

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）
竣工环境保护企业自主验收意见

2025 年 2 月 28 日，南通陶美机械制造有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》等规定，开展“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）”竣工环境保护企业自主验收，形成意见如下：

一、项目基本情况

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。

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规范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。

二、环境保护措施落实情况

（一）大气污染防治措施落实情况

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。

（二）水污染防治措施落实情况

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 标准后排入掘直河。

（三）噪声污染防治措施落实情况

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。

（四）固体废物污染防治落实情况

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。

（五）环境风险防范措施落实情况

建有一座 283 立方米初期雨水沉淀池兼事故应急池，雨、污水排口设置闸阀。

（六）其他环境管理要求落实情况

落实专人负责全公司的环境保护工作。

三、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），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更。

四、监测结果

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。

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。

（一）废气

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）。

（二）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。

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。

(三) 噪声

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。

(四) 固体废物

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。

(五) 污染物总量

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。

五、验收结论

本项目在实施过程中落实了环境影响评价文件及其批复要求,配套建设了相应的环保设施;主要污染物达标排放;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。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》,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)的污染防治设施

验收合格。

六、后续要求

本项目验收报告公示期满后 5 个工作日内，登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息，将相关验收资料及验收意见报送南通市如东生态环境局等部门。本项目投运后应做好以下工作：

（一）做好污染防治设施运行维护工作，确保各类污染物稳定达标排放，加强环境事故风险防范措施。

（二）加强环保人员培训，进一步提升公司环境管理水平。

附：验收组组长

南通陶美机械制造有限公司

2025 年 2 月 28 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（一期）

竣工环境保护验收专家咨询会议签到表

日期：2025.2.28

姓名	单位	职务/职称	签名	电话
程凡	南通陶美机械制造有限公司	总经理	程凡	13962351625
周利华	南通陶美机械制造有限公司	厂长	周利华	15251360809
张海彦	南通轻工大学	教授	张海彦	13912270446
陈建文	南通轻纺行业协会	书记	陈建文	13861901756



江苏高淳经济开发区有限公司
Jiangsu Gaochun Economic Development Co., Ltd.
施森财
Sales Manager
地址: 江苏高淳经济开发区
电话: 025-84211777
手机: 18945211777
邮箱: gaochun@163.com

江苏高淳经济开发区有限公司
Jiangsu Gaochun Economic Development Co., Ltd.
地址: 江苏高淳经济开发区
电话: 025-84211777
手机: 18945211777
邮箱: gaochun@163.com

江苏高淳经济开发区有限公司
Jiangsu Gaochun Economic Development Co., Ltd.
地址: 江苏高淳经济开发区
电话: 025-84211777
手机: 18945211777
邮箱: gaochun@163.com

