纬湃汽车电子（芜湖）有限公司
智驱动力总成及电驱产品跃升项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司

编制单位：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司

2026 年 9 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：

填　　表　　人：

建设单位：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司（盖章）
电话：15155328388
传真：/
邮编：241008
地址：芜湖经济技术开发区华山路 206 号

编制单位：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司（盖章）
电话：15155328388
传真：/
邮编：241008
地址：芜湖经济技术开发区华山路 206 号

目　录

表一、建设项目基本情况 1

表二、建设项目基本内容 5

表三、主要污染源、污染物处理和排放 29

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 36

表五、验收监测质量保证及质量控制 39

表六、验收监测内容 41

表七、验收监测期间生产工况记录 43

表八、验收监测结论 50

附件

附件 1　委托书

附件 2　工况说明

附件 3　确认单

附件 4　投资项目登记备案证

附件 5　环评批复

附件 6　企业 2025 年年度检测报告

附件 7　活性炭碘值检测报告

附件 8　绝缘漆化学品安全技术说明书

附件 9　绝缘漆 VOC 检测报告

附件 10　环氧树脂粉末化学品安全技术说明书

附件 11　环氧树脂粉末 VOC 检测报告

附件 12　DA136 胶粘剂化学品安全技术说明书

附件 13　DA136 胶粘剂 VOC 检测报告

附件 14　Q5-8401 胶粘剂 A 组分化学品安全技术说明书

附件 15　Q5-8401 胶粘剂 B 组分化学品安全技术说明书

附件 16　UV500 三防胶化学品安全技术说明书

附件 17　7091 密封胶化学品安全技术说明书

附件 18　7091 密封胶 VOC 检测报告

附件 19　润滑油化学品安全技术说明书

附件 20　一般固废处置协议

附件 21　危废处置协议

附件 22　固定污染源排污登记回执

附件 23　验收检测报告

附图

附图 1　项目所在地理位置图

附图 2 项目所在地周边环境关系图

附图 3 项目所在厂区平面布置示意图

附图 4　项目所在生产车间平面布置示意图

附图 5　项目废气管线走向示意图

附图 6　项目所在厂区雨污管线走向示意图

附图 7　厂区分区防渗示意图

附图 8　现场采样图片

表一、建设项目基本情况

建设项目名称	智驱动力总成及电驱产品跃升项目				
建设单位名称	纬湃汽车电子（芜湖）有限公司				
建设项目性质	新建　改扩建√　技改　迁建				
建设地点	芜湖经济技术开发区华山路 206 号 （经度：118°22′39.416″、纬度：31°28′34.192″）				
主要产品名称	新能源汽车电机、热管理电子水泵、离合器电机、 换挡电机、油泵电机及线性驻车控制器				
设计生产能力	年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、 离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、 油泵电机 40 万套、线性驻车控制器 50 万套				
实际生产能力	年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、 离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、 油泵电机 40 万套、线性驻车控制器 50 万套				
建设项目 环评时间	2025 年 6 月	开工建设时间	2025 年 7 月		
调试时间	2026 年 7 月	验收现场监测时间	2026 年 9 月 10 日、11 日、18 日		
环评报告表审批部门	中国（安徽） 自由贸易试验 区芜湖片区行 政审批局	环评报告表 编制单位	芜湖同力教育科技 有限公司		
环保设施 设计单位	中外建华诚工 程技术集团有 限公司	环保设施 施工单位	芜湖天润建设实业 有限公司		
投资总概算 （万元）	15000	环保投资总概算 （万元）	60	比例	0.4%
实际总概算 （万元）	15000	环保投资（万元）	70	比例	0.5%
验收监测依据	1、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日起实施）； 2、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日起施行）； 3、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部，国环规环评〔2017〕4 号，2017 年 11 月 20 日）； 4、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类〉的公告》（公告 2018 年第 9 号）；				

	5、《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》（环办环评函〔2020〕688 号）； 6、芜湖经济技术开发区管委会投资项目登记备案证（开备案〔2024〕357 号，2024 年 12 月 31 日）。 7、《纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目环境影响报告表》（芜湖同力教育科技有限公司，2025 年 6 月）； 8、《关于纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目环境影响报告表审批意见的函》（中国（安徽）自由贸易试验区芜湖片区行政审批局，芜自贸环审〔2025〕46 号，2025 年 6 月 27 日）； 9、《纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目竣工环保验收检测报告》（芜湖同行检验检测服务有限公司，2026 年 9 月 21 日）。
验收监测评价标准、标号、级别、限值	**1、废水** 本项目无新增生产废水及职工生活污水。 **2、废气** 有组织：排气筒 DA001 非甲烷总烃有组织排放执行《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）表 1 中“塑料制品工业”排放限值要求；排气筒 DA002 颗粒物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值；排气筒 DA004 非甲烷总烃有组织排放执行《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）表 1 中“汽车制造工业—汽车零部件制造”排放限值要求； 无组织：本项目厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

中的相关管控要求及《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的相关限值要求。

表1-1 《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）

<table>
<tr><td colspan="6">表1 挥发性有机物基本污染物项目排放限值</td></tr>
<tr><td>行业</td><td colspan="2">工艺设施</td><td>污染物</td><td>最高允许排放浓度 mg/m³</td><td>最高允许排放速率 kg/h</td><td>污染物排放监控位置</td></tr>
<tr><td>塑料制品工业</td><td colspan="2">塑料制品工业（热熔、注塑等工艺）</td><td>NMHC</td><td>40</td><td>1.6</td><td rowspan="2">车间或生产设施的排气筒</td></tr>
<tr><td>汽车制造工业</td><td>汽车零部件制造</td><td>溶剂储运以及混合、搅拌、清洗、涂装（含电泳）、烘干、涂胶等工艺</td><td>NMHC</td><td>60</td><td>2.0</td></tr>
<tr><td colspan="7">表4 厂区内VOCs无组织排放标准</td></tr>
<tr><td>污染物项目</td><td colspan="2">最高允许排放浓度，mg/m³</td><td colspan="2">排放限值含义</td><td colspan="2">无组织排放监控位置</td></tr>
<tr><td rowspan="2">NMHC</td><td colspan="2">6</td><td colspan="2">监控点处1h平均浓度值</td><td colspan="2" rowspan="2">在厂房外设置监控点</td></tr>
<tr><td colspan="2">20</td><td colspan="2">监控点处任意一次浓度值</td></tr>
</table>

表1-2 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	最高允许排放浓度	最高允许排放速率 kg/h		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度 m	二级	监控点	浓度
非甲烷总烃	/	/	/	周界外浓度最高点	4.0
颗粒物	120	15	3.5		1.0

3、噪声

运营期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，标准值见下表。

表1-3 噪声污染物排放标准 dB（A）

污染物	昼间	夜间	标准来源
厂界噪声	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准

	4、固废 一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关要求。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中的有关规定。
总量控制要求	本项目无新增生活污水及生产废水产生，项目环评及批复中纳入排放总量控制的因子为 VOCs。 废气：本项目 VOCs 申请总量为 0.0689t/a，本项目建设完成后全厂 VOCs 申请总量为 0.8099t/a；

表二、建设项目基本内容

2.1、建设项目概况

纬湃汽车电子（芜湖）有限公司（曾用名：大陆汽车电子（芜湖）有限公司）成立于 1995 年 5 月 10 日，注册地位于安徽省芜湖经济技术开发区银湖北路 27 号。公司成立至今共投资建设 3 个项目，其中 2 个项目已完成环保手续，本项目正在履行竣工环保验收手续，项目环保手续履行情况详见下表：

表 2-1　公司已完成项目环保手续履行情况

序号	项目名称	审批情况	验收情况
1	汽车动力总成项目	2017 年 12 月 31 日通过原芜湖市环境保护局的审批，批文号：芜环评审〔2017〕392 号	2021 年 8 月 21 日通过企业自主阶段性验收，剩余产品产线未建设。
2	汽车电气化智能执行器项目（华山路厂区）	2022 年 5 月 20 日通过芜湖市生态环境局的审批，批文号：芜自贸环审〔2022〕14 号	2023 年 9 月 2 日通过企业自主竣工环保验收

（1）项目名称：智驱动力总成及电驱产品跃升项目；

（2）建设内容及规模：利用企业位于华山厂区现有厂房空置区域建设智驱动力总成及电驱产品跃升项目，该项目达产后将形成年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套及线性驻车控制器 50 万套的生产规模；

（3）实际建设内容及规模：利用企业位于华山厂区现有厂房空置区域建设智驱动力总成及电驱产品跃升项目，建成后年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套及线性驻车控制器 50 万套；

（4）建设单位：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司；

（5）项目性质：改扩建；

（6）投资总额：环评拟总投资金额为 15000 万元，其中环保投资 60 万元；本项目验收实际投资金额为 15000 万元，其中环保投资 70 万元；

（7）建设地点：芜湖经济技术开发区华山路 206 号（经度：118°22′39.416″、纬度：31°28′34.192″），项目地理位置见附图 1；

（8）立项情况：项目于 2024 年 12 月 31 日取得芜湖经济技术开发区管委会投资项目登记备案证（开备案〔2024〕357 号）；

（9）环评审批情况：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司于 2025 年 4 月委托芜湖同力教育科技有限公司进行环评文件的编制工作，并于 2025 年 6 月 27 日取得中国（安徽）自由贸易试验区芜湖片区行政审批局《关于纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目环境影响报告表审批意见的函》（芜自贸环审〔2025〕46 号）；

（10）排污许可申报情况：企业于 2025 年 5 月 29 日在全国排污许可证管理信息平台上进行排污登记变更（登记编号：91340200610330453W002X）；

（11）项目建设情况：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目于 2025 年 7 月开工建设，目前已完成建设。

2.2、项目验收工作由来

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，企业于 2026 年 7 月组织技术人员对该项目进行了现场勘察，并收集有关验收监测资料，在对该项目技术资料查阅和现场勘察的基础上编制了《纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。委托芜湖同行检验检测服务有限公司于 2026 年 9 月 10 日、11 日、18 日进行了现场监测。依据监测及检查结果，编写了本项目的竣工环境保护验收监测报告表。

2.3、验收范围

本次验收范围为项目整体竣工验收。

2.4、验收现场勘查项目外环境关系

项目位于安徽省芜湖市芜湖经济技术开发区华山路 206 号，项目厂区南侧为华山路，华山路以南为信义光能控股有限公司；厂区东侧为芜湖宏景电子股份有限公司；厂区西侧为斯凯孚密封系统（芜湖）有限公司；厂区北侧为园区工业用地，目前为空地。项目建设完成后的场外环境敏感点情况较环评期间无变化。

2.5、工程主要建设内容

环评批文中要求及落实一致情况详见下表。

表 2-2　项目主要建设内容及与环评文件一致情况

项目组成		现有项目建设内容	本项目环评建设内容	本项目实际建设内容	本项目完成后全厂建设内容	备注
主体工程	生产车间	1F，车间高度 12m，占地面积 8064m^2，生产区建设电子节气门生产线、直流无刷电机生产线、数字线性执行器生产线、燃油蒸发排放控制系统生产线、电子压缩气体旁通阀生产线、新能源汽车执行器生产线、燃料电池执行器生产线、涡轮增压系统执行器生产线、发动机进排气系统执行器生产线	利用现有生产车间空置区域建设新能源汽车电机生产线、热管理电子水泵生产线、离合器电机生产线、换挡电机生产线、油泵电机生产线及线性驻车控制器生产线	利用现有生产车间空置区域建设新能源汽车电机生产线、热管理电子水泵生产线、离合器电机生产线、换挡电机生产线、油泵电机生产线及线性驻车控制器生产线	1F，厂房高度 12m，占地面积 8064m^2，生产区建设电子节气门生产线、直流无刷电机生产线、数字线性执行器生产线、燃油蒸发排放控制系统生产线、电子压缩气体旁通阀生产线、新能源汽车执行器生产线、燃料电池执行器生产线、涡轮增压系统执行器生产线、发动机进排气系统执行器生产线，新能源汽车电机生产线、热管理电子水泵生产线、离合器电机生产线、换挡电机生产线、油泵电机生产线及线性驻车控制器生产线	与环评一致
辅助工程	公共设备房	位于厂区西侧，2F，占地面积 1155m^2，建筑面积为 2331m^2，用于放置空压机等共用设备	/	/	位于厂区西侧，2F，占地面积 1155m^2，建筑面积为 2331m^2，用于放置空压机等共用设备	/
	氮气站	位于厂区东侧，租用氮气罐	/	/	位于厂区东侧，租用氮气罐	/

	生产办公区	位于生产厂房南侧，3F，占地面积 870m^2，用于人员办公		本项目不新增劳动定员，工作人员从现有项目中调剂	本项目不新增劳动定员，工作人员从现有项目中调剂	位于生产厂房南侧，3F，占地面积 870m^2，用于人员办公	与环评一致
	食堂	位于生产办公区一楼东侧，用于员工就餐		/	/	位于生产办公区一楼东侧，用于员工就餐	/
储运工程	原材料库	1F，占地面积 5760m^2，用于一般原辅料的贮存		本项目新增一般原辅料的贮存依托现有原材料库	本项目新增一般原辅料的贮存依托现有原材料库	1F，占地面积 5760m^2，用于一般原辅料的贮存	与环评一致
	成品库	1F，占地面积 2880m^2，用于成品的贮存		本项目新增成品的贮存依托现有成品库	本项目新增成品的贮存依托现有成品库	1F，占地面积 2880m^2，用于成品的贮存	与环评一致
	化学品仓库	位于厂区西侧，1F，占地面积 310m^2，用于化学品的贮存		本项目新增化学品原料的贮存依托现有化学品库	本项目新增化学品原料的贮存依托现有化学品库	位于厂区西侧，1F，占地面积 310m^2，用于化学品的贮存	与环评一致
公用工程	供水	由园区市政供水管网供给，用水量 23242t/a。		本项目无新增生产用水及生活用水。	本项目无新增生产用水及生活用水。	由园区市政供水管网供给，用水量 23242t/a	与环评一致
	排水	项目冷却塔用水循环使用不外排，职工生活废水排放 13200t/a。		本项目无新增生产废水及生活污水排放。	本项目无新增生产废水及生活污水排放。	项目冷却塔用水循环使用不外排，职工生活废水排放 13200t/a	与环评一致
环保工程	废气	点胶固化废气	集气收集装置+二级活性炭+15m 排气筒（DA003）	/	/	集气收集装置+二级活性炭+15m 排气筒（DA003）	现有项目建设内容，无变动
		焊接烟尘	管道收集+15m 排气筒（DA002）	/	/	管道收集+15m 排气筒（DA002）	
		注塑废气	集气收集装置+二级活性炭+15m 排气筒（DA001）	/	/	集气收集装置+二级活性炭+15m 排气筒（DA001）	

		油泵电机生产线	点胶固化废气	/	经集气管收集后依托现有注塑废气治理设施处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	经集气管收集后依托现有注塑废气治理设施处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）		本项目建设内容，与环评一致
		线性驻车控制器生产线	点胶固化废气	/				
			分板粉尘	/	设备自带除尘器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	设备自带除尘器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	设备自带除尘器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	
		滴漆固化废气		/	集气管/集气罩收集+两级活性炭吸附装置+20m 排气筒排放（DA004）	集气管/集气罩收集+两级活性炭吸附装置+20m 排气筒排放（DA004）	集气管/集气罩收集+两级活性炭吸附装置+20m 排气筒排放（DA004）	
		涂覆固化废气		/				
		点胶/光固化废气		/	少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	
		三防胶废气		/	少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	
		激光打标烟尘		/	经设备自带烟尘净化器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	经设备自带烟尘净化器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	经设备自带烟尘净化器收集处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放	
	固废	一般固废暂存间		位于厂区西侧，占地面积 181m²，一般固废收集暂存后外售综合利用	本项目新增一般工业固废厂区内暂存依托现有一般固废暂存间，定期外售综合利用	本项目新增一般工业固废厂区内暂存依托现有一般固废暂存间，定期外售综合利用	位于厂区西侧，占地面积 181m²，一般固废收集暂存后外售综合利用	与环评一致

		危险废物暂存间	位于厂区西侧，占地面积 110m²，危险废物收集暂存后定期委托有资质单位处理处置	本项目新增危废厂区内暂存依托厂区现有危废暂存间，定期委托有资质单位处理	本项目新增危废厂区内暂存依托厂区现有危废暂存间，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理	位于厂区西侧，占地面积 110m²，危险废物收集暂存后定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理处置	与环评一致
		生活垃圾	收集后依托地方环卫部门定期清运	本项目不新增劳动定员，无新增生活垃圾	本项目不新增劳动定员，无新增生活垃圾	收集后依托地方环卫部门定期清运	与环评一致
	废水	生活废水经隔油池、化粪池预处理后排入市政污水管网。废水排放量为 13200t/a		本项目无生产废水及生活污水产生及排放	本项目无生产废水及生活污水产生及排放	生活废水经隔油池、化粪池预处理后排入市政污水管网。废水排放量为 13200t/a	与环评一致
	噪声治理	采用厂房隔声、减振措施		优先选用低噪声设备，采用厂房隔声、设备减振等降噪措施	优先选用低噪声设备，采用厂房隔声、设备减振等降噪措施	优先选用低噪声设备，采用厂房隔声、设备减振等降噪措施	与环评一致
	地下水、土壤防护措施	危废暂存间和化学品仓库采取重点防渗；生产车间、仓库及一般固废暂存间等为一般防渗区；其余区域为简单防渗区		项目原辅料中涉及的化学品厂区内存储依托现有化学品库，新增的危险废物厂区内暂存依托现有危废暂存间	项目原辅料中涉及的化学品厂区内存储依托现有化学品库，新增的危险废物厂区内暂存依托现有危废暂存间	危废暂存间和化学品仓库采取重点防渗；生产车间、仓库及一般固废暂存间等为一般防渗区；其余区域为简单防渗区	与环评一致
	风险防护措施	设立完善的环保管理机构及制度，配备了相应的应急物资，编制了突发环境事件应急预案（第三版），并于 2025 年 4 月 25 日在芜湖经济技术开发区生态环境分局进行了备案，备案编号 340261-2025-026-L		依托现有风险防护措施	依托现有风险防护措施	设立完善的环保管理机构及制度，配备了相应的应急物资	与环评一致

依托可行性

表 2-2　本项目依托现有工程及依托可行性一览表

工程类别	依托内容分析	可行性
废气处理设施	油泵电机生产线和线性驻车控制器生产线点胶固化废气收集后依托现有项目注塑废气 1 套两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放，线性驻车控制器生产线分板粉尘经设备自带除尘器收集处理后与经设备自带烟尘净化器收集处理后的激光打标烟尘一同现有 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放。	可行
一般固废暂存库	厂区东侧设置一般固废暂存区，占地面积约 181m^2，废包装材料、边角料、不合格品经收集后外售至回收单位。在增加周转频次的情况下，现有一般固废暂存库剩余空间能满足本项目新增一般固废的储存需求。	可行
危废暂存库	厂区北侧设置危废暂存间，占地面积约 110m^2，废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭等定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理；在增加周转频次的情况下，现有危废暂存库剩余空间能满足本项目新增危废的储存需求。	可行

2.6 主要产品方案及生产规模

项目主要产品方案及生产规模详见下表。

表 2-3　项目产品方案及生产规模

产品名称	单位	项目环评设计产能	本次验收实际产能	备注
新能源汽车电机	万套/年	35	35	与环评一致
热管理电子水泵	万套/年	60	60	与环评一致
离合器电机	万套/年	10	10	与环评一致
换挡电机	万套/年	125	125	与环评一致
油泵电机	万套/年	40	40	与环评一致
线性驻车控制器	万套/年	50	50	与环评一致

2.7、主要生产设备

项目主要生产设备详见下表。

表 2-4　主要生产设备一览表

序号	产品名称	设备名称	单位	环评设计数量	实际数量	备注
1	新能源汽车电机	插纸工站	个	2	2	与环评一致
2		热扩工站	个	1	1	
3		线程型放卷工站	个	4	4	
4		线程型激光去漆工站	个	4	4	
5		线程型成型工站	个	4	4	

6		自动插线工站	个	4	4	
7		绕组压入工站	个	1	1	
8		扩线工站	个	1	1	
9		扭头工站	个	1	1	
10		绕组激光焊接工站	个	1	1	
11		引出线二次成型工站	个	1	1	
12		汇流环焊接工站	个	1	1	
13		定子清洁工站	个	1	1	
14		EOL 综合电检工站	个	1	1	
15		铁芯打码工站	个	1	1	
16		桁架工站	个	1	1	
17		预热炉（电加热）	台	1	1	
18		滴漆机（电加热）	个	9	9	
19		涂敷机（电加热）	个	1	1	
20		固化冷却炉（电加热）	个	2	2	
21		中央供漆站	个	1	1	
22	热管理电子水泵	激光打码工站	个	1	1	与环评一致
23		转子充磁和转子压轴工站	个	1	1	
24		压装蜗壳与支撑盘工站	个	1	1	
25		喷涂冷却液，压装叶轮及测量轴向间隙工站	个	1	1	
26		压装塑料隔离套，装配 EMC 弹簧片工站	个	1	1	
27		折弯定子铜线工站	个	1	1	
28		插接端子工站	个	1	1	
29		压装 PCBA 与连接件工站	个	1	1	
30		压装 PCBA 总成至壳体工站	个	1	1	
31		安装垫圈，D 型圈和 ESD 弹簧片工站	个	1	1	
32		点胶工站	个	1	1	
33		滚边工站	个	1	1	
34		程序烧录工站	个	1	1	
35		泄漏测试工站	个	1	1	
36		安装半透膜和保护盖工站	个	1	1	
37		功能测试工站	个	1	1	
38		终检测试工站	个	1	1	
39		装配橡胶圈及打标工站	个	1	1	
40		外观检查工站	个	1	1	

41	离合器电机	打标工站	个	1	1	与环评一致
42		激光去镀层工站	个	1	1	
43		定子、轴承、垫片压装工站	个	1	1	
44		转子充磁工站	个	1	1	
45		转子组合压装工站	个	1	1	
46		磁铁和轴承盖装配工站	个	1	1	
47		折线和插连接针工站	个	1	1	
48		插针工站	个	1	1	
49		压装 PCBA 并打螺钉工站	个	1	1	
50		卷圆工站	个	1	1	
51		测试并打标工站	个	1	1	
52	换挡电机	喷码和压装定子	个	1	1	与环评一致
53		压装轴承和转子组合	个	1	1	
54		装配转子组合	个	1	1	
55		转子组合压装	个	1	1	
56		磁铁装配	个	1	1	
57		装配连接头和 PCBA	个	1	1	
58		压装连接头和轴封	个	1	1	
59		电阻焊接	个	1	1	
60		0 点标定	个	1	1	
61		装配端盖	个	1	1	
62		泄漏测试	个	1	1	
63		电测	个	1	1	
64		激光打标	个	1	1	
65	油泵电机	PCB 自动上料工站	个	1	1	与环评一致
66		人工上料和等离子清洁工站	个	2	2	
67		保险丝影像检查工站	个	2	2	
68		连接头压装到 PCB 工站	个	2	2	
69		PCB 压装到外盖工站	个	2	2	
70		激光清洁工站	个	2	2	
71		点胶，装配 PCB 和外盖到泵壳体工站	个	2	2	
72		固化胶水与冷却工站	个	2	2	
73		泄漏测试和压球工站	个	2	2	
74		激光焊接工站	个	1	1	
75		激光打标工站	个	1	1	
76		传感器校准工站	个	2	2	
77		PQI 测试工站	个	2	2	

78		安装堵盖与视觉检查工站	个	1	1	
79	线控驻车控制器	PCBA 自动上料工站	个	1	1	与环评一致
80		PCBA 高温测试工站	个	1	1	
81		PCBA 点胶工站	个	2	2	
82		PCBA 胶水固化工站	个	2	2	
83		PCBA 胶水检测工站	个	1	1	
84		PCBA 分板工站	个	1	1	
85		齿轮装配工站	个	3	3	
86		7091 点胶工站	个	2	2	
87		台风清洁工站	个	6	6	
88		PCBA 装配工站	个	1	1	
89		外盖装配工站	个	1	1	
90		支架拧紧工站	个	1	1	
91		摩擦焊接工站	个	1	1	
92		电机校准工站	个	1	1	
93		功能测试工站	个	4	4	
94		程序刷写工站	个	1	1	
95		额外功能测试工站	个	1	1	
96		泄漏测试工站	个	1	1	
97		激光打标工站	个	1	1	
98		外观相机检测工站	个	1	1	

2.8、原辅料及能源消耗

项目主要原辅料一览表详见下表。

表 2-5　项目主要原辅料及能源消耗情况一览表

序号	产品	名称	计量单位	用量		厂区最大储存量	变化量	备注
				环评设计用量	实际用量			
1	新能源汽车电机	铜线	t/a	1035	1035	80	0	与环评一致
2		绝缘纸	km/a	2137.45	2137.45	150	0	
3		氩气	L/a	40000	40000	400	0	
4		绝缘漆（热固化）	t/a	28.95	28.95	2	0	
5		环氧树脂粉末（热固化）	t/a	13	13	0.75	0	
6		润滑油	L/a	78	78	1000	0	
7		定子铁芯	万个/年	35	35	5	0	
8		传感器	万个/年	35	35	5	0	
9		汇流排	万个/年	35	35	5	0	

10	热管理电子水泵	执行器外盖	万个/年	60	60	5	0	与环评一致
11		齿轮轮轴	万个/年	60	60	5	0	
12		电机轮轴	万个/年	60	60	5	0	
13		定子	万个/年	60	60	5	0	
14		转子	万个/年	60	60	5	0	
15		塑料导向件	万个/年	60	60	5	0	
16		弹簧	万个/年	60	60	5	0	
17		塑料转子封盖	万个/年	60	60	5	0	
18		PCB 板组合	万个/年	60	60	5	0	
19		中间齿轮	万个/年	240	240	5	0	
20		阀外盖	万个/年	60	60	5	0	
21		支架	万个/年	60	60	5	0	
22		执行器壳体	万个/年	60	60	5	0	
23		弯管	万个/年	60	60	5	0	
24		阀壳体	万个/年	60	60	5	0	
25		K 型密封圈	万个/年	60	60	5	0	
26		阀芯	万个/年	60	60	5	0	
27		阀芯密封圈	万个/年	120	120	5	0	
28		塑料轴端盖	万个/年	60	60	5	0	
29		DB136 胶粘剂（光固化）	t/a	0.12	0.12	0.06	0	
30		润滑油	L/年	80	80	1000	0	
31	离合器电机	壳体	万个/年	10	10	1	0	与环评一致
32		定子	万个/年	10	10	1	0	
33		离合器轴	万个/年	10	10	1	0	
34		磁铁	万个/年	10	10	1	0	
35		DB136 胶粘剂（光固化）	kg/a	1.2	1.2	1.2	0	
36		密封轴承	万个/年	10	10	1	0	
37		垫片	万个/年	10	10	1	0	
38		波形垫片	万个/年	10	10	1	0	
39		连接针	万个/年	10	10	1	0	
40		轴承盖	万个/年	10	10	1	0	
41		螺钉	万个/年	10	10	1	0	
42		端盖	万个/年	10	10	1	0	
43		密封圈	万个/年	10	10	1	0	
44		外部密封圈	万个/年	10	10	1	0	

45		EMC 弹簧	万个/年	10	10	1	0	
46		转子	万个/年	10	10	1	0	
47		PCBA	万个/年	10	10	1	0	
48		插针	万个/年	10	10	1	0	
49	换挡电机	壳体	万个/年	125	125	5	0	与环评一致
50		定子	万个/年	125	125	5	0	
51		换挡轴	万个/年	125	125	5	0	
52		磁铁	万个/年	125	125	5	0	
53		DB136 胶粘剂（光固化）	kg/a	12	12	6	0	
54		密封轴承	万个/年	125	125	5	0	
55		磁环	万个/年	125	125	5	0	
56		波形垫片	万个/年	125	125	5	0	
57		端盖	万个/年	125	125	5	0	
58		密封圈	万个/年	125	125	5	0	
59		外部密封圈	万个/年	125	125	5	0	
60		EMC 弹簧	万个/年	125	125	5	0	
61		转子	万个/年	125	125	5	0	
62		PCBA	万个/年	125	125	5	0	
63	油泵电机	电机	万个/年	40	40	5	0	与环评一致
64		PCBA	万个/年	40	40	5	0	
65		外盖	万个/年	40	40	5	0	
66		连接头	万个/年	40	40	5	0	
67		保护盖	万个/年	40	40	5	0	
68		Q5-8401 胶粘剂（热固化）	t/a	3.44	3.44	0.5	0	
69		大堵盖	万个/年	40	40	5	0	
70		小堵盖	万个/年	40	40	5	0	
71		润滑油	L/a	8000L	8000L	1000	0	
72		小球	万个/年	40	40	5	0	
73	线控驻车控制器	电机	万个/年	50	50	5	0	与环评一致
74		外盖	万个/年	50	50	5	0	
75		支架	万个/年	50	50	5	0	
76		扇形齿轮	万个/年	50	50	5	0	
77		磁铁	万个/年	50	50	5	0	
78		中齿轮	万个/年	50	50	5	0	
79		锁止垫片	万个/年	50	50	5	0	
80		PCBA	万个/年	50	50	5	0	

81		小齿轮	万个/年	50	50	5	0	
82		小盖子	万个/年	50	50	5	0	
83		密封圈	万个/年	50	50	5	0	
84		UV500 三防胶（光固化）	t/a	5	5	0.5	0	
85		7091 密封胶（自然固化）	t/a	2.5	2.5	0.5	0	

涂料、胶粘剂 VOCs 含量符合性分析：

（1）涂料

本项目所用涂料为绝缘漆，根据企业提供的绝缘漆 VOCs 含量检测报告，其中 VOCs 含量符合性分析详见下表。

表 2-6　涂料 VOCs 含量符合性分析一览表

物料名称	VOCs 含量（g/L）	种类	《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）（g/L）	《关于印发〈安徽省低挥发性有机物含量原辅料替代方案〉的通知》（皖环发〔2024〕1 号）（g/L）	符合性分析
绝缘漆	26	无溶剂涂料	≤60	≤60	符合

（2）胶粘剂

本项目所用胶粘剂主要为 DB136 胶粘剂、UV500 三防胶、Q5-8401 胶粘剂及 7091 密封胶，根据企业提供的胶粘剂 MSDS 及其 VOCs 含量检测报告，其中 VOCs 含量符合性详见下表。

表 2-7　胶粘剂 VOCs 含量符合性分析一览表　　g/kg

序号	物料名称	VOCs 含量	种类	《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）限值	《关于印发〈安徽省低挥发性有机物含量原辅料替代方案〉的通知》（皖环发〔2024〕1 号）	符合性分析
1	DB136 胶粘剂	28	丙烯酸酯类	200	200	符合
2	Q5-8401 胶粘剂	11.8	有机硅类	100	100	符合
3	UV500 三防胶	0.26	丙烯酸酯类	200	200	符合
4	7091 密封胶	10	有机硅类	100	100	符合

2.9 工作制度

劳动定员：本项目工作人员从现有项目劳动定员调配，无新增劳动定员。

工作制度：年工作 300 天，实行三班制，每班 8 小时，年工作时间 7200h。

2.10 项目水平衡

本项目无生产用水；劳动定员由现有项目调配，无新增生活用水。

2.11、主要工艺流程及产污环节

本项目主要从事新能源汽车电机、热管理电子水泵、离合器电机、换挡电机、油泵电机及线性驻车控制器的生产，其中离合器电机和换挡电机生产工艺一致，具体生产工艺流程及产污节点详见下图。

（1）新能源汽车电机生产工艺

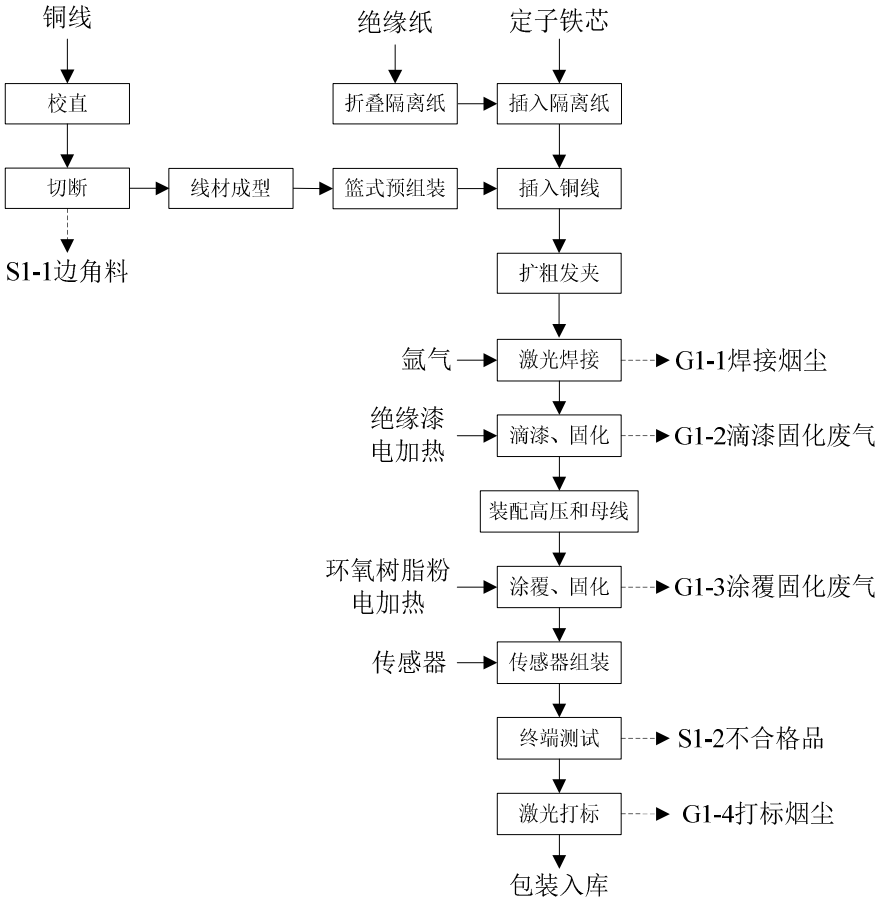


图 2-1　新能源汽车电机生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①插入隔离纸：首先将外购的隔离纸按照设计要求折叠成型，然后将其插入外购的定子铁芯内；

②插入铜线：首先将外购的铜线进行校直，然后按照产品要求在相应的位置切断，该工序产生 S1-1 边角料；最后将线材预装成线圈并插入铁芯内。

③扩粗发夹：采用机械结构将线圈进行向外扩张；

④激光焊接：采用激光焊接将线圈端部的铜线接头两两焊接在一起，焊接

过程采用氩气作为保护气，该工序产生 G1-1 焊接烟尘。

⑤滴漆、固化：滴漆泵蠕动滴漆管从储漆罐输送绝缘漆滴落到定子的两端线包位置，定子由夹具做自转旋转，每个工件滴漆量约为 80.8g；滴漆完成的定子进入固化炉固化，固化炉采用电加热，固化温度在 150~160℃，固化时间 2h 左右，固化完成的绝缘漆起到固定铜线、绝缘的作用。该工序产生 G1-2 滴漆固化废气。

⑥装配高压和母线：将高压和母线装配在线圈上；

⑦涂覆、固化：为使激光焊接后的铜线端子具备绝缘功能，采用环氧树脂粉末进行涂覆固化后绝缘。首先在预热炉（电加热）中将定子端部预热到 150~160℃，绝缘性环氧树脂粉末储存在涂覆机的流化桶中，将定子线圈端部整体浸入流化桶中，环氧树脂粉末受热后熔化吸附在铜线表面，然后将吸附绝缘粉末的定子转移到固化炉中固化，固化炉采用电加热，固化温度在 150~160℃，固化时间 1 个小时左右，固化完成后起到绝缘的作用。该工序产生 G1-3 涂覆固化废气。

⑧传感器组装：将传感器安装在固化后的工件上形成电机；

⑨终端测试：采用测试设备对电机进行终端测试，测试过程中产生 S1-2 不合格品；

⑩激光打标：通过激光发生器生成高能量的连续激光光束，聚焦后的激光作用于铁芯使其表面材料瞬间熔融甚至气化，通过控制激光在材料表面的路径，从而形成需要的图文标记。激光在定子表面印上生产批次、型号等信息，作为精确溯源的基础，该工序产生 G1-4 打标烟尘；

⑪包装入库：将打标后的产品包装入库。

（2）热管理电子水泵

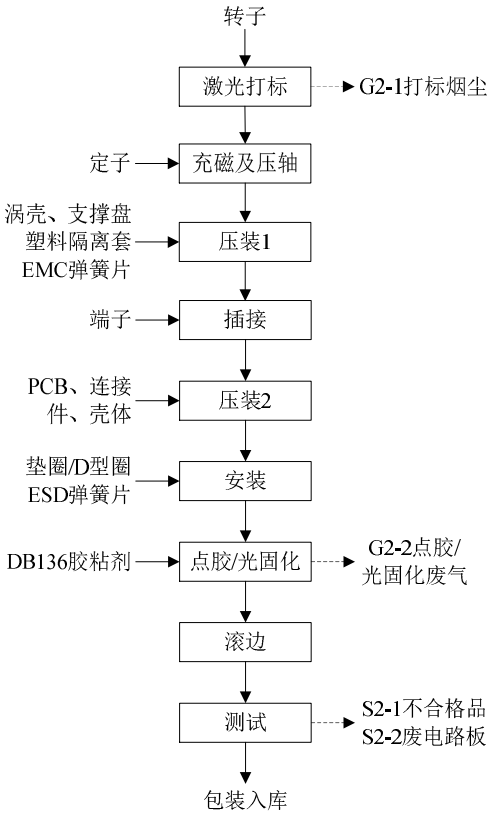


图 2-2　热管理电子水泵生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①激光打标：利用激光将产品的规格型号打标在转子上，激光打标工序产生 G2-1 打标烟尘；

②充磁及压轴：对转子进行充磁，并将充磁后的转子与定子压装在一起；

③压装 1：将外购的涡壳、支撑盘、塑料隔离套、EMC 弹簧片依次与组装后的定/转子组件压装在一起；

④插接：将外购的端子插接在工件上；

⑤压装 2：将外购的 PCB 及连接件压装在工件上，然后将整个工件压装在壳体上；

⑥安装：将外购的垫圈、D 型圈及 ESD 弹簧片安装在指定位置；

⑦点胶、光固化：首先将 DB136 胶粘剂点涂在垫圈、D 型圈上，然后经光固化以加强垫圈和 D 型圈与工件的连接强度，点胶/光固化工序产生 G2-2 点胶/光固化废气；

⑧滚边：对壳体进行滚边处理，以使包覆定/转子组件贴合紧密形成产品；

⑨测试：对产品进行测试，测试合格品包装入库，不合格品 S2-1 拆除电

路板 PCB 后作为废品处理，S2-2 废电路板作为危废处理。

（3）离合器电机/换挡电机生产工艺

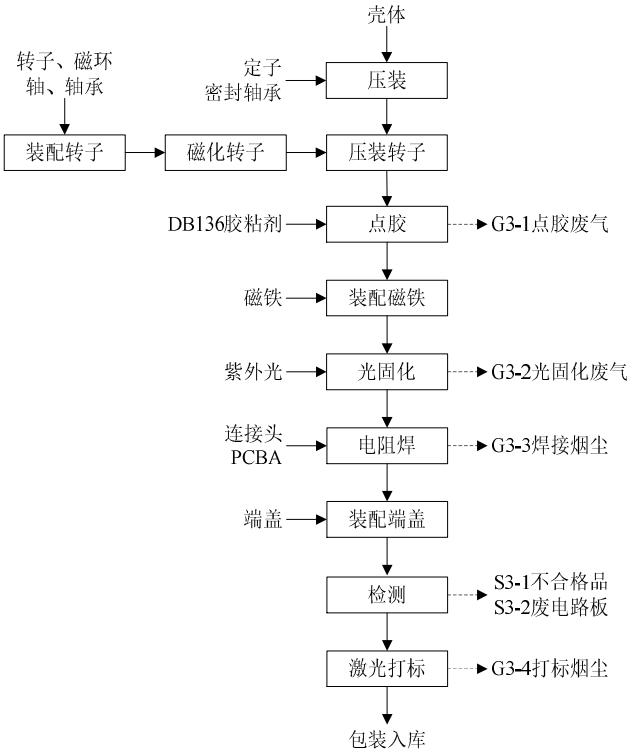


图 2-3　离合器电机/换挡电机生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①压装：将外购的定子、密封轴承压装在壳体上；

②转子装配、磁化转子、压装转子：将外购的转子、磁环、轴承装配在中心轴上形成转子组件，然后对转子进行充磁，最后将充磁后的转子组件压装在壳体上；

③点胶：在壳体内需要装配磁铁的部位点涂 DB136 胶粘剂，点胶过程产生 G3-1 点胶废气；

④装配磁铁：将磁铁胶粘在前道工序点胶部位；

⑤光固化：利用紫外线对胶粘剂进行 DB136 固化，固化工序产生 G3-2 光固化废气；

⑥电阻焊：将外购的连接头与 PCBA 装配到壳体上，然后利用电阻焊将连接头与壳体焊接在一起，焊接工序产生 G3-3 焊接烟尘；

⑦装配端盖：将外购的端盖装配在壳体上形成完整的产品；

⑧终检：对产品进行检测，检测过程中产生的不合格品 S3-1 拆除电路板后作为废品处理，拆除下来的 S3-2 废电路板作为危废处理。

⑨激光打标、包装入库：利用激光将产品的规格型号打标在壳体上，产品打标后包装入库，激光打标工序产生 G3-4 打标烟尘。

（4）油泵电机生产工艺

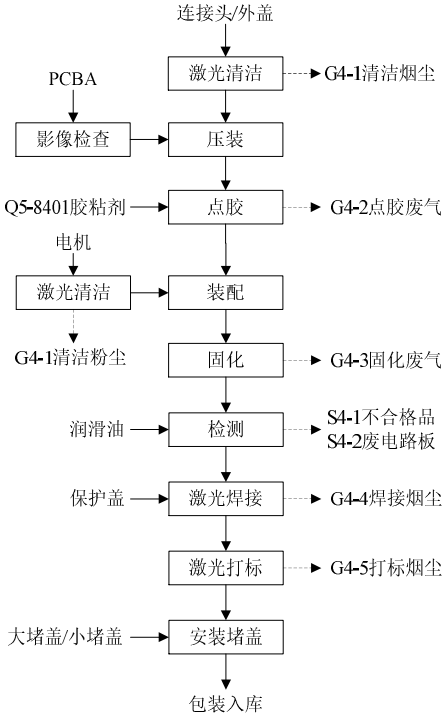


图 2-4　油泵电机生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①激光清洁：利用激光清洁连接头、外盖表面附着的污物，该工序产生 G4-1 清洁烟尘；激光清洁的原理是利用高能激光束与被清洗物体表面污物之间的相互作用，使污物迅速受热、汽化、蒸发或发生光致破裂，从而达到清洁的目的。

②压装：首先将连接头插入外盖中，然后将影像检查后的 PCBA 压装在外盖上；

③点胶：在 PCBA 指定区域点涂 Q5-8401 胶粘剂，点胶工序产生 G4-2 点胶废气；

④装配：首先利用激光清洁电机端头区域，然后将点胶后的 PCBA 及外盖装配到电机上；

⑤固化：利用电加热的固化炉对上述点胶后的工件进行固化，固化工序产生 G4-3 固化废气；

⑥检测：使用润滑油对固化的工件进行泄漏及性能检测，检测过程中产生 S4-1 不合格品，不合格的电路板拆解下来产生 S4-2 废电路板；润滑油循环使

用；

⑦激光焊接：利用激光焊将连接头的铜片和电机中的铜片焊接在一起，然后在焊接处上后盖上保护盖，焊接过程产生 G4-4 焊接烟尘；

⑧激光打标：利用高能量密度的激光对壳体进行局部打印产品的规格型号，方便后期溯源。激光打标工序产生 G4-5 打标烟尘；

⑨安装堵盖：将大堵盖/小堵盖安装在电机指定部位形成最终产品。

（5）线性驻车控制器生产工艺

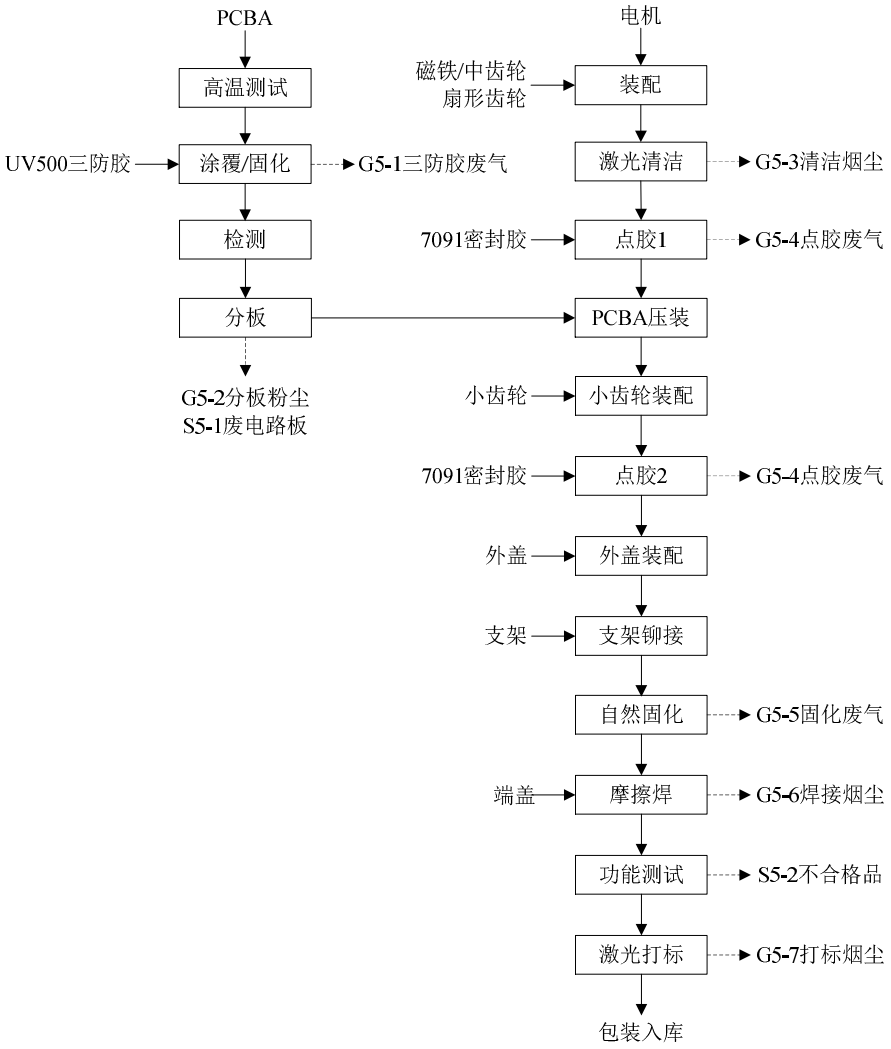


图 2-5　线性驻车控制器生产工艺流程及产污节点图

生产工艺流程简述：

①高温测试：对外购的 PCBA 板采用电加热进行高温测试，加热温度为 150℃；

②点胶/固化：将外购的 UV500 三防胶涂覆到电路板指定位置，随后利用紫外线对三防胶进行固化，点胶及固化工序产生 G5-1 三防胶废气；

③检测：对点胶/固化后的 PCBA 进行检测；

④分板：利用分板机将 PCBA 进行分板并清除前面检测工序检测出的废电路板，该工序产生 G5-2 分板粉尘及 S5-1 废电路板；

⑤装配：将外购的磁铁、中齿轮和扇形齿轮装配在电机上；

⑥激光清洁：利用激光清洁电机表面附着的污物，该工序产生 G5-3 清洁烟尘；

⑦点胶 1、PCBA 压装：首先将 7091 密封胶点涂在电机上，然后将上述工序生产的 PCBA 装配在点胶区以固定 PCBA 板，点胶工序产生 G5-4 点胶废气；

⑧小齿轮装配：将外购的小齿轮装配在工件上；

⑨点胶 2、外盖装配：为方便外盖与电机装配固定在一起，将 7091 密封胶点涂在外盖与电机装配接口处，然后将外盖装配在电机上，点胶工序产生 G5-4 点胶废气；

⑩支架铆接：将外购的支架直接铆接在外盖上；

⑪自然固化：将上述工件进行常温自然固化，该工序产生 G5-5 固化废气；

⑫摩擦焊：采用摩擦焊方式将外购的端盖焊接在电机上，焊接工序产生 G5-6 焊接烟尘；

⑬功能测试：对焊接后的工件进行功能测试，该过程产生 S5-2 不合格品；

⑭激光打标：采用激光打标对测试合格的产品打标产品型号，打标工序产生 G5-7 打标烟尘；打标后的产品包装入库。

2.12、项目变动情况

项目建设期间与环评不一致情况详见下表。

表 2-8　项目建设期间与环评不一致情况一览表

序号	类别	环评内容	现状	备注
1	性质	改扩建	改扩建	与环评一致
2	规模	投资 15000 万元，利用企业位于华山厂区现有厂房空置区域建设智驱动力总成及电驱产品跃升项目，该项目达产后将形成年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套及线性驻车控制器 50 万套的生产规模	投资 15000 万元，利用企业位于华山厂区现有厂房空置区域建设智驱动力总成及电驱产品跃升项目，该项目达产后将形成年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10	与环评一致

						万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套及线性驻车控制器 50 万套的生产规模	
3	地点	芜湖经济技术开发区华山路与陆电支路交叉口				芜湖经济技术开发区华山路 206 号	与环评一致
4	生产工艺	新能源汽车电机：插入隔离纸、插入隔离纸、插入铜线、扩粗发夹、激光焊接、滴漆、固化、装配高压和母线、涂覆、固化、传感器组装、终端测试、激光打标、包装入库				新能源汽车电机：插入隔离纸、插入隔离纸、插入铜线、扩粗发夹、激光焊接、滴漆、固化、装配高压和母线、涂覆、固化、传感器组装、终端测试、激光打标、包装入库	与环评一致
		热管理电子水泵：激光打标、充磁及压轴、压装 1、插接、压装 2、安装、点胶、光固化、滚边、测试				热管理电子水泵：激光打标、充磁及压轴、压装 1、插接、压装 2、安装、点胶、光固化、滚边、测试	
		离合器电机/换挡电机：压装、转子装配、磁化转子、压装转子、点胶、装配磁铁、光固化、电阻焊、装配端盖、终检、激光打标、包装入库				离合器电机/换挡电机：压装、转子装配、磁化转子、压装转子、点胶、装配磁铁、光固化、电阻焊、装配端盖、终检、激光打标、包装入库	
		油泵电机：激光清洁、压装、点胶、装配、固化、检测、激光焊接、激光打标、安装堵盖				油泵电机：激光清洁、压装、点胶、装配、固化、检测、激光焊接、激光打标、安装堵盖	
		线性驻车控制器：高温测试、点胶/固化、检测、分板、装配、激光清洁、点胶 1、小齿轮装配、点胶 2、外盖装配、支架铆接、自然固化、摩擦焊、功能测试、激光打标				线性驻车控制器：高温测试、点胶/固化、检测、分板、装配、激光清洁、点胶 1、小齿轮装配、点胶 2、外盖装配、支架铆接、自然固化、摩擦焊、功能测试、激光打标	
5	环境保护措施	废气	油泵电机生产线	点胶固化废气	经集气管收集后依托现有注塑废气治理设施处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	经集气管收集后依托现有注塑废气治理设施处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒排放（DA001）	与环评一致
			线性驻	点胶固化废气			

			车控制器生产线	分板粉尘	设备自带除尘器收集处理后与现有焊接烟尘共用1根15m高排气筒（DA002）排放	设备自带除尘器收集处理后与现有焊接烟尘共用1根15m高排气筒（DA002）排放	
			激光打标烟尘		经设备自带烟尘净化器收集处理后与现有焊接烟尘共用1根15m高排气筒（DA002）排放	经设备自带烟尘净化器收集处理后与现有焊接烟尘共用1根15m高排气筒（DA002）排放	
			滴漆固化废气		集气管/集气罩收集+两级活性炭吸附装置+20m排气筒排放（DA004）	集气管/集气罩收集+两级活性炭吸附装置+20m排气筒排放（DA004）	
			涂覆固化废气				
			点胶/光固化废气		少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	
			三防胶废气		少量废气于车间内无组织排放	少量废气于车间内无组织排放	
		废水	本项目无生产废水及生活污水产生及排放。			本项目无生产废水及生活污水产生及排放。	与环评一致
		固废	一般固废暂存间		本项目新增一般工业固废厂区内暂存依托现有一般固废暂存间，定期外售综合利用	本项目新增一般工业固废厂区内暂存依托现有一般固废暂存间，定期外售综合利用	与环评一致
			危险废物暂存间		本项目新增危废厂区内暂存依托厂区现有危废暂存间，定期委托有资质单位处理	本项目新增危废厂区内暂存依托厂区现有危废暂存间，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理	
			生活垃圾		本项目不新增劳动定员，无新增生活垃圾	本项目不新增劳动定员，无新增生活垃圾	
		噪声	优先选用低噪声设备，采用厂房隔声、设备减振等降噪措施			优先选用低噪声设备，采用厂房隔声、设备减振等	与环评一致

				降噪措施	

本项目与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对比分析详见下表。

表 2-9　与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对比分析

序号	类别	重大变动清单	变动情况及原因	是否属于重大变动
1	性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的。	不涉及	否
2	规模	2、生产、处置或储存能力增大 30%以上的。	不涉及	否
		3、生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	不涉及	否
		4、位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染因子不达标区，相应污染物为超标因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
3	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。	不涉及	否
4	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，导致下列情形之一： （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，	不涉及	否
		7、物料运输、装卸、贮存方式发生变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	不涉及	否
5	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）	不涉及	否
		9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置发生变化，导致不利环境影响加重的。	不涉及	否
		10、新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	不涉及	否
		11、噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不	不涉及	否

		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利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利于本项目环境影响加重的。	不涉及	否
		13、事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	不涉及	否

综上所述，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函〔2020〕688）号文件要求，建设内容不涉及重大变动。

表三、主要污染源、污染物处理和排放

3.1、废气污染及主要治理措施

本项目油泵电机生产线和线性驻车控制器生产线点胶固化废气收集后依托现有项目注塑废气 1 套两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放，线性驻车控制器生产线分板粉尘经设备自带除尘器收集处理后与经设备自带烟尘净化器收集处理后的激光打标烟尘共用 1 根 15m 高排气筒 DA002 排放，滴漆固化废气和涂覆固化废气经集气罩收集后依托现有两级活性炭吸附装置处理，尾气通过 20m 排气筒 DA004 排放，点胶/光固化废气和三防胶废气于车间内无组织排放。

根据验收检测结果可知，本项目扩建完成后排气筒 DA001 非甲烷总烃最大排放浓度为 1.47mg/m^3，最大排放速率为 0.0199kg/h；排气筒 DA002 颗粒物未检出，非甲烷总烃有组织排放浓度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）表 1 中“塑料制品工业”排放限值要求，颗粒物有组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中表 2 新污染源大气污染物排放限值。故现有项目处理设施的处理能力能够满足本项目新增挤出废气的处理需求。

表 3-1　项目填充活性炭参数一览表

排放口编号	活性炭种类	单次填充量 t	更换频次	碘值 mg/g
DA001	颗粒状活性炭	0.6	1 次/半年	945
DA004	颗粒状活性炭	1.42	1 次/半年	852

表 3-2　项目废气处理设施及排气筒参数一览表

序号	废气种类	废气处理设施	主要污染物	排放口编号	排气筒高度
1	点胶固化废气	两级活性炭吸附装置	非甲烷总烃	DA001	15m
2	分板粉尘	设备自带除尘器	颗粒物	DA002	15m
3	激光打标烟尘	设备自带除尘器			
4	滴漆固化废气	两级活性炭吸附装置	非甲烷总烃	DA004	20m
5	涂覆固化废气				

		
两级活性炭吸附装置 +DA001 排气筒	设备自带除尘器 +DA002 排气筒	两级活性炭吸附装置 +DA004 排气筒

图 3-1　废气处理设施

3.2、废水污染及主要治理措施

本项目无生产废水产生及排放；本项目工作人员从现有项目中调剂，无新增劳动人员，无新增职工生活污水。

3.3、噪声污染及主要治理措施

项目主要噪声设备和治理措施详见下表。

表 3-3　项目主要噪声设备和治理措施一览表

序号	设备名称	数量（台）	措施
1	新能源汽车电机生产线	1	隔声、减振
2	热管理电子电机生产线	1	隔声、减振
3	离合器电机生产线	1	隔声、减振
4	换挡电机生产线	1	隔声、减振
5	油泵电机生产线	1	隔声、减振
6	线性驻车控制器生产线	1	隔声、减振

3.4、固体废物污染及主要治理措施

项目运营期间产生的固废有：

一般固废：废包装材料、边角料、不合格品。

危险废物：废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭。

废包装材料、边角料、不合格品等一般固废在一般固废暂存间内暂存，定期外售天津互地环保科技有限公司安徽分公司综合利用；废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭等危险废物收集后在危废暂存库暂存，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处置。

①废包装材料

项目一般原料拆除包装后会产生废包装材料，主要是纸箱、托盘之类的，废包装材料产生量为140.0t/a。对照《关于发布〈固体废物分类与代码目录〉的公告》（生态环境部 公告2024年 第4号），废包装材料属于一般工业固体废物，废物种类为“SW17可再生废物”，废物代码为900-005-S17。废包装材料经收集后外售物资回收公司综合利用。

②边角料

项目新能源汽车电机生产线铜线机械切线头工序会产生一定量的边角料，边角料产生量为1.0t/a。对照《关于发布〈固体废物分类与代码目录〉的公告》（生态环境部 公告2024年 第4号），边角料属于一般工业固体废物，废物种类为“SW17可再生废物”，废物代码为900-003-S17。边角料经收集后外售物资回收公司综合利用。

③不合格品

项目功能检测工序中产生不合格品，不合格品产生量为5.0t/a。对照《关于发布〈固体废物分类与代码目录〉的公告》（生态环境部 公告2024年 第4号），不合格品属于一般工业固体废物，废物种类为“SW17可再生废物”，废物代码为900-008-S17。不合格品经收集后外售物资回收公司综合利用。

④废电路板

本项目终检工序产生的不合格品经拆解线路板后产生废电路板，产生量为0.5t/a。对照《国家危险废物名录（2025年版）》，废电路板属于其中“HW49其他废物”，废物代码为900-045-49，应按危险废物进行管理，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司处理处置。

⑤废化学品容器

项目使用的绝缘漆及胶粘剂采用桶装或瓶装，使用后产生废化学品容器，废化学品容器产生量约为0.5t/a。对照《国家危险废物名录（2025年版）》，沾染有机物的废化学品容器属于其中“HW49其他废物”，废物代码为900-041-49，应按危险废物进行管理，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司处理处置。

⑥废树脂粉

项目线性驻车控制器生产线 PCBA 分板工序产生的粉尘采用设备自带的除尘器处理，布袋除尘器收集的粉尘量约为 0.037t/a，其主要成分为树脂粉。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废树脂粉属于其中“HW13 有机树脂类废物”，废物代码为 900-451-13，应按危险废物进行管理，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司处理处置。

⑦废活性炭

本项目挥发性有机废气收集后采用活性炭吸附装置处理，活性炭每半年更换一次，废活性炭产生量约为 4.7t/a。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废活性炭属于其中“HW49 其他废物”，废物代码为 900-039-49，应按危险废物进行管理，定期委托安徽源洁环保科技有限公司处理处置。

项目固废汇总见下表。

表 3-4　项目固体废物产生情况统计表　　t/a

序号	固废名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量	处置方式
1	废包装材料	原料拆包	一般固废	SW17	900-005-S17	140.0	外售天津互地环保科技有限公司安徽分公司综合利用
2	边角料	切线头	一般固废	SW17	900-003-S17	1.0	
3	不合格品	检测	一般固废	SW17	900-008-S17	5.0	
4	废电路板	拆解	危险废物	HW49	900-045-49	0.5	委托安徽源洁环保科技有限公司处理
5	废化学品容器	原料拆包	危险废物	HW49	900-041-49	0.5	委托安徽超越环保科技股份有限公司处理
6	废树脂粉	废气处理	危险废物	HW13	900-451-13	0.037	
7	废活性炭	废气处理	危险废物	HW49	900-039-49	4.7	



危废暂存间（外部）



危废暂存间（内部）



一般固废暂存间

图 3-2　危废暂存间

3.5 其他环保设施

厂区实施分区防渗，项目化学品仓库、危废暂存库依托现有重点防渗措施；生产车间、仓库、一般固废暂存库依托现有一般防渗措施，除此之外的区域为简单防渗区，依托现有简单防渗措施。

3.6、环境保护投资落实情况

项目预计总投资 15000 万元，环保投资总额为 60 万元，占总投资比例 0.4%；实际总投资 15000 万元，环保投资总额约 70 万元，占总投资比例 0.5%。环保设施投资落实情况详见下表。

表 3-5　项目环保设施投资落实情况一览表

类别	治理对象		治理方案	投资
废气处理设施	滴漆固化废气	非甲烷总烃	收集系统+烟尘净化器+两级活性炭吸附装置+20m 排气筒（DA004，新建）	60.0
	涂覆固化废气	非甲烷总烃		
	点胶/光固化废气	非甲烷总烃	车间无组织排放	0
	点胶/固化废气	非甲烷总烃	依托现有项目注塑废气治理设施处理，尾气经 1 根 15m 排气筒（DA001）排放	4.0
	三防胶废气	非甲烷总烃	车间无组织排放	0
	分板粉尘	颗粒物	经设备自带的除尘器处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 排气筒（DA002）排放	0
	打标烟尘	颗粒物	经设备自带的除尘器处理后与现有焊接烟尘共用 1 根 15m 排气筒（DA002）排放	0
噪声防治措施	产噪设备		选用低噪声设备，设备基础安装减振垫，厂房隔声等	1.0

固体废物防治措施	废包装材料	收集后依托厂区内现有一般固废库暂存，外售综合利用	5.0
	边角料		
	不合格品		
	废电路板	收集后依托厂区现有危废暂存间暂存，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理	
	废化学品容器		
	树脂粉		
	废活性炭		
土壤、地下水防治措施		依托企业现有土壤及地下水防治措施	0
风险防范措施		依托企业现有风险防范措施	0
合计			70.0

3.7、环评批复落实情况

项目与环评报告表批复意见落实情况详见下表。

表 3-6　项目与环评报告表批复意见落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	做好大气污染防治。严格落实《报告表》中提出的各项废气治理措施，确保废气治理措施稳定运行，废气稳定达标排放。本项目滴漆固化及涂覆固化产生的非甲烷总烃有组织排放执行《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）表 1 中“汽车制造工业-汽车零部件制造”排放限值要求；点胶固化废气非甲烷总烃有组织排放从严执行《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 中“塑料制品工业”排放限值要求；颗粒物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值。厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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）表 4 的相关限值要求，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求	本项目运营期间油泵电机生产线和线性驻车控制器生产线点胶固化废气收集后依托现有项目注塑废气 1 套两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒 DA001 排放，线性驻车控制器生产线分板粉尘经设备自带除尘器收集处理后与经设备自带烟尘净化器收集处理后的激光打标烟尘共用 1 根 15m 高排气筒（DA002）排放，滴漆固化废气和涂覆固化废气经集气罩收集后依托现有两级活性炭吸附装置处理，尾气通过 20m 排气筒 DA004 排放，点胶/光固化废气和三防胶废气于车间内无组织排放。 排气筒 DA001 非甲烷总烃有组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业”排放限值要求；排气筒 DA002 颗粒物有组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值；排气筒 DA004 非甲烷总烃有组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“汽车制造工业—汽车零部件制造”排放限值要求；厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB

		16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求及《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 的相关限值要求
2	做好水污染防治。严格控制落实雨污分流、清污分流	本项目无新增生产废水及生活污水产生，已落实雨污分流及清污分流措施
3	做好噪声污染防治。严格落实各项噪声防治措施，总平面合理布局，采取隔声、减振、强化生产管理等措施降低噪声。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	企业已落实各项噪声防治措施，已优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备，有针对性地分别采取隔声、减振和强化生产管理等措施降低噪声。厂界噪声排放满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。
4	做好固废污染防治。生活垃圾经集中收集后交环卫部门统一清运。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，厂区内暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求；危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置，厂内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的相关要求。制定管理计划和管理台账、申报危险废物相关资料和信息	废包装材料、边角料、不合格品等一般工业固废分类收集后外售综合利用，一般固废暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭等危险废物分类暂存，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处理处置，并执行危险废物转移申报审批制度，危险废物的贮存、处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定；生活垃圾经分类收集后，交由环卫部门定期清运。
5	其它环境保护措施。建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，加强厂区环境管理，确保各类环保设施稳定正常运行，各类排放口须符合规范化设置要求，保证污染物达标排放。严格落实环境风险事故防范措施，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对	企业已建立健全各项环保管理责任制度，已加强环境保护管理机构和人员配备，已明确人员责任，依法落实环境管理要求。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设备设施，确保环保设施安全稳定有效运行。各类排放口已按照规范设置，按规定制定自行监测计划。

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、环评报告表主要结论与建议

纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目的建设符合国家和地方产业政策，选址与当地规划相符，各项污染物能够实现达标排放，对环境的影响较小，不会造成区域环境功能的改变，项目建设符合“三线一单”要求，从环境保护的角度来讲，本评价认为该项目在严格执行“三同时”制度基础上，项目实施可行。

4.2、审批部门决定

你公司报来的《纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目环境影响报告表》（下称《报告表》）收悉。现提出审批意见如下：

一、该项目位于芜湖经济技术开发区华山路与陆电支路交叉口。项目总投资15000万元，其中环保投资60万元。项目经芜湖经济技术开发区管理委员会备案（开备案〔2024〕357号，项目代码：2502-340264-04-02-297163），主要建设内容为：利用现有厂房空置区域建设智驱动力总成及电驱产品跃升项目，项目达产后将形成年产新能源汽车电机35万套、热管理电子水泵60万套、离合器电机10万套、换挡电机125万套、油泵电机40万套及线性驻车控制器50万套的生产规模，同时配套相关环保设施。

结合经开区生态环境分局预审意见，在落实《报告表》提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，从环境影响角度，原则同意你公司按《报告表》所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应做好以下工作：

（一）做好大气污染防治。严格落实《报告表》中提出的各项废气治理措施，确保废气治理措施稳定运行，废气稳定达标排放。本项目滴漆固化及涂覆固化产生的非甲烷总烃有组织排放执行《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）表1中“汽车制造工业-汽车零部件制造”排放限值要求；点胶固化废气非甲烷总烃有组织排放从严执行《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中“塑料制品工业”排放限值要求；颗粒物有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-

1996）表 2 中的二级排放限值。厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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）表 4 的相关限值要求，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求。

（二）做好水污染防治。严格控制落实雨污分流、清污分流。

（三）做好噪声污染防治。严格落实各项噪声防治措施，总平面合理布局，采取隔声、减振、强化生产管理等措施降低噪声。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。

（四）做好固废污染防治。生活垃圾经集中收集后交环卫部门统一清运。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，厂区内暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关要求；危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置，厂内暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）的相关要求。制定管理计划和管理台账、申报危险废物相关资料和信息。

（五）其它环境保护措施。建立健全各项环保规章制度和岗位责任制，配备环保管理人员，加强厂区环境管理，确保各类环保设施稳定正常运行，各类排放口须符合规范化设置要求，保证污染物达标排放。严格落实环境风险事故防范措施，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。

三、项目环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应重新报批建设项目的环境影响评价文件。自批准之日起满五年方开工建设的，应当报我委重新审核

四、你公司作为建设项目环评信息公开的主体，在工程施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求

五、项目实施过程中应按照“达标排放、清洁生产、总量控制”的原则，严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的

环境保护“三同时”制度。项目建成后，按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。

六、你公司收到本审批意见后，应在5日内将批准后的《报告表》及审批意见送经开区生态环境分局；按规定接受各级生态环境主管部门的日常监督检查。

中国（安徽）自由贸易试验区芜湖片区行政审批局

2025年6月27日

表五、验收监测质量保证及质量控制

5.1、监测分析方法

根据芜湖同行检验检测服务有限公司验收检测报告，本次验收监测中，样品采集及分析均采用国标（或推荐）方法。所使用的仪器全部经过计量检定合格并在有效期内。监测仪器名称、型号及编号见表 5-1，监测分析方法详见表 5-2。

表 5-1　主要检测仪器信息表

检测类别	仪器名称	监测因子	仪器型号	检出限
废气				
有组织废气	电子天平恒温恒湿称重系统	颗粒物	电子天平 FA2004（TXJC-SB017-2）电热鼓风干燥箱 GZX-9030MBE（TXJC-SB020-1）	/
	气相色谱仪	非甲烷总烃	气相色谱仪 GC97901（TXJC-SB003-2）	0.07mg/m^3（以碳计）
无组织废气	气相色谱仪	非甲烷总烃	气相色谱仪 GC9790I（TXJC-SB003-2）	0.07mg/m^3（以碳计）
	电子天平、恒温恒湿称重系统	总悬浮颗粒物	电子天平 SQP（TXJC-SB014-1）恒温恒湿称重系统 JC-AWS9（TXIC-SB029-1）	168μg/m^3（采样体积 6m^3 时）
噪声				
噪声	噪声振动分析仪、声校准器	厂界环境噪声	噪声振动分析仪 AWA5688A （TXJC-SB059-5）、声校准器 AWA6221B（TXJC-SB063-1）、声校准器 AWA6221B （TXJC-SB063-2）	/

表 5-2　监测分析方法一览表

监测类别	监测因子	标准（方法）名称及编号（含年号）	检出限
有组织废气	颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T16157-1996 及其修改单	/
	非甲烷总烃	《固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法》HJ 38-2017	0.07mg/m^3（以碳计）
无组织废气	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022	168μg/m^3（采样体积 6m^3 时）

	非甲烷总烃	《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017	0.07mg/m^3（以碳计）
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008	/

5.2、质量保证与质量控制

5.2.1、监测分析质量控制和质量保证

监测质量保证和质量控制严格执行国家环境监测技术规范和环境监测质量管理规定，实施全过程的质量保证。实验室分析样品的质量控制采用精密度和准确度控制。所使用的仪器设备通过检定或校准，仪器设备操作遵守操作规程，保证监测结果的代表性、准确性和可比性。监测数据严格实行三级审核制度。

5.2.2、废气监测质量保证

废气样品的采集分析、质控执行《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）。

5.2.3、噪声监测质量保证

按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）规定进行，监测使用仪器为检定合格并且在有效期以内的声级计型噪声分析仪，测量仪器使用前、后进行了校准以保证监测数据的有效性和可靠性。

表 5-3 噪声测量前、后校准结果

测量时间		校准声级 dB（A）				备注
		测量前	测量后	示值偏差	是否符合要求	
2026.09.10	昼间	93.8	93.7	0.1	是	测量前、后校准声级差值的绝对值小于0.5dB（A）测量数据有效。
	夜间	93.8	93.8	0	是	
2026.09.18	昼间	93.8	93.9	0.1	是	
	夜间	93.8	93.9	0.1	是	

表六、验收监测内容

通过对项目运行过程中产生的废气和噪声进行监测来说明环境保护设施运行效果，具体监测内容如下：

6.1、废气监测

项目废气主要监测厂界无组织监控点和废气处理设施出口废气浓度，主要监测点位详见下表。

表 6-1　废气监测点位、项目、频次一览表

检测点编号	名称	采样位置	排气筒高度	检测频次	监测项目
DA001	1#废气排放口	排气筒出口	15m	监测 2 天，每天 3 次	非甲烷总烃
DA002	2#废气排放口	排气筒出口	15m	监测 2 天，每天 3 次	颗粒物
DA004	4#废气排放口	排气筒出口	15m	监测 2 天，每天 3 次	非甲烷总烃
无组织废气	厂区废气	厂房门窗外 G5	/	连续 2 天，每天 3 次	非甲烷总烃
无组织废气	厂界废气	上风向 G1 下风向 G2 下风向 G3 下风向 G4	/	连续 2 天，每天 3 次	颗粒物、非甲烷总烃

6.2、噪声监测

项目厂区位于芜湖经济技术开发区华山路 206 号，厂区 50m 范围内无声环境保护目标，根据厂区位置情况，厂房东侧紧邻芜湖宏景电子股份有限公司，故在厂界南侧、西侧、北侧外 1 米处设 4 个现状监测点。项目厂界、敏感点噪声的监测点位、监测因子及监测频次详见下表。

表 6-2　噪声监测点位、项目、频次一览表

编号	检测因子	检测点	频次	功能
N1	噪声	厂界南侧 N1	连续 2 天，每天昼间、夜间各 1 次，1 次/天/点位	厂界噪声
N2		厂界西侧 N2		
N3		厂界西侧 N3		
N4		厂界北侧 N4		

6.3、固废调查

调查该项目产生的固体废物的种类、属性、年产生量和处理方式。

6.4、验收监测期间工况监督

纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目竣工环境保护验收监测于 2026 年 9 月 10 日、11 日、18 日进行验收监测。根据有关规定，为保证监测结果能正确反映企业正常生产时污染物实际排放状况，监测期间的生产负荷满足环保验收监测对生产工况的要求，各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。监测布点图详见下图。



附图 6-1　项目监测布点图（2026.09.10、09.11、09.18）

表七、验收监测期间生产工况记录

7.1、验收监测工况

项目竣工环境保护验收监测期间，项目各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定，监测结果具有代表性。验收监测期间，生产运行工况详见下表。

表 7-1　验收期间企业生产负荷

监测日期	产品	单位	环评设计产能	实际产能
2026.09.10	新能源汽车电机	套/天	1167	940
	热管理电子水泵	套/天	2000	1620
	离合器电机	套/天	333	270
	换挡电机	套/天	4167	3355
	油泵电机	套/天	1333	1070
	线性驻车控制器	套/天	1667	1350
2026.09.11	新能源汽车电机	套/天	1167	940
	热管理电子水泵	套/天	2000	1630
	离合器电机	套/天	333	270
	换挡电机	套/天	4167	3400
	油泵电机	套/天	1333	1050
	线性驻车控制器	套/天	1667	1320
2026.09.18	新能源汽车电机	套/天	1167	970
	热管理电子水泵	套/天	2000	1500
	离合器电机	套/天	333	250
	换挡电机	套/天	4167	3150
	油泵电机	套/天	1333	1000
	线性驻车控制器	套/天	1667	1250

7.2、验收监测结果

7.2.1、废气监测结果

废气有组织排放监测结果详见下表。

表 7-2　项目有组织废气监测结果

检测点位 采样日期	检测项目	标干废气量 Nm^3/h	实测浓度 mg/Nm^3	排放速率 kg/h
点胶固化废气排放口 DA001 2026.09.10	非甲烷总烃	1332	1.21	1.67×10^{-2}
		13532	1.47	1.99×10^{-2}
		13357	1.19	1.59×10^{-2}
		平均值	1.28	1.75×10^{-2}
		标准限值	40	1.6

点胶固化废气排放口 DA001 2026.09.11	非甲烷总烃	14437	1.35	1.95×10^{-2}
		14039	1.26	1.77×10^{-2}
		13888	1.43	1.99×10^{-2}
		平均值	1.35	1.90×10^{-2}
		标准限值	40	1.6
分板粉尘、激光打标烟尘废气排放口 DA002 2026.09.10	颗粒物	2732	<20	/
		2807	<20	/
		2762	<20	/
		平均值	/	/
		标准限值	120	3.5
分板粉尘、激光打标烟尘废气排放口 DA002 2026.09.11	颗粒物	2886	<20	/
		2824	<20	/
		2803	<20	/
		平均值	/	/
		标准限值	120	3.5
滴漆固化、涂覆固化废气排放口 DA004 2026.09.10	非甲烷总烃	9666	1.32	1.28×10^{-2}
		10135	1.22	1.24×10^{-2}
		10289	1.40	1.44×10^{-2}
		平均值	1.31	1.32×10^{-2}
		标准限值	60	2.0
滴漆固化、涂覆固化废气排放口 DA004 2026.09.11	非甲烷总烃	9988	1.51	1.51×10^{-2}
		10017	1.44	1.44×10^{-2}
		9993	1.47	1.47×10^{-2}
		平均值	1.47	1.47×10^{-2}
		标准限值	60	2.0

由监测结果可知，DA001 排气筒非甲烷总烃有组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业”排放限值要求；DA002 排气筒颗粒物有组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值；DA004 排气筒非甲烷总烃有组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“汽车制造工业—汽车零部件制造”排放限值要求。

（2）无组织废气

项目无组织废气排放结果见下表：

表 7-3　无组织废气颗粒物监测结果

检测项目	采样日期	采样点位	检测结果 mg/m³			执行标准 mg/m³
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	
颗粒物	2026.09.10	上风向 G1	0.209	0.211	0.241	1
		下风向 G2	0.242	0.267	0.256	1
		下风向 G3	0.246	0.238	0.233	1
		下风向 G4	0.262	0.227	0.230	1
	2026.09.11	上风向 G1	0.207	0.213	0.203	1
		下风向 G2	0.229	0.245	0.238	1
		下风向 G3	0.270	0.267	0.257	1
		下风向 G4	0.257	0.240	0.240	1

表 7-4　无组织废气非甲烷总烃监测结果

检测项目	采样日期	采样点位	检测结果 mg/m³			执行标准 mg/m³
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	
非甲烷总烃	2026.09.10	上风向 G1	1.11	1.09	1.09	4
		下风向 G2	1.28	1.11	1.07	4
		下风向 G3	1.32	1.03	1.02	4
		下风向 G4	0.94	0.93	0.97	4
	2026.09.11	上风向 G1	1.15	1.10	1.07	4
		下风向 G2	1.07	1.16	1.34	4
		下风向 G3	1.46	1.38	1.33	4
		下风向 G4	1.03	1.13	1.10	4
	2026.09.10	车间门窗外 1mG5	0.96	0.95	1.03	6
	2026.09.11	车间门窗外 1mG5	1.10	1.12	1.14	6

监测结果表明，厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求及《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 的相关限值要求。

7.2.2、噪声监测结果

项目厂界噪声监测结果详见下表。

表 7-5　厂界噪声监测情况一览表　　dB（A）

监测项目	检测点位	2026 年 9 月 10 日		2026 年 9 月 18 日		标准限值	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
厂界噪声	厂界南侧 N1	57.4	47.6	59.4	51.7	65	55
	厂界西侧 N2	61.1	52.7	60.9	51.7	65	55
	厂界西侧 N3	60.8	52.3	60.9	51.3	65	55
	厂界北侧 N4	52.8	53.9	55.1	47.3	65	55

由监测期间厂界噪声监测可知，项目厂界噪声排放能满足《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。

7.2.3、分区防渗措施验收结果

本项目危废暂存间、化学品仓库等区域为重点防渗区；生产车间和其他区域为一般防渗区；其他区域为简单防渗区。厂区内各分区防渗措施依托现有防渗措施，化学品库、危废暂存间已落实重点防渗要求，生产区、其他仓库区域已落实一般防渗要求；其他区域已落实简单防渗要求。

7.3、污染物排放总量核算

项目年生产 300 天，实行三班制，每班工作时间 8 小时。由于点胶固化废气依托现有 DA001 排气筒排放，为共用排气筒，故本项目污染物排放总量以全厂排放量进行核算。项目 VOCs（以非甲烷总烃表征）排放总量详见下表。

表 7-6　企业废气污染物排放总量一览表

污染物因子	企业全厂申请总量（t/a）	本项目验收后全厂排放总量（t/a）	备注
VOCs（以非甲烷总烃表征）	0.8099[a]	0.336[b]	符合总量要求
注 a：现有项目全厂 VOCs 申请总量为 0.741t/a，本项目 VOCs 申请总量为 0.0689t/a，故本项目建设完毕后全厂 VOCs 申请总量为 0.8099t/a； 注 b：根据本次验收检测报告数据计算可知，DA001 排气筒 VOCs 排放量为 0.1591t/a，DA004 排气筒 VOCs 排放量为 0.1152t/a，根据企业 2025 年度检测报告数据计算可知，DA003 排气筒 VOCs 排放量为 0.0617t/a，故本项目建设完毕后全厂 VOCs 排放量为 0.336t/a；			

7.4、环境管理检查

7.4.1、环保审批手续及污染治理设施执行情况调查

项目执行了国家有关建设项目环保审批手续。环评、环保设计手续齐全，各项污染治理设施已落实，在运行过程中有专人负责设备正常运作所需要的原材料、动力、备件等的供应，并配备了设备检查、维修、操作及管理人员。

7.4.2、环境保护措施落实情况调查

根据现场勘查及建设单位提供的资料，项目的环境保护措施和环境管理基本落实了环境影响评价文件与审批文件的相关要求。

项目无新增生产废水和生活污水。

项目点胶固化废气收集后经两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒（DA001）排放；分板粉尘经设备自带除尘器处理后与经设备自带烟尘净化器处理后的激光打标烟尘共用 1 根 15m 排气筒（DA002）排放；滴漆固化废气和涂覆固化废气收集后共用 1 套两级活性炭吸附装置处理，尾气经 1 根 15m 高排气筒（DA004）排放。DA001 排气筒非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“塑料制品工业”排放限值要求；DA002 排气筒颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值；DA004 排气筒非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 1 中“汽车制造工业-汽车零部件制造”排放限值要求；厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 的相关限值要求，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求；生产设备采取了减振基础、隔声等，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。危废暂存库、化学品仓库已进行水泥硬化，并采用环氧树脂进行防腐处理，环氧树脂层厚度不小于 2mm；生产车间和其他区域已落实一般防渗要求：等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤10^{-7}cm/s；其余区域为简单防渗区，已完成一般地面硬化。

7.5.2、固体废物的排放、类别、处理和综合利用情况调查

项目固体废物主要为废包装材料、边角料、不合格品、废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭。废包装材料、边角料、不合格品等一般固废在一般固废暂存间内暂存，定期外售物资单位回收利用；废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭等危险废物收集后在危废暂存库暂存，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处置；生活垃圾收集后交由环卫部门清运。

7.5.3、环境监测计划落实情况调查

建设项目运行期间设有专门的环保机构，由该部门负责本项目的环境保护管理工作和处理环境保护的日常事务，并定期委托有资质的监测单位进行该项目环保设施的监测。运行期环境监测计划如下：

①运营过程中各环保设施的运行效果、运行过程的维护和检修进行检查和监督；

②按照环评及批复要求，定期外委第三方公司定期对建设项目废气和噪声进行监测。

表 7-7　企业运营期检测方案一览表

监测类别	监测位置		检测项目	检测频次	执行排放标准
废气	有组织	DA001	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 1 相关限值要求
		DA002	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中的二级排放限值
		DA003	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 1 相关限值要求
		DA004	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 1 相关限值要求
	无组织	厂区内	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 中的相关限值要求
		厂界	非甲烷总烃 颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值
噪声	厂区南、西、北边界，共设 4 个点		等效声级	1 次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准

注：根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ971-2018）中的相关要求，单独排入城镇集中污水处理设施的生活污水不需监测，仅说明排放去向。本项目仅有生活污水排放，生活污水经化粪池预处理达标后纳管，经芜湖市城南污水处理厂处理达标后排入长江芜湖段，无需制定监测计划。
本项目厂区 50m 范围内无声环境保护目标，根据厂区位置情况，厂房东侧紧邻芜湖宏景电子股份有限公司，故在厂界南侧、西侧、北侧外 1 米处设 4 个现状监测点。

7.5.4、环境管理状况分析及建议

建设单位环保管理机构应对环保设施进行日常全面管理确保环保设施的正常运行，通过制定相应的管理制度，保证对环保设施的管理有效进行，通过设置专人负责环境保护工作，方可确保环境保护措施的长期、有效地实施。

7.5.5 排污口规范化设置

根据国家标准《环境保护图形标志-排放口（源）》和国家环保总局《排污口规范化整治要求（试行）》的技术要求，企业所有排放口，包括水、气、声、固体废物，按照“便于计量监测、便于日常现场监督检查”的原则和规范化要求，已设置与之相适应的环境保护图形标志牌，绘制企业排污口分布图，排污口的规范化符合环境监测部门的有关要求。

（1）废气排放口

废气排放口符合规定的高度和按照《排污单位污染物排放口监测点位设置技术规范》（HJ 1405-2024）便于采样、监测的要求，在距弯头、阀门、变径管上游方向≥4 倍烟道直径，以及距上述部件下游方向≥2 倍烟道直径处，预留采样口，设置直径大于等于 80mm 的采样口。

（2）固定噪声源

已按有关规定对固定噪声源进行治理，并在边界噪声敏感点且对外界影响最大处设置标志牌。

（3）环境保护图形标志

已在厂区的固体废物贮存处置场设置环境保护图形标志，图形符号分为提示图形和警告图形符号两种，分别按 HJ1276—2022、GB15562.1-1995、GB15562.2-1995 执行。环境保护图形标志的形状及颜色见下表，环境保护图形符号见下表。

表八、验收监测结论

8.1、验收监测概述

纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目于2026年9月10日、11日、18日委托芜湖同行检验检测服务有限公司进行竣工环境保护验收监测，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足竣工环境保护验收监测对生产工况的要求，企业各项污染治理设施运行正常，工况基本稳定。

8.2、验收监测结论

8.2.1、废气验收监测结论

项目DA001排气筒非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“塑料制品工业”排放限值要求；DA002排气筒颗粒物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的二级排放限值；DA004排气筒非甲烷总烃排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表1中“汽车制造工业-汽车零部件制造”排放限值要求；厂界非甲烷总烃、颗粒物无组织排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中的无组织排放监控浓度限值，企业厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表4的相关限值要求，同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中的相关管控要求。

8.2.2、废水验收监测结论

项目无新增生产废水和生活污水产生。

8.2.3、噪声验收监测结论

生产设备采取了减振基础、隔声等降噪措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求。

8.2.4、固废验收结论

项目固体废物主要为废包装材料、边角料、不合格品、废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭。废包装材料、边角料、不合格品等一般固废在一般固废暂存间内暂存，定期外售天津互地环保科技有限公司安徽分公司回收

利用；废电路板、废化学品容器、废树脂粉、废活性炭等危险废物收集后在危废暂存库暂存，定期委托安徽超越环保科技股份有限公司、安徽源洁环保科技有限公司处置；生活垃圾收集后交由环卫部门清运。

8.2.5、分区防渗验收结论

危废暂存间、化学品仓库地面已落实重点防渗要求，采用水泥硬化，并采用环氧树脂进行防腐处理，环氧树脂层厚度不小于 2mm；生产车间和其他区域已落实一般防渗要求，防渗要求：等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，$K \leqslant 10^{-7}$cm/s；其余区域为简单防渗区，已完成一般地面硬化。

8.2.6、总量控制要求

根据监测结果计算可知，本项目建设完毕后全厂污染物实际排放总量：VOCs：0.336t/a（全厂环评申请总量 0.8099t/a），符合项目总量控制指标要求。

8.2.7 结论

项目在运营期间采取了有效的污染防治措施，执行环保审批制度，符合环境影响报告表及其批复文件中的要求，工程建设和运行对环境的实际影响较小。建议纬湃汽车电子（芜湖）有限公司智驱动力总成及电驱产品跃升项目通过竣工环境保护验收。

8.3、建议

1、进一步加强危险废物收集、运输、贮存、处置等过程的监控管理力度，杜绝危险废物的流失、泄漏、扩散对外环境造成二次污染，加强危险废物的管理，确保危险废物交由有资质的单位处理处置；

2、加强各类环保设施的日常维护和管理，并建立相应的设备台账，确保污染物长期稳定达标排放；

3、建设单位在项目运行过程中，务必认真落实各项治理措施，加强对环保设施的运行管理，制定有效的管理规章制度，落实到人。公司应重视引进和建立先进的环保管理模式，完善管理机制，强化职工自身的环保意识。

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：纬湃汽车电子（芜湖）有限公司　　填表人：　　项目经办人：

建设项目	项目名称	智驱动力总成及电驱产品跃升项目		项目代码	2502-340264-04-02-297163	建设地点	芜湖经济技术开发区华山路 206 号					
	行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造			建设性质	改扩建						
	设计生产能力	年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套、线性驻车控制器 50 万套		实际生产能力	年产新能源汽车电机 35 万套、热管理电子水泵 60 万套、离合器电机 10 万套、换挡电机 125 万套、油泵电机 40 万套、线性驻车控制器 50 万套			环评单位	芜湖同力教育科技有限公司			
	环评文件审批机关	中国（安徽）自由贸易试验区芜湖片区行政审批局		审批文号	芜自贸环审〔2025〕46 号			环评文件类型	环境影响报告表			
	开工日期	2025 年 7 月		竣工日期	2026 年 7 月			排污许可证申领时间	2025.05.29			
	环保设施设计单位	中外建华诚工程技术集团有限公司		环保设施施工单位	芜湖天润建设实业有限公司			本工程排污许可证编号	91340200610330453W002X			
	验收单位	纬湃汽车电子（芜湖）有限公司		环保设施监测单位	芜湖同行检验检测服务有限公司			验收监测时工况	75%以上			
	投资总概算（万元）	15000		环保投资总概算（万元）	60			所占比例（%）	0.4			
	实际总投资（万元）	15000		实际环保投资（万元）	70			所占比例（%）	0.5			
	新增废水处理设施能力	-		新增废气处理设施能力（Nm^3/h）	/			年平均工作日（d/a）	300			
运营单位	纬湃汽车电子（芜湖）有限公司			运营单位统一社会信用代码（或组织机构代码）	91340200610330453W			验收时间	2026 年 9 月			
污染物排放达标与总控制（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	1.32	—	—	—	—	—	—	—	1.32	1.596	—	0
	化学需氧量	2.398	—	—	—	—	—	—	—	2.398	4.788	—	0
	氨氮	0.3956	—	—	—	—	—	—	—	0.3956	0.559	—	0
	石油类	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

	废气		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	二氧化硫		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	烟尘		0.1296	—	—	—	—	—	0.002	—	0.1296	0.1316	—	—
	工业粉尘		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	氮氧化物		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	工业固体废物		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	与项目有关的其他特征污染物	非甲烷总烃	0.3264	—	—	—	—	—	0.0689	—	0.336	0.8099	—	—

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；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年