

江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁 项目竣工环境保护验收监测报告



建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司

编制单位：安徽华境资环科技有限公司

二〇二三年五月

汪学初

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目负责人:

报告编写人:



建设单位: 安徽江淮汽车集团股份有限公司 编制单位: 安徽华境资环科技有限公司(盖章)

电话: 0551-62296031

电话: 0551-62865426

传真: /

传真: /

邮编: 230601

邮编: 230031

地址: 合肥空港经济技术示范区智能电动汽车产业园, 白塔路以北, 龙嘉路以南机场东主创新产业基地6栋3层301室
路以东, 白云路以西

目 录

目 录	1
1 项目概况	1
1.1 建设项目基本情况	1
1.2 验收工作由来	1
1.3 竣工环境保护验收工作过程	2
2 验收依据	4
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	4
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	4
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	5
2.4 其他相关文件	5
3 项目建设情况	6
3.1 项目地理位置及总平面布置	6
3.2 建设内容	6
3.3 主要产品方案	17
3.4 主要设备设施	17
3.5 主要原辅料及能源	21
3.6 项目工艺流程分析	23
3.7 水源及水平衡	31
3.8 项目变动情况	36
4 环境保护设施	39
4.1 污染物治理设施	39
4.1.1 废水	39
4.1.2 废气	46
4.1.3 噪声	52
4.1.4 固体废物	52
4.2 其他环境保护设施	54
4.2.1 环境风险防范设施	54
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	56
4.2.3 其他设施	59
4.3 环保投资及“三同时”落实情况	61
4.3.1 环保投资	61
4.3.2“三同时”落实情况	63
5 建设项目环评报告的主要结论与建议及审批部门审批决定	69
5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议	69
5.1.1 项目概况	69
5.1.2 产业政策及选址相符性分析	69
5.1.3 项目选址可行性	69

5.1.4 环境质量现状	71
5.1.5 工程污染及防治对策	71
5.1.6 环境影响预测结论	76
5.1.7 总量控制	77
5.1.8 公众参与	77
5.1.9 总体结论	77
5.2 审批部门审批决定	77
6 验收执行标准	82
6.1 污染物排放标准	83
6.2 主要污染物总量指标	84
7 验收监测内容	86
7.1 废气排放监测内容	86
7.2 废水排放监测内容	87
7.3 噪声排放监测	87
8 质量保证及质量控制	90
8.1 检测分析方法及检测仪器、检出限	90
8.2 人员资质	91
8.3 质量保证措施	91
9 验收监测结果	93
9.1 工况	93
9.2 环保设施调试运行效果	93
9.2.1 环保设施处理效率监测结果	93
9.2.2 污染物排放监测结果	95
9.3 环境管理检查	131
9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	131
9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理制度	131
9.3.3 环评及批复要求的落实情况	132
10 验收监测结论	138
10.1 污染物排放监测结果	138
10.2 工程建设对环境的影响	142
10.3 意见与建议	142
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	143

1 项目概况

1.1 建设项目基本情况

“江淮新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目”于2021年8月20日予以网上备案，该项目实施地点位于合肥空港经济技术示范区智能电动汽车产业园，白塔路以北，龙嘉路以南机场东路以东，白云路以西。项目代码：2108-340000-04-01-955382，项目总投资197200万元，该工程主要建设内容：租赁合肥新桥科技投资发展有限公司已建厂房，分A、B区建设，其中A区布置冲焊联合厂房、涂装车间和总装车间、能源中心污水处理站、应急事故池、供液站、危化品库和危废库，B区布置PDI、发运中心和试车跑道。建成后形成年产10万辆新能源乘用车的规模。

2022年1月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《江淮新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》。2022年1月20日取得合肥市生态环境局下达的《关于江淮新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书审批意见的函》（审批文号：环建审[2022]8号）。该项目环境影响报告书的建设单位为安徽江淮汽车集团股份有限公司，根据安徽江淮汽车集团股份有限公司与蔚来汽车（安徽）有限公司签订的“新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目”、“智能电动汽车轻量化车身部件及关键核心零部件生产制造项目”环保责任主体协议（详见附件），江淮新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目的生产经营相关环保手续办理由蔚来汽车（安徽）有限公司负责。因此，**项目环保手续办理的责任主体为蔚来汽车（安徽）有限公司。**

项目于2022年1月开工建设，2022年11月竣工，11月进入调试阶段。2022年5月5日取得了排污许可证（证书编号：91340111MA2W487N6W001V），2023年2月1日项目突发环境事件应急预案经合肥市经济技术开发区生态环境分局备案（备案号：340106-2023-009L）。

1.2 验收工作由来

根据《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

务院第 682 号令)及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》(国环规环评[2017]4 号)等有关规定,按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度的要求,建设单位需查清工程在施工过程中对环境影响报告书和工程设计文件所提出的环境保护措施和要求的落实情况,调查分析该工程在建设和试运营期间对环境造成的实际影响及可能存在的潜在影响,以便采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施,全面做好环境保护工作,为工程竣工环境保护验收提供依据。

2022 年 11 月安徽江淮汽车集团股份有限公司成立验收工作组,正式开展江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收监测和调查工作。

2022 年 11 月 17 日~11 月 24 日,安徽江淮汽车集团股份有限公司对项目厂区废气、废水、噪声、固体废弃物等污染源排放现状及各类环保设施的运行情况进行了现场调查;安徽省国众检测科技有限公司于 2022 年 11 月 17 日~11 月 24 日对安徽江淮汽车集团股份有限公司有组织废气现状进行了现场调查与监测。由于 2022 年 11 月 17 日~11 月 24 日部分工艺未生产,无法进行采样,因此于 2023 年 1 月 5 日~1 月 7 日,1 月 9 日,1 月 15~1 月 16 日进行了补充监测。安徽江淮汽车集团股份有限公司根据监测结果及现场环境管理检查情况,在查阅了该项目环境影响报告书、环境影响报告书审批意见等相关资料的基础上,按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(公告 2018 年第 9 号)、《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》(HJ407-2021)等文件的要求,委托安徽华境资环科技有限公司编制了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收监测报告》,为该项目竣工环保验收及管理提供科学依据。

1.3 竣工环境保护验收工作过程

1、2022 年 11 月,安徽江淮汽车集团股份有限公司进行了验收自查工作,主要自查了项目环保手续履行情况、项目建成情况、环境保护设施建设情况和有无重大变动情况等事项。

验收自查工作期间未发现环境保护设施需整改的情况。通过验收自查工作的开展,确定了本次验收工作的验收范围和验收内容。

针对建设项目厂内已建成整车生产线及其他相应的配套设施和配套的环境保护设施开展验收工作。验收产品方案：年产 10 万辆新能源乘用车。

2、2022 年 11 月，安徽华境资环科技有限公司制定了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收的监测方案》。

3、2022 年 11 月，安徽华境资环科技有限公司委托安徽省国众检测科技有限公司根据其制定的验收监测方案开展了验收监测工作。

4、2022 年 11 月，安徽省国众检测科技有限公司根据制定的验收监测方案，在安徽江淮汽车集团股份有限公司厂内进行了部分有组织废气的监测工作，由于 2022 年 11 月 17 日~11 月 24 日部分工艺未生产，无法进行采样，因此于 2023 年 1 月 5 日~1 月 7 日，1 月 9 日，1 月 15~1 月 16 日进行了补充监测。并于 2023 年 2 月出具了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工验收检测报告》（编号：GZJC20230113033、GZJC20230113034）。

5、2023 年 2 月，安徽华境资环科技有限公司完成了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收监测报告》的编制工作，安徽江淮汽车集团股份有限公司根据验收监测报告结论，检查发现厂区雨水截止阀未安装。

6、2023 年 2 月~5 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司对厂区雨水截止阀进行整改并完成安装。

7、2023 年 5 月，安徽华境资环科技有限公司最终完成了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收监测报告》的编制。

2 验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- (1) 《中华人民共和国环境保护法》（国家主席令第 9 号，2015.1.1 起施行）；
- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（国家主席令第 24 号，2018 年 12 月 29 日修订并施行）；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》（国家主席令第 31 号，2018 年 12 月 26 日修订并施行）；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》，（国家主席令第 70 号，2017 年修正，2018 年 1 月 1 日起施行）；
- (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（国家主席令第 104 号，2021 年 12 月 24 日公布，2022 年 6 月 5 日起施行）；
- (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（国家主席令第 58 号，2020 年 4 月 29 日修订，2020 年 9 月 1 日起施行）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；
- (2) 《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ407-2021）；
- (3) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113 号）；
- (4) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017，2017 年 6 月 1 日施行）；
- (5) 《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）；
- (6) 《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》（HJ820-2017）；
- (7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 22 日施行）；

(8) 《关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（生态环境部办公厅 环办环评函〔2020〕688 号）。

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

(1) 《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》（报批稿）（安徽华境资环科技有限公司，2022 年 1 月）；

(2) 《关于江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书审批意见的函》（合肥市生态环境局，环建审[2022]8 号，2022 年 1 月 20 日）。

2.4 其他相关文件

(1) 《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目检测报告》；

(2) 《蔚来汽车（安徽）有限公司突发环境事件应急预案》及其备案表（2023 年 2 月）；

(3) 《蔚来汽车（安徽）有限公司排污许可证》（2022 年 5 月 5 日）；

(4) 环保设计等其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 项目地理位置及总平面布置

3.1.1 项目地理位置

项目选址位于合肥空港经济示范区，白塔路以北，龙嘉路以南，机场东路以东，白云路以西。项目地理位置图见附图 1。

3.1.2 项目总平面布置

本项目分 A、B 区建设，其中 A 区从东向西依次布置冲焊联合厂房、涂装车间和总装车间，涂装车间北侧布置能源中心，能源中心北侧为配套建设的污水处理站、应急事故池、供液站、危化品库和危废库等。B 区建设 PDI、发运中心和试车跑道，原辅料仓库在各厂房内沿生产线布置。厂区道路采用城市型道路，沿厂房形成厂区运输、消防道路网络。厂区功能分布明确，总平面布置合理。

项目厂区总平面布置见附图 2。

3.2 建设内容

3.2.1 项目基本情况

项目名称：江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目

项目性质：迁建

建设规模：年产 10 万辆新能源乘用车

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司

验收责任主体：蔚来汽车（安徽）有限公司

项目投资：本项目实际总投资 197200 万元，其中环保投资 7760 万元

占地及建筑面积：总占地面积 1457.35 亩，租用合肥新桥科技投资发展有限公司已建成厂房，总建筑面积 471507.62m²；

劳动定员及工作制度：本项目劳动定员 2500 人，其中一线员工 2300 人，技术与管理人员 200 人，工作班次为两班制，每班工作 10 小时，年工作 250 天。

表 3.2-1 项目基本情况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项	2021 年 8 月 20 日予以网上备案，项目代码：2108-340000-04-01-955382。
2	环评	2022 年 1 月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》
3	环评批复	2022 年 1 月 20 日合肥市生态环境局出具“关于《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》审批意见的函”（环建审[2022]8 号）

4	建设内容及规模	租赁合肥新桥科技投资发展有限公司已建厂房，分 A、B 区建设，其中 A 区布置冲焊联合厂房、涂装车间和总装车间、能源中心污水处理站、应急事故池、供液站、危化品库和危废库，B 区布置 PDI、发运中心和试车跑道。建成后形成年产 10 万辆新能源乘用车的规模
5	项目开工及调试时间	项目于 2022 年 1 月开工建设，2022 年 11 月完成建设，2022 年 11 月进入调试阶段
6	工程实际建设情况	租赁合肥新桥科技投资发展有限公司已建厂房，分 A、B 区建设，其中 A 区布置冲焊联合厂房、涂装车间和总装车间、能源中心污水处理站、应急事故池、供液站、危化品库和危废库，B 区布置 PDI、发运中心和试车跑道。建成后形成年产 10 万辆新能源乘用车的规模
7	实际产能	年产 10 万辆新能源乘用车

3.2.2 项目建设内容

表 3.2-2 项目工程组成及实际建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	主要建设内容及规模	实际建设内容及规模	与环评及批复一致性
主体工程	冲焊联合车间	位于 A 区，建筑面积 150242.76m ² ，内设冲压车间、焊装车间。冲压车间含 1 条冲压线，焊装车间含 1 条焊装线、金相实验室、破检室，焊装线包含车身总成内总拼线、车身总成外总拼线、车身总成补焊线、左/右侧围内板总成线、左/右侧围外板总成线、地板总成线、地板分总成线、白车身总成调整线、门盖总成生产区等生产线	位于 A 区，建筑面积 150242.76m ² ，内设冲压车间、焊装车间。冲压车间含 1 条冲压线，焊装车间含 1 条焊装线、金相实验室、破检室，焊装线包含车身总成内总拼线、车身总成外总拼线、车身总成补焊线、左/右侧围内板总成线、左/右侧围外板总成线、地板总成线、地板分总成线、白车身总成调整线、门盖总成生产区等生产线	一致
	涂装车间	位于 A 区，建筑面积 77402.52m ² ，设涂装线 1 条，含前处理、电泳底漆、涂胶、喷漆、烘干、注蜡等工序	位于 A 区，建筑面积 77402.52m ² ，设涂装线 1 条，含前处理、电泳底漆、涂胶、喷漆、烘干、注蜡等工序	一致
	总装车间	位于 A 区，建筑面积 144792.44m ² ，设总装线 1 条，含内饰线、底盘线、完成线、淋雨线、ok 线、检测线等	位于 A 区，建筑面积 144792.44m ² ，设总装线 1 条，含内饰线、底盘线、完成线、淋雨线、ok 线、检测线等	一致
	PDI	位于 B 区，建筑面积 7217.71m ² ，负责成品车辆出厂前检查，含洗车工序	位于 B 区，建筑面积 7217.71m ² ，负责成品车辆出厂前检查，含洗车工序	一致
	发运中心	位于 B 区，建筑面积 1568.56m ² ，负责成品车发运	位于 B 区，建筑面积 1568.56m ² ，负责成品车发运	一致

	试车跑道	位于 B 区, 占地面积 55000m ² , 成品车试车跑道		位于 B 区, 占地面积 55000m ² , 成品车试车跑道	一致
辅助工程	能源中心	位于 A 区, 内设空压系统、热力系统和循环水系统, 空压系统设计安装 4 台额定功率 630kw 的压缩离心式空压机, 额定排气量 150m ³ /min, 安装 4 台额定功率 300kw, 额定排气量 47.3m ³ /min 的无油螺杆压缩机; 热力系统热源来自市政饱和蒸汽, 蒸汽压力 0.5MPa, 温度 160°C, 热水系统安装 6 台为汽水板式换热器, 为涂装车间和员工生活提供热水; 循环水系统共 4 套, 分别为冲压车间、焊接车间、空压站、制冷站提供循环冷却水, 冷却塔设置在能源中心屋面。建筑面积 13952.84m ²		位于 A 区, 内设空压系统、热力系统和循环水系统, 空压系统安装 4 台额定功率 630kw 的三级压缩离心式空压机, 额定排气量 150m ³ /min; 安装 4 台额定功率 300kw 的无油螺杆压缩机, 额定排气量 47.3m ³ /min 的; 热力系统热源来自市政饱和蒸汽, 蒸汽压力 0.5MPa, 温度 160°C, 热水系统安装 6 台为汽水板式换热器, 为涂装车间和员工生活提供热水; 循环水系统共 4 套, 分别为冲压车间、焊接车间、空压站、制冷站提供循环冷却水, 设置循环水泵 28 台; 冷却塔设置在能源中心屋面。建筑面积 13952.84m ²	一致
	纯水制备	位于涂装车间, 纯水制备, 过滤器、二级反渗透装置 1 套。最大制备规模 50m ³ /h		位于涂装车间, 纯水制备, 过滤器、二级反渗透装置 1 套。最大制备规模 50m ³ /h	一致
	供液站	位于 A 区, 汽车制动液、空调液、冷却液、洗窗液、冷冻液等存储。建筑面积 410.76m ²		位于 A 区, 汽车制动液、空调液、冷却液、洗窗液、冷冻液等存储。建筑面积 410.76m ²	一致
	员工中心	位于 A 区, 1 栋 1 层建筑, 主要服务功能为办公、培训及会议等, 内设食堂。建筑面积 9970m ²		位于 A 区, 1 栋 1 层建筑, 主要服务功能为办公、培训及会议等, 内设食堂。建筑面积 9970m ²	一致
	用户中心	位于 A 区, 1 栋 1 层建筑, 用户体验中心。建筑面积 3798m ²		位于 A 区, 1 栋 1 层建筑, 用户体验中心。建筑面积 3798m ²	一致

储运工程	冲焊联合车间	冲压件库	自制冲压件的物流、贮存、检测、入库和出库。建筑面积 13000m ²	自制冲压件的物流、贮存、检测、入库和出库。建筑面积 13000m ²	一致
		板料存储区	冲压车间板料存储。建筑面积 3000m ²	冲压车间板料存储。建筑面积 3000m ²	一致
		胶桶保温室	储存结构胶、双组份胶、减震胶等胶粘剂。胶粘剂一次最大储存量为 50t	储存结构胶、双组份胶、减震胶等胶粘剂。胶粘剂一次最大储存量为 50t	一致
	涂装车间	前处理加料间	脱脂、薄膜工艺原料储存。脱脂剂一次最大储存量 5.52t，表面活性剂一次最大储存量 1.575t，其他辅料一次最大储存量 0.725t	脱脂、薄膜工艺原料储存。脱脂剂一次最大储存量 5.52t，表面活性剂一次最大储存量 1.575t，其他辅料一次最大储存量 0.725t	一致
		电泳加料间	电泳漆储存。电泳漆一次最大储存量 60t	电泳漆储存。电泳漆一次最大储存量 60t	一致
		胶加料间	密封胶、LASD、UBC/UBS 等胶粘剂储存。胶粘剂一次最大储存量 20.75t	密封胶、LASD、UBC/UBS 等胶粘剂储存。胶粘剂一次最大储存量 20.75t	一致
		面漆加料间	中涂漆、面漆、清漆、清洗剂等涂装原料储存。中涂漆一次最大存储量 9t，面漆一次最大存储量 9t，清漆一次最大存储量 9t，清洗剂一次最大存储量 4.5t	中涂漆、面漆、清漆、清洗剂等涂装原料储存。中涂漆一次最大存储量 9t，面漆一次最大存储量 9t，清漆一次最大存储量 9t，清洗剂一次最大存储量 4.5t	一致
		供蜡间	车身蜡储存。一次最大储存量 8t	车身蜡储存。一次最大储存量 8t	一致
	总装车间	物料存储区（电池、轮胎等外协件）	电池、轮胎等外协件的储存。建筑面积 14000m ²	电池、轮胎等外协件的储存。建筑面积 14000m ²	一致
		危化品仓库	危险化学品存储。建筑面积 266.76m ²	危险化学品存储。建筑面积 266.76m ²	一致
公用工程	给水	来自市政供水，厂区采用生产、生活、消防分开的给水方案，生产、生活用水就近接厂区给水管网，消防管网接自消防泵房及消防水池。	来自市政供水，厂区采用生产、生活、消防分开的给水方案，生产、	一致	

			生活用水就近接厂区给水管网，消防管网接自消防泵房及消防水池。	
排水	雨污分流制，雨水经厂区内雨水管网排入市政雨水管网，A 区生产废水分别经薄膜废水处理系统、电泳废水处理系统、脱脂废水处理系统处理后和生活污水、循环系统排污水一起进入厂区污水处理站（生化废水处理系统）处理后部分经中水处理系统处理后回用于厂区绿化和冲厕，剩余部分汇同纯水系统浓水一起经 A 区污水总排口排入市政污水管网；B 区洗车废水、生活污水分别经沉淀池、化粪池处理后经 B 区污水总排口排入市政污水管网，A、B 区废水经市政污水管网排入长岗污水处理厂处理达标后排入王桥小河。	雨污分流制，雨水经厂区内雨水管网排入市政雨水管网，A 区生产废水分别经薄膜废水处理系统、电泳废水处理系统、脱脂废水处理系统处理后和生活污水、循环系统排污水一起进入厂区污水处理站（生化废水处理系统）处理后部分经中水处理系统处理后回用于厂区绿化和冲厕，剩余部分汇同纯水系统浓水一起经 A 区污水总排口排入市政污水管网；B 区洗车废水、生活污水分别经沉淀池、化粪池处理后经 B 区污水总排口排入市政污水管网，A、B 区废水经市政污水管网排入长岗污水处理厂处理达标后排入王桥小河。	雨污分流制，雨水经厂区内雨水管网排入市政雨水管网，A 区生产废水分别经薄膜废水处理系统、电泳废水处理系统、脱脂废水处理系统处理后和生活污水、循环系统排污水一起进入厂区污水处理站（生化废水处理系统）处理后部分经中水处理系统处理后回用于厂区绿化和冲厕，剩余部分汇同纯水系统浓水一起经 A 区污水总排口排入市政污水管网；B 区洗车废水、生活污水分别经沉淀池、化粪池处理后经 B 区污水总排口排入市政污水管网，A、B 区废水经市政污水管网排入长岗污水处理厂处理达标后排入王桥小河。	一致
供电	来自市政电网，厂区东南角设一座 110kV 变电站，在主要车间设置 10kV 配电所，电源引自 110kV 变电站 10kV。	来自市政电网，厂区东南角设一座 110kV 变电站，在主要车间设置 10kV 配电所，电源引自 110kV 变电站 10kV。	来自市政电网，厂区东南角设一座 110kV 变电站，在主要车间设置 10kV 配电所，电源引自 110kV 变电站 10kV。	一致
天然气	来自市政天然气管网，厂区内设天然气调压站。	来自市政天然气管网，厂区内设天然气调压站。	来自市政天然气管网，厂区内设天然气调压站。	一致
空压系统	空压系统设计安装 4 台额定功率 630kw 的压缩离心式空压机，额定排气量 150m ³ /min，安装 4 台额定功率 300kw，额定排气量 47.3m ³ /min 的无油螺杆压缩机。	空压系统设计安装 4 台额定功率 630kw 的压缩离心式空压机，额定排气量 150m ³ /min，安装 4 台额定功率 300kw，额定排气量 47.3m ³ /min 的无油螺杆压缩机。	空压系统设计安装 4 台额定功率 630kw 的压缩离心式空压机，额定排气量 150m ³ /min，安装 4 台额定功率 300kw，额定排气量 47.3m ³ /min 的无油螺杆压缩机。	一致
热力系统	热力系统热源来自市政饱和蒸汽，蒸汽压力 0.5Mpa，温度 160℃，	热力系统热源来自市政饱和蒸汽，	热力系统热源来自市政饱和蒸汽，	一致

		热水系统安装 6 台为汽水板式换热器，为涂装车间和员工生活提供热水	蒸汽压力 0.5Mpa，温度 160°C，热水系统安装 6 台为汽水板式换热器，为涂装车间和员工生活提供热水		
	循环水系统	循环水系统共 4 套，分别为冲压车间、焊接车间、空压站、制冷站提供循环冷却水，冷却塔设置在能源中心屋面。循环水量 6635.4 万 t/a	循环水系统共 4 套，分别为冲压车间、焊接车间、空压站、制冷站提供循环冷却水，冷却塔设置在能源中心屋面。循环水量 6635.4 万 t/a	一致	
环保工程	废水处理	薄膜废水处理系统（A 区）	薄膜系统废水废液预处理，处理工艺：混凝沉淀。处理规模 20m ³ /h	薄膜系统废水废液预处理，处理工艺：混凝沉淀。处理规模 20m ³ /h	一致
		脱脂废水处理系统（A 区）	脱脂废水、废液、冲压磨具清洗废水、淋雨线废水预处理，处理工艺：破乳+混凝沉淀+气浮。处理规模 20m ³ /h	脱脂废水、废液、冲压磨具清洗废水、淋雨线废水预处理，处理工艺：破乳+混凝沉淀+气浮。处理规模 20m ³ /h	一致
		电泳废水处理系统（A 区）	电泳废水、废液预处理，处理工艺：混凝沉淀。处理规模 35m ³ /h	电泳废水、废液预处理，处理工艺：混凝沉淀。处理规模 35m ³ /h	一致
		生化处理系统（A 区）	经预处理后的工业废水与厂区生活污水、循环系统排污水进入混合生化处理系统，处理工艺：水解酸化+接触氧化+沉淀，经处理后的尾水部分（360m ³ /d）进入中水回用系统经处理后回用于厂区绿化、冲厕；剩余尾水（775.18m ³ /d）经 A 区污水总排口汇入市政污水管网。处理规模 100m ³ /h	经预处理后的工业废水与厂区生活污水、循环系统排污水进入混合生化处理系统，处理工艺：水解酸化+接触氧化+沉淀，经处理后的尾水部分（360m ³ /d）进入中水回用系统经处理后回用于厂区绿化、冲厕；剩余尾水（775.18m ³ /d）经 A 区污水总排口汇入市政污水管网。处理规模 100m ³ /h	一致
		中水回用系统（A 区）	经厂区生化污水处理系统处理后的部分尾水（360m ³ /d）进入该系统进行深度处理，处理工艺：缺氧+接触氧化+絮凝沉淀+砂滤+碳滤，经处理后的尾水达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T18920-2020）后回用于厂区冲厕、绿化。处理规模 60m ³ /h	经厂区生化污水处理系统处理后的部分尾水（360m ³ /d）进入该系统进行深度处理，处理工艺：缺氧+接触氧化+絮凝沉淀+砂滤+碳滤，经处理后的尾水达到《城市污	一致

				水再生利用《城市杂用水水质》(GB/T18920-2020)后回用于厂区冲厕、绿化。处理规模 60m ³ /h	
		污水处理系统 (B 区)	洗车废水经沉淀池处理,生活污水经化粪池处理后经 B 区总排口汇入市政污水管网	洗车废水经沉淀池处理,生活污水经化粪池处理后经 B 区总排口汇入市政污水管网	一致
废气	冲压车间	打磨粉尘	钢打磨区粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器 (4 套) 处理后在车间内排放,未有效收集的粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一支 15m 高排气筒排放 (DA001); 铝打磨区进行整体密闭,设负压集气系统,粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器 (4 套) 处理后在车间内排放,车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放 (DA002)	钢打磨区粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一支 22.5m 高排气筒排放 (DA001); 铝打磨区进行整体密闭,设负压集气系统,粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器 (4 套) 处理后在车间内排放,车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一支 22.5m 高排气筒排放 (DA002)	钢打磨区工位滤筒除尘器未建设,但不会导致污染物排放量增加 10% 及以上; DA001 及 DA002 排气筒高度由 15m 改为 22.5m
		钢打磨室粉尘	打磨室进行密闭处理,打磨粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器 (3 套) 处理后在车间内排放,车间内粉尘经车间集气系统抽出经 1 套滤筒除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放 (DA003)	打磨室进行密闭处理,打磨粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器 (3 套) 处理后在车间内排放,车间内粉尘经车间集气系统抽出经 1 套滤筒除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放 (DA003)	一致
		四门一盖打磨区粉尘	打磨粉尘经高负压吸风口收集后分别经滤筒除尘器 (四门打磨区) 和湿式防爆除尘器 (铝盖打磨区) 处理后在厂房内排放	打磨粉尘经高负压吸风口收集后分别经滤筒除尘器 (四门打磨区) 和湿式防爆除尘器 (铝盖打磨区)	一致

				处理后在厂房内排放	
		焊接烟尘	电弧焊烟尘经集气罩收集经滤筒除尘器处理后通过 1 支 15m 高排气筒排放 (DA004)；点焊烟尘经集气罩收集经滤筒除尘器处理后分别通过 11 支 15m 高排气筒排放 (DA005~DA015)	电弧焊烟尘经集气罩收集经滤筒除尘器处理后通过 1 支 15m 高排气筒排放 (DA004)；点焊烟尘经集气罩收集经滤筒除尘器处理后分别通过 11 支 15m 高排气筒排放 (DA005~DA015)	一致
		涂胶废气	由集气罩收集进入两级活性炭吸附装置处理后通过一支 15m 高的排气筒排放 (DA005)	由集气罩收集进入两级活性炭吸附装置处理后通过一支 15m 高的排气筒排放 (DA005)	一致
	涂装车间	电泳废气	负压密闭收集后进入两级活性炭吸附装置处理后经 22.5m 高排气筒排放 (DA016)	负压密闭收集后进入两级活性炭吸附装置处理后经 22.5m 高排气筒排放 (DA016)	一致
		电泳烘干废气	负压密闭收集后进入 1#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA017)	负压密闭收集后进入 1#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA017)	一致
		涂胶烘干、中涂烘干废气	负压密闭收集后分别进入 2#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA018)	负压密闭收集后分别进入 2#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA018)	一致
		中涂喷漆、流平；面漆喷涂、流平、闪干；中涂漆面漆喷涂机器人清洗废气	负压密闭收集后进入 1#沸石转轮吸附脱附+1#RTO 焚烧室净化后通过 24m 高排气筒排放 (DA019)	负压密闭收集后进入 1#沸石转轮吸附脱附+1#RTO 焚烧室净化后通过 24m 高排气筒排放 (DA019)	一致
		清漆喷漆、流平、清漆	负压密闭收集后进入 1#RTO 燃烧室净化后通过 24m 高排气筒排放 (DA019)	负压密闭收集后进入 1#RTO 燃烧室净化后通过 24m 高排气筒排放 (DA019)	一致

		喷涂机器人清洗废气		(DA019)	
		水性调漆间、水性储漆间、溶剂调漆间、溶剂储漆间、空桶间废气	负压密闭收集后进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过 24m 排气筒排放 (DA019)	负压密闭收集后进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后进入二期项目 DA044 排气筒排放	二期验收
		清漆烘干废气	负压密闭收集后进入 3#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA020)	负压密闭收集后进入 3#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA020)	一致
		烘干燃烧器废气	烘干段共配置 5 台燃烧器, 天然气燃烧废气分别通过 5 根 22.5m 高排气筒排放 (DA021~DA025)	烘干段共配置 5 台燃烧器, 天然气燃烧废气分别通过 5 根 22.5m 高排气筒排放 (DA021~DA025)	一致
		点补、注蜡废气	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过 22.5m 排气筒排放 (DA026)	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过 22.5m 排气筒排放 (DA026)	一致
	总装车间	底涂废气	经集气罩收集进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过 15m 排气筒排放 (DA027)	经集气罩收集进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过 15m 排气筒排放 (DA027)	一致
		点修补室废气	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭装置吸附处理后经 15m 排气筒排放 (DA028)	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭装置吸附处理后经 15m 排气筒排放 (DA028)	一致
	污水处理站	臭气	密闭收集后通过一套生物除臭处理装置处理后经 15m 高排气筒排放 (DA029)	密闭收集后通过一套生物除臭处理装置处理后经 15m 高排气筒排放 (DA029)	一致

	危废库	有机废气	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭装置吸附处理后经 15m 排气筒排放 (DA030)	负压密闭收集进入 1 套两级活性炭装置吸附处理后经 15m 排气筒排放 (DA030)	一致
	噪声	车间隔声、设备减振、风口消音器、距离衰减等措施		车间隔声、设备减振、风口消音器、距离衰减等措施	一致
	固废	一般固废暂存间位于能源中心内, 面积 1168m ² , 危险废物储存间位于 A 区能源中心北侧, 面积 648m ² , 一般固废在厂区一般固废暂存间暂存, 定期外售给物资回收单位, 危险废物暂存在厂区危废仓库, 定期委托有资质单位处理, 生活垃圾委托环卫部门清运		一般固废暂存间位于能源中心内, 面积 1168m ² , 危险废物储存间位于 A 区能源中心北侧, 面积 648m ² , 一般固废在厂区一般固废暂存间暂存, 定期外售给物资回收单位, 危险废物暂存在厂区危废仓库, 定期委托有资质单位处理, 生活垃圾委托环卫部门清运	一致
	土壤、地下水	采取分区防渗措施, 冲压车间 (模具清洗间)、焊装车间 (胶桶保温室)、涂装车间、总装车间 (点修补室)、供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等区域重点防渗, 冲压车间 (除模具清洗间外其它区域)、焊装车间 (除胶桶保温室外其他区域)、总装车间 (除点修补室外其他区域) 等区域一般防渗, 员工中心、发运中心、PDI 等其它区域等进行简单防渗		采取分区防渗措施, 冲压车间 (模具清洗间)、焊装车间 (胶桶保温室)、涂装车间、总装车间 (点修补室)、供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等区域重点防渗, 冲压车间 (除模具清洗间外其它区域)、焊装车间 (除胶桶保温室外其他区域)、总装车间 (除点修补室外其他区域) 等区域一般防渗, 员工中心、发运中心、PDI 等其它区域等进行简单防渗	一致
	风险防范	雨水排口、污水排口安装截止阀, 建设一座 800m ³ 的应急事故池, A、B 区污水总排口安装在线监测装置		雨水排口、污水排口安装截止阀, 建设一座 1065m ³ 的应急事故池, A、B 区污水总排口安装在线监测装置	事故池容积由 800m ³ 改为 1065m ³

3.3 主要产品方案

主要产品方案如下：

表 3.3-1 产品方案

产品类型	环评及批复中产品方案	实际产品方案	变化情况
新能源乘用车	10 万辆/年	10 万辆/年	不变

由上表可知，与环评相比，本项目实际产品方案不发生变化。

3.4 主要设备设施

项目主要生产设备如下：

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

位置	设备名称	型号规格	环评中数量 (台/套/条)	实际数量(台 /套/条)	变化情况	
冲压 车间	冲压 线	压力机	LS4-2500RA/2	1	1	0
		压力机	ES4-1400N/2	1	1	0
		压力机	ES4-1000N/9	3	3	0
		干式清洗机	CBC-4X4200	0	1	+1
		涂油机	SLS-4X4200	0	1	+1
		对中机器人	KR120	0	2	+2
		单臂机械手	单臂机械手	6	6	0
		线首/线尾	钢&铝	1	1	0
		下料机器人	KR120	0	2	+2
		行车	50T	2	2	0
		废料线	钢&铝	1	0	-1
		电动叉车	10T	1	0	-1
		铝板打磨房	15000 x 6000 x 2800mm	1	1	0
		铝板打磨除尘 系统	非标	1	1	0
		钢板打磨除尘 系统	非标	1	1	0
		摇臂钻床	Z3080	0	1	+1
		平面磨床	M7140	0	1	+1
焊装 车间	焊接 线	机器人	非标	368	370	+2
		小台车	非标	88	88	0
		除尘设备	非标	18	18	0
		焊机	非标	222	141	-81
		滚床	非标	122	122	0
		夹具	非标	179	179	0
		转台	非标	27	33	+6
		拧紧设备	非标	14	14	0
		包边压力机	非标	5	5	0
		SPR	非标	2	27	+25
		塔式升降机	非标	16	17	+1
涂装	涂胶机	160ccm 定量机	44	44	0	
涂装	前处理系统	非标	1	1	0	

车间	前处理	洪流洗	20m ³	1	1	0
		预脱脂	60m ³	1	1	0
		主脱脂	205m ³	1	1	0
		水洗 1	8m ³	1	1	0
		水洗 2	53m ³	1	1	0
		纯水 1	53m ³	1	1	0
		薄膜	195m ³	2 (一用一备)	2 (一用一备)	0
		纯水 2	8m ³	1	1	0
		纯水 3	53m ³	1	1	0
	电泳	电泳槽	385m ³	2 (一用一备)	2 (一用一备)	0
		UF1	8m ³	1	1	0
		UF2	55m ³	1	1	0
		UF3	8m ³	1	1	0
		纯水 4	55m ³	1	1	0
		翻转输送机	非标	1	1	0
		电泳烘房	非标	1	1	0
		电泳检查	非标	1	1	0
	电泳打磨&涂胶	电泳 buffer (RFV 立体库 1)	非标	1	1	0
		换夹具&电泳打磨	非标	2	2	0
		离线打磨	非标	2	2	0
		离线钣金	非标	1	1	0
		遮蔽工位	非标	2	2	0
		UBS	非标	2	1	0
		UBC	非标	2	1	0
		去遮蔽工位	非标	2	2	0
		检查工位	非标	4	4	0
		ISS	非标	2	2	0
		FAD	非标	2	2	0
		人工涂胶	非标	14	14	0
	中涂&中涂打磨	LASD	非标	2	2	0
		PVC 报交	非标	1	1	0
		中涂喷房	非标	1	1	0
		中涂烘房	非标	1	1	0
		中涂后检查	非标	1	1	0
		中涂 Buffer (RGV 立体库 2)	非标	1	1	0
		中涂打磨	非标	7	7	0
中涂 Audit		非标	1	1	0	
面漆	中涂离线打磨	非标	1	1	0	
	分色区 (RGV 立体库 2)	非标	1	1	0	
	色漆喷房	非标	1	1	0	
	闪干	非标	1	1	0	
	清漆喷房	非标	1	1	0	

		面漆烘房	非标	1	1	0
		面漆在线检查工位	非标	1	1	0
		面漆 Buffer (RGV 立体库 2)	非标	1	1	0
	点补	点修补室	非标	9	9	0
	注蜡	室体工位	非标	10	10	0
	辅助设备	备用空压站	非标	1	1	0
		纯水站	非标	1	1	0
		焊缝密封胶供胶	非标	6	6	0
		UBC 供胶系统	非标	1	1	0
		LASD 供胶系统	非标	2	2	0
		中涂供漆系统	非标	3	3	0
		色漆供漆系统	非标	8	8	0
		清漆供漆系统	非标	1	1	0
溶剂系统		非标	1	1	0	
废溶剂回收系统		非标	1	1	0	
	小系统	非标	3	3	0	
总装	机运线	PBS 线	滑撬线	1	1	0
		内饰线	滑板线	4	1	-3
		底盘线	摩擦线	2	2	0
		完成线	滑板线	2	1	-1
		OK 线	滑板线	1	1	0
		门线	摩擦线	1	1	0
		电池线	摩擦线	2	2	0
		检测线	地坑	4	4	0
		雨淋线	板链	2	2	0
		Care 线	滑板线	1	1	0
	AGV 柔性线	AGV 线	1	1	0	
	辅线	IP 输送线	滚床线	1	1	0
		座椅输送线	滚床线	1	1	0
		轮胎输送线	滚床线	1	1	0
		前后保输送线	滚床线	1	1	0
		前桥输送线	滚床线	1	1	0
		后桥输送线	滚床线	1	1	0
	点修补	总装	烘房	3	3	0
		PDI	烘房	1	1	0
	质量部	路试	涉水路面	30m×4m×0.3m (长×宽×深)	1	1
总装 CQA		灯光隧道	6m×7m (宽×长)	6	6	0
		举升机	承重 5 吨	1	1	0
AAR 封样间		标准光源箱	Spectralight QC 1m×1.5m (宽×长)	2	2	0

	AAR 封样架	0.6m×2m (宽×长)	30	30	0
综合测试间	冷媒检测仪	E3000, 1m×1m×1.8m (宽×长×高)	1	1	0
	AC/DC 充电桩	国标 AC (蔚来家充装 2.0): 220V, 32A 国标 DC: 750/1000V, 125A 欧标: 功率: 180kw; 电压: 200-1000V; 电流: 200A	3	3	0
	空气泄漏测试仪	FD-TMM-500-4 1m×1m (宽×长)	1	1	0
	称重台	称重 5 吨	1	1	0
	静音室	振动台	3m×3m (宽×长)	1	1
PDI	自动拍照系统	5m×9m (宽×长)	2	2	0
	洗车机	1m×1m (宽×长)	1	1	0
	充电桩	1m×1m (宽×长)	10	10	0
冲压 CQA	灯光检验台	4*4	2	2	0
焊装 CQA	灯光隧道	6*7	3	3	0
CP 室	举升机	承重 5T	1	1	0
破检室	铝粉尘除尘系统	380V/35KW; 0.6~0.7MPa	1	1	0
	拆解工具组合	380V/3KW	1	1	0
	等离子切割机	380V/15KW; 0.6~0.7MPa	1	1	0
	金相磨抛机	220V/4KW; 0.6~0.7MPa	1	1	0
	万能拉力试验机	220V/3KW	1	1	0
	金相显微镜	220V/3KW	1	1	0
涂装 CQA	灯光隧道	5*7	2	2	0
color harmony	灯光隧道	16*12	1	1	0

由上表可知，本项目与环评相比，冲压、焊装、总装车间设备均有变化。

3.5 主要原辅料及能源

项目主要原辅料及能源消耗见下表。

表 3.5-1 主要原辅材料用量表

序号	原料名称	主要成分	环评年用量	实际年用量	变化量
冲压车间					
1	铝材板料	铝合金	1820t/a	1850t/a	+30t/a
2	钢板材料	铁合金	18340t/a	18500t/a	+160t/a
焊装车间					
3	车身钢冲压零件	铁合金	67500t/a	67400t/a	-100t/a
4	车身铝铸件	铝合金	2700t/a	2800t/a	+100t/a
5	结构胶	2,2'-[(1-甲基亚乙基)双(4,1-亚苯基甲醛)]双环氧乙烷的均聚物、氧化钙	399.0t/a	350.0t/a	-49t/a
6	双组分胶	环氧树脂、磷酸三邻甲苯酯	14.0t/a	14.0t/a	0
7	减震胶	/	268.8t/a	268.8t/a	0
8	折边胶	2,2'-[(1-甲基亚乙基)双(4,1-亚苯基甲醛)]双环氧乙烷的均聚物、氧化钙	19.7t/a	19.7t/a	0
9	CMT 焊丝	/	9.2t/a	9.2t/a	0
10	密封胶	碳酸钙	120t/a	120t/a	0
涂装车间					
11	脱脂	KOH, 硼酸钾	135t/a	135t/a	0
12	表面活性剂	脂肪醇烷氧基化物、水	30t/a	30t/a	0
13	薄膜添加剂	硝酸钠	1.5t/a	1.5t/a	0
14	薄膜 A 主份添加剂	氟锆酸、硝酸铜	1.5t/a	1.5t/a	0
15	薄膜开缸添加剂	六水合硝酸锌、氟锆酸、氟氢化铵	2.4t/a	2.4t/a	0
16	PH 调整剂碱性	碳酸氢铵	10.5t/a	10.5t/a	0
18	PH 调整剂酸性	硼酸	0.75t/a	0.75t/a	0
19	电泳漆	环氧树脂、颜料、水	1505.26t/a	1505.26t/a	0
20	密封胶	轻质碳酸钙、聚氯乙烯	750t/a	750t/a	0
21	LASD	轻质碳酸钙、丁烯的均聚物	525t/a	525t/a	0
22	UBS/UBC	轻质碳酸钙、聚氯乙烯	66t/a	66t/a	0

23	水性中涂	丙烯酸树脂、有机溶剂、颜料、水	452.66t/a	452.66t/a	0
24	水性色漆（面漆）	丙烯酸树脂、有机溶剂、颜料、水	424t/a	424t/a	0
25	溶剂性清漆	丙烯酸树脂、氨基树脂、有机溶剂	432.45t/a	432.45t/a	0
26	水性漆洗枪溶剂	2-丁氧基乙醇、2-（二甲氨基）乙醇、去离子水	90t/a	90t/a	0
27	溶剂漆洗枪溶剂	正丁醇、乙酸丁酯	135t/a	135t/a	0
28	车身蜡	环烷油、微晶蜡、磺酸钙	105t/a	105t/a	0
总装车间					
29	玻璃黑胶	炭黑、碳酸钙	348.75t/a	348.75t/a	0
30	底涂	甲乙酮、乙酸乙酯、乙酸丁酯	2700L/a	2700L/a	0
31	制动液	低碳醇	91500L/a	91500L/a	0
32	空调液	1,1,1,2-四氟乙烷	218.25	218.25	0
33	制冷剂	水、乙二醇	72.5t/a	72.5t/a	0
34	洗窗液	水、表面活性剂	600000L/a	600000L/a	0
35	冷却液	水、乙二醇	900000L/a	900000L/a	0
36	水性色漆（修补）	丙烯酸树脂、有机溶剂、颜料、水	4.24t/a	4.24t/a	0
37	溶剂性清漆（修补）	丙烯酸树脂、氨基树脂、有机溶剂	4.32t/a	4.32t/a	0
38	轮胎	/	10 万套/a	10 万套/a	0
39	座椅	/	10 万套/a	10 万套/a	0
40	电池	/	10 万套/a	10 万套/a	0
41	仪表台	/	10 万套/a	10 万套/a	0
质量部					
42	耦合剂	硅酸钠 Na ₂ SiO ₃	72L/a	72L/a	0
43	切削液	乳化切削油	32L/a	32L/a	0
44	酸洗液	硝酸	10L/a	10L/a	0
45	碱洗液	氢氧化钠	10L/a	10L/a	0
46	酒精	乙醇	23L/a	23L/a	0
47	氮气	氮气	600L/a	600L/a	0
48	氩气	氩气	600L/a	600L/a	0
危化品仓库					
49	软化剂	矿物油	60L/a	60L/a	0
50	润滑机械油	矿物油	200L/a	200L/a	0
51	减速机油	矿物油	200L/a	200L/a	0
52	钙基脂油	矿物油	200L/a	200L/a	0

53	抗磨液压油	矿物油	28000L/a	28000L/a	0
54	润滑脂	矿物油	20kg/a	20kg/a	0
55	高温油润滑脂	矿物油	18kg/a	18kg/a	0
56	高温润滑油	矿物油	1080kg/a	1080kg/a	0
57	煤油	矿物油	25kg/a	25kg/a	0
58	控制柜清洗剂	/	50L/a	50L/a	0
59	润滑机械油	矿物油	2000L/a	2000L/a	0
60	二硫化钼 润滑脂	矿物油	200L/a	200L/a	0
61	Mu-320 冲压防锈油	矿物油	3400L/a	3400L/a	0
62	除锈剂 WD-40	矿物油	9L/a	9L/a	0
63	蓝色 LY-刮削显示剂 225G	/	6L/a	6L/a	0
64	多用途极压锂基润滑脂（黄油） SPHEEROL EPL 1	矿物油	180kg/a	180kg/a	0
65	模具清洗剂 柏嘉 KL-01	/	750L/a	750L/a	0
66	AL200 冲压润滑油	矿物油	1700L/a	1700L/a	0
67	奎克 6130 冲压润滑油	矿物油	3400L/a	3400L/a	0
68	无水乙醇	乙醇	800L/a	800L/a	0
69	异丙醇	异丙醇	1000L/a	1000L/a	0
70	防冻液	乙二醇	150000L/a	150000L/a	0
71	齿轮油	矿物油	72176L/a	72176L/a	0
72	液压油	矿物油	3328L/a	3328L/a	0
73	导轨油	矿物油	216L/a	216L/a	0
74	透平油	矿物油	108L/a	108L/a	0
75	润滑油	矿物油	600kg/a	600kg/a	0

由上表可知，项目原辅材料中铝材板料、钢板材料、车身铝铸件用量均有所增加，车身钢冲压零件、结构胶用量有所减少，其他原辅材料均没有变化。

3.6 项目工艺流程分析

3.6.1 总体工艺流程

本项目为整车制造，分冲压、焊装、涂装、总装四个工段，本环评分章节对各车间生产工艺和产污环节进行分析。

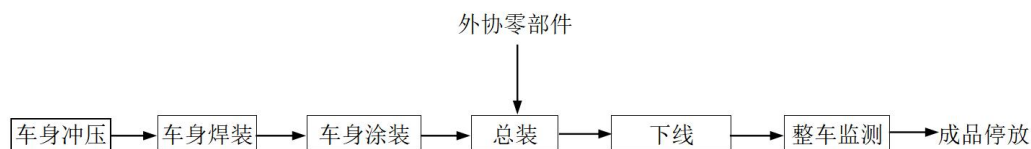
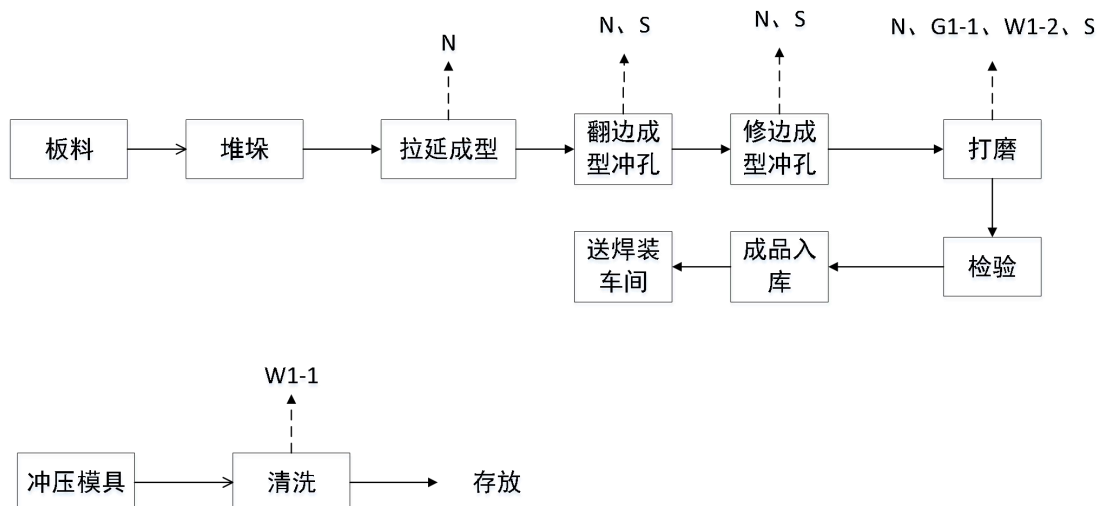


图 2.3-1 整车制造工艺流程图

3.6.2 冲压车间

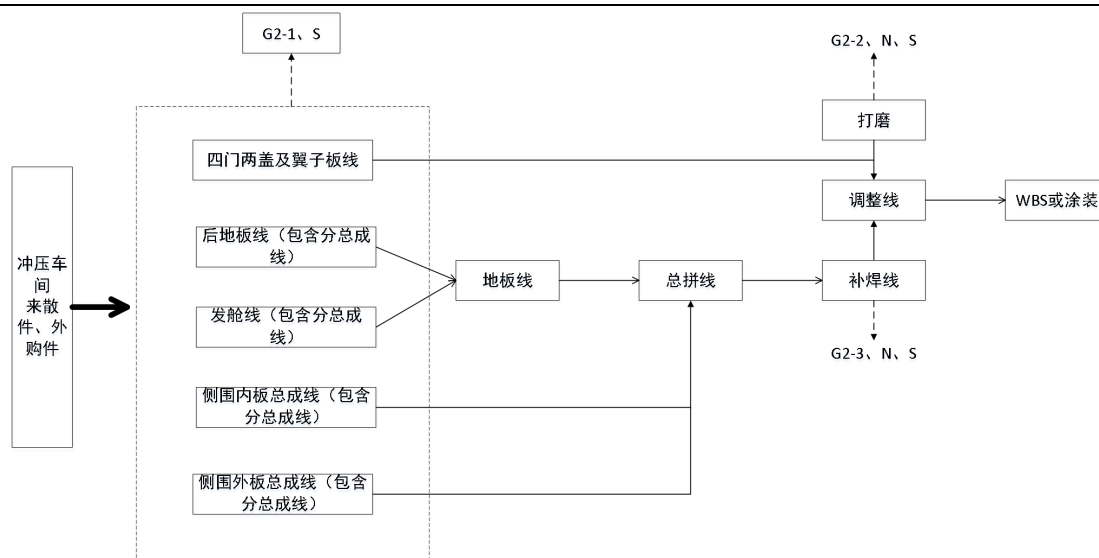


注：G1-1 打磨粉尘；W1-1 模具清洗废水、W1-2 铝打磨湿式除尘器废水；N 设备噪声；S-冲压废料、废矿物油、废矿物油桶。

图 2.3-2 冲压车间工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：货车运输金属板材原料进入工厂车间门口附件卸货区，叉车下料并转运至板料存储区域存放；车间内部叉车运输板料至生产线线首并上料，冲压线内部成型、冲裁、翻边、修边等工序内容完成后，成品零件自动化料架泊运至冲压件库区存放；废料从冲压线底部废料通道传送带传输至废料间，货车接收废料后转运出厂。其中钢板打磨采用干式打磨，产生打磨粉尘，铝板打磨采用湿式打磨，产生打磨废水。

3.6.3 焊装车间



注：G2-1 涂胶废气，G2-2 打磨粉尘，G2-3 焊接烟尘；

N 噪声；

S--废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）、除尘器收集到的粉尘、废焊丝、废活性炭、废矿物油、废矿物油桶。

图 2.3-3 焊装车间生产工艺流程及产污节点图

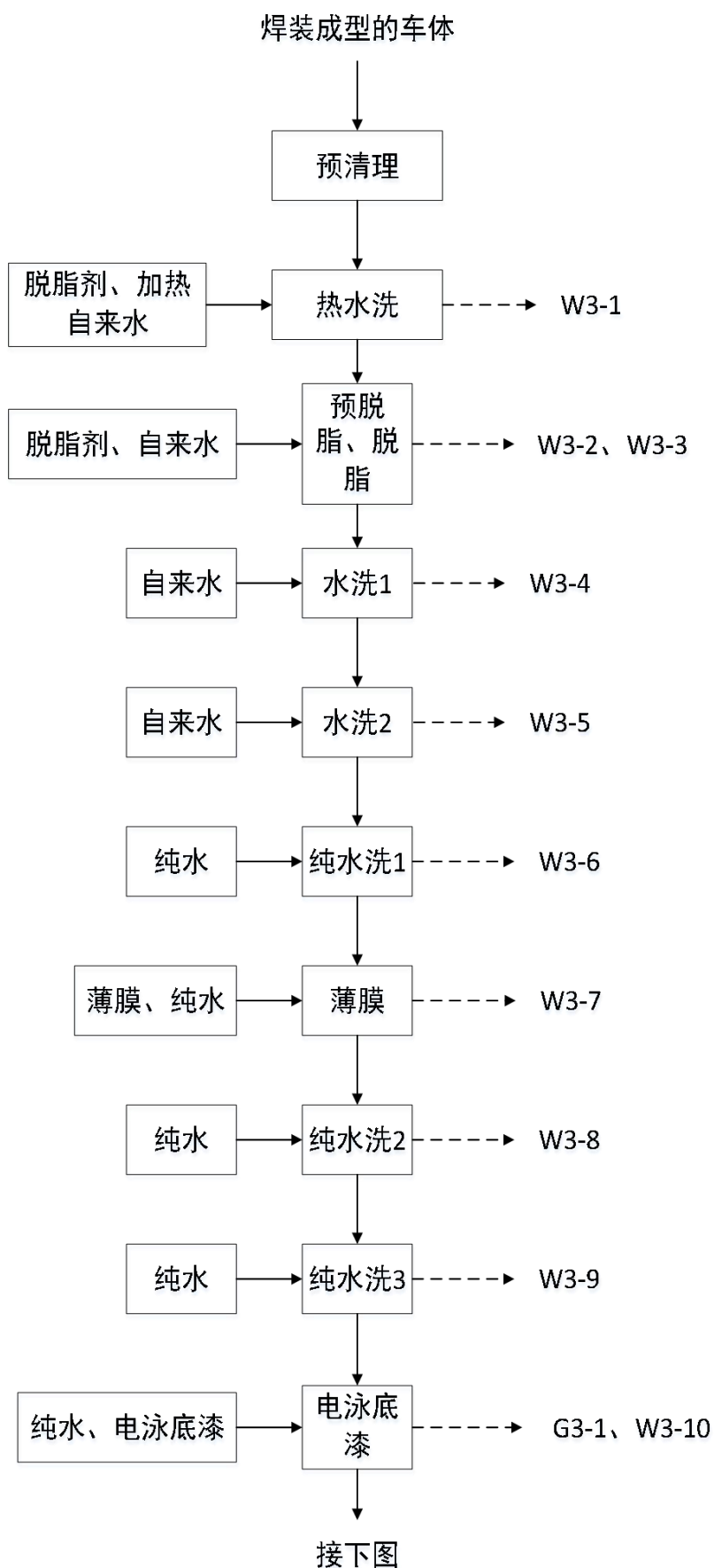
工艺流程简述：焊装车间含条个 1 条焊装线，包括地板总成焊接和内总拼、外总拼三部分。

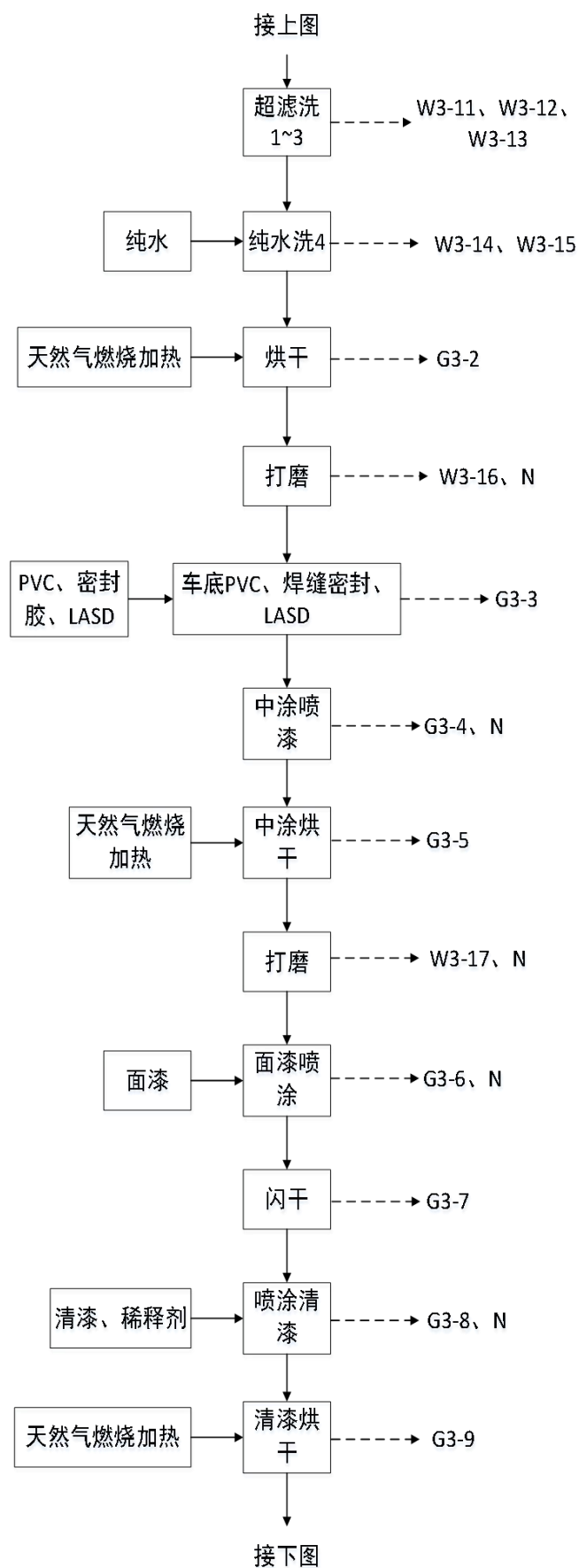
地板总成焊接部分主要完成前地板、后地板、发动机舱等总成装焊任务。主线体采用台车输送系统，采用机器人铆接、点焊等工艺。

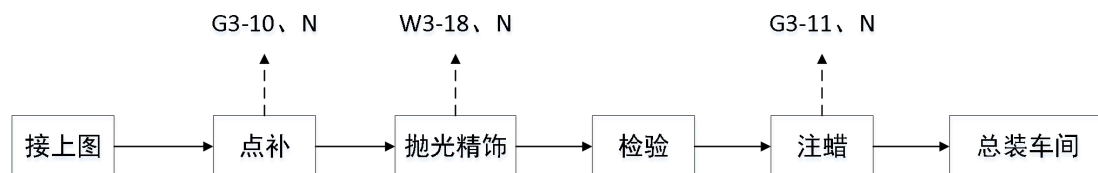
车身总成焊接部分主要完成左右侧围内板总拼和外板总拼的车身总成焊接线。主焊夹具采用全自动、柔性化生产方式。主线体采用台车输送系统，全线采用机器人铆接、机器人铝点焊、FDS 流转螺钉、机器人钢点焊等连接工艺。

焊接生产所需的冲压件、小焊件、外购件按需送往各分总成焊接生产区，经小件焊接—分总成焊接—白车身总成焊接、调整，经检验合格后白车身总成送往涂装车间。

3.6.4 涂装车间







注：G3-1--电泳有机废气；G3-2--电泳烘干有机废气；G3-3--涂胶废气；G3-4 中涂喷漆废气；G3-5--中涂烘干废气；G3-6--面漆喷涂废气；G3-7--面漆闪干废气；G3-8--清漆喷涂废气；G3-9--清漆烘干废气；G3-10--点补废气；G3-11--注蜡废气。

W3-1--热水洗废水；W3-2--预脱脂倒槽废水；W3-3--脱脂倒槽废水；W3-4--水洗 1 废水；W3-5--水洗 2 倒槽废水；W3-6--纯水洗 1 倒槽废水；W3-7--薄膜倒槽废水；W3-8--纯水洗 2 废水；W3-9--纯水洗 3 倒槽废水；W3-10--电泳倒槽废水；W3-11--UF1 倒槽废水；W3-12--UF2 倒槽废水；W3-13--UF3 倒槽废水；W3-14--纯水洗连续排水；W3-15--纯水洗倒槽废水；W3-16、W3-17、W3-18--打磨抛光废水。

N--设备噪声。

S--废砂纸、废槽液过滤材料、废漆渣纸盒、废活性炭、废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）、含油漆沾染物（塑料皮、毛刷）、废油漆、废有机溶剂、废涂料桶/非涂料桶、废包装材料、物化污泥、废矿物油、废矿物油桶。

工艺流程简述：

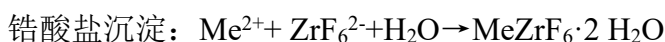
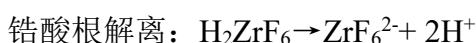
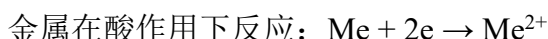
（1）预脱脂、脱脂

用预脱脂及脱脂液（氢氧化钾、硼酸钾）溶除白车身及辅件表面上的油脂，此工序定期排放预脱脂及脱脂槽废液，废液进入污水处理站进行集中处理，脱脂后需采用新鲜水进行喷淋、浸洗，水洗时排放废水，废液，废水中主要污染因子为 pH、COD、石油类、SS。脱脂槽设置油水分离及磁性分离装置，以延长脱脂液的使用时间。

（2）薄膜处理（锆化工艺）

采用锆盐前处理工艺代替传统磷化工艺，工件在锆化处理槽中完成表面成膜反应，锆化工艺是以锆（ H_2ZrF_6 ）为主体，金属基材在锆盐酸性溶液中发生电化学反应，形成一层纳米级的无机薄膜。工艺温度为 25~40℃，相较传统磷化工艺 35~45℃ 的处理温度，可以节约能源，同时锆化处理相对磷化处理含渣量少，形成的薄膜耐腐蚀性能与三元磷化膜相当，不产生含磷废水排放。

锆盐成膜过程：



钎化工序定期对池体进行清洗，将钎化液倒入备用槽，对池体进行清洗，清洗完成后，将钎化液从备槽倒入主槽继续使用，正常生产过程中不产生倒槽废液，主槽和备槽清洗废水排入污水处理站集中处理。

(3) 阴极电泳

经薄膜处理的白车身，需进行电泳涂装，电泳漆膜均匀，附着牢固。

电泳槽连续循环搅拌，定期进行清洗，清洗时产生洗槽废水。电泳后工件采用 4 级（UF 水喷淋、UF 水浸洗、UF 水喷淋、纯水喷淋）逆流漂洗。工件漂洗过程采用超滤（UF）措施，回收大部分的电泳漆。漆采用无铅电泳漆。阴极电泳时间 3 分钟。设计对于电泳废水设超滤装置回收电泳漆，未设置反渗透（RO）装置，因电泳废水粘度较高，直接采用反渗透装置处理极易堵塞反渗透膜，需经常更换，价格昂贵，故国内外普遍采用超滤装置回收电泳漆。

电泳工序定期对池体进行清洗，将电泳液倒入备用槽，对池体进行清洗，清洗完成后，将钎化液从备槽倒入主槽继续使用，正常生产过程中不产生倒槽废液，主槽和备槽清洗废水排入污水处理站集中处理。

(4) 打磨

电泳后需用磨料进行打磨，采用湿式打磨，产生打磨废水经过滤后回用。打磨设备定期维护，会产生少量打磨废水排放。

(5) 涂密封胶

对电泳车身的焊缝处涂密封胶，然后喷涂 LASD 材料及底部 PVC 材料。密封胶采用聚氯乙烯涂料，LASD 材料为水性丙烯酸树脂，车底涂料采用丙烯酸树脂涂料。焊缝密封胶采用高压无气喷涂装置人工喷涂。车底涂料采用机器人自动喷涂。

(6) 中涂喷涂、面漆和清漆（罩光漆）

电泳后的车身需喷涂一道中涂，喷涂中涂烘干后，进行喷涂面漆及罩光。中涂及面漆均采用水性漆，清漆采用溶剂型油漆。

喷漆工序有有机废气排放，有机废气主要污染因子为漆雾、二甲苯和非甲烷总烃。

(7) 电泳、中涂、面漆、清漆烘干（含闪干）

电泳后需进行烘干处理，喷面漆后需进行闪干处理，喷罩光漆后需进行烘干处理。所有烘干、闪干均在用天然气加热空气的干燥室中进行。共配套 5 台燃烧器为烘干室提供热源（电泳烘干室 1 台、中涂烘干室 1 台、面漆闪干室 3 台），清漆烘干室热源由 TNV 设备提供。电泳烘干为 180℃ 热空气 30 分钟烘干，喷面漆后为 60-80℃ 热空

气 10 分钟闪干，喷中涂、喷罩光漆后为 150℃ 热空气 30 分钟烘干。烘干工序有有机废气排放，主要污染因子为二甲苯、非甲烷总烃。

(8) 注蜡

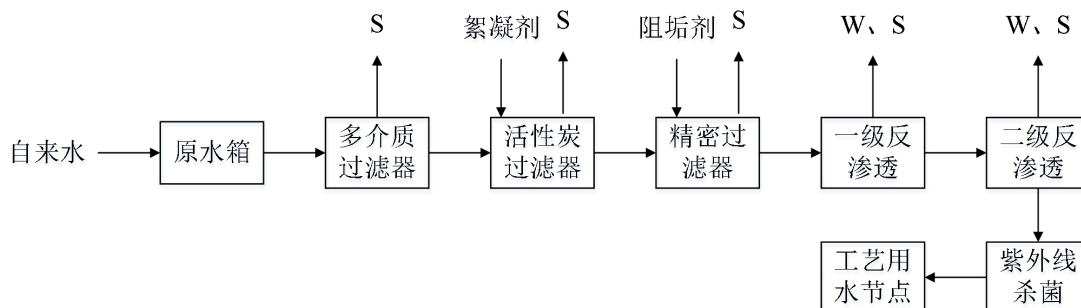
注蜡工艺用于车身空腔的防腐，由于空腔内部板材对接处在电泳时电场线不易达到，导致电泳层防腐对车门内腔区域不能保证 8 年以上的时间要求，因此增加空腔注蜡工艺，针对车身四门内腔采用人工喷蜡的方式，喷蜡覆盖车门钣金对接处。喷蜡材料由放置在线边的供蜡站提供至室体手工喷枪站，人员手持喷枪，车身通过走停式机运方式停止到位后，人工开门，喷枪伸至车门内腔内扣动扳机喷蜡，完成后关闭车门。注蜡工序有有机废气排放，主要污染因子为非甲烷总烃。

(9) 供漆系统

涂装车间设调漆间及集中输调漆系统，分别为中涂供漆系统、面涂供漆系统和清漆供漆系统。供漆系统是由各部件以及输送管路构成的管道网络，不仅能够保证以适当的压力和流量输送涂料，同时还能对涂料的温度等特性进行控制。其主要部件包括：调漆罐、循环罐、输送泵、稳压器、过滤器、调压器和温控系统等。系统运行时，涂料通过转移泵直接泵入循环罐。输送泵将循环罐中的涂料通过稳压器、过滤器泵入主管道，输送至各枪站点喷涂使用，而剩余涂料通过管道网络返回到循环罐中。由于涂料是在密闭系统中循环，因而避免了外界杂质对涂料的污染，从而保证了输送涂料的洁净度。

集中输调漆系统连续运行，在油漆调配和输送的过程中少量的有机溶剂挥发，通过“上送风、下排风”的送排风方式，将有机废气排出调漆间进行喷漆废气处理。有机废气主要污染因子为非甲烷总烃。

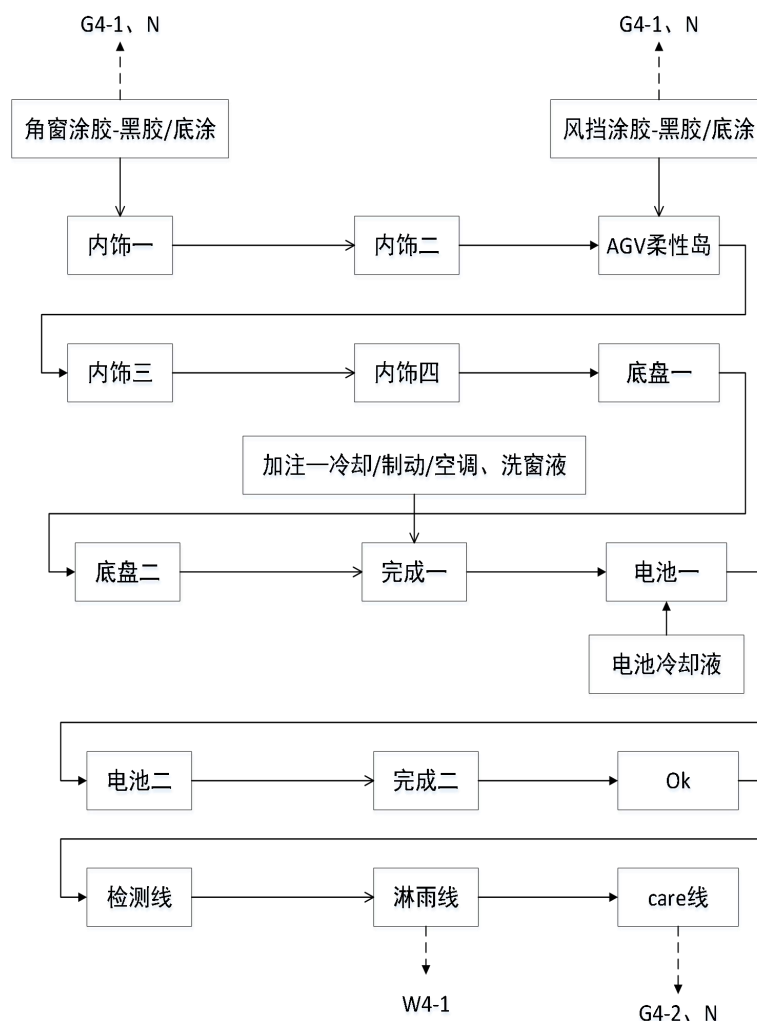
纯水制备工艺：



注：W--浓水；S-废滤芯，反渗透膜。

图 2.3-5 纯水制备工艺流程图

3.6.5 总装车间



注：G4-1--底涂废气；G4-2---点修补废气；W4-1--淋雨废水；N--噪声。S--废胶、废胶污染物（塑料皮、毛刷等）、含油漆污染物（塑料皮、毛刷）、废油漆、废有机溶剂、废涂料桶、废活性炭、废矿物油、废矿物油桶、废包装材料。

图 2.3-6 总装车间生产工艺接产污节点图

工艺流程简述：按产品结构特点和工艺要求，本车间划分为以下几个工段，分别负责整车的内饰装配、底盘装配、电池装配、整车检测及返修等工作。具体如下：

- 1) 内饰工段：负责车身的内、外饰零部件装配工作；
- 2) 底盘工段：负责整车底盘零部件装配工作；
- 3) 电池工段：负责整车电池部分的装配和从最终至 OK 工段的转运；
- 4) OK 工段：负责整车装配完成后的功能检测和外观间隙面差调整；
- 5) 整车检测调整工段：负责整车下线后的出厂检测、调整、故障排除等工作。

3.7 水源及水平衡

本项目总用水量为 267486.68m³/d，其中新鲜水总用量 1314.98m³/d，循环用水量 265414m³/d，回用水量 360m³/d，水循环利用率为 99.2%，水重复利用率为 99.5%。

A 区脱脂废液及水洗废水、冲压车间废水、淋雨线废水（ $251.152\text{m}^3/\text{d}$ ）经脱脂废水处理系统预处理，薄膜清洗废水（ $165.84\text{m}^3/\text{d}$ ）经薄膜废水处理系统预处理，电泳清洗废水（ $197.68\text{m}^3/\text{d}$ ）经电泳废水处理系统预处理，经预处理后的生产废水与循环系统排污水、生活污水一起进入厂区污水处理站（生化处理系统）处理，污水站出水部分（ $360\text{m}^3/\text{d}$ ）经中水回用系统进一步深度处理后回用于厂区绿化和冲厕（中水处理系统通过控制运行时间来控制回用水量，中水处理系统日运行时间为 6h），剩余部分（ $775.18\text{m}^3/\text{d}$ ）经 A 区总排口排入市政污水管网，纯水站浓水经管道直接接入厂区总排口汇入市政污水管网。

B 区用水主要是 PDI 洗车用水、路试用水、发运中心洗车水和生活污水，总用水量 $146.28\text{t}/\text{d}$ ，废水量 $128.502\text{t}/\text{d}$ ，洗车废水经沉淀池处理，生活污水经化粪池处理后经 B 区总排口汇入市政污水管网。

由于项目占地面积较大，且 B 区地势较高，废水无法直接接入 A 区污水处理站，同时 B 区废水主要为洗车废水和生活污水，水质较简单，经预处理达标后可直接接入市政污水管网，因此本项目在 A、B 地块各设一个污水总排口。

表 2.3-24 项目给排水平衡表 单位: m³/d

序号	生产部门	新鲜水量	回用水	循环水量	纯水用量	损耗水量	生产废水量	生活污水量	清净下水量	
1	冲压车间	磨具清洗	88.9			8.9	80			
2		铝打磨房湿式除尘	0.48			0.048	0.432			
3	涂装车间	热水洗槽补水	27.8			2.8	25			
4		预脱脂槽倒槽及清洗	4			0.4	3.6			
5		脱脂槽倒槽及清洗	8.4			0.84	7.56			
6		水洗 1 槽补水	106.4			6.4	100			
7		水洗 2 倒槽及清洗	9.6			0.96	8.64			
8		纯水洗 1 倒槽及清洗				9.6	0.96	8.64		
9		薄膜槽倒槽及清洗				8	0.8	7.2		
10		纯水洗 2 槽补水				159.6	9.6	150		
11		纯水洗 3 倒槽及清洗				9.6	0.96	8.64		
12		电泳倒槽及清洗				2.4	0.24	2.16		
13		UF1~3 倒槽及清洗				3.2	0.32	2.88		
14		纯水洗 4 补水				195.7	11.7	184		
15		纯水洗 4 倒槽及清洗				9.6	0.96	8.64		
16		纯水站	568.1	397.7						170.4
17		冷却循环水系统补水	105.6		265414		10.6	95		
18	打磨、抛光用水	0.12				0.012	0.108			
19	总装车间	淋雨线用水	19.2			1.92	17.28			
20	路试用水	2.88				0.288	2.592			
21	PDI 洗车用水	2.4				0.24	2.16			
22	发运中心洗车用水	66				6	60			
23	生活用水	305.1	69.9 (冲			56.25		318.75		

			厕)						
24	绿化及道路洒水		290.1			290.1			
25	分项合计	1314.98	757.7	265414	397.7	411.298	774.532	318.75	170.4
26	总用水量	267486.68			进入污水处理站		964.78		
27	水循环利用率	99.2%							
28	水重复利用率	99.5%							
29	年总用水量 (m ³ /a)	66871670							
30	年总新鲜水用量 (m ³ /a)	594159			排入市政管网	225920.5			

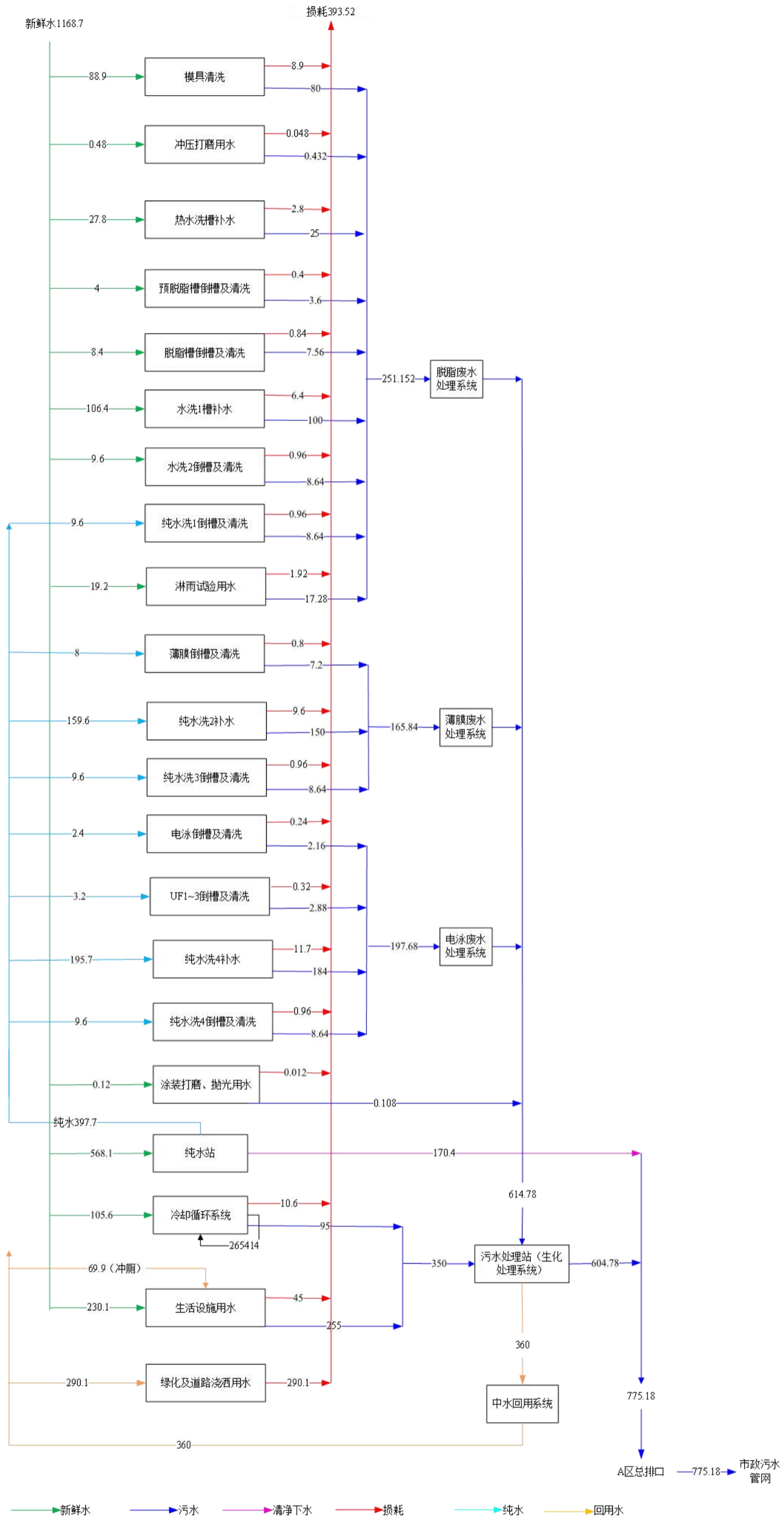


图 2.3-14 项目水平衡图 (A 区) 单位: m³/d

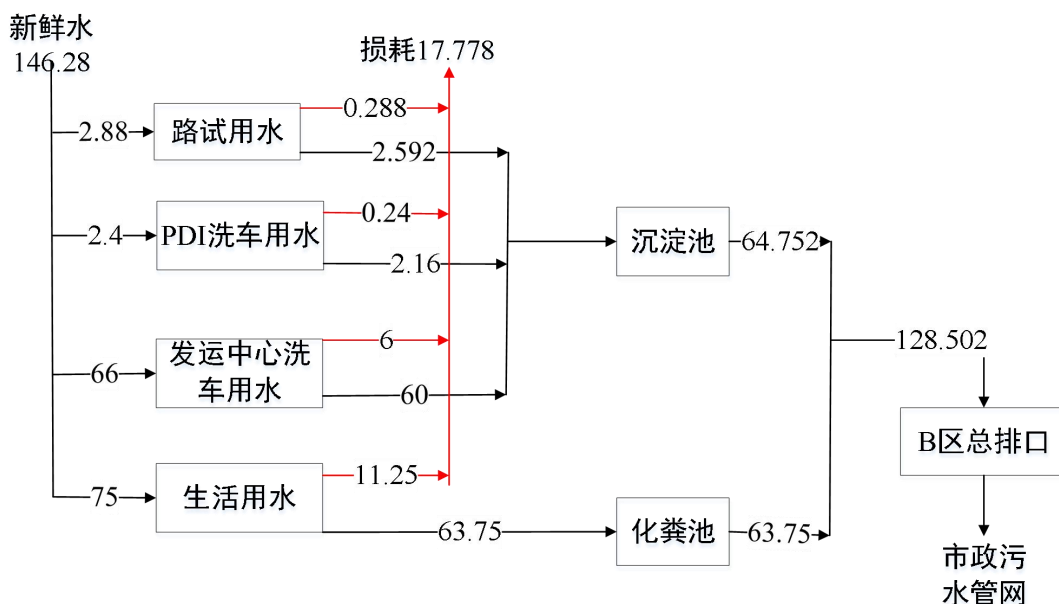


图 2.3-15 水平衡图 (B 区) 单位: t/d

3.8 项目变动情况

项目变动情况如下:

表 3.8-1 项目变动情况一览表

内容	环评及批复中工程建设内容	实际建设内容
生产设备	设备清单见表 3.4-1	冲压车间增加了干式清洗机 1 台、涂油机 1 台、对中机器人 2 台, 下料机器人 2 台、摇臂钻床 1 台、平面磨床 1 台, 减少了废料线 1 条、电动叉车 1 台; 焊装车间增加了机器人 2 台, 转台 6 台, SPR25 台, 塔式升降机 1 台, 减少了焊机 81 台; 总装车间减少了内饰线 3 条, 完成线 1 条
原辅材料	原辅材料用量详见表 3.5-1	项目原辅材料中铝材板料、钢板材料、车身铝铸件用量均有所增加, 车身钢冲压零件、结构胶用量有所减少, 其他原辅材料均没有变化
环境保护措施	冲压车间钢打磨区粉尘经滤筒除尘器 (4 套) 处理后车间内排放, 未有效收集的粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一支 15m 高排气筒排放 (DA001); 铝打磨区进行整体密闭, 设负压集气系统, 粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器 (4 套) 处理后在车间内排放, 车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放 (DA002)	冲压车间钢打磨区粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一支 22.5m 高排气筒排放 (DA001); 铝打磨区进行整体密闭, 设负压集气系统, 粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器 (4 套) 处理后在车间内排放, 车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一支 22.5m 高排气筒排放 (DA002)
	事故池容积为 800m ³	事故池容积为 1065m ³

对照《污染影响类建设项目重大变动清单 (试行)》, 项目建设过程无重大变动。

表 3.8-2 重大变动清单对照表

清单内容	项目建设情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	否
	对照项目环评, 本次验收项目	

		开发、使用功能未发生变化	
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目设计产能为年产 10 万台新能源乘用车，实际生产能力仍为 10 万台新能源乘用车，不变化；储运工程不发生变化	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目生产、处置或储存能力不增加，且项目不涉及废水第一类污染物排放	否
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目生产、处置或储存能力与环评一致，污染物（颗粒物、挥发性有机物）排放量未增加	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目未重新选址	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目产品品种、生产工艺、主要原辅材料、燃料均未变化，没有导致污染物排放量增加	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变，大气污染物无组织排放量不变	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目冲压车间钢打磨区粉尘在工位设置的 4 套滤筒除尘器未建设，钢打磨粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后通过 22.5m 排气筒排放。污染治理措施变化但未导致大气污染物无组织排放量增加 10%以上	否
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	厂区仅设 1 个废水间接排放口，不新增废水直接排放口	否
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	不新增废气主要排放口，DA001 及 DA002 排气筒高度由 15m 改为 22.5m，排气筒高度增加	否
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声、土壤以及地下水污染防治措施不发生变化	否

	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	固体废物利用处置方式不发生变化	否
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	事故池容积由 800m ³ 变为 1065m ³ 。事故废水暂存能力增加	否

4 环境保护设施

4.1 污染治理设施

4.1.1 废水

1、废水类别、来源及污染物种类

项目废水主要为生产废水和生活污水。其中生产废水主要有冲压车间模具清洗水，涂装车间前处理设备排放的脱脂废水、电泳废水、脱脂废液、电泳废液、薄膜废水、薄膜废液，总装淋雨试验废水，各循环水系统的排污水、纯水站等排放的浓盐水。

冲压车间模具清洗废水主要污染物为 COD、BOD₅、SS、石油类；涂装车间热水洗废水主要污染物为 COD、BOD₅、SS、石油类；涂装车间预脱脂、脱脂废液，脱脂废水主要污染物为 COD、BOD₅、SS、石油类；涂装车间薄膜废水、废液主要污染物为 COD、BOD₅、SS、氟化物；涂装车间电泳废液，电泳废水主要污染物为 COD、SS；涂装车间喷漆废水主要污染物为 COD、SS；总装车间淋雨试验废水主要污染物为 COD、SS、石油类；冲压车间、焊装车间、空压站、制冷站循环冷却水定期排水，纯水制备浓水主要污染物为 COD、SS。

2、废水治理设施及排放去向

本项目废水主要为涂装废水、洗车废水和生活污水，采取分区分类分质处理。

A 区：生产废水分别经薄膜废水处理系统、脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理，生活污水经隔油池、化粪池预处理，经预处理后的废水排入厂区综合污水处理站进行生化处理，生化处理后的废水可达到长岗污水处理站接管标准，部分通过 A 区污水总排口接入市政污水管网，剩余部分进入中水处理系统深度处理后回用作厂区绿化冲厕。

B 区：路试废水、PDI 洗车废水、发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理，B 区废水水质较为简单，经沉淀处理达标后直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。

(1) 薄膜废水处理系统：薄膜废液由潜污泵定量投加到薄膜废水池。薄膜废水由潜污泵打到混凝反应槽 1 中，投加氢氧化钠、稀硫酸、石灰乳、PAC、PAM，

调节 pH，并进行混凝、絮凝反应，出水进入斜板沉淀槽 1 进行固液分离，出水进入 pH 反调槽 1，投加稀硫酸将废水 pH 调整为中性后，出水排至混合污水池。斜板沉淀槽 1 产生的污泥由自动排泥排至物化污泥池。

(2) 脱脂废水处理系统：含油废水池内的废水经泵提升至破乳反应槽。向破乳反应槽内投加酸调至酸性，然后投加氯化钙进行破乳，破乳完成后刮出浮油；然后投加氢氧化钠、PAC、PAM，调节 pH 进行絮凝反应，出水用泵提升进入脱脂废液池。破乳槽产生的污泥由排泥阀门排入物化污泥池，刮出的浮油外运处置。脱脂废液由潜污泵定量投加到脱脂废水池。脱脂废水由潜污泵打到混凝反应槽 2，投加氢氧化钠、稀硫酸、氯化钙、PAC、PAM，调节 pH 为碱性，并进行破乳、混凝、絮凝反应，出水进入斜板沉淀槽 2 进行固液分离，出水进入气浮净水器进行处理后，出水进入 pH 反调槽 2，投加稀硫酸将废水 pH 调整为中性后，出水排至混合污水池。斜板沉淀槽 2 和气浮净水器产生的污泥由自动排泥阀门排至物化污泥池。

(3) 电泳废水处理系统：电泳废液由潜污泵定量投加到电泳废水池。循环风空调冷凝水和电泳废水压力排入电泳废水池中。电泳废水池中废水由潜污泵打到混凝反应槽 3 中，投加氢氧化钠、稀硫酸、PAC、PAM，调节 pH，并进行混凝、絮凝反应，出水进入斜板沉淀槽 3 进行固液分离，出水进入 pH 反调槽 3，投加稀硫酸将废水 pH 调整为中性后，出水排至混合污水池。斜板沉淀槽 3 产生的污泥由自动排泥阀门排至物化污泥池。

(4) 生化处理系统：混合污水池中污水经泵提升至水解酸化池 1、2 进行“水解酸化+接触氧化”的生化反应，然后经斜板沉淀池 1、2 进行固液分离，出水进入中间水池 1。中间水池 1 中的水部分进中水处理系统进一步处理并回用，不回用的污水水质达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及长岗污水处理厂接管标准后，排入厂区污水管网。斜板沉淀池 1、2 产生的污泥由自动排泥阀门自动切换，再由排泥泵排入生化污泥池中。

(5) 中水处理系统：中间水池 1 中的部分水经泵提升至缺氧池，进行“缺氧+接触氧化”的生化反应，出水进入絮凝池，絮凝池内投加 PAC、PAM 进一步去除污染物，出水进入斜板沉淀池 3 进行固液分离，出水进入中间水池 2。中间水池 2 中的水经砂滤器和活性炭过滤器（过滤器采用电动阀门自动控制运行）进

行过滤后进入中水回用箱，投加次氯酸钠进行消毒，水质可以达到《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T18920-2002）表 1 城市杂用水水质标准中绿化、冲厕标准要求，经恒压供水装置向厂区提供杂用水，用于冲厕、绿化。斜板沉淀池 3 产生的污泥由自动排泥阀门自动切换，再由排泥泵排至生化污泥池中。项目生产废水处理站及全厂污水处理站工艺流程见图 4.1-1，图 4.1-2。

厂区废水治理设施照片见图 4.1-3。

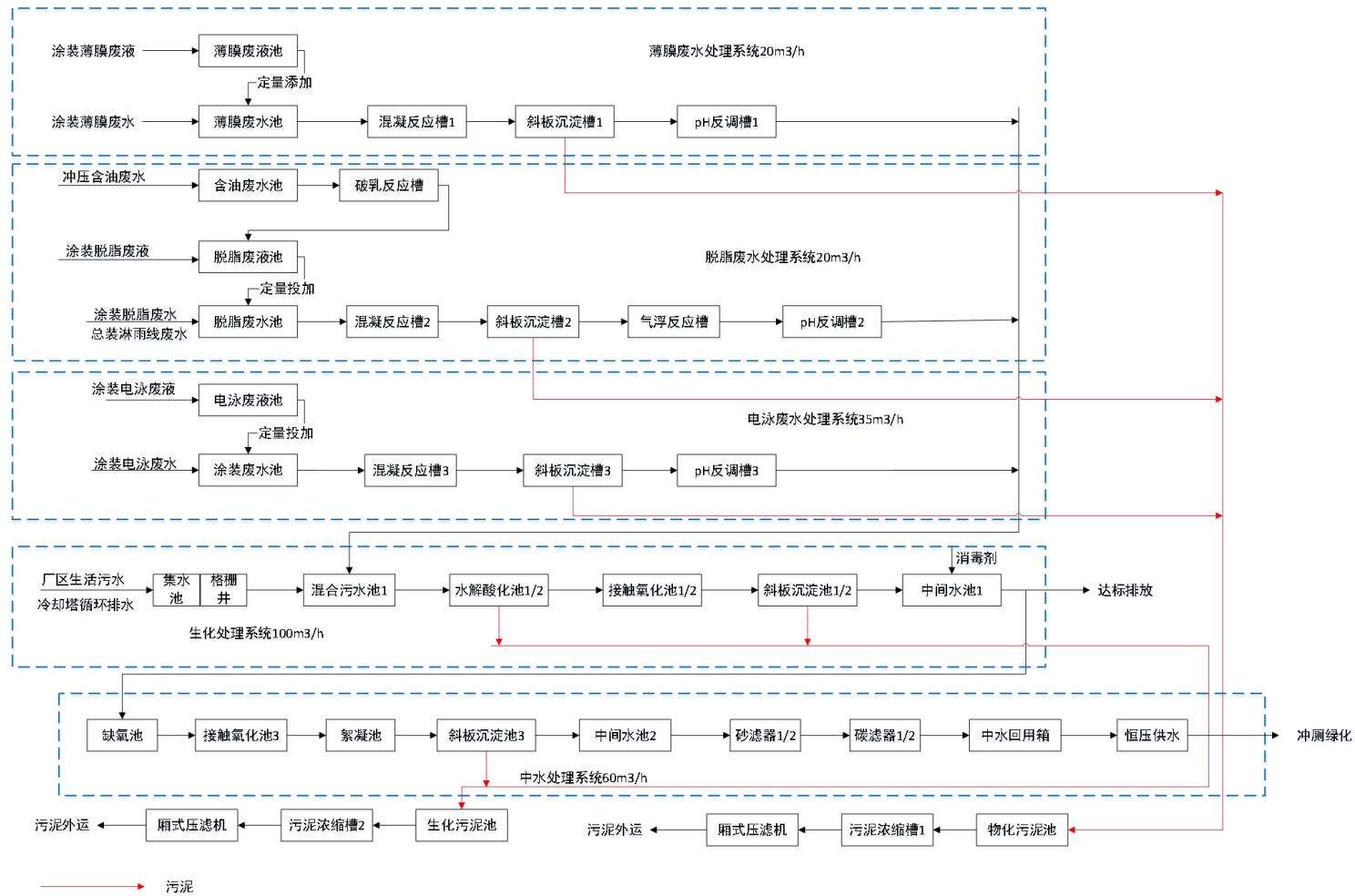


图 4.1-1 A 区废水处理站工艺流程图

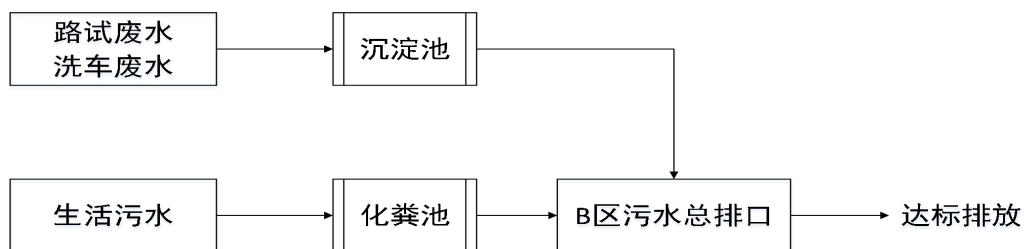


图 4.1-2 B 区污水处理站工艺流程图



图4.1-3 废水处理措施照片

3、项目废水产生及排放情况汇总

项目废水类别、来源、污染物种类、排放规律、排放量、治理设施、工艺与处理能力、设计指标、排放去向等详见下表。

表 4.1-1 项目 A 区废水产生、排放情况一览表

序号	废水类别	废水来源	主要污染物	排放量 (m ³ /d)	排放规律	治理设施	治理工艺	设计处理能力	排放去向
1	冲压车间模具清洗废水	模具清洗	COD、BOD ₅ 、SS、石油类	80	间断	脱脂废水处理系统+ 厂区污水处理站	絮凝沉淀+气浮预处理+生化处理（水解酸化+接触氧化+过滤+消毒）	脱脂废水预处理系统 20m ³ /h, 生化处理系统 100m ³ /h	脱脂废水预处理系统→厂区污水处理站→市政污水管网→长岗污水处理厂
2	冲压车间打磨废水	返修打磨	COD、BOD ₅ 、SS	0.432	间断				
3	热水洗废水	脱脂前热水洗	COD、BOD ₅ 、SS、石油类	25	连续				
4	预脱脂、脱脂废液	预脱脂、脱脂	COD、BOD ₅ 、SS、石油类	11.16	间断				
5	脱脂废水	脱脂	COD、BOD ₅ 、SS、石油类	117.28	连续				
6	淋雨试验废水	淋雨试验	COD、SS、石油类	17.28	间断				
7	薄膜废液	薄膜	COD、BOD ₅ 、SS、氟化物	7.2	间断	薄膜废水处理系统+ 厂区污水处理站	絮凝沉淀预处理+生化处理（水解酸化+接触氧化+过滤+消毒）	薄膜废水预处理系统 20m ³ /h, 生化处理系统 100m ³ /h	薄膜废水处理系统→厂区污水处理站→市政污水管网→长岗污水处理厂
8	薄膜废水	薄膜	COD、BOD ₅ 、SS、氟化物	158.64	连续				
9	电泳废液	电泳	COD、SS	2.16	间断	电泳废水处理系统+ 厂区污水处理站	絮凝沉淀预处理+生化处理（水解酸化+接触氧化+过滤+消毒）	电泳废水处理系统 35m ³ /h, 生化处理系统 100m ³ /h	电泳废水处理系统→厂区污水处理站→市政污水管网→长岗污水处理厂
10	阴极电泳废水	电泳	COD、SS	195.52	连续				
11	涂装打磨、抛光废水	打磨、抛光	COD、SS	0.108	间断	厂区污水处理站	生化处理（水解酸化+接触氧化+过滤+消毒）	生化处理系统 100m ³ /h	厂区污水处理站→市政污水管网→长岗污水处理厂

12	厂区生活污水	员工生活	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	255	间断	化粪池、隔油池、厂 区污水处理站	生化处理（水解酸化 +接触氧化+过滤+消 毒）	生化处理系统 100m ³ /h	隔油池、化粪池→ 厂区污水处理站 →市政污水管网 →长岗污水处 理厂
13	循环水系统排污水	冷却循环系统	COD、SS	95	间断	厂区污水处理站		生化处理系统 100m ³ /h	厂区污水处理站 →市政污水管网 →长岗污水处 理厂
14	纯水制备浓水	纯水制备	COD、SS	170.4	间断	/	/	/	市政污水管网→ 长岗污水处理厂
16	总计	/	/	775.18	/	/	/	/	/

表 4.1-1 项目 B 区废水产生、排放情况一览表

序号	废水类别	废水来源	主要污染物	排放量 (m ³ /d)	排放规律	治理设施	治理工艺	设计处理能力	排放去向
1	路试废水	模具清洗	COD、BOD ₅ 、SS	2.592	间断	沉淀池	沉淀	/	沉淀池→市政污水管网→长岗 污水处理厂
2	PDI 洗车废水	返修打磨	COD、BOD ₅ 、SS	2.16	间断				
3	发运中心洗车废水	脱脂前热水洗	COD、BOD ₅ 、SS	60	间断				
4	厂区生活污水	员工生活	COD、BOD ₅ 、SS、氨氮	63.75	间断	化粪池	/	/	化粪池→市政污水管网→长岗 污水处理厂
5	总计	/	/	128.502	/	/	/	/	/

4.1.2 废气

4.1.2.1 废气来源、名称及污染物种类

项目废气主要为冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间产生的废气以及其他公辅设施产生的废气。

1、冲压车间

冲压车间废气主要来源于钢打磨区打磨粉尘（颗粒物）、铝打磨区打磨粉尘（颗粒物）。

2、焊装车间

焊装车间废气主要来源于焊接工位焊接烟尘（颗粒物）、钢打磨室打磨粉尘（颗粒物）、四门一盖打磨区打磨粉尘（颗粒物）、铝盖打磨区打磨粉尘（颗粒物）、涂胶废气（非甲烷总烃）。

3、涂装车间

涂装车间废气主要来源于电泳废气（非甲烷总烃），电泳烘干废气（非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x），涂胶废气（非甲烷总烃），涂胶烘干废气（非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x），调漆间、空桶间、储漆间废气（非甲烷总烃），喷漆废气（颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃），清漆烘干废气（非甲烷总烃），RTO 天然气燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x）、TNV 天然气燃烧废气（颗粒物、SO₂、NO_x），补漆废气（颗粒物、非甲烷总烃）、注蜡废气（非甲烷总烃）。

4、总装车间

总装车间废气主要来源于底涂废气（非甲烷总烃），点修补废气（颗粒物、非甲烷总烃）。

5、其他废气

污水站恶臭（NH₃、H₂S、臭气浓度）、危废库有机废气（非甲烷总烃）、食堂油烟废气等。

4.1.2.2 废气治理措施

1、冲压车间废气污染防治措施

钢打磨区粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放（DA001）；

铝打磨区进行整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后

通过湿式除尘器处理后在厂房内排放，后经厂房集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放（DA002）。

2、焊装车间废气污染防治措施

（1）涂胶废气：在胶涂胶工位上方安装集气罩对该部分涂胶废气进行收集，并通过风管引至一套两级活性炭吸附装置进行净化处理后通过一根 15m 高的排气筒（DA005）排放。

（2）打磨粉尘：钢打磨室进行密闭处理，打磨粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器处理后在厂房内排放，后经厂房集气系统抽出经滤筒除尘器处理后通过一根 15m 高排气筒排放（DA003）；

四门一盖打磨区粉尘打磨粉尘经高负压吸风口收集后分别经滤筒除尘器（四门打磨区）和湿式防爆除尘器（铝盖打磨区）处理后在厂房内排放。

（3）焊接烟尘：焊接工位采用集气罩收集烟尘后经滤筒除尘器处理后通过 12 根 15m 高的排气筒（DA004~DA015）排放。

3、涂装车间废气污染防治措施

电泳废气：经负压密闭收集后进入两级活性炭吸附装置处理后经 22.5m 高排气筒（DA016）排放。

喷漆废气：本项目涂装车间喷漆房采用汽车行业中新一代改良的纸盒干式漆雾净化去除漆雾，纸盒干式漆雾净化器对漆雾的去除率可达 95%以上，经去除漆雾后的喷漆废气分别引入 1 套沸石转轮浓缩+RTO 焚烧装置去除有机废气，清漆喷漆室废气直接引入 RTO 燃烧室净化处理。

烘干废气：烘干室废气污染物主要是二甲苯、非甲烷总烃，采用热力直接燃烧装置（TNV）焚烧去除有机废气，涂装车间共配备 3 套 TNV 燃烧净化装置。

调漆间、空桶间、储漆间废气处理措施：企业拟对水性漆调漆间、水性漆储漆间、溶剂漆调漆间、溶剂漆储漆间和空桶间进行密闭处理，并配套建设两级活性炭吸附装置 1 套，将油漆在储存、调配过程中产生的有机废气进行收集处理后接入二期喷漆废气排气筒高空排放。

点补、注蜡废气处理措施：经负压密闭收集后，通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。

4、总装车间废气污染防治措施

底涂工位有机废气产生量较少，经集气罩收集后通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。点修补室有机废气负压密闭收集后通过 1 套两级活性炭装置吸附处理后经专用排气筒高空排放。

5、其他废气污染防治措施

(1) 污水处理站恶臭

对污水处理站生化段废水储存池、格栅间、污泥处理设备、生化池等易产生臭气的处理装置进行密闭处理，采用厂家提供的成套玻璃钢拱形覆盖，并在内布置集气系统对废气进行集中收集后统一进入一套生物除臭处理装置进行处理后经 15m 高排气筒排放。

(2) 食堂油烟

食堂油烟废气经过油烟净化设施净化处理后通过专用排气筒屋顶排放。

(3) 危废库废气

危废库有机废气产生量较少，经负压密闭收集后通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。

4.1.2.3 废气产生及排放情况汇总

项目废气名称、来源、污染物种类、排放方式、治理设施、工艺与规模、设计指标、排气筒高度与内径尺寸、排放去向等见下表。废气治理措施照片见图 4.1-4。

表 4.1-2 废气排放情况汇总一览表

序号	废气类别	废气来源	污染物	排放方式	治理设施	风量 m ³ /h	排气筒高度 (m)	排气筒内径(m)	排放去向
1	钢打磨废气	冲压钢打磨	颗粒物	经 1 根排气筒排放	两级滤筒除尘器	12000	22.5	0.55	DA001
2	铝打磨废气	冲压铝打磨	颗粒物	经 1 根排气筒排放	两级湿式防爆除尘器	6000	22.5	0.45	DA002
3	打磨废气	打磨	颗粒物	经 1 根排气筒排放	两级滤筒除尘器	30000	15	0.7	DA003
4	焊接废气	电弧焊	颗粒物	经 1 根排气筒排放	滤筒除尘器	6500	15	1.0	DA004
5		点焊	颗粒物	经 11 根排气筒排放	滤筒除尘器	30000	15	1.1	DA005~DA015
6	涂胶废气	涂胶	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	两级活性炭吸附	25000	15	1.0	DA005
7	电泳废	电泳	非甲烷总	经 1 根排气筒	两级活性	23000	22.5	1.0	DA016

	气		烃	排放	炭吸附				
8	电泳烘干废气	电泳烘干	非甲烷总烃、颗粒物、NOx、SO ₂	经 1 根排气筒排放	1#TNV 燃烧净化炉处理	12000	22.5	0.8	DA017
9	涂胶烘干、中涂烘干废气	涂焊缝密封胶烘干、涂底涂密封胶烘干、中涂烘干	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	2#TNV 燃烧净化炉处理	10000	22.5	0.8	DA018
10	喷漆废气	中涂喷漆、流平；面漆喷漆、流平、闪干；清漆喷漆、流平；喷涂机器人清洗	非甲烷总烃、颗粒物、NOx、SO ₂	经 1 根排气筒排放	纸盒过滤+沸石转轮+RTO 焚烧	191120	24	3.6	DA019
11	清漆烘干废气	清漆烘干	非甲烷总烃、颗粒物、NOx、SO ₂	经 1 根排气筒排放	3#TNV 燃烧净化炉处理	13000	22.5	0.8	DA020
12	天然气燃烧器废气	电泳烘干燃烧器	颗粒物、NOx、SO ₂	经 1 根排气筒排放	/	800	22.5	0.4	DA021
		中涂烘干燃烧器	颗粒物、NOx、SO ₂	经 1 根排气筒排放	/	800	22.5	0.4	DA022
		面漆闪干燃烧器	颗粒物、NOx、SO ₂	经 3 根排气筒排放	/	1000	22.5	0.4	DA023、DA024、DA025
13	点补废气	涂装点补	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	两级活性炭吸附	350000	22.5	2.9	DA026
14	注蜡废气	注蜡	非甲烷总烃						
15	底涂废气	总装底涂	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	两级活性炭吸附	60000	15	1.4	DA027
16	点补废气	总装点补	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	两级活性炭吸附	57000	15	1.4	DA028
17	污水处理站废气	污水处理站	氨、硫化氢	经 1 根排气筒排放	生物除臭装置	10000	15	0.6	DA029
18	危废库废气	危废库	非甲烷总烃	经 1 根排气筒排放	两级活性炭吸附	4500	15	0.45	DA030

	
焊装车间钢打磨滤筒除尘	四门一盖打磨除尘器
	
焊接烟尘滤筒除尘	涂胶废气活性炭吸附
	
电泳废气（两级活性炭）	电泳烘干 TNV 焚烧炉
	
涂胶、中涂烘干废气 TNV 焚烧炉	喷漆废气沸石转轮+RTO 装置



图 4.1-4 废气治理措施照片

4.1.3 噪声

项目噪声污染源主要为冲压车间压力机、焊装车间焊机、涂装车间喷房、能源中心空压机、冷却塔、循环水泵、各车间送排风机、污水处理站风机及水泵等各种高噪声设备，噪声源强为 75~105dB(A)。

噪声来源、治理措施等情况见下表。

表 4.1-3 项目主要噪声源一览表

生产部门	设备名称	台/套	声压级	运行情况	防治措施	采取措施后车间外 1m 声压级 dB(A)
冲压	压力机	5	95~105	连续	选用低噪声、振动小的设备，设备基础安装减振器，冲压线全封闭	70~80
焊装	焊机	199	90~95	连续	选用低噪声、振动小的设备，设备基础安装减振器	70~75
涂装	喷房	3	85~95	连续	选用低噪声、振动小的设备，喷房全密闭	65~75
冲压 焊装 涂装 总装	风机	40	90~100	连续	选低转速、低噪声、节能高效风机，风机底座设减振基础，设单独风机间，风管连接处采用软管连接	70~75
污水处理站	风机	10	90~100	连续	选用低噪声设备，主体采用减振基础，设置于设备用房内	70~75
	水泵	15	80~90	连续		60~70
能源中心	空压机	8	85~95	连续	设置于设备用房内	65~75
	循环水泵	8	80~85	连续		60~65
	冷却塔	30	80~90	连续	选用节能低噪声设备	60~70
试车跑道	路试车辆	1 条	75	连续	采用改良 SMA 沥青路面	70

4.1.4 固体废物

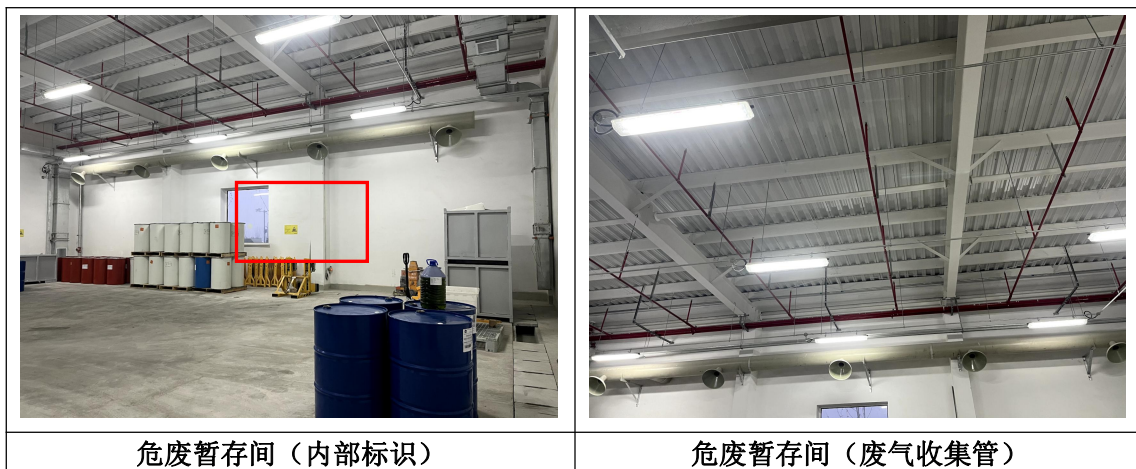
项目产生的固体废物具体产生情况如下：

表 4.1-4 固体废物产生量及处理处置情况一览表 单位：t/a

序号	固体废物名称	来源	废物类别	危险废物代码	实际产生量	处理处置措施	处理处置量	暂存场所
1	冲压废料	冲压	一般固废	/	200	外售	200	一般固废暂存间
2	除尘器收集的粉尘	焊装	一般固废	/	170	外售	170	
3	废焊丝	焊装	一般固废	/	0.7	外售	0.7	
4	废砂纸	涂装	一般固废	/	5	外售	5	

5	废包装材料	原料使用	一般固废	/	230	外售	230	
6	生化污泥	废水处理	一般固废	/	90	运至垃圾填埋场处置	90	
7	空气过滤器	空气过滤	一般固废	/	1	外售	1	
8	废滤芯	纯水制备	一般固废	/	0.2	厂家回收	0.2	
9	废反渗透膜		一般固废	/	0.6	厂家回收	0.6	
10	废槽液过滤材料	涂装	HW17	336-064-17	4.69	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置	4.69	危废暂存间
11	废胶	焊装、涂装、总装	HW13	900-014-13	52.01		52.01	
12	废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）		HW49	900-041-49	5.26		5.26	
13	废油漆	涂装、总装	HW12	900-299-12	28.12		28.12	
14	含油漆沾染物（塑料皮、毛刷）		HW49	900-041-49	4.26		4.26	
15	废有机溶剂		HW06	900-404-06	248.95		248.95	
16	废涂料桶/非涂料桶	焊装、涂装、总装	HW49	900-041-49	26.11		26.11	
17	废漆渣纸盒	废气治理	HW49	900-041-49	364.2		364.2	
18	废活性炭	废气治理	HW49	900-039-49	35		35	
19	物化污泥	废水处理	HW17	336-064-17	100		100	
20	废防锈油	防锈处理	HW08	900-216-08	8		8	
21	含油过滤器	设备维护	HW08	900-213-08	1		1	
22	废油脂		HW08	900-200-08	0.5		0.5	
23	废液压油		HW08	900-218-08	6.5	6.5		
24	废润滑油		HW08	900-217-08	7.5	7.5		
25	废矿物油		HW08	900-249-08	10	10		
26	废切削液		HW09	900-006-09	20	20		
27	废矿物油桶		HW08	900-249-08	6	6		
28	实验室废液	质量分析	HW49	900-047-49	1	1		
29	在线监测废液	在线监测	HW49	900-047-49	0.5	0.5		

30	生活垃圾	办公生活	一般固废	/	625	委托环卫部门清运	625	垃圾桶
----	------	------	------	---	-----	----------	-----	-----



危废暂存间（内部标识）

危废暂存间（废气收集管）

图 4.1-5 危险废物暂存间照片

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

蔚来汽车（安徽）有限公司于 2023 年 1 月 10 日签署发布了突发环境事件应急预案，预案名称为《蔚来汽车（安徽）有限公司突发环境事件应急预案》，风险级别：一般-大气（Q0）+一般-水（Q0），该备案文件已于 2023 年 2 月 1 日在合肥市经济技术开发区生态环境分局备案，备案编号 340106-2023-009L。

厂区采取的环境风险防范设施如下：

表 4.2-1 环境风险防控措施

序号	分类	指标分项	企业采取的环境风险防控措施
1	水环境风险防控措施	截流措施	(1) 项目生产车间、应急事故池、危废暂存间均落实防腐防渗措施； (2) 罐区所在车间设置导流沟，采取截流措施； (3) 项目事故废水导排设置了专人负责阀门切换。
		事故废水收集措施	(1) 已设置足够容积的应急事故池（1065m ³ ）； (2) 事故状态下能顺利收集泄漏物和消防水，日常拥有足够的事故排水缓冲容量； (3) 项目能够将所有废水收集送至厂区污水处理站
		雨水排水系统风险防控措施	雨水进入市政管网，设置雨水切断阀
		生产废水处理系统风险防控措施	企业生产废水进入厂区污水处理站处理达标后排入长岗污水处理厂，并设有总排口监测及关闭设施

		厂区危险废物环境管理	设置 648m ² 全封闭的危废暂存间一座，配套防风、防雨、防晒、防渗。企业按要求设置专门的危废暂存场所，危废转运委托有危废运输资质的单位进行运输，危险废物转移过程中严格执行“危险废物转移联单”制度
2	大气环境风险防控措施	火灾预警装置	生产车间设置火灾预警装置
3	环境事故应急管理	环境事故隐患排查	公司建立环境事故隐患定期排查机制
		环境事故应急宣传培训	开展环境风险宣传教育
4	基础环境管理	环保机构和制度	公司内部设环保管理机构，有专人负责环保事宜
		环保设施及运营维护	企业设立安全环保部门，专门对环保设施的运行情况进行监督管理
		环境监测和在线监控	危废暂存库、危化品库、能源中心设有可燃气体报警器

厂区应急物资详见下表。

表 4.2-2 应急物资汇总表

一级目录	应急物资名称	单位	数量	储存位置
安全防护物资	自给式空气呼吸器	个	4	消防泵房、涂装车间
	呼吸器充气泵	个	1	消防泵房
	火灾逃生应急套装	个	2	消防泵房
	过滤式空气呼吸器	个	14	消防泵房
	消防战斗服	个	4	消防泵房
	消防腰斧	个	4	消防泵房
	消防破拆工具	个	2	消防泵房
	消防安全绳	个	2	消防泵房
	消防锹	个	4	消防泵房
	应急指挥棒	个	10	消防泵房、冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间
	绝缘钩	个	2	消防泵房
	缓降器	个	1	消防泵房
	消防排烟风机	个	1	消防泵房
	9 米升降梯	个	1	消防泵房
	电缆卷盘	个	1	消防泵房
	救援三脚架	个	1	消防泵房
	救援软梯	个	1	消防泵房
	安全带	个	2	消防泵房
	连体防化服	个	8	消防泵房、涂装车间
	移动式化学应急箱	个	4	消防泵房、涂装车间
带水堵漏胶带	个	12	消防泵房、冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间	
消防栓	个	1177	各车间、办公楼	

	消防泵	个	2	消防泵房
	消防补压泵	个	1	消防泵房
	灭火器	个	3450	各车间、办公楼
污染物控制物资	吸附棉	个	20	消防泵房
	消防沙箱	个	10	消防泵房
	吨桶	个	8	消防泵房
应急照明	佩戴式防爆照明灯	个	20	消防泵房
	手电筒	个	30	消防泵房
环境监测物资	可燃气体报警器	个	22	危化库及危废库
	火灾报警器	个	12	各车间
	四合一气体检测仪	个	2	消防泵房
	余氯检测仪	个	1	中水产水箱
	PH 计	个	1	工业废水设备平台
	可见光分光光度计	个	1	实验室
	电子分析天平	个	1	实验室
	双目生物显微镜	个	1	实验室
	COD 速测仪	个	1	工业废水设备平台
监控设备	监控探头	个	1100	各车间
应急通讯和指挥物资	对讲机	个	10	消防泵房控制室
	喊话器	个	5	消防泵房、冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间
医疗物资	急救药箱	个	30	各车间
应急设施	消防水池	个	2 (992m ³)	能源中心北侧地下
	应急事故池	个	1 (1065m ³)	能源中心北侧地下

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

厂区设置污水总排口，污水总排口已按要求设置相应的污水总排口标牌。污水总排口安装了废水 pH、COD、氨氮和总磷在线监测系统。

废气排放口均按要求设置相应标识牌。



废水在线监测



焊装车间电弧焊烟尘排气筒标识



电泳废气排气筒



燃烧器天然气燃烧废气排气筒



污水处理站废气排放口标识

4.2.3 其他设施

1、土壤和地下水污染防治措施

为防范泄漏事故造成土壤和地下水污染，除设置监控报警、配套有效的收集、处置物资，以保证及时发现和有效处置外，还通过分区有效防渗，降低物料泄漏污染土壤和地下水的风险，焊装车间（胶桶保温室）、涂装车间、总装车间（点修补室）、供液站、危化品库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等区域重点防渗，冲压车间、焊装车间（除胶桶保温室外其他区域）、总装车间（除点修补室外其他区域）等区域一般防渗，员工中心、发运中心、PDI 等其它区域等进行简单防渗。

2、环境防护距离

根据环评报告，本项目以 A 区厂界为边界设置 100m 的环境防护距离。环境防护距离包络线示意图见下图 4.2-1。



图 4.2-1 环境保护距离包络线图

4.3 环保投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保投资

项目实际总投资 197200 万元，其中环保投资约 7760 万元，占总投资的比例为 3.94%。

项目环境保护投资详见表 4.3-1。

表 4.3-1 项目环保投资情况

项目	污染源	污染防治措施	环评中投资(万元)	实际投资(万元)	
废气	冲压车间	打磨粉尘	300	320	
	焊装车间	钢打磨粉尘	钢打磨室进行密闭处理，打磨粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器处理后在厂房内排放，后经厂房集气系统抽出经 1 套滤筒除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放（DA003）	300	130
		四门一盖打磨区	打磨粉尘经高负压吸风口收集后分别经滤筒除尘器（四门打磨区）和 1 套湿式防爆除尘器（铝盖打磨区）处理后在厂房内排放		180
		焊接烟尘	集气罩收集后分别经滤筒除尘器处理最终通过 12 支 15m 高的排气筒排放（DA004~15）	900	900
		涂胶废气	由集气罩收集进入两级活性炭吸附装置处理后通过一支 15m 高的排气筒排放（DA005）	120	120
	涂装车间	电泳废气	负压密闭收集后进入两级活性炭吸附装置处理后经 22.5m 高排气筒排放（DA016）	20	20
		电泳烘干废气	负压密闭收集后进入 1#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放(DA017)	300	300
		涂胶烘干、中涂烘干废气	负压密闭收集后进入 2#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放(DA018)	300	300
		中涂喷漆、流平、面漆喷涂、流平、闪干、喷涂机器人清洗废气	负压密闭收集后进入 1#沸石转轮吸附脱附+1#RTO 焚烧室净化后通过 24m 高排气筒排放（DA019）	800	800
		清漆喷涂、流	负压密闭收集后进入 1#RTO 焚烧室净		

		平、喷涂机器人清洗废气	化后通过 24m 高排气筒排放 (DA019)		
		清漆烘干废气	负压密闭收集后进入 3#TNV 燃烧炉净化后通过 22.5m 高排气筒排放 (DA020)	300	300
		水性调漆间、水性储漆间、溶剂调漆间、溶剂储漆间、空桶间废气	负压密闭收集后进入 1 套两级活性炭吸附装置净化处理后通过二期喷漆废气排气筒排放	100	100
		烘干燃烧器废气	烘干段共配置 5 台燃烧器, 天然气燃烧废气分别通过 5 根 22.5m 高排气筒排放 (DA021~DA025)	120	120
		点补、注蜡废气	经负压密闭收集进入两级活性炭吸附装置净化处理后通过 22.5m 排气筒排放 (DA026)	40	40
	总装车间	底涂废气	经集气罩收集进入两级活性炭吸附装置净化处理后通过 19m 排气筒排放 (DA027)	20	20
		点修补室废气	负压密闭收集后通过两级活性炭装置吸附处理后经 19m 排气筒排放 (DA028)	80	80
	污水处理站	臭气	密闭收集后通过一套生物除臭处理装置处理后经 15m 高排气筒排放 (DA029)	170	200
	危废库	有机废气	经负压密闭收集进入两级活性炭吸附装置净化处理后通过 15m 排气筒排放 (DA030)	25	20
	食堂	油烟废气	经过油烟净化设施净化处理后高空排放	5	10
	废水	A 区	冲压模具清洗废水、涂装脱脂废水、淋雨线废水	脱脂废水处理系统 (20m ³ /h)	600
涂装电泳废水			电泳废水处理系统 (35m ³ /h)	600	600
涂装薄膜废水			薄膜废水处理系统 (20m ³ /h)	600	600
生活污水、生产废水、循环系统排污水			生化处理系统 (100m ³ /h)	300	300
中水			中水回用系统 (60m ³ /h)	300	300
B 区		洗车废水	沉淀处理	400	400
	生活污水	化粪池			
噪声	生产机械设备噪声	墙体隔声、设备基础减振、加装消声器等; 空压机、风机等设备设置专用设备房	250	250	
固废	一般固废	一般固废暂存区	50	50	
	危险废物	危险废物暂存区	100	100	

地下水、土壤	采取分区防渗措施，冲压车间（模具清洗间）、焊装车间（胶桶保温室）、涂装车间、总装车间（点修补室）、供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等区域重点防渗，冲压车间（除模具清洗间外其他区域）、焊装车间（除胶桶保温室外其他区域）、总装车间（除点修补室外其他区域）等区域一般防渗，员工中心、发运中心、PDI 等其它区域等进行简单防渗	400	400
环境风险	雨水排口、污水排口安装截止阀，建设一座 1065m ³ 的应急事故池，A、B 区污水总排口安装在线监测装置	200	200
总投资		7700	7760

4.3.2“三同时”落实情况

本项目废气、废水治理设计单位均为中国汽车工业工程有限公司，施工单位均为上海宝冶集团有限公司。本项目“三同时”落实情况如下：

表 4.3-2 项目“三同时”落实情况一览表

治理对象	污染源	污染治理措施	处理效果	实际建设情况	是否落实
废气	冲压车间钢打磨粉尘 (DA001)	集气罩+两级滤筒除尘器	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套集气罩+两级滤筒除尘器, 验收监测期间钢打磨粉尘排放速率及排放浓度均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	冲压车间铝打磨粉尘 (DA002)	负压密闭收集+两级湿式防爆除尘器	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+两级湿式防爆除尘器, 验收监测期间铝打磨粉尘排放速率及排放浓度均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	焊装车间钢打磨粉尘 (DA003)	负压密闭收集+滤筒除尘器	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+滤筒除尘器, 验收监测期间打磨粉尘排放速率及排放浓度均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	焊装车间电弧焊焊接烟尘 (DA004)	集气罩收集+滤筒除尘器	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套集气罩收集+滤筒除尘器, 验收监测期间焊接烟尘排放速率及排放浓度均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	焊装车间的点焊焊接烟尘 (DA005~15)	集气罩收集+滤筒除尘器	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 15 套集气罩收集+滤筒除尘器, 验收监测期间焊接烟尘排放速率及排放浓度均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	焊装车间涂胶废气 (DA005)	集气罩+两级活性炭吸附	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置集气罩+两级活性炭吸附装置, 验收监测期间, 涂胶非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实

涂装车间电泳废气 (DA016)	负压密闭收集+两级活性炭吸附装置	满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+两级活性炭吸附装置,验收监测期间,电泳废气非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求	已落实
电泳烘干废气 (DA017)	负压密闭收集+1#TNV 燃烧净化炉		已设置 1 套负压密闭收集+1#TNV 燃烧净化炉,验收监测期间,电泳烘干非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求,SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
涂胶烘干、中涂烘干废气 (DA018)	负压密闭收集+2#TNV 燃烧炉		已设置 1 套负压密闭收集+2#TNV 燃烧炉,验收监测期间,涂胶烘干、中涂烘干非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求,SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
喷涂、流平、闪干、机器人清洗废气 (DA019)	负压密闭收集+纸盒过滤系统+1#沸石转轮吸附脱附+1#RTO 焚烧室		已设置 1 套负压密闭收集+纸盒过滤系统+1#沸石转轮吸附脱附+1#RTO 焚烧室,验收监测期间,喷漆、流平、闪干、机器人清洗非甲烷总烃、二甲苯排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求,SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实

清漆烘干废气 (DA020)	负压密闭收集+3#TNV 燃烧炉		已设置 1 套负压密闭收集+3#TNV 燃烧炉, 验收监测期间, 清漆烘干废气非甲烷总烃、二甲苯排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 限值要求, SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 限值要求	已落实
电泳烘干燃烧器废气 (DA021)	低氮燃烧	满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已安装低氮燃烧器, 验收监测期间, 电泳烘干燃烧器废气 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已落实
中涂烘干燃烧器废气 (DA022)	低氮燃烧		已安装低氮燃烧器, 验收监测期间, 中涂烘干燃烧器废气 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已落实
面闪室燃烧器 1 废气 (DA023)	低氮燃烧		已安装低氮燃烧器, 验收监测期间, 面漆室燃烧器 1 废气 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已落实
面闪室燃烧器 2 废气 (DA024)	低氮燃烧		已安装低氮燃烧器, 验收监测期间, 面漆室燃烧器 2 废气 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已落实
面闪室燃烧器 3 废气 (DA025)	低氮燃烧		已安装低氮燃烧器, 验收监测期间, 面漆室燃烧器 3 废气 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物排放浓度均满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014) 限值要求	已落实

	涂装点修补、注蜡废气 (DA026)	负压密闭收集+两级活性炭吸附	满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+两级活性炭吸附装置,验收监测期间,点修补、注蜡废气非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求	已落实
	总装底涂废气 (DA027)	负压密闭收集+两级活性炭吸附	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+两级活性炭吸附装置,验收监测期间,总装底涂废气非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
	总装点修补废气 (DA028)	负压密闭收集+两级活性炭吸附	满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求	已设置 1 套负压密闭收集+两级活性炭吸附装置,验收监测期间,总装点修补废气非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)限值要求	已落实
	污水处理站臭气 (DA029)	密闭收集+生物除臭装置	满足《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)限值要求	已安装 1 套生物除臭装置,验收监测期间,污水处理站恶臭气体氨、硫化氢满足《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)限值要求	已落实
	危废库废气 (DA030)	负压密闭收集+两级活性炭吸附	满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已安装 1 套两级活性炭吸附装置,验收监测期间,危废库非甲烷总烃排放速率及排放浓度均满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)限值要求	已落实
废水	A 区生产、生活污水	薄膜废水处理系统 20m ³ /h 脱脂废水处理系统 20m ³ /h 电泳废水处理系统 35m ³ /h 生化处理系统 100m ³ /h 中水处理系统 60m ³ /h	满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准(氟化物排放浓度执行 GB8978-1996 一级标准)限值要求	已建设 20m ³ /h 薄膜废水处理系统(包含 pH 反调槽、混凝沉淀槽、斜板沉淀槽); 20m ³ /h 脱脂废水处理系统(包含 pH 反调槽、破乳反应槽、混凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮净水器); 35m ³ /h 电泳废水处理系统(包含 pH 反调槽、混凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮净水器); 100m ³ /h 生化处理系统(包含	已落实

				混合污水池、水解酸化池、缺氧池、污泥浓缩槽、板框压滤机、污泥干燥设备），已建设 60m ³ /h 中水处理系统（包括石英砂过滤器、活性炭过滤器），验收监测期间，A 区污水总排口各污染物排放浓度均满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准（氟化物排放浓度执行 GB8978-1996 一级标准）限值要求	
	B 区生产、生活污水	洗车废水沉淀处理、生活污水经化粪池处理	满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准限值要求	已建设化粪池，验收监测期间，B 区污水总排口废水污染物排放浓度满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准限值要求	已落实
噪声	设备噪声	隔声房、减振垫、建筑隔声、消声器、风管软连接	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	已设置隔声、减振等措施，验收监测期间，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	已落实
固废	一般固废	一般固废暂存区，建筑面积 1168m ²	满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）	已设置 1 间面积为 1168m ² 的一般固废暂存间，满足防风、防雨、防晒、防扬尘的要求	已落实
	危险废物	危险废物暂存区，建筑面积 648m ²	满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单	已设置 1 间面积为 648m ² 的危废暂存间，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单要求	已落实
风险防范措施		雨水排口、污水排口安装截止阀，建设一座 800m ³ 的应急事故池，A、B 区污水总排口安装在线监测装置		雨水排口、污水排口已安装截止阀，建设了一座 1065m ³ 的应急事故池，A、B 区污水总排口均安装在线监测装置	已落实

5 建设项目环评报告的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议

5.1.1 项目概况

安徽江淮汽车集团股份有限公司拟在合肥空港经济示范区建设“江淮新桥年产 10 万辆新能源车搬迁项目”，本项目产能来自原江淮汽车在合肥市经开区乘用车（含新能源）基地，该基地共有“年产 3 万辆运动型多功能车投资项目”、“年产 5 万辆轿车项目”、“年产 6 万辆小型多功能乘用车项目”、“年产 10 万辆 A 级系列轿车项目”、“经济型轿车新车型模夹具投资项目”、“乘用车基地扩建项目”等 6 个项目，共有产能 48 万辆/a，目前，为支持江淮大众项目快速投产，基地部分土地和厂房资源被占用，“乘用车基地扩建项目”已停产，该项目共计产能 24 万辆/a，计划全部外迁，并根据市场发展前景将产能由燃油车调整为新能源车。拟搬迁 10 万辆/a 产能至新桥（即本项目）。根据江淮汽车集团搬迁计划，本次搬迁仅为产能转移，无利旧设备，所有生产设备全部新购。

本项目总占地面积 1457.35 亩，租用合肥新桥科技投资发展有限公司已建成厂房，总建筑面积 471507.62m²，分 A、B 两个地块，其中 A 区主要布置冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间、能源中心、供液站、污水处理站、危废库、应急事故池、员工中心、用户中心等。B 区主要布置 PDI、发运中心、试车跑道等。建成后可形成年产 10 万辆新能源乘用车的生产能力。

5.1.2 产业政策及选址相符性分析

本项目产品为新能源乘用车，根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，新能源乘用车生产不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的限制类、淘汰类，为允许类项目。

5.1.3 项目选址可行性

1、项目选址环境承载力分析

（1）地表水

本项目废水经厂区污水处理站处理达标后经市政污水管网排入长岗污水处理厂处理达标后排入王桥小河，对王桥小河的影响较小。

（2）环境空气

项目选址区为环境空气二类区，项目建成后，各项废气污染物均可达标排放，不会降低项目区原有环境空气功能。

（3）声环境

项目选址区属声环境 3 类区，该区声环境状况良好。项目建成后，通过采取各种减振、隔声降噪措施，项目厂界噪声排放达到 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中的 3 类标准要求，不降低项目区声环境的功能。

2、规划符合性分析

（1）与土地利用规划相符性分析

本项目位于合肥市白塔路以北，龙嘉路以南，机场东路以东，白云路以西。隶属合肥市高刘镇境内，根据《合肥市高刘镇总体规划（2013~2030 年）》用地规划及《合肥市人民政府关于庐阳区耀远路与蒙城北路交口东北角 LY0202-07 街坊等 17 个控制性详细规划的批复》（合政秘[2021]18 号），项目地块性质为工业用地，选址符合土地利用规划要求。

（2）与规划相符性分析

根据《合肥市高刘镇总体规划（2013-2030）》，临空高新技术产业重点发展集成电路产业、电子信息产品研发制造、汽车高端零部件研发制造、生物科技及医疗器械制造等。本项目为新能源整车制造项目，选址位于高刘镇规划的临空高新技术产业区，符合区域发展定位，符合高刘镇总体规划要求。

根据《合肥空港经济示范区总体发展规划》，本项目为新能源整车制造项目，属于高端制造行业，与《合肥空港经济示范区总体发展规划》空间布局规划相符，符合规划要求。

根据《合肥新桥科技创新示范区环境影响区域评估报告》和《市场准入负面清单（2020 年版）》（发改体改规[2020]，1880 号），本项目为示范区准入行业鼓励类清单行业，且不属于《市场准入负面清单（2020 年版）》（发改体改规[2020]，1880 号）中禁止类、许可产业，符合准入要求。

本项目选址符合相关规划要求。

3、选址分析结论

本项目符合国家相关法律规定和产业政策要求，选址符合当地土地利用规划及产业控制要求，本项目的选址合理可行。

5.1.4 环境质量现状

5.1.4.1 环境空气质量现状

根据 2020 年合肥市环境状况公报，项目所在区域大气污染物 SO₂、NO₂、PM₁₀ 年均浓度值、CO 日均值第 95 百分位数、O₃ 最大 8h 平均浓度 90% 位数值均达到《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准的要求，细颗粒物 (PM_{2.5}) 未达标。因此，合肥市区域为环境空气质量不达标区。

补充测结果表明，项目所在地环境空气中非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》要求，TSP、氮氧化物浓度满足《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准要求，二甲苯浓度满足《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D.1 其他污染物浓度参考限值要求，环境空气质量较好。

5.1.4.2 地表水环境质量现状

根据现状评价结果，王桥小河水质满足《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III 类标准，水质较好。

5.1.4.3 声环境质量现状

监测结果表明，项目区地下水监测点所监测的各项指标均能满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准，地下水环境质量较好。

5.1.4.4 地下水环境质量现状

监测结果表明，项目区地下水监测点所监测的各项指标均能满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) III 类标准，地下水环境质量较好。

5.1.4.5 土壤环境质量现状

监测结果表明，评价区域土壤各因子监测值均符合《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB36600-2018) 中第二类用地标准筛选值，表明建设用地土壤质量本底较好。

5.1.5 工程污染及防治对策

5.1.5.1 废水污染及防治对策

本项目废水主要为涂装废水、洗车废水和生活污水，采取分区分类分质处理。

A 区：生产废水分别经薄膜废水处理系统、脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理，生活污水经隔油池、化粪池预处理，经预处理后的废水排入厂区综合污水处理站进行生化处理，生化处理后的废水可达到长岗污水处理站接管标

准，部分通过 A 区污水总排口接入市政污水管网，剩余部分进入中水处理系统深度处理后回用作厂区绿化冲厕。

B 区：路试废水、PDI 洗车废水、发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理，B 区废水水质较为简单，经沉淀处理达标后直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。

5.1.5.2 废气污染及防治对策

(4) 冲压车间

钢打磨区粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器处理后在车间内排放，未有效收集的粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一支 15m 高排气筒排放；铝打磨区进行整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器处理后在厂房内排放，后经厂房集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放。

(5) 焊装车间

涂胶废气：在胶涂胶工位上方安装集气罩对该部分涂胶废气进行收集，并通过风管引至一套两级活性炭吸附装置进行净化处理后通过一支 15m 高的排气筒排放。

打磨粉尘：钢打磨室进行密闭处理，打磨粉尘经工位高负压吸风口收集后通过滤筒除尘器（3 套）处理后在厂房内排放，后经厂房集气系统抽出经 1 套滤筒除尘器处理后通过一支 15m 高排气筒排放；四门一盖打磨区粉尘打磨粉尘经高负压吸风口收集后分别经滤筒除尘器（四门打磨区）和湿式防爆除尘器（铝盖打磨区）处理后在厂房内排放。

焊接烟尘：焊接工位采用集气罩收集烟尘后经滤筒除尘器处理后通过 12 支 15m 高的排气筒排放。

(6) 涂装车间

电泳废气：经负压密闭收集后进入两级活性炭吸附装置处理后经 22.5m 高排气筒排放。

喷漆废气：本项目涂装车间喷漆房采用汽车行业中新一代改良的纸盒干式漆雾净化去除漆雾，纸盒干式漆雾净化器对漆雾的去除率可达 95%以上，经去除漆雾后的喷漆废气分别引入 1 套沸石转轮浓缩+RTO 焚烧装置去除有机废气，清漆

喷漆室废气直接引入 RTO 燃烧室净化处理。

烘干废气：烘干室废气污染物主要是二甲苯、非甲烷总烃，采用热力直接燃烧装置（TNV）焚烧去除有机废气，涂装车间共配备 3 套 TNV 燃烧净化装置。

调漆间、空桶间、储漆间废气处理措施：企业拟对水性漆调漆间、水性漆储漆间、溶剂漆调漆间、溶剂漆储漆间和空桶间进行密闭处理，并配套建设两级活性炭吸附装置 1 套，将油漆在储存、调配过程中产生的有机废气进行收集处理后并入喷漆废气排气筒高空排放。

点补、注蜡废气处理措施：经负压密闭收集后，通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。

（7）总装车间

底涂工位有机废气产生量较少，经集气罩收集后通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。点修补室有机废气负压密闭收集后通过 1 套两级活性炭装置吸附处理后经专用排气筒高空排放。

（8）污水处理站恶臭

对污水处理站生化段废水储存池、格栅间、污泥处理设备、生化池等易产生臭气的处理装置进行密闭处理，采用厂家提供的成套玻璃钢拱形覆盖，并在内布置集气系统对废气进行集中收集后统一进入一套生物除臭处理装置进行处理后经 15m 高排气筒排放。

（9）食堂油烟

食堂油烟废气经过油烟净化设施净化处理后通过专用排气筒屋顶排放。

（10）危废库废气

危废库有机废气产生量较少，经负压密闭收集后通过 1 套两级活性炭吸附处理后经排气筒高空排放。

5.1.5.3 噪声污染及防治对策

为了有效降低生产车间的噪声影响，企业拟采取减震、隔声、吸声、消声等综合治理措施：

①尽可能选用环保低噪型设备，车间内各设备做到合理布局，对高噪声设备安装基础减震等防治措施；

②厂房尽量少设门窗，对必须设置的门窗选用隔声门窗，厂房内设备噪声经

墙体进行隔声处理；

③对空压机、风机等高噪声设备可安装隔声罩或设置于专门的房间内。在安装设计上，对风机类设备排气系统采取二级消声措施，减少气流脉动噪声。较大型机泵类设备还应加装防振垫片，减少振动引起的噪声。空压机房等高噪声设备房间拟做相应的消声、吸声措施。

④加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象。

⑤对生产车间通风系统的进、排风口安装足够消声量的消声器；

⑥在工程设计、设备选型、管线设计、隔声消声设计时要严格按照《工业企业噪声控制设计规范》(GBJ87-85)的要求进行，严把工程质量关。

⑦厂界四周设置绿化隔离带，种植一些可吸声茂密的树种，减少噪声污染。

5.1.5.4 固废污染及防治对策

本项目将固体废物分为危险废物和一般固体废物，依据其可利用情况，分别采取与之相应的处理/处置措施。项目产生的各种危险固体废物将委托有资质的单位进行处置，一般固体废物外售给物资回收单位，生活垃圾委托环卫部门处理，固体废物的处置/处理率达到 100%，不直接外排。具体措施如下：

(1) 危险废物：按照危险废物处置的有关规定，对属于国家规定危险废物之列的固体废物，如废槽液过滤材料、废漆渣纸盒、废活性炭、废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）、含油漆沾染物（塑料皮、毛刷）、废油漆等，必须委托有资质的处置单位进行妥善处理。建设单位拟在 A 区能源中心北侧建设 4 个危险废物暂存间，总面积 648m²，危险废物贮存设施(仓库式)需严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)的相关要求采取安全防护措施。

(2) 一般固体废物

对于冲压废料、废焊丝等一般工业固废，企业拟在能源中心内建设一般固废储存间，建筑面积 1168 平方米，作为一般废物暂存点。一般固废暂存点严格按照国家《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的要求设置，堆场应做水泥地面和围堰，并设置棚仓，采取防渗漏、防雨淋、防扬尘等措施。一般固废在运输过程中要防止散落地面，以免产生二次污染。一般固废遵循资源化、无害化的方式进行处理。

(3) 生活垃圾

生活垃圾由市容环卫部门负责清运，不得随意堆置。

本项目产生的危险废物及一般工业固体废物在产生、收集、贮存、运输、处置等各个环节均严格按照有关法规要求，实行从产生到最终处置的全面管理体制。

5.1.5.5 土壤、地下水污染及防治对策

土壤和地下水污染具有不易发现和很难治理的特点，因此本项目土壤和地下水的污染环境管理拟采取主动预防保护的措施。

(1) 源头控制

项目应选择先进、成熟、可靠的工艺技术和清洁的原辅材料，采用清洁生产审核等手段对生产全过程进行控制，并对产生的各类废物进行合理回用和治理，尽可能从源头上减少污染物产生和排放，降低生产过程和末端治理成本。积极开展水循环使用和中水回用，减少废水产生和排放。

严格按照国家相关规范要求，对工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度；对可能泄漏有害介质和污染物的设备和管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上敷设，做到污染物“早发现”早处理，减少由于埋地管道泄漏而造成的地下水污染。

(2) 分区防控

本根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016），结合厂区天然包气带防污性能、污染物控制难易程度及污染物特性，将厂区分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区包括：冲压车间（模具清洗区）、焊装车间（胶桶保温室）、涂装车间、总装车间（点修补室）、供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线；一般防渗区包括：冲压车间（除模具清洗区外其它区域）、焊装车间（除胶桶保温室外其他区域）、总装车间（除点修补室外其他区域）；简单防渗区包括员工中心、发运中心、PDI 等其它区域。

(3) 污染监控

根据本项目工程特点、水文地质条件及周边环境敏感目标，在涂装车间、污

水处理站以及危废暂存间等区域布设土壤跟踪监测点 3 个，在场地下游布设地下水跟踪监测井 1 个，进行定期监测。

5.1.6 环境影响预测结论

5.1.6.1 环境空气影响预测结论

①大气环境影响预测结论

拟建项目建成运行后，通过采取评价提出的废气污染防治措施，各类废气污染物均可做到达标排放，根据大气环境影响预测结果，评价范围内不会出现大气污染物超标情况，区域内各污染物浓度仍能够满足（GB3095-2012）《环境空气质量标准》二级标准的浓度限值要求，不会改变区域内大气环境质量的现有等级。项目建设对区域环境空气影响较小。

②环境保护距离

本项目以 A 区厂界为边界设置 100m 的环境防护距离。

5.1.6.2 地表水影响预测结论

本项目废水采取分类分质处理方式：A 区生产废水分别经薄膜废水处理系统、脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理，生活污水经隔油池、化粪池预处理，经预处理后的废水排入厂区综合污水处理站进行生化处理，生化处理后的废水部分通过 A 区污水总排口接入市政污水管网，剩余部分进入中水处理系统深度处理后回用作厂区绿化冲厕。B 区路试废水、PDI 洗车废水、发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理后直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。

项目污水经厂区内预处理达标后通过市政污水管网进入长岗污水处理厂处理达标后排入王桥小河，废水达标排放对王桥小河影响较小。

5.1.6.3 声环境影响预测结论

根据预测，本项目运营期厂界噪声贡献值均可满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准要求，对区域声环境质量影响较小。

5.1.6.4 固体废物环境影响结论

项目产生的各类危险废物委托有相应处理资质的单位进行集中处理，一般固体废物出售给物资回收单位，厂区职工生活垃圾实行统一袋装化，定期由当地环卫部门统一收集运出，各类固废均能得到妥善处置，对环境影响较小。

5.1.6.5 土壤、地下水环境影响预测结论

建设项目在采取评价所提出分区防渗措施后，不会对土壤、地下水产生明显影响。

5.1.7 总量控制

本项目废气污染物总量控制建议指标值为：烟粉尘：15.119t/a、VOCs21.449t/a、SO₂1.02t/a、NO_x4.775t/a。

本项目废水接入长岗污水处理厂集中处理，不需单独申请 COD 和 NH₃-N 总量指标。

5.1.8 公众参与

建设单位已按照《环境影响评价公众参与办法》（部令第 4 号）落实公众参与工作，具体详见公众参与说明。建设单位在公示期间，未收到公众反馈意见表，也未收到反对意见。

5.1.9 总体结论

安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目位于合肥空港经济示范区，白塔路以北，龙嘉路以南，机场东路以东，白云路以西。所在区域无制约项目建设的重大环境因素，项目符合国家产业政策要求，选址和用地符合规划要求，在严格执行本环评提出的各项污染防治措施、落实“三同时”政策、保证各污染治理设备正常运转、满足评价中提出的各项要求的前提下，可确保各类污染物稳定达标排放，总体上对区域环境影响不大。从环境影响角度而言，该项目的建设是可行的。

5.2 审批部门审批决定

2021 年 2 月合肥市生态环境局以环建审[2022]8 号文“关于《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》审批意见的函”对项目环境影响报告书予以了批复。

一、你单位申报情况：拟建项目位于合肥空港经济示范区，白塔路以北，龙嘉路以南，机场东路以东，白云路以西。项目 A 区建设冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间、能源中心、供液站、污水处理站、危废库、应急事故池、员工中心、用户中心等，项目 B 区建设 PDI、发运中心、试车跑道等。项目建成后，可年产 10 万辆新能源乘用车。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定，你单位及环评编制单位安徽华境资环科技有限公司应严格履行各自职责。

三、项目经安徽省发改委备案，代码：2108-340000-04-01-955382，你单位在落实环境影响报告书和本批文提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。我局原则同意环境影响报告书的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。未经批准，不得擅自扩大建设规模，改变生产工艺和环境保护对策措施。

四、你单位在项目建设及运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强水污染防治工作。项目排水实行雨污分流，本项目废水主要有：冲压车间废水、涂装车间表面处理废水，打磨废水，纯水制备放备排浓水、循环水系统排污水、总装车间淋雨线废水，路试废水，PDI 洗车废水、生活污水等。

项目 A 区的生产废水分别经薄膜废水处理系统，脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理后，与经隔油池，化粪池预处理后的生活污水，一同排入厂区综合污水处理站（处理能力：2000t/d）进行生化处理，处理达标后，部分汇同纯水系统浓水通过 A 区污水总排口接入市政污水网，剩余部分进入中水处理系统深度处理，达标后回用作厂区绿化冲厕。

项目 B 区的路试废水、PDI 洗车废水，发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理达标后，直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。

（二）严格落实各项大气污染防治措施。项目产生的废气主要有：冲压车间打磨粉尘，焊装车间涂胶废气、打磨粉尘、焊接烟尘，涂装车间电泳废气，涂胶废气，喷涂废气，点补废气、天然气燃烧废气、调漆间、空桶间、储漆间废气，注蜡废气，总装车间底涂废气、点修补废气，破检室切割粉尘，污水处理站恶臭气体，食堂油烟、危废库废气等。

1、冲压车间：钢打磨区粉尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒

排放。铝打磨区粉尘经湿式除尘器及湿式防爆除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。

2、焊装车间：涂胶废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 15m 高的排气筒排放。打磨室打磨粉尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。四门一盖打磨区打磨粉尘经滤筒除尘器和湿式防爆除尘器处理后于厂房内排放。电弧焊焊接过程中产生的焊接烟尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高的排气筒排放；点焊过程产生的焊接烟尘，经滤筒除尘器处理达标后，分别通过 15m 高的排气筒排放。

3、涂装车间：电泳槽和电泳烘干室进行密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集。电泳槽废气经两级活性炭装置吸附处理达标后，通过 22.5m 高的排气筒排放。电泳烘干室有机废气、中涂烘干室的涂胶烘干及中涂烘干废气、清漆烘干废气经 TNV 燃烧净化炉燃烧处理达标后，分别通过 22.5m 高的排气筒排放。中涂和面漆喷漆，流平，闪干废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷漆、流平废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。中涂和面漆喷涂机器人清洗废气经沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷涂机器人清洗废气经 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。烘干段天然气燃烧废气经低氮燃烧处理达标后，分别通过 22.5m 高排气筒排放。水性漆调漆间、水性漆储漆间、溶剂漆调漆间、溶剂漆储漆间和空桶间废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 24m 排气筒排放。涂装车间点补室及注蜡车间废气经两级活性炭吸附装置处理达标后，通过 22.5m 高的排气筒排放。

4、总装车间：底涂区及修补烘房废气收集后，通过两级活性炭吸附装置处理，处理达标后经 15m 高排气筒排放。

5、其他废气：热切割粉尘经滤筒除尘器处理后在车间内无组织排放，冷切割粉尘经湿式防爆除尘器处理后在车间内无组织排放。污水处理站生化段废水储存池、格栅间，污泥处理设备、生化池等易产生臭气的处理装置进行密闭处理，废气收集后经生物除臭处理装置处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。危废库废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。食堂油

烟经油烟净化设施处理达标后排放。

6、建设单位应加强生产过程环境管理，在确保消防及环保安全的前提下，提高废气的有组织收集和处理效率，减少无组织排放量。若废气处理效果不佳、不能稳定达标，须采取更高效的废气处理措施，确保废气达标排放。

(三) 严格落实噪声污染防治措施，优先选用低噪声设备，对高噪声设备进行合理布局，并采取必要的减振、隔声、消声等措施进行降噪处理，做到厂界噪声达标。

(四) 严格落实固体废弃物分类收集，处置。项目产生的危险废物有：废槽液过滤材料、废漆渣纸盒、废活性炭、废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）、含油漆沾染物（塑料皮、毛刷）、废油漆，废有机溶剂、废涂料桶、物化污泥、废矿物油、废矿物油桶，实验室废液、废防锈油、含油过滤器，废油脂、废液压油、废润滑油、废切削液，废矿物油桶、在线监测废液等，产生的危险废物送至危废暂存间（约 648m²）暂存，建设单位应强化危险废物的暂存和管理，定期送至有资质单位安全处置。一般工业固废交由物资单位回收利用，生活垃圾委托环卫部门定期清理。

(五) 结合环评文件相关内容，项目的焊装车间（胶桶保温室）、涂装车间、总装车间（点修补室、物料储存区），供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等重点防渗区需满足相关防渗要求，建设单位应加强生产管理，防止出现跑冒滴漏现象，避免发生泄漏事故，防止地下水污染。建设单位在厂区下游布设 1 个地下水长期监测井。

(六) 强化环境风险预防和应急措施。项目运行期间严格控制铝打磨区等车间的粉尘浓度，防止粉尘爆炸事故发生。加强项目运营期各环节环境风险控制，制定完善的突发环境事件应急预案，报生态环境行政主管部门备案，并在运行过程中全面落实。项目 A 区设置 1 座 800m³ 应急事故池，厂区雨水排放口及污水排放口均设置紧急切断阀门，防治环境风险。

(七) 按《报告书》要求，厂界外设置 100 米环境保护距离。你公司应主动告知当地政府做好环境保护距离内规划控制工作，不得在防护距离内规划建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑及食品加工、生物医药等环境不相容建设项目。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施，你公司要按照环评文本的相

关内容认真落实。

五、建设单位应严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度，落实建设项目环境信息公开工作，项目竣工后建设单位应按规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并向社会公开；在实际排放污染物或启动生产设施时，应依法取得排污许可证，不得无证排污，合肥市经济技术开发区生态环境分局负责该项目环保“三同时”监管工作。

六、如项目建设和运行依法需要其他行政许可的，申请人应按规定办理其他审批手续后方可开工建设或运行。

七、环评标准按合肥市经济技术开发区生态环境分局出具的本项目环评执行标准确认函要求执行。项目实施后，全厂总量控制指标： SO_2 :1.02t/a, NO_x :9.541t/a, 颗粒物：15.119t/a, VOCs :21.449t/a。

本项目新增二氧化硫、氮氧化物排放是从合肥海景包装制品有限公司锅炉煤改天然气项目中倍量替代，新增颗粒物排放总量从马钢（合肥）钢铁有限公司减排量中倍量替代，新增 VOCs 排放总量从安徽江淮汽车集团股份有限公司轿车分公司废气治理项目涂装有机废气治理工程中倍量替代。

6 验收执行标准

本次验收环境保护监测原则上采用环境影响报告书所给出的环境标准,对已修订新颁布的标准则用新标准校核。根据合肥经济技术开发区生态环境分局出具的《关于江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响评价执行标准的确认》所给出的环境标准以及最新颁布的标准,得出环评阶段与验收阶段执行标准变化情况主要如下表:

表 6.1-1 环评阶段与验收阶段执行标准变化情况

污染物排放标准	环评阶段	验收阶段	一致性
废水	长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,氟化物按照《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准	长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,氟化物按照《污水综合排放标准》(GB8978-1996)一级标准	一致
废气	涂装车间二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物	《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)	一致
	其他生产车间颗粒物、非甲烷总烃	《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)	一致
	RTO、TNV 等焚烧装置燃气废气	《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中“废气热氧化处理装置”排放限值	一致
	三元体燃烧器废气	上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014)排放限值	一致
	厂界无组织废气	汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)表 2 中限值和《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 2 和表 3 限值	一致
	污水站恶臭污染物无组织	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 中限值	一致
噪声	营运期	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	一致

固体废物	一般工业固体废物	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	一致
	危险废物	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单要求	一致

6.1 污染物排放标准

1、废水

项目废水通过市政污水管网排入长岗污水处理厂集中处理。废水主要污染物排放执行长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，由于长岗污水处理厂对氟化物没有深度处理能力，本项目厂区总排口特征污染物氟化物按照《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准执行。

表 6.1-2 项目废水排放标准值 单位：mg/L

项目废水污染物	pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	氟化物	LAS	磷酸盐
长岗污水处理厂接管标准	6~9	300	150	160	35	—	—	—	5
GB8978-1996 三级标准	6~9	500	300	400	—	20	20	20	—
GB8978-1996 一级标准	6~9	100	20	70	15	5	10	5	0.5
本项目总排口排放执行标准	6~9	300	150	160	35	20	10	20	5

2、废气

涂装工艺产生的颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃参照上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）中标准限值；其他工段产生的颗粒物、非甲烷总烃、废气处理设备 TNV、RTO 天然气燃烧废气参照上海市（DB31/933-2015）《大气污染物综合排放标准》中标准限值；涂装车间三元体燃烧器天然气废气参照执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/86-2014）排放限值；厂区内挥发性有机物排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；污水处理站臭气排放参照执行上海市地方标准《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）。

表 6.1-3 大气污染物排放标准

适用标准	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
上海市《大气污染物综合排放标准》	颗粒物（焊接烟尘）	20	0.8	0.5
	其他颗粒物	30	1.5	0.5

(DB31/933-2015)	非甲烷总烃	70	3.0	4.0
	二氧化硫(废气热氧化处理装置)	100	/	/
	氮氧化物(废气热氧化处理装置)	150	/	/
上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)	非甲烷总烃	30	32	/
	二甲苯	12	4.5	0.2
	颗粒物	20	8.0	/
上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/86-2014)	颗粒物	20	/	1.0
	二氧化硫	100	/	/
	氮氧化物	200	/	/

表 6.1-4 恶臭(异味)污染物排放标准

适用标准	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)
《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)	NH ₃	30	1	1.0
	H ₂ S	5	0.1	0.06
	臭气浓度(无量纲)	1000		

表 6.1-5 挥发性有机物无组织排放标准

污染物名称	排放限值 (mg/m ³)	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监测位置	标准来源
非甲烷总烃	10	6	监控点 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)
	30	20	监控点处任意一次浓度值		

3、噪声

营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

表 6.1-6 噪声评价标准

标准名称和类别	噪声限值 [dB(A)]	
	昼间	夜间
GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准	65	55

4、固废

一般工业固废按《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求进行贮存;危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单要求进行贮存。

6.2 主要污染物总量指标

根据《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》(2021

年 1 月），总量控制指标主要包括 COD、氨氮；SO₂、NO_x、颗粒物、VOCs，根据建设项目的的设计参数计算出污染物的排放总量，本项目实施后全厂涉及总量的污染物排放情况如下：

表 6.2-1 厂区涉及总量的污染物排放量一览表 单位：t/a

种类	污染物名称	本项目实施后全厂排放量	排污许可证许可排放量
废水	COD	4.52	/
	氨氮	0.226	/
废气	SO ₂	1.02	1.02
	NO _x	9.541	9.541
	非甲烷总烃（含二甲苯）	21.449	21.449
	颗粒物	15.119	15.119

7 验收监测内容

7.1 废气排放监测内容

1、有组织排放源监测

(1) 监测点位及项目

表 7.1-1 排气筒监测点位

污染源		监测项目	备注	
有组织废气	冲压车间	钢打磨粉尘	颗粒物	DA001 排气筒
		铝打磨粉尘	颗粒物	DA002 排气筒
	焊装车间	打磨粉尘	颗粒物	DA003 排气筒
		焊接、涂胶废气	颗粒物、非甲烷总烃	DA005 排气筒
		焊接烟尘	颗粒物	出口 (DA004 排气筒~DA015 排气筒, 共 10 根排气筒, 随机抽测 5 根)
	涂装车间	电泳废气	非甲烷总烃	DA016 排气筒
		电泳烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA017 排气筒
		涂胶烘干、中涂烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA018 排气筒
		中涂、面漆喷涂、流平、闪干; 清漆喷涂、流平; 喷涂机器人清洗	非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA019 排气筒
		清漆烘干废气	非甲烷总烃、二甲苯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA020 排气筒
		电泳烘干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA021 排气筒
		中涂烘干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA022 排气筒
		面闪室燃烧器 1 废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA023 排气筒
		面闪室燃烧器 2 废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA024 排气筒
		面闪室燃烧器 3 废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA025 排气筒
		涂装点修补、注蜡废气	非甲烷总烃	DA026 排气筒
	总装车间	底涂废气	非甲烷总烃	DA027 排气筒
		点修补废气	非甲烷总烃	DA028 排气筒
	污水处理站	恶臭气体	氨、硫化氢、臭气浓度	DA029 排气筒
	危废库	危废库废气	非甲烷总烃	DA030 排气筒

(2) 监测频次

连续监测 2 天, 每天采样 3 次。

2、无组织排放监控点浓度监测

根据监测期间的风向确定具体的监测点位。

(1)监测布点：对上风参考点及下风向周界外最高浓度点进行无组织排放监控浓度监测，监测点具体设置情况见表 7.1-2。

表 7.1-2 无组织排放监测点一览表

测点编号	测点名称	监测项目	备注
G1	上风向参考点	非甲烷总烃、 颗粒物、二甲 苯	上风向
G2	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
G3	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
G4	周界外浓度最高点（下风向）		下风向
G5	厂区内	非甲烷总烃	/

(2)监测项目：详见上表 7.1-2，并同步测定风向、风速、气压、气温等气象参数。

(3)监测频率：连续监测 2 天，每天采样四次。

(4)监测及分析方法：按国家有关标准及国家环保总局有关规范执行。

7.2 废水排放监测内容

(1)监测点位

主要监测污水处理站出口，A 区、B 区总排口。

表 7.2-1 厂区废水水质监测断面布设情况表

测点编号	测点名称	监测项目
A 区	污水处理站出口	流量、pH 值、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类、氟化物、LAS、磷酸盐
	A 区厂区废水总排口	流量、pH 值、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、石油类、氟化物、LAS、磷酸盐
B 区	B 区厂区总排口	流量、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、总磷

(2)监测项目

详见上表 7.2-1。

(3)监测频次：连续监测 2 天，每天 4 次。

(4)采用及分析方法：水质采样执行 HJ/T91-2002《地表水和污水监测技术规范》、HJ 494-2009《水质采样技术指导》、HJ 493-2009《水质采样、样品的保存和管理技术规定》等相关规定；样品的分析方法按 GB3838-2002《地表水环境质量标准》及《水和废水监测分析方法》（第四版）（增补版）中规定的方法进行。

7.3 噪声排放监测

(1) 监测点布设：在项目 A 区、B 区厂界周围分别布设 4 个噪声监测点。

表 7.3-1 噪声监测点位布设情况表

测点编号		测点位置		备注	执行标准
A 区	项目厂界东	N1	东厂界外 1m	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
	项目厂界南	N2	南厂界外 1m		
	项目厂界西	N3	西厂界外 1m		
	项目厂界北	N4	北厂界外 1m		
B 区	项目厂界东	N5	东厂界外 1m		
	项目厂界南	N6	南厂界外 1m		
	项目厂界西	N7	西厂界外 1m		
	项目厂界北	N8	北厂界外 1m		

(2)监测因子：等效连续 A 声级(L_{Aeq})。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

(4)监测方法：按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的规定进行。

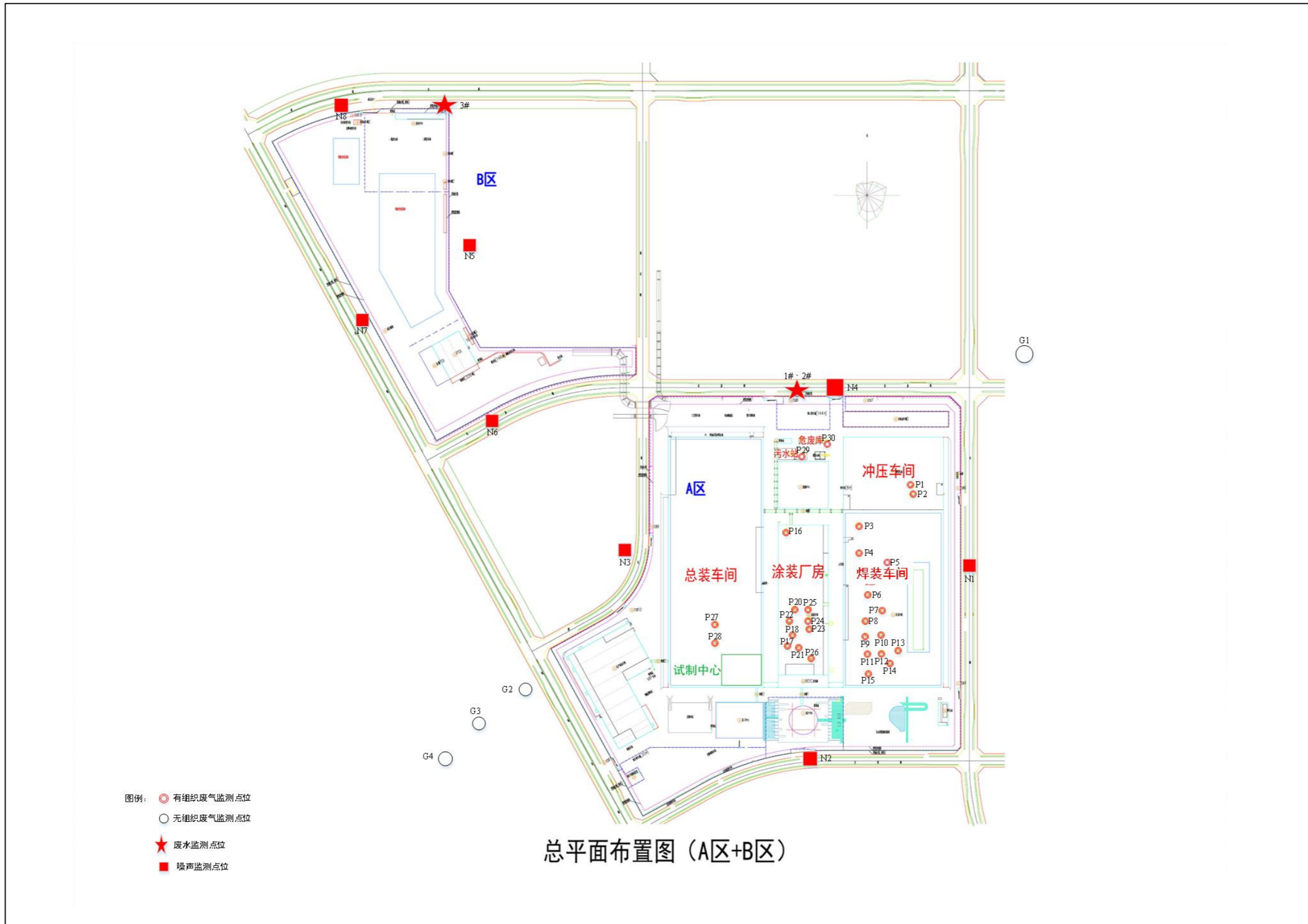


图 7-1 监测点位图

8 质量保证及质量控制

8.1 检测分析及检测仪器、检出限

表 8.1-1 检测方法项目仪器一览表

检测项目	检测依据	仪器设备	检出限
有组织废气			
低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定重量法》 HJ 836-2017	AUW120D 十万分之一天平	1.0mg/m ³
二氧化硫	《固定污染源废气二氧化硫的测定定电位电解法》 HJ57-2017	YQ3000-D 型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³
氮氧化物	《固定污染源废气氮氧化物的测定定电位电解法》 HJ 693-2014	YQ3000-D 型自动烟尘烟气测试仪	3mg/m ³
非甲烷总烃	《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法》 HJ 38-2017	GC9790II非甲烷总烃检测仪	0.07mg/m ³
间,对-二甲苯	《固定污染源废气 挥发性有机物的测定固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法》 HJ 734-2014	TRACE1300+ISQ 7000 气相色谱质谱联用仪	0.009mg/m ³
邻-二甲苯			0.004mg/m ³
氨	《环境空气和废气 氨的测定纳氏试剂分光光度法》 HJ 533-2009	T6 新世纪 紫外可见分光光度计	0.25mg/m ³ (10L)
硫化氢	污染源废气 硫化氢亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局(2003年)	T6 新世纪 紫外可见分光光度计	0.01mg/m ³
臭气浓度	《空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法》 GB/T 14675-1993	HP-09 无臭制备空压机	/
无组织废气			
总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定重量法》 GB/T 15432-1995 及修改单	AUW120D 十万分之一天平	0.001mg/m ³
非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定直接进样-气相色谱法》 HJ 604-2017	GC9790II非甲烷总烃检测仪	0.07mg/m ³
间,对-二甲苯	《环境空气 挥发性有机物的测定吸附管采样-热脱附/气相色谱-质谱法》 HJ 644-2013	TRACE1300+ISQ 7000 气相色谱质谱联用仪	0.6μg/m ³
邻-二甲苯	《环境空气 挥发性有机物的测定吸附管采样-热脱附/气相色谱-质谱法》 HJ 644-2013	TRACE1300+ISQ 7000 气相色谱质谱联用仪	0.6μg/m ³
氨	《环境空气和废气 氨的测定纳氏试剂分光光度法》 HJ 533-2009	T6 新世纪紫外可见分光光度计	0.01mg/m ³
硫化氢	环境空气 硫化氢亚甲基蓝分光光度法《空气和废气监测分析方法》(第四版)	T6 新世纪紫外可见分光光度计	0.001mg/m ³

	国家环境保护总局（2003 年）		
臭气	空气质量 恶臭的测定 三点比较式臭袋法 GB/T 14675-1993	AH XK-A079 隔膜真空泵	/
废水			
pH	《水质 pH 值的测定 电极法》HJ 1147-2020	pH-100 笔式酸度计	/
化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》HJ 828-2017	50mL 滴定管	4mg/L
五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法》HJ 505-2009	SHP-160 生化培养箱	0.5mg/L
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》HJ 535-2009	T6 新世纪紫外可见分光光度计	0.025mg/L
悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》GB/T 11901-1989	ATY224 万分之一天平	/
石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》HJ 637-2018	01L460 红外测油仪	0.06mg/L
氟化物	《水质无机阴离子（F ⁻ 、Cl ⁻ 、NO ₂ ⁻ 、Br ⁻ 、NO ₃ ⁻ 、PO ₄ ³⁻ 、SO ₃ ²⁻ 、SO ₄ ²⁻ ）的测定 离子色谱法》HJ 84-2016	PIC-10A 离子色谱仪	0.006mg/L
磷酸盐	钼锑抗分光光度法 《水和废水监测分析方法》（第四版） 国家环境保护总局（2002 年）	T6 新世纪 紫外可见分光光度计	0.01mg/L
阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲基蓝分光光度法》GB/T 7494-1987	T6 新世纪 紫外可见分光光度计	0.05mg/L
噪声			
工业企业厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	AWA6228+多功能声级计	/
		AWA6021A 声校准器	

8.2 人员资质

参加本次验收监测和实验室分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

8.3 质量保证措施

- (1) 合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- (2) 监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员经考核并持有合格证书，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内。
- (3) 噪声测量仪器使用多功能声级计。测量方法及环境气象条件的选择按

照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后经 A 声级校准器检验，误差控制在 ± 0.5 分贝以内。

(4) 监测数据严格实行三级审核制度。

9 验收监测结果

9.1 工况

江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收监测工作分别于 2022 年 11 月 17~24 日, 2023 年 1 月 5~7 日, 2023 年 1 月 9 日, 2023 年 1 月 15 日~16 日进行。项目监测期间工况稳定、环境保护设施运行正常, 符合监测要求, 生产工况详见企业生产工况证明(详见附件)。

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

9.2.1.1 废水治理设施

按照“清污分流”原则, A 区生产废水分别经薄膜废水处理系统、脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理, 生活污水经隔油池、化粪池预处理, 经预处理后的废水排入厂区综合污水处理站进行生化处理, 生化处理后的废水可达到长岗污水处理站接管标准, 部分通过 A 区污水总排口接入市政污水管网, 剩余部分进入中水处理系统深度处理后回用作厂区绿化冲厕。B 区路试废水、PDI 洗车废水、发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理, 生活污水经化粪池处理, B 区废水水质较为简单, 经沉淀处理达标后直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。

本次验收对厂区污水处理站排口以及 A 区、B 区废水总排口进行了监测。本次监测数据表明厂区废水总排口各污染物均能满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准要求。

9.2.1.2 废气治理设施

本次验收对厂区内冲压车间打磨粉尘, 焊装车间焊接烟尘、涂胶废气, 涂装车间电泳废气, 电泳烘干废气, 涂胶、中涂烘干废气, 喷漆废气, 清漆烘干废气, 电泳烘干燃烧器废气, 中涂烘干燃烧器废气, 面漆闪干燃烧器废气, 点补、注蜡废气, 总装车间底涂废气、点补废气, 污水处理站恶臭气体以及危废库废气进行了监测。

监测结果表明, 监测期间各车间废气达标排放情况如下:

1、冲压车间

冲压车间钢打磨粉尘、铝打磨粉尘排放浓度及排放速率均满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

2、焊装车间

焊装车间打磨粉尘、焊接烟尘排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。焊装车间涂胶废气非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

3、涂装车间

（1）电泳及电泳烘干废气

电泳及电泳烘干废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值；颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

（2）涂胶、中涂烘干废气

涂胶、中涂烘干废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

（3）喷漆废气

喷漆、流平、闪干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

（4）清漆烘干废气

清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

（5）天然气燃烧废气

电泳烘干燃烧器、中涂烘干燃烧器、面漆闪干燃烧器天然气燃烧废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/86-2014）限值要求。

4、总装车间

（1）底涂废气

底涂废气非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

（2）点补废气

点补废气非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。

5、污水处理站恶臭

污水处理站恶臭气体排放满足《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）限值要求。

6、危废库废气

危废库废气非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

9.2.1.3 噪声治理设施

噪声主要通过设置减振基座、安装消声器、包裹隔音棉等措施治理。

9.2.1.4 固废治理设施

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料、除尘器收集的粉尘、废焊丝、废砂纸、生化污泥、空气过滤器、废包装材料，一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期外售处置；危险废物主要有废槽液过滤材料、废胶、废胶沾染物、废有机溶剂、废涂料桶/非涂料桶、废漆渣纸盒、废活性炭、物化污泥、废防锈油、含油过滤器、废油脂、废液压油、废润滑油、废矿物油、废切削液、废矿物油桶、实验室废液、在线监测废液，危险废物暂存于危废暂存间，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。生活垃圾委托环卫部门清运。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

1、废水监测结果

废水监测结果见表 9.2-1。

表 9.2-1 项目废水监测结果一览表

采样时间	采样地点	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	第四次
2023.01.05	污水处理站出口	pH (无量纲)	7.7 (9.6°C)	7.8 (10.0°C)	7.7 (9.2°C)	7.7 (8.5°C)
		氨氮 (mg/L)	2.14	1.96	2.07	2.11
		化学需氧量 (mg/L)	25	27	31	24
		五日生化需氧量 (mg/L)	5.7	6.4	6.9	5.8
		悬浮物 (mg/L)	6	6	5	5
		石油类 (mg/L)	11.2	11.0	11.1	11.2
		氟化物 (mg/L)	2.19	2.15	2.21	2.21
		磷酸盐 (mg/L)	1.08	1.07	1.11	1.10
	A 区厂区废水总排口	阴离子表面活性剂 (mg/L)	ND	ND	ND	ND
		pH (无量纲)	8.1 (9.6°C)	8.1 (10.0°C)	8.2 (8.3°C)	8.1 (8.0°C)
		氨氮 (mg/L)	0.669	0.684	0.652	0.696
		化学需氧量 (mg/L)	18	17	19	21
		五日生化需氧量 (mg/L)	4.4	4.9	4.3	5.6
		悬浮物 (mg/L)	4	6	5	5
		石油类 (mg/L)	1.53	1.42	1.39	1.38
		氟化物 (mg/L)	0.823	0.813	0.752	0.803
2023.01.05	B 区厂区总排口	磷酸盐 (mg/L)	0.38	0.37	0.38	0.40
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	ND	ND	ND	ND
		氨氮 (mg/L)	33.3	32.7	34.3	32.4
		化学需氧量 (mg/L)	136	143	155	140
		五日生化需氧量 (mg/L)	25.1	27.3	31.4	26.8
2023.01.05	B 区厂区总排口	悬浮物 (mg/L)	153	150	141	143
		总磷 (mg/L)	4.13	4.15	4.17	4.16
		2023.01.06	污水处理站出	pH (无量纲)	7.8 (13.8°C)	7.8 (13.9°C)

采样时间	采样地点	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	第四次
2023.01.06	口	氨氮 (mg/L)	2.21	2.05	2.14	2.23
		化学需氧量 (mg/L)	28	26	26	30
		五日生化需氧量 (mg/L)	6.9	6.1	5.3	6.6
		悬浮物 (mg/L)	5	6	5	6
		石油类 (mg/L)	10.7	10.5	10.6	10.5
		氟化物 (mg/L)	1.66	2.33	2.16	2.25
		磷酸盐 (mg/L)	1.08	1.08	1.06	1.04
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	ND	ND	ND	ND
	A 区 厂区 废水 总排 口	pH (无量纲)	8.2 (13.5°C)	8.1 (13.5°C)	8.1 (12.8°C)	8.1 (11.4°C)
		氨氮 (mg/L)	0.675	0.693	0.713	0.657
		化学需氧量 (mg/L)	22	19	16	18
		五日生化需氧量 (mg/L)	5.1	4.3	3.8	4.6
		悬浮物 (mg/L)	5	6	5	5
		石油类 (mg/L)	1.49	1.40	1.38	1.38
		氟化物 (mg/L)	1.08	1.34	1.31	1.31
		磷酸盐 (mg/L)	0.36	0.37	0.39	0.38
	B 区 厂区 总排 口	氨氮 (mg/L)	32.9	32.4	32.9	33.5
		化学需氧量 (mg/L)	151	163	149	169
五日生化需氧量 (mg/L)		27.6	32.7	26.2	30.5	
悬浮物 (mg/L)		147	152	150	144	
总磷 (mg/L)		4.09	4.11	4.08	4.09	

2、废水排放达标性分析

根据废水监测结果，污水处理站废水排放口以及 A 区总排口，B 区总排口

废水污染物排放情况如下表。

表 9.2-2 废水排放达标性分析

采样时间	采样地点	检测项目	检测结果 (日均值)	排放标准	达标情况
2023.1.5	污水处理 站出口	pH (无量纲)	7.7	6-9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	27	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	6.2	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	6	160	达标
		氨氮 (mg/L)	2.07	35	达标
		石油类 (mg/L)	11.1	20	达标
		磷酸盐 (mg/L)	1.09	5.0	达标
		LAS (mg/L)	ND	20	达标
		氟化物 (mg/L)	2.19	10	达标
	A 区总排 口	pH (无量纲)	8.1	6-9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	19	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	4.8	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	5	160	达标
		氨氮 (mg/L)	0.675	35	达标
		石油类 (mg/L)	1.43	20	达标
		磷酸盐 (mg/L)	0.38	5.0	达标
		LAS (mg/L)	ND	20	达标
		氟化物 (mg/L)	0.798	10	达标
	B 区总排 口	化学需氧量 (mg/L)	144	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	27.7	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	147	160	达标
氨氮 (mg/L)		33.2	35	达标	
总磷 (mg/L)		4.15	5.0	达标	
2023.1.6	污水处理 站出口	pH (无量纲)	7.8	6-9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	28	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	6.2	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	6	160	达标
		氨氮 (mg/L)	2.16	35	达标
		石油类 (mg/L)	10.6	20	达标
		磷酸盐 (mg/L)	1.07	5.0	达标
		LAS (mg/L)	ND	20	达标
		氟化物 (mg/L)	2.1	10	达标
	A 区总排 口	pH (无量纲)	8.1	6-9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	19	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	4.5	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	5	160	达标
		氨氮 (mg/L)	0.685	35	达标
		石油类 (mg/L)	1.41	20	达标

		磷酸盐 (mg/L)	0.38	5.0	达标
		LAS (mg/L)	ND	20	达标
		氟化物 (mg/L)	1.26	10	达标
	B 区总排口	化学需氧量 (mg/L)	158	300	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	29.3	150	达标
		悬浮物 (mg/L)	148	160	达标
		氨氮 (mg/L)	32.9	35	达标
		总磷 (mg/L)	4.09	5.0	达标

由上表可见，A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 19mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 4.5~4.8mg/L、悬浮物日均浓度值均为 5mg/L、氨氮日均浓度范围值为 0.675~0.685mg/L、石油类日均浓度范围值为 1.41~1.43mg/L、氟化物日均浓度范围值为 0.798~1.26mg/L、磷酸盐日均浓度值均为 0.38mg/L、氟化物未检出；B 区总排口化学需氧量日均浓度值范围为 144~158mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 27.7~29.3mg/L、悬浮物日均浓度值范围为 147~148mg/L、氨氮日均浓度范围值为 32.9~33.2mg/L、总磷日均浓度值范围为 4.09~4.15mg/L。各废水污染物均能达到长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准要求。

9.2.2.2 废气

1、有组织排放

(1) 废气监测结果

1) 冲压车间

①钢打磨粉尘监测结果

本项目冲压车间有组织钢打磨粉尘监测结果见表 9.2-3。

表 9.2-3 冲压车间钢打磨粉尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.17	冲压车间钢打磨废气排口	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55			
		烟气温度 (°C)	27.3	27.5	27.3	
		含湿量 (%)	1.7	1.6	1.6	
		烟气流速 (m/s)	14.42	14.18	15.04	
		标干流量 (Nm ³ /h)	11117	10937	11606	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.0	3.2	3.8
			排放速率 (kg/h)	0.044	0.035	0.044
2022.11.18		排气筒高度 (m)	15			

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55			
		烟气温度 (°C)	27.5	27.6	27.6	
		含湿量 (%)	1.7	1.8	1.7	
		烟气流速 (m/s)	14.94	14.87	15.25	
		标干流量 (Nm ³ /h)	11497	11430	11734	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.9	3.5	3.9
			排放速率 (kg/h)	0.056	0.040	0.046

②铝打磨粉尘监测结果

本项目冲压车间有组织铝打磨粉尘监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-4 冲压车间铝打磨粉尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.21	冲压车间铝打磨废气排口	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ45			
		烟气温度 (°C)	23.6	23.8	23.8	
		含湿量 (%)	1.7	1.8	1.7	
		烟气流速 (m/s)	11.19	11.34	11.04	
		标干流量 (Nm ³ /h)	5830	5898	5748	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.6	4.4	5.2
			排放速率 (kg/h)	0.033	0.026	0.030
2022.11.22	冲压车间铝打磨废气排口	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ45			
		烟气温度 (°C)	24.0	24.1	24.0	
		含湿量 (%)	1.8	1.7	1.8	
		烟气流速 (m/s)	11.36	11.07	11.15	
		标干流量 (Nm ³ /h)	5910	5764	5801	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.9	4.8	5.6
			排放速率 (kg/h)	0.035	0.028	0.032

2) 焊装车间

①打磨粉尘

本项目焊装车间有组织打磨粉尘监测结果见表 9.2-5。

表 9.2-5 焊装车间打磨粉尘监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果		
			第一次	第二次	第三次
2022.11.21	焊装车 间打磨 粉尘排 口	排气筒高度 (m)	15		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55		
		烟气温度 (°C)	25.7	25.9	26.0
		含湿量 (%)	2.1	2.0	2.0
		烟气流速 (m/s)	7.42	8.02	8.23
		标干流量 (Nm ³ /h)	5702	6165	6324
		低浓 度颗 粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.5	1.2
	排放速率 (kg/h)	8.55×10 ⁻³	7.40×10 ⁻³	0.010	
2022.11.22	焊装车 间打磨 粉尘排 口	排气筒高度 (m)	15		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55		
		烟气温度 (°C)	26.1	26.3	26.2
		含湿量 (%)	2.2	2.1	2.1
		烟气流速 (m/s)	7.80	8.23	8.18
		标干流量 (Nm ³ /h)	5986	6318	6282
		低浓 度颗 粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8	1.5
	排放速率 (kg/h)	0.011	9.45×10 ⁻³	0.014	

②焊装车间焊接、涂胶废气

本项目焊装车间有组织电弧焊接烟尘监测结果见表 9.2-6。

表 9.2-6 焊装车间焊接、涂胶废气排放口监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.21	焊装车 间焊接、 涂胶废 气排口	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ100			
		烟气温度 (°C)	25.7	25.9	25.9	
		含湿量 (%)	1.9	1.8	1.9	
		烟气流速 (m/s)	8.57	9.09	8.84	
		标干流量 (Nm ³ /h)	21813	23143	22486	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.2	2.5	2.6
			排放速率 (kg/h)	0.048	0.058	0.058
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.38	1.48	1.42
			排放速率 (kg/h)	0.030	0.034	0.032
2022.11.22		排气筒高度 (m)	15			

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
		采样断面尺寸 (cm)	Φ100			
		烟气温度 (°C)	26.0	26.0	25.9	
		含湿量 (%)	2.3	2.2	2.2	
		烟气流速 (m/s)	9.27	8.83	9.03	
		标干流量 (Nm ³ /h)	23498	22408	22921	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7	3.6	2.4
			排放速率 (kg/h)	0.063	0.081	0.055
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.38	1.44	1.29
			排放速率 (kg/h)	0.032	0.032	0.030

③焊装车间点焊焊接烟尘

本项目焊装车间有组织点焊焊接烟尘监测结果见表 9.2-7。

表 9.2-7 焊装车间点焊焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.21	焊装车间 点焊焊接	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ110			
		烟气温度 (°C)	28.1	28.0	28.3	
		含湿量 (%)	2.2	2.1	2.1	
		烟气流速 (m/s)	8.05	7.60	8.19	
		标干流量 (Nm ³ /h)	24519	23178	24952	
		低浓 度颗 粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.5	2.9	3.1
			排放速率 (kg/h)	0.086	0.067	0.077
2022.11.22	烟尘 DA013	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ110			
		烟气温度 (°C)	28.4	28.6	28.6	
		含湿量 (%)	2.0	2.1	1.9	
		烟气流速 (m/s)	7.83	8.14	8.00	
		标干流量 (Nm ³ /h)	23902	24804	24430	
		低浓 度颗 粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	3.3	2.8
排放速率 (kg/h)	0.091		0.082	0.068		
2022.11.23	焊装车间 点焊焊接	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ110			

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				
			第一次	第二次	第三次		
2022.11.24	烟尘 DA014	烟气温度 (°C)	27.0	27.2	27.4		
		含湿量 (%)	1.8	1.7	1.7		
		烟气流速 (m/s)	8.03	8.25	8.60		
		标干流量 (Nm ³ /h)	24651	25337	26408		
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.5	3.8	4.8	
			排放速率 (kg/h)	0.111	0.096	0.127	
		排气筒高度 (m)		15			
		采样断面尺寸 (cm)		Φ110			
		烟气温度 (°C)	27.8	27.9	27.9		
		含湿量 (%)	2.0	1.9	2.0		
烟气流速 (m/s)	9.25	8.40	8.87				
标干流量 (Nm ³ /h)	28232	25658	27066				
2022.11.23	焊装车间 点焊焊接	排气筒高度 (m)	15				
		采样断面尺寸 (cm)	Φ100				
		烟气温度 (°C)	25.0	25.1	25.2		
		含湿量 (%)	1.9	1.7	1.8		
		烟气流速 (m/s)	9.27	9.08	8.89		
		标干流量 (Nm ³ /h)	23655	23208	22691		
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7	2.5	2.3	
			排放速率 (kg/h)	0.064	0.058	0.052	
		2022.11.24	烟尘 DA006	排气筒高度 (m)	15		
				采样断面尺寸 (cm)	Φ100		
烟气温度 (°C)	25.3			25.6	25.6		
含湿量 (%)	1.8			1.9	1.9		
烟气流速 (m/s)	8.97			9.39	9.10		
标干流量 (Nm ³ /h)	22865			23890	23152		
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)			2.7	2.4	2.3	
	排放速率 (kg/h)			0.062	0.057	0.053	
2022.11.23	焊装车间 点焊焊接 烟尘			排气筒高度 (m)	15		
				采样断面尺寸 (cm)	Φ70		
		烟气温度 (°C)	27.8	28.1	28.2		

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.24	DA007	含湿量 (%)	2.1	2.0	2.1	
		烟气流速 (m/s)	8.60	9.00	8.94	
		标干流量 (Nm ³ /h)	10629	11125	11035	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	3.6	3.4
			排放速率 (kg/h)	0.040	0.040	0.038
		排气筒高度 (m)		15		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ70		
		烟气温度 (°C)	28.2	28.3	28.5	
		含湿量 (%)	2.0	2.1	2.1	
烟气流速 (m/s)	8.34	9.08	8.70			
2022.11.23	焊装车间 点焊焊接	标干流量 (Nm ³ /h)	10295	11194	10718	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.1	3.2	3.7
			排放速率 (kg/h)	0.042	0.036	0.040
		排气筒高度 (m)		15		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ100		
		烟气温度 (°C)	26.3	26.5	26.5	
		含湿量 (%)	1.8	1.8	1.9	
		烟气流速 (m/s)	7.88	8.10	8.03	
		标干流量 (Nm ³ /h)	16233	16675	16514	
2022.11.24	烟尘 DA008	低浓度颗粒物	4.0	4.6	4.8	
		排放速率 (kg/h)	0.065	0.077	0.079	
		排气筒高度 (m)		15		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ100		
		烟气温度 (°C)	26.5	26.6	26.8	
		含湿量 (%)	1.9	1.8	1.8	
		烟气流速 (m/s)	7.67	8.26	7.45	
		标干流量 (Nm ³ /h)	15756	16982	15306	
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.2	5.0	4.5
排放速率 (kg/h)	0.066		0.085	0.069		

3) 涂装车间

①电泳废气

本项目涂装车间有组织电泳废气监测结果见表 9.2-8。

表 9.2-8 涂装车间电泳废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果		
			第一次	第二次	第三次
2023.1.5	电泳废 气 DA016	排气筒高度 (m)	22.5		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ100		
		烟气温度 (°C)	26	28	29
		含湿量 (%)	3.3	3.3	3.5
		烟气流速 (m/s)	8.75	8.58	8.74
		标干流量 (Nm ³ /h)	22002	21419	21684
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.63	0.69
排放速率 (kg/h)			0.014	0.015	0.017
2023.1.6		排气筒高度 (m)	22.5		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ100		
		烟气温度 (°C)	28	29	27
		含湿量 (%)	3.5	3.4	3.5
		烟气流速 (m/s)	9.04	8.59	8.70
		标干流量 (Nm ³ /h)	22562	21387	21778
	非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.43	0.50	0.50
排放速率 (kg/h)		9.70×10 ⁻³	0.011	0.011	

②电泳烘干废气

本项目涂装车间有组织电泳烘干废气监测结果见表 9.2-9。

表 9.2-9 涂装车间电泳烘干废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2023.1.7	电泳烘 干废 气 DA017	排气筒高度 (m)	22.5			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ80			
		烟气温度 (°C)	275	268	271	
		含湿量 (%)	7.0	6.9	7.0	
		烟气流速 (m/s)	7.20	6.85	6.55	
		标干流量 (Nm ³ /h)	6074	5858	5565	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.7	2.9	2.4
			排放速率 (kg/h)	0.016	0.017	0.013
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	10	8	7
排放速率 (kg/h)	0.061		0.047	0.039		

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.9		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.67	4.83	4.77
			排放速率 (kg/h)	0.028	0.028	0.027
		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ80		
		烟气温度 (°C)		277	267	261
		含湿量 (%)		6.7	6.8	6.5
		烟气流速 (m/s)		6.92	7.31	7.69
		标干流量 (Nm ³ /h)		5812	6247	6665
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.3	2.9	2.2
			排放速率 (kg/h)	0.013	0.018	0.015
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	10	8	5
			排放速率 (kg/h)	0.058	0.050	0.033
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.30	4.72	4.87
			排放速率 (kg/h)	0.025	0.029	0.032

③涂胶、中涂烘干废气

本项目涂装车间有组织涂胶、中涂烘干废气监测结果见表 9.2-10。

表 9.2-10 涂装车间涂胶、中涂烘干废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.7	涂胶、中 涂烘干 废气 DA018	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ80		
		烟气温度 (°C)		301	305	298
		含湿量 (%)		2.7	2.5	2.7
		烟气流速 (m/s)		6.33	5.80	5.95
		标干流量 (Nm ³ /h)		5332	4858	5040
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.9	2.1	2.2
			排放速率 (kg/h)	0.010	0.010	0.011
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.9		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	14	10	11
			排放速率 (kg/h)	0.075	0.049	0.055
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	5.68	5.91	6.04
			排放速率 (kg/h)	0.030	0.029	0.030
		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ80		
		烟气温度 (°C)		296	289	294
		含湿量 (%)		2.5	2.7	2.6
	烟气流速 (m/s)		6.65	7.09	6.64	
	标干流量 (Nm ³ /h)		5646	6082	5651	
	低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.6	2.4	1.8	
		排放速率 (kg/h)	9.03×10 ⁻³	0.015	0.010	
	二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	
	氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	16	12	11	
		排放速率 (kg/h)	0.090	0.073	0.062	
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	6.05	6.01	5.93		
	排放速率 (kg/h)	0.034	0.037	0.034		

④中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气
 本项目涂装车间有组织中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气监测结果见表 9.2-11。

表 9.2-11 涂装车间喷漆等废气监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.7	中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆	排气筒高度 (m)		24		
		采样断面尺寸 (cm)		3.6×1.8		
		烟气温度 (°C)		37	37	39
		含湿量 (%)		2.1	2.2	1.9

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.9	喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气 DA019	烟气流速 (m/s)		8.12	8.41	8.29
		标干流量 (Nm ³ /h)		164234	169959	166928
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.5	2.2	1.8
			排放速率 (kg/h)	0.246	0.374	0.300
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.177	0.217	0.114
			排放速率 (kg/h)	0.029	0.037	0.019
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.96	1.02	1.01
			排放速率 (kg/h)	0.158	0.173	0.169
		排气筒高度 (m)		24		
		采样断面尺寸 (cm)		3.6×1.8		
		烟气温度 (°C)		35	37	36
		含湿量 (%)		2.0	2.1	1.9
		烟气流速 (m/s)		8.03	8.13	7.89
标干流量 (Nm ³ /h)		163155	163991	159978		
低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.2	1.5	2.0		
	排放速率 (kg/h)	0.196	0.246	0.310		
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND		
	排放速率 (kg/h)	/	/	/		
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND		
	排放速率 (kg/h)	/	/	/		
二甲		排放浓度	0.097	0.100	0.129	

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
		苯	(mg/m ³)			
			排放速率 (kg/h)	0.016	0.016	0.021
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.88	0.83	0.99
			排放速率 (kg/h)	0.144	0.136	0.158

⑤清漆烘干废气

本项目清漆烘干废气监测结果见表 9.2-12。

表 9.2-12 涂装车间清漆烘干废气监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.7	清漆烘干废气 DA020	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ80		
		烟气温度 (°C)		262	262	211
		含湿量 (%)		6.2	6.1	6.3
		烟气流速 (m/s)		7.81	7.94	7.30
		标干流量 (Nm ³ /h)		6805	6927	7024
		低浓度颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.7	3.2
			排放速率 (kg/h)	0.023	0.026	0.022
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	8	9	8
			排放速率 (kg/h)	0.054	0.062	0.056
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.111	0.101	0.139
			排放速率 (kg/h)	7.55×10 ⁻⁴	7.00×10 ⁻⁴	9.76×10 ⁻⁴
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.29	3.53	3.43
			排放速率 (kg/h)	0.022	0.024	0.024
2023.1.9	清漆烘干废气 DA020	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ80		
		烟气温度 (°C)		251	248	237

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
		含湿量 (%)	5.9	5.7	5.3	
		烟气流速 (m/s)	7.60	7.71	7.76	
		标干流量 (Nm ³ /h)	6763	6914	7133	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.1	3.9	3.3
			排放速率 (kg/h)	0.021	0.027	0.024
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	7	4	5
			排放速率 (kg/h)	0.047	0.028	0.036
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.112	0.065	0.086
			排放速率 (kg/h)	7.57×10 ⁻⁴	4.49×10 ⁻⁴	6.13×10 ⁻⁴
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	2.72	2.98	3.02
			排放速率 (kg/h)	0.018	0.021	0.022

⑥烘干燃烧器废气

本项目涂装车间烘干燃烧器废气监测结果见表 9.2-13。

表 9.2-13 涂装车间烘干燃烧器废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2023.1.5	电泳烘 干燃烧 器废气 DA021	排气筒高度 (m)	22.5			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ40			
		烟气温度 (°C)	233	232	224	
		含湿量 (%)	12.1	12.2	12.4	
		烟气流速 (m/s)	2.02	2.02	2.00	
		标干流量 (Nm ³ /h)	436	436	439	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	3.1	4.0
			排放速率 (kg/h)	1.66×10 ⁻³	1.35×10 ⁻³	1.76×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	9	10	9
			排放速率	3.92×10 ⁻³	4.36×10 ⁻³	3.95×10 ⁻³

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
			(kg/h)			
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	40	44	36
			排放速率 (kg/h)	0.017	0.019	0.016
	中涂烘 干燃烧 器废气 DA022	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ40		
		烟气温度 (°C)		208	203	192
		含湿量 (%)		13.7	13.5	13.7
		烟气流速 (m/s)		1.97	1.39	1.94
		标干流量 (Nm ³ /h)		441	314	448
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.5	4.7	4.9
			排放速率 (kg/h)	2.43×10 ⁻³	1.48×10 ⁻³	2.20×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	10	9	7
			排放速率 (kg/h)	4.41×10 ⁻³	2.83×10 ⁻³	3.14×10 ⁻³
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	38	40	43
			排放速率 (kg/h)	0.017	0.013	0.019
		面漆闪 干燃烧 器 1 废 气 DA023	排气筒高度 (m)		22.5	
	采样断面尺寸 (cm)		Φ40			
	烟气温度 (°C)		75	73	75	
	含湿量 (%)		9.8	9.5	9.6	
	烟气流速 (m/s)		2.04	2.03	2.36	
	标干流量 (Nm ³ /h)		658	661	761	
	低浓度 颗粒物		排放浓度 (mg/m ³)	5.9	6.3	6.4
			排放速率 (kg/h)	3.88×10 ⁻³	4.16×10 ⁻³	4.87×10 ⁻³
二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)		8	9	8	
	排放速率 (kg/h)		5.26×10 ⁻³	5.95×10 ⁻³	6.09×10 ⁻³	
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)		41	44	43	
	排放速率 (kg/h)		0.027	0.029	0.033	

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
	面漆闪 干燃烧 器 2 废 气 DA024	排气筒高度 (m)	22.5			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ40			
		烟气温度 (°C)	158	162	160	
		含湿量 (%)	10.6	10.7	10.5	
		烟气流速 (m/s)	1.86	1.87	1.86	
		标干流量 (Nm ³ /h)	479	477	478	
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.1	2.9
			排放速率 (kg/h)	1.63×10 ⁻³	1.48×10 ⁻³	1.39×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	3	ND
			排放速率 (kg/h)	/	1.43×10 ⁻³	/
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	36	43	39
			排放速率 (kg/h)	0.017	0.021	0.019
	面漆闪 干燃烧 器 3 废 气 DA025	排气筒高度 (m)	22.5			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ40			
		烟气温度 (°C)	41	44	46	
		含湿量 (%)	3.3	3.1	3.3	
		烟气流速 (m/s)	8.19	8.08	8.26	
		标干流量 (Nm ³ /h)	3136	3069	3111	
低浓度 颗粒物		排放浓度 (mg/m ³)	5.4	4.7	4.4	
		排放速率 (kg/h)	0.017	0.014	0.014	
二氧化 硫		排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	
氮氧化 物		排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	
2023.1.6	电泳烘 干燃烧 器废气 DA021	排气筒高度 (m)	22.5			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ40			
		烟气温度 (°C)	226	224	220	
		含湿量 (%)	12.0	12.3	12.4	
		烟气流速 (m/s)	1.42	2.00	1.99	

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
		标干流量 (Nm ³ /h)		311	440	441
		低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.7	4.0
			排放速率 (kg/h)	1.06×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	1.76×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	7	8	9
			排放速率 (kg/h)	2.18×10 ⁻³	3.52×10 ⁻³	3.97×10 ⁻³
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	38	40	41
			排放速率 (kg/h)	0.012	0.018	0.018
		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ40		
		烟气温度 (°C)		202	197	201
		含湿量 (%)		13.5	13.7	13.5
		烟气流速 (m/s)		1.96	1.95	1.96
	标干流量 (Nm ³ /h)		445	446	445	
	中涂烘 干燃烧 器废气 DA022	低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	6.2	5.9	5.6
			排放速率 (kg/h)	2.76×10 ⁻³	2.63×10 ⁻³	2.49×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	9	7	5
			排放速率 (kg/h)	4.00×10 ⁻³	3.12×10 ⁻³	2.22×10 ⁻³
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	33	32	34
			排放速率 (kg/h)	0.015	0.014	0.015
	面漆闪 干燃烧 器 1 废 气 DA023	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ40		
烟气温度 (°C)		80	83	87		
含湿量 (%)		9.5	9.7	9.5		
烟气流速 (m/s)		2.05	1.68	1.69		
标干流量 (Nm ³ /h)		655	532	530		
低浓度 颗粒物		排放浓度 (mg/m ³)	5.1	5.7	6.0	
		排放速率 (kg/h)	3.34×10 ⁻³	3.03×10 ⁻³	3.18×10 ⁻³	

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	9	8	9
			排放速率 (kg/h)	5.90×10 ⁻³	4.26×10 ⁻³	4.77×10 ⁻³
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	45	45	49
			排放速率 (kg/h)	0.029	0.024	0.026
		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ40		
		烟气温度 (°C)		151	153	155
		含湿量 (%)		10.7	10.5	10.6
	烟气流速 (m/s)		1.84	1.84	2.26	
	标干流量 (Nm ³ /h)		483	483	589	
	面漆闪 干燃烧 器 2 废 气 DA024	低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.1	2.4	3.0
			排放速率 (kg/h)	1.50×10 ⁻³	1.16×10 ⁻³	1.77×10 ⁻³
		二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	3	ND
			排放速率 (kg/h)	/	1.45×10 ⁻³	/
		氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	38	37	33
			排放速率 (kg/h)	0.018	0.018	0.019
		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ40		
	烟气温度 (°C)		44	46	45	
	含湿量 (%)		3.4	3.5	3.7	
	烟气流速 (m/s)		7.68	7.87	8.09	
	标干流量 (Nm ³ /h)		2916	2964	3052	
	面漆闪 干燃烧 器 3 废 气 DA025	低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.7	3.5	4.1
			排放速率 (kg/h)	0.014	0.010	0.013
二氧化 硫		排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	
		排放速率 (kg/h)	/	/	/	
氮氧化		排放浓度	ND	ND	ND	

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
		物	(mg/m ³)			
			排放速率 (kg/h)	/	/	/

⑦点补、注蜡废气

本项目涂装车间有组织点补、注蜡废气监测结果见表 9.2-14。

表 9.2-14 涂装车间点补、注蜡废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.7	点补、注 蜡废气 DA026	排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ290		
		烟气温度 (°C)		22	24	22
		含湿量 (%)		7.0	6.8	6.7
		烟气流速 (m/s)		16.1	15.6	15.4
		标干流量 (Nm ³ /h)		330614	319511	316995
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.26	1.26	1.29
			排放速率 (kg/h)	0.417	0.403	0.409
2023.1.9		排气筒高度 (m)		22.5		
		采样断面尺寸 (cm)		Φ290		
		烟气温度 (°C)		24	22	21
		含湿量 (%)		6.6	6.7	7.9
		烟气流速 (m/s)		15.9	16.1	16.4
		标干流量 (Nm ³ /h)		324918	330242	333946
	非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.39	1.27	1.34	
		排放速率 (kg/h)	0.452	0.419	0.447	

4) 总装车间

①底涂废气

本项目总装车间有组织底涂废气监测结果见表 9.2-15。

表 9.2-15 总装车间底涂废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.15	总装车 间底涂 废气 DA027	排气筒高度 (m)		15		
		采样断面尺寸 (cm)		100×100		
		烟气温度 (°C)		25	24	25
		含湿量 (%)		1.8	1.9	2.0
		烟气流速 (m/s)		15.2	15.5	15.0

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2023.1.16		标干流量 (Nm ³ /h)		49964	51236	49394
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.05	0.98	0.94
			排放速率 (kg/h)	0.052	0.050	0.046
		排气筒高度 (m)		15		
		采样断面尺寸 (cm)		100×100		
		烟气温度 (°C)		27	26	26
		含湿量 (%)		2.1	2.0	1.9
		烟气流速 (m/s)		16.1	16.3	15.4
		标干流量 (Nm ³ /h)		52347	53171	50500
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.33	1.37	1.39
排放速率 (kg/h)	0.070		0.073	0.070		

②点修补废气

本项目总装车间有组织点补废气监测结果见表 9.2-16。

表 9.2-16 总装车间点补废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果				
				第一次	第二次	第三次		
2022.11.17	总装车 间点补 废气	排气筒高度 (m)		15				
		采样断面尺寸 (cm)		Φ140				
		烟气温度 (°C)		27.2	27.1	27.3		
		含湿量 (%)		2.6	2.7	2.6		
		烟气流速 (m/s)		11.76	11.95	11.61		
		标干流量 (Nm ³ /h)		58022	58919	57263		
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.89	1.89	1.91		
			排放速率 (kg/h)	0.110	0.111	0.110		
		2022.11.18	总装车 间点补 废气 DA028	排气筒高度 (m)		15		
				采样断面尺寸 (cm)		Φ140		
烟气温度 (°C)				27.4	27.5	27.5		
含湿量 (%)				2.2	2.4	2.2		
烟气流速 (m/s)				11.82	11.96	11.72		
标干流量 (Nm ³ /h)				58456	59013	57942		
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)			1.69	1.78	1.78		
	排放速率 (kg/h)			0.099	0.105	0.103		

5) 污水处理站

本项目污水处理站废气监测结果见表 9.2-17。

表 9.2-17 污水处理站废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果			
			第一次	第二次	第三次	
2022.11.17	污水处理站废气 DA029	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55			
		烟气温度 (°C)	24.0	23.8	24.1	
		含湿量 (%)	3.1	3.3	3.5	
		烟气流速 (m/s)	8.74	9.25	9.07	
		标干流量 (Nm ³ /h)	6685	7065	6906	
		氨	排放浓度 (mg/m ³)	1.15	1.36	1.44
			排放速率 (kg/h)	7.69×10 ⁻³	9.61×10 ⁻³	9.94×10 ⁻³
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.23	0.22	0.25
			排放速率 (kg/h)	1.54×10 ⁻³	1.55×10 ⁻³	1.73×10 ⁻³
		臭气浓度	排放浓度 (无量纲)	977	977	732
2022.11.18	污水处理站废气 DA029	排气筒高度 (m)	15			
		采样断面尺寸 (cm)	Φ55			
		烟气温度 (°C)	24.2	24.6	24.5	
		含湿量 (%)	3.3	3.5	3.5	
		烟气流速 (m/s)	8.55	8.95	9.08	
		标干流量 (Nm ³ /h)	6515	6796	6898	
		氨	排放浓度 (mg/m ³)	1.33	1.40	1.24
			排放速率 (kg/h)	8.66×10 ⁻³	9.51×10 ⁻³	8.55×10 ⁻³
		硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.20	0.24	0.23
			排放速率 (kg/h)	1.30×10 ⁻³	1.63×10 ⁻³	1.59×10 ⁻³
		臭气浓度	排放浓度 (无量纲)	732	549	732

6) 危废库

本项目危废库有组织废气监测结果见表 9.2-18。

表 9.2-18 危废库有组织废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果		
			第一次	第二次	第三次

采样日期	采样点 位	检测项目	检测结果		
			第一次	第二次	第三次
2022.11.17	危废库 DA030	排气筒高度 (m)	15		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ45		
		烟气温度 (°C)	22.9	23.0	23.0
		含湿量 (%)	2.3	2.3	2.4
		烟气流速 (m/s)	7.31	7.07	7.47
		标干流量 (Nm ³ /h)	3786	3661	3864
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	0.75	0.77
	排放速率 (kg/h)	2.84×10 ⁻³	2.82×10 ⁻³	2.90×10 ⁻³	
2022.11.18	危废库 DA030	排气筒高度 (m)	15		
		采样断面尺寸 (cm)	Φ45		
		烟气温度 (°C)	23.3	23.3	23.4
		含湿量 (%)	2.0	2.1	2.1
		烟气流速 (m/s)	7.40	7.08	7.10
		标干流量 (Nm ³ /h)	3835	3666	3675
		非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	1.00	0.91
	排放速率 (kg/h)	3.84×10 ⁻³	3.34×10 ⁻³	3.45×10 ⁻³	

(2) 有组织废气监测结果评价

1) 冲压车间

①钢打磨粉尘监测结果评价

钢打磨粉尘监测结果评价如下表所示

表9.2-19 钢打磨粉尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果 (最大值)		排放标准		是否 达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速 率限值 kg/h	
钢打磨粉尘废气排放 口	颗粒物	4.9	0.056	30	1.5	达标

由上表可知, 验收监测期间, 钢打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 4.9mg/m³, 最大排放速率为 0.056kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 表 1 限值要求。

②铝打磨粉尘监测结果评价

铝打磨粉尘监测结果评价如下表所示

表9.2-20 铝打磨粉尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
铝打磨粉尘废气排放口	颗粒物	5.9	0.035	30	1.5	达标

由上表可知，验收监测期间，铝打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.9mg/m³，最大排放速率为 0.035kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

2) 焊装车间

①打磨粉尘监测结果评价

打磨粉尘监测结果评价如下表所示。

表9.2-21 打磨粉尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
打磨粉尘排放口	颗粒物	2.2	0.014	30	1.5	达标

由上表可知，验收监测期间，打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 2.2mg/m³，最大排放速率为 0.014kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

②焊装车间焊接、涂胶废气监测结果评价

焊接、涂胶废气监测结果评价如下表所示

表9.2-22 焊接、涂胶废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接、涂胶废气排放口	颗粒物	3.6	0.081	30	1.5	达标
	非甲烷总烃	1.48	0.034	70	3.0	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接、涂胶废气排放口颗粒物最大浓度为 3.6mg/m³，最大排放速率为 0.081kg/h。非甲烷总烃最大浓度为 1.48mg/m³，最大排放速率为 1.5kg/h。颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

③焊装车间点焊焊接烟尘

焊装车间点焊焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表 9.2-23 焊装车间点焊焊接烟尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘排放口	颗粒物	3.8	0.091	20	0.8	达标
焊接烟尘排放口	颗粒物	4.8	0.127	20	0.8	达标
焊接烟尘排放口	颗粒物	2.7	0.064	20	0.8	达标
焊接烟尘排放口	颗粒物	4.1	0.042	20	0.8	达标
焊接烟尘排放口	颗粒物	5.0	0.085	20	0.8	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口 DA013、DA014、DA006、DA007、DA008 颗粒物最大浓度分别为 3.8mg/m³、4.8mg/m³、2.7mg/m³、4.1mg/m³、5.0mg/m³，最大排放速率分别为 0.091kg/h、0.127kg/h、0.064kg/h、0.042kg/h、0.085kg/h。颗粒物排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

3) 涂装车间

①电泳废气监测结果评价

电泳废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-24 电泳废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
电泳废气排放口	非甲烷总烃	0.8	0.017	30	32	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 0.8mg/m³，最大排放速率为 0.017kg/h。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。

②电泳烘干废气监测结果评价

电泳烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-25 电泳烘干废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度	排放速率	浓度限值	排放速率	

		mg/m ³	kg/h	mg/m ³	率限值 kg/h	
电泳烘干废气排放口	颗粒物	2.9	0.018	20	8.0	达标
	非甲烷总烃	4.87	0.032	30	32	达标
	氮氧化物	10	0.061	150	/	达标
	二氧化硫	ND	/	100	/	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳烘干排放口颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物最大浓度分别为 2.9mg/m³、4.87mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 0.018kg/h、0.032kg/h、0.061kg/h；二氧化硫未检出。电泳烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

③中涂、涂胶烘干废气监测结果评价

中涂、涂胶烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-26 中涂、涂胶烘干废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
中涂、涂胶烘干废气排放口	颗粒物	2.4	0.015	20	8.0	达标
	非甲烷总烃	6.05	0.037	30	32	达标
	氮氧化物	16	0.09	150	/	达标
	二氧化硫	ND	/	100	/	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶、中涂烘干排放口颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物最大浓度分别为 2.4mg/m³、6.05mg/m³、16mg/m³；最大速率分别为 0.015kg/h、0.037kg/h、0.09kg/h；二氧化硫未检出。涂胶、中涂烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

④中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气监测结果评价

中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-27 喷漆、流平等废气排放口监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
喷漆、流平等废气排 口	颗粒物	2.2	0.374	20	8.0	达标
	非甲烷总烃	1.02	0.173	30	32	达标
	二甲苯	0.217	0.037	12	4.5	达标
	氮氧化物	ND	/	150	/	达标
	二氧化硫	ND	/	100	/	达标

由上表可知，验收监测期间，喷漆、流平等废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯最大浓度分别为 2.2mg/m³、1.02mg/m³、0.217mg/m³；最大速率分别为 0.374kg/h、0.173kg/h、0.037kg/h；氮氧化物、二氧化硫均未检出。DA019 排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

⑤清漆烘干废气监测结果评价

清漆烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-28 清漆烘干废气排放口监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
清漆烘干废气排口	颗粒物	3.9	0.027	20	8.0	达标
	非甲烷总烃	3.53	0.024	30	32	达标
	二甲苯	0.139	0.000976	12	4.5	达标
	氮氧化物	9	0.62	150	/	达标
	二氧化硫	ND	/	100	/	达标

由上表可知，验收监测期间，清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、氮氧化物最大浓度分别为 3.9mg/m³、3.53mg/m³、0.139mg/m³、9mg/m³；最大速率分别为 0.027kg/h、0.024kg/h、0.000976kg/h、0.62kg/h；二氧化硫未检出。清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》

(DB31/933-2015) 表 1 中限值。

⑥ 烘干燃烧器废气监测结果评价

烘干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-29 烘干燃烧器废气排放口监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
烘干燃烧器废气排口	颗粒物	4	0.00176	20	/	达标
	氮氧化物	44	0.019	200	/	达标
	二氧化硫	10	0.00436	100	/	达标
烘干燃烧器废气排口	颗粒物	6.2	0.00276	20	/	达标
	氮氧化物	43	0.019	200	/	达标
	二氧化硫	10	0.00441	100	/	达标
烘干燃烧器废气排口	颗粒物	6.4	0.00487	20	/	达标
	氮氧化物	49	0.033	200	/	达标
	二氧化硫	9	0.00595	100	/	达标
烘干燃烧器废气排口	颗粒物	3.4	0.00163	20	/	达标
	氮氧化物	43	0.021	200	/	达标
	二氧化硫	3	0.00145	100	/	达标
烘干燃烧器废气排口	颗粒物	5.4	0.017	20	/	达标
	氮氧化物	ND	/	200	/	达标
	二氧化硫	ND	/	100	/	达标

由上表可知,验收监测期间,烘干燃烧器废气排放口 DA021、DA022、DA023、DA0241、DA025 颗粒物最大浓度分别为 4mg/m³、6.2mg/m³、6.4mg/m³、3.4mg/m³、5.4mg/m³,最大速率分别为 0.00176kg/h、0.00276kg/h、0.00487kg/h、0.00163kg/h、0.017kg/h; 二氧化硫最大浓度分别为 10mg/m³、10mg/m³、9mg/m³、3mg/m³、未检出,最大速率分别为 0.00436kg/h、0.00441kg/h、0.00595kg/h、0.00145kg/h; 氮氧化物最大浓度分别为 44mg/m³、43mg/m³、49mg/m³、43mg/m³、未检出,最大速率分别为 0.019kg/h、0.019kg/h、0.033kg/h、0.021kg/h; 二氧化硫未检出。烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)中限值。

⑦ 点补、注蜡废气监测结果评价

点补、注蜡废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-30 点补、注蜡废气排放口监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
点补、注蜡废气排口	非甲烷总烃	1.39	0.452	30	32	达标

由上表可知，验收监测期间，点补、注蜡废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 1.39mg/m³；最大排放速率为 0.452kg/h。点补、注蜡废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。

4) 总装车间

①底涂废气监测结果评价

总装车间底涂废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-31 总装车间底涂废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
总装车间底涂废气排口	非甲烷总烃	1.39	0.073	70	3.0	达标

由上表可知，验收监测期间，总装车间底涂废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 1.39mg/m³；最大排放速率为 0.073kg/h。总装车间底涂废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

②点补废气监测结果评价

总装车间点补废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-32 总装车间点补废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
总装车间点补废气排口	非甲烷总烃	1.91	0.110	30	32	达标

由上表可知，验收监测期间，总装车间点补废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 1.91mg/m³；最大排放速率为 0.110kg/h。总装车间点补废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》

(DB31/859-2014) 表 1 中限值。

5) 污水处理站

污水处理站废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-33 污水处理站废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
污水处理站废气 排口	氨	1.44	0.00994	30	1	达标
	硫化氢	0.25	0.00173	5	0.1	达标
	臭气浓度（无量纲）	977		1000		达标

由上表可知，验收监测期间，污水处理站废气排放口氨、硫化氢最大浓度分别为 1.44mg/m³、0.25mg/m³；最大排放速率分别为 0.00994kg/h、0.00173kg/h。臭气浓度最大值为 977。污水处理厂废气排放口氨、硫化氢、臭气浓度排放能满足上海市《恶臭（异味）污染物排放标准》（DB31/1025-2016）中限值。

6) 危废库

危废库废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-34 危废库废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
危废库废气排口	非甲烷总烃	1.00	0.00384	70	3.0	达标

由上表可知，验收监测期间，危废库废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 1.00mg/m³，最大排放速率为 0.00384kg/h。危废库废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

2、无组织排放

(1) 采样期间气象参数

采样期间气象参数见下表。

表 9.2-35 采样期间气象参数一览表

日期	频次	气温（℃）	气压（kPa）	相对湿度（%RH）	风向（°）	风速（m/s）
2023.01.05	第一次	9.2	102.0	43.2	77	1.2
	第二次	10.0	102.0	41.8	80	1.4
	第三次	8.7	102.1	45.6	79	1.5
	第四次	8.1	102.1	53.0	94	1.2

2023.01.06	第一次	14.6	102.2	37.2	82	1.9
	第二次	12.1	102.3	43.4	75	1.8
	第三次	11.3	102.3	52.5	90	1.9
	第四次	10.9	102.4	56.8	78	2.0

(2) 无组织排放监测结果

本项目无组织废气监测结果见表 9.2-36。

表 9.2-36 无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	采样点	上风向	下风向	下风向	下风向	厂区内
		采样频次	○WQ01	○WQ02	○WQ03	○WQ04	○WQ05
2023.01.05	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	第一次	0.083	0.200	0.267	0.150	/
		第二次	0.067	0.217	0.300	0.184	/
		第三次	0.084	0.167	0.267	0.133	/
		第四次	0.067	0.217	0.317	0.150	/
	二甲苯 (μg/m ³)	第一次	8.5	15.6	16.0	17.3	/
		第二次	9.1	14.8	17.9	16.7	/
		第三次	8.8	13.8	18.8	15.4	/
		第四次	10.8	17.0	15.6	16.4	/
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.40	0.48	0.92	3.41	0.60
		第二次	0.40	0.47	0.95	3.21	0.54
		第三次	0.40	0.51	1.05	3.14	0.81
		第四次	0.43	0.65	1.06	3.22	0.83
2023.01.06	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	第一次	0.083	0.183	0.250	0.183	/
		第二次	0.067	0.167	0.233	0.150	/
		第三次	0.067	0.183	0.250	0.167	/
		第四次	0.067	0.200	0.267	0.150	/
	二甲苯 (μg/m ³)	第一次	15.6	19.4	22.7	16.6	/
		第二次	15.3	18.3	18.0	18.9	/
		第三次	14.1	18.5	19.2	17.7	/
		第四次	11.1	18.3	17.0	16.6	/
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.47	0.67	0.70	3.10	0.70
		第二次	0.44	0.67	0.67	3.05	0.56

		第三次	0.46	0.66	0.74	3.16	0.53
		第四次	0.41	0.77	0.67	3.08	0.57

(3) 无组织废气结果评价

表9.2-37 无组织废气监测结果评价表

监测点位	监测日期	监测因子	监测结果 (最大值)	排放标准	是否达标
上风向 WQ01	2022.1.5	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.084	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0108	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.43	4.0	达标
	2022.1.6	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.083	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0156	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.47	4.0	达标
下风向 WQ02	2022.1.5	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.217	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.017	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.65	4.0	达标
	2022.1.6	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.2	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0194	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.77	4.0	达标
下风向 WQ03	2022.1.5	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.317	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0188	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.06	4.0	达标
	2022.1.6	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.267	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0227	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.74	4.0	达标
下风向 WQ04	2022.1.5	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.184	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0173	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	3.41	4.0	达标
	2022.1.6	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.183	0.5	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.0189	0.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	3.16	4.0	达标
厂区内 WQ05	2022.1.5	非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.83	6	达标
	2022.1.6	非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.7	6	达标

由上表可知, 验收监测期间, 厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015) 表 3 中标准限值要求。二甲苯排放浓度满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》

(DB31/859-2014)表 2 中限值要求。厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中标准限值要求。

9.2.2.3 厂界噪声

本次厂界噪声验收监测日期为 2023 年 1 月 5 日~2023 年 1 月 6 日,监测结果见表 9.2-38。

表 9.2-38 噪声检测结果 单位: dB (A)

检测项目	检测日期	采样点位	检测结果		标准限值	
			昼间	夜间	昼间	夜间
工业企业厂界环境噪声	2023.01.05	▲Z1 A 区厂界东	56	47	65	55
		▲Z2 A 区厂界南	52	48	65	55
		▲Z3 A 区厂界西	58	47	65	55
		▲Z4 A 区厂界北	59	49	65	55
		▲Z5 B 区厂界东	51	45	65	55
		▲Z6 B 区厂界南	50	44	65	55
		▲Z7 B 区厂界西	51	44	65	55
		▲Z8 B 区厂界北	53	43	65	55
	2023.01.06	▲Z1 A 区厂界东	58	46	65	55
		▲Z2 A 区厂界南	54	47	65	55
		▲Z3 A 区厂界西	57	48	65	55
		▲Z4 A 区厂界北	59	47	65	55
		▲Z5 B 区厂界东	52	45	65	55
		▲Z6 B 区厂界南	52	46	65	55
		▲Z7 B 区厂界西	53	43	65	55
		▲Z8 B 区厂界北	51	43	65	55

根据噪声监测结果,本项目 A 区厂界昼间噪声值范围为 52~59dB(A),夜间噪声值范围为 46~49dB(A),B 区厂界昼间噪声值范围为 50~53dB(A),夜间噪声值范围为 43~46dB(A),均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求。

9.2.2.4 固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料、除尘器收集的粉尘、废焊丝、废砂纸、生化污泥、空气过滤器、废包装材料，一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期外售处置；危险废物主要有废槽液过滤材料、废胶、废胶沾染物、废有机溶剂、废涂料桶/非涂料桶、废漆渣纸盒、废活性炭、物化污泥、废防锈油、含油过滤器、废油脂、废液压油、废润滑油、废矿物油、废切削液、废矿物油桶、实验室废液、在线监测废液，危险废物暂存于危废暂存间，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。生活垃圾委托环卫部门清运。

9.2.2.5 污染物排放总量核算

项目仅涉及大气污染物总量，排放总量核算表如下表所示。

表 9.2-39 废气污染物排放总量核算表

车间	监测点	污染物	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	工作时间	排放总量 (t/a)
冲压车间	钢打磨粉尘 DA001	颗粒物	4.9	0.056	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.28
	铝打磨粉尘 DA002	颗粒物	5.9	0.035	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.175
焊装车间	打磨粉尘 DA003	颗粒物	2.2	0.014	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.07
	焊接、涂胶 废气 DA005	颗粒物	3.6	0.081	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.405
		非甲烷总 烃	1.48	0.034		0.17
	焊接烟尘 DA014	颗粒物 ^①	3.8	0.091	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.455
	焊接烟尘 DA013	颗粒物 ^①	4.8	0.127	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.635
	焊接烟尘 DA006	颗粒物 ^①	2.7	0.064		0.32
	焊接烟尘 DA007	颗粒物 ^①	4.1	0.042		0.21
	焊接烟尘 DA008	颗粒物 ^①	5.0	0.085		0.425
涂装车间	电泳废气 DA016	非甲烷总 烃	0.8	0.017	5000h(年工作 250天,每天 20小时)	0.085
	电泳烘干	颗粒物	2.9	0.018	5000h(年工作	0.09

	废气 DA017	非甲烷总 烃	4.87	0.032	250 天，每天 20 小时)	0.16
		氮氧化物	10	0.061		0.305
		二氧化硫	ND	/		/
	涂胶、中涂 烘干废气 DA018	颗粒物	2.4	0.015	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.075
		非甲烷总 烃	6.05	0.037		0.185
		氮氧化物	16	0.09		0.45
	喷漆、流 平、闪干、 洗枪、空桶 储存废气 DA019	二氧化硫	ND	/	/	
		颗粒物	2.2	0.374	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	1.87
		非甲烷总 烃	1.02	0.173		0.865
		二甲苯	0.217	0.037		0.185
		氮氧化物	ND	/		/
	二氧化硫	ND	/	/		
	清漆烘干 废气 DA020	颗粒物	3.9	0.027	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.135
		非甲烷总 烃	3.53	0.024		0.12
		二甲苯	0.139	0.000976		0.00488
		氮氧化物	9	0.62		3.1
		二氧化硫	ND	/		/
	电泳烘干 燃烧器废 气 DA021	颗粒物	4	0.00176	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.0088
		氮氧化物	44	0.019		0.095
		二氧化硫	10	0.00436		0.0218
	中涂烘干 燃烧器废 气 DA022	颗粒物	6.2	0.00276	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.0138
		氮氧化物	43	0.019		0.095
		二氧化硫	10	0.00441		0.02205
	闪干燃烧 器 1 废气 DA023	颗粒物	6.4	0.00487	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.02435
		氮氧化物	49	0.033		0.165
		二氧化硫	9	0.00595		0.02975
闪干燃烧 器 2 废气 DA024	颗粒物	3.4	0.00163	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.00815	
	氮氧化物	43	0.021		0.105	
	二氧化硫	3	0.00145		0.00725	
闪干燃烧 器 3 废气 DA025	颗粒物	5.4	0.017	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.085	
	氮氧化物	ND	/		/	
	二氧化硫	ND	/		/	
点补、注蜡 废气 DA026	非甲烷总 烃	1.39	0.452	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	2.26	
总装车间	底涂废气 DA027	非甲烷总 烃	1.39	0.073	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.365
	点补废气	颗粒物	1.91	0.110	5000h(年工作	0.55

	DA028				250 天，每天 20 小时)	
危废库	危废库废 气 DA030	非甲烷总 烃	1.00	0.00384	5000h(年工作 250 天，每天 20 小时)	0.0192

注：①焊接烟尘实际共设置 10 根排气筒，本次随机抽测 5 根，剩余 5 根排气筒颗粒物总量按照随机抽测 5 根排气筒最大值进行统计，则剩余 5 根排气筒颗粒物总量为 $0.425 \times 5000 / 1000 = 2.125 \text{t/a}$ 。

由上表可知，项目建成后各污染因子排放总量：颗粒物 7.9601t/a、非甲烷总烃 4.2292t/a、二氧化硫 0.08085t/a、氮氧化物 4.315t/a。

表 9.2-40 项目废气污染物排放总量一览表

污染物	环评总量指标(t/a)	验收核算总量(t/a)	是否满足总量指标
SO ₂	1.02	0.08085	满足
NO _x	9.541	4.315	满足
非甲烷总烃(含二甲苯)	21.449	4.2292	满足
颗粒物	15.119	7.9601	满足

由此可见，本项目废气污染物总量指标满足环评及批复要求。

9.3 环境管理检查

9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

本项目基本执行了国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。2022 年 1 月由安徽华境资环科技有限公司编制完成了《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》，该项目已于 2022 年 1 月取得合肥市生态环境局环评批复，文号环建审[2022]8 号。项目环评审批手续齐全，各项环保设施、措施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理规章制度

安徽江淮汽车集团股份有限公司成立了安环部，以总经理为第一责任人的环境管理机构，负责各方面的环境保护管理工作，并设定专人负责环境保护工作，实行定岗定员，岗位责任制，负责各环节的环境保护管理，保证环保设施的正常运行。

9.3.3 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见下表：

表 9.3-1 环评及批复要求落实情况一览表

环评及批复要求	实际建设情况	落实情况
<p>(一) 加强水污染防治工作。项目排水实行雨污分流，本项目废水主要有：冲压车间废水、涂装车间表面处理废水，打磨废水，纯水制备放备排浓水、循环水系统排污水、总装车间淋雨线废水，路试废水，PDI 洗车废水、生活污水等。</p> <p>项目 A 区的生产废水分别经薄膜废水处理系统，脱脂废水处理系统、电泳废水处理系统预处理后，与经隔油池，化粪池预处理后的生活污水，一同排入厂区综合污水处理站（处理能力：2000t/d）进行生化处理，处理达标后，部分汇同纯水系统浓水通过 A 区污水总排口接入市政污水网，剩余部分进入中水处理系统深度处理，达标后回用作厂区绿化冲厕。</p> <p>项目 B 区的路试废水、PDI 洗车废水，发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理达标后，直接通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。</p>	<p>(1) 厂区已建设“雨污分流”系统；</p> <p>(2) 项目 A 区的薄膜废水经薄膜废水处理系统（混凝沉淀+斜板沉淀）预处理，脱脂废水经脱脂废水处理系统（破乳+气浮+混凝沉淀+斜板沉淀）预处理，电泳废水经电泳废水处理系统（混凝沉淀+斜板沉淀）预处理，经预处理后的生产废水与经隔油池，化粪池预处理后的生活污水一同排入综合污水处理站处理，综合污水处理站采取水解酸化+接触氧化生化处理措施，处理能力为 100m³/h(2000m³/d)。根据验收监测报告，验收监测期间，<u>污水处理站废水出口各污染物浓度满足长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准；经处理达标后的生产废水及生活污水汇同纯水系统浓水通过 A 区污水总排口接入市政污水管网，剩余部分进入中水系统深度处理，达标后回用做厂区绿化冲厕。根据验收监测报告，验收监测期间，A 区污水总排口各污染物浓度满足长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准；</u></p> <p>(3) 项目 B 区的路试废水、PDI 洗车废水，发运中心洗车废水经沉淀池沉淀处理，生活污水经化粪池处理达标通过 B 区污水总排口接入市政污水管网。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，B 区污水总排口各污染物排放浓度能够满足长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准。</u></p>	<p>已落实</p>
<p>(二) 严格 落实各项大</p>	<p>1、冲压车间：钢打磨区粉尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。铝打磨区粉尘经</p> <p>冲压车间钢打磨区粉尘经滤筒除尘器处理通过 22.5m 高排气筒排放。铝打磨区粉尘经湿式除尘器及湿式防爆除尘器处理达标后通过 22.5m 高排气筒</p>	<p>已落实</p>

气污染防治措施。项目产生的废气主要有：冲压车间打磨粉尘，焊装车间涂胶废气、打磨粉尘、焊接烟尘，涂装车间电泳废气，涂胶废气，喷涂废气，点补废气、天然气燃烧废气、调漆间、空桶间、储漆间废气，注蜡废气，总装车间底涂废气、点修补废气，破检室切割粉尘，污水处理站恶臭气	湿式除尘器及湿式防爆除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。	排放。 根据验收监测报告，验收监测期间，钢打磨粉尘及铝打磨粉尘排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 中颗粒物排放限值要求。	
	2、焊装车间：涂胶废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 15m 高的排气筒排放。打磨室打磨粉尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。四门一盖打磨区打磨粉尘经滤筒除尘器和湿式防爆除尘器处理后于厂房内排放。电弧焊焊接过程中产生的焊接烟尘经滤筒除尘器处理达标后，通过 15m 高的排气筒排放；点焊过程产生的焊接烟尘，经滤筒除尘器处理达标后，分别通过 15m 高的排气筒排放。	(1) 焊装车间涂胶废气经两级活性炭吸附装置净化处理后通过 15m 高的排气筒排放。 根据验收监测报告，验收监测期间，涂胶废气排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 非甲烷总烃排放限值要求； (2) 打磨室打磨粉尘经滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。 根据验收监测报告，验收监测期间，打磨粉尘排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 颗粒物排放限值要求； (3) 四门一盖打磨区打磨粉尘经滤筒除尘器和湿式防爆除尘器处理后于厂房内排放； (4) 电弧焊焊接烟尘经滤筒除尘器处理后通过 15m 高排气筒排放。 根据验收监测报告，验收监测期间，电弧焊焊接烟尘排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 颗粒物（焊接烟尘）排放限值要求； (5) 点焊烟尘经滤筒除尘器处理后通过分别通过 15m 高排气筒排放。 根据验收监测报告，验收监测期间，点焊烟尘排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 颗粒物（焊接烟尘）排放限值要求。	已落实
	3、涂装车间：电泳槽和电泳烘干室进行密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集。电泳槽废气经两级活性炭装置吸附处理达标后，通过 22.5m 高的排气筒排放。电泳烘干室有机废气、中涂烘干室的涂胶烘干及中涂烘干废气、清漆烘干废气经 TNV 燃烧净化炉燃烧处理达标后，分别通过 22.5m	(1) 涂装车间电泳槽进行密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集经两级活性炭吸附装置处理后通过 22.5m 高排气筒排放， 根据验收监测报告，验收监测期间，电泳废气排放浓度及排放速率均能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)表 1 中非甲烷总烃限值； (2) 电泳烘干室密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集经	已落实

<p>体，食堂油烟、危废库废气等。</p>	<p>高的排气筒排放。中涂和面漆喷漆，流平，闪干废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷漆、流平废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。中涂和面漆喷涂机器人清洗废气经沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷涂机器人清洗废气经 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。烘干段天然气燃烧废气经低氮燃烧处理达标后，分别通过 22.5m 高排气筒排放。水性漆调漆间、水性漆储漆间、溶剂漆调漆间、溶剂漆储漆间和空桶间废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 24m 排气筒排放。涂装车间点补室及注蜡车间废气经两级活性炭吸附装置处理达标后，通过 22.5m 高的排气筒排放。</p>	<p>1#TNV 燃烧净化炉燃烧处理后通过 22.5m 高排气筒排放，根据验收监测报告，验收监测期间，电泳烘干废气中非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值；颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值；</p> <p>（3）中涂烘干室密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集经 2#TNV 燃烧净化炉燃烧处理后通过 22.5m 高排气筒排放，根据验收监测报告，验收监测期间，中涂烘干废气中非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值；颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值；</p> <p>（4）清漆烘干室密闭处理，设负压抽风系统对有机废气进行收集经 2#TNV 燃烧净化炉燃烧处理后通过 22.5m 高排气筒排放，根据验收监测报告，验收监测期间，清漆烘干废气中非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值；颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值；</p> <p>（5）中涂和面漆喷漆，流平，闪干废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷漆、流平废气经纸盒过滤系统去除漆雾后，通过 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。中涂和面漆喷涂机器人清洗废气经沸石转轮吸附脱附+RTO 焚烧室净化处理；清漆喷涂机器人清洗废气经 RTO 焚烧室净化处理，处理达标后一并通过 24m 高的排气筒排放。水性漆调漆间、水性漆储漆间、溶剂漆调漆间、溶剂漆储漆间和空桶间废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后通过 24m 排气筒（二期）排放。根据验收监测报告，验收监测期间，喷漆、流平、闪干、洗枪废气中非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满</p>	
-----------------------	--	--	--

		<p><u>足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值；RTO 焚烧炉颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值；</u></p> <p>（6）点补室及注蜡车间废气经两级活性炭吸附装置处理后通过 22.5m 高的排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，喷漆、流平、闪干、洗枪废气中非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值。</u></p>	
	<p>4、总装车间：底涂区及修补烘房废气收集后，通过两级活性炭吸附装置处理，处理达标后经 15m 高排气筒排放。</p>	<p>（1）底涂废气经收集后通过两级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，底涂废气排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB3133-2015)表 1 非甲烷总烃排放限值要求；</u></p> <p>（2）点修补废气经收集后通过两级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，点补废气排放浓度及排放速率均能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中非甲烷总烃限值。</u></p>	<p>已落实</p>
	<p>5、其他废气：热切割粉尘经滤筒除尘器处理后在车间内无组织排放，冷切割粉尘经湿式防爆除尘器处理后在车间内无组织排放。污水处理站生化段废水储存池、格栅间，污泥处理设备、生化池等易产生臭气的处理装置进行密闭处理，废气收集后经生物除臭处理装置处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。危废库废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化设施处理达标后排放。</p>	<p>（1）热切割粉尘经滤筒除尘器处理后在车间内无组织排放，冷切割粉尘经湿式防爆除尘器处理后在车间内无组织排放；</p> <p>（2）污水处理站生化段废水储存池、格栅间，污泥处理设备、生化池等易产生臭气的处理装置进行密闭处理，废气收集后经生物除臭处理装置处理达标后，通过 15m 高排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，污水处理站恶臭气体排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）限值要求；</u></p> <p>（3）危废库废气经两级活性炭吸附装置净化处理达标后通过 15m 高排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，危废库废气排放浓度及排放速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）中非</u></p>	<p>已落实</p>

		甲烷总烃限值要求。	
(三) 严格落实噪声污染防治措施, 优先选用低噪声设备, 对高噪声设备进行合理布局, 并采取必要的减振、隔声、消声等措施进行降噪处理, 做到厂界噪声达标。		选取低噪声设备, 通过合理布局, 采取消声、隔声、减振等措施降低噪声影响。 根据验收监测报告, 验收监测期间, A 区、B 区厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求。	已落实
(四) 严格落实固体废弃物分类收集, 处置。项目产生的危险废物有: 废槽液过滤材料、废漆渣纸盒、废活性炭、废胶、废胶沾染物(塑料皮、毛刷等)、含油漆沾染物(塑料皮、毛刷)、废油漆, 废有机溶剂、废涂料桶、物化污泥、废矿物油、废矿物油桶, 实验室废液、废防锈油、含油过滤器, 废油脂、废液压油、废润滑油、废切削液, 废矿物油桶、在线监测废液等, 产生的危险废物送至危废暂存间(约 648m ²)暂存, 建设单位应强化危险废物的暂存和管理, 定期送至有资质单位安全处置。一般工业固废交由物资单位回收利用, 生活垃圾委托环卫部门定期清理。		(1) 生活垃圾委托环卫部门清运; (2) 危险废物: 废槽液过滤材料、废漆渣纸盒、废活性炭、废胶、废胶沾染物(塑料皮、毛刷等)、含油漆沾染物(塑料皮、毛刷)、废油漆, 废有机溶剂、废涂料桶、物化污泥、废矿物油、废矿物油桶, 实验室废液、废防锈油、含油过滤器, 废油脂、废液压油、废润滑油、废切削液, 废矿物油桶、在线监测废液等交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置(详见附件委托处置合同, 危险废物经营许可证); (3) 冲压废料、各种废包装材料、废焊渣、滤筒粉尘等一般工业固体废物外售处置; (4) 厂区已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中有关规定和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及 2013 修改清单中相关标准建设一般固废暂存间 1168m ² 和危险废物暂存间 648m ²	已落实
(五) 结合环评文件相关内容, 项目的焊装车间(胶桶保温室)、涂装车间、总装车间(点修补室、物料储存区), 供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等重点防渗区需满足相关防渗要求, 建设单位应加强生产管理, 防止出现跑冒滴漏现象, 避免发生泄漏事故, 防止地下水污染。建设单位在厂区下游布设 1 个地下水长期监测井。		项目焊装车间(胶桶保温室)、涂装车间、总装车间(点修补室、物料储存区), 供液站、危化品仓库、实验室、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等已采取重点防渗措施, 并在厂区下游布设 1 个地下水长期监测井	已落实
(六) 强化环境风险预防和应急措施。项目运行期间严格控制铝打磨区等车间的粉尘浓度, 防止粉尘爆炸事故发生。加强项目运营期各环节环境风险控制, 制定完善的突发环境事件应急预案,		厂区已建一座容积为 1065m ³ 事故应急池; 厂区雨水排放口及污水排放口均已设置紧急切断阀门。 2023 年 1 月 10 日编制完成突发环境事件风险应急预案, 并在合肥市经济技术开发区生态环境分局完成备案(备案编号:)	已落实

<p>报生态环境行政主管部门备案，并在运行过程中全面落实。项目 A 区设置 1 座 800m³ 应急事故池，厂区雨水排放口及污水排放口均设置紧急切断阀门，防治环境风险。</p>	<p>340106-2023-009L)</p>	
<p>(七) 按《报告书》要求，厂界外设置 100 米环境保护距离。你公司应主动告知当地政府做好环境保护距离内规划控制工作，不得在防护距离内规划建设居民住宅、医院、学校等环境敏感建筑及食品加工、生物医药等环境不相容建设项目。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施，你公司要按照环评文本的相关内容认真落实。</p>	<p>项目厂界外设置 100 米环境保护距离。防护距离范围内无居民住宅、医院、学校等敏感建筑，不涉及食品加工、生物医药等环境不相容的建设项目</p>	<p>已落实</p>
<p>建设单位应严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度，落实建设项目环境信息公开工作，项目竣工后建设单位应按规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并向社会公开；在实际排放污染物或启动生产设施时，应依法取得排污许可证，不得无证排污，合肥市经济技术开发区生态环境分局负责该项目环保“三同时”监管工作。</p>	<p>2022 年 5 月 5 日取得了排污许可证（证书编号： 91340111MA2W487N6W001V）</p>	<p>已落实</p>
<p>环评标准按合肥市经济技术开发区生态环境分局出具的本项目环评执行标准确认函要求执行。项目实施后，全厂总量控制指标：SO₂:1.02t/a，NO_x:9.541t/a，颗粒物：15.119t/a，VOCs:21.449t/a。</p>	<p>根据验收监测数据核算，项目建成后各污染因子排放总量：颗粒物 7.9601t/a、非甲烷总烃 4.2292t/a、二氧化硫 0.08085t/a、氮氧化物 4.315t/a， 满足环评及批复要求</p>	<p>已落实</p>

10 验收监测结论

10.1 污染物排放监测结果

1、废水

A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 19mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 4.5~4.8mg/L、悬浮物日均浓度值均为 5mg/L、氨氮日均浓度范围值为 0.675~0.685mg/L、石油类日均浓度范围值为 1.41~1.43mg/L、氟化物日均浓度范围值为 0.798~1.26mg/L、磷酸盐日均浓度值均为 0.38mg/L、氟化物未检出；B 区总排口化学需氧量日均浓度值范围为 144~158mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 27.7~29.3mg/L、悬浮物日均浓度值范围为 147~148mg/L、氨氮日均浓度范围值为 32.9~33.2mg/L、总磷日均浓度值范围为 4.09~4.15mg/L。各废水污染物均能达到长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

2、废气

（1）有组织废气

1) 冲压车间

①钢打磨粉尘

验收监测期间，钢打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 4.9mg/m³，最大排放速率为 0.056kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

②铝打磨粉尘

验收监测期间，铝打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.9mg/m³，最大排放速率为 0.035kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

2) 焊装车间

①打磨粉尘

验收监测期间，打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 2.2mg/m³，最大排放速率为 0.014kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

②焊装车间焊接、涂胶废气

验收监测期间，焊接、涂胶废气排放口颗粒物最大浓度为 $3.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.081\text{kg}/\text{h}$ 。非甲烷总烃最大浓度为 $1.48\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $1.5\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

③焊装车间点焊焊接烟尘

验收监测期间，焊接烟尘废气排放口 DA013、DA014、DA006、DA007、DA008 颗粒物最大浓度分别为 $3.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $4.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $2.7\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $4.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.091\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.127\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.064\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.042\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.085\text{kg}/\text{h}$ 。颗粒物排放浓度及速率均能满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 限值要求。

3) 涂装车间

①电泳废气

验收监测期间，电泳废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 $0.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.017\text{kg}/\text{h}$ 。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。

②电泳烘干废气

验收监测期间，电泳烘干排放口颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物最大浓度分别为 $2.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $4.87\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $10\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.018\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.032\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.061\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。电泳烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

③中涂、涂胶烘干废气

验收监测期间，涂胶、中涂烘干排放口颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物最大浓度分别为 $2.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.05\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $16\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.015\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.037\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.09\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。涂胶、中涂烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

④中涂、面漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；喷涂机器人清洗废气

验收监测期间，DA019 废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯最大浓度分别为 $2.2\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $1.02\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.217\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.374\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.173\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.037\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物、二氧化硫均未检出。DA019 排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

⑤清漆烘干废气

验收监测期间，清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯、氮氧化物最大浓度分别为 $3.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $3.53\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.139\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $9\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.027\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.024\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0000976\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.62\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值。

⑥烘干燃烧器废气

验收监测期间，烘干燃烧器废气排放口 DA021、DA022、DA023、DA0241、DA025 颗粒物最大浓度分别为 $4\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.2\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $3.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大速率分别为 $0.00176\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00276\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00487\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00163\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.017\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫最大浓度分别为 $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $3\text{mg}/\text{m}^3$ 、未检出，最大速率分别为 $0.00436\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00441\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00595\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00145\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物最大浓度分别为 $44\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $43\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $49\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $43\text{mg}/\text{m}^3$ 、未检出，最大速率分别为 $0.019\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.019\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.033\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.021\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足上海市《大工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）中限值。

⑦点补、注蜡废气

验收监测期间，点补、注蜡废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 $1.39\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大排放速率为 $0.452\text{kg}/\text{h}$ 。点补、注蜡废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业（涂装）大气污染物排放标准》（DB31/859-2014）表 1 中限值。

4) 总装车间

①底涂废气

验收监测期间,总装车间底涂废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 $1.39\text{mg}/\text{m}^3$;最大排放速率为 $0.073\text{kg}/\text{h}$ 。总装车间底涂废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中限值。

②点补废气

验收监测期间,总装车间点补废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 $1.91\text{mg}/\text{m}^3$;最大排放速率为 $0.110\text{kg}/\text{h}$ 。总装车间点补废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)表 1 中限值。

5) 污水处理站

验收监测期间,污水处理站废气排放口氨、硫化氢最大浓度分别为 $1.44\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.25\text{mg}/\text{m}^3$;最大排放速率分别为 $0.00994\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00173\text{kg}/\text{h}$ 。臭气浓度最大值为 977。污水处理厂废气排放口氨、硫化氢、臭气浓度排放能满足上海市《恶臭(异味)污染物排放标准》(DB31/1025-2016)中限值。

6) 危废库

验收监测期间,危废库废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 $1.00\text{mg}/\text{m}^3$,最大排放速率为 $0.00384\text{kg}/\text{h}$ 。危废库废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率能满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 中限值。

(2)无组织废气

验收监测期间,厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃排放浓度满足上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 3 中标准限值要求。二甲苯排放浓度满足上海市《汽车制造业(涂装)大气污染物排放标准》(DB31/859-2014)表 2 中限值要求。厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中标准限值要求。

3、厂界噪声

根据噪声监测结果,本项目 A 区厂界昼间噪声值范围为 $52\sim 59\text{dB}(\text{A})$,夜间噪声值范围为 $46\sim 49\text{dB}(\text{A})$,B 区厂界昼间噪声值范围为 $50\sim 53\text{dB}(\text{A})$,夜间噪声值范围为 $43\sim 46\text{dB}(\text{A})$,均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求。

4、固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料、除尘器收集的粉尘、废焊丝、废砂纸、生化污泥、空气过滤器、废包装材料，一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期外售处置；危险废物主要有废槽液过滤材料、废胶、废胶沾染物、废有机溶剂、废涂料桶/非涂料桶、废漆渣纸盒、废活性炭、物化污泥、废防锈油、含油过滤器、废油脂、废液压油、废润滑油、废矿物油、废切削液、废矿物油桶、实验室废液、在线监测废液，危险废物暂存于危废暂存间，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。生活垃圾委托环卫部门清运。

5、总量

本次验收核算得到污染物实际排放量为：颗粒物 7.9601t/a、非甲烷总烃 4.2292t/a、二氧化硫 0.08085t/a、氮氧化物 4.315t/a。环评报告中污染物总量指标为颗粒物 15.119t/a、非甲烷总烃 21.449t/a、二氧化硫 1.02t/a、氮氧化物 9.541t/a。故项目建成后废气污染物总量指标满足环评文件中各污染因子的排放总量要求。

10.2 工程建设对环境的影响

项目排放的废水、废气、噪声、固体废物均达到验收标准，工程建设对外环境的影响较小。

10.3 意见与建议

- 1、加强各类环保设施的日常维护和管理，确保污染物长期稳定达标排放。
- 2、进一步强化环境风险防范意识，建立严格的风险防范、预警体系，制定周密细致的应急预案并定期演练，杜绝污染事故。



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽江淮汽车集团股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	江淮新桥年产10万辆新能源乘用车搬迁项目			项目代码	2108-340000-04-01-955382			建设地点	合肥空港经济技术示范区智能电动汽车产业园，白塔路以北，龙嘉路以南机场东路以东，白云路以西			
	行业类别(分类管理名录)	汽车整车制造361			建设性质	搬迁			项目厂区中心经度/纬度	经度116°59'13.34"，纬度31°59'47.00"			
	设计生产能力	年产10万辆新能源乘用车			实际生产能力	年产10万辆新能源乘用车			环评单位	安徽华境资环科技有限公司			
	环评文件审批机关	合肥市生态环境局			审批文号	环建审[2022]8号			环评文件类型	报告书			
	开工日期	2022年1月			竣工日期	2022年10月			排污许可证申领时间	2022年5月			
	环保设施设计单位	中国汽车工业工程有限公司			环保设施施工单位	上海宝冶集团有限公司			本工程排污许可证编号	91340111MA2W487N6W001V			
	验收单位	安徽江淮汽车集团股份有限公司			环保设施监测单位	安徽省国众检测科技有限公司			验收监测时工况	已完工			
	投资总概算(万元)	197200			环保投资总概算(万元)	7700			所占比例(%)	3.90			
	实际总投资	197200			实际环保投资(万元)	7760			所占比例(%)	3.94			
	废气治理(万元)	2800	废气治理(万元)	3960	噪声治理(万元)	250			固体废物治理(万元)	150	其他(万元)	600	
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/			年平均工作时	5000h				
运营单位	蔚来汽车(安徽)有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)	91340111MA2W487N6W			验收时间	2022年11月			
污染物排放达标与总量控制(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	/	/	/	/	/	22.592	/	/	/	/	/	+22.592
	化学需氧量	/	19	300	/	/	4.29	/	/	/	/	/	+4.29
	氨氮	/	0.685	35	/	/	0.155	/	/	/	/	/	+0.155
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	4.2292	21.449	/	/	/	/	+4.2292
工业固体废物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

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