

汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司
双离合器变速器壳体生产项目
（第二阶段）竣工环境保护验收
监测报告表

津环监验字[2015]第 050 号

（报批稿）



天津市环境监测中心
2017年8月



报告说明

- 1、报告无本中心报告专用章、骑缝章无效。
- 2、对于非本中心人员采集的样品，结果仅对送检样品结果负责。
- 3、对现场不可复现的样品，仅对采样（或检测）所代表的时间和空间负责。
- 4、未经书面授权，不得部分复制本报告。

地 址：天津市南开区复康路 19 号

电 话：022-87671699

传 真：022-87671672

邮政编码：300191

电子信箱：ywb_temc@163.com

承担单位：天津市环境监测中心

中心主任：邓小文

项目负责人：田秀华

项目管理人：徐立敏

编写人：史延祥

审核人：田秀华

签发人：赵文嘉

签发日期：2017年8月16日

目 录

1 基本情况	1
2 项目主要建设情况	2
3 生产工艺流程	3
4 污染源分析及环保治理措施	4
5 验收监测执行标准	5
6 验收监测分析及依据	6
7 验收监测内容	7
8 验收监测结果	8
9 质量保证控制措施与监测工况及污染物总量核算	12
10 环境管理检查	13
11 验收监测结论与建议.....	14

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

附图 1：建设项目地理位置图

附图 2：厂区平面布置及监测点位示意图

附件 1：环评批复意见

附件 2：工况说明

附件 3：变更说明

附件 4：分期说明

附件 5：环保管理制度及应急预案备案登记表

1. 基本情况

建设项目名称	汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目				
建设单位名称	汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司				
建设项目主管部门	天津市空港经济区经四路与纬六道交口				
建设项目性质	新建√	改扩建	技改	迁建	
主要产品名称	产品名称：大众双离合变速箱的壳体				
设计生产能力	设计生产能力：年产壳体 120 万件，20000 吨				
实际生产能力	实际生产能力：年产壳体 120 万件，20000 吨				
项目登记时间	2013 年 10 月 15 日	开工日期	2014 年 3 月 28 日		
投入试生产时间	2015 年 10 月 30 日	现场监测时间	2017 年 7 月 14~16 日		
环评报告表 审批部门	天津市环境保护局	环评报告表 编制单位	天津市环境保护科学研究院		
环保设施 设计单位	机械工业部第六设计研究院有限公司	环保设施 施工单位	事百世(上海)建筑工程有限公司		
投资总概算	61246 万元	环保投资总概算	585 万元	比例	0.96%
实际总投资	61246 万元	实际环保投资	585 万元	比例	0.96%
验收监测依据	<p>1、中华人民共和国国务院令第 253 号《建设项目环境保护管理条例》；</p> <p>2、国家环境保护总局令第 13 号《建设项目竣工环境保护验收管理办法》；</p> <p>3、天津市人民政府令第 58 号《天津市建设项目环境保护管理办法》；</p> <p>4、天津市环境保护科学研究院编制的《汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目环境影响报告表》2013.10；</p> <p>5、天津市环境保护局津环保许可表[2013]163 号《市环保局关于对汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目环境影响报告表的批复》2013.11.12；（见附件 1）</p> <p>6、汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司提供该项目有关的基础资料。</p> <p>7、汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目竣工环境保护验收监测计划书</p> <p>8、汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目（第一阶段）竣工环境保护验收监测报告表。</p>				

2. 项目主要建设情况

汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目总体情况：

1. 建设地点

汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司在天津市空港经济区经四路与纬六道交口建设汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司双离合器变速器壳体生产项目，主要建设生产厂房、办公用房及配套服务用房。项目地理位置图见附图 1。

2. 建设内容

本项目总投资 7500 万欧元（按汇率 8.1661 计算，折合约 61246 万元人民币），项目占地面积 52000m²，总建筑面积 24911m²。主要建设生产厂房、办公用房及配套服务用房。本项目建成后，其生产能力可达年产离合器变速箱壳体 20000 吨，120 万件。本项目实行核准制。项目平面布置见附图 2。

3. 公用工程

3.1 给水

水源来自天津空港经济区市政给水管网，本项目用水包括生产用水、员工生活用水，总用水量约 290.3m³/d。

本项目压铸脱模剂调配、压铸机循环冷却系统均使用软水，软水由项目内的离子交换器制备，软水用量为 207.5m³/d。

3.2 排水

本项目总排水量为 192.5m³/d，厂区排水系统为雨污分流系统。项目废水包括脱模废水、循环冷却系统排水及职工生活污水。脱模废水经自建污水处理站处理达标后与循环冷却系统排水及经隔油池、化粪池处理后的生活污水一并排入园区市政污水管网，本项目废水最终进入空港经济区污水处理厂。水平衡图见图 1。

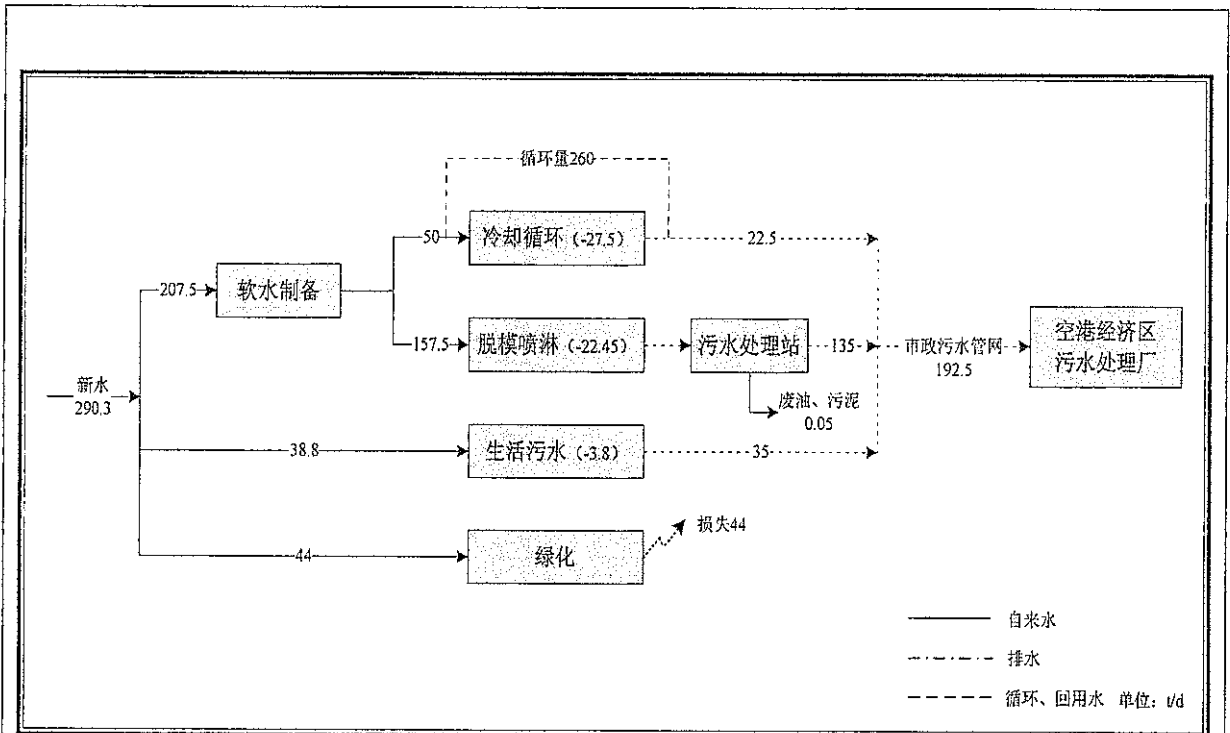


图 1 本项目水平衡图

3.3 采暖及制冷

(1) 供电

生产、生活用电由市政电网供给，接入厂区内新建 10kV 变电站。

(2) 燃气

本项目熔炼炉、预热炉、食堂餐饮加工均使用天然气作为燃料，项目天然气由市政管网供给。本项目设燃气锅炉一台，用于冬季采暖和生活热水。

4. 工作制度及劳动定员

本项目职工定员 323 人，3 班工作制，每班 8 小时，年工作 264 天（约 6336 小时）。

5. 项目变更

本项目设有两台燃气熔炼炉，每台熔炼炉配一台预热炉，燃气熔炼炉、预热炉产生的烟气与铝熔炼产生烟尘经收集后原环评中是合并由一根 23 米高排气筒排放，现实变更为各由一根 23 米高排气筒排放（详见附件 3）。

3. 生产工艺流程

本项目离合器变速箱壳体主要生产工艺流程见图 2。

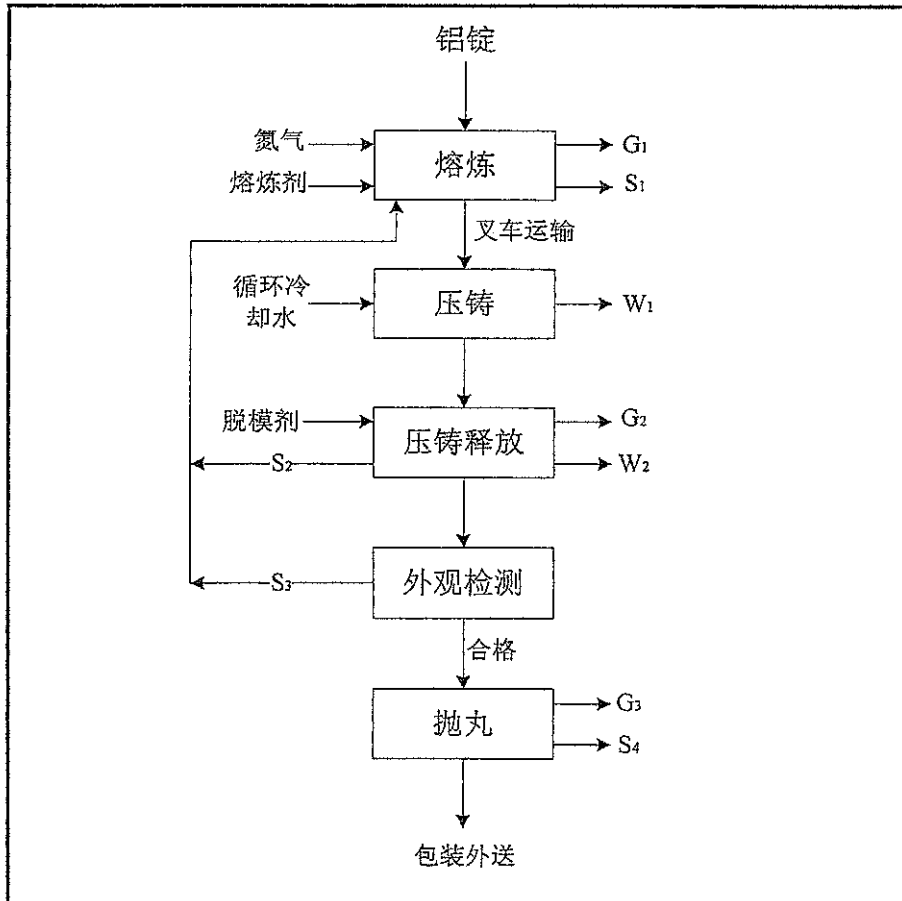


图 2 本项目工艺流程图

本项目生产工艺流程简述：

(1) 熔炼工序

本项目熔炼采用铝锭为原料，将原料装入料斗，由叉车运送至炉台置入密闭燃气熔炼炉内进行加热，升温至 750℃左右，使固态金属料熔化成液态铝液，再将液态铝液转入由燃气预热炉预热完成的中转包内，之后中转包通入氮气对液态铝液进行除渣处理。

熔炼炉熔炼过程为密闭状态，2 台熔炼炉熔炼产生的烟（粉）尘以及熔炼炉燃烧天然气产生的燃气废气经收集后各由一根 23m 排气筒 P1、P2 排放。

(2) 压铸、压铸释放工序

熔炼后的铝液由机械臂倒入压铸机浇杯内，冲头将铝液压入到钢模具内，正常生产时模具温度大约 200℃-300℃，使用循环冷却水对铸件进行冷却，铝液凝固后，

机械臂取件，自动喷涂机向模具内喷涂脱模剂（与水配比为 1:160），至此为完成一次压铸过程。带浇口与溢流槽的铸件放到切边机上，将产品与浇口、溢流槽分离，通过手工清理方法去除产品表面多余的毛刺、隔皮等。

压铸过程循环冷却水定期排放，压铸过程铝液产生的烟尘以无组织形式排放到大气中，压铸释放过程中铝液产生的烟尘和脱模机的喷涂过程有少量水雾夹杂着油雾均以无组织形式散逸到空气中。

（3）外观检测

去除表面毛刺、隔皮、烧口后的铸件，进入人工外观检验工序，合格品进入抛丸工序，不合格品运至熔炼工序重新熔化铸造。

（4）抛丸工序

将铸件置入抛丸机中，启动抛丸机，高速旋转的钢丸喷射到设备的表面，去除其表面氧化皮、脏污，同时还可以提高零件的机械强度和耐磨性，并达到光饰的目的。抛丸完成后的工件包装外送。

建设2台抛丸机，抛丸工序产生的粉尘经设备自带袋式除尘器净化后分别由23m排气筒（P₃、P₄）排放。

4. 污染源分析及环保治理措施

1. 废气

G₁: 燃气熔炼炉、预热炉废气及熔炼炉粉尘, 主要污染物为烟尘、SO₂、NO_x、粉尘。本项目设有两台燃气熔炼炉, 分别为 15t 和 20t, 每台熔炼炉配一台预热炉, 燃气熔炼炉、预热炉工作时产生的烟气与铝熔炼产生烟尘经收集后各由一根 23 米排气筒 (P₁、P₂) 排放; 本次第二阶段验收只做另一台熔炼炉的监测;

G₂: 压铸及压铸释放工序产生废气, 主要污染物为粉尘、油雾, 该废气以无组织形式逸散在空气中;

G₄: 燃气锅炉产生的烟气, 主要污染物为烟尘、SO₂、NO_x, 本项目燃气锅炉房内设一台燃气锅炉, 用于冬季采暖和生活热水, 燃气锅炉废气经 18 米排气筒 (P₅) 排放;

G₃: 抛丸废气, 主要污染物为粉尘。本项目设有两台抛丸机, 抛丸工序所产生的颗粒物经设备自带除尘设备处理后分别经 20 米排气筒 (P₃、P₄) 排放; 本次第二阶段验收只做另一台抛丸机的监测。

2. 废水

W₁: 压铸设备循环冷却系统排水, 排放量 22.5 m³/d, 主要污染物为 SS、COD_{Cr};

W₂: 压铸释放工序产生的脱模废水, 经项目自建污水处理设施处理后排入市政污水管网, 排放量 135 m³/d, 主要污染物为 SS、COD_{Cr}、BOD₅、石油类;

W₃: 职工生活污水, 排放量 35 m³/d, 主要污染物为 SS、COD_{Cr}、BOD₅、总磷、氨氮、动植物油。

3. 噪声

主要噪声源为机加工设备、喷丸机、鼓、引风机等, 单台设备噪声 85dB(A)。

4. 固体废弃物

S₁: 熔炼除渣工序产生的铝渣, 主要污染物为铝渣, 产生量为 22.03t/a, 交由物资部门回收利用;

S₂: 压铸释放工序切边产生的铝边角料, 主要污染物为废铝, 产生量为 673.46t/a, 由厂方回收再利用;

S₃: 外观检测工序产生的不合格品, 主要污染物为废铝, 产生量约 1000t/a, 由厂方回收再利用;

S₄: 抛丸工序布袋除尘器定期更换的布袋及收集到的粉尘, 主要污染物为布袋、

粉尘，产生量约 214.84t/a，交由物资部门回收利用；

S₅：污水处理站产生的废油、污泥，废油产生量约 3t/a、污泥产生量约 12t/a，交由天津合佳威立雅环境服务有限公司进行处理（见附件 5）；

S₆：机械设备产生的废润滑油以及擦拭设备产生的含油棉纱、废润滑油、擦拭布，产生量约 6t/a，交由利弗斯（天津）工业废物处理有限公司进行处理（见附件 6）；

S₇：产品废包装物，主要污染物为纸屑、塑料袋，产生量约 5t/a，交由物资部门回收利用；

S₈：办公及生活垃圾产生量约 48.5t/a，统一由环卫部门定期清运。

本项目的第一阶段已经监测了废气的燃气熔炼炉一台、抛丸废气一台和无组织排放废气及废水、噪声，第二阶段只做余下的各一台燃气熔炼炉及抛丸废气的监测。

5. 验收监测执行标准

1. 废气

表 1 废气验收监测执行标准

监测点位	监测项目	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排气筒 高度	标准依据
金属 熔化炉	烟尘	10	—	23 米	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB12/556-2015) 表 2
	二氧化硫	50	—		
	氮氧化物	100	—		
	烟气黑度	≤1	—		
抛丸工序	粉尘	120	5.9	20 米	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 (二级)

6. 验收监测分析方法及依据

1. 废气

表 2 废气监测分析方法及依据

污染因子	采样方法	分析方法	依据
烟尘、粉尘	皮托管平行测速法 (有组织)	重量法	GB/T16157-1996
二氧化硫	仪器直接测试法	定点位电解法	HJ/T57-2000
氮氧化物	仪器直接测试法	定点位电解法	HJ693-2014
烟气黑度	林格曼烟气黑度图法		HJ/T398-2007

7. 验收监测内容

1. 废气

表 3 废气监测点位、项目及频次

生产工序	排气筒编号	排气筒高度	监测点位	测点数(个)	监测因子	监测频次
铝锭熔化工序	P2	23 米	熔炼炉、预热炉燃气废气出口	1	烟尘、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度	烟尘、粉尘：3 周期，每周期 4 次； 二氧化硫、氮氧化物：3 周期，每周期 4 次，每次 4 样； 烟气黑度：3 周期，每周期 30 次
抛丸工序	P4	20 米	抛丸废气出口	1	粉尘	

8. 验收监测结果

废气监测结果

表 4 污染源废气监测结果

监测点位	监测项目	监测频次	第一周期 2017.7.14		第二周期 2017.7.15		第三周期 2017.7.16		标准限值		
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
熔炼预热炉出口 2#	烟尘	1	9.27	0.112	8.93	0.107	8.79	0.104	10	—	
		2	9.46	0.117	9.38	0.115	9.07	0.110			
		3	9.13	0.109	9.02	0.113	9.35	0.116			
		4	9.53	0.119	9.23	0.118	9.54	0.121			
	二氧化硫	1	<15	9.08×10 ⁻²	<15	9.01×10 ⁻²	<15	8.89×10 ⁻²	50	—	
		2	<15	9.30×10 ⁻²	<15	9.22×10 ⁻²	<15	9.11×10 ⁻²			
		3	<15	8.97×10 ⁻²	<15	9.42×10 ⁻²	<15	9.32×10 ⁻²			
		4	<15	9.38×10 ⁻²	<15	9.61×10 ⁻²	<15	9.53×10 ⁻²			
	氮氧化物	1	78.9	0.955	79.8	0.958	82.4	0.977	100	—	
		2	79.1	0.981	80.4	0.988	82.5	1.00			
		3	79.3	0.949	81.1	1.02	82.7	1.03			
		4	79.7	0.997	81.5	1.04	83.1	1.06			
	烟气黑度 (级)		<1		<1		<1		≤1	—	
	抛丸废气出口 4#	粉尘	1	3.17	1.06×10 ⁻²	2.97	1.01×10 ⁻²	2.71	9.24×10 ⁻³	120	5.9
			2	3.61	1.23×10 ⁻²	2.93	9.80×10 ⁻³	3.00	1.01×10 ⁻²		
			3	3.35	1.15×10 ⁻²	3.54	1.20×10 ⁻²	2.85	9.52×10 ⁻³		
4			2.91	9.80×10 ⁻³	3.15	1.06×10 ⁻²	3.23	1.09×10 ⁻²			

注：二氧化硫方法检出下限为 15 mg/m³。

经监测，熔炼预热炉废气出口烟尘三周期浓度最大值为 9.54mg/m³，二氧化硫三周期浓度均为未检出，氮氧化物三周期浓度最大值为 83.1mg/m³，烟气黑度均小于 1 级，符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015) 中的要求；

抛丸废气出口粉尘三周期浓度最大值为 3.61mg/m³，排放速率三周期最大值为 1.23×10⁻²kg/h，符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 (二级) 中的要求。

9. 质量保证与质量控制措施及监测工况和污染物排放总量

<p>质量保证与质量控制措施</p>	<p>1.废气监测实行全过程的质量保证，有组织排放源检测技术要求执行《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T16157-1996）、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007）的规定。</p>															
<p>监测工况及污染物排放总量</p>	<p>验收监测期间工况</p> <p>验收期间工况正常，满足生产负荷达 75%的要求（见附件 2）。</p> <p>污染物排放总量核算</p> <p>根据国家规定的污染物排放总量控制指标，本次验收确定的总量控制污染因子为废气中二氧化硫和氮氧化物。</p> <p>该项目废气经过实际监测二氧化硫三周期平均排放速率为 0.092kg/h 小时，氮氧化物三周期平均排放速率为 0.996kg/h 小时，污染物总量见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 5 废气污染物排放总量统计</p> <table border="1" data-bbox="416 1319 1310 1585"> <thead> <tr> <th>监测内容</th> <th>二氧化硫（吨/年）</th> <th>氮氧化物（吨/年）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>本次实测值</td> <td>0.583</td> <td>6.31</td> </tr> <tr> <td>第一阶段实测值</td> <td>0.84</td> <td>2.28</td> </tr> <tr> <td>两次合计值</td> <td>1.423</td> <td>8.59</td> </tr> <tr> <td>环评预测指标</td> <td>2.95</td> <td>17.5</td> </tr> </tbody> </table>	监测内容	二氧化硫（吨/年）	氮氧化物（吨/年）	本次实测值	0.583	6.31	第一阶段实测值	0.84	2.28	两次合计值	1.423	8.59	环评预测指标	2.95	17.5
监测内容	二氧化硫（吨/年）	氮氧化物（吨/年）														
本次实测值	0.583	6.31														
第一阶段实测值	0.84	2.28														
两次合计值	1.423	8.59														
环评预测指标	2.95	17.5														

10. 环境管理检查结果

1. 各种批复文件检查

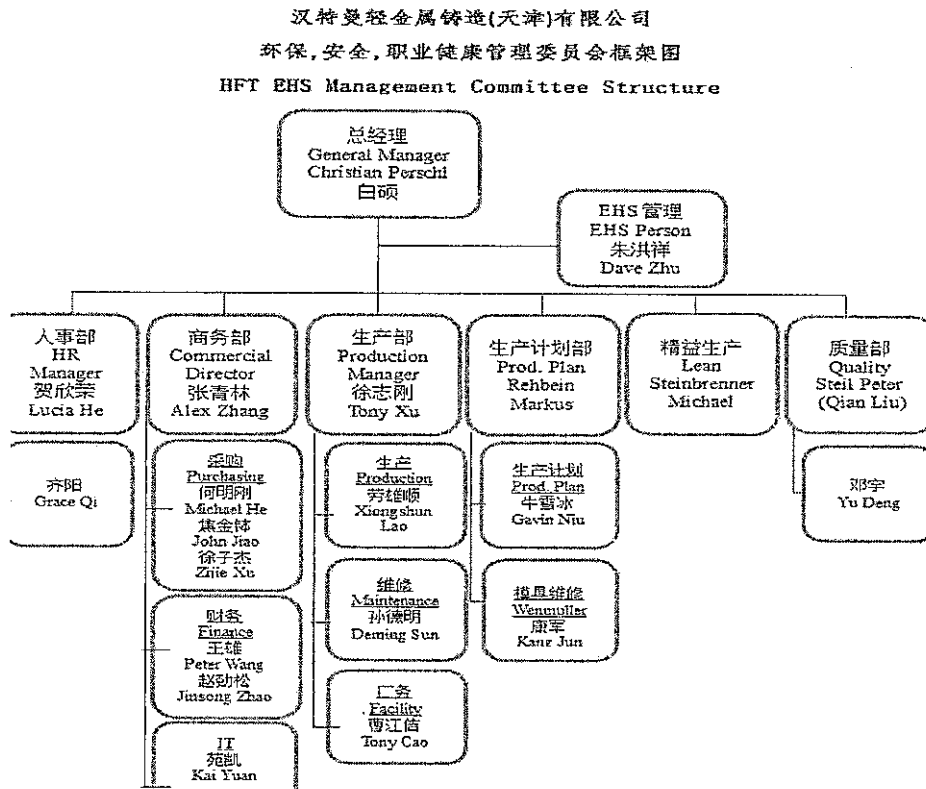
该项目各种批复文件齐全（环评批复见附件 1），执行了国家有关建设项目环保审批手续。

2. 环境保护设施及运行情况

该项目的废气处理设施运行平稳，由专人负责日常维护运行。

3. 环保机构及环保管理制度

(1) 环保机构



(2) 环保管理制度

1. 每个部门须指定一名或多名 EHS 协调员关注本部门的安全、环保和职业健康有关事宜, 作为部门的窗口协助和配合公司 EHS 人员执行 EHS 有关的要求和活动安排. 定期参加 EHS 委员会会议.
2. 另外, 根据空港安监局的特别要求, 生产部门需要额外指定一名一线资深操作员加入 EHS 委员会同时需要安排此人参加国家有关安全管理的培训.

3. EHS 委员会需要每月召开一次会议。

该项目详细环保管理制度及应急预案备案表见附件 5。

4. 与本项目相关的环境影响评价批复落实情况

表 6 环评批复与实际建成对比表

环评批复要求	实际建成情况
<p>1. 该项目位于天津空港经济区经四路与纬六道交口，占地面积 52228.7 平方米，总投资约 61246 万元人民币。主要建设生产厂房、办公用房及配套服务用房。项目建成后，生产能力为年产离合器变速箱壳体 20000 吨，120 万件。</p>	<p>已落实，建设了生产厂房、办公用房及配套服务用房。项目建成后，生产能力达到年产离合器变速箱壳体 20000 吨，120 万件。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>2. 项目 2 台熔炼炉产生的烟气经收集后通过 1 根 23 米高排气筒达标排放；2 台抛丸机产生的抛丸粉尘经自带水除尘设施过滤后，分别经 2 根 23 米高排气筒达标排放；锅炉燃气废气通过 1 根 10 米高排气筒达标排放；食堂油烟经符合环保要求的油烟净化装置处理后通过专用排气筒达标排放；压铸废气经位于车间顶部的三级净化装置处理后无组织排放，要严格生产管理和保证处理设施正常运转，确保厂界大气污染物及恶臭污染物达标排放。</p>	<p>已落实。本次第二阶段验收只监测 1 台熔炼炉、1 台抛丸机。经监测，1 台熔炼炉产生的烟气经收集后通过 1 根 23 米高排气筒达标排放；1 台抛丸机产生的粉尘经水除尘设施过滤后，由 1 根 20 米高排气筒达标排放。</p>
<p>3. 该项目的脱模废水经自建污水处理站预处理达标后，与软水制备排浓水、循环冷却系统排水及生活污水一同经厂总排口达标排放，最终进入空港经济区污水处理厂处理。</p>	<p>已落实。该项目的脱模废水经自建污水处理站处理达标后，与软水制备排浓水、循环冷却系统排水及生活污水一同经厂总排口达标排放，最终进入空港经济区污水处理厂处理。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>4. 选用低噪音设备，合理布局生产设备，对熔炼炉、压铸机、空压机、切边机等主要噪声源采取隔声、减振措施，确保厂界噪声达标</p>	<p>已落实。厂界噪声达标排放。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>5. 做好各类固体废物的收集、贮存、运输和处置，废润滑油、含油擦拭布、污水处理站废油和污泥等危险废物须按《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012) 进行管理，并交由资质的单位进行处理、处置；铝渣、废模具、切边废料、抛丸含铝污泥、产品废包装物等一般工业废物由物资回收部门回收或综合利用；办公及生活垃圾定期由环卫部门清运。</p>	<p>已落实。废润滑油、含油擦拭布等交由利弗斯（天津）工业废物处理有限公司进行处置；污水处理站废油和污泥等交由天津合佳威立雅环境服务有限公司进行处理；废铝渣、废模具、切边废料、抛丸含铝污泥、产品废包装物等一般工业废物由物资回收部门回收或综合利用；办公及生活垃圾定期由环卫部门清运。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>6. 按照市环保局《关于加强我市排放口规范化整治工作的通知》（津环保监理【2002】71 号）和《关于发布天津市污染源排放口规范化技术要求的通知》（津环保监测【2007】57 号）的要求，落实排放口规范化有关规定。</p>	<p>已落实排放口规范化的有关规定。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>7. 加强环境风险防范工作，落实环境风险防范措施，制定环境风险应急预案，避免重金属等污染物污染土壤和地下水，杜绝环境污染事故的发生。</p>	<p>已落实。制定了环境风险防范措施及应急管理制度，严格落实各项应急和事故防范措施，杜绝环境污染事故的发生。相关应急管理制度见附件 4。（参看第一阶段监测报告表）</p>
<p>8. 本项目建成后重点污染物排放总量指标如下：二氧化硫 2.95 吨/年、氮氧化物 17.5 吨/年、化学需氧量 25.6 吨/年、氨氮 0.44 吨/年。</p>	<p>已落实。该公司重点污染物排放总量各项指标均符合批复要求。（参看第一阶段监测报告表）</p>

11. 验收监测结论与建议

结论：

(1) 废气

该项目第二阶段经监测，熔炼预热炉废气排放烟尘、二氧化硫、氮氧化物及烟气黑度的监测结果均符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB12/556-2015)中的要求；抛丸废气出口粉尘的监测结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996表 2（二级）中的要求。

(2) 污染物总量指标

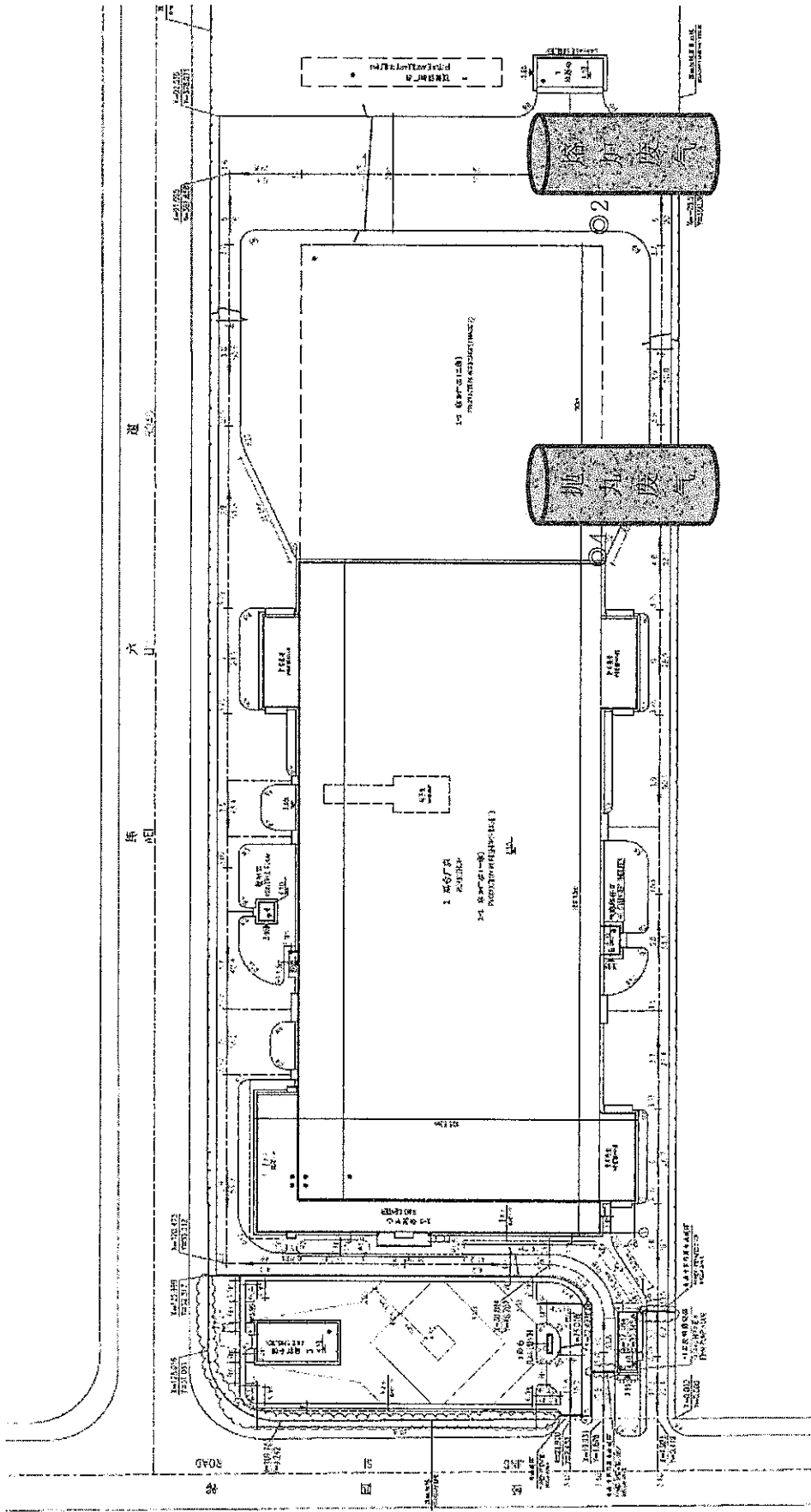
该项目第二阶段污染物排放总量经实际监测，废气中二氧化硫为0.583吨/年，与第一阶段和计值为1.423吨/年；第二阶段的氮氧化物为6.31吨/年，与第一阶段和计值为8.59吨/年，均低于环评批复要求。

建议：

在生产、生活中产生的一般固体废物，要有专人负责，存放点应按照规定进行苫盖或修建封闭堆场，并及时清理和外运；加强危险废物的收集、暂存和保管的管理规定，杜绝对环境造成二次污染。



附图 1 建设项目地理位置图



图例：◎—废气监测点位

附图 2 厂区平面布置及废气监测点位示意图

审批意见:

津环保许可表〔2013〕163号

**市环保局关于对汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司
双离合变速器壳体生产项目环境影响报告表的批复**

汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司:

你公司《汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司双离合变速器壳体生产项目环境影响报告表的请示》、天津市滨海新区环境保护和市容管理局《关于汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司双离合变速器壳体生产项目环境影响报告表的初审意见》(津滨环环保初审〔2013〕34号)、天津市环境工程评估中心《汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司双离合变速器壳体生产项目环境影响报告表技术评审意见》(津环评审意见〔2013〕154号)及天津市环境保护科学研究院《汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司双离合变速器壳体生产项目环境影响报告表》收悉,经研究,现批复如下:

一、你公司拟投资7500万欧元,在天津空港经济区经四路与纬六道交口建设双离合变速器壳体生产项目,项目占地52228.7平方米,总建筑面积28797.13平方米。主要建设内容为新建1座联合厂房(包括生产及办公)及配套辅助用房;在生产厂房一期内容安装燃气熔炼炉、燃气预热炉、计量炉、压铸机、切边机、抛丸机等生产设备,项目投产后年产双离合变速器壳体20000吨(120万件)。项目供水、供电由园区市政工程提供,生产厂房采暖、制冷均采用自然通风或机械通风系统,办公用房采暖使用自建1台1.05兆瓦燃气锅炉,制冷采用VRV空调机组。项目环保投资约585万元人民币,预计2014年8月竣工,该项目建设符合国家产业政策和工业园区规划要求,根据滨海新区环境保护和市容管理局审查意见、天津市环境工程评估中心技术评审意见及该项目环境影响报告表的结论,在严格落实报告表中的各项环境保护措施的前提下,同意该项目建设。

二、项目建设和运营过程中应对照环境影响报告表认真落实各项环保措施,并重点做好以下工作:

1、严格遵守《天津市大气污染防治条例》、《天津市环境噪声污染防治管理办法》等各项法规的规定,认真落实报告表中施工期各项环境保护措施及要求,不得污染环境 and 噪声扰民。

2、项目2台燃气熔炼炉产生的烟气经收集后通过1根23米高排气筒达标排放;2台抛丸机产生的抛丸粉尘经自带水除尘设施过滤后,分别经2根23米高排气筒达标排放;锅炉燃气废气通过1根10米高排气筒达标排放;食堂油烟经符合环保要求的油烟净化装置处理后通过专用排气筒达标排放;压铸废气经位于车间顶部的三级净化装置处理后无组织排放,要严格落实管理和保证处理设施正常运转,确保厂界大气污染物及恶臭污染物无组织排放达标。

3、项目产生的脱模废水经自建污水处理站预处理达标后,与软水制备排废水、循环冷却系统排水及生活污水一同经厂总排口达标排放,最终进入空港经济区污水处理厂处理。

4、选用低噪声设备,合理布局生产设备,对熔炼炉、压铸机、空压机、切边机等主要噪声源采取隔声、减振措施,确保厂界噪声达标。

5、做好各类固体废物的收集、贮存、运输和处置。废润滑油、含油擦拭布、污水处理站废油和污泥等危险废物须按《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)进行管理,并交有资质的单位进行处理、处置;铝渣、废模具、切边废料、抛丸含铝污泥、产品包装袋物等一般工业废物由物资回收部门回收或综合利用;办公及生活垃圾定期由环卫部门清运。

6、按照市环保局《关于加强我市排放口规范化整治工作的通知》(津环保监理〔2002〕71号)和《关于印发〈天津市污染物排放口规范化技术要求〉的通知》(津环保监理〔2007〕57号)的要求,落实排污口规范化有关规定。

7、加强环境风险防范工作，落实环境风险防范措施，制定环境风险应急预案，避免重金属等污染物污染土壤和地下水，杜绝环境污染事故的发生。

三、根据环评结论，该项目车间须设置 30 米卫生防护距离，目前在此距离内无环境敏感目标，今后不得新建居民区、学校、医院等环境敏感建筑。

四、项目建成后重点污染物排放总量应控制在下列范围内：化学需氧量 25.6 吨/年、氨氮 0.44 吨/年，二氧化硫 2.95 吨/年，氮氧化物 17.5 吨/年。

五、项目建设应严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的三同时管理制度，项目竣工后，在试运营期间，如有污染物产生，应当按照《排污费征收使用管理条例》（国务院令 369 号）及其配套文件规定，按时缴纳排污费。

六、在项目试生产前 3 个月内到当地环保局办理排污申报手续，自试生产之日起 15 日内到环保局备案，试运行之日起 3 个月内申请竣工环境保护验收，验收合格后方可正式运营。

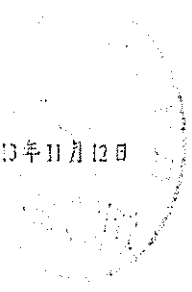
七、项目主要执行以下环境标准：

- 1、《环境空气质量标准》GB3095-2012（二级）；
- 2、《声环境质量标准》GB3096-2008（3 类、4a 类）；
- 3、《地下水质量标准》GB/T14848-1993；
- 4、《展览会用地土壤环境质量评价标准（暂行）》HJ350-2007；
- 5、《建筑施工场界环境噪声排放标准》GB12523-2011；
- 6、《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 二级；
- 7、《恶臭污染物排放标准》DB12/059-95；
- 8、《工业炉窑大气污染物排放标准》GB9078-1996 二级；
- 9、德国《联邦排放控制法一般管理规定（空气质量控制技术指南）》（2002 年）铝冶炼设施；
- 10、《锅炉大气污染物排放标准》DB12/151-2003；
- 11、《污水综合排放标准》DB12/356-2008（三级）；
- 12、《饮食业油烟排放标准（试行）》GB18483-2001；
- 13、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008（3 类、4 类）；
- 14、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》GB18599-2001；
- 15、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》HJ 2025-2012。

请滨海新区环境保护和市容管理局负责项目建设和试生产期间的环境保护监督检查工作，并督促项目单位履行试生产备案及竣工环保验收手续。

经办人：赵欣

2013 年 11 月 12 日

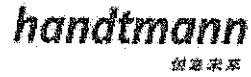




汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司

实际生产产能表 (2017.7.14-7.16)

日期	7.14	7.15	7.16
当日产能	5190	4081	4215
备注: 每天压铸机设计产能 600 件/天, 目前实际运行 9 台。			
7.14: $5190/(600*9)=0.96=96\%$			
7.15: $4081/(600*9)=0.75=75\%$			
7.16: $4215/(600*9)=0.78=78\%$			
产能已到达最低设计产能的 75%。			



情况说明

尊敬的天津市环保局领导：

汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司双离合变速箱壳体生产项目原有环评批复中提到“2台燃气熔炼炉产生的烟气经收集后通过1根23米高排气筒达标排放”但因工艺和实际生产需要，实际设备安装时为2台燃气熔炼炉的排气改为每台熔炼炉烟气经过收集后通过各自单独1根23米高排气筒达标排放而非合并后排放。

同时，我们公司前期因实际产能不足，采用了分期环保设施验收申请，按照实际情况对其中1台熔炼炉的1根排气筒进行了采样监测和验收并达标通过阶段审批。

以上特此进行情况说明。

汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司

2017年7月14日



情况说明

天津市环境监测中心:

因我公司实际生产订单和设备安装进度的原因,同时经过和天津市环保局开发管理处领导请示并得到允许分期进行验收,现提出对汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司新工厂项目的环保验收进行分期进行,情况说明如下:

汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司作为天津大众变速器有限公司的配套供应商进入中国,厂址位于天津空港经济区经四路 125 号,产品为大众汽车变速器铝制壳体。


从 2015 年 2 月底厂房竣工后开始陆续安装生产设备,设计主要生产设备压铸机 12 台,到目前完成了 9 台压铸设备的安装并完成了调试运行,第 9 台安装中,但因唯一客户天津大众变速器有限公司生产调整订单大量减少问题,12 台中剩余的 3 台机器按照新的生产计划需要推迟到 2018 年再行安装,同时根据目前的订单情况,实际只能运行 6 台的压铸机进行样件试机制作,但为了满足环保验收法规有关要求,特此提出先行对 6 台压铸机生产设备进行分期环保验收,其他设备待大众订单增加后再行进行验收。

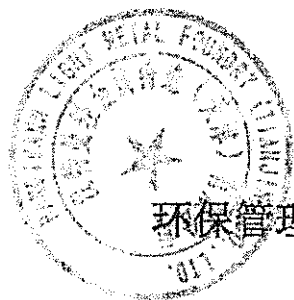
特此说明。

此致
敬礼

汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司

2015 年 10 月 12 日





handtmann
创意未来

环保管理规章制度

第一章 总 则

第一条、保护环境是本公司经营活动的一项基本任务。公司环境保护工作的成果，是评定企业经营效果好坏的一个重要内容。本环境保护工作坚持预防为主、防治结合、综合治理的原则；坚持推行清洁生产、实行生产全过程污染控制的原则；实行污染物达标排放和污染物总量控制的原则；坚持环境保护工作作为评选先进的必要条件，实行一票否定制。

第二条、公司配备与开展工作相适应的责任部门和环保管理人员，掌握生产工艺技术及生产运行状况。

第二章 环境监测工作

第四条、每年根据计划开展环境监测工作。监测时如有超标情况，应立即及时通知相关部门，不得擅自减少监测次数或停止监测。

第五条、环保责任部门在每月 5 日上报前一个月的环境保护运行情况报表。

第六条、设备部和管理部除开展常规监测外，要承担对突发性的污染事故的应急监测工作。

第七条、外排污水和大气的监测，由管理部委托环保部门进行。

第三章 环境保护工作日常管理

第八条、公司各项环境保护工作，必须纳入日常生产经营活动的全过程中。实现全过程、全天候、全员的环保管理，在布置、检查、总结、评比的同时，必须有环保工作内容。

第九条、环保部门应积极开展环境保护宣传教育活动，普及环保知识，提高全员的环保意识。重点要作好“4.22 世界地球日”和“6.5 世界环境日”的宣传工作。

第十条、设备部和管理部必须完善环保各项基础资料。

第十一条、加强对外来施工单位施工作业的环境管理，承揽环保设施施工的单位，要持有上级或政府主管部门的施工许可证，在施工过程要防止产生污染，施工后要达到工完、料净、场地清，对有植被损坏情况的，施工单位要采取恢复措施。

第十二条、坚持污染防治与三废资源综合利用的原则

- 1、“三废”定义：生产过程中产生的对周围环境造成污染或有害影响的废水、废气、废渣。
- 2、设备部和管理部具体负责日常的“三废”治理和环境保护工作，符合达标的排放源应竖立合格排放标志。
- 3、设立“三废”处理人员岗位负责制，实行严格的奖、罚制度。
- 4、设备部负责维护环保治理设施，在环保治理设施一旦出现故障时，有“三废”外排的生产工序必须停产，以杜绝污染物排放的出现。
- 5、设备部定期进行环保技术业务培训，以提高工作人员的技术素质水平。
- 6、管理部搞好工厂绿化，改善生产区及周围环境，接受市环保部门的监督、检查和指导。
- 7、车间产生废水直接进入废水处理站，经处理达标后排放入开发区污水处理厂；生活污水经过处理站达标后，一部分用于公司绿化，一部分排放入开发区污水处理厂。
- 8、废气方面：粉尘类废气等污染物经滤筒除尘器处理，有机废气经活性炭吸附处理，酸性废气经洗涤净化处理。
- 9、凡在生产过程中，开停工、检修过程产生噪声和震动的部位，应采取消音、隔音、防震等措施，使噪声达标排放。
- 10、生产车间的原辅材料，必须按照有关管理规定贮存、保管等，不得对生产区及其周围环境造成污染。
- 11、对于具有挥发性及产生异味的物品，要采取措施防止挥发性气体造成污染环境或产生气味，避免污染环境或气味扰民事件的发生。
- 12、各部门必须开展节水减污活动，采取一水多用，循环使用，提高水的综合利用率。
- 13、在生产过程中，要加强检查，减少跑、冒、滴、漏现象。对检修中清洗出的污染物要妥善收集和处理，防止二次污染。对检修中拆卸的受污染的设备材料要进行处理，避免造成污染转移。
- 14、对生产中产生的“三废”进行回收或处理，防止资源浪费和环境污染，对暂时不能利用而须转移给其它单位利用的三废，必须由公司安全环保部批准，严格执行逐级审批手续，防止污染转移造成污染事故。

第四章 建设项目的环境管理

第十三条、新、改、扩建和技术改造项目（以下简称为建设项目），必须严格执行有关环境保护法律法规，严格执行“三同时”制度。

第十四条、建设项目应积极推行清洁生产，采用清洁生产工艺。

第十五条、凡由于设计原因，使建设项目排污不达标，设计单位除负设计责任外，还应免费负责修改设计，直至排污达标，并承担在此期间由于排污不达标造成的排污费和污染赔款，对由于施工质量造成生产装置污染处理不能正常运行，施工单位应免费限期进行整改，直至达到要求。在此期间，发生的环保费用由施工单位承担。

第五章 环境保护设施的管理

第十六条、设备部必须将环保设施的管理纳入设备的统一管理，并落实以下工作：

1、设备部和环保组主要负责人必须具备以下专业知识

- 1.1 掌握国家环境保护方针政策及法律、法规；
- 1.2 掌握环境保护基础知识；
- 1.3 掌握污染防治理论和技术；
- 1.4 熟悉污染物测定和分析技术；
- 1.5 掌握环境污染事故应急处理技术和相关知识等；
- 1.6 掌握公司生产线的生产工艺和污染防治设施的基本情况。

2、设备部和环保组必须落实以下具体工作

- 2.1 负责制定并监督实施公司的环保工作计划和规章制度；
- 2.2 负责公司污染减排计划实施和工作技术支持，协助污染减排核查工作；
- 2.3 协助编制公司新建、改建、扩建项目环境影响报告及“三同时”计划，并督促实施；
- 2.4 负责检查公司产生污染的生产设施、污染防治设施及存在环境安全隐患设施的运转情况，监督各环保操作岗位的工作；
- 2.5 负责检查并掌握公司污染物的排放情况；
- 2.6 负责向环保部门报告污染物排放情况，污染防治设施运行情况，污染物削减工程进展情况以及主要污染物减排目标实现情况，接受环保部门的指导和监督，并配合环保部门监督检查；
- 2.7 协助各部门开展清洁生产、节能节水等工作；
- 2.8 组织编写公司环境应急预案，对公司突发性环境污染事件及时向环保部门汇报，并进行处理；
- 2.9 负责组织对公司职工的环保知识培训。

第十七条、环保设施需检修或临时抢修，要对其处理或产生的污染物制定应急处理方案，并上报公司安全环保主管批准，保证污染物得到有效处理和达标排放。

第六章 环境污染事故的管理

第十八条、污染事故是由于作业者违反环保法规的行为以及意外因素的影响或不可抗拒的自然灾害等原因致使环境受到污染，人体健康受到危害，社会经济与人民财产受到损失，造成不良社会影响的污染事件，事故的处理按政府环境保护管理办法中的有关规定执行。

第十九条、污染事故级别划分根据国家污染事故划分有关规定执行。

第二十条、凡发生污染事故后，必须立即采取应急处理措施，控制污染事态的发展，并立即上报公司，开展事故调查等工作（最迟不得超过2小时），12小时内将事故报告或简报上报公司安全环保主管领导，并按照有关事故处理规定分级负责，逐级上报，接受处理。

第二十一条、凡外来施工的承包单位，在签订工程合同时，签订双方要明确环保要求及规定，施工队伍主管部门要监督检查，发生污染事故，一切后果由责任方承担。

第二十二条、对违反相关管理规定，有下列情形，予以警告、批评、罚款或责令赔偿损失，情节严重者，可依据相关法律法规依法追究其刑事责任。

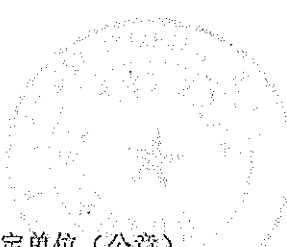
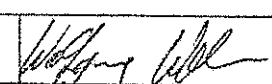
- 1、放松管理，玩忽职守造成环保事故者；
- 2、挪用治理污染费用、设备和物资者；
- 3、对监督检查及检举人进行打击报复者；
- 4、有污染防治设施无故停用或任意拆除造成污染者；
- 5、滥用职权、徇私舞弊、玩忽职守的环境管理人员；
- 6、对污染事故迟报或隐瞒不报者。




第七章 附 则

第二十三条、本制度如与国家法律、法规以及新华昌集团公司相关规定不一致时，按上级规定执行。

第二十四条、本制度由总经理办公室负责解释，自下发之日起施行。

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	汉特曼轻金属铸造（天津）有限公司	机构代码	07312411-9
法定代表人	Michael Hagemann	联系电话	022-24928222
联系人	朱洪祥	联系电话	022-24928209 15922035212
传真	/	电子邮箱	hongxiang.zhu@handtmann.de
地址	中心经度：117°27'11.93" 中心纬度：39°7'27.08"		
预案名称	突发环境事件应急预案		
风险级别	一般		
<p>本单位于 2015 年 12 月 28 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。</p> <p>本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。</p>			
 预案制定单位（公章）			
预案签署人		报送时间	

<p>突发环境事件应急预案备案文件目录</p>	<p>1.突发环境事件应急预案备案表； 2.环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3.环境风险评估报告； 4.环境应急资源调查报告； 5.环境应急预案评审意见。</p>
<p>备案意见</p>	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2015年1月28日收讫，文件齐全，予以备案。</p> <div style="text-align: right;">  <p>备案受理部门（公章） 2016年1月1日</p> </div>
<p>备案编号</p>	<p>130429-2016-005-L</p>
<p>报送单位</p>	<p>汉特曼轻金属铸造(天津)有限公司</p>
<p>受理部门负责人</p>	<p>   </p>

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般L、较大M、重大H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案2015年备案，是永年县环境保护局当年受理的第26个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。