

大众汽车自动变速器（天津）有限公司

DQ381 双离合自动变速器项目

竣工环境保护验收监测报告



建设单位：大众汽车自动变速器（天津）有限公司

编制单位：天津津滨华测产品检测中心有限公司

2020年7月



建设单位：大众汽车自动变速器（天津）有限公司

法人代表：Thorsten Jablonski

项目负责人：段志斌

项目联系人：石召红

编制单位：天津津滨华测产品检测中心有限公司

法人代表：王建刚

报告编写：李方梅

审 核：刘学玲

建设单位：大众汽车自动变速器（天津）有限公司

电话：022-58809894

邮编：300462

地址：天津经济技术开发区西区  
中南五街 49 号

编制单位：天津津滨华测产品检测中心有限公司

电话：022-24984876

邮编：300300

地址：天津市东丽开发区二纬路 22 号东谷园  
2 号楼 5 层



# 目录

一、 验收项目概况.....	1
1.1 项目建设过程.....	1
1.2 本次验收项目概况.....	1
二、 验收监测依据.....	3
三、 工程建设情况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	4
3.3 项目建设前后产品方案和生产规模.....	6
3.4 主要设备情况.....	7
3.5 主要原辅料消耗.....	12
3.6 水源及水平衡.....	13
3.7 工艺流程.....	14
3.8 项目变动情况.....	15
四、 环境保护设施.....	15
4.1 主要污染物及治理措施.....	15
4.2 其他环境保护措施.....	19
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	20
五、 建设项目环评报告表主要结论与建议及审批部门审批决定.....	22
5.1 建设项目环评报告表主要结论与建议.....	22
5.2 审批部门审批决定.....	25
六、 验收执行的排放标准.....	29
6.1 废气排放标准.....	29
6.2 噪声排放标准.....	29
6.3 总量控制标准.....	29
七、 验收监测内容.....	29
7.1 监测方案.....	29
7.2 监测点位示意图.....	30
八、 质量保证及质量控制.....	31

8.1 监测分析方法.....	31
8.2 监测仪器.....	32
8.3 人员资质.....	32
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制.....	32
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证与质量控制.....	32
8.6 实验室内质量控制.....	32
九、验收监测结果.....	33
9.1 生产工况.....	33
9.2 废气监测结果.....	33
9.3 噪声监测结果.....	36
9.4 污染物排放总量核算.....	37
十、环保验收监测结论.....	38
10.1 废气监测结果.....	38
10.2 噪声监测结果.....	38
10.3 总量验收结论.....	38

附图 1：项目地理位置图

附图 2：天津经济技术开发区西区规划图

附图 3：建设项目大气、风险评价范围图

附图 4 本项目周边环境简图

附图 5 厂区平面布置图

附件 1：环评批复

附件 2：工况说明

附件 3：排污许可证

附件 4：环境风险应急预案备案表

附件 5：危险废物处置合同

## 建设项目基本情况

建设项目名称	大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目		
建设单位名称	大众汽车自动变速器（天津）有限公司		
项目所在地	天津经济技术开发区西区中南五街 49 号		
建设项目性质	技改		
行业类别	汽车零部件及配件制造 C3670		
设计扩 建生产能力	本项目建成后，每年将减少现有 DQ380、DQ500 双离合自动变速器 45 万台的产能，调整为年产 45 万台 DQ381 双离合自动变速器。		
实际扩 建生产能力	实际生产能力与环评设计一致。		
劳动定员和 生产班次	本项目无新增劳动定员，项目实施后厂区内员工工作制度及年时基数不变，采用三班工作制，8h/班，年工作 300 天。		
环评时间	2018 年 8 月	环评报告编制单位	北京欣国环环境技术 发展有限公司
环评批复时间	2018 年 8 月 17 日	环评报告 审批单位及环评 批复文号	天津经济技术开发区 环境保护局 津开环评[2018]65号
调试运行时间	2020 年 4 月	现场监测时间	2020 年 5~7 月
环保设施 设计单位	垦乐环保设备（上海）有 限公司、唐纳森（中国） 环保贸易有限公司	环保设施 施工单位	垦乐环保设备（上海） 有限公司、唐纳森（中 国）环保贸易有限公司
实际总投资	■	实际环保投资	■ 比例 ■

### 一、验收项目概况

#### 1.1 本次验收项目概况

大众汽车自动变速器（天津）有限公司成立于2012年，厂址位于天津经济技术开发区西区中南五街49号，主要从事汽车变速器及汽车零部件的研发、生产、装配、销售及与上述产品相关的技术服务和售后服务。为满足市场需求，需要增设一种变速器产品型号，大众汽车自动变速器（天津）有限公司投资■万元在厂区内建设《大众汽车自动变速器（天津）有限公司DQ381双离合自动变速器项目》。2018年8月委托北京欣国环环境技术发展有限公司完成了本项目环境影响报告表的编制。2018年8月17日取得天津经济技术开发区环境保护局批复（批复文号：津开环评[2018]65号）。

本项目主要内容：（1）依托现有DQ380一期、DQ380二期和DQ500项目厂房和

设备，对DQ380一、二期及DQ500三个厂房生产进行产能调整，将DQ380、DQ500双离合自动变速器产能分别由75万台调低至35万台/年、45万台调低至40万台/年，调出的45万台/年的产能分配给本项目的DQ381双离合自动变速器，项目建成后全厂总产能保持不变。

(2) DQ381双离合自动变速器与现有产品DQ380及DQ500双离合自动变速器生产工艺一致，主要工序包括齿轮、轴和差速器的生产（热处理前机加工、热处理、热处理后机加工）、变速器的装配、检测等。但由于少数机加工设备的刀头在生产不同型号变速器时不能共用，而更换刀头的时间较长，大大降低现有生产线的设计产能，故针对上述情况，本次新增少量机加工设备，新增机加工设备位于DQ500、DQ380二期厂房内。

(3) 本次增加以新带老措施，将本项目依托的DQ380、DQ380二期及DQ500厂房内的机床加工工序产生的颗粒物经封闭机床连接的风道通过干式滤筒除尘设备处理后由新建18根15m高排气筒排放。产生的油雾经油雾净化装置处理后由7根15m高排气筒排放。本项目于2018年10月开始建设，2020年4月建成并投入调试运行。目前生产设备与环保治理设施均同步正常运行，可以开展验收监测工作。

## 1.2 项目建设过程

大众汽车自动变速器（天津）有限公司于2015年8月和2017年3月分别建设了《DQ380二期双离合自动变速器项目（简称“DQ380二期项目”）》和《DQ380双离合自动变速器二期扩能项目（简称“DQ380二期扩能项目”）》，因两期项目所用到的热处理设备进口海关手续问题，短期无法到厂安装，考虑生产需要，将除热处理工序之外的其他设备内容纳入第一阶段验收。验收期间，热处理工序暂时依托原有DQ380一期和DQ500车间热处理设备进行生产，两期项目于2018年10月已完成第一阶段环境保护验收。

2018年8月17日，《DQ381双离合自动变速器项目环境影响报告表（**本次验收项目**）》取得环评批复并开始建设，DQ381项目依托380二期及二期扩能项目的部分生产设备，同年10月，《DQ400e混合动力变速器项目环境影响报告表》取得环评批复，DQ400e项目依托380二期及二期扩能项目的全部生产设备，在DQ381项目和DQ400e项目建设过程中，DQ380二期项目和DQ380二期扩能项目所涉及的热处理设备陆续到位，逐步实施设备安装及天然气管道的连通等，于2019年12月，



热处理设备安装基本完成。

由于受项目依托的前期项目热处理设备采购周期和 2019 年底疫情的双重影响，本项目工程验收时，设备已经和前期及后期建设项目整合共用，故本次验收于 DQ380 二期、DQ380 二期扩能、DQ381、DQ400e 四期项目的合并的生产工况下进行验收，选取污染物最典型、浓度最大的情况进行污染源监测。

大众汽车自动变速器（天津）有限公司在项目调试运行期间，依据生态环境部 2018 第 9 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》“验收自查”的内容对本项目的性质、规模、地点、生产工艺有无重大变更，环境保护措施是否落实到位等进行了自查。按照《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）及环境保护部国环规环评[2017]4 号《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的相关要求，委托天津津滨华测产品检测中心有限公司开展本项目环境保护竣工的验收监测工作。天津津滨华测产品检测中心有限公司于 2020 年 4 月 21 日赴项目现场进行踏勘，查阅了有关文件和技术资料，查看了项目的性质、规模、地点、污染物治理及排放、环保措施的落实情况，在此基础上编制《大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目竣工环境保护验收检测方案》，并于 2020 年 5 月、6 月、7 月进行了现场采样监测。

## 二、验收监测依据

- 中华人民共和国国务院令第 682 号《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 10 月 1 日；
- 生态环境部国环规环评[2017]4 号《建设项目环境保护竣工验收暂行办法》，2017 年 11 月 20 日；
- 生态环境部公告 2018 第 9 号关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告，2018 年 5 月 15 日；
- 中华人民共和国主席令第三十四号《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》2020 年 9 月 1 月实施；
- 《国家危险废物名录》（2016 年版）环境保护部令 第 39 号；
- 津环保监测[2007]57 号《关于发布〈天津市污染源排放口规范化技术要求〉的通知》；
- 《大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目环境影响

报告表》北京欣国环环境技术有限公司，2018.08；

- 天津经济技术开发区环境保护局文件 津开环评[2018]65 号，“关于对大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目环境影响报告表的批复”，2018.8.17；
- 大众汽车自动变速器（天津）有限公司提供的与本项目有关的基础性技术资料及其它各种批复文件。

### 三、工程建设情况

#### 3.1 地理位置及平面布置

本项目位于天津经济技术开发区西区中南五街 49 号，项目所在地四至范围：厂区西侧隔泰云路为长城精益汽车零部件公司和长城汽车股份有限公司分公司，东侧隔泰川路为长城汽车天津分公司物流中心，北侧隔环泰北街为空地，南侧隔中南五街为博信汽车零部件公司。项目地理位置图、周边环境示意图、厂区平面布置图见附图 1~3。

#### 3.2 建设内容

本项目依托现有建、构筑物内进行，主要工程及公用工程依托情况见下表 4.2-1：

表 3.2-1 工程组成和依托内容

工程组成	现有工程	环评设计 本项目实施后	实际 建设内容
主体工程	DQ380 厂房：设 DQ380 双离合自动变速器生产线	依托现有厂房 及生产线	与环评报告 一致
	DQ500 厂房：设 DQ500 双离合自动变速器生产线		
	DQ380 二期厂房：设 DQ380 二期项目双离合变速器生产线		
	APP290 厂房：设 APP290 动力电机生产线	不变	
储运工程	厂区内设有一座油品库，用于储存机油、润滑油、乳化液、清洗液、淬火油等；	依托现有工程	与环评报告 一致
	厂区内设有 2 个氨气气化装置和氮气站、1 个液化石油气站（设有 2 个 10m <sup>3</sup> 地下储罐）和 1 个气化间；		
	DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房 1 层均设有原辅材料仓库、成品仓库。		

辅助工程		建设研发中心一座，为全厂提供缺陷变速器性能测试服务。	依托现有工程	与环评报告一致
公用工程	给水	由市政给水管网提供，主要用于生产、生活和绿化用水。 厂区公用站房内设有循环冷却水系统，分别为 DQ380 和 DQ500 联合厂房提供冷却水，用于空调系统、机加工设备机柜和空压机等冷却。 DQ380 二期联合厂房西侧建设循环冷却水系统，为该厂房空调系统、机加工设备机柜和空压机等冷却。 研发中心东侧建设循环冷却水系统，用于研发中心空调系统、机加工设备机柜和空压机等冷却。	依托现有工程	与环评报告一致
	排水	雨污分流，雨水排入市政雨水管网；生活污水经化粪池、食堂隔油池预处理和循环冷却水系统尾水通过污水管网排入天津经济技术开发区西区污水处理厂；清洗废液、废乳化液、地面擦洗废水经收集进入生产废水处理装置后排入天津经济技术开发区西区污水处理厂。	依托现有管网及废水处理装置	与环评报告一致
	供电	由天津经济技术开发区市政供电管网提供，厂区内设有 1 座 110kV 变电站，DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房、研发中心均设有变电所。	依托现有工程	与环评报告一致
	供热	冬季采暖由天津经济技术开发区市政供热管网提供，厂区公用站房内设有换热机组。		
	制冷	夏季制冷采用中央空调，DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房、研发中心均设有 1 座冷冻机房，制冷剂为 R134a。		
	压缩空气	DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房、研发中心均设有空压机房，为气动设备和仪表提供压缩空气。		
	天然气	由市政燃气管网提供，为传统热处理炉和食堂供气，厂区内设有燃气调压站		
行政、生活设施	DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房均设有办公区，DQ380、DQ500 联合厂房设有食堂。	依托现有工程	与环评报告一致	
环保治理设施	废气	传统热处理尾气由 42 根 15m 高排气筒排放（DQ380 厂房：12 根，DQ380 二期厂房：12 根，DQ500 厂房：14 根，APP290 厂房：4 根）； 传统热处理油雾经油雾净化装置净化后由 21 根 15m 高排气筒排放（DQ380 厂房：6 根，DQ380 二期厂房：6 根，DQ500 厂房：7 根，APP290 厂房：2 根）； 气体发生器废气由 6 根 15m 高排气筒排	本项目依托 DQ380 厂房，DQ380 二期厂房，DQ500 厂房内排气筒	与环评报告一致

	放（DQ380 厂房：2 根，DQ380 二期厂房：2 根，DQ500 厂房：2 根）； 抛丸废气经旋风除尘+湿式除尘器净化处理后由 12 根 15m 高排气筒排放（DQ380 厂房：4 根，DQ380 二期厂房：3 根，DQ500 厂房：5 根）。		
	机加工废气：DQ380、DQ380 二期以及 DQ500 厂房内机加工工序产生的工业粉尘无收集排放措施。	DQ380、DQ380 二期以及 DQ500 厂房内机加工工序产生的工业粉尘通过新增的除尘设施处理后，由新建的 15m 高排气筒排放（DQ380 厂房：6 根，DQ380 二期厂房：5 根，DQ500 厂房：7 根）	
	油雾：DQ380、DQ380 二期以及 DQ500 厂房内珩孔以及机电单元检测运行产生的油雾以及厂内质量实验室仓库中一台机电测试台产生的油雾现状无收集排放措施。	DQ380、DQ380 二期以及 DQ500 厂房内珩孔以及机电单元检测运行产生的油雾以及厂内质量实验室仓库中一台机电测试台产生的油雾经过新建的 15m 高排气筒排放（其中 DQ380 厂房：2 根，DQ380 二期厂房：2 根，DQ500 厂房：2 根，质量实验室仓库：1 根）	
废水	建设化粪池、食堂隔油池；研发中心东侧建设 10m <sup>3</sup> 地下废水收集池。在 DQ380 联合厂房建设处理能力 1.5t/h 生产废水处理装置，处理该厂区的清洗废液、废乳化液、地面擦洗废水。	依托现有工程	与环评报告一致
噪声	采用低噪音设备，减振、墙体隔声等隔声降噪措施。	对新增设备采用低噪音设备，采取减振等措施	与环评报告一致
固废	厂区内设有废物收集站（危险废物暂存区），DQ380、DQ380 二期和 DQ500 联合厂房均设有一般废物暂存区和生活垃圾暂存设施。	依托现有工程	与环评报告一致

### 3.3 项目建设前后产品方案和生产规模

表 3.3-1 项目建设前后产品方案变化情况表

厂房	本项目建设前产能	本项目建设后产能
DQ380 联合厂房	DQ380 45 万台/a	DQ380 20 万台/a
		DQ381 25 万台/a
DQ380 二期联合厂房	DQ380 30 万台/a	DQ380 15 万台/a
		DQ381 15 万台/a
DQ500 联合厂房	DQ500 45 万台/a	DQ500 40 万台/a
		DQ381 5 万台/a
总产能	DQ380 75 万台/a	DQ380 35 万台/a

	DQ500 45 万台/a	DQ500 40 万台/a DQ381 45 万台/a
--	---------------	--------------------------------

### 3.4 主要设备情况

本项目依托的 DQ380、DQ380 二期及 DQ500 厂房内现有设备，同时新增少量机加工设备，新增和依托设备表见下表 3.4-1，3.4-2：

表 3.4-1 新增设备清单

序号	设备名称	环评设计数量	实际新增数量	用途	所在位置
1	数控外圆磨床	1 台	1 台	轴加工	DQ500 厂房
2	数控车床	2 台	2 台	齿轮加工	DQ380 二期厂房
3	数控车床	1 台	1 台		DQ500 厂房
4	珩孔机床	4 台	4 台		DQ500 厂房
5	干式滤筒除尘设备	6 台	6 台	以新带老除尘设备	DQ380 厂房
		5 台	5 台		DQ380 二期厂房
		7 台	7 台		DQ500 厂房
6	油雾净化装置	2 台	2 台	机电单元检测设备/机加工设备	DQ380 厂房
		2 台	2 台		DQ380 二期厂房
		2 台	2 台		DQ500 厂房
	1 台	1 台	机电单元检测设备	DQ500 厂房实验室	

表 3.4-2 依托设备清单

序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
<b>齿轮加工</b>						
1	数控车床	11	11	110	车削	DQ380 一期
2	数控车床	7	7	57	车削	DQ380 二期
3	数控车床	11	11	45	车削	DQ500
4	数控车床	5	5	110	硬车	DQ380 一期
5	数控车床	4	4	45	硬车	DQ380 二期
6	数控车床	7	7	36	硬车	DQ500
7	数控滚齿机床	11	11	50	滚齿倒角	DQ380 一期
8	数控滚齿机床	7	7	41	滚齿倒角	DQ380 二期
9	数控滚齿机床	11	11	47	滚齿倒角	DQ500
10	珩孔机床	8	8	55	珩孔	DQ380 一期
11	珩孔机床	4	4	53	珩孔	DQ380 二期
12	珩孔机床	8	8	27	珩孔	DQ500
13	数控精密磨齿机	12	12	36	磨齿	DQ380 一期
14	数控精密磨齿机	1	1	36	磨齿	DQ380 二期
15	数控精密磨齿机	8	8	36	磨齿	DQ500
16	珩齿机床	2	2	40	珩齿	DQ380 一期

序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
17	珩齿机床	8	8	42	珩齿	DQ380 二期
18	珩齿机床	6	6	63	珩齿	DQ500
19	喷丸机	1	1	112	喷丸	DQ380 一期
20	抛丸机	3	3	88	抛丸	DQ380 一期
21	抛丸机	1	1	125	抛丸	DQ380 二期
22	抛丸机	3	3	125	抛丸	DQ500
23	锥面磨削机床	4	4	41	锥面磨	DQ380 一期
24	锥面磨削机床	3	3	41	锥面磨	DQ380 二期
25	锥面磨削机床	4	4	70	锥面磨	DQ500
26	清洗机	9	9	43	清洗	DQ380 一期
27	清洗机	5	5	38	清洗	DQ500
28	数控电子束焊接机	1	1	35	焊接	DQ380 一期
29	数控电子束焊接机	2	2	50	焊接	DQ380 二期
30	数控电子束焊接机	2	2	44.2	焊接	DQ500
<b>轴加工</b>						
31	数控车床	11	11	120	车削	DQ380 一期
32	数控车床	13	13	44	车削	DQ380 二期
33	数控车床	12	12	44	车削	DQ500
34	数控车床	6	6	112	硬车	DQ380 一期
35	数控车床	6	6	15	硬车	DQ500
36	数控滚齿机床	10	10	83	滚齿	DQ380 一期
37	数控滚齿机床	10	10	15	滚齿	DQ500
38	挫花键	3	3	21	挫花键	DQ380 一期
39	挫花键	3	3	21	挫花键	DQ500
40	数控插齿机	1	1	84	插齿	DQ380 一期
41	数控插齿机	1	1	15	插齿	DQ500
42	较直机	6	6	45	较直	DQ380 一期
43	较直机	5	5	10	较直	DQ380 二期

序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
44	较直机	6	6	2	较直	DQ500
45	数控无芯磨床	3	3	40	磨削	DQ380 一期
46	数控无芯磨床	3	3	40	磨削	DQ500
47	数控内圆磨床	1	1	50	磨内圆	DQ380 一期
48	数控外圆磨床	1	1	197	磨外圆	DQ380 一期
49	数控内外圆磨床	4	4	166	磨内外圆	DQ380 一期
50	数控内外圆磨床	3	3	90	磨内外圆	DQ380 二期
51	数控内外圆磨床	4	4	76	磨内外圆	DQ500
52	数控精密外圆无芯磨床	3	3	110	磨外圆	DQ380 二期
53	数控珩齿机	2	2	110	珩齿	DQ380 一期
54	数控珩齿机	4	4	42	珩齿	DQ380 二期
55	数控珩齿机	3	3	33	珩齿	DQ500
56	数控磨齿机	3	3	107	磨齿	DQ380 一期
57	数控磨齿机	3	3	8.5	磨齿	DQ500
58	清洗机	9	9	66	清洗	DQ380 一期
59	清洗机	5	5	38	清洗	DQ500
60	喷丸机	1	1	155	喷丸	DQ380 一期
61	抛丸机	1	1	143	抛丸	DQ380 二期
62	抛丸机	1	1	125	抛丸	DQ380 二期
63	数控铣床	6	6	30	抛丸	DQ380 二期
64	数控滚压成型机床	4	4	42	滚压	DQ380 二期
<b>差速器齿轮加工</b>						
65	数控车床	3	3	110	车削及螺纹加工	DQ380 一期
66	数控车床	4	4	30	车削及螺纹加工	DQ500
67	数控车床	3	3	69	硬车	DQ380 二期
68	数控车床	4	4	130	硬车	DQ500
69	数控齿轮加工机床	2	2	41	齿轮加工	DQ380 二期

序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
70	数控滚齿机	2	2	25	滚齿	DQ380 一期
71	数控滚齿机	3	3	8.25	滚齿	DQ500
72	铆接机	1	1	86	铆接	DQ380 一期
73	数控车床	4	4	110	硬车	DQ380 一期
74	数控车床	3	3	130	硬车	DQ380 二期
75	数控磨齿机	1	1	60	磨齿	DQ380 一期
76	数控精密磨齿机	2	2	36	磨齿	DQ380 二期
77	数控精密磨齿机	3	3	8.5	磨齿	DQ500
78	喷丸机	1	1	122	喷丸	DQ380 一期
79	喷丸机	1	1	11	喷丸	DQ380 二期
80	喷丸机	2	2	17	喷丸	DQ500
81	清洗机	9	9	52	清洗	DQ380 一期
82	清洗机	5	5	38	清洗	DQ500
<b>机电一体化单元装配</b>						
83	装配线	2	2	680	--	DQ380 一期
84	机电单元装配线	2	2	38	--	DQ380 二期
85	装配线	1	1	44.3	--	DQ500
86	机电检台	6	6	220	--	DQ380 二期
87	检台	12	12	30	--	DQ380 一期
88	检台	12	12	30	--	DQ500
89	注油	1	1	11	--	DQ380 一期
90	注油	1	1	0.6	--	DQ500
<b>变速器装配</b>						
91	装配线	1	1	680	--	DQ380 一期
92	装配线	1	1	450	--	DQ500
93	检台	13	13	30	--	DQ380 一期
94	检台	16	16	65	--	DQ500
95	变速箱装配线	7	7	221	--	DQ380 二期



序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
96	终检装配线	10	10	65	--	DQ380 二期
<b>热处理</b>						
97	连续炉	6	6	1190	--	DQ380 一期
98	连续炉	6	6	1000	--	DQ380 二期
99	连续炉	7	7	1190	--	DQ500
100	机器人	3	3	20	--	DQ500
<b>测量、辅助</b>						
101	齿轮测量机	8	8	0.9	--	DQ380 一期
102	齿轮测量机	8	8	0.9	--	DQ500
103	齿轮检测仪	6	6	0.9	--	DQ380 二期
104	测量仪	1	1	1	--	DQ380 二期
105	圆度仪	2	2	0.3	--	DQ380 二期
106	粗糙度仪	1	1	0.3	--	DQ380 二期
107	圆度仪/粗糙度仪/轮廓度仪	7	7	0.3	--	DQ500
108	3D 坐标仪	1	1	55	--	DQ380 一期
109	3D 坐标仪	1	1	3	--	DQ500
110	3D 投影仪	1	1	33	--	DQ380 一期
111	轮廓影像仪	1	1	0.3	--	DQ380 一期
112	轮廓度仪	1	1	0.3	--	DQ380 二期
113	三坐标测量仪	1	1	3	--	DQ380 二期
114	小型测量仪	1	1	55	--	DQ380 一期
115	轮廓度仪	7	7	55	--	DQ380 一期
116	乳化液系统	1	1	24	--	DQ380 一期
117	乳化液系统	1	1	746	--	DQ380 二期
118	乳化液系统	1	1	746	--	DQ500
119	机器人	2	2	105	--	DQ380 一期
120	料道	3	3	23	--	DQ380 一期
121	清洗机	23	23	246	--	DQ380 二期

序号	设备名称	环评设计数量(台)	实际新增数量(台)	单台功率 kW	用途	备注(位于哪个厂房)
122	油过滤及冷却设备	2	2	419	--	DQ380 二期

### 3.5 主要原辅料消耗

厂区内不同型号的变速器的主体配件加工参数以及对机加工设备刀头需求不一致，本项目主要原辅材料详见下表。需要说明的是，由于本项目建成后，全厂总产能不变，用于 DQ380 与 DQ500 产品的配件相应减少 45 万件。本项目建设前后的主要原辅料如下表：

表 3.5-1 主要原辅料年消耗量 (t/a)

主要生产配件							
序号	DQ381 原辅料名称	本项目年用量 (设计)	本项目年用量 (实际)	储存位置	DQ380 与 DQ500 产品原辅材料用量		
					本项目实施前	本项目实施后	
1	1 挡从动齿轮	45 万件	45 万件	联合厂房 1 层原辅材料仓库	120 万件	75 万件	
2	2 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
3	3 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
4	4 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
5	4 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
6	5 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
7	6 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
8	6 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
9	7 挡从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
10	倒档从动齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
11	倒档齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
12	变速器大齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
13	冠状齿轮	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
14	主动轴	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
15	主动轴	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
16	从动轴	45 万件	45 万件		120 万件	75 万件	
17	小齿轮轴	90 万件	90 万件		240 万件	150 万件	
主要辅助材料							
序号	名称	本项目年用量 (设计)	本项目年用量 (实际)	DQ380 与 DQ500 产品原辅材料用量		存储地点	厂区内最大暂存量
				本项目实施前	本项目实施后		
18	氨气	56.7t	56.7t	151.2t	94.5t	氨气气化装置	1.6t

19	丙烷	617.688t	617.688t	1647.168t	1029.48t	丙烷站	17
20	氮气	1644.610t	1644.61t	4385.627t	2741.017t	氮气站	17
21	淬火油	315t	315t	840t	525t	厂区油品库	30t
22	乳化液（基础油添加剂）	22.5t	22.5t	60t	37.5t		5t
23	润滑油	112.5t	112.5t	300t	187.5t		5t
24	清洗液（表面活性剂）	54t	54t	144t	90t		5t
25	机油	22.5t	22.5t	60t	37.5t		2t
26	变速器油	90t	90t	240t	150t		50t

### 3.6 水源及水平衡

给水：厂区内现有工程生产用水主要包括：生产系统循环水、清洗液及乳化液配制用水。本项目新增机加工设备不涉及循环水使用，且项目建成后全厂产能不变，清洗液及乳化液用量不变，故无新增生产用水；本项目不新增劳动定员，不新增生活用水量。综上本项目无新增用水。

排水：本项目无新增用水、排水。全厂水平衡图见 3.6-1：

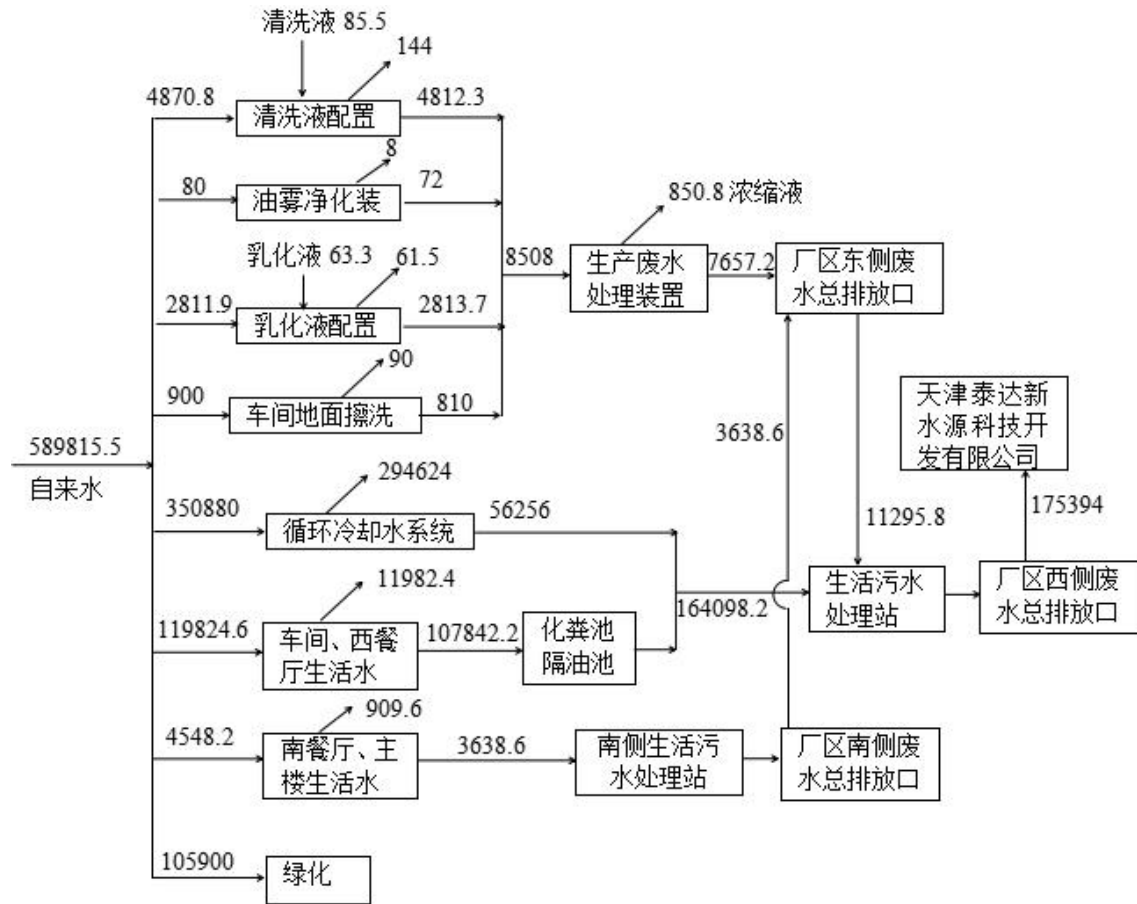


图3.6-1 全厂水平衡图 (t/d)

### 3.7 工艺流程

#### 3.7.1 生产工艺流程

本项目进行DQ381双离合自动变速器中的齿轮、轴和差速器的生产，其他零部件全部外购成品，仅在本项目内进行装配，本项目生产工艺与现有工程工艺完全一致。

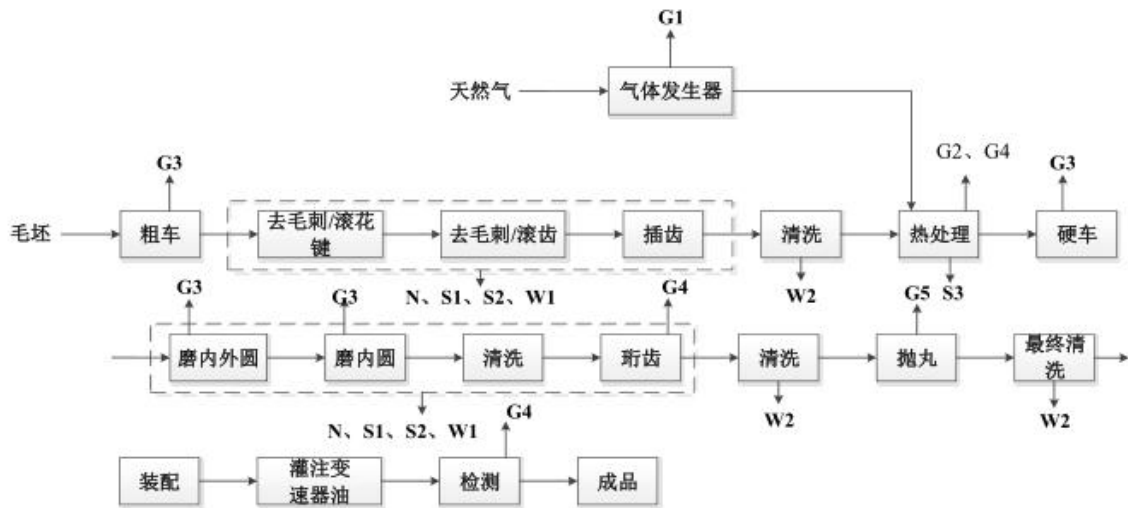


图3.7-1 DQ381 双离合自动变速器生产工艺流程及产污环节图

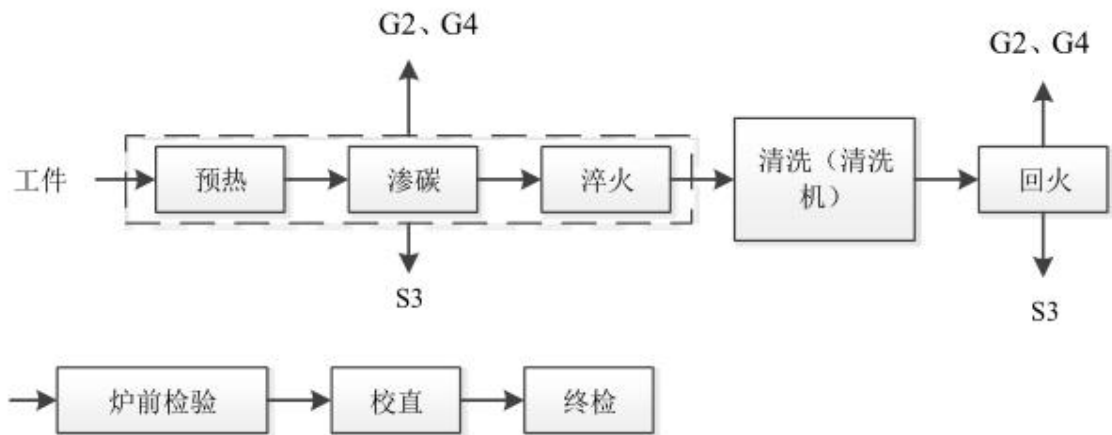


图3.7-2 热处理工艺流程及产污环节图

工艺流程简述：本项目产品生产工艺流程包括机加工、清洗、热处理、机加工、抛丸、清洗、装配等工艺。首先将外购的毛坯件按照精度等级，进行粗车、精车齿坯，再对齿坯辐板进行钻孔、沉孔，以减轻齿轮重量，然后将其放入清洗机中，使用已配置好的清洗液对其进行清洗，清洗后的工件送入热处理工序。

工件在热处理生产线上依次经过预热、渗碳、淬火、清洗、回火处理（上述工

序均在热处理炉内完成）。首先将齿轮或轴放在专用料架上推入预热炉（预热温度 400℃，采用电机热）以去除前道工序工件表面残留的油和水（此道工序产生油雾），然后送入渗碳炉中（加热到940℃），同时向炉内通入吸热式气体（发生器产生，主要成分CO、H<sub>2</sub>、N<sub>2</sub>）、丙烷、氨气，对零件表面进行渗碳处理（此道工序产生燃烧废气）。完成渗碳工序后，零件进入随炉附带的密封式淬火油槽（60℃）进行淬火，然后经过热水（60℃）洗涤、烘干，进入160℃的低温炉回火，完成热处理工序（淬火、清洗及回火工序均产生油雾）。

热处理后的工件再进行精加工，即采用硬车、磨内圆等工序，加工后的工件送入清洗机清洗，清洗后的工件进行抛丸处理，工件经抛丸处理后可以强化齿根，抛丸后的工件进行最后的清洗，清洗后送入装配线，在装配过程中通过注油机向变速器中添加变速器油，以起到润滑和导热作用。装配成的变速器首先被检测台固定，然后进行基础设置，消耗扭矩测量，驻车制动检测，离合器曲线测量，最后被检测台放行。

### 3.8 项目变动情况

本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施与环评报告内容基本一致，不涉及不予验收的重大变化。

## 四、环境保护设施

### 4.1 主要污染物及治理措施

本项目无新增用水、排水。

#### 4.1.1 废气污染治理措施及排放

表 4.1-1 废气污染治理措施及排放

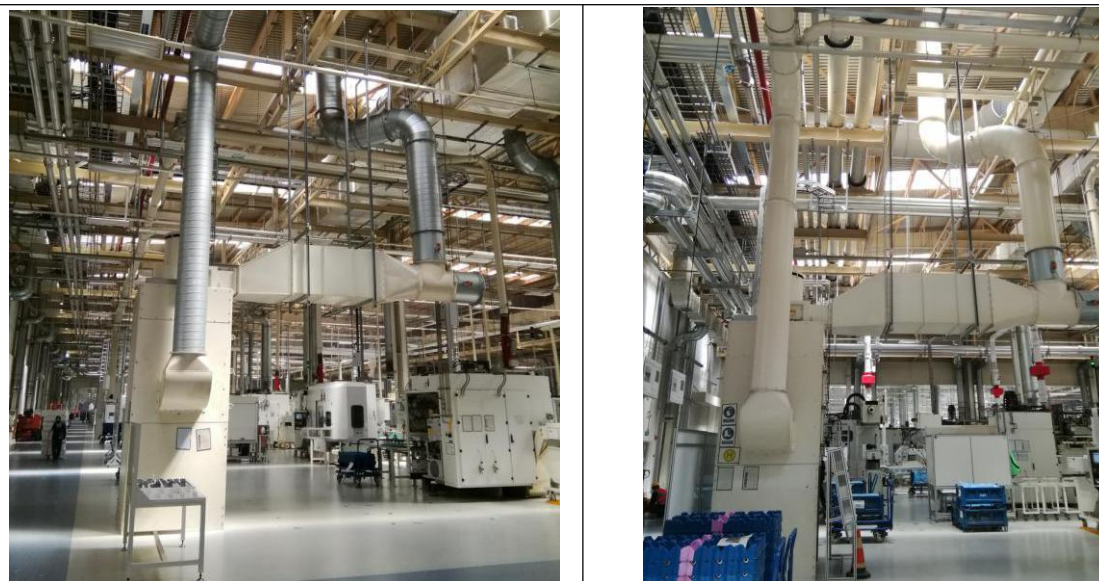
污染物类别	产生车间(工艺)	产生位置(工序)	污染物种类	治理措施	排放去向
有组织废气	DQ380一期厂房	车削、磨削、硬车	颗粒物	干式滤筒除尘	15m高排气筒 P83~P87、P89
		珩孔工序	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P88
		机电单元检测	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P90
	DQ380二期厂	车削、磨削、珩孔	颗粒物	干式滤筒除尘	15m高排气筒 P91~94、P96

污染物类别	产生车间(工艺)	产生位置(工序)	污染物种类	治理措施	排放去向
	房	珩孔工序	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P95
		机电单元检测	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P97
	DQ500 厂房	车削、磨削、珩孔	颗粒物	干式滤筒除尘	15m高排气筒 P98~P103、P105
		珩孔工序	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P104
		机电单元检测	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P106
		分析实验室内一台机电测试台	油雾	油雾净化装置	15m高排气筒 P107

说明：1、本项目生产的 DQ381 双离合自动变速器与现有产品 DQ380 及 DQ500 双离合自动变速器生产工艺一致，使用设备相同，本次将 DQ380、DQ500 双离合自动变速器调出 45 万台/a 的产能分配给本项目的 DQ381 双离合自动变速器，全厂总产能保持不变，故产生的热处理尾气、气体发生器废气和抛丸废气的量不发生变化，该部分废气已包含在 DQ380、DQ500 双离合自动变速器项目内验收完成，本次不再进行监测。

2、油雾目前因无相关排放控制标准，本次验收未对油雾进行监测。

车间内部分机加工设备照片：



部分废气排气筒照片如下：



排气筒P91、P92



排气筒P93



排气筒P94



排气筒P96

	/
排气筒P102	/

4.1.2 噪声治理措施

表 4.1-2 噪声治理措施及排放

污染物类别	产生车间（工艺）	产生位置（工序）	污染物	污染物治理措施
噪声	生产车间内	数控外圆磨床、齿轮磨削机床、珩孔机床、干式滤筒除尘设备、除油雾设备	设备噪声	选用低噪声设备，安装隔音垫、软连接等降噪措施
	室外	风机		

4.1.3 固体废物治理措施

表 4.1-3 本项目固体废物治理措施及最终去向

污染物类别	产生车间（工艺）	产生位置（工序）	环评中污染物种类及产生量	实际污染物种类及产生量	污染物治理措施	最终去向
危险废物（HW49）	环保设备	油雾治理设施	废油 5t/a	含油滤芯 1.2t/a	集中收集在现有危险废物间内暂存	委托天津滨海合佳威立雅环境服务有限公司处置
		机加工滤筒除尘器	/	废滤芯 3t/a		
一般工业固废	除尘设备	收集下来的粉尘	粉尘 2t/a	粉尘 2t/a	集中收集暂存	交由环卫部门定期处置
说明：1、机加工产生的油雾经两级滤芯过滤，定期会产生含油滤芯，作为危废处理。 2、危废处置合同见附件 3。						



	
<p>危废暂存库外部</p>	<p>危废暂存库内部</p>
	
<p>含油废滤芯存放处标签</p>	<p>危废标识牌</p>
	
<p>一般固废暂存间</p>	<p>生活垃圾暂存间</p>

## 4.2 其他环境保护措施

### 4.2.1 环境风险防范设施

本项目的实施不新增全厂总产能，不新增危险物质氨、丙烷和天然气等的需求量，不新增厂区内环境风险。

### 4.2.2 环境管理应急预案

根据环境保护部环发[2015]4 号文《关于印发〈企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）〉的通知》和《天津市突发事件应急预案管理办法》（津政办发〔2014〕54 号），大众汽车自动变速器（天津）有限公司-DQ 厂区已完成突

发环境事件应急预案编制工作，并于 2019 年 11 月 13 日完成备案，备案号：120116-KF-2019-186-M。

#### 4.2.3 在线监测装置

厂区西侧废水排放口安装有一台 COD 在线监测仪，型号 DCT-COD，主要监测因子为化学需氧量，一台氨氮在线监测仪，型号 DCT-NH<sub>3</sub>-N，主要监测因子为氨氮。已完成联网工作。

	
COD 在线数据传输仪	氨氮在线数据传输仪

#### 4.2.4 排污许可证取得情况

大众汽车自动变速器（天津）有限公司-DQ厂区已编制完成排污许可报告，并于2019年9月30日取得排污许可证书，证书编号：91120116598726497D002V，排污许可中已制定全厂自行监测计划，涵盖本项目污染物排放监测内容。

#### 4.2.5 本项目以新带老工程

将本项目依托的 DQ380、DQ380 二期及 DQ500 厂房内的机床加工工序产生的颗粒物粉尘经封闭机床连接的风道通过干式滤筒除尘设备处理后由新建 18 根 15m 高排气筒排放。产生的油雾经油雾净化装置处理后经 7 根 15m 高排气筒排放。

### 4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

#### 4.3.1 环保设施投资

本项目总投资为■万元，其中环保设施投资为■万元人民币，占总投资的■，具体环保投资明细见下表 4.3-1：

表4.3-1 本次扩建项目环保投资明细

序号	项目	项目名称	环评投资概算	实际环保投
----	----	------	--------	-------

			(万元)	资(万元)
1	施工期	施工期噪声防治措施	■	■
2	大气污染物治理	干式滤筒除尘设备、油雾净化装置、排气筒	■	■
		废气排污口规范化	■	■
3	噪声控制	生产设备隔声、减振措施	■	■
4	环保设施运行维护费用	环保设备零部件更换、维修	■	■
5	环境管理、监测费用	/	■	■
6	环保验收	/	■	■
7	合计		■	■

#### 4.3.2 三同时落实情况

具体建设落实情况详见对照表 4.3-2:

表 4.3-2 批复要求及建设落实情况对照

批复章节	环评批复要求	实际建设情况
一	根据该项目完成的环境影响报告表结论及审核意见，同意在天津经济技术开发区西区中南五街 49 号进行“DQ381 双离合自动变速器项目”建设。该项目拟利用厂区现有生产及公用设施，新增 8 台机加工设备，生产 381 双离合自动变速器。该项目建成后，每年将减少现有 DQ380、DQ500 双离合自动变速器共计 45 万台的产能，调整为年产 45 万台 DQ381 双离合自动变速器，全厂总产能保持不变。该项目总投资 ■，环保投资 ■，占投资总额的 ■。	<b>已落实。</b> 本项目内容与环评批复一致，项目总投资 ■，其中环保投资 ■，占投资总额的 ■。
三、 (一)	该项目通过以新带老将厂区内现有计新增的所有机加工废气、现有机电测试废气进行分区域分类收集。机加工的颗粒物收集进入干式滤筒除尘设备处理，尾气由 18 根新建 15m 高排气筒排放；机加工及机电测试的油雾收集进入油雾净化装置处理，尾气由 7 根新建 15m 高排气筒排放。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相应限值。	<b>已落实。</b> 已按照环评批复内容落实了以新带老内容，收集、治理、排放情况与环评一致。
三、 (二)	该项目无新增废水产生。	<b>已落实。</b> 本项目无新增废水产生。
三、 (三)	该项目厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类。	<b>已落实。</b> 噪声产生源为数控外圆磨床、齿轮磨削机床、珩孔机床、干式滤筒除尘设备、除油雾设备、风机等，选用低噪声设备，安装减振垫等减噪措施，厂界噪声达标。

三、 (四)	该项目投产后产生的危险废物（油雾净化装置废油等）应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《危险废物豁免管理清单》的要求，妥善收集、储存，并按照《天津市危险废物污染环境防治办法》有关规定，委托有处理资质的单位进行处理或综合利用。	<b>已落实。</b> 项目投产后新增的危险废物为油雾净化装置收集下来的含油滤芯和滤筒除尘器更换下来的含尘滤芯，委托天津合佳威立雅环境服务有限公司处理。
三、 (五)	该项目应按照市环保局《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）、《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）要求，严格落实排污口规范化有关规定。	本项目已落实废气排污口规范化。
三、 (六)	根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发[2012]77号）要求，为避免事故状态下产生次生、伴生环境影响和环境污染，该项目应严格落实报告表提出的各项环境风险防范措施及应急设施。制定企业环境应急预案，定期组织事故应急演练。	本项目的实施不新增全厂总产能，不新增危险物质氨、丙烷和天然气等的需求量，不新增厂区内环境风险。企业已编制完成《大众汽车自动变速器（天津）有限公司突发环境事件应急预案》，并于2019年11月13日完成备案，备案号：120116-KF-2019-186-M。
四	该项目建成后，新增大气污染物排放总量为：颗粒物 12.73 吨/年。	通过本次监测数据，新增大气污染物总量为：颗粒物 0.06132t/a，满足环评批复要求。
五	根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》“环发[2015]4号”等有关规定，你公司应履行“环境应急预案”编制（修订）及备案。	企业已编制完成《大众汽车自动变速器（天津）有限公司突发环境事件应急预案》，并于2019年11月13日完成备案，备案号：120116-KF-2019-186-M。
六	根据《建设项目环境保护管理条例》，你公司应在投入生产或使用前对配套建设的环境保护设施进行自主验收，编制验收报告；同时应当依法向社会公开验收报告。	正在自主验收中，验收完成后依法向社会公开验收报告。
七	该项目报告表经批准后，项目的性质、规模、地点、或者防治污染的措施发生重大变动的，应当重新报批该项目的环境影响报告表。自报告表批复文件批准之日起超过5年，方决定该项目开工建设的，报告表应当报我局重新审核。	本项目性质、规模、地点、生产工艺或防治污染的措施未发生重大变动。

## 五、建设项目环评报告表主要结论与建议及审批部门审批决定

### 5.1 建设项目环评报告表主要结论与建议

结论：

#### 1、建设项目概况

大众汽车自动变速器（天津）有限公司的股东为大众汽车（中国）投资有限公司和奥迪股份有限公司，位于天津经济技术开发区西区，主要从事汽车变速器及汽车零部件的研发、生产、装配、销售及与上述产品相关的技术服务和售后服务。为保持持续的竞争力，满足市场需求，需要增设一种变速器产品型号，故大众汽车自

动变速器（天津）有限公司拟投资■■■■，在中南五街现有厂区内建设大众汽车 DQ381 双离合自动变速器项目。本项目利用中南五街厂区现有工程的生产及公用设施，对 DQ380 一、二期及 DQ500 三个厂房生产进行产能调整，将 DQ380、DQ500 双离合自动变速器产能分别调低至 35 万台/a、40 万台/a，将调出的 45 万台/a 的产能分配给本项目的 DQ381 双离合自动变速器，本项目建成后全厂总产能保持不变。

## 2、建设地区环境现状

环境空气常规四项指标中，SO<sub>2</sub> 的年均值满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，PM<sub>10</sub>、PM<sub>2.5</sub>、NO<sub>2</sub> 年均值超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求。根据《30 万台 DQ500 双离合自动变速器项目竣工环境保护验收监测报告表》（监测时间 2017.7.5-2017.7.8），四侧厂界处噪声均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准相关限值要求，声环境质量现状良好。

## 3、建设项目污染物排放状况及环境影响

### 施工期：

施工期主要环境影响为施工扬尘和施工机械噪声，对外环境产生一定影响，采取相应治理措施后，对环境保护目标不产生明显影响。施工期间对环境的影响是暂时的，施工结束后受影响的环境要素大多可以恢复到现状水平。

### 营运期：

#### （1）废气

本项目气体发生器、热处理炉、抛丸机依托现有，由于产能、生产工艺等均不变，产排污情况与原环评保持一致，满足相关标准及要求。

本项目新增以新带老措施处理机加工过程产生的颗粒物，通过干式滤筒除尘器处理后，由 18 根 15m 高新建排气筒排放，排放浓度和排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB116297-1996）的相关要求。

本项目机加工珩孔工序、机电单元检测过程中产生的油雾，经油雾净化装置处理后由 7 根 15m 高新建排气筒排放。

根据预测结果可知，本项目各排气筒排放的颗粒物均满足 GB3095-2012《环境空气质量标准》（二级）PM<sub>10</sub> 相关限值要求，占标率小于 10%，不会对区域环境空气质量产生明显不利影响。

本项目在各环境保护目标处的小时落地浓度均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级相关限值要求，不会对区域环境空气质量产生明显不利影响。

#### （2）废水

因本项目建成后，生产工艺不变、产能无新增、厂区劳动定员无新增，故无新增废水。根据已有环评预测结果，厂区内三个废水排口均能做到达标排放。

#### （3）噪声

根据工程分析，本项目噪声源主要为数控外圆磨床、齿轮磨削机床、珩孔机床以及干式滤筒除尘设备和除油雾设备。依据本项目噪声源分布及至预测点的距离，确定该厂生产车间作为复合声源；取噪声经过厂房外放后的声源最高限值进行计算，叠加现状值后，各侧厂界噪声值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。

#### （4）固体废物

本项目产生固体废物均已落实了可行的处置措施，危险废物交由有危险废物处理资质的单位处理，具备环境可行性，不会造成二次污染，不会对周边环境产生明显影响。

### 4、环保投资

针对该公司可能产生的环境问题，估算本项目环保投资■■■■，占总投资的■■■■，主要用于施工期噪声防治措施、运营期大气污染物治理、噪声控制、环保验收等。

5、产业政策及规划符合性本项目行业类别属于 C3660 汽车零部件及配件制造，根据中华人民共和国国家发展和改革委员会令[2013]第 21 号《产业结构调整指导目录（2013 年本）》修订版（2016 年 3 月 25 日更新），本项目属于鼓励类“十六汽车、2 双离合变速器”产业，符合国家产业政策；根据《外商投资产业指导目录（2017 年修订）》，本项目属于“鼓励类，（十九）汽车制造业，205 汽车关键零部件制造及关键技术研发，双离合器变速器”；根据津发改投资[2015]121 号《天津市禁止制投资项目清单（2015 年版）》，本项目不属于限制类和禁止类项目。综上，本项目的建设符合国家产业政策。

本项目选址地块位于天津经济技术开发区西区中南五街 49 号现有厂区内，根据《天津经济技术开发区西区总体规划（2003-2020 年）》，开发区西区的定位为开发区东区的土地延伸、产业延伸和管理延伸；主导产业为电子通讯、生物化学医药、

汽车和机械制造。本项目符合地方规划，建设地区用地性质属于为工业用地，其选址可行。

#### 6、建设项目环境可行性

本项目符合国家和天津市有关产业技术政策；各项污染治理措施可行，经有效处理后各项污染物能够达标排放，对外环境影响不大，环境空气和噪声环境功能区能满足相应标准要求，项目污染物排放总量能满足地区总量控制要求。本项目环保投资约■，占总投资的■，能够确保项目运营期的环保治理措施切实落实。因此，从环境保护方面本项目具有环境可行性。

### 5.2 审批部门审批决定

天津经济技术开发区环境保护局关于对大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目环境影响报告表的批复：津开环评[2018]65 号。

# 天津经济技术开发区 环境保护局 文件

津开环评〔2018〕65号

## 天津经济技术开发区环境保护局关于大众汽车 自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自 动变速器项目环境影响报告表的批复

大众汽车自动变速器（天津）有限公司：

你公司所报“大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目”（以下简称该项目）环境影响报告表收悉，经审核后批复如下：

一、根据该项目完成的环境影响报告表结论及审核意见，同意在天津经济技术开发区西区中南五街49号进行“DQ381双离合自动变速器项目”建设。该项目拟利用厂区现有生产及公用设施，新增8台机加工设备，生产DQ381双离合自动变速器。该项目建成后，每年将减少现有DQ380、DQ500双离合自动变速器共计45



万台的产能，调整为年生产45万台DQ381双离合自动变速器，全厂总产能保持不变。

二、根据建设项目环境影响评价政府信息公开有关要求，建设单位已完成了该项目环评报告表信息的全本公示，并提交公示情况的说明报告。我局将该项目环评报告表全本信息在我局政务网上进行了公示。

三、该项目建设应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，落实各项环保措施，其中应重点落实以下内容：

（一）该项目通过以新带老将厂内现有及新增的所有机加工废气、现有机电测试废气进行分区域分类收集。机加工的颗粒物收集进入干式滤筒除尘设备处理，尾气由18根新建15m高排气筒排放；机加工及机电测试的油雾收集进入油雾净化装置处理，尾气由7根新建15m高排气筒排放。颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相应限值。

（二）该项目无新增废水产生。

（三）该项目厂界噪声应执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类。

（四）该项目投产后产生的危险废物（油雾净化装置废油等）应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《危险废物豁免管理清单》的要求，妥善收集、储存，并按照《天津市危险废物污染环境防治办法》有关规定，委托有处理资质的单位进行处理或综合利用。

（五）该项目应按照市环保局《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）、《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）要求，严格落实排污口规范化有关规定。

（六）根据《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77号）要求，为避免事故状态下产生次生、伴生环境影响和环境污染，该项目应严格落实报告表提出的各项环境风险防范措施及应急设施。制定企业环境应急预案，定期组织事故应急演练。

四、该项目建成后，新增大气污染物排放总量为：颗粒物 12.73 吨/年。

五、根据《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》“环发〔2015〕4号”等有关规定，你公司应履行“环境应急预案”编制（修订）及备案。

六、根据《建设项目环境保护管理条例》，你公司应在投入生产或使用前对配套建设的环境保护设施进行自主验收，编制验收报告；同时应当依法向社会公开验收报告。

七、该项目报告表经批准后，项目的性质、规模、地点、或者防治污染的措施发生重大变动的，应当重新报批该项目的环境影响报告。自报告表批复文件批准之日起超过 5 年，方决定该项目开工建设的，报告表应当报我局重新审核。

特此批复。

2018年8月17日

（建议此件公开）



## 六、验收执行的排放标准

### 6.1 废气排放标准

表 6.1-1 有组织排放标准及限值

车间位置	排放位置	污染因子	排气筒高度	标准限值		执行标准及依据
				最高允许排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排放速率 (kg/h)	
DQ380 厂房 (6根)	机加工粉尘废气排气筒 P83~87, P89	颗粒物	15	120	1.8	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 二级
DQ380二期厂房 (5根)	机加工粉尘废气排气筒 P91~94, P96	颗粒物	15	120	1.8	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 二级
DQ500厂房 (7根)	机加工粉尘废气排气筒 P98~103, P105	颗粒物	15	120	1.8	《大气污染物综合排放标准》 GB16297-1996 表 2 二级

备注：排气筒高度不高出周围 200m 半径范围的建筑 5m 以上，排放速率限值按照标准限值严格 50%执行。

### 6.2 噪声排放标准

表 6.2-1 噪声执行标准

序号	监测位置	污染因子	功能区类别	Leq 标准值 dB (A)	执行标准及依据
1	东、南、西、北四侧厂界界外 1 米处	厂界噪声	3 类	昼间 65 夜间 55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

### 6.3 总量控制标准

表 6.3-1 各类污染总量控制标准

污染物名称		污染物批复总量	本项目排放总量要求
废气	颗粒物	12.73 吨/年	出自环评批复。

## 七、验收监测内容

### 7.1 监测方案

表 7.1-1 废气监测方案

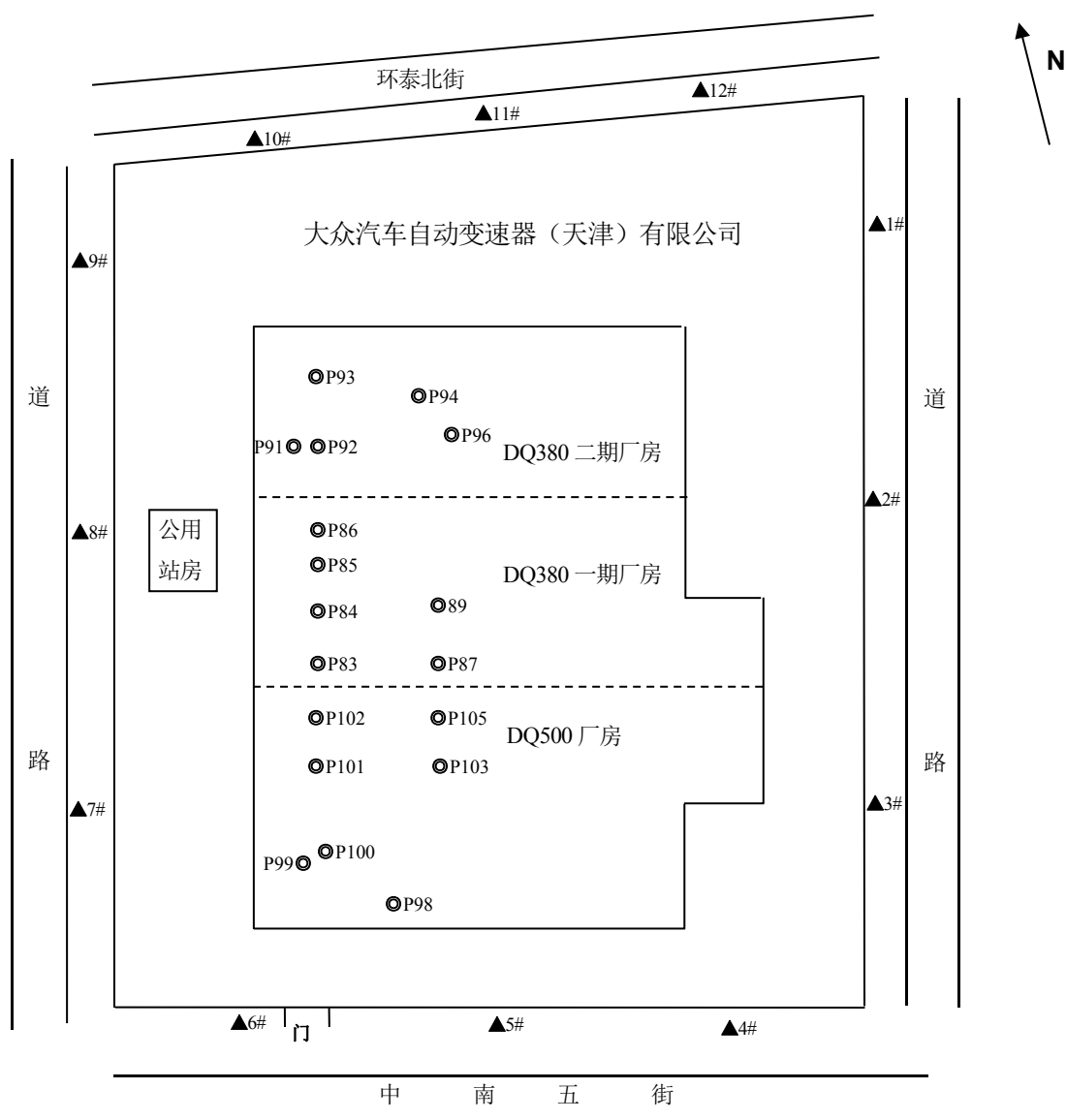
产生位置	测点位置	监测项目	周期	频次
DQ380厂房	机加工粉尘排气筒P83	颗粒物	2	3

(6根)	机加工粉尘排气筒P <sub>84</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>85</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>86</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>87</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>89</sub>	颗粒物	2	3
DQ380二期 厂房 (5根)	机加工粉尘排气筒P <sub>91</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>92</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>93</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>94</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>96</sub>	颗粒物	2	3
DQ500厂房 (7根)	机加工粉尘排气筒P <sub>98</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>99</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>100</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>101</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>102</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>103</sub>	颗粒物	2	3
	机加工粉尘排气筒P <sub>105</sub>	颗粒物	2	3

表 7.1-2 噪声监测方案

测点位置	项目	周期	频次
东侧厂界界外1米处1#~3#	厂界噪声	2	3频次，分别为昼间2次，夜间1次
南侧厂界界外1米处4#~6#			
西侧厂界界外1米处7#~9#			
北侧厂界界外1米处10#~12#			

## 7.2 监测点位示意图



说明:

- 工业废气（有组织）检测点
- ▲厂界噪声检测点

图 7.2-1 验收监测位置图

## 八、质量保证及质量控制

### 8.1 监测分析方法

表 8.1-1 废气监测分析方法

监测项目	样品分析	
	分析及依据	最小检出量
颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》 HJ 836-2017	1.0 mg/m <sup>3</sup>

表 8.1-2 噪声监测方法

监测项目	监测方法及依据	使用仪器	最小检出量
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	多功能声级计	35dB

## 8.2 监测仪器

本项目所用监测仪器设备均已通过计量认证，检定或校准日期在有效期内，具体作用到的监测设备见附件 A2180256175168C 检测报告。

## 8.3 人员资质

本次验收项目编制人、采样、分析人员均持证上岗。

## 8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测实行全过程的质量保证，固定源技术要求执行《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB16157-1996 和《固定污染源废气监测技术规范》HJ/T397-2007 与《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》HJ/T373-2007 进行，采样仪器逐台进行气密性检查、流量校准，保证被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。监测期间的气象参数详见我司出具的编号为 A2180256175168C 的检测报告。

## 8.5 噪声监测分析过程中的质量保证与质量控制

噪声测量质量保证与质控按《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中第五部分规定进行。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发声源进行校准，测量前后仪器灵敏度相差不大于 0.5dB。

## 8.6 实验室内质量控制

实验室的计量仪器定期进行检定（包括自校准）和期间核查，需要控制温度、湿度条件的实验室配备了相应的设备和设施且监控手段有效。个别项目对实验室条件有特殊要求的依据相应标准的质量控制要求实施。

实验室所报送的数据根据情况采取空白值、精密度、准确度、校准曲线、加标回收等质控手段，所有原始记录和报告经过采样负责人、分析负责人和报告负责人三级审核，经过校对、校核，最后由技术总负责人审定。

## 九、验收监测结果

### 9.1 生产工况

本项目验收的 DQ381 项目为厂区现有 DQ380、DQ500 的部分产能替代项目，所使用的机加工、热处理设备均依托厂区 DQ380 项目、DQ500 项目现有设备，现有设备在生产本次 DQ381 项目产品的同时，部分设备还担负着 DQ380 一二期、DQ400e 项目的产品，四种产品项目互为共用设备和排气筒，无法按项目分别进行生产，故本次是以四种产品全部生产，选取污染物最典型、浓度最大的情况下进行验收监测，验收监测期间生产车间内机加工设备均满负荷运转，配套的环保设施运转正常，实际产品产量达到设计产能的 90% 以上。

### 9.2 废气监测结果

表 9.2-1 有组织废气监测结果 (排放浓度 mg/m<sup>3</sup>, 排放速率 kg/h)

监测点位	监测项目		第一周期			第二周期			排放标准限值	各周期最大值达标情况
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次		
机加工粉尘排气筒 P <sub>83</sub> 2020.5.20~21	颗粒物	排放浓度	ND	2.7	2.1	3.4	2.7	2.0	120	达标
		排放速率	/	1.02 × 10 <sup>-2</sup>	7.28 × 10 <sup>-3</sup>	1.05 × 10 <sup>-2</sup>	8.58 × 10 <sup>-3</sup>	6.15 × 10 <sup>-3</sup>	1.8	达标
机加工粉尘排气筒 P <sub>84</sub> 2020.5.20~21	颗粒物	排放浓度	2.5	1.9	2.9	2.6	2.3	1.7	120	达标
		排放速率	1.46 × 10 <sup>-2</sup>	1.16 × 10 <sup>-2</sup>	1.64 × 10 <sup>-2</sup>	1.82 × 10 <sup>-2</sup>	1.70 × 10 <sup>-2</sup>	1.13 × 10 <sup>-2</sup>	1.8	达标
机加工粉尘排气筒 P <sub>85</sub> 2020.5.25~26	颗粒物	排放浓度	1.9	2.2	2.4	2.2	2.2	2.4	120	达标
		排放速率	1.34 × 10 <sup>-2</sup>	1.44 × 10 <sup>-2</sup>	1.64 × 10 <sup>-2</sup>	1.50 × 10 <sup>-2</sup>	1.44 × 10 <sup>-2</sup>	1.56 × 10 <sup>-2</sup>	1.8	达标
机加工粉尘排气筒 P <sub>86</sub> 2020.5.25~26	颗粒物	排放浓度	2.0	2.2	1.9	2.3	2.5	2.9	120	达标
		排放速率	1.50 × 10 <sup>-2</sup>	1.75 × 10 <sup>-2</sup>	1.42 × 10 <sup>-2</sup>	1.77 × 10 <sup>-2</sup>	1.97 × 10 <sup>-2</sup>	2.19 × 10 <sup>-2</sup>	1.8	达标
机加工粉尘排气筒 P <sub>87</sub> 2020.5.25~26	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	1.2	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	6.26 × 10 <sup>-3</sup>	1.8	达标
机加工粉尘排气筒 P <sub>89</sub> 2020.5.25~26	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标

机加工 粉尘排 气筒P <sub>91</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>92</sub> 2020.6. 23~24	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>93</sub> 2020.5. 21~22	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>94</sub> 2020.5. 21~22	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>96</sub> 2020.5. 21~22	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>98</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>99</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>100</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>101</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	1.8	2.3	ND	3.5	3.2	2.1	120	达标
		排放速率	$8.00 \times 10^{-3}$	$1.07 \times 10^{-2}$	/	$1.73 \times 10^{-2}$	$1.61 \times 10^{-2}$	$1.08 \times 10^{-2}$	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>102</sub> 2020.5. 25~26	颗粒物	排放浓度	1.3	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	$2.04 \times 10^{-3}$	/	/	/	/	/	1.8	达标
机加工 粉尘排 气筒P <sub>103</sub> 2020.5. 18~19	颗粒物	排放浓度	ND	ND	ND	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	/	/	/	/	/	1.8	达标



机加工 粉尘排 气筒P <sub>105</sub> 2020.5. 25~26	颗粒物	排放浓度	ND	1.6	2.0	ND	ND	ND	120	达标
		排放速率	/	6.86 ×10 <sup>-3</sup>	9.86 ×10 <sup>-3</sup>	/	/	/	1.8	达标
注：1、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 二级限值要求； 2、ND 表示监测结果小于检出限，颗粒物检出限 1.0mg/m <sup>3</sup> 。										

上述排气筒之间两两排气筒距离小于两两排气筒高度之和，且排放污染物相同，需要进行等效计算，排气筒等效高度按照 GB16297-1996 附录 A 计算得出，等效计算结果如下：

表 9.2-2 等效排放速率计算结果（排放速率 kg/h）

监测点位	监测项目	平均排放速率	等效排放速率	等效排气筒高度	等效排放速率限值
机加工粉尘排气筒P <sub>83</sub>	颗粒物	$8.54 \times 10^{-3}$	0.0852	15m	1.8
机加工粉尘排气筒P <sub>84</sub>		$1.48 \times 10^{-2}$			
机加工粉尘排气筒P <sub>85</sub>		$1.49 \times 10^{-2}$			
机加工粉尘排气筒P <sub>86</sub>		$1.77 \times 10^{-2}$			
机加工粉尘排气筒P <sub>87</sub>		$6.26 \times 10^{-3}$			
机加工粉尘排气筒 P <sub>89</sub>		/			
机加工粉尘排气筒 P <sub>91</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>92</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>93</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>94</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>96</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>98</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>99</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>100</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>101</sub>		$1.26 \times 10^{-2}$			
机加工粉尘排气筒P <sub>102</sub>		$2.04 \times 10^{-3}$			
机加工粉尘排气筒P <sub>103</sub>		/			
机加工粉尘排气筒P <sub>105</sub>	$8.36 \times 10^{-3}$				

### 9.3 噪声监测结果

表 9.3-1 厂界噪声监测结果 单位：dB (A)

监测位置	主要声源	监测时段	一周期 2020.5.21	二周期 2020.5.22	所属功能区类别	排放标准限值	最大值 达标情况
东侧厂界 1#	交通、生产	昼间	60	59	3类昼间	65	达标
		昼间	59	59			
	生产、交通	夜间	49	49	3类夜间	55	达标
东侧厂界 2#	交通、生产	昼间	59	59	3类昼间	65	达标
		昼间	59	59			
	生产、交通	夜间	49	49	3类夜间	55	达标
东侧厂界 3#	交通、生产	昼间	60	59	3类昼间	65	达标
		昼间	59	59			
	生产、交通	夜间	50	49	3类夜间	55	达标
南侧厂界 4#	交通、生产	昼间	60	60	3类昼间	65	达标
		昼间	61	61			
	生产、交	夜间	50	51	3类夜间	55	达标

监测位置	主要声源	监测时段	一周期 2020.5.21	二周期 2020.5.22	所属功能区类别	排放标准限值	最大值 达标情况
	通						
南侧厂界 5#	交通、生产	昼间	61	61	3类昼间	65	达标
		昼间	61	61			
	生产、交通	夜间	50	50	3类夜间	55	达标
南侧厂界 6#	交通、生产	昼间	61	61	3类昼间	65	达标
		昼间	61	61			
	生产、交通	夜间	51	50	3类夜间	55	达标
西侧厂界 7#	生产、交通	昼间	62	62	3类昼间	65	达标
		昼间	62	62			
		夜间	48	51	3类夜间	55	达标
西侧厂界 8#	生产、交通	昼间	62	62	3类昼间	65	达标
		昼间	62	62			
		夜间	50	51	3类夜间	55	达标
西侧厂界 9#	生产、交通	昼间	62	62	3类昼间	65	达标
		昼间	62	62			
		夜间	49	51	3类夜间	55	达标
北侧厂界 10#	生产、交通	昼间	58	58	3类昼间	65	达标
		昼间	58	58			
		夜间	48	47	3类夜间	55	达标
北侧厂界 11#	生产、交通	昼间	59	58	3类昼间	65	达标
		昼间	58	58			
		夜间	47	47	3类夜间	55	达标
北侧厂界 12#	生产、交通	昼间	58	58	3类昼间	65	达标
		昼间	58	58			
		夜间	48	47	3类夜间	55	达标

## 9.4 污染物排放总量核算

### 9.4.1 废气污染物排放总量

废气排放总量计算公式： $G_i = C_i \times N \times 10^{-3}$ ，式中： $G_i$ -污染物排放总量（t/a）； $C_i$ -污染物排放速率（kg/h）； $N$ -全年计划生产时间（h/a）。

表9.4-1 废气污染物排放总量核算表

污染物名称	本期工程		本期设备年 时基数（h/a）	本期工程实际排放总量		环评批复总量 （t/a）
	排放速率（kg/h）			（t/a）		
颗粒物	排气筒P <sub>83</sub>	$8.54 \times 10^{-3}$	7200	0.0615	0.6132	12.73
	排气筒P <sub>84</sub>	$1.48 \times 10^{-2}$	7200	0.107		
	排气筒P <sub>85</sub>	$1.49 \times 10^{-2}$	7200	0.107		
	排气筒P <sub>86</sub>	$1.77 \times 10^{-2}$	7200	0.127		
	排气筒P <sub>87</sub>	$6.26 \times 10^{-3}$	7200	0.0451		
	排气筒P <sub>89</sub>	/	7200	/		

污染物名称	本期工程		本期设备年 时基数 (h/a)	本期工程实际排放总量		环评批复总量 (t/a)
	排放速率 (kg/h)			(t/a)		
	排气筒P <sub>91</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>92</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>93</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>94</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>96</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>98</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>99</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>100</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>101</sub>	1.26×10 <sup>-2</sup>	7200	0.0907		
	排气筒P <sub>102</sub>	2.04×10 <sup>-3</sup>	7200	0.0147		
	排气筒P <sub>103</sub>	/	7200	/		
	排气筒P <sub>105</sub>	8.36×10 <sup>-3</sup>	7200	0.0602		

## 十、环保验收监测结论

### 10.1 废气监测结果

对本项目有组织废气排气筒进行 2 个周期、每周期 3 频次的监测结果显示：

DQ380 厂房 6 根机加工废气排气筒 P83~87、P89 中颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求；

DQ380 二期厂房 5 根机加工废气排气筒 P91~94、P96 中颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求；

DQ500 厂房 7 根机加工废气排气筒 P98~103、P105 中颗粒物监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求。

### 10.2 噪声监测结果

本次验收对项目四侧厂界噪声 2 个周期、每周期 3 频次的监测结果显示：四侧厂界噪声排放昼、夜间最大值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区域昼、夜间噪声排放限值要求。

### 10.3 总量验收结论

#### 10.3.1 废气污染物排放总量

本次项目废气中颗粒物排放总量 0.6132t/a，满足环评批复要求颗粒物 12.73

吨/年总量的控制要求。

### 10.3.2 废水污染物排放总量

本项目建成后，生产工艺不变、产能无新增、厂区劳动定员无新增，故无新增废水。

### 10.3.3 固体废物排放总量

本项目运行期间产生的危险废物为油雾治理设施收集下来的含油废滤芯 1.2t/a，滤筒除尘器更换下来的含尘滤芯 3t/a，委托天津合佳威立雅环境服务有限公司处理；产生的一般工业固废为滤筒除尘器收集下来的粉尘 2t/a，交由环卫部门定期处置。厂区内设置了固体废物暂存场所，分为危险废物暂存场所和一般废物暂存场所，暂时存放各车间产生的除生活垃圾外的各类固体废物，生活垃圾由环卫部门统一清运处理。

本项目新增的危废依托厂区现有危废暂存间，废暂存间内按照贮存废物种类分区域存放，危险废物存放区域设有标牌，暂存间内地面采取硬化防腐防渗措施。固体废物暂存间已在前期项目中履行了环保手续，并通过了竣工环保验收。根据现有工程相关资料，现有危废暂存间的设置符合 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及修改单要求、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ2025-2012）要求，现有一般工业固体废物暂存间的设置符合 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及修改单标准要求。



## 建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：大众汽车自动变速器（天津）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	大众汽车自动变速器（天津）有限公司 DQ381 双离合自动变速器项目				项目代码	/			建设地点	天津经济技术开发区西区中南五街49号			
	行业类别（分类管理名录）	汽车零部件及配件制造 C3670				建设性质	□新建□改扩建□技术改造			项目厂区中心经度/纬度	N39°05'7.18" E117°30'7.11"			
	设计生产能力	本项目建成后，每年将减少现有 DQ380、DQ500 双离合自动变速器 45 万台的生产能力，调整为年产 45 万台 DQ381 双离合自动变速器。				实际生产能力	实际设备生产能力与设计能力一致			环评单位	北京欣国环环境技术发展有限公司			
	环评文件审批机关	天津经济技术开发区环境保护局				审批文号	津开环评[2018]65号			环评文件类型	报告表			
	开工日期	2018年10月				竣工日期	2020年4月			排污许可证申领时间	/			
	环保设施设计单位	星乐环保设备（上海）有限公司、唐纳森（中国）环保贸易有限公司				环保设施施工单位	星乐环保设备（上海）有限公司、唐纳森（中国）环保贸易有限公司			本工程排污许可证编号	/			
	验收单位	天津津滨华测产品检测中心有限公司				环保设施监测单位	天津津滨华测产品检测中心有限公司			验收监测时工况	监测期间生产设备、环保治理设施均正常运转，产品产量达到设计的90以上%。			
	投资总概算（万元）	■				环保投资总概算（万元）	■			所占比例（%）	■			
	实际总投资	■				实际环保投资（万元）	■			所占比例（%）	■			
	废水治理（万元）	■	废气治理（万元）	■	噪声治理（万元）	■	固体废物治理（万元）	■		绿化及生态（万元）	■	其他（万元）	■	
新增废水处理设施能力	t/d				新增废气处理设施能力				年平均工作时	7200h				
运营单位	大众汽车自动变速器（天津）有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91120116598726497D			验收时间	2020年5月~7月				
污染物排放总量控制（工业建设项目详填）	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	化学需氧量	25.82	/	500	/	/	/	/	/	25.82	31.85	/	/	
	氨氮	2.09	/	45	/	/	/	/	/	2.09	2.57	/	/	
	石油类	0.06	/	15	/	/	/	/	/	0.06	0.89	/	/	
	废气		/	/	/	/	/	/	/	/		/	/	
	二氧化硫	43.33	/	/	/	/	/	/	/	/	53.124	/	/	
	烟尘	10.181	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
	工业粉尘	0.75	未检出~3.5	120	/	/	0.6132	12.73	/	1.363	15.29	/	+0.6132	
	氮氧化物	134.55	/	/	/	/	/	/	/	/	201.25	/	/	
工业固体废物	/	/	/	0.00062	0.00062	0	/	/	/	/	/	/		
与项目有关的其他特征污染物												/		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

