

南通拓强金属制品有限公司
金属制品生产项目
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：南通拓强金属制品有限公司

编制单位：南通拓强金属制品有限公司

编制日期：二〇二五年十月

建设单位法人代表：朱红梅 (签字)

编制单位法人代表：朱红梅 (签字)

项目负责人：

填表人：

建设单位：
南通拓强金属制品有限公司

电话：13506271352

传真：——

邮编：226400

地址：江苏省南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号

(盖章) 建设单位： (盖章)
南通拓强金属制品有限公司

电话：13506271352

传真：——

邮编：226400

地址：江苏省南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号

表一

建设项目名称	金属制品生产项目				
建设单位名称	南通拓强金属制品有限公司				
建设项目性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技改 <input type="checkbox"/> 迁建				
建设地点	江苏省南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号				
主要产品名称	金属制品配件				
设计生产能力	年加工金属制品配件 3000 吨				
实际生产能力	年加工金属制品配件 3000 吨				
建设项目环评时间	2024 年 11 月	开工建设时间	2024 年 12 月 1 日		
调试时间	2025 年 9 月 1 日~10 月 31 日	验收现场监测时间	2025 年 9 月 8 日~9 日、9 月 19 日~20 日		
环评报告表审批部门	如东县数据局	环评报告表编制单位	南京源恒环境研究所有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	2800 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	0.7%
实际总概算	2800 万元	环保投资	20 万元	比例	0.7%
验收监测依据	<p>(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日施行）</p> <p>(2) 《中华人民共和国噪声污染防治法》，2021 年 12 月 24 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，2022 年 6 月 5 日起施行</p> <p>(3) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日实施）</p> <p>(4) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院[2017]682 号，2017 年 10 月）</p> <p>(5) 《排污许可管理办法》（生态环境部部令第 32 号，2024.7.1 起施行）</p> <p>(6) 《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>(7) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（原江苏省环保局，苏环控[1997]122 号文）</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部，公告 2018 年第 9 号，2018 年 5 月 15 日）</p> <p>(9) 《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16 号）</p> <p>(10) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（中华人民共和国生态环境部，环办环评函[2020]688 号）</p> <p>(11) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122 号，2021 年 04 月 06 日）</p> <p>(12) 《南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目环境影响报告表》（南京源恒环境研究所有限公司，2024 年 11 月）</p> <p>(13) 《关于南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目环境影响报告表的批复》（如东县数据局，东行审环[2024]100 号，2024 年 11 月 22 日）</p> <p>(14) 南通拓强金属制品有限公司提供的其他相关资料</p>				

根据报告表及审批意见要求，执行以下标准：

1.1 废水

厂区排水实行雨污分流，初期雨水经收集后沉淀后回用于南通鑫丰铸件有限公司冷却用水，后期雨水经收集后经南通鑫丰铸件有限公司雨水排口排入区域雨水管网，就近排入西侧江海河。

本项目生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理后，由南通鑫丰铸件有限公司定期由槽罐车定期清运至双甸镇污水处理厂处理，水污染物接管执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准（其中氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准）。

本次验收废水排放标准见表1-1。

表1-1 废水污染物排放标准

监测点	污染物	标准值 (mg/L)	依据标准
废水排口	pH值	6-9 (无量纲)	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准
	COD	500	
	SS	400	
	动植物油	100	
	NH ₃ -N	45	《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表1中B等级标准
	TN	70	
	TP	8	

验收
监测
评价
标准、
标号、
级别、
限值

厂区雨水收集后排入市政雨水管网，参照《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（苏污防坚办〔2023〕71号），满足受纳水体水功能区目标等管控要求。雨水经雨水管网收集后排入西侧江海河，水质执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准，故雨水排放执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准。

1.2 废气

本项目熔化、浇注、造型、制芯、砂处理、抛丸等工序产生的颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）；非甲烷总烃排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）。

本次验收废气排放标准见表1-2、表1-3。

表1-2 有组织废气污染物排放标准

监测点	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	依据标准
FQ-1 排气筒出口、FQ-3 排气筒出口	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
	低浓度颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）
FQ-2 排气筒出口	低浓度颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）

表 1-3 无组织废气污染物排放标准

监测点	污染物	无组织排放监控浓度限值		依据标准
		监控点	浓度(mg/m ³)	
厂界上风向 G1#、厂界下风向 G2#~G4#	非甲烷总烃	边界外浓度最高点	4	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
	颗粒物		0.5	
厂区内车间门口 G5#	非甲烷总烃	厂区内厂房外	10(1h平均浓度)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)
	颗粒物		5(1h平均浓度)	

1.3 噪声

本项目东、南、北厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准,根据《南通市内河港口总体规划(2021-2035年)环境影响报告书》,本项目西侧江海河为五级航道,故西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准。

本次验收厂界噪声排放标准见表1-4。

表 1-4 厂界噪声排放标准

监测点	类别	时段	标准值 Leq[dB(A)]	依据标准
东、南、北厂界	2类区	昼间	60	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准
		夜间	50	
西厂界	4类区	昼间	70	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)4类标准
		夜间	55	

1.4 固体废物

一般固废贮存场所执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020),危险废物贮存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》(苏环办〔2024〕16号)等文件。

1.5 总量控制指标

本项目污染物总量控制指标见表1-5。

表 1-5 本项目污染物总量控制指标

控制项目		污染物	环评批复核定量(t/a)
废水(接管量)		废水量	360
		COD	0.126
		SS	0.072
		NH ₃ -N	0.009
		TN	0.0126
		TP	0.0011
		动植物油	0.0216
废气	(有组织)	颗粒物	0.3673
		非甲烷总烃	0.0941
	(无组织)	颗粒物	0.5609
		非甲烷总烃	0.0495

表二

工程建设内容:

南通拓强金属制品有限公司成立于 2023 年 9 月 12 日，位于江苏省南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号。公司的经营范围涵盖了金属链条及其他金属制品的销售、锻件及粉末冶金制品的制造与销售、以及有色金属的铸造。

企业租用南通鑫丰铸件有限公司的厂房，并购置包括熔炼炉、重力浇注机、环切机、抛丸机、射芯机、压铸机在内的先进设备，从事“金属制品生产项目”。

企业于 2024 年 11 月委托南京源恒环境研究所有限公司编制的《南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目环境影响报告表》已于 2024 年 11 月 22 日通过如东县数据局审批（东行审环[2024]100 号）。项目建成后，可达到年加工金属制品配件 3000 吨的生产能力。

企业行业类别为 C3392 有色金属铸造，根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》，企业属于二十八、金属制品业 33—82.铸造及其他金属制品制造 339 中除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392，属于简化管理，企业已于 2025 年 5 月 7 日取得排污许可证，许可证编号：91320623MACUPXLR71001U。

本项目于 2024 年 12 月 1 日开工建设，2025 年 9 月 1 日建设完成，同日进行各项配套环保设施的调试工作。目前生产工况稳定，各项环保治理设施运行正常，满足建设项目竣工验收监测条件。

本次验收范围为“金属制品生产项目及其配套的环保设施”，验收产能为“年加工金属制品配件 3000 吨”。

全厂共有 30 名职工，不设食堂、宿舍，工作时间为 300 天，每天 8 小时，年工作 2400h。公司主体工程及产品方案见表 2-1，公辅工程情况见表 2-2，主要生产设备见表 2-3。

表 2-1 项目主体工程及产品方案一览表

序号	工程名称 (车间、生产装置或生产线)	产品名称	规格	环评设计生产能力	本项目实际生产能力	年运行时数
1	树脂砂铸造生产线	铝铸件	根据客户要求定制，主要为汽车零部件等	200t/a	200t/a	2400h/a
2	低压、重力铸造生产线			1800t/a	1800t/a	
3	压铸生产线			1000t/a	1000t/a	

表 2-2 项目主辅工程环评设计与实际建设内容一览表

工程名称	建设名称	环评/批复要求建设内容	实际建设	变动情况
主体工程	熔炼车间	1F，占地面积 1800 m ² 主要为熔化、低压重力铸造、造型、砂处理、热处理、抛丸、原料区、成品区等	与环评设计一致	/
	压铸车间	1F，面积 1200 m ² 主要为压铸生产线	与环评设计一致	/
	办公楼	500 m ²	与环评设计一致	/
辅助工程	空压机	1 台	与环评设计一致	/
储运	原料区	占地面积 100 m ² ，位于生产厂房东南侧	与环评设计一致	/

工程	成品区	占地面积 500 m ² ，位于生产厂房东南侧	与环评设计一致	/	
公用工程	给水系统	915.1m ³ ，来自市政自来水管网	与环评设计一致	/	
	排水系统	360m ³ ，生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池处理后由南通鑫丰铸件有限公司委托槽罐车定期清运至双甸镇污水处理厂处理	与环评设计一致	/	
	供电系统	120 万 kWh/a，当地供电管网提供	与环评设计一致	/	
环保工程	废水	化粪池，16t/d，化粪池依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司	与环评设计一致	/	
	废气	造型废气、制芯熔炼废气、树脂砂生产线及低压重力生产线熔炼、浇注废气、砂处理、砂制备、脱模等	1 套布袋除尘器+二级活性炭处理后通过 1 根 20 米高排气筒（FQ-1）排放	与环评设计一致	/
		抛丸废气	1 套布袋除尘器（抛丸机自带防爆泄爆装置）处理后通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-2）排放	与环评设计一致	/
		压铸车间熔炼、压铸废气	1 套布袋除尘器处理后通过 1 根 15 米高排气筒（FQ-3）排放	与环评设计一致	/
	噪声	隔声、减振 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求	与环评设计一致	/	
	固废	一般固废库	1 个，30 m ²	与环评设计一致	/
危废库		1 个，15 m ²	与环评设计一致	/	
事故应急池		300m ³ ，依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司事故池	与环评设计一致	/	

表 2-3 项目主要生产设备一览表

序号	设备名称	型号、规格尺寸	数量（台/套）		变动情况	备注
			环评设计	实际		
1	压铸机	200t	2	2	/	---
2	压铸机	500t	2	2	/	---
3	低压铸造机	J4512	6	6	/	---
4	重力铸造机	1200	5	5	/	---
5	铝合金热处理炉	/	1	1	/	---
6	抛丸机	Q326	1	1	/	---
7	射芯机	8612	1	1	/	---
8	空压机	1.5m ³ /min	1	1	/	---
9	锯床	/	1	1	/	---
10	电阻炉	500kg；80kw，50Hz	3	3	/	---
11	电阻炉	300kg；80kw，50Hz	4	4	/	---
12	自动砂处理线（含混砂和砂回收）	5t/h	1	1	/	---
13	光谱仪（检测铝液成分）	/	1	1	/	---

注 1：本项目电炉为碳化硅坩埚炉，功率为 80kw，不属于中频炉，不涉及冷却塔、保温炉、炉前检测设备等。

原辅材料消耗及水平衡：

本项目原辅材料消耗详见表 2-4。

表 2-4 项目主要原辅材料消耗一览表

序号	名称	成分/规格	年用量 t/a		变动情况	来源
			环评设计	实际		
1	铝锭	铝	3014	3014	/	外购
2	红土	/	20	20	/	外购
3	石英砂	/	80	80	/	外购
4	不锈钢丸	/	0.5	0.5	/	外购
5	黑炭灰	/	0.1	0.1	/	外购
6	糠酮树脂	97%糠酮树脂、1%水、灰分杂质 2%	0.6	0.6	/	外购
8	氩气	氩	20 瓶	20 瓶	/	外购
9	磺酸固化剂	2,4 对甲苯磺酸 30-40%，水 60-70%	0.2	0.2	/	外购
10	机油	/	0.5	0.5	/	外购

本项目用水水源为市政自来水管网。

本项目用水主要为热处理用水、造型用水、模具涂料稀释用水、切割用水、落砂用水、生活用水，废水主要为生活污水。

本项目实际总用水量约 915.1t/a，水平衡图见图 2-1。

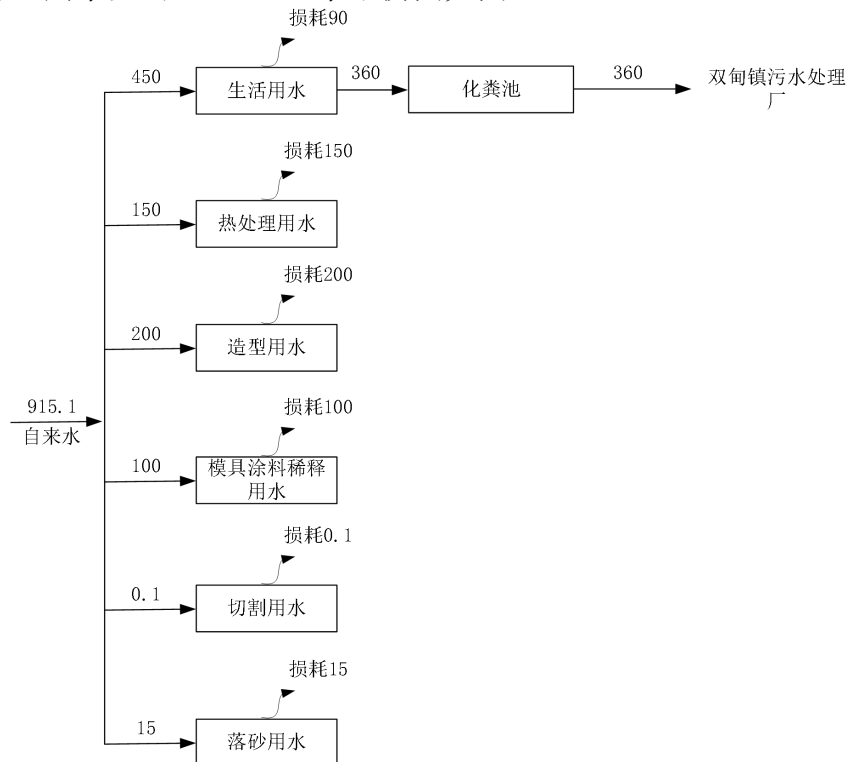


图 2-1 水平衡图 (单位: t/a)

主要工艺流程及产污环节：

本项目主要进行铝铸件的生产，具体生产工艺流程及产污节点图见下图。

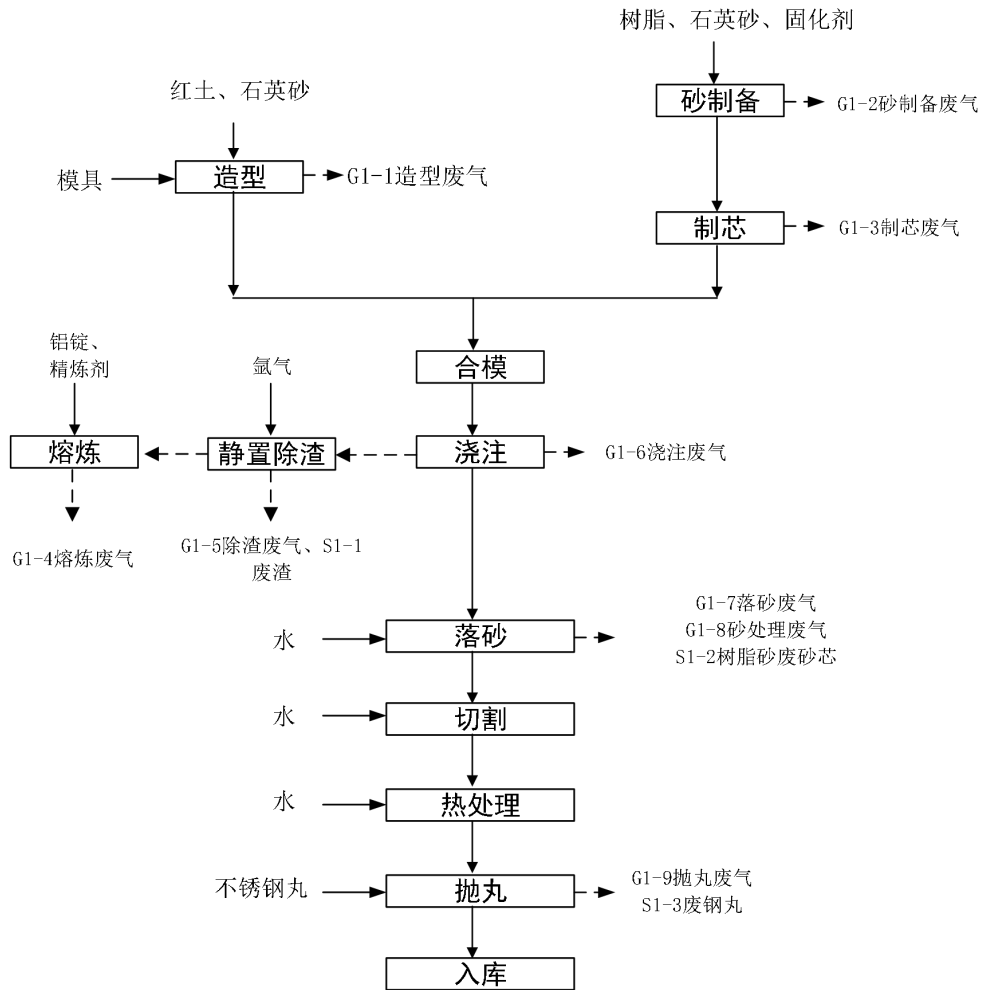
1、砂型铸造工艺流程

图 2-2 砂型铸造生产工艺流程及产污节点示意图

工艺流程简述：

(1) 造型：根据产品要求将外购的红土与一定比例的水、石英砂混合后通过人工造型得到具有一定形状和粘度的红土模具。此过程会产生造型废气（G1-1）、机械噪声（N）。

(2) 制芯：按照产品形状等需求，将树脂、石英砂、固化剂按一定比例（树脂 1.2%、固化剂 0.4%、其余石英砂）加入自动砂处理线，通过自动砂处理线混合成的树脂砂。电加热 200℃通过射芯机制作树脂砂芯。此过程会产生砂制备废气（G1-2）、制芯废气（G1-3）和机械加工噪声（N）。

(3) 合模：将上述步骤得到的红土模具和树脂砂组合，供后续工艺使用。

(4) 熔炼：将外购的铝锭通过电阻炉高温熔化（温度为 700 度左右），得到高温熔融金属。此过程会产生熔炼废气（G1-4）。

本项目精炼时通入惰性气体氩气，利用气体对流运动使杂质与铝液分层，提高合金液的纯净度。熔炼温度一般控制在 750℃以下，以减少烧损。

(5) 静置除渣：熔炼后在铝液表面形成一层浮渣，浮渣对熔体有保护作用，但浮渣太

多又会影响热传递，因此浮渣要定时耙出，通过人工方式清除（俗称“扒渣”）。扒渣时炉门口处会有少量烟尘逸出，每个批次扒渣两次，每次扒渣时间 30min 左右。此工序会产生除渣废气（G1-5）以及废渣（S1-1）。

（6）浇注：将融化后的铝液通过人工浇注至红土模具中。该工序会产生浇注废气（G1-6）。

（7）落砂：将浇注好的产品自然冷却后开箱，用水将红土模具打湿后，将铸件和红土模具分开得到半成品，红土重复利用。此过程会产生树脂砂废砂芯（S1-2）和落砂废气（G1-7），落砂后将造型砂回收进入砂处理系统破碎后回用，会产生砂处理废气（G1-8）。

（8）切割：部分产品根据客户需要进行简单切割，通过锯床自带循环水箱进行切割，无废水产生。

（9）热处理：对经切割处理后的成品进行热处理，将铸件通过热处理炉电加热至 500-535℃左右后直接在水中冷却实现淬火，后经 150℃加热保温回火。上述过程通过改变铸件本身的晶体结构，提高稳定性和加工性能。淬火用的水循环使用，不外排。

（10）抛丸：对热处理后取得的半成品利用抛丸机进行抛光，提高产品质量。此过程会产生抛丸废气（G1-9）、机械噪声（N）和废钢丸（S1-3）。

（11）入库：按照客户要求对产品进行包装入库。

2、重力铸造、低压铸造生产工艺流程

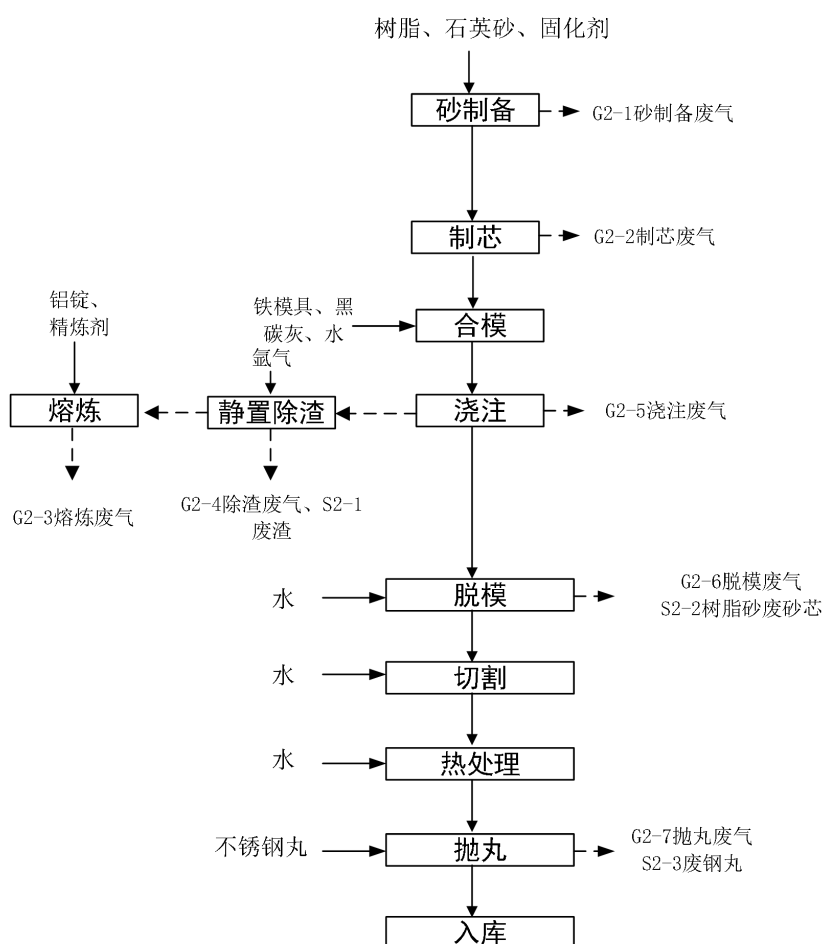


图 2-3 重力铸造、低压铸造生产工艺流程及产污节点示意图

工艺流程简述:

(1) 制芯: 按照产品形状等需求, 通过将树脂、石英砂、固化剂按比例加入自动砂处理线, 通过自动砂处理线混合成的树脂砂, 电加热 200℃ 通过射芯机制作树脂砂芯。此过程会产生砂制备废气 (G2-1)、制芯废气 (G2-2) 和机械加工噪声 (N)。

(2) 合模: 将客户提供的铁模具和树脂砂芯组合, 合膜后在铁模具表面刷一层黑炭灰和水混合的涂料, 供后续工艺使用。

(3) 熔化: 将外购的铝锭通过电阻炉高温熔化 (温度为 700 度左右), 得到高温熔融金属。此过程会产生熔炼废气 (G2-3)

本项目精炼时通入惰性气体氩气, 利用气体对流运动使杂质与铝液分层, 提高合金液的纯净度。熔炼温度一般控制在 750℃ 以下, 以减少烧损。

(4) 静置除渣: 熔炼后在铝液表面形成一层浮渣, 浮渣对熔体有保护作用, 但浮渣太多又会影响热传递, 因此浮渣要定时耙出, 通过人工方式清除 (俗称“扒渣”)。扒渣时炉门口处会有少量烟尘逸出, 每个批次扒渣两次, 每次扒渣时间 30min 左右。此工序会产生除渣废气 (G2-4) 以及废渣 (S2-1)。

(5) 浇注: 将铁模具放到重力、低压铸造机, 将融化后的铝液浇注至铁模具中。该工序会产生浇注废气 (G2-5)。

(6) 脱模: 浇注好的产品自然冷却后, 根据客户对产品尺寸和厚度需求, 通过低压铸造机或重力铸造机的压力将铸件和模具分开得到半成品。此过程会产生脱模废气 (G2-6) 和树脂砂废砂芯 (S2-2)

(7) 切割: 对铸件半成品进行切割, 通过锯床自带循环水箱进行切割, 无废水产生。

(8) 热处理: 对经切割处理后的成品进行热处理, 将铸件通过电加热至 500-535℃ 左右后在水中冷却实现淬火, 后经 150℃ 加热保温回火。上述过程通过改变铸件本身的晶体结构, 提高稳定性和加工性能。淬火用的水循环使用, 不外排。

(9) 抛丸: 对热处理后取得的半成品利用抛丸机进行抛丸, 达到产品表面粗糙度一致。此过程会产生抛丸废气 (G2-7)、机械噪声 (N) 和废钢丸 (S2-3)。

(10) 入库: 按照客户要求对产品进行包装入库。

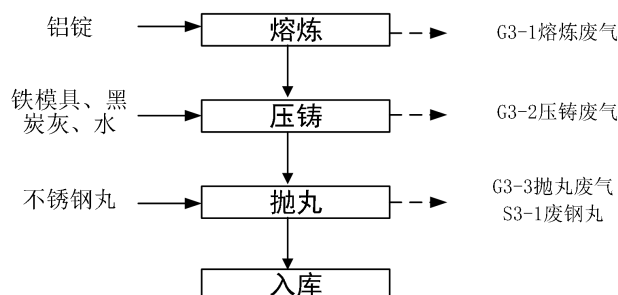
3、压铸生产工艺流程

图 2-4 压铸生产工艺流程及产污节点示意图

工艺流程简述:

(1) 熔化: 将外购的铝锭通过感应电炉高温熔化 (温度为 700 度左右), 得到高温熔

融金属。此过程会产生熔炼废气（G3-1）。

（2）压铸：将铝水进入压铸机进行压铸，压铸前铁模具表面刷一层黑炭灰和水混合的涂料，其作用是为铸件和模具之间提供有效的隔离保护层，避免金属液直接冲刷型腔，保持金属液的流动性和透气性，还可以降低粘膜倾向，确保低压铸造生产的安全性及产品的合格率，压铸完成后，产品和模具分离，产生压铸废气（G3-2）。

（3）抛丸：对压铸后取得的半成品利用抛丸机进行抛丸，达到产品表面粗糙度一致。此过程会产生抛丸废气（G3-3）、机械噪声（N）和废钢丸（S3-1）。

（4）入库：按照客户要求对产品进行包装入库。

本项目其他产污环节如下：

（1）废水

生活污水：本项目员工在生产、办公过程中产生生活污水 W1。

（2）固废

布袋收集粉尘及废布袋：本项目造型、砂制备、制芯、熔化、除渣、浇注、落砂、砂处理、脱模工序的颗粒物废气采用布袋除尘器处理，布袋需要定期更换，此工序产生布袋收集粉尘 S1、废布袋 S2；

不合格品：生产过程会产生少量不合格品 S3；

生活垃圾：本项目员工在生产、办公过程中产生生活垃圾 S4；

污泥：本项目切割工序锯床自带水箱需每天清理污泥 S5，每次约 1.5kg；

废活性炭：本项目有机废气处理过程会产生废活性炭 S6；

废机油：本项目设备维护过程会产生废机油 S7；

废机油桶：本项目机油保证会产生废机油桶 S8；

废包装材料：本项目原辅料使用过程会产生废包装材料 S9；

含油凝水：本项目使用空压机产生含油凝水 S10。

项目变动情况:

根据《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6号）、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）等文件要求，结合实际建设情况，逐一核查。本项目变动情况对照检查详见下表。

表 2-6 项目变动情况对照检查表

类别	重大变动判定标准 (参照《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688号))	环评设计	本项目实际建设情况	变动内容	是否属于重大变动
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建,行业类别——C3392 有色金属铸造	新建,行业类别——C3392 有色金属铸造	/	未变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年加工金属制品配件 3000 吨	年加工金属制品配件 3000 吨	/	未变动
	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。				
规模	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。	根据《南通市生态环境状况公报(2024年)》中相关内容,项目所在地 SO ₂ 、NO ₂ 、PM _{2.5} 、PM ₁₀ 、CO、O ₃ -8h-90%均达到二级标准,属于达标区。地表水考核断面均达到或优于《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准。 本项目生产、处置或储存能力未增大,未导致相应污染物排放量增加。		/	未变动
地点	重新选址;在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	江苏省南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号		/	未变动
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);	未新增产品品种或生产工艺、主要原辅材料、燃料未发生变化,未导致以下情形之一发生: (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;		/	未变动

	(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。	(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。		
	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。	汽运、仓库贮存	汽运、仓库贮存	/ 未变动
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: 砂铸线, 重力、低压线产生的造型、制芯、浇注、落砂废气由集气房密闭收集, 熔炼、除渣、脱模废气分别经集气罩收集, 砂制备、砂处理废气经密闭收集, 几股废气合并接入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过 20m 高 FQ-01 排气筒达标排放; 抛丸废气经密闭收集, 接入布袋除尘器处理, 通过 15m 高 FQ-02 排气筒达标排放; 压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集, 合并接入布袋除尘器处理, 通过 15m 高 FQ-03 排气筒达标排放。 废水: 实行“雨污分流”。本项目运营期间无生产废水排放, 初期雨水经初期雨水池沉淀后回用, 生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理, 满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准(其中氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准), 近期清运(远	废气: 本项目废气污染物主要为造型、制芯、熔炼、落砂、砂处理、砂制备、脱模、抛丸、压铸产生的颗粒物废气, 浇注产生的颗粒物、非甲烷总烃。 本项目有组织废气来源及污染物为: ①项目砂铸线造型、制芯、浇注废气经密闭收集, 熔炼废气经集气罩收集; 重力、低压线制芯、熔炼废气经密闭收集, 熔炼、脱模废气经集气罩收集; 砂制备、砂处理废气经密闭收集, 合并接入 1 套“布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理达标后, 通过 20m 高 FQ-01 排气筒排放, 污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”; ②抛丸废气经密闭收集, 接入 1 套“布袋除尘器”处理达标后, 通过 15m 高 FQ-02 排气筒排放, 污染物主要为“颗粒物”; ③压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集, 合并接入 1 套“布袋除尘器”处理达标后, 通过 15m 高 FQ-03 排气筒排放, 污染物主要为“颗粒物”。 以上未捕集到的废气在各自区域呈	/ 未变动

	期接管)至如东县双甸镇污水处理厂集中处理。	无组织排放,污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”。 废水: 本项目已实施“清污分流、雨污分流”。项目初期雨水经初期雨水池沉淀后回用,后期雨水经雨水管网收集后排入江海河。 本项目热处理用水、造型用水、模具涂料稀释用水、落砂用水过程中,水均进入产品中,在生产过程中蒸发消耗,切割用水因自带废水过滤装置,无需更换,本项目废水为员工生活产生的生活污水,生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理,由槽罐车定期清运至如东县双甸镇污水处理厂集中处理,尾水排入五大队四级河。 本项目化粪池、废水、雨水排放口均依托租赁方现有,租赁厂区有1个污水接管口和1个雨水接管口。		
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。	无废水直接排放口。	无废水直接排放口。	/	未变动
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。	无主要排放口; 一般排放口:1根20m高FQ-01排气筒,2根15m高FQ-02、FQ-03排气筒。	无主要排放口; 一般排放口:3根15m高FQ-01、FQ-02、FQ-03排气筒。	/	未变动
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。	噪声:隔声减振、距离衰减。 土壤、地下水:分区防渗。	噪声:隔声减振、距离衰减。 土壤、地下水:分区防渗。	/	未变动
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	设1间30m ² 的一般的固废暂存场所,15m ² 的危废暂存间,一般固废由企业收集后外售,危废交由有资质单位处置,污泥、生活垃圾交	设1间30m ² 的一般的固废暂存场所,15m ² 的危废暂存间,一般固废由企业收集后外售,危废交由有资质单位处置,污泥、生活垃圾交由环卫部门清	/	未变动

南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目

境影响加重的。	由环卫部门清运。	运。		
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。	300m ³ ，依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司事故池	已按要求基本完善相应措施	/	未变动

综上，本项目实际建设较环评及批复相比未发生变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放：

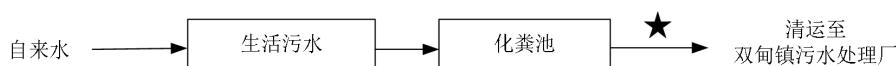
3.1 废水

本项目已实施“清污分流、雨污分流”。项目初期雨水经初期雨水池沉淀后回用，后期雨水经雨水管网收集后排入江海河。

本项目热处理用水、造型用水、模具涂料稀释用水、落砂用水过程中，水均进入产品中，在生产过程中蒸发消耗，切割用水因自带废水过滤装置，无需更换，本项目废水为员工生活产生的生活污水，生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理，由槽罐车定期清运至如东县双甸镇污水处理厂集中处理，尾水排入五大队四级河。

本项目化粪池、废水、雨水排放口均依托租赁方现有，租赁厂区有1个污水接管口和1个雨水接管口。

本次验收监测点位见图3-1。



注：★ 废水采样点

图 3-1 废水治理工艺流程及监测点位示意图

3.2 废气

本项目废气污染物主要为造型、制芯、熔炼、落砂、砂处理、砂制备、脱模、抛丸、压铸产生的颗粒物废气，浇注产生的颗粒物、非甲烷总烃。

本项目有组织废气来源及污染物为：①项目砂铸线造型、制芯、浇注废气经密闭收集，熔炼废气经集气罩收集；重力、低压线制芯、熔炼废气经密闭收集，熔炼、脱模废气经集气罩收集；砂制备、砂处理废气经密闭收集，合并接入1套“布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理达标后，通过20m高FQ-01排气筒排放，污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”；②抛丸废气经密闭收集，接入1套“布袋除尘器”处理达标后，通过15m高FQ-02排气筒排放，污染物主要为“颗粒物”；③压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集，合并接入1套“布袋除尘器”处理达标后，通过15m高FQ-03排气筒排放，污染物主要为“颗粒物”。

以上未捕集到的废气在各自区域呈无组织排放，污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”。

本项目废气产生及处理措施情况见表3-1，废气治理工艺流程见图3-2。

表 3-1 本项目废气产生及处理措施情况表

废气名称	来源	污染物种类	排放形式	治理设施	排放去向	治理设施监测点设置或开孔情况
造型、制芯、落砂废气	造型、制芯、落砂	颗粒物	有组织	布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+20m高FQ-1排气筒	大气环境	进出口已开孔
浇注废气	浇注	颗粒物、非甲烷总烃	有组织			
砂处理、砂制备废气	砂处理、砂制备	颗粒物	有组织			
熔炼、除渣（砂铸、重	熔炼、除渣（砂铸、重力、低压铸造	颗粒物	有组织			

力、低压铸造线)、脱模废气	线)、脱模废气				
抛丸废气	抛丸	颗粒物	有组织	布袋除尘器+15m高 FQ-2 排气筒	出口已开孔
熔炼、压铸废气	熔炼、压铸	颗粒物	有组织	布袋除尘器+15m高 FQ-3 排气筒	出口已开孔
以上未捕集到的废气	造型、制芯、落砂、浇注、砂处理、砂制备、熔炼、除渣、脱模、抛丸、压铸	颗粒物、非甲烷总烃	无组织	加强通风	——

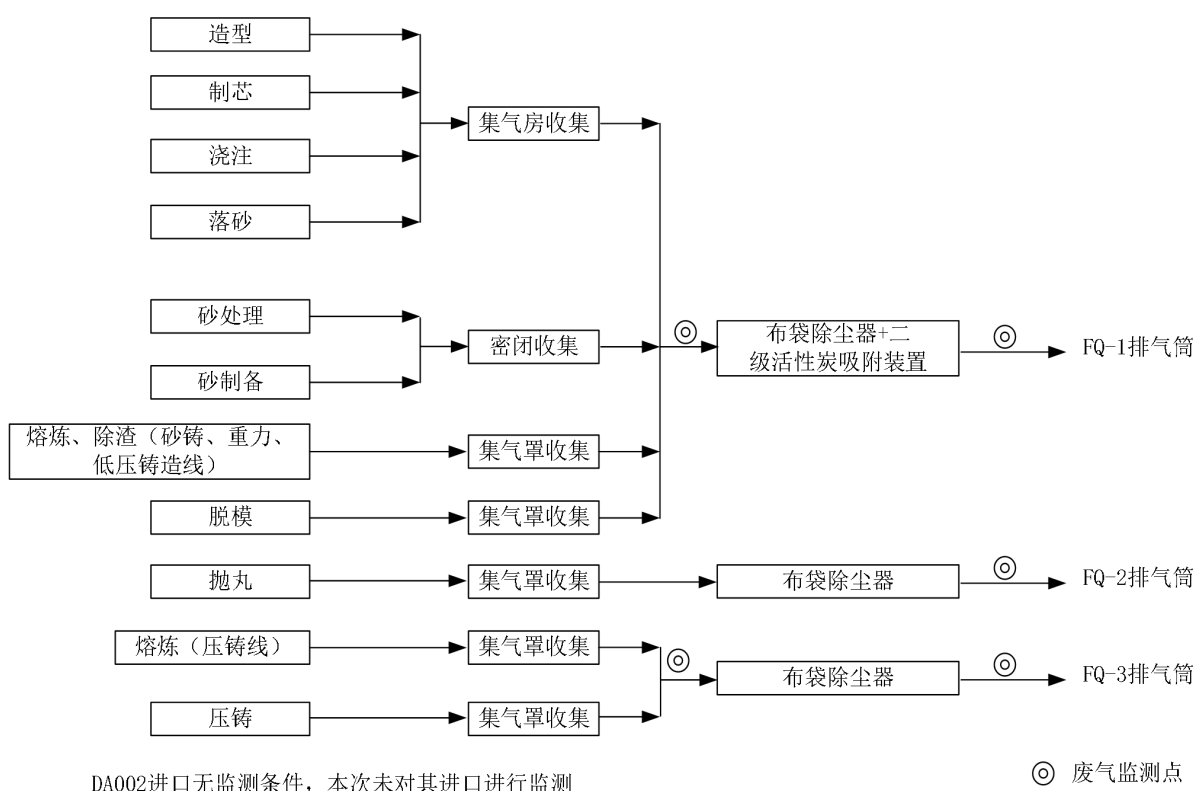


图 3-2 废气治理工艺流程示意图

3.3 噪声

本项目噪声源主要为生产设施、废气处理设施风机等运行产生的噪声，已选用低噪声设备、合理布局、设备隔声减振、距离衰减等综合治理措施。

3.4 固（液）体废物

本项目产生的固体废物主要包括废模具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥、废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水、生活垃圾。

其中危险废物为废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水，经收集后暂存于危废仓库，委托有资质单位处置。

一般固废为废模具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥，其中废模

具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品收集后外售综合利用，污泥由环卫清运处置。

生活垃圾由环卫清运处置。

本项目固体废物产生、处置情况详见表 3-2。

表 3-2 本项目固体废物产生、处置情况表

固废名称	来源	性质	废物类别	废物代码	环评预估产生及处理处置量 t/a	实际产生及处理处置量 t/a	处理处置方式
废模具	模具浇注	一般 固废	SW17	900-002-S17	0.5	0.5	外售综合利用
树脂砂废砂芯	落砂、脱模		SW59	900-001-S59	2	2	
废钢丸	抛丸		SW17	900-002-S17	0.1	0.1	
废包装袋	拆包		SW17	900-003-S17	0.05	0.05	
不合格品	生产		SW59	900-009-S59	3	3	
污泥	切割水箱清理		SW07	900-099-S07	0.45	0.45	环卫部门清运处置
废渣	静置除渣	危险 废物	HW48	321-026-48	1	1	交有资质单位处置
布袋收集粉尘	废气处理		HW48	321-034-48	10.492	10.492	
废布袋	废气处理		HW48	321-034-48	0.5	0.5	
废活性炭	废气处理		HW49	900-039-49	12.8464	12.42	
废机油	设备维护		HW08	900-249-08	0.3	0.3	
废机油桶	拆包		HW08	900-249-08	0.054	0.054	
空压机含油废水	空压机		HW09	900-007-09	0.096	0.096	
生活垃圾	办公生活	生活垃圾	SW64	900-099-S64	4.5	4.5	环卫部门清运处置

二级活性炭吸附装置一次填充量为 3t，根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》，活性炭更换周期计算公式为：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t)$$

式中：T——更换周期，天；

m——活性炭的用量，kg；

s——动态吸附量，%（一般取值 10%）；

c——活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³，（根据验收监测报告，DA001 活性炭削减的 VOCs 浓度为 41.8mg/m³）；

Q——风量，单位 m³/h，本次取 4200；

t——运行时间，单位 h/d，本次取 8。

根据以上公式计算可得，本项目废气处理设施活性炭更换周期约为 214 天，企业设计活性炭更换频次为每 3 个月更换一次，企业活性炭更换频次为每年 4 次，根据削减浓度计算出废气吸附量约为 0.42t/a，则废活性炭产生量为 3×4+0.42=12.42t/a。

表四

项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

4.1 建设项目环评报告表的主要结论与建议

建设单位要严格执行环保各项规定，建设项目的污染防治措施必须实行“三同时”原则，即与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用，并认真做好上述环保措施，实现各类污染物的达标排放。本项目在落实环评报告中的环境保护措施后，从环境保护的角度，具有可行性。

4.2 审批部门审批决定

南通拓强金属制品有限公司：

你公司报送的《南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉，经审查，现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（<http://www.rudong.gov.cn/>）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案（东行审[2023]921号）、环境影响报告表技术评估（函审）意见、环评结论与建议，在切实落实各项污染防治措施及环境污染事故风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量的前提下，仅从环保角度分析，你公司年产3000吨金属制品配件生产项目在南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组42号（南通鑫丰铸件有限公司闲置厂房）建设具备环境可行性。

二、该项目为新建项目，项目建成达产后可形成年产3000吨金属制品配件的生产能力。项目须按照《报告表》要求采用纯铝锭，禁用外购的再生铝锭进行生产。

三、你公司必须按照《报告表》中对策建议，严格执行建设项目环保“三同时”制度，认真落实《报告表》中提出的各项环境污染治理措施及环境管理要求，充分采纳技术评估（函审）意见，切实做好以下污染防治工作：

1、严格落实各项水污染防治措施。实行“雨污分流”。本项目运营期间无生产废水排放，初期雨水经初期雨水池沉淀后回用，生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理，满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准（其中氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1中B等级标准），近期清运（远期接管）至如东县双甸镇污水处理厂集中处理。

2、严格落实各项大气污染防治措施。该项目运营期砂铸线，重力、低压线产生的造型、制芯、浇注、落砂废气由集气房密闭收集，熔炼、除渣、脱模废气分别经集气罩收集，砂制备、砂处理废气经密闭收集，几股废气合并接入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过20m高FQ-01排气筒达标排放；抛丸废气经密闭收集，接入布袋除尘器处理，通过15m高FQ-02排气筒达标排放；压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集，合并接入布袋除尘器处理，通过15m高FQ-03排气筒达标排放。同时，你公司须加强全过程管理，在确保安全的前提下采取措施尽量减少废气的无组织排放。

项目运营期颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1标准，非甲烷总烃有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。

颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》

(DB32/4041-2021)表3排放限值;厂区内非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)附录A中表A.1排放限值。

3、落实噪声污染防治措施。你单位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,并采取屏障隔声、降噪减振等有效措施,确保该项目运营期东、南、北厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的2类标准,西厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中的4类标准,且不得降低周围环境敏感点声环境质量。

4、严格固体废物管理。按“减量化、资源化、无害化”处置原则,落实项目运营期产生的各类固体废物的收集、处置和综合利用措施,建设专门危废堆放场所。按要求对一般固废进行回收利用或综合治理,危险废物委托有资质单位处置,生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和相关管理要求,防止产生二次污染。

5、做好土壤和地下水污染防治工作。按照《报告表》要求,不同分区采用不同等级的防渗措施,并确保其可靠性和有效性,切实防止对土壤和地下水产生影响。

6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求,规范设置排污口,设置排污口标志牌,排气筒预留监测采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测,对物料储存与输送、金属熔炼(化)、造型、制芯、浇注、清理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施,监测结果及相关资料备查。

7、加强环境风险管理。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施,严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事件应急预案,依托现有事故应急池,配备相应装备并定期进行演练,防止因事故发生污染环境事件。对照《工贸行业重点可燃性粉尘目录(2015版)》,本项目涉及具有燃爆性的铝粉,建设单位必须采用高效的收集处理系统,并做好安全、防爆等相关工作,同时做到风险认识到位、责任到位、应急到位,定期开展安全隐患排查,从根本上消除事故隐患。

四、污染物排放总量

本项目建成后全厂污染物年排放总量核定如下:

废水污染物(接管量/外排量):废水量 360t/a、化学需氧量 0.1260/0.0180t/a、氨氮 0.0090/0.0018t/a、总磷 0.0011/0.0002t/a、总氮 0.0126/0.0054t/a。

项目大气污染物排放量:有组织颗粒物 0.3673t/a、挥发性有机物 0.0941t/a;无组织颗粒物 0.5609t/a、挥发性有机物 0.0495t/a。

固废排放量为0。其他污染物不得超出《报告表》中预测的排放量。

五、你公司须严格落实生态环境保护主体责任,对《报告表》的内容和结论负责。应对废水、废气处理、固(危)废贮存等环境治理设施开展安全风险辨识管理,健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度,严格依据标准规范建设环境治理设施,确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。同时,接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。

六、涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理。该项目建成后,

你公司应按照国家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。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。

七、你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环评文件应当报原审批部门重新审核。

如东县数据局
2024年11月22日

4.3 环评批复落实情况

表 4-1 环评批复落实情况一览表

序号	环评批复要求	落实情况
1	该项目审批前我局已在网站 (http://www.rudong.gov.cn/) 将项目内容进行了公示, 公众未提出反对意见及听证请求。根据如东县行政审批局备案(东行审[2023]921号)、环境影响报告表技术评估(函审)意见、环评结论与建议, 在切实落实各项污染防治措施及环境污染事故风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量的前提下, 仅从环保角度分析, 你公司年产 3000 吨金属制品配件生产项目在南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号(南通鑫丰铸件有限公司闲置厂房)建设具备环境可行性。	本项目已切实落实各项污染防治措施及环境污染事故风险防范措施、各类污染物稳定达标排放且不突破控制总量, 本项目建设内容为年产 3000 吨金属制品配件生产项目, 建设地点位于南通市如东县双甸镇丛家坝村十一组 42 号(南通鑫丰铸件有限公司闲置厂房)。
2	该项目为新建项目, 项目建成达产后可形成年产 3000 吨金属制品配件的生产能力。项目须按照《报告表》要求采用纯铝锭, 禁用外购的再生铝锭进行生产。	本项目为新建项目, 具有年产 3000 吨金属制品配件的生产能力。项目按照《报告表》要求采用纯铝锭, 不使用外购的再生铝锭进行生产。
3	严格落实各项水污染防治措施。实行“雨污分流”。本项目运营期间无生产废水排放, 初期雨水经初期雨水池沉淀后回用, 生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理, 满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准(其中氨氮、总磷、总氮参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 B 等级标准), 近期清运(远期接管)至如东县双甸镇污水处理厂集中处理。	本项目已实施“清污分流、雨污分流”。项目初期雨水经初期雨水池沉淀后回用, 后期雨水经雨水管网收集后排入江海河。 本项目热处理用水、造型用水、模具涂料稀释用水、落砂用水过程中, 水均进入产品中, 在生产过程中蒸发消耗, 切割用水因自带废水过滤装置, 无需更换, 本项目废水为员工生活产生的生活污水, 生活污水依托租赁方南通鑫丰铸件有限公司化粪池预处理, 由槽罐车定期清运至如东县双甸镇污水处理厂集中处理, 尾水排入五大队四级河。 本项目化粪池、废水、雨水排放口均依托租赁方现有, 租赁厂区有 1 个污水接管口和 1 个雨水接管口。 本项目废水均达标排放, 详见废水监测结果。
4	严格落实各项大气污染防治措施。该项目运营期砂铸线, 重力、低压线产生的造型、制芯、浇注、落砂废气由集气房密闭收集, 熔炼、除渣、脱模废气分别经集气罩收集, 砂制备、砂处理废气经密闭收集, 几股废气合并接入布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过 20m 高 FQ-01 排气筒达标排放; 抛丸废气经密闭收集, 接入布袋除尘器处理, 通过 15m 高 FQ-02 排气筒达标排放; 压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集, 合并接入布袋除尘器处理, 通过 15m 高 FQ-03 排气筒达标排放。同时, 你公司须加强全过程管理, 在确保安全的的前提下采取措施尽量减少废气的无组织排放。	本项目废气污染物主要为造型、制芯、熔炼、落砂、砂处理、砂制备、脱模、抛丸、压铸产生的颗粒物废气, 浇注产生的颗粒物、非甲烷总烃。 本项目有组织废气来源及污染物为: ①项目砂铸线造型、制芯、浇注废气经密闭收集, 熔炼废气经集气罩收集; 重力、低压线制芯、熔炼废气经密闭收集, 熔炼、脱模废气经集气罩收集; 砂制备、砂处理废气经密闭收集, 合并接入 1 套“布袋除尘器+二级活性炭吸附装置”处理达标后, 通过 20m 高 FQ-01 排气筒排放,

	<p>项目运营期颗粒物有组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1标准，非甲烷总烃有组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准。</p> <p>颗粒物、非甲烷总烃厂界无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3排放限值；厂区内非甲烷总烃、颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A中表A.1排放限值。</p>	<p>污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”；②抛丸废气经密闭收集，接入1套“布袋除尘器”处理达标后，通过15m高FQ-02排气筒排放，污染物主要为“颗粒物”；③压铸线熔炼、压铸废气分别经集气罩收集，合并接入1套“布袋除尘器”处理达标后，通过15m高FQ-03排气筒排放，污染物主要为“颗粒物”。</p> <p>以上未捕集到的废气在各自区域呈无组织排放，污染物主要为“颗粒物、非甲烷总烃”。</p> <p>本项目废气均达标排放，详见废气监测结果。</p>
5	<p>落实噪声污染防治措施。你单位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，并采取屏障隔声、降噪减振等有效措施，确保该项目运营期东、南、北厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中的2类标准，西厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中的4类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。</p>	<p>本项目噪声源主要为生产设施、废气处理设施风机等运行产生的噪声，已选用低噪声设备、合理布局、设备隔声减振、距离衰减等综合治理措施。</p> <p>本项目噪声均达标排放，详见噪声监测结果。</p>
6	<p>严格固体废物管理。按“减量化、资源化、无害化”处置原则，落实项目运营期产生的各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，建设专门危废堆放场所。按要求对一般固废进行回收利用或综合治理，危险废物委托有资质单位处置，生活垃圾由环卫部门统一清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和相关管理要求，防止产生二次污染。</p>	<p>本项目产生的固体废物主要包括废模具、树脂废砂砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥、废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水、生活垃圾。其中危险废物为废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水，经收集后暂存于危废仓库，委托有资质单位处置。</p> <p>一般固废为废模具、树脂废砂砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥，其中废模具、树脂废砂砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品收集后外售综合利用，污泥由环卫清运处置。</p> <p>生活垃圾由环卫清运处置。</p>
7	<p>做好土壤和地下水污染防治工作。按照《报告表》要求，不同分区采用不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性，切实防止对土壤和地下水产生影响。</p>	<p>本项目已按照《报告表》要求，不同分区采用不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性，切实防止对土壤和地下水产生影响。</p>
8	<p>按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，设置排口标志牌，排气筒预留监测采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，监测结果及相关资料备查。</p>	<p>本项目已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》等要求，规范设置排污口，设置排口标志牌，排气筒预留监测采样口。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，对物料储存与输送、金属熔炼（化）、造型、制芯、浇注、清理等主要产尘点位和设施安装高清视频监控设施，监测结果及</p>

		相关资料备查。
9	<p>加强环境风险管理。你公司须认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事件应急预案，依托现有事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。</p> <p>对照《工贸行业重点可燃性粉尘目录（2015版）》，本项目涉及具有燃爆性的铝粉，建设单位必须采用高效的收集处理系统，并做好安全、防爆等相关工作，同时做到风险认识到位、责任到位、应急到位，定期开展安全隐患排查，从根本上消除事故隐患。</p>	公司已认真落实《报告表》中提出的各项事故应急防范措施，严格按照环境风险管理的有关规定制定环境事件应急预案，依托现有事故应急池，配备相应装备并定期进行演练，防止因事故发生污染环境事件。采用高效的收集处理系统，并做好安全、防爆等相关工作，同时做到风险认识到位、责任到位、应急到位，定期开展安全隐患排查，从根本上消除事故隐患。
10	<p>污染物排放总量</p> <p>本项目建成后全厂污染物年排放总量核定如下： 废水污染物（接管量/外排量）：废水量 360t/a、化学需氧量 0.1260/0.0180t/a、氨氮 0.0090/0.0018t/a、总磷 0.0011/0.0002t/a、总氮 0.0126/0.0054t/a。 项目大气污染物排放量：有组织颗粒物 0.3673t/a、挥发性有机物 0.0941t/a；无组织颗粒物 0.5609t/a、挥发性有机物 0.0495t/a。 固废排放量为 0。其他污染物不得超出《报告表》中预测的排放量。</p>	项目实施后，各污染物排放总量均低于环评及批复要求。
11	<p>你公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告表》的内容和结论负责。应对废水、废气处理、固（危）废贮存等环境治理设施开展安全风险辨识管理，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。同时，接受委托编制该项目环境影响报告表的技术单位对其编制的环境影响报告表承担相应责任。</p>	企业严格落实生态环境保护主体责任，对《报告表》的内容和结论负责。
12	<p>涉及其他法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理。该项目建成后，你公司应按照国家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。本批复与该项目的环境影响评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如东生态环境局负责组织实施。</p>	正在进行“三同时”验收。
13	<p>你公司必须严格按照环评批准的规模、工艺等组织实施，项目的性质、规模、地点、采用的工艺或污染防治措施发生重大变化的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年，方决定项目开工建设的，其环评文件应当报原审批部门重新审核。</p>	

表五

验收监测质量保证及质量控制：

本次委托江苏弘誉检测技术有限公司进行验收监测，监测的质量严格按照江苏弘誉检测技术有限公司编制的《质量手册》、《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。

监测人员经过考核并持有合格证书；所有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。

(1) 为保证验收监测过程中废水监测的质量，水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照，《水和废水监测分析方法》（第四版）、《水质 采样技术指导》（HJ 494-2009）、《水质采样 样品的保存和管理技术规定》（HJ 493-2009）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60号）等要求执行。

本项目水质采样质控统计表见下表。

表 5-1 水质污染物监测质控结果表

样品类别	检测项目	样品数量	平行		加标回收		标准物质		空白	
			个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)
废水	pH 值	10	2	100	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量	12	3	100	/	/	1	100	4	100
	氨氮	12	3	100	/	/	1	100	4	100
	悬浮物	8	/	/	/	/	/	/	/	/
	总磷	12	4	100	/	/	2	100	4	100
	总氮	12	3	100	/	/	1	100	3	100
	动植物油类	10	1	100	/	/	1	100	3	100

(2) 为保证验收监测过程中废气监测的质量，监测布点、监测频次、监测要求等均按照《固定源废气监测技术规范》（HJ/T 397-2007）、《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000）、《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60号）等要求执行。现场监测前对采样仪器进行校准、标定，仪器示值偏差不高于±5%，仪器可以使用。

本项目废气现场采样质控统计表见下表。

表 5-2 有组织废气污染物监测质控结果表

样品类别	检测项目	样品数量	平行		加标回收		标准物质		空白	
			个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)
有组织废气	非甲烷总烃	38	4	100	/	/	4	100	4	100
	颗粒物	16	/	/	/	/	/	/	4	100
	低浓度颗粒物	22	/	/	/	/	/	/	4	100

表 5-3 无组织废气污染物监测质控结果表

样品类别	检测项目	样品数量	平行		加标回收		标准物质		空白	
			个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)	个数	合格率 (%)
无组织废气	总悬浮颗粒物	32	/	/	/	/	/	/	2	100
	非甲烷总烃	122	12	100	/	/	4	100	8	100

(3) 为保证验收监测过程中厂界噪声监测的质量, 噪声监测布点、测量方法及频次均按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 执行。监测时使用经计量部门检定, 并在有效使用期内的声级计; 声级计在测试前后用标准声源进行校准, 标准噪声值为 94.0dB(A), 测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

本项目声级计现场校准结果见下表。

表 5-5 噪声声级计校准结果表

日期	标准声源 (dB)	测量前 (dB)	测量后 (dB)	测量前后差值 (dB)	结果 (dB)
2025.09.08	94.0	93.8	93.5	0.3	≤0.5
2025.09.09	94.0	93.8	94.1	-0.3	≤0.5
2025.09.18	94.0	93.8	93.9	-0.1	≤0.5
2025.09.19	94.0	93.8	95.7	0.1	≤0.5

(4) 本项目监测布点、采样及分析测试方法都选用目前适用的国家和行业标准分析方法、技术规范, 且均具有 CMA 资质。本项目验收检测项目、分析方法见表 5-6, 检测设备详见表 5-7。

表 5-6 检测项目、分析方法一览表

检测类别	检测项目	检测标准（方法）名称及编号（含年号）
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB 11901- 1989
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB 11893- 1989
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012
	动植物油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
有组织废气	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
	颗粒物	固定污染源废气中颗粒物测定与气态污染物采样方法及修改单（环境保护部公告 2017 年第 87 号）GB/T 16157- 1996
	非甲烷总烃	固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ 38-2017
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017
噪声	噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

表 5-7 检测设备一览表

设备名称	设备型号	设备编号
紫外可见分光光度计	L6S	HY-YQ0062
低浓度颗粒物称量柜	PT-PM2.5D	HY-YQ0057
COD 消解器	DL-702HD	HY-YQ0071
COD 回流消解器	HM-HL12	HY-YQ0208
电子天平	FA2204C	HY-YQ0083
电子天平	225SMDR(E)	HY-YQ0084
恒温恒湿箱	LHP-160	HY-YQ0068
鼓风加热干燥箱	DHG-9140	HY-YQ0058
鼓风加热干燥箱	DHG-9140	HY-YQ0059
气相色谱仪	GC2000	HY-YQ0092
红外分光测油仪	JLBG-121U	HY-YQ0080
手提式高压蒸汽灭菌锅	DSX-18L-1	HY-YQ0066
手提式高压蒸汽灭菌锅	DSX-18L-1	HY-YQ0067

南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目

大流量低浓度自动烟尘烟气测试仪	XA-80F	HY-YQ0008
大流量低浓度自动烟尘烟气测试仪	XA-80F	HY-YQ0195
大流量低浓度自动烟尘烟气测试仪	XA-80F	HY-YQ0007
便携式多参数分析仪	DZB-718L	HY-YQ0044
手持式气象仪	DL-SQ5	HY-YQ0028
综合大气采样器	XA-100	HY-YQ0013
综合大气采样器	XA-100	HY-YQ0014
综合大气采样器	XA-100	HY-YQ0015
综合大气采样器	XA-100	HY-YQ0016
综合大气采样器	XA-100	HY-YQ0012
真空箱气袋采样器	HP-1001	HY-YQ0202
真空箱气袋采样器	HP-1001	HY-YQ0223
充电便携采气筒	ZJL-B01S	HY-YQ0035
充电便携采气筒	ZJL-B01S	HY-YQ0036
充电便携采气筒	ZJL-B01S	HY-YQ0038
电子皂膜流量计	DL-105B	HY-YQ0021
电子孔口流量校准仪	XA-6001	HY-YQ0177
多功能声级计	AWA6228+	HY-YQ0032
声校准器	AWA6021A	HY-YQ0033

表六

验收监测内容:

(1) 本项目废水监测点位、项目及频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次
废水排口	pH、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN、动植物油类	2 天，每天监测 4 次 (等时间间隔采样)

备注：监测期间雨水井无雨水积水，故本次验收未对雨水进行监测。

(2) 本项目废气监测点位、项目及频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次
FQ-1 排气筒进口、出口	非甲烷总烃、颗粒物	2 天，每天监测 3 次
FQ-2 排气筒出口	颗粒物	2 天，每天监测 3 次
FQ-3 排气筒出口	颗粒物	2 天，每天监测 3 次
厂界四周（上风向 1#，下风向 2#~4#）	非甲烷总烃、颗粒物	2 天，每天监测 3 次
厂区内厂房外	非甲烷总烃、颗粒物	2 天，每天监测 3 次

备注：由于 FQ-2、FQ-3 排气筒进口弯管较多，不能满足上二下四的要求（采样口距弯头、阀门、变径管下游方向不小于 4 倍直径，距弯头、阀门、变径管上游方向不小于 2 倍直径），不具备开孔取样的条件，因此 FQ-2、FQ-3 排气筒只对废气出口进行监测。

(3) 本项目噪声监测点位、项目及频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界四周▲1~▲4	昼间、夜间等效（A）声级	2 天， 每天昼间、夜间各监测 1 次

表七

验收监测期间生产工况记录:

2025年9月8日~9日、9月19日~20日对“南通拓强金属制品有限公司金属制品生产项目”进行环境保护验收监测，监测期间各项环保治理设施正常运行，符合竣工环境保护验收期间生产负荷要求。

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》“附录3”工况推荐记录方法，本次验收参考“生产制造类项目—产品产量核算法”工况记录方法核算本项目工况负荷。

验收监测期间生产工况详见表7-1。

表7-1 验收监测期间工况统计表

监测日期	产品名称	设计年产量	设计日生产量	实际日生产量	生产负荷
2025年9月8日	铝铸件	3000t/a	10t/d	8.5	85%
2025年9月9日				8.8	88%
2025年9月18日				8.1	81%
2025年9月19日				8.6	86%
2025年9月20日				8.4	84%

验收监测结果:

本次报告监测数据引用检测报告HY25082801。

7.1 废水监测结果**表7-2 废水监测结果及评价**

单位: mg/L, pH值无量纲

监测点位	监测日期	监测项目	监测结果					标准限值	评价
			第一次	第二次	第三次	第四次	均值或范围		
废水排口	2025年9月8日	pH值	7.8	7.7	7.7	7.8	7.7~7.8	6~9	达标
		化学需氧量	16	16	14	14	15	500	达标
		悬浮物	10	9	11	12	10.5	400	达标
		总磷	0.06	0.08	0.04	0.06	0.06	8	达标
		总氮	2.68	2.87	2.47	2.38	2.60	45	达标
		氨氮	0.652	0.638	0.674	0.684	0.662	70	达标
		动植物油类	0.43	0.30	0.32	0.43	0.37	100	达标
	2025年9月9日	pH值	7.8	7.8	7.8	7.8	7.8	6~9	达标
		化学需氧量	18	17	19	18	18	500	达标
		悬浮物	11	13	15	14	13	400	达标
		总磷	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	8	达标
		总氮	2.78	2.63	2.57	2.76	2.69	45	达标
		氨氮	0.703	0.726	0.739	0.702	0.718	70	达标
		动植物油类	0.46	0.40	0.44	0.42	0.43	100	达标

以上监测结果表明:2025年9月8日~9日验收监测期间,本项目废水排口中化学需氧量、悬浮物、动植物油类的日均浓度值、pH值均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准,氨氮、总氮、总磷的日均浓度值均符合参照执行《污水排入城镇下水道

水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准。

7.2 废气监测结果

7.2.1 有组织废气

表 7-3 FQ-1 排气筒污染物监测结果及评价

监测日期	监测点位	监测项目		监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
2025.09.18-09.19	FQ-1 排气筒进口	非甲烷总烃	标干流量 m ³ /h	4068	4101	4057	—	—
			排放浓度 mg/m ³	47.8	47.9	47.8	—	—
			排放速率 kg/h	0.19	0.20	0.19	—	—
		颗粒物	标干流量 m ³ /h	4068	4101	4057	—	—
			排放浓度 mg/m ³	9.9	8.9	10.8	—	—
			排放速率 kg/h	4.0×10 ⁻²	3.6×10 ⁻²	4.4×10 ⁻²	—	—
	FQ-1 排气筒出口	非甲烷总烃	标干流量 m ³ /h	4183	4147	4111	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.92	1.28	1.11	60	达标
			排放速率 kg/h	8.03×10 ⁻³	5.31×10 ⁻³	4.56×10 ⁻³	3	达标
		低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	4183	4147	4111	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.8	1.6	1.3	30	达标
			排放速率 kg/h	7.5×10 ⁻³	6.6×10 ⁻³	5.3×10 ⁻³	/	/
2025.09.19-09.20	FQ-1 排气筒进口	非甲烷总烃	标干流量 m ³ /h	4078	3982	4048	—	—
			排放浓度 mg/m ³	40.2	37.6	37.5	—	—
			排放速率 kg/h	0.16	0.15	0.15	—	—
		颗粒物	标干流量 m ³ /h	4078	3982	4048	—	—
			排放浓度 mg/m ³	11.8	9.9	13.8	—	—
			排放速率 kg/h	4.8×10 ⁻²	3.9×10 ⁻²	5.6×10 ⁻²	—	—
	FQ-1 排气筒出口	非甲烷总烃	标干流量 m ³ /h	4157	4194	4230	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.48	1.08	1.10	60	达标
			排放速率 kg/h	6.15×10 ⁻³	4.53×10 ⁻³	4.65×10 ⁻³	3	达标
		低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	4157	4194	4230	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.6	1.9	2.3	30	达标
			排放速率 kg/h	6.7×10 ⁻³	8.0×10 ⁻³	9.7×10 ⁻³	/	/

以上监测结果表明：2025 年 9 月 18 日~20 日验收监测期间，本项目 FQ-1 排气筒出口中非甲烷总烃的排放浓度、排放速率均低于《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准限值，低浓度颗粒物的排放浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中标准限值。

表 7-4 FQ-2 排气筒污染物监测结果及评价

监测日期	监测点位	监测项目		监测结果			标准限值	评价
				第一次	第二次	第三次		
2025.09.08	FQ-2 排气筒出口	低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	1670	1713	1734	—	—
			排放浓度 mg/m ³	2.0	1.8	2.3	30	达标
			排放速率 kg/h	3.3×10 ⁻³	3.1×10 ⁻³	4.0×10 ⁻³	/	/
2025.09.09	FQ-2 排气筒出口	低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	1748	1767	1740	—	—
			排放浓度 mg/m ³	2.3	2.1	1.9	30	达标
			排放速率 kg/h	4.0×10 ⁻³	3.7×10 ⁻³	3.3×10 ⁻³	/	/

以上监测结果表明：2025 年 9 月 8 日~9 日验收监测期间，本项目 FQ-2 排气筒出口中

低浓度颗粒物的排放浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中标准限值。

表 7-5 FQ-3 排气筒污染物监测结果及评价

监测日期	监测点位	监测项目	监测结果			标准限值	评价	
			第一次	第二次	第三次			
2025.09.08	FQ-3 排气筒进口	颗粒物	标干流量 m ³ /h	1224	1253	1220	—	—
			排放浓度 mg/m ³	13.1	11.1	15.1	—	—
			排放速率 kg/h	1.6×10 ⁻²	1.4×10 ⁻²	1.8×10 ⁻²	—	—
	FQ-3 排气筒出口	低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	972	975	949	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.8	1.6	1.3	30	达标
			排放速率 kg/h	1.7×10 ⁻³	1.6×10 ⁻³	1.2×10 ⁻³	/	/
2025.09.09	FQ-3 排气筒进口	颗粒物	标干流量 m ³ /h	1409	1403	1446	—	—
			排放浓度 mg/m ³	11.2	10.3	13.9	—	—
			排放速率 kg/h	1.6×10 ⁻²	1.4×10 ⁻²	2.0×10 ⁻²	—	—
	FQ-3 排气筒出口	低浓度颗粒物	标干流量 m ³ /h	1074	1112	1127	—	—
			排放浓度 mg/m ³	1.6	1.8	1.3	30	达标
			排放速率 kg/h	1.7×10 ⁻³	2.0×10 ⁻³	1.5×10 ⁻³	/	/

以上监测结果表明：2025 年 9 月 8 日~9 日验收监测期间，本项目 FQ-3 排气筒出口中低浓度颗粒物的排放浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 中标准限值。

7.2.2 无组织废气

表 7-6 废气（无组织）监测结果及评价

监测日期	监测点位	监测项目	结果			标准限值	评价
			第一次	第二次	第三次		
2025年9月8日	厂界上风向 G1#	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.111	0.113	0.112	0.5	达标
	厂界下风向 G2#		0.155	0.161	0.158		
	厂界下风向 G3#		0.159	0.165	0.167		
	厂界下风向 G4#		0.170	0.169	0.164		
	厂区内车间门口 G5#	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.170	0.171	0.166	5	达标
2025年9月9日	厂界上风向 G1#	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.107	0.119	0.112	0.5	达标
	厂界下风向 G2#		0.164	0.157	0.163		
	厂界下风向 G3#		0.166	0.170	0.157		
	厂界下风向 G4#		0.171	0.175	0.167		
	厂区内车间门口 G5#	总悬浮颗粒物 (mg/m ³)	0.171	0.170	0.179	5	达标

表 7-7 废气（无组织）监测结果及评价

采样日期	检测项目	监测点位	检测结果 (mg/m ³)	第一次				第二次				第三次				标准限值 (mg/m ³)	评价	
				一次值	二次值	三次值	四次值	一次值	二次值	三次值	四次值	一次值	二次值	三次值	四次值			
2025年9月8日	非甲烷总烃（以碳计）	厂界上风向 G1#	一次值	0.33	0.31	0.29	0.32	0.29	0.28	0.33	0.32	0.31	0.28	0.28	0.25	/	/	
			均值	0.31				0.30				0.28				4	达标	
		厂界下风向 G2#	一次值	0.37	0.38	0.36	0.38	0.43	0.40	0.58	0.52	0.54	0.50	0.40	0.54	/	/	
			均值	0.37				0.48				0.50				4	达标	
		厂界下风向 G3#	一次值	0.07	0.54	0.52	0.42	0.56	0.56	0.44	0.47	0.42	0.50	0.45	0.52	0.52	/	/
			均值	0.51				0.47				0.50				4	达标	
		厂界下风向 G4#	一次值	0.07	0.55	0.56	0.54	0.56	0.43	0.39	0.48	0.48	0.50	0.48	0.47	0.45	/	/
			均值	0.55				0.44				0.48				4	达标	
厂区内车间门口 G5#	一次值	0.07	0.54	0.44	0.52	0.42	0.44	0.52	0.54	0.54	0.53	0.49	0.53	0.55	/	/		
	均值	0.48				0.51				0.52				10	达标			
2025年9月9日	非甲烷总烃（以碳计）	厂界上风向 G1#	一次值	0.55	0.53	0.51	0.56	0.48	0.43	0.39	0.46	0.48	0.45	0.37	0.34	/	/	
			均值	0.54				0.44				0.41				4	达标	
		厂界下风向 G2#	一次值	0.72	0.80	0.73	0.76	0.71	0.72	0.70	0.73	0.74	0.66	0.69	0.69	/	/	
			均值	0.75				0.72				0.70				4	达标	
		厂界下风向 G3#	一次值	0.07	0.69	0.74	0.71	0.61	0.70	0.63	0.58	0.68	0.71	0.67	0.79	0.74	/	/
			均值	0.69				0.65				0.73				4	达标	
		厂界下风向 G4#	一次值	0.07	0.64	0.60	0.66	0.65	0.67	0.67	0.60	0.74	0.66	0.70	0.67	0.69	/	/
			均值	0.64				0.67				0.68				4	达标	
厂区内车间门口 G5#	一次值	0.07	0.61	0.61	0.60	0.67	0.60	0.67	0.64	0.57	0.62	0.58	0.60	0.60	/	/		
	均值	0.62				0.62				0.60				10	达标			

以上监测结果表明：2025年9月8日~9日验收监测期间，本项目厂界无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃的浓度值均符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准限值，厂区内车间门口处无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃的浓度值均符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表A.1中标准限值。

表 7-8 废气（无组织）监测期间气象参数

采样日期	采样频次	天气情况	大气压 (kPa)	环境温度 (°C)	湿度 (%)	风速(m/s)	风向
2025.09.08	第一次	晴	100.9	28.4	59.7	2.4	东
	第二次		100.8	29.3	58.6	2.3	
	第三次		100.7	29.8	58.3	2.2	
2025.09.09	第一次	多云	101.3	25.2	64.5	2.6	东
	第二次		101.2	25.7	64.1	2.6	
	第三次		101.1	26.3	64.0	2.5	

7.3 厂界噪声

表 7-9 噪声监测结果及评价

测点编号	测点位置	监测结果				标准限值 dB(A)		评价	
		等效声级 Leq dB (A)				昼间	夜间	昼间	夜间
		昼间		夜间					
Z1	东侧厂界外 1 米	2025.09.08 13:20-13:23	54	2025.09.18 22:44-22:47	46	60	50	达标	达标
Z2	南侧厂界外 1 米	2025.09.08 13:28-13:31	54	2025.09.18 22:51-22:54	46	60	50	达标	达标
Z3	西侧厂界外 1 米	2025.09.08 13:36-13:39	55	2025.09.18 22:58-23:01	46	70	55	达标	达标
Z4	北侧厂界外 1 米	2025.09.08 13:45-13:48	54	2025.09.18 23:06-23:09	47	60	50	达标	达标
Z1	东侧厂界外 1 米	2025.09.09 12:57-13:00	59	2025.09.19 22:21-22:24	47	60	50	达标	达标
Z2	南侧厂界外 1 米	2025.09.09 13:06-13:09	58	2025.09.19 22:28-22:31	47	60	50	达标	达标
Z3	西侧厂界外 1 米	2025.09.09 13:14-13:17	59	2025.09.19 22:35-22:38	48	70	55	达标	达标
Z4	北侧厂界外 1 米	2025.09.09 13:22-13:25	59	2025.09.19 22:43-22:46	47	60	50	达标	达标
气象参数	2025.09.08、09.18 昼间：晴；风速：2.3m/s；夜间：阴；风速：2.1m/s； 2025.09.09、09.19 昼间：多云；风速：2.5m/s；夜间：阴；风速：2.3m/s。								

以上监测结果表明：2025 年 9 月 8 日~9 日、9 月 18 日~19 日验收监测期间，本项目东、南、北侧厂界噪声检测点昼间、夜间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 2 类区标准限值，西侧厂界噪声检测点昼间、夜间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 中 4 类区标准限值。

7.4 环保设施处理效率核算

表 7-10 废气处理效率核算

排气筒编号	污染物种类	监测日期	平均速率 (kg/h)		处理效率
			进口	出口	
FQ-1	非甲烷总烃	2025.09.18-09.19	0.193	0.00597	96.9%
		2025.09.19-09.20	0.153	0.00511	96.7%
	颗粒物	2025.09.18-09.19	0.04	0.00647	83.8%
		2025.09.19-09.20	0.0477	0.00813	83.0%
FQ-3	颗粒物	2025.09.08	0.016	0.0015	90.6%
		2025.09.09	0.0167	0.00173	89.6%

监测结果表明，FQ-1 排气筒废气处理设施对非甲烷总烃的处理效率在 96.7%~>96.9%、颗粒物的处理效率在 83%~83.8%，FQ-3 排气筒废气处理设施对粒物的处理效率在 89.6%~

>90.6%。

7.5 污染物排放总量核算

表 7-11 废水污染物排放总量核算

监测点	污染物名称	日平均排放浓度 (mg/L)	年运行天数 (d)	废水年排放量 (t/a)	实际排放量 (t/a)
废水排口	化学需氧量	17	300	360	0.00612
	悬浮物	11.8			0.004248
	总磷	0.07			0.0000252
	总氮	2.6			0.000936
	氨氮	0.690			0.000248
	动植物油类	0.40			0.000144

表 7-12 废气污染物排放总量核算

排放口	污染物	排放速率 (kg/h)	年运行时间 (h)	按实际负荷年排放总量 (t/a)
FQ-1 排气筒出口	非甲烷总烃	0.00554	2400	0.0156
	低浓度颗粒物	0.0073		0.0206
FQ-2 排气筒出口	低浓度颗粒物	0.00357	2400	0.0101
FQ-3 排气筒出口	低浓度颗粒物	0.00162	2400	0.00457

注：排气筒污染物排放总量计算方法=污染物排放速率×排气筒年运行时间/1000/监测期间工况占比。

表 7-13 污染物排放总量与控制指标对照表

类别	控制项目	本项目实际排放量 (t/a)	项目总量控制指标 (t/a)	是否达到总量控制指标
废水	废水量	360	360	合格
	COD	0.00612	0.126	合格
	SS	0.004248	0.072	合格
	TP	0.0000252	0.0011	合格
	TN	0.000936	0.0126	合格
	NH ₃ -N	0.000248	0.009	合格
	动植物油	0.000144	0.0216	合格
废气 (有组织)	颗粒物	0.03527	0.3673	合格
	非甲烷总烃	0.0156	0.0941	合格

表八

验收监测结论:**(1) 废水**

本项目 2025 年 9 月 8 日~9 日验收监测期间, 本项目废水排口中化学需氧量、悬浮物、动植物油类的日均浓度值、pH 值均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中三级标准, 氨氮、总氮、总磷的日均浓度值均符合参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 表 1 中 B 等级标准。

(2) 废气

本项目 2025 年 9 月 18 日~20 日验收监测期间, 本项目 FQ-1 排气筒出口中非甲烷总烃的排放浓度、排放速率均低于《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 1 中标准限值, 低浓度颗粒物的排放浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 中标准限值; 2025 年 9 月 8 日~9 日验收监测期间, 本项目 FQ-2、FQ-3 排气筒出口中低浓度颗粒物的排放浓度均低于《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 1 中标准限值。

2025 年 9 月 8 日~9 日验收监测期间, 本项目厂界无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃的浓度值均符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3 中标准限值, 厂区内车间门口处无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃的浓度值均符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020) 表 A.1 中标准限值。

(3) 噪声

本项目 2025 年 9 月 8 日~9 日、9 月 18 日~19 日验收监测期间, 本项目东、南、北侧厂界噪声检测点昼间、夜间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中 2 类区标准限值, 西侧厂界噪声检测点昼间、夜间等效声级均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008) 表 1 中 4 类区标准限值。

(4) 固(液)体废物

本项目产生的固体废物主要包括废模具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥、废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水、生活垃圾。

其中危险废物为废渣、布袋收集粉尘、废布袋、废活性炭、废机油、废机油桶、空压机含油废水, 经收集后暂存于危废仓库, 委托有资质单位处置。

一般固废为废模具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品、污泥, 其中废模具、树脂砂废砂芯、废钢丸、废包装袋、不合格品收集后外售综合利用, 污泥由环卫清运处置。

生活垃圾由环卫清运处置。

一般固废贮存场所执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020), 危险废物贮存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》(苏环办〔2024〕16 号)。

(5) 总量控制指标

本项目废水、废气排放量及相关因子的排放量均符合环评及批复要求，固体废物零排放，符合本项目环评及批复要求。

(6) 总结论

本项目能较好地履行环境影响评价和环境保护“三同时”执行制度。验收监测期间，各类环保治理设施运行正常，生产负荷达到规定要求。项目所测的各类污染物均达标排放，固废零排放。各类污染物排放总量均满足环评批复中的总量控制要求，已落实环评批复中的各项要求。对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》第二章、第八条中内容，项目具备提出验收合格的意见的条件。

附图：

1. 建设项目地理位置图
2. 建设项目周围环境示意图
3. 建设项目厂区平面布置图
4. 建设项目监测点位示意图

附件：

1. 营业执照
2. 环评批复（如东县数据局，东行审环[2024]100号，2024年11月22日）
3. 排污许可证
4. 房屋租赁协议
5. 废水清运协议
6. 危险废物处置合同
7. 验收监测期间生产工况说明
8. 排污口标志牌照片
9. 检测报告
10. 建设项目竣工环境保护“三同时”竣工验收登记表