

安徽翔吕铝业科技有限公司年产 7.5 万吨铝基材料
及深加工项目（二期）
竣工环境保护验收监测报告



建设单位： 安徽翔吕铝业科技有限公司

二〇二三年九月

建设单位法人代表：王国荣

项目负责人：王国荣

建设单位：安徽翔吕铝业科技有限公司 (盖章)
电话：/
邮编：247100
地址：安徽省皖江江南产业集中区

目录

一、验收项目概况	1
1.1 项目基本情况	1
1.2 审批情况	1
1.3 排污许可	3
1.4 项目建设时间	3
1.5 验收进程	3
二、验收依据	4
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度	4
2.2 建设项目竣工环境保护阶段性验收技术规范	4
2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定	4
2.4 其他相关文件	5
三、工程建设情况	6
3.1 地理位置及平面布置	6
3.2 建设内容	8
3.3 主要原辅材料消耗及主要生产设备	15
3.4 水源及水平衡	15
3.5 生产工艺	16
3.6 项目变动情况	23
4.1 污染物治理设施	26
4.2 环境风险防范设施	31
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	33
4.4 环境防护距离符合性分析	36
五、建设项目环评报告书的主要结论及审批部门审批决定	37
5.1 环境影响报告书主要结论与建议	37
5.2 审批部门审批决定	40
六、验收执行标准	47

6.1 废水验收监测评价标准	47
6.2 废气验收监测评价标准	47
6.3 噪声验收监测评价标准	48
6.4 危废固废验收评价标准	48
七、验收监测内容	49
7.1 环境保护设施调试运行效果	49
八、质量保证和质量控制	53
8.1 监测分析方法	53
8.2 监测资质	55
8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制	56
8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	56
九、验收监测结果	57
9.1 验收监测期间生产工况	57
9.2 环保设施调试效率监测结果	57
9.3 污染物排放总量核算	61
十、环境管理检查	63
10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况	63
10.2 环保管理机构的设置及人员配备	63
10.3 环保设施投资	63
10.4 环评及批复要求的落实情况	63
十一、验收监测结论及建议	68
11.1 环保设施调试运行效果	68
11.2 验收结论	69
附件 1 委托书	72
附件 2 承诺函	73
附件 3 环评批复	74
附件 4 验收监测报告	85

附件 5 环境突发事件应急预案	95
附件 6 危废处置合同	96
附件 7 环保制度	101
附件 8 排污许可证	103
附图 1 项目地理位置	107
附图 2 项目周边情况示意图	108
附图 3 项目平面布置图	110

一、验收项目概况

1.1 项目基本情况

- (1) 项目名称：年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）；
- (2) 建设单位：安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司；
- (3) 项目性质：新建项目；
- (4) 建设地址：皖江江南新兴产业集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块，占地约 152 亩；
- (5) 环评报告编制单位：安徽保江环境咨询有限公司；
- (6) 建设规模：项目拟建 5 座厂房，建设挤压时效区、CNC 加工区、氧化电泳区、粉末喷涂区、氟碳/晶泳漆喷涂区、木纹转印、穿条隔热、注胶隔热区、熔铝生产区、包装区以及模具氮化区，并配套建设原料仓库、成品仓库、堆场、储罐区、办公楼等公辅设施。
- (7) 验收范围：本次验收范围为《年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目》的二期建设内容，即本次仅针对“2#厂房 1 条穿条隔热型材生产线，4#厂房 3 条挤压生产线、1 条时效生产线、1 条粉末喷涂生产线及 1 条包装线，5#厂房外的煮模生产线”进行竣工环境保护“三同时”验收；
- (8) 工作制度：项目劳动定员 300 人。项目为连续生产，本项目生产时间为 300 天/年。

1.2 审批情况

- (1) 集中区产业发展部于 2019 年 6 月 12 日以江南管产[2019]49 号文对项目予以立项备案（项目代码：2019-341763-32-03-013787）（集中区产业发展部于 2020 年 3 月 17 日对备案表内容予以调整）；
- (2) 《安徽翔吕铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书（报批稿）》（2020 年 8 月）；
- (3) 《池州市生态环境局关于安徽翔吕铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书审批意见的函》池环函[2020]253 号（2020 年 9

月)；

1.3 排污许可

证书编号：安徽翔吕铝业科技有限公司

91341700MA2TJ77F76001U；

发证单位：池州市生态环境局。

1.4 项目建设时间

一期：

(1) 开工时间：2020 年 12 月

(2) 竣工时间：2021 年 11 月

(3) 调试时间：2021 年 12 月

二期：

(1) 开工时间：2021 年 7 月

(2) 竣工时间：2022 年 1 月

(3) 调试时间：2022 年 2 月

1.5 验收进程

安徽翔吕铝业科技有限公司委托安徽绿健检测技术服务有限公司于 2021 年 12 月 24 日和 12 月 25 日组织人员进行了废水、废气和噪声的验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果，参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》有关要求，编制了《年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（一期）竣工环境保护验收监测报告》。

委托安徽绿健检测技术服务有限公司于 2023 年 4 月 23 日~4 月 24 日组织人员进行了废水、废气和噪声的验收监测，通过对该工程“三同时”执行情况和效果的检查并依据监测结果，参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》有关要求，编制了《年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）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) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日修订；
- (2) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订；
- (3) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，2018 年 12 月 29 日修订；
- (4) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2016 年 11 月 7 日修正版；
- (5) 《中华人民共和国土壤污染防治法》，2019 年 1 月 1 日；
- (6) 《建设项目环境保护管理条例》，国务院第 682 号令，2017 年 10 月 1 日；
- (7) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护阶段性验收的通知（征求意见稿）》，环办环评函【2017】1235 号，2017 年 10 月 13 日；
- (8) 《建设项目竣工环境保护阶段性验收暂行办法》，国环规环评【2017】4 号，2017 年 11 月 22 日。

2.2 建设项目竣工环境保护阶段性验收技术规范

- (1) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》生态环境部〔2018〕第 9 号，2018 年 5 月；
- (2) 池州市环境保护局关于印发《池州市建设项目重大变动认定原则（试行）》的通知，池环办[2018]129 号，2018 年 7 月；
- (3) 关于发布《环境空气质量监测规范》（国家环境保护总局公告 2007 年第 4 号），2007 年 1 月 19 日；
- (4) 《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002），2002 年 12 月；
- (5) 《地下水环境监测技术规范》（HJ/T164-2004），2004 年 12 月。

2.3 建设项目环境影响报告书及审批部门审批决定

- (1) 《安徽翔吕铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书》，安徽保江环境咨询有限公司，2020 年 9 月；

(2) 《池州市生态环境局关于安徽翔吕铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书的审批意见》，池州市生态环境局，池环函[2020]253 号，2020 年 9 月 28 日。

2.4 其他相关文件

2.4.1 评价标准

- (1) 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；
- (2) 《一般工业固体废物贮存和填埋场污染控制标准》（GB18599-2020、2021 年 7 月 1 日起施行）；
- (3) 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）；
- (4) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2001）。

2.4.2 总量控制指标

本项目废水通过污水管网排至江南产业集中区污水处理厂处理，废水中 COD 和 NH₃-N 纳管总量指标已纳入江南产业集中区污水处理厂，因此无需申请总量控制。全厂建成后项目废气颗粒物总量为 4.611 t/a、二氧化硫总量为 0.130 t/a，氮氧化物总量为 14.349 t/a，有机废气总量为 3.662 t/a。

2.4.3 检测报告

《安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环保验收检测报告》，安徽绿健检测技术服务有限公司，2023 年 4 月 23 日~4 月 24 日。

三、工程建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 本项目地理位置

项目建设地点位于皖江江南新兴产业集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块。（详见图 3.1-1 项目区地理位置图）。

3.1.2 项目周边环境状况

项目地块北侧为皖江西路，隔皖江西路为空地（工业用地）；地块西侧为凤鸣大道，隔凤鸣大道为空地（工业用地）；东侧为空地（工业用地）；地块边界南侧为洼地（工业用地），隔洼地为汉江路，隔汉江路为新能源产业园，现状建设有生产厂房以及园区公租房（园区企业员工住宿）。

3.1.3 车间 2#、4#总平面布置

本项目二期工程，2#厂区现有 1 条穿条隔热型材生产线，4#厂区现有 3 条挤压生产线，1 条时效生产线，1 条立式粉末喷涂生产线，1 条包装生产线以及 5#厂房外的煮模生产线。

二期新建完成后厂区总平面示意图见附图 4。

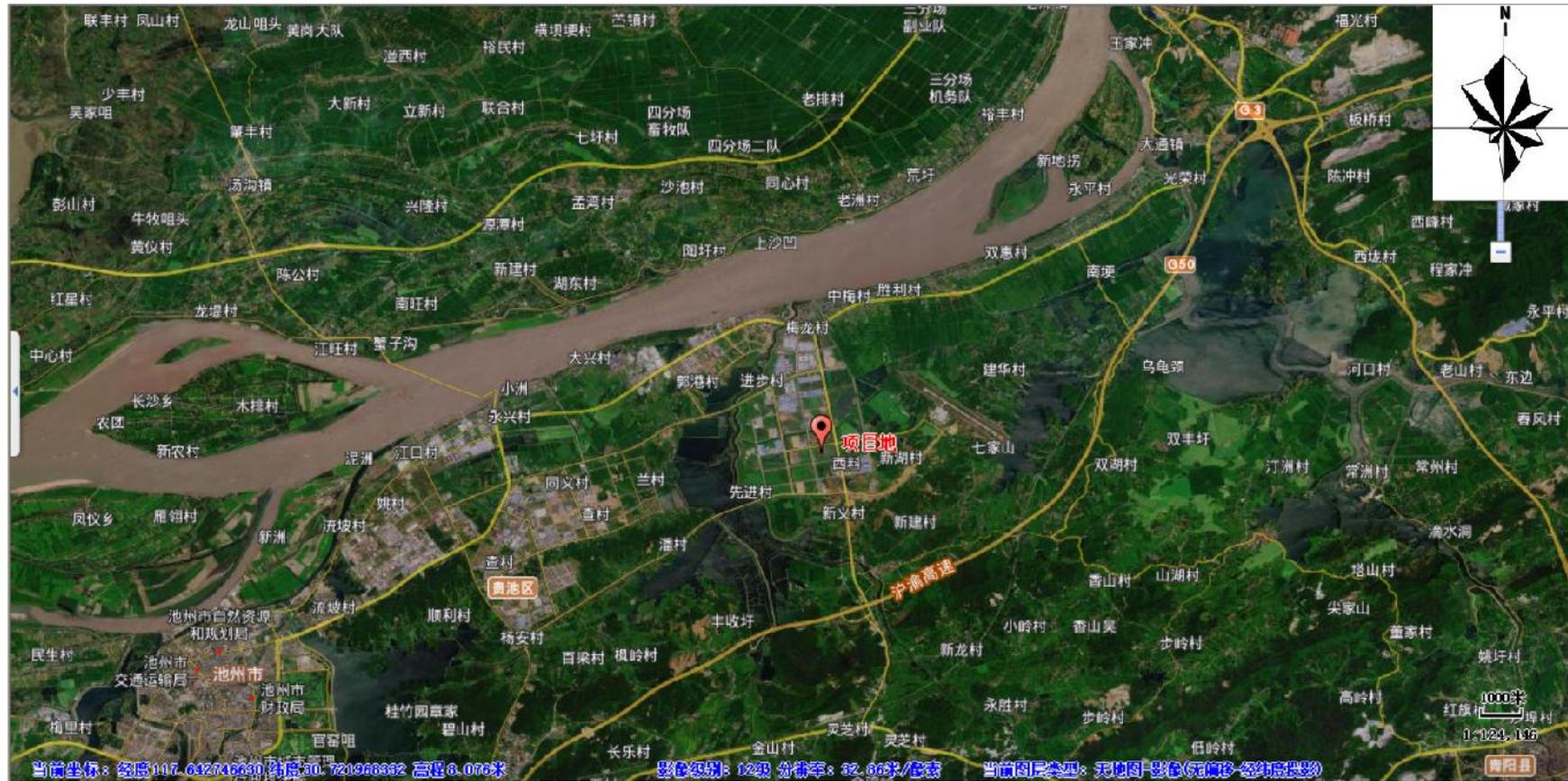


图 3.1-1 项目区地理位置图

3.2 建设内容

3.2.1 产品方案

根据实际已建成的生产设备核算。产品方案与规模详见表 3.2-1。

表 3.2-1 环评及批复产品方案与实际产品方案对比一览表

序号	产品名称	对应生产工艺	生产规模	实际生产规模
1	挤压铝型材	挤压+时效	1 万 t/a	1 万 t/a
2		挤压+时效+粉末喷涂	0.75 万 t/a	0.75 万 t/a
3	断桥门铝型材	穿条	1 万 t/a	1 万 t/a
合计			2.75 万 t/a	2.75 万 t/a

3.2.2 项目组成及建设内容

主要建设内容详见表 3.2-2。

表 3.2-2 环评及批复建设内容与实际建设内容对比一览表

项目	单项工程名称	环评总工程内容	一期实际建设内容	二期环评工程内容	二期实际建设内容	备注	
主体工程	1# 厂房	挤压时效	设置 14 条挤压生产线，4 条时效生产线。 厂房内主要包括：铝棒挤压区、时效区等，其中挤压及时效区对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。	设置 4 条挤压生产线，1 条时效生产线。厂房内主要包括：铝棒挤压区、时效区等，其中挤压及时效区对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。	/	/	
		粉末喷涂	设置 2 条立式粉末喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	设置 1 条立式粉末喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	/	/	
		氟碳/晶泳漆喷涂	设置 1 条卧式喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷涂、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备等	暂无设置氟碳/晶泳喷涂设施。	/	/	
		木纹转印	设置 4 条木纹转印生产线，对应工序为：木纹转印工序，对应设备主要包括：木纹转印炉等	暂未建设木纹转印生产线	/	/	
		包装区	设置 2 条包装生产线，设置贴膜机等设备	设置一条包装生产线。	/	/	
	2# 厂房	穿条、注胶	设置 2 条穿条隔热型材生产线、2 条注胶隔热型材生产线，对应工序为：穿条、注胶等工序，对应设备主要包括：穿条机、注胶机等	/	设置 2 条穿条隔热型材生产线、2 条注胶隔热型材生产线，对应工序为：穿条、注胶等工序，对应设备主要包括：穿条机、注胶机等	穿条隔热型材生产线为 1 条，暂未建设注胶隔热型材生产线、CNC 精加工生产线	

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

	CNC 加工	设置 CNC 精加工生产线 30 条，对应工序主要为铝材的深加工，对应设备为：CNC 立式加工中心机床、双工位液压数控冲床、开式固定台压力机、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、全自动送料切割机、数显双头锯等	/	设置 CNC 精加工生产线 30 条，对应工序主要为铝材的深加工，对应设备为：CNC 立式加工中心机床、双工位液压数控冲床、开式固定台压力机、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、全自动送料切割机、数显双头锯等	未建设	
3# 厂房	熔铝生产	共设置 8 条生产线，包括熔化区、铸棒区、抄灰房和冷却循环水池，对应工序为：熔铝、扒渣、分析调整、冷却、锯切，对应设备：熔铝炉、氮化炉、热铝灰分离机、循环冷却水设备、铸棒机等	/	/	/	
4# 厂房	挤压时效	设置 16 条挤压生产线，4 条时效生产线。厂房内主要包括：铝棒挤压区、时效区等，其中挤压及时效区对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。	/	设置 16 条挤压生产线，4 条时效生产线。厂房内主要包括：铝棒挤压区、时效区等，其中挤压及时效区对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。	设置 3 条挤压生产线，1 条时效生产线。厂房内主要包括：铝棒挤压区、时效区等，其中挤压及时效区对应工序为：铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，对应设备为：铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。	
	粉末喷涂	设置 2 条立式粉末喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，水帘喷涂设备、固化炉等	/	设置 2 条立式粉末喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，水帘喷涂设备、固化炉等	设置 1 条立式粉末喷涂生产线，对应工序为：除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等工序，对应设备主要包括：除油槽，清洗槽，钝化槽，固化槽，喷涂设备、固化炉等	
	木纹转印	设置 4 条木纹转印生产线，对应工序为：木纹转印工序，对应设备主要包括：木纹转印炉等	/	设置 4 条木纹转印生产线，对应工序为：木纹转印工序，对应设备主要包括：木纹转印炉等	未建设	
	包装区	设置 2 条包装生产线，设置贴膜机等设备	/	设置 2 条包装生产线，设置贴膜机等设备	包装生产线为 1 条	

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

	5# 厂房	阳极氧化、电泳	设置氧化、电泳生产线 2 条，对应工序为：除油、碱蚀、酸洗、三酸化学抛光、阳极氧化、电解着色、封孔、电泳、水洗等工序，对应设备包括电泳电源、制冷机纯水机、着色电源、阳极氧化电源，脱脂槽、碱蚀槽、三酸槽、酸洗中和槽、阳极氧化槽、电解着色槽、封孔槽、水洗槽；此外配套纯水制备。	/	未建设	未建设	
辅助工程	模具氮化		2#厂房设置 1 条模具氮化线。模具氮化区包括模具库和氮化房，该区主要用于模具保养、氮化，对应工序为：煮模和模具氮化，对应设备为：氮化炉等。	/	2#厂房设置 1 条模具氮化线。模具氮化区包括模具库和氮化房，该区主要用于模具保养、氮化，对应工序为：煮模和模具氮化，对应设备为：氮化炉等。	未建设	
	办公楼		位于厂区西侧：办公楼共 6 层，主要日常办公生活，含食堂餐厅（最大可供 500 人次就餐）	位于厂区西侧：办公楼共 6 层，主要日常办公生活，含食堂餐厅（最大可供 500 人次就餐）			
	宿舍楼		位于厂区西侧：共 1 栋，6 层	位于厂区西侧：共 1 栋，6 层			
储运工程	模具房		位于 2# 厂房，主要储存备品配件	/	未建设	未建设	
	铝棒堆场		位于 1# 及 4# 厂房内挤压时效生产线旁，用于堆放铝棒，最大贮存量 1000t，最大贮存周期 2 个月	位于 1# 厂房内挤压时效生产线旁，用于堆放铝棒，最大贮存量 1000t，最大贮存周期 2 个月	位于 4# 厂房内挤压时效生产线旁，用于堆放铝棒，最大贮存量 1000t，最大贮存周期 2 个月	4# 厂房与环评一致	
	原料铝锭堆场		位于 3# 厂房，熔铝生产区	/	/	未建设	
	阳极氧化化学品仓库		位于 5# 厂房，主要储存硝酸、磷酸、片碱等化学用剂	/			
	硫酸储罐区		位于 5# 厂房外侧，设置 2 个硫酸储罐	/			
	喷涂车间化学品仓库		位于 1# 及 4# 厂房，用于贮存喷粉剂、脱脂剂、无铬钝化剂、聚氨酯隔热胶、氟碳漆、晶泳漆等化学用品。	位于 1# 厂房，用于贮存喷粉剂、脱脂剂、无铬钝化剂、聚氨酯隔热胶、氟碳漆、晶泳漆等化学用品。			位于 4# 厂房，用于贮存喷粉剂、脱脂剂、无铬钝化剂、聚氨酯隔热胶、氟碳漆、晶泳漆等化学用品。
	成品仓库		位于 2# 厂房	未建设	位于 2# 厂房	位于 2# 厂房	
公用	纯水制备		位于 5# 厂房外侧，设置 2 台 RO/6 m ³ /h 纯水机	位于 5# 厂房外侧，设置 2 台 RO/6 m ³ /h 纯水机	位于 5# 厂房外侧，设置 2 台 RO/6 m ³ /h 纯水机	3 台 RO/3.33m ³ /h 纯水机	

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

工程	配电房	箱式配电房，位于5#厂房北侧1250 KW 变压器	箱式配电房，位于5#厂房北 侧1250 KW变压器	箱式配电房，位于5#厂房北侧 1250 KW变压器	/	一期、二期公 用工程
	制冷	位于 5#厂房旁，制冷机采用四氟乙 烷冷媒（非 CFC 类冷媒），设置 2 台 100 万大卡及 2 台 30 万大卡制冷机	/	/	/	
	供水	由江南集中区将自来水管通到厂 区内	由江南集中区将自来水管道 通到厂区内	由江南集中区将自来水管通到 厂区内	供水量101.87 m ³ /d	一期、二期公 用工程
	排水	厂区设直径400~600mm水泥管和波 纹管实行清污分流到园区管网，铺设排 水管道2284m	厂区设直径400~600 mm水 泥管和波纹管实行清污分流 到园区管网，铺设排水管道 2284 m	厂区设直径 400~600 mm 水泥 管和波纹管实行清污分流到园区 管网，铺设排水管道 2284 m	排水量91.74 m ³ /d	一期、二期公 用工程
	供电	本项目用电由江南集中区提供箱式 变电接入，2台1250kVA	本项目用电由江南集中区提 供箱式变电接入，2台 1250kVA	箱式配电房，位于5#厂房北侧 1250 KW变压器	年用电量2000万 KWh	一期、二期公 用工程
	供气	项目使用的天然气来自园区供气管网， 园区天然气来自“川气东送”天然气气 源，本项目主要用于熔铝、模具加热、 铝棒加热、时效、固化等工段,天然气年 用量896万Nm ³		项目使用的天然气来自园区供气 管网，园区天然气来自“川气东 送”天然气气源，本项目主要用于 熔铝、模具加热、铝棒加热、 时效、固化等工段	天然气年用量 2.5 万 Nm ³	一期、二期公 用工程
环保 工程	废水治理	厂区采取雨污分流，污污分流、清 污分流。建设1座污水处理中心处理生产 废水，位于5#厂房南侧，分别对脱脂废 水采取隔油+气浮预处理，高浓度COD 废水采取fenton氧化预处理，含磷、铝废 水采取化学法+中和沉淀预处理，其他含 铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其 他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水 一同经中和沉淀处理处理后纳管排放。 纯水制备废水以及冷却循环水排水直接 纳管排放。生活污水经化粪池收集处理 后纳管排放。厂区总排废水进江南产业 集中区污水处理厂。	污水处理中心废水处理 规模为900 m ³ /d，总占地480 m ²	污水处理中心废水处理规模 为900 m ³ /d，总占地480 m ²	建设1座污水处 理中心处理生产 废水，位于 5#厂房南侧。对 脱脂、钝化废水 采取隔油 +气浮+混凝沉淀 处理方式，处理 后纳管排放。 纯水制备废水以 及冷却循环水排 水直接纳管排 放。生活污水经 化粪池收集处理 后纳管排放。 厂区总排废水进 江南产业集中区 污水处理厂。 污水处理中心废 水处理 规模为90 m ³ /d	一期、二 期公用工程

	<p>废气治理</p>	<p>1、铝棒加热炉、时效炉天然气燃烧废气经密闭管道收集后通过15m高排气筒排放；</p> <p>2、熔铝废气采用集气罩+车间环境集烟收集后进入旋风除尘+布袋除尘+15m高排气筒；</p> <p>2、脱脂及阳极氧化废气采取槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+碱喷淋塔；三酸抛光废气采取槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+碱喷淋塔；碱蚀废气槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+酸喷淋塔；最后酸雾、碱雾废气经1根20m高排气筒排放</p> <p>3、电泳固化废气局部密闭+负压抽风+二级活性炭纤维处理+15m高排气筒；</p> <p>4、粉末喷涂废气全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收；</p> <p>5、粉末喷涂后固化废气局部密闭+负压抽风收集+二级活性炭纤维吸附处理+15m高排气筒排放；</p> <p>6、木纹转印废气经集气罩收集+二级活性炭纤维吸附处理+15m高排气筒排放；</p> <p>7、注胶上吸风集气罩+抽风系统收集，有机废气经收集后经过1套二级活性炭纤维吸附处理，最后经1根15m高排气筒排放；</p> <p>8、氟碳/晶泳喷涂生产废气采取集气罩+车间密闭抽风系统+水帘吸收漆雾+二级活性炭吸附处理后经 15m 高排气筒排放。</p>	<p>1、铝棒加热炉、时效炉天然气燃烧废气经密闭管道收集后回到炉内不外排；</p> <p>2、粉末喷涂废气全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收；</p> <p>3、粉末喷涂后固化废气局部密闭+负压抽风收集+二级活性炭纤维吸附处理+15m高排气筒排放；</p> <p>暂无其他废气。</p>		<p>1、铝棒加热炉、时效炉天然气燃烧废气无组织排放；</p> <p>2、粉末喷涂废气密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收；</p> <p>3、粉末喷涂后固化废气局部密闭+负压抽风收集+二级活性炭纤维吸附处理+20m高排气筒排放；</p> <p>暂无其他废气。</p>	<p>根据验收监测数据，本项目铝棒加热炉、时效炉天然气燃烧量，基本不产生的 VOCs，颗粒物最大排放浓度 0.458 mg/m³；二氧化硫最大排放浓度 0.094mg/m³/h；氮氧化物最大排放浓度 0.087mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表1规定的现有污染源大气污染物排放限值，不属于重大变动。</p>
--	-------------	--	--	--	---	---

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

固废暂存	<p>拟建1间一般固体废物暂存库（约400m²），1间熔铝粉尘布袋收尘灰库（约300m²），1间危险废物暂存库（400m²），一般固废外售综合利用，危废交由资质单位处置；生活垃圾桶若干。</p>	<p>一间固废暂存库；一间危废暂存库</p>	<p>一间固废暂存库；一间危废暂存库</p>	<p>一间固废暂存库约20m²；一间危废暂存库20m²</p>	
噪声治理	<p>优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。</p>	<p>优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。</p>	<p>优先选用低噪声设备；主要产噪设备安装减振基座；机械噪声采用减振垫；空气动力性噪声采用阻抗复合消声器，同时对管道采用柔性连接和减振措施；墙体隔声等措施。</p>	<p>与环评一致</p>	
地下水防渗	<p>分区防渗，其中阳极氧化电泳车间、模具氮化间，粉末喷涂前处理车间、污水处理站、事故水池、污水管道、管沟等区域为重点防渗区。</p>	<p>1#厂房实施分区防渗</p>	<p>4#厂房实施分区防渗</p>	<p>4#厂房与环评一致</p>	
环境风险防范	<p>污水处理站附近设置应急事故池，水池容积300m³。</p>	<p>污水处理站附近设置应急事故池，水池容积300m³。</p>	<p>污水处理站附近设置应急事故池，水池容积300m³。</p>	<p>与环评一致</p>	

3.3 主要原辅材料消耗及主要生产设备

3.3.1 生产

(1) 原辅材料消耗

本项目实际原辅材料消耗情况与环评对照：实际原辅料种类与环评一致。项目主要原辅材料消耗及能耗详见下表：

表 3.3.1-1 本项目生产原辅材料消耗一览表

序号	名称	规格	成分比例	年用量	最大 储存量	储存 周期	储存 方式	储存 地点	运输 方式
1	铝棒	1t/捆	Si: 0.38-0.4%, Mg: 0.56-0.60, Fe: 0.15-0.225 % 剩余 AL	3571t	1000 t	10 天	捆扎	挤压生产区	汽车
2	脱脂剂	25kg/桶	硫酸（20%），醋酸（10%）、碳酸 7%，螯合剂（丙二酸乙二酯、碳酸钠，22%），高纯水 40%	12t	0.75t	20 天	桶装	4# 厂房原料仓库	汽车
3	无铬钝化剂	25kg/桶	柠檬酸铝盐 28%、阻垢剂（氯化铵,18%）、分散剂（聚丙烯酸共聚物，22%）、缓蚀剂（2, 3-二羟基丁二酸，22%）、高纯水（10%）	71t	0.75t	19 天	桶装		汽车
4	喷粉剂	100kg/袋	环氧树脂，聚酯树脂、固化剂、颜料	225t	7t	21 天	袋装		汽车
5	PA66 隔热条	25kg/捆	聚酰胺树脂、色母（95%PE、4%钛白粉、1%颜料）、增韧剂（乙烯和辛烯共聚物）	20t	1t	15 天	捆扎	2# 厂房原料仓	汽车
6	电	万 kW	/	200	/	/	/	/	电缆输送
7	水	t/a	/	16000	/	/	/	/	管道输送
8	天然气	Nm ³ /a	/	25000	/	/	/	/	管道输送

3.4 水源及水平衡

项目运营期用水主要包括生产用水和生活用水，其中生产用水主要为槽液配

制用水、水洗用水、煮模用水、冷却循环系统用水等。

项目平均实际日用水量约为 101.87 t。本项目二期建成后实际水平衡图见下：

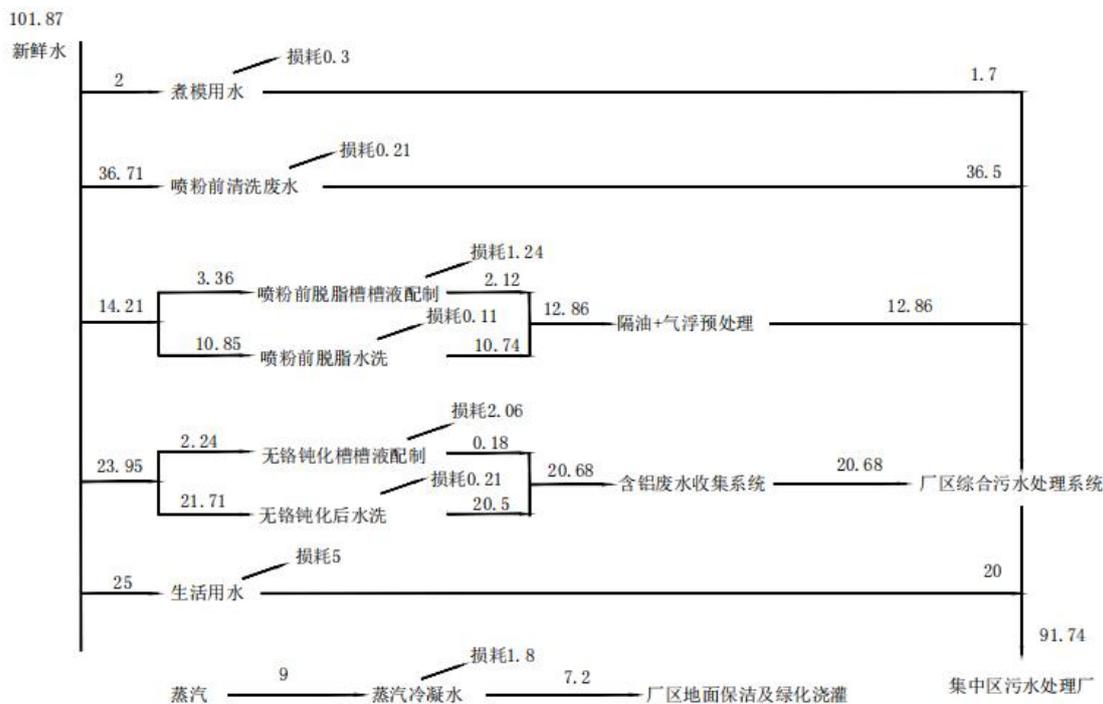


图 3.4-1 项目水平衡图 单位: m³/d

3.5 生产工艺

3.5.1 挤压时效工艺

1、工艺流程简述

铝棒挤压成铝型材采用热挤压工艺，将铝棒进行加热，同时将所使用的模具进行加热，然后在挤压机上对加热好的圆铸棒进行挤压成型。热挤压工艺不仅能提高生产效率，对产品品质也有保证。挤压工段连续 20h 生产，工艺流程如下：

(1) 铝棒加热：铝棒挤压前首先要加热模具及铝棒。将模具放入模具加热炉内通过间接加热至 400~550 °C，并保温 2 h 后才可使用，模具加热炉为挤压机附属设备。铝棒加热温度为 500~550 °C。模具加热炉采用电加热，铝棒加热炉采用天然气为燃料。由于铝棒加热时需保证炉膛内温度均衡，故此工序未建设排气筒，泵炉处设置一根两米高循环筒，通过风机带动热空气使热空气在炉膛内循环以保证炉膛内温度均衡，循环筒为常闭状态，加热炉天然气燃烧所产生废气以无

组织形式逸散。

该工序主要污染环节：铝棒加热炉燃烧天然气产生的废气 G₂₋₁。

（2）热剪切：加热好的铝棒需趁热用铝棒加热炉自带的热剪机进行热剪，以达到挤压工序所需的铝棒长度。

（3）挤压：将热剪好的铝棒送挤压机进行挤压，挤压过程要严格控制挤压温度和挤压速度。挤压速度为空心型材 5~20 m/min，实心型材为 10~30 m/min。

（4）风冷淬火：为了将在高温下固溶于机体金属中的 Mg₂Si 流出模孔后经过快速冷却到室温而被保留下来，冷却速度和强化程度成正比，通过改变风机和风扇转数可以改变冷却强度，使型材张力矫正前温度降至 260 °C。

（5）拉伸矫正：型材出模孔后，利用冷床自带牵引机进行牵引，牵引机工作时给型材一定的牵引张力，与型材流出速度同步移动。张力矫正除了可以消除型材纵向形状的不整齐外还可以消除其残余应力，提高强度特性并保持其良好的表面。

（6）锯切：经张力矫正的型材需在架子上自然冷却，用冷床自带的锯切机进行定尺锯切，以获得符合规格要求的半成品。

（7）时效：铝合金和钢铁不同，淬火以后的变形铝合金不能立即强化。它得到的是一种过饱和固溶体组织。这种过饱和固溶体不稳定，有自发分解的趋势。在一定温度下保持一定时间，使过饱和固溶体发生分解（称为脱溶），引起铝合金强度和硬度大幅度提高，这种热处理过程称为时效，其主要目的为增加合金强度和硬度。检验合格后的型材经采用天然气为燃料的时效炉直接加热至 170~200 °C 温度下保温 1~8 h，从而达到时效处理的效果。由于铝合金时效加热时需保证炉膛内温度均衡，以保证铝合金强度和硬度，因此该工序未建设排气筒，时效炉天然气燃烧所产生废气以无组织形式逸散。

该工序主要污染环节：时效炉燃烧天然气产生的废气 G₂₋₂。

（8）模具保养（每天工作 8 h）

由于挤压模具的工作条件极为恶劣，合理使用模具科学延长模具的寿命是不容忽视的一个方面。在挤压生产前后一定要采取合理的措施来确保模具的组织性能。

①煮模：该工序主要是使模具在碱液（0.05%NaOH）中热煮，使模具腔中的

铝合金溶除（工作原理： $\text{Al}_2\text{O}_3 + 2\text{NaOH} = 2\text{NaAlO}_2 + \text{H}_2\text{O}$ ），并保温 3~4 h，再通过打压将模腔与工件分离。由于模具卸模后，温度在 500℃ 以上，如果立即浸入碱水中，碱水温度要比模具温度低得多，使得模具温度下降迅速，极易发生开裂现象。正确方法是等卸模后将模具在空气中放置到 50℃ 再浸入碱水中。

该工序主要污染环节：煮模产生含碱废水 W₂₋₁。

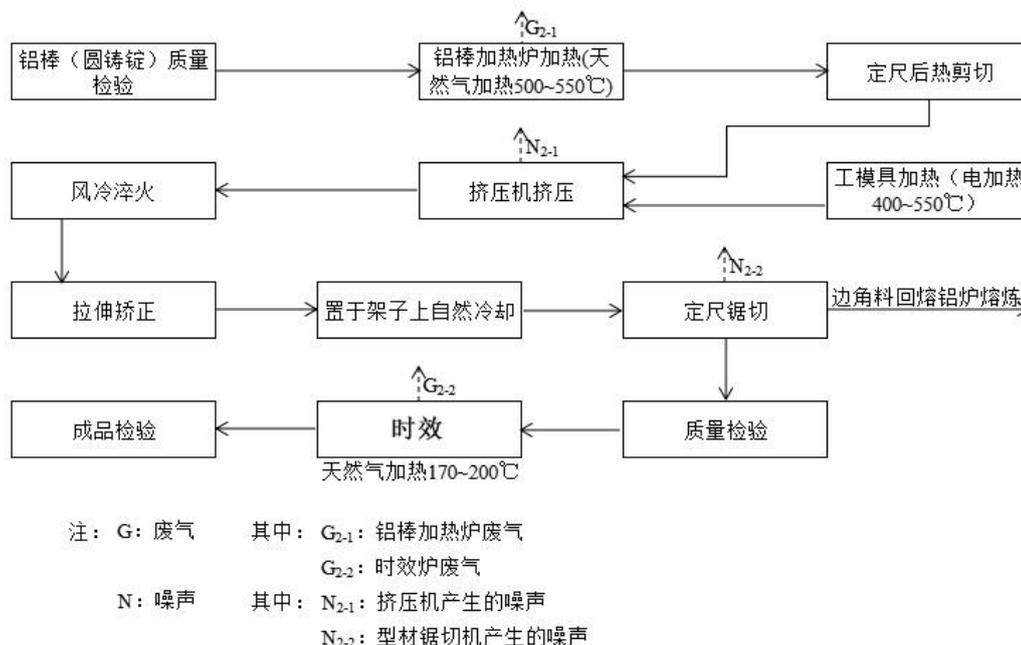


图 3-5-1 挤压时效工序工艺流程图

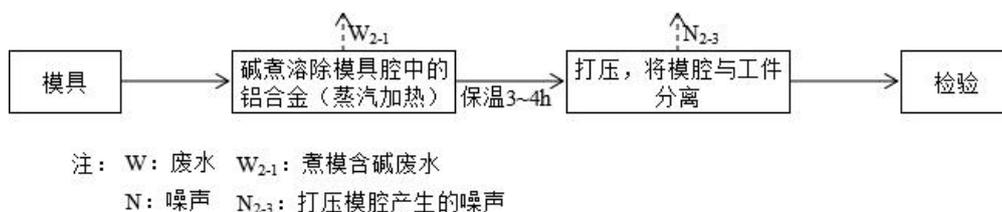


图 3-5-2 煮模工艺流程图

3.5.2 粉末喷涂工艺

1、工艺技术方案

粉末喷涂是用喷粉设备(静电喷塑机)把粉末涂料喷涂到工件的表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于工件表面，形成粉状的涂层；粉状涂层经过高温烘烤流平固化，变成效果各异(粉末涂料的不同种类效果)的最终涂层;粉末喷涂的喷涂效果在机械强度、附着力、耐腐蚀、耐老化等方面优于喷漆工艺，成本也在同

效果的喷漆之下，粉末喷涂的主要工序如下：

（1）清洗、脱脂：脱脂前先对铝棒进行清洗，去除铝型材表面的灰尘和铝屑，保障后续除油槽的清洗。清洗结束后铝材必须在槽体上方充分沥干，才可进入下一道程序。该清洗工序将产生清洗废水 W4-1，主要污染物为 SS。

清洗后的铝型材进入脱脂槽采用稀硫酸（10%）、醋酸（10%）、碳酸（7%）为主要成分的脱脂剂脱去铝棒表面的油污和氧化物，采用自来水配置脱脂槽液，铝棒在脱脂液中静置 5-7min 后进入脱脂后清洗环节。该脱脂工序需每 1 年对其脱脂液进行清理，其中废槽液 W4-2 定期打入厂区污水处理，废槽渣为危险废物 S4-1，需在厂区危废暂存处暂存后定期委托处理。

本项目脱脂过程采用脱脂剂，其中稀硫酸在脱脂槽中浓度为 20g/L，为低浓度稀酸。根据《简明通风设计手册》（孙一坚主编，中国建筑工业出版社）第十章“有害气体净化处理”P475 页表 10-4 第 18 项，“在稀酸溶液中进行金属件化学加工（清洗铝、化学去镍、浸蚀、酸洗铜、钝化等）当浓度小于 100 g/L 时，在进行有害物质散发量计算时，可不予考虑。”

（2）脱脂后清洗

脱脂后清洗在清洗槽中进行，常温下持续 2~5min。定期更换清洗废水 W4-3，主要污染物为 pH、石油类，经厂区污水处理站处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准）排入安徽省江南产业集中区污水处理厂处理。

（3）无铬钝化

本项目采用无铬钝化剂对铝型材表面进行钝化处理，项目无铬钝化剂的为锆钛系钝化剂，基本配方为含锆酸盐（柠檬酸锆盐）、硼酸、有机物添加剂等，（锆酸盐除四氯化物外其余化合物大部分为低毒物质，而本项目锆系钝化剂成分及使用过程中均不涉及锆的四氯化物）。铝型材表面经过锆钛钝化、高分子缔合反应后形成有机-无机复合膜层。使用时将锆钛系钝化剂采用自来水配制成钝化液，注入钝化槽中，常温下，铝棒在钝化剂中静置 5-10 秒，该工序钝化槽液平时仅需补充，不外排，铝材经钝化后必须在槽体上方充分沥干后，进入下一道工序。该钝化工序每年对其钝化液进行清理，其中废槽液 W4-4 定期打入厂区污水处理处理，底部含锆钛沉淀渣 S4-2 暂存后委外处置。

(4) 钝化后清洗

钝化后水洗的原理和脱脂后“清洗”的方式相同，常温下持续 1min。该步骤将产生清洗废水 W4-5 主要污染物为 pH、铝离子，进入厂区污水处理站，通过控制处理工艺 pH 值可将废水中的金属离子沉淀完全。

表 3-5-2 喷粉前预处理环节各槽工艺参数表

工艺	温度	pH 值	时间 min	槽液主要成分	配套槽体尺寸	配套槽体个数个
清洗	常温	6.5-7	1	/	0.73m*6m*3.0m	3
脱脂	常温	1-2	5-7	硫酸，醋酸、碳酸，螯合剂（丙二酸乙二酯、碳酸钠）	1.3m*6m*3.0m	3
脱脂后清洗	常温	6.5-7	2-5	/	0.73m*6m*3.0m	6
无铬钝化	常温	1.0-1.8	5-10	柠檬酸铝盐、阻垢剂（氯化铵）、分散剂（聚丙烯酸共聚物）、缓蚀剂（2, 3-二羟基丁二酸）	1.3m*6m*3.0m	3
无铬钝化后水洗	常温	7-7.5	1	/	0.73m*6m*3.0m	6

(5) 烘干

钝化后的铝棒经过天然气加热烘干，温度约 100°C，去除铝材表面的水分，便于喷涂。天然气燃烧过程将产生燃烧废气 G4-1 主要污染物为 SO₂、氮氧化物、烟尘。经厂房 15 m 排气筒排放。

(6) 喷涂

喷涂工序主要是将前处理的工件通过输送机链入喷涂房进行喷涂。粉末静电喷涂的基本原料为环氧聚酯粉末涂料。主要成分是环氧树脂、聚酯树脂、固化剂、颜料、填料、各种助剂(例如流平剂、防潮剂、边角改性剂等)，粉末加热固化后在工件表面形成所需涂层。项目采用喷涂机进行粉末标准喷涂，链速 3 米/分钟，每小时喷涂 1200 件、4.2 吨左右。

工件送入封闭喷粉室，利用静电喷涂把塑粉喷涂到铝型材表面，在静电作用下，粉末会均匀的吸附于型材表面，形成粉状的涂层。静电喷涂在密闭的喷粉室内进行，喷粉室与粉末回收装置（布袋除尘装置）连通，没有被工件吸附的过量粉末，在喷粉室负压力作用下进入粉末回收装置（布袋除尘装置），回收粉末涂

料。该工序主要污染环节：粉末喷涂过程将产生一定量的喷粉颗粒物 G_{4.2}，粉末喷涂设备配制“密闭收集系统+旋风分离+布袋除尘”回收设备，该回收装置设计净化效率达到 99.9%，净化后剩余微量颗粒物尾气，以无组织形式排放。

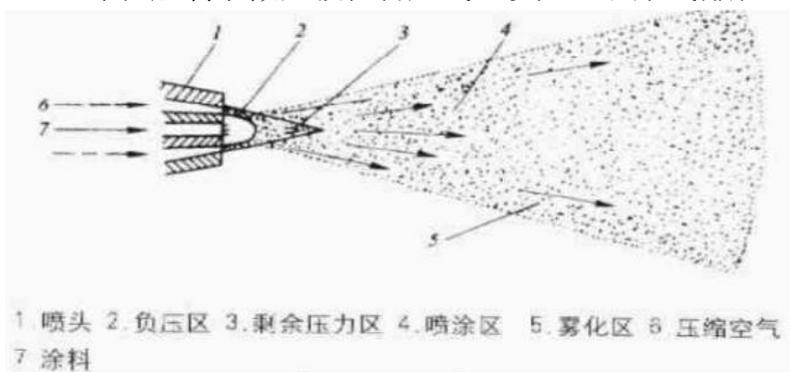


图 3-5-3 静电粉末喷涂原理示意图

(7) 固化

粉末固化的基本原理：粉末涂料内环氧树脂中的环氧基、聚酯树脂中的羧基与固化剂中的胺基发生缩聚、加成反应交联成大分子网状体，同时释放出小分子气体(副产物)。固化过程分为熔融、流平、胶化和固化 4 个阶段。均在密闭固化炉内完成。

固化炉为密闭设计，采用天然气加热，温度升高到熔点（180℃）后工件上的表层粉末开始融化，并逐渐与内部粉末形成漩涡直至全部融化。粉末全部融化后开始缓慢流动，工件表面形成薄而平整的一层，此阶段称流平。温度继续升高到达胶点（200℃）后有几分短暂的胶化状态(温度坚持不变)，之后温度继续升高至（220℃）粉末发生化学反应而固化。上述固化时间为 15~30min。该工序主要污染环节：固化高温下树脂类涂料挥发产生的有机废气及天然气燃烧过程产生的废气 G_{4.3} 及 G_{4.4} 经过密闭管道收集后进入二级活性炭吸附装置处理后通过排气筒排放。

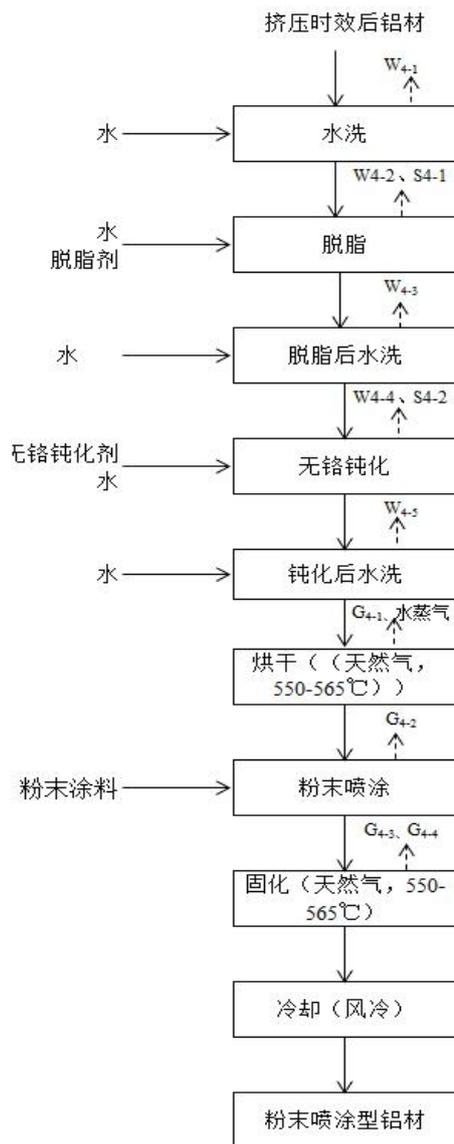


图 3-5-4 粉末喷涂工艺流程图

3.5.3 穿条工艺流程

1、穿条

穿条是生产断桥铝型材的主要工艺，穿条工艺添加的隔热材料是隔热条，隔热条采用聚酰胺 66（即 Polyamide66，俗称尼龙 66），穿条工艺是用两个隔热条将经过喷涂的铝型材内外两部分连接起来，从而阻止铝型材内外热量的传导。具体工艺流程如下：

①开齿：使用带有硬质滚齿轮的设备将铝型材上要穿隔热条的部分滚出齿来，目的是

通过滚齿使型材的粗糙度增加从而提高组合后型材的剪切力。由于型材分为

内外两个部分，根据生产的需要，本项目设置的开齿设备为两台。

②穿条：是把隔热条穿到型材上，把内外两部分型材连起来，为下一步滚压作好准备，一条生产线配备一台穿条设备。

③滚压：该工序又分为导向及预夹紧、主要夹紧、校直（水平方向、垂直方向）三个工步，是确保成品型材的紧密度和垂直度的关键。该工序无废气、废水产生，主要的污染源来自穿条过程的噪声排放。

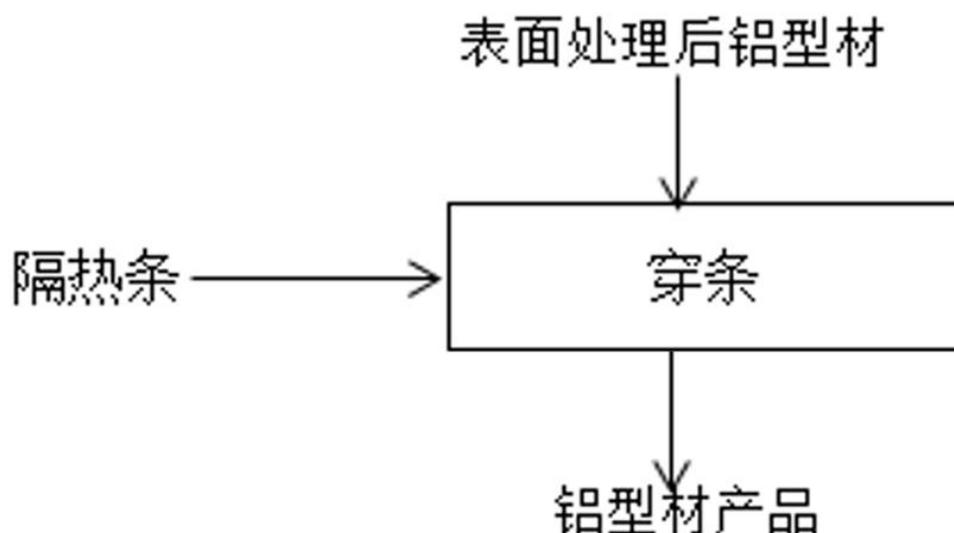


图 2-2-14 穿条工艺流程图

3.6 项目变动情况

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）2#厂房的实际建设内容与原环评及批文对比，没有建设注胶隔热型材生产线与 CNC 精加工生产线，实际建设了 1 条穿条隔热型材生产线以；4#厂房的实际建设内容与原环评及批文对比，没有建设木纹转印区，实际建设了 3 条挤压生产线、1 条时效生产线、1 条粉末喷涂生产线及一条包装线。实际项目建设中，挤压时效无有组织 20m 高排气筒，而是通过密闭管道负压收集后回收到炉内不外排，不会对外界环境造成污染，且如安装排气筒，实际能源损耗会增加，不利于节能环保；由于粉末喷涂只建设了一条生产线，所以废气处理设施只有一套。

表 3.6.1 重大变更对照表

类别	变更清单	项目实际情况
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未发生变化
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	未增大。
	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污	本项目生产、处置或储存能

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

	<p>染物排放量增加的</p> <p>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</p>	<p>力均未增大，且本项目不排放含第一类污染物的废水</p> <p>本项目生产、处置或储存能力均未增大，氮氧化物、挥发性有机物排放量未增加</p>
地点	重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目建设地点与环评一致
生产工艺	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，导致新增排放污染物种类的(毒性、挥发性降低的除外)	本项目未新增产品品种和生产工艺，生产原辅料材料、燃料未变化，不新增排放污染物种类的
	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	本项目未新增产品品种或生产工艺，主要原辅材料、燃料未变化
	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，导致废水第一类污染物排放量增加的	本项目未新增产品品种和生产工艺，生产原辅料材料、燃料未变化，不新增排放污染物种类的水
	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，导致其他污染物排放量增加 10%及以上的	本项目未新增产品品种和生产工艺，生产原辅料材料、燃料未变化，不新增排放污染物种类的
	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%及以上的	本项目物料运输、装卸、贮存方式均未变化
环境保护措施	废气、废水污染防治措施变化，导致新增排放污染物种类的、环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的、废水第一类污染物排放量增加的或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	本项目废气防治措施发生了变化，原环评挤压、时效生产线天然气燃烧废气为有组织形式排放，由于实际生产工艺无法做到有组织排放，实际建设挤压、时效生产线天然气燃烧废气以无组织形式逸散，根据验收监测数据，不增加污染物排放种类，本项目不涉及废水第一类污染物排放，详见 7.1.3 章节无组织废气。
	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	本项目暂不排放废水，后期如少量排放，排放方式未发生变化，仍为间接排放。
	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	本项目不新增废气排放口且根据实际情况未建设的排气筒为一般排气筒
	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不	本项目采取优选低噪声的设

	利环境影响加重的	备，合理布局，对高噪声设备加装隔声、减振、定期检查、维修设备等措施降低噪声对周边环境造成的影响，防治措施与环评一致；本项目采取分区防渗的措施防治土壤和地下水污染，与环评一致
	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，导致不利影响加重的	本项目固体废物处置方式均为委托外单位处置
	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	本项目事故池容积 300 m ³ ,暂存能力未发生变化。

根据关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知（环办环评函〔2020〕688号），建设项目变动不属于《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》中重大变动内容，不需要重新报批环评文件。

四、环境保护设施

4.1 污染物治理设施

4.1.1 废水

1、**废水产生排放情况**

本项目主要生产废水有：脱脂废水（喷粉前处理脱脂环节减量废水及配套水洗工序废水）、含磷、含铝废水（三酸抛光环节减量废水及配套水洗工序废水）、其他含铝废水（无铬钝化环节槽液减量废水及配套水洗工序废水）、其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水（喷粉前清洗工序排水、废气处理系统用排水、煮模工序用排水通过胶桶储存已委托专业公司定期处理不外排）。生产废水经厂区分类分质预处理后与生活污水及纯水制备排水、冷却循环水排水经园区污水管网进入集中区污水处理厂处理达到 GB18918-2002《城镇污水处理厂污染物排放标准》中一级 A 标准后排入九华河。



2、**污水处理工艺**

本项目原辅材料不含一类污染物，各股生产废水经收集后经管道分别输送到厂内污水处理中心，根据各类废水的性质，对脱脂、钝化清洗废水采取隔油+气浮+混凝沉淀处理。

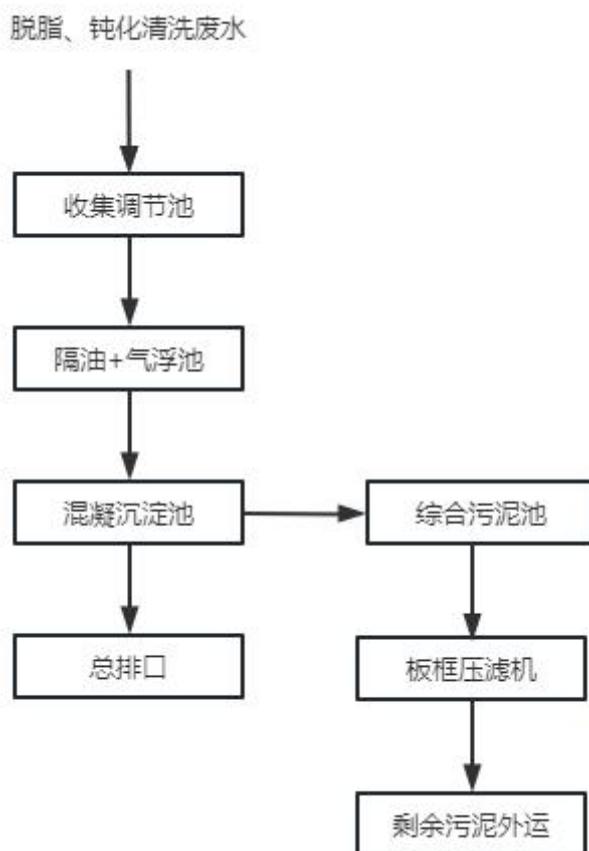


图 4.1-1 污水处理工艺

污水处理工艺流程说明：

(1) 隔油工艺介绍

隔油池是利用废水中悬浮物和水的比重不同而达到分离的目的。隔油池的构造多采用平流式，含油废水通过配水槽进入平面为矩形的隔油池，沿水平方向缓慢流动，在流动中油品上浮水面，由集油管或设置在池面的刮油机推送到集油管中流入脱水罐。在隔油池中沉淀下来的重油及其他杂质，积聚到池底污泥斗中，通过排泥管进入污泥管中。经过隔油处理的废水则溢流入排水渠排出池外，进行后续处理，以去除乳化油及其他污染物。除油效率能达到 60~80%。

（2）气浮法

气浮是溶气系统在水中产生大量的微细气泡，使空气以高度分散的微小气泡形式附着在悬浮物颗粒上，造成密度小于水的状态，利用浮力原理使其浮在水面，从而实现固-液分离的水处理设备。气浮分为超效浅层气浮，涡凹气浮，平流式气浮。目前在给水、工业废水和城市污水处理方面都有应用。气浮优点在于它固-液分离设备具有投资少、占地面积小、自动化程度高、操作管理方便等特点。悬浮物表面有亲水和憎水之分。憎水性颗粒表面容易附着气泡，因而可用气浮法。亲水性颗粒用适当的化学药品处理后可以转为憎水性。水处理中的气浮法，常用混凝剂使胶体颗粒结成为絮体，絮体具有网络结构，容易截留气泡，从而提高气浮效率。再者，水中如有表面活性剂（如洗涤剂）可形成泡沫，也有附着悬浮颗粒一起上升的作用。

（3）混凝沉淀工艺

混凝沉淀原理：在混凝剂的作用下，使废水中的胶体和细微悬浮物凝聚成絮凝体，然后予以分离除去的水处理法。混凝法是在废水中投入混凝剂，因混凝剂为电解质，在废水里形成胶团，与废水中的胶体物质发生电中和，形成绒粒沉降。混凝沉淀不但可以去除废水中的粒径为 $10^{-3}\sim 10^{-6}$ mm 的细小悬浮颗粒，而且还能够去除色度、油分、微生物、氮和磷等富营养物质、重金属以及有机物等。

废水在未加混凝剂之前，水中的胶体和细小悬浮颗粒的本身质量很轻，受水的分子热运动的碰撞而作无规则的布朗运动。颗粒都带有同性电荷，它们之间的静电斥力阻止微粒间彼此接近而聚合成较大的颗粒；其次，带电荷的胶粒和反离子都能与周围的水分子发生水化作用，形成一层水化壳，有阻碍各胶体的聚合。一种胶体的胶粒带电越多，其电位就越大；扩散层中反离子越多，水化作用也越大，水化层也越厚，因此扩散层也越厚，稳定性越强。

废水中投入混凝剂后，胶体因电位降低或消除，破坏了颗粒的稳定状态（称脱稳）。脱稳的颗粒相互聚集为较大颗粒的过程称为凝聚。未经脱稳的胶体也可形成大得颗粒，这种现象称为絮凝。不同的化学药剂能使胶体以不同的方式脱稳、凝聚或絮凝。按机理，混凝可分为压缩双电层、吸附电中和、吸附架桥、沉淀物网铺四种。

在废水的混凝沉淀处理过程中，影响混凝效果的因素比较多。其中有水样的影响：对不同水样，由于废水中的成分不同，同一种混凝剂的处理效果可能会相差很大。还有水温的影响，其影响主要表现在：影响药剂在水中碱度起化学反应的速度，对金属盐类混凝影响很大，因其水解是吸热反应；影响矾花的形成和质量。水温较低时，絮凝体型成缓慢，结构松散，颗粒细小；水温低时水的粘度大，布朗运动强度减弱，不利于脱稳胶粒相互凝聚，水流剪力也增大，影响絮凝体的成长。该因素主要影响金属盐类的混凝，对高分子混凝剂影响较小。

4.1.2 废气

1、废气产生排放情况

本项目二期工程目前实际建设了一根排气筒，生产过程中废气主要有：

（1）挤压时效铝棒加热炉、时效炉天然气燃烧、注胶挥发废气 G4-1、G4-2。项目 4#厂房挤压、时效生产区铝棒加热炉、时效炉将产生天然气燃烧废气；

（2）项目配套烘干炉燃烧天然气将产生天然气燃烧废气，项目 4#厂房烘干时间为 300 天/年，每天运行工作 20 小时，年生产 6000 小时。主要污染物为烟尘、二氧化硫、氮氧化物；

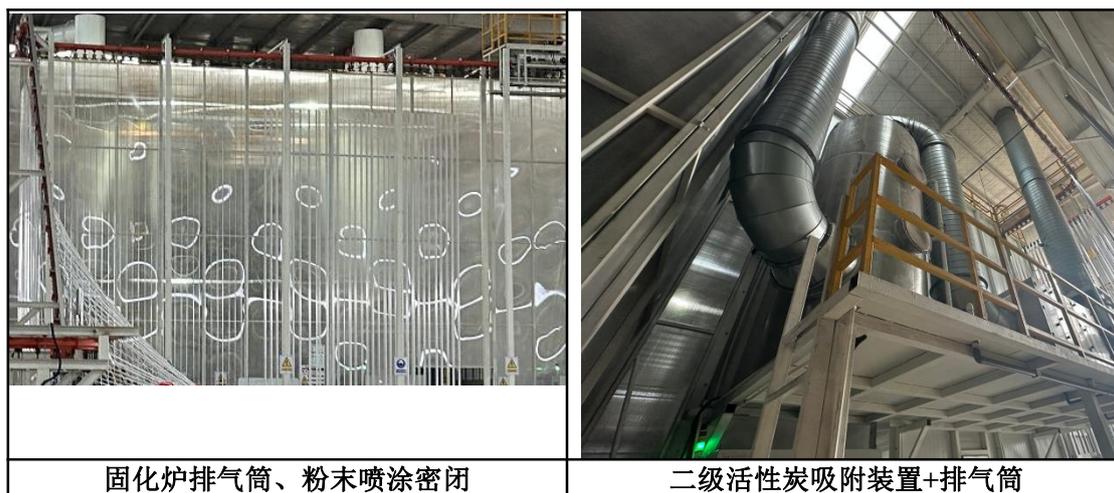
（3）项目粉末喷涂分别在 4#厂房全密闭静电喷涂房内进行，根据设计方提供的资料，在喷涂过程中 85 %的粉末直接吸附在工件表面，该项目 4#厂房粉末喷涂环节涂料的年用量为 816t，废气粉尘产生量均为 122.4t/a。粉末喷涂设备配制“密闭收集系统+旋风分离+布袋回收”回收设备，该回收装置设计净化效率达到 99.9%，净化后剩余微量颗粒物尾气，以无组织形式排放；

（4）项目喷粉配套固化炉燃烧天然气将产生天然气燃烧废气，4#厂房烘干时间为 300 天/年，每天运行工作 5 小时，年生产 1500 小时。主要污染物为烟尘、二氧化硫、氮氧化物；

（5）该项目 4#厂房粉末喷涂环节涂料的年用量为 816t。故 4#厂房涂覆在铝件上的粉末喷涂剂进入固化环节中产生的有机废气产生量分别为 1.734 t/a；

（6）项目 4#厂房粉末喷涂生产线固化炉加热有机废气 G4-4 及固化炉天然气燃烧过程产生的废气 G4-3 经“二级活性炭纤维吸附”处理后排放。

现状废气处理装置图如下：



4.1.3 噪声

区域声环境质量执行《声环境质量标准》中 3 类标准，运行期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。敏感点**公租房**声环境质量执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 2 类区标准。

4.1.4 固体废物

本项目固体废物分为一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾。依据其可利用情况，分别采取与之相应的处理、处置措施。项目产生的各种工业固体废物将委托相应单位或自行回收处置，生活垃圾委托环卫部门处理，固体废物的处置、处理率达到 100%，不会对周边环境产生不良环境影响。本项目产生的危险固废主要来自喷粉前脱脂及无铬钝化。具体产生及处理处置情况详见下表固废产生及处置分析如下：

表 4.1-1 危险废物产生及处置情况 单位：t/a

产生环节	种类	编码	危废类别及代码	产生量 t/a	备注	暂存及处理措施
喷粉前脱脂及无铬钝化	脱脂槽渣	S4-1	HW17 (336-064-17)	52	实际二期产生 17.33t/a	暂存后委托有资质的单位处理
	无铬钝化槽渣	S4-2	HW17 (336-064-17)	26	实际二期产生 13t/a	
有机废气处理	废活性炭	S7-1	HW49 (900-041-49)	301.47	实际二期产生 75.37t/a	
污水处理	废水通过隔油+气浮+混凝沉淀环节产生的污泥	S7-3	HW17 (336-064-17)	107	/	交由有资质单位处置

本项目二期设置危废暂存场所 1 处约 20m²，位于厂区西侧。项目危废储存周

期为三个月，实际危废所需最大储存量为 26.42t，项目实际危废库最大存储量为 30t，满足需求。本次评价要求项目拟建危险废物暂存场所应按照 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及其修改单的规定设置，通过规范设置危废暂存场所，可以保障危险废物暂存过程对周边环境不产生影响。

现状危废库图如下：



4.2 环境风险防范设施

在生产装置周围设置地沟，做防渗防漏处理，各装置区均设地沟与事故池相连，全厂事故水储存设施的总有效容积可达 300m³，当发生泄漏或火灾爆炸事故时，事故污水能自流进入事故池暂存，逐步进入厂污水处理装置处理达标后方可外排，如不达标再将水返回本厂污水处理装置系统进行处理，直到达标，确保事故状态下不对周围水环境造成污染。如果厂内废水储存处理能力不足时，则企业必须停产，杜绝事故性废水继续排放。具体措施如下：

(1) 生产区和危险化学品贮存区必须设置物料泄露截流设施，且不得连接市政雨水管或污水管，发生泄露事故时候雨水口设置切断设施，泄露物料进入收集池内，收集后交由有危险废物处理资质的单位进行处理，收集池中的渗沥液或清洗水必须经处理并达到污水综合放标准后方可排放。

（2）危险化学品仓库和危废库的地面应建设预防事故性溢漏的防护系统（裙脚、收集池），该系统在发生事故时应能有效堵截贮存场内最大容器或占废物总存放量 1/5 的容器所发生泄漏进流出的全部液态或半固态废物。此事故防护系统的设立不应影响对废物储存容器的搬运和其它必要的操作。

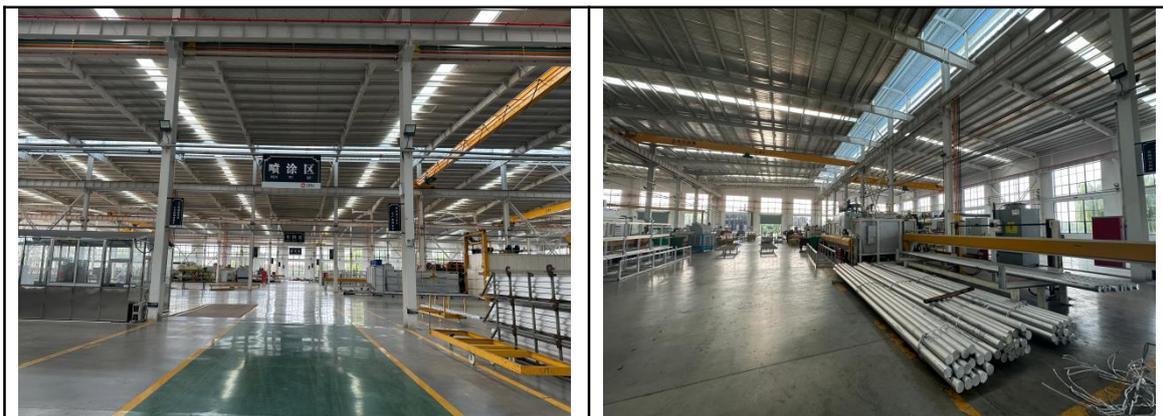
（3）危险化学品仓库和危废库的地面与四周的裙脚及渗沥液收集渠与收集池应进行妥善的防渗防腐蚀处理，并且其防渗的面层结构应足以承受一般负荷及移动容器时所产生的磨损，确保液态废物或渗沥液不致渗入地下。

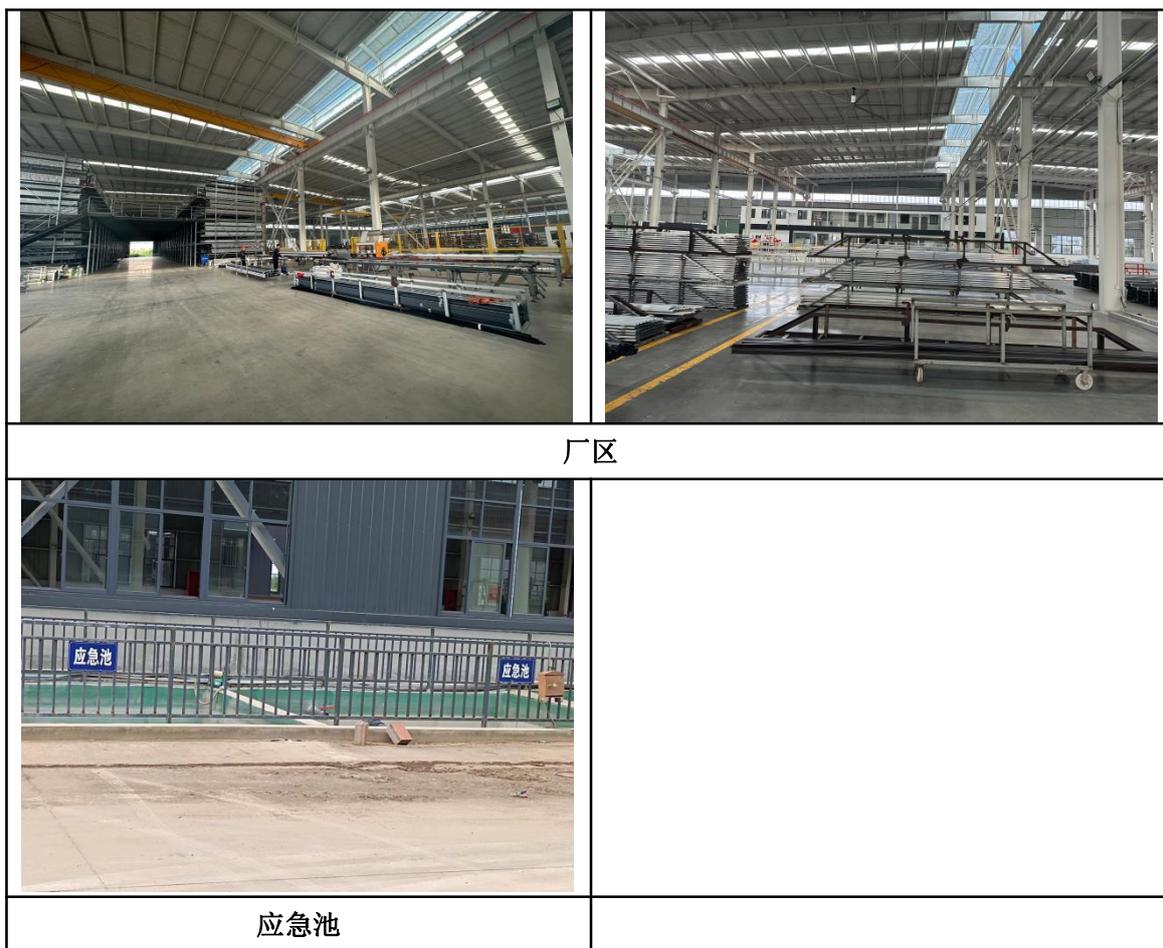
（4）危险化学品仓库和危废库内应留有足够的工作人员和搬运工具的通行过道以便应急处理。

（5）危险化学品仓库和危废库应设有良好的通风装置或气体导出口，保证室内的通风。

（6）为了防止非厂区工作人员的误入存储房，应在存储房的围墙四周设置警示标签和警示说明；同时在危险化学品仓库和危废库明显位置设置“禁止吸烟”的标志。

（7）当发生液体物料泄漏事故时，迅速切断火源、切断泄漏源，用防爆泵转移至专用收集器内处置。液态污染物可进入事故池等暂时存贮。当物料含量高时，应外送有资质单位进行处理；





厂区

应急池

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

4.3.1 环保投资

项目二期总投资 1.1 亿，其中二期项目实际环保投资为 65 万元，占总投资的 0.59%，项目环保投资估算详见表 4.3-1。

表 4.3-1 本项目实际环保投资一览表

实施阶段	污染类型	对应厂房	污染防治措施	总投资额	一期投资额	本次
运行期	挤压、时效	1#及 4#厂房挤压、时效生产区	无组织排放	10	10	/
	熔铝	3#厂房熔铝生产区	集气罩+车间环境集烟收集，收集后进入旋风除尘+布袋除尘+15m 高排气筒	50	/	/
	脱脂、阳极氧化	5#厂房阳极氧化生产区	槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+碱喷淋塔+20m 高排气筒	30	/	/
	三酸抛光	5#厂房阳极氧化生产区	槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+碱喷淋塔+20m 高排气筒	30	/	/

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

碱蚀	5#厂房阳极氧化生产区	槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟+酸喷淋塔+20m 高排气筒	30	/	/
电泳固化	5#厂房阳极氧化生产区	局部密闭+负压抽风+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒	20	/	/
粉末喷涂	1#及 4#厂房喷粉固化生产区	密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收	20	10	10
粉末喷涂后固化	1#及 4#厂房喷粉固化生产区	局部密闭+负压抽风+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒	20	10	10
氟碳/晶泳喷涂	1#厂房氟碳/晶泳喷涂生产区	集气罩+车间密闭抽风系统+水帘吸收+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒	20	/	/
木纹转印	1#及 4#厂房木纹转印区	上吸风集气罩+抽风系统+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒	20	/	/
注胶	2#厂房注胶生产区	集气罩+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒	10	/	/
模具氮化	2#厂房模具氮化区	尾气燃烧装置	5	/	/
废水	脱脂、钝化废水采取隔油+气浮+混凝沉淀处理。设计处理规模：90m ³ /d		400	400	/
噪声	建筑物隔声、基础减震		40	5	5
固废	一般工业固废：一般固体废物暂存库（占地 400m ² ），1 间熔铝粉尘布袋收尘灰库（约 300m ² ），上述一般工业固废定期外售处理		10	10	/
	危险废物：一间危险废物暂存库（占地 400m ² ），定期委托有资质的单位处理		50	20	20
	生活垃圾：厂区垃圾桶暂存，定期委托环卫部门处理		5	5	/
地下水	简单防渗区（办公楼、宿舍楼、原料金属锭堆场、半成品铝棒堆场、模具配件库、成品仓库）	一般地面混凝土硬化，混凝土渗透系数为 10 ⁻⁶ cm/s	10	5	5
	一般防渗区（熔铝生产区、挤压时效生产区、粉末喷涂及木纹转印区、CNC 深加工区、一般固废暂存库）	采用粘土铺底，在上层铺 10 ⁻¹⁵ cm/s 的水泥进行硬化，用环氧树脂漆进行防渗处理	10	3	5

	重点防渗区 (电泳氧化 (含阳极氧化 化学品仓库、 硫酸储罐 房)、喷涂车 间化学品仓 库、污水处 理站、事故 水池、污水 输送管道 区域、危 废暂存库)	①电泳氧化(含阳极氧化化学品仓库)、喷涂车间、模具氮化间采用粘土铺底,在上层铺厚度不应小于 30cm 混凝土防渗层,同时在混凝土防渗层下采用 HDPE 材料进行人工防渗,厚度不小于 2.0mm。上涂环氧树脂。 ②硫酸储罐房、危废库地面采用粘土铺底,在上层铺厚度不应小于 30cm 混凝土防渗层,同时在混凝土防渗层下采用 HDPE 材料进行人工防渗,厚度不小于 2.0mm。四周设围堰,上涂环氧树脂。 ③污水处理站、事故水池、污水输送管道区域地面采用粘土铺底,在上层铺厚度不应小于 30cm 混凝土防渗层,同时在混凝土防渗层下采用 HDPE 材料进行人工防渗,厚度不小于 2.0mm。	20	10	10
环境管理	建立环境管理机构、编制环境管理制度规范、安排专业环境管理人员		10	10	/
环境风险	1、编制厂区环境风险应急预案,按时演练 2、设置厂区事故水池,位于厂区北侧,水池容积 300m ³		20	20	/
环境监测	定期进行环境污染源监测		10	10	/
总计			850	528	65

项目在建设过程中履行了有关报批手续,执行了国家环境保护管理的有关规定,环评报告书及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时,环保治理设施也同时投入运行。

4.3.2“三同时”落实情况

表 4.3-1 环保措施“三同时”验收落实情况一览表

污染类型	对应厂房	污染防治措施	排放标准	备注
废气	4#厂房挤压、时效生产区	密闭管道负压收集+15m 高排气筒(设置 5 套)	《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB31/860-2014)	本项目挤压、时效工序天然气燃烧量小,VOCs 产生量低,且为保证产品达标,产生的废气以无组织的形式排放
	4#厂房喷粉喷涂区	全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收(设置 2 套)	《大气污染物综合排放标准》 (DB31/933-2015)	已落实,本项目现阶段仅有一条粉末喷涂生产线,故仅设置一套处理设施
		局部密闭+负压抽风+二级活性炭纤维处理+15m 高排气筒(设置 1 套)		已落实;局部密闭+负压抽风+二级活性炭纤维处理+20m 高排气筒

废水	脱脂废水采取隔油+气浮预处理，高浓度 COD 废水采取 fenton 氧化预处理，含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理，其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理后纳管排放，设计处理规模：900m ³ /d。纯水制备废水、冷却循环水排水直接纳管排放；生活污水经化粪池收集处理后纳管排放。	执行江南产业集中区污水处理厂接管标准），总铝执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）标准	已落实；项目二期实际废水量达到 30m ³ /d，已配置在线监测设施（PH 值），暂未联网
噪声	建筑物隔声、基础减振	执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准	已落实；建筑物隔声、基础减振
固废	一般工业固废：一般固体废物暂存库（占地 400m ² ），1 间熔铝粉尘布袋收尘灰库（约 300m ² ）上述一般工业固废定期外售	GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及环保部公告 2013 年第 36 号文件	已落实；所建固废库 1#2#4# 厂房使用
	危险废物：一间危险废物暂存库（占地 400m ² ），定期委托有资质的单位处理	GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及环保部公告 2013 年第 36 号文件中的修改要求进行贮存	已落实；一间危废暂存库，定期委托有资质单位处理
	生活垃圾：厂区垃圾桶暂存，定期委托环卫部门处理	/	已落实
地下水	简单防渗区（综合楼、宿舍楼、原料金属锭堆场、半成品铝棒堆场、模具配件库、成品仓库）		1#2#4# 厂房已落实
	一般防渗区（熔铝生产区、挤压时效生产区、粉末喷涂区、木纹转印区、CNC 深加工区、一般固废暂存库）		1#2#4# 厂房已落实
	重点防渗区（氧化电泳（含阳极氧化化学品仓库）、硫酸储罐房、氟碳/晶泳喷涂车间、模具氮化间、污水处理站、事故水池、污水输送管道区域、危废暂存库）		1# 厂房已落实
环境管理	建立环境管理机构、编制环境管理制度规范、安排专业环境管理人员		已落实
环境风险	编制厂区环境风险应急预案，按时演练；设置厂区事故水池，位于厂区北侧，水池容积 300m ³		已落实

4.4 环境防护距离符合性分析

根据本项目环评报告及批复要求，企业厂界设置 100 m 的环境防护距离，在此范围内不得建设学校、住宅、医院等对大气环境要求较高的环境敏感项目。目前实际生产过程中，本项目厂界环境防护距离 100 m 范围内无环境敏感点，详见附图 3，符合环评及批复的要求。

五、建设项目环评报告书的主要结论及审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书主要结论与建议

5.1.1 主要结论

1、产业政策符合性

本项目为金属制品业，不属于《产业结构调整指导目录》（2019 年本）中的限制类、淘汰类项目，符合国家产业政策要求。2020 年 3 月 18 日，皖江江南新兴产业集中区管委会产业发展部对该建设项目进行了备案。综上，本项目符合相关法律法规和政策规定，符合国家现行产业政策。

2、规划符合性

本项目位于集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块，位于新材料产业片区范围内。满足园区产业布局要求。项目建设内容为工业铝锭、镁锭、硅锭等为主要原材料制造高端铝合金型材产品，符合园区主导产业中“新材料以铝基新材料为主”的发展方向要求。

3、区域环境质量现状

（1）对区域环境质量评价采用收集《2018 年池州市环境质量状况公报》相关数据，由环境质量状况公报数据分析结果可知，项目所在区域基本污染物 PM_{2.5} 年均浓度不达标，其他各项（SO₂、NO₂、O₃、CO、PM₁₀）均达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及其修改单中的二级标准要求，项目所在区域为不达标区；

根据现状监测，各大气监测点位其他污染物（硫酸、氯化氢、氨、非甲烷总烃）现状监测结果，结果显示项目所在区域的其他污染物浓度均能够满足相环境质量限值要求；

（2）对区域环境质量评价采用收集《2018 年池州市环境质量公报》相关数据，根据池州市生态环境局发布的 2018 年池州市环境质量状况公报，2018 年全市长江（池州段）、秋浦河、青通河、尧渡河、黄湓河、九华河、白洋河、龙泉河、七星河共计 9 条河流和升金湖共 17 个国、省控监测断面水质达 II~III 类。故本项目所在地地表水质量良好。

（3）根据现状噪声现状监测结果，各测点昼间和夜间分别监测一次。分析

结果表明，拟建项目所在区域噪声能够满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)3 类标准限值的要求。敏感点噪声能够满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类标准限值的要求。

(4) 项目所在地地下水环境质量现状监测结果引用《池州市安安新材科技有限公司 5 万吨高端工业铝材生产基地项目环境影响报告书》中的区域地下水监测数据，监测结果表明，各监测点位的监测结果均能够满足《地下水质量标准》(GB/T14848-2017) 中的 III 类标准。

(5) 根据现状监测结果，各监测点位的监测结果均能够满足行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》(GB 36600-2018) 筛选值第一类用地及第二类用地要求。

4、主要环境影响

(1) 废水

拟建项目污水纳管进入集中区污水处理厂，废水执行集中区污水处理厂接管标准及《电镀污染物排放标准》，集中区污水处理厂进一步处理后达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中表 1 中一级 A 标准后排入九华河。

分析结果表明，本项目中排入市政管网的废水水质能够满足污水厂接管标准。本项目位于集中区污水处理厂的收水范围，项目全厂废水排放量共计 750.905m³/d，本项目废水排放不超过污水处理厂的处理能力，占比约 3%，废水接管后不会对污水处理厂产生不良影响。

(2) 废气

根据估算模型（AERSCREEN 模型）计算结果，本项目污染物中排放的硫酸最大地面空气质量浓度占标率最大，P_{max} 为 9.17% < 10%，对外环境影响较小，不会改变区域内大气环境质量的现有等级。因此，拟建项目的实施不改变原有大气环境质量级别，项目的大气环境影响可以接受。

本项目在厂界外设置 100 m 环境保护距离。经调查，环境保护距离范围内无居民区等敏感目标分布，满足环境保护距离设置要求。

(3) 噪声

声环境影响预测结果表明，项目建成运行后，各向厂界昼夜间噪声预测值均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准限值要求。敏

感点（公租房）噪声满足《声环境质量标准》(GB3096-2008)2 类标准限值的要求。

（4）固废

本项目对固体废物采取的主要处置措施为将固体废物分为一般工业固体废物、危险废物及生活垃圾。依据其可利用情况，分别采取与之相应的处理、处置措施。项目产生的各种工业固体废物将委托相应单位或自行回收处置，生活垃圾委托环卫部门处理，固体废物的处置、处理率达到 100%，不会对周边环境产生不良影响。

（5）地下水

项目地下水污染防治措施坚持源头控制的原则，即采取主动控制和被动控制相结合的措施。

从源头控制，包括对生产装置区、污水输送管沟等建筑，采取防渗措施，防止和降低污染物跑、冒、滴、漏，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。

本次评价厂区一楼防渗区域分为：简单防渗区、一般防渗区和重点防渗区。全厂范围内生产和生活均不使用地下水，在做好上述防渗措施后，项目的建设对地下水环境影响较小。

（6）环境风险

拟建项目生产装置从原料到最终产品，存在一定的事故风险，经过风险分析和评价得出以下结论：

一、根据重大危险源辨识结果，本项目不存在重大危险源；

二、根据事故统计和风险识别，确定拟建项目最大可信事故为废气处理设施发生故障造成的废气事故排放。由预测结果可知，在不利情况下产生的环境风险对周围环境的不利影响较小。

（7）总量控制

本项目废水通过污水管网排至江南产业集中区污水处理厂处理，废水中 COD 和 NH₃-N 纳管总量指标已纳入江南产业集中区污水处理厂，因此无需申请总量控制。全厂建成后项目废气颗粒物总量为 4.611 t/a、二氧化硫总量为 0.130 t/a，氮氧化物总量为 14.349 t/a，有机废气总量为 3.662 t/a。

5.1.2 建议

1、污水处理设施在设计时应有可靠的运行监控系统，包括监测、报警设施，一旦发生异常情况，应及时调整运行参数，以控制和避免事故的发生。公司污水处理站不能正常运转时，本项目应减产或停产，并将未处理的废水纳入事故应急池暂存，然后再逐步纳入污水处理站处理达标后排放。事故排水先进入厂区事故应急池收集，然后再小流量用泵提升到污水处理站调节池处理。

2、严格加强管理，对设备、管道、阀门经常检查、检修，保持装置气密性良好，严防设备及管路泄漏。

3、对本项目产生的固体废物临时贮存设施和场所要做好防渗漏、防扩散工作，并应加强管理和维护。积极做好危险废物的收集、暂存工作，并及时委托有资质单位处理。

4、应加强设备的检修和维护，避免异常噪声的产生。

5、应加强有毒腐蚀性化学品运输、使用和输送过程的管理，对易产生跑冒滴漏的部位和设备应加强日常的检修和维护保养工作；厂区内生产区地面基础做防渗处理；应做好废水输送管网所在区域基础防渗，以确保污水收集、输送、处理、排放过程不会对地下水产生不利影响。

5.2 审批部门审批决定

2020年9月28日池州市生态环境局以“池环函[2020]253号”函对《安徽翔吕铝业科技有限公司年产7.5万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书》予以批复，主要批复意见如下：

你公司报来的《安徽翔吕铝业科技有限公司年产7.5万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书》（报批稿）（以下简称《报告书》）等材料收悉。应你公司申请，池州市环境科学研究院（评估中心）于2020年8月7日组织专家对《报告书》进行了技术审查，经2020年9月17日局长办公会议研究通过并公示，现将《报告书》审批意见函复如下：

一、项目概况：安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司年产7.5万吨铝基材料及深加工项目位于皖江江南产业集中区（凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块），占地约152亩，拟建5座厂房，建设挤压时效区、CNC深加工区、

氧化电泳区、粉末喷涂区、氟碳/晶泳漆喷涂区、木纹转印、穿条隔热、注胶隔热区，熔铝生产区、包装区以及模具氮化区，并配套建设原料仓库、成品仓库、堆场、储罐区、办公楼等公辅设施，设计生产规模为年产 7.5 万吨铝基材料及深加工产品，项目总投资约 77710 万元，其中环保投资约 850 万元，约占工程总投资的 1.09%。主要建设内容包括：

（一）主体工程：

（1）挤压时效区：位于 1#及 4#厂房内，其中 1# 布设 14 条挤压生产线，4 条时效生产线；4# 厂房布设 16 条挤压生产线，4 条时效生产线。挤压、时效生产线主要工序包括铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，主要设备有铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。

（2）CNC 深加工区：位于厂区 2#厂房内，建设 30 条精加工生产线，主要工序为铝材的深加工，主要设备有 CNC 立式加工中心机床、双工位液压数控冲床、开式固定台压力机、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、全自动送料切割机、数显双头锯等。

（2）氧化、电泳区：位于 5#厂房内，建设 2 条氧化、电泳生产线，主要工序包括除油、碱蚀、酸洗、三酸化学抛光、阳极氧化、电解着色、封孔、电泳、水洗等，主要设备有电泳电源、制冷机纯水机、着色电源、阳极氧化电源，脱脂槽、碱蚀槽、三酸槽、酸洗中和槽、阳极氧化槽、电解着色槽、封孔槽、水洗槽；另配套纯水制备。

（4）粉末喷涂区：位于 1#、4#厂房内，各建设 2 条立式粉末喷涂生产线，主要工序包括除油、无铬钝化、烘干、喷涂、固化等，主要设备有除油槽、清洗槽、钝化槽、固化槽、喷涂设备、固化炉等。

（5）氟碳/晶泳漆喷涂区：位于 1#厂房内，建设 1 条卧式喷涂生产线，主要工序包括除油、无铬钝化、烘干、喷涂、固化等，主要设备有除油槽、清洗槽、钝化槽、固化槽、喷涂设备、固化炉等。

（6）木纹转印区：位于 1#、4#厂房内，各建设 4 条木纹转印生产线，主要工序为木纹转印，主要设备有木纹转印炉。

（7）穿条隔热、注胶隔热区：位于 2#厂房内，建设 2 条穿条隔热型材生产线、2 条注胶隔热型材生产线，主要工序为穿条、注胶等，主要设备有穿条机、

注胶机等。

（8）熔铝生产区：位于 3#厂房内，建设 8 条生产线，包括熔化区、铸棒区、抄灰房和冷却循环水池，主要工序为熔铝、扒渣、分析调整、冷却、锯切，主要设备有熔铝炉、氮化炉、热铝灰分离机、循环冷却水设备、铸棒机等。

（9）包装区：位于 1#、4#厂房内，各建设 2 条包装生产线，设置贴膜机等设备。

（10）模具氮化区：位于 2#厂房内，建设 1 条模具氮化线，包括模具库和氮化房，主要用于模具保养、氮化，主要工序为煮模和模具氮化，主要设备有氮化炉等。

（二）公辅及储运工程：

（1）依托园区供水、供电系统；

（2）供热蒸汽依托园区集中供热；

（3）新增制冷系统、空压系统、纯水制备系统等装置；

（4）新建办公楼、宿舍楼；

（5）新建阳极氧化化学品仓库用于存放硝酸、磷酸、片碱等化学用剂；

（6）新建硫酸储罐区，布置 2 座 25t 硫酸罐；

（7）新建喷涂车间化学品仓库用于存放喷粉剂、脱脂剂、无铬钝化剂、聚氨酯隔热胶、水性丙烯酸烤漆、水性氟碳烤漆、开油水等化学用品；

（8）新建成品仓库用于存放项目产品。

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司年产 75 万吨铝基材料及深加工项目产品及其生产工艺、生产能力和设备等不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制、淘汰类，集中区产业发展部于 2019 年 6 月 12 日以江南管产[2019]49 号文对项目予以立项备案（项目代码：2019-341763-32-03-013787）（集中区产业发展部于 2020 年 3 月 17 日对备案表内容予以调整）。据此，项目建设符合国家产业政策。

二、原则同意专家组对《报告书》技术评审意见以及《报告书》的环境影响评价总体结论和各项生态环境保护措施，你公司应严格按照《报告书》中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、生态环境保护措施进行建设。项目实施后，应严格落实各项污染防治和生态保护措施，采取严格的环境风险防范

措施、环境监控和应急措施等环境管理制度。

三、项目建设和生产过程中应重点做好以下工作：

（一）加强施工期的环境管理。

施工产生的废水收集后经沉淀池沉淀处理回用于施工现场降尘用水，生活废水经预处理后进入园区污水处理厂处理；施工期大气污染防治措施应满足《池州市大气污染防治行动计划实施细则》要求；加强施工期噪声防治，确保施工期环境噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求；建筑垃圾，应分类处理，尽可能回收利用，生活垃圾收集后送环卫部门指定转运站。

（二）项目在设计、建设和运行中，应坚持循环经济、清洁生产、绿色有序发展理念，进一步优化工艺路线和设计方案，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量。

（三）严格落实水污染防治措施。

按照“清污分流、雨污分流、分类收集、分质处理”的原则设计、建设和使用厂区排水系统，污水管网可视化设计。项目运营期产生的废水主要有：脱脂废水，高浓度 COD 废水，含磷、含铝废水，其他含铝废水，其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水，纯水制备废水，冷却循环水排水和生活污水等。其中，纯水制备废水、冷却循环水排水作为清下水直接排入园区污水管网；脱脂废水采取隔油+气浮预处理；高浓度 COD 废水采取 Fenton 氧化预处理；含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理；其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理。生产废水经进入厂区综合污水处理站处理满足江南产业集中区第一污水处理厂接管限值后排入园区污水处理厂。特征因子总铝按照《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 2 排放限值要求执行。

厂区综合污水处理站设计处理规模为 900 m³/d。

（四）严格落实大气污染防治措施。

切实加强全厂废气收集、处理系统设计建设和维护管理。

（1）熔铝工序废气经集气罩+车间环境集烟收集后进入“旋风除尘+布袋除尘器”处理后通过 15 m 高排气筒(7#、8#)排放；

（2）阳极氧化工序废气通过投加抑雾剂和槽边抽风+上吸风集气罩+车间环

境集烟收集后进入酸/碱雾吸收塔处理后通过 20 m 高排气筒(16#、18#)排放；

(3) 电泳后烘干工序有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15 m 高排气筒(17#、19#)排放；

(4) 粉末喷涂颗粒物采取全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收措施，喷粉后固化有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15 m 高排气筒(5#、14#)排放；

(5) 氟碳/晶泳喷涂废气采取集气罩+车间密闭抽风系统收集后进入水帘吸收+二级活性炭纤维处理后通过 15 m 高排气筒(6#)排放；

(6) 木纹转印工序有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15 m 高排气筒(6#、15#)排放；

(7) 注胶有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15 m 高排气筒(20#)排放；

(8) 挤压时效工序天然气燃烧废气经负压收集后通过 15 m 高排气筒(1#、2#、3#、4#、9#、10#、14#、12#、13#)排放。

熔铝工序排放的颗粒物、HC1、二氧化硫、氮氧化物排度参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值执行；阳极氧化工段中产生的工艺废气硫酸雾及氮氧化物排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中新建企业大气污染物排放限值；电泳固化、喷涂、注胶、木纹转印工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值执行；天然气燃烧废气参照执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)中表 1 常规大气污染物排放限值。硫酸雾、氮氧化物、颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织监控点浓度限值参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 3 中相关厂界浓度执行。模具氮化工段无组织氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 1 二级标准(新扩改建)。

(五) 严格落实噪声污染防治措施。

优先选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备，对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施高噪声设备尽可能远离噪声敏感区。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)要求。

（六）严格落实固体废物防治措施。

固体废物处理处置应遵循“减量化、资源化、无害化”的原则，对固体废物的产生、运输、贮存、处理和处置应实施全过程控制。

项目投产后，产生的危险废物主要有：废槽渣、废树脂、废机油、水处理物化污泥、废活性炭、漆渣等，暂存于危废暂存库内，占地面积约 400 m²，定期委托有资质单位处置。危废暂存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001) 及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单规范建设；危险废物规范化管理应按照原环境保护部《关于印发危险废物规范化管理指标体系的通知》(环办〔2015〕99 号)要求强化管理，特别是临时贮存、转运等环节的防治措施。

一般工业固体废物暂存库按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单要求规范设置。

生活垃圾经收集后交由当地环卫部门统一清运处理。

（七）加强地下水和土壤环境污染防控。

按分区防渗原则，加强地下水污染防控。严格落实厂区构筑物防渗措施，特别是可能因渗漏对地下水水质产生影响场所的防渗措施，避免对地下水水质产生影响。制定地下水监测计划，发现地下水受到污染时立刻启动应急预案，及时向主管部门报告，并采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。

合理设置地下水监测井。做好厂区绿化工作。

项目建成后，应加强防渗设施的日常维护和泄漏检测，对出现损害的防渗设施应及时修复和加固。

（八）加强现有设备拆除过程污染防治。

企业应建立健全各项环保规章制度和岗位制度，设置专门的环保管理机构，落实专职环保技术人员，加强技术人员的环保培训，加强污染防治设施的日常管理，真实、有效、及时的记录运行台账。规范设置排污口。

按规范制定企业自行监测方案，配备必要的环境监测仪器设备或委托资质单位定期开展自行监测，并向社会公开监测结果。

加强对原辅材料的运输、贮存、使用过程中的管理，配套事故废水切换截断装置，并与事故池(300m³)联接，确保发生事故时，事故废水不进入地表和附近水体。

制定严格的风险防范措施与应急预案，建立健全包括环境风险预防在内的应急制度，并与园区应急预案相衔接，定期开展应急演练，有效防范和应对环境风险，杜绝环境事故发生，确保周边环境安全。

（九）严格落实污染物排放总量控制制度。

项目在落实《报告书》提出的污染防治措施后，（1）废气污染物中烟(粉)尘排放量不得超过 4.611 t/a，二氧化硫排放量不得超过 0.130 t/a，氮氧化物排放量不得超过 14.349 t/a，VOCs 排放总量不得超过 3.662 t/a；（2）废水污染物中 COD、NH₃-N 总量控制要求纳入集中区污水处理厂总量控制指标统一管理。

（十）严格落实环境防护距离要求。

依据《报告书》的分析和建议，项目以厂界设置 100 m 环境防护距离。公司应积极协调、配合当地政府做好规划控制工作，环境防护距离范围内不得规划建设居民区、学校、医院等环境敏感建筑。

（十一）企业环境信息公开要求。

除按照国家需要保密的情形外，项目建设和运营过程中，项目建设单位应建立通畅的公众参与平台,通过其网站或其他便于公众知晓的方式，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督。

四、项目建设应严格执行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；项目建成投入试生产(运行)前，应告知我局以及属地生态环境部门；正式投入生产(运行)前，应按照规定开展环境保护设施验收，验收合格后，项目方可正式投入生产(运行)。

五、若项目的性质、地点、规模、生产工艺或污染防治措施等发生重大变动的，应当重新报批项目环评文件。项目环评文件自批复之日起，如超过 5 年方决定开工建设的，环评文件应当重新审核。

六、按照《排污许可管理办法》(试行)和《固定污染源排污许可分类管理名录》规定的时限和要求申请领取《排污许可证》，将批准的环评文件中各项环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容载入排污许可证，禁止无证排污或不按证排污。

七、请皖江江南新兴产业集中区管委会、直属园区分局做好该项目的日常监督管理工作，督促建设单位各项环保设施和措施落实到位。

六、验收执行标准

6.1 废水验收监测评价标准

项目厂区废水执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准），总铝参照执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 标准。

项目废水排放执行的标准汇总 单位：mg/L，pH 除外

污染物	标准限值	标准来源
pH	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准
COD	500	
SS	400	
石油类	20	
氟化物	20	
BOD ₅	300	
总铝	3.0	参照执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 标准

6.2 废气验收监测评价标准

1. 有组织废气

①喷涂、固化工段废气

喷涂固化工序有机废气（以非甲烷总烃计）参照执行上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 规定的大气污染物项目排放限值。

喷涂、固化工段废气排放标准一览表

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	厂界大气污染物监控点浓度限值(mg/m ³)	标准来源
非甲烷总烃	70	3.0	4.0	上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）
颗粒物	20	0.8	0.5	

②天然气加热炉废气

拟建项目均热炉、铝棒加热炉、时效炉、固化炉等工业炉窑燃烧天然气排放的烟气参考执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）中表 1 常规大气污染物排放限值。

天然气加热炉废气污染物排放执行标准 单位：mg/m³

污染物	排放限值	监控位置
烟气黑度	≤1	车间或生产设施排放口
SO ₂	100	
NO _x	200	
颗粒物	20	

⑤厂界无组织排放标准

拟建项目喷涂工段无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织监控点浓度限值参考执行《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 中相关厂界浓度限值。

无组织废气排放标准

污染物	无组织厂界监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 3 中相关厂界浓度限值
非甲烷总烃	4.0	

6.3 噪声验收监测评价标准

运行期厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，即昼间 65 dB(A)，夜间 55 dB(A)。标准值见表下表。

本项目营运期噪声排放标准 单位：dB（A）

标准类别	昼间	夜间
GB 12348-2008 中 3 类	65	55

6.4 危废固废验收评价标准

危废贮存按 GB18597-2001《危险废物贮存污染控制标准》及环保部公告 2013 年第 36 号文件中的修改要求进行贮存，一般工业固废按 GB18599-2001《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》及环保部公告 2013 年第 36 号文件中的修改要求进行贮存。

七、验收监测内容

7.1 环境保护设施调试运行效果

根据《中华人民共和国环境保护法》（修订）（主席令第 9 号）、《关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》（国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 2018 年第 9 号公告）、《关于发布〈建设项目竣工环境保护验收暂行办法〉的公告》（国环规环评[2017]4 号），结合现场踏勘时，对该项目主要污染源污染物排放情况及环境保护设施建设运行情况调查结果以及《池州市生态环境局关于安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书审批意见的函》，确定本次验收监测内容。

7.1.1 废水

拟建项目生产废水主要包括脱脂废水，高浓度 COD 废水，含磷、铝废水，其他含铝废水，其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水。项目拟采用分类分质处理原则，其中对脱脂废水采取隔油+气浮预处理，高浓度 COD 废水采取 fenton 氧化预处理，含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理，其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理。采用上述处理方案后，项目废水总排口外排废水能够满足江南产业集中区污水处理厂接管标准及《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）相关限值要求。

（1）监测点位：废水排放池

监测项目：pH、化学需氧量、氨氮、悬浮物、铝、总氮、总磷、石油类、氟化物、色度

监测频次：4 次/点，连续 2 天

监测方法：

表 7-1-1 废水监测分析方法

样品类别	检测项目	分析方法	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 重铬酸盐法 HJ 828-2017	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
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	4mg/L
	铝	水质 32 种元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ 776-2015	0.009mg/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 HJ 636-2012	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
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	/
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987	0.05 mg/L
	色度	水质 色度的测定 稀释倍数法 HJ 1182-2021	0.06 mg/L

	
清水池	

7.1.2 有组织废气

监测点位：固化炉排气筒出口设置 1 个监测点。

监测频次：3 次/点，连续 2 天

监测项目：非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物

7-1-2 有组织检测分析方法

样品类别	检测项目	分析方法	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	/
	非甲烷总烃	固定污染源排气中非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ/T 38-2017	0.07mg/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 mg/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 mg/m ³



固化炉废气排气筒

7.1.3 无组织废气

监测点位：厂区下风向设置 3 个监测点，上风向设置 1 个参照点，场内设置 2 个监测点。

表 7-1-3 无组织排放监测点位设置

监测时间	测点编号	监测点位	测点位置	备注
2023.11.01	厂区 1#	参照点	厂界西南	上风向
	厂区 2#	监控点	厂界北	下风向
	厂区 3#	监控点	厂界东北	下风向
	厂区 4#	监控点	厂界东	下风向
	时效炉	监控点	时效炉	/
	挤压炉	监控点	挤压炉	/
2023.11.02	厂区 1#	参照点	厂界西南	上风向

	厂区 2#	监控点	厂界北	下风向
	厂区 3#	监控点	厂界东北	下风向
	厂区 4#	监控点	厂界东	下风向
	时效炉	监控点	时效炉	/
	挤压炉	监控点	挤压炉	/

监测项目：非甲烷总烃、颗粒物。

监测频次：4 次/点，连续 2 天

表 7-1-4 无组织废气监测方法

样品类别	检测项目	分析方法	检出限
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总悬浮物颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	0.001 mg/m ³
	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	0.07 mg/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 HJ 482-2009	0.007mg/m ³
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009	0.005 mg/m ³

八、质量保证和质量控制

(1) 合理布设监测点位，保证点位布设的科学性和合理性。

(2) 验收监测采样和分析人员均通过岗前培训，考核合格，持证上岗。

(3) 废气监测仪器均符合国家有关标准或技术要求，仪器经计量部门检定合格，并在检定有效期内使用，监测前对使用的仪器均进行浓度和流量校准，按规定对废气测试仪进行现场检漏，采样和分析过程严格按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）和《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJT55-2000）执行。

8.1 监测分析方法

监测分析方法详见下表：

表 8.1-1 污染物监测分析方法一览表

样品类别	检测项目	分析方法	检出限
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	/
	非甲烷总烃	固定污染源排气中非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ/T 38-2017	0.07mg/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 mg/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 mg/m ³
无组织废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物颗粒物的测定 重量法 GB/T 15432-1995	0.001 mg/m ³
	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	0.07 mg/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 HJ 482-2009	0.007mg/m ³
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物（一氧化氮和二氧化氮）的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009	0.005 mg/m ³
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 重铬酸盐法 HJ 828-2017	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
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	4mg/L

铝	水质 32 种元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ 776-2015	0.009mg/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 HJ 636-2012	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
石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L
氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987	0.05mg/L
色度	水质 色度的测定 稀释倍数法 HJ 1182-2021	2 倍

表 8.1-2 主要仪器设备

仪器名称	编号
自动烟尘烟气测试仪	AHLJ-150
气相色谱仪	AHLJ-002
722 型可见分光光度计	AHLJ-033
L5S 紫外可见分光光度计	AHLJ-049
电感耦合等离子体发射光谱仪	AHLJ-135
电子天平	AHLJ-170
标准微晶 COD 消解器	AHLJ-192

8.2 监测资质



8.3 水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

- 1、严格按照验收方案展开监测工作。
- 2、废水检测仪器符合国家有关标准或技术要求。
- 3、采样、运输、保存、分析全过程严格按照《环境监测技术规范（水和废水部分）》和《环境水质监测质量保证手册（第四版）》规定执行。
- 4、实验室分析过程中采取全程序空白、平行样、加标回收等质控措施。本次监测的质量保证按照《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范》（HJ/T 373-2007），以《水污染物排放总量监测技术规范》作为依据，实施全过程质量控制。按质控要求废水样品增加 10%的现场平行样。
- 5、监测人员均经过考核并持有合格证书，所有监测仪器均经过计量部门检定，并在有效期内，现场监测仪器使用前必须经过校准，监测数据实行三级审核。

8.4 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- 1、严格按照验收方案展开监测工作。
- 2、废气检测仪器均符合国家有关标准或技术要求，检测前按检测因子分别用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。
- 3、采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用。
- 4、采样和分析过程严格按照《空气和废气监测分析方法》（第四版）进行。
- 5、采样时企业正常生产且**工况达满负荷 75%以上**，各生产工序和各项环保设施均处于正常运行状态。检测断面按照相应标准处于平直或垂直管段（上三下六）。
- 6、采样仪器及实验室仪器均经计量部门检定合格且在有效期内使用
- 7、采样人员采样时同时记录气象参数和周围的环境情况；采样结束后及时送交实验室，检查样品并做好交接记录。
- 8、监测数据和监测报告实行三级审核制度。

九、验收监测结果

此次验收监测是对安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）现有环保设施的建设、运行和环境管理进行验收，对环保设施的处理效果进行监测，对排放的主要污染物进行监测，以检查是否达到国家规定的各类污染物的排放标准；各种污染防治设施是否落实并达到环评要求和预期效果；考察该项目生产后对周围环境产生的影响。

9.1 验收监测期间生产工况

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司 于 2023 年 4 月委托安徽绿健检测技术服务有限公司进行年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测，安徽绿健检测技术服务有限公司于 2023 年 4 月 23 日~4 月 24 日进行现场采样，废气、废水、噪声污染源排放监测及环境管理检查同步进行。验收监测期间各项污染治理设施运行正常，符合验收监测要求。根据企业提供的生产记录资料，进行数据统计得出，监测期间该产能达到 75%，故符合要求。

9.2 环保设施调试效率监测结果

9.2.1 环保设施处理效率监测结果

根据厂区现场情况，厂区所有废气均是通过支管直接接到处理设备，没有主风管，不具备进口监测条件，未监测废气的进口数据，无法核算处理装置的处理效率。

9.2.2 污染物排放监测结果

9.2.2.1 废气

有组织监测结果

表 9.2-1 有组织废气检测结果一览表

采样位置	固化炉排气筒出口					
采样日期	2023 年 4 月 23 日			2023 年 4 月 24 日		
排气筒高度	20					
排气筒内径 (m)	0.8					
采样频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
烟气温度 (°C)	34.9	34.7	34.4	35.1	35.2	35.4
动压 (Pa)	61	60	59	61	64	67

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

静压 (KPa)		-0.05	-0.06	-0.07	-0.02	-0.02	-0.03
烟气流速 (m/s)		8.40	8.30	8.20	8.40	8.50	8.80
烟气流量 (Nm ³ /h)		13099	12938	12846	13130	13368	13689
颗粒物	排放浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20
	排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	/
二氧化硫	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/	/	/
颗粒物实测浓度 mg/m ³		11.5、11.2、9.8			9.1、8.6、9.2		

注：“ND”表示低于方法检出限；表 4-1-1、表 4-1-3 中颗粒物测定依据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 修改单中第 1.3 条规定“采用本标准测定浓度小于等于 20 mg/m³，其结果用 <20 mg/m³ 表示”

表 9.2-2 有组织废气检测结果一览表（续）

采样位置		固化炉排气筒出口					
采样日期		2023 年 4 月 23 日			2023 年 4 月 24 日		
排气筒高度		20					
排气筒内径 (m)		0.8					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
烟气温度 (°C)		34.6	34.6	34.8	34.5	34.6	34.8
动压 (Pa)		57	58	60	52	53	57
静压 (KPa)		-0.06	-0.06	-0.06	0.00	0.00	0.00
烟气流速 (m/s)		8.10	8.20	8.30	7.70	7.80	8.10
烟气流量 (Nm ³ /h)		12674	12749	12983	12097	12253	12636
非甲烷总烃	排放浓度 mg/m ³	2.28	2.29	2.20	1.89	1.92	2.05
	排放速率 kg/h	2.89×10 ⁻²	2.92×10 ⁻²	2.86×10 ⁻²	2.29×10 ⁻²	2.35×10 ⁻²	2.59×10 ⁻²

根据上表可知，验收监测期间，14#排气筒出口外排废气中，颗粒物最大排放浓度小于 11.5 mg/m³；氮氧化物最大浓度小于 20 mg/m³/h；非甲烷总烃最大浓度和最大排放速率分别为 2.29 mg/m³、0.0292 kg/h。均满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 规定的大气污染

物项目排放限值以及上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）中表 1 常规大气污染物排放限值要求。

无组织监测结果

表 9.2-3 无组织废气检测结果一览表

监测项目	采样频次	监测点位及结果（单位：mg/m ³ ）								备注
		2023.11.01				2023.11.02				
		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃	颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃	
1#-厂界东北 (上风向)	第一次	0.213	0.067	0.051	2.97	0.196	0.063	0.041	2.82	
	第二次	0.331	0.065	0.068	3.13	0.250	0.058	0.069	3.31	
	第三次	0.275	0.060	0.061	2.60	0.267	0.064	0.060	2.86	
	第四次	0.258	0.057	0.064	2.17	0.284	0.068	0.064	3.34	
2#-厂界南 (下风向 1)	第一次	0.349	0.077	0.067	2.90	0.334	0.070	0.055	3.32	
	第二次	0.336	0.075	0.074	2.92	0.268	0.073	0.063	2.90	
	第三次	0.398	0.073	0.073	2.43	0.458	0.070	0.065	3.07	
	第四次	0.376	0.070	0.070	1.94	0.409	0.077	0.052	2.96	
3#-厂界西南 (下风向 2)	第一次	0.300	0.092	0.072	2.88	0.267	0.081	0.066	2.29	
	第二次	0.442	0.091	0.078	3.24	0.426	0.086	0.048	2.71	
	第三次	0.373	0.088	0.087	2.52	0.311	0.094	0.075	2.84	
	第四次	0.420	0.082	0.080	2.25	0.340	0.084	0.047	3.18	
4#-厂界西 (下风向 3)	第一次	0.358	0.083	0.068	2.91	0.223	0.076	0.052	3.04	
	第二次	0.409	0.078	0.072	1.32	0.316	0.059	0.060	1.58	
	第三次	0.362	0.076	0.075	2.80	0.406	0.072	0.051	3.14	
	第四次	0.337	0.067	0.066	2.99	0.316	0.073	0.063	2.65	

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

挤压炉	第一次	0.243	0.068	0.050	-	0.400	0.068	0.043	-
	第二次	0.343	0.098	0.055	-	0.371	0.068	0.066	-
	第三次	0.453	0.063	0.055	-	0.351	0.067	0.049	-
	第四次	0.351	0.087	0.058	-	0.413	0.063	0.067	-
时效炉	第一次	0.367	0.076	0.062	-	0.314	0.086	0.049	-
	第二次	0.353	0.074	0.059	-	0.300	0.078	0.049	-
	第三次	0.306	0.077	0.062	-	0.369	0.080	0.055	-
	第四次	0.439	0.072	0.053	-	0.444	0.057	0.058	-
监测期间天气晴，气温 26~28℃，气压 101.3~101.8kPa，东北风，风速 2.3~2.6m/s。									

根据上表可知，验收监测期间，厂内，颗粒物最大排放浓度为 0.458 mg/m³；二氧化硫最大浓度为 0.094mg/m³；氮氧化物最大浓度为 0.087mg/m³；非甲烷总烃最大浓度为 3.34 mg/m³（挤压炉、时效炉附近均不产生）。均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 1 规定的现有污染源大气污染物排放限值。

9.2.2.2 废水

监测结果见下表。

表 9.2-5 废水监测结果统计一览表 单位：mg/L

采样 点位	监测 项目	单位	监测时间及结果							
			2023. 4. 23				2023. 4. 24			
			13:00	13:33	14:02	14:14	10:48	10:59	11:29	11:41
污水 排放 口	pH	无量纲	7.1	7.2	7.2	7.2	7.5	7.6	7.6	7.6
	化学 需氧 量	mg/L	266	283	253	248	278	287	265	250
	氨氮	mg/L	1.15	1.08	1.19	1.11	1.26	1.23	1.14	1.20
	悬浮 物	mg/L	24	20	19	22	18	17	19	18
	铝	mg/L	17.2	17.1	16.4	5.6	10.6	9.45	9.73	9.00
	总氮	mg/L	1.45	1.36	1.47	1.36	1.62	1.60	1.43	1.48
	总磷	mg/L	0.03	0.02	0.03	0.02	0.02	0.03	0.02	0.03
	石油 类	mg/L	0.93	0.92	0.94	0.93	1.75	1.71	1.70	1.66
	氟化 物	mg/L	8.64	9.74	8.04	9.28	8.67	9.77	8.06	7.69
	色度	倍	9	9	20	9	9	9	20	9

由上表得知，验收监测期间，厂界化学需氧量最高排放浓度为 287 mg/L，氨氮最高排放浓度为 1.26 mg/L，氟化物最高排放浓度为 9.77 mg/L，悬浮物最高排放浓度为 24 mg/L，总氮最高排放浓度为 1.62 mg/L，总磷最高排放浓度为 0.03 mg/L，石油类最高排放浓度为 1.75 mg/L，色度最高 20 倍；项目产生的生产废水经过污水处理设施处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准）。总铝最高排放浓度为 17.2 mg/L，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 标准。

9.3 污染物排放总量核算

项目总量控制为：

①废气颗粒物≤4.611 t/a；二氧化硫≤0.130 t/a；氮氧化物≤14.349 t/a；有机废气≤3.662 t/a。

本项目总量控制因子的排放量以达标排放浓度计算，核算公式为：

污染物排放量=平均排放速率×平均年排放时间。

验收监测期间，项目按年运行时间 300 天和 20 小时/日计算，项目排放的颗粒物总量为 0.78 t/a，氮氧化物总量为 1.56 t/a（由于该污染物检出结果低于检出限，以检出限浓度计算），有机废气总量为 0.1263 t/a。

根据项目二期实际生产能力（2.75 万 t/a）与项目批复总产能（7.5 万 t/a）对比，项目二期总量控制标准应为：①废气颗粒物≤1.0759 t/a；氮氧化物≤3.3481 t/a；有机废气≤0.8496 t/a。

均满足池州市生态环境局下达的总量控制要求。

十、环境管理检查

10.1 环保审批手续及“三同时”执行情况

公司在项目建设中基本履行了有关报批手续，执行了国家环境保护管理的有关规定，环评报告书及审批意见中要求建设的污染防治设施基本得到落实。工程保证了在建成投运时，环保治理设施也同时投入运行。

10.2 环保管理机构的设置及人员配备

公司设置综合部为本公司专门的环保管理部门，全面负责本公司环境保护工作面的管理和监测任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境污染，并协助公司与政府环保部门的工作。公司设立环境监督员 1 名，以强化环境监管，落实企业节约资源，保护环境的责任。

10.3 环保设施投资

该项目二期实际总投资 1.1 亿，其中环保投资 90 万元，占总投资 0.59%。

10.4 环评及批复要求的落实情况

环评及批复要求与实际建成情况见表 10.4-1。

表 5.3-1 环评批复落实情况

序号	环评批复内容	落实情况	变动情况
1	<p>（一）加强施工期的环境管理。</p> <p>施工产生的废水收集后经沉淀池沉淀处理回用于施工现场降尘用水，生活废水经预处理后进园区污水处理厂处理；施工期大气污染防治措施应满足《池州市大气污染防治行动计划实施细则》要求；加强施工期噪声防治，确保施工期环境噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB12523-2011)要求；建筑垃圾，应分类处理，尽可能回收利用，生活垃圾收集后送环卫部门指定转运站。</p>	项目施工期污染防治工作有效合理	无
2	<p>（二）项目在设计、建设和运行中，应坚持循环经济、清洁生产、绿色有序发展理念，进一步优化工艺路线和设计方案，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量</p>	项目从产品、工艺、原材料、资源指标和污染物指标上均符合清洁生产要求。	无
3	<p>（三）严格落实水污染防治措施。</p> <p>按照“清污分流、雨污分流、分类收集、分质处理”的原则设计、建设和使用厂区排水系统，污水管网可视化设计。项目运营期产生的废水主要有：脱脂废水，高浓度 COD 废水，含磷、含铝废水，其他含铝废水，其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水，纯水制备废水，冷却循环水排水和生活污水等。其中，纯水制备废水、冷却循环水排水作为清下水直接排入园区污水管网；脱脂废水采取隔油+气浮预处理；高浓度 COD 废水采取 Fenton 氧化预处理；含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理；其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理。生产废水经进入厂区综合污水处理站处理满足江南产业集中区第一污水处理厂接管限值后排入园区污水处理厂。特征因子总铝按照《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 2 排放限值要求执行。</p> <p>厂区综合污水处理站设计处理规模为 900m³/d。</p>	<p>①项目纯水制备废水、冷却循环水排水污染物指标未超过江南集中区第一污水处理厂接管限值，直接排入园区污水管网；脱脂废水采取隔油+气浮预处理；高浓度 COD 废水采取 Fenton 氧化预处理；含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理；其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理；</p> <p>②根据验收监测结果，总铝满足《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 2 排放限值要求；其他常规污染物满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准）要求。</p> <p>③项目二期实际废水量达到 30m³/d，已配置在线监测设施，暂未联网。</p>	无

<p>4</p>	<p>（四）严格落实大气污染防治措施。 切实加强全厂废气收集、处理系统设计建设和维护管理。（1）熔铝工序废气经集气罩+车间环境集烟收集后进入“旋风除尘+布袋除尘器”处理后通过 15m 高排气筒(7#、8#)排放；（2）阳极氧化工序废气通过投加抑雾剂和槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟收集后进入酸/碱雾吸收塔处理后通过 20m 高排气筒(16#、18#)排放；（3）电泳后烘干工序有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒(17#、19#)排放；（4）粉末喷涂颗粒物采取全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收措施，喷粉后固化有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒(5#、14#)排放；（5）氟碳/晶泳喷涂废气采取集气罩+车间密闭抽风系统收集后进入水帘吸收+二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒(6#)排放；（6）木纹转印工序有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15m 高排气筒(6#、15#)排放；（7）注胶有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15m 高排气筒(20#)排放；（8）挤压时效工序天然气燃烧废气经负压收集后通过 15m 高排气筒(4#、2#、3#、4#、9#、10#、14#、12#、13#)排放。熔铝工序排放的颗粒物、HCl、二氧化硫、氮氧化物排度参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值执行；阳极氧化工段中产生的工艺废气硫酸雾及氮氧化物排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表 5 中新建企业大气污染物排放限值；电泳固化、喷涂、注胶、木纹转印工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值执行；天然气燃烧废气参照执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)中表 1 常规大气污染物排放限值。硫酸雾、氮氧化物、颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织监控点浓度限值参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 3 中相关厂界浓度执行。模具氮化工段无组织氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 1 二级标准(新扩改建)。</p>	<p>①粉末喷涂颗粒物采取全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋回收措施，喷粉后固化有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15m 高固化炉排气筒排放； ②挤压时效工序天然气燃烧废气经负压收集后回收到炉内不外排。固化、喷涂工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 1 规定的大气污染物项目排放限值执行；天然气燃烧废气参照执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)中表 1 常规大气污染物排放限值。 ③颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织监控点浓度限值参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表 3 中相关厂界浓度执行。</p>	<p>挤压时效工序天然气废气无 20m 排气筒，挤压时效工序天然气燃烧废气经负压收集后回收到炉内不外排。</p>
<p>5</p>	<p>（五）严格落实噪声污染防治措施。 优先选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备，对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施高噪声设备尽可能远离噪声敏感区。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)要求。</p>	<p>优先选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理布置高噪声设备，对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施高噪声设备尽可能远离噪声敏感区。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-</p>	<p>无</p>

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

		2008)要求。	
6	<p>（六）严格落实固体废物防治措施。</p> <p>固体废物处理处置应遵循“减量化、资源化、无害化”的原则，对固体废物的产生、运输、贮存、处理和处置应实施全过程控制。</p> <p>项目投产后，产生的危险废物主要有：废槽渣、废树脂、废机油、水处理物化污泥、废活性炭、漆渣等，暂存于危废暂存库内，占地面积约 400 m²，定期委托有资质单位处置。危废暂存库按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单规范建设；危险废物规范化管理应按照原环境保护部《关于印发危险废物规范化管理指标体系的通知》(环办〔2015〕99 号)要求强化管理，特别是临时贮存、转运等环节的防治措施。</p> <p>一般工业固体废物暂存库按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单要求规范设置。</p> <p>生活垃圾经收集后交由当地环卫部门统一清运处理。</p>	<p>①项目危险废物暂存库已建立，废槽渣、废机油、废活性炭等危废收集后分类暂存于危废库，定期委托有资质单位处理。生活垃圾经收集后交由当地环卫部门统一清运处理；</p> <p>②危废库已按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单规范建设。危险废物规范化管理应按照原环境保护部《关于印发危险废物规范化管理指标体系的通知》(环办〔2015〕99 号)要求强化管理，特别是临时贮存、转运等环节的防治措施。</p> <p>③一般工业固体废物暂存库按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单要求规范设置</p>	无
7	<p>（七）加强地下水和土壤环境污染防治。</p> <p>按分区防渗原则，加强地下水污染防治。严格落实厂区建筑物防渗措施，特别是可能因渗漏对地下水水质产生影响场所的防渗措施，避免对地下水水质产生影响。制定地下水监测计划，发现地下水受到污染时立刻启动应急预案，及时向主管部门报告，并采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。</p> <p>合理设置地下水监测井。做好厂区绿化工作。</p> <p>项目建成后，应加强防渗设施的日常维护和泄漏检测，对出现损害的防渗设施应及时修复和加固。</p>	<p>项目 4#厂房已实施分区防渗，喷涂车间、污水处理站、事故水池、危废暂存库、污水输送管道、管沟等区域为重点防渗区</p>	无
8	<p>（八）加强现有设备拆除过程污染防治。</p> <p>企业应建立健全各项环保规章制度和岗位制度，设置专门的环保管理机构，落实专职环保技术人员，加强技术人员的环保培训，加强污染防治设施的日常运行管理，真实、有效、及时的记录运行台账。规范设置排污口。</p>	<p>①企业建立健全各项环保规章制度和岗位制度，设置专门的环保管理机构，落实专职环保技术人员，加强技术人员的环保培训，加强污染防治设施的日常运行管理，真实、有效、及时的记录运行台账。规范设置排污口。</p>	无

年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测报告

	<p>按规范制定企业自行监测方案，配备必要的环境监测仪器设备或委托资质单位定期开展自行监测，并向社会公开监测结果。</p> <p>加强对原辅材料的运输、贮存、使用过程中的管理，配套事故废水切换截断装置，并与事故池(300m³)联接，确保发生事故时，事故废水不进入地表和附近水体。</p> <p>制定严格的风险防范措施与应急预案，建立健全包括环境风险预防在内的应急制度，并与园区应急预案相衔接，定期开展应急演练，有效防范和应对环境风险，杜绝环境事故发生，确保周边环境安全。</p>	<p>②按规范制定企业自行监测方案，配备必要的环境监测仪器设备或委托资质单位定期开展自行监测，并向社会公开监测结果</p> <p>③加强对原辅材料的运输、贮存、使用过程中的管理，配套事故废水切换截断装置，并与事故池(300m³)联接，确保发生事故时，事故废水不进入地表和附近水体。</p> <p>④企业制定了事故的应急方案并进行了备案，备案号为：。</p>	
9	<p>（九）严格落实污染物排放总量控制制度。</p> <p>项目在落实《报告书》提出的污染防治措施后，（1）废气污染物中烟(粉)尘排放量不得超过 4.611t/a，二氧化硫排放量不得超过 0.130t/a，氮氧化物排放量不得超过 14.349t/a，VOCs 排放总量不得超过 3.662t/a；（2）废水污染物中 COD、NH3-N 总量控制要求纳入集中区污水处理厂总量控制指标统一管理。</p>	<p>①根据验收监测结果，验收监测期间，项目按年运行事件 300 天和 20 小时/日计算，项目排放的颗粒物总量为 0.137t/a，氮氧化物总量为 0.424t/a，有机废气总量为 0.231t/a。均满足池州市生态环境局下达的总量控制要求。</p> <p>②废水污染物中 COD、NH3-N 总量控制要求纳入集中区污水处理厂总量控制指标统一管理。</p>	无
10	<p>（十）严格落实环境防护距离要求。</p> <p>依据《报告书》的分析和建议，项目以厂界设置 100m 环境防护距离。公司应积极协调、配合当地政府做好规划控制工作，环境防护距离范围内不得规划建设居民区、学校、医院等环境敏感建筑。</p>	<p>公司环境防护距离范围内 100m 未建设居民区、学校、医院等环境敏感建筑</p>	无
11	<p>（十一）企业环境信息公开要求。</p> <p>除按照国家需要保密的情形外，项目建设和运营过程中，项目建设单位应建立通畅的公众参与平台,通过其网站或其他便于公众知晓的方式，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督。</p>	<p>除按照国家需要保密的情形外，项目建设和运营过程中，项目建设单位应建立通畅的公众参与平台,通过其网站或其他便于公众知晓的方式，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督。</p>	无

十一、验收监测结论及建议

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）本次验收监测期间生产工况稳定，满足验收监测技术规范要求，各类环保设施运行正常，监测结果具有代表性、完整性、准确性，为此给出如下结论：

11.1 环保设施调试运行效果

11.1.1 环保设施处理效率监测结果

（1）根据厂区现场情况，厂区不具备进口监测条件，未监测废气的进口数据，无法核算处理装置的处理效率。

（2）验收监测期间，项目产生的生产废水经过污水处理设施处理后，出水水质稳定，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准），总铝满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 标准。

11.1.2 污染物排放监测结果

1、废气

有组织废气

验收监测期间，由检测可知，固化炉排气筒出口外排废气中，颗粒物最大排放浓度和最大排放速率分别为为 11.5 mg/m^3 、 0.13 kg/h ，氮氧化物最大浓度和最大排放速率分别为 20 mg/m^3 （由于该污染物检出结果低于检出限，以检出限浓度计算）、 0.26 kg/h ，非甲烷总烃最大浓度和最大排放速率分别为 2.29 mg/m^3 、 0.0292 kg/h ，均满足上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 规定的大气污染物项目排放限值以及《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）中表 1 常规大气污染物排放限值要求。

无组织废气

根据上表可知，验收监测期间，厂内，颗粒物最大排放浓度为 0.458 mg/m^3 ；二氧化硫最大浓度为 $0.094 \text{ mg/m}^3/\text{h}$ ；氮氧化物最大浓度为 0.087 mg/m^3 ；非甲烷总烃最大浓度为 3.34 mg/m^3 （挤压炉、时效炉附近均不产生）。均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 1 规定的现有污染源大气污染物排放限值。

2、废水

验收监测期间，项目产生的生产废水经过污水处理设施处理后，出水水质稳定，厂界化学需氧量最高排放浓度为 287mg/L，氨氮最高排放浓度为 1.26 mg/L，氟化物最高排放浓度为 9.77 mg/L，悬浮物最高排放浓度为 24 mg/L，总氮最高排放浓度为 1.62mg/L，总磷最高排放浓度为 0.03 mg/L，石油类最高排放浓度为 1.75 mg/L；项目产生的生产废水经过污水处理设施处理后，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准（即江南产业集中区污水处理厂接管标准）。总铝最高排放浓度为 17.2 mg/L，满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）中表 2 标准。

4、固体废物

本项目生产过程产生脱脂槽渣、无铬钝化槽渣、废活性炭、污泥等危废收集后分类暂存于危废库，定期委托有资质公司处理。生活垃圾经收集后交由当地环卫部门统一清运处理，通过采取以上措施，本项目产生的危险废物得到了有效贮存和处置，不会对项目区外环境产生影响。

5、环境保护距离

根据本项目环评报告及批复要求，本项目在厂界设置 100 米环境保护距离。目前实际生产过程中，本项目防护距离范围内无敏感点，符合环评及批复要求。

11.2 验收结论

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）环境保护审查、审批手续完备，项目建设过程中总体按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，主要污染物达标排放，建议通过竣工环境保护验收。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）			项目代码		/			建设地点		安徽皖江江南产业集中区		
	行业类别（分类管理名录）		“64、有色金属合金制造以及 68、金属制品表面处理及热处理加工”			建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造							
	设计生产能力		年产 7.5 万吨铝基材料及深加工			实际生产能力		年产 1 万吨铝基材料及深加工		环评单位		安徽保江环境咨询有限公司			
	环评文件审批机关		池州市生态环境局			审批文号		池环函[2020]253 号		环评文件类型		环境影响评价报告书			
	开工日期		2021 年 7 月			竣工日期		2022 年 1 月		排污许可证申领时间		2021 年 8 月 25 日			
	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		91341700MA2TJ77F76001U			
	验收单位		安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司			环保设施监测单位		安徽绿健检测技术服务有限公司		验收监测工况		基本稳定			
	投资总概算（万元）		77710			环保投资总概算（万元）		850		所占比例（%）		1.09			
	实际总投资（万元）		11000			实际环保投资（万元）		65		所占比例（%）		0.59			
	废气治理（万元）		50	废水治理（万元）	400	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）	40	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	68		
新增废水处理设施能力		/			新增废气处理设施能力		/		年平均工作时间		300 天				
运营单位		安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		/		验收时间		2023 年 10 月 6 日				
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	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）		
	废水														
	化学														

需氧量													
氨氮													
石油类													
废气													
二氧化硫	0	/	/	/	/	/	0.0303	/	/	/	/	/	/
氮氧化物	0	/	/	/	/	1.56	3.3481	/	/	/	/	/	/
挥发性有机物	0	/	/	/	/	0.1263	0.8496	/	/	/	/	/	/
颗粒物	0	/	/	/	/	0.78	1.0759	/	/	/	/	/	/

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

附件 验收监测报告内容所涉及的主要证明或支撑材料

附件 1 委托书

竣工环境保护验收监测工作委托书

安徽绿健检测技术有限公司：

根据《中华人民共和国环境保护法》、国务院第 682 号令《国务院关于修改《建设项目环境保护管理条例》的决定》等环保法律、法规的规定，我公司年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）需做竣工环境保护验收，特委托贵单位对我公司该项目进行竣工环境保护验收监测。

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司

2023 年 4 月

附件 2 承诺函

承诺函

我公司按照《年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书》及其审批意见要求，已基本落实了相应的环境保护设施和措施，并委托安徽绿健检测技术服务有限公司编制竣工环境保护验收监测报告。为积极推动本项目竣工环境保护验收工作，我公司作出真实性承诺：保证编制的全部验收材料真实、完整、准确，符合我公司要求及实际情况；如有违规情况，我公司愿意承担相关法律责任，特此申明和承诺。

承诺单位（盖章）：

法定代表人（签字）：

年 月 日

池州市生态环境局

池环函〔2020〕253号

池州市生态环境局关于安徽翔吕铝业科技有限公司 年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目 环境影响报告书审批意见的函

安徽翔吕铝业科技有限公司：

你公司报来的《安徽翔吕铝业科技有限公司年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目环境影响报告书》（报批稿）（以下简称《报告书》）等材料收悉。应你公司申请，池州市环境科学研究院（评估中心）于 2020 年 8 月 7 日组织专家对《报告书》进行了技术审查，经 2020 年 9 月 17 日局长办公会议研究通过并公示，现将《报告书》审批意见函复如下：

一、项目概况。安徽翔吕铝业科技有限公司年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目位于皖江江南新兴产业集中区（凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块），占地约 152 亩，拟建 5 座厂房。建设挤压时效区、CNC 深加工区、氧化电泳区、粉末喷

涂区、氟碳/晶泳漆喷涂区、木纹转印、穿条隔热、注胶隔热区、熔铝生产区、包装区以及模具氮化区。并配套建设原料仓库、成品仓库、堆场、储罐区、办公楼等公辅设施。设计生产规模为年产 7.5 万吨铝基材料及深加工产品。项目总投资约 77710 万元，其中环保投资约 850 万元，约占工程总投资的 1.09%。主要建设内容包括：

(一) 主体工程：

(1) 挤压时效区：位于 1#及 4#厂房内，其中 1#厂房布设 14 条挤压生产线，4 条时效生产线；4#厂房布设 16 条挤压生产线，4 条时效生产线。挤压、时效生产线主要工序包括铝棒加热、剪切、挤压、淬火、拉伸矫正、时效等，主要设备有铝棒加热炉、挤压机、时效炉、拉伸机、型材锯切机等。

(2) CNC 深加工区：位于厂区 2#厂房内，建设 30 条精加工生产线，主要工序为铝材的深加工，主要设备有 CNC 立式加工中心机床、双工位液压数控冲床、开式固定台压力机、铝门窗端面铣床、多头组合钻床、全自动送料切割机、数显双头锯等。

(3) 氧化、电泳区：位于 5#厂房内，建设 2 条氧化、电泳生产线，主要工序包括除油、碱蚀、酸洗、三酸化学抛光、阳极氧化、电解着色、封孔、电泳、水洗等，主要设备有电泳电源、制冷机纯水机、着色电源、阳极氧化电源，脱脂槽、碱蚀槽、三酸槽、酸洗中和槽、阳极氧化槽、电解着色槽、封孔槽、水洗槽；另配套纯水制备。

(4) 粉末喷涂区: 位于 1#、4#厂房内, 各建设 2 条立式粉末喷涂生产线, 主要工序包括除油、无铬钝化、烘干、喷粉、固化等, 主要设备有除油槽、清洗槽、钝化槽、固化槽、喷涂设备、固化炉等。

(5) 氟碳/晶泳漆喷涂区: 位于 1#厂房内, 建设 1 条卧式喷涂生产线, 主要工序包括除油、无铬钝化、烘干、喷涂、固化等, 主要设备有除油槽、清洗槽、钝化槽、固化槽、喷涂设备、固化炉等。

(6) 木纹转印区: 位于 1#、4#厂房内, 各建设 4 条木纹转印生产线, 主要工序为木纹转印, 主要设备有木纹转印炉。

(7) 穿条隔热、注胶隔热区: 位于 2#厂房内, 建设 2 条穿条隔热型材生产线、2 条注胶隔热型材生产线, 主要工序为穿条、注胶等, 主要设备有穿条机、注胶机等。

(8) 熔铝生产区: 位于 3#厂房内, 建设 8 条生产线, 包括熔化区、铸棒区、抄灰房和冷却循环水池, 主要工序为熔铝、扒渣、分析调整、冷却、锯切, 主要设备有熔铝炉、氮化炉、热铝灰分离机、循环冷却水设备、铸棒机等。

(9) 包装区: 位于 1#、4#厂房内, 各建设 2 条包装生产线, 设置贴膜机等设备。

(10) 模具氮化区: 位于 2#厂房内, 建设 1 条模具氮化线, 包括模具库和氮化房, 主要用于模具保养、氮化, 主要工序为煮模和模具氮化, 主要设备有氮化炉等。

（二）公辅及储运工程：

（1）依托园区供水、供电系统；（2）供热蒸汽依托园区集中供热；（3）新增制冷系统、空压系统、纯水制备系统等装置；（4）新建办公楼、宿舍楼；（5）新建阳极氧化化学品仓库用于存放硝酸、磷酸、片碱等化学用剂；（6）新建硫酸储罐区，布置 2 座 25t 硫酸罐；（7）新建喷涂车间化学品仓库用于存放喷粉剂、脱脂剂、无铬钝化剂、聚氨酯隔热胶、水性丙烯酸烤漆、水性氟碳烤漆、开油水等化学用品；（8）新建成品仓库用于存放项目产品。

安徽翔吕铝业科技有限公司年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目产品及其生产工艺、生产能力和设备等不属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中限制、淘汰类，集中区产业发展部于 2019 年 6 月 12 日以江南管产〔2019〕49 号文对项目予以立项备案（项目代码：2019-341763-32-03-013787）（集中区产业发展部于 2020 年 3 月 17 日对备案表内容予以调整）。据此，项目建设符合国家产业政策。

二、原则同意专家组对《报告书》技术评审意见以及《报告书》的环境影响评价总体结论和各项生态环境保护措施，你公司应严格按照《报告书》中所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、生态环境保护措施进行建设。项目实施后，应严格落实各项污染防治和生态保护措施，采取严格的环境风险防范措施、环境监控和应急措施等环境管理制度。

三、项目建设和生产过程中应重点做好以下工作：

（一）加强施工期的环境管理。

施工产生的废水收集后经沉淀池沉淀处理回用于施工现场降尘用水，生活废水经预处理后进园区污水处理厂处理；施工期大气污染防治措施应满足《池州市大气污染防治行动计划实施细则》要求；加强施工期噪声防治，确保施工期环境噪声满足《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）要求；建筑垃圾，应分类处理，尽可能回收利用，生活垃圾收集后送环卫部门指定转运站。

（二）项目在设计、建设和运行中，应坚持循环经济、清洁生产、绿色有序发展理念，进一步优化工艺路线和设计方案，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量。

（三）严格落实水污染防治措施。

按照“清污分流、雨污分流、分类收集、分质处理”的原则设计、建设和使用厂区排水系统，污水管网可视化设计。项目运营期产生的废水主要有：脱脂废水，高浓度 COD 废水，含磷、含铝废水，其他含铝废水，其他酸碱废水及喷粉/喷漆前清洗工序废水，纯水制备废水，冷却循环水排水和生活污水等。其中，纯水制备废水、冷却循环水排水作为清下水直接排入园区污水管网；脱脂废水采取隔油+气浮预处理；高浓度 COD 废水采取 Fenton 氧化预处理；含磷、铝废水采取化学法+中和沉淀预处理；其他含铝废水采取中和沉淀预处理后，再同其他酸碱废水及喷粉/喷

漆前清洗工序废水一同经中和沉淀处理。生产废水经进入厂区综合污水处理站处理满足江南产业集中区第一污水处理厂接管限值后排入园区污水处理厂。特征因子总铝按照《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 2 排放限值要求执行。

厂区综合污水处理站设计处理规模为 $900\text{m}^3/\text{d}$ 。

（四）严格落实大气污染防治措施。

切实加强全厂废气收集、处理系统设计建设和维护管理。（1）熔铝工序废气经集气罩+车间环境集烟收集后进入“旋风除尘+布袋除尘器”处理后通过 15m 高排气筒（7#、8#）排放；（2）阳极氧化工序废气通过投加抑雾剂和槽边抽风+上吸风集气罩+车间环境集烟收集后进入酸/碱雾吸收塔处理后通过 20m 高排气筒（16#、18#）排放；（3）电泳后烘干工序有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒（17#、19#）排放；（4）粉末喷涂颗粒物采取全密闭静电喷涂房+旋风分离+布袋除尘措施，喷粉后固化有机废气经局部密闭+负压抽风收集后进入二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒（5#、14#）排放；（5）氟碳/晶泳喷涂废气采取集气罩+车间密闭抽风系统收集后进入水帘吸收+二级活性炭纤维处理后通过 15m 高排气筒（6#）排放；（6）木纹转印工序有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15m 高排气筒（6#、15#）排放；（7）注胶有机废气经集气罩收集后进入二级活性炭纤维处理装置处理后通过 15m 高排气筒（20#）排放；

(8) 挤压时效工序天然气燃烧废气经负压收集后通过15m高排气筒(1#、2#、3#、4#、9#、10#、11#、12#、13#)排放。

熔铝工序排放的颗粒物、HCl、二氧化硫、氮氧化物排度参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1规定的大气污染物项目排放限值执行;阳极氧化工段中产生的工艺废气硫酸雾及氮氧化物排放执行《电镀污染物排放标准》(GB21900-2008)表5中新建企业大气污染物排放限值;电泳固化、喷涂、注胶、木纹转印工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表1规定的大气污染物项目排放限值执行;天然气燃烧废气参照执行上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB31/860-2014)中表1常规大气污染物排放限值。硫酸雾、氮氧化物、颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织监控点浓度限值参照上海市《大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)表3中相关厂界浓度执行。模具氮化工段无组织氨气执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1二级标准(新扩改建)。

(五) 严格落实噪声污染防治措施。

优先选用低噪声设备,优化厂区平面布置,合理布置高噪声设备,对高噪声设备采取基础减振、隔声、消声等降噪措施高噪声设备尽可能远离噪声敏感区。厂界噪声应满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)要求。

(六) 严格落实固体废物防治措施。

固体废物处理处置应遵循“减量化、资源化、无害化”的原则，对固体废物的产生、运输、贮存、处理和处置应实施全过程控制。

项目投产后，产生的危险废物主要有：废槽渣、废树脂、废机油、水处理物化污泥、废活性炭、漆渣等，暂存于危废暂存库内，占地面积约 400m²，定期委托有资质单位处置。危废暂存库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单规范建设；危险废物规范化管理应按照原环境保护部《关于印发危险废物规范化管理指标体系的通知》（环办〔2015〕99 号）要求强化管理，特别是临时贮存、转运等环节的防治措施。

一般工业固体废物暂存库按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及环境保护部公告 2013 年第 36 号修改单要求规范设置。

生活垃圾经收集后交由当地环卫部门统一清运处理。

（七）加强地下水和土壤环境污染防治。

按分区防渗原则，加强地下水污染防治。严格落实厂区建筑物防渗措施，特别是可能因渗漏对地下水水质产生影响场所的防渗措施，避免对地下水水质产生影响。制定地下水监测计划，发现地下水受到污染时立刻启动应急预案，及时向主管部门报告，并采取措施阻断污染源，防止污染扩延并清理污染。

合理设置地下水监测井。做好厂区绿化工作。

项目建成后，应加强防渗设施的日常维护和泄漏检测，对出现损害的防渗设施应及时修复和加固。

(八) 加强项目的日常管理和环境风险防范。

企业应建立健全各项环保规章制度和岗位制度，设置专门的环保管理机构，落实专职环保技术人员，加强技术人员的环保培训，加强污染防治设施的日常运行管理，真实、有效、及时的记录运行台账。规范设置排污口。

按规范制定企业自行监测方案，配备必要的环境监测仪器设备或委托资质单位定期开展自行监测，并向社会公开监测结果。

加强对原辅材料的运输、贮存、使用过程中的管理，配套事故废水切换截断装置，并与事故池（300m³）联接，确保发生事故时，事故废水不进入地表和附近水体。

制定严格的风险防范措施与应急预案，建立健全包括环境风险预防在内的应急制度，并与园区应急预案相衔接，定期开展应急演练，有效防范和应对环境风险，杜绝环境事故发生，确保周边环境安全。

(九) 严格落实污染物排放总量控制制度。

项目在落实《报告书》提出的污染防治措施后，(1) 废气污染物中烟（粉）尘排放量不得超过 4.611t/a，二氧化硫排放量不得超过 0.130t/a，氮氧化物排放量不得超过 14.349t/a，VOCs 排放总量不得超过 3.662t/a；(2) 废水污染物中 COD、NH₃-N 总量控制要求纳入集中区污水处理厂总量控制指标统一管理。

(十) 严格落实环境防护距离要求。

依据《报告书》的分析和建议，项目以厂界设置 100m 环境防护距离。公司应积极协调、配合当地政府做好规划控制工作，环境防护距离范围内不得规划建设居民区、学校、医院等环境敏感建筑。

(十一) 企业环境信息公开要求。

除按照国家需要保密的情形外，项目建设和运营过程中，项目建设单位应建立通畅的公众参与平台，通过其网站或其他便于公众知晓的方式，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督。

四、项目建设应严格执行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；项目建成投入试生产（运行）前，应告知我局以及属地生态环境部门；正式投入生产（运行）前，应按照规定开展环境保护设施验收，验收合格后，项目方可正式投入生产（运行）。

五、若项目的性质、地点、规模、生产工艺或污染防治措施等发生重大变动的，应当重新报批项目环评文件。项目环评文件自批复之日起，如超过 5 年方决定开工建设的，环评文件应当重新审核。

六、按照《排污许可管理办法》（试行）和《固定污染源排污许可分类管理名录》规定的时限和要求申请领取《排污许可证》，将批准的环评文件中各项环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容载入排污许可证，禁止无证排污或不按证排污。

七、请皖江江南新兴产业集中区管委会、直属园区分局做好该项目的日常监督管理工作，督促建设单位各项环保设施和措施落实到位。





一、概况

表 1 概况

委托单位	安徽翔吕铝业科技有限公司		
项目名称	竣工环境保护验收监测		
项目地址	皖江江南新兴产业集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块		
联系人	陈义	联系电话: 18297492070	
监测日期	2023 年 4 月 23 日、2023 年 4 月 24 日		
分析日期	2023 年 4 月 23 日~2023 年 4 月 25 日		
采样人员	沈伟普、何彬、齐传		
生产工况	监测期间企业污染治理设施正常运行		

二、样品信息

表 2 样品信息

样品类别	检测项目	样品保存方式	采样频次
有组织废气	非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	避光, 冷藏	4 次/点, 2 天
废水	pH、化学需氧量、氨氮、悬浮物、铝、总氮、总磷、石油类、氟化物、色度	避光, 冷藏	4 次/点, 2 天

三、检测方法、检出限及仪器

表 3-1 检测分析方法

样品类别	检测项目	分析方法	检出限	分析人员
有组织废气	颗粒物	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996	/	胡加伟
	非甲烷总烃	固定污染源排气中非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ/T 38-2017	0.07mg/m ³	丁康
	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 mg/m ³	何彬、齐传
	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 mg/m ³	
废水	pH	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/	何彬、齐传
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L	纪承慧
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L	迟晨
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T11901-1989	4mg/L	宛艳利
	铝	水质 32 种元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法 HJ 776-2015	0.009mg/L	汪浩
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/L	朱敏
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L	

表 3-1 检测分析方法 (续)

样品类别	检测项目	分析方法	检出限	分析人员
废水	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018	0.06mg/L	宛艳利
	氟化物	水质 氟化物的测定 离子选择电极法 GB/T 7484-1987	0.05mg/L	纪承慧
	色度	水质 色度的测定 稀释倍数法 HJ 1182-2021	2 倍	朱敏

表 3-2 主要仪器设备

仪器名称	编号
自动烟尘烟气测试仪	AHLJ-150
气相色谱仪	AHLJ-002
722 型可见分光光度计	AHLJ-033
L55 紫外可见分光光度计	AHLJ-049
电感耦合等离子体发射光谱仪	AHLJ-135
电子天平	AHLJ-170
标准微晶 COD 消解器	AHLJ-192

四、检测内容及结果

1、有组织废气检测内容及结果

表 4-1-1 有组织废气检测结果一览表

采样位置		14#排气筒出口 (2023.4.23)			
排气筒高度 (m)		20			
排气筒内径 (m)		0.8			
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次
烟气温度 (°C)		34.9	34.7	34.4	34.4
动压 (Pa)		61	60	59	57
静压 (KPa)		-0.05	-0.06	-0.07	-0.06
烟气流速(m/s)		8.40	8.30	8.20	8.10
烟气流量(Nm ³ /h)		13099	12938	12846	12608
颗粒物	排放浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	<20
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
二氧化硫	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
颗粒物实测浓度 mg/m ³ : 11.5、11.2、9.8、9.2					

表 4-1-2 有组织废气检测结果一览表

采样位置		14#排气筒出口 (2023.4.23)			
排气筒高度 (m)		20			
排气筒内径 (m)		0.8			
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次
烟气温度 (°C)		34.6	34.6	34.8	34.5
动压 (Pa)		57	58	60	57
静压 (KPa)		-0.06	-0.06	-0.06	-0.05
烟气流速(m/s)		8.10	8.20	8.30	8.10
烟气流量(Nm ³ /h)		12674	12749	12983	12702
非甲烷 总烃	排放浓度 mg/m ³	2.28	2.29	2.20	2.13
	排放速率 kg/h	2.89×10 ⁻²	2.92×10 ⁻²	2.86×10 ⁻²	2.71×10 ⁻²

表 4-1-3 有组织废气检测结果一览表

采样位置		14#排气筒出口 (2023.4.24)			
排气筒高度 (m)		20			
排气筒内径 (m)		0.8			
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次
烟气温度 (°C)		35.1	35.2	35.4	35.7
动压 (Pa)		61	64	67	70
静压 (KPa)		-0.02	-0.02	-0.03	-0.03
烟气流速(m/s)		8.40	8.50	8.80	9.00
烟气流量(Nm ³ /h)		13130	13368	13689	13981
颗粒物	排放浓度 mg/m ³	<20	<20	<20	<20
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
二氧化硫	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
氮氧化物	排放浓度 mg/m ³	ND	ND	ND	ND
	排放速率 kg/h	/	/	/	/
颗粒物实测浓度 mg/m ³ : 9.1、8.6、9.2、8.3					

表 4-1-4 有组织废气检测结果一览表

采样位置		14#排气筒出口 (2023.4.24)			
排气筒高度 (m)		20			
排气筒内径 (m)		0.8			
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次
烟气温度 (°C)		34.5	34.6	34.8	34.7
动压 (Pa)		52	53	57	56
静压 (KPa)		0.00	0.00	0.00	0.00
烟气流速(m/s)		7.70	7.80	8.10	8.00
烟气流量(Nm ³ /h)		12097	12253	12636	12596
非甲烷 总烃	排放浓度 mg/m ³	1.89	1.92	2.05	1.84
	排放速率 kg/h	2.29×10 ⁻²	2.35×10 ⁻²	2.59×10 ⁻²	2.32×10 ⁻²

注：“ND”表示低于方法检出限；表 4-1-1、表 4-1-3 中颗粒物测定依据《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》GB/T 16157-1996 修改单中第 1.3 条规定“采用本标准测定浓度小于等于 20 mg/m³，其结果用 <20 mg/m³ 表示”。

2、废水检测内容及结果

表 4-2 废水检测结果一览表

采样点位	监测项目	单位	监测时间及结果							
			2023.4.23				2023.4.24			
			13:00	13:33	14:02	14:14	10:48	10:59	11:29	11:41
污水排放口	pH	无量纲	7.1	7.2	7.2	7.2	7.5	7.6	7.6	7.6
	化学需氧量	mg/L	266	283	253	248	278	287	265	250
	氨氮	mg/L	1.15	1.08	1.19	1.11	1.26	1.23	1.14	1.20
	悬浮物	mg/L	24	20	19	22	18	17	19	18
	铝	mg/L	17.2	17.1	16.4	15.6	10.6	9.45	9.73	9.00
	总氮	mg/L	1.45	1.36	1.47	1.36	1.62	1.60	1.43	1.48
	总磷	mg/L	0.03	0.02	0.03	0.02	0.02	0.03	0.02	0.03
	石油类	mg/L	0.93	0.92	0.94	0.93	1.75	1.71	1.70	1.66
	氯化物	mg/L	8.64	9.74	8.04	9.28	8.67	9.77	8.06	7.69
	色度	倍	9	9	20	9	9	9	20	9

五、质控措施及结果

表 5-1 准确度控制表

项目	质控样编号	质控样保证值 (mg/L)	质控样实测 (mg/L)	评价结果
氨氮	B21060059	1.50±0.08	1.51	合格
化学需氧量	B22080203	183±8	185	合格

表 5-2 精密度控制表

项目	样品编号	测定结果 (mg/L)	平均值 (mg/L)	相对偏差 (%)	允许相对偏差 (%)	评价结果
氨氮	B23042301001	1.17	1.15	1.7	10	合格
	B23042301001PX	1.13				
化学需氧量	B23042301001	262	266	1.3	10	合格
	B23042301001PX	269				

编写人	审核人	签发人	签发日期
陈青青	张庆	张庆	2023.05.08

*****报告结束*****

附图：部分采样照片





安徽绿健检测技术服务有限公司



检测报告

委托单位：安徽翔吕铝业科技有限公司
 项目名称：年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测
 检测类别：委托监测
 报告编号：AHLJY2023-020



检测机构：安徽绿健检测技术服务有限公司
 通讯地址：安徽省亳州市长江东路 396 号中环大厦三楼
 电话：0566-3223691/2
 邮编：247008
 邮箱：2795589072@qq.com
 网址：www.lgjd.com



一、概况

表 1 概况

委托单位	安徽翔吕铝业科技有限公司		
项目名称	年产 7.5 万吨铝基材料及深加工项目（二期）竣工环境保护验收监测		
项目地址	皖江江南新兴产业集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块		
联系人	陈义	联系电话: 18297492070	
采样日期	2023 年 11 月 01 日、2023 年 11 月 02 日		
分析日期	2023 年 11 月 02 日~2023 年 11 月 04 日		
采样人员	沈伟普、齐传、谢旺、吴锐		
生产工况	监测期间企业污染治理设施运行正常。		

二、样品信息

表 2 样品信息

样品类别	检测项目	样品保存方式	采样频次
无组织废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	避光, 冷藏	3 次/点, 2 天

三、检测方法、检出限及仪器

表 3-1 检测分析方法

样品类别	检测项目	分析方法	检出限	分析人员
无组织 废气	颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	0.007mg/m ³	胡加伟
	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	王骏
	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 HJ 482-2009	0.007mg/m ³	纪承慧
	氮氧化物	环境空气 氮氧化物 (一氧化氮和二氧化氮) 的测定 盐酸萘乙二胺分光光度法 HJ 479-2009	0.005 mg/m ³	朱敏

表 3-2 主要仪器设备

仪器名称	编号
空气 / 智能 TSP 综合采样器	AHLJ-080
恒温恒流大气/颗粒物采样器	AHLJ-203、204
大气颗粒物综合采样器、真空箱气体采样仪	AHLJ-127、128、139、156
全自动大气/颗粒物采样器	AHLJ-126、127、128、139
气相色谱仪	AHLJ-002
722 型可见分光光度计	AHLJ-033

四、检测内容及结果

表 4-1 无组织废气检测结果一览表

监测项目	采样频次 2023.11.01	监测点位及结果 (单位: mg/m ³)				备注
		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃	
1#-厂界西南 (上风向)	第一次	0.213	0.067	0.051	2.97	
	第二次	0.331	0.065	0.068	3.13	
	第三次	0.275	0.060	0.061	2.60	
	第四次	0.258	0.057	0.064	2.17	
2#-厂界北 (下风向1)	第一次	0.349	0.077	0.067	2.90	
	第二次	0.336	0.075	0.074	2.92	
	第三次	0.398	0.073	0.073	2.43	
	第四次	0.376	0.070	0.070	1.94	
3#-厂界东北 (下风向2)	第一次	0.300	0.092	0.072	2.88	
	第二次	0.442	0.091	0.078	3.24	
	第三次	0.373	0.088	0.087	2.52	
	第四次	0.420	0.082	0.080	2.25	
4#-厂界东 (下风向3)	第一次	0.358	0.083	0.068	2.91	
	第二次	0.409	0.078	0.072	1.32	
	第三次	0.362	0.076	0.075	2.80	
	第四次	0.337	0.067	0.066	2.99	
时效炉	第一次	0.243	0.068	0.050	-	
	第二次	0.343	0.098	0.055	-	
	第三次	0.453	0.063	0.055	-	
	第四次	0.351	0.087	0.058	-	
挤压炉	第一次	0.367	0.076	0.062	-	
	第二次	0.353	0.074	0.059	-	
	第三次	0.306	0.077	0.062	-	
	第四次	0.439	0.072	0.053	-	

监测期间天气晴, 气温 27.2~28.5℃, 气压 101.04~100.40kPa, 西南风, 风速 2.8~4.0m/s。

表 4-2 无组织废气检测结果一览表

监测项目	采样频次 2023.11.02	监测点位及结果 (单位: mg/m ³)				备注
		颗粒物	二氧化硫	氮氧化物	非甲烷总烃	
1#-厂界东北 (上风向)	第一次	0.196	0.063	0.041	2.82	
	第二次	0.250	0.058	0.069	3.31	
	第三次	0.267	0.064	0.060	2.86	
	第四次	0.284	0.068	0.064	3.34	
2#-厂界南 (下风向1)	第一次	0.334	0.070	0.055	3.32	
	第二次	0.268	0.073	0.063	2.90	
	第三次	0.458	0.070	0.065	3.07	
	第四次	0.409	0.077	0.052	2.96	
3#-厂界西南 (下风向2)	第一次	0.267	0.081	0.066	2.29	
	第二次	0.426	0.086	0.048	2.71	
	第三次	0.311	0.094	0.075	2.84	
	第四次	0.340	0.084	0.047	3.18	
4#-厂界西 (下风向3)	第一次	0.223	0.076	0.052	3.04	
	第二次	0.316	0.059	0.060	1.58	
	第三次	0.406	0.072	0.051	3.14	
	第四次	0.316	0.073	0.063	2.65	
挤压炉	第一次	0.400	0.068	0.043	-	
	第二次	0.371	0.068	0.066	-	
	第三次	0.351	0.067	0.049	-	
	第四次	0.413	0.063	0.067	-	
时效炉	第一次	0.314	0.086	0.049	-	
	第二次	0.300	0.078	0.049	-	
	第三次	0.369	0.080	0.055	-	
	第四次	0.444	0.057	0.058	-	

监测期间天气晴, 气温 26~28℃, 气压 101.3~101.8kPa, 东北风, 风速 2.3~2.6m/s。

注: “-”表示该采样点位未检测该项目。

编写人	审核人	签发人	签发日期
陈青青			2023-11-17

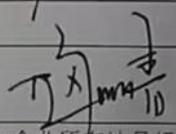
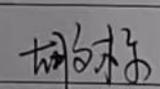
*****报告结束*****

附图: 部分采样照片



附件 5 环境突发事件应急预案

企业事业单位突发环境事件应急预案备案表

单位名称	安徽翔吕铝业科技有限公司	机构代码	91341700MA2TJ77F76
法定代表人	王国荣	联系电话	18056672888
联系人	赵伟杰	联系电话	18251629928
传真	/	电子邮箱	1227808560@qq.com
地址	安徽省池州市江南产业集中区科技孵化园Z2综合楼 东经 117.6556° 北纬: 30.7288°		
预案名称	安徽翔吕铝业科技有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般【一般-大气(Q0-M1-E2)+一般-水(Q0-M1-E3)】		
<p>本单位于2022年 8 月 16 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。</p> <p>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属实, 无虚假, 且未隐瞒事实。</p>			
预案签署人	<p>预案制定单位(公章)</p> 		
突发环境事件应急预案备案文件目录	<p>报送时间</p> <p>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。</p>		
备案意见	<p>该单位的突发环境事件应急预案备案文件已于2022年 8 月 30 日收讫, 文件齐全, 予以备案。</p> <p>备案受理部门(公章)</p> 		
备案编号	341702-2022-027-L		
报送单位	安徽翔吕铝业科技有限公司		
受理部门负责人		经办人	

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 危废处置合同

合同编号：AHHYHB-2022-

危险废物委托处置 合同书

甲方： 安徽汇源环保科技有限公司

乙方： 安徽翔吕铝业科技有限公司

签订时间：2023 年 3 月 31 日

签订地点：安徽省池州市经济技术开发区金安工业区金科路 19 号

依据《中华人民共和国固体废物污染防治法》和《危险废物污染防治技术政策》及 ISO14001 环境体系的有关规定，乙方将生产过程中产生国家危险废物名录中规定的危险废物委托甲方进行无害化处置，经甲、乙双方友好协商，达成合同如下：

一、甲方的义务:

1. 甲方向乙方提供与《安徽省危险废物经营许可证》等有效文件一致的复印件。
2. 甲方负责处置本合同或相应补充协议约定品种、数量的危废,如乙方因生产调整或其它原因,导致所产生的危险废物品种或数量发生变化,应以书面形式通知甲方。
3. 甲方在接到乙方运输通知后,需核查网上备案信息进行危险废物的转移。具体转移时间,根据甲方的生产计划进行安排。
4. 甲方人员进入乙方厂区应严格遵守乙方的有关规章制度。
5. 甲方负责安排危险废物专用车辆运输危险废物,车辆驶出乙方工厂后的运输风险由甲方承担。
7. 甲方必须依照《中华人民共和国固体废物污染防治法》和《危险废物污染防治技术政策》及 ISO14001 环境体系的有关规定处置乙方转移的危险废物,并达到国家相关标准。在危险废物处置过程中,如果发生任何环境污染事件以及由此受到政府主管部门的处罚,全部由甲方承担,乙方不负任何责任。

二、乙方的义务:

1. 乙方按要求填写附件危废信息明细表,乙方因生产调整或其他原因造成危险废物的成份与以前不同时,需在危废转移前通知甲方,双方协商解决。若出现危废信息明细以外的组成成份,如乙方未及时书面通知甲方,甲方有权运回乙方单位,拒绝处置,由此而引发的一切后果(包括但不限于甲方的运输、贮存损失)以及甲方的间接经济损失,均由乙方承担。
2. 乙方按环保要求自建临时收集场所,负责对其生产过程中产生的危险废物进行暂时收集、包装,暂时贮存过程中发生的污染事故由乙方负责。
3. 乙方负责包装,包装要求:密封包装,捆扎结实,确保装车、运输过程中无泄露,对于有异味的物料必须进行双层密闭包装,确保无异味外漏;并根据《固废法》的要求在外包装的适当位置张贴填写完整的危险废弃物标识。如有标识不清楚、填写不完整、包装不符合要求或无标识等情况,甲方有权拒绝运输,由此所造成的损失及行政处罚由乙方承担。
4. 乙方转移危险废物时,需提前五个工作日以上电告甲方,甲方将根据情况进行(危废)车辆安排。乙方要负责办理甲方运输车辆进入限行区域内通行路线的通行证件,并负责危险废物的装车工作,由此而产生的款项由乙方承担。
5. 甲方按照乙方的要求到达指定装货地点后,如因乙方原因无法进行正常装车,因此导致甲方所产生的经济支出(含往返的行车款项、误工费、餐费等)全部由乙方承担。
6. 装、封车完毕后,到双方确认的过磅处过磅称重计量,并在过磅单上签字确认,过磅产生的款项由乙方承担。
7. 危废转移当天,产废单位必须登陆省固体废物信息系统填报“危险废物转移联单”各栏目内容。因产废单位未及时填写转移联单,造成的一切损失和责任,自行承担。(因网络故障或系统故障除外)。
8. 在签订合同当日,乙方需支付甲方危险废物预处置费 整(¥:3500),在合同期内可抵等额危险废物处置费,非甲方原因逾期不予返还。甲方在该批次危险废物转移的次月 15 日前,根据上月危险废物转移的运输车数、来货数量、处置单价以及已开票金额等,与乙方对账并开具发票。乙方须在甲方开具发票后,十日内

以支票或转账形式付清甲方所有费用，如果乙方未结清所欠处置费，甲方有权拒绝再次进行危险废物转移。

9. 乙方如果以转账的形式支付甲方款项，必须以本合同中乙方开票信息的账户向甲方的公司账户支付。不得以非合同中签订的公司的账户或个人账户向甲方公司账户支付款项，否则视为乙方没有付款，且乙方仍需承担付款义务。

三、危险废物名录及信息

乙方实际转移量与预委托处置量差额不得大于10%。乙方若因订单、产量等任何原因无法履行合同签订量时，需及时通知甲方；视实际情况，双方协商变更预委托处置量及相关条款。

序号	废物类别	废物代码 (8位)	危废名称 (环评名称)	预委托 处置量 (年/ 吨)	危废形态 包装方式	主要危 险成分	废物 特性
1	HW17	336-064-17	槽渣	10	袋装		
2	HW13	900-015-13	废树脂	3	袋装		
3	HW08	900-217-08	废机油	4	桶装		
4	HW12	900-252-12	漆渣	2	袋装		
5	HW49	900-041-49	漆料桶	5	袋装		
6	HW49	900-041-49	废活性炭	2	袋装		

备注：1. “危废类别”和“废物代码”请参照国家危险名录填写。
2. 不确定项请咨询当地环境保护局。

四、违约责任

1. 乙方应如约按时足额向甲方支付所有款项，否则每逾期一日应按照应付而未付金额的0.1%向甲方支付逾期违约金。
2. 甲方不得将本合同约定的甲方的权利义务转让、转包、分包给第三方。一旦乙方发现甲方有上述行为，乙方可终止合同。
3. 如果甲方无法履行或延迟履行在本协议项下的义务，甲方需提前7个工作日告知乙方，乙方应及时做好应急方案。此期间发生任何环境污染事件以及由此受到政府主管部门的处罚，全部由乙方承担，甲方不负任何责任。

五、合同变更、终止

任何一方不得任意变更、终止本合同。但如果国家政策、行业标准发生变化或者环境保护行政主管部门有特殊要求、通知，需要甲方进行生产经营做出调整的，甲方可主张变更合同条款或者终止合同。

六、争议解决

双方应严格遵守合同内容，若有争议，按照《中华人民共和国合同法》有关规定协商解决，协商无果，则由合同签订地人民法院诉讼解决。

七、通知送达

本合同项下的通知，通过专人递交、快递、邮寄或电子邮件按下述地址（双方签章处）送至或发至对方。如有与本合同有关的书面文件（包括各类发票），直接送达以各方现场代表签收之日为送达之日，快递地址在池州市内以投递次日为送达之日、地址在池州市外以投递之日起第三日为送达之日。乙方应确保本合同所记载地址准确无误，如发生变更应及时书面通知甲方，否则送达不能造成的一切损失和责任，自行承担。

八、其他约定

本合同一式贰份，甲、乙双方各持一份。甲、乙双方共同履行合同，环保局监督。本合同自双方盖章后生效，合同有效期：壹年。扫描件具法律效益。自 2023 年 3 月 31 日至 2024 年 3 月 30 日止。

（以下无正文。后附文件：附件 1：危废定价单；附件 2：客户告知单）

甲方：安徽海源环保科技有限责任公司	乙方：安徽翔吕铝业科技有限公司
法定代表人：苗帅	法定代表人：王国荣
业务联系人及电话：18356657736	业务联系人及电话：18297492070
邮箱：434904792@qq.com	邮箱：
纳税人识别号：91341700MA8LPA928X	纳税人识别号：91341700MA2TJJ77F76
地址、电话：安徽省池州市经济技术开发区金安工业区金科路 6257736	地址、电话：
开户行及账号：1827664204928	开户行及账号：
开票电话：18056656364	开票电话：
转移联单电话：18356257736	转移联单电话：

附件 1:

危废定价单

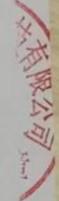
序号	废物类别	废物代码 (8位)	危废名称 (环评名称)	预委托 处置量 (吨/年)	单价 (元/ 吨)	款项 支付	备注
1	HW17	336-064-17	槽渣	10	3500	海源 公司 收费	1、甲方 开具发 票; 2、不满 一吨的 按____ 元/吨收 取。
2	HW13	900-015-13	废树脂	3	3500		
3	HW08	900-217-08	废机油	4	3000		
4	HW12	900-252-12	漆渣	2	4000		
5	HW49	900-041-49	漆料桶	5	4000		
6	HW49	900-041-49	废活性炭	2	3500		

一、乙方收到甲方的合同及开具的发票后7日内通过银行转账的方式向甲方全额支付处置费。乙方未依约支付处置费用的,每逾期一日应按照应付而未付金额的0.1%向甲方支付逾期违约金。

二、若需甲方提供包装(仅限吨包袋、吨桶),乙方需提前告知甲方,费用甲乙双方协商;

三、附件1《危废定价单》涉及双方商业机密,仅限内部存档,不得向外提供,不可上传固废系统。

甲方: 安徽海源环保科技有限公司 乙方: 安徽翔吕铝业科技有限公司



安徽翔吕铝业科技有限公司

关于成立环境保护领导小组的通知

公司全体员工：

为了更好的完成三废治理工作，根据环境保护法律、法规精神，环保主管部门的要求，结合公司实际情况，公司决定任命专人负责本厂环保相关事项。

环保负责人：陈义

安徽翔吕铝业科技有限公司

2021 年 12 月 20 日

环境保护管理制度

一、总则

为加强公司的污染物排放管理，确保污染物达标排放，固废合法合规暂存处置，依据相关法律法规、标准和上级有关主管部门的要求，制定本规定。

本规定适用于公司内日常生产时污染物的排放、管理。

各岗位的污染物排放管理，应严格按照相关法律法规和执行标准，执行本规定时应使用下列标准的最新版本：

上海市地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）

上海市地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）

《污水综合排放标准》（GB8978-1996）

《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）

《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）

《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）

二、环保负责人职责

第四条 根据环境保护法，任命陈义为环保负责人，全面负责本公司环境保护工作的管理任务，改善公司环境状况，减少公司对周围环境的污染，并协调公司与政府环保部门的工作。

第五条 定期开展污染源监测计划，由公司环保负责人负责委托第三方检测机构按环评要求开展监测，确保污染物达标排放，并将监测报告存档。

三、管理内容

第六条 排入环境的污染物必须执行国家和地方排放标准。

第七条 污染治理设施应与生产主体设施同步稳定运行，并保证运行控制指标，不得擅自闲置或停运处理设施。

第八条 因发生事故或者其他突然性事件，排放不符合标准时，可能造成污染时，应立即停止生产。

第九条 日常生产过程中，每日对生产区域进行清扫。

排污许可证

证书编号：91341700MA2TJ77F76001U

单位名称：安徽翔吕铝业科技有限公司

注册地址：安徽省池州市江南产业集中区科技孵化园Z2综合楼

法定代表人：王国荣

生产经营场所地址：

皖江江南新兴产业集中区凤鸣大道以东、皖江西路以南、汉江路以北地块

行业类别：铝压延加工，工业炉窑，表面处理

统一社会信用代码：91341700MA2TJ77F76

有效期限：自2023年05月15日至2028年05月14日止



发证机关：（盖章）池州市生态环境局

发证日期：2023年05月15日

项目验收监测工况证明

根据 2023 年 4 月 23 日-2023 年 4 月 24 日的运行记录，验收监测期间生产负荷详见下表：

验收监测期间生产工况一览表

序号	产品名称	实际产量（吨）	
		2023 年 4 月 23 日	2023 年 4 月 24 日
1	1.1 挤压	21.51	20.68
2	1.2 喷涂	31.51	22.75
3	1.3 进仓	23.83	15.38

验收监测期间，我公司正常生产，环保设施运行情况正常。

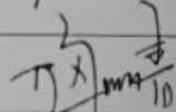
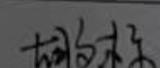
特此证明

安徽翔吕（龙象）铝业科技有限公司

2023 年 4 月 24 日

附件 10 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	安徽翔吕铝业科技有限公司	机构代码	91341700MA2TJ77F76
法定代表人	王国荣	联系电话	18056672888
联系人	赵伟杰	联系电话	18251629928
传真	/	电子邮箱	1227808560@qq.com
地址	安徽省池州市江南产业集中区科技孵化园Z2综合楼 东经 117.6556° 北纬: 30.7288°		
预案名称	安徽翔吕铝业科技有限公司突发环境事件应急预案		
风险级别	一般【一般-大气 (Q0-M1-E2) +一般-水 (Q0-M1-E3)】		
<p>本单位于2022年 8 月 16 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。</p> <p>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属实, 无虚假, 且未隐瞒事实。</p>			
预案签署人		预案制定单位 (公章) 	
		报送时间	2022年8月16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2022年8月30日收讫, 文件齐全, 予以备案。 备案受理部门 (公章) 		
备案编号	341702-2022-027-L		
报送单位	安徽翔吕铝业科技有限公司		
受理部门负责人		经办人	

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 11 生产记录资料

龙象铝业挤压生产日报表

日期: 2023.4.23

机台	大小 合计	产量 kg		用棒支	用棒 kg	废料 kg		成品率	电 °		气 m³		试模				设备运转状况		
		大	小			废料	压余		用电量	耗电/吨	用量	耗气/吨	正常	不正常	棒长	重量	异常停机 原因	停机分钟	
9#	李新强/A	7605		46	9117	1248	264	83.4%	1368	180.0	189.5	25	5					/	
	贾运祥/B	5959		35	6937	710	187	85.9%	1032	173.0	122	20	6					/	
10#	李楚超/A		4305	42	5132	486	141	87.8%	948	210.0	106.7	24	6					/	
	张生文/B		3441	32.5	3971	393	119	86.7%	576	255.0	104	30						/	
时效																			
合计		13564	7946	155.5	25157	2837	711	85.5%	4224	196.4	522.2	24	17						

填报人:

审核人:

龙象铝业挤压生产日报表

日期: 2023.4.24

机台	大小 合计	产量 kg		用棒支	用棒 kg	废料 kg		成品率	电 °		气 m³		试模				设备运转状况		
		大	小			废料	压余		用电量	耗电/吨	用量	耗气/吨	正常	不正常	棒长	重量	异常停机 原因	停机分钟	
9#	李新强/A	6899		41	8122	968	235	84.9%	1284	186.0	167	24						/	
	贾运祥/B	5320		33.5	6636	1072	222	80.2%	1104	208.0	141.5	27						/	
10#	李楚超/A		4583	42.5	5198	425	152	88.2%	576	191.0	107	23						/	
	张生文/B		3881	36	4403	358	133	88.1%	780	201.0	89.3	23						/	
时效																			
合计		12219	8464	153	24339	2843	742	84.9%	4044	195.5	504.8	24							

填报人:

审核人:

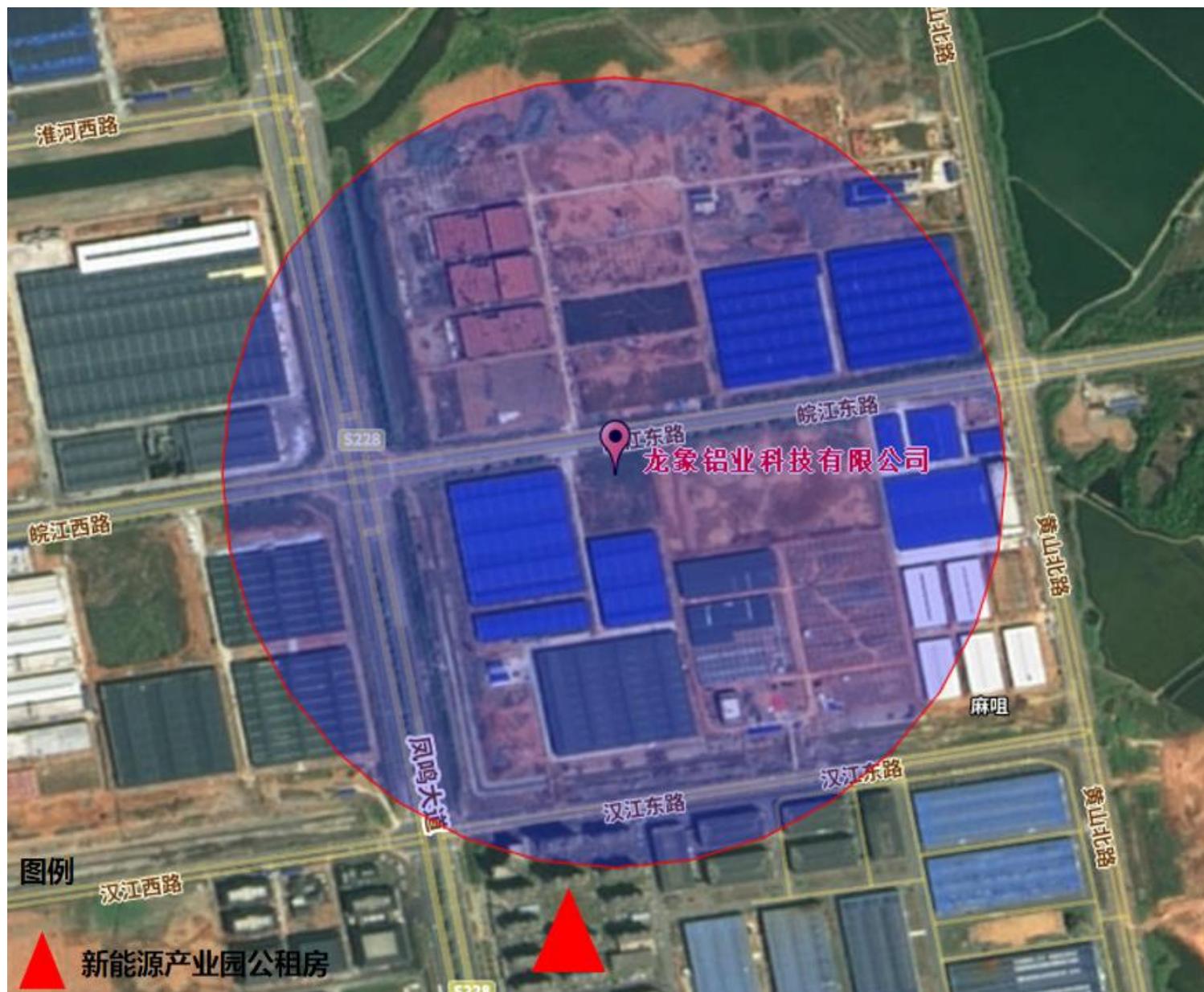
附图 1 项目地理位置



附图 2 项目周边情况示意图

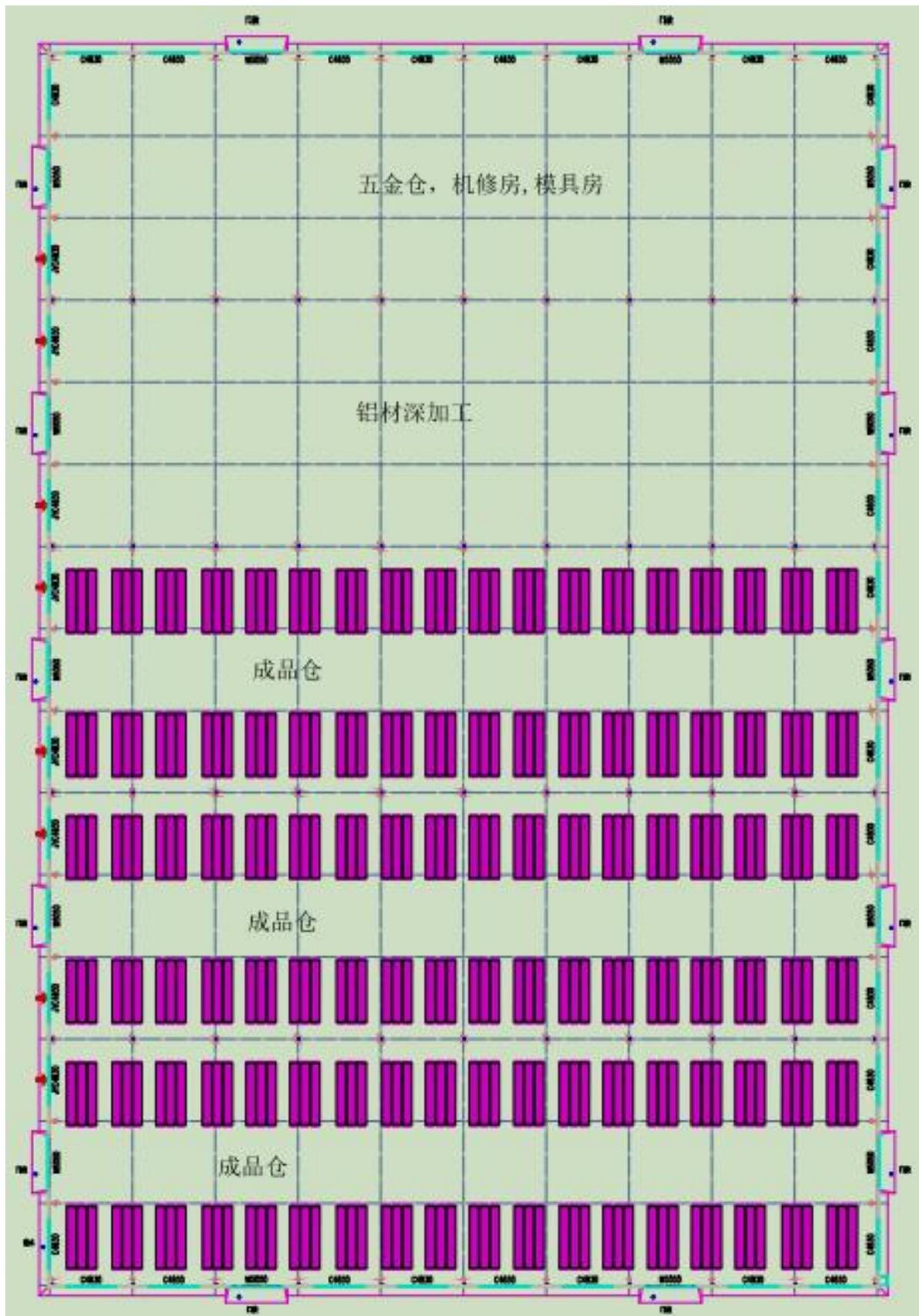


附图 3 项目周边 500m 范围内环境敏感点分布示意图

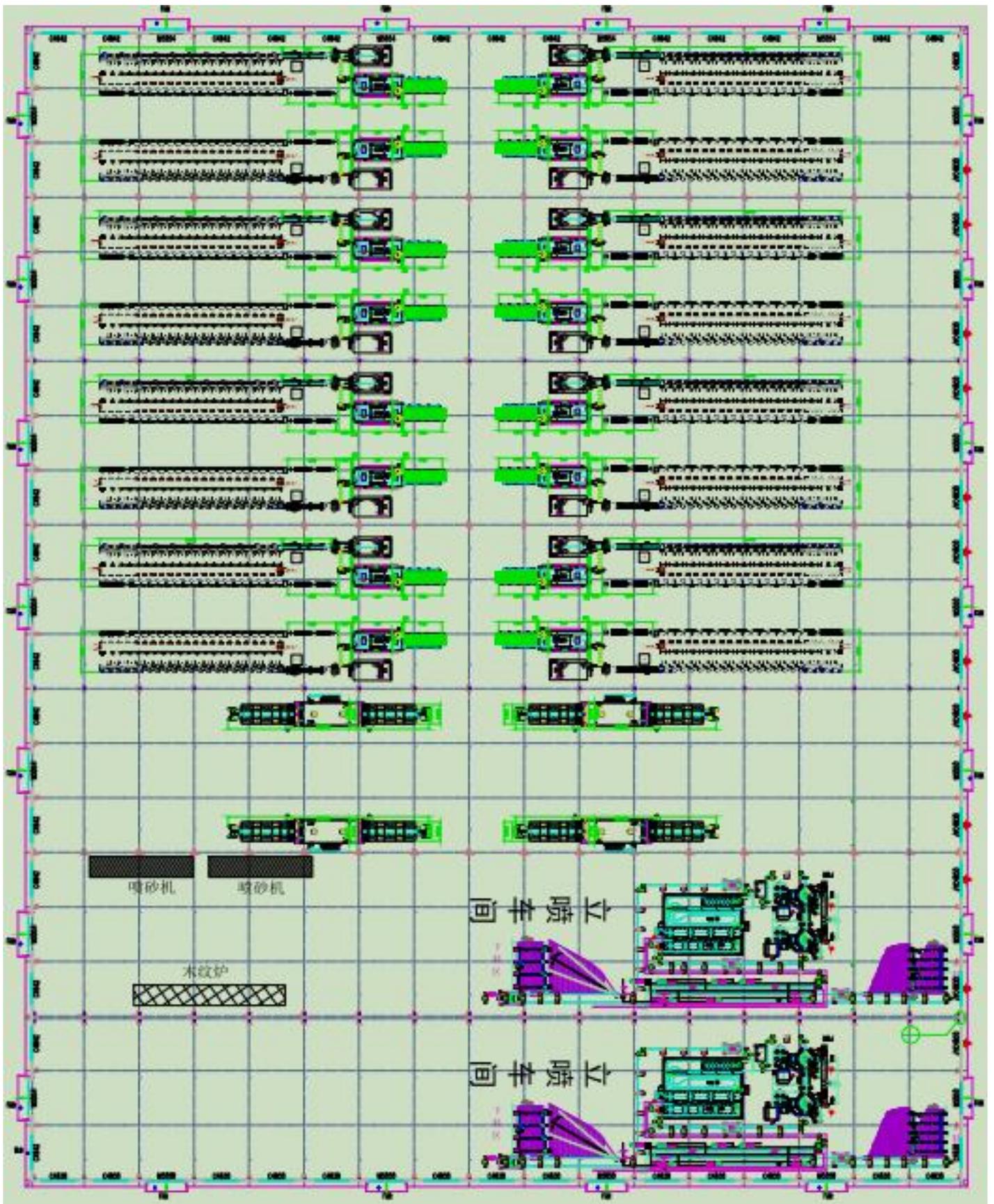


附图 4 项目平面布置图

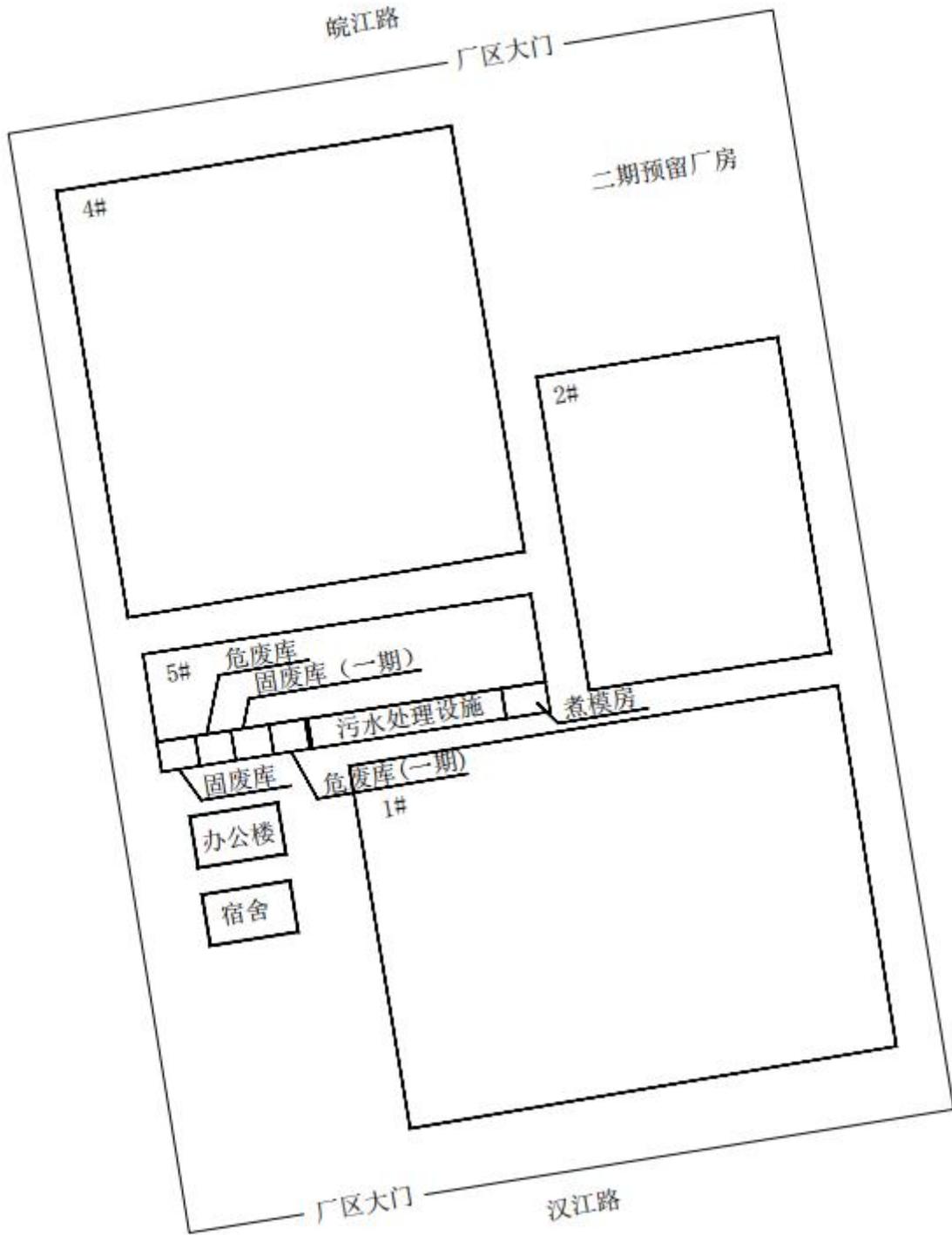
2#平面布置图



4#平面布置图



厂区总平面布置



附图 5 项目监测点位示意图



