

安徽巡鹰新能源集团有限公司动力电池 PACK 及整包系统生产基地项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2023 年 11 月 15 日，安徽巡鹰新能源集团有限公司根据《动力电池 PACK 及整包系统生产基地项目（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

安徽巡鹰新能源集团有限公司位于安徽省合肥新站高新技术产业开发区谷河路与通淮中路交口西南角（厂区中心点坐标：经度：117 度 21 分 20.09 秒，纬度：31 度 58 分 27.18 秒），建设性质为新建。该项目占地约 70 亩，面积约为 46666 平方米，建筑面积为 48360 平方米。该项目投资新建纯电动车用电池系统智能自动化 PACK 生产线，综合储能电池系统自动化 PACK 生产线，换电式动力电池系统 PACK 生产线，同时启动共享电池运维中心，仓储系统，新能源技术检验中心，新能源产品实验中心，博士工作站等建设。项目建成后，可实现年产新能源动力电池 5GWh 的产能。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2022 年 5 月 16 日，合肥新站高新技术产业开发区经贸发展局已对该项目进行备案，项目代码为 2205-340163-04-01-317823。2022 年 6 月，建设单位委托安徽锦程安环科技发展有限公司编制完成了《动力电池 PACK 及整包系统生产基地项目环境影响评价报告表》，并呈报环保行政主管部门审批。2022 年 8 月 9 日合肥新站高新技术产业开发区生态环境分局以环建审[2022]12059 号对其进行批复，同意本项目建设实施。本项目于 2022 年 9 月开工建设，2023 年 8 月主体工程建设完成，2023 年 9 月 21 日进行了排污许可申报，排污许可证编号为 91340100570416657Y002Q，2023 年 9 月进入调试运行阶段，目前配套的环保措施均已稳定运行。项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法和处罚记录。

（三）投资情况

项目实际总投资 20000 万元，环保投资 109 万元，占总投资的 0.55%。

（四）验收范围

本次验收范围为：已建成运营的 1 条纯电动车用电池系统智能自动化 PACK 生产线、1 条换电式动力电池系统 PACK 生产线、1 条综合储能电池系统自动化 PACK 生产线，同时启动共享电池运维中心，仓储系统，新能源技术检验中心，新能源产品实验中心，博士工作站以及其他辅助配套设施等建设。

二、工程变动情况

根据环评阶段和实际建设情况的对比，建设项目性质、地点、生产工艺均未发生变动，建设项目的规模、环保设施发生变动，对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目发生的变动均不属于重大变动。因此建设项目的性质、规模、地点、生产工艺、采用的防治污染措施均未发生重大变动，符合竣工环境保护验收要求。

表 1 项目变动情况一览表

类别	环评及批复要求	实际建设情况	变动情况及说明	分析及结论
性质	新建	新建	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。
规模	年产新能源动力电池 5GWh	年产新能源动力电池 3.5GWh	本次阶段性验收规模	不属于重大变动。
地点	安徽省合肥新站高新技术产业开发区谷河路与通淮中路交口西南角	安徽省合肥新站高新技术产业开发区谷河路与通淮中路交口西南角	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。
生产工艺	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→布线层固定、电芯入壳→电芯涂胶→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→串联铜排安装→电池箱体上线→高低压线束、BDU 安装→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→布线层固定、电芯入壳→电芯涂胶→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→串联铜排安装→电池箱体上线→高低压线束、BDU 安装→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。

	换电式动力电池系统PACK生产线	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→电压、内阻、绝缘测试→模组固定→电芯涂胶→串联铜排安装→电池箱体上线→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→电压、内阻、绝缘测试→模组固定→电芯涂胶→串联铜排安装→电池箱体上线→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。
	综合储能电池系统自动化PACK生产线	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→电压、内阻、绝缘测试→模组固定→电芯涂胶→串联铜排安装→电池箱体上线→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	电芯上线→电芯检测→等离子清洗电芯极柱→电芯分档配组→端板、顶板、侧板组装→激光焊接、镍片焊接→焊后检查→电压、内阻、绝缘测试→模组固定→电芯涂胶→串联铜排安装→电池箱体上线→上盖安装→成品检测、气密性检测→搭铁线安装→称重下线→打包	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。
保设施	废气	施工期：做好施工期大气污染防治，规范各类施工设施废气污染防治措施。 营运期：①涂胶废气、擦洗废气：经集气罩收集，通过风机引入二级活性炭过滤装置（TA001），再通过一根15m高排气筒（DA001）排放。 ②食堂油烟：油烟净化装置处理后排放。	施工期：本项目施工期间做到工地围挡、易扬尘物料堆放覆盖、出入车辆冲洗、渣土车辆密闭运输等施工设施大气污染防治措施。 营运期：①涂胶废气、擦洗废气：经集气罩收集，通过风机引入二级活性炭过滤装置（TA001），再通过一根15m高排气筒（DA001）排放。 ②食堂油烟：油烟净化装置处理后排放。	无	与环评建设内容一致，无重大变动。
	废水	食堂废水（经隔油池、化粪池预处理）、职工生活污水（经化粪池预处理后），与地面保洁废水、冷却循环水一起经市政污水管网排入陶冲污水处理厂处理，最终进入二十埠河。	食堂废水（经隔油池、化粪池预处理）、职工生活污水（经化粪池预处理后），与地面保洁废水、冷却循环水一起经市政污水管网排入陶冲污水处理厂处理，最终进入二十埠河。	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。

噪声	噪声在工作时间通过合理布局，减振、距离衰减后，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。	本项目噪声主要是PACK生产线厂房内等离子清洗机、自动涂胶机、激光焊接机、自动堆叠机、风机等产生的噪声。经加装减震垫、合理布局及距离衰减等措施降低噪声对厂界的影响。验收监测期间，该项目各厂界噪声监测点位昼、夜间噪声均小于《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准限值。	无。	与环评建设内容一致，无重大变动。
固废	一般固体废物： 一般固废暂存间位于位于PACK 厂房西侧，总建筑面积约 20m²，用于存放一般固体废物。废包装材料集中收集后外售物资回收公司。未破损不合格电芯由企业集中收集后退回电芯厂家。生活垃圾由当地环卫部门统一清运处理。 危险废物： 废胶桶、废活性炭、废润滑油暂存于厂区危废库，委托资质单位定期处置。 危险废物单独收集暂存，位于厂区西侧的固废仓库 1F，建筑面积约 20m²。危废库地面做防腐防渗处理，并设置导流沟及集液池防止液态危险废物物质泄漏。	一般固体废物： ①废包装材料：项目产生的废包装材料，集中收集暂存一般固废暂存间内，外售综合利用。 ②未破损不合格电芯：未破损不合格电芯由企业集中收集后退回电芯厂家。 ③生活垃圾：员工产生的生活垃圾委托环卫部门清运处理，不外排。 一般固废暂存间位于厂区西北侧。 危险废物： ①废胶桶：项目电芯涂胶工序中使用的环氧树脂胶，会产生废胶桶（危废代码：HW49-900-041-49）。收集后暂存于危废库，定期交给安徽远扬环保科技有限公司处置。 ②废活性炭：项目采用二级活性炭吸附有机废气会产生废活性炭（危废代码：HW49-900-039-49）。收集后暂存于危废库，定期交给安徽远扬环保科技有限公司处置。 ③废润滑油：项目生产设备润滑、维护产生废润滑油（危废代码：HW08-900-217-08）。暂存于危废库，定期交给安徽远扬环保科技有限公司处置。 危废库位于厂区西北侧。	一般固废暂存间、危废库位置调整	不属于重大变动。

地下水及风险	厂区危废库、PACK 厂房(涂胶区)、2#生产车间 1F 重点防渗, 厂区新建事故池容积为 230m ³ (事故池位于 PACK 厂房的东南角), 地沟与事故池连接并设截断措施。	厂区危废库、PACK 厂房(涂胶区)、2#生产车间 1F 重点防渗, 厂区新建事故池容积为 230m ³ (事故池位于 PACK 厂房的东南角), 地沟与事故池连接并设截断措施。	事故池位置调整	不属于重大变动。
--------	--	--	---------	----------

由上表可知, 项目建设内容基本与环评一致, 无重大变动。

三、环境保护设施建设情况

经现场勘验, 已按环评文件及批复意见要求落实相关污染防治措施:

(一) 废水

食堂废水(经隔油池、化粪池预处理)、职工生活污水(经化粪池预处理后), 与地面保洁废水、冷却循环水一起经市政污水管网排入陶冲污水处理厂处理, 最终进入二十埠河。

(二) 废气

①涂胶废气、擦洗废气: 经集气罩收集, 通过风机引入二级活性炭过滤装置(TA001), 再通过一根 15m 高排气筒(DA001)排放。

②食堂油烟: 油烟净化装置处理后排放。

(三) 噪声

本项目噪声主要来自 PACK 生产线厂房内等离子清洗机、自动涂胶机、激光焊接机、自动堆叠机、风机等, 主要生产设备均位于厂房内, 噪声级为 65-90dB(A)。企业采取了厂房隔声、设备减震等处理措施对项目噪声进行了治理改善。

(四) 固体废弃物

根据现场核查, 项目产生的固体废物主要为未破损不合格电芯、废包装材料、生活垃圾、废胶桶、废活性炭、废润滑油。

其中未破损不合格电芯集中收集后退回电芯厂家; 废包装材料集中收集暂存一般固废仓库内, 外售给物资回收单位; 生活垃圾集中收集后委托环卫部门处理。在厂区西北侧设置 1 间 20m² 危废库, 产生的废胶桶、废活性炭、废润滑油收集后暂存危废库, 委托安徽远扬环保科技有限公司处理处置。

(五) 其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

应急措施及应急物资：厂区储备了防护眼镜、防毒面具、警戒带、手套等应急物资以及应急沙等。

2、规范化排污口、监测设施及在线监测装置

①废水排污口规范化设置：废水排口已按要求设置标识，并设置了采样口和采样平台。

②废气排污口规范化设置：废气排口已按要求设置标识，并设置了采样口和采样平台。

③固废暂存点规范化设置：危废库已设置危废标识，危废库内已张贴《危险废物污染防治责任制度》、《危险废物污染防治责任信息公开》、《危险废物管理制度》、《危险废物台账管理制度》、《危险废物仓库管理制度》、《危险废物贮存场所管理规定》等。

③公司已设立环境管理机构及制定了相关环保制度。

3、其他设施

①危废库、PACK 厂房（涂胶区）、事故池、化粪池进行了重点防渗。

②其他生产车间、一般固废仓库采取一般防渗，一般防渗区采取基底夯实、基础防渗及表层硬化措施，等效黏土防渗层厚度 $\geq 1.5\text{m}$ ，渗透系数 $\leq 10^{-7}\text{cm/s}$ 。

③配电房、办公用房进行简单防渗，一般地面硬化处理。

四、环境保护设施调试效果

根据安徽澳林检测技术有限公司的检测报告，本项目污染物排放情况如下：

（一）污染物排放情况

1、废水

项目生活污水污染物 pH、悬浮物、化学需氧量、BOD₅、氨氮、石油类和动植物油等排放浓度均小于标准限值，满足陶冲污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准。项目废水排放满足达标排放限值要求。

2、废气

有组织废气：有组织废气非甲烷总烃的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 中的排放要求。

项目食堂油烟的排放满足《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）表 2 中的中型标准限值。

无组织废气：厂界无组织废气非甲烷总烃的排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中标准限值要求；厂区内无组织废气非甲烷总烃满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中表 A.1 厂区内无组织排放限值。

3、噪声

项目厂界噪声监测点位昼、夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准限值。

4、固体废物

项目产生的固体废物主要为未破损不合格电芯、废包装材料、生活垃圾、废胶桶、废活性炭、废润滑油。其中未破损不合格电芯（0.16t/a）集中收集后退回电芯厂家；废包装材料（0.5t/a）集中收集暂存一般固废仓库内，外售给物资回收单位；生活垃圾（39t/a）集中收集后委托环卫部门处理。在厂区西北侧设置 1 间 20m² 危废库，产生的废胶桶（0.184t/a）、废活性炭（0.1t/a）、废润滑油（0.5t/a）收集后暂存危废库，委托安徽远扬环保科技有限公司处理处置。

五、验收结论

根据验收监测报告及现场勘查结果，动力电池 PACK 及整包系统生产基地项目（阶段性）竣工环境保护验收形成初步结论如下：本项目目前按照环境影响报告表及其批复要求建成环境保护设施；污染物排放符合国家相关标准；项目建设过程中未造成重大环境污染。本项目的建设符合《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的要求，原则上同意通过验收。

六、后续要求

- 1、及时更新固废及危废管理台账，规范危废暂存间和一般固废暂存间建设。
- 2、规范设置厂区环保相关标识标牌。
- 3、规范各类环保标识，加强环保宣传教育，认真落实环保各项规章制度，指定专人负责环保工作。

安徽巡鹰新能源集团有限公司

2023 年 11 月 15 日