

新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸
造）二期阶段性竣工环境保护
验收监测报告表

建设单位：芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司

编制单位：芜湖同行检验检测服务有限公司

2024年09月

表一

建设项目名称	新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期				
建设单位名称	芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧				
主要产品名称	发动机缸体、减震塔、纵梁、壳体、结构件				
设计生产能力	F4J16（发动机缸体）10万套/年（0.225万t/a）、F4J20（发动机缸体）10万套/年（0.2万t/a）、G4J15（发动机缸体）10万套/年（0.18万t/a）、减震塔35万套/年（0.826万t/a）、纵梁35万套/年（1.267万t/a）、壳体10万套/年（0.225万t/a）、结构件30万套/年（0.885万t/a）				
实际生产能力	减震塔3.178万套/年（0.075万t/a）、纵梁2.072万套/年（0.075万t/a），其余未建设				
建设项目环评时间	2023年11月	开工建设时间	2024年01月		
调试时间	2024年06月-2024年08月	验收现场监测时间	2024年07月03日-06日、09月18日-19日		
环评报告表审批部门	芜湖市生态环境局	环评报告表编制单位	安徽品洁智慧环保技术有限公司		
环保设施设计单位	安徽恒福建设有限公司	环保设施施工单位	安徽恒福建设有限公司		
投资总概算（万元）	23400	环保投资总概算（万元）	468	比例	2.0%
实际总概算（万元）	21000	环保投资（万元）	498	比例	2.37%
验收监测依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2014年4月24日修订，2015年1月1日起实施）； 2、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第682号令修订），2017年7月16日； 3、环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号），2017年11月20日； 4、《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》（公告2018年第9号）； 5、安徽品洁智慧环保技术有限公司《芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期环境影响报告表》，2023年11月； 6、芜湖市生态环境局 芜环行审[2023]285号‘关于芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期环境影响报告表审				

	<p>批意见的函’，2023年12月28日；</p> <p>7、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）；</p> <p>8、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；</p> <p>9、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）；</p> <p>10、《一般工业固体废物贮存和填埋控制标准》（GB18599-2020）；</p> <p>11、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；</p> <p>12、《环境监测技术规范》（气和废气部分）；</p> <p>13、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）。</p>																													
<p>验收监测 评价标准、 标号、 级别、 限值</p>	<p>1、废水：本项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表4三级标准，其中氨氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中相关标准。</p>																													
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>污染物名称</th> <th>最高允许排放浓度(mg/L)</th> <th>排放标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>pH</td> <td>6~9</td> <td rowspan="6">《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>COD_{cr}</td> <td>≤500</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>BOD₅</td> <td>≤300</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>SS</td> <td>≤400</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>石油类</td> <td>≤20</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>阴离子表面活性剂</td> <td>≤20</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>氨氮</td> <td>≤45</td> <td>《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）</td> </tr> </tbody> </table>	序号	污染物名称	最高允许排放浓度(mg/L)	排放标准	1	pH	6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准	2	COD _{cr}	≤500	3	BOD ₅	≤300	4	SS	≤400	5	石油类	≤20	6	阴离子表面活性剂	≤20	7	氨氮	≤45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）		
	序号	污染物名称	最高允许排放浓度(mg/L)	排放标准																										
	1	pH	6~9	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)中三级标准																										
2	COD _{cr}	≤500																												
3	BOD ₅	≤300																												
4	SS	≤400																												
5	石油类	≤20																												
6	阴离子表面活性剂	≤20																												
7	氨氮	≤45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）																											
<p>2、废气：项目熔炼过程产生的颗粒物和熔炼天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中“燃气炉”大气污染物排放限值要求；厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A表A.1厂区内无组织排放限值要求，厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值要求。</p>																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">污染物</th> <th rowspan="2">最高允许排放浓度(mg/m³)</th> <th rowspan="2">最高允许排放速率(kg/h)</th> <th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th> <th rowspan="2">标准来源</th> </tr> <tr> <th>监控点</th> <th>浓度(mg/m³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>颗粒物</td> <td>30</td> <td>/</td> <td>在厂房外设置监控点</td> <td>5</td> <td rowspan="3">《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）（燃气炉）</td> </tr> <tr> <td>SO₂</td> <td>100</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>NO_x</td> <td>400</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> <tr> <td>颗粒物</td> <td>/</td> <td>/</td> <td>厂界</td> <td>1</td> <td>《大气污染物综合排放标</td> </tr> </tbody> </table>	污染物	最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值		标准来源	监控点	浓度(mg/m ³)	颗粒物	30	/	在厂房外设置监控点	5	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）（燃气炉）	SO ₂	100	/	/	/	NO _x	400	/	/	/	颗粒物	/	/	厂界	1	《大气污染物综合排放标
污染物				最高允许排放浓度(mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)		无组织排放监控浓度限值		标准来源																					
	监控点	浓度(mg/m ³)																												
颗粒物	30	/	在厂房外设置监控点	5	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）（燃气炉）																									
SO ₂	100	/	/	/																										
NO _x	400	/	/	/																										
颗粒物	/	/	厂界	1	《大气污染物综合排放标																									

	非甲烷总烃	/	/	厂界	4.0	准》GB16297-1996										
	非甲烷总烃	/	/	在厂房外设置监控点	6 (监控点处 1h 平均浓度值)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1 中的特别排放限值										
<p>3、噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 3 类标准限值。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">噪声类别</th> <th colspan="2">等效声级 dB (A)</th> <th rowspan="2">监测位置</th> </tr> <tr> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厂界噪声 3 类</td> <td>≤65</td> <td>≤55</td> <td>厂界外 1 米</td> </tr> </tbody> </table>							噪声类别	等效声级 dB (A)		监测位置	昼间	夜间	厂界噪声 3 类	≤65	≤55	厂界外 1 米
噪声类别	等效声级 dB (A)		监测位置													
	昼间	夜间														
厂界噪声 3 类	≤65	≤55	厂界外 1 米													
<p>4、固废</p> <p>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控制标准》(GB18599-2020)中的相关规定；危险废物厂内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)中的相关规定。</p>																
总量控制要求	<p>本项目纳入排放总量控制的因子为 COD、NH₃-N 和 NO_x、。</p> <p>废水：本项目 COD 及 NH₃-N 接管考核量分别为 5.28t/a、0.08t/a，最终外排环境量为 0.78t/a、0.008t/a。污染物排放量纳入芜湖铭源污水处理有限公司总量指标内平衡解决。</p> <p>废气：本项目 NO_x 排放量为 7.64t/a。</p>															

表二

2.1 项目基本情况

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司主要从事汽车零部件及配件制造；模具制造；专用设备制造；工业设计服务；新材料技术研发；汽车零部件研发；有色金属铸造等。

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司现租赁位于安徽省芜湖市中国（安徽）自由贸易试验区芜湖片区长山路 19 号的安徽成飞集成瑞鹄汽车模具有限公司内厂房建设了“新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）”（项目代码：2210-340264-04-05-394676），主要生产车身结构及发动机缸体等产品，年产 3.2156 万吨车身结构件及发动机缸体等产品，该项目于 2022 年 11 月编制了《芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）环境影响报告表》，并于 2023 年 1 月 17 日获取项目批复（芜自贸环审〔2023〕6 号），该项目于 2023 年 12 月 27 日通过阶段性自主竣工环保验收，实际阶段性建设产能为年产 15000 吨车身结构件及发动机缸体等产品(发动机缸体 20 万套、减震塔 5 万套、纵梁 5 万套、结构件 41 万套)。

根据市场需求，芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司拟扩大生产加工能力，但位于安徽成飞集成瑞鹄汽车模具有限公司的场地规模受限，无法进一步扩大生产规模，故企业拟投资 23400 万元租赁瑞鹄汽车模具股份有限公司位于芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧厂区内的 1#厂房新建“新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期”（项目代码：2309-340264-04-01-496798），项目占地面积约为 36962m²，主要生产车身结构及发动机缸体等产品，年产 3.808 万吨车身结构件及发动机缸体等产品。拟建项目与现有项目位于不同厂区（两个厂区直线距离约为 1.9km），且全部新购设备进行建设，污染防治措施无关联，属新建项目。该项目于 2023 年 11 月编制了《芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期环境影响报告表》，并于 2023 年 12 月 28 日获取项目批复（芜环行审〔2023〕285 号），

根据《建设项目环境管理条例》中华人民共和国国务院令第 682 号（2017 年 7 月 16 日）、国家环保部《关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》

的公告》（国环规环评[2017]4号）的有关规定，《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年第9号等文件精神，受芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司委托（委托书详见附件），芜湖同行检验检测服务有限公司（以下简称“我公司”）承担对芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司“芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期”竣工环境环保设施验收工作。我公司于2024年07月01日组织有关技术人员对该项目环保设施的建设、调试效果、工程建设对环境的影响、环境保护管理等相关内容进行现场踏勘，并收集相关资料，在此基础上编制验收监测方案。经现场踏勘，本次验收为**阶段性验收**。我公司组织有关监测技术人员于2024年07月03日~07月06日对本项目环保设施验收监测中废气、废水、噪声排放情况、环保设施运行效果、环境管理等内容进行验收调查和监测，根据现场监测数据以及环保检查情况，调查分析结果及相关资料，依据相关规范编制了《芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期阶段性竣工环境保护验收监测报告表》。

2.2、工程建设内容：

2.2.1 产品方案及生产规模

项目主要产品方案及生产规模见表2-1。

表2-1 项目产品方案及生产规模一览表

序号	产品名称	产品规格	环评阶段		实际建设		备注
			产能 (万套/a)	重量 (万 t/a)	产能 (万套/a)	重量 (万 t/a)	
1	F4J16（发动机缸体）	22.5kg	10	0.225	0	0	未建设，不在本次验收范围
2	F4J20（发动机缸体）	20kg	10	0.2	0	0	未建设，不在本次验收范围
3	G4J15（发动机缸体）	18kg	10	0.18	0	0	未建设，不在本次验收范围
4	减震塔	23.6kg	35	0.826	3.178	0.075	阶段性验收
5	纵梁	36.2kg	35	1.267	2.072	0.075	阶段性验收
6	壳体	22.5kg	10	0.225	0	0	未建设，不在本次验收范围
7	结构件	29.5kg	30	0.885	0	0	未建设，不在本次验收范围
合计		/	140	3.808	5.25	0.15	/

2.2.2 建设主体、辅助及公用工程

本项目实际建设情况与环评对比情况详见表 2-2。

表 2-2 本项目建设内容一览表

工程类别	单项工程名称		工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况
主体工程	1#厂房	新能源汽车轻量化零部件生产线	位于1#厂房中购置熔炼炉（配套除气机）、熔炼保温炉、压铸机（配套脱模剂配比机）、翻转切边机、去毛刺工作站、热处理线、脱脂钝化清洗线、抛丸机、各类机加工生产线等生产加工设备，主要布设熔炼、压铸、去毛刺、热处理、抛丸、机加工、脱脂钝化等工艺，建成后形成年产3.808万吨车身结构件及发动机缸体等产品	与环评基本一致；位于1#厂房中阶段性建设购置熔炼炉（配套除气机）、压铸机（配套脱模剂配比机）、翻转切边机、去毛刺工作站、各类机加工生产线等生产加工设备，主要布设熔炼、压铸、去毛刺、机加工等工艺，阶段性建成后形成年产0.15万吨车身结构件及发动机缸体等产品。热处理线、脱脂钝化清洗线和抛丸机均未建设，不在本次验收范围
储运工程	1#厂房	成品库	位于1#厂房西北角，建筑面积约为1728m ² ，用于存放发动机缸体、减震塔、纵梁、壳体、结构件等产品。	与环评一致；位于1#厂房西北角，建筑面积约为1728m ² ，用于存放产品。
		半成品临时存放区	位于1#厂房西北区域，脱脂钝化清洗线南侧，建筑面积约为612m ² ，用于临时存放待进入机加工区域的半成品种。	与环评一致
		铝锭库	位于1#厂房东北区域，熔炼炉西侧，建筑面积约为275.5m ² ，用于存放铝锭。	与环评一致
		毛坯存放区	位于1#厂房东北区域，4500T压铸机组西侧，建筑面积约为627m ² ，用于临时存放压铸后待进入去毛刺、抛丸等后续加工的铸件。	与环评一致
		模具存放区	位于1#厂房东南区域，3500T压铸机组南侧，建筑面积约为261m ² ，用于存放压铸机的模具。	与环评一致
	东侧附房	柴油库	位于1#厂房东侧附房，建筑面积约为32m ² ，用于存放叉车等使用的柴油。	与环评一致；位于1#厂房东侧附房，建筑面积约为32m ² ，用于存放叉车等使用的柴油，柴油最大暂存量0.2t
	东南侧附房	备件库	位于1#厂房东南侧附房，建筑面积约为80m ² ，用于存放辅材劳保用品、设备备件等材料。	与环评一致
		油库	位于1#厂房东南侧附房，建筑面积约为47.2m ² ，用于存放锤头油、抗磨液、抗磨液压油等生产加工油类辅料。	与环评一致；位于1#厂房东南侧附房，建筑面积约为47.2m ² ，用于存放锤头油（最大暂存量0.36t）、抗磨液、抗磨液压油（最大暂存量0.4t）、抗磨导轨油（最大暂存量0.4t）等生产加工油类辅料。
		化学品库	位于1#厂房东南侧附房，建筑面积约为40m ² ，用于存放脱模剂、切削液、除渣剂、水性脱脂剂等辅料。	与环评一致
	西侧附房	工具间	位于1#厂房西侧附房，建筑面积约为120m ² ，用于存放生产工具等器件	与环评一致
		配件间	位于1#厂房西侧附房，建筑面积约为220m ² ，用于存放生产用的配件等器件。	与环评一致
运输工程		原料及成品场外均采用汽运的运输方式，厂内采用叉车、行车或者人力推车的运输方式。	与环评一致	

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期阶段性竣工环境保护验收监测报告表

工程类别	单项工程名称		工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况
辅助工程	西侧附房	办公区	位于1#厂房西侧附房2-4层，建筑面积约为4400m ² ，主要用于人员的日常办公工作。	与环评基本一致；位于1#厂房西侧附房1-3层，建筑面积约为4400m ² ，主要用于人员的日常办公工作。
		三坐标测量间	位于1#厂房西侧附房1层，建筑面积约为220m ² ，主要用于针对产品的高精度测量，检测产品铸件的三维坐标和形状。	与环评一致
		门厅、展厅	位于1#厂房西侧附房1层，建筑面积约为220m ² ，主要用于企业文化及产品展览以及办公区域的入门接待。	与环评一致
		更衣室	位于1#厂房西侧附房1层，建筑面积约为100m ² ，主要用于员工更衣、存放物品。	与环评一致
		卫生间	位于1#厂房西侧附房1层北侧及南侧，总建筑面积约为130m ² ，主要用于员工如厕。	与环评一致
	东南侧附房	撕碎机房	位于1#厂房东北侧附房，建筑面积约为60m ² ，内设处理能力为2t/h的撕碎机一台，用于对生产加工线产生的不合格品的撕碎作业。	与环评一致
	东侧附房	空压机房	位于生产厂房北侧附房一层内，建筑面积约为234m ² ，内设空压机、制氮机及相关配套设备，为生产车间相关设备设施供气。	与环评一致
		X光外检室	位于生产厂房北侧附房一层内，建筑面积约为64m ² ，布设2台X光探伤机，对抽样进行检测	与环评一致；位于生产厂房北侧附房一层内，建筑面积约为64m ² ，布设1台X光探伤机，正在调试阶段， 不在本次验收范围。
		X光档案室	位于生产厂房北侧附房一层内，建筑面积约为48m ² ，对X检测文件进行存档	与环评一致
	东南侧附房	现场办公区	位于1#厂房东南侧附房，内设茶水室、卫生间、会议室、现场办公室等，建筑面积约为176m ² ，用于现场人员临时办公、休息、会议等	与环评一致
	1#厂房外部	门卫室	位于厂区及1#厂房的西北角，建筑面积约为60m ²	与环评一致
循环冷却水		位于1#厂房的东北侧，建筑面积约为67.5m ²	与环评一致	
公用工程	供水		由芜湖市市政供水管网供给，总用水量26630.4m ³ /a。	与环评一致
	排水		雨污分流，生产废水经厂区污水站处理后、生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准与冷却循环系统排水一并接入园区污水管网，进入芜湖市天门山污水处理厂处理达标后最终排入长江。总排水量15193.43m ³ /a。	与环评一致；雨污分流，生产废水经厂区污水站处理后、生活污水经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准与冷却循环系统排水一并接入园区污水管网，进入芜湖市天门山污水处理厂处理达标后最终排入长江。
	供电		内部设置配电房，位于东侧附房二层。厂区由芜湖市市政供电管网供给，年用电量1658万kWh。	与环评一致

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期阶段性竣工环境保护验收监测报告表

工程类别	单项工程名称	工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况
	供气	项目使用天然气提供热源，使用管道天然气，用于熔炼（含保温）、热处理和脱脂钝化线加热，天然气年用量为 324.48 万 m ³	与环评基本一致；项目使用天然气提供热源，使用管道天然气，用于熔炼（含保温）。热处理和脱脂钝化线暂未建设，未使用天然气。
环保工程	污水处理站	位于生产厂房北侧附房一层内，建筑面积约为 160m ² 。	与环评一致
	一般固废间	位于 1#厂房东南侧附房，建筑面积约为 104m ² ，长度 13m，宽度 8m，高度 4.2m，用于存放各类一般工业固废。	与环评基本一致；位于 1#厂房东南侧附房，建筑面积约为 27m ² ，长度 6m，宽度 4.5m，高度 3m，用于存放各类一般工业固废。
	铝渣库	位于 1#厂房东北侧附房，建筑面积约为 48m ² ，用于存放熔炼炉产生的铝渣。	与环评一致
	铝屑室	位于 1#厂房东侧附房，建筑面积约为 40m ² ，用于存放机加工、抛丸、去毛刺等工序产生的铝屑。	与环评一致
	危废暂存间	位于 1#厂房东侧附房，建筑面积约为 40m ² ，长度 9.5m，宽度 8m，高度 4.2m，用于存放各类危险废物。	与环评一致
	废水	①项目脱模废水、机加工清洗废水、纯水洗废水、纯水制备废水、静电除油装置清洗废水经收集后进入处理工艺为“隔油调节+混凝沉淀+气浮”的厂区污水处理站，处理达标后排入厂区污水总排口； ②项目生活污水经化粪池预处理后，排入厂区污水总排口； ③冷却循环系统排水，排入厂区污水总排口。 上述三股废水经厂区污水总排口进入市政污水管网，最终接入芜湖市天门山污水处理厂，处理达标后排入长江。	与环评基本一致；①项目脱模废水、静电除油装置清洗废水经收集后进入处理工艺为“隔油调节+混凝沉淀+气浮”的厂区污水处理站，处理达标后排入厂区污水总排口； ②项目生活污水经化粪池预处理后，排入厂区污水总排口； ③冷却循环系统排水，排入厂区污水总排口。 上述三股废水经厂区污水总排口进入市政污水管网，最终接入芜湖市天门山污水处理厂，处理达标后排入长江。
废气	①各熔炼炉产生的烟尘经一套布袋除尘器处理后与各熔炼天然气燃烧废气合并通过 25m 高排气筒（DA001）有组织排放； ②压铸脱模过程挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置处理后无组织排放； ③去毛刺粉尘收集后经设备配套的湿法除尘处理后无组织排放； ④各条热处理天然气燃烧废气通过 25m 高排气筒（DA002）排放； ⑤抛丸粉尘经管道进入湿式除尘处理后通过 25m 高排气筒（DA003）排放； ⑥机加工过程切削液挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置收集处理后无组织排放； ⑦脱脂钝化天然气燃烧废气采用低氮燃烧器，尾气通过 25m 排气筒（DA004）排放。	与环评基本一致；①各熔炼炉产生的烟尘经一套布袋除尘器处理后与各熔炼天然气燃烧废气合并通过 25m 高排气筒（DA001）有组织排放； ②压铸脱模过程挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置处理后无组织排放； ③去毛刺粉尘收集后经设备配套的湿法除尘处理后无组织排放； ④机加工过程切削液挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带除油装置收集处理后无组织排放；热处理、抛丸和脱脂钝化等工序暂未建设，相应污染治理设施未建设，不在本次阶段性竣工验收范围。	

工程类别	单项工程名称	工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况
	噪声	标准厂房屏蔽，优先选取低噪声设备，减震安装，合理布设设备，加强设备维护。	与环评一致
	固废	①废炉渣、边角料、机加工除尘灰收集处理后外售； ②浇冒料收集后回用于生产； ③铝灰渣、熔炼除尘灰属于危险废物，置于铝渣库内暂存，并定期交有资质单位处理； ④槽液/槽渣、污泥、废油液、废切削液、废矿物油、废油桶、废包装桶于危废暂存间内暂存，并定期交有资质单位处理； ⑤生活垃圾交环卫部门定期处理。	与环评基本一致；①废炉渣、边角料、机加工除尘灰收集处理后外售； ②浇冒料收集后回用于生产； ③铝灰渣、熔炼除尘灰属于危险废物，置于铝渣库内暂存，并定期交有资质单位处理； ④污泥、废油液、废切削液、废矿物油、废油桶、废包装桶于危废暂存间内暂存，并定期交有资质单位处理； ⑤生活垃圾交环卫部门定期处理。
	防渗工程	①重点防渗区（柴油库、油库、化学品库、危废暂存间、铝渣库、污水处理站）：地面采用 100mm 厚 P6 抗渗混凝土，表面 1mm 水泥基渗透结晶型防水涂料；导流沟采用 150mm 厚 P8 抗渗混凝土，表面 1.0mm 水泥基渗透结晶型防水涂料；集液槽或池体采用 200mm 厚 P8 抗渗混凝土，表面 1.0mm 水泥基渗透结晶型防水涂料； ②一般防渗区：混凝土强度等级 C25 以上，抗渗等级 P6，混凝土厚度大于 100mm。	与环评一致
	环境风险	企业加强管理，制定泄漏、火灾、爆炸、交通事故等各类事故的应急预案，配备相应的应急物质，并定期对应急预案进行演练和修编。一旦发生环境风险事故，应及时启动环境风险应急预案，保护和减缓事故对周围环境的影响以及对环境风险影响范围内居民的危害。	与环评一致；企业编制了环境风险应急预案，并进行了备案，备案编号 340261-2024-025-L。
	辐射	2 台自带铅房的 X 射线装置各自设置了铅房作为探伤室，其四面铅屏蔽墙、铅顶板、铅底板、铅房门包牙、电缆口铅防护罩、通风口铅防护罩等防护设计均能够满足辐射防护要求，项目运行过程中各探伤机屏蔽墙表面及其他各关注点的辐射剂量率均能够满足《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T 250-2014) 中要求的关注点剂量率参考控制水平，具体见辐射专题报告。	未建设，不在本次验收范围

2.2.3 项目主要设备

项目主要设备见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备与环评报告中对比一览表

序号	设备名称	规格型号	单位	环评中数量	本次验收实际建设数量	备注
生产设备						
1	熔炼炉	2t/h、RTM 型快速集中熔解炉（天然气直燃）	台	3	1	阶段性建设；包含熔炼室和保温室
2	熔炼炉	3t/h、RTM 型快速集中熔解炉（天然气直燃）	台	1	1	与环评一致
3	熔炼炉	1t/h、RTM 型快速集中熔解炉（天然气直燃）	台	1	0	未建设，不在本次验收范围
4	熔化保温炉	6t/h、SCM 型快速集中熔解炉（天然气直燃）	台	1	0	未建设，不在本次验收范围
5	除气机	/	台	5	2	阶段性建设；与熔炼炉配套
6	压铸机	4500T	台	6	4	阶段性建设
7	压铸机	3500T	台	4	0	未建设，不在本次验收范围
8	脱模剂配比机	/	台	10	4	与压铸机配套
9	翻转切边机	200t	台	5	4	阶段性建设
10	去毛刺工作站	/	台	5	8	新增 3 台
11	热处理线	/	条	2	0	未建设，不在本次验收范围
12	加工生产线（缸体）	/	条	2	0	未建设，不在本次验收范围
13	加工生产线（壳体）	/	条	1	0	未建设，不在本次验收范围
14	结构件加工生产线（减震器）	/	条	2	1	10 台加工机床
15	结构件加工生产线（纵梁）	/	条	2	1	10 台加工机床
16	铆接自动化线	/	条	6	4	阶段性建设；共 10 台机器人
17	手工铆接线（减震器）	/	条	未描述	1	新增；6-7 个工位
18	手工铆接线（纵梁）	/	条	未描述	1	新增；6-7 个工位
19	抛丸机	/	台	1	0	未建设，不在本次验收范围
20	脱脂钝化清洗线	/	条	1	0	未建设，不在本次验收范围
公辅及检测设备						
21	撕碎机	2t/h	台	1	1	/

22	X 光探伤机	225KV 型	台	1	0	未建设，不在本次验收范围	
		225C 型	台	1	0	未建设，不在本次验收范围	
23	三坐标检测设备	/	台	2	2	与环评一致	
24	冷却塔	150t/h	台	1	1	与环评一致	
25	叉车	柴油 5 吨	台	3	3	与环评一致	
26	叉车	电瓶 3T	台	3	3	与环评一致	
27	堆高车	/	台	2	2	与环评一致	
28	电动牵引车	/	台	5	3	阶段性建设	
29	行车	50T/20T	台	5	4	阶段性建设	
30	空压机	110KW	台	3	3	与环评一致	
31	纯水净化系统	/	台	1	1	与环评一致；脱模机配制	
32	制氮机	/	台	1	0	未建设，不在本次验收范围	
环保设备							
33	污水处理系统	处理能力：100m³/d	座	1	1	与环评一致；“隔油调节+混凝沉淀+气浮”处理工艺	
34	除尘系统	湿式除尘器（抛丸）	风量：25000m³/h	套	1	0	未建设，不在本次验收范围
		袋式除尘器（熔炼）	/	套	1	1	与环评一致；袋式除尘
		湿式除尘器（去毛刺）	去毛刺设备配套	套	5	8	新增 3 套，湿式除尘
35	静电除油设备	压铸机配套	套	10	4	静电除油	
36		机加工生产线配套	套	7	4	静电除油；每套 5 台，合计 20 台	

2.2.4 生产组织及劳动定员

工作制度：年工作 300 天，实行二班制，每班 12 小时，年工作时间 7200h（铸造工作时间按 6480h 计）。

职工人数：项目劳动定员 194 人。

2.3、原辅材料消耗及水平衡：

2.3.1 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料消耗见表 2-4。

表 2-4 本项目主要原辅材料用量一览表

序号	名称	单位	环评阶段用量	本次验收实际用量	备注	包装规格
1	铝锭	万 t/a	3.9266	0.1547	/	1t/垛
2	脱模剂	t/a	22	0.9	/	200L/铁桶
3	锤头油	t/a	5	0.2	/	18L/塑料桶
4	68#抗磨液压油	t/a	4	0.16	/	200L/铁桶
5	68#抗磨导轨油	t/a	4	0.16	/	200L/铁桶
6	切削液	t/a	10	3.5	/	200L/铁桶
7	除渣剂	t/a	14	0.55	/	25kg/袋
8	水性脱脂剂	t/a	34.6	0	本次验收阶段对应工序未建设不使用	/
9	钝化剂	t/a	31.7	0		/
10	柴油（轻质）	t/a	3	1	/	200L/铁桶
11	PAC	t/a	未描述	27	污水站使用	25kg/袋
12	PAM	t/a	未描述	3		25kg/袋
13	氢氧化钠	t/a	未描述	13.5		25kg/袋
14	破乳剂	t/a	未描述	10.5		25kg/袋
能源消耗	水	m ³ /a	26630.4	15555.5	/	/
	天然气	万 m ³ /a	324.48	40	/	/
	电	万 kWh	1357.9	86	/	/

2.3.2 水源及水平衡

本次阶段性竣工验收项目主要用水环节为脱膜液配置用水、切削液配置用水、冷却循环系统用水、静电除油装置清洗用水、去毛刺循环用水和生活用水。

①生活用排水

项目劳动定员 194 人，项目不设食堂和宿舍，根据《安徽省行业用水定额》

(DB34/T679-2019)，职工生活用水按 60L/人·d 计，则职工生活用水量为 3492m³/a(11.64m³/d)。生活污水产生系数以 0.8 计，则拟建项目生活污水排放量为 2793.6m³/a(9.312m³/d)。生活污水经厂区化粪池处理后排入园区污水管网，接管芜湖市天门山污水处理厂，最终进入长江。

②脱模剂配置用排水

项目使用脱模剂 0.9t/a，使用过程需要配置成水溶液，配水比例为 1:50。则脱模剂配置用水为 45t/a（0.15t/d），脱模剂溶液产生量为 45.9t/a（0.153t/d），部分在生产加工过程中挥发，根据企业提供资料，最终排放量约为 90%，其排放量为 41.31t/a（0.1377t/d），进入厂区污水处理站处理。

③切削液配置用水

项目各类机加工设备需使用切削液对设备进行冷却和润滑，根据企业提供资料，切削液与水的配比为约为 1:9，项目年用切削液量 3.5t/a，则配置用水量为 31.5t/a（0.105t/d），切削液溶液产生量为 35t/a（0.117t/d）。根据企业提供资料，切削液溶液在使用过程中损耗约为 20%，其废液排放量为 80%，则废液排放量为 28t/a（0.093t/d），收集后作为危废处置。

④静电除油装置清洗用排水

项目压铸机设备自带静电除油装置。根据企业提供资料，项目静电除油装置均配备了自动清洗功能，设备自带水箱，将其中的新鲜水电加热至 60°C 时，利用喷嘴对静电场滤框进行清洗，一次清洗时间 500 秒，清洗废水流至废液箱，随后通过风机将静电场滤框中残余的油液及水分一并排至废液箱。根据企业提供资料，清洗时间约为一季度一次，清洗用水水量约为 30t/a。静电除油装置清洗用水在使用后全部排放，清洗废水含有少量油液，收集后排入厂区污水处理站处理。

⑤去毛刺循环用水

项目每台去毛刺设备配备了 0.5m³ 的循环水箱，对加工中的工件进行降温 and 除尘，单台循环量约为 2m³/h。根据企业提供资料，年使用新鲜水补充 1152t。去毛刺水循环使用不外排。

⑥冷却循环系统用排水

项目设一台 150m³/h 的冷却塔，供水温度 27°C，回水温度 37°C。根据企业提供资料，项目工程相关设备所需循环水量约为 120t/h（864000t/a），项目冷却循环水补充用水量为 10800t/a；排水量为 2160t/a，冷却循环系统排水经厂区污水总排口，排入园区污水管网，接管芜湖市天门山污水处理厂，最终进入长江。

⑦纯水制备用排水

项目脱模机配置用水为纯水，本次阶段性竣工验收项目纯水用量为 0.15t/d（45t/a），采用离子交换树脂制备纯水，纯水制备率 90%，则纯水制备用水为 0.167t/d（50t/a），纯水制备废水为 0.0167t/d（5t/a）。

项目用、排水量详见下图 2-1。

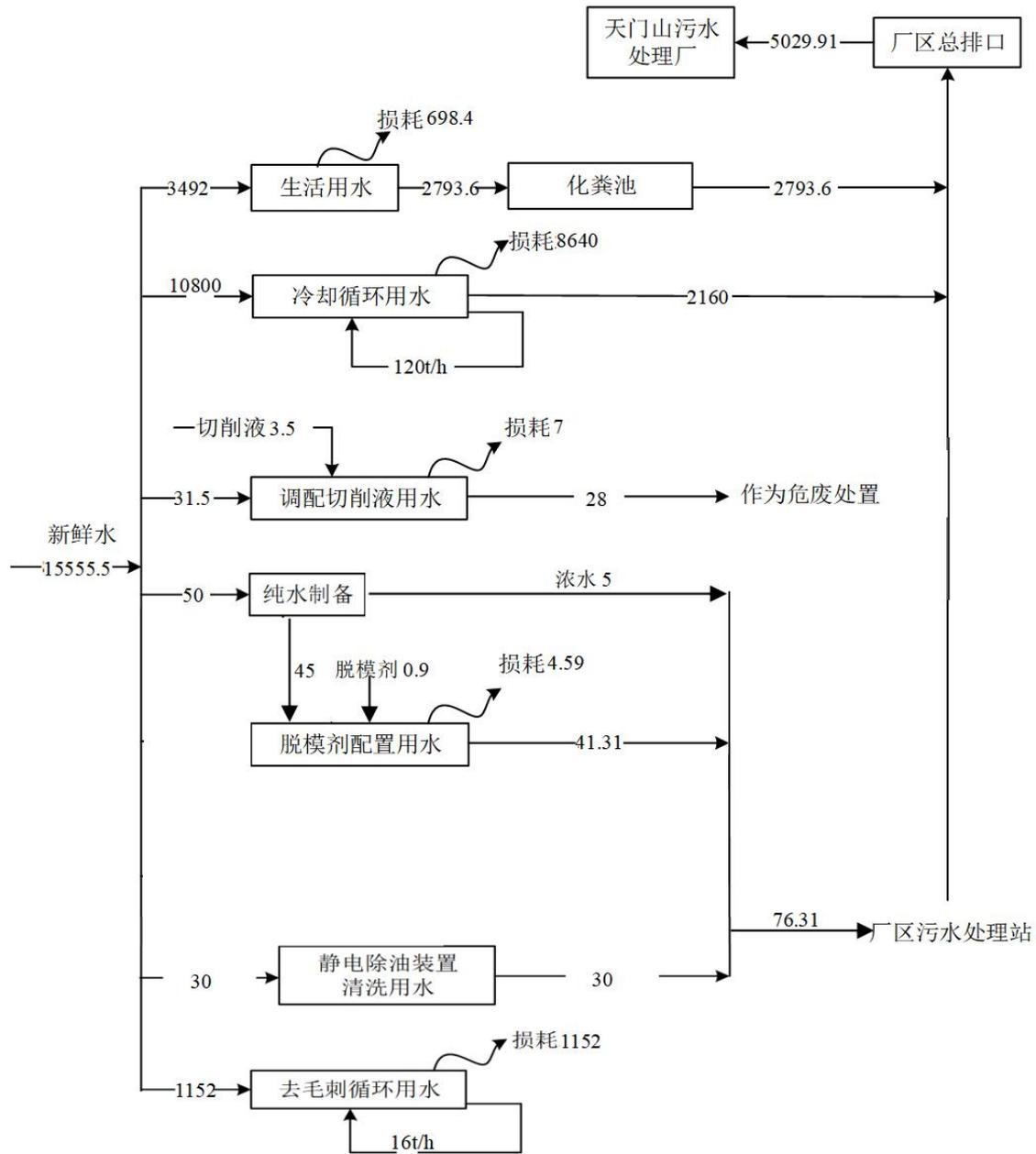


图 2-1 项目水平衡图（单位：t/a）

2.4、主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目为汽车零部件铝压铸项目，本次阶段性竣工验收主要产品为减震塔和纵梁；主要原料为铝锭，经熔炼、压铸后形成毛坯，再进行机加工和表面处理（本次阶段性验收阶段委外处理），各产品压铸工艺一样，仅替换不同的模具，项目产品不进行焊接以及喷塑、喷漆等表面处理。具体工艺流程及产污环节详见图 2-2。

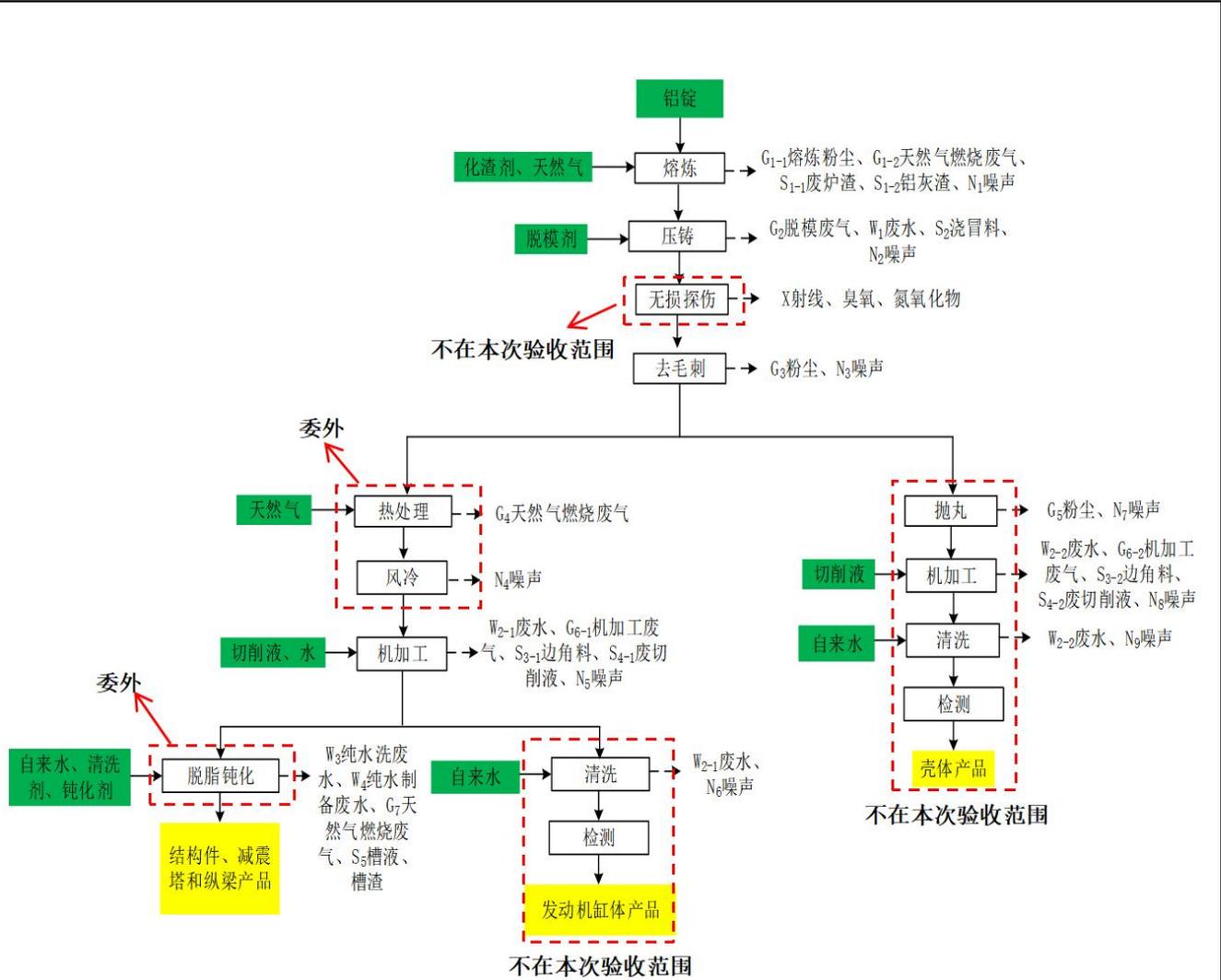


图 2-2 项目生产工艺流程及产污环节图

减震塔和纵梁产品工艺流程说明：

①熔炼

将购买的铝锭送至熔炼炉的进料口，由设备自动输送至熔炼炉的熔炼室进行熔化，采用以天然气为热源的的熔化燃烧器对铝锭进行熔化，熔化温度 680~700 度，每炉熔化时间约 1h，项目共设 2 台熔化炉（1 台 2t/h 和 1 台 3t/h），铝水进入熔化保温炉保温镇静，保温后出汤，送至后续的压铸机。熔炼炉该过程熔化炉内有熔炼烟尘、天然气燃烧废气和炉灰产生。铝水中会投入除渣剂，稍加搅动即可得到迅速发展集聚成与金铝溶液易于实现分离的渣壳，扒掉渣壳即可通过获得一个纯净铝水，避免铸件夹渣，该过程有铝灰产生。

②压铸

使用叉车进行铝水转运至压铸岛上的定量炉内，在模具内喷入脱模剂，熔化的铝水倒入模具内压铸成型，使用冷却水对压铸机和模具进行冷却，冷却采用镶嵌冷却水管的方法间接冷却，

避免水与模具直接接触，冷却水循环使用，定期添加，不外排。为防止压铸后的铝件粘附在模具上，压铸前采用设备自带的高压喷嘴喷射调配好的脱模剂进行脱模。压铸时产生脱模废气、脱模废水、浇冒料。

③无损探伤检测（不在本次验收范围）

压铸后的产品采用抽检方式（每条铸造线每天抽检 3 个样品），使用 X 光探伤机进行无损探伤检测。

④去毛刺

工件在压铸之后表面较为粗糙，需要进行去毛刺处理，使工件表面具有一定的光滑度，除去工件表面毛刺，去毛刺过程全自动化，工件进入密闭的操作箱体中，采用设备自带的机器人去除毛刺，内部配有喷嘴，采用自来水对其进行降温除尘，该水在内部循环使用不排放。本工序其过程会产生少量的金属粉尘和噪声。

⑤热处理、风冷（委外处理，不在本次验收范围）

热处理是指材料在固态下，通过加热、保温和冷却的手段，以获得预期组织和性能的一种金属热加工工艺。拟建项目通过高温热处理的方法使材质得到很大程度的调整，其强度、塑性和韧性都较好，具有良好的综合机械性能。减震塔和纵梁在探伤后均需要进行热处理调质，将工件放入加热炉中，通过天然气加热使工件保持在 880℃左右，保温 30min。热处理后采用强风冷却。该过程产生天然气燃烧废气。本次阶段性竣工验收，热处理工序设备未建设，采取委外处理，不在本次验收范围。

⑥机加工

热处理后的工件需进行相应的机械加工，主要将半成品工件放入加工中心进行精密加工（车、磨、钻、铣、铆接等），加工过程中采用配置好的切削液作为冷却和润滑的介质。本工序产生机加工废气、边角料、废切削液、机加工废水和噪声。

⑦脱脂钝化（委外处理，不在本次验收范围）

减震塔和纵梁产品需要进行表面处理，项目采用脱脂钝化，过程中产生生产废水。本次阶段性竣工验收，脱脂钝化工序设备未建设，采取委外处理，不在本次验收范围。

厂区污水处理站工艺流程说明：

项目生活污水经化粪池预处理、生产废水经“隔油调节+混凝沉淀+气浮”的处理工艺预处理后与冷却循环排水一并纳管后排入天门山污水处理厂进行处理，处理达标后排到长江，污水处理站设计处理能力为 100m³/d。污水处理站处理工艺如下：

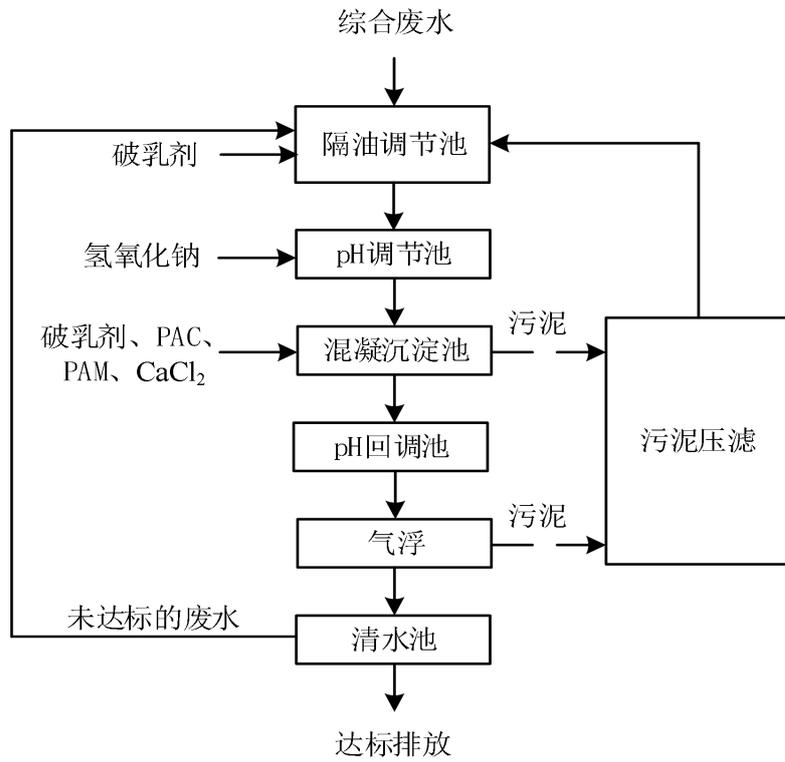


图 2-3 项目污水处理站处理工艺流程图

厂区污水处理站工艺流程说明：

脱模废水、机加工废水浓度相对较高，与纯水洗废水、纯水制备废水均经管道收集后泵入隔油调节池进行油水分离，主要是除去水中的浮油，隔油池利用废水中悬浮物和水的比重不同而达到分离的目的。同时加入破乳剂（破乳剂采用氯化钙），把水中油成分和有机物破乳絮凝成大颗粒状，在流动过程中，密度小于水的较大油粒上升到水面，由集油管或设置在池面的刮油机，隔出水面上大部分油脂。所有废水在调节池汇集暂存，调节池具有较大的容积，起到了调节水量、均匀水质的作用，调节池废水通过提升泵提升 pH 调节池。

进入 pH 调节池的废水通过投加氢氧化钠，使得废水的 pH 值达到絮凝沉淀阈值范围。废水通过导流管自流进入混凝沉淀池，加入破乳剂、PAC 和 PAM 通过反应捕捉废水中的悬浮细小颗粒、胶体，形成沉淀性能良好的絮体，提高后续沉淀中泥水分离的效果。

上述出水经过混凝沉淀池的斜板填料进行泥水分离，下部污泥进入污泥池，上清液进入 pH 回调池，通过投机适量的硫酸，使得废水 pH 值在 8-9 的正常范围内，进入气浮池，运用大量微气泡扑捉吸附细小颗粒胶黏物使之上浮，达到固液分离的效果，去除低密度悬浮物（浮油），气浮池出水自流进入清水池待排放。

2.5、现有项目存在环境问题及整改措施

无；企业环保手续齐全，无现有环境问题。

2.6、项目变动情况

本项目实际建设过程中与环评基本一致，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面对照情况详见下表 2-5 和表 2-6。

表 2-5 项目实际建设情况与环评变动情况一览表

类别	环评内容	实际情况	情况说明	是否属于重大变更
性质	新建	新建	与环评一致	否
规模	F4J16（发动机缸体）10 万套/年（0.225 万 t/a）、F4J20（发动机缸体）10 万套/年（0.2 万 t/a）、G4J15（发动机缸体）10 万套/年（0.18 万 t/a）、减震塔 35 万套/年（0.826 万 t/a）、纵梁 35 万套/年（1.267 万 t/a）、壳体 10 万套/年（0.225 万 t/a）、结构件 30 万套/年（0.885 万 t/a）	减震塔 3.178 万套/年（0.075 万 t/a）、纵梁 2.072 万套/年（0.075 万 t/a），其他未建设	阶段性建设	否
地点	芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧	芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧	与环评一致	否
生产工艺	原料铝锭经熔炼、压铸后形成毛坯，再进行机加工和表面处理，各产品压铸工艺一样，仅替换不同的模具。结构件、减震塔和纵梁产品后续处理工艺为热处理、机加工和表面处理；发动机缸体产品后续处理工艺为热处理、机加工和清洗；壳体产品后续处理工艺为抛丸、机加工、清洗。	原料铝锭经熔炼、压铸后形成毛坯，再进行机加工和表面处理（本次阶段性验收阶段委外处理），各产品压铸工艺一样，仅替换不同的模具，项目产品不进行焊接以及喷塑、喷漆等表面处理。	阶段性建设	否
环境保护措施	废水：①项目脱模废水、机加工清洗废水、纯水洗废水、纯水制备废水、静电除油装置清洗废水经收集后进入处理工艺为“隔油调节+混凝沉淀+气浮”的厂区污水处理站，处理达标后排入厂区污水总排口； ②项目生活污水经化粪池预处理后，排入厂区污水总排口； ③冷却循环系统排水，排入厂区污水总排口。 上述三股废水经厂区污水总排口进入市政污水管网，最终接入芜湖市天门山污水处理厂，处理达标后排入长江。	①项目脱模废水、机加工清洗废水、静电除油装置清洗废水经收集后进入处理工艺为“隔油调节+混凝沉淀+气浮”的厂区污水处理站，处理达标后排入厂区污水总排口； ②项目生活污水经化粪池预处理后，排入厂区污水总排口； ③冷却循环系统排水，排入厂区污水总排口。 上述三股废水经厂区污水总排口进入市政污水管网，最终接入芜湖市天门山污水处理厂，处理达标后排入长江。	阶段性建设	否

<p>废气：①各熔炼炉产生的烟尘经一套布袋除尘器处理后与各熔炼天然气燃烧废气合并通过 25m 高排气筒（DA001）有组织排放； ②压铸脱模过程挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置处理后无组织排放； ③去毛刺粉尘收集后经设备配套的湿法除尘处理后无组织排放； ④各条热处理天然气燃烧废气通过 25m 高排气筒（DA002）排放； ⑤抛丸粉尘经管道进入湿式除尘处理后通过 25m 高排气筒（DA003）排放； ⑥机加工过程切削液挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置收集处理后无组织排放； ⑦脱脂钝化天然气燃烧废气采用低氮燃烧器，尾气通过 25m 排气筒（DA004）排放。</p>	<p>①各熔炼炉产生的烟尘经一套布袋除尘器处理后与各熔炼天然气燃烧废气合并通过 25m 高排气筒（DA001）有组织排放； ②压铸脱模过程挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带静电除油装置处理后无组织排放； ③去毛刺粉尘收集后经设备配套的湿法除尘处理后无组织排放； ④机加工过程切削液挥发产生的油雾（以非甲烷总烃计）经设备自带除油装置收集处理后无组织排放；</p>	<p>阶段性建设，热处理、抛丸和脱脂钝化等工序暂未建设，相应污染治理设施未建设，不在本次阶段性竣工验收范围。</p>	<p>否</p>
<p>噪声：标准厂房屏蔽，优先选取低噪声设备，减震安装，合理布设设备，加强设备维护。</p>	<p>选取低噪声设备，减震安装，合理布设设备，加强设备维护。</p>	<p>与环评一致</p>	<p>否</p>

表 2-6 项目重大变动情况分析一览表

重大变动情况		企业变化情况	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。	不涉及	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	阶段性建设	否
	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。	不涉及	否
	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，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。	不涉及	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	不涉及	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1)新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；(3)废水第一类污染物排放量增加的；(4)其他污染物排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否

	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
	9.新增废水直接排放口；废由间接放改为直接放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否
	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。	不涉及	否
	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。	未变化	否
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否
	13.事废水暂存能力或拦设施变化，致环境风险防范能力弱化或降低的。	未变化；企业编制突发环境事件应急预案，并报取得生态环境主管部门备案	否

综上所述，根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号）中的规定和要求，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面未发生重大变动。根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号）中的规定和要求，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面未发生重大变动，可纳入本次阶段性竣工验收范围。

表三

3.主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1 废水

本项目废水主要为冷却循环系统排水、纯水制备浓水、脱模废水、机加工清洗废水、静电除油装置清洗废水和生活污水。废水治理措施及排放情况详见下表 3-1。

表 3-1 本项目各生产废水处理情况一览表

序号	废水类别	废水处理设施	排放去向
1	冷却循环系统排水	/	接管芜湖市天门山污水处理厂，最终进入长江
2	纯水制备浓水	厂区污水处理站	
3	脱模废水		
4	机加工清洗废水		
5	静电除油装置清洗废水		
6	职工生活污水	化粪池	

3.2 废气

本项目废气主要包括熔炼过程产生的烟尘、熔炼炉天然气燃烧废气、压铸脱模过程脱模剂挥发的废气、去毛刺粉尘、机加工过程切削液挥发的废气。

1) 熔炼废气和熔炼炉天然气燃烧废气

项目熔炼过程产生烟尘，每台熔化炉上方设置一个集气罩收集熔炼废气，三面设置围挡，共用一台风机，2 台熔化炉共设置 2 个集气罩进行收集，熔炼废气经收集后通过一套布袋除尘处理，经 1 根 25m 高排气筒（DA001）排放，熔炼炉年熔炼时间为 6480h。熔炼天然气燃烧废气与熔炼废气一并通过 25m 排气筒（DA001）排放。

2) 压铸脱模废气

项目压铸脱模过程使用脱模剂，即用状态下脱模剂与水按 1:50 配置成水溶液，脱模剂含少量油类，压铸脱模过程中脱模剂中的油类物质会挥发产生油雾（以非甲烷总烃计）。根据企业提供资料，项目所使用的压铸机自带静电除油装置（配套移动式抽风罩）处理后于车间内无组织排放。

3) 去毛刺粉尘

压铸工件需要进入去毛刺工作站，项目设置 8 台去毛刺工作站，去毛刺粉尘经设备配套的湿法除尘处理后于车间内无组织排放。

4) 机加工废气

项目机加工过程切削液挥发有油雾产生（以非甲烷总烃计），废气经机加工设备自带静电除油装置收集处理后于车间内无组织排放，机加工工序工作时间为 7200h/a。

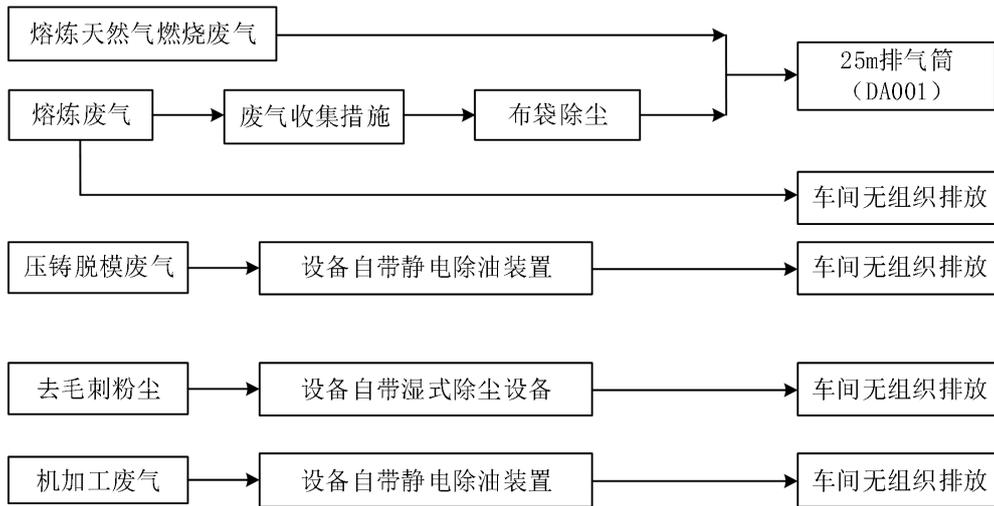


图 3-1 项目废气处理示意图

表 3-2 项目废气产生收集治理措施一览表

序号	产生工位	污染因子	收集措施	治理措施	排放途径
1	熔炼	颗粒物	集气罩	布袋除尘	DA001 (25 米)
2	熔炼天然气燃烧	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	管道	/	
3	压铸脱模	非甲烷总烃	设备自带	静电除油装置	无组织排放
4	机加工	非甲烷总烃	设备自带	静电除油装置	无组织排放
5	去毛刺	颗粒物	设备自带	湿式除尘	无组织排放



去毛刺工作站



机加工设备配套油雾净化器



熔化废气集气罩



熔化废气布袋除尘器



熔化废气 25 米高排气筒



压铸机

3.3.噪声

根据项目生产的实际情况噪声主要各类生产设备产生的噪声。企业通过选用低噪声设备，合理布局噪声源通过建筑物隔声等措施来降低噪声对外环境的影响。

3.4 固（液）体废物

本项目产生的固废主要为废炉渣、铝灰渣、浇冒料、边角料、废切削液、各类除尘灰、废矿物油、废油桶、废包装桶、污泥、废油液和生活垃圾。

①废炉渣

根据企业提供资料，本项目在使用除渣剂之前，有废炉渣产生，产生量约 31t/a，收集后

外售。

②铝灰渣

根据企业提供资料，使用除渣剂情况下，废炉渣产生量约 16t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），铝灰渣属于 HW48（321-026-48）“再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

③浇冒料

项目在压铸工艺有浇冒料产生，根据企业提供资料，其产生量约为 4.7t/a，收集后送至熔炼炉回用。

④边角料

项目各半成品在进入机加工的过程中会产生边角料，根据企业提供资料，其产生量约为 0.1t/a，边角料收集后外售。

⑤废切削液

项目各类机加工设备需使用切削液对设备进行冷却和润滑，根据企业提供资料，废切削液的产生量约为 28t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 版），废切削液属于 HW09（900-006-09）“使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或乳化液”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑥熔炼除尘灰

项目熔炼废气处理过程有除尘灰产生，根据企业提供资料，熔炼过程除尘灰约为 0.36t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），除尘灰属于 HW48（321-024-48）“电解铝铝液转移、精炼、合金化、铸造过程熔体表面产生的铝灰渣，以及回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰”，属于危险废物，收集后放入专用袋内暂存于铝渣库，委托有资质单位处理。

⑦机加工除尘灰

项目去毛刺废气处理过程有除尘灰产生，根据企业提供资料，其除尘灰产生量约为 0.18t/a，主要成分为金属尘，捞出沥干后暂存于一般固废间，属于一般工业固废，收集后外售。

⑧废矿物油

项目使用液压油和导轨油对各类机加工设备进行润滑，使用锤头油对压铸设备进行润滑，避免工作过程中产生的磨损和热损伤问题。该过程有废矿物油产生，根据企业提供资料，废

矿物油产生量约为 0.1t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废矿物油属于 HW08（900-218-08）“液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑨废油桶

项目液压油、导轨油、锤头使用后有废油桶产生，产生量约为 2.4t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废油桶属于 HW08（900-249-08）“其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑩废包装桶

项目脱模剂和切削液等化学品使用时有废包装桶产生，产生量约为 0.6t/a，根据《国家危险废物名录》（2021 版），废包装桶属于 HW49（900-041-49）“含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑪污泥

项目污水站运行过程中，污水处理站底部污泥经脱水设备脱水。根据企业提供资料，污水处理站污泥产生量约 1.2t/a。根据《国家危险废物名录》（2021 年），污泥属于 HW08（900-210-08）“含油废水处理中隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑫废油液

项目污水处理隔油调节池会产生废油液，项目压铸机自带静电除油装置产生废油液和机加工自带静电除油装置产生废油液。根据企业提供资料，项目全厂废油液产生量约为 0.3t/a；根据《国家危险废物名录》（2021 年），废油液属于 HW08（900-210-08）“含油废水处理中隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）”，属于危险废物，收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处理。

⑬生活垃圾

项目职工 194 人，生活垃圾产生系数取 0.5kg/人·d，年工作日 300 天，则生活垃圾产生量为 29.1t/a，生活垃圾收集后委托园区环卫部门统一收集处理。

本项目固废产排情况详见表 3-2。

表 3-2 项目固体废物类别及处置方式一览表

序号	固废名称	废物类别	废物类别	废物代码	年产生量 (t/a)	贮存方式	利用处置方式和去向
1	废炉渣	一般固废	SW03	900-099-S03	31	一般固废间	外售处置
2	边角料	一般固废	SW17	900-002-S17	0.1	一般固废间	
3	浇冒料	一般固废	SW17	900-002-S17	4.7	一般固废间	收集后回用
4	机加工除尘灰	一般固废	SW17	900-002-S17	0.18	一般固废间	外售处置
5	铝灰渣	危险废物	HW48	321-026-48	16	铝渣库	交由有资质单位处置
6	熔炼除尘灰	危险废物	HW17	336-064-17	0.36	铝渣库	
7	污泥	危险废物	HW09	900-006-09	1.2	危废暂存间	
8	废油液	危险废物	HW08	900-210-08	0.3	危废暂存间	
9	废切削液	危险废物	HW08	900-210-08	28	危废暂存间	
10	废矿物油	危险废物	HW08	900-218-08	0.50	危废暂存间	
11	废油桶	危险废物	HW08	900-249-08	0.1	危废暂存间	
12	废包装桶	危险废物	HW49	900-041-49	0.6	危废暂存间	
13	生活垃圾	/	/	/	29.1	垃圾桶	交由环卫部门处置

3.5 其他环保设施

3.5.1 环境风险防范设施和应急措施的落实情况

1、厂区实施分区防渗，现有厂区内柴油库、油库、化学品库、危废暂存间、铝渣库、污水处理站等区域已进行重点防渗；生产区和其他仓库区域进行一般防渗，除此之外的区域为简单防渗区；

2、芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司编制并发布了《芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司（长江路厂区）突发环境事件应急预案》，2024年5月28日通过了备案，备案编号3340261-2024-025-L。

3.5.2 环境管理

在现场监测的同时对该公司环境管理情况进行了检查，检查结果见 3-3。

表 3-3 环境管理内容

序号	环境管理内容	执行情况
1	“三同时”执行情况	环保治理设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用

2	公司环境管理体系、制度、机构建设情况	企业编制环境管理制度，设置 EHS 部门，并配备 1 名专职环保管理人员。
3	污染处理设施管理及运行情况	废水和废气治理设施运行正常
4	排污口规范化整治情况	废水和废气排污口、固废暂存间均按要求规范设置
5	绿化情况	依托租赁方厂区绿化

3.6 环保设施投资及“三同时”落实情况

3.6.1 环保设施投资

建设项目环保投资包括废气、噪声及固废污染治理措施等投资。环保投资为 498 万元，占总投资（21000 万元）的 2.37%，各单项工程投资情况详见下表 3-4。

表 3-4 项目污染防治措施环保投资一览表

类别	环评阶段		本次阶段性验收	
	环保设施名称	投资额	环保设施名称	实际投资额
废气治理措施	熔炼烟尘：集气收集装置系统+布袋除尘+25m 排气筒（DA001）	50	熔炼烟尘：集气收集装置系统+布袋除尘+25m 排气筒（DA001）	50
	压铸废气：设备自带静电除油设备（10 套）	50	压铸废气：设备自带静电除油设备（4 套）	25
	热处理天然气废气：25m 排气筒（DA002）直接排放	4	未建设，不在本次阶段性竣工验收范围	0
	去毛刺粉尘：设备自带湿式除尘设备（5 套）	25	去毛刺粉尘：设备自带湿式除尘设备（8 套）	40
	抛丸粉尘：湿式除尘+25m 排气筒（DA003）	10	未建设，不在本次阶段性竣工验收范围	0
	脱脂钝化线天然气废气：25m 排气筒（DA004）直接排放	4	未建设，不在本次阶段性竣工验收范围	0
	机加工废气：设备自带静电吸附收集净化设备（7 套）	105	机加工废气：设备自带静电吸附收集净化设备（10 套）	150
	未收集的有机废气无组织排放、车间抽排风设施	20	未收集的有机废气无组织排放、车间抽排风设施	25
废水治理措施	生活污水：经化粪池预处理后接管市政污水管网	依托出租方	生活污水：经化粪池预处理后接管市政污水管网	0
	生产废水：污水处理站（处理能力 100m ³ /d，处理工艺：“隔油调节+混凝沉淀+气浮”）	80	生产废水：污水处理站（处理能力 100m ³ /d，处理工艺：“隔油调节+混凝沉淀+气浮”）	78
噪声防治措施	隔声、减振设施	20	隔声、减振设施	30
固废	一般固废暂存场所，建筑面积 104m ²	10	一般固废暂存场所	8

	危险固废收集容器及暂存场所（铝渣库、危废暂存间），占地面积合计 80m ²	25	危险固废收集容器及暂存场所（铝渣库、危废暂存间），占地面积合计 80m ²	22
	垃圾桶	2	垃圾桶	2
地下水、土壤	柴油库、油库、化学品库、危废暂存间、铝渣库、污水处理站采取重点防渗；化粪池、污水输送管道、生产区、其他仓库区域等为一般防渗区；其他其余为简单防渗区	20	柴油库、油库、化学品库、危废暂存间、铝渣库、污水处理站采取重点防渗；化粪池、污水输送管道、生产区、其他仓库区域等为一般防渗区；其他其余为简单防渗区	18
环境风险	配备风险防范物资，各类风险防范措施	15	配备风险防范物资，各类风险防范措施	20
辐射	X 光外检室辐射防护管理措施以及防护用品采购、环境影响评价和竣工环保验收等环保手续办理等辐射环保费用（不包含铅房辐射防护屏蔽的措施投资）	28	X 光外检室辐射防护管理措施以及防护用品采购、环境影响评价和竣工环保验收等环保手续办理等辐射环保费用	30
合计	——	468	——	498

3.6.2 环评批复落实情况

验收监测期间，对芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期环评批复落实情况进行了检查，详见下表 3-5。

表 3-5 主要环评批复落实情况

序号	环境影响报告表批复要求	落实情况
1	<p>加强大气污染防治。切实落实大气污染防治环境管控要求。项目熔炼废气经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后排放；压铸脱模废气经压铸机自带静电吸附净化装置处理后排放；抛丸粉尘经设备自带湿式除尘设备处理后排放；去毛刺粉尘经设备自带湿式除尘设备处理后排放；机加工废气经设备自带静电除油设施处理后排放。熔炼、热处理、抛丸、去毛刺工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中大气污染物特别排放限值；脱脂钝化线天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值，其中氮氧化物执行《关于推进燃气锅炉低氮改造工作的通知》（芜大气办〔2019〕22 号）中新建燃气锅炉的限值(30mg/m³)。厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求。</p>	<p>已落实；企业落实大气污染防治环境管控要求。项目熔炼废气经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后排放；压铸脱模废气经压铸机自带静电吸附净化装置处理后排放；去毛刺粉尘经设备自带湿式除尘设备处理后排放；机加工废气经设备自带静电除油设施处理后排放。熔炼、去毛刺工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物有组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中大气污染物特别排放限值要求；厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求，本项目废气达标排放。热处理和抛丸工序不在本次验收范围。</p>

2	<p>加强水污染防治。落实雨污分流、清污分流。项目脱模废水、机加工清洗废水、纯水洗废水、纯水制备废水、静电除油装置清洗废水收集后经厂区污水处理站收集处理，项目生活污水经化粪池处理后。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，并满足污水纳管协议要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。</p>	<p>已落实；项目落实雨污分流、清污分流。项目脱模废水、纯水制备废水和静电除油装置清洗废水收集后经厂区污水处理站收集处理，项目生活污水经化粪池处理后纳管。本次阶段性验收废水排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，并满足污水纳管协议要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。</p>
3	<p>加强噪声污染防治。项目主要噪声源为生产设备运行产生的噪声，选用低噪设备，并针对性地分别采取隔声、消声、减振和强化生产管理等措施降低噪声。运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准。</p>	<p>已落实；项目主要噪声源为生产设备运行产生的噪声，通过选用低噪设备，并针对性地采取隔声、消声、减振等措施降低噪声。本次验收阶段厂界环境噪声外排满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中3类标准要求，厂界环境噪声达标排放。</p>
4	<p>加强固废污染防治。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)中有关要求。铝灰渣、槽液、槽渣、熔炼除尘灰、废切削液、污泥、废油液、废矿物油、废油桶、废包装桶等危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运，杜绝产生二次污染。</p>	<p>已落实；企业加强固废污染防治，项目一般工业固废废炉渣、边角料和机加工除尘灰分类收集后外售，浇冒料收集后回用生产。一般固废满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)中有关要求；铝灰渣、熔炼除尘灰、废切削液、污泥、废油液、废矿物油、废油桶、废包装桶等危险废物分类收集、规范贮存，并委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾统一收集交环卫部门及时清运。</p>
5	<p>加强辐射安全防护。严格按照《工业 X 射线探伤放射防护要求》(GBZ117-2022)、《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T250-2014)和《报告表》提出的辐射防护措施进行建设和运行。公众照射和辐射工作人员职业照射水平需满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB 18871-2002）中限值规定。</p>	<p>不在本次阶段性验收范围</p>
6	<p>加强环境风险防控。建设单位应落实环境风险管控要求，按要求编制突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防。健全辐射安全防护管理机构，明确成员职责，制定辐射事故应急预案并适时开展演练。做好安全防护知识培训和管理。所有辐射工作人员和辐射机构管理人员必须持证上岗。规范设置辐射工作档案。不断提高辐射环境管理水平和自我防护意识。</p>	<p>已落实；企业加强环境风险防控，落实环境风险管控要求，按要求编制编制并发布了《芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司（长江路厂区）突发环境事件应急预案》，2024年5月28日通过了备案，备案编号3340261-2024-025-L。配备应急设备及物资；辐射不在本次阶段性验收范围。</p>
7	<p>《报告表》经批准后，项目的性质、内容、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满5年方开工建设的，应当报我局重新审核。</p>	<p>本次阶段性验收项目不涉及重大变动</p>

8	<p>你单位作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。</p>	<p>已落实</p>
9	<p>项目建设必须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，落实各项生态环境保护措施和环境风险防范措施。项目建成后，应按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。建设单位在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。</p>	<p>已落实；项目建设严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，落实各项生态环境保护措施和环境风险防范措施；企业已于2024年07月18日取得排污许可证，许可编号为91340207MA8NMJB04L002U，有效期2024年07月18日至2029年07月17日；正在落实项目竣工环境保护设施验收工作。</p>
10	<p>建设单位应按规定程序申请办理辐射安全许可证核发手续，并在许可范围内开展辐射工作。每年1月31日前须按要求通过全国核技术利用辐射安全申报系统提交上一年度辐射安全与防护状况评估报告。</p>	<p>正在落实；不在本次阶段性竣工验收范围</p>
11	<p>你单位应在收到审批意见后5个工作日内，将批准后的《报告表》送达经开区生态环境分局。请经开区生态环境分局做好该项目的环境保护日常监督管理工作。</p>	<p>已落实</p>

表四

4、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、建设项目环境影响报告表主要结论

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期符合国家产业政策，选址合理且符合相关规划要求。工程应认真贯彻落实建设项目环保“三同时”制度，将各项环保治理措施落实到位，确保各项污染物的达标排放。工程在采取相应的污染防治措施后，能确保项目对周围水环境、空气环境、声环境造成的影响降到最低，不会对周围环境产生明显不利影响。评价认为，从环境保护角度，该项目的建设是可行的。

4.2、审批部门审批决定

芜环行审〔2023〕285号

关于芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目(有色铸造)二期环境影响报告表审批意见的函

芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司：

你单位报来的《芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。结合分局意见、专家评审意见和技术评估意见，现对《报告表》批复如下：

一、芜湖瑞鹄汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目(有色铸造)二期位于芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧，建设内容主要包括：

租赁瑞鹄汽车模具股份有限公司位于芜湖经济技术开发区北区长江北路东侧、衡山路北侧厂区内的1#厂房，购置熔炼炉、压铸机等生产加工设备，年产3.808万吨车身结构件及发动机缸体等产品。本项目拟位于1#厂房东侧辅房新建X光外检室，拟购置2台探伤机用于对抽样产品无损检测。

本项目于2023年2月10取得芜湖经济开发区管理委员会立项批复(开备案〔2023〕26号，项目代码：2309-340264-04-01-496798)。本项目建设总投资为23400万元，其中环保投资为468万元，占总投资额的比例为2.0%。在落实《报告表》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护和环境风险防范措施的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、内容、规模、地点、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强大气污染防治。切实落实大气污染防治环境管控要求。项目熔炼废气经集气罩收集，通过布袋除尘器处理后排放；压铸脱模废气经压铸机自带静电吸附净化装置处理后排放；抛丸粉尘经设备自带湿式除尘设备处理后排放；去毛刺粉尘经设备自带湿式除尘设备处理后排放；机加工废气经设备自带静电除油设施处理后排放。熔炼、热处理、抛丸、去毛刺工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中大气污染物特别排放限值；脱脂钝化线天然气燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值，其中氮氧化物执行《关于推进燃气锅炉低氮改造工作的通知》（芜大气办〔2019〕22 号）中新建燃气锅炉的限值(30mg/m³)。厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

（二）加强水污染防治。落实雨污分流、清污分流。项目脱模废水、机加工清洗废水、纯水洗废水、纯水制备废水、静电除油装置清洗废水收集后经厂区污水处理站收集处理，项目生活污水经化粪池处理后。废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中三级标准，并满足污水纳管协议要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。

（三）加强噪声污染防治。项目主要噪声源为生产设备运行产生的噪声，选用低噪设备，并针对性地分别采取隔声、消声、减振和强化生产管理等措施降低噪声。运营期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。

（四）加强固废污染防治。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020) 中有关要求。铝灰渣、槽液、槽渣、熔炼除尘灰、废切削液、污泥、废油液、废矿物油、废油桶、废包装桶等危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运，杜绝产生二次污染。

（五）加强辐射安全防护。严格按照《工业 X 射线探伤放射防护要求》(GBZ 117-2022)、《工业 X 射线探伤室辐射屏蔽规范》(GBZ/T 250-2014)和《报告表》提出的辐射防护措施进行建设和运行。公众照射和辐射工作人员职业照射水平需满足《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》（GB 18871-2002）中限值规定。

（六）加强环境风险防控。建设单位应落实环境风险管控要求，按要求编制突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防。健全辐射安全防护管理机构，明

确成员职责，制定辐射事故应急预案并适时开展演练。做好安全防护知识培训和管理。所有辐射工作人员和辐射机构管理人员必须持证上岗。规范设置辐射工作档案。不断提高辐射环境管理水平和自我防护意识。

三、《报告表》经批准后，项目的性质、内容、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满5年方开工建设的，应当报我局重新审核。

四、你单位作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。

五、项目建设必须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，落实各项生态环境保护措施和环境风险防范措施。项目建成后，应按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。建设单位在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。

六、建设单位应按规定程序申请办理辐射安全许可证核发手续，并在许可范围内开展辐射工作。每年1月31日前须按要求通过全国核技术利用辐射安全申报系统提交上一年度辐射安全与防护状况评估报告。

七、你单位应在收到审批意见后5个工作日内，将批准后的《报告表》送达经开区生态环境分局。请经开区生态环境分局做好该项目的环境保护日常监督管理工作。

（统一社会信用代码：91340207MA8NMJB04L）

芜湖市生态环境局

2023年12月28日

表五

5、验收监测质量保证和质量控制

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《环境水质监测质量保证手册（第四版）》、《环境空气监测质量保证手册》及《环境监测技术规范》等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、生产处于正常。监测期间生产在工况稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位,保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员经培训合格上岗，所有监测仪器经计量部门检定/校准并在有效期内。
- 4、监测数据严格执行三级审核制度。

5.1 废水监测

废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程按照《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）和《环境水质监测质量保证手册》（第二版）的技术要求，实验室分析过程中采用全程空白、平行样、加标回收等质控措施。

5.2 废气监测

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，采样和分析过程严格按照《空气和废气监测分析方法（第四版）》进行。

5.3 噪声监测

表 5-1 噪声测量前、后校准结果

测量时间		校准声级 dB (A)				备注
		测量前	测量后	示值偏差	是否符合要求	
2024.07.05	昼间	93.8	93.8	0.0	是	测量前、后校准声级差值的绝对值小于 0.5dB (A) 测量数据有效。
	夜间	93.8	93.8	0.0	是	
2024.07.06	昼间	93.8	93.8	0.0	是	
	夜间	93.8	93.8	0.0	是	

5.4 监测分析方法及使用仪器

本次验收监测中，样品采集及分析采用国标方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内。监测分析方法见下表 5-2，本次验收项目使用实验室

分析及现场监测仪器校准情况详见下表 5-3。

表 5-2 监测分析方法和使用仪器统计表

监测项目		监测方法	监测分析仪器	检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ1147-2020	便携式 pH 计 PHBJ-260 (TXJC-SB035-4)	/
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	分析天平 FA2004B (TXJC-SB017-1)、台式干燥箱 202-0BS (TXJC-SB022-1)	/
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 T6 新世纪 (TXJC-SB008-2)	0.025 mg/L
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	标准 COD 消解仪 MX-100 型 (TXJC-SB038-1)、标准 COD 消解仪 JQ-101X (TXJC-SB038-2)	4mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD5) 的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	溶解氧测定仪 JPSJ-606L (TXJC-SB028-1)、生化培养箱 SPX-150B-Z (TXJC-SB033-3)、恒温恒湿培养箱 LHP-160E (TXJC-SB027-1)	0.5mg/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	红外测油仪 MAI-100G (TXJC-SB026-2)	0.06mg/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	紫外可见分光光度计 T6 新世纪 (TXJC-SB008-2)	0.05mg/L
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA6228+ (TXJC-SB060-1)、多功能声级计 AWA5688 (TXJC-SB059-3)	/
有组织废气	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/T 16157-1996 及其修改单	分析天平 BSM-220.4 (TXJC-SB015-1)、电热鼓风干燥箱 GZX-9030MBE (TXJC-SB020-1)	/
	低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 HJ 836-2017	电子天平 SQP (TXJC-SB014-1)、恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 (TXJC-SB029-1)	1.0mg/m ³ (采样体积为 1m ³ 时)
	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	全自动烟尘 (气) 测试仪 YQ-3000-C 型 (TXJC-SB040-1)	3mg/m ³
	氮氧化物	《固定污染源排气中氮氧化物的测定 定电位电解法》 HJ 693-2014	全自动烟尘 (气) 测试仪 YQ-3000-C 型 (TXJC-SB040-1)	3mg/m ³ (以 NO ₂ 计)

无组织 废气	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》 HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790II (TXJC-SB003-2)	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	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	电子天平 SQP (TXJC-SB014-1)、恒温恒湿 称重系统 JC-AWS9 (TXJC-SB029-1)	168μg/m ³ (采样体积 6m ³ 时)

表 5-3 现场采样/检测使用仪器统计表

序号	设备名称	设备型号	设备编号	检定/校准溯源有效期
1	多功能声级计	AWA6228+	TXJC-SB060-1	2025.07.16
2	多功能声级计	AWA5688	TXJC-SB059-3	2025.05.23
3	便携式 pH 计	PHBJ-260	TXJC-SB035-4	2025.06.02
4	溶解氧测定仪	JPSJ-606L	TXJC-SB028-1	2024.09.26
5	生化培养箱	SPX-100B-Z	TXJC-SB033-2	2024.09.26
6	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	TXJC-SB008-2	2024.09.26
7	红外测油仪	MAI-100G	TXJC-SB026-2	2024.09.26
8	分析天平	FA2004B	TXJC-SB017-1	2024.09.26
9	标准 COD 消解仪	JQ-101X	TXJC-SB038-2	2024.12.27
10	标准 COD 消解仪	MX-100 型	TXJC-SB038-1	2024.09.26
11	气相色谱仪	GC9790II	TXJC-SB003-2	2025.09.26
12	全自动烟尘（气）测试仪	YQ-3000-C 型	TXJC-SB040-1	2024.09.27
13	电子天平	SQP	TXJC-SB014-1	2024.09.27
14	恒温恒湿称重系统	JC-AWS9	TXJC-SB029-1	2025.02.25
15	分析天平	BSM-220.4	TXJC-SB015-1	2024.09.26
16	电热鼓风干燥箱	GZX-9030MBE	TXJC-SB020-1	2024.09.26

5.5 人员资质

验收监测采样分析人员，均为接受相关培训并经考核合格的技术人员。

表六

6、验收监测内容

6.1 废水监测

废水监测内容详见表 6-1，具体监测点位示意图见图 6-1。

表 6-1 废水监测内容一览表

检测类别	监测点位	监测项目	频次
废水	污水处理站进口	SS、COD _{Cr} 、石油类、阴离子表面活性剂	4次/天/点*2天
	污水处理站出口		
	污水总排口 DW001	pH 值、COD _{Cr} 、SS、氨氮、BOD ₅ 、石油类、阴离子表面活性剂	

6.2 废气监测

项目废气监测点位及监测项目详见下表 6-2。

表 6-2 项目废气排放监测内容

检测类别	监测点位	监测项目	频次
有组织废气	熔炼废气、熔炼炉天然气燃烧废气排口 DA001	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	3次/天/点*2天
无组织废气	上风向 1 个参照点 G1、下风向 3 个监控点 G2-G4	非甲烷总烃	9次/天/点*2天
		总悬浮颗粒物	3次/天/点*2天
	生产车间大门外 1 米 G5	非甲烷总烃	9次/天/点*2天
		总悬浮颗粒物	3次/天/点*2天

注：厂界外废气无组织监测时根据气象条件，调整监测点位。

6.3 噪声监测

根据该项目所处的地理位置，在本项目厂界外 1 米布设厂界噪声监控点位。

项目厂界噪声监测点位设置详见图 6-1。

表 6-3 厂界噪声监测内容

监测类别	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	厂界外 1m (N1-N4▲)	厂界环境噪声	昼、夜间各 1 次*2 天

6.4 固体废弃物

验收监测期间调查固废堆场建设与使用情况及固废的处置情况。

6.5 排污许可证及执行报告情况

对照《固定污染源排污许可证分类管理名录》（2019 版），本项目属于其中“三

十一、汽车制造业 36—汽车零部件及配件制造 367—其他；二十八、金属制品业 33—铸造及其他金属制品制造 339—除重点管理以外的有色金属铸造 3392”，根据《芜湖市 2024 年度环境监管重点排污单位名录》，企业未被纳入重点排污单位名录，其排污许可申请类别为“简化管理”，企业已于 2024 年 07 月 18 日取得排污许可证，许可编号为 91340207MA8NMJB04L002U，有效期 2024 年 07 月 18 日至 2029 年 07 月 17 日。

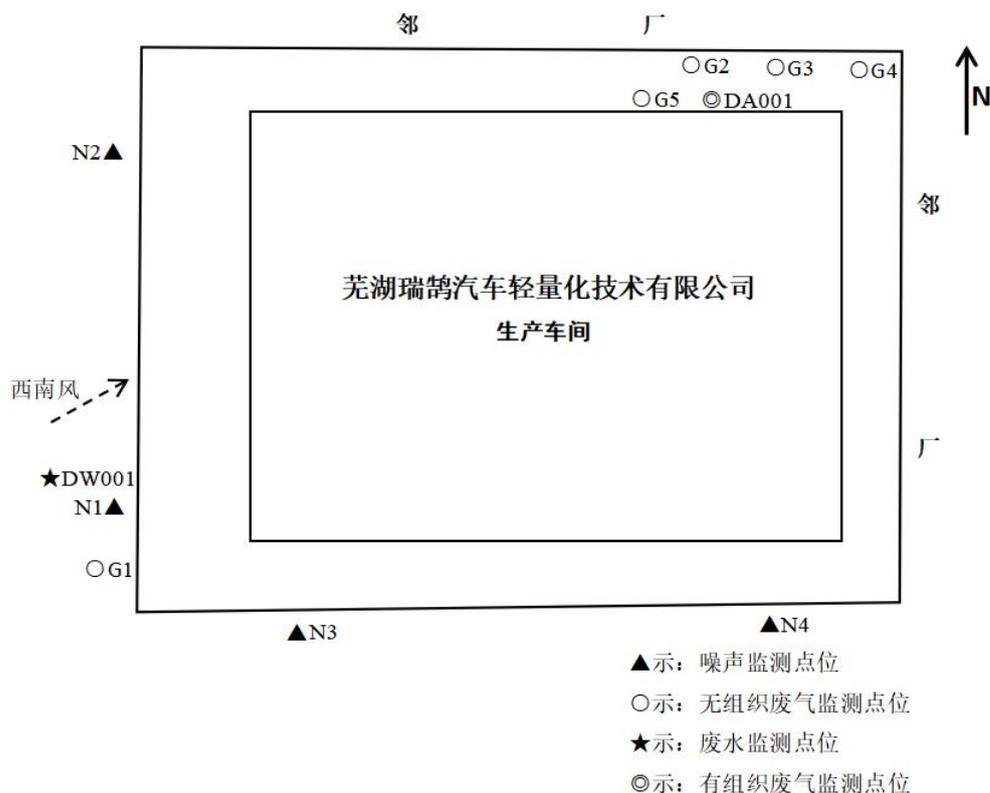


图 6-1 监测点位布置图（2024.07.05/2024.07.06）

表七

7、验收监测结果

7.1 验收生产工况

芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期阶段性竣工环境保护验收监测工作于 2024 年 07 月 03 日-06 日、09 月 18 日-19 日日进行。验收监测期间项目主体工程工况稳定、环保设施运行正常，监测期间生产负荷见表 7-1。

表 7-1 监测期间生产负荷统计表

采样日期	产品名称	环评产量 (套/天)	实际产量 (套/天)
2024.07.03	减震塔	1167	112
	纵梁	1167	70
2024.07.04	减震塔	1167	100
	纵梁	1167	68
2024.07.05	减震塔	1167	122
	纵梁	1167	65
2024.07.06	减震塔	1167	115
	纵梁	1167	61
2024.09.18	减震塔	1167	122
	纵梁	1167	81
2024.09.19	减震塔	1167	130
	纵梁	1167	83

7.2 验收监测结果

7.2.1 废水

本项目废水监测结果和评价见表 7-2。

由监测结果可知，本项目污水总排口外排废水满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 三级标准，其中氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中相关标准，废水达标排放。

表 7-2 废水监测结果统计及评价表

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果（单位：mg/l pH 除外）				执行标准值	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次		

芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期阶段性竣工环境保护验收监测报告表

污水处理站进口	2024.07.05	SS	193	206	214	232	--	--
		COD _{cr}	817	941	1.19×10 ³	973	--	--
		石油类	6.85	5.55	4.45	5.55	--	--
		LAS	0.308	0.370	0.339	0.285	--	--
	2024.07.06	SS	201	186	222	199	--	--
		COD _{cr}	819	905	864	884	--	--
		石油类	15.2	5.55	6.85	8.10	--	--
		LAS	0.314	0.382	0.351	0.270	--	--
污水处理站出口	2024.07.05	SS	18	26	21	19	--	--
		COD _{cr}	98	92	86	95	--	--
		石油类	0.38	0.31	0.35	0.57	--	--
		LAS	0.082	0.101	0.131	0.075	--	--
	2024.07.06	SS	17	21	28	19	--	--
		COD _{cr}	80	75	86	84	--	--
		石油类	0.26	0.34	0.42	0.38	--	--
		LAS	0.097	0.104	0.117	0.087	--	--
污水总排口 DW001	2024.07.05	pH 值	8.0	8.1	7.8	8.1	6-9	达标
		SS	47	42	53	59	400	达标
		氨氮	36.0	30.2	24.4	39.4	45	达标
		COD _{cr}	134	124	110	152	500	达标
		BOD ₅	50.3	45.2	37.0	54.8	300	达标
		石油类	1.11	0.68	0.66	0.77	20	达标
		LAS	0.226	0.166	0.199	0.275	20	达标
	2024.07.06	pH 值	7.7	7.6	7.7	7.8	6-9	达标
		SS	42	48	59	50	400	达标
		氨氮	11.1	14.4	12.7	9.06	45	达标
		COD _{cr}	45	50	44	41	500	达标
		BOD ₅	15.9	16.9	16.2	14.5	300	达标
		石油类	0.85	0.43	0.57	0.49	20	达标
		LAS	0.213	0.138	0.176	0.238	20	达标
7.2.1 废气								

本项目废气排放监测结果和评价见表 7-3~表 7-5。

由监测结果可知，项目熔炼过程产生的颗粒物和熔炼天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 有组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中“燃气炉”大气污染物排放限值要求；厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1 厂区内无组织排放限值要求，厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。综上所述，本项目废气达标排放。

表 7-3 有组织废气监测结果统计表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			执行标准值	是否达标		
			第一次	第二次	第三次				
2024.09.18	熔炼废气、熔炼炉天然气燃烧废气排口 DA001	标干流量(m ³ /h)	27068	32896	33086	--	--		
		颗粒物	实测浓度(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	--	--	
			折算浓度(mg/m ³)	<9.3	<10.0	<10.8	30	达标	
			排放速率(kg/h)	/	/	/	--	--	
		二氧化硫	实测浓度(mg/m ³)	<3	<3	<3	--	--	
			折算浓度(mg/m ³)	<28	<30	<32	100	达标	
			排放速率(kg/h)	/	/	/	--	--	
		氮氧化物	实测浓度(mg/m ³)	10	9	7	--	--	
			折算浓度(mg/m ³)	93	90	76	400	达标	
			排放速率(kg/h)	0.271	0.296	0.232	--	--	
		2024.09.19	熔炼废气、熔炼炉天然气燃烧废气排口 DA001	标干流量(m ³ /h)	26665	32160	33506	--	--
				颗粒物	实测浓度(mg/m ³)	<1.0	<1.0	<1.0	--
折算浓度(mg/m ³)	<7.2				<11.8	<13.0	30	达标	
排放速率(kg/h)	/				/	/	--	--	
二氧化硫	实测浓度(mg/m ³)			<3	<3	<3	--	--	
	折算浓度(mg/m ³)			<22	<35	<39	100	达标	
	排放速率(kg/h)			/	/	/	--	--	

	氮氧化物	实测浓度 (mg/m ³)	10	10	9	--	--
		折算浓度 (mg/m ³)	72	118	117	400	达标
		排放速率 (kg/h)	0.267	0.322	0.302	--	--

表 7-4 无组织废气监测结果统计表

采样时间	检测点位	采样频次	总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)
2024.07.05	无组织上风向 G1	第一次	195	0.81
		第二次	208	0.83
		第三次	231	0.76
	无组织下风向 G2	第一次	255	0.86
		第二次	264	0.82
		第三次	307	0.79
	无组织下风向 G3	第一次	286	0.94
		第二次	308	0.83
		第三次	273	0.81
	无组织下风向 G4	第一次	272	0.80
		第二次	324	0.82
		第三次	306	0.82
2024.07.06	无组织上风向 G1	第一次	214	0.77
		第二次	198	0.75
		第三次	225	0.76
	无组织下风向 G2	第一次	253	0.93
		第二次	256	0.91
		第三次	272	0.95
	无组织下风向 G3	第一次	280	0.94
		第二次	308	0.83
		第三次	305	0.79
	无组织下风向 G4	第一次	267	0.74
		第二次	292	0.83

	第三次	308	0.78
执行标准 (mg/m ³)		1.0	4.0
是否达标		达标	达标

表 7-5 无组织废气监测结果统计表

采样时间	检测点位	采样频次	总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)
2024.07.05	生产车间大门外 1 米 G5	第一次	339	0.83
		第二次	315	0.80
		第三次	303	0.82
2024.07.06	生产车间大门外 1 米 G5	第一次	312	0.77
		第二次	278	0.83
		第三次	332	0.77
执行标准 (mg/m ³)			4.0	6.0
是否达标			达标	达标

7.2.3 噪声

本项目厂界环境噪声监测结果详见表 7-6。

由监测结果可知，本次验收监测 2 天昼、夜间厂界环境噪声外排满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值要求，厂界环境噪声达标排放。

表 7-6 厂界噪声测量结果统计、评价表 单位：dB(A)

监测时间	测点号	Leq 值 (dB (A))		执行标准值 (dB (A))		达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
2024.07.03	N1▲	61.5	49.9	65	55	达标	达标
	N2▲	57.1	50.1			达标	达标
	N3▲	57.0	50.6			达标	达标
	N4▲	60.9	50.4			达标	达标
2024.07.04	N1▲	63.3	52.0	65	55	达标	达标
	N2▲	61.5	52.5			达标	达标
	N3▲	61.0	51.4			达标	达标

	N4▲	58.6	49.9			达标	达标
--	-----	------	------	--	--	----	----

7.2.4 污染物排放总量核算

本项目年生产 300 天，实行两班制，每班工作时间为 12 小时。本项目 NO_x、COD 和氨氮排放总量详见下表 7-7。

表 7-7 污染物排放总量一览表

类别	污染物名称	本项目环评中排放量 (t/a)	本项目实际排放量 (t/a)	备注
废气	NO _x	7.64	1.902	符合总量要求
废水	废水量	15193.43	5029.91	/
	COD (接管量)	5.28	0.4426	纳入污水处理厂 总量控制指标内
	氨氮 (接管量)	0.08	0.1117	

表 7-8 废气污染物总量核算一览表

污染物因子	排气筒	平均排放速率 (kg/h)	年生产时间 (小时)	排放量 (t/a)
NO _x	熔炼废气、熔炼炉天然气燃烧废气排口 DA001	0.293	6480	1.902

表八

8、验收监测结论

8.1 环保设施调试结果

芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司芜湖瑞鹤汽车轻量化技术有限公司新能源汽车轻量化零部件项目（有色铸造）二期按照环境影响评价报告表和芜湖市生态环境局对该项目环评批复的要求内容进行了环保设施的建设，做到了环境保护设施建设与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

8.1.1 废水

由监测结果可知，本项目污水总排口外排废水满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级标准，其中氨氮满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）中相关标准，废水达标排放。

8.1.2 废气

由监测结果可知，项目熔炼过程产生的颗粒物和熔炼天然气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 有组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中“燃气炉”大气污染物排放限值要求；厂区内颗粒物、非甲烷总烃无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A 表 A.1 厂区内无组织排放限值要求，厂界颗粒物、非甲烷总烃无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。综上所述，本项目废气达标排放。

8.1.3 噪声

由监测结果可知，本次验收监测 2 天昼、夜间厂界环境噪声外排满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准限值要求，厂界环境噪声达标排放。

8.1.4 固废

项目一般工业固废废炉渣、边角料和机加工除尘灰分类收集后外售，浇冒料收集后回用生产；铝灰渣、熔炼除尘灰、废切削液、污泥、废油液、废矿物油、废油桶和废包装桶等危险废物分类收集暂存危废库，并委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；生活垃圾统一收集交环卫部门及时清运。本项目固废均得到合理处理处置，不外排。

8.1.5 卫生防护距离

无

8.1.6 总量控制

根据验收期间检测数据计算，本项目 NO_x 排放总量符合环评总量控制要求。

8.2 建议

1、进一步加强危险废物收集、运输、贮存、处置等过程的监控管理力度，杜绝危险废物的流失、泄漏、扩散对外环境造成二次污染，加强危险废物的管理，确保危险废物交由有资质的单位处理处置；

2、加强各类环保设施的日常维护和管理，并建立相应的设备台账，确保污染物长期稳定达标排放；

3、建设单位在项目运行过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人。公司应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。