

蔚来动力科技（合肥）有限公司
新能源汽车电机研发及产业化项目
（二次阶段性）

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：蔚来动力科技（合肥）有限公司

编制单位：安徽锦程安环科技发展有限公司

2024 年 10 月



建设单位法人代表：曾澍湘

编制单位法人代表：刘渐和

刘渐和

项目负责人：宫春蕾



建设单位：蔚来动力科技（合肥）有限公司

电话：13186407385

传真：/

邮编：230000

地址：合肥市新桥电动汽车产业园F2园区 EDS 车间



编制单位：安徽锦程安环科技发展有限公司

电话：0551-62843965

传真：/

邮编：230000

地址：合肥市包河区中辰未来港招商中心 2F

表一

建设项目名称	新能源汽车电机研发及产业化项目				
建设单位名称	蔚来动力科技（合肥）有限公司				
建设项目性质	新建√ 改扩建 技改 迁建				
建设地点	合肥经济技术开发区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东，新桥电动汽车产业园 F2 园区 EDS 车间				
主要产品名称	EDS（电驱动总成），产品型号为 G4.2、G4.9				
设计生产能力	年产 120 万台 EDS（电驱动总成）				
实际生产能力	年产 40 万台 EDS（电驱动总成）				
建设项目环评时间	2022 年 2 月	开工建设时间	2024 年 4 月		
调试时间	2024 年 9 月 1 日	验收现场监测时间	2024.9.11~9.12		
环评报告表审批部门	合肥市生态环境局	环评报告表编制单位	安徽锦程安环科技发展有限公司		
环保设施设计单位	安徽金麦机电工程有限公司	环保设施施工单位	安徽金麦机电工程有限公司		
投资总概算	120000 万元	环保投资总概算	78 万元	比例	0.065%
实际总概算	30000 万元	本次环保投资	30 万元	比例	0.1%
验收监测依据	（1）《中华人民共和国环境保护法》，2014 年 4 月 24 日修订通过，自 2015 年 1 月 1 日起施行； （2）《中华人民共和国环境影响评价法》，2016 年 7 月 2 日修订通过，自 2016 年 9 月 1 日起施行； （3）《中华人民共和国水污染防治法》，2016 年 6 月 27 日修订通过，自 2018 年 1 月 1 日起施行； （4）《中华人民共和国大气污染防治法》，2015 年 8 月 29 日修订通过，自 2016 年 1 月 1 日起施行；				

	(5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日通过，自 2022 年 6 月 5 日起施行； (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 4 月 29 日起施行； (7) 《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； (8) 《国务院关于印发大气污染防治行动计划的通知》（国发[2013]37 号文），国务院，2013 年 9 月 12 日起施行； (9) 《安徽省环境保护条例》，安徽省人民代表大会常务委员会，2017 年 11 月 17 日修订，2018 年 1 月 1 日起施行； (10) 环境保护部国环规环评[2017]4 号，《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017 年 11 月 22 日； (11) 环境保护部办公厅，《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》，（环办环评函[2017]1235 号），2017 年 8 月 3 日； (12) 生态环境保护部公告 2018 年第 9 号令，《建设项目竣工环境保护验收技术指南（污染影响类）》，2018 年 5 月 16 日； (13) 《合肥市环境保护局关于开展建设项目竣工环境保护验收有关事项的公告》，2018 年 2 月 13 日。 (14) 《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ407-2021），2021 年 11 月 25 日。 (15) 《安徽省生态环境厅关于规范本省建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》（征求意见稿） (16) 《新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表》；安徽锦程安环科技发展有限公司，2022 年 1 月； (17) 合肥市生态环境局《关于蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表的批复》（环建审[2022]11008 号，2022 年 2 月 9 日）； (18) 《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案》，
--	--

	2023 年 6 月； （19）《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案备案表》，2023 年 6 月 15 日； （20）《蔚来动力科技（合肥）有限公司固定污染源排污登记回执》（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y；登记类型：变更），2024 年 8 月 5 日； （21）《蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境保护竣工验收监测检测报告》（HJ20240179），安徽田博仕检测有限公司，2024 年 10 月 8 日； （22）项目的其他资料及文件。																																				
验收监测评价标准、标号、级别、限值	（1）废气排放执行标准 非甲烷总烃及颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物项目排放限值；厂区内非甲烷总烃无组织排放监控要求（以 NMHC 表征）参照执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值要求； 表 1-1 废气排放标准 <table><tr><th rowspan="2">序号</th><th rowspan="2">污染物</th><th colspan="3">有组织排放</th><th colspan="2">无组织排放监控浓度限值</th><th rowspan="2">标准依据</th></tr><tr><th>排气筒高度(m)</th><th>最高允许排放浓度(mg/m³)</th><th>排放速率(kg/h)</th><th>监控点</th><th>浓度(mg/m³)</th></tr><tr><td>1</td><td>颗粒物</td><td>17</td><td>120</td><td>4.46</td><td>周界外浓度最高点</td><td>1.0</td><td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）</td></tr><tr><td>2</td><td>非甲烷总烃</td><td>17</td><td>120</td><td>12.8</td><td>厂界</td><td>4.0</td></tr><tr><td>3</td><td>NMHC</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置</td><td>6(监控点处 1h 平均浓度值) 20(监控点处任意一次浓度值)</td><td>《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值</td></tr></table> *注：因本项目排气筒高度 17m，上表中颗粒物、非甲烷总烃排放速率依据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）内插法计算得出	序号	污染物	有组织排放			无组织排放监控浓度限值		标准依据	排气筒高度(m)	最高允许排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	监控点	浓度(mg/m³)	1	颗粒物	17	120	4.46	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	2	非甲烷总烃	17	120	12.8	厂界	4.0	3	NMHC	/	/	/	厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置	6(监控点处 1h 平均浓度值) 20(监控点处任意一次浓度值)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值
序号	污染物			有组织排放			无组织排放监控浓度限值			标准依据																											
		排气筒高度(m)	最高允许排放浓度(mg/m³)	排放速率(kg/h)	监控点	浓度(mg/m³)																															
1	颗粒物	17	120	4.46	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）																														
2	非甲烷总烃	17	120	12.8	厂界	4.0																															
3	NMHC	/	/	/	厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置	6(监控点处 1h 平均浓度值) 20(监控点处任意一次浓度值)	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值																														

	(1) 废水排放标准 生活污水经 A 区自建废水处理站处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准，并达到长岗污水处理厂接管标准；长岗污水处理厂出水 COD、NH₃-N 按照“合肥市空港经济示范区长岗污水处理厂改扩建工程项目环境影响书”设计出水水质执行，其他污染物排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。 表 1-2 废水排放标准 单位：mg/L（pH 值除外） <table><tr><th>名称</th><th>《污水综合排放标准》 （GB8978-1996） 中的三级标准</th><th>长岗污水处理厂接管标准</th><th>长岗污水处理厂设计出水水质</th><th>GB 18918 中一级 A 标准</th></tr><tr><td>pH</td><td>6~9</td><td>6~9</td><td>/</td><td>6~9</td></tr><tr><td>COD</td><td>500</td><td>300</td><td>30（40）</td><td>50</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>300</td><td>150</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>SS</td><td>400</td><td>160</td><td>10</td><td>10</td></tr><tr><td>NH₃-N</td><td>/</td><td>35</td><td>2.5（4）</td><td>5</td></tr></table> *注：不可降解 COD 值大于 20mg/L 时，执行括号内指标。 (3) 噪声排放标准 厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准，标准值见下表。 表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 <table><tr><th rowspan="2">标准</th><th colspan="2">标准值（dB（A））</th></tr><tr><th>昼间</th><th>夜间</th></tr><tr><td>（GB12348-2008）3 类</td><td>65</td><td>55</td></tr></table> (4) 固废执行标准 一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关规定，危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定进行管理。	名称	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996） 中的三级标准	长岗污水处理厂接管标准	长岗污水处理厂设计出水水质	GB 18918 中一级 A 标准	pH	6~9	6~9	/	6~9	COD	500	300	30（40）	50	BOD ₅	300	150	10	10	SS	400	160	10	10	NH ₃ -N	/	35	2.5（4）	5	标准	标准值（dB（A））		昼间	夜间	（GB12348-2008）3 类	65	55
名称	《污水综合排放标准》 （GB8978-1996） 中的三级标准	长岗污水处理厂接管标准	长岗污水处理厂设计出水水质	GB 18918 中一级 A 标准																																			
pH	6~9	6~9	/	6~9																																			
COD	500	300	30（40）	50																																			
BOD ₅	300	150	10	10																																			
SS	400	160	10	10																																			
NH ₃ -N	/	35	2.5（4）	5																																			
标准	标准值（dB（A））																																						
	昼间	夜间																																					
（GB12348-2008）3 类	65	55																																					
总量控制指标	根据本项目《建设项目主要污染物新增排放容量核定表》： 本项目废水排入市政管网总量为 COD：1.3924t/a；氨氮：0.1017t/a；大气污染物总量控制指标 VOCs：1.725t/a，颗粒物：2.864t/a。																																						

表二

2.1 项目建设情况

蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）租赁合肥新桥科技投资发展有限公司 A 区厂房，其中 A 区主要布置冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间、电动电驱车间、能源中心、供液站、污水处理站、危废库、应急事故池、员工中心、用户中心等，蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）将 A 区厂房电动电驱车间转租给蔚来动力科技（合肥）有限公司建设“新能源汽车电机研发及产业化项目”，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产。

合肥市生态环境局于 2022 年 2 月 9 日以“环建审[2022]11008 号”文件对蔚来动力科技（合肥）有限公司《新能源汽车电机研发及产业化项目》环评进行批复。项目环评阶段设计 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）并配套相关设备，产能为完全达产后可年产 120 万台电驱动总成。2022 年 7 月 8 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2022.7.8-2027.7.7）。2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，适用范围包括全厂 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）。2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：340106-2023-043L）。由于市场需求及订单原因，项目先期建设 2 条生产线（L1、L2）及配套设备，实际产能为年产 60 万台电驱动总成，2023 年 10 月完成第一次阶段性验收。

本次新建 1 条 L3 电驱动总成生产线并配置相关设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成，2024 年 4 月开工建设，2024 年 8 月建设完成，2024 年 8 月 2 日进行该项目竣工环保信息公开。

根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024 年 8 月 5 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2024.8.5-2029.8.4）。本次 L3 生产线建设项目于 2024 年 9 月开始调试，2024 年 9 月 1 日进行该项目拟调试运行的信息公示。

根据市场需求，项目 4 条生产线进行分期建设、分期验收。对照《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）进行判定，本验收项

项目建设性质未发生变化，建设规模、产品方案与产线配套，总体与环评阶段保持一致，项目建设地点未变，各污染物排放量未增加，污染物治理能力未发生弱化或降低，因此，本次分期建设项目实际建设情况中存在的变动，不属于重大变动。

根据实际生产线建设情况，本次申请进行第二次阶段性验收，验收范围为厂区本次实际建设完成的1条生产线（L3）及厂区现有环保设施改造，实际产能为年产40万台电驱动总成，后续1条生产线（L4）建设完成后另行验收。

针对本次阶段性验收范围，L3电驱动总成生产线中设备已安装完成，依托现有环保设施已改造完成，运行情况正常，且项目从立项、开工建设至调试过程中无环境投诉、违法、处罚记录等，已积极落实环评要求的有关环保措施。根据国务院令682号《建设项目环境保护管理条例》和环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，蔚来动力科技（合肥）有限公司正式启动自主验收程序，委托安徽锦程安环科技发展有限公司对其建成的新能源汽车电机研发及产业化项目开展竣工环境保护验收相关工作。

2024年9月2日，在对该项目技术资料查阅和现场勘察的基础上编制了《蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目竣工环境保护验收监测方案》，作为现场监测的依据。安徽田博仕检测有限公司于2024年9月11日~2024年9月12日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，并对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查。2024年10月，安徽锦程安环科技发展有限公司根据项目建设情况、现场环保设施落实情况和检测报告编制了项目的验收监测报告表。

2.建设内容

项目名称：新能源汽车电机研发及产业化项目；

建设单位：蔚来动力科技（合肥）有限公司；

建设性质：新建；

规划建设规模：租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区已建成厂房电动电驱车间，建设 4 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 120 万套电驱动总成。

厂区已建规模：租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区已建成厂房电动电驱车间，建设 2 条生产线（电驱动总成+Power Stack）并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 60 万套电驱动总成，2023 年 10 月已完成阶段性验收。

本次建设规模：租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区已建成厂房电动电驱车间，建设 1 条电驱动总成生产线，达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。

验收范围：本次新建的 1 条 L3 电驱动总成生产线及配套设备，依托现有环保设施改造，实际产能为年产 40 万台电驱动总成。本次验收为第二次阶段性验收。

规划产品方案：年产 120 万台 EDS（电驱动总成），产品型号为 G3.2、G3.9

本次验收范围产品方案：年产 40 万台 EDS（电驱动总成），产品型号为 G4.2、G4.9

表 2-1 本次产品规格参数一览表

生产线		产品名称	产品型号	年产能	单位	备注
电驱动总成生产线	L3	电驱动总成	G4.2、G4.9	40	万台	第二次阶段性验收，已完成验收产能 60 万，本次验收产能 40 万。

本次验收范围实际投资：实际总投资 30000 万元，环保投资 30 万元；

建设地点：合肥经济技术开发区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东，新桥电动汽车产业园 F2 园区 EDS 车间；

工作制度：年工作日 300 天，每天 2 班，每班 12 小时；

劳动定员：合计新增员工 58 人（其中蓝领新增 58 人）；

本项目环评阶段主要建设内容与实际建设内容一览表见下表。

表 2-2 项目环评主要建设内容与实际建设内容一览表

工	单项工程名	环评阶段建设内容	本次实际建设情况	备注
---	-------	----------	----------	----

			工程内容	工程规模		
主体工程	EDS 车间	电机组装	购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备,设置 EDS (电驱动总成) 装配生产线 (L1、L2、L3、L4)	年产 120 万台 EDS (电驱动总成)	购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备,设置 EDS (电驱动总成) 装配生产线 (L3), 装配生产线 L4 生产线暂未建设	本次为第二次阶段性验收, 本次验收范围内建设内容与环评一致
		减速器组装				
		电驱组装				
		PEU (逆变器) 车间	四条 Power Stack (逆变核) 生产 (L1、L2、L3、L4)		暂未建设, 本次 L3 电驱动总成生产线该工艺外协进行	/
辅助工程		来料、收货、检查区	用于对货物来料的检查和收货	建筑面积 448.36m ²	依托厂区已建设施	/
		理化分析室	主要用于理化性质的检测	建筑面积约 62.94m ²	依托厂区已建设施	/
		PEU (逆变器) 分析室	主要用于 PEU 产品分析	建筑面积约 26.22m ²	依托厂区已建设施	/
		返修区	对不合格产品进行返修	建筑面积 757.56m ²	依托厂区已建设施	/
		清洗区域	用于齿轮清洗	建筑面积约 2229m ²	L3 电驱动总成生产线不涉及清洗工序	本次为第二次阶段性验收, 本次 L3 电驱动总成生产线工艺较环评阶段减少
储运工程		PEU (逆变器) 仓库	位于厂区左上角, 用于清洗剂的仓储	建筑面积 1269.8m ²	L3 电驱动总成生产线不涉及清洗工序, 不使用清洗剂	
		EDS (电驱动总成) 仓库及生产准备区	位于厂区下方, 用于电驱动系统的仓储及准备	建筑面积约 2120m ²	依托厂区已建设施	/
		成品缓存区	位于厂房左侧及右侧, 用于成品暂存	建筑面积约 3654m ²	依托厂区已建设施	/
公用工程		供水	项目用水由经开区市政供水管网供给		市政管网供给	与环评一致
		排水	项目采取“雨、污分流制”排水体制。雨水排入市政雨水管网。项目产生生活污水经 A 区废水处理站处理达标后接入市政污水管网		雨污分流制, 雨水排入市政雨水管网。项目产生生活污水经 A 区废水处理站处理达标后接入市政污水管网	与环评一致

环保工程	供电		来自市政电网，A区东南角设一座110kV变电站	市政电网供给，依托A区变电站	与环评一致
	空压系统		位于A区能源中心，安装4台额定功率630kw的压缩离心式空压机，额定排气量150m ³ /min，安装4台额定功率300kw，额定排气量47.3m ³ /min的无油螺杆压缩机	依托A区能源中心	与环评一致
	空调系统		循环冷却塔位于能源中心屋面，循环水量6635.4万t/a		
	废水处理措施		废水主要为生活污水，经A区生化处理系统（水解酸化+接触氧化+沉淀处理）处理后经A区排口接入市政污水管网，排入长岗污水处理厂进行处理	废水主要为生活污水，经A区生化处理系统处理后经A区排口接入市政污水管网，排入长岗污水处理厂进行处理	与环评一致
	废气处理措施	有组织	L1、L2：加热油烟分别经2套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后经1根17m排气筒（DA001）排放	本次L3电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造，各工序加热油烟依托已建的2套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后，依托已建的1根17m排气筒（DA001）排放。	较环评阶段变化
			L3、L4：加热油烟分别经2套“机械式油烟净化器”（TA003、TA004）处理后经1根17m排气筒（DA002）排放	暂未建设，本次L3电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造，各工序加热油烟依托改造后的设施、排气筒进行处理、排放。	/
			L1、L2：涂胶废气、清洗废气经1套“二级活性炭吸附”（TA005）处理后经1根17m排气筒（DA003）排放	本次L3电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造，涂胶废气依托已建的1套“二级活性炭吸附”（TA005）处理后，依托已建的1根17m排气筒（DA003）排放。	较环评阶段变化
			L3、L4：涂胶废气、清洗废气经1套“二级活性炭吸附”（TA006）处理后经1根17m排气筒（DA004）排放	暂未建设，本次L3电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造，涂胶废气依托改造后的设施、排气筒进行处理、排放。	/

		质检废气与 L1、L2 涂胶、清洗工序共用 1 套“二级活性炭吸附”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（DA003）排放		L3 依托厂区已建的质量实验区域，质检废气与 L1、L2、L3 涂胶工序共用 1 套“二级活性炭吸附”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（DA003）排放	与环评一致
	无组织	加强管理		加强管理	与环评一致
噪声治理措施		针对主要噪声源采取相应的隔声、消音及减振等措施		隔声、消音及减振等措施	与环评一致
固废治理	一般固废	废包装材料、废金属屑收集后外售；不合格品返修后重复利用		依托 A 区 1 个 100m ² 的一般固废暂存区，废包装材料、废金属屑收集后外售；不合格品返修后重复利用，无法利用的零件收集后外售。	与环评一致
	危险废物	依托 A 区 1 个 120m ² 的危险废物暂存间，危险废物交由资质单位处置。		依托 A 区 1 个 100m ² 的危废库，危险废物交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置定期清运处置。	危废暂存间面积较环评阶段减小，但可以满足本项目危废暂存要求。
	生活垃圾	委托环卫部门统一清运		委托环卫部门统一清运	与环评一致
地下水	采取分区防渗措施		已进行分区防渗，重点防渗区包括生产车间、危废库，一般防渗区包括一般固废暂存区。		与环评一致
风险防范	依托 A 区 1 座 800m ³ 事故应急池		依托 A 区 1 座 800m ³ 事故应急池，雨水排口、消防水池截留阀。		与环评一致

2.3 主要原辅材料及能源消耗情况

项目主要原辅材料及能源消耗情况见下表 2-3, 原辅物理化性质见表 2-4。

表 2-3 主要原辅材料及能源消耗一览表

序号	产品	原辅料名称	重要组分、规格或指标	单位	数量	实际年用量	运输方式	库存	一次最大存储量	备注
1	电驱动总成生产	GB (减速机)壳体	铝	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统)仓库	6000	根据 L3 生产线配置
2	产线	PEU (逆	铝	件	1	400,000	卡车	EDS (电	6000	根据 L3

		变器)上 盖板					运输	驱动系 统)仓库		生产线 配置
3		三合一 机壳	铝	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	600,00 0	根据 L3 生产线 配置
4		定子	钢, 铜	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
5		IM(铸 铝)转子	钢, 铝	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
6		PM(永 磁)转子	钢、永磁 体	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
7		EM(电 机)端盖	铝	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
8		EM(电 机)端盖 盖板	铝	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
9		差速器	钢	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
10		EM(电 机)轴承	钢	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
11		输入轴 轴承 A	钢	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
12		输入轴 轴承 B	钢	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
13		锥轴承 32009X	钢	件	2	800,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置
14		锥轴承 32010	钢	件	2	800,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	12000	根据 L3 生产线 配置
15		轴齿(中 间轴组 件)	钢	件	1	400,000	卡车 运输	EDS(电 驱动系 统)仓库	6000	根据 L3 生产线 配置

16		塑料水管接头	PA66 塑料	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	6000	根据 L3 生产线配置
17		轴用卡簧	碳钢	件	3	1200,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	18000	根据 L3 生产线配置
18		半轴	碳钢	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	6000	根据 L3 生产线配置
19		差速器支撑板	铝	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	6000	根据 L3 生产线配置
20		定位销	钢	件	4	1,600,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	24000	根据 L3 生产线配置
21		螺栓	碳钢	件	19	760,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	24000	根据 L3 生产线配置
22		标签	纸	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	6000	根据 L3 生产线配置
23		拓印	纸	件	1	400,000	卡车运输	EDS (电驱动系统) 仓库	6000	根据 L3 生产线配置
24		硅树脂密封剂	LOCTITE SI5970B KHO20L M/L	t	/	4	卡车运输	A 区危化品库	3	根据 L3 生产线配置
25		润滑油 -EOL (手动变速器油/齿轮油)	BOT 350 M3 75W	L	/	4,0000	卡车运输	A 区危化品库	40000	根据 L3 生产线配置
26		冷却液 -EOL (防冻液)	乙二醇、水	L	/	4,0000	卡车运输	A 区危化品库	40000	根据 L3 生产线配置
27	质量实验室	PFINDE R AP 760 清洁剂	烷烃类, C11-C15, 有机溶剂 100%	t	/	0.115	卡车运输	A 区危化品库	0.038	根据 L3 生产线配置, 按 L3、L4 条生

										产线一 次性采 购
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----------------

表 2-4 主要原辅料的理化性质一览表

名称	主要成分/有害成分	CAS 号	理化性质及特点	燃爆危险性	毒理性
硅树脂 密封剂	六甲基二硅胺烷 1-2.5%	999-97-3	黑色，类似酒精气 味密度：1.4 g/cm ³ ，闪点(℃):> 100 °C (212 ° F)，有机硅类本 体型胶粘剂	无资料	经口、经皮急 性毒性估计 值 > 5,000 mg/kg
	六甲基二硅氧烷 1-2.5%	107-46-0			
	3-三乙氧基甲硅烷基 -1-丙胺0.1-1%	919-30-2			
	八甲基环四硅氧烷 0.025-0.1%	556-67-2			
	乙烯基三甲氧基硅烷 0.1-1%	2768-02- 7			
润滑油 (手动 变速器 油/齿 轮油)	润滑油(石油)， C20-50，氢化中性油 基50-75%	72623-87 -1	褐色液态，闪 点>220℃ (>428°F (华氏度)) [克利 夫兰法]，运动粘度: 32.2 mm ² /s (32.2cSt) 在 40℃ 运动粘度: 6.3 mm ² /s (6.3cSt) 在 100℃	可燃液体， 遇明火、高 热可燃	/
	氢化-1-癸烯的均聚物 10-25%	68037-01 -4			
	氢化-1-癸烯的均聚物 10-25%	68037-01 -4			
	加氢石油重烷烃馏分 3%	64742-54 -7			
	溶剂脱蜡重质蜡族石 油馏分3%	64742-65 -0			
	叔丁基-O,O,O-三苯 基硫代磷酸酯1%	192268-6 5-8			
	二异癸基二硫代磷酸 0.25%	25103-54 -2			
冷却液 (防冻 液)	乙二醇	107-21-1	墨绿色，20℃为液 体，无异味， pH7.5~11.0，密度 (20℃) ≥1065， 沸点(101.325kpa) ≥108，完全可溶， 稳定。	遇明火，高 热可燃	预期毒性低: LD50 > 2000 mg/kg 在正常使用 状况下，不认 为存在吸入 危险。

PFINDER AP 760 清洁剂	烷烃类， C11-C15	/	烷烃类， C11-C15， 有机溶剂 100%， VOC（EC） 765g / l； 不含磷和重金属	产品本身不爆炸，然而与空气形成的混合物可能爆炸	LD/LC 50 数值： 口试， LD50： >5000mg / kg（老鼠） 皮试， LD50： >5000mg / kg（兔子）
--------------------	--------------	---	--	-------------------------	---

表 2-5 各原辅材料 VOCs 含量一览表

序号	名称	VOCs 含量	符合性	备注
1	硅树脂密封剂	17g/kg	《胶粘剂挥发性有机化合物含量限量》（GB33372-2020）中关于本体型有机硅类本体型胶粘剂 VOCs 含量限值要求（≤100g/kg）	满足限值要求
2	PFINDER AP 760 清洁剂	765g/L	《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）中关于有机溶剂型清洗剂 VOCs 含量限值要求（≤900g/L）	满足限值要求

2.4 主要生产设备

L3 电驱动总成生产线运营期生产设备情况见下表。

表 2-6 项目主要生产设备情况一览表

序号	设备名称	规格	单位	环评阶段数量	L1、L2 已配备数量	本次 L3 数量
L3 电驱动总成生产线						
1	伺服压机设备	非标	台	64	32	16
2	自动拧紧设备	非标	台	34	17	17
3	电气测试仪器	非标	台	8	4	4
4	气密测试仪	非标	台	8	4	6
5	机器人转运设备	非标	台	80	40	25
6	定子安装设备	非标	台	4	2	1
7	壳体钢印打刻机	非标	台	4	2	1
8	壳体感应加热设备	非标	台	8	4	2
9	机壳冷却设备	非标	台	4	2	1
10	水道气密测试仪	非标	台	4	2	1
11	感应加热设备	非标	台	4	2	2
12	等离子清洁设备	非标	台	4	2	1
13	轴系拼装设备	非标	台	4	2	1
14	差速器拼装设备	非标	台	4	2	1
15	选片测量设备	非标	台	4	2	2
16	清洁仪	非标	台	4	2	2
17	壳体涂胶设备	非标	台	4	2	1

18	拖曳力矩测试设备	非标	台	4	2	1
19	GB（减速箱）腔体气密测试仪	非标	台	4	2	1
20	总成转线设备	非标	台	4	2	1
21	拧紧设备	非标	台	4	2	1
22	PEU（逆变器）腔体等离子风清洁设备	非标	台	4	2	1
23	屏蔽板螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
24	低压连接器拧紧设备	非标	台	4	2	1
25	高压连接器及加油螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
26	散热片/AC（三相）铜排螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
27	三相线螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
28	盖板螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
29	EM（电机）盖板螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
30	PEU（逆变器）三相线螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
31	PEU（逆变器）腔体清洁仪	非标	台	4	2	1
32	PEU（逆变器）盖板螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
33	EDS（电驱动系统）绝缘耐压测试/整机气密测试	非标	台	4	2	1
34	总成称重设备	非标	台	4	2	1
35	预运转测试设备	非标	台	12	6	3
36	加抽油设备	非标	台	4	2	1
37	EOL（下线测试）测试设备	非标	台	20	10	8
38	加油螺栓拧紧设备	非标	台	4	2	1
39	加油称重设备	非标	台	4	2	1
40	外观自动检测设备	非标	台	4	2	1
41	总成转运设备	非标	台	4	2	1



L3 电驱动总成生产线布设情况



自动拧紧设备



电气测试仪器

	
气密测试仪	清洁仪
	
感应加热设备	选片测量设备

2.5 用水量及水平衡

(1) 供水

本项目新鲜水均由市政供水管网供给。

(2) 排水

根据实际情况，本项目运营期污水为员工办公生活污水。项目用水由市政供水管网供水。排水采用雨污分流制，雨水进入市政雨水管网，最终进入王小桥河。生活污水经园区自建废水处理站处理后经 A 区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理，处理达标后排入王小桥河。项目具体用排水情况见下表，水平衡图见下图。

表 2-7 项目水平衡一览表（单位：t/d）

序号	名称	用水定额	用水量		产污系数	污水产生量	
			日用水量	年用水量		日产生量	年产生量
1	办公生活用水	60L/d·人	3.48	1044	0.85	2.958	887.4

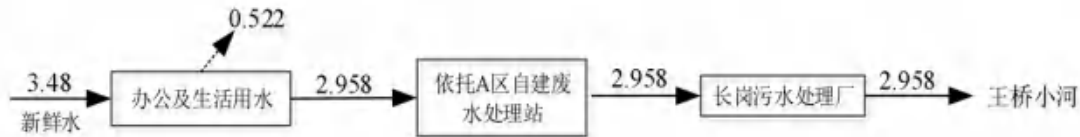


图 2-1 本次 L3 建设项目水平衡图 (t/d)

2.6 主要工艺流程及产污环节

电驱动总成通过电驱动总成生产线（电机生产、减速器生产、电驱组装工艺）+Power Stack（逆变核）生产线进行生产，本次 L3 主要新增电驱动总成生产线 1 条，不新增 Power Stack（逆变核）生产线，该工艺外协进行。质量实验依托厂区已建成设施，本次 L3 新增该工序原辅料用量。

(1) 电机和减速器组装

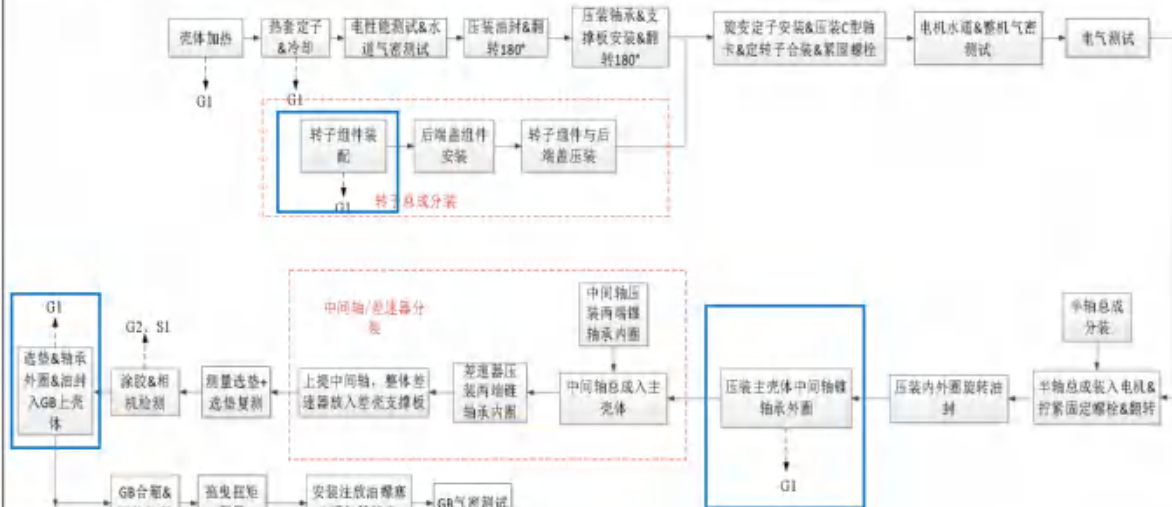


图 2-2 电机和减速器组装工艺流程图（蓝色部分涉及工艺调整、产排污增加）

*注：加热油烟 G1；涂胶废气 G2；废胶水桶 S1；噪声 N

工艺流程简述：

壳体加热：通过中频加热机将壳体加热到工艺要求的温度，满足后道热套定子的需求。加热过程中控制壳体加热速率，同时通过上/中/下三个位置的温度传感器监控壳体温度的均匀性，加热温度为 150℃，因此会产生少量加热油烟 G1。

热套定子冷却：通过伺服压机将定子热装到壳体，实时监控热装过程的位移和压力；热装完成后对定子位置进行检测，检查是否安装到位；该工序会产生加热油烟 G1。

电性能测试及水道气密性测试：通过电气测试仪对热装后的产品进行第一次电检，通过气密测试仪检测产品的水道密封性。

压装油封&翻转 180°：通过伺服压机自动压装油封后将产品翻转 180°，压装过程中监控压力和位移值。

压装轴承&支撑板安装&翻转 180°：通过伺服压机自动压装轴承和支撑板后将产品翻转 180°，压装过程中监控压力和位移值。

转子组件装配：通过伺服压机压装旋变转子、轴承等转子组件，实时监控压装位移及压力，电涡流转子压装检测过程加热温度为 150℃，该工序会产生加热油烟 G1。

后端盖组件安装：手工安装波形弹簧和轴承组件到电机后端盖。

转子组件与后端盖安装：通过伺服压机将转子组件与后端盖压装到一起，实时监控压装位移及压力。

旋变定子安装&压装 C 型轴卡&定转子合装&紧固螺栓：通过定转子合箱专机将定子组件和转子组件合装到一起，过程监控压力和位移值；合箱后自动压装 C 型轴卡，自动紧固螺栓；然后手工安装旋变定子到电机总成上。

电机水道和整机气密测试：通过气密测试仪自动对电机水道和整机的气密性进行测试。

电气测试：通过电气测试仪自动对电机总成的电气性能进行测试。

半轴总成分装：通过伺服压机压装半轴轴承，油封等物料，实时监控压装位移及压力。

半轴总成装入电机&拧紧紧固螺栓&翻转：自动将半轴总成安装到电机总成上，设备自动拧紧螺栓，然后自动翻转 180°。

压装内外圈旋转油封：设备自动压装内外圈旋转油封，实时监控压力和位移值。

压装主壳体中间轴锥轴承外圈：通过伺服压机压装主壳体中间轴锥轴承外圈，加热温度为 110℃，实时监控压装位移及压力；该工序会产生加热油烟 G1。

中间轴压装两端锥轴承内圈：上料机器人自动抓取轴承放至压机压头处，伺服压机自动将中间轴两端锥轴承内圈组件压装到底。

中间轴总成入主壳体：机器人自动抓取中间轴总成至对齿位置，视觉相机自动拍照上下齿轮位置，根据视觉相机反馈，中间轴自动旋转角相，机器人自动完成中间轴总成装配。

差速器压装两端锥轴承内圈：上料机器人自动抓取轴承放至压机压头处，伺服压机自动将差速器两端锥轴承内圈组件压装到底。

上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板：机器人自动抓取差速器总成至对齿位置，视觉相机自动拍照上下齿轮位置，根据视觉相机反馈，差速器自动旋转角相，机器人自动完成差速器总成装配（差速器旋转+长半轴旋转）。

测量选垫+选垫复测：设备自动测量 GB 壳体结合面至中间轴轴承孔深度、差速器轴承孔深度，设备自动测量电机壳体结合面至中间轴轴承轴高、差速器轴承轴高，机器人自动抓取对应厚度的中间轴垫片、差速器垫片进行复检，并将其安装到位。

涂胶&相机检测：机器人自动完成电机壳体结合面涂胶，视觉系统自动检测结合面涂胶状态；涂胶&相机检测在常温下进行，但由于硅树脂密封剂胶粘剂本身会有少量有机物挥发，因此会产生少量涂胶废气 G2；同时该工序会产生废胶水桶 S1 及噪声 N。

选垫&轴承外圈&油封入 GB 上壳体：机器人自动抓取复检合格的中间轴垫片/差速器垫片至 GB 壳体对应轴承孔处，伺服压机自动将中间轴轴承、差速器轴承、差速器油封压装到位。

GB 合箱&螺栓拧紧：机器人自动抓取 GB 壳体入箱电机主壳体，加热温度为 110℃，拧紧合箱螺栓进行固定，该工序会产生加热油烟 G1。

拖曳扭矩测量：设备驱动差速器半轴，自动测量拖曳扭矩。

安装注放油螺塞&通气塞接头：手工拧紧注放油螺栓，设备自动安装通气塞接头。

GB 气密测试：设备自动封堵各接口位置，自动完成 GB 腔体气密测试。

（2）电驱组装工艺



图 2-3 电驱组装工艺流程图（蓝色部分涉及工艺调整、产排污增加）

***注：废润滑油桶 S2；废润滑油 S3；废冷却液桶 S4；废冷却液 S5。**

生产工艺流程简述：

离子风清洁+翻转：通过离子风机对 PEU 腔体进行离子风清洁后将产品翻转 180°。

安装逆变核到壳体：设备自动抓取逆变核安装到壳体腔体内，实时监控安装过程中的压力和位移值。

安装高压连接器&滤波器：手工安装高压连接器&滤波器到壳体上，通过拧紧螺栓紧固。

安装三相铜排：手工安装三相铜排到壳体上，通过拧紧螺栓紧固。

安装低压连接器：手工安装低压连接器&滤波器到壳体上，通过拧紧螺栓紧固。

安装上盖板：自动抓取上盖板到壳体上，自动拧紧螺栓。

安装 DAE（透气呼吸阀）&贴标签：自动安装透气呼吸阀到壳体上，实时监控安装过程中的压力和位移值，手工粘贴产品标签。

水道气密测试及整机气密测试：通过气密测试仪自动对电驱动总成水道和整机的气密性进行测试。

电气测试：通过电气测试仪自动对电驱动总成的电气性能进行测试。

EOL 负载测试及 NVH 测试：通过预检台架对产品初始旋变角测试，EDS 产品预磨合测试，通过终检台架检测产品在不同工况下的产品质量问题；通过整车相关性验证制定相应测试工况检测产品噪声问题；在测试过程中，产品需要用到润滑油及冷却液，其中冷却液循环使用不外排。在测试结束后，水道中冷却液会被抽出回用但仍有部分残留，废冷却液、废润滑油按危废处理；冷却液成分为乙二醇和水，乙二醇不挥发，因此无废气产生，该工序会产生废润滑油桶 S2、废润滑油 S3、废冷却液桶 S4、废冷却液 S5。

软件刷写诊断：通过刷机设备刷写匹配整车运行程序；

GP12 外观检测及包装发运：通过相机系统自动对产品外观进行检测，合格后输送到仓库进行包装发运；

（3）质量实验、售后及返修

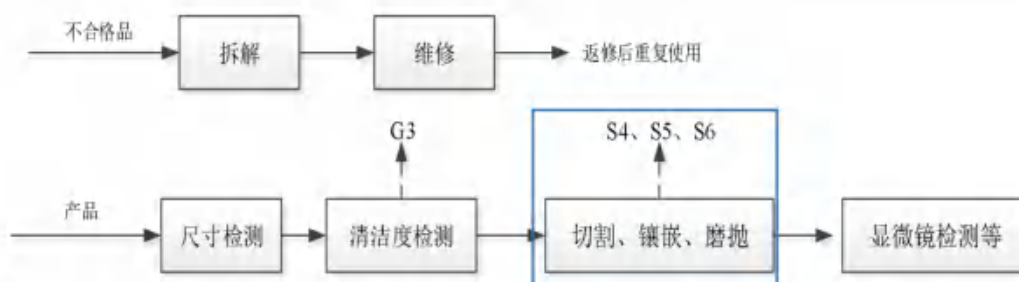


图 2-4 质量实验、售后及返修工艺流程图（蓝色部分涉及工艺调整、产排污增加）

*注：质检废气 G3；废冷却液桶 S4；废冷却液 S5；废金属屑 S6。

工艺流程简述：

返修：主要是针对不合格品进行拆解维修，仅为将螺丝松掉，取出定子，无焊接等工序，无废物产生。

质量实验：质量实验过程中包括尺寸检测、清洁度检测、切割、磨抛等工序，其中切割和磨抛为冷却液湿式加工，且冷却液成分为乙二醇和水，其中乙二醇不挥发，因此无废气产生，该工序会产生废冷却液桶 S4、废冷却液 S5、废金属屑 S6。清洁度检测涉及使用清洁剂，为有机溶剂，因此会产生质检废气 G3。

项目各工艺环节的产污情况汇总见下表。

表 2-8 项目生产各工艺环节的产污情况

类型	名称	编号	主要污染物	产污工序	备注
废气	加热油烟	G1	颗粒物	壳体加热	与环评一致
				热套定子冷却	与环评一致
				转子组件装配	新增
				压装主壳体中间轴锥轴承外圈	新增
				前壳附件安装	新增
	涂胶废气	G2	非甲烷总烃	涂胶	与环评一致
	质检废气	G3	非甲烷总烃	质量实验	与环评一致
噪声	噪声	N	/	设备运行	与环评一致
固废	废胶水桶	S1	废胶	涂胶	与环评一致
	废滑油桶	S2	废润滑油	测试	与环评一致
	废润滑油	S3	废润滑油	测试	与环评一致
	废冷却液桶	S4	废冷却液	测试、质量实验	与环评一致
	废冷却液	S5	废冷却液	测试、质量实验	新增
	废金属屑	S6	废金属屑	质量实验	与环评一致
	废活性炭	S7	废活性炭	废气处理设施	与环评一致

	废沾染物	S8	废润滑油、废冷却液	设备运维	与环评一致
	废包装材料	S9	废包装材料	拆包	与环评一致
	不合格品	S10	不合格品	生产过程	与环评一致
	生活垃圾	S11	员工生活垃圾	办公过程	与环评一致
	废铅蓄电池	S12	废铅蓄电池	设备运维	新增

2.7 项目变动情况

根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》等相关法律法规规定，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。属于重大变动的应当重新报批环境影响评价文件，不属于重大变动的纳入竣工环境保护验收管理。

（1）环保设备改造情况

根据企业提供的分期建设情况说明及依托现有废气处理系统的补充说明（见附件4），由于市场原因，项目剩余的2条生产线（L3、L4）也分期进行建设，本次新建1条L3生产线。根据环评内容，L3、L4生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过2套“机械式油烟净化器”（TA003、TA004）处理后经1根17m排气筒（排放口：DA002）排放。L3、L4清洗废气密闭负压收集后经管道并入L3、L4生产线涂胶废气通过1套“二级活性炭吸附装置”（TA006）中处理后经17m排气筒（排放口：DA004）排放。质检废气经集气罩收集后与L1、L2涂胶废气、清洗废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经17m排气筒（排放口：DA003）排放。

L3生产线为1条电驱动总成生产线，在电机和减速器组装生产工艺部分变动。为优化产品，本次L3生产工艺中删除清洗工序，在转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体工序进行加热，加热温度为110℃、150℃；由于原料供应商价格原因，原辅材料中硅树脂密封剂供应商更换，但原料组分不变，使用量与本次L3生产线产能匹配；质检工序依托厂区已建的质检实验室（已完成验收）及废气收集措施收集、处理后排放。就现有实际生产情况，本次L3生产线建设不新增废气处理设施，利用现有厂区已建的油烟净化装置（TA001、TA002）、二级活性炭吸附装置（TA005）对L3新增的生产废气进行处理，依托现有2个排放口进行排放。

主要改造内容将 L3 产线废气管线接入 L1、L2 产线现有管线中，并对废气处理设施进行升级改造，更换风机提升风量。环保设施升级改造后风量为 TA001、TA002（排放口编号：DA001）装置总风量 20000m³/h（原 8500m³/h），TA005（排放口编号：DA003）装置风量 8500m³/h（原 5700m³/h）。

（2）环保设施改造后依托可行性分析

1) 2 套机械式油烟净化装置

根据环评阶段风量设计情况，壳体加热、热套定子冷却工序产生加热油烟，L1、L2 生产线加热油烟产污节点所需风量为 8500m³/h，共 6 个集气罩。本次对现有环保设施进行升级改造，根据油烟净化装置铭牌参数，单台处理设施风量为 10000m³/h，两台处理设施合计风量为 20000m³/h。

本次 L3 生产线较原环评阶段新增 6 个集气罩用于收集加热油烟废气，新增集气罩尺寸为 0.6m*0.5m、0.6m*0.6m。L3 生产线加热油烟废气收集合计需求风量为 8043m³/h，L1、L2、L3 生产线合计需求风量为 16543m³/h。

综上，TA001、TA002 装置改造后风量能够满足 L1、L2、L3 生产线各加热油烟产生工序废气收集、处理要求。

2) 1 套二级活性炭吸附装置

根据环评阶段风量设计情况，涂胶、清洗、质检工序产生有机废气，L1、L2 生产线有机废气产污节点所需风量为 5700m³/h，共 2 个集气罩、清洗线及质量实验室采用密闭负压收集。本次对现有环保设施进行升级改造，更换风机设备，风量为 8500m³/h。

L3 产线涂胶工序较原环评阶段新增 1 个集气罩，共设置 2 个集气罩用于收集涂胶废气，集气罩尺寸为 0.6m*0.6m。L3 产线删除清洗工序无清洗废气产生，质量实验室依托厂区现有。L3 产线涂胶废气收集合计需求风量为 2178m³/h，L1、L2、L3 产线合计需求风量为 7878m³/h。活性炭箱过炭面积为 4.16m²，采用蜂窝状活性炭吸附剂进行填充，风机采用变频风机，根据风机测试报告中的性能测试资料风量范围为 7702~9254m³/h，气体流速范围为 0.514m/s~0.618m/s，可以满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2026-2013）中“6.3.3.3 采用蜂窝状吸附剂时，气体流速宜低于 1.20m/s”的要求。

综上，TA005 装置改造后风量能够满足 L1、L2、L3 生产线各有机废气产生工序

废气收集、处理要求。

(3) 各工序新增废气产、排量计算

1) 加热油烟

为优化产品，本次 L3 生产工艺在转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、选垫&轴承外圈&油封入 GB 上壳体进行加热，加热温度为 110℃、150℃。上述工序加热后会产生微量的加热油烟 G1，参考项目环评阶段核算方法对各工序新增加热油烟产生量、排放量进行核算。对照《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》、《第二次全国污染源普查工业源系数手册（试用版）》，无该项相关源强核算系数，参照《机加工车间油雾产生的危害及其控制技术》（机械工业第四设计研究院 韩志峰）文献记载，壳体加热到 150℃，产生油烟以 1‰计，本次统一按产生油烟以 1‰计算。

L3 生产线转子组件装配工序（1 个产污节点）、压装主壳体中间轴锥轴承外圈工序（3 个产污节点）、选垫&轴承外圈&油封入 GB 上壳体工序（1 个产污节点）、各产污节点上方分别安装集气罩，共较环评阶段新加装 5 个集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过现有 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理，经现有的 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放。集气罩收集效率为 90%，原风机风量为 8500m³/h，本次加装管道并对环保设施进行改造后风机风量为 20000m³/h。机械式油烟净化器处理效率为 90%。L3 生产线转子组件、各轴承、轴卡、GB 壳体等年用量约为 1000t，该工序年工作时间按 7200h 计。则废气产生量为 1.0t/a，有组织废气产生量为 0.9t/a，产生速率为 0.13kg/h，产生浓度 6.25mg/m³；经处理后有组织废气排放量为 0.09t/a，排放速率为 0.0125kg/h，排放浓度 0.625mg/m³；无组织废气产生量为 0.1t/a，产生速率为 0.014kg/h。

2) 涂胶废气、质检废气

由于原料供应商价格原因，原辅材料中硅树脂密封剂供应商更换，但原料组分不变，使用量与本次 L3 生产线产能匹配，涂胶废气产生量较环评阶段无新增。质检工序依托厂区已建的质检实验室及废气收集措施，质检废气产生量较环评阶段无新增。L3 涂胶工序按环评要求安装集气罩（较环评阶段新增 1 个集气罩，共设置 2 个集气罩），通过顶吸方式将产生的涂胶废气收集后通过现有的 1 套“二级活性炭吸附”（TA005）处理，经现有的 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。集气罩收集效

率为 90%，二级活性炭装置处理效率为 90%，原风机风量为 5700m³/h，本次加装管道并对环保设施进行改造后风机风量为 8500m³/h。

综上，企业对现有环保设施进行改造后能够满足 L1、L2、L3 生产线、质量实验运营期风量需求，L3 生产线运营期各废气在加装收集装置后依托现有处理设施、排气筒排放可行。经核算，L3 生产线建设后新增颗粒物有组织排放量 0.09t/a，无新增挥发性有机物排放量；新增颗粒物无组织排放量为 0.1t/a。按现有全厂产能折算，本项目环评阶段申请总量为烟(粉)尘：2.386t/a，环评阶段颗粒物无组织排放量为 1.3t/a。L3 新增排放量未超过总量的 10%，大气污染物无组织排放量未增加 10%及以上。

(2) 本项目变动情况分析

表 2-9 项目变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况及说明	分析及结论
性质	新建	新建	无	与环评建设内容一致，无重大变动。
规模	建设 4 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 120 万套电驱动总成。	建设 1 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。	实际建设 1 条生产线，达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。	本次为阶段性验收，验收内容与环评建设内容一致，无重大变动。
地点	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A 区已建成厂房电动电驱车间	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A 区已建成厂房电动电驱车间	无	与环评建设内容一致，无重大变动。

生产工艺	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转180°→压装轴承&支撑板安装&翻转180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装C型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→清洗→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成入主壳体→差速器压装两端锥轴承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转180°→压装轴承&支撑板安装&翻转180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装C型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成入主壳体→差速器压装两端锥轴承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试	本项目分期建设，本次建设1条电驱动总成生产线，电机和减速器组装生产工艺部分变动，为优化产品，删除清洗工序，转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体进行加热，加热温度为110℃、150℃。	本项目分期建设，已建设2条电驱动总成生产线（L1、L2）+Power Stack（逆变核）生产线，本次新建1条电驱动总成生产线（L3）。由于原料供应商价格原因，原辅材料中硅树脂密封剂、冷却液、润滑油供应商更换，但原料组分不变，使用量与本次L3生产线产能匹配，其中硅树脂密封剂挥发性有机物含量满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）中限值要求；清洁剂满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）中关于有机溶剂型清洗剂VOCs含量限值要求（≤900g/L）。本项目无新增生产工艺，为优化产品，删除、调整部分工艺；主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设，无重大变动。综上，生产工艺较环评阶段变动主要为删除1项工序步骤、3项工序由常温操作调整为加热操作，以上变动未新
	电驱组装机：离子风清洁+翻转→安装逆变核至壳体→安装高压连接器&滤波器→安装三相铜排→安装低压连接器→安装上盖板→安装DAE贴标签→水道气密测试及整机气密测试→电气测试→EOL负载测试及NVH测试→软件刷写诊断→GP12及包装发运	电驱组装机：离子风清洁+翻转→安装逆变核至壳体→安装高压连接器&滤波器→安装三相铜排→安装低压连接器→安装上盖板→安装DAE贴标签→水道气密测试及整机气密测试→电气测试→EOL负载测试及NVH测试→软件刷写诊断→GP12及包装发运	本项目分期建设，本次建设1条电驱动总成生产线，电驱组装机工艺无变动。	

		power stack 工艺: 水冷版上线→[FCT (功能测试)→DB (驱动板) 拧紧→压装→功率模块&电流传感器&驱动板上料]→电容拧紧→功率模块拧紧→水道气密检测→交流&直流铜排拧紧→泄放电阻拧紧→绝缘块安装→CB (控制板) 拧紧→屏蔽板拧紧→绝缘耐压→EOL&Run-in (在线测试、老化测试)	1	本次暂未建设, 本次 L3 电驱动总成生产线该工艺外协进行	增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加 10% 及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加 10% 以上, 不涉及重大变动。
		质量实验、售后及返修: 不合格品→拆解→维修→返修后重复使用; 产品→尺寸检测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测	质量实验、售后及返修: 不合格品→拆解→维修→返修后重复使用; 产品→尺寸检测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测	依托厂区现有设施, 工艺不变。	
		L1、L2 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩, 通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”(TA001、TA002) 处理后经 1 根 17m 排气筒(排放口: DA001) 排放; L3、L4 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩, 通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”(TA003、TA004) 处理后经 1 根 17m 排气筒(排放口: DA002) 排放。 L1、L2 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”(TA005) 处理后经 1 根 17m 排气筒(排放口: DA003) 排放; L3、L4 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”(TA006) 处理后	L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装上方分别安装集气罩, 通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”(TA001、TA002) 处理后经 1 根 17m 排气筒(排放口: DA001) 排放。L3 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”(TA005) 处理后经 1 根 17m 排气筒(排放口: DA003) 排放。质检废气经系统负压密闭收集后与 L1、L2、L3 涂胶废气共用一套“二级活性炭吸附装置”(TA005) 处理后经 17m 排气筒(排放口: DA003) 排放。	本项目分期建设, 本次建设 1 条电驱动总成生产线, 由于生产工艺部分调整, 删除清洗工序, 无清洗废气产生; 部分工序进行加热操作, 导致部分工序运营期产生加热油烟。对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集; 其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集。质检	本项目分期建设, 已建设 2 条电驱动总成生产线+Power Stack (逆变核) 生产线, 并配置 2 套机械式油烟净化器(TA001、TA002)、1 套二级活性炭吸附装置(TA005)、2 根 17m 高排气筒(排放口: DA001、DA003)。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道, 本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放, 不再新增处理设施, 后续 L4 建设时再新增处理设施、排放口。L3 生产线运营期各类废气均采用集气罩或负压收集, 能够做到有效收集处理后排放。以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加

环保设施
废气

	经1根17m排气筒（排放口：DA004）高空排放。 L1、L2清洗废气密闭负压收集后经管道并入L1、L2生产线涂胶废气经1套“二级活性炭吸附装置”（TA005）中处理后经17m排气筒（排放口：DA003）排放；L3、L4清洗废气密闭负压收集后经管道并入L3、L4生产线涂胶废气1套“二级活性炭吸附装置”（TA006）中处理后经17m排气筒（排放口：DA004）排放。 质检废气经集气罩收集后与L1、L2涂胶废气、清洗废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经17m排气筒（排放口：DA003）排放。		废气收集措施由集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次L3产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施，后续L4建设时再新增处理设施、排放口。	10%及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加10%以上，验收监测期间，废气达标排放，不涉及重大变动。
废水	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经A区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理，处理达标后排入王小桥河。	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经A区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理，处理达标后排入王小桥河。	无	与环评内容一致，无重大变动。
噪声	选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理，确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	选用低噪声设备，合理布局高噪声源，并采取减振、隔声等措施实施噪声治理，确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	设备均选用低噪声设备，合理布局，采取消声器、隔声罩、隔声棉等措施进行降噪。	本项目设备匹配产能进行布设，各设备已采取相应噪声治理措施，验收监测期间，噪声监测达标，未导致不利影响加重，无重大变动。
固废	（1）一般固废 ①废包装材料：废包材产生量约10t/a，交由物资单位回收利用。 ②不合格品：项目产生不合格品按1%计，则不合格品产生量约678t/a，不合格产品经返修后重复使用。	（1）一般固废 ①废包装材料：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月废包材（废塑料皮/包扎带/白色泡沫/泡棉等）产生量约1.3t，折算年废包材产生量15.653t/a，交由南京裕洋环保科技有限公司	目前实际生产过程中，因供应商、产线测试原因，废包材、废金属屑产生量增加。实际生产	根据企业实际生产运行情况，一般固废种类无新增，危废种类新增2种，减少1种，生活垃圾、一般固废、危废产生量较环评阶段变动。目前企业已签订一

	③废金属屑：质量实验室检测过程中会产生废金属屑，废金属屑产生量约为 1t/a，交由物资公司回收利用。 (2) 危险废物 ①废化学品包装桶：包括废清洗剂桶、废胶水桶、废润滑油桶、废冷却液桶，单台产废量定额 0.017kg，则废化学品包装桶产生量为 20.4 t/a。 ②废沾染物：本项目检测过程中涉及润滑油、冷却液，会产生废沾染物，如含油手套及抹布等，单台产废量定额 0.037kg，废沾染物的产生量约为 44.4t/a。 ③废润滑油：本项目检测过程中涉及润滑油，会产生废润滑油，单台产废量定额 0.06kg，则废润滑油产生量 72t。 ④废活性炭：本项目涂胶、清洗、质检有机废气经活性炭吸附装置处理后通过排气筒排放。根据源强核算结果，活性炭吸附装置吸附的有机废气量为 8.89t/a。活性炭有效吸附量取《简明通风设计手册》P510 页中经验值：0.24kg/kg 活性炭。则本项目废气处理活性炭的使用量为 37.42t/a，加上吸附的废气量，废活性炭的产生量为 46.4t/a。 ⑤清洗废液：包括质量实验室清洁度检测涉及使用清洁剂产生废 AP760 及清洗线产生的清洗废液。其中项目清洗线清洗过程中会产生清洗废液，2 年全面更换一次，则更换一次的危废产生量 9.14t/2 年，即 4.57t/a。质量实验室产生废 AP760 约	司回收利用。 ②不合格品：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内不合格品产生量约 1.33t，折算年不合格品产生量 15.992t/a。不合格产品部分零件经返修后重复使用，部分无法回用的零件（废铁、废铜、废铝、漆包线）由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 ③废金属屑：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内质量实验室检测过程中废金属屑（铁刨花）产生量约为 0.08t，折算年废金属屑产生量 1t/a，交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 (2) 危险废物 ①废化学品包装桶：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废化学品包装桶产生量为 0.57t，折算年废化学品包装桶产生量为 6.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ②废沾染物：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废沾染物的产生量约为 0.325t，折算年废沾染物产生量为 3.9t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ③废润滑油：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废润滑油产生量 2t，折算年废润滑油产生量为 24t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽省爱	过程中有冷却液回用时，有废冷却液残留，无法全部回用，废冷却液按危废暂存、处置；实际运营过程中设备运维产生废铅蓄电池，后续产生后按危废暂存、处置；L3 无清洗工艺，无清洗废液产生。	般固废、危废转运合同，一般固废分类收集暂存后交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用；危废按危废要求在厂内暂存后交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置；生活垃圾收集后交由环卫清运处置。各类固废、生活垃圾分类暂存，合理处置，未导致不利影响加重。根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生，后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。
--	--	--	--	---

	0.05t/a，则清洗废液合计产生 4.62t/a。 (3) 职工生活垃圾：项目新增员工 350 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/d·人计，年工作时间为 300d，则生活垃圾的产生量为 52.5t/a。	维斯环保科技有限公司清运处置。 ④废活性炭：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段废活性炭的产生量为 0.15t，实际更换过 1 次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭。根据企业生产情况，预计每月更换一次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭，折算年产生量 1.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑤废冷却液（废防冻液）：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废冷却液产生量 0.625t，折算年废冷却液产生量为 7.5t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑥废铅蓄电池：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为 1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。 (3) 生活垃圾：根据企业实际运行情况，项目员工 58 人，每日访客约 100~200 人，目前试生产阶段单月内生活垃圾的产生量为 0.7t，折算年生活垃圾产生量 8.9t/a，统一收集后交由环卫清运处置。		
--	--	---	--	--

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），对比本项目环评与实际建设情况，项目变化情况见下表：

表 2-10 建设项目变动情况对照表

类别	要求	实际情况
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	未变化
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	未变化
	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。	未变化
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	未变化
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。	未变化
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及主要配套设施）、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排放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。	生产工艺变化，但未导致表内情形，不涉及重大变动。
	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。	未变化
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	废气防治措施依托现有设施，未导致第 6 条中所列情形之一或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上，不涉及重大变动。
	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。	未变化
	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。	未变化
	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。	未变化

	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	未变化
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	未变化

综上，项目建设内容变动部分不涉及重大变动。

表三

3.1 污染物治理及处置设施情况

(1) 废水

项目排水采用雨污分流制，雨水进入市政雨水管网，最终进入王小桥河。

运营期生活污水经 A 区生化处理系统（水解酸化+接触氧化+沉淀处理）处理后依托厂区污水总排口接入市政污水管网，排入长岗污水处理厂进行处理。A 区已建设的 1 套生化处理系统实际建设、运营维护单位为蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司），设计处理能力为 2000t/d，相关环评、环保验收手续齐全。本项目排水量为 2.958t/d，占 A 区生化处理系统污水处理能力 0.15%，依托处理可行，A 区生活污水处理工艺见下图，本项目废水排放情况见下表。

表 3-1 废水排放情况一览表

废水类别	来源	污染物种类	排放规律	排放去向
生活污水	办公生活	COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、动植物油	连续	污水管网→依托 A 区已建废水处理站处理→依托 A 区污水总排口→长岗污水处理厂处理→王小桥河

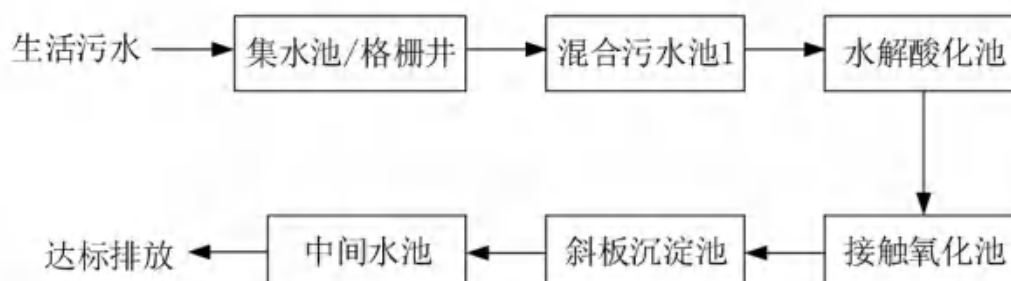


图 3-1 A 区生化处理系统工艺流程

(2) 废气

本次验收范围内运营期废气有 L3 电机和减速器组装生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序产生的加热油烟（颗粒物），L3 电机和减速器组装生产线涂胶工序产生的涂胶废气（非甲烷总烃），质检实验过程中产生的质检废气（非甲烷总烃）。

本次 L3 电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造，加装收集管道，各工序加热油烟经集气罩收集后依托已建的 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、

TA002) 处理, 依托已建的 1 根 17m 排气筒 (DA001) 排放。本次 L3 电驱动总成生产线建设对现有环保设施进行升级改造, 加装收集管道, 涂胶废气经集气罩收集后依托已建的 1 套“二级活性炭吸附”(TA005) 处理, 依托已建的 1 根 17m 排气筒 (DA003) 排放。质检废气 (非甲烷总烃) 经系统负压密闭收集后由 1 套“二级活性炭吸附装置”(TA005) 处理后, 与 L1、L2、L3 生产线涂胶废气一起经 1 根 17m 排气筒 (排放口: DA003) 排放。

表 3-2 废气排放情况一览表

废气名称	来源	污染物种类	排放方式	治理设施
加热油烟	壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序	颗粒物	有组织排放	机械式油烟净化器
			无组织排放	/
涂胶废气	涂胶	非甲烷总烃	有组织排放	二级活性炭吸附装置
			无组织排放	/
质检废气	质量实验	非甲烷总烃	有组织排放	二级活性炭吸附装置
			无组织排放	/

运营期废气收集措施为集气罩、负压密闭, 其中 L3 壳体加热工序、热套定子冷却工序、转子组件装配工序、压装主壳体中间轴锥轴承外圈工序、前壳附件安装工序、涂胶工序采用集气罩收集, 共设置 10 个集气罩, 质量实验工序采用系统负压密闭收集。

加热油烟废气治理措施为 2 台机械式油烟净化器, 处理后的加热油烟通过 1 根 17m 高排气筒排放 (排放口: DA001); 有机废气治理措施为 1 套二级活性炭吸附装置处理后的有机废气通过 1 根 17m 高排气筒排放 (排放口: DA003)。具体废气污染物治理措施及基本信息见下表。

表 3-3 废气收集及治理措施一览表

废气种类	排放口编号	排气筒高度 (m)	排气筒截面积 (m ²)	污染物	收集、处理方式	备注
颗粒物	DA001	17	0.28	颗粒物	集气罩收集+2 台机械式油烟净化器	收集、治理措施满足环评要求
非甲烷总烃	DA003	17	0.28	非甲烷总烃	集气罩/密闭负压收集+1 套二级活性炭吸附装置	

(3) 噪声

本项目主要噪声为各类机械设备运行产生的噪声, 新增各生产设备均位于生产

车间内部，并且选用低噪声设备，使用消声器、隔声罩、隔音棉等隔声、消音、降噪措施，降噪效果约15dB（A）。定期对设备进行检查和维护，减少设备噪声对周围环境的影响。

表 3-4 主要噪声源强表

序号	设备名称	数量	声级dB(A)	污染控制措施	降噪效果dB(A)	噪声排放量dB(A)
1	电驱动总成生产线	1条	85	厂房隔声、减震基座、隔音棉/隔音罩	15	70
2	风机	2台	85	通风管道与固定支架连接处设软接头，加强设备保养与维护	15	70

(4) 固体废物

本项目依托 A 区 1 个 100m² 的一般固废暂存区、1 个 100m² 的危废库，目前均已进行防渗等措施，满足要求。

1) 一般固废

①废包装材料：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月废包材（废塑料皮/包扎带/白色泡沫/泡棉等）产生量约 1.3t，折算年废包材产生量为 15.653t/a，交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。

②不合格品：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内不合格品产生量约 1.33t，折算年不合格品产生量 15.992t/a。不合格产品部分零件经返修后重复使用，部分无法回用的零件（废铁、废铜、废铝、漆包线）由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。

③废金属屑：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内质量实验室检测过程中废金属屑（铁刨花）产生量约为 0.08t，折算年废金属屑产生量 1t/a，交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。

2) 危险废物

①废化学品包装桶：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废化学品包装桶产生量为 0.57t，折算年废化学品包装桶产生量为 6.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。

②废沾染物：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废沾染物的产生量约为 0.325t，折算年废沾染物产生量为 3.9t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交

由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。

③废润滑油：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废润滑油产生量2t，折算年废润滑油产生量为24t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司清运处置。

④废活性炭：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段废活性炭的产生量为0.15t，实际更换过1次，更换1个活性炭箱中的活性炭。根据企业生产情况，预计每月更换一次，更换1个活性炭箱中的活性炭，折算年产生量1.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。

⑤废冷却液（废防冻液）：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废冷却液产生量0.625t，折算年废冷却液产生量为7.5t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。

⑥废铅蓄电池：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。

3) 生活垃圾

根据企业实际运行情况，项目员工58人，每日访客约100~200人，目前试生产阶段单月内生活垃圾的产生量为0.7t，折算年生活垃圾产生量8.9t/a，统一收集后交由环卫清运处置。

项目固体废物产生量如下表所示。

表 3-5 一般工业固废、生活垃圾产生、处置情况一览表

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	目前试生产阶段单月实际产生量(t)	预计年产生量(t/a)	去向
1	废包装材料	拆包	固态	纸、木、塑料	1.3	15.653	由南京裕洋环保科技有限公司回收综合利用
2	不合格品	/	固态	金属件	1.3	15.992	回用,无法回用的零部件由南京裕洋环保科技有限公司回收综合利用
3	废金属屑	质量检测	固态	金属屑	0.1	1	由南京裕洋环保科技有限公司回收综合利用

4	生活垃圾	/	固态	/	0.7	8.9	环卫清运
---	------	---	----	---	-----	-----	------

表 3-6 危废产生、处置情况一览表

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	危废类别、危废代码	目前试生产阶段（单月）实际产生量（t）	预计年产生量（t/a）	去向
1	废化学品包装桶	涂胶、测试、质量实验	固态	胶水、润滑油、冷却液	HW49， 900-041-49	0.57	6.8	定期交由安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置
2	废沾染物	测试	固态	润滑油、冷却液	HW49， 900-041-49	0.325	3.9	定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置
3	废润滑油	测试	液态	润滑油	HW08， 900-249-08	2	24	定期交由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清运处置
4	废活性炭	废气处理	固态	活性炭、吸附的有毒有害物质	HW49， 900-039-49	0.15	1.8	定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置
5	废冷却液（废防冻液）	测试、质量实验	液态	乙二醇	HW06， 900-404-06	0.625	7.5	定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司

								公司清运处置
6	废铅蓄电池	设备运维	固态	铅蓄电池	HW31, 900-052-31	0	1	暂未产生, 后续产生后交由资质单位清运, 补充签订转运合同

3.2 其他环境保护设施

(1) 地下水、土壤污染防治措施

已按环评要求进行分区防渗, 重点防渗区包括危废库、生产车间, 一般防渗区包括其他区域, 具体分区及措施见下表。本项目依托 A 区已建成的危化品库、污水处理站、事故池等设施均已进行防渗, 并已履行环保验收手续。

表 3-7 地下水分区防渗措施一览表

污染区	构筑物名称	是否进行按环评要求进行防渗措施	防渗系数
重点防渗区	危废库、生产车间	按环评要求进行防渗	等效粘土层厚度 $Mb=6m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$
一般防渗区	其他区域	按环评要求进行防渗	等效粘土层厚度 $Mb=1.5m$, $K \leq 1 \times 10^{-7} cm/s$

(2) 环境风险防范设施

1) 雨水排放口风险防控

本项目依托厂区雨水排放口, 雨水排口已设置雨水截断阀。本项目各类化学品依托 A 区已建危化品库储存, 危化品库已设置有地沟槽等设施。运营期危废分区暂存于厂内危废库, 定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置, 危废库已设置防泄漏沟、防雷接地, 满足防风防雨防晒等要求, 设有自动喷淋、灭火器、消防栓等设施。

2) 污水排放口风险防控

本项目污水依托 A 区已建生化污水处理系统进行处理后依托厂区污水总排口排放, 目前污水处理站已建设完成, 污水排放口已设置污染源在线监控系统, 实时对污染物浓度进行监控, 运行正常。蔚来汽车科技(安徽)有限公司(原安徽江淮汽车集团股份有限公司, 曾用名蔚来汽车(安徽)有限公司)负责对 A 区污水处理站进行维护管理, 已建立污水处理设施运行管理台账制度。

3) 事故废水防范措施

本项目事故废水防范措施依托 A 区已建事故池（容积 800m³）、2 个截断阀。

4) 环境突发事件应急预案、应急物资储备情况

2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，适用范围包括全厂 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）。2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：340106-2023-043L），目前厂区内已按应急预案要求，储备相应应急物资。

（3）规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目已建设 2 个废气排放口，排放口编号 DA001、DA003，已完成废气监测平台建设、设有采样口及规范化标识牌，满足规范化建设要求。

本项目废水处理设施及总排口依托 A 区蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）已建设施，目前污水处理站已进行防腐防渗，污水总排口已设置规范化标识牌，设有 1 套废水在线监测系统，监测数据已联网，运行正常。



图 3-2 依托蔚来汽车科技（安徽）有限公司废水在线监测设备照片

（4）排污许可

项目建设完成后在正式排污前应完成排污许可填报。根据立项文件，项目行业类别为汽车零部件及配件制造 367，建设单位为蔚来动力科技（合肥）有限公司，建设 4 条生产线并采购相关设备，年产能 120 万台电驱动总成。对照《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）中相关要求，蔚来动力科技（合肥）有限公司不属于重点排污单位名录，不属于重点管理，项目为除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂（含

稀释剂、固化剂、清洗溶剂)的汽车零部件及配件制造 367 行业,属于简化管理。

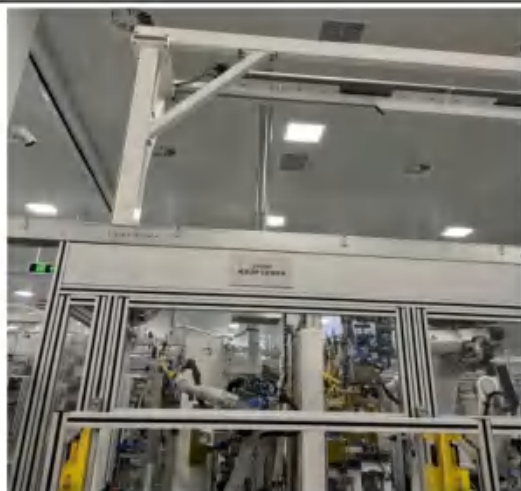
项目立项及环评建设规模为 4 条生产线,根据市场需求企业进行分期建设,先期建设 2 条生产线(L1、L2),原辅材料用量配套 2 条生产线进行采购和使用,使用的清洗剂、清洁剂年使用量为 3.825t/a,排污许可已按登记管理填报,2022 年 7 月 8 日取得固定污染源排污登记回执(登记编号:91340111MA8LKAY2X5001Y),有效期 5 年(2022.7.8-2027.7.7)。

本次新建 1 条 L3 生产线并优化部分工艺,删除清洗工序,L3 生产线不再使用清洗剂。其余原辅材料用量配套 L3 生产线进行采购和使用,L3 生产线使用的清洁剂年使用量为 0.115t/a。根据厂区实际建设情况,全厂溶剂型涂料或者胶粘剂使用量为 3.94t/a,排污许可按登记管理进行变更填报。2024 年 8 月 5 日已进行固定污染源排污登记变更并取得固定污染源排污登记回执(登记编号:91340111MA8LKAY2X5001Y),有效期 5 年(2024.8.5-2029.8.4)。后续 1 条生产线(L4)建设后应进行排污许可变更,并另行验收手续。

表 3-8 排污许可分类判定表

序号	行业类别	重点管理	简化管理	登记管理
三十一、汽车制造业 36				
85	汽车整车制造 361, 汽车用发动机制造 362, 改装汽车制造 363, 低速汽车制造 364, 电车制造 365, 汽车车身、挂车制造 366, 汽车零部件及配件制造 367	纳入重点排污单位名录的	除重点管理以外的汽车整车制造 361, 除重点管理以外的年使用 10 吨及以上溶剂型涂料或者胶粘剂(含稀释剂、固化剂、清洗溶剂)的汽车用发动机制造 362、改装汽车制造 363、低速汽车制造 364、电车制造 365、汽车车身、挂车制造 366、汽车零部件及配件制造 367	其他

	
壳体加热工序集气罩布设情况	热套定子冷却工序集气罩布设情况



转子组件装配工序（电涡流转子压装检测）集气罩布设情况



压装主壳体中间轴锥轴承外圈工序（高速轴承、锥轴承外圈压装）集气罩布设情况



压装主壳体中间轴锥轴承外圈工序（压装轴卡热压压环）集气罩布设情况



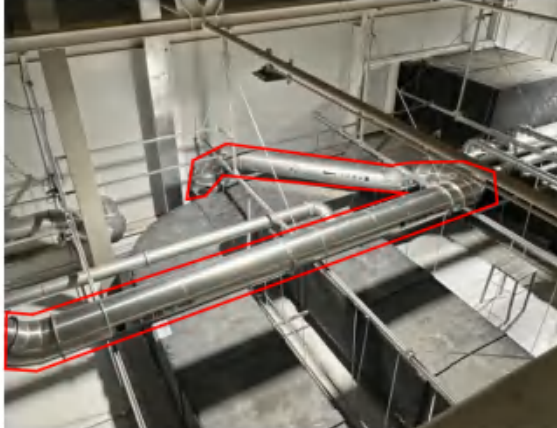
压装主壳体中间轴锥轴承外圈工序（热压中间锥轴承放置锥轴承外圈）集气罩布设情况



前壳体附件安装工序集气罩布设情况



涂胶工序（GB 接合面涂胶照相）集气罩布设

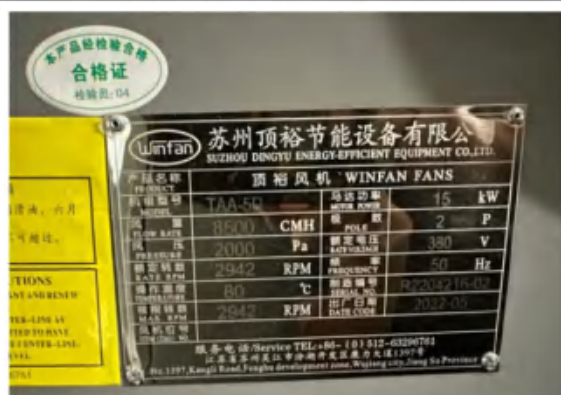
	情况工序集气罩布设情况 
涂胶工序（EM 接合面涂胶照相）集气罩布设情况	质量试验负压收集管道布设情况
	
L3 油烟废气管道	L3 涂胶废气管道
	
机械式油烟净化器（TA001、TA002）	



二级活性炭吸附装置 (TA005)



废气排放口标识 (DA001、DA003)



二级活性炭吸附装置风机铭牌



油烟净化装置设备铭牌



A 区已建污水处理站 (依托)



A 区已建事故池 (依托)

	
危废库（外部）	危废库（标识）
	
一般固废暂存区	危废库（内部分区暂存）

图 3-3 各污染物治理及处置设施、标识现场照片

3.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

本次 L3 生产线建设项目实际总投资 30000 万元，环保措施投资为 30 万元，占总投资的 0.1%，项目环保设施及其投资情况如下表所示。

表 3-9 建设项目环保投资及“三同时”落实情况一览表（单位：万元）

类别	工序	环保措施	金额	落实情况	备注
废气治理	壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序	各工序加装集气罩，对现有 2 套“机械式油烟净化器”进行环保设施改造，收集管道加装	8	已落实	已落实废气收集、处置措施，可以做到达标排放
	涂胶工序	加装集气罩，对现有 1 套“二级活性炭吸附”进行环保设施改造，收集管道加装	5	已落实	已落实废气收集、处置措施，可以做到达标排放
废水治理	/	依托园区污水预处理设施、已建污水管道、污水总排口	0	已落实	与环评一致

固体废物处置	分类收集，依托园区 1 间单独危废库（120m ² ）暂存，设置防腐、防渗、台账管理制度，危险废物处置费	5	已落实	实际依托危废库面积为 100m ² ，可以满足危废暂存要求
噪声治理	新增设备优先用低噪设备，合理布局，采取隔声、减振措施。	12	已落实	按要求落实
环境管理和监测	依托现有厂区进行日常环境管理，厂区已预留日常环境管理、例行监测费用。	0	已落实	与环评一致
风险防范	编制应急预案；依托现有厂区应急物资，厂区已预留管理费用。	0	已落实	按要求落实
本项目（二期）环保措施投资金额合计		30	按要求落实	

本次 L3 生产线建设项目建设过程中建设单位履行了相应的建设项目环境保护“三同时”制度，相关手续完备，各污染物达标排放，满足验收条件。本项目已做好排污口规范化工作，排放口位置和数量、污染物排放方式和排放去向、控制污染物的具体措施均当与环评要求相符。

3.4 环保设施“三同时”落实情况

验收项目环保设施“三同时”落实情况见下表。

表 3-10 项目“三同时”验收落实情况一览表

类别	污染源	污染物	环评阶段治理措施 (建设数量、规模、 处理能力等)	处理效果、 执行标准 或拟达要求	实际建设情况
废水	生活污水	COD、 BOD ₅ 、 SS、氨氮	本项目运营期废水主要为生活污水，依托 A 区生化处理系统（水解酸化+接触氧化+沉淀处理）处理后依托 A 区污水总排口接入市政污水管网，排入长岗污水处理厂进行处理	预处理后满足长岗污水处理厂接管标准、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中三级标准	已落实。 本项目运营期生活污水，依托 A 区生化处理系统（水解酸化+接触氧化+沉淀处理）处理后依托 A 区污水总排口接入市政污水管网，排入长岗污水处理厂进行处理，处理达标后排入王桥小河。
噪声	生产过程	各生产设备	厂房隔声、减震基座、隔声棉、隔声罩等隔声措施。	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3	已落实。 采取合理布局、选择低噪声的设备、实施隔声措施，根据验收期间噪声监测数据，项目厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》

				类标准	《(GB12348-2008)3 类标准。
废气	壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装	颗粒物	集气罩+机械式油烟净化器(TA001、TA002)+1根17m高排气筒(排放口:DA001)	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2大气污染物项目排放限值	已落实。 L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序上方分别安装集气罩,通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过2套“机械式油烟净化器”(TA001、TA002)处理后经1根17m排气筒(排放口:DA001)排放。根据验收监测数据,颗粒物有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2大气污染物项目排放限值。
	涂胶工序、质检工序	非甲烷总烃	涂胶废气经集气罩收集、质检废气设备负压收集+1套二级活性炭吸附装置(TA005)+1根17m高排气筒(排放口:DA003)	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2大气污染物项目排放限值	已落实。 L3 涂胶废气经集气罩收集、质检废气设备负压收集,一起由1套二级活性炭吸附装置(TA005)处理,处理后经1根17m高排气筒(排放口:DA003)排放。根据验收监测数据,非甲烷总烃有组织排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2大气污染物项目排放限值。
固废	生活垃圾	生活垃圾	由环卫部门统一清运		已落实。 员工办公生活垃圾,由环卫部门统一清运
	一般工业固体废物	废包装材料、废金属屑、不合格品	不合格产品部分零件经返修后重复使用,部分无法回用的零件由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。废包装材料、废金属屑交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。		已落实。 本项目依托A区1个100m ² 的一般固废暂存区,一般工业固废分类收集暂存,满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。不合格产品部分零件重复使用,部分无法回用的零件由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。废包装材料、废金属屑交由南京

				裕洋环保科技有限公司回收利用。
	危险废物	废化学品包装桶、废沾染物、废润滑油、废活性炭、废冷却液、废铅蓄电池	收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为 1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。	已落实。本项目依托 A 区 1 个 100m² 的危废库，目前已进行防渗、分区、标识、台账管理等措施。运营期危废分类暂存，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定进行管理，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置，已签订危废处置协议。根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为 1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。

表四

4.1 建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

(1) 建设项目环评报告表的主要结论与建议

本项目符合国家和地方的相关产业政策，选址符合“三线一单”和当地规划及规划环评要求，所采用的污染防治措施合理可行，可确保污染物稳定达标排放；项目污染物的排放量符合控制要求，处理达标后的各项污染物对周围环境的影响较小，不会改变当地的环境功能区划，项目的环境风险较小且可以接受。在落实本报告表提出的各项污染防治措施、严格执行三同时制度的情况下，从环境保护的角度分析，本项目的

(2) 审批部门审批意见

2022 年 2 月 9 日，合肥市生态环境局以下“环建审[2022]11008 号”文下发了《关于对蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表的批复》，审批意见如下：

蔚来动力科技（合肥）有限公司：

你公司报来的“新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表”及要求我局审批的“报告”收悉。经现场勘验，批复意见如下：

在落实环境影响报告表和本批复提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。我局原则同意环境影响报告表的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

一、该项目位于合肥新桥科技创新示范区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东，租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区电动电驱车间，购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产。项目总投资 120000 万元人民币，投产后可年产 120 万台电驱动总成。未经审批，你单位不得擅自扩大建设规模、改变生产内容。

二、为保护区域环境质量不因本项目建设而降低，建设项目必须做到以下要求：

1、厂区排水实行雨污分流制。项目生活污水经预处理达标后排入市政污水管网，进入长岗污水处理厂处理。厂区只能设置一个规范的污水排放口。

2、项目壳体加热、热套定子冷却工序产生的油烟经净化器处理达标后通过 17 米高排气筒排放；涂胶、清洗、质检工序产生的有机废气经二级活性炭处理达标后通过

17 米高排气筒排放；排气筒应按规范设置。

3、项目产噪设备等应合理布局，选用新型、低噪声设备，基础设置减震基座，采取隔声、减震、消声等措施，确保厂界噪声达标排放。

4、按规范设置单独的危废临时贮存场所，项目产生的危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。

5、项目应加强环境保护管理，落实环境保护的各项应急措施及制度，加强风险管理，提高企业的清洁生产水平。有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。

三、项目需配套的环境保护设施须严格执行与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目投产前须办理排污许可手续，做到持证排污。同时应按照有关规定组织自主竣工环保验收，并将验收结论报至我局。

四、污染物排放标准

1、废水

废水排放执行长岗污水处理厂的接管标准（接管标准中未做规定的污染物排放满足《污水综合排放标准》三级排放标准）。

2、废气

颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求。

3、噪声

厂界噪声执行国家 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类功能区排放标准。

4、固体废弃物

固体废弃物贮存及处置执行 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及 2013 修改单中相关要求。

4.2 环评、环评批复落实情况检查

根据现场勘察，对照合肥市生态环境局《关于对蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表的批复》（环建审[2022]11008 号，2022 年 2 月 9 日），本项目环评报告表及批复的落实情况，见下表。

表 4-1 环评及批复落实情况一览表

环评及批复要求	落实情况	备注
该项目位于合肥新桥科技创新示范区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东，租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区电动电驱车间，购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产。项目总投资 120000 万元人民币，投产后可年产 120 万台电驱动总成。未经审批，你单位不得擅自扩大建设规模、改变生产内容。	项目位于合肥新桥科技创新示范区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东，租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区电动电驱车间，购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产。项目总投资 120000 万元人民币，分期建设，已先期建设 2 条生产线并配置相关设备，年产 60 万台电驱动总成，2023 年 10 月完成第一次阶段性验收。本次建设 1 条 L3 电驱动总成生产线，并配置相关设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成。	分期建设，分期验收，厂区已建设部分已完成验收；本次建设内容已落实环评及批复要求
厂区排水实行雨污分流制。项目生活污水经预处理达标后排入市政污水管网，进入长岗污水处理厂处理。厂区只能设置一个规范的污水排放口。	厂区排水实行雨污分流制。项目生活污水经预处理达标后排入市政污水管网，进入长岗污水处理厂处理。依托 A 区已建污水总排口排放，不另设污水总排口。	已落实
项目壳体加热、热套定子冷却工序产生的油烟经净化器处理达标后通过 17 米高排气筒排放；涂胶、清洗、质检工序产生的有机废气经二级活性炭处理达标后通过 17 米高排气筒排放；排气筒应按规范设置。	本次 L3 电驱动总成生产线删除清洗工艺，并对现有环保设施进行升级改造，各工序加热油烟依托已建的 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后，依托已建的 1 根 17m 排气筒（DA001）排放；涂胶废气、质检废气依托已建的 1 套“二级活性炭吸附”（TA005）处理后，依托已建的 1 根 17m 排气筒（DA003）排放；无清洗废气；排气筒已按规范设置。	本次 L3 生产线各废气收集、处理措施已落实
项目产噪设备等应合理布局，选用新型、低噪声设备，基础设置减震基座，采取隔声、减震、消声等措施，确保厂界噪声达标排放。	已落实噪声污染防治措施，根据验收监测结果，监测期间项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。	已落实
按规范设置单独的危废临时贮存场所，项目产生的危险废物应按照《危险废物贮存污染控制标准》集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。	已按规范设置单独的危废库（100m ² ），产生的危险废物按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求集中收集、贮存，定期送有资质的危废处置单位处理；一般固废进行分类收集、处置；生活垃圾委托环卫部门清运。	已落实

项目应加强环境保护管理，落实环境保护的各项应急措施及制度，加强风险管理，提高企业的清洁生产水平。有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。	已编制突发环境事件应急预案，并取得备案；有关本项目的污染物排放总量控制及其他环境影响减缓措施，按环评报告要求认真落实。	已落实
项目需配套的环境保护设施须严格执行与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目投产前须办理排污许可手续，做到持证排污。同时应按照有关规定组织自主竣工环保验收，并将验收结论报至我局。	本项目配套的环境保护设施严格执行与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环保“三同时”制度。项目已办理排污许可手续，做到持证排污。	已落实
废水排放执行长岗污水处理厂的接管标准（接管标准中未做规定的污染物排放满足《污水综合排放标准》三级排放标准）。	废水排放执行长岗污水处理厂的接管标准（接管标准中未做规定的污染物排放满足《污水综合排放标准》三级排放标准）。	已落实
颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求。	颗粒物、非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准要求。	已落实
厂界噪声执行国家 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类功能区排放标准。	厂界噪声执行国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类功能区排放标准。	已落实
固体废弃物贮存及处置执行 GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及 2013 修改单中相关要求。	一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）有关规定，危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定进行管理。	已落实

表五

5.1 验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析及监测仪器

(1) 废水监测分析及监测仪器

表 5-1 废水监测分析法

检测项目	检测方法	检出限	仪器设备
pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 (HJ 1147-2020)	/	PHBJ-260 便携式 PH 计
COD	《水质 化学需氧量的测定 快速 消解分光光度法》 (HJ/T 399-2007)	3.0 mg/L	6B-1800 COD 快速测定仪
BOD ₅	《水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法》 (HJ 505-2009)	0.5 mg/L	SHP-160 生化培养箱
SS	《水质 悬浮物的测定 重量法》 (GB/T 11901-1989)	/	FA224 电子天平
氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分 光光度法》(HJ 535-2009)	0.025 mg/L	T6 新世纪紫外可见分光光 度计

(2) 废气监测分析及监测仪器

表 5-2 废气监测分析法

检测类别	检测项目	检测方法	仪器设备	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/T 16157-1996) 及修改单	AP125WD 电子天平	20 mg/m ³
	低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低 浓度颗粒物的测定 重 量法》(HJ 836-2017)	AP125WD 电子天平	1 mg/m ³
	非甲烷总烃	《固定污染源 总烃、甲 烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》(HJ 38-2017)	GC9790II 气相色谱 仪	0.07 mg/m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗 粒物的测定》 (HJ 1263-2022)	AP125WD 电子天平	0.007 mg/m ³
	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)	GC9790II 气相色谱 仪	0.07 mg/m ³

(3) 噪声监测分析方法

表 5-3 厂界噪声监测分析方法

检测项目	检测方法	检出限	仪器设备
厂界噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）	/	AWA5688 多功能声级计

2、人员能力、现场监测质控措施

参加本次验收监测和实验室分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗，设备仪器已检查校准。

表 5-4 现场监测质控措施一览表

	仪器名称	仪器型号	仪器编号	仪器检定有效期	检查情况
监测仪器	便携式 PH 计	PHBJ-260	YQ-016-01	2025.05.30	合格
	COD 快速测定仪	6B-1800	YQ-014-01	2025.05.30	合格
	生化培养箱	SHP-160	YQ-026-01	2025.05.30	合格
	电子天平	FA224	YQ-011-01	2025.05.30	合格
	紫外可见分光光	T6 新世纪	YQ-005-01	2025.05.30	合格
	电子天平	AP125WD	YQ-010-01	2025.05.30	合格
	气相色谱仪	GC9790II	YQ-002-01	2025.06.05	合格
	多功能声级计	AWA5688	YQ-060-09	2025.05.14	合格
	标定类型	仪器	仪器编号	仪器检定	
标定信息	流量校准	全自动流量/压	YQ-048-01	2025.06.06	
	噪声校准	声校准器	YQ-065-04	2025.06.27	

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。即做到：所有监测人员持证上岗，监测仪器设备经计量检定合格并在有效期内。采样时每个环节设专人负责，各点各项测试时，加测 10%以上平行样，10%以上密码样，并且主要指标加测质控样来控制样品的准确度，均在分析时间控制范围内分析，监测数据按规定进行处理，并经过三级审核。

表 5-5 废水水质监测质控结果表

项目内容	样品数（个）	平行样品数（个）	质控样数（个）	加标样数（个）	合格率（%）
废水	16	2	2	0	100
废水	16	2	2	0	100
废水	16	2	2	0	100

表 5-6 废水平行样检测结果表

检测因子	检测结果		相对偏差（%）	偏差要求（%）	符合情况
	样品	平行样			

COD	37.6	37.2	0.5	10	合格
SS	21	21	0	10	合格
氨氮	12.2	12.2	0	10	合格

表 5-7 废水标准检测结果表

检测因子	编号	测量值	标准值	符合情况
COD	2001162	50.3	51.5±3.2	合格
氨氮	2005158	1.54	1.54±0.07	合格

4、废气监测分析过程中质量保证和质量控制

废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用，监测前对使用的仪器进行流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏。

表 5-8 烟气采样器流量质控结果统计表

核查内容	采样前				采样后			
	仪器示值 L/min	实测流量 L/min	示值误差%	是否合格	仪器示值 L/min	实测流量 L/min	示值误差%	是否合格
核查结果	1.0	1.029	2.9	是	1.0	1.05	2.5	是
	20	20.56	2.8	是	20	20.59	3.0	是
	30	30.44	1.5	是	30	30.48	1.6	是
	40	40.72	1.8	是	40	40.78	2.0	是

表 5-9 大气采样仪器流量质控结果统计表

项目	仪器编号	标准值 (L/min)	实测流量平均值 (L/min)	相对偏差 (%)	允许偏差 (%)	是否符合要求
流量校准	YQ-047-01	100	98.6	1.4	2	合格
	YQ-047-02	100	99.2	0.8	2	合格
	YQ-047-07	100	99.8	0.2	2	合格
	YQ-047-08	100	99.6	0.4	2	合格

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

噪声测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。仪器使用前、后均经 A 声级校准器检验，误差确保在 ± 0.5 分贝以内。监测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准发声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB（A），若大于 0.5dB（A）测试数据无效。

表 5-10 噪声监测质控结果统计表

项目	监测时间	测量前校准值	测量后校准值	示值 偏差	标准值	是否 符合要求
噪声	2024.09.11	93.8	93.8	0.2	94.0	合格
噪声	2024.09.12	93.8	93.8	0.2	94.0	合格

表六

6.1 验收监测内容

依据环评文本及批复，结合现场勘查结果，确定验收监测内容。L3 风管接入厂区现有管道处无采样条件，不进行采样布点。本项目 2 套油烟净化器（TA001、TA002）设置 2 个进口，1 个出口（即 DA001 排放口排气筒）；1 套二级活性炭吸附装置（TA005）设置 1 个进口、1 个出口（即 DA003 排放口排气筒），故在油烟净化器 TA001 进口、油烟净化器 TA002 进口、DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）、二级活性炭吸附装置 TA005 进口、DA003 排气筒（二级活性炭吸附装置 TA005 出口）设置有组织废气采样点。

本次验收监测内容见下表。

表 6-1 验收监测内容一览表

类别	监测点位	符号	污染物	监测频次
无组织废气	在企业上风向厂界外 10 米范围内设参照点，下风向厂界外 10 米范围内或最大落地浓度处设 3 个监控点	上风向参照点： OG1 下风向监控点： OG2~OG3	颗粒物、非甲烷总烃	连续监测 2 天，3 次/天
	厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置	OG5	NMHC	连续监测 2 天，3 次/天
有组织废气	油烟净化器 TA001 进口	◎G6	颗粒物	连续监测 2 天，3 次/天
	油烟净化器 TA002 进口	◎G7	颗粒物	连续监测 2 天，3 次/天
	DA001 排气筒 （油烟净化器 TA001 出口）	◎G8	颗粒物	连续监测 2 天，3 次/天
	二级活性炭吸附装置 TA005 进口	◎G9	非甲烷总烃	连续监测 2 天，3 次/天
	DA003 排气筒 （二级活性炭吸附装置 TA005 出口）	◎G10	非甲烷总烃	连续监测 2 天，3 次/天
废水	EDS 车间废水排口	★W1	pH 值、COD、BOD ₅ 、悬浮物、氨氮	连续监测 2 天，4 次/天

	厂区废水总排口	★W2	pH 值、COD、 BOD ₅ 、悬浮物、 氨氮	连续监测 2 天，4 次/ 天
噪声	东厂界	▲N1	等效连续 A 声级	昼、夜间各 1 次/天，连 续监测 2 天
	南厂界	▲N2		
	西厂界	▲N3		
	北厂界	▲N4		

6.2 验收监测布点图

本次验收监测的监测点位见下图。



图 6-1 验收监测点位布设示意图 (2024.9.11)



图 6-2 验收监测点位布设示意图 (2024.9.12)

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

在验收监测期间，记录生产负荷。在工况稳定，环境保护设施运行正常的条件下进行现场采样和测试，确保监测数据的有效性和准确性。根据验收监测时间安排，结合公司生产实际情况，安徽田博仕检测有限公司于 2024 年 9 月 11 日~2024 年 9 月 12 日对项目废气、废水、噪声进行竣工环境保护验收监测，验收监测期间企业污染治理设施运行正常、企业生产工况稳定。

7.2 验收监测结果

(1) 废气监测结果

1) 有组织废气监测结果

表 7-1 有组织废气监测结果统计表

检测位置	检测项目	频次	标态烟气流量 (m³/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	限值要求		达标情况
						排放速率 (kg/h)	最高允许 排放浓度 (mg/m³)	
采样时间：2024 年 9 月 11 日								
油烟净化器 TA001 进口	颗粒物	第一次	4903	13.3	0.065	/	/	/
		第二次	4796	13.9	0.067	/	/	/
		第三次	4795	13.1	0.063	/	/	/
油烟净化器 TA002 进口	颗粒物	第一次	4489	10.3	0.046	/	/	/
		第二次	4753	10.2	0.048	/	/	/
		第三次	4876	10.2	0.050	/	/	/
DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）	颗粒物	第一次	10795	5.5	0.059	4.46	120	达标
		第二次	10793	5.3	0.057	4.46	120	达标
		第三次	10493	5.1	0.054	4.46	120	达标
采样时间：2024 年 9 月 12 日								
油烟净化器 TA001 进口	颗粒物	第一次	4173	14.0	0.058	/	/	/
		第二次	4313	13.6	0.059	/	/	/
		第三次	4063	14.1	0.057	/	/	/
油烟净化器 TA002 进口	颗粒物	第一次	4644	10.6	0.049	/	/	/
		第二次	4841	10.3	0.050	/	/	/
		第三次	4444	10.3	0.046	/	/	/
DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）	颗粒物	第一次	9148	5.4	0.049	4.46	120	达标
		第二次	9230	5.3	0.049	4.46	120	达标
		第三次	9114	5.4	0.049	4.46	120	达标
采样时间：2024 年 9 月 11 日								

二级活性炭 吸附装置 TA005 进口	非甲 烷总 烃	第一次	4751	0.32	0.0015	/	/	/
		第二次	4751	0.31	0.0015	/	/	/
		第三次	4751	0.35	0.0017	/	/	/
DA003 排气 筒（二级活性 炭吸附装置 TA005 出口）	非甲 烷总 烃	第一次	7435	0.24	0.0018	12.8	120	达标
		第二次	7441	0.27	0.0020	12.8	120	达标
		第三次	7378	0.23	0.0017	12.8	120	达标
采样时间：2024 年 9 月 12 日								
二级活性炭 吸附装置 TA005 进口	非甲 烷总 烃	第一次	4532	0.32	0.0015	/	/	/
		第二次	4532	0.38	0.0017	/	/	/
		第三次	4532	0.34	0.0015	/	/	/
DA003 排气 筒（二级活性 炭吸附装置 TA005 出口）	非甲 烷总 烃	第一次	7689	0.22	0.0017	12.8	120	达标
		第二次	7770	0.22	0.0017	12.8	120	达标
		第三次	7778	0.24	0.0019	12.8	120	达标
*注：本项目排气筒高度 17m，颗粒物、非甲烷总烃排放速率标准限值依据《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）内插法计算得出。 根据监测数据结果，监测期间项目非甲烷总烃、颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物项目排放限值要求。								

2) 无组织废气监测结果

表 7-2 无组织废气检测结果表

监测点 位	监测日期	监测因子	单位	检测结果			限值 要求	达标 情况
				第一次	第二次	第三次		
上风向 G1	2024.9.11	颗粒物	mg/m ³	0.092	0.090	0.087	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.09	0.10	0.09	4	达标
	2024.9.12	颗粒物	mg/m ³	0.088	0.097	0.094	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.10	0.09	0.08	4	达标
下风向 G2	2024.9.11	颗粒物	mg/m ³	0.097	0.099	0.090	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.11	0.12	0.12	4	达标
	2024.9.12	颗粒物	mg/m ³	0.092	0.099	0.097	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.11	0.11	0.11	4	达标
下风向 G3	2024.9.11	颗粒物	mg/m ³	0.110	0.114	0.106	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.14	0.13	0.14	4	达标
	2024.9.12	颗粒物	mg/m ³	0.103	0.112	0.110	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.13	0.14	0.14	4	达标
下风向 G4	2024.9.11	颗粒物	mg/m ³	0.104	0.101	0.095	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.12	0.11	0.12	4	达标
	2024.9.12	颗粒物	mg/m ³	0.096	0.099	0.099	1	达标
		非甲烷总烃	mg/m ³	0.12	0.11	0.11	4	达标
厂房门 窗通风 处 G5	2024.9.11	非甲烷总烃	mg/m ³	0.12	0.13	0.13	20	达标
	2024.9.12	非甲烷总烃	mg/m ³	0.12	0.12	0.13	20	达标
气象条件： 2024.09.11，天气：阴；风向：北风；风速 1.2-1.6m/s；气温：25.4-27.4℃；气压：101.2Kpa。 G1 为厂界北，G2 为厂界东南，G3 为厂界南，G4 为厂界西南。 2024.09.12，天气：阴；风向：西南风；风速 0.2-0.6m/s；气温：24.1-27.3℃；气压：101.2Kpa。 G1 为厂界西南，G2 为厂界北，G3 为厂界东北，G4 为厂界东。								

根据监测数据结果，监测期间厂界颗粒物周界外浓度最高点、非甲烷总烃厂界浓度限值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求；非甲烷总烃无组织排放监控要求（以 NMHC 表征）满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值要求。

(2) 废水监测结果

表 7-3 废水检测结果统计表（单位：mg/L，pH 无量纲）

监测点 位	监测 时间	监测 因子	检测结果				限值要求 (mg/L)	达标 情况
			第一次	第二次	第三次	第四次		
EDS 车	2024.	pH	7.3	7.3	7.3	7.3	/	/

间废水 排口 W1	9.11	COD	282	280	287	284	300	达标
		BOD ₅	88.2	88.2	93.1	88.2	150	达标
		SS	21	28	28	23	160	达标
		氨氮	12.2	12.0	12.5	11.7	35	达标
	2024. 9.12	pH	7.2	7.2	7.2	7.2	/	/
		COD	284	282	284	287	300	达标
		BOD ₅	88.2	88.2	88.2	88.2	150	达标
		SS	21	23	26	29	160	达标
		氨氮	11.7	11.5	12.2	11.4	35	达标
厂区废 水排口 W2	2024. 9.11	pH	7.7	7.7	7.7	7.7	/	/
		COD	15.2	15.1	14.9	14.7	300	达标
		BOD ₅	3.6	3.6	3.6	3.6	150	达标
		SS	27	21	22	26	160	达标
		氨氮	0.3349	0.385	0.393	0.333	35	达标
	2024. 9.12	pH	7.5	7.5	7.5	7.5	/	/
		COD	15.2	15.5	14.8	15.2	300	达标
		BOD ₅	3.6	4.0	3.6	3.6	150	达标
		SS	20	24	26	20	160	达标
		氨氮	0.393	0.387	0.360	0.368	35	达标

根据监测数据结果，监测期间厂区污水总排口废水中各因子浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准、长岗污水处理厂接管标准要求。

（3）厂界噪声监测结果

表 7-4 厂界噪声监测结果

监测位置	监测日期	监测结果 (dB(A))		限值要求 (dB(A))		达标情况	
		昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东厂界 N1	2024.9.11	57	49	65	55	达标	达标
南厂界 N2		57	48	65	55	达标	达标
西厂界 N3		56	47	65	55	达标	达标
北厂界 N4		57	48	65	55	达标	达标
东厂界 N1	2024.9.12	58	50	65	55	达标	达标
南厂界 N2		57	48	65	55	达标	达标
西厂界 N3		57	48	65	55	达标	达标
北厂界 N4		57	49	65	55	达标	达标

根据监测数据结果，监测期间厂界噪声值昼间最大值为 55dB（A），夜间最大值为 45dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348 2008）中 3 类标准要求。

表八

8.1 验收监测总结

蔚来动力科技（合肥）有限公司投资 120000 万元在合肥新桥科技投资发展有限公司 A 区电驱车间内建设新能源汽车电机研发及产业化项目从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可年产 120 万台电驱动总成。合肥市生态环境局于 2022 年 2 月 9 日以“环建审[2022]11008 号”文件对蔚来动力科技（合肥）有限公司《新能源汽车电机研发及产业化项目》环评进行批复。项目环评阶段设计 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）并配套相关设备，产能为完全达产后可年产 120 万台电驱动总成。2022 年 7 月 8 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2022.7.8-2027.7.7）。2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，适用范围包括全厂 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）。2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：340106-2023-043L）。由于市场需求及订单原因，项目先期建设 2 条生产线（L1、L2）及配套设备，实际产能为年产 60 万台电驱动总成，2023 年 10 月完成第一次阶段性验收。

本次新建 1 条 L3 电驱动总成生产线并配置相关设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成，2024 年 4 月开工建设，2024 年 8 月建设完成，2024 年 8 月 2 日进行该项目竣工环保信息公开。根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024 年 8 月 5 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2024.8.5-2029.8.4）。本次 L3 生产线建设项目于 2024 年 9 月开始调试，2024 年 9 月 1 日进行该项目拟调试运行的信息公示。

针对本次阶段性验收范围，L3 电驱动总成生产线中设备已安装完成，依托现有环保设施已改造完成，运行情况正常，且项目从立项、开工建设至调试过程中无环境投诉、违法、处罚记录等，已积极落实环评要求的有关环保措施。

安徽田博仕检测有限公司于 2024 年 9 月 11 日~9 月 12 日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，监测期间对企业的生产负荷进行现场核查，核查结果满足环保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。通过该项目废气、废水、噪声进行验收监测及环境管理检查得出结论如下：

(1) 废气

根据有组织监测结果，验收监测期间，DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）处颗粒物排放浓度范围为 $5.1\sim 5.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率为 $0.049\sim 0.059\text{kg}/\text{h}$ ；DA003 排气筒（二级活性炭吸附装置 TA005 出口）处排放浓度范围为 $0.22\sim 0.27\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率为 $0.0017\sim 0.0020\text{kg}/\text{h}$ ；均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物项目排放限值要求。

根据无组织废气监测结果，验收监测期间，厂界非甲烷总烃上风向参照点浓度范围为 $0.08\sim 0.10\text{mg}/\text{m}^3$ ，下风向监控点浓度范围为 $0.11\sim 0.14\text{mg}/\text{m}^3$ ，厂界颗粒物上风向参照点浓度范围为 $0.087\sim 0.097\text{mg}/\text{m}^3$ ，下风向监控点浓度范围为 $0.090\sim 0.114\text{mg}/\text{m}^3$ ，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 中无组织排放监控浓度限值要求。厂房下风向门窗外 1 米，距离地面 1.5m 以上处非甲烷总烃浓度最大值范围为 $0.12\sim 0.13\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放浓度限值要求。

(2) 废水

根据验收监测结果分析，EDS 车间废水排口总排口出水水质稳定，pH 值范围为 $7.2\sim 7.3$ ，其他各项因子 COD、 BOD_5 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、SS 等监测指标排放浓度范围分别为 $280\sim 287\text{mg}/\text{L}$ 、 $88.2\sim 93.1\text{mg}/\text{L}$ 、 $11.4\sim 12.5\text{mg}/\text{L}$ 、 $21\sim 29\text{mg}/\text{L}$ ；厂区污水总排口出水水质稳定，pH 值范围为 $7.5\sim 7.7$ ，其他各项因子 COD、 BOD_5 、 $\text{NH}_3\text{-N}$ 、SS 等监测指标排放浓度范围分别为 $14.7\sim 15.5\text{mg}/\text{L}$ 、 $3.6\sim 4.0\text{mg}/\text{L}$ 、 $0.333\sim 0.393\text{mg}/\text{L}$ 、 $20\sim 27\text{mg}/\text{L}$ 。均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准、长岗污水处理厂接管标准要求。

(3) 噪声

根据验收监测结果分析，监测期间厂界噪声值昼间最大值为 $57\text{dB}(\text{A})$ ，夜间最大值为 $49\text{dB}(\text{A})$ ，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348 2008）中 3 类标准要求。

(4) 固废

项目运营期实际产生一般工业固废、办公生活垃圾、危废。其中一般工业固废包括废包装材料、不合格品、废金属屑，一般工业固废收集后暂存于一般固废暂存区。其中不合格产品部分零件经返修后重复使用，部分无法回用的零件、废包装材料、废

金属屑交由南京裕洋环保科技有限公司利用。办公生活垃圾交由环卫清运处置。目前试运营期已产生的危废包括废化学品包装桶、废沾染物、废润滑油、废活性炭、废冷却液（废防冻液），已产生的危废按要求分类收集后暂存于厂内危废库，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生，预计年废铅蓄电池产生量为 1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。

（5）总量控制

表 8-1 废气污染物接管总量核算表

监测点	污染物	浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	折算排放总量(t/a)	总量控制指标 (t/a)
DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）	颗粒物	5.5	0.059	0.4248	2.864
DA003 排气筒（二级活性炭吸附装置 TA005 出口）	非甲烷总烃	0.27	0.002	0.0144	1.725
合计	颗粒物	5.5	0.059	0.4248	2.864
	非甲烷总烃	0.27	0.002	0.0144	1.725

*注：根据业主提供资料，年实际工作 300 天，每天工作 24h，年工作时间 7200h；实测浓度及排放速率均取监测数据最大值，按满负荷工况折算为上表浓度、排放速率、排放量。

8.2 工程变动情况

表 8-2 建设项目一般变动环境影响分析一览表

类别	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
性质	新建	新建	无	无	与环评建设内容一致，无重大变动。

规模	建设4条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产120万套电驱动总成。	建设1条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产40万套电驱动总成。	因市场需求，本次实际建设1条生产线（L3电驱动总成生产线），达产后可实现年产40万套电驱动总成。	无	本次为第二次阶段性验收，第一次阶段性验收内容、本次验收内容、后续待建设的1条生产线与环评阶段规模一致，不涉及重大变动。
地点	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A区已建成厂房电驱车间	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A区已建成厂房电驱车间	无	无	与环评建设内容一致，无重大变动。
生产工艺	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转180°→压装轴承&支撑板安装&翻转180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装C型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成分装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→清洗→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成分入主壳体→差速器压装两端锥轴承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转180°→压装轴承&支撑板安装&翻转180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装C型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成分装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成分入主壳体→差速器压装两端锥轴承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相	本项目分期建设，本次建设1条电驱动总成生产线，电机和减速器组装生产工艺部分变动，为优化产品，删除清洗工序，转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、选垫&油封入GB上壳体进行加热，加热温度为110℃、150℃。	由于原料供应商价格原因，原辅材料中硅树脂密封胶、冷却液、润滑油供应商更换，但原料组分不变，使用量与本次L3生产线产能匹配，其中硅树脂密封胶挥发性有机物含量满足《胶粘剂挥发性有机物含量限量》（GB33372-2020）中限值要求；清洁剂满足《清洗剂挥发性有机物	本项目分期建设，已建设2条电驱动总成生产线（L1、L2）+Power Stack（逆变核）生产线，本次新建1条电驱动总成生产线（L3）。L3产线无新增生产工艺，删除清洗工序，部分工序进行加热操作；后续建设的1条生产线较环评阶段删除清洗工序，本次L3电驱动总成生产线主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设。综上，L3生产工艺较环评阶段变动

		机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试		含量限值》 《GB38508-2020》中关于有机溶剂型清洗剂VOCs含量限值要求（≤900g/L）。本项目无新增生产工艺，为优化产品，删除、调整部分工艺，新增产废环节均进行有效收集、处理；主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设并采取相应降噪措施。在落实相关措施后，因项目工艺调整所造成的不利环境影响在可接受范围之内。	主要为删除1项工序步骤、3项工序由常温操作调整为加热操作，以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加10%及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加10%以上，不涉及重大变动。
		电驱组装工艺：离子风清洁+翻转→安装逆变核至壳体→安装高压连接器&滤波器→安装三相铜排→安装低压连接器→安装上盖板→安装DAE贴标签→水道气密测试及整机气密测试→电气测试→EOL负载测试及NVH测试→软件刷写诊断→GP12及包装发运	本项目分期建设，本次建设1条电驱动总成生产线，电驱组装工艺无变动。		
		power stack 工艺：水冷版上线→[FCT（功能测试）→DB（驱动板）拧紧→压装→功率模块&电流传感器&驱动板上料]→电容拧紧→功率模块拧紧→水道气密检测→交流&直流铜排拧紧→泄放电阻拧紧→绝缘块安装→CB（控制板）拧紧→屏蔽板拧紧→绝缘耐压→EOL&Run-in（在线测试、老化测试）	无	本次暂未建设，本次L3电驱动总成生产线该工艺外协进行	
		质量实验、售后及返修：不合格品→拆解→维修→返修后重复使用；产品→尺寸检测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测	质量实验、售后及返修：不合格品→拆解→维修→返修后重复使用；产品→尺寸检测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测	依托厂区现有设施，工艺不变。	
环境保护措施	废气	L1、L2 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过2套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）	L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟	由于 L3 生产工艺部分调整，删除清洗工序，无清洗废气产生；部分工序进行加热	对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其
					本项目分期建设，已建设2条电驱动总成生产线+Power Stack（逆变核）生产线，并配置2套机械式油烟净化器

	处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放；L3、L4 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA003、TA004）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA002）排放。 L1、L2 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放；L3、L4 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA006）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA004）高空排放。 L1、L2 清洗废气密闭负压收集后经管道并入 L1、L2 生产线涂胶废气经 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）中处理后经 17m 排气筒（排放口：DA003）排放；L3、L4 清洗废气密闭负压收集后经管道并入 L3、L4 生产线涂胶废气 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA006）中处理后经 17m 排气筒（排放口：DA004）排放。 质检废气经集气罩收集后与 L1、L2 涂胶废气、清洗废气共用一套“二级活性炭	集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放。 L3 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。 质检废气经系统负压密闭收集后与 L1、L2、L3 涂胶废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。	操作，导致部分工序运营期产生加热油烟。对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集。质检废气收集措施由集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施。无不利影响。	他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集。质检废气收集措施由集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施。无不利影响。	（TA001、TA002）、1 套二级活性炭吸附装置（TA005），质检废气收集措施由环评阶段的集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高，对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集处理后排放。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施，后续 L4 建设时再新增处理设施、排放口。验收监测期间，废气达标排放。满足环评要求，无重大变动。本次新建的 1 条 L3 生产线及后续建设的 1 条 L4 生产线清洗工序去除，清洗工
--	---	--	--	---	--

		吸附装置” (TA005) 处理后经 17m 排气筒 (排放口: DA003) 排放。				序无废气产生, 废气量较环评阶段减少, 不涉及重大变动。以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加 10% 及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加 10% 以上, 不涉及重大变动。
	废水	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经 A 区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理, 处理达标后排入王小桥河。	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经 A 区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理, 处理达标后排入王小桥河。	无	无	与环评内容一致, 无重大变动。
	噪声	选用低噪声设备, 合理布局高噪声源, 并采取减振、隔声等措施实施噪声治理, 确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准	选用低噪声设备, 合理布局高噪声源, 并采取减振、隔声等措施实施噪声治理, 确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准	本次 L3 产线清洗工序去除, 相关设备不再布设。其他设备匹配产线产能设置, 设备均选用低噪声设备, 合理布局, 采取消声器、隔声罩、隔声棉等措施进行降噪。	本次 L3 产线设备匹配产能进行布设, 各设备已采取相应噪声治理措施, 未导致不利影响加重。	本项目设备匹配产能进行布设, 各设备已采取相应噪声治理措施, 验收监测期间, 噪声监测达标, 未导致不利影响加重, 无重大变动。

	固废	(1) 一般固废 ①废包装材料：废包材产生量约 10t/a, 交由物资单位回收利用。 ②不合格品：项目产生不合格品按 1% 计, 则不合格品产生量约 678t/a, 不合格产品经返修后重复使用。 ③废金属屑：质量实验室检测过程中会产生废金属屑, 废金属屑产生量约为 1t/a, 交由物资公司回收利用。 (2) 危险废物 ①废化学品包装桶：包括废清洗剂桶、废胶水桶、废润滑油桶、废冷却液桶, 单台产废量定额 0.017kg, 则废化学品包装桶产生量为 20.4 t/a。 ②废沾染物：本项目检测过程中涉及润滑油、冷却液, 会产生废沾染物, 如含油手套及抹布等, 单台产废量定额 0.037kg, 废沾染物的产生量约为 44.4t/a。 ③废润滑油：本项目检测过程中涉及润滑油, 会产生废润滑油, 单台产废量定额 0.06kg, 则废润滑油产生量 72t。 ④废活性炭：本项目涂胶、清洗、质检有机废气经活性炭吸附装置处理后通过排气筒排放。根据源强核算结果, 活性炭吸附装置吸附的有机废气量为 8.89t/a。活性炭有效吸附量取《简明通风设计手册》P510 页中经验	(1) 一般固废 ①废包装材料：根据企业实际运行情况, 目前试生产阶段单月废包材 (废塑料皮/包扎带/白色泡沫/泡棉等) 产生量约 1.3t, 折算年废包材产生量 15.653t/a, 交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 ②不合格品：根据企业实际运行情况, 目前试生产阶段单月内不合格品产生量约 1.33t, 折算年不合格品产生量 15.992t/a。不合格产品部分零件经返修后重复使用, 部分无法回用的零件 (废铁、废铜、废铝、漆包线) 由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 ③废金属屑：根据企业实际运行情况, 目前试生产阶段单月内质量实验室检测过程中废金属屑 (铁刨花) 产生量约为 0.08t, 折算年废金属屑产生量 1t/a, 交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 (2) 危险废物 ①废化学品包装桶：根据企业实际运行情况, 目前试生产阶段单月内废化学品包装桶产生量为 0.57t, 折算年废化学品包装桶产生量为 6.8t/a。收集后于厂内危废库暂存, 定期交由安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽	目前实际试生产过程中, 因供应商、产线测试原因, 废包材、废金属屑产生量增加。实际生产过程中有冷却液回用时, 有废冷却液残留, 无法全部回用, 废冷却液按危废暂存、处置; 实际运营过程中设备运维产生废铅蓄电池, 后续产生后按危废暂存、处置; L3 无清洗工艺, 无清洗废液产生。	根据企业实际生产运行情况, 一般固废种类无新增, 危废种类新增 2 种, 减少 1 种, 生活垃圾、一般固废、危废产生量较环评阶段变动。目前企业已签订一般固废、危废转运合同, 一般固废分类收集暂存后交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用; 危废按危废要求在厂内暂存后交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置; 生活垃圾收集后交由环卫清运处置。各类固废、生活垃圾分类暂	根据企业实际生产运行情况, 一般固废种类无新增, 危废种类新增 2 种, 减少 1 种一般固废, 危废产生量变动。目前已签订一般固废、危废转运合同, 各固废分类暂存, 合理处置, 未导致不利影响加重, 不属于重大变动。根据企业实际运行情况, 目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生, 后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存, 定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同, 不涉及重大变动。
--	----	---	--	--	--	---

	值：0.24kg/kg 活性炭。则本项目废气处理活性炭的使用量为 37.42t/a，加上吸附的废气量，废活性炭的产生量为 46.4t/a。 ⑤清洗废液：包括质量实验室清洁度检测涉及使用清洁剂产生废 AP760 及清洗线产生的清洗废液。其中项目清洗线清洗过程中会产生清洗废液，2 年全面更换一次，则更换一次的危废产生量 9.14t/2 年，即 4.57t/a。质量实验室产生废 AP760 约 0.05t/a，则清洗废液合计产生 4.62t/a。 （3）职工生活垃圾：项目新增员工 350 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/d·人计，年工作时间为 300d，则生活垃圾的产生量为 52.5t/a。	浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ②废沾染物：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废沾染物的产生量约为 0.325t，折算年废沾染物产生量为 3.9t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ③废润滑油：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废润滑油产生量 2t，折算年废润滑油产生量为 24t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司清运处置。 ④废活性炭：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段废活性炭的产生量为 0.15t，实际更换过 1 次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭。根据企业生产情况，预计每月更换一次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭，折算年产生量 1.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑤废冷却液（废防冻液）：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段单月内废冷却液产生量 0.625t，折算年废冷却液产生量为 7.5t/a。收集后于厂	存，合理处置，未导致不利影响加重。	
--	--	---	-------------------	--

			内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑥废铅蓄电池：根据企业实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。 （3）生活垃圾：根据企业实际运行情况，项目员工58人，每日访客约100~200人，目前试生产阶段单月内生活垃圾的产生量为0.7t，折算年生活垃圾产生量8.9t/a，统一收集后交由环卫清运处置。			
--	--	--	---	--	--	--

综上所述，项目建设内容变动部分不涉及重大变动，变动部分纳入竣工环境保护验收管理。

8.3 环境保护管理档案管理情况

环保档案已建档，并有专人管理。环保档案内容有：建设项目环境影响报告表、市生态环境局环评批复、突发环境事件应急预案、经开区生态环境分局应急预案备案表、各项环保规章制度、环保设施运行维护记录等。

8.4 环境保护监测机构、人员和仪器设备的配置情况

环保工作由EHS安排环保专员负责，分工明确，责任到人，日常监测工作委托有检测资质的单位进行。

8.5 工业固（液）体废物按规定或要求处置情况

固体、液体都得到妥善处置。

8.6 建设期间和试生产阶段是否发生了扰民和污染事故

项目建设期间和试生产阶段未发生扰民和污染事故情况。

8.7 环境防护距离

根据《蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表》（安徽锦程安环科技发展有限公司，2022 年 1 月），本项目无防护距离要求。

8.8 排污许可证申报情况

蔚来动力科技（合肥）有限公司已根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024 年 8 月 5 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2024.8.5-2029.8.4）。

8.9“三同时”落实情况

对照环评中要求的各项污染治理措施和建议、行政主管部门对项目的审批意见等方面，该项目各项措施落实情况较好，基本落实了环评报告和环评批复中提出的污染治理措施。项目建设过程中建设单位履行了相应的建设项目环境保护“三同时”制度，相关手续完备，污染物达标排放，满足验收条件。

8.10 验收监测结论

本次验收范围为本次建设完成的 1 条 L3 电驱动总成生产线及配套设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成。建设单位已按照项目环评批复的要求，对本次验收范围内产生的废水、废气、噪声、固废进行了相应的处理，项目建设变动部分不涉及重大变动，环保制度基本齐全，管理机构基本完备，环保体系运行基本正常。

因此本验收报告认为，蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目满足竣工环境保护验收要求，原则上同意验收。



建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：蔚来动力科技（合肥）有限公司

填表人：

项目经办人：

建设项目	项目名称		新能源汽车电机研发及产业化项目				建设地点		合肥经济技术开发区环港北路以南、通辽路以西、白塔路以北、环港东路以东									
	行业类别		汽车零部件及配件制造 C3670				建设性质		新建									
	设计生产能力		年产 120 万台 EDS（电驱动总成）		实际生产能力		年产 40 万台 EDS（电驱动总成）		环评单位		安徽锦程安环科技发展有限公司							
	环评审批机关		合肥市生态环境局		审批文号		环建审[2022]11008 号		环评文件类型		环境影响报告表							
	开工日期		2024.4		竣工日期		2024.8		排污许可证申领时间		2024.8.5							
	环保设施设计单位		安徽金麦机电工程有限公司		环保设施施工单位		安徽金麦机电工程有限公司		本工程排污许可证编号		91340111MA8LKAY2X5001Y							
	验收单位		安徽锦程安环科技发展有限公司		环保设施监测单位		安徽田博仕检测有限公司		验收监测时工况		正常							
	投资总概算（万元）		120000		环保投资总概算（万元）		78		所占比例（%）		0.065%							
	实际总投资（万元）		30000		本次实施环保投资（万元）		30		所占比例（%）		0.1%							
	废水治理（万元）		0	废气治理（万元）		13	噪声治理（万元）		12	固体废物治理（万元）		5	绿化及生态（万元）		/	其它（万元）		0
	新增废水处理设施能力		/		新增废气处理设施能力（Nm³/h）		/		年平均工作日		300 天							
	运营单位	蔚来动力科技（合肥）有限公司		运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）				91340111MA8LKAY2X5				验收时间		2024.9.11~9.12				
污染物排放达标与总控制	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		/	/			0.08874			0.62424								
	化学需氧量		15.5	300			0.0135			0.0947	1.3924							
	氨氮		0.393	150			0.0003			0.0023	0.1017							

	废气												
	烟尘（粉尘）		5.5	120			0.4104			0.4248	2.864		
	VOCs		0.27	120			0.0122			0.0144	1.725		
	二氧化硫												
	氮氧化物												
	工业固体废物												
	与项目有关的其他特征污染物												

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少； 2、(12)=(6)-(8)-(11)，（9）=(4)-(5)-(8)-(11)+（1）

3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升；
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

附图附件

附图：

附图 1：项目地理位置图

附图 2：项目周边关系图

附图 3：新桥智能电动汽车产业园总平面布置图

附图 4：项目内部平面布置图

附图 5-1：雨水管网图

附图 5-2：污水管网图

附件：

附件 1-1：委托书

附件 1-2：承诺函

附件 2：营业执照

附件 3-1：环评批复

附件 3-2：突发环境事件应急预案备案表

附件 4-1：分期建设说明

附件 4-2：环保设施依托、改造情况的补充说明

附件 5：工况说明

附件 6：排污登记回执

附件 7-1：新桥智能电动汽车产业园（一期）租赁合同

附件 7-2：厂房租赁协议说明

附件 8-1：硅树脂密封剂 MSDS、VOCs 含量检测报告

附件 8-2：清洁剂 MSDS、VOCs 含量检测报告

附件 9：污水接管协议

附件 10：《江淮新桥年产 10 万辆新能源乘用车搬迁项目竣工环境保护验收意见》

附件 11：危废处置合同

附件 12：一般固废处置合同

附件 13：验收监测报告

附件 14：风机测试报告

第二部分

验收意见

蔚来动力科技（合肥）有限公司

新能源汽车电机研发及产业化项目（二次阶段性）

竣工环境保护验收意见

2024 年 10 月 17 日，蔚来动力科技（合肥）有限公司根据新能源汽车电机研发及产业化项目（二次阶段性）竣工环境保护验收监测报告（表），对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规划建设规模及建设内容

租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区已建成厂房电动电驱车间，建设 4 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 120 万套电驱动总成。

2、实际建设地点、建设规模及建设内容

租赁新桥智能电动汽车产业园 A 区已建成厂房电动电驱车间，1 条 L3 电驱动总成生产线并配置相关设备，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。

3、建设过程及环保审批情况

本项目于 2021 年 6 月 28 日在合肥经开区经贸局取得备案表（项目代码：2106-340162-04-01-188336）；蔚来动力科技（合肥）有限公司于 2021 年 8 月委托安徽锦程安环科技发展有限公司承担“新能源汽车电机研发及产业化项目”的环境影响评价工作，2022 年 1 月完成该项目环境影响报告表编制；合肥市生态环境局于 2022 年 2 月 9 日以“环建审[2022]11008 号”文件对项目环评进行批复。项目环评阶段设计 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）并配套相关设备，产能为完全达产后可年产 120 万台电驱动总成。2022 年 7 月 8 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2022.7.8-2027.7.7）。2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，包

含4条生产线。2023年6月15日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案(备案编号:340106-2023-043L)。由于市场需求及订单原因,项目先期建设2条生产线(L1、L2)及配套设备,实际产能为年产60万台电驱动总成,2023年10月完成第一次阶段性验收。

本次新建1条L3电驱动总成生产线并配置相关设备,实际产能为年产40万台电驱动总成,2024年4月开工建设,2024年8月建设完成,2024年8月2日进行该项目竣工环保信息公开。根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更,2024年8月5日取得固定污染源排污登记回执(登记编号:91340111MA8LKAY2X5001Y),有效期5年(2024.8.5-2029.8.4)。本次L3生产线建设项目于2024年9月开始调试,2024年9月1日进行该项目拟调试运行的信息公示。项目从立项、开工建设至调试过程中无环境投诉、违法、处罚记录等。

4、投资情况

本次L3电驱动总成生产线建设实际总投资30000万元,已实施环保投资30万元,占投资总额的0.1%。

5、验收范围

根据实际生产线建设情况,本次申请进行第二次阶段性验收,验收范围为厂区本次实际建设完成的1条生产线(L3)及厂区现有环保设施改造,实际产能为年产40万台电驱动总成,后续1条生产线(L4)建设完成后另行验收。

二、工程变动情况

根据环评阶段和实际建设情况的对比,建设项目性质、地点均未发生变动,建设项目的规模、环保设施、生产工艺发生变动,对照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》,逐条判定是否属于一般变动。本项目变动情况及说明详见附件1《建设项目非重大变动环境影响分析》。

三、环境保护设施建设情况

经现场勘验,该项目已按环评文件及批复要求落实相关污染防治措施。

1、废水

项目排水采用雨污分流制,雨水进入市政雨水管网,最终进入王小桥河。本项目运营期生活污水,经A区生化处理系统(水解酸化+接触氧化+沉淀处理)处理后依托厂区污水总排口接入市政污水管网,排入长岗污水处理厂进行处理。

2、废气

本次验收范围内运营期废气有 L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序产生的加热油烟（颗粒物），L3 生产线涂胶工序产生的涂胶废气（非甲烷总烃）、L3 线产品零部件质检实验过程中产生的质检废气（非甲烷总烃）。

L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放。L3 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。质检废气经系统负压密闭收集后与 L1、L2、L3 涂胶废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。

3、噪声

本项目主要噪声为电驱动总成生产线中的各类机械设备运行产生的噪声，本次新增各生产设备均位于生产车间内部，并且选用低噪声设备，已采取消音器、隔声罩、隔声棉等措施进行降噪消音、隔声、降噪，降噪效果约 15dB（A）。定期对设备进行检查和维护，减少设备噪声对周围环境的影响。

4、固体废物

本项目依托 A 区 1 个 100m² 的一般固废暂存区、1 个 100m² 的危废库，目前均已进行防渗等措施，满足要求。

（1）一般固废

根据实际运行情况，运营期一般固废主要为废包装材料、不合格品、废金属屑。其中废包装材料、废金属屑交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用，不合格产品部分零件经返修后重复使用，部分无法回用的零件由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。

（2）危险废物

根据实际运行情况，运营期危险废物主要为废化学品包装桶、废沾染物、废润滑油、废活性炭、废冷却液、废铅蓄电池。运营期危废分类收集后于厂内危废

库暂存，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技服务有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生，后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。

(3) 生活垃圾

根据实际运行情况，项目运营期项目员工、到访访客产生生活垃圾，统一收集后交由环卫清运处置。

5、其他环境保护设施

(1) 地下水污染防治措施

已按环评要求进行分区防渗，重点防渗区包括危废库、生产车间，一般防渗区包括其他区域。本项目依托 A 区已建成的危化品库、污水处理站、事故池等设施，本项目所在生产车间已建成，目前均已进行防渗并履行环保验收手续。

(2) 环境风险防范设施

①雨水排放口风险防控

本项目依托厂区雨水排放口，雨水排口已设置雨水截断阀。本项目各类化学品依托 A 区已建危化品库储存，危化品库已设置有地沟槽等设施。

②污水排放口风险防控

本项目污水依托 A 区已建生化污水处理系统进行处理后依托厂区污水总排口排放，目前污水处理站已建设完成，污水排放口已设置污染源在线监控系统，实时对污染物浓度进行监控，运行正常。蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）负责对 A 区污水处理站进行维护管理，已建立污水处理设施运行管理台账制度。

③事故废水防范措施

本项目事故废水防范措施依托 A 区已建事故池（容积 800m³）、2 个截断阀，已签署相关依托使用协议。

④环境突发事件应急预案、应急物资储备情况

2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，包含厂区 4 条生产线。2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：

340106-2023-043L)。目前厂区内已按应急预案要求，储备相应应急物资。

⑤规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目已建设 2 个废气排放口，排放口编号 DA001、DA003，已完成废气监测平台建设、设有采样口及规范化标识牌，满足规范化建设要求。

本项目废水处理设施及总排口依托 A 区蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）已建设施，目前污水处理站已进行防腐防渗，污水总排口已设置规范化标识牌，设有 1 套废水在线监测系统，监测数据已联网，运行正常。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

监测结果显示：验收监测期间，厂区污水总排口废水中各因子浓度均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的三级排放标准、长岗污水处理厂接管标准要求。

2、废气

监测结果显示：验收监测期间，DA003 排气筒（二级活性炭吸附装置 TA005 出口）非甲烷总烃、DA001 排气筒（油烟净化器 TA001 出口）颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物项目排放限值要求；厂界颗粒物周界外浓度最高点、非甲烷总烃厂界浓度限值满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求；非甲烷总烃无组织排放监控要求（以 NMHC 表征）满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）附录 A 特别排放限值要求。

3、厂界噪声

监测结果表明：验收监测期间，该项目各厂界噪声监测点位昼、夜间噪声均小于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

4、固体废弃物

项目运营期实际产生一般工业固废、生活垃圾、危废。其中一般工业固废包括废包装材料、不合格品、废金属屑，一般工业固废收集后暂存于一般固废暂存区。其中不合格产品部分零件经返修后重复使用，部分无法回用的零件由南京裕洋环保科技有限公司回收利用，废包装材料、废金属屑交由南京裕洋环保科技有

限公司回收利用；生活垃圾交由环卫清运处置；危废包括废化学品包装桶、废沾染物、废润滑油、废活性炭、废冷却液，危废按要求分类收集后暂存于厂内危废库，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生，后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。

五、验收结论

根据验收监测报告及现场勘查结果，新能源汽车电机研发及产业化项目（二次阶段性）竣工环境保护验收形成初步结论如下：本项目目前按照环境影响报告及其批复要求建成环境保护设施；污染物排放符合国家相关标准；项目建设过程中未造成重大环境污染。本项目的建设符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求，原则上同意通过验收。

六、后续要求

加强厂区环境的精细管理及污染治理设施的定期维护、检修，确保污染物长期稳定达标排放。



蔚来动力科技(合肥)有限公司

2024年10月17日

附件 1

《建设项目非重大变动环境影响分析》

一、变动情况

蔚来动力科技（合肥）有限公司于 2021 年 8 月委托安徽锦程安环科技发展有限公司承担“新能源汽车电机研发及产业化项目”的环境影响评价工作，2022 年 1 月完成该项目环境影响报告表编制；合肥市生态环境局于 2022 年 2 月 9 日以“环建审[2022]11008 号”文件对蔚来动力科技（合肥）有限公司《新能源汽车电机研发及产业化项目》环评进行批复。项目环评阶段设计 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）并配套相关设备，产能为完全达产后可年产 120 万台电驱动总成。2022 年 7 月 8 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2022.7.8-2027.7.7）。2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，包含厂区 4 条生产线。2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：340106-2023-043L）。由于市场需求及订单原因，项目先期建设 2 条生产线（L1、L2）及配套设备，实际产能为年产 60 万台电驱动总成，2023 年 10 月完成第一次阶段性验收。

本次新建 1 条 L3 电驱动总成生产线并配置相关设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成，2024 年 4 月开工建设，2024 年 8 月建设完成，2024 年 8 月 2 日进行该项目竣工环保信息公开。根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024 年 8 月 5 日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期 5 年（2024.8.5-2029.8.4）。2024 年 9 月，蔚来动力科技（合肥）有限公司正式启动自主验收程序，委托安徽锦程安环科技发展有限公司对其建成的新能源汽车电机研发及产业化项目开展竣工环境保护验收相关工作。

对照《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）进行判定，本验收项目建设性质未发生变化，建设规模、产品方案与产线配套，总体与环评阶段保持一致，项目建设地点未变，各污染物排放量未增加，污染物治理能力未发生弱化或降低，因此，本次分期建设项目实际建设情况中存在

的变动，不属于重大变动。

根据实际生产线建设情况，本次申请进行第二次阶段性验收，验收范围为厂区本次实际建设完成的 1 条生产线（L3）及厂区现有环保设施改造，实际产能为年产 40 万台电驱动总成，后续 1 条生产线（L4）建设完成后另行验收。且项目从立项、开工建设至调试过程中无环境投诉、违法、处罚记录等，已积极落实环评要求的有关环保措施。

表 1 建设项目一般变动环境影响分析一览表

类别	原环评内容和要求	实际建设内容	主要变动内容、变动原因	不利环境影响变化情况	分析及结论
性质	新建	新建	无	无	与环评建设内容一致，无重大变动。
规模	建设 4 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 120 万套电驱动总成。	建设 1 条生产线并购置电机测试、装配、质量检测等研发和生产设备，从事新能源汽车驱动电机系统的研发和生产，达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。	因市场需求，本次实际建设 1 条生产线（L3 电驱动总成生产线），达产后可实现年产 40 万套电驱动总成。	无	本次为第二次阶段性验收，第一次阶段性验收内容、本次验收内容、后续待建设的 1 条生产线与环评阶段规模一致，不涉及重大变动。
地点	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A 区已建成厂房电动电驱车间	租赁新桥智能电动汽车产业园（一期）A 区已建成厂房电动电驱车间	无	无	与环评建设内容一致，无重大变动。
生产工艺	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转 180°→压装轴承&支撑板安装&翻转 180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装 C 型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→清洗→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成入主壳体→变速器压装两端锥轴	电机和减速器组装：壳体加热→热套定子冷却→电性能测试&水道气密测试→压装油封&翻转 180°→压装轴承&支撑板安装&翻转 180°→[转子组件装配→后端盖组件安装→转子组件与后端盖压装]→旋变定子安装&压装 C 型轴卡&定转子合装&紧固螺栓→电机水道&整机气密测试→电气测试→[半轴总成分装]→半轴总成装入电机&拧紧固定螺栓&翻转→压装内外圈旋转油封	本项目分期建设，本次建设 1 条电驱动总成生产线，电机和减速器组装生产工艺部分变动，为优化产品，删除清洗工序，转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、选垫&轴承外圈&油封入 GB 上壳体工序进行加热，加热温度为 110℃、150℃。	由于原料供应商价格原因，原辅材料中硅树脂密封胶、冷却液、润滑油供应商更换，但原料组分不变，使用量与本次 L3 生产线产能匹配，其中硅树脂密封胶挥发性有机物含量满足《胶粘剂挥发性有机化合物	本项目分期建设，已建设 2 条电驱动总成生产线（L1、L2）+Power Stack（逆变核）生产线，本次新建 1 条电驱动总成生产线（L3）。L3 产线无新增生产工艺，删除清洗工序，部分工序进行加热操作；后续

承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试	→压装主壳体中间轴锥轴承外圈→[中间轴压装两端锥轴承内圈]→中间轴总成入主壳体→差速器压装两端锥轴承内圈→上提中间轴，整体差速器放入差壳支撑板→测量选垫+选垫复测→涂胶&相机检测→选垫&轴承外圈&油封入GB上壳体→GB合箱&螺栓拧紧→拖曳扭矩测量→安装注放油螺塞&通气管接头→GB气密测试		限量》 (GB33372-2020) 中限值要求：清洁剂满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》 (GB38508-2020) 中关于有机溶剂型清洗剂VOCs含量限值要求 (≤900g/L)。	建设的1条生产线较环评阶段删除清洗工序，本次L3电驱动总成生产线主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设。综上，L3生产工艺较环评阶段变动主要为删除1项工序步骤、3项工序由常温操作调整为加热操作，以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加10%及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加10%以上，不涉及重大变动。
电驱组装工艺：离子风清洁+翻转→安装逆变核至壳体→安装高压连接器&滤波器→安装三相铜排→安装低压连接器→安装上盖板→安装DAE贴标签→水道气密测试及整机气密测试→电气测试→EOL负载测试及NVH测试→软件刷写诊断→GP12及包装发运	电驱组装工艺：离子风清洁+翻转→安装逆变核至壳体→安装高压连接器&滤波器→安装三相铜排→安装低压连接器→安装上盖板→安装DAE贴标签→水道气密测试及整机气密测试→电气测试→EOL负载测试及NVH测试→软件刷写诊断→GP12及包装发运	本项目分期建设，本次建设1条电驱动总成生产线，电驱组装工艺无变动。	本项目无新增生产工艺，为优化产品，删除、调整部分工艺，新增产废环节均进行有效收集、处理；主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设并采取相应降噪措施。在落实相关措施后，因项目工艺调整所造成的不利环境影响在可接受范围之内。	
power stack 工艺：水冷版上线→[FCT（功能测试）→DB（驱动板）拧紧→压装→功率模块&电流传感器&驱动板上料]→电容拧紧→功率模块拧紧→水道气密检测→交流&直流铜排拧紧→泄放电阻拧紧→绝缘块安装→CB（控制板）拧紧→屏蔽板拧紧→绝缘耐压→EOL&Run-in（在线测试、老化测试）	无	本次暂未建设，本次L3电驱动总成生产线该工艺外协进行		
质量实验、售后及返修：不合格品→拆解→维修→返修后重复使用；产品→尺寸检	质量实验、售后及返修：不合格品→拆解→维修→返修后重复	依托厂区现有设施，工艺不变。		

	测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测	使用；产品→尺寸检测→清洁度检测→切割、镶嵌、磨抛→显微镜检测			
环境保护措施	废气 L1、L2 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放；L3、L4 生产线壳体加热、热套定子冷却工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA003、TA004）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA002）排放。 L1、L2 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放；L3、L4 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA006）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA004）高空排放。 L1、L2 清洗废气密闭负压收集后经管道并入 L1、L2 生产线涂胶废气经 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）中处理后经 17m 排气筒	L3 生产线壳体加热、热套定子冷却、转子组件装配、压装主壳体中间轴锥轴承外圈、前壳附件安装工序上方分别安装集气罩，通过顶吸方式将加热油烟集中收集后通过 2 套“机械式油烟净化器”（TA001、TA002）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA001）排放。L3 涂胶工序通过顶吸方式将产生的有机废气由集气罩收集后通过 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 1 根 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。 质检废气经系统负压密闭收集后与 L1、L2、L3 涂胶废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。	由于 L3 生产工艺部分调整，删除清洗工序，无清洗废气产生；部分工序进行加热操作，导致部分工序运营期产生加热油烟。对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集。质检废气收集措施由集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施、排放口。	对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集。质检废气收集措施由集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施。无不利影响。	本项目分期建设，已建设 2 条电驱动总成生产线+Power Stack（逆变核）生产线，并配置 2 套机械式油烟净化器（TA001、TA002）、1 套二级活性炭吸附装置（TA005），质检废气收集措施由环评阶段的集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高，对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集处理后排放。本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线各废气依托改造后的厂区

		（排放口：DA003）排放；L3、L4 清洗废气密闭负压收集后经管道并入 L3、L4 生产线涂胶废气 1 套“二级活性炭吸附装置”（TA006）中处理后经 17m 排气筒（排放口：DA004）排放。 质检废气经集气罩收集后与 L1、L2 涂胶废气、清洗废气共用一套“二级活性炭吸附装置”（TA005）处理后经 17m 排气筒（排放口：DA003）排放。				环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施，后续 L4 建设时再新增处理设施、排放口。验收监测期间，废气达标排放。满足环评要求，无重大变动。本次新建的 1 条 L3 生产线及后续建设的 1 条 L4 生产线清洗工序去除，清洗工序无废气产生，废气量较环评阶段减少，不涉及重大变动。以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加 10%及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加 10%以上，不涉及重大变动。
	废水	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经 A 区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理，处理达标后排入王小桥河。	本项目运营期生活污水经园区自建废水处理站处理后经 A 区排口进市政污水管网排入长岗污水处理厂处理，处理达标后排入王小桥河。	无	无	与环评内容一致，无重大变动。

	噪声	选用低噪声设备,合理布局高噪声源,并采取减振、隔声等措施实施噪声治理,确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准	选用低噪声设备,合理布局高噪声源,并采取减振、隔声等措施实施噪声治理,确保厂界噪声可达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准	本次L3产线清洗工序去除,相关设备不再布设。其他设备匹配产线产能设置,设备均选用低噪声设备,合理布局,采取消声器、隔声罩、隔声棉等措施进行降噪。	本次L3产线设备匹配产能进行布设,各设备已采取相应噪声治理措施,未导致不利影响加重。	本项目设备匹配产能进行布设,各设备已采取相应噪声治理措施,验收监测期间,噪声监测达标,未导致不利影响加重,无重大变动。
	固废	(1)一般固废 ①废包装材料:废包材产生量约10t/a,交由物资单位回收利用。 ②不合格品:项目产生不合格品按1%计,则不合格品产生量约678t/a,不合格产品经返修后重复使用。 ③废金属屑:质量实验室检测过程中会产生废金属屑,废金属屑产生量约为1t/a,交由物资公司回收利用。 (2)危险废物 ①废化学品包装桶:包括废清洗剂桶、废胶水桶、废润滑油桶、废冷却液桶,单台产废量定额0.017kg,则废化学品包装桶产生量为20.4t/a。 ②废沾染物:本项目检测过程中涉及润滑油、冷却液,会产生废沾染物,如含油手套及抹布等,单台产废量定额0.037kg,废沾染物的产	(1)一般固废 ①废包装材料:根据实际运行情况,目前试生产阶段单月废包材(废塑料皮/包扎带/白色泡沫/泡棉等)产生量约1.3t,折算年废包材产生量15.653t/a,交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 ②不合格品:根据实际运行情况,目前试生产阶段单月内不合格品产生量约1.33t,折算年不合格品产生量15.992t/a。不合格产品部分零件经返修后重复使用,部分无法回用的零件(废铁、废铜、废铝、漆包线)由南京裕洋环保科技有限公司回收利用。 ③废金属屑:根据实际运行情况,目前试生产阶段单月内质量实验室检测过程中废金属屑(铁刨花)产生量约为0.08t,折算年废金属屑产生量1t/a,交由南京	目前实际试生产过程中,因供应商、产线测试原因,废包材、废金属屑产生量增加。 实际生产过程中有冷却液回用时有废冷却液残留,无法全部回用,废冷却液按危废暂存、处置;实际运营过程中设备运维产生废铅蓄电池,后续产生后按危废暂存、处置;L3无清洗工艺,无清洗废液产生。	根据实际生产运行情况,一般固废种类无新增,危废种类新增2种,减少1种,生活垃圾、一般固废、危废产生量较环评阶段变动。 目前已签订一般固废、危废转运合同,一般固废分类收集暂存后交由南京裕洋环保科技有限公司回收利用;危废按危废要求在厂内暂存后交由安徽省爱维斯环保科技有限公司、安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩	根据实际生产运行情况,一般固废种类无新增,危废种类新增2种,减少1种一般固废、危废产生量变动。 目前已签订一般固废、危废转运合同,各固废分类暂存,合理处置,未导致不利影响加重,不属于重大变动。根据实际运行情况,目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生,后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存,定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同,

	生量约为 44.4t/a。 ③废润滑油：本项目检测过程中涉及润滑油，会产生废润滑油，单台产废量定额 0.06kg，则废润滑油产生量 72t。 ④废活性炭：本项目涂胶、清洗、质检有机废气经活性炭吸附装置处理后通过排气筒排放。根据源强核算结果，活性炭吸附装置吸附的有机废气量为 8.89t/a。活性炭有效吸附量取《简明通风设计手册》P510 页中经验值：0.24kg/kg 活性炭。则本项目废气处理活性炭的使用量为 37.42t/a，加上吸附的废气量，废活性炭的产生量为 46.4t/a。 ⑤清洗废液：包括质量实验室清洁度检测涉及使用清洁剂产生废 AP760 及清洗线产生的清洗废液。其中项目清洗线清洗过程中会产生清洗废液，2 年全面更换一次，则更换一次的危废产生量 9.14t/2 年，即 4.57t/a。质量实验室产生废 AP760 约 0.05t/a，则清洗废液合计产生 4.62t/a。 （3）职工生活垃圾：项目新增员工 350 人，生活垃圾产生量按 0.5kg/d·人计，年工作时间为 300d，则生活垃圾的产生量为 52.5t/a。	裕洋环保科技有限公司回收利用。 （2）危险废物 ①废化学品包装桶：根据实际运行情况，目前试生产阶段单月内废化学品包装桶产生量为 0.57t，折算年废化学品包装桶产生量为 6.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽嘉朋特环保科技有限公司、安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ②废沾染物：根据实际运行情况，目前试生产阶段单月内废沾染物的产生量约为 0.325t，折算年废沾染物产生量为 3.9t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ③废润滑油：根据实际运行情况，目前试生产阶段单月内废润滑油产生量 2t，折算年废润滑油产生量为 24t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽省爱维斯环保科技有限公司清运处置。 ④废活性炭：根据实际运行情况，目前试生产阶段废活性炭的产生量为 0.15t，实际更换过 1 次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭。根据生产情况，预计每月更		悦生态科技有限责任公司清运处置；生活垃圾收集后交由环卫清运处置。各类固废、生活垃圾分类暂存，合理处置，未导致不利影响加重。	不涉及重大变动。
--	---	--	--	--	----------

		换一次，更换 1 个活性炭箱中的活性炭，折算年产生量 1.8t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑤废冷却液（废防冻液）：根据实际运行情况，目前试生产阶段单月内废冷却液产生量 0.625t，折算年废冷却液产生量为 7.5t/a。收集后于厂内危废库暂存，定期交由安徽浩悦生态科技有限责任公司清运处置。 ⑥废铅蓄电池：根据实际运行情况，目前试生产阶段暂无废铅蓄电池产生预计年废铅蓄电池产生量为 1t/a。后续生产中废铅蓄电池产生后于厂内危废库内暂存，定期交由资质单位清运处置并补充签订危废合同。 （3）生活垃圾：根据实际运行情况，项目员工 58 人，每日访客约 100~200 人，目前试生产阶段单月内生活垃圾的产生量为 0.7t，折算年生活垃圾产生量 8.9t/a，统一收集后交由环卫清运处置。			
--	--	---	--	--	--

二、评价要素

L3 产线无新增生产工艺，删除清洗工序，部分工序进行加热操作新增加热油烟产污节点。本次 L3 电驱动总成生产线主要原辅材料用量根据产线匹配，组分不变；设备匹配产能进行布设。对于新增产污工序已参照环评中该种废气的收集、处理措施进行收集；其他工序产生的加热油烟、涂胶废气、已按环评要求进行收集处理后排放。质检废气收集措施由环评阶段的集气罩收集改为系统密闭收集，收集效率提高，已纳入第一次阶段性验收范围。

本次对厂区现有环保设施进行升级改造、加装废气收集管道，本次 L3 产线不再新增处理设施，各废气依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，环保设施升级改造后能够满足各产线、质量实验运营期废气收集、处理需求，后续 L4 建设时再新增处理设施、排放口。

根据实际生产运行情况，一般固废种类无新增，危废种类新增 2 种，减少 1 种一般固废、危废产生量变动。

综上，以上项目变动情况均不属于重大变动，未导致原建设项目环境影响评价文件中的评价等级、评价范围、评价标准发生变化。项目运营期危险废物按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定进行管理。

三、环境影响分析说明

项目生产工序与环评阶段一致，L3 生产工艺较环评阶段变动主要为删除 1 项工序步骤、3 项工序由常温操作调整为加热操作，主要生产装置、设备及主要配套设施根据产线匹配，主要原辅材料组分、燃料未发生变化。新增加热操作工序导致新增加热油烟排放量，已参照环评要求布设污染物收集、处理措施。

以上变动未新增排放污染物种类、未导致污染物排放量增加 10%及以上、未导致大气污染物无组织排放量增加 10%以上，不涉及废水第一类污染物排放。

验收监测期间，非甲烷总烃有组织排放最大排放浓度为 $0.27\text{mg}/\text{m}^3$ ，环评阶段核算非甲烷总烃有组织排放浓度为 $12.435\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 大气污染物项目排放限值要求；厂界非甲烷总烃无组织排放下风向监控点最大排放浓度为 $0.14\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值要求；厂房外非甲烷总烃最大排放浓度为 $0.13\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》

(GB37822-2019) 附录 A 特别排放浓度限值要求。验收监测期间，颗粒物有组织排放最大排放浓度为 $5.5\text{mg}/\text{m}^3$ ，环评阶段核算颗粒物有组织排放浓度为 $11.47\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 大气污染物项目排放限值要求；厂界颗粒物无组织排放下风向监控点最大排放浓度为 $0.114\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中无组织排放监控浓度限值要求。

按现有生产线满负荷工况折算，非甲烷总烃排放总量为 $0.0144\text{t}/\text{a}$ ，颗粒物排放总量为 $0.4248\text{t}/\text{a}$ ，满足环评及批复大气污染物总量控制指标 VOCs: $1.725\text{t}/\text{a}$ ，颗粒物: $2.864\text{t}/\text{a}$ 。

综上，L3 生产线工艺调整未导致新增排放污染物种类，新增加热废气产污环节已参照环评要求设置集气罩进行收集，并对厂区已建环保设施进行改造。L3 生产线产生的各类污染物依托改造后的厂区环保设施、现有排放口进行处理后排放，不再新增处理设施。较环评阶段废气产生量、收集及处置设施发生变动，但各环境要素（评价等级、评价范围、评价标准等）的影响分析结论未发生变化，危险物质和环境风险源情况未发生变化。

四、结论

综上，项目发生一般变动后环境影响评价结论未发生变化。

蔚来动力科技（合肥）有限公司



第三部分

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简述

1.1 设计简介

项目本阶段实际总投资 30000 万元，本阶段实施环保投资 30 万元，占本阶段投资总额的 0.1%。建设项目环境保护设施纳入初步设计，落实了防治污染和生态破坏的措施以及环境保护设施投资概算。

1.2 施工简介

环保设施纳入施工合同，环境保护设施的进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简介

蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）租赁合肥新桥科技投资发展有限公司 A 区厂房，其中 A 区主要布置冲压车间、焊装车间、涂装车间、总装车间、电动电驱车间、能源中心、供液站、污水处理站、危废库、应急事故池、员工中心、用户中心等，蔚来汽车科技（安徽）有限公司（原安徽江淮汽车集团股份有限公司，曾用名蔚来汽车（安徽）有限公司）将 A 区厂房电动电驱车间转租给蔚来动力科技（合肥）有限公司建设“新能源汽车电机研发及产业化项目”，从事新能源电动汽车驱动电机系统的研发和生产。

项目环评阶段设计 4 条生产线（L1、L2、L3、L4）并配套相关设备，产能为完全达产后可年产 120 万台电驱动总成。根据市场需求，项目 4 条生产线进行分期建设、分期验收。项目先期建设 2 条生产线（L1、L2）及配套设备，实际产能为年产 60 万台电驱动总成，2023 年 10 月完成第一次阶段性验收。

本次新建 1 条 L3 电驱动总成生产线并配置相关设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成，2024 年 4 月开工建设，2024 年 8 月建设完成，2024 年 8 月 2

日进行该项目竣工环保信息公开。根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024年8月5日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期5年（2024.8.5-2029.8.4）。本次L3生产线建设项目于2024年9月开始调试，2024年9月1日进行该项目拟调试运行的信息公示。

根据实际生产线建设情况，本次申请进行第二次阶段性验收，验收范围为厂区本次实际建设完成的1条生产线（L3）及厂区现有环保设施改造，实际产能为年产40万台电驱动总成，后续1条生产线（L4）建设完成后另行验收。对照《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）进行判定，本验收项目建设性质未发生变化，建设规模、产品方案与产线配套，总体与环评阶段保持一致，项目建设地点未变，各污染物排放量未增加，污染治理能力未发生弱化或降低，因此，本次分期建设项目实际建设情况中存在的变动，不属于重大变动。

针对本次阶段性验收范围，L3电驱动总成生产线中设备已安装完成，依托现有环保设施已改造完成，运行情况正常，且项目从立项、开工建设至调试过程中无环境投诉、违法、处罚记录等，已积极落实环评要求的有关环保措施。根据国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》和环境保护部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，蔚来动力科技（合肥）有限公司正式启动自主验收程序，委托安徽锦程安环科技发展有限公司对其建成的新能源汽车电机研发及产业化项目开展竣工环境保护验收相关工作。

安徽田博仕检测有限公司于2024年9月11日~2024年9月12日组织监测人员对该项目排放的废气、废水、噪声进行了验收监测，并对项目建设情况及环保制度落实情况进行了检查。验收监测期间的生产工况稳定，环保设施正常运行，生产负荷满足验收监测期间工况的要求。本次验收范围为二次阶段性验收，验收监测内容有废水监测、废气监测、厂界噪声及固体废弃物核查、环境管理检查等。2024年10月，安徽锦程安环科技发展有限公司根据项目建设情况、现场环保设施落实情况和检测报告编制了项目的验收监测报告表。

2024年10月17日，蔚来动力科技（合肥）有限公司邀请三名专家及其他相关单位代表形成验收工作组，根据《蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》并对照《建设

项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。

根据验收监测报告及现场勘查结果，蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目（二次阶段性）竣工环境保护验收形成初步结论如下：本次验收范围为本次建设完成的 1 条 L3 电驱动总成生产线及配套设备，实际产能为年产 40 万台电驱动总成。建设单位已按照项目环评批复的要求，对本次验收范围内产生的废水、废气、噪声、固废进行了相应的处理，项目建设变动部分不涉及重大变动，环保制度基本齐全，管理机构基本完备，环保体系运行基本正常。因此本验收报告认为，蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目满足竣工环境保护验收要求，原则上同意验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目在验收期间未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护设施实施情况

环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的除环保设施外的其他环境保护措施主要包括制度措施及配套措施等，现将需要说明的措施内容及要求梳理如下：

2.1 制度落实情况

验收监测期间，运营单位成立了环境管理小组，由 E1 工厂负责人担任小组组长，全面负责项目环境管理工作，EHS 及工艺设施各相关负责人进行环境保护设施的调试及日常运行和维护工作，总经理负责监督。

（1）环保组织机构及规章制度

厂内设置专人负责项目环境管理，确保各项环保工作的正常开展；保管项目所有设备、工艺及各项技术资料，方便日常使用和查询，建立相关的环境管理制度。

（2）环境风险防范措施

2023 年 6 月 8 日蔚来动力科技（合肥）有限公司正式签署发布了《蔚来动力科技（合肥）有限公司突发环境事件应急预案（第一版）》，包含厂区 4 条生产线，2023 年 6 月 15 日合肥经济技术开发区生态环境分局予以备案（备案编号：340106-2023-043L）。预案中明确了区域应急联动方案，已按预案要求进行桌面

推演、现场演练。项目应急机构完善，职责分明，应急计划实际，应急程序可行，具有较好的应急救援保障。

(3) 环境监测计划

企业已按照本项目环境影响报告表、审批部门的审批决定要求制定了环境监测计划，目前已委托相关资质单位进行环境例行监测。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

不涉及区域削减及淘汰落后产能

(2) 防护距离控制及居民搬迁

根据《蔚来动力科技（合肥）有限公司新能源汽车电机研发及产业化项目环境影响报告表》（安徽锦程安环科技发展有限公司，2022年1月），本项目无防护距离要求，项目建设不涉及居民搬迁。

2.3 其他措施落实情况

蔚来动力科技（合肥）有限公司已根据厂区实际建设情况进行固定污染源排污登记变更，2024年8月5日取得固定污染源排污登记回执（登记编号：91340111MA8LKAY2X5001Y），有效期5年（2024.8.5-2029.8.4）。

3 整改工作情况

无。