

江西经纬恒润科技有限公司
汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目(一期)
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：江西经纬恒润科技有限公司

二〇二六年五月

建设单位法人代表： (签字)

项目负责人：

填 表 人：

建设单位： 江西经纬恒润科技有限公司

电 话： 18172853524

传 真： /

地 址： 江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区富港大道 2023 号

目 录

表一	项目基本情况	1
表二	项目概况	4
表三	主要污染源、污染物处理及其排放情况	22
表四	环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定	25
表五	验收监测质量保证及质量控制	28
表六	验收监测内容	30
表七	验收监测结果及分析	31
表八	环评及批复落实情况	35
表九	验收监测结论及建议	37
附表	建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表	

表一 项目基本情况

建设项目名称	江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目（一期）				
建设单位名称	江西经纬恒润科技有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区富港大道 2023 号				
主要产品名称	汽车电子及新能源汽车电池（SMT 贴片、车身和舒适域控制器、新能源和动力系统、智能驾驶控制器、底盘控制器、智能网联系统、乘用车电池包）				
设计生产能力	年产 SMT 贴片 330 万套(中间产品，全部自用)、车身和舒适域控制器 20 万套、新能源和动力系统 26 万套、智能驾驶控制器 100 万套、底盘控制器 2 万套、智能网联系统 182 万套和乘用车电池包 5GWh。				
实际生产能力	年产 SMT 贴片（中间产品，全部自用）110.022 万套、车身和舒适域控制器 6.67 万套、新能源和动力系统 8.67 万套、智能网联系统 60.67 万套、底盘控制器 0.667 万套，智能驾驶控制器 33.33 万套和乘用车电池包 0.1GWh。				
环评时间	2024 年 5 月	开工日期	2024 年 6 月		
投入试生产时间	2025 年 11 月	现场监测时间	2026 年 5 月 12 日~2026 年 5 月 13 日		
环评报告表审批部门	南昌小蓝经济技术开发区城市建设管理局	环评报告表编制单位	南昌赣华环保技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	100000 万元	环保投资总概算	400 万元	比例	0.4%
实际总投资	26000 万元	实际环保投资	35 万元	比例	0.13%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》；</p> <p>(2) 《建设项目环境保护管理条例》(国令第 682 号)；</p> <p>(3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）；</p> <p>(4) 《江西省建设项目环境保护管理条例》；</p> <p>(5) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号）；</p> <p>(6) 南昌小蓝经济技术开发区城市建设管理局，《关于江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表的批复》，（蓝环评字[2024]20 号），2024 年 5 月；</p> <p>(7) 《江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表》，南昌赣华环保技术有限公司，2024 年 5 月。</p> <p>(8) 江西经纬恒润科技有限公司排污许可证编号</p>				

(91360121MAD2MD1984001Q)。

1、环境质量标准：

表1-1 环境质量标准

分类	标准名称	类别
环境空气	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）	二级
地表水	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）	III类
声环境	《声环境质量标准》（GB3096-2008）	3类

2、污染物排放标准：

(1) 废气：

项目回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），分板产生的颗粒物，波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），UF点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2相关标准。PACK组装生产线产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）有组织排放执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表5相关标准。

回流焊产生的锡及其化合物、波峰焊产生的锡及其化合物无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2相关标准；回流焊、波峰焊、UF点胶固化、钢网清洗、三防涂覆固化、PACK组装生产线产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）和分板产生的颗粒物、焊接烟尘无组织排放从严执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表6相关标准。

厂区内无组织排放的有机废气执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）限值标准要求。具体排放限值见下表。

表1-2 项目大气污染物排放标准限值

污染物	排放限值 mg/m ³	排放速率 kg/h	排气筒高度 m	厂界浓度 (mg/m ³)	执行标准
锡及其化合物	8.5	0.58	25	0.24	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996) 《电池工业污染物排放标准》 (GB30484-2013)
颗粒物	120	7.225		0.3	
非甲烷总烃	120	17.5		/	
非甲烷总烃	50	/	15	2.0	

验收监测评价标准、标号、级别、限值

注：排气筒高度应高于周边 200 米半径范围的建筑 5 米以上，不能达到要求时，应按其高度对应的排放速率标准值严格 50% 执行；本项目厂房 1 高度为 23.15m，周围 200m 范围内最高建筑物为明坊雅苑居民楼，无法满足要求。故本项目排气筒高度取 25m，对应的排放速率标准值严格 50% 执行。

表1-3 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物名称	排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	10	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监测点
	30	监控点处任意一次浓度值	

(2) 废水

项目产生的生活污水经隔油池+化粪池处理后，经市政管网排入小蓝污水处理厂进行深度处理。项目废水排放执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准；排入市政污水管网，小蓝污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 中一级 A 标准，尾水进入雄溪河，标准值见下表。

表 1-4 废水执行的标准及其限制要求 mg/L

项目	COD	BOD ₅	SS	动植物油	pH	NH ₃ -N	TP	TN
《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准	500	300	400	100	6~9	/	/	/
GB18918-2002 中一级 A 标准	50	10	10	1	6~9	5	0.5	15

注*：《电池工业污染物排放标准》(GB 30484-2013)均在“排水量”定义中明确外排废水包括厂区生活污水，主要考虑是防范与生产相关的厂区生活污水中混入行业特征污染物，以及生产废水经由生活污水排水管道排放等情况的发生。为此，相关企业的厂区生活污水原则上应当按行业排放标准进行管控。若生活与生产废水完全隔绝，且采取了有效措施防止二者混排等风险，这类生活污水可按一般生活污水管理。本项目只排放生活污水，无生产废水，因此废水排放可不执行《电池工业污染物排放标准》(GB 30484-2013)

*注释来源于中华人民共和国生态环境部-互动交流-部长信箱来信选登中关于行业标准中生活污水执行问题的回复

(3) 厂界噪声

运营期执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准。具体标准值见下表。

表1-5 厂区边界环境噪声排放标准单位dB(A)

项目	类别	昼间	夜间
运营期	3 类	65	55

(4) 固体废物

本项目运营期危险废物贮存均执行《危险废物贮存污染控制标准》

(GB18597-2023)中的有关规定，一般工业固体废物贮存过程应满足相应防尘、防雨淋、防渗漏等环境保护要求。

(5) 总量控制指标

本项目排放总量控制指标：COD：0.69t/a，NH₃-N：0.069t/a，

VOCs：2.046t/a。

表二项目概况

2.1 建设项目基本情况

本项目位于江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区富港大道 2023 号，中心地理位置坐标为东经 115°53'45.306"，北纬 28°31'11.477"，新建厂房（用地面积 87333.33m²）建设汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目。

江西经纬恒润科技有限公司委托南昌赣华环保技术有限公司承担该项目的环境影响评价工作。2024 年 5 月，江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目获取南昌小蓝经济技术开发区城市建设管理局《关于江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表的批复》（蓝环评字[2024]20 号）；现已取得江西经纬恒润科技有限公司排污许可证编号（91360121MAD2MD1984001Q），江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目（一期）主要生产能力和年产量为：SMT 贴片（中间产品，全部自用）110.022 万套，新能源和动力系统 8.67 万套，底盘控制器 0.667 万套，智能联网系统 60.67 万套，乘用车电池包 1.25GWh。江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目（一期）已初步具备竣工环保验收监测条件。

2.2 地理位置及平面布置

（1）地理位置

项目位于江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区富港大道 2023 号，用地中心坐标为东经 115°53'45.306"，北纬 28°31'11.477"。项目东面为江西德航实业有限公司、联发机械有限公司、江西瑞耐德新材料有限公司、宏辉转动抽有限公司和江西精艺汽车内饰件有限公司，南面为迎富大道，西面为江西江铃专用车辆厂有限公司，北面为江西江铃集团晶马汽车有限公司。项目四周与本项目不存在制约因素。

（2）厂区平面布置

项目本项目占地面积约 87333.33m²，主要建设厂房 4 栋、仓库 3 栋、倒班楼 1 栋、多功能餐厅 1 栋以及配套用房，SMT 生产线和组装线位于厂房 1，PACK 生产线位于厂房 4，一般固废暂存间位于仓库 3，危险废物暂存间位于仓库 2，厂房呈长方形，南侧为主出入口、西侧设置 2 个次出入口，目前餐厅还未投入使用。

全厂的平面布置贯彻执行国家现行的防火、防爆、安全卫生、环保等规范的相关要求；满足工艺生产要求，使工艺路线短捷，物流顺畅；结合厂区现状，因地制宜进行布置，并满足运输要求；节约用地。厂内建筑设计及布置，满足工艺、运输、防火和安全等规范要求，各建筑物布置既紧密连接，有利于提高生产效率。项目总图布置分区明确、布置较为

合理。

(3) 环境保护目标

该项目环境保护目标如下表所示。

表 2-1 环境保护目标

序号	名称	坐标 (m)		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离 (m)
		X	Y					
1	西村	0	650	居民区	90 人	二类区	北	468
2	雄溪安置房	260	628	居民区	180 人		东北	455
3	明坊雅苑	185	-295	居民区	400 人		东南	115

2.3 建设内容

(1) 项目主要工程内容

项目主要工程内容组成见表 2-2。

表2-2 建设项目主要工程内容组成一览表

项目组成	建筑名称	环评建设规模及用途	实际建设规模及用途	一期变化情况	
主体工程	厂房 1 (23.15m)	1F	空置, 建筑面积 5499.11m ²	空置, 建筑面积 5499.11m ²	无变化
		2F	8 条 SMT 贴片生产线和 SMT 原料准备间, 建筑面积 5496.12m ²	2 条 SMT 贴片生产线和 SIMT 原料准备间, 建筑面积 5496.12m ² , 1 条车身和舒适域控制器生产线, 1 条智能驾驶控制器生产线、1 条底盘控制器生产线、2 条智能网联系统生产线	一期为 2 条 SMT 贴片生产线; 将环评中 3F 的 1 条车身和舒适域控制器生产线、1 条智能驾驶控制器生产线、1 条底盘控制器生产线、2 条智能网联系统生产线布置在 2F
		3F	3 条车身和舒适域控制器生产线、3 条新能源和动力系统生产线、1 条智能驾驶控制器生产线、1 条底盘控制器生产线、4 条智能网联系统生产线, 建筑面积 5496.12m ²	2 条新能源和动力系统生产线, 建筑面积 5496.12m ²	一期为 2 条新能源和动力系统生产线; 1 条车身和舒适域控制器生产线、1 条智能驾驶控制器生产线、1 条底盘控制器生产线、2 条智能网联系统生产线布置在 2F
		4F	空置, 建筑面积 5496.12m ²	空置, 建筑面积 5496.12m ²	无变化
	厂房 3 (22.94m)	1-4F	空置, 建筑面积 6602.41m ²	空置, 建筑面积 6602.41m ²	无变化
	厂房 4 (8.5m)	1F	2 条 PACK 组装生产线, 建筑面积	1 条 PACK 组装试生产线, 建筑面积	一期为 1 条 PACK 组装试生产线

			21680.57m ²	21680.57m ²	
贮运工程	仓库 1 (23.14m)	1F	成品存放区, 建筑面积 2041.63m ²	成品存放区, 建筑面积 2041.63m ²	无变化
		2F	电子料存放区, 建筑面积 1902.12m ²	电子料存放区, 建筑面积 1902.12m ²	无变化
		3F	结构料存放区, 建筑面积 1902.12m ²	结构料存放区, 建筑面积 1902.12m ²	无变化
		4F	空置, 建筑面积 1902.12m ²	空置, 建筑面积 1902.12m ²	无变化
	仓库 2 (4.15m)	1F	用于储存化学品原料、危险废物, 建筑面积 150.50m ²	用于储存化学品原料、危险废物, 建筑面积 150.50m ²	无变化
	仓库 3 (4.35m)	1F	用于暂存一般固废, 建筑面积 191.27m ²	用于暂存一般固废, 建筑面积 191.27m ²	无变化
辅助工程	厂房 2 (23.59m)	1-5F	用于综合办公楼, 建筑面积 11124.18m ²	用于综合办公楼, 建筑面积 11124.18m ²	无变化
	倒班楼 (22.45m)	1-6F	用于员工住宿, 建筑面积 7299.26m ²	用于员工住宿, 建筑面积 7299.26m ²	无变化
	多功能餐厅 (15.55m)	1-2F	食堂, 建筑面积 2682.68m ²	食堂, 建筑面积 2682.68m ²	无变化, 未使用
		3F	活动室, 建筑面积 1329.66m ²	活动室, 建筑面积 1329.66m ²	无变化
	门卫室 1 (3.85m)		建筑面积 101.50m ²	建筑面积 101.50m ²	无变化
	门卫室 2 (3.85m)		建筑面积 53.79 m ²	建筑面积 53.79 m ²	无变化
	门卫室 3 (3.85m)		建筑面积 53.79 m ²	建筑面积 53.79 m ²	无变化
公用工程	给水		市政管网	市政管网	无变化
	排水		采用雨污分流制, 生活污水经隔油池 (4.5m ³) +化粪池 (12m ³ 和 50m ³) 处理后入小蓝经济开发区污水处理厂深度处理	采用雨污分流制, 生活污水经隔油池 (4.5m ³) +化粪池 (12m ³ 和 50m ³) 处理后入小蓝经济开发区污水处理厂深度处理	无变化
	供电		市政供电	市政供电	无变化
环保工程	废气	项目 2 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 4 台回流焊产生的锡及其化合物和 4 台三防涂覆机 4 台固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA001 排气筒排放, 2 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 4 台回流焊产生的锡及其化合物和 2 台三防涂覆机、2 台固化炉、1 台钢网清洗机产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA002 排气筒排	项目 4 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 2 台回流焊、1 台选择性波峰焊、1 台波峰焊产生的锡及其化合物和 4 台三防涂覆机、1 台固化炉、1 台钢网清洗机、1 台 UF 点胶固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA001 排气筒排放, 酒精废气经集气管道+二级活性炭处理后通过 DA002 排气筒排放, 焊接烟尘经布袋除尘器处理后无组织排放;	项目 4 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 2 台回流焊、1 台选择性波峰焊、1 台波峰焊产生的锡及其化合物和 4 台三防涂覆机、1 台固化炉、1 台钢网清洗机、1 台 UF 点胶固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA001 排气筒排放, 酒精废气经集气管道+二级活性炭处理后通	

		放, 1 台选择性波峰焊和 1 台波峰焊产生的锡及其化合物与 1 台 UF 点胶固化炉、2 台三防涂覆机、2 台 UV 固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA003 排气筒排放, 酒精废气经集气管道+二级活性炭处理后通过 DA004 排气筒排放, 焊接烟尘经布袋除尘器处理后无组织排放;		过 DA002 排气筒排放, 焊接烟尘经布袋除尘器处理后无组织排放
废水	生活污水	经隔油池+化粪池处理后进入小蓝污水处理厂进一步处理	经隔油池+化粪池处理后进入小蓝污水处理厂进一步处理	无变化
噪声		选用低噪声设备、隔声、减震	选用低噪声设备、隔声、减震	无变化
固废		一般固废暂存间位于仓库 3 (建筑面积 191.27m ²)	一般固废暂存间位于仓库 3 (建筑面积 191.27m ²)	无变化
		危险废物暂存间位于仓库 2 (建筑面积 50m ²)	危险废物暂存间位于仓库 2 (建筑面积 50m ²)	无变化
地下水、土壤处理措施		做好分区防渗要求	做好分区防渗要求	无变化

(3) 劳动定员及工作制度

劳动定员: 项目一期劳动定员 200 人, 不提供食宿;

工作制度: 年工作 290 天, 两班制, 每班 12 小时。

(4) 项目主要工艺设备明细表

生产设备情况见下表。

表 2-3 本项目生产设备一览表

序号	生产设施	环评及批复型号	环评及批复数量 (台/套)	实际型号	一期实际数量 (台/套)	未安装设备 (台/套)	备注
1	锡膏印刷机	/	8	/	2	6	未安装设施为二期验收内容
2	SPI	/	8	/	2	6	
3	贴片机	/	8	/	2	6	
4	回流炉	/	8	/	2	6	
5	AOI	/	8	/	8	0	
6	上板机	GLD-400	9	GLD-400	2	7	
7	收板机	GUL-400NK	9	GUL-400NK	8	1	
8	波峰焊	/	1	/	1	0	

9	波峰焊插件	定制	2	定制	2	0
10	选择性波峰焊	/	1	/	1	0
11	x-ray	/	2	/	2	0
12	ICT 测试	/	2	/	1	1
13	Pressfit	/	1	/	1	0
14	钢网清洗机	K-3000L	1	K-3000L	1	0
15	UF 点胶机	/	1	/	1	0
16	UF 点胶固化炉	/	1	/	1	0
17	分板机	/	4	/	4	0
18	温箱	/	6	/	1	5
19	三防涂覆机	/	8	/	4	4
20	UV 固化炉	/	8	/	1	7
21	软件注入	自研	10	自研	3	7
22	终端测试	自研	10	自研	6	4
23	OCV 测试仪	日置/和普	4	日置/和普	1	3
24	堆叠打包平台机架	CASMT	4	CASMT	1	3
25	KBK 吊装设备	CASMT	6	CASMT	1	5
26	极柱寻址设备	CASMT	4	CASMT	1	3
27	CCS 焊接机器人	KUKA/FANUC	4	KUKA/FANUC	1	3
28	工业吸尘器	汇乐	8	汇乐	1	7
29	模组测试设备	CASMT	4	CASMT	1	3
30	电性能测试设备	CASMT	2	CASMT	1	1
31	气密测试设备	ATEQ/COSMO/USON	4	ATEQ/COSMO/USON	4	0
32	EOL 测试设备	CASMT	2	CASMT	2	0

2.4 主要原辅材料及燃料

建设项目主要原辅材料和能源消耗情况见下表。

表 2-4 项目原辅材料消耗一览表

序号	主要原料名称		环评及批复年耗量	一期实际年耗量	不在本次验收年耗量	单位
1	SMT 贴片	电子元器件	2640	880	1760	百万个/年

2		PCB 板	3.3013	1.1	2.2013	百万个/年
3		助焊剂	1.5	0.5	1	t/a
4		锡膏	2.8	0.933	1.867	t/a
5		锡棒（锡条）	3	1	2	t/a
6		Underfill 胶	0.0113	0.004	0.0073	t/a
7		锡丝	0.1	0.033	0.067	t/a
8		新能源和动力系统产品	密封胶	1.3	0.433	0.867
9	智能网联产品和底盘控制产品	三防漆	2.1	0.7	1.4	t/a
10	包装	包材	5.5	/	5.5	t/a
11	车身和舒适	PCBA 板	330.066	110.02	220.046	万套
12	域控制器、智能驾驶控制器、新能源动力系统产品、智能网联产品、底盘控制产品	壳体	6.6	2.2	4.4	百万个/年
13	PACK 组装生产线	箱体	5	0.1	4.9	万个/年
14		箱盖	5	0.1	4.9	万个/年
15		MSD 与主正铜排	5	0.1	4.9	万个/年
16		主负与放电负铜排	5	0.1	4.9	万个/年
17		电芯单体	240	4.8	235.2	万个/年
18		CCS 组件	5	0.1	4.9	万个/年
19		75%酒精	2.12	0.0242	2.0958	t/a
20		导热凝胶	28	0.56	27.44	万升/a
21	设备保养	清洗剂	1.8	0.9	0.9	t/a
22		润滑脂	0.0015	0.00075	0.00075	t/a
23	SMT 贴片和 PACK 组装生产线	氮气	1893120	591600+29580	1271940	m ³ /a
24	能源	用水	19712.66	6286.185	13426.475	m ³ /a
25		用电	1593 万	800 万	793 万	kW·h/a

表 2-5 项目原辅材料理化性质一览表

序号	名称	理化特性
1	助焊剂	外观：无色透明液体状，比重（20℃）：0.823±0.010，沸点：76~82.5℃，爆炸上限（%（V/V））：18，爆炸下限（%（V/V））：3.3，溶解性：与水互溶，可混溶于多数有机溶剂，稳定性：稳定（5~35℃），主要成分为改良松

		香树脂3~6.5%，活化剂1~2.8%，醇类溶剂84.5~90%，其他成分≤5%。急性毒性：LD ₅₀ : 7060mg/kg（大鼠经口）
2	无铅锡膏	外观：灰色粘胶体，沸点（℃）：>270℃，熔点：217~219℃。主要成分为锡80~90%，铜<1%，银1-3%，松香4-6%，二乙二醇单辛醚2-4%，水合蓖麻油<1%，不含挥发性有机物。急性毒性：LD ₅₀ >10g/kg（大鼠经口）
3	锡棒（锡条） 锡丝	外观：银灰色金属。主要成分为锡91~96%，银2-5%，铜<2%，松香<3%
4	Underfill 胶	主要成分为3,4-环氧环己基甲基 20-50%，二氧化硅 50-80%，密度 1.5-1.7mg/mL
5	清洗剂	外观：无色透明液体，相对密度（水=1）：0.877±0.005（20℃），燃点（℃）：469℃，溶解性：微溶于水，能与乙醇、乙醚混溶。主要成分为：异丙醇40%，辛二醇酯：35%，聚醚多元醇10%，聚酯多元醇15%，易燃。
6	密封胶	外观：白色糊状物，主要成分为甲基三甲氧基硅烷<10%，其余成分为硅酮，高度易燃，比重1.39。
7	三防漆	外观：液体，沸点：275℃，密度：1.05~1.15g/cm ³ 。主要成分为1,7,7-三甲基二环[2,2,1]庚-2-醇-2-丙烯酸酯40~50%，异氰酸酯丙烯酸酯40~50%，六亚甲基二异氰酸酯，低聚物3~5%，2-羟基-2-甲基丙苯酮1~3%，乙酸正丁酯1~3%，其他成分<1%。可燃液体。急性毒性：LD ₅₀ : 4350mg/kg（大鼠经口）
8	75%酒精	外观：无色液体，沸点-114.1℃，熔点：78.3℃，相对密度（水=1）：0.79，相对蒸汽密度（空气=1）1.59，饱和蒸气压（kPa）：5.8（20℃），燃烧热（kJ/mol）：1365.5，引燃温度：363℃，爆炸上限（%（V/V））：19，爆炸下限（%（V/V））：3.3，溶解性：可溶于水和多数有机溶剂。易燃液体。
9	导热凝胶	外观：白色凝胶状，分解温度：>500℃，不溶于水；主要成分为：硅树脂15±5%、氧化铝35±5%、氢氧化铝50±5%；导热凝胶是一种具有高导热性能的材料，它可以使热量从一个表面向另一个表面快速传递。它具有很强的耐高温和化学稳定性，并且可以在高温下保持良好的导热性能。

2.5 项目公用工程

1、供电

全厂用电量为800万kW·h/a，由市政电网供电。

2、给排水

1) 给水：本项目主要用水为生活用水、钢网清洗用水、设备保养用水和绿化用水。由市政管网供水。

①生活用水

项目根据《江西省生活用水定额》（DB36-T419-2017），200人住宿生活用水量按180L/人·d则生活用水量为18m³/d（5220m³/a）。

②清洗剂调配用水

清洗剂和水以1:20的比例配比，清洗剂用量为0.9t/a，则用水量为0.062m³/d（18m³/a），清洗剂废液使用桶装收集，做危废处理。

③钢网、设备清洗用水

钢网、波峰焊和回流焊需定时清洗，首先使用配比好的清洗剂进行清洗，在使用自来

水进行清洗。钢网每日清洗 10 批次，每批次自来水共计使用量为 10L，则清洗用水量为 $0.1\text{m}^3/\text{d}$ ($29\text{m}^3/\text{a}$)。波峰焊、回流焊按照每月清洗一次，每次 20L 则设备清洗用水为 $0.24\text{m}^3/\text{a}$ 。清洗完成后，废液使用桶装收集，做危废处理。

④绿化用水

根据《江西省生活用水定额》(DB36-T419-2017)，绿化管理用水量为 $1.3\text{L}/(\text{m}^2\cdot\text{d})$ ，雨季 4~9 月无需绿化用水，该项目设计绿化面积为 7530m^2 ，则用水量为 $4.8945\text{m}^3/\text{d}$ ($1419.405\text{m}^3/\text{a}$)。

⑤地面拖洗用水

根据《建筑给水排水设计规范》，地面清洗用水可按 $2\text{L}/\text{m}^2$ 计。本项目生产面积为 32672.81m^2 ，生产设施约占地面积 40%，地面清洗范围不包括生产设施占地面积，故项目地面清洗面积为 19603.686m^2 ，每月清洗一次，则地面清洗用水量约为 $1.62\text{m}^3/\text{d}$ ($470.5\text{m}^3/\text{a}$)。

2) 排水

生活污水排放系数为 0.8，排水量项目生活用水总量为 $14.4\text{m}^3/\text{d}$ ($4176\text{m}^3/\text{a}$)。地面清洗用水损耗量以 20%，则排水量为 $1.3\text{m}^3/\text{d}$ ($376.4\text{m}^3/\text{a}$)。

厂区排水采用雨水、污水分设排水管网的分流制排水系统；雨水排入雨水管网。生活污水经隔油池+化粪池处理后入小蓝经济开发区污水处理厂深度处理，处理达标后尾水排入雄溪河，污水处理厂排放尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准。

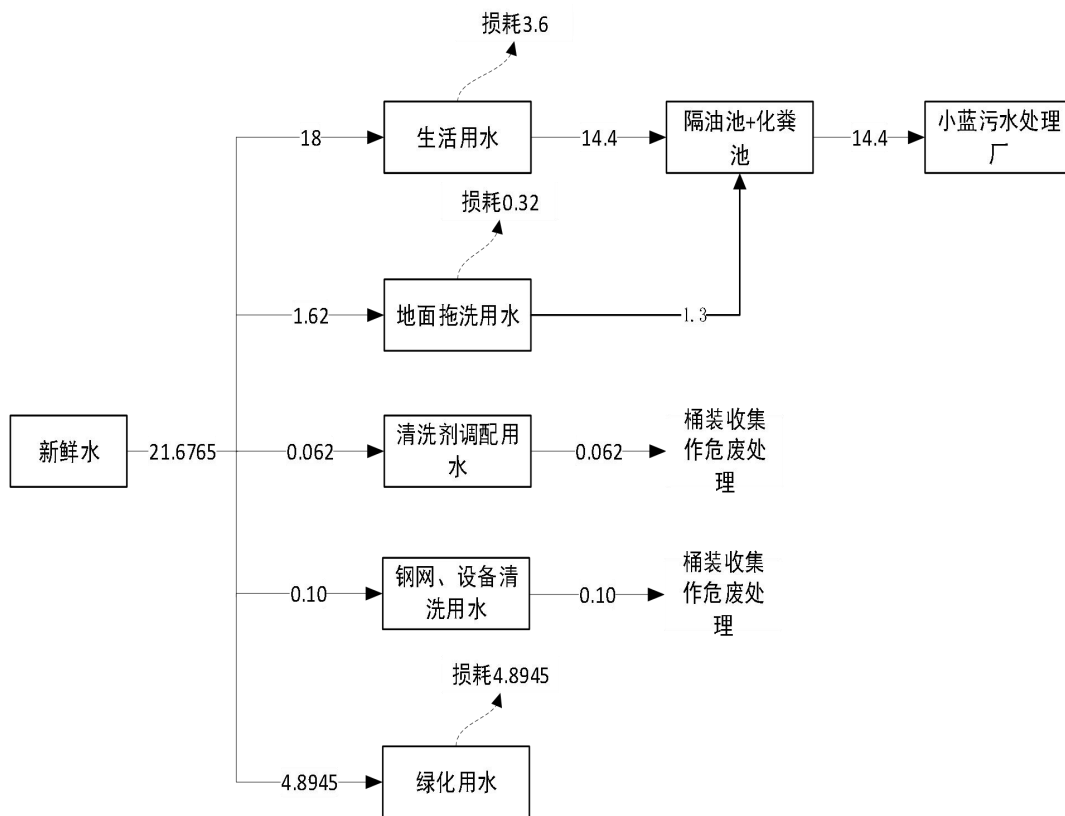


图 2-1 水平衡图（单位 m^3/d ）

2.6 主要生产工艺及污染物产出环节

①SMT 贴片生产工艺流程产污环节见图 2-2

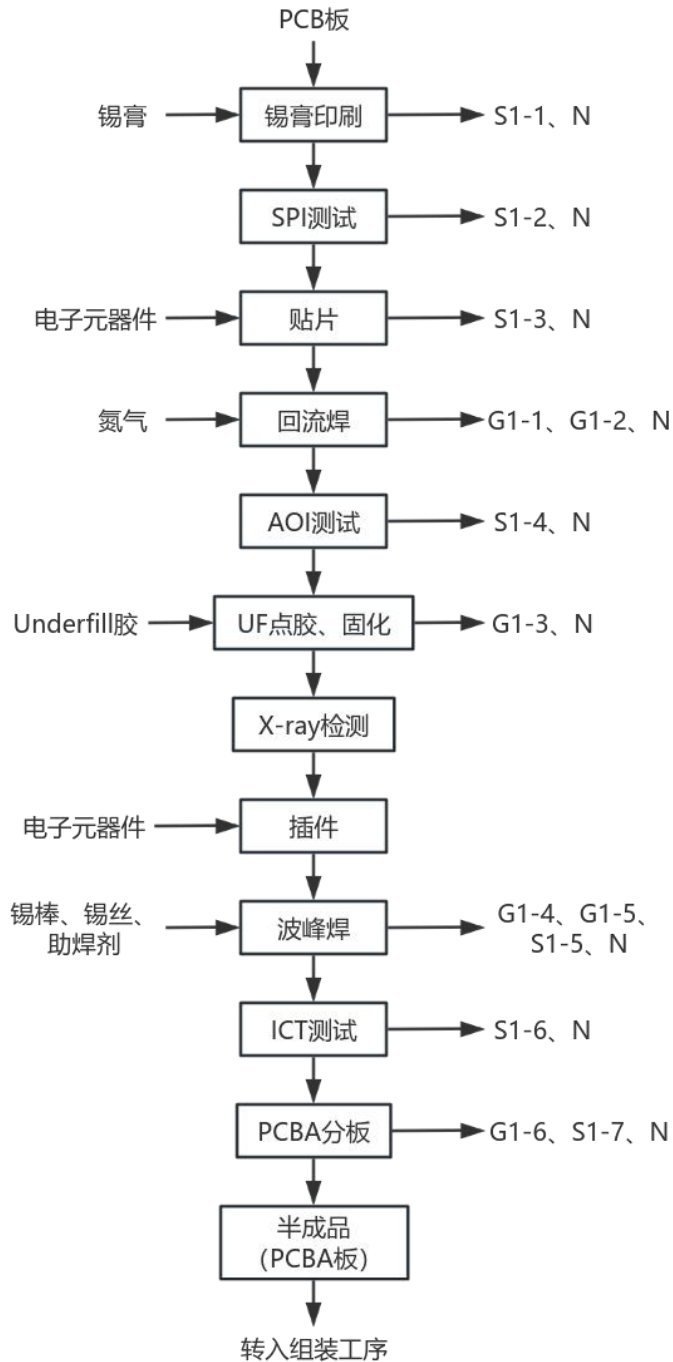


图 2-2 SMT 贴片生产工艺流程图及产污节点图

SMT 贴片工艺流程说明：

(1) 锡膏印刷：将 PCB 板准备完全，生产线自动运行，锡膏印刷机在常温下自动将锡膏压到 PCB 板各焊盘上，此过程会产生废弃锡膏 (S1-1) 和噪声；锡膏为膏状物质，印刷过程中为常温涂刷，无烘干加热环节。锡膏主要成分为锡 80-90%、银 1~3%、铜<1%、松香 1-10%、有机酸 0.1-3%，印刷时温度为常温，在常温下，松香、有机酸基本不挥发，本报告不考虑。

(2) SPI 检测: SPI 检测机自动对锡膏厚度和印刷质量进行检验, 此过程产生不合格品 (S1-2) 和噪声;

(3) 贴片: 印刷成功 PCB 板按照设计要求将各类电子元器件粘贴至相应位置, 粘贴剂为 PCB 板表面涂刷的锡膏, 贴片过程中为常温, 贴片全程采用电脑自动控制, 贴片完成后进入下道工序。此工序设备运行产生废料带料盘 (S1-3) 和噪声。

(4) 回流焊: 贴片好的电子元件进入回流焊炉, 用电加热至高温 (160°C-285°C) 条件下, 在 6 分钟左右, 使焊盘上的锡膏融化后固化, 使贴上的元器件与 PCB 板焊在一起, 此过程会产生锡及其化合物 (G1-1)、挥发性有机物 (G1-2) 和噪声;

(5) AOI: 为保证回流焊焊接质量, 利用 AOI 光学测试仪对工件进行光学扫描, 主要检测焊接接头质量, 经检验合格的进入下道工序, 此过程产生废电子元器件 (S1-4) 和噪声。

(6) UF 点胶、固化: 利用 UF 点胶机将线路板上的部分器件进行固定, 使用 Underfill 胶点胶完成后送入电热烘箱, 进行烘烤, 烘烤温度在 100°C 左右, 此过程会产生有机废气 (G1-3) 和噪声。

(7) X-ray 检测: 进行产品性能检测, 不在本次环评内容里, 其单独履行环保手续。

(8) 插件波峰焊: 将电子元器件插到 PCB 板上。在 PCB 板底部喷上助焊剂, 用电加热至高温 (160°C-285°C) 条件下, 经波峰焊机, 使接插件引脚与 PCB 板焊接稳固, 此过程会产生锡及其化合物 (G1-4)、挥发性有机废气 (G1-5)、锡渣 (S1-5) 和噪声;

(9) ICT 测试: 通过 ICT 测试机, 通电测试, 完成对产品的 ICT 测试, 此过程会产生废电子元器件 (S1-6) 和噪声;

(10) 分板: 合格产品经过分板机按照产品要求大小进行分板, 通过人工目测完成产品质量检测, 形成 PCBA 板, 此工序会产生颗粒物 (G1-6)、边角料 (S1-7) 和噪声。

② 车身和舒适域控制器和智能驾驶控制器生产工艺流程产污环节见图 2-3

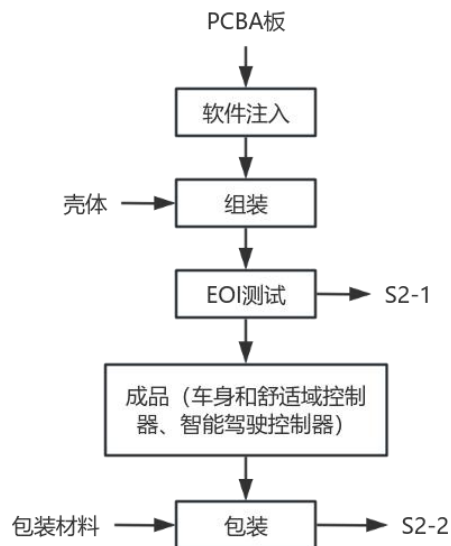


图 2-3 车身和舒适域控制器和智能驾驶控制器生产工艺流程图及产污节点图

车身和舒适域控制器和智能驾驶控制器生产工艺流程说明：

- (1) 软件注入：通过软件注入设备将软件下载到 PCBA 中；
- (2) 组装：将壳体及 PCBA 板通过人工进行组装；
- (3) EOL 测试：通过 EOL 检测设备对产品进行测试，此过程会产生不合格品（S2-1）和噪声；
- (4) 包装：合格的产品包装入库，此过程会产生废包装材料（S2-2）。

③新能源和动力系统生产工艺流程产污环节见图 2-4

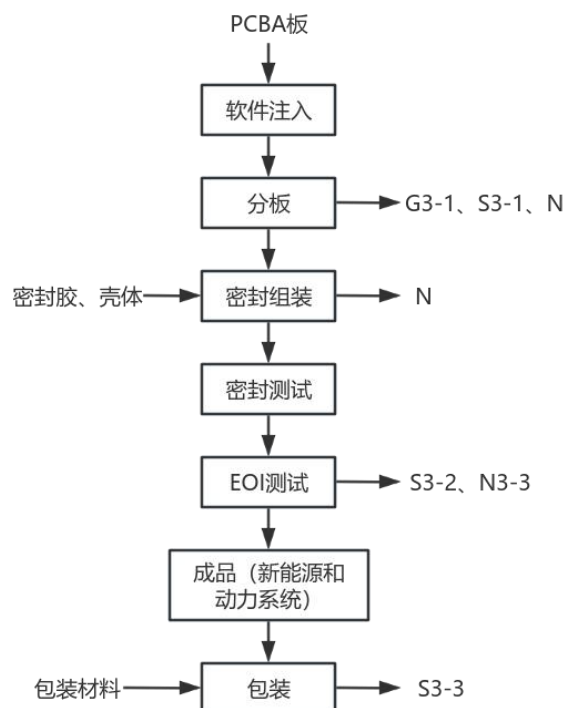


图 2-4 新能源和动力系统生产工艺流程及产污节点图

新能源和动力系统生产工艺流程说明：

(1) 软件注入：通过软件注入设备将软件下载到 PCBA 板中。

(2) 分板：分板机将 PCBA 板切分成单板，此过程会产生废气颗粒物（G3-1）、废边角料（S3-1）和噪声。

(3) 密封、组装：将切分后的 PCBA 板放入外壳，常温下涂上密封胶，然后压盖将外壳与上盖进行压合组装，由于密封胶挥发性有机物含量很小，常温下不易挥发，故不考虑此工序的废气。

(4) 密封测试：通过密封测试设备，通过向其通入一定压力的压缩空气，检测产品的密封性能。

(5) EOL 检测：通过 EOL 检测设备对产品进行测试，此过程会产生不合格品（S3-2）和噪声。

(6) 包装：合格的产品包装入库，此过程会产生废包装材料（S3-3）。

④智能网联系统和底盘控制器生产工艺流程产污环节见图 2-5

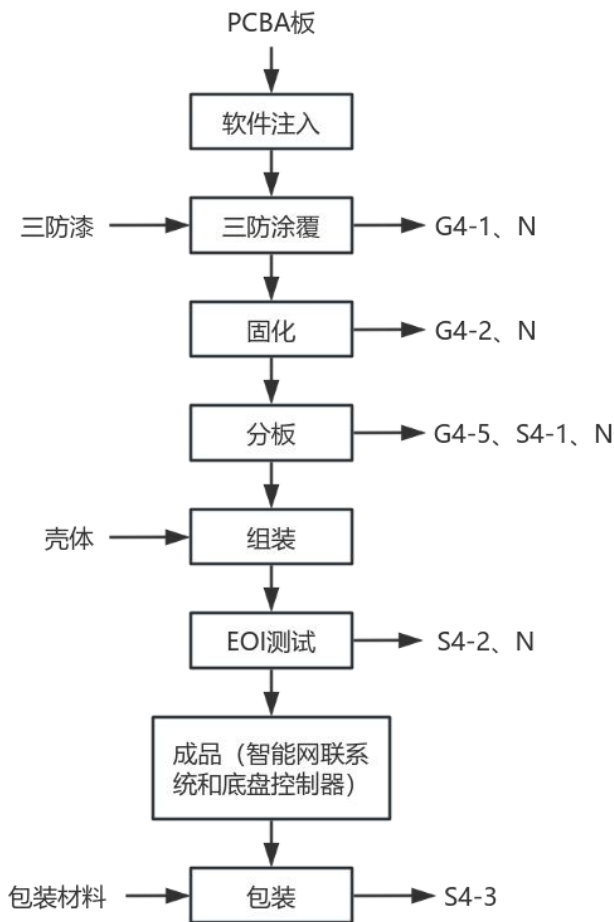


图 2-5 智能网联系统和底盘控制器生产工艺流程及产污节点图

智能网联系统和底盘控制器生产工艺流程说明：

(1) 软件注入：通过软件注入设备将软件下载到 PCBA 板中。

(2) 三防涂覆：软注成功后产品经传送带送至自动涂胶机进行三防漆涂敷，涂覆机为隧道炉形式，该工序会产生非甲烷总烃（G4-1）和噪声，三防涂覆设备为密闭设备，废气经两端排风管道收集、汇至总管道，将废气收集后经相应治理设施处理后通过对应排气筒排放。

(3) 固化：涂覆完成后进入 UV 固化炉进行固化。该工序会产生非甲烷总烃（G4-2）和噪声，固化炉为隧道炉形式，废气经两端排风管道收集、汇至总管道，固化炉为密闭设备，将废气收集后经相应治理设施处理后通过对应排气筒排放。

(4) 分板：分板机将 PCBA 板切分成单板，此过程会产生废气颗粒物（G4-3）、废边角料（S4-1）和噪声，产生的颗粒物通过集气管收集后通过自带滤袋除尘器处理后通过相应排气筒。

(5) 组装：将 PCBA 板放入外壳，然后压盖将外壳与上盖进行压合组装。

(6) EOL 检测：通过 EOL 检测设备对产品进行测试，此过程会产生不合格品（S4-2）和噪声。

(7) 包装：合格的产品包装入库，此过程会产生废包装材料（S4-3）。

⑤PACK 组装生产线工艺流程产污环节见图 2-6

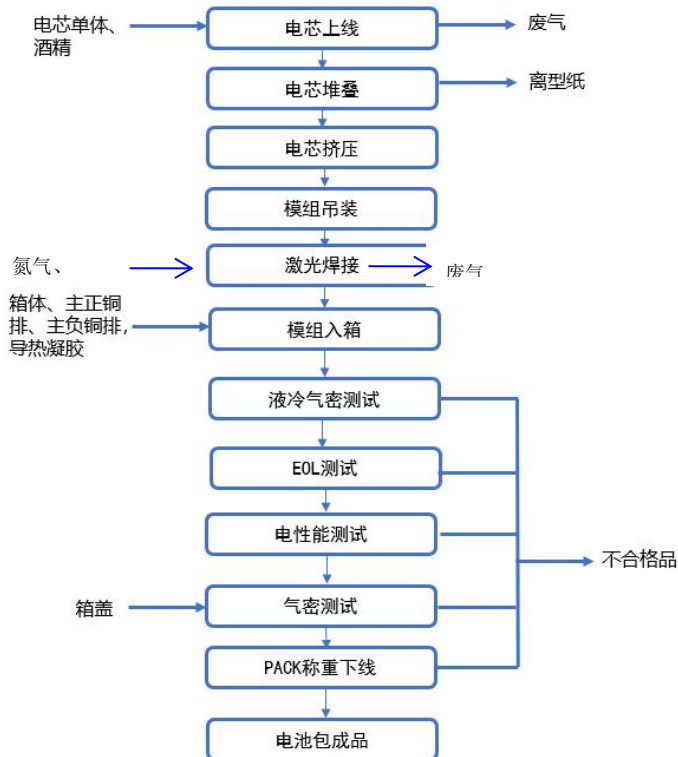


图 2-6 PACK 组装生产线工艺流程及产污节点图

PACK 组装生产线工艺流程说明：

(1) 电芯上线：将电芯从包装箱拿到操作台用酒精进行擦拭后组装，该过程会产生挥发性有机物。

(2) 电芯堆叠：对四个成组的电芯小总成进行电芯堆叠，该过程会产生离型纸废料。

(3) 模组挤压：对完成电芯堆叠后的电芯，进行第一次电芯预挤压。

(4) 模组吊装：对堆叠完成的模组吊装到 CCS 激光焊接车上，对 CCS 组件上的铝片使用激光进行焊接将 CCS 组件与电芯的电极固定，此工序会产生废气焊接烟尘。

(5) 模组入箱：将焊接好的模组使用电动胶枪涂覆导热凝胶提高电子元件的传热效率，再对模组进行吊装入箱。导热凝胶主要成分为硅树脂 15±5%，氧化铝 35±5%，氢氧化铝 50±5%。涂覆温度为常温，在常温下，硅树脂、氧化铝、氢氧化铝基本不挥发，本报告不考虑此工序废气。

(6) 液冷气密测试：对下箱体液冷板进行气密测试，该过程会产生气密不合格箱体。

(7) 模组 EOL 测试：对模组进行 EOL 测试，该过程会产生不合格品。

(8) 电性能测试：对模组进行电性能测试，该过程会产生不合格品。

(9) 密封测试：对完成封包的箱体进行气密测试，该过程会产生不合格品。

(10) PACK 称重：对完成装配的箱体进行称重下线，该过程会产生不合格。

⑥钢网清洗流程产污环节见图 2-7

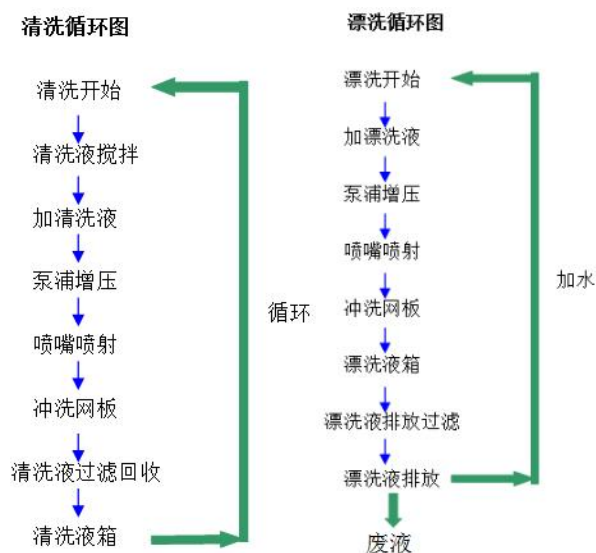


图 2-7 钢网清洗流程图

钢网清洗流程说明：机器由清洗系统、漂洗系统、干燥系统、过滤系统组成。机器以电力为能源,人工方式将网板放入清洗室内,设定好触摸屏中的清洗、漂洗、干燥及其他相关参数后,按下启动按钮,网板会被自动的清洗、漂洗和干燥。当设定的清洗工艺流程结束后自动停止运行，并且复位，以便实现下次的工作流程。

整个清洗过程主要由一台隔膜泵完成，并且由加热器同时对液体进行加热，以增强清

洗能力。隔膜泵将加热的液体吸入并产生一定的压力。液体通过相应管道进入清洗室。清洗室内部安装有多个喷嘴，液体由喷嘴喷射出，并成扇型水幕冲击在网板表面。在液体冲击网板表面时，利用液体的压力和分解能力将网板表面的锡膏、胶水、油墨和杂质洗净。

当清洗过程结束后，执行漂洗的过程。整个漂洗过程主要由一台隔膜泵完成，并且由加热器同时对液体进行加热，以增强清洗能力。隔膜泵将加热的液体吸入并产生一定的压力。液体通过相应管道进入清洗室。清洗室内安装有多个喷嘴，液体由喷嘴喷射出，并成扇型水幕冲击在网板表面。在液体冲击网板表面时，利用液体的压力和分解能力将网板表面的水基液体残留和杂质再次洗净。

当清洗和漂洗过程结束后，在利用高压鼓风机产生大流量的风力进行干燥。在风力流动的过程中将风进行快速加热，由风刀吹出大流量的热风。当热风吹向网板表面时，迅速吹走残留的液体，并且一部分液体被蒸发。由此达到干燥的效果。产生的清洗废液使用桶装收集，做危废处理。

机器正面外层门及内层门均采用透明钢化玻璃，方便工作人员观察机内喷淋过程，配合胶边设计，密封性能良好。便于清洁液箱内沉积物，而且可以有效减少气体和液体外溢对环境的污染。

2.7 项目变更情况说明

根据中华人民共和国生态环境部办公厅发布的《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），对本次变动进行判定，判定结果见下表：

表 2-6 项目变更情形对比表

项目	重大变动情形	项目情况	是否重大变更
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	无变化	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	无变化	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。	无变化	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。	无变化	否
	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。	无变化	否
生产	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配	无变化	否

工艺	套设施)、主要原辅材料、燃料变化,导致以下情形之一: (1)新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外); (2)位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的;(3)废水第一类污染物排放量增加的;(4)其他污染物排放量增加10%及以上的。		
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化,导致大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	无变化	否
	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。	无变化	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。	无变化	否
环境保护措施	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。	排气筒合并排放,数量减少、环保措施无变化	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	无变化	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。	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。	无变化	否
<p>根据上表所述,本项目建设性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素与环评阶段对比有变化,不属于重大变更。</p>			

表三 主要污染源、污染物处理及其排放情况

项目运营期主要污染物、污染物处理及排放情况见表 3-1。

表 3-1 主要污染源、污染物处理和排放

类别	污染源	主要污染物	环评设计治理措施	实际治理措施	
废气	回流焊、三防涂覆固化、分板废气	锡及其化合物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、颗粒物	集气管道+布袋除尘+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA001）	集气管道+过滤棉+布袋除尘+二级活性炭+25m 高排气筒（DA001）	
	回流焊、钢网清洗、三防涂覆固化、分板废气	锡及其化合物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、颗粒物	集气管道+布袋除尘+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA002）		
	波峰焊、UF 点胶固化、三防涂覆固化废气	锡及其化合物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）	集气管道+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA003）		
	酒精挥发废气	挥发性有机物（以非甲烷总烃计）	集气管道+二级活性炭+15m 高排气筒（DA004）		集气管道+二级活性炭+15m 高排气筒（DA002）
	无组织废气	锡及其化合物、挥发性有机物（以非甲烷总烃计）、颗粒物	加强通风		加强通风
废水	生活污水	PH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油	隔油池（4.5m ³ ）+化粪池（处理能力 62m ³ /d）	隔油池（4.5m ³ ）+化粪池（处理能力 62m ³ /d）	
噪声	生产设备	等效 A 声级	采取消声、减震、隔声等措施	采取消声、减震、隔声等措施	
固体废物	生产生活	一般固废	废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m ² ）外售综合利用	废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m ² ）外售综合利用	
		危险废物	废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m ² ）定期交由有资质单位处理	废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m ² ）定期交由有资质单位处理	
		生活垃圾	生活垃圾交由当地的环卫部门处置	生活垃圾交由当地的环卫部门处置	

3.1 污染物来源

3.1.1 废水污染源、污染物及其排放情况

本项目运营期无生产废水外排，所产生的废水主要为员工生活污水和地面冲洗废水。本项目生活污水和地面冲洗废水经隔油池+化粪池处理满足纳管标准后排入小蓝污水处理厂进一步处理，污水厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入雄溪河。

3.1.2 废气污染源、污染物及其处理和排放流程

项目运营期废气主要为回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），分板产生的颗粒物，波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），主F点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），酒精挥发废气。回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、分板产生的颗粒物、波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、UF点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）经集气管道+过滤棉+布袋除尘+二级活性炭+25m高排气筒（DA001）排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放标准；酒精挥发废气经集气管道+二级活性炭+15m高排气筒（DA002）排放，排放执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准；无组织排放的锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2中无组织排放监控浓度限值，颗粒物、挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准，厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。

3.1.3 噪声来源及其排放情况

项目噪声主要来自生产设备运行时产生的噪声。

采取消声、减震、隔声等措施。

3.1.4 固体废物来源及其处理处置情况

项目产生的废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m²）外售综合利用；废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m²）定期交由有资质单位处理，生活垃圾交由当地的环卫部门处置。

3.1.5 总量控制

项目总量控制满足要求。

3.2 其他环境保护设施

3.2.1 环境管理机构设置及有关环境管理制度

公司配备了专门的环境管理人员协调公司与环保部门的工作，并保持相对稳定。公司建立了多项环保管理制度，制定了较完整的环保设备运行、管理、维护保养的相关文件来支持公司环保部门的运行。

3.2.2 环保设施建设与运行情况

江西经纬恒润科技有限公司落实了环评报告及环评批复中提出的各项污染防治措施要求，环保设施的运行及为维护由公司专职人员负责，主要环保设施包括隔油池、化粪池、一般固废暂存间、危废间、废气处理措施、噪声防治措施。验收期间各环保设施正常运转。

3.2.3 其他环境保护设施

具体的环保投资见表 3-2。

表 3-2 环保投资项目

产污环节	环评治理措施	实际治理措施	项目环保投资估算（万元）	项目实际投资金额（万元）
废水	隔油池+化粪池	隔油池+化粪池	3	4
废气	集气管道+布袋除尘+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA001）	集气管道+过滤棉+布袋除尘+二级活性炭+25m 高排气筒（DA001）	392	26
	集气管道+布袋除尘+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA002）			
	集气管道+过滤棉+二级活性炭+25m 高排气筒（DA003）			
	集气管道+二级活性炭+15m 高排气筒（DA004）			
固废	一般工业固废暂存间、危废暂存间	一般工业固废暂存间、危废暂存间	3	3
噪声治理	隔声减振措施	隔声减振措施	2	2
合计			400	35

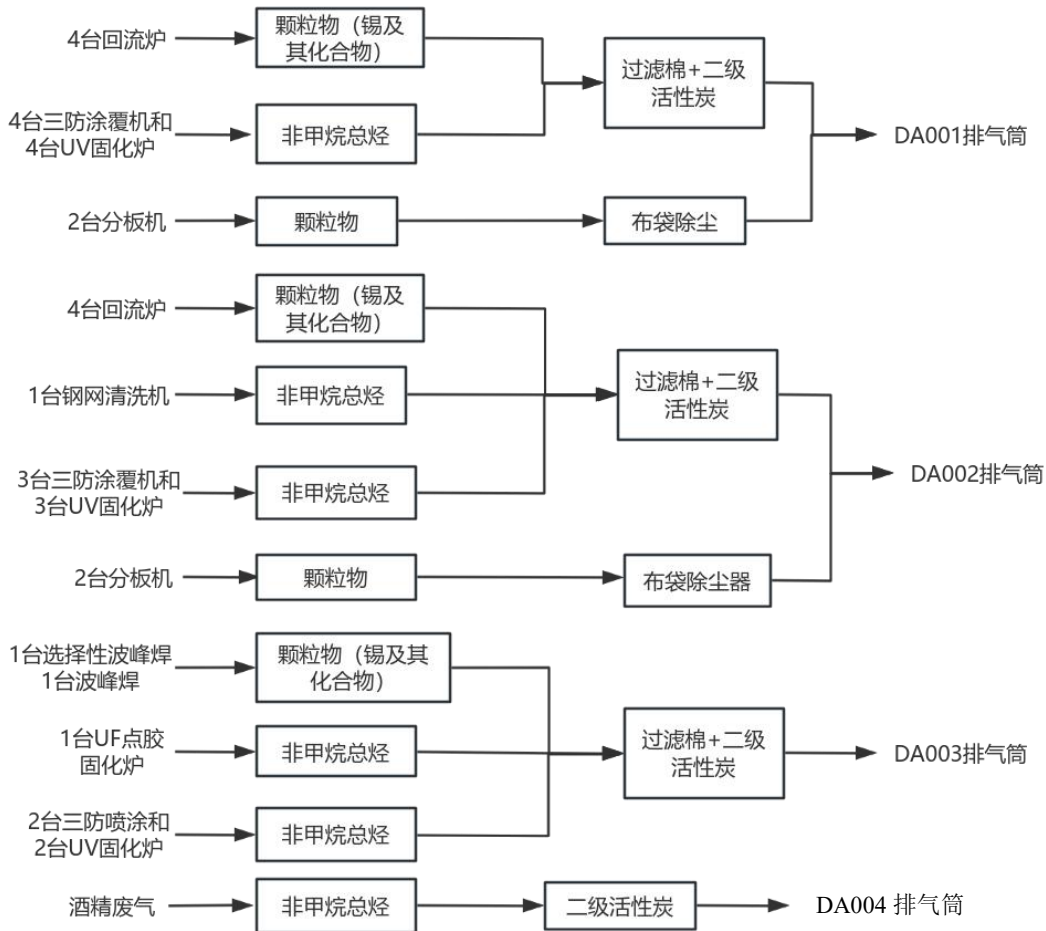
表四 环境影响报告表主要结论与建议及其审批部门审批决定

4.1 建设项目环境影响报告表的主要结论与建议

4.1.1 废水污染防治措施

本项目运营期无生产废水外排，所产生的废水主要为员工生活污水和地面冲洗废水。本项目生活污水和地面冲洗废水经隔油池+化粪池处理满足纳管标准后排入小蓝污水处理厂进一步处理，污水厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入雄溪河。

4.1.2 废气污染防治措施



项目运营期废气主要为回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），分板产生的颗粒物，波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），UF点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），酒精挥发废气和食堂油烟。

项目2台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与4台回流焊产生的锡及其化合物和4台三防涂覆机4台固化炉产生的VOCs经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经DA001排气筒排放，2台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与4台回流焊产生的锡及其化合物

和 2 台三防涂覆机、2 台固化炉、1 台钢网清洗机产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA002 排气筒排放, 1 台选择性波峰焊和 1 台波峰焊产生的锡及其化合物与 1 台 UF 点胶固化炉、2 台三防涂覆机、2 台 UV 固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA003 排气筒排放, 酒精废气经集气管道+二级活性炭处理后通过 DA004 排气筒排放, 焊接烟尘经布袋除尘器处理后无组织排放。

酒精挥发废气排放执行《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013) 排放标准, 其余有组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 排放标准; 无组织废气排放的锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中表 2 中无组织排放监控浓度限值, 颗粒物、挥发性有机物(以非甲烷总烃表征) 执行《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013) 排放标准, 厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)。

4.1.3 噪声防治措施

本项目噪声源主要为生产设备, 通过选用低噪声设备并采取消声、减震、隔声等措施后, 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准项目, 不会对周围声环境产生明显的不利影响。

4.1.4 固废污染防治措施

项目产生的废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间(191.27m²) 外售综合利用; 废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间(50m²) 定期交由有资质单位处理, 生活垃圾交由当地的环卫部门处置。

4.2 环境影响评价批复的要求

该项目为新建性质, 建设地点位于南昌小蓝经济技术开发区金沙一路以东、迎富大道以北(东经 115° 53'45.306", 北纬 28° 31'11.477"), 总用地面积为 87333.33m, 总建筑面积 82488m²。主要建设内容: 新建 4 栋厂房、3 栋仓库、倒班楼、多功能餐厅、门卫等, 设置 SMT 贴片生产线和线边加工车间、组装车间、包装加工车间、PACK 组装生产线, 配套建设废气、废水、噪声治理设施、一般固废暂存间、危险废物暂存间等。x-ray 设备不在本次批复范围内, 你单位另行办理辐射防护评价。主要生产工艺: (1)SMT 贴片生产工艺: 外购 PCB 板经锡膏印刷、SPI 测试、电子元器件贴片、回流焊、AOI 测试、UF 点胶、固化、X-ray 检测、插件、波峰焊、ICT 测试、PCBA 分板等工序完成 SMT 贴片, 进而进入后续组装工序; (2)车身和舒适域控制器和智能驾驶控制器生产工艺:

PCBA 板经软件注入、组装、EOI 测试、包装等工序加工即成成品；(3)新能源和动力系统生产工艺：PCBA 板经软件注入、分板、点胶组装、密封测试、EOI 测试、包装等工序加工即成成品；(4)智能网联系统和底盘控制器生产工艺：PCBA 板经软件注入、三防涂覆、固化、分板、组装、EOI 测试、包装等工序加工即成成品；(5)PACK 组装生产线工艺流程：原料电芯经上线、堆叠、挤压、模组吊装、入箱、液冷气密测试、EOL 测试、气密测试、称重等工序加工即成成品。产品方案为年产 SMT 贴片 330 万套(中间产品，全部自用)、车身和舒适域控制器 20 万套、新能源和动力系统 26 万套、智能驾驶控制器 100 万套、底盘控制器 2 万套、智能网联系统 182 万套和乘用车电池包 5GWh。

根据南昌赣华环保技术有限公司编制的《江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表》对该项目开展环境影响评价的结论，在全面落实报告表提出的各项防治生态影响和环境污染措施、防范环境风险措施和你单位承诺的前提下，工程建设对环境的不利影响能够得到缓解和控制，原则同意该项目开工建设。

你单位应严格落实企业主体责任，认真落实各项生态环境保护和风险防范措施，严格执行配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的环保“三同时”和排污许可制度，确保各项污染物排放满足国家、地方相关标准和要求。项目竣工后，应按规定开展环境保护验收和排污许可工作，手续齐全合格后方可正式投入生产。建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动的，你单位应当依法重新报批该项目的环境影响评价文件。

请南昌市昌南生态环境保护综合执法大队加强对该项目的环境监管，监督企业认真落实各项环境保护要求。一经发现存在不符合告知承诺制或环境影响评价文件存在重大质量问题，依法撤销审批决定，造成的一切法律后果和经济损失均由你单位承担。

表五 验收监测质量保证及质量控制

5.1 监测分析方法

各项污染物具体测定方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法一览表

序号	检测类别	项目名称	检测方法	使用仪器	检出限
1	水和废水	pH	水质 pH 值的测定电极法 (HJ 1147-2020)	pH 计	/
2		化学需氧量	水质化学需氧量的测定重铬酸盐法(HJ 828-2017)	/	4mg/L
3		氨氮	水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法 (HJ535-2009)	可见分光光度计 (YH-S-010)	0.025mg/L
4		悬浮物	水质悬浮物的测定重量法(GB11901-89)	万分之一天平 (YH-S-014)	/
5		五日生化需氧量	水质五日生化需氧量(BOD5)的测定稀释与接种法(HJ505-2009)	溶解氧测定仪 (YH-S-029)	0.5mg/L
6.		动植物油	水质 石油类和动植物油类的测定红外分光光度法 (HJ636-2012)	红外测油仪 (YH-S-007)	0.06mg/L
7		总氮	水质总氮的测定碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 (HJ636-2012)	双光束紫外可见分光光度计 (YH-S-011)	0.05mg/L
8		总磷	水质总磷的测定钼酸铵分光光度法 (GB 11893-89)	可见分光光度计 (YH-S-010)	0.01mg/L
9	环境空气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 (GB/T16157-1996)	万分之一天平 (YH-S-014)	>20mg/m ³
10			环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法 (HJ 1263-2022)	十万分之一天平 (YH-S-015)	7μg/m ³
11	和废气	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 (HJ604-2017)	气相色谱 (YH-S-004)	0.07mg/m ³
12			固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 (HJ38-2017)	气相色谱 (YH-S-004)	0.07mg/m ³
13		锡及其化合物	大气固定污染源锡的测定石墨炉原子吸收分光光度法 (HJ/T65-2001)	原子吸收分光光度计(YH-S-002)	0.003μg/m ³
14	噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 (GB 12348-2008)	噪声计	/

注：ND 表示低于方法检出限。

5.2 监测质量保证措施

1、严格执行生态环境部颁布的环境监测相关技术规范与标准方法，实施检测全过程的质量控制。

2、所有检测分析仪器均经检定并在有效期内，且参照有关计量检定规程定期进行校验和维护。

3、严格按照国家规定的监测分析方法标准和相应的技术规范进行采样及检测。

4、为确保检测数据的准确、可靠，在样品的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照相关技术规范的要求进行。

5、样品采取平行双样测定方式进行质量控制，其样品质控样分析结果在质控要求范围内。

6、监测人员经考核合格，持证上岗。

表六 验收监测内容

采用资料收集、实地踏勘论证的方法，以建设项目环境影响报告表、批复为依据，对项目污染源及其环保设施进行监测、检查和验收。

验收监测方案

1、无组织排放废气监测

监测点位：厂界上风向（A1）、厂界下风向（A2、A3、A4）

监测项目：锡及其化合物、非甲烷总烃、颗粒物

监测频次：4次/天，监测2天。

监测点位：厂区内（A5）

监测项目：非甲烷总烃

监测频次：4次/天，监测2天。

2、噪声监测

监测点位：沿厂界四周共布设4个监测点位（N1~N4）；

监测项目：工业企业厂界噪声；

监测频次：昼、夜各监测1次，监测2天。

3、有组织排放废气监测

监测点位：排气筒 DA001

监测项目：锡及其化合物、非甲烷总烃、颗粒物

监测频次：3次/天，监测2天。

监测点位：排气筒 DA002

监测项目：非甲烷总烃

监测频次：3次/天，监测2天。

4、废水监测

监测点位：废水排放口 DW001

监测项目：pH、COD_{Cr}、BOD₅、氨氮、SS、动植物油、TN、TP

监测频次：4次/天，监测2天。

表七 验收监测结果及分析

7.1 监测期间工况调查

南昌宇环检测技术有限公司于 2026 年 5 月 12 日~2026 年 5 月 13 日对项目环保工程进行了竣工验收监测并出具了监测报告。监测期间，项目环保设施正常运行，满足建设项目竣工环保验收监测条件。

7.2 污染源排放监测结果

7.2.1 无组织废气排放监测结果及分析

项目无组织排放废气监测结果见下表。

表 7-1 厂界无组织废气监测结果一览表

采样点位、采样时间及检测频次			颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	非甲烷总烃 (mg/m^3)	锡及其化合物 (mg/m^3)
厂界上风向检测点 A1	2026.5.12	第一次	87	0.40	1.96×10^{-5}
		第二次	95	0.35	7.39×10^{-5}
		第三次	92	0.32	2.57×10^{-5}
	2026.5.13	第一次	84	0.31	2.43×10^{-5}
		第二次	90	0.36	5.66×10^{-5}
		第三次	82	0.33	5.02×10^{-5}
厂界下风向检测点 A2	2026.5.12	第一次	147	0.94	1.66×10^{-4}
		第二次	153	0.98	1.12×10^{-4}
		第三次	150	0.97	1.90×10^{-4}
	2026.5.13	第一次	162	0.92	1.08×10^{-4}
		第二次	139	0.87	1.29×10^{-4}
		第三次	141	0.96	1.26×10^{-4}
厂界下风向检测点 A3	2026.5.12	第一次	254	1.47	2.26×10^{-4}
		第二次	247	1.45	3.58×10^{-4}
		第三次	265	1.41	2.36×10^{-4}
	2026.5.13	第一次	255	1.35	2.48×10^{-4}
		第二次	249	1.43	1.86×10^{-4}
		第三次	263	1.40	2.49×10^{-4}
厂界下风向检测点 A4	2026.5.12	第一次	207	1.04	8.00×10^{-5}
		第二次	198	1.07	1.79×10^{-4}
		第三次	215	1.02	1.05×10^{-4}
	2026.5.13	第一次	206	1.08	7.31×10^{-5}
		第二次	187	1.05	1.59×10^{-4}
		第三次	212	0.99	5.81×10^{-5}
标准限值			300	2.0	0.24
采样点位、采样时间及检测频次					非甲烷总烃 (mg/m^3)
厂内无组织检测点 A5	2026.5.12	第一次			1.83
		第二次			1.78
		第三次			1.80
	2026.5.13	第一次			1.76

		第二次	1.84
		第三次	1.87
标准限值			10

本次验收监测结果表明，厂界无组织废气非甲烷总烃、颗粒物排放浓度均满足《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）相关排放标准限值要求；厂界无组织废气锡及其化合物排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2相关标准要求；厂内无组织非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）限值标准要求。

7.2.2 噪声排放监测结果及分析

项目厂界噪声监测结果见下表。

表 7-2 厂界噪声监测结果一览表，单位：dB (A)

日期	2026.5.12		2026.5.13	
	昼间[dB (A)]	夜间 [dB (A)]	昼间[dB(A)]	夜间 [dB(A)]
厂界东侧检测点 N1	58.4	45.6	57.6	45.1
厂界南侧检测点 N2	52.6	41.9	53.7	42.7
厂界西侧检测点 N3	56.3	44.5	58.6	46.0
厂界北侧检测点 N3	57.1	42.4	56.4	43.6
标准限值	65	55	65	55

本次验收监测结果表明，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。

7.2.3 有组织废气排放监测结果及分析

项目有组织废气监测结果见下表。

表 7-3 DA001 有组织废气监测结果一览表

项目/采样点位		废气排放口 DA001						标准限值
采样时间		2026.5.12			2026.5.13			/
烟囱高度		25m						/
检测频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	/
烟气参数	烟温 (°C)	32.9	33.0	33.1	33.1	33.1	33.0	/
	流速 (m/s)	11.6	10.6	10.7	10.9	10.9	11.0	/
	含湿量 (%)	5.20	5.20	5.20	5.20	5.20	5.20	/
	烟气流量(m ³ /h)	1.18×10 ⁴	1.08×10 ⁴	1.09×10 ⁴	1.11×10 ⁴	1.11×10 ⁴	1.12×10 ⁴	/
	标干流量(Nm ³ /h)	9.89×10 ³	9.03×10 ³	9.12×10 ³	9.29×10 ³	9.29×10 ³	9.38×10 ³	/
非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	8.48	7.39	7.73	8.83	8.50	7.51	120
	排放速率(kg/h)	7.65×10 ⁻²	6.74×10 ⁻²	7.25×10 ⁻²	8.21×10 ⁻²	7.41×10 ⁻²	6.78×10 ⁻²	17.5
颗粒物	实测浓度 (mg/m ³)	<20	<20	<20	<20	<20	<20	120
	排放速率(kg/h)	/	/	/	/	/	/	7.225
锡及其化合物	实测浓度 (mg/m ³)	2.05×10 ⁻²	1.21×10 ⁻²	1.42×10 ⁻²	1.46×10 ⁻²	9.02×10 ⁻²	1.63×10 ⁻²	8.5
	排放速率(kg/h)	1.85×10 ⁻⁵	1.10×10 ⁻⁵	1.33×10 ⁻⁵	1.35×10 ⁻⁵	8.15×10 ⁻⁶	1.48×10 ⁻⁵	0.58

表 7-4 DA002 有组织废气监测结果一览表

项目/采样点位	废气排放口 DA002						标准限值
---------	-------------	--	--	--	--	--	------

采样时间	2026.5.12			2026.5.13			/	
烟囱高度	15m						/	
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	/	
烟气参数	烟温 (°C)	27.2	27.4	27.2	27.2	27.2	27.2	/
	流速 (m/s)	14.1	14.3	14.2	13.9	13.8	14.1	/
	含湿量 (%)	5.60	5.60	5.60	5.60	5.60	5.60	/
	烟气流量(m ³ /h)	2.49×10 ³	2.53×10 ³	2.51×10 ³	2.46×10 ³	2.44×10 ³	2.49×10 ³	/
	标干流量(Nm ³ /h)	2.12×10 ³	2.15×10 ³	2.14×10 ³	2.09×10 ³	2.07×10 ³	2.12×10 ³	/
非甲烷总烃	实测浓度 (mg/m ³)	8.44	8.86	7.89	7.64	8.41	7.95	50
	排放速率(kg/h)	1.79×10 ⁻²	1.90×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²	1.60×10 ⁻²	1.74×10 ⁻²	1.68×10 ⁻²	/

本次验收监测结果表明，项目 DA001 排气筒满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 限值要求；项目 DA002 排气筒满足《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）表 6 相关标准。

7.2.4 废水监测结果及分析

项目废水监测结果见下表。

表 7-5 废水监测结果一览表

项目/采样点位	废水排放口 FS01								标准限值
采样时间	2026.5.12				2026.5.13				/
检测频次	第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次	/
pH (无量纲)	7.36	7.08	7.41	7.22	7.18	7.23	7.31	7.07	6~9
化学需氧量 (mg/L)	148	173	159	166	157	164	144	170	500
氨氮 (mg/L)	11.9	13.5	12.4	14.1	13.3	13.0	13.6	12.7	/
五日生化需氧量 (mg/L)	60.7	80.3	62.5	69.9	67.5	72.6	57.6	77.5	300
悬浮物 (mg/L)	75	82	79	80	76	74	81	83	400
动植物油 (mg/L)	1.23	1.15	1.19	0.87	1.01	1.13	0.96	1.11	100
总磷 (mg/L)	1.18	1.29	1.34	1.09	1.33	1.20	1.05	0.986	/
总氮 (mg/L)	35.3	38.4	34.2	37.1	33.2	36.1	34.4	39.4	/

本次验收监测结果表明，项目废水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准。

7.2.5 固废产生量及处理处置情况

项目产生的废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m²）外售综合利用；废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m²）定期交由有资质单位处理，生活垃圾交由当地的环卫部门处置。

7.2.6 总量控制

项目废水可达标排放，满足废水总量指标控制要求；

根据废气监测结果可知，DA001 排气筒 VOCs 排放量为 $8.21 \times 10^{-2} \times 6960 / 1000 = 0.57t/a$ ，

DA001 排气筒 VOCs 排放量为 $1.90 \times 10^{-2} \times 6960 / 1000 = 0.13 \text{t/a}$

本项目废气 VOCs（以非甲烷总烃计）总量合计为：0.7t/a < 2.046t/a。

项目满足总量指标控制要求。

表八 环评及批复落实情况

该公司切实按照环评建议及环评批复要求，落实各项环保措施。环评批复落实情况见表 8-1。

表 8-1 项目环评及环评批复落实情况一览表

序号	环评及环评批复要求	一期落实情况	是否落实
废气	<p>项目运营期废气主要为回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），分板产生的颗粒物，波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），UF 点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），酒精挥发废气和食堂油烟。</p> <p>项目 2 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 4 台回流焊产生的锡及其化合物和 4 台三防涂覆机 4 台固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA001 排气筒排放，2 台分板产生的颗粒物由布袋除尘处理与 4 台回流焊产生的锡及其化合物和 2 台三防涂覆机、2 台固化炉、1 台钢网清洗机产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA002 排气筒排放，1 台选择性波峰焊和 1 台波峰焊产生的锡及其化合物与 1 台 UF 点胶固化炉、2 台三防涂覆机、2 台 UV 固化炉产生的 VOCs 经集气管道+过滤棉+两级活性炭处理后经 DA003 排气筒排放，酒精废气经集气管道+二级活性炭处理后通过 DA004 排气筒排放，焊接烟尘经布袋除尘器处理后无组织排放。</p> <p>酒精挥发废气排放执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准，其余有组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放标准；无组织废气排放的锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中无组织排放监控浓度限值，颗粒物、挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准，厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排</p>	<p>项目运营期废气主要为回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），分板产生的颗粒物，波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），主 F 点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征），酒精挥发废气。回流焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、分板产生的颗粒物、波峰焊产生的锡及其化合物和挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、UF 点胶固化、钢网清洗产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）、三防涂覆固化产生的挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）经集气管道+过滤棉+布袋除尘+二级活性炭+25m 高排气筒（DA001）排放，排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放标准；酒精挥发废气经集气管道+二级活性炭+15m 高排气筒（DA002）排放，排放执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准；无组织排放的锡及其化合物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中无组织排放监控浓度限值，颗粒物、挥发性有机物（以非甲烷总烃表征）执行《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）排放标准，厂区内非甲烷总烃执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）</p>	已落实

	放控制标准》（GB37822-2019）。		
废水	本项目运营期无生产废水外排，所产生的废水主要为员工生活污水和地面冲洗废水。本项目生活污水和地面冲洗废水经隔油池+化粪池处理满足纳管标准后排入小蓝污水处理厂进一步处理，污水厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入雄溪河。	本项目运营期无生产废水外排，所产生的废水主要为员工生活污水和地面冲洗废水。本项目生活污水和地面冲洗废水经隔油池+化粪池处理满足纳管标准后排入小蓝污水处理厂进一步处理，污水厂尾水达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准后排入雄溪河	已落实
噪声	本项目噪声源主要为生产设备，通过选用低噪声设备并采取消声、减震、隔声等措施后，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准项目，不会对周围声环境产生明显的不利影响。	采取消声、减震、隔声等措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准项目。	已落实
固废	项目产生的废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m ² ）外售综合利用；废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m ² ）定期交由有资质单位处理，生活垃圾交由当地的环卫部门处置	项目产生的废包装材料、废锡膏、废锡渣、不合格品、废带料盘、废离型纸、收集的粉尘、废布袋收集后暂存于一般工业固废暂存间（191.27m ² ）外售综合利用；废过滤棉、设备清洗废液、钢网清洗废液、清洗滤渣、废电子元器件及边角料、废包装桶、废活性炭、废润滑脂、废含油抹布、手套暂存于危废暂存间（50m ² ）定期交由有资质单位处理，生活垃圾交由当地的环卫部门处置	已落实
排污口规范化设置	应按国家、省、市排污口规范化要求设置规范的污染物排放口，并设立标识牌。	已按国家、省、市排污口规范化要求设置规范的污染物排放口，并设立标识牌。	已落实
环境风险防范	应严格落实环境影响报告书中提出的各项环境风险防控措施，认真制定环境风险应急预案，配备环境应急设施和装备，定期开展应急演练。一旦发生环境风险事故，必须立即启动应急预案，控制并削减项目对外环境的污染影响。项目配套的环保设备设施应落实安全生产要求，依法依规履行安全生产相关手续，报经相关职能部门审批同意后方可实施。有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。	严格落实环境影响报告书中提出的各项环境风险防控措施，已开展应急预案工作，定期开展应急演练。一旦发生环境风险事故，必须立即启动应急预案，控制并削减项目对外环境的污染影响。项目配套的环保设备设施应落实安全生产要求，依法依规履行安全生产相关手续，报经相关职能部门审批同意后方可实施。有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险，确保周边环境安全。	已落实

表九 验收监测结论及建议

9.1 “三同时”执行情况

项目实施前进行了环境影响评价，项目在实施过程中基本执行了国家建设项目环境保护“三同时”制度。

(1) 南昌赣华环保技术有限公司《江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表》。

(2) 南昌小蓝经济技术开发区城市建设管理局，《关于江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目环境影响报告表的批复》(蓝环评字[2024]20号)。

9.2 环保设施调试运行效果

2026年5月12日~2026年5月13日，南昌宇环检测技术有限公司对江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目(一期)进行了竣工验收监测。本次对项目污染源中废气、厂界噪声、废水进行了监测与检查，检查和监测结果表明：

1、建设单位基本按照环评报告表的要求落实环保措施，环保制度得到一定的执行，但还需进一步落实各项环保措施、完善环境保护管理制度和加强环保设施运行管理。

2、各类污染物排放均可达标。

(1) 废水

本次验收监测结果表明，项目废水排放满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准要求。

(2) 废气

本次验收监测结果表明，DA001排气筒有组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)排放标准；DA002排气筒酒精挥发废气排放满足《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013)排放标准；无组织废气排放的锡及其化合物满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2中无组织排放监控浓度限值，颗粒物、挥发性有机物(以非甲烷总烃表征)满足《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013)排放标准，厂区内非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)限值要求。

(3) 厂界噪声

本次验收监测结果表明，运营期厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

9.3 环保标识牌管理

项目建设前进行了环境影响评价，项目在运营期间按照国家环保部门要求，对污染物排放和存放点均设置了环保标识牌。

表 9-1 项目污染物排放口环保标识牌管理



排气筒 DA001 处理措施
(过滤棉+布袋除尘+二级活性炭)



排气筒 DA001



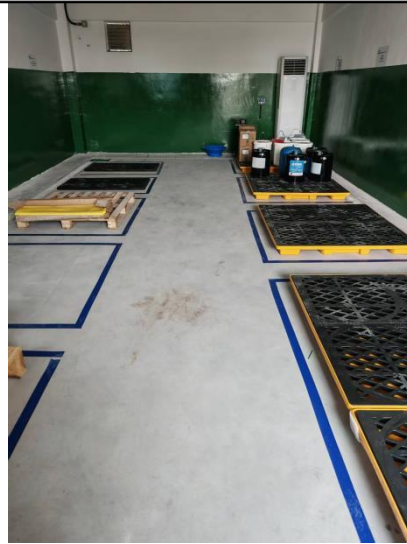
排气筒 DA002 处理措施
(二级活性炭)



排气筒 DA002



废水排放口



危废间内部



危废间



一般固废暂存间

9.4 验收结论

项目验收监测期间，该工程外排的废气、厂界噪声均符合相应标准限值的要求，固体废物得到妥善处理，落实了环评批复的要求。环保措施可行，项目建设至今未接到污染投诉。

本项目达到了建设项目竣工环境保护验收的要求，具备申请竣工环境保护验收的条件，建议通过项目竣工环境保护验收。

9.5 建议：

1、严格执行环保“三同时”制度，定期对各类环保设施进行检修维护，确保各类污染物长期稳定达标排放，并作好长效环境保护管理工作。

2、根据现场踏勘发现，一般固体废物堆放较散乱，建议企业对生活垃圾进行集中堆放，定期清理，防止对周边环境产生污染。

3、对员工进行经常性的环保教育和培训，提高员工的环保意识和操作技能。

附表

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	江西经纬恒润科技有限公司汽车电子及新能源汽车电池研发生产项目（一期）	项目代码	2311-360121-04-05-479484	建设地点	江西省南昌市南昌县小蓝经济技术开发区富港大道 2023 号	
	行业类别 (分类管理名录)	三十五、电气机械和器材制造业：电池制造中的其他三十六、计算机、通信和其他电子设备制造业：智能消费设备制造	建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区 中心经度 /纬度	E115 度 53 分 45.306 秒,N28 度 31 分 11.477 秒
	设计生产能力	年产 SMT 贴片 330 万套(中间产品，全部自用)、车身和舒适域控制器 20 万套、新能源和动力系统 26 万套、智能驾驶控制器 100 万套、底盘控制器 2 万套、智能网联系统 182 万套和乘用车电池包 5GWh	实际生产能力	年产 SMT 贴片（中间产品，全部自用）110.022 万套、车身和舒适域控制器 6.67 万套、新能源和动力系统 8.67 万套、智能网联系统 60.67 万套、底盘控制器 0.667 万套，智能驾驶控制器 33.33 万套和乘用车电池包 0.1GWh	环评单位	南昌赣华环保技术有限公司	
	环评文件审批机关	南昌小蓝经济技术开发区城市建设管理局	审批文号	蓝环评字[2024]20 号	环评文件类型	环境影响报告表	
	开工日期	2024 年 5 月	竣工日期	2026 年 4 月	排污许可证 申领时间	2026 年 5 月 20 日	
	环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/	本工程 排污许可证编号	91360121MAD2MD1984001Q	
	验收单位	江西经纬恒润科技有限公司	环保设施监测单位	南昌宇环检测技术有限公司	验收监测时工 况	/	
	投资总概算（万 元）	100000	环保投资 总概算（万元）	400	所占比例（%）	0.4	
	实际总投资（万 元）	26000	实际环保投资（万 元）	35	所占比例（%）	0.13	

	废水治理 (万元)	4	废气治理 (万元)	26	噪声治理 (万元)	2	固体废物治理 (万元)	3	绿化及生态 (万元)	/	其他 (万元)	/	
	新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/	年平均工作时间	6960h			
运营单位		江西经纬恒润科技有限公司				运营单位社会统一信用代码 (或组织机构代码)			91360121MAD2MD1984	验收时间		2026年5月	
污染物排放达标与总量控制 (工业建设项目详填)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	CODcr		170	500	0.209		0.209	0.69		0.209	0.69		
	氨氮		14.1	/	0.0209		0.0209	0.069		0.0209	0.069		
	VOCs		8.83/8.86	120/50	0.7		0.7	2.046		0.7	2.046		
	与项目的其他特征污染物	/											

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——吨/年；废气排放量——万立方米/年；工业固体废物排放量——吨/年；水污染物排放浓度——毫克/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。