目下达的总量限值。

验收监测建议：

- (1) 定期维护废气处理设施，确保项目无组织废气达标排放。
- (2) 危险废物产生后及时收集入库贮存，做好申报登记工作。
- (3) 加强环保规章制度管理。