

汽车安全系统零部件建设项目

阶段性竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司

编制单位：芜湖同行检验检测服务有限公司

2025年07月

表一

建设项目名称	汽车安全系统零部件建设项目				
建设单位名称	芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改				
建设地点	芜湖市鸠江经济开发区富强路 57 号				
主要产品名称	汽车安全气囊控制器、汽车安全系统注塑件、汽车安全气囊缝纫件				
设计生产能力	汽车安全气囊控制器 75 万套/年、汽车安全系统注塑件 600 万套/年、汽车安全气囊缝纫件 80 万套/年				
实际生产能力	汽车安全气囊控制器 75 万套/年、汽车安全系统注塑件 300 万套/年、汽车安全气囊缝纫件未建设				
建设项目环评时间	2024 年 07 月	开工建设时间	2024 年 10 月 01 日		
调试时间	2025 年 01 月-03 月	验收现场监测时间	2025 年 03 月 10 日-11 日、2025 年 04 月 08 日-09 日、2025 年 06 月 12 日-06 月 13 日		
环评报告表 审批部门	芜湖市生态环境局	环评报告表 编制单位	安徽和一环境科技有限公司		
环保设施设计单位	芜湖同力安全环保技术有限公司	环保设施施工单位	芜湖同力安全环保技术有限公司		
投资总概算（万元）	2830.49	环保投资总概算 (万元)	42.0	比例	1.48%
实际总概算（万元）	1800	环保投资（万元）	53.0	比例	2.94%
验收监测 依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（2014 年 4 月 24 日修订，2015 年 1 月 1 日起实施）； 2、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2022 年 6 月 5 日施行，； 3、《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日； 4、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日； 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日起施行； 6、《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院第 682 号令修订），2017 年 7 月 16 日； 7、环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号），2017 年 11 月 20 日； 8、《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）； 9、安徽和一环境科技有限公司《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全				

	<p>系统零部件建设项目环境影响报告表》，2024年07月；</p> <p>10、芜湖市生态环境局 芜环行审〔2024〕169号‘关于芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目环境影响报告表审批意见的函’，2024年8月21日；</p> <p>11、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）；</p> <p>12、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）；</p> <p>13、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）；</p> <p>14、《一般工业固体废物贮存和填埋控制标准》（GB18599-2020）；</p> <p>15、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；</p> <p>16、《环境监测技术规范》（气和废气部分）；</p> <p>17、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)。</p>																							
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>1、废水：本项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表4三级标准。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 项目废水排放标准一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>污染物名称</th> <th>最高允许排放浓度(mg/L)</th> <th>排放标准</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>pH</td> <td>6~9</td> <td rowspan="6">《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>COD_{cr}</td> <td>≤500</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>BOD₅</td> <td>≤300</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>SS</td> <td>≤400</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>动植物油类</td> <td>≤100</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>氨氮</td> <td>/</td> </tr> </tbody> </table> <p>2、废气：汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆及钢网清洗工序产生的非甲烷总烃排放应执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表1中“电子元件、电子专用材料、电子终端产品、印刷电路板、其他电子工业”的相关限值要求，锡膏印刷工序产生的非甲烷总烃排放应执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求，因汽车安全气囊控制器生产线产生的废气收集后共用1套废气处理设施处理，尾气经1根排放筒排放（DA002），根据不同的污染物排放标准限值中相对较严的排放限值作为混合废气污染物排放限值的原则，故DA002排放的非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求；锡焊（回流焊/选择焊）工序产生的锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</p>	序号	污染物名称	最高允许排放浓度(mg/L)	排放标准	1	pH	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准	2	COD _{cr}	≤500	3	BOD ₅	≤300	4	SS	≤400	5	动植物油类	≤100	6	氨氮	/
序号	污染物名称	最高允许排放浓度(mg/L)	排放标准																					
1	pH	6~9	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准																					
2	COD _{cr}	≤500																						
3	BOD ₅	≤300																						
4	SS	≤400																						
5	动植物油类	≤100																						
6	氨氮	/																						

	<p>表 2 中的二级排放限值。</p> <p>本项目注塑件生产线注塑废气排气筒（DA003）非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业”及表 2 相关的限值要求，氨排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 5 大气污染物特别排放限值要求；臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 中的相关限值要求。食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中“中型”规模排放限值。</p> <p>厂界非甲烷总烃及颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 9 中的企业边界大气污染物浓度限值；锡及其化合物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值；氨、臭气浓度无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 恶臭污染物厂界标准值；企业厂区非甲烷总烃无组织排放限值执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表 3、《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表 3 及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 的规定。</p> <p>（本次阶段性竣工验收阶段，汽车安全系统注塑件注塑工序不使用 PA6 GF30 粒子和 ABS 粒子，不产生丙烯腈、1,3 丁二烯、苯乙烯、甲苯和乙苯等特征污染物，本次验收未对以上污染因子进行检测，不在本次验收范围。）</p>				
表 1-2 项目废气排放标准一览表					
污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)	无组织排放监控浓度限值		标准来源
非甲烷总烃	60	3.0	厂房外	6	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）
非甲烷总烃	50	1.5	厂房外	6	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）
非甲烷总烃	40	1.6	厂房外	6	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》DB34/4812.6-2024
锡及其化合物	8.5	0.155*	厂界	0.24	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
非甲烷总烃	/	/	厂界	4.0	《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单
颗粒物	/	/	厂界	1.0	
氨	20	/	/	/	

		/	/	厂界	1.5	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93)									
	臭气浓度 (无量纲)	2000 (15米)	/	厂界	20										
	食堂油烟	2.0	/	/	/	《饮食业油烟排放标准》(试行) (GB18483-2001)									
备注: *气囊控制器生产线废气排气筒(DA002)高度为15m, 高度未高出周围200m半径范围的建筑5m以上(本项目生产车间高度为12m), 其污染物排放速率按照GB16297-1996表2中排气筒高度15m对应的表列排放速率标准值严格50%执行。															
<p>2、噪声: 项目厂界环境噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准限值。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">噪声类别</th> <th colspan="2">等效声级 dB (A)</th> <th rowspan="2">监测位置</th> </tr> <tr> <th>昼间</th> <th>夜间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厂界噪声3类</td> <td>≤65</td> <td>≤55</td> <td>厂界外1米</td> </tr> </tbody> </table>						噪声类别	等效声级 dB (A)		监测位置	昼间	夜间	厂界噪声3类	≤65	≤55	厂界外1米
噪声类别	等效声级 dB (A)		监测位置												
	昼间	夜间													
厂界噪声3类	≤65	≤55	厂界外1米												
<p>4、固废</p> <p>一般工业固体废物贮存、处置标准和措施按《固体废物污染环境防治法》(自2020年9月1日起施行)等有关法规要求执行。危险废物厂区暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中的相关规定。</p>															
总量控制要求	<p>本项目纳入排放总量控制的因子为COD、NH₃-N和VOCs。</p> <p>废水: 本项目COD及NH₃-N, 最终外排环境量为0.11t/a、0.0105t/a。污染物排放量纳入芜湖市城东污水处理厂总量指标内平衡解决。</p> <p>废气: 本项目VOCs有组织排放量为0.6822t/a, 无组织排放量0.7581t/a。</p>														

表二

2.1 项目基本情况

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司成立于 2006 年 12 月，注册地址位于安徽省芜湖市鸠江经济开发区富强路 57 号，主要从事汽车安全带的研发、设计、测试、制造以及销售。

企业于 2015 年投资 12000 万元建设年产 200 万台车汽车安全系统建设项目，委托编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司 **年产 200 万台车汽车安全系统建设项目环境影响报告表**》，于 2015 年 9 月 21 日取得原芜湖市环境保护局批复（批准文号为环内审[2015]256 号），并于 2016 年 7 月 7 日通过原芜湖市环境保护局的验收（环验[2016]123 号）。2023 年 4 月企业投资 1501.581 万元建设年产 120 万套汽车方向盘生产项目，委托编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司 **年产 120 万套汽车方向盘生产项目环境影响报告表**》，于 2023 年 9 月 5 日取得芜湖市生态环境局批复（批准文号：环行审[2023]191 号），该项目已于 2025 年 05 月 28 日通过了阶段性竣工自主验收。

为适应市场发展的需求，同时提升公司的市场竞争力，企业拟投资 2830.49 万元利用企业自有车间空置区域建设**汽车安全系统零部件建设项目**，本项目达产后将形成年产 75 万套汽车安全气囊控制器、600 万套汽车安全系统注塑件及 80 万套汽车安全气囊缝纫件的生产规模。

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司委托安徽和一环境科技有限公司于 2024 年 7 月编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目环境影响报告表》，并于 2024 年 8 月 21 日获取项目批复（芜环行审（2024）169 号）。

根据《建设项目环境管理条例》中华人民共和国国务院令第 682 号（2017 年 7 月 16 日）、国家环保部《关于发布<建设项目竣工环境保护验收暂行办法>的公告》（国环规环评[2017]4 号）的有关规定，《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》生态环境部公告 2018 年第 9 号等文件精神，受芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司委托（委托书详见附件），芜湖同行检验检测服务有限公司（以下简称“我公司”）承担对芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司“芜

湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目”竣工环境环保设施验收工作。我公司于 2025 年 03 月 01 日组织有关技术人员对该项目环保设施的建设、调试效果、工程建设对环境的影响、环境保护管理等相关内容进行现场踏勘，并收集相关资料，在此基础上编制验收监测方案。经现场踏勘，本次验收为阶段性验收。我公司组织有关监测技术人员于 2025 年 03 月 10 日~03 月 11 日、2025 年 4 月 08 日-09 日（臭气检测）和 2025 年 06 月 12 日~06 月 13 日（DA002 排口补测）对本项目环保设施验收监测中废气、废水、噪声排放情况、环保设施运行效果、环境管理等内容进行验收调查和监测（其中臭气浓度委托安徽天净环绿环境科技有限公司检测），根据现场监测数据以及环保检查情况，调查分析结果及相关资料，依据相关规范编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表》。

2.2、工程建设内容：

2.2.1 产品方案及生产规模

本项目主要从事汽车安全气囊控制器、汽车安全系统注塑件和汽车安全气囊缝纫件的生产，项目主要产品方案及生产规模见表 2-1。

表 2-1 项目产品方案及生产规模一览表

序号	产品名称	单位	环评阶段产能	实际建设产能	备注
1	汽车安全气囊控制器	万套/年	75	75	/
2	汽车安全系统注塑件	万套/年	600	300	阶段性验收
3	汽车安全气囊缝纫件	万套/年	80	0	未建设，不在本次验收范围

2.2.2 建设主体、辅助及公用工程

本项目实际建设情况与环评对比情况详见表 2-2。

表 2-2 本项目建设内容一览表

汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表

工程类别	工程名称	项目工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况	备注
主体工程	生产车间	汽车安全气囊控制器生产区 建筑面积 1200m ² , 1F, 车间高度 12m, 布置锡膏印刷机、回流焊机、选择焊机、涂覆机、UV 固化炉等生产设备, 年产汽车安全气囊控制器 75 万套。	与环评一致; 建筑面积 1200m ² , 1F, 车间高度 12m, 布置锡膏印刷机、回流焊机、选择焊机、涂覆机、UV 固化炉等生产设备, 年产汽车安全气囊控制器 75 万套。	依托现有厂房
		汽车安全系统注塑件生产区 建筑面积 1200m ² , 1F, 车间高度 12m, 布置干燥机、注塑机等生产设备, 年产汽车安全系统注塑件 600 万套。	与环评基本一致, 建筑面积 1200m ² , 1F, 车间高度 12m, 布置干燥机、注塑机等生产设备, 年产汽车安全系统注塑件 300 万套。	依托现有厂房, 阶段性建设
		汽车安全气囊缝纫件生产区 建筑面积 600m ² , 1F, 车间高度 12m, 布置裁布用激光切割机、缝纫机等生产设备, 年产汽车安全气囊缝纫件 80 万套。	未建设, 不在本次验收范围	/
辅助工程	综合楼	本项目新增人员办公依托现有综合楼, 建筑面积约 3000m ² , 2F, 位于生产车间东侧, 主要用于员工办公。	与环评一致	依托现有
	食堂	本项目新增员工就餐依托厂区现有食堂, 位于综合楼一层, 主要用于人员就餐。	与环评一致	依托现有
储运工程	原料仓库	本项目一般原料厂区贮存依托现有原材料仓库。	与环评一致	依托现有
	成品仓库	本项目产品厂区贮存依托现有成品仓库。	与环评一致	依托现有
公用工程	给水系统	依托厂区现有给水系统, 新增用水量 4540t/a。	与环评一致	依托现有
	排水系统	厂区实行雨污分流制, 雨水收集后排入市政雨水管网, 最终进入扁担河; 新增生活污水依托厂区现有隔油池、化粪池处理后与冷却塔排水一起纳管, 进入城东污水处理厂处理达标后排入青山河后进入青弋江, 排水量为 2200t/a。	与环评一致	依托现有
环保工程	废水处理措施	新增生活污水依托厂区现有隔油池、化粪池预处理后与冷却塔排水一起纳管, 排入城东污水处理厂处理。	与环评一致; 本项目生活污水收集后经厂区隔油池、化粪池预处理与冷却塔排水一起纳管, 排入城东污水处理厂处理。	依托现有

汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表

工程类别	工程名称	项目工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况	备注
废气 处理 措施	食堂油烟	本项目新增员工就餐依托现有食堂，油烟净化装置依托现有，采用静电式油烟净化器处理，尾气引至楼顶排放。	与环评一致	依托现有
	锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气、清洗废气	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA002）	与环评一致；锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气分别经管道收集后，共用 1 套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA002）	/
	注塑废气	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA003）	与环评一致；注塑废气经集气罩收集+1 套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒（DA003）	/
	破碎粉尘	破碎间密闭，破碎产生的少量粉尘在破碎间内无组织排放	与环评一致；破碎间密闭，破碎产生的少量粉尘经设备自带的袋式除尘在破碎间内无组织排放	/
	裁布粉尘	经激光切割机自带的袋式除尘器收集处理后无组织排放	未建设，不在本次验收范围	/
	危废库废气	环行审[2023]191号项目（年产120万套汽车方向盘生产项目）建设内容：危废库密闭，采用整体换气方式收集废气，收集后的废气与发泡间废气共用1套干式过滤器+两级活性炭吸附装置处理，尾气经1根15m高排气筒排放（DA001）。该项目已于2025年05月28日通过了阶段性竣工自主验收（危废库已验收）。	项目拆除现有危废库，新建1座危废库，危废库密闭，采用整体换气方式收集废气，收集后的废气与锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气共用1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒（DA002）	新建
	噪声防治措施	新增生产设备采取厂房隔声、设备减振等降噪措施	与环评一致	/
	一般工业固废	新增的废包装材料、边角料等一般工业固废厂区暂存依托厂区现有一般固废暂存库，定期外售综合利用。	与环评一致	依托现有
	危险废物	新增危险废物厂区暂存依托现有危废暂存库，定期委托有资质单位处理处置。	不一致：企业拆除现有危废库，新建1座危废库，位于生产车间西北角，建筑面积约70m ² ，本项目产生	新建

汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表

工程类别	工程名称	项目工程内容（环评阶段）	本次验收阶段实际建设情况	备注
			的危险废物经危废库暂存后，定期委托有资质单位处理处置。	
	生活垃圾	生活垃圾收集后交由地方环卫部门统一清运。	与环评一致	依托现有
	地下水、土壤防护措施	依托现有地下水、土壤防护措施	与环评一致	依托现有
	风险防护措施	依托现有防护措施，现有项目编制了突发环境事件应急预案（2024年7月4日在芜湖市鸠江区生态环境分局进行了备案，备案编号340207-2024-015-L），本项目实施后对突发环境事件应急预案进行修编，报鸠江区生态环境分局备案，并与园区及园区企业建立应急联动。	与环评一致；依托现有防护措施，企业编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司突发环境事件应急预案》，并于2025年07月08日取得生态环境主管部门备案通过，备案编号：340207-2025-040-M。	/

2.2.3 项目主要设备

项目主要设备见表 2-3。

表 2-3 项目主要设备与环评报告中对比一览表

序号	设备名称	单位	规格型号	环评中数量	实际建设数量	备注
1	打标机	台	NOC S450CF	1	1	汽车安全气囊控制器生产线
2	送板机	套	格林 /GLD400/320 型	1	1	
3	锡膏印刷机	套	GKG G9+	1	1	
4	锡膏 SPI 测试单元	套	赫立/YY500isp	1	1	
5	SMT 贴片机	套	松下 W2	2	2	
6	灌胶工作站	个	非标成套	2	1	
7	固化工作站	个	非标成套	1	1	
8	回流焊机	套	ERSA/HOTFLO W3	1	1	
9	离线分板机	套	瑞盛 RS500	1	1	
10	选择焊机	套	快克	1	1	
11	程序烧录单元	套	非标	1	1	
12	涂覆机	套	安达 iCoat3	1	1	
13	UV 固化炉	套	安达 UV-1000	1	1	
14	老化房	套	非标	3	1	
15	灌胶机	台	非标成套	2	2	
16	钢网清洗机	套	博易盛 PBT-1000X	1	1	
17	动态测试系统	套	非标	1	1	
18	环境试验设备	台	非标	1	1	
19	研发仪器仪表	台	非标	1	1	
20	生产线性能测试设备	台	自制	1	1	
21	动态测试系统	套	自制	1	1	
22	电气性能测试系统	套	自制	1	1	
23	电气耐久性测试系统	套	自制	1	1	
24	注塑机	台	MA4700	2	1	汽车安全系统注塑件生产 线；阶段性建
25	注塑机	台	MA3800	2	1	

26	注塑机	台	MA1600	4	2	设
27	水温机	台	FTM-610	8	2	
28	水温机	台	FTM-610S	8	3	
29	三机一体系统(吸料、干燥、上料)	套	FCD-80U/40H	4	2	
30	三机一体系统(吸料、干燥、上料)	套	FCD-120U/40H	4	2	
31	破碎机	台	HGP-400	1	2	
32	冷却水系统	套	DS-50	1	1	
33	激光切割机	台	JMCCJG-250350 LD	1	0	汽车安全气囊缝纫件生产线; 未建设, 不在本次验收范围
34	花样机	台	BAS-342JX	6	0	
35	花样机	台	BAS-342JSM	2	0	
36	花样机	台	BAS-326H	3	0	
37	双针链缝机	台	DURKOPP ADLER 195	5	0	

2.2.4 生产组织及劳动定员

劳动定员：本项目新增劳动定员 30 人。

工作制度：年工作 300 天，两班制，每班 8 小时工作制。厂区设置食堂，不提供住宿。

2.3、原辅材料消耗及水平衡：

2.3.1 主要原辅材料及燃料

项目主要原辅材料消耗见表 2-4，主要物料主要成分见表 2-5。。

表 2-4 本项目主要原辅材料用量一览表

序号	名称	单位	环评中使用量	实际使用量	备注
汽车安全气囊控制器					
1	PCB 板	万件/年	150	150	外购，箱装
2	无铅锡膏	t/a	0.5	0.48	瓶装，500g/瓶
3	无铅焊锡条	t/a	0.05	0.04	外购，箱装
4	有机硅灌封胶	t/a	3.0	2.6	外购，桶装，20kg/桶
5	电子元件	万套	75	75	外购，箱装
6	助焊剂	t/a	0.2	0.18	外购，桶装，20L/桶
7	光固化三防漆	t/a	1.0	0.9	外购，桶装，20L/桶

8	水基清洗剂	t/a	0.1	0.08	外购, 桶装, 5L/桶
9	配件	万套	75	75	外购, 箱装
汽车安全系统注塑件					
1	TPO 粒子	t/a	900	500	袋装, 25kg/袋
2	PP GF30/15 粒子	t/a	850	500	袋装, 25kg/袋
3	PA6 GF30 粒子	t/a	680	300	袋装, 25kg/袋
4	ABS 粒子	t/a	180	0	未使用, 不在本次验收范围
5	150#齿轮油	L/a	1000	500	桶装, 100L/桶
6	液压油*	L/5a	3200	1600	桶装, 200L/桶
汽车安全气囊缝纫件					
1	尼龙布	t/a	144	0	未使用, 不在本次验收范围
2	涤纶布	t/a	3	0	未使用, 不在本次验收范围
表 2-5 主要化学品主要成分一览表					
序号	化学物质名称	CAS 号	含量% (质量百分数)		
无铅锡膏					
1	锡	7440-31-5	80-100		
2	二醇醚	/	1-10		
3	银	7440-22-4	1-10		
4	专有的松香/树脂	/	1-10		
5	专有的树脂	/	1-10		
6	有机酸	/	1-10		
7	松香	/	0.1-1.0		
无铅锡焊条					
1	锡	7440-31-5	80-100		
2	银	7440-22-4	1-10		
有机硅灌封胶					
	乙烯基封端的聚二甲基硅氧烷	68083	10-30		
	甲基氢硅氧烷二甲基硅氧烷共聚物	69013-23	3-10		
	二氧化硅	14808-60-7	40-60		
	氧化铝	1344-28-1	10-30		

	炭黑	1333-86-4	0.1-2
	铂金催化剂	/	0.1-2
助焊剂			
1	异丙醇	67-63-0	80-100
2	专有的 石油馏出物	/	1-10
3	石油馏出物	/	1-10
4	丁二酸	110-15-6	1-10
5	松香/树脂 2	/	0.1-1.0
6	松香/树脂	/	0.1-1.0
水基清洗剂			
	去离子水	7732-18-5	68-73
	醇醚溶剂	112-59-4	20-22
	高沸点脂类	106-65-0	2-4
	助溶剂	57-55-6	5-6
光固化三防漆			
1	3,3,5-三甲基环己基丙烯酸酯	86178-38-3	30-60
2	聚氨酯丙烯酸酯	1233359-82-4	30-60
3	丙烯酸异冰片酯	5888-33-5	10-30
4	2-羟基-2-甲基苯基丙烷-1-酮	7473-98-5	1-5
5	苯基双(2,4,6-三甲基苯甲酰基)氧化膦	162881-26-7	1-5
6	3,3,5-三甲基环己醇	116-02-9	1-5
7	丙烯酸	79-10-7	<1%
8	六亚甲基二异氰酸酯	822-06-0	<1%

根据企业提供资料，本项目使用有机硅灌封胶、水基清洗剂、三防漆等 VOCs 含量符合性分析如下（MSDS 和 VOC 检测报告详见附件）：

有机硅灌封胶：根据建设单位提供的灌封胶 VOCs 检测报告，其中 VOCs 含量为 6g/kg，VOCs 含量满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中表 3 本体型胶粘剂—装配业—有机硅类的限量值≤100g/kg 的要求，也符合《关于印发<安徽省低挥发性有机物含量原辅料替代方案>的通知》（皖环发[2024]1 号）表 2 汽车整车制造业一本体型胶粘

剂有机硅类 $\leq 100\text{g/kg}$ 的要求。

水基清洗剂：根据建设单位提供的水基清洗剂 VOCs 检测报告，其中 VOCs 含量为 28g/L, VOCs 含量满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》(GB38508-2020) 表 1 中的水基清洗剂 VOC 含量 $\leq 50\text{g/L}$ 的限值要求，符合《关于印发<安徽省低挥发性有机物含量原辅料替代方案>的通知》(皖环发[2024]1 号) 表 2 汽车整车制造业—水基清洗剂 $\leq 50\text{g/L}$ 的限值要求。

光固化三防漆：本项目三防漆涂覆后采用紫外光 (UV) 进行固化，故本项目光固化三防漆属于辐射固化涂料中的紫外光固化涂料。根据建设单位提供的三防漆 VOCs 检测报告，其中 VOCs 含量为 60g/L (其检测试验方案采用 GB30981-2020 章节 6.2.1.5 中的相关规定进行)，符合《工业防护涂料中有害物质限量》(GB30981-2020) 表 4 中辐射固化涂料 (非水性) VOC 含量 $\leq 550\text{g/L}$ 的限值要求及《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020) 表 4 中金属基材与塑胶基材类采用喷涂方式的涂料 VOC 含量 $\leq 350\text{g/L}$ 的限值要求，也满足《关于印发<安徽省低挥发性有机物含量原辅料替代方案>的通知》(皖环发[2024]1 号) 表 2 汽车整车制造业—辐射固化涂料 (喷涂) $\leq 350\text{g/L}$ 的限值要求。

2.3.2 水源及水平衡

本项目新增用水主要为冷却塔用水和职工生活用水，产生的废水为冷却废水和职工生活污水，新增生活污水依托厂区现有隔油池、化粪池预处理后与冷却废水一并纳管，进入芜湖城东污水处理厂处理达标后排入青山河后进入青弋江。本项目水平衡图见图 2-1。

①冷却塔用水

本项目设置 1 台冷却塔用于注塑机的间接冷却，单套系统循环水量约为 50t/h，全年工作 4800h，则全年循环水量约为 240000t。循环冷却系统中水因蒸发及风吹等原因会损耗一些，需定期进行补充。冷却塔每年检修清理一次，检修期间排空冷却塔内部保有水量。根据企业提供的资料，冷却塔补水量为 1900t/a (6.33t/d)，检修期间冷却塔的排水量为 100t/a (0.33t/d)。

②职工生活用水

本项目新增劳动定员 30 人，厂区内设置食堂，年生产 300 天，本项目生活用水量为 990t/a（3.3t/d），生活污水产生量约为 792t/a（2.64t/d）。项目职工生活污水收集后依托厂区现有隔油池、化粪池预处理后纳管，排入城东污水处理厂处理。

项目用、排水量详见下图 2-1。

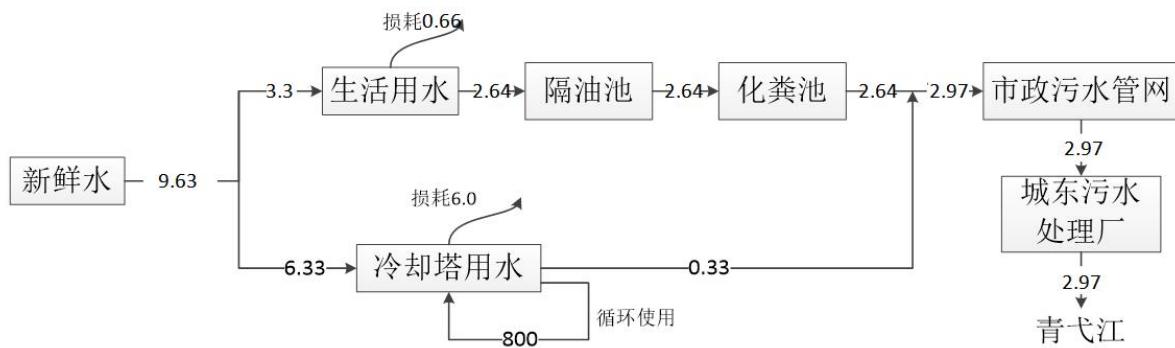


图 2-1 项目水平衡图（单位: t/d）

2.4、主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

项目本次阶段性竣工验收，主要从事汽车安全气囊控制器和汽车安全系统注塑件的生产（汽车安全气囊缝纫件未建设，不在本次验收范围），其中汽车安全气囊控制器包含控制器和传感器两个部件，具体生产工艺流程及产污节点详见图 2-3~5。

（1）汽车安全系统注塑件

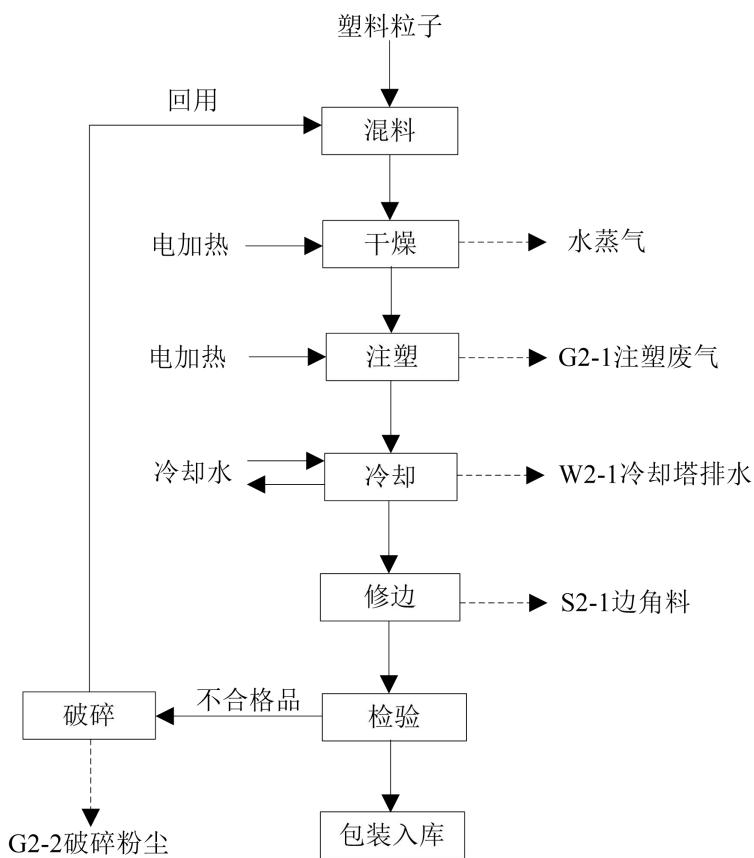


图 2-2 汽车安全系统注塑件生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①混料：根据产品的需求，利用吸料设备将外购的塑料粒子与不合格粉碎后的粒料按比例输送到密闭拌料罐内进行混合，塑料粒子和色母粒子均为颗粒状粒子，粒径约为 2~3mm，且混合过程在料仓密闭内进行，故该工程无粉尘产生。

②干燥：利用三机一体系统中干燥单元对混料后的粒子进行干燥，去除粒子表面附着的水分，干燥后的粒子经密闭输料系统进入挤塑机配置的料筒内。干燥热源为电加热，干燥温度约为 80℃，干燥过程产生少量水蒸气。

③注塑：将料筒中的塑料粒子输送至注塑机内，电加热使其熔融（注塑温度一般控制在 180~220℃左右，该过程为全封闭式），熔融的物料经螺杆设施加压，经延伸式喷嘴进入与成型机相连接的模具内成型。注塑过程产生 G2-1 注塑废气。

④冷却：注塑机模具外腔的水套通水对设备及产品进行间接冷却，间接冷却水经冷却塔冷却后循环使用，定期补充新鲜水，冷却塔检修期间排空产生 W2-1 冷却塔废水。

⑤修边及检验：冷却成型后，开模并取出工件，进行手工修边并筛选不合格品，合格件入库。修边过程产生 S2-1 边角料，检验过程产生不合格品。

⑥破碎：检验工序产生的不合格品收集后定期利用破碎机进行破碎，再掺入原料中回用。破碎工序产生 G2-2 破碎粉尘。

(2) 汽车安全气囊控制器

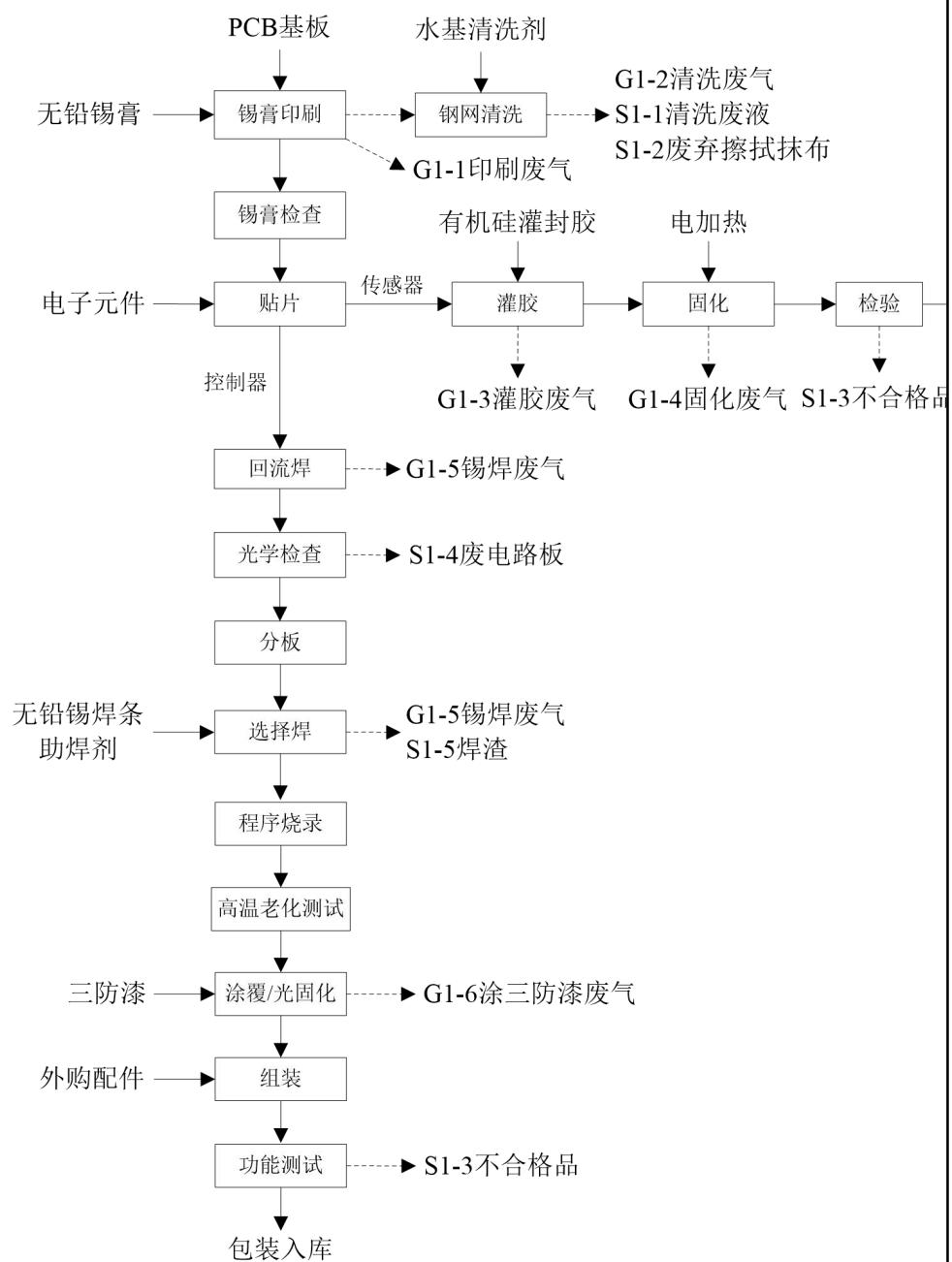


图 2-3 汽车安全气囊控制器生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程简述：

①锡膏印刷：首先把钢网安装在印刷机内，在钢网上添加锡膏，PCB板进入到印刷机的轨道上，通过印刷机的相机扫描PCB板和钢网上的mark点，对位完成后，印刷机平台上升至贴合钢网，印刷机上的刮刀45°倾斜的将锡膏从钢网上刮过，通过钢网镂空的位置将锡膏刮到PCB板上。

的焊盘上，这就是一个完整的印刷过程。锡膏由助剂和金属焊料组成，目的在后续加热工序中，锡膏使被焊元件和基板连在一起，冷却之后形成永久连接的焊点。印刷过程锡膏中的焊剂挥发产生印刷废气 G1-1。印刷用的钢网定期拆装下来采用添加专用清洗液的清洗机进行清洗表面附着的锡膏，清洗后的钢网采用抹布擦拭其表面附着的清洗剂，清洗过程产生 G1-2 清洗废气、S1-1 清洗废液及 S1-2 废擦拭抹布。

②锡膏检查：采用自动光学检查设备，通过相机检查锡膏的印刷情况。

③贴片：采用贴片机吸取供料器上零件，按照设备程序设置的坐标位置将零件贴装到已印刷锡膏的 PCB 板上。贴片后的 PCB 板一半经后续回流焊、选择焊、涂三防漆后用于制作控制器，另一半经灌装有机硅灌封胶制作控制器的配套零件传感器。

④灌胶、固化：将贴片后的 PCB 板装配上外壳，然后将定量的有机硅灌封胶浇注在壳体内，并利用电加热烤箱对其进行固化形成传感器（固化温度为 80°C，单批次固化时间为 10-30min），灌胶和固化工序分别产生 G1-3 灌胶废气、G1-4 固化废气；最后对传感器进行检验，检验过工序产生 S1-3 不合格品。

⑤回流焊：采用回焊炉对已贴装零件的 PCB 板进行焊接，焊接介质为锡膏，焊接过程产生 G1-5 锡焊废气，回焊焊机自带焊烟净化设备。

⑥光学检查：采用光学检查机，对焊接件进行缺陷检测，合格品进入自动配件工序，不合格品即为 S1-4 废电路板。

⑦分板：采用分板机沿着 PCB 上固定的分割线进行分割成小板。

⑧选择性焊接：选择焊主要分为两部分，前部分为采用助焊剂喷雾机将助焊剂喷至工件表面，该工段在密闭系统中进行，助焊剂挥发产生有机废气；后部分将元器件焊接在线路板上，利用锡炉将无铅锡焊条熔融，预热温度为 90~160°C，焊接温度为 250~260°C。材料进入接机后沾取熔融的焊锡液体后连接在一起，冷却后形成焊点。冷却采用风机风冷，该过程中产生 G1-5 锡焊废气及 S1-5 焊渣。

⑨程序烧写：将人工编译处理后的原程序加载到 PCB 上的存储器上，使 PCB 后续能够执行指定程序的过程。

⑩高温老化测试：高温老化测试是电子产品制造过程中对产品进行模拟高温、恶劣的工作环境测试，以检验产品在实际使用中可能遇到的各种问题，具体测试方法是采用电加热在老化房内对程序烧录后的 PCB 板进行高温老化测试处理，老化温度为 85℃，老化过程持续时间为 2h。

⑪涂覆/光固化：涂覆设备通过编程的方式控制移动喷嘴到 PCB 上固定的位置进行自动喷涂三防漆，随后进入光固化（UV）工序。光固化技术（UV）是通过一定波长的紫外光照射，使液态的三防漆高速聚合而成固态的一种光加工工艺，光固化反应本质上是光引发的聚合、交联反应。涂覆/光固化工序三防漆中的挥发性有机物质挥发产生 G1-6 涂三防漆废气。

⑫组装：将外购的配件与 PCB 板组装在一起形成汽车安全气囊控制器。

⑬功能测试及包装：对装配后的控制器进行性能测试，并对测试合格品进行包装入库，该过程产生 S1-3 不合格品。另外外购配件拆包及产品包装过程产生 S1-6 废包装材料。

本项目主要产污环节详见表 2-6。

表 2-6 主要污染工序及污染因子汇总表

污染类型	产污工序	编号	排放源	主要污染物
废气	锡膏印刷	G1-1	印刷废气	非甲烷总烃
	钢网清洗	G1-2	清洗废气	非甲烷总烃
	灌胶废气	G1-3	灌胶废气	非甲烷总烃
	固化废气	G1-4	固化废气	非甲烷总烃
	回流焊、选择焊	G1-5	锡焊废气	锡及其化合物、非甲烷总烃
	涂三防漆	G1-6	涂三防漆废气	非甲烷总烃
	注塑	G2-1	注塑废气	非甲烷总烃、氨、臭气浓度
废水	破碎	G2-2	破碎粉尘	颗粒物
	职工生活	W1	生活污水	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -H、动植物油类
噪声	注塑机冷却	W2	冷却塔排水	COD _{Cr} 、SS
	生产/测试设备	/	机械设备噪声	连续等效 A 声级
固体废物	生产活动	钢网清洗	S1-1	清洗废液
		钢网擦拭	S1-2	废弃擦拭抹布
				水基清洗剂 沾染清洗液的抹布

	成品检验	S1-3 S2-2	不合格品	塑料
	线路板检验	S1-4	废电路板	废电路板
	选择焊	S1-5	焊渣	金属材料
	修边	S2-1	边角料	塑料
	一般原料拆包	/	废包装材料	纸箱、塑料
	化学品拆包	/	废化学品包装桶	塑料、三防漆、清洗剂
	油品拆包	/	废油桶	铁、液压油
	设备维护	/	废液压油	液压油
	废气处理	/	废过滤棉	纤维
	废气处理	/	废活性炭	活性炭
	职工生活	/	生活垃圾	塑料、纸张

2.5、现有项目存在环境问题及整改措施

无

2.6、项目变动情况

本项目实际建设过程中与环评基本一致，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面对照情况详见下表 2-7 和表 2-8。

表 2-7 项目实际建设情况与环评变动情况一览表

类别	环评内容	实际情况	情况说明	是否属于重大变更
性质	扩建	扩建	与环评一致	否
规模	汽车安全气囊控制器 75 万套/年、汽车安全系统注塑件 600 万套/年、汽车安全气囊缝纫件 80 万套/年	汽车安全气囊控制器 75 万套/年、汽车安全系统注塑件 300 万套/年、汽车安全气囊缝纫件未建设	阶段性竣工验收	否
地点	芜湖市鸠江经济开发区富强路 57 号	芜湖市鸠江经济开发区富强路 57 号	与环评一致	否
生产工艺	汽车安全气囊控制器（锡膏印刷-锡膏检查-贴片-灌胶、固化-回流焊-光学检查-分板-选择性焊接-程序烧写-高温老化测试-涂覆/光固化-组装-功能测试及包装）；汽车安全系统注塑件（混料-干燥-注塑-冷却-修边-	汽车安全气囊控制器（锡膏印刷-锡膏检查-贴片-灌胶、固化-回流焊-光学检查-分板-选择性焊接-程序烧写-高温老化测试-涂覆/光固化-组装-功能测试及包装）；汽车安全系统注塑件（混料-干燥-注塑-冷却-修边-检	与环评一致；汽车安全气囊件未建设，不在本次验收范围	否

	检验)；汽车安全气囊件(裁布-缝纫-检验-包装入库)	验)		
	锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气：收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA002)	锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气分别经管道收集后，共用1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA002)	与环评一致	否
	注塑废气：收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA003)	注塑废气经集气罩收集+1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA003)	与环评一致	否
	破碎粉尘：破碎间密闭，破碎产生的少量粉尘在破碎间内无组织排放	破碎间密闭，破碎产生的少量粉尘经设备自带的袋式除尘在破碎间内无组织排放	与环评一致	否
	裁布粉尘：经激光切割机自带的袋式除尘器收集处理后无组织排放	/	未建设，不在本次验收范围	否
环境保护措施	危废库废气：危废库密闭，采用整体换气方式收集废气，收集后的废气与发泡间废气共用1套干式过滤器+两级活性炭吸附装置处理，尾气经1根15m高排气筒排放(DA001)。该项目已于2025年05月28日通过了阶段性竣工自主验收(危废库已验收)。	项目拆除现有危废库，新建1座危废库，危废库密闭，采用整体换气方式收集废气，收集后的废气与锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气共用1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA002)	项目拆除现有危废库，在车间西北角新建1座危废库，危废库废气收集后与锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气共用1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m高排气筒(DA002)，风机设计风量10000m ³ /h满足环评中风量要求(7050m ³ /h)。	否
	新增生活污水依托厂区现有隔油池、化粪池预处理后与冷却塔排水一起纳管，排入城东污水处理厂处理。	本项目生活污水收集后经厂区隔油池、化粪池预处理与冷却塔排水一起纳管，排入城东污水处理厂处理。	与环评一致	否

表 2-8 项目重大变动情况分析一览表

重大变动情况		企业变化情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	不涉及	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	不涉及	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	不涉及	否
地点	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物臭氧不达标，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
生产工艺	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	不涉及	否
环境保护措施	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：(1)新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；(2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；(3)废水第一类污染物排放量增加的；(4)其他污染物排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
	9.新增废水直接排放口；废由间接放改为直接放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	不涉及	否
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否

	13.事废水暂存能力或拦设施变化，致环境风险防范能力弱化或降低的。	未变化；企业在厂区东南角建设1座120m ³ 事故应急池；企业编制了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司突发环境事件应急预案》，并于2025年07月08日取得生态环境主管部门备案通过，备案编号：340207-2025-040-M。	否
综上所述，根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号）中的规定和要求，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面未发生重大变动。根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688号）中的规定和要求，本项目实际建设在性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施方面未发生重大变动，可纳入本次阶段性竣工验收范围。			

表三

3.主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪

声监测点位）

3.1 废水

本项目外排废水为员工生活污水和冷却塔排水。废水治理措施及排放情况详见下表 3-1。

表 3-1 本项目各生产废水处理情况一览表

序号	废水类别	废水处理设施	排放去向
1	生活污水	隔油池、化粪池（依托现有）	接管芜湖市城东污水处理厂，最终进入长江
2	冷却塔排水	/	

3.2 废气

本项目产生的废气主要为汽车安全气囊控制器生产线锡膏印刷过程产生的印刷废气、回流焊/选择焊工序产生的锡焊废气、有机硅灌封胶灌胶/固化工序产生的灌胶/固化废气、三防漆涂覆/固化工序产生的涂三防漆废气、钢网清洗工序产生的清洗废气、危废库废气；汽车安全系统注塑件生产线注塑工序产生的注塑废气，不合格品破碎工序产生的颗粒物及食堂油烟。

①锡膏印刷/锡焊废气

项目印刷/锡焊废气包括无铅锡膏在回流焊及选择焊过程产生的烟尘（以锡及其化合物计），助焊剂及锡膏中的焊剂在印刷、回流焊及选择焊受热过程中挥发产生的有机废气（以非甲烷总烃计）。项目锡膏印刷、回流焊及选择焊工序在密闭的工作站内进行，产生的废气采用集气管连接工作站顶部排气口收集后经一套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放。

②灌胶/固化废气

本项目汽车安全气囊控制器包含控制器和传感器两部分，其中传感器在装配过程中采用有机硅灌封胶进行灌封，灌封胶中的挥发性有机物在灌胶及固化工序中挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计。项目灌胶及固化工序在密闭的灌胶及固化工作站进行，产生的废气采用集气管连接工作站排气口收集，与锡焊

<p>废气共用一套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置处理，尾气经一根 15m 高排气筒（DA002）排放。</p>	
<p>③涂三防漆废气</p> <p>项目根据产品需求，为有效地保护贴片后线路板上重要元器件免受潮湿、盐雾、霉菌等恶劣环境影响，提高电子电器绝缘性能，在贴片后的线路板上表面喷涂三防漆并进行 UV 光固化，该过程三防漆中的挥发性有机物在 UV 光照射下挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计。</p>	
<p>项目涂覆及光固化工序均在密闭的三防涂覆机内进行，产生的废气采用集气管连接三防涂覆机顶部排气口收集，收集后的废气与灌胶/固化废气、锡焊废气共用一套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置处理，尾气经一根 15m 高排气筒（DA002）排放。</p>	
<p>④清洗废气</p> <p>本项目印刷电路板中的钢网每天需拆卸下来，利用水基清洗剂去除表面附着的锡膏，清洗工序在专用的密闭清洗机内常温下进行，清洗剂中的挥发性有机物在清洗过程挥发产生有机废气，清洗后的废液作为危废处理。项目清洗工序在密闭的清洗机内进行，产生的废气采用集气管连接清洗机排气口收集，收集后的废气与锡焊废气、涂三防漆废气共用一套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置处理，尾气经一根 15m 高排气筒（DA002）排放。</p>	
<p>⑤危废库废气</p> <p>项目拆除现有危废库，新建 1 座危废库，主要用于全厂危险废物暂存，沾染在危废中的挥发性有机物在暂存过程中挥发产生少量有机废气。危废库密闭采用整体换气方式收集废气，收集后的废气与锡膏印刷废气、锡焊废气、灌胶/固化废气、涂三防漆废气和清洗废气共用 1 套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置 +15m 高排气筒（DA002）。</p>	
<p>⑥注塑废气</p> <p>本项目汽车安全系统注塑件注塑工序产生注塑废气，注塑最高温度设置在 220℃，未达到原料的分解温度，因此塑料粒子中的化学成品基本不会分解，但塑料原料在受热情况下，塑料中残存少量未聚合的反应单体挥发至空气中，形成有机废气。</p>	

本次阶段性竣工验收阶段项目所用的塑料粒子为 **TPO 粒子、PP GF30/15 粒子和 PA6 GF30 粒子**（其余种类塑料粒子未使用，不在本次验收范围），注塑工序产生的污染因子为：非甲烷总烃、氨和臭气浓度。项目注塑废气采用集气罩（集气罩与集气主管之间采用集气软管衔接）收集，收集后的注塑废气采用 1 套干式过滤棉+二级活性炭吸附装置处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（DA003）排放，未被集气罩捕集的废气在车间以无组织形式排放。

⑦破碎粉尘

本项目配置 2 台粉碎机，设置在破碎房内，利用破碎机将注塑件检验工序产生的不合格产品破碎后作为原料继续使用，破碎过程中产生少量的粉尘。本项目破碎机设置在封闭的破碎房内，破碎机工作时为密闭状态，不合格产品投入破碎机后，进料口的挡板自动关闭，设备启动，通过破碎动刀高速旋转来剪切达到粉碎塑料的目的，通过调节破碎动刀来控制粉碎粒的大小。由于破碎粉尘产生量较少，且粉尘粒径和比重均较大，破碎粉尘经设备自带的袋式除尘器处理后于破碎房内无组织排放。

⑧食堂油烟

本项目新增员工就餐依托现有食堂。食堂油烟依托现有油烟净化设施处理后通过烟道至楼顶排放。

表 3-2 项目废气产生收集治理措施一览表

序号	产生工序	污染因子	收集措施	治理措施	活性炭填装量 (t)	环评风量要求 (m ³ /h)	实际设计风量 (m ³ /h)	排放口编号
1	锡膏印刷/锡焊废气	非甲烷总烃、锡及其化合物	密闭设备，管道收集	1 套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米高排气筒				

汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表

2	灌胶/固化废气	非甲烷总烃	密闭设备，管道收集		1500		
3	涂三防漆废气	非甲烷总烃	密闭设备，管道收集		1600		
4	清洗废气	非甲烷总烃	密闭设备，管道收集		500		
5	危废库废气	非甲烷总烃	密闭整体换气		1050		
6	注塑废气	非甲烷总烃、氨和臭气浓度	集气罩	1套干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15米高排气筒	0.2	5000	2000 DA 003
7	破碎粉尘	颗粒物	/	自带袋式除尘	/	/	/ 无组织排放
8	食堂	油烟	集气罩	静电式油烟净化器	/	10000	1000 /

注：1、根据企业提供资料，本项目二级活性炭吸附装置活性炭每3个月更换一次，本次验收阶段段所使用颗粒状活性炭碘值大于800mg/g（碘值检测报告详见附件12）；2、危废库废气风量要求按照环评中换气频次5次/h。危废库占地面积70m²，高3m，体积210m³，设计危废库收集风量为1050m³/h。



注塑机



干式过滤棉+二级活性炭吸附装置（DA002）



干式过滤棉+二级活性炭吸附装置（DA003）

	
破碎机	DA002 排口 15 米高排气筒
	
DA003 排口 15 米高排气筒	回流焊

3.3. 噪声

根据项目生产的实际情况噪声主要来自注塑机、破碎机等生产设备及排风净化等环保辅助设备运行时产生的噪声。企业通过选用低噪声设备，合理布局噪声源通过建筑物隔声等措施来降低噪声对外环境的影响。

3.4 固（液）体废物

本项目产生的固废主要为废包装材料、不合格品、焊渣、废化学品包装桶、清洗废液、废弃擦拭抹布、废电路板、废液压油、废油桶、废过滤棉、废活性炭及生活垃圾。

①废包装材料

本项目一般原辅料拆除包装后及成品包装过程会产生废包装材料，废包装材料产生量约为1.0t/a。废包装材料属于一般工业固体废物，经收集后外售芜湖登盈再生资源有限公司综合利用。

②不合格品

本项目在产品检验环节会产生少量不合格品，产生量约0.1t/a。不合格品属于一般工业固体废物，经收集后外售芜湖登盈再生资源有限公司综合利用。

③焊渣

本项目选择焊过程产生焊渣，产生量约为0.005t/a，焊渣主要成分为金属材料，具有较高的回收利用价值，统一收集后外售芜湖登盈再生资源有限公司综合利用。

④边角料

项目修边工序会产生边角料，边角料产生量约为1.5t/a。边角料为一般工业固体废物，经收集后外售芜湖登盈再生资源有限公司综合利用。

⑤废化学品包装桶

本项目助焊剂、有机硅灌封胶、三防漆及水基清洗剂采用桶装包装，使用后产生废化学品包装桶。废化学品包装桶产生量为0.15t/a。对照《国家危险废物名录（2025年版）》，废化学品包装桶属于其中“HW49 其他废物”，废物代码为900-041-49。废化学品包装桶依托厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑥清洗废液

本项目印刷锡膏用的钢网需定期采用清洗剂进行清洗以去除表面附着的锡膏，清洗后产生清洗废液，产生量约0.08t/a。对照《国家危险废物名录（2025年版）》，清洗废液属于“HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物”，废物代码为900-404-06。清洗废液依托厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑦废弃擦拭抹布

本项目钢网清洗后需采用抹布（无纺布）擦拭钢网表面附着的清洗剂，擦拭后产生废弃抹布的量约为0.05t/a。对照《国家危险废物名录》（2025年版），废弃擦拭抹布沾染有机物，

属于其中“HW49 其他废物”，废物代码为 900-041-49。废弃擦拭抹布依托厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑧废电路板

本项目控制器检验工序产生的废电路板，产生量为 0.1t/a。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废电路板属于其中“HW49 其他废物”，废物代码为 900-045-49。废电路板经危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑨废液压油

项目注塑机采用液压油来控制模具温度，液压油经过正常使用后，因长时间和空气接触氧化，其液压油的理化性能受到破坏时需更换液压油。本项目注塑机达产运行时，每 5 年更换一次液压油，每次废液压油产生量约为 1.3t。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废液压油属于“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为 900-218-08。废液压油经厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑩废油桶

本项目成品桶装齿轮油、液压油使用后产生废油桶，齿轮油使用量为 1000L/a（100L/桶）、液压油使用量为 1600L/5a（200L/桶），则齿轮油桶年产生量为 5 个（单桶重 9.5kg）、液压油桶产生量为 8 个/5a（单桶重 19kg），经计算废油桶最大产生量约为 0.2t/a。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废油桶属于其中“HW08 废矿物油与含矿物油废物”，废物代码为 900-249-08。废油桶依托厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑪废过滤棉

本项目废气处理设施采用干式过滤棉进行预除尘，过滤棉吸附烟尘后需定期更换，产生量约 0.1t/a。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废过滤棉属于其中“HW49 其他废物”，废物代码为 900-041-49。废过滤棉依托厂区危废暂存库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑫废活性炭

本项目有机废气采用两级活性炭吸附处理，活性炭吸附饱和后需更换。根据企业反馈资料，项目 2 套二级活性炭吸附装置填充颗粒状活性炭，每 3 个月更换 1 次活性炭，废活性炭总产生量约为 2t/a。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废活性炭属于其中“HW49 其他废物”，

废物代码为 900-039-49。废活性炭经厂区危废库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理处置。

⑯生活垃圾

本项目新增劳动定员 30 人，则生活垃圾产生量 4.5t/a。生活垃圾收集后委托环卫部门统一处理。

本项目固废产排情况详见表 3-3。

表 3-3 项目固体废物类别及处置方式一览表

序号	固废名称	废物类别	废物类别	废物代码	年产生量 (t/a)	贮存方式	利用处置方式 和去向
1	废包装材料	一般固废	S17	900-005-S17	1.0	一般固废间	外售芜湖登盈再生资源有限公司综合处置
2	不合格品	一般固废	S17	900-008-S17	0.1	一般固废间	
3	焊渣	一般固废	S59	900-099-S59	0.005	一般固废间	
4	边角料	一般固废	S17	900-007-S17	1.5	一般固废间	
5	废化学品包装桶	危险废物	HW49	900-041-49	0.15	危废库	交由安徽嘉瑞环保科技有限公司处置
6	清洗废液	危险废物	HW06	900-404-06	0.08	危废库	
7	废弃擦拭抹布	危险废物	HW49	900-041-49	0.05	危废库	
8	废电路板	危险废物	HW49	900-045-49	0.1	危废库	
9	废液压油	危险废物	HW08	900-218-08	1.3	危废库	
10	废油桶	危险废物	HW08	900-249-08	0.2	危废库	
11	废过滤棉	危险废物	HW49	900-041-49	0.1	危废库	
12	废活性炭	危险废物	HW49	900-039-49	2	危废库	
13	生活垃圾	/	/	/	4.5	垃圾桶	交由环卫部门处置

3.5 其他环保设施

3.5.1 环境风险防范设施和应急措施的落实情况

1、芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司编制并发布了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司突发环境事件应急预案》，并于 2025 年 07 月 08 日取得生态环境主管部门备案通过，备案编号：340207-2025-040-M。

3.5.2 环境管理

在现场监测的同时对该公司环境管理情况进行了检查，检查结果见 3-4。

表 3-4 环境管理内容

序号	环境管理内容	执行情况
1	“三同时”执行情况	环保治理设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用
2	公司环境管理体系、制度、机构建设情况	企业编制环境管理制度，设置 EHS 部门，并配备 1 名专职环保管理人员。
3	污染处理设施管理及运行情况	废水和废气治理设施运行正常
4	排污口规范化整治情况	废水和废气排污口、固废暂存间均按要求规范设置
5	绿化情况	依托现有

3.6 环保设施投资及“三同时”落实情况

3.6.1 环保设施投资

建设项目环保投资包括废气、噪声及固废污染治理措施等投资。环保投资为 53 万元，占总投资（1800 万元）的 2.94%，各单项工程投资情况详见下表 3-5。

表 3-5 项目污染防治措施环保投资一览表

类别	治理对象	环评阶段		本次阶段性验收	
		治理方案	投资额	治理方案	投资额
废气防治措施	锡膏印刷废气	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 (DA002)	17.0	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒(DA002)	16.0
	锡焊废气				
	灌胶/固化废气				
	涂三防漆废气				
	清洗废气				
	注塑废气	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒 (DA003)	13.0	收集系统+干式过滤棉+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒(DA003)	15.0
	破碎粉尘	设置单独隔间用于破碎工序，使用密闭型破碎机，并在粉碎机投料口设置挡尘帘，破碎时关闭破碎房门窗。	0.0	设置单独隔间用于破碎工序，使用密闭型破碎机，并在粉碎机投料口设置挡尘帘，破碎时关闭破碎房门窗。	1.0
	裁布粉尘	经设备自带的袋式除尘器处理后无组织排放	0.0	本次验收未建设	0.0
废水防治措施	食堂油烟	食堂油烟依托现有静电式油烟净化器处理后引至综合楼楼顶排放。	0.0	依托现有静电式油烟净化器处理后引至综合楼楼顶排放。	0.0
	生活污水	新增职工生活污水依托	0.0	职工生活污水依托现有	1.0

治措施	冷却塔排水	现有隔油池、化粪池预处理后与冷却塔排水一起经厂区南侧排污口(DW001)纳管，排入城东污水处理厂处理。		隔油池、化粪池预处理后与冷却塔排水一起经厂区南侧排污口(DW001)纳管，排入城东污水处理厂处理。	
噪声防治措施	产噪设备	设备基础安装减振垫，厂房隔声等	2.0	设备基础安装减振垫，厂房隔声等。	5.0
固体废物防治措施	废包装材料	依托一般工业固废暂存间(位于厂区西侧，占地面积120m ²)，一般工业固废收集后经一般工业固废暂存间暂存后，外售综合利用。	0.0	收集后依托厂区现有一般固废暂存库暂存，外售综合利用。	0.0
	不合格品				
	焊渣				
	废化学品包装桶	危险废物厂区暂存依托现有危废暂存库(位于厂区西侧，占地面积100m ²)，危险废物定期委托有资质单位处置	10.0	危险废物厂区暂存依托现有危废暂存库，危险废物定期委托有资质单位处理处置	15.0
	清洗废液				
	废弃擦拭抹布				
	废液压油				
	废油桶				
	废过滤棉				
	废活性炭				
土壤、地下水防治措施		依托企业现有土壤及地下水防治措施	0.0	依托企业现有土壤及地下水防治措施	0.0
环境风险		依托厂区现有风险防范措施	0.0	依托厂区现有风险防范措施	0.0
合计		/	42.0	/	53.0

3.6.2 环评批复落实情况

验收监测期间，对芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目环评批复落实情况进行了检查，详见下表 3-6。

表 3-6 主要环评批复落实情况

序号	环境影响报告表批复要求	落实情况
1	(一) 加强大气污染防治。切实落实现行大气污染防治环境管控要求。鼓励按照绩效 A 级或引领性等级进行设计建设。锡膏印刷、锡焊、灌胶、固化、涂三防漆、清洗和注塑废气均采用集气罩+干式过滤棉+两级活性炭吸附处理；破碎工序全程密闭；裁布粉尘经设备自带袋式除尘器处理。本项目汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆、锡膏印刷工序及钢网清洗工序产生的非甲烷总烃排放应执行	已落实；企业落实大气污染防治环境管控要求。锡膏印刷、锡焊、灌胶、固化、涂三防漆、清洗和注塑废气均采用集气罩+干式过滤棉+两级活性炭吸附处理；破碎工序全程密闭；本项目汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆、锡膏印刷工序、钢网清洗工序产生的非甲烷总烃和危废库废气排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）

序号	环境影响报告表批复要求	落实情况
1	<p>《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求；锡焊工序产生的锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放限值。注塑产生的非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“塑料制品工业”的相关限值要求，1,3-丁二烯、乙苯、氨、丙烯腈及甲苯有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表5大气污染物特别排放限值要求，臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中的相关限值要求；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中“中型”规模排放限值。</p> <p>厂界非甲烷总烃、甲苯及颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表9中的企业边界大气污染物浓度限值；丙烯腈无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表5企业边界 VOCs 排放限值，锡及其化合物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值，苯乙烯、氨、臭气浓度无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值；企业厂区非甲烷总烃无组织排放限值执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表3及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表4规定和相关管控要求。</p>	<p>表1规定的排放限值要求；锡焊工序产生的锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放限值。注塑产生的非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“塑料制品工业”的相关限值要求，氨有组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表5大气污染物特别排放限值要求，臭气浓度有组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中的相关限值要求；食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中排放限值。</p> <p>厂界非甲烷总烃和颗粒物无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表9中的企业边界大气污染物浓度限值；锡及其化合物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值，氨、臭气浓度无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值；企业厂区非甲烷总烃无组织排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表3及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表4规定和相关管控要求。裁布工序未建设，不在本次验收范围。</p>
2	<p>(二) 加强水污染防治。厂区排水实行雨污分流。生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理后与冷却塔排水一同排入市政污水管道。废水外排执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。</p>	<p>已落实；项目厂区实行雨污分流制度。生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理后与冷却塔排水一同排入市政污水管道。废水外排满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。</p>
3	<p>(三) 强化噪声管理。选用低噪设备，合理安排施工机械安放位置和施工时间，并针对性采取隔声、消声、减振、厂房隔音等措施降低噪声。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008)中3类标准。</p>	<p>已落实；企业加强噪声污染防治。项目主要噪声源为生产设备运行产生的噪声，企业通过选用低噪设备，并针对性地分别采取隔声、消声、减振和强化生产管理等措施降低噪声。厂界环境噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008)中3类标准，厂界环境噪声达标排放。</p>
4	<p>(四) 加强固废污染防治。一般固体废弃物应按市政、环卫等部门要求进行妥善处理处置，同时应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制</p>	<p>已落实；企业加强固废污染防治。生活垃圾统一收集后交环卫部门及时清运。一般工业固废包装材料、不合格品、焊渣分类收集，外售</p>

序号	环境影响报告表批复要求	落实情况
4	<p>标准》(GB18599-2020)中有关要求。废活性炭、废油桶、废过滤棉、废液压油、废电路板、废弃擦拭抹布、清洗废液、废劳保用品、废化学品包装桶等危险废物须委托有相应资质的单位按照有关规定妥善处理处置。贮存设施建设须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中的有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运。</p>	<p>综合利用；废化学品包装桶、清洗废液、废弃擦拭抹布、废电路板、废液压油、废油桶、废过滤棉、废活性炭等危险废物分类收集，暂存厂区危废仓库，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置。一般固废满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中有关要求；危险废物贮存设施符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)有关规定。</p>
5	<p>(五) 加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设备设施安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任，依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设备设施，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。</p>	<p>已落实；企业建立环保规章制度和岗位责任制，配备1名专职环保管理人员，加强厂区环境管理，确保各类环保设施稳定正常运行，各类排放口均规范化设置；企业加强环境风险防控，落实环境风险管控要求，芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司编制并发布了《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司突发环境事件应急预案》，2024年07月04日通过了生态环境主管部门备案，备案编号：340207-2024-015-L。项目厂区采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。 各类排放口均规范化设置，按规定开展自行监测。</p>
6	<p>三、《报告表》经批准后，项目的性质、内容、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，应依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满5年方开工建设的，应当报我局重新审核。</p>	<p>已落实；项目未发生重大变动。</p>
7	<p>四、你单位作为建设项目环评信息公布的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。</p>	<p>已落实</p>
8	<p>五、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，应按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。建设单位在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。</p>	<p>已落实；项目实施过程中严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度；企业已于2024年08月06日在全国排污许可证管理信息平台上变更排污登记（登记编号：9134020779643572X8002Y，有效期2024年08月06日至2029年08月05日）；企业正在落实项目竣工环境保护设施验收工作。</p>
9	<p>六、你单位应在收到审批意见后5个工作日内，将批准后的《报告表》送达鸠江区生态环境分局。请鸠江区生态环境分局做好该项目的环境保护日常监督管理工作。</p>	<p>已落实</p>

表四

4、建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1、建设项目环境影响报告表主要结论

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目的建设符合国家和地方产业政策，选址与当地规划相符，各项污染物能够实现达标排放，不会造成区域环境功能的改变，项目建设符合“三线一单”要求，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在严格执行“三同时”制度基础上，项目实施可行。

4.2、审批部门审批决定

芜湖市生态环境局

莞环行审〔2024〕169号

关于芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目环境影响报告表 审批意见的函

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司：

你公司报来的《芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。现提出审批意见如下：

一、该项目位于芜湖市鸠江经济开发区富强路 57 号。项目总投资 2830.49 万元，经芜湖市鸠江区发展和改革委员会批准备案（鸠发改告〔2024〕95 号，项目代码：2404-340207-04-05-618754）。主要建设内容：利用自有厂房面积约 3000 平方米，购置 SMT 贴片机、注塑机、缝纫机等设备。项目建成后，新增年产汽车安全气囊控制器 75 万套，汽车安全气囊缝纫件 80 万套，汽车安全系统注塑件 600 万套。

在落实《报告表》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、内容、规模、地点、生产工艺及生态环境保护对策措施及本审批意见的要求建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强大气污染防治。切实落实现行大气污染防治环境管控要求。鼓励按照绩效 A 级或引领性等级进行设计建设。锡膏印刷、锡焊、灌胶、固化、涂三防漆、清洗和注塑废气均采用集气罩+干式过滤棉+两级活性炭吸附处理；破碎工序全程密闭；裁布粉尘经设备自带袋式除尘器处理。

本项目汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆、锡膏印刷工序及钢网清洗工序产生的非甲烷总烃排放应执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求；锡焊工序产生的锡及其化合物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放限值。注塑产生的非甲烷总烃及苯乙烯排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“塑料制品工业”的相关限值要求，1,3-丁二烯、乙苯、氨、丙烯腈及甲苯有组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表5大气污染物特别排放限值要求，臭气浓度有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中的相关限值要求；食堂油烟排放执行《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中“中型”规模排放限值。

厂界非甲烷总烃、甲苯及颗粒物无组织排放执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表9中的企业边界大气污染物浓度限值；丙烯腈无组织排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表5企业边界 VOCs 排放限值，锡及其化合物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值，苯乙烯、氨、臭气浓度无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值；企业厂区内的非甲烷总烃无组织排放限值执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表3及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表4规定和相关管控要求。

（二）加强水污染防治。厂区排水实行雨污分流。生活污水经厂区隔油池+化粪池预处理后与冷却塔排水一同排入市政污水管道。废水外排执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。

（三）强化噪声管理。选用低噪设备，合理安排施工机械安放位置和施工时间，并针对性采取隔声、消声、减振、厂房隔音等措施降低噪声。噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）加强固废污染防治。一般固体废弃物应按市政、环卫等部门要求进行妥善处理处置，同时应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关要求。废活性炭、废油桶、废过滤棉、废液压油、废电路板、废弃擦拭抹布、清洗废液、废劳保用品、废化学品包装桶等危险废物须委托有相应资质的单位按照有关规定妥善处理处置。贮存设施建

设须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运。

（五）加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设备设施安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，加强环境管理机构和人员配备，明确人员责任，依法落实环境管理要求。落实环境风险管理要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设备设施，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。

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

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

五、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，应按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。建设单位在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。

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

（统一社会信用代码：9134020779643572X8）

芜湖市生态环境局

2024年8月21日

抄：鸠江区生态环境分局，安徽和一环境科技有限公司

表五**5、验收监测质量保证和质量控制**

项目本次阶段验收检测委托芜湖同行检验检测服务有限公司检测，其中臭气浓度委托安徽天净环绿环境科技有限公司检测。

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

1、生产处于正常。监测期间生产在工况稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。

2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。

3、监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员经培训合格上岗，所有监测仪器经计量部门检定/校准并在有效期内。

4、监测数据严格执行三级审核制度。

5.1 废水监测

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

5.2 废气监测

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

5.3 噪声监测**表 5-1 噪声测量前、后校准结果**

测量时间		校准声级 dB (A)				备注
		测量前	测量后	示值偏差	是否符合要求	
2025.03.10	昼间	93.8	93.8	0.0	是	测量前、后校准声级差值的绝对值小于 0.5dB (A) 测量数据有效。
	夜间	93.8	93.8	0.0	是	
2025.03.11	昼间	93.8	93.8	0.0	是	
	夜间	93.8	93.8	0.0	是	

5.4 监测分析方法及使用仪器

本次验收监测中，样品采集及分析采用国标方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内。监测分析方法见下表 5-2，本次验收项目使用实验室分析及现场监测仪器校准情况详见下表 5-3。

表 5-2 监测分析方法和使用仪器统计表

监测项目		监测方法	监测分析仪器	检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ1147-2020	便携式 pH 计 PHBJ-260 (TXJC-SB035-4)	/
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	电子天平 FA2004 (TXJC-SB017-2)、台式干燥箱 202-0BS (TXJC-SB022-1)	/
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 T6 新世纪 (TXJC-SB008-2)	0.025 mg/L
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	标准 COD 消解仪 JQ-101X (TXJC-SB038-2)	4mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD5) 的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	溶解氧测定仪 JPSJ-606L (TXJC-SB028-1)、生化培养箱 LHP-160E (TXJC-SB027-1)	0.5mg/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	红外测油仪 MAI-100G (TXJC-SB026-2)	0.06mg/L
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688 (TXJC-SB059-3)、声校准器 AWA6221B (TXJC-SB063-2)	/
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	气相色谱仪 GC9790II (TXJC-SB003-2)	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	氨	《环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ533-2009	紫外可见分光光度计 T6 新世纪 (TXJC-SB008-2)	0.25mg/m ³ (吸收液体积为 50ml, 采气 10L)
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》 HJ/T 65-2001	原子吸收光谱仪 TAS990G (TXJC-SB002-1)	1.4×10 ⁻⁴ mg/m ³ (定容体积 25ml, 采样体积 550L)
	臭气	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式气袋法》 HJ 1262-2022	/	10 (无量纲)
	油烟	《固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法》 HJ 1077-2019	红外测油仪 MAI-100G (TXJC-SB026-2)	0.1mg/m ³ (当采样体积为 250L (标准状态), 萃取液体积为 25ml, 使用 4 cm 石英比色皿时)

无组织 废气	非甲烷 总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱》HJ 604-2017	气相色谱仪 GC9790II (TXJC-SB003-2)	0.07 mg/m ³ (以碳计)
	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	电子天平 SQP (TXJC-SB014-1)、恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 (TXJC-SB029-1)	168μg/m ³ (采样体积 6m ³ 时)
	锡及其化合物	《大气固定污染源 锡的测定 石墨炉原子吸收分光光度法》HJ/T 65-2001	原子吸收光谱仪 TAS990G (TXJC-SB002-1)	1.4×10-5mg/m ³ (定容体积 25ml, 采样体积 5500L)
	臭气	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式气袋法》HJ 1262-2022	/	10 (无量纲)

表 5-3 现场采样/检测使用仪器统计表

序号	设备名称	设备型号	设备编号	检定/校准溯源有效期
1	多功能声级计	WA5688	TXJC-SB059-3	2025/05/26
2	声校准器	AWA6221B	TXJC-SB063-2	2025/05/19
3	便携式 pH 计	PHBJ-260	TXJC-SB035-4	2025/06/02
4	溶解氧测定仪	JPSJ-606L	TXJC-SB028-1	2025/09/17
5	生化培养箱	LHP-160E	TXJC-SB027-1	2025/08/20
6	紫外可见分光光度计	T6 新世纪	TXJC-SB008-2	2025/09/17
7	红外测油仪	MAI-100G	TXJC-SB026-2	2025/09/17
8	分析天平	FA2004	TXJC-SB017-2	2026/02/10
9	标准 COD 消解仪	JQ-101X	TXJC-SB038-2	2024/12/27
10	气相色谱仪	GC9790II	TXJC-SB003-2	2025/09/26
11	电子天平	SQP	TXJC-SB014-1	2025/09/17
12	恒温恒湿称重系统	JC-AWS9	TXJC-SB029-1	2026/02/10
13	原子吸收光谱仪	TAS990G	TXJC-SB002-1	2025/09/26

5.5 人员资质

验收监测采样分析人员，均为接受相关培训并经考核合格的技术人员。

表六

6、验收监测内容**6.1 废水监测**

废水监测内容详见表 6-1，具体监测点位示意图见图 6-1。

表 6-1 废水监测内容一览表

检测类别	监测点位	监测项目	频次
废水	废水总排口	pH 值、SS、氨氮、COD _{cr} 、BOD ₅ 、动植物油类	4 次/点/天*2 天

6.2 废气监测

项目废气监测点位及监测项目详见下表 6-2。

表 6-2 项目废气排放监测内容

检测类别	监测点位	监测项目	频次
有组织废气	气囊控制器生产线废气排气筒 (DA002)	锡及其化合物、非甲烷总烃	3 次/点/天*2 天
	汽车安全系统注塑件注塑废气排气筒 (DA003)	非甲烷总烃、氨、臭气浓度	
	食堂油烟排口	油烟	5 次/点/天*2 天
无组织废气	上风向 1 个参照点 G1、下风向 3 个监控点 G2-G4	总悬浮颗粒物、氨、锡及其化合物、臭气浓度	3 次/点/天*2 天
		非甲烷总烃	9 次/点/天*2 天
	车间大门外 1 米 1 个参照点 G5	非甲烷总烃	

注：厂界外废气无组织监测时根据气象条件，调整监测点位。

6.3 噪声监测

根据该项目所处的地理位置，在本项目厂界外 1 米布设厂界噪声监控点位。

项目厂界噪声监测点位设置详见图 6-3。

表 6-3 厂界噪声监测内容

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

6.4 固体废弃物

验收监测期间调查固废堆场建设与使用情况及固废的处置情况。

6.5 排污许可证

对照《固定污染源排污许可证分类管理名录》（2019 年版），本项目属于“三

十一、汽车制造业 36”之“汽车零部件及配件制造 367”中的“其他”、“三十四、计算机、通信和其他电子设备制造业 39”之“电子元件及电子专用材料制造 398”中的“其他”，“二十六、橡胶和塑料制品业 29”之“塑料制品业 292”中的“其他”，属于排污登记管理类别，企业已于 2024 年 08 月 06 日在全国排污许可证管理信息平台上变更排污登记（登记编号：9134020779643572X8002Y，有效期 2024 年 08 月 06 日至 2029 年 08 月 05 日，详见附件 7）。

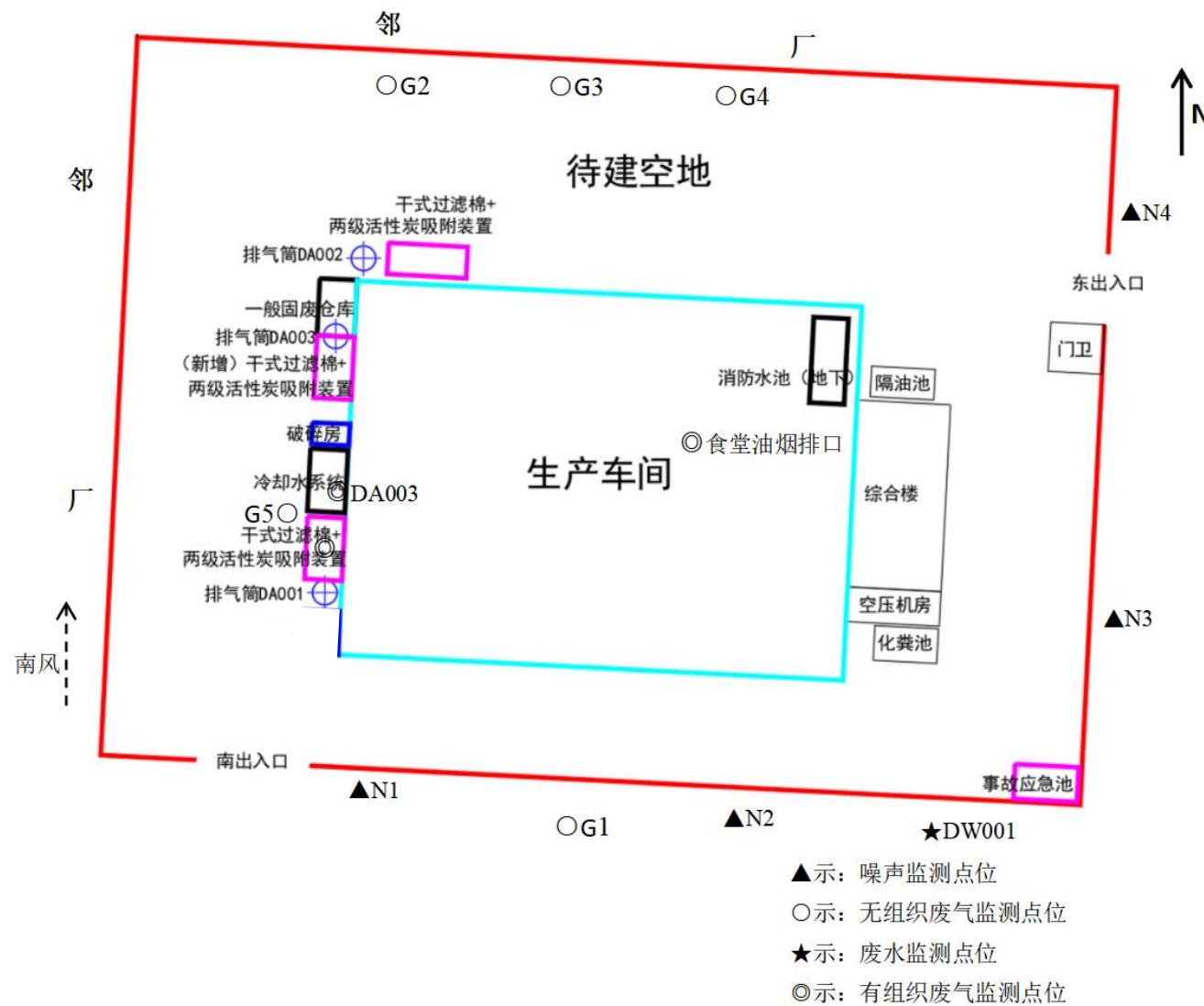


图 6-1 监测点位示意图

表七**7、验收监测结果****7.1 验收生产工况**

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测工作于 2025 年 3 月 10 日-11 日、2025 年 4 月 08 日-09 日（臭气检测）和 2025 年 06 月 12 日~06 月 13 日进行。验收监测期间项目主体工程工况稳定、环保设施运行正常，监测期间生产负荷见表 7-1。

表 7-1 监测期间生产负荷统计表

监测日期	产品名称	环评产量(套/天)	实际产量(套/天)
2025.03.10	汽车安全气囊控制器	2500	2380
	汽车安全系统注塑件	20000	9800
2025.03.11	汽车安全气囊控制器	2500	2410
	汽车安全系统注塑件	20000	9460
2025.04.08	汽车安全气囊控制器	2500	2420
	汽车安全系统注塑件	20000	9520
2025.04.09	汽车安全气囊控制器	2500	2365
	汽车安全系统注塑件	20000	9240
2025.06.12	汽车安全气囊控制器	2500	2360
	汽车安全系统注塑件	20000	9600
2025.06.13	汽车安全气囊控制器	2500	2410
	汽车安全系统注塑件	20000	9830

7.2 验收监测结果**7.2.1 废水**

本项目废水监测结果和评价见表 7-2。

表 7-2 废水监测结果统计及评价表

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果 (单位: mg/L pH 除外)				执行标准值	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次		
废水总排口	2025.03.10	pH 值	6.8	6.9	6.8	6.7	6-9	达标
		悬浮物	65	96	74	88	400	达标

2025.03.11	氨氮	39.6	40.0	37.9	42.4	/	达标
	化学需氧量	175	179	139	294	500	达标
	五日生化需氧量	56.6	59.9	42.4	87.9	300	达标
	动植物油类	0.49	0.99	1.29	1.57	100	达标
	pH 值	6.8	6.9	6.9	6.8	6-9	达标
		悬浮物	72	89	80	101	400
		氨氮	42.4	43.7	33.7	43.3	/
		化学需氧量	157	160	126	447	500
		五日生化需氧量	52.0	53.3	40.3	143	300
		动植物油类	1.76	2.40	2.72	3.51	100

由监测结果表明，本次验收监测期间，废水总排口 pH 范围 6.7-6.9，SS 的浓度范围为(65-101)mg/L，氨氮的浓度范围为(33.7-43.7)mg/L，COD_{cr}的浓度范围为(126-447) mg/L，BOD₅的浓度范围为 (40.3-143) mg/L，动植物油类的浓度范围为 (0.49-3.51) mg/L，所排废水各项污染指标浓度符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 三级标准及芜湖市城东污水处理厂接管标准，废水达标排放。

7.2.1 废气

本项目废气排放监测结果和评价见表 7-3~表 7-7。

表 7-3 有组织废气监测结果统计表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			执行标准值	是否达标	
			第一次	第二次	第三次			
2025.06.12	气囊控制器生产线废气排气筒(DA002)	标干流量(m ³ /h)	6915	7154	6964	--	--	
		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	1.08	0.97	1.00	50	达标
			排放速率 (kg/h)	7.47×10 ⁻³	6.94×10 ⁻³	6.96×10 ⁻³	1.5	达标
		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	1.9×10 ⁻³	2.3×10 ⁻³	2.1×10 ⁻³	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	1.31×10 ⁻⁵	1.65×10 ⁻⁵	1.46×10 ⁻⁵	0.155	达标
		标干流量(m ³ /h)	6505	6495	6437	--	--	
2025.06.13		非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	1.12	1.03	1.06	50	达标
			排放速率 (kg/h)	7.29×10 ⁻³	6.69×10 ⁻³	6.82×10 ⁻³	1.5	达标

汽车安全系统零部件建设项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表

		锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	1.7×10 ⁻³	1.6×10 ⁻³	1.9×10 ⁻³	8.5	达标
			排放速率 (kg/h)	1.11×10 ⁻⁵	1.04×10 ⁻⁵	1.22×10 ⁻⁵	0.155	达标
2025.03.10	汽车安全系统注塑件注塑废气排气筒 (DA003)	非甲烷总烃	标干流量(m ³ /h)	4292	4333	4223	--	--
			实测浓度 (mg/m ³)	1.53	1.72	2.12	40	达标
		氨	排放速率 (kg/h)	6.57×10 ⁻³	7.45×10 ⁻³	8.95×10 ⁻³	1.6	达标
			实测浓度 (mg/m ³)	0.49	1.02	0.84	20	达标
		非甲烷总烃	排放速率 (kg/h)	2.10×10 ⁻³	4.42×10 ⁻³	3.55×10 ⁻³	--	--
			标干流量(m ³ /h)	4029	4081	4008	--	--
		氨	实测浓度 (mg/m ³)	2.76	2.65	1.83	40	达标
			排放速率 (kg/h)	1.11×10 ⁻²	1.08×10 ⁻²	7.33×10 ⁻³	1.6	达标
2025.03.11	汽车安全系统注塑件注塑废气排气筒 (DA003)	非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	0.90	1.15	1.13	20	达标
			排放速率 (kg/h)	3.63×10 ⁻³	4.69×10 ⁻³	4.53×10 ⁻³	--	--
		臭气浓度	标干流量(m ³ /h)	5929	5986	5995	--	--
			实测浓度 (无量纲)	354	309	416	2000	达标
		臭气浓度	排放速率 (kg/h)	--	--	--	--	--
			标干流量(m ³ /h)	5748	5894	5875	--	--
		臭气浓度	实测浓度 (无量纲)	354	269	309	2000	达标
			排放速率 (kg/h)	--	--	--	--	--

表 7-4 油烟监测结果统计表

监测日期	监测点位	监测项目	监测结果					执行标准	是否达标
			第一次	第二次	第三次	第四次	第五次		
2025.03.10	食堂油烟排气筒	标干流量 (m ³ /h)	10798	10134	10946	10859	11120	--	--
		实测浓度 (mg/m ³)	0.16	0.24	0.18	0.14	0.12	--	--
		折算后浓度 (mg/m ³)	0.25	0.36	0.29	0.22	0.20	2.0	达标
		标干流量 (m ³ /h)	11129	11315	10924	12071	10583	--	--

		实测浓度 (mg/m ³)	0.25	0.16	0.13	0.1	0.1	--	--
		折算后浓度 (mg/m ³)	0.41	0.27	0.21	0.18	0.16	2.0	达标

表 7-5 无组织废气监测结果统计表

采样时间	检测点位	采样频次	氨 (mg/m ³)	锡及其化合物 (mg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	总悬浮颗粒物 (μg/m ³)
2025.03.10	无组织上风向 G1	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.98	244
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.96	283
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.95	237
	无组织下风向 G2	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.02	310
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.92	275
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.94	292
	无组织下风向 G3	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.94	326
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.96	334
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.90	260
	无组织下风向 G4	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.95	223
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.95	271
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	0.99	310
2025.03.11	无组织上风向 G1	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.05	222
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.05	242
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.03	270
	无组织下风向 G2	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.28	289
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.61	339
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.57	307
	无组织下风向 G3	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.23	258
		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.34	270
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.25	278
	无组织下风向 G4	第一次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.17	344

		第二次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.05	322
		第三次	<0.01	<1.4×10 ⁻⁵	1.52	282
执行标准			1.5mg/m ³	0.24mg/m ³	4.0mg/m ³	1.0mg/m ³
是否达标			达标	达标	达标	达标

表 7-6 无组织废气监测结果统计表

检测日期	检测项目	检测结果(无量纲)				执行标准 (无量纲)	是否 达标	
		无组织上 风向 G1 点	无组织下 风向 G2 点	无组织下 风向 G3 点	无组织下 风向 G4 点			
2025.04.08	臭气浓度	第一次	<10	<10	<10	<10	20	达标
		第二次	<10	<10	<10	<10		达标
		第三次	<10	<10	<10	<10		达标
2025.04.09	臭气浓度	第一次	<10	<10	<10	<10	20	达标
		第二次	<10	<10	<10	<10		达标
		第三次	<10	<10	<10	<10		达标

表 7-7 无组织废气监测结果统计表

采样时间	检测点位	采样频次	非甲烷总烃 (mg/m ³)	执行标准 (mg/m ³)	是否达标	
2025.03.10	车间大门外 1 米 G5	第一次	0.96	6.0	达标	
		第二次	0.95		达标	
		第三次	0.94		达标	
2025.03.11		第一次	1.17	6.0	达标	
		第二次	1.07		达标	
		第三次	1.09		达标	

由监测结果可知，DA002 排口非甲烷总烃排放浓度为 (0.97-1.12) mg/m³、排放速率为 (6.69×10⁻³-7.47×10⁻³) kg/h；锡及其化合物放浓度为 (1.6×10⁻³-2.3×10⁻³) mg/m³、排放速率为 (1.04×10⁻⁵-1.65×10⁻⁵) kg/h；项目汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆及钢网清洗工序产生的非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表 1 中“电子元件、电子专用材料、电子终端产品、印刷电路板、其他电子工业”的相关限值要求，锡膏印刷工序产生的非甲烷总烃排放应满足《固定源挥发性有机物综合排放

标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求，因汽车安全气囊控制器生产线产生的废气收集后共用1套废气处理设施处理，尾气经1根排气筒排放（DA002），故DA002排放的非甲烷总烃从严要求满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表1规定的排放限值要求；锡焊（回流焊/选择焊）工序产生的锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放限值。

DA003排口非甲烷总烃排放浓度为（1.53-2.76）mg/m³、排放速率为（6.57×10⁻³-1.11×10⁻²）kg/h；氨排放浓度为（0.49-1.15）mg/m³、排放速率为（2.10×10⁻³-4.69×10⁻³）kg/h；臭气排放浓度为269-416；本项目注塑件生产线注塑废气排气筒（DA003）非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“塑料制品工业”及表2相关的限值要求，氨排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表5大气污染物特别排放限值要求；臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2中的相关限值要求。项目食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中排放限值要求。

厂界总悬浮颗粒物浓度范围为（222-344）μg/m³，锡及其化合物浓度范围为<1.4×10⁻⁵mg/m³，氨浓度范围为<0.01mg/m³，非甲烷总烃浓度范围为（0.90-1.61）mg/m³，臭气浓度范围为<10；厂界非甲烷总烃及颗粒物无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表9中的企业边界大气污染物浓度限值；锡及其化合物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值；氨、臭气浓度无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1恶臭污染物厂界标准值；厂区非甲烷总烃浓度范围为（0.94-1.52）mg/m³，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放限值满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表3、《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表3及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表4的限值要求。综上所述，本项目废气达标排放。

7.2.3 噪声

本项目厂界环境噪声监测结果详见表7-8。

表 7-8 厂界噪声测量结果统计、评价表 单位: dB(A)

监测时间	测点号	Leq 值 (dB (A))		执行标准值 (dB (A))		达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
2025.03.10	N1▲	60.8	52.1	65	55	达标	达标
	N2▲	61.9	54.3			达标	达标
	N3▲	60.2	50.9			达标	达标
	N4▲	62.5	47.9			达标	达标
2025.03.11	N1▲	60.6	52.6	65	55	达标	达标
	N2▲	61.4	54.1			达标	达标
	N3▲	60.8	51.1			达标	达标
	N4▲	63.9	48.7			达标	达标

由监测结果表明，本次验收期间昼间厂界环境噪声范围为（60.2-63.9）dB (A) , 夜间厂界环境噪声范围为（47.9-54.3）dB (A) , 厂界环境噪声外排满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类标准限值要求，厂界环境噪声达标排放。

7.2.4 污染物排放总量核算

本项目年生产 300 天，实行两班制，每班工作时间为 8 小时。本项目 VOCs、COD 和氨氮排放总量详见下表 7-9。

表 7-9 污染物排放总量一览表

类别	污染物名称	本项目环评中排放量 (t/a)	本项目实际排放量 (t/a)	备注
废气	VOCs (以非甲烷总烃计)	0.6822	0.0964	符合总量要求
废水	废水量	2200	892	/
	COD (外排环境量)	0.11	0.0446	纳入污水处理厂 总量控制指标内
	氨氮 (外排环境量)	0.0105	0.0045	

表 7-10 废气污染物总量核算一览表

污染物因子	排气筒	平均排放速率 (kg/h)	年生产时间 (小时)	单个排口排放量 (t/a)	合计排放量 (t/a)
非甲烷总烃	DA002	7.04×10^{-3}	4800	0.0338	0.0964
	DA003	8.70×10^{-3}	4800	0.0626	

表八

8、验收监测结论

8.1 环保设施调试结果

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目按照环境影响评价报告表和芜湖市生态环境局对该项目环评批复的要求内容进行了环保设施的建设，做到了环境保护设施建设与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

8.1.1 废水

由监测结果可知，本项目废水总排口外排废水满足《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 三级标准及城东污水处理厂接管标准，废水达标排放。

8.1.2 废气

由监测结果可知，项目汽车安全气囊控制器生产线锡焊（回流焊/选择焊）、灌胶/固化、涂三防漆及钢网清洗工序产生的非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分：电子工业》（DB34/4812.5-2024）表 1 中“电子元件、电子专用材料、电子终端产品、印刷电路板、其他电子工业”的相关限值要求，锡膏印刷工序产生的非甲烷总烃排放应满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表 1 规定的排放限值要求，因汽车安全气囊控制器生产线产生的废气收集后共用 1 套废气处理设施处理，尾气经 1 根排气筒排放（DA002），故 DA002 排放的非甲烷总烃从严要求满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 4 部分：印刷工业》（DB34/4812.4-2024）表 1 规定的排放限值要求；锡焊（回流焊/选择焊）工序产生的锡及其化合物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中的二级排放限值。

本项目注塑件生产线注塑废气排气筒（DA003）非甲烷总烃排放满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业”及表 2 相关的限值要求，氨排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 5 大气污染物特别排放限值要求；臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 中的相关限值要求。项目食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（试行）（GB18483-2001）中排放限值要求。

厂界非甲烷总烃及颗粒物无组织排放满足《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）及其修改单表 9 中的企业边界大气污染物浓度限值；锡及其化合物

无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中的无组织排放监控浓度限值;氨、臭气浓度无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1恶臭污染物厂界标准值;企业厂区非甲烷总烃无组织排放限值满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第4部分:印刷工业》(DB34/4812.4-2024)表3、《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分:电子工业》(DB34/4812.5-2024)表3及《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)表4的限值要求。综上所述,本项目废气达标排放。

8.1.3 噪声

由监测结果可知,本次验收监测2天昼、夜间厂界环境噪声外排满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准限值要求,厂界环境噪声达标排放。

8.1.4 固废

项目一般固废:废包装材料、不合格品和焊渣分类收集后外售芜湖登盈再生资源有限公司综合利用;危险废物:废化学品包装桶、清洗废液、废弃擦拭抹布、废电路板、废液压油、废油桶、废过滤棉、废活性炭经厂区危废库暂存后定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司处理;生活垃圾集中收集后交由环卫部门统一清运。本项目固废均得到合理处理处置,不外排。

8.1.5 卫生防护距离

无

8.1.6 总量控制

根据验收期间检测数据计算,本项目 VOCs 排放总量符合环评总量控制要求。

8.1.7 结论

芜湖金安世腾汽车安全系统有限公司汽车安全系统零部件建设项目执行了环境影响评价制度,环境保护审查、审批手续完善,基本按照环评及批复的要求落实了污染防治措施,基本符合验收条件,建议给予本项目通过阶段性竣工环境保护验收。

8.2 建议

1、加强废气净化设施维护保养,确保废气污染物稳定达标排放;完善危险废物和一般工业固废暂存场所建设工作,适时清运危险废物并建立去向台账,严格按照国家规定执行危废转移申报联单制度,确保危险废物交由有资质的单位处理处置;

- 2、加强各类环保设施的日常维护和管理，并建立相应的设备台账，确保污染物长期稳定达标排放；
- 3、建设单位在项目运行过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人。公司应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。