北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目
竣工环境保护验收意见

2020 年 9 月 14 日，北京奔驰汽车有限公司在北京奔驰汽车有限公司 MFA 厂区内主持召开了“北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目”工作会。会议组织成立了验收工作组，验收工作组由建设单位北京奔驰汽车有限公司、竣工环境保护验收技术报告编制机构西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司、环境影响评价报告书编制单位北京神州瑞霖环保科技有限公司和专业技术专家（名单附后）组成，共 10 人。

会议期间，验收工作组对北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目进行了竣工环境保护验收现场检查，听取了北京奔驰汽车有限公司关于项目环保执行情况以及西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司关于验收情况的汇报，现场检查了工程及环保设施的建设、运行情况，审阅并核实了有关资料。经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目实际建设地点位于北京经济技术开发区路南区 N31M1 地块。主要建设内容包括焊装、涂装、总装车间各一座，配套建设供水、排水、能源站房、供气、供油、污水处理等公用设施，主要生产 MFA（前驱动型）乘用车合计 12 万辆/年。

（二）建设过程及环保审批情况

2011 年 5 月，总装备部工程研究设计总院和北京神州瑞霖环保科技有限公司受委托对该项目开展了环境影响评价，编制了《北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目环境影响报告书》。

2011 年 6 月 2 日北京经济技术开发区环境保护局对该项目进行了批复，批复文号为“京技环审字[2011]074 号”。

2012 年 10 月 15 日，北京经济技术开发区环境保护局出具了《关于“北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目”变更的复函》，同意将 MFA 项目建设地点变更至北京市经济技术开发区路南区 N31M1 地块。

该项目于 2013 年 1 月开始建设，2018 年 10 月 12 日竣工，2018 年月 10 日～2018 年 10 月 10 日期间进行调试。

项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录等。

（三）投资情况

本项目建设实际总投资为 723595 万元，其中实际环保投资 9611.9 万元，占实际总投资比例为 1.3%。

（四）验收范围

本项目验收范围为项目产生的废气、废水、噪声达标排放情况，固体废物合理处理处置情况，环境管理等内容。

二、工程变动情况

本项目工程变动情况见下表。

表 1　项目实际建设内容变动情况

项目内容	环评建设规模、建设内容	实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
建设地点	京技环审字[2011]074 号：在北京奔驰汽车有限公司厂建设 技环审变字[2012]006 号：建设地点调整至北京市经济技术开发区路南区 N31M1 地块	在北京市经济技术开发区路南区 N31M1 地块建设 MFA 厂区	与复函要求一致	-	-
厂房	（1）新建焊装车间、涂装车间及总装车间各一座；在新建焊接车间西侧建设 3#能源站房一座；（2）采用 1#厂房西侧车间作为本项目冲压车间	（1）新建焊装车间、涂装车间及总装车间各一座；新建能源站房一座；（2）1#厂房内未进行建设	未对 1#厂房进行扩建	建设地点变动后，冲压车间不再依托原建设地点，依托同期项目建设内容	不属于
产品纲领	新增 W176，X156 和 W246 三种奔驰前驱动车型合计年产 12 万辆生产能力，生产节拍为 30 辆/小时	新增 W176，X156 和 W246 三种奔驰前驱动车型合计年产 12 万辆生产能力，生产节拍为 30 辆/小时	一致	-	-
主体工程　冲压车间	对北厂区（MRA 厂区）1#厂房进行扩建，新增一条大型冲压自动生产线，车间包括开卷落料、板料清洗涂油、冲压成形、废料处理等	依托同期项目建设的冲压车间	未建设冲压车间	冲压车间作为同期项目建设内容已单独申报环评，并与本项目同步开展验收	不属于

项目内容		环评建设规模、建设内容		实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
	焊装车间	新建焊装车间，主要包括车身下体线、侧围内板线、车身主焊装线、 侧围外板线、门盖折边线、车身调整等		新建焊装车间,主要包括车身下体线、侧围内板线、车身主焊装线、 侧围外板线、门盖折边线、车身调整等	一致	-	-
主体工程	涂装车间	新建涂装车间，新增涂装生产线和辅助设备，承担车身的前处理、阴极电泳、焊缝密封、喷涂防震隔热胶、喷涂面漆、检查/修饰及喷蜡工作		新建涂装车间，新增涂装生产线和辅助设备，承担车身的前处理、阴极电泳、焊缝密封、喷涂防震隔热胶、喷涂面漆、检查/修饰及喷蜡工作	一致	-	-
	总装车间	新建总装车间，承担的整车装配、整车调试和返修等工作，并承担车门模块、前后悬模块、动力总成模块等模块总成的预装工作		新建总装车间，承担的整车装配、整车调试和返修等工作，并承担车门模块、前后悬模块、动力总成模块等模块总成的预装工作	一致	-	-
环保工程	废气	焊装车间	气体保护焊所产生的烟尘由集气罩收集，再经过除尘器净化处理后，车间设置 15m 高的排气筒，进行车间排风	激光焊机产生的焊接烟尘由集气罩收集后经过除尘器净化处理，通过 1 根 15m 高的排气筒排放。其余焊机产生的烟气经集气罩收集后经车间排风管道排放	一致	-	-
			底漆喷涂、清漆和面漆喷涂过	面漆、罩光漆喷漆室实际采用干式喷	（1）采用干式喷漆室	（1）干式喷漆室替代水旋	不属于

项目内容		环评建设规模、建设内容		实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
	废气	涂装车间	程中产生的含漆雾、非甲烷总烃和二甲苯的挥发性有机气体，经过水旋式漆雾净化系统处理后，由 2 根 20m 排气筒有组织排放	漆室（石灰石粉过滤），产生的喷涂废气（包括流平、闪干废气）利用石灰石粉去除漆雾后，分别进入 1 套沸石转轮浓缩装置。经沸石吸附后的洁净气体，各通过 1 根 40m 的排气筒排放（74#、75#）；浓缩后的有机废气送至 TAR 焚烧炉进行焚烧，焚烧后的废气通过 1 根 40m 的排气筒排放（75#）	替代水旋式喷漆室，新增沸石转轮浓缩+TAR 焚烧炉处理废气中挥发性有机物；（2）排气筒高度增加至 40m	式喷漆室后，保障漆雾治理效率的同时，可减少涂装废水产生量，新增有机废气治理措施后，有效降低喷漆废气 VOCs 排放；（2）提升排气筒高度以优化污染物扩散	
			电泳烘干室、喷涂烘干室产生的烘干废气由 RTO 蓄热式有机废气处理装置处理后，由 1 根 20m 排气筒有组织排放	电泳漆烘干、密封胶烘干废气分别设置 1 套 TAR 焚烧炉进行处理后，通过 2 根 25m 排气筒排放；面漆烘干废气采用 TAR 焚烧炉处理后，与面漆喷涂废气合并通过 1 根 40m 排气筒排放	（1）各烘干废气采用 TAR 焚烧炉替代 RTO 蓄热式有机废气；（2）面漆喷漆、烘干废气合并排放；（3）排气筒高度提升至 25m；（4）增加密封胶烘干废气收集治理设施	（1）采取同等治理效率治理措施替代；（2）由于生产布局调整，将经 TAR 焚烧炉处理后的面漆烘干废气与喷涂废气合并排放，便于废气收集与排放；（3）提升排气筒高度优化污染物扩散；（4）原环评未对密封胶烘干废气识别	不属于

项目内容		环评建设规模、建设内容		实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
	废气		（1）原环评未对电泳烘干炉、面漆热闪干炉、注蜡烘干炉燃烧器燃料废气进行识别； （2）原环评未对涂装车间点补废气进行识别； （3）原环评未对电泳废气进行识别	（1）电泳烘干炉、面漆热闪干炉、注蜡烘干炉燃烧器产生的燃料废气分别通过 7 根 25m-35m 高排气筒排放； （2）点补废气与罩光漆喷涂废气一并通过 1 套沸石转轮吸附+TAR 焚烧炉净化，通过 1 根 40m 高排气筒排放； （3）电泳废气通过集气罩收集后经 1 根 25m 排气筒排放。	增加对燃烧器燃料废气、点补废气、电泳废气收集及治理措施	原环评未对前述污染物进行识别	不属于
		总装车间	试车废气在经过汽车自身的三元催化净化装置后，通过 1 根 15m 高排气筒排放；	尾气检测系统设有地沟排烟系统，试车废气经过汽车自身的三元催化净化装置处理后，由地下通风设备收集，通过 2 根 15m 高排气筒排放	排气筒数量增至 2 根	由于车间布局调整，对各检测区域废气进行分开收集排放，变动后无新增污染物排放，对周围环境影响变化较小	不属于
			原环评对总装车间补漆废气进行识别	补漆废气经过活性炭+过滤棉吸附净化处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放	增加对补漆废气收集、治理设施	原环评未对补漆废气进行识别	不属于
			锅炉废气经收集后由 1 根 15m 高排气筒排出	4 台锅炉均配置低氮燃烧系统，产生的燃料废气分别通过 4 根 30m 高排气	（1）增加低氮燃烧系统；（2）排气筒数量增	（1）采取低氮燃烧系统可有效降低燃料废气中氮氧	不属于

项目内容		环评建设规模、建设内容		实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
		锅炉房		筒排放，并安装废气自动监测设施	加至 4 根，排气筒高度增加至 30m	化物排放；（2）考虑到运营和管控需要，分别配置 1 根排气筒；（3）提升排气筒高度以优化污染物扩散	
	废气	食堂	对原北厂区冲压车间食堂安装油烟净化器，油烟净化后通过 1 根 15m 排气筒排放	食堂废气经油烟净化器处理后，通过 7 根 8m 高排气筒排放	未对原北厂区食堂安装净化装置，对本项目新建食堂配置油烟净化装置及排放口	由于建设地点变动，无法依托原北厂区食堂，本项目于 MFA 厂区新建食堂，配置的油烟净化装置及排放口满足原环评批复要求	不属于
环保工程	废水治理措施	新建涂装车间污水处理站，包括重金属废水预处理系统和一般生产废水处理系统		建设 1 座涂装车间污水处理站，包括重金属废水预处理系统和一般生产废水处理系统	一致	-	-
		磷化废水进入新建涂装车间重金属废水预处理系统处理，采用“混凝+沉淀+pH 反调”工艺		磷化废水进入新建涂装车间废水处理设施，采用“混凝+沉淀+pH 反调”工艺	一致	-	-

项目内容		环评建设规模、建设内容	实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
		经预处理的磷化废水和其他生产废水，进入新建涂装车间污水站一般生产废水处理系统处理，采用“两级混凝＋气浮＋酸化＋接触氧化”工艺 生活废水采用“隔油池+格栅+HAF+化粪池”工艺单独处理	经预处理的磷化废水、其他生产废水及生活污水利用厂区污水处理站处理，采用水解酸化+CASS 处理工艺。厂区污水处理站依托同期“污水处理站项目”建设内容	经预处理的磷化废水、其他生产废水及生活污水利用厂区污水处理站处理	已作为同期项目建设内容单独申报环评，并与本项目同步开展验收	不属于
环保工程	噪声治理措施	（1）新引进设备在选型上选用辐射噪声小，振动小的设备，并定期对设备进行维护工作；（2）生产设备置于厂房内，充分利用建筑物隔声，降低对周围环境的影响；（3）大型设备做减振基础，减少振动噪声；（4）对排风机机组安装消声隔声箱，并在机组与地基之间安置减振器；（5）选用优质低转速、低噪声、高效力、低能耗的水泵；水泵机组底座下设置橡胶隔振器、金属弹簧隔振器或弹性衬垫	（1）新引进设备在选型上选用辐射噪声小，振动小的设备，并定期对设备进行维护工作；（2）生产设备置于厂房内，充分利用建筑物隔声，降低对周围环境的影响；（3）大型设备做减振基础，减少振动噪声；（4）对排风机机组安装消声隔声箱，并在机组与地基之间安置减振器；（5）选用优质低转速、低噪声、高效力、低能耗的水泵；水泵机组底座下设置橡胶隔振器、金属弹簧隔振器或弹性衬垫	一致	-	-

项目内容		环评建设规模、建设内容	实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
环保工程	固废治理措施	固体废物依托 MRA 厂区固体废物临时堆放场，其中危险废物依托 MRA 危险废物贮存设施进行贮存后，委托有危险废物处置资质的单位进行处置	固体废物依托 MRA 厂区固体废物临时堆放场，其中危险废物依托 MRA 危险废物贮存设施进行贮存后，委托有危险废物处置资质的单位进行处置	一致	-	-
公用工程	供热	采暖热媒为 70℃～95℃热水，热源由锅炉供给，室内采用散热器+空调暖风机组+暖风幕+暖风机的采暖方式。	采暖热媒为 70℃～95℃热水，热源由能源站房内锅炉供给，室内采用散热器+空调暖风机组+暖风幕+暖风机的采暖方式	一致	-	-
	锅炉房	新建 3#能源站房中增加四台 20t 锅炉	新建能源站房中增加四台 25t 锅炉	锅炉额定出力由 20t 增加至 25t	额定出力变化幅度较低（<30%），且各污染物实际排放量未超过批复总量要求；采取低氮燃烧后，有效降低氮氧化物排放水平，变动整体对周围环境影响较小	不属于

项目内容		环评建设规模、建设内容	实际建设情况	变化情况说明	变动原因	是否属于重大变动
	压缩空气	新建 3#能源站房空压站，内设 3 台 150m^3/min 的空压机，二用一备	新建能源站房，内设 3 台 150m^3/min 的空压机，二用一备	一致	-	-
	供气	天然气经设置在厂内的调压站调压后，由管道输送至各用气点	天然气经设置在厂内的调压站调压后，由管道输送至各用气点	一致	-	-
	供油	利用现有的 2#储油区及供油设施	厂区设置一个油库与油泵房，位于总装车间西侧，内设两个 40m^3 的埋地汽油储罐。	新建储油站与泵房，内设两个 40m^3 的埋地汽油储罐	项目建设地点调整，无法依托原厂区储油设施，新建油库与油泵房采取地面防渗、在线监测等风险防范措施，建立了较为完善的事故风险体系，对周围环境影响较小	不属于
	供水	各车间生产用水、生活用水中的冲厕用水等均采用北京经济技术开发区再生水厂再生水，食堂、宿舍等生活用水采用自来水	生产用水、生活用水均使用市政自来水	生产用水及冲厕用水未能采用市政再生水	开发区再生水厂的再生水管线布设未通达厂区	不属于

表 2　项目主要环保措施及“三同时”落实情况

类别	治理对象	环评中防治措施	实际防治措施	落实情况	实际投资（万元）
废气	焊装车间	焊接烟尘采用排烟除尘（滤芯过滤）设备处理；15m 排气筒 1 根	焊接烟尘采用除尘器（滤芯过滤）处理；15m 排气筒 1 根	已落实	135
	涂装车间	①喷涂废气采用水旋喷漆室净化漆雾，2 根 20m 高排气筒； ②烘干废气采用 RTO 焚烧净化装置净化；1 根 20m 排气筒；	①喷涂废气设置干式喷漆室，2 套沸石转轮+1 套 TAR 焚烧炉装置，2 根 40m 高排气筒； ②烘干废气采用 3 套 TAR 焚烧炉装置；2 根 25m 排气筒； ③烘干炉燃烧器采用低氮燃烧系统，7 根 25m-35m 排气筒； ④电泳废气密闭收集，1 根 25m 排气筒	已落实	7944
	总装车间	总装试车废气采用地下通风设备收集系统收集，1 根 15m 排气筒；	总装试车废气通过地下通风设备收集系统，2 根 15m 排气筒	已落实	450
		/	补漆废气采用活性炭+过滤棉装置处理，1 根 15m 排气筒	已落实	
	锅炉房	锅炉废气经收集后通过 1 根 15m 高排气筒排放	锅炉采用低氮燃烧系统，锅炉废气经收集后通过 4 根 15m 高排气筒（设备配套）	已落实	计入设备成本
	食堂	对原北厂区食堂设置静电油烟净化机去除食堂油烟，通过屋顶 1 根 15m 排气筒	静电油烟净化机去除食堂油烟，通过屋顶 7 根 8m 排气筒	已落实	69.9
废水	废水处理设施	建设涂装车间污水处理站处理生产废水，设计处理能力1000m^3/d，采用水解酸化+接触氧化+混凝沉淀+多介质过滤+活	建设涂装车间污水处理设施处理含镍磷化废水、脱脂废水、表调废水、电泳废水等涂装废水，采用“中和+絮凝沉淀+砂滤”工艺处理	已落实	462

		性炭过滤		依托同期建设项目	-
	在线监测	在线流量、COD、氨氮以及 pH 测定装置	在线监测装置，监测指标为流量、pH、CODCr、氨氮、总磷		
噪声	设备噪声	①单设空压机站房，采用实体墙隔声，站房采取安装隔声门、玻璃隔声窗等隔声措施，空压机选用螺杆式；②制冷机房采取基础减振、建筑隔声的措施；③机加工车间、厂区的各类风机、废水处理站水泵则采取基础减振，体墙隔声	①设备选用辐射噪声小，振动小的设备；②生产设备置于厂房内，充分利用建筑物隔声，降低对周围环境的影响；②大型设备做减振基础，减少振动噪声；③排风机机组安装消声、减振器；④选用优质低转速、低噪声水泵，设置隔振器或衬垫	已落实	300
固体废物	生活垃圾	环卫部门处理和处置	委托当地环卫部门定期清运	已落实	计入管理成本
	一般固废	回收利用	有再利用价值的物资出售给物资回收公司，其余由环卫部门定期清运	已落实	
	危险废物	依托 MRA 厂区现有危废贮存间暂存；交有资质单位处理和处置	在车间指定区域收集后，运输至 MRA 厂区现有危废贮存间暂存，定期由有资质单位进行处置	已落实	51
绿化	绿化措施	加强厂区绿化、美化工作，提高绿化率	实施厂区绿化、美化工作	已落实	200
合计			合计		9611.9

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

MFA 厂区涂装车间内建设涂装废水处理设施，包含综合污水处理系统和磷化废水处理系统两套污水处理系统。综合污水处理系统处理对象为车间排放的脱脂废水、表调废水、电泳废水等，采用“中和+絮凝沉淀+砂滤”工艺。磷化废水处理系统处理对象为车间排放的磷化废水，采用“中和+絮凝沉淀+砂滤+离子交换”工艺。经预处理的涂装车间磷化废水、其他生产废水及生活污水一并进入同期建设项目“MFA（奔驰前驱车型）生产辅助设施区二期项目”建设的厂区污水处理站进行统一处理。

厂区污水处理站主要采用水解酸化+CASS 处理工艺。废水经处理后进入开发区市政污水管网，最终进入北京市经济技术开发区路南区污水处理厂进行处理。

（二）废气

本项目实施后，主要产生焊接烟尘、电泳废气、喷涂废气、点补废气、烘干废气、烘干燃烧室燃料废气、试车废气、锅炉废气以及食堂油烟。

焊装车间激光焊机产生的焊接烟尘由集气罩收集后经过除尘器（滤芯过滤）净化处理，通过 1 根 15m 高的排气筒排放。其余焊机产生的烟气经集气罩收集后接入车间排风管道，经车间排风管道排放。

涂装车间电泳废气经收集后通过 1 根 25m 排气筒排放；涂装车间面漆、罩光漆喷漆室采用干式喷漆室（石灰粉过滤），产生的喷涂废气（包括流平、闪干废气）利用石灰粉去除漆雾后，分别进入 1 套沸石转轮装置进行浓缩，经吸附后的洁净废气各通过 1 根 40m 的排气筒排放，浓缩后的有机废气送至 TAR 焚烧炉进行焚烧，焚烧后的废气通过 1 根 40m 的排气筒排放；电泳漆烘干、密封胶烘干废气分别设置 1 套 TAR 焚烧炉进行处理，处理后的废气通过 2 根 25m 排气筒排放，面漆烘干废气通过 TAR 焚烧炉处理后，与喷涂废气汇合后通过 1 根 40m 排气筒排放；点补废气与罩光漆喷漆室废气一并进入沸石转轮+回收式热力焚烧系统（TAR）处理后，通过 1 根 40m 排气筒排放；电泳烘干炉、面漆热闪干炉、注蜡烘干炉燃烧器产生的燃烧废气分别通过 1 根排气筒排放。

总装车间尾气检测系统设有地沟排烟系统，试车废气经过汽车自身的三元催化净化装置后由地下通风设备收集，通过 2 根 15m 高排气筒排放；补漆废气经过活性炭+过滤棉吸附净化处理后，通过 1 根 15m 高排气筒排放。

锅炉房燃气热水锅炉采用低氮燃烧技术，锅炉燃料废气分别通过 1 根 30m 高的烟囱排放。

食堂油烟经油烟净化器处理后，由 7 根 8m 高排气筒排放。

（三）噪声

本项目噪声源与原环评内容一致，主要为生产线上各噪声设备和辅助设施运转噪声，包括焊装生产线、喷涂及烘干设备，以及各车间配套的风机、水泵、冷却塔等。通过采取设置

减振基础、建筑隔声等措施后，可有效降设备低运行噪声。

（四）固体废物

本项目产生的固体废物污染源包括一般固体废物和危险废物一般固体废物主要为金属边角料、包装物和员工生活垃圾和餐饮垃圾等。一般固体废物中有利用价值的物质可外售给废品收购站进行再利用，其他废物委托当地环卫部门定期清运。

危险废物主要包括废矿物油、废漆渣、磷化渣、废密封堵料、废胶、废有机溶剂、废蜡、废过滤棉、油滤布、废包装物、废酸、废碱、废化学药剂及容器、电子废弃物和污泥等，危险废物在车间收集后，依托 MRA 厂区现有危险废物暂存间暂存，委托有危险废物处置资质公司定期处理。

四、环境保护设施调试效果

（一）污染物排放情况

1. 废水

验收监测期间，磷化废水处理设施排放口总镍浓度范围 0.06~0.08mg/m^3；满足北京市《水污染物综合排放标准》（DB 11/307-2013）表 3 标准限值。厂区总排口：pH 范围 7.65~7.72，CODCr 平均浓度范围 58~135 mg/m^3，BOD_5 平均浓度范围 18.1~40.5 mg/m^3，悬浮物平均浓度范围 12~14 mg/m^3，氨氮平均浓度范围 0.686~0.733mg/m^3，总磷平均浓度范围 4.48~7.27mg/m^3，阴离子表面活性剂平均浓度 0.09~0.10mg/m^3，石油类平均浓度未检出，动植物油平均浓度范围 0.18~0.70mg/m^3，总锌平均浓度未检出，均满足北京市《水污染物综合排放标准》（DB 11/307-2013）表 3 标准限值。

2. 废气

验收监测期间，北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目主要废气污染物监测结果如下：

焊接烟尘：验收监测期间焊装车间焊接废气颗粒物排放浓度 1.0~1.3 mg/m^3，排放速率 0.016~0.020 kg/h，NOx 未检出，CO 排放浓度 6~7 mg/m^3，排放速率 0.094~0.110kg/h，各污染物排放浓度及排放速率均满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）中表 3 排放限值要求。

电泳废气：验收监测期间涂装车间电泳废气非甲烷总烃排放浓度为 4.51~6.84mg/m^3，满足北京市《汽车整车制造业（涂装工序）大气污染物排放标准》（DB11/1227-2015）表 2 中第Ⅱ时段排放限值要求。

喷涂废气：验收监测期间涂装车间喷漆废气非甲烷总烃排放浓度为 4.56~6.96mg/m^3，苯、苯系物未检出，颗粒物排放浓度为 1.0~1.3mg/m^3，满足北京市《汽车整车制造业（涂装工序）大气污染物排放标准》（DB11/1227-2015）表 2 中第Ⅱ时段排放限值要求。二甲苯、二氧化硫、氮氧化物未检出，满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）中表 3 排放限值要求。

烘干废气：验收监测期间涂装车间烘干废气非甲烷总烃排放浓度为 3.58~6.19mg/m³，苯、苯系物未检出，满足北京市《汽车整车制造业（涂装工序）大气污染物排放标准》（DB11/1227-2015）表 2 中第Ⅱ时段排放限值要求。二甲苯、SO_2 未检出。NOx 排放浓度为 13~16mg/m³，排放速率为 0.036~0.14 kg/h，颗粒物排放浓度为 1.0~1.3mg/m³，排放速率为 0.003~0.012 kg/h，满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）中表 2 排放限值要求。

烘干室燃烧器废气：验收监测期间涂装车间烘干燃烧器 SO_2 未检出，NOx 排放浓度为 43~55mg/m³，排放速率为 0.020~0.030 kg/h，颗粒物排放浓度为<1.0~1.3mg/m³，排放速率为 4.6×10-4~6.9×10-4 kg/h，满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）中表 2 排放限值要求。

试车废气：验收监测期间总装车间试车废气 NOx 未检出，非甲烷总烃排放浓度为 9.03~15.1mg/m³，排放速率为 0.11~0.19 kg/h，颗粒物排放浓度为 1.0~1.2mg/m³，排放速率为 0.013~0.016 kg/h，满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）中表 3 排放限值要求。

补漆废气：验收监测期间总装车间补漆废气非甲烷总烃排放浓度为 23.5~24.2mg/m³，颗粒物排放浓度为 1.0~1.2mg/m³，苯、苯系物未检出，满足北京市《汽车整车制造业（涂装工序）大气污染物排放标准》（DB11/1227-2015）表 2 中第Ⅱ时段排放限值要求。二甲苯未检出。

锅炉废气：验收监测期间 65#排气筒烟气含氧量为 4.1%~5.0%，锅炉废气 SO_2 未检出；NOx 折算后排放浓度为 58~63mg/m³；颗粒物折算后排放浓度为 1.1~1.3mg/m³；烟气黑度<1 级，各污染物排放浓度均满足北京市《锅炉大气污染物排放标准》（DB11/139-2015）中表 2 排放限值要求。62#、64#排气筒废气 SO_2 未检出；NOx 排放浓度分别为 27mg/m³ 和 63mg/m³；颗粒物排放浓度分别为 1.0mg/m³ 和 1.9mg/m³，各污染物排放浓度均满足北京市《锅炉大气污染物排放标准》（DB11/139-2015）中表 2 排放限值要求。

食堂油烟：验收监测期间食堂油烟排放浓度为 0.2~0.7mg/m³，颗粒物排放浓度为 1.5~4.8mg/m³，非甲烷总烃排放浓度为 3.93~9.80mg/m³，满足北京市《餐饮业大气污染物排放标准》（DB11/1488-2018）中表 1 排放限值要求。

验收监测期间厂界监控点位无组织废气中二甲苯、苯系物未检出，非甲烷总烃、颗粒物浓度满足北京市《大气污染物综合排放标准》（DB11/501-2017）表 3 中单位周界无组织排放监控点浓度限值。涂装车间各工段废气无组织排放监测点位苯、苯系物未检出，非甲烷总烃、颗粒物浓度满足北京市《汽车整车制造业（涂装工序）大气污染物排放标准》（DB11/1227-2015）表 3 中浓度限值。

3. 厂界噪声

验收监测期间，本项目所在地东、南、西、北厂界昼间、夜间噪声测定值满足《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。

4. 固体废物

项目固废处置措施完善、去向明确，对周围环境影响很小。

5. 污染物排放总量

本项目废气主要污染物为颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、SO_2、NOx，废水总排口主要污染物为 COD、氨氮、磷酸盐，根据验收监测数据中平均值的最大值进行计算，经计算，颗粒物排放总量 9.453t/a，非甲烷总烃排放总量 2.297t/a，二甲苯未检出，SO_2 排放总量 0.033t/a，NOx 排放总量 1.851t/a，COD 排放总量 2.25t/a，氨氮排放总量 0.20t/a，磷酸盐排放总量 0.01t/a，均不超过环评批复量和排污许可证许可排放量。

6. 排污许可证核发情况

北京奔驰汽车有限公司（MFA 工厂）已于 2019 年 12 月 30 日取得北京经济技术开发区行政审批局核发的排污许可证，许可证编号 91110302600003205F002V，有效期限 2019 年 12 月 30 日至 2022 年 12 月 29 日。

五、验收结论

根据本次验收现场调查，本项目的建设已按照环境影响报告书及其批复要求建设，按照“三同时”制度要求建设相应的环保设施并与主体工程同时投入运行。根据本次验收监测及调查结果，已实现污染物达标排放。综合分析认为，本项目已满足建设项目竣工环保验收条件，建议通过竣工环境保护验收。

六、后续要求

1、加强对环保设施的日常维护和管理，确保环保设施长期稳定运行及废气、废水污染物长期稳定达标排放。

2、加强厂区危险废物管理。

七、验收人员信息

见附表《北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目竣工环境保护验收人员信息表》。

北京奔驰汽车有限公司

2020 年 9 月 14 日

北京奔驰汽车有限公司新建 MFA（奔驰前驱动车型）项目

竣工环境保护验收

验收工作组				
专家组				
姓 名	单 位	职 称	电 话	签 字
梅桂友	北京中环博宏环境资源科技有限公司	研究员	13910685538	梅桂友
任 锋	中国恩菲工程技术有限公司	教授级高工	13810502614	任锋
冯雪华	北京中气京诚环境科技有限公司	高工	13141325748	冯雪华
建设单位				
姓 名	单 位	职称/职务	电 话	签 字
王立胜	北京奔驰汽车有限公司	经理	18601057402	王立胜
李勇	北京奔驰汽车有限公司	工程师	13426086645	李勇
任刚	北京奔驰汽车有限公司	中级	18501070480	任刚
其他单位				
姓 名	单 位	职称/职务	电 话	签 字
安然	西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司	经理	15008111761	安然
刘翠	西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司	技术员	18579135378	刘翠
黄刚	西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司	技术员	13810490878	黄刚
王相男	西藏神州瑞霖环保科技股份有限公司	技术员	13694923739	王相男