

动力电池正负极材料项目二期工程（二阶段 I 期）

竣工环境保护验收

其他需要说明的事项

1.环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

本项目废水治理设施依托现有已建预处理池，废气治理设施主要为 2 套 TO 焚烧炉+低氮燃烧和覆膜布袋除尘器。环境保护设施已纳入工程初步设计，其设计符合环境保护设计规范的要求，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 施工简况

本项目在建设过程中基本落实了环境影响报告表及审批部门审批决定（成邛环承诺环评审〔2021〕32 号）中提出的环境保护对策措施，具体落实情况对照表见下表：

表 1 环评落实情况

项目	环评报告要求		
废气	硅炭类材料	<p>二阶段：</p> <p>1) 进料工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（6#）排放；</p> <p>2) 装坩埚产生的粉尘经自动除尘装置处理后，依托进料粉尘除尘设施拟建排气筒排放；</p> <p>3-1) 石墨化转炉阶段产生的粉尘经移动集气罩收集→覆膜布袋除尘器1套，依托进料粉尘除尘设施拟建排气筒排放；</p> <p>3-2) 石墨化低温阶段产生的可燃气体采用点火法+集气罩→高空排放（7#）；</p> <p>3-3) 石墨化高温阶段产生的废气（颗粒物、SO₂、NO_x）经加盖、密闭收集→布袋除尘+两级“石灰-石膏法”脱硫→1根15m排气筒（7#）达标排放；</p> <p>3-4) 石墨化出炉工序产生的粉尘经收集→覆膜布袋除尘器处理后经1根15m排气筒（8#）排放；</p> <p>4) 配料、装匣体工序产生的产尘废气经收集→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（9#、10#）排放；</p> <p>5) 包覆改性车间2座，分别设置1套包覆改性废气（沥青烟、苯并芘、VOCs）经收集、预处理→焚烧处理后，经15m排气筒（11#、12#）达标排放；</p> <p>6) 出料工序生产的尘废气经收集，→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（13#、14#）排放；</p> <p>7) 成品加工工序产生的粉尘经自动除尘设施处理后→15#排气筒。</p>	<p>二阶段：</p> <p>1) 进料工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（DA014）排放；</p> <p>2) 装坩埚产生的粉尘经自动除尘装置处理后，依托进料粉尘除尘设施；</p> <p>3) 不涉及石墨化工序</p> <p>4) 配料、装匣体工序产生的产尘废气经收集→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（DA014）排放。</p> <p>5) 包覆改性车间1座，设置1套包覆改性废气（沥青烟、苯并芘、VOCs）经收集、预处理→焚烧处理后，经15m排气筒（DA009）达标排放；</p> <p>6) 出料工序生产的尘废气经收集，→覆膜布袋除尘器1套，经1根15m排气筒（DA014）排放；</p> <p>7) 成品加工工序产生的粉尘经自动除尘设施处理后→15#排气筒（DA010）。</p>
	人造石墨负极	<p>1) 煅后石油焦进料、烘干、破碎及沥青破碎工序产生的含尘废气经收集→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（16#、17#）排放；</p> <p>2) 造粒车间2座，产生的造粒废气（沥青烟、苯并芘、VOCs）经收集、预处理→焚烧处理后，经15m排气筒（18#、19#）达标排放；</p> <p>3) 造粒冷却后物料解聚、包装工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排</p>	<p>1) 煅后石油焦进料、烘干、破碎产生的含尘废气经收集→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（DA008、DA007）排放，该部分已于一阶段完成验收；</p> <p>2) 造粒车间1座，产生的造粒废气（沥青烟、苯并芘、VOCs）经收集、预处理→焚烧处理后，经15m</p>

		气筒（20#、21#）排放； 4）外委石墨化处理后进厂的物料投料、成品加工产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（22#、23#）排放；	排气筒（DA011）达标排放； 3）造粒冷却后物料解聚、包装工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（DA012）排放； 2）外委石墨化处理后进厂的物料投料、成品加工产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（DA010、DA015）排放
	中间相碳微球	投料及成品加工生产工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（24#）排放；	投料及成品加工生产工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经2根15m排气筒（DA010、DA015）排放
	天然球形石墨	投料及成品加工生产工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经1根15m排气筒（25#）排放；	投料及成品加工生产工序产生的粉尘→覆膜布袋除尘器→经2根15m排气筒（DA010、DA015）排放
	危废暂存间	/	危废暂存间产生的异味经活性炭吸附后高空排放
废水	生活废水	经收集、预处理后，经园区市政污水管网收集汇入邛崃第三污水处理厂集中处理	经收集、预处理后，经园区市政污水管网收集汇入邛崃第三污水处理厂集中处理
	生产废水	循环冷却系统产生的少量排水作清洁等用水，不外排	循环冷却系统产生的少量排水作清洁等用水，不外排；喷淋塔废水循环使用不外排
噪声	通过合理布局、选用低噪设备、采取隔声减振措施及加强日常管理		通过合理布局、选用低噪设备、采取隔声减振措施及加强日常管理
固废	一般固废	一般固废暂存间1处，设置在动力站内，占地面积约20m ² ，主要用于废旧包装材料、耐火材料、破损坩埚等一般固废暂存	一般固废暂存间1处，设置在动力站内，占地面积约20m ² ，主要用于废旧包装材料、耐火材料、破损坩埚等一般固废暂存
	危废	危废暂存间1处，设置在动力站内，占地面积252m ² ，主要用于厂区危废暂存，设计暂存能力20t，定期交由有资质单位处置	危废暂存间1处，设置在动力站内，占地面积252m ² ，主要用于厂区危废暂存，设计暂存能力20t，定期交由有资质单位处置

1.3 验收过程简况

二期二阶段 I 期已于 2024 年 4 月 29 日竣工，2024 年 5 月 30 日-2024 年 7 月 2 日期间进行了调试。2024 年 7 月 1 日启动验收工作。监测数据来源于四川省宏茂环保技术服务有限公司宏茂检字【2024】第 0603201 号报告，检测单位的资质见附件。

验收监测报告编制完成时间为 2024 年 7 月，成都爱敏特新能源技术有限公司于 2024 年 7 月 25 日组织验收工作组在公司开展了验收评审会，验收工作组经过现场调查、并严格审核了验收监测报告后，同意成都爱敏特新能源技术有限公司动力电池正负极材料项目二期工程（二阶段 I 期）竣工环境保护验收通过，并对本项目提出了适当的建议。

2.其他环境保护措施的落实情况

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

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

成都爱敏特新能源技术有限公司成立了环境保护领导小组，对全厂的环境质量负责。同时规定了负责人员及其职责，明确了环保设施运行、维护、检查管理要求。

项目环境保护设施运行及维护情况良好，环保资料统一由办公室管理。

（2）环境风险防范措施

成都爱敏特新能源技术有限公司为了有效防范环境污染事故，正确应对和有序处置突发性环境污染事故，制定了突发环境污染事故应急预案（备案号为：510183-2022-019-L）。在其中明确规定相关人员的职责和应对各种突发事故的处理措施，厂区设置有消防栓和灭火器，在突发事故发生时，可起到一定应急作用。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

本项目为新建项目不涉及淘汰落后产能，项目总量来源于邛崃市区域削减。

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目设置卫生防护距离。

(3) 排污许可落实情况

2024 年 5 月 29 日，取得了排污许可证，证书编号：
91510183MA6DF9NJ8W002U。

3.整改工作情况

本项目无整改内容。