

铜陵金誉铝基新材料有限公司
高精度铝箔用铝合金材料扩建项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位： 铜陵金誉铝基新材料有限公司

编制单位： 铜陵金誉铝基新材料有限公司

编制日期：2025年9月

建设单位法人代表：高宜贵（签字）

编制单位法人代表：高宜贵（签字）

项目负责人：潘嘉望

报告编写人：潘嘉望

建设单位：铜陵金誉铝基新材料有限公司

编制单位：铜陵金誉铝基新材料有限公司

电话：0562-5858319

电话：0562-5858319

传真：--

传真：--

邮编：244000

邮编：244000

地址：铜陵经济技术开发区铜陵金誉铝基新材料有限公司现有厂区

地址：铜陵经济技术开发区铜陵金誉铝基新材料有限公司现有厂区

目录

1 项目概况	3
1.1 项目主要情况	1
1.2 验收工作组织与启动	2
1.3 验收监测目的	2
1.4 验收监测工作范围及内容	2
2 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（表）及其审批部门审批决定	4
3 项目建设情况	5
3.1 地理位置及平面布置	5
3.1.1 地理位置及周边关系	5
3.1.2 平面布置	5
3.2 建设内容	5
3.2.1 建设项目基本情况	5
3.2.2 建设内容	6
3.2.3 工程规模	7
3.2.4 建设项目产品方案	12
3.2.5 建设项目主要生产设备	12
3.3 主要原辅材料及燃料	13
3.4 水源及水平衡	14
3.5 本项目生产工艺	16
3.5.1 生产工艺流程	16
3.6 项目变动情况	20
4 环保设施工程概况	23
4.1 污染物治理/处置设施	23
4.1.1 废水污染防治措施	23
4.1.2 废气污染防治措施	23
4.1.3 噪声污染防治措施	26

4.1.4 固（液）体废物污染防治措施	26
4.2 其他环境保护设施	30
4.2.1 排污许可管理要求落实情况	30
4.2.2 环境风险防范设施	31
4.2.3 规范化排污口、监测设施	33
4.2.4 其他设施	34
4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况	35
4.4 现有整改问题落实情况	37
5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定	38
5.1 环境影响报告书（综合评价结论）	38
5.2 审批部门审批决定	38
6 验收执行标准	43
6.1 废水污染物排放标准	43
6.2 废气执行标准	43
6.3 噪声控制标准	43
6.4 固体废弃物参照标准	43
7 验收监测内容	44
8.1 监测分析方法	46
8.2 监测仪器	47
8.3 人员能力	47
8.4 废水监测分析过程中的质量保证和质量控制	47
8.5 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制	48
8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制	49
9 验收监测结果	50
9.1 生产工况	50
9.2 环保设施调试运行效果	50
9.2.1 废水排放情况	50
9.2.2 废气治理措施	51
9.2.3 厂界噪声	53
9.2.4 污染物排放总量核算	54

10 验收监测结论	56
10.1 环保手续落实情况	56
10.2 环保设施调试结果	56
10.3 验收总结论	57

1 项目概况

1.1 项目主要情况

铜陵金誉铝基新材料有限公司为安徽金誉材料股份有限公司全资子公司，创建于2016年，主要从事铝合金材料的研发、加工和有色金属再生资源的综合利用，产品全部为安徽金誉材料股份有限公司配套。

铜陵金誉铝基新材料有限公司年产15万吨高端铝合金材料项目于2016年12月5日经铜陵经济技术开发区经贸发展局备案（发备〔2016〕20号），2018年编制该项目环境影响报告书。同年5月15日，铜陵经济技术开发区安全生产和环境保护监督管理局以文件（安环〔2018〕18号）批复同意该项目建设；根据该项目报告书可知，项目分两期建设，一期投资建设10条铸轧生产线，二期投资建设1条冷轧生产线，1条冷精轧生产线、1条箔轧生产线、16条精整生产线。项目建设后形成15万吨高端铝合金材料的生产能力。该项目实际建设一期工程中8条铸轧生产线，工程产能为6.9万吨/年铸轧卷；2019年12月企业完成该项目（一期工程）环保竣工阶段性验收。该项目已批复的一期建设内容中的另外2条铸轧生产线及二期工程在后期发展过程中不计划建设。工程核定产能未达到该项目报告书及批复中年产15万吨高端铝合金材料的生产能力，铜陵金誉铝基新材料有限公司采用扩建的方式在该项目现有建设内容的产能6.9万吨/年铸轧卷的基础上建设本项目，将实际全厂产能提升至15万吨/年铸轧卷。本项目投资2.1亿元，新购置熔铝炉、保温炉、铸轧机等设备，建设10条铸轧生产线，其中4条1900mm生产线、6条1650mm生产线，生产能力约为8.1万吨/年铸轧卷。

本项目于2022年7月22日在铜陵经济技术开发区经济发展局备案，备案编号：2207-340760-04-02-263133；2022年8月铜陵金誉铝基新材料有限公司委托安徽鑫辉宇环境工程有限公司开展本项目的环评评价工作；2023年3月6日，铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局以文件（安环〔2023〕11号）《关于铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书的批复》对项目进行批复；2023年4月25日，铜陵市生态环境局于对本项目突发环境事件应急预案备案，备案编码：340700-2023-019-L；2023年9月26日，企业重新申领排污许可证，排污许可证编号：91340700MA2MUCLHXN001U。

表 1.1-1 本公司环保手续履行情况一览表

项目名称	项目备案	环境影响评价			竣工环境保护验收
		日期	审批单位	批准文号	
铜陵金誉铝基新材料有限公司年产 15 万吨高端铝合金材料项目	2016 年 12 月 5 日，在铜陵经济技术开发区经贸发展局备案，备案文号为发备（2016）20 号	2018 年 5 月 15 日	铜陵经济技术开发区安全生产和环境保护监督管理局	安环（2018）18 号	2019 年 12 月完成阶段性竣工环境保护验收
铜陵金誉新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目	2022 年 7 月 22 日，在铜陵经济技术开发区经济发展局备案，备案编号为 2207-340760-04-02-263133	2023 年 3 月 6 日	铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局	安环（2023）11 号	/
排污许可					
初次申领时间		变更时间		排污许可证编号	
2020 年 7 月 21 日		2023 年 9 月 26 日		91340700MA2MUCLHXN001U	

1.2 验收工作组织与启动

根据《建设项目竣工环境保护暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部公告〔2018〕9号）等文件的要求，铜陵金誉铝基新材料有限公司根据项目建设实际情况进行了核实，同时启动验收工作。

2023 年 4 月本项目初步建设完成，后一直处于调试状态。2025 年 2 月完成建设并开始进行试生产，同步委托安徽环能环境监测有限责任公司对该项目污染物排放情况和各类环保治理措施的处理能力进行现场踏勘及验收监测。根据监测结果和现场环境检查情况，铜陵金誉铝基新材料有限公司编制了《铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目竣工环境保护验收报告》。

1.3 验收监测目的

通过对建设项目外排污染物达标情况、污染治理效果和建设项目环境管理水平的调查，为本单位实施环境保护设施竣工验收以及相关监督管理提供技术依据。

1.4 验收监测工作范围及内容

根据现场实际建设情况核实，具体验收范围如下：

（1）10条铸轧生产线，其中4条1900mm生产线、6条1650mm生产线。年产约8.1万吨铸轧卷；

(2) 主要生产车间：一个布设5台熔铝炉和5台保温炉配套10条在线精炼系统及10条铸轧生产线等设备的生产车间；

(3) 相关配套设施设备，包括辅助工程、公用工程、储运工程、环保工程；

(4) 检查建设项目环境管理制度的执行和落实情况、各项环保设施的实际建设、管理、运行状况以及各项环保治理措施落实情况；

(5) 监测分析建设项目外排废水、废气、噪声、固体废物等排放达标情况；

(6) 监测统计总量控制污染物排放指标的达标情况。

2 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）；

(2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日）；

(3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018年1月1日）；

(4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018年12月26日）；

(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日起施行）；

(6) 《中华人民共和国水土保持法》（2011年3月1日）；

(7) 《中华人民共和国土地管理法》（2020年1月1日）；

(8) 《建设项目环境保护管理条例》（2017年10月1日）；

(9) 《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发〔2014〕197号）；

(10) 《国家危险废物名录》（2025）；

(11) 《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年1月1日实施）；

(12) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》（2019年12月20日）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《建设项目环境影响评价技术导则总纲》（HJ2.1-2016）；

(2) 《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）；

(3) 《环境影响评价技术导则地表水环境》（HJ2.3-2018）；

(4) 《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021）；

(5) 《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）；

(6) 《环境影响评价技术导则土壤环境（试行）》（HJ964-2018）；

(6) 《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）；

- (7) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (8) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；
- (9) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号，环办环评函〔2017〕1529号，2017年11月20日）；
- (10) 《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）；
- (11) 《排污许可证申请与核发技术规范工业炉窑》（HJ1121-2020）；
- (12) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）；
- (13) 《工业企业土壤和地下水自行监测技术指南（试行）》（HJ1209-2021）；
- (14) 《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）。

2.3 建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定

- 1、《铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）（安徽鑫辉宇环境工程有限公司，2023年1月）；
- 2、《关于铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书的批复》（以下简称《批复》）（铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局，安环〔2023〕11号，2023年3月6日）。

3 项目建设情况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置及周边关系

本项目于铜陵经济技术开发区铜陵金誉铝基新材料有限公司现有厂区内扩建。厂区东侧为安徽沸点新材料有限公司，西侧为铜陵有色奥炉，南侧为翠湖六路，北侧为安徽灵通清洁能源有限公司。周边关系图见附图2

3.1.2 平面布置

1#厂房位于厂区东部，2#厂房位于厂区西部，3#厂房位于2#厂房南侧，临时办公区位于1#厂房东侧。本项目位于3#铸轧厂房内共建设10条铸轧生产线。应急事故池位于厂区东南侧。成品仓库位于3#厂房东角，原料仓库位于3#厂房东北角，用于储存一般原辅料，循环水池位于3#厂房东侧，本项目依托一期位于1#厂房西侧危废暂存间，并在2#厂房内东南侧新建危废暂存间。

项目生产线设备布置主要按照生产工艺流程要求，综合考虑厂区总图布置和车间区域功能性划分有机结合，综合利用车间高度兼顾物料输送，综合考虑人、机、料的有机衔接。生产区域与办公区域位置相对分开，远离厂区高噪声设备，减少噪声对办公生活的影响。各废气产生区域相对集中，方便废气收集。综上，铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目平面布置合理。厂区总平面布置图见附图3

3.2 建设内容

3.2.1 建设项目基本情况

- 1、项目名称：高精度铝箔用铝合金材料扩建项目
- 2、建设单位：铜陵金誉铝基新材料有限公司
- 3、行业代码：C32 有色金属冶炼和压延加工业（3240 有色金属合金制造、3252 铝压延加工）
- 4、建设地点：铜陵经济技术开发区铜陵金誉铝基新材料有限公司现有厂区内，不新增用地（地理中心坐标：30.993243002°N，117.795058037°E）；
- 5、建设性质：扩建
- 6、职工人数：新增100人，扩建后全厂共146人
- 7、工作制度：熔化及铸轧工序采用三班制，每班8小时，年工作300天，年工作时间7200h；扒渣工序采用两小时扒渣一次，每次15min，年工作300天，年工作时间900h；炒灰工序采用两班制，每班8小时，年工作300天，年工作时间4800h。

8、建设规模：本次二期项目投资 2.1 亿元，本次新购置熔铝炉、保温炉、铸轧机等设备，建设 10 条铸轧生产线，其中 4 条 1900mm 生产线、6 条 1650mm 生产线，生产能力约为 8.1 万吨/年铸轧卷。

9、占地面积：73371.92m²。

10、项目投资：环评计划总投资 21000 万元，其中计划环保投资 368 万元；实际项目总投资 21000 万元，其中实际环保总投资 378 万元。

3.2.2 建设内容

本项目主要由主体工程、辅助工程、公用工程、储运工程及环保工程等内容组成，主要工程组成见表 3.2-1

表 3.2-1 本项目建设情况一览表

序号	项目	建设情况
1	环境影响评价	2022 年 8 月安徽鑫辉宇环境工程有限公司编制
2	环境影响评价批复	2023 年 3 月 6 日，铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局，安环〔2023〕11 号
3	项目性质	扩建
4	环评二期设计生产规模	生产能力约为 8.1 万吨/年铸轧卷
5	实际生产规模	8.1 万吨/年铸轧卷
6	开工建设时间	2023 年 4 月
7	生产调试时间	2025 年 2 月
8	环保设施设计单位	苏州博能炉窑科技有限公司
9	环保设施施工单位	苏州博能炉窑科技有限公司
10	计划总投资	21000 万元
11	实际总投资	21000 万元
12	计划环保投资	368 万元
13	实际环保投资	378 万元
14	劳动定员	100 人
15	工作制度	熔化及铸轧工序采用三班制，每班 8 小时，年工作 300 天；扒渣工序采用两小时扒渣一次，每次 15min，年工作 300 天；炒灰工序采用两班制，每班 8 小时，年工作 300 天。
16	年生产时间	300 天

3.2.3 工程规模

本项目投资 2.1 亿元，本次新购置熔铝炉、保温炉、铸轧机等设备，建设 10 条铸轧生产线，其中 4 条 1900mm 生产线、6 条 1650mm 生产线，生产能力约为 8.1 万吨/年铸轧卷。本项目实施后，全厂总产能为 15 万吨/年铸轧卷。项目主要建设内容见表 3.2-2。

表 3.2-2 项目建设内容组成一览表

类别	单体名称	现有工程建设内容及规模	本次环评设计扩建工程	实际建设内容及规模	扩建后全厂	变动情况
主体工程	1# 厂房	1 栋 1F 建筑，建筑面积为 19170.5m ² ，建有 8 条铸轧生产线；主要生产设备包括熔铝炉、保温炉、在线精炼系统、铸轧机、除尘设备等。项目达产后，年产 6.90 万吨铸轧卷	/	/	1 栋 1F 建筑，建筑面积为 19170.5m ² ，建有 8 条铸轧生产线；主要设备为年产 6.90 万吨铸轧卷	与环评一致
	2# 厂房	1 栋 1F 建筑，建筑面积为 27254.9m ² ，2# 厂房构筑物已建好，将其改造成一般固废库及危废库使用	/	/	1 栋 1F 建筑，建筑面积为 27254.9m ² ，2# 厂房构筑物已建好，将其改造成一般固废库及危废库使用	与环评一致
	3# 厂房	/	1F，位于 1# 厂房西侧，尺寸为：168m×75m，占地及建筑面积 12600m ² 。主要用于生产铸轧卷。布设 5 台熔铝炉和 5 台保温炉配套 10 条在线精炼系统及 10 条铸轧生产线等设备。项目达产后，新增年产 8.10 万吨铸轧卷	1F，位于 1# 厂房西侧，占地及建筑面积 12600m ² 。主要用于生产铸轧卷。项目达产后，新增年产 8.10 万吨铸轧卷	1F，位于 1# 厂房西侧，占地及建筑面积 12600m ² 。主要用于生产铸轧卷。项目达产后，新增年产 8.10 万吨铸轧卷	与环评一致
辅助	综合	在 1# 厂房东侧设置临时办公场所	/	/	/	综合楼未建，依托现有办

工程	楼					公场所
	门卫	1 栋 1F 建筑, 总建筑面积 30m ² , 位于项目区东北侧, 主要用作传达、门卫用房等。	/	/	1 栋 1F 建筑, 总建筑面积 30m ² , 位于项目区东北侧, 主要用作传达、门卫用房等。	南侧门卫未建, 依托厂区东北侧传达、门卫用房
公用工程	给水工程	由经开区市政供水管网供给, 厂区内配套给水系统和循环水系统, 新鲜水用量 11430m ³ /a。	由经开区市政供水管网统一供应。新增用水量 20700m ³ /a。	由经开区市政供水管网统一供应。新增用水量 19920m ³ /a。	由经开区市政供水管网统一供应。用水量 31350m ³ /a。	与环评一致
	排水工程	采用雨污分流制。雨水进入市政雨水管网; 职工办公生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理	厂区内实行雨污分流。本项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理。	厂区内实行雨污分流。项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理。	厂区内实行雨污分流。本项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理	与环评一致
	供电工程	由经开区市政电网供给, 厂区内自建一座配电房, 通过厂区配电房供全厂区生产和生活用电	由经开区市政电网统一供给, 新增用电量 1134 万 kW·h/a	由经开区市政电网统一供给, 新增用电量 1134 万 kW·h/a	由经开区市政电网统一供给, 总用电量为 2100 万 kW·h	与环评一致
	供气工程	由铜陵泰富特种材料有限公司提供熔铝所需焦炉煤气, 铜陵泰富特种材料有限公司铺设管线约 150 米, 焦炉煤气用量为 1035 万 m ³ /a	由铜陵泰富特种材料有限公司提供熔铝所需焦炉煤气, 本项目焦炉煤气用量为 1215 万 m ³ /a	由铜陵泰富特种材料有限公司提供, 本项目焦炉煤气用量为 1215 万 m ³ /a	由铜陵泰富特种材料有限公司提供本项目焦炉煤气用量为 2250 万 m ³	与环评一致

	循环冷却水	设1座循环水池，用于产品间接冷却，循环用水定期补充，循环水池容积为80m ³ ，循环水量为220m ³ /h	设1座循环水池，用于产品间接冷却，循环用水定期补充，循环水池容积为100m ³ ，循环水量为250m ³ /h	新增1座循环水池，用于产品间接冷却，循环用水定期补充，循环水池容积为100m ³ ，循环水量为250m ³ /h	共2座循环水池，用于产品间接冷却，循环用水定期补充，1#循环水池容积为100m ³ ，循环水量为250m ³ /h。2#循环水池容积为80m ³ ，循环水量为220m ³ /h	与环评一致
贮运工程	原料仓库	位于1#铸轧厂房东南侧，实际生产中根据生产进度及时采购原辅材料，储存周期约为1个月，建筑面积200m ²	位于3#厂房东北角，建筑面积300m ² ，用于贮存一般原辅料	位于3#厂房东北角，建筑面积300m ² ，用于贮存一般原辅料	共2个原料仓库，原有原料仓库位于1#铸轧厂房东南侧建筑面积为200m ² ，新增原料仓库位于3#厂房东北角，建筑面积300m ²	与环评一致
	成品仓库	位于1#铸轧厂房西南侧，成品储存周期约为半个月，建筑面积100m ²	位于3#厂房东南角，建筑面积100m ² ，储存周期为半个月	位于3#厂房东南角，建筑面积100m ² ，储存周期为半个月	共两个成品仓库，原有成品仓库位于1#铸轧厂房西南侧，本项目3#厂房东南角，建筑面积100m ² ，储存周期为半个月	与环评一致
	运输	厂内依靠叉车及人力运输，厂外依托社会运输力量。		/	/	与环评一致
环保工程	废气处理	1#、2#双室炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA001)处理后通过排气筒(DA001)排放，1#、2#熔铝炉与1#、2#、3#、4#保温炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA002)处理后通过排气筒(DA002)排放，3#、4#熔铝炉与5#、6#、7#、8#保温炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA003)处理后通过排气筒(DA003)排放。炒灰机产生的炒灰粉尘经一套脉	5#、6#熔铝炉及9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA005)处理后经20m排气筒(DA005)高空排放；5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气及焦炉煤气经管道收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA006)处理后经20m排气筒(DA006)高空排放；7#、8#、9#熔铝炉及11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套	5#、6#熔铝炉及9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA004)处理后经20m排气筒(DA004)高空排放；5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气及焦炉煤气经管道收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA005)处理后经20m排气筒(DA005)高空排放；7#、8#、9#熔铝炉及11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套	一、1#、2#双室炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA001)处理后通过排气筒(DA001)排放； 二、1#、2#熔铝炉与1#、2#、3#、4#保温炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA002)处理后通过排气筒(DA002)排放； 三、3#、4#熔铝炉与5#、6#、7#、8#保温炉的废气经一套脉冲式布袋除尘器(TA003)处理后通过排气筒(DA003)排放 四、5#、6#熔铝炉及9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA004)处理后经20m排气筒(DA004)高空排放； 五、5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气及焦炉煤气经管道收集后进入一套脉冲袋	项目排气筒编号与环评设计不符，处理措施与环评一致。扒渣废气处理设施为TA004；5#、6#、7#、8#熔铝炉废气处理设施为TA005；7#、8#、9#熔铝炉及11#、12#、13#保温炉处理

	冲式布袋除尘器(TA004)处理后通过4#排气筒(DA004)排放	脉冲袋式除尘器(TA007)处理后经排气筒(DA007)高空排放;炒灰废气依托一期工程的处理措施,经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器(DA004)处理后经排气筒(DA004)高空排放	处理后经20m排气筒(DA006)高空排放;炒灰废气依托一期工程的处理措施,经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器(TA007)处理后经排气筒(DA007)高空排放	式除尘器(TA005)处理后经20m排气筒(DA005)高空排放; 六、7#、8#、9#熔铝炉及11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA006)处理后经20m排气筒(DA006)高空排放; 七、炒灰废气依托一期工程的处理措施,经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器(DA007)处理后经排气筒(DA007)高空排放	设施为TA006
废水处理	项目职工办公生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理,达标后排入小汉江	厂区内实行雨污分流。本项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理,处理达标后排入小汉江	厂区内实行雨污分流。本项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理,处理达标后排入小汉江	厂区内实行雨污分流。本项目生活污水经化粪池预处理后汇同间却冷却废水一起由市政污水管网排入城北污水处理厂处理,处理达标后排入小汉江	与环评一致
噪声处理	针对主要噪声源采取相应的隔声、减振等措施	应选用低噪声设备,加强厂区绿化,对空压机、冷却塔等高噪声设备采取吸声、消声、隔声、减震等措施	应选用低噪声设备,加强厂区绿化,对空压机、冷却塔等高噪声设备采取吸声、消声、隔声、减震等措施	应选用低噪声设备,加强厂区绿化,对空压机、冷却塔等高噪声设备采取吸声、消声、隔声、减震等措施	与环评一致

	固废处置	一般固废收集点位于 1# 铸轧厂房东北侧，占地面积约为 100m ² ；危险废物临时贮存场所位于 1#铸轧厂房西侧，占地面积约为 20m ²	固废分类收集。新建一座 600m ² 危废暂存间，位于 2#厂房东北角；新建一座 100m ² 一般工业固废暂存间，位于 2#厂房东南角。铝边角料及不合格品回用于生产；铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、含油棉纱、手套和废机油委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同进行处理；生活垃圾委托环卫部门统一清运	固废分类收集。新建一座 150m ² 危废暂存间，位于 2#厂房东北角，依托利用 1#厂房西侧 20m ² 危废暂存间；新建一座 100m ² 一般工业固废暂存间，位于 2#厂房东南角。铝边角料及不合格品回用于生产；铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、含油棉纱、手套和废机油委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同单位进行处理；生活垃圾委托环卫部门统一清运	固废分类收集。一般固废存放在 1#厂房和 2#厂房内的共 200m ² 一般固废间中，危险废物暂存在 1#厂房和 2#厂房内的共 170m ² 危废暂存间中。铝边角料及不合格品回用于生产；铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、含油棉纱、手套和废机油委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限公司、安徽摩力浮再生资源有限公司处理；生活垃圾委托环卫部门统一清运	本项目危废暂存间面积减少
	地下水防渗	应急事故水池、危险废物临时存放场所等处防渗结构层	按分区防渗要求，落实不同区域的防渗措施；其中重点防渗区包括：生产厂房、应急事故池、危废暂存间；一般防渗区包括：一般固废暂存间等	已经按分区防渗要求，落实不同区域的防渗措施	已经按分区防渗要求，落实不同区域的防渗措施	与环评一致
	风险应急	/	厂区设置 1 个应急事故水池 320m ³	厂区东南侧设置 1 个应急事故水池 320m ³ ，已完成环境事件应急预案备案工作	厂区东南侧设置 1 个应急事故水池 320m ³ ，已完成环境事件应急预案备案工作	与环评一致
	绿化	厂区景观带、种植植被等，绿地率为 10%	/	/	/	本项目不涉及
依托工程	炒灰设备	建有一台炒灰设备，炒灰能力约 0.8t/h，日工作时间为 8 小时	依托一期炒灰设备，炒灰能力约 0.8t/h，工作时间为 16 小时	依托一期炒灰设备	依托一期炒灰设备	与环评一致

3.2.4 建设项目产品方案

本项目新增年产 8.1 万吨铸轧卷。本项目产品方案具体见表 3.2-3。

表 3.2-3 建设项目产品方案一览表

产品名称	型号	合金牌号	规格	环评设计产能 (万 t/a)	实际产能 (万 t/a)	备注	
现有工程	铸轧卷	1900mm	1060	铝板厚 6.8mm, 板宽 1250mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	4.50	4.50	主要用于 CTP 板基铝箔铸轧坯及空调铝箔铸轧坯
		1650mm	1070	铝板厚 6.8mm, 板宽 850mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	2.40	2.40	主要用于新能源动力铝箔铸轧坯
	合计	/	/	/	6.90	6.90	/
本工程	铸轧卷	1900mm	1060	铝板厚 6.8mm, 板宽 1250mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	4.50	4.50	主要用于 CTP 板基铝箔铸轧坯及空调铝箔铸轧坯
		1650mm	1070	铝板厚 6.8mm, 板宽 850mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	3.60	3.60	主要用于新能源动力铝箔铸轧坯
	合计	/	/	/	8.10	8.10	/
全厂	铸轧卷	1900mm	1060	铝板厚 6.8mm, 板宽 1250mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	9.0	9.0	主要用于 CTP 板基铝箔铸轧坯及空调铝箔铸轧坯
		1650mm	1070	铝板厚 6.8mm, 板宽 850mm (均值), 铝密度 2.7g/cm ³	6.0	6.0	主要用于新能源动力铝箔铸轧坯
	合计	/	/	/	15.0	15.0	/

3.2.5 建设项目主要生产设备

本次验收范围是 3#车间, 十条铸轧卷生产线。主要生产设备见表 3.2-4。

表 3.2-4 主要设备一览表

序号	设备名称	设备型号/厂家	数量 (台/套)				备注
			现有工程	环评设计拟建数量	实际建设情况	实际全厂	
1	熔铝炉	Ist50t双室炉	1	/	/	1	与环评一致
		Ist65t双室炉	1	/	/	1	
		CCR圆型燃气炉40t	2	/	/	2	
		CCR圆型燃气炉35t	2	/	/	2	
		Ist60t 双室炉	/	2	2	2	
		矩型燃气炉 50t	/	1	1	1	
		矩型燃气炉 30t	/	2	2	2	
2	保温炉	矩形电阻炉 22t	4	/	/	4	
		矩形电阻炉 18t	4	/	/	4	
		矩形电阻炉 32t	/	2	2	2	
		矩形电阻炉 28t	/	3	3	3	

3	在线精炼系统	日本三井 1B1R+1401	8	10	10	18	
4	1900mm 铸轧机	涿神 FATA—HVTER 铸 轧机	4	4	4	8	
5	1650mm 铸轧机	涿神 FATA—HVTER 铸 轧机	4	6	6	10	
6	炒灰机	/	1	/	/	1	
7	铸嘴加热炉	300°C, 40kW	1	1	1	2	
8	轧辊磨床	MK84125×50,150kW	1	1	1	2	
9	轧辊车床	重型卧式, 30kW	1	1	1	2	
10	起重机	电动双梁桥式 30m 双钩 25t/5t	3	/	/	3	
		电动双梁桥式 28.5m 双钩 16t	2	/	/	2	
		电动双梁桥式 25.5m 单钩 32t	2	2	3	5	增加一台
		电动双梁桥式 16.5m 单钩 32t	2	2	2	4	
11	风机	/	3	3	3	6	与环评一 致
12	脉冲式布袋除尘 器	LCDM	4	3	3	7	

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目主要原辅材料见表 3.3-1

表 3.3-1 主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	年耗量 (t/a)				备注
		现有工程	环评本工程	实际本工程	实际全厂	
1	铝锭	68914.05	80899.49	84073.49	152887.54	增加
2	铝硅合金	199.50	234.20	261.135	460.635	增加
3	铝钛合金	195.79	229.84	256.775	452.565	增加
4	锰剂	226.66	266.08	291.08	517.74	增加
5	铁剂	204.55	240.12	265.12	469.67	增加
6	精炼剂	69	81	82	151	增加
7	细化剂(铝钛硼丝)	213.44	275.56	275.56	489	增加
8	氩气	6900	8100	8100	15000	与环评一 致
9	液化气	1.3	1.5	1.5	2.8	
10	焦炉煤气	1035 万 m ³	1215 万 m ³	1215 万 m ³	2250 万 m ³	
11	水	11430m ³	20700m ³	19920m ³	31350m ³	
12	电 (kW·h)	966 万 kW·h	1134 万 kW·h	1134 万 kW·h	2100 万 kW·h	

根据建设单位提供的资料，项目所用主要原材料成分如下：

表 3.3-2 主要原料成分表

序号	名称	理化特性	燃烧爆 炸性	毒性 毒理
1	铝锭	银白色轻金属。有延性和展性。易溶于稀硫酸、硝酸、盐酸、氢氧化钠和氢氧化钾溶液，不溶于水。相对密度 2.70。熔点 660°C。沸点 2327°C。铝元素是地壳中含量最丰富的金属元素。航空、建筑、汽车三大重要	/	/

		工业的发展，要求材料特性具有铝及其合金的独特性质，这就大大有利于这种新金属铝的生产和应用，主要成分为：Al≥99.7%，Si≤0.1%，Fe≤0.2%，Cu≤0.01%，Ca≤0.03%，Mg≤0.02%，Zn≤0.03%，其他≤0.03%		
2	铝硅合金	一种以铝、硅为主成分的锻造和铸造合金。一般含硅 11%。同时加入少量铜、铁、镍以提高强度。密度 2.6~2.7g/cm ³ 。导热系数 101~126W/(m·°C)。杨氏模量 71.0GPa。冲击值 7~8.5J。疲劳极限±45MPa	/	/
3	铝钛合金	含有镁 0.50~1.20% (重量)，锰 1.80~2.30% (重量)，钛 0.05~0.15% (重量)，杂质中铁、铜、锌总量小于 1.00% (重量)，其余为铝。该合金具有压铸成品率高，铸件致密、成品强度高、无断裂的特点、柔韧性强、同时镀铜着色效果佳，比重轻	/	/
4	锰剂	一种取代铝中间合金的铝合金元素添加剂。它是用纯金属粉末和具有一定特性的助熔剂按一定比例均匀混合后压制而成的块状物品，使用温度：720-740°C，密度：3.8-4.1g/cm ³	/	/
5	铁剂	由高活性的金属粉末和具有一定特性的助熔剂经干燥、混合、加压成型的新型熔剂，使用温度：720-750°C，密度：3.8-4.1g/cm ³	/	/
6	精炼剂	主要成分为：MgCl ₂ ≤55%，NaCl≤45%，MgO≤0.5%，不含氟化物，它们作为熔剂进入铝熔体后生成氯化铝，氯化铝在 183°C即可沸腾，在铝液中呈气泡上升，以此将熔体中的气泡和杂质除去。	/	/
7	细化剂	铝钛硼丝是目前国际上广泛应用的细化效果最佳的晶粒细化剂，化学成分包括 Ti 为 4.5-5.5%、B 为 0.8-1.2%、Si≥0.3%、Fe≥0.3%、V≤0.02%，余量为 Al	/	/
8	氩气	无色无臭的惰性气体，蒸汽压为 202.64kPa (-179°C)，熔点为-189.2°C，沸点为-185.7°C，溶解性：微溶于水，密度：相对密度为（水=1）1.40 (-186°C)，相对密度为（空气=1）1.38，稳定性：稳定；危险标记 5（不燃气体）	/	/
9	焦炉煤气	焦炉煤气又称焦炉气，由于可燃成分多，属于高热值煤气，粗煤气或荒煤气。焦炉气是混合物，其产率和组成因炼焦用煤质量和焦化过程条件不同而有所差别，其主要成分为氢气（56%~60%）和甲烷（23%~27%），另外还含有少量的 C2 以上不饱和烃（2%~4%）、二氧化碳（1.5%~3%）、氧气（0.3%~0.5%）、氮气（3%~7%）。其中氢气、甲烷、一氧化碳、C2 以上不饱和烃为可燃组分，二氧化碳、氮气、氧气为不可燃组分。常温指标 H ₂ S 含量<150mg/m ³ 。	易燃易爆	有毒

3.4 水源及水平衡

1、本工程水平衡

项目产品及原料应尽量避免与水接触，以防止铝加速氧化，因此本项目平时仅对车间地面进行简单清扫，以及使用移动式吸尘设施对地面进行定期清理，无地面清扫用水。项目用水主要为循环冷却水和生活用水。具体给排水情况如下：

(1) 循环冷却水

项目铸轧工序采用自来水间接循环冷却系统，配套循环水池 1 座，容积为 100m³，配套循环水泵的循环总量为 250m³/h（6000m³/d）。循环冷却用水日常补充损耗。循环水池的水平平均 4 个月更换一次，一次更换量约 100m³，日均排水量约为 0.9m³/d。间接冷却废水排入市政污水管网。

(2) 生活用水

项目新增定员 100 人，均不在厂区内食宿。生活用水量 7.5m³/d。生活污水排放量为 6.2m³/d。生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网。

表 3.4-1 本项目给排水一览表单位：m³/d

序号	项目	用水量			排水量
		新鲜水	循环水	损耗量	
1	间接循环冷却水	58.9	250m ³ /h	58	0.9
2	生活用水	7.5	0	1.3	6.2
总计		66.4	/	59.3	7.1

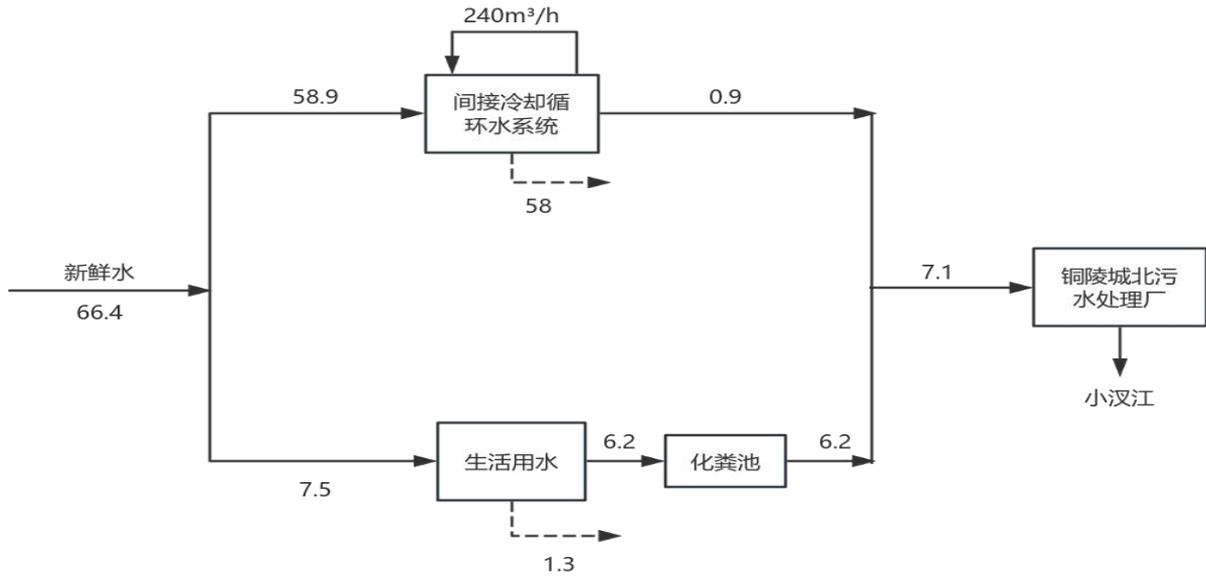


图 3.4-1 本项目水平衡图单位：m³/d

2、全厂水平衡

表 3.4-2 本项目完成后全厂用排水一览表单位：m³/d

序号	项目	用水量			排水量
		新鲜水	循环水	损耗量	
1	间接循环冷却水	85.3	470m ³ /h	80.44	4.86
2	生活用水	11.9	0	1.96	9.94
3	绿化	7.3	0	7.3	0
总计		104.5	/	89.7	14.8

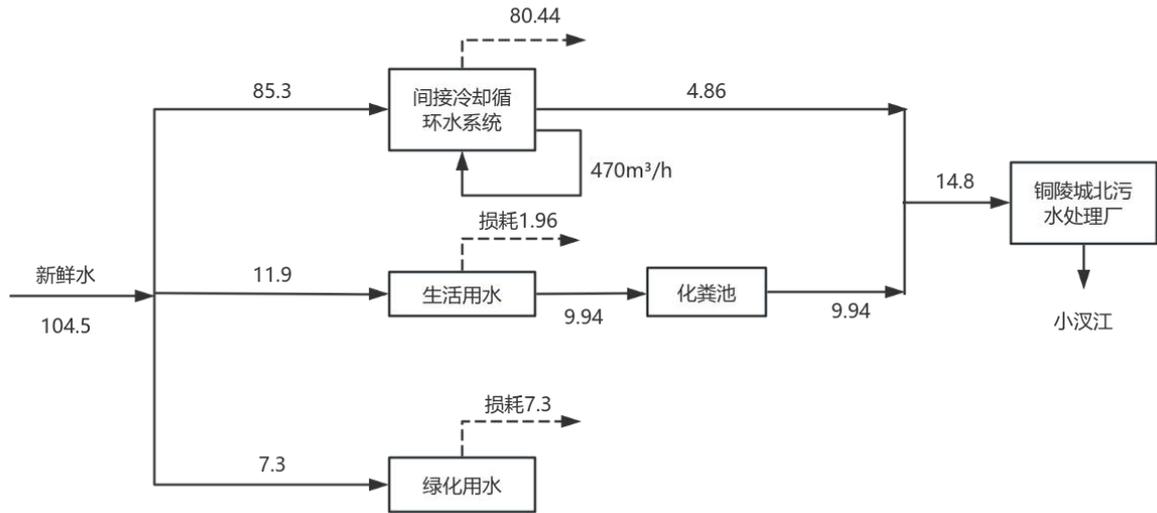


图 3.4-2 本项目完成后全厂水平衡图单位：m³/d

3.5 本项目生产工艺

3.5.1 生产工艺流程

本次验收项目主要原料为铝锭、铝硅合金、铝钛合金和细化剂（铝钛硼丝）等。具体生产工艺流程及产污节点见图 3.5-1。

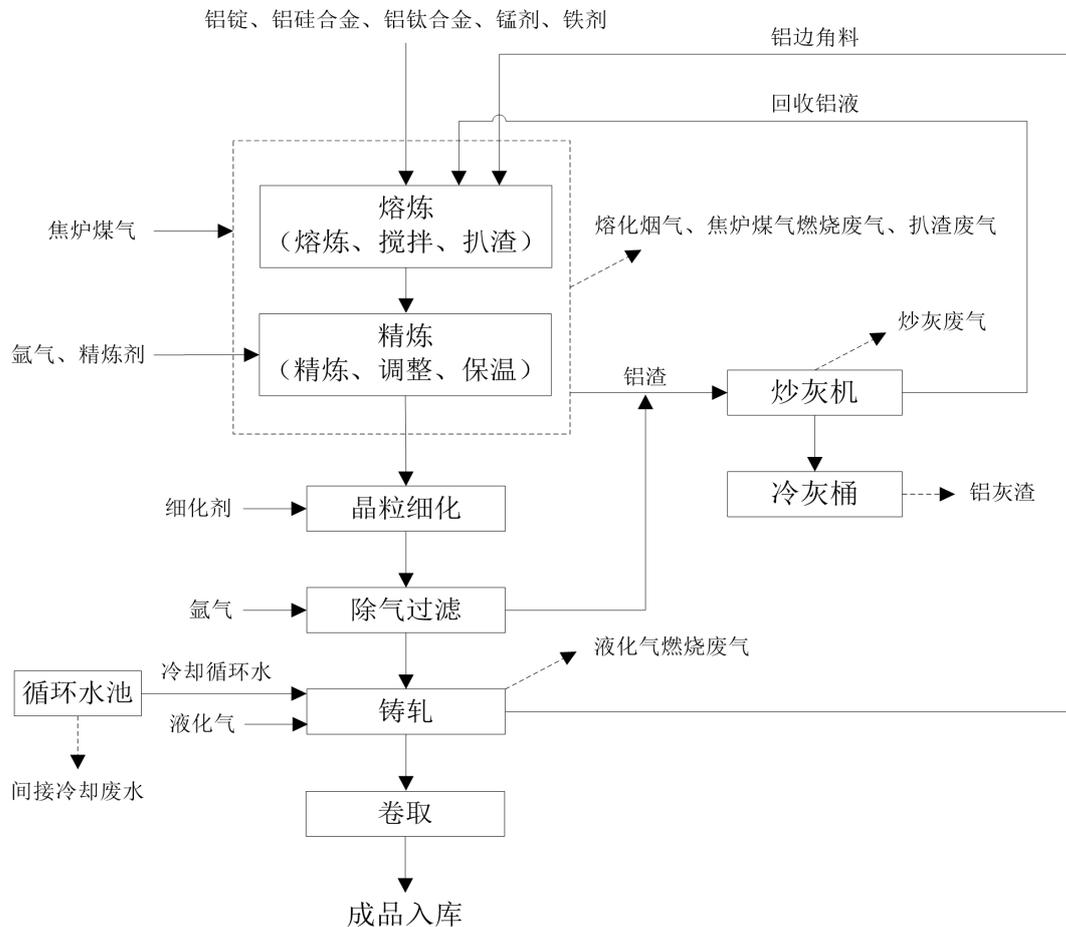


图 3.5 本次验收项目生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程说明：

1、熔铝

(1) 熔铝

项目熔铝工序在熔铝炉中进行，采用焦炉煤气对熔铝炉进行加热。预热 20 分钟后，从顶部的进料口加入按一定比例计量后的铝锭、铝硅合金、铝钛合金和不合格铝合金边角料、下游厂家返厂的未加工的不合格品一起进行熔化，以提高铝合金的机械性能。升温时间通常为 4~5 小时，炉膛内烟气温度达到 1100°C 左右，熔铝炉内铝液温度控制在 700~900°C。待炉内原料熔化为液态后，关闭焦炉煤气，打开炉门，进行搅拌。

主要产污节点：熔化烟气、焦炉煤气燃烧废气

(2) 扒渣

熔化后扒除熔体表面的浮渣、静置保温。通过机械方式清除浮渣（俗称“扒渣”），扒渣时炉门口处会有粉尘逸出。升温停止后，自然状态下的吸尘气流会使出炉门口的烟气温度降低，促进对熔化烟气的收集。烟气收集后通过输热风管将烟气引至烘干机对铝料进行预热烘干，烘干机内进行热交换后的烟气再进入烟道，最后进入布袋除尘器。

扒渣下来的铝渣含有一定量的铝，送到现有炒灰机内回收处理。熔铝炉每小时加一次料，加两次料扒一次渣，每次扒渣约 15min。

主要产污节点：扒渣废气

(3) 调整成分

熔体经充分搅拌后，对铝液进行取样，进行炉前分析、调整成分，根据不同产品的成分要求，加入锰剂、铁剂等金属原料，调整铝液成分。

2、精炼

(1) 精炼

精炼的第一任务是排除铝熔体中的气体和氧化夹杂物，精炼过程主要是通过加入精炼剂和惰性气体，实现铝液的除杂、除气，项目采用“精炼剂+氩气”的精炼工艺。精炼工序仅在矩形燃气炉中进行，采用焦炉煤气加热，保证铝熔体的流动性，并向铝熔体中通入氩气后，在分压差的作用下，熔体中的氢通过扩散进入氩气气泡，并随着气泡上浮、排出，以此达到除气的目的。除此之外，铝熔体中的氧化夹杂物也能在气泡上浮的过程中被吸附，从而被除去。精炼剂通过氩气打压吹进熔铝炉内，精炼剂起到去除铝熔体中氧化夹杂物的作用，同时也具有一定脱氢能力。铝熔体表面有一层致密氧化膜（ Al_2O_3 ）会阻碍铝液中的氢逸入大气，而精炼剂能使铝液表面的致密的氧化膜破碎为细小颗粒，并具有将其吸附和溶解的作用。因此，阻碍氢逸入大气的表面膜就不存在了，即氢很容易通过铝熔体进入大气。另一方面精炼

剂通过反应、吸附和溶解铝液中的氧化物形成浮渣，最后清除铝液表面多余的精炼剂及浮渣，达到铝液净化的目的。

主要产污节点：熔化烟气、焦炉煤气燃烧废气

(2) 精炼扒渣

在精炼工序中用熔剂熔化会产生一定量的熔渣浮于表面，浮渣对熔体有保护作用，但浮渣太多又会影响热传递，因而浮渣要定时耙出，通过机械方式清除（俗称“扒渣”），这部分熔渣含有一定量的铝（一般约 10%~30%），铝灰成分较为复杂，它与铝的污染物、使用的精炼剂有直接关系，与铝的合金成分，炉内气氛等也有关系，一般情况下铝灰的成分大致分为 Al: 10~30%、Al₂O₃: 20~40%、Si、Mg、Fe 氧化物: 7~15%、K、Na、Ca、Mg 的氯化物 15~30%。

主要产污节点：扒渣废气

(3) 静置

精炼变质后的铝液在保温炉内静置 10~20min 再进行铸轧，保温炉采取电加热，保持铝液的温度在 720~780℃范围内。保温后的铝液从精炼炉尾溜槽流至铸轧机。

3、晶粒细化

根据客户或产品性能要求，如果需要做变质处理，精炼后的铝液需要加入细化剂（铝钛硼丝）进行细化处理，变质处理过程中无烟气产生。

4、除气过滤

通入氩气除去熔体内的氢气，再进入板式过滤器除去氧化铝渣，过滤渣主要成分为氧化铝。

5、炒灰机回收铝

熔化工序和精炼工序扒出的铝渣主要成分为 Al（含铝约为 40%~50%）、Al₂O₃、SiO₂、Fe 和 FeO，约占 99%以上，其次为 Cu、Si、Mg 等金属氧化物，约占 0.8%以上，并含有其他金属氧化物。

铝灰渣处理系统为一体式密闭设备，扒渣产生的热渣通过叉车进入炒灰机，炒灰就是将大块铝料从灰渣中分离的过程。炒灰机是根据固相物体与液相物体的物理性质不同，比重不同而分离的。出炉的每吨热灰内含有一定量的金属铝，加入到分离机内，机内有可调节高度的搅拌装置，经搅拌夹杂的金属铝逐渐沉向容器底部形成熔池，灰则留在熔池上部，在搅拌的作用下，灰从容器上部的出灰孔排出，经炒灰得到的较纯铝液流入专用保温吊包，返回熔铝炉作为原料利用。

主要产污节点：炒灰废气、铝灰渣。

6、铸轧

先采用液化气火焰喷涂预热润滑铸轧辊。经过在线除气后的铝液进入连续铸轧机的前箱，前箱配有供料嘴，铝液通过供料嘴进到铸轧区时，立即与铸轧机两个转动的铸轧辊相遇，铝液的热量不断从垂直于铸轧辊面的方向传递到铸轧辊中，使附着在铸轧辊表面的铝液温度急剧下降（铸轧辊中有间接循环冷却水），因此，铝液在铸轧辊表面被冷却、结晶、凝固，当铝液凝固层厚度随着铸轧辊的转动逐渐增加，并在两个铸轧辊中心线以下相遇时，即完成了铸轧过程，同时受到两个铸轧辊对其凝固组织的轧制作用，并给予一定的轧制加工率，使铝液被铸造、轧制成铸造坯料。坯料温度控制在 400~430℃，脱模过程中未使用脱模剂。

主要产污节点：液化气燃烧废气、铝边角料、间接冷却废水

7、卷取

铸轧好的坯料经牵引装置向前，通过卷取机收卷，即为连续铸轧坯料，其厚度在 6~8mm、宽度在 800~1750mm 之间，卷取后入库待售。

8、成品入库

铸轧后的产品经检验合格后进行包装入库。

3.6 项目变动情况

本项目建设内容，原辅料使用情况和设备数量变动情况如下：

根据前文工程建设内容分析，本项目变化情况见表 3.6-1。

表 3.6-1 本项目变动情况汇总表

序号	变动项目	变动情况
1	综合楼	环评设计建设 1 栋 3F 综合楼位于西南侧，实际综合楼暂未建设。
2	危废暂存间面积	环评设计在 2#厂房东北角建设危废暂存间，现利用 1#厂房内和 3#厂房东南角的危废暂存间，危废暂存间面积减少。
3	废气处理设施编号	环评设计废气处理设施编号与实际建设废气处理设施编号不同。
4	废铝灰产生量	废铝灰产生及处理量变大。为了保障产品质量，需要在扒灰工序分离出更多的杂质。
5	原料使用量	由于废铝灰产生量增加，为达到目标产能，需增加原料投入量。
6	设备数量增加	实际建设增加一台起重机。
7	雨水排放口增加	环评设计雨水排放口为 1 个，实际共建设 2 个雨水排放口。

本项目对照《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，2020 年 12 月 13 日）分析，建设单位本项目建设不属于重大变动，属于一般变动，现将变动情况逐一列出，逐个分析，详见表 3.6-2。

表 3.6-2 建设项目非重大变动环境影响分析表

变动类别	重大变动认定条件	实际建设内容	有无重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目开发、使用功能未发生变化。	无
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本项目生产、处置或储存能力未增大30%及以上。	无
	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。	不产生废水第一类污染物。	无

	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。	本次验收生产、处置或储存能力未增大，相应的污染物排放量未增加。	无
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	项目建设地点未发生变化，总平面布置未发生变化。	无
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。	本项目未新增污染物种类，污染物排放量未增加。	无
	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%及以上的。	本项目物料运输、装卸、贮存方式与环评设计一致。	无
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。	本项目废气、废水污染防治措施未变化。	无
	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。	废水总排口一个，间接排放至城北污水处理厂。废水直接排放口位置未变化。	无
	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。	未新增废气主要排放口；	无
	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。	噪声及土壤、地下水污染防治措施未发生变化。	无
	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。	本项目产生的危废量增加，危废经收集后暂存于危废暂存间，定期委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同。	无
	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。	应急事故池1个，容积320m ³ ，措施未发生变化。	无

变动情况分析如下：

①综合楼未建：综合楼暂未建设，现利用1#厂房东侧临时办公、会议用房。不属于重大变动。

②危废暂存间面积减少：由于环评设计危废暂存间面积过大，与实际建设需求不符，故按实际生产需要设置危废暂存间。危废处置方式未发生改变，通过增加转运频率的方式处理该问题，不属于重大变动。

③废气处理设施编号：验收监测时排气筒编号与环评及排污许可证要求不一致，经过整改现在已经保持与排污许可证一致。

④废铝灰产生量增加：本项目铝灰渣环评产生量为796.13t/a，实际产生量为4000t/a。由于本项目产品质量提升，所以在扒灰工序需要分离更多的铝灰渣，故铝灰渣产生量增加，铝灰渣为危险废物，经过收集后暂存于危废暂存间，环要求2个月转运一次，实际每两个星期转运一次。通过增加转运频率的方式处理该问题本项目危废委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同处理，并签订危废处置合同，不属于重大变动。

⑤原料投入量增加：由于铝灰渣的产生量增加，为保障产品产量，原料的使用量也同步增加，产能不发生改变，产生的污染物未增加，不属于重大变动。

⑥设备数量增加：电动双梁桥式25.5m单钩32t型起重机增加一台，非主要生产设备，对产能没有影响，不属于重大变动。

⑦雨水排放口增加：环评设计雨水排放口为一个，实际共建设两个雨水排放口。不属于重大变动。

4 环保设施工程概况

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 废水污染防治措施

项目用水主要为循环冷却水和生活用水。具体给排水情况如下：

(1) 冷却循环水

项目铸轧工序采用自来水间接循环冷却系统，配套循环水池 1 座，容积为 100m³，配套循环水泵的循环总量为 250m³/h（6000m³/d）。循环冷却用水日常补充损耗，循环水池的水平均 4 个月更换一次，一次更换量为 100m³，则日均排水量为 1.0m³/d。间接冷却废水排入市政污水管网。

(2) 生活用水

项目新增定员 100 人，全厂 146 人，均不在厂区内食宿。本项目生活污水排放量为：6.4m³/d，1920m³/a。生活污水经化粪池预处理后排入市政污水管网。

生活污水经化粪池预处理与间接冷却废水一起达到铜陵市城北污水处理厂接管标准后排入污水管网，进入铜陵市城北污水处理厂处理。

4.1.2 废气污染防治措施

本项目新增 5 台熔铝炉和 5 台保温炉，其原料主要为铝锭、铝硅合金、铝钛合金、锰剂、铁剂等均为块状料，精炼剂（粉剂）由氩气打压吹进熔铝炉内，因此投料过程中不考虑粉尘产生。熔铝炉采用焦炉煤气加热产生高温熔化原料铝锭，年运行 300 天，污染物主要为原料熔化过程会产生熔化烟气、焦炉煤气燃烧废气、扒渣工序产生的扒渣废气以及炒灰工序产生的炒灰废气，污染物主要为颗粒物（烟尘、粉尘）、SO₂、NO_x 等。

1) 5#、6#熔铝炉及 9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA004）处理后经 20m 排气筒（DA004）高空排放；

2) 5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气和焦炉煤气燃烧废气经管道收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA005）处理后经 20m 排气筒（DA005）高空排放；

3) 7#、8#、9#熔铝炉及 11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA006）处理后经排气筒（DA006）高空排放；

4) 炒灰废气依托一期工程的处理措施，经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器（TA007）处理后经排气筒（DA007）高空排放。

具体见图 4.1-1 废气走向示意图，废气管道图见附图 7。

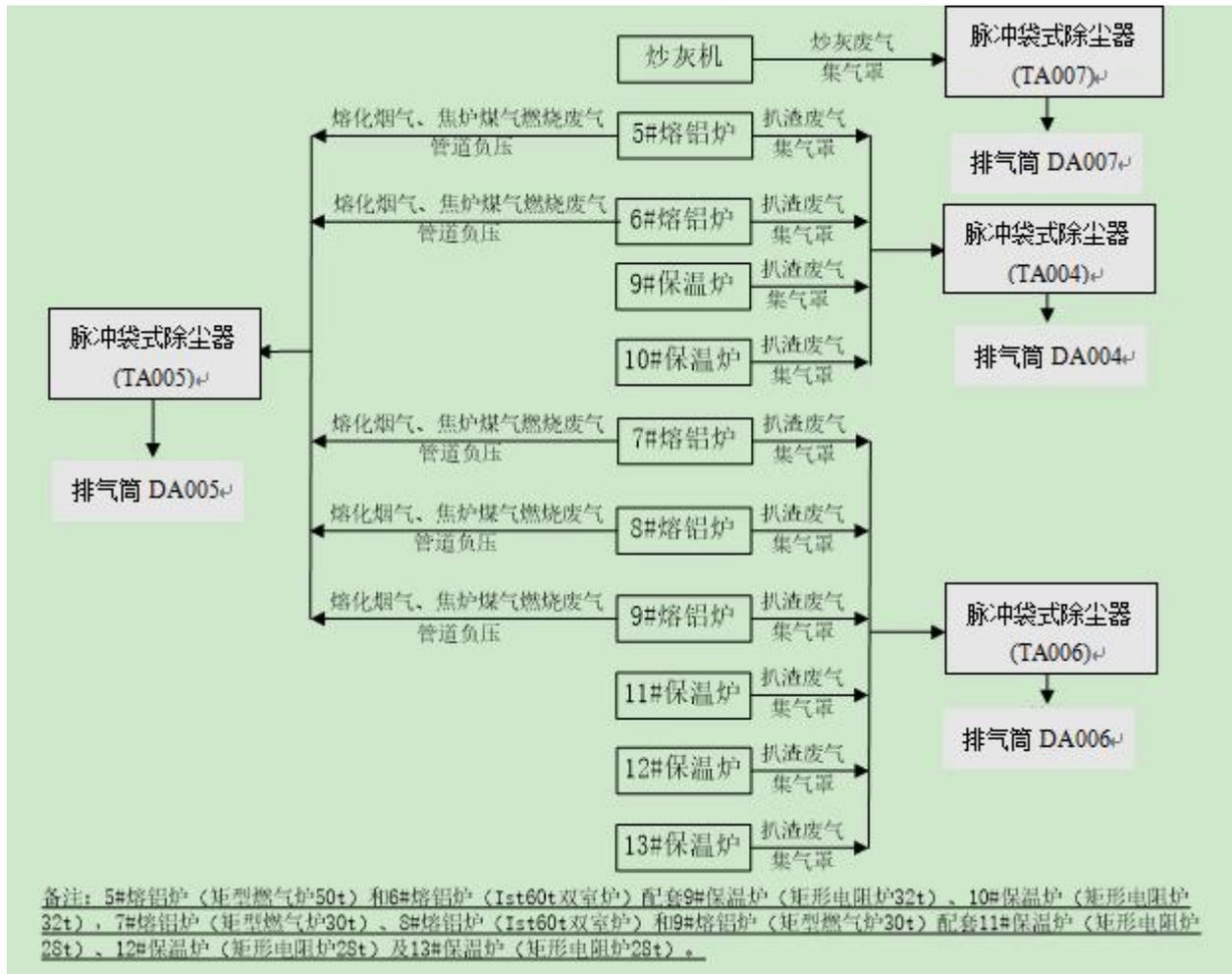


图 4.1.1 废气走向示意图

废气治理措施图



保温炉扒渣废气收集措施



熔铝炉废气收集措施



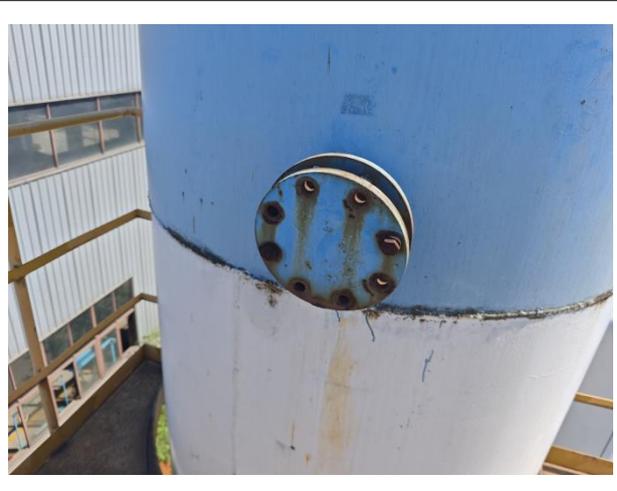
熔铝炉废气收集措施



熔化废气和焦炉煤气燃烧废气处理措施



炒灰废气监测口



扒渣废气监测口



熔化废气和焦炉煤气燃烧废气



扒渣废气监测口

表 4.1-2 废气污染物排放情况一览表

序号	废气来源	污染因子	环评设计处理措施	实际处理措施	排放去向
1	5#、6#熔铝炉及 9#、10#保温炉扒渣废气	颗粒物	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA005)+排气筒 (DA005)	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA004)+排气筒 (DA004)	有组织

2	5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉熔化烟气、焦炉煤气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	管道负压+脉冲袋式除尘器 (TA006)+排气筒 (DA006)	管道负压+脉冲袋式除尘器 (TA005)+排气筒 (DA005)	有组织
3	7#、8#、9#熔铝炉及11#、12#、13#保温炉扒渣废气	颗粒物	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA007)+排气筒 (DA007)	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA006)+排气筒 (DA006)	有组织
4	炒灰工序炒灰废气	颗粒物	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA004)+排气筒 (DA004)	集气罩+脉冲袋式除尘器 (TA007)+排气筒 (DA007)	有组织
5	预热工序液化气燃烧废	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	间歇性产生,产生量很小,无组织排放。	间歇性产生,产生量很小,无组织排放。	无组织

4.1.3 噪声污染防治措施

本项目实施后,厂区内的噪声源主要为机械设备运行时产生的噪声。根据设备的布局及发声特点,本项目新增噪声主要来源于熔铝炉、铸轧机、水泵、风机等高噪声设备,噪声防治措施如下表。

表 4.1-3 本项目室外主要噪声设备情况一览表

序号	噪声源	数量 (台/套)	位置	环评设计措施	实际措施
1	熔铝炉	5	3#厂房	减振、厂房隔声、低噪声设备	减振、厂房隔声、低噪声设备
2	保温炉	5			
3	在线精炼系统	10			
4	铸轧机	10			
5	铸嘴加热炉	1			
6	轧辊磨床	1			
7	轧辊车床	1			
8	起重机	2			
9	起重机	3			
18	风机 1	1	3#厂房外西侧	风机进气管路加装消音器、基础减振	风机进气管路加装消音器、基础减振
19	风机 2	1			
20	风机 3	1			

4.1.4 固 (液) 体废物污染防治措施

本项目固体废物主要包括炒灰工序产生的 S1 铝灰渣、铸轧及检验工序产生的 S2 铝边角料及不合格品、原料包装产生的 S3 废包装材料、废气处理工序产生的 S4 除尘灰和 S5 废布

袋和机器维修产生的 S6 废润滑油、S7 废机油以及 S8 含油棉纱、手套以及办公生活产生的 S9 生活垃圾。

1、铝灰渣 S1

为熔化/精炼扒渣通过炒灰、冷灰而得，灰渣中主要成分是氧化铝，以及少量的金属铝、铁、硅、镁的氧化物和钾、钠等金属的氯化物。对照《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)，铝灰渣属于“4.2 生产过程中产生的副产物中的第 b) 2 类物质”，属于固体废物。对照《国家危险废物名录》(2025 版)，铝灰渣属于危险固废，危废编号 HW48，危废代码 321-026-48。建设单位将铝灰渣集中收集后，定期交由安徽省庐伟铝业有限公司回收处理。

2、铝边角料及不合格品 S2

本项目铸轧及检验工序会产生一定量的铝边角料及不合格品，根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)，铝边角料及不合格品属于“4.2 生产过程中产生的副产物中的第 a) 类物质”，属于固体废物。对照《固体废物分类与代码目录》，其分类代码为 900-002-S17。铝边角料及不合格品属于一般固废，返回熔铝炉重熔。

3、废包装材料 S3

本项目原料(铝硅合金、铁剂等)包装会产生一定量的废包装材料，属于一般固废，外售物资回收公司。根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)，废包装材料属于“4.2 生产过程中产生的副产物中的第 a) 类物质”，属于固体废物。对照《固体废物分类与代码目录》，其分类代码为 900-003-S17。

4、除尘灰 S4

除尘器会产生除尘灰，熔铝炉采用的原料为铝锭、铝硅合金、铝钛合金、铁剂等，属于铝合金制造。对照《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)，除尘灰属于“4.3 环境治理和污染控制过程中产生的物质第 a 类物质”，属于固体废物。对照《国家危险废物名录》(2025 版)，除尘灰属于危险固废，危废编号 HW48，危废代码 321-034-48。建设单位将除尘灰集中收集后，定期交由安徽省庐伟铝业有限公司回收处理。

5、废布袋 S5

根据建设单位提供的资料，本项目布袋除尘系统会更换废布袋，根据《固体废物鉴别标准通则》(GB34330-2017)，废布袋属于“4.1 丧失原有使用价值的物质第 c 类物质”，属于固体废物。对照《国家危险废物名录》(2025 版)，废布袋属于危险固废，危废编号 HW49，危废代码 900-041-49。建设单位将废布袋集中收集后，定期交由安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司回收处理。

6、废润滑油 S6

项目连轧机等设备齿轮等部件采用润滑油进行润滑，每十年更换一次，根据《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），废润滑油属于“4.1 丧失原有使用价值的物质第 d 类物质”，属于固体废物。对照《国家危险废物名录》（2025 版），废润滑油属于危险固废，危废编号 HW08，危废代码 900-217-08，委托安徽摩力浮再生资源有限公司处置。

7、废机油 S7

项目生产设备每年进行检修一次，会产生一定量的废机油。对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），废机油属于“4.1 丧失原有使用价值的物质第 d 类物质”，属于固体废物。参照《国家危险废物名录》（2025 版），废机油属于危险废物，危废编号为 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-214-08，交由安徽摩力浮再生资源有限公司集中处置。

8、含油棉纱、手套 S8

设备维修过程中会产生含废含油棉纱、手套。对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017），废含油棉纱、手套属于“4.1 丧失原有使用价值的物质第 d 类物质”，属于固体废物。对照《国家危险废物名录》（2025 版），含油棉纱、手套属于危险固废，危废编号 HW49，危废代码 900-041-49。建设单位拟将废布袋集中收集后，定期交由安徽上峰杰夏环保科技有限公司回收处理。

9、生活垃圾 S9

项目工作人员会产生生活垃圾对照《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）该固废属于“4.1 丧失原有使用价值的物质中的第 d 类物质”，生活垃圾在厂区内集中收集后，再委托环卫部门统一清运。

项目危险废物产生、处置及排放一览表见表 4.1-4。

表 4.1-4 危险废物产生、处置及排放一览表

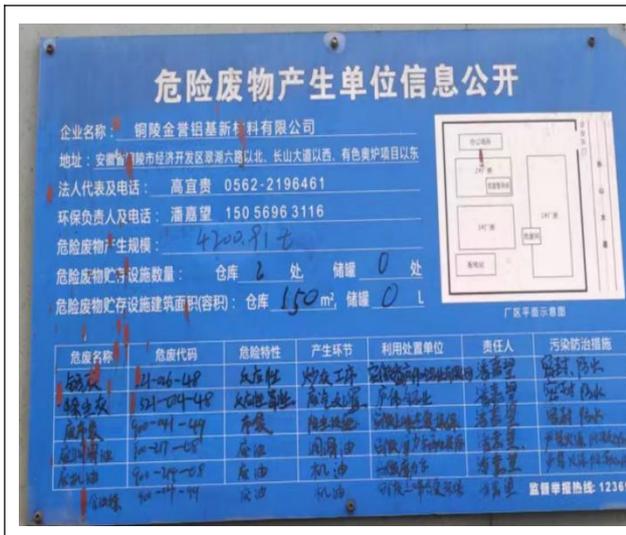
序号	固体废物名称	危险废物类别	危险废物代码	实际产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
S1	铝灰渣	HW48	321-026-48	4000	炒灰工序	固态	铝及其氧化物	铝及其氧化物	2 周	R	暂存于危废间，每两个月交于安徽省庐伟铝业有限公司处理
S4	除尘灰	HW48	321-034-48	200	废气处置	固态	铝及其氧化物	铝及其氧化物	2 周	T,R	
S5	废布袋	HW49	900-041-49	0.3	废气处置	固态	铝及其氧	铝及其氧化物	6 个月	T/In	

							化物					六个月交于安徽上峰杰夏环保科技有限公司处理
S6	废润滑油	HW08	900-217-08	0.5	设备维修	液态	矿物油类	矿物油类	6个月	T,I	暂存于危废间，每六个月交于安徽摩力浮再生资源有限公司处理	
S7	废机油	HW08	900-214-08	0.1	设备维修	液态	矿物油类	矿物油类	6个月	T,I		
S8	含油棉纱、手套	HW49	900-041-49	0.01	设备维修	固态	矿物油类	矿物油类	6个月	T/In	暂存于危废间，每六个月交于安徽上峰杰夏环保科技有限公司处理	
S9	生活垃圾	/	/	14	员工生活	固态	/	/	/	/	交由环卫部门统一清运。	

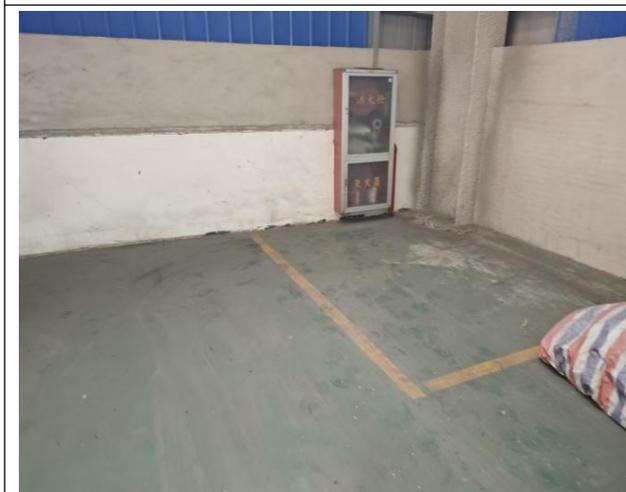
厂区危废暂存间如下图：



危废暂存间标牌



危废暂存间信息公开及分区堆存情况



危废间防腐防渗

4.2 其他环境保护设施

4.2.1 排污许可管理要求落实情况

本公司于2020年7月21日申报排污许可证并在全国排污许可证管理信息平台一公开端公开排污信息。2021年11月16日变更排污许可证基本信息，增加信息公开要求：固废管理增加危废代码信息。2023年9月26日，新增了排气筒及污染物排放，重新申领排污许可证。排污许可证编号为：91340700MA2MUCLHXN001U。

4.2.1.1 自行监测落实情况

根据排污许可证管理要求，定期开展自行监测，与安徽环能环境监测有限公司签订了年度自行监测合同。

4.2.1.2 执行（守法）报告落实情况

根据排污许可证管理要求，需每季度填报排污许可执行报告。根据全国排污许可证管理

信息平台，铜陵金誉铝基新材料有限公司已按照排污许可的要求，按时填报季度执行报告和年度执行报告，符合管理要求。



图 4.2-1 执行报告上传记录

4.2.1.3 信息公开落实情况

根据排污许可证管理要求，需定期对自行监测数据进行公开，铜陵金誉铝基新材料有限公司已按照管理要求，在全国污染源监测数据管理与共享系统进行监测数据公开。



图 4.2-2 自行监测公开情况

4.2.2 环境风险防范设施

《铜陵金誉铝基新材料有限公司突发环境事件应急预案备案表》已于2023年4月25日在铜陵市生态环境局完成备案，备案号为：340700-2023-019-L。厂区东南侧设置1个应急事故水池320m²。

4.2.2.1 焦炉煤气用气设备的防泄漏措施

- (1) 用气设备设有观察孔，并设置自动点火装置和熄火保护装置。
- (2) 烟道和封闭式炉膛，均设置泄爆装置，泄爆装置的泄压口设在安全处。
- (3) 鼓风机和空气管道设静电接地装置。
- (4) 用气设备的焦炉煤气总阀门与燃烧器阀门之间，设置放散管。
- (5) 在焦炉煤气与燃烧器之间设阻火器，防止空气回到燃气管路。
- (6) 焦炉煤气引入管室外采用埋地暗管接入。
- (7) 低压采用普通管，中压采用加厚管。
- (8) 焦炉煤气管道上安装低压和超压报警以及紧急自动切断阀。
- (9) 每个燃烧器的焦炉煤气接管上，设置有启闭标记的焦炉煤气阀门；每个机械鼓风的燃烧器，在风管上设置启闭标记的阀门。焦炉煤气管道阀门与车间用气设备阀门之间设置放散管。

4.2.2.2 火灾事故防范措施

厂区配置消防水泵、灭火器、防毒面具、防毒口罩等火灾消防器材，配备有电气防护用品和防火、防毒的劳保用品，并有专人管理和维护。

4.2.2.3 环保设施风险防范

环保设施的正常运行是本项目运营过程中不会对周边环境造成明显影响的保证，因此，建设单位采取以下环保设施风险防范措施：

(1) 废气等环保措施必须确保日常运行，如发现人为原因不开启废气治理设施，责任人会受行政和经济处罚，并承担事故排放责任。若环保治理措施因故不能运行，则生产必须停止。

(2) 为确保处理效率，在车间设备检修期间，环保处理系统同时进行检修，日常安排有专人负责进行维护。

(3) 制定严格的废水排放制度，确保清污分流。

(4) 废气事故排放防范措施：

1、各生产环节严格执行生产管理的有关规定，加强设备的检修及保养，提高管理人员素质，并设置机器事故应急措施及管理制度，确保设备长期处于良好状态，使设备达到预期的处理效果。

2、现场作业人员定时记录废气处理状况，并对设备进行定期检查。并派专人巡视，遇不良工作状况应立即停止车间相关作业，维修正常后再开始作业，杜绝事故性废气直排，并

及时呈报单位主管。待检修完毕再通知生产车间相关工序。

(5) 事故收集池事故水收集及防范系统

建设单位在 3# 厂房东南侧设置一个 320m³ 的事故应急池，主要用来收集事故状态下和消防时的污染水，其排口处设置雨水截断阀，本项目为地下式应急事故池，现已经覆盖，无池体现场照片，施工设计图见图 8-1、8-2。



4.2.3 规范化排污口、监测设施

4.2.3.1 废水排污口

本项目设置了 1 个污水排放口和 2 个雨水排放口。





雨水排放口标志牌

/

4.2.3.2 废气排污口

本项目设置了主要排放口4个，并建立了便于采样、监测的采样口、监测平台，已粘贴废气排放口标识。



废气排放口标志牌



废气排放口标志牌



DA006 废气排放口标志牌

/

/

4.2.4 其他设施

4.2.4.1 环境防护距离

根据环评及批复要求，本项目设置的环境防护距离为厂界外100m范围。根据现场踏勘与核查，本项目100m范围内无居民住宅、学校、医院等环境敏感保护点。本项目环境包络图见附图6

4.2.4.2 防渗措施

厂区根据环评及批复要求，设置了一般防渗区和重点防渗区。根据要求重点防渗区主要包括生产厂房、危废暂存间、事故池、化粪池等，已经按照重点防渗要求设置混凝土+环氧树脂；成品仓库、原料仓库、空压机房、配电机、卫生间、一般固废暂存间等区域进行了一般防渗处理。均满足环评设计要求。分区防渗图见附图 5

表 4.2-1 本项目污染防治分区情况表

序号	装置或工段名称	分区类别
一、主体工程		
1	3#生产车间	重点防治区
二、贮运工程		
2	成品仓库	一般防治区
3	原料仓库	一般防治区
4	2个危废暂存间（150m ² ，位于1#厂房东南侧；20m ² ，位于2#厂房西侧）	重点防治区
5	一般固废暂存间	一般防治区
三、公用及环保工程		
6	事故应急池	重点防治区
7	空压机房	一般防治区
8	配电站	一般防治区
9	卫生间	一般防治区
11	化粪池	重点防治区

4.3 环保设施投资及“三同时”落实情况

实际投资 21000 万元，其中环保实际投资 378 万元，环保投资占总投资比例为 1.8%；

表 4.3-1 工程环保投资表

类别	污染源	污染物	措施及设施名称	环评投资（万元）	实际投资（万元）
废水	生活污水 间接冷却 废水	COD、 BOD ₅ 、SS、 NH ₃ -N	化粪池（依托现有工程）	/	/
废气	5#、6#熔铝 炉和 9#、 10#保温炉 扒渣废气	颗粒物	无组织控制措施：提高工序密闭性，加强车间通风； 有组织措施：经集气罩收集后，送入脉冲袋式除尘器（TA004）处理后经 20m 高排气筒	100	105

			(DA004) 排放; 收集效率 95%, 颗粒物去除效率 99%, 风量 90000m ³ /h。		
	5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉熔化废气和焦炉煤气燃烧废气	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	无组织控制措施: 熔铝炉密闭设置, 提高工序密闭性; 有组织措施: 熔铝炉内废气密闭抽风经管道收集后送入脉冲袋式除尘器 (TA005) 处理后经 20m 高排气筒 (DA005) 排放; 收集效率 100%, 颗粒物去除效率 99%, 风量 110000m ³ /h。	120	120
	7#、8#、9#熔铝炉和 11#、12#、13#保温炉扒渣废气	颗粒物	无组织控制措施: 提高工序密闭性, 加强车间通风; 有组织措施: 经集气罩收集后, 送入脉冲袋式除尘器 (TA006) 处理后经 20m 高排气筒 (DA006) 排放; 收集效率 95%, 颗粒物去除效率 99%, 风量 60000m ³ /h。	100	105
	炒灰废气	颗粒物	依托现有炒灰废气处理措施。 无组织控制措施: 提高工序密闭性, 加强车间通风; 有组织措施: 经集气罩收集后, 送入脉冲袋式除尘器 (TA007) 处理后经 20m 高排气筒 (DA007) 排放; 收集效率 95%, 颗粒物去除效率 99%, 风量 80000m ³ /h。	/	/
固体废物	一般废物	生活垃圾	依托厂区现有垃圾桶, 环卫部门统一清运	/	/
		一般工业固体废物	新建一座一般工业固废贮存间, 位于 2#厂房东角, 建筑面积 100m ²	2	2
	危险废物	新建一座危废固废暂存间, 位于 2#厂房东北角, 建筑面积 150m ²	10	10	
噪声	熔铝炉、铸轧机等设备	设备噪声	设备减振、厂房隔音、空压机设置单独的设备用房, 铸轧设备放在室内, 设置基础建筑等。	8	8
地下水及土壤	重点防渗区		危废暂存间、生产厂房: 地面采用刚性防渗结构, 防渗结构型式为厚度为 150mm 水泥基渗透结晶型抗渗混凝土+厚度大于 0.8mm 水泥基渗透结晶型防渗涂层, 渗透系数小于 1×10 ⁻⁷ cm/s, 车间内 1m 高以下的墙裙涂刷环氧树脂涂料。 化粪池及事故池 (依托): 采用刚性防渗结构, 即水泥基渗透结晶型抗渗混凝土+水泥基渗透结晶型防渗涂层结构型式。	6	6
	一般防渗区		采用刚性防渗结构, 即采用抗渗混凝土作面层, 其下铺砌砂石基层, 原土夯实达到防渗目的。	5	5
	简单防渗区		采用水泥混凝土硬化。	1	1
	跟踪监测井		依托现有跟踪监测井。井深: 8m, 井结构: 5 公分孔径 PVC 管成井。	/	/
环境风险	新建一座 320m ³ 事故应急池并做好池底防渗, 编制环境风险事故应急预案。雨污排放口设置截止阀。危废库房设置导流沟、集液槽。			12	12
排污口规范化设置	雨污分流, 废水、废气排放口设置具备采样和流量测定条件的采样口; 废水总排口设置流量计; 废气排放口设置采样平台; 排放口设置环境保护图形标牌; 堆放场地或贮存设施, 贮存 (堆放) 处进出口应设置标志牌。			4	4
合计				368	378

4.4 现有整改问题落实情况

根据资料收集及现场调查，本项目落实了现有问题的整改措施具体整改情况见下表。

表 4.4-1 整改情况汇总表

序号	现状问题	整改完成情况
1	未按照现有工程环评批复要求建设应急事故池。	已在厂区东南侧建设应急事故池。
2	对照《国家危险废物名录》（2021 版），铝灰渣被定义为危险固废，因此，现有危废暂存间的面积不能满足现有工程的需求，且现有废物暂存间建设不规范	按照危险废物的相关要求，新建一座 150m ² 危废暂存间，位于 2#厂房东北角，同时依托 1#厂房西侧危废暂存间。
3	机修间的润滑油存在跑、冒、滴、漏问题，未对机修间产生的固废进行合理储存。	加强日常监管，规范摆放润滑油桶，对润滑油桶设置置物架和托盘，并对地面实施重点防渗处理。按照固废类别规范储存机修间产生的固废。

5 环境影响报告书主要结论与建议及其审批部门审批决定

5.1 环境影响报告书（综合评价结论）

铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目符合国家产业政策要求，项目选址位于铜陵经济技术开发区，选址符合区域规划及政策要求；项目符合“三线一单”要求。

本项目运营期节水、降耗，降低噪声、减排空气及水污染物，符合清洁生产要求；项目实施后，通过采取相应的污染防治措施，各类废气、废水、噪声可以做到稳定达标排放，不会降低评价区域大气、地表水、地下水及声环境质量原有功能级别；建设单位开展的公众参与结果表明公众对项目建设表示理解和支持；采取相应环境风险防范措施后，环境风险在可接受范围。

评价认为，本项目在建设和生产运行过程中，切实落实报告书提出的各项污染防治措施及“三同时”制度的前提下，从环境影响评价角度，项目建设可行。

5.2 审批部门审批决定

铜陵金誉铝基新材料有限公司：

你公司《关于审批铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书的申请》（以下简称《报告书》）及相关材料收悉。经经开区 2023 年第二次环评审查例会同意，现提出审批意见如下：

一、铜陵金誉铝基新材料有限公司位于翠湖六路以北、长山大道以西。2018 年 9 月，经开区安环局批复你公司年产 15 万吨高端铝合金材料项目环境影响报告书（安环〔2018〕18 号）。2019 年 10 月，该项目一期履行阶段性自主竣工环境保护验收手续。本次项目备案核定现有工程产能为 6.9 万吨/年铸轧卷。本次项目位于该公司现有厂区内，主要建设内容包括：

（1）新建 3#厂房，并在该厂房内安装熔铝炉、保温炉、铸轧机等设备，建设 10 条铸轧生产线，形成年产 8.1 万吨铸轧卷的生产能力。（2）在 2#厂房内新建 1 座 600m² 的危废暂存库和 100m² 的一般固废暂存库。本次项目建成后，全厂铸轧卷总产能增加至 15 万吨/年。项目总投资 2.1 亿元，其中环保投资 368 万元，已通过经开区经济发展局备案。

依据环境影响报告书结论、专家审查意见和营商环境促进局出具的评估报告，在有效实施《报告书》提出的各项生态保护污染防治措施和风险防范措施的前提下，不利环境影响可以得到有效缓解和控制。现原则同意《报告书》的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二条“本法所称环境影响评价，是指对规划和建设项目实施后可能造成的环境影响进行分析、预测和评估，提出预防或者减轻不良环境影响的对策和措施，进行跟踪监测的方法与制度。”及第二十条“建设单位应当对建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的内容和结论负责，接受委托编制建设项目环境影响报告书、环境影响报告表的技术单位对其编制的建设项目环境影响报告书、环境影响报告表承担相应责任”之规定，你单位及安徽鑫辉宇环境工程有限公司应严格履行各自职责。

三、项目设计、建设及运行管理须严格落实《报告书》提出的各项环境保护措施，并重点做好以下工作：

（一）严格落实废气污染防治措施。进一步优化废气收集、处理系统及无组织排放控制措施。加强现场的生产管理，最大限度控制扒渣等工序烟气散逸。5#、6#熔铝炉和9#、10#保温炉产生的扒渣废气采取集气罩收集，经脉冲式布袋除尘器(TA005)处理后，通过20米高排气筒(DA005)排放。5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉产生的熔化烟气和焦炉煤气燃烧废气采取密闭管道收集，经脉冲式布袋除尘器(TA006)处理后，通过20米高排气筒(DA006)排放。7#、8#、9#熔铝炉和11#、12#、13#保温炉产生的扒渣废气采取集气罩收集，经脉冲式布袋除尘器(TA007)处理后，通过20米高排气筒(DA007)排放。炒灰工序产生的废气采取集气罩收集，依托现有脉冲式布袋除尘器(TA004)处理后，通过20米高排气筒(DA004)排放。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物有组织排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）重点区域限值要求。颗粒物等污染物周界外浓度限值需满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中相应要求。

（二）严格落实各项水污染防治措施。按照雨污分流的要求完善给排水系统，并做好现有管网的衔接。生活污水经化粪池处理后，与循环冷却排水一并通过园区污水管网排入城北污水处理厂处理。外排废水需满足城北污水处理厂接管要求。

（三）规范固体废物处理处置。按照“减量化、资源化、无害化”原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置，落实运输、利用、处置工业固体废物受托方主体资格和技术能力核实工作，签订委托合同并掌握污染防治落实情况。铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、废机油、含油抹布及手套等危险废物委托有资质单位处理处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。铝边角料、不合格品回用于生产。生活垃圾委托环卫部门处置。

（四）落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理设置高噪声

设备。对铸轧机等高噪声设备采取隔声、减振、吸声等降噪措施。运营期厂界噪声排放须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

（五）强化地下水和土壤环境保护措施。按照《报告书》要求，落实分区防渗措施。新建危废暂存库、3#生产厂房、事故应急池等区域采取重点防渗处理，并加强全厂防渗区的日常维护和泄漏检测。

（六）强化环境风险防范和应急措施。设置足够容量的围堰和事故池，落实非正常工况和停工检修期间的污染防治措施，一旦出现事故，或发现对周边环境产生不良影响，应立即采取包括停止生产在内的必要措施，及时清除污染，防止造成环境污染事故。加强运营期各环节环境风险控制，修订突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。

（七）加强环境管理及监测。健全企业内部环境管理机制，完善企业环保规章制度，建立完整的企业环境管理体系。加强日常运行及维护管理，确保各类污染物稳定达标排放、环境风险得到有效管控。落实《报告书》提出的环境监测计划，定期开展监测。规范设置各类排污口。

（八）做好排污许可证申领工作，将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证。落实《报告书》提出的现有工程环境问题整改措施。

四、污染物排放总量按铜陵市生态环境局核定指标执行。

五、按照《报告书》要求，设置100米环境保护距离。你公司应主动告知相关部门和单位做好环境保护距离内规划控制工作，不得在防护范围内规划建设环境敏感建筑及环境不相容建设项目。

六、项目建设及运行过程中，应建立畅通的公众参与平台，满足公众合理的环境保护要求。在厂区外醒目位置设置电子屏幕，定期发布企业环境信息并主动接受社会监督，及时采取措施解决公众关注的问题并消除影响。

七、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，并自觉接受社会监督。项目建成后应按规定开展环境保护验收工作，及时向社会公开验收结果。若项目发生重大变更，你公司应依法履行相关审批手续。

八、根据《关于划转生态环境保护执法监管职权的函》（铜环〔2019〕184号）要求，由经开区安环局（市生态环境局开发区分局）负责经开区环保监管和环境违法行为查处等工作。

本项目实际建设情况与环境影响报告书批复落实情况见表5-1。

表 5-1 环评批复落实情况

项目阶段	环评审批文件中要求的环境保护措施	环境保护措施的落实情况	措施的执行效果及未采取措施的原因
运营期	<p>严格落实各项水污染防治措施。按照雨污分流的要求完善给排水系统，并做好现有管网的衔接。生活污水经化粪池处理后，与循环冷却排水一并通过园区污水管网排入城北污水处理厂处理。外排废水需满足城北污水处理厂接管要求。</p>	<p>已落实；已经完善给排水系统，生活污水经化粪池处理后，与循环冷却排水一并通过园区污水管网排入城北污水处理厂处理。</p>	<p>采取的措施有效，厂区废水总排口监测结果可达到环评及批复执行标准限值要求</p>
	<p>严格落实废气污染防治措施。进一步优化废气收集、处理系统及无组织排放控制措施。加强现场的生产管理，最大限度控制扒渣等工序烟气散逸。5#、6#熔铝炉和 9#、10#保温炉产生的扒渣废气采取集气罩收集，经脉冲式布袋除尘器(TA005)处理后，通过 20 米高排气筒 (DA005) 排放。5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉产生的熔化烟气和焦炉煤气燃烧废气采取密闭管道收集，经脉冲式布袋除尘器 (TA006) 处理后，通过 20 米高排气筒 (DA006) 排放。7#、8#、9#熔铝炉和 11#、12#、13#保温炉产生的扒渣废气采取集气罩收集，经脉冲式布袋除尘器 (TA007) 处理后，通过 20 米高排气筒 (DA007) 排放。炒灰工序产生的废气采取集气罩收集，依托现有脉冲式布袋除尘器 (TA004) 处理后，通过 20 米高排气筒 (DA004) 排放。颗粒物、二氧化硫、氮氧化物有组织排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气〔2019〕56 号) 重点区域限值要求。颗粒物等污染物周界外浓度限值需满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 中相应要求。</p>	<p>已落实；</p> <p>①5#、6#熔铝炉及 9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器 (TA004) 处理后经 20m 排气筒 (DA004) 高空排放；</p> <p>②5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气及焦炉煤气经管道收集后进入一套脉冲袋式除尘器(TA005)处理后经 20m 排气筒 (DA005) 高空排放；</p> <p>③7#、8#、9#熔铝炉及 11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器 (TA006) 处理后经 20m 排气筒 (DA006) 高空排放；</p> <p>④炒灰废气依托一期工程的处理措施，经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器 (DA007) 处理后经排气筒 (DA007) 高空排放。</p>	<p>采取的措施有效，有组织废气和厂界无组织废气监测结果可达到环评及批复执行标准限值要求</p>
	<p>落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化厂区平面布置，合理设置高噪声设备。对铸轧机等高噪声设备采取隔声、减振、吸声等降噪措施。运营期厂界噪声排放须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。</p>	<p>已落实；本项目选用低噪声设备，合理设置高噪声设备，对高噪声的设备采取隔声、减振、吸声的降噪措施。</p>	<p>采取的措施有效，厂界噪声监测结果可达到环评及批复执行标准限值要求</p>

<p>固体废物</p>	<p>规范固体废物处理处置。按照“减量化、资源化、无害化”原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置，落实运输、利用、处置工业固体废物受托方主体资格和技术能力核实工作，签订委托合同并掌握污染防治落实情况。铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、废机油、含油抹布及手套等危险废物委托有资质单位处理处置。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志，并做好防风、防雨、防晒、防流失、防渗漏等工作。铝边角料、不合格品回用于生产。生活垃圾委托环卫部门处置。</p>	<p>已落实；已经规范固体废物处理处置，对固体废物进行分类收集、处理和处置，落实运输、利用、处置工业固体废物受托方主体资格和技术能力核实工作，与安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同。厂内危废暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及修改单的规定要求，设置危险废物识别标志。</p>	<p>采取的措施有效，固体废物得到有效处置，可达到环评及批复执行标准限值要求</p>
<p>土壤和地下水</p>	<p>强化地下水和土壤环境保护措施。按照《报告书》要求，落实分区防渗措施。新建危废暂存库、3#生产厂房、事故应急池等区域采取重点防渗处理，并加强全厂防渗区的日常维护和泄漏检测。</p>	<p>已落实；已经按照《报告书》要求，落实分区防渗措施，生产厂房、危废暂存间、事故池、化粪池等采取重点防渗措施，成品仓库、原料仓库、空压机房、配电机、卫生间、一般固废暂存间采取一般防渗措施。</p>	<p>采取的措施有效，根据环评及批复要求，落实了防渗措施</p>
<p>环境风险防范</p>	<p>设置足够容量的围堰和事故池，落实非正常工况和停工检修期间的污染防治措施，一旦出现事故，或发现对周边环境产生不良影响，应立即采取包括停止生产在内的必要措施，及时清除污染，防止造成环境污染事故。加强运营期各环节环境风险控制，修订突发环境事件应急预案，报生态环境部门备案，并在运行中全面落实。</p>	<p>已落实；已经落实设置 320m³事故池，并修编突发环境事件应急预案。备案号为 340700-2023-019-L</p>	<p>采取的措施有效，已制定突发环境事件应急预案，已备案</p>
<p>其他环境管理要求</p>	<p>加强环境管理及监测。健全企业内部环境管理机制，完善企业环保规章制度，建立完整的企业环境管理体系。加强日常运行及维护管理，确保各类污染物稳定达标排放、环境风险得到有效管控。落实《报告书》提出的环境监测计划，定期开展监测。规范设置各类排污口。做好排污许可证申领工作，将批准的环境影响报告书中环境保护措施、污染物排放清单及其他有关内容，按照排污许可技术规范要求，载入排污许可证。落实《报告书》提出的现有工程环境问题整改措施。</p>	<p>已落实；已经落实《报告书》提出的环境监测计划，与定期开展监测，与安徽环能环境监测有限公司签订了年度自行监测合同。规范设置各类排污口。已经完成排污许可申领工作，并落实《报告书》提出的现有工程环境问题整改措施。</p>	<p>采取的措施有效，已经完成排污许可证申领工作。</p>

6 验收执行标准

本项目验收执行标准按照环评报告书中的标准和环评批复中的要求执行，危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

6.1 废水污染物排放标准

生活污水和定期排放的冷却废水汇同后排放，执行铜陵市城北污水处理厂接管要求；具体标准值见表 6.1。

表 6.1 污水排放标准值 单位：mg/L

污染物种类	铜陵市城北污水处理厂接管标准	污染物排放监控位置
pH	6~9	企业废水总排放口
COD	450	
BOD ₅	180	
SS	350	
NH ₃ -N	40	

6.2 废气执行标准

工艺废气烟（粉）尘、二氧化硫及氮氧化物排放执行《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中的相关限值，无组织废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关限值；具体标准值见表 6.2。

表 6.2 污染物排放限值标准

标准名称	污染物项目	最高允许排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	监控位置	企业边界大气污染物限值 mg/m ³
《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）及《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）	烟（粉）尘	30	/	车间或生产设施排气筒	1.0
	二氧化硫	200	/		0.40
	氮氧化物	300	/		0.12

6.3 噪声控制标准

运营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 类标准规定限值。具体标准值见表 6.3。

表 6.3 工业企业环境噪声排放标准

类别	昼间	夜间	执行标准
3 类	65dB(A)	55dB(A)	GB12348-2008

6.4 固体废弃物参照标准

本项目一般固废处置参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定，危险固废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

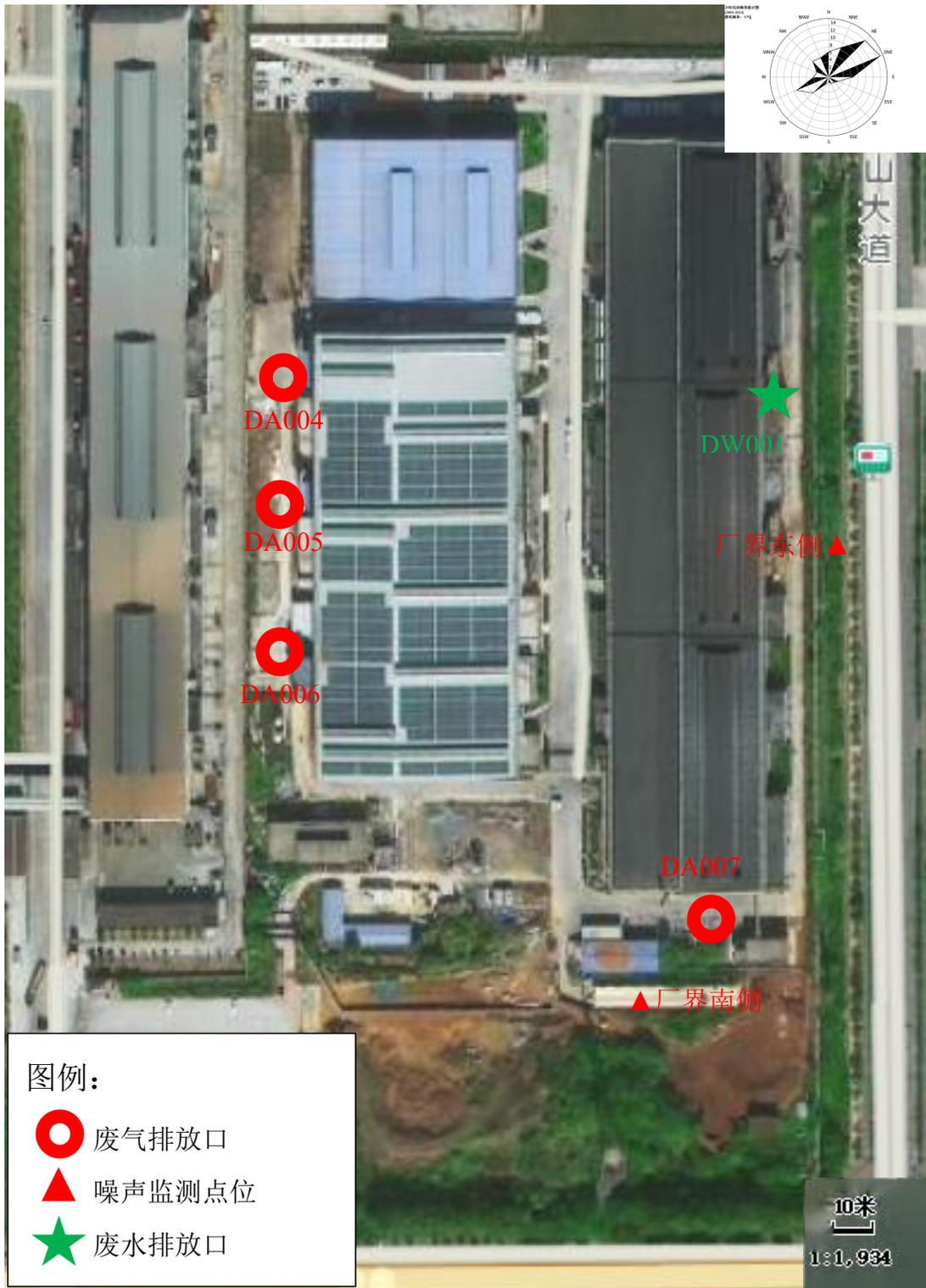
7 验收监测内容

铜陵金誉铝基新材料有限公司委托安徽环能环境监测有限责任公司于2025年2月24日至2月25日，对高精度铝箔用铝合金材料扩建项目进行验收监测，验收期间生产工况稳定，生产设备运行正常。

监测内容及频次见表7.1-1。监测点位图见检测报告。

表 7.1-1 建设项目验收监测点位及频次

监测类别	监测点位	监测项目	监测频次
有组织废气	5#排气筒（DA004）排放口	低浓度颗粒物	3次/天、2天
	6#排气筒（DA005）排放口	低浓度颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、林格曼黑度	
	7#排气筒（DA006）排放口	低浓度颗粒物	
	4#排气筒（DA007）排放口	低浓度颗粒物	
无组织废气	厂界上风向 G1	总悬浮颗粒物、SO ₂ 、NO _x	
	厂界下风向 G2		
	厂界下风向 G3		
	厂界下风向 G4		
废水	废水排放口	pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N	4次/天、2天
噪声	东厂界	等效连续 (A 声级)	监测 2 天 每天昼夜各 1 次
	南厂界		
备注	本项目西侧与铜陵有色奥炉共厂界，北侧与灵通能源共厂界，不符合监测条件。		



8 质量保证和质量控制

验收监测期间，建设单位的污染防治设施运行正常，各项工艺正常生产，以保证监测数据的准确性。验收检测按照《环境监测质量管理技术导则》（HJ 630-2011）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）、《水污染物排放总量监测技术规范》（HJ/T 92-2002）。

8.1 监测分析方法

表 8.1-1 监测分析方法及检出限

分类	项目	检测方法名称和标号	方法检出限
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	7 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
	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	小时值： 0.005 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	0.007 mg/m^3
有组织废气	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
	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
	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	1.0 mg/m^3
	烟气黑度	固定污染源废气烟气黑度的测定 林格曼望远镜法 HJ 1287—2023	/
废水	pH 值	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 HJ828—2017	4 mg/L
	生化需氧量	水质 五日生化需氧量（BOD5）的测定 稀释与接种法 HJ505—2009	0.5 mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901—89	/
	氨氮	水质 氨氮的测定 气相分子吸收光谱法 HJ 195—2023	0.02 mg/L
噪声	厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348—2008	/

8.2 监测仪器

表 8.2-1 监测分析仪器一览表

检测项目	仪器设备	溯源有效期
氮氧化物	恒温恒流大气/颗粒物采样器 (MH1205) HN145-1\HN145-2\HN145-3\HN145-4	2025.9.29
	数字温湿度大气压力计 (DPH-103) HN127	2025.10.7
二氧化硫	恒温恒流大气/颗粒物采样器 (MH1205) HN145-1\HN145-2\HN145-3\HN145-4	2025.9.29
	数字温湿度大气压力计 (DPH-103) HN127	2025.10.7
低浓度颗粒物	电热恒温鼓风干燥箱 (GZX-9140MBE) HN006, 低浓度称量恒温恒湿设备 (NVN-800S) HN046	2025.8.28
	电子天平 (AUW120D) /HN045,	2026.4.26
烟气黑度	林格曼测烟望远镜 (QT201) HN065	2025.8.28
总悬浮颗粒物	低浓度称量恒温恒湿设备 (NVN-800S) HN148, 内校天平 (AG65) HN149	2025.10.15
氮氧化物	双光束紫外可见分光光度计 (TU-1901) HN005-1	2025.8.28
二氧化硫	双光束紫外可见分光光度计 (TU-1901) HN005	2025.8.28
悬浮物	电热恒温鼓风干燥箱 (GZX-9140MBE) HN006, 电子分析天平 (BSA224S) HN028	2025.8.28
pH 值	便携式 PH 计 (PHB-5) HN094	2025.8.28
氨氮	气相分子吸收光谱仪 (GMA360) HN077	2026.4.26
化学需氧量	COD 消解器 (NAI-COD12) HN113	2026.3.13
五日生化需氧量	生化培养箱 (SPX-250B-Z) HN025	2025.8.28
厂界噪声	多功能声级计 (AWA6228+) HN135	2025.10.15
	声校准器 (AWA6021A) HN135-1	2025.10.14

8.3 人员能力

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《污水监测技术规范》HJ 91.1-2019 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，分析过程中以质控样作为质控措施。

表 8.4-1 监测项目平行检测结果一览表

监测项目	平行样测定						
	样品编号	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
氨氮	FS1-4	0.87	0.85	0.86	1.2	±20	是
	FS1-8	0.37	0.36	0.36	1.4	±20	是
化学需氧量	FS1-1	18	20	19	5.3	≤20	是
	FS1-5	17	17	17	0.0	≤20	是

表 8.4-2 监测项目密码平行样检测结果一览表

监测项目	质控样测定					
	质控编号	质控样品浓度 真值	测量值	差值	真值范围	是否合格
氨氮	BY400012 B24080138	14.3mg/L	14.1mg/L	0.2mg/L	±1.0mg/L	是
化学需氧量	BW20003-1000 -50	25mg/L	24mg/L	1mg/L	±2.5mg/L	是

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。

表 8.5-1 采样仪器校准

校准日期		2025 年 2 月 24 日~2025 年 2 月 25 日					
标准气体		监测前			监测后		
名称	浓度 (mg/m ³)	测定值 (mg/m ³)	示值误差 (mg/m ³)	是否满足要求	测定值 (mg/m ³)	示值误差 (mg/m ³)	是否满足要求
SO ₂	40.6/40.0	37	3.6	是	39	1.0	是
NO	80.1/79.8	77	3.1	是	78	1.8	是
NO ₂	82.0	75	7	是	78	4.0	是
氧含量	10.03%	10.07%	0.04	是	10.10%	0.07%	是
备注	电化学	示值误差绝对值:不超过±5%(浓度<100μmol/mol 时(二氧化硫 286mg/m ³ 、一氧化氮 134mg/m ³ 、二氧化氮 205mg/m ³), 不超过±5μmol/mol 时(二氧化硫 14mg/m ³ 、一氧化氮 7mg/m ³ 、二氧化氮 10mg/m ³); 氧含量示值误差绝对值不超过±5%					

	紫外法	示值误差:浓度<100 $\mu\text{mol/mol}$ 时(二氧化硫 286 mg/m^3 、一氧化氮 134 mg/m^3 、二氧化氮 205 mg/m^3), 不超过 $\pm 3.0\mu\text{mol/mol}$ 一氧化氮 4 mg/m^3 、二氧化氮 6 mg/m^3 , 浓度>100 $\mu\text{mol/mol}$ 时(二氧化硫 286 mg/m^3 、一氧化氮 134 mg/m^3 、二氧化氮 205 mg/m^3 相对误差不超过+3%:氧含量示值误差绝对值:不超过+5%(来源 HJ75-2017 表 1 要求)
--	-----	---

8.6 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 测量仪器为II型噪声分析仪。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。

(2) 仪器使用前、后均经 A 声级校准器校验，误差确保在 ± 0.5 分贝以内。

表 8.6-1 噪声仪校准记录一览表

校准日期	声级校准 (dB (A))				
	使用前校准值 (dB)	使用后校准值 (dB)	示值偏差 (dB)	标准值 (dB)	是否合格
2025.2.24	昼	93.8	93.8	0	是
	夜	93.8	93.8	0	
2025.2.25	昼	93.9	93.8	-0.1	是
	夜	93.8	93.8	0	

9 验收监测结果

9.1 生产工况

验收监测期间生产运行基本稳定，环保设施运行正常。我公司工况正常，根据企业提供的验收监测期间产品产量进行核算，详见表 9.1-1。

表 9.1-1 验收工况一览表

产品名称	型号	合金牌号	年产量 (万 t/a)	2025.2.24		2025.2.25	
				产量 t/d	生产工况%	产量 t/d	生产工况%
铸轧卷	1900mm	1060	4.50	143	95.3	147	98.0
	1650mm	1070	3.60	115	95.8	116	96.7

9.2 环保设施调试运行效果

9.2.1 废水排放情况

9.2.1.1 废水监测结果

表 9.1-2 废水监测结果统计表 1

监测类别	废水（单位：mg/L，pH 无量纲）				
采样日期	2025.2.24				
频次 分析项目	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值
样品状态	无色、无异味、 微浊	无色、无异味、 微浊	无色、无异味、 微浊	无色、无异味、 微浊	/
pH 值（水温）	7.2（13.1℃）	7.9（12.1℃）	7.9（10.8℃）	8.0（10.2℃）	7.2~8.0
化学需氧量	19	17	12	10	14.5
五日生化需 氧量	4.1	3.8	3.5	2.7	3.5
悬浮物	10	9	9	11	9.8
氨氮	3.59	0.50	1.88	0.86	1.7

表 9.1-3 废水监测结果统计表 2

监测类别	废水（单位：mg/L，pH 无量纲）				
采样日期	2025.2.25				
频次 分析项目	第一次	第二次	第三次	第四次	日均值
样品状态	无色、无异味、 微浊	无色、无异味、微 浊	无色、无异味、微 浊	无色、无异味、微 浊	/
pH 值（水温）	7.6（10.9℃）	7.8（11.4℃）	8.0（11.6℃）	8.1（11.6℃）	7.6~8.1
化学需氧量	17	15	5	8	11.2
五日生化需氧	3.8	3.5	2.6	3.0	3.2

量					
悬浮物	13	9	11	9	10.5
氨氮	3.91	1.41	0.59	0.36	1.6

9.2.1.2 废水排放结果

验收监测 2 日内，项目废水总排口 pH 监测结果为 7.2-8.1（无量纲），化学需氧量日均浓度最大值为 19mg/L，氨氮日均浓度最大值为 3.91mg/L，悬浮物日均浓度最大值为 13mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值为 3.8mg/L，满足铜陵市城北污水处理厂污水接管标准要求。

9.2.2 废气治理措施

9.2.2.1 有组织废气监测结果

1、4#排气筒（DA007）排放口检测结果

表 9.2-1 废气监测结果统计表 1

分析项目	监测结果					
	4#排气筒（DA007）排放口					
排气筒高度（m）	20					
采样日期	2025.2.24			2025.2.25		
频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标杆流量（N.m ³ /h）	55523	55734	54022	55057	54613	54131
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	2.5	2.3	2.4	1.8	1.8	1.7

项目 4#排气筒（DA007）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 2.5mg/m³，满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）中的相关限值

2、5#排气筒（DA004）排放口检测结果

表 9.2-2 废气监测结果统计表 2

分析项目	监测结果					
	5#排气筒（DA004）排放口					
排气筒高度（m）	20					
采样日期	2025.2.24			2025.2.25		
频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标杆流量（N.m ³ /h）	58976	65986	67538	63083	59997	63786
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	1.3	1.5	1.2	1.2	1.5	1.2

5#排气筒（DA004）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 1.5mg/m³，满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）中的相关限值

3、6#排放筒（DA005）排放口检测结果

表 9.2-3 废气监测结果统计表 3

分析项目	检测结果					
	6#排气筒（DA005）排放口					
排气筒高度（m）	20					
采样日期	2025.2.24			2025.2.25		
检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标杆流量（N.m ³ /h）	34736	23970	27557	26997	26198	26946
氧含量（%）	20.9	21.0	21.0	20.5	20.7	20.8
氮氧化物实测浓度（mg/m ³ ）	19	18	18	10	8	6
二氧化硫实测浓度（mg/m ³ ）	7	9	9	3	<3	<3
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	3.4	3.8	4.4	2.7	2.9	3.5
烟气黑度	<1	<1	<1	<1	<1	<1

6#排放筒（DA005）排放口氮氧化物实测浓度最高为19mg/m³，二氧化硫实测浓度最高为9mg/m³，低浓度颗粒物实测浓度最高为4.4mg/m³，烟气浓度均低于检出限，满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中的相关限值

4、7#排气筒(DA006)排放口检测结果

表 9.2-4 废气监测结果统计表 4

分析项目	监测结果					
	7#排气筒（DA006）排放口					
排气筒高度（m）	20					
采样日期	2025.2.24			2025.2.25		
频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
标杆流量（N.m ³ /h）	30932	32212	34329	43923	38279	39928
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	1.5	1.6	1.3	1.2	1.3	1.3

7#排气筒（DA006）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 1.6mg/m³，满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中的相关限值。

根据表 9.2 监测结果，2025 年 2 月 24 日-15 日验收监测期间：工艺废气烟（粉）尘、二氧化硫及氮氧化物排放满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）中的相关限值。

9.2.2.2 无组织废气排放监测结果

监测期间气象参数详见表 9.2-5。

表 9.2-5 监测期间气象参数表

检测日期	时段	气温(°C)	天气状况	气压(kpa)	风向	风速(m/s)
2025.2.24	10:00-11:00	10.6	晴	103.58	东	1.4
	12:50-13:50	17.4	晴	103.30	东	1.4
	14:25-15:25	14.5	晴	103.05	东	1.5
2025.2.25	9:40-10:40	8.9	晴	102.63	西	1.3
	11:10-12:10	12.0	晴	102.59	西	1.3
	13:35-14:35	13.9	晴	102.45	西	1.1

无组织废气监测结果见表 9.2-6。

表 9.2-6 无组织废气监测结果

无组织废气排放检测结果 (单位: mg/m ³)								
采样位置	分析项目	点位	2025.2.24			2025.2.25		
			频次					
			第一次	第二次	第三次	第四次	第五次	第六次
厂界四周	总悬浮颗粒物 (μg/m ³)	1#上风向	144	130	142	143	155	159
		2#下风向	146	197	183	194	201	222
		3#下风向	193	198	205	238	234	243
		4#下风向	185	188	207	192	198	220
	氮氧化物	1#上风向	0.043	0.038	0.044	0.088	0.049	0.046
		2#下风向	0.029	0.062	0.047	0.076	0.088	0.089
		3#下风向	0.029	0.045	0.037	0.102	0.043	0.073
		4#下风向	0.046	0.066	0.055	0.051	0.090	0.104
	二氧化硫	1#上风向	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
		2#下风向	<0.07	<0.07	0.07	<0.07	<0.07	<0.07
		3#下风向	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07	<0.07
		4#下风向	<0.07	0.07	0.10	<0.07	<0.07	<0.07

根据表 9.2-6 监测结果, 2025 年 2 月 24 日和 25 日验收监测期间, 厂界无组织废气总悬浮颗粒物、氮氧化物、二氧化硫满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中规定的无组织排放浓度限值要求。

9.2.3 厂界噪声

表 9.2-7 噪声监测结果统计表 单位: dB (A)

点位编号	监测位置	2025.2.24		2025.2.25	
		昼间	夜间	昼间	夜间
N1	东厂界	60	52	62	54
N2	南厂界	56	48	54	51
标准值		65	55	65	55
达标情况		达标	达标	达标	达标

根据表 9.2-5 监测结果，2025 年 2 月 24 日和 25 日验收监测期间，厂界昼间噪声数值均低于 65dB（A），厂界夜间噪声数值均低于 55dB（A），各监测点位监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。西厂界、北厂界与其他企业共用厂界，不符合采样条件。

9.2.4 污染物排放总量核算

根据铜陵市生态环境局 2023 年 3 月 2 日回复的《关于铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目污染物排放总量指标的函》铜环函〔2023〕51 号，本项目排放废水中 COD 和氨氮的排放量为 0.504、0.038 吨/年（项目建成投运后，全公司 COD、氨氮的排放总量为 0.861、0.065 吨/年），扩建项目排放废气中颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的排放量分别为 4.04、3.65、20.6 吨/年（项目建成投运后，全公司颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的排放总量分别 9.17、8.51 和 29.5 吨/年）

根据前文水平衡核算，本项目实际排水量为 7.1m³/d（2130m³/a）。根据验收监测结果废水污染物排放总量核算见下表。

表 9.2-8 废水污染物排放总量核算

污染物名称	废水量（t/a）	排放浓度（平均值，mg/L）	实际排放总量（t/a）	本项目总量控制（t/a）	达标情况
化学需氧量	2130	12.88	0.027	0.504	达标
氨氮		1.63	0.035	0.038	达标
核算公式	废水污染物实际排放量（t/a）=污染物浓度（mg/L）*排水量（m ³ /a）/10 ⁶				

根据验收监测结果废气污染物排放总量核算见下表。

表 9.2-9 废气污染物排放总量核算表

排气筒名称	污染物因子	平均标杆流量（N.m ³ /h）	平均浓度（mg/m ³ ）	年运行时间（h）	实际排放总量（t/a）	污染物名称	本项目排放量（t/a）	本项目总量控制（t/a）	达标情况
4#排气筒（DA007）排放口	颗粒物	54847	2.1	4800	0.6205	颗粒物	1.4375	4.04	达标
5#排气筒（DA004）排放口	颗粒物	61561	1.3	900	0.0720				
7#排气筒（DA006）排放口	颗粒物	36600	1.4	900	0.0461				
6#排气筒（DA005）排放口	颗粒物	27734	3.5	7200	0.6989	氮氧化物	2.6159	20.6	达标
	氮氧化物		13.1		2.6159				
	二氧化硫		5.2		1.0384				

	化硫					化硫			标
核算公式	$\text{废气污染物实际排放量 (t/a)} = \text{标杆流量 (平均, kg/h)} * \text{年运行时间 (h)} / 10^3 * \text{平均浓度 (mg/m}^3\text{)} * 10^{-9}$								
备注	根据《环境空气质量监测规范（试行）》若样品浓度低于监测方法检出限时，则该监测数据应标明未检出，并以 1/2 最低检出限报出，同时用该数值参加统计计算。								

由废气污染物排放总量核算表可知，本项目废气污染物满足总量控制要求。

10 验收监测结论

10.1 环保手续落实情况

10.1.1 环评手续落实情况

2022年8月铜陵金誉铝基新材料有限公司委托安徽鑫辉宇环境工程有限公司开展本项目的环评工作；2023年3月6日，铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局以文件（安环〔2023〕11号）《关于铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书的批复》对项目进行批复。

10.1.2 排污许可落实情况

企业于2023年9月26日，重新申领排污许可证。排污许可证编号为：91340700MA2MUCLHXN001U。

10.1.3 应急预案落实情况

铜陵市生态环境局于2023年4月25日对本项目突发环境事件应急预案备案（备案编码：340700-2023-019-L）。

10.1.4 自行监测落实情况

根据排污许可证管理要求，定期开展自行监测，与安徽环能环境监测有限公司签订了年度自行监测合同

10.2 环保设施调试结果

铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目，按照环境影响评价报告书和铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境分局对该项目环评批复的要求，进行了环保设施的建设，做到了环境保护设施建设与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。

1、废水

验收监测2日内，项目废水总排口pH监测结果为7.2-8.1（无量纲），化学需氧量日均浓度最大值为19mg/L，氨氮日均浓度最大值为3.91mg/L，悬浮物日均浓度最大值为13mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值为3.8mg/L，满足铜陵市城北污水处理厂污水接管标准要求。

2、废气

验收监测2日内，项目4#排气筒（DA007）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为2.5mg/m³，5#排气筒（DA004）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为1.5mg/m³，6#排放筒（DA005）排放口氮氧化物实测浓度最高为19mg/m³，二氧化硫实测浓度最高为9mg/m³，低浓度颗粒物实测浓度最高为4.4mg/m³，烟气浓度均低于检出限。7#排气筒（DA006）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为1.6mg/m³。工艺废气烟（粉）尘、二氧化硫及氮氧化物排放满足《工业炉

窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56号）中的相关限值，无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关限值。

3、噪声

项目主要的噪声设备为生产设备产生的机械噪声。通过在设备选择上采用低噪声设备，合理布局、隔声、减震、绿化等措施，有效地防治了噪声污染。

验收监测期间厂界昼间噪声数值均低于 65dB(A)，厂界夜间噪声数值均低于 55dB(A)，各监测点位监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

4、固（液）体废物

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，项目一般固废均做到妥善处置。

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌。产生危险废物存放于危废暂存间内，定期委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同处置单位定期处置。

5、总量控制

本项目废水中控制因子化学需氧量总量控制指标为 0.504 吨/年，氨氮总量控制指标为 0.038 吨/年。根据验收监测结果计算，本项目化学需氧量年实际排放量为 0.027 吨，氨氮年实际排放量 0.035 吨，废水污染物满足总量控制要求。本项目废气中控制因子颗粒物总量控制指标为 4.04 吨/年，二氧化硫总量控制指标为 3.65 吨/年，氮氧化物总量控制指标为 20.6 吨/年。根据验收监测结果计算，颗粒物实际排放量为 1.44 吨/年，二氧化硫实际排放量为 1.0384 吨/年，氮氧化物实际排放量为 2.6159 吨/年。废气污染物满足总量控制要求。固废达到零排放。

10.3 验收总结论

铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目在设计、施工和运营期间采取了有效的生态保护和污染防治措施，并在施工和运营期认真开展了环境管理工作，较好落实了环境影响报告及批复意见中的各项环保措施要求，较好地执行了环境保护“三同时”制度。

根据本次验收检测结果可知，厂区废水，废气、噪声均达标排放，固体废物均妥善处置，污染物排放量符合总量控制要求，各项环境保护措施已按报告书及批复的要求落实，周边整

体环境质量较好，总体符合环境保护竣工验收要求。

建议：

1、加强各类环保设施的日常维护和管理，并建立相应的环保设备台账，确保污染物长期稳定达标排放；

2、加强固体废物的收集、运输、贮存、处置等过程的监控管理力度，杜绝固体废物的流失、泄漏、扩散对外环境造成影响，加强危险废物的管理，确保危险废物交由有资质的单位处理处置；

3、加强环境风险管理。落实风险防范制度，按照突发环境事件应急预案等相关要求定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险事件发生；

表九

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：铜陵金誉铝基新材料有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项 目 名 称	铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目				项 目 代 码	2207-340760-04-02-263133				建 设 地 点	铜陵市铜陵经济开发区	
	行 业 类 别	C3252 铝压延加工				建 设 性 质	新建（） 改扩建（√） 技术改造（）				项目厂区中心经度/纬度	E: 117°47' 42.2" N: 30°59' 35.6"	
	设 计 生 产 能 力	年产 8.1 万吨铸轧卷				实 际 生 产 能 力	年产 8.1 万吨铸轧卷				环 评 单 位	安徽鑫辉宇环境工程有限公司	
	环 评 文 件 审 批 机 关	铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局				审 批 文 号	安环〔2023〕11 号				环 评 文 件 类 型	报告书	
	开 工 日 期	2023 年 3 月 14 日				竣 工 日 期	2025 年 1 月 30 日				排 污 许 可 登 记 时 间	2023 年 9 月	
	验 收 单 位	铜陵金誉铝基新材料有限公司				环 保 设 施 监 测 单 位	安徽环能环境监测有限责任公司				本 工 程 排 污 许 可 编 号	91340700MA2MUCLHXN001U	
	投 资 总 概 算（万元）	21000				环 保 投 资 总 概 算（万元）	368				所 占 比 例（%）	1.78%	
	实 际 总 投 资（万元）	21000				实 际 环 保 投 资（万元）	378				所 占 比 例（%）	1.8%	
	废 水 治 理（万元）	0	废 气 治 理（万元）	330	噪 声 治 理（万元）	8	固 废 治 理（万元）	12	绿 化 及 生 态（万元）	/	其 他（万元）	28	
	废 水 处 理 设 施 能 力（t/d）	/				新 增 废 气 处 理 设 施 能 力（Nm³/h）	/				年 平 均 工 作 时 间（h/a）	7920	
运 营 单 位	铜陵金誉铝基新材料有限公司				运 营 单 位 社 会 统 一 信 用 代 码（或 组 织 机 构 代 码）	91340700MA2MUCLHXN				验 收 监 测 时 间	2025.2.24-2.25		
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 总 量（7）	本 期 工 程“以 新 代 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 排 放 量	0.23	/	/	/	/	0.21	/	/	0.48	/	/	+0.21
	化 学 需 氧 量	0.357	12.88	450	/	/	0.027	0.504	/	0.384	0.861	/	+0.027
	氨 氮	0.027	1.63	40	/	/	0.035	0.038	/	0.062	0.065	/	+0.035
	石 油 类	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废 气 排 放 量	148253.7	/	/	/	/	55129.5	/	/	/	/	/	+55129.5
	二 氧 化 硫	4.86	5.20	200	/	/	1.04	3.65	/	5.9	8.51	/	+5.20
	烟 尘	5.13	2.075	30	/	/	1.44	4.04	/	6.57	9.17	/	+1.44
	工 业 粉 尘	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氮 氧 化 物	8.90	13.10	300	/	/	2.616	20.6	/	11.516	29.5	/	+8.90
	工 业 固 体 废 物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与 项 目 有 关 的 其 他 特 定 污 染 物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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；水污染排放浓度——毫克/升；大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年。

铜陵金誉铝基新材料有限公司

高精度铝箔用铝合金材料扩建项目竣工环境保护验收意见

2025年9月21日，铜陵金誉铝基新材料有限公司根据《铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目竣工环境保护验收监测报告》组织召开了项目竣工环境保护验收会，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指南、本项目环境影响报告书及批复要求进行竣工环境保护验收，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

本项目于铜陵经济技术开发区铜陵金誉铝基新材料有限公司现有厂区内扩建。本次二期项目投资2.1亿元，本次新购置熔铝炉、保温炉、铸轧机等设备，建设10条铸轧生产线，其中4条1900mm生产线、6条1650mm生产线，生产能力约为8.1万吨/年铸轧卷。

主要建设内容包括：主体工程、储运工程、辅助工程、公用工程、环保工程（废气处理、危废暂存间、应急事故池）等。

（二）建设审批情况

本项目于2022年7月22日在铜陵经济技术开发区经济发展局备案，备案编号：2207-340760-04-02-263133；2022年8月铜陵金誉铝基新材料有限公司委托安徽鑫辉宇环境工程有限公司开展本项目的环评工作；2023年3月6日，铜陵经济技术开发区安全生产与生态环境局以文件（安环〔2023〕11号）《关于铜陵金誉铝基新材料有限公司高精度铝箔用铝合金材料扩建项目环境影响报告书的批复》对项目进行批复；

（三）投资情况：

环评计划总投资 21000 万元，其中计划环保投资 368 万元；实际项目总投资 21000 万元，其中实际环保总投资 378 万元。

（四）验收范围：

根据现场实际建设情况核实，具体验收范围如下：

（1）10 条铸轧生产线，其中 4 条 1900mm 生产线、6 条 1650mm 生产线。年产约 8.1 万吨铸轧卷；

（2）主要生产车间：一个布设 5 台熔铝炉和 5 台保温炉配套 10 条在线精炼系统及 10 条铸轧生产线等设备的生产车间；

（3）相关配套设施设备，包括辅助工程、公用工程、储运工程、环保工程；

（4）检查建设项目环境管理制度的执行和落实情况、各项环保设施的实际建设、管理、运行状况以及各项环保治理措施落实情况；

（5）监测分析建设项目外排废水、废气、噪声、固体废物等排放达标情况；

（6）监测统计总量控制污染物排放指标的达标情况。

二、项目变动情况

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）对照项目实际建设情况，本项目无重大变动。

三、环保设施建设情况

1、废气

本项目新增 5 台熔铝炉和 5 台保温炉，其原料主要为铝锭、铝硅合金、铝钛合金、锰剂、铁剂等均为块状料，精炼剂（粉剂）由氩气打压吹进熔铝炉内，因此投料过程中不考虑粉尘产生。熔铝炉采用焦炉煤气加热产生高温熔化原料铝锭，年运行 300 天，污染物主要为原

料熔化过程会产生熔化烟气、焦炉煤气燃烧废气、扒渣工序产生的扒渣废气以及炒灰工序产生的炒灰废气，污染物主要为颗粒物（烟尘、粉尘）、SO₂、NO_x等。

1) 5#、6#熔铝炉及 9#、10#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA004）处理后排气筒（DA004）高空排放；

2) 5#、6#、7#、8#、9#熔铝炉的熔化烟气和焦炉煤气燃烧废气经管道收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA005）处理后经排气筒（DA005）高空排放；

3) 7#、8#、9#熔铝炉及 11#、12#、13#保温炉的扒渣废气经集气罩收集后进入一套脉冲袋式除尘器（TA006）处理后经排气筒（DA006）高空排放；

4) 炒灰废气依托一期工程的处理措施，经集气罩收集后通过一套脉冲袋式除尘器（TA007）处理后经排气筒（DA007）高空排放。

2、废水

项目用水主要为循环冷却水和生活用水

间接冷却废水排入市政污水管网，生活污水经化粪池预处理与间接冷却废水一起达到铜陵市城北污水处理厂接管标准后排入污水管网，进入铜陵市城北污水处理厂处理。

3、噪声

项目主要的噪声设备为生产设备产生的机械噪声。通过在设备选择上采用低噪声设备，合理布局、隔声、减震、绿化等措施，有效地防治了噪声污染。

4、固废

固废分类收集。新建一座 150m²危废暂存间，位于 2#厂房东北

角，依托利用 1#厂房西侧 20m²危废暂存间；新建一座 100m²一般工业固废暂存间，位于 2#厂房东南角。铝边角料及不合格品回用于生产；铝灰渣、除尘灰、废布袋、废润滑油、含油棉纱、手套和废机油委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同单位进行处理；生活垃圾委托环卫部门统一清运。

四、环境保护设施调试效果

1、废气

验收监测 2 日内，项目 4#排气筒（DA007）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 2.5mg/m³，5#排气筒（DA004）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 1.5mg/m³，6#排放筒（DA005）排放口氮氧化物实测浓度最高为 19mg/m³，二氧化硫实测浓度最高为 9mg/m³，低浓度颗粒物实测浓度最高为 4.4mg/m³，烟气浓度均低于检出限。7#排气筒（DA006）排放口低浓度颗粒物实测浓度最高为 1.6mg/m³。工艺废气烟（粉）尘、二氧化硫及氮氧化物排放满足《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气[2019]56 号）中的相关限值，无组织废气排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关限值。

2、废水

验收监测 2 日内，项目废水总排口 pH 监测结果为 7.2-8.1（无量纲），化学需氧量日均浓度最大值为 19mg/L，氨氮日均浓度最大值为 3.91mg/L，悬浮物日均浓度最大值为 13mg/L，五日生化需氧量日均浓度最大值为 3.8mg/L，满足铜陵市城北污水处理厂污水接管标准要求。

3、厂界噪声

项目主要的噪声设备为生产设备产生的机械噪声。通过在设备选择上采用低噪声设备，合理布局、隔声、减震、绿化等措施，有效地防治了噪声污染。

验收监测期间厂界昼间噪声数值均低于 65dB（A），厂界夜间噪声数值均低于 55dB（A），各监测点位监测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

3、固体废物

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求建设了一般固废暂存场所，项目一般固废均做到妥善处置。

建设单位按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求设置危险固废暂存场地，设置警示标识标牌。产生危险废物存放于危废暂存间内，定期委托安徽省庐伟铝业有限公司、安徽上峰杰夏环保科技有限责任公司、安徽摩力浮再生资源有限公司签订委托合同处置单位定期处置。

5、总量控制

本项目废水中控制因子化学需氧量总量控制指标为 0.504 吨/年，氨氮总量控制指标为 0.038 吨/年。根据验收监测结果计算，本项目化学需氧量年实际排放量为 0.027 吨，氨氮年实际排放量 0.035 吨，废水污染物满足总量控制要求。本项目废气中控制因子颗粒物总量控制指标为 4.04 吨/年，二氧化硫总量控制指标为 3.65 吨/年，氮氧化物总量控制指标为 20.6 吨/年。根据验收监测结果计算，颗粒物实际排放量为 1.44 吨/年，二氧化硫实际排放量为 1.0384 吨/年，氮氧化物实际排放量为 2.6159 吨/年。废气污染物满足总量控制要求。固废达到零

排放。

五、环境管理

1、排污许可证申领情况

企业于 2023 年 9 月 26 日，重新申领排污许可证。排污许可证编号为：91340700MA2MUCLHXN001U。企业严格遵守排污许可证中的要求进行管理。

2、应急预案落实情况

铜陵市生态环境局于 2023 年 4 月 25 日对本项目突发环境事件应急预案备案（备案编码：340700-2023-019-L）。

3、自行监测落实情况

根据排污许可证管理要求，定期开展自行监测，与铜陵环能环境监测有限公司签订了年度自行监测合同

六、工程建设对环境的影响

项目通过采取环评及其批复的污染防治措施，产生的各项污染物满足达标排放要求，对环境的影响较小。

七、环境保护距离

根据环评及批复要求，本项目设置的环境防护距离为厂界外 100m 范围。根据现场踏勘与核查，本项目 100m 范围内无居民住宅、学校、医院等环境敏感保护点。

七、验收结论

验收组根据现场核查情况，结合环境监测及相关资料等分析，认为本项目基本落实了环评及批复要求，各项污染防治措施落实到位，污染物排放达到国家相关排放标准。验收工作组认为该项目满足竣工环境保护验收的要求，项目竣工环境保护验收合格。

八、后续要求

1、加强各类环保设施的日常维护和管理，并建立相应的环保设备台账，确保污染物长期稳定达标排放；

2、加强固体废物的收集、运输、贮存、处置等过程的监控管理力度，杜绝固体废物的流失、泄漏、扩散对外环境造成影响，加强危险废物的管理，确保危险废物交由有资质的单位处理处置；

3、加强环境风险管理。落实风险防范制度，按照突发环境事件应急预案等相关要求定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险事件发生；

铜陵金誉铝基新材料有限公司

2025年9月21日

