

玉林市生态环境局

玉环项管〔2025〕66号

玉林市生态环境局关于广西华友锂业有限公司 年产6万吨锂盐改造项目环境影响报告书的批复

广西华友锂业有限公司：

你公司报来《广西华友锂业有限公司年产6万吨锂盐改造项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）及其技术审查结论收悉。经研究，现批复如下：

一、项目概况

项目（项目代码：2412-450900-07-02-728047）性质为改扩建，位于玉林龙潭产业园区华友大道8号（中心坐标东经109.777925°，北纬21.806381）。

（一）建设内容、规模：通过直接外购硫酸锂晶体实现1万t/a碳酸锂产能增加，不改变原项目锂辉石精矿使用量、不涉及锂辉石精矿转型焙烧、酸化焙烧等处理工序，不涉及锂渣粉产生。主要改扩建内容如下：

1. 新建102重溶厂房，增加硫酸锂重溶产线：设置输送带、重溶槽、泵等设备及配套设施；

2. 改造108碳酸锂厂房二沉釜，新建一条一沉离心、一洗离心产线：新增一沉离心机、一洗离心机、储槽、泵等设备；

3. 改造利用现有 107 氢氧化锂厂房冷栋析钠产线，主要改造设备连接管线；新增一条冷栋析钠产线，主要新增冷冻结晶、芒硝离心机、换热器、槽、泵等设备，以满足改扩建后生产需求；氢氧化锂生产线改造成柔性生产线（可生产氢氧化锂或碳酸锂）；

4. 改造利用 107 氢氧化锂厂房 MVR、压滤机、槽等设备，全部生产碳酸锂时，将现有 2 台 30t/h 的 MVR 改造利用为硫酸锂蒸发浓缩，提升 MVR 系统蒸发能力，满足改扩建后生产需求；

5. 104 硫酸锂厂房新增一套树脂除钙镁系统设备；硫酸钠厂房新增一沉离心机等设备；

6. 改造/新增废气治理工程。

（二）产品方案：

方案 1：年产 37724 吨电池级碳酸锂、25286 吨电池级单水氢氧化锂，副产元明粉 173448 吨；

方案 2：年产 60000 吨电池级碳酸锂（其中碳酸锂生产线产出 37724 吨，柔性生产线产出 22276 吨），副产元明粉 173448 吨。

电池级碳酸锂满足《电池级碳酸锂》（YS/T 582-2023）中 D2 要求，电池级单水氢氧化锂满足《电池级单水氢氧化锂》（GB/T26008-2020）中 D1 要求，元明粉满足《工业无水硫酸钠》（GB/T 6009-2014）中 I 类一等品要求。

（三）新增主要原辅材料：硫酸锂晶体、碳酸钠（99%）、蒸汽、水、电等。

（四）新增主要生产设备：硫酸锂晶体重溶设备、一沉离心机、一洗离心机、储槽、泵、冷冻结晶、芒硝离心机、换热器、

树脂除钙镁系统设备等。

(五) 主要生产工艺流程:

1. 硫酸锂晶体重溶工艺 (102 重溶厂房): 硫酸锂晶体→仓库储存→转运下料→102 重溶厂房重溶→压滤→调浆→去 104 硫酸锂厂房进一步除钙镁。

2. 硫酸锂浸出、中和、净化工艺 (104 硫酸锂厂房): 重溶后的硫酸锂调浆→除镁、压滤→除钙、压滤→过滤→树脂除钙镁→MVR 蒸发浓缩→过滤→浓缩硫酸锂溶液→去 108 碳酸锂厂房生产碳酸锂产品。

3. 碳酸锂生产工艺 (108 碳酸锂厂房):

(1) 浓缩硫酸锂溶液→一次沉锂→一沉离心→一沉调浆→一沉一洗→一沉一洗离心→一沉一洗调浆→一沉二洗→一沉二洗离心→一次产品回转窑干燥→一次产品气流粉碎→一次产品全自动包装→碳酸锂产品。

(2) 一次沉锂母液→压滤→三级预冷→一级冷冻结晶分离→二级冷冻结晶分离→换热→压滤→调浆→碳化→压滤、过滤→热解→热解离心→二次产品回转窑干燥→二次产品气流粉碎→二次产品全自动包装→碳酸锂产品。

4. 碳酸锂生产工艺 (107 氢氧化锂厂房): 氢氧化锂生产线改造为氢氧化锂/碳酸锂柔性产线, 若柔性产线全部用于生产碳酸锂, 可利用氢氧化锂工序设备生产碳酸锂, 即: 108 车间的部分湿品碳酸锂→107 氢氧化锂生产线烘干→粉碎→包装→碳酸锂产品; 若柔性产线部分用于生产氢氧化锂, 工艺与现有氢氧化锂工

艺相同。

根据《产业结构调整指导目录(2024年本)》，项目不属于“淘汰类”、“限制类”项目，未使用国家明令禁止的危险化学品，未采用和使用国家明令淘汰、禁止使用的工艺、设备，符合国家产业政策，获得了玉林市发展和改革委员会驻龙港新区玉林龙潭产业园区行政许可窗口对该项目的备案；项目符合《龙港新区玉林龙潭产业园区总体规划修编(2020-2035年)》及规划环评要求；符合玉林市生态环境分区管控及项目所在单元环境准入要求。

项目总投资 5882.94 万元，其中环保投资约 120 万元，占总投资的 2.04%。

二、环评审批意见

该项目在落实各项环境保护措施后，环境不利影响能得到一定的缓解和控制。因此，同意你公司按照《报告书》所列建设项目的地点、性质、规模建设。同时要按《报告书》提出的环境保护对策措施及下述要求做好环保工作。

(一) 项目建设必须严格执行环保“三同时”制度。项目污染防治设施必须与主体工程“同时设计、同时施工、同时投产使用”，并严格按报告书中提出的各项污染防治措施认真抓好落实。

(二) 加强施工期环境管理。采取切实可行措施，严格控制施工扬尘、废水、噪声及建筑垃圾对周边环境的影响。

(三) 废水。重溶水洗塔废水回用于重溶工序；破碎废气湿式除尘器废水回用于调浆浸出；氢氧化锂粉碎喷淋塔废水回用于转化工序；新增 10000t/a 碳酸锂和氢氧化锂柔性生产线产生的一

沉开路母液（二次沉锂槽改为一次沉锂槽，二沉母液改为一沉母液，产生量为 $20\text{m}^3/\text{d}$ ）依托原项目自建污水处理站处理达《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 1 间接排放限值要求后，排入锂电基地污水处理厂进一步处理。

地下水污染防治措施：建设单位需进一步完善地下水环境监控体系，将原有的 U4、U9 监测点和新增的 U3 监测点纳入锂电基地地下水监测体系，定期对地下水进行监测，实行有效监控。

（四）废气。

1. 108 碳酸锂厂房储罐冷凝废气（水蒸气）：经收集后通过水喷淋塔处理，由 25 米高排气筒（DA013）排放。

2. 108 碳酸锂厂房碳酸锂破碎废气：采用“布袋除尘器+水喷淋塔”处理后，经原 25 米高排气筒（DA032）排放，确保颗粒物排放浓度满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 3 大气污染物排放限值要求。

3. 107 氢氧化锂厂房氢氧化锂气流粉碎、包装废气：采用“布袋除尘器+水喷淋塔”处理后，经原 25 米高排气筒（DA030）排放，确保颗粒物排放浓度满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 3 大气污染物排放限值要求。

4. 102 重溶厂房硫酸锂重溶废气（水蒸气）：经收集后通过水喷淋塔处理，由 18 米高排气筒（DA039）排放。

5. 102 重溶厂房转运下料废气：经收集后通过布袋除尘器处理，确保厂界颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值要求。

（五）噪声。合理布局，选用低噪声设备、加强设备维护、安装基础减震垫和厂房隔声，确保厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。

（六）固废。除尘灰回用于酸化焙烧窑；废包装材料收集后外售综合利用；废机油、废树脂等危险废物收集后暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位清运处置。

（七）风险防范。建设单位需完善突发环境事件应急预案，配备足够的环境应急物资，不断完善应急救援体系，确保应急预案具有针对性和可操作性，通过加强管理、采取风险防范措施、应急救援措施等可将对环境的影响降到最低，环境风险可防可控。

三、落实《报告书》提出的各项“以新带老”整改措施，如加强 103 酸化焙烧浸出厂房冷却窑废气收集，通过布袋除尘器后由 18 米高排气筒（DA037）排放，确保颗粒物排放浓度满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）表 3 大气污染物排放限值要求；新增氨水储罐作为备用，确保脱销工序连续稳定运行。

四、建设单位在落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施后，可自行决定项目投入调试的具体时间并报当地生态环境主管部门。调试生产前，建设单位应按国家有关规定申请取得排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物；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（调查）报告，按规定自主开展项目竣工环境保护验收工作（验收期限一般不超过 3 个月，最长不超过 12 个月），并依法向社会公开环境保护设施验收报告。

未落实本批复和《报告书》提出的各项环境保护措施、未取得排污许可证擅自投入调试生产、未通过竣工环境保护验收擅自投入生产的，未向社会公开有关信息的，应承担相关的法律责任。

五、建设单位在接到本批复 20 日内，将批准后的《报告书》送达玉林市生态环境保护局龙潭分局，并按规定接受生态环境行政主管部门的监督检查。

六、请玉林市生态环境局龙潭分局做好建设项目监督检查，按规定对项目建设期、运营期执行环保“三同时”情况进行日常监督管理，发现环境问题及时上报我局。

七、本批复自下达之日起超过 5 年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。项目的性质、规模、地点、工艺、环境保护对策措施发生重大变动的，须到我局重新报批项目环境影响评价文件。



(此件公开发布)

抄送：玉林市生态环境保局龙潭分局，玉林市生态环境保护综合行政执法支队，玉林龙潭产业园区管理委员会，广西博环环境咨询服务有限公司。

玉林市生态环境局办公室

2025年10月28日印发

