

安徽金浦新能源科技发展有限公司 10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目阶段性竣工环境保护验收意见

2026 年 6 月 5 日，安徽金浦新能源科技发展有限公司在淮北市组织召开 10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目阶段性竣工环境保护验收会议，参加会议的有安徽应天环保科技咨询有限公司（验收监测报告编制单位）、安徽思谱检测技术有限公司（验收监测单位）等单位共 11 位代表。会议成立了验收工作组，验收工作组听取了建设单位关于项目环境保护“三同时”执行情况和验收报告、编制单位关于项目竣工环境保护验收监测报告的汇报，进行了环境保护现场检查，审阅并核实有关资料，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、项目基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

安徽金浦新能源科技发展有限公司于 2022 年 9 月立项建设“10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目”，项目位于安徽(淮北)新型煤化工合成材料基地华殷路 12 号，占地约 275.16 亩，计划总投资 131900 万元，主要建设内容为新建磷酸铁生产车间、硫酸装置、仓库、罐区及配套工程，建成后形成年产 10 万吨磷酸铁（电池级）、30 万吨硫酸（98%）及硫酸铵、氧化铁粉（炉渣）、低压蒸汽等伴生副产品的生产能力。

（二）建设过程及环评审批情况

项目于 2022 年 6 月 28 日经淮北市发展改革委备案（项目编码：2206-340600-04-01-919153），项目环境影响报告书于 2022 年 9 月 28 日由淮北市生态环境局予以审批（淮环行[2022]16 号）。

项目 30 万吨硫酸（98%）生产线于 2022 年 10 月开工建设，由于市场需求及部分设计发生变化，项目在建设过程中发生非重大变动，建设单位于 2024 年 11 月编制了《10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目（年产 30 万吨硫酸生产线）非重大变动环境影响分析说明报告》。目前项目年产 30 万吨硫酸（98%）生产线及配套设施已全部建成，10 万吨磷酸铁（电池级）生产线正在建设。建设单位于 2025 年 2 月完成排污许可证的申请，排污许可证编号为：91340694MA8NXGYW4H001V，于 2025 年 1 月 6 日完成突发环境事件应急预案的编制及备案，备案号为：340664-2025-001-H。

（三）投资情况

本次验收范围实际总投资 105520 万元，其中环保投资 2780 万元，占总投资的 2.6%。

（四）验收范围

本次针对安徽金浦新能源科技发展有限公司 10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目年产 30 万吨硫酸（98%）生产线及配套设施进行验收。

二、项目工程变动情况

本项目实际建设内容较环评建设内容发生的变动如下：

表 1 项目阶段性验收主要变动情况一览表

序号	类别	环评设计	实际建设内容	变动内容	重大变动判定依据	是否属于重大变动
生产规模						
1	产品方案	年产 30 万吨工业硫酸（98%）	年产 24 万吨工业硫酸（98%）、6 万吨优级纯硫酸（98%）	产品方案不变，仅产品的纯度发生的变化	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的	否
生产工艺						
2	生产工艺	采用硫精砂为原料的制酸工艺，硫精砂经过沸腾焙烧、动力波酸洗净化、干吸、两转两吸转化制得硫酸（98%），制酸过程产生的余热制备蒸汽及热能利用。焙烧采用流化床沸腾焙烧技术、净化使用国产化动力波（逆流喷射洗涤器）洗涤系统，转化采用“3+2”两转两吸，制备工业硫酸（98%）	采用硫精砂为原料的制酸工艺，硫精砂经过沸腾焙烧、动力波酸洗净化、干吸、两转两吸转化制得硫酸（98%），制酸过程产生的余热制备蒸汽及热能利用。焙烧采用流化床沸腾焙烧技术、净化使用国产化动力波（逆流喷射洗涤器）洗涤系统，转化采用“3+2”两转两吸，工业硫酸（98%）；从上述一次转化后 SO ₃ 气体中部分采出生产精制硫酸，采用直接吸收法工艺，经过进一步吸收、提纯后制得优级纯硫酸（98%）产品，烟气经吸收后返回原有二次转化前总管，新建精制硫酸装置与原有干吸工段相连，制备优级纯硫酸（98%）	增加精制硫酸工艺，增加优级纯硫酸（98%）产品，不新增废水、废气污染物	“新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类（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”分析	否
环保工程						
3	废气处理	硫精砂原料投料废气收集后通过一套“袋式除尘器”处理后分别由 1 根 30m 高排气筒排放	将硫精砂原料投料输送廊道设置为密闭状态，原料投料口设置为负压状态，取消落料点，不产生外排粉尘	废气颗粒物排放减少	废气、废水污染防治措施，导致第 1.4.1 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、	否

		二次吸收尾气废气经“尾气吸收塔（双氧水法）+电除雾”处理后由1根不低于30m高排气筒排放（DA011）	二次吸收尾气废气经“尾气吸收塔（双氧水法）+电除雾”处理后由1根60m高排气筒排放（DA001）	硫酸装置尾气排气筒高度增加至60m，减小对周边环境的影响	污染防治措施或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的	否
4	废水处理	硫酸装置废稀酸水、地面清洁废水及研发试验废水经“二级中和沉淀”处理后回用于硫酸装置排渣口增湿及仓库水喷淋系统	硫酸装置废稀酸水、地面清洁废水及研发试验废水经“二级硫化沉淀+过滤+二级除氟沉淀”处理后回用于硫酸装置排渣口增湿及仓库水喷淋系统	含砷含氟废水处理工艺由“二级中和沉淀”优化为“二级硫化沉淀+过滤+二级除氟沉淀”		否
		循环冷却系统排污水部分回用于仓库水喷淋系统，多余部分汇同锅炉排污水、除盐水制备浓水直接排入废水总排口	循环冷却系统排污水部分回用于仓库水喷淋系统，多余部分汇同除盐水制备浓水、纯水制备浓水经中水回用装置处理后（处理工艺为“预处理+超滤+一级反渗透”，处理规模为1680m³/d）回用于循环冷却系统补水，中水回用装置浓水经总排口排放	增加1套中水回用装置，增加废水回用效率，有效处理循环冷却系统排污水、除盐水制备浓水、纯水制备浓水；变动后废水量增加10.936t/d，较变动前增加2.71%。废水外排COD、氨氮排放量较变动前增加5.18%、7.23%，不涉及第一类污染物。		否
		初期雨水经“一级中和沉淀”（处理规模为200m³/d）处理后排入废水总排口	初期雨水经“一级中和沉淀”（处理规模为200m³/d）预处理，再进入中水回用装置处理后回用于循环冷却系统补水	初期雨水由外排调整为经中水回用装置处理后回用，减少废水排放		否

对照生态环境部《关于印发污染影响类建设项目重大变动清单（试行）的通知》（环办环评函[2020]688号文），本次验收项目不存在重大变动。

三、环评及环保“三同时”执行情况

经现场勘验，项目已落实相关污染防治措施：

1、废水

车辆清洗废水经沉淀池沉淀后回用于车辆清洗；硫酸装置废稀酸水、地面清洁废水及研发试验废水经“二级硫化沉淀+过滤+二级除氟沉淀”（处理规模为 120m³/d）处理后回用于硫酸装置排渣口增湿及仓库水喷淋系统；循环冷却系统排污水部分回用于仓库水喷淋系统，多余部分汇同除盐水制备浓水、纯水制备浓水经中水回用装置处理（处理工艺为“预处理+超滤+一级反渗透”，处理规模为 1680m³/d）回用于循环冷却系统补水；初期雨水经“一级中和沉淀”（处理规模为 200m³/d）预处理，再进入中水回用装置处理后回用于循环冷却系统补水。中水回用装置浓水排入废水总排口；生活污水预处理后再经分散式污水处理设备（生化）处理后排入废水总排口。废水总排口已按规范要求安装流量、pH、COD、NH₃-N 等自动在线监控装置。

2、废气

硫酸装置二次吸收塔含二氧化硫、硫酸雾废气经“尾气吸收塔（双氧水法）+电除雾”处理，二氧化硫、硫酸雾达到《硫酸工业污染物排放标准》（GB26132-2010）中表 6 排放限值后，经 1 根 60m 高排气筒排放（DA001），废气排放口按规范要求安装二氧化硫在线监测装置。

3、噪声

本项目针对高噪声设备采取选用低噪声设备，基础减振、合理布局、厂房隔音等降噪措施。

4、固废

废润滑油、废催化剂、研发废物、废污泥（废稀酸水、研发实验废水、地面清洁废水处理）、在线监测装置废液、废试剂瓶等危险废物在危废仓库临时贮存后定期委托有资质单位处置，危废仓库位于厂区东侧，面积为120m²；水处理过程产生的废过滤材料（中水回用废砂、废炭、RO膜等）、废污泥（中水处理装置）等一般固废在一般固废仓库暂存后委托回收单位回收利用；一般固废仓库位于厂区东侧，面积为120m²；生活垃圾分类收集后委托环卫部门清运处置。危废暂存间的建设满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

四、验收监测结果

本项目委托安徽思谱检测技术有限公司进行验收监测，验收监测期间生产工况稳定，配套的环保设施正常稳定运行，符合验收条件。

监测结果表明：硫酸装置废气二氧化硫、硫酸雾排放满足《硫酸工业污染物排放标准》（GB26132-2010）中表 6、表 8 排放限值要求，二氧化硫的排放总量未超出环评批复及排污许可总量。厂区总排口废水排放满足《硫酸工业污染物排放标准》（GB26132-2010）中表 2 间接排放限值及安徽（淮北）新型煤化工合成材料基地污水处理厂接管标准要求。厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类区标准要求。

五、验收工作组结论

安徽金浦新能源科技发展有限公司 10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目执行了环保“三同时”制度，环境保护审批手续完备，基本按照环评及批复的要求落实了污染防治措施；根据竣工环境保护验收监测报告，项目废水、废气、噪声污染物能够实现达标排放，项目符合阶段性验收条件，验收工作组认为 10 万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目通过阶段性竣工环境保护验收。

安徽金浦新能源科技发展有限公司

2026 年 6 月 5 日

安徽金浦新能源科技发展有限公司

10万吨/年新能源电池材料前驱体及热能综合利用项目

阶段性竣工环境保护验收参会人员一览表

验收参会人员	姓名	单位名称	职务/职称	联系方式
验收组组长	傅芳芳	安徽金浦新能源科技发展有限公司	部长	13605283156
验收专家组	王长高	省生态环境厅	正高	13956024463
	李季	生态环境信息中心	主任	13965870505
	吴品	市生态环境局	高工	13205612228
其他参会人员	张世明	金浦新能源	副总	13505182279
	李梅	安徽名元环保科技有限公司	高工	18856009565
	刘岗	安徽环境科学研究院	高工	18919632516
	高荣	安徽金浦新能源	环保员	18726919070
	马伟	安徽金浦新能源	部长	13921786345
	张敬江	安徽金浦新能源	设备员	13775377824
	申海丽	安徽思谱检测技术有限公司	工程师	0551-63507808