

银邦（安徽）新能源材料科技有限公司
银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传
输材料项目

竣工环境保护阶段性验收监测报告

建设单位： 银邦（安徽）新能源材料科技有限公司

编制单位： 安徽应天环保科技咨询有限公司

2026 年 6 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： 银邦（安徽）新能源材料科技有限公司 (盖章)

电话：15055082625

邮编：235000

地址：淮北市高新技术开发区新区孟庄路

编制单位： 安徽应天环保科技咨询有限公司 (盖章)

电话：0551-65330153

传真：0551-65330153

邮编：230051

地址：安徽省合肥市高新区创新产业园 2 期 F5 栋

目 录

1 验收项目概况	1
2 验收依据	4
2.1 相关法律、法规和规章制度	4
2.2 建设项目竣工环境保护技术规范	4
2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定	4
3 项目建设情况	5
3.1 地理位置及平面布置	5
3.2 项目概况	5
3.3 项目变动情况	18
4 环境保护设施	21
4.1 污染物治理措施	21
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况	30
5 环评结论及批复要求	35
5.1 环评要求及主要结论	35
5.2 审批部门审批决定	35
6 验收执行标准	41
6.1 废水验收执行标准	41
6.2 废气验收执行标准	41
6.3 噪声验收执行标准	42
6.4 固废验收执行标准	43
7 验收监测内容	44
7.1 废水监测因子及监测频次	44
7.2 废气监测因子及监测频次	44
7.3 噪声监测因子及监测频次	45
8 质量保证和质量控制	47
8.1 监测分析方法及仪器	47
8.2 监测机构人员能力	49
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	50
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	51
8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	52

9 验收监测结果及分析评价	53
9.1 验收监测期间工况	53
9.2 废气监测结果及评价	53
9.3 废水监测结果及评价	62
9.4 噪声监测结果及评价	62
9.5 现场采样照片	62
9.6 总量控制	65
10 环境管理检查	66
10.1 环评手续履行情况	66
10.2 环保“三同时”制度落实情况	66
10.3 环境管理机构及管理制度	66
10.4 环保档案的管理制度	66
10.5 排污口规范化情况	67
11 验收监测结论及建议	68
11.1 结论	68
11.2 整改要求	70
11.3 总结论	70

附件：

附件 1 委托书

附件 2 环评批复

附件 3 总量核定文件

附件 4 排污许可证

附件 6 危废合同

附件 7 突发环境事件应急预案备案表

附件 8 建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边概况图

附图 3 厂区总平面布置图

1 验收项目概况

银邦（安徽）新能源材料科技有限公司成立于 2022 年 9 月 29 日，厂址位于淮北市高新技术开发区新区孟庄路 18 号，占地面积 300 余亩，厂房面积 14 万平方米，公司立足铝合金复合材料等新材料、新技术的综合化研发和生产。

2023 年 7 月，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司投资 500000 万元建设银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目，并于 2023 年 7 月 14 日取得淮北市生态环境局关于该项目的环评批复（淮环行[2023]20 号）（见附件 2）。项目主要建设 2 间主厂房，1 间熔铸车间和 1 间复合材料制造车间，形成年产 35 万吨铝合金复合板带材和铝合金带箔材。其中熔炼和精炼生产线共 6 条（合计 12 台 75t 倾动式燃气熔炼炉、6 台 70t 倾动式燃气精炼炉），复合材料制造车间设计 4 台加热炉和 16 台 80t 退火炉等生产设施。

2025 年 5 月，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司组织了“年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目竣工环境保护（阶段性）验收”，阶段性验收内容为 2 条熔炼和精炼生产线（共计 4 台 75t 倾动式燃气熔炼炉、2 台 70t 倾动式燃气精炼炉）等，验收产能为年产 11.7 万吨铝合金复合板带材和铝合金带箔材。

表 1-1 环保手续履行情况一览表

序号	环评情况	验收情况
1	已履行环评 《关于<银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目环境影响报告书>的批复》（淮环行[2023]20 号），淮北市生态环境局，2023 年 7 月 14 日	已完成阶段性验收 验收内容为 2 条熔炼和精炼生产线（共计 4 台 75t 倾动式燃气熔炼炉、2 台 70t 倾动式燃气精炼炉）等， 验收产能为年产 11.7 万吨铝合金复合板带材和铝合金带箔材 2025 年 5 月

2025 年 6 月，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司在已验收的 2 条熔炼和精炼生产线的基础上新增了 1 条熔炼和精炼生产线（共计 6 台 75t 倾动式燃气熔炼炉、3 台 70t 倾动式燃气精炼炉）等，已于 2026 年 3 月全部建成。

2025 年 10 月，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司针对 2 条热轧生产线和 1 条冷轧生产线实际试运行数据，开展了 VOCs 排放量核算梳理论证报告。结合论证报告结论和 VOCs 综合核定表，项目建成后 2 条热轧生产线和 1 条冷轧生产线 VOCs 排放量为 7.688t/a（见附件 3）。

2025 年 12 月，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司开展了年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目主要排放口颗粒物、二氧化硫、氮氧化物总量核算论证报告。

结合论证报告和排污权交易相关材料，项目建成后主要排放口颗粒物排放量为 12.412t/a，二氧化硫的排放量为 9.938t/a，氮氧化物的排放量为 51.367t/a；较环评阶段颗粒物新增排放量为 6.940t/a，二氧化硫新增排放量为 5.294t/a，氮氧化物新增排放量为 17.590t/a（其中新增二氧化硫和氮氧化物排放量已取得安徽省排污权交易鉴证书，见附件 3）。针对新增 1 条熔炼和精炼生产线及其配套环保措施，2026 年 4 月，企业重新申请了排污许可证（见附件 4）。

为落实建设项目环境保护“三同时”制度，按照《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等规定，建设项目竣工后，建设单位应按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收，并编制竣工环境保护阶段验收监测报告。为此，银邦（安徽）新能源材料科技有限公司委托安徽应天环保科技咨询有限公司进行竣工环境保护验收监测报告的编制工作，验收范围为年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料生产线（3 条熔炼和精炼生产线），以及配套公辅工程、环保设施。

接受委托后，我公司通过现场踏勘调查、资料收集，对项目“三同时”执行情况和执行效果进行了检查，并制定了银邦（安徽）新能源材料科技有限公司年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目竣工环境保护阶段性验收监测方案。监测单位分别于 2026 年 4 月 16 日~4 月 22 日和 2026 年 4 月 28 日~5 月 5 日入场进行废水、废气及噪声监测。我公司根据监测结果，并依据国家相关技术标准、环境标准的要求编制了本项目竣工环境保护阶段性验收监测报告。

本次验收工作流程详见下图：

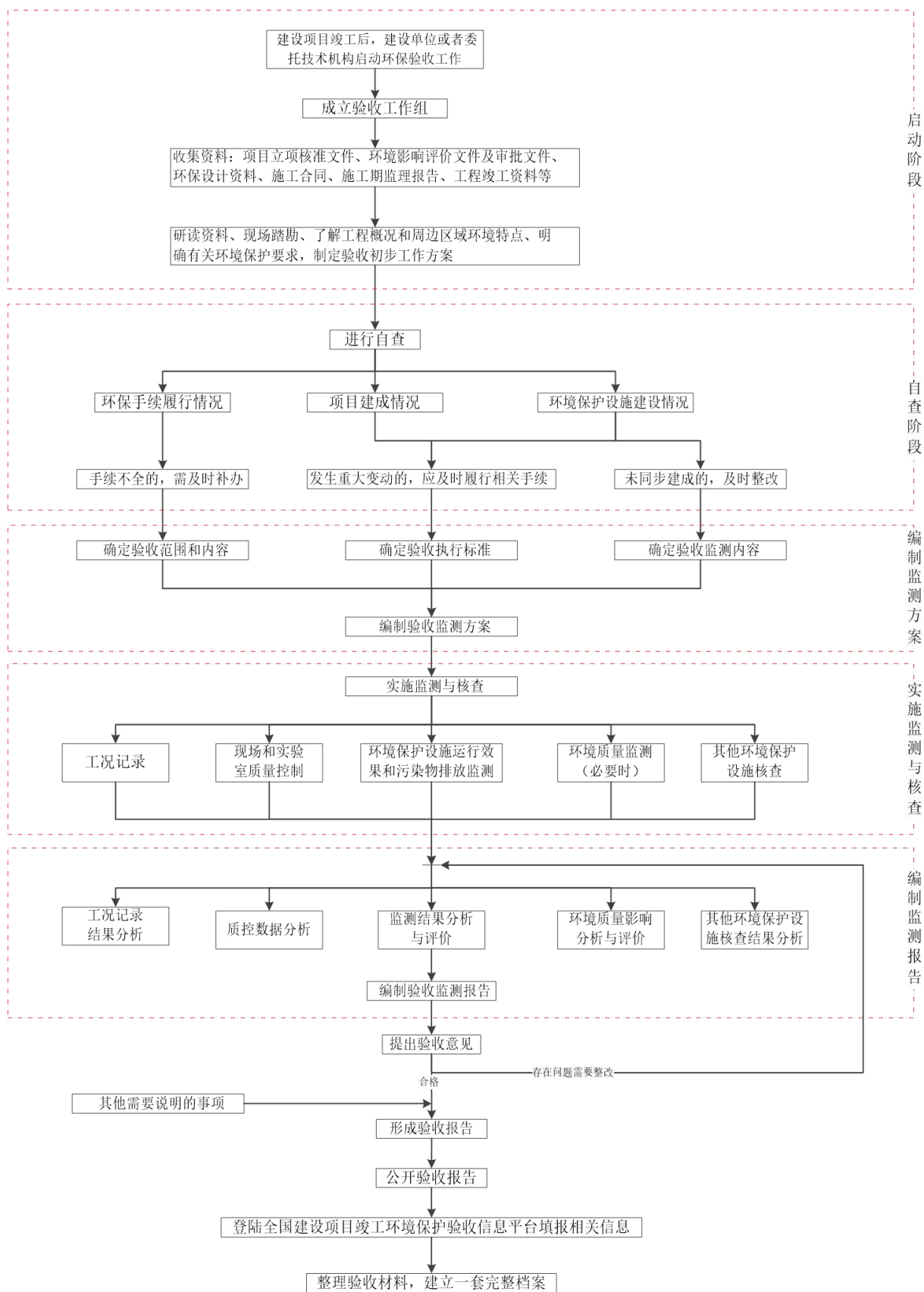


图 1-1 项目验收工作流程图

2 验收依据

2.1 相关法律、法规和规章制度

- 1、《中华人民共和国环境保护法》，2014 年 04 月 24 日修订，2015 年 01 月 01 日实施；
- 2、《中华人民共和国环境影响评价法》，2018 年 12 月 29 日修订并实施；
- 3、《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订并实施；
- 4、《中华人民共和国水污染防治法》，2017 年 06 月 27 日修订，2018 年 01 月 01 日实施；
- 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 04 月 29 日修订，2020 年 09 月 01 日实施；
- 6、《中华人民共和国土壤污染防治法》，2019 年 01 月 01 日实施；
- 7、《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日修订，2022 年 06 月 05 日实施；
- 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，2017 年 11 月 20 日实施；
- 9、关于印发《环境保护部建设项目“三同时”监督检查和竣工环保验收管理规程（试行）》的通知，原环境保护部，环发[2009]150 号，2009 年 12 月；
- 10、《关于建设项目配套建设的水、噪声、固体废物污染防治设施验收有关事项的公告》，安徽省环保厅，2017 年 12 月 27 日；
- 11、《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评[2018]6 号文），生态环境部，2018 年 1 月 30 日。

2.2 建设项目竣工环境保护技术规范

- 1、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

- 1、《银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目环境影响报告书》，安徽睿晟环境科技有限公司，2023 年 7 月；
- 2、关于对“银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目”环境影响报告书的审批意见（淮环行[2023]20 号），淮北市生态环境局，2023 年 7 月 14。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目位于淮北市高新技术产业开发区新区孟庄路与唐山路交口（E116°50'55.5108"，N33°49'42.4053"）。厂区平面布置中，将熔铸车间及复合材料制造车间组成的联合厂房布置在厂区的中部，将 10kV 配电站、实验室、机修间、浊循环水泵站、液氮气化站、压缩空气站、消防泵站等布置在生产车间的辅跨。主厂房四周设置环行道路，以满足货物运输及消防要求。将轧制油及桶装油库、固废及危废存放间、1#天然气调压站、制氮站、35kV 变电站、净循环水泵站由北向南依次布置在厂区的东部，将 2#天然气调压站布置在厂区的西南部，利于对外交通，对内管线敷设短捷，便于配合工业生产。汽车衡布置在复合材料制造车间的西部，靠近货运出入口的位置，便于称量，货物运输便利。

办公楼及食堂布置在厂区东南部，方便职工出入，利于厂前区管理。厂区设置两个出入口，位于厂区东南部的出入口，靠近办公生活区，主要作为人员出入通道；位于厂区西部的出入口，靠近生产区，作为主要货物出入通道。总平面布置中，也充分考虑了今后的发展，在厂区东北部为今后提供了规划空间。综上，项目总平面布置功能区分明，较合理。

项目地周边 200m 范围内无居民、学校、政府科研单位、医疗单位、文物保护单位等环境敏感区。

3.2 项目概况

3.2.1 建设项目基本情况

- 1、项目名称：银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目；
- 2、项目性质：新建；
- 3、建设单位：银邦（安徽）新能源材料科技有限公司；
- 4、建设地点：淮北市高新技术产业开发区新区孟庄路与唐山路交口；
- 5、占地面积：项目总占地约 20.03hm²；
- 6、建设规模：本次验收范围为年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料产品（3 条熔炼和精炼生产线及其配套工程）；

7、工程投资：本次验收范围实际总投资 380000 万元，其中环保投资 4180 万元，占总投资的 1.1%；

8、工作制度：年工作日 350 天，年生产小时为 8400 小时。

3.2.2 项目组成及建设内容

一、建设内容

本次验收范围环评及批复建设内容与项目实际建设内容见下表：

表 3.2-1 项目建设内容一览表

工程类别	单项工程内容	环评阶段建设内容及规模	实际建设内容及规模	变化情况
主体工程	熔铸车间	一层钢筋砼排架结构。车间位于厂区北部，主厂房由原料跨、熔化跨和铸造跨三跨组成，三跨的跨度分别为 18m、30m 和 30m，长度均为 510m。在车间北侧设有宽度 10m 的辅助跨并留有铝合金扁铸锭存放区域。车间总面积为 42900m ² ，其中：生产面积为 39780m ² ，辅助间面积为 3120m ² 。主要建设 75t 倾动式燃气熔炼炉 12 台、70t 倾动式精炼炉 6 台、70t 液压半连续铸造机 6 台及其他相关配套设施。车间主要用于车间辅助间配置有：烟气除尘区及其他公辅设施等	1 栋熔铸车间，布置有熔铸和精炼车间，其中 75t 倾动式燃气熔炼炉 6 台、70t 倾动式精炼炉 3 台、70t 液压半连续铸造机 3 台及其他相关配套设施等	熔炼和精炼生产线已建 3 条，3 条未建
	复合材料制造车间	一层钢结构。车间长 525m，宽 171m，总面积约 89775m ² 。主要建设复合机 1 台、推进式加热炉 4 台、1850mm 热轧机 1 台、1850mm 热精轧机 1 台、1850mm 二机架冷轧机一台、厚规格重卷机和薄规格重卷机各一台、退火炉 16 台以及其他相关配套设施。设计生产规模 35 万吨/年，产品主要是铝合金复合板带材和板带材	1 栋复合材料车间，布置有加热、冷轧、热轧和退火工序等，其中加热炉 4 台（已建 3 台，在建 1 台），热粗轧机 1 台，热精轧机 1 台，退火炉 14 台	退火炉减少 2 台
辅助工程	办公区	三层钢筋砼框架结构。位于厂区东南角，面积约 500m ² ，用于车间日常办公	三层钢筋砼框架结构。位于厂区东南角，用于车间日常办公	一致
	食堂	三层钢筋砼框架结构。位于厂区东南角，面积约 500m ² ，用于员工餐饮	三层钢筋砼框架结构。位于厂区东南角，用于员工餐饮	一致
	试验室	试验室分为炉前分析室和中心实验室两大部分。其中炉前分析室布置于熔铸车间内东部，占地面积约 40m ² 。设置制样室、光谱分析室与低倍分析室；中心试验室布置于复合材料制造车间内西南部，占地面积约 400m ² ，设置试样加工间、化学成分分析室、光谱分析室、力学性能分析室、金相分析室与油品分析室。主要涉及的设备有 1 台等离子体发射光谱仪、3 台电子拉力试验机、1 台电热鼓风干燥箱、1 台金属带材弯曲试验机等	试验室分为炉前分析室和中心实验室两大部分。其中炉前分析室布置于熔铸车间内东部。设置制样室、光谱分析室与低倍分析室；中心试验室布置于复合材料制造车间内西南部，设置试样加工间、化学成分分析室、光谱分析室、力学性能分析室、金相分析室与油品分析室	一致
公用工程	供水	本项目生产生活用水由市政生产生活 给水管网供给，其水质、水量、水压可以满足本项目用水要求	项目生产生活用水由市政生产生活 给水管网供给	一致
		给水系统分为生产生活给水系统、消防给水系统、净循环水系统、浊循环水系统、去离子水系统和事故水系统。 （1）净循环水系统：拟分为 1#净循环水系统和 2#净循环水系统。浊循环水系统拟分为 1#浊循环水系统和 2#浊循环水系统。其中 1#净循环水系统与 1#浊循环水系统拟建水泵站 1 座，占地 98×12（m），位于熔铸车间偏跨。2#净循环水系统拟建水泵站 1 座，占地 62×26（m）。2#浊循环水系统拟建水泵站 1 座，占地 84×12（m），位于熔铸车间偏跨。 （2）消防给水系统：拟建水泵站 1 座，占地 20×12（m），位于熔铸车间偏跨，1 座有效容积 324m ³ 。 （3）去离子水系统：拟建站房 1 座，占地 40×18（m），位于复合材料制造车间偏跨，脱盐水系统主要供车间设备的补充用水。该系统设计供水量 15m ³ /h，供水压力为 0.4MPa。该系统由原水箱、原水泵、多介质过滤器、活性炭过滤器、成套反渗透装置、去离子水箱、加压泵、反洗水泵等组成。	给水系统分为生产生活给水系统、消防给水系统、净循环水系统、浊循环水系统、去离子水系统和事故水系统。 （1）净循环水系统：分为 1#净循环水系统和 2#净循环水系统。浊循环水系统拟分为 1#浊循环水系统和 2#浊循环水系统。 （2）消防给水系统：拟建水泵站 1 座，位于熔铸车间偏跨，1 座有效容积 324m ³ 。 （3）去离子水系统：拟建站房 1 座，位于复合材料制造车间偏跨，脱盐水系统主要供车间设备的补充用水。该系统设计供水量 15m ³ /h （4）事故水系统：事故水系统主要供熔铸车间内设备的事状态冷却用水。事故水塔 1 座，有效容积 300m ³ ，高度 25m	一致

工程类别	单项工程内容	环评阶段建设内容及规模	实际建设内容及规模	变化情况
		(4) 事故水系统: 事故水系统主要供熔铸车间内设备的事故状态下冷却用水。该系统拟建事故水塔 1 座, 有效容积 300m ³ , 高度 25m		
		生活给水系统: 生活用水主要供车间生活间的盥洗淋浴用水。该系统由市政生产生活给水管网直接供给。厂区给水管网沿道路呈环状布置, 干管管径为 DN200。生活用水供水量 45m ³ /d	生活给水系统: 生活用水主要供车间生活间的盥洗淋浴用水。该系统由市政生产生活给水管网直接供给	一致
	供电	由园区变电所接入, 用电设备安装总容量 103000kW, 计算有功功率 46350kW, 计算视在功率 48000kVA, 年耗电量约为 22918×10 ⁴ kW.h。	由园区变电所接	一致
	供气	压缩空气: 在复合材料制造车间偏跨内新建压缩空气站, 建筑面积约 972m ² 。压缩空气站内设 3 台 120Nm ³ /min (P=0.7MPa) 离心式空压机和配套余热再生干燥装置, 2 用 1 备; 设 3 台 40Nm ³ /min 喷油螺杆式空气压缩机及配套微热再生干燥装置, 同时运行无备用。	压缩空气: 在复合材料制造车间偏跨内新建压缩空气站, 压缩空气站内设 3 台 120Nm ³ /min (P=0.7MPa) 离心式空压机和配套余热再生干燥装置; 设 3 台 40Nm ³ /min 喷油螺杆式空气压缩机及配套微热再生干燥装置, 同时运行无备用	一致
		氩气: 在熔铸车间偏跨内新建液氩气化站, 建筑面积约 120m ² , 站内设 30m ³ 低温液体储槽 1 台, 600m ³ /h 液氩气化器 2 台, 1 用 1 备, 配套减压装置 1 套, 氩气年用量 87.5 万 m ³ /a	氩气: 在熔铸车间偏跨内新建液氩气化站, 站内设 30m ³ 低温液体储槽 1 台, 600m ³ /h 液氩气化器 2 台, 1 用 1 备, 配套减压装置 1 套	一致
		天然气: 由市政管网供应, 熔铸车间天然气计算最大消耗量为 9155m ³ /h, 复合材料制造车间天然气计算最大消耗量为 9360m ³ /h。为满足车间用气要求, 在厂区内新建两座天然气调压站, 位于厂区东部, 周围设防护栏杆, 建筑面积约 72m ² 。年天然气用量 3979 万 m ³ /a	天然气: 由市政管网供应, 在厂区内新建两座天然气调压站, 位于厂区东部, 周围设防护栏杆	一致
		氮气: 厂区东部新建氮气站, 面积约 540m ² 。站内设深冷制氮设备, 同时设置 4 台 50m ³ 低温液氮储罐, 2 台气化能力为 3000m ³ /h 的空温式气化器, 1 用 1 备, 配套减压稳压装置 1 套, 氮气总用量 1642 万 m ³ /a	氮气: 厂区东部新建氮气站, 站内设深冷制氮设备, 同时设置 2 台 50m ³ 低温液氮储罐, 1 台 100m ³ 氮气缓冲罐, 1 台 20m ³ 氮气缓冲罐; 2 台气化能力为 3000m ³ /h 的空温式气化器, 1 用 1 备	4 台 50m ³ 低温液氮储变更为 2 台 50m ³ 低温液氮储罐, 1 台 100m ³ 氮气缓冲罐, 1 台 20m ³ 氮气缓冲罐
	循环冷却系统	(1) 1#净循环水系统: 该系统主要供熔铸车间内设备的净循环冷却用水。冷水池有效容积为 100m ³ 。循环水供水能力 112m ³ /h。 (2) 2#净循环水系统: 该系统主要供复合材料制造车间和空压站内设备的净循环冷却用水。冷水池有效容积为 1400m ³ , 热水池有效容积为 1400m ³ 。循环水供水能力 700m ³ /h。 (3) 1#浊循环水系统: 该系统主要供熔铸车间内 3 台 70t 液压半连续熔铸机组的浊循环冷却用水。每台铸造机设置独立的冷水供水泵组, 每个供水泵组设计供水能力均为 450m ³ /h。该系统由一级冷水池、二级冷水池、水处理设施及供回水管网等构成。一级冷水池有效容积为 1500m ³ , 二级冷水池有效容积为 1500m ³ 。循环水供水能力 383m ³ /h。 (4) 2#浊循环水系统: 该系统主要供熔铸车间内 3 台 70t 液压半连续熔铸机组的浊循环冷却用水。每台铸造机设置独立的冷水供水泵组, 每个供水泵组设计供水能力均为 450m ³ /h。该系统由一级冷水池、二级冷水池、水处理设施及供	建设 2 套净循环水系统和 2 套浊循环水系统, 其中循环水供水能力为 800m ³ /h, 浊循环谁系统供水能力为 600m ³ /h	一致

工程类别	单项工程内容	环评阶段建设内容及规模	实际建设内容及规模	变化情况
		回水管网等构成。一级冷水池有效容积为 1000m ³ ，二级冷水池有效容积为 1000m ³ 。循环水供水能力 200m ³ /h。		
	排水	生活污水：采用分质处理，餐饮废水经隔油池处理后与生活污水一起经化粪池处理达到淮北蓝海污水处理有限公司接管标准后排入园区管网，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级 A 标准后排入萧滩新河，项目废水排放量为 36m ³ /d； 喷淋塔排水：经中和沉淀处理后回用于循环冷却补水，不外排； 净循环生产废水系统排水：净循环生产废水主要为净循环水系统溢流、排污水，根据设计资料排污水量约占循环水补水量的 5%，为 14.75m ³ /d； 浊循环生产废水：浊循环生产废水主要为浊循环水系统溢流、排污水。浊循环生产废水由管道收集后排至废水处理站，废水排放量为 6.3m ³ /d； 含油废水：含油废水主要为复合材料制造车间的设备排污水，废水排放量为 5m ³ /d； 浓盐水：主要去离子水系统排污水，日排浓水约为 15m ³ /d	雨污分流，其中工艺过程废水（主要为铝箔铝带铝板深加工过程产生，再生铝过程无工艺废水产生）预处理后接管市政污水管网；生活污水预处理后接管市政污水管网	一致
储运工程	原料库	熔铸车间原料跨配置两台电子平台秤，作为原料存放区域，面积约 9180m ² ，最大贮存量约 10000t，设置 6 个总容量 30m ³ 的尿素搅拌罐	原料主要暂存于熔铸车间北部	一致
	辅料库	熔铸车间主要生产辅助材料为覆盖剂及打渣剂和精炼剂，辅料存放区位于熔铸车间西部，面积约 50m ²	熔铸车间主要生产辅助材料为覆盖剂及打渣剂和精炼剂，辅料存放区位于熔铸车间西部	一致
	成品周转区	位于复合材料制造车间中部，暂存生产好的复合材料，面积 3025m ² ，最大贮存量约 10000t	位于复合材料制造车间中部	一致
	成品库	位于复合材料制造车间西部，存放成品，面积 3500m ² ，最大贮存能力 10000t	位于复合材料制造车间西部	一致
	轧制油及桶装油库	一层，钢筋砼框架结构。位于厂区东北角，面积 450m ² ，主要存储乳油、轧制油、润滑油、液压油，其中乳油最大存储量为 10t，轧制油最大存储量为 30t，润滑油最大存储量为 2t，液压油最大存储量为 12t，全部采用吨桶包装。	一层，钢筋砼框架结构。位于厂区东北角，主要存储乳油、轧制油、润滑油、液压油	一致
环保工程	废水污染防治	（1）雨污分流，清污分流，配套雨水排水管网、污水排水管网； （2）浊循环生产废水由管道收集后排至废水处理站，该系统设计处理规模为 10m ³ /h，处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司； （3）含油废水主要为复合材料制造车间的设备排污水。含油废水由管道收集后排至废水处理站，该系统设计处理规模为 5m ³ /h，废水经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司； （4）脱盐水系统主要供车间设备的补充用水。该系统设计供水量 15m ³ /h，浓水排放由浓盐水管道排入污水处理站处理后排放。 （5）生活污水处理设施：厂区设置隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司	雨污分流，清污分流，配套雨水排水管网、污水排水管网； 1 个浊循环生产废水处理站（处理规模 10m ³ /h），废水处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司； 1 套含油污水处理（处理规模 5m ³ /h）；废水处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司； 1 套脱盐水处理装置（处理规模 15m ³ /h）； 生活污水处理设施：厂区设置隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司；	一致

工程类别	单项工程内容	环评阶段建设内容及规模	实际建设内容及规模	变化情况
	废气污染防治	(1) 3 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+石灰石脱硫+急冷+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 23m 高的 DA001~DA003 排气筒排放；出口预留在线检测采样口，用于后期在线设备采样 (2) 熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 23m 高的 DA004~DA006 排气筒排放； (3) 铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后通过 23m 高的 DA007 排气筒排放； (5) 铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA008 排气筒排放； (6) 铝箔铝带铝板加热工序废气：采用低氮燃烧，处理后通过 23m 高的 DA009~DA012 排气筒排放； (7) 热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA013~DA014 排气筒排放； (8) 冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 34m 高的 DA015 排气筒排放； (9) 退火炉废气：采用低氮燃烧系统，处理后通过 20m 高的 DA016~DA021 排气筒排放	(1) 2 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放； (2) 2 套熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放； (3) 铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放； (4) 铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放； (5) 铝箔铝带铝板加热工序废气：低氮燃烧，通过 23m 高的 DA008、DA009、DA020、DA021 排气筒排放； (6) 热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放； (7) 冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放； (8) 退火炉废气：低氮燃烧，通过 20m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放； (9) 铝灰库废气：铝灰库密闭，废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放；	熔炼和精炼废气以及熔铸集烟、铝渣回收废气处理装置实际建设 4 套，2 套未建；退火炉废气处理装置 1 套未建；其中熔炼、精炼废气处理措施中“急冷”措施调整于“石灰石脱硫”之前，增加了 1 套铝灰库废气处理装置；
	噪声	选用低噪声设备，高噪声设备采取减振、消声、隔声等措施	选用低噪声设备，高噪声设备采取减振、消声、隔声等措施	一致
	固废治理	(1) 1 座危险废物暂存间，80m ² 的危废暂存间库，位于厂区东北角，按照规范进行防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池、废气收集措施的建设；危废交资质单位处置，主要存储危废有废润滑油、含油金属屑、除尘灰、铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、实验室废液、全油回收系统废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废气处理活性炭、废丝网；同时设置 200m ² 的封闭铝灰暂存间库； (2) 1 座一般固废暂存间，82m ² 的一般固废暂存间库，位于厂区东北角，主要用于存储一般固废，主要有废打包材料、废金属零部件、废保温砖、废钢制打包带； (3) 生活垃圾交由环卫部门统一清运处理	(1) 1 座 80m ² 的危废暂存间用于项目区危险废物的临时暂存； (2) 1 座 200m ² 的铝灰库暂存间，用于项目区铝灰的临时暂存； (3) 1 座 82m ² 一般固废间；一般固废委托物资回收公司资源化综合利用； (4) 生活垃圾委托环卫部门统一处理；	一致
	风险防范	(1) 厂区设置一个 250m ³ 的事故水水池；设置一个初期雨水池 250m ³ (2) 编制环境风险应急预案、企事业突发事件应急预案等，配备灭火器等必要应急物资	(1) 厂区已设置一个 250m ³ 的事故水水池和一个初期雨水池 250m ³ ； (2) 环境风险应急预案正在修编；	一致

二、产品方案

本次验收范围为年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料产品生产线（3 条熔炼和精炼生产线及其配套工程），具体产品方案见下表：

表 3.2-2 产品方案一览表

序号	产品名称	厚度（mm）	宽度（mm）	环评设计年产量（t/a）	实际验收年产量（t/a）	质量标准
1	铝合金板带箔	0.01~5	1000~1650	150000	112500	《钎焊用铝合金复合板、带、箔材》（GB/T33369-2016）
2	铝合金复合板带箔			200000	150000	《一般工业用铝及铝合金板、带材》（GB/T3880-2012）
	合计	/	/	350000	262500	/

三、主要生产设备

本次验收范围主要生产设备如下：

表 3.2-3 主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号及主要技术性能	单位	环评设计数量	实际验收数量	变化情况
1	75t 倾动式燃气熔炼炉	容量：75×（1+0.1）t	台	12	6	-6
2	70t 倾动式燃气精炼炉	容量：70×（1+0.1）t	台	6	3	-3
3	电磁搅拌装置	形式：底置式	台	6	3	-3
4	铝熔体在线处理装置	处理量：≥30t/h	套	6	3	-3
5	70t 液压半连续铸造机	铸次荷重：70t（max）	台	6	3	-3
6	锯切机	形式：带锯	台	2	2	一致
7	铣面机组	/	台	2	2	一致
8	160t 均热炉组	/	组	1	1	一致
9	铝渣处理装置	/	台	2	1	-1
10	电子平台秤	/	台	2	-1	-1
11	除尘装置	/	台	6	4	-2

序号	设备名称	型号及主要技术性能	单位	环评设计数量	实际验收数量	变化情况
12	电动双梁桥式起重机	/	台	14	10	-4
13	复合机	/	台	1	1	一致
14	推进式加热炉	装炉量 25 块	台	4	4	一致
15	1850mm 热粗轧机	V=240m/min	台	1	1	一致
16	1850mm 热精轧机	h=3.0~12.0mm, V=420m/min	台	1	1	一致
17	1850mm 二机架冷轧机	H=8mm, h=0.2mm V=1300m/min	台	1	1	一致
18	厚规格重卷切边机	h=0.5~3.5mm, 400m/min	台	1	1	一致
19	薄规格重卷切边机	h=0.2~1.5mm, 600m/min	台	1	1	一致
20	80t 退火炉	装炉量 80t	台	16	14	-2
21	厚规格弯矫直机	h=0.5~3.5mm, 300m/min	台	2	2	一致
22	薄规格弯矫直机	h=0.2~1.5mm, 400m/min	台	2	2	一致
23	横切机	h=0.5~3.5mm, 120m/min	台	3	3	一致
24	纵切机	h=0.2~1.5mm, 600m/min	台	2	2	一致
25	轧辊拆卸装置	/	台	1	1	一致
26	支撑辊磨床	/	台	1	1	一致
27	工作辊磨床	/	台	1	1	一致
28	智能天车	/	台	4	4	一致
29	其它起重运输设备	/	套	1	1	一致
30	全油回收系统	吸收塔等	套	1	1	一致

四、主要原辅材料消耗情况

本次验收范围主要原辅料消耗见下表：

表 3.2-4 主要原辅材料消耗一览表

序号	工序	原材料名称		规格	成分	环评设计年用量 (t)	实际消耗量 (t)	变化情况
1	再生低碳铝热传输材料生产	重熔用铝锭		/	Al: 95-99%	110000	176250	+66250
2		返回废料		/		86000	97691.25	11691.25
3		外购铝合金废料		/		242000	52350	-189650
4		原生镁锭		/	Mg: 99.9%	477	315	-162
5		工业硅		/	SI: 99.9%	2700	1950	-750
6		中间合金	AlCu40	/	/	1067	750	-317
7			AlMn10	/	/	10616	7875	-2741
8			AlSi20	/	/	91	63.75	-27.25
9			AlTi5B1	/	/	967	712.5	-254.5
10		除渣剂		25kg/袋	Na8.5%, O4.7%, K35.2%, Si 11.5%, Cl39.5%, 其它以 F 计 0.6%	30	15	-15
11		精炼剂		25kg/袋	50%NaCl、40%KCl、10%MgCl ₂ 等混合配置	550	375	-175
12		乳化液		170kg/桶	水性合成酯 45%、脂肪醇聚氧乙烯醚 15%、硼砂 10%、其余去离子水	145	105	-40
13		轧制油		170kg/桶	矿物油 80%-95%，抗磨剂 1%-10%，抗氧剂 1-2%	350	261	-89
14		润滑油		170kg/桶	矿物油	21	15	-6
15		液压油		170kg/桶	矿物油	175	127.5	-47.5
16		吸收油		170kg/桶	重油	10	7.125	-2.875
17		硅藻土及过滤纸		/	/	122.5	90	-32.5
18		包装木材		/	/	8750	6525	-2225

序号	工序	原材料名称	规格	成分	环评设计年用量 (t)	实际消耗量 (t)	变化情况
19		其它包装材料	/	/	2450	1800	-650
20	污水处理	絮凝剂	100kg/袋	PAM	1	0.6	-0.4
21		稀硫酸	50kg/桶	水、硫酸	0.5	0.3	-0.2
22		片碱	50kg/袋	氢氧化钠	3	2.1	-0.9
23	废气处理	尿素	25kg/袋	尿素	240	183.75	-56.25
24		片碱	25kg/袋	氢氧化钠	85	67.5	-17.5
25		活性炭粉	50kg/袋	活性炭粉	85	67.5	-17.5
26	供气	氮气 (m ³ /a)	50m ³ /罐	N ₂ :99.99%	1987.2×10 ⁴	1485×10 ⁴	-502.2×10 ⁴
27	供气	氩气 m ³ /a)	30m ³ /罐	≥99.9995%	87.5×10 ⁴	63.75×10 ⁴	-23.75×10 ⁴
28	供热	天然气 (万 m ³ /a)	/	/	3979×10 ⁴	2985×10 ⁴	-994×10 ⁴
29	供水	新鲜水 (万 m ³ /a)	/	/	133.0098	97.5	-35.5098
30	供电	电 (万 kWh)	/	/	19252	14400	-4852

3.2.3 水源及水平衡

本项目供水由园区市政给水管网提供。运营期用水项目包括员工生活用水、循环冷却补充用水、脱硝系统尿素溶液配制用水、喷淋塔循环补水。根据银邦（安徽）新能源材料科技有限公司提供的用水量为 246.6t/d。具体见下图。

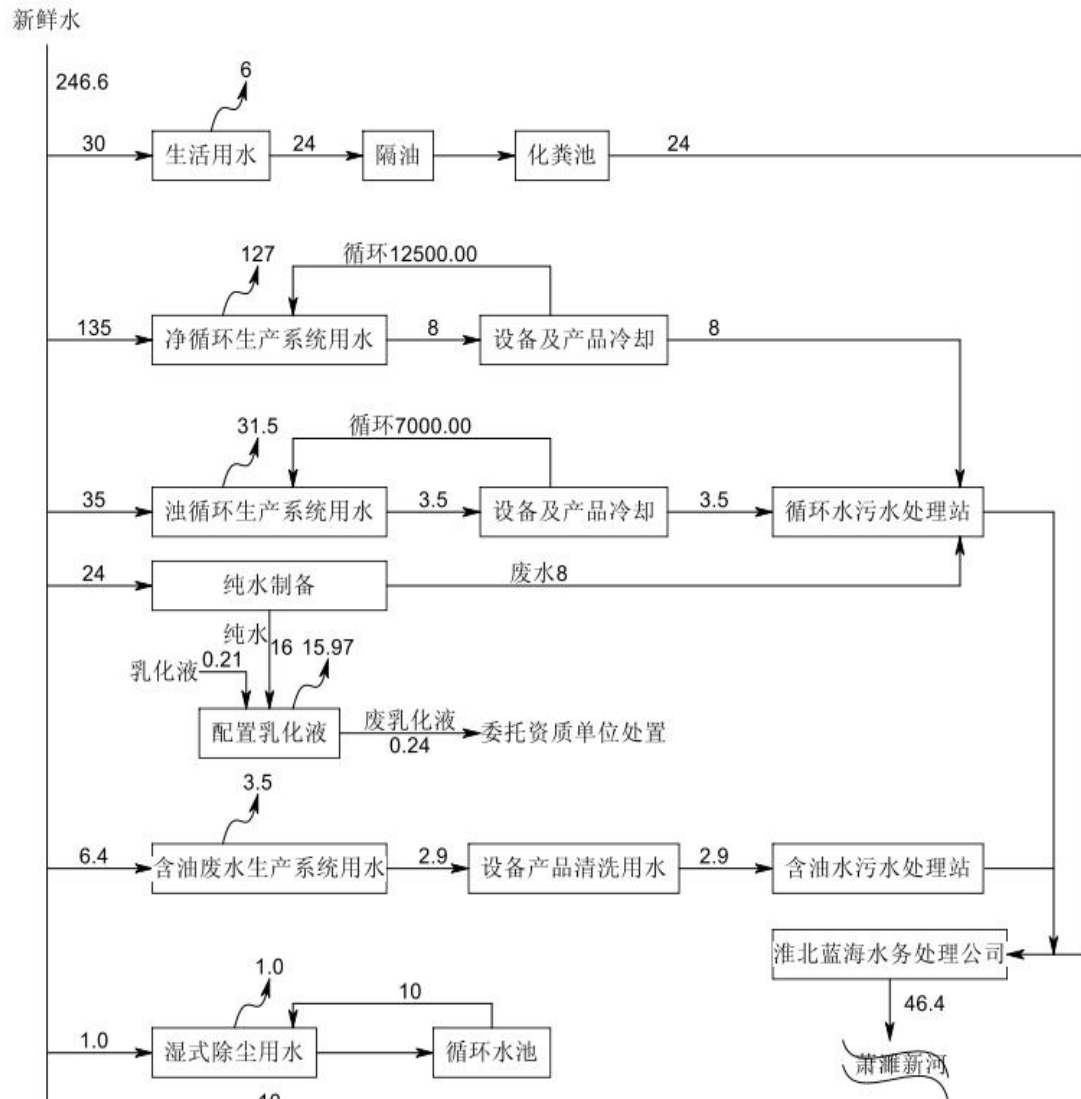


图 3.2-1 项目运营期水平衡图 单位：t/d

3.2.4 主要生产工艺及产污节点

本次验收范围生产工艺流程简述如下：

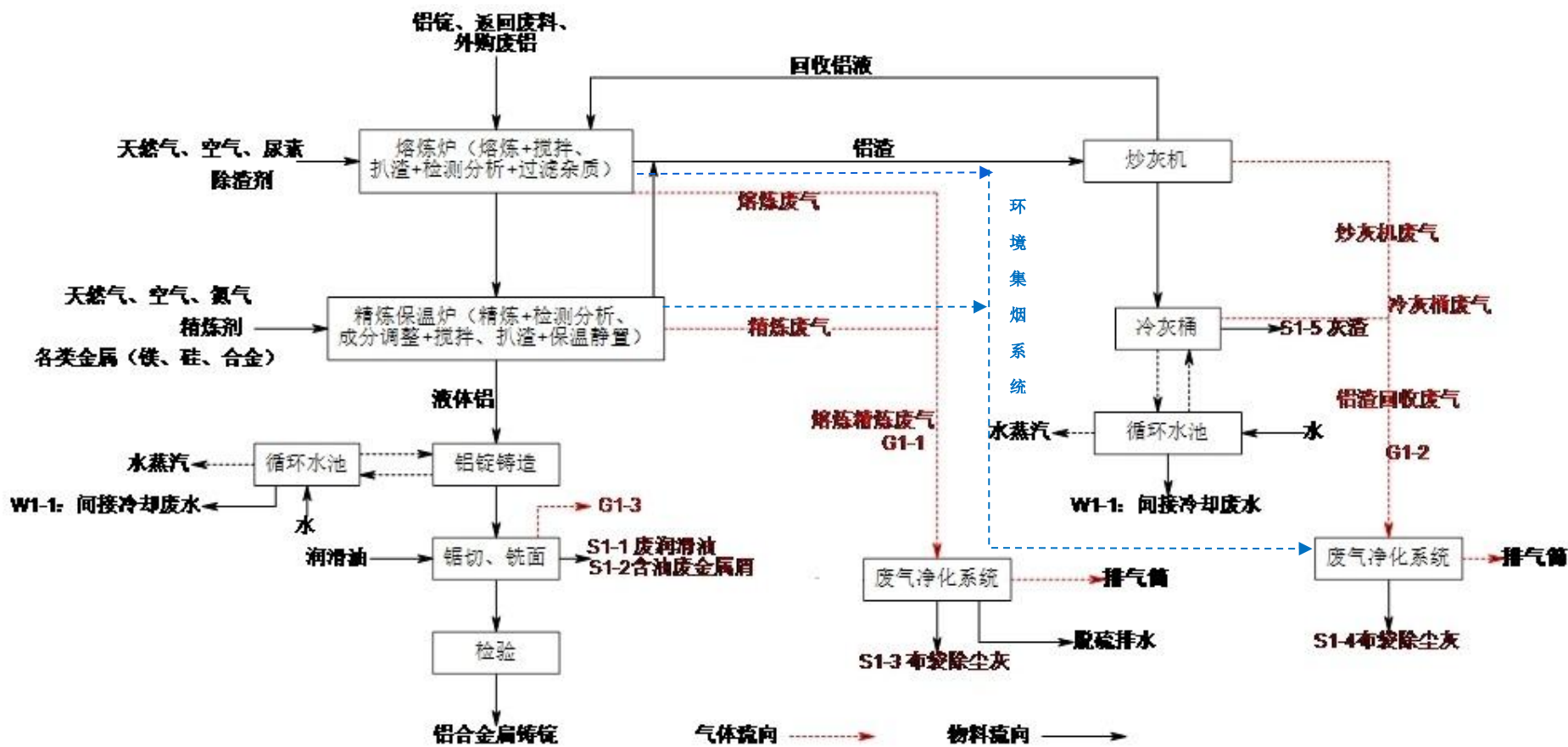


图 3.2-2 项目熔铸车间工艺流程及产污节点图

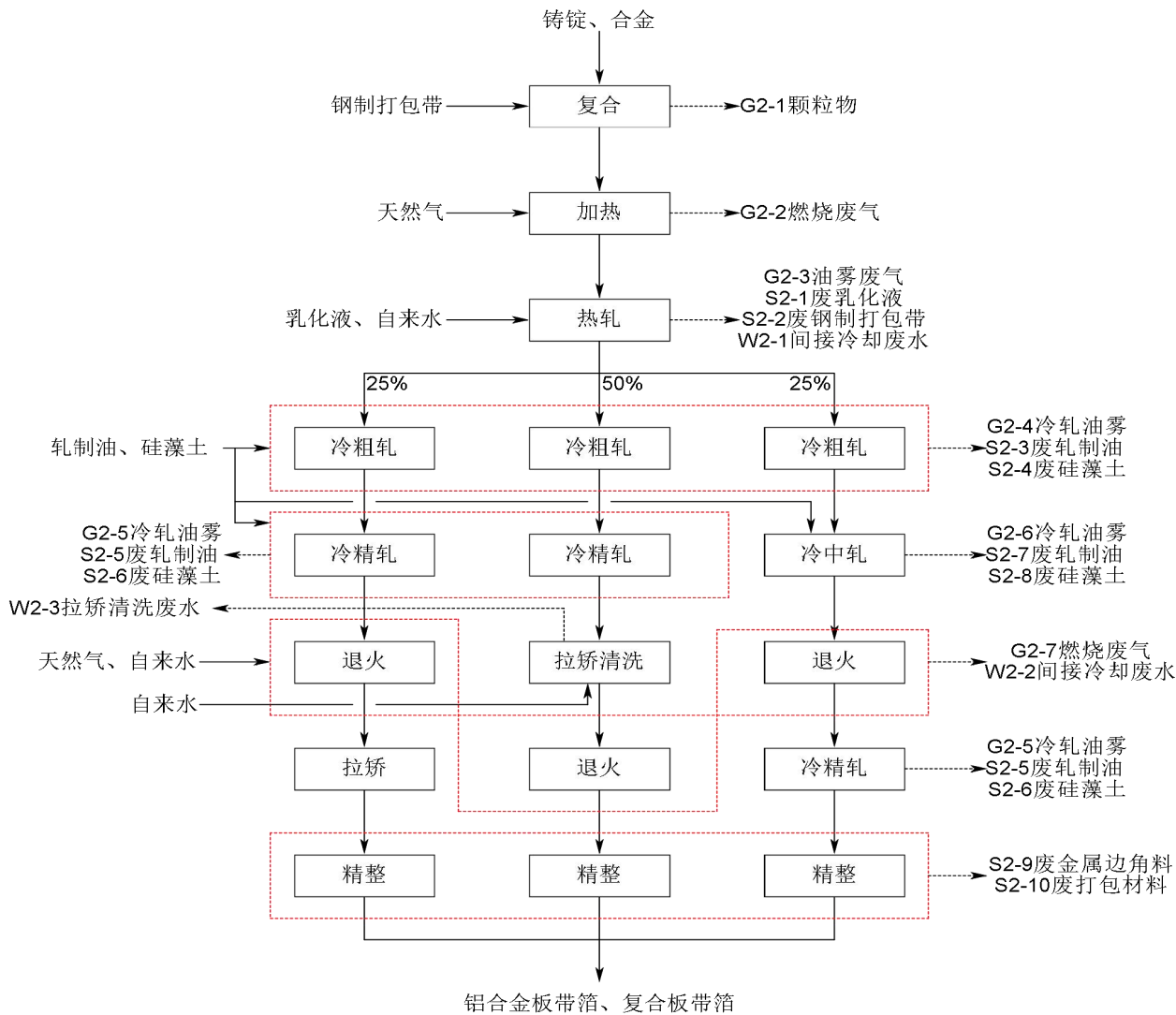


图 3.2-3 项目铝箔铝带铝板生产工艺流程及产污节点图

验收阶段项目主要生产工艺过程未发生变化，均为再生铝锭、废铝等原料经熔炼、精炼铸造成铝合金扁铸锭；然后铸锭再添加合金通过加热、热轧、冷粗轧、冷精轧、退火和精整工序生产铝合金板带箔和复合板带箔。

3.3 项目变动情况

根据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）和《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变更工作的通知》有关规定，建设项目的规模、地点、生产工艺和环境保护措施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。

本次验收范围年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目（3 条熔炼和精炼生产线及其配套工程）。实际建设过程中主要变动内容为：①熔炼、精炼废气处理措施中“急冷”措施调整于“石灰石脱硫”之前；②熔铸车间优化原辅材料种类（重熔用铝锭占比增加，铝合金废料占比降低），提高了入炉再生铝的品质，除渣和精炼剂的消耗量相应减少；③增加了 1 套铝灰库废气处理装置。上述变动均不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。具体变动情况见下表。

表 3.3-1 项目验收主要变动情况一览表

《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）		本次项目变动情况	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。	项目开发、使用功能不变	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	项目变动后产品方案不变，生产、处置或储存能力不变	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。	项目变动后生产、处置或储存能力不变，外排废水中不含第一类污染物	否
	4.位于环境质量不达标区得到建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（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。	建设项目位于环境空气质量不达标区，项目变动后污染物排放量不增加	否
地点	5.项目重新选址；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。	项目变动后，建设地点未发生变化，平面布置未发生变化	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： 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； 位于环境环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； 废水第一类污染物排放量增加的； 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	项目变动后未新增排放污染物种类和排放量，外排废水不涉及第一类污染物	否
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染无组织排放量增加 10%及以上的。	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	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。	项目污染防治措施未发生变化，外排废水不涉及第一类污染物	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。	废水量不变，对周边环境影响不变	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。	项目未新增主要废气排放口	否

《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）		本次项目变动情况	是否属于重大变动
	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。	噪声、土壤、地下水污染防治措施未发生变化	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。	各固体废物的处置方式未发生变化	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。	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化	否

4 环境保护设施

4.1 污染物治理措施

4.1.1 废水及污染治理措施

项目采用雨污分流，雨水排入雨水管网，项目废水主要包括净循环水排水、浊循环生产废水、含油废水、制纯水排水和生活污水。

厂区建设两个污水处理站（生产工艺：气浮+调节+中和+斜管沉淀+多介质过滤），1 个含油污水处理站（处理规模 $5\text{m}^3/\text{h}$ ）和 1 个循环污水处理站（处理规模 $10\text{m}^3/\text{h}$ ）。浊循环生产废水、浓盐水（去离子水系统排污水）由管道收集后排至循环污水处理站处理后达到接管标准排入淮北蓝海污水处理有限公司；含油废水由管道收集后排至含油污水处理站，经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司。

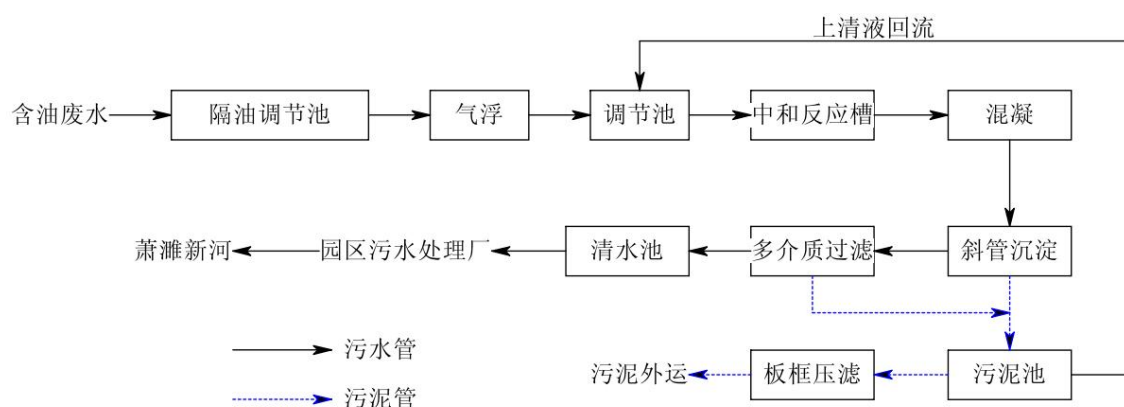


图 4.1-1 项目含油污水处理工艺流程示意图

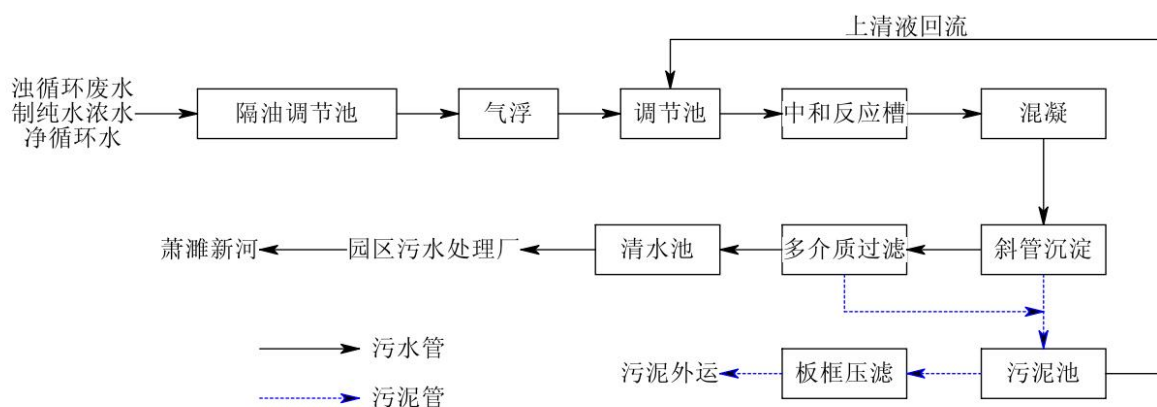


图 4.1-2 项目循环水污水处理工艺流程示意图



图 4.1-3 废水处理设施

4.1.2 废气及污染治理措施

(1) 熔炼、精炼废气：6 台熔炼炉和 3 台精炼炉废气采用 SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放；

(2) 熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放；

(3) 铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放；

(4) 铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放；

(5) 铝箔铝带铝板加热工序废气：低氮燃烧，通过 23m 高的 DA008、DA009、DA020、DA021 排气筒排放；

(6) 热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放；

(7) 冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放；

(8) 退火炉废气：低氮燃烧，通过 20m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放；

(9) 铝灰库废气：铝灰库密闭，废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通

过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放。

表 4.1-1 项目废气污染防治措施一览表

编号	名称	污染物种类	污染防治措施	排口类型
DA001	1#熔炼废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟化物、氯化氢、二噁英、砷及其化合物、铅及其化合物、	SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘	主要排放口
DA002	1#环境集烟系统排放口	锡及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合物	石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘	主要排放口
DA003	铣面废气排放口	颗粒物	布袋除尘	一般排放口
DA004	1#热轧废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	丝网过滤+油雾分离器	一般排放口
DA005	冷轧废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	全油回收系统	一般排放口
DA006	1#退火炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA007	2#退火炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA008	1#加热炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA009	2#加热炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA010	热精扎废气排放口	颗粒物、非甲烷总烃	丝网过滤+油雾分离器	一般排放口
DA013	铝灰暂存间废气排放口	氨		一般排放口
DA014	2#熔炼废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟化物、氯化氢、二噁英、砷及其化合物、铅及其化合物、	SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘	主要排放口
DA015	2#环境集烟系统排放口	锡及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合物	石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘	主要排放口
DA016	3#退火炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA017	4#退火炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA018	5#退火炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA020	3#加热炉废气排放口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物	低氮燃烧	一般排放口
DA022	复合工序废气排放口	颗粒物	湿式除尘	一般排放口



熔炼炉+精炼炉



精炼炉密闭保温精炼状态



SNCR+急冷+表冷+石灰石脱硫+活性炭喷射
+布袋脉冲除尘



炒灰机+铝渣回收



图 4.1-4 部分废气处理设施

4.1.3 噪声及污染治理措施

本次验收范围噪声源主要为离心机、风机、冷却塔、各类泵类，噪声级一般在 85～90dB（A），采用基础减震、隔声、消声等降噪措施，厂界噪声可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准。



图 4.1-5 部分设施减振措施

4.1.4 固废及污染治理措施

项目生产运营过程中主要产生危险废物、生活垃圾和一般工业固体废物。废铝、废打包材料、废金属零部件、保温砖、废钢制打包带为一般固废，暂存外售或进行综合利用。废润滑油、熔炉炒灰布袋收尘、废铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、含油抹布、实验室废液、全油回收废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废活性炭、废丝网为危险废物，各类危废在厂内暂存后，定期委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽威斯特环保科技有限公司、蚌埠市康城医疗废物集中处置有限公司处理，部分尚未产生或尚未到处置量，暂存危废暂存间，正在与有资质单位签订危废协议（见附件 6 危废处置协议）。

项目建设 1 座占地面积 80m² 危险废物暂存间用于存放项目生产过程中产生的各类危废。对于矿物油等液态和半固态危废，采用专业容器桶装，暂存于危废暂存间内；对于废弃包装袋，则直接堆放于暂存间内；铝灰采用吨袋暂存，暂存在 200 平方封闭铝灰暂存库内。危废暂存场所严格落实“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）控制措施，并按重点防渗的要求，地面有设置防腐防渗并建有导流沟及渗滤液收集池，并配套危险废物堆放方式、警示标识等方面内容。

本次验收范围固废实际产生及处置情况见下表。

表 4.1-2 项目固废产生及处置情况

序号	固体废物名称	废物代码	产生量 (t/a)	处置去向
1	废铝	900-002-S17	4200	物资公司回收利用
2	废打包材料	900-099-S17	10.5	
3	废金属零部件	900-099-S17	0.10	
4	保温砖	900-003-S59	2.5	
5	废钢制打包带	900-099-S17	21	
6	废润滑油	900-217-08	2.0	委托安徽威斯特环保科技有限公司处置
7	废轧制油	900-204-08	30	
8	废机油	900-214-08	25	
9	全油回收废油	900-214-08	8.0	
10	布袋收尘灰	321-034-48	800	委托安徽省庐伟铝业有限公司
11	废铝灰渣	321-026-48	2000	
12	废乳化液	900-006-09	35	委托安徽威斯特环保科技有限公司处置
13	废硅藻土	900-213-08	400	
14	含油抹布	900-041-49	2.5	
15	实验室废液	900-047-49	0.5	委托蚌埠市康城医疗废物集中处置有限公司处置
16	废布袋	900-041-49	1.0	
17	碱液喷淋污泥	900-047-49	/	尚未产生，正在与相关资质单位签订协议
18	物化污泥	336-064-17	/	
19	废活性炭	900-039-49	/	
20	废丝网	900-249-08	/	
21	含油废金属	900-006-09	/	
22	生活垃圾	900-099-S64	10.5	环卫部分统一处置



图 4.1-6 项目铝灰库和危废暂存间

4.1.5 环境风险防范措施

项目区生产区域采取了分区防渗措施，且全厂设置 1 座有效容积 250m³ 的事故应急池，同时企业编制了环境风险应急预案并成立环境风险应急处置事故领导小组，新增了事故风险应急物资。



图 4.1-7 项目环境风险防范措施

4.1.6 排污口规范化设置

企业已在各废气排放口设置有规范化的采样平台和监测口，并设置有标识标牌，在废水排放口设置有明确的标识标牌。



图 4.1-8 项目排污口规范化设置

4.1.7 排污许可证申领情况

本项目国民经济行业分类为“铝压延加工、铝冶炼、有色金属合金制造”，根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），排污许可类别应为“重点管理”，建设单位已于 2024 年 7 月 26 日取得排污许可证，并于 2026 年 4 月 24 日取得排污许可证变更。

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.2.1 环保设施投资情况

本次验收项目实际总投资 380000 万元,其中环保投资 4180 万元,占总投资的 1.1%。
环保投资具体情况见下表:

表 4.2-1 项目环保投资一览表

序号	类别	污染防治措施	实际投资额
1	废气	(1) 熔炼、精炼废气: 6 台熔炼炉和 3 台精炼炉废气采用 SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘,处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放; (2) 熔铸集烟、铝渣回收(炒灰机、冷却桶)废气: 采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘,处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放;; (3) 铸锭铣面废气: 采用布袋除尘,处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放; (4) 铝箔铝带铝板复合工序废气: 采用湿式除尘,处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放; (5) 铝箔铝带铝板加热工序废气: 低氮燃烧,通过 23m 高的 DA008、DA009、DA020、DA021 排气筒排放; (6) 热轧的油雾废气: 采用丝网过滤+油雾分离器,处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放; (7) 冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气: 采用全油回收系统,处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放; (8) 退火炉废气: 低氮燃烧,通过 20m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放; (9) 铝灰库废气: 铝灰库密闭,废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放。	1980
2	废水	(1) 雨污分流,清污分流,配套雨水排水管网、污水排水管网; (2) 浊循环生产废水由管道收集后排至废水处理站,该系统设计处理规模为 10m ³ /h。该系统设废水调节池 1 座、混合反应槽 1 座、斜管沉淀槽 1 座、气浮装置 1 套、压滤机 1 套、过滤器 2 台(1 用 1 备)、加药装置 1 套,处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司; (3) 含油废水主要为复合材料制造车间的设备排污水。含油废水由管道收集后排至废水处理站,该系统设计处理规模为 5m ³ /h。主要是清洗铝材料用水,根据设计资料,含油废水排放量为 5m ³ /d,该系统设废水调节池 1 座、混合反应槽 1 座、斜管沉淀槽 1 座、气浮装置 1 套、压滤机 1 套、过滤器 2 台(1 用 1 备)、加药装置 1 套。废水经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司; (4) 脱盐水系统主要供车间设备的补充用水。该系统设计供水量 15m ³ /h,供水压力为 0.4MPa。平均日供水 60m ³ /d,日排浓水约为 15m ³ /d,该系统由原水箱、原水泵、多介质过滤器、活性炭过滤器、成套反渗透装置、去离子水箱、加压泵、反洗水泵等组成。浓盐水主要去离子水系统排污水,浓水排放由浓盐水管道的排入污水处理站处理后排放。 (5) 生活污水处理设施: 厂区设置隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝	700

序号	类别	污染防治措施	实际投资额
		海污水处理有限公司。	
3	噪声	厂房隔声、设备减振	50
4	固废	（1）1 座危险废物暂存间，80m² 的危废暂存间库，位于厂区东北角，按照规范进行防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池、废气收集措施的建设；危废交资质单位处置，主要存储危废有废润滑油、含油金属屑、除尘灰、铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、实验室废液、全油回收系统废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废气处理活性炭、废丝网；同时设置 200m² 的封闭铝灰暂存间库； （2）1 座一般固废暂存间，82m² 的一般固废暂存间库，位于厂区东北角，主要用于存储一般固废，主要有废打包材料、废金属零部件、废保温砖、废钢制打包带； （3）生活垃圾交由环卫部门统一清运处理。	400
5	地下水	按照分区防渗要求，进行重点防渗区和一般防渗区防腐防渗建设。危废库、铝灰库、再生铝车间、循环水池、事故池、污水处理站以及废水收集管沟采用重点防渗措施，重点防渗要求防渗膜渗透系数应等效于黏土防渗层 $M\geq6.0\text{m}$ ， $K\leq10^{-7}\text{cm/s}$ ；仓库、消防水池、厂区主管道采用一般防渗措施，一般防渗区与防渗膜渗透系数应等效于黏土防渗层 $M\geq1.0\text{m}$ ， $K\leq10^{-7}\text{cm/s}$ 。设置 3 座地下水跟踪监测井。	600
6	环境风险	1 座 250m ³ 事故应急池；事故水收集系统、编制环境风险应急预案、企事业应急预案等；配套灭火器等应急物资；	400
7	环境管理	排口规范化设施，废水污染源标识牌、危废间警示牌等	50
		新增排气筒的永久采样孔、采样测试平台、废气污染源标识牌等	
合计			4180

4.2.1 环保设施“三同时”落实情况

本次验收范围环保设施“三同时”落实情况具体如下。

表 4.2-2 环保设施“三同时”落实情况一览表

类别	环评批复要求	实际建设内容	是否落实
废气处理	3 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+石灰石脱硫+急冷+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值后通过 23m 高的 DA001~DA003 排气筒排放；	2 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+急冷（风冷）+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘处理，处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放；	熔炼和精炼生产线已建 3 条，3 条未建；其中熔炼、精炼废气处理措施中“急冷”措施调整于“石灰石脱硫”之前
	熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值通过 23m 高的 DA004~DA006 排气筒排放；	2 套熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘处理，处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放；	
	铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA007 排气筒排放；	铸锭铣面废气：采用布袋除尘处理，处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA008 排气筒排放；	铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	铝箔铝带铝板加工作序废气：采用低氮燃烧，处理后颗粒物、SO ₂ 、NO _x 须达到《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m ³ 、200mg/m ³ 、300mg/m ³ ）后通过 23m 高的 DA009~DA012 排气筒排放；	铝箔铝带铝板加工作序废气：低氮燃烧，三台加热炉废气通过 23m 高的 DA008、DA009 和 DA020 排气筒排放；在建 1 台加热炉废气通过 23m 高的 DA021 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA013~DA014 排气筒排放；	热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值，通过 34m 高的 DA015 排气筒排放；	冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	退火炉废气采用低氮燃烧，处理后废气中的颗粒物、SO ₂ 、NO _x 须达到《工业炉窑大气污染物综合处理方案》（环大气[2019]56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m ³ 、200mg/m ³ 、300mg/m ³ ）后通过 20m 高的 DA016~DA021 排气筒排放；	退火炉废气：低氮燃烧，通过 20.8m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
	/	铝灰库密闭，废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放；	已落实，满足环评批复要求
废水	通过加强厂区密闭、熔炼及精炼炉内全密闭微负压、强化集气罩收集等措施减少无组织废气排放。无组织废气氯化氢、氟化物、砷及其化合物、锡及其化合物、铬及其化合物、镉及其化合物等污染物排放限值执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 5 企业边界大气污染物限值，无组织排放的 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物厂界监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 相关标准。	生产车间密闭，熔炼及精炼炉均设置了环境集烟系统，强化废气有组织收集措施，降低无组织废气的产生；	已落实，满足环评批复要求
	实行雨污分流、清污分流，强化节水措施，提高水的重复利用率。原则同意《报告书》提出的污水处理方案，厂区建设两个污水处理站（生产工艺：气浮+调节+中和+斜管	雨污分流，清污分流，配套雨水排水管网、污水排水管网；1 套油循环生产废水处理站（处理规模 10m ³ /h）、1 套含	已落实，满足环评批复

类别	环评批复要求	实际建设内容	是否落实
处理	沉淀+多介质过滤），1 个含油污水处理站（处理规模 5m³/h）和 1 个循环污水处理站（处理规模 10m³/h）。浊循环生产废水、浓盐水（去离子水系统排污水）由管道收集后排至循环污水处理站处理后达到接管标准排入淮北蓝海污水处理有限公司；含油废水由管道收集后排至含油污水处理站，经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司。	油污水处理（处理规模 5m³/h）、1 套脱盐水处理装置（处理规模 15m³/h），废水处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司；	要求
固废处理	强化固废在产生、收集、贮存各环节的管理，采取有效地防护措施，加强固体废弃物的环境管理工作。强化固废在产生、收集、贮运各环节的管理。废打包材料、非金属零部件、废保温砖、废钢制打包带等一般固废暂存在 82m² 的一般固废暂存间库，定期外售；废润滑油、含油金属屑、除尘灰、铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、实验室废液、全油回收系统废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废气处理活性炭、废丝网等危险废物，暂存在危险废物暂存间后统一交由资质单位进行处理；同时设置 200m² 的封闭铝灰暂存间库；生活垃圾集中收集后由环卫部门处置。	（1）1 座 80m² 的危废暂存间用于项目区危险废物的临时暂存； （2）1 座 200m² 的铝灰库暂存间，用于项目区铝灰的临时暂存； （3）1 座 82m² 一般固废间；一般固废委托物资回收公司资源化综合利用； （4）生活垃圾委托环卫部门统一处理；	已落实，满足环评批复要求
噪声处理	优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备；选用低噪声设备、采取消音、隔声、吸声、减振等措施进行噪声治理，加强厂区和厂界周围绿化，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类区要求。	项目厂区车间密闭，主要产噪设施分别采取了消音、隔声、吸声、减振等措施；	已落实，满足环评批复要求
地下水污染防治	强化厂区建筑的分区防渗处理，落实《报告书》中对各个分区的防渗措施要求，做好危废库、铝灰库、循环水池、事故池、污水处理站以及废水收集管沟等重点防渗区域的防腐防渗工作，防止污染地下水。落实《报告书》关于地下水监测有关要求，在厂区污水处理站附近及上下游位置设置地下水跟踪监测井 3 个，每年监测一次，确保地下水水质安全。	厂区已采取了分区防渗措施，厂区内已设置地下水跟踪监测井 3 个（熔铸车间西北侧、污水处理站附近、复合车间东南侧）	已落实，满足环评批复要求
风险防治措施	加强日常风险防范工作，制定环境风险应急预案，降低风险事故发生的几率及危害程度。建设 1 座 250m³ 初期雨水池，1 座 250m³ 事故应急池。	厂区已设置一个 250m³ 的事故水水池和一个初期雨水池 250m³；	已落实，满足环评批复要求

5 环评结论及批复要求

5.1 环评要求及主要结论

银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目符合国家产业政策，符合淮北市高新技术产业开发用地及产业规划要求，符合规划环评及批复要求。项目建设符合《铝行业规范条件》（2020 年）、《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）等相关要求。

项目采用了先进的生产工艺，符合清洁生产水平要求。项目实施后，污染物在采用相应污染防治措施的前提下，可以做到达标排放。排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别。在采取相应环境风险防范措施后，环境风险可防控。公示期间，未收到公众意见。

因此，本评价认为，项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。

5.2 审批部门审批决定

银邦（安徽）新能源材料科技有限公司：

你公司报送的《银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目环境影响报告书》（以下简称“报告书”）、市生态环境科学研究所技术评估意见及“申请审批的报告”收悉。经研究批复如下：

一、原则同意《报告书》结论。该项目属于新建项目，位于淮北市高新技术产业开发区新区孟庄路与唐山路交口，占地面积约 200332m²。项目主要建设 2 间主厂房，1 间熔铸车间和 1 间复合材料制造车间，形成年产 35 万吨铝合金复合板带材和铝合金板带箔材，并配套环保、公辅工程相关工程。该项目总投资 500000 万元，其中环保投资 5470 万元，占投资总额的 1.094%。该项目的建设符合国家产业政策，项目选址符合淮北高新技术产业开发区总体规划。

二、该项目建设在认真落实《报告书》提出的各项污染防治措施的前提下，各种污染物可做到达标排放，主要污染物排放能满足总量控制要求，环境风险能控制在可接受的范围内，受理和批前公示期内未收到公众对该项目建设的反对意见。从环境影响的角度考虑，该项目按《报告书》中位置、内容、工艺、规模、环境保护措施及下列要求建设可行。

三、项目建设应重点做好以下工作：

1、加强施工期间环境保护管理，制定严格的施工环境保护方案。落实《报告书》中提出的各项污染防治措施。在施工场地内经常洒水抑尘，减少施工过程及物料运输引起的扬尘；施工中产生的固体废弃物应及时清运，妥善处置。

2、落实《报告书》提出的关于大气污染物的防治措施。

（1）3 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+石灰石脱硫+急冷+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值后通过 23m 高的 DA001~DA003 排气筒排放；

（2）熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值通过 23m 高的 DA004~DA006 排气筒排放；

（3）铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA007 排气筒排放；

（4）铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA008 排气筒排放；

（5）铝箔铝带铝板加热工序废气：采用低氮燃烧，处理后颗粒物、SO₂、NO_x 须达到《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m³、200mg/m³、300mg/m³）后通过 23m 高的 DA009~DA012 排气筒排放；

（6）热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA013~DA014 排气筒排放；

（7）冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值，通过 34m 高的 DA015 排气筒排放；

（8）退火炉废气采用低氮燃烧，处理后废气中的颗粒物、SO₂、NO_x 须达到《工业炉窑大气污染物综合处理方案》（环大气[2019]56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m³、200mg/m³、300mg/m³）后通过 20m 高的 DA016~DA021 排气筒排放；

（9）通过加强厂区密闭、熔炼及精炼炉内全密闭微负压、强化集气罩收集等措施

减少无组织废气排放。无组织废气氯化氢、氟化物、砷及其化合物、锡及其化合物、铬及其化合物、镉及其化合物等污染物排放限值执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 5 企业边界大气污染物限值，无组织排放的 SO_2 、 NO_x 、颗粒物厂界监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 相关标准。

同时，烟粉尘、挥发性有机物、二氧化硫和氮氧化物排放须满足淮北市生态环境局核定的污染物排放总量控制要求（烟粉尘排放量 14.529 吨/年，挥发性有机物 2.44 吨/年，二氧化硫排放量 6.5 吨/年，氮氧化物排放量 62.048 吨/年）。环境防护距离 200 米内不得新建医院、学校、居住区等环境敏感目标。

3、实行雨污分流、清污分流，强化节水措施，提高水的重复利用率。原则同意《报告书》提出的污水处理方案，厂区建设两个污水处理站（生产工艺：气浮+调节+中和+斜管沉淀+多介质过滤），1 个含油污水处理站（处理规模 $5\text{m}^3/\text{h}$ ）和 1 个循环污水处理站（处理规模 $10\text{m}^3/\text{h}$ ）。浊循环生产废水、浓盐水（去离子水系统排污水）由管道收集后排至循环污水处理站处理后达到接管标准排入淮北蓝海污水处理有限公司；含油废水由管道收集后排至含油污水处理站，经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司。

4、强化固废在产生、收集、贮存各环节的管理，采取有效地防护措施，加强固体废弃物的环境管理工作。强化固废在产生、收集、贮运各环节的管理。废打包材料、非金属零部件、废保温砖、废钢制打包带等一般固废暂存在 82m^2 的一般固废暂存间库，定期外售；废润滑油、含油金属屑、除尘灰、铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、实验室废液、全油回收系统废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废气处理活性炭、废丝网等危险废物，暂存在危险废物暂存间后统一交由资质单位进行处置；同时设置 200m^2 的封闭铝灰暂存间库；生活垃圾集中收集后由环卫部门处置。

5、优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备；选用低噪声设备、采取消音、隔声、吸声、减振等措施进行噪声治理，加强厂区和厂界周围绿化，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类区要求。

6、强化厂区建筑的分区防渗处理，落实《报告书》中对各个分区的防渗措施要求，做好危废库、铝灰库、循环水池、事故池、污水处理站以及废水收集管沟等重点防渗区域的防腐防渗工作，防止污染地下水。落实《报告书》关于地下水监测有关要求，在厂

区污水处理站附近及上下游位置设置地下水跟踪监测井 3 个，每年监测一次，确保地下水水质安全。

7、加强日常风险防范工作，制定环境风险应急预案，降低风险事故发生的几率及危害程度。建设 1 座 250m³ 初期雨水池，1 座 250m³ 事故应急池。

8、优化设备选型及工艺设计，提升清洁生产和污染防治水平。

9、采纳《报告书》中的其他建议，落实其它各项污染防治措施。

四、建设单位须切实履行全过程的环评信息公开机制，项目审批后要做到开工前、施工过程、项目建成后环境保护措施落实情况等各项信息的公开。

五、项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度和排污许可制度。你单位应当在项目建成后，启动生产设施或者在实际排污之前申请排污许可证，且须取得排污许可证后方可排放污染物。项目须经验收合格后，方可投入正式生产。若项目的性质、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的，建设单位应及时向我局报告，并重新办理环评审批手续，待批准后，方可开工建设。

项目批复要求及落实情况见下表：

表 5.2-1 项目批复要求及落实情况一览表

序号	类别	环评批复要求	落实情况	变化情况
1	项目选址、规模、性质	项目属于新建项目，位于淮北市高新技术产业开发园区孟庄路与唐山路交口，占地面积约 200332m ² 。项目主要建设 2 间主厂房，1 间熔铸车间和 1 间复合材料制造车间，形成年产 35 万吨铝合金复合板带材和铝合金板带箔材，并配套环保、公辅工程相关工程。该项目总投资 500000 万元，其中环保投资 5470 万元，占投资总额的 1.094%。	项目属于新建项目，项目选址未变。项目已经建设 2 间主厂房，1 间熔铸车间和 1 间复合材料制造车间。已建设 3 条生产线，可形成年产 26.25 万吨铝合金复合板带材和铝合金板带箔材产能、。	熔炼和精炼生产线已建 3 条，3 条未建
2	废气	3 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+石灰石脱硫+急冷+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值后通过 23m 高的 DA001~DA003 排气筒排放；	2 套熔炼、精炼废气：采用 SNCR+急冷（风冷）+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘处理，处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放；	熔炼和精炼废气以及熔铸集烟、铝渣回收废气处理装置实际建设 4 套，2 套未建；退火炉废气处理装置 1 套未建；其中熔炼、精炼废气处理措施中“急冷”措施调整于“石灰石脱硫”之前，增加了 1 套铝灰库废气处理装置；
		熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后废气满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值通过 23m 高的 DA004~DA006 排气筒排放；	2 套熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘处理，处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放；	

序号	类别	环评批复要求	落实情况	变化情况
		铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA007 排气筒排放；	铸锭铣面废气：采用布袋除尘处理，处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放；	一致
		铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA008 排气筒排放；	铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放；	一致
		铝箔铝带铝板加热工序废气：采用低氮燃烧，处理后颗粒物、SO ₂ 、NO _x 须达到《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m ³ 、200mg/m ³ 、300mg/m ³ ）后通过 23m 高的 DA009~DA012 排气筒排放；	铝箔铝带铝板加热工序废气：低氮燃烧，三台加热炉废气通过 23m 高的 DA008、DA009 和 DA020 排气筒排放； 在建 1 台加热炉废气通过 23m 高的 DA021 排气筒排放；	一致
		热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值后通过 23m 高的 DA013~DA014 排气筒排放；	热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放；	一致
		冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后非甲烷总烃和颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值，通过 34m 高的 DA015 排气筒排放；	冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放；	一致
		退火炉废气采用低氮燃烧，处理后废气中的颗粒物、SO ₂ 、NO _x 须达到《工业炉窑大气污染物综合处理方案》（环大气〔2019〕56 号）限值要求（最高排放浓度分别不超过 30mg/m ³ 、200mg/m ³ 、300mg/m ³ ）后通过 20m 高的 DA016~DA021 排气筒排放；	退火炉废气：低氮燃烧，通过 20.8m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放；	退火炉减少 2 台；废气处理措施减少 1 套
		/	铝灰库密闭，废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放；	新建
		通过加强厂区密闭、熔炼及精炼炉内全密闭微负压、强化集气罩收集等措施减少无组织废气排放。无组织废气氯化氢、氟化物、砷及其化合物、锡及其化合物、铬及其化合物、镉及其化合物等污染物排放限值执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB 31574-2015）表 5 企业边界大气污染物限值，无组织排放的 SO ₂ 、NO _x 、颗粒物厂界监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 相关标准。	生产车间密闭，熔炼及精炼炉均设置了环境集烟系统，强化废气有组织收集措施，降低无组织废气的产生；	一致
3	废水	实行雨污分流、清污分流，强化节水措施，提高水的重复利用率。原则同意《报告书》提出的污水处理方案，厂区建设两个污水处理站（生产工艺：气浮+调节+中和+斜管沉淀+多介质过滤），1 个含油污水处理站（处理规模 5m ³ /h）和 1 个循环污水处理站（处理规模 10m ³ /h）。油循环生产废水、浓盐水（去离子水系统排污水）由管道收集后排至循环污水处理站处理后达到接管标准排入淮北蓝海污水处理有限公司；含油废水由管道收集后排至含油污水处理站，经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司。	雨污分流，清污分流，配套雨水排水管网、污水排水管网； 1 套油循环生产废水处理站（处理规模 10m ³ /h）、1 套含油污水处理（处理规模 5m ³ /h）、1 套脱盐水处理装置（处理规模 15m ³ /h），废水处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司；	一致

序号	类别	环评批复要求	落实情况	变化情况
4	固废	强化固废在产生、收集、贮存各环节的管理，采取有效地防护措施，加强固体废弃物的环境管理工作。强化固废在产生、收集、贮运各环节的管理。废打包材料、非金属零部件、废保温砖、废钢制打包带等一般固废暂存在 82m ² 的一般固废暂存间库，定期外售；废润滑油、含油金属屑、除尘灰、铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、实验室废液、全油回收系统废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废气处理活性炭、废丝网等危险废物，暂存在危险废物暂存间后统一交由资质单位进行处置；同时设置 200m ² 的封闭铝灰暂存间库；生活垃圾集中收集后由环卫部门处置。	（1）1 座 80m ² 的危废暂存间用于项目区危险废物的临时暂存； （2）1 座 200m ² 的铝灰库暂存间，用于项目区铝灰的临时暂存； （3）1 座 82m ² 一般固废间；一般固废委托物资回收公司资源化综合利用； （4）生活垃圾委托环卫部门统一处理；	一致
5	噪声	优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备；选用低噪声设备、采取消音、隔声、吸声、减振等措施进行噪声治理，加强厂区和厂界周围绿化，确保厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类区要求。	项目厂区车间密闭，主要产噪设施分别采取了消音、隔声、吸声、减振等措施；	一致
6	地下水和土壤	强化厂区建筑的分区防渗处理，落实《报告书》中对各个分区的防渗措施要求，做好危废库、铝灰库、循环水池、事故池、污水处理站以及废水收集管沟等重点防渗区域的防腐防渗工作，防止污染地下水。落实《报告书》关于地下水监测有关要求，在厂区污水处理站附近及上下游位置设置地下水跟踪监测井 3 个，每年监测一次，确保地下水水质安全。	厂区已采取了分区防渗措施，厂区内已设置地下水跟踪监测井 3 个（熔铸车间西北侧、污水处理站附近、复合车间东南侧）	一致
7	环境风险	加强日常风险防范工作，制定环境风险应急预案，降低风险事故发生的几率及危害程度。建设 1 座 250m ³ 初期雨水池，1 座 250m ³ 事故应急池。	厂区已设置一个 250m ³ 的事故水水池和一个初期雨水池 250m ³ ；	一致

6 验收执行标准

6.1 废水验收执行标准

项目产生废水经厂区预处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准、《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 2 中相关标准及淮北蓝海水处理有限公司接管标准后排入市政污水管道，经淮北蓝海水处理有限公司处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB 18918-2002）一级 A 标准及修改单的要求后排入萧滩新河。具体排放标准见下表。

表 6.1-1 废水污染物排放标准主要指标值表 单位：mg/L（pH 除外）

序号	污染物	淮北蓝海水处理有限公司接管标准	GB8978-1996 三级标准	GB31574-2015	本项目执行标准
1	pH	6~9	6~9	/	6~9
2	COD	≤480	≤500	/	≤480
3	BOD ₅	≤120	≤300	/	≤120
4	SS	≤310	≤400	/	≤310
5	TN	≤45	/	/	≤45
6	石油类	/	≤20	≤3	≤20
7	动植物油	/	≤100	/	≤100

6.2 废气验收执行标准

项目有组织废气 SO₂、NO_x、颗粒物、HCl、氟化物、二噁英类、砷及其化合物、铅及其化合物、锡及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合物等有组织污染物执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值；无组织废气氯化氢、氟化物、砷及其化合物、铅及其化合物、锡及其化合物、铬及其化合物、镉及其化合物等污染物排放限值执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 5 企业边界大气污染物限值，无组织排放的 SO₂、NO_x、颗粒物厂界监控浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值，氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 相关标准；非甲烷总烃有组织和无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中排放限值；具体详见下表。

表 6.1-2 有组织废气排放标准 单位：mg/m³

污染物	最高允许排放浓度	标准来源
颗粒物	10	《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》表 4 特别排放限值
二氧化硫	100	
氮氧化物	100	

污染物	最高允许排放浓度	标准来源
HCl	30	
氟化物	3	
二噁英类	0.5ngTEQ/m ³	
砷及其化合物	0.4	
铅及其化合物	1	
锡及其化合物	1	
镉及其化合物	0.05	
铬及其化合物	1	
单位产品基准排气量（m ³ /吨产品）	炉窑 10000	/

 表 6.1-3 无组织废气排放标准 单位：mg/m³

污染物	最高允许排放浓度	标准来源
氯化氢	0.2	《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》表 5 企业边界大气污染物限值
氟化物	0.02	
砷及其化合物	0.01	
铅及其化合物	0.006	
锡及其化合物	0.24	
镉及其化合物	0.0002	
铬及其化合物	0.006	
SO ₂	0.4	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
NO _x	0.12	
颗粒物（其他）	1.0	
非甲烷总烃	4.0	
氨	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1 相关标

轧机、复合打磨、铣面：非甲烷总烃和颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值。

表 6.1-4 轧机、铣面和复合废气排放标准

污染物项目	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率（kg/h）
非甲烷总烃	120	10
颗粒物	120	3.5

加热炉、退火炉：天然气燃烧废气执行《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56 号）限值要求。

表 6.1-5 加热炉、退火炉废气排放标准

序号	污染物	最高排放速率（kg/h）	最高排放浓度（mg/m ³ ）	排放标准
1	颗粒物	/	30	《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56 号）
2	SO ₂	/	200	
3	NO _x	/	300	

6.3 噪声验收执行标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类区标准，具体见下表：

表 6.3-1 厂界噪声排放标准 单位：dB(A)

标准类别	昼间	夜间
3 类区	65	55

6.4 固废验收执行标准

本项目一般废物贮存参照执行《一般工业固体废物贮存、处理场污染控制标准》（GB18599-2020）要求；危险废物临时贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

7 验收监测内容

根据现场踏勘情况、本次验收范围主要污染源污染物排放情况、环境保护设施建设运行情况调查结果以及淮北市生态环境局关于“银邦（安徽）新能源材料科技有限公司银邦年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目环境影响报告书”的批复意见等要求，确定本次验收监测内容。

7.1 废水监测因子及监测频次

本次验收范围废水监测因子及监测频次下表：

表 7.1-1 废水监测内容一览表

编号	处理单元	监测位置	监测因子	监测频次
W ₁	污水总排口	出口	pH、COD、SS、TN、动植物油、石油类	连续 2 天，4 次/天

7.2 废气监测因子及监测频次

本次验收范围有组织废气监测因子及监测频次见下表：

表 7.2-1 有组织废气监测内容一览表

序号	排放口编号	排放口名称	监测位置	监测因子	监测频次
G ₁	DA001	1#熔炼废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟化物、氯化氢、二噁英、砷及其化合物、铅及其化合物、锡及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合物、烟气流量	连续 2 天，3 次/天
G ₂	DA002	1#环境集烟废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟化物、氯化氢、二噁英、砷及其化合物、铅及其化合物、锡及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合物、烟气流量	
G ₃	DA003	铣面废气排放口	出口	颗粒物	
G ₄	DA004	1#热粗轧废气排放口	出口	颗粒物、非甲烷总烃	
G ₅	DA005	冷轧废气排放口	出口	颗粒物、非甲烷总烃	
G ₆	DA006	1#退火炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含氧量	
G ₇	DA007	2#退火炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含氧量	
G ₈	DA008	1#加热炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含氧量	

序号	排放口 编号	排放口名称	监测位 置	监测因子	监测频次
G ₉	DA009	2#加热炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含 氧量	
G ₁₀	DA010	热精轧废气排放口	出口	颗粒物、非甲烷总烃	
G ₁₁	DA013	铝灰暂存间废气排放 口	出口	氨	
G ₁₂	DA014	2#熔炼废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟 化物、氯化氢、二噁英、砷及其化 合物、铅及其化合物、锡及其化合 物、镉及其化合物、铬及其化合物、 烟气流量	
G ₁₃	DA015	2#环境集烟废气排放 口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、氟 化物、氯化氢、二噁英、砷及其化 合物、铅及其化合物、锡及其化合 物、镉及其化合物、铬及其化合物、 烟气流量	
G ₁₄	DA016	3#退火炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含 氧量	
G ₁₅	DA017	4#退火炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含 氧量	
G ₁₆	DA018	5#退火炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含 氧量	
G ₁₇	DA020	3#加热炉废气排放口	出口	二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、含 氧量	
G ₁₈	DA022	复合材料废气排放口	出口	颗粒物	

表 7.2-2 无组织废气监测内容一览表

编号	监测点位	监测因子	监测频次
G ₁₉	厂界上风向	颗粒物、氨气、非甲烷总烃、氟化物、氯 化氢、砷及其化合物、铅及其化合物、锡 及其化合物、镉及其化合物、铬及其化合 物	连续 2 天， 4 次/天
G ₂₀	厂界下风向 1		
G ₂₁	厂界下风向 2		
G ₂₂	厂界下风向 3		
G ₂₃	复合材料制造车间外	非甲烷总烃、颗粒物	

7.3 噪声监测因子及监测频次

项目噪声监测因子及监测频次见下表：

表 7.3-1 厂界噪声监测内容一览表

测点编号	测点名称	测点位置	监测频次
N ₁	厂界东	东厂界外 1m	连续监测 2d，每天昼夜各 监测 1 次
N ₂	厂界南	南厂界外 1m	

测点编号	测点名称	测点位置	监测频次
N ₃	厂界西	西厂界外 1m	
N ₄	厂界北	北厂界外 1m	

8 质量保证和质量控制

8.1 监测分析及仪器

项目废水、废气及噪声监测分析方法分别见下表。

表 8.1-1 有组织废气监测项目分析方法表

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
镉(镉及其化合物)	HJ 657-2013 空气和废气 颗粒物中铅等金属元素的测定 电感耦合等离子体质谱法	ICP-MS 7900 QDYM-JC-347	0.008	μg/m ³
砷(砷及其化合物)			0.2	μg/m ³
铅(铅及其化合物)			0.2	μg/m ³
铬(铬及其化合物)			0.3	μg/m ³
锡(锡及其化合物)			0.3	μg/m ³
氟化物	HJ/T 67-2001 大气固定污染源 氟化物的测定 离子选择电极法	氟离子计 PXS-270 QDYM-JC-634	0.06	mg/m ³
氯化氢	HJ 548-2016 固定污染源废气 氯化氢的测定 硝酸银容量法	50ml 聚乙烯滴定管 QDYM-BL-485	2.0	mg/m ³
二噁英类	HJ 77.2-2008 环境空气和废气 二噁英类的测定 同位素稀释高分辨气相色谱-高分辨质谱法	废气二噁英采样器 ZR-3720 型 QDYM-XC-108 气相色谱-双聚焦高分辨磁质谱 DFS QDYM-JC-197	见附件	/
氨	HJ 533-2009 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	可见分光光度计 721 QDYM-JC-007	0.01	mg/m ³
非甲烷总烃	HJ 38-2017 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	气相色谱仪 7820A QDYM-JC-581	0.07	mg/m ³
二氧化硫	HJ 57-2017 固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法	自动烟尘综合测试仪 ZR-3260 QDYM-XC-138	3	mg/m ³
氮氧化物	HJ 693-2014 固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法	自动烟尘综合测试仪 ZR-3260 QDYM-XC-138	3	mg/m ³
颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	自动烟尘综合测试仪 ZR-3260 QDYM-XC-138 恒温恒湿称量系统 2H-HJ836	1.0	mg/m ³

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
		QDYM-JC-167 电子天平 BT25S QDYM-JC-019		

表 8.1-2 无组织废气监测项目分析方法表

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
镉（镉及其化合物）	HJ 657-2013 空气和废气 颗粒物中铅等金属元素的测定 电感耦合等离子体质谱法	ICP-MS 7900 QDYM-JC-347	0.03	ng/m ³
砷（砷及其化合物）			0.7	ng/m ³
铅（铅及其化合物）			0.6	ng/m ³
铬（铬及其化合物）			1	ng/m ³
锡（锡及其化合物）			1	ng/m ³
氨	HJ 533-2009 环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法	可见分光光度计 721 QDYM-JC-007	0.01	mg/m ³
氟化物	HJ 955-2018 环境空气 氟化物的测定 滤膜采样/氟离子选择电极法	氟离子计 PXS-270 QDYM-JC-634	1h 均值测定：0.5 24h 均值测定：0.06	μg/m ³
氯化氢	HJ 549-2016 环境空气和废气 氯化氢的测定 离子色谱法	离子色谱仪 ICS-600 QDYM-JC-004	0.02	mg/m ³
总悬浮颗粒物	HJ 836-2017 固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法	恒温恒湿称量系统 2H-HJ836 QDYM-JC-167 电子天平 BT25S QDYM-JC-019	7	μg/m ³
非甲烷总烃	HJ 604-2017 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	气相色谱仪 7820A QDYM-JC-581	0.07	mg/m ³

表 8.1-3 废水监测项目分析方法表

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
pH	HJ 1147-2020 水质 pH 值的测定 电极法	便携式多参数分析仪 DZB-718 QDYM-XC-105	/	无量纲
悬浮物	GB/T 11901-1989 水质 悬浮物的测定 重量法	电子天平 ME104E/02 QDYM-JC-018	/	mg/L

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
总氮	HJ 636-2012 水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	紫外可见分光光度计 TU-1810 QDYM-JC-008	0.05	mg/L
化学需氧量	HJ 828-2017 水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法	50mL 聚乙烯滴定管 QDYM-BL-484	4	mg/L
石油类	HJ 637-2018 水质 石油类和动植物油的测定 红外光度法	红外测油仪 OIL460 QDYM-JC-005	0.06	mg/L
动植物油	HJ 637-2018 水质 石油类和动植物油的测定 红外光度法	红外测油仪 OIL460 QDYM-JC-005	0.06	mg/L

表 8.1-4 噪声监测项目分析方法表

检测项目	检测依据	检测仪器名称及型号	检出限	单位
厂界噪声	GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准	多功能声级计 AWA6228+ QDYM-XC-134	\	dB(A)

8.2 监测机构人员能力

本次验收委托益铭检测技术服务（青岛）有限公司进行验收监测，参加验收监测人员均持有环境检测上岗证，且已通过相应检测项目。该公司资质证书编号为：251512344132，并在安徽省生态环境厅网站备案（摘录关于 2025 年度安徽省社会生态环境监测机构环境信用评价结果的公告中 C 级机构（中，60 分 $\leq$ 分值 $<$ 80 分：64 家））。

34	安徽驰环检测技术有限公司	C	1250
35	安徽国科检测科技有限公司	C	774
36	蚌埠禾美环境设计院有限公司	C	2253
37	安徽淮创水质检测有限责任公司	C	128
38	安徽森雅环保科技有限公司	C	1239
39	安徽威智环境科技有限公司	C	199
40	安徽国环检测技术有限公司	C	405
41	安徽省佳逸环保科技有限公司	C	1247
42	安徽恩测检测技术有限公司	C	3112
43	安徽瑞祥安全环保咨询有限公司	C	1917
44	安徽驰钰生态科技有限公司	C	864
45	安徽峰态检测科技有限公司	C	1655
46	安徽相和环境检测股份有限公司	C	2015
47	安徽德玉环保科技有限公司	C	1349
48	安徽中职检测科技有限公司	C	899
49	安徽冉启检测科技有限公司	C	1804
50	安徽省贝斯泰检测科技有限公司	C	440
51	安徽旭生环境科技有限公司	C	1603
52	安徽珍晟环保节能检测有限公司	C	1348
53	安徽卓境检测科技有限公司	C	453
54	安徽腾硕检测技术有限公司	C	176
55	安徽澳林检测技术有限公司	C	1297
56	安徽锦森环境科学有限公司	C	17
57	国化低碳科技有限责任公司	C	2
58	九江南大环保创新中心有限公司	C	60
59	青岛斯坦德衡立环境技术研究院有限公司	C	98
60	江西志科检测技术有限公司	C	25
61	益铭检测技术服务（青岛）有限公司	C	13
62	河南华创检测技术有限公司	C	11
63	广电计量检测（湖南）有限公司	C	/
64	实朴检测技术（上海）股份有限公司	C	2

8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

（1）监测前质控措施

为保证监测分析结果的准确可靠，监测所用分析方法优先选用国标分析方法；在监测期间，样品采集、运输、保存严格按照国家标准和《环境水质监测质量保证手册》的技术要求进行，每批样品分析的同时做空白实验，质控样品或平行双样、密码样等，质控样品量达到每批分析样品量的 10%以上，质控数据合格；所用监测仪器均经过计量部门检定，且在有效使用期内；监测人员持证上岗；监测数据均经三级审核。

（2）监测中质控措施

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。

1) 水样采集按质控方案对各点采样频次、样品采集量的要求完成。

2) 水样按各分析项目要求在现场加固定剂，保证样品运输条件、所采样品在保存时间内到达实验室及时分析。

3) 所采样品在现场保存期间，设置专用保存间，并由质控负责人专人进行上锁管理。

4) 按不少于所采集总样品数的 10%的比例采取密码平行样。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 监测前质控措施

废气监测的质量保证按照国家环保局发布的《环境监测技术规范》要求进行全过程质量控制。采样器在采样前对流量计进行校准，烟气采集方法和采气量严格按照《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）执行。监测仪器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。烟气成份测试仪器测量前均经标准气体校准。

1、现场监测前，制定现场监测质控方案，并由质控室派专人进行现场质控。

2、烟尘采样器、烟气分析仪、噪声仪，具有现场测试数据打印功能。

3、烟尘采样仪在进入现场前应对采样仪流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定）。

4、大气采样仪在进入现场前应对采样仪流量计、仪器内置的温度、压力等参数进行校核。

5、进入现场的气象因素测量仪器需满足测量要求，且在计量检定周期内。

(2) 监测中质控措施

1、无组织废气在现场采样、测试时，按各监测项目质控要求，采集一定数量的现场空白样品。

2、无组织废气在现场监测时，应按当地风向变化及时调整监控点和参照点位置，在现场采样时段同时测量气象因素。

3、监测人员进行煤样现场采取，并进行保密编号。

(3) 监测后质控措施

1、监测后数据采取三级审核制，密码样由质控室专人负责保管；监测数据统一由质控室审核、出具。

2、监测数据未正式出具前，不以任何方式告知被监测方。

8.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

厂界噪声监测依据《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相应要求进行。质量控制执行国家环保部《环境监测技术规范》有关噪声部分，声级计测量前后均进行校准。

9 验收监测结果及分析评价

本次验收监测是对银邦（安徽）新能源材料科技有限公司年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目（3 条熔炼及精炼生产线）及配套环保设施的建设、运行和环境管理进行全面考核，对环保设施的处理效果进行检验，对排放的主要污染物进行监测，以检查是否达到国家规定的各类污染物的排放标准，各种污染防治设施是否落实并达到环评要求和预期效果，并监测该项目投产后对周围环境产生的影响。

9.1 验收监测期间工况

根据银邦（安徽）新能源材料科技有限公司年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目（3 条熔炼及精炼生产线）生产的实际情况，益铭检测技术服务（青岛）有限公司分别于 2026 年 4 月 16 日~4 月 22 日和 2026 年 4 月 28 日~5 月 5 日组织有关技术人员进入现场，对该项目进行了验收监测。监测期间生产正常，环保设施稳定运行，满足验收监测的要求，工况稳定，监测结果具有代表性。

9.2 废气监测结果及评价

废气监测结果及达标情况见下表：

1、有组织废气

1) 熔炼、精炼以及环境集烟废气出口废气监测结果

表 9.2-1 熔炼、精炼以及环境集烟废气出口监测结果

采样日期	检测点位	检测频次	检测结果												
			颗粒物	SO ₂	NO _x	氟化物	氯化氢	砷及其化合物	铅及其化合物	锡及其化合物	镉及其化合物	铬及其化合物	二噁英	标干流量	
			排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (ngTE Q/Nm ³)	m ³ /h
04.19	DA0	第一次	6.7	ND	4	ND	3.9	ND	8.2	1.1	0.008	ND	0.0018	104994	
		第二次	6.6	3	6	ND	4.4	0.2	7.5	1.1	0.013	ND	0.0019	103460	
		第三次	6.9	4	6	ND	4.9	0.2	7.6	1.1	ND	0.3	0.0019	103379	
04.20		01	第一次	6.7	4	6	ND	4.0	ND	9.7	0.8	0.040	ND	0.0019	115244
			第二次	6.0	4	5	ND	3.8	ND	10.0	0.9	0.051	ND	0.0020	107049
			第三次	6.4	ND	4	ND	3.6	ND	9.6	0.8	0.051	ND	0.0019	111598
04.20	DA0	第一次	5.2	3	4	ND	4.6	0.3	8.3	1.0	0.023	ND	0.0019	181988	
		第二次	5.6	4	7	ND	4.2	0.3	8.4	1.0	0.023	ND	0.0019	195161	
		第三次	5.7	3	5	ND	4.5	0.3	8.5	1.0	0.020	ND	0.0019	168852	
04.21		02	第一次	6.5	5	7	ND	4.4	ND	10.3	0.9	0.047	0.4	0.0018	173915
			第二次	6.8	4	6	ND	3.7	ND	10.0	0.9	0.028	0.4	0.0019	156698
			第三次	6.8	5	7	ND	4.5	ND	10.8	0.9	0.043	0.3	0.0020	182811
04.20	DA0	第一次	6.7	5	7	ND	3.9	ND	8.4	0.7	0.018	ND	0.0019	68706	
		第二次	6.2	3	5	ND	4.2	ND	8.0	0.7	0.011	ND	0.0039	66026	
		第三次	6.0	4	6	ND	3.7	ND	8.6	0.8	0.025	ND	0.0019	72866	
04.21		14	第一次	5.8	5	7	ND	4.4	0.3	15.8	1.3	0.113	0.3	0.0019	60817
			第二次	5.8	4	7	ND	3.6	0.3	15.2	1.3	0.105	0.3	0.0019	65628
			第三次	6.4	3	5	ND	4.1	0.3	15.8	1.3	0.106	0.3	0.0019	67641
04.21	DA0 15	第一次	6.1	4	6	ND	4.9	0.2	9.5	1.1	0.034	ND	0.0018	92264	
		第二次	7.4	4	5	ND	4.1	0.3	9.8	1.1	0.018	0.3	0.0022	99677	
		第三次	6.5	5	6	ND	4.7	ND	9.6	1.1	0.019	0.3	0.0018	89779	

采样日期	检测点位	检测频次	检测结果											
			颗粒物	SO ₂	NOx	氟化物	氯化氢	砷及其化合物	铅及其化合物	锡及其化合物	镉及其化合物	铬及其化合物	二噁英	标干流量
			排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (μg/m ³)	排放浓度 (ngTEQ/Nm ³)	m ³ /h
04.22		第一次	7.6	3	4	ND	4.3	0.2	38.0	1.9	0.323	0.4	0.0018	120323
		第二次	6.6	5	6	ND	3.7	ND	36.7	1.9	0.320	0.4	0.0018	119481
		第三次	6.9	3	4	ND	4.1	ND	35.9	1.9	0.313	0.4	0.0018	93912
排放标准			10	100	100	3	30	400	1000	1000	50	1000	0.5	10000 m ³ /吨产 品

注：氟化物的检出限为 0.06mg/m³，二氧化硫的检出限为 3mg/m³ 砷及其化合物检出限为 0.2 μg/m³，镉及其化合物检出限为 0.008 μg/m³，铬及其化合物检出限为 0.3 μg/m³，。

根据上述监测结果可知，项目熔炼、精炼和环境集烟废气排放口废气污染物排放浓度满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物特别排放限值要求；基准排气量为 2955m³/吨产品，也能够满足《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）要求。

表 9.2-2 主要排放口验收监测时在线监测数据统计一览表 单位：mg/m³

时间	DA001				DA002				DA014				DA015			
	流量 (m ³)	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	流量 (m ³)	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	流量 (m ³)	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	流量 (m ³)	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物
4 月 19 日~4 月 22 日 (小时均值)	93341	1.71	0.98	36.06	169425	4.22	6.74	6.04	64258	0.30	0.53	48.0	62430	1.64	11.15	9.41
排放标准	/	10	100	100	/	10	100	100	/	10	100	100	/	10	100	100

2) 退火炉和加热炉废气出口废气监测结果

表 9.2-3 退火炉和加热炉出口废气监测结果

检测点 位	采样日 期	检测频 次	检测结果		
			颗粒物	二氧化硫	氮氧化物
			排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)	排放浓度 (mg/m ³)
DA006	04.24	第一次	26.0	ND	25
		第二次	25.5	ND	23
		第三次	25.1	ND	26
	04.25	第一次	25.8	ND	24
		第二次	24.3	ND	25
		第三次	25.9	ND	26
DA007	04.25	第一次	21.6	ND	24
		第二次	24.7	ND	26
		第三次	25.4	ND	24
	04.26	第一次	25.0	ND	28
		第二次	24.4	ND	27
		第三次	24.5	ND	28
DA008	04.23	第一次	23.2	ND	39
		第二次	23.9	ND	45
		第三次	23.6	ND	38
	04.24	第一次	25.1	ND	27
		第二次	24.1	ND	26
		第三次	23.7	ND	28
DA009	04.23	第一次	25.2	ND	30
		第二次	24.2	ND	39
		第三次	23.8	ND	43
	04.24	第一次	23.0	ND	30
		第二次	26.6	ND	30
		第三次	25.2	ND	26
DA016	04.25	第一次	23.6	ND	26
		第二次	24.2	ND	24
		第三次	24.1	ND	24
	04.26	第一次	25.8	ND	25
		第二次	26.7	ND	26
		第三次	26.4	ND	26
DA017	04.25	第一次	24.8	ND	24
		第二次	25.9	ND	25
		第三次	24.9	ND	26
	04.26	第一次	24.0	ND	27
		第二次	24.8	ND	26
		第三次	24.1	ND	27
DA018	04.25	第一次	23.5	ND	26

检测点 位	采样日 期	检测频 次	检测结果		
			颗粒物	二氧化硫	氮氧化物
			排放浓度（mg/m³）	排放浓度（mg/m³）	排放浓度（mg/m³）
		第二次	25.4	ND	26
		第三次	25.0	ND	26
	04.26	第一次	24.1	ND	26
		第二次	24.9	ND	26
		第三次	22.3	ND	27
DA020	04.23	第一次	25.2	ND	35
		第二次	26.1	ND	39
		第三次	25.0	ND	34
	04.24	第一次	26.2	ND	26
		第二次	25.9	ND	27
		第三次	25.3	ND	27
排放标准			30	200	300

注：二氧化硫检出限为 3mg/m³。

根据监测结果，项目加热炉和退火炉废气排放口污染物排放满足《工业炉窑大气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56 号）限值要求。

3）热轧和冷轧废气污染物监测结果

表 9.2-4 热轧和冷轧废气排放监测结果

检测点 位	采样日期	检测频 次	检测结果			
			非甲烷总烃		颗粒物	
			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
DA004	04.28	第一次	2.55	/	7.5	/
		第二次	2.58	/	7.3	/
		第三次	2.46	/	6.6	/
	04.29	第一次	2.14	/	7.7	/
		第二次	2.31	/	7.9	/
		第三次	2.24	/	7.4	/
排放标准			120	27.8	120	11.03
DA005	04.18	第一次	3.59	/	6.1	/
		第二次	3.49	/	5.8	/
		第三次	3.41	/	5.4	/
	04.19	第一次	3.88	/	6.5	/
		第二次	3.74	/	6.7	/
		第三次	3.70	/	5.3	/
排放标准			120	76.5	120	31
DA010	04.28	第一次	2.45	/	6.3	/
		第二次	2.33	/	6.9	/
		第三次	2.34	/	7.8	/

检测点 位	采样日期	检测频 次	检测结果			
			非甲烷总烃		颗粒物	
			排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
	04.29	第一次	2.99	/	6.8	/
		第二次	3.01	/	6.4	/
		第三次	3.12	/	6.2	/
排放标准			120	27.8	120	11.03

根据监测结果, 热轧和冷轧废气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 排放限值要求。

4) 铣面和复合废气污染物监测结果

表 9.2-5 铣面和复合废气污染物监测结果

检测点位	采样日期	检测频次	检测结果	
			颗粒物	
			排放浓度（mg/m³）	排放速率（kg/h）
DA003	04.22	第一次	7.1	/
		第二次	6.7	/
		第三次	6.2	/
	04.29	第一次	6.3	/
		第二次	6.6	/
		第三次	7.1	/
排放标准			120	11.885
DA022	04.27	第一次	6.4	/
		第二次	6.9	/
		第三次	7.2	/
	04.28	第一次	7.1	/
		第二次	7.5	/
		第三次	6.5	/
排放标准			120	11.03

根据监测结果, 铣面和复合废气污染物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 排放限值要求。

5) 铝灰库废气污染物监测结果

表 9.2-6 铝灰库废气污染物监测结果

检测点位	采样日期	检测频次	检测结果	
			氨	
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
DA013	04.22	第一次	5.84	0.096
		第二次	5.77	0.086
		第三次	5.68	0.082
	04.29	第一次	5.24	0.089

检测点位	采样日期	检测频次	检测结果	
			氨	
			排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
		第二次	5.31	0.088
		第三次	5.09	0.084
排放标准			/	8.7

根据监测结果, 铝灰库废气排放口污染物排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 中排放限值要求。

2、无组织废气

项目厂界、厂区内无组织废气排放情况见下表:

表 9.2-7 厂界无组织废气监测结果

检测因子	采样日期	监测频次	G1# (上风向)	G2# (下风向)	G3# (下风向)	G4# (下风向)	排放 限值	达标情 况
砷及其化合物 (ng/m ³)	04.16	第一次	ND	43.6	48.3	47.8	10000	达标
		第二次	31.4	42.6	51.2	45.3		达标
		第三次	33.4	40.9	48.7	48.1		达标
		第四次	33.0	42.1	51.3	45.2		达标
	04.17	第一次	38.9	61.8	63.0	71.5		达标
		第二次	39.8	67.1	65.1	72.3		达标
		第三次	39.2	66.1	68.3	73.4		达标
		第四次	36.8	61.4	61.3	70.9		达标
镉及其化合物 (ng/m ³)	04.16	第一次	5.40	7.38	12.7	9.16	200	达标
		第二次	6.55	7.49	12.4	8.46		达标
		第三次	6.63	7.68	11.3	8.22		达标
		第四次	6.35	7.97	11.8	8.08		达标
	04.17	第一次	6.80	15.5	14.5	15.5		达标
		第二次	7.68	15.4	14.8	17.4		达标
		第三次	8.05	15.5	16.3	17.6		达标
		第四次	6.66	15.9	16.1	16.4		达标
铬及其化合物 (ng/m ³)	04.16	第一次	ND	214	512	245	6000	达标
		第二次	161	202	255	228		达标
		第三次	131	190	214	223		达标
		第四次	124	180	196	216		达标
	04.17	第一次	80	211	169	162		达标
		第二次	74	195	170	160		达标
		第三次	72	190	169	157		达标
		第四次	66	176	163	147		达标
铅及其化合物	04.16	第一次	234	349	516	409	6000	达标
		第二次	273	350	514	392		达标

检测因子	采样日期	监测频次	G1# (上风向)	G2# (下风向)	G3# (下风向)	G4# (下风向)	排放 限值	达标情 况
(ng/m ³)		第三次	279	358	520	391		达标
		第四次	280	353	530	387		达标
	04.17	第一次	337	674	683	755		达标
		第二次	351	695	687	746		达标
		第三次	349	702	704	760		达标
		第四次	340	693	687	741		达标
锡及其化合物 (ng/m ³)	04.16	第一次	ND	40	46	52	240000	达标
		第二次	ND	41	44	50		达标
		第三次	ND	44	45	49		达标
		第四次	ND	41	46	50		达标
	04.17	第一次	39	59	57	63		达标
		第二次	42	60	55	65		达标
		第三次	41	60	58	62		达标
		第四次	41	60	57	62		达标
氟化物 (μg/m ³)	04.16	第一次	2.4	2.4	2.0	2.3	20	达标
		第二次	2.2	2.5	2.2	2.4		达标
		第三次	2.3	2.5	2.3	2.4		达标
		第四次	2.0	2.2	2.1	2.2		达标
	04.17	第一次	2.4	2.7	2.8	2.8		达标
		第二次	2.4	2.6	2.8	3.2		达标
		第三次	2.6	2.9	3.0	3.0		达标
		第四次	2.6	2.6	3.1	3.1		达标
氯化氢 (mg/m ³)	04.16	第一次	ND	ND	ND	ND	0.2	达标
		第二次	ND	ND	ND	ND		达标
		第三次	ND	ND	ND	ND		达标
		第四次	ND	ND	ND	ND		达标
	04.17	第一次	ND	ND	ND	ND		达标
		第二次	ND	ND	ND	ND		达标
		第三次	ND	ND	ND	ND		达标
		第四次	ND	ND	ND	ND		达标
氨 (mg/m ³)	04.16	第一次	0.79	0.81	0.80	0.81	1.5	达标
		第二次	0.86	0.76	0.79	0.83		达标
		第三次	0.89	0.75	0.83	0.86		达标
		第四次	0.85	0.74	0.79	0.83		达标
	04.17	第一次	0.79	0.77	0.85	0.79		达标
		第二次	0.75	0.79	0.78	0.82		达标
		第三次	0.77	0.83	0.80	0.80		达标
		第四次	0.80	0.83	0.84	0.88		达标

检测因子	采样日期	监测频次	G1# (上风向)	G2# (下风向)	G3# (下风向)	G4# (下风向)	排放限值	达标情况
非甲烷总烃 (mg/m ³)	04.16	第一次	0.97	0.95	0.94	0.74	4.0	达标
		第二次	0.92	0.79	1.08	0.74		达标
		第三次	1.02	0.93	0.76	0.68		达标
		第四次	0.86	0.81	0.82	0.73		达标
	04.17	第一次	0.65	0.98	1.44	0.65		达标
		第二次	0.67	0.69	0.97	0.60		达标
		第三次	0.81	0.79	1.04	0.61		达标
		第四次	0.86	0.99	0.80	0.71		达标
颗粒物 (μg/m ³)	04.16	第一次	162	237	270	218	1000	达标
		第二次	163	252	242	222		达标
		第三次	165	238	257	235		达标
		第四次	168	268	258	235		达标
	04.17	第一次	168	242	225	212		达标
		第二次	167	245	217	210		达标
		第三次	170	257	228	227		达标
		第四次	168	247	210	225		达标

表 9.2-8 厂区内挥发性有机物和颗粒物无组织废气监测结果

检测因子	采样日期	监测频次	复合材料制造车间外	排放限值	达标情况
非甲烷总烃 (mg/m ³)	04.18	第一次	3.33	6.0	达标
		第二次	3.03		达标
		第三次	1.94		达标
		第四次	2.83		达标
	04.19	第一次	1.81		达标
		第二次	2.61		达标
		第三次	4.22		达标
		第四次	3.65		达标
颗粒物(μg/m ³)	04.18	第一次	160	5000	达标
		第二次	158		达标
		第三次	162		达标
		第四次	160		达标
	04.19	第一次	162		达标
		第二次	163		达标
		第三次	160		达标
		第四次	162		达标

根据监测结果，项目废气无组织排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《工业炉窑大气污·染

物综合治理方案》（环大气[2019]56 号）和《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）中排放限值要求。

9.3 废水监测结果及评价

表 9.3-1 厂区废水排口污染物监测结果 单位: mg/L

检测 点位	采样日期	检测频 次	pH (无量纲)	悬浮 物	COD	TN	石油类	动植物 油
厂区 污水 总排 口	04.18	第一次	7.4	58	20	14.9	1.35	0.62
		第二次	7.6	62	21	2.18	1.17	0.76
		第三次	7.6	66	26	2.21	1.18	0.62
		第四次	7.3	52	29	2.23	1.17	0.65
	04.19	第一次	8.2	67	25	2.11	1.18	0.62
		第二次	8.2	53	30	2.05	0.76	1.03
		第三次	8.4	62	32	2.13	0.76	1.05
		第四次	8.0	65	24	2.08	0.76	0.47
排放限值			6~9	≤310	≤480	≤45	≤20	≤100
达标情况			达标	达标	达标	达标	达标	达标

根据监测结果, 厂区污水总排口污染物排放满淮北蓝海水处理有限公司接管标准限值要求。

9.4 噪声监测结果及评价

厂界噪声监测结果及评价见表 9.4-1。

表 9.4-1 厂界噪声监测结果

编号	检测 点位	04.28		04.29	
		昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq
N1	厂界东外 1m 处	56	41	62	54
N2	厂界南外 1m 处	55	46	58	46
N3	厂界西外 1m 处	54	50	54	54
N4	厂界北外 1m 处	60	54	54	54

噪声监测结果表明: 项目各厂界噪声等效声级昼间值均低于 65dB (A), 夜间值均低于 55dB (A), 能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。

9.5 现场采样照片



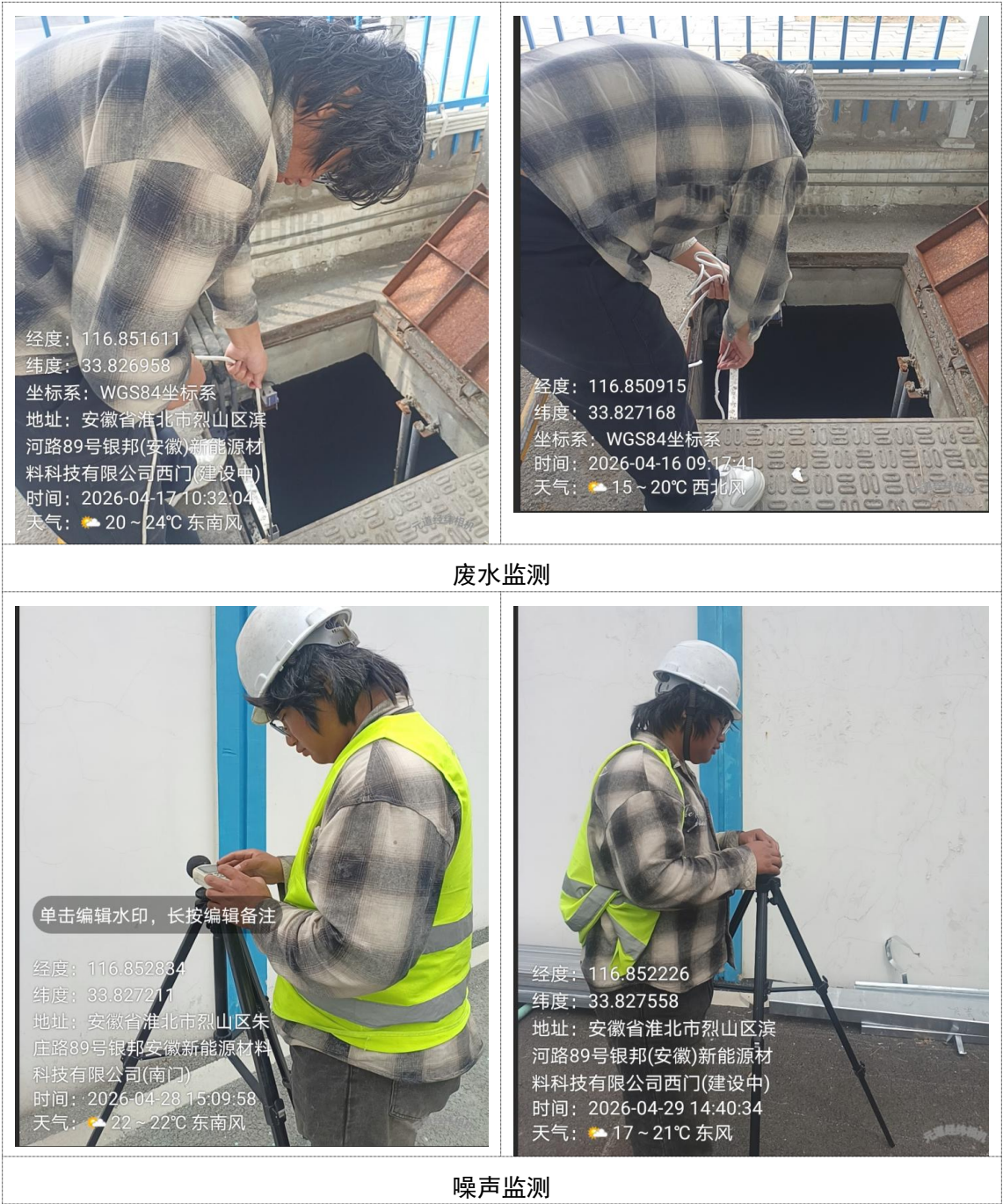


图9.5-1 监测现场采样照片

9.6 总量控制

鉴于银邦（安徽）新能源材料科技有限公司申请排污许可证相关内容，年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目申请的 DA001、DA002、DA014 和 DA015 为废气主要排放口，排污许可明确了其许可排放量。

结合在线监测数据和例行监测数据核算，本项目建成后全厂颗粒物、VOCs、SO₂、NO_x 的排放总量如下：

根据以上计算结果，本次验收监测4个主要排放口颗粒物、VOCs、氮氧化物及二氧化硫的排放总量未超出许可排放总量。

10 环境管理检查

10.1 环评手续履行情况

由前文可知，建设单位按照《中华人民共和国环境保护法》、《建设项目环境保护管理条例》、《中华人民共和国环境影响评价法》等有关要求，履行了环评手续，编制了《环境影响报告书》并获批。

10.2 环保“三同时”制度落实情况

建设单位在可行性研究及设计阶段委托专业公司编制了废气、废水等污染治理方案并报批环评文本。项目环境保护设施与主体工程同步施工，在主体设施竣工前，环保设施基本落实到位。在应急预案编制过程中及验收工作开展前期，企业对厂区内环保措施、风险防范措施等未落实到位的采取整改。项目主体工程竣工调试时委托安徽应天环保科技咨询有限公司协助企业验收。

10.3 环境管理机构及管理制度

建设单位设有安全环保部，分管安全及环保工作。安环部有专人负责环境保护监督管理及各项环保设施的运行管理工作。此外废气治理厂家对厂区废气进行托管运营。对污染治理设施和管理已纳入企业的日常管理中，建立了岗位责任制，建立了管理台账。

10.4 环保档案的管理制度

项目设有环保档案室，定期整理环保资料并及时向当地生态环境部门上报环保工作报表。环保档案室资料存放的环保相关资料有：

表 10.4-1 环保档案资料清单

序号	归档材料	归档情况	
		纸质	电子版
1	立项文件	√	√
2	环评报告书及其批复	√	√
3	污水处理设计方案	√	√
4	废气治理设计方案	√	√
5	环保相关设备采购合同、技术协议等采购类文件	√	√
6	主体工程竣工资料	√	√
7	危废处置合同	√	√
8	危废转移联单	√	√
9	一般固废回收合同	√	√
10	接管证明	√	√
11	应急预案相关材料	√	√

10.5 排污口规范化情况

本次验收范围设置有 2 个雨水排放口、1 个污水排放口，雨、污水排放口均已设置有规范的环保标志牌，雨水总排口前端设置有初期雨水收集及应急切断措施。本次验收范围 18 个废气主要排放口，按照环评要求设置排放口、采样平台，并设置有规范的环保标志牌；项目按要求设置一般固废仓库、危废暂存间，并设置有规范的环保标志牌。

11 验收监测结论及建议

11.1 结论

银邦（安徽）新能源材料科技有限公司年产 35 万吨新能源用再生低碳铝热传输材料项目（3 条精炼、熔炼生产线）生产工况稳定，配套的环保设施正常稳定运行，满足验收监测技术规范要求，监测结果具有代表性，为此给出如下结论：

1、废气

本次验收范围内废气污染物分别采取了如下处理措施：

（1）熔炼、精炼废气：6 台熔炼炉和 3 台精炼炉废气采用 SNCR+急冷+石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA001 和 DA014 排气筒排放；

（2）熔铸集烟、铝渣回收（炒灰机、冷却桶）废气：采用石灰石脱硫+活性炭喷射+布袋脉冲除尘，处理后通过 24m 高的 DA002 和 DA015 排气筒排放；；

（3）铸锭铣面废气：采用布袋除尘，处理后通过 23.5m 高的 DA003 排气筒排放；

（4）铝箔铝带铝板复合工序废气：采用湿式除尘，处理后通过 23m 高的 DA022 排气筒排放；

（5）铝箔铝带铝板加热工序废气：低氮燃烧，通过 23m 高的 DA008、DA009、DA020、DA021 排气筒排放；

（6）热轧的油雾废气：采用丝网过滤+油雾分离器，处理后通过 23m 高的 DA004、DA010 排气筒排放；

（7）冷粗轧、冷中轧、冷精轧、冷轧、轧制油回收废气：采用全油回收系统，处理后通过 35m 高的 DA005 排气筒排放；

（8）退火炉废气：低氮燃烧，通过 20m 高的 DA006、DA007、DA016~DA018 排气筒排放；

（9）铝灰库废气：铝灰库密闭，废气负压收集后经 1 套两级水喷淋装置处理后通过 1 根 20m 高的 DA013 排气筒排放。

废气监测结果表明：本项目废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《工业炉窑大

气污染物综合治理方案》（环大气[2019]56 号）和《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）中排放限值要求。

项目排放口颗粒物、VOCs、氮氧化物及二氧化硫的排放总量未超出环评申请总量。

2、废水

本次验收范围内已建设两个污水处理站（生产工艺：气浮+调节+中和+斜管沉淀+多介质过滤），1 个含油污水处理站（处理规模 5m³/h）和 1 个循环污水处理站（处理规模 10m³/h）。浊循环生产废水、浓盐水（去离子水系统排污水）由管道收集后排至循环污水处理站处理后达到接管标准排入淮北蓝海污水处理有限公司；含油废水由管道收集后排至含油污水处理站，经处理达到接管标准后进入淮北蓝海污水处理有限公司；生活污水经隔油池和化粪池处理后排入淮北蓝海污水处理有限公司。

废水监测结果表明：厂区总排口废水排放满足淮北蓝海污水处理有限公司污水处理厂接管限值要求。

3、噪声

本次验收范围噪声源主要为风机、冷却塔、各类泵类，噪声级一般在 85~90dB（A），采用基础减震、隔声、消声等降噪措施。噪声监测结果表明：项目各厂界噪声等效声级昼间均低于 65dB(A)，夜间均低于 55dB(A)，符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准要求。

4、固体废物

本次验收范围项目生产运营过程中主要产生危险废物、生活垃圾和一般工业固体废物。废铝、废打包材料、废金属零部件、保温砖、废钢制打包带为一般固废，暂存外售或进行综合利用。废润滑油、熔炉炒灰布袋收尘、废铝灰渣、废乳化液、废轧制油、废硅藻土、废机油、含油抹布、实验室废液、全油回收废油、碱液喷淋污泥、废布袋、物化污泥、废活性炭、废丝网为危险废物，各类危废在厂内暂存后，定期委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽威斯特环保科技有限公司、蚌埠市康城医疗废物集中处置有限公司处理，部分尚未产生或尚未到处置量，暂存危废暂存间，正在与有资质单位签订危废协议。项目各类固废得到合理处置，不会造成二次污染。

5、环境风险

本次验收范围生产区域采取了分区防渗措施，且全厂设置 1 座有效容积 250 m³ 的事故应急池，同时企业编制了环境风险应急预案，备案号为 340661-2024-05-M，生产过程中按照要求落实环境风险防控措施。

11.2 整改要求

结合环评报告、环评批复及相关政策、标准要求，本次验收范围不存在整改问题。

11.3 结论

本次验收监测期间生产工况稳定，项目执行了环境影响评价和“三同时”制度，环境保护手续齐全。在实施过程中基本按照环评文件及批复要求配套建设了相应的环境保护设施，落实了相应的环境保护措施，废气、噪声、废水等主要污染物达标排放，基本符合环境保护验收条件，本项目满足竣工环境保护阶段性验收条件。