

股票简称：天华超净

股票代码：300390



**关于苏州天华超净科技股份有限公司
向特定对象发行股票的审核中心意见落实
函的回复（修订稿）**

保荐机构（主承销商）



二〇二一年二月

关于苏州天华超净科技股份有限公司

向特定对象发行股票的审核中心意见落实函的回复

深圳证券交易所：

根据贵所《关于苏州天华超净科技股份有限公司申请向特定对象发行股票的审核中心意见落实函》（审核函〔2021〕020035 号）（以下简称“意见落实函”）的要求，天风证券股份有限公司（以下简称“天风证券”或“保荐机构”）会同苏州天华超净科技股份有限公司（以下简称“发行人”、“天华超净”、“公司”）、安徽承义律师事务所就相关事项进行了认真核查、逐项落实，并就意见落实函进行逐项回复，同时按照意见落实函的要求对《苏州天华超净科技股份有限公司向特定对象发行股票募集说明书》（以下简称“募集说明书”）进行了修订和补充。

说明：

1、如无特殊说明，本回复中使用的简称或名词释义与《苏州天华超净科技股份有限公司向特定对象发行股票募集说明书》保持一致。

2、本回复中若合计数与各加数直接相加之和在尾数上如有差异，均为四舍五入造成。

3、本回复中的字体代表以下含义：

字体	含义
黑体加粗	问询函所列问题
宋体	对问询函所列问题的回复
楷体加粗	涉及对募集说明书等申请文件的修改内容

请发行人补充说明天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目是否属于高耗能、高排放项目，主要能源资源消耗和污染物排放是否符合国家及地方产业政策和环保规定，并充分披露相关产业政策、环境政策变化可能引致的风险。请保荐人和发行人律师核查并发表明确意见。

【回复说明】

一、天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目主要能源资源消耗符合国家及地方产业政策，不属于高耗能项目

（一）一期建设项目主要能源资源消耗情况

天宜锂业一期建设项目为年产4万吨锂电材料1期2万吨电池级氢氧化锂建设项目。根据四川诚志节能科技有限公司于2019年4月出具的《宜宾市天宜锂业科创有限公司年产4万吨锂电材料1期2万吨电池级氢氧化锂建设项目节能报告》（以下简称《1期节能报告》），该《1期节能报告》结论性意见如下：

1、与相关产业政策的合规性

根据《国家发展改革委关于修改<产业结构调整指导目录（2011年本）>有关条款的决定》修正）（国家发展改革委2013年第21号令），本项目不属于鼓励类、限制类或者淘汰类项目，属于允许类项目。在《战略性新兴产业分类（2018）》（国家统计局令第23号）中，氢氧化锂属于战略性新兴产业分类中的二次电池材料制造的重点产品。《1期节能报告》认为该项目的建设符合相关产业政策和产业规划要求。

2、能源消耗情况

本项目达产后，年消耗电力 $7,793.39 \times 10^4 \text{ kW} \cdot \text{h}$ ，年消耗天然气 $2,140.04 \times 10^4 \text{ m}^3$ ，年消耗0.8MPa饱和蒸汽96,440t，年用0#柴油223.80t，年需要新水 $33.53 \times 10^4 \text{ m}^3$ ，年综合能耗折当量值标准煤44,994.62tce、折等价值标准煤59,965.72tce。其中电力占当量值综合能耗的21.30%，天然气占综合能耗的57.75%，0.8MPa饱和蒸汽占20.23%，0#柴油占0.72%。《1期节能报告》认为该项目能源消费结构及用能总量合理。

3、项目能效指标

通过计算，项目电池级单水氢氧化锂单位产品综合能耗折当量值标准煤 2,249.7kgce/t、折等价值标准煤为 2,998.3kgce/t。《1 期节能报告》认为该项目能耗指标水平与国内行业对比，设计产品能耗指标处于国内电池级单水氢氧化锂行业先进水平。该项目主要生产设备根据国内外类似装置生产使用的成功经验，选择高效节能环保设备，通过采用高自动化控制设备提高项目自动化控制水平及生产效率，从而降低项目产品能耗指标。

4、节能审查情况

2019 年 5 月 14 日，四川省发展和改革委员会出具了《关于宜宾市天宜锂业科创有限公司年产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目节能报告的审查意见》（川发改环资函[2019]585 号），审查意见原则同意《宜宾市天宜锂业科创有限公司年产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目节能报告》。

5、项目竣工后的实际耗能情况

2020 年 12 月 19 日，天宜锂业一期项目正式竣工，试生产进入相对正常的生产状态。2020 年 12 月-2021 年 1 月，天宜锂业生产每吨氢氧化锂平均所耗用的主要能源情况统计如下：

项目	单位能耗	节能报告测算情况	是否符合节能报告
电 (kW·h)	3,576.53	3,896.70	是
天然气 (m³)	655.39	1,070.02	是
蒸汽 (t)	3.53	4.82	是
水 (m³)	7.10	16.77	是
柴油 (t)	0.0035	0.0112	是

上表可见，天宜锂业正式竣工以来，生产氢氧化锂的平均单位能耗指标均优于项目节能报告的预测。

（二）二期建设项目主要能源资源消耗情况

天宜锂业二期建设项目为电池级氢氧化锂二期建设项目。根据四川诚志节能科技有限公司于 2020 年 7 月出具的《宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目节能报告》（以下简称《2 期节能报告》），该《2 期节能报告》结论性意见如下：

1、与相关产业政策的合规性

本项目为电池级氢氧化锂生产项目，属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》（国家发改委令 2019 年第 29 号）鼓励类项目；项目产品氢氧化锂属于《战略性新兴产业分类（2018）》（国家统计局令第 23 号）中的二次电池材料制造的重点产品。综上所述，《2 期节能报告》认为该项目的建设符合相关产业政策和产业规划要求。

2、能源消耗情况

项目建成达产后，消耗的能源有电力、天然气、蒸汽（0.6 兆帕，160℃）和 0#柴油，其中年消耗电力 $9,319.46 \times 10^4 \text{kW h}$ ，年消耗天然气 $2,667.56 \times 10^4 \text{m}^3$ ，年消耗蒸汽 120,618t，年用 0#柴油 278.40t；消耗的耗能工质新水年用量 $49.78 \times 10^4 \text{m}^3$ 。项目年综合能源消耗量折当量值标准煤 55,644.27tce、折等价值标准煤 72,801.40tce。其中电力占当量值综合能耗的 20.58%，天然气占综合能耗的 58.21%，蒸汽占 20.40%，0#柴油占 0.73%，新水占 0.08%。《2 期节能报告》认为该项目能源消费结构及用能总量合理。

3、项目能效指标

通过计算，项目电池级单水氢氧化锂单位产品综合能耗折当量值标准煤为 2,225.77kgce/t、折等价值标准煤为 2,912.06 kgce/t。《2 期节能报告》认为该项目的能耗指标与国内同行企业对比，单位产品设计能耗指标处于国内先进水平。该项目主要生产设备根据国内外类似装置生产使用的成功经验，选择高效节能环保设备，通过采用高自动化控制设备提高项目自动化控制水平及生产效率，从而降低项目产品能耗指标。

4、节能审查情况

2020 年 9 月 23 日，四川省经济和信息化厅出具了《关于宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目的节能审查意见》（川经信审批[2020]81 号），审查意见原则同意《宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目节能报告》。

（三）天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目均已通过主管部门的节能审

查

根据《中华人民共和国节约能源法（2018 修正）》第十五条的规定，国家实行固定资产投资项目节能评估和审查制度。不符合强制性节能标准的项目，建设单位不得开工建设；已经建成的，不得投入生产、使用。政府投资项目不符合强制性节能标准的，依法负责项目审批的机关不得批准建设。具体办法由国务院管理节能工作的部门会同国务院有关部门制定。根据《固定资产投资项目节能审查办法》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 44 号）第三条的规定，企业投资项目，建设单位需在开工建设前取得节能审查机关出具的节能审查意见。未按本办法规定进行节能审查，或节能审查未通过的项目，建设单位不得开工建设，已经建成的不得投入生产、使用。

经核查，天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目中，按照上述规定应当办理节能审查的固定资产投资项目均已取得主管部门节能审批意见，具体情况如下：

项目名称	节能审查文件	节能审查意见
一期项目	四川省发展和改革委员会关于宜宾市天宜锂业科创有限公司年产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目节能报告的审查意见（川发改环资函[2019]585 号）	同意
二期项目	四川省经济和信息化厅关于宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目的节能审查意见（川经信审批[2020]81 号）	同意

综上所述，天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目主要能源资源消耗符合国家及地方产业政策规定，不属于高耗能项目。

二、天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目主要污染物排放符合国家及地方环保规定，不属于高排放项目

（一）一期建设项目主要污染物排放合规情况

天宜锂业主要从事电池级氢氧化锂的研发、制造和销售。公司在产品生产过程中产生的污染物主要包括大气污染物、废水、固体废弃物等污染性排放物，根据四川省川工环院环保科技有限公司出具的《宜宾市天宜锂业科创有限公司年产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目环境影响报告书》（以下简称：《环境影响报告书》），天宜锂业氢氧化锂一期项目具体污染物及其排放、治理措施情况如下：

1、大气污染物排放情况

天宜锂业氢氧化锂一期建设项目运行中废气主要为生料备料系统粉尘、回转窑窑尾废气、熟料备料系统粉尘、1#热风炉烟气、酸化焙烧烟气（混酸机进料口收集的酸雾和窑头出料口废气）、产品后处理粉尘、产品氢氧化锂装袋粉尘、2#热风炉烟气、硫酸钠干燥和包装车间粉尘以及无组织排放粉尘废气。在采取有效的治理措施后，项目各废气均可实现达标排放。**具体情况如下表所示：**

生产 线	污 染 源	作业时间 h/a	废气量 m³/h	产生浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	污 染 因 子	治理措施				捕集 率%	净化 效率%	净化后			排放标准 mg/m³	
							净化设施名称	数量	(等效) 排气筒参数				排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
									H(m)	D(m)	T(°C)						
氢氧 化锂	生料备料系统 G1	7,920	30,000	3158	94.73	颗粒物	在产尘点设置捕集罩，捕集后经脉冲布袋除尘器，捕集率>98%，15m 排气筒排放	1	15	1.2	25	98	99.9	<10	0.3	2.38	10
	回转窑窑尾废气 G2	7,920	40,000	5,000	200	颗粒物	设置经重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR 脱硝装置+熟石灰粉干法脱硫+40m 排气筒排放	1	40	1.2	120	100	99.9	<10	0.4	3.168	10
				67.5	2.7	SO ₂							90	<10	0.26	2.138	100
				400	16	NO _x							75	<100	4	31.68	100
				0.35	0.014	氨							/	0.35	0.01	0.079	10
	熟料备料粉尘 G3	7,920	23,800	4,211	100.211	颗粒物	在产尘点全密闭连接脉冲布袋除尘器，经除尘后 15m 排气筒排放	1	15	1	25	100	99.9	<10	0.24	1.9	10
	1#热风炉 G4	7,920	5,000	20	0.1	颗粒物	低氮燃烧+15m 排气筒	1	15	0.3	80	/	/	<20	0.1	0.792	20
				50	0.25	SO ₂						/	/	<50	0.25	1.98	50
				150	0.75	NO _x						/	/	<150	0.75	5.94	150
	酸化窑烟气 G5	7,920	7,000	300	2.1	颗粒物	设置旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗洗涤塔+碱液洗涤塔+静电除雾器+15m 排气筒	1	15	0.5	40	100	99	<10	0.07	0.55	10
				850	5.95	硫酸雾						100	99	<10	0.07	0.55	10
	产品后处理废气 G6	7,920	3,600	2105	7.58	颗粒物	在气流管道密闭连接脉冲布袋除尘器，经除尘后由 15m 排气筒排放	1	15	0.4	25	100	99.9	<10	0.036	0.29	10

	产品装 袋粉尘 G7	7,920	3,000	842	2.53	颗粒物	在产品粉尘经捕集后，送脉冲布袋除尘器 收集包装，捕集率≥99%，15m 排气 筒排放	1	15	0.4	25	99	99.9	<10	0.03	0.24	10
硫 酸 钠	2#热风 炉 G8	7,920	5,000	20	0.1	颗粒物	低氮燃烧+15m 排气筒	1	15	0.3	80	/	/	<20	0.1	0.792	20
				50	0.25	SO ₂						/	/	<50	0.25	1.98	50
				150	0.75	NO _x						/	/	<150	0.75	5.94	150
	干燥及 包装车 间废气 G9	7,920	14,000	1,400	19.6	颗粒物	在产尘点设置捕集罩，捕集后经脉冲布袋 除尘器，捕集率≥99%，15m 排气筒排放	1	15	0.8	60	99	99.9	<10	0.14	1.11	10
无组织排 放		7920				颗粒物	① 库房密闭。本项目原料库房为密闭厂房，各物料均采取厂房内堆存 的方式，不得露天堆存。 ② 加强原料库废气收集及处理。在各物料进出口、卸料口、配料口等 均采取收尘措施；在给料仓→给料机→皮带→电子秤→皮带→进料仓的 过程中，均采用密闭皮带输送，同时在各输送环节设置捕集罩，捕 集率大于 95%，可有减少无组织的排放。 ③ 原料库内地面全部硬化，并采取洒水抑尘措施和及时清扫等措施， 减少无组织的产生。同时，本次环评要求企业积极采用国家推荐的先进							/	1.06	16.72	/
						氨	④ 在物料转移过程中，除运输车辆入库和出库时，其余时间原料库进 出口均处于关闭状态；除尘器设置密闭灰仓并及时卸灰，除尘灰不落地， 转运过程中均使用密闭容器。 ⑤ 本项目回转窑窑尾采取负压抽风的方式，仅少量废气外逸。收集的 废气依次经重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR 脱硝装置+熟石							/	0.04	0.32	/

		灰粉干法脱硫处理后，经 40m 排气筒排放。 ⑥ 本项目酸化窑窑尾和混酸器下料口采取负压抽风的方式，仅少量废气外逸。收集的废气依次经重力除尘器+旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗涤塔+碱液洗涤塔+静电除雾器+15m 排气筒。 ⑦ 本项目烘干工序采用密闭管道连接，粉碎、包装工序采用微负压，中间仓进料口和包装点上方设置集气罩，仅少量废气外逸。收集的粉尘经布袋除尘器处理后，经 15m 排气筒排放。 ⑧ 本项目产品库为密闭厂房，仅设置一个进出口，当产品外运时打开大门，其余时间均处于关闭状态。 ⑨ 成品库内地面全部硬化，要求企业积极采用国家推荐的先进地坪材料，并采取洒水抑尘措施和及时清扫等措施，以减少无组织废的产生。 ⑩ 本项目对厂区内所有的通道均进行地面硬化或防渗处理，要求企业积极采用国家推荐的先进地坪材料，以减少无组织废的产生。 ⑪ 对于其他未作为厂区内道路的区域，均需进行绿化。 ⑫ 加强管理，增强对车间及设备的巡逻及检查，严控“跑、冒、滴、漏”的产生，减少废气无组织排放。 ⑬ 在厂区内运输车辆均低速行驶，减少粉尘的产生。 ⑭ 项目产品及物料的运输过程中，均使用篷布进行覆盖，减少在运输过程中物料的洒落，减少粉尘的产生。 ⑮ 厂区内道路采用洒水抑尘和及时清扫等措施，以减少无组织废的产生。				
有组织合计	颗粒物：11.224t/a；SO ₂ ：6.098t/a；NO _x ：43.56t/a；硫酸雾：0.55t/a；氨：0.079t/a					/
标排放标准	热风炉烟气执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）；其余执行《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）					/

2、废水排放情况

天宜锂业氢氧化锂一期建设项目废水产生及治理措施如下表：

序号	废水污染源	产生量 m ³ /d	治理措施	最终去向
1	酸化窑烟气处理废水	14.14	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	不外排
2	分析化验废水	3.5	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	不外排
3	车间地坪冲洗废水	43	经厂区沉淀池收集后用于浸出渣洗涤后（本表格第5项），回用于浸出制浆工序	不外排
4	物料蒸发浓缩冷凝水（包含蒸发罐洗涤废水）	722.22	冷凝收集后用于浸出渣洗涤后（本表格第5项），回用于浸出制浆工序	不外排
5	浸出渣洗涤废水	765.22	本表格第3、4项收集后用于本项，产生的洗涤废水回用浸出制浆工序	不外排
6	软水制备系统废水	14	直接返回至浸出制浆工序	不外排
7	初期污染雨水	300 (1,500m ³ /次取5天平均)	经厂区初期污染雨水收集池收集后回用于补充回转窑等设备循环池冷却水	不外排
8	车辆冲洗废水	15	经厂区沉淀池收集后回用于车辆冲洗	不外排
9	生活区生活污水	20	经生活污水埋地式一体化二级生化处理系统预处理后排入园区污水管网	园区污水厂

3、固体废弃物排放情况

天宜锂业氢氧化锂一期建设项目固体废弃物的产生及处置情况见下表：

排放源及名称		产生量 (吨/年)	主要组分	性质	处置措施	处置量 (吨/年)	排放去向
转化焙烧+酸化焙烧装置	生料备料系统除尘灰渣	747.88	锂精矿	一般固废	返回生料备料系统	747.88	综合利用
	焙烧熟料及熟料备料收尘灰渣	1,580.83	转型后的锂精矿	一般固废	返回熟料备料系统	1,580.83	综合利用
	酸化窑焙烧烟气除尘灰渣	791.77	酸化熟料	一般固废	返回酸化窑混酸工序	791.77	综合利用
	废耐火砖	50	黏土	一般固废	外售砖厂	50	外售砖厂
	废催化剂	5.3	钛基五氧化二钒	危险废物 HW50	交有资质的单位处置或利用	5.3	交有资质的单位处置或利用

浸出装置	浸出渣(含水率25%)	245,650.67	SiO ₂ 、Al ₂ O ₃ 、CaO	一般固废	外售水泥厂	245,650.67	外售水泥厂
	浸出液回调渣	3,200	SiO ₂ 、Al ₂ O ₃ 、CaO	一般固废	返回浸出工序	3,200	综合利用
氢氧化锂+硫酸钠装置	氢氧化锂产品后处理除尘灰渣	59.74	氢氧化锂	一般固废	返回粗品氢氧化锂返溶工序以及浸出制浆工序	59.74	综合利用
	硫酸钠烘干工序除尘灰渣	154.122	硫酸钠	一般固废	直接包装成产品硫酸钠	154.122	综合利用
环保及公用工程	脱硫石膏	54.25	CaSO ₄ ·H ₂ O	一般固废	收集后外售水泥厂	54.25	收集后外售水泥厂
	实验室废液	6	酸性或碱性废液,含锂、钙、钠等离子	危险废物HW49	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置	6	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置
	维修车间废机油	0.1	矿物油	危险废物HW08	交有资质的单位处置或利用	0.1	交有资质的单位处置或利用
	生活垃圾	44	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门定期清运	44	由环卫部门统一收集处理
	生活污水处理污泥	2	生活污水处理污泥	一般固废	环卫部门定期清运	2	由环卫部门统一收集处理
	生产废水沉淀渣	5	SiO ₂ 、Al ₂ O ₃ 、CaO 等	一般固废	返回生料备料系统	15	返回生料备料系统
	废包装材料	0.5	废纸箱等	一般固废	由废品收购站回收	0.5	由废品收购站回收

《环境影响报告书》认为：天宜锂业氢氧化锂一期建设项目废气污染源治理措施较为完善，有组织、无组织废气经相应的废气处理设施处理后能够实现达标排放；项目所有固体废弃物去向明确，处置妥当，全部实现综合利用，不外排，不会对环境造成二次污染；废水污染源治理措施较为完善，生产废水经处理后回用于生产循环利用，不外排；生活废水经过厂区地埋式一体化二级生化处理系统处理后排入园区污水管网。目前，项目生产过程中产生的上述污染物的排放量符合相关的排放标准。

2019年7月30日，四川省生态环境厅出具《关于宜宾市天宜锂业科创有限公司年

产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目环境影响报告书的批复》(川环审批[2019]78 号), 原则同意《环境影响报告书》的环境影响评价总体结论。

4、环保设施及投资估算情况

一期项目环保设施及投资估算情况如下:

污染源类别及排放源		治理措施	数量	估算投资 (万元)
废气	生料备料系统粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器	1	10
	回转窑窑尾烟气	重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR 脱硝+熟石灰粉干法脱硫	1	400
	回转窑熟料备料粉尘	在产尘点全密闭连接脉冲布袋除尘器	1	10
	酸化车间热风炉(1#) 烟气	天然气为原料, 15m 排气筒单独排放	1	5
	酸化焙烧烟气	旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗涤+碱液洗涤+ 静电除雾器	1	300
	产品后处理粉尘	在气流管道密闭连接脉冲布袋除尘器	1	10
	硫酸钠干燥热风炉(2#) 烟气	天然气为原料, 15m 排气筒单独排放	1	5
	硫酸钠干燥及装袋粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器	1	20
	氢氧化锂装袋粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器	1	10
	小计	/	/	770
废水	酸化窑烟气处理废水	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	1	100
	车间地坪冲洗废水	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	1	
	分析化验废水	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	1	
	物料蒸发浓缩冷凝水(包 含蒸发罐洗涤废水)	冷凝收集后回用于浸出渣洗涤	1	
	软水制备系统废水	直接返回至浸出制浆工序	1	
	初期雨水	经厂区初期雨水收集池收集后回用于补充回 转窑等设备循环池冷却水	1	
	生活污水	经地理式一体化二级生化处理系统后, 送至 园区污水厂	1	
	规范排污口	厂区实行“雨污分流、清污分流”, 设置一个 雨水排放口, 设置一个生活污水排放口。	1	
噪声	设备噪声	选择低噪声设备, 厂房隔声基座减振, 平面合 理布置等	—	100
固废	生料备料系统除尘灰渣	返回生料备料系统	—	400
	焙烧熟料及熟料备料收 尘灰渣	返回熟料备料系统	—	
	酸化窑焙烧烟气除尘灰 渣	返回酸化窑混酸工序	—	
	废耐火砖	外售砖厂	—	
	浸出渣(含水率 25%)	外售水泥厂	—	
	浸出液回调渣	返回浸出工序	—	

	氢氧化锂产品后处理除尘灰渣	返回粗品氢氧化锂返溶工序以及浸出制浆工序	—	
	硫酸钠烘干工序除尘灰渣	直接包装成产品硫酸钠	—	
	脱硫石膏	收集后外售水泥厂	—	
	生活垃圾	环卫部门定期清运	—	
	生活污水处理污泥	环卫部门定期清运	—	
	生产废水沉淀渣	返回生料备料系统	—	
	废包装材料	由废品收购站回收	—	
	维修车间废机油	收集后暂存于危废暂存间，定期交有资质的单位处置。	1	
	实验室废液	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置。		
	废催化剂	收集后暂存于危废暂存间，定期交有资质的单位处置		
	危废暂存间	设置于原料厂房内，面积为 36m ²	—	
	浸出渣临时渣库	本项目在厂区内修建一个封闭临时渣库，用于浸出渣临时堆存，设计储存量为 12500 吨，能容纳约 17 天的渣量。场地地面作防渗漏处理，四周修建集水沟和导流沟，接口引入废水处理系统。	1	
地下水	厂区地下水防范措施	厂区分区防渗系统、截流沟渠建设；地下水监测井，水位、水质动态监测；预留环境风险地下水监测治理费用等。	—	350
风险	厂区环境风险防范措施	储罐区风险防范措施、危险化学品的风险防范措施、化学品运输风险防范措施、危险固废风险防范措施等。	—	300
合计				2,020

(二) 二期建设项目主要污染物排放合规情况

天宜锂业氢氧化锂二期建设项目系本次向特定对象发行股票的募投项目，该项目主要污染物包括大气污染物、废水、固体废弃物等污染性排放物，根据四川省川工环院环保科技有限公司出具的《宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目环境影响报告书》（以下简称：《二期环境影响报告书》），天宜锂业氢氧化锂二期项目污染物及其排放、治理措施情况如下：

1、大气污染物排放情况

生产线	污染源	作业时间 h/a	废气量 m³/h	产生浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	污染因子	治理措施				捕集率 %	净化效率 %	净化后			排放标准 mg/m³	
							净化设施名称	数量	(等效) 排气筒参数				排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
									H(m)	D(m)	T(°C)						
氮氧化化	生料备料系统 G1	7,920	30,000	1,628	48.84	颗粒物	在产尘点设置捕集罩，捕集后经脉冲布袋除尘器，捕集率≥98%，15m 排气筒排放	1	15	1.2	25	95	99.9	<10	0.3	2.38	10
	回转窑窑尾废气 G2	7,920	42,000	5,000	210	颗粒物	设置经重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR 脱硝装置+熟石灰粉干法脱硫+40m 排气筒排放	1	40	1.2	120	100	99.9	<10	0.42	3.326	10
				624.6	26.24	SO ₂							90	<80	3.36	26.611	100
				400	16.8	NOx							80	<80	3.36	26.611	100
				0.35	0.0147	氨							/	0.35	0.0147	0.1164	10
	熟料备料粉尘 G3	7,920	24,000	3,000	72	颗粒物	在产尘点全密闭连接脉冲布袋除尘器，经除尘后 15m 排气筒排放	1	15	1	25	100	99.9	<10	0.24	1.9	10
	1#热风炉 G4	7,920	5,711.9	10	0.057	颗粒物	低氮燃烧+15m 排气筒	1	15	0.4	80	/	/	<10	0.057	0.452	10
				50	0.2855	SO ₂						/	/	<50	0.2855	2.262	50
				100	0.571	NOx						/	/	<100	0.571	4.524	100
	酸化窑烟气 G5	7,920	7,000	300	2.1	颗粒物	设置旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗涤塔+碱液洗涤塔+静电除雾器+15m 排气筒	1	15	0.5	40	100	99	<10	0.07	0.554	10
				850	5.95	硫酸雾						100	99	<10	0.07	0.554	10
产品后处理废气 G6	7,920	4,500	8,600	38.7	颗粒物	两级水膜除尘+由 15m 排气筒排放	1	15	0.4	25	100	99.9	<10	0.045	0.356	10	
产品装袋粉尘 G7	7,920	3,750	842	3.16	颗粒物	在产品粉尘经捕集后，送脉冲布袋除尘器收集包装，捕集率≥99%，15m 排气筒排放	1	15	0.4	25	98	99.9	<10	0.0375	0.297	10	
硫酸钠	2#热风炉 G8	7,920	3,122.5	10	0.031	颗粒物	低氮燃烧+15m 排气筒	1	15	0.4	80	/	/	<10	0.031	0.2475	10
				50	0.1563	SO ₂						/	/	<50	0.1563	1.2365	50
				100	0.3125	NOx						/	/	<100	0.3125	2.473	100
	3#热风炉 G8	7,920	3,122.5	10	0.031	颗粒物	低氮燃烧+15m 排气筒	1	15	0.4	80	/	/	<10	0.031	0.2475	10
				50	0.1563	SO ₂						/	/	<50	0.1563	1.2365	50
				100	0.3125	NOx						/	/	<100	0.3125	2.473	100
	干燥及包装车间废气 G9	7,920	8,750×2	10,000	87.5×2	颗粒物	在产尘点设置捕集罩，捕集后经脉冲布袋除尘器，捕集率≥99%，2×15m 排气筒排放	2	15	0.8	60	98	99.9	<10	0.0875×2	1.386	10

原料锂精矿库 房无组织排放	7,920	颗粒物	①库房密闭。本项目原料库房为密闭厂房，各物料均采取厂房内堆存的方式，不得露天堆存。 ②加强原料库废气收集及处理。在各物料进出口、卸料口、配料口等均采取收尘措施；在给料仓→给料机→皮带→电子秤→皮带→进料仓的过程中，均采用密闭皮带输送，同时在各输送环节设置捕集罩，捕集率大于95%，可有减少无组织的排放。 ③原料库内地面全部硬化，并采取洒水抑尘措施和及时清扫等措施，减少无组织的产生。同时，本次环评要求企业积极采用国家推荐的先进地坪材料，以进一步减少无组织废气的产生。 ④在物料转移过程中，除运输车辆入库和出库时，其余时间原料库进出口均处于关闭状态；除尘器设置密闭灰仓并及时卸灰，除尘灰不落地，转运过程中均使用密闭容器。	/	0.6	4.752	/
产品烘干包装 车间无组织排 放		颗粒物	⑤本项目回转窑窑尾采取负压抽风的方式，仅少量废气外逸。收集的废气依次经重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR脱硝装置+熟石灰粉干法脱硫处理后，经40m排气筒排放。		0.024	0.19	
苛化硫酸钠车 间		颗粒物	⑥本项目酸化窑窑尾和混酸器下料口采取负压抽风的方式，仅少量废气外逸。收集的废气依次经重力除尘器+旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗塔+碱液洗涤塔+静电除雾器+15m排气筒。 ⑦本项目氢氧化锂烘干工序采用密闭管道连接，粉碎、包装工序采用微负压，中间仓进料口和包装点上方设置集气罩，仅少量废气外逸。收集的粉尘经两级水膜除尘处理后，经15m排气筒排放。 ⑧本项目产品库为密闭厂房，仅设置一个进出口，当产品外运时打开大门，其余时间均处于关闭状态。 ⑨成品库内地面全部硬化，要求企业积极采用国家推荐的先进地坪材料，并采取洒水抑尘措施和及时清扫等措施，以减少无组织废的产生。 ⑩无组织排放本项目对厂区内所有的通道均进行地面硬化或防渗处理，要求企业积极采用国家推荐的先进地坪材料，以减少无组织废的产生。 ⑪对于其他未作为厂区内道路的区域，均需进行绿化。 ⑫加强管理，增强对车间及设备的巡逻及检查，严控“跑、冒、滴、漏”的产生，减少废气无组织排放。 ⑬在厂区内运输车辆均低速行驶，减少粉尘的产生。 ⑭项目产品及物料的运输过程中，均使用篷布进行覆盖，减少在运输过程中物料的洒落，减少粉尘的产生。 ⑮厂区内道路采用洒水抑尘和及时清扫等措施，以减少无组织废的产生。		0.18	1.426	
有组织合计	颗粒物：11.146t/a；SO ₂ ：31.346t/a；NO _x ：36.081t/a；硫酸雾：0.554t/a；氨：0.1164t/a						/
标排放标准	《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2014）						/

2、废水排放情况

天宜锂业氢氧化锂二期建设项目废水产生及治理措施如下表：

序号	废水污染源	产生量 m ³ /d	治理措施	最终去向
1	酸化窑烟气处理废水	17.7	回用于浸出制浆工序	不外排
2	分析化验废水	4.4	回用于浸出制浆工序	不外排
3	车间地坪冲洗废水	53.8	用于浸出渣洗涤后，回用于浸出制浆工序	不外排
4	物料蒸发浓缩冷凝水 (包含蒸发罐洗涤水)	902.8	冷凝收集后用于浸出渣洗涤后(本表格第5项)，回用于浸出制浆工序	不外排
5	浸出渣洗涤废水	945.1	本表格第3、4项收集后用于本项，产生的洗涤废水回用浸出制浆工序	不外排
6	软水制备系统废水	20	直接返回至浸出制浆工序	不外排
7	初期雨水	1,751m ³ /次	经厂区初期污染雨水收集池收集后回用于补充回转窑等设备循环池冷却水	不外排
8	车辆冲洗废水	15	经厂区沉淀池收集后回用于车辆冲洗	不外排
9	生活区生活污水	22.72	经沉淀池处理后排入园区污水管网	园区污水处理厂

3、固体废弃物排放情况

天宜锂业氢氧化锂二期建设项目固体废弃物的产生及处置情况见下表：

排放源及名称		产生量 (吨/年)	主要组分	性质	处置措施	处置量 (吨/年)	排放去向
转化焙烧+ 酸化焙烧 装置	生料备料系统除尘灰渣	747.88	锂精矿	一般固废	返回生料备料系统	747.88	综合利用
	焙烧熟料及熟料备料收尘灰渣	1,580.83	转型后的锂精矿	一般固废	返回熟料备料系统	1,580.83	综合利用
	酸化窑焙烧烟气除尘灰渣	791.77	酸化熟料	一般固废	返回酸化窑混酸工序	791.77	综合利用
	废耐火砖	51	黏土	一般固废	外售砖厂	51	外售砖厂
	废催化剂	5.3	钛基五氧化二钒	危险废物 HW50	交有资质的单位处置或利用	5.3	交有资质的单位处置或利用
浸出装置	浸出渣(含水率 22%)	278,138.46	SiO ₂ 、Al ₂ O ₃ 、CaO	一般固废	外售水泥厂	278,138.46	外售水泥厂
氢氧化锂+ 硫酸钠装置	氢氧化锂产品后处理除尘灰渣	74.68	氢氧化锂	一般固废	返回粗品氢氧化锂返溶工序以及浸出制浆工序	74.68	综合利用
	硫酸钠烘干工序除尘灰渣	240	硫酸钠	一般固废	直接包装成产品硫酸钠	240	综合利用
环保及公用工程	脱硫石膏	900	CaSO ₄ ·H ₂ O	一般固废	收集后外售水泥厂	900	收集后外售水泥厂
	实验室废液	0.5	酸性或碱性废液,含锂、钙、钠等离子	危险废物 HW49	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置	0.5	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置
	维修车间废机油	5	矿物油	危险废物 HW08	交有资质的单位处置或利用	5	交有资质的单位处置或利用
	生活垃圾	46.86	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门定期清运	46.86	由环卫部门统一收集处理
	生活污水处理污泥	2	生活污水处理污泥	一般固废	环卫部门定期清运	2	由环卫部门统一收集处理
	废包装材料	0.5	废纸箱等	一般固废	由废品收购站回收	0.5	由废品收购站回收

经上表可见,天宜锂业二期建设项目工业固体废弃物全部实现综合利用及合理处置,不外排。

《二期环境影响报告书》认为：本项目建成后，区域环境质量 SO₂、NO₂、硫酸雾、氨气能够满足环境质量标准要求，不会改变区域环境空气的功能区划，项目建成后区域环境质量中额 PM₁₀ 得到整体改善，环境影响可接受；本项目生产废水可实现零排放，生活区生活污水送至园区污水厂处理是可行的；本项目一般固废处置措施合理，去向明确，只要采取合理有效的防范措施，防止固废对环境造成二次污染，则对外环境影响很小。

2020 年 12 月 1 日，宜宾市生态环境局出具《关于对宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目环境影响报告书的批复》（宜环审批[2020]78 号），原则同意《环境影响报告书》的环境影响评价总体结论。

4、环保设施及投资估算情况

二期项目环保设施及投资估算情况如下：

污染源类别及排放源		治理措施	数量	估算投资 (万元)
废气	生料备料系统粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器 +15m 高排气筒	1	10
	回转窑窑尾烟气	重力除尘器+旋风除尘器+布袋除尘器+SCR 脱硝+熟石灰粉干法脱硫 +40m 高排气筒	1	400
	回转窑熟料备料粉尘	在产尘点全密闭连接脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒	1	10
	酸化车间热风炉（1#）烟气	天然气为原料+低氮燃烧+15m 高排气筒	1	5
	酸化焙烧烟气	旋风除尘器+文丘里喷淋+水洗涤+碱液洗涤+静电除雾器+15m 高排气筒	1	300
	产品后处理粉尘	在气流管道密闭连接脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒	1	10
	硫酸钠干燥热风炉（2#、3#）烟气	天然气为原料+低氮燃烧+15m 高排气筒	2	5
	硫酸钠干燥及装袋粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器 +15m 高排气筒	2	20
	氢氧化锂装袋粉尘	捕集罩+脉冲布袋除尘器+15m 高排气筒	1	10
小计		/	/	770

废水	酸化窑烟气处理废水	回用于浸出制浆工序	1	95
	车间地坪冲洗废水	经厂区沉淀池收集后回用于浸出制浆工序	1	
	分析化验废水	回用于浸出制浆工序	1	
	物料蒸发浓缩冷凝水（包含蒸发罐洗涤废水）	冷凝收集后回用于浸出渣洗涤	1	
	软水制备系统废水	直接返回至浸出制浆工序	1	
	初期雨水	经厂区初期污染雨水收集池收集后回用于补充回转窑等设备循环池冷却水	1	
	生活污水	经沉淀池预处理后，送至园区污水厂	1	
	规范排污口	厂区实行“雨污分流、清污分流”，设置一个雨水排放口，设置一个生活污水排放口。	1	
噪声	设备噪声	选择低噪声设备，厂房隔声基座减振，平面合理布置等	—	100
固废	生料备料系统除尘灰渣	返回生料备料系统	—	400
	焙烧熟料及熟料备料收尘灰渣	返回熟料备料系统	—	
	酸化窑焙烧烟气除尘灰渣	返回酸化窑混酸工序	—	
	废耐火砖	外售砖厂	—	
	浸出渣（含水率 22%）	外售综合利用	—	
	浸出液回调渣	返回浸出工序	—	
	氢氧化锂产品后处理除尘灰渣	返回粗品氢氧化锂返溶工序以及浸出制浆工序	—	
	硫酸钠烘干工序除尘灰渣	直接包装成产品硫酸钠	—	
	脱硫石膏	收集后外售水泥厂	—	
	生活垃圾	环卫部门定期清运	—	
	生活污水处理污泥	环卫部门定期清运	—	
	废包装材料	由废品收购站回收	—	
	维修车间废机油	收集后暂存于危废暂存间，定期交有资质的单位处置。	1	
	实验室废液	按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法(修订草案)》的要求进行妥善处置。		
	废催化剂	收集后暂存于危废暂存间，定期交有资质的单位处置		
	危废暂存间	依托企现有业危险废物暂存间一座，面积为 41m2		

	浸出渣临时渣库	本项目在厂区内修建一个封闭临时渣库，用于浸出渣临时堆存，设计储存在量为 9500 吨，能容纳约 11 天的渣量。场地地面作防渗漏处理，四周修建集水沟和导流沟，接口引入废水处理系统。	1	
地下水	厂区地下水防范措施	厂区分区防渗系统、截流沟渠建设；地下水监测井，水位、水质动态监测；预留环境风险地下水监测治理费用等。	—	350
风险	厂区环境风险防范措施	储罐区风险防范措施、危险化学品的风险防范措施、化学品运输风险防范措施、危险固废风险防范措施等。	—	300
合计				2,015

（三）天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目取得了相应的环评批复

天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目均履行了所需的环评手续并取得了相应的环评批复，符合国家和地方环保要求。

项目名称	环评批复文件	环评批复意见
一期项目	四川省生态环境厅关于宜宾市天宜锂业科创有限公司年产 4 万吨锂电材料 1 期 2 万吨电池级氢氧化锂建设项目环境影响报告书的批复	同意
二期项目	宜宾市生态环境局关于对宜宾市天宜锂业科创有限公司电池级氢氧化锂二期建设项目环境影响报告书的批复（宜环审批[2020]78 号）	同意

（四）天宜锂业生产经营符合国家和地方环保要求

天宜锂业已取得排污许可证，证书编号为“91511523MA64CKAA7B001V”，有效期限自 2020 年 09 月 18 日至 2023 年 09 月 17 日止。《排污许可证》许可排放的具体情况如下表所示：

主要污染物类别	污染物种类	执行标准	许可年排放限值
大气	颗粒物，硫酸雾，二氧化硫，氮氧化物，氨（氨气）	锅炉大气污染物排放标准 GB13271-2014，无机化学工业污染物排放标准 GB31573-2015，大气污染物综合排放标准 GB16297-1996	颗粒物 11.224t/a、SO ₂ 6.1t/a、NO _x 43.56t/a、氨（氨气）0.079t/a、硫酸雾 0.55t/a
废水	化学需氧量，氨氮（NH ₃ -N），总氮（以	污水综合排放标准 GB8978-1996	CODcr0.26t/a、氨氮 0.02t/a、总磷（以 P 计）

	N 计), pH 值, 悬浮物, 总磷(以 P 计), 硫化物, 石油类		0.0033t/a
--	--------------------------------------	--	-----------

天宜锂业自成立以来严格执行国家有关环境保护方面的法律法规及各项标准,采取积极的环境保护措施,不存在违反《排污许可证》的排放标准进行违规排放的情形。

(五) 天宜锂业环保合法合规情况

经查询国家企业信用信息公示系统、信用中国、公司控股子公司天宜锂业的环保主管部门官方网站,天宜锂业成立至今的生产经营活动符合国家和地方环保法律法规的要求,不存在因违反环境保护方面的法律、法规而受到行政处罚的情形。

2021 年 2 月 7 日,宜宾市江安生态环境局出具《证明》:“2018 年 11 月 19 日至今,宜宾市天宜锂业科创有限公司能够严格执行环境保护法律、法规及规范性文件的规定,该公司建设的项目符合国家清洁生产水平要求,满足污染物排放标准以及污染物排放总量控制指标,符合国家及地方产业政策和环保规定,不存在环境违法行为,也不存在因此受到我局处罚的情形。”

因此,天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目主要污染物排放符合国家及地方环保规定,不属于高排放项目。

三、风险披露情况

公司已在募集说明书“第五节 与本次发行相关的风险因素”之“一、市场和经营风险”对相关风险进行了披露,具体情况如下:

“(十五) 节能减排政策风险

节约资源和保护环境是我国的基本国策。为应对气候变化问题,中国政府根据中国国情、发展阶段、可持续发展战略和国际责任,确定了到 2030 年的自主行动目标,即:二氧化碳排放 2030 年左右达到峰值并争取尽早达峰,单位国内生产总值二氧化碳排放比 2005 年下降 60%-65%,非化石能源占一次能源消费比重达到 20%左右,森林蓄积量比 2005 年增加 45 亿立方米左右。以此为目标,中国政府出台了一系列的政策,不断推进节能减排工作。

天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目不属于高耗能、高排放项目，主要能源资源消耗和污染物排放均符合国家及地方产业政策和环保规定。但随着我国政府节能减排政策力度的不断加强，有关节能减排的标准可能会发生变化。届时，如果天宜锂业不能持续符合节能减排政策，天宜锂业生产线将可能会面临被淘汰、关停的风险；或者，天宜锂业为了持续符合节能减排政策，而需要对生产线进行技术改造，天宜锂业的资本性支出和生产成本将进一步增大，从而影响到天宜锂业的盈利水平。”

四、保荐机构核查意见

（一）核查方式

- 1、查阅了关于企业能源资源消耗和污染物排放方面的法律法规；
- 2、取得了天宜锂业一期和二期建设项目的节能报告；
- 3、取得了有权机关出具的关于天宜锂业一期和二期建设项目的节能审查意见；
- 4、取得了天宜锂业提供的《排污许可证》及关于天宜锂业一期和二期建设项目的环评报告及环评批复文件；
- 5、查询了国家企业信用信息公示系统、信用中国、公司控股子公司天宜锂业的环保主管部门官方网站，并取得了环保主管部门出具的证明文件。

（二）核查结论

经核查，保荐机构认为：天宜锂业氢氧化锂一期和二期建设项目不属于高耗能、高排放项目，主要能源资源消耗和污染物排放符合国家及地方产业政策和环保规定。

（本页无正文，为《关于苏州天华超净科技股份有限公司向特定对象发行股票的
审核中心意见落实函的回复》之盖章页）

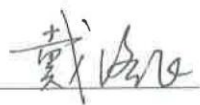
苏州天华超净科技股份有限公司



2021年2月10日

（本页无正文，为《关于苏州天华超净科技股份有限公司向特定对象发行股票的
审核中心意见落实函的回复》之签章页）

保荐代表人：



戴洛飞



潘晓逸



保荐机构（主承销商）董事长声明

本人已认真阅读《关于苏州天华超净科技股份有限公司向特定对象发行股票的审核中心意见落实函的回复》的全部内容，了解审核中心意见落实函涉及问题的核查过程、本公司的内核和风险控制流程，确认本公司按照勤勉尽责原则履行核查程序，审核中心意见落实函回复报告不存在虚假记载、误导性陈述或者重大遗漏，并对上述文件的真实性、准确性、完整性、及时性承担相应法律责任。

保荐机构董事长：



余 磊

