

安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期
建设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

编制单位：安徽华境资环科技有限公司

2026年3月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

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

电话: 电话: 0551-62865426

传真: / 传真: /

邮编: 231299 邮编: 230088

地址: 合肥经济技术开发区紫云路 99 号 地址: 安徽省合肥市蜀山经济开发区振
江汽集团技术中心 兴路自主创新产业基地 6 栋 3 层 301 室

表一

建设项目名称	安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目				
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	扩建				
建设地点	合肥经济技术开发区紫云路 99 号江汽集团技术中心、合肥经济技术开发区始信路 72 号				
主要产品名称	集中试制车间：重卡车型、钇威平台车型、轻卡车型（已取消建设）、国际版车型（已取消建设），乘用车试制中心：乘用车（轿车/SUV/MPV 等）				
设计生产能力	集中试制车间：				
	重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年		
	钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年		
	轻型商用车试制	轻卡车型（康铃公司）	80 辆/年		
	国际公司试制	国际版车型	240 辆/年		
	乘用车试制中心：				
江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年			
	新能源乘用车	650 辆/年			
实际生产能力	集中试制车间：				
	重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年		
	钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年		
	乘用车试制中心：				
	江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年		
		新能源乘用车	650 辆/年		
建设项目环评时间	2024 年 8 月	开工时间	2025 年 1 月 20 日		
调试时间	2025 年 12 月 21 日	验收现场监测时间	2025 年 12 月 23 日~25 日, 2026 年 2 月 9 日~10 日		
环评报告表审批部门	合肥市生态环境局合肥经济技术开发区分局	环评报告表编制单位	中国汽车工业工程有限公司		
环保设施设计单位	南通贝思特机械工程有限公司	环保设施施工单位	南通贝思特机械工程有限公司		
投资总概算(万元)	29730	环保投资总概算(万元)	36	比例	0.12%
实际总概算(万元)	29730	实际环保投资(万元)	130	比例	0.44%
验收监测依据	1、法律、法规及规章制度 (1)《中华人民共和国环境保护法》(2015.1.1);				

- (2)《中华人民共和国环境影响评价法》（2019.1.11）；
- (3)《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022.6.5）；
- (4)《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.11.13）；
- (5)《中华人民共和国清洁生产促进法》（2012.2.29）；
- (6)《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020.9.1）；
- (7)《中华人民共和国水污染防治法》（2018.1.1）；
- (8)《建设项目环境保护管理条例》（2017）国务院令第 682 号。

2、验收技术规范

- (1)《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；
- (2)《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）；
- (3)《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (4)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (5)《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (6)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（环境保护部公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日）；
- (7)《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ 407—2021）
- (8)《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）；
- (9)《排污许可证申请与核发技术规范总则》（HJ942—2018）；
- (10)《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）；
- (11)《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）。

3、工程技术文件及批复文件

- (1)《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响报告表》（2024 年 8 月）；
- (2)关于安徽江淮汽车集团股份有限公司安徽江淮汽车集团股份有

	<p>限公司研发五期建设项目环境影响报告表的批复（环建审（2024）11053号，2024年8月12日）。</p> <p>4、其他相关文件</p> <p>（1）项目备案表（项目代码：2407-340162-04-01-143619，2024年7月25日）；</p> <p>（2）江淮技术中心排污登记回执（登记编号：913400007117750489001W）；</p> <p>（3）其他相关技术资料。</p>
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>本次验收监测，原则上采用环境影响报告表及批复中所给的环境标准，对已修订新颁布的标准则用新标准校核。本项目环评实行的承诺制审批，根据《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响报告表》（2024年8月），项目验收监测评价标准、标号、级别、限值如下：</p> <p>1、废气</p> <p>1.1 有组织废气</p> <p>1.1.1 焊接试制线废气</p> <p>焊接烟尘排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2新污染源大气污染物排放限值。</p> <p>1.1.2 涂装试制线废气</p> <p>根据《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），挥发性有机物（VOCs）是指参与大气光化学反应的有机化合物，或者根据规定的方法测量或者核算确定的有机化合物。采用非甲烷总烃（NMHC）作为VOCs综合控制项目。</p> <p>喷漆工序产生的漆雾（颗粒物）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2新污染源大气污染物排放限值；涂胶、喷漆及烘干工序产生的非甲烷总烃、苯系物、乙酸丁酯排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表1挥发性有机物基本污染物项目排放限值；二甲苯排放执行《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2挥发性有机物特征污染物</p>

项目排放限值。

1.1.3 下线及检测（无组织变有组织排放）

下线及检测过程非甲烷总烃排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分：其他行业》（DB34/4812.6—2024）表1挥发性有机物基本污染物项目排放限值；氮氧化物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2新污染源大气污染物排放限值；

1.1.4 食堂油烟

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/m^3 的要求。

表1-1 有组织排放限值

标准名称	污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m^3)	最高允许排放速率 (kg/h)	
			排气筒高度 (m)	二级
《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)中表2新 污染源大气污染物排放限值	漆雾(颗粒 物)	120	15	3.5
	氮氧化物	240	15	0.77
《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挥发 性有机物基本污染 物项目排放限值	汽车制 造业- 乘用车	非甲烷总 烃	30	10.0
	其他涉 表面涂 装工序 的工业	非甲烷总 烃	70	3.0
		苯系物	40	1.6
		乙酸丁酯	50	/
《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2挥发性有机物特征污染 物项目排放限值	二甲苯	20	/	/
《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001)大型灶头标准	油烟	2.0	/	/

1.2 无组织废气

无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、二甲苯厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值要求。厂区内厂房外非甲烷总烃浓度执行《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)。

表 1-2 无组织排放限值

位置	污染物	浓度限值 (mg/m ³)	排放执行标准
各厂界外 无组织监 控点	颗粒物	1.0	颗粒物、二甲苯、非甲烷总烃 排放浓度执行《大气污染物综 合排放标准》(GB16297-1996) 表2二级标准限值。
	二甲苯	1.2	
	非甲烷总烃	4.0	
在涂装试 制线厂房 外设置监 控点	非甲烷总烃	监测点处 1h 平 均浓度值 6 mg/m ³ ; 监控点处 任意一次浓度 20 mg/m ³	《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 厂区内 VOCs 无组织排放限 值。

2、废水

项目废水经市政污水管网排入经开区污水处理厂处理;污水处理厂尾水达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业污染物排放标准》(DB34/2710-2016)中表2中城镇污水处理厂I标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准和经开区污水处理厂排放标准后排入丙子河。本次验收废水执行的标准限值如下表:

表 1-3 废水排放标准 单位: mg/L(pH 值除外)

标准类别	pH (无量纲)	COD	BOD ₅	SS	NH ₃ -N	石油类	动植物油	磷酸盐	
经开区污水处理厂接管标准	6~9	380	180	280	35	20	/	6	
《污水综合排放标准》 三级 (GB8978-1996)	6~9	500	300	400	/	20	100	/	
经开区污 水处理 厂排 口	GB18918-200 2 一级 A 标准	6~9	50	10	10	5(8)	1	1	0.5
	DB34/2710-20 16 中表 2 中城 镇污水处理厂 I 标准	/	40	/	/	2(3)	/	/	0.3
	经开区污水处 理厂排放标准	/	30	10	10	1.5	/	/	/

	执行标准	6~9	30	10	10	1.5	1	1	0.3
3、噪声									
运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准，详见表1-4。									
表1-4 工业企业厂界噪声排放标准 单位：dB(A)									
类别		昼间			夜间				
3类		65			55				
4、固废									
按照《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过程满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险固废按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求进行暂存、控制。									

表二

工程建设内容:**1、项目建设情况**

项目名称：安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目；

项目性质：扩建；

建设单位：安徽江淮汽车集团股份有限公司；

建设地点：合肥经济技术开发区紫云路 99 号江汽集团技术中心(项目具体地理位置见图 2-1)；

建设内容及规模:

项目主要在江淮汽车技术中心和江淮汽车重型车分公司的集中试制车间内实施，其中江淮汽车技术中心位于合肥经济技术开发区紫云路 99 号，安徽江淮汽车重型车分公司位于合肥经济技术开发区始信路 72 号。

(1) 集中试制车间建设内容

将技术中心现有商用车验证中心（含钇威科技试制、国际公司试制、轻型商用车试制）搬迁至江淮汽车重型车分公司空置车间，并新建重型商用车试制，改建成为集中试制车间。建成后主体工程含钇威科技试制、国际公司试制、轻型商用车试制、重型商用车试制，新增配套办公区、废气处理设施、噪声处理设施。

（实际集中试制车间轻型商用车试制—轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制—国际版车型已取消建设）给水、用电等公用工程和污水处理、危废站、固废库等环保工程利用江淮汽车重型车分公司现有。

(2) 技术中心建设内容

①乘用车试制中心：利用现有乘用车验证中心、搬迁后空置商用车验证中心等厂房内，新增焊、涂、总等设备，扩建成为新的乘用车验证中心。

②汽车模型加工中心：新建汽车模型加工中心，包含铣削、评审旋转平台、办公室等区域，新增相关设备。

③研发实验室：在各验证中心新建 15 个研发实验室，升级改造 3 个研发实验室。新增配套食堂 1 座、办公区、物流区、废气处理设施、噪声处理设施、循环水系统等。给水、用电等公用工程和污水处理、危废站、固废库等环保工程均利用现有。

(3) 规模

集中试制车间:

重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年
钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年
轻型商用车试制	轻卡车型（康铃公司）	80 辆/年
国际公司试制	国际版车型	240 辆/年

乘用车试制中心:

江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年
	新能源乘用车	650 辆/年

本次验收范围：安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目主体工程、辅助工程、储运工程、公用工程以及环保工程等；验收阶段轻型商用车试制—轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制—国际版车型取消建设，实际产能如下：

集中试制车间:

重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年
钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年

乘用车试制中心:

江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年
	新能源乘用车	650 辆/年

环保手续履行情况：安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目于 2024 年 7 月 25 日经合肥市经开区经济发展局备案。2024 年 8 月安徽江淮汽车集团股份有限公司委托中国汽车工业工程有限公司编制完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响评价报告表》，2024 年 8 月 12 日合肥市生态环境局合肥经济技术开发区分局出具了“关于《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响评价报告表的批复》（环建审〔2024〕11053 号）”同意项目开工建设。项目于 2025 年 1 月 20 日开始建设，2025 年 11 月 30 日设备及配套设施安装完成，2025 年 12 月 21 日进行调试，2025 年 12 月 23 日~25 日、2026 年 2 月 9 日~10 日，对现场废气、废水、噪声进行验收监测。

表 2-1 项目基本概况一览表

序号	项目	执行情况
1	立项备案	2024 年 7 月 25 日，经合肥市经开区经济发展局备案，项目代码：2407-340162-04-01-143619
2	环评	2024 年 8 月，中国汽车工业工程有限公司编制完成了《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响评价报告表》
3	环评批复	2024 年 8 月 12 日，合肥市生态环境局合肥经济技术开发区分局出具了关于安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响评价报告表的批复（环建审〔2024〕11053 号），同意项目开工建设
4	建设内容	项目主要在江淮汽车技术中心和江淮汽车重型车分公司的集中试

	及规模	<p>制车间内实施，其中：江淮汽车技术中心位于合肥经济技术开发区紫云路 99 号，安徽江淮汽车重型车分公司位于合肥经济技术开发区始信路 72 号。集中试制车间建设内容含钇威科技试制、国际公司试制、轻型商用车试制、重型商用车试制以及配套公辅设施，乘用车试制中心建设内容含乘用车试制中心、汽车模型加工中心、研发实验室以及配套公辅设施。设计产能如下：</p> <table border="1" data-bbox="501 416 1342 703"> <tr> <td colspan="3">集中试制车间：</td> </tr> <tr> <td>重型商用车试制</td> <td>重卡车型</td> <td>1200 辆/年</td> </tr> <tr> <td>钇威科技试制</td> <td>钇威平台车型</td> <td>800 辆/年</td> </tr> <tr> <td>轻型商用车试制</td> <td>轻卡车型（康铃公司）</td> <td>80 辆/年</td> </tr> <tr> <td>国际公司试制</td> <td>国际版车型</td> <td>240 辆/年</td> </tr> <tr> <td colspan="3">乘用车试制中心：</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">江淮技术中心</td> <td>燃油乘用车</td> <td>100 辆/年</td> </tr> <tr> <td>新能源乘用车</td> <td>650 辆/年</td> </tr> </table>	集中试制车间：			重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年	钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年	轻型商用车试制	轻卡车型（康铃公司）	80 辆/年	国际公司试制	国际版车型	240 辆/年	乘用车试制中心：			江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年	新能源乘用车	650 辆/年
集中试制车间：																									
重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年																							
钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年																							
轻型商用车试制	轻卡车型（康铃公司）	80 辆/年																							
国际公司试制	国际版车型	240 辆/年																							
乘用车试制中心：																									
江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年																							
	新能源乘用车	650 辆/年																							
5	工程实际建设情况	<p>项目主要在江淮汽车技术中心和江淮汽车重型车分公司的集中试制车间内实施，其中：江淮汽车技术中心位于合肥经济技术开发区紫云路 99 号，安徽江淮汽车重型车分公司位于合肥经济技术开发区始信路 72 号。集中试制车间建设内容含钇威科技试制、重型商用车试制以及配套公辅设施，乘用车试制中心建设内容含乘用车试制中心、汽车模型加工中心、研发实验室以及配套公辅设施。实际建成产能如下：</p> <table border="1" data-bbox="501 927 1342 1151"> <tr> <td colspan="3">集中试制车间：</td> </tr> <tr> <td>重型商用车试制</td> <td>重卡车型</td> <td>1200 辆/年</td> </tr> <tr> <td>钇威科技试制</td> <td>钇威平台车型</td> <td>800 辆/年</td> </tr> <tr> <td colspan="3">乘用车试制中心：</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">江淮技术中心</td> <td>燃油乘用车</td> <td>100 辆/年</td> </tr> <tr> <td>新能源乘用车</td> <td>650 辆/年</td> </tr> </table>	集中试制车间：			重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年	钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年	乘用车试制中心：			江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年	新能源乘用车	650 辆/年						
集中试制车间：																									
重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年																							
钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年																							
乘用车试制中心：																									
江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年																							
	新能源乘用车	650 辆/年																							
6	项目开工及调试时间	项目于 2025 年 1 月 20 日开始建设，2025 年 11 月 30 日生产设备及其配套设施建设完成，2025 年 12 月 21 日进行调试																							
7	验收内容及规模	<p>本次验收针对《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目》所有建设内容进行整体验收，验收阶段轻型商用车试制-轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制-国际版车型取消建设；实际产能如下：</p> <table border="1" data-bbox="501 1413 1342 1637"> <tr> <td colspan="3">集中试制车间：</td> </tr> <tr> <td>重型商用车试制</td> <td>重卡车型</td> <td>1200 辆/年</td> </tr> <tr> <td>钇威科技试制</td> <td>钇威平台车型</td> <td>800 辆/年</td> </tr> <tr> <td colspan="3">乘用车试制中心：</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">江淮技术中心</td> <td>燃油乘用车</td> <td>100 辆/年</td> </tr> <tr> <td>新能源乘用车</td> <td>650 辆/年</td> </tr> </table>	集中试制车间：			重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年	钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年	乘用车试制中心：			江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年	新能源乘用车	650 辆/年						
集中试制车间：																									
重型商用车试制	重卡车型	1200 辆/年																							
钇威科技试制	钇威平台车型	800 辆/年																							
乘用车试制中心：																									
江淮技术中心	燃油乘用车	100 辆/年																							
	新能源乘用车	650 辆/年																							
8	排污许可证	江淮汽车技术中心于 2025 年 12 月 15 日登记，登记编号为：913400007117750489001W；集中试制车间内容已在安徽江淮汽车重型车分公司排污许可中补充，排污许可编号：																							



图2-1 项目所在地

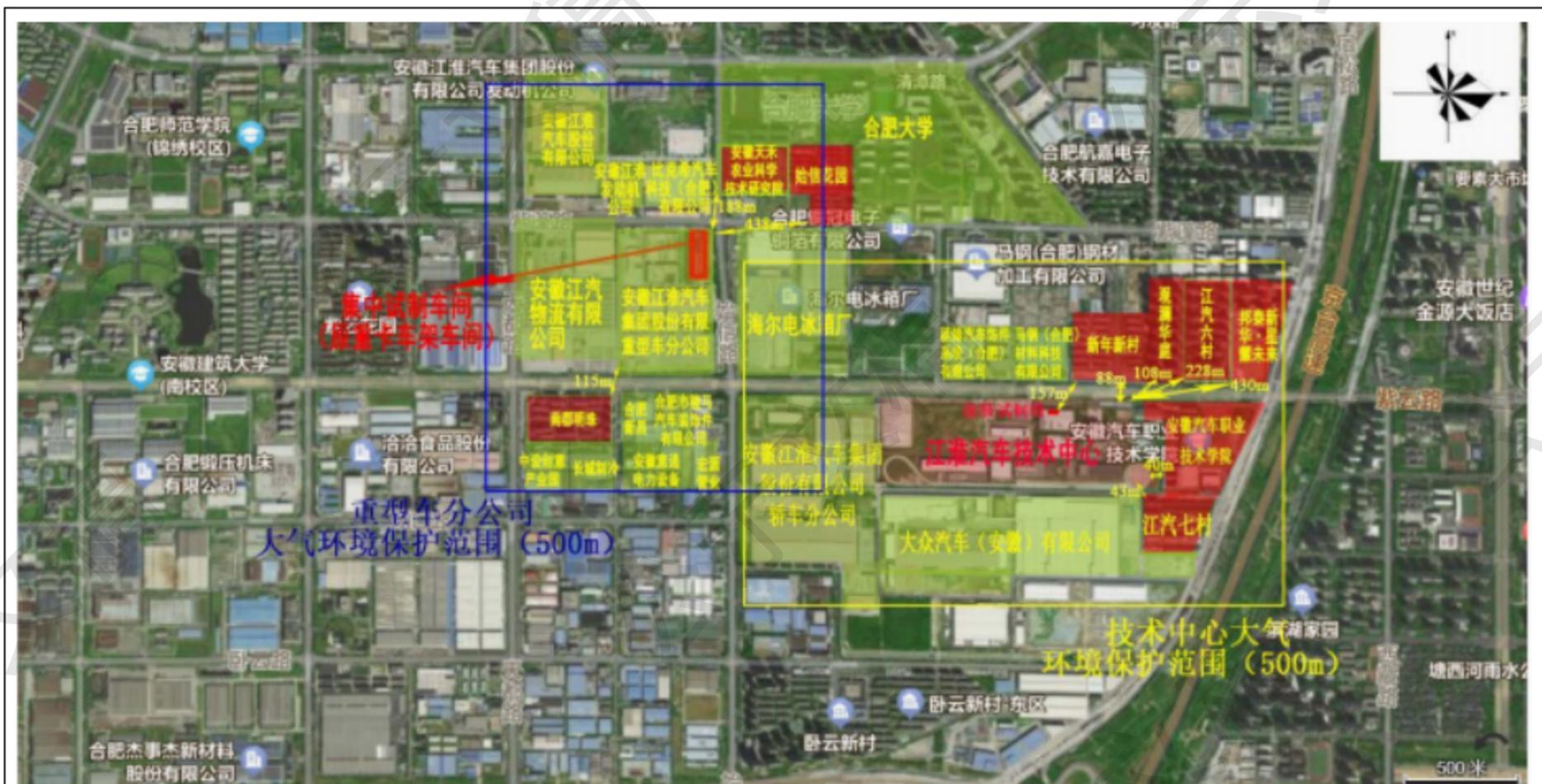


图 2-2 项目位置关系图 (周边环境概况图)

2、项目建设内容

环评建设内容与实际建设内容见表 2-2。

(1) 项目工程建设内容

表 2-2 集中试制车间工程建设内容及实际建设情况一览表

工程类别	名称	建设内容及主要功能		备注
		环评	实际	
主体工程 (试制车间)	重型商用车试制	建筑面积 3800m ² ，新建集中试制车间，主要承担重卡车型的试制工作，包括简易切割焊接调整、举升机装配等。	建筑面积 3800m ² ，新建集中试制车间，主要承担重卡车型的试制工作，包括简易切割焊接调整、举升机装配等。	与环评一致
	轻型商用车试制(康铃公司)	建筑面积 1570m ² ，主要承担轻卡车型(康铃公司)的试制工作，包括举升机装配、调试等。		取消建设
	钇威科技试制	建筑面积 4725m ² ，钇威科技试制由钇威平台车型试制区域和研发实验室区域两部分组成。(1)钇威平台车型试制区域：包括车身改制区、钣金/工装制作区、车辆调试区、整车装配区、原料存放区等。(2)研发实验室区域：包括电控研究室、电驱动研究室、电池研究室、大师工作室、电池存放区等，主要开展电池系统、电驱系统、电控系统、车身试制等问题收集分析与反馈工作。	建筑面积 4725m ² ，钇威科技试制由钇威平台车型试制区域和研发实验室区域两部分组成。(1)钇威平台车型试制区域：包括车身改制区、钣金/工装制作区、车辆调试区、整车装配区、原料存放区等。(2)研发实验室区域：包括电控研究室、电驱动研究室、电池研究室、大师工作室、电池存放区等，主要开展电池系统、电驱系统、电控系统、车身试制等问题收集分析与反馈工作。	与环评一致
	国际公司试制	建筑面积 3960m ² ，主要承担国际版车型试制工作，包括举升机装配、调试等。	/	取消建设
辅助工程	办公区	供管理、生产人员办公场所。	供管理、生产人员办公场所。	与环评一致
储运	原料存放区	液态原料存储。	液态原料存储。	与环评一致

	电池存放区	用于钇威科技试制研发实验室电池存放。	用于钇威科技试制研发实验室电池存放。	与环评一致	
公用工程	给水	安徽江淮汽车重型车分公司建有给水加压站,负责全厂用水的调节供应	安徽江淮汽车重型车分公司建有给水加压站,负责全厂用水的调节供应	与环评一致	
	排水	雨污分流,雨水就近排入开发区雨水管网。生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后排入市政污水管网	雨污分流,雨水就近排入开发区雨水管网。生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后排入市政污水管网	与环评一致	
	供电	安徽江淮汽车重型车分公司建有变配电间,负责对全厂提供生产和生活上所需的用电。	安徽江淮汽车重型车分公司建有变配电间,负责对全厂提供生产和生活上所需的用电。	与环评一致	
	空压站	安徽江淮汽车重型车分公司建有空压站,负责全厂的生产用压缩空气制备及供给,本项目利用现有一台 5.2 Nm ³ /min 空压机。	安徽江淮汽车重型车分公司建有空压站,负责全厂的生产用压缩空气制备及供给,本项目利用现有一台 5.2 Nm ³ /min 空压机。	与环评一致	
环保工程	废气处理	重型商用车试制	等离子切割烟尘与 CO ₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。	等离子切割烟尘与 CO ₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。	与环评一致
		钇威科技试制	等离子切割烟尘与 CO ₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。	等离子切割烟尘与 CO ₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。	与环评一致
	污水处理	安徽江淮汽车重型车分公司建有污水处理站,负责生产废水及生活污水的处理。	安徽江淮汽车重型车分公司建有污水处理站,负责生产废水及生活污水的处理。	与环评一致	
	噪声	选用低噪声设备、建筑隔声。	选用低噪声设备、建筑隔声。	与环评一致	
	固废库	生活垃圾交由环卫部门处理,一般固废在厂区现有 300m ² 固废库暂存外售给物资回收单位。	生活垃圾交由环卫部门处理,一般固废在厂区现有 300m ² 固废库暂存外售给物资回收单位。	与环评一致	
	危废站	危险废物在厂区现有 400m ² 危废站暂存后交有资质单位处置。	危险废物在厂区现有 400m ² 危废站暂存后交有资质单位处置。	与环评一致	

地下水、土壤	<p>(1) 依托厂区现有基础防渗, 依托现有危废站液态危废存储区、污水处理站废水池等区域重点防渗措施。</p> <p>(2) 本项目在集中试制车间液态原料包装桶下增设托盘, 满足重点防渗要求。</p>	<p>(1) 依托厂区现有基础防渗, 依托现有危废站液态危废存储区、污水处理站废水池等区域重点防渗措施。</p> <p>(2) 本项目在集中试制车间液态原料包装桶下增设托盘, 满足重点防渗要求。</p>	与环评一致
--------	---	---	-------

表 2-3 江淮汽车技术中心工程建设内容及实际建设情况一览表

工程类别	名称	建设内容及主要功能		备注
		环评	实际	
主体工程	乘用车试制中心	<p>焊装试制线: 建筑面积 6804m², 建有 1 条焊装试制线, 主线按照总成功能规划, 设分总成连接包括: 门盖总成、侧围总成、下车体 (三大件) 总成、总拼线、总成调整线、破检室、焊装质量中心、外协冲压件存放区、焊钳/夹具存放区、办公区等, 配套相应的废气处理设备。</p>	<p>焊装试制线: 建筑面积 6804m², 建有 1 条焊装试制线, 主线按照总成功能规划, 设分总成连接包括: 门盖总成、侧围总成、下车体 (三大件) 总成、总拼线、总成调整线、破检室、焊装质量中心、外协冲压件存放区、焊钳/夹具存放区、办公区等, 配套相应的废气处理设备。</p>	与环评一致
		<p>涂装试制线: 建筑面积 1008m², 建有 1 条涂装试制线, 配置打磨/涂胶室、喷漆/流平室、烘干/闪干室、车身储存区、原料存储区、危废暂存区, 配套相应的输送系统、废气处理设施、车间空调系统等。</p>	<p>涂装试制线: 建筑面积 1008m², 建有 1 条涂装试制线, 配置打磨/涂胶室、喷漆/流平室、烘干/闪干室、车身储存区、原料存储区、危废暂存区, 配套相应的输送系统、废气处理设施、车间空调系统等。</p>	与环评一致
		<p>总装试制线: 建筑面积占地 6784m², 建有 1 条总装试制线, 设置内饰线、底盘线、合装线、OK 线、电检线、ADAS 标定检测线、总装质量中心、调试返修区、电池拆解存放区、举升机装配区、保密装配区、伪装区、物料油品库房、加注区 (包含汽油加注区)、存放区、办公区、车辆待交区等。</p>	<p>总装试制线: 建筑面积占地 6784m², 建有 1 条总装试制线, 设置内饰线、底盘线、合装线、OK 线、电检线、ADAS 标定检测线、总装质量中心、调试返修区、电池拆解存放区、举升机装配区、保密装配区、伪装区、物料油品库房、加注区 (包含汽油加注区)、存放区、办公区、车辆待交区等。</p>	与环评一致
		<p>新建实验室: 道路模拟实验室、轻量化车身制造技术实验室、先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室。</p>	<p>新建实验室: 道路模拟实验室、轻量化车身制造技术实验室、先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室。</p>	与环评一致

	研发中心大楼	供管理、生产人员办公使用。	供管理、生产人员办公使用。	与环评一致
	被动安全验证中心	新建：车身智能部件控制及测试实验室； 升级改造：电测试实验室、整车功能安全实验室。	新建：车身智能部件控制及测试实验室； 升级改造：电测试实验室、整车功能安全实验室。	与环评一致
	零部件开发验证中心	新建：智能线控底盘实验室（一楼）、动力域联合 HIL 测试实验室（一楼）、智能架构实验室（三楼）、智能服务实验室（三楼）、智能驾驶实验室（三楼）、智能移动第三空间实验室（三楼）； 升级改造：对电驱技术综合实验室内现有可靠性实验室进行改造，并新增高速单电机试验台。	新建：智能线控底盘实验室（一楼）、动力域联合 HIL 测试实验室（一楼）、智能架构实验室（三楼）、智能服务实验室（三楼）、智能驾驶实验室（三楼）、智能移动第三空间实验室（三楼）； 升级改造：对电驱技术综合实验室内现有可靠性实验室进行改造，并新增高速单电机试验台。	与环评一致
	动力总成试验验证中心	新建：新能源动力域台架实验室（1）、热管理系统开发实验室、混动系统实验室。	新建：新能源动力域台架实验室（1）、热管理系统开发实验室、混动系统实验室。	与环评一致
	动力电池试验验证中心	新建动力电池系统开发综合实验室（2）	新建动力电池系统开发综合实验室（2）	与环评一致
	汽车造型中心	新建数字化造型设计与评审实验室	新建数字化造型设计与评审实验室	与环评一致
	汽车模型加工中心	占地面积 3146 m ² ，4 层，包含铣削、评审旋转平台、办公区等功能区域，新建座舱舒适性联合实验室。	占地面积 3146 m ² ，4 层，包含铣削、评审旋转平台、办公区等功能区域，新建座舱舒适性联合实验室。	与环评一致
辅助工程	办公区	分别配套设在乘用车试制中心、汽车模型加工中心、实验室内部，供管理、生产人员办公使用。	分别配套设在乘用车试制中心、汽车模型加工中心、实验室内部，供管理、生产人员办公使用。	与环评一致
	食堂	位于新建汽车模型加工中心西侧，占地面积 1000 m ² ，3 层，员工就餐，烹调灶头数共 6 个，规模均为大型。	位于新建汽车模型加工中心西侧，占地面积 1000 m ² ，3 层，员工就餐，烹调灶头数共 6 个，规模均为大型。	与环评一致
储运工程	汽油加注区	位于总装试制线加注区，包括 1 个气动泵（带 30L 油罐）。	位于总装试制线加注区，包括 1 个气动泵（带 30L 油罐）。	与环评一致
	物料油品库房	位于试制中心总装试制线，用于液态原料存储。	位于试制中心总装试制线，用于液态原料存储。	与环评一致
公用	给水	生产生活用水主要由市政供水，新增用水量 2.277 万 m ³ /a。	生产生活用水主要由市政供水，新增用水量 2.277 万 m ³ /a。	与环评一致

工程	排水	雨污分流，雨水就近排入开发区雨水管网。生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后排入市政污水管网，年新增排水 1.205 万 m ³ /a。	雨污分流，雨水就近排入开发区雨水管网。生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后排入市政污水管网，年新增排水 1.205 万 m ³ /a。	与环评一致	
	供电	市政供电，电源采用 380/220V 外接电源，按要求设置工作接电、防雷、静电接电等。	市政供电，电源采用 380/220V 外接电源，按要求设置工作接电、防雷、静电接电等。	与环评一致	
	空压站	利用现有动力总成验证中心空压机 4 台，另新增 1 台空压机用于涂装试制线压缩空气供应。	利用现有动力总成验证中心空压机 4 台，另新增 1 台空压机用于涂装试制线压缩空气供应。	与环评一致	
环保工程	污水处理	(1) 生活污水、车间地面清洁废水、淋雨试验废水经污水处理站处理后由厂区废水总排口排入市政管网。(2) 循环水系统排水、纯水制备浓水直接由厂区废水总排口排入市政管网。	(1) 生活污水、车间地面清洁废水、淋雨试验废水、湿式除尘废水经污水处理站处理后由厂区废水总排口排入市政管网。(2) 循环水系统排水、纯水制备浓水直接由厂区废水总排口排入市政管网。	增加了湿式除尘废水	
	废气处理	试制中心焊装试制线	(1) 破检室激光切割废气无组织排放在车间内。 (2) 激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气采用密闭室体整体抽风收集共用 1 套滤筒除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (P1) 排放。 (3) 涂胶废气无组织排放在车间内。	(1) 破检室激光切割废气无组织排放在车间内。 (2) 激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气采用密闭室体整体抽风收集共用 1 套湿式除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (P1) 排放。 (3) 涂胶废气无组织排放在车间内。	滤筒除尘器改为湿式除尘器,其他与环评一致
		试制中心涂装试制线	打磨/涂胶废气经密闭室体收集+高效过滤棉处理、中涂漆/底色漆/罩光清漆喷漆/流平废气经密闭室体收集+干式纸盒处理、闪干/中面漆烘干废气经密闭室体收集,上述废气引入 1 套二级活性炭吸附装置净化后经 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。	打磨/涂胶废气经密闭室体收集+高效过滤棉处理、中涂漆/底色漆/罩光清漆喷漆/流平废气经密闭室体收集+干式纸盒处理、闪干/中面漆烘干废气经密闭室体收集,上述废气引入 1 套二级活性炭吸附装置净化后经 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。	与环评一致
		试制中心总装试制线	(1) 总装试制线涂胶废气无组织排放在车间内。 (2) 下线及检测废气: 燃油车下线及检测尾气经车体自带三元催化器净化尾气装置处理后在车间排放; 新能源车采用电驱动进行测试, 无尾气排放。	(1) 总装试制线涂胶废气无组织排放在车间内。 (2) 下线及检测废气: 燃油车下线及检测尾气经车体自带三元催化器净化尾气装置处理后汇入二级活性炭吸附装置进一步处理, 然后经 1 根 15m 高排气筒 (P3) 排放; 新能源车采用电驱动进行测试, 无尾气排放。	下线及检测废气增加了活性炭吸附处理装置, 同时由无组织排放调整为有组织排放

汽车模型加工中心	油泥软化过程产生少量的有机废气在车间无组织排放。	油泥软化过程产生少量的有机废气在车间无组织排放。	与环评一致
数字化造型设计与评审实验室	数字化造型设计与评审实验室 3D 打印材料加工在密闭设备内操作,挥发的少量有机废气在车间无组织排放。	数字化造型设计与评审实验室 3D 打印材料加工在密闭设备内操作,挥发的少量有机废气在车间无组织排放。	与环评一致
危废暂存区废气	在涂装试制线涂胶室设置 5m ² 危废暂存区用于存放新增易产生 VOCs 的危险废物,产生的挥发性气体由涂胶密闭室体收集+高效过滤棉+二级活性炭处理后经 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。	在涂装试制线涂胶室设置 1m ² 危废暂存区用于存放新增易产生 VOCs 的危险废物,产生的挥发性气体由涂胶密闭室体收集+高效过滤棉+二级活性炭处理后经 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。	危废暂存区面积变小,其他与环评一致
食堂油烟	食堂油烟经 1 套油烟静电净化装置处理后引至屋顶排放。	食堂油烟经 1 套油烟静电净化装置处理后引至屋顶排放。	与环评一致
噪声	选用低噪声设备、建筑隔声。	选用低噪声设备、建筑隔声。	与环评一致
固废库	生活垃圾交由环卫部门处理,一般固废在厂区现有 126m ² 固废库暂存外售给物资回收单位。	生活垃圾交由环卫部门处理,一般固废在厂区现有 126m ² 固废库暂存外售给物资回收单位。	与环评一致
危废站	①本次新增废胶、废胶沾染物(塑料皮、毛刷、料盒、纸张)、废油纱头、油手套、油包装纸、废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、废油漆沾染物(塑料皮等遮蔽材料、毛刷)、产生 VOCs 的原料废包装桶(胶粘剂、涂料、清洗剂等原料)等产生 VOCs 的危废在涂装试制线涂胶室危废暂存区(5m ²)暂存后交有资质单位处置。 ②新增废矿物油、废加注液、废制冷剂、废油泥、废动力电池、不产生 VOCs 的原料废包装桶(冷却液、	①本次新增废胶、废胶沾染物(塑料皮、毛刷、料盒、纸张)、废油纱头、油手套、油包装纸、废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、废油漆沾染物(塑料皮等遮蔽材料、毛刷)、产生 VOCs 的原料废包装桶(胶粘剂、涂料、清洗剂等原料)等产生 VOCs 的危废在涂装试制线涂胶室危废暂存区(1m ²)暂存后交有资质单位处置。 ②新增废矿物油、废加注液、废制冷剂、废油泥、不产生 VOCs 的原料废包装桶(冷却液、洗涤剂、除	根据《固体废物分类与代码目录》废动力电池属于一般固废,涂胶室危废暂存区由 5m ² 调整为 1m ² ,其他

		洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料)等依托厂区现有危废站暂存(36m ²)后交由资质单位处置。	锈剂、防冻液、制动液等原料)等依托厂区现有危废站暂存(36m ²)后交由资质单位处置。	与环评一致
地下水、土壤		<p>(1) 依托厂区现有基础防渗、依托现有危废站液态危废存储区、污水处理站废水池等区域重点防渗措施。</p> <p>(2) 本项目涂装试制线(液态原料存储区、涂胶室液态危废暂存区)、总装试制线汽油加注区、物料油品库房、道路模拟实验室油源泵站等液态原料包装桶下增设托盘,满足重点防渗要求。</p>	<p>(1) 依托厂区现有基础防渗、依托现有危废站液态危废存储区、污水处理站废水池等区域重点防渗措施。</p> <p>(2) 本项目涂装试制线(涂胶室液态危废暂存区)、总装试制线汽油加注区、物料油品库房、道路模拟实验室油源泵站等液态原料包装桶下增设托盘,满足重点防渗要求。液态原料设置单独的防爆柜储存。</p>	液态原料存储由涂胶室调整至涂装车间,配套防爆柜。与环评一致

(2) 生产设备

本次验收结合本项目环评文本及现场实际情况对全厂设备进行了统计分析，具体结果如下：

表 2-4 集中试制车间主要生产设备一览表

序号	名称	规格/尺寸	数量 (台/套)		位置	备注
			环评	实际		
1	举升机		1	1	重型商用车试制	与环评一致
2	手动风枪、扳手		若干	若干		与环评一致
3	CO ₂ 保护焊机		2	2		与环评一致
4	等离子切割机		1	1		与环评一致
5	行车	10t	2	2		与环评一致
6	电动叉车	3.5t	1	1		与环评一致
7	举升机	/	1	0	轻型商用车试制	取消建设
8	手动风枪、扳手	/	若干	0		
9	两柱举升机	骑士 MAX-I I-9CX/艾沃意特 TA-6214EZ	6	6	钇威科技试制 (钇威科技试制区域)	与环评一致
10	等离子切割机	/	1	1		
11	CO ₂ 保护焊机	/	3	3		
12	移动式焊接烟尘净化器	/	1	1		
13	冷媒加注机	/	1	1		
14	高架库、Audit 评审室体	60000*8000	1	1		
15	移动龙门吊	1T	1	1		
16	叉车	CPCD30	1	1		
17	柜式空调	格力 KFR-120LW/(12568S)AC-3	1	1		
18	动力电池激光焊接机	3900*3010*1900	1	1	钇威科技试制 (电池研究)	与环评一致

					室)	
19	两柱举升机	骑士 MAX-I I-9CX/艾沃意 特 TA-6214EZ	1	0	国际公 司试制	取消建 设
20	高架库	/	1	0		
21	手动风枪、扳手	/	若干	0		

表 2-5 技术中心主要生产设备一览表

序号	区域位置	设备名称	设备型号	数量(台/套)		备注
				环评	实际	
焊装试制线						
1	总拼线	机器人系统	非标	2	2	与环评一致
2		FDS/SPR 钢 铝点焊		6	6	与环评一致
3		滚床滑撬输送		6	6	与环评一致
4		机器人系统		2	2	与环评一致
5		SPR/钢铝点 焊/滚边		6	6	与环评一致
6	下车体 (三大 件)总 成线	机器人系统		4	4	与环评一致
7		FDS 系统 /SPR/钢铝点 焊		6	6	与环评一致
8		螺柱焊		1	1	与环评一致
9	侧围总 成	机器人系统		1	1	与环评一致
10		SPR/钢铝点 焊		2	2	与环评一致
11	门盖总 成	机器人系统		1	1	与环评一致
12		SPR/钢铝点 焊		2	2	与环评一致
13		机器人系统		1	1	与环评一致
14		滚边系统		1	1	与环评一致
15		手工胶枪		若干	若干	与环评一致
16	总成调 整线	调整工位		2	2	与环评一致
17		CMT 弧焊机		2	2	与环评一致
18		弧焊房		1	1	与环评一致
19		MULE 车改制 室		1	1	与环评一致
20		激光房		1	1	与环评一致
21	手工焊 接试制 线	焊机焊钳		12	12	与环评一致
22		手工 SPR		3	3	与环评一致
23	焊装质 量中心	便携式三坐标		1	1	与环评一致
24		双悬臂三坐标		1	1	与环评一致

25		间隙面差测量仪		1	1	与环评一致
26		超声波		1	1	与环评一致
27	破检室	剪板机		1	1	与环评一致
28		折弯机		1	1	与环评一致
29		车床		1	1	与环评一致
30		铣床		1	1	与环评一致
31		钻床		1	1	与环评一致
32		激光切割机		1	1	与环评一致
二	涂装试制线					
1	打磨/ 涂胶室	胶枪		2	2	与环评一致
2		供胶系统		1	1	与环评一致
3		打磨机		4	4	与环评一致
4		抛光机		4	4	与环评一致
5		吊具		1	1	与环评一致
6		升降机		2	2	与环评一致
7	中涂漆/ 底色 漆/罩 光清漆	喷枪		2	2	与环评一致
8		简易供漆系统		3	3	与环评一致
9		升降机		2	2	与环评一致
10	喷漆/ 流平室	烤灯		4	4	与环评一致
11	闪干/ 中涂漆/ 面漆 烘干室	烘干室		1	1	与环评一致
12	机械化 输送系 统			1	1	与环评一致
13	空调送 排风系 统			1	1	与环评一致
14	风冷热 泵系统			1	1	与环评一致
三	总装试制线					
1	内饰线	非标		1	1	与环评一致
2	铭牌打码机	/		1	1	与环评一致
3	底盘线	非标		1	1	与环评一致
4	AGV	非标		2	2	与环评一致
5	分装工作台	非标		40	40	与环评一致
6	制动液加注机	/		1	1	与环评一致
7	防冻液、冷媒加注机	/		2	2	与环评一致

8	洗涤液加注机	/	1	1	与环评一致
9	汽油加注泵	/	1	1	与环评一致
10	检测线	非标	1	1	与环评一致
11	胶枪	/	若干	若干	与环评一致
四	汽车模型加工中心				
1	旋转台、面光源		1	1	与环评一致
2	移车器		12	12	与环评一致
3	升降门		12	12	与环评一致
4	旋转平台		2	2	与环评一致
5	悬臂铣削机	3+2 铣削机	1	1	与环评一致
五	研发实验室				
1、高压动力系统实验室（动力电池系统开发综合实验室）					
1	电芯充放电测试柜		1	1	与环评一致
2	充放电测试设备&环境试验设备	电池包充放电测试柜	1	1	与环评一致
3		电芯恒温恒湿试验箱	1	1	与环评一致
4		电池包恒温恒湿试验箱+水冷机	1	1	与环评一致
5		电池 EOL	1	1	与环评一致
6	气密性测试设备	电池包气密测试设备	1	1	与环评一致
7		液冷系统气密测试设备	1	1	与环评一致
8	三综合测试设备	行车	1	1	与环评一致
9		三综合测试设备	1	1	与环评一致
10	电动汽车充放电仿真模拟测试系统		1	1	与环评一致
2、高压动力系统实验室（新能源动力域台架实验室）					
1	电池模拟器 600kW		1	1	与环评一致
2	高压接线箱（分线盒&熔断器）及其电缆		1	1	与环评一致
3	高压继电器故障模拟装置		1	1	与环评一致
4	电池包步入式温控箱+三级过滤装置	12 m ³	1	1	与环评一致
5	电驱冷却液温控系统		1	1	与环评一致
6	电池冷却液温控系统		1	1	与环评一致
7	电驱系统环境舱		2	2	与环评一致

8	温控系统管路		低值易耗	低值易耗	与环评一致	
9	电驱冷却液温控系统		1	1	与环评一致	
10	电池冷却液温控系统		1	1	与环评一致	
11	电驱系统环境舱		1	1	与环评一致	
12	温控系统管路	具备自动化测试管理功能	1	1	与环评一致	
13	电驱冷却液温控系统	具备车辆动力学模型、场景仿真等功能	1	1	与环评一致	
14	电池冷却液温控系统		1	1	与环评一致	
15	电驱系统环境舱		1	1	与环评一致	
16	温控系统管路		1	1	与环评一致	
3、电控系统联合 HIL 测试实验室						
1	VCU/TCU HIL 测试系统		1	1	与环评一致	
2	BMS HIL 测试系统		1	1	与环评一致	
3	PCU HIL 测试系统		1	1	与环评一致	
4、智能线控底盘实验室						
1	线控转向测试系统		1	1	与环评一致	
2	线控制动测试系统		1	1	与环评一致	
3	线控悬架测试系统		1	1	与环评一致	
5、热管理系统开发实验室						
1	恒温箱及附属设备		1	1	与环评一致	
6、座舱舒适性开发实验室						
1	座舱舒适性联合试验台架	人机工程台架	/	1	1	与环评一致
2		座椅舒适性测试设备	LX100	1	1	与环评一致
3		显示屏 (3)	75 寸	3	3	与环评一致
4		台架首套基准样件	/	1	1	与环评一致
5		三维 H 点装置	HPM-II	1	1	与环评一致
7、混动系统实验室						
1	同星 4 路 CAN FD 数据记录仪 (Tlog1004C)		2	2	与环评一致	
2	同星 4 路无线式 CAN 分析仪 (TC1114B)		1	1	与环评一致	
3	车载混动监控仪 (Surface Pro9 i5, 8+256,含键盘和触控笔)		1	1	与环评一致	
8、数字化造型设计与评审实验室						
1	手写屏	27 寸	2	2	与环评一致	

2	无线 VR 头盔	HTC VIVE XR 精英套装	3	3	与环评一致	
3	高清真彩显示器	27英寸 明基 PD2705U 潘通认证真彩显示器	4	4	与环评一致	
4	标准光源箱灯管	D65/F/UV/CWF/TL84/TL83	13	13	与环评一致	
5	SLA 技术 3D 打印机	联泰科技, Lite 800HD	1	1	与环评一致	
9、智能驾驶实验室						
1	自动驾驶硬件在环测试系统	非标	1	1	与环评一致	
2	算力资源	非标	1	1	与环评一致	
3	全量道路数采系统	非标	2	2	与环评一致	
4	智能云控驾舱系统	非标	1	1	与环评一致	
10、智能架构实验室						
1	BCM 网关自动空调功能测试台架升级	非标	1	1	与环评一致	
2	数字示波器	Tek MS024	1	1	与环评一致	
3	高功率程控电源	IT6522C	1	1	与环评一致	
4	以太网 CANOE	VN5650	1	1	与环评一致	
5	CAN 干扰仪	VH6501	1	1	与环评一致	
6	SOA 开发仿真测试台架	非标	1	1	与环评一致	
11、智能移动第三空间实验室						
1	智能第三移动空间体验及评测系统	实验室机柜 (38U)	非标	1	1	与环评一致
2		实验室板卡	非标	1	1	与环评一致
3		实验室全息环境渲染+投影设备	非标	1	1	与环评一致
4		实验室测试工具-业相机(90帧)	非标	1	1	与环评一致
5		Demo 车(包括线束、基座、型材、内外饰软包等)	非标	1	1	与环评一致
6	双路输出可编程电源	非标	2	2	与环评一致	
12、智能服务实验室						
1	Demo 车	非标	1	1	与环评一致	
2	大屏可视化系统	非标	1	1	与环评一致	
3	手机域测试设备	非标	1	1	与环评一致	
4	测试设备机柜	非标	1	1	与环评一致	
13、车身智能部件控制及测试实验室						

1	智能开闭系统 HIL 测试台架	非标	1	1	与环评一致	
2	门系统台架	可调式电动侧开门台架	非标	1	1	与环评一致
3		可调式电动滑门台架				与环评一致
4		可调式电动尾门台架				与环评一致
5		可调式电动车窗台架				与环评一致
6	高速车载相机	M-CAM	1	1	与环评一致	
7	信号发生器	Tektronix AFG31102	1	1	与环评一致	
8	数据采集器	Tektronix DAQ6510/7700	1	1	与环评一致	
9	示波器	Tektronix TBS2204B	1	1	与环评一致	
10	红外热成像仪	ITECH IT8513C	1	1	与环评一致	
11	色温照度仪	FLUKE Tis55+ (-20℃-550℃)	1	1	与环评一致	
14、轻量化车身制造技术实验室/先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室						
1	抗滑移系数试验系统	非标	1	1	与环评一致	
2	紧固件防松试验系统	非标	1	1	与环评一致	
3	EJOT 系统	非标	1	1	与环评一致	
4	电子万能试验机	10T	1	1	与环评一致	
5	实验数据采集、统计分析 & 展示	非标	1	1	与环评一致	
15、道路模拟实验室						
1	四立柱道路模拟试验系统		1	1	与环评一致	
2	扭矩遥测系统		3	3	与环评一致	
3	ncodeGlyphworks 软件	ncode	1	1	与环评一致	
16、电驱技术综合实验室（升级改造）						
1	冷水机	冷水机：双输出通道，每个通道-40~120℃，流量 2~30 L/min。	1	1	与环评一致	
2	可靠性台架改造	功率分析仪主机：带宽：DC, 0.1Hz~5MHz，至少 4 电压电流测试通道（预留 7 通道以上），带电机分析功能，具备电流传感器测量校准能力	1	1	与环评一致	
3		闭口式电流传感器：至少 4 个，0-1000 Arms/DC，测				

			量精度: $\pm 0.05\%$ rdg			
4		电池模拟器	采购一台双通道可同时独立使用的产品, 双通道 800kW 单通道 400kW、24~1200V	1	1	与环评一致
5		激光对中仪	采购一台成熟产品, 用于台架搭建和减速箱装调。	1	1	与环评一致
6		试验测试工控机	采购成熟、主流产品	4	4	与环评一致
7		示波器	带宽 500MHz 及以上	1	1	与环评一致
8		光隔离探头	带宽 500MHz 及以上	3	3	与环评一致
9		气密性检测台	测试压力 ≥ 500 kPa	1	1	与环评一致
10		ETAS ES582 硬件+INCA 测试软件	软件+硬件	1	1	与环评一致
11		可靠性台架改造	输入扭矩 519 Nm, 输入转速 6000 rpm, 输出转速 ≥ 5500 rpm	1	1	与环评一致
12	高速单电机试验台建造	高速单电机试验台	测功机功率: ≥ 400 kW; 测功机扭矩: ≥ 550 Nm; 测功机最高转速: ≥ 25000 rpm;	1	1	与环评一致
17、整车功能安全实验室(升级改造)						
1	整车功能安全台架测试系统	整车电子电气系统台架(控制机柜*1、测试台架*1)	非标	1	1	与环评一致
2		整车 Lab Car 测试系统	非标	1	1	与环评一致
3		组合开关综合耐久试验台	非标	1	1	与环评一致
4	整车低压自动化测试系统	整车低压自动化测试系统	非标	1	1	与环评一致
5	声光报警采集设备	声光报警采集设备	非标	1	1	与环评一致
18、电测试实验室(升级改造)						
1	整车电性能测试系统		非标	1	1	与环评一致
2	数字化测试系统		非标	1	1	与环评一致
3	OBC/DC-DC/PDU 综合		非标	1	1	与环评一致

耐久试验台					
4	复合循环盐雾试验箱	非标	1	1	与环评一致
5	直流充电机（含消防设施）	非标	1	1	与环评一致
6	可编程交/直流充电桩	非标	1	1	与环评一致
7	耐久单体循环水系统改造	非标	1	1	与环评一致
8	低温环模试验室改造	非标	1	1	与环评一致

综上，本次验收阶段主要设备数量与环评一致。

（3）项目定员和工作制度

根据调查，本项目集中试制车间新增劳动定员 48 人，技术中心新增劳动定员 244 人。项目采用单班制生产，每班 8 小时，全年工作 250 天，年运行时间 2000h。

表 2-6 本项目新增人员及年时基数

分类	工序名称	新增人员 (人)	年时基数 (h/a)
集中试制车间	重型商用车试制	48	2000
	钇威科技试制		
试制中心	焊装试制线	20	2000 其中：MULE 车改制室切割工序为 640 h/a；焊接工序合计约 250h/a。
	涂装试制线	8	2000 其中：涂胶时段合计：750 h/a； 喷漆时段合计（含调漆、点补）：1500 h/a； 烘干时段合计（含闪干、冷却）：1125 h/a。
	总装试制线	30	2000
汽车模型加工中心	汽车模型加工中心	5	2000
研发实验室	研发实验室	181	2000

（4）产品方案

本次验收结合本项目环评文本及现场实际情况对产能进行了统计分析，得到验收阶段全厂产能统计如下：

表 2-7 产品方案一览表

集中试制车间

序号	区域名称	车型试制能力		变化情况
		环评	实际	
1	重型商用车试制	重卡车型 1200 辆/年	重卡车型 1200 辆/年	与环评一致
2	钇威科技试制	钇威平台车型 800 辆/年	钇威平台车型 800 辆/年	与环评一致
3	轻型商用车试制	轻卡车型（康铃 公司） 80 辆/年	/	取消建设
4	国际公司试制	国际版车型 240 辆/年	/	取消建设
乘用车试制中心				
1	燃油乘用车	100 辆/年	100 辆/年	与环评一致
2	新能源乘用车	650 辆/年	650 辆/年	与环评一致

(5) 原辅材料消耗

本次验收结合本项目环评文本及现场实际情况对原辅料消耗进行了统计分析，得到验收阶段全厂原辅材料消耗如下。

表 2-8 集中试制车间原辅材料一览表

序号	原辅材料/外购件 名称	年耗量		单位	车间最 大暂存 量	存储位 置	存储形式、规格
		环评	实际				
一 重型商用车试制							
1	防冻液	2	1.98	t	1	车间原 料存放 区	桶装，1000kg/桶
2	动转油	120	115.7	kg	40		桶装，18kg/桶
3	制动液	20	18.6	kg	25		桶装，0.8kg/桶
4	尿素	1500	1435	L	400		4L/桶
5	焊丝	40	37.2	kg	20		20kg/卷
6	二氧化碳	108	89	L	80		40L/钢瓶
二 轻型商用车试制（取消建设）							
1	冷却液	0.5	0	t	/	/	/
2	尿素	0.5	0	t	/	/	/
三 钇威科技试制							
1	防冻液	2000	1964	kg	1000	车间原 料存放 区	桶装，1000kg/桶
2	机油	200	167	L	100		桶装，4L/桶
3	制动液	0.12	0.10	t	0.02		桶装，0.8kg/桶

4	制冷剂 (R134a)	272	270	kg	136		罐装, 13.6kg/罐
5	变速箱油	0.16	0.16	t	0.04		桶装, 4L/桶
6	焊丝	300	284	kg	240		卷装, 15kg/卷
7	二氧化碳	1240	1206	L	240		瓶装, 40L/瓶
四	国际公司试制 (取消建设)						
1	防冻液	1	0	t	/	/	/
2	制动液	0.2	0	t	/	/	/

表 2-9 技术中心原辅材料一览表

序号	原辅材料/外购件名称	年耗量		单位	车间内最大暂存量	存储位置	存储形式、规格	备注
		环评	实际					
一	焊装试制线							
1	结构胶	2.25	2.25	t	0.014	物料存放区	支装, 310mL/支	
2	焊丝	0.20	0.16	t	0.050	弧焊房	卷装, 10kg/每盘	
3	二氧化碳	2000.00	1872.00	L	120.000		瓶装, 40L/气瓶	
4	氩气	800.00	783.00	L	80.000		瓶装, 40L/气瓶	
二	涂装试制线							
1	车底 PVC	6.50	6.30	t	0.250	涂胶室边	桶装, 250kg/桶	
2	焊缝密封胶	1.70	1.67	t	0.250	涂胶室边	桶装, 250kg/桶	
3	裙边胶	1.50	1.46	t	0.250	涂胶室边	桶装, 250kg/桶	
4	LASD 阻尼胶	4.50	4.44	t	0.250	涂胶室边	250kg/桶	
5	中涂漆	2.43	2.41	t	0.036	喷漆室内	桶装, 36kg/桶	
6	底色漆	3.20	3.15	t	0.036	喷漆室内	桶装, 36kg/桶	
7	罩光漆 (双组份)	3.63	3.60	t	0.018	喷漆室内	桶装, 18kg/桶	含固化剂
8	水性清洗溶剂	2.10	2.07	t	0.018	喷漆室内	桶装, 18kg/桶	
9	溶剂清洗剂	1.20	1.14	t	0.018	喷漆室内	桶装, 18kg/桶	
三	总装试制线							
1	汽油	4000	3976	L	/	总装试制线汽油加注区	桶装, 10L/桶	
2	机油	0.44	0.43	t	0.040	物料油品库房	桶装, 4L/桶	
3	变速箱润滑油	0.27	0.27	t	0.040	物料油品	桶装, 1L/桶	

						库房		
4	防冻液	1.69	1.67	t	0.050	物料油品 库房	桶装, 5kg/桶	
5	制动液	0.28	0.24	t	0.010	物料油品 库房	桶装, 1kg/桶	
6	制冷剂	0.23	0.22	t	0.082	物料油品 库房	瓶装, 16.3 kg/ 瓶	
7	玻璃胶	0.75	0.74	t	0.250	物料油品 库房	桶装, 5kg/桶	整 车 玻 璃 安 装
三	汽车模型加工 中心							
1	油泥	12.00	11.31	t	4.000	铣削室	箱装, 13kg/箱	
四	研发实验室							
1)	高压动力系统实验室-动力电池系统开发综合实验室							
1	抗磨液压油	0.036	0.036	t	0.036	物料油品 库房	桶装, 18kg/桶	
2	冷却液	0.020	0.020	t	0.020	辅料区	桶装, 4kg/桶	
3	洗涤剂	0.025	0.025	t	0.025	辅料区	桶装, 25kg/桶	
4	除锈剂	0.025	0.025	t	0.025	辅料区	桶装, 25kg/桶	
2)	热管理系统开发实验室							
1	防冻液	0.20	0.18	t	0.050	实验室备 料区	桶装, 2kg/桶	
2	制冷剂 (R134a)	0.04	0.04	t	0.040	实验室备 料区	桶装, 10kg/桶	
3	制冷剂 (R290)	0.004	0.004	t	/	否	不存储, 在外加 注	
3)	数字化造型设计与评审实验室							
1	3D 打印材料	0.24	0.23	t	0.020	物料油品 库房	桶装, 10kg/桶	/
4)	道路模拟实验室							
1	机油	0.40	0.36	t	0.040	物料油品 库房	桶装, 4L/桶	/
5)	混动系统实验室							
1	变速箱润滑油	2.00	1.92	t	0.040	物料油品 库房	桶装, 1L/桶	/
6)	电驱技术综合实验室							

1	硅油	0.20	0.20	t	0.200	物料油品 库房	桶装, 5kg/桶
2	变速箱润滑油	2.00	1.86	t	0.040	物料油品 库房	桶装, 1L/桶
3	防冻液	0.50	0.43	t	0.050	物料油品 库房	桶装, 5kg/桶
7)	整车功能安全实验室						
1	制动液	0.005	0.005	t	0.005	备品备件 库	桶装, 1kg/桶

(6) 水源及水平衡

项目集中试制车间、技术中心供水由市政供水管网提供, 排水依托现有工程雨污水管网。

6.1) 集中试制车间

项目集中试制车间废水利用安徽江淮汽车重型车分公司现有污水处理站处理, 厂区排水体制为雨、污分流制。厂区雨水就近排入开发区雨水管网; 生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后排入市政污水管网, 最终进入经开区污水处理厂进一步处理。

表 2-10 本项目集中试制车间给排水一览表 单位: m^3/d

序号	用水项目	新鲜水量	损耗量	废水排放量	备注
1	生活用水	5.28	1.056	4.224	依托安徽江淮汽车重型车分公司厂区污水处理站处理。 污水处理站处理工艺: 生产废水、生活污水经管道排至厂区污水处理站处理后通过厂区东南角的总排放口排入市政污水管网, 最终进入经开区污水处理厂进一步处理。
2	车间地面清洁用水	0.89	0.089	0.801	
	合计	6.17	1.145	5.025	



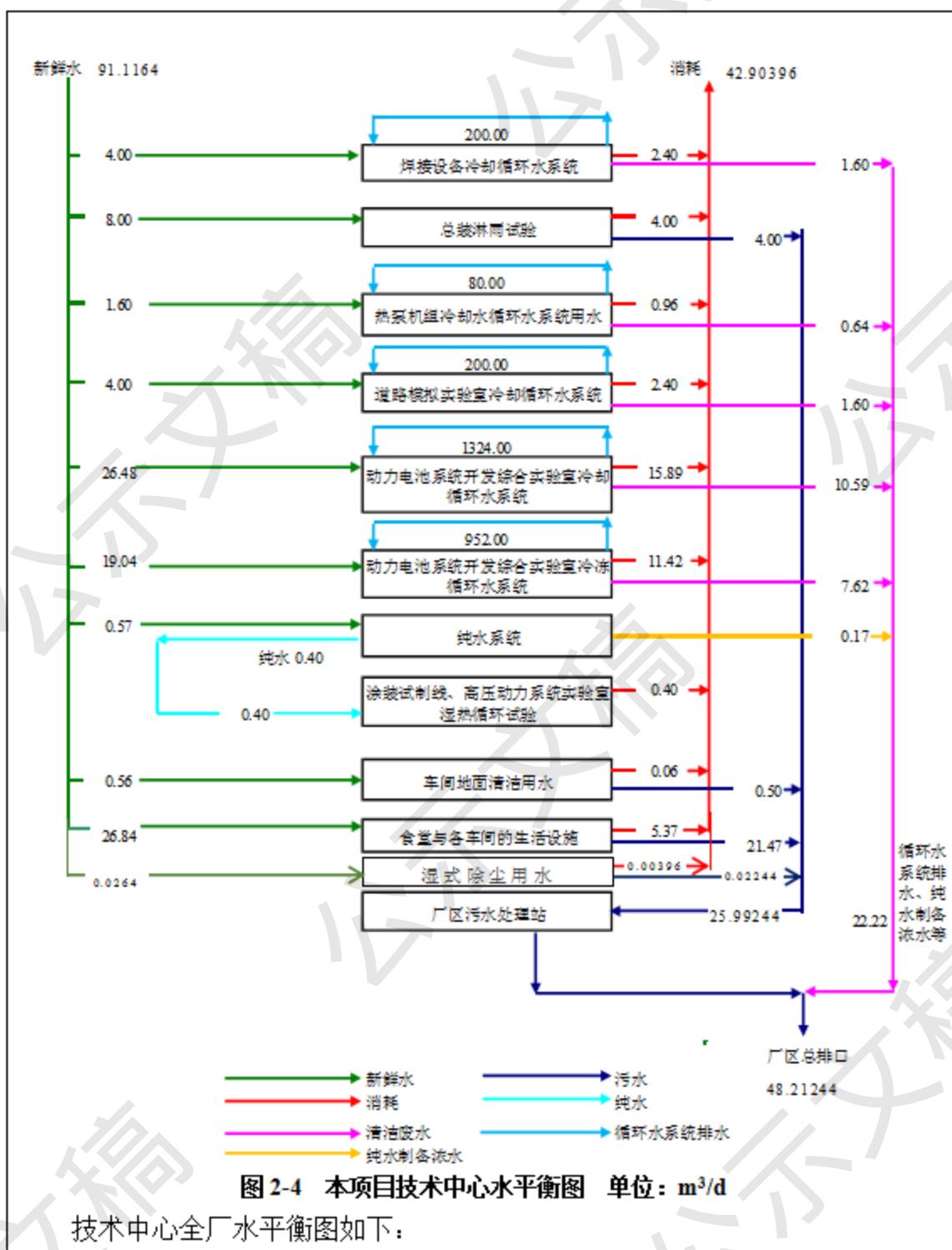
图 2-3 本项目集中试制车间水平衡图 单位: m^3/d

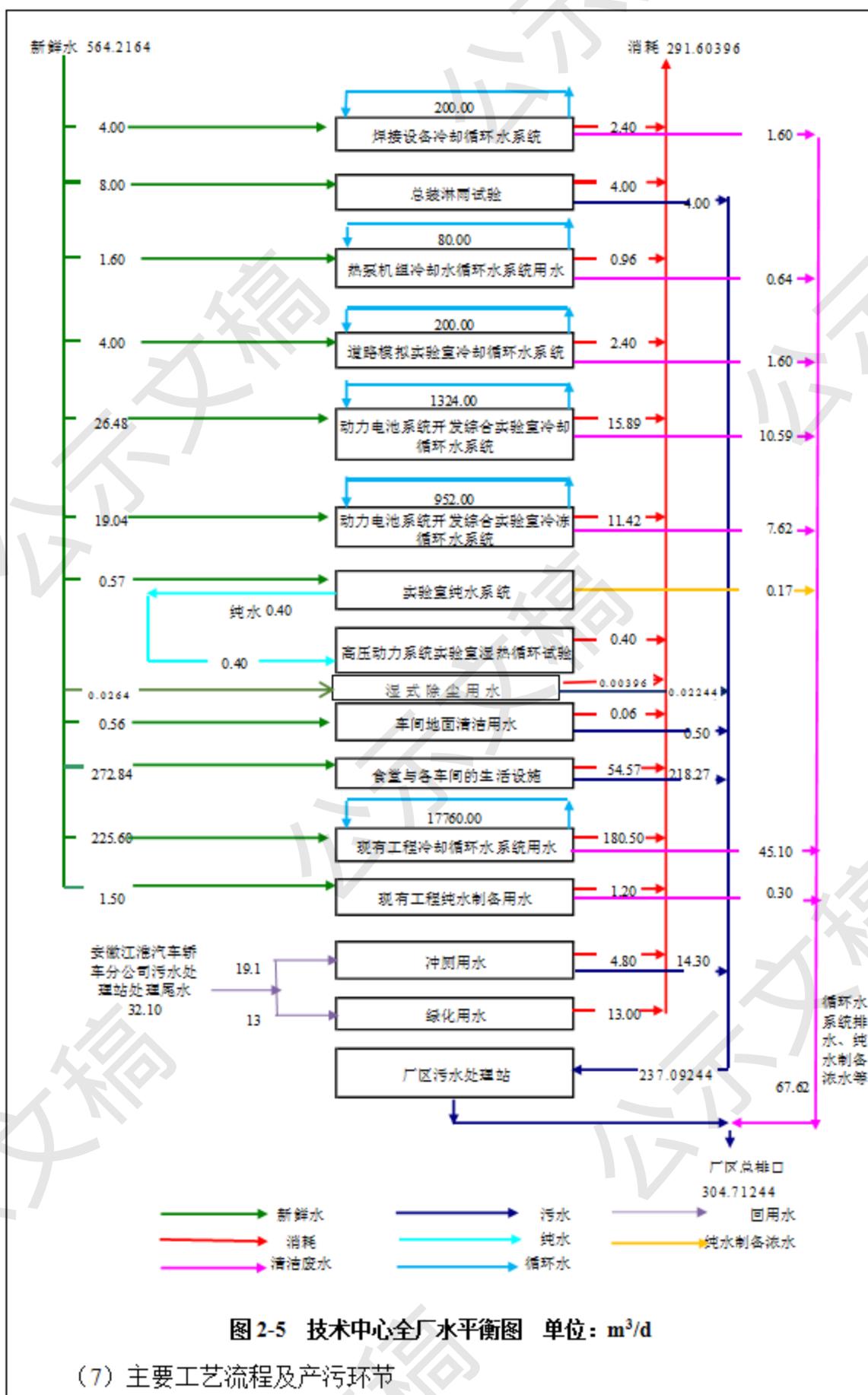
6.2) 技术中心

项目技术中心实行雨污分流制,雨水经雨水井收集后经过管道排入市政雨水管网;生活污水、保洁废水经技术中心污水处理站处理后与循环系统排水、纯水制备浓水等一同经市政污水管网排入经济技术开发区污水处理厂处理。

表 2-11 本项目技术中心给排水一览表 单位: m³/d

序号	生产部门	新鲜水量	纯水量	循环水量	纯水产量	消耗水量	废水量	
							生产/生活废水	清洁废水
1	焊装试制线							
1.1	焊接设备冷却循环水系统	4.00		200		2.4		1.6
1.2	湿式除尘	0.0264				0.00396	0.02244	
2	总装试制线							
2.1	总装淋雨试验用水	8				4	4	
3	风冷热泵机组循环水系统用水	1.60		80		0.96		0.64
4	循环水系统							
4.1	道路模拟实验室冷却循环水系统	4		200		2.40		1.60
4.2	动力电池系统开发综合实验室冷却循环水系统	26.48		1324		15.89		10.59
4.3	动力电池系统开发综合实验室冷冻循环水系统	19.04		952		11.42		7.62
5	纯水系统	0.57			0.40			0.17
5.1	涂装试制线、高压动力系统实验室湿热循环试验		0.40			0.40		
6	车间地面清洁用水	0.56				0.06	0.50	
7	食堂与各车间的生活设施	26.84				5.37	21.47	
8	分项合计	91.1164	0.4	2756	0.4	42.9	25.99244	22.22
9	总用水量	2847.9164					进厂区污水处理站	25.99244
10	总循环水量	2756.00					清净下水外排量	22.22
11	水重复利用率	96.80%						
12	年总用水量 (m ³ /a)	711778.35					全厂污水总排口外排量	48.21
13	年总新鲜水用量 (m ³ /a)	22778.35						244





1、主要工艺流程

本项目工艺主要包括两部分内容，集中试制车间与江淮汽车技术中心。

1.1 集中试制车间

验收阶段轻型商用车试制-轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制-国际版车型取消建设；集中试制车间实际建设内容包括：重型商用车试制、亿威科技试制两大区域，详见下图。

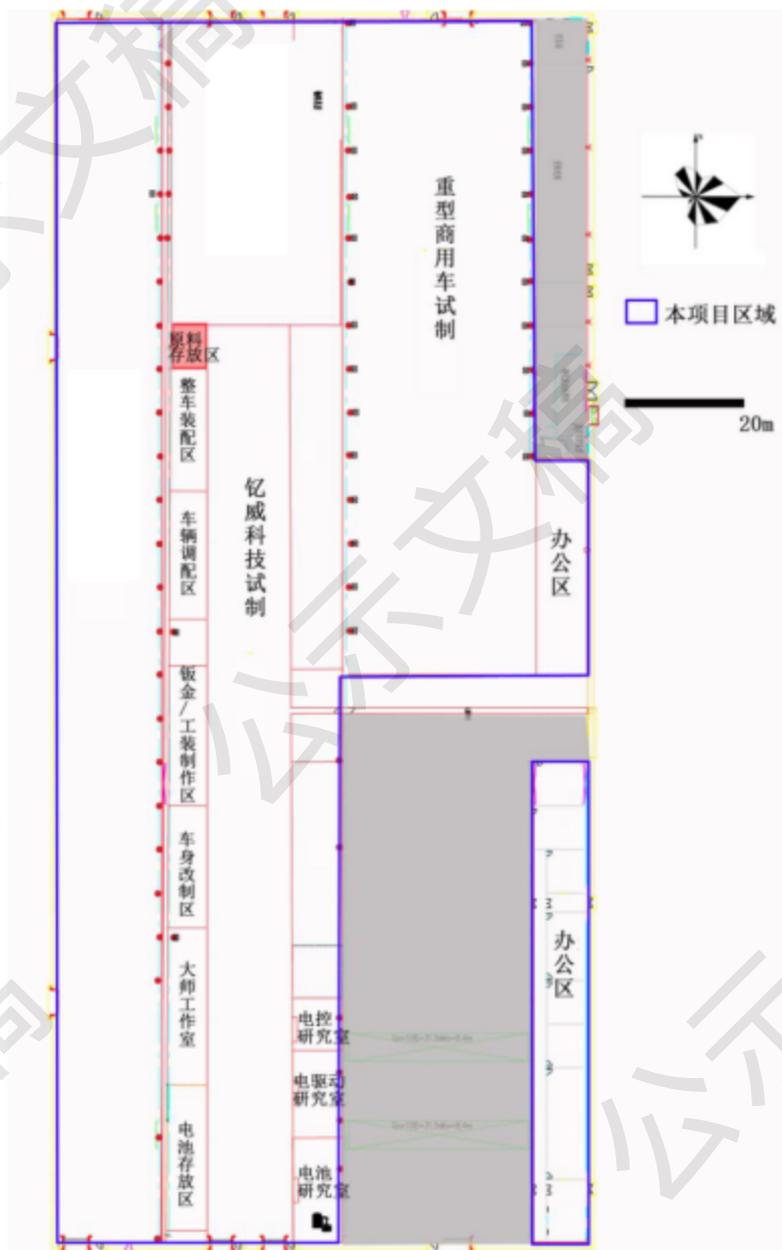


图 2-6 集中试制车间平面布置图

1.1.1 重型商用车试制

主要试制车型为重卡车型，车间工艺包括简易切割、焊接调整和举升机装配

等。主要工艺流程包括：



图 2-7 重型商用车试制工艺流程图

综上，重型商用车试制主要污染因子为等离子切割废气、焊接烟尘，生活污水和车间地面清洁废水，废动转油、废防冻液/制动液/尿素、废原料包装桶、废包装材料（废纸箱、废木板）、生活垃圾等固体废物。

1.1.2 钇威科技试制

钇威科技试制由钇威平台车型试制区域和研发实验室区域两部分组成，车间布局包括：（1）钇威平台车型试制区域：车身改制区、钣金/工装制作区、车辆调试区、整车装配区、原料存放区等；（2）研发实验室区：包括电控研究室、电驱动研究室、电池研究室、大师工作室、电池存放区等。

（1）钇威科技试制区域

主要是对钇威平台车型进行试制，包括钣金件制作、车身改制、整车装配、车辆调试等内容。工艺流程及产污环节如下：

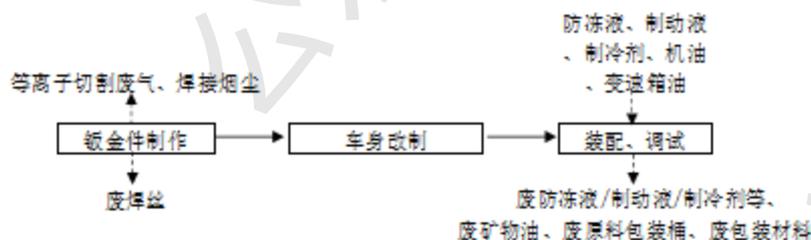


图 2-9 钇威科技试制工艺流程图

钇威科技试制区域工艺说明：

钣金件制作工艺：委外采购原材料→折弯→CO₂保护焊机焊接→交付车身改制或装车验证。

车身试制：采用自制车身试制平台和举升机，通过对基础车身长宽高、轴距、底盘硬点等关键尺寸进行等离子切割、焊接调整，手工试制裸车车身。主要工艺流程：车身长宽高、轴距、底盘硬点调整→车身总体焊接→委外涂装。

整车装配：装配采用固定工位的装配方式，设置举升机及部分加注设备。主

要工艺流程：吊车身→内饰装配→底盘装配→合装→检查→防冻液、制动液、制冷剂、变速箱油、机油等液体加注→调整→下线检测。

车辆调试：包括整车尺寸及重量测量；大灯亮度、照射位置测量调整；四轮定位参数测量调整；整车主观评价等内容。主要工艺流程：零部件检测→装配过程检查→装配后整车调试→四轮定位→大灯检测→整车尺寸及重量测量→整车动静态评审→交付试验。

(2) 研发实验室

四个研发实验室分别设置在独立房间内，包括电控研究室、电驱动研究室、电池研究室、大师工作室。主要进行电池系统、电驱系统、电控系统、车身试制等问题收集分析与反馈工作，进行新工艺、新技术研究等，与钇威平台车型试制无关。电池研究室内设有 1 台动力电池激光焊接机，以激光束作为焊接热源，当温度高达材料的熔点时即可进行焊接。本项目电池研究室激光焊接属微、小型工件的精密焊接，且在焊接过程不使用焊料，烟尘产生量极少，实验后废动力电池交由有相关单位回收处理。

钇威科技试制主要污染因子为等离子切割废气、CO₂ 保护焊机焊接烟尘，生活污水和车间地面清洁废水，废矿物油、废防冻液/制动液/制冷剂、废原料包装桶、废动力电池、废包装材料（废纸箱、废木板）、生活垃圾等固体废物。

1.2 江淮汽车技术中心

江淮汽车技术中心建设内容包括：1、新建试制中心：焊装试制线、涂装试制线、总装试制线；2、新建汽车模型加工中心；3、研发实验室：①新建研发实验室包括：高压动力系统实验室、混动系统实验室、电控系统联合 HIL 测试实验室、智能线控底盘实验室、热管理系统开发实验室、数字化造型设计与评审实验室、智能驾驶实验室、智能架构实验室、智能移动第三空间实验室、智能服务实验室、车身智能部件控制及测试实验室、座舱舒适性联合实验室、轻量化车身制造技术实验室、先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室、道路模拟实验室；②升级改造实验室包括：电驱技术综合实验室、整车功能安全试验室、电测试实验室等。4、新建食堂 1 座。

下面分别介绍工艺流程：

1.1.1 试制中心

(1) 焊装试制线

焊装试制线主要是试制车身总成及分总成的焊接等任务。工艺流程及产污环节如下：

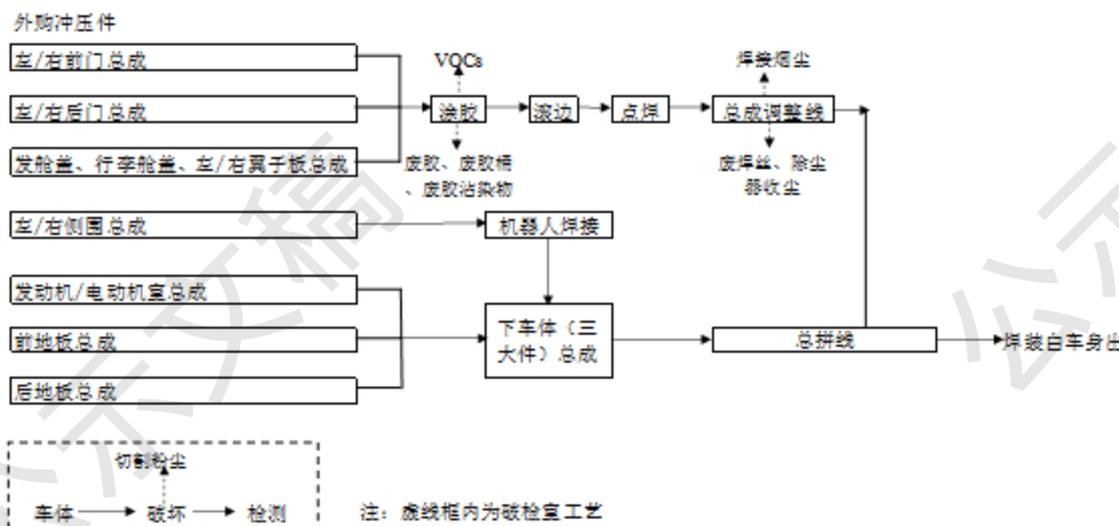


图 2-11 焊装试制线工艺流程和产污环节图

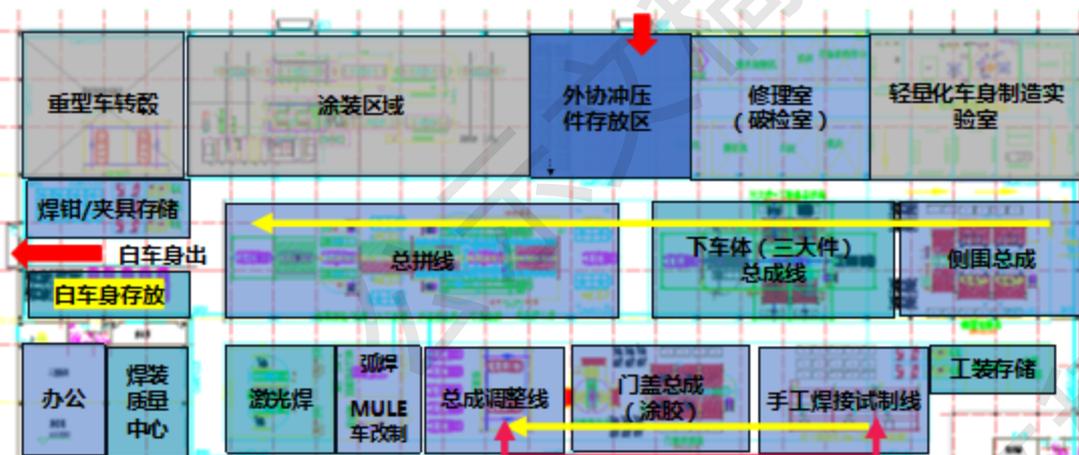


图 2-12 焊装试制线工艺布置图

工艺说明：

将外协件库送来的冲压件按需送往各分总成焊接生产区，包括门盖总成、侧围总成、下车体（含三大件）总成等。

门盖总成（包括左/右车门、发舱盖、行李舱盖、左/右翼子板等）经涂胶、滚边、机器人点焊后进入总成调整线。总成调整线经弧焊、激光焊等调整后进入总拼线。

侧围总成经机器人点焊后进入下车体（含三大件）总成线。下车体（含三大件）总成线包括发动机/电动机室总成、前地板总成、后地板总成等，经机器人

点焊、螺柱焊后进入总拼线。

总拼线经最终检验合格后白车身总成送往外协涂装车间。

焊接采用机器人焊接，以点焊机为主，激光焊、弧焊机、螺柱焊为辅。其中点焊、螺柱焊工作过程中无需焊材、焊剂，不产生焊接烟尘。激光焊房和弧焊房焊接工位会产生焊接烟尘。MULE 车改制室包括切割及焊接，板材切割工序会产生切割粉尘，焊接工序采用弧焊焊接，会产生焊接烟尘。

门盖总成设置人工涂胶工位，采用手动打胶枪进行涂胶，使用的胶粘剂主要是结构胶等，涂胶后不设烘干过程，胶粘剂中 VOCs 在转移输送和存放过程中无组织排放。

修理室（破检室）主要对车体进行破坏，用于检测车身连接点进行轻量化分析。破检室等离子切割过程产生切割粉尘。

焊装试制线主要污染因子为焊接烟尘、切割粉尘及涂胶排放的少量 VOCs、废焊丝、除尘器收尘（焊接烟尘）、废胶、废胶沾染物、废胶桶等。

(2) 涂装试制线

涂装试制线配置打磨/涂胶室、喷漆/流平室、烘干/闪干室、车身储存区、原料存储区、危废暂存区，配套相应的输送系统、废气处理设施、车间空调系统等。涂装试制线采用工位室体、喷漆/流平室、烘干/闪干室循环输送，多遍喷涂烘干方案，只需要调整工位室体操作内容、喷涂不同涂层、调整不同烘干温度，实现多工序、多涂层喷涂烘干。涂装试制线主要工艺流程及产污环节见下图。

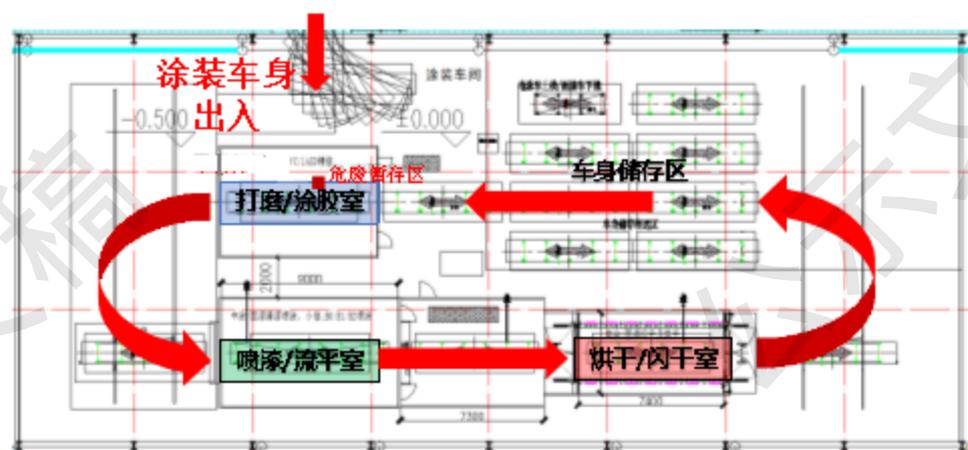


图 2-13 涂装试制线工艺布置图

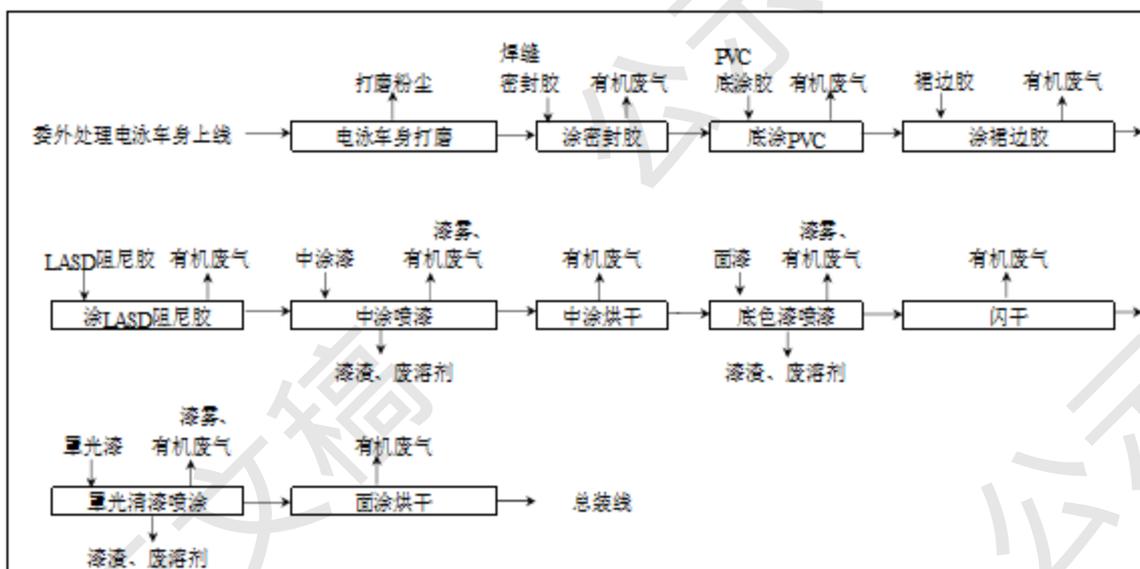


图 2-14 涂装试制线工艺流程和产污环节图

喷涂工艺说明：

①打磨、涂密封胶、PVC车底涂料、裙边胶、LASD阻尼胶

打磨/涂胶/室：具备打磨、涂胶、底涂功能。配置压缩空气、打磨机、抛光机、喷漆罐枪、涂胶胶枪、胶嘴、供胶系统、烤灯等。

委外处理后的电泳汽车车身需用磨料对车身进行打磨，为干式打磨，打磨产生少量打磨粉尘。

车身打磨后涂防震隔热的 PVC 车底涂料、裙边胶、LASD 阻尼胶，然后在焊缝处涂密封胶。LASD 阻尼胶采用丙烯酸树脂涂料，焊缝密封胶、裙边胶、底涂胶均采用 PVC（聚氯乙烯）涂料，仅粘度不同。密封胶、PVC 车底涂料、裙边胶、LASD 阻尼胶，供胶采用线边简易供胶系统，供胶站采用气动泵，设置在涂胶线边。PVC、底部涂胶、粗细密封采用相同的胶，共用供胶系统，涂胶全部采用人工喷涂。有机溶剂在涂胶过程有微量挥发，主要污染因子为 VOCs。

②中涂喷漆

涂胶后的车身进行中涂喷漆，喷漆采用人工喷涂，喷漆室均采用干式喷漆室，喷涂工序产生有机废气和漆雾，主要污染因子为漆雾和 VOCs。喷漆室配置干式纸盒喷漆室过滤系统。漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，喷枪清洗产生废溶剂。

需要在每天 3 台车喷涂任务完成后，对喷枪进行清洗，以防止间歇时间油漆变成漆渣堵塞旋杯出漆孔。因溶剂型罩光清漆不溶于水，不能使用水性洗枪溶剂，

仅能使用溶剂型洗枪溶剂。

输调漆设置室内线边简易输调漆系统，采用电动泵，供漆压力可调，供漆管路不循环，管路设置过滤器。

喷枪清洗时，洗枪溶剂需要通过喷嘴喷出，并且需要压缩空气将洗枪溶剂吹扫干净。在喷漆室内设溶剂罐，对喷枪清洗喷出的溶剂和吹扫出的溶剂全部进行收集，但因雾化溶剂极易挥发，溶剂喷入溶剂罐过程不可避免有洗枪溶剂在喷漆室排放，进入喷漆室有机废气净化系统处理。

废洗枪溶剂收集率数据根据企业设计数据，废溶剂收集率 70%。废洗枪溶剂收集后作为危险废物。

③中涂烘干

中涂后需进行烘干处理，在烘干室中进行，烘干炉热源采用电加热。烘干炉为密闭结构。烘干温度 150℃，烘干时间总计 35min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子包括 VOCs 等；烘干炉采用电加热，不产生燃气废气。

④底色漆喷涂

喷漆采用人工喷涂，喷漆室均采用干式喷漆室，喷涂工序产生有机废气和漆雾，主要污染因子为漆雾和 VOCs。喷漆室配置干式纸盒喷漆室过滤系统。漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，喷枪清洗产生废溶剂。

⑤底色漆闪干

底色漆喷涂后需进行闪干，在烘干室中进行，热源采用电加热。闪干炉温度 80℃，时间 5min。

底色漆闪干工序产生有机废气，主要污染因子为 VOCs 等。闪干炉采用电加热，不产生燃气废气。

⑥罩光清漆喷涂

底色漆闪干后车身需再涂一道罩光清漆。喷漆采用人工喷涂，喷漆室均采用干式喷漆室，喷涂工序产生有机废气和漆雾，罩光清漆喷涂主要污染因子为漆雾、二甲苯、苯系物、乙酸丁酯、VOCs 等。喷漆室配置干式纸盒喷漆室过滤系统。漆雾处理产生废漆渣和废纸盒过滤器，罩光清漆采用溶剂性洗枪溶剂自动进行清洗，喷枪清洗产生废溶剂。

⑦底色漆、罩光清漆烘干

喷罩光清漆后需对底色漆及罩光清漆进行烘干处理。烘干在烘干室中进行，热源采用电加热。烘干炉为密闭结构，烘干温度 150°C ，烘干时间总计 35min。

烘干工序产生有机废气，主要污染因子包括二甲苯、苯系物、乙酸丁酯、VOCs 等；烘干炉采用电加热，不产生燃气废气。

⑧输调漆系统

涂装试制线设置室内线边简易输调漆系统，采用电动泵，供漆管路不循环，管路设置过滤器。包括 2KS 双组份喷漆系统和固化剂系统，无溶剂系统，它是由各部件以及输送管路构成的管道网络，不仅能够保证以适当的压力和流量输送涂料，同时还能对涂料的温度等特性进行控制。由于涂料是在密闭系统中循环，因而避免了外界杂质对涂料的污染，从而保证了输送涂料的洁净度。

输调漆系统连续运行，在油漆调配和输送的过程中少量的有机溶剂挥发，通过“上送风、下排风”的送排风方式，将有机废气排出喷漆室处理。有机废气主要污染因子为二甲苯、苯系物、乙酸丁酯、VOCs。

⑨空调送排风系统

涂装试制线设有空调送排风系统，给打磨涂胶室、喷漆/流平室、烘干/闪干室等送排空调风，设有风冷式热泵机组给空调夏季制冷除湿用冷、加热。

(3) 总装试制线

总装试制线包括内饰线、底盘线、合装线、OK 线、电检线、ADAS 标定检测线、总装质量中心、调试返修区、电池拆解存放区、举升机装配区、保密装配区、伪装区、物料油品库房、汽油加注区、存放区、办公区、车辆待交区等。

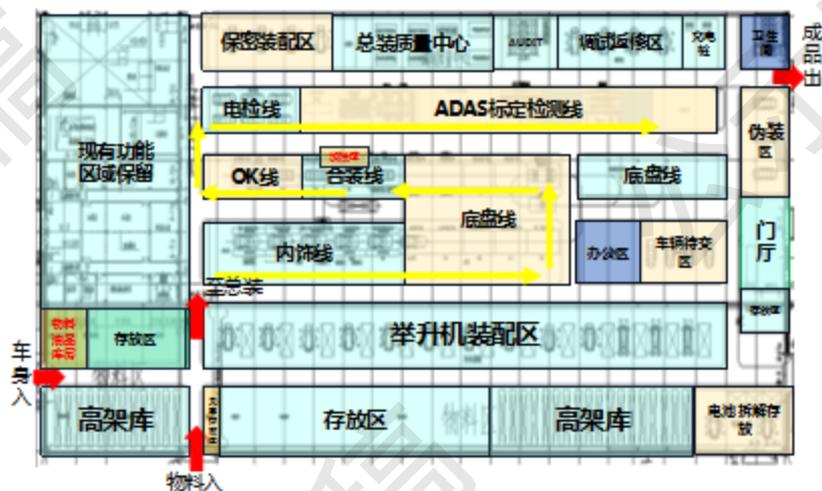


图 2-16 总装试制线工艺布置图

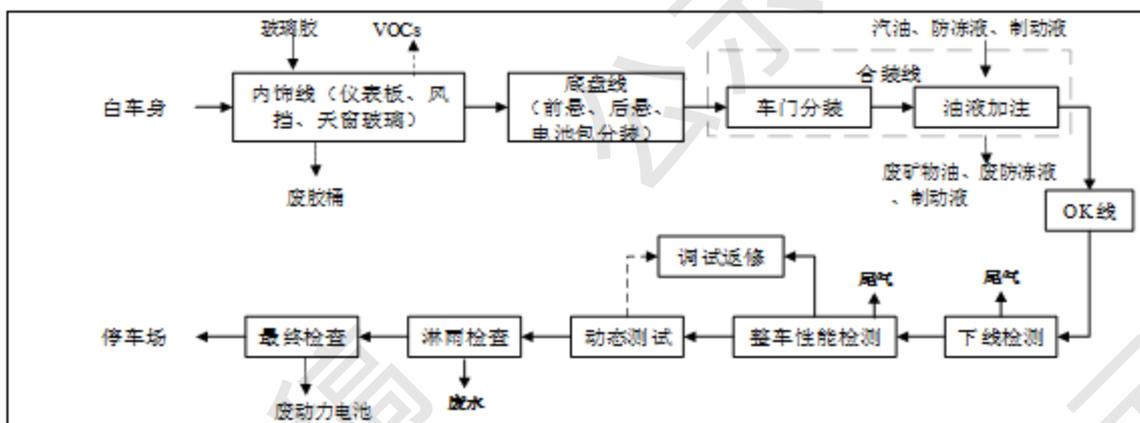


图 2-17 总装试制线工艺流程和产污环节图

工艺说明：

①内饰线主要包括仪表板、风挡、天窗玻璃等。

②风挡玻璃涂胶：天幕、前后风挡玻璃采用手动打胶枪进行涂胶，自然晾干，无需加热烘干。

③底盘线：前后悬架、电池包分装：内饰装配完成后的车身即可进行底盘、电池/动力总成的装配。

④液体加注：采用加注机将防冻液、制动液等加注到试制车内。

⑤汽油加注：（1）新能源试制车（650台/年）：其中550台/年总装下线检测不进行汽油加注，采用接通电源驱动。100台/年采用汽油加注进行下线及检测。

（2）汽油乘用车试制车辆（100台/年）需进行汽油加注，总装试制新增汽油加注区，设有30L汽油桶、气动泵等装置，以满足总装试制下线供油需求，因新增汽油用量很小（共20L/台车，200台/年），且车辆为空油箱，与社会车辆加油过程油箱中有油气置换排出情况不同，新车空油箱加注过程油气挥发极少，因此不再对汽油加注区新增VOCs排放进行定量分析。

⑥整车调整：主要包括门盖的调整，底盘件复查等工序。

⑦下线及检测：整车性能检测包括检查地坑、颠簸路、四轮定位、大灯检测、ADAS标定区、制动速度检测、淋雨检测和灯光检查带等。检测合格后的试制整车送入试验中心开展耐久等相关试验。检测不设转鼓试验，仅车辆行驶过程会产生少量尾气（带发动机车辆均安装三元催化器净化尾气）直接排放车间内。

⑧电池拆解：将不合格电池从车身上拆除，动力电池外壳拆解会产生废金属材料（废电池外壳），不涉及动力系统电池电芯的拆解，也不涉及铅酸蓄电池电芯的拆解，主要产生废动力电池（废磷酸铁锂电池、废三元锂电池）。

总装试制线主要污染因子包括：涂胶 VOCs 废气、尾气检测时产生的含非甲烷总烃、NO_x 尾气；发动机噪声；淋雨试验定期排放的废水；废胶桶、废动力电池（废磷酸铁锂电池、废三元锂电池）等。

1.1.2 汽车模型加工中心

汽车模型加工中心主要用于与客户沟通咨询，以完成客户个性化的设计需求，并根据确定的整车参数及效果图，制作不同比例的油泥模型。用实物再现造型设计的思想，验证效果图的立体效果，并进行优化和方案论证。设计造型中心为单层建筑（局部两层），评审中心 1/2 楼与造型设计院贯通，评审中心外设置室外评审场地。包含铣削、评审旋转平台、办公区等功能区域。其中油泥模型建造在一层车间内完成，油泥车模的制作工艺流程及产污环节见下图。



图 2-18 汽车模型加工中心工艺流程和产污环节图

工艺说明：

将外购的油泥采用烤箱电加热至 50-60℃ 进行软化处理（油泥主要成分为工业粘土 60%、润滑脂 30%、凡士林 10%。）油泥软化过程产生微量的有机废气在车间无组织排放，因产生量极少本次环评不再统计，然后将软化的油泥敷在设备平台上，进行定位，使用悬臂铣削机主轴头上刀具进行加工，加工完成后对模型表面进行吹扫去除的油泥，再使用刮刀、铲刀、等工具进行模型修整。

油泥模型间汽车油泥模型制造过程会产生微量有机废气、废油泥（含废弃的油泥模型），机加工过程中会产生噪声，通过在整个车间内使用吸声材料进行内装饰，能够有效降低噪声源强。

1.1.3 研发实验室

研发实验室不新增场地，充分应用原有研发场地资源，进行改建和升级改造。其中改建面积需求约 6400m²，主要分布在动力总成试验验证中心、动力电池试验验证中心、商用车验证中心、零部件开发验证中心、被动安全验证中心、乘用车验证中心、汽车造型中心等。具体包括：①新建研发实验室包括：高压动力

系统实验室、混动系统实验室、电控系统联合 HIL 测试实验室、智能线控底盘实验室、热管理系统开发实验室、数字化造型设计与评审实验室、智能驾驶实验室、智能架构实验室、智能移动第三空间实验室、智能服务实验室、车身智能部件控制及测试实验室、座舱舒适性联合实验室、轻量化车身制造技术实验室、先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室、道路模拟实验室，共 15 个；②升级改造研发实验室包括：电驱技术综合实验室、整车功能安全试验室、电测试实验室等，共 3 个。各试验室的主要实验内容详述如下。

(1) 高压动力系统实验室

① 新能源动力域台架实验室（新建）

新能源动力域台架实验室位于动力总成试验验证中心，占地面积约 170m²，基于实验室现有主体测功机系统、温控系统布局，新增设备除电池包环境温箱（防爆）布置在实验室外，其余新增设备均布置在实验室及操作间内。主要进行电池包、电芯的性能测试试验。其中，混合四轴五电机台架间主要进行混合动力总成系统性能试验和综合寿命试验、电控系统试验发动机和车用电机以及动力电池组在混合动力系统中的性能试验及优化标定、纯电驱动系统性能试验、混合动力系统性能试验，并可进行整车及道路负载模拟试验，新能源汽车整车动力总成的开发。



图 2-19 新能源动力域台架实验室工艺流程和产污环节图

工艺说明：

试验前工作人员将待测试对象（电池包/电芯）运至四轴五电机台架，并固定在台架上，接入能源供应系统（直接连接电源）智能控制系统，操作人员离开试验间后启动试验。试验过程，试验工程师在旁边的控制间内操控试验进行，并通过控制间内观察窗及智能测试系统反馈的参数观测、记录试验进展。结合项目试验内容，项目主要进行汽车动力系统电池（磷酸铁锂电池和三元锂电池）拆解

(拆解至电芯)，然后对不同环境下的电池和电芯的性能进行测试(测试方向为电性能和安全性能测试)。项目铅酸蓄电池试验室主要是进行不同环境下的铅酸蓄电池的电性能进行测试，项目电池及动力系统集成测试中心废动力电池外壳拆解主要产生废金属材料(废电池外壳)，项目不涉及动力系统电池电芯的拆解，也不涉及铅酸蓄电池电芯的拆解。项目试验过程主要产生废动力电池(废磷酸铁锂电池、废三元锂电池)。

试验过程产生的污染主要为设备运行噪声、废动力电池等。

②动力电池系统开发综合实验室(新建)

动力电池实验室位于位于动力电池试验验证中心，占地面积约 1550m²，实验室包括电性能、电安全以及结构安全三个维度规划，规划建设电芯/电池包性能测试区、电池包/电芯对标拆解区、充电系统测试区、测试后电池包存放区、电池包三综合(工况、环境、振动)、电池包热失控测试区。包括电性能、电安全以及结构安全三个维度规划。

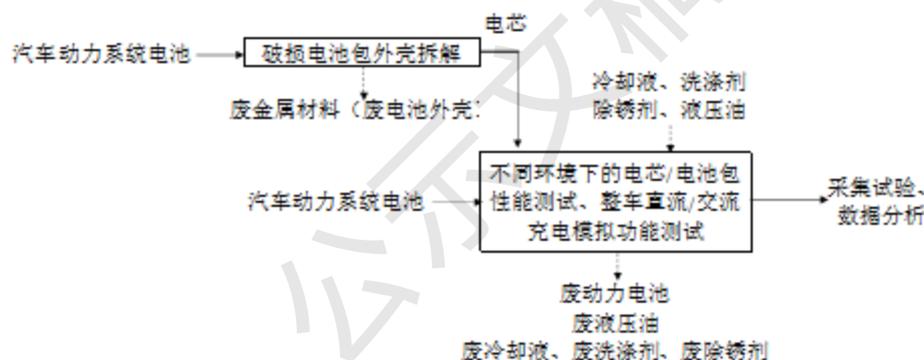


图 2-20 动力电池系统开发综合实验室工艺流程和产污环节图

试验操作流程介绍如下：

对不同环境下电芯和电池包进行循环充放电、湿热循环、温度冲击、绝缘、耐压、上位机通讯、箱体气密、液冷系统气密、三综合振动、机械冲击等测试，然后对电池包进行拆解进行分析(拆解至电芯，不涉及电芯内部拆解)。对电动汽车进行直流/交流充电模拟功能测试等。

动力电池系统开发测试过程主要是采集试验数据进行分析，试验过程产生的污染主要为设备运行噪声、循环水系统排水、废液压油、废冷却液、废洗涤剂、废除锈剂、废动力电池等。

(2) 电控系统联合 HIL 测试实验室

电控系统联合 HIL 测试实验室位于零部件验证中心，占地 150m²。实验室规划建设 4 区域，包括测试工作区、办公区、备件存放区和动力域拓展区。其中测试工作区为 HIL 测试人员工作区域；办公区为非测试人员办公区域。构建 VCUTCU、BMS、PCU、EMS 等电控系统联合测试的能力。通过控制器单独 HIL 测试和电控系统联合 HIL 测试，提前识别单独控制器软件功能逻辑问题和系统匹配问题。

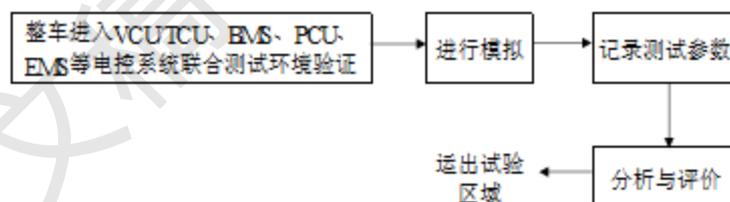


图 2-21 电控系统联合 HIL 测试工艺流程图



图 2-22 电控系统联合 HIL 测试内容

电控系统联合 HIL 测试过程主要是通过系统模拟进行测试，采集试验数据分析，这些实验过程无污染物产生。

(3) 智能线控底盘实验室

智能线控底盘实验室位于零部件验证中心，占地面积约 250m²，实验室规划布置功能模块区（线控转向测试、线控制动测试、线控悬架测试、底盘域控测试）、线控平台展示区及办公区。构建线控转向、线控制动、线控悬架以及底盘域控系统的测试能力，建立线控底盘系统各子系统以及域控系统的 HIL 测试能力。建设线控悬架测试区、线控转向测试区、线控制动测试区、底盘域控测试区及线控

底盘展示区。

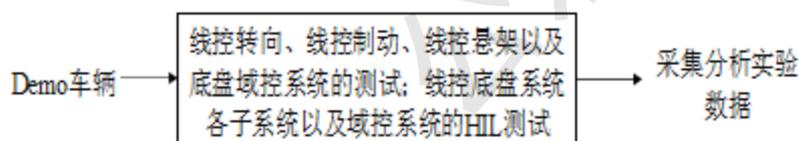


图 2-23 智能线控底盘实验室工艺流程图

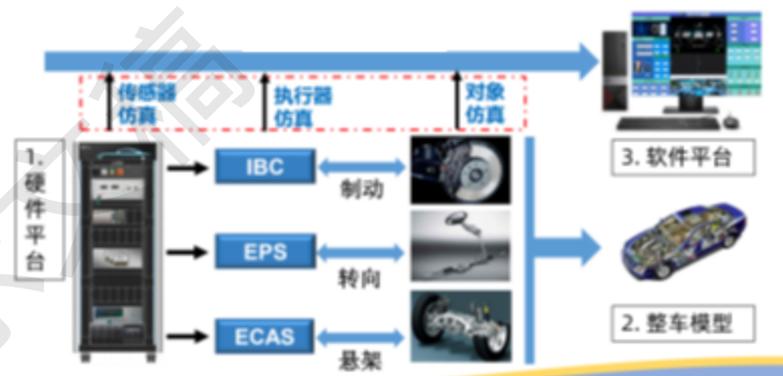


图 2-24 智能线控底盘实验内容

智能线控底盘实验室测试过程主要是通过系统模拟进行测试，采集试验数据分析，这些实验过程无污染物产生。

(4) 热管理系统开发实验室

热管理系统开发实验室位于动力总成试验验证中心（四轴五电机台架北侧），占地 210m²。实验室规划建设四部分：包括保温试验间、设备间、控制间、工作区等，建设布置温控系统、冷热水系统、数采系统、电源系统、控制显示系统、热管理台架、工作台、冷媒加注设备等。

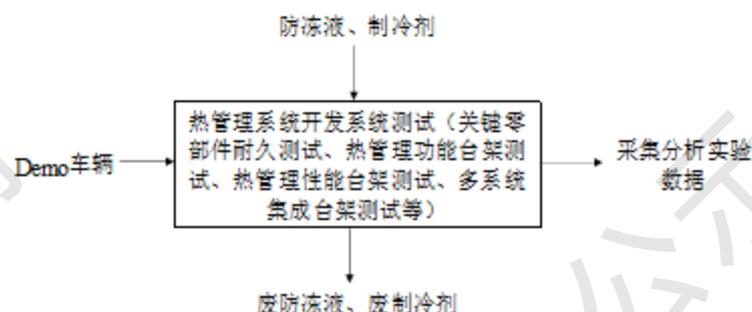


图 2-25 热管理系统开发试验流程图

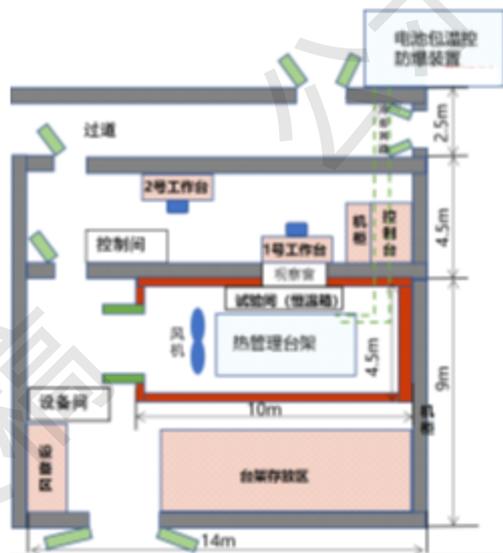


图 2-26 热管理系统开发实验室布局图

热管理系统开发实验室试验操作流程介绍如下：

安装调试试验台架、使用加注设备加注制冷剂（R134a）、加注冷却液、使用实验室控制装置对前端进风设备、空气湿度控制设备、冷热水系统、热水系统等进行试验环境条件设置，使用台架控制装置（如热管理控制器）对热管理台架压缩机、电子膨胀阀、多通阀等进行控制，使用数据采集设备对实验过程数据（温度、流量、压力）等进行测量并记录。开展传统冷媒和新型冷媒热管理系统的匹配选型、冷媒充注量、性能测试、能耗摸底、逻辑粗标、可靠性开发等热管理系统试验。

热管理系统开发实验主要包括冷却系统，热管理和空调系统测试。热管理系统开发实验测试过程主要是采集试验数据进行分析，这些实验过程主要产生废防冻液、废制冷剂。

（5）数字化造型设计与评审实验室

数字化造型设计与评审实验室位于汽车造型中心，占地 60m²，包括高性能工作站设备区域、VR 沉浸式台架区域。“造型数字化”是将新一代的数字化技术融合到造型流程中，支撑 AI 模型训练、数字化体态 AI 模型、内外饰造型 VR 展示、沉浸式 3D 体验，实现“设计开发助手”、“创意生成智库”、“3D 展示评审”等生成式人工智能的 AI 创新平台，构建高效数字化设计实验室。

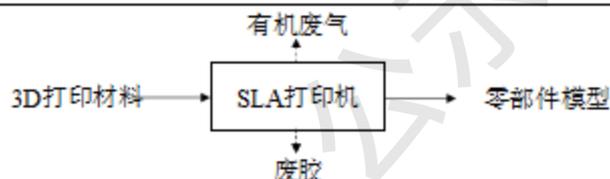


图 2-27 数字化造型设计与评审实验室工艺流程图

试验操作流程介绍如下：

由设计好的造型零部件文件直接输入 3D 打印机，使用专用 3D 打印材料进行零部件 3D 打印，通过感应计算机由电信号转化的光信号进行 3D 零部件造型打印。

数字化造型设计与评审实验室试验过程使用立体光固化成型 (SLA) 打印机，采用激光束对 3D 打印材料进行照射，通过激光束逐点照射液态的 3D 打印材料，使之逐层固化，最后形成一个立体的模型。3D 打印材料主要由丙烯酸酯、环氧树脂、光引发剂等组成，根据供应商提供的原料检测报告，VOCs 含量低于检出限，本次环评不再统计。

数字化造型设计与评审实验室试验过程会产生微量有机废气、废胶等。

(6) 智能驾驶实验室

智能驾驶实验室面积总面积规划 112m² 智能驾驶，建设包括：(1) 自动驾驶监测平台；(2) 智能驾驶云控驾舱；(3) 关键模块技术区；(4) 展板区。围绕智能驾驶功能开发过程及测试验证需求，从软件层、硬件层、对象层构建硬件在环仿真验证能力，开展智能驾驶“感知-决策-执行”的 HIL 全闭环仿真技术研究，建立智能驾驶 HIL 仿真测试验证平台。包括主动安全实验室、决策控制实验室、智能驾驶硬件在环仿真实验室、智能驾驶数据闭环及云仿真实验室、智能驾驶实车验证实验室等。



图 2-28 智能驾驶实验室工艺布局图

智能驾驶实验室主要进行：1、城市 NOA 技术平台首个功能；2、记忆行车

的视觉与点云融合感知、决策控制以及完整功能集成的研发；3、智能驾驶主动安全关键技术研究；4、视觉与点云融合的目标与道路结构融合识别算法研究；5、先进智能驾驶决策与车辆运动控制算法研究；6、智能驾驶技术与产品的预期功能安全研究等试验。

智能驾驶实验室测试过程主要是仿真技术研究，采集试验数据进行分析，这些实验过程无污染物产生。

(7) 智能架构实验室

智能架构实验室位于技术中心零部件验证中心，总占地 180m²，建设包括 EE 架构开发及模型验证实验室、智能网联系统联调实验室、功能安全仿真分析实验室、网络通讯测试实验室、车身域控制器开发验证实验室等内容。解决车型开发过程中系统间功能验证不充分、联调匹配周期长、控制器软硬件能力弱等问题，提前发现系统性问题并修复。

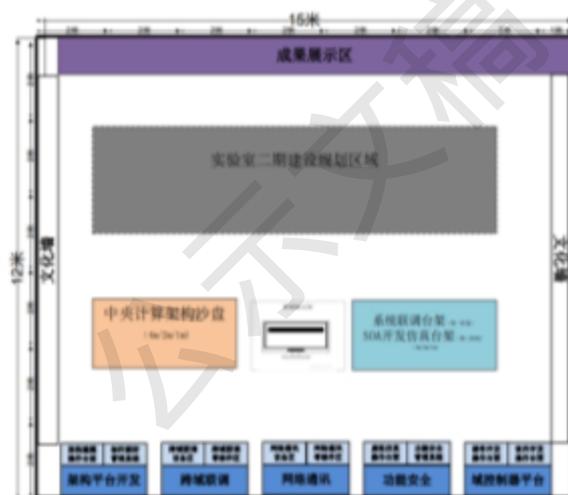


图 2-29 智能架构实验室工艺布局图

试验内容主要包括：1、EE 架构技术路线调研及对比分析；2、SOA 架构技术研究及应用；3、域控制器软硬件开发技术研究及应用；4、功能安全技术研究及应用等。

智能架构实验室，采集试验数据进行分析，这些实验过程无污染物产生。

(8) 智能移动第三空间实验室

智能移动第三空间实验室位于零部件验证中心，占地 120m²，智能移动第三空间实验室主要包括：智能交互实验室、新型显示实验室、空间音效实验室、智能场景实验室、数字化生态运营实验室、芯片应用实验室、性能测试实验室、体

验测评实验室等。实验室具备前瞻开发、测试评价两大方面的能力。

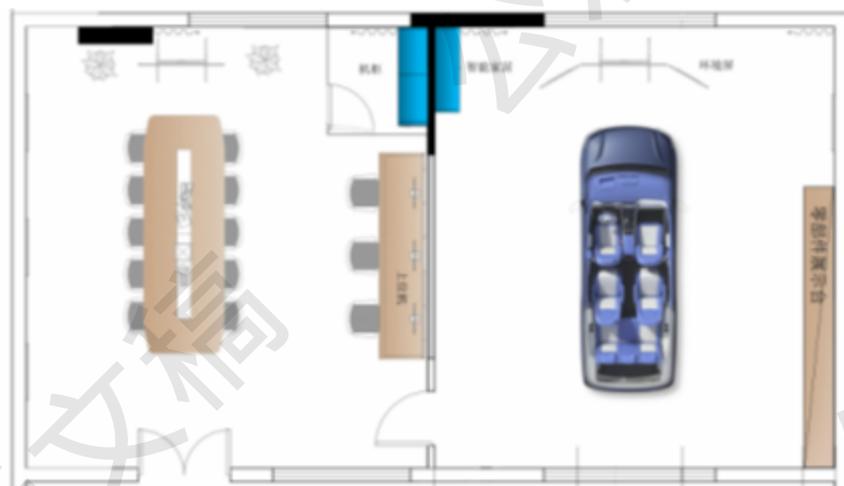


图 2-30 智能移动第三空间实验室工艺布局图

试验内容主要包括：1、智能交互实验研究；2、智能场景实验研究；3、空间音效实验研究；4、人机共驾体验研究；5、智能场景开发及调试；6、AI 虚拟人技术研究；7、多模感知智能机器人交互；8、3D 显示技术研究等。

智能移动第三空间实验室主要是智能交互试验，这些实验过程无污染物产生。

(9) 智能服务实验室

智能服务实验室位于零部件验证中心，占地 140m²，智能移动第三空间实验室主要包括：1、OTA 技术研究与云服务场景应用研究；2、云服务场景测试验证；3、信息安全场景测试验证等。

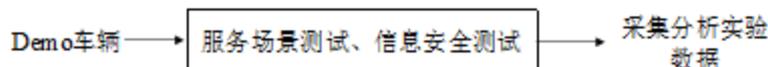


图 2-31 智能服务实验室工艺流程和产污环节图

服务场景测试实验室实现车云结合，开展云服务场景调试、测试工作，同时通过大屏展示云服务系统运维情况，基于 Demo 车辆可开展云服务场景功能体验并评测，构建云服务场景调试、测试、运维及体验环境，支撑云服务场景的稳定应用。信息安全测试实验室开展零部件及系统级安全测试，开展零部件硬件、软件及通讯安全，系统级通讯安全测试工作，构建硬件、软件及通讯安全测试能力，支撑公司信息安全管理体的构建及落地应用。

智能服务实验室主要为云服务场景调试、测试工作，这些实验过程无污染物

产生。

(10) 车身智能部件控制及测试实验室

车身智能部件控制及测试实验室位于被动安全验证中心，占地 240m²，包括智能开闭件控制与测试区域、智能车灯控制与测试区域、实验室对外展示区域、预留拓展区域，其中预留拓展区域后期将用于显示屏、CMS、AGS 等。构建电动侧开门、电滑门、电尾门、玻璃升降系统、智能车灯系统控制的自主标定能力。



图 2-32 车身智能部件控制及测试实验室工艺流程图

实验室包括智能开闭系统实验室、智能灯光控制及测试实验室两部分。试验过程为：1、测试系统软件+HIL 硬件系统（含开闭系统运动模型）+控制器，自主开展开闭系统控制器各项测试工作。2、测试系统软件+负载台架+控制器，通过实物验证台架开展控制器系统级、整车级的常规性能测试和标定工作。

车身智能部件控制及测试实验室主要为台架试验，不涉及发动机启动，这些实验过程无污染物产生。

(11) 座舱舒适性联合实验室

座舱舒适性联合实验室位于汽车模型加工中心，占地约 220m²，包括台架主体、座椅功能试验区、置物架，办公区，标杆竞品车辆停放区等，其中台架主体和座椅压力测试区用于开展座舱舒适性评价和座椅功能开发及测试，置物架用于存放需要验证的相关零部件，座椅标杆件及台架附属设施等，办公区用于实验室日常办公，实验数据处理等，标杆竞品车辆停放区用于停放标杆竞品车两便于开展对比评价。

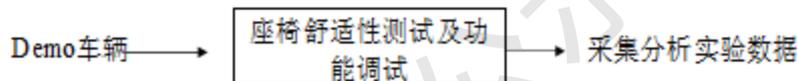


图 2-33 座舱舒适性联合实验室工艺流程图

主要试验内容包括：1、座椅舒适性测试及功能调试；2、人机工程测试等。

座舱舒适性联合实验室实验过程主要为系统开发测试，不涉及发动机启动，这些实验过程无污染物产生。

(12) 轻量化车身制造技术实验室（新建）

轻量化车身制造技术实验室位于商用车验证中心东北角，占地 600m²，规划建设包含展示区、江淮湖大联合实验室、力学及金相室、手工连接实验区、自动化连接实验区、拧紧实验室、物料存放区等七大模块。构建轻量化车身工程分析能力，支撑车身结构设计方案快速成熟、规避生产制造质量缺陷、加快各类新型连接工艺开发，实现新型轻量化车身设计与工艺快速同步和响应。

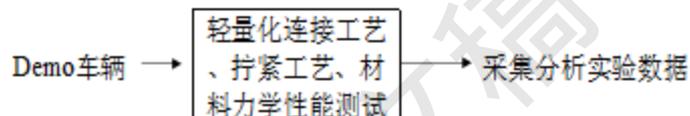


图 2-34 轻量化车身制造技术实验室工艺流程和产污环节图

轻量化车身制造技术实验室主要内容包括安装调试机器人焊接系统（螺柱焊、拉铆等）、电子万能试验机、抗滑移系数试验系统、紧固件防松试验系统、实验数据采集级统计分析信息化系统，使用数据采集设备对试验设备过程数据（电流、压力、时间）等进行测量并记录。机器人焊接系统不涉及焊丝使用，无焊接烟尘产生。

轻量化车身制造技术测试主要为数据采集、分析等，无污染物产生。

(13) 先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室（新建）

先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室构建轻量化车身工程分析能力，江淮汽车与湖南大学共建，研究掌握先进车身设计、制造及轻量化关键核心技术，实现先进车身关键核心技术完全自主掌握，提升车身先进结构、性能、先进材料设计及数字化仿真能力及水平。

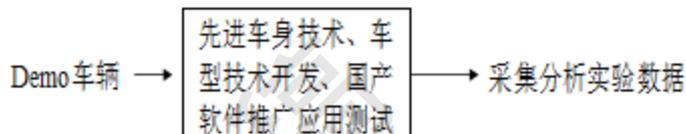


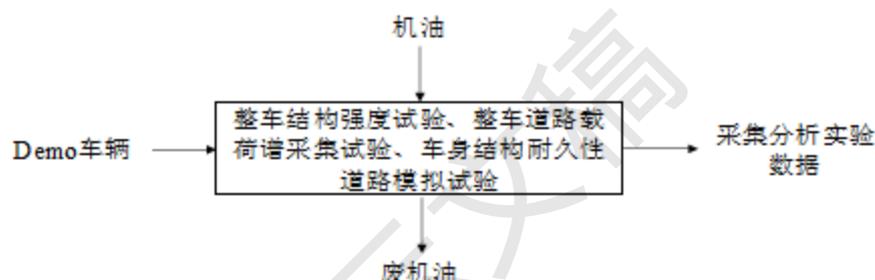
图 2-35 先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室工艺流程和产污环节图

先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室主要实验内容包括：先进车身技术研究、车型技术开发、国产软件推广应用三方面等。

先进车身结构设计及低碳轻量化联合实验室主要为理论研究，电脑技术开发工作等，无污染物产生。

(14) 道路模拟实验室

道路模拟实验室位于商用车验证中心，实验室由西向东规划建设四个区域，准备车间、四立柱单体、控制室及油源泵站、预留区域，总面积 650m²。通过建设道路模拟试验室，构建零部件、系统和整车级道路模拟的实物和虚拟试验能力。主要包括：多通道悬架道路模拟试验系统、四立柱道路模拟试验系统、24 通道轴耦合模拟试验系统等。

**图 2-36 道路模拟实验室工艺流程和产污环节图**

道路模拟实验室试验内容主要包括：1、整车结构强度试验；2、整车道路载荷谱采集试验；3、车身结构耐久性道路模拟试验等。

道路模拟实验过程主要为台架试验，不涉及发动机启动。油源泵站用于存放试验所用机油，实验过程仅产生废矿物油和循环水系统定期排水。

(15) 混动系统实验室

混动系统实验室位于动力总成试验验证中心（四轴五电机台架北侧），实验室规划包括竞品分析研究区、竞品硬件数据库区、混动系统前瞻创新技术样件/原型车区。本项目主要对样机进行试验，试验完成后，将样机拆解分析。样机的试验主要为变速箱整机试验。试验内容主要包括：1、混动总成产品的系统软件集成、系统控制开发、性能及可靠性测试；2、竞品先进混动系统（含增程系统）深度分析、竞品先进混动整车性能和策略解析；3、自研混动系统样机样车预研等。

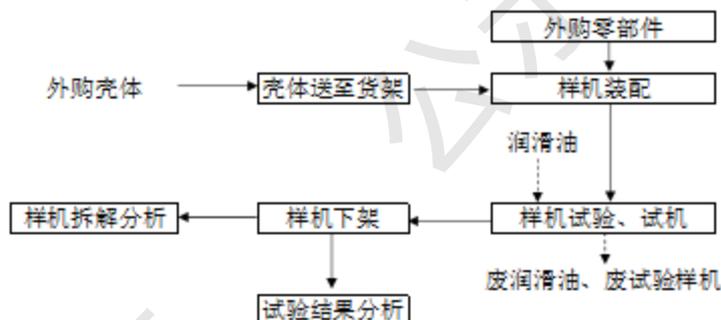


图 2-37 混动系统实验室工艺流程和产污环节图

工艺说明：

试验操作流程主要包括变速器整机台架试验和样机拆解分析，介绍如下：

●变速器整机台架试验—效率测试

- a、测量变速器在不同的润滑油温、负载和转速情况下的传动效率。
- b、润滑系统测试。考察在不同温度、油量下，润滑系统的工作状况。
- c、驻车功能测试。考察驻车系统的可靠性。
- d、整机散热能力测试。考察整机的温升速度，评估其散热能力。
- e、润滑系统气蚀试验。在润滑油中添加定量的空气，考察润滑系统在空气含量达到何种程度时会发生损坏。

●变速器整机台架试验—可靠性试验

电机驱动耐久性验证。考察变速器整机在静态驱动条件下的可靠性。

●样机拆解分析

在关键零部件的试验及变速器整机的台架试验完成后，针对相应测试数据，对样机进行拆解，分析相关数据所对应的样机结构，统计相关数据。

混动系统实验室试验过程不启动发动机，无发动机尾气产生，试验过程仅产生噪音和废润滑油、废试验样机等废金属材料。

(16) 电驱技术综合实验室（升级改造）

电驱技术综合实验室位于零部件验证中心，占地 2900m²。对现有设备进行改造和增配盘活变速器测试设备，构建电驱动开发、测试能力。试验内容主要包括：1、电驱总成综合性能实验；2、高速单电机试验等。

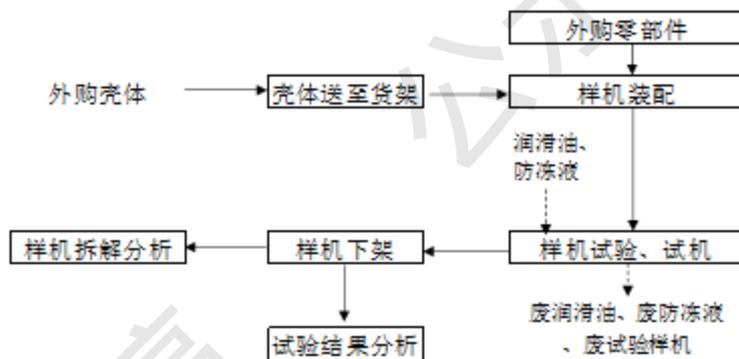


图 2-38 电驱技术综合实验室工艺流程和产污环节图

本次电驱技术综合实验室扩建主要是可靠性台架由原传统燃油车变速箱测试台改造成电驱、混动 DHT 测试台架和新增高速单电机台架两部分。实验室建成后，保留原实验室能力的基础上增加电驱测试能力。可靠台架主要进行 DCT、AMT、三合一总成、DHT 混动样机的耐久、性能测试，如效率、静态耐久、温升、高速等试验，试验过程样机需使用变速箱润滑油，冷水机需使用冷却水，原实验室内模温机使用硅油，场地内具备空调、送排风、电池模拟器、冷水机组、模温机、功率分析仪、数采等设备。高速单电机台架主要进行单电机性能、耐久测试，包括效率、温升、温度场、耐久、高速、超速、堵转等测试。

电驱技术综合实验室试验过程不启动发动机，主要为电驱动试验，无发动机尾气产生。试验过程仅产生噪音、废润滑油、废防冻液和废试验样机等。

(17) 整车功能安全试验室（升级改造）

整车功能安全试验室位于被动安全验证中心，占地 200m²。主要包括搭建底盘 HIL 测试台架、动力 HIL 测试台架，多台架串网形成集成测试台架系统，实现整车系统级功能安全测试。构建电子电气系统功能确认、故障注入测试、鲁棒性（可靠性）测试等能力，建成基于用户使用场景的电子电气可靠性测试体系。

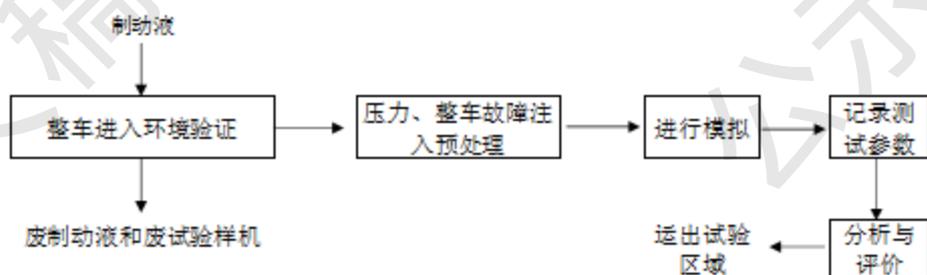


图 2-39 整车功能安全试验室工艺流程图

整车功能安全试验室主要进行整车功能安全测试，试验过程不启动发动机，

主要为电驱动试验，无发动机尾气产生。试验过程仅产生噪音、废制动液和废试验样机。

(18) 电测试实验室（升级改造）

电测试实验室位于被动安全验证中心，占地 1750m²。主要包括新建高压功能试验室，建立和完善整车高压电性能、安全、功能等相关测试能力。以现有电测试实验室为中心整合现有关于电测试分散的资源，支撑新能源汽车在电气系统开发验证方面，实现整车电测试从实物、在环到仿真的全面验证能力。

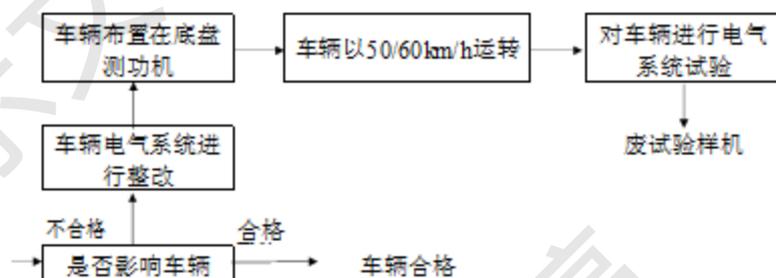


图 2-40 电测试实验室工艺流程和产污环节图

电测试实验室试验内容主要包括：1、整车电性能试验；2、电气系统可靠性测试等。实验室匹配高低压电测试相关的软件设备，测试对象以整车为主，附属一些系统级测试方法，辅助材料为电气线束、电气部件等物料，试验人员需持有电工证开展高低压电性能、电功能、电安全等测试作业。

电测试实验室试验过程不启动发动机，主要为电驱动试验，无发动机尾气产生。试验过程仅产生噪音、废试验样机。

2、主要污染工序

2.1 集中试制车间

2.1.1 废气

集中试制车间废气主要为重型商用车试制等离子切割废气、CO₂保护焊机焊接废气；钷威科技试制等离子切割废气、CO₂保护焊机焊接废气等。

2.1.2 废水

集中试制车间生产废水主要有车间地面清洁废水，生活、食堂废水等。

2.1.3 噪声

本项目集中试制车间高噪声设备为 2 台激光切割机。

2.1.4 固体废物

本项目集中试制车间产生的一般工业固体废物为废焊丝、废包装材料（废纸箱、废木板等）、废动力电池、生活垃圾；新增危险废物包括废矿物油、废加注液（包括废防冻液、废制动液、废尿素、废冷却液等）、废原料包装桶（防冻液、矿物油、制动液、冷却液、尿素等）。

2.2 技术中心

2.2.1 废气

技术中心废气污染源主要为：（1）试制中心：①焊装试制线：破解室激光切割废气、MULE 车改制室焊接废气、MULE 车改制室切割废气、弧焊房焊接烟尘、激光焊房焊接烟尘、涂胶有机废气等；②涂装试制线：打磨/涂胶废气、中涂/底色漆/罩光清漆喷漆/流平废气、闪干/面漆烘干废气等；③总装试制线：涂胶废气、下线及检测废气等；（2）汽车模型加工中心油泥软化过程产生少量的有机废气；（3）研发实验室：数字化造型设计与评审实验室 3D 打印材料加工过程有机废气；（4）涂装试制线涂胶室危废暂存区产生的挥发性气体；（5）食堂油烟。

2.2.2 废水

本项目技术中心废水主要包括试制中心产生的生活污水、车间地面清洁废水、淋雨试验废水、湿式除尘废水、循环水冷却系统排水、纯水制备浓水等。主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、石油类、磷酸盐。

2.2.3 噪声

本项目技术中心高噪声设备为焊装试制线剪板机、折弯机、车床、铣床、钻床、切割机、涂装试制线风机、风冷热泵机组、实验室台架、空压机、水泵、冷却塔等，其声级值为 70dB(A)~90dB(A)。

2.2.4 固体废物

本项目技术中心新增一般固体废物包括：废焊丝、废包装材料（含废纸箱、废木板、废编织带、塑料薄膜等）、除尘器粉尘（焊接烟尘）、实验室产生的废线束、废设备件、发动机废部件、废金属边角料、废离子交换树脂（纯水制备）、生化污泥、废动力电池、厂区生活垃圾等。

新增危险废物包括：焊装试制线、涂装试制线、总装试制线和 3D 打印室产生的废胶、废胶沾染物、废油纱头、油手套、油包装纸；涂装试制线产生的废洗

枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、含油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷）、含 VOCs 原料废包装桶（胶粘剂、涂料、清洗剂等原料）；总装试制线和实验室产生的废矿物油（包括废液压油、废硅油、废润滑油）、废加注液包括（废冷却液、废洗涤剂、废除锈剂、废防冻液、废制动液等）、废制冷剂、不含 VOCs 原料废包装桶（冷却液、洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料）；汽车模型加工中心产生的废油泥等。

(8) 项目重大变动清单

本项目建设过程严格按照环评及批复要求进行，本次验收内容与环评基本一致，主要变化情况包含：1) 江淮汽车技术中心下线及检测废气增加了活性炭吸附处理装置，同时由无组织排放调整为有组织排放；2) 激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气由滤筒除尘器改为湿式除尘器；3) 废水增加了湿式除尘废水；4) 废动力电池由危险废物调整为一般固废；5) 液态原料存储由涂胶室调整至涂装车间，配套防爆柜；6) 涂胶室危废暂存区由 5m² 调整为 1m²；7) 集中试制车间轻型商用车试制--轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制--国际版车型取消建设；其他建设内容未发生明显变动；其他建设内容未发生明显变动。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 2-12 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。	(1) 本项目集中试制车间轻型商用车试制--轻卡车型（康铃公司）以及国际公司试制--国际版车型取消建设；其他生产、处置及储存能力与环评设计规模一致 (2) 项目不排放废水第一类污染物 (3) 项目生产、处置、储存能力不变，污染物排放量不增加	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	项目建设地点未变	否

	敏感点的		
生产工艺	<p>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:</p> <p>(1) 新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外);</p> <p>(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;</p> <p>(3) 废水第一类污染物排放量增加的;</p> <p>(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。</p> <p>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。</p>	<p>本项目产品品种、生产工艺(含主要生产装置、设备及配套设施)、主要原辅材料、燃料均未变化。</p>	否
环境保护措施	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>(1) 本项目废水污染防治措施不变,加了湿式除尘废水,但未新增废水污染物;新增废水量占项目总废水量的 0.05%,不属于重大变动;江淮汽车技术中心下线及检测废气增加了活性炭吸附处理装置,同时由无组织排放调整为有组织排放;激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气由滤筒除尘器改为湿式除尘器^②;未导致不利影响加重,其他废气治理措施与环评一致</p> <p>(2) 本项目废水为间接排放,不改变排放方式</p> <p>(3) 本项目噪声、土壤、地下水污染防治措施不变</p> <p>(4) 本项目固体废物均委托外单位处置,但根据《固体废物分类与代码目录》将废动力电池由环评中的危险废物调整为一般固废^②,涂胶室危废暂存区由 5m²调整为 1m²,这些变动未导致不利影响加重,其他与环评一致;</p>	否

	(5) 本项目事故废水暂存能力不变	
<p>说明：①根据《固体废物分类与代码目录》（2024年本），工业生产活动中产生的废弃磷酸铁锂电池、废弃三元锂电池、废弃钴酸锂电池、废弃镍氢电池、废弃燃料电池等废电池，以及电池生产过程产生的废极片、废电芯、废粉末及浆料、边角料等属于一般固废，废物代码 900-012-S17，按一般工业固体废物处置。</p> <p>②主要是为了进一步防止粉尘爆炸；以上除尘工序操作对象均为白车身（工件无表面处理工艺），变动前后除尘效率不变且废气成分为颗粒物，除尘废水经沉淀过滤即可去除，不会带来其他废水污染</p>		
<p>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。</p>		

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、主要污染源

根据项目工艺流程，本项目集中试制车间和技术中心主要污染源及污染物情况如下：

集中试制车间

(1) 废气

集中试制车间废气主要为重型商用车试制等离子切割废气、CO₂保护焊机焊接废气；钎威科技试制等离子切割废气、CO₂保护焊机焊接废气等。

(2) 废水

集中试制车间生产废水主要有各车间地面清洁废水，生活、食堂废水等。

(3) 噪声

本项目集中试制车间高噪声设备为 2 台激光切割机。

(4) 固体废物

本项目集中试制车间产生的一般工业固体废物为废焊丝、废包装材料（废纸箱、废木板等）、废动力电池、生活垃圾；新增危险废物包括废矿物油、废加注液（包括废防冻液、废制动液、废尿素、废冷却液等）、废原料包装桶（防冻液、矿物油、制动液、冷却液、尿素等）。

技术中心

(1) 废气

- 试制中心：①焊装试制线：破解室激光切割废气、MULE 车改制室焊接废气、MULE 车改制室切割废气、弧焊房焊接烟尘、激光焊房焊接烟尘、涂胶有机废气等；②涂装试制线：打磨/涂胶废气、中涂/底色漆/罩光清漆喷漆/流平废气、闪干/面漆烘干废气等；③总装试制线：涂胶废气、下线及检测废气等；
- 汽车模型加工中心：油泥软化过程产生少量的有机废气；
- 研发实验室：数字化造型设计与评审实验室 3D 打印材料加工过程有机废气；
- 涂装试制线：涂胶室危废暂存区产生的挥发性气体；
- 食堂油烟。

(2) 废水

本项目江淮汽车技术中心废水主要包括试制中心产生的生活污水、车间地面清洁废水、淋雨试验废水、湿式除尘废水、循环水冷却系统排水、纯水制备浓水等。主要污染物为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、石油类、磷酸盐。

(3) 噪声

本项目江淮汽车技术中心高噪声设备为焊装试制线剪板机、折弯机、车床、铣床、钻床、切割机、涂装试制线风机、风冷热泵机组、实验室台架、空压机、水泵、冷却塔等，其声级值为 70dB(A)~90dB(A)。

(4) 固体废物

本项目江淮汽车技术中心新增一般固体废物包括：废焊丝、废包装材料（含废纸箱、废木板、废编织带、塑料薄膜等）、除尘器粉尘（焊接烟尘）、实验室产生的废线束、废设备件、发动机废部件、废金属边角料、废离子交换树脂（纯水制备）、生化污泥、废动力电池、厂区生活垃圾等。

新增危险废物包括：焊装试制线、涂装试制线、总装试制线和 3D 打印室产生的废胶、废胶沾染物、废油纱头、油手套、油包装纸；涂装试制线产生的废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、含油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷）、含 VOCs 原料废包装桶（胶粘剂、涂料、清洗剂等原料）；总装试制线和实验室产生的废矿物油（包括废液压油、废硅油、废润滑油）、废加注液包括（废冷却液、废洗涤剂、废除锈剂、废防冻液、废制动液等）、废制冷剂、不含 VOCs 原料废包装桶（冷却液、洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料）；汽车模型加工中心产生的废油泥等。

2、污染物处理和排放

集中试制车间

(1) 废气

- 重型商用车试制等离子切割烟尘与 CO₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。
- 钜威科技试制等离子切割烟尘与 CO₂ 保护焊机焊接烟尘共用 1 套移动式罩口收集废气后经 1 套移动式滤筒除尘器处理在车间排放。

(2) 废水

安徽江淮汽车重型车分公司建有污水处理站，负责生产废水及生活污水的处理。

(3) 噪声

噪声选用低噪声设备、建筑隔声。

(4) 固废

生活垃圾交由环卫部门处理，一般固废废焊丝、废包装材料（废纸箱、废木板等）、废动力电池在厂区现有 300m² 固废库暂存外售给物资回收单位。

危险废物废矿物油、废加注液（包括废防冻液、废制动液、废尿素、废冷却液等）、废原料包装桶（防冻液、矿物油、制动液、冷却液、尿素等）在厂区现有 400m² 危废站暂存后交有资质单位处置。



移动式滤筒除尘器



一般固废暂存



危废库



固废标识牌



图 3-1 集中试制车间环保设施照片

技术中心

(1) 废气

●试制中心焊装试制线:

- 1) 破检室激光切割废气无组织排放在车间内。
- 2) 激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气采用密闭室体整体抽风收集共用 1 套滤湿式除尘器处理后通过 1 根 15m 高排气筒 (P1) 排放。
- 3) 涂胶废气无组织排放在车间内。

●试制中心涂装试制线打磨/涂胶废气:

经密闭室体收集+高效过滤棉处理、中涂漆/底色漆/罩光清漆喷漆/流平废气经密闭室体收集+干式纸盒处理、闪干/中面漆烘干废气经密闭室体收集, 上述废气引入 1 套二级活性炭吸附装置净化后经 1 根 15m 高排气筒 (P2) 排放。

●试制中心总装试制线

1) 总装试制线涂胶废气无组织排放在车间内。

2) 下线及检测废气：燃油车下线及检测尾气经车体自带三元催化器净化尾气装置处理后汇入二级活性炭吸附装置进一步处理，然后经 1 根 15m 高排气筒（P3）排放；新能源车采用电驱动进行测试，无尾气排放。

- 汽车模型加工中心油泥软化过程产生少量的有机废气在车间无组织排放。
- 数字化造型设计与评审实验室数字化造型设计与评审实验室 3D 打印材料加工在密闭设备内操作，挥发的少量有机废气在车间无组织排放。
- 危废暂存区废气在涂装试制线涂胶室设置 1m² 危废暂存区用于存放新增易产生 VOCs 的危险废物，产生的挥发性气体由涂胶密闭室体收集+高效过滤棉+二级活性炭处理后经 1 根 15m 高排气筒（P2）排放。
- 食堂油烟经 1 套油烟静电净化装置处理后引至屋顶排放。

(2) 废水

生活污水、车间地面清洁废水、淋雨试验废水、湿式除尘废水经污水处理站处理后由厂区废水总排口排入市政管网。循环水系统排水、纯水制备浓水直接由厂区废水总排口排入市政管网。

(3) 噪声

选用低噪声设备、建筑隔声。

(4) 固体废物

生活垃圾交由环卫部门处理，一般固废废焊丝、废包装材料（含废纸箱、废木板、废编织带、塑料薄膜等）、除尘器粉尘（焊接烟尘）、实验室产生的废线束、废设备件、发动机废部件、废金属边角料、废离子交换树脂（纯水制备）、废动力电池、生化污泥在厂区现有 126m² 固废库暂存外售给物资回收单位。

本次新增废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张）、废油纱头、油手套、油包装纸、废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、废油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷）、产生 VOCs 的原料废包装桶（胶粘剂、涂料、清洗剂等原料）等产生 VOCs 的危废在涂装试制线涂胶室危废暂存区（1m²）暂存后交有资质单位处置。

②新增废矿物油、废加注液、废制冷剂、废油泥、不产生 VOCs 的原料废包装桶（冷却液、洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料）等依托厂区现有危废站暂存（36m²）后交有资质单位处置。

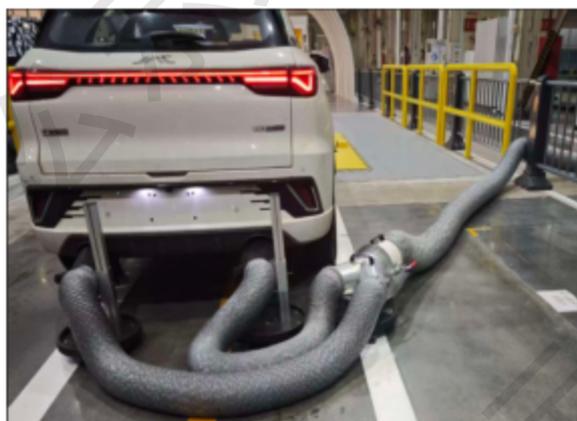
	
<p>湿式除尘器</p>	<p>油烟净化器合格证书</p>
	
<p>试制中心涂装试制线干式过滤器</p>	<p>喷漆室、涂胶/打磨室（外部）</p>
	
<p>试制中心涂装试制线二级活性炭装置</p>	<p>涂胶操作室（密闭抽风）</p>



涂胶/打磨室（密闭抽风）



喷漆室（密闭抽风）



燃油车下线检测尾气收集



下线检测二级活性炭装置



危废库标识牌



危废库分区情况

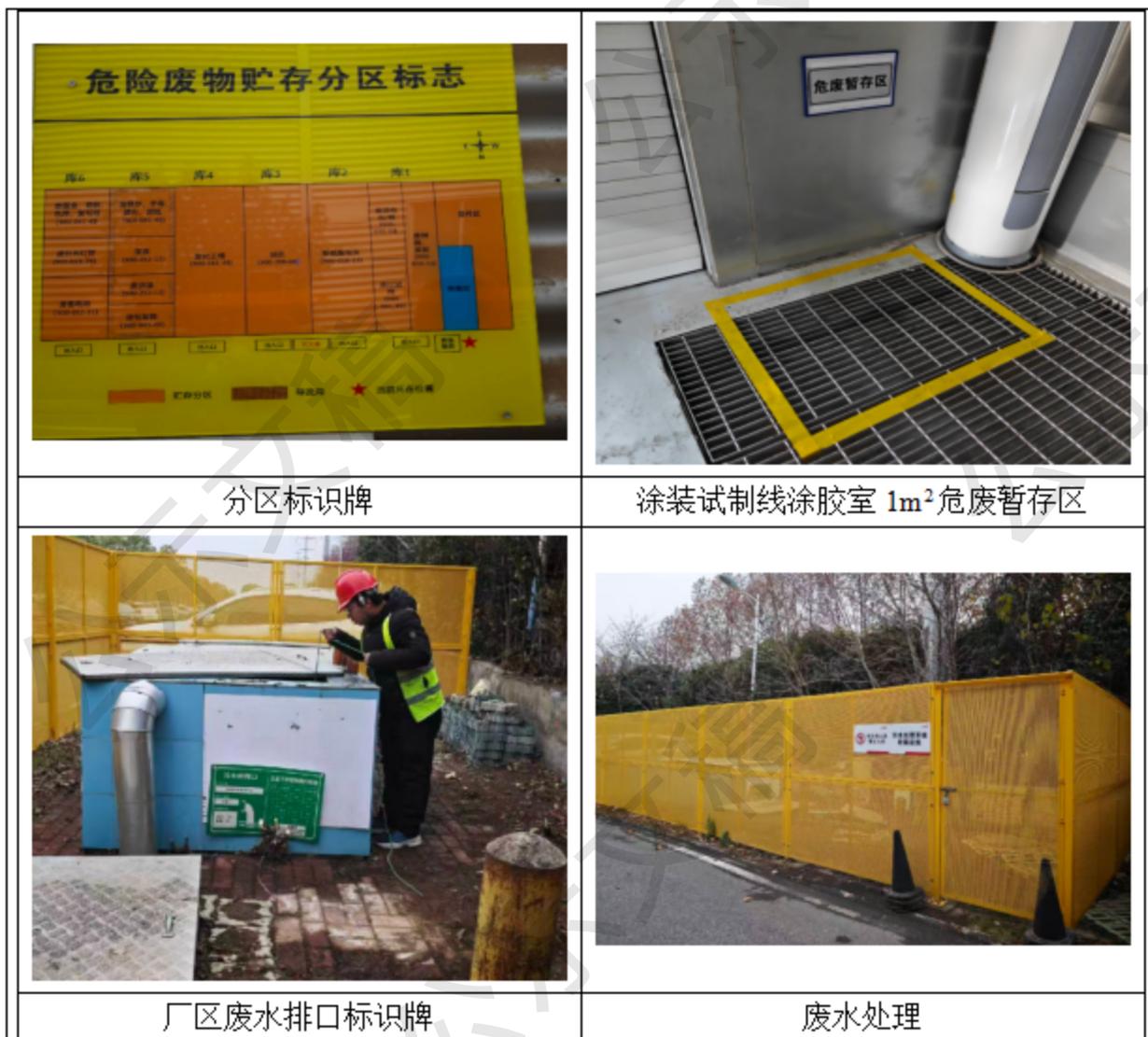


图 3-5 技术中心环保设施照片

本单位已与安徽顺祥再生资源有限公司、安徽省爱维斯环保科技有限公司、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签订危险废物委托协议。

(5) 其他

集中试制车间原料存放区物料包装桶下增设托盘；厂房地面防渗措施、厂区现有污水处理站废水池、危废站液态危废存储区等区域防渗措施。

技术中心涂装试制线（液态原料存储区、涂胶室液态危废暂存区）、总装试制线汽油加注区、物料油品库房、道路模拟实验室油源泵站区域物料包装桶下增设托盘；厂房地面防渗措施、厂区现有污水处理站废水池、危废站液态危废存储区等区域防渗措施。

环保管理检查情况：

1、环保设施投资

本项目设计总投资 29730 万元，预计环保投资约 36 万元，占投资总额 0.12%。本项目实际总投资 29730 万元，实际环保投资 130 万元，占总投资的 0.44%。环境保护投资估算详见下表：

表 3-1 环保设施及其估算一览表

序号	环保项目	环保措施	投资	
			环评	实际
1	废气防治	集中试制车间移动式滤筒除尘器	4	9
		技术中心：1套湿式除尘器+1根 15m 排气筒（P1）排放（滤筒除尘改为湿式除尘）	10	15.6
		技术中心：纸盒过滤器、高效过滤棉+二级活性炭吸附装置+1根 15m 排气筒（P2）排放	8	85
		技术中心：二级活性炭吸附装置+1根 15m 排气筒（P3）排放	未设计	7
		食堂油烟净化装置 1 套	2	4
2	废水防治	集中试制车间	0.5	3
		技术中心新增生活污水和生产废水处理费用	1	1
3	噪声防治	集中试制车间设置基础减振垫	2	2.4
		技术中心设置基础减振垫	2	1.6
4	分区防渗	集中试制车间原料存放区液态物料包装桶下增设托盘。	1.5	0.4
		技术中心：涂装试制线（涂胶室液态危废暂存区）、总装试制线汽油加注区、物料油品库房、道路模拟实验室油源泵站等液态物料包装桶下增设托盘。	5	1
合计			36	130

2、环保“三同时”制度落实情况

根据国家建设项目环境保护管理规定，认真执行各项环保审批手续，从立项、可行性研究、环境影响报告表编制、环评审批、初步设计等，各项审批手续基本齐全。同时公司认真执行了环保“三同时”制度，项目主体工程、环保治理设施同时投入运行。

表 3-2 建设项目污染防治“三同时”竣工验收一览表

环境要素	治理对象	环境保护措施	预期效果	落实情况

大气	集中试制车间	重型商用车试制等离子切割废气、CO ₂ 保护焊机焊接废气	共用1套移动式罩口收集废气后经1套移动式滤筒除尘器处理在车间排放	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值要求。	与环评一致
		钇威科技试制等离子切割废气、CO ₂ 保护焊机焊接废气	工位集气罩收集+共用1套移动式滤筒除尘器处理后车间排放,车间通风	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值要求。	与环评一致
	江淮汽车技术中心	下线及检测废气	燃油车下线及检测尾气经车体自带三元催化器净化尾气装置处理后在车间排放	满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值要求。	增加了二级活性炭吸附处理装置,同时由无组织排放调整为有组织排放,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)及《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)有组织排放标准
	破检室激光切割废气	车间通风	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2无组织排放标准限值要求。	与环评一致	
	激光焊房、弧焊房、MULE车改制室焊接烟尘、MULE车改制室切割废气	激光焊房、弧焊房、MULE车改制室切割废气采用密闭室体整体抽风收集后共用1套湿式除尘器处理后通过1根15m高排气筒(P1)排放	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源二级标准。	滤筒除尘改为湿式除尘,其他与环评一致	
焊装试制线涂胶废气	车间通风	厂界非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准;厂区内满足《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	与环评一致		

			-2024)表4厂区内VOCs无组织排放限值。	
	涂装试制线涂胶废气	室体密闭+上送下排风+高效过滤棉+二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒排放(P2)	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1挥发性有机物基本污染物项目排放限值。	与环评一致
	涂装试制线喷漆室(中涂、底色漆、罩光漆)、流平、调漆、点补废气	室体密闭+上送下排风+干式纸盒+二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒排放(P2)	颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染源二级标准;非甲烷总烃、苯系物、乙酸丁酯满足《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挥发性有机物基本污染物项目排放限值;二甲苯满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)表2挥发性有机物特征污染物项目排放限值。	与环评一致
	涂装试制线闪干、面漆烘干废气	室体密闭+循环风+二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒排放(P2)	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1挥发性有机物基本污染物项目排放限值。	与环评一致
	总装试制线涂胶废气	车间通风	厂界非甲烷总烃浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2标准;厂区内满足《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厂区内VOCs无组织排放限值。	与环评一致
	危废暂存区废气	室体密闭+上送下排风+高效过滤棉+二级活性炭吸附装置+1根15m排气筒排放(P2)	《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挥发性有机物基本污染物项目排放限值。	与环评一致
	食堂油烟	经1套油烟静电净化装置处理后	满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)大型灶头	与环评一致

			引至屋顶排放 (P3)	油烟去除效率 85%、油烟排放浓度 2.0 mg/m ³ 的要求。	
地表水	集中试制车间	车间地面清洁废水、生活污水	依托安徽江淮汽车重型车分公司污水处理站处理 (物化+生化法+深度处理工艺)	满足经开区污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准	与环评一致
	技术中心	车间地面清洁废水、淋雨试验废水、生活污水、循环冷却/冷冻水系统排水、纯水制备浓水	(1) 车间地面清洁废水、淋雨试验废水、生活污水送入技术中心污水处理站 (隔油调节池+一体化生化处理设施) 处理达标后, 排入经开区污水处理厂; (2) 循环水冷却系统排水、纯水制备浓水等清净下水直接由厂区污水总排口排入市政污水管网。	满足经开区污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准	与环评一致
噪声	生产设备	机械噪声	合理布局、选用低噪声设备、设置基础减振垫、建筑隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类	与环评一致
固体废物	集中试制车间	(1) 一般固体废物: 废焊丝、废包装材料在厂区固废库暂存, 交专业公司回收利用; 生活垃圾定期由环卫部门清运。			与环评一致
		(2) 危险废物: 废矿物油、废加注液 (包括废冷却液、废洗涤剂、废除锈剂、废防冻液、废制动液等)、废动力电池、废原料包装桶, 依托安徽江淮汽车重型车分公司危废站暂存, 收集后委托有相关处理资质的单位集中处置。废动力电池集中收集后委托专业单位回收处理。			根据《固体废物分类与代码目录》废动力电池属于一般固废, 其他与环评一致
		(3) 按照《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满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求; 危险固废按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求进行暂存、控制。			与环评一致
	技术中心	(1) 一般固体废物: 废焊丝、废包装材料、废离子交换树脂 (纯水制备)、实验室产生的废线束、废设备件、发动机废部件、废金属边角料等在厂区固废库暂存, 交专业公司回收利用; 除尘器收尘 (焊接烟尘)、生化污泥和生活垃圾定期由环卫部门清运。			与环评一致
		(2) ①焊装试制线、涂装试制线、总装试制线和 3D 打印室产生的			危废暂存区面积

		废胶、废胶沾染物、废油纱头、油手套、油包装纸，涂装试制线产生的废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、含油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷）、产生 VOCs 的原料废包装桶（胶粘剂、涂料、清洗剂等原料）等危险废物在危废暂存区（面积 5m ² ）暂存后交由资质单位处置。②废矿物油（包括废液压油、废硅油、废润滑油）、废加注液（包括废冷却液、废洗涤剂、废除锈剂、废防冻液、废制动液等）、废制冷剂、废动力电池、不产生 VOCs 的原料废包装桶（冷却液、洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料）、废油泥等危险废物在厂区危废站暂存（面积 36m ² ），定期交由有资质单位处置。废动力电池集中收集后委托专业单位回收处理。	变为 1m ² ，根据《固体废物分类与代码目录》废动力电池属于一般固废，其他与环评一致
		(3) 按照《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满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险固废按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求进行暂存、控制。	与环评一致
土壤及地下水	集中试制车间	新增重点防渗区：集中试制车间原料存放区物料包装桶下增设托盘。	与环评一致
		依托现有：依托现有厂房防渗、厂区现有污水处理站废水池、危废站液态危废存储区等区域防渗措施。	与环评一致
	技术中心	新增重点防渗区：①涂装试制线（液态原料存储区、涂胶室液态危废暂存区）、总装试制线汽油加注区、物料油品库房、道路模拟实验室油源泵站区域物料包装桶下增设托盘。	涂装试制线未设置单独液态原料存储区，液态原料统一放在涂装车间的防爆柜中，其他与环评一致
		依托现有：依托现有厂房防渗、厂区现有污水处理站废水池、危废站液态危废存储区等区域防渗措施。	与环评一致

3、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。

运营期监测要求如下：

表 3-3 本项目集中试制车间监测要求

类别	监测点位	监测因子	监测频次	执行排放标准
噪声	四侧厂界外 1m	等效连续 A 声级	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类
废水	安徽江淮汽车重型车分公司污水处理站排口（DW003）	pH、COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类、磷酸盐	1次/年	经开区污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准

废气	厂界	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)
----	----	-----	------	---------------------------------

表 3-4 本项目技术中心监测要求

监测点位	监测因子	监测频率	执行标准	
有组织 废气监 测计划	P1	颗粒物	1次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值
	P2	颗粒物、二甲苯、苯系物、非甲烷总烃、乙酸丁酯	1次/年	颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 新污染源大气污染物排放限值；非甲烷总烃、苯系物、乙酸丁酯排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表 1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值；二甲苯排放执行《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 2 挥发性有机物特征污染物项目排放限值。
无组织 废气监 测计划	厂房外	非甲烷总烃	1次/年	《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 厂区内 VOCs 无组织排放限值
	厂界	颗粒物	1次/年	颗粒物、二甲苯厂界排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准限值；非甲烷总烃排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准限值。
		二甲苯	1次/半年	
厂界	非甲烷总烃	1次/半年		
废水	技术中心污水处理站排放口 (DW001)	pH、COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类、磷酸盐	1次/年	满足经开区污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准
噪声	四侧厂界外 1m	等效连续 A 声级	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类

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：**一、安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响报告表结论：**

“研发五期建设项目”符合产业政策，符合“三线一单”环保要求，选址符合地区总体规划要求。项目所在区域大气环境、地表水环境和声环境质量现状良好，均满足相关标准要求。本项目污染治理措施能够满足环保管理的要求，废气、废水、噪声、固体废物均能实现达标排放和安全处置，对大气环境、声环境、地表及地下水环境、土壤环境的影响较小。项目虽存在一定的环境风险，但在落实风险防范措施的情况下，环境风险可防控。因此，从环境保护角度分析，该项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定**关于安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响报告表的批复**

安徽江淮汽车集团股份有限公司：

你单位关于研发五期建设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:2407-340162-04-01-143619)，根据中国汽车工业工程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。

合肥市生态环境局合肥经济技术开发区分局

2024年8月12日

三、环评批复落实情况

本项目国民经济行业类别为 M7320 工程和技术研究和试验发展，属于承诺制审批项目。项目建设过程中严格按照环评中相关要求执行，详见前文环保“三同时”制度落实情况介绍。

表五

验收监测质量保证及质量控制:

一、监测分析及监测仪器

本次验收监测涉及的监测分析及监测仪器如下:

表 5-1 监测分析及检出限

检测项目	标准号	分析方法	检出限
有组织	低浓度颗粒物	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
	VOCs (以非 甲烷总烃 计)	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
	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
	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
	乙酸丁酯*	HJ 734-2014 固定污染源废气 挥发性有机物的测定 固相吸附-热脱附/气相色谱-质谱法	0.005mg/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
	油烟	HJ 1077-2019 固定污染源废气 油烟和油雾的测定 红外分光光度法	0.1mg/m ³
无组织	总悬浮颗粒 物	HJ 1263-2022 环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量 法	168μg/m ³
	VOCs (以非 甲烷总烃 计)	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
	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
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
	五日生化需 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
	悬浮物	GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法	---
	氨氮	HJ 535-2009 水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度 法	0.025mg/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
	磷酸盐	HJ 84-2016 水质 无机阴离子(F ⁻ 、Cl ⁻ 、NO ₂ ⁻ 、Br ⁻ 、	0.051mg/L

			NO ³⁻ 、PO ₄ ³⁻ 、SO ₃ ²⁻ 、SO ₄ ²⁻ 的测定 离子色谱法	
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	无组织废气总悬浮颗粒物为 1 小时检出限			

表 5-2 主要检测仪器校准情况一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号
便携式风向风速仪	PLC-16025	SDZH-A02037
气压表	BY-2003P	SDZH-A02038
多功能声级计	AWA6228+	SDZH-A02001
恒温恒流大气/颗粒物采样器	MH1205 型	SDZH-A02081
		SDZH-A02082
		SDZH-A02083
		SDZH-A02084
真空箱采样器	JF-2022B	SDZH-B02020
		SDZH-B02021
		SDZH-B02022
		SDZH-B02023
大流量烟尘（气）测试仪（20）代	YQ3000-D 型	SDZH-A02076
		SDZH-A02077
全自动烟气采样器	MH3001 型	SDZH-A02078
智能高精度综合校准仪	5030	SDZH-A02021
十万分之一电子天平	CP225D	SDZH-A01021
恒温恒湿称重系统	JC-AWS9	SDZH-A01025
气相色谱仪	GC-7890	SDZH-A01004
气相色谱仪	GC-3900	SDZH-A01008
气相色谱仪	SP-7890 PIUS	SDZH-A01029
红外分光测油仪	JC-OIL-8	SDZH-A01007
PH 计	PH-100 型	SDZH-A02070

酸式滴定管（棕色）	50ml	SDZH-A01055
COD 恒温加热器	JC-101	SDZH-B01003
生化/霉菌培养箱	SPX-150B	SDZH-A01011
智能型溶解氧分析仪	JPB-607A	SDZH-A02005
电热鼓风干燥箱	101-2AB	SDZH-A01012
万分之一电子天平	FA1604	SDZH-A01020
可见分光光度计	722S	SDZH-A01006
离子色谱仪	PIC-10	SDZH-A01003
备注	/	

二、质量控制措施

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）、《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。

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》（GB12348-2008）的要求与规范进行全过程质量控制。

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。

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:

一、废水

废水监测点位、因子、频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测内容一览表

厂区	监测点位	监测因子
集中试制车间	安徽江淮汽车重型车分公司污水处理站排口 W1	pH、COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类、磷酸盐
江淮汽车技术中心	技术中心污水处理站排放口 W2	pH、COD、氨氮、SS、BOD ₅ 、石油类、磷酸盐

采样及分析方法：水质采样执行 HJ 91.1-2019《污水监测技术规范》、HJ494-2009《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》中规定的方法进行。

二、废气

有组织废气监测点位、因子、频次见表 6-2。

表 6-2 有组织废气监测内容一览表

污染源		监测因子	监测点位	监测频次
江淮汽车技术中心	激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气	颗粒物	排气筒出口	连续监测两天，每天采样三次
	涂装试制线涂胶废气，涂装试制线喷漆室（中涂、底色漆、罩光漆）、流平、调漆、点补废气，涂装试制线闪干、面漆烘干废气，危废暂存区废气	颗粒物、VOCs、苯系物、二甲苯、乙酸丁酯	排气筒出口	
	下线及检测	VOCs、NOx	排气筒出口	
江淮汽车技术中心食堂油烟		油烟	排气筒出口	连续监测两天，每次 10 分钟，连续 5 次采样

无组织废气监测点位、因子、频次见表 6-3。

表 6-3 无组织废气监测内容一览表

测点编号	监测点位		监测因子	监测频次	备注
G1	集中试制车间	上风向参考点	颗粒物	连续监测两天，每天采样四次，每次采样时间 1h	上风向参照点
G2		周界外浓度最高点	颗粒物		下风向监控点
G3		周界外浓度最高点	颗粒物		下风向监控点
G4		周界外浓度最高点	颗粒物		下风向监控点

G5	江淮汽车技术中心	上风向参考点	VOCs、二甲苯、颗粒物		上风向参照点
G6		周界外浓度最高点	VOCs、二甲苯、颗粒物		下风向监控点
G7		周界外浓度最高点	VOCs、二甲苯、颗粒物		下风向监控点
G8		周界外浓度最高点	VOCs、二甲苯、颗粒物		下风向监控点
G9		厂区内 VOCs 无组织监控点	VOCs		厂区内 VOCs 无组织监控点 (小时值、一次值)

三、噪声

(1)监测点布设：在集中试制车间、江淮汽车技术中心厂界周围分别布设 4 个噪声监测点。

表 6-4 噪声监测点位布设情况表

测点编号	测点位置	备注
集中试制车间	1# 南厂界外 1m	厂界噪声
	2# 西厂界外 1m	
	3# 北厂界外 1m	
	4# 东厂界外 1m	
江淮汽车技术中心	5# 南厂界外 1m	厂界噪声
	6# 西厂界外 1m	
	7# 北厂界外 1m	
	8# 东厂界外 1m	

(2)监测因子：等效连续 A 声级(LAeq)。

(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》(GB 12348-2008)中的规定进行。

四、现场采样图及监测点位图



图 6-1 现场采样图

项目废气、废水及噪声监测点位见图 6-2 和图 6-3。



图 6-2 集中试制车间监测点位示意图



图 6-3 技术中心监测点位示意图

表七

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研发五期建设项目竣工环境保护验收监测于 2025 年 12 月 23 日~25 日、2026 年 2 月 9 日~10 日进行,山东中环检验检测有限公司对项目废气、废水以及噪声进行了监测。本项目验收监测期间,生产正常、工况稳定。

验收监测结果:

一、废水监测结果及评价

(1) 集中试制车间废水监测结果

1) 项目集中试制车间废水监测结果见下表。

表 7-1 集中试制车间废水检测结果

检测点位		集中试制车间(安徽江淮汽车重型车分公司污水处理站排口)				
采样日期	检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次	单位
2025-12-24	pH 值	7.3	7.2	7.2	7.4	无量纲
2025-12-25		7.3	7.4	7.2	7.3	
2025-12-24	化学需氧量	92	83	91	96	mg/L
2025-12-25		87	93	96	83	
2025-12-24	五日生化需氧量	27.3	26.0	28.2	27.2	mg/L
2025-12-25		26.6	27.1	26.1	25.6	
2025-12-24	悬浮物	28	28	34	36	mg/L
2025-12-25		30	32	37	32	
2025-12-24	氨氮	5.61	5.29	6.46	6.09	mg/L
2025-12-25		5.73	5.66	6.17	6.50	
2025-12-24	石油类	1.46	1.30	1.40	1.26	mg/L
2025-12-25		1.33	1.42	1.29	1.40	
2025-12-24	磷酸盐	0.474	0.451	0.478	0.469	mg/L
2025-12-25		0.492	0.435	0.444	0.489	
备注						

2) 废水达标排放评价

项目集中试制车间废水达标排放评价结果见下表。

表 7-2 集中试制车间废水达标排放评价

污染物	pH(无量纲)	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物	氨氮	石油类	磷酸盐
出口平均浓度(mg/L)	7.2~7.4	90	26.8	32	5.94	1.36	0.467
排放标准	6-9	380	180	280	35	20	6

(mg/L)							
是否达标	达标						

由上表可知，项目集中试制车间废水总排口污染物排放浓度均能满足经济开发区污水处理厂的接管限值且满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准。

3) 总排口污染物排放总量核算

表 7-2 集中试制车间废水排放总量核算

污染物	废水量	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物	氨氮	石油类	磷酸盐
出口平均浓度 (mg/L)	/	90	26.8	32	5.94	1.36	0.467
核算排放量 (t/a)	1255	0.113	0.034	0.040	0.007	0.002	0.001

(2) 江淮汽车技术中心废水监测结果

1) 项目江淮汽车技术中心废水监测结果见下表。

表 7-3 江淮汽车技术中心废水检测结果

检测点位		江淮汽车技术中心污水排放口				单位
采样日期	检测项目	第一次	第二次	第三次	第四次	
2025-12-24	pH 值	7.3	7.2	7.4	7.3	无量纲
2025-12-25		7.3	7.4	7.2	7.3	
2025-12-24	化学需氧量	98	99	105	95	mg/L
2025-12-25		105	106	93	91	
2025-12-24	五日生化需氧量	47.5	45.9	47.2	46.2	mg/L
2025-12-25		47.0	45.6	46.7	44.1	
2025-12-24	悬浮物	34	36	33	36	mg/L
2025-12-25		40	37	32	32	
2025-12-24	氨氮	7.07	7.52	8.15	7.92	mg/L
2025-12-25		8.07	6.97	7.03	7.20	
2025-12-24	石油类	1.09	1.07	1.20	1.15	mg/L
2025-12-25		1.23	1.23	1.16	1.13	
2025-12-24	磷酸盐	0.455	0.484	0.469	0.462	mg/L
2025-12-25		0.477	0.451	0.422	0.437	
备注		/				

2) 废水达标排放评价

项目江淮汽车技术中心废水达标排放评价结果见下表。

表 7-4 江淮汽车技术中心废水达标排放评价

污染物	pH(无量纲)	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物	氨氮	石油类	磷酸盐
出口平均浓	7.2~7.4	99	46.3	35	7.49	1.16	0.457

度 (mg/L)							
排放标准 (mg/L)	6-9	380	180	280	35	20	6
是否达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

由上表可知，项目江淮汽车技术中心废水总排口污染物排放浓度均能满足经济开发区污水处理厂的接管限值且满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准。

3) 总排口污染物排放总量核算

表 7-2 江淮汽车技术中心废水排放总量核算

污染物	废水量	化学需氧量	五日生化需氧量	悬浮物	氨氮	石油类	磷酸盐
出口平均浓度 (mg/L)	/	99	46.3	35	7.49	1.16	0.457
核算排放量 (t/a)	12047.5	1.193	0.558	0.422	0.090	0.014	0.006

二、废气监测结果及评价

(1) 项目集中试制车间无组织废气监测结果见下表。

表 7-5 项目无组织废气监测结果一览表

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#
2025-12-24	总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	第一次	306	343	352	358
		第二次	313	362	366	360
		第三次	296	355	348	370
		第四次	305	368	373	367
2025-12-25		第一次	307	340	354	366
		第二次	296	345	350	367
		第三次	309	369	372	374
		第四次	311	359	364	376
备注		/				

由上表可知，项目集中试制车间厂界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)表 2 中无组织排放监控点浓度限值。

监测期间气象参数如下表。

表 7-6 集中试制车间监测期间气象参数

检测日期	时间	天气	气温 ($^{\circ}\text{C}$)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
2025-12-23	21:55	阴	2.6	101.9	NE	2.5
2025-12-24	17:13	阴	6.1	101.6	NE	2.3
	18:24	阴	5.5	101.7	NE	2.2
	19:52	阴	4.9	101.7	NE	2.0

	21:04	阴	3.8	101.8	NE	1.9
	22:03	阴	2.9	101.9	NE	1.8
2025-12-25	07:54	晴	4.1	101.7	NE	2.5
	09:05	晴	5.2	101.7	NE	2.2
	09:43	晴	5.8	101.6	NE	2.1
	10:16	晴	6.1	101.6	NE	2.1
	11:35	晴	7.7	101.5	NE	1.9

(2) 项目江淮汽车技术中心无组织废气监测结果见下表。

表 7-7 项目江淮汽车技术中心厂界无组织废气监测结果一览表

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#
2025-12-24	总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	第一次	299	343	346	350
		第二次	303	347	353	340
		第三次	308	354	355	342
		第四次	301	356	361	365
2025-12-25		第一次	310	345	347	355
		第二次	307	363	346	351
		第三次	300	343	353	360
		第四次	313	356	368	361
2025-12-24	VOCs (以非甲烷总烃计) (mg/m^3)	第一次	0.82	1.05	1.09	1.15
		第二次	0.83	1.08	1.04	1.07
		第三次	0.73	1.05	1.14	1.07
		第四次	0.79	1.08	1.01	1.07
2025-12-25		第一次	0.85	1.07	1.15	1.11
		第二次	0.76	1.14	1.09	1.04
		第三次	0.83	1.18	1.08	1.07
		第四次	0.78	1.13	1.04	1.06
2025-12-24	二甲苯 (mg/m^3)	第一次	ND	0.00208	0.00246	0.00107
		第二次	ND	0.00107	0.00110	0.00120
		第三次	ND	0.00159	0.00142	0.00146
		第四次	ND	0.00170	0.00159	0.00152
2025-12-25		第一次	ND	0.00125	0.00146	0.00163
		第二次	ND	0.00125	0.00150	0.00165
		第三次	ND	0.00213	0.00185	0.00170
		第四次	ND	0.00183	0.00195	0.00160
备注		ND: 未检出				

表 7-8 项目江淮汽车技术中心厂区内无组织非甲烷总烃监测结果一览表

采样日期	检测项目	检测点位	检测结果	平均值
2025-12-24	非甲烷总烃	厂区内监控点 5#	2.22	2.38

	(mg/m ³)		2.35	
			2.50	
			2.45	
2025-12-25			2.45	2.37
			2.33	
			2.21	
			2.50	
备注	/			

由上表可知，项目江淮汽车技术中心厂界无组织颗粒物、二甲苯和非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中无组织排放监控点浓度限值，厂区内无组织非甲烷总烃监测点处浓度值满足安徽省地方标准《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）中表4厂区内VOCs无组织排放限值要求。

(3) 项目江淮汽车技术中心有组织废气监测结果见下表。

表 7-9 项目江淮汽车技术中心有组织废气监测结果一览表

检测点名称		激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气排放口					
采样日期		2025-12-24			2025-12-25		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		4565	4593	4619	4554	4581	4607
低浓度颗粒物	排放浓度（mg/m ³ ）	1.6	1.2	1.5	1.4	1.7	1.1
	排放速率（kg/h）	7.30×10 ⁻³	5.51×10 ⁻³	6.93×10 ⁻³	6.38×10 ⁻³	7.79×10 ⁻³	5.07×10 ⁻³
检测点名称		涂装试制线涂胶废气，涂装试制线喷漆室（中涂、底色漆、罩光漆）、流平、调漆、点补废气，涂装试制线闪干、面漆烘干废气，危废暂存区废气排放口					
采样日期		2025-12-24			2025-12-25		
检测点位		处理设备后（出口）			处理设备后（出口）		
排气筒高度（m）		15			15		
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标干烟气量（Nm ³ /h）		41243	41665	42120	41348	41798	42250

低浓度 颗粒物	排放浓度 (mg/m ³)	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	排放浓度 (mg/m ³)	2.75	2.92	3.23	3.55	3.42	3.78
	排放速率 (kg/h)	0.113	0.122	0.136	0.147	0.143	0.160
二甲苯	排放浓度 (mg/m ³)	0.110	0.108	0.104	0.108	0.115	0.106
	排放速率 (kg/h)	4.54×10 ⁻³	4.50×10 ⁻³	4.38×10 ⁻³	4.47×10 ⁻³	4.81×10 ⁻³	4.48×10 ⁻³
苯系物	排放浓度 (mg/m ³)	0.233	0.238	0.240	0.235	0.246	0.235
	排放速率 (kg/h)	9.61×10 ⁻³	9.92×10 ⁻³	1.01×10 ⁻²	9.72×10 ⁻³	1.03×10 ⁻²	9.93×10 ⁻³
乙酸丁 酯*	排放浓度 (mg/m ³)	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005	<0.005
	排放速率 (kg/h)	/	/	/	/	/	/
检测点名称	下线及检测排放口						
采样日期	2026-02-09			2026-02-10			
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)	6074	6182	6291	6291	6292	6135	
VOCs (以非 甲烷总 烃计)	排放浓度 (mg/m ³)	2.58	2.80	2.70	2.68	2.53	2.76
	排放速率 (kg/h)	1.57×10 ⁻²	1.73×10 ⁻²	1.70×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²
氮氧化 物	排放浓度 (mg/m ³)	16	18	14	13	12	15
	排放速率 (kg/h)	9.72×10 ⁻²	0.111	8.81×10 ⁻²	8.18×10 ⁻²	7.55×10 ⁻²	9.20×10 ⁻²
备注	/						

由上表可知,项目江淮汽车技术中心焊接烟尘排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2新污染源大气污染物排放限值要求;涂装试制线喷漆工序产生的漆雾(颗粒物)排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中

表 2 新污染源大气污染物排放限值要求；涂胶、喷漆及烘干工序产生的非甲烷总烃、苯系物、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 挥发性有机物基本污染物项目排放限值要求；二甲苯排放满足《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 2 挥发性有机物特征污染物项目排放限值要求；下线及检测过程非甲烷总烃排放满足《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 挥发性有机物基本污染物项目排放限值；氮氧化物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 新污染源大气污染物排放限值。

(4) 项目江淮汽车技术中心食堂油烟监测结果见下表。

表 7-10 项目江淮汽车技术中心食堂油烟监测结果一览表

排气罩灶面 总投影面积 (m ²)		11.22	基准灶头数量 (个)		10.2	规模	大型
检测点名称		食堂油烟排气筒					
检测点位		油烟净化器后 (出口)					
采样时间		2025-12-24					
频次		第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	平均
标干烟气量 (Nm ³ /h)		13034	13437	13833	14020	13626	13590
油烟	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.0	1.1	1.1	1.2	1.1
	排放速率 (kg/h)	1.43×10 ⁻²	1.34×10 ⁻²	1.52×10 ⁻²	1.54×10 ⁻²	1.64×10 ⁻²	1.50×10 ⁻²
排气罩灶面 总投影面积 (m ²)		11.22	基准灶头数量 (个)		10.2	规模	大型
检测点名称		食堂油烟排气筒					
检测点位		油烟净化器后 (出口)					
采样时间		2025-12-25					
频次		第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	平均
标干烟气量 (Nm ³ /h)		14207	14043	13860	13674	13256	13808
油烟	排放浓度 (mg/m ³)	1.1	1.2	1.0	1.1	1.2	1.1
	排放速率 (kg/h)	1.56×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²	1.39×10 ⁻²	1.50×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	1.55×10 ⁻²
备注		/					

由上表可知，项目江淮汽车技术中心食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》（GB 18483-2001）限值要求。

监测期间气象参数如下表。

表 7-11 江淮汽车技术中心监测期间气象参数

检测日期	时间	天气	气温 (°C)	气压 (kPa)	风向	风速 (m/s)
2025-12-23	21:54	阴	3.1	101.8	NE	2.7
2025-12-24	10:53	阴	5.7	101.6	NE	2.4
	12:25	阴	6.9	101.6	NE	2.2
	13:38	阴	7.6	101.5	NE	2.2
	15:36	阴	8.4	101.4	NE	2.1
	16:13	阴	8.9	101.4	NE	2.3
	22:05	阴	2.2	101.8	NE	2.5
2025-12-25	08:16	晴	4.8	101.6	NE	2.2
	10:15	晴	6.7	101.5	NE	2.0
	12:01	晴	8.0	101.5	NE	1.9
	13:32	晴	8.5	101.4	NE	1.9

(5) 有组织废气污染物排放总量核算

表 7-11 有组织废气污染物排放总量核算一览表

排气筒	污染物	最大排放速率 kg/h	排放时间 h/a	核算排放量 t/a
激光焊房、弧焊房、MULE 车改制室焊接烟尘、MULE 车改制室切割废气排放口	颗粒物	0.0078	2000	0.016
涂装试制线涂胶废气，涂装试制线喷漆室（中涂、底色漆、罩光漆）、流平、调漆、点补废气，涂装试制线闪干、面漆烘干废气，危废暂存区废气排放口	颗粒物	/(未检出)	2000	/
	VOCs(以非甲烷总烃计)	0.1600	2000	0.320
	二甲苯	0.0048	2000	0.010
	苯系物	0.0103	2000	0.021
	乙酸丁酯*	/	2000	/
下线及检测排放口	VOCs(以非甲烷总烃计)	0.0173	2000	0.035
	氮氧化物	0.1110	2000	0.222
合计	VOCs(以非甲烷总烃计)	/	/	0.355

	二甲苯	/	0.010
	苯系物	/	0.021
	乙酸丁酯*	/	/
	颗粒物	/	0.016
	氮氧化物	/	0.222

排放量=排放速率*排放时间

根据《安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目环境影响报告表》（2024年8月），废气总量指标为 VOCs 0.4528 t/a、颗粒物 0.0502t/a；本次验收期间生产线工况均为满负荷，根据上表可知验收阶段有组织废气排放满足总量指标要求。

三、噪声监测结果及评价

(1) 项目集中试制车间噪声监测结果见下表。

表 7-12 集中试制车间噪声检测结果一览表

检测日期		2025/12/23			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 LAeq[dB (A)]	夜间	43	43	46	44
检测日期		2025/12/24			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 LAeq[dB (A)]	昼间	54	53	53	54
检测日期		2025/12/24			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 LAeq[dB (A)]	夜间	44	44	42	44
检测日期		2025/12/25			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 LAeq[dB (A)]	昼间	55	53	52	54
备注		/			

监测结果表明：验收监测期间，项目集中试制车间厂界昼间噪声值为52dB(A)~55dB(A)，夜间噪声为42dB(A)~46dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值要求。

(2) 项目江淮汽车技术中心噪声监测结果见下表。

表 7-13 江淮汽车技术中心噪声检测结果一览表

检测日期		2025/12/23			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果	夜间	43	43	46	44

L _{Aeq} [dB (A)]					
检测日期		2025/12/24			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 L _{Aeq} [dB (A)]	昼间	54	53	53	54
检测日期		2025/12/24			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 L _{Aeq} [dB (A)]	夜间	44	44	42	44
检测日期		2025/12/25			
检测点位		厂界南 1#	厂界西 2#	厂界北 3#	厂界东 4#
检测结果 L _{Aeq} [dB (A)]	昼间	55	53	52	54
备注		/			

监测结果表明：验收监测期间，项目集江淮汽车技术中心间厂界昼间噪声值为52dB(A)~56dB(A)，夜间噪声为42dB(A)~46dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准限值要求。

表八

验收监测结论与建议：

一、验收主要结论

1、污染物排放监测结果

(1) 废水

监测结果表明：项目废水主要污染物为 pH、COD、BOD₅、NH₃-N、SS、石油类、磷酸盐，验收监测期间，集中试制车间和江淮汽车技术中心废水总排口各污染物排放浓度均能达到经济开发区污水处理厂接管限值和《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 中三级标准要求。

(2) 废气

监测结果表明：**集中试制车间**厂界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) 表 2 中无组织排放监控点浓度限值。**江淮汽车技术中心**厂界无组织颗粒物、二甲苯和非甲烷总烃排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控点浓度限值，厂区内无组织非甲烷总烃监测点处浓度值满足安徽省地方标准《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) 中表 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值要求；焊接烟尘排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源大气污染物排放限值要求；涂装试制线喷漆工序产生的漆雾(颗粒物)排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源大气污染物排放限值要求；涂胶、喷漆及烘干工序产生的非甲烷总烃、苯系物、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 挥发性有机物基本污染物项目排放限值要求；二甲苯排放满足《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 2 挥发性有机物特征污染物项目排放限值要求；下线及检测过程非甲烷总烃排放满足《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 挥发性有机物基本污染物项目排放限值；氮氧化物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 新污染源大气污染物排放限值；食堂油烟排放满足《饮食业油烟排放标准》(GB 18483-2001) 限值要求。

(3) 厂界噪声

监测结果表明：集中试制车间和江淮汽车技术中心各厂界监测点的昼、夜间噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求。

2、工业固体废物的处理处置情况

集中试制车间：

生活垃圾交由环卫部门处理，一般固废废焊丝、废包装材料（废纸箱、废木板等）、废动力电池在厂区现有300m²固废库暂存外售给物资回收单位。

危险废物废矿物油、废加注液（包括废防冻液、废制动液、废尿素、废冷却液等）、废原料包装桶（防冻液、矿物油、制动液、冷却液、尿素等）在厂区现有400m²危废站暂存后交由资质单位处置。

技术中心：

生活垃圾交由环卫部门处理，一般固废废焊丝、废包装材料（含废纸箱、废木板、废编织带、塑料薄膜等）、除尘器粉尘（焊接烟尘）、实验室产生的废线束、废设备件、发动机废部件、废金属边角料、废离子交换树脂（纯水制备）、废动力电池、生化污泥在厂区现有126m²固废库暂存外售给物资回收单位。

本次新增废胶、废胶沾染物（塑料皮、毛刷、料盒、纸张）、废油纱头、油手套、油包装纸、废洗枪溶剂、废纸盒及漆渣、废活性炭、废过滤棉、废油漆沾染物（塑料皮等遮蔽材料、毛刷）、产生VOCs的原料废包装桶（胶粘剂、涂料、清洗剂等原料）等产生VOCs的危废在涂装试制线涂胶室危废暂存区（1m²）暂存后交由资质单位处置。新增废矿物油、废加注液、废制冷剂、废油泥、不产生VOCs的原料废包装桶（冷却液、洗涤剂、除锈剂、防冻液、制动液等原料）等依托厂区现有危废站暂存（36m²）后交由资质单位处置。本单位已与安徽顺祥再生资源有限公司、安徽省爱维斯环保科技有限公司、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签订危险废物委托协议。

3、工程建设对环境的影响

验收项目排放的废气、废水、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。

4、结论

综上所述，验收项目验收监测工况稳定，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，废水、厂界噪声等主要污染物达标排放，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。

二、建议

加强危废日常管理工作；进一步完善企业环境保护管理制度及操作规程，加强污染防治设施的运行管理和维护，确保设施正常运行，污染物稳定达标排放。

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	安徽江淮汽车集团股份有限公司研发五期建设项目		项目代码	2407-340162-04-01-143619	建设地点	合肥经济技术开发区紫云路 99 号江汽集团技术中心		
	行业类别 (分类管理名录)	M7320 工程和技术研究和试验发展		建设性质	扩建	项目厂区 中心经度/ 纬度	经度 117°15'43.31", 纬度 31°44'32.75"		
	设计生产能力	/		实际生产能力	/	环评单位	中国汽车工业工程有限公司		
	环评文件 审批机关	合肥市生态环境局合肥经济技术开发区分局		审批文号	环建审〔2024〕11053 号	环评文件 类型	报告表		
	开工日期	2025 年 1 月 20 日		竣工日期	2025 年 11 月 30 日	排污许可证 申领时间	2025 年 12 月 15 日		
	环保设施 设计单位	南通贝思特机械工程有限公司		环保设施施工单位	南通贝思特机械工程有限公司	本工程排 污许可证 号	913400007117750489001W (技 术中心)		
	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	山东中环检验检测有限公司	验收监测 时工况	正常工况		
	投资总概 算(万元)	29730		环保投资总概算(万元)	36	所占比例 (%)	0.12%		
	实际总投 资	29730		实际环保投资(万元)	130	所占比例 (%)	0.44%		
	废水治理 (万元)	4	废气治理 (万元)	120.6	噪声治理(万元)	4	固体废物 治理(万 元)	/	其他(万 元)

	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	6000h		
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)		913418001535541274		验收时间	2025年10月~2026年3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)
	废气												
	VOCs	0.606		30/70			0.355	0.4528			1.0588		
	颗粒物	1.605		120			0.016	0.0502			1.6552		
	氮氧化物			240			0.222	(无组织变有组织)			/		
	废水	64125		/			13302.5	13302.5			77427.5		
	化学需氧量	1.154		380			0.674	0.674			1.828		
	氨氮	0.13		35			0.2527	0.2527			0.3827		
工业固体废物	0		/			0	0			0			

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——标立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克