

安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆 年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段 性）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

二〇二三年十一月

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: 17356562932

电话: 0551-62865426

传真: /

传真: /

邮编: 246000

邮编: 230031

地址: 安庆经济技术开发区圆梦新区皖江大地 地址: 安徽省合肥市蜀山经济开发区振兴路自道以北, 黄浦路以南, 环城东路以西, 长风主创新产业基地 6 栋 3 层 301 室
沙路以东

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	2
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	12
3.3 主要产品方案	21
3.4 主要设备设施	21
3.5 主要原辅料及能源	23
3.6 项目工艺流程分析	24
3.7 水源及水平衡	34
3.8 项目变动情况	36
4 环境保护设施	40
4.1 污染物治理设施	40
4.1.1 废水	40
4.1.2 废气	44
4.1.3 噪声	49
4.1.4 固体废物	49
4.2 其他环境保护设施	51
4.2.1 环境风险防范设施	51
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	54
4.3 环保投资及“三同时”落实情况	56
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	61
5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议	61
5.1.1 项目概况	61
5.1.2 产业政策及选址相符性分析	61
5.1.3 厂址与规划、三线一单的符合性	62
5.1.5 工程污染物能够做到达标排放或有效处置	62
5.1.6 总量控制要求	64
5.1.7 区域环境质量状况维持不变	64

5.1.8 环境影响预测结论	65
5.1.9 建设项目环境可行结论	67
5.2 审批部门审批决定	67
6 验收执行标准	74
6.1 污染物排放标准	75
6.2 主要污染物总量指标	78
7 验收监测内容	79
7.1 废气排放监测内容	79
7.2 废水排放监测内容	80
7.3 噪声排放监测	81
8 质量保证及质量控制	82
8.1 检测分析及检测仪器、检出限	82
8.2 人员资质	83
8.3 质量保证措施	83
9 验收监测结果	84
9.1 工况	84
9.2 环保设施调试运行效果	84
9.2.1 环保设施处理效率监测结果	84
9.2.2 污染物排放监测结果	85
9.3 环境管理检查	134
9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	134
9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理规章制度	134
9.3.3 环评及批复要求的落实情况	135
10 验收监测结论	140
10.1 污染物排放监测结果	140
10.2 工程建设对环境的影响	146
10.3 意见与建议	146
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	147

1 项目概况

1.1 建设项目基本情况

安徽江淮汽车集团股份有限公司（以下简称“江淮汽车”）是一家集商用车、乘用车及动力总成研发、制造、销售和服务于一体的综合型汽车厂商。公司前身是创建于 1964 年的合肥江淮汽车制造厂。1999 年 9 月改制为股份制企业。2001 年在上海证券交易所挂牌上市。江淮汽车是安徽省高新技术企业、国家火炬计划重点高新技术企业、中国企业 500 强，主要产品包括多功能商务车、运动型多功能车、轿车、重/轻型载货汽车、客车专用底盘以及车用柴/汽油发动机、变速箱等产品。

“安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目”于 2021 年 8 月 25 日经安徽省发展和改革委员会备案，该项目实施地点位于安庆经济技术开发区圆梦新区皖江大道以北，黄浦路以南，环城东路以西，长风沙路以东区域。项目代码：2108-340000-04-01-892195，项目总投资 88100 万元，该工程主要建设内容：租用安庆经开区智慧制造产业园（二期）内生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生活辅助设施，同时搬迁合肥生产基地现有部分相关工艺生产设备设施，并根据需要增加部分生产设施。本项目实施后，可年产 10 万辆新能源乘用车。

2022 年 1 月，机械工业第四设计研究院有限公司编制完成《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》。2022 年 3 月 1 日取得安庆市生态环境局下达的《安庆市生态环境局关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书审查意见的函》（审批文号：宜环建函[2022]6 号）。项目于 2022 年 3 月开工建设，2023 年 7 月竣工，2023 年 7 月企业申报了排污许可，并于 2023 年 7 月 24 日获得排污许可证，排污许可证编号：91340800MA2MRJPGXP001V。2023 年 8 月进入调试阶段。2023 年 10 月 20 日公司突发环境事件应急预案经安庆经济技术开发区安监局备案（备案号：340802（开）-2023-030-M）。

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。

2023 年 7 月安徽江淮汽车集团股份有限公司成立验收工作组，正式开展安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段性）竣工环境保护验收监测和调查工作。

2023 年 8 月 2 日~8 月 7 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；安徽鑫程检测科技有限公司于 2023 年 8 月 2 日~8 月 7 日对安徽江淮汽车集团股份有限公司废水、噪声、废气现状进行了现场调查与监测。由于 2023 年 8 月 2 日~8 月 7 日无法测量全厂的所有污染源，因此于 2023 年 8 月 17 日~8 月 18 日进行了补充监测。安徽国众检测科技有限公司于 2023 年 9 月 5 日、9 月 6 日对项目区的食堂油烟进行了采样监测。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完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》。

1.3 竣工环境保护验收工作过程

1、2023 年 7 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。

针对安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书及其批复内容进行环保验收工作。验收产品方案：年产 10 万辆新能源乘用车。

2、2023 年 7 月，安徽江淮汽车集团股份有限公司委托安徽华境资环科技有限公司制定了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段性）竣工环境保护验收的监测方案》。

3、2023 年 7 月，安徽华境资环科技有限公司委托安徽鑫程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、2023 年 8 月，安徽鑫程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废水、噪声、废气的监测工作，并于 2023 年 8 月出具了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目检测报告》。

5、2023 年 9 月，安徽省国众检测科技有限公司对本项目的食堂油烟进行了监测，2023 年 9 月出具了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目验收检测报告》。

6、2023 年 10-11 月，安徽华境资环科技有限公司完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》的编制工作。

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》（HJ 971-2018，2018 年 9 月 28 日施行）

(6) 《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》(HJ820-2017, 2017 年 6 月 1 日施行)

(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) 《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书》(报批稿)(机械工业第四设计研究院有限公司, 2022 年 1 月) ;

(2) 《关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书的批复》(安庆市生态环境局, 宜环建函[2022]6 号, 2022 年 3 月 1 日)。

2.4 其他相关文件

(1) 《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目检测报告》 ;

(2) 《安徽江淮汽车集团股份有限公司安庆分公司突发环境事件应急预案》及其备案表(2023 年 10 月) ;

(3) 安徽江淮汽车集团股份有限公司安庆分公司排污许可证 ;

(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

本项目位于安庆经济技术开发区圆梦新区皖江大道以北，黄浦路以南，环城东路以西，长风沙路以东区域。厂区中心地理位置坐标为东经 117°13'36.48"、北纬 30°33'51.05"。项目地理位置图见图 3.1-1，项目在园区的位置详见图 3.1-2。

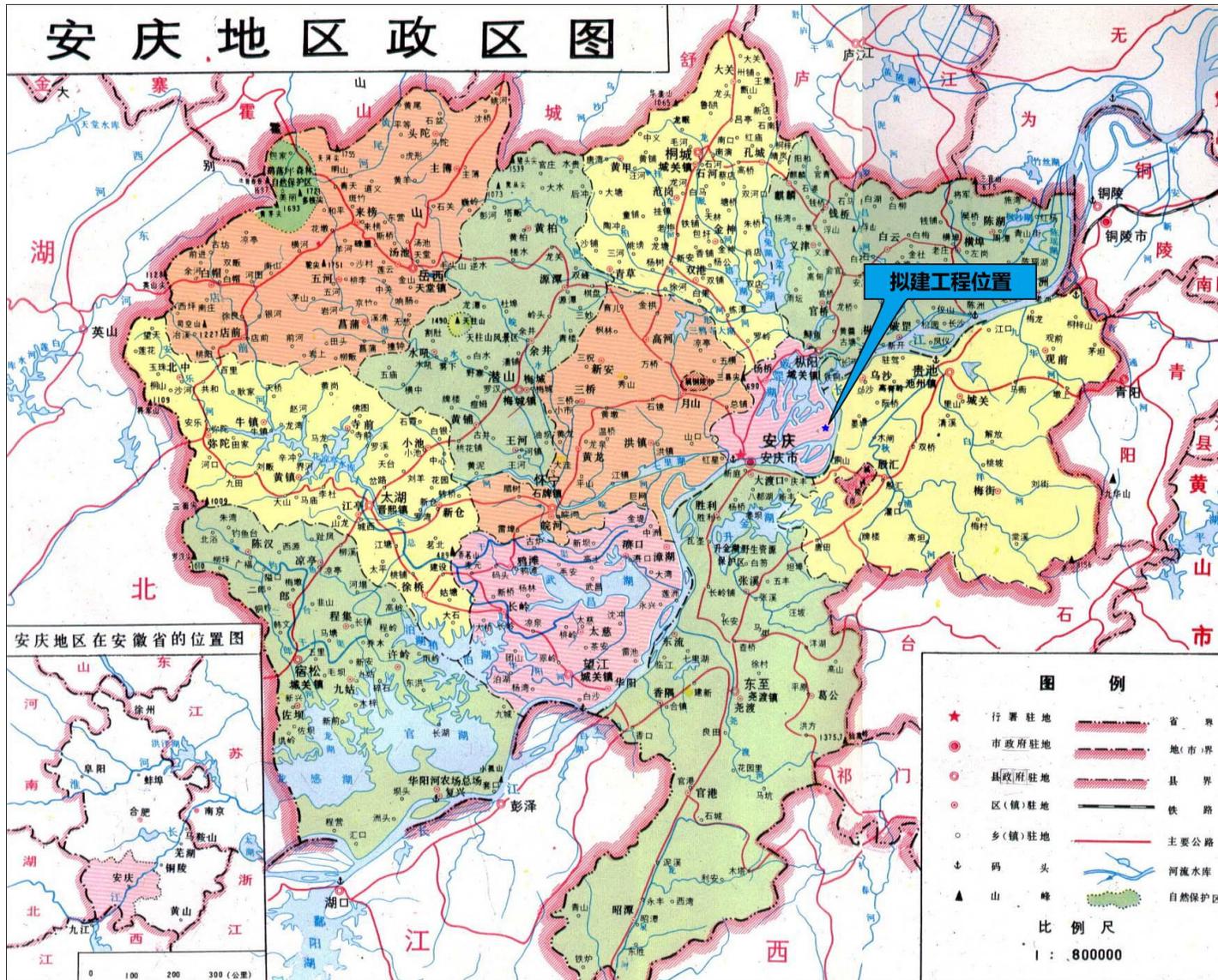


图 3.1-1 项目地理位置图

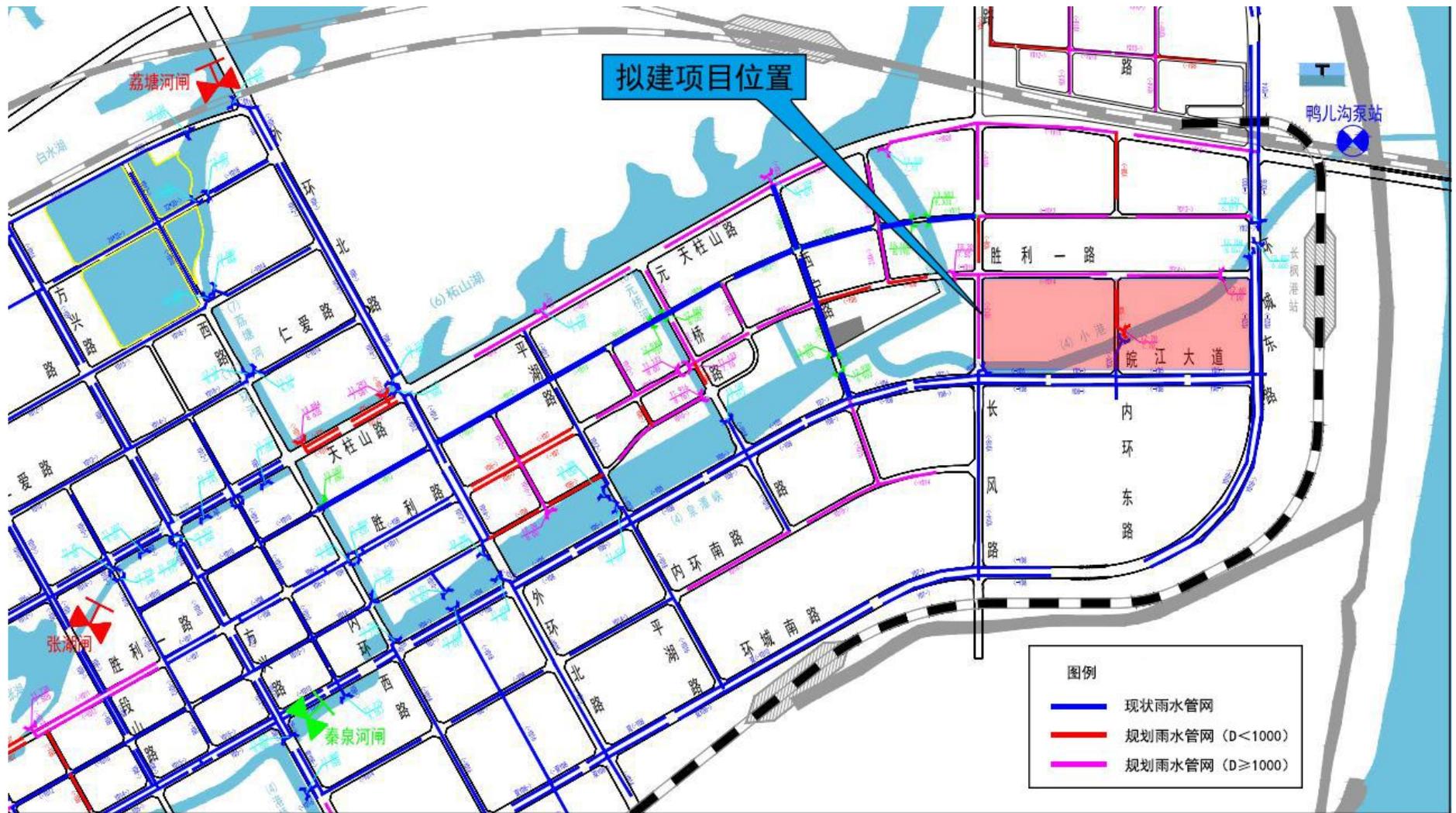


图 3.1-2 项目在园区的位置图



图 3.1-3 项目总平面布置图



图 3.1-4 项目雨污水管线图

3.1.2 项目总平面布置

主体工程包括冲焊联合厂房、涂装车间、总装车间，冲焊联合厂房位于项目区南侧，涂装车间、总装车间位于项目区北侧；

辅助工程包括各车间辅房、试车跑道、就餐中心、PDI 车间、降压站；

储运工程包括发车中心、成品停车场、供油站、集中供液间等；

公用工程包括能源中心一（变电所、制冷站、空压站等）、能源中心二（变电所、制冷站、空压站等）、燃气锅炉房、备用柴油发电机房、消防水泵房；

3.2 建设内容

3.2.1 项目基本情况

项目名称：安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目；

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司；

项目性质：迁建；

行业类别：新能源车整车制造（C3612）；

投资总额：项目实际总投资 88100 万元，其中环保投资 5116 万元；

劳动定员及工作制度：本项目劳动定员约 1000 人。工作制度采取全年工作 250 天，双班工作制，8 小时/班，年工作时间 4000 小时。

表 3.2-1 项目基本概况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项	2021 年 8 月 25 日予以备案，项目代码：2108-340000-04-01-892195。
2	环评	2022 年 1 月，机械工业第四设计研究院有限公司编制完成《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 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 3 月 1 日安庆市生态环境局、宜环建函[2022]6 号，《安庆市生态环境局关于安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目环境影响报告书审查意见的函》
4	建设规模	租用安庆经开区智慧制造产业园（二期）内生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产生活辅助设施，搬迁合肥生产基地二期工程现有部分相关工艺生产设备设施，同时根据需要增加部分生产设施，改造总建筑面积 348997.34m ² 。项目达产后，年产 10 万辆新能源乘用车。
5	项目动工及试运行	项目于 2022 年 3 月开工建设，2023 年 7 月完成建设，2023 年 8 月进入调试阶段。

	时间	
6	排污许可	2023 年 7 月 24 日企业申请了排污许可证，排污许可证编号： 91340800MA2MRJPGXP001V。
7	应急预案	2023 年 10 月 20 日公司突发环境事件应急预案经安庆经济技术开发区安 监环保局备案（备案号：340802（开）-2023-030-M）
8	工程实际 建设情况	租用安庆经开区智慧制造产业园（二期）内生产厂房，改造形成冲压、 焊装、涂装、总装生产车间等生产生活辅助设施，搬迁合肥生产基地二 期工程现有部分相关工艺生产设备设施，同时根据需要增加部分生产设 施，改造总建筑面积 348997.34m ² 。可年产 10 万辆新能源乘用车。
9	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

序号	部门名称		设计生产任务	设计建设内容	设计建筑面积 (m ²)	实际生产任务	实际建设内容	实际建筑面积 (m ²)	与环评及批复一致性
一	主体工程								
1	冲焊联合厂房	冲压车间	承担冲压件的下料、冲压成型、模具存放、维修以及冲压件存放	建设 2 条高速自动冲压线, 1 条废料输送线, 包括生产区和辅助区, 其中生产区域包括板料存放区、冲压生产线区, 辅助区域包括模具存放区、模具维修区、冲压件存放区、质检区	132297	承担冲压件的下料、冲压成型、模具存放、维修以及冲压件存放	建设 1 条高速自动冲压线 , 1 条废料输送线, 包括生产区和辅助区, 其中生产区域包括板料存放区、冲压生产线区, 辅助区域包括模具存放区、模具维修区、冲压件存放区、质检区	132297	减少 1 条高速自动冲压线
2		焊装车间	承担乘用车产品车身总成焊接装配工作, 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; 车身总成焊接部分主要完成左右侧围预装及车身总成的焊接等任务	建设 2 条车身主焊线, 包括地板总成焊接生产线、车身总成焊接生产线; 2 条左/右侧围焊接线, 2 条发舱焊接线, 1 条装配线, 1 条调整线, 1 条门盖线, 1 条空中储运线, 包括生产区和外协件存放区		承担乘用车产品车身总成焊接装配工作, 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; 车身总成焊接部分主要完成左右侧围预装及车身总成的焊接等任务	建设 1 条车身主焊线, 包括地板总成焊接生产线、车身总成焊接生产线; 1 条左/右侧围焊接线, 1 条发舱焊接线, 1 条装配线, 1 条调整线, 1 条门盖线, 1 条空中储运线, 包括生产区和外协件存放区		减少 1 条车身主焊线
3	涂装车间		承担车身的前处理、电泳、喷漆、烘干、检查、小修等任务	建设 1 条前处理线、1 条电泳线、1 条面漆喷漆线、1 条罩光清漆喷漆线、1 条套色喷漆线	87021	承担车身的前处理、电泳、喷漆、烘干、检查、小修等任务	建设 1 条前处理线、1 条电泳线、1 条面漆喷漆线、1 条罩光清漆喷漆线	87021	一致

						漆线、1 条套色喷漆线		
4	总装车间	承担整车的部件装配、底盘装配、总装工作等任务	建设内饰装配 1 线、2 线、3 线、4 线，底盘装配 1 线、2 线、3 线，最终线以及检测试验线	109224	承担整车的部件装配、底盘装配、总装工作等任务	建设内饰装配 1 线、2 线、3 线、4 线，底盘装配 1 线、2 线、3 线，最终线以及检测试验线	109224	一致
二	辅助工程							
1	冲压辅房	冲压车间生活办公区	/	/	冲压车间生活办公区	/	/	一致
2	焊装辅房	焊装车间生活办公区	/	/	焊装车间生活办公区	/	/	一致
3	涂装辅房	涂装车间生活办公区	/	/	涂装车间生活办公区	/	/	一致
4	总装辅房	总装车间生活办公区	/	/	总装车间生活办公区	/	/	一致
5	就餐中心	职工就餐	/	3992	职工就餐	/	3992	一致
6	PDI 车间	入库前检查	/	3223	入库前检查	/	3223	一致
7	试车跑道	成品车路试	长 1000m	/	成品车路试	长 1000m	/	一致
三	储运工程							
1	成品车停车场	成品车发运前停放及分拨	/	30000 (占地面积)	成品车发运前停放及分拨	/	30000 (占地面积)	一致
2	发车中心	成品车集装箱外运装车	/	576 (占地面积)	成品车集装箱外运装车	/	576 (占地面积)	一致
3	供油站	为总装车间汽油加注提供汽油	共设 2 个 8m ³ 埋地式不锈钢双层汽油储罐	550 (占地面积)	为总装车间汽油加注提供汽油	共设 2 个 8m ³ 埋地式不锈钢双层汽油储罐	550 (占地面积)	一致
4	集中供液间	为总装车间提供防冻液、制动液、洗涤液以及冷媒	设 1 个 4m ³ 地上立式防冻液储罐，1 个 3m ³ 地上立式制动液储罐，1 个 3m ³ 地上立式洗涤液储罐，1 个 2m ³ 冷媒成品罐		为总装车间提供防冻液、制动液、洗涤液以及冷媒	设 1 个 4m ³ 地上立式防冻液储罐，1 个 3m ³ 地上立式制动液储罐，1 个 3m ³ 地上立式洗涤液储罐，1 个 1m ³ 冷媒成品罐	30000 (占地面积)	冷媒成品罐从 2m ³ 变成 1m ³

四		公用工程						
1	能源中心一	为涂装车间、总装车间、污水处理站提供电、冷冻水、压缩空气等	配电所设变压器 4 台（2 台 2000kVA+2 台 2500kVA）	4982	为涂装车间、总装车间、污水处理站提供电、冷冻水、压缩空气等	配电所设变压器 4 台(2 台 2000kVA+2 台 2500kVA)	4982	一致
			空压站设空压机 8 台（4 台水冷工频喷油螺杆式空压机+4 台水冷变频喷油螺杆式空压机）			空压站设空压机 8 台(4 台水冷工频喷油螺杆式空压机+4 台水冷变频喷油螺杆式空压机)		一致
			水泵房设若干水泵			水泵房设若干水泵		一致
			制冷站设 2 台 10kV 高压离心式冷水机组、2 台 380V 离心式冷水机组			制冷站设 2 台 10kV 高压离心式冷水机组、2 台 380V 离心式冷水机组		一致
2	能源中心二	为冲压车间、焊装车间提供电、冷冻水、压缩空气等	配电所设变压器 2 台（2 台 2500KVA）	1993	为冲压车间、焊装车间提供电、冷冻水、压缩空气等	配电所设变压器 2 台(2 台 2500KVA)	1993	一致
			空压站设空压机 3 台（2 台水冷工频喷油螺杆式空压机+1 台水冷变频喷油螺杆式空压机）			空压站设空压机 3 台(2 台水冷工频喷油螺杆式空压机+1 台水冷变频喷油螺杆式空压机)		一致
			水泵房设若干水泵			水泵房设若干水泵		一致
			制冷站设 2 台 380V 离心式冷水机组			制冷站设 2 台 380V 离心式冷水机组		一致
3	燃气锅炉房	为涂装车间提供工艺用热水	含 4 台 2.8MW 低氮燃气锅炉	涂装车间西北侧辅房	为涂装车间提供工艺用热水	含 4 台 2.8MW 低氮燃气锅炉	涂装车间西北侧辅房	一致
4	纯水站	为涂装车间前处理工艺提供纯水	采用双级反渗透工艺，一级纯水量 90m ³ /h，二级纯水量 48m ³ /h。	涂装车间南侧辅房	为涂装车间前处理工艺提供纯水	采用双级反渗透工艺，一级纯水量 90m ³ /h，二级纯水量 48m ³ /h。	涂装车间南侧辅房	一致
5	降压站	市政用电接入调压	/	1695	市政用电接入调压	/	1695	一致
6	备用柴油发电机	作为涂装车间应急情况下备用电源	设置一台 1000KW 备用柴油发电机	涂装车间北侧辅房	作为涂装车间应急情况下备用电源	设置一台 1000KW 备用柴油发电机	涂装车间北侧辅房	一致

五	环保工程							
1	污水处理站	承担厂区生产废水、生活污水处理的任任务	建设含漆废水池、电泳废水池、脱脂废液池、涂装废水池、硅烷废液池、硅烷废水池、生化污泥池、生产污泥池、混合污水池、中间水池 1、中间水池 2 以及事故废水池	3441	承担厂区生产废水、生活污水处理的任任务	建设含漆废水池、电泳废水池、脱脂废液池、涂装废水池、硅烷废液池、硅烷废水池、生化污泥池、生产污泥池、混合污水池、中间水池 1、中间水池 2 以及事故废水池	3441	一致
2	焊接烟尘	承担焊接车间 CO ₂ 保护焊焊接烟尘的处理任务，焊接烟尘经集中收集净化系统+15m 排气筒（1 套）		/	承担焊接车间 CO ₂ 保护焊焊接烟尘、机器人点焊焊接的处理任务，共设有 3 套滤筒除尘装置+3 根 15m 高排气筒排放，原来的机器人点焊由无组织排放变更为有组织排放		/	1 套滤筒除尘+1 根 15m 高排气筒变更为 3 套滤筒除尘+3 根 15m 高排气筒
3	打磨粉尘	冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带的集尘袋收集		/	冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带的集尘袋收集		/	一致
4	喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室废气、调漆间废气	喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室有机废气经收集后经干式过滤+沸石转轮+RTO 焚烧装置+38m 排气筒；调漆间废气经两级活性炭吸附后汇入 38m 高排气筒排放		/	喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室有机废气经收集后经干式过滤+沸石转轮+RTO 焚烧装置+38m 排气筒；调漆间废气经两级活性炭吸附后汇入 38m 高排气筒排放		/	一致
5	电泳废气	电泳过程中产生的有机废气经 1 根 20m 高排气筒排放		/	电泳过程中产生的有机废气经 1 根 20m 高排气筒排放		/	一致
6	电泳烘干有机废气	电泳烘干废气经收集后经 1 套 TNV 焚烧装置+20m 排气筒		/	电泳烘干废气经收集后经 1 套 TNV 焚烧装置+20m 排气筒		/	一致
7	1#小修室废气排放口	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放		/	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放		/	一致
8	2#小修室废气排放口	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放		/	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放		/	一致
9	裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶工序废气	经 1 根 20m 高排气筒排放		/	经 1 根 20m 高排气筒排放		/	一致
10	底涂 PVC 胶废气	经 1 根 20m 高排气筒排放		/	经 1 根 20m 高排气筒排放		/	一致
11	胶烘干工序废气	胶烘干废气经 1 套 TNV 焚烧装置+20m 排气筒		/	胶烘干废气经 1 套 TNV 焚烧装置+20m 排气筒		/	一致

				筒		
12	面漆烘干工序废气	1 套 TNV 焚烧装置+25m 排气筒	/	1 套 TNV 焚烧装置+25m 排气筒	/	一致
13	套色烘干废气	1 套 TNV 焚烧装置+25m 排气筒	/	1 套 TNV 焚烧装置+25m 排气筒	/	一致
14	电泳烘干燃烧器废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
15	1#面漆闪干燃烧器废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
16	2#面漆闪干燃烧器废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
17	1#套色面漆闪干燃烧器废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
18	2#套色面漆闪干燃烧器废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
19	注蜡废气	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	一致
20	锅炉废气	经 4 根 15m 高排气筒排放	/	经低氮燃烧后经 1 根 20m 高排气筒排放	/	由 4 根 15m 高排气筒变为 1 根 20m 高排气筒
21	1#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经活性炭吸附后经 15m 高排气筒排放	/	增加了活性炭吸附, 减少了废气污染物的排放
22	2#下线及检测废气	经 15m 高排气筒排放	/	经活性炭吸附后经 15m 高排气筒排放	/	增加了活性炭吸附, 减少了废气污染物的排放
23	3#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	/	/	未建设
24	4#下线及检测废气	经 15m 高排气筒排放	/	/	/	未建设
25	1#补漆废气	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排	/	一致

				放		
26	2#补漆废气	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	经两级活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	一致
27	污水处理站废气	“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	1 套“碱喷淋洗涤+活性炭吸附+UV 光解”装置+1 根 15m 排气筒	/	将生物低滤改成 UV 光解
28	危废暂存间废气	无组织排放	/	UV 光解+活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	将危废暂存间废气由无组织改为有组织
29	PDI 车间废气	无组织排放	/	经活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	/	将无组织变更为有组织，且增加了废气处理措施
30	一般固废间	暂存生产过程中的—般固废	160	设有一间建筑面积为 160m ² 的一般固废暂存间	/	一致
31	危险固废间	暂存生产过程中的危险固废	416	设有一间建筑面积为 416m ² 的危险废物暂存间	/	一致
32	事故应急池	设有一座 750m ³ 的应急事故池	/	设有一座 750m ³ 的应急事故池	/	一致

3.3 主要产品方案

主要产品方案如下：

表 3.3-1 产品方案 万辆/a

产品类型	规格型号	环评及批复中产品方案	实际产品方案
新能源乘用车	iC5	10	10
	iEVA50		
	iEV7L		
	iEVS4		
	iEV7S		
	S021		
合计	/	10	10

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

序号	设备名称	型号规格	环评数量(台/套/条)	实际数量(台/套/条)	变化情况	备注
一	冲压车间					
1	压力机线(包含封闭)	1600T、800T	2	1	-1	搬迁改造设备
2	自动化	六轴机器人+旋转七轴机器人	7	7	0	
3	废料线	200 米	1	1	0	新增设备
4	清洗机	/	1	1	0	
5	涂油机	/	1	1	0	
6	电动双梁桥式起重机	50/25T	4	4	0	
7	研配压力机	200T、上模翻转	1	1	0	
8	模具清洗机	/	1	1	0	
9	无轨电瓶车	/	1	1	0	
10	摇臂钻床	Z3050X16	1	0	-1	
11	整流弧焊机	ZXG-400	1	2	+1	
	小计		21	21	0	
二	焊装车间					
1	主焊线	200kg、300kg、340kg	2 条	2 条	0	搬迁改造设备
2	左&右侧围焊接线	小、中、大	4 条	4 条	0	
3	发舱焊接线	/	1 条	1 条	0	
4	装配线	240KVA、360KVA	1 条	1 条	0	
5	门盖线	DCE15AC	1 条	1 条	0	
6	机器人系统	点焊+搬运	84 台	84 台	0	
7	包边压机	YH25-200	6 台	6 台	0	
8	自动三坐标测量机	/	1 台	1 台	0	
9	装配工具及其它等	/	1 套	1 套	0	

10	调整线	DCE15AC	1 条	1 条	0	新增设备
11	空中储运线	CR300	1 条	1 条	0	
12	机器人系统	点焊+搬运	30 台	30 台	0	
13	点焊系统	/	114 台	114 台	0	
14	包边模换模行车	20T	1 台	1 台	0	
15	三坐标行车	3T	1 台	1 台	0	
16	二保焊机	200A	16 台	16 台	0	
17	涂胶机器人	/	8 台	8 台	0	
小计			273	273	0	/
三	涂装车间					
1	前处理电泳系统(含输送)	非标设备	1	1	0	新增设备
2	电泳烘干	非标设备	1	1	0	
3	机械化输送系统	非标设备	1	1	0	
4	喷漆室	非标设备	2	2	0	
5	工位室体	非标设备	1	1	0	
6	烘干设备	非标设备	3	3	0	
7	喷漆空调送风机组	/	3	3	0	
8	工位空调送风机组	/	7	7	0	
9	喷漆风机及送排风管	/	1	1	0	
10	工位风机及送排风管	/	1	1	0	
11	工具、烤灯	非标设备	1	1	0	
12	清理装置	非标设备	2	2	0	
13	集中供漆系统	/	28	28	0	
14	集中供胶、供蜡系统	/	6	6	0	
15	喷涂机器人	非标设备	46	37	-9	
16	开门机器人	非标设备	0	11	+11	
17	涂胶机器人	非标设备	18	17	-1	
18	化验室	非标设备	1	1	0	
小计			123	123	0	
四	总装车间					
1	车身储存线	/	1	1	0	新增设备
2	内饰线	/	2	2	0	搬迁改造
3	底盘线	/	3	3	0	
4	后内饰线	/	2	2	0	
5	最终线	/	1	1	0	
6	转挂线	/	1	1	0	
7	OK 线	/	1	1	0	
8	检测线	/	3	3	0	
9	淋雨吹干线	/	1	1	0	
10	报交线	/	2	2	0	
11	车门分装线	/	1	1	0	
12	IP 输送线	/	1	1	0	
13	前端模块输送线	/	1	1	0	
14	轮胎输送线	/	1	1	0	
15	座椅输送线	/	1	1	0	
16	前后悬架及动力总成合装	/	1	1	0	

17	电池合装	/	1	1	0
18	风挡/天窗/侧窗玻璃 安装	/	1	1	0
	小计		25	25	0
	总计		442	442	0

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	单位	环评用量	实际用量	变化情况
一	冲压车间				
1	钢材板料	t/a	50000	50020	+20
2	液压油	t/a	30.6	30.6	0
3	模具清洗剂	t/a	1.07	1.07	0
二	焊装车间				
1	焊丝	t/a	32.8	32.8	0
2	点焊密封胶	t/a	25.0	25.0	0
3	膨胀胶	t/a	64.0	64.0	0
4	折边胶	t/a	42.2	42.2	0
5	结构胶	t/a	108.6	108	-0.8
三	涂装车间				
1	脱脂剂	t/a	100	99	-1
2	硅烷处理剂	t/a	400	398	-2
3	电泳底漆	t/a	833	833	0
4	LASD 阻尼胶	t/a	600	600	0
5	底涂胶	t/a	630	630	0
6	裙边胶	t/a	90	90	0
7	焊缝密封胶	t/a	670	670	0
8	面漆 B1	t/a	202	202	0
	其中：套色工序		49	49	0
9	面漆 B2（一次+二次）	t/a	361	361	0
	其中：套色工序		42	42	0
10	双组份罩光清漆	t/a	382	382	0
	其中：套色工序		64	64	0

11	水性漆洗枪溶剂	t/a	10	10	0
12	溶剂漆洗枪溶剂	t/a	6	6	0
13	空腔蜡	t/a	12	12	0
四	总装车间				
1	汽油	t/a	370	370	0
2	机油	t/a	223	223	0
3	防冻液	t/a	557	557	0
4	风窗洗涤液	t/a	300	300	0
5	变速箱油	t/a	270	270	0
6	制动液	t/a	69	69	0
7	制冷剂	t/a	160	162	+2

3.6 项目工艺流程分析

3.6.1 总体工艺流程

拟建工程产能为年产 10 万辆新能源乘用车，乘用车生产工艺主要包括冲压、焊装、涂装及总装四大部分。工艺流程如下：

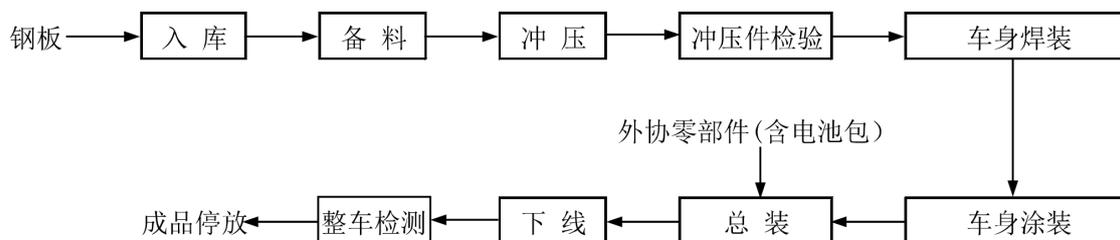


图 3.6-1 项目生产工艺简图

3.6.2 冲压车间

工程新建 1 条冲压线，承担 10 万辆新能源乘用车大中型冲压件的备料、冲压成形、质量检验、模具维修、设备维护、冲压件返修和冲压件储存等任务。工艺流程及产污环节如下：

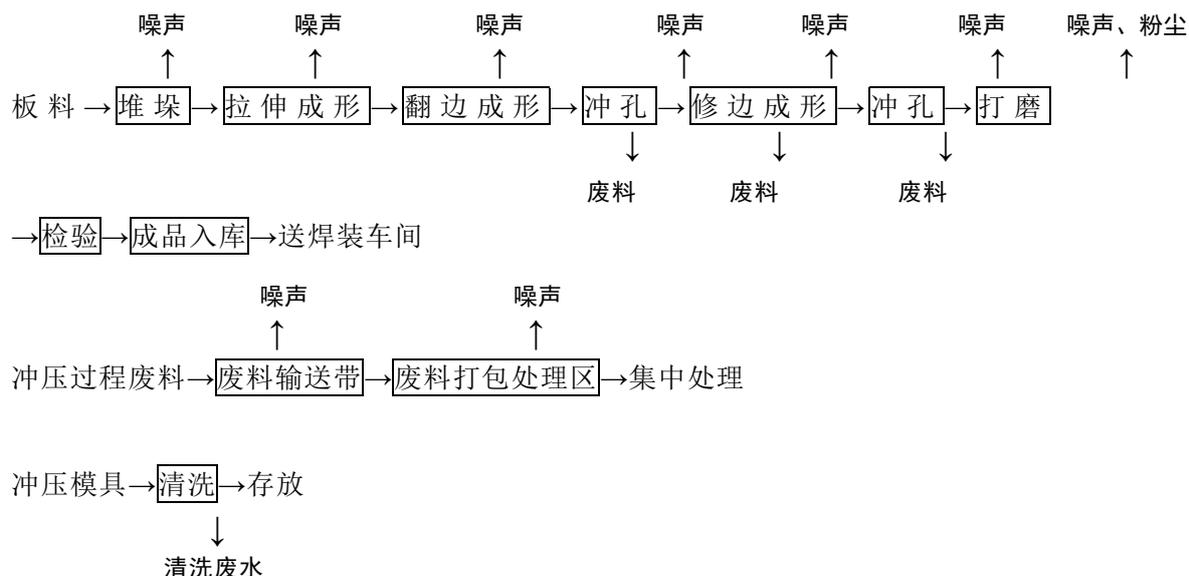


图 3.6-2 冲压生产工艺流程及产污节点图

工艺简述:

板料由汽车运输进厂，经堆垛机在专用托盘上堆垛；根据需要将托盘垛料送至冲压线上进行拉伸、成形、整形、修边、冲孔、翻边；冲压线压制的冲压件成品装入专用工位器具，由输送机下线后送至冲压件库存放或焊装车间。存在小毛刺的冲压件在返修区打磨返修，打磨机采用自吸式打磨头带集尘袋形式集尘，将返修后合格的冲压件集中入库；冲压过程产生的冲压边角料由废料主线输送带送至废料打包处理站打包外运。

车间配有模具清洗机，模具清洗液由清洗剂和水混合而成，由喷枪喷到模具上，对模具进行清洁、维护修理工作。

主要污染因子为冲压生产过程产生的噪声、冲压废料、废液压油、冲压件返修打磨粉尘、噪声等，模具清洗过程产生的清洗废水。

3.6.3 焊装车间

工艺流程说明:

本项目焊装车间建设 2 条主焊线、2 条左/右侧围焊接线、2 条发舱焊接线、1 条装配线、1 条调整线、1 条门盖线和 1 条空中储运线，承担 10 万辆新能源乘用车车身总成焊接装配等工作。工艺流程及产污环节如下：

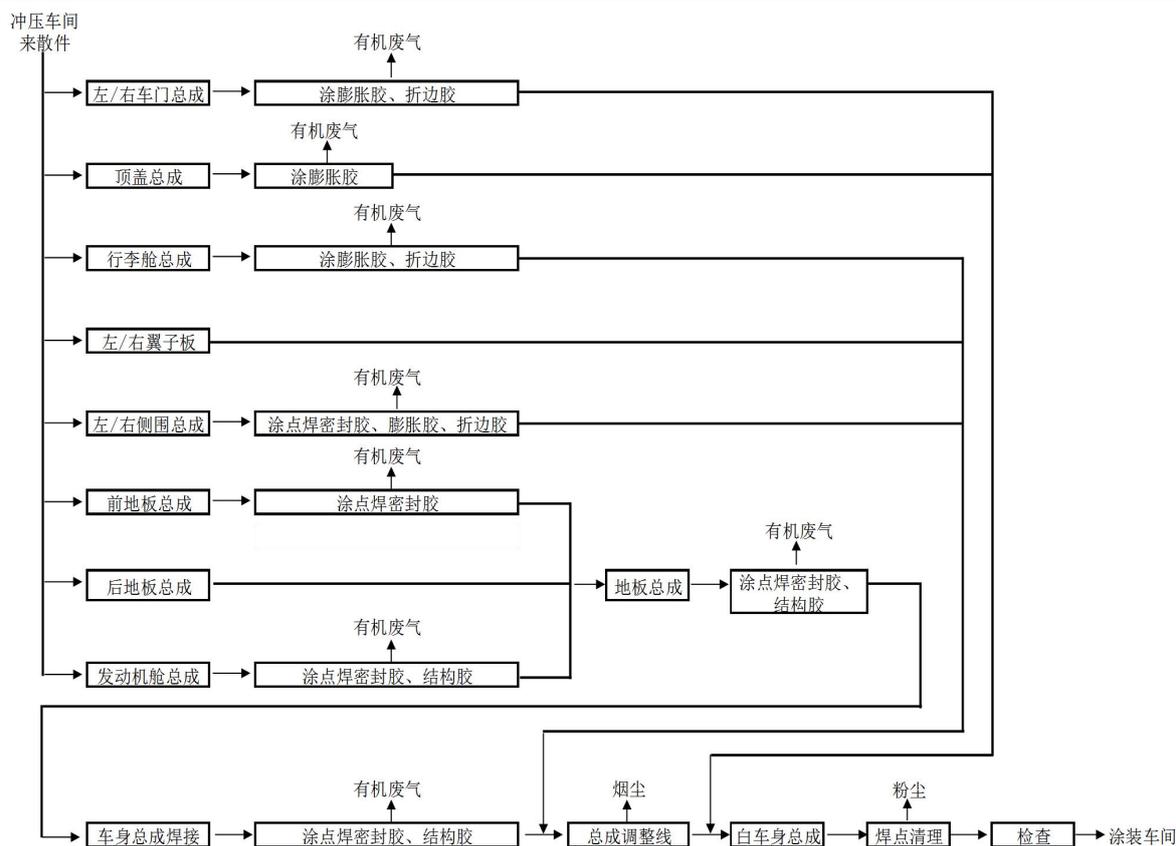


图 3.6-3 焊装车间工艺流程及产污节点图

工艺简述:

主焊线包括地板总成焊接和车身总成焊接两部分。

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、CMT 焊接等工艺。

车身总成焊接部分主要完成左/右翼子板、左/右侧围预装、行李舱总成及车身总成的焊接线。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、点焊、FDS 流转螺钉等连接工艺。

涂胶采用自动涂胶系统及手动涂胶系统。

主要工艺流程：焊接生产所需的冲压件、小焊合件按需送往各分总成焊接生产区，经小件焊接—分总成焊接、涂胶—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。

本项目工程焊装车间产生的主要污染物为 CO₂ 保护焊焊接烟尘、机器人点焊废气、焊点清理粉尘以及涂胶有机废气。

(2) 硅烷处理

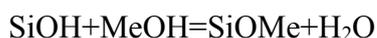
硅烷化前处理又称薄膜前处理工艺，是替代传统磷化前处理的一种新工艺，不需表调和钝化处理，无有害重金属离子，不含磷，无需加热，沉渣量较少，是一种环保型的金属表面处理技术。

硅烷化处理机理：

硅烷是一类含硅基的有机/无机杂化物，其基本分子式为： $R(CH_2)_nSi(OR)_3$ 。其中 OR 是可水解的基团，R 是有机官能团。硅烷在水溶液中通常以水解的形式存在：



硅烷水解后通过其 SiOH 基团与金属表面的 MeOH 基团（Me 表示金属）的缩水处理而快速吸附于金属表面，反应式如下：



硅烷在金属界面上形成 Si-O-Me 共价键，剩余的硅烷分子通过 SiOH 基团之间的缩聚反应在金属表面形成具有 Si-O-Si 三维网状结构的硅烷膜。该硅烷膜和电泳漆通过交联反应结合在一起，形成牢固的化学键。基材、硅烷和漆膜之间通过化学键形成稳固的膜层结构。

硅烷液采用硅烷偶联剂、氟锆酸、氧化硅、无机酸、水等，定期补充。硅烷化处理硅烷槽及备槽定期排放硅烷废液、废水，硅烷化后水洗产生连续及定期的硅烷废水。

废液与废水主要污染因子为 pH、COD、SS、氟化物等。硅烷废渣作为危险废物处置。

(3) 阴极电泳

经硅烷化处理的白车身，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，清洗时产生电泳槽洗槽废水。电泳后工件采用 4 级（UF 水喷淋、UF 水浸洗、UF 水喷淋、纯水浸洗）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。电泳漆采用无铅电泳漆。阴极电泳时间 5 分钟。电泳后清洗及电泳漆回收工艺流程见下图。

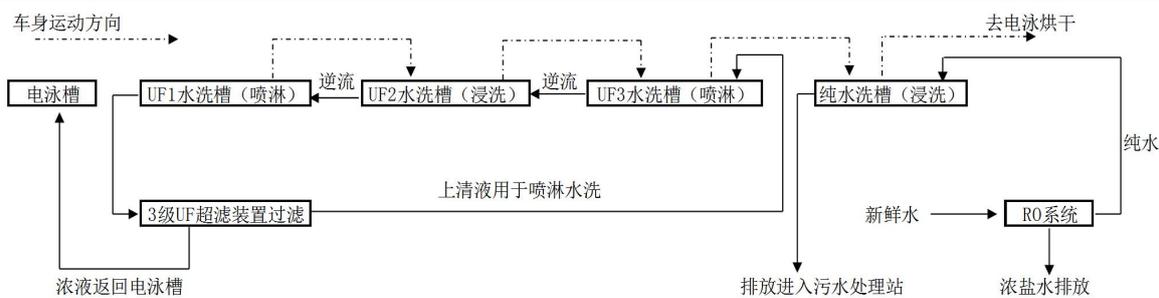


图 3.6-5 电泳工艺清洗流程图

阴极电泳槽、各槽以及 UF 水洗槽定期排放电泳洗槽和 UF 水洗废水，阴极电泳后纯水洗产生连续及定期的电泳废水。

电泳洗槽和 UF 水洗废水、电泳废水主要污染因子为 pH、COD、SS；电泳工序产生少量有机废气。

（4）电泳烘干

电泳后需进行烘干处理，在烘房中进行，热源采用天然气加热。电泳烘房总计设置 6 段，分为预热升温段、预热保温段、升温 1 段（90~110℃）、保温 1 段（90~110℃）、升温 2 段（175~185℃）、保温 2 段（175~185℃），烘干时间总计 45min，设置预热段，目的是让水分缓慢挥发，确保电泳漆膜质量。

电泳烘干工序产生有机废气。电泳烘干炉、三元体加热器燃天然气产生燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

（5）打磨

电泳烘干后需用磨料进行打磨，为湿式打磨，产生打磨废水。

打磨废水主要污染因子为 SS、COD。

（6）涂密封胶、底涂胶、裙边胶、LASD 阻尼胶（含烘干）

对电泳烘干后车身涂防震隔热的底涂胶、裙边胶、LASD 阻尼胶，然后在焊缝处涂密封胶。LASD 阻尼胶采用丙烯酸树脂涂料，焊缝密封胶、裙边胶、底涂胶均采用 PVC（聚氯乙烯）涂料，仅粘度不同。密封胶、底涂胶、裙边胶、LASD 阻尼胶分别采用独立的二级供胶系统，供胶站采用气动泵，供至涂胶线边，再采用电动供胶泵二级供胶，涂胶全部采用机器人喷涂。底涂胶、裙边胶、LASD 阻尼胶在涂胶间进行，涂胶后需进行烘干，在烘房中进行，热源采用天然气加热。胶烘干炉分 3 段，分别是升温 1 段（110~130℃）、保温 1 段（110~130℃）、保温 2 段（110~130℃），烘干时间总计 12min。

烘干时胶中溶剂挥发（PVC 分解温度为 170℃以上，因此不会分解），主要污染因子为 VOCs。胶烘干炉产生的燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

（7）打磨

面漆前需用磨料对车身进行打磨，为湿式打磨，打磨过程产生打磨废水。

打磨废水主要污染因子为 SS、COD。

（8）面漆（B1、B2）喷涂

胶烘干、打磨后的车身需喷涂两道面漆（B1、B2），本项目设 1 条面漆喷漆线。

拟建工程采用 B1、B2 面漆工艺（免中涂），为提高漆膜质量，其中 B1 面漆喷涂一次，B2 面漆喷涂两次。该工艺采用与面漆同色系的功能层（面漆 B1）替代中涂，该功能层与面漆底色间不需烘干，直接进行面漆 B2 喷漆，采用湿碰湿喷涂。面漆 B1、面漆 B2 均为水性漆工艺，采用施工漆，不需要添加稀释剂。

B1、B2 面漆工艺替代中涂工艺的机理为：在取消汽车涂装整个中涂施工区的同时，保留了中涂的功能性，即保留了中涂涂层的吸收紫外线及抗石击等功能，通过在面漆 B1 中加入 UV 防护颜料，高弹性聚氨酯和稳定剂改性成分，从而实现了中涂的阻挡紫外线穿透功能，抗石击性能和增加涂层附着力的功能。通过在面漆 B2 中采用静态混合器导入稳定化的基色漆的特殊组合，来实现传统中涂和面漆的所有功能。

喷漆采用静电高速旋杯机器人喷涂。

面漆各喷漆室均采用干式喷漆室，B1、B2 面漆喷涂工序产生有机废气和漆雾，主要污染因子为漆雾和 VOCs。配置纸盒漆雾过滤捕集装置。漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，喷枪清洗产生废溶剂。

因单条生产线多车型、多颜色喷涂，喷涂机器人需要在喷涂完一台车身后，对旋杯（雾化器部分）进行清洗，以防止间歇时间油漆变成漆渣堵塞旋杯出漆孔；喷涂一定台数（一般 5 台）的车后或换色前，对管路和旋杯均进行清洗，以防止管壁涂料附着和串色。面漆 B1、B2 采用水性洗枪溶剂自动进行清洗。

管路清洗时，调漆间内的洗枪溶剂由溶剂阀进入管路自动清洗，然后经排放管路流回调漆间废溶剂收集罐内，全过程密闭。

旋杯雾化器部分清洗时，洗枪溶剂需要通过雾化器喷出，并且需要压缩空气将洗枪溶剂吹扫干净。清扫系统设自回流封闭管道，最大程度地减少洗枪溶剂的挥发。

废水性清洗溶剂通过絮凝+陶瓷膜过滤的方式进行回收利用，回收效率约 80%，最终处理液可以跟溶剂配比进行再利用。

(9) 面漆闪干

面漆喷涂后需进行闪干，在闪干炉中进行，热源采用天然气加热。闪干炉采用直通式，设置 2 段，分为加热 1 段（60~80℃，升温速率 10℃/min）、加热 2 段（60~80℃，升温速率 10℃/min），闪干时间 10min。

面漆闪干工序产生有机废气。闪干炉天然气燃烧废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(10) 罩光漆喷涂

面漆闪干后车身需再涂一道罩光清漆。本项目设 1 条罩光漆喷漆线。

罩光漆为溶剂漆，采用施工漆，不需要添加稀释剂。

喷漆采用静电高速旋杯机器人喷涂。

罩光漆喷漆室采用干式喷漆室，配置纸盒漆雾过滤捕集装置。罩光漆喷涂主要污染因子为漆雾、二甲苯、VOCs 等；漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，罩光清漆采用溶剂性洗枪溶剂自动进行清洗，喷枪清洗产生废溶剂。

(11) 面漆、罩光漆烘干

喷罩光漆后需对面漆及罩光漆进行烘干处理。烘干在烘干炉中进行，热源采用天然气加热。烘干炉为密闭结构，进出口设有顶风幕。烘干炉总计设置 5 段，分为升温 1 段、升温 2 段（135~150℃）、保温 1 段（135~150℃）、保温 2 段（135~150℃）、保温 3 段（135~150℃），烘干时间总计 35min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子包括二甲苯、VOCs 等；烘干炉燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(12) 套色面漆喷涂、套色面漆闪干、套色罩光漆喷涂、套色面漆烘干

罩光漆烘干后，所有车身均进行套色面漆 B1、面漆 B2（一次）、套色罩光漆喷涂。喷漆室采用干式喷漆室，配置纸盒漆雾过滤捕集装置。喷漆工序产生有机废气和漆雾。套色面漆主要污染因子是漆雾、VOCs，套色罩光漆主要污染因子是漆雾、二甲苯、VOCs，漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，洗枪产生废溶剂。喷漆过程为全封闭状态，且进出口均设有顶风幕。

套色面漆喷涂后需进行闪干，在闪干炉中进行，热源采用天然气加热。闪干炉采用直通式，设置 2 段，分为加热 1 段(60~80℃，升温速率 10℃/min)、加热 2 段(60~80℃，升温速率 10℃/min)，闪干时间 10min。

套色面漆闪干产生有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。套色面漆闪干炉燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

套色罩光漆后需对套色面漆及套色罩光漆进行烘干处理。烘干在烘干炉中进行，热源采用天然气加热。烘干炉为密闭结构，进出口设有顶风幕。烘干炉总计设置 5 段，分为升温 1 段、升温 2 段(135~150℃)、保温 1 段(135~150℃)、保温 2 段(135~150℃)、保温 3 段(135~150℃)，烘干时间总计 35min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子为二甲苯、VOCs 等；套色烘干的燃气废气，主要污染因子为烟尘、SO₂、NO_x。

(13) 注蜡

在车身底部四个空腔中打入一定量的空腔蜡，使留在车身空腔内部的蜡形成均匀的保护蜡膜，保证良好的防腐性能。注蜡工序产生 VOCs 有机废气。

(14) 供漆系统

涂装车间分别设置水性漆调漆间和溶剂漆调漆间，设 1 套集中输调漆系统，包括面漆喷漆室 2 套小系统和罩光漆喷漆室 1 套小系统，它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，一台转移泵将罩光漆和固化剂泵入调漆罐中进行调整，调整好的涂料被同一台转移泵泵入循环罐中，面漆涂料采用施工漆直接泵入循环罐。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处理。有机废气主要污染因子为二甲苯、VOCs。

3.6.5 总装车间

本项目总装车间设 1 条最终装配线和其他分装线、3 条检测线等，承担 10 万辆/

年新能源乘用车的部件分装、装配、整车调试、返修和检测等工作。主要包括内饰工段、底盘装配工段、总装工段、检测工段。总装线的生产工艺流程见图 3.6-8 所示。

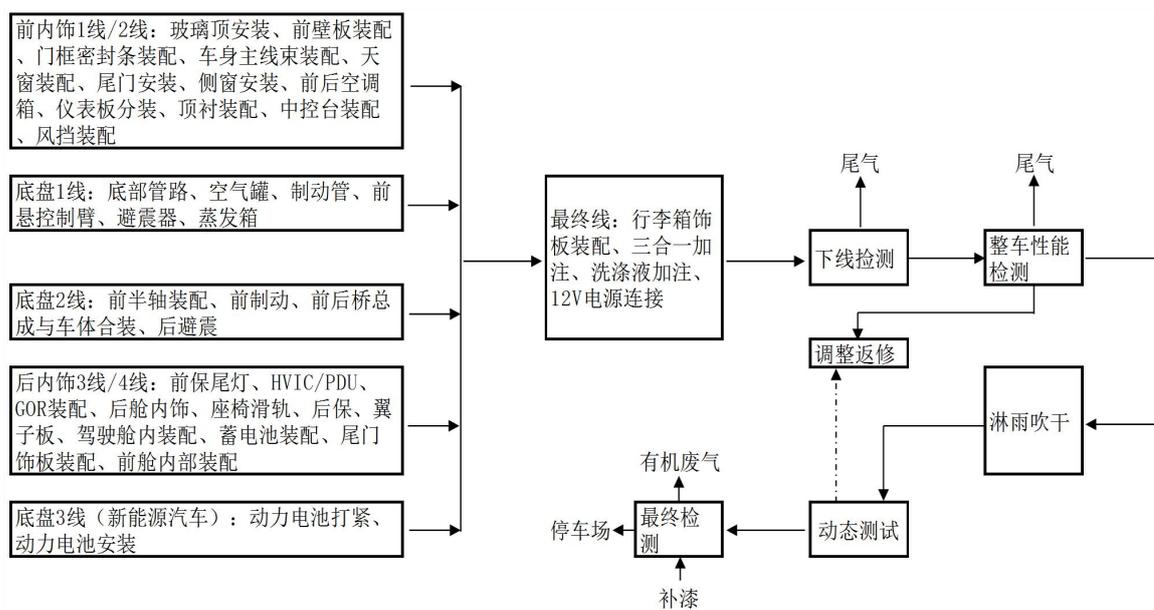


图 3.6-8 总装车间生产工艺流程及产污节点图

所需零部件全部外协，本车间只负责装配检测。工艺概述：

从涂装车间到总装车间车身采用滑撬输送机运输，在过廊内进行编组存放，然后送到内饰线的起点。

(1) 前内饰 1 线/2 线：负责车身的内饰装配和调整。主要装配包括拆车门、玻璃顶安装、前壁板装配、门框密封条装配、车身主线束装配、天窗装配、尾门安装、侧窗安装、前后空调箱、仪表板分装、顶衬装配、中控台装配、风挡装配等；

(2) 底盘 1 线：负责整车底盘部分部件，包括底部管路、空气罐、制动管、前悬控制臂、避震器、蒸发箱等；

(3) 底盘 2 线：负责整车底盘部分部件，包括前半轴装配、前制动、前后桥总成与车体合装、后避震等；

(4) 后内饰 3 线/4 线：负责车身的内饰装配和调整。主要装配包括前保尾灯、HVIC/PDU、GOR 装配、后舱内饰、座椅滑轨、后保、翼子板、驾驶舱内饰、蓄电池装配、尾门饰板装配、前舱内部装配；

(5) 底盘 3 线：负责新能源乘用车电池包装配。

(6) 最终线：完成前面装配工序的整车通过垂直升降机，落到地面装配线上完成最终装配，该线采用地面板式输送机，装配的主要内容有：负责行李箱饰板装配、

三合一加注、洗涤液加注、12V 电源连接，最后启动发动机进行检查和调整，然后下线。

(7) 整车检测调整工段

整车检测线包括四轮定位、前大灯和侧滑、转鼓试验、制动、噪声检测。合格车辆进行路试，主要测试底盘的装配质量和车辆的操纵性。然后进行尾气分析、淋雨试验。不合格车辆将进入返修区检修，需要补漆的进入补漆室。

总装车间排放的主要污染物为混动型乘用车产品下线及检测时产生的发动机噪声，补漆室补漆产生的少量含二甲苯的有机废气，淋雨试验定期排放的废水。

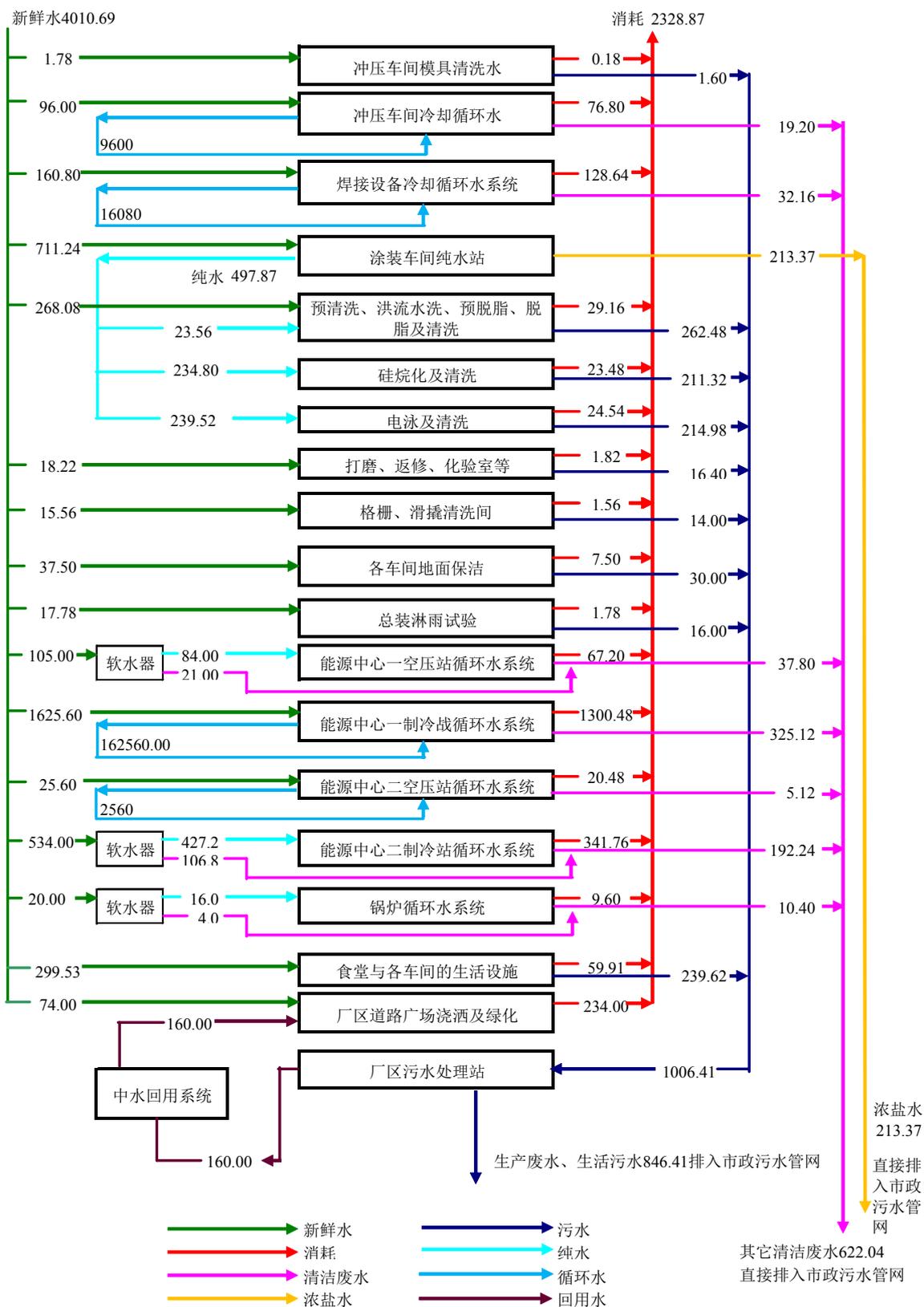
3.7 水源及水平衡

项目各项用水标准见表 3.7-1 所示。

表 3.7-1 用水标准汇总表

序号	生产车间	生产废水、废液排放情况					计算生产用水量 (m ³ /d)	
		来源	排放特点	排放量	水质类型	折合废水量 (m ³ /d)		
1	冲压车间	模具清洗排水	定期	8 m ³ /周	模具清洗废水	1.60	1.78	
2	涂装车间	手工预清洗废水	定期	5m ³ /月	脱脂废液	0.25	0.27	
		洪流清洗	清洗槽排水	定期	30m ³ /天	脱脂废液	30.00	33.33
			洗槽废水	定期	3m ³ /天	脱脂废水	3.00	3.34
		预脱脂槽排水		定期	18m ³ /天	脱脂废液	18.00	20.00
		脱脂槽	脱脂槽排水	定期	160m ³ /6 月	脱脂废液	1.33	1.48
			洗槽废水	定期	15m ³ /3 个月	脱脂废水	0.25	0.28
		脱脂备槽	洗槽废水	定期	15m ³ /3 个月	脱脂废水	0.25	0.28
		脱脂后水洗	水洗 1 槽排水	连续	10m ³ /h	脱脂废水	160.00	177.78
				定期	7m ³ /天	脱脂废水	7.00	7.78
			水洗 2 槽排水	定期	100m ³ /周	脱脂废水	20	22.22
			水洗 2 槽洗槽废水	定期	6m ³ /周	脱脂废水	1.2	1.33
			纯水洗 1 槽排水	定期	100m ³ /周	脱脂废水	20	22.22
		硅烷槽	硅烷槽排水	连续	10m ³ /h	硅烷废水	160.00	177.78
				定期	7m ³ /天	硅烷废水	7.00	7.78
			硅烷槽洗槽废水	定期	100m ³ /周	硅烷废水	20	22.22
		硅烷备槽	硅烷槽排水	定期	160m ³ /6 个月	硅烷废液	1.33	1.48
			硅烷槽洗槽废水	定期	20m ³ /3 个月	硅烷废水	0.33	0.37
硅烷备槽	硅烷槽洗槽废水	定期	15m ³ /3 个月	硅烷废水	0.25	0.28		
纯水洗槽	纯水洗 2 槽排水	连续	10m ³ /h	硅烷废水	160.00	177.78		
		定期	7m ³ /天	硅烷废水	7.00	7.78		
	纯水洗 3 槽排水	定期	100m ³ /周	硅烷废水	20	22.22		

		纯水洗 3 槽洗槽废水	定期	6m ³ /周	硅烷废水	1.2	1.33	
		纯水洗 4 槽排水	定期	100m ³ /周	硅烷废水	20	22.22	
		纯水洗 4 槽洗槽废水	定期	6m ³ /周	硅烷废水	1.2	1.33	
		电泳槽	电泳槽洗槽废水	定期	50m ³ /6 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.42	0.46
		电泳备槽	电泳备槽洗槽废水	定期	50m ³ /6 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.42	0.46
		UF1 槽	UF1 槽排水	定期	7m ³ /3 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.12	0.13
		UF2 槽	UF2 槽排水	定期	50m ³ /3 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.83	0.93
			UF2 槽洗槽废水	定期	5m ³ /3 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.08	0.09
		UF3 槽	UF3 槽排水	定期	7m ³ /3 个月	电泳洗槽和 UF 水洗废水	0.12	0.13
		纯水洗槽	纯水洗 5 槽排水	连续	10m ³ /h	电泳废水	160.00	177.78
				定期	50m ³ /天	电泳废水	50.00	55.56
			纯水洗 5 槽洗槽排水	定期	3m ³ /天	电泳废水	3	3.33
		打磨、检修排水		定期	52m ³ /周	含漆废水	10.40	11.56
		化验室排水		定期	6m ³ /天	含漆废水	6.00	6.67
		格栅、滑撬清洗间排水		定期	70m ³ /周	含漆废水	14.00	15.56
3	总装车间	淋雨试验排水	定期排放	80m ³ /周	淋雨试验废水	16.00	17.78	



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

工程类别	环评及批复中工程建设内容		实际建设内容	备注	
生产设备	设备清单见表 3.4-1		冲压车间：设计 2 条冲压生产线、2 条焊装生产线；目前实际建设 1 条冲压生产线、1 条焊装生产线 涂装车间：喷涂机器人减少了 9 台、开门机器人增加了 11 台、涂胶机器人减少了 1 台。	非重大变动	
原辅材料	原辅材料见表 2.5-1		项目的冲压车间钢板材料用量有所减少，结构胶、脱脂剂、硅烷处理剂有所减少，总装车间的制冷剂用量有所增加，其他原辅材料无变化	非重大变动	
环保工程	废气治理	焊接烟尘	设置密闭 CO ₂ 保护焊间，焊接烟尘经收集后经 1 滤筒除尘后经 1 根 15m 高排气筒排放，机器人点焊烟尘经集气罩收集后经 2 根 15m 高排气筒排放。	设置密闭 CO ₂ 保护焊间，焊接烟尘经收集后经 1 滤筒除尘后经 1 根 15m 高排气筒排放，机器人点焊烟尘经集气罩收集后经 2 根 15m 高排气筒排放。	焊接烟尘排气筒由 1 根变更为 3 根，且将原机器人点焊烟尘由无组织排放变更为有组织排放
		锅炉废气	设有 4 台功率为 2.8MW 的燃气锅炉，分别通过 4 根 15m 高排气筒排放	设有 4 台功率为 2.8MW 的燃气锅炉，分别通过 1 根 15m 高排气筒排放	锅炉废气由 4 根 15m 高排气筒变更为 1 根 20m 高排气筒
		危废暂存间废气	无组织排放	危废暂存间废气经收集后经 UV 光解+活性炭吸附后经 1 根 15m 高排气筒排放	危废暂存间废气由无组织变更为有组织
		PDI 车间废气	无组织排放	收集后经 1 根 15m 高排气筒排放	PDI 车间废气由无组织改为有组织
		污水处理站废气	1 套“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”处理，处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	1 套“碱喷淋洗涤+活性炭吸附+UV 光解”装置+1 根 15m 排气筒	仅将生物滴滤改为 UV 光解，根据验收监测结果，各废气污染因子均能满足相关标准要求，不属于重大变动
		1#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	经活性炭吸附处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	下线及检测废气增加了活性炭吸附措施，降低了废气污染物的排放量，不属于重大变动
		2#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	经活性炭吸附处理后经 1 根 15m 高排气筒排放	
		3#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	未建设	非重大变动
		4#下线及检测废气	经 1 根 15m 高排气筒排放	未建设	非重大变动
		风	雨水	厂区设有 15 个雨水排放	厂区共设有 16 个雨水排放口，均

	险		口,雨水排放口应设置雨水 截止阀	设有雨水截止阀,厂区 14 个雨水 排放口的雨水排入市政雨水管 网, 2 个雨水排放口直接排入小 港河	
储运工 程	/	冷媒成 品罐	设有 1 个 2m ³ 冷媒成品罐	设有 1 个 1m ³ 冷媒成品罐	冷媒成品罐的容 积从 2m ³ 变更为 1m 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。	对照项目环评,本次验收项目 开发、使用功能未发生变化	否
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 万辆新 能源乘用车生产能力,实际生 产能力仍为 10 万辆新能源乘用 车,不变化;冷媒成品罐从 2m ³ 变为 1m ³ 。	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 环评基本一致,仅冷媒成品罐 从 2m ³ 变为 1m ³ ,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。	项目的冲压车间钢板材料用 量有所减少,结构胶、脱脂剂、 硅烷处理剂有所减少,总装车 间的制冷剂用量有所增加,没 有导致污染物排放量增加 10% 及以上	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	废气污染防治措施变化(主要 变化为:机器人点焊粉尘由无 组织变更为经滤筒除尘后经 2 根 15m 高排气筒排放,危废暂	否

10%及以上的。	存间、PDI 车间废气由无组织变为有组织，污水处理站废气由“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”变为“碱喷淋洗涤+UV 光解+活性炭吸附装置”），1#、2#下线及检测废气排气筒增加了活性炭吸附，3#、4#下线及检测测废气排气筒未建设，但未导致第 6 条中所列情形发生	
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，无废水直接排放口	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	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。	本项目产生的危废废物委托安徽浩悦生态科技有限责任公司、安徽爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司处理，废边角料等一般固废外售给合肥兴业经济发展有限公司，生活垃圾委托环卫部门统一处理。	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。	设有一座容积为 750m ³ 的事故水池。 事故废水暂存能力或拦截设施不发生变化	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

本项目的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连续及定期排放的脱脂废液、脱脂废水、硅烷废液、硅烷废水，电泳设备定期排放的电泳洗槽和 UF 水洗废水，电泳设备连续及定期排放的电泳废水，格栅、滑撬清洗废水、检修室、打磨室、化验室废水，总装车间淋雨试验废水，各车间地面保洁废水，生活污水和各循环水系统的排污水、涂装车间纯水站排放的浓盐水等清净水。本项目的废水如下表所示：

表 4.1.1-1 本项目废水特征分析

序号	污水类型	主要污染物	水量(m ³ /d)	去向
1	生产废水	COD、石油类、SS、氟化物、氨氮、总氮、阴离子表面活性剂、磷酸盐等	766.78	进污水处理站生产废水预处理系统→生化处理系统→总排口
2	生活污水	COD、SS、氨氮、总氮、动植物油	239.62	进污水处理站生化处理系统→总排口
3	循环水系统排污水、涂装车间纯水站排放浓水	COD、盐类	835.41	总排口
合计		COD、石油类、SS、氨氮、总氮、氟化物等	1841.81	/
4	回用水	/	160.0	回用于绿化、冲厕、道路浇洒
5	厂区废水总排口	COD、石油类、SS、氨氮、总氮、氟化物等	1681.81	市政污水管网

2、废水治理设施及排放去向

厂区能源中心北侧新建 1 座污水处理站，处理生产废水和生活污水。各生产废水排入污水处理站先分质进行预处理，预处理后的生产废水同生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后由厂区废水总排口排入市政污水管网，进入马窝污水处理厂进行深度处理。

a. 生产废水预处理系统

项目冲压车间产生的模具清洗废水、涂装车间前处理产生的脱脂废液进入脱脂废液池，涂装车间电泳洗槽和 UF 水洗废水进入电泳废水池，涂装车间打磨废水、格栅、滑撬清洗间、化验室、检修室排水进入含漆废水池，采用混凝沉淀工艺进行预处理，混凝沉淀后采用气浮净化；上述预处理后的废水、废液进入涂装废水池与涂装车间电泳废水、脱脂废水、总装车间淋雨试验废水均质混合，一起进行第二道混凝沉淀处理；处理后的该部分生产废水同生活污水一起进入污水处理站生化系统进一步处理。

涂装车间产生的硅烷废液进入硅烷废液池，与硅烷废水在硅烷废水池均质混合，一起进行两道混凝沉淀预处理；处理后的该部分生产废水同生活污水一起进入污水处理站生化系统进一步处理。

b. 综合废水处理系统（生化处理系统）

预处理后的生产废水在混合废水池与生活污水混合，采用 SBR 工艺进行生化处理，生化处理出水部分进入回用系统，经处理后回用于绿化、浇洒和冲厕，其余部分经石英砂滤处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及马窝污水处理厂接管标准，排至厂区废水总排口，经市政污水管网进入马窝污水处理厂深度处理。

c. 回用水处理系统

SBR 生化处理出水部分排至生物接触氧化池，再斜板沉淀池沉淀，固液分离后，出水进入中间水池。中间水池中的废水重力流至过滤器，经过滤后进入清水池，进行消毒处理。清水池水质满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T 18920-2020）冲厕、城市绿化、道路清扫要求，通过恒压供水装置向厂区提供中水用于绿化、冲厕、道路浇洒。

项目生产废水处理站及全厂污水处理站工艺流程见下图。

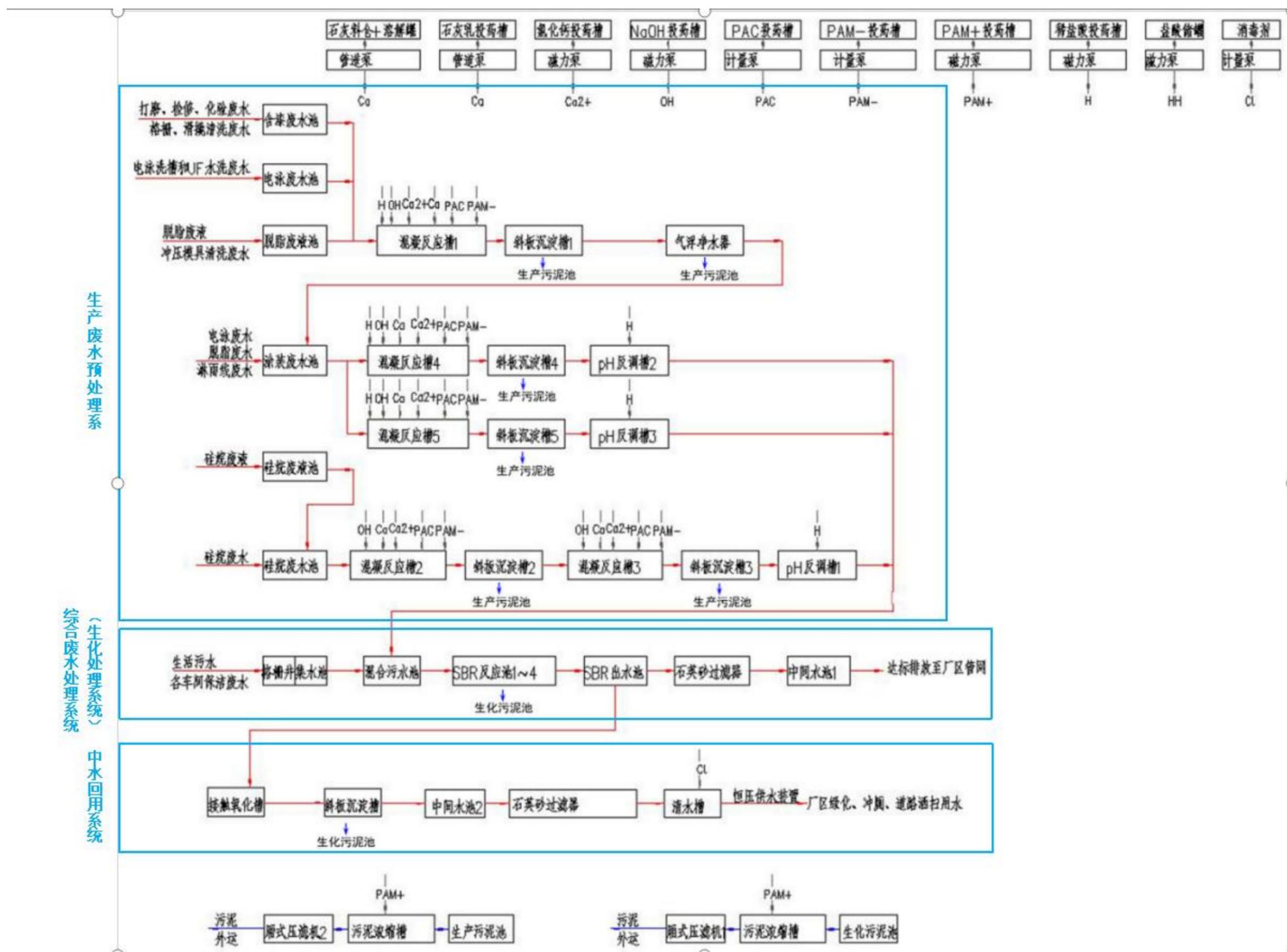


图 4.1-1 生产废水处理站工艺流程图



图4.1-3 废水处理措施照片

4.1.2 废气

1、废气来源、名称及污染物种类

冲焊车间：本项目冲焊车间的废气污染源主要为冲压车间返修件打磨粉尘；焊装车间 CO₂ 保护焊焊接烟尘及焊点清理粉尘、机器人点焊粉尘；

涂装车间：本项目涂装车间的废气主要为涂装车间各喷漆室喷漆产生的漆雾及含二甲苯、VOCs 有机废气；烘干室产生的含二甲苯、VOCs 有机废气及 TNV 焚烧装置燃天然气废气；三元体加热装置产生的燃天然气废气；涂胶及胶烘干产生的含 VOCs 有机废气；电泳及电泳烘干工序产生的含 VOCs 有机废气；注蜡工序产生的含 VOCs 有机废气；

总装车间补漆工序有机废气、下线及检测废气；

污水处理站废气；

就餐中心油烟等。

2、废气治理措施

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 废气治理措施情况汇总一览表

序号	废气类别	废气来源	污染物	排放方式	治理设施	设计风量 m ³ /h	排气筒 高度(m)	排气筒内 径(m)	验收监测 报告编号	排放口许 可编号	企业内部 编号
1	CO ₂ 气体 保护焊机 废气	焊接	颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排 放	滤筒除 尘器	16000	15	0.8	DA001	DA001	DA001
2	点焊废 气	焊接	颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排 放	滤筒除 尘器	16000	15	0.8	DA002	DA002	DA002
3	点焊废 气	焊接	颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排 放	滤筒除 尘器	16000	15	0.8	DA003	DA003	DA003
4	面漆喷 漆、闪 干、罩 光漆 喷漆、 套色 喷漆、 闪干 废气	喷漆、 闪干	二甲苯、二 氧化硫、氮 氧化物、颗 粒物、非甲 烷总烃	经 1 根 38m 高排气筒排 放	纸盒过 滤沸石 转轮 +RTO	360000	38	6	DA004	DA004	DA004

	调漆废气	调漆	非甲烷总烃		活性炭吸附						DA005
5	电泳废气	电泳	非甲烷总烃	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	30000	20	1.1	DA005	DA005	DA006
6	电泳烘干废气	电泳烘干	二氧化硫、非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二甲苯	经 1 根 20m 高排气筒排放	TNV 燃烧	18000	20	1.1	DA006	DA006	DA001
7	1#小修室废气	修补	非甲烷总烃、二甲苯	经 1 根 15m 高排气筒排放	两级活性炭	9000	15	1	DA007	DA015	DA007
8	2#小修室废气	修补	非甲烷总烃、二甲苯	经 1 根 15m 高排气筒排放	两级活性炭	9000	15	1.5	DA008	DA016	DA008
9	裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气	涂胶	非甲烷总烃	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	33000	20	0.7	DA009	DA017	DA009
10	底涂 PVC 胶废气	涂胶	非甲烷总烃	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	31000	20	0.7	DA010	DA018	DA010
11	胶烘干废气	胶烘干	非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	经 1 根 20m 高排气筒排放	TNV 燃烧	12000	20	0.7	DA011	DA019	DA011
12	面漆烘干废气	面漆烘干	二氧化硫、氮氧化物、二甲苯、颗粒物、非甲烷总烃	经 1 根 25m 高排气筒排放	TNV 燃烧	15000	25	1.1	DA012	DA013	DA012
13	套色烘干废气	套色烘干	二氧化硫、氮氧化物、二甲苯、颗粒物、非甲烷总烃	经 1 根 25m 高排气筒排放	TNV 燃烧	12000	25	0.8	DA013	DA014	DA013
14	电泳烘干燃烧器废气	天然气燃烧	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	680	15	0.4	DA014	DA008	DA014
15	1#面漆闪干燃	天然气燃	氮氧化物、二氧化硫、	经 1 根 15m 高排气筒排	/	800	15	0.4	DA015	DA011	DA015

	烧器废气	烧	颗粒物	放								
16	2#面漆闪干燃烧器废气	天然气燃烧	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	800	15	0.4	DA016	DA010	DA016	
17	1#套色面漆闪干燃烧器废气	天然气燃烧	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	450	15	0.8	DA017	DA009	DA017	
18	2#套色面漆闪干燃烧器废气	天然气燃烧	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	450	15	0.8	DA018	DA012	DA018	
19	注蜡废气	注蜡	非甲烷总烃	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	85000	20	1.3	DA019	DA020	DA019	
20	锅炉废气	天然气燃烧	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物	经 1 根 20m 高排气筒排放	/	12000	20	0.8	DA020	DA007	DA020	
21	1#下线及检测废气	车辆检测	氮氧化物、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	活性炭吸附	20000	15	0.8	DA021	DA021	DA021	
22	2#下线及检测废气	车辆检测	氮氧化物、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	活性炭吸附	20000	15	0.8	DA022	DA022	DA022	
23	1#补漆室废气	补漆	二甲苯、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	两级活性炭	30000	15	0.8	DA023	DA023	DA023	
24	2#补漆室废气	补漆	二甲苯、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	两级活性炭	30000	15	0.8	DA024	DA024	DA024	
25	污水处理站废气	污水处理	氨、硫化氢、臭气浓度	经 1 根 15m 高排气筒排放	碱液喷淋+UV 光解+活性炭吸附	10000	15	0.4	DA025	DA025	DA025	
26	危废暂存间废气	危废暂存	氨、硫化氢、臭气浓度、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	UV 光氧+活性炭吸附	10000	15	0.4	DA026	DA026	DA026	
27	PDI 车间废气	车辆检测	氮氧化物、非甲烷总烃	经 1 根 15m 高排气筒排放	/	5000	15	0.4	DA027	DA027	DA027	

28	食堂	食堂 炒菜	油烟	排烟管道至 楼顶排放	油烟净 化器	30000	/	1.3	DA028		
----	----	----------	----	---------------	-----------	-------	---	-----	-------	--	--



滤筒除尘（共 3 套）



TNV 燃烧炉



沸石转轮+RTO 燃烧



两级活性炭



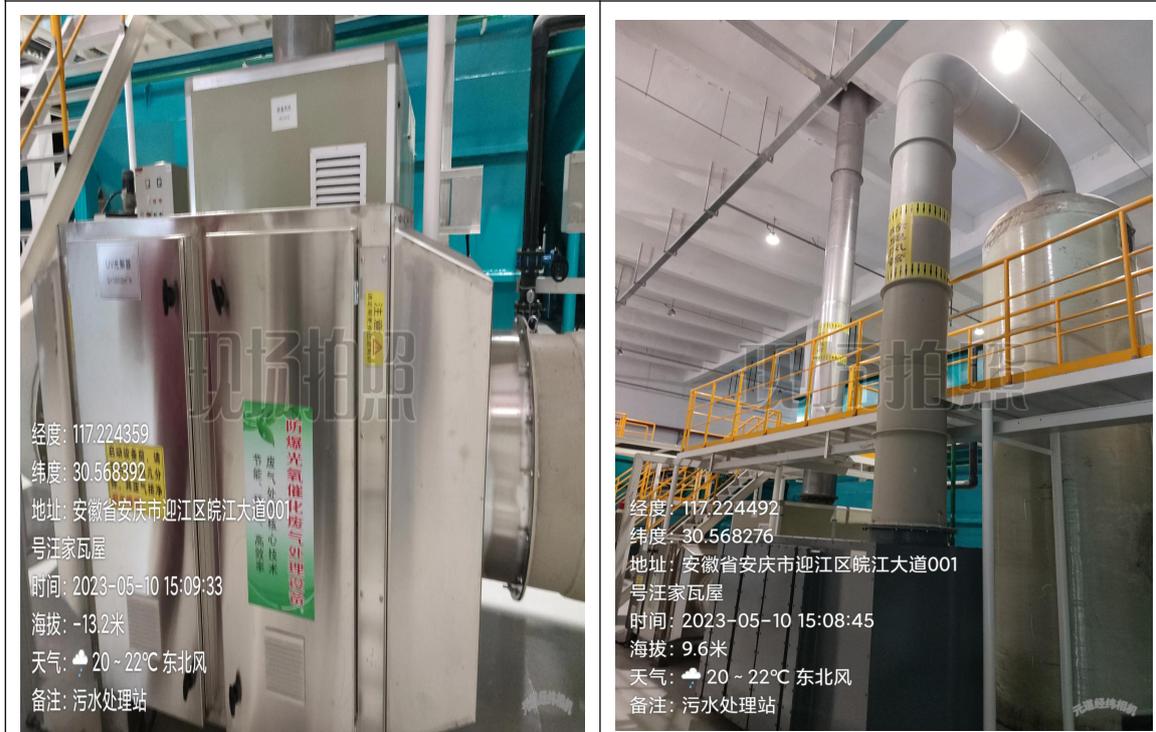
低氮燃烧器照片



VOCs 在线装置监测



废水在线监测



污水处理站废气 (UV 光解+活性炭+喷淋)

图 4.1-4 废气治理措施照片

4.1.3 噪声

项目新增噪声源为涂装车间风机、能源中心一、能源中心二空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、循环水系统冷却塔、冷冻机组等高噪声设备，噪声源强及治理措施见下表。

表 4.1-3 项目主要噪声源一览表

生产部门	设备名称	台数	声压级(测点位置: 边距 2m)	运行情况	防治措施	采取措施后车间外 1m 声压级
冲压车间	冲压机	2	90~95	间断	低噪声、振动小的设备, 基础安装减振器。冲压工作台设置橡胶垫, 车间运输工具采用电瓶叉车减少运输噪声, 冲压线全封闭。	70~75
涂装车间	空调送风机	若干	90~95	连续	高效低噪声、低转速、高质量的风机, 设置单独风机间, 车间采取全封闭	65~70
	通风机、增压风机、集气风机	若干	85~90	连续		
能源中心一和能源中心二	空压机	11	79	连续	低噪声设备, 主体采用减振基础, 进口装消声器	< 70
	制冷机组	6	85~90	连续	建筑隔声	< 70
污水处理站	罗茨风机	若干	85~90	连续	设单独隔声间	65~70
	各种水泵	若干	75~85	连续	设于地下或站房内	65~70
循环水系统	冷却塔	6	80(设备边距 5m)	连续	选用节能低噪声设备	80(设备边距 5m)
	循环水泵	20	82~88	连续	设于房间内	65~70
试车跑道			75	连续	改良 SMA 沥青路面, 比普通路面有 3dB(A) 以上的降噪作用	<75

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 固废产生量及处理处置情况一览表 t/a

序号	固体废物名称	来源	性质	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	2500	委托合肥兴业经济发展有限公司处置	2500	一般固废暂存间
2	各种废包装材料	原料使用		1000		1000	
3	废焊渣	焊装		0.5		0.5	
4	滤筒粉尘	焊装除尘		0.03		0.03	
5	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	136.15	委托环卫	136.15	垃圾桶

6	生化污泥	污水处理	一般固废		部门处理	116.5	/
7	废矿物油	冲压	危险废物	<u>40</u>	委托安徽爱维斯环保科技有限公司	<u>40</u>	危废暂存间
8	涂料桶	原辅材料包装	危险废物	<u>2000 只</u>	委托安徽嘉朋特环保科技有限公司	<u>2000 只</u>	
9	非涂料桶			<u>600 只</u>		<u>600 只</u>	
10	小涂料桶			<u>8</u>		<u>8</u>	
11	废有机溶剂	涂装	危险废物	<u>2</u>	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置	<u>2</u>	
12	漆渣		危险废物	<u>30</u>		<u>30</u>	
13	污水处理物化污泥	废水处理	危险废物	<u>162</u>		<u>162</u>	
14	废胶	涂装	危险废物	<u>31</u>		<u>31</u>	
15	实验室废液	涂装	危险废物	<u>0.15</u>		<u>0.15</u>	
16	试剂空瓶	涂装	危险废物	<u>0.5</u>		<u>0.5</u>	
17	废活性炭	废气治理	危险废物	20		20	
18	废硒鼓、墨盒	办公	危险废物	0.5		0.5	
19	废胶粘物	涂装	危险废物	16		16	
20	油漆沾染物	涂装	危险废物	64		64	
21	废油沙头、油手套、油包装纸	涂装、冲压、总装	危险废物	1.5		1.5	
22	含油漆废纸盒及过滤器	废气处理	危险废物	200		200	
23	硅烷化渣	废水处理	危险废物	4		4	
24	废洗枪溶剂	涂装	危险废物	10		10	
25	废过滤棉	废气治理	危险废物	2		2	
26	废沸石	废气治理	危险废物	0.3		0.3	
27	<u>废油漆</u>	涂装	危险废物	<u>10</u>		<u>10</u>	
28	<u>废 (UV) 日光灯管</u>	废气治理	危险废物	<u>0.5</u>		<u>0.5</u>	



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

安徽江淮汽车集团股份有限公司安庆分公司于 2023 年 10 月 20 日签署发布了突发环境事件应急预案，预案名称为《安徽江淮汽车集团股份有限公司安庆分公司突发环境事件应急预案》，风险级别：较大-大气（Q0-M1-E1）+一般-水（Q1-M1-E1），该备案文件已于 2023 年 10 月 20 日在安庆经济技术开发区安监环保局备案，备案编号 340802（开）-2023-030-M。

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

风险区域	风险防范措施
涂装车间调漆间	车间设有泄漏收集槽沟；若出现泄漏时进入地面沟槽随即进入污水处理站

涂装车间预处理化学品存放点	设有托盘，车间设有泄漏收集槽沟；若出现泄漏时进入地面沟槽随即进入重金属污水处理设施
冲焊车间化学品临时存放点	少量存放，现场设有吸附棉等应急物资，发生泄漏时采用吸附棉进行吸附处理
总装车间化学品临时存放点	
危废库	分类存放，设有围堰，设有防腐防渗漏措施，设有泄漏收集槽沟；若出现泄漏时进入地面沟槽随即进入污水处理站
厂区污水总处理站	污水处理总站污水总排口设有泵阀门，当废水出现异常排放时关闭泵阀门，截断污水排放；设有在线监测装置
事故废水	厂区雨污水排放口均设置切断阀，当厂区发生火灾事故，关闭厂区雨水闸阀，防止消防废水从雨水排口排放，雨水管网容积 12460m ³ ，可暂时作为应急事故 废水收集措施，雨水排口设置水泵，雨 水管内消防废水后续通过管道输送至 污水处理站事故废水池。本项目在污水处理站设置 750m ³ 的事故废水池，满足 应急事故废水收集要求，从而确保事故 状态下的应急事故 废水能够做到集中 收集，集中处理
雨水截断措施	雨水排口设置切断阀
涂装车间中涂、面漆喷漆室	烟感、可燃气体探测器
涂装车间调漆间	可燃气体探测器
涂装车间烘干室	烟感、可燃气体报警器
总装车间	烟感、可燃气体探测器

厂区应急物资详见下表。

表 4.2-2 应急防控设施汇总表

序号	应急物资名称	数量	存放场所
1	手提式干粉灭火器	1600个	车间
2	应急疏散指示牌	507套	
3	应急照明灯	849套	
4	应急对讲机	19台	
5	强光手电筒	4只	
6	安全帽	若干	
7	橡胶皮手套	若干	
8	火灾逃生面具	10只	
9	防电工作服	若干	
10	急救箱	44个	
11	消防沙、吸油沙	23立方	

序号	应急物资名称	数量	存放场所
12	五点式安全带	16套	
13	安全绳	6条	
14	室内消防栓	711个	
15	洗眼器	16个	
16	消防锹	120个	
17	三角架救援架	23台	
18	电动长管送风面具	1套	污水处理站
19	应急事故池	750m ³	厂区西北侧
20	担架	1个	消防控制室
21	外部消防栓	46个	厂区

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。污水处理站安装了废水 COD、氨氮、流量、pH、总磷在线监测系统，并与环保部门联网。

废气排放口均按要求设置相应标识牌。

	
<p style="text-align: center;">污水总排口标识牌</p>	<p style="text-align: center;">废水在线监测</p>
	
<p style="text-align: center;">废气在线监测</p>	<p style="text-align: center;">喷漆废气排放口标识</p>



焊接废气排放口标识



焊接废气排放口标识



涂胶废气排放口标识



雨水排放口标识



胶烘干废气排放口



锅炉废气排放口标识

4.3 环保投资及“三同时”落实情况

项目环境保护投资及三同时情况详见下表。

表 4.3.1-1 工程环保分项投资及“三同时”验收一览表

项目	污染源	环评环保设施及处理规模	环评环保投资 (万元)	实际环保设施及处理规模	实际环保投资 (万元)
废气治理	一、焊装车间				
	CO ₂ 保护焊焊接烟尘	设置密闭 CO ₂ 保护焊间, 对 CO ₂ 焊机产生的焊接烟尘进行收集, 引至 1 套滤筒除尘器净化, 净化后经 1 座 15m 排气筒排放, 冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带的集尘袋收集	50	设置密闭 CO ₂ 保护焊间, 对 CO ₂ 焊机产生的焊接烟尘进行收集, 引至 1 套滤筒除尘器净化, 净化后经 1 座 15m 排气筒排放, 风量 4.8 万 m ³ /h, 点焊机产生的粉尘经集气罩收集后经 2 套滤筒除尘器净化, 净化后经 2 根 15m 排气筒排放, 冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带的集尘袋收集	150
	二、涂装车间				
	各喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室	各喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室有机废气经沸石转轮吸附浓缩后, 经 RTO 焚烧装置净化处理, 处理后由 1 座 38m 排气筒排放	3000	各喷漆室、面漆闪干室、套色面漆闪干室有机废气经沸石转轮吸附浓缩后, 经 RTO 焚烧装置净化处理, 处理后由 1 座 38m 排气筒排放	3000
	调漆间	调漆间有机废气经两级活性炭吸附装置净化, 净化后汇总至喷漆 38m 排气筒排放	10	调漆间有机废气经两级活性炭吸附装置净化, 净化后汇总至喷漆 38m 排气筒排放	10
电泳烘干室	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 20m 排气筒排放	100	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 20m 排气筒排放	100	

	胶烘干室	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 20m 排气筒排放	100	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 20m 排气筒排放	100	
	面漆烘干室	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 25m 排气筒排放	100	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 25m 排气筒排放	100	
	套色面漆烘干室	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 25m 排气筒排放	100	烘干有机废气经 TNV 焚烧装置净化后由 1 座 25m 排气筒排放	100	
	小修室	涂装车间小修室有机废气经 2 套两级活性炭吸附装置净化后, 由 2 座 15m 排气筒排放	20	涂装车间小修室有机废气经 2 套两级活性炭吸附装置净化后, 由 2 座 15m 排气筒排放	20	
	通风系统	通风机、风管等	150	通风机、风管等	200	
	VOCs 在线监控	检测气体流量、排放浓度值	150	检测气体流量、排放浓度值	200	
	其他废气处理措施	/	/	电泳废气排气筒、裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶工序废气排气筒、底涂 PVC 胶废气排气筒等各燃烧器废气排气筒、危废暂存间废气处理设施等废气处理措施	100	
	小计		3810		4080	
废水处理	污水处理站	综合废液处理系统	6m ³ /h, 混絮凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮处理装置	100	6m ³ /h, 混絮凝沉淀槽、斜板沉淀槽、气浮处理装置	100
		硅烷废水处理系统	17m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽	100	17m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽	100

	涂装废水处理系统	42m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽 2 个	70	42m ³ /h, 混絮凝沉淀槽 2 个、斜板沉淀槽 2 个、pH 反调槽 2 个	70
	混合废水处理系统	70m ³ /h, 双班运行; 格栅、SBR 生化沉淀池、砂滤设备	200	70m ³ /h, 双班运行; 格栅、SBR 生化沉淀池、砂滤设备	200
	回用水处理系统	8m ³ /h, 生物接触氧化、沉淀池、过滤、消毒	50	8m ³ /h, 生物接触氧化、沉淀池、过滤、消毒	50
	加药系统	储存、配药、投加、计量与控制	60	储存、配药、投加、计量与控制	60
	污泥处理系统	混凝浓缩、投药、带式压滤机等	60	混凝浓缩、投药、带式压滤机等	60
	鼓风系统	罗茨鼓风机	30	罗茨鼓风机	30
	电控	电控系统	50	电控系统	50
	小计		720		720
噪声	空压站隔、消声	隔消声及建筑隔声	40	隔消声及建筑隔声	40
	循环水泵隔声减	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	15	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	15

治 理	振				
	风机隔声减振	选用低噪声设备、减振基础、隔声间	65	选用低噪声设备、减振基础、隔声间	65
	其它设备隔声减振	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	40	选用低噪声设备、减振基础、建筑隔声	40
	小计		160		160
地 下 水	涂装车间、污水处理站、排污管线地下水防渗措施		100	涂装车间、污水处理站、排污管线地下水防渗措施	100
	地下水监控井		10	地下水监控井	1
固 废 处 理	危险废物	在 1 座危废暂存间（416m ² ）暂存，定期交由有处理资质单位安全处置	15	在 1 座危废暂存间（416m ² ）暂存，定期交由有处理资质单位安全处置	20
	一般固废、生活垃圾	在 1 座一般固废间（160m ² ）暂存，专业公司回收利用	5	在 1 座一般固废间（160m ² ）暂存，专业公司回收利用	5
风 险	事故水池	750m ³	20	750m ³	30
合 计			4810		5116

本项目实际投资 88100 万元，其中实际环保投资为 5116 万元，占总投资的 5.81%。

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江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目位于安庆经济技术开发区圆梦新区皖江大道以北，黄浦路以南，环城东路以西，长风沙路以东区域，占地面积约 821.3 亩。项目总投资 8.81 亿元，租用安庆经开区智慧制造产业园（二期）内生产厂房，改造形成冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产生活辅助设施，搬迁合肥生产基地二期工程现有部分相关工艺生产设备设施，同时根据需要增加部分生产设施，改造总建筑面积 348997.34 平方米。项目达产后，年产 10 万辆新能源乘用车。

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制造，属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中“十六、汽车，6、智能汽车、新能源汽车及关键零部件、高效车用内燃机研发能力建设”，为鼓励类项目。

本项目建设符合《汽车产业发展政策》（国家发展改革委第 8 号令）、《汽车产业中长期发展规划》（工信部联装[2017]53 号）、《汽车产业投资管理规定》（国家发改委第 22 号）、《新能源汽车产业发展规划》（2021-2035）、《汽车整车制造建设项目环境影响评价文件审批原则》（试行）、《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）、《“十三五”挥发性有机物污染防治工作方案》、《关于印发 2020 年挥发性有机物治理攻坚方案的通知》、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》（国发[2018]22 号）、《安徽省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》（皖政[2018]83 号）、《安庆市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》、《长三角地区 2020-2021 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》（环大气[2020]62 号）、《全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安徽）经济带的实施意见》、《全面打造水清岸绿产业优美丽长江（安庆）经济带“1515”方案》、《中华人民共和国长江保护法》、《安庆市城市总体规划（2010-2030）》（2018 年修改）、《安庆经济开发区总体规划》、《安庆市圆梦新区规划》及其规划环评。

5.1.3 厂址与规划、三线一单的符合性

本项目位于安庆经济技术开发区圆梦新区皖江大道以北，黄浦路以南，环城东路以西，长风沙路以东地块，产品为新能源乘用车，属于安庆市总体规划中重点发展区域，属于安庆经济技术开发区圆梦新区重点发展的行业，用地性质为工业用地。项目符合《安庆市城市总体规划（2010-2030）》（2018年修改）、《安庆经济开发区总体规划》、《安庆市圆梦新区规划》及其规划环评准入条件。项目符合“三线一单”要求。

5.1.4 项目建设符合清洁生产要求

项目采用先进的生产工艺和技术装备，生产过程采用天然气等清洁能源，在减少物料、能源消耗、采用低毒涂料的同时，对产生的各种污染物均采取了技术成熟的治理方案，使各种污染物均能达标排放，涂装工艺及装备在国内同行业中处于领先水平的行列，清洁生产指标整体处于国际清洁生产领先水平。

5.1.5 工程污染物能够做到达标排放或有效处置

5.1.5.1 工程废气

冲压车间返修区打磨过程产生少量打磨粉尘，打磨机采用自吸式打磨头带集尘袋集尘；

焊接车间CO₂保护焊工序产生焊接烟尘，采用1套“区域集气罩收集+滤筒除尘器”处理，处理后由1座15m排气筒排放；

涂装车间漆雾经干式纸盒喷漆室大部分被除去，面漆喷涂（含套色）、闪干（含套色）、罩光漆喷涂（含套色）有机废气采取“沸石转轮浓缩+RTO焚烧装置”净化，净化后经38m高排气筒排放；调漆间废气经1套两级活性炭吸附装置处理后共用38m排气筒排放；各烘干室废气采用4套TNV焚烧装置处理后由2座20m（电泳烘干、胶烘干）、2座25m（面漆烘干、套色面漆烘干）排气筒排放；电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干燃烧器燃天然气废气由5座15m排气筒直接排放；低氮锅炉燃天然气废气由4座20m排气筒直接排放；电泳工序废气由1座20m排气筒直接排放；涂胶工序废气由2座20m排气筒直接排放；注蜡工序废气由1座20m排气筒直接排放；小修废气经2套两套活性炭吸附装置处理后由2座15m排气筒排放；

总装车间补漆室有机废气经2套两级活性炭吸附装置处理后由2座15m排气筒排放；下线及检测废气由4座15m排气筒排放；

污水处理站恶臭经“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”装置处理后，有 1 座 15m 排气筒排放。

采取以上治理措施后，打磨粉尘、焊点清理粉尘、焊接烟尘及废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求；漆雾、二甲苯、VOCs 可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求；三元体加热装置燃天然气废气可满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值要求；低氮燃气锅炉燃天然气废气可满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》（宜大气办[2020]46 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值；污水处理站恶臭能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值要求。

5.1.5.2 工程废水

对脱脂、硅烷、电泳、含漆等各类生产废水、废液经物化预处理，预处理后的各类生产废水和生活污水一起采用生化处理，经生化处理后的部分废水经深度处理后，满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GBT 18920-2020）冲厕、绿化、道路浇洒用水要求，回用于绿化、冲厕、道路浇洒，其余部分废水各污染物满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准及马窝污水处理厂接管标准，排入马窝污水处理厂进行深度处理。清净下水直接经厂区废水总排口排至市政污水管网。

5.1.5.3 工程噪声

拟建工程噪声污染源主要为涂装车间风机、能源中心一、能源中心二空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、循环水系统冷却塔、冷冻机组等高噪声设备产生的噪声，在采取隔声、减振、建筑隔声等措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类、4 类标准要求。

5.1.5.4 固体废物

一般废物冲压废料、各种废包装材料在 160m² 一般固废间暂存后，定期交由专业回收公司回收利用，生化污泥、生活垃圾运至市政垃圾处理场处理。

危险废物包括废液压油、废油脂、废胶、废胶沾染物、废漆渣及废纸盒过滤器、废活性炭、废过滤棉、脱脂工序浮油、硅烷废渣、废溶剂，污水处理产生的

物化污泥，废手套、废抹布、废包装物、废化工桶等，分类收集贮存至危废暂存间。危险废物在416m²危废暂存间暂存后，全部委托有资质单位安全处置。

5.1.6 总量控制要求

拟建工程全厂 SO₂、NO_x 排放量分别为 3.06t/a、15.01t/a。VOCs 作为本项目特征废气污染物，全厂排放量为 25.93t/a，SO₂、NO_x、VOCs 有组织排放量分别为 3.06t/a、15.01t/a、21.96t/a。

本项目新增 VOCs 排放量 21.96t/a，按照不达标区域总量倍量替代原则，需要 43.92t/a 的替代来源，其中 30 吨 VOCs 总量置换来源于老同发欧式铁艺加工厂取缔关闭、海兴塑料厂取缔关闭、安庆市斗中王抓斗设计制造厂取缔关闭、十魏路红立家具厂取缔关闭、安庆市华鑫重工股份有限公司停产关闭、安徽合力股份有限公司喷漆线改造提升项目，剩余 13.92 吨 VOCs 总量置换来源于安庆泰亚鞋业有限公司挥发性有机物源头管控、末端治理项目。

本项目新增颗粒物排放量为 6.09 t/a，按照不达标区域总量倍量替代原则，需要 12.18 t/a 的替代来源，颗粒物总量置换来源于强能生物质公司停产关闭。

本项目新增 SO₂、NO_x 排放量分别为 3.06t/a、15.01t/a，按照不达标区域总量倍量替代原则，需要 SO₂、NO_x 分别需要 6.12t/a、30.02t/a 替代来源，由安庆经济技术开发区总量指标分配。

拟建工程 COD、氨氮全厂排放量分别为 42.96t/a、3.13t/a，项目废水经马窝污水处理厂处理，污水厂出水满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准限值要求，排入长江安庆段。本项目废水经马窝污水处理厂处理后 COD、氨氮排入环境量分别为 21.02 t/a 和 2.10 t/a（COD、氨氮按照《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 一级 A 标准排放限值计算，即 COD 50mg/L、氨氮 5 mg/L）。

本项目全厂新增 COD、氨氮排放量分别为 42.96t/a、3.13t/a，需申请 COD、氨氮总量指标，由安庆经济技术开发区总量指标分配。

5.1.7 区域环境质量状况维持不变

5.1.7.1 环境空气质量现状结论

项目所在区域 6 项污染物中 PM_{2.5} 不达标，超标倍数分别为 0.03，项目区为

城市环境质量不达标区。

随着《安庆市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案》及空气质量达标阶段性工作方案的实施，区域环境空气质量可得到有效改善。

根据现状补充监测，各敏感点监测点位二甲苯均未检出，VOCs 一次浓度范围为 ND~1.31mg/m³，污染指数最大值为 0.655；二甲苯可满足《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D.1 其他污染物空气质量浓度参考限值，VOCs 浓度可满足《大气污染物综合排放标准详解》（国家环保总局科技标准司）中的环境浓度限值。

5.1.7.2 地表水环境质量现状结论

根据安庆市生态环境局发布的《安庆市 2020 年度环境质量公报》中地表水环境现状评价结论，长江安庆断面上的长江皖河口断面、长江前江口断面两个国控考核断面，其年均水质均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）中的 II 类要求，表明长江安庆段水质可满足其 III 类水环境功能要求，区域地表水水质较好。

5.1.7.3 地下水环境质量现状结论

监测期间地下水各监测点除锰由于地质原因超标外，其他因子均可满足地下水质量标准（GB/T14848-2017）III 类标准要求，区域地下水水质较好。

5.1.7.4 声环境质量现状结论

拟建工程各厂界处昼、夜间噪声现状值均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类、4 类标准限值要求，项目所在区域声环境现状较好。

5.1.7.5 土壤环境质量现状结论

用地范围内土壤监测点各监测因子背景浓度均满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中的第二类用地筛选值的要求，用地范围外土壤监测点各监测因子背景浓度均满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018），土壤环境质量现状良好。

5.1.8 环境影响预测结论

5.1.8.1 环境空气影响预测

从最大地面浓度贡献值来看，拟建项目实施后主要废气污染源排放的颗粒

物、SO₂、NO₂ 和二甲苯、VOCs 有机废气对周围环境影响不大。

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），二级评价项目不进行进一步预测与评价，只对污染物排放量进行核算。本项目二甲苯、VOCs、颗粒物、SO₂、NO_x、硫化氢、氨大气污染物有组织排放量分别为 0.230t/a、2.70t/a、21.96t/a、6.09t/a、3.06t/a、15.01t/a、0.00028t/a、0.0252t/a；二甲苯、VOCs、颗粒物大气污染物无组织排放量分别为 0.051t/a、0.611t/a、3.971t/a、0.717t/a；大气污染物二甲苯、VOCs、颗粒物、SO₂、NO_x、硫化氢、氨年排放量分别为 0.28t/a、3.31t/a、25.93t/a、6.80t/a、3.06t/a、15.01t/a、0.00028t/a、0.0252t/a。

项目运行后厂界无组织排放监控点颗粒物、二甲苯、VOCs 满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放标准限值要求。全厂排放的废气污染物对厂界的最大浓度贡献均很小，不会对周围环境空气及环境保护目标产生明显影响。

本项目不需设置大气环境防护距离，环境防护距离超出东厂界外 54 米，南厂界外 79m，北厂界外 72m，环境防护距离范围内不存在环境敏感目标，且无规划的居住用地，环境防护距离范围内不应再建设医院、学校、宾馆、居民住宅、食品生产企业等环境敏感点。

5.1.8.2 地表水环境影响分析

本项目排水按照“清污分流”的原则，各冷却循环水系统排放的清洁排污水、纯水制备装置的浓盐水等清净下水直接经厂区废水总排口排入市政污水管网，生产废水和生活污水经厂区污水处理站处理。

物化预处理后的生产废水和生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》（GB/T 18920-2020）冲厕、绿化、道路浇洒用水要求后，回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及马窝污水处理厂接管标准后，由厂区废水总排口排入市政污水管网，进入马窝污水处理厂进行深度处理。

5.1.8.3 地下水环境影响评价结论

为防止地下水污染事故的发生，项目在特殊的生产、贮存场所设置专门的地下水污染防治措施，本项目的建设对区域地下水基本无影响。

5.1.8.4 噪声环境影响评价结论

拟建工程投产后，经预测，高噪声源在各厂界贡献值昼间均可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类、4类标准。

5.1.8.5 固体废物环境影响分析

拟建工程产生的一般废物和危险废物在厂内均有固定的贮存场地。一般废物冲压废料、各种废包装材料在一般固废间暂存后由专业回收公司回收利用、生化污泥、生活垃圾运至市政垃圾处理场处理。危险废物在危废暂存间暂存后委托有资质的单位安全处置，避免二次污染。

5.1.9 建设项目环境可行结论

拟建工程在安庆经济技术开发区圆梦新区内建设，符合国家、地方产业政策和行业发展规划，拟选厂址符合《安庆市城市总体规划（2010-2030）》（2018年修改）、《安庆经济开发区总体规划》、《安庆市圆梦新区规划》及其规划环评准入条件。产品适应市场需要，经济效益显著，有利于企业和地方经济的发展；生产过程中采用低污染的原材料，工艺和设备先进，符合清洁生产要求；废气、废水、噪声、固体废物处理措施先进可靠，项目污染物排放可实现最大程度地削减，产生的各类污染物能够达标排放并满足总量控制要求，对各环境敏感点不会产生明显影响；项目不需设置大气环境防护距离，满足环境防护距离要求。公众参与公示期间未收到项目周边村庄、学校等各环境保护目标公众的反馈意见。

综上所述，本项目的建设是评价区域整体环境可以承纳的，具备环境可行性。从环保角度，本项目的建设可行。

5.2 审批部门审批决定

一、原则同意《报告书》所述内容和评价结论。

本项目属于异地搬迁项目，由安徽省合肥市经济技术开发区搬迁至安庆经济技术开发区圆梦新区，项目租赁安庆经济技术开发区智慧制造产业园（二期）内标准化厂房，项目位于皖江大道以北、黄浦路以南、环城东路以西、长风沙路以东、项目建设不涉及厂房等建筑构筑物土建工程，项目总投资 8.81 亿元，其中环保投资 4810 万元，主要为搬迁合肥生产基地二期工程现有部分工艺生产设备、设施至安庆经开区圆梦新区，同时根据需要增加部分生产设施，改造建设冲压、焊装、涂装、总装生产车间等生产线，改造总建筑面积 348997.34m²。项目达产后，形成年产 10 万辆新能源乘用车的生产能力。本项目主体工程主要包含：

(一) 冲焊联合厂房：包含冲压车间和焊接车间。冲压车间主要用于冲压件的下料、冲压成型、模具存放、维修及冲压件存放，车间内建设有 2 条高速自动冲压线，1 条废料输送线，包括生产区和辅助区，其中生产区域包括板料存放区、冲压生产线区、辅助区域包括模具存放区、模具维修区、冲压件存放区、质检区；焊接车间主要建设 2 条车身主焊线、包括地板总成焊接生产线、车身总成焊接生产线；2 条左/右围侧焊接线，2 条发舱焊接线，1 条装配线，1 条调整线、1 条门盖线，1 条空中储运线。

(二) 涂装车间：建设 1 条前处理线，1 条电泳线、1 条面漆喷漆线、1 条罩光清漆喷漆线、1 条套色喷漆线、

(三) 总装车间：车间内建设 4 条内饰装配线、3 条底盘装配线和 1 条成品线及检测试验线。

项目配套建设有冲压辅房、焊接辅房、涂装辅房、总装辅房、PDI 车间、试车跑道等辅助工程和成品停车场、发车中心、供油站、集中供液间等储运工程及 2 座能源中心、4 台燃气锅炉、1 座纯水站等公用工程，项目已取得安徽省发展改革委备案文件，符合经开区产业定位，符合国家产业政策要求，在落实《报告书》和本批复提出的污染防治、环境风险防范措施的前提下，我局原则同意你公司按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、原材料等建设该项目。

二、你公司须认真落实《报告书》提出的各项环保措施。重点做好以下各项工作：

(一) 水污染防治措施

落实《报告书》提出的废水处理措施。强化“清污分流、雨污分流、污污分流”。拟建项目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连续及定期排放的脱脂废液、脱脂废水、硅烷废液、硅烷废水，电泳设备定期排放的电泳洗槽和 UF 水洗废水，电泳设备连续及定期排放的电泳废水，格栅、滑撬清洗废水、检修室、打磨室、化验室废水，总装车间淋雨试验废水，各车间地面保洁废水，生活污水和各循环冷却水系统的排污水、纯水站排放的高浓废水等。各冷却循环水系统排放的清洁排污水、纯水制备装置的高浓废水等直接经厂区废水总排口排入市政污水管网，本项目拟新建 1 座污水处理站，处理生产废水和生活

污水。各生产废水排入污水处理站先分质进行混凝沉淀为主要工艺的预处理，预处理后的生产废水同生活污水经 SBR 生化处理后部分回用于绿化、冲厕、道路浇洒、剩余部分经砂滤装置净化后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最终进入马窝污水处理厂处理后排入长江，项目废水排放执行安庆市马窝污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)相应标准中最严限值；你公司应进一步规范排污口相关标志设置，加强管理，严格落实相关废水排放要求。

落实《报告书》提出的地下水污染防治措施。厂区应采取分区防渗、按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行防控。重点防渗区包括涂装车间、集中供液间、污水处理站、危废暂存间、厂区污水管网等；一般防渗区包括能源中心、冲焊联合厂房、PDI 车间等。重点污染防治区、一般污染防治区应达到相应的防渗要求；加强污水处理构筑物和排污管道的防渗透与抗腐蚀能力，落实《报告书》提出的地下水监控计划，对厂区附近地下水进行定期跟踪观测，监测其水位、水质变化情况。

(二) 大气污染防治措施

落实《报告书》提出的各类废气治理措施。项目产生的废气主要拟建工程废气污染源主要为冲压车间返修件打磨粉尘；焊装车间 CO₂，保护焊焊接烟尘及焊点清理粉尘；涂装车间各喷漆室喷漆产生的漆雾及有机废气；烘干室产生有机废气及 TNV 焚烧装置燃天然气废气；三元体加热装置产生的燃烧废气；涂胶及胶烘干产生有机废气；电泳及电泳烘干工序产生的有机废气；注蜡工序产生的有机废气、总装车间补漆工序有机废气、下线及检测废气、污水处理站恶臭气体、食堂油烟等。

冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带集尘袋收集；焊接车间 CO₂ 保护焊工序产生焊接烟尘，采用 1 套“区域集气罩收集+滤筒除尘器”处理，处理后由 1 根 15 米高排气筒排放；涂装车间漆雾在干式纸盒喷漆室内操作，面漆喷涂（含套色）、闪干（含套色）、罩光漆喷涂（含套色）有机废气采取“沸石转轮滚缩+RTO 焚烧装置”净化处理，调漆间废气经负压收集后通过 1 套两级活性炭吸附装置处理，两股废气共用 1 根 38 米高排气筒排放；各烘干室废气经引风机送入 4 套 TNV 焚烧装置处理，处理后分别由 2 根 20 米高（电泳烘干、胶烘干）、

2 根 25 米高（面漆烘干、套色面漆烘干）排气筒排放；电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干三元体加热器燃烧废气分别由 5 根 15m 排气筒直接排放；4 合低氮锅炉燃烧废气分别由 4 根 20 米高排气筒直接排放；电泳工序废气经收集后由 1 根 20 米高排气筒直接排放；LASD 阻尼涂胶和底部涂胶工序废气经收集后分别由 2 根 20 米高排气筒直接排放；注蜡工序废气由 1 根 20 高排气筒直接排放；小修废气经 2 套两套活性炭吸附装置处理后由 2 根 15 米高排气筒排放；总装车间补漆室有机废气经 2 套两级活性炭吸附装置处理后由 2 根 15 米高排气筒排放；下线及检测废气由 4 根 1 米高排气筒排放；污水处理站恶臭经“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”装置处理后，由 1 根 15 米高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。

项目建成，生产过程中产生的打磨粉尘、焊点清理粉尘、焊接烟尘及废气热氧化处理装置(RTO、TNV 焚烧炉)燃烧废气、总装车间下线及检测废气、汽油加注废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值；电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干用的三元体加热装置燃烧废气执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气[2019]56 号)重点区域排放限值；漆雾、二甲苯、VOCs 执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值，VOCs 对标非甲烷总烃排放限值，燃气锅炉执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46 号)中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值；备用柴油发电机运行时废气参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 排放限值；污水处理站恶臭排气管排放的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 标准限值；餐厅油烟执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)，后期如有“特别限值”等相关要求时，应执行最新要求，各排气筒须按规范设置采样平台、采样口及环保图形标志。

你公司应该以源头控制为主，强化设备自动化、密闭化、连续化控制要求，生产工艺及设备控制均应采用有效措施减少各种废气的无组织排放，尤其应做好各无组织废气的有效收集及处理措施。

本项目须设置距东厂界 54 米，距南厂界 79 米，距北厂界 72 米及西厂界围成的矩形环境防护区域。你公司应积极与有关部门沟通，确保项目防护距离内不

新建环境敏感建筑。

(三) 噪声污染防治措施

落实《报告书》提出的噪声治理措施。本项目主要噪声源主要为涂装车间风机、能源中心空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、循环冷却水系统冷却塔、冷冻机组等运行时产生的噪声。你单位应合理布局，对高噪设备安装消声器、基础固定等降噪措施，减少对周围环境的影响。同时加强对高噪声设备的定期巡查和维护，确保高噪声设备的稳定运行，同时采取绿化、隔声等措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类、4 类排放限值要求。

(四) 固体废物防治措施

落实《报告书》提出的固体废弃物处理处置措施。本项目废液压油、废油脂、废胶、废胶沾染物、废漆渣及废纸盒过滤器、废活性炭、废过滤棉、脱脂工序浮油、硅烷废渣、废溶剂、污水处理站物化污泥、废手套、废抹布、废包装物、废化工桶等属危险固废，应妥善存放在危废暂存间，定期交由有资质的单位处置。危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求，危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记，在日常管理中严格执行环保部《“十三五”危险废物规范化管理指标体系》规定。危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移联单手续。

你公司需设置一座 416m² 的危废暂存库用于暂存危险废物，冲压废料、废包装材料、生化污泥及职工产生的生活垃圾等一般固体废物暂存于面积为 160m² 的一般固废暂存间，应妥善收集暂存。你公司应加强对固体废物的管理，做好台账工作，确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。

(五) 环境风险应急及防范措施

落实《报告书》中提出的环境风险应急及防范措施，加强日常管理和设备检修维护工作。按照《报告书》结论，项目拟建一座 750 立方米事故应急池，你公司应确保应急事故池保持常空状态，事故状态下废水能自流进入，事故废水不外排；你公司应加强管理，落实危险废物管理要求；你公司应根据项目内容及时编制全厂环境应急预案并报备，配备相应应急设施和物资，定期开展应急培训和演练。环境风险防控工作应纳入建设项目“三同时”管理。

（六）强化信息公开及事中事后监管工作

在项目施工和运营过程中，建设单位应按《建设项目环境影响评价信息公开机制方案》和《建设项目环境保护事中事后监督管理办法》落实相关要求，建立畅通的公众参与平台，及时公布相关环境信息，保障公众对建设项目环境影响的知情权、参与权和监督权，切实维护人民群众合法环境权益。

（七）落实自行监测工作和排污许可制度

按照《排污单位自行监测技术指南》和《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》相关要求，建设单位应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污许可证管理暂行规定》《国定污染源排污许可分类管理名录》的要求，及时重新申领排污许可证。

（八）项目重大变动须重新报批

若项目的规模、原料性质成分、采用的工艺和污染防治措施等发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定及时向我局报告，待正式批准后方可开工建设和生产。

三、总量控制要求

本项目实施后，新增废水产生为 42.045 万吨/年，排入马窝污水处理厂的总量控制为：COD: 42.96t/a、NH-N: 3.13t/a，最终排入外环境的总量控制指标分别为：COD: 21.02t/a、NH₃-N: 2.10t/a；颗粒物、SO₂、VOCs、NO_x 建议控制指标分别为 6.09t/a、3.06t/a、21.96t/a、15.01t/a。

四、以上意见，请予以落实

你公司应根据项目特点积极采取有效措施，强化污染防治和风险防范措施，进一步提升污染治理、事故防范能力，确保污染物达标排、环境风险能够得到有效防范。项目建设必须严格执行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。项目符合环保竣工条件后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外，建设单位应当依法向社会公开验收报告。

五、其他要求

你公司应在收到本批复后 5 个工作日内，将批准后的环境影响报告书送至市

生态环境综合行政执法支队和安庆经开区行政审批局、安监环保局、并按规定配合各级生态环境部门做好建设项目环境保护事中事后监管工作。请属地环保部门做好本项目日常环境保护管理工作。

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。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		GB8978-1996《污水综合排放标准》及马窝污水处理厂接管限值	GB8978-1996《污水综合排放标准》及马窝污水处理厂接管限值中较严限值	一致
废气	冲压车间、焊装车间的打磨焊接粉尘、涂装车间的 RTO、TNV 焚烧炉燃烧废气;喷漆、涂胶废气、总装车间下线及检测废气	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	一致
	三元体加热器燃气废气	《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气[2019]56号)重点区域排放限值	《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气[2019]56号)重点区域排放限值	一致
	锅炉废气	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值;《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46号)中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m ³ ”的限值	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值;《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46号)中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m ³ ”的限值	一致

	无组织废气	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1;《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1;《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值	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	《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)	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类(西、北厂界)、4类(东、南厂界)	一致
固体废物	一般工业固体废物	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单要求	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)	不一致,按照更新后的标准执行
	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》(GB18597-2023)	标准更新,按新标准执行

6.1 污染物排放标准

1、废水

厂区总排口废水排放执行马窝污水处理厂接管标准,接管标准中未规定的因子执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准,马窝污水处理厂尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级 A 标准。

表 6.1-2 项目废水排放标准值 单位: mg/L

标准类别	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	TN	氟化物	pH	TP
马窝污水处理厂接管标准	500	200	280	28	/	40	/	6-9	4
GB8978-1996 表 2 中三级标准限值	500	300	400	/	20	/	20	6-9	/
本项目排放标准	500	200	280	28	20	40	20	6-9	4
马窝污水处理厂尾水	50	10	10	5(8)	1	15	/	6-9	1

标准									
----	--	--	--	--	--	--	--	--	--

2、废气

A. 打磨粉尘、焊点清理粉尘、焊接烟尘及废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气、总装车间下线及检测废气、汽油加注废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；

B. 漆雾、二甲苯、VOCs 执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值（挥发性有机物 VOCs 是指参与大气光化学反应的有机化合物，或者根据规定的方法测量或者核算确定的有机化合物。在表征 VOCs 总体排放情况时，根据行业特征和环境管理要求，可采用总挥发性有机物（以 TVOC 表示）、非甲烷总烃（以 NMHC 表示）表征；

C. 电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干用三元体加热装置燃天然气废气执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值；

D. 低氮燃气锅炉燃天然气废气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》（宜大气办[2020]46 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值；

E. 污水处理站恶臭排气筒排放的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值；

G. 餐厅油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）。

表 6.1-3 大气污染物排放标准

类别	污染源	污染物	浓度 (mg/m ³)	厂界 (mg/m ³)	单位	排放速率(kg/h)		标准		
废气	冲压车间冲压件返修打磨粉尘、焊装车间焊点清理粉尘	颗粒物	/	1.0	mg/ m ³	/	/	执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值		
	焊装车间焊接烟尘	颗粒物	120	1.0		15m	3.5			
	RTO、TNV 焚烧炉燃气废气	颗粒物	120	/		38m	35.8		25m 14.45 20m 5.9	
		SO ₂	550	/		38m	23			25m 9.65 20m 4.3
		NO _x	240	/		38m	6.88			
	总装车间下线及检测废气	非甲烷总烃	120	/		15m	10		15m 0.77	
		NO _x	240	/						
	三元体加热器燃气废气	颗粒物	30	/		/	/		执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气[2019]56号)重点区域排放限值	
		SO ₂	200	/		/	/			
		NO _x	300	/		/	/			
	低氮燃气锅炉排气筒	颗粒物	20	/		/	/	《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值;《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46号)中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m ³ ”的限值		
		SO ₂	50	/		/	/			
		NO _x	30	/		/	/			
	喷漆室漆雾	颗粒物	120	/		38m	35.8	执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值		
	调漆、喷漆、烘干、闪干、电泳、涂胶有机废气	二甲苯	70	1.2		38m	9.18			
						25m	3.8			
15m					1.0					
VOCs		120	4.0	38m	90.6					
25m	35									
20m	17									
15m	10									

厂区内无组织排放	非甲烷总烃	1h 平均浓度 6 (涂装车间、总装车间、PDI 车间周边监控点)		/	/	《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)表 A.1
污水处理站恶臭	硫化氢	/	0.06	15m	0.33	执行《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)
	氨	/	1.5	15m	4.9	
	臭气浓度	2000	20	15m	/	
餐厅油烟	油烟	2.0	/		/	《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)

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、4 类标准。

表 6.1-5 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
GB 12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》4 类标准	70	55

注：西、北厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 3 类标准，东、南厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 4 类标准。

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》(GB18597-2023)。

6.2 主要污染物总量指标

根据《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 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 (按非甲烷总烃计)，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	原环评许可排放量	排污许可证许可排放量	排放去向
废水	COD	42.96	42.96	马窝污水处理厂
	氨氮	3.13	3.13	
废气	SO ₂	3.06	/	大气环境
	NO _x	15.01	/	

	非甲烷总烃（含二甲苯）	21.96	21.96
	颗粒物	6.09	/

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
有组织废气	冲焊车间 CO ₂ 气体保护焊机废气排气筒 (DA001)	颗粒物
	机器人点焊废气排气筒 (DA002)	颗粒物
	机器人点焊废气排气筒 (DA003)	颗粒物
	面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序排气筒 (DA004)	二甲苯、二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、非甲烷总烃
	电泳工序排气筒 (DA005)	非甲烷总烃
	电泳烘干工序排气筒 (DA006)	二氧化硫、非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二甲苯
	1#小修室排气筒 (DA007)	非甲烷总烃、二甲苯
	2#小修室排气筒 (DA008)	非甲烷总烃、二甲苯
	裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶工序排气筒 (DA009)	非甲烷总烃
	底涂 PVC 胶工序排气筒 (DA010)	非甲烷总烃
	胶烘干工序排气筒 (DA011)	非甲烷总烃、颗粒物、氮氧化物、二氧化硫、
	面漆烘干工序排气筒 (DA012)	二氧化硫、氮氧化物、二甲苯、颗粒物、非甲烷总烃
	套色烘干工序排气筒 (DA013)	颗粒物、氮氧化物、二甲苯、非甲烷总烃、二氧化硫
	电泳烘干燃烧器排气筒 (DA014)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	1#面漆闪干燃烧器排气筒 (DA015)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	2#面漆闪干燃烧器排气筒 (DA016)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	1#套色面漆闪干燃烧器排气筒 (DA017)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	2#套色面漆闪干燃烧器排气筒 (DA018)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	注蜡工序排气筒 (DA019)	非甲烷总烃
	锅炉房排气筒 (DA020)	氮氧化物、二氧化硫、颗粒物
	1#下线及检测排气筒 (DA021)	氮氧化物、非甲烷总

污染源	监测项目
	烃,
2#下线及检测排气筒 (DA022)	氮氧化物、非甲烷总烃
1#补漆室排气筒 (DA023)	非甲烷总烃、二甲苯
2#补漆室排气筒 (DA024)	非甲烷总烃、二甲苯
污水处理站排气筒 (DA025)	氨、硫化氢、臭气浓度
危废暂存间排气筒 (DA026)	非甲烷总烃、氨、硫化氢、臭气浓度
PDI 车间 (DA027)	氮氧化物、非甲烷总烃
食堂油烟 (DA028)	油烟

注：以上排气筒编号为验收监测报告里的排气筒编号，企业内部排气筒编号及排放口许可编号与验收监测报告里排气筒编号对应关系详见表 4.1.2。

(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 环境空气质量监测点一览表

测点编号	测点名称	备注	监测因子
G1	上风向参考点	上风向	非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯、臭气浓度、氨、硫化氢
G2	周界外浓度最高点(下风向周界外 10m 处)	下风向	
G3	周界外浓度最高点(下风向周界外 20m 处)	下风向	
G4	周界外浓度最高点(下风向周界外 20m 处)	下风向	
G5	涂装车间外	/	非甲烷总烃
G6	总装车间外	/	非甲烷总烃
G7	PDI 车间外		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：按国家有关标准及生态环境部有关规范执行。

7.2 废水排放监测内容

(1) 监测点位

主要监测涂装车间废水进口及出口，厂区污水处理站进口及出口。

表 7.2-1 厂区废水水质监测断面布置情况表

测点编号	测点名称	监测项目
1#、2#	厂区污水处理站进口、出口	pH 值、BOD ₅ 、氨氮、SS、石油类、阴离子表面活性剂、总氮、磷酸盐、氟化物、COD

(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《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《水质采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质 样品的保存和管理技术规定》（HJ493-2009）等相关规定；样品的分析方法按《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：在项目厂界周围及规划的敏感点共布设 5 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
项目厂界东	N1	东厂界外 1m
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
规划居住用地	N5	厂界西北侧外约 87m

(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)、《声环境质量标准》(GB3096-2008)中的规定进行。

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

类别	项目	分析方法	方法来源	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	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	HJ 57-2017	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	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	0.07mg/m ³
	二甲苯	固定污染源废气 苯系物的测定 气袋采样/直接进样-气相色谱法	HJ 1261-2022	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2 (mg/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	0.25mg/m ³
	臭气	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	10 (无量纲)
	食堂油烟	固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法	HJ1077-2019	0.1mg/m ³
有组织 废气	硫化氢	污染源废气 硫化氢 碘量法	《空气和废气监测分析方法》(第四版) 国家环境保护总局 (2003 年)	3mg/m ³
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	HJ 1263-2022	0.168mg/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	0.07mg/m ³
	二甲苯	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解析-气相色谱法	HJ 584-2010	1.5×10 ⁻³ mg/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	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) 国家环境保护总局 (2003 年)	0.001mg/m ³

	臭气	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	10 (无量纲)
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法	HJ 1147-2020	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法	GB/T 11901-1989	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	0.025mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定重铬酸盐法	HJ 828-2017	4mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释接种法	HJ 505-2009	0.5mg/L
	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	0.06mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法	GB/T 7494-1987	0.05mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	0.05mg/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)国家环保局保护总局 (2002 年)	0.01mg/L
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法	GB/T 7484-1987	0.05mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/

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

安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目（阶段性）竣工环境保护验收监测工作分别于 2023 年 8 月 02~07 日，2023 年 8 月 17~18 日进行，并于 2023 年 9 月 5 日和 9 月 6 日对项目的食堂油烟进行了采样监测。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

本次验收对厂区全厂废水总排口进行了监测。本次监测数据表明本项目废水各污染物满足《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）表 4 三级标准及马窝污水处理厂接管标准，排入马窝污水处理厂进行深度处理。清净下水直接经厂区废水总排口排至市政污水管网。

9.2.1.2 废气治理设施

本次验收对厂区内焊接烟尘，电泳烘干废气、电泳烘干三元体废气、涂底涂密封胶废气、涂焊缝密封胶废气、输调漆废气、面漆喷涂、清漆喷涂、流平、面漆闪干、面漆烘干、锅炉房燃气废气、胶烘干废气、闪干三元体废气、整车检测废气以及补漆废气进行了监测。

监测结果表明，监测期间，焊接烟尘及废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求；漆雾、二甲苯、VOCs 可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求；三元体加热装置燃天然气废气可满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值要求；低氮燃气锅炉燃天然气废气可满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》（宜大气办[2020]46 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值；

污水处理站恶臭能够满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值要求。

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

一般废物冲压废料、各种废包装材料、废焊渣、滤筒除尘的尘渣在 160m² 一般固废间暂存后，定期交由合肥兴业经济发展有限公司处置回收利用，生化污泥、生活垃圾运至市政垃圾处理场处理。

危险废物包括废液压油、废油脂、废胶、废胶沾染物、废漆渣及废纸盒过滤器、废活性炭、废过滤棉、脱脂工序浮油、硅烷废渣、废溶剂，污水处理产生的物化污泥，废手套、废抹布、废包装物、废化工桶等危险废物，分类收集贮存至危废暂存间。危险废物在 416m² 危废暂存间暂存后，全部委托安徽浩悦生态科技有限责任公司安全处置。本项目的废矿物油暂存于危废暂存间后委托安徽爱维斯环保科技有限公司处置，各类包装桶（涂料桶、非涂料桶、小涂料桶）经危废暂存间暂存后委托安徽嘉朋特环保科技有限公司进行处理。

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

采样日期	2023-08-03				完成日期	2023-08-03~2023-08-09				检出限
样品名称	综合废水				样品性状	进口：微浊 出口：清				
检测项目	采样位置、时间及结果									
	厂区污水进口				厂区污水出口					
	09:25-09:30	10:25-10:30	11:25-11:30	12:25-12:30	09:35-09:40	10:35-10:40	11:35-11:40	12:35-12:40		
pH 值 (无量纲)	7.4	7.4	7.4	7.4	7.3	7.3	7.3	7.3	/	

悬浮物	640	610	645	615	121	121	125	123	4
氨氮	11.8	11.4	12.0	12.2	0.196	0.203	0.206	0.214	0.025
化学需氧量	300	300	302	298	37	37	42	38	4
五日生化需氧量	59.2	62.2	60.2	58.2	7.7	7.2	8.7	7.4	0.5
阴离子表面活性剂	13.8	11.8	12.6	13.7	3.00	2.96	2.80	3.00	0.05
石油类	0.32	0.31	0.31	0.30	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	0.06
总氮	32.6	32.8	32.6	32.3	0.98	0.92	1.0	0.94	0.05
磷酸盐	0.94	0.94	0.93	0.93	0.31	0.31	0.32	0.30	0.01
氟化物	1.72	1.75	1.77	1.75	0.53	0.53	0.53	0.53	0.05
采样日期	2023-08-04			完成日期	2023-08-04~2023-08-10				检出限
样品名称	综合废水			样品性状	进口：微浊 出口：清				
检测项目	采样位置、时间及结果								
	厂区污水进口				厂区污水出口				
	15:15-15:20	16:15-16:20	17:15-17:20	18:15-18:20	15:25-15:30	16:25-16:30	17:25-17:30	18:25-18:30	
pH 值 (无量纲)	7.4	7.5	7.4	7.4	7.4	7.4	7.3	7.3	/
悬浮物	635	620	630	615	129	122	125	126	4
氨氮	12.1	12.5	11.7	11.2	0.215	0.212	0.206	0.201	0.025
化学需氧量	300	301	303	305	41	41	38	38	4
五日生化需氧量	58.2	60.2	60.2	58.2	8.7	9.7	7.7	7.2	0.5
阴离子表面活性剂	12.6	13.4	13.5	11.7	2.90	2.82	3.04	2.91	0.05
石油类	0.31	0.32	0.32	0.31	0.06	0.06L	0.06L	0.06L	0.06
总氮	32.8	32.1	32.6	32.3	0.98	0.92	1.0	0.96	0.05
磷酸盐	0.94	0.93	0.94	0.93	0.31	0.31	0.31	0.30	0.01

氟化物	1.87	1.88	1.92	1.94	0.54	0.54	0.54	0.54	0.05
-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------

2、废水排放达标性分析

根据废水监测结果，污水处理站排放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
2023.08.03	污水处理站出口	pH 值（无量纲）	7.3	6-9	达标
		悬浮物	122.5	280	达标
		氨氮	0.205	160	达标
		化学需氧量	38.5	500	达标
		五日生化需氧量	7.75	200	达标
		阴离子表面活性剂	2.94	20	达标
		石油类	未检出	20	达标
		总氮	0.96	20	达标
		磷酸盐	0.31	/	达标
		氟化物	0.53	20	达标
2023.08.04	污水处理站出口	pH 值（无量纲）	7.35	6-9	达标
		悬浮物	125.5	280	达标
		氨氮	0.21	160	达标
		化学需氧量	39.5	500	达标
		五日生化需氧量	8.33	200	达标
		阴离子表面活性剂	2.92	20	达标
		石油类	未检出	20	达标
		总氮	0.965	20	达标
		磷酸盐	0.31	/	达标
		氟化物	0.54	20	达标

由上表可见，厂区废水总排口 pH、悬浮物、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、阴离子表面活性剂、总氮、磷酸盐、氟化物日均浓度范围值分别为 7.3~7.35、122.5~125.5mg/L、0.205~0.21mg/L、38.5~39.5mg/L、7.75~8.33mg/L、2.92~2.94mg/L、0.96~0.965mg/L、0.31mg/L、0.53~0.54mg/L，石油类未检出，各废水污染物均能达到马窝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) CO₂ 保护焊烟尘监测结果（DA001）

本项目 CO₂ 保护焊烟尘有组织监测结果见下表。

表 9.2-3 CO₂ 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA001	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	2.7	7.07×10 ⁻²
	第二次	2.9	7.66×10 ⁻²
	第三次	3.0	7.95×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	3.0	8.12×10 ⁻²
	第二次	3.1	8.52×10 ⁻²
	第三次	3.0	8.13×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，CO₂ 保护焊废气排放口颗粒物最大浓度为 3.1mg/m³，最大排放速率分别为 0.0852kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值要求。

2) 机器人点焊废气监测结果（DA002、DA003）

本项目机器人点焊检测结果详见下表。

表 9.2-4 机器人点焊废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA002	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-0	第一次	1.1	5.89×10 ⁻²

2	第二次	1.3	7.38×10^{-2}
	第三次	1.2	6.84×10^{-2}
2023-08-03	第一次	1.5	8.07×10^{-2}
	第二次	1.5	8.61×10^{-2}
	第三次	1.5	8.80×10^{-2}
采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA003	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	1.4	4.91×10^{-2}
	第二次	1.6	5.48×10^{-2}
	第三次	1.6	5.69×10^{-2}
2023-08-03	第一次	1.3	4.54×10^{-2}
	第二次	1.3	4.54×10^{-2}
	第三次	1.3	4.58×10^{-2}

由上表可知，验收监测期间，机器人点焊废气排放口（DA002）颗粒物最大浓度为 1.5mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.088kg/h 。

机器人点焊废气排放口（DA003）颗粒物最大浓度为 1.6mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.0569kg/h 。颗粒物浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值要求。

3) 面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序排气筒废气监测结果（DA004）

本项目面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序排气筒废气监测结果见下表。

表 9.2-5 面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序排气筒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	
2023.08.04	面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序废气排口	排气筒高度 (m)	38			
		截面积 (m ²)	36			
		烟气温度 (°C)	34.7	34.9	35.2	
		含湿量 (%)	2.9	2.9	2.9	
		烟气流速 (m/s)	3.76	3.91	3.71	
		标干流量 (Nm ³ /h)	413843	430031	413090	
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.5	1.4
			排放速率 (kg/h)	0.538	0.645	0.578
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	3
			排放速率 (kg/h)	/	/	1.24
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	9.15	9.00	8.90
			排放速率 (kg/h)	3.79	3.87	3.68
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
2023.08.05	面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序废气排口	排气筒高度 (m)	38			
		截面积 (m ²)	36			
		烟气温度 (°C)	34.5	34.9	35.2	
		含湿量 (%)	2.9	2.9	2.9	
		烟气流速 (m/s)	3.76	3.91	3.76	
		标干流量 (Nm ³ /h)	387524	399245	402500	
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.3	1.6	1.3
			排放速率 (kg/h)	0.504	0.639	0.523
		二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出
			排放速率 (kg/h)	/	/	/
		氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	4	3	4
			排放速率 (kg/h)	1.55	1.20	1.61
		非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	9.10	9.45	8.75
			排放速率 (kg/h)	3.53	3.77	3.52
		二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	未检出	未检出	未检出
			排放速率 (kg/h)	/	/	/

由上表可知, 验收监测期间, 面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序废气排放口 (DA004) 颗粒物最大排放浓度为 1.6mg/m³, 最大排放速率分别为 0.088kg/h、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 4mg/m³, 最大排放速率分别为 1.61kg/h、非甲烷总烃的最大排放浓度为 9.45mg/m³, 最大排放速率分别为 3.87kg/h、二甲苯未检出。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 相关要求。

4) 电泳废气 (DA005)

本项目有组织电泳工序废气监测结果见下表。

表 9.2-6 电泳废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA005	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	2.10	4.16×10 ⁻²
	第二次	2.02	4.04×10 ⁻²
	第三次	2.18	4.44×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	2.04	4.10×10 ⁻²
	第二次	2.02	4.16×10 ⁻²
	第三次	2.08	4.19×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，电泳工序废气排放口 (DA005) 非甲烷总烃最大排放浓度为 2.18mg/m³，最大排放速率分别为 0.044kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中相关要求。

5) 电泳烘干废气 (含 TNV 燃烧废气) 监测结果 (DA006)

本项目有组织电泳烘干废气监测结果见下表。

表 9.2-7 电泳烘干废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA006 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

2023-08-02	第一次	3.6	3.96×10^{-2}
	第二次	3.8	4.15×10^{-2}
	第三次	3.2	3.41×10^{-2}
2023-08-03	第一次	2.6	3.00×10^{-2}
	第二次	2.7	3.08×10^{-2}
	第三次	2.2	2.54×10^{-2}
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA006 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	5	5.50×10^{-2}
	第二次	4	4.37×10^{-2}
	第三次	4	4.26×10^{-2}
2023-08-03	第一次	5	5.76×10^{-2}
	第二次	4	4.57×10^{-2}
	第三次	4	4.62×10^{-2}
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA006 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

2023-08-02	第一次	27	0.297
	第二次	25	0.273
	第三次	28	0.298
2023-08-03	第一次	28	0.323
	第二次	27	0.308
	第三次	27	0.312
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA006 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	4.14	4.55×10 ⁻²
	第二次	4.06	4.44×10 ⁻²
	第三次	4.08	4.34×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	4.04	4.65×10 ⁻²
	第二次	4.28	4.89×10 ⁻²
	第三次	4.16	4.80×10 ⁻²
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA006 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，电泳烘干工序废气排放口（DA006）颗粒物最大排放浓度为 $3.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0415\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $5\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0576\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $28\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.323\text{kg}/\text{h}$ 。非甲烷总烃最大排放浓度为 $4.28\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0489\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出。电泳烘干废气中的各污染物均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

6) 1#小修室废气监测结果（DA007）

本项目 1#小修室废气监测结果见下表。

表 9.2-8 1#小修室废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m^3)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA007	
	检测指标	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	0.78	4.97×10^{-2}
	第二次	0.70	4.57×10^{-2}
	第三次	0.75	4.97×10^{-2}
2023-08-03	第一次	0.79	4.87×10^{-2}
	第二次	0.77	4.71×10^{-2}

	第三次	0.70	4.82×10^{-2}
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA007	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，1#小修室废气排放口（DA007）非甲烷总烃最大排放浓度为 0.79 mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.0487 kg/h 。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

7) 2#小修室废气监测结果

本项目 2#小修室废气监测结果见下表（DA008）。

表 9.2-9 2#小修室废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA008	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-0	第一次	0.65	2.92×10^{-2}

2	第二次	0.70	3.18×10^{-2}
	第三次	0.66	3.05×10^{-2}
2023-08-03	第一次	0.62	2.85×10^{-2}
	第二次	0.65	3.00×10^{-2}
	第三次	0.62	2.96×10^{-2}
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA008	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，2#小修室废气排放口（DA008）非甲烷总烃最大排放浓度为 0.7mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.0318kg/h 。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

8) 裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气监测结果（DA009）

本项目裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气监测结果见下表。

表 9.2-10 裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃
	检出限(mg/m ³)	0.07
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04

	采样位置	DA009	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
	采样频次		
2023-08-02	第一次	0.68	2.07×10 ⁻²
	第二次	0.67	2.04×10 ⁻²
	第三次	0.68	2.10×10⁻²
2023-08-03	第一次	0.60	1.84×10 ⁻²
	第二次	0.66	2.10×10 ⁻²
	第三次	0.65	2.03×10 ⁻²

由上表可知,验收监测期间,裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气排放口(DA009)非甲烷总烃最大排放浓度为 0.68mg/m³,最大排放速率分别为 0.021kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中相关要求。

9) 底涂 PVC 胶工序废气监测结果 (DA010)

本项目底涂 PVC 胶工序废气监测结果见下表。

表 9.2-11 底涂 PVC 胶工序废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA010	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
采样频次			
2023-08-02	第一次	9.80	0.101
	第二次	10.0	0.100
	第三次	9.85	9.74×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	9.85	0.101
	第二次	9.60	9.89×10 ⁻²

	第三次	9.70	9.99×10^{-2}
--	-----	------	-----------------------

由上表可知，验收监测期间，底涂 PVC 胶工序废气排放口（DA010）非甲烷总烃最大排放浓度为 10.0mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.101kg/h 。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

10) 胶烘干工序废气监测结果（DA011）

本项目胶烘干工序废气监测结果见下表。

表 9.2-12 胶烘干工序废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m^3)	1.0	
	采样位置	DA011	
	检测指标	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
采样频次			
2023-08-02	第一次	2.1	1.75×10^{-2}
	第二次	2.4	1.80×10^{-2}
	第三次	2.5	1.83×10^{-2}
2023-08-03	第一次	2.2	1.73×10^{-2}
	第二次	2.2	1.60×10^{-2}
	第三次	2.5	1.82×10^{-2}
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m^3)	3	
2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
2023-08-02	第一次	28	0.233
	第二次	26	0.195
	第三次	27	0.197
2023-08-03	第一次	28	0.220
	第二次	26	0.190
	第三次	27	0.196
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
2023-08-02	第一次	25.4	0.211
	第二次	25.5	0.191
	第三次	25.1	0.183
2023-08-03	第一次	24.5	0.192
	第二次	25.8	0.188
	第三次	24.9	0.181

由上表可知，验收监测期间，胶烘干废气排放口（DA011）颗粒物最大排放浓度为 2.5mg/m³，最大排放速率分别为 0.0183kg/h、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 28mg/m³，最大排放速率分别为 0.233kg/h，非甲烷总烃的最大排放浓度为 25.8mg/m³，最大排放速率分别为 0.192kg/h。胶烘干废气中各污染因子均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

11) 面漆烘干废气监测结果 (DA012)

本项目面漆烘干废气监测结果见下表。

表 9.2-13 面漆烘干废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA012	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	2.6	3.82×10 ⁻²
	第二次	2.6	3.63×10 ⁻²
	第三次	2.5	3.65×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	2.6	3.71×10 ⁻²
	第二次	2.7	4.00×10 ⁻²
	第三次	2.5	3.64×10 ⁻²
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA012	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	7	0.103
	第二次	8	0.112
	第三次	8	0.117
2023-08-0	第一次	8	0.114

3	第二次	5	7.40×10^{-2}
	第三次	8	0.117
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m^3)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA012	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	3	4.18×10^{-2}
	第三次	4	5.84×10^{-2}
2023-08-03	第一次	3	4.28×10^{-2}
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m^3)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA012	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	1.06	1.56×10^{-2}
	第二次	1.06	1.48×10^{-2}
	第三次	1.05	1.53×10^{-2}
2023-08-03	第一次	1.04	1.48×10^{-2}
	第二次	1.09	1.61×10^{-2}

	第三次	1.08	1.57×10^{-2}
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA012	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，面漆烘干废气排放口（DA012）颗粒物最大排放浓度为 2.7mg/m³，最大排放速率分别为 0.04kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 8mg/m³，最大排放速率分别为 0.117kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 4mg/m³，最大排放速率分别为 0.0584kg/h、非甲烷总烃的最大排放浓度为 1.09mg/m³，最大排放速率分别为 0.0161kg/h、二甲苯未检出。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

12) 套色烘干废气监测结果（DA013）

本项目套色烘干废气监测结果见下表。

表 9.2-15 套色烘干废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA013	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

	采样频次		
2023-08-04	第一次	1.3	2.36×10^{-2}
	第二次	1.3	2.30×10^{-2}
	第三次	1.3	2.22×10^{-2}
2023-08-05	第一次	1.3	2.26×10^{-2}
	第二次	1.1	2.00×10^{-2}
	第三次	1.1	2.04×10^{-2}
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA013	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-05	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA013	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

	采样频次		
2023-08-04	第一次	27	0.489
	第二次	26	0.460
	第三次	26	0.444
2023-08-05	第一次	28	0.487
	第二次	26	0.472
	第三次	27	0.500
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-05~2023-08-06	
	采样位置	DA013	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	2.84	5.15×10 ⁻²
	第二次	2.84	5.03×10 ⁻²
	第三次	2.80	4.78×10 ⁻²
2023-08-05	第一次	2.76	4.80×10 ⁻²
	第二次	2.78	5.05×10 ⁻²
	第三次	2.92	5.41×10 ⁻²
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA013	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)

	采样频次		
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-05	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，套色烘干废气排放口（DA013）颗粒物最大排放浓度为 $1.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0236\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 $28\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.5\text{kg}/\text{h}$ 、非甲烷总烃的最大排放浓度为 $2.92\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0541\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

13) 电泳烘干燃烧器废气监测结果（DA014）

本项目电泳烘干燃烧器废气监测结果见下表。

表 9.2-16 电泳烘干燃烧器废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m^3)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA014	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	6	8.35×10^{-3}
	第二次	12	1.74×10^{-2}
	第三次	14	2.03×10^{-2}
2023-08-05	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/

	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA014	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	3.6	5.01×10 ⁻³
	第二次	4.1	5.94×10 ⁻³
	第三次	4.2	6.08×10 ⁻³
2023-08-05	第一次	3.7	4.69×10 ⁻³
	第二次	3.7	4.22×10 ⁻³
	第三次	3.7	4.62×10 ⁻³
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA014	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	64	8.90×10 ⁻²
	第二次	64	9.27×10 ⁻²
	第三次	65	9.41×10 ⁻²
2023-08-05	第一次	59	7.48×10 ⁻²
	第二次	64	7.30×10 ⁻²

	第三次	62	7.74×10^{-2}
--	-----	----	-----------------------

由上表可知，验收监测期间，电泳烘干燃烧器废气排放口（DA014）颗粒物最大排放浓度为 $4.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.006\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $14\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.02\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $65\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.094\text{kg}/\text{h}$ 。其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

14) 1#面漆闪干燃烧器废气监测结果（DA015）

1#面漆闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示

表9.2-17 1#面漆闪干燃烧器监测结果评价表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m^3)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA015	
	检测指标	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	3.5	2.11×10^{-3}
	第二次	4.6	2.22×10^{-3}
	第三次	4.0	2.36×10^{-3}
2023-08-03	第一次	2.7	1.33×10^{-3}
	第二次	2.5	1.46×10^{-3}
	第三次	2.6	1.43×10^{-3}
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m^3)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA015	
	检测指标	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)

	采样频次		
2023-08-02	第一次	3	1.81×10^{-3}
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA015	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	3	1.81×10^{-3}
	第二次	4	1.93×10^{-3}
	第三次	4	2.36×10^{-3}
2023-08-03	第一次	4	1.96×10^{-3}
	第二次	4	2.34×10^{-3}
	第三次	4	2.20×10^{-3}

由上表可知，验收监测期间，1#面漆闪干燃烧器废气排放口（DA015）颗粒物最大排放浓度为 4.6mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.002kg/h 、二氧化硫最大排放浓度为 3mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.0018kg/h 、氮氧化物最大排放浓度为 4mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.002kg/h 、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56号）重点区域排放限值。

15) 2#面漆闪干燃烧器废气监测结果（DA016）

2#面漆闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-18 2#面漆闪干燃烧器废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA016 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	2.6	1.24×10 ⁻³
	第二次	2.3	1.08×10 ⁻³
	第三次	2.5	1.09×10 ⁻³
2023-08-03	第一次	3.4	1.60×10 ⁻³
	第二次	3.5	1.64×10 ⁻³
	第三次	4.6	2.11×10 ⁻³
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA016 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	136	6.46×10 ⁻²
	第二次	122	5.73×10 ⁻²
	第三次	137	5.99×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	129	6.06×10 ⁻²
	第二次	129	6.04×10 ⁻²
	第三次	106	4.87×10 ⁻²

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-02~2023-08-03	
	采样位置	DA016 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	12	5.70×10 ⁻³
	第二次	19	8.93×10 ⁻³
	第三次	28	1.22×10 ⁻²
2023-08-03	第一次	10	4.70×10 ⁻³
	第二次	13	6.08×10 ⁻³
	第三次	14	6.43×10 ⁻³

由上表可知，验收监测期间，2#面漆闪干燃烧器废气排放口（DA016）颗粒物最大排放浓度为 4.6mg/m³，最大排放速率分别为 0.002kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 137mg/m³，最大排放速率分别为 0.0646kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 28mg/m³，最大排放速率分别为 0.0122kg/h、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

16) 1#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果评价（DA017）

1#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-19 1#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m ³)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA017 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	2.0	9.84×10 ⁻⁴

2023-08-04	第二次	4.5	1.48×10^{-3}
	第三次	4.2	2.02×10^{-3}
2023-08-05	第一次	4.5	9.68×10^{-4}
	第二次	4.2	1.44×10^{-3}
	第三次	4.1	1.97×10^{-3}
采样日期	检测项目	二氧化硫	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA017 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	4	1.97×10^{-3}
	第二次	5	1.64×10^{-3}
	第三次	未检出	/
2023-08-05	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA017 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	8	3.94×10^{-3}

	第二次	7	2.30×10^{-3}
	第三次	9	4.34×10^{-3}
2023-08-05	第一次	8	1.72×10^{-3}
	第二次	5	1.72×10^{-3}
	第三次	7	3.37×10^{-3}

由上表可知，验收监测期间，1#套色面漆闪干燃烧器废气排放口（DA017）颗粒物最大排放浓度为 4.5mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.002kg/h 、二氧化硫最大排放浓度为 5mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.00197kg/h 、氮氧化物最大排放浓度为 9mg/m^3 ，最大排放速率分别为 0.00434kg/h 、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56号）重点区域排放限值。

17) 2#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果（DA018）

2#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果如下表所示。

表9.2-20 2#套色面漆闪干燃烧器废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物	
	检出限(mg/m^3)	1.0	
	完成日期	2023-08-06~2023-08-07	
	采样位置	DA018	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	2.5	2.48×10^{-3}
	第二次	2.8	2.58×10^{-3}
	第三次	2.5	2.43×10^{-3}
2023-08-05	第一次	2.3	2.43×10^{-3}
	第二次	2.2	2.29×10^{-3}
	第三次	2.4	2.24×10^{-3}
采样日期	检测项目	二氧化硫	

	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA018	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	7	6.45×10 ⁻³
	第三次	7	6.81×10 ⁻³
2023-08-05	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	4	3.74×10 ⁻³
采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA018	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	9	8.92×10 ⁻³
	第二次	6	5.53×10 ⁻³
	第三次	7	6.81×10 ⁻³
2023-08-05	第一次	3	3.17×10 ⁻³
	第二次	7	7.28×10 ⁻³
	第三次	11	1.03×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，2#套色面漆闪干燃烧器废气排放口（DA018）颗粒物最大排放浓度为 2.8mg/m³，最大排放速率分别为 0.00258kg/h、二氧化硫

最大排放浓度为 $7\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0068\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $11\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.01\text{kg}/\text{h}$ ，其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

18) 注蜡废气监测结果评价 (DA019)

注蜡废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-21 注蜡废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m^3)	0.07	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA019	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-02	第一次	1.21	7.75×10^{-2}
	第二次	1.23	8.10×10^{-2}
	第三次	1.24	7.82×10^{-2}
2023-08-03	第一次	1.29	8.15×10^{-2}
	第二次	1.27	8.22×10^{-2}
	第三次	1.26	8.54×10^{-2}

由上表可知，验收监测期间，注蜡废气排放口（DA019）非甲烷总烃最大浓度为 $1.29\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0854\text{kg}/\text{h}$ ；满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

19) 锅炉废气监测结果 (DA020)

项目的锅炉废气监测结果详见下表：。

9.2-22 锅炉废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	低浓度颗粒物
	检出限(mg/m^3)	1.0
	完成日期	2023-08-19~2023-08-20

	采样位置	DA020		
	检测 指标 采样频次	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率(kg/h)	额定出力 排放浓度(mg/m ³)
2023-08-17	第一次	1.3	4.28×10 ⁻³	1.4
	第二次	1.3	4.47×10 ⁻³	1.4
	第三次	1.3	4.47×10 ⁻³	1.4
2023-08-18	第一次	1.5	5.22×10 ⁻³	1.7
	第二次	1.4	4.92×10 ⁻³	1.5
	第三次	1.5	5.21×10 ⁻³	1.7
采样日期	检测项目	二氧化硫		
	检出限(mg/m ³)	3		
	完成日期	2023-08-17~2023-08-18		
	采样位置	DA020		
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)	
2023-08-17	第一次	5	1.65×10 ⁻²	
	第二次	5	1.72×10 ⁻²	
	第三次	5	1.72×10 ⁻²	
2023-08-18	第一次	未检出	/	
	第二次	未检出	/	
	第三次	未检出	/	
采样日期	检测项目	氮氧化物		
	检出限(mg/m ³)	3		
	完成日期	2023-08-17~2023-08-18		

	采样位置	DA020	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
	采样频次		
2023-08-1 7	第一次	22	7.24×10 ⁻²
	第二次	25	8.60×10 ⁻²
	第三次	26	8.95×10 ⁻²
2023-08-1 8	第一次	18	6.27×10 ⁻²
2023-08-1 8	第二次	20	7.03×10 ⁻²
	第三次	20	6.95×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，锅炉废气排放口（DA020）颗粒物最大排放浓度为 1.7mg/m³，最大排放速率分别为 0.0052kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 5mg/m³，最大排放速率分别为 0.0172kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 26mg/m³，最大排放速率分别为 0.0895kg/h，其废气污染物能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》（宜大气办[2020]46 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值。

20) 1#下线及检测排气筒废气监测结果（DA021）

1#下线及检测排气筒废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-23 1#下线及检测排气筒废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	DA021	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
采样频次			
2023-08-03	第一次	未检出	/

	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA021	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	7.80	6.04×10 ⁻²
	第二次	7.65	6.07×10 ⁻²
	第三次	8.10	6.60×10 ⁻²
2023-08-04	第一次	7.70	6.20×10 ⁻²
	第二次	7.75	6.06×10 ⁻²
	第三次	7.95	6.22×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，1#下线及检测废气排放口（DA021）非甲烷总烃最大浓度为 8.10mg/m³；最大速率为 0.066kg/h、氮氧化物未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

21) 2#下线及检测排气筒废气监测结果评价（DA022）

2#下线及检测排气筒废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-24 2#下线及检测排气筒废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	氮氧化物
	检出限(mg/m ³)	3
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04

	采样位置	DA022	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
	采样频次		
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA022 出口	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
采样频次			
2023-08-03	第一次	8.90	4.43×10 ⁻²
	第二次	8.60	4.01×10 ⁻²
	第三次	8.85	4.35×10 ⁻²
2023-08-04	第一次	9.00	4.31×10 ⁻²
	第二次	9.10	4.36×10 ⁻²
	第三次	8.80	4.48×10 ⁻²

由上表可知，验收监测期间，2#下线及检测废气排放口（DA022）非甲烷总烃最大浓度为 9.10mg/m³；最大速率为 0.0448kg/h、氮氧化物未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

22) 1#补漆废气监测结果评价（DA023）

1#补漆废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-25 1#补漆废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA023	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	9.25	0.196
	第二次	9.10	0.192
	第三次	9.00	0.189
2023-08-04	第一次	9.45	0.206
	第二次	9.30	0.197
	第三次	9.40	0.199
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA023	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，1#补漆废气排放口（DA023）非甲烷总烃最大浓度为 9.45mg/m³；最大速率为 0.206kg/h、二甲苯未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

23) 2#补漆废气监测结果评价（DA024）

2#补漆废气监测结果详见下表。

表9.2-26 2#补漆废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	DA024	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	6.20	0.144
	第二次	6.05	0.141
	第三次	6.35	0.149
2023-08-04	第一次	5.95	0.140
	第二次	6.30	0.146
	第三次	6.20	0.145
采样日期	检测项目	二甲苯	
	检出限(mg/m ³)	对二甲苯 0.3+间二甲苯 0.2+邻二甲苯 0.2	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-06	
	采样位置	DA024	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/

	第三次	未检出	/
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/

由上表可知，验收监测期间，2#补漆废气排放口（DA024）非甲烷总烃最大浓度为 6.35mg/m³；最大速率为 0.149kg/h、二甲苯未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

24) 污水处理站废气监测结果（DA025）

污水处理站废气监测结果详见下表。

表9.2-27 污水处理站废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	氨	
	检出限(mg/m ³)	0.25	
	完成日期	2023-08-07	
	采样位置	DA025 出口	
	检测 指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	1.74	8.40×10 ⁻³
	第二次	1.68	8.35×10 ⁻³
	第三次	1.77	8.83×10 ⁻³
2023-08-05	第一次	1.83	9.10×10 ⁻³
	第二次	1.90	9.48×10 ⁻³
	第三次	1.65	8.26×10 ⁻³
采样日期	检测项目	硫化氢	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-07	
	采样位置	DA025 出口	

	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
	采样频次		
2023-08-04	第一次	41	0.198
	第二次	39	0.194
	第三次	41	0.205
2023-08-05	第一次	41	0.204
	第二次	41	0.205
	第三次	40	0.200
采样日期	检测项目	臭气	
	检出限(无量纲)	10	
	完成日期	2023-08-05~2023-08-06	
	采样位置	DA025 出口	
	检测指标	排放浓度(无量纲)	
2023-08-04	第一次	112	
	第二次	112	
	第三次	85	
2023-08-05	第一次	85	
	第二次	85	
	第三次	98	

由上表可知，验收监测期间，污水处理站废气排放口（DA025）氨、硫化氢最大浓度分别为 1.90mg/m³、41mg/m³；最大速率分别为 0.00948kg/h、0.205kg/h，

臭气最大排放浓度为 112(无量纲)。满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表 2 标准限值。

25) 危废暂存间废气排放口监测结果 (DA026)

危废暂存间废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-28 危废暂存间废气监测结果评价表

采样日期	检测项目	氨	
	检出限(mg/m ³)	0.25	
	完成日期	2023-08-07	
	采样位置	DA026 出口	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	1.10	4.74×10 ⁻³
	第二次	0.96	4.13×10 ⁻³
	第三次	0.99	4.26×10 ⁻³
2023-08-05	第一次	1.12	4.84×10 ⁻³
	第二次	1.22	5.27×10 ⁻³
	第三次	1.09	4.65×10 ⁻³
采样日期	检测项目	硫化氢	
	检出限(mg/m ³)	3	
	完成日期	2023-08-07	
	采样位置	DA026 出口	
	检测指标	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	53	0.228
	第二次	52	0.224
	第三次	51	0.219
2023-08-05	第一次	52	0.225
	第二次	51	0.220

	第三次	52	0.222
采样日期	检测项目	臭气	
	检出限 (无量纲)	10	
	完成日期	2023-08-05~2023-08-06	
	采样位置	DA026 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(无量纲)	
2023-08-04	第一次	98	
	第二次	83	
	第三次	112	
2023-08-05	第一次	85	
	第二次	98	
	第三次	85	
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m ³)	0.07	
	完成日期	2023-08-05~2023-08-06	
	采样位置	DA026 出口	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2023-08-04	第一次	6.65	2.86×10 ⁻²
	第二次	6.50	2.80×10 ⁻²
	第三次	6.45	2.77×10 ⁻²
2023-08-05	第一次	6.60	2.85×10 ⁻²
	第二次	6.30	2.72×10 ⁻²

	第三次	6.50	2.77×10^{-2}
--	-----	------	-----------------------

由上表可知，验收监测期间，危废暂存间废气排放口（DA026）氨、硫化氢、非甲烷总烃最大浓度分别为 $1.22\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $53\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.65\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.00527\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.228\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0286\text{kg}/\text{h}$ 。满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

26) PDI 车间废气监测结果评价（DA027）

PDI 车间废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-29 PDI车间废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	氮氧化物	
	检出限(mg/m^3)	3	
	完成日期	2023-08-03~2023-08-04	
	采样位置	PDI 车间（DA027）	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)
2023-08-03	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
2023-08-04	第一次	未检出	/
	第二次	未检出	/
	第三次	未检出	/
采样日期	检测项目	非甲烷总烃	
	检出限(mg/m^3)	0.07	
	完成日期	2023-08-04~2023-08-05	
	采样位置	PDI 车间（DA027）	
	检测指标 采样频次	排放浓度(mg/m^3)	排放速率(kg/h)

2023-08-03	第一次	7.85	7.07×10^{-2}
	第二次	7.85	6.92×10^{-2}
	第三次	8.08	6.89×10^{-2}
2023-08-04	第一次	7.60	6.69×10^{-2}
	第二次	7.70	6.74×10^{-2}
	第三次	7.80	6.77×10^{-2}

由上表可知，验收监测期间，PDI 车间废气排放口（DA027）非甲烷总烃最大浓度分别为 8.08mg/m^3 ；最大速率分别为 0.0689kg/h ；氮氧化物未检出。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

27) 食堂油烟监测结果（DA028）

食堂油烟废气监测结果如下表所示。

表9.2-30 食堂油烟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	第四 次	第五 次	
2023.09.05	厨房油 烟排口	投用基准灶头数（个）	4					
		排风罩灶面总投影面积 （ m^2 ）	13.8					
		管道断面尺寸（m）	1.3×0.6					
		大气压（kPa）	101.18					
		烟气温度（ $^{\circ}\text{C}$ ）	38.2	38.6	37.8	38.1	37.4	
		烟气流速（m/s）	7.96	7.66	7.42	7.27	7.73	
		标干流量（ Nm^3/h ）	18780	18048	17520	17140	18267	
		油烟	折算浓度 （ mg/m^3 ）	1.29	1.38	1.01	1.14	1.23
			浓度均值 （ mg/m^3 ）	1.21				
2023.09.06		投用基准灶头数（个）	4					
		排风罩灶面总投影面积 （ m^2 ）	13.8					
		管道断面尺寸（m）	1.3×0.6					
		大气压（kPa）	101.35					

		烟气温度 (°C)	35.6	36.0	35.4	35.0	32.9
		烟气流速 (m/s)	8.82	8.09	7.29	6.99	6.82
		标干流量 (Nm ³ /h)	21086	19313	17436	16742	16430
		油烟	折算浓度 (mg/m ³)	1.27	1.23	1.33	1.32
	浓度均值 (mg/m ³)		1.21				

由上表可知, 验收监测期间, 食堂油烟排放口油烟的最大浓度分别为 1.38mg/m³。油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)。

2、无组织排放

(1) 无组织排放监测结果

本项目厂界外无组织废气监测结果见下表。

表 9.2-31 厂界外无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	采样时间	上风向	下风向	下风向	下风向
		采样点位	○G1	○G2	○G3	○G4
2023.08.03	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	第一次	0.252	0.307	0.367	0.315
		第二次	0.269	0.323	0.365	0.326
		第三次	0.253	0.322	0.363	0.315
		第四次	0.266	0.327	0.356	0.314
	二甲苯 (mg/m ³)	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出
		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出
	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	0.73	1.01	1.20	1.04
		第二次	0.68	1.02	1.26	1.08
		第三次	0.72	1.03	1.27	1.09
		第四次	0.72	1.08	1.21	1.01
	氨 (mg/m ³)	第一次	0.11	0.18	0.25	0.20
		第二次	0.11	0.20	0.26	0.18
		第三次	0.12	0.20	0.24	0.20
		第四次	0.11	0.18	0.25	0.19
	硫化氢 (mg/m ³)	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出

		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出	
	臭气浓度 ^① (无量纲)	第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出	
	2023.08.04	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	第一次	0.257	0.311	0.365	0.315
			第二次	0.260	0.316	0.374	0.310
第三次			0.284	0.325	0.362	0.316	
第四次			0.268	0.325	0.350	0.325	
二甲苯 (mg/m ³)		第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出	
非甲烷总 烃(mg/m ³)		第一次	0.79	1.05	1.26	1.00	
		第二次	0.76	1.05	1.20	1.06	
		第三次	0.72	1.02	1.26	1.04	
		第四次	0.74	1.07	1.20	1.03	
氨(mg/m ³)		第一次	0.12	0.21	0.25	0.19	
		第二次	0.12	0.19	0.25	0.20	
		第三次	0.11	0.19	0.26	0.21	
		第四次	0.12	0.19	0.27	0.21	
硫化氢 (mg/m ³)		第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出	
臭气浓度 ^① (无量纲)		第一次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第二次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第三次	未检出	未检出	未检出	未检出	
		第四次	未检出	未检出	未检出	未检出	

表 9.2-32 厂房外厂区内非甲烷总烃废气检测结果

采样日期	检测项目	采样时间	涂装车间外	总装车间外	PDI 车间外
		采样点位	○G5	○G6	○G7
2023.08.03	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	1.52	1.57	1.54
		第二次	1.56	1.56	1.52
		第三次	1.51	1.55	1.54
		第四次	1.57	1.54	1.51
2023.08.04	非甲烷总烃 (mg/m ³)	第一次	1.52	1.56	1.53
		第二次	1.51	1.54	1.50
		第三次	1.54	1.50	1.57
		第四次	1.55	1.58	1.56

由上表可知，验收监测期间，厂房外厂区的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》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

(2) 无组织废气结果评价

表9.2-33 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 G1	2023.08.03	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.269	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.73	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.12	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
	2023.08.04	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.284	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.79	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.12	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
下风向 G2	2023.08.03	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.327	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.08	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.20	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标

	2023.08.04	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.325	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.07	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.21	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
下风向 G3	2023.08.03	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.367	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.27	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.26	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
	2023.08.04	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.374	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.26	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.27	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
下风向 G4	2023.08.03	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.326	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.09	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.20	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	达标
	2023.08.04	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.325	1.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	未检出	1.2	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.06	4.0	达标
		氨 (mg/m ³)	0.21	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	未检出	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	未检出	20	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、二甲苯浓度排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关要求。氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中限值要求。

9.2.2.3 厂界噪声

本次厂界噪声验收监测日期为 2023 年 8 月 2 日~2023 年 8 月 3 日，监测结

果见下表。

表 9.2-34 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(Leq (dB(A)))		标准限值 (dB(A))		达标情况	
			昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
工业企业厂界环境噪声	2023.08.02	N1 厂界东	54.4	48.7	65	55	达标	达标
		N2 厂界南	54.2	48.8				
		N3 厂界西	47.7	48.9				
		N4 厂界北	50.6	46.7				
		N5 规划居住用地	50.2	44.9	60	50	达标	达标
	2023.08.03	N1 厂界东	51.0	50.2	65	55	达标	达标
		N2 厂界南	49.6	48.1				
		N3 厂界西	48.7	48.6				
		N4 厂界北	47.7	47.0				
		N5 规划居住用地	44.3	42.8	60	50	达标	达标

根据验收监测期间,本项目各厂界昼间噪声值范围为 47.7~54.4dB(A),夜间噪声值范围为 44.9~50.2dB(A),西、北厂界均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值要求;东、南厂界均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4 类标准限值要求,周边声环境敏感目标规划居住用地的昼间的噪声值范围为 44.3~50.2dB(A),夜间的噪声值范围为 42.8~44.9dB(A),声环境质量满足《声环境质量标准》(GB 3096-2008)2 类标准。

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、各种废包装材料、废焊渣、滤筒粉尘,一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期交由合肥兴业经济发展有限公司处置。

涂料桶、非涂料桶、小涂料桶暂存于危废暂存间后委托安徽嘉朋特环保科技有限公司处置。

废矿物油暂存于危废暂存间后委托安徽爱维斯环保科技有限公司处理。

废有机溶剂、漆渣、物化污泥、废胶、实验室废液、试剂空瓶、废活性炭、废硒鼓、墨盒、废胶粘物、油漆沾染物、废油沙头、油手套、油包装纸、硅烷化渣、废洗枪溶剂、废沸石、废油漆、废 UV 灯管等危险废物暂存于危废暂存间后

委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

生活垃圾委托安庆市环境卫生管理服务中心处置。

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 9.2-35 废气污染物排放总量核算表

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)
CO ₂ 保护焊废气 排口 (DA001)	颗粒物	3.1	0.0852	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.3408
机器人点焊废气 排放口 (DA002)	颗粒物	1.5	0.088	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.352
机器人点焊废气 排放口 (DA003)	颗粒物	1.6	0.0569	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.2276
面漆喷漆、闪干、 罩光漆喷漆、套色 喷漆、闪干工序废 气排放口 (DA004)	颗粒物	1.6	0.639	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	2.556
	二氧化硫	未检出	/		/
	氮氧化物	4	1.61		6.44
	非甲烷总烃	9.45	3.87		15.48
	二甲苯	未检出	/		/
电泳工序废气 (DA005)	非甲烷总烃	2.18	0.044	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.176
电泳烘干废气排 放口 (DA006)	颗粒物	3.8	0.0415	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.166
	二氧化硫	5	0.0576		0.2304
	氮氧化物	28	0.323		1.292
	非甲烷总烃	4.28	0.0489		0.1956
	二甲苯	未检出	/		/
1#小修室废气排 放口 (DA007)	非甲烷总烃	0.79	0.0487	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.1948
	二甲苯	未检出	/		/
2#小修室废气 (DA008)	非甲烷总烃	0.7	0.0318	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.1272
	二甲苯	未检出	/		/
裙带胶、LASD 阻 尼胶涂胶废气排 放口 (DA009)	非甲烷总烃	0.68	0.021	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.084
底涂 PVC 胶工序 废气排放口 (DA010)	非甲烷总烃	10.0	0.101	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.404
胶烘干废气排 放口 (DA011)	颗粒物	2.5	0.0183	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.0732
	二氧化硫	未检出	/		/
	氮氧化物	28	0.233		0.932
	非甲烷总烃	25.8	0.192		0.768
面漆烘干废气排	颗粒物	2.7	0.04	4000h(年工作 250	0.16

放口 (DA012)	二氧化硫	8	0.117	天, 每天 16 小时)	0.468
	氮氧化物	4	0.0584		0.2336
	非甲烷总烃	1.09	0.0161	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.0644
	二甲苯	未检出	/		/
套色烘干废气排 放口 (DA013)	颗粒物	1.3	0.0236	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.0944
	二氧化硫	未检出	/		/
	氮氧化物	28	0.5		2
	非甲烷总烃	2.92	0.0541		0.2164
	二甲苯	未检出	/		/
电泳烘干燃烧器 废气排放口 (DA014)	颗粒物	4.2	0.006	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.024
	二氧化硫	14	0.02		0.08
	氮氧化物	65	0.094		0.376
1#面漆闪干燃烧 器废气排放口 (DA015)	颗粒物	4.6	0.002	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.008
	二氧化硫	3	0.0018		0.0072
	氮氧化物	4	0.002		0.008
2#面漆闪干燃烧 器废气排放口 (DA016)	颗粒物	4.6	0.002	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.008
	二氧化硫	137	0.0646		0.2584
	氮氧化物	28	0.0122		0.0488
1#套色面漆闪干 燃烧器废气排放 口 (DA017)	颗粒物	4.5	0.002	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.008
	二氧化硫	5	0.00197		0.00788
	氮氧化物	9	0.00434		0.01736
2#套色面漆闪干 燃烧器废气排放 口 (DA018)	颗粒物	2.8	0.00258	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.01032
	二氧化硫	7	0.0068		0.0272
	氮氧化物	11	0.01		0.04
注蜡废气排放口 (DA019)	非甲烷总烃	1.29	0.0854	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.3416
锅炉废气排放口 (DA020)	颗粒物	1.7	0.0052	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.0208
	二氧化硫	5	0.0172		0.0688
	氮氧化物	26	0.0895		0.358
1#下线及检测废 气排放口 (DA021)	非甲烷总烃	8.10	0.066	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.264
	氮氧化物	未检出	/		/
2#下线及检测废 气排放口 (DA022)	非甲烷总烃	9.10	0.0448	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.1792
	氮氧化物	未检出	/		/
1#补漆废气排放 口 (DA023)	非甲烷总烃	9.45	0.206	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.824
	二甲苯	未检出	/		/
2#补漆废气排放 口 (DA024)	非甲烷总烃	6.35	0.149	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.596
	二甲苯	未检出	/		/
污水处理站废气 排放口 (DA025)	氨	1.90	0.00948	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.03792
	硫化氢	41	0.205		0.82
	臭气浓度	112(无量纲)	/		/
危废暂存间废气	氨	1.22	0.00527	4000h(年工作 250	0.02108

排放口 (DA026)	硫化氢	53	0.228	天, 每天 16 小时)	0.912
	臭气浓度	112 (无量纲)	/		/
	非甲烷总烃	6.65	0.0286		0.1144
PDI 车间废气排放口 (DA027)	非甲烷总烃	8.08	0.0689	4000h(年工作 250 天, 每天 16 小时)	0.2756
	氮氧化物	未检出	/		/

由上表可知, 项目建成后各污染因子排放总量: 颗粒物 4.05t/a、非甲烷总烃 20.31t/a、二氧化硫 1.15t/a、氮氧化物 11.75t/a。

表 9.2-35 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	3.06	1.15	满足
NO _x	15.01	11.75	满足
非甲烷总烃	21.96	20.31	满足
颗粒物	6.09	4.05	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。安徽江淮汽车集团股份有限公司于 2022 年 1 月委托机械工业第四设计研究院有限公司编制完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司江淮安庆年产 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 3 月 1 日取得安庆市生态环境局环评批复, 宜环建函[2022]6 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安庆分公司成立了安环部, 以董事长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) 落实《报告书》提出的废水处理措施。强化“清污分流、雨污分流、污污分流”。拟建项目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连续及定期排放的脱脂废液、脱脂废水、硅烷废液、硅烷废水，电泳设备定期排放的电泳洗槽和 UF 水洗废水，电泳设备连续及定期排放的电泳废水，格栅、滑撬清洗废水、检修室、打磨室、化验室废水，总装车间雨试验废水，各车间地面保洁废水，生活污水和各循环冷却水系统的排污水、纯水站排放的高浓废水等。各冷却循环水系统排放的清洁排污水、纯水制备装置的高浓废水等直接经厂区废水总排口排入市政污水管网，本项目拟新建 1 座污水处理站，处理生产废水和生活污水。各生产废水排入污水处理站先分质进行混凝沉淀为主要工艺的预处理，预处理后的生产废水同生活污水经 SBR 生化处理后部分回用于绿化、冲厕、道路浇洒、剩余部分经砂滤装置净化后经厂区污水总排口排入市政污水管网，最终进入马窝污水处理厂处理后排入长江，项目废水排放执行安庆市马窝污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)相应标准中最严限值；你公司应进一步规范排污口相关标志设置，加强管理，严格落实相关废水排放要求。</p> <p>落实《报告书》提出的地下水污染防治措施。厂区应采取分区防渗、按照“源头控制、分区防治、污染监控、应急响应”相结合的原则，从污染物的产生、入渗、扩散、应急响应全方位进行防控。重点防渗区包括涂装车间、集中供液间、污水处理站、危废暂存间、厂区污水管网等；一般防渗区包括能源中</p>	<p>(1) 厂区已建设“清污分流、雨污分流、污污分流”系统；</p> <p>(2) 各生产废水排入污水处理站先分质进行预处理，预处理后的生产废水同生活污水一起进行生化处理，处理后的废水部分经深度处理满足《城市污水再生利用 城市杂用水水质》(GB/T 18920-2020) 城市绿化、冲厕、道路清扫后，回用于绿化、冲厕、道路浇洒，剩余部分经砂滤装置净化后排至厂区废水总排口。根据验收监测报告，验收监测期间，厂区废水总出口废水排放浓度均能满足马窝污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准，其中部分经 SBR 处理后的废水回用于绿化、冲厕等；</p> <p>(3) 厂区按照环评中提出的分区防渗措施，对涂装车间、补漆车间、调漆间、前处理、阴极电泳挡水堰顶面、内侧面、排水沟、地面和设备基础、喷漆室循环水池、生产废水处理站各废水水池、全厂污水处理站各废水水池、地下油罐地面、危废临时贮存库房地面采取重点防渗措施，并在厂区设置一座地下水监测井，每年进行 1 次例行监测。</p>	<p>已落实</p>

<p>心、冲焊联合厂房、PDI 车间等。重点污染防治区、一般污染防治区应达到相应的防渗要求；加强污水处理构筑物和排污管道的防渗与抗腐蚀能力，落实《报告书》提出的地下水监控计划，对厂区附近地下水进行定期跟踪观测，监测其水位、水质变化情况。</p>		
<p>(二)落实《报告书》提出的各类废气治理措施。项目产生的废气主要拟建工程废气污染源主要为冲压车间返修件打磨粉尘；焊装车间 CO₂，保护焊焊接烟尘及焊点清理粉尘；涂装车间各喷漆室喷漆产生的漆雾及有机废气；烘干室产生有机废气及 TNV 焚烧装置燃天然气废气；三元体加热装置产生的燃烧废气；涂胶及胶烘干产生有机废气；电泳及电泳烘干工序产生的有机废气；注蜡工序产生的有机废气、总装车间漆工有机废气、下线及检测废气、污水处理站恶臭气体、食堂油烟等。</p> <p>冲压车间返修区打磨过程产生的打磨粉尘经自带集尘袋收集；焊接车间 CO₂，保护焊工序产生焊接烟尘，采用 1 套“区域集气罩收集+滤筒除尘器”处理，处理后由 1 根 15 米高排气筒排放；涂装车间漆雾在干式纸盒喷漆室内操作，面漆喷涂（含套色）、闪干（含套色）、罩光漆喷涂（含套色）有机废气采取“沸石转轮滚缩+RTO 焚烧装置”净化处理，调漆间废气经负压收集后通过 1 套两级活性炭吸附装置处理，两股废气共用 1 根 38 米高排气筒排放；各烘干室废气经引风机送入 4 套 TNV 焚烧装置处理，处理后分别由 2 根 20 米高（电泳烘干、胶烘干）、2 根 25 米高（面漆烘干、套色面漆烘干）排气筒排放；电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干三元体加热器燃烧废气分别由 5 根 15m 排气筒直接排放；4 台低氮锅炉燃烧废气分别由 4 根 20 米高排气筒直接排放；电泳工序废气经收集后由 1 根 20 米高排气筒直接排放；LASD 阻尼涂胶和底部涂胶工序废气经收集后分别由 2 根 20 米高排气筒直接排放；注蜡工序废气由 1 根 20 高排气筒直接排放；小修废气经 2 套两套活性炭吸附装置处理后由 2 根 15 米高排气筒排放；总装车间补漆室有机废气经 2 套两级活性炭吸附装置处理后由 2 根 15 米高排气筒排放；下线</p>	<p>(1) 焊接工序在封闭的焊接操作室内操作，废气通过室内集气罩收集后采取 3 套滤筒除尘器处理后通过 3 根 15m 高排气筒排放。根据验收监测报告，验收监测期间，焊接烟尘排放浓度及排放速率均能满足行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；</p> <p>(2) 涂装车间漆雾在干式纸盒喷漆室内操作，面漆喷涂（含套色）、闪干（含套色）、罩光漆喷涂（含套色）有机废气采取“沸石转轮滚缩+RTO 焚烧装置”净化处理，调漆间废气经负压收集后通过 1 套两级活性炭吸附装置处理，两股废气共用 1 根 38 米高排气筒排放。根据验收监测报告，验收监测期间，面漆喷涂（含套色）、闪干（含套色）、罩光漆喷涂（含套色）废气排气筒中的各废气污染物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；</p> <p>(3) 各烘干室废气经引风机送入 4 套 TNV 焚烧装置处理，处理后分别由 2 根 20 米高（电泳烘干、胶烘干）、2 根 25 米高（面漆烘干、套色面漆烘干）排气筒排放；根据验收监测报告，验收监测期间，废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃天然气废气的各废气污染物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干用三元体加热装置燃天然气废气满足关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。涂胶、胶烘干、注蜡等废气均能满《大</p>	<p>已落实</p>

<p>及检测废气由 4 根 1 米高排气筒排放；污水处理站恶臭经“碱喷淋洗涤+生物滴滤+活性炭吸附装置”装置处理后，由 1 根 15 米高排气筒排放。食堂油烟经油烟净化器处理后引至屋顶排放。</p> <p>项目建成，生产过程中产生的打磨粉尘、焊点清理粉尘、焊接烟尘及废气热氧化处理装置(RTO、TNV 焚烧炉) 燃烧废气、总装车间下线及检测废气、汽油加注废气执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准限值：电泳烘干、面漆闪干、套色面漆闪干的三元体加热装置燃烧废气执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气[2019]56 号) 重点区域排放限值：漆雾、二甲苯、VOCs 执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准限值，vOCs 对标非甲烷总烃排放限值，低氮燃气锅炉燃烧废气执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46 号) 中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值；备用柴油发电机运行时废气参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 排放限值；污水处理站恶臭排气管排放的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2 标准限值；餐厅油烟执行《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) ，后期如有“特别限值”等相关要求时，应执行最新要求，各排气筒须按规范设置采样平台、采样口及环保图形标志。</p> <p>你公司应该以源头控制为主，强化设备自动化、密闭化、连续化控制要求，生产工艺及设备控制均应采用有效措施减少各种废气的无组织排放，尤其应做好各无组织废气的有效收集及处理措施。</p> <p>本项目须设置距东厂界 54 米，距南厂界 79 米，距北厂界 72 米及西厂界围成的矩形环境防护区域。你公司应积极与有关部门沟通，确保项目防护距离内不新建环境敏感建筑。</p>	<p>气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准限值。</p> <p>(4) 锅炉废气经收集后，通过 1 根 15m 高排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，锅炉废气排放口的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014) 表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》(宜大气办[2020]46 号) 中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”限值；</u></p> <p>(5) 污水处理站废气经 1 套“碱喷淋洗涤+活性炭吸附+UV 光解”装置+1 根 15m 排气筒排放。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，污水处理站废气排放口氨、硫化氢、臭气浓度排放浓度及速率能满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2 标准限值；</u></p> <p>(6) 餐厅油烟经油烟净化器处理后至楼顶排放，<u>根据验收监测报告，验收监测期间，食堂油烟浓度排放浓度及速率能满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001) 要求。</u></p> <p><u>(7) 根据现场勘察，项目东厂界 54 米，距南厂界 79 米，距北厂界 72 米及西厂界围成的矩形环境防护区域无环境敏感目标。</u></p>	
<p>(三)落实《报告书》提出的噪声治理措施。本项目主要噪声源主要为涂装车间风机、能源中心空压站空压机、制冷站制冷机组、污水处理站风机及水泵、</p>	<p>选取低噪声设备，通过合理布局，采取消声、隔音减振等切实可行措施降低噪声影响。<u>根据验收监测报告，验收监测期间，各厂</u></p>	<p>已落实</p>

<p>循环冷却水系统冷却塔、冷冻机组等运行时产生的噪声。你单位应合理布局，对高噪设备安装消声器、基础固定等降噪措施，减少对周围环境的影响。同时加强对高噪声设备的定期巡查和维护，确保高噪声设备的稳定运行，同时采取绿化、隔声等措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类、4 类排放限值要求。</p>	<p><u>界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类（西、北）、4 类（东、南）标准限值要求。</u></p>	
<p>(四)落实《报告书》提出的固体废弃物处理处置措施。本项目废液压油、废油脂、废胶、废胶沾染物、废漆渣及废纸盒过滤器、废活性炭、废过滤棉、脱脂工序浮油、硅烷废渣、废溶剂、污水处理站物化污泥、废手套、废抹布、废包装物、废化工桶等属危险固废，应妥善存放在危废暂存间，定期交由有资质的单位处置。危险废物暂存场所应严格执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 要求，危险废物应在安徽省固体废物管理信息系统进行申报登记，在日常管理中严格执行环保部《“十三五”危险废物规范化管理指标体系》规定。危险废物委托处理处置时应按照《危险废物转移联单管理办法》办理转移联单手续。</p> <p>你公司需设置一座 416m² 的危废暂存库用于暂存危险废物，冲压废料、废包装材料、生化污泥及职工产生的生活垃圾等一般固体废物暂存于面积为 160m² 的一般固废暂存间，应妥善收集暂存。你公司应加强对固体废物的管理，做好台账工作，确保所有危险废物和一般固体废物得到合理、妥善处置。</p>	<p>(1) 生活垃圾委托安徽中祥保安服务有限公司处置（详见附件委托处置合同）；(2) 废矿物油交由安徽爱维斯环保科技有限公司处置（详见附件委托处置合同）；(3) 废有机溶剂、活性炭、废漆渣、污水处理物化污泥、废洗枪溶剂、废沸石、硅烷化渣等危险废物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）；(4) 涂料桶、非涂料桶、小涂料桶交由安徽嘉朋特环保科技有限公司处置（详见附件委托处置合同）。(5) 冲压废料、各种废包装材料、废焊渣、滤筒粉尘交由合肥兴业经济发展有限公司处置（详见附件委托处置合同）。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》(GB18597-2023) 相关标准建设一般固废暂存间 160m² 和危险废物暂存间 416m²</p>	<p>已落实</p>
<p>(五)落实《报告书》中提出的环境风险应急及防范措施，加强日常管理和设备检修维护工作。按照《报告书》结论，项目拟建一座 750 立方米事故应急池，你公司应确保应急事故池保持常空状态，事故状态下废水能自流进入，事故废水不外排；你公司应加强管理，落实危险废物管理要求；你公司应根据项目内容及时编制全厂环境应急预案并报备，配备相应应急设施和物资，定期开展应急培训和演练。环境风险防控工作应纳入建设项目“三同时”管理。</p>	<p>已采取《报告书》所列的环境风险防范措施：<u>涂装车间涂装区域设收集地沟；储漆间、调漆间为下沉式设计，整体比室外地面标高低 0.15m，可保证涂料无法溢出；冲焊联合厂房、总装车间液压油、机油存放区设置防渗漏托盘，可保证液压油泄漏时有效收集；危废暂存间四周设置 0.3m 宽，0.3m 深收集地沟，可保证液态危险废物无法溢出；设有 COD、pH、氨氮、总磷、流量在线监测装置；涂装车间中涂、面漆喷漆室、涂装车间烘干室、总装车间（供油站）设置烟感、可燃气体探测器；涂装车间调漆间设</u></p>	<p>已落实</p>

	<p>置可燃气体探测器。依托厂区已建 750m³事故应急池；2023 年 10 月 20 日在安庆经济技术开发区安监环保局备案, 备案编号 340802 (开) -2023-030-M。</p>	
<p>三、按照《排污单位自行监测技术指南》和《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》相关要求，建设单位应严格落实自行监测工作，保证监测质量，做好监测数据记录与保存工作；同时按照《排污许可证管理暂行规定》《国定污染源排污许可分类管理名录》的要求，及时重新申领排污许可证。</p>	<p>本项目已申请排污许可证，排污许可证编号为 91340800MA2MRJPGXP001V，正式生产后将对照《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017)、《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》(HJ971-2018)和《排污单位自行监测技术指南火力发电及锅炉》(HJ820-2017)制定例行监测方案，开展例行监测。</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

验收监测期间，厂区废水总排口 pH、悬浮物、氨氮、化学需氧量、五日生化需氧量、阴离子表面活性剂、总氮、磷酸盐、氟化物日均浓度范围值分别为 7.3~7.35、122.5~125.5mg/L、0.205~0.21mg/L、38.5~39.5mg/L、7.75~8.33mg/L、2.92~2.94mg/L、0.96~0.965mg/L、0.31mg/L、0.53~0.54mg/L，石油类未检出，各废水污染物均能达到马窝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) 焊接烟尘

①CO₂ 保护焊废气

验收监测期间，CO₂ 保护焊废气排放口（DA001）颗粒物最大浓度为 3.1mg/m³，最大排放速率分别为 0.0852kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值要求。

②机器人点焊废气

验收监测期间，机器人点焊废气排放口（DA002）颗粒物最大浓度为 1.5mg/m³，最大排放速率分别为 0.088kg/h。机器人点焊废气排放口（DA003）颗粒物最大浓度为 1.6mg/m³，最大排放速率分别为 0.0569kg/h。颗粒物浓度及速率均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准限值要求。

2) 面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干废气

验收监测期间，收监测期间，面漆喷漆、闪干、罩光漆喷漆、套色喷漆、闪干工序废气排放口（DA004）颗粒物最大排放浓度为 1.6mg/m³，最大排放速率分别为 0.088kg/h、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 4mg/m³，最大排放速率分别为 1.61kg/h、非甲烷总烃的最大排放浓度为 9.45mg/m³，最大排放速率分别为 3.87kg/h、二甲苯未检出。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关要求。

3) 电泳废气

验收监测期间，电泳工序废气排放口（DA005）非甲烷总烃最大排放浓度为

2.18mg/m³，最大排放速率分别为 0.044kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

4) 电泳烘干废气

验收监测期间，电泳烘干工序废气排放口（DA006）颗粒物最大排放浓度为 3.8mg/m³，最大排放速率分别为 0.0415kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 5mg/m³，最大排放速率分别为 0.0576kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 28mg/m³，最大排放速率分别为 0.323kg/h。非甲烷总烃最大排放浓度为 4.28mg/m³，最大排放速率分别为 0.0489kg/h、二甲苯未检出。电泳烘干废气中各污染物均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

5) 1#小修室废气

验收监测期间，1#小修室废气排放口（DA007）非甲烷总烃最大排放浓度为 0.79mg/m³，最大排放速率分别为 0.0487kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

6) 2#小修室废气

验收监测期间，2#小修室废气排放口（DA008）非甲烷总烃最大排放浓度为 0.7mg/m³，最大排放速率分别为 0.0318kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

7) 裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气

验收监测期间，裙带胶、LASD 阻尼胶涂胶废气排放口（DA009）非甲烷总烃最大排放浓度为 0.68mg/m³，最大排放速率分别为 0.021kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

8) 底涂 PVC 胶工序废气

验收监测期间，底涂 PVC 胶工序废气排放口（DA010）非甲烷总烃最大排放浓度为 10.0mg/m³，最大排放速率分别为 0.101kg/h。其废气污染物能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

9) 胶烘干废气

验收监测期间胶烘干废气排放口（DA011）颗粒物最大排放浓度为 2.5mg/m³，最大排放速率分别为 0.0183kg/h、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 28mg/m³，最大排放速率分别为 0.233kg/h，非甲烷总烃的最大排放浓度为 25.8mg/m³，最大排放速率分别为 0.192kg/h。胶烘干废气中各污染因子均能满足

《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

10) 面漆烘干废气

验收监测期间，面漆烘干废气排放口（DA012）颗粒物最大排放浓度为 $2.7\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.04\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $8\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.117\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0584\text{kg}/\text{h}$ 、非甲烷总烃的最大排放浓度为 $1.09\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0161\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出。面漆烘干废气中各污染因子均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

11) 套色烘干废气

验收监测期间，套色烘干废气排放口（DA013）颗粒物最大排放浓度为 $1.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0236\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫未检出、氮氧化物最大排放浓度为 $28\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.5\text{kg}/\text{h}$ 、非甲烷总烃的最大排放浓度为 $2.92\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0541\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出。套色烘干废气中各污染物均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关要求。

12) 电泳烘干燃烧器废气

验收监测期间，电泳烘干燃烧器废气排放口（DA014）颗粒物最大排放浓度为 $4.2\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.006\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $14\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.02\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $65\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.094\text{kg}/\text{h}$ 。其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56号）重点区域排放限值。

13)1#面漆燃烧器废气

验收监测期间，1#面漆闪干燃烧器废气排放口（DA015）颗粒物最大排放浓度为 $4.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.002\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.0018\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物最大排放浓度为 $4\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.002\text{kg}/\text{h}$ 、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56号）重点区域排放限值。

14)2#面漆燃烧器废气

2#面漆闪干燃烧器废气排放口（DA016）颗粒物最大排放浓度为 $4.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率分别为 $0.002\text{kg}/\text{h}$ 、二氧化硫最大排放浓度为 $137\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放

速率分别为 0.0646kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 28mg/m³，最大排放速率分别为 0.0122kg/h、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

15)1#套色面漆闪干燃烧器废气

1#套色面漆闪干燃烧器废气排放口（DA017）颗粒物最大排放浓度为 4.5mg/m³，最大排放速率分别为 0.002kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 5mg/m³，最大排放速率分别为 0.00197kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 9mg/m³，最大排放速率分别为 0.00434kg/h、其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

16)2#套色面漆闪干燃烧器废气

2#套色面漆闪干燃烧器废气排放口（DA018）颗粒物最大排放浓度为 2.8mg/m³，最大排放速率分别为 0.00258kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 7mg/m³，最大排放速率分别为 0.0068kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 11mg/m³，最大排放速率分别为 0.01kg/h，其废气污染物能满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值。

17)注蜡废气

验收监测期间，注蜡废气排放口(DA019)非甲烷总烃最大浓度为 1.29mg/m³；最大速率分别为 0.0854kg/h；满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

18) 锅炉废气

验收监测期间，锅炉废气排放口(DA020)颗粒物最大排放浓度为 1.7mg/m³，最大排放速率分别为 0.0052kg/h、二氧化硫最大排放浓度为 5mg/m³，最大排放速率分别为 0.0172kg/h、氮氧化物最大排放浓度为 26mg/m³，最大排放速率分别为 0.0895kg/h，其废气污染物能满足《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表 3 大气污染物特别排放限值和《安庆市燃气锅炉低氮改造工作方案》（宜大气办[2020]46 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值。

19)1#下线及检测排气筒废气

验收监测期间，1#下线及检测废气排放口（DA021）非甲烷总烃最大浓度为 8.10mg/m³；最大速率为 0.066kg/h、氮氧化物未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

20)2#下线及检测排气筒废气

验收监测期间，2#下线及检测废气排放口（DA022）非甲烷总烃最大浓度为 $9.10\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率为 $0.0448\text{kg}/\text{h}$ 、氮氧化物未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

21)1#补漆废气

验收监测期间，1#补漆废气排放口（DA023）非甲烷总烃最大浓度为 $9.45\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率为 $0.206\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

22)2#补漆废气

验收监测期间，2#补漆废气排放口（DA024）非甲烷总烃最大浓度为 $6.35\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率为 $0.149\text{kg}/\text{h}$ 、二甲苯未检出，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中相关限值要求。

23)污水处理站废气

验收监测期间，污水处理站废气排放口（DA025）氨、硫化氢最大浓度分别为 $1.90\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $41\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.00948\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.205\text{kg}/\text{h}$ ，臭气最大排放浓度为 112（无量纲）。满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值。

24)危废暂存间废气

验收监测期间，危废暂存间废气排放口（DA026）氨、硫化氢、非甲烷总烃最大浓度分别为 $1.22\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $53\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $6.65\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.00527\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.228\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0286\text{kg}/\text{h}$ 。满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

25)PDI 车间废气

验收监测期间，PDI 车间废气排放口（DA027）非甲烷总烃最大浓度分别为 $8.08\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0689\text{kg}/\text{h}$ ；氮氧化物未检出。满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

26)食堂油烟

验收监测期间，食堂油烟排放口油烟的最大浓度分别为 $1.38\text{mg}/\text{m}^3$ 。油烟排放浓度满足《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）。

(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、二甲苯浓度排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关要求。氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中限值要求。厂区内厂房外非甲烷总烃的排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 特别排放限值要求。

3、厂界噪声

根据验收监测期间，本项目各厂界昼间噪声值范围为 47.7~54.4dB(A)，夜间噪声值范围为 44.9~50.2dB(A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类（西、北厂界）和 4 类（东、南厂界）标准限值要求，周边声环境敏感目标规划居住用地的昼间的噪声值范围为 44.3~50.2dB(A)，夜间的噪声值范围为 42.8~44.9dB(A)，声环境质量满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类标准。

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、各种废包装材料、废焊渣、滤筒粉尘，一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期交由合肥兴业经济发展有限公司处置。

涂料桶、非涂料桶、小涂料桶暂存于危废暂存间后委托安徽嘉朋特环保科技有限公司处置。

废矿物油暂存于危废暂存间后委托安徽爱维斯环保科技有限公司处理。

废有机溶剂、漆渣、物化污泥、废胶、实验室废液、试剂空瓶、废活性炭、废硒鼓、墨盒、废胶粘物、油漆沾染物、废油沙头、油手套、油包装纸、硅烷化渣、废洗枪溶剂、废沸石、废油漆、废 UV 灯管等危险废物暂存于危废暂存间后委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。

生活垃圾委托安徽中祥保安服务有限公司处置。

5、总量

本次验收核算得到污染物实际排放量为：颗粒物 4.05t/a、非甲烷总烃 20.31t/a、二氧化硫 1.15t/a、氮氧化物 11.75t/a。环评报告中污染物总量指标为颗粒物 6.09t/a、非甲烷总烃 21.96t/a、二氧化硫 3.06t/a、氮氧化物 15.01t/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	江淮安庆年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目			项目代码	2108-340000-04-01-89 2195	建设地点	安庆市经济技术开发区圆梦新区皖江大道以北，黄浦路以南，环城东路以西，长风沙路以东地块内		
	行业类别（分类管理名录）	汽车整车制造 361			建设性质	迁建	项目厂区中心经度/纬度	东经 117°13'36.48"、北纬 30°33'51.05"		
	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	机械工业第四设计研究院有限公司		
	环评文件审批机关	安庆市生态环境局			审批文号	宜环建函[2022]6 号	环评文件类型	报告书		
	开工日期	2022 年 3 月			竣工日期	2023 年 7 月	排污许可证申领时间	2023 年 7 月 24 日		
	环保设施设计单位	浙江华世洁环保科技有限公司、江苏新裕泰华环保集团有限公司			环保设施施工单位	浙江华世洁环保科技有限公司、江苏新裕泰华环保集团有限公司	本工程排污许可证编号	91340800MA2MRJPGXP00 1V		
	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	安徽鑫程检测科技有限公司	验收监测时工况	已完工		
	投资总概算（万元）	88100			环保投资总概算（万元）	4810	所占比例（%）	5.46		
	实际总投资	88100			实际环保投资（万元）	5116	所占比例（%）	5.81		
	废水治理（万元）	720	废气治理（万元）	4080	噪声治理（万元）	160	固体废物治理（万元）	25	其他（万元）	131
	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	/		
运营单位	安徽江淮汽车集团股份有限公司安庆分公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91340800MA2MRJPGXP	验收时间	2023 年 10 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	/	/	/	/	/	42.045	/	/	/	/	/	+42.045
	化学需氧量	/	39.5	500	/	/	16.61	/	/	/	/	/	+16.61
	氨氮		0.21	28	/	/	0.09	/	/	/	/	/	+0.09
	废气												
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	20.31	21.96	/	20.31	/	/	+20.31
	SO ₂	/	/	/	/	/	1.15	3.06	/	1.15	/	/	+1.15
	NO _x	/	/	/	/	/	11.75	15.01	/	11.75	/	/	+11.75
	颗粒物	/	/	/	/	/	4.05	6.09	/	4.05	/	/	+4.05
	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