

新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造
更新项目竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：新乡市弘力电源科技有限公司

编制单位：新乡市弘力电源科技有限公司

二〇二六年七月

建设单位法人代表: 张新峰 (签字)

编制单位法人代表: 张新峰 (签字)

项目负责人: 候振川

填表人: 候振川

建设单位: 新乡市弘力电源科技有限公司 (盖章)

电话: 16638372869 传真:

邮编: 453400

地址: 河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段

编制单位: 新乡市弘力电源科技有限公司 (盖章)

电话: 16638372869 传真:

邮编: 453400

地址: 河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段



表一

建设项目名称	锂电生产线设备改造更新项目				
建设单位名称	锂电生产线设备改造更新项目				
建设项目性质	新建 改扩建√ 技改迁建				
建设地点	河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段				
主要产品名称	锰酸锂、锂离子电池、锂离子电池、锂离子电池、导电浆				
设计生产能力	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用）				
实际生产能力	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用）				
建设项目环评时间	2026.04	开工建设时间	2026.04.10		
调试时间	2026.06.30~2026.07.12	验收现场监测时间	2026.07.01~2026.07.11		
环评报告表审批部门	新乡市生态环境局 新乡县分局	环评报告表编制单位	新乡市译洋环境技术有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	0 万元	比例	0%
实际总概算	3000 万元	环保投资	0 万元	比例	0%
验收监测依据	（一）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 年修正）； 3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修正）； 4）《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年修正）； 5）《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（中华人民共和国主席令第一〇四号，2021 年 12 月 24 日通过）； 6）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修正）； 7）国务院令 第 682 号修正《建设项目环境保护管理条例》； 8）《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）； 9）《河南省建设项目环境保护条例》				

	10) 《排污许可管理条例》（中华人民共和国国务院令第 736 号）。 （二）建设项目竣工环境保护验收技术规范； 1) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）； 2) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办〔2015〕113 号）； 3) 《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 年第 9 号）。 4) 《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020） 5) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023） 6) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（2020 年） （三）建设项目环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定： 1) 《新乡市弘力电源科技有限公司年锂电生产线设备改造更新项目环境影响报告表》的批复（新环表[2026]01 号），新乡市生态环境局新乡县分局，2026 年 4 月 1 日。 2) 排污单位名称：排污许可证编号：91410721MA3X5AMG84002U；管理类别：简化管理；有效期：2026 年 06 月 22 日至 2031 年 06 月 21 日。 （四）监测报告； 1) 《新乡市弘力电源科技有限公司竣工验收监测报告》，河南译波检测技术有限公司，2026 年 7 月 11 日，验收检测报告，报告编号：译波环检字（2026）年第 2606036 号。
--	---

验收监测评价 标准、标号、 级别、限值	(一) 废水、噪声污染物排放标准		
	表 1 污染物排放执行标准		
	污染物	标准名称及级(类)别	污染因子
	废气	本项目对设备进行升级改造,不新增产品产能。新增设备为全自动制片机、回馈式针床化成检测设备、自动上料机、自动装盒机(单通道)、自动装盒机(双通道)等,均不产生废气,不新增废气污染物。故本项目不进行废气污染物分析。	
	废水	《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013)表 2 间接排放标准	COD
			150mg/L
			pH
			6-9
			SS
			140mg/L
			NH ₃ -N
			30mg/L
			TN
			40mg/L
			TP
			2.0mg/L
		新乡县综合污水处理厂进水水质标准	排水量(锂离子电池企业)
			0.8m ³ / (万只)
			pH
			6-9
			COD
			400mg/L
			SS
			180mg/L
			NH ₃ -N
			59mg/L
			TN
			70mg/L
			TP
			4mg/L
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类	噪声
			昼间 65dB(A)
	固废	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)	一般固废
			一般固废暂存间(350m ²)
	固废	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	危险废物
			危险废物暂存间(20m ²)

工程建设内容:

新乡市弘力电源科技有限公司位于河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段，项目产品方案为锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用），项目环评报告表于 2026 年 4 月 1 日通过新乡市生态环境局新乡县分局审批，审批文号为：新环表[2026]01 号；于 2026 年 6 月 22 日通过排污许可证，管理类别：简化管理，排污许可证编号：91410721MA3X5AMG84002U。

与原环评相比，项目四周环境、厂区平面布置均无变化，无新增环境敏感点，满足验收要求。

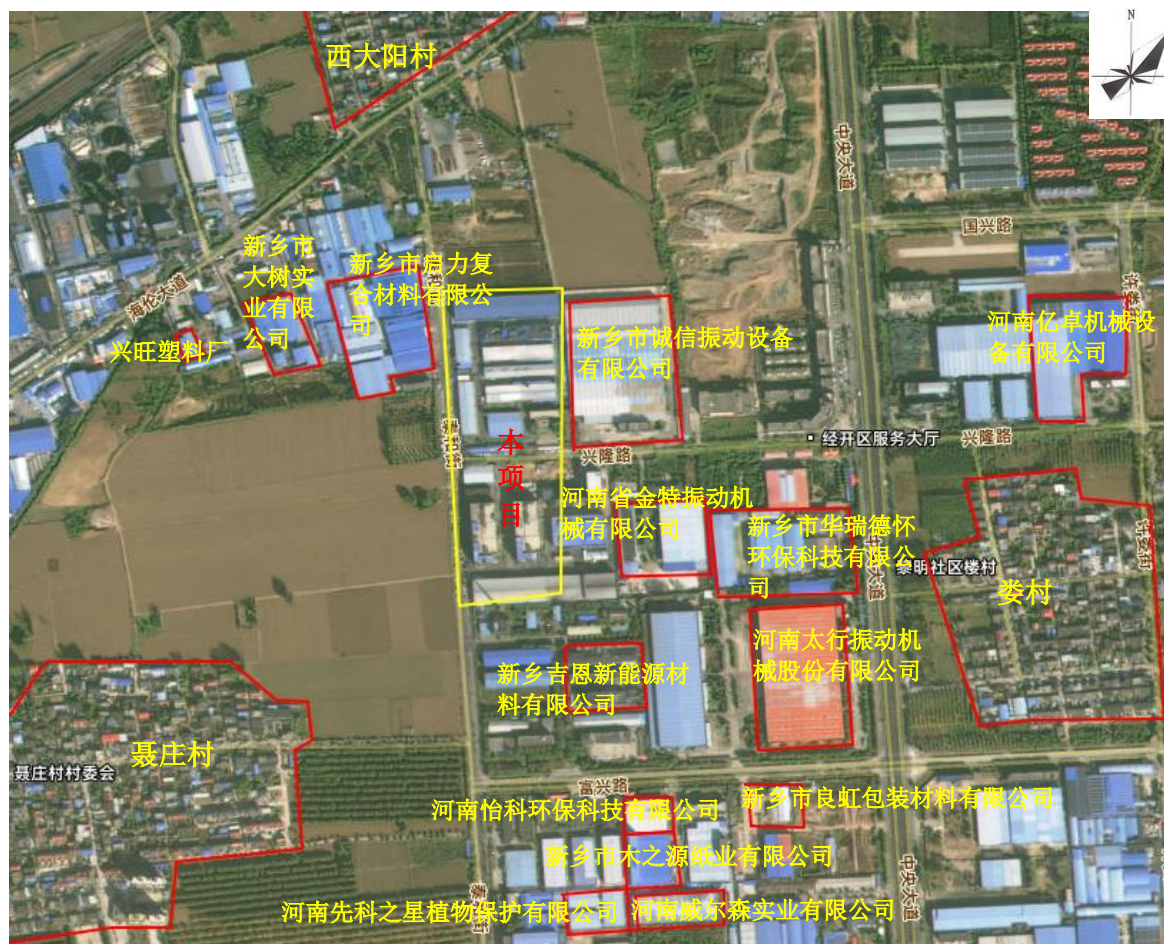


图 1 项目周围环境示意图

3、项目建设情况见下表：

表 2 项目建设概况一览表

序号	项目	内容	
	项目建设内容	环评及批复内容	建设内容（本次验收）
1	项目名称	新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目	新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目
2	建设单位	新乡市弘力电源科技有限公司	新乡市弘力电源科技有限公司
3	产品方案	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用）	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用）
4	项目地址	河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段	河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段
5	总投资（万元）	3000	3000
6	定员与工作制度	本项目不新增员工，三班生产，每班 8 小时，年工作 330 天	本项目不新增员工，三班生产，每班 8 小时，年工作 330 天

表 3 项目工程建设情况

工程类别	工程名称		环评要求建设内容	实际建设内容	与环评对比情况
主体工程	生产车间	北厂区	1#车间，建筑面积 4600m ²	1#车间，建筑面积 4600m ²	一致
			2#车间，建筑面积 4600m ²	2#车间，建筑面积 4600m ²	一致
			3#车间，建筑面积 4600m ²	3#车间，建筑面积 4600m ²	一致
			4#车间、涂布、CNT 车间，建筑面积 10712.54m ²	4#车间、涂布、CNT 车间，建筑面积 10712.54m ²	一致
			正极材料车间，建筑面积 2300m ²	正极材料车间，建筑面积 2300m ²	一致
		南厂区	5#车间，建筑面积 13885.04m ²	5#车间，建筑面积 13885.04m ²	一致
			6#车间，建筑面积 13885.04m ²	6#车间，建筑面积 13885.04m ²	一致
			锰酸锂车间和仓库，建筑面积约为 1827m ²	锰酸锂车间和仓库，建筑面积约为 1827m ²	一致
辅助工程	办公楼		依托现有办公楼，建筑面积 11506.86m ²	依托现有办公楼，建筑面积 11506.86m ²	一致
储运工程	仓库	北厂区	原材料仓库，建筑面积约为 1786m ²	原材料仓库，建筑面积约为 1786m ²	一致
			成品仓库（北），建筑面积约为 1050m ²	成品仓库（北），建筑面积约为 1050m ²	一致
			成品仓库（南），建筑面积约为 1827m ²	成品仓库（南），建筑面积约为 1827m ²	一致

		南 厂 区	成品仓库，建筑面积约为 7376.64m ²	成品仓库，建筑面积约为 7376.64m ²	一致
公用 工程	给水		市政统一供水	市政统一供水	一致
	供电		由国家电网供给	由国家电网供给	一致
环保 工程	废水		生产废水经沉淀池沉淀后排入厂 区污水处理站处理（处理能力： 300t/d；处理工艺：“混凝沉淀+ 水解酸化（厌氧）+AO 工艺”） 处理后，经厂区总排口排入新乡县 综合污水处理厂进一步处理	生产废水经沉淀池沉淀后排入 厂区污水处理站处理（处理能 力：300t/d；处理工艺： “混凝沉淀+水解酸化（厌 氧）+AO 工艺”）处理后， 经厂区总排口排入新乡县综 合污水处理厂进一步处理	一致
	北厂 区		正极材料配料（投料）废气经 负压收集至袋式除尘器治理后提 供过 15 米高排气筒（DA001）排 放。	废气经密闭管道负压收集至 纸盒+活性炭吸附脱附装置+ 催化燃烧装置(TA001)治理， 尾气经一根 15 米高排气筒 (DA001)排放。	一致
			涂布烘干、储罐呼吸废气经负压收 集至 NMP 高塔回收系统一并治理 后通入 3#生产车间顶层排气筒 （DA003）排出。	涂布烘干、储罐呼吸废气经 负压收集至 NMP 高塔回收 系统一并治理后通入 3#生产 车间顶层排气筒（DA003） 排出。	一致
			注液工序废气经活性炭吸附装置- 脱附+催化燃烧装置处理后通入 3#车间排气筒（DA003）排出。	注液工序废气经活性炭吸附 装置-脱附+催化燃烧装置处 理后通入 3#车间排气筒 （DA003）排出。	一致
	南厂 区		正极材料配料（投料）废气经负压 收集至袋式除尘器治理后提供过 15 米高排气筒（DA002）排放。	正极材料配料（投料）废气 经负压收集至袋式除尘器治 理后提供过 15 米高排气筒 （DA002）排放。	一致
			涂布烘干、储罐呼吸废气经负压收 集至 NMP 高塔回收系统一并治理 后通入 5#生产车间顶层排气筒 （DA004）排出。	涂布烘干、储罐呼吸废气经 负压收集至 NMP 高塔回收 系统一并治理后通入 5#生产 车间顶层排气筒（DA004） 排出。	一致
			注液工序废气经活性炭吸附装置- 脱附+催化燃烧装置处理后通入 5#车间排气筒（DA004）排出。	注液工序废气经活性炭吸附 装置-脱附+催化燃烧装置处 理后通入 5#车间排气筒 （DA004）排出。	一致
废气	噪声		距离衰减、厂房隔声	距离衰减、厂房隔声	一致
	固废	一般 固废	废边角料、次品、废电池钢 壳、盖帽、钢带、铝箔等	废边角料、次品、废电池钢 壳、盖帽、钢带、铝箔等	一致
			废包装物（纸箱、纸板、隔 膜、吨包、废隔膜纸等）	废包装物（纸箱、纸板、隔 膜、吨包、废隔膜纸等）	
			除尘器集尘	除尘器集尘	
			污水处理站污泥	污水处理站污泥	
			沉淀池污泥	沉淀池污泥	

			/	NMP 溶剂、含 NMP 废水	不一致
		危险 废 物	NMP 溶剂、含 NMP 废水	/	不一致
			废机油（润滑油）	废机油（润滑油）	一致
			检测废液	检测废液	
			废活性炭	废活性炭	
			废催化剂	废催化剂	

本项目性质、地点未发生变化，NMP 溶剂、含 NMP 废水为一般固废，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》，废 NMP 溶剂未被列在其中，根据企业生产工艺可知，废 NMP 溶剂产生于正极涂布烘干工序，涂布机烘箱内的正极湿极片在 120℃ 左右烘干时，作为溶剂的 NMP 全部挥发，形成高浓度含 NMP 的有机废气，这股高温废气通过烘箱内的密闭管道被风机抽出，抽出的高温废气首先进入 NMP 高塔回收系统的前端冷凝装置。通过深度冷凝，气态的 NMP 遇冷变成液态，被集中收集。这部分收集液主要成分是 NMP 和微量水分，浓度很高，这就是废 NMP 溶剂。含 NMP 废水的产生，经过冷凝装置后未被完全冷凝的少量残余含 NMP 尾气，这股尾气在进入高塔系统的主精馏塔之前，经过水洗喷淋塔，在水洗塔内，尾气中残余的 NMP 被大量喷淋的纯水吸收，形成浓度较低的 NMP 水溶液。为了保证吸收效率，水洗塔需要定期置换出一部分吸收了 NMP 的液体，并补充新的纯水。这部分被排出的 NMP 水溶液，就是含 NMP 废水。不具有浸出毒性、急性毒性、易燃性等危险特性，交由厂家回收提纯。根据生态环境部，环办环评函（2020）688 号《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》、《河南省生态环境厅办公室关于规范涉变动污染影响类项目环评与排污许可管理的通知》豫环办[2023]4 号（附件 2 建设项目非重大变动情况分析说明（验收前）），项目不属于重大变动，符合验收条件。

4、主要生产设备

表 4 主要生产设备一览表

序号	设备名称	环评批复		实际建设		合计	与环评对比情况
		型号/参数	数量 (套/台)	型号/参数	数量 (套/台)		
1 车间（北厂区）							
1	连续辊压机	DYG-703BH1 型/22KW	1	DYG-703BH 1 型/22KW	1	1	一致
2	连续辊压机	DYG-703BH1 型/22KW	1	DYG-703BH 1 型/22KW	1	1	一致
3	40K 超声波金属 焊接机	NP-C-40-700 VA	1	NP-C-40-700 VA	1	1	一致

4	自动分条机	FT-750	2	FT-750	2	2	一致
5	全自动制片机 正极	ZY-18650-H2 T2/3.5KW	13	ZY-18650-H 2T2/3.5KW	13	13	一致
6	全自动卷绕机	ZY-18/65-L/ 10KW	10	ZY-18/65-L/ 10KW	10	10	一致
7	半自动卷绕机	65982	1	65982	1	1	一致
8	圆形全自动卷 绕机	ZY-1865-L/ 10KW	4	ZY-1865-L/ 10KW	4	4	一致
9	自动入壳机	2KW	11	2KW	11	11	一致
10	全自动入壳机	18650I/2KW	4	18650I/2KW	4	4	一致
11	双头滚槽焊盖 帽转盘一体机	18650/3KW	4	18650/3KW	4	4	一致
12	注液机	18650/2KW	1	18650/2KW	1	1	一致
13	双头装配一体 机（配套焊接 机）	18650/3KW	2	18650/3KW	2	2	一致
14	全自动清洗机	15KW	2	15KW	2	2	一致
15	清洗装盒机	15KW	1	15KW	1	1	一致
16	注液机手套箱	2KW	2	2KW	2	2	一致
17	下拉封口机	18650/2.2KW	3	18650/2.2K W	3	3	一致
18	直线封口机	J23-10T/ 2.2KW	3	J23-10T/ 2.2KW	3	3	一致
19	伺服封口机	18650/2.2KW	2	18650/2.2K W	2	2	一致
20	40K 焊帽机	UM-25	2	UM-25	2	2	一致
21	高真空泵烤箱 机组	一拖四 /9.5KW	2	一拖四 /9.5KW	2	2	一致
22	高真空泵烤箱	一拖四 /9.5KW	1	一拖四 /9.5KW	1	1	一致
23	圆柱锂电池回 馈式化成分容 设备	WP-512-3A-F K/3KW	10	WP-512-3A- FK/3KW	10	10	一致
24	回馈式针床化 成检测设备	WP-1280CH- 1A-FK	62	WP-1280CH- 1A-FK	62	62	一致
25	套膜分选一体 机	SC-TC1810C/ 1.5KW	6	SC-TC1810C /1.5KW	6	6	一致
26	包装机收盒机	18650/1KW	12	18650/1KW	12	12	一致
27	自动上料机	18650	6	18650	6	6	一致
28	自动装盒机 （单通道）	18650	1	18650	1	1	一致
29	自动装盒机 （双通道）	18650	2	18650	2	2	一致
30	20W 光纤激光 打标机	HT-20L/ 0.5KW	2	HT-20L/ 0.5KW	2	2	一致

31	光纤激光打标机	XHP-20A/ 0.5KW	3	XHP-20A/ 0.5KW	3	3	一致
2 车间							
32	涂布缓存罐	500L	6	500L	6	6	一致
33	连续辊压机	DYG-703BH1 -600/22KW	2	DYG-703BH 1-600/22KW	2	2	一致
34	自动分条机	FT-750/ 2.2KW	2	FT-750/ 2.2KW	2	2	一致
35	全自动制片机 正极	ZY-18650-H2 T2/3.5KW	5	ZY-18650-H 2T2/3.5KW	5	5	一致
36	全自动制片机 负极	ZY-18650-H2 T2/3.5KW	8	ZY-18650-H 2T2/3.5KW	8	8	一致
37	全自动卷绕机	ZY-18/65-L/ 10KW	10	ZY-18/65-L/ 10KW	10	10	一致
38	圆柱半自动卷 绕机	65973/5KW	2	65973/5KW	2	2	一致
39	圆形全自动卷 绕机	ZY-1865-L/ 10KW	10	ZY-1865-L/ 10KW	10	10	一致
40	自动入壳机	2KW	11	2KW	11	11	一致
41	全自动入壳机	2KW	4	2KW	4	4	一致
42	双头滚槽焊盖 帽转盘一体机	18650/3KW	4	18650/3KW	4	4	一致
43	注液机	2KW	1	2KW	1	1	一致
44	双头装配一体 机	3KW	2	3KW	2	2	一致
45	全自动清洗机	15KW	2	15KW	2	2	一致
46	清洗装盒机	15KW	1	15KW	1	1	一致
47	注液手套箱	FZ-18650/ 2KW	2	FZ-18650/ 2KW	2	2	一致
48	直线封口机	J23-10T/ 2.2KW	6	J23-10T/ 2.2KW	6	6	一致
49	伺服封口机	18650/2.2KW	2	18650/2.2K W	2	2	一致
50	激光焊接机	XHP-1000W/ 0.5KW	2	XHP-1000W/ 0.5KW	2	2	一致
51	高频逆变电焊 机	XC-2044	1	XC-2044	1	1	一致
52	超声波点焊机	25KHZ	3	25KHZ	3	3	一致
53	高真空泵烤箱 机组	一拖四 /9.5KW	3	一拖四 /9.5KW	3	3	一致
54	二次电池分容 设备	LJ-5512L-2/ 3KW	4	LJ-5512L-2/ 3KW	4	4	一致
55	锂电池节能回 馈型分容设备	JRFB-V5C3D 512/3KW	4	JRFB-V5C3 D512/3KW	4	4	一致
56	回馈式针床化 成检测设备	WP-1280CH- 1A-FK	62	WP-1280CH- 1A-FK	62	62	一致
57	自动上料机	18650	6	18650	6	6	一致

58	自动装盒机 (单通道)	18650	1	18650	1	1	一致
59	自动装盒机 (双通道)	18650	2	18650	2	2	一致
60	电池套标分选 一体机	SC-TC02/ 1.5KW	3	SC-TC02/ 1.5KW	3	3	一致
61	18650 分选机	SC-TS10C/ 1.5KW	1	SC-TS10C/ 1.5KW	1	1	一致
62	包装机收盒机	18650/1KW	12	18650/1KW	12	12	一致
63	20W 光纤激光 打标机	HT-20L/ 0.5KW	4	HT-20L/ 0.5KW	4	4	一致
3 车间 (北厂区)							
64	连续辊压机	DYG-703BH1 -600/22KW	1	DYG-703BH 1-600/22KW	1	1	一致
65	连续辊压机	DYG-703BH1 -600*700/ 22KW	1	DYG-703BH 1-600*700/ 22KW	1	1	一致
66	极片分条机	FT-750/ 2.2KW	2	FT-750/ 2.2KW	2	2	一致
67	全自动制片机 正极	ZY-18650-H2 T2/3.5KW	5	ZY-18650-H 2T2/3.5KW	5	5	一致
68	全自动制片机 负极	ZY-18650-H2 T2/3.5KW	8	ZY-18650-H 2T2/3.5KW	8	8	一致
69	全自动卷绕机	ZY-18/65-L/ 10KW	10	ZY-18/65-L/ 10KW	10	10	一致
70	半自动卷绕机	65925/5KW	2	65925/5KW	2	2	一致
71	圆形全自动卷 绕机	ZY-1865-L/ 10KW	4	ZY-1865-L/ 10KW	4	4	一致
72	自动入壳机	XN-RKJ18A /2KW	11	XN-RKJ18A /2KW	11	11	一致
73	全自动入壳机	18650I/2KW	4	18650I/2KW	4	4	一致
74	双头滚槽焊盖 帽转盘一体机	18650/3KW	4	18650/3KW	4	4	一致
75	注液机	2KW	1	2KW	1	1	一致
76	双头装配一体 机	18650/3KW	2	18650/3KW	2	2	一致
77	全自动清洗入 盒机	18650/15KW	2	18650/15KW	2	2	一致
78	清洗装盒机	18650/15KW	1	18650/15KW	1	1	一致
79	注液机手套箱	FZ-18650/ 2KW	2	FZ-18650/ 2KW	2	2	一致
80	直线封口机	J23-10/2.2KW	6	J23-10/2.2K W	6	6	一致
81	伺服封口机	18650/2.2KW	2	18650/2.2K W	2	2	一致
82	手动焊片机 (改装手动焊 帽机)	NP-C-40-700 VA	1	NP-C-40-700 VA	1	1	一致
83	高频逆变点焊	XC-2011	1	XC-2011	1	1	一致

	机						
84	40K 焊帽机	40K	2	40K	2	2	一致
85	激光焊接机	XHP-1000W/ 0.5KW	2	XHP-1000W/ 0.5KW	2	2	一致
86	高真空泵烤箱 机组	一拖四 /9.5KW	2	一拖四 /9.5KW	2	2	一致
87	高真空烤箱	一拖四 /9.5KW	1	一拖四 /9.5KW	1	1	一致
88	回馈式针床化 成检测设备	WP-1280CH- 1A-FK	62	WP-1280CH- 1A-FK	62	62	一致
89	二次电池分容 设备	LJ-5512L-2/ 3KW	6	LJ-5512L-2/ 3KW	6	6	一致
90	锂电池节能回 馈型分容设备	JRFB-V5C3D 512/3KW	1	JRFB-V5C3 D512/3KW	1	1	一致
91	电池套标分选 一体机	SC-TC02/ 1.5KW	7	SC-TC02/ 1.5KW	7	7	一致
92	18650 分选机	SC-TS10C/ 1.5KW	2	SC-TS10C/ 1.5KW	2	2	一致
93	电池装盒机	JY2116-036/ 1KW	4	JY2116-036/ 1KW	4	4	一致
94	收盒机	18650/1KW	2	18650/1KW	2	2	一致
95	自动上料机	SC-SL18D	6	SC-SL18D	6	6	一致
96	自动装盒机 (单通道)	18650	1	18650	1	1	一致
97	自动装盒机 (双通道)	18650	2	18650	2	2	一致
98	激光打标机	HT-20L/ 0.5KW	5	HT-20L/ 0.5KW	5	5	一致
涂布车间							
99	搅拌机	650L/100KW	12	650L/100KW	12	12	一致
100	涂布缓存罐	1400L	14	1400L	14	14	一致
101	打胶机	500L/11KW	9	500L/11KW	9	9	一致
102	双层机密挤压 涂布机	XHPT-7949L S/22KW	6	XHPT-7949L S/22KW	6	6	一致
4 车间（北厂区）							
103	连续辊压机	DYG-703BH- 800 型/22KW	2	DYG-703BH -800 型 /22KW	2	2	一致
104	轧辊总成	800*800	1	800*800	1	1	一致
105	全自动极片分 条机	XFT750A-01/ 2.2KW	2	XFT750A-01 /2.2KW	2	2	一致
106	圆柱形电芯制 片卷绕一体机	ZY-Y-18/65- C/10KW	8	ZY-Y-18/65- C/10KW	8	8	一致
107	半自动卷绕机	65972/5KW	1	65972/5KW	1	1	一致
108	自动入壳机	XN-RKJ18A/ 2KW	1	XN-RKJ18A/ 2KW	1	1	一致

109	分段式注液机	FZZY-10-C3/ 2KW	2	FZZY-10-C3 /2KW	2	2	一致
110	全自动装配线 (前段)	18650/3KW	4	18650/3KW	4	4	一致
111	全自动装配线 (后段)	18650/3KW	2	18650/3KW	2	2	一致
112	激光焊接机	1000W/ 0.5KW	4	1000W/ 0.5KW	4	4	一致
113	40K 超声波金 属焊接机	/	1	/	1	1	一致
114	高真空烤箱线	MD-GNW308 -03B/9.5KW	1	MD-GNW30 8-03B/9.5K W	1	1	一致
115	全自动装配线	YDZD-18A	1	YDZD-18A	1	1	一致
116	圆柱锂电池回 馈式化成分容 设备	WP-512-3A-F K/3KW	236	WP-512-3A- FK/3KW	236	236	一致
117	18650 套膜机	SC-TC18Z2/ 1.5KW	4	SC-TC18Z2/ 1.5KW	4	4	一致
118	18650 分选机	SC-TS05C/ 1.5KW	3	SC-TS05C/ 1.5KW	3	3	一致
119	圆柱电池测试 分选机	ST-TS1810C/ 1.5KW	1	ST-TS1810C /1.5KW	1	1	一致
120	电池套标分选 一体机	SC-TC02/ 1.5KW	1	SC-TC02/ 1.5KW	1	1	一致
121	10 挡分选机	ST-TS1810C/ 1.5KW	3	ST-TS1810C /1.5KW	3	3	一致
122	圆柱电池测试 分选机	ST-TS1810C/ 1.5KW	1	ST-TS1810C /1.5KW	1	1	一致
123	激光打标机	20W/0.5KW	4	20W/0.5KW	4	4	一致
124	削皮机	SC-XP18D/ 1.5KW	1	SC-XP18D/ 1.5KW	1	1	一致
5 车间（南厂区）							
125	双行星动力混 合搅拌机	YS-DPM-650/ 110KW	4	YS-DPM-65 0/110KW	4	4	一致
126	DL-双行星动 力混合机	SXJ-800/ 110KW	3	SXJ-800/ 110KW	3	3	一致
127	真空上料系统	7.5KW	1	7.5KW	1	1	一致
128	正极吨包投料 站	7.5KW	1	7.5KW	1	1	一致
129	涂布缓存罐	DN1200*1350 *5(1300L)	5	DN1200*135 0*5(1300L)	5	5	一致
130	打胶机	1000L/11KW	2	1000L/11KW	2	2	一致
131	双层精密挤压 涂布机	XHPT-7949L S/10KW	4	XHPT-7949L S/10KW	4	4	一致
132	连续辊压机	DYG730BH-φ 600/300T/ 22KW	4	DYG730BH- φ600/300T/ 22KW	4	4	一致
133	自动分条机	XFT-750/ 2.2KW	4	XFT-750/ 2.2KW	4	4	一致

134	全自动制片机	ZY-B-H2T2-G	30	ZY-B-H2T2-G	30	30	一致
135	回馈式针床化成检测设备	WP-1280CH-1A-FK	195	WP-1280CH-1A-FK	195	195	一致
136	自动上料机	18650	19	18650	19	19	一致
137	自动装盒机（双通道）	18650	8	18650	8	8	一致
138	40K 超声波金属焊接机	NP-C-40-700VA	2	NP-C-40-700VA	2	2	一致
139	手动贴胶机	TJA078	1	TJA078	1	1	一致
140	全自动卷绕机	ZY-18/65-L/10KW	46	ZY-18/65-L/10KW	46	46	一致
141	手动卷绕机	65919/10	3	65919/10	3	3	一致
142	全自动入壳机	2KW	43	2KW	43	43	一致
143	18650 入壳收盒机	HYX-RKJ-18650/1KW	3	HYX-RKJ-18650/1KW	3	3	一致
144	自动入壳机	XN-RK18A/2KW	2	XN-RK18A/2KW	2	2	一致
145	全自动装配线	YDZD-18A/1.5KW	32	YDZD-18A/1.5KW	32	32	一致
146	一拖四注液泵	/	32	/	32	32	一致
147	高真空泵烤箱	ZRJX-G320-D/9.5KW	4	ZRJX-G320-D/9.5KW	4	4	一致
148	高真空泵机组	9.5KW	1	9.5KW	1	1	一致
149	高真空泵烤箱	9.5KW	4	9.5KW	4	4	一致
150	40K 超声波金属焊接机	NP-C-40-700VA	4	NP-C-40-700VA	4	4	一致
151	双通道清洗装盒机	15KW	8	15KW	8	8	一致
152	直线封口机	18650/2.2KW	16	18650/2.2KW	16	16	一致
153	直线封口机	J23-10T/2.2KW	16	J23-10T/2.2KW	16	16	一致
154	二次电池分容设备	LJ-5512F-2/3KW	8	LJ-5512F-2/3KW	8	8	一致
155	圆柱锂电池回馈式化成分容设备	WP-512-3A-FK/3KW	4	WP-512-3A-FK/3KW	4	4	一致
156	电池套标分选一体机	SC-TC02/1.5KW	18	SC-TC02/1.5KW	18	18	一致
157	圆柱电池测试分选机	ST-TS1810C/1KW	1	ST-TS1810C/1KW	1	1	一致
158	20W 激光打标机	HT-M20FC/0.5KW	12	HT-M20FC/0.5KW	12	12	一致
159	激光打标机	XHP-20W/0.5KW	7	XHP-20W/0.5KW	7	7	一致
160	电池装盒机	JY2116-001/1KW	18	JY2116-001/1KW	18	18	一致

161	喷码机	/	2	/	2	2	一致
6 车间（南厂区）							
163	LD-双行星动力混合机	SXJ-1000/110KW	6	SXJ-1000/110KW	6	6	一致
164	打胶机	1000L/11KW	2	1000L/11KW	2	2	一致
165	涂布缓存罐	1400L	5	1400L	5	5	一致
166	真空上料系统	5 吨/小时 /7.5KW	1	5 吨/小时 /7.5KW	1	1	一致
167	双层精密挤压涂布机	XHPT-7949LS/10KW	4	XHPT-7949LS/10KW	4	4	一致
168	连续辊压机	DYG-703BH- ∅ 800 型 /22KW	2	DYG-703BH -∅ 800 型 /22KW	2	2	一致
169	连续辊压机	DYG703BH-φ 600/300T/ 22KW	2	DYG703BH- φ600/300T/ 22KW	2	2	一致
170	自动分条机	FT-750/ 2.2KW	4	FT-750/ 2.2KW	4	4	一致
171	全自动制片机	3.5KW	34	3.5KW	34	34	一致
172	全自动制片机	ZY-B-H2T2-G	10	ZY-B-H2T2-G	10	10	一致
173	40K 超声波金属焊接机	NP-C-40-700 VA	3	NP-C-40-700 VA	3	3	一致
174	高频逆变电焊机	XC-2044	1	XC-2044	1	1	一致
175	手动包胶机	TJA075	1	TJA075	1	1	一致
176	40K 超声波金属焊接机	NP-C-40-1000 VA	3	NP-C-40-100 0VA	3	3	一致
177	全自动卷绕机	ZY-18/65-L/ 10KW	46	ZY-18/65-L/ 10KW	46	46	一致
178	圆形半自动卷绕机	65913	3	65913	3	3	一致
179	全自动入壳机	2KW	46	2KW	46	46	一致
180	18650 入壳收盒机	HYX-RKJ-18 650/1KW	3	HYX-RKJ-1 8650/1KW	3	3	一致
181	全自动装配注液线	YDZE-18A/ 1.5KW	32	YDZE-18A/ 1.5KW	32	32	一致
182	一拖四单头电动注液泵	JKR-1600Z	32	JKR-1600Z	32	32	一致
183	高真空泵烤箱	MD-GNW308 -03B/9.5KW	3	MD-GNW30 8-03B/9.5K W	3	3	一致
184	高真空烤箱箱体	一拖四（16 台）/9.5KW	4 套（每 套 4 台）	一拖四（16 台）/9.5KW	4 套（每 套 4 台）	4 套 （每 套 4 台）	一致
185	40K 焊帽机	/	3	/	3	3	一致

186	全自动清洗机	15KW	8	15KW	8	8	一致
187	直线封口机	J23-10T/ 2.2KW	34	J23-10T/ 2.2KW	34	34	一致
188	二次电池化成 设备	JR-50-800F/ 3KW	17	JR-50-800F/ 3KW	17	17	一致
189	回馈式针床化 成检测设备	WP-1280CH- 1A-FK	195	WP-1280CH- 1A-FK	195	195	一致
190	电池套标分选 一体机	SC-TC02/ 1.5KW	18	SC-TC02/ 1.5KW	18	18	一致
191	圆柱电池测试 分选机	ST-TS1810C/ 1.5KW	1	ST-TS1810C /1.5KW	1	1	一致
192	自动上料机	SC-SL18D	19	SC-SL18D	19	19	一致
193	自动装盒机 (双通道)	18650	8	18650	8	8	一致
194	激光打标机	XHP-20W/ 0.5KW	5	XHP-20W/ 0.5KW	5	5	一致
195	光纤激光打标 机	HT-20L/ 0.5KW	11	HT-20L/ 0.5KW	11	11	一致
196	激光打标机	XHP-20W/ 0.5KW	3	XHP-20W/ 0.5KW	3	3	一致
197	电池装盒机	JY2116-026/ 1KW	18	JY2116-026/ 1KW	18	18	一致
正级材料车间（北厂区）							
198	混料机	/	1	/	1	1	一致
199	辊道窑	/	3	/	3	3	一致
200	加料机	/	2	/	2	2	一致
201	旋振筛	SZS-1200	6	SZS-1200	6	6	一致
正级材料车间（南厂区）							
202	辊道窑（电加 热）	35.36M-RHK- JTC	6	35.36M-RHK -JTC	6	6	一致
203	混料机	WSM3000	6	WSM3000	6	6	一致
204	加料机	1000mm	6	1000mm	6	6	一致
205	中间料仓	4000L	3	4000L	3	3	一致
206	旋振筛	SZS1200-2S	9	SZS1200-2S	9	9	一致
207	储料仓	1500L	3	1500L	3	3	一致
208	成品仓	1500L	9	1500L	9	9	一致
209	熟料仓	1500L	9	1500L	9	9	一致
210	自动托盘式化 成设备	JR-50-800F	902 台	JR-50-800F	902 台	902 台	一致
CNT 导电浆生产车间（北厂区）							
211	粉体投料站	/	1		1	1	一致
212	砂磨机	MN-W90L	2		2	2	一致

213	预混罐	1500L	1		1	1	一致
214	搅拌罐	1500L	4		4	4	一致
215	成品罐	5000L	1		1	1	一致
淘汰设备							
216	全自动制片机	ZYC-C-H1T1	98	ZYC-C-H1T 1	98	98	一致
217	圆柱锂电池恒流恒压化成设备	JR-1024F-5V 1A	62	JR-1024F-5V 1A	62	62	一致
218	二次电池化成设备	JR-50-800F	798	JR-50-800F	798	798	一致

本项目性质、地点未发生变化，本次验收的规模及工艺均与环评一致，项目环境保护措施未发生变化。根据生态环境部，环办环评函（2020）688号《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》、《河南省生态环境厅办公室关于规范涉变动污染影响类项目环评与排污许可管理的通知》豫环办[2023]4号（附件2建设项目非重大变动情况分析说明（验收前）），项目不属于重大变动，符合验收条件。

5、本项目原辅材料消耗量见下表：

表5 生产原辅材料及资源消耗一览表

序号	原材料名称	环评批复用量 t/a	实际建设使用量 t/a	与环评对比情况
1	锰酸锂	16234	16234	一致
2	镍钴锰酸锂	530	530	一致
3	石墨粉	7455	7455	一致
4	导电浆(CNTs)	2962	2962	一致
5	聚偏氟乙烯(PVDF)	227	227	一致
6	N-甲基吡咯烷酮(NMP)-正极配料	5014	5014	一致
7	羧甲基纤维素钠(CMC)	146.8	146.8	一致
8	丁苯橡胶(SBR)	432	432	一致
9	电解液	7594	7594	一致
10	正极母卷（铝箔）	20000	20000	一致
11	负极母卷（铜箔）	12000	12000	一致
12	钢壳	12831	12831	一致
13	钢带	250	250	一致

14	盖帽	1900	1900	一致
15	铝箔	4973	4973	一致
16	铝带	70	70	一致
17	隔膜	2529	2529	一致
18	PVC 包装套	804	804	一致
19	N-甲基吡咯烷酮 (NMP)	2365	2365	一致
20	降粘剂	10	10	一致
21	碳纳米管	100	100	一致
22	聚乙烯吡咯烷酮 (PVP)	25	25	一致
23	二氧化锰(四氧化 三锰)	21000	21000	一致
24	碳酸锂	4700	4700	一致
25	防锈油	5	5	一致

7、本项目生产工艺流程示意图如下：

一、锂离子电池生产工艺流程及产污环节图如下：

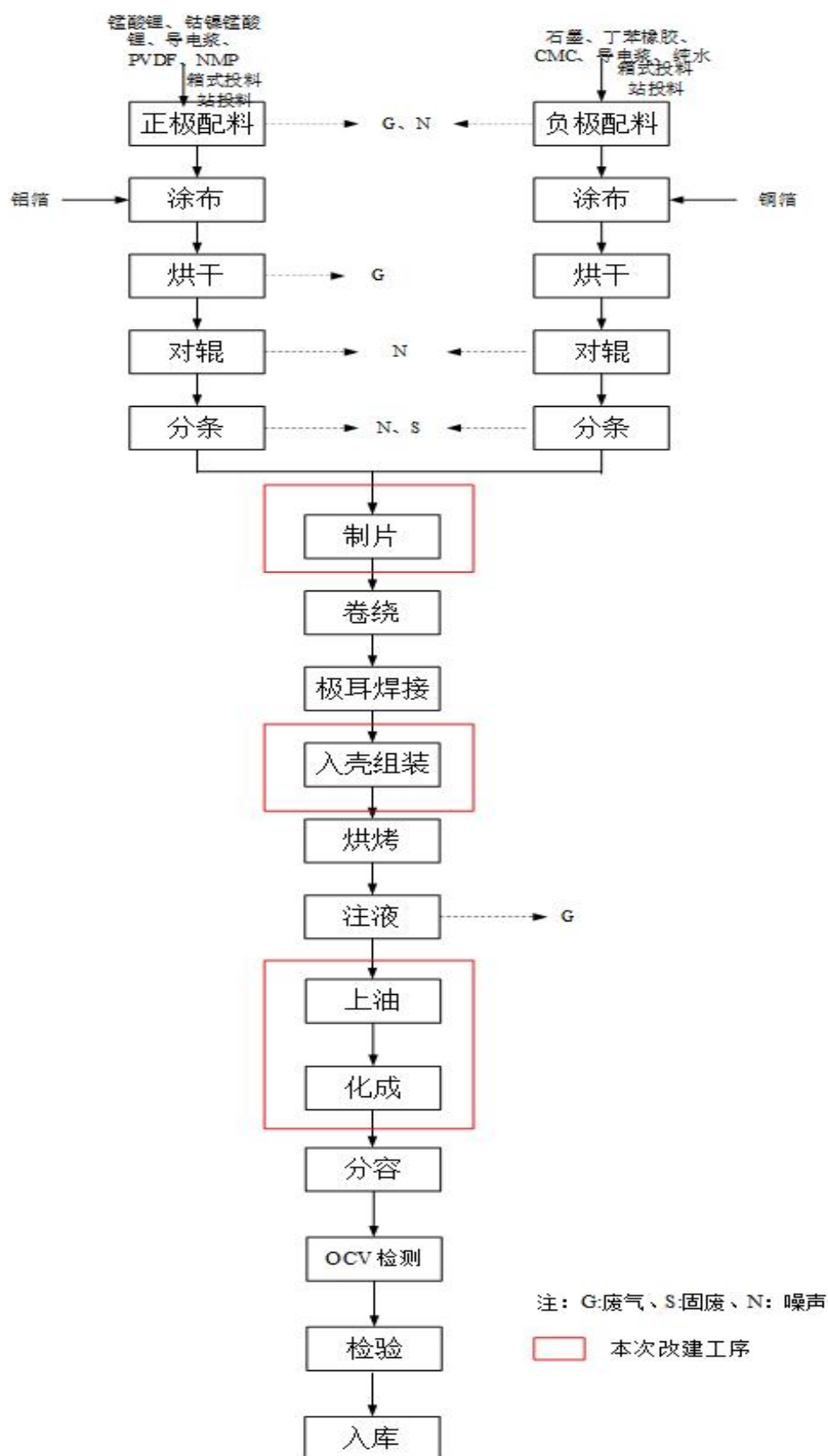


图2 本项目锂离子电池生产工艺流程及产污环节图

生产工艺流程详细说明如下：

配料制浆：

a、正极配料：将正极材料粉状锰酸锂和正极粘结剂颗粒状聚偏氯乙烯(PVDF)使用箱式自动投料站投入到搅拌机中，随后，通过双螺杆浆料输送泵将溶剂 N-甲基吡咯烷酮（NMP）、导电浆（CNTs）按配方比例加入到搅拌机内。常温密闭状态下进行搅拌混料（混料时原料会释放热量，因此混合机需用循环冷却水冷却）。搅拌罐设置有专用出料口，搅拌完成后通过专用输料管与出料口连接，经泵送至涂布车间精密挤压涂布机内。

箱式自动投料站的投料过程为：箱式自动投料站单独置于密闭 2 层车间内，下方直接与 1 层搅拌机连通，投料时将吨包整体由吊机置入箱式自动投料站箱体内部，利用重力，物料由高处自动落入进料口内；根据配比放料阀开启，物料通过下层出料口流出，并直接落入搅拌机内，投料结束后下方出料舱自动关闭，待下次投料整个输送流程再次启动，整个过程全程密闭。投料站顶部设置有滤芯过滤器，用于收集部分逸散粉尘，回用于投料工序，整个过程在箱式自动投料站内密闭进行，溢出投料间的粉尘量较小。

正极溶剂在贮存、配料过程中产生的有机废气：正极溶剂 N-甲基吡咯烷酮(NMP)由罐车运输入厂，由泵抽入储罐内贮存。在抽料时储罐会产生一些呼吸废气，识别为非甲烷总烃，评价提出，储罐呼吸口安装呼吸阀，呼吸废气通过管道送入废气治理装置 NMP 高塔回收系统治理，尾气汇入有机废气排气筒有组织排放。

在向搅拌机注入溶剂时，采用往复式真空泵抽料，会产生一些真空尾气，投料完成后，关闭搅拌机上的真空阀门，搅拌机处于密闭状态，搅拌过程中不会有粉尘和有机废气产生。但搅拌结束后，需进行抽真空处理，以消除搅拌过程中浆料内产生的气泡。也会产生一些真空尾气。治理措施为：将真空泵尾气排放口通入废气治理装置 NMP 高塔回收系统治理，尾气经 15 米高排气筒有组织排放。

b、负极混料：与正极混料过程类似。将石墨粉与负极粘结剂（丁苯橡胶和羧甲基纤维素钠）依次放入箱式自动投料站（负极配料专用），投料过程与正极投料相同。用输送泵将导电浆（CNTs）按配方比例加入到搅拌机内。负极浆料采用纯水作为溶剂，在后面的涂布烘干过程中水全部挥发。

涂布烘干工序：

搅拌罐设置有专用出料口，搅拌完成后通过专用输料管与出料口连接，经泵送至涂布车间涂布模具内。采用精密挤压涂布机涂布，工作时浆料在一定压力、一定流量下经过过滤装置、传送装置后沿着涂布模具的缝隙挤压喷出而转移到基材上。混合膏料均匀涂布于连续集流体的正反两面。其中，正极集流体材料为铝箔，负极集流体材料为铜箔。涂布后的湿极片进入烘箱进行烘干（所用热量由电加热提供），温度根据涂布速度和涂布厚度设定，一般正极片在 120℃左右，负极片在 90℃左右。干燥后的极片经张力调整和自动纠偏后进行收卷，供下一步工序进行加工。

正极涂布材料在烘干过程中，溶剂 NMP 全部挥发形成有机废气，通过烘箱内的密闭管道经风机引出。同时，在涂布机槽处挥发出的溶剂，经密闭管道进入废气治理装置 NMP 高塔回收系统进行处理。

制片工序（对辊、分条）：

涂布后的正、负极母卷上涂满了正、负极材料混合物，需要通过连续辊压机压延成片状，厚度控制在 0.125~0.165mm 左右，根据不同规格的电池要求由分条机切断成相应的极片尺寸。该过程中会产生极片边角料以及设备噪声，产生的正、负极片边角料收集后出售。

卷绕工序：

将正负极片和隔膜按照正极片—隔膜—负极片自上而下顺序放好经卷绕制片一体机卷绕制成电池电芯，隔膜采用聚丙烯+聚乙烯材料。制作完成的电芯经过短路测试，合格电芯进入下一步工序。

极耳焊接：

采用双焊双贴制片机在电芯正负极各自焊接极耳并对焊接区域加贴绝缘胶带，其中正积极耳采用铝带，负积极耳采用钢带。

入壳组装：

本项目装配采用全自动转配线作业，全自动转配线上完成：极耳定位整形、壳体滚槽、焊盖帽、注液、压盖帽工序。具体操作为：将电芯、绝缘垫块、正极引片、负极引片等通过机械装置放入外壳内，利用凸轮立式滚槽装置在外壳上压槽，找正极耳位置后，经定位器定位，然后压合盖帽，采用双焊双贴制片机将盖板点焊在外壳上。

烘烤工序：

将入壳组装好的电芯放入电真空烤箱中进行烘烤，去除电芯在制作过程中吸入的微量水分，这一过程主要是将水蒸气挥发出来。

注液工序：

将组装后的电池通过全自动装配注液线上的手套箱直线注液机进行注液，注液材料为外购的成品电解液(本项目电解液外购)，注液过程完成后，利用封口机对钢壳进行封口。本项目使用的电解液由：溶剂（碳酸二甲酯）和六氟磷酸锂组成。此过程溶剂会有少量的挥发，识别为非甲烷总烃。废气通过真空注液机的真空尾气管道排入废气治理设施活性炭吸附-脱附+催化燃烧装置治理。

清洗工序：

此工序根据客户对电池品质的需求，选择是否进行该工序。

清洗：为提高产品质量，对封口后的电池表面使用清水清洗，以去除表面残留的电解液等杂质。

烘干：清洗后的电池进入烘干工序，采用电烘箱（清洗线设备）烘干，烘干温度控制在 70-80℃，以去除电池表面的水分。该工序不产生污染物。

上油工序：

清洗后的电池外壳喷上防锈油。防止外壳生锈降低产品质量。

套膜：使用套膜机将 PVC 热缩膜贴附在电芯壳子表面，进行外观防护。该过程不产生污染物。

化成：

化成是注液后电池的首次充放电，通过化成可对电池正负极活性物质进行激活。本项目将现有化成柜淘汰，采用回馈式针床化成检测设备对电池进行化成，提升化成效率。

分容：

用分容柜对电池进行分容，即对电池的容量进行分选。

检验：

分容好的单体电池进入检验工序，经检验合格后即得成品单体电池，次品降级销售。

8、本项目营运期主要污染物、产污环节及防治措施详见下表：

表 6 项目产污环节一览表

污染因素	产污环节		污染物	防治措施
废水	生活污水		pH、COD、NH ₃ -N、SS、TP、TN	生活污水经厂区污水处理站处理后排至新乡县综合污水处理厂进一步处理
	生产废水		/	本项目对设备进行升级改造，不新增产品产能。新增设备为全自动制片机、回馈式针床化成检测设备、自动上料机、自动装盒机（单通道）、自动装盒机（双通道）等，均不产生废水，不新增废水污染物。
废气	本项目对设备进行升级改造，不新增产品产能。新增设备为全自动制片机、回馈式针床化成检测设备、自动上料机、自动装盒机（单通道）、自动装盒机（双通道）等，均不产生废气，不新增废气污染物。故本项目不进行废气污染物分析。			
噪声	生产设备		噪声	基础减振、厂房封闭隔音等
固废	一般固废	污水处理站	污泥	一般固废间暂存，定期处置
		沉淀池	污泥	沉淀池储存，定期出售
		生产过程	除尘器集尘	部分回用于投料机、部分回用于混料机
			废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等	外售
			废包装物（纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等）	
		NMP 高塔回收系统	NMP 溶剂、含 NMP 废水	厂家回收
	危险废物	设备维修	废机油（润滑油）	危废暂存间暂存后定期委托有相关危废处理资质的单位处理
		废水在线监测装置	检测废液	
		废气治理措施	废活性炭	
			废催化剂	

由上述分析可知，与环评相比，项目产污环节及治理措施与环评一致。

9、项目变动情况

由以上分析可知，本项目实际建设与环评及其批复无不一致之处，以下对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》来确定本项目是否属于重大变动以及是否满足验收要求。

（1）本项目与建设项目竣工环境保护验收暂行办法（国环规环评【2017】4号）第八条对比

**表 7 本项目与建设项目竣工环境保护验收暂行办法
（国环规环评【2017】4号）第八条对比**

内容	本项目情况	对比结果
未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目建成后环境保护设施能与主体工程同时投产使用。	相 符
污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定。	相 符
环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目环境影响报告表经批准后，性质、地点未发生变化，生产线规模及工艺均与环评一致。防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。	相 符
建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目建设过程中未造成重大环境污染和重大生态破坏。	相 符
纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的，建设单位不得提出验收合格的意见。	与项目所在地环保主管单位核实，本项目属于纳入排污许可管理的建设项目，企业于 2026 年 06 月 22 日网上申请排污许可证（排污许可证编号：（91410721MA3X5AMG84002U）	相 符
分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力满足其相应主体工程需要。	相 符
建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本建设单位不涉及违反国家和地方环境保护法律法规。	相 符
验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目验收报告的基础资料数据真实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确、合理。	相 符
其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的，建设单位不得提出验收合格的意见。	本项目符合其他环境保护法律法规规章的规定。	相 符

综合以上分析，项目不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）中第八条中规定的不合格验收情形，满足验收要求。

（2）本项目与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析

表 8 本项目与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》文的对照分析

类别	内容	本项目情况	是否重大变动
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。	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 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。 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。	本项目生产或处置能力不增大。	否
建设地点	5.项目重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境敏感程度增加或环境防护距离变化且新增敏感点。	5.本项目建设地点与环评一致，选址无变化，也无调整。	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺(含主要生产装置、设备及主要配套设施)、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1)新增污染物的(低毒、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。 7.物料运输、装卸或贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加的。	6.本项目无新增产品品种，生产工艺、与原辅材料与环评批复相比无新增。不存在导致左侧表格(1)(2)(3)(4)情形。 7.本项目物料运输、装卸或贮存方式与环评相比无变化。	否
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。 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。 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。 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。 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。 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。	8.本项目未导致第 6 条中所列情形之一。 9.本项目不涉及废水直接排放口且废水排放去向无改变。 10.本项目不涉及废气主要排放口。 11.本项目噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化。 12.本项目固体废物实际处置方式与环评相比无变化。 13、本项目不涉及事故废水。	否

经对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目规模、建设地点、生产工艺、环保措施均不存在重大变动。

表三

验收期间主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）

1、废水

本项目对设备进行升级改造，不新增产品产能。新增设备为全自动制片机、回馈式针床化成检测设备、自动上料机、自动装盒机（单通道）、自动装盒机（双通道）等，均不产生废水，不新增废水污染物。设备升级改造后，减少员工 50 人，因此本项目废水仅为生活污水。

表 9 废水来源及处理方式一览表

生产工序	主要污染因子	排放方式	实际排放量	处理措施及去向
生活污水	pH、化学需氧量、氨氮（NH ₃ -N）、总磷（TP）、总氮（TN）、悬浮物	间歇式	1.2m ³ /d	生活污水经厂区污水处理站处理后排至新乡县综合污水处理厂进一步处理。

废水治理工艺流程图见图 4

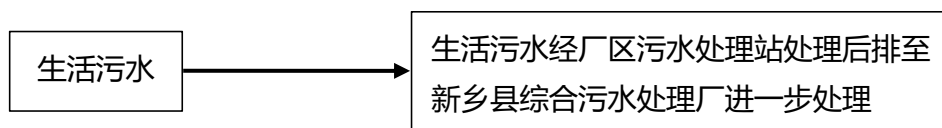


图 3 本项目污水治理工艺流程图

2、噪声

该项目高噪声设备主要为全自动制片机、自动上料机、自动装盒机等，声源强度在 70-80dB(A)之间，采取基础减振、厂房隔声等降噪措施。详见下表：

表 10 本项目噪声情况一览表

噪声源名称	源强 dB (A)	台数	位置	运行方式	治理措施
回馈式针床化成检测设备	80	62	1#车间	间歇式	基础减振、厂房封闭隔音
自动上料机	80	6			
自动装盒机（单通道）	80	1			
自动装盒机（双通道）	80	2			
回馈式针床化成检测设备	80	62	2#车间	间歇式	基础减振、厂房封闭隔音
自动上料机	80	6			

自动装盒机(单通道)	80	1	3#车间	间歇式	基础减振、厂房封闭 隔音
自动装盒机(双通道)	80	2			
回馈式针床化成检测 设备	80	62			
自动上料机	80	6			
自动装盒机(单通道)	80	1			
自动装盒机(双通道)	80	2			
全自动制片机	80	30	5#车间	间歇式	基础减振、厂房封闭 隔音
回馈式针床化成检测 设备	80	195			
自动上料机	80	19			
自动装盒机(双通道)	80	8			
全自动制片机	80	10	6#车间	间歇式	基础减振、厂房封闭 隔音
回馈式针床化成检测 设备	80	195			
自动上料机	80	19			
自动装盒机(双通道)	80	8			

3、固废

全厂固体废物包括一般固废和危险废物。一般固废主要为生产过程产生的废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等、废包装物（纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等）、除尘器集尘；污水处理站产生的污泥；沉淀池产生的污泥；NMP 高塔回收系统产生的 NMP 溶剂、含 NMP 废水。危险废物主要为设备维修产生的废机油（润滑油）；废水在线监测装置产生的检测废液；废气治理措施产生的废活性炭、废催化剂等。

表 11 项目固废产生及处置一览表

固废名称	属性	产生环节	物理 性状	产生量 t/a	利用处置方式和去向	利用或处 置量 t/a
生产过程	一般 固废	废边角料、次品、废 电池钢壳、盖帽、钢 带、铝箔等	固态	281	外售	281
		废包装物（纸箱、纸 板、隔膜、吨包、废 隔膜纸等）				
		除尘器集尘				
污水处理站		污泥	半固	11.8	一般固废间暂存，定	11.8

			态		期处置	
沉淀池		污泥		0.5	沉淀池储存，定期出售	0.5
NMP 高塔回收系统		NMP 溶剂、含 NMP 废水	液态	8358.5	厂家回收	8358.5
设备维修	危险废物	废机油（润滑油）	液态	0.5	危废暂存间暂存后定期委托有相关危废处理资质的单位处理	0.5
废水在线监测装置		检测废液		0.4		0.4
废气治理措施		废活性炭	固态	0.8		0.8
		废催化剂		0.1		0.06

全厂建设一座一般固废暂存间（面积 3500m²），已严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求对一般固废进行暂存，一般固废暂存间已做到防风、防雨、防渗漏等措施。综上所述，固体废物经收集后可以妥善处理，能够避免固体废物排放对环境的二次污染，不会对当地环境产生不利影响。

全厂建设一座危废暂存间，面积 20m²，且已设立明显的警示标志。在危废暂存间暂存，本企业已做危险废物情况的记录，记录注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称；危废暂存间有专人管理，定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，及时采取措施清理更换。

4、环保设施投资及落实情况

本项目环评批复的总投资为 3000 万元，环保投资为 0 万元，环保投资占总投资的 0%。

本项目实际建设总投资为 3000 万元，实际环保投资为 0 万元，环保投资占总投资的 0%。

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

1、结论：

新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目选址位于河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段，项目属于鼓励类，符合国家产业政策，选址可行。项目产生的污染物经采用合理的环保措施治理后，均可做到妥善治理和处置，可以实现其经济效益、社会效益和环境效益的协调发展。因此，从环保角度分析，项目建设可行。

2、环境保护措施监督检查清单落实情况一览表：

项目		环评要求	实际建设情况	相符性
地表水环境	废水排放口 DW001	生产废水经沉淀池沉淀后与生活污水一并通至厂区污水处理站处理（处理能力：300t/d；处理工艺：“混凝沉淀+水解酸化（厌氧）+AO 工艺”）处理后，经厂区总排口排入新乡县综合污水处理厂进一步处理	生产废水经沉淀池沉淀后与生活污水一并通至厂区污水处理站处理（处理能力：300t/d；处理工艺：“混凝沉淀+水解酸化（厌氧）+AO 工艺”）处理后，经厂区总排口排入新乡县综合污水处理厂进一步处理	相符
声环境	生产设备	基础减振、厂房封闭隔音等	基础减振、厂房封闭隔音等	相符
固废	废包装物、废边角料、污泥等一般固废间暂存，定期外售。本项目一般固废暂存间总建筑面积 350m ² ，一般固废间满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，并做到防风、防雨、防晒等措施。废活性炭和废催化剂、废机油、检测废液、NMP 溶剂、含 NMP 废水等暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质的单位处置。本项目危险废物暂存间总面积 20m ² ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，将危险废物分装于专门的容器内，存放在厂区内危险废物暂存间内，贮存期间注意防风、防晒、防雨、防渗措施，并设立危险废物标志。		废包装物、废边角料、污泥、NMP 溶剂、含 NMP 废水等一般固废间暂存，定期外售。本项目一般固废暂存间总建筑面积 350m ² ，一般固废间满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，并做到防风、防雨、防晒等措施。废活性炭和废催化剂、废机油、检测废液等暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质的单位处置。本项目危险废物暂存间总面积 20m ² ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，将危险废物分装于专门的容器内，存放在厂区内危险废物暂存间内，贮存期间注意防风、防晒、防雨、防渗措施，并设立危险废物标志。	相符
			废包装物、废边角料、污泥、NMP 溶剂、含 NMP 废水等一般固废间暂存，定期外售。本项目一般固废暂存间总建筑面积 350m ² ，一般固废间满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求，并做到防风、防雨、防晒等措施。废活性炭和废催化剂、废机油、检测废液等暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质的单位处置。本项目危险废物暂存间总面积 20m ² ，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）要求，将危险废物分装于专门的容器内，存放在厂区内危险废物暂存间内，贮存期间注意防风、防晒、防雨、防渗措施，并设立危险废物标志。	相符

土壤及地下水污染防治措施	本项目不存在地下水、土壤污染途径，因此无需进行地下水及土壤环境影响分析	本项目不存在地下水、土壤污染途径，因此无需进行地下水及土壤环境影响分析	相符
其他环境管理要求	1) 企业应建立日常环境管理制度，在日常生产过程中应贯彻全过程清洁生产原则，定期开展清洁生产审核工作。 2) 对员工进行环保法律、法规教育和宣传，增强员工环保意识，对环保岗位进行培训考核。 3) 建立日常环境管理台账。针对项目运行过程产生的废气、废水、噪声、固废、环境风险等方面建立规范的环境管理台账，台账内容应包括环保设施设备清单、专业操作及维护人员配备、环保设施运行及维护费用、环保设施运行记录、事故检修计划、耗材消耗、污染物排放或处置量、环保设施稳定运行保障计划等。 4) 进行各类固废台账统计。 5) 做好各项环保设施日常运行、维护及费用记录；建立定期检查、维修和维修后验收制度，保证设备、设施完好，运转率达到考核要求。 6) 排污许可证管理要求：根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019年版）》要求进行填报排污许可。因此建设单位应当在启动生产设施或者发生实际排污之前在全国排污许可证管理信息平台进行排污许可填报。 7) 竣工环境保护验收：根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定，建设项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测报告表。	1) 已建立日常环境管理制度。 2) 定期对员工进行环保法律、法规教育和宣传，增强员工环保意识，对环保岗位进行培训考核。 3) 已建立日常环境管理台账。 4) 已建立固废台账。 5) 已建立环保设施日常运行、维护及费用记录；已建立定期检查、维修和维修后验收制度。 6) 本项目已于 2026 年 06 月 22 日进行重新申请取得排污许可证（编号：91410721MA3X5AMG84002U）。 7) 已按要求进行竣工环境保护验收工作。	相符
污染物排放总量	本项目建成后不新增废气排放量、全厂废水排放量为 COD4.2610t/a、NH ₃ -N0.4118t/a。	项目废水实际排放量为 COD4.2451t/a、NH ₃ -N0.2123t/a，小于环评许可量，本项目满足污染物总量指标。	相符

审批部门的决定

审批意见:

新环表[2026]01 号

新乡市生态环境局新乡县分局
关于《新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新
项目环境影响报告表》的批复

新乡市弘力电源科技有限公司:

你公司上报的由新乡市译洋环境技术有限公司环评工程师刘威(资格证书编号:2015035410350000003512410490)编制的《新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)收悉。该项目环评审批事项已在新乡县政府网站公示期满,根据《报告表》结论,经研究,批复如下:

一、我局批准《报告表》,原则同意你公司按照《报告表》中所列项目的建设内容和生态环境保护措施建设。项目总投资3000万元,在新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段,建设新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目。

二、你公司应主动向社会公众公开经批准的《报告表》,并接受相关方的咨询。

三、你公司应全面落实《报告表》提出的各项生态环境保护措施,各环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用,确保各项污染物达标排放。

(一)依据《报告表》和本批复文件,对项目建设和运行过程中产生的废气、废水、噪声、固废等污染,采取相应的防治措施。

(二)项目运行时,外排污染物应满足以下要求:

噪声:对高噪声设备采取降噪措施,厂界噪声须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。

四、污染物排放总量:本项目建成后,全厂污染物排放总量

控制指标为：VOCs3.3880t/a、颗粒物0.4400t/a、COD4.2610t/a、NH₃-N0.4118t/a。

五、按照国家、省、市、县有关规定设置规范的污染物排放口。

六、项目建成后，按照《固定污染源排污许可分类管理名录》管理类别规定，在启动生产设施或者发生实际排污之前依法申报排污许可证；按规定程序和要求进行环境保护竣工验收；对环保设施加强日常管理，防范环境安全风险。

七、本批复下达之日起5年内有效。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。如该项目逾期方开工建设，其环境影响报告表应报我局重新审核。

八、如果今后国家或我省颁布新的标准，届时你公司应按新标准执行。



表五

验收监测质量保证及质量控制：

(一) 检测分析及检测仪器

表 12 检测分析方法一览表

类别	检测项目	检测方法及来源	主要检测仪器/型号	仪器编号	检出限
废水	五日生化需氧量	水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法 HJ505-2009	生化培养箱	SPX-250B 型	0.5mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	JQ-102 标准 COD 消解器	YBCY-015	4mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	752N Plus 紫外可见分光光度计	YBFX-001	0.025mg/L
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB11901-1989	ME 系列电子天平	ME204E/02	/
	总磷	水质 粪大肠菌群的测定 滤膜法 HJ 347.1-2018	752N Plus 紫外可见分光光度计	YBFX-001	0.01mg/L
	流量	水污染物排放总量监测技术规范 (流量 流速仪法) (HJ/T 92-2002)	CF-2060H 便携式明渠流量计	YBFX-017	/
	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	PHBJ-260 便携式 pH 计	YBCY-015	/
噪声	总氮	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 (HJ637-2018)	752N Plus 紫外可见分光光度计	YBFX-001	0.05mg/L
	厂界环境噪声 (等效 A 声级)	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008	多功能声级计 AWA6228	HNZM026	/

(二) 各环境要素分析过程中的质量保证和质量控制

- 5.1 检测均严格按照相关检测技术规范要求执行；
- 5.2 检测分析所涉及的方法标准、技术规范均为现行有效版本；
- 5.3 检测人员均持有相关有效上岗资格证书；
- 5.4 检测所用仪器均经法定计量部门检定/校准，检定/校准合格并在有效期内；
- 5.5 原始记录和报告符合相关技术规范要求，实行三级审核。

表六

验收监测内容：

表 13 检测内容一览表

类别	检测项目	检测项目	检测频次
废水	DW0001 全厂污水排放口	化学需氧量	检测 2 天，每天 4 次
		氨氮	
		pH 值	
		悬浮物	
		五日生化需氧量	
		大肠菌群数	
		动植物油	
		流量	
噪声	东、西、南、北厂界	厂界环境噪声	检测 2 天，昼夜各 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录:

河南译波检测技术有限公司受新乡市弘力电源科技有限公司的委托,于2026年7月1日至7月8日对该公司所在地的有组织废水、噪声进行了现场采样并检测。检测期间,新乡市弘力电源科技有限公司工况稳定,生产工况符合检测要求。

验收监测结果:

(一) 废水

废水检测结果见下表:

表 14 废水检测数据一览表

检测 点位	采样日期	测次	pH(无 量纲)	悬浮物 (mg/L)	氨氮 (mg/L)	化学需 氧量 (mg/L)	五日生化 需氧量 (mg/L)	总磷 (mg/L)	总氮 (mg/L)	流量 (t/h)
D W 0 0 1 全厂污水总排口	2026.7.1	1	7.1	36	0.595	44	17.1	0.18	2.52	18.5
		2	7.2	42	0.644	42	15.0	0.12	2.81	10.4
		3	7.3	38	0.670	39	18.3	0.18	2.40	10.3
		4	7.2	40	0.634	46	17.5	0.15	2.64	19.0
		平均值	7.2	39	0.636	43	17.0	0.16	2.59	14.6
	2026.7.2	1	7.3	34	0.717	47	16.7	0.18	2.60	14.5
		2	7.4	44	0.770	50	18.0	0.21	2.88	12.2
		3	7.3	36	0.714	44	17.5	0.20	2.51	10.8
		4	7.3	34	0.750	49	15.7	0.24	2.81	16.2
		平均值	7.3	37	0.738	48	17.0	0.21	2.70	13.4

验收监测期间, pH 浓度为 7.1~7.4, 悬浮物浓度为 34~44mg/L, 氨氮浓度为 0.595~0.770mg/L, 化学需氧量浓度为 39~50mg/L, 五日生化需氧量浓度为 15.0~18.3mg/L, 总磷浓度为 0.12~0.24mg/L, 总氮浓度为 2.40~2.88mg/L, 满足《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013)表 2 间接排放标准 COD150mg/L、SS140mg/L、NH₃-N30mg/L、TP2mg/L。满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 二级标准 COD: 150mg/L、NH₃-N: 25mg/L、SS: 150mg/L、TP: 1.0mg/L 的要求, 满足《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)

表 1C 级标准 COD: 300mg/L、NH₃-N: 25mg/L、SS: 150mg/L、TP: 5mg/L 的要求同时也满足新乡县综合污水处理厂收水标准 COD420mg/L、BOD5210mg/L、SS350 mg/L、NH₃-N40mg/L、TP4mg/L 的收水标准。

（二）噪声

本项目高噪声设备主要为全自动制片机、自动上料机、自动装盒机等设备产生的噪声，其运行过程中噪声约在 80dB(A)，采取基础减振、厂房隔声等降噪措施，验收监测期间各个厂界处的噪声检测结果如下：

表 15 噪声监测结果表

检测日期	2026.7.7	2026.7.8	2026.7.8	
检测点位	昼间 Leq[dB (A)]	夜间 Leq[dB (A)]	昼间 Leq[dB (A)]	夜间 Leq[dB(A)]
1#	54	51	54	49
2#	60	47	59	51
3#	58	46	55	48
4#	57	48	55	49
5#	61	51	61	52

根据河南译波检测技术有限公司于 2026 年 7 月 7 日-7 月 8 日的噪声实测数据，项目各厂界处噪声为昼间 54-61dB (A)、夜间 46-52dB (A)，能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准（昼间≤65dB (A)、夜间≤55dB (A)）的要求。

（四）固废

全厂固体废物包括一般固废和危险废物。一般固废主要为生产过程产生的废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等、废包装物（纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等）、除尘器集尘；污水处理站产生的污泥；沉淀池产生的污泥；NMP 高塔回收系统产生的 NMP 溶剂、含 NMP 废水。危险废物主要为设备维修产生的废机油（润滑油）；废水在线监测装置产生的检测废液；废气治理措施产生的废活性炭、废催化剂等。

（1）一般固体废物

废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等、废包装物（纸箱、纸板、隔

膜、吨包、废隔膜纸等）、除尘器集尘：产生量为 281t/a，废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等、废包装物（纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等）外售，除尘器集尘部分回用于投料机、部分回用于混料机。

污水处理站污泥：产生量为 11.8t/a。收集暂存于一般固废暂存间，定期处置。

沉淀池污泥：产生量为 0.5t/a。沉淀池储存，定期出售。

NMP 高塔回收系统 NMP 溶剂、含 NMP 废水：产生量为 8358.5t/a，厂家回收。

企业应严格按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的相关要求对一般固废进行暂存，一般固废暂存间（面积为 350m²）暂存。一般固废暂存间做到防风、防雨、防渗漏等措施。综上所述，本项目所产生的固体废物经收集后外可以妥善处理，能够避免固体废物排放对环境的二次污染，不会对当地环境产生不利影响。

（2）危险废物

废机油：产生量约为 0.5t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年），废机油属于危废编号 HW08 “废矿物油与含矿物油废物”，代码为“900-214-08”：“车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油”，集中收集后暂存于危险废物暂存间，定期委托有危废处理资质的单位处置。

废水在线监测装置检测废液：产生量约为 0.4t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年），检测废液属于危废编号 HW49 “其他废物”，代码为“900-047-49”：“生产、研究、开发、教学、环境检测(监测)活动中，化学和生物实验室(不包含感染性医学实验室及医疗机构化验室)产生的含氰、氟、重金属无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液，含矿物油、有机溶剂、甲醛有机废液，废酸、废碱，具有危险特性的残留样品，以及沾染上述物质的一次性实验用品(不包括按实验室管理要求进行清洗后的废弃的烧杯、量器、漏斗等实验室用品)、包装物(不包括按实验室管理要求进行清洗后的试剂包装物、容器)、过滤吸附介质等”，集中收集后暂存于危险废物暂存间，定期委托有危废处理资质的单位处置。

废活性炭：产生量为 0.8ta，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）可知，废活性炭属于《国家危险废物名录》中 HW49 “其他废物”，废物代码为“900-039-49”“VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭”，废活性炭集中收集后暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质的单位处置。

废催化剂：产生量为 0.1t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版）可知，废催化剂属于《国家危险废物名录》中 HW50 “废催化剂”，废物代码为“772-007-50”“烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂”，废活性炭集中收集后暂存于危险废物暂存间，定期交由有资质的单位处置。

验收期间，本项目产生的危险废物暂存于危废间。

按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定，要求企业将危险废物分装于专门的容器内，存放在厂区内危险废物暂存间内，贮存期间注意防风、防晒、防雨、防渗措施，并设立危险废物标志。建设单位须做好危险废物情况的记录，记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特征和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接受单位名称；必须定期对贮存危险废物的包装容器及危废暂存室进行检查，发现破损应及时采取措施清理更换。危废暂存间面积 20m²，能够满足生产需求。

（五）地下水、土壤

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南(污染影响类)(试行)》原则上不开展地下水、土壤环境质量现状调查。本项目不存在土壤、地下水环境污染途径。因此不进行地下水、土壤质量现状调查。

（六）生态

本项目位于河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段，项目周围 500m 范围内无重点保护的野生动植物、风景名胜区、自然保护区及文化遗产等特殊保护目标，因此不再对生态进行分析。

（七）环境风险

本项目不新增原辅材料，不新增风险物质。本项目的环境风险可防控。

（八）实际排放量核算

根据验收监测报告废水实际排放量为 COD4.2451t/a、NH₃-N0.2123t/a，验收期间生产工况为 100%，满负荷工况污染物排放量为 COD4.2451t/a、NH₃-N0.2123t/a，小于全厂主要污染物总量控制指标 COD4.2610t/a、NH₃-N0.4118t/a。污染物排放量如下表：

表 16 污染物排放量一览表

污染物	环评量	实际排放量	是否超标
COD	4.2610t/a	4.2451t/a	否
NH ₃ -N	0.4118t/a	0.2123t/a	否

表八

验收监测结论:

(1) 验收监测期间, 生产负荷满足验收期间生产负荷 100%的要求。

(2) 本项目利用现有厂房组织生产, 项目四周环境、厂区平面布置(见附图二), 无新增环境敏感点, 满足验收要求。

(3) 验收监测期间, pH 浓度为 7.1~7.4, 悬浮物浓度为 34~44mg/L, 氨氮浓度为 0.595~0.770mg/L, 化学需氧量浓度为 39~50mg/L, 五日生化需氧量浓度为 15.0~18.3mg/L, 总磷浓度为 0.12~0.24mg/L, 总氮浓度为 2.40~2.88mg/L, 2026.7.1-7.2 在线流量为 340.796~302.599m³, 满足《电池工业污染物排放标准》(GB30484-2013) 表 2 间接排放标准 COD150mg/L、SS140mg/L、NH₃-N30mg/L、TP2mg/L。满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 二级标准 COD: 150mg/L、NH₃-N: 25mg/L、SS: 150mg/L、TP: 1.0mg/L 的要求, 同时也能满足新乡县综合污水处理厂收水标准 COD420mg/L、BOD5210mg/L、SS350 mg/L、NH₃-N40mg/L、TP4mg/L 的收水标准。

(4) 本项目高噪声设备主要为全自动制片机、自动上料机、自动装盒机等设备产生的噪声, 其运行过程中噪声约在 80dB(A), 采取基础减振、厂房隔声等降噪措施, 根据河南译波检测技术有限公司于 2026 年 7 月 7 日-7 月 8 日的噪声实测数据, 项目各厂界处噪声为昼间 54-61dB (A)、夜间 46-52dB (A), 能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准(昼间≤65dB (A)、夜间≤55dB (A)) 的要求。

(5) 本项目已落实环评文件中的源头控制、过程防控、分区防渗措施。

(6) 一般固废主要为废边角料、次品、废电池钢壳、盖帽、钢带、铝箔等; 废包装物(纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等); 除尘器集尘; 污水处理站污泥; 沉淀池污泥; NMP 高塔回收系统 NMP 溶剂、含 NMP 废水(厂家回收); 一般固废间暂存, 定期外售。本项目建设一般固废暂存间, 建筑面积 350m², 一般固废间满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 要求, 并做到防风、防雨、防晒等措施。

危险废物为废机油(润滑油); 检测废液; 废活性炭; 废催化剂等危险废物暂存于危险废物暂存间, 定期交由有资质的单位处置。本项目危险废物暂存间面积为 20m², 满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023) 要求, 将危险废物分

装于专门的容器内，存放在厂区内危险废物暂存间内，贮存期间注意防风、防晒、防雨、防渗措施，并设立危险废物标志。企业须做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称；危废暂存间有专人管理，必须定期对所贮存的危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。在危废暂存间临时储存后，最终委托有资质的单位进行处理。

（7）企业建设有环境风险防范设施及其建立有环境风险应急管理制度，并进行日常安全教育培训、事故应急演练。配备有应急救援器材与应急物资。

（8）环保手续与“三同时”执行情况。

该项目进行了环境影响评价，履行了“三同时”制度。

（9）环境管理制度及执行情况。

企业按照有关规定建立了相关环境保护管理制度，由专人负责公司环境管理工作。



建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：新乡市弘力电源科技有限公司

填表人（签字）：[Signature]

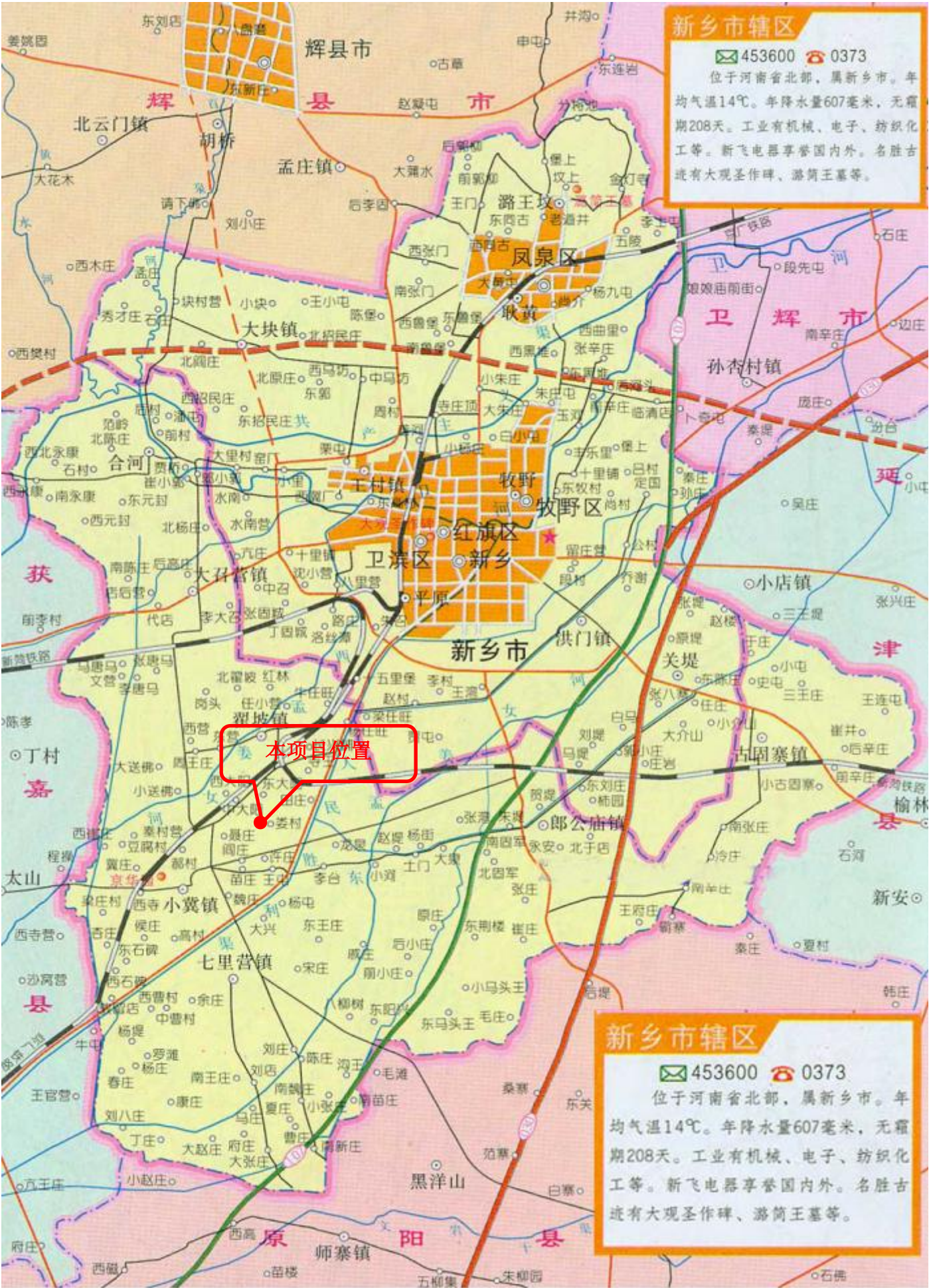
项目经办人（签字）：[Signature]

建设项目	项目名称	锂电生产线设备改造更新项目					项目代码	2503-410728-04-01-285327		建设地点	河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段		
	行业类别（分类管理名称）	二十一、电气机械和器材制造业 34；38：第 77 条，电池制造 384，其他					建设性质	☐ 新建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造		项目厂区中心 经度/纬度	东经：113 度 47 分 17.489 秒； 北纬：35 度 12 分 39.021 秒		
	设计生产能力	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子电池 1.08 亿安时/a、锂离子电池 40 亿瓦时/a、 锂离子电池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万只）、导电浆 2500t/a（自用）					实际生产能力	锰酸锂 2.01 万吨/年、锂离子 电池 1.08 亿安时/a、锂离子 电池 40 亿瓦时/a、锂离子电 池 1.8 亿千瓦时/a（9000 万 只）、导电浆 2500t/a（自用）		环评单位	新乡市译洋环境技术有限公司		
	环评文件审批机关	新乡市生态环境局新乡县分局					审批文号	新环表【2026】01 号		环评文件类型	建设项目环境影响报告表		
	开工日期	2026 年 4 月 10 日					竣工日期	2026 年 4 月 10 日		排污许可证申领时间	2026 06.22		
	环保设施设计单位	新乡市弘力电源科技有限公司					环保设施施工单位	/		本工程排污许登记编号	91410721MA3X5AMG84002U		
	验收单位	新乡市弘力电源科技有限公司					环保设施监测单位	河南译波检测技术有限公司		验收监测工况	设计生产负荷的 100%		
	投资总概算（万元）	3000					环保投资总概算（万元）	0		所占比例（%）	0		
	实际总投资（万元）	3000					实际环保投资（万元）	0		所占比例（%）	0		
	废水治理（万元）	0	废气治理 （万元）	0	噪声治理（万元）	0	固体废物治理（万元）	0		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/		年平均工作时间	7920h			
运营单位	新乡市弘力电源科技有限公司					运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）	91410721MA3X5AMG84		验收时间	2026 年 7 月			
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目）	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“以新带老”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）
	颗粒物	3.3880	/	/	/	/	/	/	/	3.3880	3.3880	/	/
	非甲烷总烃	0.4400	/	/	/	/	/	/	/	0.4400	0.4400	/	/
	COD	4.2768	/	/	/	/	/	/	0.0158	4.2610	4.2610	/	-0.0158
	NH ₃ -N	0.4158	/	/	/	/	/	/	0.004	0.4118	0.4118	/	-0.004
	废边角料、次品、废电池铜壳、盖帽、铜带、铝箔等	281	/	/	/	/	/	/	/	281	281	/	/
	废包装物（纸箱、纸板、隔膜、吨包、废隔膜纸等）												
	除尘器集尘												
污水处理站污泥	11.8	/	/	/	/	/	/	/	11.8	11.8	/	/	

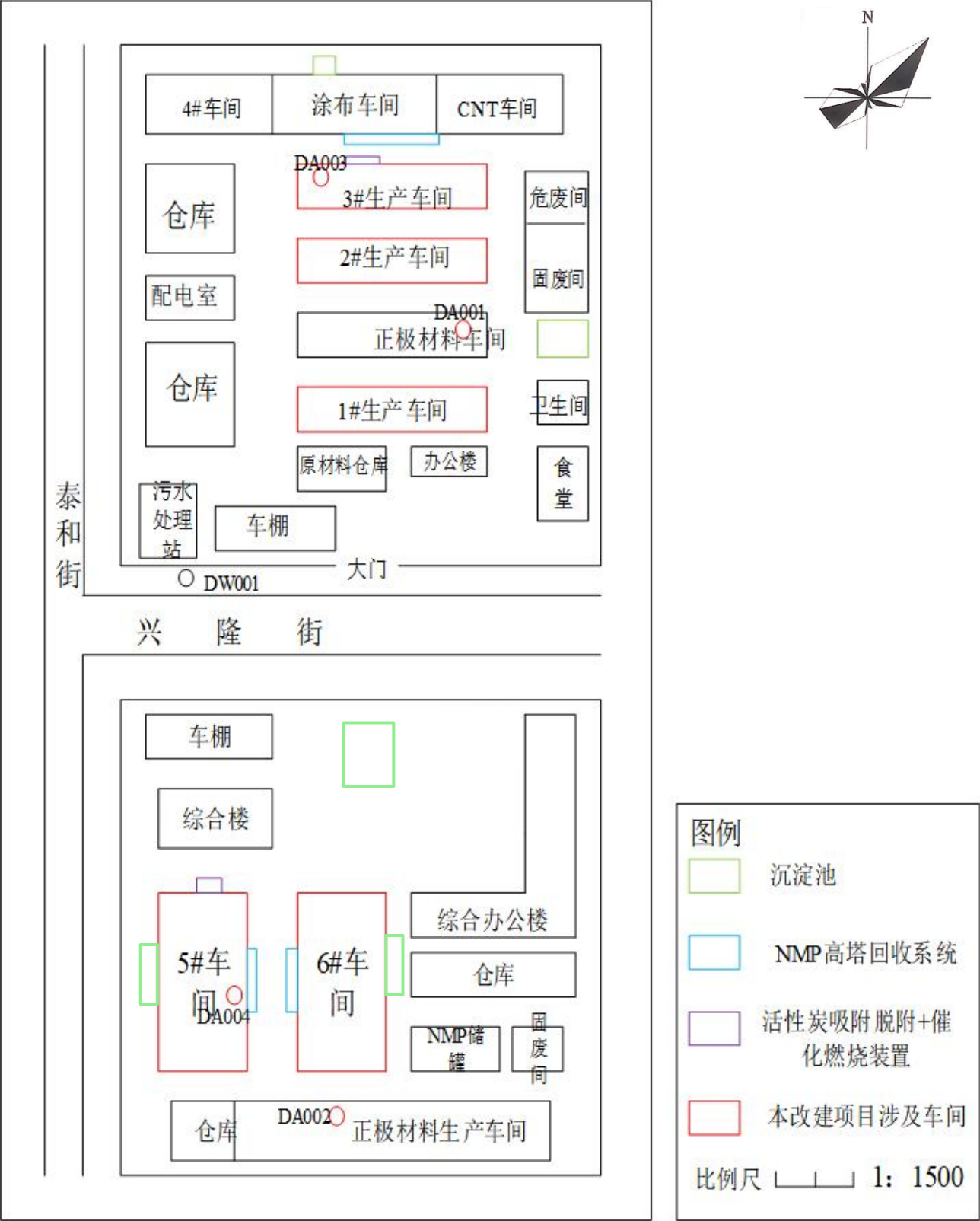
详 填	污水处理站污泥	11.8	/	/	/	/	/		/	11.8	11.8	/	/
	沉淀池污泥	0.5	/	/	/	/	/	/	/	0.5	0.5	/	/
	NMP 溶剂、含 NMP 废水	8358.5	/	/	/	/	/	/	/	8358.5	8358.5	/	/
	废机油（润滑油）	0.5	/	/	/	/	/	/	/	0.5	0.5	/	/
	检测废液	0.4	/	/	/	/	/	/	/	0.4	0.4	/	/
	废活性炭	0.8	0.15	/	/	/	/	/	/	0.8	0.8	/	/
	废催化剂	0.1	10	/	/	/	/	/	/	0.1	0.1	/	/

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；水污染物排放浓度——毫克/升

附图一 项目地理位置图



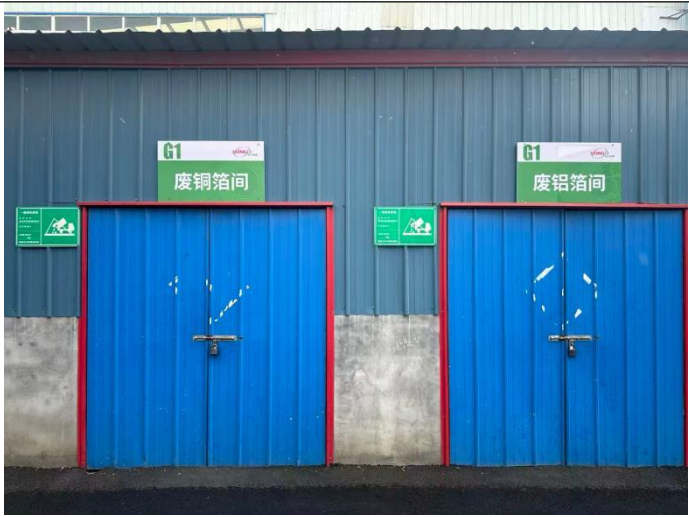
附图二 项目厂区平面布置图



附图三 项目现状图



危废间



固废间



污水处理站

审批意见：

新环表[2026]01 号

新乡市生态环境局新乡县分局
关于《新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新
项目环境影响报告表》的批复

新乡市弘力电源科技有限公司：

你公司上报的由新乡市译洋环境技术有限公司环评工程师刘威（资格证书编号：2015035410350000003512410490）编制的《新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。该项目环评审批事项已在新乡县政府网站公示期满，根据《报告表》结论，经研究，批复如下：

一、我局批准《报告表》，原则同意你公司按照《报告表》中所列项目的建设内容和生态环境保护措施建设。项目总投资 3000 万元，在新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段，建设新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造更新项目。

二、你公司应主动向社会公众公开经批准的《报告表》，并接受相关方的咨询。

三、你公司应全面落实《报告表》提出的各项生态环境保护措施，各环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，确保各项污染物达标排放。

（一）依据《报告表》和本批复文件，对项目建设和运行过程中产生的废气、废水、噪声、固废等污染，采取相应的防治措施。

（二）项目运行时，外排污染物应满足以下要求：

噪声：对高噪声设备采取降噪措施，厂界噪声须满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

四、污染物排放总量：本项目建成后，全厂污染物排放总量

控制指标为：VOCs3.3880t/a、颗粒物0.4400t/a、COD4.2610t/a、NH₃-N0.4118t/a。

五、按照国家、省、市、县有关规定设置规范的污染物排放口。

六、项目建成后，按照《固定污染源排污许可分类管理名录》管理类别规定，在启动生产设施或者发生实际排污之前依法申报排污许可证；按规定程序和要求进行环境保护竣工验收；对环保设施加强日常管理，防范环境安全风险。

七、本批复下达之日起5年内有效。项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。如该项目逾期方开工建设，其环境影响报告表应报我局重新审核。

八、如果今后国家或我省颁布新的标准，届时你公司应按新标准执行。



河南省企业投资项目备案证明

项目代码: 2510-410721-04-02-164289

项目名称: 新乡市弘力电源科技有限公司锂电生产线设备改造
更新项目

企业(法人)全称: 新乡市弘力电源科技有限公司

证照代码: 91410721MA3X5AMG84

企业经济类型: 私营企业

建设地点: 新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段

建设性质: 改建

建设规模及内容: 本项目利用公司原有厂房, 对原有锂离子生产线设备进行提升改造, 不新增用地, 淘汰原有二次电池化成设备、制片机等800台(套), 更新为全自动制片机、回馈式针床化成检测设备、自动上料机、自动装盒机约690台(套)。本项目主要优化公司产品结构, 实现产线技术改造, 提高效能, 降低能耗, 提高产品品质, 实现公司产业升级, 不新增产能。

项目总投资: 3000万元

企业声明: 属于鼓励类项目, 本项目符合《产业结构调整指导目录(2024年本)》, 为鼓励类第十九条第11款且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。

备案机关监管告知:

项目单位应如实填报项目建设信息; 如与有关政策相违背, 请立即停止建设, 否则将依照相关法规处罚, 并列入失信名单。特别提醒: 在开工前按照相关政策要求需取得节能、土地、规划、环评等相关
部门意见, 否则不得开工建设, 已经建成的不得投入生产、使用。

备案日期: 2025年10月29日





排污许可证

证书编号：91410721MA3X5AMG84002U

单位名称：新乡市弘力电源科技有限公司

注册地址：河南省新乡市新乡县新乡经济开发区兴隆路西段

法定代表人：张新攀

生产经营场所地址：河南省新乡市新乡县新乡经济开发区兴隆路西段

行业类别：锂离子电池制造，电子专用材料制造

统一社会信用代码：91410721MA3X5AMG84

有效期限：自 2026 年 06 月 22 日至 2031 年 06 月 21 日止



发证机关：（盖章）新乡市生态环境局

发证日期：2026 年 06 月 22 日

中华人民共和国生态环境部监制

新乡市生态环境局印制

附图 4 验收检测报告



检测报告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

检测类别：委托检测

检测项目：废水、噪声

委托单位：新乡市弘力电源科技有限公司

报告日期：2026 年 7 月 11 日

河南译波检测技术有限公司
(加盖检验检测专用章)



检测报告说明

- 1、本报告无“河南译波检测技术有限公司”检验检测专用章、骑缝章及  章无效。
- 2、报告内容需填写齐全，报告涂改、缺页无效；无编制、审核、签发者签字无效。
- 3、由委托单位自行采集的样品，仅对送检样品检测数据负责，不对样品来源负责，若委托方提供信息存在错误、偏离或与实际情况不符，本公司不承担由此引起的责任；无法复现的样品，不受理申诉。
- 4、由我公司采集的样品，检测结果仅对检测期间样品负责，报告数据仅反映对所测样品的评价。
- 5、检测委托方如对检测报告有异议，需于收到检测报告之日起十五日内提出，逾期不予受理。
- 6、本报告未经本公司书面批准，不得用于广告宣传，不得部分复制本报告。

单位名称：河南译波检测技术有限公司

联系地址：河南省新乡市辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

邮政编码：453600

联系电话：19836228967

河南译波检测技术有限公司
检 测 报 告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

第 1 页 共 6 页

一、基本信息

检测类别	委托检测
委托类别	验收检测
样品类别	废水、噪声
委托单位	新乡市弘力电源科技有限公司
受检单位	新乡市弘力电源科技有限公司
采样地址	河南省新乡市新乡县经济开发区兴隆路西段
样品来源	现场采样
现场采样日期	2026 年 7 月 1 日~2 日、7 日~8 日



二、检测分析内容

表 2.1 样品类别、检测点位、检测项目、检测频次一览表

样品类别	检测点位	检测项目	检测频次
废水	DW001 全厂污水总排口	PH、悬浮物 化学需氧量、总氮、氨氮、总磷、五日生化需氧量、流量	四次/天，检测两天
噪声	厂界	厂界环境噪声	昼、夜间各一次，检测两天

地址：河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

河南译波检测技术有限公司
检 测 报 告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

第 2 页 共 6 页

三、检测依据及检测使用仪器

表 3.1 检测分析方法、使用仪器一览表

样品类别	检测项目	检测分析方法	检测分析仪器（编号）	检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	PHBJ-260F 便携式 pH 计 (YBCY-015)	/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》 HJ 828-2017	JQ-102 标准 COD 消解器 (YBFX-005)	4mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	752N Plus 紫外可见分光光度计 (YBFX-001)	0.025mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	FA2104 电子天平 (YBFX-010)	/
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》 GB/T 11893-1989	752N Plus 紫外可见分光光度计 (YBFX-001)	0.01mg/L
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》 HJ 636-2012	752N Plus 紫外可见分光光度计 (YBFX-001)	0.05mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	SPX-150 生化培养箱 (YBFX-022)	0.5mg/L
	流量	《水污染物排放总量监测技术规范》 HJ/T 92-2002	CF-2060H 便携式明渠流量计 (YBCY-017)	/
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	AWA5688 多功能声级计 (YBCY-011)	/
备注	本报告检测所使用仪器设备均为本公司自有设备，无租用、借用设备。			

地址：河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

河南译波检测技术有限公司
检 测 报 告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

第 3 页 共 6 页

四、检测分析结果

表 4.1 水和废水分析结果

采样日期	2026.7.1				
采样位置	DW001 全厂污水总排口				
采样频次	检测结果				
	1	2	3	4	平均值
pH 值 (无量纲)	7.1 (水温 30.3℃)	7.2 (水温 34.1℃)	7.3 (水温 31.7℃)	7.2 (水温 28.7℃)	7.2
化学需氧量(mg/L)	44	42	39	46	43
氨氮 (mg/L)	0.595	0.644	0.670	0.634	0.636
悬浮物 (mg/L)	36	42	38	40	39
总磷 (mg/L)	0.18	0.12	0.18	0.15	0.16
总氮 (mg/L)	2.52	2.81	2.40	2.64	2.59
五日生化 需氧量 (mg/L)	17.1	15.0	18.3	17.5	17.0
流量 (m³/h)	18.5	10.4	10.3	19.0	14.6
备注	样品状态：微浊、微黄、无浮油、无气味				

地址：河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

河南译波检测技术有限公司
检 测 报 告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

第 4 页 共 6 页

表 4.2 水和废水分析结果

采样日期	2026.7.2				
采样位置	DW001 全厂污水总排口				
采样频次	检测结果				
	1	2	3	4	平均值
pH 值 (无量纲)	7.3 (水温 30.0℃)	7.4 (水温 30.4℃)	7.3 (水温 30.0℃)	7.3 (水温 29.0℃)	7.3
化学需氧量(mg/L)	47	50	44	49	48
氨氮 (mg/L)	0.717	0.770	0.714	0.750	0.738
悬浮物 (mg/L)	34	44	36	34	37
总磷 (mg/L)	0.18	0.21	0.20	0.24	0.21
总氮 (mg/L)	2.60	2.88	2.51	2.81	2.70
五日生化需氧量 (mg/L)	16.7	18.0	17.5	15.7	17.0
流量(m³/h)	14.5	12.2	10.8	16.2	13.4
备注	样品状态：微浊、微黄、无浮油、无气味				

地址：河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

河南译波检测技术有限公司
检 测 报 告

译波环检字（2026）年第 2606036 号

第 5 页 共 6 页

表 4.3 厂界环境噪声检测结果

检测日期	检测点位	检测时间	检测结果 dB(A)
2026.7.7	1#北厂区北侧外 1m	昼间	54
	2#北厂区西侧外 1m		60
	3#北厂区南侧外 1m		58
	4#南厂区北侧外 1m		57
	5#南厂区西侧外 1m		61
2026.7.8	1#北厂区北侧外 1m	夜间	51
	2#北厂区西侧外 1m		47
	3#北厂区南侧外 1m		46
	4#南厂区北侧外 1m		48
	5#南厂区西侧外 1m		51
备注	北厂区东厂界，南厂区东厂界，南厂界紧邻其他企业，不具备检测条件		

表 4.4 厂界环境噪声检测结果

检测日期	检测点位	检测时间	检测结果 dB(A)
2026.7.8	1#北厂区北侧外 1m	昼间	54
	2#北厂区西侧外 1m		59
	3#北厂区南侧外 1m		55
	4#南厂区北侧外 1m		55
	5#南厂区西侧外 1m		61
2026.7.8	1#北厂区北侧外 1m	夜间	49
	2#北厂区西侧外 1m		51
	3#北厂区南侧外 1m		48
	4#南厂区北侧外 1m		49
	5#南厂区西侧外 1m		52
备注	北厂区东厂界，南厂区东厂界，南厂界紧邻其他企业，不具备检测条件		

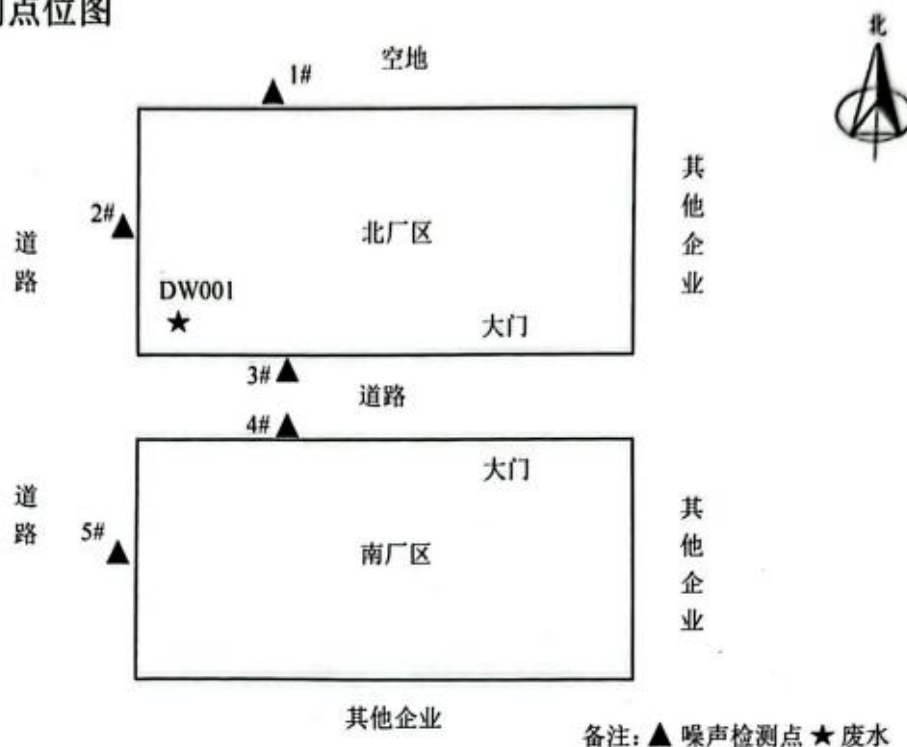
地址：河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

河南译波检测技术有限公司 检测报告

译波环检字(2026)年第2606036号

第6页共6页

五、检测点位图



六、检测质量保证

- 6.1 严格按照相关检测技术规范进行检测。
- 6.2 检测人员均经过公司组织的培训、考试合格、持证上岗。
- 6.3 检测所使用仪器均经过有资质单位检定/校准合格并在有效期内。
- 6.4 原始记录及报告均实行三级审核。

编制人: 马佳

审核人: 郭海永

授权签字人: 郭志明

日期: 2026.7.11

日期: 2026.7.11

日期: 2026.7.11

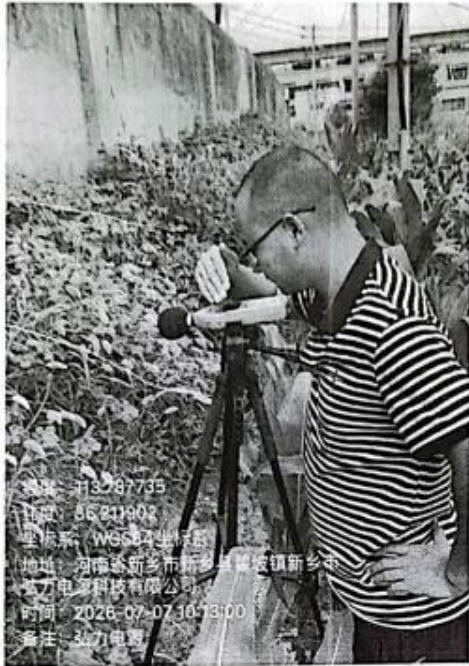
河南译波检测技术有限公司

(加盖检验检测专用章)

报告结束

地址: 河南省辉县市孟庄镇孟坟村振新路南0702号

附现场采样照片





检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 261612050068

名称: 河南译波检测技术有限公司

地址: 河南省新乡市辉县市孟庄镇孟坟村振新路南 0702 号

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。
检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



261612050068

有效期 2032 年 3 月 8 日

发证日期: 2026 年 3 月 9 日

有效期至: 2032 年 3 月 8 日

发证机关: 河南省市场监督管理局

行政审批专用章

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

