

滁州市盛华机电制造有限公司

智能门锁及智能家电机电类配套项目

阶段性竣工环境保护验收监测报告

建设单位：滁州市盛华机电制造有限公司

编制单位：滁州市盛华机电制造有限公司

二零二四年一月

建设单位法人代表:梁化成

(签字)

编制单位法人代表:梁化成

(签字)

项目负责人:梁浩

报告编写人:杨磊

建设单位: 滁州市盛华机电制造有限公司
(盖章)

电话: 13605199034

传真: /

邮编: 239001

地址: 滁州经济技术开发区黄山路与
藕塘路交叉口东南处(藕塘路
28号)

编制单位: 滁州市盛华机电制造有限公司
(盖章)

电话: 13605199034

传真: /

邮编: 239001

地址: 滁州经济技术开发区黄山路与
藕塘路交叉口东南处(藕塘路
28号)

目 录

一、 验收项目概况	1
1.1 项目概况	1
二、 验收依据	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	2
2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定	3
2.4 其他资料等	3
三、 工程建设情况	4
3.1 地理位置及平面布置	4
3.1.1 项目地理位置及周边状况	4
3.1.2 项目平面布置	4
3.2 建设内容	5
3.3 主要原辅材料	10
3.4 主要生产设备表	11
3.5 水源及水平衡	13
3.6 生产工艺	14
3.7 项目变动情况	21
四、 环境保护设施	25
4.1 污染物治理/处置设施	25
4.1.1 废水	25
4.1.2 废气	26
4.1.3 噪声	27
4.1.4 固体废物	27
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况	29
五、 建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定	30
5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议	30
5.2 审批部门审批决定	30
5.3 环境影响报告表批复要求落实情况：	33

六、 验收执行标准	36
6.1 废气排放标准	36
6.2 废水排放标准	37
6.3 噪声排放标准	38
6.4 固体废物评价标准	38
七、 验收监测内容	39
7.1 验收监测期间工况监督	39
7.2 监测内容	39
八、 质量保证及质量控制	41
8.1 监测分析方法	41
8.2 监测仪器	42
8.3 人员资质	43
8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	43
8.4.1 采样过程的质量控制	43
8.4.2 样品保存、运输的质量控制	44
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	44
8.5.1 采样过程的质量控制	44
8.5.2 样品保存、运输的质量控制	44
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	44
8.6.1 采样过程的质量控制	44
8.6.2 监测数据审核的质量控制	45
九、 验收监测结果	46
9.1 监测期间工况分析	46
9.2 污染物达标排放监测结果	47
9.2.1 废水	47
9.2.2 废气	48
9.2.3 噪声	53
9.2.4 污染物排放总量核算	54
十、 验收监测结论	56

10.1 环境保护设施调试效果	56
10.2 结论	56
10.3 建议	58

附图：

附图 1 项目地理位置图；

附图 2 项目周边概况图及环境保护距离包络线图；

附图 3 厂区平面布置图；

附图 4 厂区废气收集管线图；

附图 5-1 厂区平面布置及雨污管网图（厂区北部）；

附图 5-2 厂区平面布置及雨污管网图（厂区南部）；

附图 6 项目现场收集、处理设施照片；

附件：

附件 1 建设项目环评审批意见

附件 2 营业执照

附件 3 法人身份证复印件

附件 4 土地证

附件 5 排污许可证

附件 6 应急预案备案表

附件 7 危废处置合同

附件 8 验收检测报告

附件 9 其他需要说明的事项

一、 验收项目概况

1.1 项目概况

滁州市盛华机电制造有限公司位于滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处（藕塘路 28 号），厂区占地 34350.0 平方米。

公司于 2020 年 9 月委托江苏博悦环保科技有限公司编制了《滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家电机电类配套项目环境影响报告表》；2020 年 9 月 11 日取得滁州市生态环境局《关于〈滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家电机电类配套项目环境影响报告表〉的批复》（滁环[2020]348 号）。项目于 2021 年 11 月开工建设，2023 年 4 月竣工，2023 年 7 月开始试生产。

项目环评设计建设年年产 50 万件智能门锁配件、1.5 亿件弹簧、300 万件精密加工件、500 万件压铸件、1000 万件钣金模具部件（有喷塑）和配套工程。

本次验收为阶段性验收，主要为年产 50 万件智能门锁配件、1.5 亿件弹簧、300 万件精密加工件、350 万件压铸件、1000 万件钣金模具部件（现状钣金模具生产线无喷塑、固化工序），本次阶段性验收不涉及喷塑、固化。本次对现状产能的主体工程和配套工程验收。安徽品格检测技术有限公司于 2023 年 12 月 12 日-12 月 15 日对本项目进行验收监测，并出具检测报告（报告编号：PG23092205）。

根据《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国令第 682 号）、《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告》，我单位组织了有关专业技术人员进行了现场核查，核实了生产内容和工艺资料，按照建设项目相关要求组织实施本项目相关环保验收。

二、 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规、规章和规范

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日起施行）；
- (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日起施行）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日修订）；
- (4) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2018年12月29日修订）；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年4月29日修订）；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》（1998年11月29日中华人民共和国国务院令 第253号发布，根据2017年07月16日中华人民共和国国务院令 第682号修订）；
- (7) 《关于发布求<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环评环[2017]4号）；
- (8) 关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（生态环境部公告，公告2018年第9号，2018年5月16日）；
- (9) 排污许可证申请与核发技术规范 总则（HJ942-2018）；

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；
- (2) 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；
- (3) 上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）；
- (4) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；
- (5) 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；
- (6) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (7) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (8) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

2.3 建设项目环境影响报告表及审批部门审批决定

(1) 《滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目环境影响报告表》，江苏博悦环保科技有限公司，2020年9月；

(2) 《关于<滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目环境影响报告表>的批复》（滁环[2020]348号），滁州市生态环境局，2020年9月11日。

2.4 其他资料等

(1) 《滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目阶段性竣工环境保护验收监测报告》，安徽品格检测技术有限公司，2024年1月；

(2) 滁州市盛华机电制造有限公司排污许可申请表；

(3) 滁州市盛华机电制造有限公司提供的其他技术资料。

三、 工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 项目地理位置及周边状况

项目位于滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处（藕塘路 28 号），项目东侧为滁州天益五金制品有限公司，南侧为淮河西路，西侧为佳诚模具、神州驾校和安徽金致铝模科技有限公司，北侧为藕塘路。

项目地理位置图见附图 1，项目周围概况图见附图 3。

3.1.2 项目平面布置

项目从北向南分别为宿舍楼、食堂、办公楼、1-3#厂房、仓库、发黑车间、检验车间、4#厂房。厂区设置南北两个厂区出入口，宿舍楼和食堂位于厂区的西北侧，1#厂房位于厂区的西侧，1#厂房内的北侧为办公楼，西侧为弹簧生产车间，东侧为智能门锁配件组装车间；2#厂房位于厂区的东侧，2#厂房内的西侧为精密加工件生产车间，东侧为压铸件生产车间；3#厂房位于 1#厂房的南侧，3#厂房内为钣金模具部件生产车间，4#厂房（闲置）位于厂区的南侧，检验车间和发黑车间位于仓库的北侧。

环评中位于厂区东北侧的科研中心不建设，建设 1 层的仓库，设置在 3#厂房东侧的喷塑车间暂未建设。

项目平面布置图见附图 3。

3.2 建设内容

建设单位：滁州市盛华机电制造有限公司

项目名称：智能门锁及智能家电机电类配套项目

建设地点：滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处（藕塘路 28 号）

建设性质：新建

项目竣工时间：2023 年 4 月；

本次验收范围：本次验收为阶段性验收，主要为年产 50 万件智能门锁配件、1.5 亿件弹簧、300 万件精密加工件、350 万件压铸件、1000 万件钣金模具部件（现状钣金模具生产线无喷塑、固化工序），本次阶段性验收不涉及喷塑、固化。本次对现状产能的主体工程和配套工程验收。

工程预计总投资：20000 万元，其中环保投资总额为 200 万元，占项目总投资的 1%；

工程实际总投资：7000 万元，其中环保投资总额为 70 万元，占项目总投资的 1%；

工作制度：年工作 320 天，采用 3 班工作制，每班工作 8 小时，年工作时间 7680 小时。

实际全厂劳动定员 190 人。厂区提供食堂、宿舍。

本项目产品方案详见下表 3.2-1：

表 3.2-1 产品方案一览表

序号	产品名称	环评生产规模	验收产量
1	智能门锁	50 万件/年	50 万件/年
2	弹簧	1.5 亿件/年	1.5 亿件/年
3	精密加工件	300 万件/年	300 万件/年
4	压铸件	500 万件/年	350 万件/年
5	钣金模具部件	1000 万件/年（有喷塑）	1000 万件/年（无喷塑）

根据滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家电机电类配套项目环境影响报告表及批复文件，本项目建设过程中未发生重大变化，项目主体工程、

配套工程以及环境保护措施与环评报告及批复基本一致。项目建设内容变化情况详见下表 3.2-3。

表 3-3 项目建设内容变化情况一览表

工程名称		环评厂区工程内容及规模	实际建设情况	本次验收与环评对比
主体工程	1#厂房	弹簧车间及智能门锁配件组装车间, 1F, 北侧局部 2F, 钢结构, 占地面积 4601.3m ²	现状为弹簧车间及智能门锁配件组装车间, 1F, 北侧局部 2F, 钢结构, 占地面积 4601.3m ²	实际建设情况与环评一致
	2#厂房	精密加工件生产车间和压铸件生产车间, 1F, 钢结构, 占地面积 4601.3m ²	现状为精密加工件生产车间和压铸件生产车间, 1F, 钢结构, 占地面积 4601.3m ²	实际建设情况与环评一致
	3#厂房	钣金模具车间和喷塑车间, 1F, 钢结构, 占地面积 2547.36m ²	现状为钣金模具车间, 1F, 钢结构, 占地面积 2547.36m ²	现状未建设喷塑车间, 本次验收不涉及喷塑、固化
	发黑车间	表面处理(发黑、硅烷化), 1F, 框架结构, 占地面积 187.68m ²	现状为表面处理(发黑、硅烷化), 1F, 框架结构, 占地面积 187.68m ²	实际建设情况与环评一致
	检验车间	产品检验线, 1F, 钢结构, 占地面积 283.36m ²	现状为产品检验线, 1F, 钢结构, 占地面积 283.36m ²	实际建设情况与环评一致
	4#厂房	原环评为仓库	1F, 钢结构, 占地面积 3300.96m ² , 现状空置	本次不验收
辅助工程	办公楼	位于 1#厂房内北侧, 2F, 占地面积 560m ² , 满足员工办公需求	现状位于 1#厂房内北侧, 2F, 占地面积 560m ² , 满足员工办公需求	实际建设情况与环评一致
	科研中心	6F, 框架结构, 占地面积 940m ² , 满足项目生产研发需求	现状未建设	现状未建设科研中心, 本次不验收
	宿舍楼	2F, 砖混结构, 占地面积 492.54m ²	2F, 砖混结构, 占地面积 492.54m ²	实际建设情况与环评一致
	食堂	1F, 钢结构, 占地面积 743.36m ²	1F, 钢结构, 占地面积 743.36m ²	实际建设情况与环评一致

贮存工程	仓库	1F, 钢结构, 占地面积 3300.96m ² , 用于存储原辅材料和产品	原环评中仓库未建设, 现状在原科研中心处建设仓库, 1F, 钢结构, 占地面积约 600m ²	实际建设情况与环评基本一致
公用工程	供水系统	城市供水管网, 用水量为 14952.8m ³ /a	城市供水管网, 用水量为 9360m ³ /a	实际建设情况与环评基本一致
	排水工程	综合废水(生活污水和生产废水), 碱洗除油废水经隔油池处理后与其余工艺废水汇合后经中和沉淀池处理, 与经隔油池+化粪池处理后的生活污水一并通过园区污水管网排入滁州市第二污水处理厂进行处理	综合废水(生活污水和生产废水), 生产废水经污水处理站处理后, 与经隔油池+化粪池处理后的生活污水一并通过园区污水管网排入滁州市第二污水处理厂进行处理	实际建设情况与环评一致
	供电系统	城市供电管网, 年用电量为 40 万 kWh	城市供电管网, 年用电量为 120 万 kWh	实际建设情况与环评基本一致
	供气系统	城市供气管网, 年用量为 15 万 m ³	城市供气管网, 年用量为 15 万 m ³	实际建设情况与环评一致
环保工程	废气	回火工序产生的油雾颗粒使用油雾净化器处理, 配 15m 排气筒 (H1)	回火工序产生的油雾经密闭收集后经油雾净化器+活性炭吸附装置处理, 通过 15m 高排气筒 (DA001) 排放	实际建设情况与环评一致
		酸洗废气经碱液吸收塔处理, 配 15m 排气筒 (H2)	酸洗废气经槽边侧吸罩收集后经碱液吸收塔处理, 处理后通过 15 米高排气筒 (DA002) 排放	实际建设情况与环评一致
		熔化炉天然气燃烧废气经管道收集后, 配 15m 排气筒 (H3) 高空排放	压铸工序产生的烟尘经集气罩收集, 熔化炉天然气燃烧废气经管道收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高排气筒 (DA005) 排放	现状压铸工序产生的烟尘收集处理
		打磨粉尘经布袋除尘器处理, 配 15m 排气筒 (H4)	打磨工序产生的粉尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过 15m 高排气筒 (DA004) 排放	实际建设情况与环评一致

	切割烟尘和焊接烟尘经布袋除尘器处理，配 15m 排气筒（H5）	切割烟尘经密闭收集、焊接烟尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理，通过 15m 高排气筒（DA003）排放	实际建设情况与环评一致
	喷塑粉尘经滤芯过滤+布袋除尘器处理，配 15m 排气筒（H6）	现状未设置喷塑生产线	本次不验收
	固化废气经二级活性炭吸附，配 15m 排气筒（H7）	现状未设置喷塑固化生产线	本次不验收
废水	生活污水采用隔油池+化粪池处理，设计处理能力 30m ³ /d	生活污水采用隔油池+化粪池处理，设计处理能力 30m ³ /d	实际建设情况与环评一致
	生产废水采用隔油池+中和沉淀池处理，10m×7m×3m，位于发黑车间的北侧	生产废水排入污水处理站处理，工艺为隔油+调节+混凝+絮凝+沉淀，10m×7m×3m，位于发黑车间的北侧	实际建设情况与环评一致
噪声	采用消声、隔声、减振措施降噪	采用消声、隔声、减振措施降噪	实际建设情况与环评一致
固废	一般固废库房，20m ² ，位于 3#厂房的东南侧	一般固废库房，20m ² ，位于 3#厂房的东南侧	实际建设情况与环评一致
	危废仓库，10m ² ，位于 3#厂房的东南侧	危废仓库，10m ² ，位于发黑车间的西南侧	实际建设情况与环评基本一致
风险防控	事故应急池，1 座 100m ³ ，位于生产废水处理设施西侧	现状事故应急池，1 座 100m ³ ，位于生产废水处理设施东侧	实际建设情况与环评一致

3.3 主要原辅材料

表 3.3-1 主要原辅材料、能源消耗情况一览表

序号	名称	环评年用量	验收年用量	单位	备注
1	钢丝	1200	1200	t/a	捆装，置于仓库
2	锌、铝合金有色金属	3315	3315	t/a	堆放，置于仓库
3	钢管	600	600	t/a	堆放，置于仓库
4	不锈钢板材	1200	1200	t/a	堆放，置于仓库
5	焊丝	2	2	t/a	20kg/箱，堆放，置于仓库
6	皂化液	1.2	1.2	t/a	170kg/桶，桶装，置于仓库
7	塑粉	10	0	t/a	25kg/袋，袋装，置于仓库
8	脱模剂	0.5	0.5	t/a	25kg/桶，桶装，置于仓库
9	硅烷剂	0.5	0.5	t/a	25kg/桶，桶装，置于仓库
10	酸洗液（22%盐酸）	48	48	m ³ /a	1000kg/桶，桶装，置于仓库
11	碱洗除油液 （15g/L 氢氧化钠溶液）	900	900	m ³ /a	200kg/桶，桶装，置于仓库
12	发黑处理碱液 （33%氢氧化钠、10%亚硫酸钠混合溶液）	600	600	m ³ /a	200kg/桶，桶装，置于仓库
13	片碱	1	0.5	t/a	25kg/袋，袋装，置于仓库
14	PAC	2	1.2	t/a	200kg/桶，桶装，置于仓库
15	PAM	2	1.2	t/a	200kg/桶，桶装，置于仓库
16	硫酸	1	0.5	t/a	25kg/桶，桶装，置于仓库
17	自来水	14952.8	9360	m ³	城市供水管网
18	电	40	120	万 kwh	城市供电管网
19	天然气	15	15	万 m ³	城市供气管网

表 3.3-2 主要原辅材料的理化性质表

名称	理化性质	危险特性	毒理毒性
硅烷剂	无色液体、无毒、不含致癌物质。比重 (H ₂ O=1) : 1.020; 灭火料: 水、二氧化碳、泡沫或沙石	/	无毒
脱模剂	牛奶状白色乳液, 密度: 0.97g/ml, pH 值: 6.8-7.5, 粘度 (25°C): 20mpas。主要成分是有有机硅油, 耐高温、不影响后加工性能。以水做分散介质, 到高温环境中, 水份迅速蒸发, 脱模有效物均匀分布于模腔表面。无腐蚀性、无化学反应、在使用过程中不会产生有害的烟雾或异味。	不燃	无毒
酸洗液 (22%盐酸)	项目酸洗液采用浓度 22%的盐酸。盐酸, 无色透明液体, 有强烈的刺鼻气味, 具有较高的腐蚀性。熔点-114.8°C (纯), 相对密度 (水=1) 1.149 (20°C), 沸点 108.6°C (20%), 相对蒸气密度 (空气=1) 1.26, 与水混溶, 溶于碱液。	能与一些活性金属粉末发生反应, 放出氢气。遇氰化物能产生剧毒的氰化氢气体。与碱发生中和反应, 并放出大量的热。具有较强的腐蚀性。	LD ₅₀ : 900mg/kg (兔经口); LC ₅₀ : 3124ppm, 1 小时 (大鼠吸入)
碱洗除油液 (氢氧化钠溶液)	项目碱液除油液采用浓度 15g/L 的氢氧化钠溶液。氢氧化钠, 一般为片状或颗粒状, 易潮解。熔点 318.4°C, 沸点 1390°C, 相对密度 (水=1) 2.12, 饱和蒸气压 0.13kPa (739°C), 易溶于水、乙醇、甘油, 不溶于丙酮。	与酸发生中和反应并放热。遇潮时对铝、锌和锡有腐蚀性, 并放出易燃易爆的氢气。本品不会燃烧, 遇水和水蒸气大量放热, 形成腐蚀性溶液。具有强腐蚀性。	/
发黑处理碱液 (氢氧化钠、亚硫酸钠混合溶液)	项目发黑处理碱液使用氢氧化钠与亚硫酸钠的混合溶液。亚硫酸钠, 无色、单斜晶体或粉末。相对密度 (水=1) 2.63, 易溶于水, 不溶于乙醇等	对眼镜、皮肤、粘膜有刺激性, 可污染水源, 受高热分解产生有毒的硫化物烟气。	/

3.4 主要生产设备表

表 3.4-1 项目主要设备设施一览表

序号	设备名称	规格、型号	环评数量 (台)	验收数量 (台)	所在车间
1	金元发 4 轴压簧机	423/428/424	8	8	1#厂房
2	电脑 2 轴压簧机	226	8	8	1#厂房

3	仪表车床	/	2	2	1#厂房
4	万能 5 轴压簧机	TK-535	2	2	1#厂房
5	电脑 2 轴八型压簧机	208	2	2	1#厂房
6	简扭机	/	2	2	1#厂房
7	压簧机（半自动）	/	2	2	1#厂房
8	万能弹簧机	WS502	2	2	1#厂房
9	5 轴万能机	1N502	2	2	1#厂房
10	永腾 12 轴万能机	CMM-12-236R	2	2	1#厂房
11	3 轴万能机	1N504S	2	2	1#厂房
12	万能弹簧机	CNC625	4	4	1#厂房
13	万能弹簧机	1N502	4	4	1#厂房
14	麦斯卷簧机	23TS	2	2	1#厂房
15	台湾万能卷簧机	CNC-620	2	2	1#厂房
16	连续式热风回火炉	RJC420/315	3	3	1#厂房
17	数控弹簧端面磨床	250-98S	1	1	1#厂房
18	回转式滚筒研磨机	250L	3	3	1#厂房
19	普通车床	CQ6236	1	1	2#厂房
20	切割机	YD100L2-4/2	2	2	2#厂房
21	中德利机床	G2K-4262	1	1	2#厂房
22	金属圆锯床	MC315SL	1	1	2#厂房
23	无心外圆抛光机	WX-B1-60	1	1	2#厂房
24	卧式砂带抛光机	MNP-A3F3	5	5	2#厂房
25	开式可倾压力机	J23-613	3	3	2#厂房
26	砂带抛光机	YD-36	2	2	2#厂房
27	单臂校直压力机	Y41B-10/Y41-101	3	3	2#厂房
28	L 型拉床	/	1	1	2#厂房
29	无心磨床	M1040A	10	10	2#厂房
30	液压滚丝机	ZA25-150	1	1	2#厂房
31	弯管机	SB-50M	1	1	2#厂房
32	冲孔机	/	1	1	2#厂房
33	钻铣床	ZX50C/ZX7550C	2	2	2#厂房
34	高精度炮塔铣床	4H	1	1	2#厂房
35	立式升降台铣床	X5032	1	1	2#厂房
36	数控车床	VC610	1	1	2#厂房
37	自动仪表车床	BLA-C06632	3	3	2#厂房
38	钻孔机	C0650-B	3	3	2#厂房
39	数控车床	6130	4	4	2#厂房
40	数控车床	640	3	3	2#厂房
41	数控车床	BRT40651	10	10	2#厂房

42	数控车床	CAK3665	4	4	2#厂房
43	数控车床	CKD6136I	2	2	2#厂房
44	数控车床	CKD6137I	2	2	2#厂房
45	数控车床	148517	2	2	2#厂房
46	数控车床	CK6136H	10	10	2#厂房
47	电容储能式电焊机	DN-50	1	1	2#厂房
48	离心热风脱水机	70 型/60 型	3	3	2#厂房
49	电热鼓风干燥箱	8404 型	1	1	2#厂房
50	螺旋震动研磨机	GSJ-400L/300L	2	2	2#厂房
51	空气压缩机	BLX-15A	2	2	2#厂房
52	砂带砂盘机	BDG69	1	1	2#厂房
53	压铸机	/	10	7	2#厂房
54	逆变直流两用弧焊机	/	8	5	3#厂房
55	效直机	/	1	1	3#厂房
56	打字机	/	2	2	3#厂房
57	压力机	JB04-2T	6	6	3#厂房
58	多头钻	GHD-14T	3	3	3#厂房
59	台式多用钻床	Z516-1A	1	1	3#厂房
60	台式钻攻两用机	ZS4116B	1	1	3#厂房
61	台式攻丝机	SWJ-10	10	10	3#厂房
62	台钻	/	2	2	3#厂房
63	激光切割机	/	2	3	3#厂房
64	冲床	/	10	10	3#厂房
65	烘箱	/	2	0	3#厂房
66	自动喷塑线	/	2	0	3#厂房

3.5 水源及水平衡

项目污水主要包括生产废水和生活污水。生产废水包括弹簧产品碱洗过程产生的废水（W1-1，主要成分为氢氧化钠和废油），酸洗过程产生的少量废水（W1-2，主要成分为稀盐酸和废油），水洗过程产生的清洗废水（W1-3）以及发黑处理产生的废碱液（W1-4，主要成分为氢氧化钠、亚硫酸钠），清洗废水（W1-5，主要成分为氢氧化钠、亚硫酸钠或者硅烷剂）；压铸产品研磨过程产生的清洗废水（W3-1，主要成分为悬浮物和水）。

根据企业用水缴费单，企业用水量约 780 t/月，项目水量平衡图见下图。

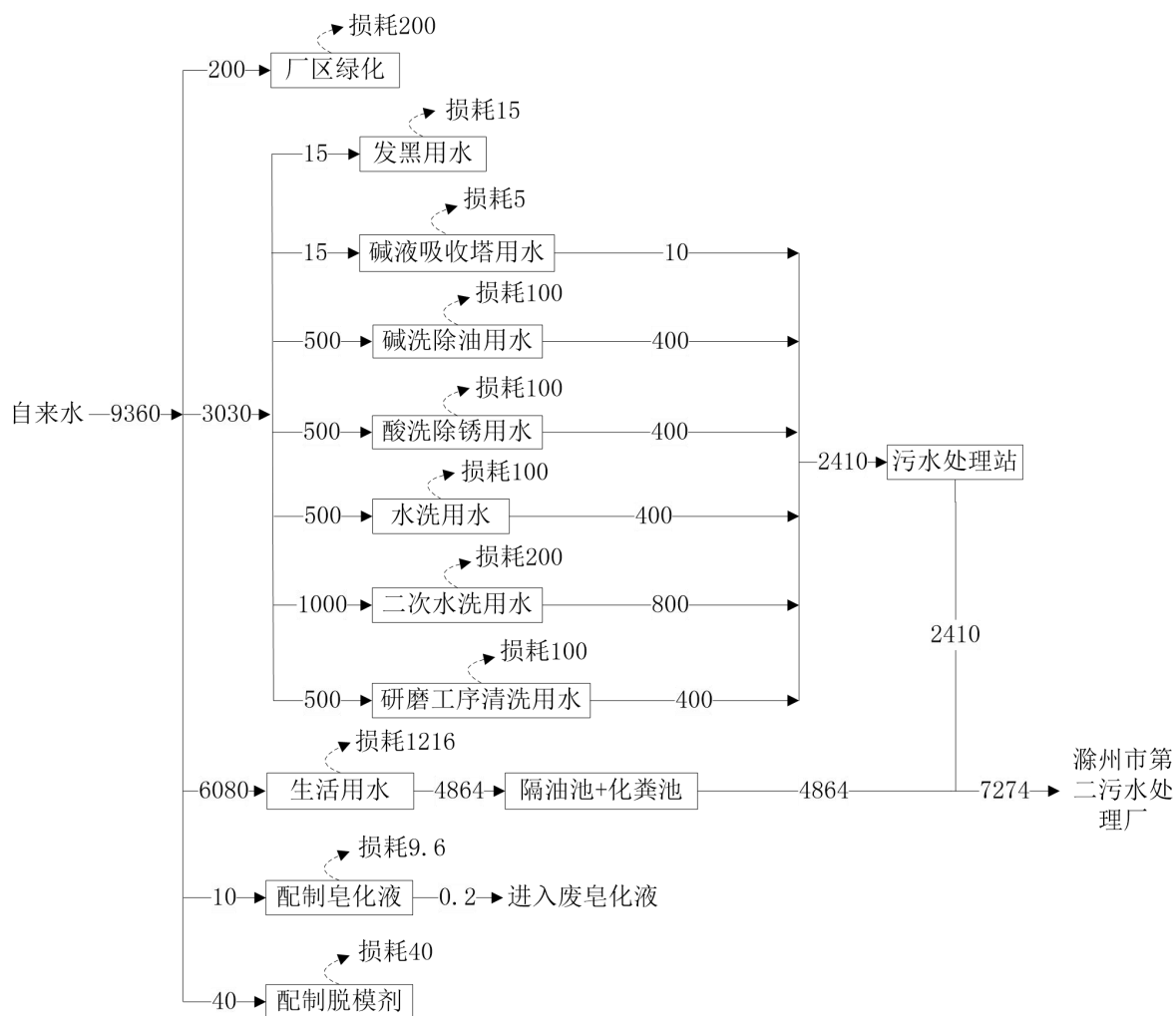


图 3.5-1 项目水平衡图 (单位: t/a)

3.6 生产工艺

1、弹簧产品生产工艺流程及产污环节见图 3.6-1。

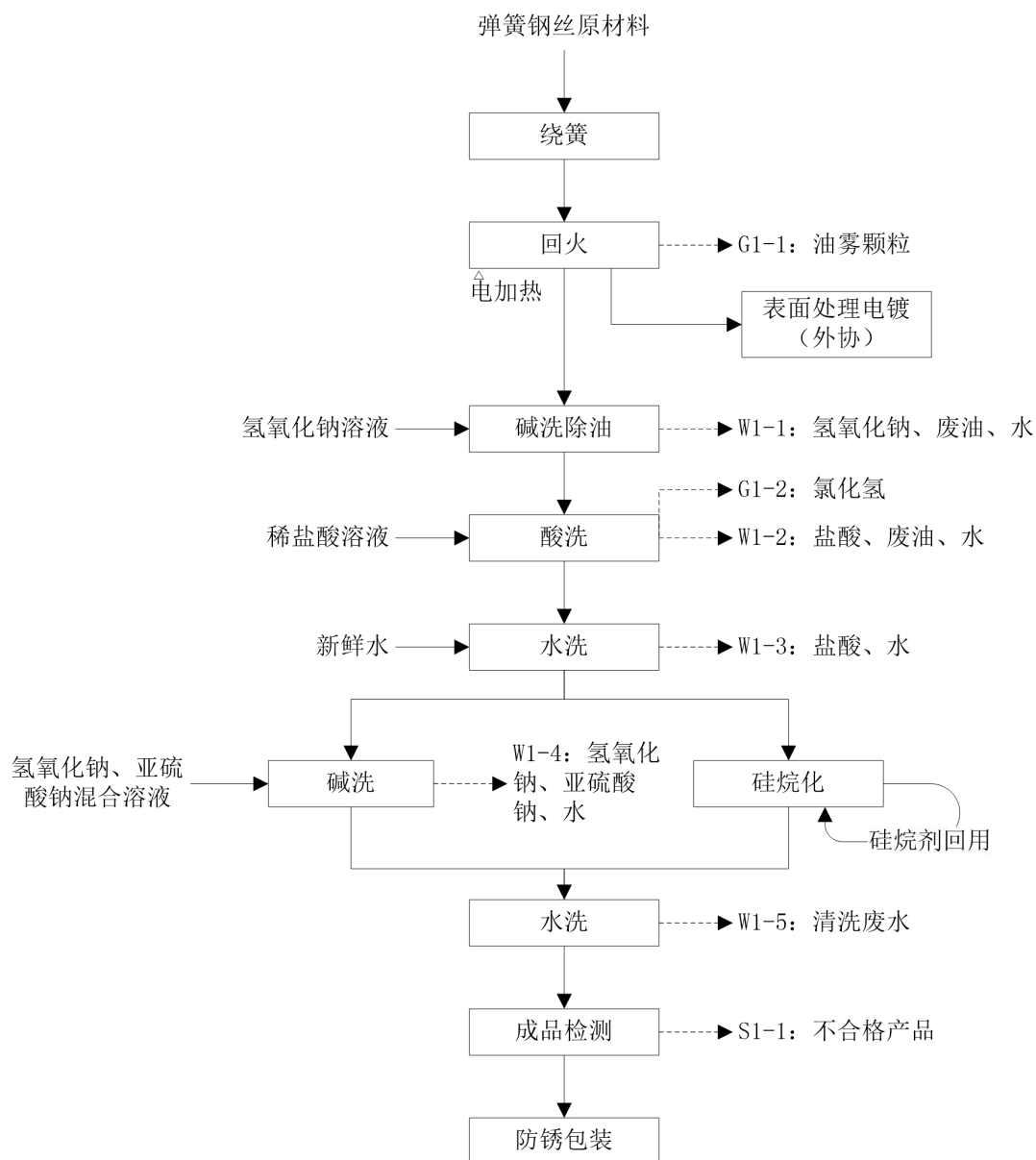


图 3.6-1 弹簧产品生产工艺流程及产污环节图

弹簧产品生产工艺流程简述：

➤ 绕簧：将外购的钢丝材料进入压簧机，根据预定要求设定好弹簧的各项性能，经压簧机自动运作成型；

➤ 回火：将冷卷工序制的螺旋弹簧，放入电回火炉加热到某一特定温度（根据弹簧规格不同，温度控制在 200℃到 260℃之间），并保温一定时间 1~2h，其作用是消除金属丝冷拔加工和弹簧卷成形的内应力，稳定弹簧尺寸，提高金属丝的抗拉强度和弹性极限；此过程中由于半成品弹簧钢丝上含有一定的油脂（润滑油），高温下挥发产生少量的油雾颗粒（G1-1，以非甲烷总烃计）；

➤ 表面处理：回火后的半成品弹簧需进行表面处理。部分采用发黑或者硅烷化处理，其余为电镀处理，本项目不设置电镀工序，电镀工序为外协处理。

➤ 发黑或硅烷化处理：发黑或硅烷化处理过程首先经过碱洗除油，随后用22%的工业盐酸浸泡1~2分钟去除油污及锈迹（回火后工件温度较高可将酸洗槽温度提升到40~50℃），再经清水清洗后将部分半成品弹簧放入发黑槽进行发黑处理（在75℃左右清水中按一定比例加入氢氧化钠和亚硫酸钠，直到半成品表面在槽内会形成一层黑色的氧化膜），项目发黑处理主要使用酸碱类物质，不使用其他；部分半成品弹簧放入硅烷化槽中进行硅烷化处理（利用硅烷剂形成的超薄有机膜代替传统的磷化膜的工艺，具有多个优点：无有害重金属离子，不含磷，无需加温，不产生沉渣，处理时间短，控制简便，硅烷处理液循环使用，不外排；硅烷剂定期补充）；此过程产生的污染物主要是碱洗过程产生的废水（W1-1，主要成分为氢氧化钠和废油），酸洗过程产生的少量废水（W1-2，主要成分为稀盐酸和废油），酸洗废气（G1-2，主要为氯化氢），水洗过程产生的清洗废水（W1-3）以及发黑处理产生的废碱液（W1-4，其成分为氢氧化钠、亚硫酸钠、水）；

➤ 水洗：发黑或硅烷化处理后的成品进行水洗，此过程会有少量清洗废水（W1-5）产生；

➤ 成品检测：对水洗后的产品进行检测，此过程会有少量不合格产品（S1-1）产生；

➤ 防锈包装：产品在防锈油中浸泡后进行包装处理。

2、精密加工件生产工艺流程及产污环节见图3.6-2。

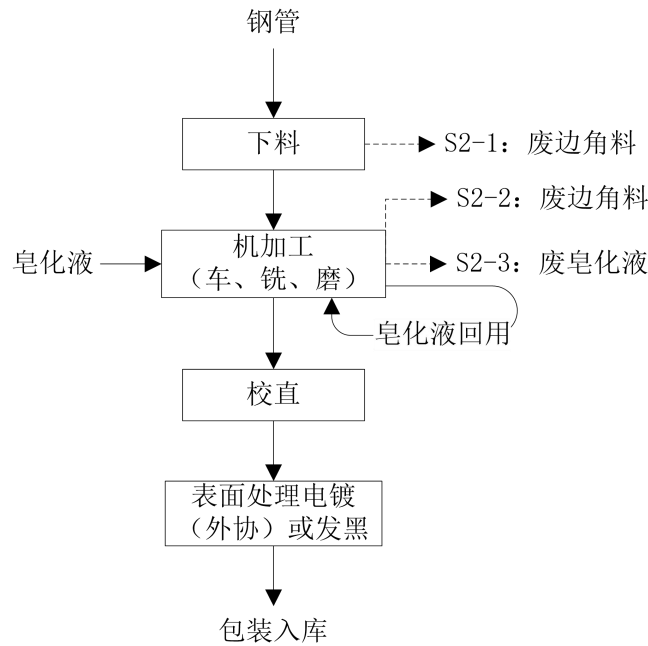


图 3.6-2 精密加工件生产工艺流程及产污环节图

精密加工件生产工艺流程简述:

- 下料: 根据客户需求将外购钢管切割下料, 此过程会有废边角料 (S2-1) 产生;
- 机加工: 采用车床、铣床、磨床对下料后的钢管进行机加工, 机加工过程中需用皂化液进行润滑和冷却, 皂化液循环利用, 定期补充, 此过程会有废边角料 (S2-2) 和废皂化液 (S2-3) 产生;
- 校直: 用校直机对机加工后的工件进行校直;
- 表面处理电镀 (外协) 或发黑: 校直后的工件的表面需进行电镀或者发黑; 本项目不设置电镀工序, 电镀工序为外协处理, 发黑处理采用项目弹簧产品发黑处理工艺;
- 包装入库: 表面处理后的产品进行包装入库。

(3) 压铸件生产工艺流程及产污环节见图 3.6-3。

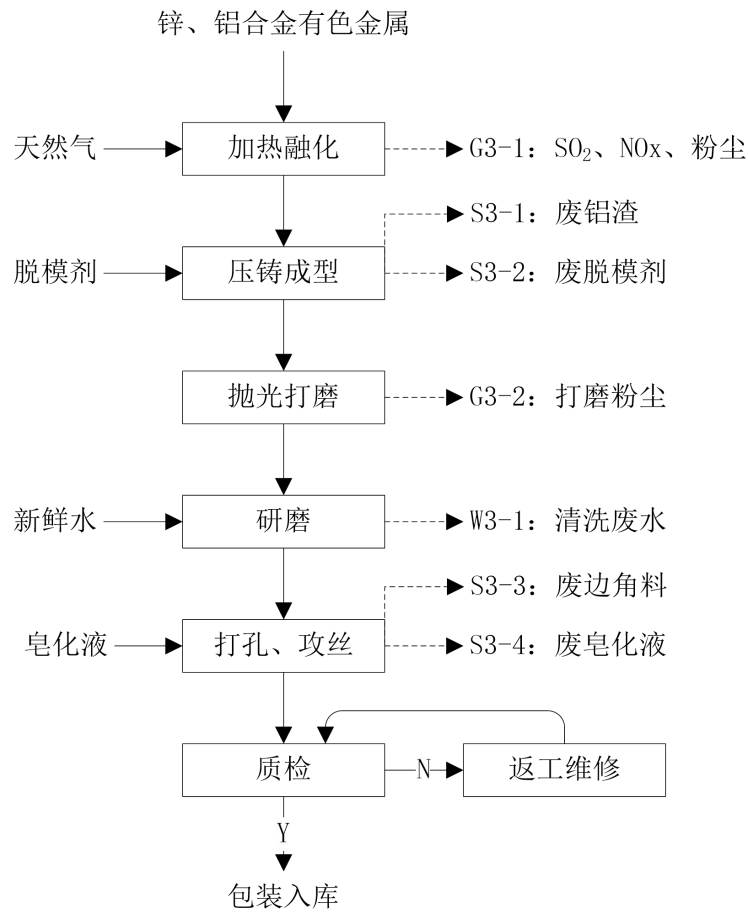


图 3.6-3 压铸件生产工艺流程及产污环节图

压铸件生产工艺流程简述：

加热融化：外购的锌、铝合金有色金属经压铸机配套熔化炉加热融化，融化后在熔化炉中保温，本项目采用天然气燃烧加热，此过程会有天然气燃烧废气（G3-1）产生；

压铸成型：本项目采用的压铸方法是一种将熔融金属液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使金属液在压力下凝固而形成铸件的方法。成型时间约 10~20s，成型启模过程中，采用高压喷枪喷射脱模剂，以防止铸件粘附在模具上，整个过程由机械手自动操作。该过程会有废铝灰渣（S3-1）和废脱模剂（S3-2）产生；

抛光打磨：产品在砂带抛光机砂带上进行人工打磨抛光，直到表面光滑。该过程会有打磨粉尘（G3-2）产生；

研磨：将工件均匀放置在液压机中，用水清洗干净，排出清洗水并加入少量铝合金研磨石让压铸件在机器内震动与研磨石相互摩擦去除毛刺，研磨完毕后再用水进行清洗。该过程会有清洗废水（W3-1）产生；

打孔、攻丝：根据产品的不同要求，需对工件进行钻孔或攻丝，加工过程中需采用少量皂化液喷淋工件冷却、润滑，该过程会有废边角料（S3-3）和皂化液（S3-4）产生；

质检、包装入库：打孔攻丝后的工件进行质检，检测合格即为成品，包装入库；检验不合格的需进行返工维修，再次检验合格后即为成品。

（4）钣金模具生产工艺流程及产污环节见图 3.6-4。

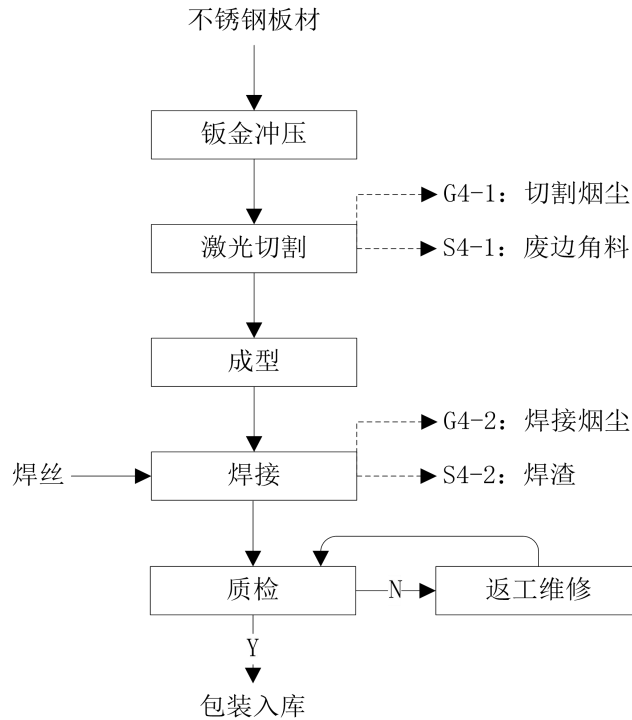


图 3.6-4 钣金模具生产工艺流程及产污环节图

钣金模具生产工艺流程简述：

钣金冲压：将外购的钢材按照设计尺寸形状，利用冲床进行冲压处理，得到所需形状的半成品；

激光切割：采用激光切割机将冲压后的钢材切割成规定的形状和大小，该过程会有切割烟尘（G4-1）和废边角料（S4-1）产生；

成形：根据钣金件的结构特点，通常采用弯曲成形工艺；

焊接：采用氩弧焊对成形后的工件进行点焊或全焊操作，该过程会有焊接烟尘（G4-2）和焊渣（S4-2）产生；

质检、包装入库：固化后的工件进行质检，检验合格即为成品，包装入库；检验不合格的需进行返工维修，再次检验合格后即为成品。

（5）智能门锁配件组装工艺流程及产污环节见图 3.6-5。

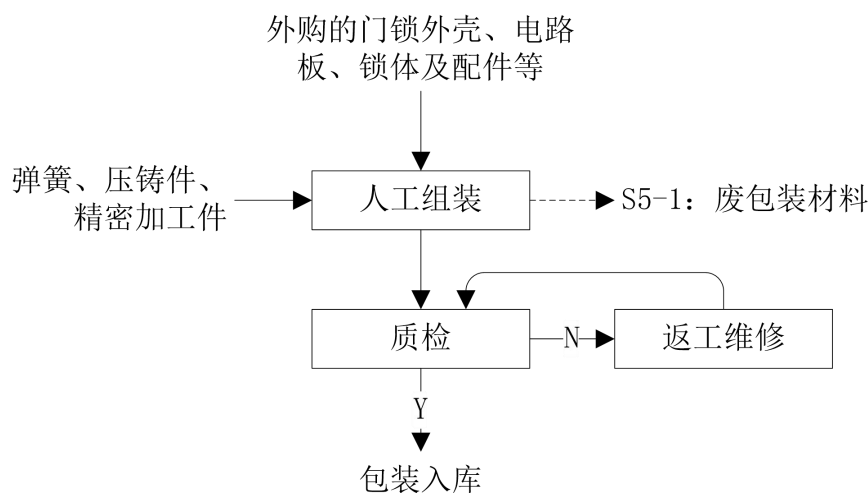


图 3.6-5 智能门锁配件组装工艺流程及产污环节图

智能门锁配件组装工艺流程简述：

将外购的门锁外壳、电路板、锁体及配件与项目自制的弹簧、压铸件及精密加工件进行人工组装，该过程中会有废包装材料（S5-1）产生；

质检、包装入库：人工组装后进行质检，检测合格即为成品，包装入库；检验不合格的需进行返工维修，再次检验合格后即为成品。

主要产污环节分析：

①弹簧产品生产过程中主要产生的污染物：回火工序会有油雾颗粒（G1-1）产生，碱洗除油工序会有碱洗废水（W1-1）产生，酸洗工序会有酸洗废气（G1-2）和酸洗废水（W1-2）产生，水洗工序会有清洗废水（W1-3、W1-5）产生，发黑（碱洗）工序会有碱洗废水（W1-4）产生；

②精密加工件生产过程中主要产生的污染物：切割下料及机加工工序会有废边角料（S2-1、S2-2）产生，机加工过程会有废皂化液（S2-3）产生；

③压铸件生产过程中主要产生的污染物：熔化炉燃烧天然气会有燃烧废气（G3-1）产生，压铸成型工序会有废铝灰渣（S3-1）和废脱模剂（S3-2）产生，

抛光打磨工序会有打磨粉尘产生，研磨工序会有清洗废水产生，打孔攻丝工序会有废边角料（S3-3）和废皂化液（S3-4）产生；

④钣金模具生产过程中主要产生的污染物：激光切割工序会切割烟尘（G4-1）和废边角料（S4-1）产生，焊接工序会有焊接烟尘（G4-2）和焊渣（S4-2）产生，喷塑工序会有喷塑粉尘（G4-3）和废塑粉（S4-3）产生，固化工序会有固化废气（G4-4）产生；

⑤智能门锁配件组装过程中主要产生的污染物：组装工序会有废包装材料（S5-1）产生；

另外，生产过程中有设备噪声产生。

3.7 项目变动情况

项目对照《滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目环境影响报告表》及滁州市生态环境局《关于〈滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目环境影响报告表〉的批复》（滁环[2020]348号），对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号及《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997号）里面的规定要求，变动情况见下表3.7-1。

项目环评设计建设年产年产50万件智能门锁配件、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、500万件压铸件、1000万件钣金模具部件（有喷塑）和配套工程。

本次验收为阶段性验收，主要为年产50万件智能门锁配件、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、350万件压铸件、1000万件钣金模具部件（现状钣金模具生产线无喷塑、固化工序），本次阶段性验收不涉及喷塑、固化。本次对现状产能的主体工程和配套工程验收。安徽品格检测技术有限公司于2023年12月12日-12月15日对本项目进行验收监测，并出具检测报告（报告编号：PG23092205）。

表 3.7-1 项目变动情况一览表

序号	类别	重大变动清单	环评及批复情况	实际执行情况	备注	是否属于重大变动
1	性质	主要产品品种发生变化(变少的除外)	生产智能门锁配件、弹簧、精密加工件、压铸件、钣金模具部件	生产智能门锁配件、弹簧、精密加工件、压铸件、钣金模具部件	与环评一致	否
2		生产能力增加30%及以上	年产50万件智能门锁配件(组装)、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、500万件压铸件、1000万件钣金模具部件(有喷塑)	年产50万件智能门锁配件(组装)、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、350万件压铸件、1000万件钣金模具部件(无喷塑)	验收产能少于环评批复产能一致,不涉及喷塑、固化,本次为阶段性验收	否
3	规模	配套的仓储设施(储存危险化学品或其他环境风险大的物品)总储存容量增加30%及以上	项目环境风险大的物品主要为皂化液、脱模剂、硅烷剂、酸洗液、碱洗除油液、发黑处理碱液,分布在生产车间及原料仓库	项目实际产能不变,原辅材料与环评中基本一致,储存能力不变	与环评一致	否
4		新增生产装置,导致新增污染因子或污染物排放量增加;原有生产装置规模增加30%及以上,导致新增污染因子或污染物排放量增加	包括压簧机、车床、抛光机、铣床、钻床、焊机、压簧机、压铸机、切割机等设备	不新增生产装置	阶段性验收,设备数量小于环评批复设备,不新增污染因子和污染物排放量	否
5		项目重新选址	滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处	滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处	同一个地点	否
6	地点	在原厂址内调整(包括总平面布置或生产装置发生变化)导致不利影响显著增加	主要为食堂、宿舍、科研中心、1#厂房、2#厂房、3#厂房、发黑车间、检验车间、仓库	主要为食堂、宿舍、仓库、1#厂房、2#厂房、3#厂房、发黑车间、检验车间、4#厂房	科研中心不建设,其他平面布置与环评一致	否
7		防护距离边界发生变化并新增了敏感点	本项目以厂界设置100m环境防护距离,在该范围内不得建有居民住宅等环境敏感目标。	本项目以厂界设置100m环境防护距离,在该范围内无新增环境敏感目标。	与环评一致	否

8	厂外管线路由调整, 穿越新的环境敏感区; 在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大	不涉及	不涉及	/	否	
9	生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加	生产装置主要为压簧生产线、机加工、发黑、喷塑等, 原辅料主要为钢丝、锌、铝合金有色金属、钢管、不锈钢板材等, 项目使用天然气, 生产工艺主要为绕簧、回火、发黑或硅烷化处理、机加工、压铸成型、抛光打磨、喷塑等	项目主要生产装置类型、主要原辅材料类型、生产工艺和技术与环评基本一致, 无喷塑车间	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、生产工艺和技术未改变, 无喷塑车间, 本次为阶段性验收, 不验喷塑	否
10	环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整, 导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加; 其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动	项目油雾颗粒经管道密闭收集后通过静电式油雾净化器处理由15m高排气筒(H1)排放; 酸洗废气密闭负压收集后经碱液吸收塔处理由15m高排气筒(H2)排放; 天然气燃烧废气经管道收集后由15m高排气筒(H3)排放; 打磨工序设置集气罩收集后通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H4)排放; 切割、焊接工序分别设置集气管道收集后一并通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H5)排放; 喷粉工序设置密闭负压收集后通过滤芯过滤+布袋除尘器处理由15m高排气筒(H6)排放; 固化工序设置密闭, 废气经集气管道	回火工序产生的油雾经密闭收集后经油雾净化器+活性炭吸附装置处理, 通过15m高排气筒(DA001)排放; 酸洗废气经槽边侧吸罩收集后经碱液吸收塔处理, 处理后通过15米高排气筒DA002排放; 切割烟尘经密闭收集、焊接烟尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过15m高排气筒(DA003)排放; 打磨工序产生的粉尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理, 通过15m高排气筒(DA004)排放; 压铸工序产生的烟尘经集气罩收集、熔化炉天然气燃烧废气经管道收集后经布袋除	喷塑车间本次不验收。不新增污染因子和污染物排放量、范围或强度	否

		收集后通过二级活性炭装置处理由 15m 高排气筒(H7)排放。	尘器处理，通过 15m 高排气筒 (DA005) 排放		
--	--	---------------------------------	-----------------------------	--	--

由表 3.7-1 可知，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号及《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（皖环函〔2023〕997 号）里面的规定要求，我公司验收项目无重大变动，符合验收要求。

四、环境保护设施

4.1 污染治理/处置设施

4.1.1 废水

企业厂区内已实行雨污分流，雨水经厂区雨水管道排入雨水管网。

项目生产废水经污水处理站处理后，与经隔油池+化粪池处理后的生活污水一并通过园区污水管网排入滁州市第二污水处理厂进行处理，最终处理后的尾水达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入清流河。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、TP执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中B等级标准。

污水处理站处理工艺为隔油+调节+混凝+絮凝+沉淀，污水处理量为10t/d，污水处理工艺流程如下：

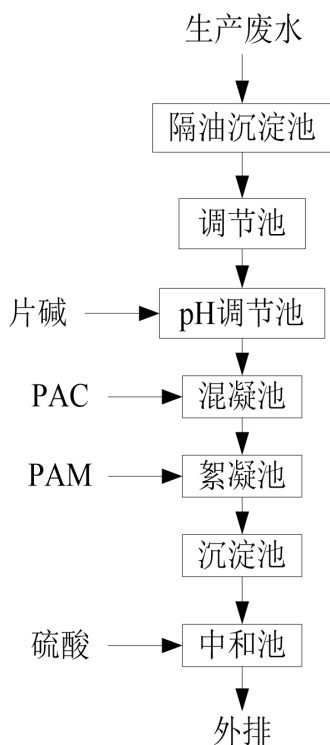


图 4.1-1 项目污水处理站工艺流程图

工艺说明：

(1) 项目生产废水首先排入隔油沉淀池中，对废水中浮油和沉淀物进行去除，经隔油沉淀后废水排入调节池，由调节池提升泵提升至 pH 调节池，由 pH 控制器控制碱加药机运行将废水 pH 值控制在合理范围之内。

(2) 经过 pH 调节之后的废水流入混凝、絮凝反应池中，在混凝、絮凝反应池子由计量泵自动投加 PAC 和 PAM，以保证对水中悬浮物和胶体颗粒的去除，并使前段形成的小的悬浮物，变成大的矾花，以利于后续的泥水分离。

(3) 加完 PAC、PAM 废水流入沉淀池，进行泥水分离，污泥沉入沉淀池泥斗，上清液流入中和池，通过 pH 控制器控制硫酸加药机自动运行，将废水 pH 值控制在合理范围之内，达标排放。

4.1.2 废气

项目废气的处置措施如下表。

表 4.1-1 项目废气处置措施一览表

来源	主要污染因子	治理设施
回火工序	油雾颗粒（以非甲烷总烃计）	经回火炉排风管道收集后排入静电式油雾净化处理器+活性炭吸附装置进行处理，处理后通过 15 米高排气筒 DA001 排放
酸洗工序	氯化氢	经槽边侧吸罩收集后经碱液吸收塔处理，处理后通过 15 米高排气筒 DA002 排放
切割工序	颗粒物	切割烟尘经密闭收集、焊接烟尘经移动集气罩收集后，共用一个布袋除尘器处理，处理后通过 15 米高排气筒 DA003 排放
焊接工序	颗粒物	
打磨工序	颗粒物	经集气罩收集后通过布袋除尘器处理，处理后通过 15 米高排气筒 DA004 排放
压铸工序	颗粒物	压铸废气经集气罩收集、熔化炉天然气燃烧废气经管道密闭收集后，共用一个布袋除尘器处理，处理后通过 15 米高排气筒 DA005 排放
天然气燃烧	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	

项目抛光、切割、焊接过程排放的颗粒物、酸洗过程排放的氯化氢、回火过程排放的油雾颗粒（以非甲烷总烃计）参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值要求。项目无组织排放的颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 厂界大气污染物监控点浓度限值，非甲烷总烃的排放同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。

本项目压铸工序熔化炉燃烧天然气，产生的废气的排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的要求。

4.1.3 噪声

本项目主要噪声设备为车床、铣床、钻床、焊机、压簧机、压铸机、切割机等设备，噪声值约在 70~90dB。建设项目生产设备均设置在车间内，具有连续稳定噪声的特点。基于以上特点，企业对高噪声设备采取合理布局、基础减振、厂房隔声、绿化等降噪措施，降低生产噪声对周围环境的影响。确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准。

4.1.4 固体废物

本项目固废主要有不合格品、废边角料、废焊渣、废包装材料、除尘灰、废皂化液、废脱模剂、隔油池废油、废包装桶、废活性炭、中和沉淀池污泥、废铝灰渣、含油废抹布手套、员工生活垃圾等。

不合格品、废边角料、废焊渣、废包装材料、除尘灰收集置于一般固废仓库，定期外售处理，含油废抹布手套在危险废物豁免管理清单中，全过程不按危险废物管理，混入生活垃圾，生活垃圾由办公区和装置区设置的垃圾桶收集，由环卫部门垃圾清运车进行清运。

废皂化液、废脱模剂、隔油池废油、废包装桶、废活性炭、中和沉淀池污泥收集后暂存危废仓库，危险废物厂区暂存后定期交安徽普世环保科技有限公司合理处置（见附件 7）。废铝灰渣收集后暂存危废仓库，外售给回收公司回收金属铝，利用过程不按危险废物管理（见附件 8）。

表 4.1-2 固体废物产生、处置结果一览表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式
1	不合格品	产品检验	一般固废	/	/	2	外售处理
2	废边角料	下料、机加工、打孔 攻丝、激光切割	一般固废	/	/	50	
3	废焊渣	焊接	一般固废	/	/	0.1	
4	废包装材料	包装拆封	一般固废	/	/	0.05	
5	除尘灰	废气处理	一般固废	/	/	4.0	
6	废铝灰渣	压铸成型	危险废物	HW48	321-026-48	20	外售给回收公司回收金属铝
7	废皂化液	机加工、打孔攻丝	危险废物	HW09	900-007-09	0.2	委托有资质的单位处理
8	废脱模剂	压铸成型	危险废物	HW09	900-007-09	0.06	
9	废包装桶	包装拆封	危险废物	HW49	900-041-49	0.04	
10	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-041-49	0.2	
11	隔油池废油	废水处理	危险废物	HW08	900-210-08	0.2	
12	中和沉淀池污泥	废水处理	危险废物	HW17	336-064-17	0.3	混入生活垃圾
13	含油废抹布手套	员工工作	危险废物	HW49	900-041-49	0.4	
14	生活垃圾	员工生活	一般固废	/	/	25	环卫部门清运

注：含油废抹布手套在危险废物豁免管理清单中，全过程不按危险废物管理，混入生活垃圾。废铝灰渣在危险废物豁免管理清单中，利用过程不按危险废物管理。

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资

项目工程实际总投资：7000 万元，其中环保投资总额为 70 万元，占项目总投资的 1%，具体环保投资情况见表 4.2-1。

表 4.2-1 项目环保投资一览表

类别	主要环保设施	数量	环保投资（万元）
废水	隔油池+化粪池	1 套	6
	隔油池+中和沉淀池	1 套	8
废气	废气管道+油雾净化处理器+活性炭吸附装置+排气筒	1 套	35
	侧吸集气罩+碱液吸收塔+排气筒	1 套	
	密闭收集、集气罩收集+布袋除尘器+排气筒	2 套	
	集气罩收集+布袋除尘器+排气筒	1 套	
	食堂油烟净化器	1 套	
固废	一般固废库房		2
	危废仓库		4
噪声	隔声、消声减振		5
	事故应急池		10
合计			70

(2) “三同时”落实情况

本项目环保审批手续齐全。各防治污染的措施与主体工程同时设计，同时施工，同时投入使用，各项环保措施均已完成建设，环境影响报告表所提的各项环保措施符合“三同时”要求。

五、建设项目环评报告表的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

本项目主要从事智能门锁组装及弹簧、压铸件、精密加工件等配套机电类制造，经查询《产业结构调整指导目录（2019年本）（2019年8月27日修正）》，项目不属于限制类和淘汰类项目，属于允许建设类项目。

本项目的建设符合国家和地方产业政策，选址与当地规划相符，项目符合“三线一单”生态环境分区管控要求，污染物能够达标排放，满足总量控制要求。本项目采取环保防治措施后，各项污染物能够实现达标排放，对环境的影响较小，不会造成区域环境功能的改变，因此从环境影响的角度来讲，本评价认为该项目在坚持“三同时”原则并采取报告表提出的环保措施后，在拟建地建设是可行的。

5.2 审批部门审批决定

滁州市盛华机电制造有限公司：

你公司报来的《滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）项目编码：（2019-341160-33-03-031400）收悉。经审查，现批复如下：

一、原则同意《报告表》结论。该项目位于滁州市经开区黄山路与藕塘路交叉口，用地面积约34350.3m²，总投资20000万元，建成后年产50万件智能门锁配件组装车间，弹簧1.5亿件生产车间，年产精密加工件300万件，压铸件500万件生产综合包装车间，1000万件钣金模具部件车间和配套工程。

二、同意该项目按照《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、环境保护措施进行建设并重点做好以下工作：

1、项目实行雨污分流、清污分流、规范设置排污口。工艺废水经自建污水处理设施处理；生活污水经隔油池+化粪池处理后一并满足《污水综合排放标准》

(GB8978-1996)三级标准，氨氮、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中相关标准后排入滁州市第二污水处理厂深度处理，达标排放。

2、落实废气污染防治措施。加强生产工艺废气的收集处理，产生挥发性有机废气工序应在密闭空间或者设备中收集，严格控制无组织排放，按规范要求设置废气排放口。项目油雾颗粒经管道密闭收集后通过静电式油雾净化器处理由15m高排气筒(H1)排放；酸洗废气密闭负压收集后经碱液吸收塔处理由15m高排气筒(H2)排放；天然气燃烧废气经管道收集后由15m高排气筒(H3)排放；打磨工序设置集气罩收集后通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H4)排放；切割、焊接工序分别设置集气管道收集后一并通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H5)排放；喷粉工序设置密闭负压收集后通过滤芯过滤+布袋除尘器处理由15m高排气筒(H6)排放；固化工序设置密闭，废气经集气管道收集后通过二级活性炭装置处理由15m高排气筒(H7)排放。活性炭吸附设施的技术性能、运行工况必须符合《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)要求。颗粒物、非甲烷总烃、HCL排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)中相关限值要求，厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关限值，天然气燃烧废气执行《滁州市2020年大气污染防治重点工作任务实施方案》中相关要求，食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中标准。以厂界设置100米环境保护距离，环境保护距离内不得建设敏感建筑，拆迁未完成，本项目不得投入运营。

3、加强噪声污染治理，选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、采取隔音降噪等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准，厂界北执行2类标准。

4、落实《报告表》提出的固体废物污染防治措施。加强固体废物的环境管理，分类收集固体废物。落实危险废物厂内暂存措施和最终处置措施，防止二次污染，工业废物暂存场所建设应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场所污染控制标准》(GB18597-2001)及环保部2013年第36号公告中的相关规定，活性炭须定期更

换。废皂化液、废脱模剂、废包装桶、废活性炭、废油、污泥等危险废物必须交由有危险废物处理资质的单位处理，杜绝二次污染。其他一般固废妥善处理。

5、该项目设置 100 立方米自流式事故应急池，收集事故性废水，落实事故水自动截断、收集措施，确保事故性废水不直接排入地表水体。生产装置区、原料区、污水处理设施、厂内危险废物暂存点、危险品仓库、事故应急池等应采取分区防渗措施，防止对地下水环境造成污染。污染防治设施、设备在检修和故障时，应按《报告表》要求立即采取应急措施，必要时停止生产，并及时向当地生态环境部门报告。制定事故应急预案，并报环保部门备案，强化风险意识，建立完善风险防范体系，加强安全管理，杜绝发生污染事故。

6、加强施工期环境管理工作。项目在实施过程中应加强扬尘治理，施工工地要做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”。施工期采取合理安排作业时间、选用低噪声设备、合理布置施工现场等措施，确保施工场界噪声达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）的有关标准要求。施工期产生的施工人员生活垃圾、施工废弃物等定点收集，交由环卫部门清运处理，不得随意倾倒。

7、若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，及时向我局报告，且待正式批准后方可开工建设。

三、工程建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，各项环境管理、污染防治措施(生态保护措施)应一并落实。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照有关规定组织竣工环保验收。你公司应按照相关要求落实运营期自行监测计划，主动公开项目环评文件和验收报告，接受社会监督。

四、请开发区分局按照《滁州市环保局建设项目环境保护跟踪管理办法(试行)》要求，负责该项目日常环保“三同时”管理，并加强项目施工期环境管理。请市生态环境综合行政执法支队加强项目督查。

滁州市生态环境局

2020年9月11日

5.3 环境影响报告表批复要求落实情况

表5.3-1 环评批复要求落实情况一览表

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况	备注
1	项目实行雨污分流、清污分流、规范设置排污口。工艺废水经自建污水处理设施处理；生活污水经隔油池+化粪池处理后一并满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，氨氮、总磷参照《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中相关标准后排入滁州市第二污水处理厂深度处理，达标排放。	厂区实行雨污分流、清污分流。已规范设置排污口。生产废水经污水处理站处理后，与经隔油池+化粪池处理后的生活污水一并通过园区污水管网排入滁州市第二污水处理厂进行处理。经验收监测，项目废水满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准，氨氮、总磷排放执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中相关标准。	满足
2	落实废气污染防治措施。加强生产工艺废气的收集处理，产生挥发性有机废气工序应在密闭空间或者设备中收集，严格控制无组织排放，按规范要求设置废气排放口。项目油雾颗粒经管道密闭收集后通过静电式油雾净化器处理由15m高排气筒(H1)排放；酸洗废气密闭负压收集后经碱液吸收塔处理由15m高排气筒(H2)排放；天然气燃烧废气经管道收集后由15m高排气筒(H3)排放；打磨工序设置集气罩收集后通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H4)排放；切割、焊接工序分别设置集气管道收集后一并通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(H5)排放；喷粉工序设置密闭负压收集后通过滤芯过滤+布袋除尘器处理由15m高排气筒(H6)排放；固化工序设置密闭，废气经集气管道收集后通过二级活性炭装置处理由15m高排气筒(H7)排放。活性炭吸附设施的技术性能、运行工况必须符合《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》(HJ2026-2013)要求。颗粒物、非甲烷总烃、HCL排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)中相关限值要求，厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关限值，天然气燃烧废	已落实《报告表》提出的废气污染防治措施。项目油雾颗粒经管道密闭收集后通过静电式油雾净化器+活性炭吸附装置处理由15m高排气筒(DA001)排放；酸洗废气密闭负压收集后经碱液吸收塔处理由15m高排气筒(DA002)排放；天然气燃烧废气经管道收集后由15m高排气筒(DA003)排放；打磨工序设置集气罩收集后通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(DA004)排放；切割、焊接工序分别设置集气管道收集后一并通过布袋除尘器处理由15m高排气筒(DA005)排放。颗粒物、非甲烷总烃、HCL排放参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)中相关限值要求，厂区内无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关限值，压铸工序天然气燃烧废气执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中的要求。	不属于重大变动

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况	备注
	气执行《滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案》中相关要求，食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中标准。以厂界设置 100 米环境防护距离，环境防护距离内不得建设敏感建筑，拆迁未完成，本项目不得投入运营。		
3	加强噪声污染治理，选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、采取隔音降噪等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，厂界北执行 2 类标准。	经验收监测，项目运营期噪声主要为生产设备机械噪声，通过相应的防噪隔声、减振和距离衰减后，厂界噪声须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008)中的 3 类标准	满足
4	落实《报告表》提出的固体废物污染防治措施。加强固体废物的环境管理，分类收集固体废物。落实危险废物厂内暂存措施和最终处置措施，防止二次污染，工业废物暂存场所建设应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《一般工业固体废物贮存、处置场所污染控制标准》(GB18597-2001)及环保部 2013 年第 36 号公告中的相关规定，活性炭须定期更换。废皂化液、废脱模剂、废包装桶、废活性炭、废油、污泥等危险废物必须交由有危险废物处理资质的单位处理，杜绝二次污染。其他一般固废妥善处理。	经检查，项目生活垃圾收集后由环卫部门统一清运；不合格品、废边角料、废焊渣、废包装材料、除尘灰等一般固废定期外售处理；废皂化液、废脱模剂、废包装桶、废活性炭、废油、污泥等危险废物在厂区危废间暂存后交由有资质单位（安徽普世环保科技有限公司）处置。废铝灰渣收集后暂存危废仓库，外售给回收公司回收金属铝，利用过程不按危险废物管理。危废暂存场所需满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求。	满足
5	该项目设置 100 立方米自流式事故应急池，收集事故性废水，落实事故水自动截断、收集措施，确保事故性废水不直接排入地表水体。生产装置区、原料区、污水处理设施、厂内危险废物暂存点、危险品仓库、事故应急池等应采取分区防渗措施，防止对地下水环境造成污染。污染防治设施、设备在检修和故障时，应按《报告表》要求立即采取应急措施，必要时停止生产，并及时向当地生态环境部门报告。制定事故应急预案，并报环保部门备案，强化风险意识，建立完善风险防范体系，加强安全管理，杜绝发生污染事故。	经检查，已设置 100 立方米自流式事故应急池，已落实事故水自动截断、收集措施，分区防渗措施。企业已编制应急预案，风险级别为一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]，备案编号 341172-2023-003-L。	满足

序号	项目环评批复意见要求	实际执行情况	备注
6	加强施工期环境管理工作。项目在设计过程中应加强扬尘治理，施工工地要做到工地周边围挡、物料堆放覆盖、土方开挖湿法作业、路面硬化、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”。施工期采取合理安排作业时间、选用低噪声设备、合理布置施工现场等措施，确保施工场界噪声达到《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)的有关标准要求。施工期产生的施工人员生活垃圾、施工废弃物等定点收集，交由环卫部门清运处理，不得随意倾倒。	经核实，项目施工过程中落实了各项扬尘治理措施、污染防治措施和环境管理工作。	满足
7	若项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，及时向我局报告，且待正式批准后方可开工建设。	项目建设中未发生重大变动	满足

依据该项目环评报告表的批复文件，项目以厂界设置100米环境保护距离，根据现场勘查，本项目环境保护距离范围内有1户居民，根据滁州经济技术开发区征迁办公室出具的拆迁说明，公司周边居民已纳入经开区征迁，目前该户居民不愿拆迁，经开区征迁办公室会继续进行该户居民的征迁工作。

六、 验收执行标准

6.1 废气排放标准

项目抛光、切割、焊接过程排放的颗粒物、酸洗过程排放的氯化氢、回火过程排放的油雾颗粒（以非甲烷总烃计）参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值要求，详见表 6.1-1。

表 6.1-1 有组织废气排放标准

工序	污染物	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
抛光、切割	颗粒物	30	1.5	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1
焊接	颗粒物	20	0.80	
酸洗	氯化氢	10	0.18	
回火、固化	非甲烷总烃	70	3.0	

项目无组织排放的颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 厂界大气污染物监控点浓度限值，非甲烷总烃的排放同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。详见表 6.1-2。

表 6.1-2 无组织废气排放标准

污染物	无组织监控位置	无组织监控浓度限值(mg/m ³)	标准来源
颗粒物	厂界	0.5	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3
氯化氢	厂界	0.15	
非甲烷总烃	厂界	4	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值
	在厂房外设置监控点，监测点处 1h 平均浓度值	6	

本项目压铸工序熔化炉燃烧天然气，产生的废气的排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的要求。

表 6.1-3 铸造工业大气污染物排放标准

污染物项目	限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置	适用标准
颗粒物	30	车间或生产设施排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
SO ₂	100		

NO _x	400		
-----------------	-----	--	--

食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中的小型炉灶标准，详见表 6.1-4。

表 6.1-4 饮食业油烟排放标准

规模	小型
最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	2.0
净化设施最低去除效率（%）	60

6.2 废水排放标准

项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总氮等执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表 1 中 B 级标准。项目水污染物排放标准见表 6.2-1。滁州第二污水处理厂的尾水处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—2002）一级 A 标准后排入清流河。具体按表 6.2-2。

表 6.2-1 项目水污染物排放标准

污染因子	单位	接管标准	标准来源
pH	无量纲	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准
COD	mg/L	500	
SS	mg/L	400	
BOD ₅	mg/L	300	
动植物油	mg/L	100	
石油类	mg/L	20	
氟化物	mg/L	20	
阴离子表面活性剂	mg/L	20	
氨氮	mg/L	45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中 B 等级
总磷	mg/L	8	
总氮	mg/L	70	

表 6.2-2 滁州第二污水处理厂污水排放标准

污染物名称	pH	SS	BOD ₅	COD	NH ₃ -N	总磷	动植物油	石油类
排放标准(mg/L, pH无量纲)	6-9	≤10	≤10	≤50	≤5	≤0.5	≤1	≤1

6.3 噪声排放标准

项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。

表 6.3-1 工业企业厂界环境噪声排放标准一览表

标准	昼间	夜间
GB12348-2008 中的 3 类标准	65	55

6.4 固体废物评价标准

环评中要求：固体废弃物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单（公告 2013 年第 36 号）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（公告 2013 年第 36 号）。

根据最新政策要求：项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定。

七、 验收监测内容

7.1 验收监测期间工况监督

在验收监测期间，记录生产负荷。

7.2 监测内容

1、废气

(1) 有组织废气

项目有组织废气监测内容及频次见下表：

表 7.2-1 有组织废气监测内容及频次

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	处理设施进口 (Q1-1)、DA001 排气筒出口 (Q1-2)	非甲烷总烃	连续 2 天，每天 3 次
2	处理设施进口 (Q2-1)、DA002 排气筒出口 (Q2-2)	氯化氢	连续 2 天，每天 3 次
3	处理设施进口 (Q3-1)、DA003 排气筒出口 (Q3-2)	颗粒物	连续 2 天，每天 3 次
4	处理设施进口 (Q4-1)、DA004 排气筒出口 (Q4-2)	颗粒物	连续 2 天，每天 3 次
5	处理设施进口 (Q5-1)、DA005 排气筒出口 (Q5-2)	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	连续 2 天，每天 3 次

(2) 无组织废气

项目无组织废气监测内容及频次见下表：

表 7.2-2 无组织废气监测内容及频次

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	厂界上风向设 1 个点 Q _{w1} ， 厂界下风向设 3 个点 Q _{w2} -Q _{w4}	颗粒物、非甲烷总烃、氯化氢、SO ₂ 、NO _x	连续 2 天，每天 3 次

2、废水

项目废水监测内容及频次见下表：

表 7.2-3 废水监测内容及频次

序号	监测点位	监测项目	监测频次
1	污水处理站进口 (W1)	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮、TP、石油类、阴离子表面活性剂、氟化物	连续 2 天，每天 4 次

2	污水处理站出口 (W2)	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮、 TP、石油类、阴离子表面活性 剂、氟化物	连续 2 天，每天 4 次
3	污水总排口 (W3)	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮、 TP、石油类、动植物油、阴离 子表面活性剂、氟化物	连续 2 天，每天 4 次

3、噪声

项目噪声监测内容及频次见下表。

表 7.2-4 噪声监测内容及频次

序号	编号	监测布点	监测项目	监测频次
项目 地块	N1	东侧厂界外 1m 处	等效连续 A 声级	连续 2 天 (昼夜各一次)
	N2	南侧厂界外 1m 处		
	N3	西侧厂界外 1m 处		
	N4	北侧厂界外 1m 处		

八、质量保证及质量控制

8.1 监测分析方法

项目废水污染物监测因子包括 pH、COD_{Cr}、BOD₅、SS、氨氮、TP、石油类、动植物油、阴离子表面活性剂、氟化物，各监测因子分析方法如下表。

表 8.1-1 废水监测因子分析方法

检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	便携式 pH 计 CT-6023	—
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	万分之一天平 FA2004	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	生化培养箱 SPX-350	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
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	紫外分光光度计 T6 新世纪	3mg/L
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/T 7494-1987		0.05mg/L
总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	可见分光光度计 721N	0.01mg/L
氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987	多参数水质 分析仪 DZS-706	0.05mg/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 HJ 637-2018	红外测油仪 JC-OIL-6	0.06mg/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 HJ 637-2018		0.06mg/L

项目废气污染物监测因子包括有组织、无组织，各监测因子分析方法如下表。

表 8.1-2 有组织废气监测因子分析方法

检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物 采样方法 GB/T16157-1996	十万分之一天平 AP225WD	20mg/m ³
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
非甲烷总烃	固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m ³

二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	大流量烟尘（气） 测试仪器 YQ 3000-D 型	3mg/m ³
氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014		3mg/m ³
氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	离子色谱仪 CIC-D100	0.2mg/m ³

表 8.1-3 无组织废气监测因子分析方法

检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	十万分之一天平 AP225WD	0.007mg/m ³
氯化氢	环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法 HJ 549-2016	离子色谱仪 CIC-D100	0.02mg/m ³
二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法 HJ 482-2009	紫外分光光度计 T6 新世纪	0.007mg/m ³
氮氧化物	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的 测定盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009		0.005mg/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	气相色谱仪 GC-9790II	0.07mg/m ³

项目噪声监测包括厂界噪声，监测方法如下表。

表 8.1-4 噪声监测方法

检测项目	检测方法	主要仪器设备名称、型号/规格	检出限
厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	—

8.2 监测仪器

项目验收监测及分析中使用的仪器设备如下表所示。

表 8.2-1 验收监测及分析中使用的仪器设备一览表

序号	设备名称	设备型号	仪器编号	检定/校准日期	有效期
1	紫外分光光度计	T6 新世纪	PGJC-IE-004	2023.7.12	2024.7.11
2	十万分之一天平	AP225WD	PGJC-IE-026	2023.7.12	2024.7.11
3	万分之一天平	FA2004	PGJC-IE-027	2023.7.12	2024.7.11
4	红外测油仪	JC-OIL-6	PGJC-IE-005	2023.7.12	2024.7.11
5	可见分光光度计	721N	PGJC-IE-141	2023.7.12	2024.7.11

6	便携式 pH 计	CT-6023	PGJC-IE-174	2023.1.29	2024.1.28
7	离子色谱仪	CIC-D100	PGJC-IE-003	2023.7.20	2024.7.19
8	气相色谱仪	GC-9790II	PGJC-IE-007	2023.7.12	2024.7.11
9	多参数水质分析仪	DZS-706	PGJC-IE-037	2023.7.13	2024.7.12
10	恒温恒流大气颗粒物采样器	MH1205 型	PGJC-IE-206、207、208、209	2023.6.15	2024.6.14
11	大气采样仪	QC-2B	PGJC-IE-107	2023.5.16	2024.5.15
12	大流量烟尘（气）测试仪	YQ 3000-D 型	PGJC-IE-205	2023.6.15	2024.6.14
13	多功能声级计	AWA5688	PGJC-IE-116	2023.11.6	2024.11.5
14	生化培养箱	SPX-350	PGJC-IE-184	2023.3.20	2024.3.19
15	空盒气压表	DYM3	PGJC-IE-166	2023.1.29	2024.1.28
16	风速仪	AS816	PGJC-IE-170	2023.1.29	2024.1.28

8.3 人员资质

验收监测人员均进行上岗培训，经考核合格，获得上岗证。

8.4 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。

表 8.4-1 废水监测质控结果报告表

污染物	样品数	平行样		加标样		标样		密码样	
		平行样（个）	合格率（%）	加标样（个）	合格率（%）	标样（个）	合格率（%）	密码样（个）	合格率（%）
氨氮	24	3	100	3	100	/	/	4	100
化学需氧量	24	3	100	/	/	1	100	4	100

8.4.1 采样过程的质量控制

采样所需仪器在采集样品前都进行了认真的清洗、校准，水样采集后将样品统一编号，包括样品序号、采样日期、监测项目，采样过程中采集一定比例的平行样。样品采集严格执行《水和废水监测分析方法》和《环境监测技术规范》的相关规定。

8.4.2 样品保存、运输的质量控制

采集水样在运输前将容器盖子拧紧，并用采样箱装好。特殊样品严格按照温度等条件要求进行运输，样品在运输过程中没有发生变化。样品保存、运输等环节都严格按照《环境监测技术规范》和《水和废水监测分析方法》的要求，不同的水样采取不同的保存方法进行保存，实施有保护性的运输。样品在进入实验室之前严格办理样品交接手续，并做好交接记录。

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

气体的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境空气监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。

8.5.1 采样过程的质量控制

- (1) 对测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照国家标准执行
- (2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即30%~70%之间）。
- (3) 烟尘采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

8.5.2 样品保存、运输的质量控制

采集废气在运输前将容器保存好，并用采样箱装好。特殊样品严格按照温度等条件要求进行运输，确保样品在运输过程中没有发生变化。样品保存、运输等环节都严格按照《环境监测技术规范》和《空气和废气监测分析方法》的要求，不同的气样采取不同的保存方法进行保存，实施有保护性的运输。样品在进入实验室之前严格办理样品交接手续，并做好交接记录。

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

8.6.1 采样过程的质量控制

噪声监测仪器使用精度为Ⅱ级以上的声级计，其性能符合《声级计电声性能及测量方法》（GB3875）的规定要求。监测仪器每次测量前后均需进行校准，灵敏度漂移小于 0.5dB(A)。

对厂界噪声，按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）要求执行，传声器位置应设置在厂界外 1m、高度 1.2m 以上、远离其他反射体 1m 以上的噪声敏感处。

8.6.2 监测数据审核的质量控制

数据审核的质量控制具体表现为：1、完整性审查：监测人员提供现场测量的原始数据、原始记录、原始资料齐全、完整、正确；2、逻辑性审查：根据原始记录、原始数据和原始资料的表征回溯其工况合理、正确；3、符合性审查：主要对各类常规监测活动符合标准规范方面的检查；4、准确性审查：主要为有关监测仪器的精度，仪器计量检定，仪器测量前后声学校准，实测时间正确性，数据的处理、统计和修约合规等。

表 8.6-1 声级计校核表

项目	监测时间	仪器	测量前校准值 (dB)	测量后校准值 (dB)	示值偏差 (dB)	标准值 (dB)	是否符合要求
噪声	2023.12.12	多功能声级计	93.8	93.8	0.0	±0.5	是
	2023.12.13		93.8	93.8	0.0	±0.5	是

九、验收监测结果

9.1 监测期间工况分析

验收监测时建设项目工况见下表。

表 9.1-1 建设项目工况一览表

主要产品		本次验收设计生产能力	
智能门锁		50 万件/年	
弹簧		1.5 亿件/年	
精密加工件		300 万件/年	
压铸件		350 万件/年	
钣金模具部件		1000 万件/年（无喷塑）	
全年生产天数	320	年生产时间（h）	5120
日期	产品名称	生产数量	负荷（%）
12.12	智能门锁	1600 件	102.4
	弹簧	45 万件	96
	精密加工件	1 万件	106.67
	压铸件	1 万件	94.3
	钣金模具部件	2.8 万件（无喷塑）	89.6
12.13	智能门锁	1500 件	99
	弹簧	42 万件	92.4
	精密加工件	0.8 万件	88
	压铸件	0.95 万件	89.6
	钣金模具部件	2.7 万件（无喷塑）	89.1
12.14	智能门锁	1400 件	92.4
	弹簧	45 万件	96
	精密加工件	0.85 万件	93.5
	压铸件	1 万件	94.3
	钣金模具部件	2.8 万件（无喷塑）	89.6
12.15	智能门锁	1550 件	99.2
	弹簧	46 万件	98.13
	精密加工件	0.9 万件	96
	压铸件	0.9 万件	84.9
	钣金模具部件	2.6 万件（无喷塑）	83.2

9.2 污染物达标排放监测结果

9.2.1 废水

1、监测结果

根据安徽品格检测技术有限公司提供的废水监测数据，废水污染物排放浓度如下表所示。

表 9.2-1 废水污染物监测结果一览表

监测点位	监测时间	监测项目 (mg/L)								
		pH 值	化学需氧量	五日生化需氧量	氨氮	悬浮物	总磷	氟化物	石油类	阴离子表面活性剂
污水处理站进口 (W1)	12.12	6.9	324	87.8	0.256	66	0.801	3.17	0.24	ND
		6.8	289	68.1	0.291	62	0.906	3.38	0.38	ND
		6.8	359	97.3	0.374	74	0.934	3.14	0.3	0.05
		6.9	256	64.9	0.23	80	0.767	3.1	0.25	ND
	12.13	6.9	316	86.5	0.229	74	0.897	2.73	0.31	0.05
		7	292	79.7	0.196	78	0.846	2.85	0.23	ND
		6.9	236	58.9	0.336	58	0.865	3.15	0.2	0.06
		7.1	265	67.7	0.434	64	0.92	3.07	0.33	ND
污水处理站出口 (W2)	12.12	7.2	20	3	0.117	12	0.014	0.29	ND	ND
		7.3	11	1.2	0.132	16	0.021	0.29	ND	ND
		7.2	15	2.2	0.148	11	0.036	0.28	ND	ND
		7.4	24	4.2	0.167	19	0.028	0.27	ND	ND
	12.13	7.3	17	2.8	0.114	14	0.011	0.29	ND	ND
		7.2	18	2.6	0.101	15	0.029	0.3	ND	ND
		7.4	13	1.7	0.111	12	0.017	0.26	ND	ND
		7.4	26	4.8	0.125	17	0.036	0.27	ND	ND
污水总排口	12.12	7.5	231	75.9	0.143	56	0.166	0.63	6.2	3.4
		7.5	199	59.5	0.162	52	0.146	0.61	6.33	3.15
		7.5	208	65.3	0.199	66	0.159	0.58	5.29	4.68

(W3)	12.13	7.2	185	55.9	0.154	60	0.193	0.62	5.74	2.24
		7.5	216	67.3	0.23	60	0.156	0.58	5.49	2.31
		7.5	180	53.5	0.246	52	0.163	0.63	4.83	2.92
		7.3	196	62.1	0.291	47	0.182	0.67	4.66	3.39
		7.4	244	84.1	0.315	66	0.203	0.7	6.53	1.37
污水处理站效率 %	/	93.70	96.20	54.20	79.00	97.24	90.81	88.85	/	
污水总排口均值	7.2-7.5	207.38	65.45	0.22	57.38	0.17	0.63	5.63	2.93	
执行标准	6~9	500	300	45	400	8	20	20	20	

2、达标排放情况

根据废水污染物监测结果一览表可以看出，在验收监测期间，项目总排口废水污染物排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总氮等执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表1中B级标准。

9.2.2 废气

1、监测结果

根据安徽品格检测技术有限公司提供的废气监测数据，废气污染物排放浓度如下表所示。

表 9.2-2 有组织废气污染物监测结果一览表

样品类别	有组织废气						
检测点位	排气筒高度 (m)	采样日期	检测项目	采样频次	样品编号	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
DA001 排气筒出口 (Q1-2)	15	2023.12.14	非甲烷总烃	第一次	FQ-1-1-1	1.53	3.17×10 ⁻³
				第二次	FQ-1-1-2	1.59	3.29×10 ⁻³
				第三次	FQ-1-1-3	1.94	4.01×10 ⁻³
		2023.12.15	非甲烷总烃	第一次	FQ-2-1-1	1.53	3.50×10 ⁻³
				第二次	FQ-2-1-2	1.85	4.31×10 ⁻³
				第三次	FQ-2-1-3	1.92	4.56×10 ⁻³
DA002 排气筒出口 (Q2-2)	15	2023.12.13	氯化氢	第一次	FQ-1-2-1	1.77	9.86×10 ⁻³
				第二次	FQ-1-2-2	1.96	1.09×10 ⁻²
				第三次	FQ-1-2-3	1.58	8.77×10 ⁻³
		2023.12.14	氯化氢	第一次	FQ-2-2-1	1.63	9.64×10 ⁻³
				第二次	FQ-2-2-2	1.71	1.02×10 ⁻²

样品类别	有组织废气						
检测点位	排气筒高度 (m)	采样日期	检测项目	采样频次	样品编号	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
				第三次	FQ-2-2-3	1.50	8.82×10 ⁻³
DA003 处理设施 进口 (Q3-1)	/	2023.12.1 4	颗粒物	第一次	FQ-1-3-1	55.9	0.251
				第二次	FQ-1-3-2	56.8	0.252
				第三次	FQ-1-3-3	45.7	0.187
		2023.12.1 5	颗粒物	第一次	FQ-2-3-1	57.8	0.244
				第二次	FQ-2-3-2	62.0	0.262
				第三次	FQ-2-3-3	49.1	0.210
DA003 排气筒出 口 (Q3-2)	15	2023.12.1 4	颗粒物	第一次	FQ-1-4-1	3.7	1.52×10 ⁻²
				第二次	FQ-1-4-2	2.3	9.26×10 ⁻³
				第三次	FQ-1-4-3	2.6	9.73×10 ⁻³
		2023.12.1 5	颗粒物	第一次	FQ-2-4-1	3.2	1.36×10 ⁻²
				第二次	FQ-2-4-2	3.4	1.44×10 ⁻²
				第三次	FQ-2-4-3	2.4	1.02×10 ⁻²
DA004 排气筒出 口 (Q4-2)	15	2023.12.1 4	颗粒物	第一次	FQ-1-5-1	1.6	7.38×10 ⁻³
				第二次	FQ-1-5-2	1.6	7.34×10 ⁻³
				第三次	FQ-1-5-3	2.5	1.15×10 ⁻²
		2023.12.1 5	颗粒物	第一次	FQ-2-5-1	4.6	2.24×10 ⁻²
				第二次	FQ-2-5-2	3.2	1.55×10 ⁻²
				第三次	FQ-2-5-3	2.0	9.70×10 ⁻³
DA005 排气筒出 口 (Q5-2)	15	2023.12.1 4	颗粒物	第一次	FQ-1-6-1	3.7	/
				第二次	FQ-1-6-2	4.3	/
				第三次	FQ-1-6-3	3.3	/
			二氧化硫	第一次	FQ-1-6-1	ND	/
				第二次	FQ-1-6-2	ND	/
				第三次	FQ-1-6-3	ND	/
			氮氧化物	第一次	FQ-1-6-1	ND	/
				第二次	FQ-1-6-2	ND	/
				第三次	FQ-1-6-3	ND	/
		2023.12.1 5	颗粒物	第一次	FQ-2-6-1	3.8	/
				第二次	FQ-2-6-2	2.2	/
				第三次	FQ-2-6-3	2.5	/
			二氧化硫	第一次	FQ-2-6-1	ND	/
				第二次	FQ-2-6-2	3	/
				第三次	FQ-2-6-3	ND	/
			氮氧化	第一次	FQ-2-6-1	ND	/

样品类别	有组织废气						
检测点位	排气筒高度 (m)	采样日期	检测项目	采样频次	样品编号	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
			物	第二次	FQ-2-6-2	ND	/
				第三次	FQ-2-6-3	ND	/

注：ND 表示未检出，平均值以 1/2 检出限参与计算。

压铸废气非全密闭收集方式，项目压铸件小，出料频繁，排气筒废气含氧量与空气中含氧量一致，无法折算，只给出实测浓度。

表 9.2-3 有组织废气污染物监测参数一览表

检测点位	DA001 排气筒出口 (Q1-2)					
截面积 (m ²)	0.1257					
检测日期	2023.12.14			2023.12.15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	101.6	101.6	101.6	102.5	102.5	102.5
烟温 (°C)	25	25	25	15	15	15
含湿量 (%)	2.4	2.3	2.3	2.2	2.2	2.3
流速 (m/s)	5.1	5.1	5.1	5.4	5.5	5.6
标干流量 (Nm ³ /h)	2070	2070	2069	2290	2331	2374
检测点位	DA002 排气筒出口 (Q2-2)					
截面积 (m ²)	0.1257					
检测日期	2023.12.13			2023.12.14		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	101.7	102.8	102.1	102.0	101.9	102.0
烟温 (°C)	14	14	14	12	12	13
含湿量 (%)	2.8	2.7	2.7	2.7	2.8	2.7
流速 (m/s)	13.6	13.7	13.7	14.3	14.4	14.3
标干流量 (Nm ³ /h)	5570	5575	5551	5913	5944	5883
检测点位	DA003 处理设施进口 (Q3-1)					
截面积 (m ²)	0.1257					
检测日期	2023.12.14			2023.12.15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	102.1	102.0	102.0	102.6	102.5	102.5
烟温 (°C)	14	14	14	10	10	10
含湿量 (%)	2.4	2.4	2.5	2.3	2.3	2.4
流速 (m/s)	10.6	10.5	9.7	9.8	9.8	9.9
标干流量 (Nm ³ /h)	4490	4444	4100	4221	4232	4274

检测点位	DA003排气筒出口 (Q3-2)					
截面积 (m ²)	0.1257					
检测日期	2023.12.14			2023.12.15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	102.0	102.0	101.9	102.5	102.5	102.5
烟温 (°C)	16	16	15	11	10	9
含湿量 (%)	2.4	2.3	2.4	2.2	2.3	2.3
流速 (m/s)	9.8	9.6	8.9	9.9	9.8	9.8
标干流量 (Nm ³ /h)	4111	4028	3744	4260	4228	4240
检测点位	DA004排气筒出口 (Q4-2)					
截面积 (m ²)	0.0707					
检测日期	2023.12.14			2023.12.15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	101.6	101.6	101.6	102.5	102.5	102.5
烟温 (°C)	14	14	14	8	8	8
含湿量 (%)	2.2	2.3	2.2	2.3	2.2	2.2
流速 (m/s)	19.4	19.3	19.4	19.9	19.8	19.8
标干流量 (Nm ³ /h)	4613	4587	4608	4872	4850	4852
检测点位	DA005排气筒出口 (Q5-2)					
截面积 (m ²)	0.2827					
检测日期	2023.12.14			2023.12.15		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
大气压 (kPa)	101.6	101.7	101.7	102.5	102.6	102.6
烟温 (°C)	17	18	18	10	10	10
含湿量 (%)	2.2	2.1	2.2	2.1	2.0	2.0
含氧量 (%)	20.9	20.9	21.0	20.9	20.9	20.9
流速 (m/s)	15.0	14.7	14.9	15.0	15.0	14.9
标干流量 (Nm ³ /h)	14101	13780	13991	14624	14595	14519

表 9.2-4 无组织废气污染物监测结果一览表

样品类别	无组织废气							
	检测点位	采样频次	样品编号	颗粒物 (mg/m ³)	氯化氢 (mg/m ³)	二氧化硫 (mg/m ³)	氮氧化物 (mg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)
2023.12.12	上风向 G1	第一次	KQ-1-1-1	0.220	0.051	0.008	0.025	0.90

2023.12. 13		第二次	KQ-1-1 -2	0.236	0.053	0.010	0.032	0.78	
		第三次	KQ-1-1 -3	0.232	0.048	0.011	0.028	0.81	
		下风向 G2	第一次	KQ-1-2 -1	0.242	0.070	0.018	0.033	1.02
	第二次		KQ-1-2 -2	0.250	0.064	0.016	0.034	0.96	
	第三次		KQ-1-2 -3	0.277	0.067	0.019	0.039	1.04	
	下风向 G3	第一次	KQ-1-3 -1	0.254	0.063	0.022	0.037	1.23	
		第二次	KQ-1-3 -2	0.285	0.058	0.024	0.030	0.97	
		第三次	KQ-1-3 -3	0.274	0.061	0.026	0.035	1.02	
	下风向 G4	第一次	KQ-1-4 -1	0.249	0.058	0.017	0.039	1.36	
		第二次	KQ-1-4 -2	0.260	0.055	0.021	0.040	1.09	
		第三次	KQ-1-4 -3	0.262	0.063	0.025	0.035	0.94	
	2023.12. 13	上风向 G1	第一次	KQ-2-1 -1	0.232	0.049	0.009	0.034	0.76
			第二次	KQ-2-1 -2	0.233	0.052	0.007	0.038	0.72
			第三次	KQ-2-1 -3	0.238	0.051	0.010	0.030	0.84
		下风向 G2	第一次	KQ-2-2 -1	0.260	0.067	0.017	0.051	1.00
第二次			KQ-2-2 -2	0.268	0.073	0.019	0.053	1.21	
第三次			KQ-2-2 -3	0.287	0.071	0.018	0.059	1.03	
下风向 G3		第一次	KQ-2-3 -1	0.275	0.064	0.025	0.053	1.08	
		第二次	KQ-2-3 -2	0.265	0.062	0.023	0.045	1.04	
		第三次	KQ-2-3 -3	0.260	0.067	0.026	0.042	1.05	
下风向 G4		第一次	KQ-2-4 -1	0.291	0.079	0.020	0.050	1.00	

	第二次	KQ-2-4 -2	0.280	0.075	0.024	0.044	1.15
	第三次	KQ-2-4 -3	0.272	0.083	0.027	0.040	0.97

表 9.2-5 无组织废气污染物监测参数一览表

日期	时间	气温(°C)	气压(kPa)	风速(m/s)	风向	天气状况
2023.12.12	12:18-13:18	3.2	102.4	1.8	北风	阴
	13:40-14:40	4.0	102.2	1.7	北风	阴
	15:10-16:10	3.5	102.3	1.9	北风	阴
2023.12.13	9:15-10:15	5.1	102.4	2.5	北风	阴
	10:33-11:33	6.3	102.3	2.7	北风	阴
	11:51-12:51	7.6	102.2	2.8	北风	阴

2、达标排放情况

根据废气污染物监测结果一览表可以看出，在验收监测期间：

项目抛光、切割、焊接过程排放的颗粒物、酸洗过程排放的氯化氢、回火过程排放的油雾颗粒（以非甲烷总烃计）满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值要求。压铸废气满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的要求。

项目无组织排放的颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 厂界大气污染物监控点浓度限值，非甲烷总烃的排放同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。

9.2.3 噪声

1、监测结果

根据安徽品格检测技术有限公司提供的噪声监测数据，噪声监测结果如下表所示。

表 9.2-6 噪声监测结果一览表

检测日期	检测点位	检测结果 dB (A)	
		昼间 Leq	夜间 Leq
2023.12.12	N1 厂界东	64	53
	N2 厂界南	58	47

	N3 厂界西	62	50
	N4 厂界北	59	48
2023.12.13	N1 厂界东	63	52
	N2 厂界南	56	48
	N3 厂界西	63	51
	N4 厂界北	58	47

2、达标排放情况

根据噪声监测结果一览表可以看出，在验收监测期间，项目厂界噪声排放均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准要求。

9.2.4 污染物排放总量核算

（1）废气

根据废气监测结果，项目废气总量结果如下：

回火工序按照年工作320天，采用2班工作制，每班工作8小时，非甲烷总烃： $3.807 \times 10^{-3} \times 16 \times 320 \times 10^{-3} = 0.019 \text{t/a}$ ，可以满足总量要求（环评中非甲烷总烃总量为0.049t/a，其中喷塑固化非甲烷总烃总量为0.029t/a，回火工序非甲烷总烃总量为0.020t/a）。

项目切割、焊接以及打磨工序年工作320天，每天工作3h。压铸工序年工作240天，每天工作10小时，颗粒物： $(1.2065 \times 10^{-2} + 1.2303 \times 10^{-2}) \times 3 \times 320 \times 10^{-3} + 0.047 \times 10 \times 240 \times 10^{-3} = 0.136 \text{t/a}$ ，可以满足总量要求（颗粒物0.138t/a）。

压铸工序年工作240天，每天工作10小时，SO₂： $0.0214 \times 10 \times 240 \times 10^{-3} = 0.051 \text{t/a}$ ，NO_x： $0.0214 \times 10 \times 240 \times 10^{-3} = 0.051 \text{t/a}$ ，可以满足总量要求（SO₂0.060t/a、NO_x0.281t/a）。

项目环评批复废气总量为颗粒物0.138t/a、非甲烷总烃0.049t/a、SO₂0.060t/a、NO_x0.281t/a。项目废气排放满足环评中总量控制要求。

（2）废水

根据废水监测结果，项目废水接管量结果如下：

COD： $207.375 \times 7274 \times 10^{-6} = 1.508 \text{ t/a}$

NH₃-N： $0.2175 \times 7274 \times 10^{-6} = 0.00158 \text{ t/a}$

项目环评批复废水接管量为COD 2.166 t/a、NH₃-N 0.200 t/a，项目废水排

放满足环评中总量控制要求。

十、 验收监测结论

10.1 环境保护设施调试效果

滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家机电类配套项目满足环保验收监测对生产工况的要求，各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。通过对该项目废水、废气、噪声的监测，项目区内所有污染物排放均符合其相对应执行标准。

10.2 结论

1、项目区雨污分流，雨水进入雨水管网；项目生产废水经污水处理站处理后，与经隔油池+化粪池处理后的生活污水一并通过园区污水管网排入滁州市第二污水处理厂进行处理。验收监测期间，项目总排口废水排放浓度满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准，其中氨氮、总氮等执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB31962-2015）表1中B级标准。

2、项目回火工序废气经回火炉排风管道收集后排入静电式油雾净化处理器+活性炭吸附装置进行处理，处理后通过15米高排气筒DA001排放；酸洗工序废气经槽边侧吸罩收集后经碱液吸收塔处理，处理后通过15米高排气筒DA002排放；切割烟尘经密闭收集、焊接烟尘经移动集气罩收集后，共用一个布袋除尘器处理，处理后通过15米高排气筒DA003排放；打磨粉尘经集气罩收集后通过布袋除尘器处理，处理后通过15米高排气筒DA004排放；压铸废气经集气罩收集、熔化炉天然气燃烧废气经管道密闭收集后，共用一个布袋除尘器处理，处理后通过15米高排气筒DA005排放。

验收监测期间，项目抛光、切割、焊接过程排放的颗粒物、酸洗过程排放的氯化氢、回火过程排放的油雾颗粒（以非甲烷总烃计）满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中限值要求。压铸废气满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的要求。无组织排放的颗粒物、氯化氢、非甲烷总烃满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表3厂界大气污染物监控点浓度限值，非甲烷总烃的排

放同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织特别排放限值。

3、本项目主要噪声设备为车床、铣床、钻床、焊机、压簧机、压铸机、切割机等设备，建设项目生产设备均设置在车间内，对高噪声设备采取合理布局、基础减振、厂房隔声、绿化等降噪措施，降低生产噪声对周围环境的影响。验收监测期间，项目厂界噪声排放均符合《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。

4、项目不合格品、废边角料、废焊渣、废包装材料、除尘灰收集置于一般固废仓库，定期外售处理，含油废抹布手套在危险废物豁免管理清单中，全过程不按危险废物管理，混入生活垃圾，生活垃圾由办公区和装置区设置的垃圾桶收集，由环卫部门垃圾清运车进行清运。废皂化液、废脱模剂、隔油池废油、废包装桶、废活性炭、中和沉淀池污泥收集后暂存危废仓库，危险废物厂区暂存后定期交安徽普世环保科技有限公司合理处置。废铝灰渣收集后暂存危废仓库，外售给回收公司回收金属铝，利用过程不按危险废物管理。危险废物严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定。

5、项目环评批复废气总量为颗粒物 0.138t/a、非甲烷总烃 0.049t/a、SO₂ 0.060t/a、NO_x 0.281t/a。本次验收中总量为颗粒物 0.136t/a、非甲烷总烃 0.019t/a、SO₂ 0.051t/a、NO_x 0.051t/a。项目废气排放满足环评中总量控制要求。本次验收中废水中的 COD、氨氮排放量在滁州市第二污水处理厂内平衡。项目环评批复废水接管量为 COD 2.166 t/a、NH₃-N 0.200 t/a，本次验收中接管量 COD 为 1.508t/a；氨氮为 0.00158t/a。因此符合环评中的总量要求。

竣工环境保护验收监测结果表明：本次验收项目产生的有组织废气、无组织废气，废水，噪声经处理设施处理后均稳定达标排放；项目生产过程中产生的固废处置措施合理有效，去向明确，对外环境影响较小。综上所述，滁州市盛华机电制造有限公司智能门锁及智能家电机电类配套项目满足阶段性竣工环境保护验收条件，符合环保设施竣工验收要求。

10.3 建议

1、建设项目在规划建设过程中，应认真贯彻落实建设项目“三同时”制度，将各项环保措施落实到位。

2、应定期向当地环保和相关管理部门申报排污状况，并接受其依法监督与管理。

3、加强污染治理设施的运行、维护和管理，进一步加强和提高生产过程中粉尘的收集，确保各主要污染物长期稳定达标排放，必要时可以更换更高效的废气处理设施。

4、企业应每年定期对厂区化粪池沉渣进行清掏，确保生活污水的处理效率。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：滁州市盛华机电制造有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	智能门锁及智能家电机电类配套项目				项目代码	2019-341160-33-03-031400			建设地点	滁州经济技术开发区黄山路与藕塘路交叉口东南处（藕塘路28号）		
	行业类别（分类管理名录）	二十二、金属制品业-68 金属制品表面处理及热处理加工				建设性质	■新建 □改扩建 □技术改造						
	设计生产能力	年产50万件智能门锁配件、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、500万件压铸件、1000万件钣金模具部件（有喷塑）				实际生产能力	年产50万件智能门锁配件、1.5亿件弹簧、300万件精密加工件、350万件压铸件、1000万件钣金模具部件（无喷塑）			环评单位	江苏博悦环保科技有限公司		
	环评文件审批机关	滁州市生态环境局				审批文号	滁环[2020]348号			环评文件类型	环境影响报告表		
	开工日期	2021.11				竣工日期	2023.4			排污许可证申领时间	2023.4.20		
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/			本工程排污许可证编号	91341100689766179T001Q		
	验收单位	滁州市盛华机电制造有限公司				环保设施监测单位	/			验收监测时工况	/		
	投资总概算（万元）	20000				环保投资总概算（万元）	200			所占比例（%）	1		
	实际总投资（万元）	7000				实际环保投资（万元）	70			所占比例（%）	1		
运营单位		滁州市盛华机电制造有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91341100689766179T	验收时间		2024.1
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(mg/L)(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)(t/a)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)(t/a)	本期工程核定排放总量(7)(t/a)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)(t/a)	全厂核定排放总量(10)(t/a)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	/	/	/	7274	/	7274	/	/	7274	/	/	+7274
	化学需氧量	/	207.375	500	/	/	1.508	2.166	/	1.508	2.166	/	+1.508
	氨氮	/	0.2175	45	/	/	0.002	0.200	/	0.002	0.200	/	+0.002
	石油类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	二氧化硫	/	1.5	200	/	/	0.051	0.060	/	0.051	/	/	+0.051
	氮氧化物	/	1.5	200	/	/	0.051	0.281	/	0.051	/	/	+0.051
	烟尘	/	2.758	20	/	/	0.136	0.138	/	0.136	/	/	+0.136
	挥发性有机物	/	1.727	70	/	/	0.019	0.049	/	0.019	/	/	+0.019
	与项目有关的其他特征污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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；水污染物排放浓度——毫克/升