

安徽力翔电池科技有限公司

动力锂电池盖板生产项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2024年4月7日，安徽力翔电池科技有限公司组织召开了动力锂电池盖板生产项目（阶段性）竣工环境保护验收工作会。在查看了项目现场及周边环境，并根据“竣工环境保护验收监测报告”及《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号），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、本项目环境影响报告表和审批部门审批意见等，对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

安徽力翔电池科技有限公司投资建设的动力锂电池盖板生产项目位于安徽省合肥市肥东经开区墩塘社区关井路与龙脊山路交口东南角，新建1栋厂房、1栋生产辅助用房、1栋宿舍及一处门卫及1座污水处理站，总建筑面积为44558.94平方米。建设项目主要进行动力锂电池盖板和铝壳的制造，主要工艺为冲压、清洗、干燥、焊接装配和检测，项目达产后形成年产动力锂电池盖板及铝壳2亿套的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

2021年11月30日，肥东县发展和改革委员会进行了项目备案；2022年8月，安徽省智源环保工程有限公司编制完成了《安徽力翔电池科技有限公司动力锂电池盖板生产项目环境影响报告表》；2022年8月24日合肥市肥东县生态环境分局以文件“环建审〔2022〕1038号”对该环评报告进行了批复。项目于2022年10月开始建设，并完成排污许可登记。

（三）投资情况

项目总投资20000万元，其中环保投资为150万元，占总投资的0.75%。

（四）验收范围

本次验收为项目阶段性验收，验收内容为1栋厂房、1栋生产准备间、1座污水处理站、1栋宿舍及1处门卫，生产能力为年产动力锂电池盖板4781万只及年试验铝壳10万只。

二、工程变动情况

本项目基本按照环评及批复要求建设，与环评及批复要求对比，变化如下：

①项目车间布局发生变化，危废间由车间内变更至厂区泵站北侧，面积增大为 60m²；

②项目污水处理施工工艺由“高浓度清洗废水+低浓度废水浓缩废水：离心-NP膜过滤-MD膜过滤，处理能力 100t/d、5t/h；低浓度清洗废水+厂房 1 层保洁废水：格栅-UF膜过滤，处理能力 900t/d、45t/h”变更为“取液滤渣系统-UF膜过滤，处理能力 150t/d”，暂未安装在线检测。

企业为阶段性建设，原规划中产高浓度废水的铝壳冲压后清洗变更为外购成品铝壳直接清洗，工艺前端的冲压工段取消导致后续清洗无高浓度废水产生，故高浓度废水处理的“离心-NP膜过滤-MD膜过滤”工艺暂未建设，仅按计划进行低浓度废水处理工艺“格栅-UF膜过滤”的建设。

同时，由于清洗方式的变化，原规划的盖板手工清洗线和研磨清洗取消，且企业为阶段性建设，使企业现状实际废水量较规划大幅降低，所建设的废水处理规模减小为 150t/d。再根据企业建设后的实际运行情况，现阶段生产废水排放量远低于 100t/d，故暂未建设在线监测设备；

③项目废气处理工艺由“清洗废气+注塑废气+塑封废气+危废间废气收集后统一由 1 套活性炭吸附脱附+催化燃烧处理装置处理”变更为“清洗废气和危废间废各由 1 套两级活性炭吸附装置处理”。

根据原规划的生产工艺，其中“清洗废气+注塑废气+塑封废气+危废间废气”浓度较高、废气量较大，故统一采取“由 1 套活性炭吸附脱附+催化燃烧处理装置处理”；现阶段注塑工艺和塑封工艺均暂未建设，清洗废气仅有 1 台 CH 清洗机产生（原计划手工清洗、研磨清洗中的碳氢清洗剂、高效铝材清洗剂、水基清洗剂均取消使用，无相关废气产生），产生废气浓度低、废气量小，催化燃烧工艺不试用，故采取符合技术规范的“两级活性炭吸附装置”处理；同时，因为危废库位置变更，故单独采取 1 套“两级活性炭吸附装置”处理。

根据附件 6“非重大变动环境影响分析说明”，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），本次验收无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目主要为员工生活废水、食堂废水、保洁废水、清洗废水和冷却废水，污染因子为 COD、BOD₅、SS、NH₃-N、总磷、LAS、动植物油、石油类等。

本项目区实行雨污分流制，雨水接市政雨水管网；本项目食堂废水经隔油池处理后混同生活污水和其他区域保洁废水经化粪池处理、清洗废水和厂房 1 层保洁废水经污水处理站处理，再混同冷却废水经污水管网接管市政污水管网，排入肥东县污水处理厂处理，达标尾水排入店埠河。

项目建设 1 座污水处理站，工艺为“取液滤渣系统-UF 膜过滤”，设计处理能力 150t/d。

（二）废气

本项目主要废气为试剂挥发产生的有机废气。

项目 CH 清洗过程产生的废气经密闭管道收集后由一套“两级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根排气筒（DA001，15m，1500m³/h）屋顶排放；危废间废气通过密闭收集后由一套“两级活性炭吸附装置”处理后通过 1 根排气筒（DA002，15m，1500m³/h）排放；车间内焊接废气通过自带的集尘器收集后由自带的脉冲式除尘器处理后排放；食堂油烟废气通过油烟净化器处理后烟道排放。

（三）噪声

本次验收范围主要噪声源为车间生产设备运行时产生的噪声，其中冲压机、焊接机、机加工设备、废气处理装置风机等设备。产噪设备主要布置在厂房内，选用低噪声设备，进行合理布局，再采取厂房隔声和距离衰减等措施；风机和喷淋塔位于厂房外，均设置基础减振，风机另采取减振、软连接等措施降噪。

（四）固体废物

项目生活垃圾交环，部门统一清运处理；

一般工业固体废物：废边角料、不合格品、废包装材料等统一外售；

危险废物：废油、废包装桶、废切削液、废浓缩液（合同中写为废乳化液）、废活性炭、废碳氢清洗液集中收集于危废间中。其中废油交由合肥远大燃料油有限公司处置、废包装桶交由安徽润德环保科技材料有限公司处置、其余危废交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。危险废物暂存间位于厂区泵站北侧，建筑面积为 60m²。

四、环境保护设施调试效果

1、废水

经过监测，项目污水总排口各污染因子的平均浓度为：3月19日，pH值为8.2、COD为96mg/L、BOD₅为25.3mg/L、NH₃-N为0.423mg/L、SS为34mg/L、TP为2.52mg/L、动植物油为0.37mg/L、石油类为0.22mg/L、LAS为0.137mg/L；3月20日，pH值为8.1、COD为94mg/L、BOD₅为24.7mg/L、NH₃-N为0.433mg/L、SS为36mg/L、TP为2.55mg/L、动植物油为0.41mg/L、石油类为0.25mg/L、LAS为0.144mg/L。监测期间，连续两日各项水污染物日均值均能满足肥东县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级排放标准。

2、废气

1) 有组织

项目碳氢清洗废气经过“两级活性炭吸附装置”处理后非甲烷总烃的去除效率为87%，污染物处理效果较好，能达标排放。

2024年3月19日时，碳氢清洗机废气处理系统出口非甲烷总烃平均排放浓度为2.56mg/m³，平均排放速率为0.003kg/h；危废间废气处理系统出口非甲烷总烃平均排放浓度为3.01mg/m³，平均排放速率为0.004kg/h。2024年3月20日时，碳氢清洗机废气处理系统出口非甲烷总烃平均排放浓度为2.59mg/m³，平均排放速率为0.003kg/h；危废间废气处理系统出口非甲烷总烃平均排放浓度为3.05mg/m³，平均排放速率为0.004kg/h。非甲烷总烃排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中浓度限值要求。

2) 无组织

经过监测，2024年3月19日，项目厂界非甲烷总烃和颗粒物的最大监测值分别为2.01mg/m³和0.200mg/m³；2024年3月20日，项目厂界非甲烷总烃和颗粒物的最大监测值分别为2.06mg/m³和0.201mg/m³。项目非甲烷总烃和颗粒物无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中浓度限值要求。

3、厂界噪声

经过两天监测，项目19日厂界昼间噪声值范围为51~58dB(A)，夜间噪声值范围为45~47dB(A)；20日厂界昼间噪声值范围为50~57dB(A)，夜间噪声值范围

为 46~48dB(A)，均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准要求（昼间 60dB(A)、夜间 50dB(A)）。

4、固体废物

项目生活垃圾交环，部门统一清运处理；

一般工业固体废物：废边角料、不合格品、废包装材料等统一外售；

危险废物：废油、废包装桶、废切削液、废浓缩液（合同中写为废乳化液）、废活性炭、废碳氢清洗液集中收集于危废间中。其中废油交由合肥远大燃料油有限公司处置、废包装桶交由安徽润德环保科技材料有限公司处置、其余危废交由安徽浩悦生态科技有限责任公司处置。危险废物暂存间位于厂区泵站北侧，建筑面积为 60m²。

五、验收结论

该项目环境保护审批手续完备，项目建设过程中基本按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物做到达标排放，符合验收条件。验收工作组认为该项目满足竣工环境保护验收的要求，建议通过阶段性验收。

六、后续要求

建设单位要建立环境保护管理制度，加强环境保护设施的日常运行管理。

安徽力翔电池科技有限公司

2024 年 4 月 7 日