

常州市联一压铸有限公司
年产 800 万件新能源汽车配件项目
(部分验收一年产 300 万件新能源汽车
配件，不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光
工段) 竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：常州市联一压铸有限公司

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：周杏芬

编制单位法人代表：王伟

项 目 负 责 人： 李世锋

报 告 编 写 人： 姜雯婧

建设单位：常州市联一压铸有限公司（盖章）
电 话：13506123300（李世锋）
传 真：/
邮 编：213000
地 址：常州市武进区礼嘉镇政平街东新路 3 号

编制单位：常州新睿环境技术有限公司（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项目		
建设单位名称	常州市联一压铸有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州市武进区礼嘉镇政平街东新路3号		
主要产品名称	新能源汽车配件		
设计生产能力	年产 800 万件新能源汽车配件		
实际生产能力	年产 300 万件新能源汽车配件 (不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段)		
建设项目环评批复时间	2024 年 12 月 2 日	开工建设时间	2025 年 5 月
调试时间	2025 年 10 月	验收现场监测时间	2025 年 12 月 17 日-18 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	极净环境工程(无锡)有限公司	环保设施施工单位	极净环境工程(无锡)有限公司
投资总概算	6000 万元	环保投资总概算	200 万元 (比例: 3.3%)
实际总概算	4000 万元	实际环保投资	150 万元 (比例: 3.75%)
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,		

- 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.《常州市联一压铸有限公司年产800万件新能源汽车配件项目环境影响报告表》（常州新泉环保科技有限公司，2024年9月）及审批意见（常武环审〔2024〕289号，2024年12月2日，常州市生态环境局）。
- 15.常州市联一压铸有限公司年产800万件新能源汽车配件项目（部分验收）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	<h3>1、废水</h3> <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、LAS和生产洗涤回用水中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, 生产洗涤回用水中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	
	循环冷 却回用 水	pH	/	6~9	《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
		COD	mg/L	50	
		石油类	mg/L	1.0	
	生产洗 涤回用 水	pH	/	6~9	《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
		COD	mg/L	50	
		石油类	mg/L	1.0	
		SS	mg/L	50	

注: 本项目生产废水、冷却水不分析 LAS 浓度, 因本项目电泳工段待建, 环评中仅电泳中的脱脂、清洗工段考虑 LAS。

2、废气

本项目熔化工段产生的颗粒物、天然气燃烧产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物和压铸脱模工段产生的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表1标准。压铸脱模工段产生的非甲烷总烃、抛丸工序产生的颗粒物和危废仓库产生的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)中表1和表3相关标准，污水处理站NH₃、H₂S、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14551-93)表1相关标准。

厂区内颗粒物排放标准限值执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中相关标准要求，厂区内非甲烷总烃排放标准限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)中相关标准要求。废气排放标准见表1-2、1-3。

表 1-2 大气污染物排放标准限值表

污染物	执行标准	有组织排放限值		无组织排放限值	
		最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	监控点	浓度限值 mg/m ³
颗粒物	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)	30	/	厂房外设置	5
SO ₂		100	/		/
NO _x		400	/	监控点	/
颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)	20	1	边界外浓度最高点	0.5
非甲烷总烃		60	3		4
臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	/	/	厂界外浓度最高点	20 (无量纲)
H ₂ S		/	/		0.06
NH ₃		/	/		1.5

注：本项目排气筒高度均不低于15m，符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)和《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)相关标准内容，无需从严执行。

表 1-3 厂区内非甲烷总烃、颗粒物无组织排放限值

执行标准	污染物项目	表号及级别	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
《挥发性有机物	NMHC	表 A.1	6	监控点处 1h	在厂房外

无组织排放控制 标准》 (GB37822-2019)			20	平均浓度值	设置监控 点
				监控点处任 意一次浓度 值	
《铸造工业大气 污染物排放标准》 (GB39726-2020)	颗粒物	表 A.1	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2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)	2类	dB(A)	60	50

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	VOCs	0.129	0.007
	二甲苯（苯系物）	0.016	0
	颗粒物	0.328	0.088
	二氧化硫	0.025	0.0094
	氮氧化物	0.079	0.0296
废水 生活 污水	接管量	1600	1332
	化学需氧量	0.64	0.5328
	SS	0.48	0.3996
	NH ₃ -N	0.04	0.0333
	TP	0.008	0.00666
	TN	0.08	0.0666

注：本项目 VOCs 以非甲烷总烃计。

表二

工程建设内容:

常州市联一压铸有限公司（曾用名：武进市常丰压铸厂），成立于 1997 年 12 月 10 日，注册资本：500 万元人民币，统一社会信用代码：91320412250892478H；位于江苏省常州市武进区礼嘉镇政平街东新路 3 号，主要从事压铸件的生产制造。公司经营范围：压铸件、机械零部件制造加工。（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）

企业于 2016 编制了《常州市联一压铸有限公司纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》，已在常州市武进区环境保护局备案。

根据经营需要，现投资 4000 万元，利用现有土地（工业用地），新建厂房约 20000 平方米（3#、4# 车间），并对原有厂房（1#、2#车间）进行装修和消防安全设施升级改造；购置天然气加热炉、电炉、压铸机、废气和废水治理设施等设备，本项目于 2024 年 8 月 16 日取得常州市武进区行政审批局出具的备案证(备案证号:武行审备[2024]376 号，项目代码：2408-320412-89-01-852651)，于 2024 年 12 月 2 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕289 号），企业于 2020 年 6 月 11 日首次申领排污许可证，并于 2025 年 12 月 31 日重新申领排污许可证（许可证编号：91320412250892478H001U）。本次项目为部分验收，于 2025 年 5 月开工建设，于 2025 年 10 月竣工，2025 年 11 月对该项目配套建设的环境保护设施竣工进行调试；现常州市联一压铸有限公司已部分建成，项目建成后形成年产 300 万件新能源汽车配件的生产能力（不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段）。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。

常州市联一压铸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《常州市联一压铸有限公司年产 800 万件新能源汽车配件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2025 年 12 月 17 日-18 日对本项目进行了现场验收监测。常州市联一压铸有限公司依据《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 12 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	常州市联一压铸有限公司
建设地点	江苏省常州市武进区礼嘉镇政平街东新路 3 号
立项备案	常州市武进区行政审批局会出具的江苏省投资项目备案证 (备案证号: 武行审备[2024]376 号; 项目代码: 2408-320412-89-01-852651) 2024 年 8 月 16 日
环评文件	常州新泉环保科技有限公司; 2024 年 9 月
环评批复	常州市生态环境局; 常武环审(2024)289 号; 2024 年 12 月 2 日
开工建设时间	2025 年 5 月
竣工时间	2025 年 10 月
调试时间	2025 年 11 月
验收工作启动时间	2025 年 11 月
验收项目范围与内容	本次验收为“常州市联一压铸有限公司年产 800 万件新能源汽车配件项目”部分验收, 即验收范围为年产 300 万件新能源汽车配件 (不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段)
验收监测方案编制时间	常州新晟环境检测有限公司; 2025 年 11 月 18 日
验收现场监测时间	2025 年 12 月 17 日-18 日
验收监测报告	2025 年 12 月编写

本项目全厂员工人数为 100 人, 不设食宿, 年工作约 333 天, 其中普通岗位一班制 (8 小时); 压铸等工段为两班制 (12 小时一班), 全年工作时数约为 8000h。

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(车间、生产装置或生产线)	产品名称	设计能力		年运行时数
			环评设计	实际建设	
1	新能源汽车配件生产线	新能源汽车配件	800 万件/年	300 万件/年	8000h

新能源汽车配件产品图例（YL104 水泵壳、 ADC-12 蜗壳、电机壳）：



注：本项目产品根据客户要求定制，种类繁多，形状不规则，具体规格尺寸详见 3D 模型。
新能源汽车配件设计图纸为企业商业机密，不予公开。

小结：本次为部分验收，产品种类与环评一致，产能未达到环评预估量，不属于重大变动。

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

环评内容					实际建设	
工程类型	工程名称	设计能力 (m ²)		备注		
		占地面积	建筑面积			
*主体工程	熔化、压铸生产线	2200	2200	位于 3#生产车间（一层）	与环评一致	
	切边生产线	360	360	位于 2#生产车间（一层）	与环评一致	
	抛丸、打磨等生产线	720	720	位于 1#生产车间（一层）	与环评一致	
	金加工生产线	0	2200	位于 3#生产车间（二层）	位于 3#生产车间（二层和三层）	
	研磨清洗生产线	0	1000	位于 2#生产车间（二层）	与环评一致	
	硅烷化、电泳生产线	0	500	位于 3#生产车间（四层）	待建	
	涂装生产线	0	100	位于 3#生产车间（四层）	待建	
	办公楼	1000	1000	位于厂区东北侧	与环评一致	
*储运工程	成品仓库	0	2000	用于存放成品（1#、2#车间内）	与环评一致	
	原料仓库	500	500	用于贮存原料（4#车间一层）	与环评一致	
公辅工程	供电系统	600 万度/年		区域供电	400 万度/年	
	供气系统	25 万 m ³ /a		常州新奥燃气公司供气管网	9 万 m ³ /a	
	供水系统	5100 m ³ /a		由市政自来水厂供给	2420m ³ /a	
	排水系统	1600 m ³ /a		雨污分流制，雨水接雨水管网；生活污水接管至武南污水处理	1200m ³ /a	

			厂处理, 尾水排入武南河	
环保工程	废气处理	熔化烟尘	熔化烟尘用集气罩收集, 经布袋除尘器处理达标后通过 15m 高排气筒 (1#) 高空排放 (风量 10000m ³ /h)	处理方式与环评一致, 风量发生改变, 为 3500m ³ /h,
		天然气燃烧废气	天然气低氮燃烧废气经管道接入 1#排气筒高空排放	天然气燃烧废气经低氮燃烧装置处理后由集气罩收集后与熔化废气一并进入袋式除尘器+15m 高排气筒 (1#) 高空排放
		压铸脱模废气	压铸脱模废气经水喷淋+除湿器+二级活性炭吸附装置处理后通过 28m 高排气筒 (2#) 高空排放 (风量 27000m ³ /h)	处理方式与环评一致, 风量发生改变, 为 12000m ³ /h
		喷漆和电泳废气	车间整体密闭收集, 经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后通过 28m 高排气筒 (3#) 高空排放 (风量 20000m ³ /h)	待建
		抛丸/喷砂/抛光打磨等粉尘废气	粉尘废气采用文丘里湿式除尘器处理后无组织排放	抛丸污染防治设施与环评一致, 喷砂、抛光待建
		金加工废气	油雾废气经油雾净化装置处理后无组织排放	与环评一致
		食堂油烟	食堂油烟经油烟净化器处理后经专用烟道排放	待建
		危废仓库废气	经活性炭吸附装置处理后排放	与环评一致
		污水处理站废气	处理装置加盖密闭、杀菌除臭, 车间加强通风后无组织排放	与环评一致
	废水处理	生活污水	厂内实行“雨污分流”, 雨水进入市政雨水管网, 生活污水接入市政污水管网, 经武南污水处理厂处理达标后排放	与环评一致
		工业废水	经厂内废水处理设施 (工艺: 隔油+混凝沉淀+水解酸化+接触氧化+MBR, 处理规模: 3000t/a) 处理达标后回用不外排	与环评一致
固废处理	噪声处理		合理布局, 选择低噪声设备, 厂房墙体隔声, 设备减振	厂界噪声达标 与环评一致
	危险废物仓库	50	50	“三防”, 满足固废贮存要求, 位于厂区西侧 3#车间 25 平方米, 位于厂区东北侧
	一般固废仓库	50	50	“三防”, 满足固废贮存要求, 位于厂区西侧 2#车间 与环评一致
	生活垃圾	专用桶装收集, 环卫部门统一清理		与环评一致

风险防范设 施	事故应急池	本项目自建事故应急池(150m ³)，位于4#楼地下室	与环评一致
	雨水收集池	本项目自建雨水收集池(250m ³)，位于4#楼地下室	与环评一致

小结：经对照，本项目为部分验收，电泳（含硅烷化）生产线、涂装生产线待建，喷砂、抛光工段待建，因此其配套的环保设施也均未建设，不属于重大变动；金加工生产线三层放置钻加工设备，环评仅描述2楼，本次验收进行完善，未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点，不属于重大变动；天然气收集方式发生改变，使用集气罩收集，不降低其捕集效率，不属于重大变动，天然气燃烧废气经低氮燃烧处理后也进入袋式除尘器，提高其颗粒物的去除率，属于废气处理提升，不属于重大变动；本项目为部分验收，熔化炉和压铸机设备部分建成，根据计算，熔化工段和压铸、脱模工段现有风量可满足本项目生产需求，不属于重大变动；用电、用水和天然气使用量均根据实际情况统计，不属于重大变动。危废仓库位置和面积发生改变，本项目为部分验收，现有仓库容积可满足生产需求，未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点，不属于重大变动。

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 16	主要设备名称	环评		实际		变化情况	备注
		规格型号	数量 (台/ 套)	规格型号	数量(台/ 套)		
1	钻床	ZS4019等	12	ZS4019等	22	+10台， 不增加产污	其设备均属于金加工设备，不增加污染物种类，不涉及产能，立项时预估较少，不属于重大变动
2	全自动攻丝机	/	0	/	8	+8台，不增加产污	
3	数控车床	CK6430/LT C30F等	60	CK6430/L TC30F等	61	+1台，不增加产污	
4	精雕机	/	0	/	2	+2，不增加产污	
5	加工中心	S700Z1, T7等	60	S700Z1, T7等	42	剩余18台待建	/
6	天然气加热炉	400kg/h	3	GB-450-R -NG-355-3 05-TS-140	1	剩余2台待建	/

				-S2			
7	电炉	CWD400 等	18	CWD400 等	8	剩余 10 台待建	用于配套压铸机,一台压铸机配 1 台电炉,用于保温
8	纯水制备机	/	/	定制	1	环评描述 2 台纯水机用于电泳,实际有一台用于清洗,本次验收根据实际情况调整	石英砂+活性炭+反渗透膜
9	研磨机	WL120 等	5	WZGA600	3	-1, 不再建设	根据企业实际建设情况补充型号
				300	1		
10	磁粒抛光机	/	/	HY-880D	1	+2, 部分产品需使用此设备研磨加工	与研磨机均为同类型设备,根据产品要求使用不同设备加工,不增加产品加工量,产生的研磨清洗废液进入污水处理设备处理后回用,不外排,不增加污染物种类和排放量,不属于重大变动。
				CY2350	1		
11	涡流光饰机	/	/	LDZ120	1	+1, 作为研磨机更新换设备	
12	抛丸机	ORB10 等	5	吊钩式 H2S1012C	1	数量与环评一致	设备更新换代,型号根据企业实际建设情况补充完善型号
				履带式 YKD326	1		
				履带式 B650MC	2		
				悬挂式 1012AOB C-2/25	1		

13	清洗线	KPDW-QC 4060	4	MJLH-150 00	1	剩余 3 台 待建	设备更新换代, 型号根据实际情况统计
14	压铸机(含伺服节能系统、给汤取件组合)	180~1800 吨	18	280T	3	剩余 10 台 待建	环评中未明确每台压铸机吨位数, 本次验收进行补充
				300T	2		
				400T	2		
				630T	1		
15	抛光机	/	3	/	0	待建	/
16	烘箱	/	5	AGHD-30 ELC	1	剩余 2 台 待建	/
17	离心脱水烘干机	/	/	定制	2		此设备与烘箱功能一致, 为烘箱更新替代设备
18	冲床	/	15	/	13	剩余 2 台 待建	/
19	油压机	/	4	/	0	待建	/
20	空压机(含储气罐)	/	4	/	1	剩余 3 台 待建	辅助设备
21	打磨机	/	8	/	0	待建	/
22	砂带机	/	1	/	0	待建	/
23	带锯床	/	1	/	0	待建	/
24	喷砂机	/	3	/	0	待建	/
25	电泳生产线 (含硅烷化, 加热炉 1 台、纯水机 1 台)	定制	1	定制	0	待建	环评中描述电泳生产线含 2 台纯水机, 根据企业提供资料仅需 1 台, 另外 1 台用于清洗
26	喷漆生产线 (含喷漆、烘干)	定制	1	定制	0	待建	/
27	废气处理设施	定制	4	定制	2	剩余 2 套 待建	电泳和喷漆配套的废气处理设施待建
28	工业废水处理设施	定制	1	定制	1	与环评一致	/

小结: ①本项目为部分验收, 加工中心、天然气加热炉、电炉、压铸机、清洗线、烘

箱、冲床、空压机、废气处理设施部分建设，抛光机、油压机、打磨机、砂带机、带锯床、喷砂机、电泳生产线、喷漆生产线待建；②本项目增加 10 台钻攻两用机，增加 8 台全自动攻丝机，环评描述为车床，实际为数控车床，本次验收进行修正，增加 1 台数控车床，增加 2 台精雕机，其设备均属于金加工设备，不增加产污，不涉及产能，立项时预估较少，本项目涉及产能的主要设备为天然气加热炉和压铸机，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），不属于重大变动。③补充 1 台纯水制备机，环评中描述 2 台纯水机用于电泳，实际有一台用于清洗，本次验收根据实际情况调整，不属于重大变动；④减少 1 台研磨机，研磨机的型号根据企业实际建设情况补充完善，增加 1 台涡流光饰机作为其更新替代设备，增加 2 台磁粒抛光机，与研磨机均为同类型设备，根据产品要求使用不同设备加工，不增加产品加工量，产生的研磨清洗废水进入污水处理设备处理后回用，不外排，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑤抛丸机设备更新换代，型号根据企业实际建设情况完善型号，清洗线设备更新换代，型号根据实际情况统计，压铸机型号根据现场实际补充完善，未超过环评吨位数，现有型号能满足本项目生产需求，不属于重大变动；⑥增加 2 台离心脱水烘干机，为烘箱的更新替代设备，剩余 2 台烘箱待建，不属于重大变动。

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	99%Al, 其余为 Si、Fe 等	2000	870	本项目为部分验收，使用量根据实际情况统计
2	锌锭	98%锌, 其余 Al、Si、Fe 等	1000	255	
3	水性脱模剂	乳化剂、表面活性剂 (不含氮、磷), 25kg/桶	10	0	
4	研磨液 (清洗剂)	十二烷基苯磺酸钠 , 25kg/桶	10	3.75	
5	切削液 (乳化剂)	硅油 40%、矿物油 20%、聚 乙烯蜡 10%、水 30%; 25kg/ 桶	3	1	
6	光亮剂	十二烷基硫酸钠、羧甲基纤维 素、十二烷基苯磺酸、6501 净 洗剂、NP-9、五水偏硅酸钠、	2	0.75	

		水。 20kg/桶 (不含氮、磷)			
7	钢丸	钢, 25kg/袋	5	2	
8	磨料	棕刚玉 (金刚砂) 25kg/袋	5	2	
		钢针	/	0.1	
		磁棒	/	0.05	
9	润滑油	矿物油, 50kg/桶	5	2	
10	脱脂剂	偏硅酸钠、表面活性剂 25kg/桶 (不含氮、磷)	4	0	
11	硅烷剂	环氧基硅烷偶联剂 16~20%、 柠檬酸钠 3~7%、纳米二氧化硅 10-20%、水 (余量), 25kg/桶	2	0	
12	水性电泳漆 *	改性环氧树脂 20~35%、高岭土 10~20%、炭黑 5~10%、去离子 水 30~45%、乙酸 0.5~1%、混 合溶剂 (醇醚类) 5-10%, 吨桶	12	0	电泳生产线、喷 漆生产线待建
13	油漆 (甲组份)	环氧树脂 10-15%、石油树脂 3-5%、腰果壳油 3-5%、云母氧化铁 5-20%、滑石粉 45-60%、 活性稀释剂 1-2.5%正丁醇 3-4%、二甲苯 1-2.5%, 25kg/ 桶	6	0	
14	油漆 (乙组份)	腰果改性树脂 85~95%、二甲苯 1~2%、正丁醇 3~5%, 25kg/ 桶	1	0	
15	喷枪清洗剂	醋酸丁酯, 20kg/桶	0.25	0	
16	天然气	甲烷、乙烷等(供气管网)	25 万 Nm ³ /a	9 万 Nm ³ /a	/
17	片碱	NaOH, 25kg/袋	0.1	0.03	本项目为部分验 收, 使用量根据 实际情况统计
18	PAC	聚合氯化铝, 25kg/袋	1	0.3	
19	PAM	聚丙烯酰胺, 25kg/袋	0.1	0.03	

小结：本项目为部分验收，原辅料用量根据实际情况统计，不属于重大变动；研磨机发生变动，补充的磁粒抛光机和涡流光饰机磨料使用磁棒和钢针，产生的废磨料外售处置综合利用，不增加产污，不属于重大变动。

水平衡图

实际水平衡图见图 2-1。

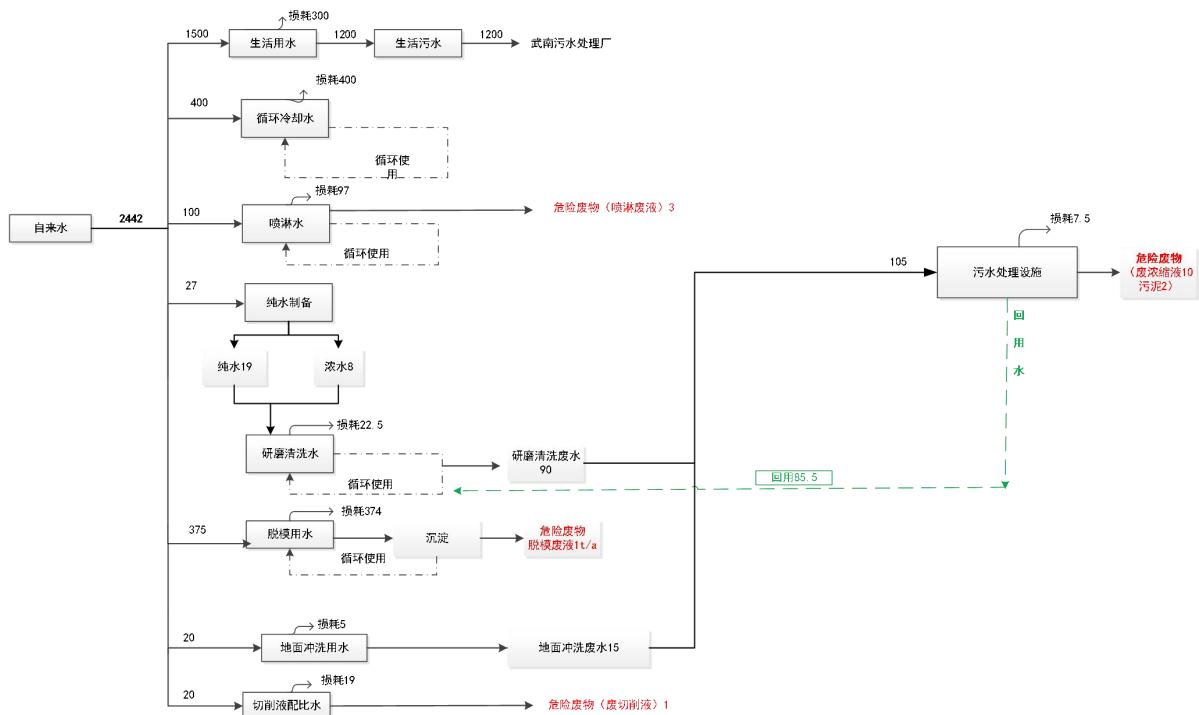


图 2-1 本项目实际水平衡图 (t/a)

本次为部分验收，验收项目产品为新能源汽车配件，项目实际建成后可达到年产300万件新能源汽车配件的生产能力。经现场勘查，本项目实际建成生产工艺与环评相比发生变化，具体如下

工艺流程图及工艺描述如下：

1、新能源汽车配件生产加工具体工艺见图 2-3

(1) 工艺流程图

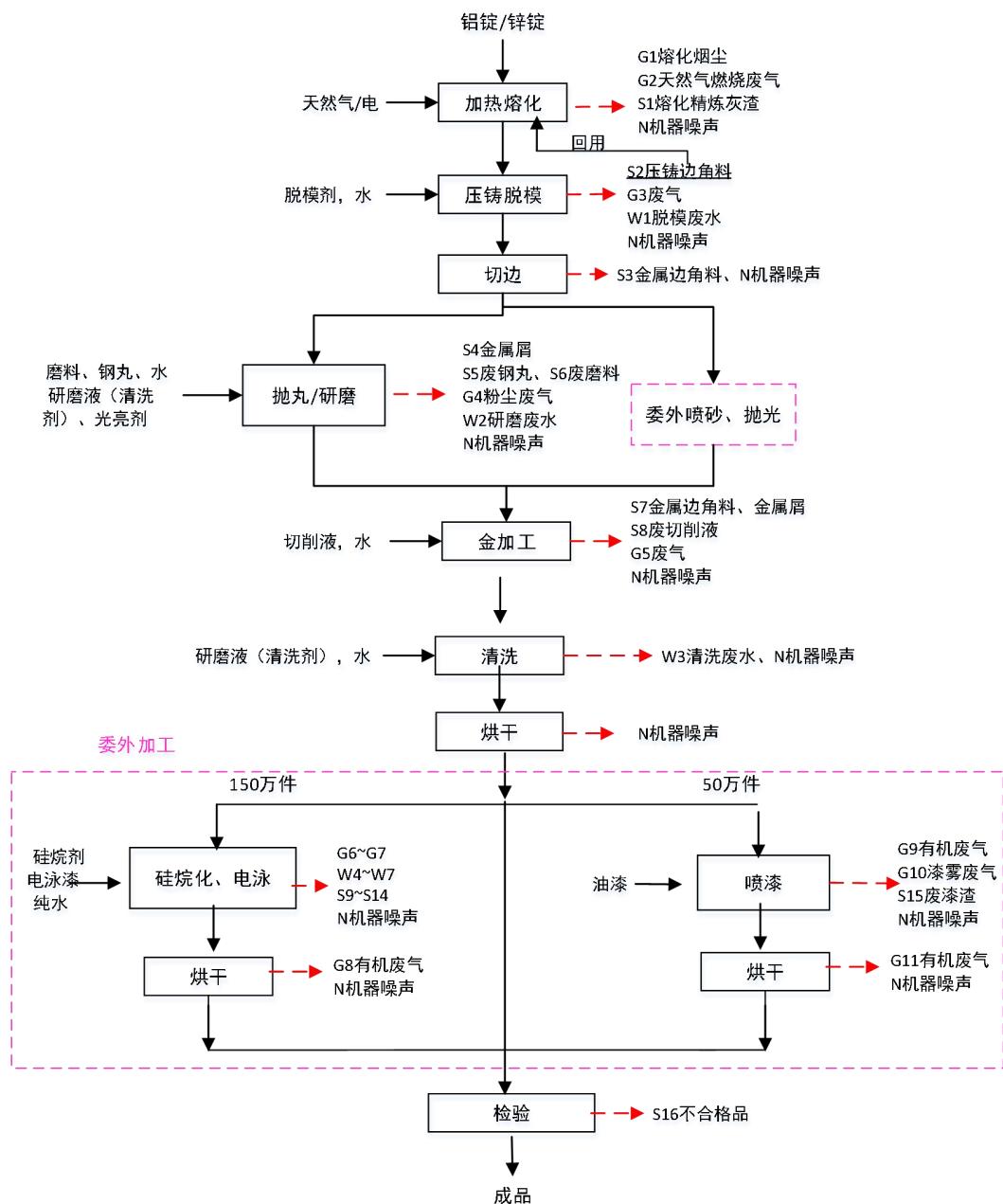


图 2-3 电机定子生产工艺流程图

(注: G_n: 废气污染物; S_n: 固体废弃物; N: 噪声)

2、工艺流程及产污环节说明

熔化：铝锭/锌锭用天然气加热炉进行熔化，温度可达 700℃左右；并在加热时不
定时去除加热过程中产生的杂质。

产污环节：该工段会产生熔化烟尘（G1）、天然气燃烧废气（G2）、熔化精炼灰
渣（S1）和机械噪声（N）。

压铸脱模：液态金属经伺服给汤装置在压铸机内压铸，压铸过程中使用冷却水间
接冷却，使液态金属降温成型。冷却水循环使用不外排。使用脱模剂进行脱模，以防
止黏结在模具上。脱模剂与水按 1:100 的比例配比使用；由于模具温度较高，约 70%
脱模液受热挥发，未挥发的脱模液收集后进厂内污水处理设施处理。

注：本项目模具外购，模具修理委外。

产污环节：该工段会产生压铸脱模废气（G3）、压铸边角料（S2）、脱模废水（W1）
和机械噪声（N）。

切边：压铸后的工件使用冲床、砂带机等设备进行切边去毛刺。

产污环节：该工段会产生金属边角料（S3）和机械噪声（N）。

抛丸/研磨（补充本次验收新增的研磨设备：磁粒抛光机和涡流光饰机）：根据客
户需求，压铸工件使用抛丸机或研磨设备进行表面除锈强化处理，去除工件表面少量
毛刺、油污及氧化的表面杂质；以得到良好的物理性能，提高表面的强度和抗腐蚀性
能。

注：本项目采用湿式研磨方式，研磨设备（研磨机、磁粒抛光机和涡流光饰机）
内加入水、磨料、研磨液、光亮剂（与水按 1:20 的比例配置），研磨过程中无金属粉
尘产生或排放。

研（碾）磨机主要是通过磨盘或砂轮旋转的力学作用，对物料进行加工和处理的
力学原理；也有打磨抛光的效果。本项目采用圆盘式研磨机，主要用于对硬质材料进
行研磨。工作原理是将工件放置在研磨盘中，通过高速旋转的研磨盘和对向旋转的研
磨体相互研磨，从而实现对工件的研磨；磁粒抛光机利用电磁场驱动钢针高频旋转，
通过磨料与工件的摩擦作用完成表面处理，涡流光饰机使工件与磨料能达到快速充分
的磨擦。

产污环节：该工段会产生金属屑（S4）、废钢丸（S5）、废磨料（S6）、废气（G4）、
研磨废水（W2）和机械噪声（N）。

金加工：根据工件要求，选择性使用数控车床、钻床、加工中心等设备对工件进行修边、钻孔等机械加工。加工中心设备使用过程中添加切削液（与水按 1:20 的比例配置）对工件进行冷却、润滑，切削液循环使用，定期更换后作危废处理。

产污环节：该工段会产生金属边角料/金属屑（S7）、废切削液（S8）、废气（G5）和机械噪声（N）。

清洗：按客户要求，部分工件需在清洗设备中进行清洗除油（清洗剂与水按 1:20 的比例配置）。

产污环节：该工段会产生清洗废水（W3）和机械噪声（N）。

烘干（补充本次验收新增的烘干设备：离心脱水烘干机）：清洗后的工件用电烘箱和离心脱水烘干机烘干表面水分。

产污环节：该工段会产生机械噪声（N）。

注：烘干后的部分工件根据客户需要，委外进行硅烷化、电泳或喷漆处理。

小结：本次为部分验收，喷砂、抛光、电泳（含硅烷化）和喷漆工段委外加工，不属于重大变动；补充本次验收新增的烘干设备—离心脱水烘干机，不增加产污，不属于重大变动；补充本次验收新增的研磨设备—磁粒抛光机和涡流光饰机，与研磨机均为同类型设备，根据产品要求使用不同设备加工，不增加产品加工量，产生的研磨清洗废水进入污水处理设备处理后回用，不外排，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动。

表三

主要污染源、污染物处理和排放

施工期

1、施工期大气环境保护措施

对施工现场实行合理化管理，砂石料统一堆放，水泥设专门库房堆放，减少搬运环节，搬运时轻举轻放，防止包装袋破裂；开挖时，对作业面和土堆适当喷水，使其保持一定湿度，减少扬尘量。开挖的泥土和建筑垃圾及时运走，运输车辆完好，不装载过满，并采取遮盖、密闭措施，减少沿途抛洒，及时清扫散落在地面上的泥土和建筑材料，冲洗轮胎，定时洒水压尘，使用商品混凝土，混凝土搅拌设置在棚内，搅拌时有喷雾降尘措施；施工现场设围栏，缩小施工扬尘扩散范围；风速过大时，停止施工作业，并对堆存的砂粉等建筑材料采取遮盖措施；对排烟大的施工机械安装消烟装置。

2、施工期噪声环境保护措施

本项目施工期加强施工管理，合理安排施工作业时间，严格按照施工噪声管理的有关规定执行，严禁夜间进行高噪声施工作业。施工机械放置于对周围敏感点造成影响最小的地点。在高噪声设备周围设置掩蔽物。混凝土需要连续浇筑作业前，做好准备工作，将搅拌机时间压到最低限度。加强对施工运输车辆的管理，压缩工区汽车数量和行车密度，控制汽车鸣笛。

3、施工期固体废弃物环境保护措施

本项目建设过程中，建筑垃圾在指定的堆放点存放，并及时送城市垃圾填埋场。制定一个堆放、分类回收和贮存材料的计划。针对钢材、金属、砌块、混凝土、未加工木材、瓦楞板纸和沥青等可再生材料进行现场分类和收集。对施工现场及时清理，建筑垃圾及时清运、加以利用，防止其因长期堆放而产生扬尘。施工人员居住区的生活垃圾实行袋装化，每天由清洁员清理，集中送至指定堆放点，由环卫所定期将之送往较近的垃圾场进行合理处理。

4、施工期废水环境保护措施

本项目加强施工期管理，施工现场建造沉淀池、隔油池等污水临时处理设施，对含油量高的施工机械冲洗水或悬浮物含量高的其他施工废水处理后排放；水泥、黄沙、石灰类的建筑材料需集中堆放，并采取一定防雨措施，及时清扫施工过程中抛洒的上

述建筑材料。施工期生活污水经市政污水管网进入常州市武进区武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河。

运营期

1、废水

1.1 生产废水

本项目研磨清洗废水和脱模废水经污水处理设备处理后回用于研磨清洗工段。

废水处理工艺说明：

本项目工艺流程包括隔油+混凝沉淀+水解酸化+接触氧化+MBR+反渗透+蒸发处理。

废水经统一收集后进入原水池，废水均质后进行以下工艺处理：

隔油：研磨废水收集至隔油池，上层浮油收集后作为危险废物交有资质单位处置。

混凝沉淀压滤：清洗废水和隔油处理后的研磨废水进入混凝反应池，加入混凝、絮凝等药剂进行混凝反应，上述药剂用于去除 COD、SS 等多种污染物。混凝沉淀段排出剩余污泥，进入污泥浓缩池，利用板框压滤机压滤后，泥饼外运处置。

水解酸化

水解：是指有机物进入微生物细胞前、在胞外进行的生物化学反应。微生物通过释放胞外自由酶或连接在细胞外壁上的固定酶来完成生物催化反应。

酸化：是一类典型的发酵过程，微生物的代谢产物主要是各种有机酸。

介绍：水解酸化池中把反应过程控制在水解与酸化两个阶段。在水解阶段，组合填料可使固体有机物质降解为溶解性物质，大分子有机物质降解为小分子物质。在产酸阶段，碳水化合物等有机物降解为有机酸，主要是乙酸、丁酸和丙酸等。水解和酸化反应进行得相对较快，一般难于将它们分开，此阶段的主要微生物是水解—酸化细菌。

废水经过水解酸化池后可以提高其可生化性，降低污水的 pH 值，减少污泥产量，为后续好氧生物处理创造了有利条件。组合填料在设置水解酸化池可以提高整个系统对有机物和悬浮物的去除效果，减轻好氧系统的有机负荷，使整个系统的能耗相比于单独使用好氧系统大为降低。

接触氧化池

生物接触氧化法是以附着在载体(俗称填料)上的生物膜为主，净化有机废水的一种高效水处理工艺。是具有活性污泥法特点的生物膜法，兼有活性污泥法和生物膜法的

优点。在可生化条件下，不论应用于工业废水还是养殖污水、生活污水的处理，都取得了良好的经济效益。该工艺因具有高效节能、占地面积小、耐冲击负荷、运行管理方便等特点而被广泛应用于各行各业的污水处理系统。

工艺特点：

①用分段法提高净化能力。生化过程两个阶段：首先有机物被吸附在污泥上或在细胞内进行生物合成，这个吸附合成速度很快。第二阶段生化过程以氧化为主，速度较慢。

②用加接触层的办法来提高沉淀池效率。对沉淀池的生物膜采取沉淀的办法，而对细小的悬浮物采取滤层截留的办法，沉淀池取上升流速 6.5~7.5m/h；澄清区停留 15min。

③接触氧化工艺只需 0.5~1.0h 就可以达到活性污泥工艺 8h 的效果。主要靠生物膜，把氧化池分为两段，沉淀池加接触层，接触氧化池分离下来的污泥含有大量气泡，宜采用气浮法分离。

MBR 系统

以膜组件取代传统生物处理技术末端二沉池，在生物反应器中保持高活性污泥浓度，提高生物处理有机负荷，从而减少污水处理设施占地面积，并通过保持低污泥负荷减少剩余污泥量。主要利用沉浸于好氧生物池内之膜分离设备截留槽内的活性污泥与大分子有机物。膜生物反应器系统内活性污泥(MLSS)浓度可提升至 8000~10,000mg/L，甚至更高；污泥龄(SRT)可延长至 30 天以上。膜生物反应器因其有效的截留作用，可保留世代周期较长的微生物，可实现对污水深度净化，同时硝化菌在系统内能充分繁殖，硝化效果明显，对深度除磷脱氮提供可能。

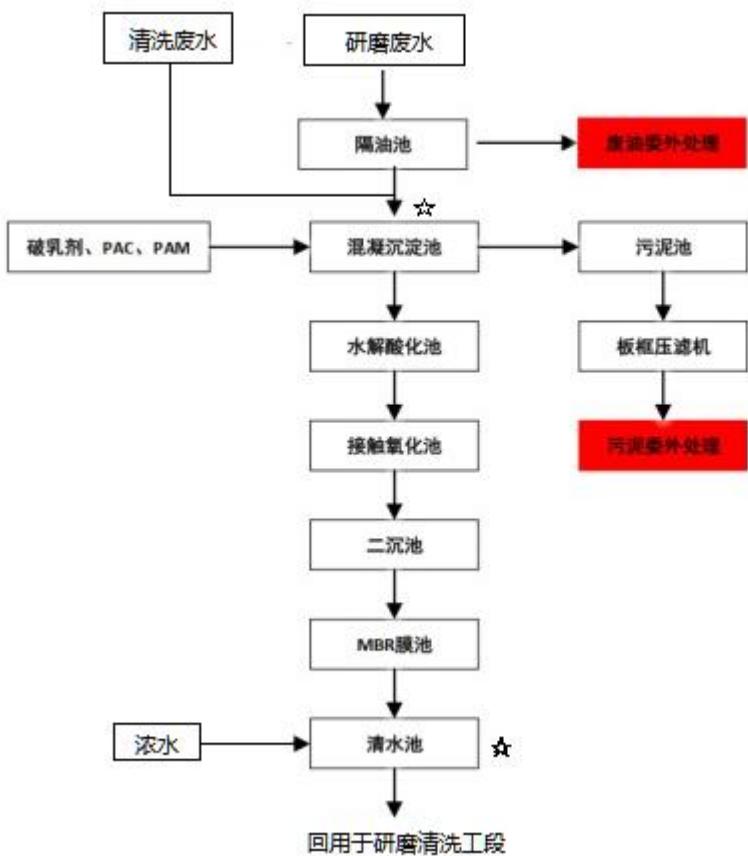


图3-1 生产废水监测点位图

表 3-1 废水排放及治理措施对照表

环评及批复要求					实际建设				
污染源	主要污染因子	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/h)	污染源	主要污染因子	废水处理规模 (m³/a)	处理设施及排放去向	处理能力 (t/h)
制纯水浓水	COD、SS	77	隔油+混凝沉淀+水解酸化+接触氧化+MBR+反渗透等处理后回用	1	待建	COD、SS	/	收集后直接回用于研磨清洗工段	/
热水炉排水	COD、SS	5							
冷却塔排水	COD、SS	34			无冷却塔排水，直接回用				
地面冲洗废水	COD、SS、石油类	30			地面冲洗废水	COD、SS、石油类	15	与环评一致	与环评一致

热水洗废水	COD、SS、石油类	65					
脱脂废水	COD、SS、LAS、石油类	64					待建
清洗废水(水洗1、2、3；纯水洗1、2)	COD、SS、LAS、石油类	185					
脱模废水	COD、SS、石油类	300					
研磨清洗废水	COD、SS、石油类	240					
			脱模废水	COD、SS、石油类	/	经沉淀后回用，无法回用的脱模废液作为危废处置	/
			研磨废水	COD、SS、石油类	90	与环评一致	与环评一致
			清洗废水			混凝沉淀+水解酸化+接触氧化+MBR+反渗透等处理后回用	

小结：本项目为部分验收，电泳工段待建，因此其对应的产污（制纯水浓水、热水炉排水、热水洗废水、脱脂废水、清洗废水）均暂未产生，本项目实际生产过程中，冷却水、制纯水浓水可直接回用，无需进入污水处理设备处理，本次验收进行修正，制纯水浓水经收集后回用于研磨清洗工段，脱模废水经沉淀后回用，不进入污水处理设备，无法回用的脱模废液作为危废处置，不外排，不属于重大变动，本项目为部分验收，研磨清洗水、地面冲洗废水的产生量根据实际情况统计，仅研磨废水进入隔油池处理后与清洗废水一并进入沉淀池等后续处理，清洗废水杂质较少，含油量低，则无需进入隔油池预处理，本次验收进行调整，不属于重大变动，

1.2 生活废水

生活污水经污水经污水总排口接入市政污水管网排入武南污水处理厂处理，处理

尾水达标排放武南河。

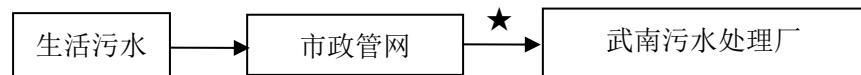


图3-2 污水接管及监测点位图

1.3 冷却水

本项目压铸机生产过程中需使用冷却水降温，冷却水循环使用，不外排。

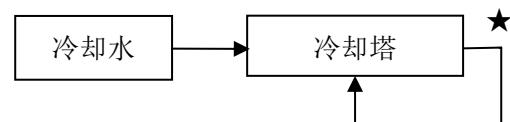
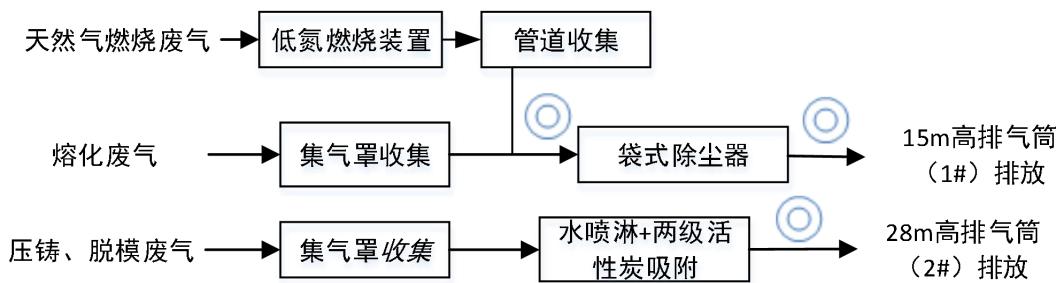


图3-3 冷却水监测点位图

2、废气

2.1 有组织废气

本项目天然气燃烧废气由低氮燃烧装置处理后经管道收集，熔化废气经集气罩收集后一并由“袋式除尘器”处理后通过 15 米高排气筒 1#排放，压铸、脱模废气经集气罩收集后由“水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过 28 米高排气筒 2#排放。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 3-4 有组织废气处理流程图及监测点位

表 3-2 废气排放及治理措施对照表

环评及批复要求				实际建设			
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
熔化	颗粒物	10000	袋式除尘器+15m 高排气筒(1#)	熔化、天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	3500	天然气燃烧废气经低氮燃烧装置处理后与熔化废气一并经袋式除尘器+15m 高排气筒(1#)
天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物		低氮燃烧装置+15m 高排气筒(1#)				
压铸、脱模	非甲烷总烃、颗粒物	27000	水喷淋+二级活性炭吸附+28m 高排气筒(2#)	压铸、脱模	非甲烷总烃、颗粒物	12000	与环评一致
电泳、喷漆、烘干废气	颗粒物、苯系物、TVOC、二甲苯、非甲烷总烃、臭气浓度	20000	过滤棉+两级活性炭吸附装置	待建			
食堂	油烟	2000	油烟净化器+专用排烟管				

小结：本项目为部分验收，电泳（含硅烷化）、喷漆工段待建，食堂待建，天然气燃烧废气经低氮燃烧处理后也进入袋式除尘器，提高其颗粒物的去除率，属于废气处理提升，不属于重大变动，本项目为部分验收，环评设计 3 台熔化炉，现有 1 台，因此熔化工段配套风量按 3500m³/h 计，环评设计 18 台压铸机，现有 8 台，压铸、脱模工段配套风量按 12000m³/h 计，折算后的风量满足本项目生产需求，不属于重大变动。

2.2 无组织废气

本项目无组织废气主要为：加工中心金加工产生的油雾废气经油雾净化装置处理后无组织排放，抛丸产生的颗粒物经文丘里湿式除尘器处理后无组织排放，危废仓库产生的有机废气经活性炭吸附处理后无组织排放，污水处理站产生的恶臭气体经设备密闭、杀菌除臭，加强通风后无组织排放，未捕集到的熔化、压铸、脱模废气在车间内无组织排放。

表 3-3 本项目无组织废气治理措施一览表

环评设计				实际建设			
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
金加工	油雾(以非甲烷总烃计)	无组织排放	油雾净化装置	金加工	油雾(以非甲烷总烃计)	与环评一致	环评一致
抛丸	颗粒物	无组织排放	文丘里湿式除尘器	抛丸	颗粒物	与环评一致	环评一致
危废仓库贮存	非甲烷总烃	无组织排放	活性炭吸附装置	危废仓库贮存	非甲烷总烃	与环评一致	环评一致
污水处理	NH ₃ 、H ₂ S、臭气浓度	无组织排放	设备密闭、杀菌除臭	污水处理	NH ₃ 、H ₂ S、臭气浓度	与环评一致	环评一致
未捕集到的熔化、压铸、脱模、电泳、喷漆、烘干废气	颗粒物、苯系物、TVOC、二甲苯、非甲烷总烃、臭气浓度	无组织排放	加强车间通风	未捕集到的熔化、压铸、脱模废气	非甲烷总烃、颗粒物	与环评一致	环评一致

小结：本项目为部分验收，电泳（含硅烷化）、喷漆工段待建，其余均与环评一致，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，主要噪声源为数控车床、加工中心、钻床、天然气加热炉、压铸机、抛丸机、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 3-4 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
钻床	机加工车间(3#车间三层)	隔声、减振	与环评一致
全自动攻丝机			
数控车床			
加工中心			
天然气加热炉			
压铸机			

电炉			
研磨机	研磨清洗车间 (2#车间二层)		
磁粒抛光机			
涡流光饰机			
清洗线			
烘箱			
离心脱水烘干机			
抛丸机	抛丸车间 (1# 车间一层)		
精雕机			
冲床	切边车间 (2# 车间一层)		
风机	厂区外		

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 3-5 本项目固废产生及处置情况

序号	产生环节	固废名称	属性	废物代码	有毒有害物质名称	物理性状	危险特性	环评产生量(吨/年)	环评利用处置方式和去向	本次验收量(t/a)	实际处置方式
1	原料使用	废弃包装材料	一般工业固废	SW59 900-099-S59	/	固态	/	3	外售相关单位综合利用	1.3	外售相关单位综合利用
2	切边等加工	金属边角料		SW17 900-002-S17	/	固态	/	15		6	回炉
3	抛丸打磨金加工	金属屑		SW17 900-002-S17	/	固态	/	10		4	
4	熔炼	锌渣		SW03 900-099-S03	/	固态	/	10		4	外售相关单位综合利用
5	研磨	废磨料		SW59 900-099-S59	/	固态	/	1		0.4	回炉
6	检验	不合格品		SW17 900-002-S17	/	固态	/	2		0.8	

7	废气处理（抛丸）	湿式除尘器收尘	危险废物	SW59 900-099-S59	/	固态	/	0	委托有资质单位合理处置	2.29	外售相关单位综合利用
8	抛丸	废钢丸		SW59 900-099-S59	/	固态	/	1		0.4	
9	原料使用	废包装桶		HW49 900-041-49	矿物油	固态	T/In	1		0.4	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
10	废气处理	废活性炭		HW49 900-039-49	碳、有机物	固态	T	6.62		0.864	
11	维修、水处理	废油		HW08 900-249-08	矿物油	液态	T,I	1		0.4	常州市嘉润水处理有限公司
12	废气处理（熔化、压铸）	铝灰		HW48 321-034-48	铝	固态	R	0.21		0.11	/
13	熔化压铸	铝灰渣		HW48 321-026-48	氧化铝	固态	R	24		10	江苏亚太绿源环保科技有限公司
14	机加工	废切削液		HW09 900-006-09	矿物油	液态	T,I	2		1	常州市嘉润水处理有限公司
15	废气处理	喷淋废液		HW09 900-007-09	烃水混合物	液态	T,I	10		3	
16	废气处理（压铸、抛丸）	喷淋渣		HW48 321-034-48	氧化铝	固态	R,T	4.2		0	/
17	废气处理	废过滤棉		HW49 900-041-49	树脂、纤维棉	固态	T/C	0.94		0	/
18	废水处理	废滤料		HW49 900-041-49	树脂、塑料	固态	T	2		1	吴江市绿怡固废回收处置有限公司

19	清洗、电泳	槽渣		HW17 336-064-17	有机物、金属渣	固态	T/C	1		0	/
20	喷漆	漆渣		HW12 900-252-12	树脂、颜料	固态	T/I	0.65		0	
21	喷漆	洗枪废液		HW06 900-402-06	废有机溶剂	液态	T,I	0.2		0	
22	废水处理	废浓缩液		HW09 900-007-09	油水混合物	液态	T	24		10	常州市嘉润水处理有限公司
23	废水处理	污泥		HW17 336-064-17	矿物油铝等	液态	T,I	5		2	吴江市绿怡固废回收处置有限公司
24	脱模	脱模废液		HW09 900-007-09	油水混合物	液态	T	/		1	常州市嘉润水处理有限公司
25	生产	废含油劳保用品		HW49 900-041-49	矿物油	固态	T/In	0.2		0.1	环卫清运
26	日常生活	生活垃圾		99	/	半固态	/	20	环卫清运	15	

经对照，本项目为部分验收，因此固废产生种类和产生量根据企业实际生产情况统计，本项目电泳、喷漆生产线待建，因此槽渣、漆渣、洗枪废液和废过滤棉暂未产生；金属边角料、金属屑和不合格品均收集后回炉回用，本次验收进行调整，新增脱模废液，环评中描述脱模废水进入污水处理设备处理，实际生产过程中脱模废水经沉淀后回用，无法回用的作为危废处置，根据企业提供数据，产生量为 1t/a，委托有资质单位处置。

环评中喷淋渣包含了压铸、抛光、抛丸、打磨等湿式除尘器收集到的粉尘，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中 HW48 321-034-48 的描述（铝灰热回收铝过程烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘，铝冶炼和再生过程烟气（包括：再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气）处理集（除）尘装置收集的粉尘），仅压铸工段的除尘器收尘属于危废，本次验收混入铝灰中一并考虑，本项目抛丸工段

湿式除尘器收尘为一般固废，重新核算量。

环评中铝灰渣的代码为 HW48 321-024-48，本项目不属于电解铝，原材料使用铝锭，代码为 HW48 321-026-48，本次验收进行修正。

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0.1t/a，混入生活垃圾，由当地环卫部门统一处理。

因活性炭的性状发生变化，实际为蜂窝碳，环评描述为颗粒碳，活性炭产生量和更换周期重新计算：本项目铸造压铸、脱模工段配套的环保设备水喷淋+二级活性炭吸附装置使用蜂窝碳，因此废活性炭产生量和更换频次发生变动，

根据《涉活性炭吸附排污单位的排污许可管理要求》，本项目活性炭更换周期参照以下公式计算：

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

式中，T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg，本项目为200kg；

s—动态吸附量，%，取10%；

c—活性炭削减的VOCs的浓度，mg/m³，本项目为0.66mg/m³；

Q—风量，m³/h，12000m³/h；

t—运行时间，h/d，本项目平均运行时间为24h/d。

根据计算活性炭更换周期为105天，根据《市生态环境局关于进一步强化涉气企业活性炭使用管理的通知》（常环气[2024]2号）中“活性炭更换周期一般不应超过累积运行500小时或3个月”，因此本项目活性炭更换周期为3个月90天，则废活性炭的产生量为废活性炭产生量约为0.864t/a（含吸附的有机废气0.064t/a）。

（2）固废仓库设置

本项目建有一处危废仓库，位于厂区内东北侧，占地面积约25平方米，能够满足

企业危险废物的暂存需求。

本项目新建 25m²的危废仓库，考虑到进出口、过道等，有效存储面积按 80%计算，则有效存储面积为 20m²。本项目废活性炭、铝灰、铝灰渣、污泥、废滤料使用吨袋密封堆放，喷淋废液、废浓缩液、废切削液、脱模废液使用吨桶堆放，废油使用油桶堆放，每平方空间内危废储存量为 1t，本项目废活性炭产生量为 0.864t/a，铝灰渣产生量为 10t/a，每 3 个月转移一次，则占地面积分别为 0.5m² 和 4m²，铝灰产生量为 0.11t/a，占地面积约 0.5m²，污泥产生量为 2t/a，占地面积约 2m²，废滤料产生量为 1t/a，占地面积约 1m²，喷淋废液产生量为 3t/a，占地 3m²，脱模废液产生量为 1t/a，占地 1m²，废油产生量 0.4t/a，占地 0.5m²，浓缩废液产生量为 12t/a，每 3 个月转移一次，则占地面积为 4m²，废切削液产生量为 1t/a，则占地面积为 1m²，废包装桶直接堆放，产生量为 0.4t/a，占地面积约 1m²，所需面积为 18.5m²，则现有危废仓库能够满足企业危险废物的暂存需求。

其建设与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）“贮存设施污染控制要求”相符性对照如下：

**表 3-6 与《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）
“贮存设施污染控制要求”相符性对照表**

条款	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	对照情况
4 总体要求	4.1 产生、收集、贮存、利用、处置危险废物的单位应建造危险废物贮存设施或设置贮存场所，并根据需要选择贮存设施类型。	已设置专用的危废仓库
	4.3 贮存危险废物应根据危险废物的类别、形态、物理化学性质和污染防治要求进行分类贮存，且应避免危险废物与不相容的物质或材料接触。	已按要求分类存放
	4.4 贮存危险废物应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取措施减少渗滤液及其衍生废物、渗漏的液态废物（简称渗漏液）、粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体污染物的产生，防止其污染环境。	已经按照要求危废包装严实，不易挥发有机废气，且已安装了活性炭吸附装置，处理少量有机废气，已在喷淋废液、废浓缩液、废切削液、废油和脱膜废液底部设置托盘，可收集渗漏液
	4.5 危险废物贮存过程产生的液态废物和固态废物应分类收集，按其环境管理要求妥善处理。	本项目危废未混装
	4.6 贮存设施或场所、容器和包装物应按 HJ 1276 要求设置危险废物贮存设施或场所标志、危险废物贮存分区标志和危险废物标签等危险废物识别标志。	已按要求在相应位置设置标志牌
	4.7 HJ 1259 规定的危险废物环境重点监管单位，应采用电子地磅、电子标签、电子管理台账等技术手段对危险废物贮存过程进行信息化管理，确保数据完整、真实、准确；	已按照要求设置监控，并做好管理台账

	采用视频监控的应确保监控画面清晰，视频记录保存时间至少为3个月。	
	4.9 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物应进行预处理，使之稳定后贮存，否则应按易爆、易燃危险品贮存。	已按照要求入库的危险废物已进行预处理
6.1 一般规定	6.1.1 贮存设施应根据危险废物的形态、物理化学性质、包装形式和污染物迁移途径，采取必要的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物。	危废仓库已做好防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐等措施
	6.1.2 贮存设施应根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，避免不相容的危险废物接触、混合。	危废仓库内部已做好分区，危废分区贮存
	6.1.3 贮存设施或贮存分区内地面、墙面裙脚、堵截泄漏的围堰、接触危险废物的隔板和墙体等采用坚固的材料建造，表面无裂缝。	危废仓库已设置环氧地坪防腐蚀，地面无裂痕，已在喷淋废液、废浓缩液、废切削液、废油、脱膜废液底部设置托盘，防泄露
	6.1.4 贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所触的物料或污染物相容，可采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料贮存的危险废物直接接触地面的，还应进行基础防渗，防渗层为至少1m厚黏土层（渗透系数不大于10-7cm/s），或至少2mm厚高密度聚乙烯膜等人工防渗材料（渗透系数不大于10-10cms），或其他防渗性能等效的材料。	危废仓库已设置环氧地坪防腐蚀
6.2 贮存库	6.2.1 贮存库内不同贮存分区之间应采取隔离措施。隔离措施可根据危险废物特性采用过道、隔板或隔墙等方式。	危废仓库内不同贮存分区之间采用过道黄色标线进行隔离
	6.2.2 在贮存库内或通过贮存分区方式贮存液态危险废物的，应具有液体泄漏堵截设施，堵截设施最小容积应不低于对应贮存区域最大液态废物容器容积或液态废物总储量1/10（二者取较大者）；用于贮存可能产生渗滤液的危险废物的贮存库或贮存分区应设计渗滤液收集设施，收集设施容积应满足渗滤液的收集要求。	危废仓库已在喷淋废液、废浓缩液、废切削液、废油、脱膜废液底部设置托盘，可收集渗漏液，其容积满足企业实际需求
	6.2.3 贮存易产生粉尘、VOCs、酸雾、有毒有害大气污染物和刺激性气味气体的危险废物贮存库，应设置气体收集装置气体净化设施；气体净化设施的排气筒高度应符合GB16297要求。	本项目废活性炭采用缠绕膜密封包装，不易挥发有机废气，且已安装了活性炭吸附装置，处理少量有机废气。
7 容器和包装物污染控制要求	7.2 针对不同类别、形态、物理化学性质的危险废物，其容器和包装物应满足相应的防渗、防漏、防腐和强度等要求。	危险废物的容器和包装物满足防渗、防漏、防腐和强度等要求
	7.5 使用容器盛装液态、半固态危险废物时，容器内部应留有适当的空间，以适应因温度变化等可能引发的收缩和膨胀，防止其导致容器渗漏或永久变形。	盛装液态、半固态危险废物的容器上方留有适当的空间
8.2 贮存设施运行环境管理要求	8.2.1 危险废物存入贮存设施前应对危险废物类别和特性与危险废物标签等危险废物识别标志的一致性进行核验，不一致的或类别、特性不明的不应存入。	危险废物已粘贴标签，并设有专人对标签信息进行核对

本项目一般固废堆场位于厂区西侧 2#车间内，占地面积约 50 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 3-7 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，企业设有 150 立方米的事故应急池，并设有雨水阀门，企业已编制《突发环境事件应急预案与风险评估》，已编制《安全三同时验收报告》，已编制张贴环保设施风险安全辨识卡，“水喷淋+二级活性炭吸附装置”已安装压差表，温度检测，温度异常应急设施，“袋式除尘器”已安装温度表（PLC 触控屏显示），温度异常应急设施，已编制张贴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 4000 万元，其中环保投资 150 万元，占总投资额的 3.75%。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	1、本项目已完善环保手续，现已部分建成，部分验收； 2、已根据工业废水处理设施设计方案建成污水处理设备，生产废水经污水处理设备处理后回用，不外排。 3、天然气燃烧废气由低氮燃烧装置处理后与熔化废气一并经集气罩收集后由“袋式除尘器”处理后通过 15 米高排气筒 1# 排放，压铸、脱模废气经集气罩收集后由“水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过 28 米高排气筒 2# 排放，均达标排放。 4、抛丸、打磨等车间已安装 AI 摄像头（人脸识别）等监控装置，严格按照应急局、消防和安全评价报告要求，落实涉爆粉尘安全风险防范措施，确保安全生产。
排污许可申领情况	已于 2025 年 12 月 31 日重新申领排污许可证简化管理（许可证编号：91320412250892478H001U）。
排污口设置	本项目设有污水排放口 1 个，雨水排放口 1 个，2 个废气排放口，各排污口均按规范设置。
卫生防护距离	本项目以熔化、压铸车间外扩 100m 设置卫生防护距离，抛丸、打磨车间外扩 50m 设置卫生防护距离，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

表 3-8 本项目与环办环评函〔2020〕688 号对照一览表

项目	重大变动标准	对比分析	变动不利环境影响变化情况	变动界定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	建设项目开发、使用功能与环评一致	/	/
规模	生产、处置或储存能力增大 30% 及以上的	本项目为部分验收，达到 300 万件新能源汽车配件（不包括电泳、	生产、处置或储存能力	不属于重大变

		喷漆、喷砂、抛光工段) 的生产规模	未增大 30% 及以上的 未导致废水第一类污染物排放量增加	动 不属于重大变动
	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			
	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%以上的	本项目不涉及	/	/
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	本项目选址未发生改变，金加工生产线三层放置钻加工设备，环评仅描述 2 楼，本次验收进行完善，危废仓库位置发生改变，面积变小，本项目为部分验收，现有仓库容积可满足生产需求，本项目为部分验收，电泳和喷漆工段待建，相应的车间闲置。	未导致环境防护距离范围变化且新增敏感点	不属于重大变动
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、原料变化，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%以上的	本项目为部分验收，不新增产品品种，产品种类与环评一致； 生产工艺： 本次为部分验收，喷砂、抛光、电泳（含硅烷化）和喷漆工段委外加工，不属于重大变动；补充本次验收新增的烘干设备—离心脱水烘干机，不增加产污，不属于重大变动；补充本次验收新增的研磨设备—磁粒抛光机和涡流光饰机，与研磨机均为同类型设备，根据产品要求使用不同设备加工，不增加产品加工量，产生的研磨清洗废水进入污水处理设备处理后回用，不外排，不增加污染物种类和排放量，不属	未新增新增排放污染物种类，未增加污染物排放量，不增加废水第一类污染物排放量。	不属于重大变动

	<p>于重大变动。生产设备：本项目为部分验收，加工中心、天然气加热炉、电炉、压铸机、清洗线、烘箱、冲床、空压机、废气处理设施部分建设，抛光机、油压机、打磨机、砂带机、带锯床、喷砂机、电泳生产线、喷漆生产线待建；②本项目增加 10 台钻攻两用机，增加 8 台全自动攻丝机，环评描述为车床，实际为数控车床，本次验收进行修正，增加 1 台数控车床，增加 2 台精雕机，其设备均属于金加工设备，不增加产污，不涉及产能，立项时预估较少，本项目涉及产能的主要设备为天然气加热炉和压铸机，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），不属于重大变动。③补充 1 台纯水制备机，环评中描述 2 台纯水机用于电泳，实际有一台用于清洗，本次验收根据实际情况调整，不属于重大变动；④减少 1 台研磨机，研磨机的型号根据企业实际建设情况补充完善，增加 1 台涡流光饰机作为其更新替代设备，增加 2 台磁粒抛光机，与研磨机均为同类型设备，根据产品要求使用不同设备加工，不增加产品加工量，产生的研磨清洗废水进入污水处理设备处理后回用，不外排，不增加污染物种类和排放量，不属于重大变动；⑤抛丸机设备更新换代，型号根据企业实际建设情况完善型号，清洗线设备更新换代，型号根据实际情况统计，压铸机型号根据现场实际补充完善，未超过环评吨位数，现有型号能满足本项目生产需求，不属于重大变动；⑥增加 2 台离心脱水烘干机，为烘箱的更新替代设</p>	
--	---	--

		备，剩余 2 台烘箱待建，不属于重大变动。 原辅料： 本项目为部分验收，原辅料用量根据实际情况统计，不属于重大变动；研磨机发生变动，补充的磁粒抛光机和涡流光饰机磨料使用磁棒和钢针，产生的废磨料外售处置综合利用，不增加产污，不属于重大变动。		
	运输物料、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	运输物料、装卸、贮存方式均与环评一致	/	/
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	废水污染防治措施：本项目为部分验收，电泳工段待建，因此其对应的产污（制纯水浓水、热水炉排水、热水洗废水、脱脂废水、清洗废水）均暂未产生，本项目实际生产过程中，冷却水、制纯水浓水可直接回用，无需进入污水处理设备处理，本次验收进行修正，制纯水浓水经收集后回用于研磨清洗工段，脱模废水经沉淀后回用，不进入污水处理设备，无法回用的脱模废液作为危废处置，不外排，不属于重大变动，本项目为部分验收，研磨清洗水、地面冲洗废水的产生量根据实际情况统计，仅研磨废水进入隔油池处理后与清洗废水一并进入沉淀池等后续处理，清洗废水杂质较少，含油量低，则无需进入隔油池预处理，本次验收进行调整，不属于重大变动。废气污染防治措施：熔化、压铸、脱模工段的废气污染防治措施未发生变化，天然气燃烧废气经低氮燃烧处理后也进入袋式除尘器，提高其颗粒物的去除率，属于废气处理提升，不属于重大变动，本项目为部分验收，设备部分建成，因此熔化工段配套的废气设备风量和压铸、脱模工段废气设备风量进行折算，计算后的风量可满足生	未导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改有组织排放、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	不属于重大变动

	产废气捕集需求，不属于重大变动。		
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	生活污水经现有污水管网接管至武南污水处理厂，处理尾水达标排放武南河，生产废水经污水处理设备处理后回用，冷却水循环使用，不外排，与环评一致。	/	/
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	本项目未新增主要排放口，本项目为部分验收，现有 2 跟排气筒。	未新增废气主要排放口	不属于重大变动
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、土壤、地下水污染防治措施与环评一致	/	/
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发生变化，导致不利环境影响加重的	固体废物利用处置方式与环评一致，危废仓库位置发生改变，面积变小，本项目为部分验收，现有仓库容积可满足生产需求；经对照，本项目为部分验收，因此固废产生种类和产生量根据企业实际生产情况统计，新增脱模废液，环评中描述脱模废水进入污水处理设备处理，实际生产过程中脱模废水经沉淀后回用，无法回用的作为危废处置，根据企业提供数据，产生量为 1t/a，委托有资质单位处置。本项目电泳、喷漆生产线待建，因此槽渣、漆渣、洗枪废液和废过滤棉暂未产生；金属边角料、金属屑和不合格品均收集后回炉回用，本次验收进行调整。环评中喷淋渣包含了压铸、抛光、抛丸、打磨等湿式除尘器收集到的粉尘，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）中 HW48 321-034-48 的描述，仅压铸工段的除尘器收尘属于危废，本次验收混入铝灰中一并考虑，本项目抛丸工段湿式除尘器收尘为一般固废，重新核算量。 对照《国家危险废物名录（2025 年版）》，废含油劳保用品为危	固体废物自行处置方式未发生变化	不属于重大变动

	<p>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。</p> <p>因活性炭的性状发生变化，实际为蜂窝碳，环评描述为颗粒碳，废活性炭的更换周期和产生量发生变动。</p>		
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	本项目已做到基础防范，在车间、仓库等配备一定数量的灭火器等应急物资，厂区内设有 150 立方的事故应急池。	/	/

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)	<p>废水</p> <p>本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武南污水处理厂集中处理达标，尾水最终排入武南河，本项目属于间接排放。冷却水、喷淋水循环使用不外排；脱模废水、清洗、冲洗等工业废水经厂内污水处理设施处理达标后回用不外排。</p> <p>2) 污水接管可行性分析</p> <p>①武南污水处理厂接管范围</p> <p>武南污水处理厂位于武进高新区，总设计规模 10 万吨/日，收集服务范围为高新区、大学城、南夏墅、礼嘉、洛阳、前黄六个片区，共 173 平方千米。本项目位于礼嘉镇，在武南污水处理厂接管范围内。经核实，本项目所在区域污水管网已建设完成，具备污水接管条件。本项目生活污水可以通过接入市政污水管网顺利接入武南污水处理厂集中处理，具有接管可行性。</p> <p>②项目废水水量接管可行性分析</p> <p>本项目接管废水主要为生活污水，本项目新增废水量产生量约为 $1600\text{m}^3/\text{a}$ ($4.8\text{m}^3/\text{d}$)，武南污水处理厂二期扩建及改造工程规模 6 万吨/日，已投入运行。目前武南污水处理厂尚有余量处理本项目污水。故从接管废水量角度分析，本项目接管可行。</p> <p>③项目废水水质接管可行性分析</p> <p>项目废水主要为生活污水，由表 4-22 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，因此废水排入武南污水处理厂集中处理，从水质上分析安全可行。</p> <p>(2) 生产废水处理回用可行性分析</p> <p>项目新建工业废水处理站，采用隔油+混凝沉淀+水解酸化+接触氧化+MBR 处理工艺，处理规模 1t/h，本项目废水处理设施包含废水收集池、隔油池、混凝沉淀池、污泥压滤机、水解酸化池、接触氧化池、二沉池、MBR 膜池等装置，废水处理后水质达到《城市污水再生利用 工业用水水质》(GB/T19923-2024) 标准，可用于研磨用水、清洗用水、冷却塔和喷淋塔补充水等环节；浮油和污泥等作危废处理。</p> <p>本项目生产过程中无生产废水产生及排放；本项目生活污水主要污染因子为：COD、SS、NH3-N、TP、TN 水质符合武南污水处理厂接管标准，经处理后的尾水排入武南河，根据目前武南污水处理厂运行情况，出水能够实现稳定达标排放，对武南河影响较小，地表水环境影响可接受。</p> <p>废气</p> <p>本项目熔化废气用集气罩收集，经布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 (1#) 高空排放；天然气低氮燃烧后尾气经 15m 排气筒 (1#) 高空排放；压铸脱模废气经水喷淋+二级活性炭吸附处理后通过 28m 高排气筒 (2#) 高空排放；喷漆和电泳废气经过滤棉+二级活性炭吸附装置处理后经 28m 高排气筒 (3#) 排放；抛丸/喷砂/抛光/打磨等粉尘废气经文丘里湿式除尘器处理后无组织排放；</p>
----------------------	--

加工中心油雾废气经油雾净化装置处理后无组织排放。食堂油烟经油烟净化器处理后排放。危废仓库产生的少量有机废气经活性炭吸附处理后排放。污水处理站产生的恶臭气体经设备密闭、杀菌除臭、加强通风后无组织排放。未收集的废气：加强通风，以生产车间包络范围外扩 100 米设置卫生防护距离。

本项目熔化烟尘采用耐温布袋除尘器处理，除尘后的颗粒物可达标排放；天然气燃烧废气采用低氮燃烧器处理氮氧化物；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。

根据项目工程分析，本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)中相关排放监控浓度限值，废气污染物经处理后达标排放，对外环境影响较小，可以接受。

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。

(3) 无组织废气污染防治措施评述

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：

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散发；

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。本项目需以生产车间边界外扩 100 米设置卫生防护距离，该距离内现无居民等敏感保护目标。

综上所述，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)、《表面涂装（汽车零部件）大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)等相关标准限值。因此，无组织废气治理措施可行。

项目使用的原辅材料为油漆、丁酯、脱模剂等，生产以及污水处理过程中可能产生少量异味废气。

为了减少恶臭对周围环境的影响，建设项目采取如下措施：

	<p>①喷漆、脱模等工段产生的有机废气经风机收集后经过两套两级活性炭处置后高空排放，强化设计、管理，提高收集率；</p> <p>②生产车间加大车间机械通风风量，原料区保持密闭；</p> <p>③在厂界周围种植树木绿化，同时厂区布置相应的绿化带，并栽种对有毒气体具有抗性的绿化植物，利用植物对有害气体的吸收作用进行净化空气，减少项目异味对周边环境的影响；</p> <p>④泵和阀门使用质量好的垫片，以减少跑、冒、滴、漏。</p> <p>⑤污水处理设施加盖密闭，添加消毒除臭剂，并加强通风。</p> <p>采取以上措施后，项目臭气强度等级可降至 0-1 级，对周围环境的影响将大大降低。</p> <p>综上所述，本项目恶臭对周边环境影响可接受。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为粉尘废气和有机废气（以非甲烷总烃计），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。</p> <p>根据计算本项目需以生产车间边界（包络范围）外扩 100 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郑家塘，位于项目厂界东侧 141m 处，本项目卫生防护距离内无环境敏感保护目标。</p> <p>综上所述，本项目废气污染物经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隔声。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、减振等降噪措施，如安装减振垫，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加强管理，加强员工操作管理，尽可能减少操作撞击、汽车鸣笛等偶发噪声。</p> <p>由上表可知，本项目各厂界噪声、贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 2 类标准。</p>
固废	<p>①生活垃圾</p> <p>本项目产生的生活垃圾由环卫部门统一清运。</p> <p>②一般废包装材料、废钢丸、废磨料、金属边角料、锌渣等</p> <p>以上一般固废统一收集后外售综合利用。</p> <p>③废包装桶、废含油用品、废活性炭、废油、废切削液、喷淋废液、喷淋渣、漆渣、铝灰、铝灰渣、污泥、洗枪废液、废滤料等危险废物委托有资质单位进行专业处置。</p> <p>危险废物均应委托有相应处理资质的专业处置单位处理；建设单位应与有</p>

	<p>资质的专业处置单位签订《固体废物处置合同》，在签订《固体废物处置合同》前应先了解处置单位的《危险废物经营许可证》中的有效期和核准经营范围及《企业法人营业执照》中的许可经营项目与危险废物的相符性。并了解处置单位的处置工艺和生产余量，确保处置工艺及能力相匹配。</p> <p>综上，本项目固体废弃物均得到有效处理，对环境影响较小，不会产生二次污染。</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

环评批复要求	批复落实情况
一、根据《报告表》的评价结论，在落实《报告表》中提出的各项污染防治措施的前提下，同意你单位按照《报告表》所述内容进行项目建设。	已落实。 已按照《报告表》中结论，落实各项措施。
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>已落实。</p> <p>厂区已实施“雨污分流”，雨水经厂内雨水管网收集后排入市政雨水管网。本项目生活污水经污水管网收集后接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南运河；冷却水循环使用，不外排，生产废水（研磨清洗废水、脱模废水和地面冲洗废水）经污水处理设备处理后回用于研磨清洗工段，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；冷却循环回用水和生产回用水中 pH 值、化学需氧量、石油类浓度符合《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，生产回用水中悬浮物浓度符合企业自定标准。</p> <p>(2)进一步优化废气处理方案，确保各类</p>
	已落实。

	<p>工艺废气处理效率达到《报告表》提出的要求。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)、《表面涂装(汽车零部件)大气污染物排放标准》(DB32/3966-2021)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)、及《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)中有关标准。</p> <p>1.有组织废气: 本项目天然气燃烧废气(颗粒物、二氧化硫和氮氧化物)由低氮燃烧装置处理后与熔化废气(颗粒物)一并经集气罩收集后由“袋式除尘器”处理后通过15米高排气筒1#排放,压铸、脱模废气经集气罩收集后由“水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过28米高排气筒2#排放。 验收监测期间,排气筒1#中颗粒物、二氧化硫和氮氧化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》(GB 39726-2020)中相关排放标准,排气筒2#中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)中相关排放标准,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》(GB 39726-2020)中相关排放标准限值。</p> <p>2.无组织废气: 加工中心金加工产生的油雾废气经油雾净化装置处理后无组织排放,抛丸产生的颗粒物经文丘里湿式除尘器处理后无组织排放,危废仓库产生的有机废气经活性炭吸附处理后无组织排放,污水处理站产生的恶臭气体经设备密闭、杀菌除臭,加强通风后无组织排放,未捕集到的熔化、压铸、脱模废气在车间内无组织排放。 无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃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,厂区内的颗粒物浓度符合《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中排放标准限值,厂区内的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019),无组织排放的氨、硫化氢、臭气周界外浓度最高值符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)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>已落实。 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。 验收监测期间,东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声</p>

		排放标准》(GB12348-2008)表1中2类功能区对应标准限值。
	(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。	已落实。 ①各类一般固废分类收集,综合利用,厂内设置规范化一般固废堆场1处,满足防渗漏、防雨淋、防扬尘要求; ②危险废物废包装桶、废活性炭、废滤料、污泥吴江市绿怡固废回收处置有限公司处置,铝灰委托有资质单位处置,铝灰渣委托江苏亚太绿源环保科技有限公司处置,废油、废切削液、喷淋废液、废浓缩液、脱膜废液委托常州市嘉润水处理有限公司处置含油劳保用品与生活垃圾一起由环卫部门统一处理。厂内设置规范化危险废物堆场1处,满足防雨、防风、防扬散、防火、防盗要求,地面做导流设施,地面墙角做防腐、防渗、防泄漏措施;在关键位置布设视频监控系统;环保标志牌已设置齐全,按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求设置危险废物信息公开栏、贮存设施警示标志牌、包装识别标签及环保标志牌; ③生活垃圾由当地环卫部门定期清运。
	(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。	本项目设有1个污水排放口,1个雨水排放口,2个废气排放口,各排污口均按规范设置。
三、本项目实施后,污染物年排放量初步核定为(单位:吨/年):	(一)水污染物(接管考核量):生活污水量≤1600、化学需氧量≤0.64、氨氮≤0.04、总磷≤0.008。生产废水量≤1000。	监测期间,各类污染物浓度均满足环评及批复中要求;生活污水排放量满足环评及批复总量,生产废水经污水处理设备处理后回用,不外排。
	(二)大气污染物:颗粒物≤0.328,挥发性有机物≤0.129,二氧化硫≤0.025,氮氧化物≤0.079。	监测期间,废气浓度和总量均满足环评量及批复要求。
	(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。	固体废物全部综合利用或安全处置。
	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,你单位应当依法向社会公开验收报告。	本项目已安装配套环境保护设施,设置水喷淋+二级活性炭吸附装置处理压铸、脱模工段产生的废气,袋式除尘器处理熔化工段产生的废气,低氮燃烧装置处理天然气燃烧废气,湿式除尘器处理抛丸工段产生的粉尘,与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用,已编制验收报告,并及时依法向社会公开验收报告。
	五、建设项目的性质、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,应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。	建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施均未发生重大变动。项目自批准之日起至开工建设日期,未超过五年。

建设项目自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。	
六、企业应对污水治理、废气治理等环境治理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。	企业已张贴危废仓库、水喷淋+二级活性炭吸附装置、湿式除尘器、袋式除尘器等安全风险辨识卡，“水喷淋+二级活性炭吸附装置”已安装压差表，温度检测，温度异常应急设施，“袋式除尘器”已安装温度表（PLC触控屏显示），温度异常应急设施，已编制张贴环保设施风险安全辨识卡，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
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
生产废水	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
	石油类	水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法 HJ 637-2018
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989
有组织废气	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
	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
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017
无组织废气	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
	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
	臭气浓度	环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法 HJ 1262-2022
	氨	环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 533-2009
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》(第四版增补版)国家环境保护总局(2003年)只用: 3.1.11.2 亚甲基蓝分光光度法
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	便携式 pH 计	PHBJ-260	已检定
2	自动烟尘烟气测试仪	GH-60E	已检定

3	真空箱气袋采样器	KB-6D	已检定
4	气象五参数仪	YGY-QXM	已检定
5	综合大气采样器	KB-6120-E	已检定
6	多功能声级计	AWA5688	已检定
7	声校准器	AWA6022A	已检定
8	天平 万分之一	FA2204N	已检定
9	烘箱	WGL-125B	已检定
10	紫外分光光度计	uv-1200	已检定
11	紫外分光光度计	L5	已检定
12	红外测油仪	OIL8-3	已检定
13	气相色谱仪	GC9790Plus	已检定
14	天平 十万分之一	SQP125D	已检定
15	恒温恒湿箱	HWS-70B	已检定
16	低浓度恒温恒湿自动称量设备	LB-350N	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	总氮	总磷	石油类
样品数（个）		32	32	8	8	8	24
现场 平行	检查数（个）	4	2	2	2	2	/
	检查率（%）	12.5	6.25	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	/
	检查率（%）	/	12.5	/	25.0	25.0	/
	合格率（%）	/	100	/	100	100	/
加标样	检查数（个）	/	/	/	2	2	/
	检查率（%）	/	/	/	25.0	25.0	/
	合格率（%）	/	/	/	100	100	/
标样	检查数（个）	4	4	/	/	/	/
	合格率（%）	100	100	/	/	/	/
全程序 空白	检查数（个）	/	2	2	2	2	2
	合格率（%）	/	100	100	100	100	100

4、气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

- (1) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围（即 30%-70%之间）。
- (2) 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		非甲烷总烃	低浓度颗粒物	硫化氢	氨
样品数（个）		138	18	12	12
现场平行	检查数（个）	/	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/	/
实验室平行	检查数（个）	16	/	/	/
	检查率（%）	11.6	/	/	/
	合格率（%）	100	/	/	/
加标样	检查数（个）	/	/	/	/
	检查率（%）	/	/	/	/
	合格率（%）	/	/	/	/
标样	检查数（个）	4	/	1	1
	合格率（%）	100	/	100	100
全程序空白	检查数（个）	8	6	2	2
	合格率（%）	100	100	100	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 12 月 17 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.9	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-121					
2025 年 12 月 18 日	AWA5688 多功能声级计	XS-A-120	93.8	93.7	93.8	93.7	合格
	AWA6022A 声级校准器	XS-A-121					

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、石油类	
生产废水	进口、回用口	pH值、化学需氧量、石油类、SS	
备注	1、环评中仅对电泳生产工艺中的脱脂和清洗工段分析了 LAS 产污情况，本项目为部分验收，电泳工段暂未建设，不分析 LAS 产污情况。		

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	天然气燃烧、熔化	颗粒物	排气筒 1#进口、出口，3 次/天，监测 2 天
		氮氧化物、二氧化硫	排气筒 1#出口，3 次/天，监测 2 天
	压铸、脱模	非甲烷总烃、颗粒物	2#排气筒出口，3 次/天，监测 2 天
无组织排放	厂界	非甲烷总烃、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
		臭气浓度、H ₂ S、NH ₃	厂界上风向 1 个点，厂界下风向 3 个点，3 次/天，监测 1 天
	厂区外	非甲烷总烃、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、压铸工段进口不具备检测条件。 2、环评未对污水处理设备产生的臭气浓度、H ₂ S、NH ₃ 产生量定量分析，因此无组织监测 1 天，确保其达标排放。		

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 12 月 17 日-18 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	部分验收生产能力	实际生产能力	运行负荷%
2025 年 12 月 17 日	新能源汽车配件	800 万件/年	300 万件/年	8000 件	89
2025 年 12 月 18 日	新能源汽车配件	800 万件/年	300 万件/年	8200 件	91

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 12 月 17 日	排放口	pH 值	7.5	7.6	7.6	7.5	7.5~7.6	6.5~9.5	
		悬浮物	149	128	155	126	140	≤400	
		化学需氧量	248	232	237	248	241	≤500	
		氨氮	14.8	14.4	14.5	15.1	14.7	≤45	
		总氮	28.6	27.6	29.1	27.2	28.1	≤70	
		总磷	3.76	3.86	3.62	3.69	3.73	≤8	
2025 年 12 月 18 日	排放口	pH 值	7.3	7.4	7.4	7.4	7.3~7.4	6.5~9.5	
		悬浮物	151	132	111	131	131	≤400	
		化学需氧量	238	227	248	230	236	≤500	
		氨氮	15.0	14.6	15.6	14.5	14.9	≤45	
		总氮	28.3	27.4	26.9	28.9	27.9	≤70	
		总磷	3.87	3.72	3.59	3.76	3.74	≤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 12 月 17	冷却循环	pH 值 (无量纲)	7.1	7.2	7.2	7.3	7.1~7.3	6.0~9.0

日	水回用口	化学需氧量 (mg/L)	8	7	9	10	8	≤ 50
		石油类 (mg/L)	0.16	0.13	0.12	0.09	0.12	≤ 1.0
2025年 12月18 日	冷却 循环 水回 用口	pH值 (无量纲)	7.4	7.4	7.5	7.3	7.3~7.5	6.0~9.0
		化学需氧量 (mg/L)	9	8	10	11	10	≤ 50
		石油类 (mg/L)	0.11	0.10	0.10	0.11	0.10	≤ 1.0
		评价结果	1、回用口冷却循环水中 pH 值、化学需氧量、石油类符合《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。					
备注		/						

表 7-4 生产废水监测结果

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 12月17 日	生产 废水 进口	pH值 (无量纲)	7.4	7.4	7.5	7.5	7.4~7.5	/
		悬浮物 (mg/L)	136	142	120	130	132	/
		化学需氧量 (mg/L)	846	821	854	868	847	/
		石油类 (mg/L)	14.7	12.0	13.3	11.9	13.0	/
2025年 12月17 日	生产 废水 回用 口	pH值 (无量纲)	7.6	7.7	7.7	7.8	7.6~7.8	6.0~9.0
		悬浮物 (mg/L)	8	8	10	9	9	≤ 50
		悬浮物处理 效率 (%)	94.12	94.37	91.67	93.08	93.18	/
		化学需氧量 (mg/L)	26	23	27	24	25	≤ 50
		化学需氧量 处理效率 (%)	96.93	97.20	96.84	97.24	97.05	/
		石油类 (mg/L)	0.57	0.48	0.52	0.49	0.52	≤ 1.0
		石油类处理 效率 (%)	96.12	96.00	96.09	95.88	96.00	/
2025年 12月18 日	生产 废水 进口	pH值 (无量纲)	7.3	7.4	7.4	7.4	7.3~7.4	/
		悬浮物 (mg/L)	141	115	122	168	136	/

生产废水回用口	化学需氧量 (mg/L)	832	810	818	825	821	/
	石油类 (mg/L)	11.9	13.2	12.1	12.5	12.4	/
	pH 值 (无量纲)	7.8	7.8	7.8	7.9	7.8~7.9	6.0~9.0
	悬浮物 (mg/L)	7	9	10	9	9	≤50
	悬浮物处理效率 (%)	95.04	92.17	91.80	94.64	93.38	/
	化学需氧量 (mg/L)	23	21	24	22	22	≤50
	化学需氧量 处理效率 (%)	97.24	97.41	97.07	97.33	97.32	/
	石油类 (mg/L)	0.42	0.42	0.37	0.34	0.39	≤1.0
	石油类处理效率 (%)	96.47	96.82	96.94	97.28	96.85	/
评价结果	<p>1、污水处理设备对悬浮物的去除率为 91.67%-95.04%，未达到环评去除率要求（96.27%），石油类的去除率为 95.88-97.28%，未达到环评去除率要求（99.39%），根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，若污染物去除效率不能达到环评审批决定要求，应分析原因。经分析悬浮物和石油类未达到环评中要求的去除效率主要原因为进口浓度低于环评（环评悬浮物进口浓度为 610mg/L，石油类进口浓度为 200mg/L，该数据均为脱模废水和研磨清洗水的混合浓度折算值）；化学需氧量的去除率为 96.84-97.41%，基本达到环评去除率要求（97.29%）%。</p> <p>2、回用口回用水中 pH 值、化学需氧量、石油类符合《城市污水再生利用 工业用水水质标准》表 1 (GB/T19923-2024) 中“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，石油类、悬浮物符合企业自定标准。</p>						
备注	/						

2、废气

本项目废气监测结果见表 7-5-7-7。监测时气象情况统计见表 7-8。

表 7-5 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息					
工段名称	天然气燃烧、熔化		编号	1#	
治理设施名称	低氮燃烧装置、袋式除尘器	排气筒高度	15 米	排气筒截面积 m ²	进口：0.2827 出口：0.2827

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12月17日			2025年12月18日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1#排气筒	废气平均流量(治理设施前)	m ³ /h (标态)	/	3363	3363	3343	3433	3373	3382
	废气平均流量(治理设施后)	m ³ /h (标态)	/	3407	3435	3467	3414	3431	3439
	颗粒物排放浓度(治理设施前)	mg/m ³ (标态)	/	1.5	1.6	1.7	1.5	1.7	1.6
	颗粒物排放速率(治理设施前)	kg/h	/	5.04 ×10 ⁻³	5.38 ×10 ⁻³	5.68 ×10 ⁻³	5.15 ×10 ⁻³	5.73 ×10 ⁻³	5.41 ×10 ⁻³
	颗粒物排放浓度(治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤30	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	颗粒物排放速率(治理设施后)	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
	二氧化硫排放浓度(mg/m ³)(治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤100	ND	ND	ND	ND	ND	ND
	二氧化硫排放速率(kg/h)(治理设施后)	kg/h	/	—	—	—	—	—	—
	氮氧化物排放浓度(治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤400	ND	ND	ND	ND	ND	ND

	氮氧化物排放速率 (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 3404.17m ³ /h，根据上述计算所需风量为 3500m ³ /h，基本满足生产需求，满足捕集效率要求。 2、因颗粒物出口 ND，本项目无法分析其处理效率。 3、排气筒 1#中颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的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》(GB 39726-2020) 中相关排放标准。								
备注	检测期间，企业正常生产。								

表 7-6 有组织排放废气监测结果

1、测试工段信息

工段名称	压铸、脱模			编号	2#
治理设施名称	水喷淋+二级活性炭吸附装置	排气筒高度	28 米	排气筒截面积 m ²	出口： 0.7854

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 12 月 17 日			2025 年 12 月 18 日		
				第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
1#排气筒	废气平均流量(治理设施后)	m ³ /h (标态)	/	12344	12012	11865	11517	12395	11486
	非甲烷总烃排放浓度(治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤60	0.64	0.66	0.70	0.67	0.64	0.65
	非甲烷总烃排放速率(治理设施后)	kg/h	3	7.90 ×10 ⁻³	7.93 ×10 ⁻³	8.31 ×10 ⁻³	7.72 ×10 ⁻³	7.93 ×10 ⁻³	7.47 ×10 ⁻³
	颗粒物排放浓度(治理设施后)	mg/m ³ (标态)	≤30	ND	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 11936.5m ³ /h，根据上述计算所需风量为 12000m ³ /h，基本满足生产需求，满足捕集效率要求。 2、2#排气筒中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关排放标准，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》（GB 39726-2020）中相关排放标准。
备注	检测期间，企业正常生产。

表 7-7 厂界及厂区内非甲烷总烃、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					
			非甲烷总烃 (mg/m ³)			颗粒物 (mg/m ³)		
			第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2025年12月17日	上风向监控点	G1 上风向	0.62	0.62	0.67	0.201	0.209	0.208
		G2 下风向	0.95	0.98	0.92	0.214	0.217	0.211
	下风向监控点	G3 下风向	1.21	1.26	1.24	0.216	0.216	0.222
		G4 下风向	0.74	0.79	0.74	0.219	0.223	0.217
	下风向浓度最大值		1.21	1.26	1.24	0.219	0.223	0.222
	参考限值		≤ 4.0			≤ 0.5		
	车间外 G5 (单次值)		1.36	1.32	1.34	/	/	/
			1.43	1.37	1.35	/	/	/
			1.35	1.29	1.30	/	/	/
			1.41	1.31	1.37	/	/	/
	参考限值		≤ 20			/		
	车间外 G5	(小时值)	1.39	1.32	1.34	0.232	0.240	0.235
	参考限值		≤ 6.0			≤ 5.0		
2025年12月18日	上风向监控点	G1 上风向	0.62	0.68	0.64	0.197	0.203	0.203
		G2 下风向	0.98	0.92	0.97	0.221	0.215	0.217
	下风向监控点	G3 下风向	1.28	1.22	1.25	0.208	0.217	0.210
		G4 下风向	0.71	0.78	0.74	0.232	0.224	0.226
	下风向浓度最大值		1.28	1.22	1.25	0.232	0.224	0.226
	参考限值		≤ 4.0			≤ 0.5		
	车间外 G5 (单次值)		1.35	1.40	1.32	/	/	/
			1.38	1.38	1.30	/	/	/
			1.35	1.36	1.33	/	/	/
			1.37	1.39	1.34	/	/	/
	参考限值		≤ 20			/		
	车间外 G5	(小时值)	1.36	1.38	1.32	0.237	0.239	0.247
	参考限值		≤ 6.0			≤ 5.0		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃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，厂区内颗粒物浓度符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放标准限值，厂区内非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）。							

表 7-8 厂界臭气浓度、氨、硫化氢无组织废气监测结果

采样日期	检测地点	检测项目及结果								
		氨 (mg/m³)			硫化氢 (mg/m³)			臭气浓度 (无量纲)		
		第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次
2025年12月17日	上风向参照点	G1 上风向	ND	ND	ND	ND	ND	<10	<10	<10
	下风向监控点	G2 下风向	0.04	0.03	0.03	ND	ND	<10	<10	<10
		G3 下风向	ND	ND	ND	ND	ND	<10	<10	<10
		G4 下风向	0.02	0.03	0.02	ND	ND	<10	<10	<10
	下风向浓度最大值		0.04	0.03	0.03	0.06	ND	ND	<10	<10
	参考限值		≤ 1.5		≤ 0.06			≤ 20		
评价结果	验收监测期间，无组织排放的氨、硫化氢、臭气周界外浓度最高值符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 中标准限值。									

表 7-9 气象参数一览表

检测日期		2025 年 12 月 17 日			2025 年 12 月 18 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		晴	晴	晴	晴	晴	晴
天气		西南	西南	西南	西南	西南	西南
风速 (m/s)		2.3	2.4	2.2	3.2	3.3	3.3
气温 (°C)		11.3	11.6	10.8	13.3	13.8	14.1
气压 (KPa)		102.8	102.8	102.9	102.4	102.3	102.2
湿度 (%RH)		51.4	54.0	52.6	48.6	45.7	44.3

3、噪声

本项目噪声监测结果见表 7-10。

表 7-10 噪声监测结果

监测点位	监测结果 (LeqdB (A))				标准限值			
	2025 年 12 月 17 日		2025 年 12 月 18 日					
	昼间	夜间	昼间	夜间				
东边界外 1 米	57.2	46.8	58.2	47.7	60	50		
南边界外 1 米	57.2	47.1	56.9	46.6				
西边界外 1 米	57.6	47.4	56.1	44.5				
北边界外 1 米	56.3	45.7	58.1	45.4				
噪声源	80.8	/	/	/				

评价结果	验收监测期间，东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2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 7-11。

表 7-11 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 900-002-S17	6	回炉加工
	金属屑	SW17 900-002-S17	4	
	不合格品	SW17 900-002-S17	0.8	
	废弃包装材料	SW59 900-099-S59	1.3	
	锌渣	SW03 900-099-S03	4	
	废磨料	SW59 900-099-S59	0.4	
	湿式除尘器收尘	SW59 900-099-S59	2.29	
	废钢丸	SW59 900-099-S59	0.4	
危险废物	废包装桶	HW49 900-041-49	0.4	委托吴江市绿怡固废回收处置有限公司处置
	废活性炭	HW49 900-039-49	0.864	
	废滤料	HW49 900-041-49	1	
	污泥	HW17 336-064-17	2	
	铝灰	HW48 321-034-48	0.11	委托有资质单位处置
	铝灰渣	HW48 321-026-48	10	委托江苏亚太绿源环保科技有限公司处置
	废油	HW08 900-249-08	0.4	委托常州市嘉润水处理有限公司处置
	废切削液	HW09 900-006-09	1	
	喷淋废液	HW09 900-007-09	3	
	脱模废液	HW09	1	

	900-007-09		环卫清运
废浓缩液	HW09 900-007-09	10	
含油劳保用品	HW49 900-041-49	0.1	
生活垃圾	900-999-99	1.5	

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 7-12。

表 7-12 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	VOCs	0.129	0.007	0.006	符合
	二甲苯(苯系物)	0.016	0	/	符合
	颗粒物	0.328	0.088	/	符合
	二氧化硫	0.025	0.0094	/	符合
	氮氧化物	0.079	0.0296	/	符合
废水 生活污水	接管量	1600	1332	1200	符合
	化学需氧量	0.64	0.5328	0.2976	符合
	SS	0.48	0.3996	0.186	符合
	NH ₃ -N	0.04	0.0333	0.01872	符合
	TN	0.08	0.00666	0.004632	符合
	TP	0.008	0.0666	0.03492	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.本厂区非甲烷总烃上风向浓度平均值为 0.64mg/m ³ ，环评中 2#排气筒非甲烷总烃排放浓度 (0.1mg/m ³) 低于上风向本底值，故非甲烷总烃总量按照排放浓度去除本底值浓度进行折算。 3.本项目实际总用水量约 2420t/a，生活用水量为 1500t/a，生活用水根据实际情况统计，其余的为冷却补充水、研磨清洗用水、脱模剂配比用水、环保设施喷淋塔和湿式除尘器补充水； 4.本项目全年工作时间 8000h 与环评一致。				

由表 7-12 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 VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物、氮氧化物和二氧化硫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

常州市联一压铸有限公司（曾用名：武进市常丰压铸厂），成立于 1997 年 12 月 10 日，注册资本：500 万元人民币，统一社会信用代码：91320412250892478H；位于江苏省常州市武进区礼嘉镇政平街东新路 3 号，主要从事压铸件的生产制造。公司经营范围：压铸件、机械零部件制造加工。（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）

企业于 2016 编制了《常州市联一压铸有限公司纳入环境保护登记管理建设项目自查评估报告》，已在常州市武进区环境保护局备案。

根据经营需要，现投资 4000 万元，利用现有土地（工业用地），新建厂房约 20000 平方米（3#、4# 车间），并对原有厂房（1#、2#车间）进行装修和消防安全设施升级改造；购置天然气加热炉、电炉、压铸机、废气和废水治理设施等设备，本项目于 2024 年 8 月 16 日取得常州市武进区行政审批局出具的备案证(备案证号:武行审备[2024]376 号，项目代码：2408-320412-89-01-852651)，于 2024 年 12 月 2 日取得常州市生态环境局的批复（常武环审〔2024〕289 号），企业于 2020 年 6 月 11 日首次申领排污许可证，并于 2025 年 12 月 31 日重新申领排污许可证（许可证编号：91320412250892478H001U）。本次项目为部分验收，于 2025 年 5 月开工建设，于 2025 年 10 月竣工，2025 年 11 月对该项目配套建设的环境保护设施竣工进行调试；现常州市联一压铸有限公司已部分建成，项目建成后形成年产 300 万件新能源汽车配件的生产能力（不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段）。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。

常州市联一压铸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《常州市联一压铸有限公司年产 800 万件新能源汽车配件项目（部分验收）验收监测方案》，并于 2025 年 12 月 17 日-18 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武南污水处理厂处理，尾水排入武南河，冷

却水循环使用，不外排，生产废水（研磨清洗废水、脱模废水和地面冲洗废水）经污水处理设备处理后回用于研磨清洗工段，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；冷却循环回用水和生产回用水中 pH 值、化学需氧量、石油类浓度符合《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，生产回用水中悬浮物浓度符合企业自定标准。

2、废气

（1）有组织废气：

本项目天然气燃烧废气（颗粒物、二氧化硫和氮氧化物）由低氮燃烧装置处理后与熔化废气（颗粒物）一并经集气罩收集后由“袋式除尘器”处理后通过 15 米高排气筒 1#排放，压铸、脱模废气经集气罩收集后由“水喷淋+二级活性炭吸附”处理后通过 28 米高排气筒 2#排放。

验收监测期间，排气筒 1#中颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的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》（GB 39726-2020）中相关排放标准；排气筒 2#中非甲烷总烃的排放浓度及排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）中相关排放标准，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》（GB 39726-2020）中相关排放标准限值。

（2）无组织废气：

加工中心金加工产生的油雾废气经油雾净化装置处理后无组织排放，抛丸产生的颗粒物经文丘里湿式除尘器处理后无组织排放，危废仓库产生的有机废气经活性炭吸附处理后无组织排放，污水处理站产生的恶臭气体经设备密闭、杀菌除臭，加强通风后无组织排放，未捕集到的熔化、压铸、脱模废气在车间内无组织排放。

无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃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，厂区内的颗粒物浓度符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放标准限值，厂区内的非甲烷总烃周界外浓度最高值符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），无组织排放的氨、硫化氢、臭气周界外浓度最高值符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准限值。

3、噪声

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。

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2类功能区对应标准限值。

4、固体废弃物

该公司已分类处理、处置固体废物。本项目一般固废金属边角料、金属屑、不合格品经收集后回炉，废弃包装材料、锌渣、废磨料、湿式除尘器收尘、废钢丸统一收集后外售相关单位综合利用；废包装桶、废活性炭、废滤料、污泥、铝灰、铝灰渣、废油、废切削液、喷淋废液、废浓缩液、脱模废液委托有资质单位处置，含油劳保用品与生活垃圾一起由环卫部门统一处理。危废仓库已按相关标准要求建设。

危废仓库位于厂区东北侧，占地面积为 $25m^2$ ，满足本项目危废暂存需要。危废仓库门口已张贴标识牌，各危险废物分类分区贮存，液体危废均设置托盘，并设置活性炭吸附装置处理危废仓库产生的废气，危废仓库地面、裙角已进行防腐、防渗处理，符合防风、防雨、防晒、防腐及防渗等要求，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—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）的相关要求。

一般固废堆场位于厂区西侧2#车间内，占地面积约50平方米，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7-12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 VOCs（以非甲烷总烃计）、颗粒物、氮氧化物和二氧化硫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，企业设有150立方米的事故应急池，并设有雨水阀门，“水喷淋+二级活性炭吸附装置”已安装压差表，温度检测，温度异常应急设施，“袋式除尘器”已安装温度表（PLC触控屏显示），温度异常应急设施，已编制张贴环保设施风险安全辨识卡，已编制《安全三同时验收报告》和《突发环境事件应急预案与风险评估》。

7、排污口设置

厂区移设置 1 个雨水排放口、1 个污水排放口，2 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 2 根排气筒，已按规范化要求设置，采样口均符合要求。

本项目无需设置大气环境防护距离，以熔化、压铸车间外扩 100m 设置卫生防护距离。抛丸、打磨车间外扩 50m 设置卫生防护距离，经核查，该范围内无其他环境敏感目标。

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。常州市联一压铸有限公司年产 800 万件新能源汽车配件项目已建成，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项目”部分验收，即年产 300 万件新能源汽车配件（不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段）。

一、附图

附图 1 地理位置图

附图 2 周边概况图

附图 3 项目平面布置图

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 排污许可证；

附件 5 土地证；

附件 6 城镇污水排入排水管网许可证；

附件 7 危废处置协议；

附件 8 验收监测方案；

附件 9 监测期间工况证明；

附件 10 本项目用水量证明；

附件 11 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 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）：常州市联一压铸有限公司

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项目				项目代码	2408-320412-89-01-852651	建设地点	常州市武进区礼嘉镇政平街东新路3号				
	行业类别	C2929塑料零件及其他塑料制品制造				建设性质	新建						
	设计生产能力	年产800万件新能源汽车配件				实际生产能力	年产300万件新能源汽车配件（不包括电泳、喷漆、喷砂、抛光工段）	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〔2024〕289号	环评文件类型	报告表				
	开工日期	2025年5月				调试日期	2025年11月	排污许可证重新申领时间	2025年12月31号				
	环保设施设计单位	常州新泉环保科技有限公司				环保设施施工单位	常州新泉环保科技有限公司	本工程排污许可证编号	91320412250892478H001U				
	验收单位	常州市联一压铸有限公司				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）	6000				环保投资总概算（万元）	100	所占比例（%）	3.3				
	实际总投资（万元）	4000				实际环保投资（万元）	150	所占比例（%）	3.75				
	废水治理（万元）	50	废气治理（万元）	50	噪声治理（万元）	/	固体废物治理（万元）	20	绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	30	
新增废水处理设施能力	1t/h				新增废气处理设施能力	15340.67m ³ /h <th>年平均工作时</th> <td colspan="3">8000小时</td>	年平均工作时	8000小时					
运营单位	常州市联一压铸有限公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）		91320412250892478H	验收时间	2025年12月17日-18日				
污染物排放达	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)

标与 总量 控制 (工 业建 设项 目详 填)	废 水	废水接管量	/	/	/	/	/	1200	1332	/	1200	1200	/	1200
		化学需氧量	/	248	500	/	/	0.2976	0.5328	/	0.2976	0.2976	/	0.2976
		悬浮物	/	155	400	/	/	0.186	0.3996	/	0.186	0.186	/	0.186
		氨氮	/	15.6	45	/	/	0.01872	0.0333	/	0.01872	0.01872	/	0.01872
		总磷	/	3.86	5	/	/	0.004632	0.00666	/	0.004632	0.004632	/	0.004632
		总氮	/	29.1	70	/	/	0.03492	0.0666	/	0.03492	0.03492	/	0.03492
	废 气	VOCs	/	0.7	0.1	/	/	0.006	0.007	/	0.006	0.006	/	+0.006
		二甲苯(苯系物)	/	/	/	/	/	/	0	/	/	/	/	/
		颗粒物	/	N.D	7.31	/	/	/	0.088	/	/	/	/	/
		二氧化硫	/	N.D	1.04	/	/	/	0.0094	/	/	/	/	/
		氮氧化物	/	N.D	3.29	/	/	/	0.0296	/	/	/	/	/
	工业固体废物		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
与项目有关 的其他特征	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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。