

六安江淮有限公司大型电机及变频器生产技术改造项目阶 段性竣工验收环境保护验收组意见

2019年9月28日，六安江淮电机有限公司根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，主持召开了六安江淮电机及变频器生产技术改造项目阶段性竣工环境保护验收会议。参加验收的单位有六安市金安区生态环境分局、六安欣瑞环保科技有限公司、六安江淮电机有限公司等共计8名代表，参加了检查验收。会议按规定成立了竣工验收组（详细名单附后）。验收组在听取项目建设单位负责人、环境监察单位监察人员、验收监测单位六安欣瑞环保科技有限公司技术人员汇报后，通过现场查看和审阅相关资料形成验收意见如下：

一、工程建设情况：

（一）建设规模、地点、主要建设内容

本项目位于六安市经济技术开发区寿春路1号，项目实际总投资10325万元，占地面积为156亩，主要建设内容包括：新建5#综合车间、A#变频器车间、D#永磁电机车间；采用数控冲压、自动嵌线、连续真空浸漆、一体化加工等新技术，增加设备92台套，生产线4条及相关配套设施。实现加工数控化、嵌线及装配自动化、绝缘浸漆处理连续化等技改目标。

（二）建设过程及环保审批情况

2017年10月，安徽中环环境科学研究院有限公司完成了《六安江淮电机有限公司大型电机及变频器生产技术改造环境影响报告书》编制工作，并于2017年12月13日获得了六安市金安区环境保护局关于《六安江淮电机有限公司大型电机及变频器生产技术改造项目环境影响报告书》的批复（金环管[2017]174号）。

（三）投资情况

本项目实际投资为10325万元，其中环保投资为435万元，占总投资的4.21%。

（四）验收范围

本次项目阶段性验收范围为：1#总装车间、2#电气车间、3#铸铝车间、4#金工车间及新建的5#综合车间、A#变频器车间、D#永磁电机车间，及其配套的废水、废气、噪声、固废污染防治措施可达标性。

二、工程变动情况

对照《六安江淮电机有限公司大型电机及变频器生产技术改造项目环境影响报告书》及环保局批复要求可知，本项目建设内容为：1#总装车间、2#电气车间、3#冲压铸铝车间、4#金工车间布局调整及技术改造，新建5#综合车间、6#中大型电机车间、A#变频器车间、D#变频器组装车间、B#、C#、E#、F#预留车间、销售总公司大楼、产品测试及展示中心以及倒班宿舍楼。

根据项目实际建设情况可知，项目变动情况如下：

(1) 1#总装车间喷漆线：“原有10条人工喷漆线中只保留4条，其余6条改为机器人喷漆，每条喷漆线均设置水帘式喷漆台”变更为“保留6条人工喷漆线，调整1条人工喷漆线至5#综合车间，剩余3条人工喷漆线改建为机器人喷漆线，每条喷漆线设置水帘喷漆台，配套了活性炭吸附箱废气处理设施。

根据项目实际建设内容可知本项目1#总装车间喷漆废气在实际建设过程中，较环评设计内容增加了活性炭吸附箱废气处理设施，进一步减少了项目喷漆废气的污染物排放，具有环境正效益，不属于重大变更。

(2) 2#电气车间浸漆废气处理设施：“电气车间绝缘处理自动真空连续浸漆机6台，各配套1组催化吸附燃烧治理设施，4台真空压力绝缘浸漆机烘干设备配套2组催化吸附燃烧治理设施”变更为“电气车间4台真空压力绝缘浸漆机及烘干设备共配2套水喷淋+UV光解处理设施”；实际建设中6台自动真空连续浸漆机并未各配套一组设备，而是每3台配一组“水喷淋+UV光解”设备。

根据项目实际建设内容可知本项目2#2#电气车间浸漆废气在实际建设过程中，较环评设计内容变更了污染物治理方式，4台真空压力绝缘浸漆机烘干设备由2组催化吸附燃烧治理设施变更为配2套水喷淋+UV光解处理设施、6台自动真空连续浸漆机是每3台配一组水喷淋+UV光解设备。根据项目的废气监测结果，各废气监测结果均满足原设计排放浓度指标要求，确保了污染物达标排放，不属于重大变更。

(3) 3#冲压铸铝车间铸铝废气：“铸铝车间转子压铸设备产的废气主要是纸质模具与熔融的金属铝接触瞬间(3~5秒)产生的烟气，本次技改后不再使用煤油作为润滑剂，产生的烟尘主要为纸质模具燃烧产生的CO₂，压铸烟气为瞬间无组织排放，烟气产生量较小，建设单位通过加强车间通风”变更为“本次验收通

过以新带老将压铸设备分别设置集气罩，经配备的 2 套低温等离子废气处理设施处理后经 15m 排气筒高空排放”。

项目 3#冲压铸铝车间在实际技改过程中，为了减少废气的无组织排放，提高厂区环境质量，增加了集气罩，对铸铝废气进行了收集，并通过 2 套低温等离子废气处理设施处理后经高空排放，实际建设中的污染物治理措施减少了无组织废气的排放，降低了污染物的排放总量，具有环境正效益，不属于重大变更。

(4) 5#综合车间喷漆线：原 1#总装车间 1 条人工喷漆线调整至此，均设施水帘式喷漆台与活性炭吸附箱。

项目调整了 1 条人工喷漆线的车间位置，并配套建设了活性炭吸附箱治理设施，未增加污染物的排放，不属于重大变更。

(5) D#车间：“新建 D#车间为变频器组装车间”变更为“新建 D#车间为永磁电机车间，负责永磁电机配件制造及组装、检测”。

项目调整了 D#车间的使用功能，由原设计的变频组装变更为永磁电机制造及组装、检测，均属于原设计生产工艺中的生产工序，未增加项目的生产产能，不属于重大变更。

(6) 冲压铸铝车间：项目在实际技改中进行了生产工艺的升级改造，铸造工序进行了技术更新，部分铸造工序采用脱模剂进行熔融铸造、部分工序采用石棉类纸杯进行熔融铸造，部分产品采用冷压铸造。

项目实际实施过程中根据产品的需要，选择不同的铸造方式进行生产，降低了资源的消耗，同时减少了铸铝烟气的废气产生量，对改善厂区车间环境，具有环境正效益，不属于重大变更。

(7) 6#中大型电机车间、B#、C#、E#、F#预留车间、销售总公司大楼、产品测试及展示中心、倒班宿舍暂时未建设，根据建设单位提供资料，各构筑物均已列入公司的建设计划，待下一步进行实施。

根据以上分析，项目的性质、规模、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动，项目建设内容与环评批复内容基本一致，未构成重大变动；本项目竣工环境保护验收仅对已经建设成功并投入试生产的工程进行阶段性验收。

三、环保设施建设情况

（一）废水

员工生活污水由隔油池、化粪池处理达标后，接入厂区东侧的市政污水管网；生产废水经厂区自建污水处理站处理达标后，接入厂区南侧市政污水管网。

（二）废气

外观喷漆废气经配套水帘处理后，再经活性炭吸附后，于 15m 高排气筒达标排放；绝缘浸漆废气经配套“水喷淋+UV 光解”废气处理设施处理后，于 15m 高排气筒达标排放；铸铝废气经配套的低温等离子废气处理设施处理后，于 15m 高排气筒达标排放；电泳烘干废气通过配套的 15m 高排气筒达标排放；机加工粉尘通过配套的布袋除尘器处理后，通过 15m 高排气筒达标排放；食堂油烟由配套的油烟净化器处理达标排放。

（三）噪声

通过合理设计与布局，噪声源相对集中，生产设备建筑隔声，办公和休息室与生产区远离，闹静分开；加强厂区绿化，构筑高大树木与低矮灌木等的混合绿化屏障，对降低厂区的噪声水平具有良好的辅助效果；设备选型方面，项目选用高效低噪声、低转速、高质量的风机及设备，风机进风口、出风口加装消声装置。高噪声设备均应设置在密闭房间中，并设减震垫或弹簧减震器等措施处理达标。

（四）固体废物

生活垃圾、含油抹布、水性漆渣、污水处理站污泥分类收集后，委托六安市清水河街道环卫所负责定期清运处置；废边角料、废金属屑集中存放于生产车间，废包装材料集中收集于厂区西侧的一般固废暂存间，定期外售给六安国源再生工贸有限公司；废机油、废漆渣、废活性炭、电泳废液以及废石棉固废集中收集于厂区西侧的危废暂存间，委托安徽超越环保科技有限公司定期清运处置；废渗透膜、废油漆桶暂存于危废暂存间；均由定期供货商定期回收处理。

四、环境保护设施验收监测结果

安徽绿实检测技术有限公司于 2019 年 7 月 16 日~7 月 17 日对六安江淮电机有限公司大型电机及变频器生产技术改造项目竣工环保验收进行了采样监测。

根据现场调查，项目处于正常运营期，工况达到设计能力的 75%，符合验收监测工况要求。

1、废水

验收监测期间，项目外排废水中各污染物浓度均达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级接管标准。

1、废气

验收监测期间，项目有组织排放的大气污染物颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯的排放浓度均满足《大气污染物综合排放标准》表 2 中的二级标准；验收监测期间，项目厂界无组织排放废气中颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯监控点浓度均满足《大气污染物综合排放标准》表 2 中无组织排放监控浓度限值。

2、噪声

验收监测期间，项目厂界四周昼间和夜间的噪声监测结果最大值均小于标准限值，厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

五、验收结论

根据本项目阶段性竣工环境保护验收调查及现场监测可知，该项目环保手续完备、技术资料齐全，项目建设过程中严格执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度，基本落实了六安市金安区环境保护局对本项目批复中提出的各项环保要求。同时企业落实了环评文件中提出的各项环保措施要求，各污染物排放满足相关环境排放标准要求，达到竣工验收要求。本工程运行期间对环境空气、声环境、水环境的影响程度和范围与环评报告表的预测分析结论基本一致，未对周围环境产生明显影响。

据此，本项目工程环境保护设施具备了验收条件，建议本项目通过环境保护验收。

六、建议和要求

（1）进一步加强生产设备及环保设施的日常维护和管理，确保各项污染物长期稳定达标排放；对固体废物规范贮存，加强日常风险防范。

（2）加强环保保护宣传和管理，切实落实好各项环保管理制度，提高工作人员环保意识。

（3）开展企业清洁生产审核，进一步提高企业的清洁生产水平。

（4）针对金工车间的焊接废气，建议采用固定工作台位，增加焊烟净化器，减少项目焊接烟尘的排放量。

(5)依据环保部《建设单位竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评【2017】年4号)要求,建设单位尽快完成自主验收手续,并进行网上填报等工作。

验收组组长:

2019年11月28日