

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

无为新铝时代科技有限公司

二零二六年八月

目 录

一、前言	1
二、验收依据	3
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	3
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范	3
2.3 建设项目环境影响报告书及其批复部门批复决定	3
2.4 相关评价标准	4
三、工程建设情况	5
3.1 地理位置及平面布置	5
3.2 项目建设内容	5
3.3 项目产品方案、主要原辅材料及设备	15
3.4 项目水源及水平衡	23
3.5 生产工艺	24
3.6 项目变动情况	30
四、环境保护设施	35
4.1 施工期环保措施	35
4.2 运营期污染物治理/处置设施	35
4.3 其他环境保护设施	41
4.4 环境管理落实情况	45
4.5 排污许可管理要求落实情况	46
4.6 环保设施投资及环保措施落实情况	48
五、环评主要结论与建议及审批意见要求	50
5.1 环评结论	50
5.2 环评审批意见及落实情况	57
六、验收执行标准	64
6.1 废气排放标准	64
6.2 废水排放标准	65
6.3 噪声排放标准	66
6.4 固废控制标准	66

6.5 总量核定标准	66
七、验收监测内容	68
7.1 环境保护设施调试运行效果	68
7.2 监测布点图	69
八、质量保证及质量控制	70
8.1 监测分析方法	70
8.2 监测仪器	72
8.3 人员资质	73
8.4 废水监测分析过程中的质量保证和质量控制	73
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	74
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	76
九、验收监测结果	77
9.1 生产工况	77
9.2 环境保护设施调试效果	78
9.3 工程建设对环境的影响	89
十、验收监测结论	91
10.1 环境管理检查及环保设施调试运行效果	91
10.2 工程建设对环境的影响	92
10.3 总结论	92
十一、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表	93
附图 1 项目地理位置图	94
附图 2 厂区平面布置图	95
附图 3 项目 2#厂房平面布置图	96
附图 4 项目 3#厂房平面布置图	97
附图 5 厂区雨水管网图	98
附图 6 厂区污水管网图	99
附图 7 厂区分区防渗图	100
附图 8 项目环境防护距离图	101
附图 9 部分现场监测照片	102

附件 1 项目备案表	103
附件 2 环评批复	104
附件 3 非重大变动环境影响分析评审意见	110
附件 4 排污许可证	112
附件 5 突发环境事件应急预案备案表	113
附件 6 危废处置协议及处置单位资质	115
附件 7 工况证明	133
附件 8 数据检测报告	134

一、前言

无为新铝时代科技有限公司位于无为经济开发区，建设新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目，建设地点为无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧。

2025 年 1 月 24 日，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。批复产能为 50 万件/a 的新能源电池盒箱体和 10000t/a 铝基多金属复合材料。

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）]”。

项目本阶段建设内容为：1#厂房、2#厂房、3#厂房及配套的环保、辅助、公用设施等，项目于 2025 年 6 月份开工建设，于 2026 年 1 月份完工并开展相关设备调试工作。

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院第 682 号令）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（试行）（国环规环评[2017]4 号文），无为新铝时代科技有限公司对新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目开展阶段性竣工环保验收工作，本次验收产能为 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。

2026 年 5 月无为新铝时代科技有限公司组织技术人员对工程进行现场踏勘，了解了本项目工程配套环境保护设施的落实及运行情况，结合实地踏勘，查阅有关文件和技术资料，编写了本项目阶段性竣工环境保护验收监测方案。并委托安徽世标检测技术有限公司于 2026 年 5 月 11 日~17 日、5 月 30 日~31 日、6 月 26 日~27 日对本项目进行验收监测，根据监测结果和现场环境管理情况编制了本项目竣工环境保护验收监测报告。

二、验收依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

- 1、《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日实施）；
- 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日实施）；
- 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修订）；
- 4、《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日实施）；
- 5、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日实施）；
- 6、《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日实施）；
- 7、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（试行）（国环规环评[2017]4 号文，2017 年 11 月 20 日实施）；
- 8、《建设项目环境保护管理条例》（国令第 682 号文，2017 年 10 月 1 日修订）；
- 9、《安徽省环境保护条例》（2018 年 1 月 1 日实施）；
- 10、《危险废物转移管理办法》（生态环境部 公安部 交通运输部 部令 第 23 号，2022 年 1 月 1 日实施）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

- 1、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 16 日起实施）；
- 2、《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，2020 年 12 月 13 日）
- 3、《建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业》（HJ 407—2021）。

2.3 建设项目环境影响报告书及其批复部门批复决定

- 1、《新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目备案表》（项目代码：2405-340225-04-01-477479），无为市发展和改革委员会，2025 年 1 月 24 日；
- 2、《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》，安徽睿晟环境科技有限公司，2025 年 6 月；
- 3、《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》，芜湖市生态环境局，芜环行审[2025]113 号，2025 年 6 月 20 日；
- 4、《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》，安徽睿晟环境科技有限公司，2026 年 6 月。

2.4 相关评价标准

- 1、无为城东污水处理厂接管标准；
- 2、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；
- 3、《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）；
- 4、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；
- 5、《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）；
- 6、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)
- 7、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）；
- 8、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）；
- 9、《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

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位于无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧，项目地理位置见附图 1。项目本阶段建设新建 1#厂房、2#厂房熔铸生产线、3#厂房电池盒箱体产线及配套的公用、辅助工程等，项目平面布置详见附图 2。

3.2 项目建设内容

项目名称：新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目；

建设单位：无为新铝时代科技有限公司；

项目性质：新建；

建设地点：无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧；

本阶段建设内容：新建 1#厂房、2#厂房、3#厂房以及环保、辅助、公用设施等；

本阶段生产规模：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，本次验收产能为 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。

本阶段建设投资：项目总投资 20000 万元，其中环保投资 203.41 万元，占比 1.02%；

本阶段劳动定员：320 人，年工作 300 天，采取四班三倒连续工作制，每天工作 24 小时，年生产 7200 小时。

项目环评建设与工程本阶段实际建设内容比对详见表 3.2-1：

表 3.2-1 环评工程建设与本阶段实际建设情况对照表

类别	工程名称		工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
主体工程	1#厂房	电池盒箱体产线	1#厂房占地面积约20880m ² ，钢结构厂房，1F。设置4条电池盒箱体产线，主要用于新能源汽车电池盒箱体的机械加工，其主要工艺包括：焊接、铣削、钻孔、打磨。多余焊疤采用手动砂纸打磨。	1#厂房占地面积约20880m ² ，钢结构厂房，1F。	本阶段 1#厂房的 4 条电池盒箱体生产线未建设
	3#厂房		3#占地面积约13974m ² ，钢结构厂房，1F，设置4条电池盒箱体产线，主要用于新能源汽车电池盒箱体的机械加工，其主要工艺包括：焊接、铣削、钻孔、打磨。多余焊疤采用手动砂纸打磨。	3#占地面积约13974m ² ，钢结构厂房，1F，设置4条电池盒箱体产线，主要用于新能源汽车电池盒箱体的机械加工，年产25万件新能源电池盒箱体。其主要工艺包括：焊接、铣削、钻孔、打磨，多余焊疤采用手持水磨机湿式打磨，且在工位设水帘。	多余焊疤采用手持水磨机湿式打磨替代原环评中手工砂纸打磨，且在工位设水帘。
	4#厂房	喷漆线	4#厂房占地面积约13713m ² ，钢结构厂房，1F，厂房内设置2条喷漆线，包括2个密闭式喷漆房（5m×4m×3m）、2条烘干隧道炉（电加热）、2个80m ² 遮蔽区，主要用于新能源汽车电池盒箱体的喷涂，固化隧道炉轨道长度30m，运行速度1.0m/min。使用涂料为溶剂型油漆。	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
		喷粉线	设置2条喷粉线，喷涂绝缘粉末涂料，包括2个喷粉房（10m×6m×3m）、2个120m ² 遮蔽准备区、2条固化隧道炉（天然气加热），轨道总长度90m，固化隧道炉轨道长度64m，运行速度1.0m/min，工件间距50cm/件，主要用于新能源汽车电池盒箱体的喷涂，使用涂料为绝缘粉末涂料。	不在本次验收范围内	
		喷PVC线	设置2条喷PVC线，喷涂PVC涂料，包括2个喷PVC房（5m×4m×3m），固化与喷漆线固化共线，主要用于新能源汽车电池盒箱体的喷涂，使用涂料为	不在本次验收范围内	

类别	工程名称		工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
			PVC涂料。		
		电泳线	设置1条电泳线，主要包括预脱脂、脱脂、脱脂清洗、表调、表调水洗、纯水洗、电泳、超滤水洗、电泳烘干固化等工序，电泳烘干炉轨道长30m，运行速度2.5m/min，电泳固化炉轨道长96m，运行速度3m/min，工件间距50cm/件。	在3#厂房内建设2套脱脂清洗槽(3×1.0×2.0m)	由于4#厂房和对应涂装线暂未建设，在3#厂房建设2套脱脂清洗槽(3×1.0×2.0m)
		聚氨酯喷涂线	设置2条聚氨酯喷涂线，包括2个聚氨酯喷涂房(5m×4m×3m)、晾干区、2个180m ² 喷聚氨酯准备区，用于产品喷涂聚氨酯准备、反应、晾干	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
		调漆间	在4#厂房喷漆线中北侧设置2座建筑面积共10m ² 调漆间(3.1m×1.6m×3m)，涂料、固化剂、稀释剂等溶剂经调配后由密闭管道输送至喷涂线供喷漆使用。	不在本次验收范围内	
		打磨区	在4#厂房遮蔽准备区南侧设置2个建筑面积共180m ² 打磨区，主要用于喷漆件的打磨。	不在本次验收范围内	
		包装区	在4#厂房聚氨酯喷涂线南侧设置2处包装区，建筑面积共700m ²	不在本次验收范围内	
	2#厂房	熔铸生产线	2#厂房占地面积约13974m ² ，钢结构厂房，1F，设置2条熔铸生产线，主要包括2条热轧线、1条冷轧线、4台真空退火炉、1套制氮机组、1套循环水系统，主要用于铝基多金属复合材料生产。	2#厂房为钢结构厂房，占地面积约13974m ² ，1层，内部设有2条熔铸生产线，主要包括2条热轧线、1条冷轧线、2台真空退火炉、1套制氮机组、1套循环水系统，主要用于铝基多金属复合材料生产	采用闭式循环冷却水系统替代原环评开式循环冷却水系统，减少2台真空退火炉
		铝基多金属复	设置2条铝基多金属复合材料生产线，主要包括1条纵剪线、抛光线、冷轧线，主要用于生产铝基多金	设置2条铝基多金属复合材料生产线，主要包括1条纵剪线、抛光线、冷轧线，主要用于生产铝基	抛光线采用全密闭抛光一体机替代打磨机和抛

类别	工程名称		工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
公用工程		合材料 生产线	属复合材料	多金属复合材料，年产 10000t 铝基多金属复合材料	光机
	5#厂房		钢结构厂房，1F，占地面积约13069m ² ，作为产品仓库使用	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
	供水		拟建项目用水主要为生产用水、生活用水，由园区市政供水，本项目建成后用水量约 72696.4648m ³ /a。	项目本阶段用水主要为生产用水、生活用水和循环冷却水补水，由园区市政供水。	一致
	供电		生产用电由园区市政供电，用电量约500万kWh/a	本项目生产用电由园区市政供电	一致
	排水		厂区清污分流、雨污分流。项目产生各股废水经处理站处理达到《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)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。	项目厂区清污分流、雨污分流。项目产生各股废水经处理站处理达到《污水综合排放标准》(GB 8978-1996)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。	一致
	供气工程		由园区天然气管道供给，项目年用气量约294.7758万m ³ /a	本项目天然气由园区天然气管道供给	一致
	供热		厂区4#厂房电泳线设置1座热水锅炉，供给电泳线所需热水	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
储运工程	循环水系统		在2#厂房北侧设置1套480m ³ /h的循环水系统	项目设置有 1 套 480m ³ /h 的循环水系统，位于 2#厂房北侧	循环水系统由开式变更为闭式
	成品仓库		厂区5#厂房作为成品仓库使用，占地面积13974m ²	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
	原材料堆放区		位于1#厂房北部，建筑面积约500m ² ，主要用于储存需要进行生产加工的新能源汽车电池盒箱体	位于1#厂房北部，建筑面积约500m ² ，主要用于储存需要进行生产加工的新能源汽车电池盒箱体	一致

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
	成品储存区	设置于1#厂房南部，建筑面积约500m ² ，主要用于储存成品新能源汽车电池盒箱体	设置于1#厂房南部，建筑面积约500m ² ，主要用于储存成品新能源汽车电池盒箱体	一致
	油漆库房	设置于4#厂房喷漆线西北侧，建筑面积约50m ² ，主要用于储存溶剂型油漆、稀释剂、固化剂、脱脂剂、表调剂、电泳漆和本体型胶粘剂等	不在本次验收范围内	不在本次验收范围内
	储粉室	设置2间储粉室，位于4#厂房喷粉线西侧，建筑面积共15m ² ，用于储存粉末涂料、PVC涂料	不在本次验收范围内	
	供胶室	设置2间供胶室，位于4#厂房喷PVC线南侧，建筑面积共8m ² ，用于储存胶粘剂涂料	不在本次验收范围内	
	聚氨酯材料室	设置2间聚氨酯材料室，位于聚氨酯喷涂房南侧，建筑面积共10m ² ，用于储存聚氨酯材料的A料和B料	不在本次验收范围内	
	氩气储罐区	于1#厂房南侧设置1个容积为50m ³ 的液压储罐	在3#厂房设置1个容积为50m ³ 的液压储罐	氩气储罐区由1#厂房移至3#厂房
	气瓶储存区	设置在1#厂房南侧，主要存放氢气，其中氢气最大储存量为20瓶（40L/瓶）	在3#厂房设置氢气瓶区，主要存放氢气，其中氢气最大储存量为20瓶(40L/瓶)	气瓶储存区由1#厂房移至3#厂房
	原料间	位于2#厂房西北侧，占地面积约20m ² ，主要用于存放切削液和乳化液。	原料间位于2#厂房西北侧，面积约为20m ² ，主要用于存放切削液	一致
	包装材料存放区	位于2#厂房纵剪线东南侧，占地面积约160m ² ，主要用于存放包装材料	包装材料存放区位于2#厂房纵剪线西南侧，面积约为160m ²	一致
	备品备件存放区	位于2#厂房纵剪线东南侧，占地面积约117m ² ，主要用于存放备品、备件	备品备件存放区位于2#厂房纵剪线东南侧，面积约为117m ²	一致
	边角料存放区	位于2#厂房纵剪线南侧，占地面积约230m ² ，主要用于存放边角料	边角料存放区位于2#厂房纵剪线南侧，面积约为230m ²	一致
	二级品存放区	二级品为铝基多金属复合材料次级品，在1万t/a铝基多金属复合材料的产能内，位于2#厂房南侧，占地面积约117m ² ，主要用于存放二级品	二级品为铝基多金属复合材料次级品，其产量包含在铝基多金属复合材料产能内，二级品存放区位于2#厂房南侧，面积约为117m ²	一致

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
	成品卷材存放区	位于 2#厂房南侧，占地面积约 286m ² ，主要用于存放成品卷材	成品卷材存放区位于 2#厂房南侧，面积约为 286m ²	一致
	成品板材存放区	位于 2#厂房西南侧，占地面积约 570m ² ，主要用于存放成品板材	成品板材存放区位于 2#厂房西南侧，面积约为 570m ²	一致
	铜带库存库	位于 2#厂房中北部，占地面积约 96m ² ，主要用于存放铜带	铜带库存库位于 2#厂房中北部，面积约为 96m ²	一致
	复合坯料存放区	位于 2#厂房中北部，占地面积约 620m ² ，主要用于存放复合坯料，复合坯料是经热轧后的铝基多金属复合材料	复合坯料是经热轧后的铝基多金属复合材料，复合坯料存放区位于 2#厂房中北部，面积约为 620m ²	一致
	冷轧料存放区	位于 2#厂房冷轧线东侧，占地面积约 460m ² ，主要用于存放冷轧料	位于 2#厂房冷轧线东侧，占地面积约 460m ² ，主要用于存放冷轧料	一致
	铝锭存放区	位于 2#厂房东北侧，占地面积约 120m ² ，主要用于存放铝锭	铝锭存放区位于 2#厂房东北侧，面积约为 120m ²	一致
	一般固废暂存间	在 1#厂房北部设置 1 座 250m ² 的一般固废暂存间，主要用于暂存一般固体废物，一般固废分类收集后交由相应单位处置。	一般固废暂存间位在 1#厂房北部，面积为 250m ² ，主要用于暂存一般固体废物。	一致
	危废暂存间	在 4#厂房西部设置 1 座 100m ² 危废暂存间，用于储存油漆渣、废包装桶、废纸盒过滤器等危险废物。	在厂区西部设置 1 座 250m ² 危废暂存间，暂存本阶段产生的危险废物	危废暂存间的面积增大 150m ²
辅助工程	纯水制备间	厂区4#厂房设置1座30m ² 纯水制备间，采用RO膜二级反渗透设备产出纯水用于电泳线。	在 2#厂房内设置 1 座 30m ² 纯水制备间，采用 RO 膜二级反渗透设备制备纯水	纯水制备间及RO膜二级反渗透设备由4#厂房变更至2#厂房
	空压机站	配备6台无油螺杆式空压机，5个容积6m ³ 的储气罐和1个容积为1m ³ 的储气罐，为整个1#厂房提供压缩空气。	配备 6 台无油螺杆式空压机，5 个容积 6m ³ 的储气罐和 1 个容积为 1m ³ 的储气罐，为整个 3#厂房提供压缩空气。	空压机站及配套设备由 1#厂房变更至 3#厂房
	综合办公楼	设位于厂区中南部，用于日常行政、办公等，占地约2000m ²	不在本次验收范围内	阶段性验收

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
	食堂	位于厂区中南部，综合办公楼北部，用于员工日常用餐等，食堂占地面积约1010m ²	不在本次验收范围内	
	检验楼	在办公楼东侧设置1座检验楼，占地面积约612m ² ，主要用于产品检验和技术开发	不在本次验收范围内	
	办公区	在2#厂房南侧设置1处办公区，占地面积约550m ² ，包括办公室、男女更衣室和会议室。	2#厂房南侧设有1处办公区，面积约为550m ² ，办公区包含办公室、男女更衣室和会议室	一致
环保工程	废气处理	1#厂房和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DA001和DA010排放；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、烘干、喷枪清洁等工序产生的有机废气经车间密闭负压收集后进入“RCO催化燃烧”装置处置，喷漆、补漆工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“RCO催化燃烧”装置，“RCO催化燃烧”装置采用天然气作为热源，运行过程中会产生天然气燃烧废气，产生废气经处理达标后通过一根20m高排气筒DA002排放；电泳线电泳、PVC线PVC喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“三级活性炭吸附”装置处置，喷PVC工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“三级活性炭吸附”装置，喷粉线产生的颗粒物经车间密闭负压收集至粉末回收系统处理后，汇同漆面打磨抛光产生的粉尘进入布袋除尘处置后，通过15m高排气筒DA003排放；电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC线PVC烘干固化等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集	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”（TA001）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)尘经密闭收集后进入“高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)”处置后无组织排放。 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（TA003）处置达标后，通过15m高排气筒DA002排放。多余焊疤采用湿式打磨，经水帘处理后无组织排放。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”（TA004）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”（TA005）装置处理后，通过15m高排气筒DA004排放。	打磨抛光线产生的烟（粉）尘由集气罩收集+“布袋除尘器”处置后通过排气筒DA007排放变更为经密闭收集后进入“高效湿式除尘器（“水旋+冲击+文丘里”）”处置后无组织排放。多余焊疤打磨废气从无组织排放变更为湿式打磨经水帘处理后无组织排放

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
		后进入“热交换器+三级活性炭吸附”装置处置，电泳线烘干固化炉和喷粉线固化隧道炉天然气燃烧废气通过一根15m高排气筒DA004排放；热水锅炉产生废气通过排气筒DA005排放；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DA006排放；打磨抛光线产生的烟（粉）尘经集气罩收集后进入“布袋除尘器”处置，处理达标后通过一个15m高排气筒DA007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DA008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DA009排放。		
		食堂安装油烟净化器处理，经专用烟道引至楼顶排放	不在本阶段验收范围内	阶段性验收
	废水处理	4#厂房脱脂废水、脱脂清洗废水、表调废水、表调清洗废水、电泳废水、电泳清洗废水采用车间预处理系统处理后+污水处理站处理，气密性检测废水、地面清洁废水采用车间厂区污水处理站处理；2#厂房循环冷却系统产生废水、地面清洁废水进入厂区污水处理站处理，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	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10m ³ /d，采用“破乳+絮凝反应沉淀+	采用过渡期污水处理站处理本阶段生产废水，过渡期污水处理处理能力为10m ³ /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

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
		接入园区污水管网，厂区污水处理站处理能力为150m ³ /d，采用“pH调节+混凝气浮+二级调节+ABR+接触氧化+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。	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。	
	固体废物	厂区设置1座100m ² 的危废暂存间和1座250m ² 的一般固废暂存间。拟建项目固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾等，危险废物密封包装暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。一般固废暂存于一般固废暂存间，有回收价值的定期交由物资回收单位处置，剩余一般固废定期委托一般固废处置单位处置，污水处理站生化污泥、生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。	厂区设置1座250m ² 的危废暂存间和1座250m ² 的一般固废暂存间。拟建项目固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾等，危险废物密封包装暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。一般固废暂存于一般固废暂存间，有回收价值的定期交由物资回收单位处置，剩余一般固废定期委托一般固废处置单位处置，污水处理站生化污泥、生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。	增大危废暂存间面积
	噪声治理	通过采用低噪声设备以及隔音降噪、减振措施，有效降低噪声对周围环境的影响	项目通过选用低噪声设备，采取厂房隔声、设置减振基座等措施，降低噪声对周边环境的影响	一致
	土壤及地下水污染防治措施	危废暂存间、调漆间、喷漆房、油漆库房、事故水池、初期雨水池、污水处理站及管网实施重点防渗要求，项目生产车间（调漆间、喷漆房、油漆库房除外）实施一般防渗要求即等效黏土防渗层Mb≥1.5m，K≤1.0×10 ⁻⁷ cm/s；或参照GB16889执行；	危废暂存间、事故水池、初期雨水池、过渡期污水处理站及管网实施重点防渗要求。危废暂存间设置防渗、防腐处理导流沟和集液池，发生泄漏时通过地沟收集泄漏液；地面和裙角已设置环氧树脂漆防渗。事故池、初期雨水池采用抗渗混凝	新增过渡区污水处理站重点防渗区域

类别	工程名称	工程内容、工程规模/设计能力	本阶段实际建设内容	备注
		危废暂存间防渗满足基础防渗层为至少1m厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s），或2mm厚高密度聚乙烯，或至少2mm厚的其它人工材料，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，其它重点防渗区防渗满足等效黏土防渗层Mb ≥ 6.0 m，K $\leq 1.0 \times 10^{-7}$ cm/s，或参考《危险废物填埋场污染控制标准》（GB18598-2019）	土进行防渗；过渡期污水处理站采用环氧树脂漆进行防渗处理	
	环境风险防范措施	在厂区北侧新建事故水池600m ³ ，同时新建1座容积为500m ³ 初期雨水池、消防泵房。	项目设有1座600m ³ 的事故水池、1座500m ³ 的初期雨水池，事故水池、应急事故池均位于厂区1#厂房北侧，同时建有消防泵房等。	一致

3.3 项目产品方案、主要原辅材料及设备

3.3.1 项目产品方案

项目本阶段建设 1#车间、2#车间熔铸生产线、铝基多金属复合材料生产线、3#车间新能源电池盒箱体产线，本阶段主要产品方案见表 3.3-1。

表 3.3-1 项目本阶段产品方案一览表

序号	产品名称	尺寸/mm	环评批复产量	项目本阶段产量	备注
1	新能源电池盒箱体	1200×1000×255	25 万件/a	12 万件/a	项目本阶段已建设 4 条电池盒箱体产线，4 条电池盒箱体产线暂未建设，为下一阶段建设内容
2		2200×810×245	13 万件/a	8 万件/a	
3		3600×1500×500	12 万件/a	5 万件/a	
4	铝基多金属复合材料	宽度 20~600，厚度 0.9~15	10000t/a	10000t/a	/

3.3.2 项目主要原辅料及用量

项目本阶段建设 1#车间、2#车间熔铸生产线、铝基多金属复合材料生产线、3#车间新能源电池盒箱体产线，主要原辅料及能源消耗详见表 3.3-2：

表 3.3-2 项目本阶段原辅料消耗一览表

生产线	序号	名称	性状	环评年用量 t/a	实际年用量 t/a	最大储存量 t	包装方式	来源	运输方式	储存场所	备注
熔铸生产线、 铝基多金属复 合材料生产线	1	铝锭（铝含量≥99.70%）	固态	8457.9517	8457.9517	300	1000kg/托盘	外购	汽车	铝锭存放区	/
	2	铜带（铜含量≥99.9%）	固态	1731	1731	200	300kg/卷	外购	汽车	铜带库存间	/
	3	乳化液	液态	1	1	0.25	50kg/桶装	外购	汽车	原料间	/
	4	精炼剂	固态	10	10	1	25kg/袋	外购	汽车	原料间	/
涂装生产线、	1	ZR-120 阻燃绝缘涂料	液态	217.3969	/	/	/	/	/	/	不在本次验收范

生产线	序号	名称	性状	环评年用量 t/a	实际年用量 t/a	最大储存量 t	包装方式	来源	运输方式	储存场所	备注
电池盒箱体生产车间	2	ZR-120 阻燃绝缘涂料稀释剂	液态	43.7769	/	/	/	/	/		围内
	3	ZR-120 固化剂	液态	43.4794	/	/	/	/	/		
	4	绝缘粉末涂料	固态	173.1867	/	/	/	/	/		
	5	PVC 涂料	固态	148.8	/	/	/	/	/		
	6	本体型胶粘剂	液态	25	/	/	/	/	/		
	7	电泳漆色浆	液态	22.5323	/	/	/	/	/		
	8	电泳漆乳液	液态	135.1936	/	/	/	/	/		
	9	脱脂剂	液态	3.0	/	/	/	/	/		
	10	水基超声波清洗剂	液态	0	1.92	0.05	桶装	外购	汽车	原辅料库房	采用水基超声波清洗剂用于超声波脱脂清洗
	11	表调剂	液态	2.8	/	/	/	/	/	/	不在本次验收范围内
	12	聚氨酯 A 组分材料	液态	43.2143	/	/	/	/	/		
	13	聚氨酯 B 组分材料	液态	39.2857	/	/	/	/	/		
	14	密封条	固态	200	/	/	/	/	/		
	15	焊丝	固态	761.8	380.9	10	/	/	汽车	原材料堆放区	本阶段仅建设 4 条电池盒箱体生产线
	16	氩气	气态	2500m³	1250m³	50m³	/	/	汽车	氩气储罐区	
	17	氮气	气态	20 瓶/a	10 瓶/a	20 瓶	/	/	汽车	气瓶储存区	
	18	切削液	液态	3.5	17	0.4	/	/	汽车	原料间	
	19	砂纸	固态	0.12	0	0	/	/	/	原材料堆放区	
	20	铝制型材	固态	28000	14000	600	/	/	汽车		
	21	塞块	固态	8.4	4.2	0.70	/	/	汽车		

生产线	序号	名称	性状	环评年用量 t/a	实际年用量 t/a	最大储存量 t	包装方式	来源	运输方式	储存场所	备注
	22	铝套	固态	11.2	5.6	0.95	/	/	汽车		
	23	水嘴	固态	9.8	4.9	0.85	/	/	汽车		
	24	定位销	固态	1.2	0.6	0.1	/	/	汽车		
	25	螺栓	固态	1.5	0.75	0.125	/	/	汽车		
	26	螺母	固态	1.2	0.6	0.1	/	/	汽车		
	27	铆钉	固态	1.5	0.75	0.135	/	/	汽车		
公用及设备维 护保养	1	机油	液态	1.55	0.78	0.18	180kg/桶	外购	汽车	2#车间	/
	2	润滑油	液态	0.5	0.25	0.3	100kg/桶	外购	汽车		/
	3	抹布、劳保用品	固态	1	0.5	0.1	/	外购	汽车		/
	4	天然气（万 m ³ ）	气态	294.7758	88.3758 万	/	/	外购	管道	/	/
	5	水（m ³ ）	液态	72696.4648	12392.73	/	/	外购	管道	/	
	6	用电量（kWh/a）	/	500 万	300 万	/	/	外购	/	/	/

3.3.3 项目主要设备

项目主要生产设备见表 3.3-3:

表 3.3-3 项目本阶段主要设备一览表

序号	生产线	环评批复设备情况			本阶段建设设备情况			备注
		设备名称	规格	数量 (套/台/ 条)	设备名称	规格	数量(套 /台/条)	
1	熔铸生 产线、铝 基多金 属复合 材料生 产线	熔炼炉	熔化率≥3t/h, 燃料为 天然气	2	熔炼炉	熔化率≥3t/h, 燃料为 天然气	2	不变
2		保温炉	10T, 单机功率 276kw	2	保温炉	10T, 单机功率 276kw	2	不变
3		热轧线	∅ 1100×800	2	热轧线	∅ 1100×800	2	不变
4		冷轧线	∅ 1100×800	1	冷轧线	∅ 1100×800	1	不变
5		真空退火炉	10t	4	真空退火炉	10t	2	减少 2 台真空退火炉
6		纵剪线	1-8×600mm	1	纵剪线	1-8×600mm	1	不变
7		打磨抛光线	1-8×200mm	1	全密闭抛光一体 机	1-8×200mm	1	全密闭抛光一体机替代打磨抛光线
8		剪板机	1-8×2500mm	1	剪板机	1-8×2500mm	1	不变
9		渣箱	500kg	3	渣箱	500kg	3	不变
10		电动叉车	3t	3	电动叉车	3t	3	不变
11		开式循环水系统	480m³/h	1	闭式循环水系统	480m³/h	1	闭式循环水系统替代开式循环水系统
12		制氮机组	5m³/h	1	制氮机组	5m³/h	1	不变
13		行车	32t	1	行车	32t	1	不变
14		行车	15t	1	行车	15t	1	不变

15		行车	5t	6	行车	5t	6	不变
16		电子吊秤	10t	2	电子吊秤	10t	2	不变
17		C 型钩	10t	2	C 型钩	10t	2	不变
18		变压器	1500KVA	2	变压器	1500KVA	2	不变
19		电子秤	300kg	2	电子秤	300kg	2	不变
20		塑料托盘	1400×1200×150	100	塑料托盘	1400×1200×150	100	不变
21		物料周转箱	1000×600×500	50	物料周转箱	1000×600×500	50	不变
1	电池盒箱体生产线	焊接机器人(氩弧焊)	ABB-IRB2600-12/1.85	32	焊接机器人(氩弧焊)	ABB-IRB2600-12/1.85	16	3#厂房本阶段建设 4 条电池盒箱体生产线, 1#厂房的 4 条电池盒箱体生产线暂未建设
2		焊接工作站集成	非标	24	焊接工作站集成	非标	12	
3		摩擦焊	SCB-LM2520-2D-3T	32	摩擦焊	SCB-LM2520-2D-3T	16	
4		龙门加工中心	PRATIC-CNC3000S	32	龙门加工中心	PRATIC-CNC3000S	8	
5		搬运机器人	ABB-IRB6700-500/2.55	24	搬运机器人	ABB-IRB6700-500/2.55	12	
6		龙门加工自动化集成	非标	8	龙门加工自动化集成	非标	4	
7		涂胶设备	CEN200SN-1P-A7	8	涂胶设备	CEN200SN-1P-A7	4	
8		半成品气密设备	非标	24	半成品气密设备	非标	12	
9		成品保压测试设备	非标	40	成品保压测试设备	非标	20	
10		蓝光检测设备	非标	8	蓝光检测设备	非标	4	
11		TIG 焊机	TE-500WX5	12	TIG 焊机	TE-500WX5	6	
12		MIG 自动送丝焊机	YM-400GW5	24	MIG 自动送丝焊机	YM-400GW5	12	
13		自动焊接工装	非标	40	自动焊接工装	非标	20	
14		摩擦焊工装	非标	32	摩擦焊工装	非标	16	
15		/	/	/	手持湿式打磨机	/	4	本阶段新增 4 台手持湿式打磨

								机，用于替代砂纸打磨多余焊疤
16		气密性检测仪(水浸)	/	1	气密性检测仪(干式)	/	1	本阶段气密性检测采用干式气密性检测仪替代浸水气密性检测仪
17	喷涂生产线	喷漆房	5m×4m×3m	2	/	/	/	喷涂生产线暂未建设
18		喷涂机器人	/	4	/	/	/	
19		烘干隧道炉	双层，轨道 30m	2	/	/	/	
20		喷粉线	/	2	/	/	/	
21		喷粉机器人	/	2	/	/	/	
22		喷粉房	10m×6m×3m	2	/	/	/	
23		喷 PVC 线	/	2	/	/	/	
24		喷 PVC 房	5m×4m×3m	2	/	/	/	
25		喷 PVC 机器人	/	2	/	/	/	
26		固化隧道炉	轨道 64m	2	/	/	/	
27		电泳线	/	1	/	/	/	
28		洪流热水洗槽	2.3×1.0×1.5m	1	/	/	/	
29		预脱脂槽	3.4×1.0×2.0m	1	超声波脱脂清洗槽	3.0×1.0×2.0m	2	在 3#厂房建设 2 座超声波脱脂清洗槽，用于本阶段脱脂清洗
30		脱脂槽	14.3×1.0×4.2m	1	/	/	/	喷涂生产线暂未建设
31		水洗槽 1	1.85×1.0×1.5m	1	/	/	/	
32		水洗槽 2	9.2×0.88×4.0m	1	/	/	/	
33		水洗槽 3	3.0×2.6×1.5m	1	/	/	/	
34		表调槽	13.9×0.88×4.2m	1	/	/	/	
35		水洗槽 4	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
36		水洗槽 5	9.2×0.88×4.0m	1	/	/	/	
37		纯水洗槽 1	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
38		纯水洗槽 2	4.0×2.7×1.5m	1	/	/	/	

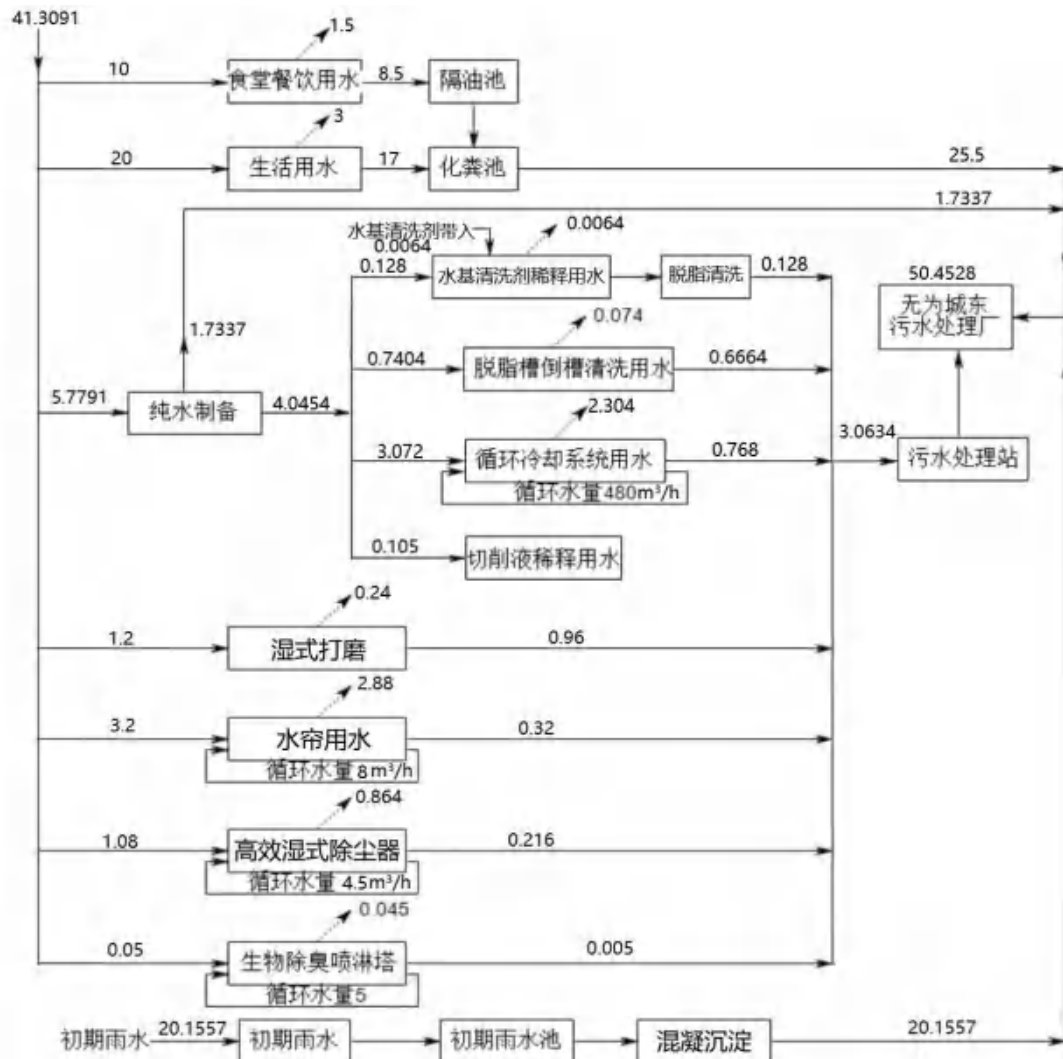
39		纯水洗槽 3	9.2×0.88×4.0m	1	/	/	/	
40		纯水洗槽 4	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
41		电泳槽	14.3×0.88×4.2m	1	/	/	/	
42		超滤 UF1 槽	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
43		超滤 UF2 槽	3.0×2.7×1.5m	1	/	/	/	
44		超滤 UF3 槽	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
45		纯水洗槽 5	1.8×1.0×1.5m	1	/	/	/	
46		纯水洗槽 6	4.6×1.3×4.0m	1	/	/	/	
47		置换槽 1	5.1×1.3×4.0m	1	/	/	/	
48		置换槽 2	2.3×1.0×1.5m	1	/	/	/	
49		电泳烘干炉	轨道 30m	1	/	/	/	
50		电泳固化炉	轨道 96m	1	/	/	/	
51		RO 膜二级反渗透设备	/	1	RO 膜二级反渗透设备	/	1	1 套 RO 膜二级反渗透设备设置位置由 4#厂房变动至 2#厂房
52		X-RAY/蓝光检测	/	8	X-RAY/蓝光检测	/	8	
53		超声波清洗机	0.5kw	2	超声波清洗机	0.5kw	2	
54		等离子激光清洗线	0.8kw	2	等离子激光清洗线	0.8kw	2	
55		水泵	/	2	水泵	/	2	
56		空压机	55kw	6	空压机	55kw	6	
57		电泳生产线	/	1	电泳生产线	/	1	
58		聚氨酯喷涂线	100kw	2	聚氨酯喷涂线	100kw	2	
59		聚氨酯喷涂机器人	3kw	2	聚氨酯喷涂机器人	3kw	2	
60		聚氨酯喷涂房	5m×4m×3m	2	聚氨酯喷涂房	5m×4m×3m	2	
61		电泳线水洗系统	20kw	1	电泳线水洗系统	20kw	1	

不在本次验收范围内

62		电泳超滤系统	5kw	1	电泳超滤系统	5kw	1	
63		热水锅炉	/	1	热水锅炉	/	1	
1	环保设备	RCO 废气处理装置	/	2	/	/	/	不在本次验收范围内
2		旋风+脉冲布袋除尘	/	1	旋风+脉冲布袋除尘	/	1	不变
3		粉末回收系统+布袋除尘	/	2	/	/	/	喷涂线暂未建设，对应的 2 套粉末回收系统+布袋除尘暂未设置、2 套布袋除尘暂未设置
4		布袋除尘器	/	2	/	/	/	
5			/	2	布袋除尘设施	/	1	1#厂房生产线暂未建设，对应 1 套布袋除尘器暂未设置
6					高效湿式除尘器（“水旋+冲击+文丘里”）	/	1	打磨抛光工序产生烟(粉)尘采用高效湿式除尘器（“水旋+冲击+文丘里”），替代环评中设置的布袋除尘器
7		活性炭吸附装置	/	3	活性炭吸附装置	/	1	喷涂生产线暂未建设，2 套活性炭吸附装置环保装置暂未设置
8		/	/	/	水帘	/	2	湿式打磨区域设置水帘处置无组织湿式打磨废气

3.4 项目水源及水平衡

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 $10\text{m}^3/\text{d}$ ，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。



3.5 生产工艺

3.5.1 电池盒箱体产线

(1) 铣削、钻孔

首先使用 CNC 加工中心对外购的铝制型材进行机械加工, 主要包括铣削、开槽、钻孔等。将工件放置在 CNC 加工中心的载具上, CNC 加工中心上的旋转的多刃刀具切削工件。工作时刀具旋转(作主运动), 工件移动(作进给运动), 根据尺寸要求对工件进行机械加工, 同时使用切削液进行冷却, 此环节将产生 S_{1-1} 含油金属屑、 S_{1-2} 废切削液以及 N 机械噪声。

(2) 摩擦焊

工件机械加工完成后再随时用摩擦焊接将铝制型材中的边框、底板等零部件通过摩擦焊机焊接在一起。摩擦焊是利用金属工件表面相互摩擦产生的热量, 使焊接面达到热塑性状态, 然后保持压力使工件完成连接的一种压焊方法。将工件固定在固定在摩擦焊机的载具上, 摩擦焊机上的搅拌头高速旋转摩擦工件表面, 使其局部受热达到热塑状态, 最后冷却将其连接在一起, 此环节将产生 N 机械噪声。

(3) 铣削、钻孔

工件摩擦焊完成后, 再使用 CNC 加工中心对工件进行机械加工, 其生产工艺过程与前文描述相同, 本评价便不再赘述, 此环节将产生 S_{1-1} 含油金属屑、 S_{1-2} 废切削液以及 N 机械噪声。

(4) 焊接

工件机械加工完成后, 再使用焊接机器人将塞块、铝套、水嘴等其他铝制零部件焊接在一起, 使用的焊材为铝硅合金焊丝, 以氩气作为保护气体, 其焊接原理是利用电流将工件与焊材熔化, 最后冷却连接在一起, 此环节将产生 G_{1-1} 焊接废气、 S_{1-3} 焊渣以及 N 机械噪声。焊接废气采用集气罩进行收集后, 通过布袋除尘器处理。

(5) 补焊

工件经机器人焊接完成后, 需要进行检查, 对焊接不够饱满的焊点进行人工补焊, 使用的设备为氩弧焊机, 使用焊丝, 以氩气作为保护气体, 人工补焊完成后再人工使用砂纸打磨掉工件上的焊疤, 此环节将产生 G_{1-2} 补焊废气、 S_{1-3} 焊渣、 S_{1-4} 废砂纸。人工补焊废气经集气罩进行收集后, 通过布袋除尘器处理。

(6) 预脱脂、脱脂

工件焊接完成后，先通过洪流热水洗将工件表面的部分灰尘、油脂清洗掉，洪流热水洗时间 60s，温度 45~55℃，再通过预脱脂(90s，45~55℃)及脱脂液溶除表面上的油脂。脱脂工序(180s，45~55℃)使用超声波清洗机对工件进行清洗，将工件浸入超声波清洗机槽体内，超声波清洗机内的超声波发生器发出的高频振荡信号使脱脂液振动产生大量的振动小气泡，气泡迅速增大，然后突然爆裂，气泡在爆裂后产生冲击波，在其周围产生上千个大气压，破坏不溶性污物，使其散于脱脂液中，从而达到清洗的目的，脱脂剂与水的调配比例为 1：99，此环节将产生 W₁₋₁ 洪流水洗废水、W₁₋₂ 脱脂废水、S₁₋₅ 槽渣及 N 机械噪声。

(7) 脱脂水洗

工件脱脂水洗完成后使用清水对工件进行清洗，脱脂水洗(138s)不添加任何清洗剂，脱脂清洗水每周更换 1 次，此环节将产生 W₁₋₃ 脱脂清洗废水及 N 机械噪声。



图 3.5-1 原环评电池盒箱体产线生产工艺及产污环节图

变动情况：新能源电池盒箱体主要生产工艺不变，原环评补焊工序后，采用砂纸人工打磨掉工件上的多余焊疤，本次采用手持湿式打磨机打磨工件上多余焊疤，且在湿式打磨区域设置水帘，此次变动不会产生废砂纸，且采用手持湿式打磨机打磨，并设置水帘，基本没有无组织颗粒物产生和排放，但此过程中会产生 W₁₋₁ 打磨废水、W₁₋₂ 水帘排水。

除此之外，由于暂未建设涂装产线，不需要进行表面处理工艺，在 3#厂房建设 2 套超声波脱脂清洗槽，用于本阶段工件表面残留极少量切削液进行超声波脱脂清洗，脱脂工序所在位置由 4#厂房变动至 3#厂房，脱脂工艺未发生变化，单套超声波脱脂清洗槽尺寸为 3.0×1.0×2.0m，本阶段脱脂清洗采用水基超声波清洗剂，水基清洗剂按照清洗剂和纯水按照 1:20 的比例进行调配，水基清洗剂用量为 1.92t/a，则脱脂清洗水合计为 40.32t/a，清洗水循环回用，定期补水，每 3 个月整体更换脱脂清洗水，清洗废水排水进入厂区污水处理在进行处置，变动后工序产生 G₁₋₃ 清洗废气、W₁₋₃ 清洗废水、S₁₋₄ 沉淀渣及 N 机械噪声。



图 3.5-2 变动后新能源电池盒箱体生产工艺流程图

3.5.2 熔铸生产线、铝基多金属复合材料生产线工艺

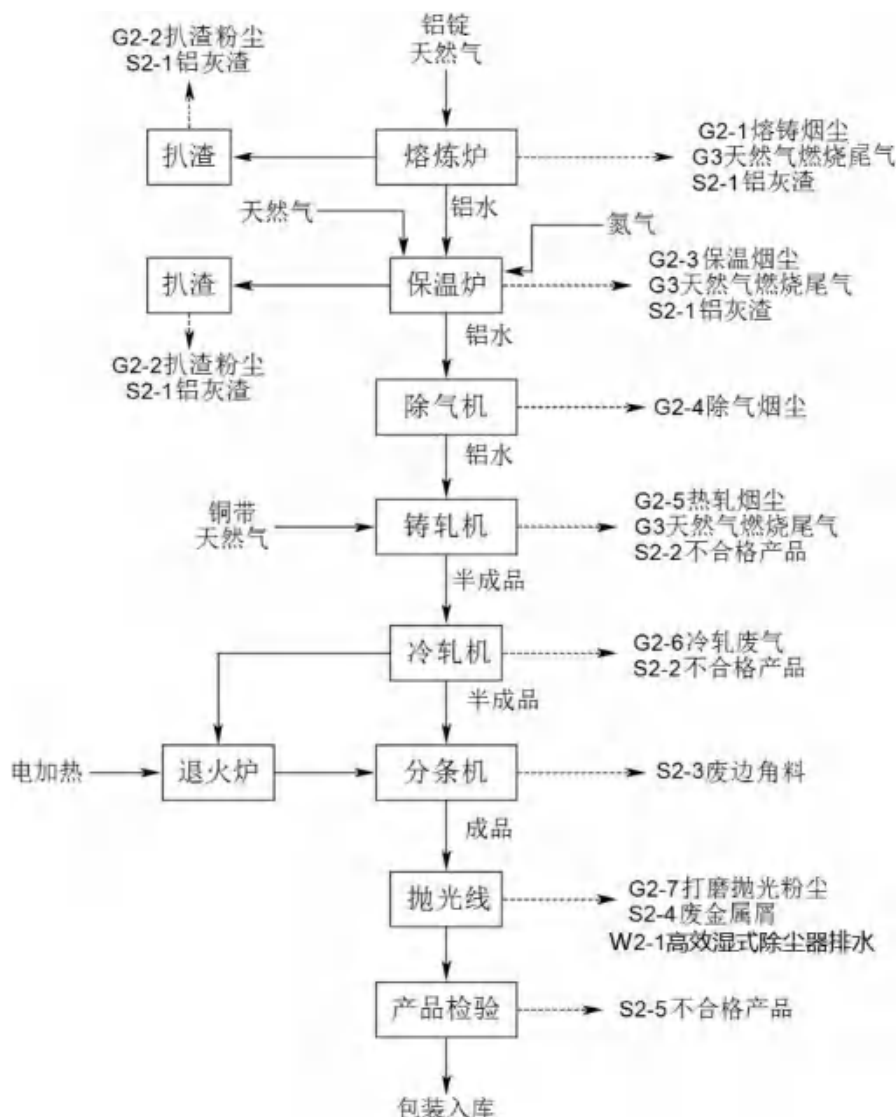


图 3.5-1 熔铸生产线、铝基多金属复合材料生产线工艺流程图

工艺流程简述:

(1) 熔铸

将外购铝锭投至熔炼炉中进行熔铸,无需添加其他金属等。投料方式为用叉车在炉口投料,炉口在侧面,距炉底部约 1.5m,炉内有铝锭熔化成铝水的储存池,投料完成后关闭炉口进行加热。熔铝炉侧壁烧嘴喷入天然气,然后通入空气进行助燃,在炉膛内燃烧,该炉为室式火焰反射炉,炉内传热方式不仅是靠火焰的反射直接加热物料,而更主要的是借助炉顶、炉壁和炽热气体的辐射传热来加热物料,炉顶中心有管道收集天然气燃烧后的尾气并与主管线连接。熔铝炉温度保持在 700-780°C,后续一次加入的铝锭直接卷入铝液中,熔化时间约 4-5 小时,待炉内铝料完全熔化后,铝水通过中间流槽(高度重力法)进入保温炉静置保温。该工序产生的污染物包括 G2-1 熔铸烟尘、G2-2 扒渣粉尘, G3-5 天然气燃烧尾气, S2-1 铝灰渣及 N 机械噪声。在熔炼炉炉口上方安装 1 个集气罩收集粉尘并设管道连接至主管线进入旋风+脉冲式布袋除尘系统处理。

(2) 保温

保温炉温度为 700-780°C,采用电能供应。该工序产生的污染物包括 G2-3 保温烟尘、G2-2 扒渣粉尘, S2-1 铝灰渣, N 机械噪声。在保温炉炉口上方安装 1 个集气罩收集粉尘并设管道连接至主管线进入旋风+脉冲式布袋除尘系统处理达标后排放。

采用氮气装置往铝水添加适量的精炼剂,调整铝水成分、温度等,然后经过精炼净化铝水品质,精炼后需要静置。精炼处理主要是向铝水内加入 N_2 和以去除熔体中的氧化物夹杂和氢。主要根据分压脱气原理, N_2 被吹入到铝水后形成许多细小的气泡,使溶于铝水中的氢不断扩散进气泡中,气泡浮出液面后很少量氢气也随之溢出,产生的氢气通过现有除尘系统后排入大气,此外,通入 N_2 还具有去除熔体中氧化物夹杂作用,主要依靠 N_2 气泡的吸附作用,使部分氧化物夹杂被带到熔液表面,便于除渣处理。

(3) 除气

由于产品质量需求,需对铝水进行除气,以去除铝水中所含空气,保证铝水成型时表面不会形成气泡,项目设置除气机,通过密闭管道链接“旋风+脉冲布袋除尘器”内置风机,在铝水通过时去除空气。该工序产生的污染物主要为 G2-4 除气烟尘, N 机械噪声。

（4）铸轧

将铜板布置在铸轧机上，铝水通过放流口、流槽等进入连铸连轧系统。铸轧机保证前箱能在精确的压力下为铸嘴供给铝水。通过铸嘴的注口可将铝水注入轧辊上，铝水沿轧辊表面宽向分布，附着在铜板表面，然后铝水冷却、凝固。这时金属处于稍前于轧辊中线的辊缝处，接着受热轧制成形。铸铝经热轧成形出辊后即成为铸轧板，铸轧机侧壁设置喷枪，对成型后铸轧板表面不平整区域进行短时加热，保证板材表面的光滑，加热时所用燃料为天然气。铸轧机的每个轧辊都由直流电机和齿轮减速箱驱动，同步控制由高级数字式控制系统进行。该工序产生的污染物主要为 G3-6 天然气燃烧尾气、G2-5 热轧烟尘，S2-2 不合格产品，N 机械噪声。

（5）冷轧

铸轧完成后，根据生产需要，铜铝扎板冷却后进入出口活套内，活套内铜铝扎板经转向、对中、调速等调整后由进料工艺平台稳定地进入冷轧机组进行轧制。该工序产生的污染物主要为 S₂₋₂ 不合格产品，N 机械噪声。

（6）退火

冷轧完成后的半成品根据产品需要，部分需要进入退火炉进行退火处理。退火炉采用电加热，对需退火的半成品进行间接加热。

（7）裁剪

铸轧完成后的半成品根据产品规格需要，进入剪板机或纵剪线进行切条包装，将产品裁剪成固定规格后封装。该工序产生的污染物主要为 S2-7 废边角料，N：设备噪声。

（8）打磨抛光

利用抛光线（打磨机+抛光机）对成品铜面进行打磨抛光处理，铝板面无需进行打磨抛光。本项目对产品表面光滑程度和精密程度有严格要求，因此采用抛光线进行精密打磨抛光，该工序会产生 G₂₋₃ 打磨抛光粉尘和 S₂₋₄ 废金属屑。该工序产生的污染物主要为 N 设备运行噪声。

（9）产品检测、成品入库

检验合格的成品进行人工包装后，装车入库。该工序会产生 S2-2 不合格产品。

变动情况：铝基多金属复合材料生产工艺不变，原环评中 2#厂房铝基多金属复合材料抛光线包括打磨机和抛光机，打磨废气通过集气罩收集，抛光机通过密闭集气

罩收集，打磨、抛光工序产生的烟(粉)尘经集气罩收集后进入“布袋除尘器”处置，处理达标后通过一个 15m 高排气筒 DA007 排放。本阶段项目采用全密闭抛光一体机替代原环评抛光线中打磨机和抛光机，产生废气采用密闭收集，经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。

因此，本项目 2#厂房铝基多金属复合材料抛光线产生的烟(粉)尘通过密闭抛光设备配套密闭收集设施收集，进入高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)处理后无组织排放，可有效提高废气收集效率，由于采用高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)处理烟(粉)尘，会产生 W₂₋₁ 高效湿式除尘器排水。

3.6 项目变动情况

核对本项目环评报告书及审批部门批复内容，对照项目本阶段实际建设情况，项目本阶段的变动情况为：

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。

表 3.6-1 实际建设内容与重大变动清单对照情况一览表

因素	序号	重大变动清单（试行）	变动内容及原因分析	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	无变动	/
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	无变动	/
	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	本次变动：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，由于项目分阶段建设，主要表面处理 and 涂装线均不在本阶段建设，本阶段产生生产废水主要为脱脂清洗废水、循环冷却系统排水、高效湿式除尘器排水、打磨废水、水帘排水等；②项目本阶段 2#厂房铝基多金属复合材料抛光线采用全密闭抛光一体机替代打磨机和抛光机，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，替代原环评中打磨抛光废气经“布袋除尘器”处置后通过 15m 高排气筒 DA007 排放的处置方案，新增高效湿式除尘器排水；③项目本阶段 3#厂房新能源汽车电池盒箱体制造产线补焊工序后采用手持水磨机湿式打磨替代原环评中手工砂纸打磨，且在工位设水帘，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项目本阶段脱脂槽从原环评 4#厂房调整至 3#厂房，脱脂采用水基超声波清洗剂；⑤2#厂房采用闭式循环冷却水系统替代原环评开式循环冷却水系统，循环冷却系统排水减少。⑥气密性检测采用干式气体检测替代原环评中浸水充气检测，无气密性检测废水产生。 项目本阶段新增废水为高效湿式除尘器排水、打磨废水，无气密性检测废水、地面清洁废水产生，且脱脂清洗废水、循环冷却系统排水减少，项目本阶段新增废水远低于项目本阶段减少的废水，因此项目生产、处置或储存能力未增大，不会导致废水第一类污染物排放量增加。	不属于

因素	序号	重大变动清单（试行）	变动内容及原因分析	是否属于重大变动
	4	位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，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、水污染物因子不达标区，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	无变动	/
地点	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离变化且新增敏感点的	无变动	/
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：（1）新增排放污染物种类的（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	无变动	/
	7	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上	无变动	/

因素	序号	重大变动清单（试行）	变动内容及原因分析	是否属于重大变动
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	①项目本阶段 2#厂房铝基多金属复合材料抛光线采用全密闭抛光一体机，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，高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)对打磨抛光废气中颗粒物的处理效率要优于原环评中“布袋除尘器”，属于“污染防治措施强化或改进的”，且处置方式变动后大气污染物无组织排放量未增加。 ②项目本阶段新增打磨废水、高效湿式除尘器排水送入过渡期污水站处置，新增打磨废水、高效湿式除尘器排水远低于项目本阶段减少的密性检测废水、地面清洁废水、脱脂清洗废水、循环冷却系统排水的减少量。 综上，上述变动未导致第 6 条中所列情形之一或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上。	不属于
	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	无变动	/
	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	无变动	/
	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	无变动	/
	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	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。上述变动不会导致不利环境影响加重，不属于重大变动。	不属于

因素	序号	重大变动清单（试行）	变动内容及原因分析	是否属于重大变动
	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	无变动	/

四、环境保护设施

4.1 施工期环保措施

4.1.1 废水

施工期废水主要为砂石料加工与冲洗、混凝土养护层装修与冲洗及生活污水，施工废水经沉淀池处理后回用不外排。

4.1.2 废气

施工过程中废气主要来源于施工机械驱动设备(如柴油机等)和运输及施工车辆所排放的废气。施工现场实行封闭围挡，物料堆放覆盖、路面硬化、土方开挖湿法作业、出入车辆清洗、渣土车辆密闭运输“六个百分之百”。落实清洁运输有关政策要求，运输车辆使用新能源或国六排放标准车辆。

4.1.3 噪声

施工期合理安排施工计划，仅在昼间施工，夜间不施工。施工期噪声排放满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)相关要求。

4.1.4 固废

施工期生活垃圾集中收集，交由环卫部门清运处置；施工挖掘产生的土方以及施工过程中产生的渣土做到及时清运。

4.2 运营期污染物治理/处置设施

4.2.1 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。



4.2.2 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。



熔铸生产线车间集气罩及收集管道



旋风+脉冲布袋除尘器、熔铸生产线废气排气筒



焊接、补焊废气收集管道及排气筒

	
污水处理站废气排气筒	污水处理站废气处理设施（生物除臭喷淋塔）
	
危废暂存间废气排气筒	危废暂存间废气处理设施（二级活性炭）

4.2.3 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。

4.2.4 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；空氦气瓶暂存于气瓶储存区，定期由氮气和氦气的生产厂家回收；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。

项目本阶段设有 1 座危废暂存间，位于厂区西部，总面积为 250m²，暂存间内分区规划不同区域进行危险废物存放。已按照规范完成防风、防雨、防晒、防渗、导流沟、集液池的建设，危废间地面整体做防渗防腐，地面为环氧树脂防酸防碱地面；使用符合标准的容器盛装产生的危险废物，装载危险废物的容器及材质满足相应强度要求，且完好无损；已建立危险废物管理制度，记录危险废物情况，记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。

表 4.1-1 项目危险废物产生、处置情况一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别及代码	环评产生量 (t/a)	调试期间实际产生量 (t)	性状	产生工序	处置方式
1	含油金属屑	900-006-09	28	15	T, I	铣削、钻孔	于危废暂存间离心，达到静置无滴漏后打包，满足豁免条件，利用过程不按危险废物管理
2	废切削液	900-006-09	12.6	7.69	T, I	铣削、钻孔	于危废暂存间暂存，定期交由有资质单位处置
3	废切削液桶	900-047-49	0	2.3	T, I	铣削、钻孔	
4	废活性炭	900-039-49	97.6329	0	T/In	废气处理	
5	废机油	900-214-08	0.465	0.05	T, I	设备维护	
6	废机油桶	900-047-49	0.135	0.09	T, I	设备维	

						护	
7	废润滑油	900-249-08	0.15	0.05	T, I	设备维护	
8	废润滑油桶	900-249-08	0.05	0.05	T, I	设备维护	
9	铝灰渣	321-026-48	21.2808	0.43	R	扒渣	
10	集尘	321-034-48	41.3280	0	T, R	废气处置	
11	废布袋	900-041-49	0.24	0	T/In	废气处置	
12	物化污泥	336-064-17	16.4019	0.23	T/C	污水处理	
13	含油废抹布、废手套	900-041-49	20	0.45	T, I	设备维护	
14	废清洗剂桶	900-047-49	0	0	T, I	超声波清洗	于危废暂存间暂存，由厂家回收利用
15	沉淀渣	900-041-49	0	0	T, I	超声波清洗	
16	废乳化液	900-007-09	5.4	0	T	冷轧	
17	废乳化液桶	900-047-49	0.04	0	T	冷轧	于危废暂存间暂存，定期交由有资质单位处置
18	乳化液过滤滤渣	900-041-49	0.12	0	T/In	乳化液过滤	
19	废滤布	900-041-49	0.15	0	T/In	乳化液过滤	

注：调试期范围为 2026.1~2026.6。

	
危废暂存间内部导流沟	危废暂存间标识牌

4.3 其他环境保护设施

4.3.1 环境风险防范设施

(1) 风险防范措施

项目厂区设有 1 座 600m³ 的事故应急池、1 座 500m³ 的初期雨水池，初期雨水池可收集初期雨水并及时转输至厂区废水收集池，事故应急池平时处于常空状态，可有效收集厂区事故废水。事故应急池采用半地上式结构，地上、地下高度均为 2m，配套设置提升泵及切断阀门，可实现事故废水收集、转运管控。

	
初期雨水池	事故应急池
	
事故应急池提升泵	事故应急池切断阀

无为新铝时代科技有限公司成立了突发环境事件应急总指挥部和相关应急救援小组，由厂长担任应急中心总指挥，主要负责人担任各小组组长。

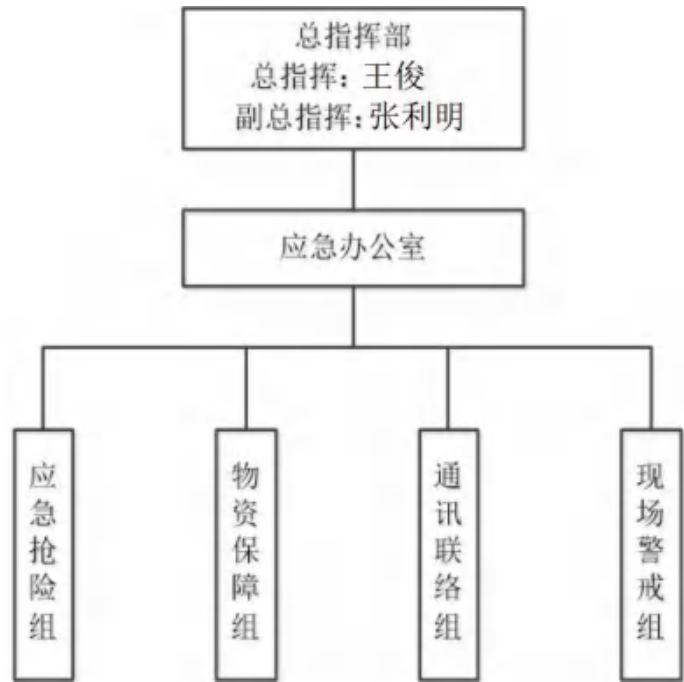


图 4.3-1 应急管理架构

本项目建设单位已在厂房各区域设置应急物资，用以应对突发环境风险事故时各部门能及时启动风险应急预案进行风险防控。

表 4.3-1 公司现有应急物资及装备一览表

一级目录	应急物资名称	数量	储存位置	责任人
一、个人防护物资	安全帽	10 顶	个人佩戴/部分备用	宇芸芸： 13135539 783
	过滤式消防自救呼吸器	3 套	应急仓库	
	安全带	4 套	应急仓库	
	安全绳	1 条	应急仓库	
	绝缘手套	2 双	应急仓库	
	绝缘靴	2 双	应急仓库	
	防爆手电	1 把	应急仓库	
	应急照明灯	12 个	各建筑物	
二、处理处置物资	消火栓	63 个	各车间和库房	
	消防水龙	3 盘	各车间和库房	
	灭火器	172 个	各车间、仓库、办公楼	
	警戒带	1 卷	应急仓库	
	防爆轴流风机	1 台	应急仓库	
	沙袋	10 个	应急仓库	
	沙箱	2 个	应急仓库	
	铁锹	4 把	应急仓库	
	吨桶	10 套	过渡期污水处理站和应急仓库	
	吸附棉、吸附毡、吸附垫	1 箱	应急仓库	
三、环境监测	便携式气体检测器	1 台	应急仓库	

四、应急通讯	对讲器	5 台	门卫、应急仓库
五、医疗物资	医疗急救箱	1 个	应急仓库
	折叠式急救担架	1 套	应急仓库
六、应急设施	事故池	600m³	厂区西南侧
	消防池	250m³	厂区西南侧



(2) 地下水防渗措施

无为新铝时代科技有限公司对厂区可能泄漏污染物的污染区地面进行防渗处理，并及时地将泄漏/渗漏的污染物收集起来进行处理，可有效防止洒落地面的污染物渗入地下。根据厂区各生产功能单元可能泄漏至地面区域的污染物性质和生产单元的构筑方式，将厂区划分为重点防渗区、一般防渗区。

项目重点防渗区域为危废暂存间、事故池、初期雨水池、过渡期污水处理站等区域，一般防渗区域为生产车间等区域。危废暂存间设置防渗、防腐处理导流沟和集液池，发生泄漏时通过地沟收集泄漏液；地面和裙角已设置环氧树脂漆防渗。事故池、初期雨水池采用抗渗混凝土进行防渗；过渡期污水处理站采用环氧树脂漆进行防渗处理；生产车间进行混凝土固化一般防渗。其余区域为简单防渗区。项目已在厂区内设置一个地下水监控井。

	
危废暂存间内部	地下水监测井

4.3.2 规范化排污口

（1）废水排放口

项目本阶段设有 1 个废水总排口（DW001），在废水排放口预留采样位置并设置有规范的标识牌，便于日常排水监测。


废水排放口标识牌

（2）废气排放口

项目 2#厂房设有一个废气排气筒（DA001）、3#厂房设有一个废气排气筒（DA002）、危废暂存间设有一个废气排气筒（DA003）、污水处理站设有一个废气排气筒（DA004），排放口已张贴生态环境部制定的排口标识牌；设废气排放口高度符合规范，按《污染源监测技术规范》便于采样、监测的要求及 GB/T 16157 的要求设置采样平台及采样孔。



DA001 标识牌



DA002 标识牌



DA003 标识牌



DA004 标识牌



污水站排气筒采样平台及采样孔



熔铸线排气筒采样平台及采样孔



4.4 环境管理落实情况

无为新铝时代科技有限公司设立了由总经理为直接领导的环境管理机构，对公司环境保护管理工作负全面的领导责任，指导和监督公司环境保护管理工作。根据规范要求，做好环境管理台账记录，包括基本信息、生产设施运行管理信息、污染防治设施运行管理信息、监测记录信息及其他环境管理信息等。

企业已落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。制定危废管理制度、环境管理制度等，规范各生产、贮存场所的环境管理。公司定期组织各项检查，检查内容包括对车间、设备及环保设施等，对存在的环境风险做好防范措施。

4.5 排污许可管理要求落实情况

2026年4月，无为新铝时代科技有限公司完成排污许可证申领工作。企业已根据《排污单位自行监测技术指南涂装》（HJ 1086-2020）和《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）、《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）等相关要求，结合项目本阶段建设情况制定自行监测计划。项目本阶

段自行监测方案如下表 4.4-1。

表 4.4-1 项目现阶段自行监测信息一览表

类别	监测位置	监测项目	监测频率
废气	DA001	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	1 次/半年
	DA002	颗粒物	1 次/半年
	DA003	非甲烷总烃、氨	1 次/年
	DA004	硫化氢、氨、臭气浓度	1 次/年
	厂界无组织	非甲烷总烃、颗粒物	1 次/半年
		H ₂ S、NH ₃ 、臭气浓度	1 次/年
废水	废水总排口	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、总氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类、动植物油	1 次/季
	雨水排放口	pH、COD、SS、石油类	1 次/日 ^a
噪声	厂界四周	Leq (A)	1次/季度

备注：a雨水排放口有流动水排放时按月监测，若监测一年无异常情况，可放宽至每季度开展一次监测。当地环保主管部门有其他规定时，从其规定。

4.6 环保设施投资及环保措施落实情况

项目本阶段实际总投资 20000 万元，其中环保投资 203.41 万元，占项目投资总额的 1.02%，本工程环保投资见表 4.5-1：

表 4.5-1 环境保护措施投资一览表

类型	内容	治理措施	环保投资 (万元)
废气	焊接、补焊废气 (颗粒物)	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DA001排放；多余焊疤采用湿式打磨，经水帘处理后无组织排放。	18.14
	熔铸线废气 (颗粒物、SO ₂ 、NO _x)	熔铸线熔铸、扒渣、保温、除气工序产生的颗粒物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，铸轧工序产生的颗粒物经密闭集气罩收集后进入“旋风+脉冲布袋除尘器”处置，与熔铸、铸轧工序天然气燃烧废气通过一根15m高排气筒DA002排放；打磨抛光线产生的烟(粉)尘经密闭收集后进入“高效湿式除尘器(“水旋+冲击+文丘里”)处置后无组织排放	54.54
	危废库废气 (非甲烷总烃、氨)	危废暂存间危废暂存过程中产生的氨和非甲烷总烃经密闭负压收集后进入“二级活性炭吸附”装置处理后通过一根15m高排气筒DA003排放	2.52
	污水站废气 (氨、硫化氢、臭气浓度)	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DA004排放。	2
废水	pH、COD、BOD ₅ 、氨氮、悬浮物、总氮、总磷、LAS、石油类、动植物油	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10m ³ /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后达标排放	48
噪声	风机、泵运行	加强管理，设备减振、消声装置等	2
固废	危险废物暂存于厂内危废贮存库内，定期交由有资质单位处置		31.62
	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。		

类型	内容	治理措施	环保投资 (万元)
土壤及地下水	分区防渗，重点防渗区中危险废物暂存间防渗标准按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关要求进行设计和建设。渗漏收集措施应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求。其他重点防渗区和一般防渗区参照《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ 610-2016）中对防渗规定。设地下水监控井。		26.19
环境风险	防渗、装备事故阀、应急物资、应急预案、应急事故池		16.4
环境管理	环境管理、环保制度、台账、环境监测等		2
合计			203.41

五、环评主要结论与建议及审批意见要求

5.1 环评结论

5.1.1 项目概况

项目名称：新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目；

建设性质：新建；

建设单位：无为新铝时代科技有限公司；

国民经济行业类别：C3670 汽车零部件及配件制造，C3252 铝压延加工、C3392 有色金属铸造；

建设地点：无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧，地理位置中心坐标：117° 59' 12.753"（117.986876）；31° 19' 17.760"（31.321600）；

建设内容：项目占地约 220 亩，建设熔铸生产线 2 条、铝基多金属复合材料产品产线 2 条、电池盒箱体产线 8 条、喷粉线 2 条、喷漆和 PVC 线 2 条、电泳线 1 条、聚氨酯喷涂线 2 条，并完成厂区道路及硬化、供水供电、绿化等附属设施建设和设备购置。

项目投资：项目总投资 80000 万元，其中环保投资 1200 万元，占比 1.5%；

劳动定员及工作制度：项目劳动定员 800 人，采取四班三倒连续工作制，年工作 300 天，每天工作 24 小时，年生产 7200 小时。

5.1.2 环境质量现状

5.1.2.1 大气环境

根据《2023 年芜湖市环境质量公报》，芜湖市属于达标区；根据监测数据，甲苯、二甲苯满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值，引用的区域内环境空气监测点 TSP 满足《环境空气质量标准》（GB 3095-2012）中二级标准要求，非甲烷总烃小时浓度低于《大气污染物综合排放标准详解》中推荐的一次值，氨浓度满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ 2.2-2018）中附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。

5.1.2.2 地表水

根据地表水监测数据：监测期间无为城东污水处理厂排污口附近各监测断面处各

水质指标均能满足《地表水环境质量标准》（GB 3838-2002）中Ⅲ类标准。

5.1.2.3 声环境

根据现状监测数据：厂界各点位现状监测结果均可达到《声环境质量标准》（GB 3096-2008）中的 3 类标准要求。项目建成后，通过采取隔声、减振、降噪等噪声治理措施，经预测厂界可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准要求。

5.1.2.4 地下水

根据地下水质量现状监测结果，区域地下水满足《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）Ⅲ类标准。

5.1.2.5 土壤

项目所在地及周边工业用地监测点指标均小于《土壤环境质量标准建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中第二类用地风险筛选值要求，项目所在地周边农用地监测点指标均小于《土壤环境质量标准农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 15618-2018）中土壤污染风险筛选值标准限值要求。说明目前区域土壤环境质量现状总体良好。

5.1.3 主要环境影响

5.1.3.1 环境空气影响

1#厂房和 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 DA001 和 DA010 排放；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、电烘干、喷枪清洁等有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“RCO 催化燃烧”装置处置，喷漆、补漆工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“RCO 催化燃烧”装置，“RCO 催化燃烧”装置采用天然气作为热源，RCO 装置处理后的废气通过一根 20m 高排气筒 DA002 排放；电泳线电泳、PVC 线 PVC 喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“三级活性炭吸附”装置处置，喷 PVC 工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“三级活性炭吸附”装置，喷粉线产生的颗粒物经车间密闭负压收集至粉末回收系统处理后，汇同漆面打磨抛光产生的粉尘进入布袋除尘处置后，通过 15m 高排气筒 DA003 排放；电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC 线 PVC 烘干固化等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“热交

换器+三级活性炭吸附”装置处置后与电泳线烘干固化炉和喷粉线固化隧道炉天然气燃烧废气通过一根 15m 高排气筒 DA004 排放；热水锅炉产生废气通过排气筒 DA005 排放，熔铸线熔铸、扒渣、保温、除气工序产生的颗粒物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，铸轧工序产生的颗粒物经密闭集气罩收集后进入“旋风+脉冲布袋除尘器”处置，与熔铸、铸轧工序天然气燃烧废气通过一根 15m 高排气筒 DA006 排放，打磨抛光线产生的烟(粉)尘经集气罩收集后进入“布袋除尘器”处置，处理达标后通过一根 15m 高排气筒 DA007 排放，危废暂存间危废暂存过程中产生的氨和非甲烷总烃经密闭负压收集后进入“二级活性炭吸附”装置处理后通过一根 15m 高排气筒 DA008 排放，污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度经密闭负压收集后，采用生物除臭喷淋塔处理后通过一根 15m 高排气筒 DA009 排放。

5.1.3.2 地表水环境影响

4#厂房脱脂废水、脱脂清洗废水、表调废水、表调清洗废水、电泳废水、电泳清洗废水、气密性检测废水、地面清洁废水采用厂区污水处理站处理；2#厂房循环冷却系统产生废水、地面清洁废水进入厂区污水处理站处理，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，厂区污水处理站处理能力为 150m³/d，采用“pH 调节+混凝气浮+二级调节+ABR+接触氧化+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》（GB 8978-1996）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。

5.1.3.3 噪声环境影响

项目运营后经采取本评价提出的噪声防治措施并经减振、厂房隔声、距离衰减后厂区各厂界噪声值满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）中的 3 类标准。本项目运营后，不改变评价区域声环境质量现状功能级别。

5.1.3.4 噪声固体废物环境影响

本项目新建建筑面积为 100m²的危废暂存间，项目固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾等，危险废物主要有含油金属屑、废切削液、槽渣、废

脱脂剂桶、废表调剂桶、废电泳漆渣、废电泳漆桶、废桶、漆渣、废纸盒过滤器、废胶粘剂及废桶、废聚氨酯材料桶、废活性炭、废机油、废机油桶、废润滑油、废润滑油桶、废乳化液、废乳化液桶、乳化液过滤滤渣、废滤布、废布袋、集尘、铝灰渣、废活性炭、熔炼、保温、除气、铸轧工序环保装置集尘、污水处理站物化污泥、含油抹布、手套，危险废物密封包装暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。一般固废为焊渣、废砂纸、空氩气瓶、不合格产品、废边角料、废金属屑、焊接、补焊工序、喷粉工序环保装置集尘、废包装材料、废 RO 膜、污水处理站生化污泥等。空氩气瓶由生产厂家定期回收，焊渣、不合格品、废边角料、废金属屑和废包装物暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收单位处置，焊渣、废砂纸、焊接、补焊工序、喷粉工序环保装置集尘及废布袋暂存于一般固废暂存间，定期委托一般固废处置单位处置，污水处理站生化污泥、生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。

本项目产生的固体废物均得到合理妥善处置，对周围环境影响较小。

5.1.3.5 地下水和土壤环境影响

项目应加强对可能出现非正常工况和事故的设施和设备的管理和维护，做好检测和监测工作，及时发现可能出现的非正常情况，采取有效措施，切断污染源，并对受污染土壤和地下水进行处理，以确保项目不会对地下水和土壤造成污染。

5.1.3.6 环境风险影响

本项目环境风险物质主要为油漆、稀释剂、固化剂中甲苯、二甲苯、乙酸乙酯、环己酮，润滑油及废润滑油、机油及废机油、切削液及废切削液、乳化液及废乳化液、COD 浓度 $\geq 10000\text{mg/L}$ 的有机废水等。风险事故为有毒有害物质泄漏后渗入土壤污染土壤环境和地下水环境，或易挥发物质产生的有毒有害气体对大气环境造成污染，或泄漏后易燃物质遇明火或高温高压后燃烧后产生的次生大气污染物。通过制定并落实切实可行的风险防范措施，一旦发生事故，也可将影响范围控制在较小程度之内，减小损失。

企业在运营期间应强化对有毒有害物质、废气的工程控制措施，把有毒有害物质的泄漏降低到最低，加强全厂环境风险防范措施。建设单位需制定有针对性的应急计划，使各部门在事故发生后能有步骤、有秩序地采取各项应急措施，并与开发区安全、消防部门和紧急救援中心的应急预案衔接，统一采取救援行动。

5.1.4 公众意见采纳情况

根据本项目环境影响评价公众参与说明，建设单位以网络公示、登报公示相结合的方式，广泛征求意见。

2024年7月17日，安徽睿晟环境科技有限公司受无为新铝时代科技有限公司委托，承担《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》的编制工作，2024年7月19日，建设单位在无为市人民政府网站上发布了项目的第一次公示，2024年10月28日，该项目环境影响报告书征求意见稿在生态环境公示网站上公示，并公开了环境影响报告书征求意见稿全文的网络链接及查阅纸质报告书的方式和途径、征求意见的公众范围、公众意见表的网络链接、公众提出意见的方式和途径以及公众提出意见的起止时间。公示期间，建设单位在安徽日报进行了两次报纸公示；

在项目环境影响评价一次公示、环境影响报告书征求意见稿全文网络公示、登报公示期间均未收到群众的反馈意见。建设单位加快项目建设的同时，应做好运营期环境污染治理环境管理，实现经济建设与环境保护双赢，走可持续发展之路。

5.1.5 环境保护措施

5.1.5.1 废气污染防治措施

1#厂房和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DA001和DA010排放；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、电烘干、喷枪清洁等有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“RCO催化燃烧”装置处置，喷漆、补漆工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“RCO催化燃烧”装置，“RCO催化燃烧”装置采用天然气作为热源，RCO装置处理后的废气通过一根20m高排气筒DA002排放；电泳线电泳、PVC线PVC喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“三级活性炭吸附”装置处置，喷PVC工序产生的漆雾经“纸盒过滤器”预处理后进入“三级活性炭吸附”装置，喷粉线产生的颗粒物经车间密闭负压收集至粉末回收系统处理后，汇同漆面打磨抛光产生的粉尘进入布袋除尘处置后，通过15m高排气筒DA003排放；电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC线PVC烘干固化等工序产生的有机废气经车间内对应密闭负压系统收集后进入“热交

换器+三级活性炭吸附”装置处置后与电泳线烘干固化炉和喷粉线固化隧道炉天然气燃烧废气通过一根 15m 高排气筒 DA004 排放；热水锅炉产生废气通过排气筒 DA005 排放，熔铸线熔铸、扒渣、保温、除气工序产生的颗粒物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，铸轧工序产生的颗粒物经密闭集气罩收集后进入“旋风+脉冲布袋除尘器”处置，与熔铸、铸轧工序天然气燃烧废气通过一根 15m 高排气筒 DA006 排放，打磨抛光线产生的烟(粉)尘经集气罩收集后进入“布袋除尘器”处置，处理达标后通过一根 15m 高排气筒 DA007 排放，危废暂存间危废暂存过程中产生的氨和非甲烷总烃经密闭负压收集后进入“二级活性炭吸附”装置处理后通过一根 15m 高排气筒 DA008 排放，污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度经密闭负压收集后，采用生物除臭喷淋塔处理后通过一根 15m 高排气筒 DA009 排放。

本项目废气污染物通过采取相应的污染防治措施后，能够达标排放，经估算分析，本项目废气排放对周围大气环境影响较小。

5.1.5.2 水污染防治措施

洪流水洗废水、脱脂废水、脱脂清洗废水、表调废水、表调清洗废水、电泳废水、电泳清洗废水、热水锅炉排水、气密性检测废水、地面清洁废水采用厂区污水处理站处理；循环冷却系统产生废水、地面清洁废水进入厂区污水处理站处理，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，厂区污水处理站处理能力为 150m³/d，采用“pH 调节+混凝气浮+二级调节+ABR+接触氧化+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》（GB 8978-1996）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。

根据《排污许可证申请与核发技术规范 汽车制造业》（HJ 971-2018）表 26 汽车制造业排污单位废水类型、污染物类型及污染治理推荐可行技术：涂装车间其他生产废水污染治理工艺可行技术有“调节、混凝、沉淀/气浮、砂滤、活性炭吸附、水解酸化、生化（活性污泥、生物膜、膜分离等）、沉淀、二级生化、气浮、消毒”，本项目废水处理采用“pH 调节+混凝气浮+二级调节+ABR+接触氧化+沉淀+过滤”工

艺，属于推荐可行处理技术。

5.1.5.3 噪声治理措施

本项目主要噪声设备为主要噪声设备主要为焊接机器人、龙门摩擦焊、TIG 焊机、龙门加工中心、喷涂机器人、自动喷涂线（含烘干隧道炉、固化隧道炉）、熔炼炉、热轧线、冷轧线、纵剪线、抛光线、真空退火炉、循环水水泵、风机等，生产中采取的噪声污染防治措施主要包括：

通过选择低噪音设备，减振支座等方式进行噪声治理。通过选用低噪声的设备、厂房合理设计、安装吸声材料及消声器、加强管理，降低人为噪声等方面降低设备噪声，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3 类标准要求，对周围环境影响较小。

5.1.5.4 固体废物防治措施

本项目新建建筑面积为 100m² 的危废暂存间，项目固体废物主要包括一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾等，危险废物主要有含油金属屑、废切削液、槽渣、废脱脂剂桶、废表调剂桶、废电泳漆渣、废电泳漆桶、废桶、漆渣、废纸盒过滤器、废胶粘剂及废桶、废聚氨酯材料桶、废活性炭、废机油、废机油桶、废润滑油、废润滑油桶、废乳化液、废乳化液桶、乳化液过滤渣、废滤布、废布袋、集尘、铝灰渣、废活性炭、熔炼、保温、除气、铸轧工序环保装置集尘、污水处理站物化污泥、含油抹布、手套，危险废物密封包装暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。一般固废为焊渣、废砂纸、空氩气瓶、不合格产品、废边角料、废金属屑、焊接、补焊工序、喷粉工序环保装置集尘、废包装材料、废 RO 膜、污水处理站生化污泥等。空氩气瓶由生产厂家定期回收，焊渣、不合格品、废边角料、废金属屑和废包装物暂存于一般固废暂存间，定期交由物资回收单位处置，焊渣、废砂纸、焊接、补焊工序、喷粉工序环保装置集尘及废布袋暂存于一般固废暂存间，定期委托一般固废处置单位处置，污水处理站生化污泥、生活垃圾收集后定期交由环卫部门处理。

5.1.5.5 地下水及土壤污染防治措施

地下水及土壤保护与污染防治按照“源头控制、分区防渗、污染监控、应急响应”的原则。本项目运行过程中要建立健全地下水、土壤保护与污染防治的措施与方法；必须采取必要监测制度，一旦发现地下水、土壤遭受污染，就应及时采取措施，防微杜渐；尽量减少污染物进入地下含水层和土壤的机会和数量。

在建设单位严格执行工程防渗措施和正常施工的前提下，本项目建设运营对区域地下水、土壤影响较小。

5.1.6 总量控制

本项目涉及总量控制的因子为废水中 COD 及氨氮，废气中颗粒物、SO₂、NO_x、VOCs。

本项目废水外排无为城东污水处理厂量：COD：5.5095 t/a、NH₃-N：0.7581 t/a；外排环境量：COD：1.7271t/a、NH₃-N：0.0864t/a。废气中颗粒物：1.9562 t/a、SO₂：0.5895 t/a，废气中 NO_x 排放量为 2.8092t/a，挥发性有机物排放量为 2.8982t/a。

5.1.7 评价总结论

通过调查、分析和综合评价后认为：拟建项目符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求；生产过程中遵循清洁生产理念，所采用的各项污染防治措施技术可行、经济合理，能保证各类污染物长期稳定达标排放；预测结果表明项目所排放的污染物对周围环境和环境保护目标影响较小，对区域环境影响可接受；通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案，项目的环境风险可控。综上所述，在落实本报告书中的各项环保措施以及各级生态环境主管部门管理要求的前提下，从环保角度分析，拟建项目的建设具有环境可行性。

5.2 环评审批意见及落实情况

芜湖市生态环境局《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》（芜环行审[2025]113 号）摘录如下：

一、项目位于芜湖市无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧，项目代码：2405-340225-04-01-477479。主要建设内容：新建厂房，建设熔铸生产线 2 条、铝基多金属复合材料产品产线 2 条、电池盒箱体产线 8 条、喷粉先 2 条、喷漆和 PVC2 条、电泳线 1 条、聚氨酯喷涂线 2 条，并完成配套环保设施、厂区道路及硬化、供水供电、绿化等附属设施建设和设备购置。项目建成后，年产新能源汽车电池盒箱体 50 万件及铝基多金属复合材料 1 万吨。本项目表面处理工序仅为自有产品生产配

套服务，不得对外代加工。

在落实《报告书》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，项目建设的不利影响可以得到减缓和控制。从环境影响角度，我局原则同意你公司按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强大气污染防治。切实落实现行大气污染防治环境管控要求，使用符合标准的低 VOCs 原辅用料，规范建立执行 VOCs 物料台账制度。鼓励找绩效 A 级或引领性等级进行设计建设。施工期落实扬尘治理“六个百分百”措施。落实清洁运输有关政策要求，运输车辆应使用新能源或国六排放标准车辆。禁止使用国三及以下柴油货车和国一及以下非道路移动机械。施工期颗粒物排放执行安徽省《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）表 1 限值。

运营期项目废气经收集处理后达标排放。1#厂房、3#厂房焊接线颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、电烘干、喷枪清洁工序产生的非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、苯系物、乙酸乙酯排放和执行《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、表 2 中浓度限值要求，颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1、表 2 相应标准及要求；4#厂房隔电泳线电泳、喷粉工序、PVC 线 PVC 喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的颗粒物（含碳黑）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准，非甲烷总烃执行《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，聚氨酯喷涂、反应工序产生的二苯基亚甲基二异氰酸酯（MDI）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（DB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 中特别排放标准限值要求；4#厂房电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC 线 PVC 烘干固化等工序产生的非甲烷总烃、氯乙烯排放执行《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、表 2 中浓度限值，氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准，颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值要求；

热水锅炉天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13291-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值，其中 NO_x 排放执行《关于推进燃气锅炉低氮改造工作的通知》（芜大气办[2019]22 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值。2#厂房熔铸线产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中燃气锅炉限值标准。打磨抛光线产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准。危废暂存间产生的挥发性有机废气排放执行《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，氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、表 2 标准。厂区污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、表 2 标准。

厂区内非甲烷总烃排放执行安徽省地方标准《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）中表 4 中排放限值及无组织管控要求。无组织排放颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 “无组织排放监控浓度限值”要求。企业边界氯乙烯执行安徽省地方标准《固定污染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 5 相关要求。

（二）加强水污染防治。落实雨污分流制度。施工期严格环境管理，施工废水经处理后回用不外排。运营期生产废水分类收集、分质处理。脱脂废水、表调废水、电泳废水经与处理系统（混凝沉淀+气浮）处理，处理后汇同气密性检测废水、循环冷却系统排水、地面清洁废水、热水锅炉排水、初期雨水、生物除臭塔排水进入厂区污水处理站进行处理后经总排口排入市政污水管网。食堂餐饮废水经隔油池处理后和员工生活污水一同排入厂区化粪池处理后经总排口排入市政污水管网，纯水制备排水经总排口直排入市政污水管网。项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准及无为城东污水处理厂接管标准。本项目在正式生产需要纳管排水时，须按照国家、省、市排水管理有关规定，向排水主管部门申请办理排水许可证后方可接入。

（三）加强噪声污染防治。建设单位应切实履行主体责任。施工期加强噪声管理，合理安排施工计划，避免夜间施工。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）相关要求。营运期选用低噪设备，合理安排机械安放位置和生产时间，并针对性采取隔声、消声、减振、厂房隔声等措施降低噪声。运营期噪声

排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。

（四）加强固废污染防治。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运，杜绝产生二次污染。

（五）加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设施设备安全生产主体责任，建立健全全项环保管理责任制度，加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任，依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设施设备，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。

三、项目环境影响评价文件经批准后，项目的性质、内容、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等发生重大变动的，依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满 5 年方开工建设的，应当报我局重新审核。

四、你公司作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。主要告知属地相关部门，项目防护距离范围内不应规划建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。

五、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在启动生产设施或发生实际排污行为之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。项目建成后，按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。

项目环境影响报告书批复落实情况详见表 5.2-1：

表 5.2-1 批复落实情况一览表

序号	批复要求	落实情况	备注
1	加强大气污染防治。切实落实现行大气污染防治环境管控要求，使用符合标准的低 VOCs 原辅用料，规范建立执行 VOCs 物料台账制度。鼓励找绩效 A 级或引领性等级进行设计建设。施工期落实扬尘治理“六个百分百”措施。落实清洁运输有关政策要求，运输车辆应使用新能源或国六排放标准车辆。禁止使用国三及以下柴油货车和国一及以下非道路移动机械。施工期颗粒物排放执行安徽省《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）表 1 限值。运营期项目废气经收集处理后达标排放。1#厂房、3#厂房焊接线颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、电烘干、喷枪清洁工序产生的非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、苯系物、乙酸乙酯排放和执行《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、表 2 中浓度限值要求，颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中表 1、表 2 相应标准及要求；4#厂房隔电泳线电泳、喷粉工序、PVC 线 PVC 喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的颗粒物（含碳黑）排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准，非甲烷总烃执行《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，聚氨酯喷涂、反应工序产生的二苯基亚甲基二异氰酸酯（MDI）执行《合成树脂工业污染物排放标准》（GB 31572-2015，含 2024 年修改单）表 5 中特别排放标准限值要求；4#厂房电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC 线 PVC 烘干固化等工序产生的非甲烷总烃、氯乙烯排放执行《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、表 2 中浓度限值，氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准，颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知（环大气[2019]56 号）重点区域排放限值要求；热水锅炉天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13291-2014）表 3 中大气污染物特别排放限值，其中 NO_x 排放执行《关于推进燃气锅炉低氮改造工作的通知》（芜大气办[2019]22 号）中新建燃气锅炉“氮氧化物 30mg/m³”的限值。	已落实。本项目施工期落实扬尘治理“六个百分百”措施，运输车辆使用的是符合要求的新能源或国六排放标准车辆，施工期采用喷淋、雾炮、洒水车等措施降低扬尘。 本项目分期建设，项目本阶段建设内容为：1#厂房、2#厂房、3#厂房及配套的环保、辅助、公用设施等。 根据本次验收监测结果，2#厂房熔铸线产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中燃气锅炉限值标准要求。3#厂房焊接、补焊工序产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；危废暂存间危废暂存过程中产生的挥发性有机废气排放执行《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，氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1、表 2 标准；厂区污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1、表 2 标准。	阶段性验收

序号	批复要求	落实情况	备注
1	2#厂房熔铸线产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中燃气锅炉限值标准。打磨抛光线产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中二级标准。危废暂存间产生的挥发性有机废气排放执行《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，氨气执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、表 2 标准。厂区污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、表 2 标准。厂区内非甲烷总烃排放执行安徽省地方标准《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）中表 4 中排放限值及无组织管控要求。无组织排放颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢厂界执行《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 “无组织排放监控浓度限值”要求。企业边界氯乙烯执行安徽省地方标准《固定污染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 5 相关要求。	根据本次验收监测结果，厂区内非甲烷总烃排放浓度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）中表 4 中排放限值及无组织管控要求，无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、氨排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 “无组织排放监控浓度限值”要求。	阶段性验收
2	加强水污染防治。落实雨污分流制度。施工期严格环境管理，施工废水经处理后回用不外排。运营期生产废水分类收集、分质处理。脱脂废水、表调废水、电泳废水经与处理系统（混凝沉淀+气浮）处理，处理后汇同气密性检测废水、循环冷却系统排水、地面清洁废水、热水锅炉排水、初期雨水、生物除臭塔排水进入厂区污水处理站进行处理后经总排口排入市政污水管网。食堂餐饮废水经隔油池处理后和员工生活污水一同排入厂区化粪池处理后经总排口排入市政污水管网，纯水制备排水水经总排口直排入市政污水管网。项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准及无为城东污水处理厂接管标准。本项目在正式生产需要纳管排水时，须按照国家、省、市排水管理有关规定，向排水主管部门申请办理排水许可证后方可接入。	已落实。监测期间，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》（DB 34/2710-2016）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。	阶段性验收
3	加强噪声污染防治。建设单位应切实履行主体责任。施工期加强噪声管理，合理安排施工计划，避免夜间施工。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB 12523-2011）相关要求。营运期选用低噪设备，合理安排机械安放位置和生产时间，并针对性采取隔声、消声、减振、厂房隔声等措施降低噪声。运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类标准。	已落实。项目施工期严格管理，合理施工。项目本阶段选用低噪声设备、合理布局设备、设置减振基座、厂房隔声等措施降低噪声对周边环境的影响。根据本次验收监测结果，项目厂界噪声满足《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。	阶段性验收

序号	批复要求	落实情况	备注
4	加强固废污染防治。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运，杜绝产生二次污染。	已落实。项目本阶段产生固废均按照分类收集、分质处理。一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）。危险废物委托有资质单位处置；危险废物暂存间符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）有关规定。生活垃圾统一收集后交环卫部门及时清运。	阶段性验收
5	加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设施设备安全生产主体责任，建立健全全项环保管理责任制度，加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任，依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设施设备，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。	已落实。项目已制定全面的环保管理责任制，设立环境保护管理机构并设置专职环保人员，明确岗位职责，依法落实环境管理要求。企业已按照规定要求编制突发环境事件应急预案，配备有应急设备及物资，设有初期雨水池和应急事故池。项目采取分区防渗，并设置有规范化的废水、废气排放口，在项目正式运行后按规定开展自行监测。	阶段性验收
6	项目环境影响评价文件经批准后，项目的性质、内容、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等发生重大变动的，依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满 5 年方开工建设的，应当报我局重新审核。	已落实。项目本阶段变动不属于重大变动，不需要重新报批。	阶段性验收
7	你公司作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。主要告知属地相关部门，项目防护距离范围内不应规划建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。	已落实。项目已建立公众参与平台和渠道，根据现场勘察情况，项目防护距离内未建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。	阶段性验收
8	项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在启动生产设施或发生实际排污行为之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。项目建成后，按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。	已落实。项目本阶段落实环保“三同时”制度，配套建设的环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，项目已于取得排污许可证。目前已开展本阶段竣工环境保护验收工作。	阶段性验收

六、验收执行标准

经《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》及《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》（芜环行审[2025]113号），确认污染物排放执行标准如下：

6.1 废气排放标准

2#厂房熔铸线熔铸、扒渣、保温、除气、熔铸、铸轧工序产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《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、补焊工序产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。

危废暂存间危废暂存过程中产生的挥发性有机废气排放执行《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，氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。

厂区污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。

厂区内非甲烷总烃排放执行安徽省地方标准《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）中表4中排放限值及无组织管控要求，无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、氨排放浓度执行《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，企业厂区内（2#厂房外）颗粒物无组织排放参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1中限值要求。

具体标准详见表6.1-1~6.1-4：

表6.1-1 大气污染物综合排放标准

污染源	污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率(kg/h)		标准
			排气筒(m)	二级	
焊接、打磨抛光	颗粒物	120	15	3.5	《大气污染物综合排放标准》 (GB16297-1996)表2中二级标准及安徽省地方标准《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)中表 1、表 2 中浓度 限值
熔炼、保温、除 气、热轧工序	含氧量	8%	15	/	执行《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020)中燃气炉中限值标准
	颗粒物	30		/	
	SO ₂	100		/	
	NO _x	400		/	
危废暂存	非甲烷总 烃	60	15	2.0	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)中表 1 中浓度限值
	氨	/	15	4.9	
污水处理站恶臭 气体	臭气浓度 (无量纲)	2000	15	/	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1、表 2 标准
	氨	/		4.9	
	硫化氢	/		0.33	

表6.1-2 无组织废气排放标准

污染物项目	浓度（mg/Nm ³ ）	标准来源	无组织排放 监控位置
颗粒物	1	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) 中表 5 中浓度限值、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	周界外浓度 最高点
非甲烷总烃	4.0		
NOx	0.12		
SO ₂	0.4		
臭气浓度	20(无量纲)	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）表 1、 表 2 标准	
氨	1.5		
硫化氢	0.06		

表6.1-3 厂区内挥发性有机物无组织排放限值

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值定义	无组织排放监控位置
NMHC	6.0	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点任意一次浓度值	

表6.1-4 厂区内颗粒物无组织排放限值单位：mg/m³

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值定义	无组织排放监控位置
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点

6.2 废水排放标准

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。

表6.2-1废水污染物排放执行标准表

废水类别	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)三级标准	无为城东污水处理厂接管限值	本项目污水处理站排放限值	无为城东污水处理厂排放标准
pH	6~9	6~9	6~9	6~9
COD	500	330	330	40
NH ₃ -N	/	25	25	2.0(3.0)
BOD ₅	300	170	170	10
SS	400	190	190	10
TP	/	3.5	3.5	0.3
TN	/	35	35	10(12)
LAS	20	/	20	0.5
石油类	20	/	20	1
动植物油	100	100	100	1

6.3 噪声排放标准

项目运营期噪声厂界排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类排放限值,详见表 6.2-1:

表6.3-1 运营期噪声排放标准限值

类别	昼间 dB (A)	夜间 dB (A)
《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB 12348-2008) 中 3 类标准	65	55

6.4 固废控制标准

一般工业固体废物贮存过程应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求;危险固废的暂存及污染控制按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求暂存和控制。

6.5 总量核定标准

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环境影响报告书》,本项目废水外排入无为城东污水处理厂,故不进行总量

核算。废气中总量指标为：颗粒物：1.9562t/a、SO₂：0.5895t/a、NO_x：2.8092t/a、挥发性有机物（以 NMHC 计）：2.8982t/a，本阶段涉及的废气污染物为颗粒物、SO₂、NO_x、挥发性有机物。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

通过对废气、废水、地下水、噪声的监测，来说明环境保护设施调试运行效果及污染物达标排放情况，具体监测内容如下：

7.1.1 有组织废气监测

有组织废气监测点位、监测因子和频次，详见表 7.1-1。

表 7.1-1 有组织废气监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
有组织 废气	◎Y1	2#厂房熔铸生产线排气筒	烟气参数、含氧量、低浓度颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	3 次/天，2 天
	◎Y2	3#厂房焊接线焊接、补焊废气排气筒	烟气参数、低浓度颗粒物	3 次/天，2 天
	◎Y3	危废库废气排气筒	烟气参数、非甲烷总烃、氨	3 次/天，2 天
	◎Y4	污水处理站废气	烟气参数、氨、硫化氢、臭气浓度	3 次/天，2 天

7.1.2 无组织废气监测

无组织废气监测点位、监测因子和频次，详见表 7.1-2。

表 7.1-2 无组织废气监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
无组织 废气	○G1	厂界上风向监测点	气象参数、总悬浮颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、氨、硫化氢、臭气浓度	氨、硫化氢、臭气浓度每 2h 采 1 个样，4 次/天；其他 3 次/天，2 天
	○G2~○G4	厂界下风向监测点 1~3		
	○G5	2#厂房外下风向门窗处	气象参数、总悬浮颗粒物	3 次/天，2 天
	○G6	危废库下风向门窗处	气象参数、非甲烷总烃	3 次/天，2 天

7.1.3 噪声监测

噪声监测的点位、项目、频次，详见表 7.1-3。

表 7.1-3 噪声监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
厂界噪声	▲N1~▲N4	项目区厂界四周	等效连续声级 L_{eq} (A)	昼、夜每天各一次，2 天

7.1.4 废水监测

废水监测的点位、项目、频次，详见表 7.1-4。

表 7.1-4 废水监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
废水	F1	厂区废水总排口 DW001	pH、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、总氮、总磷、阴离子表面活性剂、石油类、动植物油	4 次/天，2 天

7.1.5 地下水监测

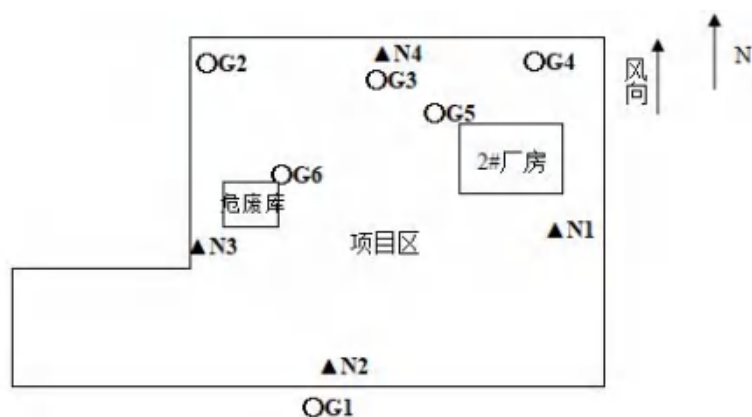
地下水监测的点位、项目、频次，详见表 7.1-5。

表 7.1-5 地下水监测点位、项目、频次一览表

分类	点位编号	监测点位	监测因子	监测频次
地下水	J1	厂区内地下水监测井	pH、耗氧量、氨氮、石油类	2 次/天，2 天

7.2 监测布点图

验收监测布点情况见 7.2-1。



八、质量保证及质量控制

本次验收监测采样及样品分析均严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）等要求进行，实施全程序质量控制。具体质控要求如下：

- 1、生产处于正常。监测期间生产稳定运行，各污染治理设施运行基本正常。
- 2、合理布设监测点位，保证各监测点位布设的科学性和可比性。
- 3、监测分析方法采用国家颁布标准（或推荐）分析方法，监测人员均持证上岗，所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内。
- 4、监测数据严格实行三级审核制度。

8.1 监测分析方法

监测分析方法详见表 8.1-1：

表 8.1-1 监测分析方法一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3.0mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012	0.05mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法 GB/T7494-1987	0.05mg/L
	石油类	水质 石油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	0.06mg/L
	动植物油类	水质 动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	0.06mg/L
有组织	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
废气	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	3.0mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	3.0mg/m ³
	非甲烷总烃	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 HJ 38-2017	0.07mg/m ³
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	0.25mg/m ³
	硫化氢	固定污染废气 硫化氢的测定 亚甲基蓝分光光度法 HJ1388-2024	0.007mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	——
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	168μg/m ³ (小时值)
	非甲烷总烃	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 HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法 HJ482-2009	0.007mg/m ³ (小时值)
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ479-2009	0.005mg/m ³ (小时值)
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	0.01mg/m ³
	硫化氢	环境空气 亚甲基蓝分光光度法 空气和废气监测分析方法(第四版)国家环境保护总局(2003年)	0.001mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	——
地下水	pH	水质 pH值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——
	耗氧量	地下水水质分析方法 第68部分:耗氧量的测定 酸性高锰酸钾滴定法 DZ/T0064.68-2021	0.4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	石油类	水质 石油类的测定 紫外分光光度法(试行) HJ970-2018	0.01mg/L
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	——

8.2 监测仪器

本次监测所用采样及实验室分析仪器详见表 8.2-1:

表 8.2-1 监测仪器一览表

序号	仪器名称	仪器型号	公司编号	设备产权	校准有效期
1	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-016	自有	2026-09-18
2	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-019	自有	2026-09-18
3	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-015	自有	2026-09-18
4	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-039	自有	2026-10-28
5	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-018	自有	2026-10-28
6	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-040	自有	2026-10-28
7	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-021	自有	2026-06-30
8	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-030	自有	2026-05-12
9	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-027	自有	2026-05-12
10	便携式风向风速仪	宁波鸿谱 HP-16026	WST/CY-02-014	自有	2026-10-29
11	声级计	杭州爱华 AWA6292	WST/CY-09-012	自有	2026-06-10
12	声校准器	杭州爱华 AWA6021A	WST/CY-10-012	自有	2026-09-15
13	pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪	上海三信 SX751 型	WST/CY-01-014	自有	2026-09-04
14	十万分之一天平	梅特勒 MS105DU	WST/SY-008	自有	2026-07-29
15	红外分光测油仪	北京博海星源 EP-600	WST/SY-007	自有	2026-07-29
16	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-006	自有	2026-07-29
17	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-057	自有	2026-07-29
18	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-037	自有	2026-07-29
19	气相色谱仪 (FID)	福立 GC9790II	WST/SY-184	自有	2027-10-28

20	万分之一天平	岛津 ATX224	WST/SY-038	自有	2026-07-29
21	电热鼓风干燥箱	上海三发 DHG-9240A	WST/SY-056	自有	2026-07-29
22	手提式高压蒸汽灭菌器	上海申安 DSX-24L-I	WST/SY-243	自有	2026-10-28
23	手提式高压蒸汽灭菌器	上海申安 DSX-24L-I	WST/SY-242	自有	2026-10-28
24	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-239	自有	2026-10-28
25	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-240	自有	2026-10-28
26	生化培养箱	常州国宇 SHX-250	WST/SY-210	自有	2026-09-04
27	溶解氧测定仪	上海仪电 JPSJ-605F	WST/SY-245	自有	2026-10-28

8.3 人员资质

本次监测所有的采样及检测分析人员均经过培训，仪器分析人员均经过培训和考核，并得到公司授权。

8.4 废水监测分析过程中的质量保证和质量控制

本次监测的质量保证以《环境水质监测质量保证手册》（第四版）、《污水监测技术规范》（HJ 91.1-2019）作为依据，实施全过程质量控制。按质控要求水质样品增加 10% 的现场平行样，分析过程中以测定盲样或加标回收率作为质控措施，废水部分平行检测结果、质控检测结果见表 8.4-1~表 8.4-2：

表 8.4-1 监测项目平行检测结果一览表

监测项目	样品编号	平行样测定					
		测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	均值 (mg/L)	相对偏差	参考范围	是否合格
化学需氧量	1-F-1	223	219	221	0.9	≤10	合格
	1-F-4	262	264	263	0.4	≤10	合格
五日生化需氧量	1-F-1	32.8	38.7	35.8	8.3	≤20	合格
	1-F-4	43.7	38.5	41.1	6.3	≤20	合格
氨氮	1-F-1	10.1	10.3	10.2	1.0	≤10	合格
	1-F-4	16.9	16.7	16.8	0.6	≤10	合格

监测项目	样品编号	平行样测定					
		测定值 1 (mg/L)	测定值 2 (mg/L)	均值 (mg/L)	相对偏差	参考范围	是否合格
	1-F-5	4.74	4.60	4.67	1.5	≤10	合格
总磷	1-F-1	0.61	0.61	0.61	0.0	≤10	合格
	1-F-2	0.32	0.32	0.32	0.0	≤10	合格
总氮	1-F-1	18.6	19.6	19.1	2.6	≤5	合格
	1-F-5	15.2	14.1	14.6	3.8	≤5	合格

表 8.4-2 监测项目质控检测结果一览表

监测项目	质控样编号	单位	测定值	标准值	是否合格
化学需氧量	/ (标准点)	mg/L	76.2	75±7.5	合格
氨氮	/ (标准点)	mg/L	0.776	0.800±0.08	合格
总磷	/ (标准点)	mg/L	0.48	0.50±0.05	合格
总氮	/ (标准点)	mg/L	3.08	3.00±0.30	合格
阴离子表面活性剂	/ (LAS 标准溶液)	mg/L	2.16	2.29±0.26	合格

8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 采样系统在现场连接安装好以后, 对采样系统进行气密性检查, 发现问题及时解决。

(2) 采样位置选择气流平稳的管段。

(3) 采样嘴先背向气流方向插入管道, 采样时采样嘴对准气流方向; 采样结束时先将采样嘴背向气流, 迅速抽出管道, 防止管道负压将尘粒倒吸。

(4) 定期对采样仪器流量计进行校准, 定期用标准气体对烟气测试仪进行校准。

表 8.5-1 大流量烟尘测试仪及大气采样器校准记录一览表

校准日期	仪器型号	公司编号	气路名称	校准前读数 (L/min)	校准后读数 (L/min)	标定流量点 (L/min)	示值误差 (%)	误差要求 (%)	是否合格
2026.05.13	MH3300	WST/CY-07-016	烟尘路	30.1	30.1	30.0	0.3	±2	√
2026.05.16				0.9018	0.9100	0.9	1.1	±2	√

2026. 05.17				0.6020	0.6018	0.6	0.3	±2	√
2026. 05.26	MH3300	WST/CY- 07-019	烟尘 路	30.2	30.1	30	0.3	±2	√
				50.1	50.3	50	0.6	±2	√
				80.3	80.1	80	0.1	±2	√
2026. 05.13	MH1205	WST/CY- 11-018	A路	0.9008	0.9011	0.9	0.12	±2	√
			B路	0.9014	0.9011	0.9	0.12	±2	√
			C路	0.3020	0.3010	0.3	0.33	±2	√
			D路	0.2988	0.3007	0.3	0.23	±2	√
			E路	99.4	99.7	100	-0.3	±2	√
2026. 05.12	MH1205	WST/CY- 11-021	A路	0.9008	0.8997	0.9	-0.03	±2	√
			B路	0.9014	0.9003	0.9	0.03	±2	√
			C路	0.3020	0.3010	0.3	0.1	±2	√
			D路	0.2988	0.2999	0.3	-0.03	±2	√
			E路	99.8	100.2	100	0.2	±2	√
2026. 05.12	MH1205	WST/CY- 11-027	E路	1.01	99.8	100	0.2	±2	√
2026. 05.12	MH1205	WST/CY- 11-030	A路	0.9011	0.8997	0.9	-0.03	±2	√
			B路	0.9010	0.9004	0.9	0.04	±2	√
			C路	0.3017	0.2998	0.3	-0.07	±2	√
			D路	0.3007	0.2998	0.3	-0.07	±2	√
			E路	99.4	100.0	100	0	±2	√
2026. 05.12	MH1205	WST/CY- 11-039	A路	0.9010	0.8995	0.9	-0.006	±2	√
			B路	0.9008	0.9005	0.9	0.06	±2	√
			C路	0.3012	0.3014	0.3	0.47	±2	√
			D路	0.3014	0.3007	0.3	0.23	±2	√
			E路	100.2	99.7	100	-0.3	±2	√
2026. 05.12	MH1205	WST/CY- 11-040	A路	0.9020	0.9011	0.9	0.12	±2	√
			B路	0.9007	0.9011	0.9	0.12	±2	√
			C路	0.3004	0.3010	0.3	0.33	±2	√
			D路	0.3011	0.3010	0.3	0.33	±2	√
			E路	99.4	99.7	100	-0.3	±2	√

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量方法及环境气象条件的选择按照国家有关技术规范执行。噪声仪在使用前用标准声源进行了校准，校准值与采样后校准器测定值相差小于 0.5dB (A)，仪器正常，校准记录详见表 8.6-1：

表 8.6-1 噪声仪校准记录一览表

校准日期	声级校准 (dB (A))				
	采样前校准值	采样后校准器 测量值	示值偏差	标准值	是否合格
2026.05.11	93.8	93.8	0	±0.5	是
	93.7	93.7	0	±0.5	是
2026.05.12	93.7	93.7	0	±0.5	是
	93.8	93.8	0	±0.5	是

九、验收监测结果

9.1 生产工况

安徽世标检测技术有限公司于 2026 年 5 月 11 日~5 月 17 日、5 月 30 日~5 月 31 日、6 月 26 日~6 月 27 日对本项目环境保护设施调试运行效果进行了现场监测，监测期间项目正常生产，工况稳定，污染物治理设施运行良好。生产负荷详见表 9.1-1：

表 9.1-1 工况负荷情况表

监测日期	产品名称	实际产能	单位	设计产能	工况（%）
2026.05.11	新能源电池盒箱体	655	件/d	833 件/d 的新能源电池盒箱体、33t/d 铝基多金属复合材料	78
	铝基多金属复合材料	25.7	t/d		77.8
2026.05.12	新能源电池盒箱体	673	件/d		80.8
	铝基多金属复合材料	30	t/d		91
2026.05.13	新能源电池盒箱体	701	件/d		84
	铝基多金属复合材料	31	t/d		93.9
2026.05.14	新能源电池盒箱体	644	件/d		77.3
	铝基多金属复合材料	29	t/d		87.8
2026.05.15	新能源电池盒箱体	713	件/d		85.6
	铝基多金属复合材料	26	t/d		78.7
2026.05.16	新能源电池盒箱体	653	件/d		78.3
	铝基多金属复合材料	30	t/d		91
2026.05.17	新能源电池盒箱体	677	件/d		81.2
	铝基多金属复合材料	26.3	t/d		79.6
2026.05.30	新能源电池盒箱体	630	件/d		75.6
	铝基多金属复合材料	27	t/d		81.8
2026.05.31	新能源电池盒箱体	654	件/d		78.5
	铝基多金属复合材料	32	t/d		96.9
2026.06.26	新能源电池盒箱体	682	件/d		81.3

	铝基多金属复合材料	29	t/d		87.8
2026.06.27	新能源电池盒箱体	671	件/d		80.5
	铝基多金属复合材料	30.6	t/d		92.7

9.2 环境保护设施调试效果

9.2.1 污染物达标排放监测结果

9.2.1.1 废水

废水监测结果详见表 9.2-1：

表 9.2-1 废水监测结果分析评价一览表

(单位: mg/L, pH 无量纲)

采样日期	检测点位	样品序号	pH	COD	BOD ₅	氨氮	悬浮物	总氮	总磷	LAS	石油类	动植物油
2026.05.13	厂区废水 总排口 DW001	1-F-1	7.1	221	35.8	10.2	106	19.1	0.61	0.05L	0.06	0.86
		1-F-2	7.6	226	38.2	11.3	90	20.6	0.32	0.05L	0.06L	0.89
		1-F-3	8.7	321	41.9	8.74	70	26.1	0.39	0.05L	0.06L	0.88
		1-F-4	8.7	263	41.1	16.8	162	18	1.1	0.05L	0.06L	0.86
		日均值	7.1~8.7	258	39.3	11.8	107	21.0	0.61	0.05L	0.06	0.87
		标准限值	6~9	330	170	25	190	35	3.5	20	20	100
		达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标
2026.05.14	厂区废水 总排口 DW001	1-F-5	8.1	104	21	4.67	94	14.6	0.39	0.05L	0.06L	0.06L
		1-F-6	7.9	57.6	16.2	5.89	59	15.4	0.25	0.05L	0.06L	0.06L
		1-F-7	8.5	192	22	6.2	92	17.7	0.51	0.05L	0.06L	0.06L
		1-F-8	7.9	180	21.5	7.06	100	16.2	1.12	0.05L	0.06L	0.06L
		日均值	7.9~8.5	133	20.2	5.96	86	16.0	0.57	0.05L	0.06L	0.06L
		标准限值	6~9	330	170	25	190	35	3.5	20	20	100
		达标情况	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标	达标

表 9.2-1 监测结果表明：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 258mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值为 39.3mg/L，氨氮日均浓度最大值为 11.8mg/L，悬浮物日均浓度最大值为 107mg/L，总氮日均浓度最大值为 21.0mg/L，总磷日均浓度最大值为 0.61mg/L，动植物油日均浓度最大值为 0.87mg/L，石油类日均浓度最大值为 0.06mg/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。

9.2.1.2 有组织废气

有组织废气监测结果详见表 9.2-2：

表 9.2-2 有组织废气监测结果分析评价一览表

采样日期	检测点位	检测项目	废气流量 (Nm³/h)	实测浓度 (mg/m³)	排放浓度 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	达标情况	排放速率 (kg/h)
2026.06.26	2#厂房熔铸生产 线排气筒	低浓度颗粒物	12377	3.2	16.0	30	达标	0.040
2026.06.27			11813	4.1	25.4			0.048
			10139	1.5	9.3			0.015
			11523	1.9	9.1			0.022
			10576	1.2	6.2			0.013
			10154	2.3	15.0			0.023
2026.06.26	2#厂房熔铸生产 线排气筒	SO ₂	12377	<3	<15	100	达标	<0.037
2026.06.27			11813	<3	<19			<0.035
			10139	<3	<19			<0.030
			11523	<3	<14			<0.035
			10576	<3	<16			<0.032
			10154	<3	<20			<0.030
2026.06.26	2#厂房熔铸生产 线排气筒	NO _x	12377	41	205	400	达标	0.507
2026.06.27			11813	26	161			0.307
			10139	39	241			0.395
			11523	26	125			0.300
			10576	37	192			0.391
			10154	29	189			0.294

注：（1）废气污染物排放浓度按照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)要求进行折算，基准含氧量为 8%；

（2）未检出按照检出限的 50%代入计算。

表 9.2-3 有组织废气监测结果分析评价一览表

采样日期	检测点位	检测项目	废气流量 (Nm³/h)	实测浓度 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	达标情况	排放速率 (kg/h)	标准限值 (kg/h)	达标情况
2026.05.14	3#厂房焊接线 焊接、补焊废气 排气筒	低浓度颗 粒物	13629	1.2	120	达标	0.016	3.5	达标
2026.05.15			13186	1.1			0.015		
			13059	1.1			0.014		
			13934	1.2			0.017		
			13135	1.3			0.017		
			13282	1.1			0.015		
2026.05.16	危废库废气排 气筒	非甲烷总 烃	2459	2.28	60	达标	0.006	2.0	达标
2026.05.17			2364	2.18			0.005		
			2353	2.17			0.005		
			2355	3.04			0.007		
			2384	2.23			0.005		
			2359	2.25			0.005		
2026.05.16	危废库废气排 气筒	氨	2459	6.87	/	/	0.017	4.9	达标
2026.05.17			2364	11.5			0.027		
			2353	12.4			0.029		
			2355	14.1			0.033		
			2384	6.82			0.016		
			2359	4.70			0.011		

采样日期	检测点位	检测项目	废气流量 (Nm³/h)		实测浓度 (mg/m³)	标准限值 (mg/m³)	达标情况	排放速率 (kg/h)	标准限值 (kg/h)	达标情况
2026.05.16	污水处理站废气	氨	2102	5.35	/	/	0.011	4.9	达标	
2026.05.17			2390	11.9			0.028			
			2356	5.21			0.012			
			2159	6.34			0.014			
			2354	13.0			0.031			
			2493	15.1			0.038			
2026.05.16	污水处理站废气	臭气浓度	<10（无量纲）		2000（无量纲）	达标	/	/	/	
2026.05.17			<10（无量纲）							
			<10（无量纲）							
			<10（无量纲）							
			<10（无量纲）							
			<10（无量纲）							
2026.05.30	污水处理站废气	硫化氢	3593	0.041	/	/	1.47×10 ⁻⁴	0.33	达标	
2026.05.31			3638	0.047			1.71×10 ⁻⁴			
			3520	0.044			1.55×10 ⁻⁴			
			3709	0.048			1.78×10 ⁻⁴			
			3563	0.045			1.60×10 ⁻⁴			
			3582	0.051			1.83×10 ⁻⁴			

监测结果表明：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。

9.2.1.3 无组织废气

监测期间气象参数详见表 9.2-4，无组织废气监测结果见表 9.2-5、9.2-6、9.2-7、9.2-8。

表 9.2-4 检测期间气象参数表

采样日期	天气状况	风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kPa)
2026.05.12	晴	南	1.7~1.9	31.2~39.7	100.54~100.99
2026.05.13	晴	南	1.7~2.0	31.3~37.2	100.34~101.51

表 9.2-5 厂界无组织废气监测结果表

采样日期	检测点位	氨 (mg/m ³)	硫化氢(mg/m ³)	臭气浓度(无量纲)
2026.05.12	G1 厂界上风向监测点	0.07	ND	<10
		0.07	ND	<10
		0.08	ND	<10
		0.08	ND	<10
	G2 厂界下风向监测点 1	0.09	ND	<10
		0.09	ND	<10
		0.10	ND	<10
		0.10	ND	<10
	G3 厂界下风向监测点 2	0.10	ND	<10
		0.10	ND	<10
		0.11	ND	<10
		0.09	ND	<10
	G4 厂界下风向监测点 3	0.10	ND	<10
		0.10	ND	<10
		0.10	ND	<10
		0.09	ND	<10
2026.05.13	G1 厂界上风向监测点	0.07	ND	<10
		0.08	ND	<10
		0.08	ND	<10
		0.08	ND	<10

采样日期	检测点位	氨（mg/m³）	硫化氢(mg/m³)	臭气浓度（无量纲）
	G2 厂界下风向监测点 1	0.10	ND	<10
		0.11	ND	<10
		0.12	ND	<10
		0.10	ND	<10
	G3 厂界下风向监测点 2	0.09	ND	<10
		0.09	ND	<10
		0.11	ND	<10
		0.11	ND	<10
	G4 厂界下风向监测点 3	0.12	ND	<10
		0.12	ND	<10
		0.10	ND	<10
		0.09	ND	<10
标准限值		1.5	0.06	20(无纲量)
达标情况		达标	达标	达标

表 9.2-6 厂界无组织废气监测结果表

采样日期	检测点位	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	二氧化硫 (mg/m ³)	氮氧化物 (mg/m ³)
2026.05.12	G1 厂界上风向监测点	0.206	0.38	0.007	0.084
		0.261	0.40	0.008	0.086
		0.228	0.37	0.008	0.090
	G2 厂界下风向监测点 1	0.294	0.24	0.011	0.042
		0.257	0.29	0.013	0.050
		0.260	0.25	0.012	0.058
	G3 厂界下风向监测点 2	0.327	0.27	0.012	0.049
		0.282	0.29	0.011	0.049
		0.374	0.31	0.009	0.053
	G4 厂界下风向监测点 3	0.329	0.25	0.012	0.088
		0.230	0.28	0.014	0.084

采样日期	检测点位	总悬浮颗粒物（mg/m³）	非甲烷总烃（mg/m³）	二氧化硫（mg/m³）	氮氧化物（mg/m³）
		0.291	0.26	0.010	0.076
2026.05.13	G1 厂界上风向监测点	0.221	0.21	0.007	0.052
		0.201	0.20	0.007	0.052
		0.206	0.25	0.008	0.055
	G2 厂界下风向监测点 1	0.270	0.29	0.011	0.032
		0.280	0.28	0.012	0.039
		0.370	0.32	0.011	0.042
	G3 厂界下风向监测点 2	0.317	0.25	0.010	0.023
		0.234	0.24	0.007	0.028
		0.227	0.30	0.009	0.032
	G4 厂界下风向监测点 3	0.232	0.20	0.008	0.063
		0.303	0.21	0.009	0.047
		0.226	0.29	0.008	0.045
标准限值		1	4.0	0.4	0.12
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 9.2-7 厂区内无组织废气总悬浮颗粒物监测结果表（单位：mg/m³）

采样日期	检测点位	检测频次			均值
		第一次	第二次	第三次	
2026.05.12	G5（2#厂房外下风向门窗处）	0.352	0.318	0.377	0.349
	达标限值	5			
	达标情况	达标	达标	达标	达标
2026.05.13	G5（2#厂房外下风向门窗处）	0.268	0.264	0.205	0.246
	达标限值	5			
	达标情况	达标	达标	达标	达标

表 9.2-8 厂区内无组织废气非甲烷总烃监测结果表（单位：mg/m³）

采样日期	检测点位	检测频次			均值
		第一次	第二次	第三次	
2026.05.12	G6 危废库下风向门窗处	0.23	0.22	0.28	0.24
	达标限值	6			
	达标情况	达标	达标	达标	达标
2026.05.13	G6 危废库下风向门窗处	0.27	0.26	0.27	0.27
	达标限值	6			
	达标情况	达标	达标	达标	达标

监测结果表明：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 0.12mg/m³，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 0.374mg/m³，非甲烷总烃排放浓度最大值为 0.40mg/m³，二氧化硫排放浓度最大值为 0.014mg/m³，氮氧化物排放浓度最大值为 0.090mg/m³，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 0.377mg/m³，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 0.28mg/m³，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。

9.2.1.4 噪声

噪声监测结果见表 9.2-9：

表 9.2-9 噪声监测结果分析评价一览表

（单位：dB（A））

点位编号	检测点位	2026.05.11		2026.05.12	
		昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq
N1	项目区东厂界	52	46	52	44
N2	项目区南厂界	60	47	56	48
N3	项目区西厂界	53	48	50	49

N4	项目区北厂界	53	41	48	42
标准限值		65	55	65	55
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 9.2-9 监测结果表明：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。

9.2.2 总量核算

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环境影响报告书》及本阶段建设情况，项目本阶段废气中总量指标为：颗粒物：1.9562 t/a、SO₂：0.5895 t/a、NO_x：2.8092 t/a、VOCs：2.8982 t/a。本项目废气污染物总量核定见表 9.2-10：

表 9.2-10 废气污染物排放总量核算表

监测点位	污染物	排放速率（kg/h）	年工作时间	污染物总量（t/a）	总量指标（t/a）
2#厂房熔铸生产线排气筒	颗粒物	0.027	2400h	0.0648	1.9562
	SO ₂	0.033		0.0792	0.5895
	NO _x	0.366		0.8784	2.8092
3#厂房焊接、补焊废气	颗粒物	0.016	2400h	0.0384	1.9562
危废暂存间	非甲烷总烃	0.006	7200h	0.0432	2.8982

根据表 9.2-6 可知，本项目污染物排放总量核算结果为：颗粒物：0.1032t/a、SO₂：0.0792t/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。

9.3 工程建设对环境的影响

9.3.1 地下水监测

本次验收对地下水进行监测，地下水监测结果详见表 9.3-1：

表 9.3-1 地下水监测结果分析评价一览表

检测点位		厂区内地下水监测井				标准限值
采样日期		2026.06.26		2026.06.27		
样品序号		1-J-1	1-J-2	1-J-3	1-J-4	
pH	无量纲	7.4（18.3℃）	7.4（18.1℃）	7.5（19.6℃）	7.6（19.4℃）	6.5~8.5
氨氮	mg/L	0.126	0.194	0.128	0.153	≤0.50
耗氧量	mg/L	2.4	2.4	2.6	2.2	≤3.0

表 9.3-1 监测结果表明：验收监测期间，项目区下游地下水监测井 pH 监测结果为 7.5（无量纲），氨氮 0.126~0.194mg/L，耗氧量 2.2~2.6mg/L，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。

十、验收监测结论

10.1 环境管理检查及环保设施调试运行效果

2026年4月，无为新铝时代科技有限公司对新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目开展了阶段性竣工环境保护验收工作。2026年5月11日~17日、5月30日~5月31日、6月26日~6月27日安徽世标检测技术有限公司开展了本项目现场验收监测工作。

根据现场勘察及环境管理检查情况、安徽世标检测技术有限公司的监测数据结果，得出结论如下：

1、项目本阶段实际建设内容基本落实了环评及批复要求，在建设过程中执行了“三同时”制度，建设了规范化排污口等；完成了排污许可申领工作；落实了固废处置措施，制定了环境管理制度及机构，落实了项目环境防护距离要求等。

2、监测期间，2#厂房生产线排气筒产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）中燃气炉中限值标准；3#厂房焊接、补焊工序产生的颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准；危废暂存间危废暂存过程中产生的挥发性有机废气排放满足《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，氨气满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准；厂区污水处理站废水处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。

3、监测期间，厂区内非甲烷总烃排放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）中表4中排放限值及无组织管控要求，无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、氨排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2“无组织排放监控浓度限值”要求，企业厂区内（2#厂房外）颗粒物无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表A.1中限值要求。

4、监测期间，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，满足《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》(DB 34/2710-2016)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。

5、监测期间，项目厂界四周噪声监测结果满足《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；

6、根据监测结果，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。

10.2 工程建设对环境的影响

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。

10.3 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。

十一、建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：无为新铝时代科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目				项目代码		2405-340225-04-01-477479		建设地点		安徽省芜湖市无为市经济开发区福北路 20 号		
	行业类别（分类管理名录）		C3670 汽车零部件及配件制造，C3252 铝压延加工、C3392 有色金属铸造				建设性质		☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		E117° 59′ 12.753″ N31° 19′ 17.760″		
	设计生产能力		年产 40 万件新能源汽车电池盒箱体（喷涂件）、10 万件新能源汽车电池盒箱体（普通件）、10000t 铝基多金属复合材料				实际生产能力		年产 25 万件/a 的新能源电池盒箱体和 10000t 铝基多金属复合材料		环评单位		安徽睿晟环境科技有限公司		
	环评文件批复机关		芜湖市生态环境局				批复文号		芜环行审[2025]113 号		环评文件类型		报告书		
	开工日期		2025.06				竣工日期		2026.01		排污许可证申领时间		2026.04		
	环保设施设计单位		/				环保设施施工单位		/		本工程排污许可证编号		91340225MADDJUGR02001Q		
	验收单位		无为新铝时代科技有限公司				环保设施监测单位		安徽世标检测技术有限公司		验收监测时工况		工况稳定		
	投资总概算（万元）		80000				环保投资总概算（万元）		1200		所占比例（%）		1.5		
	实际总投资（万元）		20000				实际环保投资（万元）		203.41		所占比例（%）		1.02		
	废水治理（万元）		48	废气治理（万元）	77.2	噪声治理（万元）	2	固体废物治理（万元）		31.62	绿化及生态（万元）		/	其他（万元）	44.59
	新增废水处理设施能力		/				新增废气处理设施能力		/		年平均工作时		7200h		
运营单位		无为新铝时代科技有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91340225MADDJUGR02		验收时间		2026.05.11~05.17、05.30~05.31、06.26~06.27			
污染物排放达标与总量控制	污染物	原有排放量（1）	本期工程实际排放浓度（2）	本期工程允许排放浓度（3）	本期工程产生量（4）	本期工程自身削减量（5）	本期工程实际排放量（6）	本期工程核定排放总量（7）	本期工程“以新带老”削减量（8）	全厂实际排放总量（9）	全厂核定排放总量（10）	区域平衡替代削减量（11）	排放增减量（12）		
	废气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
	废水	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		

注：1、排放增减量：（+）表示增加，（-）表示减少。2、（12）=（6）-（8）-（11），（9）=（4）-（5）-（8）-（11）+（1）。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升。

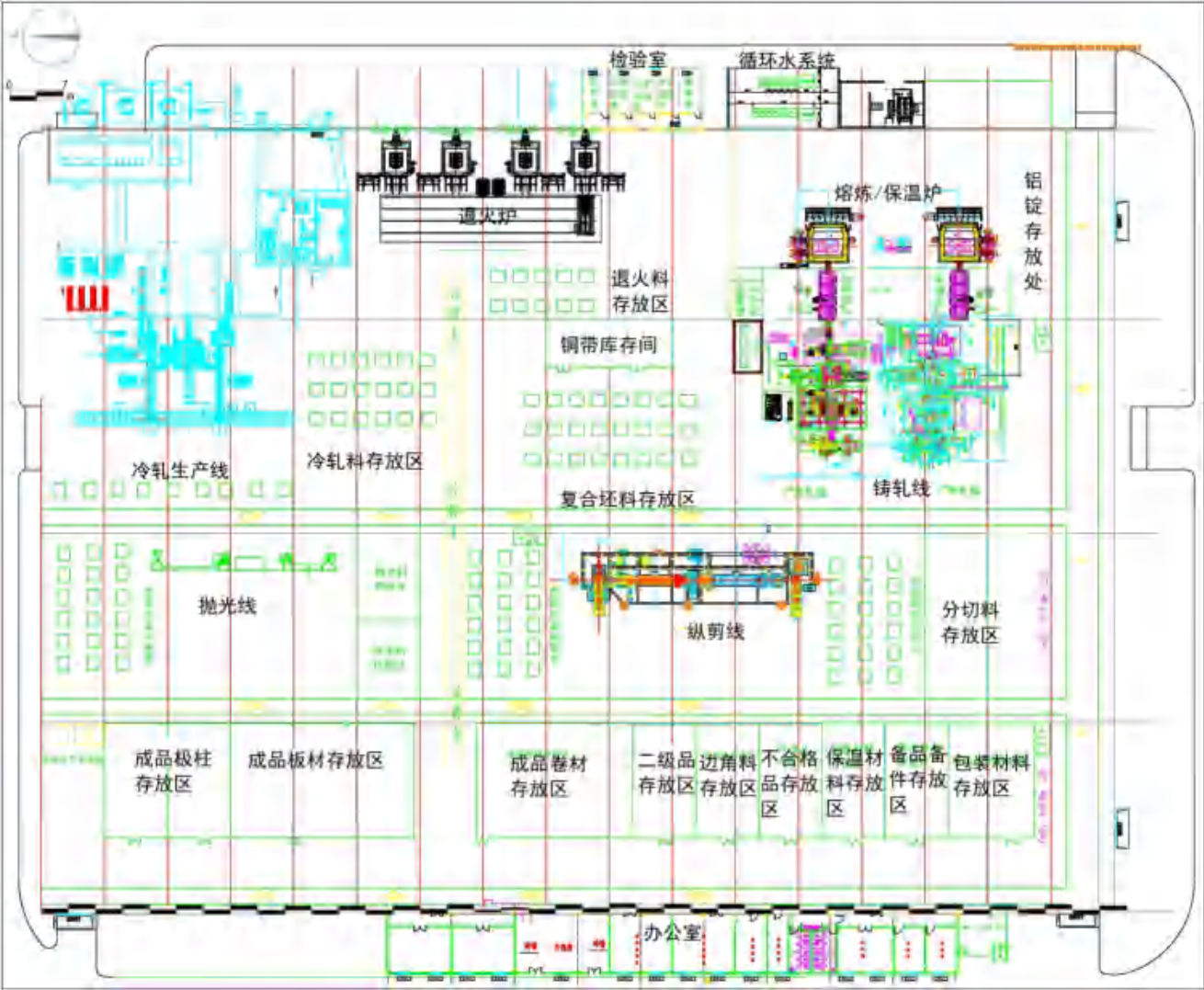
附图 1 项目地理位置图



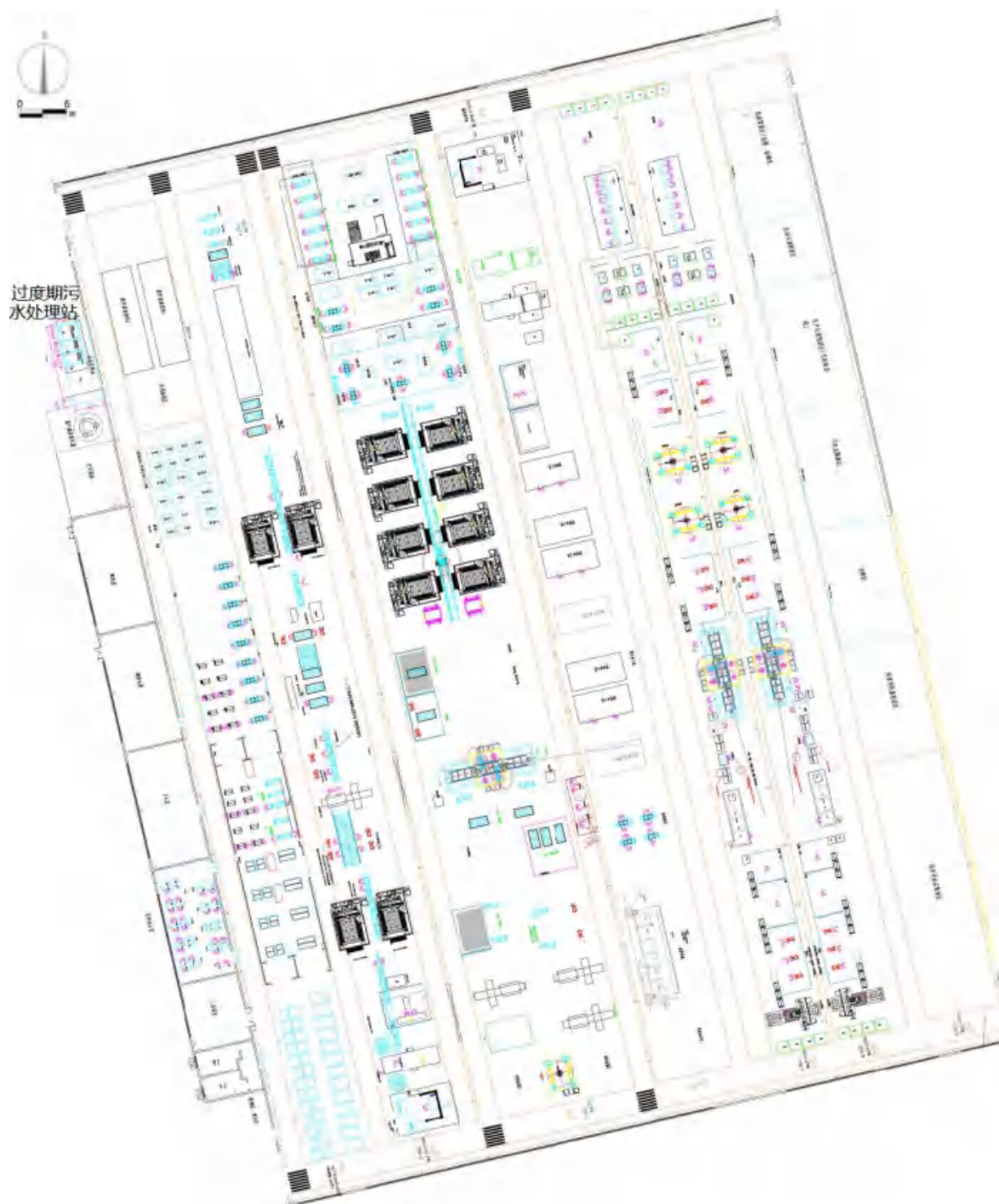
附图 2 厂区平面布置图



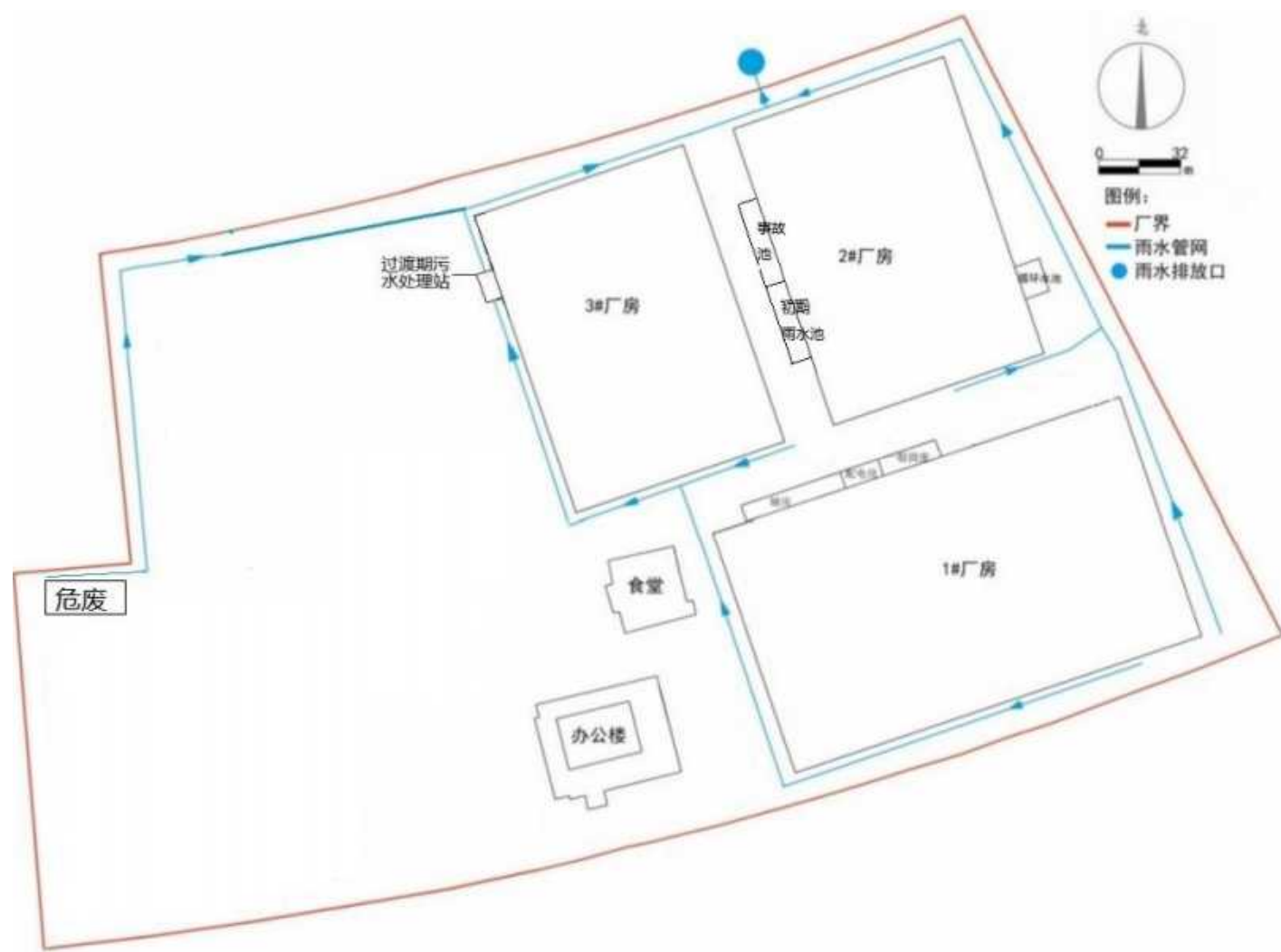
附图 3 项目 2#厂房平面布置图



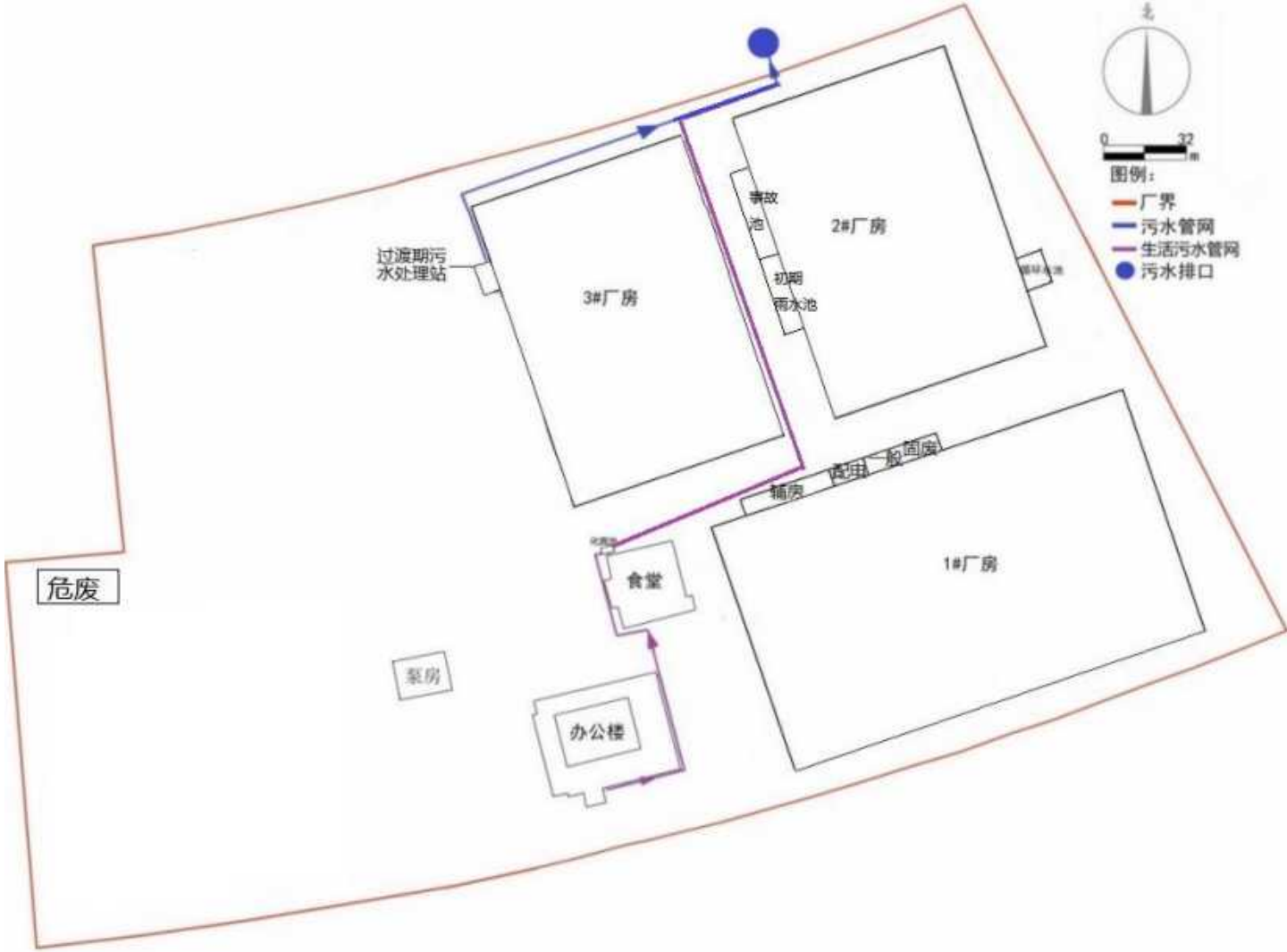
附图 4 项目 3#厂房平面布置图



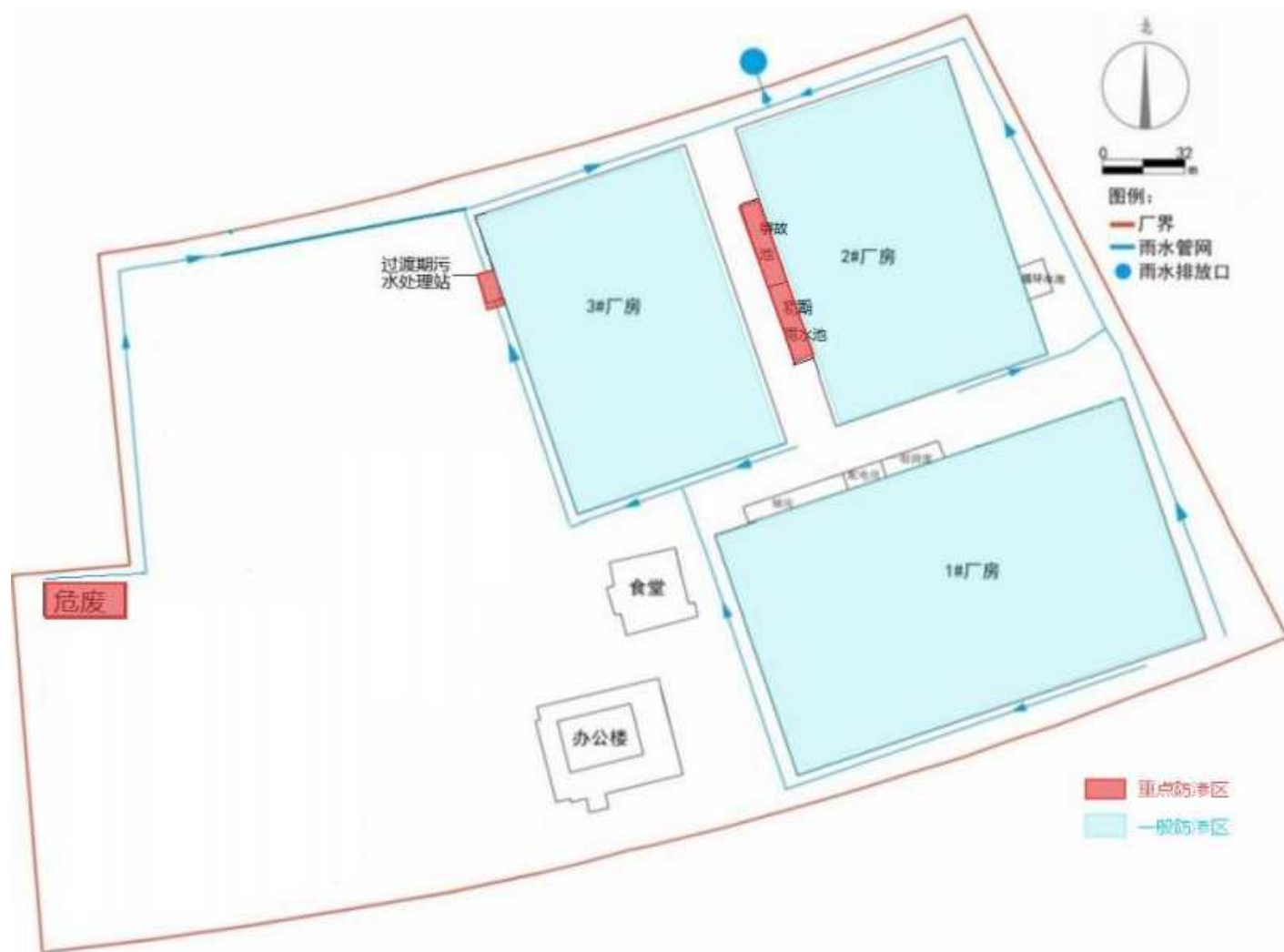
附图 5 厂区雨水管网图



附图 6 厂区污水管网图



附图 7 厂区分区防渗图



图例：

- 本项目厂界
- 环境防护距离

环境防护距离

附图 9 部分现场监测照片

 WST2026051469 拍摄时间: 2026.05.30 18:02 地点: 芜湖市无为市·吴家湾 经度: 117.987262°E 纬度: 31.321722°N 备注: Y4	 WST2026051469 拍摄时间: 2026.05.15 13:41 地点: 芜湖市无为市·吴家湾 经度: 117.989299°E 纬度: 31.321642°N 备注: Y1
有组织废气采样	
 WST2026051469 拍摄时间: 2026.05.14 08:55 地点: 芜湖市无为市·耿湾 经度: 117.986524°E 纬度: 31.322176°N 备注: F1	 工程记录 备注: WST2026061711 点位J1 拍摄时间: 2026.06.27 13:30 天气: 多云32°C 地点: 无为市·犁万 经度: 117.989077°E 纬度: 31.322734°N
废水采样	地下水采样

附件 1 项目备案表

无为市发展改革委项目备案表

项目名称	新能源汽车电池盒箱体及铝基多金属复合材料制造项目			项目代码	2405-340225-04-01-477479	
项目法人	无为新铝时代科技有限公司			经济类型	有限责任公司	
法人证照号码	91340225MADDJUGR02					
建设地址	安徽省:芜湖市_无为市			建设性质	新建	
所属行业	汽车			国标行业	汽车零部件及配件制造	
项目详细地址	无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧，西北侧					
建设内容及规模	项目占地约220亩，建设压铸生产线2条、铝基多金属复合材料产品产线2条、电池盒箱体产线8条、喷粉线2条、喷漆和PVC线2条、电泳线1条、聚氨酯喷涂线2条，并完成厂区道路及硬化、供水供电、绿化等附属设施建设和设备购置					
年新增生产能力	年产新能源汽车电池盒箱体50万件及铝基多金属符合材料1万吨					
项目总投资 (万元)	80000	含外汇 (万美元)	0	固定资产投资 (万元)	50000	
资金来源	1、企业自筹(万元)			80000		
	2、银行贷款(万元)			0		
	3、股票债券(万元)			0		
	4、其他(万元)			0		
计划开工时间	2025年		计划竣工时间	2026年		
备案部门	首次备案时间：2024年05月10日					
备注	请据此依法办理规划、土地、安评、环评、能评、建设、消防、人防、稳评、地质灾害、水土保持等相关审批手续后，方可开工建设或生产，严禁违法违规建设。按国家相关文件规定，严格落实新建项目防治污染设施、劳动安全卫生设施及职业病防护设施“三同时”条款。（备案表号：无发改备字[2024]570号）					

注：项目开工后，请及时登录安徽省投资项目在线审批监管平台，如实报送项目开工建设、建设进度和竣工等信息。

芜湖市生态环境局

芜环行审〔2025〕113号

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

无为新铝时代科技有限公司：

你公司报来的《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》（以下简称《报告书》）收悉。结合市生态环境科学研究所评估意见，专家评审意见，无为市生态环境分局相关意见，现提出审批意见如下：

一、项目位于芜湖市无为经济开发区创新路与福北路交叉口东北侧、西北侧，项目代码：2405-340225-04-01-477479。主要建设内容：新建厂房，建设熔铸生产线2条、铝基多金属复合材料产品产线2条、电池盒箱体产线8条、喷粉线2条、喷漆和PVC线2条、电泳线1条、聚氨酯喷涂线2条，并完成配套环保设施、厂区道路及硬化、供水供电、绿化等附属设施建设和设备购置。项目建成后，年产新能源汽车电池盒箱体50万件及铝基多金属复合材料1万吨。本项目表面处理工序仅为自有产品生产配套服务，不得对外代加工。

在落实《报告书》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。从环境影响角度，我局原则同意你公司按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺及环境保护对策措施进行建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强大气污染防治。切实落实现行大气污染防治环境管控要求，使用符合标准的低VOCs原辅用料，规范建立执行VOCs物料台账制度。鼓励按照绩效A级或引领性等级进行设计建设。施工期落实扬尘治理“六个百分之百”措施。落实清洁运输有关政策要求，运输车辆应使用新能源或国六排放标准车辆。禁止使用国三及以下柴油货车和国一及以下非道路移动机械。施工期颗粒物排放执行安徽省《施工场地颗粒物排放标准》（DB34/4811-2024）表1限值。

运营期项目废气经收集处理后达标排放。1#厂房、3#厂房焊接线颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准；4#厂房电泳线调漆、喷漆线调漆、喷漆、补漆、流平、电烘干、喷枪清洁工序产生的非甲烷总烃、甲苯、二甲苯、苯系物、乙酸乙酯排放执行《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、表2中浓度限值要求，颗粒物、SO₂、NO_x排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表1、表2相应标准及要求；4#厂房电泳线电泳、喷粉工序、PVC线PVC喷涂、聚氨酯喷涂反应、涂胶等工序产生的颗粒物（含碳黑）排放执行《大气污染物综合排

排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准,非甲烷总烃执行《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,聚氨酯喷涂、反应工序产生的二苯基亚甲基二异氰酸酯(MDI)执行《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015,含2024年修改单)表5中特别排放标准限值要求;4#厂房电泳线烘干固化、喷粉线烘干固化、PVC线PVC烘干固化等工序产生的非甲烷总烃、氯乙烯排放执行《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1、表2中浓度限值,氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准,颗粒物、SO₂、NO_x排放执行关于印发《工业炉窑大气污染综合治理方案》的通知(环大气〔2019〕56号)重点区域排放限值要求;热水锅炉天然气燃烧废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2014)表3大气污染物特别排放限值,其中NO_x排放执行《关于推进燃气锅炉低氮改造工作的通知》(芜大气办〔2019〕22号)中新建燃气锅炉“氮氧化物30mg/m³”的限值。2#厂房熔铸线产生的颗粒物、SO₂、NO_x排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中燃气炉限值标准。打磨抛光线产生的颗粒物排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准。危废暂存间产生的挥发性有机废气排放执行《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,氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。厂区污水处理站废水

处理过程中产生的氨、硫化氢和臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表1、表2标准。

厂区内非甲烷总烃排放执行安徽省地方标准《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。无组织排放颗粒物、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢厂界执行《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。企业边界氯乙烯执行安徽省地方标准《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5相关要求。

(二)加强水污染防治。落实雨污分流制度，施工期严格环境管理，施工废水经处理后回用不外排。运营期生产废水分类收集、分质处理。脱脂废水、表调废水、电泳废水经预处理系统(混凝沉淀+气浮)处理后与洪流水洗废水、脱脂清洗废水、表调清洗废水、电泳清洗废水一同进入污水处理站前处理系统(pH调节+混凝气浮)处理，处理后汇同气密性检测废水、循环冷却系统排水、地面清洁废水、热水锅炉排水、初期雨水、生物除臭塔排水进入厂区污水处理站进行处理后经总排口排入市政污水管网。食堂餐饮废水经隔油池处理后和员工生活污水一同排入厂区化粪池处理后经总排口排入市政污水管网，纯水制备排水经总排口直排入市政污水管网。项目废水排放执行《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。本项目在正式生产需要纳管排水时，须按照国家、省、市排水管理有关规定，向排水主管部门申请办理排水许可证后方可接入。

(三)加强噪声污染防治。建设单位应切实履行主体责任。

施工期加强噪声管理，合理安排施工计划，避免夜间施工。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）相关要求。营运期选用低噪设备，合理安排机械安放位置和生产时间，并针对性采取隔声、消声、减震、厂房隔音等措施降低噪声。运营期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。

（四）加强固废污染防治。一般工业固废应分类收集，落实回收利用途径，一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。危险废物须分类收集、规范贮存，委托有相应资质的单位按照国家有关规定妥善处置；危险废物贮存设施须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运，杜绝产生二次污染。

（五）加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护 and 环保设施设备安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任，依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设施设备，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。

三、项目环境影响评价文件经批准后，项目的性质、内容、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等发生重大变动的，依法重新履行相关审批手续。自批准

之日起满5年方开工建设的，应当报我局重新审核。

四、你公司作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。主动告知属地相关部门，项目防护距离范围内不应规划建设居民区、学校、医院、行政办公和科研等敏感目标。

五、项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。项目建成后，按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。

六、你公司收到本审批意见后，应在5日内将批准后的《报告书》送无为市生态环境分局。请无为市生态环境分局做好该项目环境保护的日常监督管理工作。

(统一社会信用代码: 91340225MADDJUGR02)



抄：无为市人民政府，无为市生态环境分局，安徽睿晟环境科技有限公司。

附件3 非重大变动环境影响分析评审意见

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技术咨询意见

无为新铝时代科技有限公司(建设单位)于2026年5月27日在无为市主持召开了《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》(以下简称“分析说明”)技术咨询会。参加会议的有安徽睿晟环境科技有限公司(分析说明编制单位)、无为新铝时代科技有限公司等代表共5名,会议邀请了3名专家组成技术咨询组(名单附后)。在听取了建设单位对项目变动情况的介绍和编制单位对分析说明主要内容的汇报后,经认真讨论和审议,专家组形成技术咨询意见如下:

一、项目变动情况:

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”,处理规模变更为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,产生的烟(粉)尘采用全密闭收集,经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。

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。

二、分析说明编制内容较详细，对项目变动内容介绍全面，项目变动不属于重大变动的结论总体可信，经进一步修改完善后可作为项目环境管理的依据。

三、分析说明在修改补充过程中应注意如下问题：

1、完善项目实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因。

2、针对建设项目变动前后产排污环节变化情况，分析污染物排放量变动情况、污染防治措施的变动情况。

3、对照行业排污许可技术规范、《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，进一步完善项目非重大变动分析内容。

专家组：



2026年5月27日

排污许可证

证书编号: 91340225MADDJUGR02001Q

单位名称: 无为新铝时代科技有限公司

注册地址: 安徽省芜湖市无为市经济开发区福北路20号

法定代表人: 何峰

生产经营场所地址: 安徽省芜湖市无为市经济开发区福北路20号

行业类别: 汽车零部件及配件制造, 铝压延加工

统一社会信用代码: 91340225MADDJUGR02

有效期限: 自2026年04月28日至2031年04月27日止



发证机关: (盖章) 芜湖市生态环境局

发证日期: 2026年04月28日

中华人民共和国生态环境部监制

芜湖市生态环境局印制

附件 5 突发环境事件应急预案备案表

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	无为新铝时代科技有限公司	机构代码	91340225MADDJUGR02
法定代表人	何峰	联系电话	18584636441
联系人	漆巧	联系电话	15123240572
传 真		电子邮箱	liuhao@alnera.cn
地址	安徽省芜湖市无为市福渡镇邹家村西南约 362 米 中心经度 117.58.33 中心纬度 31.19.5.97		
预案名称	无为新铝时代科技有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般 L		
本单位于 2026 年 07 月 01 日签署发布了突发环境事件应急预案，备案条件具备，备案文件齐全，现报送备案。 本单位承诺，本单位在办理备案中所提供的相关文件及其信息均经本单位确认真实，无虚假，且未隐瞒事实。 预案制定单位（公章）			
预案签署人	何峰	报送时间	2026 年 07 月 17 日

突发环境 事件应急 预案备案 文件目录	1.突发环境事件应急预案备案表； 2.环境应急预案及编制说明： 环境应急预案（签署发布文件、环境应急预案文本）； 编制说明（编制过程概述、重点内容说明、征求意见及采纳情况说明、评审情况说明）； 3.环境风险评估报告； 4.环境应急资源调查报告； 5.环境应急预案评审意见。		
备案意见	该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于 2026 年 07 月 17 日收讫，文件齐全，予以备案。 备案受理部门（公章） 2026 年 07 月 17 日		
备案编号	340225-2026-028-L		
报送单位	无为新铝时代科技有限公司		
受理部门负责人	崔莹	经办人	吴长贵、喻为超

注：备案编号由企业所在地县级行政区划代码、年份、流水号、企业环境风险级别（一般 L、较大 M、重大 H）及跨区域（T）表征字母组成。例如，河北省永年县**重大环境风险非跨区域企业环境应急预案 2015 年备案，是永年县环境保护局当年受理的第 26 个备案，则编号为：130429-2015-026-H；如果是跨区域的企业，则编号为：130429-2015-026-HT。

附件 6 危废处置协议及处置单位资质



马鞍山澳新环保科技有限公司

2026-CHJ(WH)-



澳新环保科技

危险废物处置合同

甲方：无为新铝时代科技有限公司

乙方：马鞍山澳新环保科技有限公司

诚信为本 创新为源

1



危险废物委托处置合同

委托方（以下简称甲方）：无为新铝时代科技有限公司

受托方（以下简称乙方）：马鞍山澳新环保科技有限公司

根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《中华人民共和国民法典》《危险废物转移管理办法》《道路危险货物运输管理规定》《危险废物贮存污染控制标准》以及安徽省危险废物申报、登记、转移等相关规定，甲方委托乙方就危险废物处置等相关事宜达成如下协议，以供双方共同遵守：

一、服务内容及有效期限

1、甲方作为危险废物产生单位委托乙方对其产生的危险废物进行处置，废物处置地点在马鞍山澳新环保科技有限公司。

2、废物的运输须按国家有关危险废物的运输规定执行。双方约定采用 2.2 运输。

2.1 如由甲方负责运输，须提前 10 个工作日向乙方提出申请，以便乙方做好入库准备。2.2 如由乙方安排运输，甲方须提前 10 个工作日向乙方提出申请，以便乙方安排运输服务，在运输过程中甲方应提供进出厂区的方便，并提供叉车及人工等装卸。

3、根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及相关规定，甲方应负责依法向所在地县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门进行危险废物转移的申请和危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料的申报，经批准后始得进行废物转移运输和/或处置。

4、合同有效期自 2026 年 6 月 20 日 起至 2027 年 6 月 19 日止。

二、甲方权利与义务

1、甲方有义务对在生产过程中产生的废物进行安全收集并分类暂存于符合国家法律法规的封装容器内，并有义务根据国家有关规定，在废物的包装容器表面明显处张贴符合国家标准 GB18597《危险废物贮存污染控制标准》的标签，标签上的废物名称同本合同所约定的废物名称及废物转运备案名称一致。甲方的包装物和标签若不符合本合同要求、或危险废物标签名称与包装内废物不一致时，乙方有权拒绝接收甲方危险废物。如果废物成分与危险废物标签标注的名称本质上是一致的，只是废物名称不一致，或者标签填写、张贴不规范，经过乙方确认后，乙方可以接收该废物，但是甲方有义务整改。

2、甲方须按照乙方要求提供废物的相关资料（包括废物产生单位基本情况调查表、废物信息调查表、危险废物包装和运输车辆选择要求等）并加盖公章，作为危险废物性状、包装及运输的依据。

3、甲方有权随时监督乙方的处置工艺，对乙方不符合约定或者法定的处置方式、流程、规范等，甲方有权提出整改要求，并有权进入乙方处置场所进行检查。

4、甲方已知悉并核实乙方的经营许可证范围，已核查乙方处置能力，甲方承诺遵守本合同约定及国家、地方关于环境保护的法律、法规、标准及主管部门的要求，按规定对危险废物进行安全分类和包装，在包装物明显位置标注危险废物名称和主要成分；在收集和临时存放过程中，甲方应将同类形态、同类物质，同类



危险成分的危险废物进行统一存放，不得与其它物品进行混放，并详细标注危险废物特性与危险禁忌。对可能具有爆炸性、放射性和剧毒性等高危特殊废物，甲方有责任在运输前告知乙方危险废物的具体情况，确保运输和处置的安全。

5、合同签订前（或处置前），甲方须提供废物的样品给乙方，以便乙方对废物的性状、包装及运输条件进行评估，并且确认是否有能力处置。若甲方产生新的废物，或者废物性状发生较大的变化，或因为某种特殊原因导致某些批次废物性状发生重大变化，甲方应及时通报乙方，并重新取样，重新确认废物名称、废物成分、包装容器、和处置费用等事项，经双方协商达成一致意见后，签订补充合同。如果甲方未及时告知乙方，则乙方有权拒绝接收。如因此导致该废物在收集、运输、储存、处置等全过程中产生不良影响或发生事故，或导致收集处置费用增加，甲方应承担因此产生的损害责任（包括但不限于事故赔偿金、环境污染赔偿金、增加的处置费用）。

6、甲方需指定专人负责废物清运、装卸、核实废物的种类、废物的包装、废物的计量等方面的现场协调及处理服务费用结算等事宜。

7、甲方有责任向乙方提供所产生危险废物的真实信息，并为提供虚假信息造成的后果承担法律责任。

8、甲方的危险废物转移计划由甲方在安徽省危险废物在线申报系统里提出申请，经相关部门审批通过后，才能通知乙方实施危废转移。

9、如运输过程中涉及办理禁区通行证的，由甲方在转运前负责办理完毕。

10、因甲方废物包装、审批手续、禁区通行证等原因导致的不符合运输条件导致乙方产生损失的，由甲方承担。

三、乙方的权利与义务

1、乙方已取得处置本协议约定危险废物的经营许可证。双方签订协议时，乙方应向甲方提供全套资质的复印件（加盖乙方公章）。乙方负责运输的，须保证运输公司具备危险废物运输的条件和相关资质，否则相关责任由乙方承担。乙方须向甲方提供运输公司营业执照、运输合同、道路危险货物运输许可证正本复印件（加盖运输公司公章）。

2、乙方负责按照国家有关规定和标准对甲方委托的废物进行安全处置，并按照国家有关规定承担违约处置的相关责任。

3、乙方将指定专人负责危险废物转移、处置、结算、报送资料等。乙方派至甲方的接收人员必须具有法律规定的资质和能力，并自行为其人员提供安全防护措施。

4、乙方应协助甲方办理废物的申报和废物转移审批手续，除有一些应有甲方自行去环保部门办理的手续外。

5、乙方进入甲方工作区域作业时应遵守甲方明示的规定，听从甲方人员的指挥，保持运输区域整洁、干净。否则，因乙方不遵守甲方规定或听从甲方指挥等乙方



原因致使甲方、乙方及第三方财产损失和人员人身损害的,由乙方承担全部责任。

6、乙方在接收危险废物后,若发生泄漏产生的污染事故、物理或化学因素导致的人身伤害等紧急情况的,乙方应采取一切相关法律和法规所要求的行动,包括第一时间通知相关的政府管理部门,同时通知甲方。

7、乙方保证,未经甲方事先书面同意,不将其获得的有关甲方的信息用于履行本合同之外的目的,并不向第三方披露该信息,国家机关或司法机构要求信息披露的除外。

8、乙方在承担上述业务时必须遵守国家的相关法律法规,依据国家和地方的危险废物有关规定进行工作,按照法律规定及本合同约定对接收的危险废物规范运输、贮存和安全处置,履行环境保护职责,严防二次污染。

9、乙方应当建立环保管理制度和环境污染事件应急预案,危险废物转移至乙方指定车辆上后发生环境污染事件及在处置甲方交付的危险废物过程中发生事故的,应当迅速采取有效措施组织抢救,防止事态进一步扩大,并在半小时内如实告知甲方,不得隐瞒不报、谎报,确保经营处置危险废物过程依约进行、依法合规。

10、危险废物转移出甲方生产管理区域后的运输、贮存及处置过程中发生环境污染事故及安全事故所产生的损失由乙方承担,与甲方无关。

四、运输方式及责任

1、运输如甲方委托由乙方负责,乙方承诺危险废物自甲方场地运出起,运输、处置过程均遵照国家有关规守执行,并承担由此带来的风险和责任,国家法律另外规定者除外。

2、乙方必须使用具有危险废物运输资格和条件的车辆对甲方交付的危险废物进行运输并按甲方要求的时间内将危险废物转移以及安全处置。

3、乙方车辆运输过程中严格执行国家危险品道路运输相关法律法规,不得有超载、超范围经营等违法违规现象发生。

4、乙方进厂车辆严格遵守现场要求,待命车辆及人员不得在厂区及现场随意停留及走动。

5、乙方现场作业过程中,严格按照现场指挥人员安排进行,不得与其他作业进行交叉作业,不得造成危险废物洒漏、遗失,对洒漏的危险废物应立即进行清理收集工作,不得对环境造成污染;否则对作业过程中造成的一切后果由乙方承担。

6、乙方应做好运输应急预案,确保突发环境事件时能够及时进行处理,杜绝运输过程中发生环保事故,不得造成二次污染,道路运输过程中发生的环保事件和相应损失,一切责任及后果由乙方自行承担。

7、乙方及其委托的运输方必须遵守甲方的管理制度及安全规定,并按甲方的安全作业要求做好安全防范措施,随车配备满足泄漏抢险所需的应急物资,以确保安全文明作业,不产生环境污染。

8、乙方不得在甲方生产区域现场拍摄和传播突发事件,否则由此造成的一切后



果由乙方承担，且向甲方承担违约责任并赔偿甲方相应的损失。

五、风险负担

若发生任何与危险废物有关的意外或者事故，危险废物的风险和责任在危险废物在交付给乙方前，由甲方承担；在危险废物交付给乙方后，因乙方运输、贮存、处置不当造成的意外或事故，由乙方承担。（相关意外和事故由主管单位及第三方检测机构给出鉴定报告后承担各自责任）

六、废物的种类、数量与结算方法

1、废物的种类、形态、包装方式、编码等，详情内容请见附件 1

序号	废物种类	形态	处置量 (吨)	包装 方式	废物 编号	废物代码	主要有害 成分	处置方式
1	含油金属屑	固态	28.00	袋装	HW09	900-006-09	有毒	焚烧
2	废切削液	液态	13.20	桶装	HW09	900-006-09	有毒	物化
3	槽渣	固态	1.15	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
4	漆渣	固态	18.48	袋装	HW12	900-252-12	有毒	焚烧
5	电泳漆渣	固态	17.86	袋装	HW12	900-252-12	有毒	焚烧
6	废桶	固态	2.44	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
7	废电泳漆桶	固态	20.71	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
8	废 PVC 涂料桶	固态	9.47	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
9	废纸盒过滤器	固态	8.93	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
10	废活性炭	固态	95.00	袋装	HW49	900-039-49	有毒	焚烧
11	废胶粘剂	固态	97.63	袋装	HW13	900-014-13	有毒	焚烧
12	废胶粘剂桶	固态	0.25	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
13	废机油	液态	0.14	桶装	HW08	900-214-08	有毒	焚烧
14	废机油桶	固态	0.47	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
15	废润滑油	液态	0.14	桶装	HW08	900-249-08	有毒	焚烧
16	废润滑油桶	固态	0.15	袋装	HW08	900-249-08	有毒	焚烧



17	废乳化液	液态	0.05	桶装	HW09	900-007-09	有毒	物化
18	废乳化液桶	固态	5.40	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
19	废脱脂剂桶	固态	0.04	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
20	废表调剂桶	固态	0.18	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
21	废多元醇桶	固态	0.17	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
22	废异氰酸酯桶	固态	2.36	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
23	废催化剂	固态	2.26	袋装	HW46	900-037-46	有毒	填埋
24	乳化液过滤滤渣	固态	0.04	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
25	废滤布	固态	0.12	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
26	废布袋	固态	41.33	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧
27	物化污泥	固态	0.24	袋装	HW17	336-064-17	有毒	填埋
28	含油废抹布、废手套	固态	16.40	袋装	HW49	900-041-49	有毒	焚烧

注：危废数量以双方确认实际称重为准。

2、装车费：装车费用由甲方负责。卸车费用由乙方负责。

3、处置费支付方式：双方确认处置重量、单价、价款无异议后，乙方开具发票；甲方在收到乙方开出的增值税专用发票（税率6%）30日内支付。

4、计量：双方确认重量以安徽省固体废物管理信息系统转移联单数据为准。

5、甲方处置费以电汇方式汇入乙方下列账户：

开户名称：马鞍山澳新环保科技有限公司

开户银行：农行马鞍山向山支行

账号：12624701040004748

七、双方约定的其他事项

1、废物包装由甲方提供；

2、合同执行期间，如因法令变更、许可证变更，主管机关要求，或其它不可抗力等原因，导致乙方无法收集或处置某类废物时，乙方可停止该类废物的收集和处置业务并且不承担由此带来的一切责任，但乙方须向甲方提供相关的证明材料，否则视为乙方违约。

八、服务承诺：

1、专业人员定期或不定期对甲方进行回访，答疑解惑。



2、在甲方提出转运申请且符合乙方转运条件时（包含不限于包装、标签、转移手续等），乙方承诺在 10 个工作日内安排转运。

3、指导协助企业在网上填写危废申报转移的相关表单。

九、违约责任

1、甲方未按约定期限向乙方支付处置费或其他应付费用，每逾期一日，按未付金额的日万分之五支付违约金。

2、如乙方或乙方委托的运输公司、乙方派到甲方的工作人员等不具备法律法规要求的资质和能力，却采用隐瞒或者提供虚假材料证明其具备相应的资质和能力，甲方有权解除本合同，乙方除需向甲方支付 元违约金外，还应同时赔偿因此给甲方造成的损失。

3、乙方应按照甲方通知及时转移处理危险废物，如乙方未按照甲方通知及时转移危险废物，给甲方或者任何第三方造成损害的，由乙方承担责任，该责任包括但不限于甲方损失，为此向任何第三方承担的赔偿等。

4、本合同约定的其他违约责任。

十、通知与送达

1、本合同项下任何一方发出通知、信件、数据电文、结算单据、票据等，应当发送至本合同下列约定的地址、联系人或通信终端。一方当事人变更名称、地址、联系人或通信终端的，应当在变更后 3 日内及时书面通知对方当事人，对方当事人实际收到变更通知前的送达仍为有效送达，电子送达与书面送达具有同等法律效力。

2、甲方联系人：，联系电话：，联系地址：，甲方接受电子文件送达，电子终端信息如下：电子邮箱：。

乙方联系人：崔怀计，联系电话：18905556985，联系地址：安徽马鞍山雨山区向山镇陶村澳新环保，乙方（☒同意 ☐不同意）接受电子文件送达，电子终端信息如下：移动电话：18905556985，传真：/，电子邮箱：249141812@qq.com。

3、任何一方当事人向对方所发出的信件，自信件交邮政特快专递邮后的第 3 日视为送达；发出的短信/传真/微信/电子邮件，自前述电子文件内容在发送方正确填写地址且未被系统退回的情况下，视为进入对方数据电文接收系统，即视为送达。若送达日为非工作日，则视为在下一工作日送达。

4、本合同约定的地址、联系人及电子通信终端亦为双方工作联系往来、法律文书及争议解决时人民法院或仲裁机构的法律文书送达地址，人民法院或仲裁机构的诉讼文书（含裁判文书）向任何一方当事人的上述地址或工商登记公示地址送达的，视为有效送达。当事人对电子通信终端的联系送达适用于争议解决时的送达。

十一、其他

1、本危废处置合同双方签字盖章后生效，一式叁份，由甲方贰份，乙方壹份。

2、本合同如发生纠纷，双方将采取友好协商方式合理解决。双方如果无法协商



解决，则无为市人民法院提起诉讼，其中涉及到的诉讼费和律师费由败诉方承担。

- 3、若在本协议有效期内，乙方的危险废物经营许可证有效期限届满且未获展延核准，或经有关机关吊销，则本协议自乙方危险废物经营许可证被吊销之日起自动终止终止前已履行部分的处置费或违约责任，按本协议约定执行。

甲方：无为新铝时代科技有限公司
(盖章)
联系人：王舒琼
电话：18315112262

2026年6月20日

乙方：马鞍山澳新环保科技有限公司
(盖章)
业务经理：崔怀计
电话：18905556985

2026年6月20日



附件一：危险废物种类详情

一：废物的种类、数量、单价等具体内容

序号	废物种类	形态	处置量 (吨)	包装 方式	废物 编号	废物代码	主要有害 成分	处置费 单价	处置 方式
1	含油金属 屑	固态	28.00	袋装	HW09	900-006-09	有毒	2000 元/吨	物化
2	废切削液	液态	13.20	桶装	HW09	900-006-09	有毒	2000 元/吨	物化
3	槽渣	固态	1.15	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
4	漆渣	固态	18.48	袋装	HW12	900-252-12	有毒	2000 元/吨	焚烧
5	电泳漆渣	固态	17.86	袋装	HW12	900-252-12	有毒	2000 元/吨	焚烧
6	废桶	固态	2.44	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
7	废电泳漆 桶	固态	20.71	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
8	废 PVC 涂 料桶	固态	9.47	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
9	废纸盒过 滤器	固态	8.93	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
10	废活性炭	固态	95.00	袋装	HW49	900-039-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
11	废胶粘剂	固态	97.63	袋装	HW13	900-014-13	有毒	2000 元/吨	焚烧
12	废胶粘剂 桶	固态	0.25	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
13	废机油	液态	0.14	桶装	HW08	900-214-08	有毒	2000 元/吨	焚烧
14	废机油桶	固态	0.47	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
15	废润滑油	液态	0.14	桶装	HW08	900-249-08	有毒	2000 元/吨	焚烧
16	废润滑油 桶	固态	0.15	袋装	HW08	900-249-08	有毒	2000 元/吨	焚烧



17	废乳化液	液态	0.05	桶装	HW09	900-007-09	有毒	2000 元/吨	物化
18	废乳化液桶	固态	5.40	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
19	废脱脂剂桶	固态	0.04	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
20	废表调剂桶	固态	0.18	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
21	废多元醇桶	固态	0.17	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
22	废异氰酸酯桶	固态	2.36	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
23	废催化剂	固态	2.26	袋装	HW46	900-037-46	有毒	2000 元/吨	填埋
24	乳化液过滤滤渣	固态	0.04	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
25	废滤布	固态	0.12	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
26	废布袋	固态	41.33	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧
27	物化污泥	固态	0.24	袋装	HW17	336-064-17	有毒	2000 元/吨	填埋
28	含油废抹布、废手套	固态	16.40	袋装	HW49	900-041-49	有毒	2000 元/吨	焚烧

二、关于补充条款等说明

单价经双方确认为在合同有效期内为不变价格。

如当附件有关内容和正文内容冲突，则以附件内容为准。

补充1: (无)

甲方：无为新铂时代科技有限公司

(盖章)

联系人：王舒琼

电话：18315112262

2026年6月20日

乙方：马鞍山澳新环保科技有限公司

(盖章)

业务经理：崔怀计

电话：18905556985

2026年6月20日

危险废物委托处置利用合同

甲方：安徽仕佰化工有限公司

合同编号：20260805

乙方：无为新铝时代科技有限公司

根据《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《危险废物转移联单管理办法》等相关法律法规及部门规章的规定及要求，甲、乙双方基于平等、自愿的基础上协商一致，就乙方委托甲方处置所产生的危险废物的有关事宜达成如下协议并共同遵守。

一、危险废物名称、数量、价格

危废名称	危废代码	包装	预计数量 (吨/年)	处置利用费 (元/吨)	备注
除尘灰(集尘)	321-034-48 HW48	吨	总重量以 实际过磅 单为准	随行就市	乙方支付给甲方
铝灰(铝灰渣)	321-026-48 HW48	吨	总重量以 实际过磅 单为准	随行就市	甲方支付给乙方
总金额：按实际重量结算					

合同履行期间如遇国家政策调整，则双方另行协商制定处置物的价格。甲方应提前三日书面通知乙方，双方达成新价格后，未处置部分按照新价格继续执行。

二、收集、贮存、运输

危险废物的包装、标识：

2.1 乙方应根据所产生的危险废物相容的原理，选用合适材质的容器对危险废物进行包装，确保其不泄（渗）漏，盛装危险废物的容器/包装及危废标识必须符合《危险废物贮存污染控制标准》的要求，乙方应对包装物或容器的安全和环保负责，分类包装不得混入其他杂物，杜绝散装及泄漏，方便装卸运输。

合同

2.2 严禁发生标识错误、不规范、包装破损、封密不严；

2.3 严禁将两类及以上危险废物混装入同一容器/包装内，将危险废物与非危险废物混装。（因包装问题破损、渗漏、洒落等）或警示、告知、说明、标识问题（无标识、标识不规范）等，甲方可拒收乙方的危险废物。

2.4 危险废物交接地点为：乙方贮存地点。

2.5 由乙方组织设备、人员、工具等对合同项下危险废物进行装运，运费由甲方承担。

2.6 乙方应建立固定的危废贮存点，将待处置的危险废物集中收集、分类包装、做好标识、集中转运。

三、甲方权利义务

3.1 甲方有义务提供工商营业执照、危险废物经营许可证供乙方查阅并提供同等复印件给乙方备份留存，保证其真实性和有效性。

3.2 甲方根据双方协商确定的危险废物转移时间及时进行转移，有权要求乙方提供必要的协助。

3.3 甲方在收到乙方的管理制度后应仔细阅读，遵守乙方的各项制度，如有违反，乙方有权按照相关制度进行处罚。

3.4 甲方严格按照国家有关环保标准对乙方产生的危险废物进行处置，如处置不当造成的环境污染责任由甲方承担。

3.5 甲方应当按照“危险废物转移联单”填写的内容对危险废物核实验收，如实填写联单中接受单位栏目并加盖公章。甲方应当将联单第一联、第二联副联自接受危险废物之日起十日内交付产生单位并将联单第五联自接受危险废物之日起二日内报送接收地环境保护行政主管部门。

四、乙方权利义务

4.1 乙方有义务提供工商营业执照等证明乙方主体资格的证明文件及危险废物转移申请表，供甲方查阅并提供同等复印件给甲方备份留存，并保证合同履行期间所有证件及资质的真实性和有效性。

4.2 乙方有义务将单位内部的有关制度书面形式提供给甲方一份，否则甲方违反乙方制度的行为乙方无权按照相关制度进行处罚。

4.3 由甲方承担运输或者代为托运时，乙方负责安排装车人员、叉车、吊车

等必要的辅助设备及人员，并对全过程符合危险废物处置的要求负责。

4.4 乙方应按照国家相关规定及标准对危险废物进行包装分类集中贮存，并做好相关标记标识。因贮存不当、包装不当产生的环境污染、安全事故等责任全部由乙方承担；因包装破损、未作标识或标识不清导致在装卸、运输中产生的污染、事故等责任由乙方承担。

4.5 乙方应如实、完整的向甲方提供危险废物清单及特性，包括：危险废物名称、危险废物代码、数量、形态、成分及含量。如应危险废物成分不实、含量不符导致甲方在装卸、运输、贮存、处置等过程中产生污染、事故等责任由乙方承担。

4.6 乙方在转移危险废物前须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后乙方应当向移出地环境保护行政主管部门申请领取危险废物转移联单。

4.7 乙方应当如实填写“危险废物转移联单”中产生单位栏目，并加盖公章，在产生危险废物转移时，将“危险废物转移联单”交付运输单位随危险废物交付乙方。每转移一车、船（次）同类危险废物，应当填写一份联单，每车、船（次）有多类危险废物的，应当按每一类危险废物填写一份联单。若“危险废物转移联单”中乙方应填写的部分未填写或不实，甲方有权拒绝接收，并要求乙方支付返空费、误工费 etc 费用。

4.8 乙方应按照国家合同约定准时支付处置费用，不得无故拖延支付。

五、危废（铝灰渣、收尘灰）流程及标准

见附件

六、结算方式

6.1 本合同下的危险废物处置利用费按月汇总确认。乙方支付给甲方时，每月 25 日前，甲方与乙方根据当月转移的危险废物数量和产生的处置利用费通知乙方，乙方应在 3 个工作日内确认。如果乙方未在规定时间内确认，则视同乙方已经同意。甲方在乙方确认后月底前向乙方开具相应发票。乙方应当在收到发票后次月 10 日前将处置利用费支付给甲方。甲方支付给乙方时，款到出厂现金支付。

6.2 危险废物的重量按照甲方过磅重量的磅单为依据进行结算。如甲方对重量产生异议，可以委托双方均认可的第三方进行称重，费用由第三方称重结果与

北
★
司专
一
大
新
留
合
240

所主张重量差异最大的一方承担。

6.3 因乙方原因产生车辆空驶费按照_____/_____/元/车/次计算，误工费按照本次运输人次的工资计算（包括福利、奖金），由乙方承担。

6.4 甲方以转账的形式支付乙方款项，甲方必须以本合同中乙方开票信息的账户支付款项，并在收到付款后，由安环部开具枞阳光华铝业放行证，由门卫确认无误后，方可离去，期间造成的任何一切损失和责任，视各方责任，各方承担。

七、保密责任

7.1 甲、乙双方在履行合同的过程中而知悉的对方包括但不限于技术、商业等秘密负有保密义务，未经对方许可不得披露和转让其商业秘密，否则有权追究相关法律责任。

八、违约责任

8.1 甲乙双方均应按照合同的约定，积极履行合同义务，因违反合同约定内容给对方造成的损失应按照合同总价的 20% 支付违约金，违约金不足以弥补守约方损失的还应赔偿实际损失。

8.2 如乙方未能按时付款，则甲方有权暂停处置乙方的危险废物，并要求乙方按照每逾期一天支付逾期款项千分之三逾期标准支付逾期违约金，若逾期超过一个月，甲方有权单方面解除合同并要求支付合同总价的 20% 违约金，并赔偿甲方遭受的所有损失，包括直接损失、营业损失、律师费、诉讼费、保全费等实现债权的全部费用。

8.3 如因不可预见因素或政策原因导致甲方不能正常接收乙方危险废物时，双方另行约定收发货时间。

九、解决纠纷方式

9.1 甲、乙双方如发生争议，应当友好协商，如若协商不成任何一方均有权向东至县人民法院提起诉讼。

十、其他事项

10.1 本合同自双方盖章之日起生效，有效期 2026 年 08 月 05 日至 2027 年 08 月 05 日一式二份，双方各执一份，具有同等法律效力。

10.2 未尽事项，双方可另行签订补充协议，补充协议作为本合同一部分具有

同等法律效力。

10.3 甲乙双方开票资料信息如下：

甲方	乙方
公司名称：安徽仕佰化工有限公司	公司名称：无为新铝时代科技有限公司
税号：91341721591435099J	税号：91340225MADDJUGR02
地址：安徽省池州市东至香隅化工园区	地址：安徽省芜湖市无为市经济开发区福北路 20 号
电话：05668561288	电话：
开户行：安徽东至农村商业银行股份有限公司香隅支行	开户行：
银行账号：20010320128166600000024	银行账号：

甲方（盖章）
法定代表人或代理人：[Signature]
合同专用章
2026 年 8 月 5 日

乙方（盖章）
法定代表人或代理人：[Signature]
合同专用章
2026 年 8 月 5 日

无为新铝时代科技有限公司
章
738

附件 1:

铝灰渣、吸尘灰接收流程及标准

一、接收流程

1. 产废单位提供环评、环评批复、排污许可、验收等相关环保手续及其他基础资料（留存）。
2. 产废单位提供样品（铝灰渣、吸尘灰）送化验室进行分析化验。
3. 签订合同
4. 产废单位网上申报（安徽省危废系统），如跨省需办理危废转移手续。
5. 转移与接收方相关环保手续符合环保管理要求后，按转移联单转移危废。
6. 受理单位取样化验。
7. 符合要求的过磅称重。并核对危废数量、种类、标识，并确认与转移联单是否相符。
8. 登记入库台账。
9. 暂存。

二、包装及装货要求

1. 要求铝灰渣、吸尘灰采用封口吨袋包装，无破损，或者其它密闭容器。每袋/每个容器贴符合规范要求的危废标识。
2. 铝灰渣，吸尘灰分别装袋，禁止铝灰渣、吸尘灰混装。

三、拒收类型

1. 不属于危废代码 321-034-HW48、321-026-HW48、321-024-HW48 的危废。
2. 未从网上申报转移的。
3. 潮湿的铝灰渣、吸尘灰。
4. 未按要求包装的。
5. 重金属超标（浸出液毒性超标）的。



危险废物

经营许可证

编号: 340504001

发证机关: 安徽省生态环境厅

发证日期: 2023年1月3日

法人名称: 马鞍山澳新环保科技有限公司

法定代表人: 龚德明

住所: 马鞍山市雨山区向山镇陶村村

经营设施地址: 马鞍山市雨山区向山镇陶村村

核准经营方式: 收集、贮存、处置

核准经营危险废物类别:

HW01、HW02、HW03、HW04、HW05、HW06、HW08、HW09、HW11、HW12、HW13、HW14、HW16、HW17、HW18、HW21、HW22、HW23、HW29、HW31、HW32、HW33、HW34、HW35、HW36、HW37、HW38、HW39、HW40、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50, 共34个类别、442个危险废物代码(详见许可文件)

核准经营规模: 33100吨/年

有效期限: 自2023年1月3日至2028年1月2日

初次发证日期: 2013年11月19日

安徽省生态环境厅监制



危险废物

经营许可证

编号: 341721003
发证机关: 安徽省生态环境厅
发证日期: 2022年8月25日

法人名称: 安徽仕佰化工有限公司

法定代表人: 唐松银

住所: 池州市东至经济开发区自强路与S327交口

经营设施地址: 池州市东至经济开发区自强路与S327交口

核准经营方式: 收集、贮存、利用

核准经营危险废物类别:

HW34 (900-300-34、900-304-34、900-307-34、900-308-34)

HW48 (321-024-48、321-026-48、321-034-48)

核准经营规模: 62000吨/年(废盐酸20000吨/年、铝灰42000吨/年)

有效期限: 自2022年8月25日至2027年8月24日

初次发证日期: 2022年8月25日

附件 7 工况证明

工况证明

安徽世标检测技术有限公司于 2026 年 5 月 11 日~5 月 17 日、5 月 30 日~5 月 31 日、6 月 26 日~6 月 27 日对本项目（无为新铝时代科技有限公司）环境保护设施调试运行效果进行了现场监测，监测期间项目正常生产，污染物治理设施运行良好，生产负荷详见下表：

表 1-1 生产工况

监测日期	产品名称	实际产能	单位	设计产能	工况（%）
2026.05.11	新能源电池盒箱体	655	件/d	833 件/d 的新能源 电池盒箱体、 33t/d 铝基多金属 复合材料	78
	铝基多金属复合材料	25.7	t/d		77.8
2026.05.12	新能源电池盒箱体	673	件/d		80.8
	铝基多金属复合材料	30	t/d		91
2026.05.13	新能源电池盒箱体	701	件/d		84
	铝基多金属复合材料	31	t/d		93.9
2026.05.14	新能源电池盒箱体	644	件/d		77.3
	铝基多金属复合材料	29	t/d		87.8
2026.05.15	新能源电池盒箱体	713	件/d		85.6
	铝基多金属复合材料	26	t/d		78.7
2026.05.16	新能源电池盒箱体	653	件/d		78.3
	铝基多金属复合材料	30	t/d		91
2026.05.17	新能源电池盒箱体	677	件/d		81.2
	铝基多金属复合材料	26.3	t/d		79.6
2026.05.30	新能源电池盒箱体	630	件/d		75.6
	铝基多金属复合材料	27	t/d		81.8
2026.05.31	新能源电池盒箱体	654	件/d		78.5
	铝基多金属复合材料	32	t/d		96.9
2026.06.26	新能源电池盒箱体	682	件/d		81.3
	铝基多金属复合材料	29	t/d		87.8
2026.06.27	新能源电池盒箱体	671	件/d		80.5
	铝基多金属复合材料	30.6	t/d		92.7

附件 8 数据检测报告



检测报告

报告编号:WST2026051469

委托单位: 无为新铝时代科技有限公司

项目名称: 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

报告日期: 2026 年 07 月 08 日

安徽世标检测技术有限公司



受控编号: CX27-03-003/1.0

声 明

- 一、本报告未盖“检验检测专用章”无效，未盖“检验检测专用章”骑缝章无效。
- 二、无 CMA 标识报告中的数据和结果，不具有社会证明作用，仅作为科研、教学或内部质量控制使用。
- 三、本报告无编制人、审核人及签发人签字无效。
- 四、本报告发生任何增删涂改后均无效。
- 五、本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效；送样委托检测结果仅适用于收到的样品，本报告不对送样样品交接前的采样过程和样品运输过程负责，该过程由委托方负责。
- 六、委托方应对提供的检测相关信息的完整性、真实性、准确性负责；本公司实施的所有检测行为以及提供的相关报告以委托方提供的信息为前提，若委托方提供的信息存在错误、偏离或与实际情况不符，本公司不承担由此引起的责任。
- 七、检测报告中，检测结果低于方法检出限时，用“ND”、“L”、“<”或“未检出”表示未检出，方法检出限值在“检测方法检出限一览表”中列出。
- 八、检测报告中，附件内容仅供参考，不具有社会证明作用。
- 九、本报告未经授权，不得擅自复印。
- 十、委托方对检测报告有任何异议的，应于收到报告之日起十五日内提出，逾期不予受理。

地址：安徽省合肥市经济技术开发区九龙路 168 号东湖创新中心 1#楼 5-6 层
电话：0551-62887795

受控编号：CX27-03-003/1.0

一、基本情况

任务单编号	WST2026051469
项目名称	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
检测类别	验收检测
委托单位	无为新铝时代科技有限公司
项目地址	无为经济开发区创新路与福北路交叉口
采样日期	2026.05.11~05.17、05.30~5.31

二、检测方法 with 检出限

表 2-1 检测方法 with 检出限一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	——
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法 HJ/T 399-2007	3.0mg/L
	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法 HJ 505-2009	0.5mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ636-2012	0.05mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	阴离子表面活性剂	水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲基蓝分光光度法 GB/T7494-1987	0.05mg/L
	石油类	水质 石油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	0.06mg/L
	动植物油类	水质 动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ637-2018	0.06mg/L
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	3.0mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	3.0mg/m ³
	非甲烷总烃	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 HJ 38-2017	0.07mg/m ³

续表 2-1 检测方法与检出限一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
有组织废气	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	0.25mg/m ³
	硫化氢	固定污染废气 硫化氢的测定 亚甲基蓝分光光度法 HJ1388-2024	0.007mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	——
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	168µg/m ³ (小时值)
	非甲烷总烃	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 HJ 604-2017	0.07mg/m ³
	二氧化硫	环境空气 二氧化硫的测定 甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法 HJ482-2009	0.007mg/m ³ (小时值)
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物(一氧化氮和二氧化氮)测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ479-2009	0.005mg/m ³ (小时值)
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ533-2009	0.01mg/m ³
	硫化氢	环境空气 亚甲基蓝分光光度法 空气和废气监测分析 方法(第四版) 国家环境保护总局(2003年)	0.001mg/m ³
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ1262-2022	——
噪声	厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	——

三、主要仪器设备

表 3-1 主要仪器设备一览表

序号	仪器名称	仪器型号	公司编号	设备产权
1	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-016	自有
2	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-019	自有
3	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-039	自有
4	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-018	自有
5	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-040	自有
6	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-021	自有
7	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-030	自有
8	恒温恒流大气/颗粒物采样器	青岛明华 MH1205	WST/CY-11-027	自有
9	真空气体采样箱	青岛路博 JK-CYX002	WST/CY-24-007	自有
10	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B	WST/CY-24-033	自有
11	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B	WST/CY-24-078	自有
12	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B	WST/CY-24-072	自有

续表 3-1 主要仪器设备一览表

序号	仪器名称	仪器型号	公司编号	设备产权
13	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B	WST/CY-24-070	自有
14	真空箱气袋采样器	山东景飞 JF-2022B	WST/CY-24-061	自有
15	便携式风向风速仪	宁波鸿谱 HP-16026	WST/CY-02-014	自有
16	声级计	杭州爱华 AWA6292	WST/CY-09-012	自有
17	声校准器	杭州爱华 AWA6021A	WST/CY-10-012	自有
18	pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪	上海三信 SX751 型	WST/CY-01-014	自有
19	十万分之一天平	梅特勒 MS105DU	WST/SY-008	自有
20	低浓度恒温恒湿称量系统	宁波东南 NVN-800S	WST/SY-031	自有
21	红外分光测油仪	北京博海星源 EP-600	WST/SY-007	自有
22	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-006	自有
23	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-057	自有
24	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-037	自有
25	气相色谱仪 (FID)	福立 GC9790II	WST/SY-184	自有
26	万分之一天平	岛津 ATX224	WST/SY-038	自有
27	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-239	自有
28	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-240	自有
29	生化培养箱	常州国宇 SHX-250	WST/SY-210	自有
30	溶解氧测定仪	上海仪电 JPSJ-605F	WST/SY-245	自有

四、废水检测结果

表 4-1 废水检测结果表

采样日期	2026.05.13			
检测点位	厂区废水总排口 DW001			
样品序号	1-F-1	1-F-2	1-F-3	1-F-4
样品性状	清, 无色无味, 无油膜	清, 无色无味, 无油膜	清, 无色无味, 无油膜	清, 无色无味, 无油膜
pH (无量纲)	7.1 (24.9°C)	7.6 (26.7°C)	8.7 (27.0°C)	8.7 (26.8°C)
化学需氧量 (mg/L)	221	226	321	263
五日生化需氧量 (mg/L)	35.8	38.2	41.9	41.1
氨氮 (mg/L)	10.2	11.3	8.74	16.8
悬浮物 (mg/L)	106	90	70	162
总氮 (mg/L)	19.1	20.6	26.1	18.0
总磷 (mg/L)	0.61	0.32	0.39	1.10
阴离子表面活性剂 (mg/L)	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类 (mg/L)	0.06	0.06L	0.06L	0.06L
动植物油 (mg/L)	0.86	0.89	0.88	0.86

续表 4-1 废水检测结果表

采样日期	2026.05.14			
检测点位	厂区废水总排口 DW001			
样品序号	1-F-5	1-F-6	1-F-7	1-F-8
样品性状	清、无色无味、 无油膜	清、无色无味、 无油膜	清、无色无味、 无油膜	清、无色无味、 无油膜
pH（无量纲）	8.1（23.4℃）	7.9（27.6℃）	8.5（25.7℃）	7.9（24.3℃）
化学需氧量（mg/L）	104	57.6	192	180
五日生化需氧量（mg/L）	21.0	16.2	22.0	21.5
氨氮（mg/L）	4.67	5.89	6.20	7.06
悬浮物（mg/L）	94	59	92	100
总氮（mg/L）	14.6	15.4	17.7	16.2
总磷（mg/L）	0.39	0.25	0.51	1.12
阴离子表面活性剂（mg/L）	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L
动植物油（mg/L）	0.06L	0.06L	0.06L	0.06L

五、有组织废气检测结果

表 5-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位 及编号	监测 指标	样品 序号	含氧量 （%）	标干流量 （Nm³/h）	实测浓度 （mg/m³）	排放浓度 （mg/m³）	排放速率 （kg/h）
2026.05.14	2#厂房熔 铸生产线 排气筒	低浓 度颗 粒物	1-Y-1	20.2	43826	1.1	17.9	0.048
			1-Y-2	20.2	43369	1.2	19.5	0.052
			1-Y-3	20.0	43098	1.1	14.3	0.047
		二氧 化硫	1-Y-1-01	20.2	—	39	—	—
			1-Y-1-02	20.2	—	26	—	—
			1-Y-1-03	20.2	—	39	—	—
			小时均值	20.2	43826	35	569	1.53
			1-Y-2-01	20.4	—	38	—	—
			1-Y-2-02	20.0	—	30	—	—
			1-Y-2-03	20.2	—	21	—	—
			小时均值	20.2	43369	30	488	1.30
			1-Y-3-01	20.1	—	11	—	—
			1-Y-3-02	19.9	—	9	—	—
			1-Y-3-03	19.9	—	<3	—	—
			小时均值	20.0	43098	7	91	0.302

续表 5-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位及编号	监测指标	样品序号	含氧量(%)	标干流量(Nm ³ /h)	实测浓度(mg/m ³)	排放浓度(mg/m ³)	排放速率(kg/h)
2026.05.14	2#厂房熔铸生产线排气筒	氮氧化物	1-Y-1-01	20.2	—	<3	—	—
			1-Y-1-02	20.2	—	3	—	—
			1-Y-1-03	20.2	—	6	—	—
			小时均值	20.2	43826	4	65	0.175
			1-Y-2-01	20.4	—	8	—	—
			1-Y-2-02	20.0	—	8	—	—
			1-Y-2-03	20.2	—	9	—	—
			小时均值	20.2	43369	8	130	0.347
			1-Y-3-01	20.1	—	8	—	—
			1-Y-3-02	19.9	—	10	—	—
			1-Y-3-03	19.9	—	11	—	—
			小时均值	20.0	43098	10	130	0.431
		低浓度颗粒物	1-Y-4	19.6	41275	1.2	11.1	0.050
			1-Y-5	20.0	40747	1.1	14.3	0.045
			1-Y-6	20.3	41500	1.1	20.4	0.046
		二氧化硫	1-Y-4-01	18.6	—	56	—	—
			1-Y-4-02	20.1	—	54	—	—
			1-Y-4-03	20.1	—	30	—	—
			小时均值	19.6	41275	47	436	1.94
			1-Y-5-01	20.1	—	3	—	—
			1-Y-5-02	20.0	—	3	—	—
			1-Y-5-03	20.0	—	<3	—	—
			小时均值	20.0	40747	<3	<39	<0.122
			1-Y-6-01	20.2	—	<3	—	—
2026.05.15	2#厂房熔铸生产线排气筒		1-Y-6-02	20.2	—	<3	—	—
			1-Y-6-03	20.4	—	<3	—	—
			小时均值	20.3	41500	<3	<56	<0.125
		氮氧化物	1-Y-4-01	18.6	—	9	—	—
			1-Y-4-02	20.1	—	6	—	—
			1-Y-4-03	20.1	—	8	—	—
			小时均值	19.6	41275	8	74	0.330
			1-Y-5-01	20.1	—	8	—	—
			1-Y-5-02	20.0	—	11	—	—
			1-Y-5-03	20.0	—	11	—	—
			小时均值	20.0	40747	10	130	0.407
			1-Y-6-01	20.2	—	8	—	—
			1-Y-6-02	20.2	—	8	—	—
			1-Y-6-03	20.4	—	6	—	—
			小时均值	20.3	41500	7	130	0.291

续表 5-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位及编号	监测指标	样品序号	标干流量 (Nm³/h)	实测浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
2026.05.14	3#厂房焊接线焊接、补焊废气排气筒	低浓度颗粒物	2-Y-1	13629	1.2	0.016
			2-Y-2	13186	1.1	0.015
			2-Y-3	13059	1.1	0.014
2026.05.15			2-Y-4	13934	1.2	0.017
			2-Y-5	13135	1.3	0.017
			2-Y-6	13282	1.1	0.015
2026.05.16	危废库废气排气筒	非甲烷总烃	3-Y-1-01	—	2.28	—
			3-Y-1-02	—	2.30	—
			3-Y-1-03	—	2.26	—
			小时均值	2459	2.28	0.006
			3-Y-2-01	—	2.28	—
			3-Y-2-02	—	2.19	—
			3-Y-2-03	—	2.06	—
			小时均值	2364	2.18	0.005
			3-Y-3-01	—	2.03	—
			3-Y-3-02	—	2.41	—
			3-Y-3-03	—	2.06	—
			小时均值	2353	2.17	0.005
		氨	3-Y-1	2459	6.87	0.017
			3-Y-2	2364	11.5	0.027
			3-Y-3	2353	12.4	0.029
2026.05.17	危废库废气排气筒	非甲烷总烃	3-Y-4-01	—	3.00	—
			3-Y-4-02	—	3.06	—
			3-Y-4-03	—	3.07	—
			小时均值	2355	3.04	0.007
			3-Y-5-01	—	2.19	—
			3-Y-5-02	—	2.25	—
			3-Y-5-03	—	2.26	—
			小时均值	2384	2.23	0.005
			3-Y-6-01	—	2.27	—
			3-Y-6-02	—	2.25	—
			3-Y-6-03	—	2.24	—
			小时均值	2359	2.25	0.005
		氨	3-Y-4	2355	14.1	0.033
			3-Y-5	2384	6.82	0.016
			3-Y-6	2359	4.70	0.011

续表 5-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位 及编号	监测指标	样品序号	标干流量 (Nm ³ /h)	实测浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)
2026.05.16	污水处理站 废气	氨	4-Y-1	2102	5.35	0.011
			4-Y-2	2390	11.9	0.028
			4-Y-3	2356	5.21	0.012
		臭气浓度	4-Y-1	<10（无量纲）		
			4-Y-2	<10（无量纲）		
			4-Y-3	<10（无量纲）		
2026.05.30		硫化氢	4-Y-1	3593	0.041	1.47×10 ⁻⁴
			4-Y-2	3638	0.047	1.71×10 ⁻⁴
			4-Y-3	3520	0.044	1.55×10 ⁻⁴
2026.05.17	污水处理站 废气	氨	4-Y-4	2159	6.34	0.014
			4-Y-5	2354	13.0	0.031
			4-Y-6	2493	15.1	0.038
		臭气浓度	4-Y-4	<10（无量纲）		
			4-Y-5	<10（无量纲）		
			4-Y-6	<10（无量纲）		
2026.05.31		硫化氢	4-Y-4	3709	0.048	1.78×10 ⁻⁴
			4-Y-5	3563	0.045	1.60×10 ⁻⁴
			4-Y-6	3582	0.051	1.83×10 ⁻⁴

备注：（1）Y1 废气污染物排放浓度按照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)要求进行折算，基准含氧量为 8%。

（2）未检出按照检出限的 50%代入计算。

（3）检测点位示意图如下：

净化装置

排气筒

测点

六、无组织废气检测结果

表 6-1 厂界无组织废气检测期间气象条件

采样日期	天气状况	风向	风速（m/s）	气温（℃）	气压（kPa）
2026.05.12	晴	南	1.7~1.9	31.2~39.7	100.54~100.99
2026.05.13	晴	南	1.7~2.0	31.3~37.2	100.34~101.51

表 6-2 厂界无组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	样品序号	氨 (mg/m³)	硫化氢 (mg/m³)	臭气浓度 (无量纲)
2026.05.12	G1 厂界 上风向	1-G-1	0.07	ND	<10
		1-G-2	0.07	ND	<10
		1-G-3	0.08	ND	<10
		1-G-4	0.08	ND	<10

续表 6-2 厂界无组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	样品序号	氨 (mg/m ³)	硫化氢 (mg/m ³)	臭气浓度 (无量纲)
2026.05.12	G2 厂界 下风向 1#监测点	2-G-1	0.09	ND	<10
		2-G-2	0.09	ND	<10
		2-G-3	0.10	ND	<10
		2-G-4	0.10	ND	<10
	G3 厂界 下风向 2#监测点	3-G-1	0.10	ND	<10
		3-G-2	0.10	ND	<10
		3-G-3	0.11	ND	<10
		3-G-4	0.09	ND	<10
	G4 厂界 下风向 3#监测点	4-G-1	0.10	ND	<10
		4-G-2	0.10	ND	<10
		4-G-3	0.10	ND	<10
		4-G-4	0.09	ND	<10
2026.05.13	G1 厂界 上风向	1-G-5	0.07	ND	<10
		1-G-6	0.08	ND	<10
		1-G-7	0.08	ND	<10
		1-G-8	0.08	ND	<10
	G2 厂界 下风向 1#监测点	2-G-5	0.10	ND	<10
		2-G-6	0.11	ND	<10
		2-G-7	0.12	ND	<10
		2-G-8	0.10	ND	<10
	G3 厂界 下风向 2#监测点	3-G-5	0.09	ND	<10
		3-G-6	0.09	ND	<10
		3-G-7	0.11	ND	<10
		3-G-8	0.11	ND	<10
	G4 厂界 下风向 3#监测点	4-G-5	0.12	ND	<10
		4-G-6	0.12	ND	<10
		4-G-7	0.10	ND	<10
		4-G-8	0.09	ND	<10

续表 6-2 厂界无组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	样品序号	总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	非甲烷总烃 (mg/m^3)	二氧化硫 (mg/m^3)	氮氧化物 (mg/m^3)
2026.05.12	G1 厂界 上风向	1-G-1	206	0.38	0.007	0.084
		1-G-2	261	0.40	0.008	0.086
		1-G-3	228	0.37	0.008	0.090
	G2 厂界 下风向 1#监测点	2-G-1	294	0.24	0.011	0.042
		2-G-2	257	0.29	0.013	0.050
		2-G-3	260	0.25	0.012	0.058
	G3 厂界 下风向 2#监测点	3-G-1	327	0.27	0.012	0.049
		3-G-2	282	0.29	0.011	0.049
		3-G-3	374	0.31	0.009	0.053
	G4 厂界 下风向 3#监测点	4-G-1	329	0.25	0.012	0.088
		4-G-2	230	0.28	0.014	0.084
		4-G-3	291	0.26	0.010	0.076
2026.05.13	G1 厂界 上风向	1-G-4	221	0.21	0.007	0.052
		1-G-5	201	0.20	0.007	0.052
		1-G-6	206	0.25	0.008	0.055
	G2 厂界 下风向 1#监测点	2-G-4	270	0.29	0.011	0.032
		2-G-5	280	0.28	0.012	0.039
		2-G-6	370	0.32	0.011	0.042
	G3 厂界 下风向 2#监测点	3-G-4	317	0.25	0.010	0.023
		3-G-5	234	0.24	0.007	0.028
		3-G-6	227	0.30	0.009	0.032
	G4 厂界 下风向 3#监测点	4-G-4	232	0.20	0.008	0.063
		4-G-5	303	0.21	0.009	0.047
		4-G-6	226	0.29	0.008	0.045

续表 6-2 厂界无组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	样品序号	总悬浮颗粒物 (μg/m³)
2026.05.12	G5 (2#厂房外下风向门窗处)	5-G-1	352
		5-G-2	318
		5-G-3	377
2026.05.13		5-G-4	268
		5-G-5	264
		5-G-6	205

续表 6-2 厂界无组织废气检测结果表

采样日期	检测点位	样品序号	非甲烷总烃 (mg/m³)
2026.05.12	G6 危废库下风向门窗处	6-G-1	0.23
		6-G-2	0.22
		6-G-3	0.28
2026.05.13		6-G-4	0.27
		6-G-5	0.26
		6-G-6	0.27

七、噪声监测结果

表 7-1 噪声检测结果表 (单位: dB (A))

检测点位		2026.05.11		2026.05.12	
		昼间 Leq	夜间 Leq	昼间 Leq	夜间 Leq
N1	项目区东厂界	52	46	52	44
N2	项目区南厂界	60	47	56	48
N3	项目区西厂界	53	48	50	49
N4	项目区北厂界	53	41	48	42

八、检测点位示意图

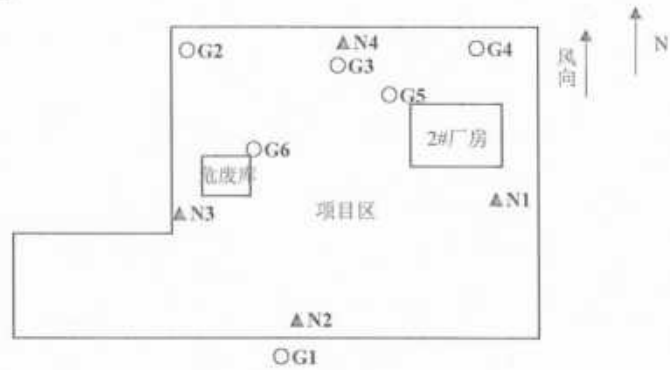


图 8-1 检测布点示意图
(○无组织废气检测点位; ▲噪声检测点位)

*** 报告结束 ***

报告编制人: 陈路平 审核人: 李慧 签发人: 蓝书书 日期: 2026.07.08

报告编号: WST2026051469

二 维 码



受控编号: CX27-03-003/1.0



检测报告

报告编号:WST2026061711

委托单位: 无为新铝时代科技有限公司

项目名称: 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

报告日期: 2026年07月08日

安徽世标检测技术有限公司



受控编号: CX27-03-003/1.0

声 明

- 一、本报告未盖“检验检测专用章”无效，未盖“检验检测专用章”骑缝章无效。
- 二、无 CMA 标识报告中的数据 and 结果，不具有社会证明作用，仅作为科研、教学或内部质量控制使用。
- 三、本报告无编制人、审核人及签发人签字无效。
- 四、本报告发生任何增删涂改后均无效。
- 五、本报告检测结果仅对被测地点、对象及当时情况有效；送样委托检测结果仅适用于收到的样品，本报告不对送样样品交接前的采样过程和样品运输过程负责，该过程由委托方负责。
- 六、委托方应对提供的检测相关信息的完整性、真实性、准确性负责；本公司实施的所有检测行为以及提供的相关报告以委托方提供的信息为前提，若委托方提供的信息存在错误、偏离或与实际情况不符，本公司不承担由此引起的责任。
- 七、检测报告中，检测结果低于方法检出限时，用“ND”、“L”、“<”或“未检出”表示未检出，方法检出限值在“检测方法 with 检出限一览表”中列出。
- 八、检测报告中，附件内容仅供参考，不具有社会证明作用。
- 九、本报告未经授权，不得擅自复印。
- 十、委托方对检测报告有任何异议的，应于收到报告之日起十五日内提出，逾期不予受理。

地址：安徽省合肥市经济技术开发区九龙路 168 号东湖创新中心 1#楼 5-6 层
电话：0551-62887795

受控编号：CX27-03-003/1.0

一、基本情况

任务单编号	WST2026061711
项目名称	新能源汽车电池盒箱体及铝基金属复合材料制造项目阶段性竣工环境保护验收监测
检测类别	验收监测
委托单位	无为新铝时代科技有限公司
项目地址	无为经济开发区创新路与福北路交叉口
采样日期	2026.06.26-06.27

二、检测方法与检出限

表 2-1 检测方法与检出限一览表

样品类别	检测项目	检测依据	检出限
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	3.0mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	3.0mg/m ³
地下水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	—
	耗氧量	地下水水质分析方法 第 68 部分：耗氧量的测定 酸性高锰酸钾滴定法 DZ/T0064.68-2021	0.4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	石油类	水质 石油类的测定 紫外分光光度法（试行） HJ970-2018	0.01mg/L

三、主要仪器设备

表 3-1 主要仪器设备一览表

序号	仪器名称	仪器型号	公司编号	设备产权
1	烟气烟尘颗粒物浓度测试仪	青岛明华 MH3300	WST/CY-07-015	自有
2	pH/ORP/电导率/溶解氧测量仪	上海三信 SX751 型	WST/CY-01-007	自有
3	低浓度恒温恒湿称量系统	宁波东南 NVN-800S	WST/SY-031	自有
4	十万分之一天平	梅特勒 MS105DU	WST/SY-008	自有
5	紫外可见分光光度计	北京普析 T6 新世纪	WST/SY-057	自有

四、有组织废气检测结果

表 4-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位 及编号	监测 指标	样品 序号	含氧量 (%)	标干流量 (Nm³/h)	实测浓度 (mg/m³)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
2026.06.26	2#厂房熔 铸生产线 排气筒	低浓 度颗 粒物	1-Y-1	18.4	12377	3.2	16.0	0.040
			1-Y-2	18.9	11813	4.1	25.4	0.048
			1-Y-3	18.9	10139	1.5	9.3	0.015
		二氧 化硫	1-Y-1-01	18.6	—	<3	—	—
			1-Y-1-02	18.9	—	<3	—	—
			1-Y-1-03	17.8	—	<3	—	—
			小时均值	18.4	12377	<3	<15	<0.037
			1-Y-2-01	18.4	—	<3	—	—
			1-Y-2-02	19.0	—	<3	—	—
			1-Y-2-03	19.4	—	<3	—	—
			小时均值	18.9	11813	<3	<19	<0.035
			1-Y-3-01	19.3	—	<3	—	—
			1-Y-3-02	19.2	—	<3	—	—
			1-Y-3-03	18.1	—	<3	—	—
			小时均值	18.9	10139	<3	<19	<0.030
		氮氧 化物	1-Y-1-01	18.6	—	31	—	—
			1-Y-1-02	18.9	—	38	—	—
			1-Y-1-03	17.8	—	54	—	—
			小时均值	18.4	12377	41	205	0.507
			1-Y-2-01	18.4	—	17	—	—
			1-Y-2-02	19.0	—	28	—	—
			1-Y-2-03	19.4	—	32	—	—
			小时均值	18.9	11813	26	161	0.307
			1-Y-3-01	19.3	—	37	—	—
			1-Y-3-02	19.2	—	38	—	—
			1-Y-3-03	18.1	—	41	—	—
			小时均值	18.9	10139	39	241	0.395

受控编号：CX27-03-003/1.0

续表 4-1 有组织废气监测结果

监测日期	监测点位及编号	监测指标	样品序号	含氧量 (%)	标干流量 (Nm³/h)	实测浓度 (mg/m³)	排放浓度 (mg/m³)	排放速率 (kg/h)
2026.06.27	2#厂房熔铸生产线排气筒	低浓度颗粒物	1-Y-4	18.3	11523	1.9	9.1	0.022
			1-Y-5	18.5	10576	1.2	6.2	0.013
			1-Y-6	19.0	10154	2.3	15.0	0.023
		二氧化硫	1-Y-4-01	18.3	—	<3	—	—
			1-Y-4-02	18.8	—	<3	—	—
			1-Y-4-03	17.9	—	<3	—	—
			小时均值	18.3	11523	<3	<14	<0.035
			1-Y-5-01	19.1	—	<3	—	—
			1-Y-5-02	18.2	—	<3	—	—
			1-Y-5-03	18.3	—	<3	—	—
			小时均值	18.5	10576	<3	<16	<0.032
			1-Y-6-01	18.2	—	<3	—	—
			1-Y-6-02	19.5	—	<3	—	—
			1-Y-6-03	19.4	—	<3	—	—
			小时均值	19.0	10154	<3	<20	<0.030
		氮氧化物	1-Y-4-01	18.3	—	21	—	—
			1-Y-4-02	18.8	—	26	—	—
			1-Y-4-03	17.9	—	32	—	—
			小时均值	18.3	11523	26	125	0.300
			1-Y-5-01	19.1	—	41	—	—
1-Y-5-02	18.2		—	35	—	—		
1-Y-5-03	18.3		—	34	—	—		
小时均值	18.5		10576	37	192	0.391		
氮氧化物	1-Y-6-01	18.2	—	34	—	—		
	1-Y-6-02	19.5	—	29	—	—		
	1-Y-6-03	19.4	—	23	—	—		
	小时均值	19.0	10154	29	189	0.294		

备注：（1）废气污染物排放浓度按照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)要求进行折算，基准含氧量为 8%。

（2）检测点位示意图如下：

净化装置

排气筒

测点

五、地下水检测结果

表 5-1 地下水检测结果表

采样日期	2026.06.26		2026.06.27	
检测点位	厂区内地下水监测井			
样品序号	1-J-1	1-J-2	1-J-3	1-J-4
样品性状	无色、无味、清、 无油膜	无色、无味、清、 无油膜	无色、无味、清、 无油膜	无色、无味、清、 无油膜
pH（无量纲）	7.4（18.3℃）	7.4（18.1℃）	7.5（19.6℃）	7.6（19.4℃）
氨氮（mg/L）	0.126	0.194	0.128	0.153
耗氧量（mg/L）	2.4	2.4	2.6	2.2
石油类（mg/L）	0.05	0.04	0.04	0.05

*** 报告结束 ***

报告编制人:陈路平 审核人: 李慧 签发人: 蓝若若 日期: 2026.07.08

二 维 码



受控编号: CX27-03-003/1.0