

潜山小为新材料有限公司年产 300 吨电子材料项目阶段性 竣工环境保护验收意见

2026 年 7 月 23 日，潜山小为新材料有限公司组织召开了年产 300 吨电子材料项目竣工环境保护验收会。2026 年 8 月 3 日，潜山小为新材料有限公司根据《潜山小为新材料有限公司年产 300 吨电子材料项目阶段性竣工环境保护验收监测报告表》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/指南以及本项目环境影响评价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

潜山小为新材料有限公司拟投资 12000 万元，在潜山经济开发区购置土地，建设年产 300 吨电子材料项目。因企业规划调整，目前实际建设中仅安装了 15 台球磨机、10 台震动筛、5 台压滤机、5 台捏合机等，可实现年产 100 吨电子材料的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2025 年 5 月 26 日经潜山市发展和改革委员会备案，项目编码为 2411-340824-04-01-669081，建成后年产 300 吨电子材料。项目于 2025 年 7 月完成环评，在 2025 年 7 月 16 日获得安庆市潜山市生态环境分局《关于潜山小为新材料有限公司年产 300 吨电子材料项目环境影响报告表的批复》[潜环审（2025）15 号]。

项目于 2025 年 8 月建设，2026 年 5 月竣工并开始调试。企业在 2026 年 6 月开始验收工作，并开展本项目的竣工环保验收监测工作。2026 年 6 月 16 日-6 月 17 日潍坊伟华检测服务有限公司开展了废水、废气、噪声的现场检测。（CMA: 251512345371）

（三）验收范围

本次为阶段性验收，本次验收范围为年产 300 吨电子材料项目中年产 100 吨电子材料生产线对应的所有工程内容及全厂公辅工程土建内容，主要包括 1#生产车间厂房、2#生产车间、3#生产车间、乙类仓库、丙类仓库、丙类罐区的土建内容、15 台球磨机、10 台震动筛、5 台压滤机、5 台捏合机等。本次验收内容主要为：核查项目实际建设内容，对项目环境保护设施建设情况进行检查，对环境保护设施调试效果进行现场监测等。



二、工程变动情况

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见表 2-1。其余建设内容与环评一致。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

表 2-1 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	本项目实际建设内容	是否发生重大变动
1	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目为新建项目	与环评一致，未发生重大变动
2	1.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2.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。 3.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；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。	本项目生产、处置或储存能力未增大，污染物排放量未增加	本次为阶段性验收，验收部分建设内容与环评一致，未发生重大变动
3	重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目位于安徽省安庆市潜山市经济开发区皖国东路，未重新选址	与环评一致，未发生重大变动
4	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。	本项目实际建设相较于环评，未新增产品品种或生产工艺，因阶段性验收，主要原辅材料、燃料使用量降低，不使用银粉。新增了检验用辅料无水乙醇、乙酸丁酯，使用量共为 0.055t	本次为阶段性验收，验收部分建设内容与环评一致，未发生重大变动。检验用试剂不属于主要原辅料，且使用量较小，废试剂作为危废处理，无水乙醇、乙酸丁酯使用过程中约 20%挥发，有机废气产量量为 0.011t，不超过总量 0.21t/a 的 10%。
5	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。	本项目实际生产相较于环评，物料运输、装卸、贮存方式未发生变化	与环评一致，未发生重大变动



6	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。	本项目实际生产废气废水防治措施未发生变化	本次为阶段性验收，验收部分建设内容与环评一致，未发生重大变动
7	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。	本项目不新增直接排放口，废水经污水管网排入潜山污水处理厂处理。	与环评一致，未发生重大变动
8	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。	本项目不新增废气主要排放口，未降低废气排气筒高度	与环评一致，未发生重大变动
9	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。	本项目实际生产相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	与环评一致，未发生重大变动
10	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。	本项目实际生产相较于环评，固体废物利用处置方式依旧为委托外单位利用处置，未改变	与环评一致，未发生重大变动
11	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。	本项目建设有380m³的事故池。	与环评一致，未发生重大变动

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

项目废水主要为生活污水，生活污水通过化粪池处理后经污水管网排入潜山污水处理厂处理。



（二）废气

有组织废气：①本项目使用压滤机对球磨过滤后的物料进行压滤，提高物料固体份比例，将多余的油酸、丙二醇和二乙二醇丁醚压滤出来，送入储罐，用于下批次生产。该过程常温常压，并且由于油酸、丙二醇和二乙二醇丁醚均高沸点，不属于易挥发物，其含有的少量单体物质挥发产生有机废气，以非甲烷总烃计。

②本项目将混合助剂提前搅拌完成后同压滤后的物料一起输送进捏合机，搅拌过程会产生少量有机废气，以非甲烷总烃计。

③本项目危险废物主要为废活性炭、废化学包装桶、废杂质、废抹布等，贮存过程将会产生有机废气，以非甲烷总烃计

2#生产车间产生的压滤废气、搅拌废气收集后同危废库废气一起经一套二级活性炭吸附设施（TA001）处理后经1根不低于15m排气筒（DA001）高空排放。

排气筒内径0.75m，经监测，本项目废气中非甲烷总烃排放可满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第5部分 电子工业》要求，能够达标排放。

无组织废气：无组织废气为捏合工序挥发出的少量有机废气和危废库、压滤、搅拌过程未被收集的有机废气，以非甲烷总烃计。

为尽量减少无组织废气的产生量，减缓无组织废气排放对区域大气环境质量造成的不利影响，本项目已经采取了以下防治措施：

①VOCs物料储存无组织排放控制要求：

本项目使用的化学品原辅料等采用密闭桶装、袋装和原料罐储存，容器存放在仓库内，企业盛装VOCs物料的容器在非取用状态时加盖、封口、保持密闭。化学品仓库单独设置，利用完整的围护结构将污染物质、作业场所等与周围空间阻隔形成封闭区域。满足《挥发性有机物无组织控制标准》（GB37822-2019）VOCs物料储存无组织排放控制要求。

②VOCs物料转移和输送无组织排放控制要求：

本项目生产过程中物料输送采用密闭管线输送，有机废气采用集气罩收集。满足《挥发性有机物无组织控制标准》（GB37822-2019）VOCs物料转移和输送无组织排放控制要求。

（三）噪声

营运期噪声主要为机械设备运行时所产生的噪声，通过对各设备采取减震安装；



合理布局，加强设备的日常维护管理，高噪声设备尽量远离厂界，并做好高噪声设备的减隔基础，做好隔震垫；加强设备的日常维护管理，杜绝因设备运转不正常时噪声的增高。

（四）固体废物

企业固废按其来源主要分为 2 类，即一般固废、危险固体废物。本项目危险废物产生后暂存危废库，定期交由有资质单位处理。

表 3-1 本项目一般固体废弃物产生和排放情况一览表

工序/生产线	装置	固体废物名称	固废属性	环评阶段产生情况	验收阶段产生情况		最终去向
				产生量（t/a）	工艺	处置量（t/a）	
电子材料生产	检修	废抹布及废手套	危险废物	0.1	暂存在危废库内，单独隔离存放，定期交由安庆澳新环保科技有限公司处理（目前暂未产生）	0.05	安庆澳新环保科技有限公司处理
	废气处理	废活性炭	危险废物	8		4	
	振动筛	废杂质	危险废物	0.2		0.1	
	检验	废试剂	危险废物	/		0.044	
	储存	废化学品包装物	危险废物	0.6（破损沾染化学品的包装物）		0.2	
				0.6	交由厂家回用其原使用用途	0.2	交由厂家回用其原使用用途
	冷却水	冷却水池污泥	一般固废	2	暂存在一般固废区，定期外售综合利用	0.7	外售
	储存	废包装袋	一般固废	0.2		0.07	
职工生活	/	生活垃圾	一般固废	7.5	定期交由环卫部门处理	7.5	环卫部门

表 3-2 本次验收项目危险废物产生情况一览表

序号	固体废物名称	产生工序	主要成分	形态	废物类别	危废代码	环评阶段		实际建设	
							产生量（t/a）	防治措施	产生量（t/a）	防治措施
1	废化学品	原料包装	危化品	固态	HW49	900-041-49	0.6	交由安庆	0.2	安庆澳新环保科技有限公司



	包装物							澳新环保科技有限公司进行安全处置		有限公司处理
2	废抹布及废手套	维修过程	危化品	固态	HW49	900-041-49	0.1		0.05	
3	废活性炭	废气处理	活性炭	固态	HW49	900-039-49	8		4	
4	废试剂	检验	乙醇等	液态	HW49	900-047-49	/		0.044	
5	废杂质	振动筛	危化品	固态	HW49	900-041-49	0.2		0.1	

(五) 风险防范措施

(1) 机构设置

已组建厂区的安全环保管理相关人员，通过技能培训，承担本项目建设运行后的环保安全工作。根据公司管理要求，结合当前的环境管理要求和应城市当地的具体情况，制定公司的各项安全生产管理制度、严格的生产操作规程和完善事故应急计划及相应的应急处理手段和设施，同时加强安全教育，以提高职工的安全意识和安全防范能力。

(2) 选址、总图布置和建筑安全防范措施

公司已采取相应的安全防范措施：

①车间总平面布置，严格执行国家规范要求，所有建、构筑物之间或与其它场所之间留有足够的防火间距，防止在火灾或爆炸时相互影响。道路人、货流分开，满足消防通道和人员疏散要求。总平面布置符合防范事故要求，有应急救援设施及救援通道、应急疏散及避难所。

②根据火灾危险性等级和防火、防爆要求，建筑物按一、二级耐火等级设计，满足建筑防火要求。根据火灾危险性等级和防火防爆要求

③车间火灾爆炸危险场所的安全出口及安全疏散距离应符合《建筑设计防火规范》（GB 50016-2014）的要求，凡禁火区均已设置明显标志牌。

④生产过程采用 PLC 控制系统，对关键设备的操作温度、操作压力、液位高低均能自动监控及安全报警，在紧急情况下可及时启动应急预案。

⑤建立完善的消防设施，包括高压水消防系统、火灾报警系统等。根据生产装置的特点以及卫生特征，设有应急物资仓库。

(3) 事故应急池



厂区采用雨污分流制，设有一座 380m³的综合应急池。一旦发生事故，携带物料的消防水可收集后送入事故池，通过调节和切换，分批（限流）送入厂区废水处理站预处理，再排入潜山污水处理站处理，确保事故废水不外流，实现将污染控制在厂区内的目的。

（六）监测计划

表 3-3 本项目环境监测计划表

类别		监测点位	监测项目		执行标准	最低监测频次
废气	有组织	DA001、DA002 排气筒出口	非甲烷总烃	风量、温度、排放浓度、排放速率、排气筒高度和内径	《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分 电子工业》	1 次/年
	无组织	总厂区外上、下风向	非甲烷总烃、颗粒物		《大气污染物综合排放标准》	1 次/年
		厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外 1m，距离地面 1.5m 以上位置处	非甲烷总烃		《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分:电子工业》	1 次/年
噪声监测计划		东、南、西、北厂界	等效连续 A 声级		《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准	每季度一次

四、环境保护设施调试结果

（一）废水

根据总排放口废水监测结果，厂区污水总排口废水中各污染物监测浓度范围为 pH 7.2~7.5、COD 243~263mg/L、BOD₅ 145~167mg/L、氨氮 11.3~13.6mg/L、SS 113~133mg/L，均达到潜山污水处理厂接管标准。

（二）废气

根据废气处理设施出口监测数据，有组织排放废气中非甲烷总烃的监测值最大值为 3.94mg/m³、0.028kg/h，排放满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 5 部分 电子工业》的相关要求（最高允许排放浓度 60mg/m³、最高允许排放速率 3kg/h）。本次验收项目有组织废气排放均为达标排放。

（三）厂界噪声



监测结果表明：厂界 4 个噪声监测点位 2 天，昼间噪声值为 52.5~56.8dB（A）之间，小于其标准限值 65dB（A），夜间噪声值为 41.9~47.3dB（A）之间，小于其标准限值 55dB（A）；厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

（四）固体废物

各类固废均得到了妥善处置，不外排。

（五）污染物排放总量

根据现场调查，目前项目及其配套环保设施已全部建设完成。本项目污染物总量核算情况如下：排入外环境的 VOCs（以非甲烷总烃计）的排放总量为 0.1836t/a，满足总量控制指标要求。

五、验收结论

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，本项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》中所规定的九类验收不合格情形，项目基本具备竣工环境保护验收条件，验收合格。

六、后续要求

（1）加强生产设施与防治措施运行，定期对各项污染防治设施进行保养检修，清除故障隐患，确保污染物达标排放；

（2）建议按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）完善相关危废台账及管理工作；

（3）加强安全管理，防止泄漏、火灾、爆炸等事故发生，建立安全管理制度、预警及应急方案，定期组织职工开展预案演练，提高职工处理突发事件的能力，在演练过程中不断总结完善事故应急救援预案。

七、验收人员信息

本项目竣工环保验收工作组成员见下表：

表 7-1 验收工作组成员一览表

姓名	单位	工作组角色	电话
齐永春	潜山小为新材料有限公司	组长	15805560666
肖兵	中石化安庆分公司	专家	13955604949



安乐生	安庆师范大学	专家	15955565122
杨冬生	安徽华茂	专家	13625662589
王连建	潜山小为新材料有限公司	组员	13046415664
郑李军	安徽凯格环保工程有限公司	验收编制单位	13819417576
李明星	安徽凯格环保工程有限公司	验收编制单位	19159183503
杨盛	安徽凯格环保工程有限公司	验收编制单位	18156992237

潜山小为新材料有限公司（盖章）

