



浙江圣峰汽车部件有限公司
年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油
滤清器、10 万只空气滤清器技改项目
竣工环境保护验收监测表

QX(竣)20230605

建设单位：浙江圣峰汽车部件有限公司

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

二〇二三年六月

建设单位法人代表： 叶挺潞

编制单位法人代表： 蒋国龙

项目负责人： 吴学良

报告编写人： 吴学良

建设单位：浙江圣峰汽车部件有限公司

电话：13305788006

传真：/

邮编：323000

地址：丽水经济技术开发区丽沙路9号

编制单位：浙江齐鑫环境检测有限公司

电话：0578-2303512

传真：0578-2303507

邮编：323000

地址：浙江省丽水市莲都区绿源路7号6幢1号

目录

表一 建设项目概况 1

表二 验收执行标准 3

表三 工程建设内容 6

表四 主要污染源、污染物处理和排放措施 28

表五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定 37

表六 验收监测质量保证及质量控制 43

表八 验收监测结果 49

表九 验收监测结论 63

附件 1：项目环评批复 66

附件 2：排污登记 70

附件 3：油烟检测报告 71

附件 4：危废协议 74

附件 5：验收组意见及签到单 78

表一 建设项目概况

建设项目名称	年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目				
建设单位名称	浙江圣峰汽车部件有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	丽水经济技术开发区丽沙路 9 号				
主要产品名称	汽车滤清器				
设计生产能力	合计 1820 万只/年				
实际生产能力	合计 1456 万只/年（80%产能）				
环评文件类型	环境影响报告表				
建设项目环评时间	2022 年 8 月	开工建设时间	2022 年 10 月		
投入试生产时间	2023 年 3 月	验收监测时间	2023 年 5 月 18 日-19 日		
环评登记表 编制单位	丽水市环科环保咨 询有限公司	环评登记表 审批部门及文号	丽水市生态环境局 《丽环建开[2022]40 号》		
环保设施设计、施 工单位	/				
投资总概算	2050 万元	环保投资总概算	58.5 万元	比例	2.85%
实际总投资	1800 万元	实际环保投资	65 万元	比例	3.61%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015.1.1 施行）； (2) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018.1.1 施行）； (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26 修订）； (4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022.06.05 实施）； (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.04.09 修订版）； (6) 《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》 中华人民共和国国务院令（第 682 号）（2017.7.16 发布）； (7) 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）； (8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》； (9) 《浙江省建设项目环境保护管理办法》，省政府令第 388 号， 2021.2.10 修正；				

验收监测依据	(10) 《关于建设项目环保设施验收有关事项的通知》浙江省环境保护厅，浙环办函〔2017〕186 号； (11) 丽水市生态环境局《关于浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表的审查意见》（丽环建开[2022]40 号），2022 年 10 月 9 日； (12)《浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表》，丽水市环科环保咨询有限公司，2022 年 8 月；
---------------	---

表二 验收执行标准

验收监测评价标准、标号、级别、限值

一、废水

项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；其中氨氮、总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）相关要求；具体标准限值见表 2-1，表 2-2。

表 2-1 《污水综合排放标准》（GB8978-1996）
中表 4 第二类污染物最高允许排放浓度

单位：除 pH 外，mg/L

序号	污染物	适用范围	三级标准
1	pH值	一切排污单位	6~9（无量纲）
2	悬浮物	其它排污单位	400
3	化学需氧量	其它排污单位	500
4	五日生化需氧量	其他排污单位	300
5	石油类	一切排污单位	20
6	LAS	一切排污单位	20

表 2-2 《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）
单位：mg/L

序号	污染物项目	适用范围	间接排放限值	污染物排放监控位置
1	氨氮	其它企业	35	企业废水总排放口
2	总磷	其他企业	8	企业废水总排放口

二、废气

（1）本项目机加工、防锈、点焊、上胶、无纺布激光环切、印标、打标等工序废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源二级标准，具体见下表 2-3。

表 2-3 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

序号	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	最高允许排放速率（kg/h）	
			排气筒（m）	二级标准
1	非甲烷总烃	120	15	10
2	颗粒物	120	15	3.5

（2）塑料件热板焊废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值，具体见下表 2-4。

表 2-4 《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）

序号	污染物	最高允许排放浓度（mg/m³）	适用的合成树脂类型	污染物排放监控位置
1	非甲烷总烃	60	所有合成树脂	车间或生产设施排气筒
2	颗粒物	20		

（3）喷塑及烘干工序有组织废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）中表 1 规定的大气污染物排放限

值，具体见下表 2-5。

表 2-5 《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）

序号	污染物项目	适用条件	排放限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置
1	颗粒物	所有	30	车间或生产设施 排气筒
2	臭气浓度（无量纲）		1000	
3	非甲烷总烃 其他		80	

（4）天然气燃烧烟气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值。其中烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。具体见下表 2-6。

表 2-6 天然气燃烧烟气排放限值

序号	位置	污染物项目	标准来源	排放限值 (mg/m ³)
1	烟囱或 烟道	烟尘	浙环函〔2019〕315 号	30
2		二氧化硫		200
3		氮氧化物		300
4		烟气黑度（林格曼级）	GB9078-1996	1

（5）无组织排放厂界大气污染物浓度限值执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB332146-2018）表 6 中企业边界大气污染物浓度限值以及《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 3782-2019）中特别排放限值，具体见下表 2-7。

表 2-7 厂界无组织标准要求

序号	位置	污染物项目	标准来源	排放限值 (mg/m ³)
1	厂界	非甲烷总烃	DB332146-2018	4.0
2		臭气浓度（无量纲）		20
3		颗粒物	GB16297-1996	1.0

表 2-8 厂区内 VOCs 无组织排放限值

序号	无组织排放监控位置	污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义
1	在厂房外设置监控点	非甲烷总烃	6	监控点处 1 h 平均浓度值

三、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、4 类标准。具体标准限值见表 2-9。

	表 2-9 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）			
	单位：dB（A）			
	区域类型	功能区类别	排放限值	
			昼	夜
	厂界	3类	65	55
4类		70	55	
四、固（液）体废物				
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》（GB18599-2020）标准要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。				

表三 工程建设内容

一、项目概况简介

浙江圣峰汽车部件有限公司位于丽水经济技术开发区丽沙路 9 号，厂区总用地面积 14996.47m²，是一家从事机油滤清器、燃油滤清器、空气滤清器的生产和销售的企业。公司的环保历程如下：

企业于 2006 年 11 月委托原丽水市环境科学研究所编制了《年产 400 万只机油滤清器、250 万只燃油滤清器、50 万只空气滤清器项目环境影响报告表》，并于 2006 年 12 月 20 日通过了丽水市生态环境局（原丽水市环境保护局）审批（丽环建[2006]191 号）。

2015 年 11 月，针对新增的超声波清洗线（防锈处理）及喷塑前清洗烘干工序（除油清洗硅烷化），企业委托杭州市环境保护有限公司编制了《年产 400 万只机油滤清器、250 万只燃油滤清器、50 万只空气滤清器项目环境影响补充说明》，并于 2015 年 12 月 23 日在丽水经济技术开发区环境保护局完成备案（丽开环建备[2015]14 号）。

2016 年 12 月，丽水经济技术开发区环境保护局组织相关部门对“年产 400 万只机油滤清器、250 万只燃油滤清器、50 万只空气滤清器项目”环境保护设备竣工验收，2017 年 1 月 22 日，丽水市生态环境局（原丽水市环境保护局）出具浙江圣峰汽车部件有限公司年产 400 万只机油滤清器、250 万只燃油滤清器、50 万只空气滤清器建设项目竣工环境保护验收的意见（丽环验〔2017〕8 号）。

随着汽车零配件市场需求增大，企业决定扩大生产能力，因此投资 1800 万元，新增购置压力机、送料机、液压机、注胶机、焊接机等生产设备及配套环保治理设施，建设年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目。

因此企业于 2022 年 8 月委托丽水市环科环保咨询有限公司《浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表》，于 2022 年 10 月 9 日取得丽水市生态环境局出具的《关于浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表的审查意见》（丽环建开[2022]40 号）。

企业已完成了排污许可登记变更，登记编号《91331100792085603H001Z》，有效期为：2023 年 5 月 5 日-2028 年 5 月 4 日。

根据《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）以及建设项目竣工环境保护验收管理有关规定。通过该项目现场调查，收集资料 and 检测，评价该项目的废水、废气、噪声等是否达到国家有关排放标准要求；检查固废产生

处置利用情况；核定污染物排放总量是否符合总量控制要求；考核该项目环保设施建设、运行情况及处理效率是否正常；以及环境影响评价要求及环境影响评价批复的落实情况、建设项目环境管理水平。

在研读项目建设及环保等相关资料基础之上，浙江齐鑫环境检测有限公司组织相关技术人员，对项目进行现场勘查和资料收集，在整理收集项目的相关资料后，并依据丽水市生态环境局（丽环建开[2022]40 号）文件要求。我公司于 2023 年 5 月派技术人员对其厂区及周围环境、生产工艺及污染源产生等情况进行了现场勘查，编制监测方案，并对该项目建设工程所排放的污染物及周边环境进行监测。

项目竣工环境保护验收工作由浙江圣峰汽车部件有限公司负责组织，受其委托浙江齐鑫环境检测有限公司承担该项目环境监测和验收报告编制工作。

二、建设内容

浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目位于丽水经济技术开发区丽沙路 9 号，新增购置压力机、送料机、液压机、注胶机、焊接机等生产设备及配套环保治理设施，利用现有已建的 1#、2#厂房中闲置的 6000m² 作为生产场所。项目厂区总用地面积为 14996.47m²，总建筑面积 16930.54m²，共建有 3F 厂房 2 幢，6F 办公综合楼 1 幢，6F 宿舍楼 1 幢以及 1F 值班室 1 幢。项目总投资 1800 万元。环保投资 65 万元。

项目工作制度及定员：本项目劳动定员 160 人，设有员工食堂和宿舍，实行一班制工作制度，年工作 300 天。

本次验收为浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目的整体验收。验收范围为浙江圣峰汽车部件有限公司所在厂房厂区。

三、地理位置及建设布局情况

项目位于丽水经济技术开发区丽沙路 9 号，根据调查项目周边情况见下表 3-1，主要建筑布局见表 3-2。项目环境地理位置见图 3-1，周边环境示意图见图 3-2，环保设施布局图见图 3-3，图 3-4。

表 3-1 项目周边情况一览表

项目厂界	方位	概括
	东侧	紧邻浙江快乐树减震器有限公司
	南侧	丽沙路，隔路为丽水南城丽沙小微产业园（在建）；东南侧约 110m 为南城区块综合市场
	西侧	紧邻浙江天力机车部件有限公司
	北侧	紧邻浙江力威机电设备制造有限公司

表 3-2 主要建筑布局

建筑名单	内容及规模
1#厂房	一层：功能布局为冲压、拉伸、点焊、攻丝等机械加工，超声波清洗线（防锈处理）以及模具房、半成品仓库、配件仓库，项目不调整原有功能布局，仅在原有功能布局上增加相应生产工序设备
	二层：功能布局为半成品堆放区、喷塑、清洗、烘干、组装、检验、包装等工序，项目不调整原有功能布局，仅在原有功能布局上增加相应生产工序设备
	三层：功能布局为成品仓库、配件仓库，项目不调整原有功能布局
2#厂房	一层：功能布局为成品仓库、原材料仓库、纸箱仓库、化学品仓库、盐酸仓库，项目不调整原有功能布局
	二层：功能布局为滤纸分切、折叠、上胶、烘干；拉网冲孔、切边卷圆；组装、检验、喷码、包装等工序，项目不调整原有功能布局，仅在原有功能布局上增加相应生产工序设备
	三层：功能布局为成品仓库，项目不调整原有功能布局

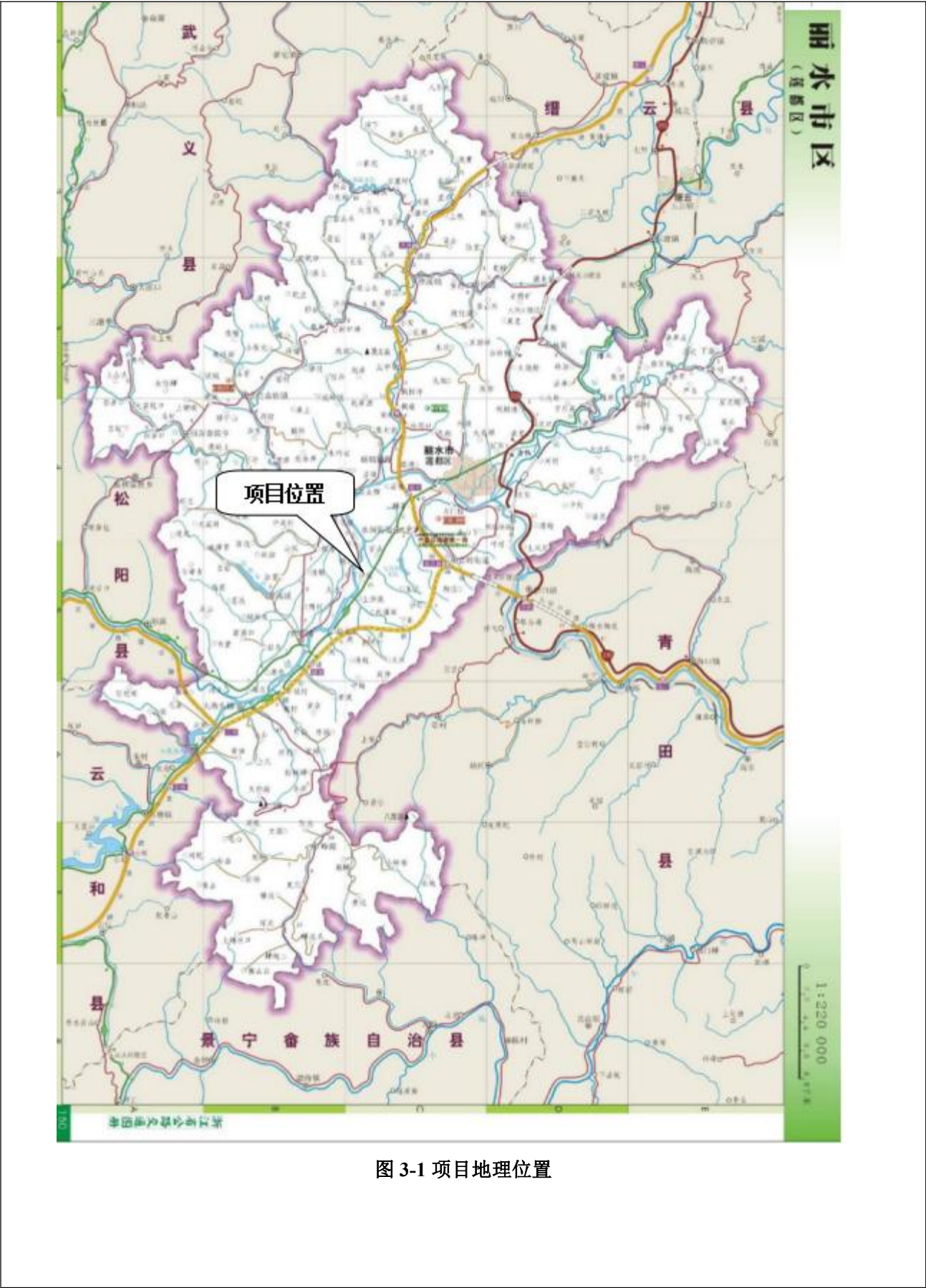


图 3-1 项目地理位置

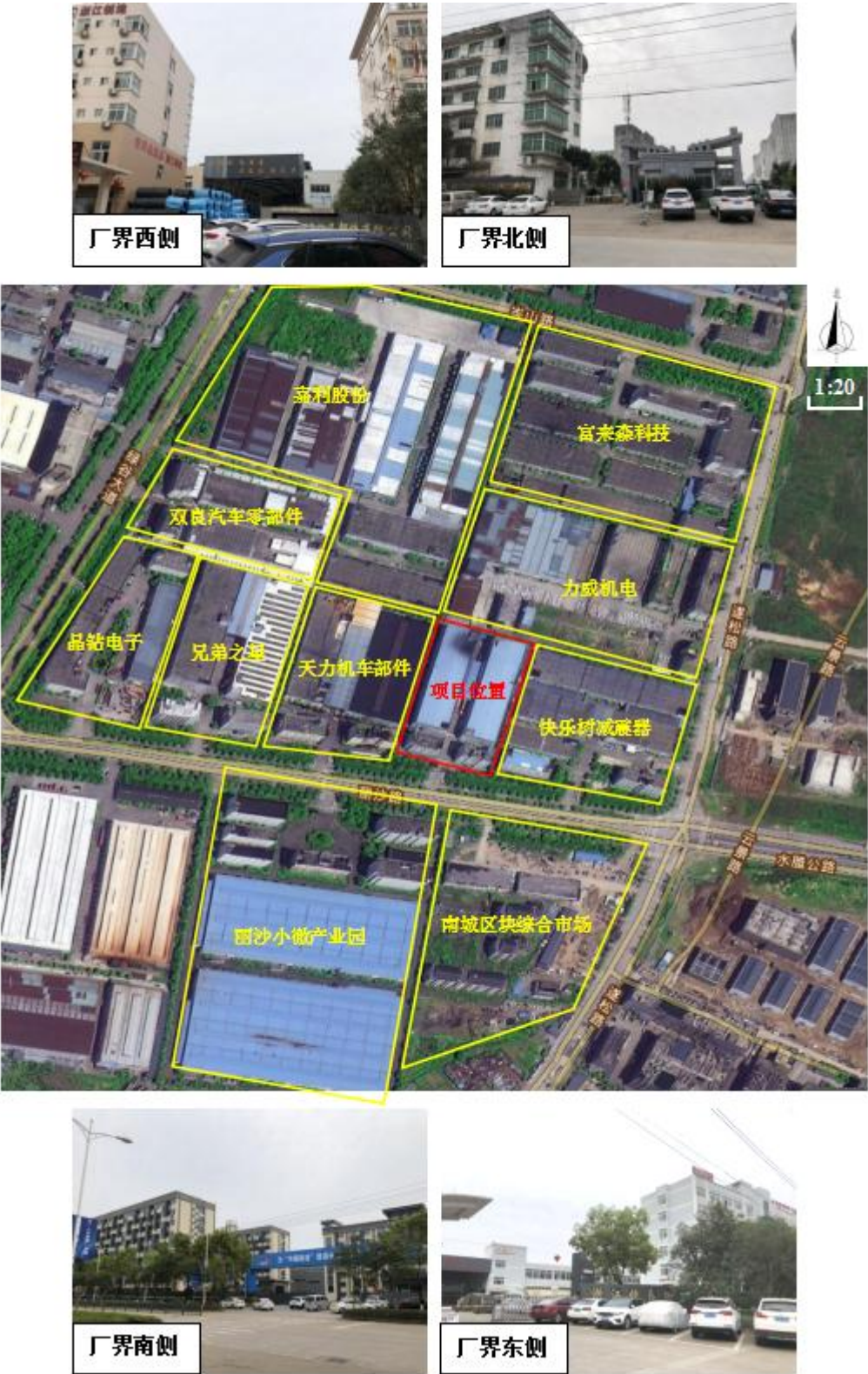
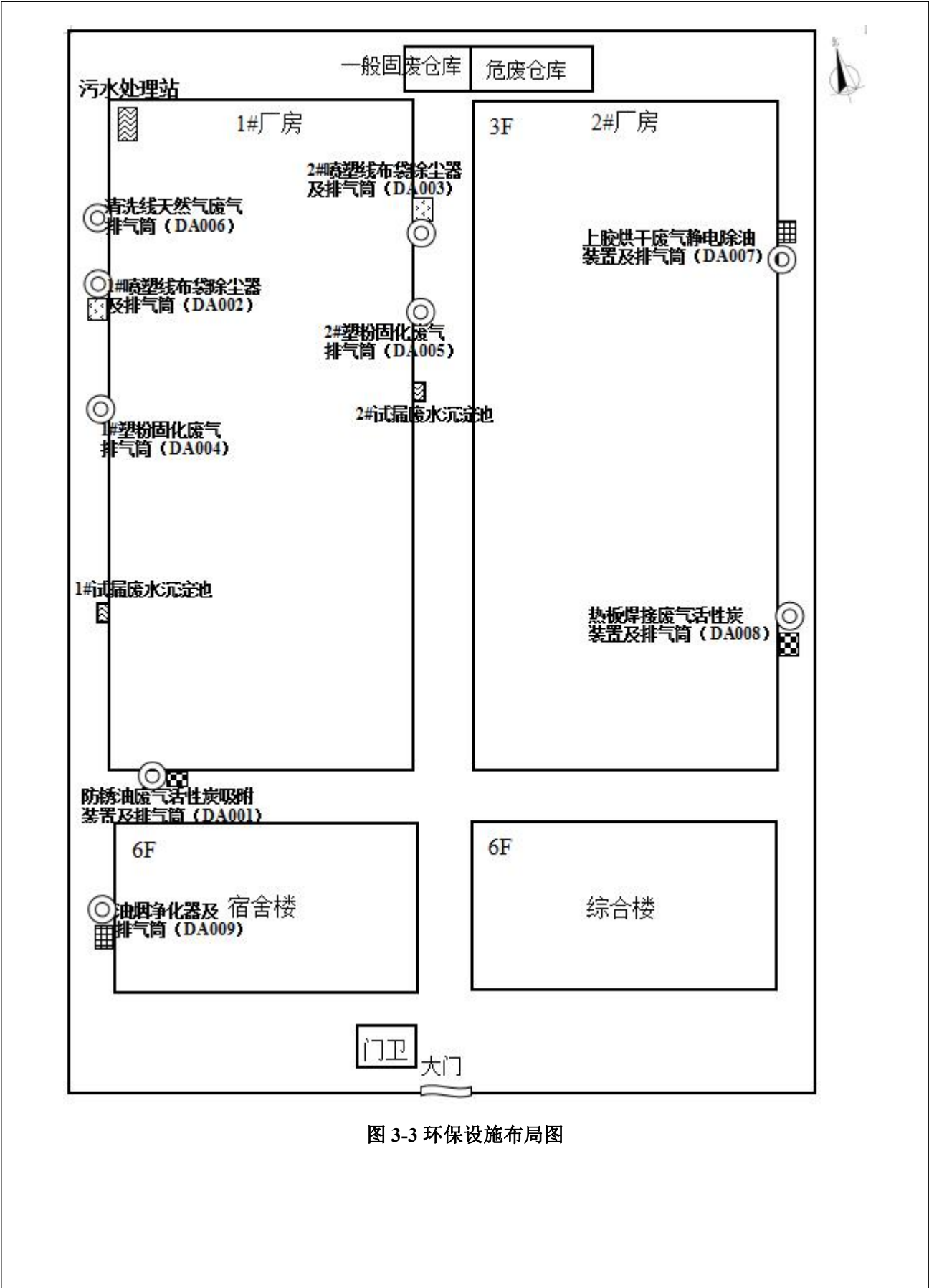


图 3-2 项目厂界周边情况



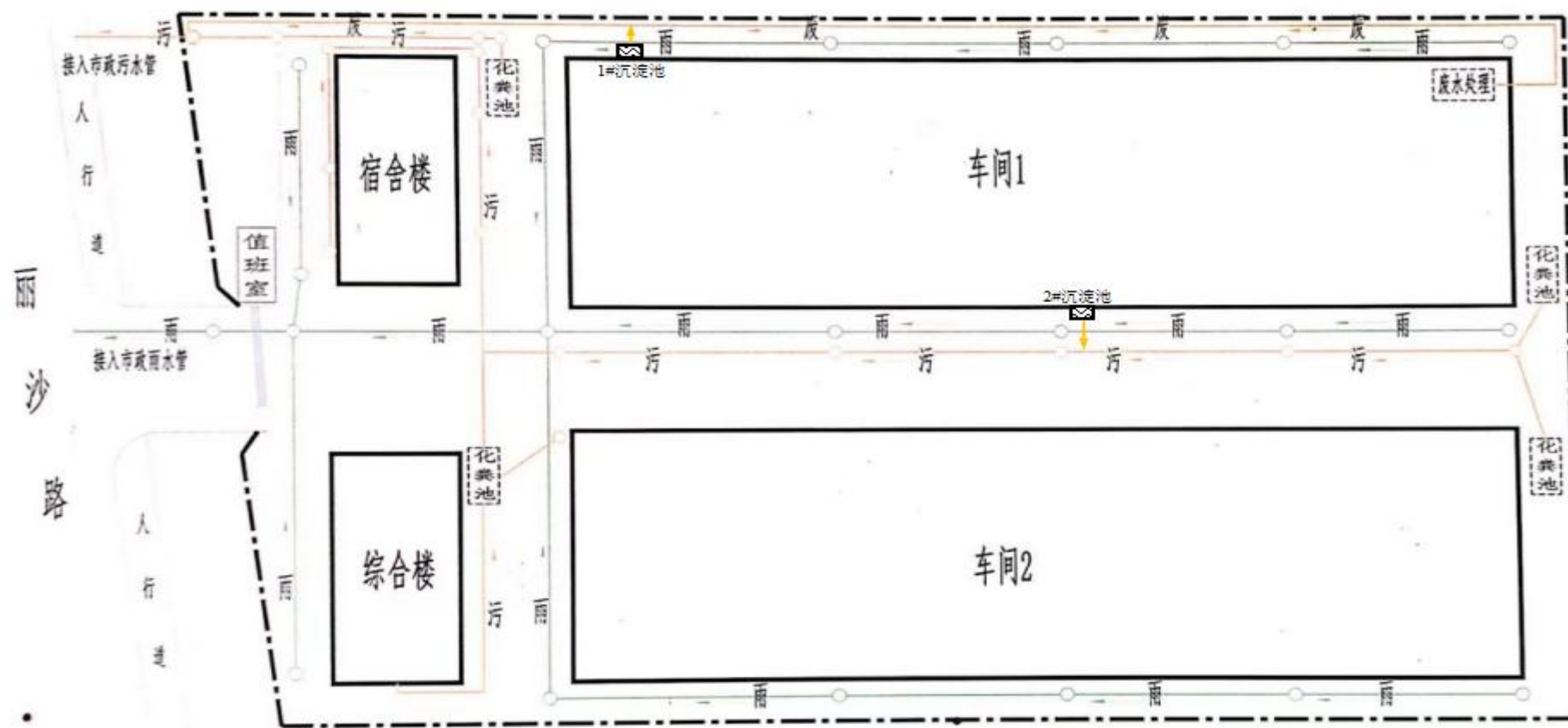


图 3-4 雨污管网图

四、项目主要产品方案

(1) 项目相关的产品方案如表 3-3。

表 3-3 项目产品方案一览表

序号	名称	扩建后设计生产能力	实际验收能力	备注
1	机油滤清器	1500t/a	1136t/a	占审批产能的 80%
2	燃油滤清器	260t/a	260t/a	
3	空气滤清器	60t/a	60t/a	
合计		1820t/a	1456t/a	/

(2) 项目主要生产设备情况见表 3-4。

表 3-4 项目主要生产设备一览表及说明

序号	环评建设数量		实际验收数量		备注
	设备名称	数量(台、套)	设备名称	数量(台、套)	
1	圆孔冲网机	3	圆孔冲网机	3	/
2	铁芯机	0	铁芯机	0	淘汰
3	中心管卷圆机	6	中心管卷圆机	5	-1
4	剪板机	2	剪板机	2	/
5	攻丝机	8	攻丝机	6	-2
6	冲床	30	冲床	28	-2
7	压力机	1	压力机	1	/
8	压力机	1	压力机	1	/
9	压力机	1	压力机	1	/
10	压力机	1	压力机	1	/
11	压力机	1	压力机	1	/
12	压力机	4	压力机	3	-1
13	压力机	1	压力机	1	/
14	超声波清洗流水线	1	超声波清洗流水线	1	/
15	点焊机	14	点焊机	9	-5
16	滤纸分切机	1	滤纸分切机	1	/
17	分网机	1	分网机	1	/
18	自动断网折边机	1	自动断网折边机	1	/
19	折纸机	10	折纸机	9	-1
20	丰田环保纸芯折纸机	1	丰田环保纸芯折纸机	1	/
21	注胶烘干流水线	2	注胶烘干流水线	2	/
22	双供胶系统灌胶机	2	双供胶系统灌胶机	2	/

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

23	AB胶机	2	AB胶机	2	/
24	自动端盖注胶机	6	自动端盖注胶机	5	-1
25	脚踩夹条机	5	脚踩夹条机	5	/
26	自动夹条机	8	自动夹条机	6	-2
27	自动胶泵	6	自动胶泵	5	-1
28	铆合机	6	铆合机	4	-2
29	全自动铆合机	4	全自动铆合机	4	/
30	转盘式接纸机	1	转盘式接纸机	1	/
31	双头纸芯粘接机	1	双头纸芯粘接机	1	/
32	滤纸固化烘道 (电加热)	1	滤纸固化烘道 (电加热)	1	/
33	汽滤输送带	1	汽滤输送带	1	/
34	空调格生产线	2	空调格生产线	2	/
35	低压聚氨酯发泡机	1	低压聚氨酯发泡机	1	/
36	PU流水线	1	PU流水线	1	/
37	修边流水线	1	修边流水线	1	/
38	打筋生产线	1	打筋生产线	1	/
39	方形空滤折纸机	1	方形空滤折纸机	1	/
40	空调滤剪边机	1	空调滤剪边机	1	/
41	空调滤切布机	1	空调滤切布机	1	/
42	PU切角机	1	PU切角机	1	/
43	绕线机	1	绕线机	1	/
44	热板式塑料焊接机	1	热板式塑料焊接机	1	/
45	热板焊接机4工位	1	热板焊接机4工位	1	/
46	热板焊接机6工位	2	热板焊接机6工位	2	/
47	工业烤箱（电）	2	工业烤箱（电）	2	/
48	无纺布自动激光环切机	1	无纺布自动激光环切机	1	/
49	PVC热合机	3	PVC热合机	2	-1
50	内外网点焊机	3	内外网点焊机	3	/
51	菱形网卷圆机	1	菱形网卷圆机	1	/
52	超声波焊接机	2	超声波焊接机	2	/
53	超声波焊接机	2	超声波焊接机	2	/
54	四工位超声波机	1	四工位超声波机	1	/
55	激光打标机	1	激光打标机	1	/
56	激光打标机	2	激光打标机	2	/

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

57	压力机	2	压力机	1	-1
58	压力机	2	压力机	2	/
59	拉伸机	6	拉伸机	0	淘汰
60	液压机	9	液压机	6	-3
61	液压机	5	液压机	2	-3
62	三工位液压机	3	三工位液压机	2	-1
63	四工位液压机	2	四工位液压机	1	-1
64	清洗烘干流水线	2	清洗烘干流水线	1	-1 ^①
65	喷塑流水线	2	喷塑流水线	2	/
66	喷塑机	6	喷塑机	6	/
67	全自动封边生产线	6	全自动封边生产线	5	-1
68	封边机	5	封边机	4	-1
69	试漏烘干线	4	试漏烘干线（箱）	5	+1 ^②
70	厌氧胶注胶机	6	厌氧胶注胶机	5	-1
71	外密件漏装检测仪	5	外密件漏装检测仪	4	-1
72	滤清器密封检测机	8	滤清器密封检测机	8	/
73	滤清器密封检测机	3	滤清器密封检测机	2	/
74	滤清器密封检测机	5	滤清器密封检测机	3	-2
75	视觉检测仪	6	视觉检测仪	1	-5
76	外密自动组装机	6	外密自动组装机	4	-2
77	智能滤芯检测机	6	智能滤芯检测机	2	-4
78	机滤破裂试验台	1	机滤破裂试验台	1	/
79	机滤综合试验台	2	机滤综合试验台	2	/
80	滤芯气泡试验台	1	滤芯气泡试验台	1	/
81	旁通阀性能试验台	1	旁通阀性能试验台	1	/
82	脉冲疲劳试验台	1	脉冲疲劳试验台	1	/
83	止回阀试验台	1	止回阀试验台	1	/
84	数字式透气量仪	1	数字式透气量仪	1	/
85	电热恒温干燥箱	1	电热恒温干燥箱	1	/
86	丝印机	3	丝印机	1	-2
87	全自动印字机 生产线	3	全自动印字机 生产线	2	-1
88	全自动印字机 生产线	3	全自动印字机 生产线	3	/
89	黑喷码机	4	黑喷码机	3	-1
90	包装生产线	6	包装生产线	5	-1

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

91	一只吸塑机带烘箱	1	一只吸塑机带烘箱	1	
92	一只吸塑机带烘箱	2	一只吸塑机带烘箱	2	/
93	十只吸塑机带烘箱	1	十只吸塑机带烘箱	1	/
94	十只吸塑机带烘箱	3	十只吸塑机带烘箱	3	/
95	自动贴标机	6	自动贴标机	4	-2
96	自动切膜机	6	自动切膜机	0	辅助设施，暂缓
97	收口机	6	收口机	0	/
98	打包机	8	打包机	7	-1
99	打包机	2	打包机	0	辅助设施，暂缓
100	空压机	1	空压机	1	/
101	空压机	1	空压机	1	/
102	空压机	1	空压机	1	/
103	空压机	2	空压机	1	-1
104	冷干机	1	冷干机	1	/
105	冷干机	1	冷干机	1	/
106	冷干机	1	冷干机	1	/
107	冷干机	2	冷干机	1	-1
108	储气罐	2	储气罐	1	-1
109	储气罐	2	储气罐	2	/
110	储气罐	1	储气罐	1	/
111	叉车	2	叉车	1	-1
112	电动单梁起重机	1	电动单梁起重机	1	/
113	废铁压块机	1	废铁压块机	1	/
114	送料机	3	送料机	3	/
115	送料机	4	送料机	4	/
116	送料机	4	送料机	4	/
117	送料机	1	送料机	1	/
118	送料机	3	送料机	2	-1
119	电动升高车	4	电动升高车	2	-1
120	冷却机	2	冷却机	2	/
121	冷却机	3	冷却机	2	-1
122	冷却塔	3	冷却塔	2	-1
123	机械手	6	机械手	6	/
124	机械手	3	机械手	3	/
125	机械手	2	机械手	0	辅助设施，暂缓

126	机械手	1	机械手	0	辅助设施, 暂缓
127	机械手	3	机械手	0	辅助设施, 暂缓
128	切边机	4	切边机	4	/
129	自动送料机	5	自动送料机	5	/
130	外壳下料机	1	外壳下料机	1	/
131	干式涡选冷水机	1	干式涡选冷水机	1	/
132	车床	2	车床	2	/
133	车床	2	车床	2	/
134	仪表车床	2	仪表车床	1	/
135	台钻	3	台钻	2	/
136	横臂钻床	1	横臂钻床	1	/
137	磨床	2	磨床	2	/
138	折臂式伺服电动攻丝机	1	折臂式伺服电动攻丝机	1	/
139	电热箱	1	电热箱	1	/
140	电热箱	1	电热箱	1	/
141	铣床	1	铣床	1	/
142	砂轮	2	砂轮	1	/

注^①: 现状根据产品需求选择清洗烘干工艺, 目前只上了1条清洗烘干流水线, 基本满足现状生产需求, 另外1条线暂缓实施。(该生产线主要功能为增加工件表面附着力, 以满足后道喷塑工艺的产品质量。)注^②: 试漏烘干线4条+1个烘箱设施, 该工序为检验检测设施, 不增加产能。

目前项目实际产能只能达到审批产能的 80%, 因此部分生产设施还未完全上齐, 待到产能上来时, 设备基本能够补齐。

(3) 项目主要原辅材料见表 3-5。

表 3-5 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	环评阶段消耗量		实际验收消耗量		备注
	名称	消耗量	名称	消耗量	
1	塑粉	71t/a	塑粉	57t/a	现状实际产能占审批总产能的80%, 原辅料使用量相应减少
2	钢材	9700t/a	钢材	7760t/a	
3	滤纸	485t/a	滤纸	380t/a	
4	无纺布	15t/a	无纺布	12t/a	
5	铁网	25t/a	铁网	20t/a	
6	绕线线材	0.1t/a	绕线线材	0.08t/a	
7	热固胶	120t/a	热固胶	96t/a	
8	厌氧密封胶	3.05t/a	厌氧密封胶	2.4t/a	
9	密封圈	1970万套/a	密封圈	1576万套/a	

10	除油清洗剂	7.2t/a	除油清洗剂	5.76t/a	
11	环保硅烷处理剂	7.2t/a	环保硅烷处理剂	5.76t/a	
12	防锈油	8t/a	防锈油	6.4t/a	
13	水性攻丝液	1.9t/a	水性攻丝液	1.52t/a	
14	机油	2.3t/a	机油	1.84t/a	
15	点焊铜	0.08t/a	点焊铜	0.08t/a	
16	油墨	0.15t/a	油墨	0.12t/a	
17	油墨稀释剂	0.05t/a	油墨稀释剂	0.04t/a	
18	油墨清洗剂	0.05t/a	油墨清洗剂	0.04t/a	
19	包装盒	3100万只/a	包装盒	2480万只/a	
20	滤清器塑料件（尼龙6）	50万只/a	滤清器塑料件（尼龙6）	40万只/a	
21	液压油	13.5t/a	液压油	10t/a	
22	常温固化粘合剂主剂	17t/a	常温固化粘合剂主剂	13t/a	
	常温固化粘合剂固化剂	3t/a	常温固化粘合剂固化剂	2.4t/a	
23	热熔胶	5t/a	热熔胶	4t/a	
24	聚氨酯胶发泡（PU）A胶	6t/a	聚氨酯胶发泡（PU）A胶	4.8t/a	
	聚氨酯胶发泡（PU）B胶	1.5t/a	聚氨酯胶发泡（PU）B胶	1.2t/a	
25	盐酸（31%）	0.5t/a	草酸	0.3t/a	废水处理药剂，其中盐酸原料改为草酸
26	石灰	0.6t/a	石灰	0.3t/a	
27	PAC	0.6t/a	PAC	0.3t/a	

（4）项目主要能耗见表 3-6。

表 3-6 项目能耗一览表

序号	环评阶段消耗量		实际验收消耗量		备注
	名称	消耗量	名称	消耗量	
1	电	283万度/a	电	218万度/a	实际产能占审批总产能的80%，能耗相应减少
2	水	7567t/a	水	5590t/a	
3	天然气	12万m ³ /a	天然气	9.6万m ³ /a	

五、用水源及排水

根据建设单位提供的资料，项目营运期间用排水源主要是生活用水、喷淋用水、冷却水，具体情况见表 3-6。

表 3-6 项目用水及排水情况

序号	名称	用水量/天	规模	天数	年用水量 t/a	排放量 m ³ /a
1	生活用水	100L/人·d	160人	300天	4800	3840
2	试漏用水	1.06t/d			318	159
3	清洗线用水	1.53t/d			460	368

4	攻丝液配置用水	/		12	无废水外排
合计				5590	4367

项目全厂水平衡如下图 3-3。

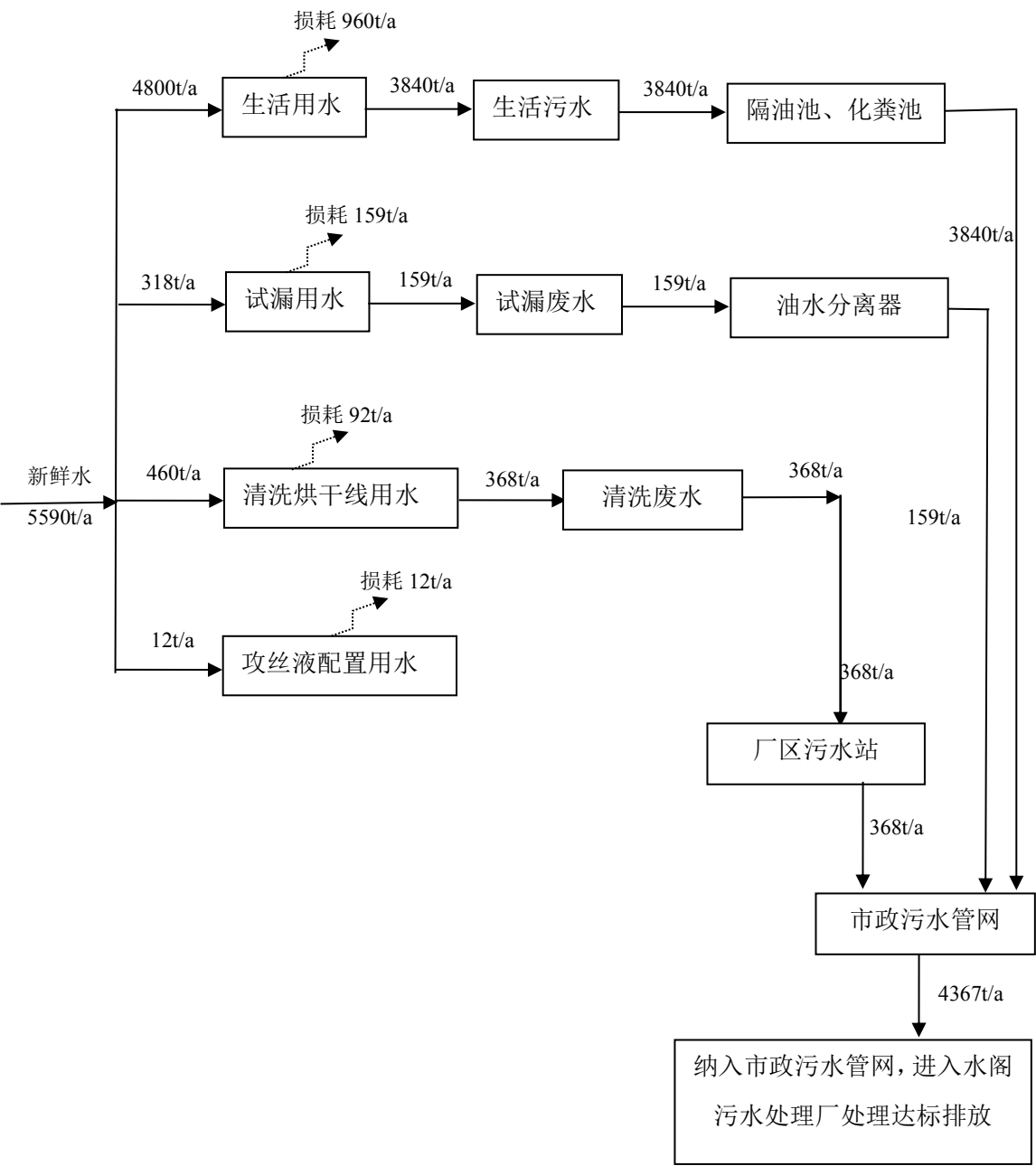


图 3-5 全厂水平衡图 (单位 t/a)

六、主要工艺流程及产污环节

6.1 生产工艺流程

本项目生产工艺与原有项目基本一致，各产品对应主要生产流程如下：

6.1.1 机油滤清器（含清洗烘干流水线）

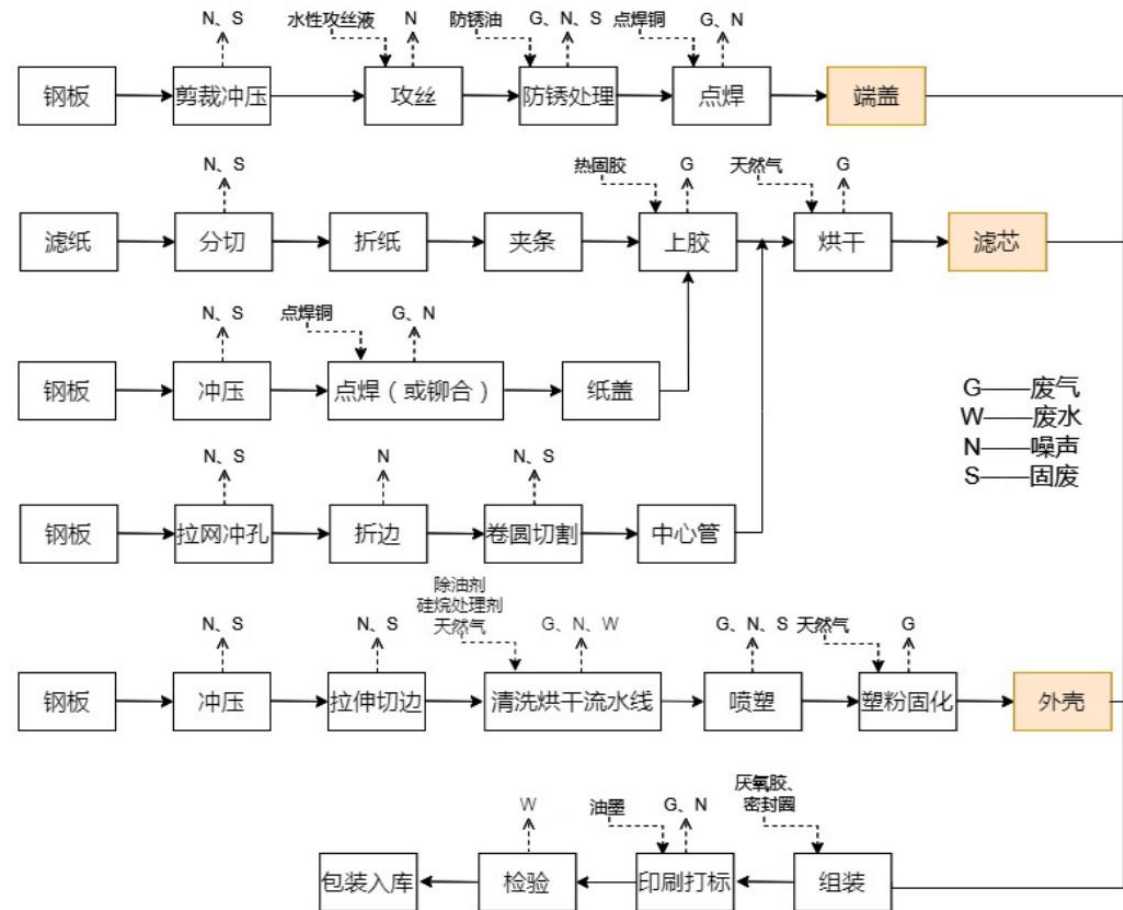


图 3-4 机油滤清器工艺流程图

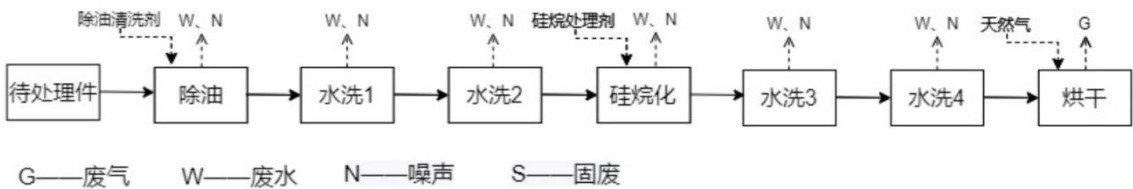


图 3-5 清洗烘干流水线工艺流程图

工艺流程说明：

(1) 金属部件加工

①端盖：外购钢板根据规定尺寸经剪裁冲压、攻丝后，送至超声波清洗流水线进行防锈处理，防锈处理后的端盖外圈与端盖螺纹连接板通过点焊的方式进行固接，待组装。本

项目攻丝为挤压攻丝，作业时攻丝机的挤压丝锥利用金属塑性变形原理进而对端盖加工内螺纹，是一种无屑加工工艺。

超声波清洗（防锈处理）：为封闭流水线，除工件进出口外无其它开口（通道进出口设软帘），工件通过履带送入，依次通过防锈油槽、风干段，再由履带送出，整个流程约 2min，无需加热。

点焊：属于电阻焊的一种，焊接时将各部件组合固定后通过电极施加压力，利用电流通过接头的接触面和附近区域产生的电阻热熔化母材金属，形成焊点，该过程无需使用焊丝、助焊剂等，产生极少量点焊烟尘。

②纸盖：外购钢板根据规定尺寸经冲压成型后，再采用点焊或铆合方式进行固接，即可加工成型。

③中心管：外购钢板利用圆孔冲网机进行拉网冲孔后，再利用卷圆机进行折边、卷圆切割即可加工成型。

④外壳：外购钢板根据规定尺寸经冲压、拉伸成型后，送至表面处理线进行除油清洗、硅烷化处理，然后再送至喷塑线进行塑粉喷涂、固化，待组装。

A.清洗烘干流水线（表面处理）：本项目清洗烘干流水线（表面处理）主要包括除油、水洗、硅烷化和烘干四部分，整体流程在自动流水线内完成。工件通过履带进入依次通过除油—水洗—水洗—硅烷化—水洗—水洗六个常温喷淋处理段，每个喷淋段上下左右四侧布设不同数量的扇形喷嘴，对工件进行全面喷淋，最后进入配套烘道烘干。烘道采用天然气燃烧鼓风直接供热，烘干温度约 110℃，由此产生天然气燃烧废气。该工序各处理段槽液循环使用，视损耗补充。

硅烷化原理：以有机硅烷水溶液为主要成分对金属或非金属材料进行表面处理的过程。硅烷化处理较传统磷化相比，具有以下多个优点：无有害重金属离子，不含磷，无需加温。硅烷化处理过程不产生沉渣，处理时间短，控制简便。处理步骤少，可省去表调工序，槽液可重复使用。硅烷化处理后可有效提高油漆、塑粉等对基材的附着力。

B. 喷塑-固化：经清洗烘干（表面处理）后的工件送至喷塑线进行静电粉末喷涂，然后送入烘道固化。烘道采用天然气燃烧鼓风直接供热，温度约 180-200℃。

（2）滤芯加工

外购滤纸，根据尺寸要求利用滤纸分切机进行分切，然后利用折纸机将滤纸折叠成型，再通过夹条固定、上胶，然后送入烘道烘干。上胶采用热固胶，可在高温下快速固化；烘道采用天然气燃烧鼓风直接供热，温度约 180℃。

(3) 成品组装：上述加工成型的金属部件、滤芯与外购橡胶密封圈、厌氧胶进行密闭组装，组装后送入电热烘道烘干，温度约 100℃，时间约 30s；组装完成后利用喷码机、印制机印制商标，最后检验、包装入库。

6.1.2 燃油滤清器

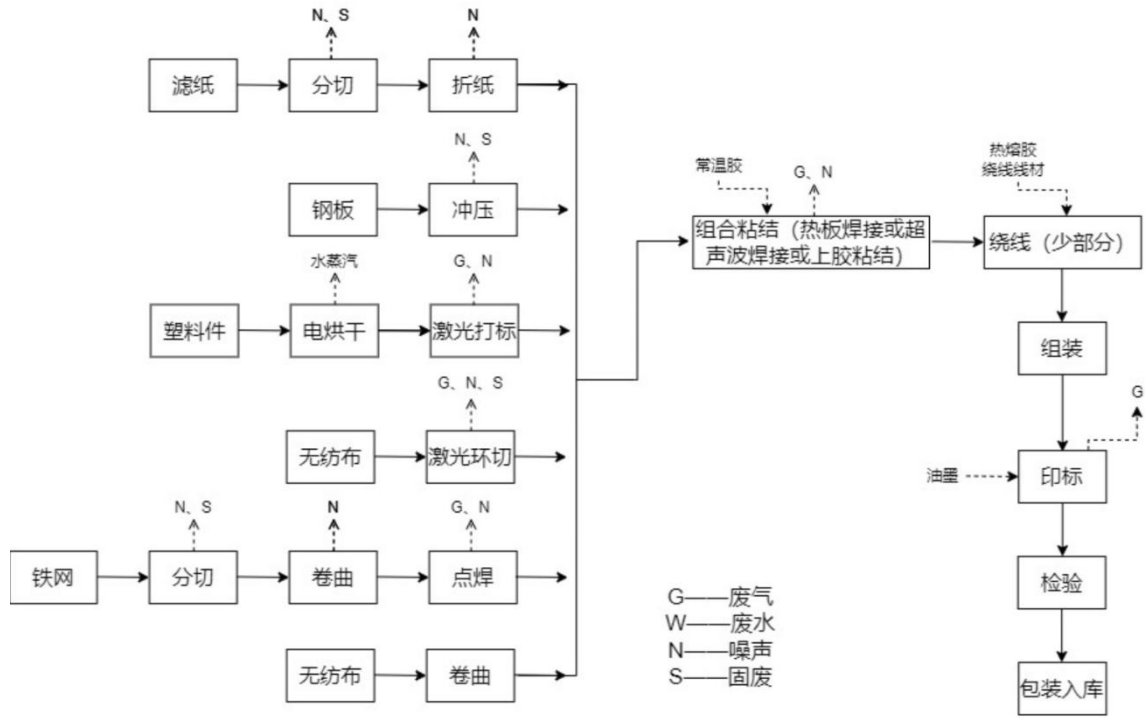


图 3-6 燃油滤清器工艺流程图

工艺流程说明：

本项目燃油滤清器生产工序较机油滤清器简单，无需外壳加工，无需表面处理和喷涂。

(1) 组件加工

金属件部分：外购钢板根据尺寸要求经冲压即可成型，待组装。

外购铁网根据尺寸要求利用分网机、自动断网折边机和卷圆机进行分切、卷圆，然后利用内外网点焊机对卷曲后的铁网进行对接点焊，即可成型，待组装。

滤材部分：外购滤纸根据尺寸要求利用分切机进行分切，然后利用折纸机将滤纸折叠成型，待组装。

外购无纺布按照尺寸要求利用无纺布自动激光环切机、卷圆机进行切割、卷圆，待组装。

塑料件部分：外购成品塑料件，放入电烘箱烘干，蒸发水分，烘干温度约 60℃，时间约 30s；烘干后的塑料件利用激光打标机打标。

(2) 组合粘结

该产品组合粘结根据组件材料的不同，分别采用上胶粘结、热板焊接和超声波焊接，

三种粘结方式的比例为 4：5：1。

①上胶粘结：金属件与滤纸组合采用常温胶粘结，本项目所使用的常温胶为双组分，A 组分为蓖麻油和碳酸钙，B 组分为聚合 MDI，不含有机溶剂，使用过程无需加热，常温下基本无废气产生。

②热板焊接：塑料件与滤纸组合采用热板焊接，该焊接方式是通过金属热板直接对塑料件熔接面加热（约 220℃），达到一定的熔点，热板退出，再将滤纸置于塑料件热熔面上施加一定的压力，达到熔接的目的。

③超声波焊接：塑料件与无纺布采用超声波焊接，该焊接方式是由发生器产生高压、高频信号，利用能量焊头传递至塑料件上，通过工件表面及内在分子间的磨擦而使塑料接触面产生高温，于瞬间使塑料接合面迅速溶解、交流，在一秒内将塑料和布料完成熔合，该工序热熔温度低（100℃）且热熔固化周期短（1S 内），基本不产生废气。

（3）绕线：根据客户需求，少部分燃油滤清器产品需经过绕线处理，以增加其性能和使用寿命。绕线作业时，将滤材固定在绕线机上，绕线线材先穿过一个装有熔融状态热熔胶的腔体，使线材表面涂覆一层热熔胶后，再缠绕在滤材表面，待冷却后即可固定。热熔胶不含有机溶剂，100%固体分，分解温度 310℃ 以上，本项目热熔胶加热到 95℃ 左右软化即可使用，基本无废气产生。

（4）成品组装：将上述各部件进行手工组装，组装完成后利用喷码机、印制机印制商标，最后检验、包装入库。

6.1.3 空气滤清器

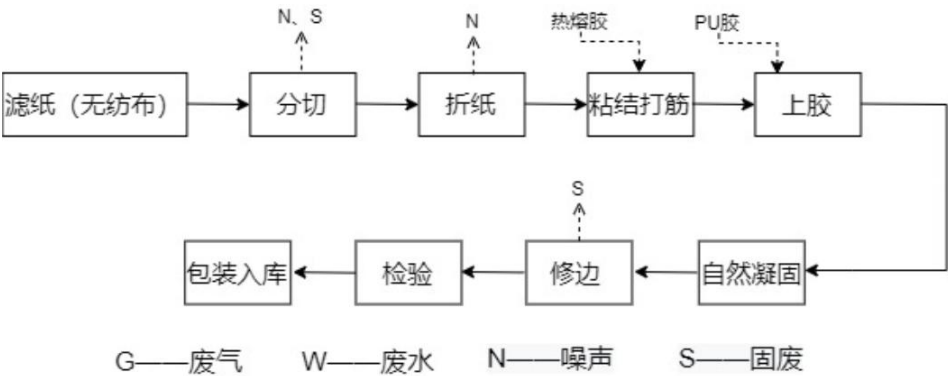


图 3-7 空气滤清器工艺流程图

工艺流程说明：

本项目空气滤清器生产工序较机油滤清器简单，无需外壳加工，无需表面处理和喷涂。

（1）分切、折纸：外购滤纸（或无纺布）根据尺寸要求利用分切机或切布机进行分切，然后利用折纸机将滤纸（或无纺布）折叠成型。

(2) 粘结打筋：折叠成型的滤材送至打筋生产线，在其上下表面打上 3-5 根熔融状态的热熔胶胶条进行固定，使滤材不容易变形。热熔胶不含有机溶剂，100%固体分，分解温度 310℃ 以上，本项目热熔胶加热到 95℃ 左右软化即可使用。

(3) 上胶、凝固：将滤材送至 PU 流水线，利用流水线自动打胶装置在滤材四周表面涂覆一层 PU 胶，待其自然凝固后即可完成滤材的整体固定、成型。该工序使用的 PU 胶为双组分，不含有机溶剂。

(4) 修边：将产品送至修边流水线，对其边缘多余的 PU 胶进行切除修整。

(5) 检验、包装：完成修边的产品，经检验后即可包装入库

6.1.4 滤纸硬化处理

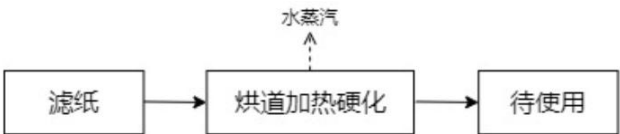


图 3-8 滤纸硬化处理工艺流程图

根据客户需求，部分滤纸折叠后需达到更高的硬度和挺度。本项目新增一条滤纸固化烘道（电加热），加热温度约 80-90℃，滤纸通过传送带送入烘道内烘干固化，蒸发水分，使其达到所需硬度，以满足产品需求，待使用。

6.1.5 模具检修

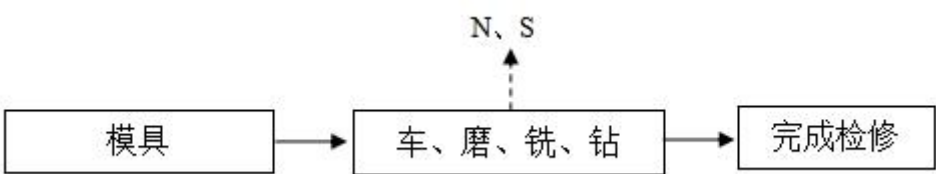


图 3-9 模具检修工艺流程图

本项目模具检修主要以车床、磨床、铣床、钻床等机加工为主，模具加工为间歇性作业且加工量很小。

6.2 产污工序及污染因子

根据工艺流程分析，项目运营过程中产生的污染物主要是废气、废水、噪声和固废，主要污染因子见表 3-7。

表 3-7 项目污染物概况表

类别	排放源/工序	污染物名称	主要污染因子
废气	防锈处理（G1）	防锈油废气	非甲烷总烃
	点焊（G2）	烟尘	颗粒物
	喷塑（G3）	粉尘	颗粒物
	塑粉固化（G4）	有机废气	非甲烷总烃
	烘干、固化（G5）	天然气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、烟尘、烟气黑度

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

	滤芯上胶、烘干 (G6)	上胶烘干废气	颗粒物
	印标 (G7)	有机废气	非甲烷总烃
	无纺布激光环切 (G8)	烟尘	颗粒物
	激光打标 (G9)	烟尘	颗粒物
	热板焊接 (G10)	热板焊废气	非甲烷总烃
	食堂厨房 (G11)	食堂油烟	油烟
废水	清洗 (W1)	清洗废水	CODcr、氨氮、SS、石油类
	机油滤清器检验 (W2)	试漏废水	CODcr、氨氮、SS
	职工生活 (W3)	生活污水	CODCr、氨氮
噪声	生产过程 (N)	机械噪声	等效声级 (dB)
固体废物	剪裁、冲压 (S1)	金属边角料	金属边角料
	机械设备检修 (S2)	废机油	废机油
	液压设备维护 (S3)	废液压油	废液压油
	机油、液压油、防锈油使用 (S4)	空油桶	空油桶
	水性攻丝液、除油剂、硅烷剂、胶水等使用 (S5)	化学品空桶	化学品空桶
	清洗烘干线废水处理 (S6)	表面处理污泥	含油污泥
	防锈油槽清理 (S7)	油泥	油泥
	滤纸 (无纺布) 分切 (S8)	废滤纸 (无纺布)	滤纸、无纺布
	修边 (S9)	修边废料	聚氨酯 (PU胶)
	原材料拆包 (S10)	废包装材料	废包装材料
	除尘器及地面清理 (S11)	收集的塑粉	塑粉
	静电除油 (S12)	静电除油收集的废油	DOP
	有机废气处理 (S13)	废活性炭	废活性炭
	职工防护 (S14)	废劳保手套	废劳保手套
	试漏废水处理 (S15)	沉淀污泥	污泥
	职工生活 (S16)	生活垃圾	生活垃圾

七、项目变动情况

7.1 项目变动情况

项目建设性质、地点、生产工艺、污染治理设施等，基本符合环评及批复要求建设完成。具体变动情况见下表 3-8。

表 3-8 项目变动情况一览表

环评内容			实际验收内容	
序号	名称	要求建设情况	实际建设情况	是否属于重大变动
1	生产及工艺设施	新增一套清洗烘干流水线 (2# 清洗烘干线)	根据生产需求选择是否进行清洗烘干工艺，目前 1 条清洗烘干线已基本满足生产需求，另外一条暂缓实施，设施沿用原有已建 (1# 清洗烘干线)	否
2	污染防治措施	试漏废水新增设置沉淀池 2 座，试漏废水经沉淀处理后纳入市政污水管网	试漏废水经新增两套油水分离器处理后，纳管排放进入市政污水管	否

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》等文件，本项目建设内容与环评中基本一致，不涉及重大变更。

7.2 工程建设内容

实际建设内容与环评建设情况对照见下表 3-9。

表 3-9 项目环评与实际建设内容对照表

项目		环评阶段情况	实际验收情况	备注
项目地址		丽水经济技术开发区丽沙路9号	丽水经济技术开发区丽沙路9号	符合
主体工程	经济技术指标	总用地面积为14996.47m ² ，总建筑面积16930.54m ²	总用地面积为14996.47m ² ，总建筑面积16930.54m ²	符合
公用工程	给水	项目用水由工业园区市政给水管网统一供给。	项目用水由工业园区市政给水管网统一供给。	符合
	排水	项目实施雨污分流，废水经处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求，纳入工业区污水管网，进入水阁污水处理厂处理；水阁污水处理厂出水水质执行《城镇污水处理厂污染物综合排放标准》（GB18918-2002）一级A标准	项目实施雨污分流，生产废水经废水处理设施处理后纳管排放，生活污水经化粪池处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求，纳入工业区污水管网，经水阁污水处理厂统一处理。	符合
	供电	采用园区市政电网供电	采用园区市政电网供电	符合
	供气	由市政天然气管道供气	由市政天然气管道供气	符合
环保工程	废水处理设施	①生活污水：经现有隔油池、化粪池处理达标纳入市政污水管网 ②清洗废水：经现有污水处理站处理达标纳入市政污水管网 ③试漏废水：本项目拟新增设置沉淀池2座，试漏废水经沉淀处理后纳入市政污水管网	实际防治措施与环评一致，基本按照环评要求建设废水污染防治设施，试漏废水处理设施改为2套油水分离器	符合
	废气处理设施	①防锈油挥发废气：拟在原有废气收集基础上，新增一套活性炭吸附装置，经现有15m排气筒排放（DA001）。 ②喷塑粉尘：在现有一级除尘（滤筒）基础上，每条喷塑线新增一套脉冲布袋除尘器，喷塑粉尘经“滤筒+脉冲布袋除尘器”处理后经现有两根15m排气筒排放（DA002、DA003）。 ③塑粉固化废气：利用烘道进出口现有集气罩，废气收集后经现有两根15m排气筒排放（DA004、DA005）。 ④清洗烘干线天然气燃烧废气：新增清洗烘干线（2#清洗烘干线）天然气燃烧废气经收集后接入现有清洗烘干线（1#清洗烘干线）天然气燃烧废气排气筒排放（DA006）。 ⑤上胶烘干废气：拟在原有废气收集基础上，新增一套静电除油装置，两条上胶线废气收集至“静电除油装置”处理后通过一根15m排气筒排放（DA007）。	实际防治措施与环评一致，基本按照环评要求建设废气污染防治设施。	符合

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

		⑥热板焊废气：拟在各热板焊工位设置集气罩（半面罩），废气收集至活性炭吸附装置处理后，再通过一根15m排气筒排放（DA008）。 ⑦食堂油烟：经现有油烟净化器处理后通过现有烟囱（DA009）楼顶排放。 ⑧点焊烟尘、印标废气、激光打标烟尘、无纺布环切烟尘：车间设置机械通风装置，加强车间通风换气。		
	噪声治理措施	生产设备运行噪声进行减振、降噪，选用低噪声设备	合理布局，隔声、减振	一致
	固废	①危险固废：设置独立的危废仓库，各类危废分类收集、储存，定期委托有资质单位处置。 ②一般工业固废：设置独立的一般固废仓库，各类固废分类收集、储存，外售综合利用或委托环卫部门清运处置。 ③生活垃圾：设置生活垃圾箱，分类收集，委托环卫部门清运处置。	一般废物设置独立收集场所，可利用的外售废品回收单位，不可利用的委托环卫部门清运。 危险废物设置独立收集场所，各危废分类贮存，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。	一致
储运工程	危险废物仓库	使用面积约42m ²	项目危废贮存场所位于厂区厂界北侧，面积约38m ² ，已落实“三防措施”、标志标识、台账管理已建立。	基本符合
	一般废物仓库	使用面积约30m ²	一般废物收集暂存面积约30m ²	符合
依托工程	污水处理设施	本次项目新增的生产废水利用厂区现有的污水处理站处理	生产废水依托已建废水处理设施处理	符合
		/	生活污水依托已建化粪池处理、食堂污水经原有隔油池处理	/

表四 主要污染源、污染物处理和排放措施

一、废水

1.1 主要污染源

本项目基本实现雨污分流，项目营运期产生的废水主要是生活污水、清洗废水、试漏废水。

1.2 防治措施及排放

(1) 生活污水

项目产生生活污水经化粪池预处理，食堂废水经隔油池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳管排放，进入水阁污水处理厂处理。

(2) 试漏废水

企业将机油滤清器放入水槽中通过压缩空气检验密封性，试漏废水循环使用，一般 7 天更换一次，试漏废水通过污水架空管道收集至油水分离器（规格 0.3m³）处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳管排放，进入水阁污水处理厂处理。

(3) 清洗废水

主要来自清洗烘干流水线作业过程中产生的废水，主要产污点为除油槽、清洗槽、硅烷化槽。水洗槽槽液更换频次为 1 天一换，除油槽和硅烷化槽液更换频次均为 7 天一换，废水通过污水架空管道收集至原有污水站处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后纳管排放，进入水阁污水处理厂处理。

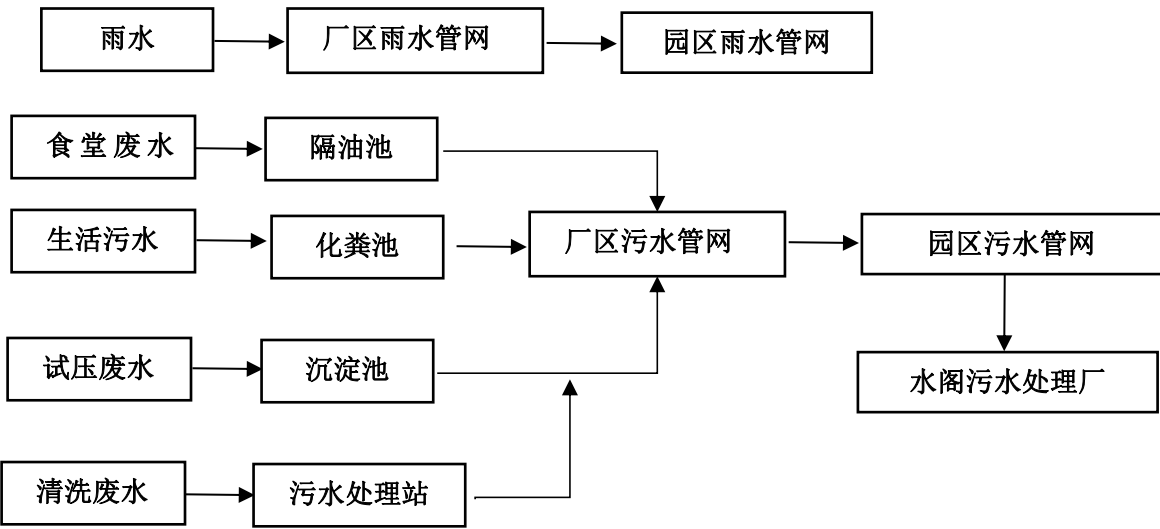


图 4-1 项目废水防治措施

1.3 废水处理设计情况

(1) 处理能力

①根据建设单位提供的资料，项目清洗废水处理设施采用“絮凝沉淀”工艺进行处理，设施设计处理能力为 5t/d，现状清洗废水排放量为 368t/a，折 1.23d，完全满足处理需求。

②项目试漏废水采用简单的“隔油分离”处理工艺，单个油水分离器容积为 0.3m³（合计 0.6m³），项目试漏废水排放量为 159t/a，折 0.53t/d，满足处理需求。

(2) 处理工艺

根据资料，项目清洗废水处理工艺见下图 4-1。

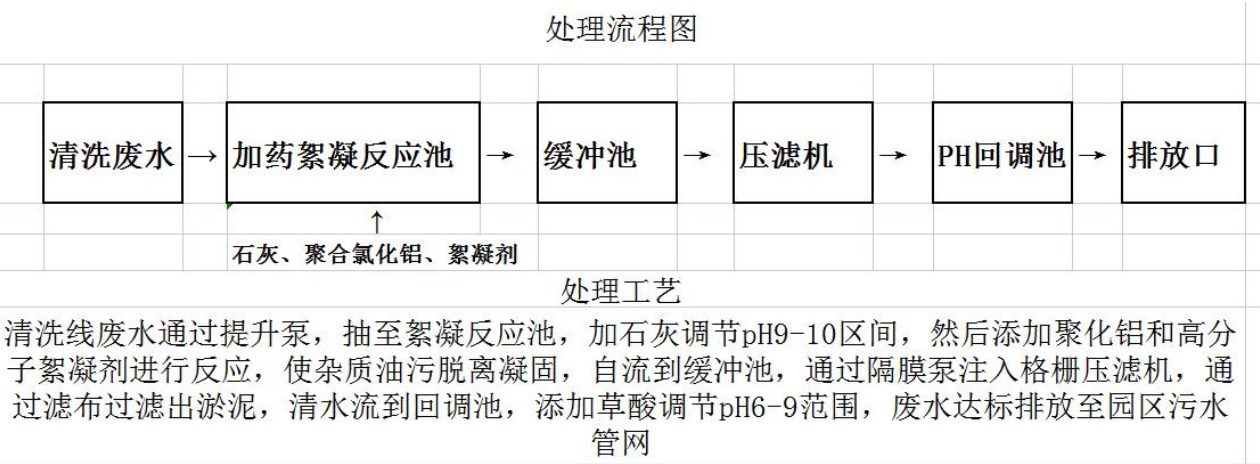


图 4-2 清洗废水处理设施工艺

(3) 现场防治情况



图 4-3 废水现场防治情况

二、废气

2.1 主要污染源

本项目营运期废气主要是防锈油废气、点焊烟尘、喷塑粉尘、塑粉固化有机废气、天然气燃烧废气、上胶烘干废气、印标有机废气、无纺布激光环切废气、激光打标废气、热板焊废气和食堂油烟。

2.2 防治措施及排放

(1) 防锈废气

项目端盖产品需进行防锈处理，防锈处理剂为防锈油，为循环使用，视损耗情况添加。废气收集通过设备内部抽风方式收集挥发废气，收集的废气引至一套“活性炭吸附”设备处理后，尾气于 15m 排气筒排放（DA001）。

(2) 点焊烟尘

本项目焊接采用点焊工艺，点焊属于电阻焊，无需使用焊丝、焊条、助焊剂等，污染物产生量很少，以无组织形式排放。

(3) 喷漆粉尘

本项目设有 2 条喷塑线，用于外壳的涂装处理。喷塑粉尘主要来自未被吸附的塑粉，企业在两条喷塑线原有以及除尘（滤筒过滤）基础上，分别增加了 1 套脉冲布袋除尘器（合 2 套），收集的塑粉经“滤筒+脉冲布袋除尘器”分别处理后，尾气于 15m 排气筒排放。（DA002、DA003）

(4) 塑粉固化废气

本项目设有 2 条塑粉固化线（含烘道），用于喷塑后工件烘烤固化，企业主要在两条固化线进出端设置了集气罩，收集的废气由两根 15m 排气筒排放。（DA004、DA005）

(5) 天然气燃烧废气

项目烘干工序采用天然气作为燃料，天然气作为清洁能源，产生的废气收集后高空排放。项目产生燃烧废气主要产污点为 1#、2#滤芯烘干流水线（经排气筒 DA007 排放），1#、2#喷塑烘干线（经 DA004、DA005 排放），清洗烘干线（经排气筒 DA006 排放），天然气为清洁能源，产生的废气收集后高空排放。

(6) 滤芯上胶烘干废气

本项目滤芯上胶烘干流水线，用于滤芯上胶及烘干，该污染源主要产污为颗粒物，而热固胶基本不挥发。烘干线烘道进出口两端均设有集气罩，收集的废气通过一根 15m 排气筒排放。（DA007）

(7) 印标有机废气

项目产品喷码、印标过程使用油墨，油墨与稀释剂以 3: 1 调配使用，由于使用量及产生量极少，污染物以无组织形式排放。

(8) 无纺布激光环切烟尘

项目部分滤芯材料为无纺布，外购无纺布通过激光环切机按照尺寸要求进行分切，由于作业面积小，时间短，速度快，污染物以无组织形式排放。

(9) 激光打标烟尘

项目汽油滤清器塑料件部分需使用激光打标机打标，由于激光打标作业面积小，时间短，速度快，污染物产生量很少，以无组织形式排放。

(10) 热板焊废气

项目汽油滤清器塑料件部分与滤纸组合采用热板焊接，该过程由塑料接触面的加热熔融会产生烟尘。企业在热板焊工位设置集气罩，收集的废气引至一套“活性炭吸附”设施处理后，尾气于 15m 排气筒排放（DA008）。

(11) 食堂油烟

企业提供中、晚餐，运行过程将产生食堂油烟。项目油烟净化器为新上设施，根据建设单位提供的油烟产品合格证、油烟检测报告（详见附件 3），项目油烟净化器所排放污染物均符合标准要求，视同达标排放，油烟废气于一根 15m 排气筒排放。（DA009）。废气收集处理汇总及部分现场防治情况见下表 4-1，图 4-4。

表 4-1 废气收集处理汇总

序号	废气类型	废气收集方式	废气防治措施	排气筒编号
1	防锈废气	设备内部抽风集气	活性炭吸附	DA001
2	1#线喷塑粉尘	设备自带集尘风机	1#滤筒+布袋除尘器	DA002
3	2#线喷塑粉尘	设备自带集尘风机	2#滤筒+布袋除尘器	DA003
4	1#线塑粉固化废气及燃烧废气	集气风机	1#排气筒收集	DA004
5	2#线塑粉固化废气及燃烧废气	集气风机	2#排气筒收集	DA005
6	清洗烘干及燃烧废气	集气风机	排气筒收集	DA006
7	1#滤芯烘干及燃烧废气	烘道两端设置集气罩	排气筒收集（合并）	DA007
8	2#滤芯烘干及燃烧废气	烘道两端设置集气罩		
9	热板焊废气	设备上方设置集气罩	活性炭吸附	DA008
10	厨房油烟废气	灶台设集气罩	油烟净化器	DA009

	
防锈废气处理设施（活性炭吸附）	热板焊废气处理设施（活性炭吸附）
	
滤芯烘干废气（油烟净化器）	喷塑粉尘除尘设施（脉冲布袋除尘器）

图 4-3 废气防治现场情况

三、噪声

本项目噪声主要来源为生产设备运行时所产生的机械噪声。企业已按环评要求落实了以下噪声防治措施：（1）选购高效、低噪设备并加强设备日常检修和维护；（2）车间内生产设备合理布局；（3）提倡文明生产，提高员工的环保意识，减少不必要的噪声污染。

四、固体废物

项目营运期间产生的固体废物主要是金属边角料、废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、表面处理污泥、防锈油油泥、废滤材、修边废料、废包装材料、收集的塑粉、静电除油收集的废油、废活性炭、废劳保手套、试漏废水沉淀污泥和职工生活垃圾。

（1）金属边角料：项目钢材剪裁、冲压过程会产生金属废料，收集后外售进行综合利用。

(2) 废机油：项目机械加工设备检修过程会产生少量废机油，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW08 类废矿物油与含矿物油废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(3) 废液压油：为确保液压设备工作性能，需定期更换液压油，更换周期一般为 3-5 年，废液压油属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW08 类废矿物油与含矿物油废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(4) 空油桶：主要是机油桶、防锈油桶、液压油桶，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW08 类废矿物油与含矿物油废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(5) 化学品空桶：主要是攻丝液桶、除油剂桶、硅烷处理剂桶、各类胶水桶（不含热固胶），属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW49 类含有或沾染毒性危险废物的废弃包装物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(6) 表面处理污泥：项目清洗烘干线（表面处理）废水处理过程中会产生污泥，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW17 类表面处理废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(7) 防锈油油泥：项目超声波防锈清洗线的防锈油循环油槽需定期清理，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW08 类废矿物油与含矿物油废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(8) 废滤纸（无纺布）：项目滤纸、无纺布分切、切割过程将产生边角料，收集后出售给物资回收单位。

(9) 修边废料：项目修边过程将产生边角料，收集后委托环卫部门清运处置。

(10) 废包装材料：项目原材料拆包过程会产生废包装材料，收集后出售给物资回收单位。

(11) 收集的塑粉：主要是地面收集的塑粉，委托环卫部门清运。（除尘回收装置的塑粉回用生产，可不作为固废管理）

(12) 静电除油收集的废油：主要是静电除油收集的废油，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW49 类危险废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(13) 废活性炭：项目有机废气处理使用活性炭吸附，属于《国家危险废物名录》（2021）中规定的 HW49 类 VOCs 治理过程产生的废活性炭，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(14) 废劳保手套：属于《国家危险废物名录》（2021）中 HW49 类代码为 900-041-49

的危险废物，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。

(15) 试漏废水沉淀污泥：主要是沉淀产生的污泥，收集后委托环卫部门清运处置。

(16) 生活垃圾：收集后委托环卫部门清运。

表 4-2 项目固体废物情况一览表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	危废代码	实际产生量	实际处置方式
1	金属边角料	剪裁、冲压	固态	一般废物	/	590t/a	外售物资回收公司
2	废机油	机械设备检修	液态	危险废物	(HW08) 900-214-08	0.02	委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转
3	废液压油	液压设备维护	液态		(HW08) 900-218-08	4.5t/a	
4	空油桶	机油、液压油、防锈油使用	固态		(HW08) 900-249-08	0.4t/a	
5	化学品空桶	水性攻丝液、除油剂、硅烷剂及胶水、盐酸使用	固态		(HW49) 900-041-49	3.2t/a	
6	表面处理污泥	清洗烘干线废水处理	固态		(HW17) 336-064-17	0.7t/a	
7	防锈油油泥	防锈油槽清理	固态		(HW08) 900-249-08	0.1t/a	
8	废滤纸(无纺布)	滤纸(无纺布)分切	固态	一般废物	/	2.4t/a	委托环卫部门清运
9	修边废料	修边	固态		/	0.05t/a	
10	废包装材料	原材料拆包	固态		/	3t/a	
11	收集的塑粉	除尘器清理	固态		/	3.8t/a	
12	静电除油收集的废油	静电除油	液态	危险废物	(HW49) 772-006-49	0.42t/a	委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转
13	废活性炭	有机废气处理	固态		(HW49) 900-039-49	1.5t/a	
14	废劳保手套	职工防护	固态		(HW49) 900-041-49	0.15t/a	
15	沉淀污泥	试漏废水处理	固态	一般废物	/	0.01	委托环卫部门清运

企业危废间位于厂区厂界北侧，面积约 38m²，企业已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的相关要求，对危废间落实“三防”措施，张贴标志标识，建立相关的危废台账，安排专人负责运行管理。建设落实情况如下图



危废间建设情况	
---------	--

五、其他环境保护设施

5.1 环境风险防范设施

建设单位已基本落实环境风险防范措施，并做出如下措施：（1）加强安全管理，对职工进行安全生产培训、生产技能培训和风险防范、应急培训，确保生产职工掌握一定的安全生产技能和风险应急技能；（2）厂房内配备灭火器等设施，同时定期对上述设备进行检查，确保消防设施处于正常状况下；（3）加强车间内通风换气，保持空气流通顺畅；（4）定期对生产设备和环保进行检修维护，并建立运行管理制度，确保设备正常运行。

5.2 监测设施及在线监测装置

本项目无监测设施，无在线监测装置。

六、环境管理检查结果

6.1 环保管理制度及人员责任分工

为加强环保管理，公司已安排专人负责管理对生产和环保设施进行运行操作，以保证环保设备的正常运转。

6.2 监测手段及人员配置

本项目无监测手段和监测人员，委托验收单位进行监测分析。

七、环保设施投资及“三同时”落实情况

工程环评报告表阶段：项目环保投资 58.5 万元，占本项目投资总额 2050 万元的 2.85%。
根据建设方提供，项目实际环保投资 65 万元，占本项目投资总额 1800 万元的 3.61%。

表 4-3 实际环保投资情况一览表

序号	项目	内容	环评投资（万元）	验收投资（万元）	备注
1	废水	新增油水分离器及管道，其他依托现有污水处理站和污水管网	1.0	0.5	已落实
2	废气	布袋除尘器、静电除尘装置、活性炭吸附装置、风机、集气罩、排气筒等	45.0	52	
3	噪声	减震、隔声、保养等	3.0	1.5	
4	固体废物	完善危险废物仓库	3.0	3	
5	其他	厂区原料仓库、危废仓库、生产车间防渗防漏措施等	5.0	7	
6	环境管理	环境管理、专人负责	1.5	1	
合计			58.5	65	

由上表可知，企业在废水收集处理、废气防治处理、噪声防治、固废收集等环境保护工作上投入一定资金，确保了环境污染防治工程措施到位，基本落实环保“三同时”要求。

表五 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

一、环境影响报告表主要结论

表 5-1 项目环评污染防治措施落实情况一览表

营运期				
内容类型	污染物名称	环评防治措施	实际防治措施	对比要求
大气污染物	防锈油废气	流水线封闭设置，除工件进出口外无其它开口（通道进出口设软帘），项目通过设备内部抽风方式收集废气，废气经新增活性炭吸附装置处理后由15m排气筒排放（DA001）。	流水线基本封闭，通过设备内部抽风方式收集废气，废气经一套活性炭吸附装置处理后由15m排气筒排放。（DA001）	满足
	1#喷塑粉尘	喷塑流水线位于封闭的喷塑车间内，喷塑粉尘经喷塑台自带除尘器（滤筒）+新增脉冲布袋除尘器处理后，由15m排气筒排放（DA002）。	喷塑粉尘经流水线自带滤筒过滤+脉冲布袋除尘器处理后，由15m排气筒排放（DA002）	满足
	2#喷塑粉尘	喷塑流水线位于封闭的喷塑车间内，喷塑粉尘经喷塑台自带除尘器（滤筒）+新增脉冲布袋除尘器处理后，由15m排气筒排放（DA003）。	喷塑粉尘经流水线自带滤筒过滤+脉冲布袋除尘器处理后，由15m排气筒排放（DA003）	满足
	1#塑粉固化有机废气、天然气燃烧废气	喷塑流水线位于封闭的喷塑车间内，塑粉固化烘道除进出口外均密闭，进出口上方设置有集气罩，塑粉烘烤固化废气经集气罩收集后，由15m排气筒排放（DA004），该流水线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放。	喷塑烘道进出两端设置集气罩收集，废气由15m排气筒排放（DA004），该流水线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放。	满足
	2#塑粉固化有机废气、天然气燃烧废气	喷塑流水线位于封闭的喷塑车间内，塑粉固化烘道除进出口外均密闭，进出口上方设置有集气罩，塑粉烘烤固化废气经集气罩收集后，由原15m排气筒排放（DA005），该生产线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放。	喷塑烘道进出两端设置集气罩收集，废气由15m排气筒排放（DA005），该流水线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放。	满足
	清洗烘干线天然气燃烧废气	天然气燃烧废气收集后经不低于15m排气筒排放（DA006）。	天然气燃烧废气收集后经不低于15m排气筒排放（DA006）	满足
	上胶烘干线废气	两条上胶烘干线烘道进出口上方均设有集气罩，废气收集后通过新增的静电除油装置处理，再汇集至一根15m排气筒排放（DA007）；该生产线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放。	上胶烘道进出两端设置集气罩，废气收集后通过静电除油设施处理，通过一根15m排气筒排放（DA007）；该生产线烘道天然气燃烧废气一同纳入该排放口排放	满足

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

	热板焊废气	拟在各热板焊工位设置集气罩（半面罩），废气收集后经活性炭吸附装置处理后，再由15m排气筒排放。	热板焊岗位设置半包围集气罩，收集的废气经活性炭吸附装置处理后，再由15m排气筒排放（DA008）	满足
	厨房油烟	经油烟净化器处理后接入原有烟道至屋顶排放。	经油烟净化器处理后接入原有烟道至屋顶排放（DA009）	满足
	点焊烟尘	加强车间通风换气。	车间通风换气，	满足
	印标有机废气			
	激光打标烟尘			
	无纺布激光环切烟尘			
水污染物	清洗废水、试漏废水	清洗废水经现有污水处理站（“调节+絮凝反应+沉淀/气浮+回调”工艺），试漏废水经新增的沉淀池处理，各股废水经处理达标纳入市政污水管网，最终进入水阁污水处理厂处理。	清洗废水经现有污水处理站（“调节+絮凝反应+沉淀/气浮+回调”工艺），试漏废水经新增的油水分离器处理，生活污水经原有化粪池处理，各股废水经处理达标纳入市政污水管网，最终进入水阁污水处理厂处理。	满足
固体废物	一般废物、危险废物	一般固废：金属边角料、废滤纸（无纺布）和废包装材料收集后出售给物资回收单位；收集的塑粉、修边废料、沉淀污泥和生活垃圾委托环卫部门清运。 危险废物：废机油、废液压油、防锈油油泥、表面处理污泥和废活性炭委托有资质单位安全处置；废劳保手套全部环节豁免，不按危废管理，混入生活垃圾中委托环卫部门清运；空油桶和化学品空桶回收过程满足《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）中6.1条款，则由厂家回收用作原始包装用途，但在暂存等管理过程中要参照危废管理要求进行管理；若不能由厂家回收，则委托有资质的单位安全处置；静电除油收集的DOP掺入热固胶中重新利用，如不能回用，则应按照危险废物，委托有资质的单位安全处置。	（1）一般废物：金属边角料、废滤纸（无纺布）和废包装材料分类收集后出售给废品回收单位；不可回用的塑粉、修边废料、沉淀污泥和生活垃圾委托环卫部门清运。 （2）危险废物：废机油、废液压油、防锈油油泥、表面处理污泥、废活性炭、废劳保手套、废包装桶、收集的废油等分类收集，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。	满足
噪声	机械噪声	高噪声设备设置减振基础和安装消声器；加强设备日常检修和维护；加强管理，教育员工文明生产。	按照环评提出的噪声防护措施落实，厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中规定的3类标准。	满足
施工期				

项目依托已建厂房进行扩建改造，不涉及施工期污染。

二、审批部门的决定：

丽水市生态环境局《关于浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表的审查意见》（丽环建开[2022]40 号）

浙江圣峰汽车部件有限公司：

你单位报送的《浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）等有关材料已悉。经我局审查，提出如下环境保护审查意见：

一、原则同意该项目《报告表》结论（项目将于丽水经济技术开发区丽沙路 9 号实施），详细位置见项目地理位置图。期间若项目性质、规模、地点或采用的生产工艺发生改变的，应当重新报我局审批。

二、该项目总投资 2050 万元，使用面积 6000 平方米。项目实行一班制生产，全年生产日为 300 天。

三、严格执行建设项目环境保护“三同时”制度，落实各项污染防治措施：

1、厂区实行雨污分流。生产车间内产生的各类废水必须进行分质、分流处理，工艺废水管线采用架空敷设，并采取相应措施预防因地面沉降而引起的废水外溢或渗漏事故，生活废水须经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和相应标准要求后，纳入工业园区污水管网，由水阁污水处理厂处理达标后统一排放。外排废水必须设置规范的监视监测采样井。

2、合理布局高噪声源、妥善安排工作时段，并采取有效的隔音、降噪、减振措施，确保厂区厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定的厂界外声环境 3 类功能区标准要求，即昼间≤65 分贝，夜间≤55 分贝，其中南侧厂界噪声排放达 4 类功能区标准要求，即昼间≤70 分贝，夜间≤55 分贝。

3、加强生产过程的管理，采用先进设备，采取措施，减少各类废气的排放。项目机加工、防锈、焊接等工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值限值；塑料件热板焊废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值；涂装工序有组织废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中大气污染物排放限值；天然气燃烧废气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施

方案》中相关限值，其中烟气黑度排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。要确保废气污染物排放达到总量控制和减排的有关要求，并采取措施，提高各类废气的收集率，减少无组织排放，确保未被收集的机加工粉尘等排放周界外浓度最高点达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准要求；确保非甲烷总烃无组织排放监控浓度限值达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 6 中企业边界大气污染物浓度限值；本项目厂区内 VOCs 无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB3782-2019）中特别排放限值。

4、企业必须积极推行清洁生产，减少固体废物的产生量，生产工艺中产生的固废应尽量回收利用；废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、防锈油油泥、静电除油收集的废油、废活性炭等属于危险固废，必须按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求设置相对独立、封闭、防渗漏的危险废物贮存场所，妥善和规范贮存、转移、处置(须送有处置资质和能力的危险废物处置单位)危险废物；其他普通固废必须按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）妥善收集、贮存，不得露天随意堆放，尽量综合利用；生活垃圾及时清运，纳入城市垃圾处理系统统一处理。

四、以上批复意见和环境影响评价报告提出的建议、措施及你公司所做出的各项承诺，必须在项目建设及运营过程中切实加以落实。根据《建设项目环境保护管理条例》第二十三条的规定，项目配套的环保设施须验收合格后，该项目才能正式投入生产。

该项目审批后的日常环境监督管理工作由丽水经济技术开发区生态环境保护行政执法队负责。

你公司对本审批决定有不同意见，可在接到本决定书之日起六十日内向浙江省生态环境厅或者向丽水市人民政府申请行政复议，也可在六个月内依法向地方法院提起行政诉讼。

表 5-2 环评批复、验收情况一览表

分类	环评及批复要求	验收情况	备注
废水	厂区实行雨污分流。生产车间内产生的各类废水必须进行分质、分流处理，工艺废水管线采用架空敷设，并采取相应措施预防因地面沉降而引起的废水外溢或渗漏事故，生活废水须经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和相应标准要求后，纳入工业园区污水管网，由水阁污水处理厂处理达标后统一排放。外排废水必须设置规范的监视监测采样井。	本项目基本实现了雨污分流，项目清洗废水经废水处理站处理，试漏废水经油水分离器处理，生活污水经化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和相应标准要求后，纳入工业园区污水管网，由水阁污水处理厂处理达标后统一排放	符合
废气	加强生产过程的管理，采用先进设备，采取措施，减少各类废气的排放。项目机加工、防锈、焊接等工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值限值；塑料件热板焊废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表5大气污染物特别排放限值；涂装工序有组织废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中大气污染物排放限值；天然气燃烧废气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中相关限值，其中烟气黑度排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。要确保废气污染物排放达到总量控制和减排的有关要求，并采取措施，提高各类废气的收集率，减少无组织排放，确保未被收集的机加工粉尘等排放周界外浓度最高点达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准要求；确保非甲烷总烃无组织排放监控浓度限值达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表6中企业边界大气污染物浓度限值；本项目厂区内VOCs无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB3782-2019）中特别排放限值。	企业已按照环评要求落实了各类污染源的收集处理排放措施，具体措施见上表5-1。经验收监测所测指标均符合标准要求。	符合
噪声	合理布局高噪声源、妥善安排工作时段，并采取有效的隔音、降噪、减振措施，确保厂区厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定的厂界外环境3类功能区标准要求，即昼间≤65分贝，夜间≤55分贝，其中南侧厂界噪声排放达4类功能区标准要求，即昼间≤70分贝，夜间≤55分贝。	企业采用合理布局，隔声降噪措施，基本满足环评提出噪声防治要求措施。	符合
固废	企业必须积极推行清洁生产，减少固体废物的产生量，生产工艺中产生的固废应尽量回收利用；废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、防锈油油泥、静电除油收集的废油、废活性炭等属于危险固废，必须按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求设置相对独立、封闭、防渗漏的危险废物贮存场所，妥善和规范贮存、转移、处置(须送有处置资质	（3）一般废物：金属边角料、废滤纸（无纺布）和废包装材料分类收集后出售给废品回收单位；不可回用的塑粉、修边废料、沉淀污泥和生活垃圾委托环卫部门清运。 （2）危险废物：废机油、废液压油、防锈油油泥、表面处理污泥、废活性炭、废劳保手套、废包装桶、收	符合

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

	和能力的危险废物处置单位）危险废物；其他普通固废必须按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）妥善收集、贮存，不得露天随意堆放，尽量综合利用；生活垃圾及时清运，纳入城市垃圾处理系统统一处理。	集的废油等分类收集，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转。	

表六 验收监测质量保证及质量控制

一、监测分析方法

表 6-1 监测分析方法一览表

类别	检测项目	检测方法
废水	pH值	水质 PH值的测定 电极法HJ/1147-2020
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法GB/T 11901-1989
	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
	石油类、动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定 红外光度法 HJ 637-2018
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/11893-19
	LAS	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T7494-1987
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源排气中 非甲烷总烃的测定 气相色谱法HJ/T38-1999
	颗粒物	固定污染源排气 颗粒物的测定与气态污染物采样方法 GB/T16257-1996
	二氧化硫	固定污染源排气中 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ/T57-2000
	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 HJ693-2014
	烟气黑度	固定污染源排放 烟气黑度的测定 格林曼烟气黑度法 HJ/T398-2007
无组织废气	二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 副玫瑰苯胺分光光度法 HJ482-2009
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ479-2009
	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点式比较式臭袋法 HJ1262-2022
	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
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准GB 12348-2008

二、主要采样监测分析仪器

表 6-2 主要采样监测分析仪器一览表

序号	仪器名称/型号	仪器编号	校准证书编号
1	恒温恒流大气颗粒物采样器	S-X-098	GAK2022090004 GAM2022090002 GAM2022090003
2	声校准器	S-X-112	JT-20230251561
3	多功能声级计	S-X-111	JT-20230251695
4	真空箱气袋采样器	S-X-099	/
5	全自动烟尘气测试仪	S-X-080	ZHJL-2022102410106/ZHJL-2022102410107
6	便携式PH计	S-X-121	CAA2023010008

7	全自动烟尘气测试仪	S-X-096	ZHJL-2022092510030/ZHJL-2022092510031
8	真空箱气袋采样器	S-X-091	/
9	全自动大气/颗粒物综合采样器	S-X-030	CAK2023010005 CAM2023010012
10	真空箱气袋采样器	S-X-100	/
11	真空箱气袋采样器	S-X-089	/
12	真空箱气袋采样器	S-X-090	/
13	真空箱气袋采样器	S-X-099	/
14	空盒气压表	S-X-020	RG-20230151566
15	数字风速仪	S-X-081	802081561
16	分析电子天平	S-L-042	FAD2023020035
17	红外测油仪	S-L-011	CBI2023020003
18	气相色谱仪	S-L-107	CBA2023020013
19	紫外可见分光光度计	S-L-018	CAD2023020004
20	分光光度计	S-L-007	CAB2023020001
21	分析电子天平	S-L-042	FAD2023020035

三、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次验收监测中水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按《环境水质监测质量保证手册》(第四版)的要求进行。采样过程中已采集一定比例的平行样；实验室分析过程相关情况见表 6-3。

表 6-3 水质质控数据分析表

现场平行结果评价				
分析项目	样品浓度 (mg/L)	平行样 相对偏差%	允许 相对偏差%	结果评价
总磷	0.647	0.018	≤10	合格
	0.629			
氨氮	10.7	0.7	≤10	合格
	11.0			
现场空白结果评价				
分析项目		浓度 (mg/L)	检出限 (mg/L)	结果评价
氨氮		<0.025	0.025	合格
总磷		<0.01	<0.01	合格
质控样结果评价				
分析项目	质控样编号	样品浓度 (mg/L)	定值 (mg/L)	结果评价
氨氮	GSB07-3164-2014/2005115	5.266	5.29±0.21	合格

四、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在监测前后用标准发声源进行校准，附噪声仪器校验表。

表 6-4 噪声仪器准确度校准

声级计编号	声校准器定值	测量器定值	测量后定值	允许差值	校准结果判定
S-X-112	94.0dB(A)	94.0dB(A)	94.0dB(A)	± 0.5dB(A)	符合要求

五、人员能力

参加本次验收监测的人员均通过相关单位考核，持证上岗，相关检测能力已具备。

六、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，监测人员持证上岗；监测前对使用的仪器均进行了流量和浓度校正，采样和分析过程严格按照《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）和《空气和废气监测分析方法》进行。

表七 验收监测内容

一、废水

表 7-1 废水监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
生产废水	污水站收集池FS1#	pH值、SS、CODcr、石油类、动植物油、LAS、氨氮、总磷、BOD ₅	4次/天	2天
	污水站排放口FS2#			
生活+生产废水	厂区总排口FS3#			

二、废气

表 7-2 无组织废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
无组织废气	厂界上风向WQ1#	颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、臭气浓度	4次/天	2天
	厂界下风向WQ2#			
	厂界下风向WQ3#			
	生产车间外WQ4#	非甲烷总烃		

表 7-2 有组织废气监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
有组织废气	防锈油废气排气筒进口、出口YQ1#	非甲烷总烃	3次/天	2天
	1#喷塑粉尘排气筒出口YQ2#	颗粒物		
	2#喷塑粉尘排气筒出口YQ3#			
	1#塑粉固化废气排气筒出口YQ4#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃、烟气黑度		
	2#塑粉固化排气筒出口YQ5#			
	清洗烘干燃烧废气排气筒出口YQ6#	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度		
	上胶烘干废气排气筒出口YQ7#			
	热板焊废气排气筒进口、出口YQ8#	非甲烷总烃		

三、噪声

表 7-3 噪声监测内容一览表

类别	监测点位	监测因子	监测频次	监测周期
厂界噪声	厂界东侧ZS1#	LAeq	昼间1次/天	2天
	厂界南侧ZS2#			
	厂界西侧ZS3#			
	厂界北侧ZS4#			

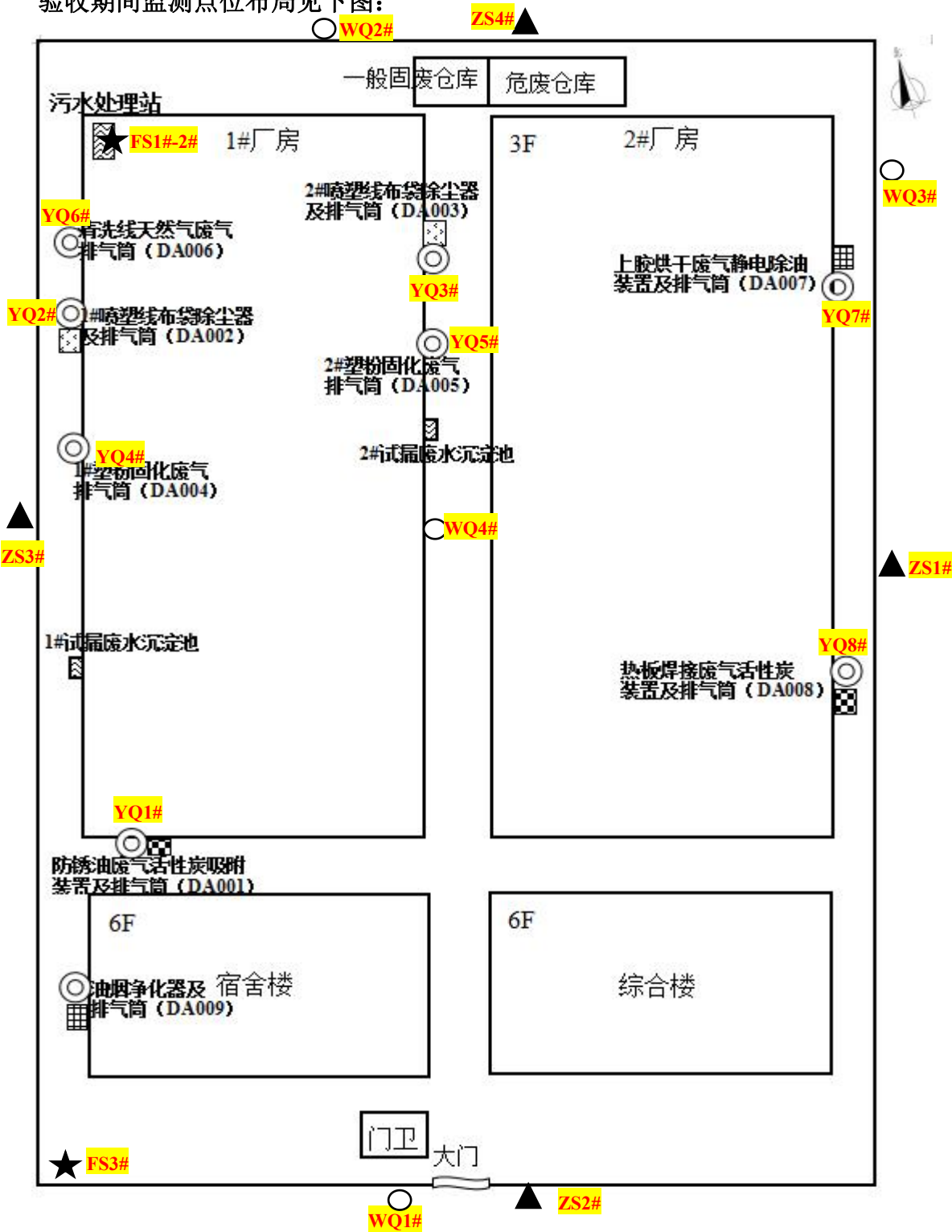
四、固（液）体废物

表 7-4 固废调查内容一览表

类别	属性	调查内容
固废	一般废物	项目一般固废产生处置利用情况
	危废废物	项目危险废物产生处置利用情况

五、验收期间监测点位布局

验收期间监测点位布局见下图：



废水监测点位	★	无组织废气监测点位	○
有组织废气监测点位	◎	噪声监测点位	▲

图 7-1 项目监测点位示意图

表八 验收监测结果

一、验收期间工况记录:

浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目污染防治设施进行竣工验收的监测日期为 2023 年 5 月 18 日~19 日, 根据《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求》的有关规定和要求, 验收监测时应因保证工况稳定、生产设施和环保设施正常运行。通过对现场生产状况的调查以及公司提供的资料显示, 项目验收期间工况报表见表 8-1、表 8-2。

表 8-1 监测工况表

日期	环评设计产能	实际验收产能	监测期间实际情况/天
5月18日	合计1820万只/年	1456万只/年	4.5万只/天
5月19日			4.5万只/天

表 8-2 监测期间主要能耗及原材料表

名称	监测期间运行情况及能耗	
日期	5月18日	5月19日
用水量	17.45吨/天	17.98吨/天
用电量	7260.31度/天	7184.65度/天
原辅材料消耗量	塑粉0.19t/d、钢材25.65t/d、滤纸1.25t/d、热固胶0.32t/d、密封圈5.25万套/d	塑粉0.19t/d、钢材25.65t/d、滤纸1.25t/d、热固胶0.32t/d、密封圈5.25万套/d
主要生产设施	各式车床、液压机等、喷塑生产线、烘干生产线、清洗生产线、上胶生产线等	各式车床、液压机等、喷塑生产线、烘干生产线、清洗生产线、上胶生产线等
污染治理设施	活性炭吸附设施、布袋除尘器、污水处理设施等	活性炭吸附处理设施、布袋除尘器、污水处理设施等
班次	白班制	白班制
生产工艺	原料机加工-清洗烘干-喷塑烘干-上胶烘干-组装检验-入库	原料机加工-清洗烘干-喷塑烘干-上胶烘干-组装检验-入库

表 8-3 气象参数

采样点位	日期	风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (kPa)	天气状况
厂界上风向 WQ1#	5月18日	东	1.0	26.9	101.0	晴
	5月19日	东	1.0	26.9	101.0	晴
厂界下风向 WQ2#	5月18日	东	1.1	27.0	101.0	晴
	5月19日	东	1.1	27.0	101.0	晴
厂界下风向 WQ3#	5月18日	东	1.0	27.3	101.1	晴
	5月19日	东	1.0	27.3	101.1	晴
生产车间外 WQ4#	5月18日	东	1.1	27.3	101.0	晴
	5月19日	东	1.0	27.5	100.9	晴

二、项目污染物监测结果：

2.1、废水监测结果

2023 年 5 月 18 日~19 日，对项目废水污染物进行了连续 2 天监测，废水监测结果及达标情况见如下表 8-4 所示。

表 8-4 废水监测结果

单位：mg/L（除 pH 外）

采样点	检测项目	检测结果								
		5月18日				5月19日				均值
		第1次	第2次	第3次	第4次	第1次	第2次	第3次	第4次	
污水站收集池FS1#	样品性状	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	白色浑浊	
	pH值	6.5	6.6	6.6	6.7	6.6	6.5	6.5	6.7	6.6
	化学需氧量	411	412	393	373	380	402	383	375	391
	总磷	1.06	1.00	1.07	1.05	1.09	1.03	1.05	1.07	1.05
	氨氮	4.43	4.37	4.43	4.45	4.48	4.43	4.37	4.40	4.40
	悬浮物	265	310	275	255	295	315	290	300	288
	石油类	2.66	2.79	2.82	2.85	2.83	2.81	2.80	2.84	2.80
	BOD ₅	121	116	110	114	119	135	127	108	119
	动植物油	4.42	4.53	4.56	5.24	5.09	5.19	4.16	4.15	4.67
	LAS	5.05	5.15	5.10	5.07	5.10	5.14	5.13	5.11	5.11

表 8-5 废水监测结果

单位：mg/L（除 pH 外）

采样点	检测项目	检测结果										
		5月18日				5月19日				均值	排放标准	达标与否
		第1次	第2次	第3次	第4次	第1次	第2次	第3次	第4次			
污水站排放口FS2#	样品性状	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑			
	pH值	7.1	7.2	7.1	7.0	7.1	7.3	7.2	7.1	7.1	6-9	达标
	化学需氧量	95	128	122	112	92	123	116	119	113	500	达标
	总磷	0.764	0.751	0.781	0.759	0.772	0.738	0.746	0.764	0.759	8	达标
	氨氮	0.335	0.340	0.340	0.329	0.329	0.346	0.335	0.340	0.30	35	达标

	悬浮物	19	23	21	20	24	22	18	21	21	400	达标
	石油类	1.05	1.02	1.02	0.88	0.88	0.88	1.25	1.24	1.03	20	达标
	BOD ₅	28.2	37.2	37.0	33.8	26.9	32.8	31.2	34.0	32.6	300	达标
	动植物油	1.80	1.80	1.81	2.56	2.51	2.47	1.47	1.49	1.99	100	达标
	LAS	2.35	2.40	2.42	2.45	2.30	2.35	2.33	2.35	2.37	70	达标

表 8-6 废水处理效率

指标	废水处理前浓度 mg/L	废水处理后的浓度 mg/L	处理效率%
化学需氧量	391	113	71.1
氨氮	4.4	0.3	93.19
悬浮物	288	21	92.71
BOD ₅	119	32.6	72.6

表 8-7 废水监测结果

单位: mg/L (除 pH 外)

采样点	检测项目	检测结果									
		5月18日				5月19日				排放标准	达标与否
		第1次	第2次	第3次	第4次	第1次	第2次	第3次	第4次		
厂区总排放口FS3#	样品性状	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑	微黄微浑		
	pH值	7.2	7.1	7.1	7.2	7.2	7.1	7.3	7.1	6-9	达标
	化学需氧量	85	76	82	74	90	90	88	73	500	达标
	总磷	0.910	0.918	0.892	0.901	0.901	0.884	0.897	0.910	8	达标
	氨氮	0.258	0.258	0.247	0.252	0.247	0.252	0.241	0.247	35	达标
	悬浮物	26	28	25	29	27	25	28	24	400	达标
	石油类	1.23	1.20	0.76	0.90	0.90	0.92	2.85	0.82	20	达标
	BOD ₅	25.9	21.9	22.9	22.9	27.2	30.2	28.9	23.7	300	达标
	动植物油	2.51	2.51	2.89	3.35	3.30	3.27	0.60	2.63	100	达标
	LAS	2.50	2.52	2.51	2.51	2.46	2.51	2.49	2.51	70	达标

监测结果表明:

验收监测期间,项目总排口废水中 pH 值范围、悬浮物、化学需氧量、BOD₅、石油类、动植物油、LAS 排放浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准,其中氨氮、总磷符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)要求。

2.2、废气监测结果

2.2.1 无组织排放

(1) 厂界无组织

2023 年 5 月 18 日~19 日，对项目无组织废气污染物排放进行了连续 2 天监测，具体无组织废气监测结果见表 8-8，气象参数见表 8-3。

表 8-8 无组织废气监测结果

(单位: mg/m³)

厂界检测结果							
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标				
			颗粒物	非甲烷总烃	二氧化硫	氮氧化物	臭气浓度
厂界上风向WQ1#	5月18日	第一次	0.020	0.26	0.024	<0.007	<10
		第二次	0.008	0.47	0.023	<0.007	<10
		第三次	0.016	0.64	0.022	<0.007	<10
		第四次	0.020	0.66	0.025	<0.007	<10
	5月19日	第一次	0.028	0.27	0.021	<0.007	<10
		第二次	0.030	0.29	0.023	<0.007	<10
		第三次	0.016	0.25	0.020	<0.007	<10
		第四次	0.028	0.29	0.024	<0.007	<10
1#上风向均值			0.021	0.39	0.023	<0.007	<10
厂界下风向WQ2#	5月18日	第一次	0.168	0.71	0.038	<0.007	<10
		第二次	0.158	0.74	0.035	<0.007	<10
		第三次	0.150	0.63	0.036	<0.007	<10
		第四次	0.150	0.61	0.039	<0.007	<10
	5月19日	第一次	0.217	0.57	0.037	<0.007	<10
		第二次	0.188	0.52	0.034	<0.007	<10
		第三次	0.210	0.50	0.038	<0.007	<10
		第四次	0.165	0.39	0.035	<0.007	<10
2#下风向均值			0.176	0.58	0.036	<0.007	<10
厂界下风向WQ3#	5月18日	第一次	0.203	0.43	0.041	<0.007	<10
		第二次	0.149	0.48	0.043	<0.007	<10
		第三次	0.178	0.97	0.044	<0.007	<10
		第四次	0.217	0.83	0.045	<0.007	<10
	5月19日	第一次	0.183	0.74	0.043	<0.007	<10
		第二次	0.138	0.99	0.042	<0.007	<10
		第三次	0.218	0.84	0.045	<0.007	<10

	第四次	0.134	0.82	0.043	<0.007	<10
3#下风向均值		0.178	0.76	0.043	<0.007	<10
排放标准		1.0	4.0	0.12	0.4	20
达标与否		达标	达标	达标	达标	达标

监测结果表明：

验收监测期间，项目厂界无组织颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织标准要求。非甲烷总烃、臭气浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中标准要求。

（2）厂区内无组织

表 8-9 无组织废气监测结果

单位：mg/m³

厂区内无组织检测结果			
采样点位	检测日期	采样次数	检测指标
			非甲烷总烃
生产车间外WQ4#	5月18日	第一次	0.27
		第二次	0.99
		第三次	0.91
		第四次	0.90
	5月19日	第一次	1.00
		第二次	1.00
		第三次	0.64
		第四次	0.87
排放标准		6（监控点1h浓度均值）	
达标与否		达标	

监测结果表明：

验收监测期间，项目生产车间外非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准要求。

2.2.2有组织排放

2023 年 5 月 18 日~19 日，对项目有组织废气污染物排放进行了连续 2 天监测，具体有组织废气监测结果如下列表所示

表 8-10 有组织废气监测结果

单位：mg/m³

废气检测结果			
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			非甲烷总烃
防锈废气排气筒进口 YQ1#	5月18日	第一次	44.98
		第二次	39.14
		第三次	38.50
	5月19日	第一次	41.99
		第二次	36.67
		第三次	29.90
均值			38.53
流量均值（m³/h）			2883
排放速率（kg/h）			0.111
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			非甲烷总烃
防锈废气排气筒出口 YQ1#	5月18日	第一次	8.89
		第二次	8.45
		第三次	8.06
	5月19日	第一次	7.31
		第二次	6.86
		第三次	6.64
均值			7.70
流量均值（m³/h）			3316
排放速率（kg/h）			0.025
排放标准			120
达标与否			达标

监测结果表明：

验收监测期间，项目防锈废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及排放速率要求。

表 8-11 有组织废气监测结果

单位: mg/m³

废气检测结果			
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			颗粒物
1#喷塑粉尘排气筒出口YQ2#	5月18日	第一次	<20
		第二次	<20
		第三次	<20
	5月19日	第一次	<20
		第二次	<20
		第三次	<20
均值			<20
平均流量（m³/h）			2723.4
排放速率（kg/h）			0.027
排放标准			30
达标与否			达标
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			颗粒物
2#喷塑粉尘排气筒出口YQ3#	5月18日	第一次	<20
		第二次	<20
		第三次	<20
	5月19日	第一次	<20
		第二次	<20
		第三次	<20
均值			<20
平均流量（m³/h）			2373.5
排放速率（kg/h）			0.024
排放标准			30
达标与否			达标

监测结果表明:

验收监测期间, 项目 1#、2#喷塑粉尘排气筒出口颗粒物排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》(DB33/ 2146-2018) 表 1 标准要求。

表 8-12 有组织废气监测结果

单位: mg/m³

废气检测结果										
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标							烟气黑度
			非甲烷总烃	颗粒物		二氧化硫		氮氧化物		
				实测值	折算值	实测值	折算值	实测值	折算值	
1#塑粉固化排气筒出口YQ4#	5月18日	第一次	7.82	1.8	3.8	<3	3	<6	6	<1
		第二次	6.54	1.4	3.0	<3	3	<6	6	
		第三次	5.80	1.5	3.3	<3	3	<6	6	
	5月19日	第一次	5.84	1.5	3.3	<3	3	<6	6	<1
		第二次	4.12	1.8	3.7	<3	3	<6	6	
		第三次	3.55	1.7	3.4	<3	3	<6	6	
均值			5.61	1.6	3.41	<3	3	<6	6	/
含氧量%			15.15（均值）							/
烟温℃			79							/
平均流量（m³/h）			88.10							/
产生速率（kg/h）			0.0005	0.0003		0.0003		0.0005		/
排放标准			80	30		200		300		1
达标与否			达标	达标		达标		达标		达标
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标							烟气黑度
			非甲烷总烃	颗粒物		二氧化硫		氮氧化物		
				实测值	折算值	实测值	折算值	实测值	折算值	
2#塑粉固化排气筒出口YQ5#	5月18日	第一次	3.70	2.9	10.9	<3	6	12	45	<1
		第二次	3.11	2.4	9.3	<3	6	11	42	
		第三次	2.63	2.2	8.5	<3	6	9	35	
	5月19日	第一次	2.76	2.7	11.1	<3	6	9	37	<1
		第二次	2.82	2.7	11.1	<3	6	10	41	
		第三次	2.26	2.9	12.4	<3	6	11	47	
均值			2.88	2.6	10.5	<3	6	10	41	/
含氧量%			17.9（均值）							/
烟温℃			56							/
平均流量（m³/h）			352.67							/
产生速率（kg/h）			0.001	0.004		0.002		0.014		/
排放标准			80	30		200		300		1
达标与否			达标	达标		达标		达标		达标

监测结果表明：

验收监测期间，项目 1#、2#塑粉固化排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 标准要求。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。

表 8-13 有组织废气监测结果

单位: mg/m³

废气检测结果									
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标						
			颗粒物		二氧化硫		氮氧化物		烟气黑度
			实测值	折算值	实测值	折算值	实测值	折算值	
清洗烘干排气筒出口YQ6#	5月18日	第一次	2.4	9.3	<3	3	<6	6	<1
		第二次	2.5	9.4	<3	3	<6	6	
		第三次	2.8	10.8	<3	3	<6	6	
	5月19日	第一次	2.5	9.1	<3	3	<6	6	<1
		第二次	2.7	10.1	<3	3	<6	6	
		第三次	2.4	8.5	<3	3	<6	6	
均值			2.5	9.5	<3	3	<6	6	/
含氧量%			17.68（均值）						/
烟温℃			46						/
平均流量（m³/h）			1662.95						/
产生速率（kg/h）			0.016		0.005		0.01		/
排放标准			30		200		300		1
达标与否			达标		达标		达标		达标
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标						
			颗粒物		二氧化硫		氮氧化物		烟气黑度
			实测值	折算值	实测值	折算值	实测值	折算值	
上胶固化排气筒出口YQ7#	5月18日	第一次	1.3	1.7	<3	3	<6	6	<1
		第二次	1.7	2.2	<3	3	<6	6	
		第三次	1.5	1.9	<3	3	<6	6	
	5月19日	第一次	1.8	2.3	<3	3	<6	6	<1
		第二次	1.9	2.4	<3	3	<6	6	
		第三次	1.8	2.3	<3	3	<6	6	
均值			1.7	2.1	<3	3	<6	6	/
含氧量%			11.28（均值）						/
烟温℃			56						/
平均流量（m³/h）			2458						/
产生速率（kg/h）			0.005		0.007		0.015		/
排放标准			30		200		300		1
达标与否			达标		达标		达标		达标

监测结果表明：

验收监测期间，项目清洗烘干线、上胶烘干线排气筒出口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。

表 8-14 有组织废气监测结果

单位: mg/m³

废气检测结果			
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			非甲烷总烃
热板焊废气排气筒进口YQ8#	5月18日	第一次	56.43
		第二次	55.04
		第三次	51.46
	5月19日	第一次	45.64
		第二次	42.24
		第三次	38.65
均值			48.24
平均流量（m³/h）			7286.5
排放速率（kg/h）			0.35
采样点位	检测日期	采样频次	检测指标
			非甲烷总烃
热板焊废气排气筒出口YQ8#	5月18日	第一次	1.89
		第二次	2.04
		第三次	1.49
	5月19日	第一次	1.52
		第二次	1.86
		第三次	1.52
均值			1.72
平均流量（m³/h）			8832
排放速率（kg/h）			0.015
排放标准			60
达标与否			达标

监测结果表明:

验收监测期间, 项目热板焊废气排气筒出口非甲烷总烃排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015) 中表 5 大气污染物特别排放限值。

2.3、噪声监测结果

2023 年 5 月 18 日~19 日，对项目厂界噪声进行了连续 2 天监测，噪声监测结果及达标情况见表 8-15。

表 8-15 噪声监测结果

单位：dB(A)

监测时间	序号	测点名称	声源类型	昼间噪声级 dB(A)	排放标准 dB(A)	达标与否
5月18日	ZS1#	厂界东侧	机械噪声	61.0	昼间≤65	达标
	ZS2#	厂界南侧	交通噪声	66.9	昼间≤70	
	ZS3#	厂界西侧	机械噪声	62.8	昼间≤65	
	ZS4#	厂界北侧	机械噪声	61.1	昼间≤65	
5月19日	ZS1#	厂界东侧	机械噪声	62.1	昼间≤65	达标
	ZS2#	厂界南侧	交通噪声	66.1	昼间≤70	
	ZS3#	厂界西侧	机械噪声	62.4	昼间≤65	
	ZS4#	厂界北侧	机械噪声	63.0	昼间≤65	

监测结果表明：

验收监测期间，项目厂界东侧、西侧、北侧昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，其中南侧符合 4 类标准要求。

2.4、固（液）体废物监测调查结果

根据现场调查及建设单位提供的情况，项目营运期间产生的固废废物处理处置措施如下：

表 8-16 固体废物产生处置情况一览表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	危废代码	实际产生量	实际处置方式
1	金属边角料	剪裁、冲压	固态	一般废物	/	590t/a	外售物资回收公司
2	废机油	机械设备检修	液态	危险废物	(HW08) 900-214-08	0.02	委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转
3	废液压油	液压设备维护	液态		(HW08) 900-218-08	4.5t/a	
4	空油桶	机油、液压油、防锈油使用	固态		(HW08) 900-249-08	0.4t/a	
5	化学品空桶	水性攻丝液、除油剂、硅烷剂及胶水、盐酸使用	固态		(HW49) 900-041-49	3.2t/a	
6	表面处理污泥	清洗烘干线废水处理	固态		(HW17) 336-064-17	0.7t/a	
7	防锈油油泥	防锈油槽清理	固态		(HW08) 900-249-08	0.1t/a	

8	废滤纸(无纺布)	滤纸(无纺布)分切	固态	一般 废物	/	2.4t/a	委托环卫部门清运
9	修边废料	修边	固态		/	0.05t/a	
10	废包装材料	原材料拆包	固态		/	3t/a	
11	收集的塑粉	除尘器清理	固态		/	3.8t/a	
12	静电除油收集的废油	静电除油	液态	危险 废物	(HW49) 772-006-49	0.42t/a	委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转
13	废活性炭	有机废气处理	固态		(HW49) 900-039-49	1.5t/a	
14	废劳保手套	职工防护	固态		(HW49) 900-041-49	0.15t/a	
15	沉淀污泥	试漏废水处理	固态	一般 废物	/	0.01	委托环卫部门清运

2.5、污染物排放总量核算

根据《重点区域大气污染防治“十二五”规划》(环发[2012]130号)，“十二五”期间纳入排放总量控制的污染物为 COD、SO₂、NH₃-N、氮氧化物、工业烟粉尘、VOCs。

根据环评审批文件，项目纳入总量控制的指标为：烟粉尘 0.842t/a、VOCs0.401t/a、SO₂0.024t/a、NO_x0.192t/a、COD_{Cr}0.319t/a、NH₃-N0.032t/a。

根据验收期间监测结果，项目实际排放量为烟粉尘 0.2057t/a、VOCs0.0944t/a、SO₂0.0356t/a、NO_x0.1183t/a、COD_{Cr}0.218t/a、NH₃-N0.0218t/a，符合总量控制要求。具体见下表

表 8-17 污染物排放总量核算一览表

序号	项目	实际排放量 (t/a)	全厂总量控制 (t/a)	是否符合总量控制要求	备注	
1	废水量	4367	/	是	/	
2	COD _{Cr}	0.218	0.319			
3	氨氮	0.0218	0.032			
纳管废水执行水阁污水处理厂排放标准《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18198-2002）一级 A 标准要求；						
类别	项目	排放速率 (kg/h)	工作时间 (h/a)	实际排放量 (t/a)	全厂总量控制 (t/a)	是否符合总量控制要求
1	烟（粉）尘	0.1203	2400	0.1821	0.842	是
2	VOCs	0.0415		0.1006	0.401	
3	二氧化硫	0.0144		0.0356	0.036	
4	氮氧化物	0.0395		0.0953	0.288	
排放量=排放速率*年工作时间/1000						

表九 验收监测结论

一、废水监测结论

项目总排口废水中 pH 值范围、悬浮物、化学需氧量、BOD₅、石油类、动植物油、LAS 排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，其中氨氮、总磷符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

二、废气监测结论

无组织排放：项目厂界无组织颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织标准要求。非甲烷总烃、臭气浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中标准要求。

项目生产车间外非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准要求

有组织排放：项目防锈废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及排放速率要求。

项目 1#、2#喷塑粉尘排气筒出口颗粒物排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 标准要求。

项目 1#、2#塑粉固化排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表 1 标准要求。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。

项目清洗烘干线、上胶烘干线排气筒出口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。

项目热板焊废气排气筒出口非甲烷总烃排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值。

三、噪声监测结论

项目厂界东侧、西侧、北侧昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，其中南侧符合 4 类标准要求。

四、固（液）体废物监测结论

项目一般固废处理处置符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染物控制标准》（GB18599-2020）的要求。

项目危险废物处理处置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB1859-2023）标准要求。

五、总量控制

根据总量核算，项目实际排放量符合总量控制要求。

六、总结论

浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目在实施过程和试运行中，按照建设项目环境保护“三同时”的相关要求，根据现场勘查及两天检测数据分析结果，基本落实了环评报告中要求的相关内容，验收监测结果表明各污染物排放指标均符合相应标准，基本具备建设项目环保设施竣工验收条件，建议通过建设项目竣工环保验收。

七、其他需要说明的事项和建议要求

（1）其他说明事项

- ①企业环保历程简况详见报告 P5 页，项目均已落实相关手续并取得主管部门的审批，基本落实环保“三同时验收”相关要求
- ②本项目生活、生产废水沿用原有已建设施，本次新增两个油水分离器设施。废气收集治理已按照环评要求落实相关的处理措施，基本符合防治要求。
- ③其他环保措施主要有通过对员工培训，强化员工的环保意识，以及加强生产设备和环保设施的的维修与保养，并建立运行台账，确保设备正常运行。
- ④整改措施：验收会后的整改措施有：企业已加强喷塑粉尘生产设施运行管理，减少塑粉无组织排放；强化危废管理，完善危废贮存场所。

（2）建议与要求

建立健全的环保规章制度，有条件时设定环保专员管理企业环保工作，并及时反馈工作情况。

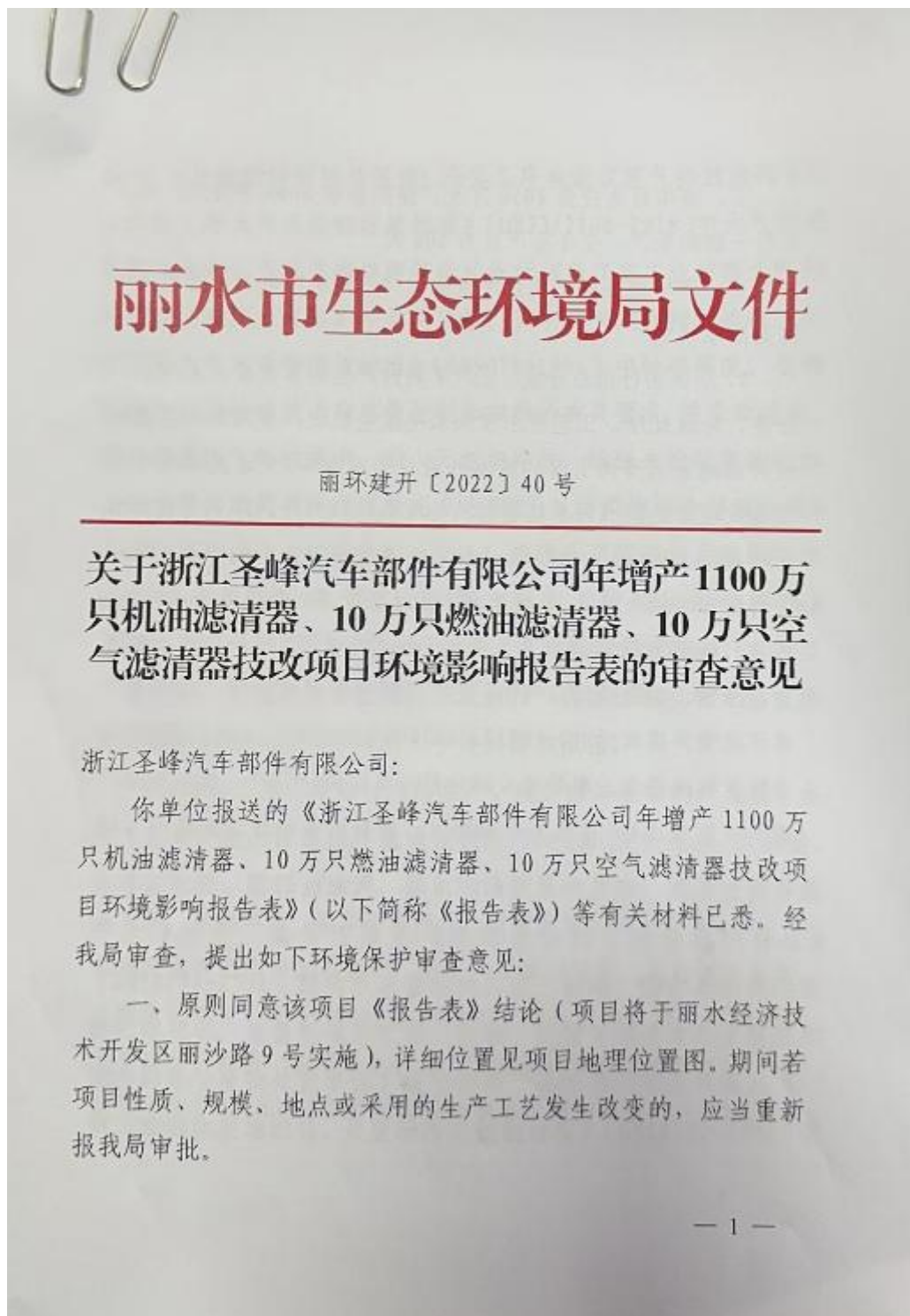
建议每年定期开展自行监测，确保项目厂区内污染物达标排放。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：填表人（签字）：项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年增产1100万只机油滤清器、10万只燃油滤清器、10万只空气滤清器技改项目						项目代码		/		建设地点		丽水经济技术开发区丽沙路9号								
	行业类别（分类管理名录）		汽车零部件及配件制造						建设性质		扩建		项目厂区中心经度/纬度		/								
	设计生产能力		合计1820万只/年						验收实际情况		合计1456万只/年（占比80%）		环评单位		丽水市环科环保咨询有限公司								
	环评文件审批机关		丽水市生态环境局						审批文号		丽环建开[2022]40号		环评文件类型		环境影响报告表								
	开工日期		2022年10月						竣工日期		2023年3月		排污许可证申领时间		2023年5月5日								
	环保设施设计单位		/						环保设施施工单位		/		本工程排污登记编号		91331100792085603H001Z								
	验收单位		浙江圣峰汽车部件有限公司						环保设施监测单位		浙江齐鑫环境检测有限公司												
	投资总概算（万元）		2050						环保投资总概算（万元）		58.5		所占比例（%）		2.85								
	实际总投资（万元）		1800						实际环保投资（万元）		65		所占比例（%）		3.61								
	废水治理（万元）		0.5		废气治理（万元）		52		噪声治理（万元）		1.5		固体废物治理（万元）		3		绿化及生态（万元）		/		其他（万元）		8
新增废水处理设施能力		/						新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		300天									
建设单位			浙江圣峰汽车部件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91331100792085603H				验收监测时间		2023年5月18日-19日						
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)									
	废水																						
	化学需氧量							0.218					0.319										
	氨氮							0.0218					0.032										
	二氧化硫							0.0356					0.036										
	氮氧化物							0.0953					0.288										
	工业粉尘																						
	烟（粉）尘							0.1821					0.842										
	VOCs							0.1006					0.401										
	与项目有关的其他特征污染物																						

附件 1：项目环评批复



二、该项目总投资 2050 万元，使用面积 6000 平方米。项目实行一班制生产，全年生产日为 300 天。

三、严格执行建设项目环境保护“三同时”制度，落实各项污染防治措施：

1、厂区实行雨污分流。生产车间内产生的各类废水必须进行分质、分流处理，工艺废水管线采用架空敷设，并采取相应措施预防因地面沉降而引起的废水外溢或渗漏事故，生活废水须经化粪池处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准和相应标准要求后，纳入工业园区污水管网，由水阁污水处理厂处理达标后统一排放。外排废水必须设置规范的监视监测采样井。

2、合理布局高噪声源，妥善安排工作时段，并采取有效的隔音、降噪、减振措施，确保厂区厂界噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定的厂界外声环境3类功能区标准要求，即昼间 ≤ 65 分贝，夜间 ≤ 55 分贝，其中南侧厂界噪声排放达4类功能区标准要求，即昼间 ≤ 70 分贝，夜间 ≤ 55 分贝。

3、加强生产过程的管理，采用先进设备，采取措施，减少各类废气的排放。项目机加工、防锈、焊接等工序产生的废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新污染源大气污染物最高允许排放浓度的二级标准值限值；塑料件热板焊废气排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中

表5大气污染物特别排放限值；涂装工序有组织废气排放执行《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中大气污染物排放限值；天然气燃烧废气排放执行《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》中相关限值，其中烟气黑度排放执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。要确保废气污染物排放达到总量控制和减排的有关要求，并采取措施，提高各类废气的收集率，减少无组织排放，确保未被收集的机加工粉尘等排放周界外浓度最高点达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相应标准要求；确保非甲烷总烃无组织排放监控浓度限值达到《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）表6中企业边界大气污染物浓度限值；本项目厂区内VOCs无组织排放监控点浓度执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB3782-2019）中特别排放限值。

4、企业必须积极推行清洁生产，减少固体废物的产生量，生产工艺中产生的固废应尽量回收利用；废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、防锈油油泥、静电除油收集的废油、废活性炭等属于危险固废，必须按国家《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求设置相对独立、封闭、防渗漏的危险废物贮存场所，妥善和规范贮存、转移、处置（须送有处置资质和能力的危险废物处置单位）危险废物；其他普通固废必须按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）妥

善收集、贮存，不得露天随意堆放，尽量综合利用；生活垃圾及时清运，纳入城市垃圾处理系统统一处理。

四、以上批复意见和环境影响评价报告提出的建议、措施及你公司所做出的各项承诺，必须在项目建设及运营过程中切实加以落实。根据《建设项目环境保护管理条例》第二十三条的规定，项目配套的环保设施须验收合格后，该项目才能正式投入生产。

该项目审批后的日常环境监督管理工作由丽水经济技术开发区生态环境保护行政执法队负责。

你公司对本审批决定有不同意见，可在接到本决定书之日起六十日内向浙江省生态环境厅或者向丽水市人民政府申请行政复议，也可在六个月内依法向地方法院提起行政诉讼。



丽水市生态环境局办公室

2022年10月9日印发

— 4 —

附件 2：排污登记

固定污染源排污登记回执

登记编号：91331100792085603H001Z

排污单位名称：浙江圣峰汽车部件有限公司	
生产经营场所地址：浙江丽水市水阁开发区丽沙路9号	
统一社会信用代码：91331100792085603H	
登记类型： ☐ 首次 ☐ 延续 ☒ 变更	
登记日期：2023年05月05日	
有效期：2023年05月05日至2028年05月04日	

注意事项：

- （一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- （二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- （三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- （四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- （五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- （六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

附件 3：油烟检测报告

ZY-0216-BC01-2019.1

 170121340370



检 测 报 告

报告编号：ZY-R2022-0113-02C/VYX

产品名称：TY-FH-6A型机械静电光解复合式
餐饮业油烟净化设备

委托单位：山东腾誉环保设备有限公司

检测类别：认证检测

检测日期：2022 年 1 月 13 日





北京中研节能环保技术检测中心

ZY-0216-BG01-2019.1

北京中研环能环保技术检测中心

检测报告

报告编号: ZY-R2022-0113-02C/YYX 第 1 页 共 2 页

产品名称	TY-FH-6 A 型机械静电光解复合式 餐饮业油烟净化设备	商 标	\
委托单位	山东腾誉环保设备有限公司	规模类型	小
生产单位	山东腾誉环保设备有限公司	规格型号	TY-FH-6 A 型 (6000 m³/h)
采样地点	北京中研环能环保技术检测中心试验台	采样时间	2021-01-13
产品编号 或生产日期	202104A001	主检人	陈敏
检测依据	GB 18483-2001《饮食业油烟排放标准》(试行) HJ/T 62-2001《饮食业油烟净化设备技术要求及检测技术规范》(试行)		
检测项目	技术文件、产品外观、标牌、说明书、控制箱接地电阻、设备本体阻力、设备 本体漏风率、湿式净化设备出口烟气含水率、静电式净化设备两极板之间的绝 缘电阻、静电式净化设备用高压电源、额定风量下净化效率和油烟排放浓度、 80%风量下净化效率和油烟排放浓度、120%风量下净化效率和油烟排放浓度		
检测结果	详见第 2 页。		
主要检测 仪 器	崂应 3012H 自动烟尘(气)测试仪; 接地电阻测试仪; 绝缘电阻测试仪; S 型 皮托管; U 型压力计; 空盒气压表; 热电偶温度计; 钢卷尺; 红外测油仪。		
检测结论	按以上检测依据对 TY-FH-6 A 型机械静电光解复合式餐饮业油烟净化设备进行 检测, 其各项指标均符合标准要求。		
备 注	\		

签发: 杨明 审核: 王亚 报告编制: 陈敏

ZY-0216-BG01-2019.1

北京中研节能环保技术检测中心

检测报告

第 2 页 共 2 页

报告编号: ZY-R2021-0113-02C/YYX

序号	检测项目	单位	技术要求	检测结果	单项评定
1	技术文件	\	图纸、设计说明书、企业标准齐备。	符合	合格
2	产品外观	\	应平整光洁,便于安装、保养、维护。静电式设备应有醒目的安全提示。	符合	合格
3	标 牌	\	符合 GB/T13306	符合	合格
4	说明书	\	符合 GB/T9969,并注明设备保养周期和使用年限。	符合	合格
5	控制箱接地电阻	Ω	<2	0.2	合格
6	设备本体阻力	Pa	湿式、静电式 ≤ 300 机械式、复合式 ≤ 600	250	合格
7	设备本体漏风率	%	<5	2.2	合格
8	湿式净化设备出口烟气含水率	%	<8	\	\
9	静电式净化设备两极板之间的绝缘电阻	M Ω	≥ 50	651	合格
10	静电式净化设备用高压电源	\	符合 CCAEPI-RG-Q-041 要求的第三方检测报告	符合	合格
11	额定风量值	m ³ /h	\	6000	\
12	额定风量下净化效率(修正前)	%	小型: ≥ 90 K=1.00	97.2	合格
13	额定风量下净化效率(修正后)	%		97.2	合格
14	80%风量下净化效率	%		96.7	合格
15	120%风量下净化效率	%		96.3	合格
16	额定风量下油烟排放浓度	mg/m ³	≤ 2	0.33	合格
17	80%风量下油烟排放浓度	mg/m ³		0.37	合格
18	120%风量下油烟排放浓度	mg/m ³		0.43	合格
备 注			进口油烟浓度: 额定风量下为 11.77mg/m ³ ; 80%风量下为 11.60mg/m ³ ; 120%风量下为 11.62mg/m ³ 。		

以下空白。

附件 4：危废协议

浙江谦诚环保科技有限公司

委托收集合同

合同编号：QC-SJ-2023-0023

委托方（甲方）：浙江圣峰汽车零部件有限公司

收集方（乙方）：浙江谦诚环保科技有限公司

签订日期：2023 年 2 月 8 日

签订地点：丽水

1

浙江谦诚环保科技有限公司

乙方是专业从事危险废物收集的企业，为有效防止危险废物对环境造成污染，保障生态环境及人民群众的生体健康，根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》和《浙江省固体废物污染环境防治条例》等有关规定，甲方委托乙方收集、运输甲方在生产加工过程中产生的危险废物，现就此事项，经甲、乙双方平等协商，达成如下协议：

一、危险废物性状、数量及收集价格

名称	废物代码	数量 (吨/年)	单价 (吨/元)	性状	包装方式	备注
废机油	900-214-08	0.2	4500	液态	桶	
废液压油	900-218-08	1.5	4500	液态	桶	
空油桶	900-249-08	0.5	5000	固态	袋	
化学品空桶	900-041-49	0.5	5000	固态	袋	
表面处理污泥	336-064-17	1.5	3500	固态	袋	
防锈油污泥	900-249-08	0.1	3500	固态	袋	
静电除油收集的废油	772-006-49	0.5	3500	液态	桶	
活性炭	900-039-49	1.5	5000	固态	袋	
废劳保手套	900-041-49	0.5	5000	固态	袋	

二、乙方合同义务

- 2.1 乙方必须按国家及地方有关法律法规收集甲方产生的危险废物，并接受甲方的监督。
- 2.2 乙方协助甲方办理年度转移计划申报、转移联单等环保相关手续，转移计划通过审批后乙方根据自身收集状况开始安排运输事宜。
- 2.3 乙方派往甲方工作场所的工作人员，须遵守甲方有关的安全和环保要求，且不影响甲方正常生产、经营活动。
- 2.4 乙方指定 胡秋（手机号码：13757801166）为工作联系人。

浙江谦诚环保科技有限公司

三、甲方合同义务

- 3.1 甲方应按照乙方要求填写并提供《危废信息调查表》、环评报告中固废相关章节内容及公司资料（包括营业执照、组织机构代码证和税务登记证复印件），加盖公章，以确保所提供信息的真实性。
- 3.2 甲方应按乙方要求对危险废物进行包装，做到密闭并不得有外溢，包装桶外应加贴桶内危废名称、重量、单位名称及产废时间等符合环保要求的标识，包装材料由甲方自行提供，桶外不得黏沾危废。若包装不符合要求，乙方有权拒收，且由此产生的费用由甲方承担。
- 3.3 甲方应按要求存放危险废物，做好标识标记，不可混入其它杂物，为运输单位进厂运输提供便利。
- 3.4 乙方根据自身处置运行计划通知甲方，甲方应按乙方通知的收集时间提前做好运输准备，并告知实际预转移量，便于运输单位做好运输准备。
- 3.5 在甲方场地内装车由甲方负责，由此产生的一切费用及安全责任由甲方承担。
- 3.6 甲方指定：叶挺瀚（手机号码：13305788006）为工作联系人。

四、运输方式及计量

- 4.1 运输由乙方负责。运输费用由甲方按次承担，运输过程中有关安全事故、环境等责任由乙方负责，装车由甲方负责。
- 4.2 计量：甲乙双方过磅，按实际重量计算，原则上以乙方磅单为准，按此重量为最终结算。
- 4.3 包装容器同为危废不予返还。（包装容器可选择乙方提供，包装容器费用另算）

五、结算方式

- 5.1 经双方协商一致后，甲方应支付乙方人民币：伍仟圆整（¥：5000 元）作为收集合同贮存费，乙方收到款项后，于 3 个工作日内双方完成本合同签订工作。乙方未收到甲方支付的收集贮存费不安排危废接收。甲方应于运输前核实危废量并于乙方接收前支付该批次收集贮存费。本合同有效期内由于非乙方原因造成甲方废物未接收，收集贮存费不返还，不续用至下一个合同续约年度。
- 5.2 在本合同执行完毕后由乙方向甲方开具收集贮存发票。
- 5.3 每一种若实际收集贮存重量少于 0.5 吨，则收集贮存费按 0.5 吨结算。若实际收集贮存重量大于 0.5 吨且不足 1 吨，则收集贮存费按 1 吨结算。收集贮存重量大于 1 吨，收集贮存费按实际进场接收重量计算。

六、合同终止

甲方实际转移物料与甲方所取样品不一致、未达到乙方规定要求或掺入其它杂物，影响

浙江谦诚环保科技有限公司

乙方正常收集，或与本合同签订的废物代码不相符，乙方有权拒收，由此发生的运输、装卸等费用由甲方承担。如因此造成设备损坏则由甲方赔偿乙方相应维修费用。乙方有权终止本合同。乙方根据自身实际处置运营情况接收甲方废物，如因废物收集量超出乙方实际收集能力，乙方有权暂停收集甲方废物并无需承担责任。

七、其它

7.1 合同有效期内如因不可抗力因素导致危险废物无法正常收集（如政府政策变动，恶劣天气影响、甲方设备事故等），在此期间乙方应提早告知甲方，同时，甲方须按要求做好储存及应对工作。

7.2 合同有效期内如遇一方停业整顿、歇业或者变更联系人等情况，应及时通知另一方，以便对方采取相应措施，衔接后续工作。

7.3 本合同经甲、乙双方签字确认之日起。

7.4 本合同有效期：截止 2023 年 12 月 31 日止。

7.5 本合同一式贰份，双方各执壹份。未尽事宜，双方友好协商解决。

7.6 乙方向甲方提供危废收集的有效资质证明（危废收集营业执照复印件等），确保危废合法收集。

（以下无正文）

甲方（盖章）：浙江圣峰汽车零部件有限公司

地址：浙江省丽水市开发区丽沙路 9 号

税号：

开户：

公司授权代表：

帐号：

电话：

乙方（盖章）：浙江谦诚环保科技有限公司

地址：浙江省丽水市莲都区寿元街 1519 号新汇隆装饰城 6 号楼 8 层

收货地址：丽水经济开发区云景路 101 号

开户行：浙江丽水莲都农村商业银行股份有限公司灵山支行

账号：201000265170764

个人账号：中国银行丽水金汇广场支行

账号：6217566200017051588

公司授权代表：胡秋

电话：13757801166

附件 5：验收组意见及签到单

浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收检查意见

根据《建设项目环境保护管理条例》和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，2023 年 6 月 16 日，浙江圣峰汽车部件有限公司邀请相关单位人员及专家组成验收工作组（名单附后），根据浙江齐鑫环境检测有限公司编制的《浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批意见等要求对本项目进行验收现场检查，提出现场检查意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目位于丽水经济技术开发区丽沙路 9 号，项目新增购置压力机、送料机、液压机、注胶机、焊接机等生产设备及配套环保治理设施，利用现有已建的 1#、2#厂房中闲置的 6000m² 作为生产场所。项目厂区总用地面积为 14996.47m²，总建筑面积 16930.54m²，共建有 3F 厂房 2 幢，6F 办公综合楼 1 幢，6F 宿舍楼 1 幢以及 1F 值班室 1 幢。

（二）建设过程及环保审批情况

企业于 2022 年 8 月委托丽水市环科环保咨询有限公司《浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤

清器技改项目环境影响报告表》，于 2022 年 10 月 9 日取得丽水市生态环境局出具的《关于浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目环境影响报告表的审查意见》（丽环建开[2022]40 号）。企业已完成了排污许可登记变更，登记编号《91331100792085603H001Z》。

（三）投资情况

项目总投资 1800 万元，其中环保投资 65 万元，占总投资的 3.61%。

（四）验收范围

为项目的整体验收。

二、工程变动情况

根据现场调查和企业资料查阅，项目建设内容与环评及批复基本一致。

三、环境保护设施落实情况

（一）废水

项目废水主要为生活污水、清洗废水、试漏废水。生活污水经化粪池处理后纳入园区污水管网；试漏废水通过污水架空管道收集至油水分离器处理达标后纳管排放；清洗废水通过污水架空管道收集至原有污水站处理达标后纳管排放。

（二）废气

项目产生的废气主要为防锈油废气、点焊烟尘、喷塑粉尘、塑粉固化有机废气、天然气燃烧废气、上胶烘干废气、印标有机废气、无纺布激光环切废气、激光打标废气、热板焊废气和食堂油烟。防锈废气收集后引至一套“活性炭吸附”设备处理后于 15m 排气筒排放（DA001）；喷塑粉尘经“滤筒+脉冲布袋除尘器”分别处理后于 15m 排气筒排放（DA002、DA003）；塑粉固化废气后由两根 15m 排气筒排放（DA004、DA005）；天然气燃烧废气收集后高空排放；滤芯上胶烘干废气收集后通过一根 15m 排气筒排放（DA007）；热板焊废气收集后引至一套“活性炭吸附”设施处理后，尾气于 15m 排气筒排放（DA008）；食

堂油烟经油烟净化器处理后于一根 15m 排气筒排放（DA009）；点焊烟尘、印标有机废气、无纺布激光环切废气、激光打标废气为无组织排放。

（三）噪声

项目噪声主要来自各机械设备运作噪声。通过合理布局和选用低噪设备等措施来降低设备运行时产生的噪声以及减少对周边环境的影响。

（四）固废

项目固废主要为金属边角料、废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、表面处理污泥、防锈油油泥、废滤材、修边废料、废包装材料、收集的塑粉、静电除油收集的废油、废活性炭、废劳保手套、试漏废水沉淀污泥和职工生活垃圾。金属边角料、废滤纸（无纺布）、修边废料、废包装材料收集后出售给物资回收公司；废机油、废液压油、空油桶、化学品空桶、表面处理污泥、防锈油油泥、静电除油收集的废油、废活性炭、废劳保手套收集暂存危废间内，委托浙江谦诚环保科技有限公司回收中转；试漏废水沉淀污泥、生活垃圾收集后委托环卫部门清运。

四、环境保护设施调试效果

根据浙江齐鑫环境检测有限公司编制的项目竣工《环境保护验收监测报告》：

1、废水

验收监测期间，项目总排口废水中 pH 值范围、悬浮物、化学需氧量、BOD₅、石油类、动植物油、LAS 排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，其中氨氮、总磷符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）要求。

2、废气

验收监测期间，项目厂界无组织颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织标准要求。非甲烷总烃、臭气浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/2146-2018）中标

准要求。项目生产车间外非甲烷总烃浓度符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）标准要求项目防锈废气排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中二级标准及排放速率要求。项目 1#、2#喷塑粉尘排气筒出口颗粒物排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 标准要求。项目 1#、2#塑粉固化排气筒出口非甲烷总烃排放浓度符合《工业涂装工序大气污染物排放标准》（DB33/ 2146-2018）表 1 标准要求。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。项目清洗烘干线、上胶烘干线排气筒出口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放均符合《浙江省工业炉窑大气污染综合治理实施方案》（浙环函〔2019〕315 号）中相关排放限值要求，其中烟气黑度符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）中标准限值。项目热板焊废气排气筒出口非甲烷总烃排放符合《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015）中表 5 大气污染物特别排放限值。

3、噪声

验收监测期间，项目厂界东侧、西侧、北侧昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求，其中南侧符合 4 类标准要求。

五、验收检查结论

经现场检查，浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目基本落实了环境影响报告表及环评批复中要求的环保设施，各类污染物排放基本达到相应标准要求，验收检查工作组建议通过该项目竣工环境保护设施验收，并按要求公示验收情况。

六、后续要求

1、进一步完善项目环保设施竣工验收相关资料。对照项目“环评文件”、

“环评批复”，复核项目建成投入运行后的实际生产规模、工艺、主要设备、原辅材料、配套环保设施建设情况等相关信息，完善项目竣工《环保验收监测报告表》。

2、完善喷塑生产环节废气收集和处理措施，进一步提高废气收集、处理率，确保废气稳定达标排放。

3、进一步加强厂区雨污分流系统的建设。加强废水处理设施的运行维护管理，确保排放的废水达到纳管标准。

4、规范各类固废暂存场所，完善危废储存间的“三防”措施，规范标志标识，完善台账记录，确保固废的暂存、转移、处置符合相应要求。

5、进一步完善环保管理制度，强化企业环保管理和环保设施运行维护，规范操作规程，完善各种环保台帐，确保各项污染物达标排放。

七、验收人员信息

验收人员信息见附件浙江圣峰汽车部件有限公司年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目验收组签到单》

浙江圣峰汽车部件有限公司验收工作组

2023 年 6 月 16 日

年增产 1100 万只机油滤清器、10 万只燃油滤清器、10 万只空气滤清器技改项目竣工环境保护验收监测表

浙江圣峰汽车部件有限公司

增产1100万只机油滤清器、10万只燃油滤清器、10万只空气滤清器技改项目
环保验收签到单

议地点:

时间: 2023年6月6日

号	姓名	单位	身份证号码	联系电话	备注
1	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	验收组组长(业主)
2					环评单位
3					环保设施设计单位
4	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	验收检测单位
5	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	专家
6	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	专家
7	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	专家
8	叶建峰	浙江圣峰汽车	330325197204241410	13349788006	
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					