

阜阳科正液压科技有限公司
年产 30 万件液压件加工生产建设项目
竣工环境保护验收报告表

阜阳科正液压科技有限公司

二零二六年四月

声明

- 一、本报告不得自行涂改、增删，否则一律无效；
- 二、报告内容及监测数据仅对本次建设项目竣工环保验收监测负责。

表一 项目基本信息、验收依据及标准

建设项目名称	阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目				
建设单位名称	阜阳科正液压科技有限公司				
建设项目性质	新建				
建设地点	安徽省阜阳市阜南经济开发区郜台路西侧、和平路东侧、颍河路北侧，颍水路南侧				
主要产品名称	液压电机、液压螺杆等液压件				
设计生产能力	年产液压电机、液压螺杆等液压件 30 万件				
实际生产能力	年产液压电机、液压螺杆等液压件 30 万件				
建设项目环评时间	2022 年 9 月	开工建设日期	2023 年 12 月		
调试时间	2025 年 5 月	验收现场监测时间	2025 年 11 月 3 日~5 日		
环评报告表审批部门	阜南县生态环境分局	环评报告表编制单位	安徽睿晟环境科技有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算(万元)	12000	环保投资总概算(万元)	200	比例	1.7%
实际总投资(万元)	8000	环保投资(万元)	80	比例	1%
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 日施行；</p> <p>2、《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年 6 月 27 日修订，2018 年 1 月 1 日施行；</p> <p>3、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订；</p> <p>4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日修订；</p> <p>5、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日；</p> <p>6、国务院令 第 682 号《建设项目环境保护管理条例》（2017 年 10 月 1 日）；</p> <p>7、《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）；</p>				

<p>验收监测依据</p>	<p>8、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；</p> <p>9、《阜阳科正液压科技有限公司年产30万件液压件加工生产建设项目》阜南县发展和改革委员会，项目代码：2203-341225-04-01-840871，2022年3月），见附件1；</p> <p>10、《阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目环境影响报告表》（安徽睿晟环境科技有限公司，2022年9月）；</p> <p>11、《关于阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目环境影响报告表的批复》（阜南县生态环境分局，南环承审[2022]5号，2022年10月25日），见附件3。</p>																																					
<p>验收监测标准 标号、级别 限值</p>	<p>一、废水</p> <p>本项目产生的废水主要为生活污水和食堂废水，食堂废水经隔油池预处理后和经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理。废水污染物具体标准限值见表 1.1-1：</p> <p style="text-align: center;">表 1.1-1 废水污染物排放标准</p> <table border="1" data-bbox="475 1193 1401 1693"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>污染物名称</th> <th>《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准</th> <th>接管标准</th> <th>验收执行标准</th> <th>污染物排放监控位置</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>pH 值</td> <td>6-9</td> <td>6-9</td> <td>6-9</td> <td rowspan="6" style="text-align: center;">废水总排口</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>化学需氧量</td> <td>500</td> <td>500</td> <td>500</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>五日生化需氧量</td> <td>300</td> <td>200</td> <td>200</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>氨氮</td> <td>/</td> <td>30</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>总磷</td> <td>/</td> <td>3</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>动植物油类</td> <td>100</td> <td>/</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	序号	污染物名称	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	接管标准	验收执行标准	污染物排放监控位置	1	pH 值	6-9	6-9	6-9	废水总排口	2	化学需氧量	500	500	500	3	五日生化需氧量	300	200	200	4	氨氮	/	30	30	5	总磷	/	3	3	6	动植物油类	100	/	100
序号	污染物名称	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准	接管标准	验收执行标准	污染物排放监控位置																																	
1	pH 值	6-9	6-9	6-9	废水总排口																																	
2	化学需氧量	500	500	500																																		
3	五日生化需氧量	300	200	200																																		
4	氨氮	/	30	30																																		
5	总磷	/	3	3																																		
6	动植物油类	100	/	100																																		

验收监测标准
标号、级别
限值

二、废气

本项目焊接废气，污染因子为颗粒物，通过移动焊烟净化器净化后，在车间内无组织排放；

调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、清洗废气、烘干废气，污染因子为非甲烷总烃、二甲苯和颗粒物，经密闭喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放；

DA001 排放的非甲烷总烃、二甲苯执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》限值；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）限值；

厂界无组织非甲烷总烃、二甲苯和颗粒物监控浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 排放限值，厂区内非甲烷总烃监控浓度执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》限值，具体标准限值见表 1.1-2；

表 1.1-2 大气污染物排放标准

监测点位	污染因子	限值浓度 mg/m ³	限值速率 kg/h	执行标准
DA001	非甲烷总烃	70	3.0	安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》 《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
	二甲苯	20	/	
	颗粒物	120	3.5	
厂区内	非甲烷总烃	6（1h 平均值）	/	安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》
		20（任意一次）	/	
厂界无组织	非甲烷总烃	4.0	/	《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）
	二甲苯	1.2	/	
	颗粒物	1.0	/	

验收监测标准 标号、级别 限值	<p>三、噪声</p> <p>项目厂界东、南、西、北侧噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值，具体标准限值见表 1.1-3:</p> <p style="text-align: center;">表 1.1-3 噪声排放标准</p>		
	声环境功能区类别	噪声限值（dB（A））	
		昼间	夜间
	3 类	65	55
总量控制	<p>四、固体废物</p> <p>项目运营期间产生的一般工业固体废物贮存执行《安徽省实施〈中华人民共和国固体废物污染环境防治法〉办法》中要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中要求。</p>		
	<p>五、总量控制</p> <p>项目总量控制指标为：COD：0.270t/a；氨氮：0.027t/a；颗粒物 0.065t/a；挥发性有机物：0.287t/a</p> <p>本项目 COD、氨氮总量指标从 2018 年阜南县污水处理有限公司减排量中调剂；烟粉尘总量从 2017 年阜南县工业窑炉削减量中调剂；VOCs 总量从 2016 年安徽省阜南县新天化工有限公司关停削减量中调剂。</p>		

表二 项目建设情况

2.1 项目背景

阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目（以下简称“本项目”）位于阜南经济开发区部台路西侧、和平路东侧、颍河路北侧、颍水路南侧，总面积 40 亩。本项目建设内容为：新建 6 栋生产厂房，购置设备用于液压电机、液压螺杆等液压件的生产，并配备相应的生产技术人员，项目建成后，能达到年产液压电机、液压螺杆等液压件 30 万件的生产规模。

本项目为整体验收，验收主要内容为年产 30 万件液压电机、液压螺杆等液压件的生产线及其配套辅助设施。

2022年3月，建设项目完成备案登记，项目代码为：2203-341225-04-01-840871。（详见附件1）

2022年9月，阜阳科正液压科技有限公司委托安徽睿晟环境科技有限公司编制完成《阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目环境影响报告表》。

2022年10月25日，阜南县生态环境分局以“南环承审[2022]5号”文对本项目环境影响报告表给予批复。

2023年12月8日项目开工建设，2024年6月8日项目竣工。

2024年7月18日，阜阳科正液压科技有限公司完成排污登记工作（登记编号：91341225MA8NM0Y33W001W，有效期限：2024年7月18日至2029年7月17日止）（见附件5）。

因市场原因导致项目于2025年5月开始调试。

2025年6月10日，完成突发环境事件应急预案备案工作，备案号：341225-2025-018L。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院第682号令）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法（试行）》（国环规环评〔2017〕4号文），阜阳科正液压科技有限公司对本项目进行竣工环境保护验收工作。并于2025年5月组织技术人员对该工程进行现场踏勘，对本项目环境保护设施的落实及运行情况进行查看，结合实地踏勘，查阅有关文件和技术资料，编写了本项目竣工环境保护验收监测方案。并委托安徽世标检测技术有限公司于2024年11月3日~5日对本

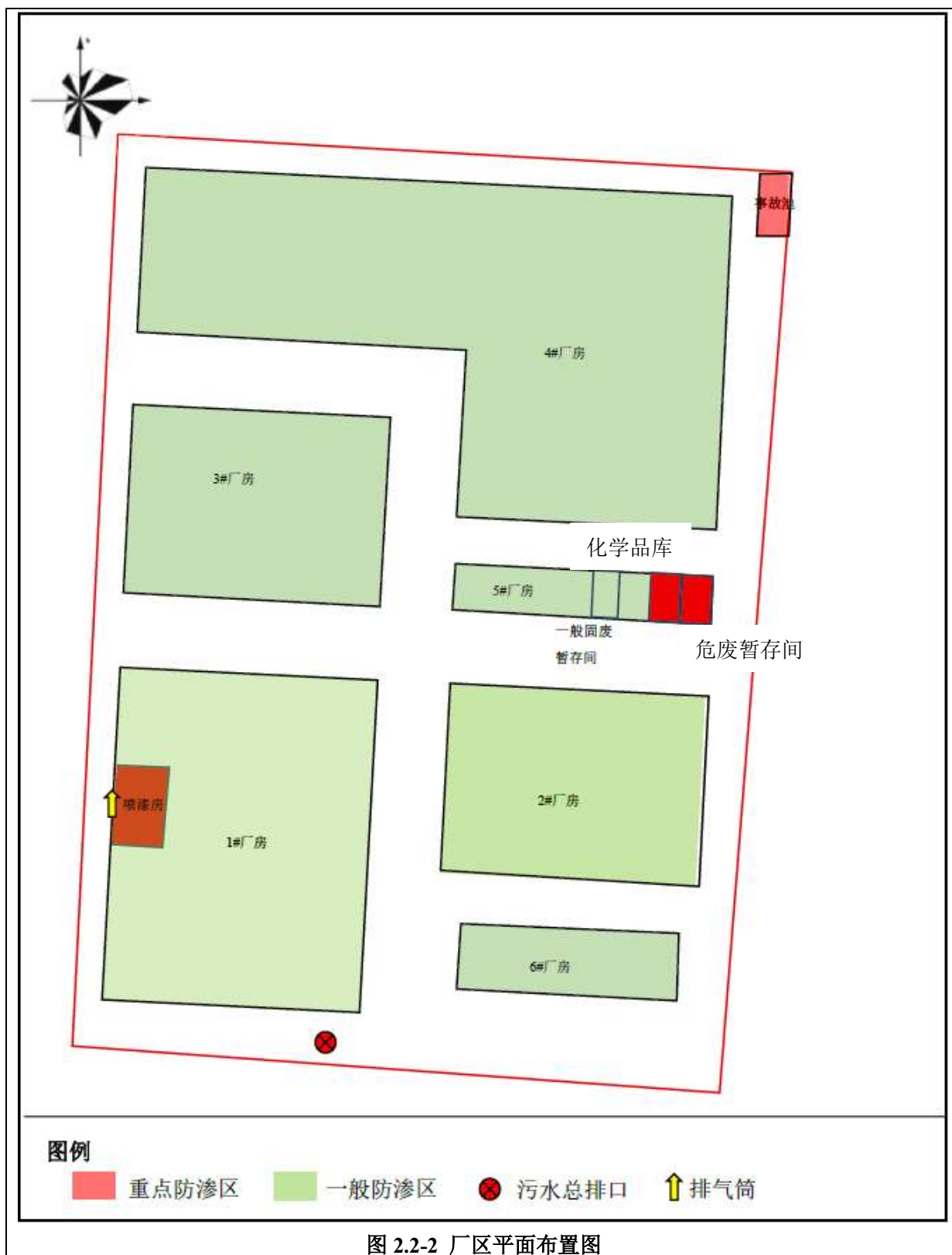
项目进行竣工环境保护验收监测，根据验收监测结果和现场环境管理检查情况编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

2.2 地理位置及平面布置

本项目位于阜南经济开发区郜台路西侧、和平路东侧、颍河路北侧、颍水路南侧。项目地理位置见图 2.2-1，厂区平面布置见图 2.2-2，项目平面布置见图 2.2-3。



图 2.2-1 项目地理位置图



2.3 项目建设内容

本项目主要建设内容为液压电机、液压螺杆等液压件的生产线及其配套辅助设施。项目环评建设内容与工程实际建设内容比对见表。

表 2.3-1 项目环评建设内容与实际建设情况对照一览表

类别	工程名称	环评建设内容	实际建设情况	备注
主体工程	1#厂房	1F, 位于厂区西南部, 建筑面积 3780m ² , 设置 5 台油压机、5 台绕线机、5 台入线机、5 台扎线机、10 台整型机、10 台测试台、1 条喷塑线、1 间喷漆房(位于车间西北角, 长 10m、宽 10m、高 6m)、1 台磷化机(配备 1 个磷化槽, 长 2m、宽 1m、高 0.5m)等生产设备, 主要进行组装、测试、磷化、喷塑、喷漆等工序, 年生产液压件 30 万件	1F, 位于厂区西南部, 建筑面积 3780m ² , 设置 5 台油压机、4 台绕线机、5 台入线机、1 台扎线机、1 台整型机、1 台测试台、1 间喷漆房(位于车间中西部, 长 12m、宽 7.3m、高 4m)等生产设备, 主要进行组装、测试、喷塑、喷漆等工序, 年生产液压件 30 万件	绕线机减少 1 台, 扎线机减少 4 台、整形机减少 9 台、测试台减少 9 台、取消喷塑线建设, 喷漆房建筑面积由 100m ² 减少至 87.6m ² , 磷化机转移至 5#厂房
	2#厂房	1F, 位于厂区东南, 建筑面积 2160m ² , 设置 60 台数控车床、30 台加工中心、20 台磨床、50 台钻床、20 台电焊机、20 台角磨机, 主要进行机加工、焊接、打磨等工序, 年加工液压件 30 万件	1F, 位于厂区东南, 建筑面积 2160m ² , 设置 29 台数控车床、6 台加工中心、11 台磨床、18 台钻床, 主要进行机加工等工序, 年加工液压件 30 万件	数控车床减少 27 台、加工中心减少 20 台、磨床减少 9 台、钻床减少 32 台, 电焊机减少 16 台, 取消角磨机建设
	3#厂房	1F, 位于厂区西侧中部, 建筑面积 2160m ² , 为预留厂房	1F, 位于厂区西侧中部, 建筑面积 2160m ² , 设置有 4 台加工中心, 4 台车床和 4 台电焊机	2#厂房 4 台加工中心、4 台车床和 4 台电焊机转移安置
	4#厂房	1F, 位于厂区北部, 建筑面积 6915m ² , 为预留厂房	1F, 位于厂区北部, 建筑面积 6915m ² , 为预留厂房	与环评一致
辅助工	5#综合楼	3F, 位于厂区东侧中部, 建筑面积 1620m ² , 一层用于食堂, 二层、三层用	1F, 位于厂区东侧中部, 建筑面积 540m ² , 设置有一般固废暂存	改建为 1 层的 5#厂房, 用于一般固

程		于员工住宿	间、危废暂存间和化学品库,以及 1 台磷化机(配备 6 个槽,其中 5 个长 1.16m、宽 0.96m 为清洗槽;1 个长 6m,宽 0.96m 位磷化槽)	废暂存间、危废暂存间和化学品库储存,以及磷化工序设备
	6#综合楼	3F, 位于厂区东南部,建筑面积 2052m ² ,用于员工办公	3F, 位于厂区东南部,建筑面积 2052m ² , 1F 为食堂,2F 和 3F 用于办公	1F 设置食堂
	门卫室	2 栋, 1F, 1 栋位于颍河路主出入口,1 栋位于郜台路次出入口	2 栋, 1F, 1 栋位于颍河路主出入口, 1 栋位于郜台路次出入口	与环评一致
储运工程	化学品库	1 间, 位于 1#厂房内东北侧,面积 40m ² ,主要用于油漆、固化剂、稀释剂、液压油、润滑油、磷化液、腻子等危化品的贮存	1 间, 位于 5#厂房,面积 40m ² ,主要用于油漆、固化剂、稀释剂、液压油、润滑油、磷化液等危化品的贮存	位置变更至 5#厂房内
	原料、半成品仓库	1#、2#厂房内西南部各划有一定区域用于贮存原材料、半成品,面积约 200m ²	1#、2#厂房内西南部各划有一定区域用于贮存原材料、半成品,面积约 200m ²	与环评一致
	成品仓库	1#车间内东南部划有一定区域用于贮存成品,面积约 200m ²	1#车间内东南部划有一定区域用于贮存成品,面积约 200m ²	与环评一致
公用工程	供水系统	来自阜南经济开发区供水管网	来自阜南经济开发区供水管网	与环评一致
	排水系统	雨污分流制系统,雨水排入阜南经济开发区雨水管网;食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理,达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准,尾水排入界南河,最终汇入谷河。	雨污分流制系统,雨水排入阜南经济开发区雨水管网;食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理,达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准,尾水排入界南河,最终汇入谷河。	与环评一致
	供电系统	来自阜南经济开发区供电电网	来自阜南经济开发区供电电网	与环评一致

环 保 工 程	废 气 处 理	<p>打磨废气：项目拟在打磨工段上方设集气罩（共两台，收集效率 80%），收集的废气经支管汇集到一根总管中，经 1 套袋式除尘器（处理效率为 99%）处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放</p>	取消打磨工序建设	取消打磨工序建设
		<p>焊接废气：本项目设置 10 台移动式焊接烟尘净化器，焊接废气经净化器集气罩收集，再经净化器内部滤芯处理后，在车间内部无组织排放。</p>	<p>焊接废气：本项目设置 2 台移动式焊接烟尘净化器，焊接废气经净化器集气罩收集，再经净化器内部滤芯处理后，在车间内部无组织排放。</p>	与环评一致
		<p>调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、批灰废气、清洗废气：本项目拟在 1# 厂房设一个密闭喷漆房（尺寸为：长 10m×宽 10m×高 6m），调漆、喷漆、浸漆、晾干、批灰、设备清洗废气经喷漆房负压收集（收集效率 95%）后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA002）排放</p>	<p>调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、清洗废气：本项目在 1# 厂房设一个密闭喷漆房（尺寸为：长 12m×宽 7.3m×高 4m），调漆、喷漆、浸漆、晾干、设备清洗废气经喷漆房负压收集（收集效率 95%）后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放</p>	取消批灰工序建设，喷漆房尺寸由长 10m×宽 10m×高 6m 改为长 12m×宽 7.3m×高 4m
		<p>喷塑废气：本项目拟在 1# 厂房设一条喷塑线，喷塑在密闭喷塑房进行，喷塑废气经喷塑房密闭负压收集（收集效率 95%）后，经 1 套袋式除尘器处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA003）排放</p>	取消喷塑工艺建设	取消喷塑工艺建设
		<p>烘干固化废气：项目拟在通过式烘道进、出口</p>	<p>烘干固化废气：在密闭喷漆房内进行，与</p>	在密闭喷漆房内进行，

		上方的集气罩，烘干固化废气经集气罩（收集效率 80%）收集后经 1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA004）排放	调漆、喷漆、浸漆、晾干、设备清洗废气一起经喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理后排放	与调漆、喷漆、浸漆、晾干、设备清洗废气一起经喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理后排放
	废水处理	食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，尾水排入界南河，最终汇入谷河	食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，尾水排入界南河，最终汇入谷河	与环评一致
固废	一般固废	在 2#厂房东北部设置 1 个一般固废暂存区域，面积 100m ² ，用于暂存边角料、焊渣、废焊头、废打磨片、除尘灰等一般固废	在 5#厂房东北部设置 1 个一般固废暂存区域，面积 60m ² ，用于暂存边角料、焊渣、废焊头、废打磨片、除尘灰等一般固废	位置变更至 5#厂房内，面积由 100m ² 减少至 60m ²
	危险废物	在 2#厂房西北角设置 1 个危废暂存间，面积 30m ² ，用于暂存废油漆桶、废油桶、废滤纸、废过滤棉、漆渣、废润滑油、废液压油、废活性炭、废切削液、废磷化液等危险废物	在 5#厂房西北角设置 1 个危废暂存间，面积 60m ² ，用于暂存废油漆桶、废油桶、废滤纸、废过滤棉、漆渣、废润滑油、废液压油、废活性炭、废切削液、废磷化液等危险废物	位置变更至 5#厂房内，面积由 30m ² 增加至 60m ²
	噪声	选用低噪声设备、合理布局、安装减振基座、距离衰减、墙体隔声等	选用低噪声设备、合理布局、安装减振基座、距离衰减、墙体隔声等	与环评一致
	风险防范	厂区内建设一座不小于	东北角建设有一座	与环评一致

	351m ³ 的事故池	351m ³ 的事故池	
--	------------------------	------------------------	--

2.4 主要产品方案

本项目原辅材料及能源消耗详见下表：

表 2.4-1 主要产品方案

序号	名称	环评年产量	实际年产量
1	液压电机	10 万台	10 万台
2	液压部件	20 万件	20 万件

2.5 原辅材料消耗及水平衡

(1) 原辅材料

本项目原辅材料及能源消耗详见下表：

表 2.5-1 主要原辅材料消耗情况对照表

序号	原辅材料名称	物态	环评年用量 t	实际年用量 t	变化情况	储存位置
1	生铁铸件	固态	5000	3000	-2000	仓库
2	钢材	固态	2000	1600	-400	仓库
3	铜线	固态	1000	600	-400	仓库
4	其他组件	固态	1000	600	-400	仓库
5	液压油	液态	20	10	-10	仓库
6	润滑油	液态	20	10	-10	仓库
7	环氧富锌底漆	液态	2.727	0	-2.727	仓库
8	底漆固化剂	液态	1.091	0	-1.091	仓库
9	底漆稀释剂	液态	0.672	0	-0.672	仓库
10	聚氨酯面漆	液态	1.602	0	-1.602	仓库
11	面漆固化剂	液态	0.320	0	-0.320	仓库
12	绝缘漆	液态	0.909	0.5	0.409	仓库
13	磷化液	液态	5	1	-4	仓库
14	腻子	半固态	2	0	-2	仓库
15	塑粉	固态	0.8	0	-0.8	仓库
16	切削液	固态	30	10	-20	仓库
17	打磨片	固态	30000	10	-29990	仓库
18	无铅焊条	固态	5	1	-4	仓库
19	过滤纸、过滤棉	固态	1	0.5	-0.5	仓库

20	活性炭	固态	8.623	2	-6.623	仓库
21	底面合一水性防腐漆	液态	0	3.6	+3.6	仓库
22	水性单组分环氧酯面漆	液态	0	2.0	+2.0	仓库

(2) 水平衡

本项目新鲜用水量为 23.934t/d，来源为供水管网，排水采取雨、污分流制；本项目排水主要为生活污水和食堂废水，排水量为 18t/d。食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理，本项目水平衡见图：

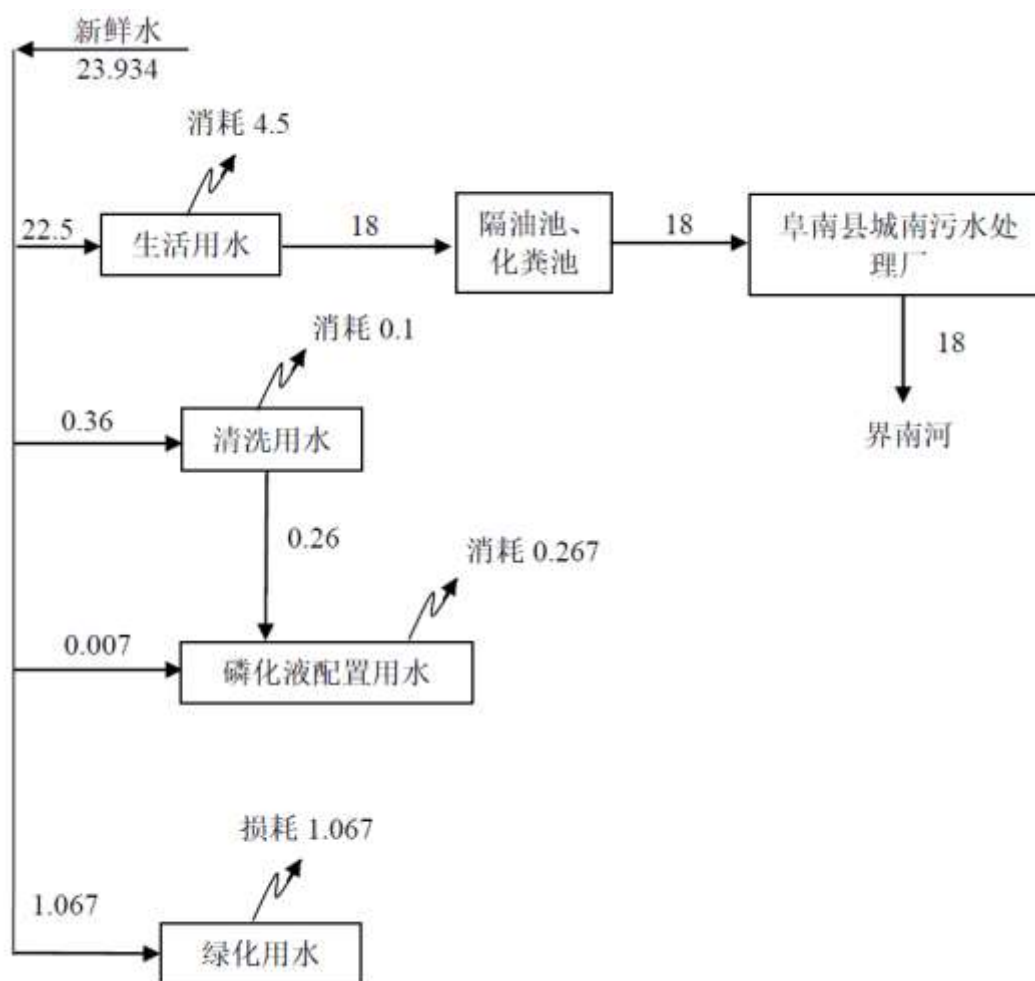


图 2.5-1 本项目用水平衡图（单位：t/d）

2.6 生产设备

本项目主要生产设备配置情况见表：

表 2.6-1 主要生产设备对照表

序号	设备名称	型号/规格	数量		变化情况	安装位置
			环评数量	实际数量		
1	油压机	KZ-001	5	5	无变化	1#车间
2	整形机	/	10	1	-9	1#车间
3	绕线机	/	5	4	-1	1#车间
4	入线机	/	5	5	无变化	1#车间
5	扎线机	/	5	1	-4	1#车间
6	测试台	/	10	1	-9	1#车间
7	喷漆设备	/	2	1	-1	1#车间
8	浸漆设备	/	1	1	无变化	1#车间
9	磷化机	磷化槽 2*1*0.5m	1	1	6m×0.96m 1个	5#车间
10	喷塑设备	/	1	0	-1	
11	数控车床	CK-50	30	16	-14	2#车间
12	数控车床	SK-50	30	17	-13	2#, 3#车间
13	加工中心	/	30	10	-20	2#, 3#车间
14	磨床	1420	10	10	无变化	2#车间
15	平面磨床	1430	10	1	-9	2#车间
16	钻床	/	50	18	-32	2#车间
17	电焊机	/	20	4	-16	3#车间
18	角磨机	/	20	0	-20	/

2.7 劳动定员

本项目劳动定员 18 人，实行八小时一班制；全年工作 300 天，年工作 2400h。

2.8 生产工艺

2.8.1 环评生产工艺

本项目环评生产工艺如下：

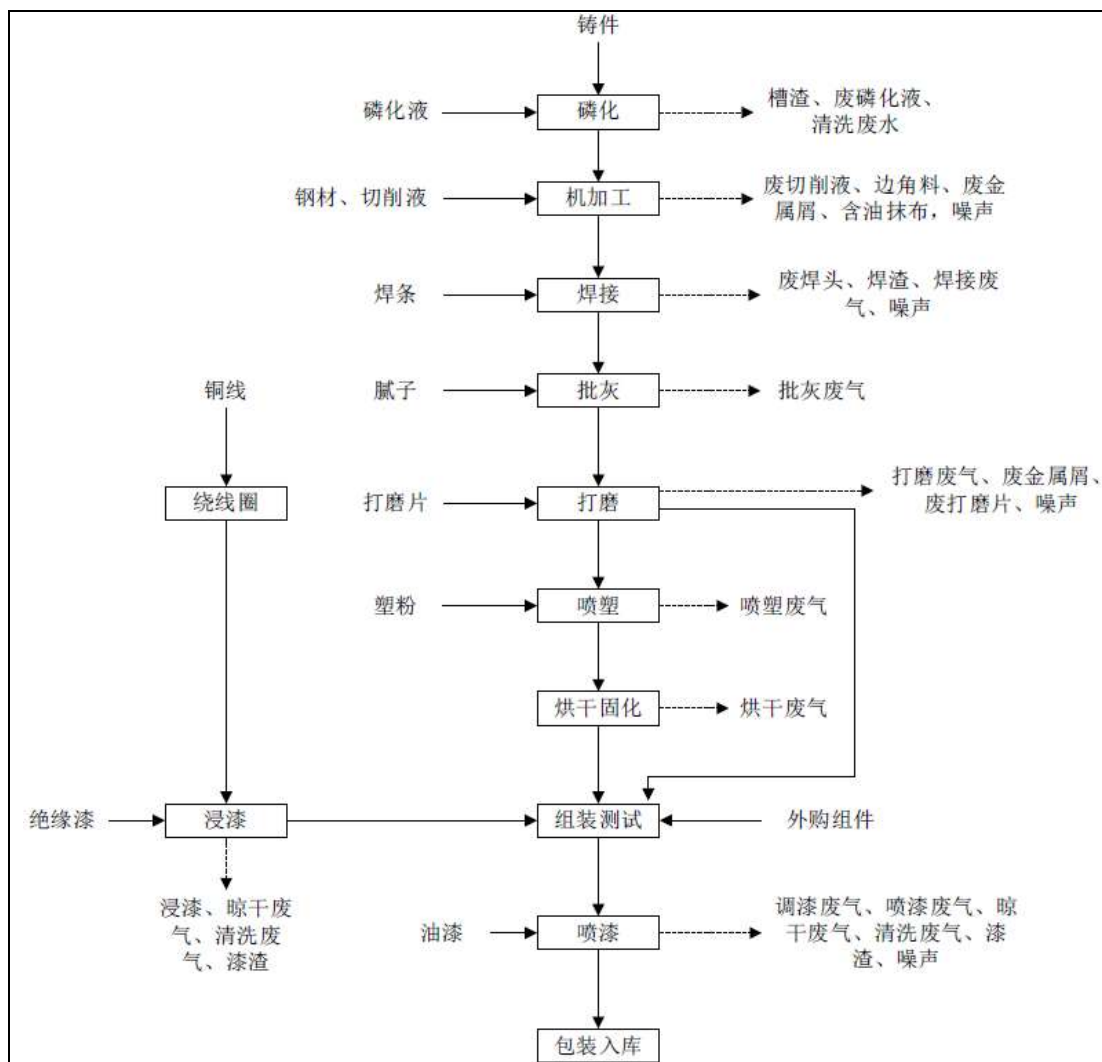


图 2.8-1 本项目生产工艺及产污节点

生产工艺及产污节点说明：

(1) 磷化

原理：把金属放入含有锰、铁、锌的磷酸盐溶液中进行化学处理，使金属表面生成一层难溶于水的磷酸盐保护膜的方法，叫作金属的磷化处理。磷化膜层为微孔结构，与基体结合牢固，具有良好的吸附性、润滑性、耐蚀性、不粘附熔融金属（Sn、Al、Zn）性及较高的电绝缘性等。

根据建设单位提供资料，外购铸件入厂前已进行过脱脂、清洗、表调、酸化等表面处理，故本项目磷化前不需要在厂内再进行表面预处理，可直接进行磷化。本项目使用磷化液为锌锰系磷化液（主要成分：10%的氧化锌、35%的磷酸、1%柠檬酸、15%硝酸盐、1%锰、38%水），不含镍等第一类污染物，磷化槽尺寸：长 2m、宽 1m、高 0.5m。

磷化后零件使用自来水清洗，清洗后自然晾干。项目设置清洗槽一个，清洗水每月更换 4 次，更换后的清洗废水用于配制磷化液，不外排。

磷化过程中不产生废气，磷化液定期添加补充，每半年更换一次，产生的废磷化液、槽渣贮存在危废暂存间内，定期委托有资质单位处置。

(2) 机加工

磷化后金属铸件、外购钢材利用油压机、整型机、数控车床、加工中心等机械加工设备进行车、铣、钻、磨等机械加工，使各零件尺寸符合组装要求。该工段主要产生设备噪声、废金属屑、含油抹布、边角料以及废切削液。

(3) 焊接

加工好的部分金属零件根据产品需求，进行焊接组装。本项目焊接采用电弧焊，所用焊条均为无铅焊条，焊接过程中会产生焊接废气、焊渣、废焊头、噪声。

(4) 批灰

部分焊接后的工件由于表面存在凹坑、缺角等缺陷，需人工使用刮板进行批灰修补，由于本项目使用的腻子中含有挥发性有机物，故该工段会产生批灰废气。为确保有机废气的有效收集，本项目批灰工序在喷漆房进行。

(5) 打磨

由人工手持角磨机对工件表面的焊缝、焊疤、腻子粉进行打磨，增加工件表面的平整度与光洁度。该过程会产生打磨粉尘、废金属屑、废打磨片。

(6) 喷塑

项目电机风罩需进行喷塑处理，拟在 1 号车间设置粉末立式烤箱喷涂线 1 条，喷塑房尺寸长宽高：5m×3m×2.4m，喷塑后半成品经过道式（20m×1.5m×2.18m）烘干房进行烘干固化。静电喷塑原理为：利用电晕放电现象使粉末涂料吸附在工件上的，其过程是：粉末涂料由供粉系统借压缩空气气体进入喷枪，在喷枪前端加有高压静电发生器产生的高压，由于电晕放电，在其附近产生密集的电荷，粉末由枪嘴喷出时，形成带电涂料粒子，它受静电力的作用，被吸到与其极性相反的工件上去，随着喷上的粉末增多，电荷积聚也越多，当达到一定的厚度时由于产生静电排斥作用，便不继续吸附，从而使整个工件获得一定厚度的粉末涂层。喷完的工件以人工放入烘箱中，利用电加热方式在

180℃，耗时 15~20min 进行烘烤、固化。本工序产生的污染物主要为喷塑粉尘和烘干废气。

(7) 绕线圈

使用绕线机、入线机、扎线机等设备将铜线缠绕在加工好的转子上，该工段仅产生噪声。

(8) 浸漆

绕好线圈的转子需浸入绝缘漆中绝缘处理，浸漆在喷漆房中进行，转子浸入装有绝缘漆的不锈钢槽（长 2m、宽 0.5m、高 0.5m）中约 30s 后取出，在漆槽上部沥干后，在喷漆房内自然晾干，产生的废气经干式密闭喷漆房负压收集。浸漆设备需定期使用稀释剂清洗，会产生漆渣和清洗废气。

(9) 组装测试

利用扳手等安装工具将加工后的各零部件与其他外购组件进行组装、测试。组装主要使用螺栓、螺丝连接组装，不使用粘接剂，该工段仅产生噪声。

(10) 喷漆

组装后的部分工件进行喷漆处理，调漆、喷漆在喷漆房进行，本项目 1#车间设有一间干式密闭喷漆房（10m×10m×6m），用于组装后的产品的喷涂。干式密闭喷漆房为喷、晾一体式的喷漆房，即工件的喷涂、晾干均在密闭的喷漆房中进行。项目产品喷涂油性漆。干式密闭喷漆房采取下部抽风，整个喷漆房内呈微负压。喷漆加工主要是喷枪借助于压缩空气，将漆料分散成均匀而微细的雾滴，涂施于工件的表面。油漆喷涂时，漆料中的固份、挥发分附着率约为 70%，底漆漆膜厚度约为 60μm、面漆漆膜厚度约 50μm，年喷涂时间约为 2400h，喷涂过程中会产生喷涂废气，主要污染物为颗粒物、二甲苯和 VOCs。喷漆设备需定期使用稀释剂进行清洗，会产生漆渣和清洗废气。

(11) 成品入库

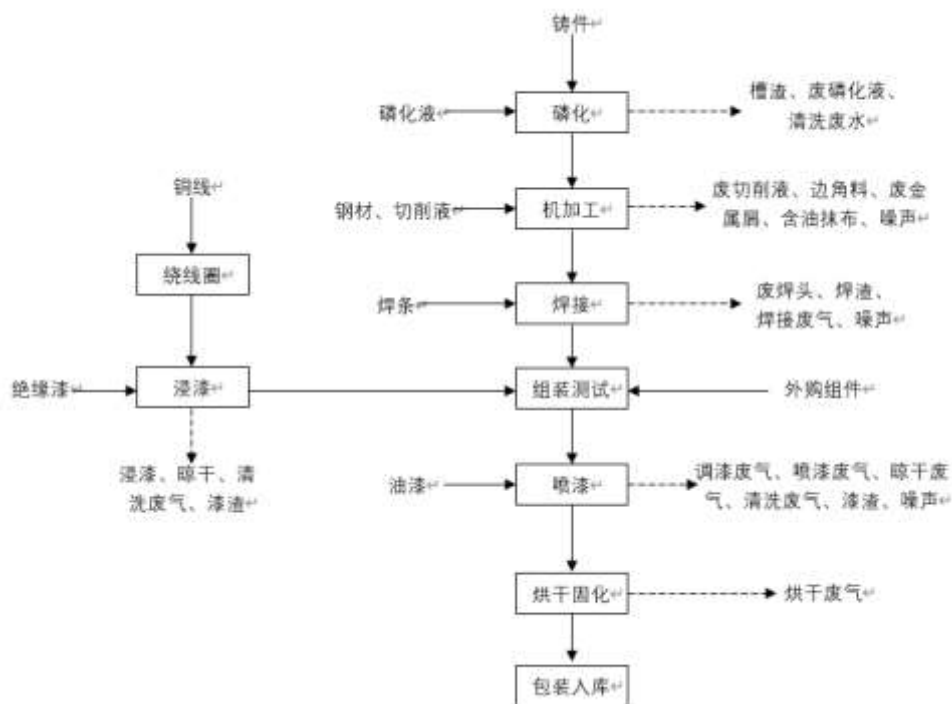
喷漆晾干后的产品采用木箱包装，运入仓库代售。

2.8.2 实际生产工艺

本项目实际生产工艺与原环评生产工艺变动情况主要为：1、取消打磨、批灰和喷塑三个工序；2、烘干固化工序由原来的喷塑工序之后变动为喷漆之后。相较于环评，实际生产工艺中取消打磨、批灰和喷塑三个工序，即不会产

生打磨废气、批灰废气和喷塑废气，污染物排放量减少，属非重大变动。

变动后的生产工艺如下：



生产工艺及产污节点说明：

(1) 磷化

原理：把金属放入含有锰、铁、锌的磷酸盐溶液中进行化学处理，使金属表面生成一层难溶于水的磷酸盐保护膜的方法，叫作金属的磷化处理。磷化膜层为微孔结构，与基体结合牢固，具有良好的吸附性、润滑性、耐蚀性、不粘附熔融金属（Sn、Al、Zn）性及较高的电绝缘性等。

根据建设单位提供资料，外购铸件入厂前已进行过脱脂、清洗、表调、酸化等表面处理，故本项目磷化前不需要在厂内再进行表面预处理，可直接进行磷化。本项目使用磷化液为锌锰系磷化液（主要成分：10%的氧化锌、35%的磷酸、1%柠檬酸、15%硝酸盐、1%锰、38%水），不含镍等第一类污染物。

磷化后零件使用自来水清洗，清洗后自然晾干。项目设置清洗槽一个，清洗水每月更换 4 次，更换后的清洗废水用于配置磷化液，不外排。

磷化过程中不产生废气，磷化液定期添加补充，每半年更换一次，产生的废磷化液、槽渣贮存在危废暂存间内，定期委托有资质单位处置。

(2) 机加工

磷化后金属铸件、外购钢材利用油压机、整型机、数控车床、加工中心等机械加工设备进行车、铣、钻、磨等机械加工，使各零件尺寸符合组装要求。该工段主要产生设备噪声、废金属屑、含油抹布、边角料以及废切削液。

(3) 焊接

加工好的部分金属零件根据产品需求，进行焊接组装。本项目焊接采用电弧焊，所用焊条均为无铅焊条，焊接过程中会产生焊接废气、焊渣、废焊头、噪声。

(4) 绕线圈

使用绕线机、入线机、扎线机等设备将铜线缠绕在加工好的转子上，该工段仅产生噪声。

(5) 浸漆

绕好线圈的转子需浸入绝缘漆中绝缘处理，浸漆在喷漆房中进行，转子浸入装有绝缘漆的不锈钢槽中约 30s 后取出，在漆槽上部沥干后，在喷漆房内自然晾干，产生的废气经干式密闭喷漆房负压收集。浸漆设备需定期使用稀释剂清洗，会产生漆渣和清洗废气。

(6) 组装测试

利用扳手等安装工具将加工后的各零部件与其他外购组件进行组装、测试。组装主要使用螺栓、螺丝连接组装，不使用粘接剂，该工段仅产生噪声。

(7) 喷漆

组装后的部分工件进行喷漆处理，调漆、喷漆在喷漆房进行，本项目 1#车间设有一间干式密闭喷漆房，用于组装后的产品的喷涂。干式密闭喷漆房为喷、晾一体式的喷漆房，即工件的喷涂、晾干均在密闭的喷漆房中进行。项目产品喷涂油性漆。干式密闭喷漆房采取下部抽风，整个喷漆房内呈微负压。喷漆加工主要是喷枪借助于压缩空气，将漆料分散成均匀而微细的雾滴，涂施于工件的表面。油漆喷涂时，漆料中的固份、挥发分附着率约为 70%，底漆漆膜厚度约为 60 μ m、面漆漆膜厚度约 50 μ m，年喷涂时间约为 2400h，喷涂过程中会产生喷涂废气，主要污染物为颗粒物、二甲苯和 VOCs。喷漆设备需定期使用稀释剂进行清洗，会产生漆渣和清洗废气。

(8) 烘干固化

喷完的工件以人工放入烘箱中，利用电加热方式在 180℃，耗时 15~20min 进行烘烤、固化。本工序产生的污染物主要为烘干废气。

(9) 成品入库

喷漆晾干后的产品采用木箱包装，运入仓库代售。

本项目主要产污环节及主要污染物情况，见下表。

表 2.8-1 本项目主要产污环节及主要污染物

类别	名称	产污环节	主要污染物	处理措施
废气	焊接废气	焊接	颗粒物	通过移动式焊烟净化器净化后无组织排放
	调漆废气	调漆	非甲烷总烃、二甲苯	调漆、喷漆、浸漆、晾干、设备清洗废气和烘干废气经喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放
	喷漆废气	喷漆	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯	
	浸漆废气	浸漆	非甲烷总烃、二甲苯	
	晾干废气	晾干	非甲烷总烃、二甲苯	
	清洗废气	清洗	非甲烷总烃、二甲苯	
	烘干废气	烘干	非甲烷总烃、二甲苯	
废水	清洗废水	磷化	pH、COD、SS、TP	
	食堂废水	员工生活	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、动植物油类	隔油池处理后接管至市政污水管网
	生活污水	员工办公	pH、COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS	化粪池处理后接管至市政污水管网
噪声	噪声	设备运行	噪声	采取选用低噪设备、厂房隔声、基础减振等降噪措施
固废	废边角料、废屑	机加工	/	危废暂存间暂存，经处置后

				可作为一般固废处置（900-200-08、900-006-09）。
废焊头、焊渣	焊接	/	统一收集后外售	
废包装材料	原材料包装	/		
废包装桶	机加工、设备维护维修	/	危废暂存间暂存，委托有资质单位处置	
废过滤纸、废过滤棉	废气处理	/		
废活性炭	废气处理	/		
漆渣	喷漆、浸漆	/		
废切削液	机加工	/		
废油	机加工、设备维护维修	/		
废磷化液、槽渣	磷化	/		
废含油抹布	机加工	/		
生活垃圾	职工生活	/		委托有资质单位处理

2.9 项目变动情况

对照本项目环境影响报告表及环评批复等要求，本项目性质、生产规模、建设地点与环评及批复要求基本一致，项目生产工艺和环保设施变动情况如下：

1、取消批灰、打磨、喷塑工序，烘干固化工序由原来的喷塑工序之后变动为喷漆之后。取消打磨、批灰和喷塑三个工序，即不会产生打磨废气、批灰废气和喷塑废气，污染物排放量减少，属非重大变动；

2、烘干固化废气由原环评的集气罩收集后经过两级活性炭吸附装置处理后排放，变动为经喷漆房密闭收集，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置处理后排放，废气处理措施改进，属非重大变动；

3、因项目生产工艺变动调整，导致生产设备和原辅料种类和数量减少，未改变产能，属非重大变动；

4、原辅材料调整，原环评的油性漆（环氧富锌底漆、底漆固化剂、底漆稀释剂、聚氨酯面漆、面漆固化剂）不再使用，实际使用水性漆（底面合一水性漆、水性单组分环氧树脂面漆），相对油性漆，水性漆的有机溶剂含量更少，属

于环保提质减排优化调整，属非重大变动；

5、厂区平面布置调整，不改变环境保护距离，未新增敏感点，属非重大变动。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）文件内容，本项目无重大变动。

表 2.9-1 实际建设内容与重大变动清单对照情况一览表

因素	序号	重大变动清单	变动内容及原因分析	判定结果
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的	无	/
	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	无	/
规模	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	/
	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	/
地点	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离变化且新增敏感点的	5#厂房（3F）改建为 1 层的 5#厂房，用于一般固废暂存间、危废暂存间和化学品库储存	非重大变动
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	取消批灰、打磨、喷塑工序，烘干固化工序由原来的喷塑工序之后变动为喷漆之后，不会产生打磨废气、批灰废气和喷塑废气，污染物排放量减少；原辅材料调整，原环评的油性漆（环氧富锌底漆、底漆固化剂、底漆稀释	非重大变动

			剂、聚氨酯面漆、面漆固化剂)不再使用,实际使用水性漆(底面合一水性漆、水性单组分环氧树脂面漆),相对油性漆,水性漆的有机溶剂含量更少,属于环保提质减排优化调整,属非重大变动	
	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	无	/
环境保护措施	8	废气、废水污染防治措施变化,导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	烘干固化废气由原环评的集气罩收集后经过两级活性炭吸附装置处理后排放,变动为经喷漆房密闭收集,经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置处理后排放,废气处理措施改进	非重大变动
	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	/
	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	/
	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	/
	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	无	/
	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	/

表三 项目主要污染源及污染源处理和排放

3.1 污染物治理/处置设施

3.1.1 废水

本项目产生的废水主要为生活污水、食堂废水和清洗废水，清洗废水用于配置磷化液，不外排；食堂废水经隔油池预处理后和经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理。

3.1.2 废气

本项目焊接废气，污染因子为颗粒物，通过移动焊烟净化器净化后，在车间内无组织排放；

调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、清洗废气、烘干废气，污染因子为非甲烷总烃、二甲苯和颗粒物，经密闭喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放。

DA001 排放的非甲烷总烃、二甲苯执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》限值；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）限值；

厂界无组织非甲烷总烃、二甲苯和颗粒物监控浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 排放限值，厂区内非甲烷总烃监控浓度执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》限值。



焊烟净化器



V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+两级活性炭吸附装置

3.1.3 噪声

项目营运期噪声主要来源于机加工设备、喷漆设备、风机等设备运行等，上述生产设备均设置在生产车间内，通过采取选用低噪设备、厂房隔声、基础减振等措施进行降噪，减小机械设备噪声对环境的影响。

3.1.4 固废

本项目固体废物分为危险废物、一般固体废物和生活垃圾。

生活垃圾来自员工办公，由当地环卫部门统一清运。

一般固废为废焊头、焊渣、废包装材料，收集在厂区 5#厂房的一般工业固废暂存间后定期外售。

危险废物为废边角料、废屑、废包装桶、废过滤纸、废过滤棉、废活性炭、漆渣、废切削液、废油、废磷化液、槽渣、废含油抹布，收集在厂区 5#厂房 60m²危废暂存间暂存，废边角料、废屑经处置后作为一般固废利用，其余危险废物由安徽筑瑞环保科技有限公司外运处置。

表 3.1-1 项目固体废物产生、处置情况一览表

序号	名称	类别	2025 年 10 月份产生量 t/a	处置方式
1	生活垃圾	生活垃圾	0.5	由当地环卫部门统一清运
2	废焊头	一般固废	0.01	收集后定期外售
3	焊渣		0.01	
4	废包装材料		0.06	
5	废边角料、废屑	危险废物	1	厂区 5#厂房东侧的 60m ² 危废暂存间暂存，废边角料、废屑经处置后作为一般固废
6	废包装桶		无	
7	废过滤纸、废过滤		0.001	

	棉			利用，其余危险废物由安徽筑瑞环保科技有限公司外运处置
8	废活性炭		0.001	
9	漆渣		0.001	
10	废切削液		0.001	
11	废油		1	
12	废磷化液、槽渣		1	
13	废含油抹布		0.5	



危废暂存间

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 环境风险防范措施

本项目新建 1 座 351m³ 应急事故池。



应急事故池

阜阳科正液压科技有限公司于 2025 年 6 月 10 日完成突发环境事件应急预案备案工作，备案号：341225-2025-018L。根据应急预案内容，企业现有应急物资如下。

表 3.2-1 企业现有应急物资一览表

一级目录	应急物资名称	数量	储存位置	责任人
个人防护物资	安全帽	5 个	应急事故救援柜	吴学传 13481462540
	自给式正压呼吸器	3 个	应急事故救援柜	
	自吸式过滤式防毒口罩 (全面罩)	3 套	应急事故救援柜	
	连体式耐酸橡胶服	4 套	仓库	
	耐酸碱靴	10 双	仓库	
	橡皮耐酸碱手套	30 双	仓库	
	防护眼镜	3 副	生产车间、危化品库	
	防护面罩	3 个	生产车间、危化品库	
	防火手套	20 双	仓库	
	防爆手电筒	5 个	仓库	
处理处置物资	紧急喷淋洗眼器 GD06650	2 盒	仓库	
	手提式干粉灭火器 (8 公斤)	8 个	装置区、危化品库	
	消防水带	5 套	生产区、危化品库	
	室内消火栓	6 个	厂房、危化品库和办公楼室内	
	室外消火栓	6 个	办公楼、厂房旁	
	干粉、泡沫灭火器	22 个	消防栓内	
环境应急物资	沙桶	4 个	厂区	
	沙土	/	厂区	
	灭火毯	2 张	办公楼、厂区	
	吸油毯	2 个	生产车间	
医疗物资	急救药箱	1 个	办公楼、仓库	
	酒精	2 瓶	办公楼、仓库	
	棉签	/	办公楼、仓库	
	创可贴	/	办公楼、仓库	
	烧伤膏	2 支	办公楼、仓库	
	医药绷带	20 个	办公楼、仓库	
	消毒液	2 瓶	办公楼、仓库	
	压敏胶带	30 个	办公楼、仓库	
	纱布片	/	办公楼、仓库	
	龙虎仁丹	5 盒	办公楼、仓库	
藿香正气水	2 盒	办公楼、仓库		
应急设施	事故池	351m ³	厂区	

3.2.2 规范化排污口、监测设施

本项目已在排气筒上设置规范的监测孔，并搭建便于监测的采样平台，废气、废水排污口处设置规范化标识牌（1 个废气排口，1 个废水排口）。



废气排放口标牌



采样平台



废水排放口标牌

3.2.3 排污许可执行情况

企业已于 2024 年 7 月 18 日首次完成排污登记。

(1) 自行监测计划

企业正式生产后严格按照排污许可制度制定自行监测方案，并按照自行监测方案定期监测。本项目自行监测计划见表。

表 3.2-2 本项目自行监测计划一览表

类别	监测点位	监测项目	监测方式	监测频次
有组织废气	喷漆房废气排口	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯	手工	1 次/年
废水	废水总排口	COD、氨氮、pH、BOD ₅ 、SS、TP、动植物油类	手工	1 次/年
无组织废气	厂界	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯	手工	1 次/半年
	厂区内	非甲烷总烃	手工	1 次/年
噪声	厂界	昼间噪声	手工	1 次/季度

3.2 项目环境保护措施监督检查清单

表 3.2-1 环境保护措施监督检查一览表

内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环评要求	实际建设情况
大气环境	DA001/打磨废气	颗粒物	在打磨工段上方设集气罩，收集的废气经支管汇集到一根总管中，经 1 套袋式除尘器处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放	取消打磨工序
	DA002/调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、批灰废气、清洗废气	颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯	经密闭喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA002）排放	取消批灰工序，经密闭喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放
	DA003/喷塑废气	颗粒物	经喷塑房密闭负压收集后，经 1 套袋式除尘器处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA003）排放	取消喷塑工序
	DA004/烘干固化废气	非甲烷总烃	在通过式烘道进、出口上方的集气罩，烘干固化废气经集气罩收集后经 1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA004）排放	经密闭喷漆房负压收集后，与调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气和清洗废气一同经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒排放
	焊接废气	颗粒物	经焊烟净化器收集处理后，在车间内部无组织排放	经焊烟净化器收集处理后，在车间内部无组织排放
地表水环境	DW001/生活污水、食堂废水	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、	食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染	食堂废水经隔油池预处理后和其他经化粪池预处理的生活污水一起接管入阜南县城南污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-

		TP、动植物 油类	物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准,尾水排入界南河,最终汇入谷河	2002)一级 A 标准,尾水排入界南河,最终汇入谷河
声环境	设备噪声	噪声	采取合理布局、选用低噪声设备,采取减震降噪、消声等措施	采取合理布局、选用低噪声设备,采取减震降噪、消声等措施
固体废物	边角料、废金属屑、废焊头、焊渣、废打磨片、除尘灰、废包装材料由建设单位统一收集后外售;回收的塑粉回用于生产;生活垃圾由地方环卫部门收集清运处置;废油漆桶、废腻子桶、废油桶、废切削液桶、废磷化液桶、废切削液、废液压油、废润滑油、废过滤纸、废过滤棉、漆渣、废活性炭、废磷化液、槽渣、废含油抹布属于危险废物,必须由建设单位统一收集后,最终交由有资质的单位进行处置。			废焊头、焊渣、废包装材料统一收集后外售;生活垃圾由地方环卫部门收集清运处置;废边角料、废屑、废包装桶、废过滤纸、废过滤棉、废活性炭、漆渣、废切削液、废油、废磷化液、槽渣、废含油抹布属于危险废物,统一收集后,委外处置。
土壤及地下水污染防治措施	合理进行防渗区域划分,危化品仓库、危险暂存间、喷漆房、磷化区等四周设置导流沟,地面采取防渗,按重点防渗区要求进行建设;一般工业固废间、项目生产车间等按一般防渗区要求进行建设,且具有防雨、防渗、防风、防日晒等功能			危化品仓库、危险暂存间、磷化区等四周设置导流沟,地面铺设环氧地坪,喷漆房内设置环氧地坪进行重点防渗;一般工业固废间、项目生产车间等按一般防渗区要求进行地面硬化
环境风险防范措施	规范危险化学品的运输、使用、贮存流程,加强员工安全技术培训;依法进行危险废物的收集贮存;危化品仓库、危险暂存间、喷漆房按重点防渗要求建设;厂区内建设一座不小于 351m ³ 的事故池;配备一定的应急消防、堵漏器材,编制应急预案			企业已完成突发环境事件应急预案备案工作,并设置定期培训、演练方案。 危化品仓库、危险暂存间设置托盘、导流槽和环氧地坪,喷漆房内设置环氧地坪进行重点防渗。厂区内建设有 1 座 351m ² 的应急事故池
其他环境管理要求	标示牌的设置应按《关于印发排放口标志牌技术规格的通知》(环办 200395)中相关规定实施,统计所有排污口的名称、位置、数量,以及排放的污染物名称、数量等内容上报当地环保部门,以便进行验收和排污口的规范化管理。图形符号分为提示图形和警示图形符号两种,分别按(GB15562.1-1995)、(GB15562.2-1995)及其 2023 年修改单执行			企业已规范设置污水排污口和废气排放口标识牌

表四 建设项目环评报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 建设项目环评报告表结论

阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目符合相关产业政策要求；选址符合阜南经济开发区规划要求；生产过程中所采用的污染防治措施能保证各种污染物稳定达标排放，且排放的污染物对周围环境影响较小；污染物排放总量满足控制要求。在落实报告表所提出的各项污染防治措施后，从环境影响角度分析，该项目建设可行。

4.2 审批部门审批决定

报送的阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目（项目编码：2203-341125-04-01-840871）环评文件及相关申请材料收悉，项目符合建设项目环境影响评价文件告知承诺审批的相关要求。根据环境影响评价报告表对该项目开展的环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项污染防治生态影响和环境污染措施、防范环境风险措施和本单位承诺的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制。原则同意该项目环境影响报告表结论及拟采取的环境保护措施。

应当严格落实该项目环境影响报告表提出的防治生态影响和环境污染措施及防范环境风险措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证或填报排污登记，并按照规定组织竣工环保验收，经验收合格后项目方可正式投入生产或使用。

项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，应当重新报批该项目环境影响评价文件。

表五 验收监测质量保证及质量控制

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007），实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、生产处于正常。监测期间生产稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内。
- 4、监测数据严格实行三级审核制度。

5.1 监测仪器、分析方法

本次验收监测，样品采集及分析均采用国标方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内，监测方法、方法来源、监测仪器和检出限见表 5.1-1 及表 5.1-2：

表 5.1-1 检测方法与检出限一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限	
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——	
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3.0mg/L	
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L	
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/L	
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L	
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L	
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L	
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³ (以碳计)	
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³	
	二甲苯	对二甲苯	固定污染源废气 苯系物的测定 气袋采样/直接进样-气相色谱法 HJ 1261-2022	0.3mg/m ³
		间二甲苯		0.2mg/m ³
邻二甲苯		0.2mg/m ³		
无组织废气	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的 测定	0.07mg/m ³ (以碳计)	

		直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	
	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	168 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
	二甲苯	对二甲苯	$5.0 \times 10^{-4} \text{mg}/\text{m}^3$
		间二甲苯	$5.0 \times 10^{-4} \text{mg}/\text{m}^3$
		邻二甲苯	$5.0 \times 10^{-4} \text{mg}/\text{m}^3$
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	—

表 5.1-2 主要仪器设备一览表

序号	仪器名称	仪器型号	实验室编号
1	pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪	上海三信 SX751 型	WST/CY-01-006
2	便携式风向风速仪	宁波鸿谱 HP-16026	WST/CY-02-003
3	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-008
4	多功能声级计	杭州爱华 AWA6228+	WST/CY-09-005
5	声校准器	杭州爱华 AWA6021A	WST/CY-10-005
6	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-029
7	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-030
8	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-031
9	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-032
10	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B 型	WST/CY-24-006
11	真空气体采样箱	青岛路博 JK-CYX002	WST/CY-24-014
12	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B 型	WST/CY-24-031
13	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B 型	WST/CY-24-032
14	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B 型	WST/CY-24-033
15	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B 型	WST/CY-24-034
16	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-006
17	红外分光测油仪	北京博海星源 EP-600	WST/SY-007
18	十万分之一天平	梅特勒 MS105DU	WST/SY-008
19	低浓度恒温恒湿称量系统	宁波东南 NVN-800S	WST/SY-031
20	气相色谱仪	赛默飞 TRACE1300	WST/SY-041
21	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-057

22	气相色谱仪	福立 GC9790II	WST/SY-184
23	生化培养箱	常州国宇 SHX-250	WST/SY-210
24	气相色谱仪	浙江福立 F60	WST/SY-222
25	气相色谱仪	浙江福立 F70	WST/SY-223
26	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-239
27	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-240
28	溶解氧仪	上海三信 SX751 型	WST/SY-245

5.2 气体监测质量控制

(1) 采样系统在现场连接安装好以后，对采样系统进行气密性检查，发现问题及时解决。

(2) 采样位置选择气流平稳的管段。

(3) 采样嘴先背向气流方向插入管道，采样时采样嘴对准气流方向；采样结束时先将采样嘴背向气流，迅速抽出管道，防止管道负压将尘粒倒吸。

(4) 定期对采样仪器流量计进行校准，定期用标准气体对烟气测试仪进行校准，校准结果详见表 5.2-1

表 5.2-1 大流量烟尘测试仪及大气采样器校准记录一览表

校准日期	仪器型号	实验室编号	气路名称	校准前读数 (L/min)	校准后读数 (L/min)	标定流量点 (L/min)	示值误差 (%)	误差范围	是否合格
2025.11.02	MH1205	WST/CY-11-029	A路	0.294	0.299	0.3	-0.1	±2.5%	是
			B路	0.291	0.298	0.3	-0.2	±2.5%	是
			C路	0.299	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			D路	0.301	0.301	0.3	0.1	±2.5%	是
			E路	50.2	50.0	50	0	±2%	是
			A路	0.613	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是
			B路	0.599	0.600	0.6	0	±2.5%	是
			C路	0.596	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是
			D路	0.602	0.600	0.6	0	±2.5%	是
	E路	100.2	100.0	100	0	±2.5%	是		
	MH1205	WST/CY-11-030	A路	0.307	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			B路	0.296	0.301	0.3	0.1	±2.5%	是
			C路	0.301	0.302	0.3	0.2	±2.5%	是

			D路	0.298	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			E路	50.1	49.9	50	-0.1	±2%	是
			A路	0.607	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是
			B路	0.609	0.599	0.6	-0.1	±2.5%	是
			C路	0.592	0.600	0.6	0	±2.5%	是
			D路	0.601	0.600	0.6	0	±2.5%	是
			E路	99.8	100.1	100	0.1	±2.5%	是
	MH120 5	WST/C Y-11- 031	A路	0.312	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			B路	0.301	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			C路	0.302	0.301	0.3	0.1	±2.5%	是
			D路	0.307	0.300	0.3	0	±2.5%	是
			E路	50.2	50.0	50	0	±2%	是
			A路	0.611	0.600	0.6	0	±2.5%	是
			B路	0.591	0.599	0.6	-0.1	±2.5%	是
			C路	0.607	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是
			D路	0.596	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是
			E路	100.3	100.0	100	0	±2.5%	是
	MH120 5	WST/C Y-11- 032	A路	0.299	0.302	0.3	0.2	±2.5%	是
			B路	0.298	0.301	0.3	0.1	±2.5%	是
C路			0.307	0.303	0.3	0.3	±2.5%	是	
D路			0.296	0.302	0.3	0.2	±2.5%	是	
E路			50.1	50.0	50	0	±2%	是	
A路			0.604	0.600	0.6	0	±2.5%	是	
B路			0.603	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是	
C路			0.601	0.600	0.6	0	±2.5%	是	
D路			0.592	0.601	0.6	0.1	±2.5%	是	
E路			100.2	100.0	100	0	±2.5%	是	
MH330 0	WST/C Y-07- 008	粉尘路	49.3	49.9	50	-0.1	±2.5%	是	

5.3 废水监测质量控制

本次监测的质量保证以《污水监测技术规范》为依据，实施全过程质量控制。按质控要求废水样品增加 10%的平行样，分析过程中以测定盲样作为质控措施，平行样检测结果详见表 5.3-1，盲样分析结果详见表 5.3-2。

表 5.3-1 监测项目平行检测结果

监测项目	平行样测定					
	测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	均值 (mg/L)	标准偏差 (%)	参考范围 (%)	是否合格
化学需氧量	41.8	43.0	42.4	2.0	≤±10	合格
	44.2	43.0	43.6	1.9		
五日生化需氧量	10.0	9.0	9.5	5.3	≤±20	合格
	12.6	15.3	14.0	9.7		
氨氮	0.806	0.818	0.812	0.7	≤±10	合格
	0.958	0.970	0.964	0.6		
	5.82	5.92	5.87	0.9		
	4.72	4.78	4.75	0.6		
总磷	0.39	0.39	0.39	0	≤±10	合格
	0.74	0.72	0.73	1.9		

表 5.3-2 监测项目盲样检测结果

监测项目	盲样测定			
	盲样编号	测定值	标准值	是否合格
化学需氧量	标准点	79.2	75.0±7.5mg/L	合格
		70.5		
五日生化需氧量	标准点	204	210±20mg/L	合格
		201		
氨氮	标准点	0.818	0.800±0.080mg/L	合格
		0.802		
总磷	标准点	0.51	0.50±0.025mg/L	合格
		0.51		

5.4 噪声监测质量控制

噪声仪在使用前、后用标准声源进行了校准，校准值与标准值相差小于 0.5dB (A)，仪器正常，校准记录详见表 5.4-1：

表 5.4-1 噪声仪校准记录一览表

校准日期	声级校准 (dB (A))				
	使用前校准值	使用后校准值	示值偏差	标准值	是否合格
2025.11.03 昼间	93.7	93.7	0	±0.5	是
2025.11.04 昼间	93.7	93.7	0	±0.5	是

表六 验收监测内容

通过对废气、废水、噪声及其治理设施处理效率的监测，考核环境保护设施调试运行效果及污染物实际排放情况，具体监测内容如下：

6.1 废水监测内容

本次验收废水监测点位、项目及频次见表 6.1-1：

表 6.1-1 废水监测信息表

监测类别	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
废水	F1	废水总排口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、总氮、氨氮、总磷、动植物油类	每天 4 次， 监测 2 天

6.2 有组织废气监测内容

本次验收有组织废气监测点位、项目及频次见表 6.2-1：

表 6.2-1 有组织废气监测信息表

监测类别	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
有组织 废气	Y1	喷漆房废气处理装置进口	非甲烷总烃、 颗粒物、二甲 苯	监测 2 天，每天 1 次
	Y2	喷漆房废气排放口		监测 2 天，每天 3 次

6.3 无组织废气监测内容

本次验收无组织废气监测点位、项目及频次见表 6.3-1：

表 6.3-1 无组织废气监测信息表

监测类别	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
无组织 废气	G1	厂界上风向参照点	非甲烷总烃、颗粒 物、二甲苯	监测 2 天，每天 3 次
	G2	厂界西南侧下风向		
	G3	厂界南侧下风向		
	G4	厂界东南侧下风向		
	G5	厂区内	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 1 次

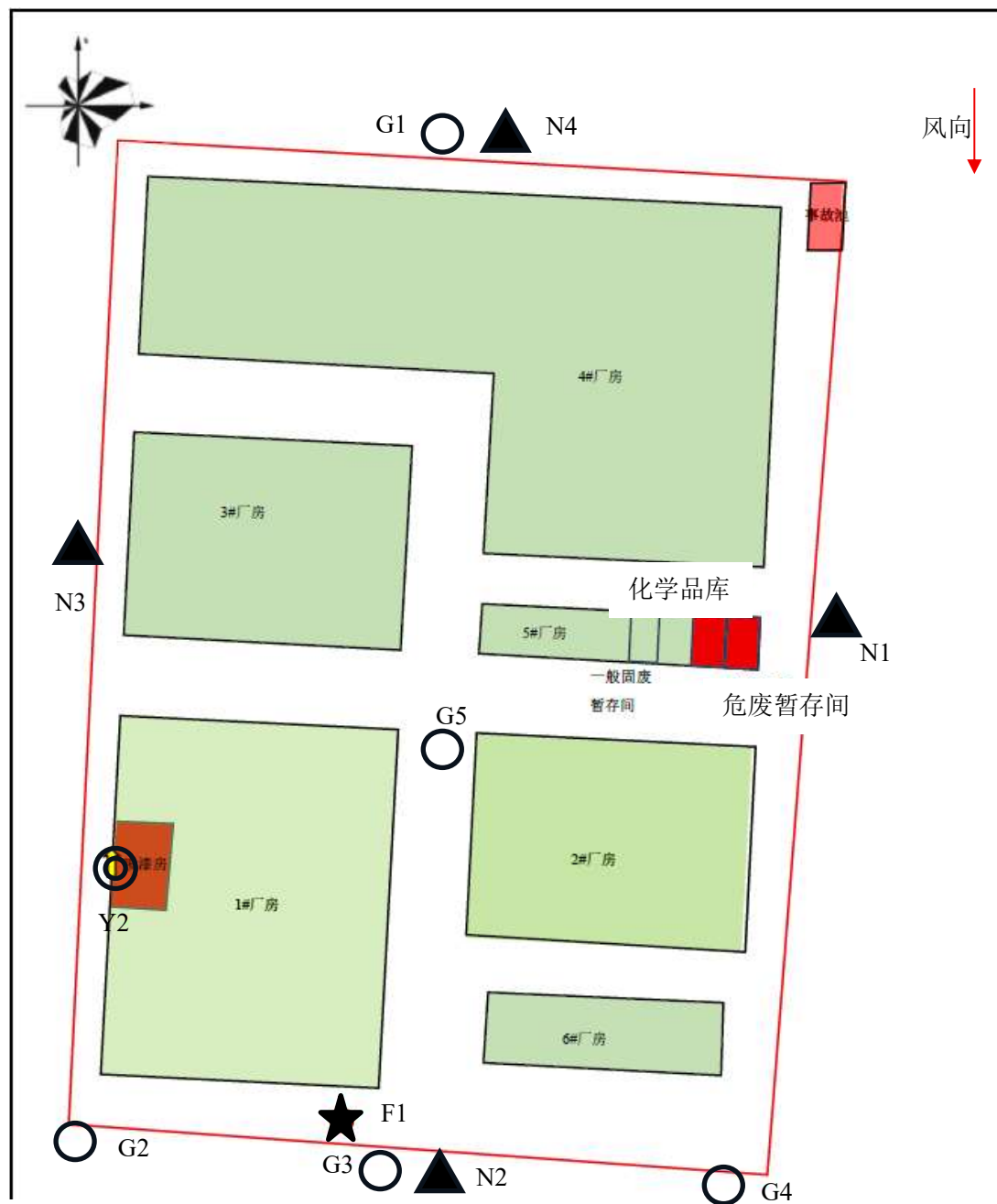
6.4 噪声监测内容

本次验收噪声监测点位、项目及频次见表 6.4-1：

表 6.4-1 噪声监测信息表

监测类别	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
厂界噪声	N1	东厂界外 1m 处	等效 A 声级 Leq (A)	昼间噪声每天 1 次，监测 2 天
	N2	南厂界外 1m 处		
	N3	西厂界外 1m 处		
	N4	北厂界外 1m 处		

验收监测点位示意图如下：



(★废水检测点位、▲厂界噪声检测点位、◎有组织废气检测点位、○无组织废气检测点位)
图 6.1-1 验收监测点位示意图

表七 验收监测期间生产工况及验收监测结果

7.1 监测期间生产工况

安徽世标检测技术有限公司于 2024 年 11 月 3 日~5 日对本项目进行验收监测。监测期间本公司正常生产，各项污染物处理设施运行状况良好。

表 7.1-1 生产工况一览表

生产日期	设计产能 (件/台)	实际产能 (件/台)	负荷 (%)
11.03	1000	600	60
11.04	1000	600	60
11.05	1000	600	60

7.2 验收监测结果及分析

7.2.1 有组织废气

有组织废气监测结果见表 7.2-1:

表 7.2-1 有组织废气监测结果统计表

采样日期	检测项目	检测频次	喷漆房废气排口					速率限值 (kg/h)	达标情况
			标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	标准限值 (mg/m ³)			
2025.11.03	颗粒物	第一次	8403	1.3	0.011	120	3.5	达标	
		第二次	8562	1.1	9.42×10 ⁻³				
		第三次	8493	1.5	0.013				
	非甲烷总烃	第一次	8403	3.40	0.029	70	3.0	达标	
		第二次	8562	3.38	0.029				
		第三次	8493	3.54	0.030				
	二甲苯	第一次	8403	ND	3.36×10 ⁻³	20	/	达标	
		第二次	8562	ND	3.42×10 ⁻³				
		第三次	8493	ND	3.40×10 ⁻³				
2025.11.04	颗粒物	第一次	8640	1.1	9.50×10 ⁻³	120	3.5	达标	
		第二次	8825	1.2	0.011				
		第三次	8234	1.1	9.06×10 ⁻³				
	非甲烷总烃	第一次	8640	2.42	0.021	70	3.0	达标	
		第二次	8825	2.61	0.023				
		第三次	8234	2.65	0.022				
	二甲苯	第一次	8640	ND	3.46×10 ⁻³	20	/	达标	
		第二次	8825	ND	3.53×10 ⁻³				
		第三次	8234	ND	3.29×10 ⁻³				

备注：1、邻、间、对二甲苯未检出按照检出限一半计算；2、废气处理装置进口不具备检测条件

监测结果表明：验收监测期间，喷漆房废气排口非甲烷总烃最大排放浓度和最大排放速率分别为 3.54mg/m³、0.030kg/h；颗粒物最大排放浓度和最大排放速率分别为 1.5mg/m³、0.013kg/h；二甲苯未检出。喷漆房废气排放口排放的非甲烷总烃满足行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》浓度和速率限值要求；排放的二甲苯满足行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》浓度限值要求；颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）浓度和速率限值要求。

7.2.2 无组织废气

监测期间，气象参数详见表 7.2-2，无组织废气监测结果详见表 7.2-3：

表 7.2-2 监测期间气象参数统计一览表

监测日期	天气状况	气温 (°C)	气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向
2025.11.04	晴	14.7~23.7	102.16~102.43	2.1~2.2	北
2025.11.05	晴	17.6~29.9	101.84~102.4	2.2~2.3	北

表 7.2-3 无组织废气监测结果表 (单位: mg/m³)

采样日期	监测因子	监测频次	监测点位				标准限值	达标情况
			G1 上风向	G2 下风向	G3 下风向	G4 下风向		
2025.11.03	颗粒物	第一次	0.222	0.185	0.208	0.250	0.5	达标
		第二次	0.431	0.818	0.811	0.807		
		第三次	0.380	0.404	0.476	0.459		
	非甲烷总烃	第一次	0.46	0.65	1.13	0.62	4.0	达标
		第二次	0.46	0.67	1.15	0.61		
		第三次	0.45	0.58	1.13	0.60		
	二甲苯	第一次	0.0234	0.0355	0.0031	0.0067	1.2	达标
		第二次	0.0235	0.0359	0.0064	0.0023		
		第三次	0.0262	0.0363	0.0054	ND		
2025.11.04	颗粒物	第一次	0.210	0.282	0.688	0.222	0.5	达标
		第二次	0.310	0.335	0.396	0.273		
		第三次	0.230	0.832	0.749	0.244		
	非甲烷总烃	第一次	0.48	0.56	1.16	0.62	4.0	达标
		第二次	0.45	0.58	1.15	0.64		
		第三次	0.46	0.58	1.11	0.58		

二甲苯	第一次	0.0256	0.0417	0.0113	ND	1.2	达标
	第二次	0.0281	0.0044	0.0059	0.0016		
	第三次	0.0370	0.0041	0.0111	0.0016		

备注：邻、间、对二甲苯未检出按照检出限一半计算

表 7.2-4 厂区内无组织废气监测结果表 (单位: mg/m³)

采样日期	监测因子	第一次	第二次	第三次	第四次	均值
2025.11.03	非甲烷总烃	1.13	1.12	1.14	1.13	1.13
限值		20				6
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标
2025.11.04	非甲烷总烃	0.95	0.97	0.96	0.97	0.96
限值		20				6
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

监测结果表明：验收监测期间，厂界无组织排放监控点颗粒物排放浓度最大值为 0.832mg/m³、非甲烷总烃排放浓度最大值为 1.16mg/m³、二甲苯排放浓度最大值为 0.0417mg/m³，监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中排放浓度限值要求；厂区内非甲烷总烃单次浓度最大值为 1.14mg/m³，小时均值最大值为 1.13mg/m³，监测结果满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》限值。

7.2.3 废水

废水监测结果详见表：

表 7.2-5 废水监测结果表 (单位: mg/L)

采样日期	监测点位	监测因子	监测频次					标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	第四次	日均值		
2025.11.04	废水总排口	pH(无量纲)	8.0	8.0	8.0	8.0	/	6-9	达标
		化学需氧量	42.4	45.5	40.5	43.6	43.0	500	达标
		五日生化需氧量	9.5	9.9	8.3	8.7	9.1	200	达标
		氨氮	0.812	0.830	0.972	0.964	0.894	30	达标
		总磷	0.39	0.59	0.48	0.52	0.50	3	达标
		动植物油	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	100	达标

		类							
2025.11.05	废水总排口	pH (无量纲)	7.8	7.8	7.8	7.8	/	6-9	达标
		化学需氧量	74.2	77.4	76.1	79.2	76.7	500	达标
		五日生化需氧量	14.0	12.0	11.3	13.4	12.7	200	达标
		氨氮	5.87	4.83	6.48	4.75	5.48	30	达标
		总磷	0.73	0.67	0.82	0.71	0.73	3	达标
		动植物油类	0.17	0.20	0.20	0.22	0.20	100	达标

监测结果表明：验收监测期间，厂区污水总排口排放废水各污染因子满足阜南县城南污水处理厂接管要求和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

7.2.4 厂界噪声

厂界噪声监测结果详见表 7.2-7:

表 7.2-6 噪声监测结果表 (单位: dB (A))

点位编号	监测点位	2025.11.03	2025.11.04	标准限值	达标情况
		昼间 Leq	昼间 Leq		
N1	项目区东厂界	60	61	65	达标
N2	项目区南厂界	60	58	65	达标
N3	项目区西厂界	57	56	65	达标
N4	项目区北厂界	55	55	65	达标

验收监测期间，厂界昼间噪声监测结果为 55~61dB (A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值。

7.3 总量核算

本项目污染物排放总量情况见表:

表 7.3-1 废气总量核算表

指标	日均排放速率最大值 (kg/h)	年工作时间 (h)	总量合计 (吨/年)	负荷 (%)	折算总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否达标
颗粒物	0.013	2400	0.0312	60	0.052	0.065	达标
挥发性	0.030	2400	0.072	60	0.12	0.287	达标

有机物						
-----	--	--	--	--	--	--

表 7.3-2 废水总量核算表

指标	日均排放浓度 最大值 (mg/L)	日排放量 (t)	年工作时间 (d)	总量合计 (吨/年)	总量控制指 标 (吨/年)	是否 达标
化学需 氧量	76.7	0.5	300	0.0115	0.270	达标
氨氮	5.48	0.5	300	0.0008	0.027	达标

根据总量核定表，项目总量控制指标为：COD：0.270t/a；氨氮：0.027t/a；颗粒物 0.065t/a；挥发性有机物：0.287t/a；根据监测结果和满负荷工况折算，项目废气中颗粒物排放总量为 0.052t/a，挥发性有机物排放总量为 0.12t/a；废水中化学需氧量排放总量为 0.0115t/a，氨氮排放总量为 0.0008t/a，满足项目总量控制要求。

7.4 项目环评批复落实情况

表 7.4-1 环评批复落实情况一览表

序号	批复要求	落实情况
1	应当严格落实该项目环境影响报告表提出的防治生态影响和环境污染措施及防范环境风险措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”制度。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证或填报排污登记，并按照规定组织竣工环保验收，经验收合格后项目方可正式投入生产或使用。	<p>已落实。本项目焊接废气，污染因子为颗粒物，通过移动焊烟净化器净化后，在车间内无组织排放；</p> <p>调漆废气、喷漆废气、浸漆废气、晾干废气、清洗废气、烘干废气，污染因子为非甲烷总烃、二甲苯和颗粒物，经密闭喷漆房负压收集后，经 1 套 V 型干式过滤纸+过滤棉过滤装置+1 套两级活性炭吸附装置串联处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（编号：DA001）排放；</p> <p>生活污水经化粪池预处理后接管至市政污水管网，纳入阜南县城南污水处理厂处理后排放；</p> <p>通过采取选用低噪设备、厂房隔声、基础减振等措施进行降噪，减小机械设备噪声对环境的影响。</p> <p>根据验收监测结果，本项目废气、废水、噪声均能满足相关要求达标排放。</p> <p>2024 年 7 月 18 日，阜阳科正液压科技有限公司完成排污登记工作。</p> <p>本项目新建 1 座 351m³应急事故池，并于 2025 年 6 月 10 日完成突发环境事件应急预案备案工作。</p>

表八 验收监测结论

环保设施调试运行效果：

安徽世标检测技术有限公司于 2025 年 11 月 03 日~05 日对本项目进行验收监测。根据验收监测结果可知：

1、验收监测期间，喷漆房废气排口非甲烷总烃最大排放浓度和最大排放速率分别为 $3.54\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.030\text{kg}/\text{h}$ ；颗粒物最大排放浓度和最大排放速率分别为 $1.5\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.013\text{kg}/\text{h}$ ；二甲苯未检出。喷漆房废气排放口排放的非甲烷总烃满足行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》浓度和速率限值要求；排放的二甲苯满足行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》浓度限值要求；颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）浓度和速率限值要求。

2、验收监测期间，厂界无组织排放监控点颗粒物排放浓度最大值为 $0.832\text{mg}/\text{m}^3$ 、非甲烷总烃排放浓度最大值为 $1.16\text{mg}/\text{m}^3$ 、二甲苯排放浓度最大值为 $0.0417\text{mg}/\text{m}^3$ ，监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中排放浓度限值要求；厂区内非甲烷总烃单次浓度最大值为 $1.14\text{mg}/\text{m}^3$ ，小时均值最大值为 $1.13\text{mg}/\text{m}^3$ ，监测结果满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》排放浓度限值要求。

3、验收监测期间，厂区污水总排口排放废水各污染因子满足阜南县城南污水处理厂接管要求和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级标准。

4、验收监测期间，厂界昼间噪声监测结果为 55~61dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准限值。

5、根据监测结果和满负荷工况折算，项目废气中颗粒物排放总量为 $0.052\text{t}/\text{a}$ ，挥发性有机物排放总量为 $0.12\text{t}/\text{a}$ ；废水中化学需氧量排放总量为 $0.0115\text{t}/\text{a}$ ，氨氮排放总量为 $0.0008\text{t}/\text{a}$ ，满足项目总量控制要求（COD： $0.270\text{t}/\text{a}$ ；氨氮： $0.027\text{t}/\text{a}$ ；颗粒物 $0.065\text{t}/\text{a}$ ；挥发性有机物： $0.287\text{t}/\text{a}$ ）。

综上所述，阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目较好地执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度，按照环评报告表及批复要求，基本落实了各项污染治理措施，主要污染物达标排放，符合总量控制指标，阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目竣工环境保护验

收不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中九条不予验收的情形，本项目竣工环境保护验收建议合格。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：阜阳科正液压科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	阜阳科正液压科技有限公司年产 30 万件液压件加工生产建设项目				项目代码	2203-341225-04-01-840871		建设地点	阜阳市阜南经济开发区部台路西侧、和平路东侧、颍河路北侧，颍水路南侧			
	行业类别（分类管理名录）	三十一、通用设备制造业 34，69、泵、阀门、压缩机及类似机械制造 344，其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 技术改造 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	115° 38' 40.175" / 32° 18' 37.817"			
	设计生产能力	年产 30 万件液压件				实际生产能力	年产 30 万件液压件		环评单位	安徽睿晟环境科技有限公司			
	环评文件审批机关	阜南县生态环境分局				审批文号	南环承审[2022]5 号		环评文件类型	环评报告表			
	开工日期	2023 年 12 月				竣工日期	2024 年 6 月		排污许可证申领时间	2024 年 7 月 18 日（排污登记）			
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/		本工程排污许可证编号	91341225MA8NM0Y33W001W			
	验收单位	阜阳科正液压科技有限公司				环保设施监测单位	安徽世标检测技术有限公司		验收监测时工况	/			
	投资总概算（万元）	12000				环保投资总概算（万元）	200		所占比例（%）	1.7			
	实际总投资（万元）	8000				实际环保投资（万元）	80		所占比例（%）	1			
	废水治理（万元）	10	废气治理（万元）	50	噪声治理（万元）	5	固体废物治理（万元）	5	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	10	
新增废水处理设施能力	/				新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	2400h				
运营单位	阜阳科正液压科技有限公司				运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）	91341225MA8NM0Y33W		验收时间	2025 年 11 月				
污染物排放达标与总量控制	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												
	COD		76.7	500	0.0115		0.0115	0.270		0.0115	0.270		+0.0115
	氨氮		5.48	30	0.0008		0.0008	0.027		0.0008	0.027		+0.0008
	废气												
	颗粒物		1.5	120	0.0312		0.0312	0.065		0.0312	0.065		+0.0312
VOCs		3.54	120	0.072		0.072	0.287		0.072	0.287		+0.072	

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。