

## 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）

#### 竣工环境保护其他需要说明的事项

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）相配套的污染防治设施开展了竣工环境保护自主验收。根据生态环境部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》要求，就验收项目环境保护其他有关事项作出说明。

#### 1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

##### 1.1 设计简况

本项目环评文件中提出了防止污染措施。

##### 1.2 施工简况

本项目建设按国家有关建设项目环境管理法律法规要求，进行了环境影响评价。项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施，环境保护设施与主体工程同时投入运行。

（1）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）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。

（3）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）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）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。

(6) 落实专人负责全公司的环境保护工作。

### 1.3 验收过程简况

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。

2025 年 2 月 28 日组织项目自主验收工作，召开验收会，进行了现场核查。验收结论为：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。

## 2 其他环境保护措施的实施情况

### 2.1 制度措施落实情况

#### (1) 环保组织机构及规章制度

建立环保组织机构，建立环保规章制度。

#### (2) 环境监测计划

按照环境影响报告表及其审批部门审批决定要求制定环境监测计划。

### 2.2 配套措施落实情况

#### (1) 区域削减及淘汰落后产能

环评文件及生态环境部门批复中无区域削减及淘汰落后产能的要求。

#### (2) 防护距离控制及居民搬迁

防护距离按环评文件及生态环境部门批复中要求控制。

### 2.3 其他措施落实情况

环评文件及生态环境部门批复中无林地补偿、珍惜动植物保护等落实要求。

南通陶美机械制造有限公司

2025 年 2 月 28 日