拟审批的建设项目环境影响报告表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 项目名称 | 建设地点 | 建设单位 | 环境影响评价机构 | 建设项目概况 | 主要环境影响及预防或减轻不良环境影响的对策和措施 |
| 1 | 博宏新能源年产800万支锂电池生产建设项目 | 河南省南阳市唐河县马振抚镇乡村振兴产业园 | 唐河县博宏新能源科技有限公司 | 河南淯源环保工程有限公司 | 唐河县博宏新能源科技有限公司拟投资2000万元于唐河县马振抚镇乡村振兴创业园租赁唐河县博辰新能源科技有限公司土地及地上构筑物作为项目建设的生产车间、仓库及办公休息区，项目占地面积10.18亩，以外购的钴酸锂、NMP、石墨、极耳、电解液等为主要原材料，购置真空搅拌机、涂布烘干一体机、辊压机、卷绕机、注液机、充电柜、烤箱等主要生产设备，主要生产工艺为：配料搅拌-涂布烘干-辊压-分条制片-极耳焊接-卷绕-冲壳封装-电芯烘烤-注液封口-化成/老化-分容-二次封装-切折烫-检测-包装-成品，投产后可达年产800万支锂电池的生产规模 | （1）大气环境：①正负极配料投料颗粒物：项目设置有正极配料间和负极配料间（均车间内二次封闭），搅拌机采用负压真空上料机，在上料机分离装置（旋风分离器）排风口加装集气管道，正负极配料投料产生的粉尘分别经集气收集至1套袋式除尘器(TA001)内处理后经1根15m高排气筒（DA001）引至高空排放；②涂布烘干非甲烷总烃：将烘箱内的NMP有机废气引至1套玻璃纤维冷却塔冷凝回收装置内后尾气引入1套两级活性炭吸附系统（TA003）处理后经1根15m高排气筒（DA002）引至高空排放；③注液、二封非甲烷总烃：注液工序在密闭手套箱内操作，注液废气经真空泵抽出，出口处接集气管道；二封抽真空废气经真空泵抽出，出口处接集气管道；各集气口收集废气一起经管道引入1套两级活性炭吸附系统（TA004）处理后经1根15m高排气筒（DA003）引至高空排放；④生产工序无组织废气排放：项目仓库和生产车间全封闭，NMP、电解液等液态含VOCs物料在储存、转移过程包装桶密闭，输送过程采用密闭管道输送；废NMP、废电解液等原料桶加盖密封后再储存于危废间内；营运期严格按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）要求进行日常建设和生产管理；各项污染物排放可满足《电池工业污染物排放标准》（GB30484-2013）及《河南省重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2024年修订版）》“电池制造”A级企业限值要求。（2）水环境：职工生活污水经化粪池（容积5m3）处理后用于周围农田施肥综合利用；纯水制备废水用于厂区洒水抑尘，不外排；设备及周转桶清洗废水集中收集至絮凝沉淀池（容积2m3）沉淀处理后作为回用水用于周转桶第一道清洗、循环利用不外排，项目建设对周围地表水环境不会产生明显不良影响。1. 声环境：

项目噪声主要为生产设备机械运行产生的机械噪声，噪声源在70~85dB（A）之间。经过减振降噪、距离衰减后，四周厂界昼间噪声预测值可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类区排放标准限值要求，对周围声环境影响不大。（4）固体废物：生活垃圾集中收集于垃圾分类收集箱后交由环卫部门运至垃圾中转站处理；一般废包装材料、边角废料、除尘器收集粉尘集中收集于一般固废暂存间（1#仓库内东北侧，占地面积20m2）后外售至废品回收站；不合格锂电池集中收集于一般固废暂存间（1#仓库内东北侧，占地面积20m2）后外售给物资回收单位综合利用；废活性炭、废反渗透膜集中收集于一般固废暂存间（1#仓库内东北侧，占地面积20m2）后交由原供应厂家回收处置；NMP冷凝废液集中收集、密闭堆存于危废暂存间（占地面积20m2，位于1#仓库的东北侧），交由原供应厂家回收处置；废NMP原料桶、废电解液桶集中分区暂存于危废暂存间（占地面积20m2，位于1#仓库的东北侧），完整可再利用的原料桶交由原供应厂家回收再利用；破损不可再利用的原料桶交由有危废处理资质单位进行处理；废活性炭、沉淀池沉渣分类集中收集于危废暂存间（占地面积20m2，位于1#仓库的东北侧）交由有危废处理资质单位进行处置。（5）环境风险项目原料储存区远离火种、热源，配备灭火器，加强安全管理、做好突发环境事件应急预案；对仓库内NMP、电解液原料设置专门存储区，分区储存，在各储存分区四周设置导流沟、末端设置事故收集池（2个、容积2m3，NMP储存区和电解液储存区各1个），地面采用重点防渗区；危险废物暂存间按照重点防渗区建设，液态物质采用专用容器收集、且下设高度为5cm的托盘，便于泄漏液体的分类收集处置。 |