

常州市盛兴冶金机械有限公司
年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副
轮胎模具项目
(部分验收一年产 5000 副轮胎模具)
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市盛兴冶金机械有限公司

编制单位：常州新睿环境技术有限公司

编制时间：二〇二五年十二月

建设单位法人代表：张诚

编制单位法人代表：王伟

项目负责人：张小平

报告编写人：姜雯婧

建设单位：常州市盛兴冶金机械有限公司
司（盖章）
电 话：13506112671（张小平）
传 真：/
邮 编：213000
地 址：常州市武进区牛塘镇卢西工业园 1 号路 5 号

编制单位：常州新睿环境技术有限公司
司（盖章）
电 话：0519-88805066
传 真：/
邮 编：213000
地 址：常州市武进区湖塘镇延政中路 1 号

表一

建设项目名称	年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目		
建设单位名称	常州市盛兴冶金机械有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州市武进区牛塘镇卢西工业园1号路5号		
主要产品名称	新能源汽车配件、轮胎模具		
设计生产能力	年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具		
实际生产能力	年产 5000 副轮胎模具		
建设项目环评批复时间	2025 年 7 月 23 日	开工建设时间	2025 年 8 月
调试时间	2025 年 10 月	验收现场监测时间	2025 年 10 月 23 日—24 日
环评报告表审批部门	常州市生态环境局	环评报告表编制单位	常州新泉环保科技有限公司
环保设施设计单位	常州迎鹏环保科技有限公司	环保设施施工单位	常州迎鹏环保科技有限公司
投资总概算	3000 万元	环保投资总概算	60 万元（比例：6%）
实际总概算	1500 万元	实际环保投资	25 万元（比例：1.7%）
验收监测依据	1.《中华人民共和国环境保护法》2015 年 1 月 1 日； 2.《中华人民共和国水污染防治法》2018 年 1 月 1 日； 3.《中华人民共和国大气污染防治法》2018 年 10 月 26 日； 4.《中华人民共和国噪声污染防治法》2021 年 12 月 24 日； 5.《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日； 6.关于发布《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评[2017]4 号）； 7.关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告（生态环境部公告，2018 年，第 9 号）； 8.《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，2018 年 12 月 26 日发布）。		

- 苏环管〔97〕122号）；
- 9.关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函〔2020〕688号，2020年12月13日）；
- 10.关于印发《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》（江苏省生态环境厅，苏环办〔2021〕122号，2021年4月6日印发）；
- 11.《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）；
- 12.《国家危险废物名录（2025年版）》（2024年11月26日）；
- 13.《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号，2024年1月29日）；
- 14.《常州市盛兴冶金机械有限公司年产800万件新能源汽车配件、5000副轮胎模具项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2025年6月）及审批意见（常武环审〔2025〕198号，2025年7月23日，常州市生态环境局）。
- 15.常州市盛兴冶金机械有限公司年产800万件新能源汽车配件、5000副轮胎模具项目验收竣工验收监测方案及企业提供的其他资料。

验收监测评价 标准、标号、级 别、限值	<h2>1、废水</h2> <p>本项目污水排口接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表1(B)级标准,冷却循环水中pH、化学需氧量浓度执行《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2024)表1“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准,悬浮物浓度执行企业自定标准,废水接管标准见表1-1:</p>				
	表 1-1 废水接管及回用标准				
	类别	污染物	单位	标准限值	标准依据
	生活污 水	pH 值	无量纲	6.5~9.5	《污水排入城镇下水道水质标准》 (GB/T31962-2015) 表 1 中 B 级标准
		化学需氧量	mg/L	500	
		SS	mg/L	400	
		NH ₃ -N	mg/L	45	
		TP	mg/L	8	
		TN	mg/L	70	
	冷却 循环 水	pH 值	无量纲	6.0~9.0	《城市污水再生利用 工业用水水质》 (GB/T 19923-2024) 表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准
		化学需氧量	mg/L	50	
		SS	mg/L	50	
	企业自定标准				
<h2>2、废气</h2> <p>本项目熔化、浇注、混砂、清砂、破碎工段产生的有组织颗粒物和厂区内的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1和表A.1限值,厂界无组织颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3限值,废气排放标准见表1-2:</p>					

表 1-2 大气污染物排放标准限值表

污染物	限值			标准来源
	排放浓度	排放速率	无组织排放 监控浓度限 值浓度	
颗粒物	30mg/m ³	/	/	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)
颗粒物	/	/	0.5mg/m ³	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)

表 1-3 厂区内颗粒物无组织排放限值

执行标准	污染物指 标	特别排放限 值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排 放监控位 置
《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外 设置监控 点

3、噪声

根据《常州市市区声环境功能区划（2017）》，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）表1中3类标准。噪声排放标准见表1-4。

表 1-4 营运期噪声排放标准限值

区域名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼间	夜间
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	3类	dB(A)	65	55

4、固体废弃物

本项目危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办(2024)16号)，一般固废暂存处满足三防要求。

5、总量控制

本项目环评、批复核定的污染物年排放量，详见表1-5。

表 1-5 污染物总量控制指标

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收量 t/a
废气	颗粒物	0.356	0.314
	VOCs	0.015	/

废水	生活污水	接管量	480	360
		化学需氧量	0.192	0.144
		SS	0.144	0.108
		NH ₃ -N	0.012	0.009
		TP	0.0024	0.0018
		TN	0.024	0.018

注：本项目为部分验收，不涉及 VOCs 排放量。

表二

工程建设内容:

常州市盛兴冶金机械有限公司，成立于 2001 年 11 月 23 日，注册地位于常州市武进区牛塘镇卢西工业园 1 号路 5 号。经营范围包含：铸件、机械零部件、轮胎模具（除医用轮胎模具）、塑胶玩具制造、加工，金属材料（除国家专项规定）销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

根据常州市环境保护委员会办公室文件《市环委会办公室关于印发常州市全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（常环委办〔2016〕1 号）、武进区政府文件《关于印发武进区全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（武政办发〔2016〕60 号）的相关要求，常州市盛兴冶金机械有限公司于 2016 年 9 月编制了《常州市盛兴冶金机械有限公司自查评估报告》，已纳入环境保护登记管理，详见《江苏省环保违法违规建设项目清理明细表（截止到 12 月底）》（名单截图详见附件 8）。

建设单位于 2024 年编制了《铸造行业“一企一策”环保整治提升报告》并整改到位，2024 年 9 月 27 日邀请专家现场核查并召开验收会，现建设单位投资 1500 万元，利用自有厂房，购置中频炉、回火炉、混砂机、焊机等设备。该项目已于 2025 年 1 月 10 日完成备案（备案证号：武行审备〔2025〕11 号，项目代码：2501-320412-89-03-561806）。于 2025 年 7 月 23 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕198 号），先于 2025 年 10 月 21 日重新申领排污许可证简化管理，后因环保设施发生变动，后于 2025 年 12 月 3 日变更（许可证编号：913204127332996875001U）。于 2025 年 7 月开工建设，于 2025 年 9 月竣工，2025 年 10 月对该项目建设的环境保护设施竣工进行调试，现常州市盛兴冶金机械有限公司已部分建成，形成项目建成后形成年产 5000 副轮胎模具的生产能力。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州市盛兴冶金机械有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司、无锡市新环化工环境监测站承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州市盛兴冶金机械有限公司年产 800 万件新能源汽车配件、5000

副轮胎模具项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2025 年 8 月 30 日、9 月 1 日-2 日对本项目进行了现场验收监测。常州新睿环境技术有限公司依据《关于发布《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的公告》（生态环境部公告 2018 年第 9 号），验收监测数据统计分析和现场的环境管理检查，2025 年 9 月编制完成本项目验收监测报告表。

表 2-1 项目建设时间进度情况

项目名称	年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目
项目性质	新建
行业类别及代码	C3670 汽车零部件及配件制造
建设单位	常州市盛兴冶金机械有限公司
建设地点	常州市武进区牛塘镇卢西工业园 1 号路 5 号
立项备案	常州市武进区行政审批局出具的江苏省投资项目备案证（备案证号：武行审备[2025]11 号；项目代码：2501-320412-89-03-561806）， 2025 年 1 月 10 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司；2025 年 6 月
环评批复	常州市生态环境局；常武环审（2025）198 号； 2025 年 7 月 23 日
开工建设时间	2025 年 5 月
竣工时间	2025 年 9 月
调试时间	2025 年 10 月
验收工作启动时间	2025 年 10 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市盛兴冶金机械有限公司年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目”部分验收，即验收范围为年产 5000 副轮胎模具
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司 2025 年 10 月 14 日
验收现场监测时间	2025 年 10 月 23 日-24 日
验收监测报告	2025 年 10 月编写

全厂人数 15 人，不设宿舍、浴室和食堂，年工作 300 天，8 小时一班，两班制（仅钢铁熔化为夜班生产，其他工段均为白班），年生产总时数 4800h。

本项目产品方案见表 2-2：

表 2-2 本次验收项目全厂产品方案一览表

序号	工程名称(生产线)	产品名称	设计能力		年运行时数
			环评设计	验收设计	
1	新能源汽车配件生产线(有色铸造)	新能源汽车配件(平均重量:0.19kg/件)	800 万件/年 (1500t/a)	0	2400h
2	新能源汽车轮胎模具生产线(黑色铸造)	新能源汽车轮胎模具(圆钢直径:80cm-120cm;平均重量 1 吨/副)	5000 副/年 (5000t/a)	5000 副/年 (5000t/a)	4800h

小结: 本项目部分验收, 仅新能源汽车轮胎模具投产, 本次产品方案与环评一致。

本项目主体工程及公辅工程建设情况与环评对照表见表 2-3:

表 2-3 本项目主体工程及公辅工程一览表

工程类别	工程名称	建设规模	备注	实际建设
主体工程	轮胎模具生产线(水玻璃砂造型)	建筑面积 1376m ²	位于 1#生产车间(1F) (依托现有)	与环评一致
	铝压铸生产线(新增)	建筑面积 800m ²	位于 2#生产车间(一层)	待建
	办公楼	建筑面积 400m ²	位于厂区西北侧(3F) (依托现有)	与环评一致
储运工程	原辅料仓库(含气瓶区)	建筑面积 200m ²	位于 1#生产车间北侧 (依托现有)	与环评一致
	成品仓库	建筑面积 200m ²	位于 2#生产车间(二层)	待建
公用工程	供水系统(m ³ /a)	4320	依托现有供水管网	2775
	排水系统(m ³ /a)	480	雨污分流制, 雨水接雨水管网; 生活污水接管至滨湖污水处理厂集中处理	300
	供电系统(kW·h)	710 万	依托现有供电管网	400 万
环保工程	黑色铸造废气 熔化/浇注烟尘	布袋除尘后 经 1#排气筒排放	依托现有 (总风量 10000m ³ /h)	熔化工段产生的废气由集气罩收集后经“TA001 旋风除尘器+袋式除尘器”处理后经 1#排气筒排放, 浇注废气由集气罩收集后经“TA003 滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 1#排放, 不降低其处理效率, 不属于重大变动

	清砂/破碎/混砂粉尘	滤筒+布袋除尘后经 1#排气筒排放		清砂、破碎工段产生的废气由集气罩收集后经“TA004 袋式除尘器+TA003 滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 1#排放, 混砂工段产生的废气由集气罩收集后经“TA002 滤筒除尘器+TA003 滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 1#排放, 不降低其处理效率, 不属于重大变动
	风割/焊接烟尘	移动式烟尘净化器处理后无组织排放	依托现有	风割产生的废气经 TA005 滤筒除尘器处理后无组织排放, 焊接烟尘处理及排放方式与环评一致
有色铸造废气	铝锭熔化烟尘 压铸脱模废气	文丘里湿式除尘+二级活性炭吸附处理后通过 2#排气筒达标排放	本项目新增 (总风量 5000m ³ /h)	待建
	危废仓库废气	活性炭吸附处理, 风量 1000m ³ /h	新增有色铸造生产线, 新增危废仓库, 并配套设置废气治理设施	
废水	生活污水	化粪池	依托现有设施, 接管至滨湖污水处理厂集中处理	与环评一致
	循环冷却水	3600m ³ /a	依托现有冷却塔、冷却水池, 循环使用不外排	与环评一致
	噪声	选用低噪声设备、隔声、消声、减振等降噪措施	厂界噪声达标	与环评一致
固废	危废仓库	10m ²	本项目设置, 落实“防雨、防晒、防扬散、防渗、防漏、防腐蚀”措施	待建
	一般固废仓库	300m ²	依托现有, 落实“防渗漏、防雨淋、防扬尘”措施	与环评一致
风险设施	事故应急桶 (配控制阀)	20m ³	依托现有	与环评一致

小结: 本项目部分验收, 新能源汽车配件(铝铸件)生产线待建, 用水量和排水量根据企业实际情况统计, 经对照, 本项目熔化、浇注、清砂、破碎、混砂、风割处理方式较环评发生变动, 排放形式与环评一致; 熔化工段废气处理增加一级旋风除尘, 属于提升改造, 不属于重大变动; 清砂、破碎工段仅废气处理设施顺序发生变动, 不降

低其处理效率，不属于重大变动，浇注和混砂工段废气处理滤筒替代袋式除尘，不降低其处理效率，不属于重大变动；风割工段废气经二个滤筒除尘器处理后无组织排放，不降低其处理效率，不属于重大变动，已申报《建设项目环境影响登记表》，备案号：202532041200000921，以上变动均已纳入许可证管理。

本次项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4 本次验收项目生产设备一览表

序号	主要设备名称	规格型号	数量(台/套)		变化情况
			环评	实际	
1	热室压铸机	300T(一级能效)	2	0	待建
2	热室压铸机	400T(一级能效)	1	0	
3	热室压铸机	500T(一级能效)	1	0	
4	热室压铸机	800T(一级能效)	1	0	
5	电炉	400kg	3	0	与环评一致
6	中频感应电炉	1500kg	1	1	
7	中频感应电炉	2500kg	1	1	
8	浇铸设备 (含现有4个 吊包*)	/	1(套)	1(套)	与环评一致
9	电回火炉	DL4-1611	1	1	与环评一致
10	混砂机	5t/h	2	2	与环评一致
11	造型机	/	1	1	与环评一致
12	焊机	ZX7-400S	2	2	与环评一致
13	冲料机	/	1	0	待建
14	破碎机(轧砂 机)	50t/h	1	1	与环评一致
15	车床	定制	1	0	待建
16	环保设备(含 风机)	定制	3	6	+3, 熔化工段配套“旋风除尘器 +袋式除尘器”，清砂、破碎工 段配套“TA004 袋式除尘器”， 混砂工段配套“TA002 滤筒除尘 器”，混砂工段废气和清砂破碎 工段废气经各自配套的环保设 备处理后与浇注废气一并经 “TA003 滤筒除尘器”处理，割 冒口工段配套“TA005 滤筒除尘 器”，焊接工段配套“TA006 焊 烟净化器”，不增加产污，不属 于重大变动
17	变压器	定制	1	1	与环评一致
18	冷却塔	定制	1	1	与环评一致

19	空压机	BMF110-8II 型	1	1	与环评一致
20	行车	定制	1	1	与环评一致

小结：本项目为部分验收，新能源汽车配件（铝铸件）生产线待建，其配套的压铸机、电炉、冲料机和车床待建，环保设备数量发生改变，企业实际情况为熔化工段配套“TA001 旋风除尘器+袋式除尘器”，清砂、破碎工段配套“TA004 袋式除尘器”，混砂工段配套“TA002 滤筒除尘器”，混砂工段废气和清砂破碎工段废气经各自配套的环保设备处理后与浇注废气一并经“TA003 滤筒除尘器”处理，割冒口工段配套“TA005 滤筒除尘器”，焊接工段配套“TA006 焊烟净化器”，不增加产污，不属于重大变动，已申报《建设项目环境影响登记表》，备案号：202532041200000921，其余均与环评一致，不属于重大变动，以上变动均已纳入许可证管理。

本项目主要原辅材料消耗表见 2-5。

表 2-5 全厂原辅材料消耗表

序号	物料名称	组分、规格、指标	年耗量 (t/a)		变化情况
			环评	实际	
1	铝锭	Al≥99.5%，其余为 Si、Fe 等，不含五大类重金属（铅、汞、铬、镉和类金属砷），吨包	1500	0	本项目“新能源汽车配件”产品待建，暂不使用铝锭和水性脱模剂
2	废钢*	Fe、C 等，吨包	4000	4000	与环评一致
3	生铁	Fe、C 等，吨包	1000	1000	与环评一致
4	硅铁合金	Si 80%、Fe 20%散装	150	150	与环评一致
5	锰铁合计	Mn 70%、Fe 29%、C 1%散装	150	150	与环评一致
6	水性脱模剂	乳化剂、表面活性剂、水（不含氮、磷）200kg/桶	4	0	本项目“新能源汽车配件”产品待建，暂不使用铝锭和水性脱模剂
7	焊条	结构钢焊条，2kg/盒	8	8	与环评一致
8	石英砂 (造型砂)	SiO ₂ ，25kg/袋	3000	3000	与环评一致
9	水玻璃	硅酸盐 (Na ₂ O • nSiO ₂) 5t/罐	5	5	与环评一致
10	润滑油	矿物油，170kg/桶	0.17	0	本项目“新能源汽车配件”产品待建，暂不使用润滑油
11	模具	定制	400 件	50	本项目“新能源汽

					“车配件”产品待建，模具使用量减少，根据实际情况统计
12	二氧化碳	CO ₂ , 18kg/瓶	16.2	16.2	与环评一致
13	丙烷	C ₃ H ₈ , 30kg/瓶	9	9	与环评一致
14	氧气	O ₂ , 18kg/瓶	16.2	16.2	与环评一致

小结：本项目部分验收，新能源汽车配件（铝铸件）生产线待建，铝锭、水性脱模剂、润滑油暂无需使用，模具使用量也减少，根据实际情况统计，不属于重大变动。

水平衡图

环评水平衡图见图 2-1，实际水平衡图见图 2-2。

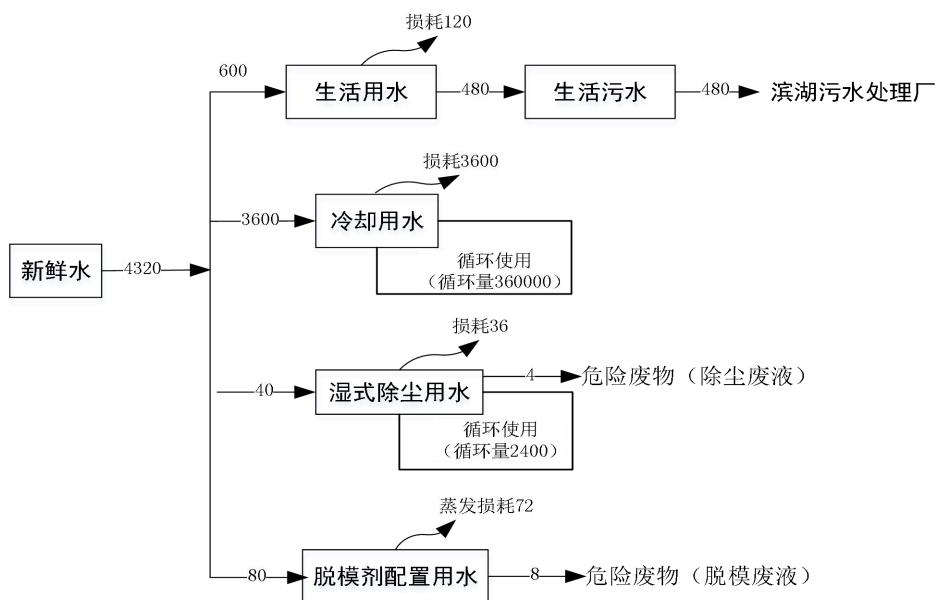


图 2-1 环评水平衡图 (t/a)

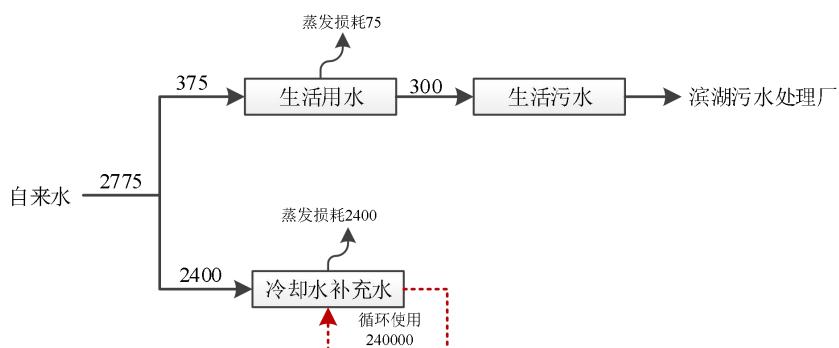


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

本次验收为部分验收，仅产品为轮胎模具，项目实际建成后可达到年产5000副轮胎模具项目的生产能力。经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比未发生变化，具体如下

工艺流程图及工艺描述如下：

1、轮胎模具生产加工具体工艺见图 2-3

(1) 工艺流程图

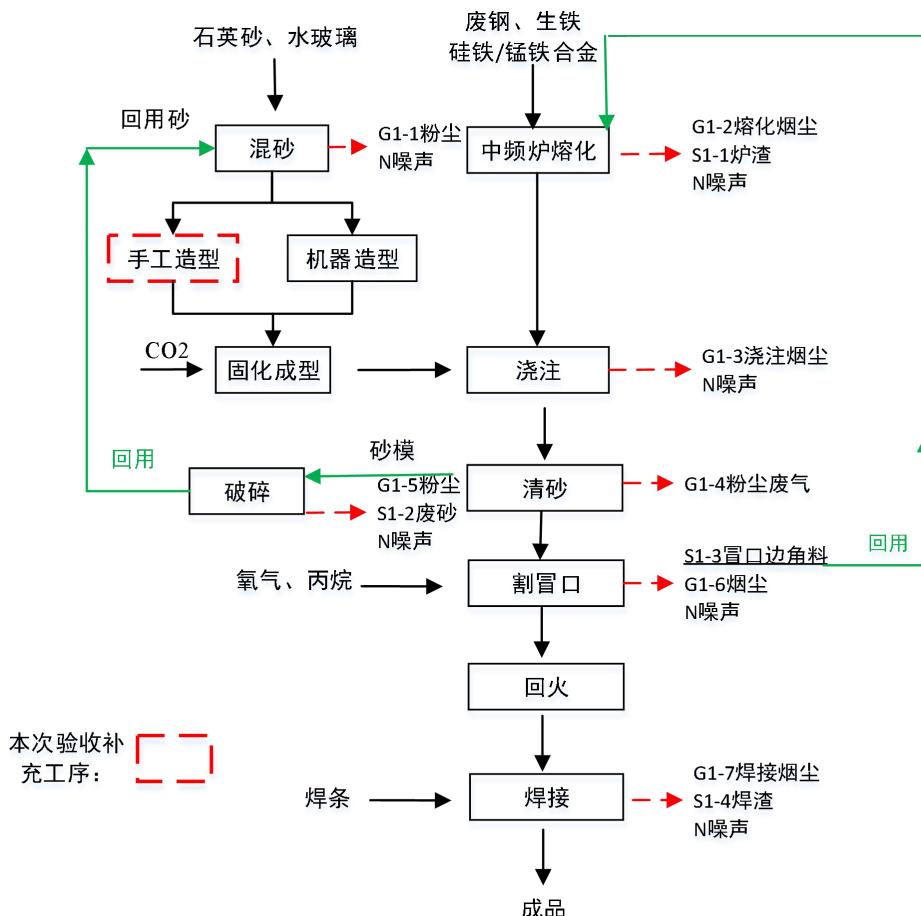


图 2-3 轮胎模具生产工艺流程图

(注: Gn: 废气污染物; Sn: 固体废弃物; N: 噪声)

(2) 工艺流程简述

混砂: 在混砂机内将石英砂（新砂）、回用砂、水玻璃（粘合剂）按照一定比例加入，搅拌均匀后备用。

产污环节：此工序会产生混砂粉尘废气（G1-1）和噪声 N。

手工造型（本次验收补充）： 将混砂机内制好的水玻璃砂运至造型区；人工利用混好的砂制作砂模。

机器造型：将混合好的砂放入造型机内，利用外购模具制作砂模，待砂紧密压实后取出模具，即完成造型利用外购模具制作砂模，待砂紧密压实后取出模具，即完成造型。

固化成型：在造型完成的砂模中吹入二氧化碳气体，使水玻璃砂模迅速凝固硬化。

二氧化碳与水玻璃反应的化学方程式为： $\text{Na}_2\text{SiO}_3 + \text{CO}_2 + \text{H}_2\text{O} = \text{H}_2\text{SiO}_3 \downarrow + \text{Na}_2\text{CO}_3$ 。

反应原理：该反应基于强酸制弱酸的原理，实质为二氧化碳溶于水变成碳酸，碳酸(H_2CO_3)酸性比硅酸强，且生成的硅酸不溶于水，所以二者能够发生反应，迅速凝固。

注：该反应在常温常压下进行，产物 H_2SiO_3 和 Na_2CO_3 转为砂模组分，无废气和废水产生。

熔化：用行车将废钢等原料吊运至投料平台，投料前人工对废钢进行目视检查，入炉废钢不得带有涂层或镀层。工人操作投料平台上的电动葫芦将原料从炉顶加入中频熔炼炉内进行熔化，中频电炉温度控制在 $1580^{\circ}\text{C} \sim 1620^{\circ}\text{C}$ 。铁水倒空后需对电炉进行冷却，使用循环冷却水夹套冷却，冷却水回流到冷却塔，冷却水损耗部分定期添加，无需更换。

产污环节：此工序产生熔化烟尘 (G1-2 氧化铁)、炉渣 (S1-1 铁渣) 和机械噪声 (N)。

浇注：将熔化的金属液倒入铁水包后用行车吊起，在浇注区沿浇口倒入预先制作好的砂模中即完成浇注作业。

产污环节：此工序会产生浇注烟尘 (G1-3，主要成分为氧化铁) 和机械噪声 (N)。

清砂：将自然冷却后的铸造工件从砂模中取出，用气动锤振动清理铸件周围的砂模；清理的砂模破碎后回用于混砂工序。

产污环节：此工序会产生一定粉尘废气 (G1-4) 和机械噪声 (N)

破碎：清理的废砂模经破碎机 (即轧砂机，自带筛分装置) 破碎后，细砂回用于混砂工段，少量结块无法振散的废砂块外售相关单位综合利用。

产污环节：此工序产生破碎粉尘 (G1-5)、废砂 (S1-2) 和机械噪声 (N)。

割冒口：用氧气风割法去除浇冒口，冒口回用于熔化工段，此过程需使用丙烷和 O_2 。

产污环节：此工序会产生风割废气 (G1-6)、冒口边角料 (S1-3) 和机械噪声 (N)。

回火: 将铸件送入电加热炉进行热处理, 以增加铸件的强度和韧性。

焊接: 按照要求将有缺陷的铸件进行补焊, 焊接后即为成品。

产污环节: 焊接时产生焊接烟尘 (G1-7) 、焊渣 (S1-4) 和机械噪声 (N) 。

小结: 本项目实际生产过程中因产品的多样化, 有部分产品无法使用造型机造型, 需手工造型, 环评中未提及, 原有环保手续中描述为手工造型, 依托原有, 本次验收进行完善补充, 不增加产污, 不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

1.1 生活废水

生活污水经污水总排口接入市政污水管网排入滨湖污水处理厂处理，处理尾水达标排放武宣运河。

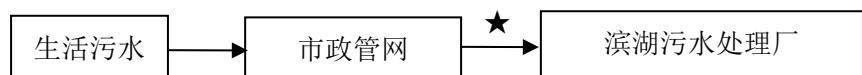


图3-1 污水接管及监测点位图

1.2 冷却水

本项目熔化炉生产过程中需使用冷却水降温，冷却水循环使用，不外排。

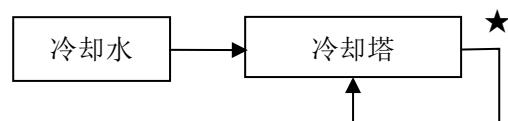


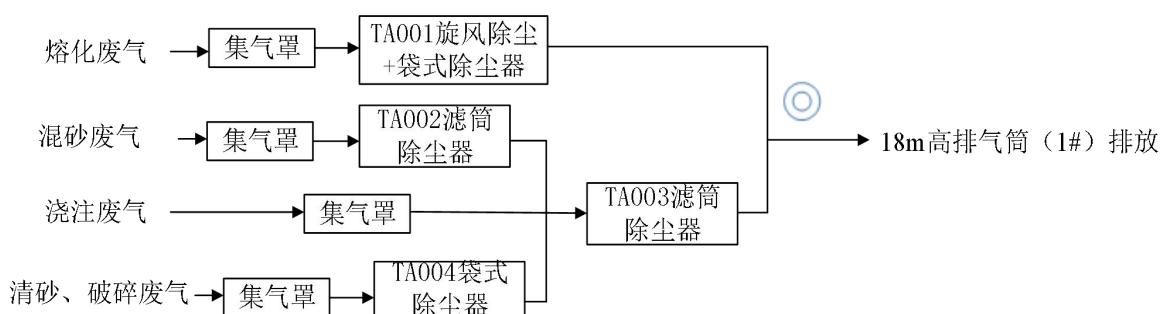
图3-2 冷却水监测点位图

2、废气

2.1 有组织废气

本项目熔化工段产生的颗粒物经集气罩收集通过 TA001 旋风除尘+袋式除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，混砂工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA002 滤筒除尘器处理后与清砂、破碎工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA004 袋式除尘器处理后一并经 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，浇注工序产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放。

本项目废气排放及治理措施对照表详见表 3-1；有组织废气走向及监测点位见图 3-2。



图例：(○) 废气监测点位

图 3-3 有组织废气处理流程图及监测点位

表 3-1 废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设			
生产线	污染源	主要污染因子	废气处理规模 (m ³ /h)	处理设施及 排放去向	污染源	主要污染 因子	废气量 (m ³ /h)	处理设施及 排放去向
轮胎 模具 生产 线	混砂	颗粒物	10000	滤筒除尘+ 布袋除尘 +18m 高排 气筒 (1#)	混砂	颗粒物	10000	TA002 滤筒 除尘+TA003 滤筒除尘 +18m 高排 气筒 (1#)
	清砂	颗粒物			清砂	颗粒物		TA004 袋式 除尘+TA003 滤筒除尘 +18m 高排 气筒 (1#)
	破碎	颗粒物			破碎	颗粒物		TA001 旋风 除尘+袋式除 尘+18m 高排 气筒 (1#)
	熔化	颗粒物		布袋除尘 +18m 高排 气筒 (1#)	熔化	颗粒物	TA003 滤筒 除尘+18m 高 排气筒 (1#)	
	浇注	颗粒物			浇注	颗粒物		
新能源汽 车配 件生 产线	熔 化、 压 铸、 脱模	颗粒 物、非 甲烷总 烃	5000	文丘里湿式 除尘+二级 活性炭吸附 +18m 高排 气筒 (2#)	待建			

小结：①本项目新能源汽车配件产品待建，对应的产污工段暂未产生。

②轮胎模具生产线产污工段的实际排放形式均与环评一致，熔化工段废气治理增加一级旋风除尘装置，属于废气治理提升改造，不属于重大变动；混砂工段的废气治理实际采用二级滤筒除尘，浇注工段废气治理实际采用滤筒除尘，其原理为滤筒采用进口聚酯纤维作为滤料，把一层亚微米级的超薄纤维粘附在一般滤料上，并且在该粘附层上纤维间的排列非常紧密，极小的筛孔可把大部分亚微米级的尘粒阻挡在滤料表面；除尘效率高（一般可达 99.6%以上），不降低除尘效率不属于重大变动；清砂、破碎工段的废气治理设备顺序发生改变，不降低废气处理效率，不属于重大变动，本项目已申报《建设项目环境影响登记表》，备案号：202532041200000921，以上变动均已

纳入许可证管理。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：风割产生的废气经 TA005 滤筒除尘器处理后无组织排放，焊接烟尘经 TA006 移动式烟尘净化器处理后无组织排放，未捕集到的混砂、清砂、破碎、熔化、浇注废气在车间内自然沉降后无组织排放。

表 3-2 本项目无组织废气治理措施一览表

环评设计					实际建设			
生产线	污染源	污染物	排放方式	防治措施	污染源	污染物	排放方式	防治措施
轮胎模 具生产 线	风割	颗粒物	无组织排 放	移动式烟 尘净化器	风割	颗粒物	与环评一 致	TA005 滤筒除 尘器
	焊接	颗粒物	无组织排 放		焊接	颗粒物	与环评一 致	与环评 一致
新能源 汽车配 件生产 线	危废仓 库	非甲烷 总烃	无组织排 放	活性炭吸 附装置	待建			
轮胎模 具生产 线	未捕集 到的混 砂、清 砂、破 碎、熔 化、浇 注废气 压铸、 脱模	颗粒物	无组织排 放	自然沉 降，加强 车间通风	未捕集到 的混砂、 清砂、破 碎、熔化、 浇注废气	颗粒物	与环评一 致	与环评 一致
新能源 汽车配 件生产 线	未捕集 到的熔 化、压 铸、脱 模废气	非甲烷 总烃、 颗粒物	无组织排 放	加强车间 通风	待建			

小结：本项目焊接产污和治理方式与环评一致，本项目新能源汽车配件产品待建，危废仓库暂无需建设，对应的产污工段（铝铸件熔化、压铸、脱模工段）暂未产生；风割产生的废气经滤筒除尘器处理，不降低处理效率，不属于重大变动。

3、噪声

本项目的生产设备均设置在车间内，主要噪声源为中频感应电炉、电回火炉、混

砂机、焊机、风机等运行及厂内其他公辅工程运行时产生的噪声。该公司通过采取隔声、减振等防治措施，使得厂界噪声达标，治理措施见表3-3。

表 3-3 项目主要噪声源及治理措施一览表

噪声源名称	所在位置	治理措施	
		环评/批复	实际建设
中频感应电炉	生产车间一	隔声、减振	与环评一致
电弧炉			
混砂机			
造型机			
焊机			
破碎机（轧砂机）			
冷却塔			
风机			

4、固废

(1) 固废产生种类及处置去向

本项目产生的固废为一般固废、危险废物及生活垃圾，具体固体废物产生及处置情况见表 3-4：

表 3-4 本项目较环评固废产生及处置情况

序号	产生环节	固废名称	主要成分	属性	属性	环评产生量(t/a)	贮存方式	环评利用处置方式去向	利用或处置量(t/a)	实际处置方式
1	割冒口	金属边角料	铁	一般固废	SW17 900-001-S17	135	一般固废仓库 暂存	回用	135	回用
2	冲料	金属边角料	铝		SW17 900-002-S17	15		回用	0	/
3	原料使用	一般废弃包装材料	塑料、纸品等		SW59 900-099-S59	10			6	外售综合利用 单位
4	造型	废模具	金属		SW17 900-009-S17	2		外售综合利用	0.5	
5	砂模破碎	废砂	石英砂		SW59 900-001-S59	500			500	
6	机加工	金属屑(不含油)	铝		SW17 900-002-S17	10			0	
7	钢铁熔化	炉渣	铁、杂质		SW01 312-001-S01	100			100	
8	黑色铸造	集尘	氧化		SW59	11.4			11.4	

	废气处理		铁、二氧化硅、石英砂		900-099-S59					
9	黑色铸造废气处理	废布袋、废滤筒	布等		SW59 900-009-S59	0.2			0.2	
10	焊接	焊渣	金属		SW59 900-099-S59	2			2	
11	原料使用	废包装桶	金属		HW49 900-041-49	0.1			0	
12	废气处理	废活性炭	活性炭、有机物		HW49 900-039-49	1.3			0	
13	维修	废润滑油	矿物油		HW08 900-214-08	0.1			0	
14	有色铸造废气处理	铝灰	铝		HW48 321-034-48	1			0	
15	铝锭熔化	铝灰渣	铝、杂质		HW48 321-026-48	5			0	
16	废气处理	除尘废液	水、颗粒物		HW09 900-007-09	4			0	
17	脱模	脱模废液	有机物		HW09 900-007-09	8			0	
18	生产	废含油劳保用品	化纤		HW49 900-041-49	0.1	混入生活垃圾	环卫部门	0.02	环卫部门
19	生活	生活垃圾	瓜皮、化纤	/	/	3	垃圾桶		2	

经对照，本项目为部分验收，新能源汽车配件产品（铝铸件）待建，暂无危险废物产生，一般固废产生量较环评减少，金属边角料（铝）、金属屑（不含油）不产生，一般废弃包装材料、废模具产生量减少，对照《国家危险废物名录（2025年版）》，废含油劳保用品为危险废物，废物类别为HW49、废物代码900-041-49。废含油劳保用品属于危险废物，混入了生活垃圾，难以单独收集，属于《国家危险废物名录（2025年版）》附录“危险废物豁免管理清单”表中第23情形，达到危险废物豁免条件，故全程不按危险废物进行管理，由环卫部门统一处置。本项目生产过程中使用手套、抹布，会产生沾染油污的废劳保用品等。根据建设单位提供信息，废含油劳保用品产生量约0.02t/a，混入生活垃圾，由当地环卫部门统一处理。

本项目汇总后固废产生情况如下：

表 3-4 本项目固废产生及处置情况汇总

序号	产生环节	固废名称	属性	有毒有害物质名称	物理性状	危险特性	产生量(t/a)	产废周期	贮存方式	利用处置方式和去向	利用或处置量(t/a)	污染防治措施
1	割冒口	金属边角料	SW17 900-001-S17	/	固态	/	135	每天	一般固废堆场 外售综合利用单位	回用	135	/
2	原料使用	一般废弃包装材料	SW59 900-099-S59	/	固态	/	8	每天			8	/
3	造型	废模具	SW17 900-009-S17	/	固态	/	0.5	每天			0.5	/
4	砂模破碎	废砂	SW59 900-001-S59	/	固态	/	500	每天			500	/
5	钢铁熔化	炉渣	SW01 312-001-S01	/	固态	/	100	每天			100	/
6	废气处理	集尘	SW59 900-099-S59	/	固态	/	11.4	每月			11.4	/
7	废气处理	废布袋 废滤筒	SW59 900-009-S59	/	固态	/	0.2	每年			0.2	/
8	焊接	焊渣	SW59 900-099-S59	/	固态	/	2	每天			2	/
9	生产	含油废劳保用品	HW49 900-041-49	/	固态	/	0.02	每周	垃圾桶 环卫部门		0.02	/
10	日常生活	生活垃圾	/	/	固态	/	2	每天			2	/

(2) 固废仓库设置

本项目在生产车间内西侧建设 1 处一般固废堆场，占地面积约 300 平方米，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足三防相关要求。

表 3-6 其他环保设施调查情况一览表

调查内容	执行情况
环境风险防范设施	该公司已做到基础防范，在车间、仓库等位置配备一定数量的灭火器等应急物资，已设置事故应急桶和雨水截止装置，已编制环保设施风险安全辨识卡。
在线监测装置	环评及批复未作规定。
环保设施投资情况	本次验收项目目前实际总投资 350 万元，其中环保投资 20 万元，占总投资额的 6%。废水、废气、噪声、固体废物、绿化、其他各项环保投资情况详见建

	设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表。
“三同时”落实情况	采取相应环保措施，加强环境污染治理和健全环境管理制度，确保整个项目都得到达标排放和环境质量改善。
“以新带老”措施	本项目根据现场实际建设情况进行验收，排污许可证已更新，已编制《突发环境事件应急预案》。
排污许可申领情况	先于 2025 年 10 月 21 日重新申领排污许可证简化管理，后因环保设施发生变动，后于 2025 年 12 月 3 日变更（许可证编号：913204127332996875001U）。
排污口设置	本项目设置污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，1 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	以生产车间一为边界外扩设置 50m 卫生防护距离，经核查，该范围内无其他环境敏感目标。
环境管理制度	该公司已制定相应的环保制度，并有专人管理，定期加强员工培训。

项目变动情况

对照关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（生态环境部办公厅，环办环评函[2020]688号），主要变动情况如下：

表 3-7 本项目与环办环评函（2020）688号对照一览表

《环办环评函[2020]688号》重大变动清单		建设内容	环评情况	实际建设情况	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	1. 建设项目开发、使用功能发生变化的	/	新建	新建	/	无变动
规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的；生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的；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	生产能力 储存	年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具 成品仓库 200m ² 、原辅料仓库 200m ²	年产 800 万件新能源汽车配件 原辅料仓库 200m ²	本项目为部分验收，新能源汽车配件生产线待建，生产、处置或储存能力未增大 环评规划成品仓库位于 2#生产车间二层，本项目本项目为部分验收，新能源汽车配件生产线待建，2#生产车间闲置，本项目成品暂堆放与 1#生产车间内，并及时发货，生产、处置或储存能力未增大。	不属于重大变动 不属于重大变动
地	5.重新选址；在原厂址附近调整	厂址	常州市武进区牛塘镇卢西工业园	常州市武进区牛塘镇卢西工	/	无变动

点	(包括总平面布置变化) 导致卫生防护距离范围变化且新增敏感点的	1 号路 5 号	业园 1 号路 5 号		
		平面布局 如附图所示	如附图所示 (本项目为部分验收, 2#生产车间闲置), 暂无需建设危废仓库, 本项目现仅使用 1#生产车间, 本项目以 1#生产车间为边界外扩 50m 设置卫生防护距离	卫生防护距离较环评范围发生变化, 未新增敏感点	不属于重大变动
生产工艺	6.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	产品品种	年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具	年产 800 万件新能源汽车配件	本项目为部分验收, 新能源汽车配件生产线待建, 未新增产品品种
		生产工艺	新能源汽车配件: 熔化-压铸、脱模-冲料-机加工-包装-成品 轮胎模具: 石英砂、水玻璃-混砂-造型-固化成型, 废钢、生铁、硅铁、锰铁合金-熔化-浇注-清砂-割冒口-回火-焊接-成品	本项目为部分验收, 新能源汽车配件生产线待建, 轮胎模具生产工艺补充手工造型, 因实际过程中, 由于产品的多样化, 部分产品无法使用造型机造型, 需依托原有进行手工造型, 进行补充	未新增排放污染物种类, 本项目位于环境质量不达标区的建设项目, 未导致相应污染物排放量未增加
		原辅材料、设备	详见 1.2.3~1.2.4 章节	本项目部分验收, 新能源汽车配件(铝铸件)生产线待建, 生产设备: 其配套的压铸机、电炉、冲料机和车床待建, 其余均与环评一致; 原辅料: 铝锭、水性脱模剂、润滑油暂无需使用, 模具使用量也减少, 根据实际情况统计。	本项目位于环境质量不达标区的建设项目, 未导致相应污染物排放量未增加; 废水第一类污染物排放量未增加, 本项目仅有生活污水外排, 未导致污染物排放量增加 10% 及以上
		燃料	/	/	/
	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	/	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	汽车运输装卸、袋装、仓库贮存	/

	加 10%及以上的					
环境 保护 措施	8.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	废气污染防治措施	本项目混砂/清砂/破碎粉尘采用集气罩收集，经“滤筒+布袋除尘器”处理后通过 18m 高排气筒（1#）排放；钢铁熔化/浇注烟尘采用集气罩收集，经布袋除尘后通过 18m 高排气筒（1#）排放。铝锭熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后通过 18m 高排气筒（2#）排放。风割/焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。危废仓库废气收集后经活性炭吸附后无组织排放。	本项目熔化工段产生的颗粒物经集气罩收集通过 TA001 旋风除尘+袋式除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，混砂工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA002 滤筒除尘器处理后与清砂、破碎工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA004 袋式除尘器处理后一并经 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，浇注工序产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放；风割产生的废气经 TA005 滤筒除尘器处理后无组织排放，焊接烟尘经 TA006 移动式烟尘净化器处理后无组织排放。	本项目新能源汽车配件产品待建，危废仓库暂无需建设，对应的产污工段（铝铸件熔化、压铸、脱模工段）暂未产生；轮胎模具生产线产污工段的实际排放形式均与环评一致，熔化工段废气治理增加一级旋风除尘装置，属于废气治理提升改造，不属于重大变动；混砂工段的废气治理实际采用二级滤筒除尘，浇注工段废气治理实际采用滤筒除尘，其原理为滤筒采用进口聚酯纤维作为滤料，把一层亚微米级的超薄纤维粘附在一般滤料上，并且在该粘附层上纤维间的排列非常紧密，极小的筛孔可把大部分亚微米级的尘粒阻挡在滤料表面；除尘效率高（一般可达 99.6%以上），不降低除尘效率不属于重大变动；清砂、破碎工段的废气治理设备顺序发生改变，不降低废气处理效	不属于重大变动

			率，不属于重大变动。风割产生的废气经滤筒除尘器处理，不降低处理效率，不属于重大变动。本项目已申报《建设项目环境影响登记表》，备案号：202532041200000921，该变动均已纳入排污许可证管理。		
	废水污染防治措施	项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。雨水直接排入市政雨污水管网；生活污水经污水管网收集后接管至滨湖污水处理厂集中处理达标，尾水最终排入武宜运河，属于间接排放。间接冷却水循环使用不外排。	项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。雨水直接排入市政雨污水管网；生活污水经污水管网收集后接管至滨湖污水处理厂集中处理达标，尾水最终排入武宜运河，属于间接排放。间接冷却水循环使用不外排。	本项目废水污染防治措施未发生变化	无变动
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	/	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个。	厂区已按“雨污分流”原则设计，现有污水接管口1个和雨水排放口1个	/	无变动
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	/	2个18m高排气筒	1个18m高排气筒	本项目新能源汽车配件产品待建，危废仓库暂无需建设，对应的产污工段（铝铸件熔化、压铸、脱模工段）暂未产生，暂无需设置相应环保设施和排气筒	不属于重大变动

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	噪声污染防治措施	本项目对各噪声源拟采取减振、合理布局等措施，并利用车间的厂房对噪声进行降噪	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施	/	无变动
	土壤或地下水污染防治措施	<p>①源头控制措施 从设计、管理工艺设备和物料运输方面防止和减少污染物的跑、冒、滴、漏；合理布局，减少污染物的泄漏途径，将污染物泄漏的环境风险事故降到最低程度。</p> <p>②分区防渗措施 本项目生产过程中为防止所用的原辅料对建设场地及附近地下水、土壤造成污染，根据《环境影响评价技术导则地下水环境》(HJ 610-2016)中分区防控措施说明，企业对生产车间、危废仓库等进行防渗、防腐处理，主要措施如下：</p> <p>I、地面进行防腐防渗处理，即使发生物料泄漏也不会对地下水、土壤造成影响；</p> <p>II、所有阀体，包括自动阀、切换阀等均采用 PVC、衬胶等防腐材质；</p> <p>III、采用防渗漏桶收集液态危险废物，避免化学品与地面直接接触；</p> <p>IV、分区防渗措施。</p>	本项目为部分验收，新能源汽车配件产品待建，不涉及危险废物，危废仓库待建，其余与环评一致。	未导致不利环境影响加重的	不属于重大变动

		根据防渗参照的标准和规范，结合施工过程中的可操作性和技术水平，针对不同的防渗区域采用典型的防渗措施，在具体设计中将根据实际情况在满足防渗标准的前提下做必要的调整。			
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	固废污染防治措施	<p>①生活垃圾：由环卫部门统一清运。</p> <p>②一般废弃包装材料、废砂、金属屑、焊渣、集尘（黑色铸造）、废模具、废布袋、废滤筒等一般固废外售综合利用。金属边角料回炉再利用。</p> <p>③废包装桶、废劳保用品、废活性炭、废润滑油、脱模废液、除尘废液、铝灰、铝灰渣等危险废物委托有资质单位进行专业处置。</p> <p>注：本项目建成后全厂一般固废年产生总量约为 785.6 吨，其中 150 吨金属边角料回炉再利用；一般固废实际处理量约为 635.6t/a（根据企业资料，一般固废至少每月外售转移一次，最大暂存量<100t）。企业现有一座面积约 300m²的一般固废仓库，可满足本项目固废贮存需求。</p>	<p>一般固废堆场位于生产车间内南侧，占地面积与环评一致约300平方米，已做到防渗漏、防雨淋、防扬尘。</p> <p>本项目金属边角料、一般废弃包装材料、废模具、废砂、炉渣、集尘、废布袋、废滤筒、焊渣为一般固废，外售相关单位综合利用，含油废劳保用品混入生活垃圾一并由环卫部门统一清运。本项目固废均可得到安全、妥善的处理和处置。</p>	<p>固体废物的种类发生变动，本项目为部分验收，新能源汽车配件产品待建，不涉及危险废物，但均委托相关单位合理处理，固体废物利用处置方式未发生变化，未导致不利环境影响加重的</p>	不属于重大变动
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	/	本项目建设事故应急桶 20m ² 。	本项目建设事故应急桶 20m ² 。	/	无变动

结论：经与环办环评函〔2020〕688 号对照，本项目的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施等均未发生重大变动。

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

1、建设项目环境影响报告表总结论

表 4-1 环评结论摘录

环境影响分析 (环评 摘录)		废水	废气
		<p>项目所在区域内已实行“雨污分流、清污分流”。雨水直接排入市政雨水管网；生活污水经污水管网收集后接管至滨湖污水处理厂集中处理达标，尾水最终排入武宜运河，属于间接排放。间接冷却水循环使用不外排。</p> <p>①接管水量可行性分析</p> <p>本项目接管废水为生活污水，项目废水量约为480m³/a (1.6m³/d)，滨湖污水处理厂已建成并投入使用，目前稳定运行。目前滨湖污水处理厂尚有余量(约5万m³/d)处理本项目污水。故从接管废水量的角度分析，本项目接管滨湖污水处理厂是可行的。</p> <p>②水质接管可行性分析</p> <p>项目废水主要为生活污水，由表4-19可知，项目生活污水的水质可达到污水处理厂接管标准；污水排放浓度低、水量小、水质简单，不会对污水处理厂运行产生冲击负荷，不影响污水处理厂出水水质；有利于污染物的集中控制，因此废水排入滨湖污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。</p> <p>综上所述，本项目生活污水在污水处理厂纳污范围内，水质符合滨湖污水处理厂接管要求，符合接管标准要求，通过污水管网进入污水处理厂后不会对厂内设备正常运行造成影响。因此，拟建项目废水接入滨湖污水处理厂进行深度处理后达标外排是可行的。</p> <p>项目电炉、压铸机等设备使用间接冷却水，冷却水循环使用，损耗后添加，不外排。由上表可知，本项目冷却水可达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024)中的“间冷开式循环冷却水补充水”标准，可循环使用不外排。</p>	<p>本项目混砂/清砂/破碎粉尘采用集气罩收集，经“滤筒+布袋除尘器”处理后通过18m高排气筒(1#)排放；钢铁熔化/浇注烟尘采用集气罩收集，经布袋除尘后通过18m高排气筒(1#)排放。铝锭熔化/压铸/脱模废气用集气罩收集，经“文丘里湿式除尘器+二级活性炭吸附装置”处理后通过18m高排气筒(2#)排放。风割/焊接烟尘经移动式烟尘净化器处理后无组织排放。危废仓库废气收集后经活性炭吸附后无组织排放。</p> <p>本项目黑色铸造熔化烟尘采用耐温布袋除尘器(干式高效除尘器)处理，有色铸造熔化烟尘采用文丘里除尘器(湿式高效除尘器)处理，处理后颗粒物可达标排放；符合《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ1115—2020)中的可行技术要求。混砂、清砂、破碎粉尘经滤筒+布袋除尘器处理后达标排放，符合《排污许可证申请与核发技术规范-汽车制造业》(HJ971-2018)相关内容要求，为可行技术。</p> <p>根据工程分析，项目排气筒排放的非甲烷总烃、颗粒物等污染物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)等相关标准限值；废气污染物经处理后达标排放，对外环境影响可接受。</p> <p>综上所述，本项目排气筒的数量和高度均符合相关标准要求，设置合理。同时要求建设单位应对废气治理装置做定期维护，定期对排放情况进行记录并建立档案。</p> <p>本项目无组织排放主要为未收集的废气，针对各主要排放环节提出相应改</p>

	<p>进措施，以减少废气无组织排放量。本项目采取的防止无组织气体排放的主要措施有：</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 尽量保持废气产生车间和操作间（室）的密闭，合理设计送排风系统，提高废气捕集率，尽量将废气收集后集中处理； b. 加强生产管理，规范操作，使设备设施处于正常工作状态，减少生产、控制、输送等过程中的废气逸散； c. 对于废气散发面较大的工段，合理设计废气捕集系统，加大捕集面积和控制合理的排风量，减少废气的无组织排放； d. 加强车间整体通风换气，屋顶设置气窗或无动力风帽，四周墙壁高位设置壁式轴流风机，使车间内的无组织废气高处排放。 e. 加强厂区绿化，设置绿化隔离带，以减少无组织排放的气体对周围环境的影响。 f. 定期清扫生产设备周边，必要的时候通过喷洒少量的水降低无组织废气排放量。 g. 加强运行管理和环境管理，提高工人操作水平，由训练有素的操作人员按操作规程操作，通过宣传增强职工环保意识，积极推行清洁生产，节能降耗，多种措施并举，减少污染物排放。 h. 设置卫生防护距离。本项目需以铸造车间边界外扩 50 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。 <p>无组织废气经上述治理措施后可有效地减少原料和产品在生产过程中无组织气体的排放，使污染物的无组织排放量降低到很低的水平；可使无组织监控浓度达到《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)等相关标准限值。</p> <p>因此，本项目无组织废气治理措施可行。</p> <p>本项目以两个铸造生产车间分别外扩 50m 设置卫生防护距离。本项目所在区域属于环境空气质量不达标区，为改善大气环境质量，常州市印发、实施了多项改善大气环境质量、强化废气排放管控的方案和举措，在积极采取管控措施后，常州市环境空气质量将得到持续改善。</p> <p>本项目排放的大气污染物主要为粉尘(颗粒物)和有机废气(非甲烷总烃)，针对产污环节采取了可行的污染治理措施，经处理后达标排放，排放强度较低。根据计算本项目需以铸造车间边界外扩 50 米设置卫生防护距离，距离项目最近的大气环境敏感保护目标为文汇小学，位于项目厂界东北侧 280 米，卫生防护距离内无环境敏感保护目标。</p> <p>综上所述，本项目废气污染物处理后排放对周围环境影响可接受。</p>
噪 声	<p>本项目对各噪声源拟采取减振、合理布局等措施，并利用车间的厂房对噪声进行降噪。采取的具体噪声措施如下：</p> <p>（1）污染防治措施</p> <p>① 控制设备噪声，在工艺设计上尽量选用低噪声设备，从声源上降低设备本身噪声，提高机械装配精度，减少机械振动和摩擦产生的噪声，防止共振。</p> <p>② 合理布局，在项目布置时，将噪声源较集中的设备布置在厂区车间的中央，其他噪声源亦尽可能远离厂界，充分利用建筑物、构建物来阻挡声波的传播，以减轻对外界环境的影响。</p> <p>③ 采取噪声防治措施，主要噪声设备采取隔声、减振、消声等降噪措施，如安装减振垫（座），同时车间合理设置隔断；平时加强机械的维护，杜绝因设备不正常运转时发出的噪声。</p> <p>④ 保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，要经常进行保养，减少摩擦力，降低噪声。</p> <p>⑤ 加强管理，加强员工操作管理，尽可能减少操作撞击等偶发噪声。</p> <p>由上表可知，项目各厂界噪声、贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》3类标准。</p>

		因此,建设项目噪声防治措施可行,厂界噪声可以达标,项目建成运营后对周边的声环境影响很小,不会产生扰民现象。
固废		<p>①生活垃圾:由环卫部门统一清运。</p> <p>②一般废弃包装材料、废砂、金属屑、焊渣、集尘(黑色铸造)、废模具、废布袋、废滤筒等一般固废外售综合利用。金属边角料回炉再利用。</p> <p>③废包装桶、废劳保用品、废活性炭、废润滑油、脱模废液、除尘废液、铝灰、铝灰渣等危险废物委托有资质单位进行专业处置。</p> <p>注:本项目建成后全厂一般固废年产生总量约为785.6吨,其中150吨金属边角料回炉再利用;一般固废实际处理量约为635.6t/a(根据企业资料,一般固废至少每月外售转移一次,最大暂存量<100t)。企业现有一座面积约300m²的一般固废仓库,可满足本项目固废贮存需求。</p> <p>本项目涉及的危险废物分类执行《国家危险废物名录》(2025年版)标准;收集、贮存、运输等过程按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、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)、《市生态环境局关于开展全市固废危废环境隐患排查暨贮存规范化管理专项整治行动的通知》(常环执法[2019]40号)等相关要求执行。本项目所产生的固体废物根据《固体废物分类与代码目录》进行管理,一般工业废物贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求。</p>
总结论		<p>根据本报告的分析,本项目符合国家和地方有关生态环境保护法律法规、标准政策、规范及相关规划要求,符合区域“三线一单”相关要求,选址合理;项目拟采用的各项污染防治措施技术可行,能保证各类污染物长期稳定达标排放;项目所排放的污染物对周围环境和环境保护目标影响较小,不会造成区域环境质量下降;通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案,项目的环境风险可控;污染物排放总量可在区域内平衡。</p> <p>因此,在落实本报告中的各项生态环境保护措施以及生态环境保护主管部门管理要求,严格执行环保“三同时”的前提下,从生态环境保护角度分析,拟建项目的建设具有环境可行性。</p>

2、审批部门审批决定

表 4-2 审批部门审批决定与实际落实情况对照表

环评批复	实际落实情况
<p>二、在项目工程设计、建设和环境管理中,你单位须落实《报告表》中提出的各项环保要求,严格执行环保“三同时”制度,确保各项污染物达标排放。同时须着重做好以下工作:</p> <p>(一)按照“雨污分流、清污分流”原则建设厂内给排水系统。本项目冷却水循环使用,不外排;生活污水接入污水管网至武南污水处理厂集中处理。</p>	<p>本项目已落实“雨污分流、清污分流”。本项目生活污水经污水总排口接管至滨湖污水处理厂处理,冷却水循环使用,不外排。</p> <p>验收监测期间,生活污水接管口污水中pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)中表1B级标准;冷却循环回用水中pH值、化学需氧量浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T 19923-2024)表1“间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准,悬浮物浓度符合企业自定标准。</p>
(二)进一步优化废气处理方案,确保各类工艺废气处理效率达到《报告表》提出	<p>1.有组织废气:</p> <p>本项目熔化工段产生的颗粒物经集气罩收集通过</p>

<p>的要求。废气排放标准执行、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)及《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中有相关标准。</p>	<p>TA001 旋风除尘+袋式除尘器处理后由18m高排气筒(1#)排放,混砂工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过TA002滤筒除尘器处理后与清砂、破碎工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过TA004袋式除尘器处理后一并经TA003滤筒除尘器处理后由18m高排气筒(1#)排放,浇注工序产生的颗粒物经集气罩收集后通过TA003滤筒除尘器处理后由18m高排气筒(1#)排放。</p> <p>验收监测期间,排气筒1#中的颗粒物的排放浓度、排放速率符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中的标准限值。</p> <p>2.无组织废气:</p> <p>风割产生的废气经TA005滤筒除尘器处理后无组织排放,焊接烟尘经TA006移动式烟尘净化器处理后无组织排放,未捕集到的混砂、清砂、破碎、熔化、浇注废气在车间内自然沉降后无组织排放。验收监测期间,无组织排放的颗粒物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中标准限值,厂区颗粒物浓度值符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中标准限值。</p>
<p>(三)选用低噪声设备,对高噪声设备须采取有效减振、隔声等降噪措施并合理布局。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。</p>	<p>本项目选用低噪声设备,隔声、减振等降噪措施,使得厂界噪声达标。</p> <p>验收监测期间,项目东、南、西、北厂界昼间和夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类功能区对应标准限值,即:昼间噪声值≤ 65dB(A),夜间噪声值≤ 55dB(A)。</p>
<p>(四)严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须委托有资质单位安全处置。危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置,防止造成二次污染。</p>	<p>该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废金属边角料回用,一般废弃包装材料、废模具、废砂、炉渣、集尘、废布袋、废滤筒、焊渣统一收集后外售相关单位综合利用;废劳保用品混入生活垃圾,并由环卫部门统一清理。</p>
<p>(五)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关要求,规范化设置各类排污口和标志。</p>	<p>本项目设置1个污水排放口,1个雨水排放口,1个废气排放口,各排污口均按规范设有环保标志牌。</p>
<p>四、建设项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后,你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,编制验收报告。除按照国家规定需要保密的情形外,你单位应当依</p>	<p>本项目已安装配套环境保护设施,设置旋风除尘+袋式除尘器处理熔化工段产生的废气,二级滤筒除尘器处理混砂废气,袋式除尘+滤筒除尘器处理清砂、破碎废气,滤筒除尘器处理浇注、风割工段产生的废气,移动式烟尘净化器处理焊接工段烟尘,与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用,</p>

法向社会公开验收报告。	已编制验收报告，并及时依法向社会公开验收报告。
五、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年，方决定该项目建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。	本项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。
六、企业应对污水治理、废气治理等环境设施开展安全风险辨识管控，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。	企业已张贴旋风除尘+袋式除尘器、滤筒除尘器、袋式除尘器安全风险辨识卡，已健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测分析方法

本项目监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法

类别	项目名称	分析方法及标准
生活污水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
	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/T 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 HJ636-2012
冷却循环水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
有组织废气	总悬浮颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017
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
噪声	工业企业厂界噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008

2、监测仪器

本验收项目使用监测仪器见表 5-2。

表 5-2 验收使用监测仪器一览表

序号	仪器设备	型号	检定/校准情况
1	水质四参数仪	SX751	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定
3	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
4	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
5	多功能声级计	AWA5688	已检定
6	声校准器	AWA6022A	已检定
7	天平 万分之一	FA2204N	已检定
8	烘箱	WGL-125B	已检定
9	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
10	紫外分光光度计	L5	已检定
11	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	已检定
12	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
13	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程使用标准物质、采用空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，并对质控数据分析，监测数据严格执行三级审核制度，质量控制情况见表 5-3。

表 5-3 水质污染物检测质控结果表

检测因子		pH 值	化学需氧量	氨氮	总磷	总氮
样品数（个）		16	16	8	8	8
现场平行	检查数（个）	4	2	2	2	2
	检查率（%）	25.0	12.5	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室平行	检查数（个）	/	4	2	2	2
	检查率（%）	/	25.0	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	/	100	100	100	100
加标样	检查数（个）	/	/	2	2	2
	检查率（%）	/	/	25.0	25.0	25.0
	合格率（%）	/	/	100	100	100
标样	检查数（个）	2	4	/	/	/
	合格率（%）	100	100	/	/	/
全程序空白	检查数（个）	/	2	2	2	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- 大气采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。大气采样器在测试前按监测因子用标准气体和流量计对其进行校核（标定），在测试时保证其采样流量的准确。

表 5-4 废气污染物检测质控结果表

检测因子		低浓度颗粒物
样品数（个）		6
现场平行	检查数（个）	/
	检查率（%）	/
	合格率（%）	/
实验室平行	检查数（个）	/
	检查率（%）	/

	合格率 (%)	/
加标样	检查数 (个)	/
	检查率 (%)	/
	合格率 (%)	/
标样	检查数 (个)	/
	合格率 (%)	/
全程序空白	检查数 (个)	2
	合格率 (%)	100

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

声级计在测试前后用标准发生源进行了校准，测量前后仪器示值相差小于 0.5dB。噪声校准记录见表 5-5。

表 5-5 噪声声级计校准结果表

测量日期	仪器名称及型号	编号	昼间		夜间		校验判断
			测量前	测量后	测量前	测量后	
2025 年 10 月 23 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.6	93.8	93.9	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
2025 年 10 月 24 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-046	93.8	93.9	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-047					
备注	AWA6022A 声级校准器源强为 94.0dB(A) 测量前、后校准示值偏差不大于 0.5dB(A)为合格。						

表六

验收监测内容：

1、废水

本验收项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	排放口	pH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、 总氮	4 次/天，监测 2 天
冷却循环水	回用口	pH值、化学需氧量、悬浮物	

2、废气监测

本验收项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表 6-2 废气监测点位、项目和频次

废气来源	工段名称	监测项目	监测频次、点位
有组织排放	熔化、混砂、 清砂、破碎、 浇注	颗粒物	1#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
无组织排放	厂界	颗粒物	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点， 3 次/天，监测 2 天
	厂区外	颗粒物	距离车间外 1m，距离地面 1.5m 以上门 窗位置 1 个点，3 次/天，监测 2 天
备注	1、本项目进口不具备监测条件。		

3、噪声监测

本验收项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表 6-3 噪声监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
厂界	东、南、西、北边厂界外 1m	Leq(A)	昼间、夜间监测 1 次/天，监测 2 天
备注	/		

表七

验收监测期间生产工况记录：

常州新晟环境检测有限公司于 2025 年 10 月 23 日-24 日对本项目进行验收监测。验收监测期间生产负荷均达到 80%以上，满足验收工况要求，监测期间生产工况见表 7-1。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2025 年 10 月 23 日	新能源汽车配件	800 万件/年 (1500t/a)	0	0
	新能源汽车轮胎模具	5000 副/年 (5000t/a)	15 副 (15t)	90
2025 年 10 月 24 日	新能源汽车配件	800 万件/年 (1500t/a)	0	0
	新能源汽车轮胎模具	5000 副/年 (5000t/a)	14 副 (14t)	84

验收监测结果：

1、废水

本项目废水监测结果见表 7-2、7-3。

表 7-2 生活废水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果 (单位: mg/L)						
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值	
2025 年 10 月 23 日	排放口	pH 值	7.7	7.9	7.8	7.8	7.7~7.9	6.5~9.5	
		悬浮物	36	38	38	36	37	≤400	
		化学需氧量	152	157	152	150	153	≤500	
		氨氮	15.0	13.9	12.8	13.3	13.8	≤45	
		总氮	27.0	27.2	29.0	26.8	27.5	≤70	
		总磷	1.78	1.86	1.81	1.89	1.84	≤8	
2025 年 10 月 24 日	排放口	pH 值	7.9	7.9	7.9	7.9	7.9	6.5~9.5	
		悬浮物	37	38	37	36	37	≤400	
		化学需氧量	162	157	158	150	157	≤500	
		氨氮	14.4	14.9	13.8	13.2	14.1	≤45	
		总氮	28.8	27.2	28.7	28.0	28.2	≤70	
		总磷	1.88	1.75	1.77	1.82	1.80	≤8	
评价结果		经检测，接管口所排污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015) 中表 1B 级标准。							
备注		pH 值无量纲							

表 7-3 冷却循环水监测结果

采样日期	采样点位	监测项目	监测结果						
			第一次	第二次	第三次	第四次	平均值或范围	标准限值	
2025年 10月23日	冷却循环水回用口	pH值 (无量纲)	8.6	8.6	8.6	8.6	8.6	6.0~9.0	
		悬浮物 (mg/L)	12	12	12	11	12	≤50	
		化学需氧量 (mg/L)	12	13	12	11	12	≤50	
2025年 10月24日	冷却循环水回用口	pH值 (无量纲)	8.6	8.6	8.6	8.6	8.6	6.0~9.0	
		悬浮物 (mg/L)	12	12	12	13	12	≤50	
		化学需氧量 (mg/L)	14	13	14	12	13	≤50	
评价结果		1、回用口冷却循环水中 pH 值、化学需氧量符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》(GB/T19923-2024) 中表 1 中相关标准, 悬浮物符合企业自定标准。							
备注		/							

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-4-7-5。监测时气象情况统计见表 7-6。

表 7-4 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息									
工段名称	混砂、清砂、破碎、浇注、熔化			编号		1#			
治理设施名称	混砂: 二级滤筒除尘器 清砂、破碎: 袋式除尘+滤筒除尘器 浇注: 滤筒除尘器 熔化: 旋风除尘+袋式除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m ²		进口: 0.5027 出口: 0.5027			
2、监测结果									
测点位置	测试项目	单位	标准限值	监测结果					
				2025年10月23日			2025年10月23日		
第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次				
1#排气	废气平均流量(治理设施后)	m ³ /h(标态)	/	9186	9156	9245	9417	9469	9635

筒	颗粒物排放浓度 (治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤30	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率 (治理设施后)	kg/h	/	—	—	—	—	—
评价结果		1、经检测, 该废气治理设施实测排风量平均 9351.33m ³ /h, 满足环评、生产需求, 满足捕集效率要求。 2、颗粒物 ND 未检出。 3、1#排气筒中颗粒物的排放浓度及排放速率均符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中相关排放标准。						
备注		检测期间, 企业正常生产。						

表 7-5 厂界及厂区内颗粒物无组织废气监测结果

采样日期	检测地点		检测项目及结果		
			颗粒物 (mg/m ³)		
			第一次	第二次	第三次
2025 年 10 月 23 日	上风向监控点	G1 上风向	0.205	0.211	0.213
		G2 下风向	0.237	0.231	0.229
	下风向监控点	G3 下风向	0.232	0.228	0.224
		G4 下风向	0.214	0.233	0.222
	下风向浓度最大值		0.237	0.233	0.229
	参考限值		≤0.5		
	厂区外车间外 G5	(小时值)	0.239	0.242	0.234
2025 年 10 月 24 日	参考限值		≤5.0		
	上风向监控点	G1 上风向	0.200	0.203	0.186
		G2 下风向	0.233	0.226	0.221
	下风向监控点	G3 下风向	0.218	0.219	0.219
		G4 下风向	0.236	0.233	0.202
	下风向浓度最大值		0.236	0.233	0.221
	参考限值		≤0.5		
评价结果	车间外 G5	(小时值)	0.243	0.240	0.229
	参考限值		≤5.0		
验收监测期间, 无组织排放的颗粒物周界外浓度最高值符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 中标准限值, 厂区内颗粒物浓度值符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 中排放标准限制。					

表 7-6 气象参数一览表

检测日期	2025 年 10 月 23 日			2025 年 10 月 24 日		
采样频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次

风向	阴	阴	阴	阴	阴	阴
天气	东北	东北	东北	东北	东北	东北
风速 (m/s)	2.3	2.4	2.6	2.2	2.4	2.5
气温 (°C)	18.6	19.5	18.2	20.1	21.7	20.8
气压 (KPa)	102.9	102.8	102.9	102.7	102.6	102.6
湿度 (%RH)	52.3	58.1	61.1	51.3	53.5	57.7

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-7。

表 7-7 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值	
	2025 年 10 月 23 日		2025 年 10 月 24 日			
	昼间	夜间	昼间	夜间	昼间	夜间
东边界外 1 米	62.2	49.9	62.8	53.2	65	55
南边界外 1 米	63.2	50.9	63.2	53.4		
西边界外 1 米	62.4	49.9	62.7	53.1		
北边界外 1 米	59.3	48.7	61.2	51.0		
噪声源	80.9	/	/	/	/	
评价结果	验收监测期间, 东、南、西、北厂界昼间和夜间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 表 1 中 3 类功能区对应标准限值。					
备注	/					

4、固体废物

本项目固废核查结果见表 7-8。

表 7-8 固废核查结果

类别	名称	固废类别及代码	产生量 t/a	防治措施
一般固废	金属边角料	SW17 900-001-S17	135	回用
	一般废弃包装材料	SW59 900-099-S59	8	外售综合利用单位
	废模具	SW17 900-009-S17	0.5	
	废砂	SW59 900-001-S59	500	
	炉渣	SW01 312-001-S01	100	

集尘	SW59 900-099-S59	11.4	
废布袋、废滤筒	SW59 900-009-S59	0.2	
焊渣	SW59 900-099-S59	2	
废劳保用品	HW49 900-041-49	0.02	
生活垃圾	/	2	环卫清运

5、污染物排放总量核算

根据环评及批复，本项目污染物排放总量核算结果见表 7-9。

表 7-9 污染物排放总量核算结果表

污染物		环评及批复量 t/a	部分验收量 t/a	实际排放量 t/a	是否符合
废气	颗粒物	0.356	0.314	/	符合
	VOCs	0.015	/	/	符合
废水	接管量	480	360	300	符合
	化学需氧量	0.192	0.144	0.0486	符合
	SS	0.144	0.108	0.0114	符合
	NH ₃ -N	0.012	0.009	0.0045	符合
	TN	0.024	0.018	0.0087	符合
	TP	0.0024	0.0018	0.0006	符合
固废	零排放				符合
备注	1.本项目总量控制指标依据环评及批复确定； 2.本次验收颗粒物出口 ND（未检出）。 3.本项目实际总用水量约 2775t/a，生活用水量为 375t/a，生活用水根据实际情况统计，其余的为冷却补充水； 4.本项目全厂全年工作时间 4800h 与环评一致。				

由表 7-11 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

表八

验收监测结论

常州市盛兴冶金机械有限公司，成立于 2001 年 11 月 23 日，注册地位于常州市武进区牛塘镇卢西工业园 1 号路 5 号。经营范围包含：铸件、机械零部件、轮胎模具（除医用轮胎模具）、塑胶玩具制造、加工，金属材料（除国家专项规定）销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

根据常州市环境保护委员会办公室文件《市环委会办公室关于印发常州市全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（常环委办〔2016〕1 号）、武进区政府文件《关于印发武进区全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作方案的通知》（武政办发〔2016〕60 号）的相关要求，常州市盛兴冶金机械有限公司于 2016 年 9 月编制了《常州市盛兴冶金机械有限公司自查评估报告》，已纳入环境保护登记管理，详见《江苏省环保违法违规建设项目清理明细表（截止到 12 月底）》（名单截图详见附件 8）。

建设单位于 2024 年编制了《铸造行业“一企一策”环保整治提升报告》并整改到位，2024 年 9 月 27 日邀请专家现场核查并召开验收会，现建设单位投资 1500 万元，利用自有厂房，购置中频炉、回火炉、混砂机、焊机等设备。该项目已于 2025 年 1 月 10 日完成备案（备案证号：武行审备〔2025〕11 号，项目代码：2501-320412-89-03-561806）。于 2025 年 7 月 23 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2025〕198 号），先于 2025 年 10 月 21 日重新申领排污许可证简化管理，后因环保设施发生变动，后于 2025 年 12 月 3 日变更（许可证编号：913204127332996875001U）。于 2025 年 7 月开工建设，于 2025 年 9 月竣工，2025 年 10 月对该项目配套建设的环境保护设施竣工进行调试，现常州市盛兴冶金机械有限公司已部分建成，形成项目建成后形成年产 5000 副轮胎模具的生产能力。目前，各类环境保护设施正常运行，具备竣工环境保护验收监测条件。

常州市盛兴冶金机械有限公司委托常州新睿环境技术有限公司开展竣工环境保护验收工作，常州新晟环境检测有限公司承担本项目的竣工环境保护验收监测工作，相关技术人员对照环评文件及批复，开展验收自查工作，在此基础上编制了《常州市盛兴冶金机械有限公司年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2025 年 10 月 23 日-24 日对本项目进行了现场验收监测。

1、废水

厂区实行“雨污分流原则”。

本项目生活污水经污水总排口接管至滨湖污水处理厂处理，冷却水循环使用，不外排。

验收监测期间，生活污水接管口污水中 pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）中表 1B 级标准；冷却循环回用水中 pH 值、化学需氧量浓度符合《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）表 1 “间冷开式循环冷却水补充水、锅炉补给水、工艺用水、产品用水”标准，悬浮物浓度符合企业自定标准。

2、废气

（1）有组织废气：

本项目熔化工段产生的颗粒物经集气罩收集通过 TA001 旋风除尘+袋式除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，混砂工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA002 滤筒除尘器处理后与清砂、破碎工段产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA004 袋式除尘器处理后一并经 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放，浇注工序产生的颗粒物经集气罩收集后通过 TA003 滤筒除尘器处理后由 18m 高排气筒（1#）排放。

验收监测期间，排气筒 1#中的颗粒物的排放浓度、排放速率符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中的标准限值。

（2）无组织废气：

风割产生的废气经 TA005 滤筒除尘器处理后无组织排放，焊接烟尘经 TA006 移动式烟尘净化器处理后无组织排放，未捕集到的混砂、清砂、破碎、熔化、浇注废气在车间内自然沉降后无组织排放。

验收监测期间，无组织排放的颗粒物周界外浓度值符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准限值，厂区颗粒物浓度值符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中标准限值。

3、噪声

验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间和夜间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废为金属边角料、一般废弃包

装材料、废模具、废砂、炉渣、集尘、废布袋、废滤筒、焊渣统一收集后外售相关单位综合利用；含油废劳保用品混入生活垃圾，一起由环卫部门统一清运。

一般固废堆场位于生产车间内西侧，占地面积约 300m²，满足本项目一般固废暂存需要，其建设满足防渗漏、防雨淋、防扬尘。

5、总量控制指标

由表 7-9 可知，本项目污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总氮、总磷及污水排放总量均符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；本项目废气中颗粒物排放总量符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求；固废 100%处置零排放，符合常州市生态环境局对该建设项目环境影响报告表的批复总量核定要求。

6、风险防范措施落实情况核查

该公司实际已建立环境风险防控和应急措施制度，并明确了环境风险防控重点岗位的责任人和责任部门，已设置事故应急桶和雨水截止装置，已编制环保设施风险安全辨识卡。

7、排污口设置

本项目已设置 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，新增 1 个废气排放口，已按环评要求设置规范的标识牌。

本项目增设 1 根排气筒，已按规范化要求设置，出口采样口符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，以生产车间为边界外扩 50 米设置卫生防护距离，经核查，该范围内无环境敏感目标。

总结论：经现场勘查，该公司较好地履行了环境影响评价和环境保护“三同时”制度，建立了环境管理组织体系和环境管理制度。常州市盛兴冶金机械有限公司年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目已部分建成，配套建设了相应的环境保护设施，落实了风险防范措施。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达标排放，各类污染物排放总量均满足批复要求。

综上，本验收项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，申请“年产 800 万件新能源汽车配件、5000 副轮胎模具项目”部分验收，即年产 5000 副轮胎模具项目。

一、附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 项目周边概况图

附图 3 车间平面布置图

二、附件

附件 1 营业执照；

附件 2 项目备案证；

附件 3 本项目环评批复；

附件 4 建设项目环境影响登记表，变动分析专家意见

附件 5 排污许可证；

附件 6 房东营业执照、租房协议、土地证；

附件 7 验收监测方案；

附件 8 监测期间工况证明；

附件 9 本项目用水量证明；

附件 10 设备清单及原辅料使用情况一览表；

附件 12 企业环保管理规章制度；

附件 13 真实性承诺书及委托书；

附件 14 环保设施风险安全辨识；

附件 15 废水、废气、噪声检测报告；

附件 16 现场照片

附件 17 公示截图及平台填报截图。

表九.建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

建设项目环境保护“三同时”竣工验收登记表

填表单位（盖章）：常州市盛兴冶金机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设 项目	项目名称	年产800万件新能源汽车配件、5000副轮胎模具项目					项目代码	2501-320412-89-03-561806	建设地点	常州市武进区牛塘镇卢西工业园1号路5号				
	行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造					建设性质	新建						
	设计生产能力	年产800万件新能源汽车配件、5000副轮胎模具项目					实际生产能力	年产5000副轮胎模具项目	环评单位	常州新泉环保科技有限公司				
	环评文件审批机关	常州市生态环境局					审批文号	常武环审〔2025〕198号	环评文件类型	报告表				
	开工日期	2025年7月					调试日期	2025年10月	排污许可证申领时间	2025年11月25号				
	环保设施设计单位	常州迎鹏环保科技有限公司					环保设施施工单位	常州迎鹏环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	913204127332996875001U				
	验收单位	常州新睿环境技术有限公司					环保设施监测单位	常州新晟环境检测有限公司	验收监测时工况	>80%				
	投资总概算（万元）	3000					环保投资总概算（万元）	60	所占比例（%）	6				
	实际总投资（万元）	1500					实际环保投资（万元）	25	所占比例（%）	1.7				
	废水治理（万元）	0	废气治理（万元）	10	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	3	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	12		
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	9351.33m ³ /h	年平均工作时	4800小时					
运营单位		常州市盛兴冶金机械有限公司			运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			913204127332996875	验收时间	2025年10月23日-24日				
污染物排放达 标与	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)	排放增减变化量(12)
	废	生	废水接管量	/	/	/	/	300	480	/	300	300	/	+300

总量 控制 (工 业建 设项 目详 填)	水 活 废 水	化学需氧量	/	162	500	/	/	0.0486	0.192	/	0.0486	0.0486	/	+0.0486
		悬浮物	/	38	400	/	/	0.0114	0.144	/	0.0114	0.0114	/	+0.0114
		氨氮	/	15.0	45	/	/	0.0045	0.012	/	0.0045	0.0045	/	+0.0045
		总氮	/	29	70			0.0087	0.024	/	0.0087	0.0087	/	+0.0087
		总磷	/	1	5	/	/	0.0006	0.0024	/	0.0006	0.0006	/	+0.0006
	废 气	颗粒物	/	N.D	16.7	/	/	0	0.356	/	0	0	/	0
		VOCs	/	/	1.2	/	/	/	0.015	/	/	/	/	/
	工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	与项目有关 的其他特征	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	污染物	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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——吨/年; 废气排放量——吨/年; 工业固体废物排放量——吨/年; 水污染物排放浓度——毫克/升。