

# 池州市明坤电子科技有限公司通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目（阶段性）竣工环境保护验收意见

2024年11月26日，池州市明坤电子科技有限公司根据通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目（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、本项目环境影响评价报告和审批部门审批决定等要求对本项目进行阶段性验收，提出意见如下：

## 一、工程建设基本情况

### （一）项目建设内容

项目名称：通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目（阶段性）

建设性质：新建

建设单位：池州市明坤电子科技有限公司

行业类别：C3252 铝压延加工

建设地点：池州市贵池区栖云路77号

建设规模：建设2条年产4万吨特种铝棒加工生产线、1条6000吨挤压生产线、1条3600吨挤压机生产线、4条3000吨挤压生产线、4条2000吨挤压生产线、6条1000吨挤压生产线、3条800吨挤压生产线以及汽车零部件深加工相关设备，建设通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目。项目计划分三期实施，建设完成后可形成年产8万吨特种铝型材的生产能力

验收内容：本次为阶段性验收，验收范围为池州市明坤电子科技有限公司通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目环境影响报告书中已建设内容及审批意见中涉及本阶段年产5万吨特种铝型材的内容。

项目工程组成见表1。

表1 项目工程组成一览表

工程类别	工程名称	本阶段实际建设内容及规模	备注
主体工程	1#厂房（挤压车间）	已新建1#厂房，建筑面积约22197m <sup>2</sup> ，1F，建设450吨、1000吨、2000吨、3600吨挤压生产线各1条，年挤压铝型材13000吨；已购置CNC加工中心270台位于3#厂房，将挤压型材深加工成手机后盖铝板，年加工手机后盖铝板13000吨。	
	2#厂房（制棒）	已建厂房5466.16平方米，建成2条年产量共5万t/a制棒生产线，配套熔铝炉3台、静置保温炉2台、均质炉4台、制棒机2台、锯棒机	

	车间)	1台、冷灰桶1台、炒灰机1台、含收尘系统1套,在线处理系统一套。进行特种铝合金棒的生产加工,年产量铝棒5万吨。	
	3#厂房(挤压车间)	新建3#厂房,建筑面积约6816m <sup>2</sup> ,1F,建设6000吨挤压生产线1条,年挤压型材9000吨	
公用工程	研发楼	建设1栋5层研发综合楼,建筑面积5335m <sup>2</sup> ,用于项目的办公、研发使用。	
	食堂	建设1栋2层食堂大楼,建筑面积1410m <sup>2</sup> ,设有灶头8个,餐位200个,主要供员工用餐使用。	
	宿舍	建设1栋1#宿舍楼,建筑面积5064m <sup>2</sup> ,6F,供员工住宿。	
	模具维护车间	未建,委托池州市九华明坤铝业有限公司维护	
	给排水系统	由工业园区供水管网供给,从江口自来水厂引水,就近接入供水管网,可满足生产、生活、消防等用水需求。 厂区实行“清污分流,雨污分流”。雨水接入雨水管网外排;无模具碱洗废水产生;生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网,进城东污水处理厂处理。	
	供电系统	供电由江口变电所供给,建设1个配电间400m <sup>2</sup> (其中1#厂房150m <sup>2</sup> 、2#厂房120m <sup>2</sup> 、3#厂房130m <sup>2</sup> )设4台2000KVA变压器(其中1#厂房2台、2#厂房1台、3#厂房1台),用于本项目的供电。	
	供氮系统	设有20m <sup>3</sup> 氩气罐,用于氩气储存。	
	循环冷却水系统	制棒车间配有两套冷却系统,包括4台400m <sup>3</sup> /h的循环冷却塔、一个冷水池V=800m <sup>3</sup> ,一个热水池V=600m <sup>3</sup> ;配备水泵循环系统,循环水量1200m <sup>3</sup> /h;挤压车间共设置有2台冷却塔,并配有却水池以及水泵系统。	
储运工程	1#仓库	建筑面积约7275m <sup>2</sup> ,用于挤压型材的存放。	
	2#仓库	建筑面积约6360m <sup>2</sup> ,用于各种深加工产品的存放。	
	成品仓库	位于1#厂房内,建筑面积约6000m <sup>2</sup> ,用于产品铝棒及手机后盖铝板的存放。	
	堆场	紧邻1#厂房、2#厂房西侧分别建有有顶堆棚各1个,建筑面积均为1920m <sup>2</sup> ,用于半成品铝棒及铝型材边角料的堆放。	
环保工程	废水处理	模具维护委托池州市九华明坤铝业有限公司进行,项目无模具碱洗废水产生,生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网,进城东污水处理厂集中处理	
	废气处理	熔铝炉、均质炉、铝棒加热炉、时效炉均使用清洁能源天然气;制棒车间熔炼炉炉膛烟气经排烟道引风收集,炉口废气采用炉口集气罩收集废气,炒灰炉置于单独密闭操作间,车间保持微负压,炒灰炉上方设集气罩收集烟气,收集的废气全部进1套“脉冲布袋除尘器+二级水喷淋”处理后通过不低于15m排气筒(1#)高空排放;均质炉燃烧天然气产生的废气通过管道汇总引至1根排气筒(2#)于车间外排放; 挤压车间设置3根排气筒,将各车间内加热炉和时效炉燃烧天然气废气通过管道分别通过3根排气筒(3#、4#、5#)于车间外排放。	
	固废处置	炼炉铝渣经炒灰后,铝粒返回熔炼炉重新回用,铝灰、除尘收集粉尘按危废存储并由有处理资质的单位处理;铝棒边角料、型材边角料、废次品均回铝重造;机加工产生的边角料及废次品外售综合利用;废模具收集后全部运往模具供应商回收处	

		理；已规范建设危废暂存间，废切削液、废润滑油等危险废物收集后委托有资质单位处置；生活垃圾委托环卫部门清运。	
	噪声防治	风机、切割机等产噪设备应合理布局，并采取基础减震、隔声降噪等措施。	
	风险防范	已有事故应急池，已制定应急预案并经环保局备案	
	噪声防治	风机、切割机等产噪设备应合理布局，并采取基础减震、隔声降噪等措施。	

## （二）建设过程及环保审批情况

2018年1月11日池州市明坤电子科技有限公司通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目经池州市贵池区发展和改革委员会获得了项目备案（贵发改备〔2018〕4号）；

2018年2月5日，池州市明坤电子科技有限公司委托安徽三的环境科技有限公司承担《池州市明坤电子科技有限公司通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目环境影响报告书》的编制工作；

2019年3月20日池州市生态环境局以池环函〔2019〕84号文对《池州市明坤电子科技有限公司明坤电子通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目环境影响报告书》予以批复；

2021年3月22日首次申领排污许可证，证号：91341702MA2NFD914G001Q。

2021年12月，池州市明坤电子科技有限公司进行通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目（一期）阶段性自主验收；

2024年3月6日重新申领排污许可证，证号：91341702MA2NFD914G001Q。

2023年6月13日重新编制突发环境应急预案并在池州市贵池区生态环境分局备案。

2024年5月23-24日、6月3-5日、6月14-15日、6月17日，项目开展竣工验收监测。

## （三）投资情况

实际工程实际总投资 70000 万元，环保工程实际投资 110 万元，占实际总投资的 0.11%。

## （四）验收范围

验收范围为池州市明坤电子科技有限公司通信终端设备及汽车零部件研发及产业化项目环境影响报告表中已建设内容及审批意见中涉及 5 万吨特种铝型

材项目的内容。

## 二、工程变动情况

### (1) 变动情况：模具维护方式调整

原环评要求：在 1#厂房的东南侧，隔离出独立的模具维护操作间，建筑面积分别为 300m<sup>2</sup>。

实际建设：模具维护委托池州市九华明坤铝业有限公司进行。

变动情况说明：原环评中项目模具需定期进行碱洗和渗氮工序维护，但实际项目模具维护委托池州市九华明坤铝业有限公司进行。对照生态环境部办公厅关于印发《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），且该变动未导致不利环境影响加重，因此，该变动不属于重大变动。

### (2) 变动情况：平面布局调整，产能减少，4#、5#、6#厂房不再建设

原环评要求：1#厂房内购置 CNC 加工中心 200 台，将挤压型材深加工成手机后盖铝板，年加工手机后盖铝板 20000 吨；新建 4#厂房，建筑面积约 6816m<sup>2</sup>，1F，建设 3000 吨挤压生产线 3 条、2000 吨挤压生产线 2 条，年挤压型材 25000 吨；新建 5#厂房，建筑面积约 6600m<sup>2</sup>，1F，建设 1000 吨挤压生产线 6 条，2000 吨挤压生产线 2 条，800 吨挤压生产线 3 条，年挤压型材 20000 吨；新建 6#厂房，建筑面积 6600m<sup>2</sup>，1F，预留部分厂房用于三期使用；设置 CNC 机 150 台，锯床 4 台、冲压机 6 台、数控车床 5 台、立式钻床 4 台等设备，进行汽车部件的生产加工，年加工生产汽车零部件 20000 吨。利用二期已建的 6#厂房预留厂房，设置锯床 2 台、冲压机 4 台、数控车床 2 台、立式钻床 2 台、CNC 机床 50 台，利用挤压成型的铝型材进行汽车零部件的生产加工，年加工生产汽车零部件 5000 吨

实际建设：项目 4#厂房未建设，在 1#厂房建设 3000 吨挤压生产线 3 条、2000 吨挤压生产线 2 条，年挤压型材 16000 吨；5#厂房未建设，在 1#厂房建设 1000 吨挤压生产线 6 条，2000 吨挤压生产线 2 条，800 吨挤压生产线 3 条，年挤压型材 13000 吨。4#厂房未建设，深加工车间位于 3#厂房北部，设置 CNC 机床 270 台，锯床 5 台，冲床 6 台，数控车床 4 台，立式钻床 4 台，年加工生产汽车零部件 16000 吨。

变动情况说明：本项目根据实际建设情况调整车间布置，生产、处置或储存能力减小。对照生态环境部办公厅关于印发《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），该变动不属于重大变动。

### 三、环境保护设施建设情况

#### 1、废气污染防治措施

本项目废气主要有制棒车间废气含炉膛废气、炒灰炉废气、均质炉废气；挤压车间废气主要为加热炉和时效炉天然气燃烧废气。

##### （1）熔炼及抄灰废气

项目设置1套“脉冲布袋除尘器+二级水喷淋”除尘装置对制棒车间的熔炼废气及抄灰废气进行合并处理，处理后经15米排气筒（1#排气筒）高空排放。

##### （2）均质炉废气

项目均质炉废气为洁净能源天然气采用低氮燃烧技术燃烧产生的废气，废气主要成分为SO<sub>2</sub>、NO<sub>x</sub>，不进行处理，直接通过1根不低于15m排气筒（2#排气筒）车间外排放。

##### （3）挤压车间废气

项目挤压车间废气为洁净能源天然气采用低氮燃烧技术燃烧产生的废气，挤压车间设置三根排气筒，将加热炉和时效炉燃烧天然气的燃烧废气通过管道集中汇总至15米排气筒（3#、4#、5#排气筒）于车间外排放。

#### 2、废水污染防治措施

项目区拟按雨污分流、清污分流、污污分流的要求，建设污水收集管网、雨水收集管网，可以实现雨污分流、清污分流。

本项目水污染源主要为生活废水。员工生活污水量为6t/d，1800t/a，其主要污染物为COD<sub>Cr</sub>、BOD<sub>5</sub>、SS、氨氮、动植物油等。员工生活污水经化粪池处理后纳管排放，进城东污水处理厂集中处理后达标排放。

#### 3、噪声污染防治措施

（1）在总图上优化布置，在满足工艺的前提下，将高噪声设备布置在厂区中部并利用建筑隔声，以减少对外部环境的影响；

（2）在挤压设备、锯床等设备选型时，选购低噪声设备；

（3）对风机进出口采取消声措施，并在风机与管道连接部分做软连接，管道采取包扎措施，高噪声设备设置了隔振基础；

（4）高噪声设备（空压机）采用全封闭系统；主生产线置于厂房内，设计为半密闭厂房，并安装隔声门窗等；

(5) 厂界四周设置绿化隔离带。

通过对各类噪声源采取上述噪声防治措施后，再经过距离衰减，项目噪声能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值的要求。

#### 4、固废污染防治措施

本次验收产生的固体废物主要包括铝棒边角料、型材边角料、废次品、机加工边角料、废模具、废切削液、废润滑油、除尘处理收集粉尘、铝灰、铝粒、喷淋塔下方的含铝废渣以及职工生活垃圾。

职工生活垃圾定时定点收集后，委托环卫部门及时清运，送往垃圾焚烧发电厂处理；铝粒、铝棒边角料、型材边角料回炉再利用；机加工边角料、废次品定期外售给物资回收公司再利用；废模具全部运往模具供应商回收处理；废切削液、废润滑油、铝灰、除尘灰、喷淋塔下方的含铝废渣作为危废，按标准暂存于危废库，委托有资质的单位安徽中益环保服务有限公司及安徽海源环保科技有限责任公司进行处置。

### 五、验收结论

该项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染的措施未发生较大或重大变更，按照环境影响报告表及其审批部门审批要求的要求，落实了环境保护措施，污染物排放达到相关排放标准，符合《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》要求，可通过项目阶段性竣工环境保护验收。

### 六、后续要求

(1) 建议污染治理设施设专人管理，定期对污染治理设施进行维护管理，确保废气等稳定达标排放。

(2) 完善废气污染防治措施，加强废气处理系统的运行管理和维护工作，完善废气处理设施标识牌，做好废气处理设施运行维护台账。

### 七、验收人员信息

详见附表。

池州市明坤电子科技有限公司

2024 年 11 月 26 日