

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程
(二阶段年产 2531 万件 (套) 建设项目)
竣工环境保护验收报告

建设单位：泸州豪能传动技术有限公司
编制单位：四川中环检测有限公司
二〇二四年八月

验收报告组成

第一部分 验收监测报告表

第二部分 验收意见

第三部分 验收其他情况说明

第四部分 验收公示图

汽车同步器系统智能生产基地建设项目
一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设
项目）竣工环境保护验收监测报告

建设单位：泸州豪能传动技术有限公司
编制单位：四川中环检测有限公司
二〇二四年七月

建设单位：泸州豪能传动技术有限公司

法人代表：张勇

编制单位：四川中环检测有限公司

法人代表：陈开宇

项目负责人：刘良彬

通讯资料：

建设 单位	泸州豪能传动技术 有限公司	编制 单位	四川中环检测有限 公司
电话	15182614472	电话	0830-2996629
邮编	646000	邮编	646607
地址	泸州市江阳区酒谷 大道五段 22 号	地址	泸州市龙马潭区迎 宾大道二段 32 号

目 录

1 验收项目概况	1
2 验收监测依据	3
3 工程建设情况	4
4 主要污染源及其治理措施	32
5 环境影响评价结论、环评批复	47
6 验收监测标准	51
7 质量控制及质量保证	53
8 监测内容	54
9 验收监测结果分析	57
10 环境管理检查	67
11 结论与建议	72
11.1 结论	76

附表

附表 1 三同时表

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目外环境关系图

附图 3 项目总平图

附图 4 项目验收监测点位图

附图 5 环保设施现状及现场图

附件

附件 1 项目投资备案表

附件 2 泸州市生态环境局《关于泸州豪能传动技术有限公司汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程环境影响报告书的批复》泸市环建函【2020】102 号，2020 年 11 月 13 日

附件 3 公司排污许可证（编号：91510500MA66RW0Q0F001Q）

附件 4 公司应急预案备案表

附件 5 年产 1854 万件（套）建设项目竣工环保验收意见

附件 6 污水处理站运行记录

附件 7 公众调查意见

附件 8 废水例行检测报告

附件 9 验收检测报告

附件 10 竣工公示和调试公示

1 验收项目概况

1.1 项目基本情况

泸州豪能传动技术有限公司成立于 2018 年 9 月 7 日，位于泸州市江阳区酒谷大道五段 22 号，投资 50000 万元，购买原国机重工闲置厂房改建为同步器齿套车间，利用泸州豪能公司已建厂房建设锻造车间、行半齿机加工车间、模具车间等，新建 2F 食堂、污水处理站和其他配套设施，购置安装各类生产装备约 920 台（套），年产汽车同步器系列产品 4385 万件（套）/年。其中一阶段生产装备约 340 台（套），年产汽车同步器系列产品 1854 万件（套）已于 2022 年 9 月完成了建设项目竣工环保验收。

公司于 2020 年 10 月，委托贵阳思创环境技术有限公司编制完成了本项目的环境影响评价报告书，并于 2020 年 11 月 13 日，取得泸州市生态环境局出具的环评批复（批复文号：泸市环建函[2020]102 号），一阶段已验收内容于 2020 年 12 月 12 日开工建设，并于 2021 年 12 月 15 日建成，于 2022 年 9 月完成了项目竣工环保验收。

本次验收内容为二阶段建设内容（即产能为年产汽车同步器系列产品 2531 万件（套）），于 2023 年 11 月 1 日开工建设，并于 2024 年 1 月 31 日建成。

1.2 项目验收范围

验收范围为主体工程（同步器车间、行半齿车间、模具车间和锻造车间），办公室生活设施（食堂）、公用工程（供电、供水、供气）、仓储和其他工程（油化库、气站、液氮堆场）以及环保工程（废气处理设施、废水处理设施、噪声防治措施、固废设施以及环境风险设施和地下水防渗

措施）等。

本次验收范围内涉及的生产装备约 580 台（套），年产 2531 万件（套）汽车同步器系列产品及配套的环保设施设备。

1.3 验收监测内容

本项目验收监测主要内容：

- (1) 项目废气污染物排放浓度；
- (2) 项目废水污染物排放浓度；
- (3) 项目厂界环境噪声排放；
- (4) 项目地下水环境质量；
- (5) 项目土壤环境质量；
- (6) 项目固废处置情况检查；
- (7) 项目环保处理设施处理效率检查；
- (8) 项目风险事故防范措施落实情况及应急预案检查；
- (9) 项目环境管理检查；

2 验收监测依据

1. 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）；
2. 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日施行）；
3. 《中华人民共和国大气污染防治法》（2016 年 1 月 1 日施行）；
4. 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日修改施行）；
5. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日修改施行）；
6. 《国务院关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令第 682 号），2017 年 10 月 1 日起施行；
7. 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日起施行；
8. 生态环境部关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（公告 2018 年 第 9 号），2018 年 5 月 15 日；
9. 《汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程环境影响报告书》，贵阳思创环境技术有限公司，2020 年 10 月；
10. 泸州市生态环境局《关于泸州豪能传动技术有限公司汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程环境影响报告书的批复》泸市环建函[2020]102 号，2020 年 11 月 13 日。
11. 项目一阶段验收意见

3 工程建设情况

3.1 地理位置

泸州市江阳区位于四川盆地南部，长江、沱江交汇处。地理坐标东经 $105^{\circ} 8' 52'' \sim 105^{\circ} 40' 38''$ ，北纬 $28^{\circ} 26' 18'' \sim 28^{\circ} 54' 57''$ ，东西长 51.3 千米，南北宽 25.4 千米。东连合江县，南接纳溪区，西邻宜宾市江安县、自贡市富顺县，北以沱江为界与泸县、龙马潭区相邻。是中外闻名的“泸州老窖特曲”发源地，素有“川南重镇”、“酒城”等美誉，自古为云、贵、川、渝毗邻地区的交通枢纽和重要物资集散地，是泸州市政治、经济、文化中心。

项目位于泸州市江阳区酒谷大道五段 22 号，地理位置见附图 1。

3.2 项目建设概况

3.2.1 工程基本情况

项目基本情况见表 3-1。

表 3-1 项目基本情况表

建设项目名称	汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程
建设单位名称	泸州豪能传动技术有限公司
立项审批部门	泸州高新区行政审批局
建设项目性质	新建
主要建设内容	本项目主要建设内容为将购买的原国机重 2.98 万 m^2 闲置厂房改建为同步器齿套车间，将泸州豪能公司已建约 4.78 万 m^2 厂房改建为锻造车间、行半齿机加工车间、模具车间等，新建 2F 食堂、污水处理站和其他配套设施约 3400 m^2 。
设计产能	年产汽车同步器系列产品 4300 万件（套）
实际产能	项目于 2022 年 9 月验收了一阶段年产汽车同步器系列产品

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	1854 万件（套），本次验收产能为二阶段年产汽车同步器系列产品 2531 万件（套），合计年产汽车同步器系列产品 4385 万件（套））			
环评批复时间	2020 年 11 月 13 日	开工时间（本次验收内容）	2023 年 11 月 1 日	
建成投运时间（二阶段）	2024 年 1 月 31 日	现场监测时间	2022 年 4 月 26 日-27 日	
环评报告书审批部门	泸州市生态环境局	环评报告书编制单位	贵阳思创环境技术有限公司	
环保设施设计单位	废水：四川红杉岭环保科技有限公司 废气：四川兴蓉武通环保设备有限公司、无锡牧宇自动化科技有限公司	环保设施施工单位	废水：四川红杉岭环保科技有限公司 废气：四川兴蓉武通环保设备有限公司、无锡牧宇自动化科技有限公司、四川省泸州第九建筑工程有限公司	
投资总概算（万元）	50000（整体项目）	环保投资总概算（万元）	736.5（整体项目）	比例 1.47%
实际总投资（万元）	50000（整体项目）	实际环保费用（万元）	855（整体项目）	比例 1.71%
建设项目地址	泸州市江阳区酒谷大道五段 22 号			
劳动定员和工作制度	项目员工 800 人，全年工作日为 300 天，工作制度实行两班制，每班工作时间为 9 小时，本次验收内容不新增员工。			
周边外环境	项目东侧约 10m 处为泸州市跃达物流仓储；南侧约 50m 处为国道 G321，约 115m 处为在建泸州金能移动产业园；西侧约 40m 处为泸州市巨力液压有限公司，约 85m 处为西南智能电网产业园，约 290m 处为泸州长江机械；北侧约 10m 处为四川长江工			

	程起重机有限公司，约 390m 处为在建高新悦城小区和高新区孵化器，约 440m 处为人才公寓。周边无自然保护区、风景名胜区、文化遗产保护区、世界文化自然遗产和森林公园、地质公园、湿地公园等保护地以及无食品、药品等企业
--	---

3.2.2 工程投资及建设内容

3.2.2.1 工程投资

本项目总投资概算为 50000 万元，环保设施投资为 736.5 万元，占总投资的 1.47%；本项目实际总投资 50000 万元，环保设施投资为 855 万元，占工程总投资的 1.71%。

3.2.2.2 产品方案

本次验收内容购置安装各类生产装备约 580 台（套），主要生产汽车同步器、差速器零部件产品，可达年产汽车同步器系列产品 2531 万件(套)，本次建设内容完成验收后，项目可达年产汽车同步器系列产品 4385 万件（套）。项目实施后产品方案情况见下表。

表 3-2 项目产品方案情况一览表 单位：万件（套）/年

序号	产品名称	设计产能	已完成验收的产能	本次验收产能	备注
1	同步器齿套	750	350	400	锻造车间生产胚件、同步器齿套车间加工生产
2	差速器壳体	400	200	200	外购胚件、同步器齿套车间加工生产
3	差速器行星齿轮	950	312		锻造车间生产胚件、差速器加工车间加工生产
4	差速器半轴齿轮	950	292		
5	大齿轮胚件	200			
6	结合齿胚件	835			锻造车间生产胚件，交由其他工厂进行后续机加工
7	离合器支撑与主转毂坯件	200	200		
8	工装模具	15	100	0	模具车间生产，提供其他车间使用
9	合计	4300	1854	2531	本次验收完成后，合计产能可达 4385 万件（套）/年

3.2.2.3 建设内容

本项目主要建设内容为将购买的原国机重工 2.98 万 m^2 闲置厂房改建为同步器齿套车间，将泸州豪能公司已建约 4.78 万 m^2 厂房改建为锻造车间、行半齿机加工车间、模具车间等，新建 2F 食堂、污水处理站和其他配套设施约 3400 m^2 。购置安装各类生产装备约 920 台（套），年产汽车同步器系列产品 4385 万件（套）/年。其中一阶段生产装备约 340 台（套），年产汽车同步器系列产品 1854 万件（套）已于 2022 年 9 月完成了建设项目竣工环保验收。

本次验收的建设内容为二阶段的 580 台（套）生产装备和配套的环保设施设备，年产汽车同步器系列产品 2531 万件（套）。

本项目主要建设内容环评拟建与实际建设对照见表 3-3。

表 3-3 主要建设内容环评拟建与实际建设对照表

环评建设内容及规模		一阶段验收内容	二阶段验收内容	是否与环评一致	
主体工程	锻造车间	位于厂区南部, 厂房建筑面积约 18166.49 m ² , 其中生产车间 (层高 12.95m) 建筑面积约 14727.82 m ² , 西侧 3F 办公楼建筑面积约 1790.71 m ² , 配套设置辅助用房 (空压房、维修间、铁屑压缩间、车间废水预处理系统等) 约 1647.96 m ² 。	位于厂区南部, 厂房建筑面积约 18166.49 m ² , 其中生产车间 (层高 12.95m) 建筑面积约 14727.82 m ² , 西侧 3F 办公楼建筑面积约 1790.71 m ² , 配套设置辅助用房 (空压房、维修间、车间废水预处理系统等) 约 1647.96 m ² 。	锻造车间磷化废水处理系统, 未建设铁屑压缩间不在本次验收范围内	与环评不一致
	同步器齿套车间	位于厂区北部, 为原国机重工已建闲置厂房, 总建筑面积约 29828.65 m ² , 设置同步器齿套生产线 3 条、差速器壳体机加工生产线 25 条、成品库房、原辅料库房和其他辅助用房 (空压房、配电房等)。	位于厂区北部, 为原国机重工已建闲置厂房, 总建筑面积约 29828.65 m ² , 设置同步器齿套生产线 3 条、差速器壳体机加工生产线 8 条、成品库房、原辅料库房和其他辅助用房 (空压房、配电房等)。	建设 17 条差速器壳体机加工生产线	与环评一致
	行星半齿机加工车间	位于厂区中部, 厂房建筑面积约 18825.84 m ² , 其中生产车间 (层高 12.95m) 建筑面积约 14144.54 m ² , 西侧和东侧 3F 办公楼建筑面积约 3581.42 m ² , 配套设置辅助用房 (维修间、铁屑压缩间、车间废水预处理系统等) 约 1099.88 m ² 。	位于厂区中部, 厂房建筑面积约 18825.84 m ² , 其中生产车间 (层高 12.95m) 建筑面积约 14144.54 m ² , 西侧和东侧 3F 办公楼建筑面积约 3581.42 m ² , 配套设置辅助用房 (维修间、车间废水预处理系统等) 约	未建设铁屑压缩间不在本次验收范围内	与环评不一致

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

		1099.88 m ² 。		
模具车间	位于厂区东部，厂房建筑面积约 8149.99 m ² ，其中生产车间（层高 9.8m）建筑面积约 6105.42 m ² ，西侧 3F 办公楼建筑面积约 1204.61 m ² ，配套设置辅助用房（配电房、空压房、维修间等）约 839.96 m ² 。	位于厂区东部，厂房建筑面积约 8149.99 m ² ，其中生产车间（层高 9.8m）建筑面积约 6105.42 m ² ，西侧 3F 办公楼建筑面积约 1204.61 m ² ，配套设置辅助用房（配电房、空压房、维修间等）约 839.96 m ² 。	/	与环评一致
办公生活设施	厂区中部新建 2F 食堂一处，建筑面积约 2919.6 m ² 。	厂区中部新建 2F 食堂一处，建筑面积约 2919.6 m ² 。	/	与环评一致
公用工程	供电：厂区内设置建筑面积约 450 m ² 变电站一处，各生产车间配套设置有配电房； 供水：依托市政给水管； 供气：依托当地天然气管网。	供电：厂区内设置建筑面积约 450 m ² 变电站一处，各生产车间配套设置有配电房； 供水：依托市政给水管； 供气：依托当地天然气管网。	/	与环评一致
仓储和其他	油化库 厂区内的油化库，建筑面积约 725 m ² ，位于厂区东部，用于存放清洗剂、切削液、润滑油等	建筑面积约 725 m ² ，位于厂区东部，用于存放清洗剂、切削液、润滑油等	/	与环评一致
	气站 厂区内的气站，1#气站占地面积约 139.84 m ² ，2#气站占地面积约 203.17 m ² 。每个气站设置有设有甲醇储罐 2 个（5t+3t）、丙烷储罐 16 罐（0.03t）、储罐 2 个（5t+3t）、丙烷储罐 16 罐	厂区内的气站，1#气站占地面积约 139.84 m ² ，2#气站占地面积约 203.17 m ² 。每个气站设置有设有甲醇储罐 2 个（5t+3t）、丙烷储罐 16 罐（0.03t）、储罐 2 个（5t+3t）、丙烷储罐 16 罐	/	与环评一致

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	液氨储罐 4 罐 (0.2t)。	(0.03t)、液氨储罐 4 罐 (0.2t)。		
液氮堆场	厂区内设置有两处液氮堆场, 1#液氮堆场设置有 50m ³ 储罐一个, 3m ³ 储罐一个, 占地约 82.96 m ² ; 2#液氮堆场设置有 50m ³ 储罐一个, 5m ³ 储罐一个, 占地约 151.96 m ² 。	厂区内设置有两处液氮堆场, 1#液氮堆场设置有 50m ³ 储罐一个, 3m ³ 储罐一个, 占地约 82.96 m ² ; 2#液氮堆场设置有 50m ³ 储罐一个, 5m ³ 储罐一个, 占地约 151.96 m ² 。	/	与环评一致
环保工程	抛丸机配套设置布袋除尘器, 粉尘经集气收集后进入除尘器处理, 净化后的废气经 15m 排气筒排放 (DA001、DA002、DA003)。	行半齿机加工车间抛丸机配套设置布袋除尘器, 粉尘经集气收集后进入除尘器处理, 净化后的废气经 15m 排气筒排放 (DA001、DA002、DA003)。	锻造车间和同步器齿套车间抛丸自带滤芯除尘器, 除尘后废气在车间内排放, 未建设配套的布袋除尘器和排气筒。	与环评不一致
		行半齿机加工车间和同步器齿套车间建设了渗氮 (碳氮共渗) 尾气经自带点火装置燃烧处理后, 经废气净化装置处理后通过 25 米高排气筒排放 (DA004、DA005)。	建设了渗氮 (碳氮共渗) 尾气经自带点火装置燃烧处理后, 经废气净化装置处理后通过 25 米高排气筒排放 (DA004、DA005)。	与环评一致, 排气筒编号更改为 DA006、DA008
	淬火废气经废气净化系统处理后通过 15 米高排气筒排放 (DA006、DA007、DA008、DA009)	同步器车间、模具车间和锻造车间淬火废气经废气净化系统处理后通过 15 米高排气筒排放 (DA007、DA008、DA009)	行半齿机加工车间淬火废气处理设施及排气筒 DA006 (变更后的排污许可) 筒 编 号	与环评一致, 原排气

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	DA009），行半齿机加工车间未建设淬火废气处理设施。	证该排气筒编号为 DA007	DA007 、 DA008 、 DA009 变更 为 DA009 、 DA003 、 DA004
	锻造车间锻压废气经布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒排放（DA010、DA011）	锻造车间未建设锻压废气布袋除尘器处理设施。	与环评一致，变更后的排气筒编号为 DA005、 锻造车间废气处理设施设置了排气筒 DA005 和 DA013，一阶段验收时设备到场，但未投入运行
	行半齿机加工车间、锻造车间各设有磷化线一条，每条磷化线配套设置酸雾净化塔一套，酸雾净化后通过 15m 排气筒排放（DA012、DA013）。	行半齿机加工车间设有磷化线一条，及配套设置酸雾净化塔一套，酸雾净化后通过 15m 排气筒排放（DA012），锻造车间未设置磷化线及配套的酸雾净化塔和排气筒。	与环评一致，排气筒锻造车间磷化线及配套酸雾净化塔和排气筒 DA011 编号 DA013 已变更为 DA011
	食堂配套设置油烟净化器一套，净化效率 ≥95%，食堂油烟处理后经专用烟道引至	食堂配套设置油烟净化器一套，食堂油烟处理后经专用烟道引至食堂楼顶排	/ 与环评一致

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	食堂楼顶排放。	放。		
	行半齿机加工车间、锻造车间，磷化线各配套设置有车间废水预处理系统一套（共两套）和膜处理系统一套（共两套）。磷化废水经车间废水预处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理	行半齿机加工车间磷化线配套设置有车间废水预处理系统一套和膜处理系统一套。磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理	锻造车间磷化线配套设置有车间废水预处理系统一套和膜处理系统一套，磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理	与环评一致
废水处理设施	厂区南侧设置有污水处理站一处，占地面积约 960 m ² ，污水站对生产废水和生活废水分别进行处理。 生产废水采用隔油+气浮+水解酸化+生物接触氧化工艺，处理能力为 60m ³ /d（每天处理时间为 8h）； 生活污水采用 A/O 工艺+深度处理+消毒工艺，处理能力为 150m ³ /d。	厂区南侧设置有污水处理站一处，占地面积约 960 m ² ，污水站对生产废水和生活废水分别进行处理。 生产废水采用隔油+气浮+水解酸化+生物接触氧化工艺，处理能力为 60m ³ /d（每天处理时间为 8h）； 生活污水采用 A/O 工艺+深度处理+消毒工艺，处理能力为 150m ³ /d。	/	与环评一致
	食堂设置容积应不小于 6m ³ 的隔油池一个	食堂设置容积应不小于 6m ³ 的隔油池一个	/	与环评一致
噪声防治措	选用低噪声设备、基础减震、隔声、加强	选用低噪声设备、基础减震、隔声、加	/	与环评一致

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	施	生产管理等措施	强生产管理等措施		
固废设施		厂区东南部设危险废物间一处，用于暂存废切削液、废润滑油等，建筑面积 525.28 m ²	厂区东南部设危险废物间一处，用于暂存废切削液、废润滑油等，建筑面积 525.28 m ²	/	
		污水处理站内设置有污泥暂存间，面积约 15 m ² ，用于存储污水处理站污泥	污水处理站内设置有污泥暂存间，面积约 15 m ² ，用于存储污水处理站污泥		
		厂区东部设回收站一处，建筑面积约 430.44 m ²	厂区东部设回收站一处，建筑面积约 430.44 m ²		
环境风险		储罐区设置围堰，厂区设置事故应急池。气站设置可燃气体检测、泄漏报警装置，配套设置紧急停机锁存报警、储罐超压报警、停电报警等	储罐区设置围堰，厂区设置事故应急池。气站设置可燃气体检测、泄漏报警装置，配套设置紧急停机锁存报警、储罐超压报警、停电报警等	/	与环评一致
		厂区设置分区防渗，危险废物间、油化库、车间废水预处理系统、污水处理站、甲醇罐区为重点防渗区，生产车间、回收站为一般防渗区，厂区其他区域为简单防渗区。	厂区设置分区防渗，危险废物间、油化库、车间废水预处理系统、污水处理站、甲醇罐区为重点防渗区，生产车间、回收站为一般防渗区，厂区其他区域为简单防渗区。		

3.2.2.3 主要设备

本项目生产设备详情如下。

表 3-4 本项目主要设备一览表

序号	名称	型号	数量	实际型号	一阶段验收数量	二阶段验收数量
1	数控车床	QT250L/500	100	QT250L	16	84
		QSM150L_300	239	QSM150L-500	40	199
		LT-20CCLASSIS	4	FF-5000/40L	1	3
		VL-3 DUO	6	VCN-430AL	1	5
		/	/	SynchroForm WHWSL4-3V+D	8	0
2	加工中心	Slim ³ n	50	Slim3n-MillTurn	7	43
		ZYM-1270G	40	ZYM-1270G	4	36
		/	/	ZYM-850	1	0
		/	/	/	18	0
		/	/	大型加工中心	1	0
3	高转速加工中心	V6	78	牧野, 正佑, 友佳, 马扎克	73	5
4	清洗机	KB-TG	24	科本非标	15	9
5	剥皮机	RK-3	18	BS-80	1	17
6	锯床	\	23	KTC-70E	11	12
7	倒角机	SFDJ-80、JC-85-3	33	CT150C	11	22
8	热模锻造线	LSP-300、LSP-600	31	LSP-300、LSP-600	5	26
9	碾环机	宝飞螺	5	/	1	4
10	抛丸机	TB100-P280/1/7.5、 OH1012-P280/2/7.	36	QSHB-0E	10	26

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

11	高能电动螺旋	EM1600/2500 吨	2	LSP-1600/LSP-2500	2	0
12	皂化机	科本	9	KB-RHPL	2	7
13	液压机	迪斯 HD600	10	YJK61-800	4	6
14	外圆磨床	摩床 MK10100	10	无心磨 MK10100	4	6
15	高速金属圆锯机	CMII75DG	10	KTC-70E	12	0
16	无心磨床-精磨	M101001	10	MK10100	5	5
17	伺服压力机	HD-600、HD-1000	10	HD-600、HD-1000	4	6
18	拉床	LG5706GS-1500、NBV-5-8AAL	45	TUVB-3018-1200/四工位 KLINK	7	38
19	热前精车	VL3-DUO	10	VL3-DUO	16	0
20	热后车磨	VLC-200GT	10	VLC-200GT	8	2
21	箱式多用炉 (渗碳)	VKES5/2-90/85/150CN	14	VKES5/2-90-85	21	0
22	热处理清洗机	KEKTE5/2	3	KEKTE5/2	2	1
23	热处理回火炉	VKHLE5/2	3	VKHLE5/2	7	0
24	磷化生产线	18 个槽, 单槽尺寸为 1200mm×1000mm×1400mm	1	18 个槽, 单槽尺寸为 1200mm×1000mm×1400mm	1	0
25	冷却线	/	10	/	1	9
26	控冷线	/	7	/	6	1
27	冲床	JH21-80	1	JF21-200B/JF21-80B	2	0
28	超声喷淋清	KEBEN XL-21	5	步进式清洗涂油	12	0

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	洗烘干涂油			机 kb-非标		
29	气体保护感应压淬机	/	6	/	10	0
30	通过式清洗机	/	5	KB-10B 等	10	0
31	包装机	/	2	/	2	0
32	火花机	EDGE3、FORM P350	21	/	20	1
33	真空热处理淬火炉	MetaPro5、VOQ2-150	2	/	/	2
34	中频炉	/	0	MFR-TR-250Y2	12	0
35	车削中心	/	0	QM-22A	6	0
36	等温正火线	/	0	RSN9-70	1	0
37	闭式压机	/	0	LSP-600	9	0
38	高精度内外磨	/	0	/	2	0
39	普通内外磨	/	0	/	8	0
40	线切割机	/	0	/	6	0
41	成型磨	/	0	/	1	0
42	数车	/	0	/	4	0
43	龙门磨	/	0	/	1	0
44	大水磨	/	0	/	4	0
45	手摇磨	/	0	/	3	0
46	普车	/	0	/	8	0
47	真空炉	/	0	/	1	0
48	摇臂钻	/	0	/	2	0
49	深冷炉	/	0	/	2	0
50	拉刀磨	/	0	/	3	0
51	滚抛机	/	0	QSHB-OE	5	0

备注	1、本表中序号第 38 至第 45 项磨机类设备主要用于坯件机加工作业，如消除剥皮产生的表面纹路等。使用切削液进行水磨，此过程产生的废切削液做危废管理，不外排废水。2、序号第 8 热模锻造线设备一阶段验收的 5 台设备在一阶段验收时仅进行了安装和测试，未正式投运，本次验收时所有热模锻设备统一配套建成集气罩和废气处理设施。3、本次验收阶段增加的设备主要集中在各机加工工序（数控机床、加工中心、剥皮机、倒角机、那床等），相应增加热模锻造线和抛丸机设备，加工工序大量设备的投入完善，加上工件大小、类型等情况也带来了一阶段和二阶段耗材损耗量不一样。
----	---

3.3 主要原辅材料、能源供应情况

本项目运营期主要原辅材料及能耗情况表见表 3-5。

表 3-5 主要原辅材料及能源消耗

内容	名称	环评年耗量	一阶段验收年耗量	二阶段验收年耗量
原辅材料	差速器壳体毛坯	20000t/a	1225.6t/a	18774.4t/a
	棒料	50250t/a	1060t/a	49190t/a
	模具钢	1800t/a	100t/a	1700t/a
	切削液	437t/a	20.4t/a	416.6t/a
	磷化液	66t/a	4.28t/a	61.72t/a
	磷化辅剂	32.2t/a	2.6t/a	29.6t/a
	超声波清洗剂	6t/a	0	6t/at/a
	碳氢清洗剂	2t/a	0	2t/at/a
	淬火油	65t/a	66.8t/a	0
	火花油	5t/a	2.6t/a	2.4t/a
	石墨润滑剂	100t/a	9.52t/a	90.48t/a
	润滑剂	20t/a	8.6t/a	11.4t/a
	润滑油	19t/a	8.17t/a	10.86t/a
	铸钢丸	1608t/a	61.6t/a	1546.4t/a
	皂化液	76t/a	1.52t/a	74.48t/a
	二硫化钼	50t/a	0	50t/a
	丙烷	60t/a	3.84t/a	56.16t/a

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	液氮	2820t/a	452.89t/a	2367.11t/a
	氨气	31t/a	0t/a	0
	甲醇	580t/a	87.45t/a	492.55t/a
	氢氧化钠	3 t/a	1.2t/a	1.8t/a
	氯化钙	15 t/a	2.475t/a	12.525t/a
	聚合硫酸铁	6 t/a	3.15t/a	2.85t/a
	聚丙烯酰胺 PAM	0.5 t/a	0.042t/a	0.458t/a
	聚合氯化铝 PAC	10 t/a	2.94t/a	7.06t/a
	PAM-	0.06 t/a	0.042t/a	0.018t/a
	PAM+	0.06 t/a	0.042t/a	0.018t/a
能源	电	3000 万度	2176 万度	824 万度/年
	天然气	100 万方	2.46 万方	97.54 万方/年
	天然气（食堂）	2 万方	0.96 万方	1.04 万方/年
	水	49032 t/a	45000t/a	4032t/a
备注：本次验收阶段增加的设备主要集中在各机加工工序（数控机床、加工中心、剥皮机、倒角机、那床等），相应增加热模锻造线和抛丸机设备，加工工序大量设备的投入完善，加上工件大小、类型等情况也带来了一阶段和二阶段耗材损耗量不一样。				

3.4 生产工艺简介

3.4.1 项目简述

本项目主要生产厂房为锻造车间、同步器齿套车间、行半齿机加工车间和模具车间。其中，模具车间主要为其他车间提供工装模具。锻造车间主要为外购棒料，加工生产为同步器套胚件、差速器行星齿轮胚件和半轴齿轮胚件、大齿轮胚件、结合齿胚件、离合器支撑与主转毂坯件。

锻造车间生产的同步器套胚件和外购的差速器壳体胚件，送至同步器齿套车间，加工生产为同步器齿套和差速器壳体。锻造车间生产的差速器行星齿轮胚件和半轴齿轮胚件送至行半齿机加工车间，加工生产为差速器

行星齿轮和半轴齿轮。

锻造车间生产的大齿轮胚件、结合齿胚件、离合器支撑与主转毂坯件，在本厂内无后续加工工序，交由园区其他工厂进行后续加工。

各车间生产工艺如下：

（1）锻造车间：

锻造车间主要生产同步器套胚件、差速器行星齿轮胚件和半轴齿轮胚件、大齿轮胚件、结合齿胚件、离合器支撑与主转毂坯件。其中，同步器套胚件、大齿轮胚件、结合齿胚件、离合器支撑与主转毂坯件锻造主要工艺流程如下：

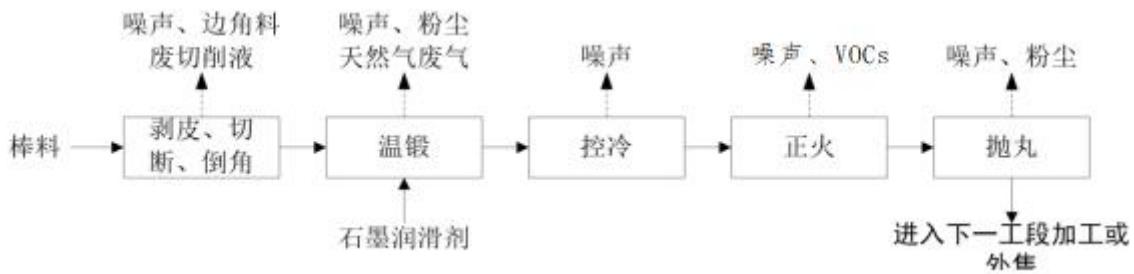


图 3-1 锻造车间胚件加工工艺流程及产污环节图

①剥皮、切断、倒角

外购棒料主要为 20MnCrS5 棒料和 C45R 棒料，棒料入场之后在剥皮机上加工作业，按外径尺寸要求，去除表面氧化皮。随后使用普通锯床加工，使用锯片直接锯断，使用双头倒角机对坯件进行倒角，获得图纸所需尺寸棒料。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。

②温锻（热锻）

棒料经电炉加热后，模具采用天然气进行预热后，使用热模锻压力机锻压坯件，产生锻坯整体形状，将物料成形粗坯，以满足图纸尺寸要求。

浮动模架使用液压工作部件，液压油可循环使用。锻压前需对模具喷涂石墨润滑剂，以便于锻压后模具与棒料的分离，锻压脱模过程中，石墨润滑剂会产生粉尘，该粉尘经吸气管负压抽风收集至布袋除尘器处理后通过排气筒排放。该工序会产生噪声、粉尘、天然气废气等。

③控冷

物料在控冷线上使用强风控冷，在规定时间内使得锻件冷却至合适温度。控冷主要产生噪声。

④正火

将物料置入正火炉内，电加热至 720~920℃，保温一段时间后在空气中冷却即可，正火时可在稍快的冷却中使钢材的结晶晶粒细化，不但可得到满意的强度，而且可以明显提高韧性(AKV 值)，降低构件的开裂倾向。该工序会产生噪声。

⑤抛丸

利用高速运动的细钢丸流连续冲击被强化工件表面，对产品表面进行金属抛光处理，去除表面氧化皮等杂质提高外观质量。该工序会产生噪声、粉尘等。

⑥后续工序

抛丸加工后，同步器套胚件送至同步器齿套车间加工；大齿轮胚件、结合齿胚件、离合器支撑与主转毂坯件在本厂内无后续加工工序，交由园区其他工厂进行后续加工。

差速器行星齿轮胚件和半轴齿轮胚件锻造主要工艺流程如下：

冷锻工艺：

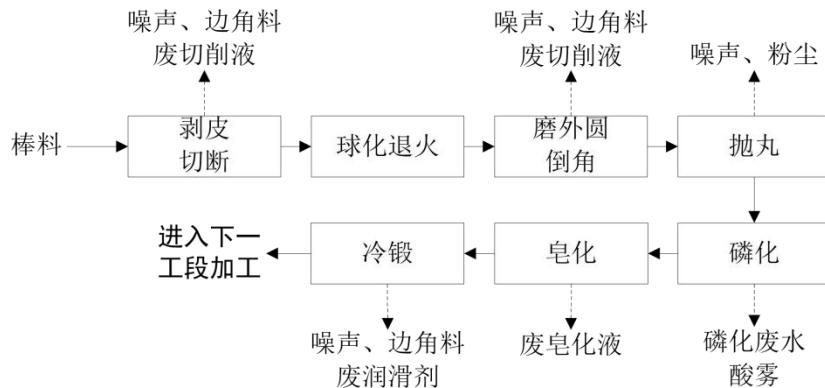


图 3-2 锻造车间行星齿轮、半轴齿轮胚件冷锻工艺流程及产污环节图

①剥皮、切断

购棒料主要为 20MnCrS5 棒料，将棒料在剥皮机上加工作业，按外径尺寸要求，去除表面氧化皮。随后使用普通锯床加工，使用锯片直接锯断，使用双头倒角机对坯件进行倒角，获得图纸所需尺寸棒料。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。在剥皮机上加工作业，按外径尺寸要求，去除表面氧化皮。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。

②球化退火

使用球化退火炉完成棒料电加热、保温、降温完整流程，使棒料达到球化退火软化组织的目的。

③磨外圆、倒角

磨外圆使用无心磨床进行作业，对坯件外圆进行加工，消除剥皮产生的表面纹路，使用双头倒角机对坯件进行倒角，获得需求尺寸坯件。该工序会产生噪声、废铁屑、废切削液等。

④抛丸

利用高速运动的细钢丸流连续冲击被强化工件表面，对产品表面进行金属表面处理。该工序会产生噪声、粉尘等。

⑤磷化

采用全自动磷化生产线对物料进行磷化，在磷化线中对物料进行超声波脱脂、碱洗、酸洗、表调之后，在 92℃~98℃温度下对物料采用浸渍磷化处理 10~15min，清洗和表调之后再次进行第二次磷化处理，物料清洗后经浸泡防锈剂后循环热风干燥，结束磷化线生产。磷化的目的是给工件提供保护，使磷化液完全覆盖产品表面，形成疏松多孔的磷化层，杜绝钝化膜的形成，在一定程度上防止金属被腐蚀，也可以达到润滑的效果。该工序会产生磷化废水。

⑥皂化

使用皂化机对物料进行皂化处理，采用工业皂片（脂肪含量 84%）加水混合后进行皂化，处理温度 60~90℃，使皂化液与二硫化钼粉完全覆盖产品表面，经过皂化可以得到有效的硬脂酸锌润滑。该工序会产生废弃皂化液。

⑦冷锻

棒料直接使用迪斯 600 液压机锻压坯件，使物料产生齿形，整体成形，满足图纸尺寸要求。液压机浮动模架使用液压工作部件，液压油可循环使用。锻压时会有噪声、废弃润滑剂，废气等；

⑧去应力退火

使用网带式退火炉，完成锻件去除参与应力的目的。该工序会产生退火废气（以天然气作为燃烧能源）。

温锻工艺：

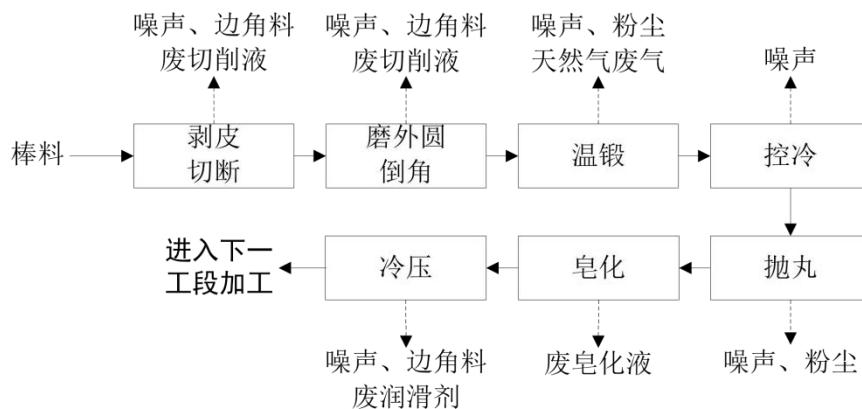


图 3-3 锻造车间星齿轮、半轴齿轮胚件温锻工艺流程及产污环节图

①剥皮、切断

购棒料主要为 20MnCrS5 棒料，将棒料在剥皮机上加工作业，按外径尺寸要求，去除表面氧化皮。随后使用普通锯床加工，使用锯片直接锯断，使用双头倒角机对坯件进行倒角，获得图纸所需尺寸棒料。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。在剥皮机上加工作业，按外径尺寸要求，去除表面氧化皮。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。

②磨外圆、倒角

磨外圆使用一无心磨床进行作业，对坯件外圆进行加工，消除剥皮产生的表面纹路，使用双头倒角机对坯件进行倒角，获得需求尺寸坯件。该工序会产生噪声、废铁屑、废切削液等。

③温锻

棒料经电炉加热后，模具采用天然气进行预热后，使用热模锻压力机锻压坯件，产生锻坯整体形状，将物料成形粗坯，以满足图纸尺寸要求。浮动模架使用液压工作部件，液压油可循环使用。锻压前需对模具喷涂石

墨润滑剂，以便于锻压后模具与棒料的分离，锻压脱模过程中，石墨润滑剂会产生粉尘，该粉尘经吸气管负压抽风收集至布袋除尘器处理后通过排气筒排放。该工序会产生噪声、粉尘、天然气废气等。

④控冷

在控冷线上使用强风控冷，在规定时间内使得锻件冷却至合适温度。该工序主要产生噪声。

⑤抛丸

利用高速运动的细钢丸流连续冲击被强化工件表面，对产品表面进行金属表面处理。该工序会产生噪声、粉尘等

⑥皂化

使用皂化机对物料进行皂化处理，采用工业皂片（脂肪含量 84%）加水混合后进行皂化，处理温度 60~90℃，使皂化液与二硫化钼粉完全覆盖产品表面，经过皂化可以得到有效的硬脂酸锌润滑。该工序会产生废弃皂化液。

⑦冷压

使用伺服液压机冷压精整行星齿，达到齿轮齿形精整尺寸要求。该工序会产生噪声、废弃润滑剂，边角余料等；

（2）行半齿机加工车间

锻造车间生产的差速器行星齿轮、半轴齿轮胚件送至行半齿机加工车间，加工生产为差速器行星齿轮和半轴齿轮，主要工艺流程如下：

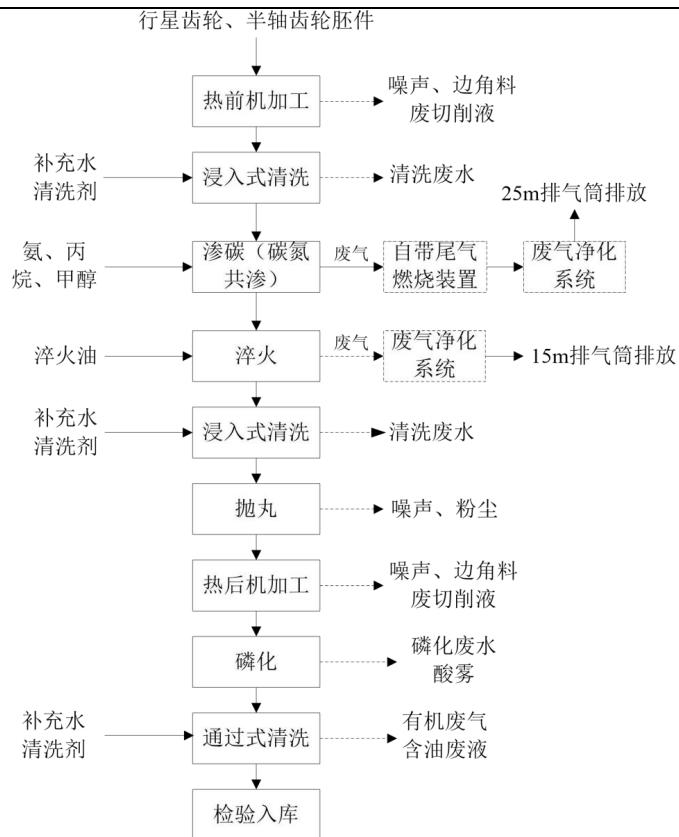


图 3-4 行半齿机加工车间行星齿轮、半轴齿轮机加工工艺流程及产污环节图

①热前机加工

对物料使用全功能数控车床进行车工作业，获得标准尺寸造型产品，主要工序为粗精车背锥→粗车球面→粗车内孔→精车球面→精车内孔。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑）、废切削液等。

②热处理

本项目热处理在车间内热处理工房进行，热处理包括清洗、渗碳、淬火、清洗、回火等工序。

清洗：热处理生产线配套设置有浸入式清洗池两个，采用同一台超声波清洗机分别对物料进行渗碳前清洗和淬火后清洗，清洗过程中将物料放入清洗池内，清洗池将溢出一定量的清洗废水，清洗池定期补充新鲜水。该工段清洗废水主要为含油废水，排入厂区污水管网送至污水站处理。

渗碳：是对零件进行表面热处理。将工件置入箱式气密式炉体，以甲醇、丙烷作为渗碳介质，加热到 860—950℃左右温度，保温足够时间后，使渗碳介质中分解出的活性碳原子渗入钢件表层，从而获得表层高碳，心部仍保持原有成分。

渗碳废气经多用炉自带点火燃烧装置燃烧后（点火燃烧装置使用天然气作为点火燃料），将尾气引至废气净化系统处理后，通过 25m 高排气筒排放。

淬火：将渗碳处理后的工件转入多用炉淬火室进行淬火，把钢件加热到 840—860 临界温度以上，保温一定时间，将工件及时放入淬火油槽快速冷却。淬火后放入清洗机中清洗，然后放入回火炉中回火。

回火：回火采用箱式电阻炉进行回火，回火温度 180℃，保温时间为 2 小时。淬火、回火产生的淬火废气，将尾气引至废气净化系统处理后，通过 15m 高排气筒排放。

热处理工段产生的主要污染物有清洗废水、渗碳（碳氮共渗）废气、淬火废气、淬火油槽废油。

③抛丸

利用高速运动的细钢丸流连续冲击被强化工件表面，对产品表面进行金属表面处理。该工序会产生噪声、粉尘等

④热后机加工

采用全功能数控车床对胚件进行机加工作业，主要为粗车球面（粗车安装面）→ 滚压球面（精车安装面）。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑）、废切削液等。

⑤磷化（部分产品）

采用全自动磷化生产线对物料进行磷化，在磷化线中对物料进行超声波脱脂、碱洗、酸洗、表调之后，在 92℃~98℃温度下对物料采用浸渍磷化处理 10~15min，清洗和表调之后再次进行第二次磷化处理，物料清洗后经浸泡防锈剂后循环热风干燥，结束磷化线生产。磷化线加热均为电加热。磷化的目的是给工件提供保护，使磷化液完全覆盖产品表面，形成疏松多孔的磷化层，杜绝钝化膜的形成，在一定程度上防止金属被腐蚀，也可以达到润滑的效果。该工序会产生酸雾、磷化废水。

⑥清洗

机加工工序结束后，零件通过传输带进入清洗干燥机设备内部，采用清洗剂喷淋方式进行清洗。

清洗原理：清洗过程是基于对油脂或油性污染的溶解性的脱脂机理，即相似相溶原则。根据 SP 值计算溶解性能指标有溶解度参数 SP 值。SP 值用下式表示：

$$SP \text{ 值: } \delta = (\Delta E/V) \text{ 其中 } \Delta E: \text{ 蒸发能, } V: \text{ 摩尔体积}$$

SP 值相近的物质具有相近的凝集能，因而易于互相溶解。此现象即相似相溶的经验规则。一般碳氢系清洗剂的 SP 值为 7~8，此值因与加工油的 SP 值（7~8）一致，因此易于溶解，且有高的清洗力。

碳氢清洗及蒸馏再生工艺流程及产污环节见下图：

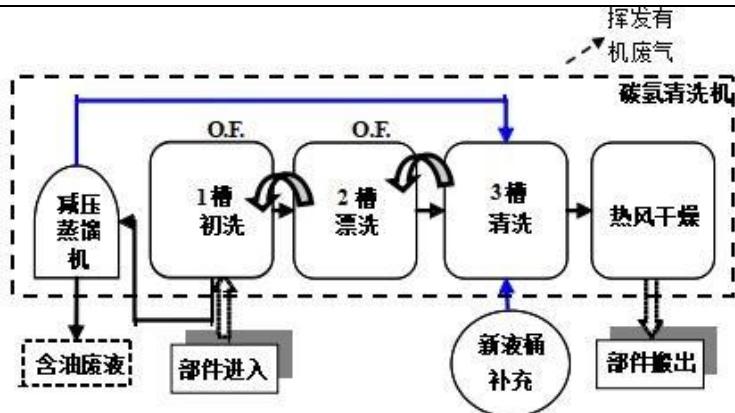


图 3-5 清洗剂再生和循环利用示意图

清洗流程：将待清洗工件放入碳氢清洗机的 1 槽，在超声波环境下利用碳氢清洗剂进行初洗，然后分别经 2 槽漂洗、3 槽清洗后，进入设备中的干燥区，进行真空热风干燥（电加热），干燥后工件搬出清洗机完成清洗。设备自带干燥和蒸馏装置。

清洗剂再生和循环利用：清洗剂再生时将 1 槽的清洗剂抽入蒸馏机，进行减压蒸馏（根据清洗剂和其它油沸点不同原理，用预热器加热溶剂使之汽化），并通过分离槽除去不纯物。再生后的溶剂经凝气液化，暂时停留在溶剂回收槽后返回清洗槽 3，在 3 槽中补加损耗的清洗剂，清洗剂通过自溢分别流入 2 槽和 1 槽。

清洗和清洗剂再生过程会挥发有机废气，清洗剂再生会产生含油废液

⑦检验入库

最终产品经检验合格后，进行包装入库。

（3）同步器齿套车间

锻造车间生产的同步器齿套胚件和外购的差速器壳体胚件，送至同步器齿套车间，加工生产为同步器齿套和差速器壳体，主要工艺流程如下：

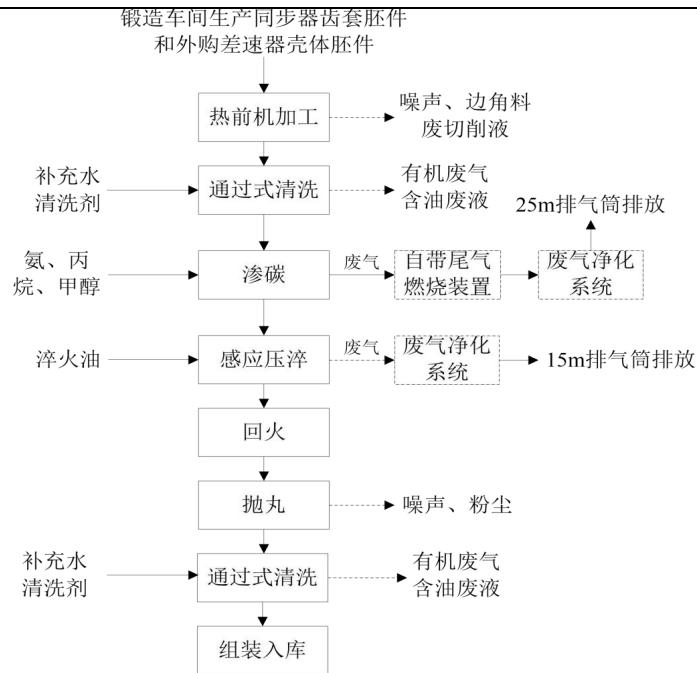


图 3-6 同步器齿套车间工艺流程及产污环节图

①机加工工序

胚件在车间内采用全功能数控车床进行机加工作业，主要工序为粗车内腔、粗车外形、钻孔、精车内腔、精车外形等。该工序会产生噪声、废铁屑、废切削液等。

②热处理工序

同步器齿套胚件需要进行热处理工序，热处理主要包括渗碳、感应压淬工序，部分产品还需进行碳氮共渗，差速器壳体胚件无需进行热处理工序。该段工序中渗碳工艺同行半齿机加工车间渗碳工艺相同。

感应压淬：对产品进行感应加热淬火处理，包括中频淬火、回火等工序。该工序中感应线圈通以中频电流，产生中频磁场，在铁磁性材料中产生感应电流，由于趋附效应，感应电流聚集于材料表面产生热，达到相变温度。激冷达到淬火目的，使得材料表面硬度提高。热处理工段产生的主要污染物有有机废气、含油废液、渗碳（碳氮共渗）废气、淬火废气、淬

火油槽废油。

③抛丸

利用高速运动的细钢丸连续冲击工件表面，对工件表面进行金属抛光处理，去除表面氧化皮等杂质提高外观质量。该工序会产生噪声、粉尘。

④清洗

采用通过式清洗干燥机进行清洗，该段工艺同行半齿机加工车间清洗工序工艺相同。

⑤组装入库

将同步器齿套、差速器壳体和外购的齿毂、滑块进行组装后，存放至同步器齿套车间内设置的成品仓库内。

（4）模具车间

模具车间主要为其他车间提供工装模具，主要工艺流程如下：

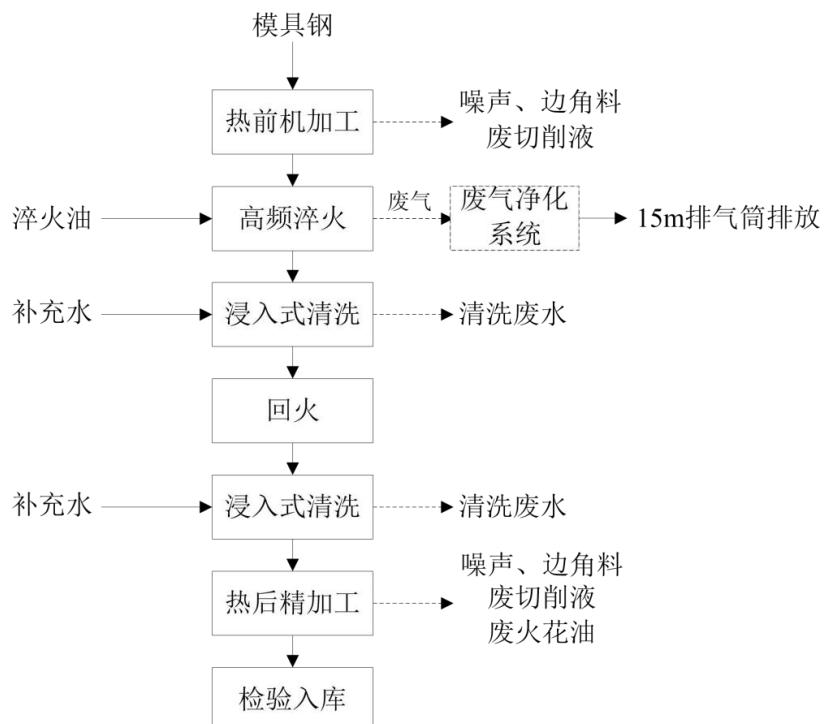


图 3-7 模具车间工艺流程及产污环节图

①热处理前机加工

采用锯床，普车，铣床、磨床、钳工等，根据模具设计图纸对物料进行锯、车、钻孔、铣、磨、攻牙等热前机加工，获得热处理前尺寸造型产品。该工序会产生噪声、边角余料（废铁屑等）、废切削液等。

②热处理

项目热处理在本车间内热处理工房进行，热处理包括高频淬火、回火等工序。高频淬火：该工序中感应线圈通以高频电流，产生高频磁场，在铁磁性材料中产生感应电流，由于趋附效应，感应电流聚集于材料表面产生热，达到相变温度。激冷达到淬火目的，使得材料表面硬度提高。

回火：回火采用箱式电阻炉进行回火，回火温度 180℃，保温时间为 2 小时。淬火和回火工序结束后，采用超声波清洗机对零件进行浸入式清洗，除去零件表面油脂。热处理工段产生的主要污染物有清洗废水、淬火废气、淬火油槽废油。

③热后精加工

通过车、磨、CNC、火花机、内外圆磨进行热后精加工，获得热处理后精确尺寸。该工序会产生噪声、边角料（废铁屑等）、废切削液、废火花油等。

④检测入库

产品加工完成后需要对产品各类尺寸检测合格后入库。

3.5 项目调整情况

根据调查，项目实际建设内容和规模存在与环评不一致。

表 3-6 项目主要变动建设内容一览表

序号	工程	环评建设内容	实际建设内容	变动可行性分析
1	锻造车间	配套设置辅助用房 (空压房、维修间、 铁屑压缩间、车间废 水预处理系统等)	未建设铁屑压缩间	未建设，不在本次验收范围 内
2	行半齿车 间	配套设置辅助用房 (空压房、维修间、 铁屑压缩间、车间废 水预处理系统等)	未建设铁屑压缩间	未建设，不在本次验收范围 内
3	抛丸废气 处理设施	抛丸机配套设置布袋 除尘器，粉尘经集气 收集后进入除尘器处 理，净化后的废气经 15m 排气筒排放 (DA001、DA002、 DA003)。	锻造车间和同步器 齿套车间抛丸机设 备自带滤芯除尘 器，净化后的废气 排放在车间内，未 建设配套的排气筒 (DA001 和 DA003)。	经查公司办理的排污许 可证，抛丸工序有组织废气排 放口为一般排放口，抛丸金 属颗粒较重，通过空间广阔 的车间自然沉降。经查项目 同步器车间抛丸机资料，抛 丸机自带滤芯除尘器，除尘 风量约 3000m ³ /h，除尘后排 放浓度 <1mg/m ³ ，以 1mg/m ³ 算，排放量为 0.0162t/a， 经车间降尘后 10% (0.00162t/a) 排至外环境； 锻造车间抛丸机处理效率为 98%，处理后的粉尘排放量为 0.2624t/a，经车间降尘后 10% (0.02624t/a) 排至外环

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

				境。即项目无组织粉尘增加 0.02786t/a，项目无组织粉尘排放量为 1.011t/a，经分析，无组织粉尘排放增加约 2.76%。
--	--	--	--	--

从现场调查看，本项目未建设的铁屑压缩间不在本次验收范围内；抛丸粉尘经抛丸机自带滤芯除尘器处理后排放，DA001 和 DA003 排气筒未建设，有组织排放改为无组织排放，经分析，无组织大气污染物粉尘增加 0.02786t/a，增加量约 2.76%。参照生态环境部办公厅《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》》要求（[2020]688 号），本项目变动建设不涉及变动清单中性质、规模、地点、生产工艺未发生变动，环保措施抛丸粉尘有组织排气筒 DA001 和 FA003 未建设，变动为无组织排放，经分析，无组织排放量增加未达到 10%。综上，项目变动建设的内容不属于重大变动。

4 主要污染源及其治理措施

4.1 施工期污染源、污染物及其治理措施

施工期间，本项目建设单位按照环评报告书要求采取了各项环保措施：施工场地围栏作业，设置施工现场密目网；车辆运输洗车池，施工废水不外排；采用人工洒水喷淋抑尘、使用低噪声施工设备等措施降噪。施工现场无施工遗留问题，施工期未发生环境污染施工和环境投诉。

4.2 营运期污染源、污染物及其治理措施

根据调查资料和现场勘查，项目在营运期间主要产生废气、废水、噪声和固废。

(1) 废水：主要为生活污水、食堂废水、地面清洗废水、热处理清洗废水、废气净化系统更换废水、锻压冷却循环水更换废水、磷化工序清洗废水。

(2) 废气：主要为工件抛丸粉尘、渗碳（碳氮共渗）废气、淬火废气、模锻废气、磷化工序酸雾、气站储罐废气、清洗废气以及食堂油烟。

(3) 噪声：主要为生产设备噪声。

(4) 固废：运营期固体废物分为一般固废和危险废物两类。一般固废主要为生活垃圾、边角料和收集粉尘、废抛丸料、污水处理站污泥；危险废物主要为废切削液、废润滑油、废油桶、废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液。

4.2.1 废气的产生及治理

项目废气主要为工件抛丸粉尘、渗碳（碳氮共渗）废气、淬火废气、模

锻废气、磷化工序酸雾、气站储罐废气、清洗废气以及食堂油烟。

表 4-1 废气的产生的及治理

废气类型	污染物	环评治理措施		实际治理措施		备注
		排放车间及排气筒编号	环评治理措施	一阶段验收内容	二阶段验收内容	
工件抛丸粉尘	颗粒物	锻造车间 DA001	自带布袋除尘后经车间 15m 高排气筒排放。	未建设，本次不验收。	未建设，本次不验收	抛丸粉尘经抛丸机自带滤芯除尘器处理
		行半齿机加工车间 DA002		行半齿机加工车间抛丸工序安装布袋除尘器，抛丸粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放 (DA002)。	/	变更后的排污证排气筒编号仍为 DA002
		同步器齿套车间 DA003		未建设，本次不验收。	未建设，本次不验收	抛丸粉尘经抛丸机自带滤芯除尘器处理
渗碳(碳氮共渗)废气	VOCs、NH ₃ 、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	行半齿机加工车间 DA004	多用炉自带点火燃烧后集气收集至废气净化系统处理后通过车间 25m 排气筒排放。	行半齿机加工车间和同步器齿套车间多用炉自带点火燃烧后集气收集至废气净化系统处理后通过	/	变更后的排污许可证排气筒编号为 DA006
		同步器齿套车间 DA005			/	变更后的排污许可证排气筒编号为

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

				车间 25m 排气筒排放（行半齿机 加工车间 DA004、同步器齿套车间 DA005）。		DA008
淬火废气	VOCs	行半齿机加工车间 DA006	集气罩收集至废气净化系统处理通过车间 15m 排气筒排放。	未建设，本次不验收。	行半齿机加工废气经集气罩收集至废气净化系统处理后，通过 15m 高排气筒排放 DA007	变更后的排污许可证该排气筒编号为 DA007
		同步器齿套车间 DA007		同步器齿套车间、模具车间和锻造车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（同步器齿套车间 DA007、模具车间 DA008、锻造车间 DA009）。	/	变更后的排污许可证排气筒编号为 DA009
		模具车间 DA008		同步器齿套车间、模具车间和锻造车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（同步器齿套车间 DA007、模具车间 DA008、锻造车间 DA009）。	/	变更后的排污许可证排气筒编号为 DA003
		锻造车间 DA009		同步器齿套车间、模具车间和锻造车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（同步器齿套车间 DA007、模具车间 DA008、锻造车间 DA009）。	/	锻造车间实际为正火废气，变更后的排污许可证排气筒编号为 DA004
模锻废气	颗粒物、	锻造车间 DA010	集气罩收集经布袋除尘器处	未建设，本次不验收。	锻造车间温锻（热模锻）	一阶段验收的 5 台设备

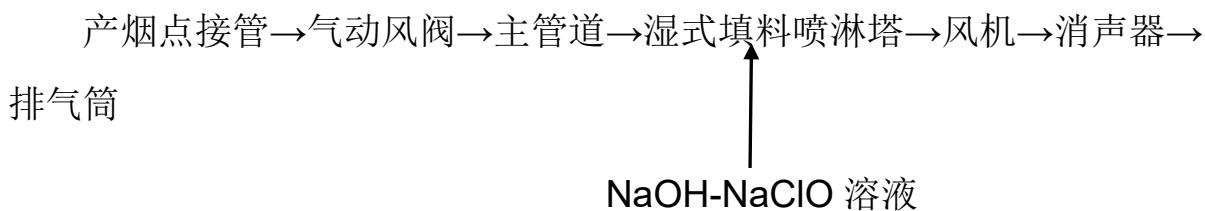
汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	SO ₂ 、NO _x	锻造车间 DA011	理后通过车间 15m 排气筒排 放。		废气经集气 罩收集后经 布袋除尘器 处理后通过 15m 高排气筒 排放 DA005 和 DA013	仅为入场后 安装和测 试，未投运， 本次验收 时，所有热 模锻废气统 一配置建设 废气处理设 施，变更后 的排污许 可证该排气筒 编 号 为 DA005 和 DA013
磷化工 序酸雾	HCl	行半齿机加 工车间 DA012	集气收集废气 净化塔处理后 15m 排气筒排 放。	行半齿机加工 车间磷化废气 经净化塔处理 后通过 15m 排气 筒 排 放 (DA012)。	/	变更后的排 污证排气筒 编号仍为 DA012
		锻造车间 DA013		未建设，本次不 验收。		变更后的排 污许可证该 排气筒编号 为 DA011， 未建设之前 利用行半齿 车间磷化工 序加工
气站储	VOCs、	气站	加强管理，运	加强管理，无组	/	/

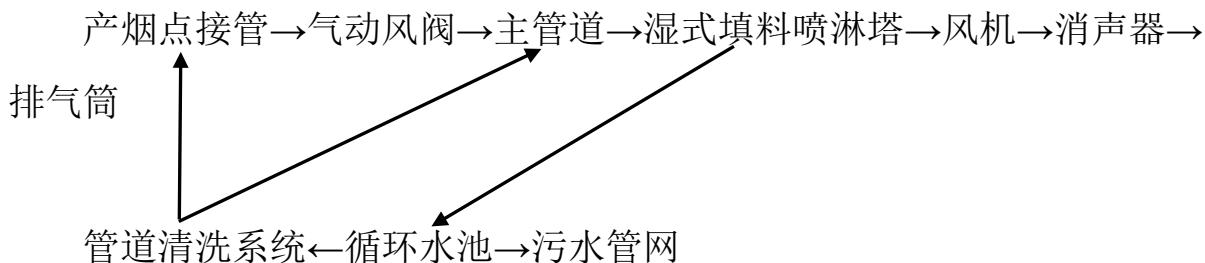
汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

罐废气	NH ₃		输槽车设置气体回收装置。	织排放。		
清洗废气	VOCs	清洗	无组织挥发。		/	/
食堂油烟	饮食油烟	食堂	经油烟净化器处理后通过专用烟道引至楼顶排放。	食堂油烟经油烟净化器处理后通过排气筒在食堂楼顶排放（DA013），排放高度 15m。	/	变更后的排污许可证取消了食堂油烟排气筒编号

渗碳废气净化工艺简述：



淬火废气净化工艺简述：



4.2.2 废水的产生及治理

项目营运期废水主要为生活污水、食堂废水、地面清洗废水、热处理清洗废水、废气净化系统更换废水、锻压冷却循环水更换废水、磷化工序清洗废水。

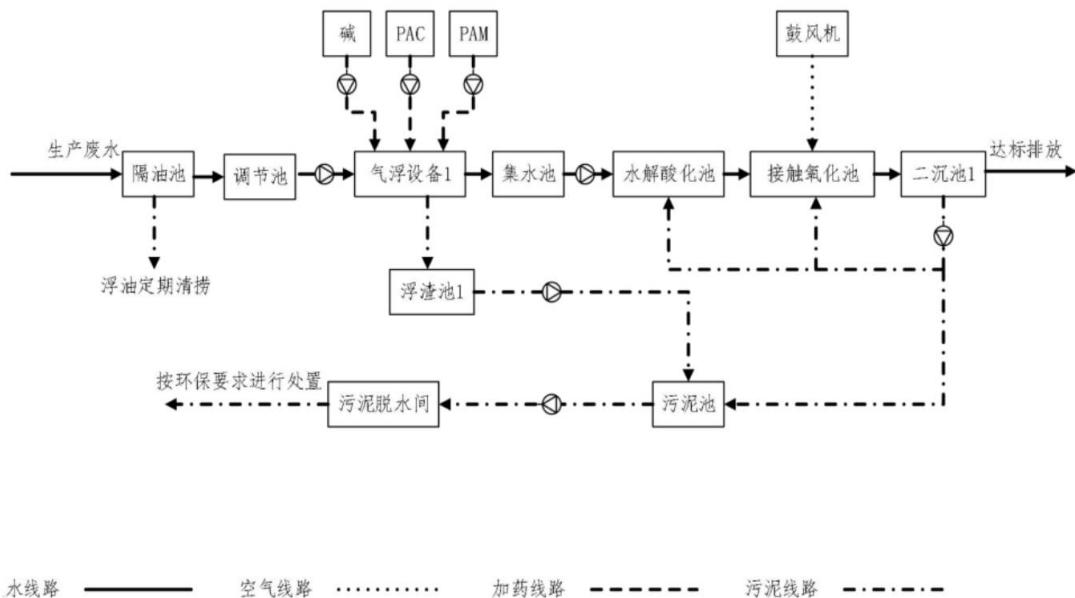
表 4-2 废水的产生的及治理

废水类型	主要污染 染物	环评治理措施	实际治理措施		备注
			一阶段验收	二阶段验收	
生活污水	COD _{Cr} 、 BOD ₅ 、 SS、氨 氮	排入自建生活 污水处理站处 理后纳入市政 管道	食堂废水经隔油 池处理后同其他 生活污水一并进 入自建污水处理 站（日处理能力 150m ³ /d）处理后， 排入市政污水管 网，进入泸州市城 南污水处理厂深 度处理后排放。		经查公司污水站例 行检测数据，主要 污染物 COD _{Cr} 、氨 氮、总磷排放浓度 分别为 64mg/L、 0.457mg/L、 5.87mg/L，符合《污 水排入城镇下水道 水 质 标 准 》 GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度 限值
食堂废水	COD _{Cr} 、 BOD ₅ 、 SS、氨 氮、动 植物油	隔油池处理排 入自建生活污 水处理站处理 后纳入市政管 道		员工增加，污水 产量增加约 15m ³ /d，未超污水处 理站处理规模	
地面清洗 废水	COD _{Cr} 、 SS、石 油类	生产废水排入自 建废水处理站（日 处理能力 60m ³ /d） 处理后，排入市政 管网，进入泸州市 城南污水处理厂 深度处理后排放。 与生活污水为同 一个排放口。	/	热处理清洗废水和 锻压冷却循环水循 环利用，在需要更 换时排水，更换一 次约 2m ³ ，约 1-2 月更换一次，排放 量小，磷化废水不 外排，淡水回用， 浓水作为危废，增 加废水量小	
热处理清 洗废水					
废气净化 系统更换 废水					
锻压冷却 循环水更 换废水					
磷化工序 清洗废水	COD _{Cr} 、 NH ₃ -N、 石油 类、TP、 总锌、 总锰	经车间预处理 系统、膜处理 系统处理后淡 水回用于磷化 工序清洗，浓 水作为危险废 物暂存于厂区	行半齿机加工车 间磷化线配套设 置有车间废水预 处理系统一套和 膜处理系统一套。 磷化废水经车间 废水预处理系统	锻造车间磷化线 配套设置有车间 废水预处理系统 一套和膜处理系 统一套。磷化废 水经车间废水预 处理系统和膜处	磷化废水不外排， 淡水回用，浓水作 为危废，未增加废 水量

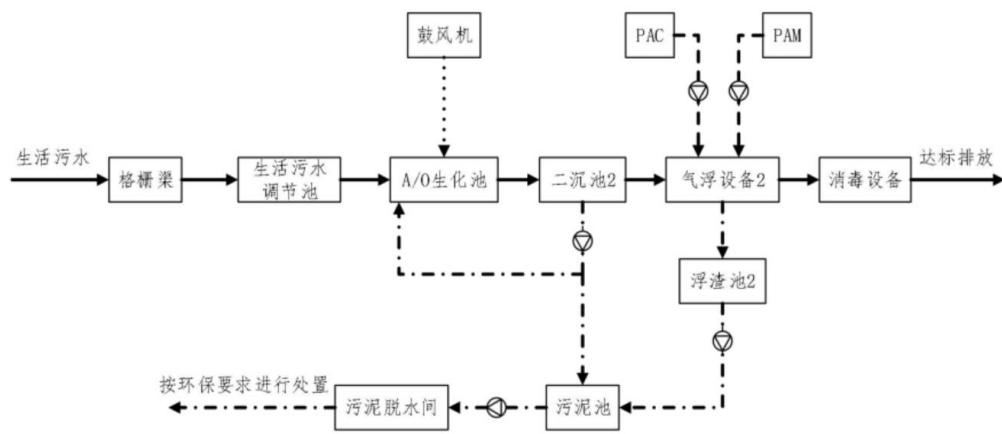
汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	危废暂存间后，委托专业单位外运处置。	和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理。	理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理。	
--	--------------------	---	--------------------------------------	--

生产废水工艺流程：



生活污水工艺流程：



4.2.3 噪声的产生及治理

运行产生的噪声主要为生产设备噪声。

表 4-3 噪声的产生的及治理

噪声类型	环评治理措施	实际治理措施		备注
		一阶段验收	二阶段验收	
生产设备噪声	厂房隔音、消声、减振。	加强生产管理，设备经墙体隔声、距离衰减等措施降噪。	加强生产管理，设备经墙体隔声、距离衰减等措施降噪。	/

4.2.4 固体废弃物的产生及处置

运营期固体废物分为一般固废和危险废物两类。一般固废主要为生活垃圾、边角料和收集粉尘、废抛丸料、污水处理站污泥；危险废物主要为废切削液、废润滑油、废油桶、废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液。

表 4-4 固体废物的产生的及治理

污染物名称	废物类型	环评处理方法及处理效果	实际治理措施		备注
			一阶段验收	二阶段验收	
生活垃圾	一般固废	定点收集后交由环卫处置。	定点收集后交由环卫处置。	增加的一般固废按照一阶段已验收设施和处理方式进行收集、暂存和会处理	/
边角料和收集粉尘		收集外售回收公司综合利用。	收集外售回收公司综合利用。		
废抛丸料		交由原料商回收综合利用。	收集外售回收公司综合利用。		
污水处理站污泥		定期清掏后交由环卫处置。	定期清掏后交由环卫处置。		
废切削液	危险废物	集中收集分类储存于危废间，	废切削液、废润滑油、废油桶、	增加的危险废物按照一阶段	/
废润滑油					

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

废油桶	定期交有资质单位处理。	废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液等危险废物集中收集分类储存于危废间，定期交有资质单位处理。	已验收的设施和处理方式进行收集、暂存和处理	
废淬火油 (废淬火渣)				
废火花油				
含油废液				
废手套及废含油抹布				
磷化废水处理污泥				
废过滤膜和膜处理浓液				

4.3 环保设施建设情况

本项目总投资概算为 50000 万元，环保设施投资为 736 万元，占总投资的 1.47%；实际总投资 50000 万元，环保设施投资为 855 万元，占工程总投资的 1.71%。

项目环保工程实际建设情况见表 4-5。

表 4-5 项目（整体项目）环保工程实际建设情况一览表 单位(万元)

项目	内容	投资(万元)	实际建设内容		投资(万元)
			一阶段验收	二阶段验收	
废气治理	施工期 及时清扫路面尘土；设置防尘围挡；使用商用混凝土；机械设备加强保养，及时维护设备，提高燃料使用效率。	3.0	项目施工期已过，采取了施工废气措施，未发生施工期废气污染事故。	/	3.0
	营运期 抛丸机自带布袋除尘器，粉尘经集气收集后进入除尘器处理，净化后的废气经 15m 排气筒排放。	90	行半齿机加工车间抛丸工序安装布袋除尘器，抛丸粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放（DA002）。	锻造车间和同步器齿套车间抛丸机设备自带滤芯除尘器，粉尘净化后的废气排放放在车间内，未建设配套的排气筒	31.5
	营运期 行半齿机加工车间、同步器齿套车间分别设置渗氮废气净化系统一套（共2套），渗氮尾气经自带点火装置燃烧处理后，经废气净化装置处理后通过各自车间设置的 25m 高排气筒排放。	120	行半齿机加工车间、同步器齿套车间分别设置渗氮废气净化系统一套（共2套），渗氮尾气经自带点火装置燃烧处理后，经废气净化装置处理后通过各自车间设置的 25m 高排气筒排放。	行半齿机加工车间、同步器齿套车间废气排气筒编号变更为 DA006、DA008	135.0
	营运期 行半齿机加工车间、同步器车间、模具车间、锻造车间各设置一套废气净化系统处理淬火废气（共4套），废气处理后经各车间 15m 排气筒排放。	100	同步器齿套车间、模具车间和锻造车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（同步器齿套车间 DA007、模具车间 DA008、锻造车间 DA009）。	行半齿机加工车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（变更后的排污许可证该排气筒编号为 DA007），同步器齿套车间、模具车间和锻造车间废气排气筒编号已变更为 DA009、DA003、DA004	90.0
	营运期 锻造车间设置两套布袋除尘器和两根 15m 排气筒。	80	未建设，本次不验收。	锻造车间模锻废气集气罩收集后经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放	85.0

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

				DA010 和 DA011（变更后的排污许可证排气筒编号为 DA005 和 DA013）	
	行半齿机加工车间、锻造车间设置酸雾净化塔一套（共 2 套），酸雾净化后通过 15m 排气筒排放。	40	行半齿机加工车间磷化废气经净化塔处理后通过 15m 排气筒排放（DA012）。	锻造车间磷化废气经净化塔处理后通过 15m 排气筒排放 DA013（变更后的排污许可证排气筒编号为 DA011）	42.0
	食堂设置净化效率≥85%的油烟净化器一套，食堂油烟处理后经专用烟道引至食堂楼顶排放。	8.0	食堂油烟经油烟净化器处理后通过排气筒在食堂楼顶排放（DA013）。	变更后的排污许可证取消了该排气筒的编号	8.0
施工期	临时修建 1 个施工废水沉淀池、1 个隔油池，施工废水经沉淀后上清液回用。	2.0	施工期采取了施工废水处理设施，施工期未发生施工废水污染事故。	/	2.0
	利用周边现有公共卫生设施处理后排放。	/			
废水治理	食堂设置容积应不小于 6m ³ 的隔油池一个。	1.0	食堂设置了 1 个隔油池，容积 6m ³ 。	/	6.0
	行半齿机加工车间、锻造车间，磷化线各配套设置有车间废水预处理系统一套（共2套）和膜处理系统一套（共2套）。磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理。	102	行半齿机加工车间磷化线配套设置有车间废水预处理系统一套和膜处理系统一套。磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理	锻造车间磷化线配套设置有车间废水预处理系统一套和膜处理系统一套。磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理	100.0

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

		厂区南侧设置有污水处理站一处，占地面积约 960 m ² ，污水站对生产废水和生活废水分别进行处理。生产废水采用隔油+气浮+水解酸化+生物接触氧化工艺，处理能力为 60m ³ /d（每天处理时间为 8h）；生活污水采用 A/O 工艺+深度处理+消毒工艺，处理能力为 150m ³ /d。	88	厂区南侧建设了 1 座生活污水处理站（日处理能力 150m ³ ），处理工艺为 A/O 工艺+深度处理+消毒工艺；1 座生产废水处理站（日处理能力 60m ³ ），处理工艺为隔油+气浮+水解酸化+生物接触氧化工艺，处理后的废水分别通过流量槽后统一由 1 个排放口排入市政污水管网。	/	176.0
噪声治理	施工期	操作棚，临时隔声屏障，选用低噪声设备，机械定期保养、维护等。	2.5	施工期已过，施工期采取了临时噪声措施，未发生施工噪声投诉事故。	/	2.5
	运营期	选用噪声低的设备，设备采用基础减振降噪措施，厂房隔声、围墙隔声、绿化隔声和距离衰减。	15	加强生产管理，设备经墙体隔声、距离衰减等措施降噪。	加强生产管理，设备经墙体隔声、距离衰减等措施降噪。	15.0
固体废弃物处置	施工期	生活垃圾交由当地环卫部门处置。	1.5	施工期已过，施工期合理处置了生产固废和施工人员产生的生活垃圾。	/	4.5
		建筑垃圾清运至政府指定填埋场处置，不外排。	3.0			
	营运期	生活垃圾交由当地环卫部门处置。	5	生活垃圾收集后由环卫部门清运处理。	/	5.0
		设面积约 430.44 m ² 回收站一处，用于存放生产过程中产生的边角料、废铁屑等。	15.5	设置一般固废暂存间，约 430.44 m ² ，暂存边角料和废铁屑，定期外售处理。	/	15.5
		污水处理站内设置有污泥暂存间，面积约 15 m ² ，用于存储污水处理站污泥。	/	污水处理站设置污泥暂存间，用于暂存污水处理站污泥。	/	/

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

		设置面积约 525.28 m ² 危险废物间一处，危险废物收集暂存后交由专业单位处置。	20.0	设置 1 处危险废物暂存间，产生的废切削液、废润滑油、废油桶、废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液，委托有资质的收集处理单位定期处理。	/	20.0
环境风险防范措施		设置 162m ³ 事故废水收集池、收集导流系统、事故应急切换阀等。	5.0	在厂区南侧设置了 1 个事故应急池（容积 176m ³ ），收集导流系统、事故应急切换阀等。	/	64.0
		1#气站和 2#气站设置防雷设施、可燃气体检测、泄漏报警装置，紧急停机锁存报警、储罐超压报警、停电报警等装置。	15.0	1#气站和 2#气站设置防雷设施、可燃气体检测、泄漏报警装置，紧急停机锁存报警、储罐超压报警、停电报警等装置。	/	15.0
地下水防渗措施		厂区设置分区防渗，磷化生产区、危险废物间、油化库、车间废水预处理系统、污水处理站、甲醇罐区及相关管道区域为重点防渗区，生产车间、回收站为一般防渗区，厂区除重点防渗区和一般防渗区以外的区域为简单防渗区。	20.0	厂区设置分区防渗，磷化生产区、危险废物间、油化库、车间废水预处理系统、污水处理站、甲醇罐区及相关管道区域为重点防渗区，生产车间、回收站为一般防渗区，厂区除重点防渗区和一般防渗区以外的区域为简单防渗区。	/	35.0
合计		/	736.5			855

5 环境影响评价结论、环评批复

5.1 环境影响评价结论

本项目为汽车零部件生产项目，项目建设符合国家当前产业政策；选址符合当地规划；项目采用了先进工艺和设备，符合清洁生产要求，工程拟采取的污染防治措施和本评价建议及要求的对策技术可行，项目实施不会改变项目区域环境区域功能，工程的建设符合“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则，风险管理措施有效，从环境风险角度分析其防范措施可行。因此，本评价认为，在全面落实环保设施及完善环评要求前提下，从环境保护的角度看，本项目实施是可行的。

5.2 环评批复要求

一、项目位于泸州市江阳区二环路南一段 30 号泸州市高新区内。主要建设内容及规模：将原国机重工闲置厂房改建为同步器齿套车间，泸州豪能传动技术有限公司已建厂房改建为锻造车间、行半齿机加工车间、模具车间等，新建 2F 食堂、污水处理站和其他配套设施等，形成年产汽车同步器系列产品 4300 万件（套）的生产能力。项目总投资 50000 万元，其中环保投资 736.5 万元，占总投资的 1.47%。

项目符合泸州高新区一机械装备产业园、新能源新材料产业园规划环评要求。该项目严格按照报告书中所列建设项目的性质、规模、地点和工艺、建设内容和拟采取的环境保护措施建设和运行，对环境的不利影响能够得到缓解和控制。你公司应全面落实报告书提出的各项环保对策措施和本批复要求。

二、项目应依法完备其他行政许可手续。

三、项目建设中必须按照批复的要求，严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工和同时投入使用的环境保护“三同时”制度，全面落实环境影响报告书提出的各项环保对策措施和环境风险防范措施，并

重点做好以下工作。

（一）加强施工期环境管理，落实施工期各项环保措施。采取有效措施减轻或消除施工期废水、固废、噪声、扬尘等对周围环境的影响。

（二）严格按报告书要求，落实运营期水污染防治措施。经厂区自建生活污水处理站处理后的生产废水、食堂废水（隔油处理），以及经厂区自建生产废水处理站处理后的车间内地面清洗废水、热处理工序清洗废水、渗碳工序废气净化系统更换废水、锻压工序冷却循环更换废水，达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）要求，通过园区污水管网进入城南污水处理厂处理；行半齿机加工车间磷化工序、锻造车间磷化工序生产废水经各车间配套设计的车间废水预处理系统和膜处理系统处理后淡水回用于磷化工序，浓水作为危险废物交由有处理资质的单位处理，磷化工序废水不外排。

（三）严格按报告书要求，落实运营期大气污染防治措施。抛丸工序产生的颗粒物经抛丸机自带布袋除尘器处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）要求，通过各车间设置的 15m 高排气筒排放；渗碳（碳氮共渗）废气经密闭炉点火燃烧和湿式填料废气净化系统处理后通过 25m 高排气筒排放，废气中挥发性有机物（VOCs）排放执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）要求，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）要求，未尽项执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准；淬火废气经湿式填料废气净化系统处理后达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）要求，通过 15m 高排气筒排放；模锻废气经布袋除尘器处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）要求，通过 15m 高排气筒排放；食堂油烟

经油烟净化器处理后排放。

（四）严格按报告书要求，落实运营期噪声污染控制措施。通过优先选用低噪声设备，合理布置高噪声设备，合理安排运行时间，对高噪声设备采取设置缓冲垫、基础减震等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）排放。

（五）严格按报告书要求，落实运营期固体废弃物污染防治措施。按照“资源化、减量化、无害化”的原则，对固体废物进行分类收集和处置，按照国家和地方有关规定，设置危废暂存间，加强各类固体废弃物（特别是危废）在收集、暂存、转运和处置过程中的环境管理，采取有效措施防止二次污染，并严格执行《危险废物转移联单管理办法》，确保环境安全。

（六）严格按报告书要求，落实运营期地下水污染防治措施。项目厂区污水处理站池体及相关管道区域、磷化生产区、油化库、罐区等为重点防渗区。生产车间等为一般防渗区。

（七）严格落实环境风险防范措施及环境管理措施。采取可靠的环境风险防范措施，避免因风险事故导致环境污染，确保环境安全；加强生产设施及环保措施的日常运行及维护管理，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保污染物稳定达标排放，杜绝事故排放。

四、项目建成后，废水主要污染物排放量：进入城南污水处理厂前 COD11.29 吨/年、氨氮 0.64 吨/年；经城南污水处理厂处理后 COD1.78 吨/年、氨氮 0.16 吨/年；废气主要污染物排放量：颗粒物 4.59 吨/年、二氧化硫 0.36 吨/年、氮氧化物 1.68 吨/年，挥发性有机物 1.44 吨/年。

五、项目在启动生产设施或者发生实际排污前，主动申请、变更排污许可证或填报排污登记表。项目竣工后按规定的标准和程序开展竣工环境保护验收，经验收合格后方可正式投入使用。

六、项目环境影响评价文件经批准后，如工程的性质、规模、工艺、

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

地点或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批环境影响评价文件。自环评批复文件批准之日起，如工程超过 5 年未开工建设，环境影响评价文件应当报我局重新审核。

七、项目建设中若存在违反《环境保护法》《环境影响评价法》《建设项目环境保护管理条例》等环境保护法律法规行为的，将被依法查处。

八、我局委托泸州市生态环境保护综合行政执法支队负责该项目环境保护“三同时”落实情况的监督管理和日常环境监督管理。

6 验收监测标准

依据本项目环境影响报告书、泸州市生态环境局出具的本项目批复（泸市环建函[2020]102号），并结合本项目实际情况，确定本项目验收监测执行标准。

表 6-1 验收监测标准与环评执行标准对照表

类别	环评执行标准					验收监测执行标准		
废水	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准					磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理，其余生活污水依托已建设并完成验收的生活污水处理站处理，本次验收不检测废水，经查公司例行检测报告（中环检测（2024）委托 2406291、中环检测（2024）委托 2406292、中环检测（2024）委托 2406293），主要污染物 COD _{cr} 、氨氮、石油类、总磷排放浓度为 64mg/L、0.457mg/L、0.48mg/L、5.87mg/L，符合排污许可证要求的《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级标准和环评要求的《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准		
	pH 值	COD	BOD ₅	SS	氨氮			
	6-9（无量纲）	500mg/L	500mg/L	400mg/L	/			
	石油类	总磷	总锌	总锰	/			
	20	/	5.0mg/L	5.0mg/L	/			
有组织废气	《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》（川环函（2019）1002 号）中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放限值					《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准限值 [注 1]		
	颗粒物	SO ₂	NO _x	颗粒物	SO ₂	NO _x		
	30mg/m ³	200mg/m ³	300mg/m ³	120mg/m ³	/	/		
	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377—2017）中相应标准要求					《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377—2017）中相应标准要求		
	VOCs					VOCs		
	60mg/m ³					60mg/m ³		
	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求					《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）二级标准要求		
	颗粒物	甲醇	氯化氢	氰化氢	颗粒物	氯化氢		
无组	120mg/m ³	190mg/m ³	100mg/m ³	1.9mg/m ³	120mg/m ³	100mg/m ³		
	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准					恶臭气体在渗碳工序产生，渗碳工序已在一阶段验收，本次验		

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

织废气	氨				收不涉及恶臭气体内容			
	1. 5mg/m ³							
	《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》 (DB51/2377—2017) 中相应标准要求				《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》 (DB51/2377—2017) 中相应标准要求			
	VOCs				VOCs (以非甲烷总烃表示)			
	2. 0mg/m ³				2. 0mg/m ³			
	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 无组织标准限值				《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 无组织标准限值 [注 2]			
	颗粒物	甲醇	氯化氢	氰化氢	颗粒物	氯化氢		
	1. 0mg/m ³	12mg/m ³	0. 20mg/m ³	0. 024mg/m ³	1. 0mg/m ³	0. 20mg/m ³		
噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3类标准				《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3类标准			
	昼间		夜间		昼间	夜间		
	65dB(A)		55dB(A)		65dB(A)	55dB(A)		
土壤	《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》 (GB36600-2018) 中第二类用地筛选值				本次验收不开展土壤检测			
	Zn	Mn	石油烃					
	/	/	4500mg/kg					
地下水	《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) 中III类标准				本次验收不开展地下水检测			
	石油类							
	/							

注 1: 本项目批复要求, 渗碳废气经处理后执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 标准, 且实际建设内容为多用炉使用天然气做为燃烧能源, 燃烧废气经收集后通过主管进入废气治理设施后同过排气筒排放, 炉内为燃烧完全的废气经管道引出后通过自带的燃烧器以天然气为能源点火燃烧后, 通过集气罩收集进入主管, 一并进入废气治理设施后通过排气筒排放。因此本次验收执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 标准。

注 2: 甲醇和氰化氢在渗碳工序产生, 渗碳工序已在一阶段验收, 本次验收不涉及甲醇和氰化氢。

7 质量控制及质量保证

7.1 质量控制和质量保证

为了确保检测数据的代表性、完整性、可靠性、准确性和精密性，对监测的全过程（包括布点、采样、样品贮运、实验室分析、数据处理等）进行质量控制。

- (1) 严格按照验收检测方案的要求开展监测工作。
- (2) 合理布设检测点，保证各检测点位布设的科学性和代表性。
- (3) 采样人员严格遵照采样技术规范进行采样工作，认真填写采样记录，按规定保存、运输样品。
- (4) 及时了解工况情况，确保检测过程中工况负荷满足验收要求。
- (5) 检测分析采用国家有关部门颁布的标准分析方法或推荐方法；检测人员经过考核合格并持有上岗证；所有检测仪器、量具均经过计量部门检定合格并在有效期内使用。
- (5) 水样测定过程中按规定进行平行样、加标样和质控样测定；气样测定前校准仪器；噪声测定前后校准仪器。以此对分析、测定结果进行质量控制。
- (6) 检测报告严格实行三级审核制度。

7.2 生产工况监测

在验收检测期间，必须保证主体工程稳定运行，环保设施正常运行。

7.3 人员资质

按照国家规定，验收检测人员均已取得培训证书、上岗工作证，具备验收检测能力。

8 监测内容

8.1 监测内容

结合项目环评报告书、环评批复和实际调查情况，本次验收的建设内容主要产生有废气、废水、噪声、固废等污染物，结合项目实际的建设内容和生产情况，本次验收检测内容见表 8-1.

表 8-1 监测内容一览表

监测类别	监测项目	点位名称	点位数量	天数	频次
有组织废气	颗粒物	锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口◎1# (DA005)、◎2# (DA013)	2	2	3
	二氧化硫				
	氮氧化物				
	非甲烷总烃	行半齿机加工车间淬火废气处理设施排气筒检测口◎3# (DA007)	1	2	3
	氯化氢	锻造车间磷化工序废气处理设施排气筒检测口◎4# (DA011)	1	2	3
无组织废气	非甲烷总烃	厂界下风向○1#、○2#、○3#	3	2	4
	氯化氢		3	2	3
	颗粒物				
噪声	厂界噪声	验收范围西侧厂界外▲1#、南侧厂界外▲2#、东侧厂界外▲3#	3	2	2

8.2 监测方法、方法来源、使用仪器及检出限

表 8-2 无组织废气监测方法及方法来源、使用仪器

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m ³)
颗粒物	环境空气总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ1263-2022	电子天平 ZHYQ-173	0.007
氯化氢	固定污染源排气中氯化氢的测定 硫氰酸汞分光光度法	HJ/T27-1999	SP-752 紫外可见分光光度计 ZHYQ-071	0.05

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m ³)
非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法	HJ604-2017	GC-9800 气相色谱仪 ZHYQ-070	0.07

备注：依据《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 中 3.2 根据行业特征和环境管理需求，按基准物质标定，检测器对混合进样中测量非甲烷有机化合物（以 NMOC 表示，以碳计），表征非甲烷总烃，即采用规定的检测方法《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》HJ604-2017 进行检测的结果可代表 VOCs。

表 8-3 有组织废气监测方法、方法来源、使用仪器及检出限表

检测项目	检测方法	方法来源	使用仪器及编号	检出限 (mg/m ³)
二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	HJ57-2017	崂应 3012H-D 型烟尘烟气测试仪 ZHYQ-209	3
氮氧化物 (以 NO ₂ 计)	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	HJ693-2014	崂应 3012H-D 型烟尘烟气测试仪 ZHYQ-209	3
颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	HJ836-2017	崂应 3012H-D 型烟尘烟气测试仪 ZHYQ-209 电子天平 ZHYQ-173	1.0
非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	HJ38-2017	GC-9800 气相色谱仪 ZHYQ-070	0.07
氯化氢	固定污染源排气中氯化氢的测定 硫氰酸汞分光光度法	HJ/T27-1999	SP-752 紫外可见分光光度计 ZHYQ-071	0.9

备注：依据《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 中 3.2 根据行业特征和环境管理需求，按基准物质标定，检测器对混合进样中测量非甲烷有机化合物（以 NMOC 表示，以碳计），表征非甲烷总烃，即采用规定的检测方法《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ38-2017 进行检测的结果可代表 VOCs。

表 8-4 噪声监测方法、方法来源及使用仪器

监测项目	监测方法	方法来源	使用仪器及编号	
噪声	工业企业厂界 环境噪声排放标准	GB12348-2008	多功能声级计 ZHYQ-150、148	声校准器 ZHYQ-154、 152

9 验收监测结果分析

9.1 生产工况

验收检测期间，公司正常开展生产活动，设施设备正常运行，环保设施设备正常运行，生产工况见表 9-1。

表 9-1 生产工况检测表

监测时间	实际产量	检测期间产量	生产负荷
2024 年 4 月 26 日	4385 万件（套）/年 (14.6 万（套）/天)	6 万件（套）/天	41.1%
2024 年 4 月 27 日		6 万件（套）/天	41.1%

备注：项目环评设计产量为 4300 万件（套）/年，实际产量 4385 万件（套）/年，本次验收内容为产品中间的工艺工序，检测期间产量为整体项目生产产量，检测期间的生产负荷以整体项目实际产能为计算基础。

9.2 废气检测结果

9.2.1 有组织废气检测结果

有组织废气检测结果见表 9-2.1~9-2.4。

表 9-2.1 有组织废气检测结果表 (DA005) 单位: mg/m³

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值	
			一次	二次	三次	均值		
标干烟气流量 (m ³ /h)			24902	24966	21197	23688	/	
DA005 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 1#	04 月 26 日	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	5.1	4.6	5.3	5.0	120
			排放速率 (kg/h)	0.127	0.115	0.112	0.118	3.5
		二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550
			排放速率 (kg/h)	<0.075	0.075	0.064	0.071	2.6

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目		检测结果				标准限值
				一次	二次	三次	均值	
DA005 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 1#	04 月 27 日	氮氧化物 (以 NO ₂ 计)	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240
			排放速率 (kg/h)	<0.075	0.075	0.064	<0.071	0.77
		标干烟气流量 (m ³ /h)			23730	23705	23789	23741
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	4.0	3.7	3.5	3.7	120
			排放速率 (kg/h)	0.095	0.088	0.083	0.089	3.5
		二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550
			排放速率 (kg/h)	<0.071	0.071	0.071	<0.071	2.6
		氮氧化物 (以 NO ₂ 计)	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240
			排放速率 (kg/h)	<0.071	0.071	0.071	<0.071	0.77

从表 9-2.1 有组织废气检测结果表 (DA005) 中得知, 有组织废气检测点位“DA005 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 1#”中检测项目“颗粒物、二氧化硫、氮氧化物(以 NO₂ 计)”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它二级标准限值。

表 9-2.2 有组织废气检测结果表 (DA013) 单位: mg/m³

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目		检测结果				标准限值
				一次	二次	三次	均值	
标干烟气流量 (m ³ /h)				60871	51148	55371	55797	/
DA013 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测	04 月 26 日	颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	3.0	2.8	2.2	2.7	120
			排放速率 (kg/h)	0.183	0.143	0.122	0.149	3.5

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值	
			一次	二次	三次	均值		
口 2#	04 月 27 日	二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550
			排放速率 (kg/h)	<0.183	<0.153	<0.166	<0.167	2.6
		氮氧化物 (以 NO ₂ 计)	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240
			排放速率 (kg/h)	<0.183	<0.153	<0.166	<0.167	0.77
		标干烟气流量 (m ³ /h)			60016	59052	58003	59024
		颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	2.3	2.8	2.5	2.5	120
			排放速率 (kg/h)	0.138	0.165	0.145	0.149	3.5
		二氧化硫	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	550
			排放速率 (kg/h)	<0.180	<0.177	<0.174	<0.177	2.6
		氮氧化物 (以 NO ₂ 计)	实测浓度 (mg/m ³)	<3	<3	<3	<3	240
			排放速率 (kg/h)	<0.180	<0.177	<0.174	<0.177	0.77

从表 9-2.2 有组织废气检测结果表 (DA013) 中得知, 有组织废气检测点位 “DA013 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 2#” 中检测项目 “颗粒物、二氧化硫、氮氧化物(以 NO₂ 计)” 实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它二级标准限值。

表 9-2.3 有组织废气检测结果表 (DA007) 单位: mg/m³

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值
			一次	二次	三次	均值	
标干烟气流量 (m ³ /h)			5085	5239	5454	5259	/

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值	
			一次	二次	三次	均值		
DA007 行半齿机加工车间淬火废气处理设施排气筒检测口 3#	04 月 26 日	以非甲烷总烃表示的 VOCs	实测浓度 (mg/m ³)	0.58	0.63	0.55	0.59	60
			排放速率 (kg/h)	2.95 ×10 ⁻³	3.30 ×10 ⁻³	3.00 ×10 ⁻³	3.08× 10 ⁻³	3.4
标干烟气流量 (m ³ /h)				5306	5093	5174	5191	/
DA007 行半齿机加工车间淬火废气处理设施排气筒检测口 3#	04 月 27 日	以非甲烷总烃表示的 VOCs	实测浓度 (mg/m ³)	0.59	0.58	0.56	0.58	60
			排放速率 (kg/h)	3.13 ×10 ⁻³	2.95 ×10 ⁻³	2.90 ×10 ⁻³	2.99× 10 ⁻³	3.4

从表 9-2.3 有组织废气检测结果表 (DA007) 中得知, 有组织废气检测点位“DA007 行半齿机加工车间淬火废气处理设施排气筒检测口 3#”中检测项目“以非甲烷总烃表示的 VOCs”实测浓度及排放速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其它行业标准限值。

表 9-2.4 有组织废气检测结果表 (DA011) 单位: mg/m³

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值	
			一次	二次	三次	均值		
标干烟气流量 (m ³ /h)			48121	47700	47387	47736	/	
DA011 锻造车间磷化工序废气处理设施排气筒检测口 4#	04 月 26 日	氯化氢	实测浓度 (mg/m ³)	4.3	1.7	4.4	3.5	100
			排放速率 (kg/h)	0.207	0.081	0.209	0.166	0.26
标干烟气流量 (m ³ /h)			48452	50296	49950	49566	/	

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测点位	采样日期 (2024 年)	检测项目	检测结果				标准限值	
			一次	二次	三次	均值		
DA011 锻造车间磷化工序废气处理设施排气筒检测口 4#	04 月 27 日	氯化氢	实测浓度 (mg/m ³)	1.2	1.4	1.0	1.2	100
			排放速率 (kg/h)	0.058	0.070	0.050	0.059	0.26

从表 9-2.4 有组织废气检测结果表 (DA011) 中得知, 有组织废气检测点位“DA011 锻造车间磷化工序废气处理设施排气筒检测口 4#”中检测项目“氯化氢”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 二级标准限值。

9.2.2 无组织废气检测结果

无组织废气检测结果见表 9-3。

表 9-3 无组织废气检测结果表 单位: mg/m³

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测点位	检测结果				标准限值
			一次	二次	三次	四次	
颗粒物	04 月 26 日	○1#项目西南侧厂界	0.302	0.350	0.265	/	1.0
		○2#项目南侧厂界	0.281	0.272	0.361	/	
		○3#项目东北侧厂界	0.279	0.240	0.300	/	
	04 月 27 日	○1#项目西南侧厂界	0.284	0.335	0.230	/	
		○2#项目南侧厂界	0.250	0.305	0.299	/	
		○3#项目东北侧厂界	0.266	0.283	0.221	/	
氯化氢	04 月 26 日	○1#项目西南侧厂界	未检出	0.07	未检出	/	0.20
	04 月 26 日	○2#项目南侧厂界	未检出	0.05	0.08	/	0.20

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测点位	检测结果				标准限值
			一次	二次	三次	四次	
	04 月 27 日	○3#项目东北侧厂界	未检出	0.05	未检出	/	2.0
		○1#项目西南侧厂界	0.07	0.11	0.10	/	
		○2#项目南侧厂界	0.07	0.07	未检出	/	
		○3#项目东北侧厂界	0.06	0.05	0.08	/	
以非甲烷总烃表示的 VOCs	04 月 26 日	○1#项目西南侧厂界	0.52	0.22	0.54	0.58	2.0
		○2#项目南侧厂界	0.79	0.50	0.83	0.50	
		○3#项目东北侧厂界	0.56	0.33	0.35	0.22	
	04 月 27 日	○1#项目西南侧厂界	1.91	1.16	0.55	0.65	
		○2#项目南侧厂界	0.72	1.50	1.00	0.52	
		○3#项目东北侧厂界	0.63	1.18	0.31	0.81	

由表 9-3 无组织废气检测结果表可知，无组织废气检测点位“○1#项目西南侧厂界、○2#项目南侧厂界、○3#项目东北侧厂界”中检测项目“颗粒物、氯化氢”最大浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它无组织排放监控浓度限值，检测项目“以非甲烷总烃表示的 VOCs”最大浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 其它类无组织排放监控浓度限值。

9.3 噪声检测结果

噪声检测结果见表 9-4。

表 9-4 噪声检测结果表 单位: dB (A)

检测点位	检测日期 (2024 年)	检测结果	
		昼间	夜间
▲1#项目西南侧厂界处	04 月 26 日	52	51
▲2#项目南侧厂界处		61	52
▲3#项目东南侧厂界处		54	51
▲1#项目西南侧厂界处	04 月 27 日	57	55
▲2#项目南侧厂界处		62	53
▲3#项目东南侧厂界处		55	52
标准限值		65	55

注: ▲2#检测点位以南约 44m 为二环路主干线, 昼间检测期间受到车辆量一定的影响。

由表 9-4 噪声检测结果表得知, 噪声检测点位“▲1#项目西南侧厂界处、▲2#项目南侧厂界处、▲3#项目东南侧厂界处”昼夜间工业企业环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准限值。

9.4 废水检测结果

项目污水处理站已于 2024 年 6 月 21 日开展了例行检测, 经查例行检测报告 (中环检测 (2024) 委托 2406291、中环检测 (2024) 委托 2406292、中环检测 (2024) 委托 2406293), 项目处理站例行检测了 COD_{cr}、氨氮、

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

石油类、总磷等污染物，污染物外排浓度符合排污许可证要求的《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度限值。

检测结果如下：

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测结果(废水排口)				标准限值
		一次	二次	三次	均值	
悬浮物	06 月 21 日	88	23	26	46	400
五日生化需氧量	06 月 21 日	12.2	10.2	11.9	11.4	350
石油类	06 月 21 日	0.80	0.44	0.21	0.48	15

由表 5-1 废水检测结果表得知，泸州豪能传动技术有限公司废水检测点位“废水排口”中检测项目“悬浮物、五日生化需氧量、石油类”符合《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度限值。

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测结果(废水排口)				标准限值
		一次	二次	三次	均值	
pH 值(无量纲)	06 月 21 日	7.5	7.8	7.4	7.4~7.8	6.5~9.5
化学需氧量	06 月 21 日	74	54	65	64	500
氨氮	06 月 21 日	0.314	0.497	0.560	0.457	45

由表 5-1 废水检测结果表得知，泸州豪能传动技术有限公司废水检测点位“废水排口”中检测项目“pH 值、化学需氧量、氨氮”符合《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度限值。

检测项目	采样日期 (2024 年)	检测结果(废水排口)				标准限值
		一次	二次	三次	均值	
总磷	06 月 21 日	6.81	5.88	5.22	5.87	8

由表 5-1 废水检测结果表得知，泸州豪能传动技术有限公司废水检测点位“废水排口”中检测项目“总磷”符合《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度限值。

根据项目污水处理站例行检测数据分析，项目主要污染物 COD_{Cr}、氨氮、

石油类、总磷排放浓度同时符合环评要求的《污水综合排放标准》
(GB8978-1996) 表 4 三级标准)。

9.5 总量控制

本项目废水污染物总量控制指标为 COD_{Cr}、NH₃-N，废气污染物总量控制指标为颗粒物、SO₂、NO_x、挥发性有机物。其中 COD_{Cr}、NH₃-N 总量计算以公司例行检测数据为基础。经查污水处理站运行记录，2024 年 6 月 21 日排水量为 170m³。详见如下表。

表 9-5 总量控制分析表

指标	环评控制总量	本次验收点位	平均排放浓度/速率	日均排水量/排气量	生产时间	一阶段验收总量	二阶段验收排放总量	项目总排放量	备注
COD _{Cr}	11.29t/a	废水总排口	64mg/m ³	170m ³	18h/d	0.0006t/a	0.0033t/a	0.0039t/a	纳入城南污水处理厂总量控制要求
NH ₃ -N	0.64t/a		0.457mg/m ³			0.0001t/a	0.000023t/a	0.000123t/a	
颗粒物	4.59t/a	DA005	0.104kg/h	23715m ³ /h	18h/d	0.27t/a	1.36t/a	1.63t/a	符合
		DA013	0.149kg/h	57410m ³ /h		/	/	/	
SO ₂	0.36t/a	DA005	未检出	/	18h/d	/	/	/	符合
		DA013	未检出	/		/	/	/	
NO _x	1.68t/a	DA005	未检出	/	18h/d	/	/	/	符合
		DA013	未检出	/		1.0741t/a	0.016t/a	1.09t/a	
挥发性有机物	1.44t/a	DA007	0.003kg/h	5225m ³ /h					符合
备注：1、根据环评分析，项目挥发性有机物主要指 VOCs，检测时 VOCs 以非甲烷总烃表示									

由表分析，本次验收检测数据计算本项目污染物控制总量指标符合环评批复要求，经查本项目排污许可证(编号:91510500MA66RW0Q0F001Q)，本项目无排污许可总量控制要求。

10 环境管理检查

10.1 建设项目执行国家建设项目环境管理制度情况

本项目严格按照国家建设项目环境管理制度的要求，履行环境影响评价手续，执行“三同时”制度，其各项污染防治设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

10.2 环保措施落实情况及实施效果检查

本项目各项环保设施设备按照环评要求建设完成，包括：生产车间对应的废气治理措施、污水处理站、危废暂存间等；详细建设情况见本报告第4章主要污染源及其治理措施。

项目营运期间，各项环保设施正常运行，能够有效处理各项相对应的废水、废气、噪声和固废。

10.3 环境保护档案管理情况

该项目有关的各项环保档案资料（例如：环评报告书、环评批复、执行标准等批复和文件）均暂由泸州豪能传动技术有限公司安全环境部负责管理，营运期的环保资料基本齐全。

10.4 环境保护管理规章制度的建立及执行情况

本项目属于泸州豪能传动技术有限公司管理，根据调查，泸州豪能传动技术有限公司制定了《环境保护管理制度》、《污水处理突发环境事件应急预案》、《应急管理规章制度》、《泸州豪能传动技术有限公司突发环境事件应急预案》等一系列制度和规程，项目在日常运行过程中，严格

按照制定的各种制度和规程执行。

10.5 环境保护机构、人员和仪器设备的配置情况

泸州豪能传动技术有限公司的环保工作由安全环境部负责环保事宜，并配置环保专职管理人员 2 人具体执行厂区的环保工作，厂区未设置环境监测实验室检验设备，污水处理站未设置在线监测设备；均采用委托具有检测资质的第三方环境监测机构采样分析的方式，开展环境监测工作，把控厂区污染物的排放情况。

10.6 环评批复要求完成及运行情况

表 10-1 环评批复完成情况对照表

环评批复内容	环评批复内容落实情况	备注
加强施工期环境管理，落实施工期各项环保措施。采取有效措施减轻或消除施工期废水、固废、噪声、扬尘等对周围环境的影响。	项目落实了施工期各项污染防治措施，施工期未发生废水、废气、噪声和固废对环境污染事故。	落实
严格按报告书要求，落实运营期水污染防治措施。经厂区自建生活污水处理站处理后的的生活污水、食堂废水（隔油处理），以及经厂区自建生产废水处理站处理后的车间内地面清洗废水、热处理工序清洗废水、渗碳工序废气净化系统更换废水、锻压工序冷却循环更换废水，达到《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）要求，通过园区污水管网进入城南污水处理厂	生产废水排入自建废水处理站（日处理能力 60m ³ /d）处理后，排入市政管网，进入泸州市城南污水处理厂深度处理后排放。与生活污水为同一个排放口。 行半齿机加工车间和锻造车间磷化线各配套设置有车间废水预处理系统一套和膜处理系统一套。磷化废水经车间废水预处理系统和膜处理系统处理后，淡水回用于磷	落实

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

<p>处理；行半齿机加工车间磷化工序、锻造车间磷化工序生产废水经各车间配套设计的车间废水预处理系统和膜处理系统处理后淡水回用于磷化工序，浓水作为危险废物交由有处理资质的单位处理，磷化工序废水不外排。</p>	<p>化生产清洗使用，浓水作为危废委托专业单位处理</p>	
<p>严格按报告书要求，落实运营期大气污染防治措施。抛丸工序产生的颗粒物经抛丸机自带布袋除尘器处理后达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）要求，通过各车间设置的 15m 高排气筒排放；渗碳（碳氮共渗）废气经密闭炉点火燃烧和湿式填料废气净化系统处理后通过 25m 高排气筒排放，废气中挥发性有机物（VOCs）排放执行《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）要求，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）要求，未尽项执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）标准；淬火废气经湿式填料废气净化系统处理后达到《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）要求，通过 15m 高排气筒排放；模锻废气经布袋除尘器处理后达到《大气污染物综合排放</p>	<p>行半齿机加工车间抛丸工序安装布袋除尘器，抛丸粉尘经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放（DA002）。</p> <p>行半齿机加工车间和同步器齿套车间多用炉自带点火燃烧后集气收集至废气净化系统处理后通过车间 25m 排气筒排放（行半齿机加工车间 DA006、同步器齿套车间 DA008）</p> <p>行半齿机加工车间、同步器齿套车间、模具车间和锻造车间淬火废气收集至净化系统，处理后通过 15m 高排气筒排放（行半齿机加工车间 DA007、同步器齿套车间 DA009、模具车间 DA003、锻造车间 DA004）。</p> <p>行半齿机加工车间和锻造车间磷化废气经净化塔处理后通过 15m 排气筒排放 DA012、DA011。</p> <p>食堂油烟经油烟净化器处理后通过排气筒在食堂楼顶排放（变更后</p>	<p>落实</p>

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

<p>标准》（GB16297-1996）要求，通过 15m 高排气筒排放；磷化酸雾收集后经酸雾吸收塔处理达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）要求，通过 15m 高排气筒排放；食堂油烟经油烟净化器处理后排放。</p>	<p>的排污许可证该排气筒无编号）。</p>	
<p>严格按报告书要求，落实运营期噪声污染控制措施。通过优先选用低噪声设备，合理布置高噪声设备，合理安排运行时间，对高噪声设备采取设置缓冲垫、基础减震等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）排放。</p>	<p>加强生产管理，设备经墙体隔声、距离衰减等措施降噪。</p>	落实
<p>严格按报告书要求，落实运营期固体废弃物污染防治措施。按照“资源化、减量化、无害化”的原则，对固体废物进行分类收集和处置，按照国家和地方有关规定，设置危废暂存间，加强各类固体废弃物（特别是危废）在收集、暂存、转运和处置过程中的环境管理，采取有效措施防止二次污染，并严格执行《危险废物转移联单管理办法》，确保环境安全。</p>	<p>生活垃圾收集后由环卫部门清运处理。设置一般固废暂存间，约 430.44 m²，暂存边角料和废铁屑，定期外售处理。污水处理站设置污泥暂存间，用于暂存污水处理站污泥。设置 1 处危险废物暂存间，产生的废切削液、废润滑油、废油桶、废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液，委托有资质的收集处理单位定期处理。</p>	落实
<p>严格按报告书要求，落实运营期地下水污染防治措施。项目厂区污水处理</p>	<p>项目厂区污水处理站池体及相关管道区域、磷化生产区、油化库、</p>	落实

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

站池体及相关管道区域、磷化生产区、油化库、罐区等为重点防渗区。生产车间等为一般防渗区。	罐区等为重点防渗区。生产车间等为一般防渗区。	
严格落实环境风险防范措施及环境管理措施。采取可靠的环境风险防范措施，避免因风险事故导致环境污染，确保环境安全；加强生产设施及环保措施的日常运行及维护管理，保证运行效率和处理效果的可靠性，确保污染物稳定达标排放，杜绝事故排放。	建设单位加强生产设施及环保措施的日常运行及维护管理，保证了环保治理措施的正常运行和污染物治理效果的有效可靠性，确保了污染物稳定达标排放。	落实

10.7 建设期间和试生产阶段是否发生了扰民和污染事故

本项目在施工过程中，采取了施工废气、施工噪声、施工废气、施工固废的污染防治措施，未发生环境污染防治事故。营运期噪声、废水、废气、固废未发生扰民情况，合理处置，对外环境无影响。

10.8 风险防范措施检查

本项目环境风险场所主要有气站、油化库、生产车间、污水处理设施、危废间，发生的环境风险事故类型为火灾、泄漏事故和废水废气非正常排放。针对出现的环境风险事故，公司采取的环境风险措施如下：

表 10-2 环境风险防范措施落实对照表

序号	环境风险防范措施	一阶段验收	二阶段验收
1	气站主要暂存的化学品为甲醇、丙烷、液氨，均储存在气站的储罐内，储罐区域设置了围堰，围堰高度 1.2m，围堰容积 11m ³ ，满足泄漏需要，气站设置了防雷设施、可燃气体检测、泄漏报警装置，配套	落实	/

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	设置紧急停机锁存报警、储罐超压报警、停电报警等。油类暂存在专门的房间内，房间内部设置了导流沟和收集坑。		
2	公司设置了环境管理机构，制定了环境风险管理制度、环境应急预案、成立了环境应急机构，加强了环境风险培训、演练。	落实	/
3	储备了火灾应急救援设施，消防器材便于取用，有专门的负责人管理、维护和保养，确保救援物资完好有效，有针对性的进行了火灾事故演练。	落实	/
4	加强公司职工管理，厂区设置集中吸烟区和制定了规范的动火规定。	落实	/
5	公司在厂区南侧建设了1个事故应急池，容积172m ³ ，满足事故废水需求量。	落实	/
6	项目属于泸州豪能传动技术有限公司的管理，根据调查，泸州豪能传动技术有限公司制定了《环境保护管理制度》、《环境事故应急预案》、《污水处理站管理制度》、《安全生产管理制度》和《危险废物管理制度》等专项制度和预案。能够有效降低风险发生的概率和造成的影响。	落实	/

10.9 公众意见调查

主要采用问卷调查的方式（见表 10-3），针对运行期出现的环境问题以及环境污染治理情况与效果，污染扰民情况征询当地居民意见、建议。

公众意见调查范围及对象主要是建设项目周边住户和工人，共发放 30

份，回收 30 份。公众意见调查表见表 10-3，具体统计表见表 10-4，调查结果分析见表 10-5。

表 10-3 公众意见调查表

项目名称	汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（年产 2531 万件（套）/年建设项目）						
建设单位	泸州豪能传动技术有限公司						
姓名		性别		年龄		电话	
学历	专科 <input type="checkbox"/> 高中 <input type="checkbox"/> 初中 <input type="checkbox"/> 小学 <input type="checkbox"/>	职业	干部 <input type="checkbox"/> 工人 <input type="checkbox"/> 农民 <input type="checkbox"/> 其他 <input type="checkbox"/>	住址			
项目简介	泸州豪能传动技术有限公司成立于 2018 年 9 月 7 日，位于泸州市江阳区酒谷大道五段 22 号，投资 50000 万元，购买原国机重工闲置厂房改建为同步器齿套车间，利用泸州豪能公司已建厂房建设锻造车间、行半齿机加工车间、模具车间等，新建 2F 食堂、污水处理站和其他配套设施，购置安装各类生产装备约 920 台（套），年产汽车同步器系列产品 4385 万件（套）/年。项目投运后主要产生废气、废水、噪声和固废污染物，各类污染物均建设了污水治理设施或暂存空间，各类污染物均经过污染治理设施处理后能够达标排放。						
为调查公众对本项目的建设持有的态度或看法，对本项目提出建设性的意见，制定本调查表。对本项目的意见 请在□用“√”表示。							
你对本项目建设的态度？				支持 <input type="checkbox"/>	可接受 <input type="checkbox"/>	不支持 <input type="checkbox"/>	
你对本项目产生的环境问题的看法？				很关心 <input type="checkbox"/>	关心 <input type="checkbox"/>	无所谓 <input type="checkbox"/>	
您认为本项目对周边影响的主要环境问题是什么？				地表水 <input type="checkbox"/>	地下水 <input type="checkbox"/>	噪声 <input type="checkbox"/> 废气 <input type="checkbox"/>	
您认为本项目的投产产生的污染物是否对您（或环境）造成了影响？				是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>		

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

您认为本项目对当地最大的好处是？	改善生态 <input type="checkbox"/> 环境增加 <input type="checkbox"/> 就业机会 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 改善水环境 <input type="checkbox"/> 改善大气环境 <input type="checkbox"/>
您认为本项目建设对发展当地环境有何影响？	正面影响 <input type="checkbox"/> 负面影响 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 无影响 <input type="checkbox"/>
其他建议或要求：	

表 10-4 公众意见调查统计表

序号	姓名	性别	职业	文化程度	地址	联系电话
1	李强	男	工人	高中	泰安	13736691806
2	胡*	男	其他	专科	江阳区碧桂园	1772621****
3	吴珊珊	女	其他	专科	江阳区茜草街道张坝 天府花园	15181401533
4	杨**	男	工人	专科	江阳区茜草街道	18121989100
5	先若煊	女	其他	专科	/	17729803689
6	林瑶	女	工人	专科	泰安	15386573175
7	朱远*	男	其他	专科	江阳区酒谷大道五段	13989120360
8	欧阳恺	男	工人	专科	泰安	18683099974
9	张廷一	男	工人	专科	泰安	15397683804
10	付袆	女	工人	专科	泰安	13608288735

表 10-5 公众意见调查分析表

你对本项目建设的态度？	支持 10 人 (100%)	可接受	不支持
你对本项目产生的环境问题的看法？	很关心 10 人 (50%)	关心	无所谓
您认为本项目对周边影响的主要环境问题是什么？	地表水 3 人 (30%)	地下水 1 人 (10%)	噪声 1 人 (10%)
			废气 4 人 (40%)

汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）
竣工环境保护验收监测报告

	固废 1 人 (10%)	生态
您认为本项目的投产产生的污染物是否对您（或环境）造成了影响？	是	否 10 人 (100%)
您认为本项目对当地最大的好处是？	改善生态环境	增加就业机会 10 人 (100%) 改善水环境
您认为本项目建设的对发展当地环境有何影响？	正面影响 5 人 (50%)	负面影响 无影响 5 人 (50%)
其他建议：注意污染物排放		

从上述公众调查统计结果分析可以看出，公众对该建设项目持支持态度为 100% 支持，同时也是 100% 的被调查者关心本项目产生的环境问题；70% 被调查者认为影响周边环境的主要问题是地表水、废气；100% 被调查者认为项目投产后对其无影响；在项目建设过程中最关心环境保护问题，半数人认为本项目建设对发展当地环境的影响为正影响。综上，项目建设得到了绝大多数人的支持，认为企业投产提供了就业机会；认为项目建设后对当地环境有正影响，被调查者认为产生的影响主要为废气和地表水，从现场的调查情况来看，项目生产废水和生活废水均通过各自的污水处理站处理后排入市政污水管网进入城南污水处理厂处理；生产废气经布袋除尘器、净化处理系统等废气处理设施处理后排放。总体来说，在调查过程中，被调查对项目的建设持支持和肯定态度，项目在营运过程中应加强环保设施的管理和维护，确保污染物能够长期稳定达标排放。

11 结论与建议

11.1 结论

通过对项目竣工环境保护验收检测及环境保护检查，可得出如下结论：

11.1.1 废水

项目废水主要增加少量生活污水和生产废水，生活污水和生产废水分别处理，最后由 1 个排放口排放，项目污水处理站已于 2024 年 6 月 21 日开展了例行检测，经查例行检测报告（中环检测（2024）委托 2406291、中环检测（2024）委托 2406292、中环检测（2024）委托 2406293），项目处理站例行检测了 COD_{cr}、氨氮、石油类、总磷等污染物，污染物外排浓度符合排污许可证要求的《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T31962-2015 表 1B 级排放浓度限值，同时符合环评要求的《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准）。

11.1.2 废气

经检测，验收检测期间，有组织废气检测点位“DA005 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 1#”和有组织废气检测点位“DA013 锻压车间锻压废气处理设施排气筒检测口 2#”中检测项目“颗粒物、二氧化硫、氮氧化物（以 NO₂ 计）”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它二级标准限值。有组织废气检测点位“DA007 行半齿机加工车间淬火废气处理设施排气筒检测口 3#”中检测项目“以非甲烷总烃表示的 VOCs”实测浓度及排放速率符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 3 涉及有机溶剂生产和使用的其它

行业标准限值。有组织废气检测点位“DA011 锻造车间磷化工序废气处理设施排气筒检测口 4#”中检测项目“氯化氢”实测浓度及排放速率符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 二级标准限值。

无组织废气检测点位“○1#项目西南侧厂界、○2#项目南侧厂界、○3#项目东北侧厂界”中检测项目“颗粒物、氯化氢”最大浓度符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其它无组织排放监控浓度限值，检测项目“以非甲烷总烃表示的 VOCs”最大浓度符合《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》DB51/2377-2017 表 5 其它类无组织排放监控浓度限值。

11.1.3 噪声

经检测，验收检测期间，噪声检测点位“▲1#项目西南侧厂界处、▲2#项目南侧厂界处、▲3#项目东南侧厂界处”昼夜间工业企业环境噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008 中 3 类标准限值。

11.1.4 固废

本项目生活垃圾收集后由环卫部门清运处理。设置一般固废暂存间，约 430.44 m²，暂存边角料和废铁屑，定期外售处理。污水处理站设置污泥暂存间，用于暂存污水处理站污泥。设置 1 处危险废物暂存间，产生的废切削液、废润滑油、废油桶、废淬火油（废淬火渣）、废火花油、含油废液、废手套及废含油抹布、磷化废水处理污泥、废过滤膜和膜处理浓液，委托有资质的收集处理单位定期处理。

11.1.5 总量控制

本项目废水污染物 COD_{Cr}、NH₃-N，大气污染物颗粒物、SO₂、NO_x、挥发性有机物总量控制符合环评批复，排污许可证无总量控制管理要求。

11.1.6 环境管理检查

本项目按照环评管理要求履行了环评手续，落实了“三同时制度”；按照环评要求建设了环保措施；环保档案如环评报告书等由公司安全环境部保管；制定了《环保管理制度》、《废水处理站管理制度》、《生产安全管理制度》、《环境风险管理制度》等制度，设置了专业的环保管理人员履行项目的环保工作。

综上所述，本项目二阶段建设内容按照规定要求履行了环评手续，各项污染防治措施按要求落到了实处，废水、废气、噪声达标排放；一般固废和危险废物得到合理处置，环境管理体系健全。本项目二阶段建设内容符合建设项目竣工环境保护验收条件，建议通过建设项目竣工环保验收。

11.2 建议

1、严格环保管理制度及专人负责制度，加强对环保设施运行情况的管理与检查，按照排污许可证管理要求，并结合环评、环评批复，制定自行监测方案，按照排污许可证管理要求开展自行监测，确保外排污染物稳定达标排放。

2、按照危险废物管理要求，开展危险废物申报工作，加强对危险废物的管理，落实危废管理人员和危废管理措施，确保危险废物得到合理处置。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）： 泸州豪能传动技术有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设 项 目	项目名称	汽车同步器系统智能生产基地建设项目一期工程（二阶段年产 2531 万件（套）建设项目）					项目代码	/	建设地点	泸州市江阳区酒谷大道五段 22 号			
	行业类别（分类管理名录）	汽车制造			建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造	项目厂区中心经度/纬度	E105.52, N28.85					
	设计生产能力	4300 万件（套）/年	实际生产能力	一阶段 1854 万件（套）/年, 二阶段 2531 万件（套），合计 43852531 万件（套）			环评单位	贵阳思创环境技术有限公司					
	环评文件审批机关	泸州市生态环境局				审批文号	泸市环建函[2020]102 号		环评文件类型	环境影响报告书			
	开工日期（整体项目）	2020 年 12 月 12 日				竣工日期（整体项目）	2024 年 1 月 31 日		排污许可证申领时间	2021 年 6 月 1 日			
	环保设施设计单位	废水：四川红杉岭环保科技有限公司 废气：四川兴蓉武通环保设备有限公司、无锡牧宇自动化科技有限公司		环保设施施工单位	废水：四川红杉岭环保科技有限公司 废气：四川兴蓉武通环保设备有限公司、无锡牧宇自动化科技有限公司、四川省泸州第九建筑工程有限公司					本工程排污许可证编号	91510500MA66RW0Q0F001Q		
	验收单位	泸州豪能传动技术有限公司				环保设施监测单位	四川中环检测有限公司		验收监测时工况	正常运行			
	投资总概算（万元）	50000（整体项目）				环保投资总概算（万元）	736.5（整体项目）		比例	1.473%（整体项目）			
	实际总投资（万元）	50000（整体项目）				实际环保费用（万元）	855（整体项目）		比例	1.71%（整体项目）			
	废水治理（万元）	284	废气治理（万元）	394.5	噪声治理（万元）	17.5	固体废物治理（万元）	45.0	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	114.0	
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	7200 小时		
运营单位		泸州豪能传动技术有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91510500MA66RW0Q0F	验收时间	2022.8			
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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.3	-	
	化学需氧量	-	64	500	-	-	0.0039	-	-	0.0039（总项目）	11.29（总项目）	-	
	氨氮	-	0.457	/	-	-	0.000123	-	-	0.000123（总项目）	0.64（总项目）	-	
	石油类	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	废气	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	二氧化硫	-	未检出	/	-	-	<0.1062	-	-	-	0.36（总项目）	-	
	烟尘	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	工业粉尘	-	-	120	-	-	1.63	-	-	1.63（总项目）	4.59（总项目）	-	
	氮氧化物	-	未检出	/	-	-	<0.1062	-	-	-	1.68（总项目）	-	
	工业固体废物	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	与项目有 关的其他 特征污染 物	以非甲烷总 烃表示的 VOCs	-	-	60	-	1.09	-	-	1.09（总项目）	1.44（总项目）	-	
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

注1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、 $(12) = (6) - (8) - (11)$, $(9) = (4) - (5) - (8) - (11) + (1)$ 。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；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