**铜陵欣诺科新材料有限公司年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目（阶段性）**

**竣工环境保护验收意见**

2024年3月29日，铜陵欣诺科新材料有限公司组织召开了年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目阶段性竣工环境保护验收会。会议邀请3名技术专家，与会代表查看了项目现场及周边环境，根据《铜陵欣诺科新材料有限公司年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目阶段性竣工环境保护验收监测报告》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，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和环评批复等要求对本项目进行验收，提出验收意见如下：

**一、工程建设基本情况**

（一）建设地点、规模、主要建设内容

铜陵欣诺科新材料有限公司在铜陵经济技术开发区投资新建年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目（以下称“本项目”），本项目位于安徽铜陵经济技术开发区西湖二路以北、齐山大道以东，本阶段建设主要包括丙类车间一（14#生产线）及配套废气处理设施，其余辅助工程、公用工程、环保工程等依托原有设施，年产循环利用3000t失活催化剂。

（二）建设过程及环保审批情况

2020年5月12日，项目取得铜陵经济技术产业开发区企业服务局备案，项目代码为 2019-340760-26-03- 023954。

2020年8月，安徽睿晟环境科技有限公司编制完成《铜陵欣诺科新材料有限公司年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目环境影响报告书》。

2020年8月7日，铜陵市经济技术开发区安全生产和环境保护监督管理局以“关于铜陵欣诺科新材料有限公司年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目环境影响报告书的批复（安环[2020]36号）”文对本项目予以批复。

2022年2月15日，企业完成突发环境事件应急预案备案工作，备案号340700-2022-012-M。

2022年6月24日，企业变更完成排污许可申报，许可证编号91340700MA2TKUHY41001V。2023年2月1日，企业完成排污许可变更。

2023年10月，企业完成项目阶段性竣工环保验收，验收内容包括新建办公楼、控制室、质检研发楼、辅助楼、门卫、丁类仓库、甲类仓库、危废仓库、甲类车间、动力车间、初期雨水池、事故应急池、污水处理站房、三废处理区域、室外设备区、室外管架以及相关辅助设施等，年产高纯半导体材料2t/a、催化剂500t/a。

2022年12月项目竣工，2023年11月丙类车间一（14#生产线）及配套环保设施调试运行。

（三）投资情况

项目本阶段实际总投资2500万元，其中环保投资425万元，占项目总投资的17.0%。

（四）验收范围

本次针对年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目进行阶段性验收，主要验收内容：

丙类车间一（14#生产线）及配套废气处理设施，其余辅助工程、公用工程、环保工程等依托原有设施，年产循环利用3000t失活催化剂。

**二、工程变动情况**

对照本项目环境影响报告及环评批复等要求，本项目性质、生产规模、建设地点、生产工艺均无变动，环保措施变动主要为：（1）焚烧炉废气增加SNCR脱硝，处理措施改进。不属于重大变动。对照《污染影响类建设项目综合重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）文件要求，本项目无重大变动。

**三、环境保护设施建设情况**

（一）废水

丙类车间一新增废水主要为生产过程产生的溶解过滤废水，依托原有废水处理措施，溶解过滤废水进入薄膜蒸发浓缩除盐预处理，再进入厂区废水生化处理系统（混凝初沉+A2O+混凝终沉），处理后废水经污水管网排入城北污水处理厂。

（二）废气

项目本阶段废气主要为丙类车间一产生的焚烧废气及溶解、过滤过程产生的无机废气，丙类车间一无机废气经冷凝+一级降膜吸收+一级酸洗+二级碱洗处理后通过25m高排气筒（DA001）排放；丙类车间一焚烧废气经冷凝后经

二次燃烧+SNCR脱硝+急冷+一级活性炭喷射+布袋除尘+碱喷淋吸收处理后经35m高排气筒排放（DA002）。

1. 噪声

本项目的主要噪声源为电机、冷动机、离心机、循环冷却水塔、各类风机以及生产过程中一些机械转动设备，通过合理布局，采用低噪音设备，设备安装减震装置、消声器，设立隔声罩，泵房采用封闭式车间，采用隔音建筑材料，按时保养及维修设备，避免机械超负荷运转，厂区设置绿化带等措施降低噪声排放。

（四）固体废物

本次验收新增固废主要为催化剂回收产生的过滤杂质及焚烧飞灰，均为危险废物，暂存于危废暂存库，交由有资质单位进行处置。危废暂存依托原有456m2危废暂存库，设置风、防雨、防渗漏等措施。危废分类存储。

（五）其他环境保护设施

企业于2022年2月通过企业事业单位突发环境事件应急预案备案，备案编号340700-2022-012-M，风险级别“较大【较大-大气（Q1-M1-E1）】+【一般-水（Q1-M1-E2）】”。

本项目依托原有一座850m3事故应急池及一座518m3初期雨水池，设置相应切断装置。

**四、环境保护设施调试效果**

（一）污染物排放情况

1、废水

验收监测期间，污水处理站出口pH值7.8~8.0，化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、总磷、悬浮物、总氮、石油类、全盐量、可吸附有机卤素日均浓度最大值分别为185mg/L、23.5mg/L、8.16mg/L、0.49mg/L、65mg/L、16.7mg/L、0.28mg/L、2.8×103mg/L、0.088mg/L。满足城北污水处理厂的接管标准及《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中的三级标准限制要求。

2、废气

验收监测期间，车间无机废气处理装置出口（DA004）氯化氢最大排放浓度为<2mg/m3，最大排放速率为<0.022kg/h，氯气最大排放浓度为<0.2mg/m3，最大排放速率为<0.002kg/h，满足《上海市地方标准大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1排放限值要求。氨最大排放速率为0.009kg/h，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）中表2排放限值要求。

验收监测期间，焚烧废气排放口（DA002）颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氯化氢、二噁英最大排放浓度分别为7.7mg/m3，14mg/m3、126mg/m3、<2mg/m3、1.6×10-8mgTEQ/Nm3，满足《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)表3中标准要求。

根据在线数据，焚烧废气排放口（DA005）颗粒物、二氧化硫、氮氧化物最大日均排放浓度分别为2.5mg/m3，5.2mg/m3、114mg/m3，满足《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)表3中标准要求。

验收监测期间，厂界无组织废气氯气最大监控浓度为<0.03mg/m3，氯化氢最大监控浓度为0.070mg/m3，满足《上海市地方标准 大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表3限值要求，氨最大监控浓度为0.07mg/m3，满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表1厂界标准值要求。

3、噪声

验收监测期间，厂界昼间噪声监测结果为53~54dB(A)，夜间噪声监测结果为47~49dB(A)，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值要求。

4、总量核算

本项目废水的COD、氨氮、废气的颗粒物、氮氧化物、二氧化硫排放量均满足总量控制指标要求。

**五、工程建设对环境的影响**

验收监测期间，厂区地下水监测井中地下水pH监测结果为7.1~7.2（无量纲）；溶解性总固体、总硬度、耗氧量、氨氮、氟化物、氯化物、硝酸盐、硫酸盐、铜、镍、镉、汞最大监控浓度分别为252mg/L、158mg/L、1.2mg/L、0.384mg/L、0.49mg/L、10.8mg/L、0.512mg/L、1.70mg/L、0.002mg/L、0.00144mg/L、0.0001mg/L、0.00005mg/L；六价铬、氰化物、砷、挥发酚、亚硝酸盐未检出，监测结果满足《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III类限值要求。

验收监测期间，厂区土壤铜、镍、铅、镉、汞、砷、二噁英检测结果分别为28mg/kg、38mg/kg、17.3mg/kg、0.04mg/kg、0.059mg/kg、10.8mg/kg、1.6×10-5mg/kg，监测结果满足《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB 36600-2018)筛选值第二类用地要求。

**六、验收结论**

综上所述，铜陵欣诺科新材料有限公司年产2吨高纯半导体材料、2500吨催化剂、循环利用6000吨失活催化剂项目本阶段执行了环境影响评价制度及环保“三同时”制度，基本按照环评及审批的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，符合总量控制指标，完成排污许可申领及应急预案备案工作，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中九条不予验收的情形，项目竣工环保验收合格。

**七、后续要求**

1、加强废水、废气处理设施运行管理，确保废水、废气稳定达标排放。

2、加强环境管理，落实环境保护信息公开制度。

**八、验收人员信息**

验收工作组名单附后。

铜陵欣诺科新材料有限公司

2024年4月1日