

蔚来汽车科技（安徽）有限公司
年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：蔚来汽车科技（安徽）有限公司

编制单位：安徽华境资环科技有限公司

二〇二六年五月

建设单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

建设单位: 蔚来汽车科技(安徽)有限公司 编制单位: 安徽华境资环科技有限公司(盖章)

电话: 15215609730

电话: 0551-62865426

传真: /

传真: /

邮编: 231299

邮编: 230031

地址: 安徽省合肥新桥科技创新示范区(合 地址: 安徽省合肥市蜀山区蜀山新产业园区自
准合作区) 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	4
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	6
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	7
3 项目建设情况	8
3.1 项目地理位置及总平面布置	8
3.2 建设内容	8
3.3 主要产品方案	21
3.4 主要设备设施	21
3.5 主要原辅料及能源	23
3.6 项目工艺流程分析	25
3.7 水源及水平衡	39
3.8 项目变动情况	42
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	54
4.1.3 噪声	61
4.1.4 固体废物	64
4.2 其他环境保护设施	65
4.2.1 环境风险防范设施	65
4.2.2 规范化排污口、监测设施及在线监测装置	66
4.2.3 其他设施	66
4.3 环保投资及“三同时”落实情况	68
4.3.1 环保投资	68
4.3.2 “三同时”落实情况	71
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	76
5.1 建设项目环评报告的主要结论与建议	76
5.1.1 项目概况	76
5.1.2 产业政策及选址相符性分析	76
5.1.3 环境质量现状	77
5.1.4 环境影响分析	78

5.1.5 清洁生产	86
5.1.6 总体结论	87
5.2 审批部门审批决定	87
6 验收执行标准	91
6.1 污染物排放标准	92
6.2 主要污染物总量指标	97
7 验收监测内容	98
7.1 废气排放监测内容	98
7.2 废水排放监测内容	99
7.3 噪声排放监测	100
8 质量保证及质量控制	102
8.1 检测分析方法及检测仪器、检出限	102
8.2 人员资质	104
8.3 质量保证措施	104
9 验收监测结果	106
9.1 工况	106
9.2 环保设施调试运行效果	106
9.2.1 环保设施处理效率监测结果	106
9.2.2 污染物排放监测结果	110
9.3 环境管理检查	149
9.3.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	149
9.3.2 现场检查环境保护机构设置、环境管理制度	150
9.3.3 环评及批复要求的落实情况	151
10 验收监测结论	154
10.1 污染物排放监测结果	154
10.2 工程建设对环境的影响	159
10.3 意见与建议	159
建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	160

1 项目概况

1.1 建设项目基本情况

年产30万辆纯电动乘用车项目经安徽省发展和改革委员会备案，项目代码：2311-340000-04-01-608210，建设规模及内容为：项目拟建设宿松路工厂、新桥一工厂、新桥二工厂，3个工厂年产能均为10万辆，建成后形成年产30万辆纯电动乘用车生产能力，项目一次规划，分阶段实施。其中，第一阶段建设新桥一工厂，总用地面积1457亩，租赁合肥经开区新桥科技创新示范区已建设的生产厂房及配套设施，建设冲压车间、车身车间、涂装车间、总装车间以及公用设施和全厂性设施，总建筑面积473756平方米，购置工艺设备1618套，形成年产10万辆纯电动乘用车生产能力。一阶段项目于2022年1月20日经合肥市生态环境局以环建审【2022】8号文通过审批，于2023年6月通过自主验收。第二阶段建设宿松路工厂，总用地面积1124亩，租赁合肥经开区原江淮汽车宿松路工厂厂房，建设冲压车间、车身车间、涂装车间、总装车间以及公用设施和全厂性设施，总建筑面积460121平方米，购置江淮汽车原有工艺设备2726台套，形成年产10万辆纯电动乘用车的生产能力。第二阶段于2017年9月25日经安徽省环境保护厅皖环函【2017】1160号文通过审批，于2018年11月通过自主验收。第三阶段建设新桥二工厂（即本项目），总用地面积1583亩，租赁合肥经开区新桥科技创新示范区拟建设的生产厂房及配套设施，利用新桥一工厂的冲压设施，建设车身车间、涂装车间、总装车间以及公共设施和全厂性设施，总建筑面积303827平方米，购置工艺设备806套，形成年产10万辆纯电动乘用车生产能力。

2025年8月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产30万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》。该项目已经于2025年8月21日取得了合肥市生态环境局下达的关于《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产30万辆纯电动乘用车。

项目-新桥二工厂环境影响报告书》的批复（审批文号：环建审[2025]53号）。

项目于2025年9月开工建设，2025年10月竣工，2025年11月进入调试阶段。2025年10月31日取得了排污许可证（证书编号：91340111MADJHN9A2K001Q），2026年4月21日项目突发环境事件应急预案经合肥市经济技术开发区生态环境分

局备案（备案号：340106-2026-032M）。

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 11 月蔚来汽车科技（安徽）有限公司成立验收工作组，正式开展年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂竣工环境保护验收监测和调查工作。

2025 年 11 月 7 日~11 月 9 日，蔚来汽车科技（安徽）有限公司对项目厂区废气、废水、噪声、固体废弃物等污染源排放现状及各类环保设施的运行情况进行了现场调查；山东灵溪检验检测有限公司于 2025 年 11 月 10 日~11 月 17 日对蔚来汽车科技（安徽）有限公司废气、废水、噪声现状进行了现场调查与监测。安徽省国众检测科技有限公司于 2026 年 3 月 16 日~3 月 17 日对蔚来汽车科技（安徽）有限公司含氟废水现状进行了现场调查与监测。蔚来汽车科技（安徽）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，委托安徽华境环保科技有限公司编制了《年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂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 11 月，蔚来汽车科技（安徽）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 10 万辆纯电动乘用车生产能力生产线及其他相应的配套设施和配套的环境保护设施开展验收工作。验收产品方案：年产 10 万辆纯电动乘用车生产能力。

2、2025 年 11 月，安徽华境资环科技有限公司制定了《年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂竣工环境保护验收的监测方案》。

3、2025 年 11 月和 3 月，蔚来汽车科技（安徽）有限公司分别委托山东灵溪检测有限公司和安徽省国众检测科技有限公司根据其制定的验收监测方案开展了验收监测工作。

4、2025 年 11 月，山东灵溪检测有限公司根据制定的验收监测方案，在蔚来汽车科技（安徽）有限公司厂内进行了废气、废水、噪声的监测工作。并于 2025 年 12 月出具了《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂竣工验收检测报告》（编号 LXW2025111005）。2026 年 3 月，安徽省国众检测科技有限公司根据制定的验收监测方案，在蔚来汽车科技（安徽）有限公司厂内进行了含氟废水的监测工作。并于 2026 年 3 月出具了《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂验收监测报告》（编号 GZJC2026030081）。

5、2026 年 5 月，安徽华境资环科技有限公司完成了《年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂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) 《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》（报批稿）（安徽华境资环科技有限公司，2025 年 8 月）；

(2) 《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书审批意见的函》（合肥市生态环境局，环建审【2025】

53 号，2025 年 8 月 21 日）。

2.4 其他相关文件

- (1) 《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂检测报告》；
- (2) 《蔚来汽车科技（安徽）有限公司突发环境事件应急预案》及其备案表；
- (3) 《蔚来汽车科技（安徽）有限公司排污许可证》；
- (4) 环保设计等其他相关资料。

3 项目建设情况

3.1 项目地理位置及总平面布置

3.1.1 项目地理位置

项目选址位于安徽省合肥市，A 区位于合肥新桥科技创新示范区（合淮合作区），东临文登路，西临新淮大道，南临白塔路，北临龙嘉路；B 区位于合肥空港经济示范区机场北路与通辽路交口西南侧。

3.1.2 项目总平面布置

A 区主要布置冲焊联合车间、涂装车间、总装车间，其中冲焊联合车间、涂装车间、总装车间之间通过工艺连廊连接，涂装车间北侧，冲焊联合车间南侧、总装车间西侧预留了发展空间；总装车间北侧布置能源中心、降压站、供液站、危化库及危废库和综合楼等。B 区主要布置发运中心、门卫和成品停放区等。

办公生活区临主干道龙嘉路布置在厂区北侧，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、总装车间。

甲类库房、丙类库房布置在厂区北侧。公用站房区能源中心布置在厂区北侧，库房西侧。供液站布置在能源中心东侧，靠近用能车间总装车间布置。锅炉房布置涂装车间内东侧。

3.2 建设内容

3.2.1 项目基本情况

项目名称：年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂

项目性质：新建

建设规模：年产 10 万辆纯电动乘用车

建设单位：蔚来汽车科技（安徽）有限公司

验收责任主体：蔚来汽车科技（安徽）有限公司

项目投资：本项目实际总投资 252240 万元，其中环保投资 4170 万元

占地及建筑面积：本项目总占地面积 1583.54 亩(折合 105.57hm²)，分 A、B 两个地块，其中 A 区用地呈近似矩形，总用地面积 1230.29 亩(折合 82.02hm²)，主要布置冲焊联合车间、涂装车间、总装车间，其中冲焊联合车间、涂装车间、

总装车间之间通过工艺连廊连接，涂装车间北侧，冲焊联合车间南侧、总装车间西侧预留了发展空间；总装车间北侧布置能源中心、降压站、供液站、危化库及危废库和综合楼等。B区总用地面积 353.25 亩(折合 23.55hm²)，主要布置发运中心、门卫和成品停放区等。

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，各生产车间均采用双班工作制，每班 8h；辅助部门及管理部门采用单班工作制。项目劳动定员为 2700 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 11 月 08 日予以网上备案，项目代码：2311-340000-04-01-608210。
2	环评	2025 年 8 月，安徽华境资环科技有限公司编制完成《蔚来汽车科技(安徽)有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》
3	环评批复	2025 年 8 月 21 日合肥市生态环境局下达的关于《蔚来汽车科技(安徽)有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》的批复”（环建审【2025】53 号）
4	排污许可	2025 年 10 月 31 日取得了排污许可证（证书编号：91340111MADJHN9A2K001Q）
5	应急预案	2026 年 4 月 21 日项目突发环境事件应急预案经合肥市经济技术开发区生态环境分局备案（备案号：340106-2026-032M）
6	建设内容及规模	租赁合肥新桥智新投资发展有限公司代建厂房进行生产，租赁内容分 A、B 两个地块：A 区用地呈近似矩形，总用地面积 1230.29 亩(折合 82.02hm ²)，主要布置车身车间、涂装车间、总装车间，其中车身车间、涂装车间、总装车间之间通过工艺连廊连接，涂装车间北侧，车身车间南侧、总装车间西侧预留了发展空间；总装车间北侧布置能源中心、降压站、供液站、危化库及危废库和综合楼等。B 区总用地面积 353.25 亩(折合 23.55hm ²)主要布置发运中心、门卫和成品停放区等。租赁总面积 1583.54 亩(折合 105.57hm ²)，年产 10 万件纯电动乘用车
7	项目开工及调试时间	项目于 2025 年 9 月开工建设，2025 年 10 月完成建设，2025 年 11 月进入调试阶段
8	工程实际建设情况	租赁合肥新桥智新投资发展有限公司代建厂房进行生产，租赁内容分 A、B 两个地块：A 区用地呈近似矩形，总用地面积 1230.29 亩(折合 82.02hm ²)，主要布置车身车间、涂装车间、总装车间，其中车身车间、涂装车间、总装车间之间通过工艺连廊连接，涂装车间北侧，车身车间南侧、总装车间西侧预留了发展空间；总装车间北侧布置能源中心、降压站、供液站、危化库及危废库和综合楼等。B 区总用地面积 353.25 亩(折合 23.55hm ²)主要布置发运中心、门卫和成品停放区等。租赁总面积 1583.54 亩(折合 105.57hm ²)，年产 10 万件纯电动乘用车
9	实际产能	年产 10 万件纯电动乘用车

3.2.2 项目建设内容

表 3.2-2 项目工程组成及实际建设内容一览表

工程类别	单项工程名称	环评建设内容及规模	实际建设内容及规模	备注
主体工程	车身车间	车身车间含1条焊装线、金相实验室、破检室，焊装线包含车身总成内总拼线、车身总成外总拼线、车身总成补焊线、左/右侧围内板总成线、左/右侧围外板总成线、地板总成线、地板分总成线、白车身总成调整线、门盖总成生产区等生产线。主要承担年产10万辆份新能源汽车白车身总成及分总成的焊接、调整、涂胶等任务，同时承担白车身总成及分总成的检测、白车身总成储存、外购件储存及焊接设备和夹具的日常维护任务。总建筑面积134331m ³ 。	车身车间含1条焊装线、金相实验室、破检室，焊装线包含车身总成内总拼线、车身总成外总拼线、车身总成补焊线、左/右侧围内板总成线、左/右侧围外板总成线、地板总成线、地板分总成线、白车身总成调整线、门盖总成生产区等生产线。主要承担年产10万辆份新能源汽车白车身总成及分总成的焊接、调整、涂胶等任务，同时承担白车身总成及分总成的检测、白车身总成储存、外购件储存及焊接设备和夹具的日常维护任务。总建筑面积134331m ³ 。	与环评一致
	涂装车间	主要建有1条前处理线、1条电泳线、2条底涂胶线、2条涂装线以及配套设施；承担年产10万辆新能源汽车白车身的前处理、电泳、焊缝密封（UBS、ISS、手工密封）、防石击材料、水性丙烯酸阻尼材料涂胶、色漆喷涂和清漆喷涂、检查/修饰、注蜡等工作。建筑面积5300m ² 。	主要建有1条前处理线、1条电泳线、2条底涂胶线、2条涂装线以及配套设施；承担年产10万辆新能源汽车白车身的前处理、电泳、焊缝密封（UBS、ISS、手工密封）、防石击材料、水性丙烯酸阻尼材料涂胶、色漆喷涂和清漆喷涂、检查/修饰、注蜡等工作。建筑面积5300m ² 。	与环评一致
	总装车间	总装车间建设整车装配线一条，包括内饰线、底盘线、自动装配线、最终线、车门线、仪表线、车桥线、检测线、淋雨线、报交线以调试区，承担年产10万辆新能源汽车的装配、检测、调试等生产任务。建筑面积250967.59m ²	总装车间建设整车装配线一条，包括内饰线、底盘线、自动装配线、最终线、车门线、仪表线、车桥线、检测线、淋雨线、报交线以调试区，承担年产10万辆新能源汽车的装配、检测、调试等生产任务。建	与环评一致

				筑面积250967.59m2	
辅助工程	发运中心	位于B区，用于产品存放及产品发货。建筑面积2577.60m2	位于B区，用于产品存放及产品发货。建筑面积2577.60m2	与环评一致	
	综合服务中心	用于人员办公及员工就餐服务。建筑面积7000m2	用于人员办公及员工就餐服务。建筑面积7000m2	与环评一致	
	试车跑道	位于B区，测量路试，用于投产阶段问题分析。设置路段如下：卵石路、砖块路、凹凸路、搓板路、减速带、绳索路、直扭路、斜坡桥、涉水路。周长约0.33km	位于B区，测量路试，用于投产阶段问题分析。设置路段如下：卵石路、砖块路、凹凸路、搓板路、减速带、绳索路、直扭路、斜坡桥、涉水路。周长约0.33km	与环评一致	
公用工程	能源中心	锅炉房	涂装前处理工艺热水由锅炉房燃气锅炉供应： 内设2台3.5MW（5t/h）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11600kW	涂装前处理工艺热水由锅炉房燃气锅炉供应： 内设2台3.5MW（5t/h）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11600kW	与环评一致
		空压站	由能源中心压缩空气站提供。压缩空气的设计流量为880m3/min，空压站内安装有5台水冷离心空压机（1台备用），单台排气量170m3/min，排气压力0.80MPa，4台水冷无油螺杆式空压机，单台排气量为50m3/min，排气压力0.80MPa；安装5台处理量为200m3/min压缩热再生吸附式干燥机，4用1备；安装5台储气罐，容积20m3。0.75MPa压缩空气的总供气能力为880m3/min。	由能源中心压缩空气站提供。压缩空气的设计流量为880m3/min，空压站内安装有5台水冷离心空压机（1台备用），单台排气量170m3/min，排气压力0.80MPa，4台水冷无油螺杆式空压机，单台排气量为50m3/min，排气压力0.80MPa；安装5台处理量为200m3/min压缩热再生吸附式干燥机，4用1备；安装5台储气罐，容积20m3。0.75MPa压缩空气的总供气能力为880m3/min。	与环评一致
		制冷站	制冷系统分为涂装工艺24h冷冻水系统（2台650RT的定频离心式冷水机组，1台变频470RT的变频螺杆式冷水机组）及涂装环境冷冻水系统（2台3000RT离心式冷水机组）提供7/14℃的冷冻水。 换热系统为冲焊、总装冷热水系统（3台QI8600KW的板式换热器）提供7/14℃的冷冻水和60/50℃的热水。	制冷系统分为涂装工艺24h冷冻水系统（2台650RT的定频离心式冷水机组，1台变频470RT的变频螺杆式冷水机组）及涂装环境冷冻水系统（2台3000RT离心式冷水机组）提供7/14℃的冷冻水。 换热系统为冲焊、总装冷热水系统（3台	与环评一致

				QI8600KW的板式换热器) 提供7/14℃的冷冻水和60/50℃的热水。	
		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、生产生活加压泵房均设置在能源中心。	与环评一致
	供液站	输送间	设置2个供液间, 分为甲类库和丙类库。甲类库面积216平方, 设置洗涤液的装卸、输送泵站及HFO的储罐和输送泵站, 并预留二期洗涤液和HFO输送泵站的空间。丙类库面积470平方, 设置冷却液和制动液的装卸及输送泵站及正压检测和空悬加注需要的空压站。	设置2个供液间, 分为甲类库和丙类库。甲类库面积216平方, 设置洗涤液的装卸、输送泵站及HFO的储罐和输送泵站, 并预留二期洗涤液和HFO输送泵站的空间。丙类库面积470平方, 设置冷却液和制动液的装卸及输送泵站及正压检测和空悬加注需要的空压站。	与环评一致
		室外罐区	设置1个20m3的防冻液罐、1个5m3的洗涤液储罐, 全部为埋地卧式储罐。	设置1个20m3的防冻液罐、1个5m3的洗涤液储罐, 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、TAR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2680.6m3/h, 总用气量1340.3万m3/a。	项目燃气热水炉、三元体燃烧器、RTO、TAR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2680.6m3/h, 总用气量1340.3万m3/a。	与环评一致
	供水	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+UF”工艺, 制水率75%。涂装车间前处理线设置纯水站, 制水能力42m3/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+UF”工艺, 制水率75%。涂装车间前处理线设置纯水站, 制水能力42m3/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车身车间冷却循环水系统。均采用开式冷却塔。 (1) 车身车间: 配套1座385m3/h闭式冷却塔, 系统供回水温度32/37℃, 用水量3.69m3/h; (2) 能源中心空压站: 配套4座144m3/h冷却	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车身车间冷却循环水系统。均采用开式冷却塔。 (1) 车身车间: 配套1座385m3/h闭式冷却塔, 系统供回水温度32/37℃, 用	与环评一致

		塔，3用1备，系统供回水温度32/40℃； (3) 能源中心制冷站：涂装环境空调系统6台810m³/h冷却塔，供回水温度32-37℃；涂装24h冷冻水系统6台185m³/h冷却塔，供回水温度32-37℃。	水量3.69m³/h； (2) 能源中心空压站：配套4座144m³/h冷却塔，3用1备，系统供回水温度32/40℃； (3) 能源中心制冷站：涂装环境空调系统6台810m³/h冷却塔，供回水温度32-37℃；涂装24h冷冻水系统6台185m³/h冷却塔，供回水温度32-37℃。	
	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。	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，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。	与环评一致
	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	(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	与环评基本一

		元处理，生活污水经收集后输送至厂区化粪池处理。A区废水排放量1411.2m³/d，B区废水排放量41.334m³/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，近期排入长岗污水处理厂，处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入巢湖。待合肥新桥科技创新示范区(合淮合作区)污水处理厂建成后排入合肥新桥科技创新示范区(合淮合作区)污水处理厂处理。	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。A区废水排放量1411.2m³/d，B区废水排放量40.583m³/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，近期排入长岗污水处理厂，处理达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入巢湖。待合肥新桥科技创新示范区(合淮合作区)污水处理厂建成后排入合肥新桥科技创新示范区(合淮合作区)污水处理厂处理。	致；B区 废水排 放量减 少 0.75m ³ /d
	供电	设置8路10kV电源线，用电量15500万kW·h/年；涂装车间设置柴油发电机组一台，作为备用电源。	设置8路10kV电源线，用电量15500万kW·h/年；涂装车间设置柴油发电机组一台，作为备用电源。	与环评 一致
储运 工程	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，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。	与环评 一致
	库房一(丙类)	丙类库面积470平方，设置冷却液和制动液的装卸及输	丙类库面积470平方，设置冷却液和	与环评

	库)	送泵站及正压检测和空悬加注需要的空压站。	制动液的装卸及输送泵站及正压检测和空悬加注需要的空压站。	一致
	库房二(甲类库)	甲类库面积216平方, 设置洗涤液的装卸、输送泵站及HFO的储罐和输送泵站, 并预留二期洗涤液和HFO输送泵站的空	甲类库面积216平方, 设置洗涤液的装卸、输送泵站及HFO的储罐和输送泵站, 并预留二期洗涤液和HFO输送泵站的空	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90m³/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30m³/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20m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+离子交换树脂吸附”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20m³/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90m³/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+超滤”处理工艺, 出水为杂用水, 用于厂区绿化、冲厕。 各类废水经预处理后进入综合污水处理单元深度处	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90m³/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30m³/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20m³/h)经“混凝反应+斜板沉淀+pH反调+离子交换树脂吸附”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20m³/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。	与环评一致

			理，出水部分进入中水系统处理回用于厂区，剩余部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到长岗污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入长岗污水处理厂，污水处理厂出水进入巢湖。	④综合处理单元（处理规模90m ³ /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+超滤”处理工艺，出水为杂用水，用于厂区绿化、冲厕。 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，剩余部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到长岗污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入长岗污水处理厂，污水处理厂出水进入巢湖。	
废气	冲压车间（依托新桥一工厂）	冲压钢件返修打磨废气	经集气罩收集后通过1套滤筒除尘器处理后经一根22.5m高P1（依托新桥一工厂）排气筒排放	经集气罩收集后通过1套滤筒除尘器处理后经一根22.5m高P1（依托新桥一工厂）排气筒排放	与环评一致
		冲压铝件返修打磨废气	铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根22.5m高P2(依托新桥一工厂)排气筒排放	铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根22.5m高P2(依托新桥一工厂)排气筒排放	与环评一致
	车身车间	焊接废气	各焊接工位集气罩+8套滤筒除尘器+8根15m排气筒（P1-P8）	各焊接工位集气罩+8套滤筒除尘器+8根15m排气筒（P1-P8）	与环评一致
		钢打磨废气	打磨间封闭，负压吸风罩收集废气，滤筒除尘器处理+15m高P9排气筒排放	打磨间封闭，负压吸风罩收集废气，滤筒除尘器处理+15m高P9排气筒排放	与环评一致
		铝打磨废气	打磨间封闭，负压吸风罩收集废气，湿	打磨间封闭，负压吸风罩收集废气，湿式	与环评

涂装车间			式过滤处理+15m高P10排气筒排放		过滤处理+15m高P10排气筒排放		一致
	电泳废气		1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置，1根26m排气筒（P11）排放		1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置，1根26m排气筒（P11）排放		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#TAR、2#TAR装置（低氮燃烧）”焚烧处理，2根26m排气筒（P12、P13）		烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TAR、2#TAR装置（低氮燃烧）”焚烧处理，2根26m排气筒（P12、P13）		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	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；清漆喷漆废气与涂胶烘干废气一起进入RTO焚烧室净化处理；集中通过涂装线1根26m排气筒排放（P14）	烘干室进出口两端负压+底部抽风收集	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；清漆喷漆废气与涂胶烘干废气一起进入RTO焚烧室净化处理；集中通过涂装线1根26m排气筒排放（P14）	与环评一致
	涂装线涂装废气	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，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		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，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		与环评一致
	清漆烘干废气		负压密闭收集进入3#、4#TAR装置（低氮燃烧）处理，2根26m排气筒（P15、P16）		负压密闭收集进入3#、4#TAR装置（低氮燃烧）处理，2根26m排气筒（P15、P16）		与环评一致
	电泳打磨废气		打磨线密闭收集进入1套“滤筒除尘”装置	集中通过一根26m排	打磨线密闭收集进入1套“袋式过滤器除尘”装置	集中通过一根26m排	滤筒除尘改为袋式过

					气筒排 放(P17)		气筒排 放 (P17)	滤器
			电泳漆修补废气	补漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		补漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		与环评一致
			调漆废气	调漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		调漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		与环评一致
			小修补废气	补漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		补漆间密闭收集进入1套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理		与环评一致
			注蜡废气	注蜡间密闭收集进入1套“二级活性炭吸附”装置处理	注蜡间密闭收集进入1套“二级活性炭吸附”装置处理	与环评一致		
			夹具清洗废气	夹具清洗间密闭收集进入1套“二级活性炭吸附”装置处理，1根26m排气筒（P18）	夹具清洗间密闭收集进入1套“二级活性炭吸附”装置处理，1根26m排气筒（P18）	与环评一致		
			电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+2根26m高排气筒（P19、P20）	低氮燃烧+2根26m高排气筒（P19、P20）	与环评一致		
			闪干燃烧器废气	低氮燃烧+6根26m高排气筒（P21-26）	低氮燃烧+6根26m高排气筒（P21-26）	与环评一致		
		总装 车间	点补废气	点补间密闭收集进入一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P27）	点补间密闭收集进入一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P27）	与环评一致		
			涂胶废气	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	工位设置集气罩收集废气，三套二级活性炭吸附装置净化处理，经三根15m高排气筒	1套二级活性炭		

				筒（P28）	排放（P28-P30）	吸附装置变为3套，1根排气筒变为3根
		锅炉房	锅炉废气	低氮燃烧+1根26m高排气筒（P29）	低氮燃烧+1根26m高排气筒（P31）	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（P30）	一套二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒（P32）	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（P31）	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（P33）	与环评一致
		食堂	油烟	油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P32）	油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P34）	与环评一致
	噪声	设备减振、厂房隔声。鼓风机、风机等进风口安装消声器，锅炉排气口安装消声器；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，锅炉排气口安装消声器；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202m 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、手套、纯	建设一栋建筑面积202m 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、手套、纯水站废活		与环评一致

			水站废活性炭、废RO膜、废树脂等	性炭、废RO膜、废树脂等	
		危险废物	建设一栋建筑面积约909m ² 危废库,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）、含油废抹布手套、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液、热水洗过滤渣等。	建设一栋建筑面积约909m ² 危废库,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）、含油废抹布手套、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液、热水洗过滤渣等。	与环评一致
		生活垃圾	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	（1）设有2座事故池应急池，1号事故池容积为180m³，2号事故池容积为900m³，合计容积为1080m³。 （2）2座消防水池，总有效容积1450m³。 （3）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1.0x10⁻⁷cm/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1.0x10⁻⁷cm/s的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。			（1）设有1座事故池应急池，事故池容积为900m³，设有1座雨水缓冲池容积为180m³，事故状态下可用作事故废水中转池。 （2）消防水池，有效容积1450m³。 （3）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1.0x10⁻⁷cm/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1.0x10⁻⁷cm/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
纯电动乘用车	10 万辆/年	10 万辆/年	不变

由上表可知，与环评相比，本项目实际产品方案不发生变化。

3.4 主要设备设施

项目主要生产设备如下：

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

位置	设备名称	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	压力机	/	2	2	0
	压力机	A: 2500T+1400T+1000T*3 B: 2500T+1400T+1000*3	2	2	0
	单臂机械手	A: 拆垛 1 机械手+对中 2 机器人+线间 6 机械手+下料 2 机器人; B: 拆垛 1 机械手+对中 2 机器人+线间 5 机械手+下料 2 机器人	12	12	0
	试模压机	2500T	1	1	0
	行车	Gn=50/25T, H=15m, S=34.5m	4	4	0
	废料线	有效输送宽度 1200mm	2	2	0
	电动叉车	10T	2	2	0
	模具维修机加工设备	Z3080*25	4	4	0
车身车间	连接机器人+连接设备	非标	173	274	+101
	搬运机器人	非标	123	123	0
	CO ₂ 机器人	非标	4	4	0
	涂胶机	非标	45	66	+21
	EMS	非标	4	4	0
	堆垛机	非标	1	2	+1
	升降滚床	非标	32	32	0
	机运滚床	非标	364	724	+360
	高速滚床	非标	69	69	0
	螺柱焊机	非标	16	22	+6
涂装车间	AGV	非标	9	8	-1
	预清洁 (包含输送)	非标	1	1	0
	前处理设备 (包含输送)	Rodip	1	1	0
	电泳设备 (包含输送)	Rodip	1	1	0
	电泳烘干室 (含强冷)	非标	2	2	0
	电泳检查 (包含输送)	非标	1	1	0
	电泳 buffer (立体库)	非标	1	1	0
	UBS (包含输送)	非标	2	2	0
	防石击材料 (包含输送)	非标	2	2	0

	ISS 内部焊缝密封（包含输送）	非标	2	2	0
	水性丙烯酸阻尼材料 液体阻尼胶密封（包含输送）	非标	2	2	0
	人工密封（包含输送）	非标	2	2	0
	PVC 烘干室（含强冷）（包含输送）	非标	1	1	0
	电泳打磨（包含输送）	非标	2	2	0
	分色库	非标	1	1	0
	色漆前擦净（包含输送）	非标	2	2	0
	色漆喷漆室（包含输送）	非标	2	2	0
	水性热闪干（包含输送）	非标	2	2	0
	清漆喷漆室（包含输送）	非标	2	2	0
	流平室（包含输送）	非标	2	2	0
	面漆烘干室（含强冷）（包含输送）	非标	2	2	0
	面漆立体库	非标	1	1	0
	精修（包含输送）	非标	2	2	0
	小修（包含输送）	非标	10	10	0
	报交（包含输送）	非标	2	2	0
	注蜡（包含输送）	非标	2	2	0
	CQA 室体	非标	2	2	0
	夹具&格栅清洗间	非标	1	1	0
	滑橇清洗间	非标	1	1	0
	输调漆系统	非标	15	22	7
	纯水系统	非标	1	1	0
	超滤系统	非标	1	1	0
	转轮、RTO 废气处理系统	非标	1	1	0
	热水锅炉	5t/h, 3.5MW	2	2	0
	BDC	非标	1	1	0
总装车间	生产线	60JPH	1	1	0
	滑橇	承载运输油漆之后的车身至总装车间	1	1	0
	检测线	规划 2 个平台（clusterA,clusterB）的 4 车型及其派生车型；检测内容：四轮定位、大灯调整、综合转毂、ADAS1 和 ADAS2 节拍：15JPH/条线	4	4	0
	淋雨线	整车漏水测试 节拍：30JPH/条线	2	2	0
	匹配中心	主模型 Cubing, 4 车型内外饰匹配分析	1	1	0
	挡风玻璃自动涂胶装配系统	4 平台 8 车型前后挡自动涂胶，自动装配，节拍：60JPH	4	5	+1
	车轮自动装配及拧紧	五轴自动拧紧，节拍：60JPH	1	1	0
	主线拧紧轴系统	ALTAS 伺服拧紧系统及 BOSCH 电池工具	根据产品定量	386	/
	分装线拧紧轴系统	ALTAS 伺服拧紧系统及	根据产品	159	/

		BOSCH 电池工具	定量		
	制动液、防冻液、冷媒加注机	2 平台 4 车型制动液、防冻液、冷媒加注，兼容国内版及欧版，节拍：60JPH	4	4	0
	洗涤液加注机	2 平台 4 车型洗涤液加注，节拍：60JPH	1	1	0
	补漆间	非标	3	3	0
质量部	拆解平台	拆解平台，拉力臂 10t 拉力，车身定位孔锁紧	1	1	0
	等离子切割机	100A	1	1	0
	液压扩张器	工作压力 50MPa	1	1	0
	行车	/	1	1	0
	金相切割机	/	1	1	0
	金相磨抛机	双盘手动	1	1	0
	显微镜	4X-80X	1	1	0
	内窥镜	4mm 线径，2m 线长	1	1	0
	涡流分层厚度仪	PMP10duplex+ESG20 探头	1	1	0
	实验台	桌面耐腐蚀，含专业化学药品柜等	1	1	0

3.5 主要原辅料及能源

项目主要原辅料及能源消耗见下表。

表 3.5-1 主要原辅材料用量表

序号	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	/	14100	14100	0
2		铝板	/	900	900	0
3		拉延油	奎克 6130	1200L/a	1200L/a	0
4		液压油	L-HM46#抗磨液压油	12000L/a	12000L/a	0
5		润滑油	L-CKD150#	4000L/a	4000L/a	0
6		黄油	XHP222	0.01	0.01	0
7		切削液	/	36L/a	36L/a	0
1	车身车间	二保焊焊丝	1.0mm	2	5.34	+3.34
2		硅青铜焊丝	φ1.0	3	1.25	-1.75
3		CO ₂ (液态)	80%氩气，20%CO ₂	2000L	22400L/a	+20400L/a
4		纯氩气	99.999%氩气	2000L	27200L/a	+25200L/a
5		点焊减震二合一胶	TG-WL-101A	95.3	3.125	-92.175
6		单组份折边胶	7160H	21.1	0.562	-20.538
7		高强减震胶	TG-WL-101B	41.9	0.725	-41.175
8		黄油	XHP222	0.3	0.027	-0.273
9		结构胶	MSDS BETAMATE 1840C LV CHN	145.2	8.134	-137.066
10		双组分折边胶	WELDFORD AE4101 Part A WELDFORD AE4101	10.1	0.714	-9.386

				Part B			
11		焊缝密封胶		TG-WL-102	12.6	0.363	-12.237
1	涂装车间	脱脂剂	脱脂主剂	BONDERITEC-AK T91	170.43	131.1	-39.33
2			脱脂助剂	BONDERITEC-AD T91S	170.43	131.1	-39.33
3			脱脂 pH 调整剂	BONDERITEC-AD 90203	13.637	10.5	-3.137
4			脱脂助剂	BONDERITEC-AD 90201	13.637	10.5	-3.137
5			防锈剂（催化剂）	BONDERITEM-AD 131	59.657	45.9	-13.757
6			脱脂润湿剂	BONDERITE C-AD 1561	1.703	/	/
7			缓蚀剂	BONDERITE C-AD 90202	0.338	/	/
8			促进剂	BONDERITE M-AD 131T	1.703	/	/
9		薄膜试剂	薄膜开缸剂	BONDERITEM-NT 1820 MU A	0.338	/	/
10			薄膜助剂	BONDERITEM-AD180	1.703	3.9	2.197
11			降 F 添加剂	BONDERITEM-AD 101	5.109	1.3	-3.809
12			薄膜 A 主份添加剂	BONDERITEM-NT 1820	124.41	95.7	-28.71
13			薄膜 B 主份添加剂	BONDERITEM-AD 426	5.109	3.9	-1.209
14			薄膜添加剂	BONDERITEM-AD 110	68.172	52.4	-15.772
15			pH 调整剂（碱性）	BONDERITEM-AD 700 DR	1363.7	10.5	-1353.2
16			pH 调整剂（酸性）	BONDERITEC-IC 2520	0.338	0.26	-0.078
17			薄膜添加剂	BONDERITEM-AD AADDITIVE	25.571	19.7	-5.871
18			水洗 pH 调整剂	M-AD 65	13.637	10.5	-3.137
19		PVC 底涂胶		EFSEAM PS S43 HF1	832	639.6	-192.4
20		水性丙烯酸阻尼材料		EFDAMP AX 570	195	144.1	-50.9
21		防石击材料		EFCOAT PB S43 HF1	33.8	25.3	-8.5
22		电泳	乳液	FT23808S CG800 RE	1121.54	628	-493.54
			色浆	FT24782A CG 800 Paste	162.54	9.1	-153.44
23			电泳杀菌剂	SR07417F ACTICIDE LA 1209a	5.109	2	-3.109
24			溶剂	SV133191 Prop. Gly.M-but.Ether	41.925	13	-28.925
25			电泳中和剂	SC18126A 50% Formic Acid	3.068	6	2.932
26			阳极杀菌剂	SZ99415A PARMETOL .N 20	0.26	0.1	-0.16
27	B1 色漆		FA5B0P6A	182.93	130	-52.93	

28		B2 金属底色漆		FI8M100A	424.79	300	-124.79
29		B2 实色底色漆		FA8M600A	118.11	100	-18.11
31		水性清洗剂		SV99-054A	52	30	-22
32		双组份清漆		FF99-084A	246.05	240	-6.05
33		双组份清漆固化剂		SC29-001A	81.20	80	-1.2
34		溶剂型清洗剂		SV13-013A	94.95	105	+10.05
35		修补电泳漆	环氧底漆	801-72	0.2	0.2	0
36			环氧树脂底漆固化剂	965-60	0.1	0.1	0
37		修补色漆	环氧底漆	801-72	0.24	0.036	-0.204
38			环氧树脂底漆固化剂	965-60	0.06	0.018	-0.042
39			稀释剂	352-91	0.06	0.9	+0.84
40		修补清漆	通用清漆	923-666	0.6	0.525	-0.075
41			标准固化剂	929-666	0.3	0.263	-0.037
42		水基内腔防腐蜡		TEROSON WX 57003	13	10	-3
43		脱漆剂		4001-CN4.0	12	31	+19
1	总装车间	风窗洗涤液		/	180m ³	154.5m ³	-25.5
2		玻璃胶		TEROSON PU 8590UHV-MT	225	272.6	+47.6
3		防冻液		OAT-40	1200m ³	1011.5m ³	-188.5
4		制动液		DAT4	77m ³	85.782m ³	+8.782
5		制冷剂（HFO）		R1234yf	100	165	+65
6		EDS 油		NEDF03	210	189.2	-20.8
7		玻璃底涂剂		TEROSON PU 8517H	2.8	2.6	-0.2
8		修补色漆	环氧底漆	801-72	1.33	0.018	-1.312
9			环氧树脂底漆固化剂	965-60	1.33	0.0045	-1.3255
10			稀释剂	352-91	0.33	0.15	-0.18
11		修补清漆	通用清漆	923-666	2	0.078	-1.922
12			标准固化剂	929-666	1	0.039	-0.961
13		轮胎		/	10 万套	10 万套	0
14		电池		/	10 万套	10 万套	0
15		仪表盘		/	10 万套	10 万套	0
16		座椅		/	10 万套	10 万套	0
1	质量部	耦合剂		/	72L	72L	0
2		切削液		/	32L	32L	0
3		硝酸		/	10L	10L	0
4		氢氧化钠		/	10L	10L	0
5		乙醇		/	23L	23L	0

由上表可知，项目主要原辅材料未增加用量，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

本项目为新能源乘用车制造，总体工序包括冲压、焊装、涂装和总装，全厂生产工艺流程见下图。各工序分别位于冲压车间（依托新桥一工厂现有冲压线）、车身车间、涂装车间和总装车间。

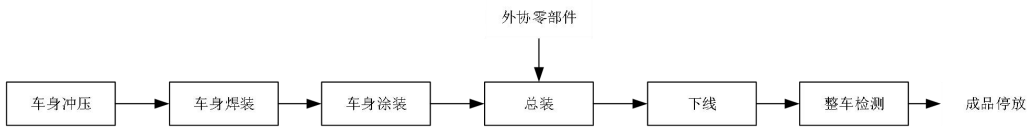


图 3.6-1 项目总体工艺流程图

3.6.2 冲压车间

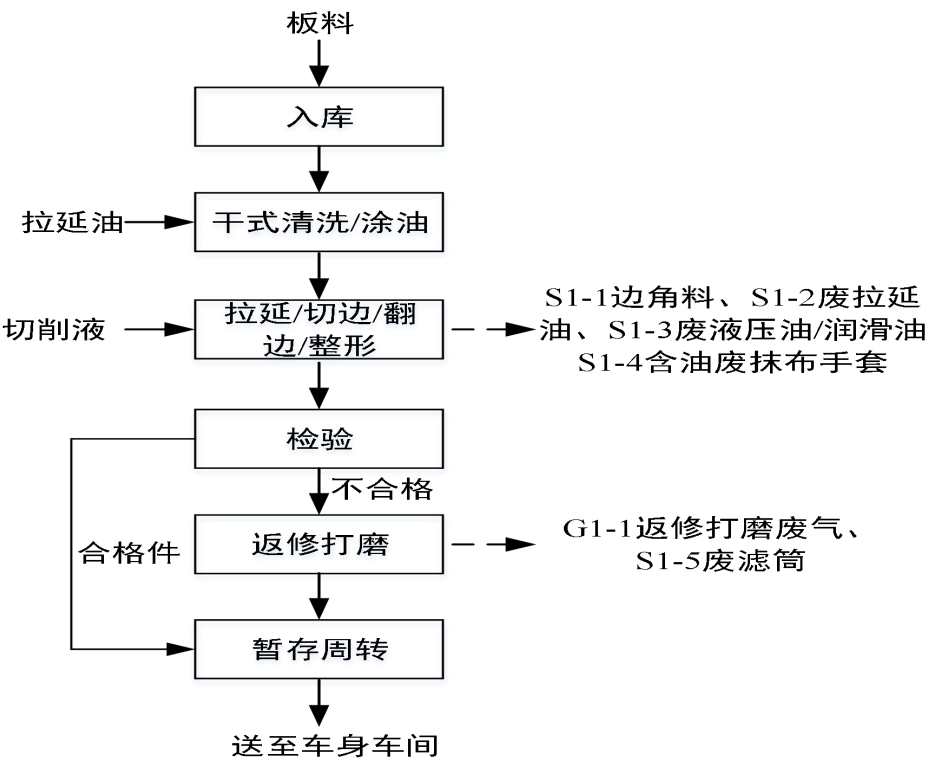


图 3.6-2 冲压车间工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

(1) 冲压件生产工艺

外购钢板/铝板入库暂存；生产时送高速冲压线进行冲压生产，主要包括干式清洗、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，采用砂轮机局部打磨，钢件在打磨工位操作，铝件在打磨间内操作；合格品送冲压件库周转，并根据生产计划由叉车或 AGV 送至车身车间。

3.6.3 车身车间

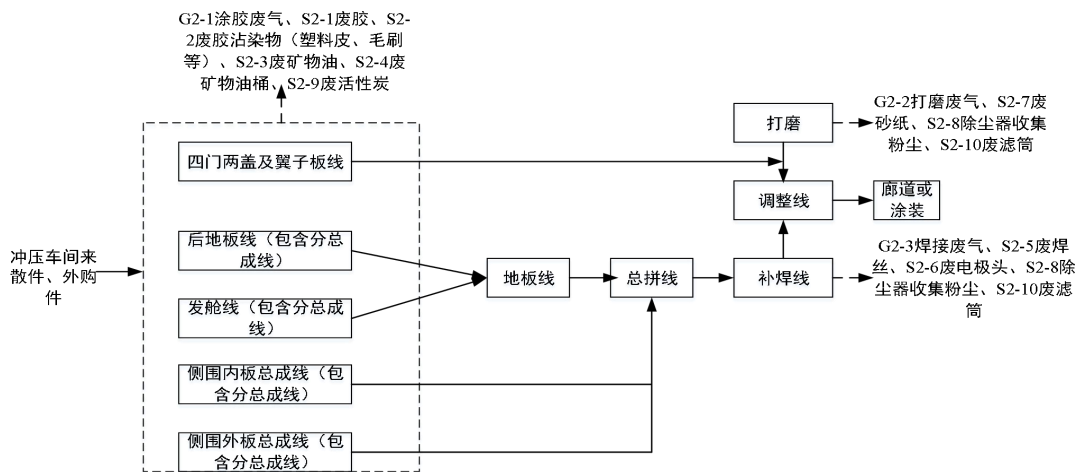


图 3.6-3 车身车间生产工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

车身车间主要工艺为将冲压车间生产的冲压件与外购件进行组装焊接，焊接以 CO2 保护焊、电阻焊为主，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，该种焊接方式产生极少量焊烟、废焊丝；CO2 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。

3.6.4 涂装车间

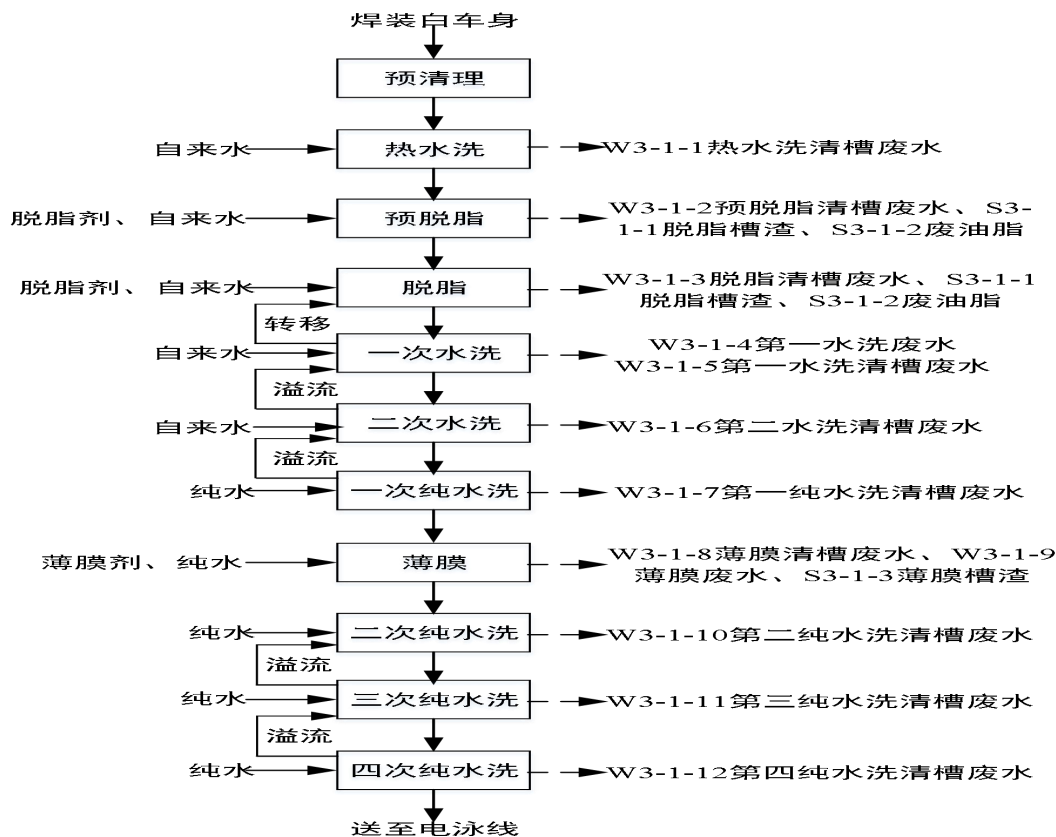


图 3.6.4-1 涂装车间前处理工艺流程及产污节点图

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。前处理线全线封闭，工件在各槽间输送采用吊具。

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℃。脱脂槽设置油水分离及磁性分离装置，以延长脱脂液的使用时间。

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 25-40℃，相较传统磷化工艺 35-45℃ 的处理温度，可以节约能源，同时锆化处理相对磷化处理含渣量少，形成的薄膜耐腐蚀性能与三元磷化膜相当。

锆盐成膜过程：

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

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

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

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。

薄膜槽每半年清槽一次。该过程产生薄膜清槽废水（W2-1-8），薄膜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，生产中第四纯水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。

电泳工艺工艺：

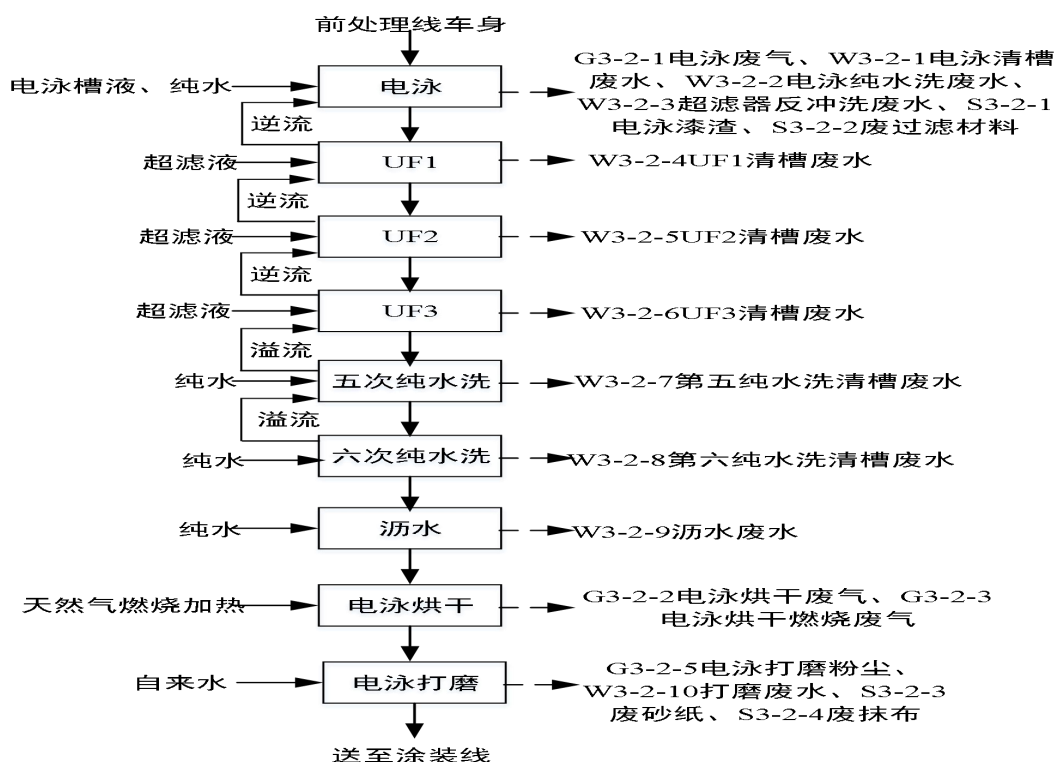
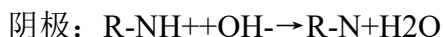
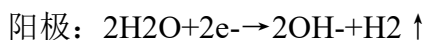


图 3.6-5 涂装车间电泳工艺流程图

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路循环。

电泳补水采用纯水，并添加 17-20% 的电泳漆（乳液：色浆：溶剂=24：6：1）；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（横式）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 105~120℃，时间约为 10min；接着进入升温烘干段，温度逐渐升到 120-190℃左右，升温段时间控制在约 10min；然后进行持续约 15-20min 的 190℃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（TAR）”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（G3-2-4）。

电泳烘干后，需要对工件进行手工局部打磨处理，主要为了消除漆膜上的灰粒等缺陷。打磨操作结束用毛巾将打磨下的底漆灰和水擦净，使工件洁净。

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）。

涂胶工艺：

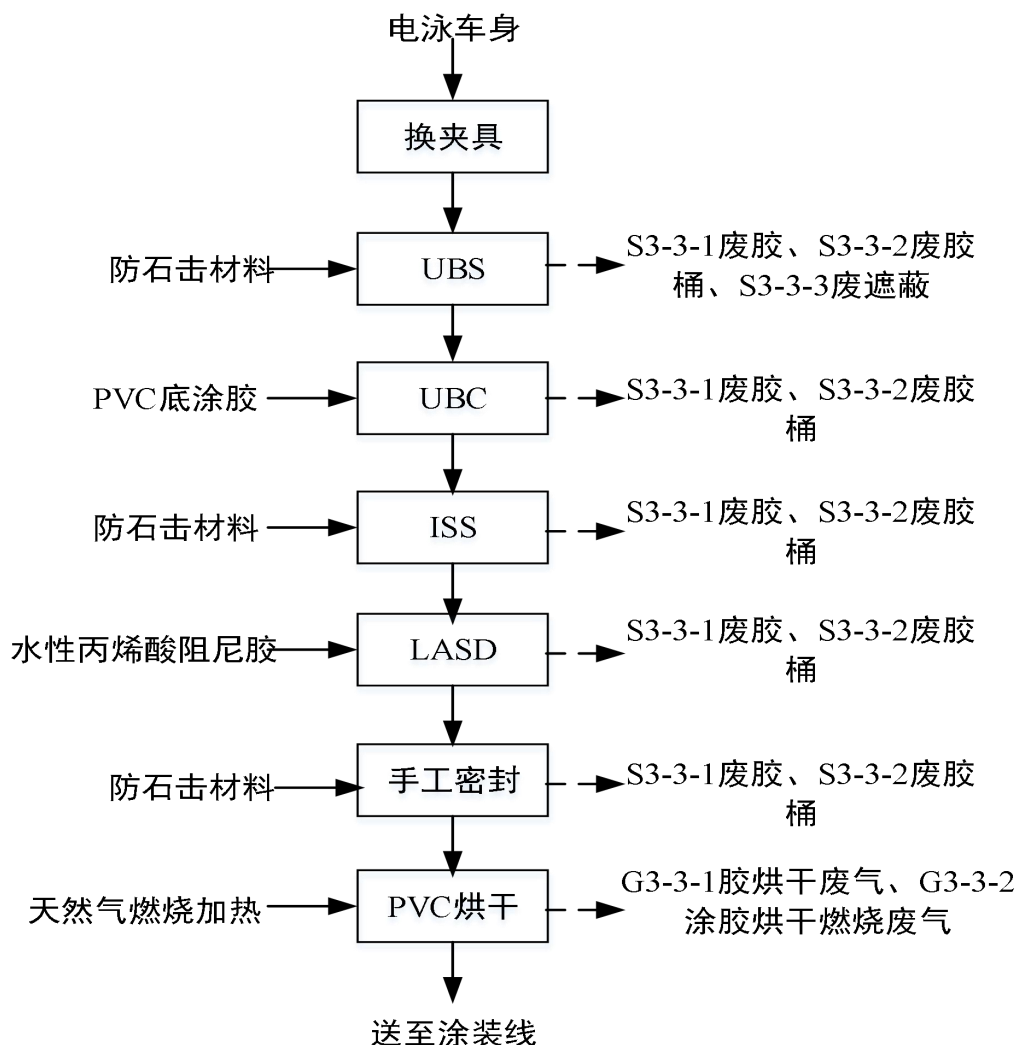


图 3.6-7 涂装车间涂胶工艺流程及产污节点图

工艺流程简述：

电泳线完成烘干强冷后直接进入电泳立体库换夹具工位，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 PVC 焊缝密封胶填充焊接缝隙以及车底喷 PVC 胶和底板胶，以提高车身的密封舒适性和车身底板的耐蚀性和抗石击性。主要分为 UBS、防石击材料、ISS、水性丙烯酸阻尼材料、粗密封、细密封以及涂胶烘干等。

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/防石击材料底部涂胶、去遮蔽、检查修补、水性丙烯酸阻尼材料、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。

涂胶过程在涂胶间进行，采用流水线形式，涂胶后设烘干工序。参考《污染源核算技术指南 汽车制造》（HJ1097-2020）涂胶过程不考虑 VOCs 排放，涂胶剂中挥发性有机物在涂胶烘干工序全部排放。

喷涂工艺：

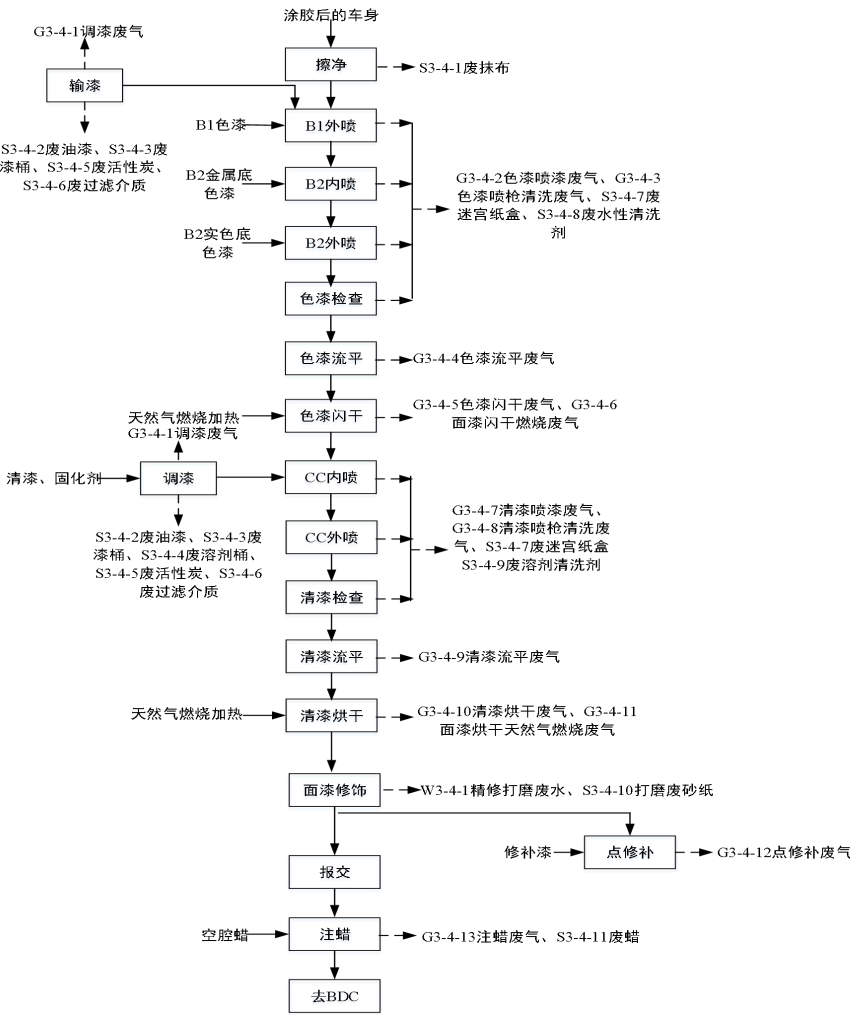


图 3.6-8 涂装车间喷涂工艺流程及产污节点图

工艺流程说明：

本次工程设置 2 条涂装线。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。

输/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，开启循环泵采用清洗剂在系统内循环流动清洗。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，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 26m 高排气筒排放；上述过程，产生废油漆（S3-4-2）、废油漆桶（S3-4-3）、废溶剂桶（S3-4-4）、废活性炭（S3-4-5）和废过滤介质（S3-4-6）。

色漆喷涂（B1B2 漆）：

色漆喷漆操作在主线色漆喷漆室中进行，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。

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

上述过程产生色漆喷漆废气（G3-4-2）、色漆喷枪清洗废气（G3-4-3）。漆雾由喷漆室干式迷宫纸盒捕集，并经二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 1 根 26m 高烟囱排放。该过程产生废迷宫纸盒（S3-4-7）；在对喷枪及配套管线进行清洗时，产生废水性清洗剂（S3-4-8）。

流平：

色漆喷涂后进入流平室，流平时间为 4min。流平时会产生少量色漆流平废气（G3-4-4），引入“沸石转轮系统净化+蓄热式焚烧炉（RTO）”处理后通过涂装线集中 1 根 26m 高烟囱排放。

闪干：

色漆喷涂后进入闪干室闪干。先升温至 80℃，升温时间约 4min，后保温 4min。烘干室的加热能源采用天然气，采用热风循环的加热方式。闪干室为直通型闪干室，产生的色漆闪干废气（G3-4-5）进入“沸石转轮系统净化+蓄热式焚烧炉（RTO）”处理后通过 26m 高烟囱排放。

清漆喷涂：

色漆闪干后进行清漆喷涂。涂装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。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。

上述过程产生清漆喷涂废气（G3-4-7）、清漆喷枪清洗废气（G3-4-8）。

漆雾由喷漆室干式迷宫给纸盒捕集，并经二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 26m 高烟囱排放。该过程产生废迷宫纸盒（S3-4-7）；在对喷枪及配套管线进行清洗时，产生废溶剂清洗剂（S3-4-9）。

流平：

清漆喷涂完成后进入流平室，流平时间为 8min。流平时会产生少量清漆流平废气（G3-4-9），引入“沸石转轮系统净化+蓄热式焚烧炉（RTO）”处理后通过 26m 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。

2 条涂装线分别设置 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（G3-4-10）引入“3#、4#TAR 焚烧装置”处理后通过 2 根 26m 高烟囱排放。

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（S3-4-11）。

小修：

对存在瑕疵的漆面进行点补，本项目设置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（G3-4-12），经“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理后，集中引入电泳打磨废气1根26m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（G3-4-13），密闭收入“二级活性炭吸附”装置处理后，引入电泳打磨废气1根26m高排气筒排放。上述过程产生废蜡（S3-4-12）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。

此外，项目滑撬和夹具等需要进行清洗，滑撬采用高压水枪冲洗，夹具采用脱漆剂在密闭槽体中浸泡后，再采用高压水枪冲洗，滑撬、夹具清洗均在密闭脱漆间内操作，夹具清洗过程中开盖挥发的少量有机废气通过环境集气进入一套二级活性炭吸附装置处理。此过程产生滑撬、夹具清洗废水（W3-4-2）及含漆渣的废脱漆剂，废脱漆剂作为废液处置，清洗废水排入厂区污水处理站综合废水处理单元进行处理。

3.6.5 总装车间

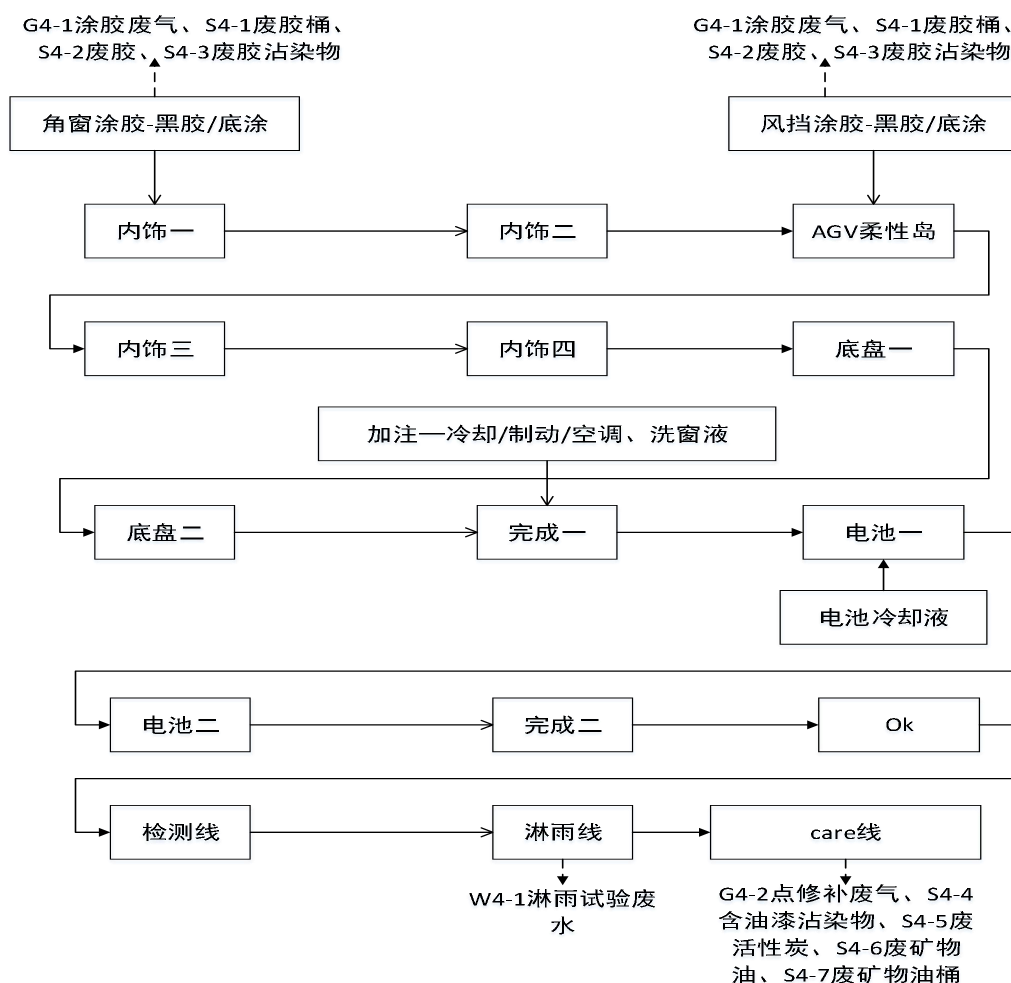


图 3.6-9 总装车间工艺流程及产污节点图

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

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

3.6.6 辅助工程产污分析

(1) 质量检测

项目厂区设有质量检测部门，对成品进行检测，内部设金相实验室、破解室、PDI 和路试。

金相实验室：

金相实验室主要是进行金属材料的硬度测试，实验室内配置有显微镜、硬度计等，

实验过程中的主要产污为实验废液。

破检室：

破检室主要工艺为车身切割，分热切割和冷切割。热切割是利用等离子切割的热效应和氧化反应分离白车身为几大块组件；冷切割是在基于保护车身连接点的基础上利用马刀锯、电剪刀进行细化分离待检样件。主要产污为切割粉尘。

路试：

路试是在整车制造完成后在厂内规定路段试车以检测整车性能，另外路试段有涉水坑，进行涉水实验，涉水坑会定期排放废水。

PDI：

PDI 是成品车辆出厂前检查，含洗车工序，运营过程中会有洗车废水排放。

（2）发运中心

发运中心为成品车辆储存点，在发货前会再次进行车辆清洗，产生洗车废水排放。

（3）污水处理站

厂区设有污水处理站，运营过程中主要排污为：恶臭气体和污泥。

（4）食堂

厂区设有职工食堂，运营过程中的主要产污为油烟废气。

（5）危废库

危废库存储有含挥发性有机物的危险废物，存储过程中会产生有机废气排放。

3.7 水源及水平衡

3.7.1 A 区用水情况

新能源乘用车制造产生废水主要为车身车间金相分析时打磨废水、涂装车间排放的工艺废水、总装车间淋雨试验废水、路试废水、发运中心洗车废水、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。

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 (m ³)	污染源	排水周期	用水情况 (m ³ /d)			损耗 (m ³ /d)	废水产生及排放情况 (m ³ /d)		
						自来水	纯水	回用水		产生量	回用量	排放量
1	车身车间	冷却循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	73.8	/	/	66.7	7.1	/	7.1
2		金相打磨废水	/	打磨废水	每月排放 2 次	0.096	/	/	/	0.096	/	0.096
3		铝打磨除尘	/	除尘废水	1 次/天	0.48			0.048	0.432	/	0.432
4	涂装车间	热水洗	25	预清洗清槽废水	1 次/天	27.5	/	/	7.5	20	/	20
5		预脱脂	25	预脱脂清槽废水	1 次/周	7.5	/	1	3.5	5	/	5
6		脱脂	250	脱脂清槽废水	1 次/两月	31	/	/	26	5	1	4
7		第一水洗	7	第一水洗清槽废水	1 次/天	7.3	/	208	1.7	213.6	/	213.6
8		第二水洗	54	第二水洗清槽废水	2 次/周	24.3	/	208	7.02	225.28	208	17.28
9		第一纯水洗	54	第一纯水洗清槽废水	2 次/周	/	232.89	/	7.61	225.28	208	17.28
10		薄膜处理	176	薄膜清槽废水	1 次/半年	/	10.21	/	9.08	1.13	/	1.13
11		第二纯水洗	7	薄膜水洗废水、第二纯水洗清槽废水	2 次/周	/	3.15	224	0.91	226.24	/	226.24
13		第三纯水洗	54	第三纯水洗清槽废水	1 次/周	/	13.5	224	4.86	232.64	224	8.64
14		第四纯水洗	7	第四纯水洗清槽废水	1 次/周	/	225.68	/	0.56	225.12	224	1.12
15		电泳	487	电泳清槽废水	1 次/年	/	26.3	/	24.74	1.56	/	1.56
16		超滤器	/	超滤器反冲洗废水	1 次/季度	/	0.55	/	0.05	0.5	/	0.5
17		UF1	7	UF1 清槽废水	1 次/周	/	0.5	0.24	0.4	0.34	/	0.34

18		UF2	54	UF2 清槽废水	1 次/两周	/	3.31	0.24	2.65	0.9	0.24	0.66
19		UF3	7	UF3 清槽废水	1 次/周	/	0.74	/	0.4	0.34	0.24	0.1
20		纯水洗 1	7	电泳纯水洗废水	连续	/	/	/	/	280	/	280
21				纯水洗 1 清槽废水	1 次/周	/	2	/	0.72	1.28	/	1.28
22		纯水洗 2	54	纯水洗 2 清槽废水	1 次/两周	/	285.19	/	1.75	280.44	280	0.44
23		沥水	/	沥水	连续	/	/	/	0.3	3	/	2.7
24		电泳打磨	/	电泳打磨废水	1 次/周	16.5	/	/	0.5	16	/	16
25		检查精修	/	精修打磨废水	1 次/周	4	/	/	0.4	3.6	/	3.6
26		滑橇清洗	/	滑橇清洗废水	1 次/周	34	/	/	2	32	/	32
27		纯水装置	/	纯水制备浓水	连续	1088.03	/	/	/	272.01	/	272.01
28		空调系统	/	空调系统排水	连续	52	/	/	4	48	/	48
29	锅炉房	锅炉	/	锅炉房排水	连续	/	12	/	7.2	4.8	/	4.8
30	总装车间	淋雨试验	/	淋雨试验排水	1 次/月	0.22	/	/	0.02	0.2	/	0.2
31	能源中心	空压站-循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	153	/	/	132.4	20.6	/	20.6
32		制冷站-循环水系统	/	冷却循环系统排水	连续	929.4	/	/	840.78	88.62	/	88.62
33		办公、生活	/	生活污水	连续	181.5	/	88.5	40.5	229.5	/	229.5
34		保洁	/	保洁废水	连续	25.73	/	/	18.01	7.72	/	7.72
35		绿化	/	/	/	/	/	33.488	33.488	/	/	/
36		切削液配置	/	/	/	0.001	/	/	0.0001	/	/	/
37		生物除臭	/	生物除臭定期排水	1 次/60d	20.64	/	/	20	0.64	0	0.64
38		总计				2676.997	816.02	987.468	1265.796	2678.54	1145.48	1533.188

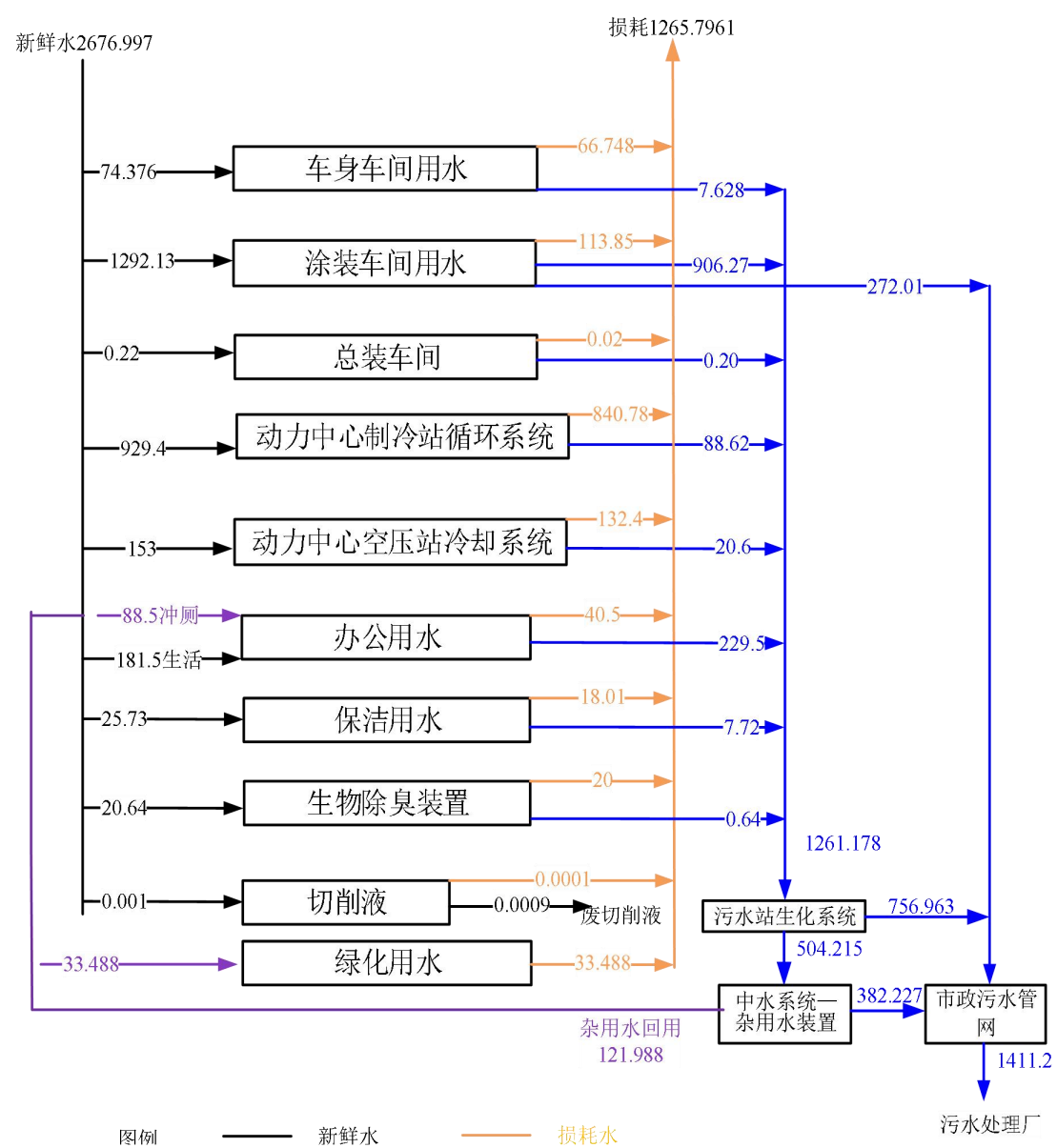


图 3.7-1 项目 A 区水平衡图 单位: m³/d

3.7.2 B 区用水情况

B区生活污水用水量为15m³/d(3750m³/a, 以250天计), 排放量为12m³/d(3000m³/a)。路试废水用水量为2.88m³/d, 排水量为2.592m³/d。VDC洗车废水用水量为14.44m³/d, 排水量为12.996m³/d。发运中心洗车废水用水量为14.44m³/d, 排水量为12.996m³/d。

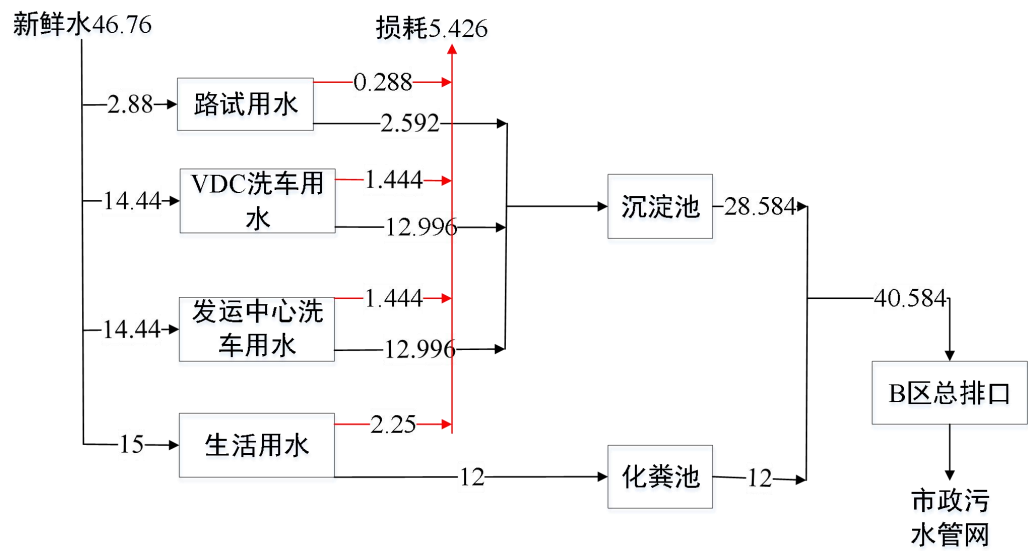


图 3.7-2 项目 B 区水平衡图 单位: m³/d

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
废气治理措施	总装车间涂胶废气在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, 经 1 根 15m 高排气筒排放; 电泳打磨废气打磨线密闭收集进入 1 套“滤筒除尘”装置集中通过一根 26m 排筒排放(P17)	总装车间涂胶废气在工位设置集气罩收集废气, 三套二级活性炭吸附装置净化处理, 经三根 15m 高排气筒排放; 电泳打磨废气打磨线密闭收集进入 1 套“袋式过滤器除尘”装置集中通过一根 26m 排筒排放(P17)
原辅材料	原辅材料见表 3.5-1	冲压车间与质量部原辅材料与环评一致; 其余车间主要原辅材料未增加用量, 部分辅料发生了变化。
生产设备	设备清单见表 3.4-1	车身车间连接机器人+连接设备增加 101 台; 机运滚床增加 360 台; 涂胶机增加 21 台; 螺柱焊机增加 6 台; AGV 减少一台; 挡风玻璃自动涂胶装配系统增加 1 套; 其余设备与环评一致
事故池	设有 2 座事故池应急池, 1 号事故池容积为 180m³, 2 号事故池容积为 900m³, 合计容积为 1080m³。	设有 1 座事故池应急池, 容积为 900m³, 位于废水站内。建设有 1 座雨水缓冲池容积为 180m³, 事故状态下可用作事故废水中转池。

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 30 万辆纯电动乘用车，实际生产能力仍为年产 30 万辆纯电动乘用车项目，不变化；	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。	项目未新增产品品种或生产工艺	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式不变，大气污染物无组织排放量不变	否
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气污染防治措施变化（主要变化为总装车间涂胶废气 1 套二级活性炭吸附装置变为 3 套，1 根排气筒变为 3 根）。	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。	项目未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	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	本项目产生固体废物利用处置	否

	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。	方式为发生变化	
	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。	容积为 180m ³ 的雨水缓冲池同时可作为事故池	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 A 区生产废水主要为脱脂废水、薄膜废水、电泳废水、综合废水（金相打磨废水、铝打磨除尘、电泳打磨废水、精修打磨废水、滑撬、夹具清洗排水、淋雨试验废水、地坪保洁水和生活污水）、清下水（纯水制备系统、冷却循环系统、空调系统排水、热水锅炉排水）。B 区生产废水主要为路试废水、VDC 洗车废水、发运中心洗车废水。

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

2、废水治理设施及排放去向

本项目 A 区污水站对污（废）水、废液进行分流，脱脂废液压力排入脱脂废液池，脱脂废水压力排入脱脂废水池；薄膜废液压力排入薄膜废液池，薄膜废水压力排入薄膜废水池；电泳废液压力排入电泳废液池，电泳废水压力排入电泳废水池。生活污水重力排入格栅井进入综合污水处理系统。

（1）脱脂废水预处理

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 277.16m³/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（投加 NaOH、稀硫酸调整 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，再经气浮（投加 PAC、PAM-）除油、悬浮物后，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 30m³/h。

（2）电泳废水预处理

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 287.58m³/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（投加 NaOH 调整 pH 至 8-9，投加氯化钙、PAC、PAM-）、沉淀、反调（投加稀硫酸调整 pH 为 7 左右）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 20m³/h。

（3）薄膜废水预处理（含氟废水）

本股水主要污染物为氟化物，且含一定浓度的锌离子、氯离子等金属污染物。含氟废水排入含氟废水池，投加氯化钙，利用钙离子与氟离子结合成难溶性的氟化钙进行沉淀去除，且能配套去除金属离子。因该股废水水质成分复杂，且钙盐除氟产生的氟化钙在水中溶解度仍偏高，出水再进入综合系统进行深度处理。

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 237.13m³/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，再进入离子交换树脂吸附装置处理后，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。薄膜废水处理系统处理量为 20m³/h。

（4）综合废水处理

新建 1 座综合废水处理系统，设计处理能力 90m³/h，采用“水解酸化+生物接触氧化+絮凝+斜板沉淀沉淀”工艺，处理达标后接管市政污水管网，接入长岗

污水处理厂处理。

生活污水经回转式格栅去除杂物后与热水锅炉排水、纯水制备系统、冷却循环系统、空调系统排水进入集水池，经潜污泵提升至混合污水池，W3-4-1 电泳打磨废水、W3-4-2 精修打磨废水、W3-4-3 滑撬、家具清洗废水、金相打磨废水、铝打磨除尘废水、淋雨试验废水、地坪保洁废水直接进入混合污水池，汇同经预处理的脱脂废水、薄膜废水和电泳废水进行调节。

混合污水池中污水经泵提升至水解酸化池，利用水解酸化菌对好氧微生物难以降解的有机物（尤其是那些环状有机物、芳香族有机物，如偶氮染料等）进行断链，环链变为直链，直链大分子分解成小分子。废水经厌氧反应可生化性提高后，继续流入接触氧化池，接触氧化池内悬挂填料，填料上长着大量微生物，在有氧条件下微生物经吸附、粘连、碰撞、网捕而接触污水中的有机物质，并分解为二氧化碳、水等，同时完成自身的新陈代谢及增值（微生物的出生、生长、繁殖、衰老和死亡），死亡和过剩的生物细胞及残体随水排出接触氧化池后进入二沉池，投加混凝剂和助凝剂，污泥与药剂形成絮体，絮体沉淀在池体底部，沉降污泥排入污泥浓缩池或由污泥泵回流至水解酸化池或接触氧化池。二沉池上清液经清水池暂存。综合废水缺少氨氮，可于生化阶段引入少量氮源。

（5）污泥处理系统

污泥主要包括物化污泥和生化污泥。物化污泥包括脱脂废水泥渣、电泳废水及薄膜废水处理污泥、综合废水物化污泥；生化污泥包括综合废水生化处理产生的污泥。物化污泥主要成分为有机物、SS、氟化物、投加的絮凝剂等，以有机成分和氟化钙为主。物化污泥、生化污泥经潜水排污泵分别提升至污泥浓缩槽，经静置、浓缩后，浓缩污泥分别由气动隔膜泵提升至叠螺机，其中物化污泥经处理后，再经低温干化处理，处理后污泥打包集中存放在污泥处理间，定期交由危险废物处置；生化污泥经处理后直接打包存放在污泥处理间，定期外运处理。

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

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，

达到长岗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。

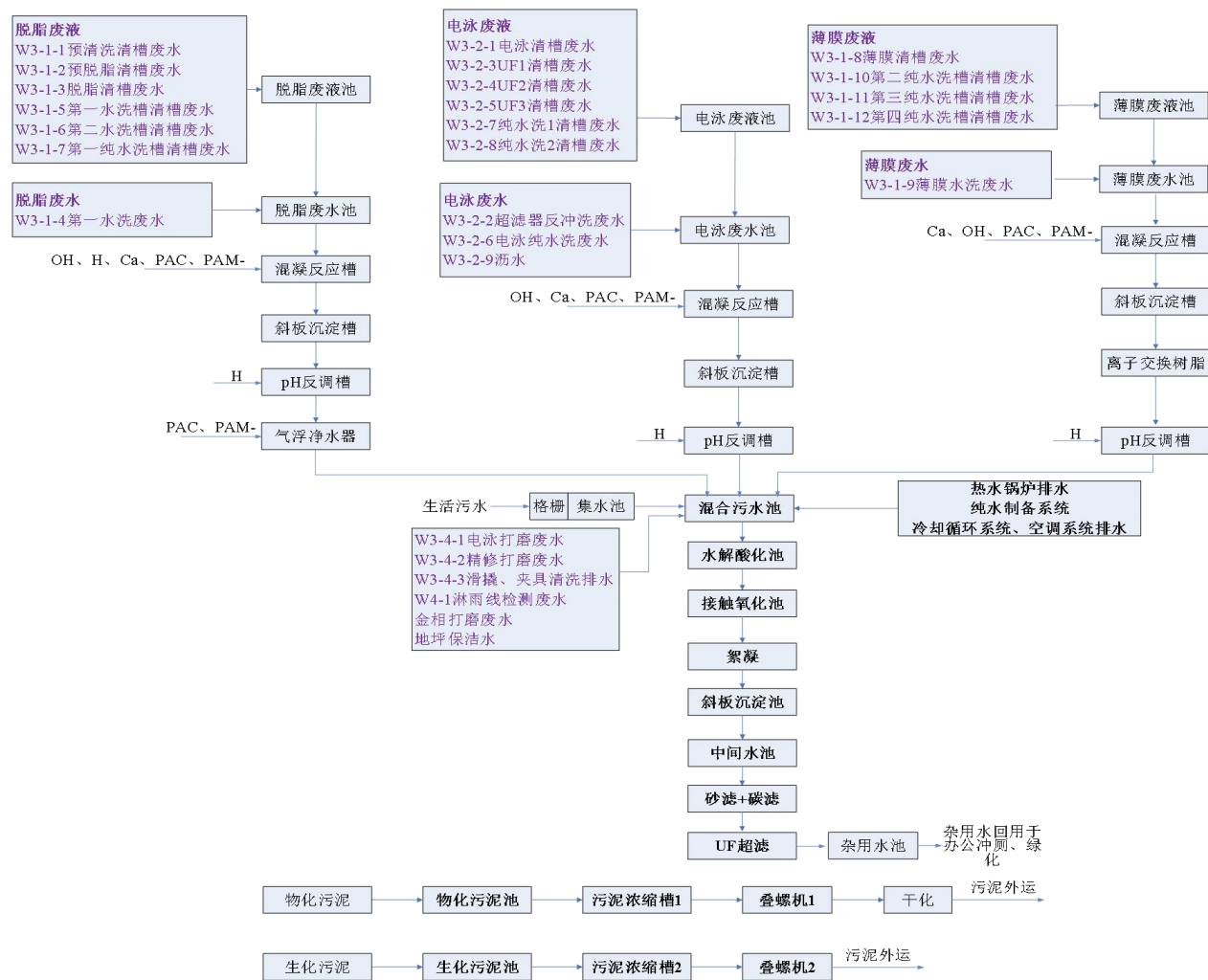


图 4.1-1 废水处理工艺流程图

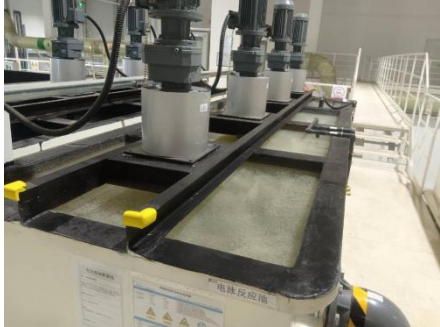
	
污水站薄膜废水处理系统	污水站电泳废水处理系统
	
污水站脱脂废水处理系统	污水处理生化废水处理系统
	
中水回用系统	在线监测系统
	
废水排放口标识牌	

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	废水产生量 (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	总铜	氟化物	石油类	LAS	动植物油	总磷
/	车身车间	冷却循环系统排水	连续	7.1	6-9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/	/	/
/		金相打磨废水	间歇	0.096	6-9	80	30	300	/	/	/	/	/	/	/	/	/
/		铝打磨除尘废水	间歇	0.432	6-9	80	30	300	/	/	/	/	/	/	/	/	/
W3-1-1	涂装车间	热水洗清槽废水	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	4													
W3-1-4		第一水洗废水	连续	213.6	7-11	1000	300	250	/	/	/	/	/	500	40	/	/
W3-1-5		第一水洗槽清槽废水	间歇														
W3-1-6		第二水洗槽清槽废水	间歇	17.28													

W3-1-7	第一纯水洗槽 清槽废水	间歇	17.28													
W3-1-8	薄膜清槽废水	间歇	1.13	4-6	3000	800	600	/	100	5	20	/	/	/	/	/
W3-1-9	薄膜水洗废水	连续	224	4-6	800	200	400	/	50	1	4	50	/	/	/	/
W3-1-10	第二纯水洗槽 清槽废水	间歇	2.24													
W3-1-11	第三纯水洗槽 清槽废水	间歇	8.64													
W3-1-12	第四纯水洗槽 清槽废水	间歇	1.12													
W3-2-1	电泳清槽废水	间歇	1.56	5-6	8000	2000	3000	/	/	/	/	20	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	280													
W3-2-7	纯水洗1清槽废 水	间歇	1.28													
W3-2-8	纯水洗2清槽废 水	间歇	0.44													

W3-2-9		沥水	连续	2.7												
W3-4-1		电泳打磨废水	间歇	16	7-8	150	50	50	/	/	/	/	/	/	/	/
W3-4-2		精修打磨废水	间歇	3.6	7~8	150	50	50	/	/	/	/	/	/	/	/
W3-4-3		滑撬、夹具清洗排水	间歇	32	7~8	150	50	100	/	/	/	/	/	/	/	/
/		纯水制备系统	连续	272.01	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/	/
/		空调系统排水	连续	48	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/	/
/		热水锅炉排水	连续	4.8	6~9	60	20	40	/	/	/	/	/	/	/	/
W4-1	总装车间	淋雨试验废水	间歇	0.2	7~9	80	30	20	/	/	/	/	/	10	/	/
/		能源中心（冷冻站、空压站）冷却循环水	间歇	109.22	6-9	60	20	40	/	/	/	/	/	10	/	/
/	全厂	生活污水	连续	229.5	6-9	350	120	200	45	/	/	/	/	/	20	4.5
/		保洁废水	连续	7.72	6-9	300	100	400	/	/	/	/	/	40	/	/
/		生物除臭装置	间歇	0.64	6-9	300	100	100	/	/	/	/	/	/	/	/
合计产生量（t/a）				1533.18 8	6-9	211.31 2	58.68 3	83.716	2.582	2.953	0.06 0	0.242	1.195	39.007	2.817	1.148 0.258

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、车身车间、涂装车间、总装车间产生的废气以及其他公辅设施产生的废气。

1、冲压车间

冲压车间废气主要为工件返修时对工件打磨产生的返修打磨废气 G1-1。

2、车身车间

车身车间废气主要为焊接过程产生的焊接烟尘（G2-1）、涂胶过程产生的涂胶废气（G2-2）和返修件打磨粉尘 G2-3）。

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），电泳打磨废气（颗粒物），电泳修补废气（漆雾、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯），电泳烘干废气（非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x），涂胶烘干废气（非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x），喷漆、喷枪清洗、闪干、流平、蓄热燃烧废气（非甲烷总烃、漆雾、颗粒物、SO₂、NO_x），清漆烘干废气（非甲烷总烃、颗粒物、SO₂、NO_x），调漆废气（非甲烷总烃、苯系物、异丙醇、乙酸丁酯），小修补漆废气（漆雾、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、乙酸丁酯），注蜡废气（非甲烷总烃），夹具清洗废气（非甲烷总烃），电泳烘干燃烧器废气（颗粒物、SO₂、NO_x），闪干燃烧器废气（颗粒物、SO₂、NO_x）

4、总装车间

试制试验车间废气主要为点补废气（非甲烷总烃、漆雾）、涂胶废气（非甲烷总烃）。

5、其他废气

锅炉房涂装线前处理废气（颗粒物、SO₂、NO_x），污水站废水处理废气（NH₃、H₂S、臭气浓度），危废库有机废气（非甲烷总烃）和食堂烹饪油烟。

4.1.2.2 废气治理措施

1、冲压车间废气污染防治措施

（1）钢件返修打磨废气

经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放。

（2）铝件返修打磨废气

铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放。

2、车身车间废气污染防治措施

（1）打磨废气

车身车间设置 2 间打磨间，分别为钢打磨间和铝打磨间，用于少量焊接返修件的打磨，打磨间采用上送风、下抽风方式收集废气，钢打磨间采用 1 台滤筒除尘器，铝打磨间采用 1 台湿式除尘器，打磨粉尘经处理后分别通过 1 根 15m 高排气筒排放。

（2）焊接烟尘

车身车间焊接烟尘收集分 8 个区域，其中，底板焊接区域设计 3 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 3 个收集区域，每片区域每个焊接工位设置集气罩，每片区域设置 1 套滤筒除尘器，每套除尘器设置 1 根 15m 排气筒。

3、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、电泳烘干废气、电泳打磨废气、电泳修补废气、涂胶废气、调漆废气、喷漆、闪干、流平、喷枪清洗废气、清漆烘干废气、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、苯系物、苯、二甲苯、异丙醇、乙酸丁酯等。

（1）电泳废气

电泳废气采用 1 套袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，处理效率约为 90%，通过 1 根 26m 排气筒排放。

（2）涂胶烘干废气

涂胶烘干废气与喷漆废气共用一套“RTO 焚烧”装置处理，通过 1 根 26m 排气筒排放。

（3）调漆废气

本项目色漆、清漆各自设置 1 间调漆间，共 2 间，采用各自单独的输调系统，输调漆采用电脑自动调漆，调漆罐均为密闭状态。调漆间密闭收集废气，分别经

1 套高效过滤（袋式除尘器）+二级活性炭吸附装置处理后排放，装置净化效率 90%，处理后废气引入电泳打磨 1 根 26m 排气筒排放。

（4）喷漆废气

涂装车间喷漆室设置 4 套干式纸盒漆雾净化装置，分别处理涂装线色漆喷涂和清漆喷涂产生的漆雾颗粒。喷漆有机废气（包括色漆喷漆废气、色漆闪干废气、清漆喷漆废气、流平废气、喷枪清洗废气）通常采取燃烧法、吸附法进行处理，喷漆废气经干式纸盒过滤系统处理漆雾后，采用 1 套蜂窝式沸石分子筛转轮浓缩+1 套 RTO 焚烧装置处理喷漆有机废气。经该组合系统处理后的喷漆有机废气经过 1 根 26 米高排气筒排放。

（5）烘干废气污染防治

涂装车间烘干包括电泳烘干、涂胶烘干以及清漆烘干，本项目电泳烘干、涂胶烘干、清漆烘干分别设计采用全套 TAR 直燃式焚烧炉处理烘干室废气，处理后由排气筒排放。

（6）补漆废气污染防治

本项目涂装车间的油漆点修补在小修护房内进行，产生的废气经纤维过滤棉+袋式过滤+二级活性炭处理后排放。

（7）注蜡废气污染防治

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后引入电泳打磨 1 根 26m 高排气筒排放。

（8）夹具清洗废气污染防治

夹具清洗废气密闭收集后，经过高效过滤+二级活性炭吸附装置处置后通过 1 根 26m 高排气筒排放。

4、总装车间废气污染防治措施

（1）点补废气

车身结构件经过测试、检查后，对出现的微小瑕疵进行点补。点补废气采用 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）涂胶废气

总装车间使用胶类为助粘剂和固体胶，涂胶工位设置集气罩收集涂胶废气，

两处涂胶废气引入三套二级活性炭吸附装置处理，尾气经 3 根 15m 排气筒排放。

5、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天然气燃烧废气、锅炉天然气燃烧废气采用低氮燃烧后通过排气筒排放。

②污水处理站接触氧化池、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等易产生臭气的构筑物进行密闭处理，采用厂家提供的成套玻璃钢拱形覆盖，并在内布置集气系统对废气进行集中收集后统一进入一套生物除臭处理装置进行处理后经 15m 高排气筒排放。

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食堂废气经油烟净化器处理后，通过 15m 排气筒排放。

4.1.2.3 废气产生及排放情况汇总

项目废气名称、来源、污染物种类、排放方式、治理设施、工艺与规模、设计指标、排气

筒高度与内径尺寸、排放去向等见下表。废气治理措施照片见图 4.1-4。

表 4.1-2 废气排放情况汇总一览表

排放源		排气筒 编号	排气量 m ³ /h	污染物名 称	治理措施	工作时间	排放高度， 内径（m）
新桥一工厂冲压车间	钢件返修打磨	新桥一工厂 P1	12000	颗粒物	经集气罩收集后通过 1 套 1#滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放。收尘效率 95%	4000	22.5/0.55
	铝件返修打磨	新桥一工厂 P2	6000	颗粒物	铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过 1#-4#湿式除尘器（4 套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套 5#湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放。收尘效率 95%	4000	22.5/0.55

车身 车间	底板焊接区 MC/RC	P1	55000	颗粒物	19套集气罩+1套2# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	底板焊接区 UB	P2	55000	颗粒物	4套集气罩+1套3# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	底板焊接区 UR	P3	55000	颗粒物	4套集气罩+1套4# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	侧围焊接区 BSI	P4	55000	颗粒物	12套集气罩+1套5# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	侧围焊接区 BSO	P5	19200	颗粒物	4套集气罩, 收集效率 90%	1套6# 滤筒除 尘器	4000	15/1.1
	门盖区 FD		12150	颗粒物	5套集气罩, 收集效率 90%			
	门盖区弧焊工 位1		9500	颗粒物	房间整体吸 尘口捕集, 收集效率 90%			
	门盖区 RD		12150	颗粒物	5套集气罩, 收集效率 90%			
	门盖区弧焊工 位2		9500	颗粒物	房间整体吸 尘口捕集, 收集效率 90%			
	主线焊接区 FO	P6	55000	颗粒物	3套集气罩+1套7# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	主线焊接区 FI	P7	55000	颗粒物	4套集气罩+1套8# 滤筒除尘器,收集效率 90%		4000	15/1.1
	主线焊接区 RE	P8	21000	颗粒物	2套集气罩, 收集效率 90%	1套9# 滤筒除 尘器	4000	15/1.1
	主线焊接弧焊 工位		21870	颗粒物	房间整体吸 尘口捕集, 收集效率 90%			
	钢打磨	P9	14000	颗粒物	打磨间封闭,负压吸 风罩收集废气,10#		750	14/0.7

					滤筒除尘器处理，收集效率 95%		
	铝打磨	P10	11000	颗粒物	打磨间封闭，负压吸风罩收集废气，6#湿式除尘器处理，收集效率 95%	750	15/0.55
涂装车间	电泳	P11	20000	非甲烷总烃	1套“高效过滤+1#二级活性炭吸附”装置，收集效率 98%	4000	26/0.9
	电泳烘干 ₁	P12	15000	非甲烷总烃	负压密闭收集+1#TAR 燃烧净化炉，收集效率 98%	4000	26/0.8
				颗粒物			
				SO ₂			
	电泳烘干 ₂	P13	15000	NO _x	负压密闭收集+2#TAR 燃烧净化炉，收集效率 98%	4000	26/0.8
				非甲烷总烃			
				颗粒物			
	涂胶烘干		21794	SO ₂	喷漆废气负压密闭收集经“纸盒过滤系统+二级布袋除尘器”去除漆雾后与流平、色漆闪干废气进入“沸石转轮+RTO 焚烧室”净化处理，收集效率 98%；涂胶烘干废气进入 RTO 焚烧处理	4000	26/3*1.4
				NO _x			
				非甲烷总烃			
	色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧	P14	147792	其中 苯系物			
				异丙醇			
				乙酸丁酯			
				颗粒物			
				SO ₂			
	清漆烘干 ₁	P15	12000	NO _x	烘干室密闭+3#TAR 燃烧炉，收集效率 98%	4000	26/0.8
				其中 苯系物			
				乙酸丁酯			
				颗粒物			
				SO ₂			
	清漆烘干 ₂	P16	12000	NO _x	烘干室密闭+4#TAR 燃烧炉，收集效率	4000	26/0.8
				非甲烷总烃			

				其中	苯系物	98%		
				乙酸丁酯				
				颗粒物				
				SO2		/		
				NOx				
电泳打磨	P17	25920	颗粒物		打磨线密闭，高效过滤处理	200	26/3*3	
电泳修补			漆雾					
			非甲烷总烃					
				苯系物				
调漆		82000	其中	二甲苯		“高效过滤+2#二级活性炭吸附”装置处理，收集效率 98%		
			非甲烷总烃		“高效过滤+3#二级活性炭吸附”装置，收集效率 98%			
			其中	苯系物				
			异丙醇					
小修补漆		155520	乙酸丁酯		“高效过滤+4#二级活性炭吸附”装置，收集效率 98%			
			漆雾					
			非甲烷总烃					
			其中	苯系物				
注蜡		52800	二甲苯		5#二级活性炭吸附装置处置，收集效率 98%			
			乙酸丁酯					
夹具清洗	P18	10000	非甲烷总烃		“高效过滤+3#二级活性炭吸附”装置，收集效率 98%	4000	26/0.71	
电泳烘干燃烧器 1	P19	500	非甲烷总烃		低氮燃烧	4000	26/0.355	
			颗粒物					
			SO ₂					
电泳烘干燃烧器 2	P20	500	NOx		低氮燃烧	4000	26/0.355	
			颗粒物					
			SO ₂					
闪干燃烧器 1	P21	550	NOx		低氮燃烧	4000	26/0.355	
			颗粒物					
			SO ₂					
闪干燃烧器 2	P22	550	NOx		低氮燃烧	4000	26/0.355	
			颗粒物					

				NOx			
	闪干燃烧器 3	P23	800	颗粒物	低氮燃烧	4000	26/0.355
				SO ₂			
				NOx			
	闪干燃烧器 4	P24	800	颗粒物	低氮燃烧	4000	26/0.355
				SO ₂			
				NOx			
	闪干燃烧器 5	P25	250	颗粒物	低氮燃烧	4000	26/0.355
				SO ₂			
				NOx			
	闪干燃烧器 6	P26	250	颗粒物	低氮燃烧	4000	26/0.25
				SO ₂			
				NOx			
总装	点补	P27	68000	颗粒物	负压密闭收集+“高效过滤+7#二级活性炭吸附装置”，收集效率 98%	1000	15/0.8
				非甲烷总烃			
				其中 苯系物			
				二甲苯			
				乙酸丁酯			
	涂胶	P28-P30	20000	非甲烷总烃	集气罩+8#-10#二级活性炭吸附装置，收集效率 90%	4000	15/0.4
				乙酸丁酯			
				乙酸乙酯			
锅炉房	涂装线	P31	13500	颗粒物	低氮燃烧	4000	26/1.0
				SO ₂			
				NOx			
危废间	危废存储	P32	4500	非甲烷总烃	一套 11#二级活性炭吸附装置	4000	15/0.5
污水处理站	废水处理	P33	15000	NH ₃	密闭收集+生物除臭装置	4000	15/0.6
				H ₂ S			
				臭气浓度 (无量纲)			
食堂	烹饪	P34	60000	油烟	油烟净化器	2000	15/0.5

图 4.1-3 废气治理措施照片

	
TAR 系统照片	高效过滤+二级活性炭吸附
	
低氮燃烧器	RTO 废气治理措施
	
滤筒除尘器	TNV 焚烧炉
	
臭气处理系统	排气筒标识

4.1.3 噪声

项目噪声污染源主要为冲压车间堆垛机、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 70~85dB(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	车间车间	连接机器人	非标	85	选用低噪声、振动小的设备，设备基础安装减振器
2		搬运机器人	非标	85	
3		CO ₂ 机器人	非标	85	
4		涂胶机	非标	85	
5		堆垛机	非标	85	
6		升降滚床	非标	85	
7		机运滚床	非标	85	
8		高速滚床	非标	85	
9		螺柱焊机	非标	75	
1	涂装车间	电泳打磨	非标	75	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		色漆喷室	非标	70	
3		清漆喷漆室	非标	70	
4		精修室	非标	70	
5		小修室	非标	7	
6		注蜡室	非标	70	
1	总装车间	检测线	非标	75	
2		淋雨线	非标	75	
3		挡风玻璃自动涂胶装配系统	非标	75	
4		车轮自动装配及拧紧	非标	75	
5		主线拧紧轴系统	非标	75	
6		分装线拧紧轴系统	非标	75	
7		制动液、防冻液、冷媒加注机	非标	75	
8		洗涤液加注机	非标	75	
9		补漆间	非标	70	
1	质量部	拆解平台	拆解平台，拉力臂 10t 拉力，车身定	80	

			位孔锁紧		
2		等离子切割机	100A	80	
3		液压扩张器	工作压力 50MPa	80	
4		金相切割机	/	80	
5		金相磨抛机	/	80	
1	能源中心	离心式空压机	流量： 170Nm 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：50Nm 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

名称	产生工序	实际产生量 (t/a)	类别及代码	处置措施
金属边角料	开料、冲压	7000	一般工业固废	综合利用
废滤筒	废气治理	0.1	一般工业固废	更换后返回厂家
废油脂	干式清洗/涂油	21	HW08 (900-218-08)	委托安徽浩悦生态科技有限责任公司和安徽嘉朋特环保科技有限公司处置
废胶	涂胶	24.4	HW13 (900-014-13)	
废胶沾染物（塑料皮、毛刷等）		36	HW49 (900-041-49)	
薄膜槽渣	薄膜处理	24.5	HW17 (336-064-17)	
废过滤材料	电泳	3.2	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、砂纸等）	涂装、补漆、电泳打磨、检查精修	40	HW49 (900-041-49)	
废有机溶剂	喷枪清洗	114.865	HW06 (900-404-06)	
废包装容器（溶剂桶、废油漆桶、废胶桶）	原料包装	78.49	HW49 (900-041-49)	

废脱脂剂桶	废气处理	16.16	HW49（900-041-49）	
废树脂、油漆桶	废气处理	18.41	HW49（900-041-49）	
废活性炭	废气处理	178.9	HW49（900-039-49）	
废油漆	涂装、补漆	56	HW49（900-041-49）	
废化学试剂瓶	原料包装	1.02	HW49（900-041-49）	
含油沾染物	维修保养	6.7	HW08（900-041-49）	
废混合液	在线监测	20	HW49（900-047-49）	
实验室废液	质量分析	1.2	HW49（900-047-49）	
物化污泥	污水处理	80.5	HW17（336-064-17）	
废离子交换树脂	含氟废水处理	10	HW13(900-015-13)	
生化污泥	污水处理	210	一般工业固废	市政垃圾处理场处理
生活垃圾	办公、生活	300	生活垃圾	环卫部门统一清运
合计		8403.31		/

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 环境风险防范设施

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长岗污水处理厂，并设有总排口监测及关闭设施

		厂区危险废物环境管理	设置 1 间危废间，占地面积分别为 909m 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
		事故宣传	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

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。

废水排放口均按要求设置相应标识牌。

4.2.3 其他设施

1、土壤和地下水污染防治措施

为防范泄漏事故造成土壤和地下水污染，除设置监控报警、配套有效的收集、处置物资，以保证及时发现和有效处置外，还通过分区有效防渗，降低物料泄漏污染土壤和地下水的风险，涂装车间、总装车间（补漆间）、前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性调漆间、溶剂型调漆间、供液站、罐区、危化品库、事故水池、污水处理站、危废暂存间、地下管线等区域重点防渗，车身车间、总装车间、消防水池、一般固废间等区域一般防渗，食堂等其它区域等进行简单防渗。

2、环境防护距离

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



图 4.2-1 环境保护距离包络线图

4.3 环保投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保投资

项目实际总投资 252240 万元，其中环保投资约 4985 万元，占总投资的比例为 1.98%。

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		脱脂废水预处理系统：处理工艺为“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+气浮”，处理规模 30m³/h	100	100
			薄膜废水预处理系统：处理工艺为“混凝反应+斜板沉淀+离子交换树脂+pH 反调”，处理规模 20m³/h	200	200
			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 20m³/h	110	110
			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 90m³/h	730	730
			中水系统：处理工艺为“砂滤+碳滤+超滤”出水为杂用水，建设 1 套装置，单套装置制水能力 45m³/h	100	100
废气	冲压车间	钢件返修打磨废气	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，收集效率 95%	0（依托新桥一工厂）	0（依托新桥一工厂）
		铝件返修打磨废气	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，收集效率 95%	0（依托新桥一工厂）	0（依托新桥一工厂）
	车身车间	焊接废气	各焊接工位集气罩+8 套滤筒除尘器+8 根 15m 排气筒（P1-P8）	90	90
		打磨废气 钢打磨	打磨间封闭，负压吸风罩收集+1 套滤筒除尘器处理+1 根 15m 排气筒（P9）	10	10

		铝打磨	打磨间封闭，负压吸风罩收集+1 套湿式除尘器处理+1 根 15m 排气筒（P10）		15	15
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 26m 排气筒（P11）		15	15
	电泳烘干		烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#、2#TAR装置（低氮燃烧）”焚烧处理，2根26m排气筒（P12、P13）		100	100
	涂胶烘干废气		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”去除漆雾后与涂胶烘干废气一起进入 RTO 焚烧室净化处理	集中通过涂装线 1 根 26m 排气筒排放（P14）	1200	2000
	涂装线涂装废气		色漆喷涂、喷枪清洗、流平、闪干；清漆喷涂、喷枪清洗、流平废气			
	清漆烘干废气		经负压密闭收集进入 3#、4#TAR 装置（低氮燃烧）处理，1 根 26m 排气筒（P15、P16）		150	150
	电泳打磨废气		打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气+高效过滤	1根 26m高排气筒（P17）	70	70
	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			
	小修补漆废气		调漆间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理			
	调漆废气		注蜡间密闭，1 套二级活性炭吸附”装置处理			
	注蜡废气		打磨线封闭，“上送风、下抽风”收集废气+高效过滤			
	夹具清洗废气		夹具间密闭，1 套二级活性炭吸附”装置处理+1 根 26m 高排气筒		10	10

			(P18)		
		电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+2 根 26m 高排气筒 (P19、P20)	20	20
		色漆闪干燃烧器废气	低氮燃烧+6 根 26m 高排气筒 (P21-P26)	60	60
	总装车间	点补废气	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 (P27)	15	15
		涂胶废气	涂胶工位设置集气罩收集废气，三套二级活性炭吸附装置净化处理， 3 根 15m 高排气筒 (P28-P30)	15	30
	锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	低氮燃烧+1 根 26m 高排气筒 (P31)	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 (P32)	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 (P33)	30	30
	食堂	油烟	油烟净化器，食堂设置 1 根 15m 排气筒 (P34)	5	5
	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，试车跑道采取改良 SMA 沥青路面降噪措施	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	100	100

		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) 设有 1 座事故池应急池，容积为 900m³，位于废水站内。建设有 1 座雨水缓冲池容积为 180m³，事故状态下可用作事故废水中转池。； 2 座消防水池，总有效容积 1450m³。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 1.0x10⁻⁷cm/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 1.0x10⁻⁷cm/s 的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。		
合计			4170	4985

4.3.2“三同时”落实情况

本项目项目“三同时”落实情况如下：

污染源分类		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	脱脂废水	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 30m³/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		满足长岗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，其中氟化物在车间处理设施排口排放浓度需≤1.0mg/L	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 30m³/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	已落实
	薄膜废水	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 20m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+离子交换树脂吸附+pH 反调”预处理后，排入综合处理系统处理			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 20m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+离子交换树脂吸附+pH 反调”预处理后，排入综合处理系统处理	已落实
	电泳废水	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 20m³/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			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 20m³/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	已落实
	综合废水	综合处理单元（处理规模 90m³/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 45m³/h，处理工艺“砂滤+碳滤+UF 超滤”。 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，中水系统排放的浓度和剩余部分污水站排水达到长岗污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网			综合处理单元（处理规模 90m³/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 45m³/h，处理工艺“砂滤+碳滤+UF 超滤”。 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，中水系统排放的浓度和剩余部分污水站排水达到长岗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	冲压车间（新桥一工厂）	钢件返修打磨粉尘	经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放	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	经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放	已落实
		铝件返修打磨粉尘	铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4 套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放		铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4 套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放	已落实
	车身车间	焊接烟尘	各焊接工位集气罩+8 套滤筒除尘器+8 根 15m 排气筒(P1-P8)		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	各焊接工位集气罩+8 套滤筒除尘器+8 根 15m 排气筒（P1-P8）
		钢打磨粉尘	经打磨间密闭收集后采用 1 套滤筒除尘器处理后通过 1 根 15n 高排气筒排放（P9）	经打磨间密闭收集后采用 1 套滤筒除尘器处理后通过 1 根 15n 高排气筒排放（P9）		已落实
		铝打磨粉尘	经打磨间密闭收集后采用 1 套湿式除尘器处理后通过 1 根 15n 高排气筒排放（P10）	经打磨间密闭收集后采用 1 套湿式除尘器处理后通过 1 根 15n 高排气筒排放（P10）		已落实
	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 26m 排气筒(P11)	非甲烷总烃、苯系物、苯、二甲苯、异丙醇、乙酸丁酯排放满足《固定源挥发	1 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置+1 根 26m 排气筒（P11）	已落实
电泳烘干		烘干室进出口两端负压，底部抽风收集+“1#TAR、2#TAR 装置”焚烧+2 根 26m 排气筒（P12、P13）	烘干室进出口两端负压，底部抽风收集+“1#TAR、2#TAR 装置”焚烧+2 根 26m 排气筒（P12、P13）		已落实	

		涂胶烘干、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”去除漆雾后与涂胶烘干废气一起进入 RTO 焚烧室净化处理	集中通过涂装线 1 根 26m 排气筒排放（P14）	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；颗粒物、SO ₂ 、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	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”去除漆雾后与涂胶烘干废气一起进入 RTO 焚烧室净化处理	集中通过涂装线 1 根 26m 排气筒排放（P14）	已落实
		清漆烘干废气	经负压密闭收集进入 3#TAR、4#TAR 装置处理+2 根 26m 排气筒（P15、P16）			经负压密闭收集进入 3#TAR、4#TAR 装置处理+2 根 26m 排气筒（P15、P16）		已落实
		电泳打磨废气	打磨间密闭，“上送风、下抽风”收集废气，滤筒除尘器处理	引入 1 根 26m 排气筒（P17）		打磨间密闭，“上送风、下抽风”收集废气，袋式除尘器处理	引入 1 根 26m 排气筒（P17）	已落实；滤筒除尘改为袋式除尘
		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		已落实
		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
		小修补漆废气	小修护房密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置			小修护房密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置		已落实
		注蜡废气	注蜡间密闭收集，二级活性炭吸附装置			注蜡间密闭收集，二级活性炭吸附装置		已落实
		夹具清洗废气	夹具间密闭收集+二级活性炭吸附装置+1 根 26m 排气筒（P18）			夹具间密闭收集+二级活性炭吸附装置+1 根 26m 排气筒（P18）		已落实
		电泳烘干燃烧器废气	低氮燃烧+2 根 26m 高排气筒（P19、20）	颗粒物、SO ₂ 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，NO _x 排放满足《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2 号）中相关要求	低氮燃烧+2 根 26m 高排气筒（P19、20）		已落实	
		闪干燃烧器废气	低氮燃烧+6 根 26m 高排气筒（P21-P26）		低氮燃烧+6 根 26m 高排气筒（P21-P26）		已落实	
	总装车间	点补废气	点补间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1 根 15m 高排气筒（P27）	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、乙酸丁酯排放满足《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，颗粒物排放满足《大气污染物综合	点补间密闭收集，“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1 根 15m 高排气筒（P27）		已落实	

				排放标准》 （GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准		
		涂胶废气	涂胶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（P28）	非甲烷总烃、乙酸丁酯排放满足《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	涂胶工位设置集气罩收集废气，三套二级活性炭吸附装置净化处理，3 根 15m 高排气筒（P28-P30）	已落实，1 套二级活性炭吸附装置变为 3 套，1 根排气筒变为 3 根
	锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	低氮燃烧+1 根 26m 高排气筒（P29）	《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	低氮燃烧+1 根 26m 高排气筒（P31）	已落实
	危废库	危废暂存	一套二级活性炭吸附装置+1 根 15m 排气筒（P30）	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	一套二级活性炭吸附装置+1 根 15m 排气筒（P32）	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（P31）	《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（P33）	已落实
	食堂	油烟	油烟净化器，食堂设置 1 根 15m 排气筒（P32）	达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）表 2 中限值	油烟净化器，食堂设置 1 根 15m 排气筒（P34）	已落实
	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 202m² 的废料库，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、纯水站废活性炭、废砂砾、废 RO 膜、废滤筒、废包装袋等		固废得到妥善处置	建设一栋建筑面积 202m² 的废料库，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、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 909m² 的危废库，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、			建设一栋建筑面积约 909m² 的危废库，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、含油废抹布手套	已落实

		污水处理站物化污泥、废洗枪液、废催化剂、含油废抹布手套			
	生活垃圾	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	（1）厂区建设 2 座应急事故池，1 号事故池容积为 180m³，2 号事故池容积为 900m³，合计容积为 1080m³。 （2）2 座消防水池，总有效容积 1450m³。 （3）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 1.0x10⁻⁷cm/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 1.0x10⁻⁷cm/s 的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。			（1）设有 1 座事故池应急池，容积为 900m³，位于废水站内。建设有 1 座雨水缓冲池容积为 180m³，事故状态下可用作事故废水中转池。 （2）2 座消防水池，总有效容积 1450m³。 （3）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 1.0x10⁻⁷cm/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 1.0x10⁻⁷cm/s 的等效粘土层；简单防渗区：一般地面硬化。	已落实；容积为 180m³ 的雨水缓冲池同时可作为事故池，其余与环评一致

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，蔚来汽车科技（安徽）有限公司拟在合肥新桥科技创新示范区（合淮合作区），东临文登路，西临新淮大道，南临白塔路，北临龙嘉路建设“年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂”，建设宿松路工厂、新桥一工厂、新桥二工厂，3 个工厂年产能均为 10 万辆，现新桥一工厂于 2022 年 1 月 20 日经合肥市生态环境局以环建审【2022】8 号文通过审批，于 2023 年 6 月通过自主验收；宿松路工厂于 2017 年 9 月 25 日经安徽省环境保护厅皖环函【2017】1160 号文通过审批，于 2018 年 11 月通过自主验收。

第三阶段建设新桥二工厂（即本项目）经安徽省发展和改革委员会备案，项目代码 2311-340000-04-01-608210。项目总投资 252240 万元，设计年产 10 万辆纯电动乘用车。

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

根据2024年淮南市环境状况公告，项目所在区域大气污染物SO₂、NO₂日均浓度值、CO日均值第95百分位数《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求，SO₂、NO₂、PM₁₀年均浓度值、CO年均值第95百分位数达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求；PM_{2.5}、PM₁₀、O₃最大8h平均浓度90%位数值日平均质量浓度未达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求，PM_{2.5}、O₃年平均质量浓度未达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求。因此，本项目区域为环境空气质量不达标区。

根据监测数据表明，TSP满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准；甲苯、二甲苯、NH₃、H₂S因子满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）中“附录D表D.1”标准限值要求，非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准详解》中非甲烷总烃背景浓度限值要求。

2、地表水环境

合淮合作区所在区域南小河、汪大坝各断面监测结果可以达到《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）IV类标准要求。东淝河断面监测结果均满足《地

表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求。

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

根据现状监测结果表明，项目厂界昼、夜间噪声值均满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 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，项目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。

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、NOX 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 1.93E-02mg/m3，占标率 12.86%，叠加年均浓度最大贡献值为 9.01E-03 μ g/m3，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 6.06E-02mg/m3，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 7.55E-02mg/m3，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 1.34E-01mg/m3，占标率 89.81%，叠加区域背景值后年均浓度最大贡献值为 7.00E-02mg/m3，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

1.91E+00mg/m³，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 3.53E-02mg/m³，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 5.76E-02 μg/m³，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 1.18E-01 μg/m³、2.13E-03 μg/m³，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、冲压车间废气污染防治措施

(1) 返修件打磨废气

钢件返修打磨废气（G1-1）：经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5m 高排气筒排放。

铝件返修打磨废气（G1-1）：铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4 套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高排气筒排放。

打磨粉尘的收集效率以 95%计。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 新污染源其他颗粒物二级标准。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、车身车间废气污染防治措施

(1) 打磨废气

车身车间设置 2 间打磨间，分别为钢打磨间和铝打磨间，用于少量焊接返修件的打磨，打磨间采用上送风、下抽风方式收集废气，钢打磨间采用 1 台滤筒除尘器，铝打磨间采用 1 台湿式除尘器，打磨粉尘经处理后分别通过 1 根 15m 高排气筒排放。

(2) 焊接烟尘

车身车间主要用于车身总成焊接。车身车间焊接工艺主要为点焊、氩弧焊、螺柱焊、激光焊等，点焊全部为机器人焊接，氩弧焊为人工焊接，以点焊为主。

车身车间焊接烟尘收集分 8 个区域，其中，底板焊接区域设计 3 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 3 个收集区域，每片区域每个焊接工位设置集气罩，每片区域设置 1 套滤筒除尘器，每套除尘器设置 1 根 15m 排气筒。

采取的措施属于《汽车工业污染防治可行技术指南》（HJ 1181—2021）中表 1 的污染防治可行技术。

滤筒式除尘工艺在汽车行业的车身车间运用广泛，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 新污染源其他颗粒物二级标准。

3、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、电泳烘干废气、电泳打磨废气、电泳修补废气、涂胶废气、调漆废气、喷漆、闪干、流平、喷枪清洗废气、清漆烘干废气、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、苯系物、苯、二甲苯、异丙醇、乙酸丁酯等。

（1）电泳废气

电泳废气采用 1 套袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，处理效率约为 90%，通过 1 根 26m 排气筒排放。非甲烷总烃排放的浓度和速率能够满足安徽省地标《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）排放限值。

（2）涂胶烘干废气

涂胶烘干废气与喷漆废气共用一套“RTO 焚烧”装置处理，通过 1 根 26m 排气筒排放。

（3）调漆废气

本项目色漆、清漆各自设置 1 间调漆间，共 2 间，采用各自单独的输调系统，输调漆采用电脑自动调漆，调漆罐均为密闭状态。调漆间密闭收集废气，分别经 1 套高效过滤（袋式除尘器）+二级活性炭吸附装置处理后排放，装置净化效率 90%，处理后废气引入电泳打磨 1 根 26m 排气筒排放。

（4）喷漆废气

1) 漆雾

本项目涂装车间喷漆室设置 4 套干式纸盒漆雾净化装置，分别处理涂装线色

漆喷涂和清漆喷涂产生的漆雾颗粒。本项目采用上送风下排风的喷漆室，该装置工艺路线成熟，技术设备完备。

2) 喷漆有机废气

喷漆有机废气（包括色漆喷漆废气、色漆闪干废气、清漆喷漆废气、流平废气、喷枪清洗废气）采用直接燃烧的方式处理有机废气，经转轮吸附浓缩后的气体被送入蓄热式热氧化（RTO）系统，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。

本项目使用的 RTO 是三室蓄热燃烧装置，处理效率达 98%，能够满足《蓄热燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ1093-2020）规定的“多室或旋转式蓄热燃烧装置的净化效率不宜低于 98%”的要求。

（5）烘干废气污染防治

涂装车间烘干包括电泳烘干、涂胶烘干以及清漆烘干，主要污染为非甲烷总烃，本项目电泳烘干、涂胶烘干、清漆烘干分别设计采用全套 TAR 直燃式焚烧炉处理烘干室废气，共 4 套（1#-4#），将废气中的有机物氧化分解成为无害的 CO₂ 和水，有机废气净化效率大于 98%。处理后有机废气的浓度和速率均符合满足安徽省地标《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）排放限值。

该装置属于《2016 年国家先进污染防治技术目录（VOCs 防治领域）》中推荐治理技术，在汽车零部件企业广泛应用。同时采取的措施属于《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。

（6）补漆废气污染防治

本项目涂装车间的油漆点修补在小修护房内进行，产生的废气经纤维过滤棉+袋式过滤+二级活性炭处理后排放。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。补漆产生的漆雾颗粒物通过纤维过滤棉+袋式过滤后，净化效率可达到 99%；废气再通过二级活性炭吸附有机废气，其净化效率可达 90%。处理后废气的浓度和速率均满足安徽省地标《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）排放限值。

（7）注蜡废气污染防治

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后引入电泳打磨 1 根 26m 高排气筒排放。注蜡产生的非甲烷总烃通过二级活性炭吸附处理后，其净化效率可达 90%。处理后废气的浓度和速率均满足安徽省地标《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）排放限值。

（8）夹具清洗废气污染防治

夹具清洗废气密闭收集后，经过高效过滤+二级活性炭吸附装置处置后通过 1 根 26m 高排气筒排放。夹具清洗产生的非甲烷总烃通过二级活性炭吸附处理后，其净化效率可达 90%。处理后废气的浓度和速率均满足安徽省地标《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）排放限值。

4、总装车间废气污染物治理措施

（1）点补废气

车身结构件经过测试、检查后，对出现的微小瑕疵进行点补。点补废气采用 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。

点补产生的漆雾颗粒物通过纤维过滤棉+袋式过滤后，净化效率可达到 99%；废气再通过二级活性炭吸附有机废气，其净化效率可达 90%。处理后废气排放浓度和速率均满足安徽省地标《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）排放限值。

（2）涂胶废气

总装车间使用胶类为助粘剂和固体胶，涂胶工位设置集气罩收集涂胶废气，两处涂胶废气引入一套二级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 排气筒排放，废气收集效率 90%，净化效率 90%，处理后废气排放浓度和速率均满足安徽省地标《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）排放限值。

5、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天然气燃烧废气、锅炉天然气燃烧废气采用低氮燃烧后通过排气筒排放。

②污水处理站接触氧化池、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等易产生臭气的构筑物进行密闭处理，采用厂家提供的成套玻璃钢拱形覆盖，并在内布置集气系统对废气进行集中收集后统一进入一套生物除臭处理装置进行处理后经 15m 高排气筒排放。

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食堂废气经油烟净化器处理后，通过 15m 排气筒排放。

5.4.2 地表水环境影响分析

本项目 A 区生产废水主要为脱脂废水、薄膜废水、电泳废水、综合废水（金相打磨废水、铝打磨除尘废水、电泳打磨废水、精修打磨废水、滑撬、夹具清洗排水、淋雨试验废水、地坪保洁水和生活污水）、清下水（纯水制备系统、冷却循环系统、空调系统排水、热水锅炉排水）。B 区废水主要为路试废水、VDC 洗车废水、发运中心洗车废水以及生活污水，

（1）脱脂废水预处理系统

脱脂废水预处理主要为：W3-1-1 热水洗清槽废水、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 第一纯水洗槽清槽废水，脱脂废水经厂区废水管网输送至脱脂废水预处理系统经“混凝沉淀+pH 反调+气浮”处理后进入综合废水处理系统。

（2）电泳废水预处理系统

电泳废水主要涉及：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，电泳废水进入电泳废水预处理系统，采用“混凝沉淀+pH 反调”预处理后进入综合污水处理系统。

（3）薄膜废水预处理系统

薄膜废水预处理主要为：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，薄膜废水经厂区废水管网输送至薄膜废水处理系统采用“混凝沉淀+pH 反调+；离子交换树脂吸附”预处理后进入综合污水处理系统。

（4）综合生产废水及生活污水

综合生产废水及生活污水主要涉及：检测室金相打磨废水、铝打磨除尘废水、W3-4-1 电泳打磨废水、W3-4-2 精修打磨废水、W3-4-3 滑撬、夹具清洗排水、W4-1 淋雨试验废水、地坪保洁水和生活污水，其他废水锅炉排水、纯水制备系统、冷却循环系统、空调系统排水，混合后进入综合废水处理系统。

综合污水处理系统采用：“水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺，处理达标后接入市政污水管网，满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》三级标准后排入长岗污水处理厂处理。

（5）B 区路试、洗车和发运中心洗车废水

B 区路试废水、VDC 洗车废水、发运中心洗车废水经沉淀池处理，生活污水经化粪池处理达标后接入市政污水管网，满足长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》三级标准后排入长岗污水处理厂处理。

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，项目周边 200m 范围内无声环境保护目标。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、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

包括车身车间、总装车间、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、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市政垃圾处理场处理。

2、危险废物

项目运营期产生的危险废物有废油脂、废液压油/润滑油、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、废离子交换树脂、含油废抹布手套等，危险废物拟在厂内危废库暂存后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。

厂区设置一间 202m² 一般固废暂存库，用于存放一般固体废物；厂区设置一间 909m² 危废库，用于暂存危险废物。

5.4.7 环境风险影响分析

1、项目危险因素

本项目主要涉及的风险物质为原辅料中的六水合硝酸锌、氧化锌、异丙醇、正丁醇、二甲苯、乙苯、石脑油等。

危险单元为喷涂车间前处理加料间、电泳加料间、密封胶房、储漆间等以及供液站。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，厂区设有 1 座事故池应急池，事故池容积为 900m³，有 1 座雨水缓冲池容积为 180m³，事故状态下可用作事故废水中转池。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，项目选址位于合肥新桥科技创新示范区（合淮合作区），选址符合区域总体规划；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

2025年8月21日合肥市生态环境局以环建审【2025】53号文“关于《蔚来汽车科技(安徽)有限公司年产30万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》批复”对项目环境影响报告书予以了批复。

你公司报来的《蔚来汽车科技(安徽)有限公司年产30万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》(以下简称《报告书》，项目代码为2311-340000-04-01-608210)及相关资料收悉。该项目分A.B两个地块，A区位于合肥新桥科技创新示范区(合淮合作区)，东临文登路，西临新淮大道，南临白塔路，北临龙嘉路；B区位于合肥空港经济示范区机场北路与通辽路交口西南侧。主要建设车身车间、涂装车间、总装车间，配套建设储运及公辅环保工程等，项目建成后全厂将新增10万辆/年纯电动乘用车生产能力。经现场勘察、专家评审及资料审核，结合评估意见，现提出如下审批意见：

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

二、在全面落实《报告书》和本审批意见提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到有效缓解和控制。我局原则同意《报告书》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。未经批准，你单位不得擅自扩大建设规模、改变生产工艺和环境保护对策措施。

三、你单位在项目建设及运行过程中应重点做好以下工作：

(一)加强水污染防治工作。项目排水实行雨污分流，水分类收集、分质处理。A区脱脂废水进入30m³/h的脱脂废水处理系统，采用“混凝沉淀+气浮+pH反调”工艺预处理；薄膜水进入20m³/h的薄膜废水处理系统，采用“混凝沉淀+pH反调+离子交换树脂吸附”工艺预处理；电泳废水进入20m³/h的电泳水处理系统，采用“混凝沉淀+pH反调”工艺预处理；以上预处理后的废水汇同办公污水、冷却循环系统排水、保洁水、空调系统排水进入90m³/h的综合污水处理系统，采用“水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺处理，综合污水处理站出水部分进入中水系统进一步处理，达到《城市污水再生利用城市杂用水水质》(GB/T 18920-2020)标准，回用于厂区绿化、冲厕；剩余部分出水达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准，其中厂区薄膜废水处理系统出口氟化物标准按1.0mg/L执行。B区洗车废水经沉淀池处理，生活污水经化粪池处理，达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准后，进入长岗污水处理厂深度处理。

(二)严格落实各项大气污染防治措施。项目根据各类工艺废气污染物的性质分别采用吸附、过滤、焚烧等方式进行处理后项目工艺废气颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中限值；项目工艺废气非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、异丙醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯排放执行安徽省地标《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)排放限值;锅炉燃气废气排放执行《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,其中,NO_x排放满足《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办[2020]2号)中相关要求;三元体燃气废气排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》中重点区域排放限值;废气热氧化处理装置(RTO、TAR焚烧炉)燃气废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准限值;污水站恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2标准限值。厂区内无组织非甲烷总烃执行《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;厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源二级标准;厂界无组织氨、硫化氢、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1二级新改扩建标准限值。

(三)严格落实各项噪声防治措施,确保项目厂界声环境质量达标。本项目应优先选用低噪声设备,对高噪声设备进行合理布局,定期进行设备维护,并采取必要的减振、隔声、消声等措施进行降噪处理。营运期项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类标准:

(四)固体废物做到分质、分类收集,妥善处理处置。项目产生的废胶、废液压油、废切削液、薄膜槽渣、废过滤材料、蜡、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漆渣纸盒、废过滤介质、废活性炭、废沸石、热水洗过滤渣废油桶、废胶桶、废油脂、含油废抹布手套、污水处理系统油脂、物化污泥、废离子交换树脂等危险废物送至909m危废库暂存,定期交予有资质单位处置,危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023),并严格按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)严防二次污染。项目产生的边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、纯水站废活性炭、废砂砾、废RO膜、各种废包装材料、废滤筒等一般工业固体废物,委托专业单位回收综合利用;生活垃圾委托环卫部门定期清理

(五)项目采取分区防渗措施,涉及涂装车间、总装车间,补漆间、前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性调漆间、溶剂型调漆间、供液站、罐区、地下管线、事故水池、污水处理站、危废库等重点防渗区应落实相关防渗要求。建设

单位应加强生产管理，按要求布设土壤及地下水监测点位，定期监测土壤状况和地下水水质，编制跟踪监测制度和跟踪监测计划，制定地下水污染应急预案，发现污染时应立即采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。

(六)加强环境风险预防和控制。加强项目施工期及运营期各环节环境风险控制，制定完善的突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。配备相应的物资与设备，在系统投入运行前应进行环境应急培训并开展事故模拟与应急演练检验，在运行过程中应定期开展环境应急培训和演练(七)按《报告书》要求，本项目在厂界外设置 100 米环境保护距离,你单位应主动告知当地政府、新桥科技创新示范区(合淮合作区)管理办公室做好环境保护距离内规划控制工作，不得在环境保护距离内规划建设不相容的建设项目。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施，严格按照《报告书》文本的相关内容认真落实。

四、你单位应严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度，落实建设项目环境信息公开工作，项目竣工后你单位应按规定对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告并向社会公开，合肥市经济技术开发区生态环境分局负责该项目环保“三同时”监管工作。

五、根据《安徽省排污权有偿使用和交易管理办法(试行)》等文件规定，排污单位在申请取得排污许可证前，应通过市场交易的方式有偿取得 COD、氨氮 2 类污染物排污权。项目新增的二氧化硫、氮氧化物、颗粒物按照淮南市寿县生态环境分局出具的《建设项目主要大气污染物新增排放容量核定表(试行)》执行：新增的 VOCs 总量控制指标按照合肥市生态环境局出具的《建设项目主要污染物新增排放容量核定表(试行)》执行。你单位应当在实际排污行为发生之前，依法申领排污许可证。

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

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		长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	一致
废气	焊接烟尘、打磨粉尘、喷漆漆雾	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他颗粒物标准	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他颗粒物标准	一致
	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	《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，苯厂界执行《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 5 排放限值，厂界其他废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	《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，苯厂界执行《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 5 排放限值，厂界其他废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准	一致
	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 、NO _x ）	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2新污染源二级标准；《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2号）中相关要求	《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）表2新污染源二级标准；《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2号）中相关要求	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
	厂区内无组织废气	《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	《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	一致
	污水站恶臭污染物无组织	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1中限值	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1中限值	一致
噪声	营运期	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	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

本项目排放废水包括脱脂废水、薄膜废水、电泳废水、打磨废水、清洗废水、保洁废水、纯水系统排放的浓水、冷却循环系统排污水、锅炉排污水、空调系统排水和生活污水等。

本项目水排入长岗污水处理厂处理，本项目废水排放执行长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准，薄膜废水（含氟

废水)在厂区内单独收集处理,含氟废水处理系统排口的氟化物排放浓度不超过1.0 毫克/升;长岗污水处理厂出水排放浓度执行《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)及《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准。

表 6.1-2 项目废水排放标准值 单位: mg/L

序号	污染物	长岗污水处理厂接管值	《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	《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)	《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	6-9
2	COD	350	500	350	40	50
3	BOD ₅	150	300	150	/	10
4	SS	160	400	160	/	10
5	氨氮	35	/	35	2.0 (3.0)	5 (8)
6	TN	40	/	40	10 (12)	15
8	Zn	/	5.0	5.0	/	1.0
9	总铜	/	2.0	2.0	/	0.5
10	氟化物*	/	20	1 (含氟废水系统排口)	/	/
11	石油类	/	20	20	/	1
12	LAS	/	20	20	/	0.5
	动植物油	/	100	100	/	1
	总磷	5	/	5	0.3	0.5

厂内污水处理站回用水水质执行《城市污水再生利用 城市杂用水水质》(GBT 18920-2020)标准,具体见下表。

表 6.1-3. 厂内污水处理站回用水水质标准

标准	污染物	冲刷、车辆冲洗 (mg/L)	城市绿化、道路清扫、消防、建筑施工 (mg/L)
回用水《城市污水再生利用 城市杂用水水质》(GBT 18920-2020)	pH	6.0-9.0	6.0-9.0
	BOD ₅	10	10
	NH ₃ -N	5	8
	总氯	1.0 (出厂), 0.2 (管网)	1.0 (出厂), 0.2 ^a (管

		末端)	网末端)
	大肠埃希氏菌 (MPN/100mL 或 CFU/100mL)	无 ^b	无 ^b
a. 用于城市绿化时, 不应超过 2.5mg/L; b. 大肠埃希氏菌不应检出。			

2、废气

2.1 有组织废气

(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) 车身车间

车身车间焊接废气、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。涂胶废气非甲烷总烃排放浓度及排放速率执行安徽省地标《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) 排放限值。

(3) 涂装车间

涂装车间喷漆废气、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 新污染源二级标准。

涂装车间电泳废气、电泳烘干废气、涂胶废气、涂胶烘干废气、调漆废气、喷漆废气、喷漆烘干废气、补漆废气、注蜡废气、夹具清洗废气非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、异丙醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯排放执行安徽省地标《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) 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, 其中, NO_x 排放执行《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办[2020]2 号) 中相关要求; 电泳烘干、色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、NO_x 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。

废气热氧化处理装置(RTO、TAR 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) 总装车间

总装车间点补废气颗粒物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。

点补废气非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、乙酸丁酯排放执行安徽省地标《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）排放限值。涂胶废气非甲烷总烃、乙酸丁酯排放执行安徽省地标《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）排放限值。

（5）污水处理站

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

（6）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安徽省地标《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）排放限值。

（7）食堂

食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001）大型灶头油烟去除效率 85%、油烟排放浓度 2.0 mg/m³ 的要求。

2.2 无组织排放

厂区内无组织排放非甲烷总烃执行《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。厂界无组织排放颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准。厂界无组织氨、硫化氢、臭气浓度执行《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 6.1-4 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)	排放速率（kg/h）		厂界 (mg/m ³)	标准
焊接烟尘、打磨粉尘、喷漆雾	颗粒物	其它	120	15m	3.5	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 其他颗粒物标准
				22.5m	10.18		
				26m	16.16		
有机废气治理设施燃气废气	颗粒物	其它	120	26m	16.16	/	《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	550	26m	10.72	/	

		含硫化合物使用					
	NOX	硝酸使用和其它	240	26m	3.16	/	
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	/	/	/	
	NOx	锅炉	50	/	/	/	《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2 号）中相关要求
三元体天然气燃烧废气	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）
	SO2	/	200	/	/	/	
	NOX	/	300	/	/	/	
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	30	/	10.0	/	《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）表 1 排放限值
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		30	/	10.0	4.0	
	苯系物	乘用车	20	/	/	4.0	《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）表 1 排放限值，苯厂界执行《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 5 排放限值，厂界其他废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 新污染源二级标准
	乙酸丁酯	/	40	/	/	/	
	乙酸乙酯	/	40	/	/	/	
	甲苯	/	15	/	/	/	
	二甲苯	/	20	/	/	1.20	
	异丙醇	/	60	/	/	/	
厂区内 VOCs 无组织排放	非甲烷总烃	在厂房外设置监控点	/	/	/	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）表 4 排放限值
			/	/	/	20（任意 1 次）	
污水处理站恶臭气体	氨	/	/	15m	4.9	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1、表 2 标准
	硫化氢	/	/	15m	0.33	0.06	
	臭气浓度	/	/	15m	2000（无量纲）	20（无量纲）	
食堂油烟	油烟	/	2.0	/	/	/	《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001）大型灶头标准

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 6.1-5 噪声评价标准

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

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《蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产30万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂环境影响报告书》（2025年8月），总量控制指标主要包括COD、氨氮；SO₂、NO_x、颗粒物、VOCs，根据建设项目的的设计参数计算出污染物的排放总量，本项目实施后全厂涉及总量的污染物排放情况如下：

表 6.2-1 厂区涉及总量的污染物排放量一览表 单位：t/a

种类	污染物名称	本项目实施后全厂排放量	排污许可证许可排放量
废水	COD	14.52	22.16
	氨氮	0.73	0.87
废气	VOCs	29.845	/
	颗粒物	8.168	/
	二氧化硫	2.563	/
	氮氧化物	17.265	/

7 验收监测内容

7.1 废气排放监测内容

1、有组织排放源监测

(1) 监测点位及项目

表 7.1-1 排气筒监测点位

污染源		监测项目	备注
有组织废气	冲压车间 (依托新桥一工厂)	钢件返修打磨废气	颗粒物
		铝件返修打磨废气	颗粒物
	车身车间	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
		清漆烘干废气	颗粒物
		电泳打磨废气	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
		涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧	非甲烷总烃、颗粒物、苯系物、异丙醇、乙酸丁酯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		清漆烘干废气	非甲烷总烃、苯系物、异丙醇、乙酸丁酯、颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		电泳打磨废气、电泳漆修补废气、调漆废气、小修补漆废气、注蜡废气	颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、异丙醇、乙酸丁酯
		夹具清洗废气	非甲烷总烃
		电泳烘干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
		闪干燃烧器废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
	总装车间	点补废气	非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、乙酸丁酯、颗粒物、
		涂胶废气	非甲烷总烃、乙酸丁酯、乙酸乙酯
	锅炉房	涂装车间前处理锅炉废气	颗粒物、SO ₂ 、NO _x
	危废库	危废暂存废气	非甲烷总烃

	污水处理站	废水处理废气	NH ₃ 、H ₂ S、臭气浓度	DA033
	食堂	食堂油烟	油烟	DA034

(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、苯系物、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 10m 处）	下风向	
G4	周界外浓度最高点（下风向周界外 10m 处）	下风向	
G5	新桥一工厂上风向参考点	上风向	颗粒物
G6	新桥一工厂界外浓度最高点（下风向周界外 10m 处）	下风向	
G7	新桥一工厂界外浓度最高点（下风向周界外 10m 处）	下风向	
G8	新桥一工厂界外浓度最高点（下风向周界外 10m 处）	下风向	
G9	新桥一工厂冲压车间外	厂房外	颗粒物
G10	车身车间外	厂房外	非甲烷总烃
G11	涂装车间外	厂房外	非甲烷总烃
G12	总装车间外	厂房外	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 A 区污水总排口、含氟废水系统排口、厂

区污水 B 区总排口。

表 7.2-1 厂区废水水质监测断面布设情况表

监测点位	监测因子	监测频次
厂区污水 A 区总排口	pH、COD _{Cr} 、BOD ₅ 、SS、氨氮、TN、Zn、总铜、石油类、LAS、动植物油、总磷	监测 2 天，每天 4 次
含氟废水系统排口	氟化物	监测 2 天，每天 4 次
厂区污水 B 区总排口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、总磷	监测 2 天，每天 4 次

(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
A 区项目厂界东	N1	东厂界外 1m	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准
A 区项目厂界南	N2	南厂界外 1m	
A 区项目厂界西	N3	西厂界外 1m	
A 区项目厂界北	N4	北厂界外 1m	
B 区项目厂界东	N5	东厂界外 1m	
B 区项目厂界南	N6	南厂界外 1m	
B 区项目厂界西	N7	西厂界外 1m	
B 区项目厂界北	N8	北厂界外 1m	
B 区项目厂界北	N9	北厂界外 1m	
B 区项目厂界北	N10	北厂界外 1m	

(2)监测因子：等效连续 A 声级(L_{Aeq})。

(3)监测频率：连续监测 2 天，分昼、夜监测。

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



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	---
	油烟	HJ 1077-2019	红外分光光度法	0.1mg/m ³
	乙酸乙酯	HJ 734-2014	固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	0.006mg/m ³
	乙酸丁酯			0.005mg/m ³
	异丙醇			0.002mg/m ³
	二甲苯			0.004mg/m ³
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
	苯系物	HJ 584-2010	活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法	1.5×10 ⁻³ mg/m ³

检测项目		标准号	分析方法	检出限
	二甲苯		谱法	$1.5 \times 10^{-3} \text{mg/m}^3$
	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
	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
	总磷	GB/T 11893-1989	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法	0.01mg/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
	铜	GB/T 7475-1987	水质 铜、锌、铅、镉的测定 原子吸收分光光度法	0.08μg/L
	锌			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
恒温恒湿称重系统	RG-AWS9	YQ01-011
十万分之一天平	GE0205	YQ01-012

仪器名称	仪器型号	仪器编号
气相色谱仪	GC3900C	YQ01-190
超低排放烟尘(气)测试	仪博睿 3030	YQ02-060
气相色谱仪	A60	YQ01-001
紫外可见分光光度计	T600B	YQ01-189
紫外可见分光光度计	T600B	YQ01-189
红外测油仪	DM600	YQ01-017
气相色谱-质谱联用仪	GCMS-QP2010SE	YQ01-009
紫外分光光度计	UV755B	YQ01-004
便携式 PH 计	PHB-4	YQ02-110
具塞滴定管	50mL	YQ01-070
红外测油仪	DM600	YQ01-017
电感耦合等离子体质谱仪	Agilent7500Series ICP-MS	YQ01-008
万分之一天平	AS-FA2004	YQ01-013
恒温恒湿箱	LHS-80HC-I	YQ01-043
溶解氧测定仪	JPB-605	YQ01-020
多参数分析仪	DZS-706F-A	YQ01-018
声级计	AWA5688	YQ02-097
声级计校准器	AWA6022A	YQ02-100

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

蔚来汽车科技（安徽）有限公司年产 30 万辆纯电动乘用车项目竣工环境保护验收监测工作于 2025.11.10-2025.11.17、2026 年 3 月 16 日~3 月 17 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 90m³/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 30m³/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 20m³/h）经“混凝反应+斜板沉淀+pH 反调+离子交换树脂吸附”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 20m³/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 90m³/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+超滤”处理工艺，出水为杂用水，用于厂区绿化、冲厕。

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，剩余部分出水与纯水设备排放浓水混合后达到长岗污水处理厂接管标准后经总排口排入市政污水管网。进入长岗污水处理厂，污水处理厂出水进入巢湖。

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

9.2.1.2 废气治理设施

1、依托冲压车间废气污染防治措施

（1）钢件返修打磨废气

经集气罩收集后通过 1 套滤筒除尘器处理后经一根 22.5P1（依托新桥一工厂）m 高排气筒排放。

（2）铝件返修打磨废气

铝打磨区整体密闭，设负压集气系统，粉尘经工位高负压吸风口收集后通过湿式除尘器（4 套）处理后在厂房内排放，车间内粉尘经车间集气系统抽出经一套湿式防爆除尘器处理后通过一根 22.5m 高 P2(依托新桥一工厂)排气筒排放。

2、车身车间废气污染防治措施

（1）打磨废气

车身车间设置 2 间打磨间，分别为钢打磨间和铝打磨间，用于少量焊接返修件的打磨，打磨间采用上送风、下抽风方式收集废气，钢打磨间采用 1 台滤筒除尘器，铝打磨间采用 1 台湿式除尘器，打磨粉尘经处理后分别通过 1 根 15m 高排气筒排放（P9-P10）。

（2）焊接烟尘

车身车间焊接烟尘收集分 8 个区域，其中，底板焊接区域设计 3 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 3 个收集区域，每片区域每个焊接工位设置集气罩，每片区域设置 1 套滤筒除尘器，每套除尘器设置 1 根 15m 排气筒（P1-P8）。

3、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、电泳烘干废气、电泳打磨废气、电泳修补废气、涂胶废气、调漆废气、喷漆、闪干、流平、喷枪清洗废气、清漆烘

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、苯系物、苯、二甲苯、异丙醇、乙酸丁酯等。

(1) 电泳废气

电泳废气采用 1 套袋式除尘器+二级活性炭吸附装置处理，处理效率约为 90%，通过 1 根 26m 排气筒排放（P11）。

(2) 电泳烘干废气

电泳烘干废气从烘干室进出口两端负压，底部抽风收集，“1#TAR、2#TAR 装置（低氮燃烧）”焚烧处理，2 根 26m 排气筒（P12、P13）

(3) 涂胶烘干废气、涂装线涂装废气

涂胶烘干废气与涂装线涂装废气共用一套“RTO 焚烧”装置处理，通过 1 根 26m 排气筒排放（P14）。

(4) 清漆烘干废气

清漆烘干废气经过负压密闭收集进入 3#、4#TAR 装置（低氮燃烧）处理，2 根 26m 排气筒（P15、P16）。

(5) 电泳打磨废气、电泳漆修补废气、调漆废气、小修补废气、注蜡废气

清漆烘干废气经打磨线密闭收集进入 1 套“滤筒除尘”装置；电泳漆修补废气经补漆间密闭收集进入 1 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理；调漆废气经调漆间密闭收集进入 1 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理；小修补废气经补漆间密闭收集进入 1 套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处理；注蜡废气经注蜡间密闭收集进入 1 套“二级活性炭吸附”装置处理；电泳打磨废气、电泳漆修补废气、调漆废气、小修补废气、注蜡废气处理后集中通过一根 26m 排气筒排放（P17）。

(6) 夹具清洗废气

夹具清洗废气由夹具清洗间密闭收集进入 1 套“二级活性炭吸附”装置处理，1 根 26m 排气筒（P18）。

(7) 电泳烘干燃烧器废气

电泳烘干燃烧器废气由低氮燃烧后经 2 根 26m 高排气筒（P19、P20）排放。

(8) 闪干燃烧器废气

闪干燃烧器废气由低氮燃烧经 6 根 26m 高排气筒（P21-26）排放。

4、总装车间废气污染防治措施

(1) 点补废气

车身结构件经过测试、检查后，对出现的微小瑕疵进行点补。点补废气经点补间密闭收集进入一套“高效过滤+二级活性炭吸附”装置处置，1根15m高排气筒（P27）。

(2) 涂胶废气

总装车间使用胶类为助粘剂和固体胶，涂胶工位设置集气罩收集涂胶废气，三套二级活性炭吸附装置净化处理，3根15m高排气筒（P28-P30）。

5、项目其它常规废气的污染物治理措施

项目还产生锅炉烟气、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锅炉天然气燃烧废气采用低氮燃烧后通过1根26m高排气筒（P31）排放。

②污水处理站接触氧化池、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（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（P32）排放。

④食堂废气经油烟净化器，食堂设置1根15m排气筒（P34）。

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、手套、纯水站废活性炭、废RO膜、废树脂等，委托专业单位回收综合利用。污水处理站生化污泥委托市政垃圾处理场处理。

2、危险废物

项目运营期产生的危险废物有废清洗油、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）、含油废抹布手套、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液、热水洗过滤渣等，危险废物在厂内危废库暂存后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
2025.11.1 14	厂区 污水 A 区 总排 口	pH 值	7.3	7.2	7.2	7.2	7.2-7.3
		化学需氧量 (mg/L)	145	149	148	153	148.75
		氨氮 (mg/L)	3.02	2.53	3.14	2.23	2.73
		总磷 (mg/L)	1.44	1.14	1.21	1.14	1.23
		总氮 (mg/L)	8.98	9.56	10.1	9.25	9.47
		悬浮物 (mg/L)	54	39	44	38	43.75
		五日生化需氧量 (mg/L)	44.5	43.6	43.0	51.2	45.58
		(总) 铜 (μg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		(总) 锌 (μg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		石油类 (mg/L)	0.72	0.65	0.67	0.69	0.68
		阴离子表面活性 剂 (mg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		动植物油 (mg/L)	0.55	0.63	0.55	0.62	0.59
2025.11.1 15	厂区 污水 A 区	pH 值	7.1	7.1	7.2	7.2	7.15
		化学需氧量 (mg/L)	151	139	144	150	146.00

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
	总排口	氨氮 (mg/L)	2.62	3.07	2.33	2.64	2.67
		总磷 (mg/L)	1.40	1.29	1.11	1.35	1.29
		总氮 (mg/L)	9.83	8.98	9.52	10.1	9.61
		悬浮物 (mg/L)	50	47	45	46	47.00
		五日生化需氧量 (mg/L)	44.5	46.2	49.5	42.5	45.68
		(总) 铜 (μg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		(总) 锌 (μg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		石油类 (mg/L)	0.67	0.68	0.63	0.66	0.66
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	ND	ND	ND	ND	ND
		动植物油 (mg/L)	0.61	0.64	0.53	0.61	0.60
2025.12.04	厂区污水B区总排口	化学需氧量 (mg/L)	142	138	145	151	144.00
		五日生化需氧量 (mg/L)	39.4	40.2	39.1	38.7	39.35
		氨氮 (mg/L)	2.50	2.18	2.42	2.32	2.36
		悬浮物 (mg/L)	41	46	39	37	40.75
		总磷 (mg/L)	1.24	1.17	1.09	1.30	1.20
2025.12.05	厂区污水B区总排口	化学需氧量 (mg/L)	144	137	146	141	142.00
		五日生化需氧量 (mg/L)	41.2	40.6	39.8	39.4	40.25
		氨氮 (mg/L)	2.12	2.30	2.39	2.17	2.25
		悬浮物 (mg/L)	45	38	42	35	40.00
		总磷 (mg/L)	1.16	1.31	1.01	1.12	1.15
2026.03.16	含氟废水处理系统排口	氟化物 (mg/L)	0.47	0.45	0.40	0.40	0.43
2026.03.17		氟化物 (mg/L)	0.58	0.55	0.50	0.50	0.53

注：ND 为未检出

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
2025.11.11 4	厂区污水 A 区 总排口	pH 值	7.23	6~9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	148.75	350	达标
		氨氮 (mg/L)	2.73	35	达标
		总磷 (mg/L)	1.23	5.0	达标
		总氮 (mg/L)	9.47	40	达标
		悬浮物 (mg/L)	43.75	160	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	45.58	150	达标
		(总) 铜 (μg/L)	未检出	2.0	达标
		(总) 锌 (μg/L)	未检出	5.0	达标
		石油类 (mg/L)	0.68	20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	未检出	20	达标
		动植物油 (mg/L)	0.59	100	达标
2025.11.11 5	厂区污水 A 区 总排口	pH 值	7.15	6~9	达标
		化学需氧量 (mg/L)	146.00	350	达标
		氨氮 (mg/L)	2.67	35	达标
		总磷 (mg/L)	1.29	5.0	达标
		总氮 (mg/L)	9.61	40	达标
		悬浮物 (mg/L)	47.00	160	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	45.68	150	达标

		(总)铜 (μg/L)	未检出	2.0	达标
		(总)锌 (μg/L)	未检出	5.0	达标
		石油类 (mg/L)	0.66	20	达标
		阴离子表面活性剂 (mg/L)	未检出	20	达标
		动植物油 (mg/L)	0.60	100	达标
2025.12.04	厂区污水 B 区总排口	化学需氧量 (mg/L)	144.00	350	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	39.35	150	达标
		氨氮 (mg/L)	2.36	35	达标
		悬浮物 (mg/L)	40.75	160	达标
		总磷 (mg/L)	1.20	5.0	达标
2025.12.05	厂区污水 B 区总排口	化学需氧量 (mg/L)	142.00	350	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	40.25	150	达标
		氨氮 (mg/L)	2.25	35	达标
		悬浮物 (mg/L)	40.00	160	达标
		总磷 (mg/L)	1.15	5.0	达标
2026.03.16-2026.03.17	含氟废水处理系统排口	氟化物 (mg/L)	0.48	1.0	达标

由上表可见，监测期间厂区 A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 147.375mg/L、五日生化需氧量日均浓度值为 45.63mg/L、氨氮日均浓度值为 2.7mg/L、悬浮物日均浓度值均为 45.375mg/L、石油类日均浓度值均为 0.67mg/L、总氮日均浓度限值为 9.54mg/L、总磷日均浓度限值为 1.26mg/L、动植物油日均浓度值为 0.595mg/L、总铜未检出、总锌未检出、阴离子表面活性剂未检出。A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 143mg/L、五日生化需氧量日均浓度值为 39.8mg/L、氨氮日均浓度值为 2.305mg/L、悬浮物日均浓度值均为 40.375mg/L、总磷日均浓度限值为 1.175mg/L。含氟废水处理系统排口氟化物浓度限值为 0.48mg/L。各废水污染物均能达到长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

9.2.2.2 废气

1、有组织排放废气监测结果

1) 冲压车间（依托新桥一工厂）

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
2025.12.0 4	打磨 粉尘 (DA 001)	排气筒高度 (m)		22.5		
		标干流量 (Nm ³ /h)		8078	8029	7994
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.5	3.4	3.5
			排放速率 (kg/h)	0.028	0.027	0.028
2025.12.0 5	(DA 001)	排气筒高度 (m)		22.5		
		标干流量 (Nm ³ /h)		8073	8052	8101
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.6	3.3	3.7
			排放速率 (kg/h)	0.029	0.027	0.03

续表 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
2025.12.0 4	打磨 粉尘 (DA 002)	排气筒高度 (m)		22.5		
		标干流量 (Nm ³ /h)		5017	5064	5048
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.6	3.5	3.5
			排放速率 (kg/h)	0.018	0.018	0.018
2025.12.0 5	(DA 002)	排气筒高度 (m)		22.5		
		标干流量 (Nm ³ /h)		5055	5072	5043
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	3.6	3.4
			排放速率 (kg/h)	0.019	0.018	0.017

2) 车身车间

①焊接烟尘监测结果

本项目车身车间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
2025.11.14	焊接烟尘 (DA004)	排气筒高度 (m)		15	
		标干流量 (Nm ³ /h)		7990	8011
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.5	3.4
			排放速率 (kg/h)	0.028	0.027
2025.11.15	焊接烟尘 (DA004)	排气筒高度 (m)		15	
		标干流量 (Nm ³ /h)		7985	7977
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.5	3.6
			排放速率 (kg/h)	0.028	0.029

②焊接烟尘监测结果

本项目车身车间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
2025.11.14	焊接烟尘 (DA005)	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		8012	8009	7888
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.6	3.8	3.5
			排放速率 (kg/h)	0.029	0.03	0.028
2025.11.15	焊接烟尘 (DA005)	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		7896	8014	7990
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7	3.5	3.4
			排放速率 (kg/h)	0.029	0.028	0.027

③焊接烟尘监测结果

本项目车身车间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
2025.11.14	焊接烟尘 (DA009)	排气筒高度 (m)		15		
		标干流量 (Nm ³ /h)		7975	8025	7961
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	4	4.2
			排放速率 (kg/h)	0.03	0.032	0.033
2025.11.15		排气筒高度 (m)		15		

采样日期	采样点位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
		标干流量 (Nm ³ /h)		7893	8012	8021
		颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.3	4
			排放速率 (kg/h)	0.027	0.026	0.032

④焊接烟尘监测结果

本项目车身车间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
2025.11.14	焊接烟尘 (DA0010)	排气筒高度（m）		15		
		标干流量(Nm³/h)		7954	9007	7952
		颗粒物	排放浓度（mg/m³）	3.4	3.6	3.8
			排放速率（kg/h）	0.027	0.032	0.03
2025.11.15		排气筒高度（m）		15		
		标干流量(Nm³/h)		7893	7968	8017
		颗粒物	排放浓度（mg/m³）	3.6	3.6	3.5
			排放速率（kg/h）	0.028	0.029	0.028

⑤钢打磨废气监测结果

本项目车身车间有组织钢打磨废气监测结果见表 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
2025.11.16	钢打磨废 气(DA011)	排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		7946	7883	7978
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	3.7	3.5	3.4
			排放速率 （kg/h）	0.029	0.028	0.027
2025.11.17		排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		8022	7976	8009
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	3.2	3.6	3.7
			排放速率 （kg/h）	0.026	0.029	0.03

⑥铝打磨废气监测结果

本项目车身车间有组织铝打磨废气监测结果见表 9.2-9。

表 9.2-9 铝打磨废气监测结果一览表

采样日期	采样点 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.11.16	铝打磨 废气 (DA012)	排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		4211	4168	4275
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	3.3	3.7	3.5
			排放速率 （kg/h）	0.014	0.015	0.015
2025.11.17		排气筒高度（m）		22.5		
		标干流量（Nm³/h）		4253	4306	4294
		颗粒 物	排放浓度 （mg/m³）	3.4	3.4	3.6
			排放速率 （kg/h）	0.014	0.015	0.015

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 位	检测项目		检测结果		
				第一次	第二次	第三次
2025.11.12	DA013 （电泳 废气排 放口）	排气筒高度（m）		26		
		标干流量（Nm³/h）		9587	9607	9643
		非甲烷 总烃	排放浓度 （mg/m³）	3.62	3.75	3.43
			排放速率 （kg/h）	0.035	0.036	0.033
2025.11.13		排气筒高度（m）		26		
		标干流量（Nm³/h）		9591	9622	9645
		非甲烷 总烃	排放浓度 （mg/m³）	3.7	3.52	3.44
			排放速率 （kg/h）	0.035	0.034	0.033

(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	DA014 电泳烘干废气排气筒
-------	-----------------

采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
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）		10812	10949	10888	10912	10909	10876
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	3.4	3.4	3.5	3.6	3.2	3.5
	排放速率（kg/h）	0.037	0.037	0.038	0.039	0.035	0.038
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 ）	6	7	7	8	6	8
	排放速率（kg/h）	0.065	0.077	0.076	0.087	0.065	0.087
非甲烷总烃	排放浓度（mg/m ³ ）	3.79	3.92	3.75	3.94	3.69	3.82
	排放速率（kg/h）	0.041	0.043	0.041	0.043	0.04	0.042

续表 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		DA015 电泳烘干废气排气筒					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
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）		9967	10075	9983	10008	9963	9992
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	3.7	3.4	3.8	3.5	3.3	3.6
	排放速率（kg/h）	0.037	0.034	0.038	0.035	0.033	0.036
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)	8	7	9	7	8	7
	排放速率 (kg/h)	0.08	0.071	0.09	0.07	0.08	0.07
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.86	3.95	3.85	3.86	3.77	3.79
	排放速率 (kg/h)	0.038	0.04	0.038	0.039	0.038	0.038

(3) 涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气

本项目涂装车间有组织涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气监测结果见表 9.2-12。

表 9.2-12 涂装车间涂胶等废气监测结果一览表

检测点名称		DA016 涂胶烘干、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		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		26			26		
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)		79935	79840	79684	80010	79869	79941
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7	3.5	3.6	3.4	3.8	3.6
	排放速率 (kg/h)	0.3	0.28	0.29	0.27	0.3	0.29
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.74	3.81	3.79	3.86	3.64	3.65
	排放速率 (kg/h)	0.3	0.3	0.3	0.31	0.29	0.29
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.267	0.263	0.261	0.259	0.274	0.263
	排放速率 (kg/h)	0.021	0.021	0.021	0.021	0.022	0.021
乙酸丁酯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

异丙醇	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
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	10	8	10	9	8
	排放速率 (kg/h)	0.72	0.8	0.64	0.8	0.72	0.64

(4) 清漆烘干废气

本项目涂装车间有组织清漆烘干废气监测结果见表 9.2-13。

表 9.2-13 涂装车间清漆烘干废气监测结果一览表

检测点名称		DA017 清漆烘干废气排气筒					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		26			26		
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)		6985	7011	6979	6968	7006	7023
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.6	3.3	3.5	3.3	3.7
	排放速率 (kg/h)	0.024	0.025	0.023	0.024	0.023	0.026
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.87	4.01	3.82	3.72	3.93	3.75
	排放速率 (kg/h)	0.027	0.028	0.027	0.026	0.028	0.026
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.256	0.276	0.266	0.27	0.254	0.271
	排放速率 (kg/h)	1.8×10 ⁻³	1.9×10 ⁻³	1.9×10 ⁻³	1.9×10 ⁻³	1.8×10 ⁻³	1.9×10 ⁻³
乙酸丁酯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

异丙醇	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
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)	7	6	8	8	9	8
	排放速率 (kg/h)	0.049	0.042	0.056	0.056	0.063	0.056

续表 9.2-13 涂装车间清漆烘干废气监测结果一览表

检测点名称		DA018 清漆烘干废气排气筒					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		26			26		
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)		7966	8045	7994	8015	7967	7988
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.8	3.6	3.6	3.6	3.5	3.6
	排放速率 (kg/h)	0.03	0.029	0.029	0.029	0.028	0.029
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.92	3.76	3.82	4.11	3.84	3.87
	排放速率 (kg/h)	0.031	0.03	0.031	0.033	0.031	0.031
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.285	0.295	0.282	0.279	0.293	0.283
	排放速率 (kg/h)	2.3×10 ⁻³	2.4×10 ⁻³	2.3×10 ⁻³	2.2×10 ⁻³	2.3×10 ⁻³	2.3×10 ⁻³
乙酸丁酯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
异丙	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND

醇	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
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)	8	7	9	8	7	7
	排放速率 (kg/h)	0.064	0.056	0.072	0.064	0.056	0.056

(5) 电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气

本项目涂装车间有组织电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气监测结果见表 9.2-14。

表 9.2-14 废气监测结果一览表

检测点名称		DA019 电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
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）		89666	89666	89666	90021	89875	89636
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7	3.6	3.3	3.4	3.6	3.5
	排放速率 (kg/h)	0.33	0.32	0.3	0.31	0.32	0.31
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.92	3.85	3.76	3.75	3.85	3.98
	排放速率 (kg/h)	0.35	0.35	0.34	0.34	0.35	0.36
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.324	0.307	0.314	0.308	0.325	0.347
	排放速率 (kg/h)	0.029	0.028	0.028	0.028	0.029	0.031
乙酸丁酯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/

异丙醇	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)	0.156	0.148	0.168	0.139	0.163	0.143
	排放速率 (kg/h)	0.014	0.013	0.015	0.013	0.015	0.013

(6) 夹具清洗废气

本项目涂装车间夹具清洗废气监测结果见表 9.2-15。

表 9.2-15 涂装车间夹具清洗废气监测结果一览表

检测点名称		DA020 夹具清洗废气排气筒					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
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）		4965	4956	4977	5010	4974	4983
非甲烷 总烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.79	4.03	3.94	3.81	3.88	3.68
	排放速率 (kg/h)	0.019	0.02	0.02	0.019	0.019	0.018

(7) 电泳烘干燃烧器废气

本项目涂装车间电泳烘干燃烧器废气监测结果见表 9.2-16。

表 9.2-16 电泳烘干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA021 电泳烘干燃烧器废气排气筒					
采样日期		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧率（%）		5983	6002	5977	5972	5996	6017
标干烟气量（Nm ³ /h）		17.7	17.8	18.4	17.7	17.8	18.2
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.5	3.3	3.7	2.8	3.4	3.6

	排放速率 (kg/h)	0.021	0.02	0.022	0.017	0.02	0.022
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)	8	7	9	8	7	10
	排放速率 (kg/h)	0.048	0.042	0.054	0.048	0.042	0.06

续表 9.2-16 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		2025-11-12			2025-11-13		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧率（%）		18	17.9	18.1	17.9	17.8	18.2
标干烟气量（Nm ³ /h）		6438	6377	6456	6390	6385	6501
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.4	3.7	3.3	3.8	3.5	3.4
	排放速率 (kg/h)	0.022	0.024	0.021	0.024	0.022	0.022
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)	6	7	6	7	8	6
	排放速率 (kg/h)	0.039	0.045	0.039	0.045	0.051	0.039

（8）闪干燃烧器废气

本项目涂装车间闪干燃烧器废气监测结果见表 9.2-17。

表 9.2-17 闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA023 闪干燃烧器废气排气筒					
采样日期		2025-11-14			2025-11-15		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		

排气筒高度 (m)		26			26		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧率 (%)		3.7	3.8	4	3.8	3.8	3.9
标干烟气量 (Nm ³ /h)		989	993	1002	983	995	991
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.2	3.4	3.5	3.3	3.6	3.5
	排放速率 (kg/h)	3.2×10 ⁻³	3.4×10 ⁻³	3.5×10 ⁻³	3.2×10 ⁻³	3.6×10 ⁻³	3.5×10 ⁻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	8	10	9	9	10
	排放速率 (kg/h)	8.9×10 ⁻³	7.9×10 ⁻³	0.01	8.8×10 ⁻³	9.0×10 ⁻³	9.9×10 ⁻³

续表 9.2-17 闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA024 闪干燃烧器废气排气筒					
采样日期		2025-11-14			2025-11-15		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		26			26		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧率 (%)		4.1	3.9	4.2	3.8	4	4.1
标干烟气量 (Nm ³ /h)		998	1004	989	992	1011	998
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.7	3.5	3.6	3.4	3.4	3.7
	排放速率 (kg/h)	3.7×10 ⁻³	3.5×10 ⁻³	3.6×10 ⁻³	3.4×10 ⁻³	3.4×10 ⁻³	3.7×10 ⁻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)	10	8	10	11	9	10
	排放速率 (kg/h)	0.01	8.0×10 ⁻³	9.9×10 ⁻³	0.011	9.1×10 ⁻³	0.01

续表 9.2-17 闪干燃烧器废气监测结果一览表

检测点名称		DA025 闪干燃烧器废气排气筒					
采样日期		2025-11-14			2025-11-15		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		26			26		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
含氧率（%）		4.1	4	4.2	3.8	4.1	3.8
标干烟气量（Nm ³ /h）		1015	994	998	1008	1002	987
颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	3.6	3.34	3.4	3.3	3.37	3.7
	排放速率（kg/h）	3.7×10^{-3}	3.3×10^{-3}	3.4×10^{-3}	3.3×10^{-3}	3.4×10^{-3}	3.7×10^{-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 ）	11	8	9	11	10	ND
	排放速率（kg/h）	0.011	8.0×10^{-3}	9.0×10^{-3}	0.011	0.01	7.9×10^{-3}

3）总装车间

（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		DA029 点补废气排气筒					
采样日期		2025-11-16			2025-11-17		
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）		16894	16937	16982	16965	16977	16928
颗粒	排放浓度（mg/m ³ ）	3.7	3.5	3.4	3.8	3.3	3.5

物	排放速率 (kg/h)	0.063	0.059	0.058	0.064	0.056	0.059
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.15	4.02	3.94	4.21	3.87	4.03
	排放速率 (kg/h)	0.07	0.068	0.067	0.071	0.066	0.068
苯 系 物	排放浓度 (mg/m ³)	0.237	0.247	0.249	0.261	0.255	0.234
	排放速率 (kg/h)	4.0×10^{-3}	4.2×10^{-3}	4.2×10^{-3}	4.4×10^{-3}	4.3×10^{-3}	4.0×10^{-3}
乙 酸 丁 酯	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)	0.096	0.085	0.098	0.084	0.091	0.085
	排放速率 (kg/h)	1.6×10^{-3}	1.4×10^{-3}	1.7×10^{-3}	1.4×10^{-3}	1.5×10^{-3}	1.4×10^{-3}

(2) 涂胶废气

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		DA030 涂胶废气排气筒					
采样日期		2025-11-16			2025-11-17		
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)		1582	1605	1593	1587	1617	1576
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	4.06	4.22	4.15	4.07	3.96	4.01
	排放速率 (kg/h)	6.4×10^{-3}	6.8×10^{-3}	6.6×10^{-3}	6.5×10^{-3}	6.4×10^{-3}	6.3×10^{-3}
乙 酸 乙 酯	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
乙 酸	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND

丁酯	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
----	----------------	---	---	---	---	---	---

4) 锅炉房

(1) 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		DA031 涂装车间前处理锅炉废气排气筒					
采样日期		2025-11-16			2025-11-17		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度 (m)		26			26		
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 (%)		4.2	4	3.9	3.8	4	4.1
标干烟气量 (Nm ³ /h)		6387	6399	6428	6372	6390	6456
颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	3.6	3.7	3.3	3.8	3.4	3.6
	排放速率 (kg/h)	0.023	0.024	0.021	0.024	0.022	0.023
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	14	13	15	14	13
	排放速率 (kg/h)	0.077	0.09	0.084	0.096	0.089	0.084

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		DA032 危废间废气排气筒					
采样日期		2025-11-16			2025-11-17		
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)		4985	5011	4969	4972	4923	5007
非 甲 烷 总 烃	排放浓度 (mg/m ³)	3.85	4.01	3.94	3.79	4.16	3.88
	排放速率 (kg/h)	0.019	0.02	0.02	0.019	0.02	0.019

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		DA033 污水处理站恶臭排气筒					
采样日期		2025-11-16			2025-11-17		
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)		6985	6973	7001	6985	7016	6963
氨	排放浓度 (mg/m ³)	0.27	0.32	0.28	0.31	0.287	0.35
	排放速率 (kg/h)	1.9×10 ⁻³	2.2×10 ⁻³	2.0×10 ⁻³	2.2×10 ⁻³	2.0×10 ⁻³	2.4×10 ⁻³
硫化氢	排放浓度 (mg/m ³)	0.089	0.094	0.102	0.095	0.087	0.093
	排放速率 (kg/h)	6.2×10 ⁻⁴	6.6×10 ⁻⁴	7.1×10 ⁻⁴	6.6×10 ⁻⁴	6.1×10 ⁻⁴	6.5×10 ⁻⁴
臭气浓度（无量纲）		416	724	549	549	416	724
备注		/					

2、有组织废气监测结果评价

1) 冲压车间（依托新桥一工厂）

（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	3.7	0.03	120	10.18	达标
打磨粉尘 DA002	颗粒物	3.8	0.019	120	10.18	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 3.8mg/m^3 ，最大排放速率为 0.03kg/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) 车身车间

(1) 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 DA004	颗粒物	3.7	0.03	120	3.5	达标
焊接烟尘 DA005	颗粒物	3.8	0.03	120	3.5	达标
焊接烟尘 DA009	颗粒物	4	0.032	120	3.5	达标
焊接烟尘 DA010	颗粒物	3.8	0.03	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 4mg/m^3 ，最大排放速率为 0.032kg/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) 钢打磨废气监测结果评价

钢打磨废气监测结果评价如下表所示

表9.2-33 钢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	
钢打磨废气 DA0011	颗粒物	3.7	0.03	120	10.18	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 3.7mg/m^3 ，最大排放速率为 0.03kg/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) 铝打磨废气监测结果评价

铝打磨废气监测结果评价如下表所示

表9.2-34铝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	
铝打磨废气 DA012	颗粒物	3.7	0.015	120	10.18	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 3.7mg/m³，最大排放速率为 0.015kg/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）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 (DA013)	非甲烷总烃	3.75	0.036	30	10.0	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳废气排放口非甲烷总烃最大浓度为 3.75mg/m³，最大排放速率为 0.036kg/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 (DA014)	颗粒物	3.6	0.039	120	16.16	达标
	二氧化硫	ND	/	550	10.72	达标
	氮氧化物	8	0.087	240	3.16	达标
	非甲烷总烃	3.94	0.043	30	10.0	达标
电泳烘干废气排放口 (DA015)	颗粒物	3.8	0.038	120	16.16	达标
	二氧化硫	ND	/	550	10.72	达标
	氮氧化物	9	0.09	240	3.16	达标
	非甲烷总烃	3.95	0.04	30	10.0	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 3.8mg/m³、9mg/m³、9.95mg/m³；最大速率分别为 0.039kg/h、0.09kg/h、0.04kg/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）涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧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（DA016）	颗粒物	3.8	0.3	30	/	达标
	非甲烷总烃	3.86	0.31	30	10.0	达标
	苯系物	0.274	0.022	20	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	达标
	异丙醇	ND	/	60	/	达标
	二氧化硫	ND	/	550	10.72	达标
	氮氧化物	10	0.8	240	3.16	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 天然气燃烧废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、氮氧化物最大浓度分别为 3.8mg/m³、3.86mg/m³、0.274mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 0.3kg/h、0.31kg/h、0.022kg/h、0.8kg/h；二氧化硫、乙酸丁酯、异丙醇未检出。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、乙酸丁酯、异丙醇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。

（4）清漆烘干废气监测结果评价

清漆烘干废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-41 清漆烘干废气监测结果评价表

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

		mg/m ³	kg/h	mg/m ³	限值 kg/h	
清漆烘干废气排放口 (DA017)	颗粒物	3.7	0.026	30	/	达标
	非甲烷总烃	4.01	0.028	30	10.0	达标
	苯系物	0.276	1.9×10 ⁻³	20	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	达标
	异丙醇	ND	/	60	/	达标
	二氧化硫	ND	/	550	10.72	达标
	氮氧化物	9	0.063	240	3.16	达标
清漆烘干废气排放口 (DA018)	颗粒物	3.8	0.03	30	/	达标
	非甲烷总烃	4.11	0.033	30	10.0	达标
	苯系物	0.295	2.4×10 ⁻³	20	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	达标
	异丙醇	ND	/	60	/	达标
	二氧化硫	ND	/	550	10.72	达标
	氮氧化物	9	0.072	240	3.16	达标

由上表可知，验收监测期间，清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、氮氧化物最大浓度分别为 3.8mg/m³、4.11mg/m³、0.295mg/m³、9mg/m³；最大速率分别为 0.03kg/h、0.033kg/h、0.0024kg/h、0.072kg/h；乙酸丁酯、异丙醇、二氧化硫未检出。清漆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、苯系物排放浓度及速率、乙酸丁酯、异丙醇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。

（5）电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气监测结果评价

表9.2-42 电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡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	
电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气排放口 (DA019)	颗粒物	3.7	0.33	30	/	达标
	非甲烷总烃	3.98	0.36	30	10.0	达标
	苯系物	0.347	0.031	20	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	达标
	异丙醇	ND	/	60	/	达标
	二甲苯	0.168	0.015	20	/	达标

由上表可知，验收监测期间，电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注

蜡废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯最大浓度分别为 3.7mg/m³、3.98mg/m³、0.347mg/m³、0.168mg/m³；最大速率分别为 0.33kg/h、0.36kg/h、0.031kg/h、0.015kg/h；异丙醇、二甲苯未检出。电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡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、二甲苯、苯系物排放浓度及速率、乙酸丁酯和异丙醇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) 夹具清洗废气监测结果评价

表9.2-43 夹具清洗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）	非甲烷总烃	4.03	0.02	30	10.0	达标

由上表可知，验收监测期间，夹具清洗废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 4.03mg/m³；最大速率分别为 0.02kg/h。夹具清洗废气排放口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。

(7) 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9.2-44 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（DA021）	颗粒物	3.7	0.022	30	/	达标
	二氧化硫	ND	/	200	/	达标
	氮氧化物	10	0.06	300	/	达标
电泳烘干燃烧器废气排放口（DA022）	颗粒物	3.8	0.024	30	/	达标
	二氧化硫	ND	/	200	/	达标
	氮氧化物	8	0.051	300	/	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、氮氧化物的最大浓度分别为 3.8mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 0.024kg/h、0.06kg/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、二氧化硫排放浓度能满足关于印发《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。

(8) 闪干燃烧器废气监测结果评价

闪干燃烧器废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-45 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	
闪干燃烧器废气排放口 (DA023)	颗粒物	3.6	3.6×10^{-3}	30	/	达标
	二氧化硫	ND	/	200	/	达标
	氮氧化物	10	0.01	300	/	达标
闪干燃烧器废气排放口 (DA024)	颗粒物	3.7	3.7×10^{-3}	30	/	达标
	二氧化硫	ND	/	200	/	达标
	氮氧化物	11	0.011	300	/	达标
闪干燃烧器废气排放口 (DA025)	颗粒物	3.7	3.7×10^{-3}	30	/	达标
	二氧化硫	ND	/	200	/	达标
	氮氧化物	11	0.011	300	/	达标

由上表可知, 验收监测期间, 闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物最大浓度分别为 3.6mg/m^3 、 10mg/m^3 ; 最大速率分别为 $3.6 \times 10^{-3}\text{kg/h}$ 、 0.011kg/h ; 二氧化硫未检出。闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度能满足关于印发《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。

4) 总装车间

(1) 点补废气监测结果评价

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 (DA029)	颗粒物	3.8	0.064	120	3.5	达标
	非甲烷总烃	4.21	0.071	30	10.0	达标
	苯系物	0.255	4.3×10^{-3}	20	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	
	二甲苯	0.098	1.7×10^{-3}	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、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 3.8mg/m^3 、 4.21mg/m^3 、 0.255mg/m^3 、 0.098mg/m^3 ; 最大

速率分别为 0.064kg/h、0.071kg/h、 4.3×10^{-3} 、 1.7×10^{-3} kg/h；乙酸丁酯未检出。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、乙酸丁酯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) 涂胶废气监测结果评价

涂胶废气监测结果评价如下表所示。

表9.2-53 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	
涂胶废气排放口 (DA030)	非甲烷总烃	4.22	6.8×10^{-3}	30	10.0	达标
	乙酸乙酯	ND	/	40	/	达标
	乙酸丁酯	ND	/	40	/	达标

由上表可知，验收监测期间，涂胶废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 4.22mg/m³；最大速率分别为 6.8×10^{-3} kg/h；乙酸乙酯、乙酸丁酯未检出；涂胶废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率、乙酸乙酯和乙酸丁酯均能满足《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。

5) 锅炉房

(1) 涂装车间前处理锅炉废气监测结果评价

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 (DA031)	颗粒物	3.8	0.024	20	/	达标
	二氧化硫	ND	/	50	/	达标
	氮氧化物	15	0.096	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 3.8mg/m³、15mg/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《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2 号）中相关要求。

6)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 （DA032）	非甲烷总烃	4.16	0.02	30	10.0	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 4.16mg/m³；最大速率分别为 0.02kg/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。

7)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 mg/m ³	排放速率 kg/h	浓度限值 mg/m ³	排放速率 限值 kg/h	
污水处理站废气排放口（DA033）	氨	0.35	2.4×10 ⁻³	/	4.9	达标
	硫化氢	0.095	6.6×10 ⁻⁴	/	0.33	达标
	臭气浓度	724（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 2.4×10⁻³kg/h、6.6×10⁻⁴kg/h，臭气浓度为 724（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

日期	时间	气象条件		风向	气温 (°C)	气压 (hPa)	总云量	低云量
		风速 (m/s)						
2025.11.11	第一次	1.5		东北风	7.2	1029	4	1
	第二次	1.7			11.4	1028	4	1
	第三次	1.9			15.3	1027	4	1
	第四次	2.1			10.9	1028	4	1

2025.11.12	第一次	2.4	东北风	7.4	1029	5	2
	第二次	2.5		11.7	1028	5	2
	第三次	1.5		14.9	1028	5	2
	第四次	1.7		10.5	1028	5	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#
2025.11.11	氨（mg/m ³ ）	第一次	0.132	0.256	0.238	0.242
		第二次	0.129	0.231	0.228	0.252
		第三次	0.120	0.219	0.252	0.228
		第四次	0.124	0.260	0.272	0.258
2025.11.12		第一次	0.146	0.279	0.269	0.273
		第二次	0.135	0.254	0.237	0.219
		第三次	0.137	0.226	0.263	0.248
		第四次	0.120	0.248	0.239	0.258
2025.11.11	硫化氢（mg/m ³ ）	第一次	0.011	0.023	0.025	0.021
		第二次	0.009	0.019	0.024	0.021
		第三次	0.012	0.026	0.023	0.026
		第四次	0.010	0.027	0.024	0.025
2025.11.12		第一次	0.012	0.023	0.025	0.019
		第二次	0.010	0.026	0.029	0.023
		第三次	0.011	0.018	0.024	0.021
		第四次	0.012	0.025	0.022	0.027
2025.11.11	臭气浓度	第一次	<10	13	14	14
		第二次	11	15	14	13
		第三次	11	12	13	15
		第四次	<10	14	15	14

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#
2025.11.12		第一次	<10	13	12	14
		第二次	11	14	14	15
		第三次	11	15	15	13
		第四次	<10	13	13	14
2025.11.11	颗粒物 (μg/m³) 氨	第一次	236	415	384	362
		第二次	266	354	412	373
		第三次	254	346	410	382
		第四次	284	357	407	402
2025.11.12		第一次	237	334	415	367
		第二次	258	355	412	402
		第三次	286	396	411	351
		第四次	246	381	405	364
2025.11.11	VOCs（以非 甲烷总烃计） (mg/m³)	第一次	0.98	1.38	1.39	1.38
		第二次	0.91	1.38	1.35	1.39
		第三次	0.87	1.39	1.38	1.37
		第四次	0.84	1.38	1.36	1.37
2025.11.12		第一次	0.76	1.32	1.36	1.32
		第二次	0.73	1.38	1.38	1.33
		第三次	0.75	1.34	1.34	1.35
		第四次	0.77	1.38	1.34	1.33
2025.11.11	苯系物 (mg/m³)	第一次	0.15	0.36	0.25	0.36
		第二次	0.14	0.33	0.35	0.31
		第三次	0.17	0.41	0.27	0.33
		第四次	0.14	0.32	0.33	0.37
2025.11.12		第一次	0.17	0.30	0.37	0.32
		第二次	0.16	0.29	0.34	0.28

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	0.18	0.34	0.32	0.25
		第四次	0.14	0.28	0.30	0.32
2025.11.11	二甲苯 (mg/m³)	第一次	0.0745	0.124	0.0981	0.102
		第二次	0.0810	0.104	0.101	0.119
		第三次	0.0806	0.114	0.119	0.104
		第四次	0.0768	0.107	0.119	0.118
2025.11.12		第一次	0.0755	0.117	0.108	0.111
		第二次	0.0766	0.0969	0.112	0.114
		第三次	0.0745	0.124	0.0981	0.102
		第四次	0.0810	0.104	0.101	0.119

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	最大值
2025.11.11	颗粒物（μg/m³）	新桥一工厂上风 向参考点 G5	287	302
			302	
			293	
			278	
2025.11.12			278	321
			321	
			311	
			294	
2025.11.11	颗粒物（μg/m³）	新桥一工厂界外 浓度最高点（下 风向周界外 10m 处）G6	385	461
			449	
			461	
			456	
2025.11.12			373	432

			395	
			406	
			432	
2025.11.11	颗粒物（μg/m³）	新桥一工厂界外 浓度最高点（下 风向周界外 10m 处）G7	445	445
			408	
			386	
			413	
2025.11.12			424	424
			383	
			375	
			398	
2025.11.11	颗粒物（μg/m³）	新桥一工厂界外 浓度最高点（下 风向周界外 10m 处）G8	418	453
			377	
			435	
			453	
2025.11.12			465	465
			347	
			370	
			423	
2025.11.11	颗粒物（μg/m³）	新桥一工厂冲压 车间外 G9	453	474
			462	
			447	
			474	
2025.11.12			468	470
			451	
			470	

			466	
2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m³)	车身车间外 G10	1.54	1.56
			1.52	
			1.56	
			1.58	
2025.11.12			1.58	1.58
			1.56	
			1.53	
			1.55	
2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m³)	涂装车间外 G11	1.53	1.65
			1.57	
			1.65	
			1.63	
2025.11.12			1.67	1.75
			1.73	
			1.66	
			1.75	
2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m³)	总装车间外 G12	1.58	1.62
			1.56	
			1.62	
			1.60	
2025.11.12			1.62	1.64
			1.64	
			1.55	
			1.56	

(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#	2025.11.11	氨（mg/m ³ ）	0.132	1.5	达标
		硫化氢（mg/m ³ ）	0.012	0.06	达标
		臭气浓度	11	20	达标
		颗粒物（μg/m ³ ） 氨	284	1000	达标
		VOCs（以非甲烷总烃计） （mg/m ³ ）	0.98	4	达标
		苯系物（mg/m ³ ）	0.17	4	达标
		二甲苯（mg/m ³ ）	0.0810	1.2	达标
	2025.11.12	氨（mg/m ³ ）	0.146	1.5	达标
		硫化氢（mg/m ³ ）	0.012	0.06	达标
		臭气浓度	11	20	达标
		颗粒物（μg/m ³ ） 氨	286	1000	达标
		VOCs（以非甲烷总烃计） （mg/m ³ ）	0.77	4	达标
		苯系物（mg/m ³ ）	0.18	4	达标
		二甲苯（mg/m ³ ）	0.0810	1.2	达标
下风向 2#	2025.11.11	氨（mg/m ³ ）	0.256	1.5	达标
		硫化氢（mg/m ³ ）	0.027	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物（μg/m ³ ） 氨	415	1000	达标
		VOCs（以非甲烷总烃计） （mg/m ³ ）	1.39	4	达标
		苯系物（mg/m ³ ）	0.41	4	达标
		二甲苯（mg/m ³ ）	0.124	1.2	达标
	2025.11.12	氨（mg/m ³ ）	0.279	1.5	达标
		硫化氢（mg/m ³ ）	0.026	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物（μg/m ³ ） 氨	396	1000	达标
		VOCs（以非甲烷总烃计） （mg/m ³ ）	1.38	4	达标
		苯系物（mg/m ³ ）	0.34	4	达标
		二甲苯（mg/m ³ ）	0.124	1.2	达标
下风向 3#	2025.11.11	氨（mg/m ³ ）	0.272	1.5	达标

		硫化氢 (mg/m ³)	0.025	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物 (μg/m ³) 氨	412	1000	达标
		VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m ³)	1.39	4	达标
		苯系物 (mg/m ³)	0.35	4	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.119	1.2	达标
	2025.11.12	氨 (mg/m ³)	0.269	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	0.029	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物 (μg/m ³) 氨	415	1000	达标
		VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m ³)	1.38	4	达标
		苯系物 (mg/m ³)	0.37	4	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.112	1.2	达标
下风向 4#	2025.11.11	氨 (mg/m ³)	0.258	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	0.026	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物 (μg/m ³) 氨	402	1000	达标
		VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m ³)	1.39	4	达标
		苯系物 (mg/m ³)	0.37	4	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.119	1.2	达标
	2025.11.12	氨 (mg/m ³)	0.273	1.5	达标
		硫化氢 (mg/m ³)	0.027	0.06	达标
		臭气浓度	15	20	达标
		颗粒物 (μg/m ³) 氨	402	1000	达标
		VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m ³)	1.35	4	达标
		苯系物 (mg/m ³)	0.32	4	达标
		二甲苯 (mg/m ³)	0.119	1.2	达标
新桥一工厂上 风向参考点 G5	2025.11.11	颗粒物 (μg/m ³)	302	1000	达标
	2025.11.12	颗粒物 (μg/m ³)	321	1000	达标
新桥一工厂界 外浓度最高点	2025.11.11	颗粒物 (μg/m ³)	461	1000	达标
	2025.11.12	颗粒物 (μg/m ³)	432	1000	达标

(下风向周界外 10m 处) G6					
新桥一工厂界外浓度最高点 (下风向周界外 10m 处) G7	2025.11.11	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	445	1000	达标
	2025.11.12	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	424	1000	达标
新桥一工厂界外浓度最高点 (下风向周界外 10m 处) G8	2025.11.11	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	453	1000	达标
	2025.11.12	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	465	1000	
新桥一工厂冲压车间外 G9	2025.11.11	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	474	1000	达标
	2025.11.12	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	470	1000	
车身车间外 G10	2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.58	6	达标
	2025.11.12	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.58	6	达标
涂装车间外 G11	2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.65	6	达标
	2025.11.12	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.75	6	达标
总装车间外 G12	2025.11.11	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.62	6	达标
	2025.11.12	非甲烷总烃 (mg/m^3)	1.64	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、苯系物排放浓度满足《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。厂区内无组织颗粒物排放浓度满足《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。

9.2.2.3 厂界噪声

本次厂界噪声验收监测日期为 2025 年 11 月 11 日~2025 年 11 月 12 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	2025.11.11	A 区项目厂界东 N1	55	46	65	55
		A 区项目厂界南 N2	52	47	65	55
		A 区项目厂界西 N3	54	48	65	55

		A 区项目厂界北 N4	53	45	65	55
		B 区项目厂界东 N5	53	45	65	55
		B 区项目厂界南 N6	51	46	65	55
		B 区项目厂界西 N7	53	46	65	55
		B 区项目厂界北 N8	52	45	65	55
		B 区项目厂界北 N9	54	45	65	55
		B 区项目厂界北 N10	54	45	65	55
	2025.11.12	A 区项目厂界东 N1	57	45	65	55
		A 区项目厂界南 N2	53	46	65	55
		A 区项目厂界西 N3	54	45	65	55
		A 区项目厂界北 N4	54	42	65	55
		B 区项目厂界东 N5	53	46	65	55
		B 区项目厂界南 N6	54	46	65	55
		B 区项目厂界西 N7	54	46	65	55
		B 区项目厂界北 N8	53	45	65	55
		B 区项目厂界北 N9	55	45	65	55
		B 区项目厂界北 N10	52	41	65	55

根据噪声监测结果,本项目厂界昼间噪声值范围为 51~57dB(A),夜间噪声值范围为 41~47dB(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。

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、手套、纯水站废活性炭、废 RO 膜、废树脂等,委托专业单位回收综合利用。污水处理站生化污泥由市政垃圾处理场处理。

项目运营期产生的危险废物有废清洗油、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）、含油废抹布手套、废矿物油、污水处理站物化污泥、薄膜槽渣、废洗枪液、热水洗过滤渣等，危险废物在厂内危废库暂存后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)
冲压车间（依托新桥一工厂）	打磨粉尘(DA001)	颗粒物	0.028	4000h	0.140
	打磨粉尘(DA002)	颗粒物	0.018	4000h	0.072
车身车间	焊接烟尘(DA004)	颗粒物	0.028	4000h	0.112
	焊接烟尘(DA005)	颗粒物	0.029	4000h	0.116
	焊接烟尘(DA009)	颗粒物	0.03	4000h	0.12
	焊接烟尘(DA0010)	颗粒物	0.029	4000h	0.116
	钢打磨废气(DA011)	颗粒物	0.028	750h	0.021
	铝打磨废气(DA012)	颗粒物	0.015	750h	0.011
涂装车间	电泳废气(DA013)	非甲烷总烃	0.034	4000h	0.136
	电泳烘干废气(DA014)	颗粒物	0.037	4000h	0.0848
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.076		0.304
		非甲烷总烃	0.042		0.168
	电泳烘干废气(DA015)	颗粒物	0.036	4000h	0.144
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.077		0.308
		非甲烷总烃	0.039		0.156
	涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气(DA016)	颗粒物	0.288	4000h	1.152
		非甲烷总烃	0.298		1.192
		苯系物	0.021		0.084
		乙酸丁酯	/		/
		异丙醇	/		/

		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.720		2.88
清漆烘干废气 (DA017)		颗粒物	0.024	4000h	0.096
		非甲烷总烃	0.027		0.108
		苯系物	0.0019		0.008
		乙酸丁酯	/		/
		异丙醇	/		/
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.054		0.216
清漆烘干废气 (DA018)		颗粒物	0.029	4000h	0.116
		非甲烷总烃	0.031		0.124
		苯系物	0.0023		0.0096
		乙酸丁酯	/		/
		异丙醇	/		/
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.061		0.244
电泳打磨、电泳漆 修补、调漆、小修 补漆、注蜡废气 (DA019)		颗粒物	0.315	200h	0.063
		非甲烷总烃	0.348	4000h	1.392
		苯系物	0.029		0.116
		乙酸丁酯	/		/
		异丙醇	/		/
		二甲苯	0.014		0.056
夹具清洗废气 (DA020)		非甲烷总烃	0.019	4000h	0.076
电泳烘干燃烧器废 气 (DA021)		颗粒物	0.02	4000h	0.08
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.049		0.196
电泳烘干燃烧器废 气 (DA022)		颗粒物	0.023	4000h	0.092
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.043		0.172
闪干燃烧器废气排 放口 (DA023)		颗粒物	0.0034	4000h	0.0136
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.0091		0.036
闪干燃烧器废气排		颗粒物	0.0035	4000h	0.014

	放口 (DA024)	二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.0096		0.0368
	闪干燃烧器废气排放口 (DA025)	颗粒物	0.0035	4000h	0.0144
		二氧化硫	/		/
		氮氧化物	0.0095		0.0384
试制试验车间	点补废气(DA029)	颗粒物	0.060	1000h	0.060
		非甲烷总烃	0.068		0.068
		苯系物	0.0042		0.0042
		乙酸丁酯	/		/
		二甲苯	0.0015		0.0015
	涂胶废气(DA030)	非甲烷总烃	0.0065	4000h	0.0264
		乙酸乙酯	/		/
		乙酸丁酯	/		/
锅炉房	涂装线 DA031	颗粒物	0.023	4000h	0.092
		SO ₂	/		/
		NO _x	0.087		0.348
危废间	危废存储废气 DA032	非甲烷总烃	0.020	4000h	0.08
污水处理站	污水处理站废气 (DA033)	氨	0.0021	4000h	0.00867
		硫化氢	0.00065		0.00267

注：①焊接烟尘实际共设置 7 根排气筒，本次随机抽测 4 根，剩余 3 根排气筒颗粒物总量按照随机抽测 4 根排气筒平均排放速率值进行统计，则剩余 3 根排气筒颗粒物总量为 $0.029 \times 3 \times 4000 / 1000 = 0.348 \text{t/a}$ 。②闪干燃烧器废气实际共设置 6 根排气筒，本次随机抽测 3 根，剩余 3 根排气筒颗粒物总量按照随机抽测 3 根排气筒平均排放速率值进行统计，则剩余 3 根排气筒颗粒物总量为 $0.026 \times 3 \times 4000 / 1000 = 0.312 \text{t/a}$ 。

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)	验收核算总量(t/a)	是否满足总量指标
SO ₂	2.563	/	满足
NO _x	17.265	4.4312	满足
非甲烷总烃 (VOCs)	29.845	3.5264	满足
颗粒物	8.168	3.3898	满足

由上表可见，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。2025 年 8 月由安徽华境资环科技有限公司编制完成了《年产 30 万辆纯电动乘用车项目环境影响报告书》，该项目已于 2025 年 8 月 21 日取得合肥市生态环境局环评批复，文号环建审[2025]53 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

蔚来汽车科技（安徽）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
(一)加强水污染防治工作。项目排水实行雨污分流，水分类收集、分质处理。A 区脱脂废水进入 30m³/h 的脱脂废水处理系统，采用“混凝沉淀+气浮+pH 反调”工艺预处理;薄膜水进入 20m³/h 的薄膜废水处理系统，采用“混凝沉淀+pH 反调+离子交换树脂吸附”工艺预处理;电泳废水进入 20m³/h 的电泳废水处理系统，采用“混凝沉淀+pH 反调”工艺预处理;以上预处理后的废水汇同办公污水、冷却循环系统排水、保洁水、空调系统排水进入 90m³/h 的综合污水处理系统，采用“水解酸化+接触氧化+絮凝+斜板沉淀”工艺处理，综合污水处理站出水部分进入中水系统进一步处理，达到《城市污水再生利用城市杂用水水质》(GB/T 18920-2020)标准，回用于厂区绿化、冲厕;剩余部分出水达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准，其中厂区薄膜废水处理系统出口氟化物标准按 1.0mg/L 执行。B 区洗车废水经沉淀池处理，生活污水经化粪池处理，达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准后，进入长岗污水处理厂深度 处理。	(1) 厂区已建设排水实行雨污分流，水分类收集、分质处理； (2) A 区脱脂废水、薄膜水和电泳废水经预处理后汇同办公污水、冷却循环系统排水、保洁水、空调系统排水进入综合污水处理系统综合污水处理站出水部分进入中水系统进一步处理，达到《城市污水再生利用城市杂用水水质》(GB/T 18920-2020)标准，回用于厂区绿化、冲厕;剩余部分出水达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准； (3) B 区洗车废水经沉淀池处理，生活污水经化粪池处理，达到长岗污水处理厂接管限值及《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准；	已落实
(二)严格落实各项大气污染防治措施。项目根据各类工艺废气污染物的性质分别采用吸附、过滤、焚烧等方式进行处理后项目工艺废气颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中限值;项目工艺废气非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、异丙醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯排放执行安徽省地标《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)排放	(1) 废气颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中限值; (2) 非甲烷总烃、苯系物、二甲苯、异丙醇、乙酸乙酯、乙酸丁酯排放满足安徽省地标《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)排放限值;	已落实

限值;锅炉燃气废气排放执行《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,其中,NO_x排放满足《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办[2020]2号)中相关要求;三元体燃气废气排放执行《工业炉密大气污染综合治理方案》中重点区域排放限值;废气热氧化处理装置(RTO、TAR 焚烧炉)燃气废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准限值;污水站恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2标准限值。厂区内无组织非甲烷总烃执行《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;厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源二级标准;厂界无组织氨、硫化氢、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1二级新改扩建标准限值。	(3) 锅炉燃气废气排放满足《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,其中,NO_x排放满足《安徽省2020年大气污染防治重点工作任务》(皖大气办[2020]2号)中相关要求; (4)三元体燃气废气排放满足《工业炉密大气污染综合治理方案》中重点区域排放限值; (5) 废气热氧化处理装置(RTO、TAR 焚烧炉)燃气废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准限值; (6) 污水站恶臭气体排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表2标准限值。 (7) 厂区内无组织非甲烷总烃满足《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)表4排放限值; (8) 厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源二级标准; (9) 厂界无组织氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1二级新改扩建标准限值。	
(三)严格落实各项噪声防治措施,确保项目厂界声环境质量达标。本项目应优先选用低噪声设备,对高噪声设备进行合理布局,定期进行设备维护,并采取必要的减振、隔声、消声等措施进行降噪处理。营运期项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	选取低噪声设备,通过合理布局,采取消声、隔音减振等切实可行措施降低噪声影响。营运期项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	已落实
(四)固体废物做到分质、分类收集,妥善处理处置。项目产生的废胶、废液压油、废切削液、薄膜槽渣、废过滤材料、废蜡、废溶剂清洗剂、废水性清洗剂、各类化学品原料包装容器废漆渣纸盒、废过滤介质、废活性炭、废沸石、热水洗过滤渣、废油桶、废胶桶、废油脂、含油废抹布手套、污水处理系统油脂、物化污泥、废离子交换树脂等危险废物送至909 m²危库暂存,定期交予有资质单位处置,危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023),	已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中有关规定和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)相关标准建设一般固废暂存间202m²和危险废物暂存间909m²	已落实

并严格按照《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)严防二次污染。项目产生的边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、纯水站废活性炭、废砂砾、废 R 膜、各种废包装材料、废滤筒等一般工业固体废物,委托专业单位回收综合利用;生活垃圾委托环卫部门定期清理。		
(五)项目采取分区防渗措施,涉及涂装车间、总装车间-补漆间、前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性调漆间、溶剂型调漆间、供液站、罐区、地下管线、事故水池、污水处理站危废库等重点防渗区应落实相关防渗要求。建设单位应加强生产管理,按要求布设土壤及地下水监测点位,定期监测土壤状况和地下水水质,编制跟踪监测制度和跟踪监测计划,制定地下水污染应急预案,发现污染时应立即采取措施阻断污染源,防止污染扩延并清理污染。	已采取《报告书》所列的环境风险防范措施:涂装车间涂装区域设收集地沟;输调漆间为下沉式设计,整体比室外地面标高低 0.15m,可保证涂料无法溢出;总装车间 EDS 油等油品存放区设置防渗漏托盘,可保证液压油泄漏时有效收集;危废暂存间四周设置 0.3m 宽,0.3m 深收集地沟,可保证液态危险废物无法溢出;前处理药剂间、电泳加料间、供胶间、水性调漆间、溶剂型调漆间选用天然或人工材料构筑防渗层;定期监测土壤状况和地下水水质满足《土壤环境质量 建设用土壤污染风险管控标准(试行)》2(GB36600-2018)和《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)。	已落实
(六)加强环境风险预防和控制。加强项目施工期及运营期各环节环境风险控制,制定完善的突发环境事件应急预案,报生态环境部门备案,并在运行中全面落实。配备相应的物资与设备在系统投入运行前应进行环境应急培训并开展事故模拟与应急演练检验,在运行过程中应定期开展环境应急培训和演练。	企业已建设有 1 座事故池应急池,事故池容积为 900m³。有 1 座雨水缓冲池容积为 180m³,事故状态下可用作事故废水中转池;2 座消防水池,总有效容积 1450m³;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、危废库、事故水池等应采取重点防渗措施。 2026 年 4 月 21 日项目突发环境事件应急预案经合肥市经济技术开发区生态环境分局备案(备案号:340106-2026-032M)。	已落实
(七)按《报告书》要求,本项目在厂界外设置 100 米环境防护距离,你单位应主动告知当地政府、新桥科技创新示范区(合淮合作区)管理办公室做好环境防护距离内规划控制工作,不得在环境防护距离内规划建设不相容的建设项目。有关本项目其他污染治理及环境影响减缓措施,严格按照《报告书》文本的相关内容认真落实。	本项目环境防护距离内目前没有居民区以及学校、医院等敏感目标。同时要求规划部门应充分考虑本项目环境防护距离的设置要求,防护距离内不得规划和建设学校、医院、住宅等环境敏感建筑及其他如食品加工等对环境质量较敏感的项目。	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 A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 147.375mg/L、五日生化需氧量日均浓度值为 45.63mg/L、氨氮日均浓度值为 2.7mg/L、悬浮物日均浓度值均为 45.375mg/L、石油类日均浓度值均为 0.67mg/L、总氮日均浓度限值为 9.54mg/L、总磷日均浓度限值为 1.26mg/L、动植物油日均浓度值为 0.595mg/L、总铜未检出、总锌未检出、阴离子表面活性剂未检出。A 区总排口化学需氧量日均浓度值均为 143mg/L、五日生化需氧量日均浓度值为 39.8mg/L、氨氮日均浓度值为 2.305mg/L、悬浮物日均浓度值均为 40.375mg/L、总磷日均浓度限值为 1.175mg/L。含氟废水处理系统排口氟化物浓度限值为 0.48mg/L。各废水污染物均能达到长岗污水处理厂接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准要求。

2、废气

A、有组织废气

1) 冲压车间（依托新桥一工厂）

（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 3.8mg/m³，最大排放速率为 0.03kg/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) 车身车间

（1）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 4mg/m³，最大排放速率为 0.032kg/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）钢打磨废气

验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 3.7mg/m³，最大排放速率为 0.03kg/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）铝打磨废气

验收监测期间，焊接烟尘废气排放口颗粒物最大浓度为 3.7mg/m³，最大排放速率为 0.015kg/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) 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 3.75mg/m³，最大排放速率为 0.036kg/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 3.8mg/m³、9mg/m³、9.95mg/m³；最大速率分别为 0.039kg/h、0.09kg/h、0.04kg/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) 涂胶烘干、色漆喷涂、流平、闪干；清漆喷涂、流平；洗枪、RTO 天然气燃烧废气

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 天然气燃烧废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、氮氧化物最大浓度分别为 3.8mg/m³、3.86mg/m³、0.274mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 0.3kg/h、0.31kg/h、0.022kg/h、0.8kg/h；二氧化硫、乙酸丁酯、异丙醇未检出。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、乙酸丁酯、异丙醇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。

(4) 清漆烘干废气

验收监测期间，清漆烘干废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、氮氧化物最大浓度分别为 3.8mg/m³、4.11mg/m³、0.295mg/m³、9mg/m³；最大速率分

别为 0.03kg/h、0.033kg/h、0.0024kg/h、0.072kg/h；乙酸丁酯、异丙醇、二氧化硫未检出。清漆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、苯系物排放浓度及速率、乙酸丁酯、异丙醇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。

（5）电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气

验收监测期间，电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡废气排放口颗粒物、非甲烷总烃、苯系物、二甲苯最大浓度分别为 3.7mg/m³、3.98mg/m³、0.347mg/m³、0.168mg/m³；最大速率分别为 0.33kg/h、0.36kg/h、0.031kg/h、0.015kg/h；异丙醇、二甲苯未检出。电泳打磨、电泳漆修补、调漆、小修补漆、注蜡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、二甲苯、苯系物排放浓度及速率、乙酸丁酯和异丙醇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）夹具清洗废气

验收监测期间，夹具清洗废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 4.03mg/m³；最大速率分别为 0.02kg/h。夹具清洗废气排放口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。

（7）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、氮氧化物的最大浓度分别为 3.8mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 0.024kg/h、0.06kg/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、二氧化硫排放浓度能满足关于印发《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。

（8）闪干燃烧器废气

验收监测期间，闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物最大浓度分别为 3.6mg/m³、10mg/m³；最大速率分别为 3.6×10⁻³kg/h、0.011kg/h；二氧化硫未检出。闪干燃烧器废气排放口颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放浓度能满足关于印

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。

4) 总装车间

(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、苯系物、二甲苯的最大浓度分别为 3.8mg/m³、4.21mg/m³、0.255mg/m³、0.098mg/m³；最大速率分别为 0.064kg/h、0.071kg/h、 4.3×10^{-3} 、 1.7×10^{-3} kg/h；乙酸丁酯未检出。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、乙酸丁酯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

验收监测期间，涂胶废气排放口非甲烷总烃的最大浓度分别为 4.22mg/m³；最大速率分别为 6.8×10^{-3} kg/h；乙酸乙酯、乙酸丁酯未检出；涂胶废气排放口非甲烷总烃排放浓度及速率、乙酸乙酯和乙酸丁酯均能满足《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。

5) 锅炉房

(1) 涂装车间前处理锅炉废气

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 3.8mg/m³、15mg/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《安徽省 2020 年大气污染防治重点工作任务》（皖大气办[2020]2 号）中相关要求。

6) 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 4.16mg/m³；最大速率分别为 0.02kg/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。

7) 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 $2.4 \times$

10-3kg/h、 6.6×10^{-4} kg/h，臭气浓度为 724（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、苯系物排放浓度满足《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。厂区内无组织颗粒物排放浓度满足《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。

3、厂界噪声

根据噪声监测结果，本项目 A 区厂界昼间噪声值范围为 51~55dB(A)，夜间噪声值范围为 41~48dB(A)，本项目 B 区厂界昼间噪声值范围为 52~57dB(A)，夜间噪声值范围为 41~46dB(A)，A、B 区符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准限值要求。

4、固体废物

项目产生的一般工业固体废物主要有有边角料、废金属屑、废焊丝、废电极头、废砂纸、除尘器收集的粉尘、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市政垃圾处理场处理；危险废物主要有废油脂、废液压油/润滑油、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、废离子交换树脂、含油废抹布手套等，危险废物拟在厂内危废库暂存后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服务有限公司安全处置。

5、总量

环评报告中污染物总量指标为颗粒物 8.168t/a、非甲烷总烃 29.845t/a、二氧化硫 2.563t/a、氮氧化物 17.265t/a。根据监测结果可知，项目实际污染物产生总量为颗粒物 3.3898t/a、非甲烷总烃 3.5264t/a、氮氧化物 4.4312t/a。项目建成后废气污染物总量指标满足环评文件中各污染因子的排放总量要求。

10.2 工程建设对环境的影响

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

10.3 意见与建议

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

建设
项目

填表单位（盖章）：蔚来汽车科技（安徽）有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

项目名称	年产 30 万辆纯电动乘用车项目-新桥二工厂			项目代码	2311-340000-04-01-608210		建设地点	合肥新桥科技创新示范区（合淮合作区）					
行业类别（分类管理名录）	C3612 新能源整车制造			建设性质	新建		项目厂区中心经度/纬度	经度 117.003836594 纬度 32.001930323					
设计生产能力	年产 10 万辆纯电动乘用车			实际生产能力	年产 10 万辆纯电动乘用车		环评单位	安徽华境资环科技有限公司					
环评文件审批机关	合肥市生态环境局			审批文号	环建审【2025】53 号		环评文件类型	报告书					
开工日期	2025 年 9 月			竣工日期	2025 年 10 月		排污许可证申领时间	2025 年 10 月 30 日					
环保设施设计单位	武汉东研智慧设计研究院有限公司、杜尔涂装系统工程（上海）有限公司			环保设施施工单位	中铁十局、赫尔工业设备（上海）有限公司		本工程排污许可证编号	/					
验收单位	蔚来汽车科技（安徽）有限公司			环保设施监测单位	山东灵溪检测有限公司、安徽省国众检测有限公司		验收监测时工况	正常满工况					
投资总概算（万元）	252240			环保投资总概算（万元）	4170		所占比例（%）	0.016					
实际总投资	252240			实际环保投资（万元）	4985		所占比例（%）	0.016					
废水治理（万元）	1240	废气治理（万元）	1825	噪声治理（万元）		1000	固体废物治理（万元）	80	其他（万元）	25			
新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力		/	年平均工作时	5000h					
运营单位	蔚来汽车科技（安徽）有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91340111MA2W48B2X6	验收时间	2025 年 12 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	/	/	14.52	/	/	7.6	/	/	/	/	/	+7.6
	氨氮	/	/	0.73	/	/	0.3	/	/	/	/	/	+0.3
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	/	29.845	/	/	3.5261	25.02	/	/	/	/	+3.5261
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
