

# 湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：湖北英创汇智精工有限公司

编制单位：湖北英创汇智精工有限公司

二〇二三年十二月

**建设单位：**湖北英创汇智精工有限公司

**建设单位法人代表：**俞伟（签字）

**编制单位：**湖北英创汇智精工有限公司

**编制单位法人代表：**俞伟（签字）

**建设单位：**湖北英创汇智精工有限公司（盖章）

**电话：**13477611638

**注册地址：**湖北省黄冈市英山县经济开发区创业大道特1号

**编制单位：**湖北英创汇智精工有限公司（盖章）

**电话：**13477611638

**地址：**湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村

## 目 录

表一	项目基本情况.....	1
表二	工程概况.....	5
表三	主要污染源、污染物处理和排放.....	20
表四	建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门决定.....	24
表五	验收监测质量保证及质量控制.....	27
表六	验收监测内容.....	29
表七	验收监测期间生产工况记录以及验收监测结果.....	31
表八	环保检查结果.....	37
表九	验收监测结论.....	46
	建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	48

附图：

附图1：项目地理位置示意图

附图2：项目周边环境关系示意图

附图3：项目总平面布置图及雨污管网图

附图4：项目生产车间平面布置图

附图5：项目验收监测点位图

附图6：项目卫生防护距离包络线图

附件：

附件1：营业执照

附件2：本项目环评批复

附件3：切削液MSDS

附件4：验收监测报告

附件5：废金属屑及废金属边角料处置协议

附件6：危险废物处置合同（废矿物油、废切削液）

附件7：危废单位营业执照及资质证明

附件8：工况证明

附件9：其他危废处置承诺（废清洗液、废活性炭、废包装）

附件10：说明

附件11：排污许可证

附表：

1、建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

表一 项目基本情况

建设项目名称	湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目				
建设单位名称	湖北英创汇智精工有限公司				
建设项目性质	■新建 改扩建 迁建 技术改造				
环评设计规模	年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套				
实际建设规模	年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套				
建设项目环评时间	2022年11月	开工建设时间		2022年12月	
投入试生产时间	2023年8月	验收现场监测时间		2023年11月17日~11月18日	
环评报告表审批部门	黄冈市生态环境局英山县分局	环评报告表编制单位		湖北黄达环保技术咨询有限公司	
环保设施设计单位	湖北英创汇智精工有限公司	环保设施施工单位		湖北英创汇智精工有限公司	
投资总概算	50000万元	环保投资总概算	53万元	比例	0.106%
实际总投资	50000万元	实际环保投资	87万元	比例	0.174%
验收监测依据	<p>(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日实施）；</p> <p>(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日起施行）；</p> <p>(3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年10月26日起实施）；</p> <p>(4) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日施行）；</p> <p>(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022年6月5日施行）；</p> <p>(6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日施行）；</p> <p>(7) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院</p>				

	<p>令第 682号，2017年10月1日起施行）；</p> <p>（8）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，2017年11月22日实施）；</p> <p>（9）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018年5月16日实施）；</p> <p>（10）湖北黄达环保技术咨询有限公司编制的《湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表》（2022年11月）；</p> <p>（11）关于湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表的批复（黄环英函[2022]12号），2022年12月16日；</p> <p>（12）2023年4月23日已完成固定污染源排污登记回执，登记编号：91421124MA7K6KNG2U001X。有效期为：2023年4月23日至2028年4月22日。</p>
--	---

验收监测评价  
标准、标号、  
级别、限值

**1、污染物排放标准**

(1) 废气：本项目运营期废气主要为非甲烷总烃，废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值要求和《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）排放限值要求。厂区内无组织废气排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1排放限值要求。

(2) 废水：本项目运营期废水主要为办公生活废水，生活废水经隔油池和化粪池处理后通过市政管网进入西汤河污水处理厂，外排废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）标准中表4三级要求及西汤河污水处理厂接管水质标准。

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

(4) 项目一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

**表1-1 污染物排放标准明细表**

要素分类	标准名称	标准限值		评价对象	
		参数名称	限值		
废气	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2要求	非甲烷总烃	有组织（15m） 120mg/m <sup>3</sup> 、 10kg/h	切削液挥发废气	
			无组织	4.0mg/m <sup>3</sup>	厂界废气
	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）中表4、表9要求	非甲烷总烃	有组织（15m）	100mg/m <sup>3</sup>	注塑废气、涂胶废气
			无组织	4.0mg/m <sup>3</sup>	厂界废气
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表A.1	非甲烷总烃	无组织	10mg/m <sup>3</sup>	厂区内
废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表4三级要求	pH	6-9（无量纲）		生活废水
		COD	500mg/L		
		NH <sub>3</sub> -N	45mg/L		
		SS	400mg/L		
		动植物油类	100mg/L		
	西汤河污水处理厂接管标准	COD	250mg/L		
		NH <sub>3</sub> -N	25mg/L		
	SS	150mg/L			

噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	等效连续A声级	3类： 昼间 65dB(A)/夜间 55dB(A)	厂界四周
固体废物	按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）			



## 表二 工程概况

### 1、项目建设基本情况

我公司（湖北英创汇智精工有限公司）成立于2022年2月，本次新建项目位于湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村。项目总投资50000万元，占地面积约146695.1平方米，环评设计建设内容为：新建生产车间、综合办公楼、测试跑道（不在本次评价范围内）、研发楼及附属设施等，生产规模为：年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套。

本次验收范围：占地面积146695.1平方米，建设1栋1F生产车间，1栋综合办公楼，以及配套建设相关的环保设施。建设规模为：年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套。测试跑道不在本次验收范围内。

我公司于2022年11月委托湖北黄达环保技术咨询有限公司编制完成《湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表》，并于2022年12月16日取得了黄冈市生态环境局英山县分局《关于湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表的批复》（黄环英函[2022]12号）。2023年4月23日已完成固定污染源排污登记回执，登记编号：91421124MA7K6KNG2U001X。

根据《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）、国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》（2017年修订版）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）等有关规定，建设单位进行自主验收。我公司进行资料核查和现场踏勘，查阅了有关文件和技术资料，查看了污染物治理及排放、环保设施的落实情况，并根据环评报告表、环评批复文件及相关标准要求编制了监测方案。同时委托黄冈博创检测技术服务有限公司于2023年11月17日~2023年11月18日对湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目的废水、废气、噪声进行竣工验收检测并出具检测报告。并根据现场调查情况和检测报告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成竣工环境保护验收监测报告表。

项目验收内容为湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目的主体工程、配套设施、辅助设施、环保设施的建设、运行及环保要求的落实情况。监测内容为废

水排放监测、废气排放监测、噪声排放监测、固体废弃物处置情况检查、环境管理检查。

## 2.工程内容及规模

### (1) 地理位置

本项目位于湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村，地理坐标为 E: 115.6273228°，N: 30.73362251°。项目东侧 60m 处为王下垮村，南侧 330m 处为英山教职中心。南侧 130m 处为杨家冲村。西南侧紧邻西河。北侧为空地。与环评位置一致，无变化。本项目地理位置图见附图 1，项目周边关系图和平面布置图见附图 2 和附图 3。

### (2) 建设内容

本项目建设产品及规模见表2-1和2-2，建设概况核查见表2-3，主要工程内容核查见表2-4，主要生产设备见表2-5。

表2-1 项目建设产品及规模一览表

序号	产品名称	环评设计年生产规模	实际年生产规模
1	机加工零件	200万套	200万套
2	注塑零件	200万套	200万套
3	冲压零件	200万套	200万套
4	装配检测产品	200万套	200万套

表2-2 项目检测产品规模一览表

序号	产品名称	环评设计年生产规模		实际年生产规模	
		生产产量	检测量	生产产量	检测量
1	电磁阀	200万套	200万套	200万套	200万套
2	EHCUC	200万套	200万套	200万套	200万套

表2-3 项目概况核查表

序号	基本情况	环评及批复阶段建设内容	实际建设情况	与环评一致性
1	项目名称	湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目	湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目	一致
2	建设地点	湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村	湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村	一致
3	占地面积	146695.1平方米	146695.1平方米	一致
4	项目性质	新建	新建	一致
5	项目所属行业	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造 C3311 金属结构制造	C2929 塑料零件及其他塑料制品制造 C3311 金属结构制造	一致

6	总投资	50000万元	50000万元	一致
7	环保投资	53万元	87万元	变化
8	劳动定员	450人	200人	变化
9	工作制度	12h/d、两班制	10h/d、一班制	变化
10	年工作日	365天	330天	变化

表2-4 项目主要工程内容核查表

序号	项目组成	名称	环评及批复阶段建设内容	实际建设情况	与环评一致性
1	主体工程	生产厂房	1栋1F，位于厂区内北侧，长宽高为195.8m×60.5m×8m，为零件生产车间，内设机加工件、注塑件、冲压件生产线以及清洗生产线。	1栋1F，位于厂区内北侧，长宽高为195.8m×60.5m×8m，为零件生产车间，内设机加工件、注塑件、冲压件生产线以及清洗生产线。	一致
		机加工车间	位于生产厂房内东侧，设置2个机加工车间，北侧机加工车间规模59.75m×28.25m×8m，南侧机加工车间规模59.75m×26.5m×8m 为机加工零件、冲压零件生产车间，内设卧式加工中心，铣床等加工设备。	位于生产厂房内东侧，设置2个机加工车间，北侧机加工车间规模为59.75m×28.25m×8m，南侧机加工车间规模为59.75m×26.5m×8m 为机加工零件、冲压零件生产车间，内设卧式加工中心，铣床等加工设备。	一致
		注塑车间	位于生产厂房内北侧，规模为43.25m×7.5m×8m，为注塑件生产车间，内设注塑机等设备。	位于生产厂房内北侧，规模为43.25m×7.5m×8m，为注塑件生产车间，内设注塑机等设备。	一致
		1#、2#装配车间	位于生产厂房西侧，1#规模为44.25m×15.5m×8m，2#规模为53.5m×46.5m×8m，为装配车间，生产零件进行组装。	位于生产厂房西侧，1#规模为44.25m×15.5m×8m，2#规模为53.5m×46.5m×8m，为装配车间，生产零件进行组装。	一致
		清洗车间	位于生产厂房内中部，注塑车间南侧，规模为29.25m×15.5m×8m，为清洗车间。	位于生产厂房内中部，注塑车间南侧，规模为29.25m×15.5m×8m，为清洗车间。	一致
2	辅助工程	办公楼	1栋6F，为L型办公楼，规模为61.5m×49.5m，砖混结构，位于厂区内东侧，为办公区、生活区。	1栋6F，为L型办公楼，规模为61.5m×49.5m，砖混结构，位于厂区内东侧，为办公区、生活区。	一致
		研发楼A1-A5	5栋3F，为L型研发楼，各研发楼占地面积均为123m <sup>2</sup> ，位于厂区内东南角，为产品研发中心等。	实际未建设，研发中心实际设置于办公楼	变化，研发楼A1-A5未建设
		研发楼B	1栋3F，研发楼占地面积为230m <sup>2</sup> ，位于厂区内东南角，为产品研发中心等。	实际未建设，研发中心实际设置于办公楼	变化，研发楼B未建设

		办公室	1栋1F, 位于厂区入口处, 用于员工办公休息	目前位于厂区入口处设置了1栋临时办公房, 用于员工办公休息	一致
3	公用工程	给水	由市政供水管网接入	市政自来水管网系统	一致
		排水	依托产业园排水管网, 实行雨污分流, 雨水经雨水管网直接排入市政雨水管网, 食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后排西汤河污水处理厂处理; 冷水机废水作为清浄下水排入雨水管网。	雨污分流。厂区雨水经雨水管网直接排入市政雨水管网, 食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后排西汤河污水处理厂处理; 冷水机废水作为清浄下水排入雨水管网。	一致
		供电	来自市政电网	市政电网	一致
4	储运工程	仓库	位于生产厂房内南侧, 规模为46.5m×25.25m×8m, 从左至右依次为成品库、半成品库、原料仓库。成品库内为装配组装配配件, 半成品库内为机加工、冲压、注塑零配件, 原料仓库内存储铝型材、棒料、卷料、PBT颗粒等原料。	位于生产厂房中区南侧, 规模为46.5m×25.25m×8m, 从左至右依次为成品库、半成品库、原料仓库。成品库内为装配组装配配件, 半成品库内为机加工、冲压、注塑零配件, 原料仓库内存储铝型材、棒料、卷料、PBT颗粒等原料。	一致
		危化仓库	位于生产车间南侧内, 用于储存切削液等。	位于生产厂房北侧外, 用于储存切削液等。	变化, 位置发生变化
5	环保工程	废水治理	食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后排入西汤河污水处理厂处理; 冷水机废水作为清浄下水排入雨水管网。	食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后通过市政管网进入西汤河污水处理厂处理; 冷水机废水作为清浄下水排入雨水管网。	一致
		废气处理	切削液挥发产生NMHC无组织排放, 通过加强厂房内通风降低其影响; 注塑废气通过集气罩收集, 二级活性炭吸附设施处理后, 经15m高排气筒(DA001)排放; 涂胶废气通过集气罩收集, 二级活性炭吸附设施处理后, 经15m高排气筒(DA002)排放; 食堂油烟经油烟净化装置处理后由专用管道引至屋顶排放。	切削液挥发产生NMHC经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒(DA001)有组织排放, 并加强厂房内通风; 注塑废气和涂胶废气分别通过集气罩收集, 管道引至二级活性炭吸附设施处理后, 经15m高排气筒(DA002)排放; 食堂油烟经油烟净化装置处理后由专用管道引至屋顶排放。	变化, 切削液挥发废气由无组织改为有组织排放, 对环境影响有利; 注塑废气和涂胶废气有2根排气筒合并为1根排气筒, 不会新增污染物。

	噪声	选用低噪声设备,车间合理布局,设备进行减震处理,加强设备维护,进行建筑隔声,绿化降噪。	设备采用低噪声设备,合理安排高噪设备布局,对高噪设备采取安装隔声、减震垫装置等降噪措施;加强厂区绿化建设和车辆管理。	一致
	固废	生活垃圾交由环卫部门处理;不合格产品集中收集后外售至物资部门;废金属边角料、废金属屑集中收集后外售至金属冶炼企业;废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装暂存危废暂存间(生产车间南侧)后,交由有资质单位处理;含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。	生活垃圾交由环卫部门处理;不合格产品集中收集后外售至物资部门;废金属边角料、废金属屑集中收集后外售至金属冶炼企业;废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油暂存危废暂存间(生产厂房北侧)后,交由有资质单位处理;含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。	变化,新增油烟净化废气处理装置产生的废矿物油,已交由有资质单位合理化处置。

表2-4 项目主要设备一览表

序号	环评及批复阶段主要生产设备			实际建设的主要生产设备			与环评一致性
	设备名称	型号规格	数量	设备名称	型号规格	数量	
1	卧式加工中心	HCN-5000L	30台	卧式加工中心	HCN-5000L	24台	变化
2	立式加工中心	710×610×610	5台	立式加工中心	UCN530CL/L V-1000L	4台	变化
3	CNC数控转台	MRNC-255N	30台	CNC数控转台	ZW1420	24台	变化
4	走心机	A20-3F7NP	80台	走心机	S205A/A20-3 F7NP	56台	变化
5	静电式油雾净化机	YK600	80台	工业油烟净化收集器	YJD90-YC	1台	变化
6	三坐标测量机	/	1台	三坐标测量机	Croma Classic686	1台	一致
7	圆锯机	/	5台	圆锯机	/	2台	变化
8	数控车床	SC-25G	1台	数控车床	SC-25G	2台	变化
9	线切割	/	1台	线切割	/	1台	一致
10	铣床	X7148	1台	铣床	X7148	1台	一致
11	钻床	Z5140	1台	钻床	Z5140	1台	一致
12	螺杆式空压机	/	1台	螺杆式空压机	/	1台	一致
13	电源稳压柜	/	4台	板框式压滤机	/	4台	一致
14	台式攻丝机	/	1台	台式攻丝机	/	1台	一致
15	平面温度测量仪	/	1台	平面温度测量仪	/	1台	一致
16	平面度测量仪	/	1台	平面度测量仪	/	1台	一致

17	表面轮廓仪	/	1台	表面轮廓仪	/	1台	一致
18	粗糙度仪	/	1台	粗糙度仪	/	1台	一致
19	视频光学金相显微镜	/	2台	视频光学金相显微镜	/	2台	一致
20	平面磨床	/	1台	平面磨床	/	1台	一致
21	曲面磨床	/	1台	曲面磨床	/	1台	一致
22	真空打包机	/	2台	真空打包机	/	1台	一致
23	全自动注塑机	280T	2台	全自动注塑机	MA3200/1700	3台	一致
24	全自动注塑机	80T	2台	全自动注塑机	VE400-80	4台	一致
25	粉碎机	TD-10	4台	粉碎机	1GP-2320P-5 HP	3台	一致
26	冷水机	风冷/10匹	4台	冷水机	风冷/10匹	3台	一致
27	干燥机	75KG (120°)	4台	干燥机	75KG (120°)	4台	一致
28	模温机	/	4台	模温机	/	4台	一致
29	吸料机	/	4台	吸料机	/	4台	一致
30	冲床	JD21-100A	4台	冲床	JD21-100A	4台	一致
31	油压机	HPM-600	3台	油压机	HPM-600	3台	一致
32	液压机	/	3台	液压机	/	3台	一致
33	冲压模具	/	10套	冲压模具	/	22套	变化
34	电动上料台车及托盘	/	3台	电动上料台车及托盘	/	3台	一致
35	上料皮带机	/	3台	上料皮带机	/	3台	一致
36	拆垛机械手	/	3台	拆垛机械手	/	3台	一致
37	拆垛通用端拾器	/	3台	拆垛通用端拾器	/	3台	一致
38	喷油机含导轨	/	3台	喷油机含导轨	/	3台	一致
39	七轴机器人	/	6台	三轴机器人/清洗机器人	/	3台	变化
40	气路及真空系统	/	3套	气路及真空系统	/	3套	一致
41	超声波清洗机	/	2台	全自动碳氢清洗机	/	1台	变化
42	EHCU装配检测线	/	6台	ECHU装配监测线	/	4台	变化
43	激光焊接机	/	4台	激光焊接机	/	4台	一致
44	激光打标机	定制	4台	激光打标机	定制	4台	一致
45	自动涂胶设备	定制	2台	自动涂胶设备	定制	2台	一致

### 原辅材料消耗及水平衡：

(1) 本项目主要原辅材料消耗量见表2-5。

表2-5 主要原辅材料消耗情况一览表

序号	名称	单位	环评设计年消耗量	实际年消耗量	备注
----	----	----	----------	--------	----

1	机加工零件	铝型材	t/a	900	900	外购、固态
		棒料		150	150	
2	注塑零件	PBT颗粒	t/a	2000	200	外购，颗粒状
3	冲压零件	卷料	t/a	200	2	外购、固态
4	装配	ECU	套/a	200万	200万	外购、固态
		固体密封胶	t/a	0.5	0.5	
5	辅料	防锈剂	t/a	0.5	0	清洗方式改变，已取消
		清洗剂	t/a	1.5	0	
		切削液	t/a	1	1	外购、液态
6	电	万kW·h	15	15	市政供电	
7	水	m <sup>3</sup> /a	32956.6	15117	外购	

## (2) 水平衡

供水：项目用水由市政供水管网供给。本次项目用水主要为办公生活用水、食堂用水、切削液用水、清洗用水、冷水机用水，总用水量分别为10950m<sup>3</sup>/a、3650m<sup>3</sup>/a、20m<sup>3</sup>/a、100m<sup>3</sup>/a、667m<sup>3</sup>/a。

排水：根据企业提供的用水资料并结合现场核查，①项目办公生活用水量为10950m<sup>3</sup>/a，废水产生量为9307m<sup>3</sup>/a，该废水经化粪池处理后通过市政管网进入西汤河污水处理厂处理；②食堂用水量为3650m<sup>3</sup>/a，废水产生量为3102m<sup>3</sup>/a，该废水经隔油池和化粪池处理后用于通过市政管网进入西汤河污水处理厂处理；③本项目切削液（浓液）与水的配比为为1：20，切削液（浓液）年用量为1t，则切削液用水量为20m<sup>3</sup>/a，废切削液的产生量按切削液使用量的40%计，废切削液产生量为8.4m<sup>3</sup>/a，该废切削液作为危险废物交由有资质单位处置；④清洗总用水量为100m<sup>3</sup>/a，清洗用水循环回用，按蒸发损耗10%计算，年补充新鲜用水量10m<sup>3</sup>/a，定期更换的清洗废液量全部作为危险废物交由有资质单位处置。⑤冷水机总用水量为667m<sup>3</sup>/a，补充新鲜用水量为547m<sup>3</sup>/a，每3个月更换一次冷却循环水，废水排放量为120m<sup>3</sup>/a，该部分废水作为清净水排入市政雨水管网。

项目用水、排水情况见表2-6，水平衡见图2-1。

表2-6 项目给排水情况

项目	给水 (m <sup>3</sup> /a)	其他	排水 (m <sup>3</sup> /a)	备注
----	------------------------	----	------------------------	----

	总给水量	新鲜水量	(t/a)	回用水量	损耗量	排水量	
办公生活用水	10950	10950	/	0	1643	9307	/
食堂用水	3650	3650	/	0	548	3102	/
切削液用水	20	20	切削液1	/	12.6	8.4	作为危废处置
清洗用水	100	10	/	90	10	0	/
冷水机用水	667	547	/	0	547	120	作为清浄下水
合计	15387	15177	0	90	2760.6	12537.4	/

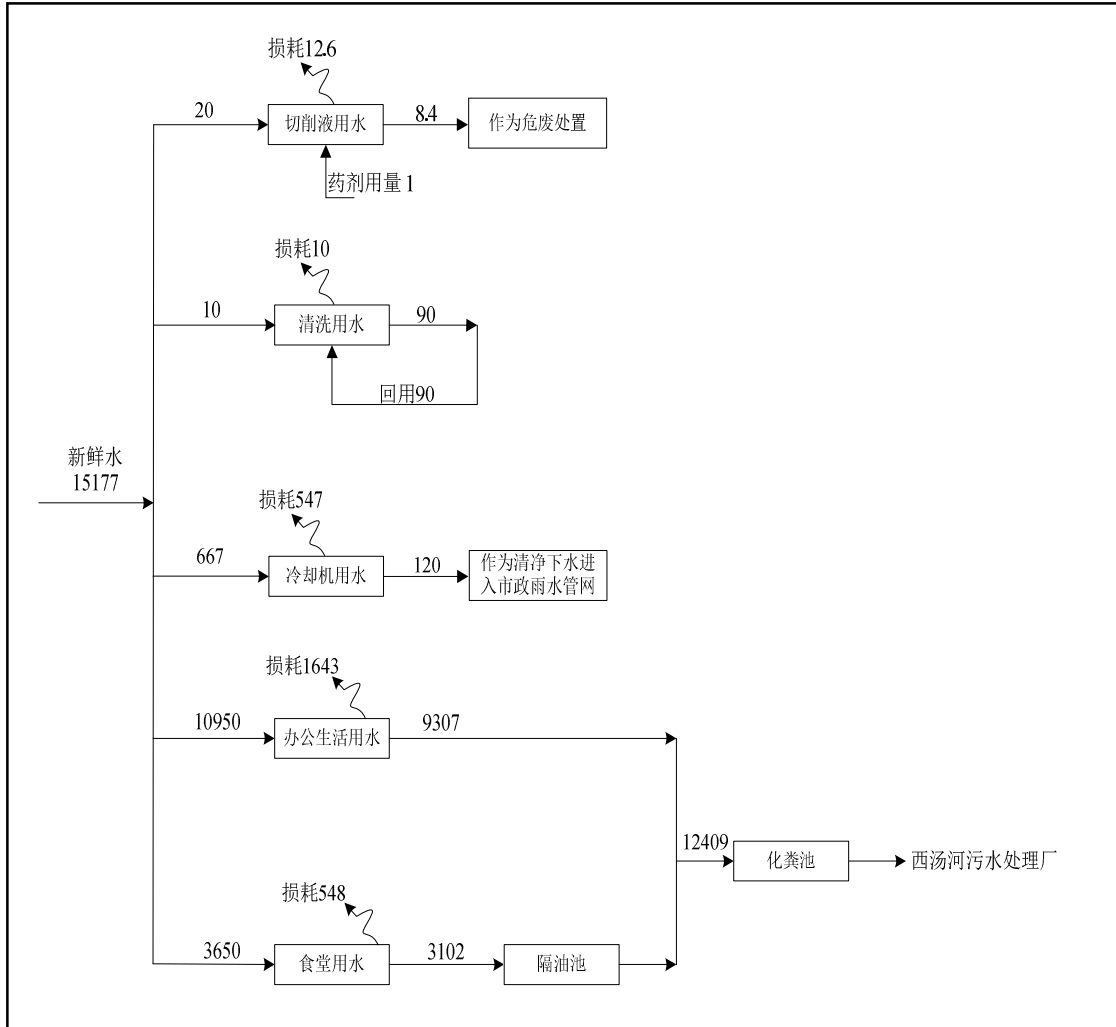


图2-1 水平衡图 (m³/a)

主要工艺流程及产污环节:

(1) 机加工零件生产工艺流程



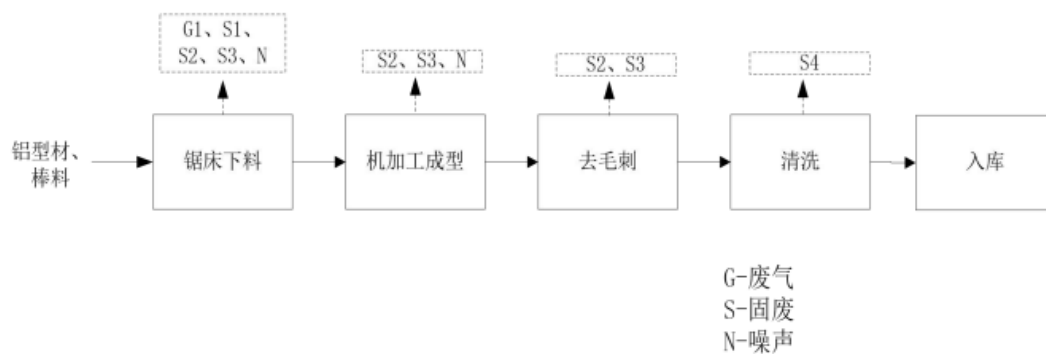


图2-2 生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

(1) 锯床下料：使用锯床、全自动切割机下料，使用切削液对刀具进行润滑降温，因此不产生金属粉尘。

(2) 机加工成型：使用普通车床依照产品尺寸进行切割、断面加工、外圆加工等一系类操作。加工过程中，设备使用切削液对刀具进行润滑降温，因此不产生金属粉尘。

(3) 去毛刺：毛刺去除机使用高压水对本体部件孔部位进行冲击，去除孔附近的边角毛刺。去毛刺所用高压水配比切削液使用。

(4) 清洗：加工后的金属件需使用全自动碳氢清洗机清洗机清洗。

(2) 注塑零件生产工艺流程

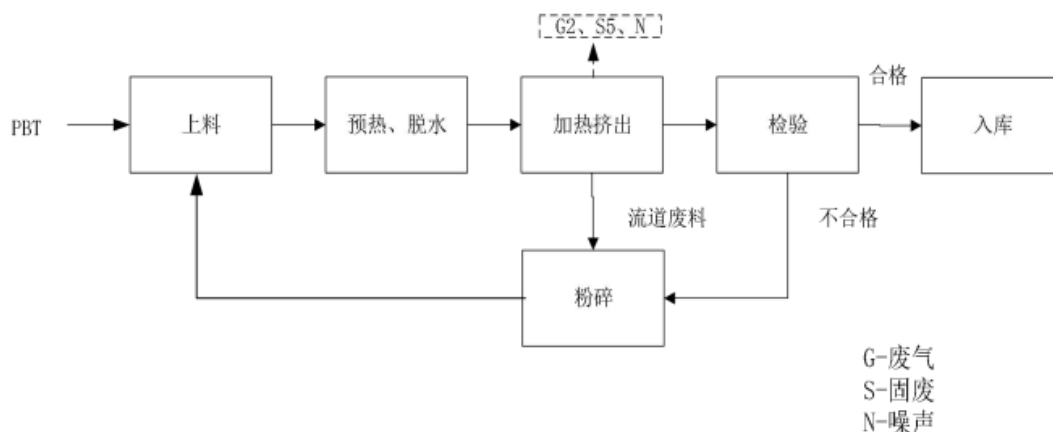


图2-3 生产工艺流程及产污节点图

工艺说明：

(1) 上料：该过程需要人工定期向储料罐中加入树脂颗粒，储料罐通过密

闭的管道与注塑机相连，注塑机通过该管道将料吸入注塑机内，完成上料。由于所投加的树脂均为颗粒状（直径约4-5mm），且原料均为干净、表面无小颗粒的颗粒状材质，因此该过程不会有粉尘产生。

（2）预热、脱水：上料后的树脂颗粒，在注塑机内进行预热、脱水，该过程使用电加热圈加热，用热电偶分段进行温度检测和控制，可将树脂材料加热至130℃左右，以此达到去除空气及树脂颗粒可能存在的水分，该过程不会导致树脂颗粒融化，因此不会产生相应污染。

（3）加热挤出：将塑料颗粒经电加热使其软化后通过注塑机，挤到模具上，直接形成成品，热熔挤出温度为230℃~270℃。注塑成型后，通过注塑机的机械手取工件。加热挤出过程会产生有机废气及噪声。加热挤出过程需要使用冷水机对模具进行冷却。

（4）检验：检验为目测检验，无需要使用设备。因此不会产生污染。

（5）粉碎：注塑口产生的流道废料和不合格产品放入粉碎机内，在机器内部由专用的切割组件将其处理成2mm左右的颗粒，打开机器下方的出口，取出颗粒返回生产线。该过程会产生噪声。

### （3）冲压零件生产工艺流程

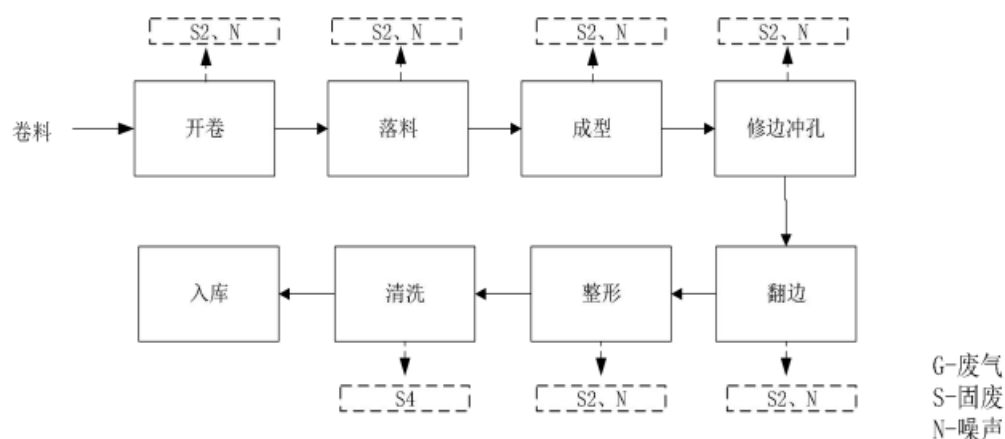


图2-4 生产工艺流程及产污节点图

#### 工艺说明：

（1）开卷、落料：设备在工作时开卷机处于送料状态，板料进入上料机校平后，经测量装置按设定好的尺寸送入冲床冲压将板料切断；切下的板料经输送装置送入第一集料架将板料整齐堆垛，堆垛钢板的升降台可随堆垛钢板高度的增加而自动下降；当堆垛钢板张数达触摸屏设定值时，控制输送装置将板料切换至

第二集料架。此时降下第一集料架升降台，将板料经输送辊道运出，准备进入下一工作环节。该过程会产生废金属屑、噪声。

(2) 成型：是把剪裁成一定形状的金属平板坯料在拉应力的作用下，使其产生塑性变形从而形成各种造型零件的一种冲压工艺方法。该过程会产生废金属屑、噪声。

(3) 修边冲孔：是指把成型补充部分去掉的冲压工序。该过程会产生非金属屑、噪声。

(4) 翻边、整形：在成型毛胚的平面部分或曲面部分上使板料沿一定曲线翻成竖立的边缘，使之成为带有凸缘形零件的冲压成型方法。该过程会产生废金属屑、噪声。

(5) 清洗：加工后的金属件需使用小型超声波清洗机及超声波清洗机清洗，仅使用清洗剂。

#### (4) 电磁阀装配检测工艺

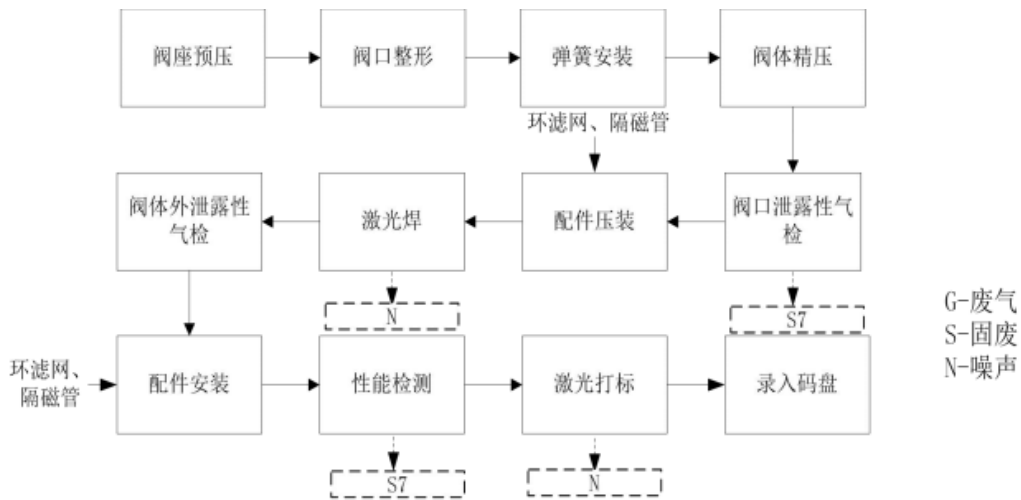


图2-5 电磁阀-增压阀、限压阀线生产工艺流程及产污节点图

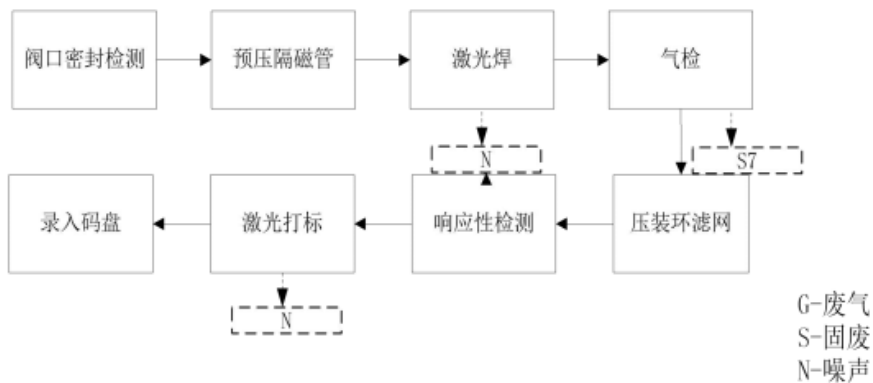
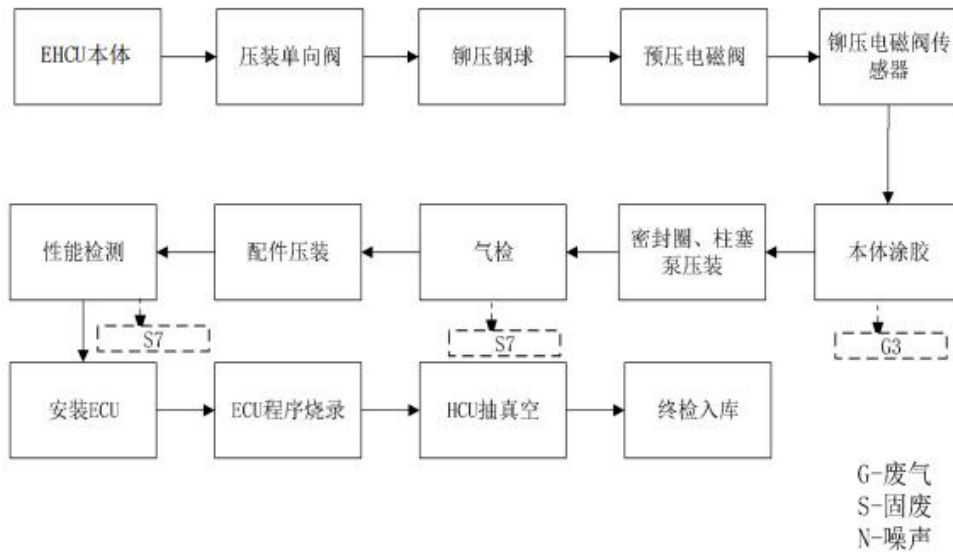


图2-6 电磁阀-减压阀、吸入阀线生产工艺流程及产污节点图

**工艺说明：**

将自行生产的阀体零部件进行组装，部分尺寸不符的使用加工中心进行二次加工。然后将加工成的各类零部件送入装配车间，经电磁阀装配检测线进行机械装配、激光焊接、检测等制成增压阀、减压阀、吸入阀、限压阀等电磁阀。本工程仅产生噪声。

**(5) EHCU装配检测线工艺**



**图2-7 EHCU装配检测线生产工艺流程及产污节点图**

**工艺说明：**

将外购EHCU本体由EHCU自动装配检测线与自行生产配件（本体、钢球、单向阀、增压阀、减压阀、吸入阀、限压阀、压力传感器、电机、柱塞泵、蓄能器、ECU、安装螺栓、防震橡胶垫等各类零部件）通过机械装配，然后通过密封胶黏，然后检测、打包后作为成品入库待售。该过程中会产生有机废气、固废。

项目运营期各类污染物情况见下表。

**表2-7 项目运营期污染因子汇总一览表**

项目	主要污染物	来源	主要污染因子
废水	生活废水	办公生活	pH、CODcr、动植物油、氨氮、SS
	冷水机废水	冷水机	/
废气	切削液挥发废气	机加工工序	非甲烷总烃
	注塑废气	注塑工序	非甲烷总烃
	涂胶废气	涂胶工序	非甲烷总烃
噪声	生产设备噪声	生产过程	机械噪声
固废	生活垃圾	办公生活	生活垃圾
	不合格产品	机加工、冲压工序	不合格产品

	废金属边角料	机加工、冲压工序	废金属边角料
	废金属屑	机加工、冲压工序	废金属屑
	废清洗液	清洗工序	废清洗液
	废活性炭	废气处理设施	废活性炭
	废切削液	机加工工序	废切削液
	废包装	原料	废包装
	含油抹布、含油手套	设备维修	含油抹布、含油手套
	废矿物油	设备维修、废气处理设施	废矿物油

### 项目变动情况：

根据湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目工程建设内容与《湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表》及其批复（黄环英函[2023]38号）文件资料，通过对现场勘查及资料调研过程中发现，本次验收项目实际建设过程与环评对比变动内容如下：

1、原辅料发生变化。环评设计通过超声波清洗，清洗过程中添加防锈剂、清洗剂。实际防治措施为：采用蒸馏水，通过全自动碳氢机清洗机清洗，不添加防锈剂、清洗剂，定期更换的清洗废液量全部作为危险废物交由有资质单位处置。减少了废水污染物，废水合理化处置，不会对环境产生不利影响。

2、废气污染防治措施发生变化。环评设计切削液挥发产生NMHC无组织排放，通过加强厂房内通风降低其影响；注塑废气通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA001）排放；涂胶废气通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）排放。实际防治措施为：切削液挥发产生NMHC经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒（DA001）有组织排放，并加强厂房内通风；注塑废气和涂胶废气分别通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）排放。切削液挥发废气由无组织排放变为有组织排放，污染防治措施强化，对环境有利。注塑废气和涂胶废气有2根排气筒合并为1根排气筒，不新增污染物，不会增加环境影响。

3、新增固体废物种类。环评设计无废矿物油危险废物。实际治理措施新增了切削液挥发废气处理措施，即工业油烟净化分离装置，产生危险废物废矿物油。已交由有资质单位进行合理化处置，不影响外环境。

对照关于印发《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）中要求，以上变动不属于重大变动。项目内容对照情况见表2-8。

表2-8 项目验收内容变动对照表

类别	序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	实际变动情况分析	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	无此项变动	无此项变动
规模	2	生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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；臭氧不达标区，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。	无此项变动	无此项变动
	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	无此项变动	无此项变动
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。	环评设计通过超声波清洗，清洗过程中添加防锈剂、清洗剂。实际防治措施为：采用蒸馏水，通过全自动碳氢机清洗机清洗，不添加防锈剂、清洗剂。减少了废水污染物，对环境有利。	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。	无此项变动	无此项变动
	8	废气、废水污染防治措施变化，导致新增排放污染物种类、位于环境质量不达标区相应污染物排放量增加、废水第一类污染物增加、其他污染物排放量增加10%以上的（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。	环评设计切削液挥发产生NMHC无组织排放，通过加强厂房内通风降低其影响；注塑废气通过集气罩收集，二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA001）排放；涂胶废气通过集气罩收集，二级活性炭吸附设施处理后，经15m	否

			高排气筒（DA002）排放。实际防治措施为：切削液挥发产生NMHC经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒（DA001）有组织排放，并加强厂房内通风；注塑废气和涂胶废气分别通过集气罩收集，引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）排放。切削液挥发废气由无组织排放变为有组织排放，污染防治措施强化，对环境有利。注塑废气和涂胶废气有2根排气筒合并为1根排气筒，不会新增污染物，不会增加环境影响。	
环境保护措施	9	新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	无此项变动	无此项变动
	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。	环评设计无废矿物油危险废物。实际治理措施新增了切削液挥发废气处理措施，即工业油烟净化分离装置，产生危险废物废矿物油。已交由有资质单位进行合理化处置，不影响外环境。	否
	13	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	无此项变动	无此项变动

**表三 主要污染源、污染物处理和排放**

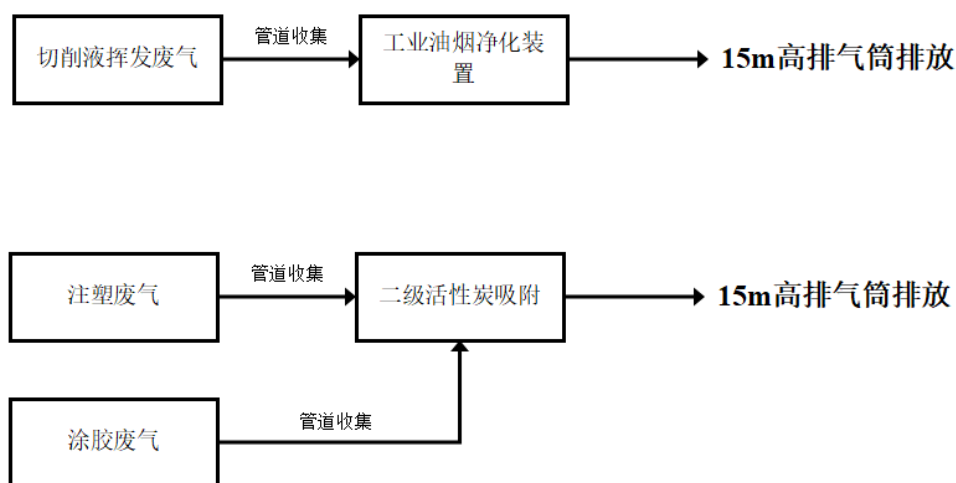
**主要污染源、污染物处理和排放：**

**(1) 废气**

本项目废气主要为切削液挥发废气、注塑废气、涂胶废气，废气治理情况见下表3-1。废气设施处理流程见图3-1。

**表3-1 项目废气治理情况一览表**

废气名称	来源	污染物种类	排放规律	排放方式	治理措施	排放去向
废气	切削液挥发废气	非甲烷总烃	连续	有组织排放	经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒（DA001）有组织排放，并加强厂房内通风	大气环境
	注塑废气		连续	有组织排放	分别通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）排放	大气环境
	涂胶废气		连续	有组织排放		



**图3-1 项目废气治理流程一览表**

**(2) 废水**

根据项目用水资料并结合现场核查，项目用水主要为办公生活用水、食堂用水、冷水机用水。食堂废水经隔油池处理后汇同生活废水一起经化粪池处理后通过市政管网进入西汤河污水处理厂处理。冷水机废水作为清净下水进入市政雨水



管网。项目废水治理情况一览表见表3-2。

表3-2 项目废水治理情况一览表

废水类别	来源	主要污染物种类	排放规律	排放量	治理设施	排放去向
办公生活 废水	职工 生活	pH、COD、SS、 NH <sub>3</sub> -N、BOD <sub>5</sub>	间断	9307m <sup>3</sup> /a	隔油池+化粪池	通过市政 管网进入 西汤河污 水处理厂 处理
食堂废水	/	pH、COD、SS、 NH <sub>3</sub> -N、石油类、 BOD <sub>5</sub>		3102m <sup>3</sup> /a		
冷水机废 水	冷水机	/	连续	120m <sup>3</sup> /a	/	作为清净 下水进入 市政雨水 管网

### (3) 噪声

项目噪声主要为生产过程中各种机加工设备产生的机械噪声，噪声值约为75-95dB（A），项目主要设备采用低噪声设备，合理安排高噪设备布局，对高噪设备采取安装隔声、减震垫装置等降噪措施；加强厂区绿化建设和车辆管理。本项目各声源级值详见表3-3。

表3-3 噪声污染源分析结果一览表

序号	设备名称	平均声级db（A）	治理措施
1	卧式加工中心	70~85	设备采用低噪声设备，合理安排高噪设备布局，对高噪设备采取安装隔声、减震垫装置等降噪措施；加强厂区绿化建设和车辆管理。
2	立式加工中心	80~90	
3	CNC数控转台	75~95	
4	走心机	60~85	
5	静电式油雾净化机	55~70	
6	三坐标测量机	60~70	
7	圆锯机	70~85	
8	数控车床	70~85	
9	线切割	70~80	
10	铣床	70~90	
11	钻床	80~85	
12	螺杆式空压机	60~85	
13	电源稳压柜	55~70	
14	台式攻丝机	60~70	
15	平面温度测量仪	70~85	
16	平面度测量仪	70~90	
17	表面轮廓仪	65~80	
18	粗糙度仪	70~85	
19	视频光学金相显微镜	60~80	
20	平面磨床	55~70	
21	曲面磨床	60~70	

22	真空打包机	70~85
23	全自动注塑机	70~90
24	全自动注塑机	65~80
25	粉碎机	70~85
26	冷水机	60~85
27	干燥机	75~80
28	模温机	85~90
29	吸料机	85~90
30	冲床	75~85
31	油压机	75~85
32	液压机	75~85
33	冲压模具	65~75
34	电动上料台车及托盘	75~80
35	上料皮带机	75~80
36	拆垛机械手	70~80
37	拆垛通用端拾器	55~70
38	喷油机含导轨	60~70
39	三轴机器人/清洗机器人	70~90
40	气路及真空系统	70~85
41	全自动碳氢清洗机	75~80

#### (4) 固体废物

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、不合格产品、废金属边角料、废金属屑、废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油、含油手套、含油抹布。生活垃圾分类收集后交由环卫部门定期统一清运处置。不合格产品集中收集后外售至物资部门；废金属边角料、废金属屑属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置，集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油暂存危废暂存间，废切削液和废矿物油交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理，废清洗液、废活性炭、废包装定期交由其他有资质单位处置；含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。具体固体废物治理情况见下表3-4。

**表3-4 项目固体废物治理情况一览表**

固废名称	来源	固废代码	产生量	处理处置方式
生活垃圾	办公、生活	/	36t/a	交由环卫部门清运处理
不合格产品	加工过程	360-039-99	10t/a	集中收集后外售至物资部门
废金属边角料		360-039-99	2t/a	属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置。集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）。
废金属屑		废物类别为HW09、废物代码为900-006-09	0.5t/a	

含油抹布、含油手套	设备维修	废物类别为HW08、废物代码为900-249-08	0.5t/a	属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置，混入生活垃圾交由环卫部门清运处置。
废切削液	金属加工	废物类别为HW09、废物代码为900-006-09	8.4t/a	暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理
废矿物油	废气处理设施、设备维修	废物类别为HW08、废物代码为900-214-08	2t/a	
废活性炭	废气处理设施	废物类别为HW49、废物代码为900-039-49	6t/a	暂存于危险废物暂存间，定期交由有其他有资质单位处置
废包装	原料储存	废物类别为HW49、废物代码为900-041-49	0.1t/a	
废清洗液	零件清洗	废物类别为HW09、废物代码为900-007-09	10t/a	

## 表四 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门决定

### 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

#### (1) 环境影响报告表主要结论

本项目的建设会产生生活污水、废气、噪声及固体废物，将对周围环境带来一定程度的影响，但在严格执行“三同时”制度并且全面落实本评价提出的污染防治措施后，各项污染物排放浓度可控制在国家有关排放标准允许的范围内，对周围环境不会产生不良影响，同时本项目实施符合城市总体规划，且具有较好的环境效益、社会效益和经济利益。据此，本评价认为，从环保角度分析该项目的建设是可行的。

#### (2) 主管环境管理部门批复要求（黄环英函[2022]18号）

湖北英创汇智精工有限公司：

你单位报送的由湖北黄达环保技术咨询有限公司编制的《湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）及相关材料收悉。经我局审查研究结合专家意见，批复意见如下：

一、本项目位于湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村，总投资50000万元，占地面积146695.1平方米，新建生产车间、综合办公楼、测试跑道、研发楼等及附属设施等，年生产机加工零件200万套/a，注塑零件200万套/a，冲压零件200万套/a，装配检测产品200万套/a，电磁阀200万套/a，EHCU200万套/a。

本项目属于《产业结构调整指导目录（2019年本）》允许类产业，符合国家产业政策。在严格落实环评报告中有关污染防治措施后，污染物能达到相关排放标准，满足功能区环境质量要求。依据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》，从环境保护角度分析，同意该项目的建设。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你必须严格落实《报告表》中提出的各项环保措施和要求，确保各项污染物达标排放，并着重做好以下工作：

(一)加强废气污染防治工作。本项目废气主要为注塑废气、涂胶废气、切削液挥发废气、食堂油烟等。(1)注塑废气使用集气罩收集后，采取二级活性炭吸附设施处理后，通过15m高排气筒(DA001)排放处理，外排非甲烷总烃须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准限值要求；(2)涂胶废气使用集气罩收集后，采取二级活性炭吸附设施处理后，通过15m高排气筒(DA002)

排放处理，外排非甲烷总烃须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关标准限值要求；(3)食堂油烟废气经油烟净化装置处理后引至屋顶烟道排出，油烟排放须满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中相关标准限值。

落实厂界、生产车间等单元的无组织排放废气防治措施。无组织非甲烷总烃须达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值要求。

(二)加强水污染防治。食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后，应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级排放标准及西汤河污水处理厂接管标准中较严者，沿市政污水管网后进入西汤河污水处理厂进一步处理。

(三)严格控制噪声环境影响。选择低噪声和符合国家噪声标准的设备，合理布局，通过采取隔声、定期维护设备等措施确保厂界环境噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

(四)加强固体废物污染防治。固体废物应采用符合国家规定的废物处置方法处置。生活垃圾统一收集，交由当地环卫部门处置；不合格产品定期收集后外售物资回收企业；废边角料、废金属屑集中收集后外售至金属冶炼企业；含油手套、含油抹布混入生活垃圾处理；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装暂存于危废暂存间，交由有危废处理资质单位处理。危险废物临时贮存设置必须符合《危险废物贮存污染控制标准》，转运过程要执行联单制度。

三、项目建设必须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。项目竣工后，你单位必须按规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，验收合格后方可投入生产或者使用，并在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证同时按证开展自行监测。

四、此项目自审批之日起满五年，未开工建设的，应重新报批环境影响评价文件。如项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化，应重新报批环境影响评价文件。国家有新规定的，从其规定。

五、英山县生态环境综合执法大队按有关规定对项目在建设阶段和营运过程

中实施监督和管理。

## 表五 验收监测质量保证及质量控制

本次验收现场监测委托黄冈博创检测技术有限公司进行，监测过程我公司人员全程进行参与和监督。

### 5.1 监测分析方法

本次监测的质量严格按照《环境监测技术规范》的要求进行，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内，现场监测仪器使用前经过校准，监测数据实行三级审核。质量监测分析方法及仪器见表5-1。

表5-1 监测分析方法、方法及分析仪器来源

检测项目		检测依据	分析方法	检出限	检测仪器、设备
有组织 废气	非甲烷总烃	HJ 38-2017	气相色谱法	0.09mg/m <sup>3</sup>	GC-6890A 气相色谱仪
无组织 废气	非甲烷总烃	HJ 604-2017	气相色谱法	0.09mg/m <sup>3</sup>	GC-6890A 气相色谱仪
废水	pH	HJ 1147-2020	电极法	/	PHB-4 型便携式 pH 计
	化学需氧量	HJ 828-2017	重铬酸盐法	4mg/L	JHR-2 型节能 COD 恒温加热器
	氨氮	HJ 535-2009	纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L	721G 可见分光光度计
	悬浮物	GB 11901-89	重量法	4mg/L	FA2204 电子天平
	动植物油	HJ 637-2018	红外分光光度法	0.06mg/L	OIL460 红外分光测油仪
噪声	GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准	/	AWA5688 型声级计 AWA6022A 型校准器	

### 5.2 监测质量保证措施

- (1) 本次检测所有采样、检测人员均持证上岗。
- (2) 本次检测所使用仪器、设备均经计量检定，且在有效期内使用。
- (3) 检测数据和报告实行三级审核制度。
- (4) 严格按照国家标准与技术规范实施检测。
- (5) 检测过程实行空白检测、重复检测、加标回收、控制样品分析等质控措施，确保检测数据的准确性，质控统计详见表5-2。

表5-2 质控统计一览表

检测项目	单位	质控方式	质控结果	质控评价
------	----	------	------	------

废气	甲烷	mg/m <sup>3</sup>	质控样 81711015, 126±6	122	合格
废水	化学需氧量	mg/L	质控样 2001154, 118±6	118	合格
	氨氮	mg/L	质控样 2005184, 1.54±0.07	1.49	合格
	石油类	mg/L	质控样 A23030123, 25.7±2.1	25.6	合格



## 表六 验收监测内容

### 验收监测内容：

此次竣工验收是湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目的环保设施的建设、运行和管理情况进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，同时检查各类污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其他污染物排放是否符合设计要求和国家标准。

本次验收监测内容包括有：1) 废水监测；2) 废气监测；3) 厂界噪声监测。

#### (1) 废水监测

**表6-1 废水污染物排放监测内容**

测点编号	监测点位	监测项目	监测频次	备注
DW001	厂区废水总排口	pH、悬浮物、化学需氧量、氨氮、动植物油	4次/天，监测2天	拍摄采样监测照片

#### (2) 废气监测

根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中“非重点地区收集的废气中NMHC初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时，应配置VOCs处理设施，处理效率不应低于80%”，环评资料中有机废气进口排放速率为均小于 $3\text{kg/h}$ ，且所在地不属于重点地区，因此处理效率不要求达到80%，可以不进行有机废气处理效率的监测。

**表6-2 废气污染物排放监测内容**

监测位置	监测因子	监测频次	备注
切削液挥发废气	非甲烷总烃、管道风量、排气参数	3次/天，2天	监测期间同步测量各检测点地面风向、风速、气温、气压、大气状况等气象参数
注塑废气、涂胶废气	非甲烷总烃、管道风量、排气参数		
厂界上风向G1、下风向G2、下风向G3、下风向G4； 厂内G5	非甲烷总烃	4次/天，2天	

#### (3) 噪声监测

噪声监测内容见表6-4。

**表6-3 噪声监测内容**

监测点位	监测因子	监测频次
东侧厂界外1m处N1、南侧厂界外1m处N2、西侧厂界外1m处N3、北侧厂界外1m处N4	等效连续A声级	昼夜间各1次/天，2天

本项目废水、废气、厂界噪声监测期间监测点位见下图6-1。



图6-1 本项目验收监测点位图

表七 验收监测期间生产工况记录以及验收监测结果

验收监测期间生产工况记录:

根据现场调查以及资料数据显示, 2023年11月12日~11月13日黄冈博创检测技术服务有限公司对本项目的废水、废气、噪声进行现场采样监测。现场监测时生产状况正常, 环保处理设施运行正常。具体生产负荷统计见表7-1。

表7-1 验收监测期间项目生产负荷统计一览表

主要内容	监测日期	设计年生产量 (套)	设计日生产量 (套/d)	验收监测期间日生产量 (t/d)	生产负荷 (%)
机加工零件	2023.11.12	200万	5479	5465	99.7
	2023.11.13			5470	99.8
注塑零件	2023.11.12	200万	5479	6000	109.5
	2023.11.13			5900	107.6
冲压零件	2023.11.12	200万	5479	5000	91.3
	2023.11.13			5100	93.1
主要内容	监测日期	设计年检测量 (套)	设计日检测量 (套/d)	验收监测期间日检测量 (套/d)	生产负荷 (%)
电磁阀	2023.11.12	200万	5479	5515	100.6
	2023.11.13			5480	100
EHCU	2023.11.12	200万	5479	5420	98.9%
	2023.11.13			5450	99.5%

验收监测结果:

(1) 废水检测结果

废水检测结果: 在验收监测期间, 生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下, 废水总排口的pH值为 7.5~7.7, 悬浮物日均值为 71~74mg/L, 化学需氧量日均值为 89~91mg/L, 氨氮日均值为 14.6~15.2mg/L, 动植物油日均值为 6.39~6.44mg/L, 废水监测结果均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 三级标准以及西汤河污水处理厂接管标准。具体监测结果见表 7-2。

表7-2 废水总排口检测结果一览表

监测项目	单位	2023.11.22检测结果					《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	西汤河污水处理厂接管标准	达标情况
		第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围			
pH	无量纲	7.6	7.7	7.7	7.6	7.6~7.7	6~9	6~9	达标

化学需氧量	mg/L	79	102	86	97	91	500	250	达标
悬浮物	mg/L	80	68	73	62	71	400	150	达标
氨氮	mg/L	14.8	15.3	14.0	14.4	14.6	/	25	达标
动植物油	mg/L	6.48	6.45	6.32	6.34	6.39	100	/	达标
监测项目	2023.11.13检测结果						《污水综合排放标准》(GB8978-1996)	西汤河污水处理厂接管标准	达标情况
	单位	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值或范围			
pH	无量纲	7.5	7.6	7.6	7.6	7.5~7.6	6~9	6~9	达标
化学需氧量	mg/L	92	80	83	100	89	500	250	达标
悬浮物	mg/L	74	82	67	73	74	400	150	达标
氨氮	mg/L	15.1	15.6	16.0	14.2	15.2	/	25	达标
动植物油	mg/L	6.44	6.41	6.44	6.47	6.44	100	/	达标

## (2) 废气检测结果

### ①无组织废气

在验收监测期间，生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下，该项目厂界无组织废气上风向非甲烷总烃排放浓度最大值为0.88mg/m<sup>3</sup>，下风向非甲烷总烃排放浓度最大值为1.72mg/m<sup>3</sup>，均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2和《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9要求中无组织废气排放监控浓度限值：非甲烷总烃4.0mg/m<sup>3</sup>的要求。厂内无组织废气非甲烷总烃排放浓度日平均值最大值为1.68mg/m<sup>3</sup>，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1：厂内无组织废气非甲烷总烃：10mg/m<sup>3</sup>，具体监测结果见表7-2~7-3。

表7-2 厂界无组织废气检测结果一览表

监测时间	检测项目	测点编号	检测结果 (mg/m <sup>3</sup> )				最大值	标准限值 (mg/m <sup>3</sup> )	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次			

2023 年 11月 12日	监测气象 参数	阴, 10~13℃, 东风1.8m/s, 气压101.8Kpa					/	/	/
	非甲烷总 烃	上风向G1	0.88	0.69	0.72	0.81	0.88	4.0	达标
		下风向G2	0.92	0.97	0.98	1.04	1.04		达标
		下风向G3	1.65	1.54	1.68	1.72	1.72		达标
		下风向G4	1.12	1.23	1.34	1.29	1.34		达标
2023 年 11月 13日	监测气象 参数	阴, 11~14℃, 东风1.8m/s, 气压101.8Kpa					/	/	/
	非甲烷总 烃	上风向G1	0.78	0.65	0.68	0.74	0.78	4.0	达标
		下风向G2	0.93	1.02	0.91	1.07	1.07		达标
		下风向G3	1.62	1.65	1.70	1.51	1.70		达标
		下风向G4	1.20	1.29	1.37	1.32	1.37		达标

表 7-3 厂内无组织废气检测结果一览表

监测日期	检测项目	测点编号	检测结果 (单位: mg/m <sup>3</sup> )					监测期间 气象参数
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值	
2023年 11月12 日	非甲 烷 总 烃	G5	1.77	1.59	1.64	1.47	1.62	阴, 10℃, 东风 1.8m/s, 气压 101.8Kpa
2023年 11月13 日	非甲 烷 总 烃	G5	1.69	1.78	1.54	1.66	1.68	阴, 11℃, 东风 1.8m/s, 气压 101.8Kpa
达标情况	/	/	达标	达标	达标	达标	/	/
标准限值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表 A.1: 厂内无组织废气非甲烷总 烃: 10mg/m <sup>3</sup>							

②有组织废气

在验收监测期间, 生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下, 该项目注塑及涂胶废气中非甲烷总烃排放浓度日均值最大值为 9.76mg/m<sup>3</sup>、排放速率日均最大值为 0.147kg/h, 有组织废气满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表 4 要求: 非甲烷总烃最高允许排放浓度 100mg/m<sup>3</sup>。该项目切削液挥发废气中非甲烷总烃排放浓度日均值最大值为 9.80mg/m<sup>3</sup>、排放速率日均最大值为 0.017kg/h, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)标准中

表 2 有组织排放限值要求：非甲烷总烃最高允许排放浓度 120mg/m<sup>3</sup>、最高允许排放速率 10kg/h 的要求。具体监测结果见表 7-4~7-5。

表7-4 注塑及涂胶废气检测结果一览表

监测日期	管道名称		管道形状	管道高度 (m)		烟道截面积 (m <sup>2</sup> )		标准限值	达标情况
	注塑及涂胶废气排气筒出口		圆形	15		0.3848			
	检测项目		单位	第一次	第二次	第三次	平均值		
2023年 11月 12日	标干烟气流量		Nm <sup>3</sup> /h	15343	15119	15149	15204	/	/
	烟气温度		°C	22.4	22.5	22.5	22.5	/	/
	含湿量		%	6.80	6.80	7.00	6.87	/	/
	流速		m/s	12.8	12.6	12.6	12.7	/	/
	非甲烷总烃	浓度	mg/Nm <sup>3</sup>	7.23	8.00	9.97	8.40	100	达标
		排放速率	kg/h	0.111	0.121	0.151	0.128	/	/
2023年 11月 13日	标干烟气流量		Nm <sup>3</sup> /h	15314	14744	15272	15110	/	/
	烟气温度		°C	22.2	22.4	22.2	22.3	/	/
	含湿量		%	6.90	6.90	6.80	6.87	/	/
	流速		m/s	12.6	12.1	12.5	12.4	/	/
	非甲烷总烃	浓度	mg/Nm <sup>3</sup>	9.47	11.2	8.61	9.76	100	达标
		排放速率	kg/h	0.145	0.165	0.131	0.147	/	/

表 7-5 切削液挥发废气排气筒出口检测结果一览表

监测日期	管道名称		管道形状	管道高度 (m)		烟道截面积 (m <sup>2</sup> )		标准限值	达标情况
	切削液挥发废气排气筒出口		圆形	0.0491		15			
	检测项目		单位	第一次	第二次	第三次	平均值		
2023年 11月 12日	标干烟气流量		Nm <sup>3</sup> /h	1776	1749	1767	1764	/	/
	流速		m/s	11.0	10.9	11.0	11.0	/	/
	含湿量		%	4.20	4.10	4.00	4.1	/	/
	烟气温度		°C	16.2	17.4	17.3	17.0	/	/
	非甲	浓度	mg/Nm <sup>3</sup>	9.24	11.3	8.87	9.80	120	达标

	烷 总烃	排放速率	kg/h	0.016	0.020	0.016	0.017	10	达标
2023 年 11月 13日	标干烟气流量		Nm <sup>3</sup> /h	1750	1776	1765	1764	/	/
	流速		m/s	10.9	11.0	11.0	11.0	/	/
	含湿量		%	4.00	3.90	4.10	4.00	/	/
	烟气温度		°C	17.4	17.5	17.5	17.5	/	/
	非甲 烷 总烃	浓度	mg/Nm <sup>3</sup>	7.96	10.6	9.30	9.29	120	达标
	排放速率	kg/h	0.014	0.019	0.016	0.016	10	达标	

## (2) 噪声检测结果

在验收监测期间，该项目各设施运转正常，厂界四周昼间噪声最大测定值为63dB（A）、夜间噪声最大测定值为53dB（A）。厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准：昼间65dB（A）/夜间55dB（A）。噪声具体监测结果见表7-6。

表7-6 项目噪声检测结果一览表

监测 时间	测点 编号	测点位置	测量值/dB(A)		标准限值 /dB(A)	达标 情况
			昼间（6:00--22:00）	夜间（22:00--6:00）		
2023 年 11月 12日	N1	东侧厂界外 1m 处	63	53	65/55	达标
	N2	南侧厂界外 1m 处	62	52	65/55	达标
	N3	西侧厂界外 1m 处	61	50	65/55	达标
	N4	北侧厂界外 1m 处	59	50	65/55	达标
2023 年 11月 13日	N1	东侧厂界外 1m 处	62	52	65/55	达标
	N2	南侧厂界外 1m 处	62	51	65/55	达标
	N3	西侧厂界外 1m 处	60	50	65/55	达标
	N4	北侧厂界外 1m 处	58	49	65/55	达标

## (4) 污染物排放总量核算

根据国家确定对COD、氨氮、总磷/磷酸盐、SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>、挥发性有机物、烟粉尘等七种污染物实施总量控制。根据国家对实施污染物排放总量控制的要求以及环评报告的内容，结合本项目的工艺特征和污染物排放特点，确定此项目污染

物排放量控制因子为COD、氨氮、挥发性有机物。

本项目食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后通过市政管网进入西汤河污水处理厂处理，项目环评报告中明确生活废水已纳入西汤河污水处理厂总量控制范围内，本项目废水不设置COD、氨氮总量指标。本项目切削液挥发产生NMHC经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒（DA001）有组织排放；注塑废气和涂胶废气分别通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）有组织排放。本报告按330个工作日，项目废水污染物排放量仅核算实际排放量，核算情况见表7-7。废气污染物排放量核算情况见下表7-8：

**表7-7 项目废水污染物排放总量统计表**

污染物	浓度 (mg/L)	年排水量 (t/a)	污染物排放总量 (t/a)
COD	50	12409	0.62
NH <sub>3</sub> -N	5	12409	0.062

备注：废水污染物排放量=西汤河污水处理厂出水浓度×废水排放量/1000/1000。

**表7-5 项目废气污染物排放总量统计表**

污染物	平均排放速率 (kg/h)		年排放时间 (h)	污染物排放总量 (t/a)	
非甲烷总烃	DA001	0.137	3300	0.4521	0.5049
	DA002	0.016		0.0528	



## 表八 环保检查结果

### 固体废弃物综合利用处理：

本项目产生的固体废物主要为生活垃圾、不合格产品、废金属边角料、废金属屑、废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油、含油手套、含油抹布。生活垃圾分类收集后交由环卫部门定期统一清运处置。不合格产品集中收集后外售至物资部门；废金属边角料、废金属屑属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置，集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油暂存危废暂存间，废切削液和废矿物油交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理，废清洗液、废活性炭、废包装定期交由其他有资质单位处置；含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。

### 环保管理制度及人员责任分工：

公司已经成立了环保管理领导小组，由公司经理徐峰担任负责人，协调和管理公司的环保工作，各个岗位均有专人负责管理。

### 环保设施运行、维护情况



车间换气通风装置及绿化



车间通风装置



切削液挥发废气收集管道



工业油烟净化装置



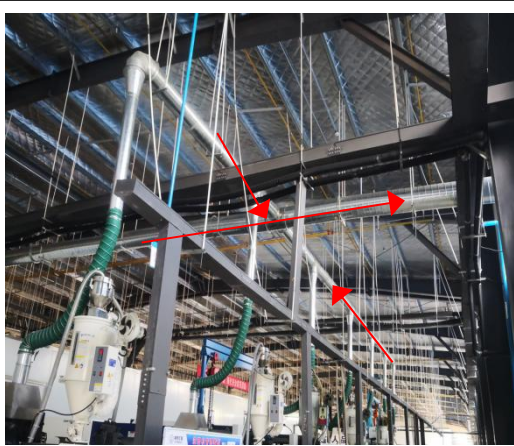
15m高排气筒及采样平台



注塑废气集气罩



涂胶废气集气罩



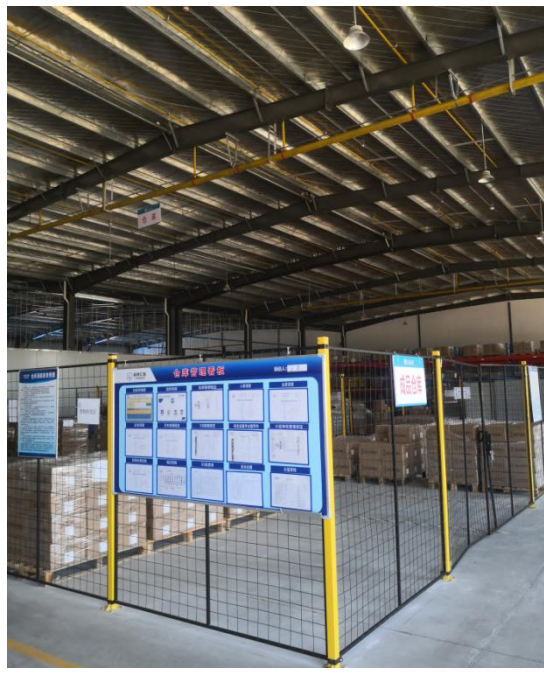
废气收集管道



活性炭吸附箱



15m高排气筒



成品仓库



一般固废间



危险废物暂存间及消防物资



油烟机



化粪池

### 卫生防护距离落实情况

根据项目环境影响评价报告表及批复的内容，本项目以生产厂房设置卫生防护距离50m。经实地勘察，项目厂界东侧60m处为王下塆村，南侧330m处为英山教职中心。南侧130m处为杨家冲村。西南侧紧邻西河。北侧为空地。项目卫生防护距离已落实。

### 项目竣工环境保护验收清单落实情况

该项目环保审批手续齐全，执行了国家环境保护“三同时”的有关规定，做到了环保设施与项目同时设计，同时施工，同时投入运行。对比环评报告表环保设施竣工验收清单，项目实际环保措施落实情况及环保投资如下：

**表8-1 项目“三同时”落实情况与实际环保投资一览表**

项目	污染源	环评环保设施	环评设计总投资 (万元)	预计处理效果	实际采取的环保措施	总投资 (万元)
废气	切削液挥发废气	加强厂房通风	15	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《挥发性有机物无组织排放控制标准(发布稿)》(GB37822-2019)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)要求	经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒(DA001)有组织排放，并加强厂房内通风	40
	涂胶废气	集气罩+二级活性炭吸附设施+15m高排气筒			分别通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒(DA002)排放	
	注塑废气	集气罩+二级活性炭吸附设施+15m高排气筒				

	食堂油烟	经油烟净化装置处理后通过专用管道引至屋顶排放		满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中型规模的标准	经油烟净化装置处理后通过专用管道引至屋顶排放	
废水	生活污水	经隔油池+化粪池处理后排入西汤河污水处理厂	5	满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准及西汤河污水处理厂接管标准	经隔油池+化粪池处理后排入西汤河污水处理厂	5
	冷水机废水	雨水管网			/	
噪声	设备噪声	设备置于厂房内，合理安排高噪设备布局，高噪设备安装隔声、减振垫装置	10	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2类标准	设备采用低噪声设备，合理安排高噪设备布局，对高噪设备采取安装隔声、减震垫装置等降噪措施；加强厂区绿化建设和车辆管理	10
固体废物	生活垃圾	交由环卫部门处理			垃圾分类处理，定期交由环卫部门处理	
	不合格产品	交由物资部门回收利用			集中收集后外售至物资部门回收利用	
危险废物	废金属边角料	集中收集后外售至金属冶炼企业	15	不排入外环境妥善处置	集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）	20
	废金属屑				混入生活垃圾交由环卫部门清运处置	
	含油抹布、含油手套	混入生活垃圾处理			暂存于危险废物暂存间，定期交由其他有资质单位处理	
	废清洗液	交由有资质单位处理			暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理	
	废活性炭					
	废包装					
	废切削液					
废矿物油						
绿化	植树种草	/	/	厂区已进行植树种草，加强绿化	2	

环境风险	一般防渗区	隔油池、化粪池	1		已进行混凝土防渗	1
	重点防渗区	危险废物暂存间、化学品仓库	5	/	危废间、化学品仓库已进行地面浇注混凝土，表面进行环氧树脂漆进行防腐防渗。	7
环境管理及监测		环境管理制度上墙，定期监测，人员环保培训等	2	/	加强厂区污染治理设施运行、维护、监督及管理，环境管理人员日常培训、按要求定期进行监测	2
合计			53	/	/	87

**表8-2 项目环评批复落实一览表**

项目	环评批复中提出的环境保护措施	环境保护措施的实际执行情况	是否落实
建设内容	本项目位于湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村，总投资50000万元，占地面积146695.1平方米，新建生产车间、综合办公楼、测试跑道、研发楼等及附属设施等，年生产机加工零件200万套/a，注塑零件200万套/a，冲压零件200万套/a，装配检测产品200万套/a，电磁阀200万套/a，EHCU200万套/a。	本项目位于湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村，总投资50000万元，占地面积146695.1平方米，新建生产车间、综合办公楼等及附属设施等，年生产机加工零件200万套/a，注塑零件200万套/a，冲压零件200万套/a，装配检测产品200万套/a，电磁阀200万套/a，EHCU200万套/a。	已落实
废水	加强水污染防治。食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后，应满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级排放标准及西汤河污水处理厂接管标准中较严者，沿市政污水管网后进入西汤河污水处理厂进一步处理。	食堂废水经隔油池处理后与办公生活废水汇合经化粪池预处理后，沿市政污水管网后进入西汤河污水处理厂进一步处理。满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级排放标准及西汤河污水处理厂接管标准中较严者。	已落实
废气	加强废气污染防治工作。本项目废气主要为注塑废气、涂胶废气、切削液挥发废气、食堂油烟等。(1)注塑废气使用集气罩收集后，采取二级活性炭吸附设施处理后，通过15m高排气筒(DA001)排放处理，外排非甲烷总烃须满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中相关标准限值要求；(2)涂胶废气使用集气罩收集后，采取二级活性炭吸附设施处理后，通过15m高排气筒(DA002)排放处理，外排非甲烷总烃须满足	(1) 注塑废气和涂胶废气分别通过集气罩收集，管道引至二级活性炭吸附设施处理后，经15m高排气筒（DA002）排放；（2）切削液挥发产生NMHC经管道收集后经工业油烟净化设备处理通过15m高排气筒（DA001）有组织排放，并加强厂房内通风；（3）食堂油烟经油烟净化装置处理后由专用管道引至屋顶排放。	已落实

	<p>《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关标准限值要求；(3)食堂油烟废气经油烟净化装置处理后引至屋顶烟道排出，油烟排放须满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中相关标准限值。落实厂界、生产车间等单元的无组织排放废气防治措施。无组织非甲烷总烃须达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)相应限值要求。</p>		
噪声	<p>严格控制噪声环境影响。选择低噪声和符合国家噪声标准的设备，合理布局，通过采取隔声、定期维护设备等措施确保厂界环境噪声排放达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。</p>	<p>设备采用低噪声设备，合理安排高噪设备布局，对高噪设备采取安装隔声、减震垫装置等降噪措施；加强厂区绿化建设和车辆管理。</p>	已落实
固体废物	<p>加强固体废物污染防治。固体废物应采用符合国家规定的废物处置方法处置。生活垃圾统一收集，交由当地环卫部门处置；不合格产品定期收集后外售物资回收企业；废边角料、废金属屑集中收集后外售至金属冶炼企业；含油手套、含油抹布混入生活垃圾处理；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装暂存于危废暂存间，交由有危废处理资质单位处理。危险废物临时贮存设置必须符合《危险废物贮存污染控制标准》，转运过程要执行联单制度。</p>	<p>生活垃圾分类收集后交由环卫部门定期统一清运处置。不合格产品集中收集后外售至物资部门；废金属边角料、废金属屑属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置，集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油暂存危废暂存间，废切削液和废矿物油交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理，废清洗液、废活性炭、废包装定期交由其他有资质单位处置；含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。</p>	已落实

## 监测计划

依据《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)以及环评报告中自行监测要求，建设单位应定期委托第三方对项目排放的污染物进行监测，具体监测内容如下。

(1) 监测计划：本项目监测计划见表8-3。

**表 8-3 监测计划一览表**

项目	监测点位	监测指标	监测频次	监测机构
----	------	------	------	------



废水	生活废水总排口	pH、COD <sub>Cr</sub> 、石油类、氨氮、SS、BOD <sub>5</sub>	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
无组织废气	厂界四周	非甲烷总烃	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
有组织废气	DA001、DA002	非甲烷总烃	每年监测一次	委托第三方有资质监测单位
噪声	厂界四周	等效连续A声级	每季度监测一次	委托第三方有资质监测单位

## (2) 监测数据的分析处理与管理

①在监测过程中，如发现某参数有超标异常情况，应分析原因并上报管理机构，及时采取改进或加强污染控制的措施；

②建立合理可行的监测质量保证措施；保证监测数据客观、公正、准确、可靠、不受行政和其它因素的干预；

③定期对监测数据进行综合分析，掌握废气达标排放情况，并向管理机构作出书面汇报；

④建立监测资料档案。

## 表九 验收监测结论

### 验收监测结论:

#### 1、环境保护设施调试运行效果

##### (1) 污染物排放监测结果

在验收监测期间的生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,通过监测结果分析得出以下结论:

该项目落实了环境影响评价建议和审批意见要求,建设单位执行环保“三同时”制度,基本做到了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用,落实了提出的污染防治措施和建议及相应环保投资。

①废水处置情况:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,废水总排口的pH值为7.5~7.7,悬浮物日均值为71~74mg/L,化学需氧量日均值为89~91mg/L,氨氮日均值为14.6~15.2mg/L,动植物油日均值为6.39~6.44mg/L,废水监测结果均满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准以及西汤河污水处理厂接管标准。

##### ②废气监测结果:

无组织废气:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,该项目厂界无组织废气上风向非甲烷总烃排放浓度最大值为0.88mg/m<sup>3</sup>,下风向非甲烷总烃排放浓度最大值为1.72mg/m<sup>3</sup>,均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2和《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表9要求中无组织废气排放监控浓度限值:非甲烷总烃4.0mg/m<sup>3</sup>的要求。厂内无组织废气非甲烷总烃排放浓度日平均值最大值为1.68mg/m<sup>3</sup>,满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)表A.1:厂内无组织废气非甲烷总烃:10mg/m<sup>3</sup>。

有组织废气:在验收监测期间,生产负荷满足要求、环保设施运行正常条件下,该项目注塑及涂胶废气中非甲烷总烃排放浓度日均值最大值为9.76mg/m<sup>3</sup>、排放速率日均最大值为0.147kg/h,有组织废气满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)中表4要求:非甲烷总烃最高允许排放浓度100mg/m<sup>3</sup>。该项目切削液挥发废气中非甲烷总烃排放浓度日均值最大值为9.80mg/m<sup>3</sup>、排放速率日均最大值为0.017kg/h,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

标准中表2有组织排放限值要求：非甲烷总烃最高允许排放浓度120mg/m<sup>3</sup>、最高允许排放速率10kg/h的要求。

③噪声监测结果：在验收监测期间，该项目各设施运转正常，厂界四周昼间噪声最大测定值为63dB（A）、夜间噪声最大测定值为53dB（A）。厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准：昼间65dB（A）/夜间55dB（A）。

④固体废物处置调查情况：项目主要固体废物为生活垃圾、不合格产品、废金属边角料、废金属屑、废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油、含油手套、含油抹布。生活垃圾分类收集后交由环卫部门定期统一清运处置。不合格产品集中收集后外售至物资部门；废金属边角料、废金属屑属于豁免管理清单，转运过程按照一般固废处置，集中收集后外售至金属冶炼企业（苏州米思恩金属有限公司）；废切削液、废清洗液、废活性炭、废包装、废矿物油暂存危废暂存间，废切削液和废矿物油交由有资质单位（黄冈市天一环保科技股份有限公司）处理，废清洗液、废活性炭、废包装定期交由其他有资质单位处置；含油手套、含油抹布混入生活垃圾交由环卫部门处理。

## 2、验收结论

经我公司自查，湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目验收情况基本落实了环评及批复的要求，并依据验收监测结果，废水、废气、噪声主要污染指标达标排放，固体废物均妥善处置。符合环境保护验收条件，同意通过验收。

## 3、建议

（1）加强环境管理，做好设备的运行和维护，确保废水、废气、噪声稳定达标排放，并按监测计划定期开展环境监测。

（2）严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求，落实厂内固体废物暂存场所的规范建设。及时完善各类危废的转运处置合同，加强各类危险废物的贮存、转运台账记录及转移联单。

（3）加强厂区环境风险防控能力，建立健全环境风险防范制度，确保能及时应对突发环境风险事件的发生。

## 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）：湖北英创汇智精工有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	湖北英创汇智汽车底盘控制模块生产项目				建设地点	湖北省黄冈市英山县经济开发区工业新城叶坊村					
	建设单位	湖北英创汇智精工有限公司				邮编	438700	联系电话	13477611638			
	行业类别	C4220非金属废料和碎屑加工处理	建设性质	新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		建设项目开工日期	2022年12月	投入试运行日期	2023年8月			
	设计生产能力	年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套				实际生产能力	年生产加工零件200万套、注塑零件200万套、冲压零件200万套、装配检测产品200万套、电磁阀200万套、EHCU200万套					
	投资总概算(万元)	50000	环保投资总概算(万元)	53	所占比例%	0.106	环保设施设计单位	湖北英创汇智精工有限公司				
	实际总投资(万元)	50000	实际环保投资(万元)	87	所占比例%	0.174	环保设施施工单位	湖北英创汇智精工有限公司				
	环评审批部门	黄冈市生态环境局英山县分局		批准文号	黄环英函[2022]18号	批准时间	2022年12月16日		环评单位	湖北黄达环保技术咨询有限公司		
	初步设计审批部门	/		批准文号	/	批准时间	/		环保设施监测单位	黄冈博创检测技术服务有限公司		
	环保验收审批部门	/		批准文号	/	批准时间	/					
	废水治理(万元)	5	废气治理(万元)	40	噪声治理(万元)	10	固废治理(万元)	20	绿化及生态(万元)	2	其它(万元)	10
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)	区域平衡替代削减量(10)	排放增减量(11)
	废水									/		
	化学需氧量						0.62					
	氨氮						0.062					
	工业固体废物						0.003					
	废气						/					
	二氧化硫											
	氮氧化物											
	粉尘											
	非甲烷总烃						0.5049					
与项目有关的其它特征污染物									/			

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。 2、（11）=（6）-（8）-（10），（9）=（4）-（5）-（8）-（10）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年