

上汽大通汽车有限公司  
无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）  
环境保护验收监测报告汇编

建设单位：上汽大通汽车有限公司

编制单位：无锡新优信企业管理咨询有限公司

二〇二五年十二月

上汽大通汽车有限公司

无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）

## 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：上汽大通汽车有限公司

编制单位：无锡新优信企业管理咨询有限公司

二〇二五年十二月

建设单位法人代表：                    （ 签 字 ）

编制单位法人代表：                    （ 签 字 ）

项目负责人：

报告编写人：

建设单位：上汽大通汽车有限公司（盖章）

电话：13584909564

邮编：214000

地址：无锡市惠山区金惠路 199 号

编制单位：无锡新优信企业管理咨询有限公司（盖章）

电话：15190236602

邮编：200900

地址：无锡市新吴区泰山路 2 号国际科技园 B 区 C-9 号

## 建设项目竣工环境保护验收资料清单

- 1、验收专家验收意见
- 2、自主验收意见
- 3、建设项目竣工环境保护验收监测报告表
- 4、附图
- 5、建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表
- 6、验收监测期间工况补充资料
- 7、企业环保设施投入一览表和照片
- 8、营业执照
- 9、验收检测报告
- 10、危废委托处置协议
- 11、排污许可证副本
- 12、应急预案备案表
- 13、环评批复
- 14、变动分析报告
- 15、验收公示截图

表一、建设项目基本情况

建设项目名称	无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）				
建设单位名称	上汽大通汽车有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	无锡市惠山区金惠路 199 号				
主要产品名称	汽车整车				
设计生产能力	20 万辆/年				
实际生产能力	20 万辆/年				
建设项目环评审批时间	2023.12.29	开工建设时间	2024 年 12 月		
调试时间	2025 年 6 月	验收现场监测时间	2025.11.03-2025.11.04 2025.12.04-2025.12.06		
环评报告表审批部门	无锡市行政审批局	环评报告表编制单位	无锡新视野环保有限公司		
验收监测单位	苏州环优检测有限公司				
环保设施设计单位	上海弗瑞尔工业过滤器有限公司	环保设施施工单位	上海弗瑞尔工业过滤器有限公司		
投资总概算（万元）	13278	环保投资总概算（万元）	127.5	比例	1.0%
实际总投资（万元）	13278	实际环保总概算（万元）	130	比例	1.0%
验收监测依据	1. 《中华人民共和国环境保护法》，（2015 年 1 月 1 日起施行）； 2. 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018 年 12 月 29 日修正）； 3. 《中华人民共和国水污染防治法》，（2016 年 6 月 27 日第二次修订，2018 年 1 月 1 日起施行）； 4. 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2018 年 10 月 26 日第二次修订）； 5. 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2018 年 12 月 29 日修订）； 6. 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起实施）；				

	<p>7. 《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 658 号，2017 年 10 月）；</p> <p>8. 《关于印发〈江苏省排污口设置及规范化整治管理办法〉的通知》，苏环控[97]122 号；</p> <p>9. 《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评〔2017〕4 号）；</p> <p>10. 《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》（苏环办〔2018〕34 号）》；</p> <p>11. 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》；</p> <p>12. 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监〔2006〕2 号，2006 年 8 月）；</p> <p>13. 《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 号文；</p> <p>14. 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2021〕122 号）；</p> <p>15. 《江苏省固体废物污染环境防治条例》；</p> <p>16. 《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》（1996 年 7 月 1 日施行）；</p> <p>17. 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；</p> <p>18. 《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》苏环办〔2024〕16 号；</p> <p>19. 《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327 号）；</p> <p>20. 《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）</p> <p>21. 《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）；</p> <p>22. 《上汽大通汽车有限公司无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）环境影响报告表》（编制日期：2023 年 12 月）；</p> <p>23. 《关于上汽大通汽车有限公司无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）环境影响报告表的审批意见》（锡行审环许〔2023〕5086 号）。</p>
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

验收监测评价标准、标准号、级别、限值	<b>1.废水</b>  （1）接管废水标准  本次验收项目不涉及水污染物产生和排放。					
	<b>2.废气</b>  本次验收项目焊接烟尘执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）标准要求。具体见下表。					
	表 1.1 本项目废气排放标准					
	污染物	浓度限值 (mg/m³)	速率限值 (kg/h)	厂界浓度限值 (mg/m³)	标准来源	
	颗粒物	20	1.0	0.5	DB32/4041-2021	
	<b>3.噪声</b>  本次验收项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类和 4 类标准，详见表 1.2。					
	表 1.2 噪声排放标准限值					
	厂界名	执行标准	级别	单位	标准限值	
	西厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	4	dB(A)	昼间	夜间
	其余厂界		3 类	dB(A)	65	55
<b>4.固体废弃物</b>  本次验收项目一般工业固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327 号）；危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）的要求。						

表二、工程建设内容

**1、工程建设内容：**

上汽大通汽车有限公司原名为上海汽车商用车有限公司，成立于 2011 年 3 月。前身是上海汇众汽车制造有限公司，是上海汽车集团股份有限公司自主制造商用车的重点企业。公司全厂包括三个厂区，西厂区主要进行整车制造（包括冲压车间、车身车间、涂装车间、总装车间等）；东厂区仅为物流仓储，不进行生产；新厂区主要进行专用车改装生产（包括特装车间等）。

本次验收项目位于无锡市惠山区金惠路 199 号（西厂区）和惠际路 86 号（新厂区）。在产能不变的情况下，为提高无锡生产线产能利用率、使生产更柔性化，更高地提升生产组织效率，拟投资 13278 万元，利用已有厂房基础设施、生产服务，对无锡基地西厂区总装车间、车身车间、冲压车间之间缓存区、设备等进行改造（公司西厂区原有占地面积 3897911.8m<sup>2</sup>），建设无锡生产线智能化改造二期项目（技术改造）。本次技改主要为改变西厂区车身车间焊接工段的原料种类，减少废气量，并增加西厂区运输及安全保障设备，不涉及涂装车间工艺的变动。项目建成后西厂区全厂产能仍为年产整车 20 万辆。

该项目于 2023 年 12 月 29 日取得无锡市行政审批局的批复：锡行审环许（2023）5086 号。

目前该项目已建成，总投资 13278 万元人民币，全厂生产能力：年产汽车整车 20 万辆。本次验收监测期间实际生产能力达到设计生产能力的 75%以上，具备“三同时”验收监测条件。

公司金惠路厂区于 2025 年 7 月 22 日完成排污许可证重新申请，许可证编号：9132020656027355XJ002V；惠际路厂区于 2026 年 1 月 16 日完成排污许可证重新申请，许可证编号：9132020656027355XJ001V。

本次验收范围与环评、批复范围一致。

公司具体地理位置、周围环境概况、平面布置见附图，工程建设情况见表 2.1，建设内容见表 2.2，原辅材料用量见表 2.3，主要生产设备情况见表 2.4。



表 2.1 项目建设情况表

序号	项目	执行情况
1	立项	无锡市惠山区行政审批局
2	环评	无锡新视野环保有限公司于 2023 年 12 月完成编制
3	环评批复	于 2023 年 12 月 29 日取得批复，锡行审环许（2023）5086 号。
4	本次验收项目设计建设规模	年产整车 20 万辆
5	本次验收项目实际建设规模	年产整车 20 万辆
6	开工建设时间及竣工时间	2024 年 12 月开工建设，2025 年 4 月竣工。
7	现场勘探工程实际建设情况	环保设施与主体工程同时建设并投入运行，目前已经达到设计生产能力的 75%以上。

表 2.2 本次验收项目建设内容表

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称及规格	单位	设计生产能力	实际生产能力	年运行时数
1	生产车间	汽车整车	万辆/年	20	20	6000h
		其中 V80 系列客车	万辆/年	6	7	
		G10 系列商务车	万辆/年	4	3	
		SK81 皮卡系列	万辆/年	5	5	
		SV91 皮卡系列	万辆/年	5	5	

注：G10 系列商务车中含改装专用车 1 万辆；根据变动分析报告，本次实施的设计产品方案是基于现有车型系列研发，属于已批环评产品方案系列产品，全部利用现有生产线进行生产，不涉及产品、产线和产能变化。

表 2.3 本次验收项目主要原辅材料消耗一览表

生产单元		物料名称	形态，规格/成分	年用量				备注	
				单位	环评	实际	变化量		
西厂区 （金惠路199号）	车身车间	焊丝	实芯焊丝	t/a	145	80	-65	车架、门盖等部分零部件焊接加工区域搬迁至车身小车间	
		二氧化碳	/	t/a	324	120	-204		
		车身胶	膨胀胶	丁基橡胶 30~50%、石灰石 30~50%、氧化钙 10%、炭黑 10%、硫磺 5%、氧化锌 5%等	t/a	388	200		-188
			拆边胶		t/a	388	200		-188
		擦布	/	t/a	13.5	8	-5.5		
		螺母	/	t/a	40	25	-15		
		螺栓	/	t/a	40	25	-15		
	车身小车间	焊丝	实芯焊丝	t/a	0	40	+40		
		二氧化碳	/	t/a	0	124	+124		
		车身胶	膨胀胶	丁基橡胶 30~50%、石灰石 30~50%、氧化钙 10%、炭黑 10%、硫磺 5%、氧化锌 5%等	t/a	0	88		+88
			拆边胶		t/a	0	8		+88
		擦布	/	t/a	0	2.5	+2.5		
		螺母	/	t/a	0	2.5	+2.5		
		螺栓	/	t/a	0	2.5	+2.5		
新厂区 （慧小	车身小	焊丝	实芯焊丝	t/a	0	25	+25		
		二氧化碳	/	t/a	0	80	+80		
		车 膨胀胶	丁基橡胶 30~50% 、石灰石	t/a	0	100	+100		

际路 86 号)	车 间	身 胶	拆边胶	30~50%、氧化钙 10%、炭黑 10%、硫磺 5%、氧化锌 5%等	t/a	0	100	+100	
			擦布	/	t/a	0	3	+3	
			螺母	/	t/a	0	5	+5	
			螺栓	/	t/a	0	5	+5	

注：本次验收项目不涉及冲压车间、涂装车间的工艺和原料，因此不作分析。

表 2.4 本次验收项目主要生产设备情况一览表

生产单 元	生产设施	设施参数	单位	数量（台/套）			备注
				环评	实际	增减量	
西 厂 区 （ 金 惠 路 199 号 ）	定位焊夹	—	套	57	30	-27	搬迁至车身 小车间、新厂 区车身车间
	自动焊夹具	—	套				
	补焊夹具	—	套				
	滚边胎模	—	套	6	6	0	-
	工艺小车	—	台	28	28	0	-
	Buffer	—	套	8	8	0	-
	控制系统（含 PLC、HMI 等）	—	套	97	90	-7	搬迁至车身 小车间、新厂 区车身车间
	控制系统（条形码）	—	套	3	3	0	-
	安全系统（防护栏）	—	套	101	101	0	-
	安全系统（光栅）	—	套	121	121	0	-
	安全系统（激光扫描器）	—	套	2	2	0	-
	安全系统（安全门）	—	套	101	101	0	-
	平台	—	套	59	59	0	-
	涂胶机（含吸风机）	—	套	10	10	0	-
	CO2 焊机	松下	套	12	12	0	-
	CO2 焊机	二保焊	台				-
	机器人（包括控制系统、焊接系统、冷却水、底座）	—	套	43	43	0	-
	修磨器	—	套	24	24	0	-
	平衡器（含导轨）	—	套	200	200	0	-
	滚边机器人	R-210	套	30	30	0	-
	滚边控制系统	—	套	30	30	0	-
	滚边安全系统	—	套	30	30	0	-
	GUN（手动）	—	套	200	200	0	-
	GUN（自动）	—	套	30	30	0	-
	气马达	—	套	8	8	0	-
	PMC 控制系统	—	套	5	5	0	-
	侧围传送带	—	套	15	15	0	-
	EMS 系统（含吊具）	—	套	119	119	0	-
	电动葫芦	—	套	16	16	0	-
	滚床	—	台	635	635	0	-
	雪橇	—	个	335	335	0	-
	工艺钢架	—	套	38	38	0	-
	调整线支撑	—	套	7	7	0	-
	二次管线（水、电、蒸汽）	—	套	2	2	0	-
	悬挂点焊机		台	171	171	0	-
	固定式点/凸焊机		台	16	16	0	-

		螺柱焊机	一	台	6	6	0	-
		涂胶机	一	台	6	6	0	-
		车身主焊线	一	条	1	1	0	-
		车身底板焊装线	一	条	1	1	0	-
		积放式悬挂输送机	一	台	4	4	0	-
		程控葫芦输送系统	一	套	9	9	0	-
		CO2 焊机（维保用移动焊接焊机）	一	台	28	28	0	-
	车身小车间	定位焊夹具	一	套	0	19	+19	从车身车间搬入
		自动焊夹具	一	套				
		补焊夹具	一	套				
		控制系统（含 PLC、HMI 等）	一	套	0	5	+5	
	冲压车间	机械压力机	2000t	台	2	2	0	-
		机械压力机	1000t	台	7	7	0	-
		单动机械压力机	450t	台	2	2	0	-
		单动机械压力机	500t	台	2	2	0	-
		单动机械压力机	600t	台	2	2	0	-
		单动机械压力机	800t	台	3	3	0	-
		双动机械压力机	800t	台	1	1	0	-
		双动机械压力机	1400t	台	1	1	0	-
		行车	50t	台	9	9	0	-
		平轨运模车	50t	台	2	2	0	-
		拆垛上料装置	一	台	4	4	0	-
		出料装置	一	台	4	4	0	-
		自动上下料机构	一	台	15	15	0	-
		出料皮带机	一	台	4	4	0	-
		废料输送线	一	台	8	8	0	-
		有轨换模小车	一	台	18	18	0	-
		电动平板车	一	台	2	2	0	-
		机器人	/	台	9	9	0	-
		各类模具	/	台	1436	1462	+26	增加模具种类
	总装车间	底盘 EMS 小车新增	CC1010	台	16	16	0	-
		多头轮胎拧紧机	CC1140	台	10	10	0	-
		中心螺母紧固工具	67ES610D6	套	1	1	0	-
		制动液加注设备	JZ-ZK-ZDY	台	1	1	0	-
		空调加湿设备	JZ-ZK-LM03	台	1	1	0	-
		动力转向油加注设备	JZ-ZK-ZXY	台	1	1	0	-
		冷却液加注设备	JZ-ZH-FDY/XDY	台	1	1	0	-
		汽油加注设备	THN2024B	台	1	1	0	-
		手动变速箱液加注设备	CC1040	台	1	1	0	-
		动力工具	BCPBL-12-I06	套	130	130	0	-
		PBS 线	一	条	1	1	0	-
		内饰线	一	条	2	2	0	-
		底盘线	一	条	1	1	0	-
		终线	一	条	2	2	0	-
		门线	一	条	1	1	0	-
		车架线	一	条	1	1	0	-

		货斗线	一	条	1	1	0	-
		仪表线	一	条	1	1	0	-
		分装线	一	条	1	1	0	-
		检测线	一	条	2	2	0	-
		报交线	一	条	1	1	0	-
		挡风玻璃涂胶机	一	台	1	1	0	-
		动力总成装配台	一	套	1	1	0	-
		四轮定位测量机	一	台	3	3	0	-
		VIN 码打印机	一	台	4	4	0	-
		铭牌打印机	一	台	4	4	0	-
		四柱举升机	一	台	2	2	0	-
		双柱举升机	一	台	2	2	0	-
		燃油加注机	一	台	1	1	0	-
		冷媒加注机	一	台	1	1	0	-
		制动液加注机	一	台	1	1	0	-
		防冻液加注机	一	台	1	1	0	-
		机油加注机	一	台	2	2	0	-
		淋雨试验及吹干线	一	台	1	1	0	-
		叉车	一	台	1	1	0	-
新厂区（慧 86号） 实际路	车身车间	定位焊夹具	一	套	0	8	+8	由西厂区 车身车间 搬入
		自动焊夹具	一	套				
		补焊夹具	一	套				
		控制系统（含 PLC、HMI 等）	一	套	0	2	+2	

注：本次验收项目环评阶段对冲压车间的压机型号进行了调整、搬运设备进行了补充，对总装车间的运输设备进行了增加、测量设施进行了调整，不涉及涂装车间、东厂区和新厂区其他车间，因此本报告仅列出环评技改相关车间的设备情况。

## 2、资源能源消耗情况和水量平衡

本次验收项目仅涉电的消耗，用于设备设施运行。由于环评报告未定量用电量数据，仅提出供电辅助设施为 80kV 站房，本次验收仅调查供电辅助设施规模，实际未发生变化，为 80kV 站房。

## 3、生产工艺流程

本次验收项目为技术改造项目，涉及的改造内容包括：1、焊接工段原料种类变化且用量增加，具体包括：由药芯改为实芯，减少粉尘量，改善环境影响；为提高产品牢固性且提升自动化，增加焊点增加焊材用量，焊丝用量增至 145t/a；2、车身胶用量增至 776t/a（包括膨胀胶 388t/a，拆边胶 388t/a），用于提高车身密封、防腐性能与局部刚度及减震作用；3、增加运输及安全保障设备，提高无锡基地生产线设备自动化率、车间车辆缓存区周转率，以此提升无锡生产线产能利用率、使生产更柔性化，更

好的提升生产组织效率。

改造后，仅车身车间原辅材料变化，其他车间工艺流程均不涉及技术改造。车身车间生产工艺如下：

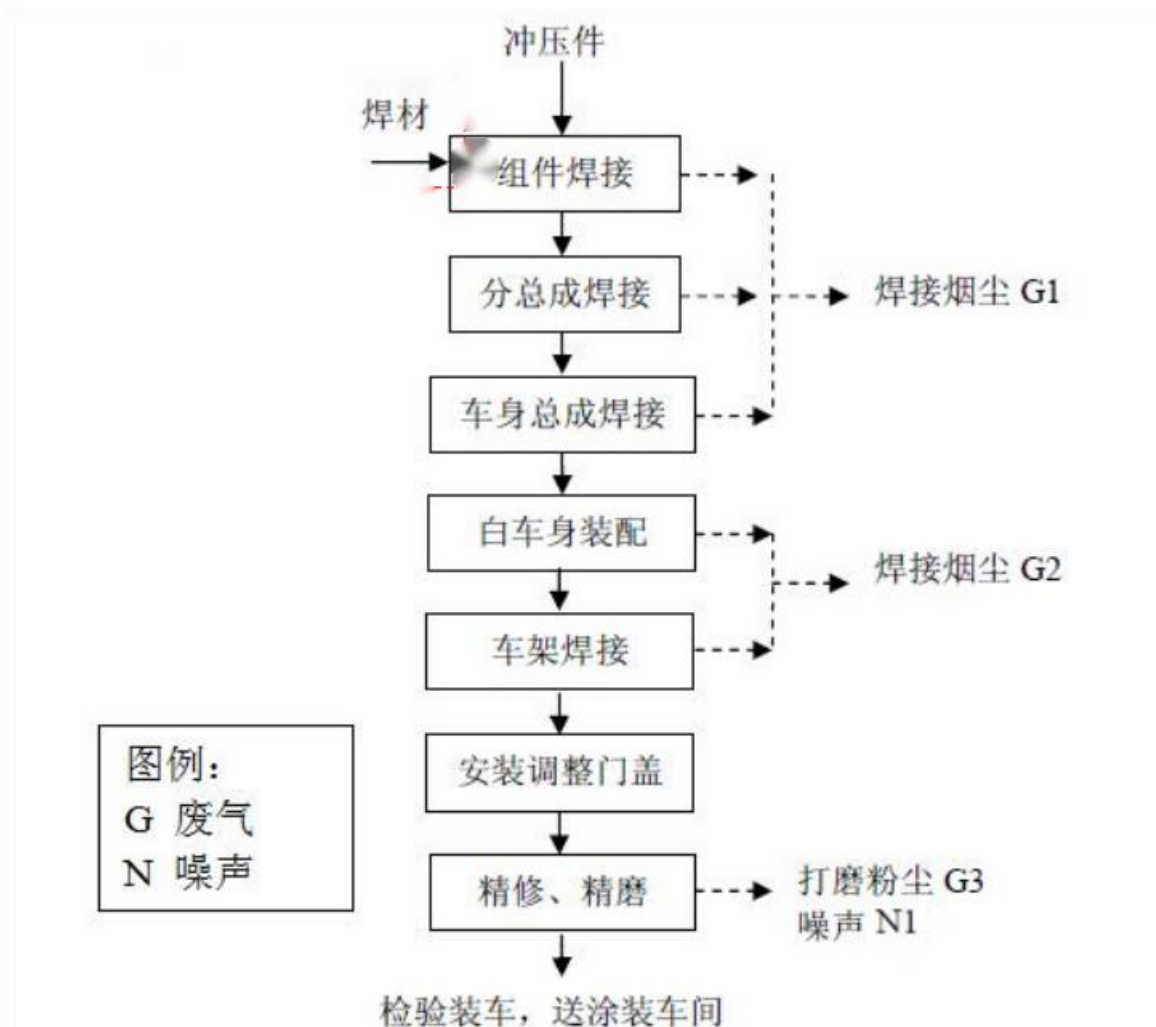


图 2-1 本次验收项目工艺流程图

### 工艺简介：

车身车间主要工艺为将冲压车间生产的冲压件与自制总成进行组装焊接，焊接以 CO<sub>2</sub> 保护焊、电阻焊为主，电阻焊的工作原理是利用低电压、高电流使钢材产生瞬间高温融化，表面焊接而融合成一体，该种焊接方式产生极少量焊烟、焊渣；CO<sub>2</sub> 保护焊在使用过程中需使用焊材，焊接过程中会产生少量焊渣。在焊接过程中由于强紫外线照射，产生少量的 CO、NO<sub>x</sub>、O<sub>3</sub> 等有害气体。V80 系列车型、G<sub>10</sub> 系列车型、皮卡车型自制总成件包括前地板区域：左右纵梁带踏步板总成、前地板骨架总成、前底板总成。后地板区域：左右纵梁总成、后地板框架总成、后地板总成。左/右侧围区域：

左/右侧围外板总成、左/右侧围内板总成、左/右侧围总成。顶盖区域：顶盖总成。白车身区域：白车身总成。门盖区域：门盖总成（内板总成、滚边、补焊及装铰链）。车架线：整体车架。车身车间车身装配焊接共设有 2 条大焊接生产线，1 条为表面调整线，1 条为车架线。

车身车间组件焊接、分总成焊接采用电阻焊，产生极少量的焊接烟尘  $G_1$ ，这部分焊接烟尘无组织排放在车身车间内。本次将门盖总成和其他部分组件焊接搬迁至新厂区，在新厂区特装车间内划定一个区域作为车身车间。焊接烟尘无组织排放。

白车身装配采用  $CO_2$  保护焊，在表面调整线完成，表面调整线头部为焊接段，尾部为精修精磨段。精修精磨段设置集气罩收集打磨粉尘  $G_3$ ，焊接段设置集气罩收集焊接烟尘  $G_2$ ，上述废气均通过滤筒除尘处理后经 15 米高排气筒排放，捕集效率约 95%，剩余 5% 未被捕集的颗粒物通过车间换风无组织排放。

车架焊接采用  $CO_2$  保护焊，在车架线完成。本次将搬至车身小车间（原生产辅房改造），设置两个集气罩收集焊接烟尘  $G_2$ ，并通过新增的处理设施处理后尾气经新增的 1 个 15 米高排气筒排放，捕集效率约 95%，剩余 5% 未被捕集的颗粒物通过车间换风无组织排放。

其他产污环节分析：

（1）本次验收项目焊接工艺完成后因结构限制无法实施焊接区域，需要实施涂胶作业，旨在提高车身密封、防腐性能与局部刚度及减震作用。涂胶过程中仅产生废胶，根据车身胶检测报告可知 VOC 含量极低（未检出），且涂胶常温进行，因此涂胶过程基本无废气产生；

（2）焊丝焊接时产生焊接焊渣。

#### 4、变动情况分析

本次验收项目涉及变动的内容如下：

（1）冲压车间新增 26 套模具，不涉及污染物产生；

（2）将西厂区（金惠路 199 号）车身车间内 SV6\SV9\SV7 门盖及部分小组件焊接搬迁至新厂区（慧际路 86 号）专用车联合厂房内，该场地用以纳入 GST 门盖、压机岛、物流周转区。搬迁前后焊接烟尘均无组织排放。

(3) 将车身车间内车架布局至车身小车间，该场地纳入 GST 侧围线、新建车架立库。焊接烟尘经新增的除尘装置处理后通过新增的 15 米高排气筒 56#排放，废气产生量、收集治理方案和排放量不变；

表 2.5 重大变动清单对照表

类别	序号	变动清单	对照情况	是否存在变动	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	本次验收项目建设性质为技改，与环评一致。	否	-
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目产品和规模与环评一致，无变动。	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。	与环评一致，无变动。	否	-
	4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。			
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。	选址与环评一致，无变动。将西厂区（金惠路 199 号）车身车间内 SV6\SV9\SV7 门盖及部分小组件焊接搬迁至新厂区（慧际路 86 号）专用车联合厂房内，该场地用以纳入 GST 门盖、压机岛、物流周转区。搬迁前后焊接烟尘均无组织排放；将车身车间内车架布局至车身小车间，该场地纳入 GST 侧围线、新建车架立库。焊接烟尘经新增的除尘装置处理后通过新增的 15 米高排气筒 56#排放，废气产生量、收集治理方案和排放量不变。	是	否
生产工艺	6	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；	冲压车间新增 26 套模具，不涉及污染物产生；其余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、燃料均与环评一致，无变化。	是	否

		(3) 废水第一类污染物排放量增加的; (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。			
	7	物料运输、装卸、贮存方式变化, 导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	与环评一致, 无变动。	否	-
环境保护措施	8	废气、废水污染防治措施变化, 导致第 6 条中所列情形之一 (废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外) 或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	搬迁至新厂区的焊接烟尘经收集处理后无组织排放; 西厂区车身小车间内焊接烟尘经新增的除尘装置处理后通过新增的 15 米高排气筒 56#排放。废气污染物种类、产生量、收集治理方案和排放量不变。	是	否
	9	新增废水直接排放口; 废水由间接排放改为直接排放; 废水直接排放口位置变化, 导致不利环境影响加重的。	与环评一致, 无变动。	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。	企业不涉及废气主要排放口。	否	-
	11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化, 导致不利环境影响加重的。	与环评一致, 无变动。	否	-
	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。	与环评一致, 无变化。	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。	与环评一致, 无变化。	否	-

综上, 本次验收项目实际建设过程中, 项目建设性质、建设地点、生产规模、生产工艺、环境保护措施无变动。对照《污染影响类建设项目重大变动清单 (试行)》(苏环办〔2021〕122 号) 分析, 上述变动均不涉及污染物排放量的增加, 不属于重大变动, 属于一般变动。

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》“建设项目在环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中涉及一般变动的, 应当纳入排污许可和竣工环境保护验收管理”的要求, 已纳入变动影响分析和排污许可管理。



表三、主要污染源、污染物处理和排放

1、主要污染源、污染物处理和排放

(1) 废水

本次验收项目不涉及废水污染物的产生和排放。

(2) 废气

本次验收项目产生焊接烟尘，污染因子为颗粒物，经滤筒除尘后通过 15 米高排气筒排放。本次验收项目废气产生及排放情况如下：

表 3.2 本次验收项目废气产生及排放情况

来源	污染物种类	排放规律	环评中		实际		监测点位设置
			治理措施	排放去向	治理措施	排放去向	
西厂区（金惠路 199 号）车身车间（组件）	颗粒物	间歇	-	无组织	-	无组织	厂界无组织监控点
西厂区（金惠路 199 号）车身车间（其他）	颗粒物	间歇	3 套滤筒除尘	排气筒 16# 排气筒 17# 排气筒 18# 排气筒 19#	3 套滤筒除尘	排气筒 16# 排气筒 17# 排气筒 18# 排气筒 19#	治理设施出口采样口
西厂区（金惠路 199 号）车身小车间（车架线）	颗粒物	间歇	-	-	1 套滤筒除尘	排气筒 56#	治理设施出口采样口
新厂区（慧际路 86 号）车身车间（组件）	颗粒物	间歇	-	-	-	无组织	厂界无组织监控点

(3) 噪声

本次验收项目工作制度为 8 小时 3 班，本次验收项目噪声源主要为焊接设备和废气风机设备运行噪声。通过优化选型、隔声降噪、厂房隔声、距离衰减等降低噪声。

(4) 固废

本次验收项目产生的固体废物遵循分类收集、优先综合利用等原则。本次验收项目已妥善处理好各类固废，具体废物处置情况详见表 3.3。

表 3.3 本次验收项目涉及的固体废物处置情况统计表（单位：t/a）

序号	废物名称	性状	危险特性	分类编号	废物代码	固废属性	环评全厂产生量	实际全厂产生量	拟采取的处理处置方式	实际采取的处理处置措施
1	焊接焊渣	固态	-	SW59	900-099-S59-99	一般固废	18	18	综合利用	物资单位回收综合利用
2	废胶	固态	T	HW13	900-001-13	危险	351	351	委托有资质	委托南京卓越

						废物			单位处理处 置	环保科技有限 公司处理处置
2、环保设施投资及“三同时”落实情况										
本次验收项目主要涉及的环保投资如下。										
表 3.4 本次验收项目涉及的主要环保设施落实情况一览表										
内容要素	排放口（编号、名称）/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准	投资额（万元）	实际建设情况				
废气	16#	颗粒物	集气罩收集，收集效率 95%；滤筒除尘器处理，去除效率 90%。	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 的无组织排放限值	100	三同时				
	17#	颗粒物	集气罩收集，收集效率 95%；滤筒除尘器处理，去除效率 90%。							
	18# 19#	颗粒物	集气罩收集，收集效率 95%；滤筒除尘器处理，去除效率 90%。							
	56#	颗粒物	集气罩收集，收集效率 95%；滤筒除尘器处理，去除效率 90%。							
废水	/	/	/	/	/	/				
声环境	焊接等设备、废气处理风机	噪声	厂房隔声、几何发散衰减	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类、4类标准	20	三同时				
固体废物	一般固废		分类收集、分区暂存、资源利用	零排放	2	三同时				
	危险废物		分类收集、分区暂存、委托处置	零排放	8					
土壤和地下水污染防治	项目采取“源头控制”、“分区防控”的防渗措施，废气经合理处置后达标排放，固废均堆放于室内，满足“防风、防雨、防晒”的要求，建立一般固废堆放场、危废仓库，合理分类收集堆放，原料仓库采取“黏土铺底+水泥硬化+环氧地坪”的防渗措施、滤油房采取“黏土铺底+水泥硬化+环氧地坪+收集沟”的防渗措施、一般固废堆放场采取“黏土铺底+水泥硬化”的防渗措施、危废堆放场采取“黏土铺底+水泥硬化+环氧地坪”、“液体废桶配套托盘”的防渗措施，废液储存配套有防渗漏托盘，杜绝固废接触土壤及室外堆放，防止降水淋溶、地表径流，危废定期委托处置。				/	依托现有				
环境风险防范	做好事故废水的收集措施，如雨水排放口应安装雨水切断阀，并设立足够容积的应急池或其他等效措施对事故废水进行收集处理，避免事故废水进入外环境。				/	依托现有				
总计					130	-				

**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**

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**

本次验收项目在设计中采取了有效的废气、噪声及固废治理措施，能够确保“三废”达标排放。本项目建成后“三废”排放不会对周围环境产生不良影响，不会降低当地环境质量现状类别。该项目选址合理，在落实前述各项污染防治措施，本项目建设在环保上可行。

**（2）审批部门审批决定**

一、根据无锡市惠山区行政审批局《江苏省投资项目备案证》（备案证号：惠行审技改备〔2022〕40号）以及报告表评价结论，在不新增废水、废气排放量，落实废气治理措施的前提下，从环保角度，同意上汽大通汽车有限公司总投资13278万元，在无锡市惠山区金惠路199号原厂区内（西厂区），建设无锡生产线智能化改造二期技改项目（仅涉及西厂区），改变车身车间焊接工段原料种类，并增加运输及安全保障设备。技改后产品规模不变。限按所报地点、内容、规模建设。

二、在项目设计、建设和生产期间应认真落实报告表中提出的各项环保要求，重点应注意做好以下工作：

1、建设项目应当采用能耗物耗小、污染物产生量少的清洁生产工艺，合理利用自然资源，防止环境污染和生态破坏。

2、本项目不新增生产废水种类及排放量。

3、本项目使用的车身胶在施工状态下VOCs含量达到《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表3相关限值要求。本项目焊接工段产生的废气经收集处理后达标排放，排放废气达到江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1和表3相关标准要求，排气筒高度 $\geq 15$ 米。

4.选用低噪声设备并合理布局，采取有效的减振、降噪措施，确保西侧厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4类声环境功能区标准，其他厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类声环境功能区标准。

5.按“资源化、减量化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理相关手续。厂内危险废物的收集和贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）等文件要求。

6.按要求规范设置排污口和标志。按规范要求制定并落实环境监测计划，监测结果及相关资料备查。

7、建立环境应落实报告表提出的环境风险防范措施，按《突发环境事件应急管理办法》《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南》等要求，有针对性地建立突发环境事件隐患排查治理制度，编制环境应急预案并定期组织演练。设置雨水切断阀和事故应急池。

8、项目建成后西厂区（金惠路 199 号）卫生防护距离保护不变。即涂装车间为边界的 400m 范围内，车身车间外 50 米、油品储罐外 50 米、总装车间外 100 米、调漆车间外 100 米、污水处理站外 100 米范围为原项目提出的环境防护距离，目前在此范围内无环境敏感目标，今后在此范围内也不得建设新的环境敏感目标。

三、本项目不新增废气污染物排放总量，固体废物零排放。

四、建设单位应当自觉遵守《环评法》《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，污染防治措施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时建成投入运行。同时，对环境保护设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境保护设施安全、稳定、有效运行。项目试运行前，应根据《排污许可管理办法（试行）》《固定污染源排污许可分类管理名录》依法申请排污许可证或填报排污登记表。建设项目竣工后，对配套的环境保护设施进行验收，编制验收报告，并依法向社会公开，经验收合格，方可投入生产或者使用。

五、建设项目的性质、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或自批准之日起满 5 年方开工建设的，建设单位应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。本批复仅从环保角度作出，其他要求请报相关职能部门审核审批。如项目实际情况与申报内容不符，此批复无效。

（项目代码：2207-320206-89-02-629926）

**表五、验收监测质量保证及质量控制**

**1. 监测质控结果表**

本次监测的质量保证严格按照苏州环优检测有限公司《质量手册》《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。

监测人员经过考核并持有合格证书；所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内；现场监测仪器使用前经过校准。

（1）为保证验收监测过程中废水监测的质量，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《水和废水监测分析方法》（第四版）、《水质采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质采样样品的保存和管理技术规定》（HJ 493-2009）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测〔2006〕60号）等要求执行。

（2）为保证验收监测过程中废气监测的质量，监测布点、监测频次、监测要求等均按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测〔2006〕60号）等要求执行。现场监测前对采样仪器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于 $\pm 5\%$ ，仪器可以使用。

（3）为保证验收监测过程中厂界噪声监测的质量，噪声监测布点、测量方法及频次均按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）执行。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声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

**2. 监测分析方法**

本项目监测布点、采样及分析测试方法都选用目前适用的国家和行业标准分析方法、技术规范，且均具有 CMA 资质。

**表 5.1 采样分析方法**

检测项目名称	检测依据	方法检出限	主要检测仪器/型号	仪器编号
颗粒物（有组织）	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0 mg/m <sup>3</sup> (1000L)	电子天平（十万分之一）/QUINTIX125D-1CN	SZHY-S-022-1
颗粒物（无组织）	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	0.168 mg/m <sup>3</sup> (以 6m <sup>3</sup> 计)	电子天平（十万分之一）/QUINTIX125D-1CN	SZHY-S-022-1

表 5.2 监测分析仪器

采样信息	采样依据	采样仪器名称/型号	仪器编号
有组织废气采样	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 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	自动烟尘（气）测试仪/3012H 型自动烟尘/气测试仪/3012H 型 阻容法烟气含湿量检测器 /1062B 型	SZHY-X-009-10 SZHY-X-009-21/20/16/22 SZHY-X-085-16/01/07
无组织废气采样	大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T 55-2000	空盒气压表/DYM3 轻便三杯风向风速表/FYF-1 温湿度计/TES-1360A 全自动大气/颗粒物采样器 /MH1200 型	SZHY-X-016-29 SZHY-X-018-24 SZHY-X-017-04 SZHY-X-061-05/07/08/11
噪声检测	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计/AWA6228+ 声校准器/AWA6021A 轻便三杯风向风速表/FYF-1	SZHY-X-014-13 SZHY-X-015-18 SZHY-X-018-24

表六、验收监测内容

(1) 废水

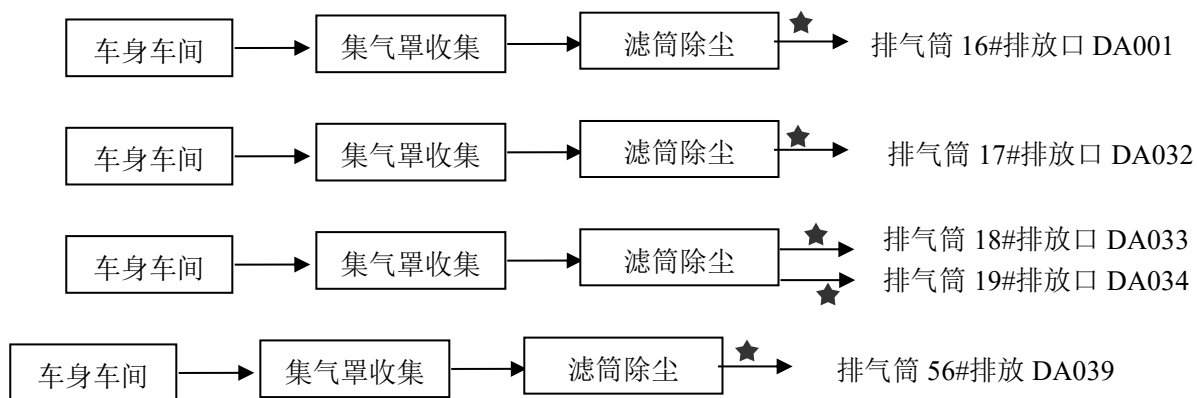
本次验收项目不涉及废水污染物排放。

(2) 废气

本次验收项目废气监测点位、项目及频次见表 6.1 和图 6.1。

表 6.1 本次验收项目废气监测项目、点位、频次

编号	排气筒名称	检测项目	监测频次	备注
1	16#	颗粒物	连续两天，每天监测 3 次，仅出口采取	西厂区车身车间焊接打磨废气排放口
2	17#	颗粒物	连续两天，每天监测 3 次，仅出口采取	
3	18#	颗粒物	连续两天，每天监测 3 次，仅出口采取	
4	19#	颗粒物	连续两天，每天监测 3 次，仅出口采取	
5	56#	颗粒物	连续两天，每天监测 3 次，仅出口采取	西厂区车身小车间焊接废气排放口
6	厂界无组织	颗粒物	无组织排放源下风向 10 米范围内的浓度最高点，相对应的参照点设在排放源上风向 10 米范围内，监控点设 3 个，参照点设 1 个，连续两天，每天监测 3 次，共设 4 个点位	西厂区和新厂区均涉及



★：废气监测点

图 6.1 本次验收项目有组织废气检测采样点位图

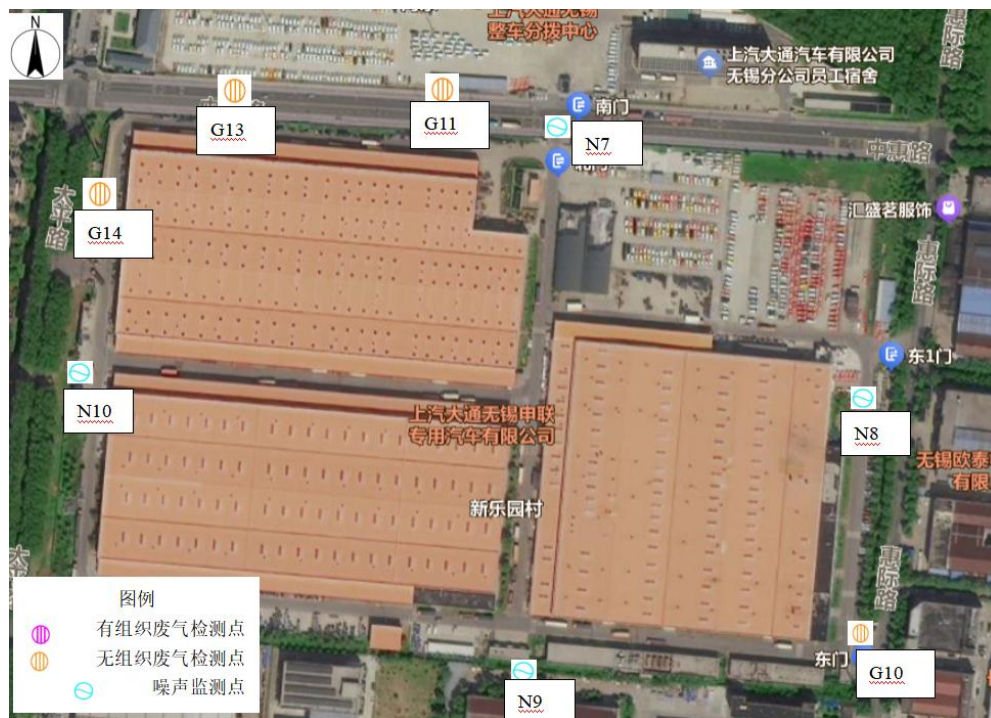
(3) 噪声

本次验收项目噪声监测点位、项目及频次见表 6.2。

表 6.2 噪声监测点位、项目及频次

编号	检测项目	监测频次
西厂区周围布置 6 个监测点位	等效 (A) 声级	昼、夜间检测 1 次，连续 2 天
新厂区周围布置 4 个监测点位	等效 (A) 声级	昼、夜间检测 1 次，连续 2 天

本次验收项目监测点位图





表七、验收监测结果

## 1.验收监测期间生产工况记录:

上汽大通汽车有限公司在监测期间生产产量达到设计量的 75%以上,满足建设项目环保“三同时”竣工验收监测条件。目前西厂区(金惠路 199 号)全厂员工 3490 人,8 小时 3 班制,工作天数 250 天/年。生产工况检查表见表 7.1(数据来源见附件)。

表 7.1 生产工况检查表

序号	工程名称(车间、生产装置或生产线)	产品名称及规格	单位	设计生产能力	实际生产能力	检测期间				年运行时数
						11月3日	11月4日	12月4日	12月5日	
1	生产车间	汽车整车	辆/年	200000	200000	650	660	650	680	6000h
		V80 系列客车	辆/年	60000	70000	210	220	250	210	
		G10 系列商务车	辆/年	40000	30000	90	100	95	100	
		SK81 皮卡系列	辆/年	50000	50000	160	180	150	180	
		SV91 皮卡系列	辆/年	50000	50000	150	180	160	180	

## 2.验收监测结果:

## (1) 水质监测数据

本次验收项目不新增废水排放。

雨水排放口采样期间无水未测。

## (2) 废气污染物监测数据

表 7.1 16# 排气筒检测期间污染物排放情况

采样位置			16# 出口					
断面面积 (m <sup>2</sup> )			0.636					
废气平均流速 (m/s)			10.36			10.16		
废气平均温度 (°C)			26			22		
含湿量 (%)			0.8			1.0		
平均标态干气流量 (m <sup>3</sup> /h)			21908			21668		
采样日期			2025.11.03			2025.11.04		
检测参数	单位		检测结果			检测结果		
			1	2	3	1	2	3
颗粒物	实测排放浓度	mg/m <sup>3</sup>	1.6	1.2	ND	1.5	1.1	ND
	排放速率	kg/h	0.035	0.026	/	0.033	0.024	/

备注:“ND”表示未检出,颗粒物的检出限为 1.0 mg/m<sup>3</sup>。

表 7.2 17# 排气筒检测期间污染物排放情况

采样位置			17# 出口					
断面面积 (m <sup>2</sup> )			0.636					
废气平均流速 (m/s)			10.1			9.9		
废气平均温度 (°C)			26			24		
含湿量 (%)			0.8			1.0		

平均标态干气流量 (m³/h)			20691			20945		
采样日期			2025.11.03			2025.11.04		
检测参数		单位	检测结果			检测结果		
			1	2	3	1	2	3
颗粒物	实测排放浓度	mg/m³	ND	ND	ND	1.8	1.9	ND
	排放速率	kg/h	/	/	/	0.037	0.040	/

备注：“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0 mg/m³。

**表 7.3 18# 排气筒检测期间污染物排放情况**

采样位置			18# 出口					
断面面积 (m²)			0.950					
废气平均流速 (m/s)			10.3			10.7		
废气平均温度 (°C)			25			21		
含湿量 (%)			0.8			1.2		
平均标态干气流量 (m³/h)			33380			33682		
采样日期			2025.11.03			2025.11.04		
检测参数		单位	检测结果			检测结果		
			1	2	3	1	2	3
颗粒物	实测排放浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/

备注：“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0 mg/m³。

**表 7.4 19# 排气筒检测期间污染物排放情况**

采样位置			19# 出口					
断面面积 (m²)			0.950					
废气平均流速 (m/s)			11.2			11.3		
废气平均温度 (°C)			24			21		
含湿量 (%)			0.9			1.3		
平均标态干气流量 (m³/h)			35326			35927		
采样日期			2025.11.03			2025.11.04		
检测参数		单位	检测结果			检测结果		
			1	2	3	1	2	3
颗粒物	实测排放浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/

备注：“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0 mg/m³。

**表 7.5 56# 排气筒检测期间污染物排放情况**

采样位置			56# 出口					
断面面积 (m²)			1.54					
废气平均流速 (m/s)			10.5			10.4		
废气平均温度 (°C)			21			20		
含湿量 (%)			0.9			0.9		
平均标态干气流量 (m³/h)			53898			53384		
采样日期			2025.11.03			2025.11.04		
检测参数		单位	检测结果			检测结果		
			1	2	3	1	2	3
颗粒物	实测排放浓度	mg/m³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率	kg/h	/	/	/	/	/	/

备注：“ND”表示未检出，颗粒物的检出限为 1.0 mg/m<sup>3</sup>。

由上表可知：本次验收期间各排放口颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》（DB 32/ 404—2021）表 1 标准限值：颗粒物浓度≤20mg/m<sup>3</sup>、速率≤1kg/h。

表 7.6 无组织废气监测数据（单位：mg/m<sup>3</sup>）

污染物	检测点位	2025.11.03				2025.11.04				标准 限值
		1	2	3	最大值	1	2	3	最大值	
颗粒物-西 厂区	上风向 G1	ND	ND	ND	/	ND	ND	ND	/	0.5
	下风向 G2	ND	ND	ND	/	ND	ND	ND	/	
	下风向 G3	ND	ND	ND		ND	ND	ND		
	下风向 G4	ND	ND	ND		ND	ND	ND		
颗粒物-新 厂区	上风向 G1	ND	ND	ND	/	ND	ND	ND	/	0.5
	下风向 G2	ND	ND	ND	/	ND	ND	ND	/	
	下风向 G3	ND	ND	ND		ND	ND	ND		
	下风向 G4	ND	ND	ND		ND	ND	ND		

备注：“ND”表示未检出，颗粒物检出限为 0.168 mg/m<sup>3</sup>。

由上表可知：本次验收期间各污染物厂界浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（DB 32/ 404—2021）表 3 标准限值。

### （3）厂界噪声监测数据

本次验收监测期间厂界噪声数据见表 7.7。

表 7.7 西厂区（金惠路 199 号）噪声监测结果及评价（单位：dB(A)）

检测点位	等效声级 dB(A)						
	昼间			夜间			
	测量时段	检测结果	标准 限值	测量时段	检测结果值	标准 限值	
西厂区北厂界外 1m N1	2025.11.03	12:39-12:49	56	2025.12.04	23:14-23:24	46	55
西厂区北厂界外 1m N2		12:52-13:02	55		23:25-23:35	47	
西厂区东厂界外 1m N3		13:07-13:17	58		23:41-23:51	53	
西厂区南厂界外 1m N4		13:36-13:46	59		22:29-22:39	52	
西厂区南厂界外 1m N5		13:54-14:04	60		22:41-22:51	52	
西厂区西厂界外 1m N6		14:09-14:19	58		22:57-23:07	52	
西厂区北厂界外 1m N1	2025.11.04	09:33-09:40	58	2025.12.05	23:16-23:26	47	55
西厂区北厂界外 1m N2		09:50-10:00	56		23:29-23:39	51	
西厂区东厂界外 1m N3		10:03-10:13	60		23:43-23:53	54	
西厂区南厂界外 1m N4		13:23-10:33	61	2025.12.06	00:08-00:18	54	
西厂区南厂界外 1m N5		10:39-10:49	60		00:25-00:35	47	
西厂区西厂界外 1m N6		10:57-11:07	60		00:39-00:49	54	

**表 7.8 新厂区（慧际路 86 号）噪声监测结果及评价（单位：dB(A)）**

检测点位	等 效 声 级 dB(A)						
	昼间			夜间			
	测量时段		检测 结果	标准 限值	测量时段		检测 结果
新厂区北厂界外 1m N7	2025.11.03	14:44-14:54	60	65	2025.12.04	22:45-22:55	49
新厂区东厂界外 1m N8		14:59-15:09	55			22:28-22:38	51
新厂区南厂界外 1m N9		15:14-15:24	54			22:13-22:23	53
新厂区西厂界外 1m N10		15:31-15:41	55			23:01-23:11	45
新厂区北厂界外 1m N7	2025.11.04	11:21-11:31	60	65	2025.12.05	22:35-22:45	54
新厂区东厂界外 1m N8		11:34-11:44	57			22:14-22:24	53
新厂区南厂界外 1m N9		11:49-11:59	54			22:00-22:10	53
新厂区西厂界外 1m N10		12:07-12:17	57			22:53-23:03	50

以上监测结果表明：验收监测期间，西厂区（金惠路 199 号）西厂界噪声监测结果均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 4 类声环境功能区标准，其余各厂界噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准；新厂区（慧际路 86 号）各厂界噪声监测结果均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。

### 3.污染物总量核算

表 7.8 有组织废气污染物排放总量核算

排放口	污染物	排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )		平均排放速率 (kg/h)	年运行时间 (h)	按实际负荷计算的年排放总量 (吨)
		范围	平均值			
16#	颗粒物	ND-1.6	1.06	0.0234	6000	0.1404
17#	颗粒物	ND-1.9	0.95	0.0197	6000	0.1182
18#	颗粒物	ND	0.5	0.0168	6000	0.1008
19#	颗粒物	ND	0.5	0.0178	6000	0.1068
56#	颗粒物	ND	0.5	0.0268	6000	0.1608
合计						0.627

注：ND 表示未检出，有组织颗粒物浓度检出限 1mg/m<sup>3</sup>，本报告按照检出限的一半 0.5mg/m<sup>3</sup> 计算排放速率后纳入排放总量计算。

表 7.9 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	项目	实际排放总量 (吨/年)	总量控制指标 (吨/年)	是否符合总量控制指标
有组织废气	颗粒物	0.627	6.8766	符合

注：本次验收项目为技改项目，环评批复中未下达排放总量。上表中总量控制指标来源于环评报告的本项目废气排放源计算结果。

### 4.固体废物验收调查结果与评价

本次验收项目涉及的固体废物污染物仅焊接焊渣和废胶，实际产生情况如下表

7.10。

表 7.10 本次验收项目涉及固废产生及处理处置情况调查表

废物名称	分类编号	废物代码	固废属性	环评全厂产生量	实际全厂产生量	拟采取的处理处置方式	实际采取的处理处置措施
焊接焊渣	SW59	900-099-S59-99	一般固废	18	18	综合利用	物资单位回收综合利用
废胶	HW13	900-001-13	危险废物	351	351	委托有资质单位处理处置	委托南京卓越环保科技有限公司处理处置

以上调查结果表明：建设单位已对生产过程中产生的固体废物进行妥善收集和处置，基本符合环保竣工要求。

以上调查结果表明：

①本次验收项目一般固废产生情况较原环评基本一致，均由相关单位回收利用。

②本次验收项目危险废物（废胶）装在编织袋中然后放在箱子里，容器及材质均满足强度要求。

③本次验收项目一般固废与危险固废分别收集堆放于固定场所，贮存场所满足《建设项目危险废物环境影响评价指南》中“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）要求，且贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》要求设置标志牌及标签。

④本次验收项目一般工业固体废物收集堆放于固定场所，贮存场所满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》的要求，无危险废物和生活垃圾混入，不露天堆放，且贮存场所按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置）场》设置固体废物堆放场的环境保护图形标志。

⑤本次验收项目按要求制定危险废物年度管理计划，并在危险废物转移时严格落实转移审批手续。

⑥本次验收项目一般所有固体废物均合理利用处置，其中一般固废由回收单位回收利用，危险固废委托有资质单位处理处置，生活垃圾由环卫部门统一清运填埋。

综上，本次验收项目固体废物的产生、贮存、转移、利用处置等均达到竣工环境保护验收要求。

## 5.环评批复落实情况

表 7.14 本次验收项目环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	执行情况
1	根据无锡市惠山区行政审批局《江苏省投资项目备案证》（备案证号：惠行审技改备（2022）40 号）以及报告表评价结论，在不新增废水、废气排放量，落实废气治理措施的前提下，从环保角度，同意上汽大通汽车有限公司总投资 13278 万元，在无锡市惠山区金惠路 199 号原厂区内（西厂区），建设无锡生产线智能化改造二期技改项目（仅涉及西厂区），改变车身车间焊接工段原料种类，并增加运输及安全保障设备。技改后产品规模不变。限按所报地点、内容、规模建设	本次验收项目建设性质为技改，建设内容和规模与环评一致。部分焊接搬至新厂区，已开展变动影响分析并纳入排污许可管理。
2	建设项目应当采用能耗物耗小、污染物产生量少的清洁生产工艺，合理利用自然资源，防止环境污染和生态破坏。	本次验收项目采用能耗物耗小、污染物产生量少的清洁生产工艺。
3	本项目不新增生产废水种类及排放量。	本次验收项目不新增生产废水种类及排放量。
4	本项目使用的车身胶在施工状态下 VOCs 含量达到《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 3 相关限值要求。本项目焊接工段产生的废气经收集处理后达标排放，排放废气达到江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 相关标准要求，排	本次验收项目使用的车身胶在施工状态下 VOCs 含量达到《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）表 3 相关限值要求。焊接工段产生的废气经收集处理后达标排放，排放废气达到江苏省《大气污染物综合排放标准》

	气筒高度≥15 米。	(DB32/4041-2021) 表 1 和表 3 相关标准要求, 排气筒高度 15 米。
5	选用低噪声设备并合理布局, 采取有效的减振、降噪措施, 确保西侧厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类声环境功能区标准, 其他厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类声环境功能区标准。	本次验收项目选用低噪声设备并合理布局, 采取有效的减振、降噪措施, 确保西侧厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 4 类声环境功能区标准, 其他厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类声环境功能区标准; 新厂区各厂界也均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类声环境功能区标准。
6	按“资源化、减量化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置, 并按规定办理危险废物转移处理相关手续。厂内危险废物的收集和贮存应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 等文件要求。	本次验收项目按“资源化、减量化、无害化”的原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位处理处置。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 和《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 的有关要求, 未产生二次污染。
7	建立环境应落实报告表提出的环境风险防范措施, 按《突发环境事件应急管理办法》《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南》等要求, 有针对性地建立突发环境事件隐患排查治理制度, 编制突发环境事件应急预案并于 2025 年制环境应急预案并定期组织演练。设置雨水切断阀和事故应急池。	本次验收项目已按要求建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度, 各项环境治理设施安全、稳定、有效运行。已 11 月 17 日完成备案, 备案编号: 320206-2025-237-M。
8	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122 号) 的要求规范化设置各类排污口和标识。	本次验收项目已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控〔1997〕122 号) 等的要求规范化设置各类排污口和标识。
9	项目建成后西厂区卫生防护距离保持不变。即涂装车间为边界的 400m 范围内, 车身车间外 50 米、油品储罐外 50 米、总装车间外 100 米、调漆车间外 100 米、污水处理站外 100 米范围为原项目提出的环境防护距离, 目前在此范围内无环境敏感目标, 今后在此范围内也不得建设新的环境敏感目标。	本次验收项目西厂区涂装车间为边界的 400m 范围内, 车身车间外 50 米、油品储罐外 50 米、总装车间外 100 米、调漆车间外 100 米、污水处理站外 100 米范围内无环境敏感目标; 新厂区设专用车联合厂房外 300m 范围内无环境敏感目标。
10	本项目不新增污染物排放量。	本次验收项目为技改项目, 环评批复未下达新增污染物排放总量, 根据变动影响分析报告, 本次验收项目涉及的废气排放口共计排放颗粒物 6.8766t/a, 验收检测期间实际排放颗粒物 0.627t/a, 未超过环评及变动影响分析报告核定的总量。 因此。本次验收项目实际生产过程不新增污染物排放量, 与环评批复的要求相符。

## 表八、验收结论

### (1) 废水

本次验收项目不新增废水排放。

### (1) 废气

本次验收项目西厂区（金惠路 199 号）车身车间组件焊接烟尘产生量小无组织排放，其他焊接烟尘经 3 套滤筒除尘处理，尾气通过 4 个 15 米高排气筒 16#、17#、18#、19#排放；车身小车间焊接烟尘经 1 套滤筒除尘处理，尾气通过 1 个 15 米高排气筒 56#排放；新厂区（慧际路 86 号）焊接烟尘产生量小，在车间内无组织排放。验收检测期间各有组织排放口颗粒物排放浓度和速率均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值；西厂区和新厂区两个厂界颗粒物浓度均满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值。

### (3) 噪声

本次验收项目验收监测期间，西厂区北厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 4 类噪声标准，其余厂界均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类噪声标准；新厂区各厂界噪声均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类噪声标准。

### (4) 固（液）体废物

本次验收项目涉及的危险废物委托有资质单位处理处置，一般固体废物交由物资单位回收。固体废物贮存及处理管理检查已参照一般固废的暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《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》（HJ 1276-2022）。

### (5) 总量控制结论

根据验收监测期间工况和污染物排放情况，验收监测报告表明：本次验收项目涉及的废气污染物排放口的排放总量均符合环评批复总量控制要求，固体废物零排放。

(6) 废水排放口、噪声排放口等已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》[苏环控（97）122 号]要求建设。

该项目已按国家有关建设项目环境管理法规要求进行了环境影响评价，工程相应



的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，基本能够按照“三同时”制度的要求来执行。建议通过环保“三同时”竣工验收，并提出以下建议：

加强生产设施及污染防治设施运行的管理，定期对污染防治设施进行保养检修，确保污染物长期稳定达标排放。