

南通陶美机械制造有限公司  
20000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目  
及 20000 吨/年树脂砂工艺优化项目（一期 10000 吨/  
年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 10000 吨  
/年树脂砂工艺优化项目）  
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：南通陶美机械制造有限公司  
编制单位：南通陶美机械制造有限公司

2025 年 2 月

建设单位法人代表： (签字)

编制单位法人代表： (签字)

项 目 负 责 人：

填 表 人：

建设单位：南通陶美机械制造  
有限公司(盖章)

电话：13962351625

传真：0513-81906686

邮编：226400

地址：如东经济开发区

新区鸭绿江路 108 号

编制单位：南通陶美机械制造  
有限公司(盖章)

电话：13962351625

传真：0513-81906686

邮编：226400

地址：如东经济开发区

新区鸭绿江路 108 号

表一

建设项目名称	20000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 20000 吨/年树脂砂工艺优化项目（一期 10000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 10000 吨/年树脂砂工艺优化项目）					
建设单位名称	南通陶美机械制造有限公司					
建设项目性质	技改					
建设地点	如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号					
主要产品名称	风机零部件、电梯曳引机					
设计生产能力	一期年产 10000 吨风机零部件、10000 吨电梯曳引机					
实际生产能力	一期年产 10000 吨风机零部件、10000 吨电梯曳引机					
建设项目环评时间	2021 年 3 月 31 日	开工建设时间	2021 年 4 月 1 日			
调试时间	2024 年 10 月 1 日 -2025 年 9 月 30 日	验收现场监测时间	2024 年 10 月 10 日-11 日			
环评报告表审批部门	江苏省如东经济开发区管理委员会	环评报告表编制单位	江苏绿源工程设计研究有限公司			
环保设施设计单位	-	环保设施施工单位	-			
投资总概算	2800 万	环保投资总概算	100 万	比例	3.5%	
实际总概算	2800 万	环保投资	100 万	比例	3.5%	
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》；</p> <p>(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》；</p> <p>(3) 《中华人民共和国水污染防治法》；</p> <p>(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》；</p> <p>(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》；</p> <p>(6) 《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日起实施）；</p> <p>(7) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评(2017)4 号）；</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（环境保护部，2018 年 5 月 15 日）；</p> <p>(9) 《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）；</p> <p>(10) 《建设项目环境保护设施竣工验收监测技术要求（试行）》（国家环保总局）；</p> <p>(11) 《环境监测质量管理规定》（国家环保总局[2006]114 号文）；</p>					

	<p>(12)《关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》(苏环办[2018]34号)；</p> <p>(13)生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》的通知(环办环评函[2020]688号)；</p> <p>(14)《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(江苏省环保局，苏环控[97]122号文)；</p> <p>(15)《南通陶美机械制造有限公司20000吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及20000吨/年树脂砂工艺优化项目环境影响报告表》(江苏绿源工程设计研究有限公司)；</p> <p>(16)《关于〈南通陶美机械制造有限公司20000吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及20000吨/年树脂砂工艺优化项目环境影响报告表〉的批复》(江苏省如东经济开发区管理委员会，东管审环[2021]9号，2021年3月31日)；</p> <p>(17)建设项目相关资料。</p>
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p><b>1、大气污染物排放标准</b></p> <p>本项目大气污染物颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)；表面涂装工序苯、二甲苯(参照苯)、苯系物、VOCs(以非甲烷总烃计)执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)；粘土砂浇铸工序二氧化硫排放浓度参照《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中铸件热处理执行、排放速率执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)；厂区内颗粒物、VOCs无组织排放限值(在厂房外设置监控点)执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)；单位边界大气污染物颗粒物、非甲烷总烃排放监控浓度限值执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)，具体见表1-1。</p>

表 1-1 大气污染物排放标准					
污 染 因 子	有组织排放			无组织排放	
	排气筒 高度 (m)	最高允许 排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	最高允许排 放速率 (kg/h)	监控点	监控浓度限值 (mg/m <sup>3</sup> )
非 甲 烷 总 烃	15	100	—	在 厂 房 外 设 置 监 控 点	10（监控点处 1h 平均浓度 值）
	15	60	3	边界外 浓度最 高点	30（监控点处 任意一次浓度 值）  4
苯	15	1	—	边界外 浓度最 高点	—
二甲苯	15	1	—	边界外 浓度最 高点	—
苯系物	15	60	—	边界外 浓度最 高点	—
二氧化硫	15	100	1.4	边界外 浓度最 高点	—
颗 粒 物	15	30	—	在 厂 房 外 设 置 监 控 点	5（监控点处 1h 平均浓度值）
				边界外 浓度最 高点	0.5
<b>2、水污染物排放标准</b> 本项目实行“雨污分流”，雨水接管市政雨水管网，雨水参照《关于印发〈江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）〉的通知》（苏污防攻坚指办【2023】71号），执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类水质标准要求管控[pH 值 6-9(无量纲)、化学需氧量 20mg/L、					

石油类 0.05mg/L) ]。

本项目生活污水经化粪池预处理、初期雨水经初期雨水沉淀池沉淀达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准、《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级排放标准以及如东恒发水处理有限公司接管要求后接管如东恒发水处理有限公司处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入掘苴河，具体见表 1-2。

表 1-2 水污染物排放标准 单位：mg/L（pH 值无量纲）

标准值	pH 值	COD <sub>cr</sub>	SS	NH <sub>3</sub> -N	TP	TN	石油类
纳管标准 （南通陶美机械制造有限公司）	6~9	500	400	45	8	70	20
排放标准 （如东恒发水处理有限公司）	6~9	50	10	5（8） [1]	0.5	15	1

注：[1]括号外数值为水温>12℃时的氨氮控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声控制标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，具体见表 1-3。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

适用区域	功能区类别	标准限值（dB（A））	
		昼间	夜间
厂界	3 类	65	55

4、固废贮存标准

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）等相关规定要求。

一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《环境保护图形标志-固体废物贮存(处置)场》（GB15562.2-1995）、《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号）。

	<p>生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省市关于固体废物污染防治的法律法规。</p>
--	---

表二

**工程建设内容：**

南通陶美机械制造有限公司位于如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号，鸭绿江路北侧、太行山路东侧，厂区占地面积 73370 平方米，建设年产 10000t/a 风机零部件、30000t/a 电梯曳引机项目。

2018 年 5 月 11 日，《南通陶美机械制造有限公司年产 10000 吨风机零部件、70000 台套电梯曳引机技改项目环境影响评价报告表》经江苏省如东经济开发区管理委员会批复同意，东管审环[2018]27 号。

根据市场需求，南通陶美机械制造有限公司对原有铸造工艺进行优化，重新办理项目备案，2021 年 3 月 1 日江苏省如东经济开发区管理委员会同意项目备案（东管审备〔2021〕13 号），项目代码 2102-320651-89-02-300295。

2021 年 3 月 31 日，《南通陶美机械制造有限公司 20000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 20000 吨/年树脂砂工艺优化项目环境影响报告表》经江苏省如东经济开发区管理委员会批复同意，东管审环[2021]9 号。

本项目分期实施，本次验收范围：一期 10000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 10000 吨/年树脂砂工艺优化项目。

**工作制度：**

本项目职工 90 人，实行三班制，每班工作 8 小时，年工作 300 天，全年工作 7200 小时。

**本项目竣工及调试时间：**

本项目于 2021 年 4 月 1 日开工，2024 年 10 月 1 日竣工并进入调试阶段。目前本项目各类环保治理设施与主体工程均已正常运行，具备“三同时”验收监测条件。

南通陶美机械制造有限公司于 2024 年 10 月启动本项目竣工环境保护验收工作，组织对项目生产及废气、废水、噪声、固体废物等污染物排放现状和各类环保治理设施处理能力的现场检查，委托南通科瑞环境科技有限公司于 2024 年 10 月 10 日、11 日对废气、废水、噪声进行了验收监测，根据验收监测结果和项目检查情况编制了验收监测报告表。

**需要说明的是：**

（一）本报告涉及的主体工程、环保工程等项目建设情况均在调试期间核实，今后若实际运行过程中出现与本报告不相符情况，需按有关环保管理规范履行报



备手续。

(二) 本报告按照环保验收依据编制, 验收项目涉及到安全、职业卫生、消防等管理要求的, 南通陶美机械制造有限公司需根据相关行业标准进行安全风险分析和评估论证, 并作相应调整和完善, 确保安全防范措施可靠。

本项目产品方案见表 2-1。

表 2-1 本项目产品方案一览表

序号	车间	产品名称	环评设计能力 (吨/年)	一期设计能力 (吨/年)	年运行时数
1	二车间	风机零部件(树脂砂工艺)	10000	10000	7200h
		电梯曳引机(树脂砂工艺)	10000(25000 台套)	0	
2	一车间	电梯曳引机(粘土砂工艺)	20000(45000 台套)	10000(22500 台套)	7200h

本项目公辅工程见表 2-2。

表 2-2 本项目公辅工程一览表

类别	建设名称		建设情况
主体工程	车间一		11552.5 平方米
	车间二		11027 平方米
	车间三		5291.1 平方米
	办公区		610 平方米
贮运工程	原料储存区		40 平方米
	成品储存区		200 平方米
	铸造废砂库		600 平方米
公用工程	给水		市政给水管网
	供电		市政电网供给
	排水		雨污分流, 生活污水经化粪池预处理后接管如东恒发水处理有限公司
	压缩空气		90m <sup>3</sup> /min
环保工程	废气处理	过滤棉+二级活性炭	1 套
		布袋除尘器	13 套
		湿式除尘+布袋除尘+二级活性炭	1 套
	废水处理	污水处理	化粪池 9m <sup>3</sup>
	固废	危废暂存库	24 平方米
		一般固废暂存库	共计 150 平方米
	应急	初期雨水沉淀池	283 立方米

本项目主要设备见表 2-3。

表 2-3 本项目主要设备一览表 单位：台/套

序号	设备名称	规格	环评设计数量（台、套）	一期实际数量（台、套）	所在位置
1	中频电炉	3t/h	2（一用一备）	0	二车间
2	吊钩式抛丸清理机	—	1	1	
3	吊钩式抛丸清理机	Q4720-4	1	1	
4	吊钩式抛丸清理机	Q3910	1	1	
5	吊钩式抛丸清理机	Q378	2	2	
6	履带式抛丸机	Q3210	2	2	
7	智能砂处理系统 （落砂、冷却、输砂、 混砂）	—	1	1	
8	树脂砂混砂机	—	6	6	
9	行车	2.8t	8	8	
		5t	1	1	
		3t	4	4	
10	叉车	—	3	3	
11	扫地机	—	1	1	
12	光谱仪	—	1	1	
13	升降台	—	1	1	
14	壳芯机	Z954	2	2	一车间
15	壳芯机	Z955J	1	1	
16	全自动射芯机	SD-650-B	2	2	
17	通过式抛丸清理机	QW6910-6	1	1	
18	开式可倾压力机	J23-10T	2	2	
19	鳞板输送机	BLT	2	2	
20	砂轮机	—	7	7	
21	吊钩式抛丸清理机	Q372	2	2	
22	履带式抛丸清理机	Q3210	3	3	
23	行车	2.8t	6	6	
		3t	1	1	
		10t	1	1	
		5t	7	7	
24	智能砂处理	—	1	1	
25	油冷机	YLD80P1	2	2	
26	油冷机	YLD180PA	2	2	
27	垂直分型无箱射压自动造型机	ZZ417BTLP	1	1	
		ZZ416ATLP	1	1	
28	水平造型线	—	2	2	

29	台式钻床	Z512B	2	2	
30	交流互焊机	-	2	2	
31	变频熔炼炉	1t/h	6 (2组, 每组3台, 一用一备)	1	
		3t/h	0	2 (一用一备)	
		0.5t/h	1	0	
32	行车	2.8t	2	2	三车间
33	全纤维移动罩式电阻炉	RHF-600-12	1	0	
34	工业电炉	RT2-150-9	1	0	
35	喷漆烘干房	32m×7m=224m <sup>2</sup>	1	0	
36	喷漆晾干房	12m×7m=84m <sup>2</sup>	1	1	

**原辅材料消耗及水平衡：**

**1、原辅材料消耗**

本项目主要原辅材料消耗见表 2-4。

**表 2-4 本项目主要原辅材料消耗一览表**

序号	物质名称	形态	数量 (t/a)		环评设计 用量 (t/a)	一期设计 用量 (t/a)	储存场所 最大储存 量 (t/a)	储存场 所	储存方 式
			树脂砂	粘土砂					
1	废钢	固	7600	7495	15095	7500	300	仓库	储存池
2	生铁	固	13000	12819	25819	12900	500	仓库	储存池
3	硅铁、锰铁	固	420	414	834	400	5	仓库	袋装
4	呋喃树脂	液	150	0	150	75	5	仓库	桶装
5	造型原砂	固	1250	1250	2500	1250	30	仓库	袋装
6	覆膜砂	固	0	150	150	75	10	仓库	袋装
7	煤粉	固	0	491.73	491.73	245	30	仓库	袋装
8	陶土	固	0	4320	4320	2160	50	仓库	袋装
9	EPC 涂料	液	2.5	0	2.5	1.25	0.5	仓库	桶装
10	球化剂	固	111.84	0	111.84	55	5	仓库	袋装
11	钢丸	固	35	10	45	22.5	5	仓库	袋装
12	工业酒精 (乙醇)	液	15	0	15	7.5	1	仓库	桶装
13	树脂砂固 化剂[1]	液	75	0	75	37.5	5	仓库	桶装
14	高固份丙 烯酸油漆 [2]	液	4.6451	4.6452	9.2903	4.6	0.5	仓库	20kg 桶 装
15	固化剂[3]	液	0.5806	0.5807	1.1613	0.58	0.08	仓库	20kg 桶 装
16	稀释剂[4]	液	0.5806	0.5807	1.1613	0.58	0.08	仓库	20kg 桶 装
17	清洗剂[5]	液	0.025	0.025	0.05	0.025	0.01	仓库	10kg 桶 装
18	氢氧化钙	固	0	6.2617	6.2617	3	0.6	仓库	袋装
19	矿物油	液	0.5	0.5	1	0.5	0.5	仓库	桶装
20	天然气	气	18000Nm <sup>3</sup> /a	18000Nm <sup>3</sup> /a	36000Nm <sup>3</sup> /a	0	—	—	—

注：

[1]树脂砂固化剂主要成分：二甲苯磺酸和硫酸；

[2]高固份丙烯酸油漆 MSDS：丙烯酸树脂 40-50%，颜填料 20-30%，乙酸乙酯 0-15%，乙酸丁酯 0-15%，二甲苯 0-15%；

[3]固化剂 MSDS：异氰酸酯加成物 0-70%，异氰酸酯三聚体 0-50%，醋酸丁酯 0-5%；

[4]稀释剂 MSDS：乙酸丁酯 15-25%，二甲苯 20-25%，醋酸二甲酯 40-50%；

[5]清洗剂 MSDS：二甲苯 75%，乙苯 25%。

## 2、水平衡

环评中全厂水平衡见图 2-1。

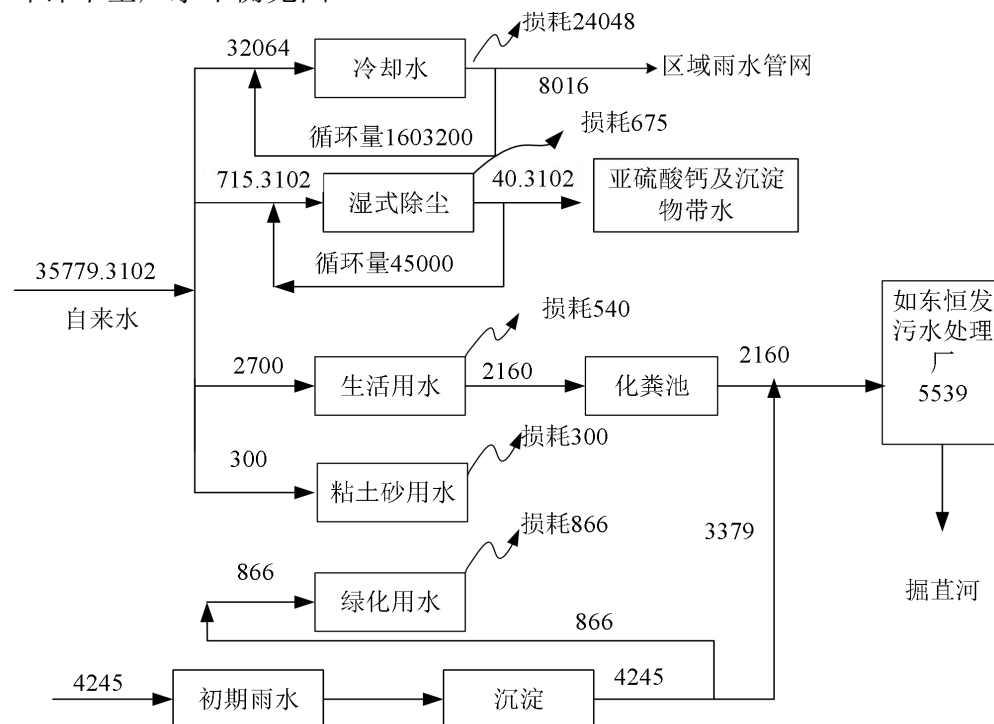
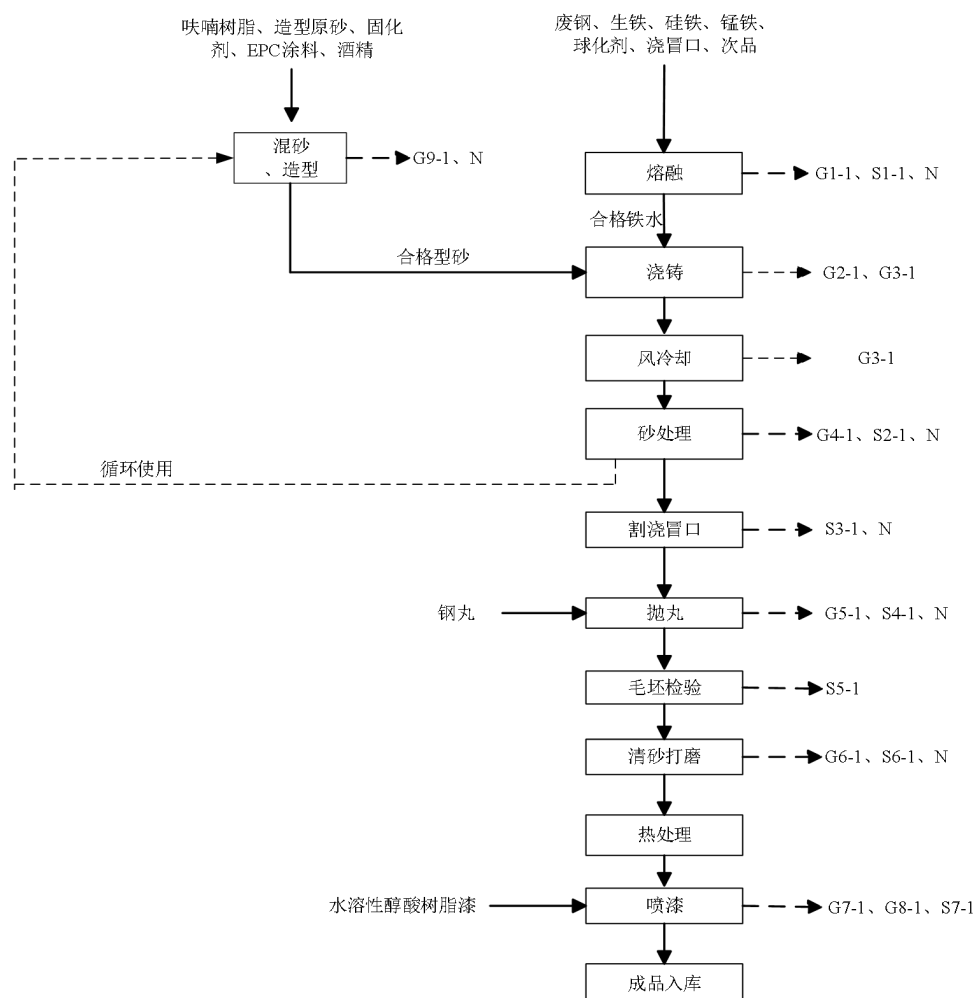


图 2-1 环评中全厂水平衡图 (单位: t/a)

## 主要工艺流程及产物环节(附处理工艺流程图，标出产污节点)

### 1、树脂砂



注：酒精点火燃烧后全部转化为二氧化碳和水蒸气

图 2-2 车间二树脂砂工艺流程图

#### 工艺流程简述：

(1) 熔融：将废钢、生铁（包括回炉废铁）、其他合金按照比例采用投料机投入到电能熔化电炉中，进行常压电加热至 1500℃ 熔融成铁水状态，在电能保温电炉中保温约 45 分钟。

(2) 混砂、造型：采用树脂砂造型，将旧砂投入砂处理系统，经过破碎筛分、磁选、旧砂冷却和精细筛分等处理后，与造型原砂、呋喃树脂、固化剂、酒精、EPC 涂料等进行混制造型，得到合格型砂。

(3) 浇铸、风冷：将合格型砂、砂芯放入砂箱内，铁水流入浇注包之前，

在该设备中加入少量的球化剂，混合后注入备好的砂箱中，静压造型。型砂底部留有砂孔，便于气体流通，达到风冷的目的，铁水逐渐冷却凝固成型。

（4）砂处理：项目采用的是干砂，落砂后的旧砂呈干燥松散状态，而流动性好，经过落砂—筛分（去除杂物）—螺旋输送—斗式提升机—磁选（去除铁豆等）—冷却—缓冲砂斗—填砂造型。新砂可不定期根据需要加入。

（5）割浇冒口：采用人工对工件的浇冒口进行敲击去除。

（6）抛丸清理：对于中、小铸件采用吊钩式抛丸清理机处理，将产品悬挂于吊钩上，用喷枪喷出钢丸，撞击产品使附着在表面的细砂脱落，钢丸及掉落的细砂均回收利用。

（8）毛坯检验：采用人工方式对铸件进行检验。

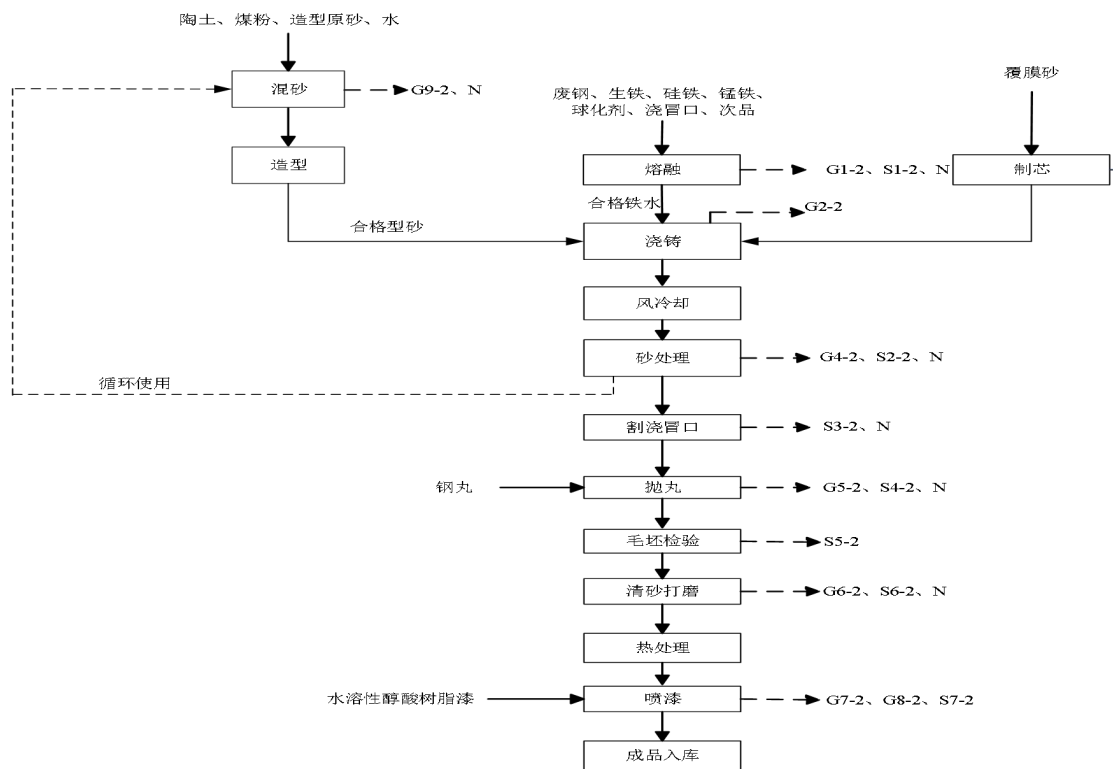
（9）清砂打磨：对箱体铸件采用联合清理生产线打磨去除铸件表面及内部的毛刺。

（10）热处理：由于采用铸态球墨铸铁生产工艺，考虑部分高牌号球墨铸铁生产的复杂性和铸态不稳定性，须对这部分粗产品进行热处理。将工件放入退火炉中，采用电加热（温度控制在 450~700℃之间），改变工件晶体结构，满足设计要求。

（11）喷漆：热处理加工后的工件运至三车间密闭喷漆房进行喷漆。

（12）成品入库：喷漆后的成品送入仓库。

## 2、粘土砂



注：水全部转化为水蒸气

图 2-3 车间一粘土砂工艺流程图

### 工艺流程简述：

（1）熔融：将废钢、生铁（包括回炉废铁）、其他合金按照比例采用投料机投入到中频电炉中，进行常压电加热至 1500℃ 熔融成铁水状态，在中频电炉中保温约 45 分钟。

（2）混砂、造型：采用粘土砂造型，将旧砂投入砂处理系统，经过破碎筛分、磁选、旧砂冷却和精细筛分等处理后，与然后按比例加入陶土、煤粉、造型原砂、水等进行混制造型，得到合格型砂。

（3）制芯：需要使用砂芯的铸件采用射芯机制芯，使用射芯机将型砂制成砂模型，射芯机采用外购成品覆膜砂，在射芯机热芯盒中成型。

（4）浇铸、风冷：将合格型砂、砂芯放入砂箱内，铁水流入浇注包之前，在浇注包中加入少量的球化剂，混合后注入备好的砂箱中，静压造型。型砂底部留有砂孔，便于气体流通，达到风冷的目的，铁水逐渐冷却凝固成型。

（5）砂处理：项目采用的是干砂，落砂后的旧砂呈干燥松散状态，而流动性好，经过落砂—筛分（去除杂物）—螺旋输送—斗式提升机—磁选（去除铁豆



等)——冷却——缓冲砂斗——填砂造型。新砂可不定期根据需要加入。

(6) 割浇冒口：采用人工对工件的浇冒口进行敲击去除。

(7) 抛丸清理：对于中、小铸件采用吊钩式抛丸清理机处理，将产品悬挂于吊钩上，用喷枪喷出钢丸，撞击产品使附着在表面的细砂脱落，钢丸及掉落的细砂均回收利用。

(9) 毛坯检验：采用人工方式对铸件进行检验。

(10) 清砂打磨：对箱体铸件采用联合清理生产线打磨去除铸件表面及内部的毛刺。

(11) 热处理：由于采用铸态球墨铸铁生产工艺，考虑部分高牌号球墨铸铁生产的复杂性和铸态不稳定性，须对这部分粗产品进行热处理。将工件放入退火炉中，采用电加热（温度控制在 450~700℃之间），改变工件晶体结构，满足设计要求。

(12) 喷漆：热处理加工后的工件运至三车间密闭喷漆房进行喷漆。

(13) 成品入库：喷漆后的成品送入仓库。

表三

**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、废气

一车间(粘土砂车间)熔融烟尘经布袋除尘处理后通过15米排气筒(7#、排污许可编号DA007)排放;浇铸烟尘、二氧化硫、挥发性有机废气经布袋除尘+湿式除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(1#、排污许可编号DA001)排放;砂处理颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(1#、排污许可编号DA001)排放;混砂、造型、颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(1#、排污许可编号DA001)排放;抛丸颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过15米排气筒(2#、排污许可编号DA005)排放;打磨颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过15米排气筒(2#、排污许可编号DA005)排放;制芯颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(1#、排污许可编号DA001)排放。

二车间(树脂砂车间)浇铸烟尘、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(5#、排污许可编号DA006)排放;混砂、造型、落砂颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(5#、排污许可编号DA006)排放;制芯颗粒物经布袋除尘处理后通过15米排气筒(3#、排污许可编号DA004)排放;砂处理颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过15米排气筒(4#、排污许可编号DA003)排放;抛丸颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(5#、排污许可编号DA006)排放;打磨颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(5#、排污许可编号DA006)排放。

三车间喷漆、晾干产生的颗粒物、挥发性有机废气、二甲苯经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过15米排气筒(8#、排污许可编号DA002)排放。

### 2、废水

本项目实行“雨污分流”,后期雨水接管市政雨水管网。

生活污水经化粪池预处理、初期雨水经初期雨水沉淀池沉淀达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级排放标准、《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级排放标准以及如东恒发水处理有限公司接

管要求后接管如东恒发水处理有限公司处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入掘苴河。

### 3、噪声

本项目噪声污染源主要为抛丸机、行车等。通过选用低噪声设备，设置于室内，合理布局，安装减震垫、隔声罩，厂房隔声，距离衰减等措施隔声降噪后达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准。

### 4、固（液）体废物

本项目危险废物分类收集，分区暂存在 24 平方米危废暂存库，危废暂存库满足“防淋防晒”等基本要求，危废暂存库地面铺设环氧，四周设收集沟、收集槽，配备有沙土等应急物资，做到“防腐防渗”等基本要求，现场粘贴有明显的标识标牌。

漆渣、废桶、废润滑油、废过滤棉、废活性炭、废呋喃树脂等为危险废物，与有资质单位签订危废协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

本项目一般固废分类收集，分区暂存在共计 150 平方米一般固废暂存库，一般固废暂存库地面硬化，现场粘贴有明显的标识标牌。

炉渣、废砂、收集粉尘、废边角料、碎丸、不合格品、废布袋、污泥、亚硫酸钙及沉淀物等为一般固废，废边角料、不合格品回用于生产，其余一般固废与有技术能力单位签订协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

含油手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。

固（液）体废物产生及处置情况见表 3-1。

表 3-1 固（液）体废物产生及处置情况

固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	环评估算产生量(t/a)	一期估算产生量(t/a)	处置方式
漆渣	危险固废	喷漆	固	漆渣	《国家危险废物名录》 (2025年版)	T, 1	HW12	900-250-12	1.2455	0.6	委托有资质单位处置
废桶		原料包装	固	废桶		T/ln	HW49	900-041-49	9.584	5	
废过滤棉		废气处理	固	废过滤棉		T/ln	HW49	900-041-49	1.1957	0.6	
废活性炭		废气处理	固	废活性炭		T	HW49	900-039-49	115.9608	58	
废润滑油		设备维护	液	废润滑油		T, 1	HW08	900-217-08	1	0.5	
废呋喃树脂		树脂砂车间	固	呋喃树脂		T	HW13	900-016-13	8	4	
废边角料	一般固废	割浇冒口、清砂打磨	固	废边角料		-	SW59	-	50	25	回用于生产
不合格品		毛坯检验	固	不合格品		-	SW59	-	20	10	
炉渣		熔融	固	炉渣		-	SW03	-	240	120	委托有技术能力单位处置
废砂		砂处理	固	废砂		-	SW59	-	250	125	
碎丸		抛丸	固	碎丸		-	SW59	-	1	0.5	
收集粉尘		废气处理	固	粉尘		-	SW59	-	955.4127	470	
废布袋		布袋除尘器	固	废布袋、玻纤		-	SW59	-	1	0.5	
亚硫酸钙及沉淀物		湿式除尘	固	亚硫酸钙		-	SW59	-	50.3877	25	
污泥		初期雨水、化粪池	固	SS		-	SW59	-	4.1025	2	
含油手套及抹布		设备保养	固	废布头、劳保		-	-	-	0.02	0.01	混入生活垃圾由环卫部门定期清运
生活垃圾		员工生活	固	纸、塑料等		-	-	-	13.5	13	

**项目变动情况：**

根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号），本项目与（环办环评函[2020]688 号）变动对照分析见表 3-2。

**表 3-2 建设项目与（环办环评函[2020]688 号）变动对照分析一览表**

序号	类别	重大变动判定标准	项目变动情况	结论（是否重大变动）
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	建设项目开发、使用功能不变	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产、处置或储存能力未增大 30%及以上	否
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。	不涉及废水第一类污染物	否
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。	生产、处置或储存能力增大，未导致相应污染物排放量增加	否
5	地点	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。	选址不变	否
6	生产工艺	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。	不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、燃料不变	否

7		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。	物料运输、装卸、贮存方式不变	否
8	环境保护措施	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。	废气、废水污染防治措施不变	否
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。	未新增废水直接排放口；废水间接排放	否
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。	未新增废气主要排放口	否
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。	不变	否
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。	不变	否
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。	不变	否
总结论			本项目不属于重大变动	

根据生态环境部办公厅关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号），对照项目环评，本项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等因素均未发生重大变动。

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：

一、结论

1、项目概况

南通陶美机械制造有限公司位于如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号，鸭绿江路北侧、太行山路东侧，建于 2010 年 1 月，厂区占地面积 73370m<sup>2</sup>，总投资 24800 万元，建设年产 10000t/a 风机零部件、70000 台套（30000t/a）电梯曳引机项目（共 40000t/a），该项目于 2010 年 4 月通过如东县环保局审批。并于 2018 年 5 月 11 日取得《年产 10000t/a 风机零部件、70000 台套（30000t/a）电梯曳引机技改项目》批复，东管审环[2018]27 号。

2018 年改造项目实施过程中，因市场需求结构发生变化，消失模铸造工艺不适应风机零部件及电梯曳引机小批量多品种以及市场对铸件质量的要求，同时消失模工艺带来的 VOCs 排放与国家三年蓝天行动计划、大气环境质量攻坚要求有差距，公司对已批准的消失模工艺没有实施。根据市场需求，陶美公司对原有产能、铸造工艺进行优化，总生产能力不增加，对 10000 吨风机零部件、70000 台（30000 吨）电梯曳引机项目实施技术改造，全年 40000t/a，其中：一车间 20000t/a（10000 吨风机零部件、25000 台套电梯曳引机）采用树脂砂铸造工艺生产不变，二车间 20000t/a（电梯曳引机 45000 台套）由消失模铸造工艺改为粘土砂工艺生产）。本次技改在公司现有场地内改造，不新增用地。

2、产业政策相符性

本项目属于[C3991]黑色金属铸造，采用树脂砂、粘土砂铸造工艺，对照《产业结构调整指导目录（2019 年本）》项目属于鼓励类中十四、机械 24、粘土砂高紧实度造型自动生产线及配套砂处理系统；25、铸造用树脂砂、粘土砂等干（热）法再生回用技术应用；环保树脂、无机粘结剂造型和制芯技术的应用；对照《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录》（苏政办发[2013]9 号）项目属于鼓励类中十二、机械 25、树脂砂、铸造粘土砂等干（热）法再生回用技术应用；不属于《南通市工业产业结构调整指导目录》（通政办发〔2006〕14 号）、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额》（2015 年本）中的限制类。

本项目不属于《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》中所列项目，亦不属于《江苏省限制用地项目目录（2013 年本）》和《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中所列项目，不属于《长江经济带发展负面

清单指南（江苏省实施细则）》中限制和禁止类内容。属于允许用地项目类，已取得如东经济开发区管理委员会出具的企业投资项目备案通知（东管备[2020]6号）。

综上，本项目的建设符合相关国家及地方产业政策。

### 3、与规划的相容性

本项目位于如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号现有厂区内，利用原有车间一、车间二、新建车间三，该地块用地性质为工业用地，符合如东经济开发区的总体规划、用地规划及环保规划等相关规划要求。

### 4、“三线一单”相符性

#### ①生态红线区域保护规划相符性

生态环境保护红线：对照《江苏省国家级生态保护红线规划》（苏政发[2018]74号）、《江苏省生态空间管控区域规划》（苏政发[2020]1号）、《南通市生态红线区域保护规划》（通政发〔2013〕72号），距离本项目较近的生态红线区域九圩港-如泰运河清水通道 5400m，不涉及如东县范围内的生态空间管控区域规划，本项目符合如东县生态红线区域保护规划要求。

#### ②环境质量底线相符性

引用《南通市 2019 年环境质量状况公报》中如东县的废气、废水和数据进行分析。2019 年如东县环境空气中各项监测指标（ $PM_{2.5}$ 、 $PM_{10}$ 、 $SO_2$ 、 $NO_x$ 、CO、 $O_3$ ）年均浓度均可达标， $PM_{2.5}$ 95%保证率日均浓度超标， $O_3$ 90%保证率日最大 8 小时平均质量浓度超标。综合判定，本项目所在区域为空气质量不达标区。为了实现污染物排放量大幅降低，促进空气质量快速改善提升，如东县结合据《“两减六治三提升”专项行动方案》、《市政府关于印发南通市打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案(2018-2020 年)的通知》（通政发[2018]63 号）以及《长三角地区 2019-2020 年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案，主要计划为：①调整优化产业结构，推进产业绿色发展；②减少煤炭消费总量（对单台出力不超过 35 蒸吨/小时（24.5MW/小时）的锅炉和各类工业炉窑，停止燃用煤炭及其制品内，并对这些锅炉及工业炉窑进行淘汰或改造。）；③“两高”行业产能控制、“散乱污”企业综合整治、工业源污染治理、重点行业 VOCs 治理。（a. 减少落后化工产能。着力去库存，列出辖区内工业园区低端落后的化工企业清单，制定关停并转工作方案，启动企业退园工作。b. 对辖区内所有化工企业摸底排查，梳理“关停一批、升级一批、重组一批”清单，明确整改标准和要求。制定低端落后化工产能淘汰的工业园区标准，实施“一企一策”，明确淘汰关闭、整治提升等要求。）④县辖区内居民禁止露天焚烧秸秆等措施。



本项目所在地为 3 类声环境功能区，执行 GB3096-2008《声环境质量标准》中 3 类标准。本项目于 2020 年 12 月 21 日的委托江苏华睿巨辉环境检测有限公司，在本项目厂界设置 4 个环境噪声测点，区域环境噪声能达到《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类区标准；外排污水接纳水体为掘苴河。根据环境状况公报，如东县水质指标符合《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类标准要求，项目废水对周边水体无影响。综上，项目营运期采取相应的污染防治措施后，各类污染物排放不会对周围环境造成不良影响，不会降低当地的环境质量。

因此，本项目符合项目所在地环境质量底线相关要求。

#### ③资源利用上线相符性

本项目用电由市政电网供给，用水由市政供水管网提供，不会突破资源利用上限。且本项目不属于“两高一资”项目，所在区域不属于资源、能耗紧缺区域，符合资源利用上线的要求。

#### ④环境准入负面清单

经查《产业结构调整指导目录（2019 年本）》，项目属于《产业结构调整指导目录（2019 年本）》中的鼓励类。项目属于《江苏省工业和信息产业结构调整指导目录（2012 年本）》中的鼓励类。本项目不在国家《限制用地项目目录（2012 年本）》、《禁止用地项目目录（2012 年本）》中。本项目不在《江苏省限制用地项目目录（2013 年）》、《江苏省禁止用地项目目录（2013 年本）》中。经查《市场准入负面清单草案》（试点版），本项目不在其禁止准入类和限制准入类中。

综上所述，本项目符合“三线一单”的相关要求。

#### 5、《“两减六治三提升”专项行动方案》相符性

本项目为技改项目，不增加产能；对照《“两减六治三提升”专项行动方案》（苏发[2016]47 号）中治理挥发性有机物污染要求，拟建项目对有机物废气采取过滤棉+二级活性炭治理措施（去除率达 95%），可实现有机物有效去除。本项目产品、工艺均属于国内先进水平，不涉及低端落后设备；项目选址不涉及保护区，符合“两减六治三提升”专项行动方案要求。

#### 6、《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办[2014]128 号）相符性

本项目喷漆工段有机废气经收集+滤棉+二级活性炭治理措施；其他有机废气经布袋除尘+二级活性炭（去除率达 90%），符合《江苏省重点行业挥发性有机物污染控制指南》（苏环办[2014]128 号）中“对应生产单元或设施进行密闭，从源头控

制 VOCs 的产生，减少废气污染物排放”以及“VOCs 总收集、净化处理效率均不低于 90%”的要求。

#### 7、江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案相符性

对照江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案中“优化产业布局”以及“加强工业企业 VOCs 无组织排放管理。推动企业实施生产过程密闭化、连续化、自动化技术改造，强化生产工艺环节的有机废气收集”的要求，本项目的建设符合相关国家及地方产业政策，涉及溶剂使用的工段均设有废气收集设施，能够保证废气的有效收集，因此本项目符合江苏省打赢蓝天保卫战三年行动计划实施方案的要求。

#### 《长江经济带发展负面清单指南（江苏省实施细则）》相符性

该项目符合《关于发布长江经济带发展负面清单指南（试行）的通知》的要求。

#### 《铸造企业规范条件》相符性

该项目未使用国家产业政策限制或淘汰类工艺和设备，符合《铸造企业规范条件》中相符性的要求。

#### 10、环境质量状况

大气环境质量状况：根据《2019 年度南通市环境质量公报》，本项目所在区域环境空气 SO<sub>2</sub>、NO<sub>2</sub>、PM<sub>10</sub>均符合《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，PM<sub>2.5</sub>略超标。

水环境质量状况：根据《2019 年度南通市环境质量公报》，2019 年，如东县九圩港、如泰运河等水质在 II～III 类之间，水质优良。项目周边水环境质量较好。

声环境质量现状：根据项目 2020 年 12 月 21 日的委托江苏华睿巨辉环境检测有限公司，在本项目厂界设置 4 个环境噪声测点进行监测，符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中 3 类标准。

#### 10、环境影响及措施

废气：本项目运营期产生的喷漆废气由过滤棉+二级活性炭处理后通过 15m 高排气筒排放；粘土砂浇铸废气中颗粒物和 VOCs、二氧化硫 经布袋除尘+湿式除尘+二级活性炭处理后通过 15m 高排气筒排放；其他颗粒物废气经收集后经布袋除尘器或增加一级布袋除尘处理后通过 15m 高排气筒排放；喷漆房加热燃烧天然气废气经 15m 高排气筒排放。

废水：本项目不新增废水。

固废：扩建项目不新增职员，无生活垃圾产生。本项目建成后产生漆渣、废桶、废过滤棉、废活性炭、废润滑油等属于危险固废，委托有资质单位处理。炉渣、收

集粉尘、碎丸尘属于一般固废，收集后出售；废砂、废边角料、不合格品，回收利用。

噪声：项目主要噪声源为抛丸机、行车等的噪声，源强为 85dB（A），通过距离衰减等措施后，可使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

本项目产生的污染物都能做到达标排放，因此，本项目的建设对周围环境产生的影响不大，不会产生扰民或其他环境纠纷。

#### 10、满足区域总量控制要求

本项目产生废气量（有组织）：废气污染物（有组织）：颗粒物(2.1753t/a.)；VOCs(2.6807t/a.)；二氧化硫(0.1098t/a.)；氮氧化物(0.02268t/a.)。全厂废气污染物(有组织)：颗粒物(2.2613t/a.)；VOCs(2.6807t/a.)；二氧化硫(0.1098t/a.)；氮氧化物(0.02268t/a.)。

已在现有项目总量范围内平衡。

水污染物接管考核量：本项目不新增废水。现有项目废水接管量为 5539t/a，总量控制因子为 COD0.8414t/a，氨氮 0.0648t/a，总量考核因子为 SS0.7755t/a，总磷 0.0065t/a；已在现有项目总量平衡，不申请总量。

固废排放量为零，不申请总量。

综上所述，本项目符合国家的产业政策，项目选址在如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号现有厂区内；主要污染物可实现达标排放，对项目所在地区环境质量和生态的影响不显著。从环境保护角度分析，本项目建设具有环境可行性。

## 二、建议

（1）建设单位必须加强对污染治理设施的管理，确保生产期间各环保装置的正常运行，做到污染物达标排放。

（2）选用低噪音的生产设备；进一步完善设备的声降噪措施，减少其噪声对外的辐射影响；同时要合理布置设备，避免高声源靠近厂界。

（3）建设项目竣工后，建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序，对配套建设的环境保护设施进行验收。

## 三、审批部门审批决定及落实情况

项目环评批复及落实情况详见表 4-1。

表 4-1 “环评批复”落实情况对照表

序号	检查内容	执行情况
1	<p>严格落实大气污染防治措施。该项目运营期，一车间熔融烟尘由集气罩收集经布袋除尘后通过 15 米排气筒（7#）排放，浇铸烟尘、二氧化硫、挥发性有机废气由集气罩收集经布袋除尘+湿式除尘+二级活性炭吸附处理后通过 15 米排气筒（1#）排放，砂处理颗粒物密闭收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（1#）排放，混砂、造型颗粒物、挥发性有机废气密闭收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（1#）排放，抛丸颗粒物密闭收集经布袋+布袋除尘后通过 15 米排气筒（2#）排放，打磨颗粒物由集气罩收集经布袋+布袋除尘后通过 15 米排气筒（2#）排放，制芯颗粒物、挥发性有机废气由集气罩收集经布袋除尘+二级活性炭吸附处理后通过 15 米排气筒（1#）排放；二车间熔融烟尘由集气罩收集经布袋除尘后通过 15 米排气筒（6#）排放，浇铸烟尘、挥发性有机废气由集气罩收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（5#）排放，混砂、造型、落砂颗粒物、挥发性有机废气密闭收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（5#）排放，制芯颗粒物由集气罩收集经布袋除尘后通过 15 米排气筒（3#）排放，砂处理颗粒物密闭收集经布袋+布袋除尘后通过 15 米排气筒（4#）排放，抛丸颗粒物密闭收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（5#）排放，打磨颗粒物由集气罩收集经布袋+布袋+二级活性炭装置处理后通过 15 米排气筒（5#）排放；三车间喷漆、烘干、晾干产生的颗粒物、挥发性有机废气、二甲苯密闭收集经过滤棉+二级活性炭吸附处理后通过 15 米排气筒（8#）排放，烘干加热炉天然气燃烧二氧化硫、氮氧化物、烟尘通过 15 米排气筒（8#）排放。此外，你公司须加强全过程监管，在确保安全的前提下采取有效措施尽可能提高废气收集、处置效率，减少废气的无组织排放。</p> <p>该项目熔融（熔化）、浇铸、砂处理、混砂、造型、落砂、抛丸、打磨、制芯、喷漆（表面涂装）工序颗粒物、挥发性有机废气、二氧化硫、二甲苯有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》</p>	<p>一车间（粘土砂车间）熔融烟尘经布袋除尘处理后通过 15 米排气筒（7#、排污许可编号 DA007）排放；浇铸烟尘、二氧化硫、挥发性有机废气经布袋除尘+湿式除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（1#、排污许可编号 DA001）排放；砂处理颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（1#、排污许可编号 DA001）排放；混砂、造型、颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（1#、排污许可编号 DA001）排放；抛丸颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过 15 米排气筒（2#、排污许可编号 DA005）排放；打磨颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过 15 米排气筒（2#、排污许可编号 DA005）排放；制芯颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（1#、排污许可编号 DA001）排放。</p> <p>二车间（树脂砂车间）浇铸烟尘、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（5#、排污许可编号 DA006）排放；混砂、造型、落砂颗粒物、挥发性有机废气经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（5#、排污许可编号 DA006）排放；制芯颗粒物经布袋除尘处理后通过 15 米排气筒（3#、排污许可编号 DA004）排放；砂处理颗粒物经布袋除尘+布袋除尘处理后通过 15 米排气筒（4#、排污许可编号 DA003）排放；抛丸颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（5#、排污许可编号 DA006）排放；打磨颗粒物经布袋除尘+布袋除尘+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（5#、排污许可编号 DA006）排放。</p> <p>三车间喷漆、晾干产生的颗粒物、挥发性有机废气、二甲苯经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 15 米排气筒（8#、排污许可编号 DA002）排放。</p> <p>熔融（熔化）、浇铸、砂处理、混砂、造型、落砂、抛丸、打磨、制芯、喷漆（表面涂装）工序颗粒物、挥发性有机废气、二氧化硫、二甲苯有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准，无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》</p>

	<p>(GB39726-2020)表1中标准,无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中无组织排放监控浓度限值;喷漆烘干加热炉天然气燃烧排放的烟尘、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)表1中标准;厂区内颗粒物、挥发性有机物无组织排放监控要求执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A表A.1中排放限值;食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中相关浓度限值。</p>	<p>(DB32/4041-2021);厂区内颗粒物、挥发性有机物无组织排放监控要求执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A表A.1中排放限值;食堂油烟废气执行《饮食业油烟排放标准(试行)》(GB18483-2001)中相关浓度限值。</p>
2	<p>严格落实水环境保护措施。项目厂区实行“雨污分流”制,雨水经雨水管收集后排入市政雨水管网。本项目不新增生活污水和生产废水。</p>	<p>本项目实行“雨污分流”,后期雨水接管市政雨水管网。 生活污水经化粪池预处理、初期雨水经初期雨水沉淀池沉淀达《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级排放标准、《污水排入城市下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表1中B等级排放标准以及如东恒发水处理有限公司接管要求后接管如东恒发水处理有限公司处理达《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级A标准后排入掘苴河。</p>
3	<p>严格控制噪声环境影响。该项目运营期须合理安排厂区总体平面布局,优选低噪声设备,高噪声源设备应尽量远离居民,并采取厂房隔声、基础减振等有效措施,确保运营期厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准,且不得降低周围环境敏感点声环境质量。</p>	<p>本项目噪声污染源主要为抛丸机、行车等。通过选用低噪声设备,设置于室内,合理布局,安装减震垫、隔声罩,厂房隔声,距离衰减等措施隔声降噪后达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。</p>
4	<p>严格落实各类固体废物的收集、存放和安全处置措施,危险废物须严格按照要求分类收集,建设专门的危废堆放场所,做好防渗防漏工作,防止产生二次污染,并按“减量化、资源化、无害化”的原则进行处置。本项目一般固废产生量约1261.7071吨/年,其中炉渣120吨/年、废砂125吨/年、废边角料25吨/年、碎丸0.5吨/年、不合格品10吨/年、收集粉尘930.3194吨/年、废布袋0.5吨/年、亚硫酸钙及沉淀物50.3877吨/年、含油手套及抹布0.01吨/年;危险废物产生量约42.9982吨/年,其中漆渣1.2455吨/年、废桶0.584吨/年、废过滤棉1.1957吨/年、废活性炭46.4628吨/年、废润滑油0.5吨/年。上述一般固废分类收集后由企业外售处置或规范综合利用,危险废</p>	<p>本项目危险废物分类收集,分区暂存在24平方米危废暂存库,危废暂存库满足“防淋防晒”等基本要求,危废暂存库地面铺设环氧,四周设收集沟、收集槽,配备有沙土等应急物资,做到“防腐防渗”等基本要求,现场粘贴有明显的标识标牌。 漆渣、废桶、废润滑油、废过滤棉、废活性炭、废呋喃树脂等为危险废物,与有资质单位签订危废协议,做好台账记录及转移记录,落实责任人。 本项目一般固废分类收集,分区暂存在共计150平方米一般固废暂存库,一般固废暂存库地面硬化,现场粘贴有明显的标识标牌。 炉渣、废砂、收集粉尘、废边角料、碎丸、不合格品、废布袋、污泥、亚硫酸钙及沉淀物等为一般固废,废边角料、不合格品</p>

	物委托有资质的单位安全处理。	回用于生产，其余一般固废与有技术能力单位签订协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。 含油手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。
--	----------------	--

表五

**验收监测质量保证及质量控制：**

**1、质量保证及质量控制**

（1）质控措施按《环境监测技术规范》、《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》要求执行。

（2）监测质量保证按《环境监测质量管理技术导则》(HJ630-2011)实施。样品的采集、运输、保存和分析按《污水监测技术规范》(HJ91.1-2019)、《环境空气质量手工监测技术规范》(HJ194-2017)、《工业污染源现场检查技术规范》(HJ606-2011)等要求进行。

（3）监测人员持有合格证书；监测仪器经过计量部门检定并在有效期内；现场监测仪器使用前经过校准；监测数据实行三级审核。

（4）废水现场采集 10%的平行样，实验室加测 10%平行样、10%加标回收样；噪声测量仪器为符合《声级计电声性能及测量方法》(GB3875-83)要求的 2 型仪器，在测量前后进行声校准。

**2、监测分析方法**

废气、废水和噪声监测分析方法详见附件 3《检测报告》。

**3、质量控制**

废气、废水监测质控情况详见附件 3《检测报告》。

表六

**验收监测内容：**

本次监测点位布设详见附件 3《检测报告》。具体分述如下：

**1、废气监测**

废气监测点位、项目和频次见表 6-1。

**表 6-1 废气监测点位、项目和频次**

环评 编号	排污许 可编号	监测点位数	监测项目	监测频次
1#	DA001	处理后	颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫	3 次/天，2 天
8#	DA002	处理后	颗粒物、非甲烷总烃、苯、二甲苯、苯系物	3 次/天，2 天
4#	DA003	处理后	颗粒物	3 次/天，2 天
3#	DA004	处理后	颗粒物	3 次/天，2 天
2#	DA005	处理后	颗粒物	3 次/天，2 天
5#	DA006	处理后	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
7#	DA007	处理后	颗粒物	3 次/天，2 天
厂界监控点		上风向 1 个监控点、下风向 3 个监控点	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
厂区内		车间外 1 米	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天

**2、废水监测**

废水监测点位、项目和频次见表 6-2。

**表 6-2 废水监测点位、项目和频次**

监测点位	监测项目	监测频次
污水排口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类	4 次/天，2 天
雨水排口	pH 值、化学需氧量、石油类	1 次/天，2 天

**3、噪声监测**

噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

**表 6-3 噪声监测点位、项目和频次**

监测点位	监测项目	监测频次
厂界外 1 米 (Z1-Z4)	等效 (A) 声级	监测两天，昼、夜间各监测一次



表七

验收监测期间生产工况记录:

南通陶美机械制造有限公司委托南通科瑞环境科技有限公司于 2024 年 10 月 10 日、11 日对本项目废气、废水、噪声进行了监测，详见附件 3《检测报告》。

监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日），公司正常生产，本项目生产工况达到 75%以上，符合监测要求，工况核算情况见表 7-1。

表 7-1 监测期间产品产量及生产负荷情况

日期	项目（产品）	设计能力	实际能力	负荷%	年运行时间
2024 年 10 月 10 日	风机零部件	10000t/a	25t	75	24h×300d =7200h
	电梯曳引机	10000t/a	25t	75	
2024 年 10 月 11 日	风机零部件	10000t/a	25t	75	
	电梯曳引机	10000t/a	25t	75	

验收监测结果:

1、废气

有组织废气监测结果见表 7-2。

表 7-2（1） DA001 排气筒监测结果

监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m³)	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<0.934	<1.00	<0.904	-	达标	<1.42	<1.33	<1.30	-	达标
非甲烷总烃排放浓度 (mg/m³)	2.39	1.81	1.71	60	达标	1.11	1.53	1.25	60	达标
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	0.112	9.06×10 <sup>-2</sup>	7.73×10 <sup>-2</sup>	3	达标	7.89×10 <sup>-2</sup>	0.102	8.12×10 <sup>-2</sup>	3	达标
二氧化硫排放浓度 (mg/m³)	ND	ND	ND	100	达标	ND	ND	ND	100	达标

二氧化硫排放速率 (kg/h)	$7.01 \times 10^{-2}$	$7.51 \times 10^{-2}$	$6.78 \times 10^{-2}$	1.4	达标	0.107	$9.96 \times 10^{-2}$	$9.75 \times 10^{-2}$	1.4	达标
-----------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----	----	-------	-----------------------	-----------------------	-----	----

表 7-2 (2) DA002 排气筒监测结果

监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<0.437	<0.430	<0.428	—	达标	<0.408	<0.411	<0.414	—	达标
非甲烷总烃排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.11	1.14	1.58	100	达标	1.03	1.02	1.07	100	达标
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	$2.43 \times 10^{-2}$	$2.45 \times 10^{-2}$	$3.38 \times 10^{-2}$	—	达标	$2.10 \times 10^{-2}$	$2.09 \times 10^{-2}$	$2.21 \times 10^{-2}$	—	达标
苯排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	ND	ND	0.150	1	达标	0.142	0.376	0.261	1	达标
苯排放速率 (kg/h)	$1.64 \times 10^{-5}$	$1.61 \times 10^{-5}$	$3.21 \times 10^{-3}$	—	达标	$2.89 \times 10^{-3}$	$7.72 \times 10^{-3}$	$5.40 \times 10^{-3}$	—	达标
二甲苯排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	ND	ND	ND	1	达标	ND	ND	ND	1	达标
二甲苯排放速率 (kg/h)	$1.64 \times 10^{-5}$	$1.61 \times 10^{-5}$	$1.61 \times 10^{-5}$	—	达标	$1.53 \times 10^{-5}$	$1.54 \times 10^{-5}$	$1.55 \times 10^{-5}$	—	达标
苯系物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	0.062	0.077	0.299	60	达标	0.273	0.466	0.433	60	达标
苯系物排放速率 (kg/h)	$1.36 \times 10^{-3}$	$1.66 \times 10^{-3}$	$6.40 \times 10^{-3}$	—	达标	$5.57 \times 10^{-3}$	$9.57 \times 10^{-3}$	$8.96 \times 10^{-3}$	—	达标

表 7-2 (3) DA003 排气筒监测结果

监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标

颗粒物排放速率 (kg/h)	<0.972	<0.909	<0.912	-	达标	<0.943	<0.939	<0.933	-	达标
表 7-2（4） DA004 排气筒监测结果										
监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<0.524	<0.523	<0.503	-	达标	<1.25	<0.899	<0.878	-	达标
表 7-2（5） DA005 排气筒监测结果										
监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<3.65×10 <sup>-2</sup>	<3.88×10 <sup>-2</sup>	<3.99×10 <sup>-2</sup>	-	达标	<4.19×10 <sup>-2</sup>	<4.08×10 <sup>-2</sup>	<3.72×10 <sup>-2</sup>	-	达标
表 7-2（6） DA006 排气筒监测结果										
监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	<20	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<1.04	<1.04	<1.04	-	达标	<0.923	<0.926	<0.919	-	达标
非甲烷总烃排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	1.52	1.71	1.14	60	达标	5.41	3.78	2.82	60	达标
非甲烷总烃排放速率 (kg/h)	7.87×10 <sup>-2</sup>	8.92×10 <sup>-2</sup>	5.91×10 <sup>-2</sup>	3	达标	0.250	0.175	0.130	3	达标

表 7-2（7） DA007 排气筒监测结果										
监测项目	2024 年 10 月 10 日					2024 年 10 月 11 日				
	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况	第一次	第二次	第三次	标准限值	达标情况
颗粒物排放浓度 (mg/m³)	<20	<20	<20	30	达标	<20	<20	22	30	达标
颗粒物排放速率 (kg/h)	<0.182	<0.114	<0.110	-	达标	<0.259	<0.255	0.280	-	达标

无组织废气监测结果见表 7-3。

表 7-3（1） 无组织废气监测结果								
监测时间	监测项目	监测点位	监测结果（μg/m³）				标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次	最大值		
2024 年 10 月 10 日	颗粒物	上风向 G1	107	55	133	229	500	达标
		下风向 G2	142	77	132			
		下风向 G3	57	54	229			
		下风向 G4	23	82	117			
		厂区内 G5	74	132	262	262	5000	达标
2024 年 10 月 11 日	颗粒物	上风向 G1	120	54	54	174	500	达标
		下风向 G2	69	71	26			
		下风向 G3	63	21	61			
		下风向 G4	174	44	88			
		厂区内 G5	92	73	225	225	5000	达标

表 7-3（2） 无组织废气监测结果							
监测时间	监测项目	监测点位	监测结果（mg/m³）			标准限值	达标情况
			第一次	第二次	第三次		
2024 年 10 月 10 日	非甲烷总烃	上风向 G1	0.82	0.86	0.71	4	达标
		下风向 G2	0.63	0.74	0.58		
		下风向 G3	0.67	0.58	0.67		
		下风向 G4	0.73	0.65	0.56		
		厂区内 G5	0.48	0.58	0.69	10	达标
2024 年 10 月 11 日	非甲烷总烃	上风向 G1	0.82	0.86	0.71	4	达标
		下风向 G2	0.63	0.74	0.58		
		下风向 G3	0.67	0.58	0.67		
		下风向 G4	0.73	0.65	0.56		
		厂区内 G5	0.53	0.60	0.70	10	达标

## 2、废水

监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日）未下雨，雨水排口无流动水，故未对雨水排口进行采样监测。

废水监测结果见表 7-4。

表 7-4 废水监测结果

监测时间	监测项目	监测结果 (mg/L)				标准 限值	达标 情况
		第一次	第二次	第三次	第四次		
2024 年 10 月 10 日	pH 值(无量纲)	7.2	7.2	7.3	7.3	6-9	达标
	化学需氧量	107	105	117	113	500	达标
	悬浮物	5	7	7	8	400	达标
	氨氮	1.28	1.22	1.36	1.50	45	达标
	总磷	0.13	0.27	0.56	0.41	8	达标
	总氮	4.59	4.34	4.88	2.99	70	达标
	石油类	0.12	0.25	0.82	0.86	20	达标
2024 年 10 月 11 日	pH 值(无量纲)	7.0	7.2	7.2	7.3	6-9	达标
	化学需氧量	374	368	430	282	500	达标
	悬浮物	16	15	18	17	400	达标
	氨氮	16.1	17.9	19.2	19.9	45	达标
	总磷	0.40	0.79	0.71	0.56	8	达标
	总氮	19.4	21.2	23.1	22.7	70	达标
	石油类	13.7	2.30	2.73	2.27	20	达标

## 3、噪声

厂界噪声监测结果见表 7-5。

表 7-5 噪声监测数据

监测日期	评价标准 类别	监测点位	声级值 dB (A)		评价结果
			昼间	夜间	
2024 年 10 月 10 日	3	Z1 东厂界外 1 米	60	53	达标
		Z2 南厂界外 1 米	60	50	达标
		Z3 西厂界外 1 米	64	46	达标
		Z4 北厂界外 1 米	53	48	达标
2024 年 10 月 11 日	3	Z1 东厂界外 1 米	52	52	达标
		Z2 南厂界外 1 米	59	50	达标
		Z3 西厂界外 1 米	58	41	达标
		Z4 北厂界外 1 米	61	43	达标

## 4、固（液）体废物

本项目危险废物分类收集，分区暂存在 24 平方米危废暂存库，危废暂存库满足

“防淋防晒”等基本要求，危废暂存库地面铺设环氧，四周设收集沟、收集槽，配备有沙土等应急物资，做到“防腐防渗”等基本要求，现场粘贴有明显的标识标牌。

漆渣、废桶、废润滑油、废过滤棉、废活性炭、废呋喃树脂等为危险废物，与有资质单位签订危废协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

本项目一般固废分类收集，分区暂存在共计 150 平方米一般固废暂存库，一般固废暂存库地面硬化，现场粘贴有明显的标识标牌。

炉渣、废砂、收集粉尘、废边角料、碎丸、不合格品、废布袋、污泥、亚硫酸钙及沉淀物等为一般固废，废边角料、不合格品回用于生产，其余一般固废与有技术能力单位签订协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

含油手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。

## 5、污染物排放总量核算

对照《南通陶美机械制造有限公司排污许可证申请表》，未对废气、废水中各污染因子许可排污总量。

本项目废气中挥发性有机物满足总量控制要求，颗粒物、二氧化硫、二甲苯均未检出。固废均得到合理处置。

总量核算结果见表 7-6。

表 7-6 废气污染物总量核算

污染物名称		排放浓度 (mg/m <sup>3</sup> )	排放速率 (kg/h)	运行时间 (h)	实际年排放量 (t/a)		全厂总量控制指标 (环评批复) (t/a)
VOCs	DA001	1.63	0.09	7200	0.648	1.757	2.8622
	DA002	1.16	0.024	7200	0.173		
	DA006	2.73	0.13	7200	0.936		

## 表八

### 验收监测结论:

#### (1) 项目概况

南通陶美机械制造有限公司位于如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号，鸭绿江路北侧、太行山路东侧，厂区占地面积 73370 平方米，建设年产 10000t/a 风机零部件、30000t/a 电梯曳引机项目。

2018 年 5 月 11 日，《南通陶美机械制造有限公司年产 10000 吨风机零部件、70000 台套电梯曳引机技改项目环境影响评价报告表》经江苏省如东经济开发区管理委员会批复同意，东管审环[2018]27 号。

根据市场需求，南通陶美机械制造有限公司对原有铸造工艺进行优化，重新办理项目备案，2021 年 3 月 1 日江苏省如东经济开发区管理委员会同意项目备案（东管审备〔2021〕13 号），项目代码 2102-320651-89-02-300295。

2021 年 3 月 31 日，《南通陶美机械制造有限公司 20000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 20000 吨/年树脂砂工艺优化项目环境影响报告表》经江苏省如东经济开发区管理委员会批复同意，东管审环[2021]9 号。

本项目分期实施，本次验收范围：一期 10000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 10000 吨/年树脂砂工艺优化项目。

#### (2) 监测期间工况

监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日），公司正常生产，本项目生产工况达到 75%以上，符合监测要求。

#### (3) 废气监测结论

监测结果表明，监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日），废气中颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；表面涂装工序苯、二甲苯（参照苯）、苯系物、VOCs（以非甲烷总烃计）满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；粘土砂浇铸工序二氧化硫满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中铸件热处理、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）；厂区内颗粒物、VOCs 无组织排放限值（在厂房外设置监控点）满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；单位边界大气污染物颗粒物、非甲烷总烃排放监控浓度限值满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。

#### (4) 废水监测结论

监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日）未下雨，雨水排口无流动水，故未对雨水排口进行采样监测。

监测结果表明，监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日），废水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、石油类均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级排放标准、《污水排入城市下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级排放标准以及如东恒发水处理有限公司接管要求。

#### **（5）噪声监测结论**

监测结果表明，监测期间（2024 年 10 月 10 日、11 日），厂界噪声（昼、夜间）均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

#### **（6）固（液）体废物**

本项目危险废物分类收集，分区暂存在 24 平方米危废暂存库，危废暂存库满足“防淋防晒”等基本要求，危废暂存库地面铺设环氧，四周设收集沟、收集槽，配备有沙土等应急物资，做到“防腐防渗”等基本要求，现场粘贴有明显的标识标牌。

漆渣、废桶、废润滑油、废过滤棉、废活性炭、废呋喃树脂等为危险废物，与有资质单位签订危废协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

本项目一般固废分类收集，分区暂存在共计 150 平方米一般固废暂存库，一般固废暂存库地面硬化，现场粘贴有明显的标识标牌。

炉渣、废砂、收集粉尘、废边角料、碎丸、不合格品、废布袋、污泥、亚硫酸钙及沉淀物等为一般固废，废边角料、不合格品回用于生产，其余一般固废与有技术能力单位签订协议，做好台账记录及转移记录，落实责任人。

含油手套及抹布混入生活垃圾由环卫部门定期清运。

#### **（7）总量核算结论**

对照《南通陶美机械制造有限公司排污许可证申请表》，未对废气、废水中各污染因子许可排污总量。

本项目废气中挥发性有机物满足总量控制要求，颗粒物、二氧化硫、二甲苯均未检出。固废均得到合理处置。

**总结论：**本项目已按国家建设项目环境管理要求进行了环境影响评价，环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施未发生重大变动，污染物做到达标排放，符合环保验收要求。



## 附 图

附图 1 地理位置图

附图 2 平面布置图

附图 3 周边概况图

## 附 件

附件 1 备案证

附件 2 环评批复

附件 3 《检测报告》

附件 4 营业执照

附件 5 现有环评批复

附件 6 应急预案备案表

附件 7 排污许可证

附件 8 验收监测期间工况说明、证明

附件 9 废气进气排气口不具备监测条件说明

附件 10 自行检测报告

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章):

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	20000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 20000 吨/年树脂砂工艺优化项目（一期 10000 吨/年消失模铸造工艺改粘土砂铸造工艺项目及 10000 吨/年树脂砂工艺优化项目）	项目代码	2102-320651-89-02-300295	建设地点	如东经济开发区新区鸭绿江路 108 号	
	行业类别 (分类管理名录)	[C3391] 黑色金属铸造	建设性质	<input type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度	东经 121° 10′ 1.42″ 北纬 32° 21′ 59.65″
	设计生产能力	一期年产 10000 吨风机零部件、10000 吨电梯曳引机	实际生产能力	一期年产 10000 吨风机零部件、10000 吨电梯曳引机	环评单位	江苏绿源工程设计研究有限公司	
	环评文件审批机关	江苏省如东经济开发区管理委员会	审批文号	东管审环[2021]9 号	环评文件类型	报告表	
	开工日期	2021 年 4 月 1 日	竣工日期	2024 年 10 月 1 日	排污许可证申领时间	2022 年 4 月 27 日	
	环保设施设计单位	-	环保设施施工单位	-	本工程排污许可证编号	91320623550242952D001Y	
	验收单位	南通陶美机械制造有限公司自主验收	环保设施监测单位	南通科瑞环境科技有限公司		验收监测时工况	75%以上
	投资总概算(万元)	2800	环保投资总概算(万元)	100		所占比例(%)	3.5
	实际总投资(万元)	2800	实际环保投资(万元)	100		所占比例(%)	3.5

	废水治理 (万元)	-	废气治 理(万 元)	-	噪声治 理(万 元)	-	固体废物治理(万 元)		-	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	7200h		
运营单位		南通陶美机械制造有限公司				运营单位社会统一信用代 码(或组织机构代码)			91320623550242952D	验收时间	2025 年 2 月完成环保设施自 主验收		
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 (工 业 建 设 项 目 详 填)	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)
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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