

# 建设项目竣工环境保护 验收监测报告

湘环竣监[2015]21号

项目名称: 湖南晟通天力汽车有限公司  
轻量化新型节能铝合金专用车项目

委托单位: 湖南晟通天力汽车有限公司

湖南省环境监测中心站

二〇一五年六月

**承担单位：** 湖南省环境监测中心站

**站长：** 罗岳平

**分管副站长：** 田 耘

**项目负责人：** 于 奕

**报告编写：** 于 奕

**报告审核：**

**报告审定：**

**现场监测负责人：** 于 奕

**参加人员：** 唐 彬、周国治、周耀明、金 侃  
文海翔、谭 杰、朱文南、朱书平  
周含英

**湖南省环境监测中心站**

地址：湖南省长沙市万家丽中路 3 段 118 号

电话：0731-82592338

传真：0731-82592338

邮编：410019

**声明：复制本报告中的部分内容无效。**

# 目 录

<b>1. 前 言</b> .....	<b>1</b>
<b>2. 验收依据</b> .....	<b>1</b>
<b>3. 建设项目工程概况</b> .....	<b>3</b>
3.1 工程的基本情况 .....	3
3.2 生产工艺及产污环节.....	5
3.3. 工程主要污染物排放及控制措施.....	11
3.4 废气污染物排放及其控制措施.....	13
3.5 噪声污染源及污染防治措施.....	13
3.6 固体废物污染源及污染防治措施.....	13
<b>4. 环评建议与结论及环评批复</b> .....	<b>14</b>
4.1 环评结论及建议 .....	14
4.2 环评批复要求 .....	14
<b>5. 竣工验收监测评价标准</b> .....	<b>14</b>
5.1 废气验收执行标准.....	15
5.2 废水验收执行标准.....	15
5.3 噪声验收执行标准.....	15
5.4 工程污染物排放总量控制指标.....	16
<b>6. 验收监测工作内容</b> .....	<b>16</b>
6.1 验收监测工况要求.....	16
6.2 废气监测内容 .....	16
6.3 废水监测内容 .....	16
6.4 噪声监测内容 .....	17
<b>7. 监测分析方法和质量保证</b> .....	<b>17</b>
7.1 监测分析方法 .....	17
7.2 质量控制和质量保证.....	18
<b>8. 监测结果及评价</b> .....	<b>18</b>
8.1 工况负荷 .....	18
8.2 废气监测结果及评价.....	19
8.3 废水监测结果及评价.....	20
8.4 噪声监测结果及评价.....	22
8.5 污染物排放总量 .....	23

<b>9 环境管理检查</b> .....	<b>23</b>
9.1 环保审批手续及“三同时”执行情况.....	23
9.2 环保机构、环境管理规章制度.....	24
9.3 固体废物的处置和综合利用情况.....	24
9.4 厂区环境绿化情况 .....	24
9.5 环评批复的落实情况.....	24
9.6 环境风险应急措施 .....	26
<b>10. 结论与建议</b> .....	<b>26</b>
10.1 验收结论 .....	26
10.2 总体结论 .....	27
10.3 建议.....	27

## 附件:

附件 1: 三同时登记表

附件 2: 湖南省环境保护厅湘环评[2013]103 号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车建设项目环境影响报告书的批复》

附件 3: 长沙市环境保护局长《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目试生产的批复》

附件 4: 长沙市环境保护局长先环标函【2013】02 号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目环境影响评价执行标准的函》

附件 5: 湖南省环境保护厅湘环评函【2015】31 号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目变更的函》

附件 6: 远大(湖南)再生燃油股份有限公司危险废物处置资质

附件 7: 湖南晟通天力汽车有限公司危险废物转移单

附件 8: 远大(湖南)再生燃油股份有限公司危险废物处置合同

附件 9: 湖南瀚洋环保科技有限公司危险废物处置资质

附件 10: 湖南瀚洋环保科技有限公司危险废物处置合同

附件 11: 湖南晟通天力汽车有限公司应急预案备案情况表

附件 11: 废水入园区管网证明

## 附图:

附图 1: 工程地理位置图

附图 2: 厂区平面布置及监测点位图

附图 3: 相关照片

## 1. 前言

湖南晟通科技集团有限公司成立于 2003 年，系国内股份制特大型高新技术企业，目前已建成年产值过百亿元的国内重要高精铝材加工和国内重要电解铝生产基地。2012 年全资收购了长沙天力罐车制造有限公司，另重新成立了湖南晟通天力汽车有限公司，目前具备了货车改装与销售资质。

晟通集团拟依托自身的技术和产业优势，在望城分公司“晟通产业园”内，以湖南晟通天力汽车有限公司为主体，实施建设“轻量化新型节能铝合金专用车项目”。目前，厂房已基本建好。该项目用自产的铝合金型材生产半挂车车厢，并进行厢体合装，生产半挂车挂体。

根据建设项目竣工环境保护验收管理办法的相关要求和规定，受湖南晟通天力汽车有限公司的委托，根据湖南省环保厅审核的工程验收监测方案，湖南省环境监测中心站于 2015 年 4 月 20~21 日对该工程进行了现场监测，并对环评批复落实情况进行了逐项核查，同时收集相关资料，在此基础上编写了本验收监测报告。

## 2. 验收依据

(1) 国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》，1998 年 11 月。

(2) 原国家环保总局令第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》，2001 年 12 月。

(3) 原国家环保总局《关于建设项目环境保护设施竣工监测管理有关问题的通知》环发[2000]38 号文，2000 年 12 月。

(4) 原国家环保总局《关于印发污染源监测管理办法的通知》环

发[1999]246号，1999年11月。

(5) 中国环境监测总站《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作中污染事故防范环境管理检查工作的通知》验字[2005]188号，2005年12月。

(6) 湖南省人民政府令第215号《湖南省建设项目环境保护管理办法》，2007年6月。

(7) 原湖南省环境保护局湘环发[2004]42号《关于建设项目环境管理有关监测工作问题的通知》，2004年6月。

(8) 湖南省环境保护厅湘环评[2013]103号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车建设项目环境影响报告书的批复》，2013年4月。

(9) 长沙市环境保护局长先环标函【2013】2号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目环境影响评价执行标准的函》，2013年1月。

(10) 湖南省环境保护厅湘环评函【2015】31号《关于同意湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型铝合金专用车项目变更的函》，2015年3月。

(11) 长沙市环境保护局《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目试运行的批复》，2013年5月。

(12) 湖南省环境监测中心站《湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目验收监测计划》，2014年4月。

### 3. 建设项目工程概况

#### 3.1 工程的基本情况

湖南晟通天力汽车有限公司位于晟通科技现有厂区的西北角，西面与桃园路相隔，北侧紧靠同心路（万家乐公司），东面为新型通型材生产车间，南面金星西路（美特新材料公司）。本工程具体地理位置见附图 1，厂面平面布置见附图 2。

工程的基本情况见表 3-1；工程项目情况见表 3-2；主要环保设备情况见表 3-3；各生产线原辅料消耗见表 3-4。

**表 3-1 工程基本情况一览表**

序号	类别	基本情况
1	项目名称	湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目
2	项目地址	晟通科技现有厂区的西北角
3	建设单位	湖南晟通天力汽车有限公司
4	建设性质	新建
5	建设规模	年产 4500 辆轻量化铝厢式半挂车、1500 辆铝合金厢式货车、3000 辆仓棚/栏板半挂车、1000 辆铝合金罐式挂车、1000 座铝合金罐式货车车厢
6	工程主要建设内容	新建生产车间、辅助车间、淋雨试验场地、成品车堆场
7	开工建设时间	2013 年 4 月
8	环保设施设计单位	青岛艾森
9	环保设施施工单位	青岛艾森
10	试生产时间	2014 年 5 月 24 日-8 月 24 日
11	年工作时间	251 天，每天两班，每班工作 8 个小时。
12	投资情况	总投资 21684 万元（其中环保投资 623 万元，占项目总投资的 28.73%）
13	环评情况	项目环评报告书于 2013 年 4 月由湖南省环保科学研究院编制；2013 年 4 月 7 日湖南省环境保护厅以湘环评【2013】103 号文予以批复；2015 年 3 月 30 日湖南省环境保护厅以湘环评函【2015】31 号文予以变更。
14	工程纳污水体	马桥河
15	工程变更情况	1 条厢车生产线、一条罐车生产线，生产规模为年产轻量化铝厢式半挂车 360 辆、铝合金罐式挂车 1080 辆。

备注：此表由企业提供。

表 3-2 项目组成一览表

序号	建设工程	建设内容	建设规模	备注
1	新建生产车间	承担全铝箱式半挂车/厢式货车、仓棚/栏板半挂车、罐式挂车/罐式货车	车间共 6 跨，A、B 两跨为零件加工车间，C 跨为罐式挂车/罐式货车，D 跨为仓棚/栏板半挂车生产线，E 跨为厢式半挂车/厢式货车生产线，F 跨用于生产厢式半挂车	40026 m <sup>3</sup>
2	辅助车间	供应商备库用仓库、检修车间和 2 层办公楼	8064m <sup>3</sup>	
3	淋雨试验场地	独自の淋雨试验场地	90 m <sup>3</sup>	
4	堆场及试车跑道	试车跑道及成品车堆场，用于成品车堆场。	44240 m <sup>3</sup>	

备注：此表格内容由企业提供。

表 3-3 主要环保设备一览表

类别	防治措施	投资估算（万元）
废气	焊接产生烟气经 15 台移动式焊接烟尘净化器处理后外排，另密闭空间作业工位设置 4 台送排风装置	38
废水	经厂区污水处理站处理达标后进入园区管网	565
噪声	隔噪、减振	5
固体废物	分类存放、集中处理，建立危废专用贮存库	15
合计		623

备注：此表由企业提供。

表 3-4 各生产线原辅料消耗表

产品名称	物料名称	年耗总量(t/a)	来源
厢车	铝型材	4687	自产
	钢材	292	省内
	齿轮油	0.5	长沙
	润滑油	0.75	长沙
	液压油	5	长沙
	焊丝、焊条	100	进口(代理商)
罐车	铝板	1897	晟通、西北铝业
	齿轮油	1.5	长沙
	润滑油	2.25	长沙
	液压油	15	长沙
	焊丝、焊条	300	进口(代理商)

## 3.2 生产工艺及产污环节

### 3.2.1 生产工艺及产污分析

本项目主要生产工艺包括：零件加工工艺、小部件组装工艺、厢体合装工艺。厢体合装工艺流程及各工段产污点见图 3-1。

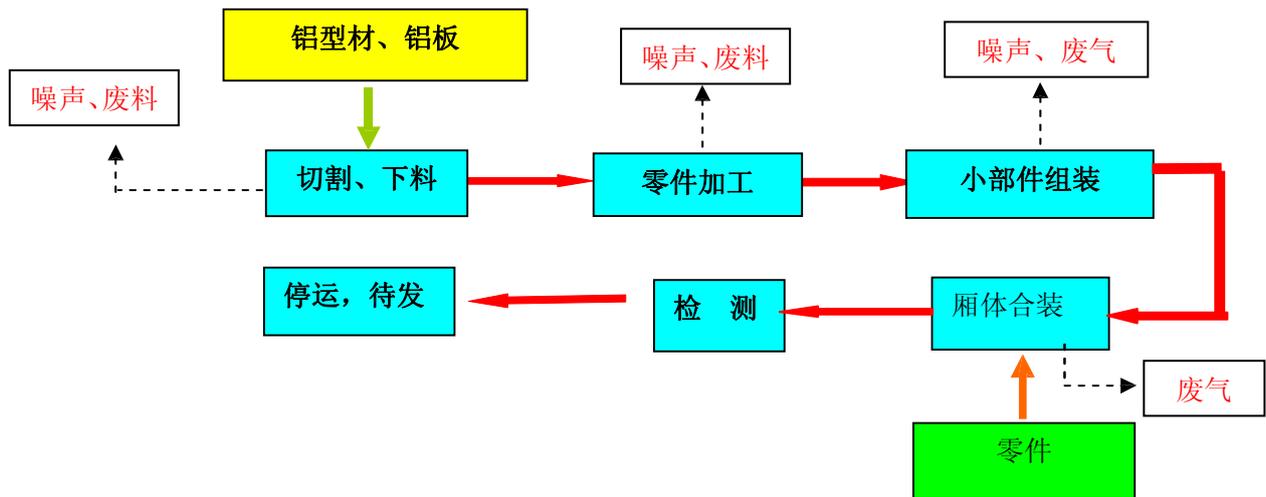


图3-1 本项目生产工艺流程及各工段产污图

### 3.2.2 零件加工工艺及产污分析

#### (1) 主要工艺说明

零件为本项目车型所需的半挂车钢制、半挂车铝制零件以及部分生产用的工装夹具。主要工序工艺为：下料→机加工→检测。

#### (2) 零件加工工艺流程

①工装夹具、半挂车钢制类零件加工工艺流程：轴类零件：棒料→锯割下料→粗车→精车→铣键槽→钻油孔→磨外圆→检验。盘类零件：锻件(委外)→粗车→精车→插键槽→钻孔、攻丝→检验。箱体零件：结构件→加工基准面→钻、铰定位销孔→镗各平面及主孔系→钻孔、攻丝→检验。

#### ②半挂车铝制零件加工工艺流程：

纵梁：型材→数控加工(15米加工中心，切割及钻孔，并完成焊接

破口加工)→压型(专机进行滚压成型加工)→MIG 焊接→超声波探伤检测→转运。

板类零件：铝板→切割、下料→冲孔/机加工→钻孔→折弯→精密锯→检验。 型材类零件：型材→切割、下料→机加工→钻孔→检验。

### 3.2.3 小部件组装工艺

小部件组装是将不同车型分成几个模块，每个模块独立完成各自的组装任务，这些模块伴生分布在合装线相应工位附近，每个模块由一至几个工位组成，完成模块组装加工。这些小总成将会被运往相应的合装工位进行合装。

#### (1) 小部件组装工艺流程

##### ①全铝厢式半挂车/全铝厢式货车小部件组装工艺

全铝厢式半挂车小总成工位主要有 10 个工位，分别为：加强横梁/横梁组装工位、斜撑组装工位、牵引板/支撑/悬挂支架/车桥轮胎组装工位、底板组装工位、左右侧板组装工位、顶板组装工位、前板组装工位、侧门/后门组装工位、灯具线束/制动系统准备工位、修整工位。

10 个模块在各自模块的组装区域完成各自组装加工，最后检测存放。其中各自组装加工主要工艺为：零件准备→工装夹具准备→零件装夹(某些工位需要打胶后装夹)→焊接(某些大型部件需要翻转后再焊接)→冷却→卸夹具→检测→存放。

##### ②全铝仓棚、栏板半挂车小部件组装工艺流程

与厢式半挂车一样，将车型分为几大模块，其模块与厢式半挂车基本一致，不同之处在：其不含左右侧板、顶板、侧门/后门组装三个模块，而是左右侧上装、后门/板两个模块。

以仓棚半挂车的左右侧上装小总成组装为例，先将加工好的零部

件，在工装夹具的协助下，一个一个的放置并夹紧，采用手工焊接的方式，用 MIG 焊机进行焊接，然后携带整个工装夹具进行翻转，焊接另一面，直至完成整个工作，最后检查存放。

后门/板模块的组装工艺与厢式半挂车侧门/后门组装模块一致。工艺流程与厢式半挂车基本一致。各自模块的主要工艺为：零件准备→工装夹具准备→零件装夹(某些工位需要打胶后装夹)→焊接(某些大型部件需要翻转后再焊接)→冷却→卸夹具→检测→存放。

### ③全铝罐式挂车/全铝罐式货车小部件组装工艺

全铝罐式半挂车分车架组装及罐体组装两大组装线。车架组装工艺主要为：纵梁准备并夹紧、调平→加强横梁组装→横梁组装→车架附件组装→牵引板/支撑装置安装→轮胎/车桥/悬挂系统安装。

罐体组装工艺主要为：封头制作→筒体铝板拼焊→筒体铝板卷板→筒体焊接→筒体与封头对焊→罐体副车架、附件焊接→加压检测、焊缝检测。罐体的制造为关键工序，分三部分：封头制作、筒体制作、罐体制作。

封头制作工艺：板材复验→预处理→下料→边缘加工→拼接焊缝装配→焊接→压制→二次切割。封头就是罐体两端的端盖，所以一般都是用于与各种筒体配对，组成压力容器。封头种类繁多，按几何形状的不同可分为凸面封头、平底封头和锥形封头，凸面封头又包括椭圆封头，蝶形封头，球冠形封头，半球形封头等。加工工艺难点在于压制过程，需经过胀型机形成凸面，再经过旋边机进行直边的加工，本项目选择蝶形或椭圆形凸面封头，加工设备较为简单，设备投资成本较低，且适用于大直径封头的制造。主要设备为：封头胀型机、椭圆剪切自动旋边机、MIG 焊机、水切割机。

筒体的制作工艺:下料→边缘加工→筒体板材焊接→罐体板材卷制

→筒体对接。铝合金罐车筒体是整个铝合金油罐车的核心部件。罐车筒体的生产由卷制和包制两种工艺。卷制是先将罐车筒体卷好后，并焊接后再往筒体内安装防浪板和隔仓板，这种工艺适合筒体容积较小和防浪板不多的筒体生产。包制是将筒体卷成半圆状态，然后在筒体内预定的位置安装隔仓板与防浪板，适合容积较大和防浪板较多的罐体生产。本项目因为罐体容积较大，采用包制工艺。主要设备为：30 米自动拼板焊接机、环形自动焊机、MIG 焊机、TIG 焊机、三辊卷板机。

罐体制作工艺：筒体与封头焊接→车架焊接→行走机构拼焊→人孔底阀管件安装→试水试气→罐内罐外清洗。所用焊接设备为环形自动焊机、MIG 焊机。

### 3.2.4 合装工艺

#### (1) 合装工艺流程

①全铝厢式半挂车/货车合装工艺 合装工艺方案：车架组装→车架与底板组装→厢体合装(左右侧板、顶板、前板、后门合装)→悬挂、车桥、轮胎安装→牵引/支撑装置安装→检测修补及小件组装→ 灯具，线束、制动系统组装→调试、检查下线→淋雨试验，全铝厢式半挂车/货车合装工艺流程见图3-5，其中货车没有电气、制动安装工序。

车架组装工位：将加强横梁、横梁、斜撑等，与加工完成的纵梁采用焊接、螺栓连接的方式，组装成车架总成。车架总成是一刚性框架结构，为半挂车的主要受力部件，强度要求较高，需对相关焊接，螺栓连接处进行严格检测，以确保车架总成的强度。

车架与底板组装工位：将焊接完成的底板放置在移动平台上，再将组装完成的车架总成置于底板上部，定位装夹完成，采用手工 MIG 焊接的方式进行焊接组装，将底板与车架牢固连接，检测合格并冷却后，采用翻转工装，将其翻转，使车架在下，底板在上，然后传送至

下一工位。

合装工位：将底板定位并固定好，并在大型合装工装的协助下，将厢体左右侧板、顶板、前板、后门总成共5大片进行整体合装(先将左右侧板定位并初步焊接，然后将前板与后门定位并初步焊接，最后顶盖安装)，合装定位并初步固定后，采用手工MIG焊接，将各大片焊接成整体，然后卸除合装工装及5大片上的相关工装。

悬挂、车桥、轮胎安装：车桥、轮胎、悬挂在小总成组装工位处已经定位并组成整体，此主线工位主要任务是将此固定的总成通过移动举升工装，将其移动至车体底部(整个车体已通过举升机构举起)移动举升工装将整个固定的总成上举，调整对正后，将其与车体进行组装，组装主要是通过扭力扳手进行螺栓连接。在此工位，需同时进行支撑装置、牵引装置的安装。

检查修补及小件组装工位：流动到此的车体，主体结构已基本完成，但车底还需要安装一些附件，如侧裙板、工具箱、护栏、刹车水箱、后防护、灯架、轮罩等，并对关键部位进行检查修补，确保达到设计要求。

电气、制动系统安装：在此工位，主要是将灯具安装在灯架上，将灯具线束安装完成。制动系统的安装也在此工位完成，主要是ABS、气路布置等。

最后，整体调校，清理下线。通过牵引车牵引至淋雨实验室，进行淋雨试验，其目的主要是测试在淋雨条件下,车辆防止雨水渗透的能力和遭到淋雨时或之后的防雨性能。通过淋雨房，把淋雨检测的条件与外面自然状态相类似，检测汽车顶盖、侧板及前后板的水密封性，来确认汽车的水密封状态的设备，对可能漏雨的部位实施防水，确保产品质量。淋雨试验水循环利用，循环水池容量为25m<sup>3</sup>。

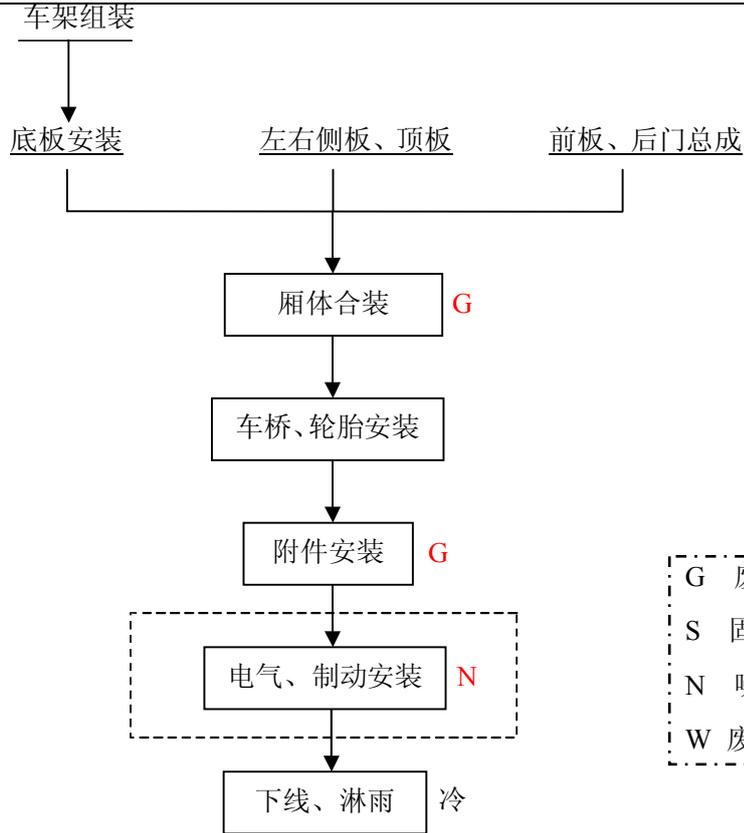


图3-2 全铝厢式半挂车/货车合装工艺及污染流程图

②全铝仓棚、栏板半挂车合装工艺

合装工艺方案：车架总成、左右侧上装总成、前板、后门总成上装合装→车桥、轮胎安装→附件安装→电气、制动安装→下线。全铝棚、栏板半挂车生产工艺及污染流程见图3-3：

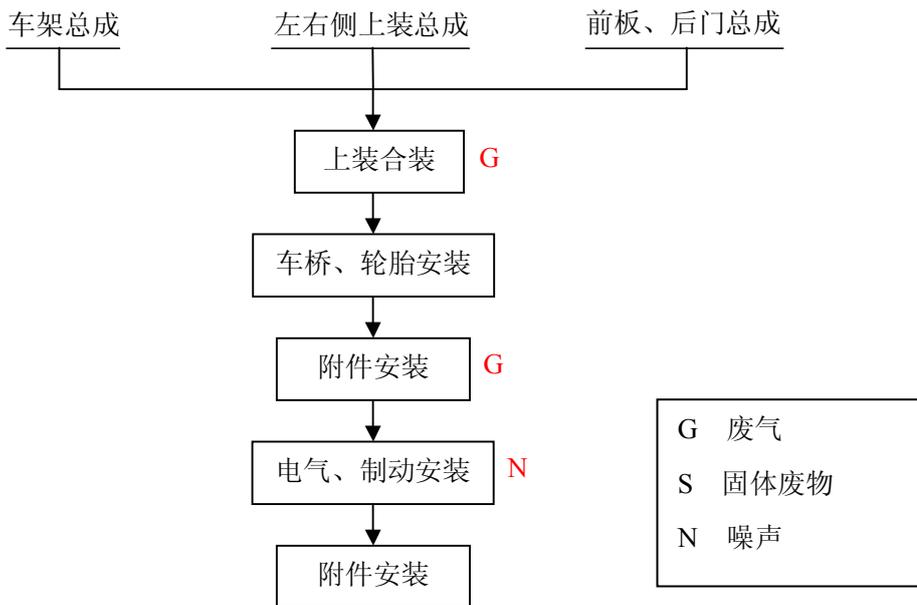


图3-3 全铝仓棚、栏板半挂车合装工艺及污染流程图

### ③全铝罐式挂车/全铝罐式货车合装工艺

全铝罐式挂车的合装工艺是：将车架和罐体合装→附件安装→电气、制动安装→检查下线。全铝罐式货车的合装工艺是：将外购底盘和罐体合装→附件安装→电气、制动安装→检查下线。

全铝罐式挂车/货车生产工艺及污染流程见图 3-4,其中全铝罐式货车没有电气、制动安装工序：

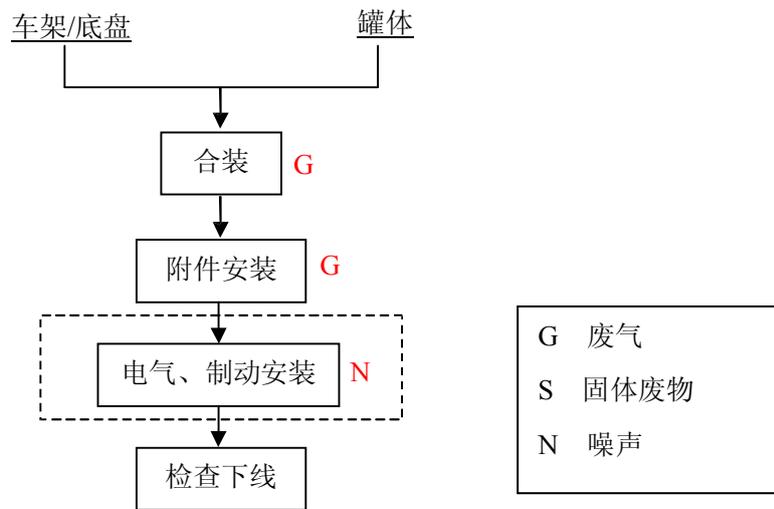


图 3-4 全铝罐式挂车/全铝罐式货车合装工艺及污染流程图

## 3.3. 工程主要污染物排放及控制措施

### 3.3.1 废水排放污染物排放及其控制措施

项目产生的废水主要包括生产废水和生活废水，其中生产废水主要包括车间设备及地面冲洗水和淋雨循环排水。生产废水由厂区污水处理站处理后，再排入园区污水管网后入望城污水厂。生活废水经化粪池处理后排入园区污水管网后入望城污水厂。项目废水污染物排放及其控制措施见表 3-5，废水处理工艺图 3-5，污水走向图 3-6。

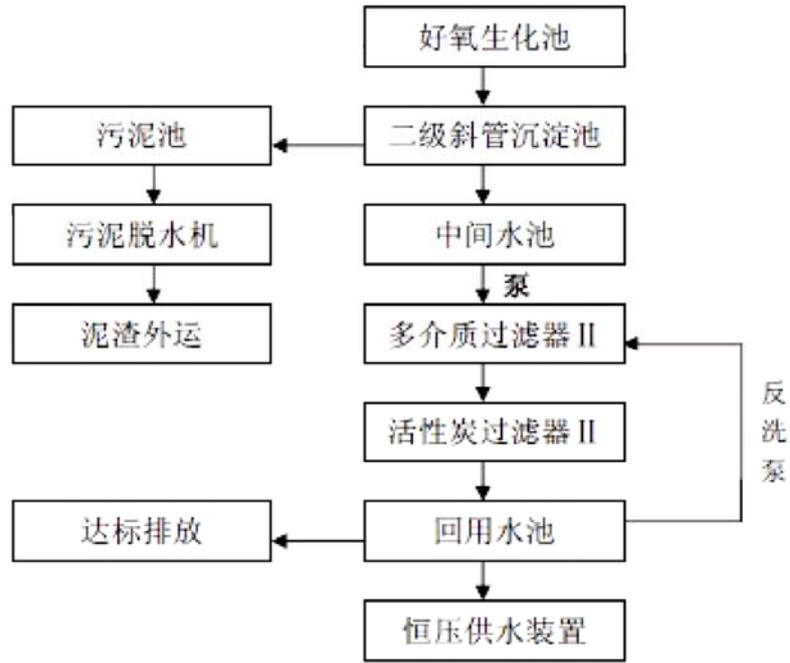


图 3-5 污水处理站工艺图

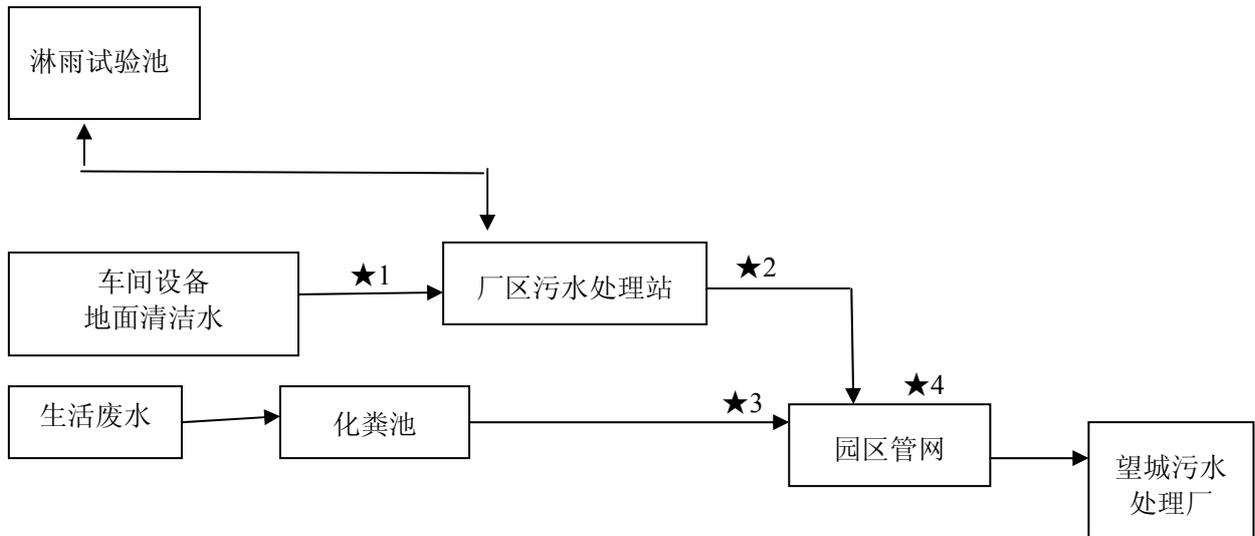


图 3-6 天力汽车污水走向图

表 3-5 废水污染源及排放控制措施

污染类型	污染源	主要污染物	处理措施及去向
生产废水	车间设备地面清洁水等	pH、化学需氧量、悬浮物、石油类等	经公司污水处理站后排入市政污水管网后入望城污水厂
生活污水水	生活污水	pH、化学需氧量、悬浮物、氨氮、五日生化需氧量等	经化粪池处理后直接排入园区管网后入望城污水厂

### 3.4 废气污染物排放及其控制措施

废气主要来自各生产线产生的焊接废气，废气污染源及控制处理措施见表 3-6。

表 3-6 废气污染源及控制处理措施

生产工艺	污染类型	污染物来源	主要污染物	处理方式	排放方式
零件加工工艺	焊接废气	各生产线 通风废气	CO、NO <sub>x</sub> 、烟 尘等	通风废气经 移动式焊接 烟尘净化器 处理后外排	无组织排 放
小部件组装工艺					
合装工艺					

### 3.5 噪声污染源及污染防治措施

主要噪声设备为切割设备、冲压设备、风机等，噪声级可达 75~95dB(A)之间，各设备均布置在室内，采取消声、减振等降噪声措施。

### 3.6 固体废物污染源及污染防治措施

固体废物主要有焊渣、金属废料、锯切铝钢屑、包装废料等一般工业废物以及生活垃圾等，其处理处置见表 3-7。

表 3-7 固体废物排放及处理措施

固废来源	固废类别	固废组成	产生量(t/a)	处理措施或排放去向
焊渣	一般	金属氧化物	12	返回公司常德熔铸 分厂回收利用
金属废料	一般	废铝、废钢	4585	
锯切铝屑	一般	铝屑、钢屑	195	
废滤芯	一般	聚四氟乙烯滤芯	1.73	厂家回收处理
包装废料 (纸箱)	一般	纸箱、木箱、塑 料	110	回收利用
废油、废抹布 手套	危险废物	油	1	交由远大(湖南)再生燃油股 份公司和湖南瀚洋环保科技有 限公司处置
生活垃圾	一般	生活垃圾	376.5	环卫部门处置
合计			5281.23t/a	

备注：此表格数据由企业提供

## 4. 环评建议与结论及环评批复

### 4.1 环评结论及建议

#### 4.1.1 环评结论

本项目拟建望城经济开发区，选址符合地方规划。属于鼓励类的铝镁合金轻量化车身生产项目，符合产业政策。项目生产采取先进设备和先进生产技术，做到节能降耗，可符合清洁生产要求；项目产生的废气、废水、噪声、固废经过合理有效的处理措施，做到达标排放；项目拟建地大气、噪声环境质量现状符合质量功能要求。因此从环境保护的角度来看，在落实环评提出相关措施的情况下，本项目建设是可行的。

#### 4.1.2 建议

- (1) 严格执行“三同时”制度，确保所有“三废”处理设施与项目同步设计、同步施工和同步投入运行，确保达标排放。
- (2) 加强噪声治理和防噪设备的维护，确保厂界噪声达标排放。
- (3) 建议加强厂区绿化。

### 4.2 环评批复要求

湖南省环境保护厅湘环评[2013]103号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车建设项目环境影响报告书的批复》和湘环评[2015]31号《关于同意湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型铝合金专用车项目变更的函》，详情见附件2。

## 5. 竣工验收监测评价标准

根据湖南省环境保护厅以湘环评[2013]103号《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目环境影响报告书的

批复》以及长沙市环境保护局《关于湖南晟通天力汽车有限公司轻量化新型节能铝合金专用车项目环境影响评价适用标准的函》，标准如下：

### 5.1 废气验收执行标准

无组织废气执行标准《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 无组织排放监控浓度限值，详见表 5-1。

表 5-1 废气污染物排放标准限值

监测点位	监测项目	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	标准来源
厂界四周无组织监控点	颗粒物	1.0	《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 无组织排放监控浓度限值
	氮氧化物	0.12	

### 5.2 废水验收执行标准

该工程废水排放执行《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 1 及表 4 的三级标准，详见表 5-2。

表 5-2 废水排放执行标准限值

类别	项目	执行标准	标准限值 (mg/L)
总排口	pH 值	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中表 4 的三级标准	6~9 (无量纲)
	悬浮物		400
	化学需氧量		500
	五日生化需氧量		300
	动植物油		100
	石油类		20
	氨氮		/
	磷酸盐		/
	苯		0.5
	甲苯		0.5
	二甲苯		1.0
	总铬		1.5
	六价铬		0.5
	总镍		1.0

### 5.3 噪声验收执行标准

厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准，详见表 5-3。

表 5-3 噪声标准限值

监测点位	执行标准	标准值[dB (A)]	
		昼	夜
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 中 3 类标准	65	55

## 5.4 工程污染物排放总量控制指标

本工程批复中总量控制指标详见表 5-4。

表 5-4 总量控制指标

污染物类型	污染物名称	工程排放总量 (t/a)
废水	化学需氧量	1.0
废水	氨氮	0.13

## 6. 验收监测工作内容

### 6.1 验收监测工况要求

验收监测应在工况稳定、生产负荷达到设计生产能力的 75% 以上的情况下进行。

### 6.2 废气监测内容

#### 6.2.1 无组织废气监测内容

无组织废气监测内容见表 6-1。监测点位见附图二。

表 6-1 无组织废气监测内容

采样位置	点位	编号	监测分析项目	采样频次
焊接车间	车间四周布置 4 个监测点	○1-○4	颗粒物	3 次/天, 2 天
			氮氧化物	3 次/天, 2 天

### 6.3 废水监测内容

废水监测内容见表 6-2。监测点位见附图二。

表 6-2 废水监测内容

监测点位	编号	监测项目	监测频次
厂区污水处理站进、出口	★1、★2	pH 值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮、流量	4 次/天, 连续 2 天
生活污水排口	★3	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、动植物油、氨氮、流量	
厂区总排口	★4	pH 值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、石油类、磷酸盐、苯、甲苯、二甲苯、总铬、六价铬、总镍、流量	

## 6.4 噪声监测内容

噪声监测内容见表 6-3。监测点位见附图二。

表 6-3 噪声监测内容

监测点位	编号	监测项目	监测频次
车间厂界四周	▲1-▲4	等效连续 A 声级	昼夜各 1 次/天，连续 2 天

## 7. 监测分析方法和质量保证

### 7.1 监测分析方法

分析方法首选国家标准分析方法，当国家标准分析方法不能满足要求时应参考《空气和废气监测分析方法》（第四版）和《水和废水监测分析方法》（第四版），分析方法详见表 7-1。

表 7-1 监测分析方法一览表

类别	项目	分析方法名称	分析方法来源	检出限
废水	pH 值	玻璃电极法	GB/T 6920-1986	/
	悬浮物	重量法	GB/T 11901-1989	5mg/L
	化学需氧量	重铬酸钾法	GB/T 11914-1989	5mg/L
	五日生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
	石油类	红外分光光度法	HJ 637-2012	0.04mg/L
	氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	磷酸盐	钼酸铵分光光度法	GB 11893-89	0.01mg/L
	苯	气相色谱法	GB/T 11890-89	0.005mg/L
	甲苯			
	二甲苯			
	总铬	《水和废水监测分析方法》（第四版）	GB/T11912-1989	0.05 mg/L
	六价铬	二苯碳酰二肼分光光度法	GB 7467-87	0.004 mg/L
总镍	火焰原子吸收分光光度法	GB/T11912-1989	0.02 mg/L	
噪声	厂界噪声	连续等效 A 声级	《工业企业厂界噪声测量方法》（GB12349-2008）	/
无组织废气	总悬浮颗粒物	总悬浮颗粒物的测定	GB 15432-1995	0.001mg/m <sup>3</sup>
	氮氧化物	分光光度法	GB/T15436-1995	0.005mg/m <sup>3</sup>

## 7.2 质量控制和质量保证

1、监测分析方法采用国家和行业标准分析方法，监测人员经过持证上岗考核并持有合格证书，所用监测仪器设备状态正常且均在有效检定周期内。

2、气态及颗粒物样品现场采样和测试前，仪器使用标准流量计进行流量校准，有证标准物质校准，并按照国家标准、技术规范和质量保证的要求进行全过程质量控制。

3、在监测期间，样品采集、运输、保存均按照环境保护部发布的《环境监测质量管理技术导则》（HJ630-2011）的要求进行。

4、噪声监测按照规定进行，选择在生产正常、无雨、风速小于 5m/s 时进行测量。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计，声级计配备防风罩；噪声监测前后测量仪器均应经校准，其前后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)。

5、监测数据和报告实行三级审核制度。

项目质控结果统计详见表 7-2。

表 7-2 质控分析结果统计表

质控措施	监测项目	日期	测定值		相对偏差 (%)	允许偏差 (%)	评价结论
平行样	氨氮	4月20日	1.10	1.10	0	≤15%	合格
		4月21日	0.472	0.472	0	≤15%	合格

## 8. 监测结果及评价

### 8.1 工况负荷

验收监测期间，工程生产及环保设施基本运行正常，生产负荷达到 75%以上，满足验收监测要求。监测期间生产负荷率详见表 8-1。

表 8-1 监测期间生产负荷一览表

生产系统	生产日期	设计生产量	实际生产量	生产负荷率
轻量化铝厢式半挂车	2015.4.20	2 台/天	1.5 台/天	75%
	2015.4.21	2 台/天	1.5 台/天	75%
铝合金罐式挂车	2015.4.20	4 台/天	4 台/天	100%
	2015.4.21	4 台/天	4 台/天	100%

## 8.2 废气监测结果及评价

### 8.2.1 无组织废气监测结果及评价

在厂界周边设置了 4 个无组织监测点位，监测期间气象参数见表 8-2，无组织废气监测结果见表 8-3。

表 8-2 厂界无组织废气监测期间气象参数

监测时间		环境温度 (°C)	环境湿度 (%RH)	环境气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)	天气
日期	采样时间						
4 月 20 日	9: 50	10	71	101.5	356	1.5	晴
	11: 00	10	71	101.5	347	1.6	
	13: 40	11	70	101.5	357	1.4	
4 月 21 日	10: 25	19	65	101.5	49	1.4	晴
	11: 15	19.6	61	101.4	354	1.1	
	12: 05	20	60	101.4	356	1.0	

表 8-3 厂界无组织废气监测结果

单位: mg/m<sup>3</sup>

监测因子	监测点位	监测时间	监测结果			最大值	评价标准	达标情况
颗粒物	厂界北○1	4 月 20 日	0.14	0.19	0.06	0.31	1.0	达标
		4 月 21 日	0.19	0.12	0.22			
	厂界东○2	4 月 20 日	0.02	0.02	0.12			
		4 月 21 日	0.14	0.17	0.02			
	厂界南○3	4 月 20 日	0.23	0.04	0.12			
		4 月 21 日	0.26	0.17	0.27			
	厂界西○4	4 月 20 日	0.07	0.25	0.07			
4 月 21 日		0.31	0.25	0.31				
氮氧化物	厂界北○1	4 月 20 日	0.005	0.01	0.01	0.04	0.12	达标
		4 月 21 日	0.02	0.02	0.005			
	厂界东○2	4 月 20 日	0.005	0.005	0.02			
		4 月 21 日	0.01	0.02	0.001			
	厂界南○3	4 月 20 日	0.03	0.05	0.01			
		4 月 21 日	0.04	0.03	0.001			
	厂界西○4	4 月 20 日	0.02	0.02	0.005			
		4 月 21 日	0.02	0.005	0.005			

验收监测期间，厂界无组织废气中颗粒物的最大监测值为  $0.31\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物的最大监测值为  $0.04\text{mg}/\text{m}^3$ ，均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 限值要求。

### 8.3 废水监测结果及评价

生产废水主要包括车间设备及地面冲洗水等。生产废水由厂区污水处理站处理后，再排入园区污水管网后入望城污水厂。生活废水经化粪池处理后排入园区污水管网后入望城污水厂，废水监测结果见表 8-4 至表 8-7。

表 8-4 厂区污水处理站进口废水监测结果 (单位: mg/L pH 值无量纲)

监测位置	监测因子	监测日期	监测结果				
			1	2	3	4	平均值
厂区污水处理站进口	pH 值	4-20	5.5	5.6	5.8	5.7	5.7
		4-21	5.7	5.9	5.5	5.8	5.7
	悬浮物	4-20	104.7	108.7	102.3	104.3	105
		4-21	87.3	83.7	85.7	91.3	87
	化学需氧量	4-20	27.7	27.9	27.9	27.3	27.7
		4-21	27.3	27.7	27.7	27.3	27.5
	石油类	4-20	0.13	0.15	0.20	0.18	0.17
		4-21	0.21	0.16	0.18	0.13	0.17
	氨氮	4-20	3.43	3.34	3.41	3.47	3.41
		4-21	0.500	0.490	0.480	0.472	0.486

表 8-5 厂区污水处理站出口废水监测结果 (单位: mg/L pH 值无量纲)

监测位置	监测因子	监测日期	监测结果					标准限值	达标情况
			1	2	3	4	平均值		
厂区污水处理站出口	pH 值	4-20	8.8	8.3	8.6	8.7	8.6	6~9	达标
		4-21	7.8	7.6	7.9	7.8	7.8	6~9	达标
	悬浮物	4-20	5.0(L)	5.0(L)	5.0(L)	5.0(L)	5.0(L)	400	达标
		4-21	10.7	13.3	14.3	14.7	13.3	400	达标
	化学需氧量	4-20	11.9	12.3	12.1	12.3	12.2	300	达标
		4-21	11.7	12.3	12.1	12.1	12.1	300	达标
	石油类	4-20	0.05	0.04(L)	0.05	0.06	0.05	20	达标
		4-21	0.06	0.05	0.09	0.07	0.07	20	达标
	氨氮	4-20	1.08	1.09	1.08	1.10	1.09	/	达标
		4-21	2.35	2.44	2.40	2.30	2.37	/	达标

备注：“L”为未检出。

由表 8-5 可见：监测期间厂区污水处理站出口的 pH 范围值、悬浮物、化学需氧量、石油类均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准限值要求。

**表 8-6 晟通天力汽车生活废水排口监测结果** （单位：mg/L pH 值无量纲）

监测位置	监测因子	监测日期	监测结果					标准限值	达标情况
			1	2	3	4	平均值		
生活污水排口	pH 值	4-20	7.2	7.5	7.1	7.4	7.3	6~9	达标
		4-21	6.4	6.6	6.9	6.6	6.6	6~9	达标
	悬浮物	4-20	33.3	31.0	34.3	30.3	32.2	400	达标
		4-21	21.3	23.7	23.3	24.0	23.1	400	达标
	化学需氧量	4-20	90.7	88.8	90.7	90.7	90.2	500	达标
		4-21	88.8	86.8	90.7	88.8	88.8	500	达标
	五日生化需氧量	4-20	36.0	38.7	37.6	39.0	37.8	300	达标
		4-21	39.6	40.5	38.8	38.2	39.35	300	达标
	动植物油	4-20	3.47	2.57	2.06	0.79	2.22	100	达标
		4-21	1.53	2.03	1.22	1.05	1.46	100	达标
	氨氮	4-20	18.7	19.0	19.5	19.1	19.1	/	达标
		4-21	18.6	19.0	17.9	17.6	18.3	/	达标

由表 8-6 可见：监测期间晟通天力汽车生活废水排口中的 pH 范围值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准限值要求。

**表 8-7 厂区总排口废水监测结果** （单位：mg/L pH 值无量纲）

监测位置	监测因子	监测日期	监测结果					标准限值	达标情况
			1	2	3	4	平均值		
厂区总排口	pH 值	4-20	7.9	8.0	7.8	7.8	7.9	6~9	达标
		4-21	7.8	8.1	7.9	7.8	7.9	6~9	达标
	悬浮物	4-20	50 (L)	400	达标				
		4-21	170	167	200	190	182	400	达标
	化学需氧量	4-20	50 (L)	500	达标				
		4-21	50 (L)	500	达标				
	五日生化需氧量	4-20	3.6	3.2	2.8	2.9	3.1	300	达标
		4-21	2.9	3.1	3.2	2.8	3.0	300	达标
	石油类	4-20	1.20	0.66	0.74	0.83	0.86	20	达标
		4-21	0.59	0.73	0.54	0.66	0.63	20	达标

监测位置	监测因子	监测日期	监测结果					标准限值	达标情况
			1	2	3	4	平均值		
厂区总排口	氨氮	4-20	2.22	2.21	2.25	2.18	2.21	/	达标
		4-21	2.09	1.95	2.08	2.29	2.10	/	达标
	磷酸盐	4-20	0.015	0.018	0.016	0.020	0.017	/	达标
		4-21	0.019	0.020	0.023	0.021	0.021	/	达标
	总铬	4-20	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	1.5	达标
		4-21	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	0.05(L)	1.5	达标
	六价铬	4-20	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.5	达标
		4-21	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.004(L)	0.5	达标
	总镍	4-20	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	1.0	达标
		4-21	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	0.02(L)	1.0	达标
	苯	4-20	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.5	达标
		4-21	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.5	达标
	甲苯	4-20	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.5	达标
		4-21	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.5	达标
	对二甲苯	4-20	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标
		4-21	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标
	间二甲苯	4-20	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标
		4-21	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标
	邻二甲苯	4-20	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标
		4-21	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	0.005(L)	1.0	达标

由表 8-7 可见：监测期间厂区总排口中的 pH 范围值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、磷酸盐、苯、甲苯、对二甲苯、间二甲苯、邻二甲苯的监测日均值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 4 的三级标准限值要求；总铬、六价铬、总镍的监测日均值均符合《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）中表 1 标准限值要求。

#### 8.4 噪声监测结果及评价

监测期间在厂界外 1 米处设置了 4 个厂界噪声监测点。厂界噪声监测结果见表 8-8，监测点位见附图 2。

表 8-8 噪声监测结果

单位: dB (A)

测点 编号	测点位置	昼间等效声级 Leq		夜间等效声级 Leq, dB (A)	
		4-20	4-21	4-20	4-21
1	厂界东▲1	52.9	52.0	44.7	49.0
2	厂界南▲2	56.9	54.5	49.3	49.0
3	厂界西▲3	55.0	55.9	45.9	47.4
4	厂界北▲4	60.9	59.7	52.6	52.5
标准限值		65	65	55	55
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 8-8 可知, 监测期间厂界东面、南面、西面、北面噪声监测中昼间噪声最大值为 60.9 dB (A), 夜间噪声最大值为 52.6 dB (A), 均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求。

## 8.5 污染物排放总量

本项目污染物排放总量计算结果见表 8-9。

表 8-9 污染物排放总量计算结果

项目	污染物排放总量	总量控制指标
化学需氧量 (吨/年)	0.007	1.0
氨氮 (吨/年)	0.0006	0.13

备注: 采用 4 月 20~21 日本工程的废水流量 5 吨/天, 年工作 251 天, 望城污水处理厂的在线数据中化学需氧量浓度 5.6mg/L, 氨氮浓度 0.49mg/L 来计算。

表 8-9 可知, 总量根据企业提供的 4 月 20 ~21 日废水量及望城污水处理厂在线数据, 按年工作量 251 天来计算, COD 排放总量为 0.007 吨/年, 氨氮排放总量为 0.0006 吨/年, 达到总量控制指标要求。

## 9 环境管理检查

### 9.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

该工程从项目立项、环境影响评价、环境影响评价审批、设计、施工各项环保审批手续及有关资料齐全, 完成建设后向长沙市环保局

提出了试生产申请，并向湖南省环保厅提出竣工环保验收申请，环评及初步设计中要求建设的环保设施和采取的环保措施均落实到位，环保设施运行状况良好。

## 9.2 环保机构、环境管理制度

公司制定了《环境管理规定》、《安全环保责任规定》、《污水处理站运行管理规定》和《安环异常快速反应流程》等。公司由安环组总体负责制度的执行、检查、考核，各车间设置兼职安环管理员，负责现场环保监管、整改和协调。安环组不定时现场督察，每周组织一次安全环保例会，协调环保事宜。

## 9.3 固体废物的处置和综合利用情况

本项目生产过程中产生的废油、含油废抹布、手套等危废已按法规要求设置危废专用贮存库，明确标识，张贴处理记录，建立危废管理档案盒，废油定期转运至远大（湖南）再生燃油股份有限公司处置，含油废抹布、手套定期转运至湖南瀚洋环保科技有限公司处置，实现危废规范化管理；一般废物方面：生产过程中产生的废铝、废木材、废纸等一般废物实施分类管理、集中存放、及时转运，符合环保相关法规标准要求。

## 9.4 厂区环境绿化情况

厂区周边严格按照相关法规要求设置围墙及绿化隔离带，厂区内也对生产工艺进行合理布局并持续优化，最大限度的降低项目噪声污染。

## 9.5 环评批复的落实情况

对照该项目的环评批复，工程落实批复情况见表 9-1。

**表 9-1 环评批复要求落实情况一览表**

序号	环评批复要求	落实情况
1	湖南晟通天力汽车有限公司拟投资 60157 万元在望城经济开发区晟通产业园现有厂区内建设轻量化新型节能铝合金用车项目，项目占地面积 139232m <sup>3</sup> 。主要建设内容：1、以外购铝型材、铝板为原料加工制造厢体；2、以外购汽车车头、底盘等部件为原料，从事整体车厢体合装。采用“切割、下料、零件加工、小部件组装、厢体合装、检测”生产工艺。新建生产车间、供应商备库用仓库、返修及试制车间、淋雨试验场地、试车跑道和停车坪等。项目实施后年制造铝合金罐式货车车厢 1000 座，年合装轻量化铝箱式半挂车 4500 辆、铝合金厢式货车 1500 辆、仓棚/栏板半挂车 3000 辆、铝合金罐式挂车 1000 辆。	湖南晟通天力汽车有限公司投资了 21684 万元在望城经济开发区晟通产业园现有厂区内建设轻量化新型节能铝合金用车项目，项目占地面积 139232m <sup>3</sup> 。目前建设了 1 条厢车生产线和 1 条罐车生产线，形成年产轻量化铝厢式半挂车 360 辆、铝合金罐式挂车 1080 辆的生产能力，本项目分阶段性验收（见附件湘环评【2015】31 号）。
2	废水污染防治。按照“雨污分流、清污分流、污污分流”的原则，规范设计厂区给排水系统和排污口。车间设备地面清洁水和淋雨试验循环系统外排水进厂区污水处理站处理，生活污水经化粪池处理。项目外排废水须处理达到《污水综合排放标准》(GB8978—1996)三级标准后由园区污水管网排入望城污水处理厂处理，企业排污管网未对接园区污水管网进望城污水处理厂处理前项目不得投入试生产。	按照“雨污分流、清污分流、污污分流”的原则，规范设计厂区给排水系统和排污口。车间设备地面清洁水进厂区污水处理站处理，淋雨试验循环系统循环利用未外排，生活污水经化粪池处理。项目外排废水由园区污水管网排入望城污水处理厂处理；监测期间项目外排废水达标排放，望城污水处理厂目前已投入运营。
3	废气污染防治。加强生产车间无组织废气排放控制管理，减少无组织污染物排放对车间和周边环境的影响。焊接烟气经移动式焊接烟尘净化器处理后车间外排，外排废气须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)无组织排放监控浓度限值要求。	生产车间焊接烟气经移动式焊接烟尘净化器处理后车间外排，监测期间外排废气满足了《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)无组织排放监控浓度限值要求。
4	固体废物处置：按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597—2001)和《一般工业固废贮存、处置场污染控制标准》(GB18599—2001)规范设计、分类建设固体废物暂存库。金属废料、锯切铝钢屑、废包装材料等一般性固体废物外售综合利用。机加工产生的废油、含油抹布手套等固体废物规范收集暂存后按照协议交由有资质单位处置。	生产过程中产生的废油、含油废抹布、手套等危废已按法规要求设置危废专用贮存库，明确标识，张贴处理记录，建立危废管理档案盒，废油定期转运至远大（湖南）再生燃油股份有限公司处置，含油废抹布、手套期转运至湖南瀚洋环保科技有限公司处置，实现危废规范化管理；一般废物方面：生产过程中产生的废铝、废木材、废纸等一般废物实施分类管理、集中存放、及时转运，符合环保相关法规标准要求
5	噪声污染防治：优化平面布局和厂区绿化，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中 3 类标准要求。	优化平面布局和厂区绿化，各设备均布置在室内，采取消声、减振等降噪措施，监测期间噪声达标排放。
6	环境风险防范工作：加强环境风险管理，落实责任人，制定环境事故应急预案，落实各项风险防范措施，杜绝环境风险事故发生。	公司配备了专职环保管理人员，建立了健全环境管理制度，加强环境管理。制定了和落实《环境保护应急预案》，并通过专家评审，已经在长沙市望城区环境保护局备案。
7	污染物排放总量控制：COD≤1.0 吨 / 年、氨氮≤0.13 吨/年，污染物排放控制指标已纳入当地环保部门控制管理。	污染物排放总量控制：COD 排放总量为 0.007 吨/年，氨氮排放总量为 0.0006 吨/年，达到总量指标要求。

## 9.6 环境风险应急措施

公司制定《环境突发事件应急预案》，建立应急救援指挥体系，配置有应急救援设备、物资，建立安全环保管理责任制，强化环境风险管控和隐患排查治理，每年定期进行应急救援演练，及时完善应急预案。环境突发事件应急预案已经编制完成并在长沙市望城区环境保护局备案。

## 10. 结论与建议

### 10.1 验收结论

#### 10.1.1“三同时”执行情况

湖南晟通天力汽车有限公司在设计、施工和试生产过程中，依据国家有关环保政策要求，环保设施执行了与主体工程同时设计、同时施工和同时试生产的“三同时”制度，并得到了省环保厅批复，目前各项环保设施运行状况基本正常。

#### 10.1.2 污染物排放情况

##### (1)、无组织废气监测结论

验收监测期间，厂界无组织废气中颗粒物的最大监测值为  $0.31\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物的最大值为  $0.04\text{mg}/\text{m}^3$ ，符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 限值要求。

##### (2) 废水监测结论

验收监测期间厂区污水处理站出口的 pH 范围值、悬浮物、化学需氧量、石油类、氨氮均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 的三级标准限值要求；生活废水排口中的 pH 范围值、悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 的三级标准限值要求；厂区总排口中的 pH 范围值、

悬浮物、化学需氧量、五日生化需氧量、石油类、氨氮、磷酸盐、苯、甲苯、对二甲苯、间二甲苯、邻二甲苯均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 4 的三级标准限值要求；总铬、六价铬、总镍均符合《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)中表 1 标准限值要求。

#### (4) 噪声监测结论

验收监测期间，厂界东面、南面、西面、北面噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准限值要求。

#### (5) 固体废物处置结论

本项目生产过程中产生的废油、含油废抹布、手套等危废已按法规要求设置危废专用贮存库，明确标识，张贴处理记录，建立危废管理档案盒，废油定期转运至远大（湖南）再生燃油股份有限公司处置，含油废抹布、手套定期转运至湖南瀚洋环保科技有限公司处置，实现危废规范化管理；一般废物方面：生产过程中产生的废铝、废木材、废纸等一般废物实施分类管理、集中存放、及时转运，符合环保相关法规标准要求。

#### (6) 污染物排放总量

COD 排放总量为 0.007 吨/年，氨氮排放总量为 0.0006 吨/年，达到总量控制指标要求。

## 10.2 总体结论

验收监测期间，该工程废水、废气、噪声均达到国家有关环保标准限值要求，固体废物得到妥善处理，环境风险应急预案已经编制完成，并且已经在长沙市望城区环保局备案。

## 10.3 建议

- 1、加强危险废物暂存和转移台帐管理；
- 2、加强废气、废水治理设施运行管理，确保达标排放。