

无为新铝时代科技有限公司
新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目
阶段性竣工环境保护验收意见

2026年8月6日，无为新铝时代科技有限公司根据《无为新铝时代科技有限公司新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目阶段性竣工环境保护验收监测报告》，并按照《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书和审批部门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

无为新铝时代科技有限公司在无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧新建新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目，本次阶段验收建设4条电池盒箱体产线、2条熔铸生产线、2条铝基多金属复合材料生产线，验收产能为25万件/a的新能源电池盒箱体和10000t/a铝基多金属复合材料。

（二）建设过程及环保审批情况

2025年1月24日，本项目取得无为市发展和改革委员会备案表，项目代码为2405-340225-04-01-477479。

2025年6月，无为新铝时代科技有限公司委托安徽睿晟环境科技有限公司编制完成《无为新铝时代科技有限公司新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目环境影响报告书》。

2025年6月20日，芜湖市生态环境局以“芜环行审[2025]113号”文《关于无为新铝时代科技有限公司新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目环境影响报告书审批意见的函》对项目环评予以批复。

2026年4月28日，无为新铝时代科技有限公司完成排污许可证申领工作，排污许可证编号为91340225MADDJUGR02001Q。

2026年6月，无为新铝时代科技有限公司委托安徽睿晟环境科技有限公司编制完成《无为新铝时代科技有限公司新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目非重大变动环境影响分析说明》。



2026年7月17日，企业取得突发环境事件应急预案备案，备案编号为340225-2026-028-L，企业环境风险级别为“一般[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]”。

（三）投资情况

项目总投资20000万元，其中环保投资203.41万元，占比1.02%。

（四）验收范围

本次阶段验收产能为25万件/a的新能源电池盒箱体和10000t/a铝基多金属复合材料。

二、工程变动情况

对比环评文件及批复中内容，项目主要变动内容为：

①原环评污水处理站工艺为“pH调节+混凝气浮+二级调节+ABR+接触氧化+沉淀+过滤”，处理规模150m³/d；本阶段新建过渡期污水站，污水处理工艺变更为“破乳+絮凝反应沉淀+气浮+芬顿+厌氧+好氧+沉淀过滤”，处理规模10m³/d。

②原环评2#厂房铝基多金属复合材料抛光线采用打磨机和抛光机，打磨、抛光废气采用集气罩收集，经“布袋除尘器”处置达标后，通过15m高排气筒DA007排放，本阶段2#厂房铝基多金属复合材料抛光线设备变更为全密闭抛光一体机，替代原环评抛光线中打磨机和抛光机，产生的烟(粉)尘通过全密闭抛光一体机配套高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)处理后无组织排放。

③原环评中3#厂房新能源电池盒箱体制造产线补焊工序后采用砂纸打磨多余焊疤，本阶段变更为手持水磨机湿式打磨多余焊疤，工位设水帘，粉尘随水进入废水，无打磨废气；水帘中水循环回用，新增打磨废水送入过渡期污水站处置。

④原环评布置在4#厂房内的脱脂槽调整至3#厂房建设，脱脂采用水基超声波清洗剂。

⑤原环评2#厂房采用开式循环冷却水系统，本阶段变更为闭式循环冷却水系统。

⑥原环评中气密性检测采用浸水充气检测，本阶段变更为干式气体检测。

⑦原环评中含油金属屑委托有资质单位处置，本阶段变更为含油金属屑于危废暂存间离心，达到静置无滴漏状态，符合《国家危险废物名录》(2025年版)附录《危险废物豁免管理清单》中第9条所列豁免条件，利用过程不按危险废物管理。

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) 文件内容, 结论认定本项目变动情况不属于重大变动。

三、环境保护设施落实情况

(一) 废气

项目本阶段废气污染源主要为 2#车间熔铸生产线废气, 主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物氨等; 3#车间焊接、补焊废气, 主要污染物为颗粒物; 危废暂存间暂存废气, 主要污染物为非甲烷总烃、氨; 污水处理站臭气, 主要污染物为臭气浓度、氨、硫化氢。

2#厂房熔铸线熔铸、扒渣、保温、除气工序产生废气经炉内管道收集和炉门正上方集气罩收集后进入“旋风+脉冲布袋除尘器”处置, 铸轧工序产生废气经密闭集气罩收集后进入“旋风+脉冲布袋除尘器”处置, 熔铸、铸轧工序天然气燃烧废气通过一根 15m 高排气筒 DA001 排放; 打磨抛光线产生的烟(粉)尘进入湿式除尘器处理后无组织排放。

3#厂房焊接线焊接、补焊工序产生的烟尘采用集气罩收集后采用布袋除尘装置处置达标后, 通过 15m 高排气筒 DA002 排放。

危废暂存间危废暂存过程中产生的废气经密闭间+管道收集后废气通过“二级活性炭吸附”装置处理后通过 15m 高排气筒 DA003 排放;

污水处理站废水处理过程中产生的废气经密闭负压收集后通过“生物除臭喷淋塔”装置处理后, 通过 15m 高排气筒 DA0004 排放。

(二) 废水

脱脂废水、脱脂清洗废水、闭式循环冷却系统排水、湿式打磨废水、水帘排水、高效除尘器排水、生物除臭喷淋塔排水采用过渡期污水处理站处理, 经隔油池预处理后的食堂废水、生活污水进入化粪池进行处理, 纯水制备产出浓水接入园区污水管网, 项目本阶段设置过渡期污水处理站, 处理能力为 10m³/d, 采用“破乳+絮凝反应沉淀+气浮+芬顿+厌氧+好氧+沉淀过滤”的废水治理工艺, 项目产生废水经厂区污水处理站处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及无为城东污水处理厂接管标准后排入无为城东污水处理厂深度净化, 达到《巢湖流域城镇污水处理厂和工业行业主要水污染物排放限值》(DB34/2710-2016)中表 2 的城镇污水处理厂 I 标准和《城镇污水处理厂污染物排放标准》一级 A 标准后排入西河。

(三) 噪声

本项目运营期产生的噪声主要为熔炼炉、热轧线、纵剪线等生产设备、以及水泵和风机等设备噪声。本项目采取的治理措施有：

- (1) 使用环保低噪型设备，对风机等高噪声设备底座安装减振器；
- (2) 高噪声生产设备等设备置于室内，采取厂房隔声等降噪措施；
- (3) 将高噪设备布置在远离厂界的位置，厂区设有绿化带，减少噪声污染；
- (4) 工作人员加强设备维护，确保设备良好运转。

(四) 固体废物

项目本阶段产生的一般固体废物主要包括焊渣、空氩气瓶、不合格产品、废边角料、废金属屑、废布袋、集尘、废包装材料、生化污泥、废 RO 膜、生活垃圾，其中焊渣、不合格产品、废边角料、废金属屑、废布袋、集尘、废包装材料定期交由物资回收单位处置；空氩气瓶暂存于气瓶储存区，定期由氮气和氩气的生产厂家回收；废 RO 膜更换后由厂家回收；生化污泥、生活垃圾在厂区内集中收集后委托环卫部门统一清运。

项目本阶段产生的危险废物主要包括含油金属屑、废切削液、废活性炭、废机油及油桶、废润滑油及油桶、铝灰渣、熔铸生产线废布袋及集尘、含油废抹布及废手套、物化污泥、废清洗剂桶、沉淀渣、废乳化液、废乳化液桶，各种危废分类收集后暂存于厂内危废暂存间内，定期委托有资质单位处置。其中含油金属屑于危废暂存间离心，达到静置无滴漏状态，符合《国家危险废物名录》（2025 年版）附录《危险废物豁免管理清单》中第 9 条所列豁免条件，利用过程不按危险废物管理；废清洗剂桶于危废暂存间暂存，由厂家回收利用。

四、环境保护设施调试效果

(一) 验收工况

验收监测期间，本项目均正常生产，污染物治理设施运行良好。

(二) 污染物排放情况

1. 废气

有组织废气：验收监测期间，2#厂房熔铸生产线排气筒颗粒物最大排放浓度为 $25.4\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫最大排放浓度 $<20\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物最大排放浓度为 $241\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中燃气炉中限值标准。3#厂房焊接线焊接、补焊废气排气筒颗粒物最大排放浓度为 $1.3\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.017\text{kg}/\text{h}$ ，满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

表2中二级标准。危废库废气排气筒非甲烷总烃最大排放浓度为 $3.04\text{mg}/\text{m}^3$ ，最大排放速率为 $0.007\text{kg}/\text{h}$ ，满足《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表1中浓度限值；氨最大排放速率为 $0.033\text{kg}/\text{h}$ ，满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。污水处理站废气中氨最大排放速率为 $0.038\text{kg}/\text{h}$ ，硫化氢最大排放速率为 $1.83\times 10^{-4}\text{kg}/\text{h}$ ，臭气浓度 <10 （无量纲），满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。

无组织废气：验收监测期间，项目厂界无组织排放监控点氨排放浓度最大值为 $0.12\text{mg}/\text{m}^3$ ，硫化氢未检出，臭气浓度 <10 （无量纲），满足《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93)表1、表2标准。厂界无组织总悬浮颗粒物排放浓度最大值为 $0.374\text{mg}/\text{m}^3$ ，非甲烷总烃排放浓度最大值为 $0.40\text{mg}/\text{m}^3$ ，二氧化硫排放浓度最大值为 $0.014\text{mg}/\text{m}^3$ ，氮氧化物排放浓度最大值为 $0.090\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2“无组织排放监控浓度限值”要求。

厂区内总悬浮颗粒物排放浓度最大值为 $0.377\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表A.1中限值要求。厂区内非甲烷总烃排放浓度最大值为 $0.28\text{mg}/\text{m}^3$ ，满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分：其他行业》(DB34/4812.6-2024)表4中排放限值及无组织管控要求。

2.废水

验收监测期间，厂区废水总排口pH为7.1~8.7（无量纲），化学需氧量日均浓度最大值为 $258\text{mg}/\text{L}$ ，五日生化需氧量日均浓度最大值为 $39.3\text{mg}/\text{L}$ ，氨氮日均浓度最大值为 $11.8\text{mg}/\text{L}$ ，悬浮物日均浓度最大值为 $107\text{mg}/\text{L}$ ，总氮日均浓度最大值为 $21.0\text{mg}/\text{L}$ ，总磷日均浓度最大值为 $0.61\text{mg}/\text{L}$ ，动植物油日均浓度最大值为 $0.87\text{mg}/\text{L}$ ，石油类日均浓度最大值为 $0.06\text{mg}/\text{L}$ ，阴离子表面活性剂未检出，各类污染物均可以达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准及无为城东污水处理厂接管限值。

3.厂界噪声

验收监测期间，项目厂界四周昼间噪声监测结果为48~60dB（A），夜间噪声监测结果为41~49dB（A），厂界噪声监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中3类标准限值要求。

4.总量控制结果

本项目污染物排放总量核算结果为：颗粒物： $0.1032\text{t}/\text{a}$ 、 SO_2 ： $0.0792\text{t}/\text{a}$ 、

NO_x: 0.8784t/a、VOCs: 0.0432t/a, 本项目废气污染物颗粒物、SO₂、NO_x、VOCs 总量满足项目环评文件中的总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

地下水: 验收监测期间, 项目区地下水监测井各项污染物监测结果均满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) 表 1 中 III 类限值要求。

六、验收结论

综上所述, 无为新铝时代科技有限公司新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目本阶段执行了环境影响评价制度和环保“三同时”制度, 项目建设内容按照环评报告书及相关审批决定要求落实了污染防治措施, 项目本阶段主要污染物达标排放, 符合总量控制指标, 完成企业排污许可申领等工作, 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, 建议通过本项目阶段性竣工环保验收。

七、验收人员信息

验收工作组名单附后。



无为新铝时代科技有限公司

新能源汽车电池盒箱体及铝基复合材料制造项目

阶段性竣工环境保护验收评审会签到表

序号	姓名	单位	职务/职称	联系方式
1	组长	王强	利铝时代	1883998806
2	专家	许家	原安徽省公共气象服务中心	高工 13956998481
3	王小雨	铜陵市环境保护科学研究所	高工	13955929911
4	姚雨银	安徽省生态环境科学研究院	高工	13956007265
5	梁娜	世福格	副总工	15705603164
6	漆巧	无为新铝时代	安环工程师	1512324052
7	王磊	新铝时代	设备部	1831311206
8				
9				
10				
11				
12	其他参会人员			
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				