

安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台
电驱动总成项目竣工环境保护验收监测报告
表

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司

2026 年 10 月

建设单位法人代表：（签字）

项目负责人：

填表人：

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司

电话：17356562932

传真：/

邮编：230051

地址：合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份有限公司发动机公司厂区

目录

表一项目概况及验收监测依据	1
表二项目建设情况	5
表三主要污染源、污染物处理和排放	20
表四建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定	23
表五验收监测质量保证及质量控制	24
表六验收监测内容	26
表七监测结果	28
表八环保管理检查情况	33
表九验收监测结论与建议	35

表一项目概况及验收监测依据

建设项目名称	年产 20 万台电驱动总成项目				
建设单位名称	安徽江淮汽车集团股份有限公司				
建设项目性质	改扩建				
建设地点	合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份公司发动机公司厂区				
主要产品名称	纯电双驱、混动电驱				
设计生产能力	年产纯电双驱 5 万台、混动电驱年 15 万台				
实际生产能力	年产纯电双驱 5 万台、混动电驱年 15 万台				
建设项目环评时间	2025 年 12 月	开工建设时间	2025 年 12 月		
调试时间	2026 年 6 月 20 日	验收现场监测时间	2026.07.15-2026.07.16		
环评报告表审批部门	合肥市生态环境局	环评报告表编制单位	安徽华境资环科技有限公司		
环保设施设计单位	天津市轻工业设计院有限公司	环保设施施工单位	佳伟建设集团有限公司		
投资总概算(万元)	19000	环保投资总概算(万元)	75	比例	0.39%
实际总概算(万元)	19000	环保投资(万元)	100	比例	0.53%
验收监测依据	1、《中华人民共和国生态环境法典》，2026 年 3 月 12 日实施； 2、国务院第 682 号令，《建设项目环境保护管理条例》（1998 年 11 月 29 日中华人民共和国国务院令第 253 号发布，根据 2017 年 7 月 16 日《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》修订）； 3、原国家环境保护部，《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 20 日； 4、生态环境部，《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》，2018 年第 9 号，2018 年 5 月 16 日； 5、安徽华境资环科技有限公司编制的《安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目环境影响报告表》，2025 年 12 月； 6、合肥市生态环境局对《安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱				

	动总成项目环境影响报告表的批复》，2025 年 12 月 18 日； 7、《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）； 8、《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）； 9、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）； 10、《环境噪声监测技术规范噪声测量值修正》（HJ706-2014）； 11、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； 12、《排污许可管理条例》，国令第 736 号，2021 年 3 月 1 日； 13、《一般固体废物分类与代码》（GB/T39198-2020）； 14、《排污许可管理办法》，2026 年 3 月 15 日实施；
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值

1、废气

本项目涉及的废气污染物非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中相关排放标准。具体标准值见下表所示。

表 1-1 废气污染物排放标准

污染源	污染物	最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h	无组织排放 监控浓度限值（mg/m3）	排气筒 高度（m）	标准来源
涂胶废气	非甲烷总经	120	10	4.0	15	大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996

2、废水

本项目无生产废水排放,生活污水经隔油池、化粪池处理后进入 SBR 池处理排至合肥经济技术开发区污水处理厂。

本项目废水执行合肥市经济开发区污水处理厂接管标准和《污水综合排放标 准》（GB8978-1996）中三级标准。具体标准值见下表所示。

表 1-2 废水排放执行标准

标准类别		pH	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	动植物油
经济开发区污水处理厂接管标准		6~9	380	180	280	35	30
GB8978-1996 三级标准		6~9	500	300	400	/	100
总排口排放执行标准		6~9	380	180	280	35	30
经济技术开发区污水处理厂排口	GB18918-2002 一级 A 标准	6~9	50	10	10	5（8）	1
	DB34/2710—2016 表 2 中城镇污水处理厂I中标准	/	40	/	/	2（3）	/
	经济开发区污水处理厂出水水质要求	6~9	30	10	10	1.5	/

3、噪声

本项目施工期噪声排放执行《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）中限值要求；营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。具体标准值详见下表所示。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准限值单位：dB（A）

执行阶段	昼间	夜间	标准类别
------	----	----	------

	施工期	70	55	《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）
	运营期	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类
4、固废 一般固体废弃物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中要求；危险废物厂内贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关要求。				

表二项目建设情况

2.1 工程建设内容：

2.1.1 项目基本情况

项目名称：年产 20 万台电驱动总成项目；

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司；

项目地点：合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份有限公司发动机公司厂区；

项目性质：改扩建；

设计建设内容及规模：为了紧密配合电动汽车市场变化需求，根据新增业务需要，江淮汽车现在现有厂区内，建设纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，以及相关配套设施，从事混动电驱(增程五合一总成)、纯电双驱(分布式双电机驱动总成)的生产。可实现年产纯电双驱 5 万台、混动电驱 15 万台。

验收范围：纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，以及相关配套设施，从事混动电驱(增程五合一总成)、纯电双驱(分布式双电机驱动总成)的生产。

实际投资总额：19000 万元，其中环保投资 100 万元，占比 0.53%；

2.1.2 项目备案、环评及试运行情况

项目于 2025 年 7 月 4 日经合肥经济开发区经济发展局备案，备案文号为 2507-340162-04-01-929490；2025 年 12 月安徽华境资环科技有限公司编制完成《安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目环境影响报告表》；2025 年 12 月 18 日合肥市生态环境局以环建审【2025】11077 号“关于《安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目环境影响报告表》审批意见的函”对项目环境影响报告表予以了批复。

排污许可证申请情况：企业于 2026 年 1 月在排污许可网站进行填报，编号为：91340123MAK3J8U45A。

项目于 2025 年 12 月开工，2026 年 6 月竣工，并于 2026 年 6 月 20 日开始调试运行。项目各类环保治理设施与主体工程均已正常运行，具备验收监测条件，随即对该建设项目进行竣工环境保护验收工作。

2.1.3 建设内容及组成

(1) 项目组成

项目已经建成投产，实际建设内容与环评基本相符。环评建设内容与实际建设内容见表 2-1。

表 2-1 建设项目工程内容一览表

工程名称	项目	环评工程内容	实际建设内容	是否属于本次验收范围	与环评批复一致性
主体工程	A 区厂房装配车间	新增纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，可实现年产纯电双驱年产能 5 万台、混动电驱年产能 15 万台	新增纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，可实现年产纯电双驱年产能 5 万台、混动电驱年产能 15 万台	属于	一致
储运工程	零部件存储区	分别位于每个生产车间，用于储存原辅材料，一次最大储存量 10 吨	分别位于每个生产车间，用于储存原辅材料，一次最大储存量 10 吨	依托	一致
	机修车间、电修车间	主要用于维修设备的储存	主要用于维修设备的储存	依托	一致
	配套仓库	位于双离合自动变速器生产车间东侧，建筑面积 30673m ²	位于双离合自动变速器生产车间东侧，建筑面积 30673m ²	依托	一致
	成品库	分别位于每个生产车间，用于储存各种成品，一次最大储存成品 5 万台	分别位于每个生产车间，用于储存各种成品，一次最大储存成品 5 万台	依托	一致
辅助工程	就餐中心	一栋 3 层建筑，建筑面积共计 1200m ² ，每天供 1638 人就餐	一栋 3 层建筑，建筑面积共计 1200m ² ，每天供 1638 人就餐	依托	一致
	办公区	分别位于每个生产车间	分别位于每个生产车间	依托	一致
公用工程	给水	本项目新增用水 3000t/a	本项目新增用水 2150t/a	属于	用水量降低
	变电站	本项目新增用电为 164.475 万 kWh/a	本项目新增用电为 164.475 万 kWh/a	依托	一致

		排水	新增生活废水排放量 2400t/a, 生活污水经隔油池、化粪池处理后进入 SBR 池处理排至合肥经济技术开发区污水处理厂	新增生活废水排放量 2133.5t/a, 生活污水经隔油池、化粪池处理后进入 SBR 池处理排至合肥经济技术开发区污水处理厂	属于	排水量降低
环保工程	废气	涂胶废气	电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过 1 套二级活性炭吸附后由 1 根 15m 高排气筒排放	电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过 5 套二级活性炭吸附后由 5 根 15m 高排气筒排放	属于	涂胶废气排气筒由 1 根排气筒变为 5 根; 废气处理措施由 1 套变为 5 套
	噪声		车间隔声、设备减振等措施, 并在车身车间东侧墙体设置吸声棉等降噪措施	车间隔声、设备减振等措施, 并在车身车间东侧墙体设置吸声棉等降噪措施	属于	一致
	固废治理		建有固废间危废间, 位于污水处理站南侧, 建筑面积各为 500m ²	建有固废间危废间, 位于污水处理站南侧, 建筑面积各为 500m ²	依托	一致

(2) 产品方案

本次改扩建后预计可实现年产纯电双驱 5 万台、混动电驱年 15 万台。项目产品方案见下表所示。

表 2-2 全长产品方案一览表

序号	产品名称	年生产数量 (万台)	备注
1	纯电双驱	5	新增纯电双驱装配线和测试线
2	混动电驱	15	新增混动电驱装配线和测试线
合计		20	/

(3) 生产设备

项目部分生产设备发生变动, 不影响产能。项目主要主要设备详见表 2-3。

表 2-4 主要设备一览表

车间	设备名称	型号	环评数量	实际建设数量	变化量
混动电驱装配	壳体上线设备	非标	1	1	0
	壳体自动加热设备	非标	1	1	0
	双电机定子热套 CELL	非标	1	1	0
	机器人自动上线设备	非标	1	1	0

线	自动冷却设备	非标	1	1	0
	三相线转接铜排组装设备	非标	1	1	0
	中间壳体压油封设备	非标	1	1	0
	三相线拧紧设备	非标	1	1	0
	线束整理设备	非标	1	1	0
	混动二合一安规测试	非标	1	1	0
	壳体自动清洗点胶设备	非标	1	1	0
	转子组件压装设备	非标	2	2	0
	转子端盖组装设备	非标	1	1	0
	P1 轴承室自动加热设备	非标	1	1	0
	电机自动合箱设备 1	非标	1	1	0
	电机自动合箱设备 2	非标	1	1	0
	电机合箱拧紧设备	非标	2	2	0
	自动镗雕设备	非标	2	2	0
	旋变定子组装设备	非标	1	1	0
	旋变盖板清洗点胶设备	非标	1	1	0
	旋变盖板清洗安装设备	非标	1	1	0
	旋变盖板拧紧设备	非标	2	2	0
	换热器安装设备	非标	1	1	0
	油泵安装设备	非标	1	1	0
	精滤安装设备	非标	1	1	0
	自动转线设备 1	非标	1	1	0
	轴承外圈压装设备	非标	1	1	0
	减速器壳体油封压装设备	非标	1	1	0
	TV460 安规测试	非标	1	1	0
	挡油板组装设备	非标	1	1	0
	线束接插设备	非标	1	1	0
	AC 穿缸件组装设备	非标	1	1	0
	转接铜排组装设备	非标	1	1	0
	输入轴和中间轴压装设备 1	非标	1	1	0
	输入轴和中间轴压装设备 2	非标	1	1	0
	差速器组件压装设备	非标	1	1	0
	差速器组件自动预拧设备	非标	1	1	0
	差速器组件自动拧紧设备	非标	1	1	0
	轴系自动入箱 CELL	非标	1	1	0
	进油管组装设备	非标	1	1	0
	轴系自动测量设备 1	非标	1	1	0
	减速器壳体测量设备 1	非标	1	1	0
	轴系自动测量设备 2	非标	1	1	0
	减速器壳体测量设备 2	非标	1	1	0
	垫片选装设备	非标	1	1	0
	减速器壳体轴承外圈压装设备	非标	1	1	0
	减速器壳体等离子清洗设备	非标	1	1	0
	减速器壳体自动点胶设备	非标	1	1	0
	减速器自动合箱 CELL	非标	1	1	0
	减速器合箱拧紧设备 1	非标	3	3	0
	减速器合箱拧紧设备 2	非标	2	2	0
	拓印设备	非标	1	1	0
	油道试漏	非标	1	1	0

混动电驱测试线	DC 组件组装设备	非标	1	1	0
	保险组装设备	非标	1	1	0
	核心模组压装设备	非标	1	1	0
	核心模组拧紧设备	非标	1	1	0
	核心模组与转接铜牌连接设备	非标	1	1	0
	中央单板安装设备	非标	1	1	0
	低压线束接插设备	非标	1	1	0
	MCU 盖板安装设备	非标	1	1	0
	MCU 盖板拧紧设备	非标	2	2	0
	水管组装设备	非标	1	1	0
	TV460MCU 腔体试漏	非标	1	1	0
	混动 MCU 腔体试漏	非标	1	1	0
	水道试漏	非标	2	2	0
	自动转线设备 2	非标	1	1	0
	人工拆装工位	非标	10	10	0
	烘箱加热设备	非标	1	1	0
	安规检测设备	非标	1	1	0
	气密性检测设备	非标	1	1	0
	返修压机设备	非标	1	1	0
	双驱 AB 电机拆解设备	非标	1	1	0
	定转子拆解设备	非标	1	1	0
	自动翻转设备	非标	1	1	0
	上线工位	非标	0	1	+1
	人工预装工位 1	非标	0	1	+1
	人工预装工位 2	非标	0	1	+1
	人工预装工位 3	非标	0	1	+1
	总成安规测试设备	非标	0	1	+1
	注油称重设备	非标	0	1	+1
	旋变自学习设备	非标	0	1	+1
	EOL 预检设备 1	非标	0	1	+1
	EOL 预检设备 2	非标	0	1	+1
	EOL 终检设备 1	非标	0	1	+1
	EOL 终检设备 2	非标	0	1	+1
	程序刷写及排水设备 1	非标	0	1	+1
	程序刷写及排水设备 2	非标	0	1	+1
	排水后称重设备	非标	0	1	+1
	自动排油设备	非标	0	1	+1
	排油后称重设备	非标	0	1	+1
	人工拆卸工位 1	非标	0	1	+1
	人工拆卸工位 2	非标	0	1	+1
	人工拆卸工位 3	非标	0	1	+1
	自动外观检设备	非标	0	1	+1
	人工外观检设备 1	非标	0	1	+1
	人工外观检设备 2	非标	0	1	+1
	GP12 工位	非标	0	1	+1
	人工下线工位 1	非标	0	1	+1
	人工下线工位 2	非标	0	1	+1
	空托盘称重工位	非标	0	1	+1

纯电电驱装配线	壳体上线	非标	1	0	-1
	壳体加热	非标	1	0	-1
	定子热套	非标	1	0	-1
	冷却	非标	1	0	-1
	工件自动上线	非标	1	0	-1
	段差检测	非标	1	0	-1
	压装导电环	非标	1	0	-1
	安装波垫	非标	1	0	-1
	转子分装 1	非标	1	0	-1
	旋变组件分装	非标	1	0	-1
	转子分装 2	非标	1	0	-1
	定转子合箱	非标	1	0	-1
	二合一安规测试	非标	1	0	-1
	一级齿圈安装	非标	1	0	-1
	安装导油管等	非标	1	0	-1
	一级行星排分装-1	非标	1	0	-1
	一级行星排分装-2	非标	1	0	-1
	一级行星排分装-3	非标	1	0	-1
	二级行星排分装-1	非标	1	0	-1
	二级行星排分装-2	非标	1	0	-1
	二级行星排分装-3	非标	1	0	-1
	二级行星排分装-4	非标	1	0	-1
	行星排组件入箱	非标	1	0	-1
	T3 和密封钢垫安装	非标	1	0	-1
	轴高测量	非标	1	0	-1
	选垫	非标	1	0	-1
	安装二级齿圈，测壳深	非标	1	0	-1
	合箱	非标	1	0	-1
	合箱拧紧	非标	1	0	-1
	镗雕	非标	1	0	-1
	安装换热器（第一圈）	非标	1	0	-1
	安装油泵（第二圈）	非标	1	0	-1
	压装油封	非标	1	0	-1
	机器人翻转	非标	1	0	-1
	安装 AC 转接铜排（穿杠件）	非标	1	0	-1
	自动安装 AC 侧阻尼盖板	非标	1	0	-1
	二合一气密	非标	1	0	-1
	安装 XCU	非标	1	0	-1
	MCU 腔内安装	非标	1	0	-1
	压装核心模组	非标	1	0	-1
	核心模组拧紧	非标	1	0	-1
	整理线束	非标	1	0	-1
	自动拧紧 MCU 盖板	非标	1	0	-1
	DC 腔内安装	非标	1	0	-1
	DC 盖板自动安装	非标	1	0	-1
	试漏	非标	1	0	-1
纯电电	热套环线输送线	非标	0	1	+1

驱装配 线	壳体自动加热设备	非标	0	1	+1
	定子热套设备	非标	0	1	+1
	自动冷却设备	非标	0	1	+1
	AC 接线座及三相铜牌拧紧设备	非标	0	1	+1
	自动翻转转线设备	非标	0	1	+1
	电机减速器环线输送线	非标	0	1	+1
	自动镲雕设备	非标	0	1	+1
	壳体自动测量设备	非标	0	1	+1
	钢垫和波垫安装设备	非标	0	1	+1
	导电环自动压装设备	非标	0	1	+1
	转子自动上料设备	非标	0	1	+1
	转子组件压装设备	非标	0	1	+1
	减速器内壳压装设备	非标	0	1	+1
	减速器内壳拧紧设备	非标	0	1	+1
	轴承室自动加热设备	非标	0	1	+1
	定转子合箱设备	非标	0	1	+1
	减速器内壳自动加热设备	非标	0	1	+1
	一级内齿圈和卡簧组装设备	非标	0	1	+1
	电机附件组装设备	非标	0	1	+1
	一级行星排组装设备	非标	0	1	+1
	二级行星排组装设备	非标	0	1	+1
	行星排轴高自动测量设备	非标	0	1	+1
	垫片选装设备	非标	0	1	+1
	减速器端盖自动合箱设备	非标	0	1	+1
	减速器合箱拧紧设备 1	非标	0	1	+1
	减速器合箱拧紧设备 2	非标	0	1	+1
	油泵换热器组装设备	非标	0	1	+1
	油封压装设备	非标	0	1	+1
	减速器端盖组装设备	非标	0	1	+1
	旋变定子组装设备	非标	0	1	+1
	电控环线输送线	非标	0	1	+1
	水嘴与水冷板组装设备	非标	0	1	+1
	水冷板拧紧设备	非标	0	1	+1
	XCU 和水管组装设备	非标	0	1	+1
	MCU 腔体组件组装设备	非标	0	1	+1
	AC 腔体组件组装设备	非标	0	1	+1
	转接铜排自动拧紧设备	非标	0	1	+1
	壳体等离子清洗设备	非标	0	1	+1
	AC 组件拧紧设备	非标	0	1	+1
	AC 盖板清洗点胶设备	非标	0	1	+1
	AC 盖板自动拧紧设备	非标	0	1	+1
	水嘴密封圈导热垫组装设备	非标	0	1	+1
	MCU 模组压装设备	非标	0	1	+1
	MCU 自动拧紧设备	非标	0	1	+1
	线束插接 1 组装设备	非标	0	1	+1
	线束接插 2 组装设备	非标	0	1	+1
	屏蔽罩组装设备	非标	0	1	+1
	DC 转接铜牌组装设备	非标	0	1	+1
	MCU 盖板自动拧紧设备	非标	0	1	+1

纯电电 驱测试 线	DC 盖板自动拧紧设备	非标	0	1	+1
	XCU 线束预装设备	非标	0	1	+1
	开断器旋变线束组装设备	非标	0	1	+1
	行星排分装输送线	非标	0	2	+2
	行星轮组件装配设备	非标	0	4	+4
	一级行星轮和行星轴自动装配设备	非标	0	1	+1
	二级行星轮和行星轴自动装配设备	非标	0	1	+1
	行星轴自动铆压设备	非标	0	2	+2
	行星轮轴向间隙自动测量设备	非标	0	2	+2
	行星轴轴向间隙自动测量设备	非标	0	2	+2
	二级行星架轴承压装设备	非标	0	1	+1
	行星排下线设备	非标	0	2	+2
	上线工位	非标	0	1	+1
	人工预装工位 1	非标	0	1	+1
	总成安规测试设备	非标	0	1	+1
	注油称重设备	非标	0	1	+1
	DFT 软件刷写	非标	0	1	+1
	旋变自学习设备	非标	0	1	+1
	EOL 台架设备	非标	0	1	+1
	程序刷写及排水称重设备	非标	0	1	+1
	自动排油设备	非标	0	1	+1
	排油后称重设备	非标	0	1	+1
	人工拆卸工位 1	非标	0	1	+1
	人工拆卸工位 2	非标	0	1	+1
	自动外观检设备	非标	0	1	+1
	人工外观检设备	非标	0	1	+1
	GP12 工位	非标	0	1	+1
	人工下线及称重工位	非标	0	1	+1
	复测上线工位	非标	0	1	+1

(4) 项目定员和工作制度

环评定员及工作制度：新增劳动定员 200 人。年工作 251 天，工作制度为 2 班制，每班 8 小时。

项目实际定员及工作制度与环评中一致。

2.2 原辅材料消耗及水平衡

2.2.1 原辅材料消耗

项目实际生产过程中所用的原辅料种类比环评所用原辅料种类基本一致，新增项目的主要原辅料消耗见表 2-5。

表 2-5 项目原辅材料一览表

序号	原辅料名称	年用量			最大储存量
		本项目（t/a）			
		环评	实际	变化量	

1	密封胶	3.8t/a	3.8t/a	0	28.6kg*4
2	润滑脂	0.032t	0.032t	0	10KG
3	润滑油	0	110t/a	+110t/a	1t
4	干冰	0	105t/a	+105t/a	0.1t
5	酒精	0	625L/a	+625L/a	30L
6	TV400 总成(纯电驱总成)	5 万件/a	5 万件/a	0	2 万件
7	导电环	40 万件/a	10 万件/a	-30 万件/a	4 万件
8	AC 接线座	40 万件/a	10 万件/a	-30 万件/a	4 万件
9	电机壳体组件	20 万件/a	5 万件/a	-15 万件/a	2 万件
10	定子平键	40 万件/a	10 万件/a	-30 万件/a	5 万件
11	磁铁	20 万件/a	20 万件/a	0	2 万件
12	DC 腔内连接铜排	20 万件/a	5 万件/a	-15 万件/a	2 万件
13	导油管组件	40 万件/a	10 万件/a	-30 万件/a	4 万件
14	混合线束	20 万件/a	20 万件/a	0	2 万件
15	定子组件	40 万件/a	40 万件/a	0	4 万件
16	一级行星轮	160 万件/a	40 万件/a	-120 万件/a	15 万件
17	一级行星轮 Cu 垫片	400 万件/a	80 万件/a	-320 万件/a	30 万件
18	二级行星轮 Cu 垫片	400 万件/a	80 万件/a	-320 万件/a	30 万件
19	耐油卡扣及扎带	20 万件/a	20 万件/a	0	2 万件
20	散热器端面密封圈	80 万件/a	80 万件/a	0	10 万件
21	P2-行星滚针轴承	200 万件/a	200 万件/a	0	20 万件
22	一级行星轴	160 万件/a	160 万件/a	0	10 万件
23	DH2014 (混动)	15 万件/a	15 万件/a	0	2 万件

2.2.2 水源及水平衡

本项目的用水及排水情况：

供水：本项目用水由市政供水管网供给，主要为员工生活用水。

排水：厂区采取雨、污分流制。员工生活污水经隔油池、化粪池处理后进入厂区污水处理站，在厂区污水处理站经过格栅、水解酸化池和废水调节池后进入SBR池处理后入中间水池排至合肥经济技术开发区污水处理厂。

本项目的用水及排水情况：本项目营运期员工生活用水 10t/d，员工生活废水 8.5t/d。

项目用排水情况详见下表：

表 2-6 改扩建项目用水量一览表

序号	名称	日用水量 (m ³ /d)	年用水量 (m ³ /a)	日排水量 (m ³ /d)	年排水量 (m ³ /a)
1	员工生活	10	2510	8.5	2133.5
	合计	10	2510	8.5	2133.5

本项目的水平衡图如下所示:

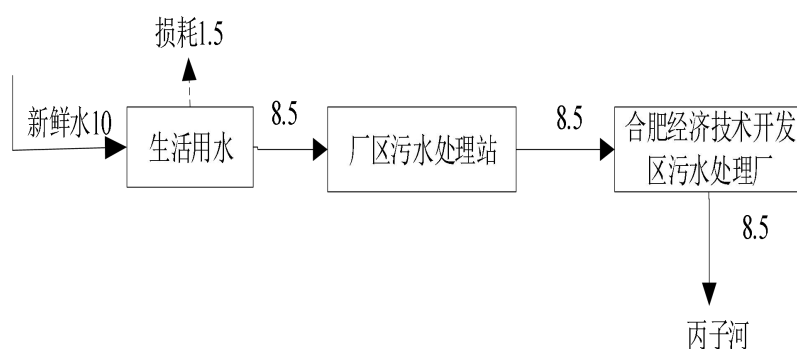


图 2-1 项目水平衡图 单位:m³/d

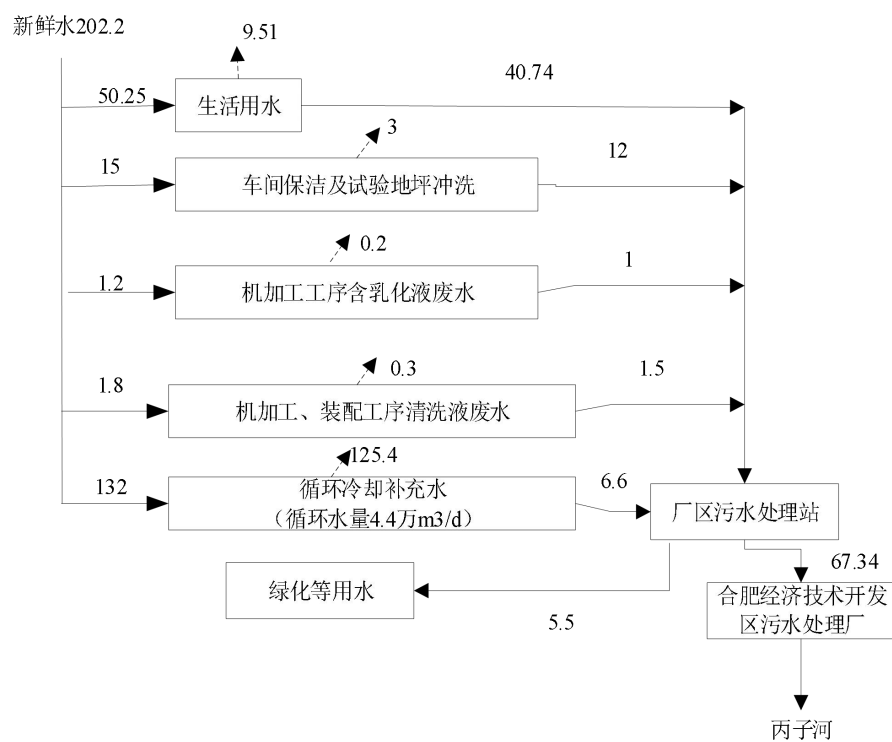


图 2-2 改扩建后项目水平衡图 单位:m³/d

项目实际用排水情况见下表。

表 2-7 项目用排水量情况一览表

项目	处理方式	用水量 (t/d)	排水量 (t/d)
环评阶段设计情况	采用雨、污分流制，厂区雨水直接排入市政雨水管网；雨水经市政雨水管网收集后排入市政雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池处理后进入厂区污水处理站，在厂区污水处理站经过格栅、水解酸化池和废水调节池后进入 SBR 池处理后入中间水池排至合肥经济技术开发区污水处理厂。	11.95	9.56
实际情况	和环评基本保持一致进合肥经济技术开发区污水处理厂	10	8.5

2.3 主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

2.3.1 本次改扩建项目生产工艺及产污流程如下

改扩建项目新增纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，从事混动电驱(增程五合一总成)、纯电双驱(分布式双电机驱动总成)的生产。具体如下图所示：

纯电双驱和混动电驱生产工艺流程图：

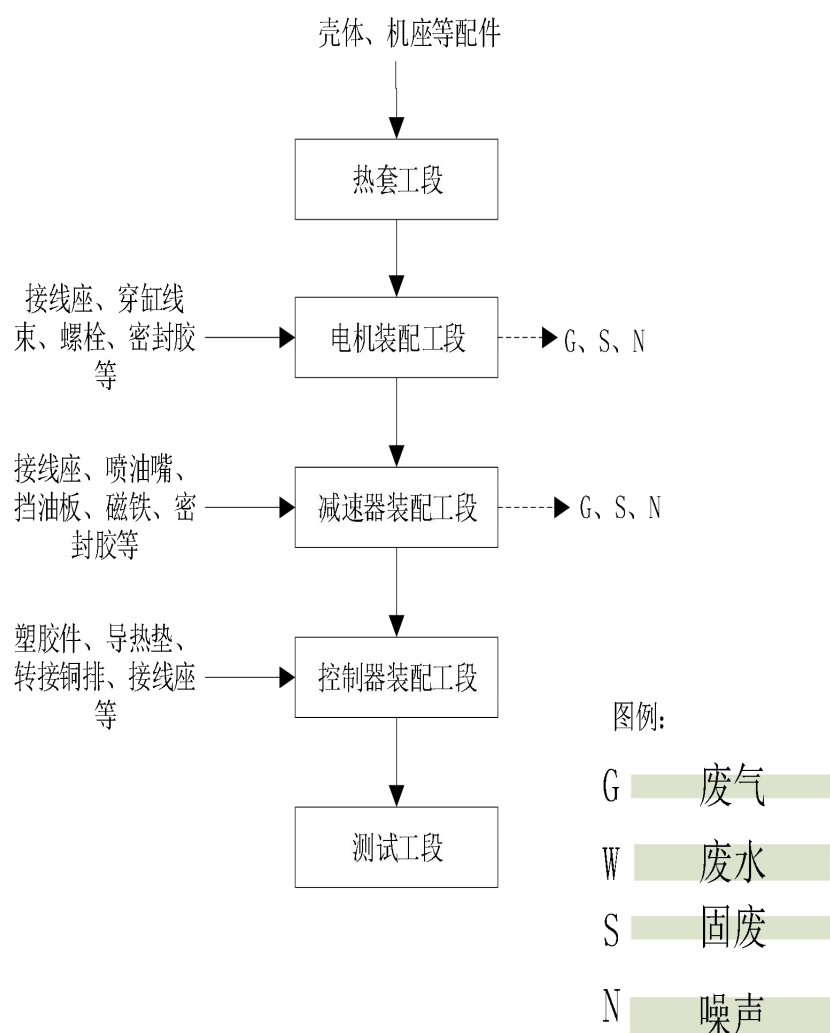


图 2-4 纯电双驱和混动电驱生产工艺流程图 单位:m³/d

(1) 热套工段：热套工段利用热胀冷缩特性，通过加热外套零件使其内径膨胀，以电加热的方式加热至 150℃时，迅速将内零件插入，待自然冷却后外套零件收缩并与内零件形成紧密的过盈配合，从而实现牢固连接。采用人工上料，分别将壳体与定子移到热套工位，完成后自然冷却。

(2) 电机装配工段：冷却后的半成品被转运至四工位转台先安装接线座和

低压穿缸线束，再按顺序拧紧三相转接铜牌、接线座组件并卡好线扣；接着在中壳位置压装油封并在线检测油封深度，再次紧固三相螺栓，插接 NTC 连接器并整理五合一线束后进行等离子清洗、涂胶并检测胶形。随后带导电轴承和接地螺柱的端盖上线，装入多层波垫，把已部装好的发电转子和驱动转子分别装入端盖并再次等离子清洗；之后将端盖与定子合箱。合箱后进行旋变装配。在此工段过程中会产生涂胶 VOCs 废气、原材料包装物和设备运行噪声。

(3) 减速器装配工段：电机先翻转上线，依次压装左壳体油封并检测，再压装中间壳体锥轴承外圈；随后进行 A/B 电机安规测试，安装喷油嘴、挡油板、磁铁，预装铜排、磁环并布设旋变线束和接线座。接着完成线束插接与捆扎，分两步锁紧 AC 穿缸件及转接铜排，再压轴系、压装差速器轴承和主减齿轮并拧紧螺栓。将拼装好的轴系整体入箱，按车型安装集油槽或进油管组件，再依次测量轴系高度与壳体深度，由电脑计算选垫并自动压装锥轴承外圈。随后等离子清洗电机壳体结合面并涂胶，进行合箱，机器人分三、四圈自动拧紧所有合箱螺栓，最后打编号、更换托盘，分总成下线。在此工段过程中会产生涂胶废气、原材料包装物、设备运行噪声。

(4) 控制器装配工段：电驱总成上线后，首先进行油道气密性检测，确保无泄漏。随后根据车型执行差异化预装：混动车型安装 DC 塑胶件，双驱车型则在线下完成左铜牌导热垫、DC 转接铜排及 AC 接线座的组装并上线。接着混动车型依次装入保险及核心模组水道密封圈，双驱车型同步完成线束分装、导热垫粘贴及右侧接线座与转接铜排的安装。完成预装后，将核心模组压入定位，一次性施加规定扭矩紧固。电气连接阶段，混动车型将核心模组与转接铜排可靠锁附，双驱车型则进行 MCU 线束插接并安装低压端子中央单板；混动车型插接低压线束接插件，双驱车型线下组装 DC 接线座及铜排后整体安装到位。随后安装 MCU 盖板并按扭矩规范拧紧，连接换热器水管。最终依次执行 MCU 总成气密测试及两轮水道气密检测（介质为压缩空气），全部合格后由自动输送系统转入测试。

(5) 测试工段：测功机跑纯电、串联、并联、直驱、回收工况，确认切换冲击和发动机启停抖动合格，即可下线。

2.4、项目重大变动清单

对照“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”，本项目变动情况判定如

下：

表 2-8 本项目重大变动判定

内容	重大变动判定条件	本项目实际情况	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。	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。 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。 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）； 位于不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。	本次验收为整体验收，相比原环评和排污许可，未新增污染物种类。	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	建设地点未变更，且原环评未设环境防护距离。	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。 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。	本次验收未新增产品品种，原辅材料增加酒精等辅料，物料运输、装卸、贮存方式未发生变化。	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。 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。 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。 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。 12、固体废物利用处置方式由委托外单位改为自行的（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。 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。	电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过二级活性炭吸附后由 5 根 15m 高排气筒排放。涂胶废气排气筒由 1 根排气筒变为 5 根，废气处理措施由 1 套变为 5 套，涂胶废气排放口为一般排放口，未涉及主要排气筒。未增加废气污染排放量。本项目的噪声、土壤、地下水的污染防治措施未发生变化，固体废物均能合理处置，未导致不利影响加重。	否
--------	--	--	---

根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生重大变动，且可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的，界定为“重大变动”。对照“环办环评函〔2020〕688 号”，本项目未发生重大变动。

表三主要污染源、污染物处理和排放

3.1 主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

3.1.1 主要污染源

根据项目工艺流程，厂区已建工程主要污染源及污染物情况如下：

（1）废水

废水主要为员工生活污水。主要污染因子为 pH、COD、BOD₅、氨氮、SS、动植物油。

（2）废气

废气主要为电驱产线电驱动总成涂胶废气经管道抽排收集，采用二级活性炭吸附处理后由 5 根 15m 高排气筒排放。主要污染因子为非甲烷总烃。

（3）噪声

噪声源主要为风机、三相线转接铜排组装设备和机器人自动上线设备等设备运行产生的噪声，声压级在 75~85dB（A）。

（4）固废

固体废物主要有废活性炭、生活垃圾、废包装材料、废胶桶和废手套。

3.1.2 污染物处理和排放

（1）废水

本项目新增生活污水经隔油池、化粪池处理后进入厂区污水处理站，在厂区污水处理站经过格栅、水解酸化池和废水调节池后进入 SBR 池处理后入中间水池排至合肥经济技术开发区污水处理厂。

（2）废气

本项目电驱产线电驱动总成涂胶废气经管道抽排收集，采用二级活性炭吸附处理后由 5 根 15m 高排气筒排放。



涂胶废气处理措施

(3) 噪声

为降低噪声，本项目采取了相应的减噪措施：

- ①将高噪声设备安装减振、吸声、隔振装置；
- ②合理布局，尽量将高噪声生产设备置于车间中央区域，尽量远离厂界以达到消音减噪声的目的；
- ③正确合理的使用设备，建立设备定期维护、保养得管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声。

(4) 固体废物

各固体废物主要成份及处理处置方式见下表。

表 3-4 项目固体废物排放一览表

固废名称	产生量 (t/a)	处置方式及去向	废物性质	废物代码
生活垃圾	25.1	市政清运	一般工业 固体废物	/
废包装材料	41.28	收集后外委托其他单位综合利用		/
废活性炭	0.25	暂存于危废暂存间，由安徽浩悦生态科技有限公司回收处置	危险废物	900-039-49
废手套	0.3			900-041-49
废胶桶	0.5			900-041-49

注：危废协议由安徽杰华动力驱动系统有限公司与安徽浩悦生态科技有限公司签订，安徽杰华动力驱动系统有限公司为安徽江淮汽车集团股份有限公司的全资控股子公司；

- ①一般工业固体废物为废包装材料，依托现有项目设置的 1 间一般固废暂存间暂存。
- ②危险废物包括废活性炭、废胶桶和废手套，依托现有项目设置的危险废物暂存间暂存，后委托安徽浩悦生态科技有限公司处置。

厂区内已经建设危废间，面积约为 500m²，危险废物储存方式为桶装及袋装。地面已进行重点防渗。

危险废物按照不同的类别和性质，分别存放于专门的容器中（防扬散、防流失、防渗漏），由安徽浩悦生态科技有限公司定期运走集中处置。

本项目危废暂存间照片如下：



表 3-5 危险废物临时贮存场所一览表

类型	危险废物名称	位置	防渗方式	面积
危险废物临时贮存场所	废活性炭	危废暂存间	依托现有已建防渗措施（重点防渗）	500m ²
	废手套			
	废胶桶			

3.2 环保设施投资

本项目环评总投资 19000 万元，其中环保设施投资约 75 万元，所占比例为 0.39%。项目实际总投资 19000 万元，实际环保投资 100 万元，占总投资的 0.53%。

项目环保投资估算情况见下表。

表 3-6 项目环保投资概算一览表

阶段	项目	内容		环评投资 (万元)	实际投资 (万元)	备注
运营期	废气	涂胶废气	风机抽排并使用二级活性炭吸附净化处理	15	30	新增
	废水	生活污水	SBR 池处理	0	0	依托现有
	固废	一般固废暂存间		0	5	依托现有
		危废暂存间		0	5	依托现有
	噪声	新增减振基座、距离衰减等			60	70
合计				75	100	/

表四建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表的主要结论与建议

安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目位于合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份有限公司发动机公司厂区，项目选址符合用地规划要求，符合国家及地方的产业政策要求，项目生产过程中产生的污染在采取有效的治理措施之后，对周围环境影响较小，不会改变当地环境质量现状；同时本项目对周边环境产生的影响较小。因此，从环境影响的角度出发，在坚持“三同时”原则并按照本报告中提出的各项环保措施治理后项目的建设是可行的。

4.2 审批（备案）部门审批决定

你单位关于年产 20 万台电驱动总成项目环境影响报告表及要求我局审批的《报批承诺书》申请收悉。本项目经合肥经济技术开发区经济发展局备案（项目代码：2507-340162-04-01-929490），根据安徽华境资环科技有限公司编制的该项目环境影响报告表的主要内容和结论意见，在认真落实环评文件提出的各项生态保护、污染治理及风险防范措施，做到污染物达标排放及环境风险处于可接受水平的前提下，依据《安徽省生态环境厅关于强化生态环境保障和服务助力稳经济若干措施的通知》（皖环发【2022】34 号）《安徽省建设项目环评告知承诺制审批改革试点实施方案》要求，本项目实施告知承诺审批，我局原则同意该项目按照环评文件中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及环境保护对策措施进行建设。未经审批，不得擅自扩大建设规模和改变建设内容。

你单位必须严格落实报告表提出的防治污染和防止生态破坏的措施，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、同时投产的环保“三同时”制度。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收，经验收合格后，项目方可正式投入生产或者使用。依据《排污许可管理条例》《固定污染源排污许可分类管理名录》需办理排污许可证或登记的，项目建成后，须在实际排放污染物或者启动生产设施之前依法取得排污许可证或进行登记，不得无证排污。

我局将加强事中事后监管，若发现你单位实际情况与承诺内容不符或环评文件存在弄虚作假等重大质量问题等情况的，将依法撤销行政许可决定，并予以处罚。由此造成的一切法律后果和经济损失，由你单位自行承担。

表五验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

本次验收监测中，样品采集及分析采用国标(或推荐)方法。验收监测所使用的仪器全部经过计量检定部门检定合格并在有效期内。监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 废气检测项目分析方法一览表

检测项目		标准号	分析方法	检出限
有组织 废气	非甲烷总烃	HJ 38-2017	气相色谱法	0.07mg/m ³
无组织 废气	非甲烷总烃	HJ 604-2017	气相色谱法	0.07mg/m ³
废水	pH 值	HJ 1147-2020	电极法	— —
	化学需氧量	HJ 828-2017	重铬酸盐法	4mg/L
	五日生化需氧量	HJ 505-2009	稀释与接种法	0.5mg/L
	悬浮物	GB/T 11901-1989	重量法	4mg/L
	氨氮	HJ 535-2009	纳氏试剂分光光度法	0.025mg/L
	动植物油	HJ 637-2018	红外分光光度法	0.06mg/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	---

5.2 监测仪器

表 5-2 废气检测设备一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号
气相色谱仪	GC-9860	WH-01-002
便携式 pH 计	PHB-4	WH-02-023

酸式滴定管（棕）	50mL	WH-01-076
生化培养箱	LRH-250A	WH-01-013
电子天平	LE204E/02	WH-01-011
紫外可见分光光度计	N4S	WH-01-007
红外测油仪	MAT-50G	WH-01-008
多功能声级计	AWA5688	WH-02-040
声校准器	AWA6222A	WH-02-015

5.3 验收监测质量保证措施

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）的要求与规范进行全过程质量控制。

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。

噪声检测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）的要求与规范进行全过程质量控制。

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。

表六验收监测内容

6.1 验收监测范围

本次验收监测对全厂的有组织及无组织排放废气和厂界噪声进行验收监测，环境管理检查等内容同步进行。

6.2 废气排放监测内容

(1) 有组织排放污染源监测

对排气筒进行取样监测，需要监测排气筒的污染物浓度，标准状态下的风量以及排气筒高度、截面面积、排气口排风温度。监测方法按国家有关标准及生态环境部有关规范执行。有组织废气排放监测内容见下表 6-1。

表 6-1 有组织监测点位、项目、频次

产污节点	治理措施		监测点位	监测项目	监测频次
涂胶	二级活性炭吸附	5 根 15m 排气筒	废气处理设施进出口	非甲烷总烃	监测 2 天，每天 3 次

(2) 无组织排放污染源监测

对厂界进行无组织排放监控浓度监测，根据监测期间的风向确定具体的监测点位，并同步测定风向、风速、气压、气温等气象参数。监测方法按国家有关标准及生态环境部有关规范执行。

表 6-2 无组织排放监控点浓度监测项目、频次

监测点编号		监测点位	监测因子	监测频次
厂界	上风向 1#	厂界上风向	非甲烷总烃	3 次/天、2 天、每次采样时间 1h
	下风向 2#	厂界下风向	非甲烷总烃	
	下风向 3#	厂界下风向	非甲烷总烃	
	下风向 4#	厂界下风向	非甲烷总烃	

6.3 噪声排放监测

主要监测项目废水总排口水质，并记录水量。水质采样执行 HJ/T91.1-2019《污水监测技术规范》、HJ494-2009《水质采样技术指导》、HJ493-2009《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。

表 6-3 厂区废水水质监测位置、监测项目及监测频次

监测断面	监测因子	监测频次
废水总排口	pH、COD、BOD5、NH3-N、SS、动植物油	监测 2 天，每天 4 次

6.4 噪声排放监测

在厂界周围共布设 4 个噪声监测点，昼夜监测。按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)和《声环境质量标准》(GB 3096-2008)中的规定进行。

表 6-4 噪声监测点位布设情况表

测点编号		测点位置	监测因子	监测频次
项目厂界东	1#	东厂界外 1m	等效连续 A 声级 (L_{Aeq})	监测 2 天， 昼夜监测
项目厂界南	2#	南厂界外 1m		
项目厂界西	3#	西厂界外 1m		
项目厂界北	4#	北厂界外 1m		

6.5 项目监测点位示意图

项目有组织废气、无组织废气、废水及噪声监测点位图见附图。

表七监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录

安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目竣工环境保护验收监测工作委托潍坊伟华检测服务有限公司进行，潍坊伟华检测服务有限公司于 2026 年 07 月 15 日~2026 年 07 月 16 日对厂内废气、废水和噪声进行了监测。本次竣工验收监测是对全厂已建工程及配套的环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各种污染防治设施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准。本项目验收监测期间，生产正常、工况稳定。

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

(1) 有组织废气

①本项目有组织废气出口监测结果见表 7-1。

表 7-1 有组织废气监测结果

检测点名称		涂胶废气出口（DA001）					
采样日期		2026-07-15			2026-07-16		
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（m³/h）		1325	1228	1304	1243	1218	1305
非甲烷 总烃	排放浓度 （mg/m³）	11.3	12.1	11.5	10.7	11.0	12.3
	排放速率 （kg/h）	0.015	0.015	0.015	0.014	0.013	0.016

续表 7-1 有组织废气监测结果

检测点名称		涂胶废气出口（DA002）					
采样日期		2026-07-15			2026-07-16		
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 (m³/h)		1355	1317	1294	1294	1316	1325
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	10.2	9.84	10.5	9.77	10.3	9.42
	排放速率 (kg/h)	0.014	0.013	0.014	0.013	0.014	0.012

续表 7-1 有组织废气监测结果

检测点名称		涂胶废气出口 (DA003)					
采样日期		2026-07-15			2026-07-16		
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 (m³/h)		1224	1277	1318	1325	1344	1297
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	12.7	12.4	13.1	11.9	13.3	12.5
	排放速率 (kg/h)	0.016	0.016	0.017	0.016	0.019	0.016

续表 7-1 有组织废气监测结果

检测点名称		涂胶废气出口 (DA004)					
采样日期		2026-07-15			2026-07-16		
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 (m³/h)		1198	1304	1225	1302	1287	1318
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m³)	11.7	12.2	11.5	12.3	10.9	12.0
	排放速率 (kg/h)	0.014	0.016	0.014	0.016	0.014	0.016

续表 7-1 有组织废气监测结果

检测点名称		涂胶废气出口 (DA005)					
采样日期		2026-07-15			2026-07-16		
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 (m ³ /h)		1332	1299	1275	1274	1351	1301
非甲烷总烃	排放浓度 (mg/m ³)	10.2	9.83	9.76	10.5	9.98	10.7
	排放速率 (kg/h)	0.014	0.013	0.012	0.013	0.013	0.014

表 7-2 有组织废气监测结果评价表

监测点位	监测日期	污染因子	浓度监测结果 (最大值)	速率监测结果 (最大值)	单位	标准浓度	排放速率	是否达标
涂胶废气出口 (DA001)	2026-07-15	非甲烷总烃	12.1	0.015	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
	2026-07-16	非甲烷总烃	12.3	0.016	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
涂胶废气出口 (DA002)	2026-07-15	非甲烷总烃	10.5	0.014	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
	2026-07-16	非甲烷总烃	10.3	0.014	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
涂胶废气出口 (DA003)	2026-07-15	非甲烷总烃	13.1	0.017	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
	2026-07-16	非甲烷总烃	13.3	0.019	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
涂胶废气出口 (DA004)	2026-07-15	非甲烷总烃	12.2	0.016	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
	2026-07-16	非甲烷总烃	12.3	0.016	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
涂胶废气出口 (DA005)	2026-07-15	非甲烷总烃	10.2	0.014	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标
	2026-07-16	非甲烷总烃	10.7	0.014	mg/m ³	120mg/m ³	10kg/h	达标

有组织废气监测结果说明：本项目涂胶废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准限值要求。

（2）无组织废气

对厂区、厂界进行无组织排放监控浓度监测，本项目无组织排放废气污染物为非甲烷总烃。

项目无组织非甲烷总烃废气排放检测结果见下表。

表 7-3 无组织非甲烷总烃废气监测结果表

项目名称	采样日期	频次	检测结果 (mg/m ³)			
			厂界 上风向 1#	厂界 下风向 2#	厂界 下风向 3#	厂界 下风向 4#
非甲烷总烃	2026-07-15	I	0.71	1.70	1.81	1.76
		II	0.77	1.65	1.72	1.68
		III	0.83	1.69	1.78	1.73
	2026-07-16	I	0.86	1.77	1.86	1.82
		II	0.90	1.60	1.67	1.64
		III	0.79	1.51	1.59	1.55

表 7-5 无组织废气监测结果评价表

监测点位	监测日期	污染因子	监测结果 (最大值)	单位	排放标准	是否 达标
厂界 上风向 1#	2026-07-15-2026-07-16	非甲烷总烃	0.90	mg/m ³	4.0mg/m ³	达标
厂界 下风向 2#	2026-07-15-2026-07-16	非甲烷总烃	1.77	mg/m ³	4.0mg/m ³	达标
厂界 下风向 3#	2026-07-15-2026-07-16	非甲烷总烃	1.86	mg/m ³	4.0mg/m ³	达标
厂界 下风向 4#	2026-07-15-2026-07-16	非甲烷总烃	1.82	mg/m ³	4.0mg/m ³	达标

无组织废气监测结果说明：本项目厂界无组织非甲烷总烃监测结果满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 标准限值。

7.2.2 废水监测结果

本项目无生产废水排放，生活污水经隔油池、化粪池处理后进入 SBR 池处理排至合肥经济技术开发区污水处理厂。

项目厂区污水排口废水浓度具体指标见下表：

表 7-6 废水监测结果表单位：mg/L（pH 无量纲）

采样 点位	项目名称	检测结果（单位：mg/L，pH 无量纲）							
		2026.07.15				2026.07.16			
		I	II	III	IV	I	II	III	IV
废水总排口	pH 值（无量纲）	6.7	6.8	7.1	7.2	6.7	6.8	6.6	6.7
	化学需氧量（mg/L）	289	306	295	302	310	315	295	304
	五日生化需氧量（mg/L）	115	101	111	106	108	120	119	108
	氨氮（mg/L）	12.5	11.6	13.2	12.7	11.4	13.5	12.1	11.8
	悬浮物（mg/L）	117	123	113	127	127	120	117	110
	动植物油（mg/L）	15.7	14.6	15.2	16.1	15.3	14.5	16.4	16.7

表 7-7 废水监测结果评价表

监测点位	监测日期	污染因子	7.15 日 (日均值)	7.16 日 (日均值)	单位	排放标准	是否 达标
废水总排口	2026-07-15-2026-07-16	pH 值（无量纲）	6.7-7.2	6.7-6.8	无量纲	6~9	达标

		化学需氧量 (mg/L)	298	306	mg/L	380	达标
		五日生化需氧量 (mg/L)	108.25	113.75	mg/L	180	达标
		氨氮 (mg/L)	12.5	12.2	mg/L	35	达标
		悬浮物 (mg/L)	120	118.5	mg/L	280	达标
		动植物油 (mg/L)	15.4	15.725	mg/L	30	达标

根据验收监测数据，本项目废水总排口各项指标均能够满足合肥市经济开发区污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。

7.2.3 噪声监测结果

噪声监测结果如下表所示：

表 7-8 厂界噪声检测统计表

检测位置	检测时间	监测结果（单位：dB(A)）	
		昼间	夜间
1#东厂界	2026.07.15	56.3	45.2
	2026.07.16	56.2	46.4
2#南厂界	2026.07.15	57.2	44.3
	2026.07.16	54.3	46.3
3#西厂界	2026.07.15	55.4	46.7
	2026.07.16	55.2	44.5
4#北厂界	2026.07.15	54.3	45.5
	2026.07.16	55.7	45.8
达标情况		达标	达标

根据现场监测结果，昼间噪声值为 54.3~57.2dB(A)，夜间噪声值为 44.3~46.7dB(A) 各监测点的昼间、夜间噪声等效噪声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

7.2.4 固体废物处置情况

全厂产生的固体废物为废活性炭、废包装材料、废胶桶和废手套。

①废活性炭、废胶桶和废手套等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中有关规定贮存并委托有资质的处置单位处理；

②废包装材料收集后外委托其他单位综合利用。

表八环保管理检查情况

8.1 环保“三同时”制度落实情况

本项目执行了国家有关建设项目环保审批手续及“三同时”制度。安徽江淮汽车集团股份有限公司于 2025 年 12 月委托安徽华境资环科技有限公司编制了《安徽江淮汽车集团股份有限公司年产 20 万台电驱动总成项目环境影响报告表》，该项目已于 2024 年 12 月 18 日取得合肥市生态环境局环评批复环建审【2025】11077 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。

表 8-1 项目“三同时”验收一览表

类别	污染源	治理措施	预期效果	实际治理效果	落实情况
废气	涂胶废气	电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过二级活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准	电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过二级活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放后能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中有组织排放限值；	已落实
噪声	厂区生产设备	选用低噪设备、厂房隔声、减振等措施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求	选用低噪设备、厂房隔声、减振等措施，验收监测期间，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准	已落实
固废	一般固废	集中收集后外委托给其他单位综合利用	不产生二次污染	合理处置，不外排。一般固废集中收集后外委托给其他单位综合利用。危废暂存于危废暂存间，由安徽浩悦生态科技有限公司回收处置	已落实
	危险废物	依托厂区现有危废间暂存，后委托有资质的单位进行处理			已落实

8.2 环保机构设置及环境管理制度

本项目环境保护工作纳入安徽江淮汽车集团股份有限公司环境管理系统，配备环保管理员，确保公司日常环保管理工作正常开展。

8.3 环评批复落实情况

本项目的环评及批复要求落实情况见表 8-2。

表 8-2 项目环评批复及落实情况

序号	批复要求	落实情况
1	该项目按照环评文件中所列建设项目的性质、规模、地点、工艺及环境保护对策措施进行建设。未经审批，	本项目为改扩建项目，建设地点为合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份公司发动机公司厂区，建设规模为在现在现有厂区内，建设纯电双驱装配线和测试线、混动电驱装配线和测试线各一条，以

	不得擅自扩大建设规模和改变建设内容。	及相关配套设施，从事混动电驱(增程五合一总成)、纯电双驱(分布式双电机驱动总成)的生产。建设规模严格落实环评要求，未擅自扩大建设规模和改变建设内容。
2	认真落实环评文件提出的各项生态保护、污染治理及风险防范措施，做到污染物达标排放及环境风险处于可接受水平	本项目新增生活废水，生活污水经隔油池、化粪池处理后进入 SBR 池处理排至合肥经济技术开发区污水处理厂，本项目废气为电驱产线新增电驱动总成涂胶废气通过二级活性炭吸附后由 15m 高排气筒排放后能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放限值；本项目选用低噪设备、厂房隔声、减振等措施，厂界噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准；本项目完善消防设施灭火器、消防栓等，对车间内外电路电线和相关设备加强检查和维修，生产过程中做好火灾防护工作，依托厂区现有 150 立方的厂区有应急事故池；

表九验收监测结论与建议

9.1 验收监测结论

9.1.1 污染物排放监测结果

(1) 废气

①有组织废气

根据有组织废气验收监测结果涂胶废气排放出口非甲烷总烃最大排放浓度为 $13.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.019\text{kg}/\text{h}$ 。涂胶废气排放口的非甲烷总烃排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中浓度和速率限值要求。

②无组织废气

根据无组织废气验收监测结果，验收监测期间，企业厂界无组织非甲烷总烃最大浓度为 $1.86\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297—1996)表 2 限值要求；

(2) 废水

根据废水总排口验收监测结果，废水总排口废水 pH 值范围分别为 6.7-7.2，氨氮均值分别为 $12.35\text{mg}/\text{L}$ ，化学需氧量均值分别为 $302\text{mg}/\text{L}$ ，动植物油均值分别为 $15.56\text{mg}/\text{L}$ ，五日生化需氧量均值分别为 $111\text{mg}/\text{L}$ ，悬浮物均值分别为 $119.2\text{mg}/\text{L}$ ；本项目废水总排口各项指标均能够满足合肥市经济开发区污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准。

(3) 厂界噪声

根据验收监测结果，验收监测期间，昼间噪声值为 $54.3\sim 57.2\text{dB}(\text{A})$ ，夜间噪声值为 $44.3\sim 46.7\text{dB}(\text{A})$ ，项目厂界监测点的昼间噪声等效噪声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

9.1.2 工业固体废物的处理处置情况

厂区产生的固体废物为废活性炭、废包装材料、废胶桶和废手套。

①废活性炭、废胶桶和废手套等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中有关规定贮存并委托安徽浩悦生态科技有限公司处理；

②废包装材料收集后外委托其他单位综合利用。

9.1.3 工程建设对环境的影响

项目排放的废气、废水和噪声均达到验收标准，固体废物均能得到妥善处置，工程建设对外环境的影响较小。

9.1.4 结论

综上所述，本次验收监测工况稳定，环保设施正常运行，满足生产工况要求。项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全，在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废气、废水和厂界噪声等达标排放，固体废物均能得到妥善处置，符合环境保护验收条件，建议同意该项目通过竣工环境保护验收。

9.2 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、加强员工的安全知识与环保知识培训，制定严格的安全操作规程与设备维护制度，并落到实处，以保证各污染防治措施完好和稳定高效运行。
- 3、进一步强化环境风险防范意识，建立严格的风险防范、预警体系，制定周密细致的应急预案并定期演练，杜绝污染事故。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽江淮汽车集团股份有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 20 万台电驱动总成项目			项目代码	2507-340162-04-01-929490	建设地点	合肥市经济技术开发区锦绣大道 119 号安徽江淮汽车集团股份有限公司发动机公司厂区		
	行业类别（分类管理名录）	C3812 电动机制造			建设性质	改扩建	项目厂区中心经度/纬度	东经 117° 14' 17.635"，北纬 31° 45' 8.105"		
	设计生产能力	年产纯电双驱 5 万台、混动电驱年 15 万台			实际生产能力	年产纯电双驱 5 万台、混动电驱年 15 万台	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】11077号	环评文件类型	报告表		
	开工日期	2025 年 12 月			竣工日期	2026 年 6 月	排污许可证申领时间	2026 年 1 月 22 日		
	环保设施设计单位	天津市轻工业设计院有限公司			环保设施施工单位	佳伟建设集团有限公司	本工程排污许可证编号	91340123MAK3J8U45A		
	验收单位	安徽江淮汽车集团股份有限公司			环保设施监测单位	潍坊伟华检测服务有限公司	验收监测时工况	已完工		
	投资总概算（万元）	19000			环保投资总概算（万元）	75	所占比例（%）	0.39%		
	实际总投资	19000			实际环保投资（万元）	100	所占比例（%）	0.53%		
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	30	噪声治理（万元）	70	固体废物治理（万元）	0	其他（万元）	0
	新增废水处理设施能力	/			新增废气处理设施能力	/	年平均工作时间	4016 小时		
运营单位	安徽江淮汽车集团股份有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	913400007117750489	验收时间	2026 年 9 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	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废气量	/	/		/	/	/	/	/	/	/	/	
	颗粒物	/	/		/	/	/	/	/	/	/	/	
	二氧化硫	/	/		/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮氧化物	/	/		/	/	/	/	/	/	/	/	/
	非甲烷总烃	/	/		/	/	/	/	/	/	/	/	/
	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/升

