

智能电动汽车零部件产业园项目竣工环境 保护验收监测报告

建设单位：滁州光启汽车零部件有限公司

编制单位：安徽华境资环科技有限公司

二〇二五年九月

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: 滁州光启汽车零部件有限公司

电话: 0550-2658120

传真: /

邮编: 239000

地址: 安徽省滁州市经济技术开发区上海北路 6 号

编制单位: 安徽华境资环科技有限公司(盖章)

电话: 0551-62865426

传真: /

邮编: 230031

地址: 安徽省合肥市蜀山区蜀山新产业园区自主创新产业基地 6 栋 3 层 301 室

目 录

1 项目概况	3
1.1 建设项目基本情况	3
1.2 验收工作由来	3
1.3 竣工环境保护验收工作过程	4
2 验收依据	5
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	5
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	5
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	6
2.4 其他相关文件	6
3 项目建设情况	7
3.1 项目地理位置及总平面布置	7
3.2 建设内容	7
3.3 主要产品方案	20
3.4 主要设备设施	20
3.5 主要原辅料及能源	24
3.6 项目工艺流程分析	26
3.7 水源及水平衡	38
3.8 项目变动情况	43
4 环境保护设施	45
4.1 污染物治理设施	45
4.1.1 废水	45
4.1.2 废气	53
4.1.3 噪声	62
4.1.4 固体废物	63
4.2 其他环境保护设施	66
4.2.1 环境风险防范设施	66
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	68
4.2.3 其他设施	69
4.3 环保投资及“三同时”落实情况	71
4.3.1 环保投资	71
4.3.2 “三同时”落实情况	74
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	79
5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议	79
5.1.1 项目概况	79
5.1.2 产业政策及选址相符性分析	79
5.1.3 环境质量现状	80
5.1.4 环境影响分析	81

5.1.5 清洁生产	89
5.1.6 总体结论	89
5.2 审批部门审批决定	89
6 验收执行标准	94
6.1 污染物排放标准	95
6.2 主要污染物总量指标	99
7 验收监测内容	100
7.1 废气排放监测内容	100
7.2 废水排放监测内容	101
7.3 噪声排放监测	102
8 质量保证及质量控制	104
8.1 检测分析方法及检测仪器、检出限	104
8.2 人员资质	107
8.3 质量保证措施	107
9 验收监测结果	108
9.1 工况	108
9.2 环保设施调试运行效果	108
9.2.1 环保设施处理效率监测结果	108
9.2.2 污染物排放监测结果	111
9.3 环境管理检查	151
9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	151
9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理制度	151
9.3.3 环评及批复要求的落实情况	152
10 验收监测结论	157
10.1 污染物排放监测结果	157
10.2 工程建设对环境的影响	163
10.3 意见与建议	163
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	164

1 项目概况

1.1 建设项目基本情况

“智能电动汽车零部件产业园项目”于2023年12月22日予以网上备案，该项目实施地点位于安徽省滁州市六安路与永阳路交口东北侧，滁州市城北工业园内。项目代码：2312-341160-04-01-224998，项目总投资550000万元，该工程主要建设内容：设有1#冲焊联合车间、2#涂装车间、3#试制试验车间、能源中心、供液站等。建成后形成年产12万件汽车车身结构件的规模。

2024年6月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》。该项目已经于2024年6月27日取得了滁州市生态环境局下达的关于《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》的批复（审批文号：滁环办复[2024]158号）。

项目于2024年7月开工建设，2024年8月竣工，2024年12月进入调试阶段。2024年7月22日取得了排污许可证（证书编号：91341100MAD6UXEP30001Q），2025年5月14日项目突发环境事件应急预案经滁州经济技术开发区生态环境分局备案（备案号：341172-2025-007-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。

2025年6月滁州光启汽车零部件有限公司成立验收工作组，正式开展智能电动汽车零部件产业园项目竣工环境保护验收监测和调查工作。

2025 年 7 月 20 日~7 月 24 日，滁州光启汽车零部件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现场调查；山东中环检验检测有限公司于 2025 年 7 月 24 日~7 月 29 日对滁州光启汽车零部件有限公司废气、废水、噪声现状进行了现场调查与监测。滁州光启汽车零部件有限公司根据监测结果及现场环境管理检查情况，在查阅了该项目环境影响报告书、环境影响报告书审批意见等相关资料的基础上，按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）、《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ407-2021）等文件的要求，委托安徽华境资环科技有限公司编制了《智能电动汽车零部件产业园项目竣工环境保护验收监测报告》，为该项目竣工环保验收及管理提供科学依据。

1.3 竣工环境保护验收工作过程

1、2025 年 6 月，滁州光启汽车零部件有限公司进行了验收自查工作，主要自查了项目环保手续履行情况、项目建成情况、环境保护设施建设情况和有无重大变动情况等事项。

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

针对建设项目厂内已建成的年产 12 万件车身结构件生产线及其他相应的配套设施和配套的环境保护设施开展验收工作。验收产品方案：年产 12 万件车身结构件。

2、2025 年 6 月，安徽华境资环科技有限公司制定了《智能电动汽车零部件产业园项目竣工环境保护验收的监测方案》。

3、2025 年 7 月，滁州光启汽车零部件有限公司委托山东中环检验检测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、2025 年 7 月，山东中环检验检测有限公司根据制定的验收监测方案，在滁州光启汽车零部件有限公司厂内进行了废气、废水、噪声的监测工作。并于 2025 年 8 月出具了《智能电动汽车零部件产业园项目竣工验收检测报告》（编号 SDZH20250724309）。

5、2025 年 9 月，安徽华境资环科技有限公司完成了《智能电动汽车零部件

产业园项目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》（HJ971-2018）；
- (6) 《排污单位自行监测技术指南 火力发电及锅炉》（HJ820-2017）；

(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号，2017年11月22日施行）；

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

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

(1) 《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》（报批稿）（安徽华境资环科技有限公司，2024年6月）；

(2) 《关于智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书审批意见的函》（滁州市生态环境局，滁环办复【2024】154号，2024年6月27日）。

2.4 其他相关文件

(1) 《智能电动汽车零部件产业园项目检测报告》；

(2) 《滁州光启汽车零部件有限公司突发环境事件应急预案》及其备案表（2025年5月14日）；

(3) 《滁州光启汽车零部件有限公司排污许可证》（2024年7月22日）；

(4) 环保设计等其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 项目地理位置及总平面布置

3.1.1 项目地理位置

项目选址位于安徽省滁州市六安路与永阳路交口东北侧，滁州市城北工业园内。项目地理位置图见附图 1。

3.1.2 项目总平面布置

办公生活区临主干道上海北路布置在厂区东侧。作为厂区主出入口，布置职工停车场、非机动车棚。生产区布置在厂区中部核心地段，由北向南、由东向西依次布置冲焊联合厂房、涂装车间、试制试验车间。统一规划，分期实施，工艺流程顺畅，物流路线便捷。

库房区物流中心布置在厂区东南侧，主要为试制试验车间的物流配套。

危化及危废库、垃圾间布置在厂区西侧西一门出入口处，危化及危废库的危化间存放酒精、稀释剂等，属甲类物品库房。固废站布置在厂区中部试制试验车间北侧。公用站房区能源中心布置在厂区中部，位于负荷中心，减少能耗损失。供液站布置在能源中心西侧，靠近用能车间试制试验车间布置。锅炉房布置在厂区西南侧池塘北边。地磅布置在冲焊联合厂房西北侧，地磅房功能位于西二门。成品堆放场、发运场位于厂区南侧。

项目厂区总平面布置见附图 2。

3.2 建设内容

3.2.1 项目基本情况

项目名称：智能电动汽车零部件产业园项目

项目性质：新建

建设规模：年产 12 万件车身结构件

建设单位：滁州光启汽车零部件有限公司

验收责任主体：滁州光启汽车零部件有限公司

项目投资：本项目实际总投资 550000 万元，其中环保投资 4205 万元

占地及建筑面积：本项目租赁滁州新能代建厂房进行生产，租赁内容包括 1#标准车间（冲焊联合厂房）、2#标准车间（涂装车间）、3#标准车间（试制试

验车间）、110kv 变电站、供液站、危化及危废库、能源中心、垃圾间、发运中心、东门卫、门卫 1-3、VDC、锅炉房、固废站的全部土建及机电工程，租赁总面积 971.42 亩；

劳动定员及工作制度：全厂采用每周 5 天基本工作制，全年工作 250 天，各车间均采用双班工作制，每班 10h；辅助部门及管理部门采用单班工作制。项目劳动定员为 1475 人。

表 3.2-1 项目基本情况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项	2023 年 12 月 22 日予以网上备案，项目代码：2312-341160-04-01-224998。
2	环评	2024 年 5 月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》
3	环评批复	2024 年 6 月 27 日滁州市生态环境局出具“关于《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》的批复”（滁环办复【2024】154 号）
4	排污许可	2024 年 7 月 22 日取得了排污许可证（证书编号：91341100MAD6UXEP30001Q）
5	应急预案	2025 年 5 月 14 日项目突发环境事件应急预案经滁州经济技术开发区生态环境分局备案（备案号：341172-2025-007-M）
6	建设内容及规模	租赁滁州新能代建厂房进行生产，租赁内容包括 1#标准车间（冲焊联合厂房）、2#标准车间（涂装车间）、3#标准车间（试制试验车间）、110kv 变电站、供液站、危化及危废库、能源中心、垃圾间、发运中心、东门卫、门卫 1-3、VDC、锅炉房、固废站的全部土建及机电工程，租赁总面积 971.42 亩，年产 12 万件车身结构件
7	项目开工及调试时间	项目于 2024 年 7 月开工建设，2024 年 8 月完成建设，2024 年 12 月进入调试阶段
8	工程实际建设情况	租赁滁州新能代建厂房进行生产，租赁内容包括 1#标准车间（冲焊联合厂房）、2#标准车间（涂装车间）、3#标准车间（试制试验车间）、110kv 变电站、供液站、危化及危废库、能源中心、垃圾间、发运中心、东门卫、门卫 1-3、VDC、锅炉房、固废站的全部土建及机电工程，租赁总面积 971.42 亩，年产 12 万件车身结构件
9	实际产能	年产 12 万件车身结构件

3.2.2 项目建设内容

表 3.2-2 项目工程组成及实际建设内容一览表

工程类别	单项工程名称		环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	备注
主体工程	1#冲焊联合车间		主要承担年产12万台套新能源汽车车身大中型冲压件的任务。包括定尺板料的存放、告诉冲压成型、冲压件的检验、返修及存放、冲压模具的存放和维修保养、生产办公。冲压线由4台压力机组成，主要承担车身大、中型覆盖件冲压生产，其中左右堆成件成双冲压。	主要承担年产12万台套新能源汽车车身大中型冲压件的任务。包括定尺板料的存放、告诉冲压成型、冲压件的检验、返修及存放、冲压模具的存放和维修保养、生产办公。冲压线由4台压力机组成，主要承担车身大、中型覆盖件冲压生产，其中左右堆成件成双冲压。	与环评一致
	2#涂装车间	1F	布置1条前处理生产线、1条电泳生产线、1条涂胶生产线及电泳打磨、电泳修补、小修补等工段，纯水站、调漆间等生产辅区域、办公区。	布置1条前处理生产线、1条电泳生产线、1条涂胶生产线及电泳打磨、电泳修补、小修补等工段，纯水站、调漆间等生产辅区域、办公区。	与环评一致
		2F	布置1条套色涂装生产线、1条主涂装线、1条胶烘干线、注蜡等工序。	布置1条套色涂装生产线、1条主涂装线、1条胶烘干线、注蜡等工序。	与环评一致
	3#试制试验车间		主要配合工程及研发的相关开发计划，承担少量车身结构件总的总成组装和新产品新工艺的试制试验任务。主要有前分装区域、后分装区域及检查区域等。试制试验车间主要设有前分装线体5条、后分装线体2条、检查区域线体1条。	主要配合工程及研发的相关开发计划，承担少量车身结构件总的总成组装和新产品新工艺的试制试验任务。主要有前分装区域、后分装区域及检查区域等。试制试验车间主要设有前分装线体5条、后分装线体2条、检查区域线体1条。	与环评一致
辅助工程	发运中心		用于产品存放及产品发货	用于产品存放及产品发货	与环评一致
	食堂		一栋单层建筑，用于员工就餐。	食堂未建设	不在本次验收范围
公用	能源中心	锅炉房	全厂工艺和空调采暖用热水均由锅炉房燃气锅炉供应，占地面积1282.96m ² （40.6m×31m×8.72m）：	全厂工艺和空调采暖用热水均由锅炉房燃气锅炉供应，占地面积1282.96m ²	与环评一致

工程		(1) 内设3台2.8MW全预混燃气承压热水锅炉，供应 95℃/70℃生产工艺热水，生产热负荷共计5619kW； (2) 内设2台7.0MW全预混燃气承压热水锅炉，供应 60℃/50℃空调采暖热水，空调采暖热负荷7892Kw。	(40.6m×31m×8.72m)： (1) 内设3台2.8MW全预混燃气承压热水锅炉，供应 95℃/70℃生产工艺热水，生产热负荷共计5619kW； (2) 内设2台7.0MW全预混燃气承压热水锅炉，供应60℃/50℃空调采暖热水，空调采暖热负荷7892Kw。	
	空压站	由能源中心压缩空气站提供。设计安装2台额定功率800kW、额定排气量为150m³/min的三级压缩离心式空压机（一用一备）； 安装1台额定功率315kW、额定排气量47.6m³/min工频无油螺杆空压机和2台额定功率315kW、额定排气量47.3m³/min的变频无油螺杆空压机，配合离心机使用。空压机全部采用水冷冷却。离心式空压机和工频无油螺杆空压机后处理干燥净化装置采用压缩热再生吸附式干燥机，无油螺杆空压机后处理设备采用鼓风加热再生吸附式干燥机。离心机对应干燥机额定处理量175m³/min； 螺杆机对应干燥机额定处理量60m³/min。 安装4台储气罐，总容积80m³。全厂压缩空气总用量960m³/h。	由能源中心压缩空气站提供。安装2台额定功率800kW、额定排气量为150m³/min的三级压缩离心式空压机（一用一备）； 安装3台额定功率250kW、额定排气量46.2m³/min工频无油螺杆空压机，配合离心机使用。空压机全部采用水冷冷却。离心式空压机和工频无油螺杆空压机后处理干燥净化装置采用压缩热再生吸附式干燥机，无油螺杆空压机后处理设备采用鼓风加热再生吸附式干燥机。离心机对应干燥机额定处理量175m³/min； 螺杆机对应干燥机额定处理量60m³/min。 安装4台储气罐，总容积80m³。全厂压缩空气总用量960m³/h。	螺杆空压机的额定功率和额定排气量有所减少
	制冷站	系统一设有 4 台制冷机，单台循环水量 1280m³/h，系统供回水温度 7/12℃。 系统二设有 3 台制冷机，单台循环水量 345m³/h，系统供回水温度 7/12℃。 系统三设有 3 台制冷机，单台循环水量 1140m³/h，系统供回水温度 7/12℃。	系统一设有 4 台制冷机，单台循环水量 875m³/h，系统供回水温度 7/14℃。 系统二设有 3 台制冷机，单台循环水量 345m³/h，系统供回水温度 7/12℃。 系统三设有 3 台制冷机，单台循环水量 875m³/h，系统供回水温度 7/14℃。	系统一、系统三单台制冷机的循环水量降低，系统供回水温度从7/12℃变更为7/14℃
	水泵房	各工艺循环水泵房、制冷站、空压站循环水泵房、消防水泵房、生产生活加压泵房均设置在能源中心。	各工艺循环水泵房、制冷站、空压站循环水泵房、消防水泵房、生产生活加压	与环评一致

				泵房均设置在能源中心。	
	供液站	输送间	建设2间供液间。供液间1占地面积158.2m ² ，设置冷媒、活性清洁液供液泵；水冷液卸料泵；供液间2占地面积307.69m ² ，用于冷媒、DOT液、水冷液输送泵站。	建设2间供液间。供液间1占地面积158.2m ² ，设置冷媒、活性清洁液供液泵；水冷液卸料泵；供液间2占地面积307.69m ² ，用于冷媒、DOT液、水冷液输送泵站。	与环评一致
		室外罐区	设置1个40m ³ 活性清洁液原液罐、1个40m ³ 水冷液原液罐和1个5m ³ DOT液储罐，全部为埋地卧式储罐。	设置1个40m ³ 活性清洁液原液罐、1个40m ³ 水冷液原液罐和1个5m ³ DOT液储罐，全部为埋地卧式储罐。	与环评一致
	供气系统		项目燃气热水炉、三元体燃烧器、RTO、TNV等装置均以天然气为燃料，气源引自市政天然气管网，天然气用量3775.9m ³ /h，总用气量1827.95万m ³ /a。	项目燃气热水炉、三元体燃烧器、RTO、TNV等装置均以天然气为燃料，气源引自市政天然气管网，天然气用量3775.9m ³ /h，总用气量1827.95万m ³ /a。	与环评一致
	供水	新鲜水	新鲜水由市政供水，总用量2844.91m ³ /d。	新鲜水由市政供水，总用量2836.503m ³ /d。	用水量减少8.407m ³ /d
		纯水	纯水制备均采用“多介质过滤器+活性炭过滤器+保安过滤器+RO反渗透膜”工艺，制水率75%。涂装车间前处理线设置纯水处理站，制水能力51m ³ /h。	纯水制备均采用“多介质过滤器+活性炭过滤器+保安过滤器+RO反渗透膜”工艺，制水率75%。涂装车间前处理线设置纯水处理站，制水能力51m ³ /h。	与环评一致
	冷却循环水		全厂设置四处循环水站：工艺用循环水系统（两处）、制冷站循环水系统和空压站循环水系统，冷却循环水总用量101.63m³/h，其中：两处工艺用循环水系统分别为冲压车间和焊装车间冷却循环水系统。均采用开式冷却塔。 （1）冲压车间：配套1座222m³/h冷却塔，系统供回水温度32/37℃，用水量2.12m³/h； （2）焊装车间：配套1座382m³/h冷却塔，系统供回水温度32/37℃，用水量3.65m³/h； （3）能源中心空压站：配套1座281m³/h冷却塔，系	全厂设置四处循环水站：工艺用循环水系统（两处）、制冷站循环水系统和空压站循环水系统，冷却循环水总用量101.63m³/h，其中：两处工艺用循环水系统分别为冲压车间和焊装车间冷却循环水系统。均采用开式冷却塔。 （1）冲压车间：配套1座300m³/h冷却塔，系统供回水温度32/37℃，用水量2.12m³/h； （2）焊装车间：配套1座430m³/h冷却塔，	循环数量略有增加，补水量未超环评中预估量

		统供回水温度32/40℃，用水量4.3m³/h； (4) 能源中心制冷站：制冷系统一配套 4 座 1280m³/h 冷却塔，制冷系统二配套 3 座 345m³/h 冷却塔，制冷系统三配套 3 座 1140m³/h 冷却塔，系统供回水温度 32/37℃，总用水量 91.56m³/h。	系统供回水温度32/37℃，用水量 3.65m³/h； (3) 能源中心空压站：配套1座500m³/h 冷却塔，系统供回水温度32/40℃，用水量4.3m³/h； (4) 能源中心制冷站：制冷系统一配套 4 座 875m³/h 冷却塔，制冷系统二配套 3 座 345m³/h 冷却塔，制冷系统三配套 3 座 875m³/h 冷却塔，系统供回水温度 32/37℃，总用水量 91.56m³/h。	
	排水	(1) 污水系统：按雨污分流、污污分流原则进行设计，生产废水按照水质不同，分别进入污水处理区废水处理单元处理，生活污水经收集后输送至厂区化粪池处理。废水排放量868.406m³/d。 (2) 雨水系统：拟建项目雨水系统采用分区排水，可以保证自然排水。雨水管道敷设在路两侧，厂区雨水管采用UPVC管。雨水口与检查井的连接管为 DN200管道。 (3) 排水去向：拟建项目生产废水经自建污水处理站处理后，排入滁州市第二污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入清流河。	(1) 污水系统：按雨污分流、污污分流原则进行设计，生产废水按照水质不同，分别进入污水处理区废水处理单元处理，生活污水经收集后输送至厂区化粪池处理。废水排放量862.0104m³/d。 (2) 雨水系统：项目雨水系统采用分区排水，可以保证自然排水。雨水管道敷设在路两侧，厂区雨水管采用UPVC管。雨水口与检查井的连接管为DN200管道。 (3) 排水去向：项目生产废水经自建污水处理站处理后，排入滁州市第二污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入清流河。	与环评基本一致
	供电	设置一座 110kV 降压站，拟引入 2 路 110kV 电源线，用电量 9182 万千瓦·时/年（不在本次评价范围，需单独履行环评手续）；涂装车间和能源中心各设置柴油发电机组一台，作为备用电源。	设置一座 110kV 降压站，引入 2 路 110kV 电源线，用电量 9182 万千瓦·时/年（已经单独履行环境影响评价手续，批文号为滁环办复【2024】218 号）；涂装车间和能	与环评一致

			源中心各设置柴油发电机组一台，作为备用电源。	
储运工程	冲压车间	包括钢板库、设备与模具备件间和冲压件临时缓存区。	包括钢板库、设备与模具备件间和冲压件临时缓存区。	与环评一致
	涂装车间	前处理、电泳、涂胶、涂装、注蜡等工段所需原辅料分别存放于涂装车间：前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性漆存储间（2间，丙1类）、油性漆存储间（2间，甲类）、供蜡间（丙1类）等，存放方式及最大存储量详见表2.1.4-1。另设置售后备件区、设备备件库等。	前处理、电泳、涂胶、涂装、注蜡等工段所需原辅料分别存放于涂装车间：前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性漆存储间（2间，丙1类）、油性漆存储间（2间，甲类）、供蜡间（丙1类）等。另设置售后备件区、设备备件库等。	与环评一致
	危化间（甲类）	单层甲类仓库，占地面积160.2m ² （18m×8.9m×7.17m），存放拉延油、液压油、润滑油、切削液等危化品，最大存储量分别为1桶、2桶、2桶、1桶；	单层甲类仓库，占地面积160.2m ² （18m×8.9m×7.17m），存放拉延油、液压油、润滑油、切削液等危化品，最大存储量分别为1桶、2桶、2桶、1桶；	与环评一致
	危废间	单层甲类仓库，设置3间危废间，占地面积分别为212.4m ² 、212.4m ² 、322.2m ² 。	单层甲类仓库，设置3间危废间，占地面积分别为212.4m ² 、212.4m ² 、322.2m ² 。	与环评一致
	固废库	单层丙类仓库，占地面积259.56m ² ，用于一般固废的存储。	单层丙类仓库，占地面积259.56m ² ，用于一般固废的存储。	与环评一致
	发运场	存放成品件，占地面积56247.23m ² 。	存放成品件，占地面积56247.23m ² 。	与环评一致
环保工程	废水	厂区采取“雨污分流制”，项目区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网； 自建85m³/h的污水处理站，分为“预处理单元”和“综合处理单元”，预处理单元包括：脱脂废水预处理、电泳废水预处理、薄膜废水预处理；污水采取分质处理后达标排放，其中： ①生产过程中产生的脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水处理系统（处理规模12m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+气浮”预处理后，排入综合处理系统处理。	厂区采取“雨污分流制”，项目区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网； 自建85m³/h的污水处理站，分为“预处理单元”和“综合处理单元”，预处理单元包括：脱脂废水预处理、电泳废水预处理、薄膜废水预处理；污水采取分质处理后达标排放，其中： ①生产过程中产生的脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水处理系统（处理规模12m³/h）经“混凝反应+斜板沉	与环评一致

	②生产过程中产生的薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水预处理系统(处理规模18m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后,排入综合处理系统处理。 ③生产过程中产生的电泳废水经厂区废水管网输送至电泳废水预处理系统(处理规模35m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后,排入综合处理系统处理。 ④综合处理单元(处理规模85m³/h)处理工艺为:“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”处理后,部分废水直接排放,部分废水进入中水系统深度处理。中水系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺,“碳滤+砂滤”出水为杂用水,用于厂区绿化、冲厕,建设2套装置,单套装置制水能力45m³/h(共90m³/h);“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”出水为纯水,用于厂区循环系统补水,建设1套膜系统,制水能力55m³/h。 各类废水经预处理后进入综合污水处理单元深度处理,出水部分进入中水系统处理回用于厂区,部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入滁州市第二污水处理厂,污水处理厂出水进入清流河。	淀+pH反调+气浮”预处理后,排入综合处理系统处理。 ②生产过程中产生的薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水预处理系统(处理规模18m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后,排入综合处理系统处理。 ③生产过程中产生的电泳废水经厂区废水管网输送至电泳废水预处理系统(处理规模35m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后,排入综合处理系统处理。 ④综合处理单元(处理规模85m³/h)处理工艺为:“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”处理后,部分废水直接排放,部分废水进入中水系统深度处理。中水系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺,“碳滤+砂滤”出水为杂用水,用于厂区绿化、冲厕,建设2套装置,单套装置制水能力45m³/h(共90m³/h);“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”出水为纯水,用于厂区循环系统补水,建设1套膜系统,制水能力55m³/h。 各类废水经预处理后进入综合污水处理单元深度处理,出水部分进入中水系统处理回用于厂区,部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入滁州市第二污水处理厂,污水处理厂出水	
--	---	---	--

废气					进入清流河。			
	冲压/ 焊装 车间	冲压返修件打磨废气		4个打磨工位各配置一把一体式除尘打磨机,工位侧吸风罩+一台高负压滤筒除尘机+1根15m排气筒（P1）		4个打磨工位各配置一把一体式除尘打磨机,工位侧吸风罩+一台高负压滤筒除尘机+1根15m排气筒（P1）		与环评一致
		模具打磨、焊接		移动式滤筒除尘器（自带集气罩）处理,车间内逸散		移动式滤筒除尘器（自带集气罩）处理,车间内逸散		与环评一致
		焊接废气		各焊接工位集气罩+13套板式滤网除尘器+13根15m排气筒（P2-P14）		各焊接工位集气罩+13套板式滤网除尘器+13根15m排气筒（P2-P13）		与环评一致
		涂胶打磨废气		打磨间封闭,“上送风、下抽风”收集废气,滤筒除尘器处理,车间内逸散		打磨间废气经收集后经板式滤网除尘器+1根15m排气筒（P14）排放 涂胶废气车间内逸散		打磨粉尘从无组织改为有组织,滤筒除尘改为板式滤网除尘器,涂胶废气车间无组织排放
	涂装 车间	电泳废气		1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1根25m排气筒（P15）		1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1根25m排气筒（P15）		与环评一致
		电泳烘干		烘干室进出口两端负压,底部抽风收集,“1#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理,1根25m排气筒（P16）		烘干室进出口两端负压,底部抽风收集,“1#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理,1根25m排气筒（P16）		与环评一致
		电泳打磨废气	打磨线	打磨线封闭,“上送风、下抽风”收集废气,滤筒除尘器处理,排风回空调出口循环利用		打磨线封闭,“上送风、下抽风”收集废气,滤筒除尘器处理,排风回空调出口循环利用		与环评一致
			打磨间1/2	打磨间密闭,“上送风、下抽风”收集废气,滤筒除尘器处理	引入注蜡间1根25m排气筒（P31）	打磨间密闭,“上送风、下抽风”收集废气,滤筒除尘器处理	引入注蜡间1根25m排气筒（P31）	与环评一致
		电泳漆修补废气		修补间密闭收集,“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		修补间密闭收集,“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		与环评一致

								)	
			涂胶线涂胶废气		线体密闭收集，“高效过滤”装置处理，1根25m排气筒（P17）		线体密闭收集，“高效过滤”装置处理，1根25m排气筒（P17）		与环评一致
			涂胶烘干废气		烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P18）		烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P18）		与环评一致
			色漆调漆废气		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置	集中通过涂装线1根27.5m排气筒排放（P19）	调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置	集中通过涂装线1根27.5m排气筒排放（P19）	与环评一致
			清漆调漆废气		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		与环评一致
			涂装主线、套色线涂装废气	色漆喷涂、喷枪清洗、流平、闪干；清漆喷涂、喷枪清洗、流平废气	色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入RTO焚烧室净化处理		色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入RTO焚烧室净化处理		与环评一致
			主线清漆烘干废气		经负压密闭收集进入3#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P20）		经负压密闭收集进入3#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P20）		与环评一致

			套色线清漆烘干废气	经负压密闭收集进入4#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P21）	经负压密闭收集进入4#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P21）	与环评一致
			电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P22）	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P22）	与环评一致
			主线色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P23-P24）	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P23-P24）	与环评一致
			主线新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P25）	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P25）	与环评一致
			套色色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P26-P27）	工艺更新，不涉及此工艺用（停用）	不在本次验收范围内
			套色新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P28）	工艺更新，不涉及此工艺用（停用）	不在本次验收范围内
			套色烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P29）	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P29）	与环评一致
			精修打磨	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，布袋除尘器处理，循环回用	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，布袋除尘器处理，循环回用	与环评一致
			小修补漆废气	8间小修护房密闭收集，集中3套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根25m高排气筒（P30）	8间小修护房密闭收集，集中3套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根25m高排气筒（P30）	与环评一致
			注蜡废气	1套二级活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修补室共用1根25m排气筒（P31）	1套二级活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修补室共用1根25m排气筒（P31）	与环评一致
		试制试验车间	点补废气	2间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P32）	2间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P32）	与环评一致
			涂胶废气（玻璃涂	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高	与环评一致

			胶)	15m高排气筒 (P33)	排气筒 (P33)	
			涂胶废气 (天窗涂胶)	底涂工位设置集气罩收集废气, 一套二级活性炭吸附装置净化处理, 1根15m高排气筒 (P34)	底涂工位设置集气罩收集废气, 一套二级活性炭吸附装置净化处理, 1根15m高排气筒 (P34)	与环评一致
		注蜡房	注蜡废气	注蜡房密闭收集, 一套二级活性炭吸附装置, 1根15m排气筒 (P35)	未建设	不在本次验收范围内
		锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	低氮燃烧+1根13m高排气筒 (P36)	低氮燃烧+1根13m高排气筒 (P36)	与环评一致
			空调系统锅炉废气	低氮燃烧+1根13m高排气筒 (P37)	低氮燃烧+1根13m高排气筒 (P37)	与环评一致
		危废库	危废暂存	一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒 (P38)	一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒 (P38)	与环评一致
		污水站	废水处理废气	接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气, 一套生物除臭装置处理, 1根15m排气筒 (P39)	接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气, 一套生物除臭装置处理, 1根15m排气筒 (P39)	与环评一致
		食堂	油烟	油烟净化器, 食堂设置1根15m排气筒 (P40)	未建设	不在本次验收范围内
	噪声		设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器, 锅炉排汽口安装消声器; 压缩机、空压机设置隔声罩等		设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器, 锅炉排汽口安装消声器; 压缩机、空压机设置隔声罩等	与环评一致
	固废		一般固体废物	建设一栋建筑面积259.56m ² 一般固废库, 用于存放一般固废。存放种类包括废金属边角料、原辅料包装袋、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收尘、废抹布、手套、纯水站废活性炭、	建设一栋建筑面积259.56m ² 一般固废库, 用于存放一般固废。存放种类包括废金属边角料、原辅料包装袋、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收尘、废抹布、手套、纯水站废活性炭、废RO膜、	与环评一致

			废RO膜、废树脂、热水洗过滤渣等	废树脂、热水洗过滤渣等	
		危险废物	建设一栋建筑面积约747m ² 危废库(危废间1、2、3)，存放厂区产生的危险废物。存放种类包括废清洗油、清洗废渣、废液压油、废切削液、废胶(桶)、废油漆桶、溶剂桶、包装桶(瓶)、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液等。采用袋装	建设一栋建筑面积约747m ² 危废库(危废间1、2、3)，存放厂区产生的危险废物。存放种类包括废清洗油、清洗废渣、废液压油、废切削液、废胶(桶)、废油漆桶、溶剂桶、包装桶(瓶)、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液等。采用袋装	与环评一致
		生活垃圾、含油废抹布手套	定期由环卫部门外运处置	定期由环卫部门外运处置	与环评一致
	风险防范措施	厂区建设1座600m ³ 事故水池1，1座350m ³ 事故水池2，共计950m ³ ； 2座消防水池，总有效容积1700m ³ ；污水处理站设置1座500m ³ 污水站事故池。 厂区采取分区防渗，分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区：选用天然或人工材料构筑防渗层，防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于6.0m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；一般防渗区：防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于1.5m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化		厂区建设1座600m ³ 事故水池1，1座350m ³ 事故水池2，共计950m ³ ； 2座消防水池，总有效容积1700m ³ ； 污水处理站设置1座500m ³ 污水站事故池。 厂区采取分区防渗，分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区：选用天然或人工材料构筑防渗层，防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于6.0m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；一般防渗区：防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于1.5m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化	

3.3 主要产品方案

主要产品方案如下：

表 3.3-1 产品方案

产品类型	环评及批复中产品方案	实际产品方案	变化情况
车身结构件	12 万件/年	12 万件/年	不变

由上表可知，与环评相比，本项目实际产品方案不发生变化。

3.4 主要设备设施

项目主要生产设备如下：

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

位置	设备名称	规格/型号/参数	环评中数量 (台/套)	实际数量 (台/套)	变化情况
冲压车间	冲压生产线	2000T+1000T*3	1	1	0
	500T研配压力机	500T	1	1	0
	50/25T起重机	50/25T	2	2	0
	废料传送带	有效输送宽度1200mm	1	1	0
	钢件返修打磨台	非标	1	1	0
	摇臂钻	Z3080-25	1	0	-1
	车床	/	1	0	-1
	磨床	/	1	0	-1
	焊机	BXI-400F-3A	2	0	-2
	电动叉车	10T	1	1	0
	等离子切割机	LGK-160W	0	1	+1
	松下/氩弧焊机	YC-400TX4	0	1	+1
	沪工/电焊机	ZX7-400K111	0	1	+1
	特力得/充氮设备	HPB-1100-050P4B050	0	1	+1
	氩弧焊水箱	WL-10	0	1	+1
	恒洁威/工业除尘器	HW-220		1	+1
焊装车间	点焊机器人	WT6000	139	181	+42
	搬运机器人	非标	106	99	-7
	激光焊机器人	IPG YLS-6000-S2T	2	2	0
	弧焊机器人	伏能士焊机	6	6	0
	涂胶机器人	PMTEC	25	25	0
	滚边机器人	非标	18	16	-2
	机器人焊枪	FRONIUS TranSteel3000	180	181	+1
	机器人焊机	FRONIUS TPS 320i CMT	180	181	+1
	涂胶机	PMTEC 自动加手动	40	38	-2
	EMS	非标	19	19	0
	堆垛机	非标	2	1	-1
	拆垛机	非标	0	1	+1
	升降滚床	非标	40	20	-20
	机运滚床	非标	128	127	-1
	高速滚床	非标	52	52	0
	螺柱焊机	TE15AC	4	2	-2
	板式滤网除尘器	非标	13	13	0

	高负压滤筒除尘器	非标	3	2	-1
涂装车间	预清理	非标	1	1	0
	洪流热水洗	20m ³	1	1	0
	预脱脂	20m ³	1	1	0
	主脱脂	150m ³	1	1	0
	水洗1	8m ³	1	1	0
	水洗2	53m ³	1	1	0
	纯水洗1	53m ³	1	1	0
	薄膜	130m ³	1	1	0
	纯水洗2	8m ³	1	1	0
	纯水洗3	53m ³	1	1	0
	纯水洗4	8m ³	1	1	0
	电泳槽	292m ³	1	1	0
	UF1	8m ³	1	1	0
	UF2	53m ³	1	1	0
	UF3	8m ³	1	1	0
	纯水洗1	53m ³	1	1	0
	纯水洗2	8m ³	1	1	0
	电泳烘房	非标	1	1	0
	电泳检查	非标	1	1	0
	电泳buffer	非标	1	1	0
	换夹具	非标	1	1	0
	遮蔽工位	非标	1	1	0
	UBS	非标	1	1	0
	UBC	非标	1	1	0
	去遮蔽工位	非标	1	1	0
	检查工位	非标	1	1	0
	ISS	非标	1	1	0
	LASD	非标	1	1	0
	人工涂胶	非标	1	1	0
	胶烘房	非标	1	1	0
	胶Buffer	非标	1	1	0
	擦净室	非标	1	1	0
	色漆喷房	非标	1	1	0
	闪干	非标	1	1	0
	清漆喷房	非标	1	1	0
	面漆烘房	非标	1	1	0
	面漆Buffer	非标	1	1	0
	遮蔽室	非标	1	1	0
	擦净室	非标	1	1	0
	色漆喷房	非标	1	1	0
	闪干	非标	1	1	0
	清漆喷房	非标	1	1	0
	面漆烘房	非标	1	1	0
	套色Buffer	非标	1	1	0
	精饰线	非标	1	1	0
	报交线	非标	1	1	0
	点补室	非标	8	8	0
	注蜡室	非标	1	1	0

	机运输送系统	非标	1	1	0
	纯水站	非标	1	1	0
	备用空压站	非标	1	1	0
	焊缝密封胶供胶	非标	1	1	0
	UBC供胶系统	非标	1	1	0
	LASD供胶系统	非标	1	1	0
	色漆供漆系统	非标	12	12	0
	清漆供漆系统	非标	2	2	0
	固化剂系统	非标	2	2	0
	清洗溶剂系统	非标	2	2	0
	废溶剂回收系统	非标	2	2	0
试制试验车间	前分装区域	滑橇滚床线	1	1	0
	前分装区域	滑板线	2	2	0
	后分装区域	FDS	2	2	0
	检查区域	滑板线	1	1	0
	前分装区域	FDS	1	1	0
	前分装区域	FDS	1	1	0
	涂胶设备	F4-GA-TR-glass1、2	1	1	0
	集成设备	非标	10	10	0
	加注设备	非标	2	2	0
	检测设备	非标	2	2	0
	DOT液储罐	5m ³ , 内不锈钢、外玻璃钢 双层罐体	1	1	0
	清洗液储罐	40m ³ , 内不锈钢、外玻璃 钢双层罐体	1	1	0
	水冷液储罐	40m ³ , 内不锈钢、外玻璃 钢双层罐体	1	1	0
	纯水罐	20m ³ , 内不锈钢、外玻璃 钢双层罐体	1	1	0
	水冷液成品罐	20m ³ , 内不锈钢、外玻璃 钢双层罐体	1	1	0
	清洗液成品罐	5m ³ , 内不锈钢、外玻璃 钢双层罐体	1	1	0
	空气压缩机	TBD	2	2	0
	供液系统	TBD, 完成DOT液、冷媒、 清洗液、水冷液输送	1	1	0
质量部	等离子切割机	15KW	1	1	0
	干式除尘设备	除尘风量≥20000m ³ /h	1	1	0
	行车	2T	1	1	0
	金相切割机	3KW	1	1	0
	磨抛机	双盘手动	1	1	0
	体视显微镜	100倍	1	1	0
	行车	5T	1	1	0
	双悬臂	10KW	1	1	0
能源中心	离心式空压机	流量: 150Nm ³ /min	2	2	0
	螺杆空压机	流量: 47Nm ³ /min	3	3	0
	压缩热再生吸附式干燥机	额定处理量: 175Nm ³ /min; 额定处理量: 60Nm ³ /min;	2	2	0
			1	1	0

	鼓风加热再生吸附式干燥机	额定处理量: 60.0Nm ³ /min;	2	2	0
	离心式冷水机组	制冷量1800RT	4	4	0
	变频螺杆式冷水机组	制冷量461RT	3	3	0
	离心式冷水机组	制冷量1600RT	3	3	0
	卧式离心泵	单台参数: Q=1300m ³ /h, H=28m, N=160KW	5	5	0
	卧式离心泵	单台参数: Q=350m ³ /h, H=28m, N=45KW	4	4	0
	卧式离心泵	单台参数: Q=1150m ³ /h, H=28m, N=132KW	4	4	0
	卧式离心泵	单台参数: Q=875m ³ /h, H=46m, N=160KW	0	5	+5
	卧式离心泵	单台参数: Q=220m ³ /h, H=45m, N=45KW	0	4	+4
	卧式离心泵	单台参数: Q=760m ³ /h, H=28m, N=160KW	0	4	+4
	开式钢制冷却塔	冷却塔进水温度37°C, 出水温度32°C, 温差为5°C, 湿球温度28.5°C。	10	17	+7
	开式钢制冷却塔	冷却塔进水温度40°C, 出水温度32°C, 温差为5°C, 湿球温度28.5°C。	0	2	+2
	卧式离心泵	单台参数: Q=250m ³ /h, H=45m, N=45KW	0	3	+3
	卧式离心泵	单台参数: Q=200m ³ /h, H=40m, N=37KW	3	3	0
	低噪音闭式冷却塔	冷却塔进水温度37°C, 出水温度32°C, 温差为5°C, 湿球温度28.5°C。	1	1	0
	卧式离心泵	单台参数: Q=270m ³ /h, H=50m, N=75KW	2	2	0
	低噪音闭式冷却塔	冷却塔进水温度37°C, 出水温度32°C, 温差为5°C, 湿球温度28.5°C。	1	1	0
	卧式消火栓泵	Q=70L/s, H=80m	2	2	0
	卧式自动喷淋泵	Q=70L/s, H=90m	3	3	0
	消防增压稳压设备 (消火栓系统)	流量Q=1L/s; 扬程H=45.0m	2	2	0
	消防增压稳压设备 (建筑喷淋系统)	流量Q=1.5L/s; 扬程H=45.0m	2	2	0
	生产生活恒压变频供水设备	单台参数: Q=250m ³ /h, H=45m, N=55KW	4	4	0
锅炉房	一体冷凝式低氮燃气热水锅炉	型号: WNS2.8-1.0/95/70-Q 额定功率: 2.8MW, 效率≥96.5%	3	3	0
	一体冷凝式低氮燃气真空热水锅炉	型号: ZKS LowNOx-30 额定功率: 7.0MW, 效率≥96.5%	2	2	0

由上表可知，本项目与环评相比，主要的生产设备未发生变化，部分辅助设备数量发生了变化。

3.5 主要原辅料及能源

项目主要原辅料及能源消耗见下表。

表 3.5-1 主要原辅材料用量表

序号	厂房	材料		型号	环评用量 (t/a)	实际用 量 (t/a)	变化量 (t/a)
1	冲压车 间	钢板		DC56D+Z/HC180BD +Z/D54D+Z/HC340L AD+Z	22000	19530	-2470
2		拉延油		奎克6130	1200L/a	2000L/a	+800L/a
3		液压油		L-HM46#抗磨液 压油	11200L/a	11200L/ a	0
4		润滑油		L-CKD150#	3200L/a	3200L/a	0
5		黄油		XHP222	0.01	0.01	0
6		切削液		/	36L/a	0	-36L/a
7		除静电清洗液		PO-1000L	0	6000L/a	+6000L/a
1	焊装车 间	焊料		ER50-6	30	30	0
2		铜焊丝		CuSi3	0.4	0.4	0
3		焊接螺柱		S0001418、 S0001306、S0001443	3.3	3.3	0
4		氩气		/	2000m³/a	2000m³/ a	0
5		膨胀胶（低强度）		CY-6E	285	85.8	-199.2
6		折边胶		CY-1	20	29.3	+9.3
7		点焊胶		CY-2	120	14.3	-105.7
8		结构胶		YL101	400	89.5	-310.5
9		密封胶		FK-260	0	7.9	+7.9
1	涂装车 间	脱脂剂	脱脂主剂	C-AK T91	91	91	0
			脱脂助剂	C-AD T91S	125	125	0
2			脱脂pH调整剂	C-AD 90203	10	10	0
3			脱脂助剂	C-AD 90201	6	6	0
4			防锈剂（催化劑）	M-AD 131	42	42	0
5		薄膜试 剂	开缸剂	M-NT 1820 MU A	0.3	0.3	0
6			薄膜助剂	M-AD180	1.2	1.2	0
7			降F添加剂	M-AD 101	0.6	0.6	0
8			薄膜A主份添加 剂	M-NT 1820	90	90	0
9			薄膜B主份添加 剂	M-AD 426	3.6	3.6	0
10		薄膜添加剂	M-AD 110	24	24	0	

11			pH 调整剂（碱性）	M-AD 700 DR	9.6	9.6	0
12			pH 调整剂（酸性）	C-IC 2520	0.3	0.3	0
13			薄膜添加剂	M-AD AADDITIVE	18	18	0
14			水洗pH调整剂	M-AD 65	9.6	9.6	0
15		水性丙烯酸阻尼材料		TEROSONPV 4209	160	160	0
16		PVC防石击材料		TEROSONPV 4219	150	150	0
17		焊缝密封胶		TEROSON AL 7173N	900	900	0
18		电泳	乳液	FT23-0853	964	720	-244
			色浆	FT24-7853	140	140	0
19			40%电泳醋酸溶液	SR09-120C	2	0	-2
20			电泳杀菌剂	SR07-411W	1.2	1.2	0
21			溶剂	SV13-3191	10	8	-2
22			电泳中和剂	SC18126A	6	1	-5
23			阳极杀菌剂	SZ99-415A	1.2	0.5	-0.7
25		B1色漆（水性白色单色底漆）		FA7B-782A	64	32	-32
26		B1（浅灰色水性单色底漆）		FA8P-7R5A	64	105	+41
27		B2色漆（阿姆斯特丹白单色底色漆F4）		FA8M-000A	681	135	-546
28		B2色漆（巴黎紫单色底色漆F4）		FA8M-400A			
29		B2色漆（水性毕尔巴鄂米光闪色底漆）		FA8M100A	0	43	+43
30		B2色漆（水性青柠绿单色底色漆）		FA8M600A	0	47	+47
31		B2色漆（水性格拉茨灰闪光底色漆）		FA8M700A	0	190	+190
32		B2色漆（水性桃汽黄单色底色漆）		FA8M200A	0	26	+26
33		B2色漆（水性贝加莫黑闪光底色漆）		F18M901A	0	26	+26
34		水性清洗溶剂		SV990057A	120	120	0
35		双组份清漆		FF99-084A	436	312	-124
36		双组份清漆固化剂		SC29-001A	144	68	型号改为SC29-020A
37		2K清洗溶剂		SV13-013A	90	130	+40
38		双组分车顶黑单色底色漆		FD8M-900A	0	32	+32
39		黑清漆固化剂		SC29-039A	0	16	+16
40		修补电泳漆	环氧底漆	801-72	0.2	0.3	+0.1（型号改为AB79725A）
41			环氧树脂底漆固	965-60	0.1	0	-0.1

			化剂					
42			快干稀释剂	352-50	0.2	0	-0.2	
43		修补色漆	环氧底漆	801-72/285-505	0.24	0.009	-0.231	
44			环氧树脂底漆固化剂	965-60/929-55	0.06	0.009	-0.051	
45			稀释剂	352-91/352-450	0.06	0.18	+0.12	
46		修补清漆	通用清漆	923-666/923-335	0.6	0.18	-0.42	
47			标准固化剂	929-666	0.3	0.09	-0.21	
48		水基内腔防腐蜡		WX 57003	150	120	-30	
49		脱漆剂		4001-CN4.0	12	12	0	
50		其他修补色漆		/	0	0.198	+0.198	
1	试制试验车间	固体胶		TEROSON PU 8590 UHV	350kg/a	350kg/a	0	
2		助粘剂		TEROSON PU 8517H	100L/a	3600L/a	+3500L/a	
3		活性清洁液		/	32m³/a	576m³/a	+544m³/a	
4		DOT液		Hydraulan 404	3.5m³/a	89m³/a	-85.5m³/a	
5		冷媒		R-1234yf	420kg/a	48.32	47.9	
6		水冷液		OTA冷却液	30m³	972m³	942m³	
7		润滑油		P0009690	0.4L/a	0	+0.4L/a	
8		修补色漆	环氧底漆	801-72/285-505	3	2	0.0003	-1.9997
9			环氧树脂底漆固化剂	965-60/929-55		0.5	0.0003	-0.4997
10			稀释剂	352-91/352-335		0.5	0.006	-0.494
11		修补清漆	通用清漆	923-666	3	2	0.006	-1.994
12			标准固化剂	929-666		1	0.0003	-0.9997
13		车身底护板漆		TEROSON WX HN70	0	0.05	+0.05	
14		内腔防护蜡		TEROSON WX HN70	0.05	0	-0.05	
	底盘蜡		UBS 693/8	0.2	0	-0.2		

由上表可知，项目主要原辅材料未发生变化，部分辅料发生了变化。

3.6 项目工艺流程分析

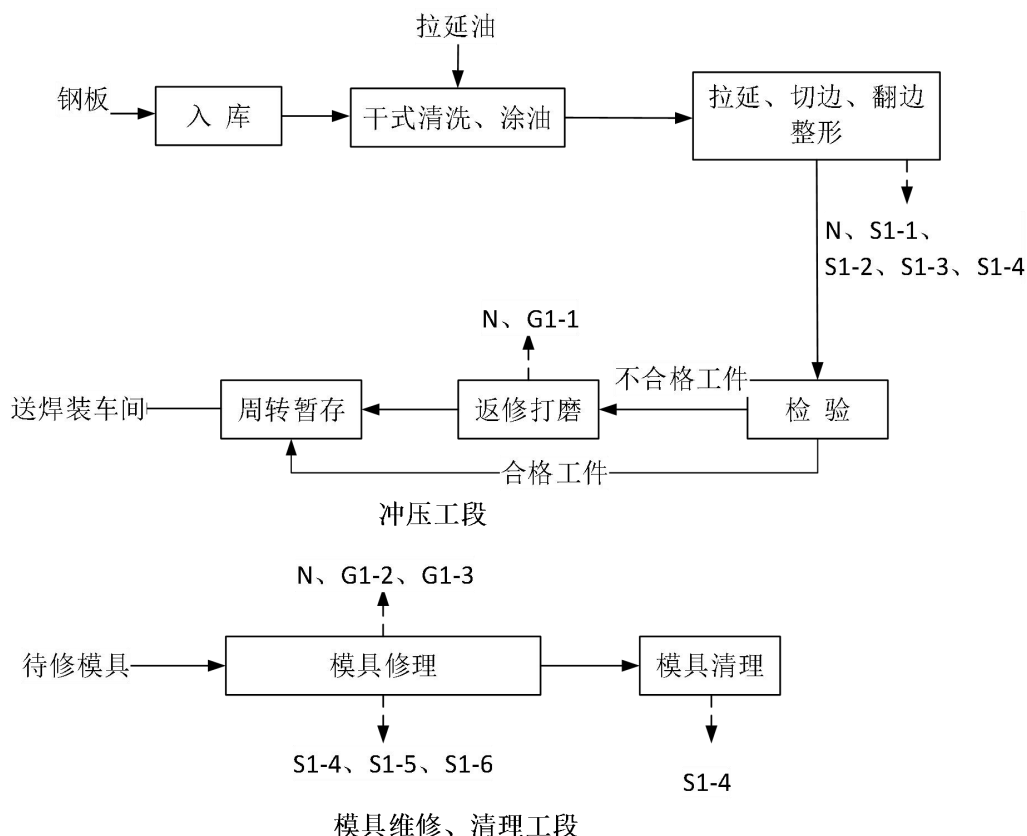
3.6.1 总体工艺流程

本项目为车身结构件制造，总体工序包括冲压、焊装、涂装和车身结构件组装，各工序分别位于冲/焊联合车间、涂装车间和试制试验车间，对各车间生产工艺和产污环节进行分析。



图 3.6-1 项目车身结构件总体制造工艺流程图

3.6.2 冲压车间



备注：G1-1：返修打磨废气、G1-2：模修打磨废气、G1-3：模修焊接废气；

N：噪声；

S1-1：钢材边角料、S1-2：废液压油/润滑油、S1-3：废拉延油、S1-4：含油废抹布手套、S1-5：废金属屑、S1-6：废切削液。

图 3.6-2 冲压车间工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

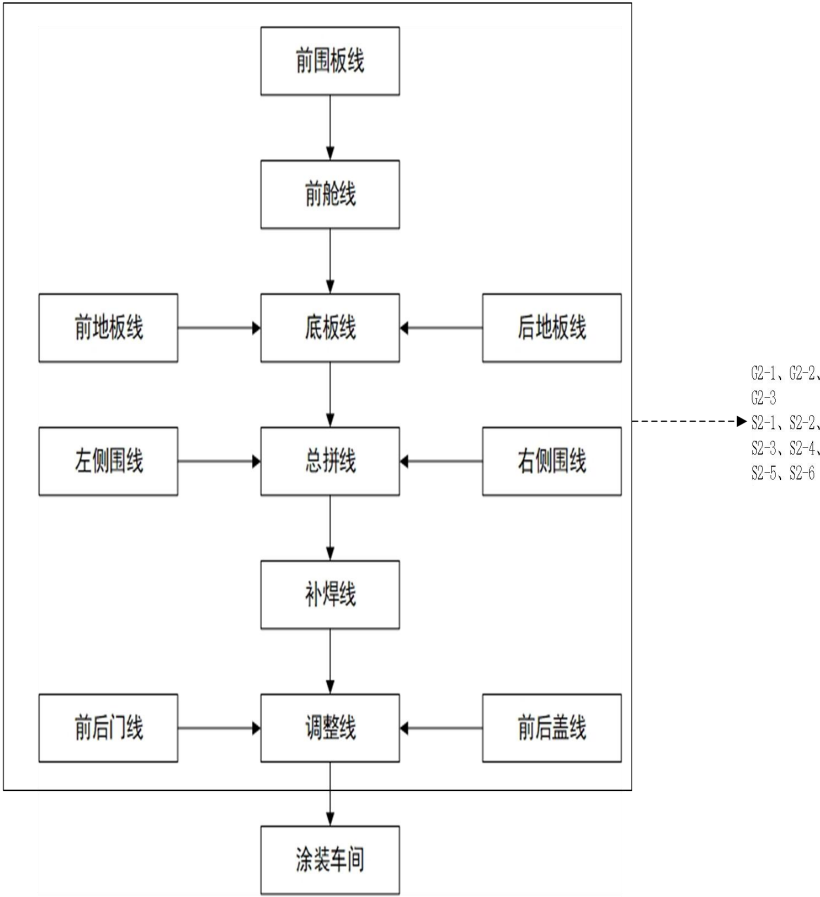
（1）冲压件生产工艺

外购钢板入库暂存；生产时送高速冲压线进行冲压生产，主要包括钢板拆垛、干式清洗、涂油、拉延、切边、翻边整形等工序。冲压后下线检验，不合格冲压件返修打磨；合格品送冲压件库周转，并根据生产计划由叉车或 AGV 送至焊装车间。

（2）模具修理工艺

根据生产状况，冲压模具需进行日常点检并视情况进行维修保养。车间设模具维修区，配套有模具维修焊机等，负责模具的日常维护和修理。不设置模具清洗间，每日采用吹扫及擦拭的方式清理模具。。

3.6.3 焊装车间



注：备注：G₂₋₁：焊接废气、G₂₋₂ 涂胶废气、G₂₋₃ 打磨粉尘； S₂₋₁：废焊丝、S₂₋₂：废电极头、S₂₋₃：废砂纸、S₂₋₄：除尘器收集粉尘、S₂₋₅：废胶、S₂₋₆：废胶桶。

图 3.6-3 焊装车间生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

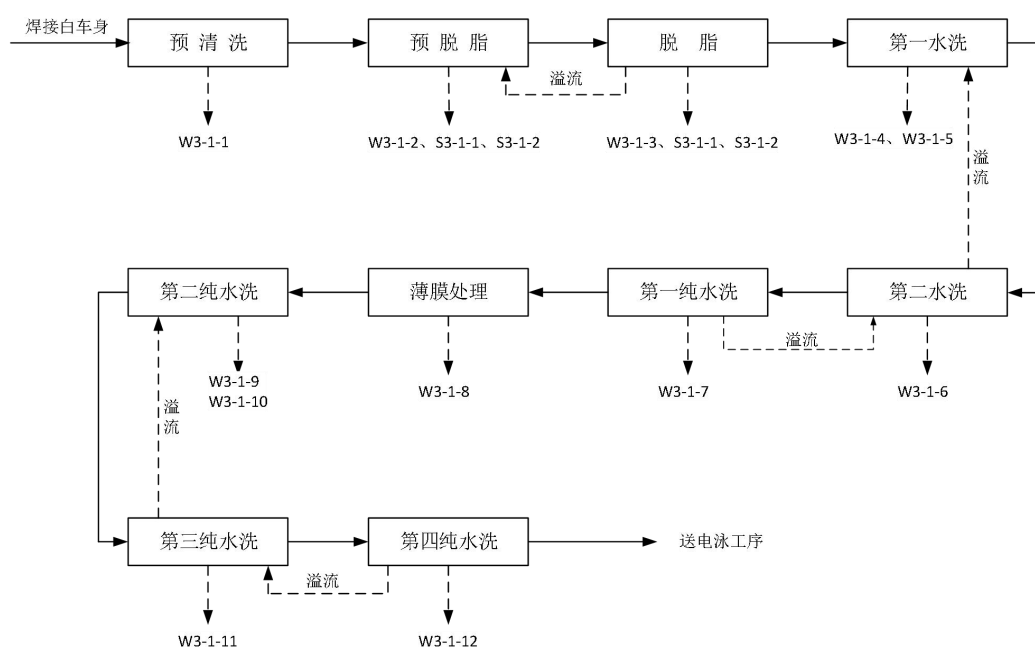
下车体区由前舱分拼、前地板分拼线、dash 分拼线、后地板分拼、地板主线构成：前舱总成、前地板总成、后地板总成在地板主线进行拼合形成地板主框架之后通过机运输送线传输至上车体区。

上车体区由侧围分拼、总拼线、补焊线构成。地板总成进入总拼线和侧围总成进行拼合形成总拼框架，然后进入到补焊线进行框架补焊，然后通过机运输送线传输至表调线。

门盖表调区由左前门线、右前门线、左后门线、右后门线、前盖线、后盖线和表调线构成。焊接零部件进入表调线后，进行四门两盖翼子板等的装调以及成品件的检查和返工，最终完成车身的交付。

焊装车间主要工艺为将冲压件与自制总成进行组装焊接，焊接以点焊和弧焊为主，点焊为电阻焊的一种，电阻焊的工作原理是利用低电压、高电流使钢材产生瞬间高温熔化，表面焊接而融合成一体，电阻焊无需焊材、焊剂，该种焊接方式产生少量焊烟，因不使用焊料，因此不产生废焊丝；弧焊保护焊在使用过程中需使用焊材，焊接过程中会产生少量废焊丝。少量返修件需进行打磨，产生少量打磨粉尘。

3.6.4 涂装车间



W3-1-1：预清洗清槽废水、W3-1-2：预脱脂清槽废水、W3-1-3：脱脂清槽废水、W3-1-4：第一水洗清洗废水、W3-1-5：第一水洗清槽废水、W3-1-6：第二水洗清槽废水、W3-1-7：第一纯水洗清槽废水、W3-1-8：薄膜清槽废水、W3-1-9：薄膜水洗废水、W3-1-10：第二纯水洗清槽废水、W3-1-11：第三纯水洗清槽废水、W3-1-12：第四纯水洗清槽废水；

S3-1-1：脱脂槽渣、S3-1-2：废油脂。

图 3.6.4-1 涂装车间前处理工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

前处理包括预脱脂、主脱脂、薄膜处理、水洗等，涂装前处理的基本流程为白车身检查→预清洗→预脱脂→脱脂→第一水洗→第二水洗→第一纯水洗→薄膜处理→第二纯水洗→第三纯水洗→第四纯水洗。

预清洗:

使用约 55℃ 的热水对待加工工件进行预清洗,目的是除去车身上的附着物,为车身加热,采用喷淋清洗,即入即出。预清洗补水来自于第一水洗槽溢流,预清洗水循环使用,多余的清洗水排放;同时,每天对预清洗槽清槽一次。

上述过程产生预清洗清槽废水(W3-1-1),废水中主要污染物为 COD、SS、石油类、LAS 等,经管道排放至污水处理站脱脂废水预处理单元。

预脱脂和脱脂:

脱脂分预脱脂及脱脂两部分,主要是利用强碱性脱脂剂与金属表面的油脂进行皂化反应,使其生成可溶于水的甘油和脂肪酸盐(俗称肥皂),溶解分散在溶液中而被去除。预脱脂用于除去车身外板油污,采用“洪流+喷淋”方式,处理时间为 1.0min;脱脂用于除去油污,采用“浸洗+喷淋”的清洗方式,处理时间为 3.0min。预脱脂液及脱脂液温度均为 55℃。

预脱脂槽日常补水来自于脱脂槽溢流水,预脱脂水循环使用,每周清槽一次。脱脂槽日常补水使用新脱脂液,脱脂水循环使用,每 2 个月清槽一次。

倒槽过程产生预脱脂清槽废水(W3-1-2)、脱脂清槽废水(W3-1-3),脱脂工序废水中主要污染因子有 pH、COD、石油类、LAS;上述废水经管道排放至污水处理站脱脂废水预处理单元。同时,清槽过程会产生脱脂废渣(S3-1-1)、废油脂(S3-1-2)。

第一水洗、第二水洗、第一纯水洗:

为了冲洗干净车身表面残留的脱脂剂在脱脂后设三道水洗工序,温度均为室温。第一水洗采用喷淋清洗,时间 0.5min。第二水洗和第一纯水洗均采用“浸洗”的清洗方式。

第一纯水洗槽使用纯水,生产中向第二水洗槽保持溢流,作为第二水洗槽的一部分补水。第二水洗槽使用新鲜水和一部分第一纯水洗槽溢流水作为补水;且向第一水洗槽保持溢流,作为第一水洗槽补水,第一水洗槽液连续溢流排出至预清洗工位重复利用。

各水洗槽需要定期清槽。第一水洗槽每天清槽一次,第二水洗槽和第一纯水洗槽每周清槽 2 次。清槽过程产生第一水洗废水(W3-1-4)、第一水洗清槽废水(W3-1-5)、第二水洗清槽废水(W3-1-6)和第一纯水洗清槽废水(W3-1-7)。上述废水经管道排放至污水处理站脱脂废水预处理单元。

薄膜处理:

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

锆盐成膜过程：

金属在酸作用下反应： $\text{Me} + 2\text{e} \rightarrow \text{Me}(2+)$

锆酸根解离： $\text{H}(2)\text{ZrF}(6) \rightarrow \text{ZrF}(6)(2-) + 2\text{H}(+)$

锆酸盐沉淀： $\text{Me}(2+) + \text{ZrF}(6)(2-) + \text{H}(2)\text{O} \rightarrow \text{MeZrF}(6) \cdot 2\text{H}(2)\text{O}$

锆化工序定期对池体进行清洗，将锆化液导入备用槽，对池体进行清洗，清洗完成后，将锆化液从备槽再导入主槽继续使用，正常生产过程中不产生倒槽废液，主槽和备槽清洗废水排入污水处理站薄膜废水预处理系统集中处理。

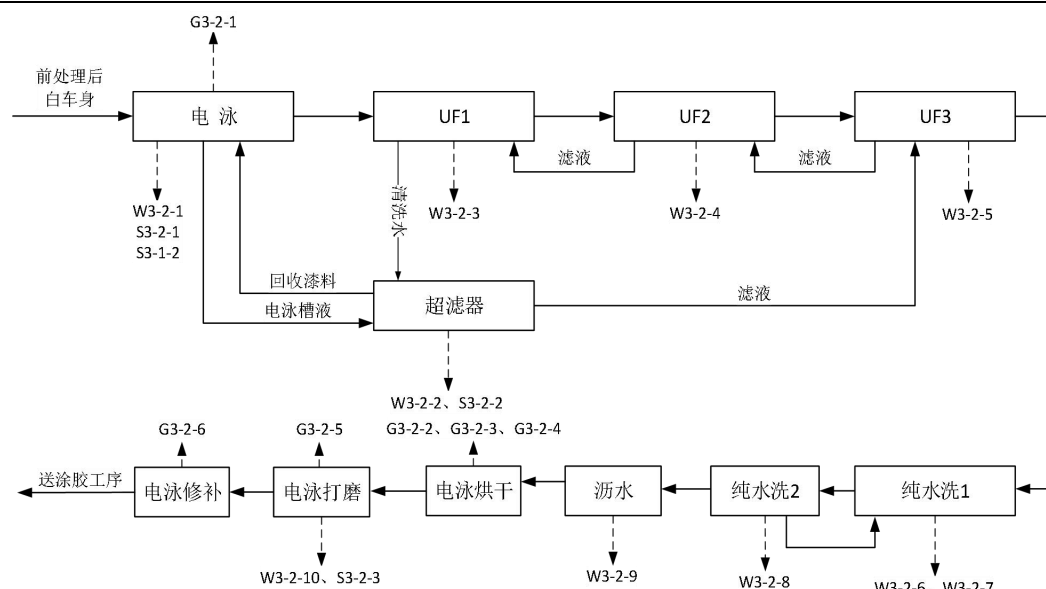
锆化槽每半年清槽一次。该过程产生锆化清槽废水（W2-1-8），锆化工序废水中主要污染因子有 pH、COD、SS、TN、Zn、氟化物；上述废水经管道排入污水处理站薄膜废水预处理单元。

第二、三、四纯水洗：

锆化处理后工件经三道水洗工序。第二纯水洗方式为喷淋，处理时间为 0.5min ；第三纯水洗方式为“浸洗”清洗方式，即时通过；第四纯水洗方式为“喷淋”清洗方式，处理时间为 0.5min 。

第四纯水洗槽使用纯水，生产中第四水纯洗槽液向第三纯水洗槽保持溢流，作为第三纯水洗槽补水；同时，第三纯水洗槽向第二纯水洗槽保持溢流，作为第二纯水洗槽补水，多余的水洗水连续排放。第二纯水洗槽每周排放一次。第三纯水洗槽和第四纯水洗槽每半个月排放一次。上述过程产生薄膜废水（W3-1-9）、第二纯水洗清槽废水（W3-1-10）、第三纯水洗清槽废水（W3-1-11）、第四纯水洗清槽废水（W3-1-12）。各股废水经管道排入污水处理站薄膜废水预处理单元。

电泳工艺：



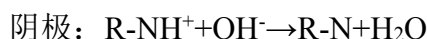
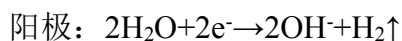
注：W3-2-1：电泳清槽废水、W3-2-2：超滤器反冲洗废水、W3-2-3：UF1 清槽废水、W3-2-4：UF2 清槽废水、W3-2-5：UF3 清槽废水、W3-2-6：电泳纯水洗废水、W3-2-7：纯水洗1 清槽废水、W3-2-8：纯水洗2 清槽废水、W3-2-9：沥水、W3-2-10：电泳打磨废水；
G3-2-1：电泳废气、G3-2-2：电泳烘干废气、G3-2-3：燃烧器燃烧废气、G3-2-4：1#TNV 燃烧废气、G3-2-5：电泳打磨废气、G3-2-6：电泳补漆废气；
S3-2-1：电泳漆渣、S3-2-2：废过滤材料、S3-2-3：废砂纸。

图 3.6-5 涂装车间电泳工艺流程图

工艺流程描述：

电泳：电泳是将经过前处理的工件浸渍于电泳槽中，通电后工件表面首先被泳涂。当外表面产生较大的电阻后，未被泳涂的内表面电流增大，沉积便在这些表面发生，该过程将一直持续到所有的外表面及内表面被涂覆完毕，则电沉积过程结束。部件浸入到阴极电泳槽内的电泳时间持续约 4-6min。

电泳过程中的电化学反应方程式为：



电泳槽槽液采取连续循环方式，槽液连续排出经 UF 过滤器过滤后回到电泳槽形成闭环循环。

电泳补水采用纯水，并添加 20% 的电泳漆（色浆和乳液按 1：6.9 配比）；电泳槽配套有 5 个过滤罐，电泳槽液排入过滤罐中过滤后，回收的漆料回用至电泳槽，滤液则回用到 UF3 清洗槽。

同时，电泳槽每年清槽一次，产生电泳清槽废水（W3-2-1）；超滤器每季度用纯水反冲洗一次，产生超滤器反冲洗废水（W3-2-2）。上述废水经管道排入污水处理站电泳废水预处理单元。

电泳工序整体密闭作业，电泳漆料（电泳乳液和电泳色浆）中少量挥发性物质逸散进入电泳间内，由排风系统收入“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后，通过排气筒排放。

三级 UF 水洗：电泳后工件经过喷淋、“浸洗+喷淋”、“喷淋”的方式经三道超滤水洗，每个 UF 水洗槽均配套有 1 个过滤罐。清洗水溢流返回前道水洗工序，第一道水洗废水进入超滤器进行超滤，超滤后的电泳漆进入回收槽，返回至电泳主槽，回收其中的电泳液；超滤后的超滤水回用于电泳后的车身冲洗，并在第三道超滤水洗工序补充少量新鲜制备的超滤水。UF1 水洗采用“喷淋”方式，UF2 水洗采用“浸洗+喷淋”方式，UF3 水洗采用“喷淋”方式，工作时间均为 0.5min。

UF 清洗槽定期清槽。UF1、UF2、UF3 清洗槽每季度更换一次。产生的 UF 清槽废水经管道排入污水处理站电泳废水预处理单元。

二级纯水逆流洗：UF3 水洗后再经过两道纯水洗，纯水洗 1 采用“浸洗”方式，纯水洗 2 采用“喷淋”方式，工作时间为 0.5min。

纯水洗 2 向纯水洗 1 连续溢流；同时，纯水洗 1 清洗水每周更换一次；纯水洗 2 清洗水每 2 周更换一次。上述过程产生电泳纯水洗废水（W3-2-6）、纯水洗 1 清槽废水（W3-2-7）和纯水洗 2 清槽废水（W3-2-8），经管道排入污水处理站电泳废水预处理单元。

沥水：纯水洗后沥水，转挂后送电泳烘干炉进行烘干。产生的沥水经管道排入污水处理站电泳废水预处理单元。

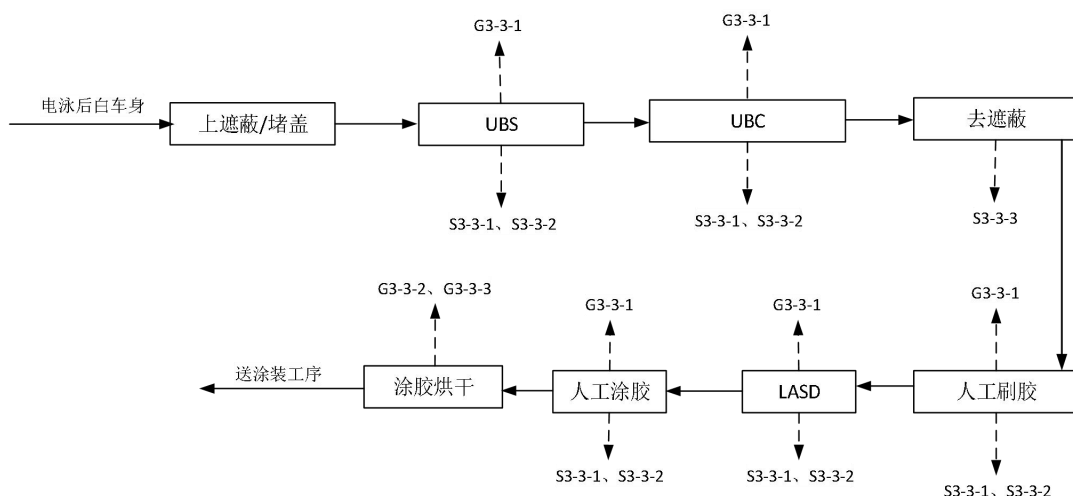
烘干：电泳烘干采用直通式烘干炉结构。工件进入烘房，漆膜通过交联固化达到最佳性能。首先采用对流加热进行预烘干，温度约 90~120℃，时间约为 10min；接着进入升温烘干段，温度逐渐升到 120-180℃左右，升温段时间控制在约 10min；然后进行持续约 15-20min 的 175℃恒温烘干，最后强制冷却 9min。工件通过不同温度区，逐步去除挥发性物质，防止溶剂斑和水迹产生，使漆膜达到最佳流平，得到外观优良的漆膜。

烘干过程产生电泳烘干废气（G3-2-2）引入“直燃式焚烧装置（TNV）”处理后通过排气筒排放，电泳烘干热源由燃烧器提供，燃烧器产生天然气燃烧废气（G3-2-3）。

电泳打磨：对局部瑕疵部位进行人工砂纸打磨，用于后续补漆。为减小粉尘的产生，采用湿式打磨，即人工采用浸湿的砂纸局部打磨，在打磨室内设置水池，用于砂纸浸湿，废水定期更换，更换废水进入污水站综合废水处理系统。该工序产生少量的

打磨粉尘（G3-2-5）和打磨废水（W3-2-6）。

电泳补漆：对打磨后局部区域进行补漆，采用环氧漆。该工序产生补漆废气（G3-2-5）。



备注：G3-3-1：涂胶废气、G3-3-2：涂胶烘干废气、G3-3-3：涂胶烘干 2#TNV 燃烧废气；
S3-3-1：废胶、S3-3-2：废胶桶、S3-3-3：废遮蔽。

图 3.6-7 涂装车间涂胶工艺流程及产污节点图

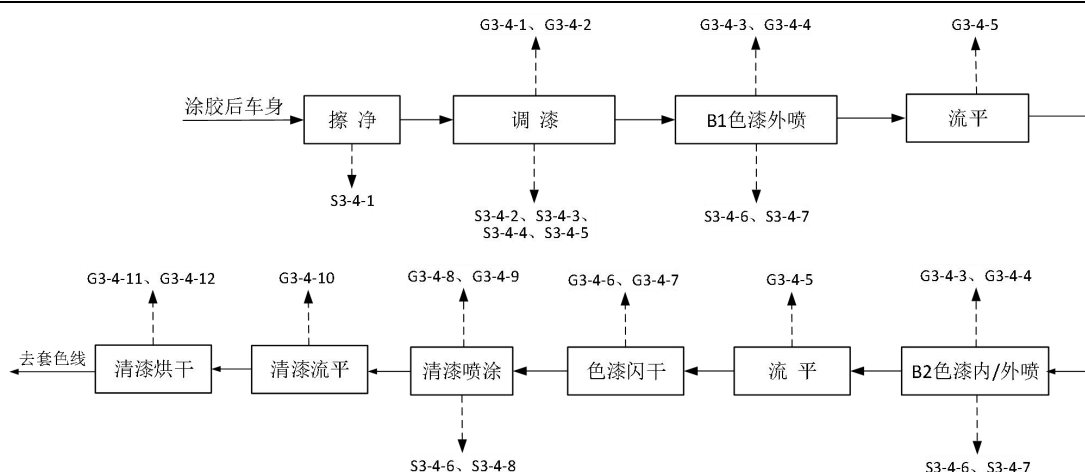
工艺流程简述：

电泳线完成烘干强冷后直接进入电泳平面库换夹具工位，将电泳夹具更换为面漆夹具并同时安装堵盖、贴片，接着进入车底和密封胶喷涂线，主要是利用水性丙烯酸阻尼材料、PVC 防石击材料和焊缝密封胶，以提高车身的密封舒适性和车身底板的耐腐蚀性和抗石击性。主要分为上/下遮蔽、UBS、UBC、去遮蔽、LASD、人工涂胶以及涂胶烘干等。

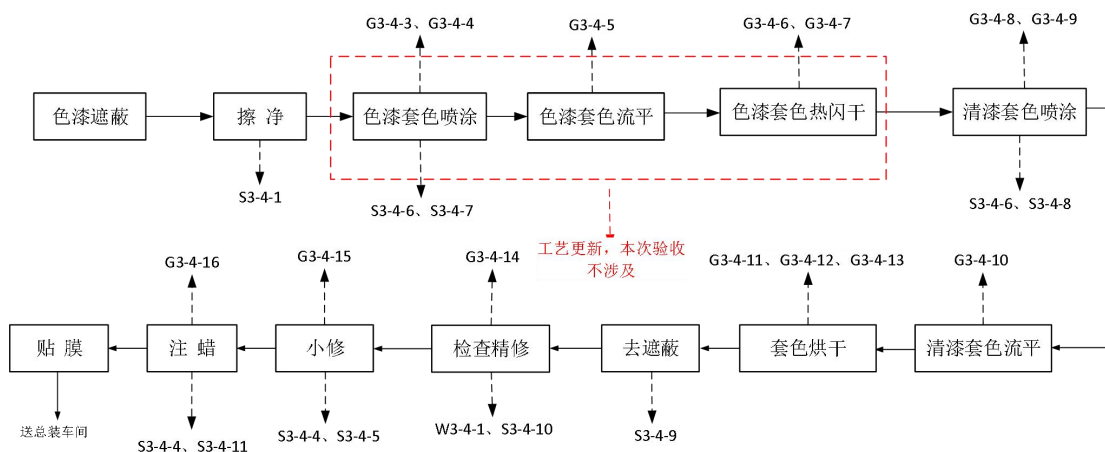
焊缝密封的主要部位是汽车车身冲压件的组合焊缝部位，如车顶渗水部、立柱部位及其它漏水、漏气部位。焊缝密封的作用主要是为了提高车身焊缝及冲压件切口的防腐蚀性能，最终提高汽车的舒适度和延长使用寿命。

抗石击底涂的部位主要是车身底板、轮罩及裙围部位，汽车在不同的道路条件下行驶时，被带起的沙石会不断打击车体，不仅会使车身底部的漆膜被损坏致使车底腐蚀，同时也产生噪音。底涂的作用就是增强车体底部的抗沙石击打性能，减少噪音。车身电泳完成后，经换夹具、上/下遮蔽、UBS/UBC 底部涂胶、去遮蔽、检查修补、LASD、人工涂胶等工序后送入涂胶烘干炉。

本项目涂胶除粗、细密封为人工涂胶外，均为机器人涂胶作业。涂胶烘干使用直通式烤炉，热风循环加热；烘干热源为天然气，天然气加热器热交换后产生循环热风，涂胶烘干工序温度约 145℃，时间约为 20min。强冷室采用自送自排的换热形式。



涂装主线



备注：W3-4-1：精修打磨废水、W3-4-2：滑撬、夹具清洗废水；

G3-4-1：色漆调漆废气、G3-4-2：清漆调漆废气、G3-4-3：色漆喷涂废气、G3-4-4：色漆喷枪清洗废气、G3-4-5：色漆流平废气、G3-4-6：色漆闪干废气、G3-4-7：色漆闪干燃烧器废气、G3-4-8：清漆喷涂废气、G3-4-9：清漆喷枪清洗废气、G3-4-10：清漆流平废气、G3-4-11：清漆烘干废气、G3-4-12：清漆烘干3#、4#TNV燃烧废气、G3-4-13：套色烘干燃烧器废气、G3-4-14：精修打磨废气、G3-4-15：点补废气、G3-4-16：注蜡废气；

S3-4-1：废抹布、S3-4-2：废油漆桶、S3-4-3：废溶剂桶、S3-4-4：废活性炭、S3-4-5：废过滤介质；S3-4-6：废迷宫纸盒、S3-4-7：废水性清洗剂、S3-4-8：废溶剂清洗剂、S3-4-9：废遮蔽、S3-4-10：废砂纸、S3-4-11：废蜡。

图 3.6-8 涂装车间喷涂主线工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

本次工程设置 2 条涂装线：1 条喷涂主线和 1 条套色喷涂线。相较喷涂主线仅与喷涂面漆颜色存在区别，漆膜性能要求与面漆相同，其喷涂工艺与主线相同。

调漆：

项目色漆采用水性漆工艺，清漆为溶剂型漆；分别设有独立的输调漆间，供漆设

备主要为面漆设备，供应各种颜色、种类的漆，采用电动泵输送方式。面漆中的 B1、B2 漆为单组分漆，不需要调配；面漆中的清漆及套色快干漆主要由清漆及固化剂组成（夏季气温较高时需添加清漆稀释剂），清漆调配采用电动泵自动调配，不采用人工调漆方式。即将不同种类漆料输送管分别插入各漆料桶中，设定输送比例，各组分漆料通过管道输送自动调配好后，送往喷涂工位。在更换颜色时，对调漆系统、漆料输送系统及喷枪均需要进行清洗，其中色漆系统清洗剂为水性清洗剂，清漆系统清洗剂为溶剂型清洗剂。

调漆过程为封闭状态，仅挥发出极少量有机废气。色漆和清漆调漆分别设有输调漆间，输调漆间密闭，色漆调漆废气（G3-4-1）密闭收集后通过“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后引入涂装线 1 根 27.5m 高排气筒排放；清漆调漆废气（G3-4-2）密闭收集后通过“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后引入涂装线 1 根 27.5m 高排气筒排放；上述过程，产生废油漆桶（S3-4-2）、废溶剂桶（S3-4-3）、废活性炭（S3-4-4）和废过滤介质（S3-4-5）。

色漆喷涂（B1B2 漆）：

色漆喷涂和套色喷涂操作分别为主线喷漆室中进行，车身内、外表面喷涂均采用喷涂机器人静电喷涂，部分机器人喷涂死角区采用人工喷涂。

主线色漆喷涂顺序为：擦净→B1 外喷→流平（4min）→B2 内喷→B2 外喷→检查→热流平（4min）→色漆热闪干（8min）→强冷（5min）；

清漆喷涂：

色漆闪干后进行（套色）清漆喷涂。主线/套色线清漆喷涂流程相同：清漆内喷→清漆外喷→检查→流平（8min）→烘干（30min）→强冷。（套色）清漆喷涂操作在清漆喷漆室中进行，亦采用机器人喷涂和人工喷涂（死角区）相结合的方式。车身内外板均喷涂清漆，各喷涂作业采用上送风、下排风的干式迷宫纸盒式喷漆室内进行。上述过程产生（套色）清漆喷涂废气（G3-4-8）、（套色）清漆喷枪清洗废气（G3-4-9）。漆雾由喷漆室干式迷宫给纸盒捕集，并经两级布袋除尘器处理后，进入“沸石转轮系统净化+蓄热式焚烧炉（RTO）”处理，通过涂装线集中 1 根 27.5m 高烟囱排放。漆雾捕集净化率 99.5%以上。该过程产生废迷宫纸盒（S3-4-6）；在对喷枪及配套管线进行清洗时，产生废溶剂清洗剂（S3-4-8）。

流平：

（套色）清漆喷涂完成后进入流平室，流平时间为 8min。（套色）流平时会产生

少量(套色)清漆流平废气(G3-4-10),引入“沸石转轮系统净化+蓄热式焚烧炉(RTO)”处理后通过 27.5m 高烟囱排放。

清漆烘干:

流平后工件进入烘房,漆膜通过交联固化达到最佳性能。首先进入对流升温段,温度逐步上升至 145℃,时间约为 5min;接着进入对流升温段,温度亦控制在 145℃,时间约为 5min;然后进入持续约 15~20min(外板约 20 分钟,B 柱约 15min)的 145℃对流保温段,最后强制冷却 5min。工件通过不同温度区,逐步去除挥发性物质,防止溶剂斑和水迹产生,使漆膜达到最佳流平,得到外观优良的漆膜。

主线和套色线分别设置 1 座清漆烘干炉(直通式),热风循环加热;烘干热源为天然气,天然气加热器间接加热循环热风;强冷室采用自送自排的换热形式,考虑冬季结露措施。

烘干过程产生清漆烘干废气(G3-4-11)引入“TNV 焚烧装置”处理后通过 25m 高烟囱排放。

遮蔽:汽车套色喷涂时,为保护套色部位以外范围不受漆雾。灰尘污染,需对非套色区域进行覆盖保护,即为遮蔽,进行遮蔽后即可进入套色涂装线进行套色涂装。

检查精修:

清漆烘干强冷后的车身进入精饰线,对检查出的微小不良点位进行抛光打磨处理。为减少打磨粉尘,本项目采用湿式打磨,本次评价不考虑打磨过程粉尘的排放。该过程会产生精修打磨废水(W3-4-1)和打磨废砂纸(S3-4-10)。

小修:

对存在瑕疵的漆面进行点补,本项目设置 8 间小修护房用于点补作业。点补漆采用人工喷涂,烤灯烘干方式,点补室产生少量点补废气(G3-4-15),经三套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后,集中通过 1 根 25m 高排气筒排放。上述过程产生废活性炭(S3-4-4)和废过滤介质(S3-4-5)。

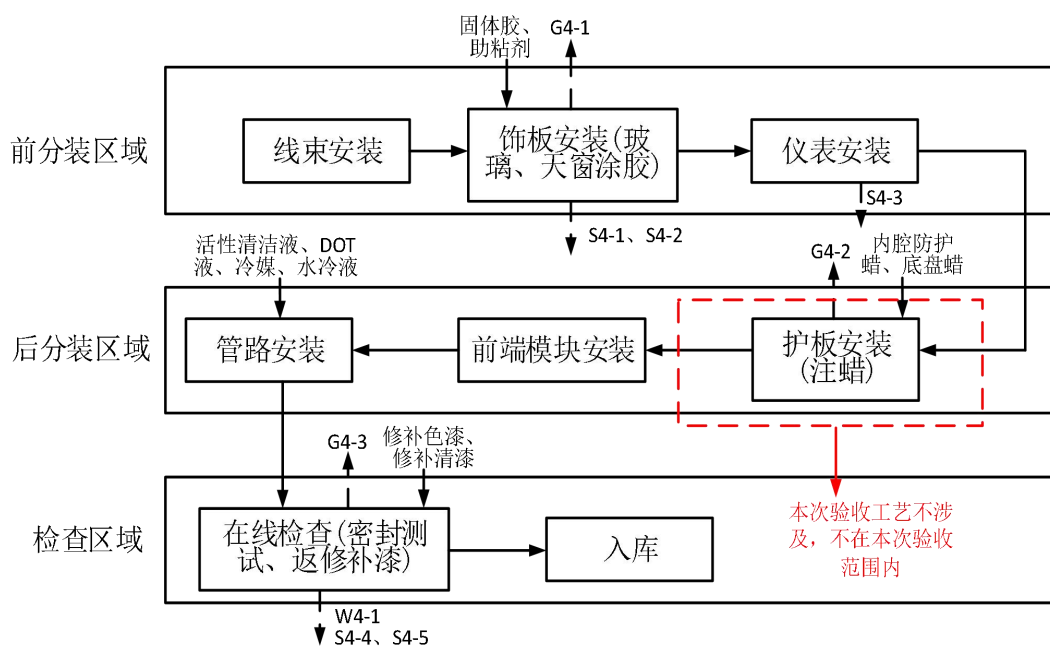
注蜡:

为了保证车身良好的防腐性能,在车身四门内部下沿、底围喷涂、注射防锈蜡。本项目采用空腔蜡,本工序无废水产生。注蜡过程中会有注蜡废气(G3-4-16),密闭收入“二级活性炭吸附”装置处理后,通过 1 根 25m 高排气筒排放。上述过程产生废活性炭(S3-4-4)和废过滤介质(S3-4-5)和废蜡(S3-4-11)产生。

贴膜:

给车身贴上保护膜，用于装饰车身。本工序无废气及废水产生。

3.6.5 试制试验车间



注：W4-1：密封测试线检测废水；

G4-1：补漆废气；

N：噪声；

S4-1：废胶桶、S4-2：废胶、S4-3：废包装桶、S4-4：废过滤介质、S4-5：废活性。

图 3.6-9 试制试验车间生产工艺及产污节点图

工艺流程简述：

- ①前分装区域主要负责线束敷设、饰板安装、仪表安装等工作。
- ②后分装区域主要负责护板安装、前端模块安装以及相关管路连接等工作。
- ③检查区域主要负责总成下线前的外观及部分功能检查及调整工作。
- ④检查合格的总成下线后入库。
- ⑤建立计算机控制的集中管理系统，对整个车间的运行设施进行控制。

3.7 水源及水平衡

车身结构件制造产生废水主要为焊装车间金相分析时打磨废水、涂装车间排放的工艺废水、试制试验车间试制车辆密封测试线检测废水、纯水制备系统排水等，以及各车间循环冷却系统用水，热水锅炉用水、生活污水等。本项目新鲜水用水量为 2836.503m³/d，排水量为 862.0104m³/d。

(1) 焊装车间

焊装车间设置 1 间金相分析室，产品抽检金相分析前需进行打磨形成磨面，每月

操作 1-2 天，打磨采用湿式打磨，产生打磨废水，废水量约 24m³/a。废水中主要污染物为 SS。

（2）涂装车间

根据涂装车间工艺流程及产污节点分析，涂装车间工艺废水包括预清洗废水、预清洗清槽废水、预脱脂清槽废水、脱脂清槽废水、第一水洗清槽废水、第二水洗清槽废水、第一纯水洗清槽废水、薄膜清槽废水、薄膜水洗废水、第二纯水洗清槽废水、第三纯水洗清槽废水、第四纯水洗清槽废水、电泳清槽废水、超滤器反冲洗废水、UF1 清槽废水、UF2 清槽废水、UF3 清槽废水、电泳纯水洗废水、纯水洗 1 清槽废水、纯水洗 2 清槽废水、沥水、滑撬、夹具清洗排水。

表 2.3-24 项目给排水平衡表 单位: m³/d

序号	车间	工序	槽有效容 积 (m³)	污染源	排水周期	用水情况 (m³/d)			损耗 (m³/d)	废水产生及排放情况 (m³/d)		
						自来水	纯水	回用水		产生量	回用量	排放量
1	冲压 车间	冷却循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	23.32	/	19.08	38.4	4	2.7	1.3
2	焊装 车间	冷却循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	40.15	/	32.85	66	7	4.72	2.276
3		金相打磨废水	/	打磨废水	每月排放2次	0.096	/	/	/	0.096	0.065	0.031
4	涂装 车间	预清洗	20	预清洗清槽废水	1次/天	22	/	/	2	20	13.498	6.502
5		预脱脂	20	预脱脂清槽废水	1次/周	6	/	/	2	5	3.37	1.626
6		脱脂	150	脱脂清槽废水	1次/两月	19.57	/	/	15	3.57	2.4	1.161
7		第一水洗	8	第一水洗清槽废水	1次/天	8.4	/	/	0.4	208	140.38	67.622
8		第二水洗	53	第二水洗清槽废水	2次/周	23.85	/	/	2.65	21.2	14.31	6.892
9		第一纯水洗	53	第一纯水洗清槽废水	2次/周	/	223.85	/	2.65	21.2	14.31	6.892
10		薄膜处理	130	薄膜清槽废水	1次/半年	/	7.58	/	6.5	1.08	0.73	0.351
11		第二纯水洗	8	薄膜水洗废水	连续	/	/	/	0.2	320	215.97	104.034
12				第二纯水洗清槽废水	2次/周	/	3.6	/	0.2	3.2	2.16	1.04
13		第三纯水洗	53	第三纯水洗清槽废水	1次/周	/	13.25	/	2.65	10.6	7.15	3.446
14		第四纯水洗	8	第四纯水洗清槽废水	1次/周	/	322	/	0.4	1.6	1.07	0.52
15		电泳	292	电泳清槽废水	1次/年	/	15.768	/	14.6	1.168	0.788	0.38
16		超滤器	/	超滤器反冲洗废水	1次/季度	/	0.55	/	0.05	0.5	0.337	0.163
17		UF1	8	UF1清槽废水	1次/周	/	0.5	/	0.4	0.34	0.23	0.111
18		UF2	53	UF2清槽废水	1次/两周	/	3.31	/	2.65	0.66	0.445	0.215
19		UF3	8	UF3清槽废水	1次/周	/	0.74	/	0.4	0.1	0.068	0.033

20		纯水洗1	8	电泳纯水洗废水	连续	/	/	/	/	440	296.95	143.047
21				纯水洗1清槽废水	1次/周	/	2	/	0.4	1.6	1.08	0.52
22		纯水洗2	53	纯水洗2清槽废水	1次/两周	/	452.95	/	2.65	5.3	3.577	1.723
23		沥水	10	沥水	连续	/	/	/	0.5	4.5	3.037	1.463
24		电泳打磨	/	电泳打磨废水	1次/周	20.6	/	/	0.6	20	13.498	6.502
25		检查精修	/	精修打磨废水	1次/周	5	/	/	0.5	4.5	3.037	1.463
26		滑橇清洗	/	滑橇清洗废水	1次/周	42	/	/	2	40	27	13.004
27		纯水装置	/	纯水制备浓水	连续	1445.46 4	/	/	/	361.366	/	361.366
28		空调系统	/	空调系统排水	连续	35.727	/	29.273	5	60	40.49	19.506
29	锅炉房	锅炉	/	锅炉房排水	连续	/	38	/	22.8	15.2	10.26	4.942
30	试制试验车间	密封测试试验	/	密封测试试验排水	1次/月	0.2	/	/	0.02	0.2	0.135	0.065
31	能源中心	制冷站-循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	1022.82 6	/	808.37 4	1656.6	174.74	117.93	56.809
32		空压站-循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	47.3	/	38.7	74.4	11.58	7.81	3.765
33	办公、生活		/	生活污水	连续	59	/	88.5	22.125	125.38	84.61	40.76
34	保洁		/	保洁废水	连续	15	/	/	7.5	7.5	5.062	2.438
35	绿化		/	/	/	/	/	22.4	22.4	/	/	/
	总计					2836.50 3	1084.09 8	1039.1 8	1974.545	1901.18 2	1039.17 76	862.010 4

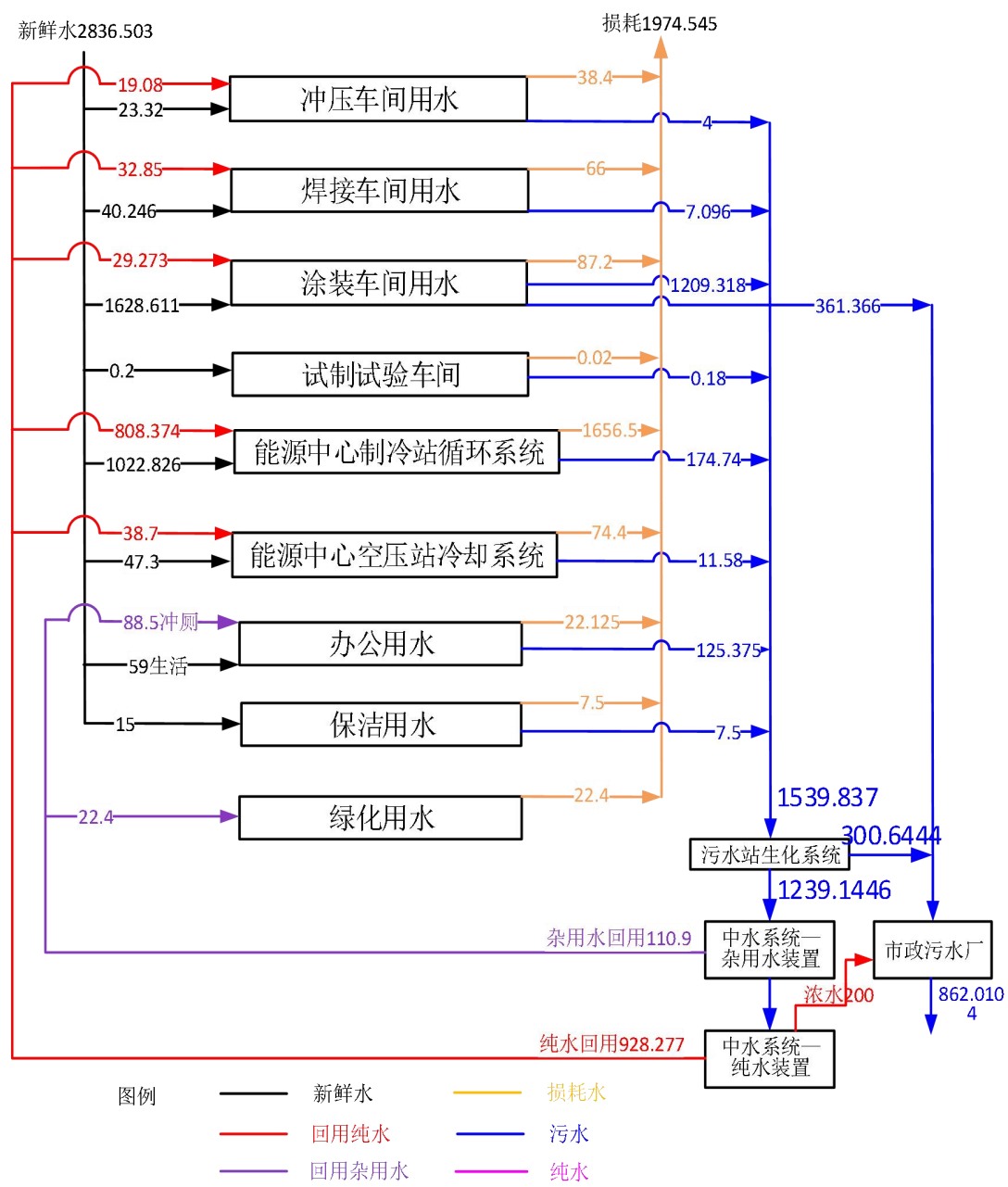


图 3.7-1 项目水平衡图 单位：m³/d

3.8 项目变动情况

项目变动情况如下：

表 3.8-1 项目变动情况一览表

内容	环评及批复中工程建设内容	实际建设内容
生产设备	设备清单见表 3.4-1	冲压车间增加了等离子切割机、弧焊机、弧焊冰箱等，车身车间的设备数量有细微变化
原辅材料	原辅材料用量详见表 3.5-1	车身车间增加了密封胶、细化了各种颜色的底色漆、原辅材料有细微变化，其他原辅材料均没有变化
废气治理措施	涂胶打磨废气：打磨间封闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理，车间内逸散	打磨间废气经收集后经板式滤网除尘器+1根15m排气筒（P14）排放 涂胶废气车间内逸散
注蜡房废气	注蜡房密闭收集，一套二级活性炭吸附装置，1根15m排气筒（P35）	未建设注蜡房
食堂油烟	油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P40）	未建设
套色色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P26-P27）	工艺更新，不涉及此工艺用（停用）
套色新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P28）	工艺更新，不涉及此工艺用（停用）

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 12 万件车身结构件，实际生产能力仍为 12 万件车身结构件，不变化；储运工程不发生变化	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	项目生产、处置或储存能力不增加，且项目不涉及废水第一类污染物排放	否
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	项目生产、处置或储存能力与环评一致，污染物（颗粒物、挥发性有机物）排放量未增加	否
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目未重新选址	否

生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目产品品种、生产工艺、燃料未变化，主要原辅材料均没有导致污染物排放量增加（根据总量计算结果），部分原辅材料、设备发生变化，但未导致主要污染物排放量增加	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变，大气污染物无组织排放量未增加	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	主要的污染治理措施未变化，涂胶线打磨废气从无组织排放改为有组织排放	否
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	厂区仅设 1 个废水间接排放口，不新增废水直接排放口	否
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	不新增废气主要排放口，排气筒高度未发生变化	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。	项目的危险废物均委托安徽浩悦生态科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽省爱维斯环保科技有限公司处置，一般工业固体废物委托安徽净华环保科技有限公司处置，固体废物均为委外处置，不涉及自行处置。	否
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	事故废水暂存能力和拦截设施未发生变化	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

项目废水主要为生产废水和生活污水。其中生产废水主要有焊装车间金相分析时打磨废水、涂装车间排放的工艺废水、试制试验车间试制车辆密封测试线检测废水、纯水制备系统排水等，以及各车间循环冷却系统用水，热水锅炉用水。

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

2、废水治理设施及排放去向

项目产生的废水种类分为脱脂废水（脱脂废液、脱脂废水）、薄膜废水（薄膜废液、薄膜废水）、电泳废水（电泳废液、电泳废水）、综合废水（打磨废水、滑撬、夹具清洗废水、密封测试线检测废水、地坪保洁废水等）、清下水和办公污水。

能源中心建设 1 座处理规模 85m³/h 污水处理站房，站房占地面积 2350m²，室外水池占地 1500m²。站房采用钢结构，水池采用钢筋混凝土结构。污水处理系统包括预处理系统（脱脂废水预处理、电泳废水预处理和薄膜废水预处理）及综合处理系统。

（1）分质分流

污水站对污（废）水、废液进行分流，脱脂废液压力排入脱脂废液池，薄膜废液压力排入薄膜废液池，电泳废液压力排入电泳废液池，脱脂废水压力排入脱脂废水池，薄膜废水压力排入薄膜废液池，电泳废水压力排入电泳废液池。生活

污水重力排入综合污水处理系统。各类废水、废液分别设置收集池。

（2）脱脂废水处理系统

脱脂废水主要为脱脂废液、脱脂废水，脱脂废液定量投加到脱脂废水中。脱脂废水进入脱脂废水处理系统，处理规模 12m³/h，采用“混凝沉淀+pH 反调+气浮”工艺处理后，排入综合污水处理系统，浮渣排入物化污泥池。

（3）薄膜废水处理系统

薄膜废水主要为薄膜废液和薄膜废水，薄膜废液定量投加到薄膜废水中。薄膜废水进入薄膜废水处理系统，处理规模 18m³/h，采用“混凝沉淀+pH 反调”工艺处理后，排入综合污水处理系统处理，污泥排入物化污泥池。

（4）电泳废水处理系统

电泳废水主要为电泳废液和电泳废水，电泳废液定量投加到电泳废水中。电泳废水进入电泳废水处理系统，处理规模 35m³/h，采用“混凝沉淀+pH 反调”工艺处理后，排入综合污水处理系统，污泥排入物化污泥池。

（5）综合污水处理系统

办公污水、冷却循环系统排水、保洁废水、空调系统排水，汇同预处理后的脱脂废水、薄膜废水和电泳废水进行调节。调节后混合污水进入综合污水处理系统，处理规模 85m³/h，采用“水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺处理后，部分出水进入中水系统处理，经过滤系统处理后一部分杂用水回用于办公冲厕剂绿化，其余水进入膜系统制备纯水，纯水回用于冷却循环系统，浓水外排。水解酸化池、斜板沉淀池产生的污泥排至生化污泥池中。

（6）回用水处理系统

污水处理站出水提升至中水系统，处理规模 85m³/h，采用“砂滤+活性炭过滤+消毒”工艺处理后，向厂区提供杂用水，用于厂区绿化、冲厕。

杂用水再经“超滤+反渗透+紫外消毒”处理后，设计处理规模 85m³/h，设计产水 55m³/h，向厂区提供冷却循环水补充水。

（7）污泥处理系统

物化、生化污泥分别经静置、浓缩后，浓缩污泥分别由叠螺机压滤，其中物化污泥经处理后，再经低温干化处理，定期由危废处置单位处置；生化污泥经处理后直接打包存放在污泥处理间，定期外运处置。

污泥浓缩槽上清液和叠螺机清液返回至废水处理系统。

上述各类废水经预处理、综合污水处理站处理后与纯水制备系统浓水混合，达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。项目生产废全厂污水处理站工艺流程见图 4.1-1，污水处理现场照片详见图 4.1-2。

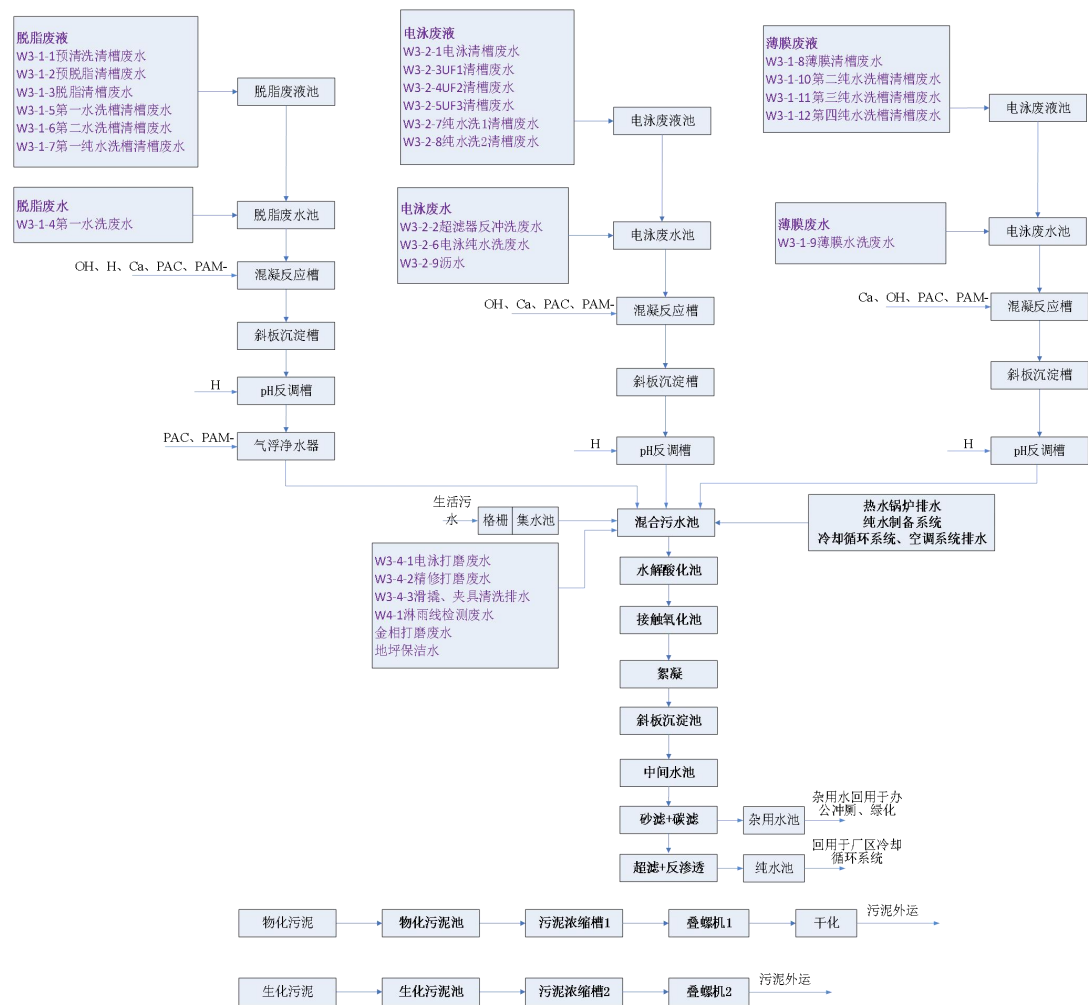


图 4.1-1 废水处理站工艺流程图

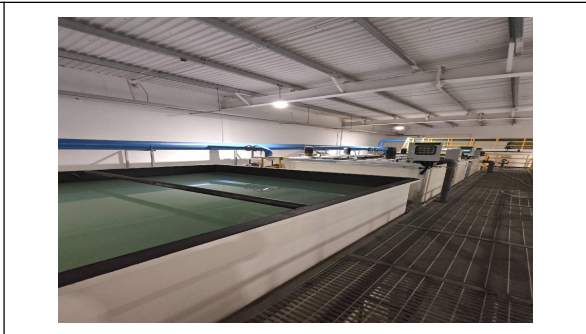
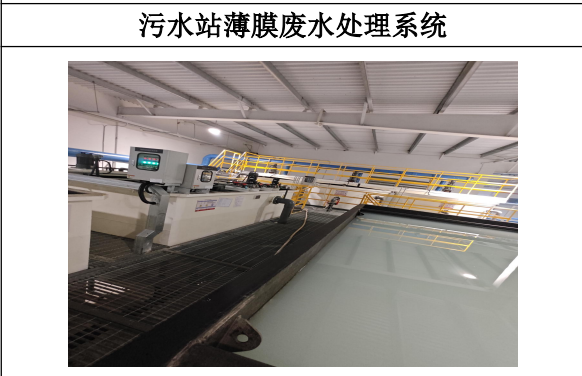
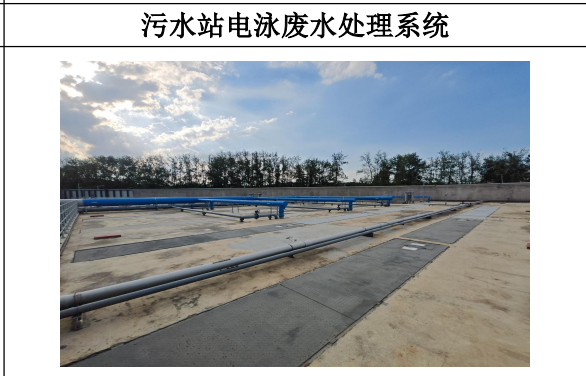
	
污水站薄膜废水处理系统	污水站电泳废水处理系统
	
污水站脱脂废水处理系统	污水处理生化废水处理系统
	
中水回用系统	在线监测系统

图4.1-2 废水处理措施照片

3、项目废水产生及排放情况汇总

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

表 4.1-1 项目废水产生、排放情况一览表

废（污）水类别			排放方式	平均排放量（m³/d）	污染物指标预测（除pH量纲以外，其他均为mg/L）										
					pH	COD _{Cr}	BOD ₅	SS	氨氮	TN	Zn	氟化物	石油类	LAS	动植物油
W3-1-1	脱脂废水	预清洗清槽废水	间歇	20	7~11	800	200	300	/	/	/	/	500	40	/
W3-1-2		预脱脂清槽废水	间歇	5	9~12	3000	800	1000	/	/	/	/	1000	60	/
W3-1-3		脱脂清槽废水	间歇	3.57											
W3-1-4		第一水洗废水	连续	200	7-11	1000	300	250	/	/	/	/	500	40	/
W3-1-5		第一水洗槽清槽废水	间歇	8											
W3-1-6		第二水洗槽清槽废水	间歇	21.2											
W3-1-7		第一纯水洗槽清槽废水	间歇	21.2											
脱脂废水合计				278.97	7-11	1047.1	308.2	276.62	/	/	/	/	515.36	40.61	/
W3-1-8	薄膜废水	薄膜清槽废水	间歇	1.08	4-6	3000	800	600	/	100	40	100	/	/	/
W3-1-9		薄膜水洗废水	连续	320	4-6	800	200	400	/	50	20	20	/	/	/
W3-1-10		第二纯水洗槽清槽废水	间歇	3.2											
W3-1-11		第三纯水洗槽清槽废水	间歇	10.6											
W3-1-12		第四纯水洗槽清槽废水	间歇	1.6											
薄膜废水合计				336.48	4-6	607.7	152.1	400.64	/	50.16	20.06	20.26	/	/	/

W3-2-1	电泳废水	电泳清槽废水	间歇	1.168	5-6	8000	2000	3000	/	/	/	/	60	/	/
W3-2-2		超滤器反冲洗废水	间歇	0.5											
W3-2-3		UF1清槽废水	间歇	0.34	6-7	800	200	300	/	/	/	/	40	/	/
W3-2-4		UF2清槽废水	间歇	0.66											
W3-2-5		UF3清槽废水	间歇	0.1											
W3-2-6		电泳纯水洗废水	连续	440											
W3-2-7		纯水洗1清槽废水	间歇	1.6											
W3-2-8		纯水洗2清槽废水	间歇	5.3											
W3-2-9		沥水	连续	4.5											
电泳废水合计				454.168	6-7	826.4	206.6	309.9	/	/	/	/	40.1	/	/
/	综合废水	金相打磨废水	间歇	0.096	6-9	80	30	300	/	/	/	/	/	/	/
W3-4-1		电泳打磨废水	间歇	20	7-8	150	50	50	/	/	/	/	/	/	/
W3-4-2		精修打磨废水	间歇	4.5	7~8	150	50	50	/	/	/	/	/	/	/
W3-4-3		滑撬、夹具清洗排水	间歇	40	7~8	150	50	100	/	/	/	/	/	/	/
W4-1		密封测试线检测废水	间歇	0.2	7~9	80	30	20	/	/	/	/	10	/	/
/		地坪保洁水	间歇	7.5	7~9	300	100	400	/	/	/	/	40	/	/
/		生活污水	连续	125.38	7~9	350	120	200	45	/	/	/	/	/	/
/		空调系统排水	连续	60	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/
/		冷却循环系统	连续	197.32	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/
/		热水锅炉排水	连续	15.2	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/

综合废水合计				470.196	6-9	153.5	52.06	94.07	12	/	/	/	0.64	/	/
/	其他	纯水制备系统	连续	361.366	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/

4.1.2 废气

4.1.2.1 废气来源、名称及污染物种类

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

1、冲压车间

冲压车间废气主要为工件返修时对工件打磨产生的返修打磨废气以及模具维修过程产生的模修打磨废气和焊接废气。

2、焊装车间

焊装车间废气主要为焊接过程产生的焊接废气、涂胶过程产生的涂胶废气和返修件打磨废气。

3、涂装车间

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

4、试制试验车间

试制试验车间废气主要为补漆废气、涂胶废气。

5、其他废气

污水站恶臭（NH₃、H₂S、臭气浓度）、危废库有机废气（非甲烷总烃）等。

4.1.2.2 废气治理措施

1、1#厂房（冲压/焊装车间）废气污染防治措施

（1）返修件打磨废气

冲压车间设置 1 处钢板返修区，含 4 个打磨台，打磨台采用一台高真空除尘-打磨一体机工作，各打磨台侧面设置侧吸风，各个侧吸风口连接一台中央烟尘净化器，尾气通过 1 根 15m 排气筒排放。

（2）模修焊接、打磨废气

冲压车间设置一处机加工焊接区，工位操作包括模具的打磨和焊接工作，设

置 1 台移动式滤筒除尘器处理模具焊接、打磨颗粒物，经滤筒除尘器处理后，车间内逸散。

（3）焊接烟尘

焊装车间焊接烟尘收集分 13 个区域，每片区域每个焊接工位设置集气罩，每片区域设置 1 套板式滤网除尘器（2#—14#），每套除尘器设置 1 根 15m 排气筒。

焊接打磨废气

焊装车间设置 2 间打磨间，打磨房均为尺寸：6m×8m×4.5m，用于少量焊接返修件的打磨，每班工作约 10h，打磨间废气经板式滤网除尘器经 1 根 15m 高排气筒（P14）排放。

2、2#厂房（涂装车间）废气污染防治措施

涂装车间产生的废气主要包括电泳废气、涂胶废气、调漆废气、喷漆、闪干、流平、喷枪清洗废气、烘干废气、点补废气、注蜡废气等。产生的主要污染物是颗粒物、非甲烷总烃（含苯系物、二甲苯）等。

电泳间整体密闭，设置有送排风系统，产生的电泳废气收集至高效过滤+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒排放。

电泳烘干室配套循环风系统，采用进出口两端负压与底部抽风相结合的形式收集烘干过程产生的有机废气，收集的有机废气经 1 套 TNV 装置处理通过 1 根 25m 高排气筒排放。

涂胶线自动喷涂工段均采用密闭方式收集，少量粗细密封由人工喷涂。自动涂胶线产生的涂胶废气密闭收集至高效过滤装置处理后，通过 25m 高排气筒排放。

涂胶烘干室配套循环风系统，采用进出口两端负压与底部抽风相结合的形式收集烘干过程产生的有机废气，收集的有机废气经 1 套 TNV 装置处理通过 1 根 25m 高排气筒排放。

调漆间（2 间）密闭收集，各自收入 1 套高效过滤+二级活性炭吸附装置处理，尾气引入涂装线 RTO 装置排气筒排放；

喷漆室密闭收集，配套干式纸盒处理漆雾，喷漆、喷枪清洗、闪干、流平有机废气密闭收集。共 2 条喷漆线（涂装主线和套色线），共用 1 套沸石转轮浓缩

吸附装置对低浓度有机废气进行吸附浓缩，沸石转轮装置前均设置二级布袋过滤装置，再进入 1 套 RTO 焚烧装置对脱附的高浓度有机废气进行处置，通过 1 根 27.5m 排气筒排放；

主线清漆烘干和套色线清漆烘干室密闭收集，分别采用 1 套“TNV 焚烧装置”处理，分别通过 1 根 25m 排气筒排放；

8 间小修护房均密闭收集，共用 3 套“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处置，通过 1 根 25m 排气筒排放。

电泳打磨废气经密闭收集，采用“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理；电泳补漆废气经密闭收集，采用“上送风、下抽风”方式收集废气，废气经补漆间“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理；注蜡废气密闭收集后，经过“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，上述废气共用 1 根 25m 高排气筒排放。

3、3#厂房（试制试验车间）废气污染物治理措施

（1）点补废气

车身结构件 2 间点补间，采用 1 套“纤维过滤棉+袋式过滤+二级活性炭吸附”装置处置，处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒排放。

（2）底涂废气

底涂工位设置集气罩收集涂胶废气，两处涂胶废气分别引入一套二级活性炭吸附装置处理，尾气分别经 1 根 15m 排气筒排放。

4、项目其它常规废气的污染物治理措施

项目还产生天然气燃烧废气、锅炉烟气、污水站废气、危废库废气等类型的常规大气污染源。针对这些废气的处置措施如下：

①天然气燃烧器采用低氮燃烧，燃烧废气通过排气筒直排 P22-P25。

②锅炉天然气燃烧采用低氮燃烧后通过排气筒排放（P36、P37）。

③危废库废气经换风系统引至一套二级活性炭吸附装置净化处理，废气净化效率 90%，尾气经 1 根 15m 排气筒排放。

④污水站接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气，一套生物除臭装置处理，1 根 15m 排气筒。

4.1.2.3 废气产生及排放情况汇总

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

表 4.1-2 废气排放情况汇总一览表

排放源		排气筒 编号	排气量 m³/h	污染物名 称	治理措施	去除效 率	工作 时间	排放高 度，内径 (m)
冲焊 联合 厂房	返修打磨	P1	12000	颗粒物	4 个打磨工位各配置一把一体式除尘打磨机，工位侧吸风罩+一台高负压滤筒除尘器，收集效率 95%	95%	5000	15/0.55
	底板焊接区 1	P2	34000	颗粒物	6 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/0.9
	底板焊接区 2	P3	34000	颗粒物	4 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/0.9
	底板焊接区 3	P4	45000	颗粒物	9 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.0
	底板焊接区 4	P5	45000	颗粒物	3 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.0
	底板焊接区 5	P6	45000	颗粒物	2 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.0
	侧围焊接区 1/2	P7/P8	55000*2	颗粒物	1 区 9 套集气罩+1 套板式滤网除尘器；2 区 9 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.1*2
	主线焊接区 1	P9	45000	颗粒物	4 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.0
	主线焊接区 2	P10	63000	颗粒物	4 套集气罩+1 套板式滤网除尘器，收集效率 90%	95%	5000	15/1.2
	门盖表调区 1/2	P11-P12	34000*2	颗粒物	1 区 6 套集气罩+1 套板式滤网除尘器/2 区 6 套集气罩+1 套板式滤网除尘器	95%	5000	15/0.9*2
门盖表调区 3	P13	34000	颗粒物	3 套集气罩+1 套	95%	5000	15/0.9	

					板式滤网除尘器， 收集效率 90%					
	焊接打磨	P14	18000	颗粒物	封闭打磨房+高 负压风罩+1 套板 式滤网除尘器，收 集效率 98%	95%	5000	15/0.7		
涂装车间	电泳	P15	23000	非甲烷总 烃	1 套“高效过滤+ 二级活性炭吸附” 装置，收集效率 98%	90%	5000	25/1.0		
	电泳 烘干	P16	15000	非甲烷总 烃	负压密闭收集 +1#TNV 燃烧净 化炉，收集效率 98%	98%	5000	25/0.8		
				颗粒物		0				
				SO ₂		0				
				NOx		0				
	涂胶	P17	29500	非甲烷总 烃	线体密闭收集， “高效过滤”装置 处理，收集效率 98%	0	5000	25/1.7		
	涂胶 烘干	P18	8000	非甲烷总 烃	烘干室进出口两 端负压+底部抽 风收集，“2#TNV 装置”处理，收集 效率 98%	98%	5000	25/0.6		
				颗粒物		0				
				SO ₂		0				
				NOx		0				
	调漆、主线、 套色线：色漆 喷涂、流平、 闪干；清漆喷 涂、流平；洗 枪、RTO 天然 气燃烧	P19	54000	非甲烷总 烃	色漆喷漆废气负 压密闭收集经“纸 盒过滤系统+二 级布袋除尘器”去 除漆雾后与色漆 流平、闪干、清漆 流平废气进入“沸 石转轮+RTO 焚 烧室”净化处理， 收集效率 98%； 清漆喷漆废气经 负压密闭收集经 “纸盒过滤系统+ 二级布袋除尘器” 去除漆雾后进入 RTO 焚烧处理	91.1%	5000	27.5/ 2.8*3.8 （等效 Φ:3.68m）		
				其中		苯系物			91.1%	
						二甲苯			91.1%	
						颗粒物			99%	
				SO ₂					/	0
				NOx					/	0
				清漆 烘干		P20			10000	非甲烷总 烃
其中	苯系物	98%								
	二甲苯	98%								

				甲 苯	/			
			颗粒物			0		
			SO ₂			0		
			NOx			0		
套色清漆烘 干	P21	8000	非甲烷总 烃		烘干室密闭 +4#TNV 燃烧炉， 收集效率 98%	98%	5000	25/0.6
			其中	苯 系 物		98%		
				二 甲 苯		98%		
			颗粒物		/	0		
			SO ₂			0		
			NOx			0		
电泳烘干燃 烧器（1 台）	P22	1000	颗粒物		低氮燃烧	0	5000	25/0.4
			SO ₂			0		
			NOx			50%		
主线闪干燃 烧器（2 台）	P23-P 24	800*2	颗粒物		低氮燃烧	0	5000	25/0.4*2
			SO ₂			0		
			NOx			50%		
主线新风除 湿燃烧器（1 台）	P25	4000	颗粒物		低氮燃烧	0	5000	25/0.4
			SO ₂			0		
			NOx			50%		
套色烘干燃 烧器（1 台）	P29	1000	颗粒物		低氮燃烧	0	5000	25/0.4
			SO ₂			0		
			NOx			50%		
小修补漆	P30	168300	漆雾		负压密闭收集 +“高效过滤+二 级活性炭吸附装 置”，收集效率 98%	99%	5000	25/2.5
			非甲烷总 烃			90%		
			其中	苯 系 物		90%		
				二 甲 苯		90%		
电泳打磨	P31	54000	颗粒物		打磨间密闭，“上 送风、下抽风”方 式收集废气，滤筒 除尘器处理，收集 效率 98%	95%	5000	25/1.3
电泳 修补			漆雾 非甲烷总 烃		修补间密闭收集， “高效过滤+二级 活性炭吸附”装置	90%		

				其中	苯系物 二甲苯	处理，收集效率 98%	90%		
	注蜡			非甲烷总 烃		负压密闭收集+ 二级活性炭吸附 装置，收集效率 98%			
试制 试验 车间	点补	P32	23000	漆雾	苯系物 二甲苯	负压密闭收集 +“高效过滤+二 级活性炭吸附装 置”，收集效率 98%	99%	1000	15/0.8
				非甲烷总 烃			90%		
				其中			90%		
							90%		
	涂胶 1	P33	5000	非甲烷总 烃		集气罩+二级活 性炭吸附装置，收 集效率 90%	90%	200	15/0.4
	涂胶 2	P34	5000	非甲烷总 烃		集气罩+二级活 性炭吸附装置，收 集效率 90%	90%	200	15/0.4
锅 炉 房	涂装线	P36	13500	颗粒物		低氮燃烧	99%	5000	13/1.0
				SO ₂			0		
				NO _x			50%		
	空调系统	P37	33750	颗粒物		低氮燃烧	0	1500	13/1.15
				SO ₂			0		
				NO _x			50%		
危 废 间	危废存储	P38	4500	非甲烷总 烃		一套二级活性炭 吸附装置	90%	6000	15/0.5
污 水 处 理 站	废水处理	P39	15000	NH ₃		密闭收集+生物 除臭装置	90%	6000	15/0.6
				H ₂ S			90%		

图 4.1-3 废气治理措施照片



排气筒标识	排气筒标识
-------	-------

4.1.3 噪声

项目噪声污染源主要为冲压车间压力机、焊装车间焊机、涂装车间喷房、能源中心空压机、冷却塔、循环水泵、各车间送排风机、污水处理站风机及水泵等各种高噪声设备，噪声源强为 70~100dB(A)。

噪声来源、治理措施等情况见下表。

表 4.1-3 项目主要噪声源一览表

序号	建筑物名称	声源名称	型号	声源源强 /dB (A)	防治措施
1	冲压车间	冲压生产线	2000T+1000T*3	90-100	选用低噪声、振动小的设备，设备基础安装减振器
2		500T研配压力机	500T	90-100	
3		50/25T起重机	50/25T	95	
4		钢件返修打磨台	非标	85	
5		摇臂钻	Z3080-25	80	
6		车床	/	80	
7		磨床	/	80	
1	车身车间	点焊机器人	/	85	选低转速、低噪声、节能高效风机，风机底座设减振基础，设单独风机间，风管连接处采用软管连接
2		搬运机器人	/	85	
3		激光焊机器人	/	85	
4		CO2机器人	/	85	
5		涂胶机器人	/	85	
6		滚边机器人	/	85	
7		机器人焊枪	/	85	
8		机器人焊机	/	85	
9		涂胶机	/	75	
10		升降滚床	/	75	
11		机运滚床	/	75	
12		高速滚床	/	75	
13		螺柱焊机	/	85	
1	涂装车间	色漆喷房	非标	70	
2		面漆喷房	非标	70	
3		点补室	非标	70	
4		注蜡室	非标	70	
1	试制试验车间	前分装区域	非标	75	
2		前分装区域	非标	75	

3		后分装区域	非标	75	
4		前分装区域	非标	75	
5		前分装区域	非标	75	
6		涂胶设备	非标	75	
1	能源中心	离心式空压机	流量: 150Nm ³ /min	85	选用低噪声设备, 主体采用减振基础, 设置于设备用房内
2		螺杆空压机	流量: 47Nm ³ /min	85	
3		卧式离心泵	/	85	
4		消防增压稳压设备 (建筑喷淋系统)	流量Q=1.5L/s;扬程H=45.0m	85	
5		生产生活恒压变频供水设备	单台参数: Q=250m ³ /h,H=45m,N=55KW	85	

4.1.4 固体废物

项目产生的固体废物具体产生情况如下:

表 4.1-4 固体废物产生量及处理处置情况一览表 单位: t/a

车间	名称	产生工序	实际产生量 (t/a)	类别及代码	处置措施
冲压车间	边金属角料	开料、冲压	11000	一般工业固废	安徽净华环保科技有限公司
	废金属屑	模具维修	1	一般工业固废	
	废滤筒	空气净化	0.1	一般工业固废	
	含油废抹布手套	设备保养	3	国家危险废物名录豁免的固废	环卫部门统一清收
	废液压油/润滑油	设备保养	20	HW08 (900-218-08)	委托安徽省爱维斯环保科技有限公司处置
	废切削液	机加工	0.75	HW09 (900-006-09)	安徽浩悦生态科技有限责任公司
焊装车间	废焊丝	焊接	2	一般工业固废	安徽净华环保科技有限公司
	废电极头		0.5	一般工业固废	
	废砂纸	工件、模具打磨	1	一般工业固废	
	除尘器收尘	废气治理	46.962	一般工业固废	

	废胶	涂胶	4	HW13 (900-014-13)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	废胶沾染物 (塑料皮、毛刷等)		36	HW49 (900-041-49)	
	废胶桶		66.45	HW49 (900-041-49)	
涂装车间	废抹布	擦净	0.75	一般工业固废	综合利用
	废RO膜	纯水制备	1.5		更换后返回厂家
	脱脂废渣	预脱脂、脱脂	20	HW17 (336-064-17)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	脱脂废油脂		1	HW08 (900-210-08)	
	薄膜槽渣	薄膜处理	3	HW17 (336-064-17)	
	电泳漆渣	电泳	1.5	HW17 (336-064-17)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	废过滤材料	电泳	2	HW49 (900-041-49)	
	废胶	涂胶	20	HW13 (900-014-13)	
	废遮蔽	上下遮蔽	1.5	HW49 (900-041-49)	
	废砂纸	电泳打磨、检查精修	3	HW49 (900-041-49)	
	废蜡	注蜡	1.2	HW08 (900-209-08)	
	废油漆沾染物 (塑料皮、毛刷等)	涂装、补漆	56	HW49 (900-041-49)	
	废清洗剂 (水性、溶剂型)	喷枪清洗	179.652	HW06 (900-404-06)	
	废脱漆剂	家具脱漆	12	HW06 (900-404-06)	
	废包装物 (溶剂桶、废油漆桶、废胶桶)	原料包装	360.44	HW49 (900-041-49)	委托安徽嘉朋特环保科技有限公司
	废纸盒	废气处理	333.5	HW49 (900-041-49)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	废过滤介质	废气处理	1.5	HW49 (900-041-49)	
	废活性炭	废气处理	68.58	HW49 (900-041-49)	
	废沸石	废气处理	1.5	HW49 (900-041-49)	
试制试验车间、注蜡间及	废包装材料	原料包装	10.0	HW49 (900-041-49)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	废包装瓶	原料包装	1.4	HW49 (900-041-49)	
	废矿物油/废油桶	维修保养	5	HW08 (900-249-08)	委托安徽省爱维斯环保科技有限公司

全厂					司处置
	含油过滤器	维修保养	1.2	HW08（900-213-08）	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司处置
	废活性炭	废气治理	8.565	HW49（900-041-49）	
	废胶	内饰件涂胶	0.4	HW13（900-014-13）	
	废过滤介质	废气治理	0.5	HW49（900-041-49）	
公辅工程	实验室废液	质量分析	1.2	HW49（900-047-49）	委托安徽净化环保科技有限公司处理
	在线监测废液	在线监测	0.6	HW49（900-047-49）	
	污水处理系统废油脂	污水处理	20	HW08（900-210-08）	
	物化污泥	污水处理	198.75	HW17（336-064-17）	
	生化污泥	污水处理	218	一般工业固废	
生活垃圾	生活垃圾	办公、生活	184	生活垃圾	环卫部门统一清运
总计			12895	/	/



危险废物暂存间照片



一般工业固体废物暂存间照片
图 4.1-5 固体废物暂存间照片

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

滁州光启汽车零部件有限公司于 2025 年 5 月 09 日签署发布了突发环境事件应急预案，预案名称为《滁州光启汽车零部件有限公司突发环境事件应急预案》，风险级别：较大[较大-大气（Q1-M1-E1）+一般-水（Q1-M1-E2）]，该备案文件已于 2025 年 5 月 14 日在滁州经济技术开发区生态环境分局备案，备案编号 341172-2025-007-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

序号	分类	指标分项	企业采取的环境风险防控措施
1	水环境风险防控措施	截流措施	(1) 项目生产车间、应急事故池、危废暂存间均落实防腐防渗措施； (2) 罐区所在车间设置导流沟，采取截流措施； (3) 项目事故废水导排设置了专人负责阀门切换。
		事故废水收集措施	(1) 已设置足够容积的应急事故池； (2) 事故状态下能顺利收集泄漏物和消防水，日常拥有足够的事故排水缓冲容量； (3) 项目能够将所有废水收集送至厂区污水处理站
		雨水排水系统风险防控措施	雨水进入市政管网，设置雨水切断阀
		生产废水处理系统风险防控措施	企业生产废水进入厂区污水处理处理达标后排入滁州市第二污水处理厂，并设有总排口监测及关闭设施

		厂区危险废物环境管理	设置3间危废间，占地面积分别为212.4m ² 、212.4m ² 、322.2m ² ，配套防风、防雨、防晒、防渗。企业按要求设置专门的危废暂存场所，危废转运委托有危废运输资质的单位进行运输，危险废物转移过程中严格执行“危险废物转移联单”制度
2	大气环境风险防控措施	火灾预警装置	生产车间设置火灾预警装置
3	环境事故应急管理	环境事故隐患排查	公司建立环境事故隐患定期排查机制
		环境事故应急宣传培训	开展环境风险宣传教育
4	基础环境管理	环保机构和制度	公司内部设环保管理机构，有专人负责环保事宜
		环保设施及运营维护	企业设立安全环保部门，专门对环保设施的运行情况进行监督管理
		环境监测和在线监控	危废暂存库、危化品库、能源中心设有可燃气体报警器

厂区应急物资详见下表。

表 4.2-2 应急物资汇总表

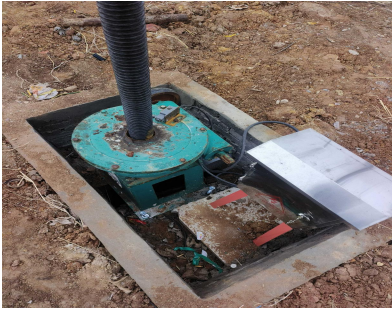
类别		设备名称	数量	单位
医疗救助类		医疗急救箱	8	只
车辆类	消防车	消防应急车	1	辆
防护类	身体防护	消防战斗服五件套	12	套
		防化服	7	套
		五点式安全带	3	套
	呼吸防护	正压式空气呼吸器	12	套
		自救式呼吸器	12	个
		防毒面罩	2	只
	/	绝缘胶垫	2	卷
监测类		四合一气体检测仪	3	只
		手提式轴流风机	1	套
		通风风机	2	个
		有毒有害气体检测仪	1	个
警戒类		隔离警示带	20	卷
		危险警示牌	2	只
		疏散指挥棒	18	只
		救生衣	10	件
		缓降器	2	套
		救援三脚架	2	个

救生类	担架	2	个
	防触电救援钩	2	个
	绝缘手套	6	副
	防坠器	2	只
	救生圈	3	个
	救生绳索	2	套
抢险类	吸附棉套装（含眼镜、手套等）	2	箱
	升降梯	1	个

4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

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

废气排放口均按要求设置相应标识牌。

	
污水处理工艺	自动监测设备
	
YS001	YS002
	

YS003	YS004
	
YS005	应急事故池

4.2.3 其他设施

1、土壤和地下水污染防治措施

为防范泄漏事故造成土壤和地下水污染，除设置监控报警、配套有效的收集、处置物资，以保证及时发现和有效处置外，还通过分区有效防渗，降低物料泄漏污染土壤和地下水的可能性，涂装车间、试制试验车间（补漆间）、供液站、危化品库、事故水池、废水处理站、危废暂存间、物料管线、污水管线等区域重点防渗，1#厂房（冲压、焊装车间）、消防水池、一般固废间、3#厂房（试制试验车间）等区域一般防渗，员工中心、发运中心、PDI 等其它区域等进行简单防渗。

2、环境防护距离

根据环评报告，根据厂区平面布局，涂装车间、试制试验车间布置在厂区东南侧，涂装车间设置的 130m 环境防护距离及试制试验车间设置的 100m 环境防护距离超出厂界区域均在光启公司远期发展用地及市政绿化带范围内，涂装车间防护距离超出南厂界最远距离约 105m，试制试验车间防护距离超出南厂界最远距离约 96m；污水处理站及危废库布置在厂区西侧，分别设置 50m、100m 及 50m 环境防护距离，污水处理站环境防护距离超出西厂界最远距离约 28m，危废库超出西厂界最远距离约 20m，其超出厂界区域均在市政绿化带及市政道路范围内，上述超出厂界的环境防护距离范围内均不存在环境敏感点。环境防护距离包络线示意图见下图 4.2-1。

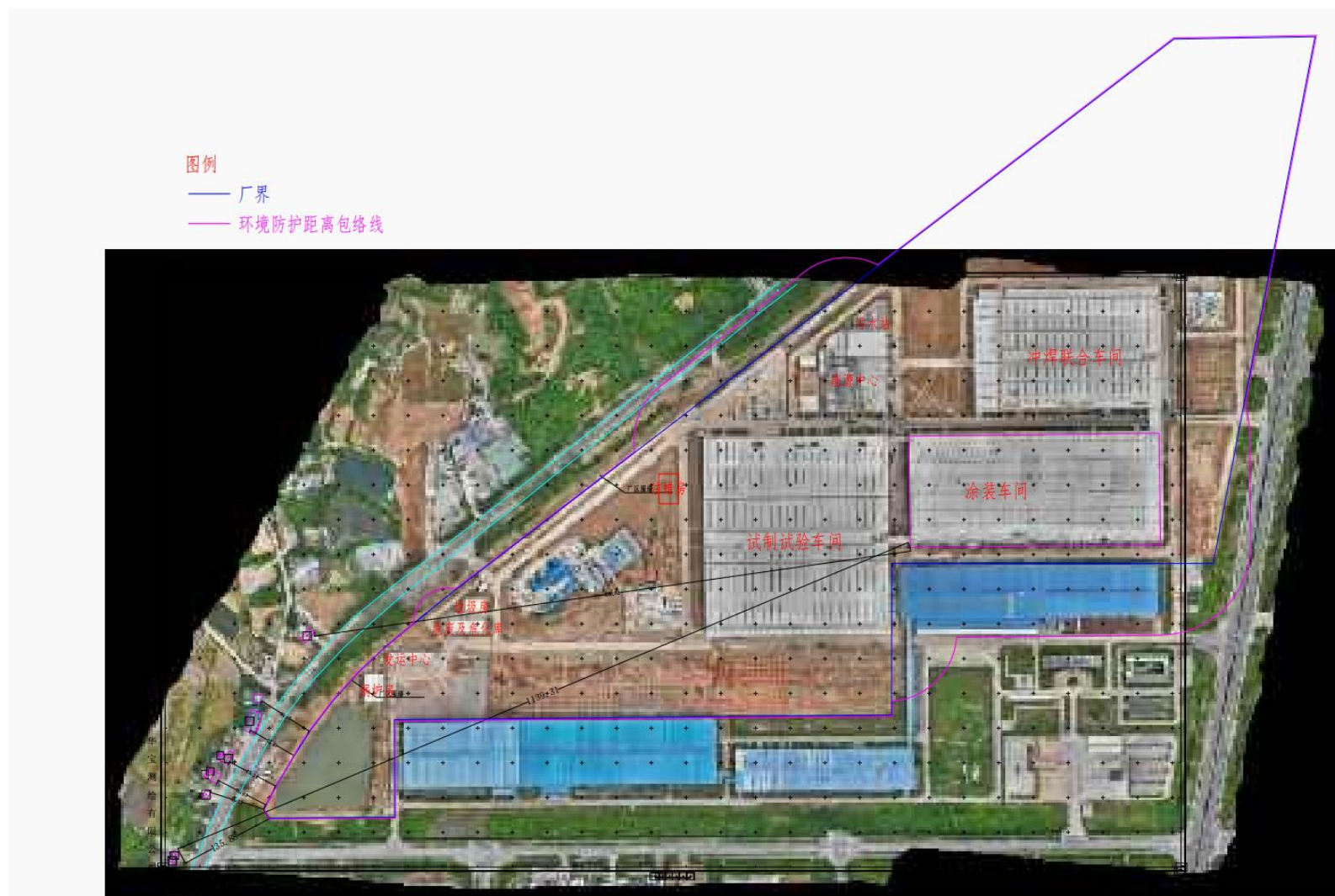


图 4.2-1 环境防护距离包络线图

4.3 环保投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保投资

项目实际总投资 550000 万元，其中环保投资约 4205 万元，占总投资的比例为 0.76%。

项目环境保护投资详见表 4.3-1。

表 4.3-1 项目环保投资情况

污染源	治理对象		主要设施	环评环保投资(万元)	实际环保投资(万元)
废水	全厂废水		脱脂废水与处理系统：处理工艺为“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+气浮”，处理规模12m³/h	100	120
			薄膜废水预处理系统：处理工艺为“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”，处理规模18m³/h	110	110
			电泳废水预处理系统：处理工艺为“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”，处理规模35m³/h	110	120
			综合处理单元：处理工艺为“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”，处理规模85m³/h	730	800
			中水系统 处理工艺为“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”，“碳滤+砂滤”出水为杂用水，建设2套装置，单套装置制水能力45m³/h（共90m³/h）；“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”出水为纯水，建设1套膜系统，制水能力55m³/h	150	160
废气	1#厂房（冲压/焊装车间）	返修打磨废气（冲压车间）	4个打磨工位设置一台高负压除尘一体式打磨机+工位侧吸风罩+一套中央滤筒除尘器+1根15m排气筒（P1）	20	20
			模具打磨、焊接：2个打磨工作台，移动式集气罩收集，经滤筒除尘器处理后，车间内无组织排放	20	20
		焊接废气	各焊接工位集气罩+13套板式滤网除尘器+13根15m排气筒（P2-P13）	70	70
		涂胶打磨废气	打磨废气经板式滤网除尘器+1根15m排气筒（P14），涂胶废气无组织排放	0	15
		涂胶打磨废气	打磨间封闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理，车间内逸散	15	0
	2#厂房（涂装车间）	电泳废气	1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1根25m排气筒（P15）	15	15
		电泳烘干	烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P16）	50	50

电泳打磨废气	打磨线	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理，排风回空调出口循环利用；	20	20
	打磨间1/2	打磨间密闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理	引入注蜡间1根25m排气筒（P31）	30
	电泳修补废气	修补间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		
	涂胶线涂胶废气	线体密闭收集，“高效过滤”装置处理，1根25m排气筒（P17）	5	5
	涂胶烘干废气	烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P18）	50	50
	色漆调漆废气	调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置	集中通过涂装线1根27.5m排气筒排放（P19）	1200
	清漆调漆废气	调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		
	涂装主线、套色线涂装废气	色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入RTO焚烧室净化处理		
	主线清漆烘干废气	经负压密闭收集进入3#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P20）	50	50
	套色线清漆烘干废气	经负压密闭收集进入4#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P21）	50	50
	电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P22）	10	10
	主线色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P23-P24）	20	20
	主线新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P25）	10	10
	套色色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P26-P27）	20	0
	套色新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P28）	10	0
	套色烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P29）	10	10
精修打磨	精修打磨	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，布袋除尘器处理，循环回用	10	10
	小修补漆废气	8间小修护房密闭收集，集中3套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根25m高排气筒（P30）	15	15
	注蜡废气	1套活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修	15	15

		补室共用1根25m排气筒（P31）		
	点补废气	2间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P32）	15	15
3#厂房 (试制试验车间)	涂胶废气1	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P33）	15	15
	涂胶废气2	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P34）	15	15
注蜡房	注蜡废气	注蜡房密闭收集，一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P35）	15	0
锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P36）	10	10
	空调系统锅炉废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P37）	10	10
危废库	危废暂存	一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒（P38）	15	15
污水站	废水处理废气	接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气，一套生物除臭装置处理，1根15m排气筒（P39）	30	30
食堂	油烟	油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P40）	5	0（未建设）
噪声	高噪声设备	设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器，锅炉排汽口安装消声器；压缩机、空压机设置隔声罩等。	1000	1000
风险	危险单元	（1）危废间、供液站采用防爆型屋顶式排风机，与浓度报警装置连锁；锅炉房采用防爆型屋顶式排风机，与可燃气体浓度报警装置连锁；涂装车间局部区域、工艺设施内部、天然气进出车间入口阀门处设置可燃气体报警探测器； （2）雨水排口设置切断阀，确保事故状态下事故废水能够被截留收集不外排； （3）设置线体托盘和视频监控； （4）按照要求编制企业突发事件应急预案，成立了环境风险应急处理事故领导小组，配备厂内事故应急物资，事故发生后立即启动应急措施，控制、削减风险危害，并进行应急跟踪监测，确保事故危害降至最低。 （5）1座600m³事故水池1，1座350m³事故水池2，共计950m³；2座消防水池，总有效容积1700m³；污水处理站设置1座500m³污水站事故池。厂区采取分区防渗，分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区：选用天然或人工材料构筑防渗层，防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于6.0m且渗透系	100	100

		数不低于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效粘土层；一般防渗区：防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于1.5m且渗透系数不低于 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。		
合计			4145	4205

4.3.2“三同时”落实情况

本项目废水处理设计单位为中国汽车工业工程有限公司，施工单位为安徽安泰建工集团有限公司

2号涂装车间废气处理设备的设计单位为中国汽车工业工程有限公司，施工单位为中国汽车工业工程有限公司。

1号车间废气处理设备的设计单位为中国汽车工业工程有限公司，施工单位为安徽瑞祥工业有限公司、中国汽车工业工程有限公司、安徽巨一科技股份有限公司、青岛百浪智能装备有限公司。

其他废气处理设备设计单位为中国汽车工业工程有限公司，施工单位为安徽安泰建工集团有限公司，项目“三同时”落实情况如下：

表 4.3-2 项目“三同时”落实情况一览表						
污染源分类			环评采取的环保措施	验收要求	实际建设情况	是否落实
废水治理			厂区采取“雨污分流制”，项目区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网； 自建85m³/h的污水处理站，分为“预处理单元”和“综合处理单元”，预处理单元包括：脱脂废水预处理、电泳废水预处理、薄膜废水预处理；污水采取分质处理后达标排放，其中： ①生产过程中产生的脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水处理系统（处理规模12m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+气浮”预处理后，排入综合处理系统处理。 ②生产过程中产生的薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水预处理系统（处理规模18m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后，排入综合处理系统处理。 ③生产过程中产生的电泳废水经厂区废水管网输送至电泳废水预处理系统（处理规模35m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后，排入综合处理系统处理。 ④综合处理单元（处理规模85m³/h）处理工艺为：“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”处理后，部分废水直接排放，部分废水进入中水系统深度处理。中水系统处理规模85m³/h，处理工艺“砂滤+碳滤+膜过滤”。 各类废水经预处理与生活污水、公辅工程废水（循环冷却系统排水、纯水制备系统浓水、空调系统排水）混合后经综合污水处理单元处理，部分出水进入中水回用系统制备杂用水与纯水，杂用水回用于厂区绿化和办公冲厕，纯水回用于冷却循环系统，纯水系统、中水系统排放的浓度和部分污水站排水达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。	满足滁州市第二污水处理厂接管值和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标标准要求。	厂区采取“雨污分流制”，项目区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网； 自建85m³/h的污水处理站，分为“预处理单元”和“综合处理单元”，预处理单元包括：脱脂废水预处理、电泳废水预处理、薄膜废水预处理；污水采取分质处理后达标排放，其中： ①生产过程中产生的脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水处理系统（处理规模12m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+气浮”预处理后，排入综合处理系统处理。 ②生产过程中产生的薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水预处理系统（处理规模18m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后，排入综合处理系统处理。 ③生产过程中产生的电泳废水经厂区废水管网输送至电泳废水预处理系统（处理规模35m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调”预处理后，排入综合处理系统处理。 ④综合处理单元（处理规模85m³/h）处理工艺为：“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”处理后，部分废水直接排放，部分废水进入中水系统深度处理。中水系统处理规模85m³/h，处理工艺“砂滤+碳滤+膜过滤”。 各类废水经预处理与生活污水、公辅工程废水（循环冷却系统排水、纯水制备系统浓水、空调系统排水）混合后经综合污水处理单元处理，部分出水进入中水回用系统制备杂用水与纯水，杂用水回用于厂区绿化和办公冲厕，纯水回用于冷却循环系统，纯水系统、中水系统排放的浓度和部分污水站排水达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。	已落实
废气治理	1#厂房（冲压/焊装车间）	返修打磨废气	4个打磨工位设置一台高负压除尘一体式打磨机+工位侧吸风罩+一套中央滤筒除尘器+1根15m排气筒（P1）	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2	4个打磨工位设置一台高负压除尘一体式打磨机+工位侧吸风罩+一套中央滤筒除尘器+1根15m排气筒（P1）	已落实

	模具打磨、焊接		移动式滤筒除尘器（自带集气罩）处理，车间内逸散		新污染源二级标准 已落实	移动式滤筒除尘器（自带集气罩）处理，车间内逸散		已落实
	焊接废气		各焊接工位集气罩+13套板式滤网除尘器+13根15m排气筒（P2-P14）			各焊接工位集气罩+13套板式滤网除尘器+13根15m排气筒（P2-P13）		已落实
	涂胶打磨废气		打磨间封闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理，车间内逸散			打磨间废气经板式滤网除尘器+1根15m排气筒（P14） 涂胶废气，车间内逸散		打磨废气从无组织改为有组织排放，涂胶废气仍未无组织排放
2#厂房（涂装车间）	电泳废气		1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1根25m排气筒（P15）			1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1根25m排气筒（P15）		已落实
	电泳烘干		烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P16）			烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P16）		已落实
	电泳打磨废气	打磨线	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理，排风回空调出口循环利用；			引入注蜡间1根25m排气筒（P31）	已落实	
		打磨间1/2	打磨间密闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理					
	电泳漆修补废气		修补间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理					
	涂胶线涂胶废气		线体密闭收集，“高效过滤”装置处理，1根25m排气筒（P17）			线体密闭收集，“高效过滤”装置处理，1根25m排气筒（P17）		已落实
	涂胶烘干废气		烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P18）			烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1根25m排气筒（P18）		已落实
	色漆调漆废气		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		集中通过涂装线1根27.5m排气筒排放（P19）	调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		已落实
	清漆调漆废气		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置			调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置		已落实
	色漆喷涂、喷枪清洗、流平、闪干；清漆喷涂、喷枪清洗、流平废气		色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入RTO焚烧室净化处理			色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入RTO焚烧室净化处理		已落实
	主线清漆烘干废气		经负压密闭收集进入3#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P20）			经负压密闭收集进入3#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P20）		已落实
	套色线清漆烘干废气		经负压密闭收集进入4#TNV装置（低氮燃烧）处理，1根25m排气筒（P21）			经负压密闭收集进入4#TNV装置（低氮燃烧）处理，		已落实

					1根25m排气筒（P21）	
		电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P22）		低氮燃烧+1根25m高排气筒（P22）	已落实
		主线色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P23-P24）		低氮燃烧+2根25m高排气筒（P23-P24）	已落实
		主线新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P25）		低氮燃烧+1根25m高排气筒（P25）	已落实
		套色色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+2根25m高排气筒（P26-P27）		工艺更新，不在本次验收范围内	/
		套色新风除湿燃烧器	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P28）		工艺更新，不在本次验收范围内	/
		套色烘干燃烧器废气	低氮燃烧+1根25m高排气筒（P29）		低氮燃烧+1根25m高排气筒（P29）	已落实
		精修打磨	打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，布袋除尘器处理，循环回用		打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气，布袋除尘器处理，循环回用	已落实
		小修补漆废气	8间小修护房密闭收集，集中3套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根25m高排气筒（P30）		8间小修护房密闭收集，集中3套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根25m高排气筒（P30）	已落实
		注蜡废气	1套二级活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修补室共用1根25m排气筒（P31）		1套二级活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修补室共用1根25m排气筒（P31）	已落实
	3#厂房 （试制试验车间）	点补废气	2间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P32）	《锅炉大气污染物排放标准》 （GB13271-2014）表3 中燃气锅炉特别排放限值	2间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P32）	已落实
		涂胶废气1	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P33）		底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P33）	已落实
		涂胶废气2	底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P34）		底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1根15m高排气筒（P34）	已落实
	锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	低氮燃烧+1根13m高排气筒（P35）		低氮燃烧+1根13m高排气筒（P35）	已落实
		空调系统锅炉废气	低氮燃烧+1根13m高排气筒（P36）		低氮燃烧+1根13m高排气筒（P36）	已落实
	注蜡房	注蜡废气	注蜡房密闭收集，一套二级活性炭吸附装置，1根15m排气筒（P37）	《大气污染物综合排放标准》 （GB16297-1996）表2 新污染源二级标准	未建设	/
	危废库	危废暂存	一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒（P38）		一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒（P38）	已落实
	污水站	废水处理废气	接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气，一套生物除臭装置处理，1根15m排气筒（P39）	《恶臭污染物排放标准》 （GB 14554-93） 表2标准限值	接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气，一套生物除臭装置处理，1根15m排气筒（P39）	已落实
	食堂	油烟	油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P40）	达到《饮食业油烟排放标准》 （GB18483-2001） 表2中限值	未建设	/

噪声	设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器，锅炉排汽口安装消声器；压缩机、空压机设置隔声罩等。		达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准	设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器，锅炉排汽口安装消声器；压缩机、空压机设置隔声罩等。	已落实
固废治理	一般固废	建设一栋建筑面积259.56m²废料库，用于存放一般固废。存放种类包括废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、废抹布、纯水站废活性炭、废砂砾、废RO膜、废滤筒、废包装袋等	/	建设一栋建筑面积259.56m²废料库，用于存放一般固废。存放种类包括废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、废抹布、纯水站废活性炭、废砂砾、废RO膜、废滤筒、废包装袋等	已落实
	危险废物	建设一栋建筑面积约747m²危废库（划分为危废间1、2、3），存放厂区产生的危险废物。存放种类包括废液压油、废切削液、废滤渣、废胶、废胶桶、脱脂废渣、薄膜槽渣、废过滤材料、废砂纸、废纸盒、废溶剂、废活性炭、废沸石、废包装材料、废矿物油、污水处理站物化污泥、废洗枪液、废催化剂。采用袋装。	/	建设一栋建筑面积约747m²危废库（划分为危废间1、2、3），存放厂区产生的危险废物。存放种类包括废液压油、废切削液、废滤渣、废胶、废胶桶、脱脂废渣、薄膜槽渣、废过滤材料、废砂纸、废纸盒、废溶剂、废活性炭、废沸石、废包装材料、废矿物油、污水处理站物化污泥、废洗枪液、废催化剂。采用袋装。	已落实
	生活垃圾、含油废抹布手套	定期由环卫部门外运处置。	/	定期由环卫部门外运处置	已落实
地下水、土壤	分区防渗，重点区域、一般区域防腐防渗和简单防渗区。			分区防渗，重点区域、一般区域防腐防渗和简单防渗区。	已落实
风险防范措施	建设1座600m³事故水池1，1座350m³事故水池2，共计950m³；1座500m³污水站事故池。 厂区采取分区防渗，分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区：选用天然或人工材料构筑防渗层，防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于6.0m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；一般防渗区：防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于1.5m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。			建设1座600m³事故水池1，1座350m³事故水池2，共计950m³；1座500m³污水站事故池。 厂区采取分区防渗，分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。重点防渗区：选用天然或人工材料构筑防渗层，防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于6.0m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；一般防渗区：防渗性能要求：岩土层单层厚度不低于1.5m且渗透系数不低于1.0x10 ⁻⁷ cm/s的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。	已落实

5 建设项目环评报告的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议

5.1.1 项目概况

在政府对新能源汽车继续扶持的大背景下，滁州光启汽车零部件有限公司拟在滁州市城东、城北工业园建设“智能电动汽车零部件产业园项目”。

本项目经滁州市滁州经济技术开发区备案，项目代码2312-341160-04-01-224998。项目总投资550000万元，设计年产12万件汽车车身结构件。

5.1.2 产业政策及选址相符性分析

1、对照《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目属于鼓励类中十六、汽车，2.轻量化材料应用。因此本项目符合相关产业政策要求。

2、对照《汽车产业投资管理规定》，本项目产品为车身结构件，为新能源汽车配套生产企业，符合文件中“加快推进新能源汽车、智能汽车、节能汽车及关键零部件，先进制造装备，动力电池回收利用技术、汽车零部件再制造技术及装备研发和产业化”，为汽车产业重点发展领域，符合规定相关要求。

3、对照《新能源汽车产业发展规划（2021-2035）》，本项目产品为车身结构件，为纯电动汽车配套生产企业，属于“三纵”中的纯电动汽车配套企业。项目建设符合《新能源汽车产业发展规划（2021-2035）》发展规划要求。

4、对照《汽车产业中长期发展规划》，本项目产品为年产12万件车身结构件，属于新能源汽车配套生产企业，有利于扩大私人领域新能源汽车应用规模，符合《汽车产业中长期发展规划》的相关要求。

5、对照《国务院办公厅关于加快新能源汽车推广应用的指导意见》（国办发[2014]35号），本项目产品为纯电动汽车车身结构件，为新能源汽车配套生产企业，属于文件中“重点发展纯电动汽车、插电式（含增程式）混合动力汽车和燃料电池汽车”中重点发展车型的配套生产企业。

6、对照《交通运输部关于加快推进新能源汽车在交通运输行业推广应用的实施意见》（交运发[2015]34号），本项目产品为车身结构件，为新能源汽车配套生产企业，属于交运发[2015]34号文中重点推广车型的配套生产企业，符合《交

通运输部关于加快推进新能源汽车在交通运输行业推广应用的实施意见》。

7、对照《安徽省人民政府办公厅关于加快新能源汽车产业发展和推广应用的实施意见》（皖政办[2015]16号），本项目产品为车身结构件，为新能源汽车配套生产企业，符合文件中“以纯电动汽车和插电式（含增程式）混合动力汽车为主，鼓励发展燃料电池汽车；以新能源汽车整车和关键零部件生产企业为重点”等有关规定。因此，本项目的建设符合《安徽省人民政府办公厅关于加快新能源汽车产业发展和推广应用的实施意见》（皖政办[2015]16号）。

5.1.3 环境质量现状

1、大气环境

滁州市 2022 年基本污染物 SO₂、NO₂、CO、PM₁₀、PM_{2.5} 满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求，O₃ 不满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）二级标准要求，评估区域所在区域为不达标区。

根据监测数据表明，特征因子 TSP 和 NO_x 单因子指数小于 1，监测浓度满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）表 2 和附录 A 表 A.1 中限值要求；特征因子二甲苯单因子指数小于 1，监测浓度满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 表 D.1 中限值要求；特征因子非甲烷总烃单因子指数小于 1，监测浓度满足《大气污染物综合排放标准详解》中限值要求。

2、地表水环境

地表水清流河监测点位各评价因子均满足评价标准要求，清流河水质满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类水质标准。

3、地下水环境

根据监测结果，各监测点位样品中所有因子的污染指数均小于 1，监测浓度均满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中的III类标准要求，说明项目所在区域地下水环境质量较好。

4、声环境

根据监测结果，项目厂界昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3、4a 类标准要求，敏感点高郢村院噪声值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类标准要求。项目所在区域声环境较好。

5、土壤

根据监测结果表明，工业园内土壤监测因子均符合《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值标准；凤麟别院土壤监测因子符合《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第一类用地筛选值标准；园区外农用地满足《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 15618-2018）中筛选值要求。

5.1.4 环境影响分析

5.4.1 大气环境影响分析

5.4.1.1 大气环境影响预测

1、根据现状章节可知，项目所在区域属于不达标区域；

2、根据预测结果可知，拟建项目新增污染源二甲苯正常排放下小时平均浓度最大占标率均 $<100\%$ ，非甲烷总烃小时平均浓度最大占标率 $<100\%$ ，PM₁₀、SO₂、NO₂日平均浓度最大浓度占标率均 $<100\%$ ；PM₁₀、SO₂、NO_x年平均浓度最大浓度占标率均 $<30\%$ ；

3、网格点 SO₂ 叠加区域背景值后日均浓度 $1.93\text{E-}02\text{mg/m}^3$ ，占标率 12.86%，叠加年均浓度最大贡献值为 $9.01\text{E-}03\text{ }\mu\text{g/m}^3$ ，占标率 15.01%，均能满足环境标准要求。

网格点 NO₂ 叠加区域背景值后日均浓度最大贡献值为 $6.06\text{E-}02\text{mg/m}^3$ ，占标率 60.64%，叠加区域背景值后小时平均浓度最大贡献值为 $7.55\text{E-}02\text{mg/m}^3$ ，占标率 30.19%，均能满足环境标准要求。

网格点 PM₁₀ 叠加区域背景值后日均浓度最大贡献值为 $1.34\text{E-}01\text{mg/m}^3$ ，占标率 89.81%，叠加区域背景值后年均浓度最大贡献值为 $7.00\text{E-}02\text{mg/m}^3$ ，占标率 86.52%，均能满足环境标准要求。

网格点非甲烷总烃叠加区域背景值后小时平均浓度最大贡献值为 $1.91\text{E+}00\text{mg/m}^3$ ，占标率 95.31%，满足环境标准要求；二甲苯叠加区域背景值后小时平均浓度最大贡献值为 $3.53\text{E-}02\text{mg/m}^3$ ，占标率 17.66%，满足环境标准要求。

网格点 TSP 叠加区域背景值后日均浓度最大贡献值为 $5.76\text{E-}02\text{ }\mu\text{g/m}^3$ ，占标率 19.18%，能满足环境标准要求。

网格点 NH₃、H₂S 叠加背景值后小时浓度分别为 $1.18\text{E-}01\text{ }\mu\text{g/m}^3$ 、 $2.13\text{E-}03$

$\mu\text{g}/\text{m}^3$ ，占标率为 59.06%/21.25%，满足环境标准要求。

5.4.1.2 大气环境污染防治措施及达标排放

1、1#厂房（冲压/焊装车间）废气污染防治措施

（1）返修件打磨废气

冲压车间设置 1 处钢板返修区，含 4 个打磨台，2 个大的打磨台尺寸：4m*2m*（0.8-0.95m 可调），2 个小的打磨台尺寸：2m*2m*（0.8-0.95m 可调）。打磨台采用一台高真空除尘-打磨一体机工作，各打磨台侧面设置侧吸风，4 个侧吸风口连接一台中央烟尘净化器，尾气通过 1 根 15m 排气筒排放。处理后废气排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。采取的措施属于《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ 971-2018）中表 25 的推荐可行技术。

（2）模修焊接、打磨废气

冲压车间设置一处机加工焊接区，含 2 个操作工位，工位操作包括模具的打磨和焊接工作，设置 1 台移动式滤筒除尘器处理模具焊接、打磨颗粒物，经滤筒除尘器处理后，车间内逸散。

（3）焊接烟尘

焊装车间焊接烟尘收集分 13 个区域，其中，底板焊接区域设计 5 个收集区域；侧围焊接区域设计 2 个收集区域；主线焊接区域设计 2 个收集区域；门盖表调焊接区设计 4 个焊接区，共计 13 个，每片区域每个焊接工位设置集气罩，每片区域设置 1 套板式滤网除尘器（2#—14#），每套除尘器设置 1 根 15m 排气筒。弧焊工位焊接烟尘分别引入主线焊接区 2、门盖焊接区 1 和门盖焊接区 2。滤筒式除尘工艺在汽车行业的焊装车间运用广泛，经处理后废气排放速率及排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。

焊接打磨废气

焊装车间设置 2 间打磨间，打磨房均为尺寸：6m×8m×4.5m，用于少量焊接返修件的打磨，每天每班工作约 4h，打磨间采用上送风、下抽风方式收集废气，2 间打磨间共用滤筒除尘器，打磨粉尘经处理后车间内逸散。

2、2#厂房（涂装车间）废气污染防治措施

涂装车间产生的废气主要包括电泳废气、涂胶废气、调漆废气、喷漆、闪干、

流平、喷枪清洗废气、烘干废气、点补废气、注蜡废气等。产生的主要污染物是颗粒物、非甲烷总烃（含苯系物、二甲苯）等。

电泳间整体密闭，设置有送排风系统，产生的电泳废气收集至高效过滤+二级活性炭吸附处理后，通过 25m 高排气筒排放。

电泳烘干室配套循环风系统，采用进出口两端负压与底部抽风相结合的形式收集烘干过程产生的有机废气，收集的有机废气经 1 套 TNV 装置处理通过 1 根 25m 高排气筒排放。

涂胶线自动喷涂工段均采用密闭方式收集，少量粗细密封由人工喷涂。自动涂胶线产生的涂胶废气密闭收集至高效过滤装置处理后，通过 25m 高排气筒排放。

涂胶烘干室配套循环风系统，采用进出口两端负压与底部抽风相结合的形式收集烘干过程产生的有机废气，收集的有机废气经 1 套 TNV 装置处理通过 1 根 25m 高排气筒排放。

调漆间（2 间）密闭收集，各自收入 1 套高效过滤+二级活性炭吸附装置处理，尾气引入涂装线 RTO 装置排气筒排放；

喷漆室密闭收集，配套干式纸盒处理漆雾，喷漆、喷枪清洗、闪干、流平有机废气密闭收集。共 2 条喷漆线（涂装主线和套色线），共用 1 套沸石转轮浓缩吸附装置对低浓度有机废气进行吸附浓缩，沸石转轮装置前均设置二级布袋过滤装置，再进入 1 套 RTO 焚烧装置对脱附的高浓度有机废气进行处置，通过 1 根 27.5m 排气筒排放；

主线清漆烘干和套色线清漆烘干室密闭收集，分别采用 1 套“TNV 焚烧装置”处理，分别通过 1 根 25m 排气筒排放；

8 间小修护房均密闭收集，共用 3 套“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处置，通过 1 根 25m 排气筒排放。

电泳打磨废气经密闭收集，采用“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理；电泳补漆废气经密闭收集，采用“上送风、下抽风”方式收集废气，废气经补漆间“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理；注蜡废气密闭收集后，经过“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，上述废气共用 1 根 25m 高排气筒排放。

采取的措施属于《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》（HJ

971-2018) 中表 25 的推荐可行技术。采取上述措施后, 处理后废气的浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源二级标准。

3、3#厂房(试制试验车间)废气污染治理措施

(1) 点补废气

车身结构件 2 间点补间, 采用 1 套“纤维过滤棉+袋式过滤+二级活性炭吸附”装置处置, 处理后的废气通过 1 根 15m 高排气筒排放。采取的措施属于《排污许可证申请与核发技术规范汽车制造业》(HJ 971-2018) 中表 25 的推荐可行技术。处理后废气排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源二级标准。

(2) 底涂废气

底涂工位设置集气罩收集涂胶废气, 两处涂胶废气分别引入一套二级活性炭吸附装置处理, 尾气分别经 1 根 15m 排气筒排放。处理后废气排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 新污染源二级标准。

4、项目其它常规废气的污染治理措施

项目还产生天然气燃烧废气、锅炉烟气、污水站废气、危废库废气和食堂油烟等类型的常规大气污染源。针对这些废气的处置措施如下:

①天然气燃烧器采用低氮燃烧, 燃烧废气通过排气筒直排 P22-P27。

②锅炉天然气燃烧采用低氮燃烧后通过排气筒排放(P32、P33)。

③危废库废气经换风系统引至一套二级活性炭吸附装置净化处理, 废气净化效率 90%, 尾气经 1 根 15m 排气筒排放。

④污水站接触氧化池、水解酸化池、污泥处理间、格栅间、生化污泥池、物化污泥池、电泳废液池、脱脂废液池、薄膜废液池、电泳废水池、脱脂废水池和薄膜废水池玻璃钢拱形覆盖密闭收集废气, 一套生物除臭装置处理, 1 根 15m 排气筒。

5.4.2 地表水环境影响分析

本项目废水主要有脱脂废水、薄膜废水、电泳废水、打磨废水、清洗排水、地坪保洁水、生活污水和纯水制备系统排水、冷却循环系统排水、空调系统排水、热水锅炉排水等。

（1）脱脂废水预处理系统

脱脂废水预处理主要涉及 W3-1-1 预清洗清槽废水、W3-1-2 预脱脂清槽废水、W3-1-3 脱脂清槽废水、W3-1-4 第一水洗废水、W3-1-5 第一水洗槽清槽废水、W3-1-6 第二水洗槽清槽废水、W3-1-7 第一纯水洗槽废水，废水产生量 278.97m³/d。

各槽清槽废水属于高浓废液，脱脂废液定量投加到脱脂废水中，脱脂废水经“混凝+沉淀+pH 反调+气浮”处理后，排入混合污水池，进入综合废水处理系统处理。该系统产生的污泥、浮渣排入物化污泥池。脱脂废水处理系统设计处理能力为 12m³/h。

（2）电泳废水预处理系统

电泳废水预处理主要涉及 W3-2-1 电泳清槽废水、W3-2-2 超滤器反冲洗废水、W3-2-3UF1 清槽废水、W3-2-4UF2 清槽废水、W3-2-5UF3 清槽废水、W3-2-6 电泳纯水洗废水、W3-2-7 纯水洗 1 清槽废水、W3-2-8 纯水洗 2 清槽废水、W3-2-9 沥水，废水产生量 454.168m³/d。

各槽清槽废水属于高浓废液，电泳废液定量投加到电泳清洗废水中，电泳废水经“混凝+沉淀+pH 反调”处理后，排入混合污水池，进入综合废水处理系统处理。该系统产生的污泥进入物化污泥池。电泳废水处理系统处理量为 35m³/h。

（3）薄膜废水预处理系统

薄膜废水预处理主要涉及 W3-1-8 薄膜清槽废水、W3-1-9 薄膜水洗废水、W3-1-10 第二纯水洗槽清槽废水、W3-1-11 第三纯水洗槽清槽废水、W3-1-12 第四纯水洗槽清槽废水，废水产生量 336.48m³/d。

各槽清槽废水属于高浓废液，薄膜废液定量投加到薄膜废水中，薄膜废水经混凝（投加 NaOH 调整 pH 至 8-9，投加氯化钙、PAC、PAM-）、沉淀处理后，经 pH 反调（投加稀硫酸）调节至中性，排入综合污水池，进入综合废水处理系统处理。该系统产生的污泥进入物化污泥池。电泳废水处理系统处理量为 18m³/h。

（4）其他生产废水及生活污水

热水锅炉排水、纯水制备系统、冷却循环系统、空调系统排水含有污染物种类简单，与生活污水混合后进入综合污水站处理后，部分排放，部分再进入中水

回用系统深度处理，杂用水回用于厂区绿化和办公冲厕，纯水回用于厂区冷却循环系统，中水系统纯水制备排放的浓度和污水站部分排水进入市政污水管网。

(5) 综合废水处理、中水回用系统

新建 1 座综合废水处理系统，设计处理能力 85m³/h，采用“水解酸化+生物接触氧化+絮凝+斜板沉淀沉淀”工艺，杂用水系统采用“砂滤+碳滤”工艺，纯水系统采用“超滤+反渗透”工艺，杂用水回用于厂区绿化和办公冲厕，纯水回用于厂区冷却循环系统，纯水设施、中水系统纯水制备排放的浓度和污水站部分排水进入市政污水管网接入滁州市第二污水处理厂处理。

厂区总排口废水浓度满足滁州市第二污水处理厂及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。

5.4.3 声环境影响分析

项目实施后，根据预测结果，建设项目厂界昼、夜噪声贡献值均可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准的要求，敏感点高郢村噪声值满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类标准要求。因此，建设项目投产后对周围声环境影响较小。

5.4.4 地下水环境影响分析

5.4.4.1 源头控制

（1）严格按照国家相关规范要求，在工艺、管道、设备、污水储存及处理构筑物采取相应措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。

（2）设备和管线尽量采用“可视化”原则，即尽可能地上敷设和放置，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地泄漏而可能造成的地下水污染。

（3）堆放污泥等固体废物的场地按照国家相关规范要求，采取防泄漏措施。

（4）严格固体废物管理，不接触外界降水，使其不产生淋滤液，严防污染物泄漏到地下水中。

5.4.4.2 分区防控

（1）重点防渗区

包括 2#厂房(涂装车间-包括前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、储漆间、调漆间等区域)、供液站、污水处理站、危化库、事故水池 1、事故水池 2、污水

站事故池、危废库以及地下管线等。

防渗措施：防渗性能不应低于 6.0m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的粘土层的防渗性能，满足防渗设计要求，以防止生产中跑、冒、滴、漏以及各种构筑物渗漏对区域地下水造成污染。

（2）一般防渗区

包括 1#厂房(冲压/焊装车间)、3#厂房(试制试验车间)、消防水池、废料库（一般固废存放库），防渗层的防渗性能不应低于 1.5m 厚渗透系数为 $1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ 的粘土层的防渗性能，满足防渗设计要求，防止地下水环境污染。

（3）简单防渗区

针对除重点防渗区和一般防渗区以外的区域，建议采用天然粘土层+水泥地面硬化的方式进行防渗处理，渗透系数不大于 $1 \times 10^{-5} \text{cm/s}$ 。

项目运营期不会对地下水造成较大的不利影响。

5.4.5 土壤环境影响分析

根据《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）对项目实施后的土壤环境影响进行了分析，结果表明，项目工艺废气污染物排放的大气沉降对区域土壤环境造成的不利影响较小，土壤环境中特征因子的预测结果均可以满足《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）第二类用地筛选值，土壤环境影响可接受。

5.4.6 固体废物影响分析

1、一般固废

本项目运营期产生的一般工业固体废物有边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、废抹布、纯水站废活性炭、废砂砾、废 RO 膜、废滤筒、废包装袋等，委托专业单位回收综合利用。污水处理站生化污泥由其他单位综合处理。

2、危险废物

项目运营期产生的危险废物有废液压油、废切削液、废胶、废胶桶、脱脂废渣、薄膜槽渣、废过滤材料、废砂纸、废纸盒、废溶剂、废活性炭、废沸石、废包装材料、废矿物油、污水处理站物化污泥、废洗枪液、废催化剂等，危险废物拟在厂内危废库暂存后定期委托有资质的危废处置单位安全处置。

3、项目生活垃圾、含油废抹布手套经环卫部门收集后，定期环卫部门统一收集、处置。

厂区设置一间 259.56m² 一般固废暂存库，用于存放一般固体废物；厂区设置一间 747m² 危废库，用于暂存危险固废。

5.4.7 环境风险影响分析

1、项目危险因素

本项目主要危险物质为各种油类物质、邻苯二甲酸二辛酯、氧化锌、异丙醇、正丁醇、异丁醇、乙苯、二甲苯、乙酸乙酯、天然气（以甲烷计）、乙醇、2,3,3,3-四氟-1-丙烯、各类油类物质以及危险废物等，主要分布在冲压车间的设备备件间（各类油类物质）、涂装车间前处理药剂间、涂装线储漆间（漆料）、供液站（乙醇、2,3,3,3-四氟-1-丙烯）、危化库以及天然气管线。

考虑涉及的风险物质具有易燃易爆物质，建议生产中严格按照安全规程进行管理操作的同时，尽可能降低危险物质最大存在量，全面提升生产异常、物质泄漏预警监控系统，加强巡视。

2、环境风险防范措施和应急预案

本项目拟对事故废水进行三级防控预警管理，新建 1 座 600m³ 事故水池 1，1 座 350m³ 事故水池 2，共计 950m³（两座事故水池连通），可以满足事故状况下事故废水的收集和储存要求，可以做到事故废水不外排，避免了对区域地表水环境造成影响。

为进一步建立健全企业突发环境事故应急机制，确保突发性环境事故应急处理高效、有序的进行，本评价要求企业定期组织培训，演练，及时编制应急预案，并向生态环境部门备案。

建设单位必须高度重视，做到风险防范警钟长鸣，环境安全管理常抓不懈，严格落实各项风险防范措施，不断完善风险管理体系。有效降低风险事故发生概率、杜绝特大事故的发生隐患。

3、结论

建设单位应加强风险管理，认真落实各种风险防范措施，通过相应的技术手段降低风险发生概率，并在风险事故发生后，及时采取风险防范措施，启动应急预案，项目在确保各项环境风险防范措施和应急预案落实的前提下，从环境风险

的角度是可以接受的。

5.1.5 清洁生产

本项目将清洁生产的思想贯穿于生产的全过程，从原辅材料和能源的选取、生产工艺和设备的选用、污染产生及控制等方面，均能按照清洁生产的要求进行设计，项目的生产符合《涂装行业清洁生产评价指标体系》的要求，总体清洁生产水平为二级水平，即达到国内先进水平。

5.1.6 总体结论

项目符合国家产业政策要求，项目选址位于滁州市城北工业园内，选址符合区域总体发展规划；项目符合相关政策要求，项目满足“三线一单”要求。

项目采用了清洁的原料和先进的生产工艺，符合清洁生产要求；项目实施后，通过采取相应的污染防治措施，各类废气、废水、噪声可以做到稳定达标排放，不会降低评价区域大气、地表水、地下水、土壤及声环境环境质量原有功能级别；采取相应环境风险防范措施后，环境风险在可接受范围。在切实落实报告书提出的各项污染防治措施及“三同时”制度的前提下，从环境影响角度分析，项目建设可行。

5.2 审批部门审批决定

2024 年 6 月 27 日滁州市生态环境局以滁环办复【2024】154 号文“关于《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》批复”对项目环境影响报告书予以了批复。

你公司报来的《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目编码 2312-341160-04-01-224998）和滁州市环保局开发区分局初审意见（滁开环〔2024〕1 号）收悉。结合专家技术评审意见，现批复如下：

一、原则同意《报告书》结论和分局预审意见。该项目位于滁州市城东、城北工业园六安路与永阳路交口，占地面积 971.42 亩，总投资 550000 万元，其中环保投资 4145 万元。主要建设内容为：该项目租赁滁州新能产业园发展有限公司代建的厂房进行生产，租赁内容包括 1#标准车间（冲焊联合厂房）、2#标准车间（涂装车间）、3#标准车间（试制试验车间）、供液站、危化及危废库、能源中心、垃圾间、发运中心、东门卫、门卫 1-3、VDC、锅炉房、固废站的全部土建及机电工程等，建设年产 12 万件汽车车身结构件生产项目。

二、同意该项目按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护措施、总量控制方案、园区规划环评文件及审查意见和下述要求进行建设。

1、项目设计实施中，应进一步优化主体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，采用先进的生产设备、密闭的物料转运方式及高效的污染处理设施，提高清洁生产水平，减少污染物排放。

2、落实《报告书》提出的废气污染防治措施。加强生产工艺废气的收集处理，生产、输送、储存过程采用全密闭或负压收集处理，严格控制无组织排放，定期开展泄漏检测工作，按规范要求设置废气排放口。活性炭吸附设施和蓄热燃烧装置的技术性能、运行工况必须分别符合《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）和《蓄热燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》

（HJ1093—2020）要求。冲焊联合车间：返修打磨废气采用工位侧吸风罩收集经“一体式除尘打磨机+高负压滤筒除尘器”处理后通过 15m 高排气筒（P1）排放；焊接车间各焊接废气集气罩收集经“板式滤网除尘器”处理后分别经 1 根 15m 高排气筒（P2—P13）排放；打磨房封闭，焊接打磨粉尘采用高负压吸风罩收集经“板式滤网除尘器”处理后通过 15m 排气筒（P14）排放；涂装车间电泳间密闭收集废气经“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后通过 25m 排气筒（P15）排放；电泳烘干废气负压密闭收集经 1#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P16）排放；涂胶废气线体密闭收集经“高效过滤装置”处理后通过 25m 排气筒（P17）排放；涂胶烘干废气负压密闭收集经 2#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P18）排放；涂装线调漆废气负压密闭收集经“二级活性炭吸附装置”净化处理，色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO 焚烧室”净化处理，清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入 RTO 焚烧处理，上述调漆废气、喷漆、流平、闪干废气经处理后共用 1 根 27.5m 排气筒（P19）排放；主线清漆烘干及套色线清漆烘干废气分别经 3#、4#TNV 焚烧装置处理后分别通过 1 根 25m 排气筒（P20、P21）排放；各燃烧器天然气燃烧废气采用低氮燃烧技术，废气分别经 1 根 25m 排气筒（P22—P29）排放；小修补废气负压密闭收集经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 25m 排气筒

(P30) 排放；电泳打磨废气采用打磨间“上送风、下抽风”方式收集废气，经滤筒除尘器处理；电泳修补废气密闭负压收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理；注蜡废气密闭负压收集，经“二级活性炭吸附装置”处理，上述电泳打磨废气、电泳修补废气及注蜡废气经处理后共用 1 根 25m 排气筒（P31）排放；试制试验车间点补废气负压密闭收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P32）排放；两处涂胶工序废气采用工位集气罩收集，分别经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 2 根 15m 排气筒（P33、P34）排放；试制试验车间注蜡废气密闭负压收集，经“二级过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P35）排放；锅炉房锅炉采用低氮燃烧技术，3 台 2.8MW 锅炉及 2 台 7MW 锅炉天然气燃烧废气分别经 1 根 13m 排气筒（P36、P37）排放；危废库废气经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P38）排放；污水站恶臭气体负压密闭收集，经生物除臭装置通过 1 根 15m 排气筒（P39）排放；食堂油烟经油烟净化器处理后通过 1 根 15m 排气筒（P40）排放。

项目工艺废气、废气焚烧装置及危废间废气有组织非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；锅炉燃气废气颗粒物、二氧化硫排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中燃气锅炉特别排放限值；供热装置三元体燃气废气颗粒物、二氧化硫排放执行关于印发《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（其中，锅炉、三元体燃气废气中 NO_x 排放执行《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）中相关限值要求）。污水站氨、硫化氢排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）大型灶头油烟去除效率 85%、油烟排放浓度 2.0mg/m³ 的要求。无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。

3、落实《报告书》提出的废水污染防治措施。厂区实行雨污分流、清污分流，项目污水采用分类收集、分质处理，规范设置废水排放口。工艺脱脂废水经

“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+气浮”装置预处理，处理规模 12m³/h；薄膜废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 18m³/h；电泳废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 35m³/h；上述废水经预处理后与办公污水、保洁废水、公辅工程废水（循环冷却系统排水、空调系统排水）混合后进入厂区综合污水处理站，综合污水处理站采用“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺，处理规模 85m³/h。处理后废水部分进入中水回用系统处理后回用。中水回用系统制备的杂用水回用于厂区绿化、冲厕，制备的纯水回用于厂区冷却循环系统补水，中水回用系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺，杂用水处理规模 90m³/h，纯水处理规模 55m³/h。综合污水站部分出水与涂装车间纯水装置及中水回用系统纯水装置排放的浓水混合满足滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，经市政污水管网进入滁州市第二污水处理厂处理。

4、落实《报告书》提出的噪声污染防治措施。项目应选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、安装减振消声设施等措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准要求。

5、落实《报告书》提出的固体废物污染防治措施。加强固体废物的环境管理，分类收集固体废物。落实危险废物厂内暂存措施和回收利用措施，防止二次污染，固体废弃物暂存场所建设应符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定。项目废液压油/润滑油、废切削液、废胶、各类化学品原料废包装物、废过滤材料（含前处理槽液过滤材料、机修含油过滤器、废滤芯等）、废遮蔽、废砂纸、废纸盒、废活性炭、废沸石、槽渣、废渣、废油脂、废油漆、废洗枪剂、废稀释剂、废脱漆剂、废油桶、实验室、在线废液、物化污泥等危险废物应委托有理资质的单位处理处置。其他一般固废妥善处置。

6、落实《报告书》提出的风险防控措施。新建 1 座 350m³ 事故水池和 1 座 600m³ 事故水池；污水处理站设置 1 座 500m³ 污水事故池。落实事故水自动截断、收集措施，确保事故性废水不直接排入地表水体及雨水管网。厂区采取分区防渗措施，涂装车间、试制试验车间补漆房、注蜡间、供液站、污水处理站、危化库、事故水池、地下管线等应采取重点防渗措施，防止对地下水环境造成污染。污染

防治设施、设备在检修和故障时，应按《报告书》要求立即采取应急措施，必要时停止生产，并及时向当地环保部门报告。制定突发环境事件应急预案，并报生态环境管理部门备案，强化风险意识，建立完善风险防范体系，加强安全管理，杜绝发生污染事故。

7、按《报告书》要求，该项目涂装车间设置 130m 环境防护距离，冲焊车间、试制试验车间、污水站分别设置 100m 环境防护距离，注蜡房和危废间分别设置 50m 环境防护距离，环境防护距离内不得建设敏感建筑。工程建设和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护诉求，并主动接受社会监督。

8、落实《报告书》提出的跟踪监测计划，配备必要的分析设备，及时发现和解决项目在建设期、运行期的各种环境问题，确保周边环境功能不降低。

9、你公司应按照《建设项目环境影响后评价管理办法（试行）》开展建设项目环境影响后评价，对项目实际产生的环境影响以及污染防治和风险防范措施的有效性进行跟踪监测和验证评价，提出补救方案或者改进措施，并报我局备案。

10、若项目的规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，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，且待正式批准后方可开工建设。

三、工程建设应严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，各项环境管理、污染防治措施应一并落实。工程竣工后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，按规定对环境保护设施进行验收，经验收合格，方可投入生产。你公司应主动公开项目环评文件和验收报告，接受社会监督。

四、请滁州市生态环境保护综合行政执法支队和开发区分局按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》（环执法〔2021〕70号）要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管，并加强项目施工期环境管理。你公司应在收到本批复 20 个工作日内，将批准后的环境影响报告书及批复文件分送上述部门，按规定接受生态环境部门监督检查。

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		滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	一致
废气	喷漆漆雾、有机废气治理设施 燃气废气；危废暂存间废气；电泳、喷漆废气、烘干废气、调漆废气、小修补漆、涂胶、注蜡废气、涂装车间无组织排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	有组织非甲烷总烃、二甲苯执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）；无组织厂界非甲烷总烃、颗粒物、二甲苯执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	标准更新，执行安徽省地标
	焊接烟尘、打磨粉尘	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2	一致
	锅炉天然气燃烧废气（颗粒物、SO ₂ ）	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新污染源二级标准	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新污染源二级标准	一致
	三元体加热装置天然气燃烧废气（颗粒物、SO ₂ ）	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）	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）	一致
	锅炉、三元体装置天然气燃烧废气（NO _x ）	关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知（滁大气办〔2020〕9 号）	关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知（滁大气办〔2020〕9 号）	一致

	厂区内无组织废气	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表4排放限值	标准更新，执行安徽省新地标
	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）	一致
固体废物	一般工业固体废物	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）	一致
	危险废物	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	一致

6.1 污染物排放标准

1、废水

本项目废水排放执行滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准；滁州市第二污水处理长厂出水排放浓度执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级A标准。滁州市第二污水处理厂位于城东工业园区范围内新安江路与苏州路交口。

表 6.1-2 项目废水排放标准值 单位：mg/L

序号	污染物	第二污水处理厂接管值	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	本项目厂区污水总排口执行标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中的一级标准A标准
1	pH	6-9	/	6-9	6-9
2	COD	400	500	400	50
3	BOD ₅	200	300	200	10
4	SS	250	/	250	10
5	氨氮	35	/	35	5（8）
6	TN	40	/	40	15
7	Zn	/	5.0	5.0	1.0
8	氟化物	8	20	8	/

9	石油类	/	20	20	1
10	LAS	/	20	20	0.5
11	动植物油	/	100	100	1

2、废气

（1）冲压车间

冲压车间打磨废气排气筒颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。

（2）焊装车间

焊装车间焊接废气、打磨废气颗粒物排放浓度及排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源其他颗粒物二级标准。

（3）涂装车间

涂装车间喷漆产生的颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。

喷漆废气、烘干废气、注蜡废气颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表 1 排放限值。

涂装车间锅炉天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中燃气锅炉特别排放限值；电泳烘干、面漆闪干用三元体加热装置燃料为天然气，三元体燃气废气排气筒颗粒物、二氧化硫排放浓度执行关于印发《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（其中，锅炉、三元体燃气废气中 NO_x 排放执行《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）中相关限值要求）。

废气热氧化处理装置（RTO、TNV 焚烧炉）燃气废气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

（4）试制试验车间

试制试验点补废气漆雾排放浓度和排放速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。二甲苯、非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表 1、表 2 排放限值。

(6) 污水处理站

污水处理站排气筒排放氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准限值。

(7) 危废暂存间

危废暂存间排气筒非甲烷总烃排放浓度和排放速率执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表 1 排放限值。

(8) 无组织排放

无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表 4 排放限值。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。

表 6.1-3 各类废气污染物排放标准

污染源	污染物	适用条件	浓度 (mg/m ³)	厂界 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)		标准
焊接烟尘、打磨粉尘、喷漆漆雾	颗粒物	其它	120	1.0	15m 25m 27.5m	3.5 14.5 18.7	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他颗粒物标准
有机废气治理设施 燃气废气	颗粒物	其它	120	/	15m 25m 27.5m	3.5 14.5 18.7	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准
	SO ₂	硫、二氧化硫、硫酸和其它含硫化合物使用	550	/	15m 25m 27.5m	2.6 9.7 12.3	
	NO _x	硝酸使用和其它	240	/	15m 25m 27.5m	0.77 2.9 3.6	
锅炉天然气燃烧废气	颗粒物	燃气锅炉	20	/	/	/	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 2 新污染源二级标准
	二氧化硫		50	/	/	/	

三元体加热装置天然气燃烧废气	颗粒物	/	30	/	/	/	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）
	SO ₂	/	200	/	/	/	
锅炉、三元体装置天然气燃烧废气	NO _x	工业炉窑	200	/	/	/	《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）
		锅炉	50	/	/	/	
危废暂存间废气	非甲烷总烃	使用溶剂汽油或其它混合烃类物质	60	/	15m	2.0	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）
电泳、喷漆废气、烘干废气、调漆废气、小修补漆、涂胶、注蜡废气、涂装车间无组织排放	非甲烷总烃		60	4.0	15m 25m 27.5m	2.0	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）
	二甲苯		/	20	1.2	15m 25m 27.5m	
厂区内 VOCs 无组织排放	非甲烷总烃	在厂外设置监控点	/	6（1h 浓度）	/	/	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）
			/	20（任意 1 次）	/	/	
污水处理站恶臭气体	氨	/	/	1.5	15m	4.9	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、表 2 标准
	硫化氢	/	/	0.06	15m	0.33	
	臭气浓度	/	/	20（无量纲）	/		

3、噪声

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

表 6.1-4 噪声评价标准

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

4、固废

一般工业固体废物厂内暂存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控

制标准》（GB18599-2020）中的贮存过程要求，应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求进行贮存；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《智能汽车零部件产业园项目环境影响报告书》（2024 年 6 月），总量控制指标主要包括 COD、氨氮；SO₂、NO_x、颗粒物、VOCs，根据建设项目的设计参数计算出污染物的排放总量，本项目实施后全厂涉及总量的污染物排放情况如下：

表 6.2-1 厂区涉及总量的污染物排放量一览表 单位：t/a

种类	污染物名称	本项目实施后全厂排放量	排污许可证许可排放量
废水	COD	10.78（接入水环境量）	13.15
	氨氮	0.16（接入水环境量）	0.16
废气	VOCs	25.02	25.02
	颗粒物	10.91	10.91
	二氧化硫	3.272	3.272
	氮氧化物	15.34	15.34

7 验收监测内容

7.1 废气排放监测内容

1、有组织排放源监测

(1) 监测点位及项目

表 7.1-1 排气筒监测点位

污染源		监测项目	备注
有组织废气	1#冲焊联合厂房车间	冲压返修件打磨废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
		焊接废气	颗粒物
	2#涂装车间	电泳废气	非甲烷总烃
		电泳烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		涂胶废气	非甲烷总烃
		涂胶烘干废气	非甲烷总烃、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		调漆、主线、套色线：色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		清漆烘干废气	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		套色清漆烘干废气	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		电泳烘干燃烧机废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		1#主线闪干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		2#主线闪干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		主线新风除湿燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		套色烘干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		小修补漆废气	颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯
		电泳打磨、电泳修补、注蜡废气	颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯
	3#试制试验车间	点补废气	颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯
		涂胶废气	非甲烷总烃

		涂胶废气	非甲烷总烃	DA034 排气筒
	锅炉房	涂装线废气（锅炉）	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA036 排气筒
		空调锅炉废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	DA037 排气筒
	危废库	危废间废气	非甲烷总烃	DA038 排气筒
	污水处理站	污水处理站恶臭	氨、硫化氢、臭气浓度	DA039 排气筒

(2)监测频次

连续监测 2 天，每天采样 3 次。

2、无组织排放监控点浓度监测

根据监测期间的风向确定具体的监测点位。

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

表 7.1-2 无组织排放监测点一览表

测点编号	测点名称	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、氨、硫化氢、臭气浓度
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	试制试验车间外	/	非甲烷总烃
G7	注蜡房外	/	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 4 次。

(4)监测及分析方法：按国家有关标准及国家环保总局有关规范执行。

7.2 废水排放监测内容

(1)监测点位

主要监测污水处理站出口，厂区污水总排口。

表 7.2-1 厂区废水水质监测断面布设情况表

测点编号	测点名称	监测项目
DW001	厂区污水总排口	pH 值、BOD ₅ 、氨氮、SS、石油类、阴离子表面活性剂、总氮、氟化物、COD、动植物油、锌

(2)监测项目

详见上表 7.2-1。

(3)监测频次：连续监测 2 天，每天 4 次。

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

7.3 噪声排放监测

(1) 监测点布设：在项目厂界周围分别布设 4 个噪声监测点。

表 7.3-1 噪声监测点位布设情况表

测点编号		测点位置	备注	执行标准
项目厂界北	1#	北厂界外 1m	厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
项目厂界东	2#	东厂界外 1m		
项目厂界南	3#	南厂界外 1m		
项目厂界西	4#	西厂界外 1m		

(2)监测因子：等效连续 A 声级(L_{Aeq})。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

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

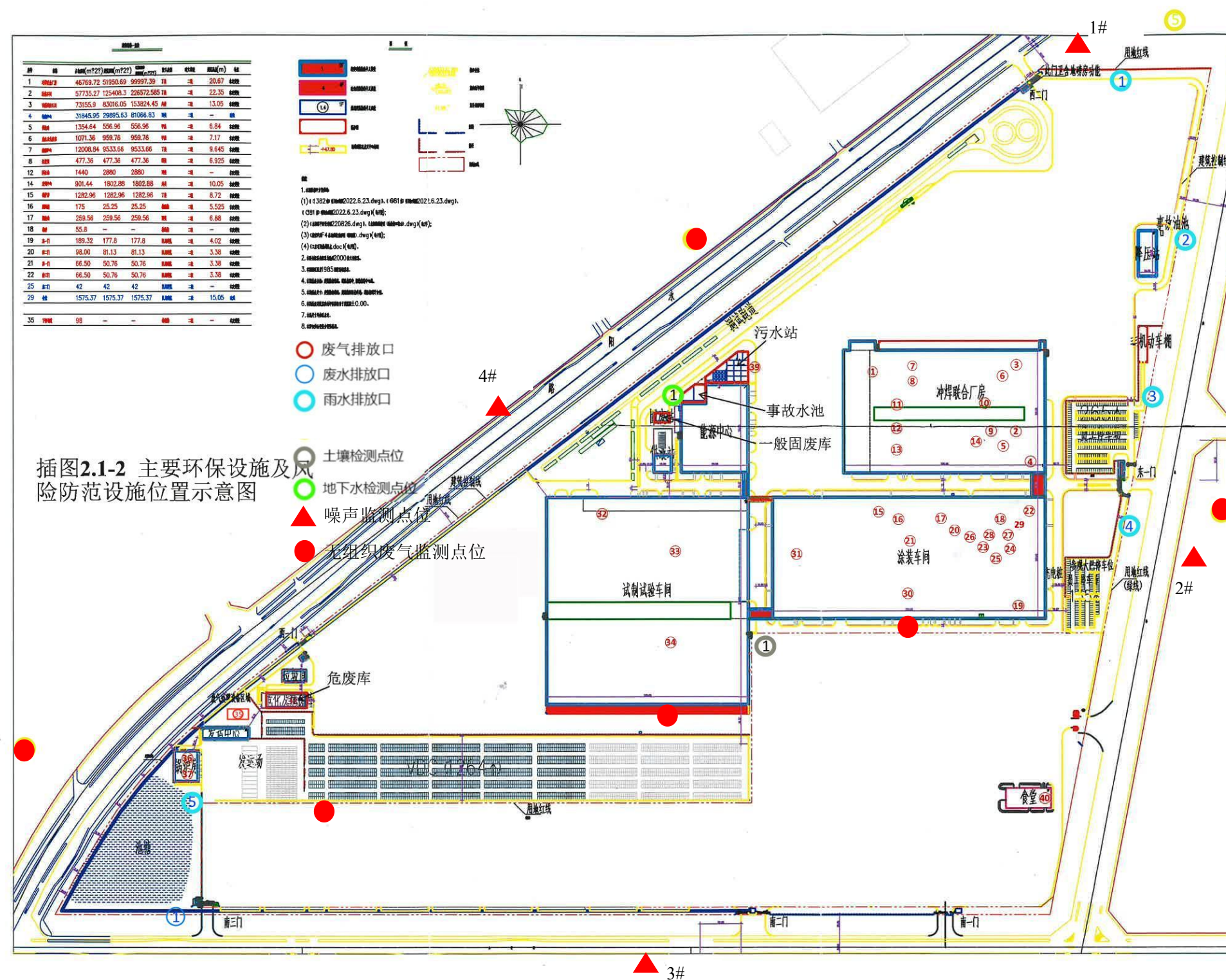


图 7-1 监测点位图

8 质量保证及质量控制

8.1 检测分析及检测仪器、检出限

表 8.1-1 检测方法 & 检出限一览表

检测项目		标准号	分析方法	检出限
有组织	非甲烷总烃	HJ 38-2017	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	0.07mg/m ³
	颗粒物	HJ 836-2017	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	1.0mg/m ³
	二氧化硫	HJ 57-2017	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	3 mg/m ³
	氮氧化物	HJ 693-2014	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	3 mg/m ³
	苯系物	HJ 584-2010	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	氨	HJ 533-2009	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	0.25mg/m ³
	硫化氢	国家环境保护总局（2003 年）（第四版）	空气和废气监测分析方法 第五篇/第四章/十/（三）亚甲蓝分光光度法	0.01mg/m ³
	臭气浓度	HJ 1262-2022	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	---
无组织	非甲烷总烃	HJ 604-2017	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法	0.07mg/m ³
	颗粒物	HJ 1263-2022	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法	168μg/m ³
	二甲苯	HJ 584-2010	环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³
	氨	HJ 533-2009	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	0.01mg/m ³
	硫化氢	国家环境保护总局（2003 年）（第四版）	空气和废气监测分析方法 第五篇/第四章/十/（三）亚甲蓝分光光度法	0.01mg/m ³
	臭气浓度	HJ 1262-2022	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法	---
废水	pH 值	HJ 1147-2020	水质 pH 值的测定 电极法	---
	化学需氧量	HJ 828-2017	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	4mg/L
	生化需氧量	HJ 505-2009	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法	0.5mg/L

检测项目		标准号	分析方法	检出限
	氨氮	HJ 535-2009	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L
	悬浮物	GB/T 11901-1989	水质 悬浮物的测定 重量法	---
	总氮	HJ 636-2012	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	0.05mg/L
	动植物油	HJ 637-2018	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	0.06mg/L
	石油类	HJ 637-2018	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法	0.06mg/L
	阴离子表面活性剂	GB/T 7494-1987	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法	0.05mg/L
	氟化物	GB/T 7484-1987	水质 氟化物的测定 离子选择电极法	0.05mg/L
	锌	GB/T 7475-1987	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法	0.02mg/L
噪声	工业企业厂界环境噪声	GB 12348-2008	工业企业厂界环境噪声排放标准	---
备注		无组织废气颗粒物为 1 小时检出限		

表 8.1-2 主要检测仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号
便携式风向风速仪	HP-16026	SDZH-A02104
空盒气压表	DYM3	SDZH-A02105
多功能声级计	AWA5688	SDZH-A02102
恒温恒流大气颗粒物采样仪	MH1205	SDZH-A02193
		SDZH-A02194
		SDZH-A02195
恒温恒流大气颗粒物采样仪	MH1205	SDZH-A02196
真空箱采样器	JF-2022B	SDZH-B02087
		SDZH-B02088
		SDZH-B02089
		SDZH-B02090
大流量低浓度烟尘烟气测试仪	MK-1001	SDZH-A02223

仪器名称	仪器型号	仪器编号
		SDZH-A02224
全自动烟气采样器	MH3001 型	SDZH-A02079
		SDZH-A02080
智能高精度综合校准仪	5030	SDZH-A02021
十万分之一电子天平	CP225D	SDZH-A01021
恒温恒湿称重系统	JC-AWS9	SDZH-A01025
气相色谱仪	GC-7890	SDZH-A01004
气相色谱仪	GC-3900	SDZH-A01030
气相色谱仪	SP-7890 PIUS	SDZH-A01029
嗅辨设备	/	SDZH-B01045
PH 检测计	DLX-PH0502	SDZH-A02151
酸式滴定管（棕色）	50ml	SDZH-A01055
COD 恒温加热器	JC-101	SDZH-B01003
生化/霉菌培养箱	SPX-150B	SDZH-A01011
智能型溶解氧分析仪	JPB-607A	SDZH-A02005
电热鼓风干燥箱	101-2AB	SDZH-A01012
万分之一电子天平	FA1604	SDZH-A01020
可见分光光度计	722S	SDZH-A01006
紫外可见分光光度计	UV759CRT	SDZH-A01005
红外分光测油仪	JC-OIL-8	SDZH-A01007
原子吸收分光光度计（火焰、石墨炉）	GGX-830	SDZH-A01001
氟离子浓度计	PXS-F	SDZH-A01018

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）无组织废气检测按照《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）的要求与规范进行全过程质量控制。

（2）有组织废气检测按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）的要求与规范进行全过程质量控制。

（3）噪声检测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）的要求与规范进行全过程质量控制。

（4）废水检测按照《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）的要求与规范进行全过程质量控制。

（5）采样仪器在采样前后用标准流量计进行流量校准；检测分析仪器经检定校准并在校准有效期内；检测人员经培训后上岗，检测数据经三级审核。

9 验收监测结果

9.1 工况

智能汽车零部件产业园项目竣工环境保护验收监测工作于 2025 年 7 月 24~29 日。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

厂区采取“雨污分流制”，项目区雨水经雨水管道收集后排入市政雨水管网；自建 85m³/h 的污水处理站，分为“预处理单元”和“综合处理单元”，预处理单元包括：脱脂废水预处理、电泳废水预处理、薄膜废水预处理；污水采取分质处理后达标排放，其中：

①生产过程中产生的脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水处理系统（处理规模 12m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+气浮”预处理后，排入综合处理系统处理。

②生产过程中产生的薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水预处理系统（处理规模 18m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”预处理后，排入综合处理系统处理。

③生产过程中产生的电泳废水经厂区废水管网输送至电泳废水预处理系统（处理规模 35m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”预处理后，排入综合处理系统处理。

④综合处理单元（处理规模 85m³/h）处理工艺为：“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”处理后，部分废水直接排放，部分废水进入中水系统深度处理。中水系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺，“碳滤+砂滤”出水为杂用水，用于厂区绿化、冲厕，建设 2 套装置，单套装置制水能力 45m³/h（共 90m³/h）；“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”出水为纯水，用于厂区循环系统补水，建设 1 套膜系统，制水能力 55m³/h。

各类废水经预处理后进入综合污水处理单元深度处理，出水部分进入中水系统处理回用于厂区，部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到滁州市第二污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入滁州市第二污水处理厂，污水处理厂出水进入清流河。

本次验收对厂区废水总排口进行了监测。本次监测数据表明厂区废水总排口各污染物均能满足滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

9.2.1.2 废气治理设施

1、冲焊联合厂房

冲压返修件打磨废气工位侧吸风罩+一台高负压滤筒除尘器+1 根 15m 排气筒（P1）。

模具打磨、焊接废气经移动式滤筒除尘器（自带集气罩）处理，车间内逸散。

焊接废气各焊接工位集气罩+13 套板式滤网除尘器+13 根 15m 排气筒（P2-P14）。

2、涂装车间

电泳废气经 1 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1 根 25m 排气筒（P15）。

电泳烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TNV 装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1 根 25m 排气筒（P16）。

涂胶线涂胶废气经线体密闭收集后经“高效过滤”装置处理，1 根 25m 排气筒（P17）排放。

涂胶烘干废气的烘干室进出口两端负压+底部抽风收集，“2#TNV 装置（低氮燃烧）”焚烧处理，1 根 25m 排气筒（P18）。

色漆调漆废气、清漆调漆废气经负压密闭收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后通过 1 根 27.5m 高排气筒排放（P19）；色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO 焚烧室”净化处理；清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入 RTO 焚烧室净化处理后通过 1 根 27.5m 高排气筒排放（P19）。

主线清漆烘干废气经负压密闭收集进入 3#TNV 装置（低氮燃烧）处理，1

根 25m 排气筒（P20）。

套色线清漆烘干废气经负压密闭收集进入 4#TNV 装置（低氮燃烧）处理，1 根 25m 排气筒（P21）。

电泳烘干燃烧器废气经低氮燃烧+1 根 25m 高排气筒（P22）。

主线色漆闪干燃烧器废气经低氮燃烧+1 根 25m 高排气筒（P23-P24）。

主线新风除湿燃烧器经低氮燃烧+1 根 25m 高排气筒（P25）。

套色烘干燃烧器废气经低氮燃烧+1 根 25m 高排气筒（P29）。

8 间小修护房密闭收集，集中 3 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1 根 25m 高排气筒（P30）。

注蜡废气经 1 套二级活性炭吸附装置+与电泳打磨室、电泳修补室共用 1 根 25m 排气筒（P31）。

2 间点补间密闭收集，共用一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1 根 15m 高排气筒（P32）

2 个底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1 根 15m 高排气筒（P33）。

底涂工位设置集气罩收集废气，一套二级活性炭吸附装置净化处理，1 根 15m 高排气筒（P34）。

涂装车间前处理锅炉废气经低氮燃烧+1 根 13m 高排气筒（P36）。

空调系统锅炉废气经低氮燃烧+1 根 13m 高排气筒（P37）。

危废库废气经负压收集后经一套二级活性炭吸附装置+1 根 15m 排气筒（P38）。

废水处理废气经密闭负压收集后经一套生物除臭装置处理，1 根 15m 排气筒（P39）。

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

1、一般固废

本项目运营期产生的一般工业固体废物有边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、废抹布、纯水站废活性炭、废砂砾、废 RO

膜、各种废包装材料、废滤筒等，委托专业单位回收综合利用。污水处理站生化污泥委托安徽净化环保科技有限公司处置。

2、危险废物

项目运营期产生的危险废物有废胶、废液压油、废切削液、薄膜槽渣、废过滤材料、废砂纸、废蜡、废遮蔽、废溶剂清洗剂、废水性清洗剂、各类化学品原料废包装容器、废纸盒、废过滤介质、废过滤棉、废活性炭、废沸石、热水洗过滤渣、废油桶、废胶桶、废油脂、废洗枪液、含油废抹布手套、污水处理系统废油脂、物化污泥等，危险废物在厂内危废库暂存后定期委托有资质的危废处置单位安全处置。

3、项目生活垃圾经环卫部门收集后，定期环卫部门统一收集、处置。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废水

1、废水监测结果

废水监测结果见表 9.2-1。

表 9.2-1 项目废水监测结果一览表

采样时间	采样地点	检测项目	检测结果				
			第一次	第二次	第三次	第四次	日均值
2025.7.24	厂区总排口	pH（无量纲）	7.4	7.4	7.5	7.5	7.45
		化学需氧量（mg/L）	37	35	33	36	35.25
		生化需氧量（mg/L）	12.7	13.5	12.4	12.9	12.875
		氨氮（mg/L）	1.31	1.35	1.38	1.27	1.3275
		悬浮物（mg/L）	16	11	14	13	13.5
		总氮（mg/L）	4.43	4.84	4.69	4.82	4.695
		动植物油（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	未检出
		石油类（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	未检出
		阴离子表面活性剂（mg/L）	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	未检出
		氟化物（mg/L）	0.88	0.93	0.89	0.97	0.9175
		锌（mg/L）	0.20	0.28	0.23	0.23	0.235
2025.7.25	厂区总排口	pH（无量纲）	7.4	7.5	7.5	7.4	7.45
		化学需氧量（mg/L）	34	33	31	35	33.25
		生化需氧量（mg/L）	11.9	12.8	12.9	13.2	12.7
		氨氮（mg/L）	1.38	1.41	1.33	1.37	1.3725
		悬浮物（mg/L）	15	18	12	14	14.75
		总氮（mg/L）	4.30	4.34	4.29	4.27	4.3
		动植物油（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	未检出
		石油类（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L	未检出
		阴离子表面活性剂（mg/L）	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L	未检出
		氟化物（mg/L）	0.86	0.82	0.82	0.93	0.8575
		锌（mg/L）	0.24	0.23	0.20	0.25	0.23

2、废水排放达标性分析

根据废水监测结果，厂区废水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
2025.7.24	厂区总排	pH（无量纲）	7.45	6~9	达标

	口	化学需氧量 (mg/L)	35.25	400	达标
		生化需氧量 (mg/L)	12.875	200	达标
		氨氮 (mg/L)	1.3275	35	达标
		悬浮物 (mg/L)	13.5	250	达标
		总氮 (mg/L)	4.695	40	达标
		动植物油 (mg/L)	未检出	100	达标
		石油类 (mg/L)	未检出	20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	未检出	20	达标
		氟化物 (mg/L)	0.9175	8	达标
		锌 (mg/L)	0.235	5.0	达标
2025.7.25	厂区总排口	pH (无量纲)	7.45	6~9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	33.25	400	达标
		生化需氧量 (mg/L)	12.7	200	达标
		氨氮 (mg/L)	1.3725	35	达标
		悬浮物 (mg/L)	14.75	250	达标
		总氮 (mg/L)	4.3	40	达标
		动植物油 (mg/L)	未检出	100	达标
		石油类 (mg/L)	未检出	20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	未检出	20	达标
		氟化物 (mg/L)	0.8575	8	达标
		锌 (mg/L)	0.23	5.0	达标

由上表可见，监测期间厂区总排口化学需氧量日均浓度值均为 35.25mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 12.875、12.7mg/L、氨氮日均浓度范围值为 1.3275、1.3725mg/L、悬浮物日均浓度值均为 13.5、14.75mg/L、总氮日均浓度限值为 4.695、4.3mg/L、动植物油未检出、石油类未检出、阴离子表面活性剂未检出、氟化物日均浓度范围值为 0.8575、0.9175mg/L、锌的日均浓度值范围为 0.235、0.23mg/L。各废水污染物均能达到滁州市第二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、有组织排放废气监测结果

1) 冲焊联合厂房

①打磨粉尘监测结果

本项目冲焊联合厂房焊接烟尘、打磨粉尘监测结果见表 9.2-3。

表 9.2-3 打磨粉尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果		
			第一次	第二次	第三次

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
2025.7.28	打磨粉尘	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		13164	12787	12596
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.6	4.9	4.5
			排放速率 (kg/h)	6.06×10 ⁻²	6.27×10 ⁻²	5.67×10 ⁻²
2025.7.29	(DA001)	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		12594	13337	12932
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	4.5	4.6	4.4
			排放速率 (kg/h)	5.67×10 ⁻²	6.14×10 ⁻²	5.69×10 ⁻²

②焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-4。

表 9.2-4 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟尘	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		23382	23034	22564
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.3	5.4	5.2
			排放速率 (kg/h)	0.124	0.124	0.117
2025.7.29	(DA005)	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		23445	23097	22605
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.7	5.5	5.4
			排放速率 (kg/h)	0.134	0.127	0.122

③焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-5。

表 9.2-5 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟尘	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		20546	19908	20157
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	5.5	5.6	5.4
			排放速率 (kg/h)	0.113	0.111	0.109

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
2025.7.29		排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm ³ /h）		20425	20960	20015
		颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	5.8	5.6	5.8
			排放速率（kg/h）	0.118	0.117	0.116

④焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-6。

表 9.2-6 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟 尘 (DA008)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		12382	12670	12061
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	5.7	5.9	5.8
			排放速率 （kg/h）	7.06×10^{-2}	7.48×10^{-2}	7.00×10^{-2}
排气筒高度（m）		15				
标干流量（Nm³/h）		12612	13180	12030		
2025.7.29		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	5.8	5.4	5.2
			排放速率 （kg/h）	7.31×10^{-2}	7.12×10^{-2}	6.26×10^{-2}

⑤焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-7。

表 9.2-7 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟尘 (DA009)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		28400	27120	27825
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	5.5	5.6	5.6
			排放速率 （kg/h）	0.156	0.152	0.156
2025.7.29		排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		28222	28703	27258
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	5.9	5.5	5.3
			排放速率 （kg/h）	0.167	0.158	0.144

⑥焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-8。

表 9.2-8 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟尘 (DA010)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		9847	9837	9579
		颗粒物	排放浓度（mg/m³）	4.4	4.6	4.7
			排放速率（kg/h）	4.33×10 ⁻²	4.53×10 ⁻²	4.50×10 ⁻²
2025.7.29	焊接烟尘 (DA010)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		9841	10078	9572
		颗粒物	排放浓度（mg/m³）	4.5	4.6	4.8
			排放速率（kg/h）	4.43×10 ⁻²	4.64×10 ⁻²	4.59×10 ⁻²

⑦焊接烟尘监测结果

本项目冲焊联合厂房有组织焊接烟尘监测结果见表 9.2-9。

表 9.2-9 焊接烟尘监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.7.28	焊接烟 尘、打磨 粉尘	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		7168	7338	6667
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	7.8	7.5	7.2
			排放速率 （kg/h）	5.59×10 ⁻²	5.50×10 ⁻²	4.80×10 ⁻²
2025.7.29	(DA014)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量（Nm³/h）		7306	6972	6805
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	7.5	7.6	7.3
			排放速率 （kg/h）	5.48×10 ⁻²	5.30×10 ⁻²	4.97×10 ⁻²

2) 涂装车间

(1) 电泳废气

本项目涂装车间有组织电泳废气监测结果见表 9.2-10。

表 9.2-10 涂装车间电泳废气监测结果一览表

采样日期	采样点	检测项目	检测结果
------	-----	------	------

			第一次	第二次	第三次	
2025.7.24	DA015 （电泳 废气排 放口）	排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		17185	17621	16704
		非甲烷 总烃	排放浓度 （mg/m³）	5.32	5.01	4.77
			排放速率 （kg/h）	9.14×10 ⁻²	8.83×10 ⁻²	7.97×10 ⁻²
2025.7.25		排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		17894	17738	16817
		非甲烷 总烃	排放浓度 （mg/m³）	5.44	5.22	5.09
			排放速率 （kg/h）	9.73×10 ⁻²	9.26×10 ⁻²	8.56×10 ⁻²

(2) 电泳烘干废气

本项目涂装车间有组织电泳烘干废气监测结果见表 9.2-11。

表 9.2-11 涂装车间电泳烘干废气监测结果一览表

检测点名称		DA016 电泳烘干废气排气筒					
采样日期		2025-07-24			2025-07-25		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		13319	13117	12657	13439	12727	13153
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.8	1.5	1.6	1.4	1.7	1.7
	排放速率 (kg/h)	2.40×10 ⁻²	1.97×10 ⁻²	2.03×10 ⁻²	1.88×10 ⁻²	2.16×10 ⁻²	2.24×10 ⁻²
二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	10	16	12	13	17	12
	排放速率 (kg/h)	0.133	0.210	0.152	0.175	0.216	0.158
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	5.45	5.32	5.20	5.26	5.42	5.82
	排放速率 (kg/h)	7.26×10 ⁻²	6.98×10 ⁻²	6.58×10 ⁻²	7.07×10 ⁻²	6.90×10 ⁻²	7.66×10 ⁻²

(3) 涂胶废气

本项目涂装车间有组织涂胶废气监测结果见表 9.2-12。

表 9.2-12 涂装车间涂胶废气监测结果一览表

检测点名称		DA017 涂胶废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		7416	7598	7136	7378	7649	7121
非 甲 烷 总 烃	排放浓度（mg/m ³ ）	12.6	12.2	12.5	12.9	12.3	12.0
	排放速率（kg/h）	9.34×10 ⁻²	9.27×10 ⁻²	8.92×10 ⁻²	9.52×10 ⁻²	9.41×10 ⁻²	8.55×10 ⁻²

(4) 涂胶烘干废气

本项目涂装车间有组织涂胶烘干废气废气监测结果见表 9.2-13。

表 9.2-13 涂装车间喷漆等废气监测结果一览表

检测点名称		DA018 涂胶烘干废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		12320	12709	12449	12346	12556	12056
颗 粒 物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.6	1.4	1.6	1.9	2.1	1.7
	排放速率（kg/h）	1.97×10 ⁻²	1.78×10 ⁻²	1.99×10 ⁻²	2.35×10 ⁻²	2.64×10 ⁻²	2.05×10 ⁻²
二 氧 化 硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
氮 氧	排放浓度（mg/m ³ ）	16	19	14	18	15	17

化物	排放速率 (kg/h)	0.197	0.241	0.174	0.222	0.188	0.205
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	12.0	12.4	12.8	12.7	12.3	12.5
	排放速率 (kg/h)	0.148	0.158	0.159	0.157	0.154	0.151

(5) 调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气排气筒（DA019）废气

本项目调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气排气筒（DA019）废气监测结果见表 9.2-14。

表 9.2-14 （DA019）废气监测结果一览表

检测点名称		DA019 调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		265366	252399	220159	235847	265161	219703
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.2	1.1	1.1	1.2	1.0
	排放速率 (kg/h)	0.292	0.303	0.242	0.259	0.318	0.220
二氧化 硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.36	4.17	5.02	5.13	4.66	4.47
	排放速率 (kg/h)	1.16	1.05	1.11	1.21	1.24	0.982
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

(6) 清漆烘干废气

本项目涂装车间清漆烘干废气监测结果见表 9.2-15。

表 9.2-15 涂装车间烘干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA020 清漆烘干废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		12136	11685	10992	12366	11947	11277
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.7	1.8	1.9	1.5	1.5	1.8
	排放速率 (kg/h)	2.06×10 ⁻²	2.10×10 ⁻²	2.09×10 ⁻²	1.85×10 ⁻²	1.79×10 ⁻²	2.03×10 ⁻²
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	17	23	19	13	19	15
	排放速率 (kg/h)	0.206	0.269	0.209	0.161	0.227	0.169
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	13.0	13.6	13.2	13.7	13.5	13.3
	排放速率 (kg/h)	0.158	0.159	0.145	0.169	0.161	0.150
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.166	0.170	0.162	0.163	0.169	0.166
	排放速率 (kg/h)	2.01×10 ⁻³	1.99×10 ⁻³	1.78×10 ⁻³	2.02×10 ⁻³	2.02×10 ⁻³	1.87×10 ⁻³
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.0693	0.0706	0.0724	0.0693	0.0708	0.0705
	排放速率 (kg/h)	8.41×10 ⁻⁴	8.25×10 ⁻⁴	7.96×10 ⁻⁴	8.57×10 ⁻⁴	8.46×10 ⁻⁴	7.95×10 ⁻⁴

(7) 套色清漆烘干废气

本项目套色清漆废气监测结果见表 9.2-16。

表 9.2-16 套色清漆废气监测结果一览表

检测点名称		DA021 套色清漆烘干废气排气筒					
采样日期		2025-07-24			2025-07-25		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		8369	8097	7955	8285	8172	7993
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.6	1.7	1.4	1.3	1.5	1.6
	排放速率（kg/h）	1.34×10 ⁻²	1.38×10 ⁻²	1.11×10 ⁻²	1.08×10 ⁻²	1.23×10 ⁻²	1.28×10 ⁻²
二氧化硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度（mg/m ³ ）	19	14	12	13	18	15
	排放速率（kg/h）	0.159	0.113	9.55×10 ⁻²	0.108	0.147	0.120
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	5.32	5.15	5.91	5.45	5.06	5.14
	排放速率（kg/h）	4.45×10 ⁻²	4.17×10 ⁻²	4.70×10 ⁻²	4.52×10 ⁻²	4.14×10 ⁻²	4.11×10 ⁻²
苯系物	排放浓度（mg/m ³ ）	0.164	0.161	0.166	0.166	0.169	0.168
	排放速率（kg/h）	1.37×10 ⁻³	1.30×10 ⁻³	1.32×10 ⁻³	1.38×10 ⁻³	1.38×10 ⁻³	1.34×10 ⁻³
二甲苯	排放浓度（mg/m ³ ）	0.0695	0.0673	0.0716	0.0721	0.0716	0.0767
	排放速率（kg/h）	5.82×10 ⁻⁴	5.45×10 ⁻⁴	5.70×10 ⁻⁴	5.97×10 ⁻⁴	5.85×10 ⁻⁴	6.13×10 ⁻⁴

（8）电泳烘干燃烧器废气

本项目电泳烘干燃烧器废气监测结果见表 9.2-17。

表 9.2-17 电泳烘干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA022 电泳烘干燃烧器废气排气筒	
采样日期		2025-07-26	2025-07-27

检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		5944	5838	5580	5795	6038	5675
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.8	1.6	1.9	1.5	1.4	1.7
	排放速率（kg/h）	1.07×10 ⁻²	9.34×10 ⁻³	1.06×10 ⁻²	8.69×10 ⁻³	8.45×10 ⁻³	9.65×10 ⁻³
二氧化硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度（mg/m ³ ）	9	12	8	7	9	12
	排放速率（kg/h）	5.35×10 ⁻²	7.01×10 ⁻²	4.46×10 ⁻²	4.06×10 ⁻²	5.43×10 ⁻²	6.81×10 ⁻²

（9）主线色漆闪干燃烧器废气

本项目主线色漆闪干燃烧器废气监测结果见表 9.2-18。

表 9.2-18 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA023 主线色漆闪干燃烧器废气					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		6148	5926	6519	6203	6090	5859
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.3	1.7	1.4	1.6	1.9	1.4
	排放速率（kg/h）	7.99×10 ⁻³	1.01×10 ⁻²	9.13×10 ⁻³	9.92×10 ⁻³	1.16×10 ⁻²	8.20×10 ⁻³
二氧化硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
氮氧	排放浓度（mg/m ³ ）	13	10	15	15	16	12

化物	排放速率 (kg/h)	7.99×10^{-2}	5.93×10^{-2}	9.78×10^{-2}	9.30×10^{-2}	9.74×10^{-2}	7.03×10^{-2}
----	----------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

(10) 主线色漆闪干燃烧器废气

本项目主线色漆闪干燃烧器废气监测结果见表 9.2-19。

表 9.2-19 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA024 主线色漆闪干燃烧器废气					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		5929	5740	5548	5895	5511	5700
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	1.9	2.0	1.7	1.5	1.6	1.8
	排放速率 (kg/h)	1.13×10^{-2}	1.15×10^{-2}	9.43×10^{-3}	8.84×10^{-3}	8.82×10^{-3}	1.03×10^{-2}
二氧化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度 (mg/m ³)	12	9	13	14	10	13
	排放速率 (kg/h)	7.11×10^{-2}	5.17×10^{-2}	7.21×10^{-2}	8.25×10^{-2}	5.51×10^{-2}	7.41×10^{-2}

(11) 主线新风除湿燃烧器废气

本项目主线新风除湿燃烧器废气监测结果见表 9.2-20。

表 9.2-20 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA025 主线新风除湿燃烧器废气					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		5965	5845	5612	6011	5887	5649
颗粒	排放浓度 (mg/m ³)	1.6	1.5	1.8	2.0	1.7	1.5

物	排放速率 (kg/h)	9.54×10^{-3}	8.77×10^{-3}	1.01×10^{-2}	1.20×10^{-2}	1.00×10^{-2}	8.47×10^{-3}
二氧化 化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧 化物	排放浓度 (mg/m ³)	9	14	13	14	10	15
	排放速率 (kg/h)	5.37×10^{-2}	8.18×10^{-2}	7.30×10^{-2}	8.42×10^{-2}	5.89×10^{-2}	8.47×10^{-2}

(12) 主线新风除湿燃烧器废气

本项目套色烘干燃烧器废气废气监测结果见表 9.2-21。

表 9.2-21 套色烘干燃烧器废气废气监测结果一览表

检测点名称		DA029 套色烘干燃烧器废气废气					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		5178	5026	5269	5278	5211	5063
颗粒 物	排放浓度 (mg/m ³)	1.6	1.7	1.5	2.1	1.8	1.5
	排放速率 (kg/h)	8.28×10^{-3}	8.54×10^{-3}	7.90×10^{-3}	1.11×10^{-2}	9.38×10^{-3}	7.59×10^{-3}
二氧 化硫	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
氮氧 化物	排放浓度 (mg/m ³)	9	13	10	12	10	13
	排放速率 (kg/h)	4.66×10^{-2}	6.53×10^{-2}	5.27×10^{-2}	6.33×10^{-2}	5.21×10^{-2}	6.58×10^{-2}

(13) 小修补漆废气

本项目小修补漆废气监测结果见表 9.2-22。

表 9.2-22 小修补漆废气废气监测结果一览表

检测点名称		DA030 小修补漆废气排气筒	
采样日期		2025-07-24	2025-07-25

检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		139511	142006	145192	144866	146768	141514
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	2.7	2.6	2.5	2.8	2.9	2.7
	排放速率（kg/h）	0.377	0.369	0.363	0.406	0.426	0.382
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	5.29	4.99	4.93	5.20	4.96	5.17
	排放速率（kg/h）	0.738	0.709	0.716	0.753	0.728	0.732
苯系物	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
二甲苯	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/

（14）注蜡废气

本项目注蜡废气监测结果见表 9.2-23。

表 9.2-23 注蜡废气监测结果一览表

检测点名称		DA031 注蜡废气排气筒					
采样日期		2025-07-24			2025-07-25		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		36904	37702	35764	37723	36933	36085
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
非甲	排放浓度（mg/m ³ ）	5.33	4.95	5.61	5.26	5.18	4.99

烷总烃	排放速率 (kg/h)	0.197	0.187	0.201	0.198	0.191	0.180
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

3) 试制试验车间

(1) 点补废气

本项目点补废气监测结果见表 9.2-24。

表 9.2-24 点补废气监测结果一览表

检测点名称		DA032 点补废气排气筒					
采样日期		2025-07-28			2025-07-29		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 (Nm ³ /h)		32709	32384	31894	33099	32782	32275
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	2.4	2.7	2.8	2.6	2.5	2.4
	排放速率 (kg/h)	7.85× 10 ⁻²	8.74× 10 ⁻²	8.93× 10 ⁻²	8.61× 10 ⁻²	8.20× 10 ⁻²	7.75× 10 ⁻²
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	5.53	5.62	5.57	5.50	5.59	5.52
	排放速率 (kg/h)	0.181	0.182	0.178	0.182	0.183	0.178
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

(2) 涂胶（玻璃）废气

本项目涂胶废气监测结果见表 9.2-25。

表 9.2-25 涂胶废气监测结果一览表

检测点名称		DA033 涂胶废气排气筒					
采样日期		2025-07-28			2025-07-29		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		5272	5341	5221	5374	5328	5266
非 甲 烷 总 烃	排放浓度（mg/m ³ ）	5.48	5.51	5.44	5.45	5.48	5.43
	排放速率（kg/h）	2.89×10 ⁻²	2.94×10 ⁻²	2.84×10 ⁻²	2.93×10 ⁻²	2.92×10 ⁻²	2.86×10 ⁻²

(3) 涂胶（天窗）废气

本项目涂胶废气监测结果见表 9.2-26。

表 9.2-26 涂胶废气监测结果一览表

检测点名称		DA034 涂胶废气排气筒					
采样日期		2025-07-28			2025-07-29		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		5263	5199	5290	5354	5297	5252
非 甲 烷 总 烃	排放浓度（mg/m ³ ）	5.87	5.75	5.72	5.70	5.86	5.77
	排放速率（kg/h）	3.09×10 ⁻²	2.99×10 ⁻²	3.03×10 ⁻²	3.05×10 ⁻²	3.10×10 ⁻²	3.03×10 ⁻²

4) 锅炉房

(1) 前处理锅炉废气

本项目前处理锅炉废气监测结果见下表。

表 9.2-27 前处理锅炉废气监测结果一览表

检测点名称		DA036 涂装车间前处理锅炉废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧量（%）		7.5	7.3	7.0	7.2	7.0	7.6
标干烟气量（Nm ³ /h）		9687	8667	9256	9739	9372	8634
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.6	1.4	1.6	1.7	1.6	1.4
	排放速率（kg/h）	1.55×10 ⁻²	1.21×10 ⁻²	1.48×10 ⁻²	1.66×10 ⁻²	1.50×10 ⁻²	1.21×10 ⁻²
	折算浓度（mg/m ³ ）	2.1	1.8	2.0	2.2	2.0	1.8
二氧化硫	排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/
	折算浓度（mg/m ³ ）	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度（mg/m ³ ）	21	19	16	19	14	18
	排放速率（kg/h）	0.203	0.165	0.148	0.185	0.131	0.155
	折算浓度（mg/m ³ ）	27	24	20	24	18	24

（2）空调系统锅炉废气

本项目空调系统锅炉废气监测结果见下表。

表 9.2-28 空调锅炉废气监测结果一览表

检测点名称		DA037 空调系统锅炉废气排气筒					
采样日期		2025-07-26			2025-07-27		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次

含氧量（%）		7.7	7.1	7.4	7.2	7.8	7.4
标干烟气量 （Nm³/h）		9452	8390	9049	9824	9465	8713
颗 粒 物	排放浓度 （mg/m³）	1.3	1.5	1.4	1.9	1.8	1.5
	排放速率 （kg/h）	1.23× 10 ⁻²	1.26× 10 ⁻²	1.27× 10 ⁻²	1.87× 10 ⁻²	1.70× 10 ⁻²	1.31× 10 ⁻²
	折算浓度 （mg/m³）	1.7	1.9	1.8	2.4	2.4	1.9
二 氧 化 硫	排放浓度 （mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 （kg/h）	/	/	/	/	/	/
	折算浓度 （mg/m³）	/	/	/	/	/	/
氮 氧 化 物	排放浓度 （mg/m³）	23	17	19	21	16	19
	排放速率 （kg/h）	0.217	0.143	0.172	0.206	0.151	0.166
	折算浓度 （mg/m³）	30	21	24	27	21	24

5) 危废间

本项目危废间废气监测结果见下表。

表 9.2-29 危废间废气监测结果一览表

检测点名称		DA038 危废间废气排气筒					
采样日期		2025-07-28			2025-07-29		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 （m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量 （Nm³/h）		3494	3429	3567	3607	3469	3546
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 （mg/m³）	7.09	7.12	7.16	6.98	7.07	6.94
	排放速率 （kg/h）	2.48×10 ⁻²	2.44×10 ⁻²	2.55×10 ⁻²	2.52×10 ⁻²	2.45×10 ⁻²	2.46×10 ⁻²

5) 污水处理站

本项目污水处理站废气监测结果见下表。

表 9.2-30 污水处理站废气监测结果一览表

检测点名称		DA039 污水处理站恶臭排气筒					
采样日期		2025-07-28			2025-07-29		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		13567	13827	13269	13637	13158	13448
氨	排放浓度（mg/m ³ ）	2.70	2.46	2.55	2.25	2.59	2.41
	排放速率（kg/h）	3.66×10 ⁻²	3.40×10 ⁻²	3.38×10 ⁻²	3.07×10 ⁻²	3.41×10 ⁻²	3.24×10 ⁻²
硫化氢	排放浓度（mg/m ³ ）	0.11	0.12	0.14	0.15	0.13	0.13
	排放速率（kg/h）	1.49×10 ⁻³	1.66×10 ⁻³	1.86×10 ⁻³	2.05×10 ⁻³	1.71×10 ⁻³	1.75×10 ⁻³
臭气浓度（无量纲）		478	416	416	478	416	478
备注		/					

2、有组织废气监测结果评价

1) 冲焊联合厂房

（1）打磨粉尘监测结果评价

打磨粉尘监测结果评价如下表所示

表9.2-31 打磨粉尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
打磨粉尘 DA001	颗粒物	4.9	0.0627	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 4.9mg/m³，最大排放速率为 0.0627kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（2）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-32 焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘 DA005	颗粒物	5.7	0.134	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.7mg/m³，最大排放速率为 0.134kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（3）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-33 焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘 DA007	颗粒物	5.8	0.118	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.7mg/m³，最大排放速率为 0.134kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（4）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-34焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘 DA008	颗粒物	5.9	0.0748	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.9mg/m³，最大排放速率为 0.0748kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（5）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-35 焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	

					kg/h	
焊接烟尘 DA009	颗粒物	5.9	0.167	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 5.9mg/m³，最大排放速率为 0.167kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（6）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-36 焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘 DA010	颗粒物	4.7	0.045	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 4.7mg/m³，最大排放速率为 0.045kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

（7）焊接烟尘监测结果评价

焊接烟尘监测结果评价如下表所示

表9.2-37 焊接尘监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
焊接烟尘 DA014	颗粒物	7.8	0.0559	120	3.5	达标

由上表可知，验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 7.8mg/m³，最大排放速率为 0.0559kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

2）涂装车间

（1）电泳废气监测结果评价

电泳废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-38 电泳废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
电泳废气排放口	非甲烷总烃	5.44	0.0973	60	2.0	达标

(DA015)						
---------	--	--	--	--	--	--

由上表可知，验收监测期间，电泳废气排放口非甲烷总烃最大浓度为5.44mg/m³，最大排放速率为0.0973kg/h。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（2）电泳烘干废气监测结果评价

电泳烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-39 电泳烘干废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
电泳烘干废气排放口 (DA016)	颗粒物	1.8	0.024	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	17	0.216	240	2.9	达标
	非甲烷总烃	5.45	0.0725	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳烘干排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、最大浓度分别为1.8mg/m³、17mg/m³、5.45mg/m³；最大速率分别为0.024kg/h、0.216kg/h、0.0725kg/h；二氧化硫未检出。电泳烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（3）涂胶线涂胶废气监测结果评价

涂胶线涂胶废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-40 涂胶线涂胶废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
涂胶线涂胶废气排放口 (DA017)	非甲烷总烃	12.9	0.0952	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶线涂胶废气排放口非甲烷总烃最大浓度为12.9mg/m³，最大排放速率为0.0952kg/h。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》

(DB34/4812.6—2024) 中限值要求。

(4) 涂胶烘干废气监测结果评价

涂胶烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-41 涂胶烘干废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率限值 kg/h	
涂胶烘干废气排放口 (DA018)	颗粒物	2.1	0.0264	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	19	0.241	240	2.9	达标
	非甲烷总烃	12.8	0.159	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、最大浓度分别为 2.1mg/m³、19mg/m³、12.8mg/m³；最大速率分别为 0.0264kg/h、0.241kg/h、0.159kg/h；二氧化硫未检出。涂胶烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

(5) 调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）监测结果评价

DA019 废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-42 DA019废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
调漆、主线、套色线； 色漆喷涂、流平、闪 干；清漆喷涂、流平； 洗枪、RTO 天然气燃 烧废气排放口 (DA019)	颗粒物	1.9	0.504	120	18.7	达标
	二氧化硫	ND	/	550	12.3	达标
	氮氧化物	ND	/	240	3.6	达标
	非甲烷总烃	5.13	1.24	60	2.0	达标
	苯系物	ND	/	30	1.6	达标
	二甲苯	ND	/	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）排放口颗粒物、非甲烷

总烃最大浓度分别为 1.9mg/m³、5.13mg/m³；最大速率分别为 0.504kg/h、1.24kg/h；二氧化硫未、氮氧化物、苯系物、二甲苯检出。调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（6）主线清漆烘干废气（DA020）监测结果评价

DA020 废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-43 DA020废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
主线清漆烘干废气排放口（DA020）	颗粒物	1.9	0.0209	120	18.7	达标
	二氧化硫	ND	/	550	12.3	达标
	氮氧化物	23	0.269	240	3.6	达标
	非甲烷总烃	13.7	0.169	60	2.0	达标
	苯系物	0.170	0.00199	30	1.6	达标
	二甲苯	0.0724	0.000796	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，主线清漆烘干废气（DA020）排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 1.9mg/m³、23mg/m³、13.7mg/m³、0.170mg/m³、0.0724mg/m³；最大速率分别为 0.0209kg/h、0.269kg/h、0.169kg/h、0.00199kg/h、0.000796kg/h；二氧化硫未检出。清漆烘干废气（DA020）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（7）套色清漆烘干废气（DA021）监测结果评价

DA021 废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-44 DA021废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	

套色清漆烘干废气排放口（DA021）	颗粒物	1.7	0.0138	120	18.7	达标
	二氧化硫	ND	/	550	12.3	达标
	氮氧化物	19	0.159	240	3.6	达标
	非甲烷总烃	5.91	0.047	60	2.0	达标
	苯系物	0.169	0.00138	30	1.6	达标
	二甲苯	0.0767	0.000613	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，套色清漆烘干废气（DA021）排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 1.7mg/m³、19mg/m³、5.91mg/m³、0.169mg/m³、0.0767mg/m³；最大速率分别为 0.0138kg/h、0.159kg/h、0.047kg/h、0.00138kg/h、0.000613kg/h；二氧化硫未检出。套色清漆烘干废气（DA021）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（8）电泳烘干燃烧器废气监测结果评价

电泳烘干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-45 电泳烘干燃烧器废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
电泳烘干燃烧器废气排放口（DA022）	颗粒物	1.9	0.0106	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	12	0.0701	240	2.9	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 1.9mg/m³、12mg/m³；最大速率分别为 0.0106kg/h、0.0701kg/h；二氧化硫未检出。电泳烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（9）主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价

主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-46 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	

主线色漆闪干燃烧器 废气排放口 (DA023)	颗粒物	1.9	0.0106	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	16	0.0974	240	2.9	达标

由上表可知,验收监测期间,主线色漆闪干燃烧器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 1.9mg/m³、16mg/m³;最大速率分别为 0.0106kg/h、0.0974kg/h;二氧化硫未检出。主线色漆闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染源二级标准中限值。

(10) 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价

主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-47 主线色漆闪干燃烧器废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果 (最大值)		排放标准		是否 达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
主线色漆闪干燃烧器 废气排放口 (DA024)	颗粒物	2.0	0.0115	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	14	0.0825	240	2.9	达标

由上表可知,验收监测期间,主线色漆闪干燃烧器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 2.0mg/m³、14mg/m³;最大速率分别为 0.0115kg/h、0.0825kg/h;二氧化硫未检出。主线色漆闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染源二级标准中限值。

(11) 主线新风除湿燃气器废气监测结果评价

主线新风除湿燃气器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-48 主线新风除湿燃气器废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果 (最大值)		排放标准		是否 达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
主线新风除湿燃气器 废气排放口 (DA025)	颗粒物	2.0	0.0120	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	15	0.0847	240	2.9	达标

由上表可知,验收监测期间,主线新风除湿燃气器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 2.0mg/m³、15mg/m³;最大速率分别为 0.0120kg/h、0.0847kg/h;二氧化硫未检出。主线新风除湿燃气器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫

排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（12）套色烘干燃烧器废气废气监测结果评价

套色烘干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-49 套色烘干燃烧器废气废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
套色烘干燃烧器废气 排放口（DA029）	颗粒物	2.1	0.0111	120	14.5	达标
	二氧化硫	ND	/	550	9.7	达标
	氮氧化物	13	0.0658	240	2.9	达标

由上表可知，验收监测期间，套色烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 2.1mg/m³、13mg/m³；最大速率分别为 0.0111kg/h、0.0658kg/h；二氧化硫未检出。套色烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（13）小修补漆废气（DA030）监测结果评价

小修补漆废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-50 小修补漆废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
小修补漆废气排放口 （DA030）	颗粒物	2.9	0.426	120	18.7	达标
	非甲烷总烃	5.29	0.738	60	2.0	达标
	苯系物	ND	/	30	1.6	达标
	二甲苯	ND	/	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，小修补漆废气（DA030）排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 2.9mg/m³、5.29mg/m³；最大速率分别为 0.426kg/h、0.738kg/h；苯系物、二甲苯未检出。小修补漆废气（DA030）排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（14）注蜡、电泳修补、电泳打磨废气（DA031）监测结果评价

注蜡、电泳修补、电泳打磨废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-51 注蜡、电泳修补、电泳打磨废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
注蜡、电泳修补、电泳打磨废气排放口 (DA031)	颗粒物	4.8	0.177	120	18.7	达标
	非甲烷总烃	5.61	0.201	60	2.0	达标
	苯系物	ND	/	30	1.6	达标
	二甲苯	ND	/	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，注蜡、电泳修补、电泳打磨废气排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 4.8mg/m³、5.61mg/m³；最大速率分别为 0.177kg/h、0.201kg/h；苯系物、二甲苯未检出。注蜡、电泳修补、电泳打磨废气排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

3）试制试验车间

（1）点补废气（DA032）监测结果评价

点补废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-52 点补废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
点补废气排放口 (DA032)	颗粒物	2.8	0.0893	120	18.7	达标
	非甲烷总烃	5.62	0.183	60	2.0	达标
	苯系物	ND	/	30	1.6	达标
	二甲苯	ND	/	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，点补废气排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 2.8mg/m³、5.62mg/m³；最大速率分别为 0.0893kg/h、0.183kg/h；苯系物、二甲苯未检出。点补废气排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（2）涂胶废气（玻璃涂胶）（DA033）监测结果评价

涂胶废气（玻璃涂胶）监测结果评价如下表所示。

表9.2-53 涂胶废气（玻璃涂胶）监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
涂胶废气（玻璃涂胶） 排放口（DA033）	非甲烷总烃	5.51	0.0294	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶废气（玻璃涂胶）排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 5.51mg/m³；最大速率分别为 0.0294kg/h；涂胶废气（玻璃涂胶）排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（3）涂胶废气（天窗涂胶）（DA034）监测结果评价

涂胶废气（天窗涂胶）监测结果评价如下表所示。

表9.2-54 涂胶废气（天窗涂胶）监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
涂胶废气（天窗涂胶） 废气排放口（DA034）	非甲烷总烃	5.87	0.0309	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶废气（天窗涂胶）排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 5.87mg/m³；最大速率分别为 0.0309kg/h；涂胶废气（天窗涂胶）排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

4)锅炉房

（1）涂装车间前处理锅炉废气（DA036）监测结果评价

涂装车间前处理锅炉废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-55 涂装车间前处理锅炉废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
涂装车间前处理锅炉 废气排放口（DA036）	颗粒物	2.2（折算后）	0.0166	20	/	达标
	二氧化硫	ND	/	50	/	达标
	氮氧化物	24	0.185	50	/	达标

由上表可知，验收监测期间，涂装车间前处理锅炉废气排放口颗粒物、氮氧化物的最大浓度分别为 2.2mg/m³、24mg/m³，二氧化硫未检出，涂装车间前处理

锅炉废气排放口颗粒物、二氧化硫排放浓度能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中相关排放浓度限制要求，氮氧化物满足《关于印发滁州市2020年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9号）。

(2) 空调锅炉废气（DA037）监测结果评价

空调锅炉废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-56 空调锅炉废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
空调锅炉废气排放口 (DA037)	颗粒物	2.4（折算后）	0.0187	20	/	达标
	二氧化硫	ND	/	50	/	达标
	氮氧化物	30	0.217	50	/	达标

由上表可知，验收监测期间，空调锅炉废气排放口颗粒物、氮氧化物的最大浓度分别为 2.4mg/m³、30mg/m³，二氧化硫未检出，空调锅炉废气排放口颗粒物、二氧化硫排放浓度能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中相关排放浓度限制要求，氮氧化物满足《关于印发滁州市2020年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9号）。

5)危废间废气

危废间废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-57 危废间废气监测结果评价表

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）		排放标准		是否达标
		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
危废间废气排放口 (DA038)	非甲烷总烃	7.16	0.0255	60	2.0	达标

由上表可知，验收监测期间，危废间废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 7.16mg/m³；最大速率分别为 0.0255kg/h；危废间废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

6)污水处理站废气

污水处理站废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-58 污水处理站废气监测结果评价表

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

		mg/m ³	kg/h	mg/m ³	限值 kg/h	
污水处理站废气排放口（DA039）	氨	2.7	0.0366	/	4.9	达标
	硫化氢	0.15	0.00205	/	0.33	达标
	臭气浓度	478（无量纲）		（无量纲）2000		达标

由上表可知，验收监测期间，污水处理站废气排放口氨、硫化氢的最大排放速率为4.9kg/h、0.33kg/h，臭气浓度为478（无量纲），满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表2标准。

2、无组织排放

（1）采样期间气象参数

采样期间气象参数见下表。

表 9.2-59 采样期间气象参数一览表

检测日期	时间	天气	气温（℃）	气压（kPa）	风向	风速（m/s）
2025-07-24	08:06	晴	29.2	100.6	E	2.1
	09:32	晴	29.9	100.6	E	2.1
	10:46	晴	30.5	100.5	E	2.1
	12:02	晴	32.7	100.3	E	2.1
	12:50	晴	33.2	100.3	E	2.1
	14:32	晴	34.3	100.2	E	2.1
	16:44	晴	35.9	100.1	E	2.1
	21:56	晴	28.1	100.7	E	2.2
2025-07-25	08:01	晴	29.2	100.5	E	2.4
	09:14	晴	29.9	100.5	E	2.1
	10:33	晴	30.1	100.4	E	2.1
	11:48	晴	31.2	100.3	E	2.1
	12:11	晴	32.3	100.2	E	2.1
	13:53	晴	33.1	100.1	E	2.1
	15:44	晴	34.2	100.0	E	2.1
	21:55	晴	29.3	100.5	E	2.2

（2）无组织排放监测结果

本项目无组织废气监测结果见下表

表 9.2-60 厂界外无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	检测频次	检测点位			
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
2025-07-24	颗粒物 (μg/m³)	第一次	304	369	376	373
		第二次	305	373	368	366
		第三次	309	378	372	374
		第四次	306	375	379	364
2025-07-25		第一次	308	378	364	371
		第二次	303	369	362	380
		第三次	310	377	381	363
		第四次	305	374	367	370
2025-07-24	非甲烷总烃 (mg/m³)	第一次	0.86	1.13	1.13	1.05
		第二次	0.90	1.16	1.05	1.11
		第三次	0.90	1.10	1.11	1.07
		第四次	0.86	1.02	1.05	1.02
2025-07-25		第一次	0.73	1.03	1.06	1.09
		第二次	0.86	1.10	1.11	1.10
		第三次	0.89	1.06	1.06	1.04
		第四次	0.86	1.08	1.02	1.10
2025-07-24	二甲苯 (mg/m³)	第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND
2025-07-25		第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND
2025-07-24	氨 (mg/m³)	第一次	ND	0.02	0.03	0.03
		第二次	ND	0.03	0.04	0.04

采样日期	检测项目	检测频次	检测点位			
			上风向 1#	下风向 2#	下风向 3#	下风向 4#
		第三次	ND	0.03	0.02	0.02
		第四次	ND	0.02	0.03	0.03
2025-07-25	氨 (mg/m³)	第一次	ND	0.02	0.02	0.03
		第二次	ND	0.03	0.04	0.03
		第三次	ND	0.03	0.03	0.02
		第四次	ND	0.02	0.03	0.03
2025-07-24	硫化氢 (mg/m³)	第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND
2025-07-25		第一次	ND	ND	ND	ND
		第二次	ND	ND	ND	ND
		第三次	ND	ND	ND	ND
		第四次	ND	ND	ND	ND
2025-07-24	臭气浓度 (无量纲)	第一次	<10	13	15	14
		第二次	<10	12	14	15
		第三次	<10	12	13	13
		第四次	<10	14	15	15
2025-07-25		第一次	<10	15	13	12
		第二次	<10	14	15	15
		第三次	<10	13	12	11
		第四次	<10	14	12	14

表 9.2-61 厂房外无组织废气检测结果

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果	平均值
2025-07-24	非甲烷总烃 (mg/m ³)	涂装厂房外监控 点 5#	2.21	2.12
			2.04	

			2.12	
			2.09	
2025-07-25			2.50	2.25
			2.19	
			2.27	
			2.05	
2025-07-24	非甲烷总烃 (mg/m³)	试制试验厂房外 监控点 6#	1.82	1.74
			1.72	
			1.76	
			1.64	
2025-07-25			1.63	1.72
			1.76	
			1.84	
			1.66	
2025-07-24	非甲烷总烃 (mg/m³)	注蜡厂房外监控 点 7#	1.67	1.63
			1.64	
			1.59	
			1.63	
2025-07-25			1.76	1.81
			1.76	
			1.87	
			1.84	

(3) 无组织废气结果评价

表9.2-62 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 1#	2025.7.24	颗粒物（mg/m ³ ）	0.309	1.0	达标
		非甲烷总烃（mg/m ³ ）	0.90	4.0	达标

		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	ND	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	<10	20	达标
	2025.7.25	颗粒物 (mg/m ³)	0.310	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	0.89	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	ND	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	<10	20	达标
下风向 2#	2025.7.24	颗粒物 (mg/m ³)	0.378	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.16	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.03	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	14	20	达标
	2025.7.25	颗粒物 (mg/m ³)	0.378	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.10	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.03	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	15	20	达标
下风向 3#	2025.7.24	颗粒物 (mg/m ³)	0.379	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.13	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.04	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	15	20	达标
	2025.7.25	颗粒物 (mg/m ³)	0.381	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.11	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.04	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	15	20	达标
下风向 4#	2025.7.24	颗粒物 (mg/m ³)	0.374	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.11	4.0	达标

		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.04	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	15	20	达标
	2025.7.25	颗粒物 (mg/m ³)	0.380	1.0	达标
		非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.10	4.0	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	ND	1.2	达标
		氨 (mg/m ³)	0.03	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	ND	0.06	达标
		臭气浓度 (无量纲)	15	20	达标
涂装厂房外监控点 5#	2025.7.24	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.21	6	达标
	2025.7.25	非甲烷总烃 (mg/m ³)	2.50	6	达标
试制试验厂房外监控点 6#	2025.7.24	非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.82	6	达标
	2025.7.25	非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.84	6	达标
注蜡厂房外监控点 7#	2025.7.24	非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.67	6	达标
	2025.7.25	非甲烷总烃 (mg/m ³)	1.87	6	达标

由上表可知，验收监测期间，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度满足。二甲苯排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织厂界监控浓度限值要求，氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）无组织厂界浓度控制要求。厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中标准限值要求。

9.2.2.3 厂界噪声

本次厂界噪声验收监测日期为 2025 年 7 月 24 日~2025 年 7 月 25 日，监测结果见下表。

表 9.2-63 噪声检测结果 单位：dB (A)

检测项目	检测日期	采样点位	检测结果		标准限值	
			昼间	夜间	昼间	夜间
工业企业厂界环境噪声	2025.7.24	厂界北 1#	53	46	65	55
		厂界东 2#	55	47	65	55
		厂界南 3#	54	46	65	55
		厂界西 4#	58	47	65	55
		高郢村敏感点 5#	53	43	60	50

	2025.7.25	厂界北 1#	54	48	65	55
		厂界东 2#	57	47	65	55
		厂界南 3#	55	47	65	55
		厂界西 4#	54	48	65	55
		高郢村敏感点 5#	52	41	65	50

根据噪声监测结果,本项目厂界昼间噪声值范围为 53~58dB(A),夜间噪声值范围为 46~48dB(A),符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求;敏感点高郢村昼间噪声值范围为 52~53dB(A),夜间噪声值范围为 43~44dB(A),符合《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类标准限值要求。

9.2.2.4 固体废物

本项目运营期产生的一般工业固体废物有边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、废抹布、纯水站废活性炭、废砂砾、废 RO 膜、废滤筒、废包装袋等,委托专业单位回收综合利用。污水处理站生化污泥由安徽净华环保科技有限公司处理。

项目运营期产生的危险废物有废液压油、废切削液、废胶、废胶桶、脱脂废渣、薄膜槽渣、废过滤材料、废砂纸、废纸盒、废溶剂、废活性炭、废沸石、废包装材料、废矿物油、污水处理站物化污泥、废洗枪液、废催化剂等,危险废物在厂内危废库暂存后定期委托有资质的危废处置单位安全处置。

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 9.2-64 废气污染物排放总量核算表

车间	监测点	污染物	平均排放速率 (kg/h)	工作时间	排放总量 (t/a)
冲焊联合厂房	返修打磨 (DA001)	颗粒物	0.059	5000h	0.295
	底板焊接区 1 (DA002)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	底板焊接区 2 (DA003)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	底板焊接区 3 (DA004)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	底板焊接区 4 (DA005)	颗粒物	0.125	5000h	0.625

	底板焊接区 5 (DA006)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	侧围焊接区 1 (DA007)	颗粒物	0.114	5000h	0.57
	侧围焊接区 2 (DA008)	颗粒物	0.070	5000h	0.35
	主线焊接区 1 (DA009)	颗粒物	0.156	5000h	0.78
	主线焊接区 2 (DA010)	颗粒物	0.045	5000h	0.225
	门盖表调区 1 (DA011)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	门盖表调区 2 (DA012)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	门盖表调区 3 (DA013)	颗粒物	0.089	5000h	0.445
	焊接打磨 (DA014)	颗粒物	0.053	5000h	0.106
涂装车间	电泳废气 DA015	非甲烷总烃	0.089	5000h	0.046
	电泳烘干废气 DA016	颗粒物	0.021	5000h	0.106
		非甲烷总烃	0.071		0.354
		氮氧化物	0.174		0.870
		二氧化硫	/		/
	涂胶废气 DA017	非甲烷总烃	0.092	5000h	0.458
	涂胶烘干废气 DA018	颗粒物	0.021	5000h	0.107
		非甲烷总烃	0.155		0.773
		氮氧化物	0.205		1.023
		二氧化硫	/		/
	调漆、主线、套色 线：色漆喷涂、流 平、闪干；清漆喷 涂、流平；洗枪、 RTO 天然气燃烧 废气 DA019	颗粒物	0.272	5000h	1.362
		非甲烷总烃	1.125		5.627
		氮氧化物	/		/
		二氧化硫	/		/
	清漆烘干废气 DA020	颗粒物	0.020	5000h	0.099
		非甲烷总烃	0.157		0.785
		氮氧化物	0.207		1.034
		二氧化硫	/		/
	套色清漆烘干废气 DA021	颗粒物	0.012	5000h	0.062
		非甲烷总烃	0.044		0.218
		氮氧化物	0.124		0.619
		二氧化硫	/		/
	电泳烘干燃烧器废 气 DA022	颗粒物	0.010	5000h	0.048
		氮氧化物	0.055		0.276
		二氧化硫	/		/

	主线闪干燃烧器废气 DA023	颗粒物	0.009	5000h	0.047
		氮氧化物	0.083		0.415
		二氧化硫	/		/
	主线闪干燃烧器废气 DA024	颗粒物	0.010	5000h	0.050
		氮氧化物	0.068		0.339
		二氧化硫	/		/
	主线新风除湿燃烧器废气 DA025	颗粒物	0.010	5000h	0.049
		氮氧化物	0.073	5000h	0.364
		二氧化硫	/	5000h	/
	套色烘干燃烧器废气 DA029	颗粒物	0.009	5000h	0.044
		氮氧化物	0.058	5000h	0.288
		二氧化硫	/	5000h	/
试制试验车间	小修补漆废气 DA030	颗粒物	未检出	5000h	/
		非甲烷总烃	0.729	5000h	3.647
	电泳打磨、修补、注蜡废气 DA031	颗粒物	未检出	5000h	/
		非甲烷总烃	0.192	5000h	0.962
	点补废气 DA032	颗粒物	0.083	5000h	0.083
		非甲烷总烃	0.181	5000h	0.903
	涂胶 1 废气 DA033	非甲烷总烃	0.029	200h	0.006
	涂胶 2 废气 DA034	非甲烷总烃	0.030	200h	0.006
锅炉房	涂装线 DA036	颗粒物	0.014	5000h	0.072
		SO ₂	/	5000h	/
		NO _x	0.165	5000h	0.823
	空调系统 DA037	颗粒物	0.014	1500h	0.021
		SO ₂	/	1500h	/
		NO _x	0.176	1500h	0.264
危废间	危废存储废气 DA038	非甲烷总烃	0.025	6000h	0.149

注：①打磨、焊接烟尘实际共设置 14 根排气筒，本次随机抽测 7 根，剩余 7 根排气筒颗粒物总量按照随机抽测 7 根排气筒平均排放速率值进行统计，则剩余 7 根排气筒颗粒物总量为 $0.089 \times 7 \times 5000 / 1000 = 3.115 \text{t/a}$ 。

表 9.2-65 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)	设计产能(件/天)	实际产能(件/天)	验收核算总量(t/a)	折算满产后总量(t/a)	是否满足总量指标
SO ₂	3.272	480	400	/	/	满足
NO _x	15.34	480	400	6.312	7.58	满足
非甲烷总烃(VOCs)	25.02	480	400	14.333	17.21	满足
颗粒物	10.91	480	400	8.218	9.87	满足

企业于 2025 年 7 月 24 日至 7 月 29 日的平均日产能约为车身结构件 400 件/天，设计产能为车身结构件 480 件/天，实际产能占设计产能的 83.3%。

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。2024年6月由安徽华境资环科技有限公司编制完成了《智能电动汽车零部件产业园项目环境影响报告书》，该项目已于2024年6月取得滁州市生态环境局环评批复，文号滁环办复【2024】154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

滁州光启汽车零部件有限公司成立了安环部，以总经理为第一责任人的环境管理机构，负责各方面的环境保护管理工作，并设定专人负责环境保护工作，实行定岗定员，岗位责任制，负责各环节的环境保护管理，保证环保设施的正常运行。

9.3.3 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见下表：

表 9.3-1 环评及批复要求落实情况一览表。

环评及批复要求	实际建设情况	落实情况
1、项目设计实施中，应进一步优化主体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，采用先进的生产设备、密闭的物料转运方式及高效的污染处理设施，提高清洁生产水平，减少污染物排放。	项目已经落实主体工程、公用工程、贮运工程及污染防治设施的设计，采用了先进的生产设备、液体密闭的物料转运方式主要为输送管道输送，废气、废水治理措施采用了高效的污染处理设施，提高清洁生产水平，减少污染物排放。	已落实
2、落实《报告书》提出的废气污染防治措施。加强生产工艺废气的收集处理，生产、输送、储存过程采用全密闭或负压收集处理，严格控制无组织排放，定期开展泄漏检测工作，按规范要求设置废气排放口。活性炭吸附设施和蓄热燃烧装置的技术性能、运行工况必须分别符合《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）和《蓄热燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ1093—2020）要求。冲焊联合车间：返修打磨废气采用工位侧吸风罩收集经“一体式除尘打磨机+高负压滤筒除尘器”处理后通过 15m 高排气筒（P1）排放；涂装车间电泳间密闭收集废气经“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后通过 25m 排气筒（P15）排放；电泳烘干废气负压密闭收集经 1#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P16）排放；	（1）项目已经落实了报告书中的废气治理措施，主要生产废气经负压、集气罩收集，生产、输送、储存中涉及挥发性有机物的物料均采用了全密闭或负压收集。 （2）冲焊联合车间：返修打磨废气采用工位侧吸风罩收集经“一体式除尘打磨机+高负压滤筒除尘器”处理后通过 15m 高排气筒（P1）排放；焊接车间各焊接废气集气罩收集经“板式滤网除尘器”处理后分别经 1 根 15m 高排气筒（P2—P13）排放；打磨房封闭，焊接打磨粉尘采用高负压吸风罩收集经“板式滤网除尘器”处理后通过 15m 排气筒（P14）排放；涂装车间电泳间密闭收集废气经“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后通过 25m 排气筒（P15）排放；电泳烘干废气负压密闭收集经 1#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P16）排放；涂胶废气线体密闭收集经“高效过滤装置”处理后通过 25m 排气筒（P17）排放；涂胶烘干废气负压密闭收集经 2#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P18）排放；涂装线调漆废气负压密闭收集经“二级活性炭吸附装置”净化处理，色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪	已落实

涂胶废气线体密闭收集经“高效过滤装置”处理后通过 25m 排气筒（P17）排放；涂胶烘干废气负压密闭收集经 2#TNV 焚烧装置处理后通过 25m 排气筒（P18）排放；涂装线调漆废气负压密闭收集经“二级活性炭吸附装置”净化处理，色漆喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与色漆流平、闪干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO 焚烧室”净化处理，清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入 RTO 焚烧处理，上述调漆废气、喷漆、流平、闪干废气经处理后共用 1 根 27.5m 排气筒（P19）排放；主线清漆烘干及套色线清漆烘干废气分别经 3#、4#TNV 焚烧装置处理后分别通过 1 根 25m 排气筒（P20、P21）排放；各燃烧器天然气燃烧废气采用低氮燃烧技术，废气分别经 1 根 25m 排气筒（P22—P29）排放；小修补废气负压密闭收集经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 25m 排气筒（P30）排放；电泳打磨废气采用打磨间“上送风、下抽风”方式收集废气，经滤筒除尘器处理；电泳修补废气密闭负压收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理；注蜡废气密闭负压收集，经“二级活性炭吸附装置”处理，上述电泳打磨废气、电泳修补废气及注蜡废气经处理后共用 1 根 25m 排气筒（P31）排放；试制试验车间点补废气负压密闭收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P32）排放；两处涂胶工序废气采用工位集气罩收集，分别经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 2 根 15m 排气筒（P33、P34）排放；试制试验车间注蜡废气密闭负压收集，经“二级过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P35）排放；锅炉房锅炉采用低氮燃烧技术，3 台 2.8MW 锅炉及 2 台 7MW 锅炉天然气燃烧废气分别	干、清漆流平废气进入“沸石转轮+RTO 焚烧室”净化处理，清漆喷漆废气经负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后进入 RTO 焚烧处理，上述调漆废气、喷漆、流平、闪干废气经处理后共用 1 根 27.5m 排气筒（P19）排放；主线清漆烘干及套色线清漆烘干废气分别经 3#、4#TNV 焚烧装置处理后分别通过 1 根 25m 排气筒（P20、P21）排放；各燃烧器天然气燃烧废气采用低氮燃烧技术，废气分别经 1 根 25m 排气筒（P22—P25、P29）排放；小修补废气负压密闭收集经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 25m 排气筒（P30）排放；电泳打磨废气采用打磨间“上送风、下抽风”方式收集废气，经滤筒除尘器处理；电泳修补废气密闭负压收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理；注蜡废气密闭负压收集，经“二级活性炭吸附装置”处理，上述电泳打磨废气、电泳修补废气及注蜡废气经处理后共用 1 根 25m 排气筒（P31）排放；试制试验车间点补废气负压密闭收集，经“高效过滤+二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P32）排放；两处涂胶工序废气采用工位集气罩收集，分别经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 2 根 15m 排气筒（P33、P34）排放；试制试验车间暂无注蜡废气；锅炉房锅炉采用低氮燃烧技术，3 台 2.8MW 锅炉及 2 台 7MW 锅炉天然气燃烧废气分别经 1 根 13m 排气筒（P36、P37）排放；危废库废气经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P38）排放；污水站恶臭气体负压密闭收集，经生物除臭装置通过 1 根 15m 排气筒（P39）排放；食堂暂未建设完成。
---	--

经 1 根 13m 排气筒（P36、P37）排放；危废库废气经“二级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根 15m 排气筒（P38）排放；污水站恶臭气体负压密闭收集，经生物除臭装置通过 1 根 15m 排气筒（P39）排放；食堂油烟经油烟净化器处理后通过 1 根 15m 排气筒（P40）排放		
3、项目工艺废气、废气焚烧装置及危废间废气有组织非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；锅炉燃气废气颗粒物、二氧化硫排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中燃气锅炉特别排放限值；供热装置三元体燃气废气颗粒物、二氧化硫排放执行关于印发《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（其中，锅炉、三元体燃气废气中 NO_x 排放执行《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）中相关限值要求）。污水站氨、硫化氢排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值。食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）大型灶头油烟去除效率 85%、油烟排放浓度 2.0mg/m³ 的要求。无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求。无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。	（1）验收监测期间，项目工艺废气、废气焚烧装置及危废间废气有组织颗粒物、SO₂、NO_x 排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准；锅炉燃气废气颗粒物、二氧化硫排放满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表 3 中燃气锅炉特别排放限值；供热装置三元体燃气废气颗粒物、二氧化硫排放满足关于印发《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（其中，锅炉、三元体燃气废气中 NO_x 排放执行《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）中相关限值要求）。污水站氨、硫化氢排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准限值。 （2）食堂暂未建设完成。 （3）验收监测期间，有组织非甲烷总烃、二甲苯满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表 1 排放限值。 （4）验收监测期间，无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准；厂区内非甲烷总烃满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）相关要求。无组织氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级新改扩建标准限值。	已落实
4、落实《报告书》提出的废水污染防治措施。厂区实行雨污分流、清污分流，项目污水采用分类收集、分质处理，规范设置废	（1）厂区已经实行雨污分流，清污分流，目污水采用分类收集、分质处理，规范设置废水排放口，共设有 5 个雨水排放口，1 个污水总排放口。	已落实

水排放口。工艺脱脂废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+气浮”装置预处理，处理规模 12m³/h；薄膜废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 18m³/h；电泳废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 35m³/h；上述废水经预处理后与办公污水、保洁废水、公辅工程废水（循环冷却系统排水、空调系统排水）混合后进入厂区综合污水处理站，综合污水处理站采用“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺，处理规模 85m³/h。处理后废水部分进入中水回用系统处理后回用。中水回用系统制备的杂用水回用于厂区绿化、冲厕，制备的纯水回用于厂区冷却循环系统补水，中水回用系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺，杂用水处理规模 90m³/h，纯水处理规模 55m³/h。综合污水站部分出水与涂装车间纯水装置及中水回用系统纯水装置排放的浓水混合满足滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，经市政污水管网进入滁州市第二污水处理厂处理。	（2）工艺脱脂废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+气浮”装置预处理，处理规模 12m³/h；薄膜废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 18m³/h；电泳废水经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调”装置预处理，处理规模 35m³/h；上述废水经预处理后与办公污水、保洁废水、公辅工程废水（循环冷却系统排水、空调系统排水）混合后进入厂区综合污水处理站，综合污水处理站采用“综合反应池+水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺，处理规模 85m³/h。处理后废水部分进入中水回用系统处理后回用。中水回用系统制备的杂用水回用于厂区绿化、冲厕，制备的纯水回用于厂区冷却循环系统补水，中水回用系统采用“碳滤+砂滤+纳滤+反渗透”处理工艺，杂用水处理规模 90m³/h，纯水处理规模 55m³/h。 （3）验收监测期间，厂区污水总排口废水中各污染因子满足滁州市第二污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。	
4、落实《报告书》提出的噪声污染防治措施。项目应选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、安装减振消声设施等措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准要求。	验收监测期间，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类区标准要求	
5、落实《报告书》提出的固体废物污染防治措施。加强固体废物的环境管理，分类收集固体废物。落实危险废物厂内暂存措施和回收利用措施，防止二次污染，固体废弃物暂存场所建设应符合《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2023）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关规定。项目废液压油/润滑油、废切削液、废胶、各类化学品	项目的各类固体废物均已按要求建设，厂区一般工业固废间、危废间已按照《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），危废间总建筑面积约为 747m²。项目废液压油/润滑油、废切削液、废胶、各类化学品原料废包装物、废过滤材料（含前处理槽液过滤材料、机修含油过滤器、废滤芯等）、废遮蔽、废砂纸、废纸盒、废活性炭、废沸石、槽渣、废渣、	

原料废包装物、废过滤材料（含前处理槽液过滤材料、机修含油过滤器、废滤芯等）、废遮蔽、废砂纸、废纸盒、废活性炭、废沸石、槽渣、废渣、废油脂、废油漆、废洗枪剂、废稀释剂、废脱漆剂、废油桶、实验室、在线废液、物化污泥等危险废物应委托有资质的单位处理处置。其他一般固废妥善处理	废油脂、废油漆、废洗枪剂、废稀释剂、废脱漆剂、废油桶、实验室、在线废液、物化污泥等危险废物委托安徽浩悦生态科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽省爱维斯环保科技有限公司处置，一般工业固废委托安徽净华环保科技有限公司综合利用。	
6、落实《报告书》提出的风险防控措施。新建 1 座 350m³ 事故水池和 1 座 600m³ 事故水池；污水处理站设置 1 座 500m³ 污水事故池。落实事故水自动截断、收集措施，确保事故性废水不直接排入地表水体及雨水管网。厂区采取分区防渗措施，涂装车间、试制试验车间补漆房、注蜡间、供液站、污水处理站、危化库、事故水池、地下管线等应采取重点防渗措施，防止对地下水环境造成污染。污染防治设施、设备在检修和故障时，应按《报告书》要求立即采取应急措施，必要时停止生产，并及时向当地环保部门报告。制定突发环境事件应急预案，并报生态环境管理部门备案，强化风险意识，建立完善风险防范体系，加强安全管理，杜绝发生污染事故。	企业已建设 1 座 350m³ 事故水池和 1 座 600m³ 事故水池；污水处理站设置 1 座 500m³ 污水事故池；事故废水设有自动截断、收集措施，涂装车间、试制试验车间补漆房、供液站、污水处理站、危化库、事故水池、地下管线等应采取重点防渗措施。 2025 年 5 月 14 日编制完成突发环境事件风险应急预案，并在滁州经济技术开发区生态环境分局完成备案（备案编号：341172-2025-007-M）	已落实
7、按《报告书》要求，该项目涂装车间设置 130m 环境防护距离，冲焊车间、试制试验车间、污水站分别设置 100m 环境防护距离，注蜡房和危废间分别设置 50m 环境防护距离，环境防护距离内不得建设敏感建筑。工程建设和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护诉求，并主动接受社会监督	已经按照报告书要求，在该项目涂装车间设置 130m 环境防护距离，冲焊车间、试制试验车间、污水站分别设置 100m 环境防护距离，注蜡房和危废间分别设置 50m 环境防护距离，环境防护距离内不涉及建设敏感建筑。	已落实

10 验收监测结论

10.1 污染物排放监测结果

1、废水

厂区总排口化学需氧量日均浓度值均为 35.25mg/L、五日生化需氧量日均浓度范围值为 12.875、12.7mg/L、氨氮日均浓度范围值为 1.3275、1.3725mg/L、悬浮物日均浓度值均为 13.5、14.75mg/L、总氮日均浓度限值为 4.695、4.3mg/L、动植物油未检出、石油类未检出、阴离子表面活性剂未检出、氟化物日均浓度范围值为 0.8575、0.9175mg/L、锌的日均浓度值范围为 0.235、0.23mg/L。各废水污染物均能达到滁州市第二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

A、有组织废气

1) 冲焊联合厂房

(1) 打磨粉尘

验收监测期间，打磨粉尘废气排放口颗粒物最大浓度为 4.9mg/m³，最大排放速率为 0.0627kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

(2) 焊接烟尘

验收监测期间，各个焊接粉尘对应的废气排放口颗粒物最大浓度为 7.8mg/m³，最大排放速率为 0.0559kg/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 新污染源其他颗粒物二级标准。

2) 涂装车间

(1) 电泳废气

验收监测期间，电泳废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 5.44mg/m³，最大排放速率为 0.0973kg/h。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

(2) 电泳烘干废气

验收监测期间，电泳烘干排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、最大浓度

分别为 1.8mg/m³、17mg/m³、5.45mg/m³；最大速率分别为 0.024kg/h、0.216kg/h、0.0725kg/h；二氧化硫未检出。电泳烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（3）涂胶线涂胶废气

验收监测期间，涂胶线涂胶废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 12.9mg/m³，最大排放速率为 0.0952kg/h。电泳废气非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。。

（4）涂胶线烘干废气

验收监测期间，涂胶烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、最大浓度分别为 2.1mg/m³、19mg/m³、12.8mg/m³；最大速率分别为 0.0264kg/h、0.241kg/h、0.159kg/h；二氧化硫未检出。涂胶烘干废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃排放浓度及速率能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（5）调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）

验收监测期间，调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）排放口颗粒物、非甲烷总烃最大浓度分别为 1.9mg/m³、5.13mg/m³；最大速率分别为 0.504kg/h、1.24kg/h；二氧化硫未、氮氧化物、苯系物、二甲苯检出。调漆、主线、套色线；色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气（DA019）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（6）主线清漆烘干废气

验收监测期间，主线清漆烘干废气（DA020）排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $23\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $13.7\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.170\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.0724\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0209\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.269\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.169\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00199\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.000796\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。清漆烘干废气（DA020）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（7）套色清洗烘干废气

验收监测期间，套色清漆烘干废气（DA021）排放口颗粒物、氮氧化物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 $1.7\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $19\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.91\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.169\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $0.0767\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0138\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.159\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.047\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.00138\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.000613\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。套色清漆烘干废气（DA021）排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（8）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颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $12\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0106\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0701\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。电泳烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（9）主线色漆闪干燃烧器废气

验收监测期间，主线色漆闪干燃烧器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 $1.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $16\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0106\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0974\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。主线色漆闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（10）主线色漆闪干燃烧器废气。

验收监测期间，主线色漆闪干燃烧器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $14\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0115\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0825\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。主线色漆闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（11）主线新风除湿燃气器废气

验收监测期间，主线新风除湿燃气器排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 $2.0\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $15\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0120\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0847\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。主线新风除湿燃气器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（12）套色烘干燃烧器废气

验收监测期间，套色烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、最大浓度分别为 $2.1\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $13\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0111\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.0658\text{kg}/\text{h}$ ；二氧化硫未检出。套色烘干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。

（13）小修补漆废气（DA030）

验收监测期间，小修补漆废气（DA030）排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 $2.9\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.29\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.426\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.738\text{kg}/\text{h}$ ；苯系物、二甲苯未检出。小修补漆废气（DA030）排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

（14）注蜡、电泳修补、电泳打磨废气（DA031）

验收监测期间，注蜡、电泳修补、电泳打磨废气排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 $4.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.61\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.177\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.201\text{kg}/\text{h}$ ；苯系物、二甲苯未检出。注蜡、电泳修补、电泳打磨废气排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二

级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

3) 试制试验车间

(1) 点补废气

验收监测期间，点补废气排放口颗粒物、非甲烷总烃的最大浓度分别为 $2.8\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $5.62\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0893\text{kg}/\text{h}$ 、 $0.183\text{kg}/\text{h}$ ；苯系物、二甲苯未检出。点补废气排放口颗粒物排放浓度及速率能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2新污染源二级标准中限值。非甲烷总烃、苯系物排放浓度及速率、二甲苯的排放浓度均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

(2) 涂胶废气（玻璃涂胶）

验收监测期间，涂胶废气（玻璃涂胶）排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 $5.51\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0294\text{kg}/\text{h}$ ；涂胶废气（玻璃涂胶）排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

(3) 涂胶废气（天窗涂胶）

验收监测期间，涂胶废气（天窗涂胶）排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 $5.87\text{mg}/\text{m}^3$ ；最大速率分别为 $0.0309\text{kg}/\text{h}$ ；涂胶废气（天窗涂胶）排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

4) 锅炉房

(1) 涂装车间前处理锅炉废气

涂装车间前处理锅炉废气排放口颗粒物、氮氧化物的最大浓度分别为 $2.2\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $24\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫未检出，涂装车间前处理锅炉废气排放口颗粒物、二氧化硫排放浓度能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中相关排放浓度限制要求，氮氧化物满足《关于印发滁州市2020年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9号）。

(2) 空调锅炉废气

验收监测期间，空调锅炉废气排放口颗粒物、氮氧化物的最大浓度分别为

2.4mg/m³、30mg/m³，二氧化硫未检出，空调锅炉废气排放口颗粒物、二氧化硫排放浓度能满足《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）中相关排放浓度限制要求，氮氧化物满足《关于印发滁州市 2020 年大气污染防治重点工作任务实施方案的通知》（滁大气办〔2020〕9 号）

5) 危废间废气

验收监测期间，危废间废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 7.16mg/m³；最大速率分别为 0.0255kg/h；危废间废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率均能满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中限值要求。

6) 污水处理站废气

验收监测期间，污水处理站废气排放口氨、硫化氢的最大排放速率为 4.9kg/h、0.33kg/h，臭气浓度为 478（无量纲），满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 2 标准。

B、无组织废气

验收监测期间，厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织厂界监控浓度限值要求，氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）无组织厂界浓度控制要求。厂区内无组织非甲烷总烃排放浓度满足固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）中标准限值要求。

3、厂界噪声

根据噪声监测结果，本项目厂界昼间噪声值范围为 53~58dB(A)，夜间噪声值范围为 46~48dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求；敏感点高郢村昼间噪声值范围为 52~53dB(A)，夜间噪声值范围为 43~44dB(A)，符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类标准限值要求。

4、固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有冲压废料、除尘器收集的粉尘、废焊丝、废砂纸、生化污泥、空气过滤器、废包装材料，一般工业固体废物在厂区一般固废暂存间暂存后定期外售处置；危险废物主要有废槽液过滤材料、废胶、废胶沾染物、废有机溶剂、废涂料桶/非涂料桶、废漆渣纸盒、废活性炭、物化污泥、废防锈油、含油过滤器、废油脂、废液压油、废润滑油、废矿物油、废切削液、

废矿物油桶、实验室废液、在线监测废液，危险废物暂存于危废暂存间，定期委托安徽浩悦生态科技有限责任公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽省爱维斯环保科技有限公司处置。生活垃圾委托环卫部门清运。

5、总量

本次验收核算得到污染物实际排放量为：颗粒物 9.87t/a、非甲烷总烃 17.21t/a、二氧化硫未检出、氮氧化物 7.58t/a。环评报告中污染物总量指标为颗粒物 10.91t/a、非甲烷总烃 25.02t/a、二氧化硫 3.272t/a、氮氧化物 15.34t/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。

填表单位（盖章）：滁州光启汽车零部件有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	智能电动汽车零部件产业园项目			项目代码	2312-341160-04-01-224998				建设地点	滁州市永阳路与六安路交口东北侧		
	行业类别(分类管理名录)	C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质	新建				项目厂区中心经度/纬度	经度 118.363149，纬度 32.374647		
	设计生产能力	年产 12 万件车身结构件			实际生产能力	年产 12 万件车身结构件				环评单位	安徽华境资环科技有限公司		
	环评文件审批机关	滁州市生态环境局			审批文号	滁环办复【2024】154 号				环评文件类型	报告书		
	开工日期	2024 年 7 月			竣工日期	2024 年 8 月				排污许可证申领时间	2024 年 7 月		
	环保设施设计单位	中国汽车工业工程有限公司			环保设施施工单位	安徽安泰建工集团有限公司、中国汽车工业工程有限公司				本工程排污许可证编号	91341100MAD6UXEP30001Q		
	验收单位	滁州光启汽车零部件有限公司			环保设施监测单位	山东中环检验检测有限公司				验收监测时工况	正常满工况		
	投资总概算（万元）	550000			环保投资总概算（万元）	4145				所占比例（%）	0.75		
	实际总投资	550000			实际环保投资（万元）	4205				所占比例（%）	0.76		
	废气治理（万元）	2800	废气治理（万元）	3960	噪声治理（万元）	250				固体废物治理（万元）	150	其他（万元）	600
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/				年平均工作时	5000h			
运营单位		滁州光启汽车零部件有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91340111MA2W487N6W		验收时间		2025 年 7 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	/	/	/	/	/	21.55	/	/	/	/	/	+21.55
	化学需氧量	/	35.25	400	/	/	7.6	/	/	/	/	/	+7.6
	氨氮	/	1.37	35	/	/	0.3	/	/	/	/	/	+0.3
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	/	/	/	/	17.21	25.02	/	/	/	/	+17.21
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
