

东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万
吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目
(不含加热、锻打、碾环)
竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：东台市荣盛机械配件有限公司

编制单位：东台市荣盛机械配件有限公司

2026 年 7 月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

填 表 人 :

建设单位: 东台市荣盛机械配件有限公司	编制单位: 东台市荣盛机械配件有限公司
电话:13770299019	电话:13770299019
传真: /	传真: /
邮编: 224212	邮编: 224212
地址:江苏省盐城市东台市溱东镇高桥村	地址:江苏省盐城市东台市溱东镇高桥村

表一

建设项目名称	年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目（不含加热、锻打、碾环）				
建设单位名称	东台市荣盛机械配件有限公司				
建设项目性质	扩建				
建设地点	东台市溱东镇高桥村				
主要产品名称	铸造件、锻造件				
设计生产能力	铸造件 10000t/a、锻造件 10000t/a				
实际生产能力	铸造件 10000t/a、锻造件 10000t/a				
建设项目环评时间	2025.1	开工建设时间	2025.2		
调试时间	2026.6	验收现场监测时间	2026.7.7-2026.7.9		
环评报告表审批部门	东台生态环境局	环评报告表编制单位	南京源恒环境研究所有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	4000 万元	环保投资总概算	40 万元	比例	1%
实际总概算	4000 万元	环保投资	43 万元	比例	1.08%
验收监测依据	（1）《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议通过）； （2）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日修正）； （3）《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日修正，2018 年 1 月 1 日起实施）； （4）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2021 年 12 月 24 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过，2022 年 6 月 5 日起施行）； （5）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年修订）；				

	(6) 关于印发《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函[2020]688 号，2020 年 12 月 13 日）； (7) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 7 月 16 日）； (8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（环境保护部国环规环评[2017]4 号文）； (9) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（2018 年 5 月 16 日）； (10) 《大气污染物无组织排放监测技术导则》（HJ/T 55-2000），国家环境保护总局； (11) 《固定源废气监测技术规范》（HJ/T397-2007），国家环境保护总局； (12) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》，2024 年 11 月 28 日修订； (13) 《江苏省大气污染防治条例》，2018 年 3 月 28 日修正； (14) 《排污单位污染物排放口监测点位设置 技术规范》（HJ 1405-2024）； (15) 《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》，苏环办[2021]122 号文； (16) 《东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目环境影响报告表》（南京源恒环境研究所有限公司，2025 年）； (17) 《关于东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目环境影响报告表的审批意见》（盐城市生态环境局，盐环东表复[2025]4 号，2025 年 1 月 8 日）； (18) 《省生态环境厅关于做好<危险废物贮存污染控制标准>等标准规范实施后危险废物环境管理衔接工作的通知》（苏环办（2023）154 号）； (19) 《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管
--	--

理的通知》（苏环办[2023]327 号）；

（20）《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）。

验收监测 评价标准、 标号、级 别、限值	(1) 废气					
	本项目熔化、浇注成型产生的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准，熔蜡、注蜡、脱蜡、造型、固化起膜产生的颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准；厂区内无组织颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）附录 A 表 A.1 标准，厂区内无组织非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。厂界无组织颗粒物及非甲烷总烃参照《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 执行。					
	表 1-1 大气污染物有组织排放标准					
	污染物名称		污染物排放浓度限值			标准来源
			最高允许排 放浓度 (mg/m³)	最高允许排 放速率 (kg/h)	排气筒 高度 (m)	
	熔化、浇 注	颗粒物	30	/	15	《铸造工业大气污染物排 放标准》（GB 39726-2020） 表 1
	熔蜡、注 蜡、脱 蜡、造 型、固 化 起膜	颗粒物	30	/	15	
		非甲烷总 烃	60	3		
	表 1-2 厂界无组织废气排放限值					
	污染物名称		监控浓度限值 (mg/m³)		依据	
	颗粒物		0.5		《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）表 3	
	非甲烷总烃		4.0			
	表 1-3 厂区内无组织颗粒物排放限值					
	污染物 名称	排放限值 (mg/m³)	限值含义		无组织排放 监控位置	依据
颗粒物	5	监控点处 1h 平 均浓度值		在厂房外设 置监控点	GB 39726-2020 附 录 A 表 A.1 标准	
非甲烷 总烃	6	监控点处 1h 平 均浓度值		在厂房外设 置监控点	DB32/4041-2021 表 2	
	20	监控点处任意一 次浓度值				
(2) 废水						
本项目冷却水循环使用，不外排。生活污水经化粪池处理后，由						

槽罐车拖运至东台市溱南污水处理厂处理。原环评中溱南污水处理厂排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，现更新为《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32 / 4440-2022）表 1 D 标准。主要标准值见表 1-4。

表 1-4 污水接管标准和排放标准（单位：mg/L，pH 值无量纲）

污染物	接管标准	排放标准
pH	6~9	6~9
COD	500	50
SS	400	10
氨氮	45	5（8）
总磷	3	0.5
总氮	70	15
动植物油	100	1

（3）噪声

本项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类区标准，具体标准值见表 1-5。

表 1-5 噪声排放标准（单位：dB（A））

声功能区类别	标准值		依据
	昼间	夜间	
2 类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1

（4）固体废物

危险废物的暂存、处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求。

一般固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中有关规定。

表二

工程建设内容:

2.1 项目概况

东台市荣盛机械配件有限公司（以下简称“荣盛机械”）成立于 1999 年，位于东台市溱东镇高桥村东首，主要从事精密铸件、机械配件制造、加工。1999 年，荣盛机械建成投产“年产 800 吨机械配件项目”，由于历史原因，未进行环境影响评价。2016 年 12 月，根据《关于全面清理整治环境保护违法违规建设项目的通知》（苏环委办[2015]26 号）及《关于盐城市清理整顿环保违法违规建设项目方案的通知》（盐市环委[2016]8 号），荣盛机械对照自查，编制了《东台市荣盛机械配件有限公司年产 800 吨机械配件项目自查评估报告》，并于 2016 年 12 月取得东台市环境保护局登记备案意见（东环登备（2016）15 号）。

企业委托南京源恒环境研究有限公司编制的《东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目环境影响报告表》于 2025 年 1 月 8 日取得盐城市生态环境局的批复（盐环（东）表复[2025]4 号）。企业于 2026 年 5 月 21 日重新申领了排污许可证（证书编号为 91320981729318857M001Q），有效期为 2026 年 5 月 18 日至 2031 年 5 月 17 日。

东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目环评设计时未分阶段，企业在实际建设中考考虑生产需求，决定分阶段建设，加热炉、碾环机、锻造机及 DA005 排气筒暂未建设，铸造件的加热、锻打成型工序、锻造件的加热、锻打、碾环工序现阶段全部委外处理。产品产量与环评一致。加热炉、碾环机、锻造机及 DA005 排气筒后期再进行建设与验收。

项目批复后，于 2025 年 2 月开工建设，于 2025 年 12 月竣工。2026 年 6 月企业进行试生产。目前各项环保设施的建设均已按设计要求与主体工程同时建设，运行情况良好，具备验收监测条件。东台市荣盛机械配件有限公司于 2026 年 7 月成立竣工验收组，对“年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目（不含加热、锻打、碾环）”进行竣工环境保护验收，**本次验收内容：年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目（不含加热、锻打、碾环）+以新带老内容**，制定了验收监测方案并委托弘业检测（盐城）有限公司进行监测，于 2026 年 7 月 7 日至 9 日对厂区废气、废水、噪声进行采样，经对资料分析、整理后于 2026

年7月编制完成了《东台市荣盛机械配件有限公司年产1万吨铸造件、1万吨锻造件技术改造项目（不含加热、锻打、碾环）竣工环境保护验收监测报告表》。

2.2 主体工程及产品方案

产品方案如表2.2-1所示，与环评一致。

本项目工作制度与环评一致，实行两班制（每班8小时）生产，全年生产天数为300天，年工作时数4800h。新增员工20人。

表 2.2-1 产品方案一览表

序号	工程名称	产品名称	环评设计能力 (t/a)	实际生产能力 (t/a)	年运行 时间
1	年产1万吨铸造件、1万吨锻造件技术改造项目	铸造件（非标）	10000	10000	4800h
		锻造件（非标）	10000	10000	

2.3 主体及公辅工程

本项目主体及公辅工程见表2.3-1。

表 2.3-1 主体及公辅工程一览表

项目	建设内容	环评、初设审批 项目内容	实际建设/变更情 况	是否变化	备注
主体工程	熔化浇注车间	1100m ²	1100m ²	不变	本项目生产车间， 依托现有厂房
	锻打车间	150 m ²	150 m ²	不变	
	机加工车间	300 m ²	300 m ²	不变	
储运工程	原料暂存区	200m ²	200m ²	不变	熔化浇注车间内 划分，用于贮存本 项目原料
	成品暂存区	150m ²	150m ²	不变	熔化浇注车间内 划分，用于贮存本 项目产品
	硫酸库	0m ²	0m ²	不变	以新带老淘汰
公用工程	给水	2218t/a	2218t/a	不变	由市政管网供给
	排水	600t/a	600t/a	不变	生活污水经化粪池处理后近期由 槽罐车拖运至溱南污水厂处理，远 期接管至溱南污水厂处理
	冷却系统	2座冷却塔 15m ³ /h，20m ³ /h	2座冷却塔 15m ³ /h，20m ³ /h	不变	/
	供电系统	1600万kwh/a	1600万kwh/a	不变	由当地供电管网 供给
办公生活区	办公区	120m ²	120m ²	不变	依托现有，1F
	倒班宿舍	130m ²	130m ²	不变	依托现有
	食堂	50m ²	50m ²	不变	依托现有

环保工程	废水	生活污水	化粪池 5m ³	化粪池 5m ³	不变	依托现有
	废气	熔化、浇注 废气	1套二级布袋除 尘器+1根 15m 高排气筒 DA004	1套二级布袋除 尘器+1根 15m高排 气筒 DA004	不变	/
		加热炉天 然气燃烧 废气	1根 15m高排气 筒 DA005	未建	未建	加热工序未建设
		熔蜡、注 蜡、脱蜡、 造型、固化 起膜废气	1套布袋除尘器 +二级活性炭吸 附装置+1根 15m高排气筒 DA006	1套布袋除尘器+ 二级活性炭吸附 装置+1根 15m高 排气筒 DA006	不变	以新带老新建
	固废	一般固废 仓库	50m ²	50m ²	不变	/
		危废仓库	20m ²	20m ²	不变	/
	噪声		隔声、减震、合 理布局	隔声、减震、合理 布局	不变	/
	风险应急		应急事故池 100m ³	应急事故池 100m ³	不变	/

2.4 厂区平面布置

本项目利用现有厂房生产，厂区中部及东南侧为现有项目机械配件生产车间（包括熔化车间、清砂车间、抛丸车间、制蜡车间、涂料车间、脱蜡车间等），北侧为本项目熔化浇注车间及锻打车间，最南侧为本项目机加工车间，东侧为一般固废仓库及危废仓库。厂区平面布置详见附图 2。

全厂以熔化浇注车间及现有项目熔化车间为边界设置 100 米卫生防护距离，以机加工车间、涂料车间、脱蜡车间、制蜡车间、清砂车间及抛丸车间为边界设置 50 米卫生防护距离，以锻打车间为边界设置 100 米噪声卫生防护距离，卫生防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感点，与环评一致。项目周边概况详见附图 3。

2.5 主要设备

本验收项目设备与环评一致，详见表 2.5-1。

表 2.5-1 本验收项目主要设备一览表

序号	生产线	设备名称	型号参数	环评设计数量（台/套）	实际数量	是否变化	备注
1	铸造件、锻造件生	中频感应电炉	kgps6300kw-1S, 8T 钢壳中频炉	2	2	无变化	1 用 1 备

2		连铸机	水平式	1	1	无变化	/
3		锻造机	C41-300（配 0.3t 汽锤）	2	0	未建	委外
4		加热炉	DZJ 室式	1	0	未建	委外
5		碾环机	W11S	1	0	未建	委外
6		锯床	TA-33SA	2	2	无变化	/
7		数控车床	KC 6150	10	10	无变化	/
8		冲床	Z3080	2	2	无变化	/
9		冷却塔	15m3/h	1	1	无变化	/

2.6 原辅材料消耗

由于现有项目涉及“以新带老”，因此全厂原辅料消耗情况见表 2.6-1 所示。本项目现阶段加热锻打工序委外，因此目前不涉及锻模、天然气的使用。

表 2.6-1 全厂原辅料汇总表

序号	用途	原辅料名称	成分、规格	环评设计年耗量 (t/a)	实际年耗量 (t/a)	是否变化	储存地点
1	本项目	特种合金	不锈钢	20635	20635	无	原料暂存区
2		模具	不锈钢	30	30	无	
3		耐火沙	粘土、氧化钙、石英砂等	400	400	无	
4		连铸机模具	不锈钢	0.6	0.6	无	
5		润滑油	100kg/桶	0.5	0.5	无	
6		切削液	100kg/桶	2	2	无	
7		锻模	不锈钢	0.3	0.3	-0.3	/
8		天然气	甲烷等	16 万 Nm ³	16 万 Nm ³	-16 万 Nm ³	/
9	现有项目	废钢	钢	0	0	无	原料库
10		合规钢材	钢	830	830	无	
11		硅铁	铁	0	0	无	
12		锰铁	锰、铁	0	0	无	
13		铝丝	铝	0	0	无	
14		石英砂	SiO ₂	0	0	无	
15		石英粉	SiO ₂	0	0	无	
16		颗粒砂	/	0	0	无	
17		颗粒粉	/	0	0	无	
18		氯化铝	/	0	0	无	
19		石蜡	/	0	0	无	
20		硬脂酸	/	0	0	无	
21		喷雾脱模剂	硅油 40%、溶剂油 30%、丙丁烷 30%	0.1	0.1	无	
22		中温蜡	石蜡、微晶蜡混	4	4	无	

		合物					
23		硅溶胶	二氧化硅 30%、 水 70%	250	250	无	
24		莫来砂	SiO ₂ 50%、 Al ₂ O ₃ 45%等	150	150	无	
25		钢丸	钢	10	10	无	
26		覆膜砂	石英砂、乌洛托 品、硬脂酸钙、 改性聚酯树脂	400	400	无	
27		氧气	40L/瓶	2000 瓶	2000 瓶	无	气体 站
28		丙烷	40L/瓶	3 瓶	3 瓶	无	
29		硫酸	98%，15kg/桶	0	0	无	/
30		天然气	甲烷等	8 万 Nm ³	8 万 Nm ³	无	管道 供应

2.7 主要工艺流程及产污环节

铸造件的加热、锻打成型工序、锻造件的加热、锻打、碾环工序全部委外处理。

1、铸造件生产工艺：

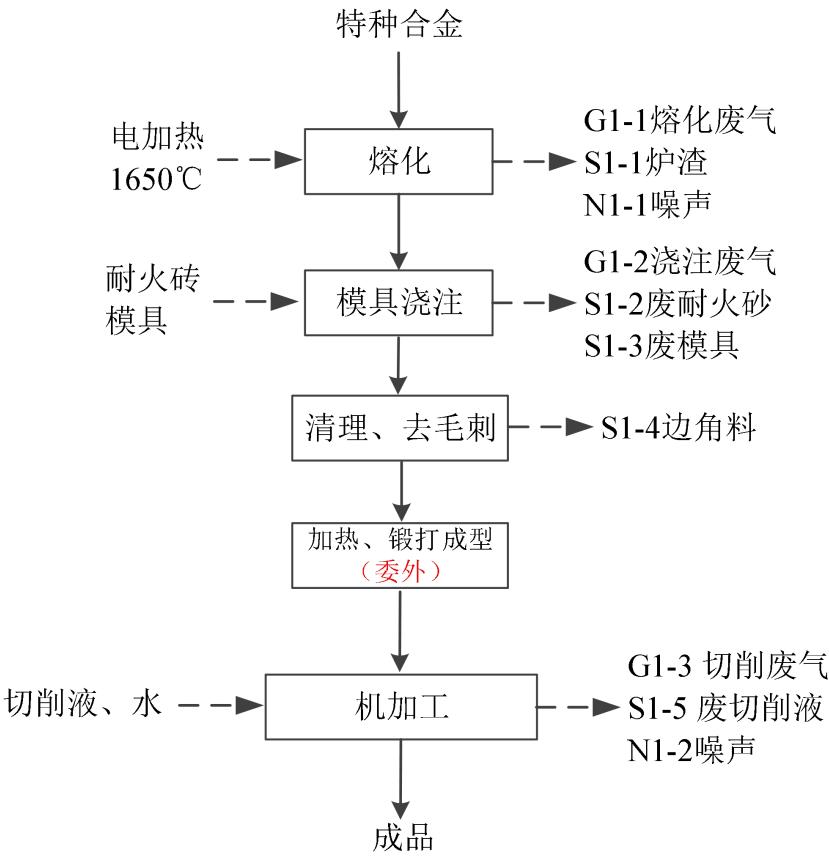


图 2.7-1 铸造件工艺流程图

工艺流程简述

(1) 熔化:

将原料(特种合金)投入感应电炉中,感应电炉采用电加热,温度约 1650℃,单炉加热时长约 1.25h。熔化炉采用间接水冷,冷却水循环使用不外排。该工序会产生熔化废气 G1-1、炉渣 S1-1、噪声 N1-1。

(2) 模具浇注:

把外购的耐火沙放置进外购的不锈钢模具中,然后将熔化后的钢水浇注至耐火沙模具中,待固化后用夹钳将工件从模具中取出,该过程不使用脱模剂。该工序采用自然冷却,该工序会产生浇注废气 G1-2、废耐火沙 S1-2 和废模具 S1-3。

(3) 清理、去毛刺:

工件的表面缺陷在加热锻打前必须清除,以防止锻打时继续扩大,造成工件报废。首先人工用刷子将工件表面进行清理,再采取手工去毛刺的方式,用锉刀或修边刀去除工件面与面相交处所形成的刺状物或飞边。该工序不涉及打磨,该工序会产生边角料 S1-4。

(4) 加热、锻打成型(委外)

清理后的工件委外进行加热、锻打。

(5) 机加工

利用数控车床、冲床等进行机加工,将半成品精细加工成所需的产品具体要求类型,该加工过程中加入切削液,起到冷却刀具,保护刀具,抑制金属碎屑的作用。此工序会产生切削废气 G1-3、废切削液 S1-5、噪声 N1-2。

2、锻造件生产工艺:

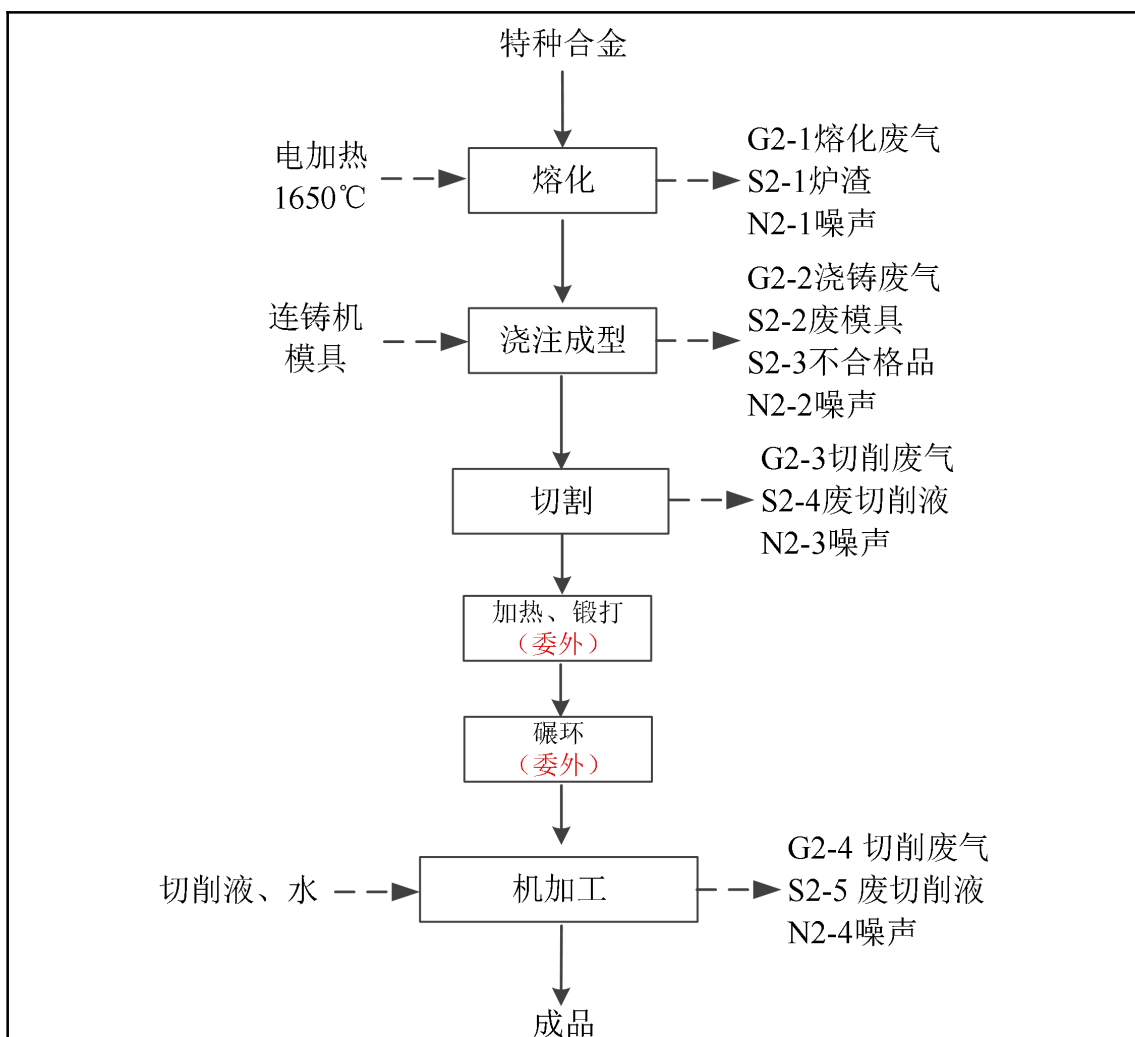


图 2.7-2 锻造件工艺流程图

工艺流程简述

(1) 熔化:

将原料（特种合金）投入熔化炉中，熔化炉采用电加热，温度约 1650℃，单炉加热时长约 1.25h。熔化炉采用间接水冷，冷却水循环使用不外排。该工序会产生熔化废气 G2-1、炉渣 S2-1、噪声 N2-1。

(2) 浇注成型:

将熔化后的钢水连续不断地浇注到连铸机内，钢水沿结晶器周边逐渐凝固成坯壳，待钢液面上升到一定高度，坯壳凝固到一定厚度后拉矫机将坯拉出，并经间接水冷却使铸坯完全凝固（冷却水循环使用不外排）。该工序会产生浇注废气 G2-2 和废模具 S2-2、不合格品 S2-3、噪声 N2-2。

(3) 切割:

利用锯床将浇注成型后的工件切割成不同的形状，此工序采用湿法切割，不产生粉尘，该加工过程中加入切削液，起到冷却刀具，保护刀具，抑制金属碎屑的作用。该工序会产生切削废气 G2-3、废切削液 S2-4 和噪声 N2-3。

（4）加热、锻打成型（委外）

切割后的工件委外加热、锻打。

（5）碾环（委外）

委外碾环。

（6）机加工

利用数控车床、冲床等进行机加工，将半成品工件精细加工成所需的产品具体要求类型，该加工过程中加入切削液，起到冷却刀具，保护刀具，抑制金属碎屑的作用。此工序会产生切削废气 G2-4、废切削液 S2-5、噪声 N2-4。

3、现有项目机械配件“以新带老”后生产工艺

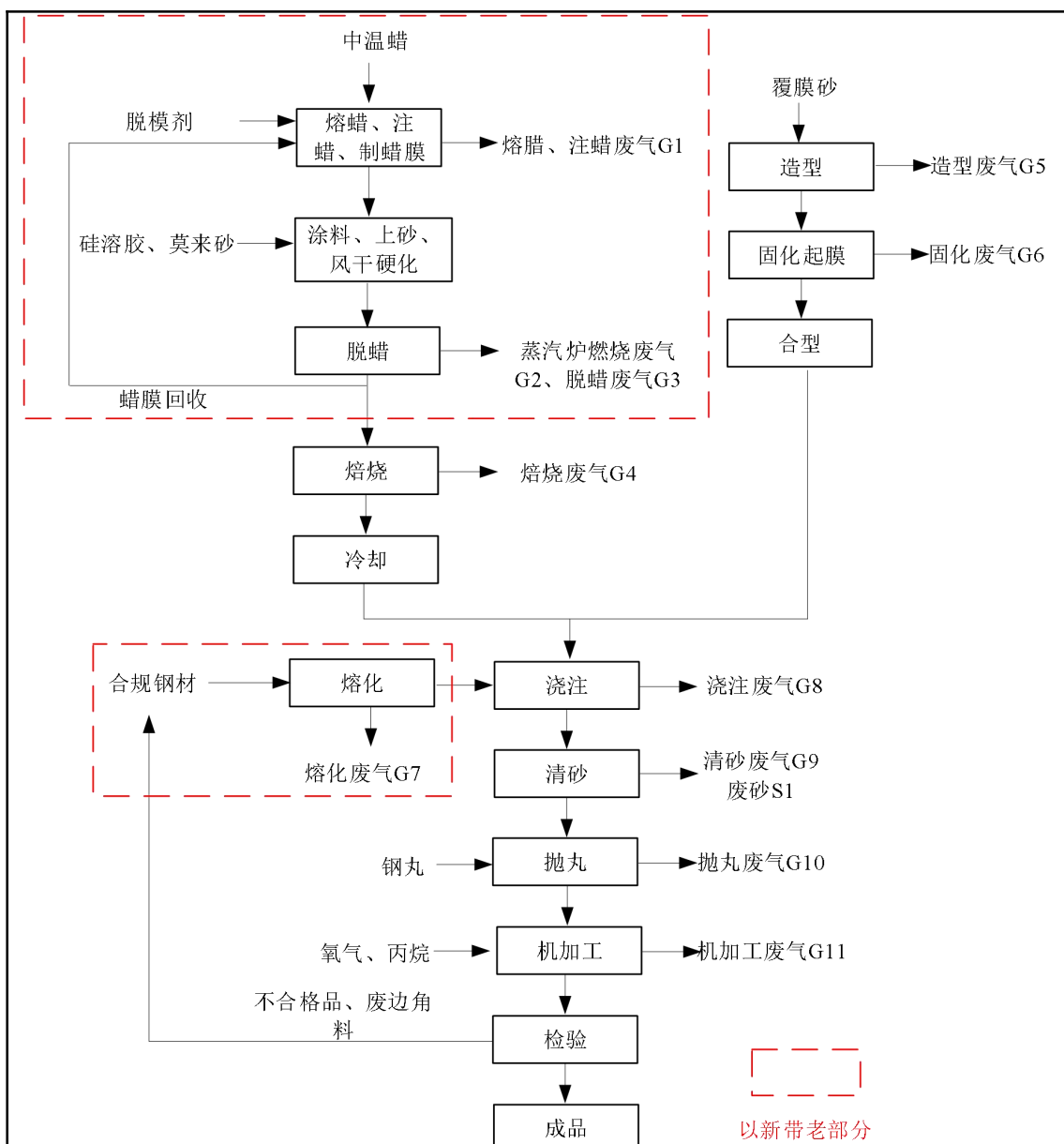


图 2.7-3 机械配件“以新带老”后工艺流程图

工艺流程简述

硅溶胶熔模铸造工艺

(1) 熔蜡、注蜡、制蜡膜：

通过注蜡机将融化的中温蜡搅拌后注入铁模具中制成模壳，此工序会产生熔蜡、注蜡废气 G1。

(2) 涂料、上砂、风干硬化

将蜡模缓慢放入沾浆桶内进行硅溶胶的沾涂，完全沾浆后取出，取出慢慢转动至无堆积、滴落现象后，将蜡模放置浮砂桶中，均匀地淋上莫来砂，用来固定硅溶胶并增加型壳的厚度，重复上述步骤约 3 次，即获得适当厚度的膜壳，上砂

后的膜壳通过风干硬化。

（3）脱蜡

将硬化后的模具放入热水脱蜡槽中，脱蜡槽通过天然气蒸汽锅炉加热，从型壳中脱蜡，此过程会产生蒸汽炉天然气燃烧废气 G2 和脱蜡废气 G3。脱下的中温蜡回用至熔蜡、注蜡工序。

（4）焙烧

将膜壳放入隧道窑中焙烧，焙烧隧道窑采用天然气燃烧加热，此工序会产生焙烧废气 G4。

（5）冷却

焙烧后的膜壳自然冷却。

覆膜砂膜壳制造工艺

（6）造型、固化起膜、合型

覆膜砂拆包投入射芯机内。砂型粉经射芯机加热并经压制成型，再经射芯机金属模加热固化成型即可成模，最后通过合型成模具。加热方式为电加热，工艺温度最高为 120℃，经机械脱模后工人手工取出砂型，砂芯模壳即可成型进入下一步浇注工艺。此工序会产生造型废气 G5、固化废气 G6。

浇注工艺

（7）熔化、浇注

用中频炉将原料合规钢材熔化至钢水，将融化后的钢水浇注进入制好的模具中，此工序会产生熔化废气 G7、浇注废气 G8。

（8）清砂

将固定成型的铸件外的膜壳敲碎、碾压，此工序会产生清砂废气 G9、废砂 S1。

（9）抛丸

去除铸件上所沾附的型壳，将铸件放入抛丸机中进行抛丸，此工序会产生抛丸废气 G10。

（10）机加工

将抛丸后的铸件使用手工割枪、数控车床等进行机加工，手工割枪使用丙烷

及氧气，此工序会产生机加工废气 G11。

(11) 检验

对铸件采用万能试验机进行检验，不合格品及边角料回用至熔化工序。

2.8 项目变动情况

本阶段验收实际建设与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）中“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”比对详见表 2.8-1。

表 2.8-1 与环办环评函[2020]688 号相符性分析

其他工业类建设项目重大变动清单（试行）		实际建设情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	本次验收产品与环评相符，项目开发、使用功能未发生变化。	否
规模	2.生产、处置或储存能力增加30%及以上的。	本验收项目生产、处置、储存能力未增加。	否
	3.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。	本验收项目生产、处置、储存能力未增加，不排放废水第一类污染物	否
	4.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。	本项目验收产能未发生变化，未新增污染物排放量。	否
	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面图布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本验收项目未重新选址，也未调整厂界，环境防护距离范围未变化、未新增敏感点。	否
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。	（1）本次验收未新增产品品种和生产工艺，主要原辅料及燃料种类未变化； （2）本项目未新增排放污染物种类及污染物排放量。	否
	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加10%及以上的。	本验收项目的物料运输、装卸、贮存方式无变化，与原环评一致。	否
环境保护	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	本次验收涉及的废气、废水污染防治措施与环评相符，大气污染物无组织污染物排放量未	否

措施	除外)或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	增加。	
	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。	本项目未新增废水直接排放口。废水未由间接排放改为直接排放。	否
	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。	本验收项目废气排放口为一般排放口,未新增废气主要排放口。	否
	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。	本验收项目噪声、土壤或地下水污染防治措施无变化,与原环评一致。	否
	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。	本验收项目固废均委外处置,未改为自行利用处置。	否
	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。	本验收项目事故废水拦截设施暂存能力达到环评设计要求,未弱化。	否
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(环办环评函[2020]688号,2020年12月13日),本项目未发生重大变动。			

表三

3.1 主要污染源、污染物处理和排放

3.1.1 废水

本项目冷却水循环使用，不外排。生活污水经化粪池处理后，近期由槽罐车拖运至东台市溱南污水处理厂处理，远期接管至溱南污水厂处理。

表 3.1-1 本验收项目废水产生与处理情况

废水类别	污染物种类	排放规律	排放量(t/a)	治理设施	处理能力(t/d)	排放去向
生活污水	pH、COD、SS、氨氮、TN、TP、动植物油	间断排放	240	化粪池	5	溱南污水厂处理

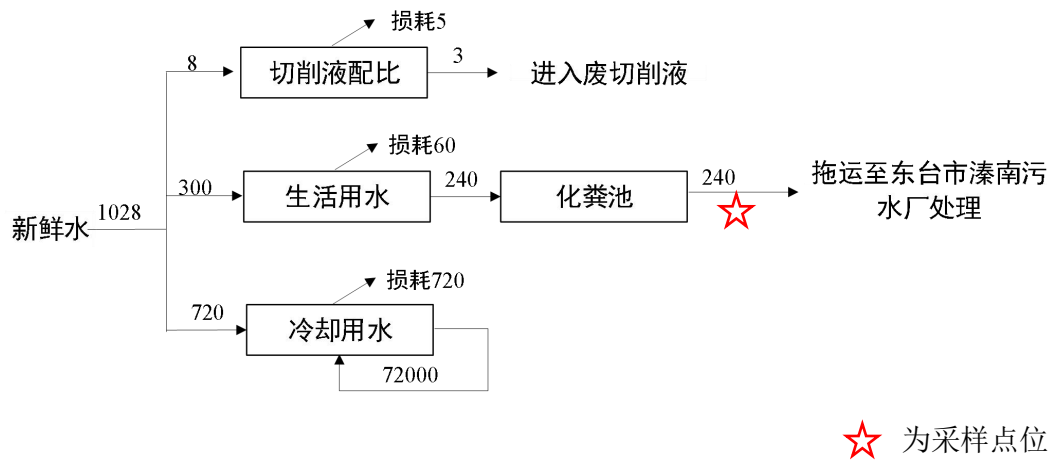


图 3.1-1 废水处理工艺/水平衡图（单位 t/a）

3.1.2 废气

本项目熔化、浇注废气采用二级布袋除尘器处理后通过 15m 高排气筒 DA004 排放。“以新带老”熔蜡、注蜡、脱蜡、造型、固化起膜废气采用布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒 DA006 排放。未收集的熔化、浇注废气在熔化浇注车间内无组织排放，机加工、切割废气在机加工车间内无组织排放。现阶段无加热炉，因此 DA005 排气筒未建设。

DA004、DA006 排气筒已规范设置废气采样孔。

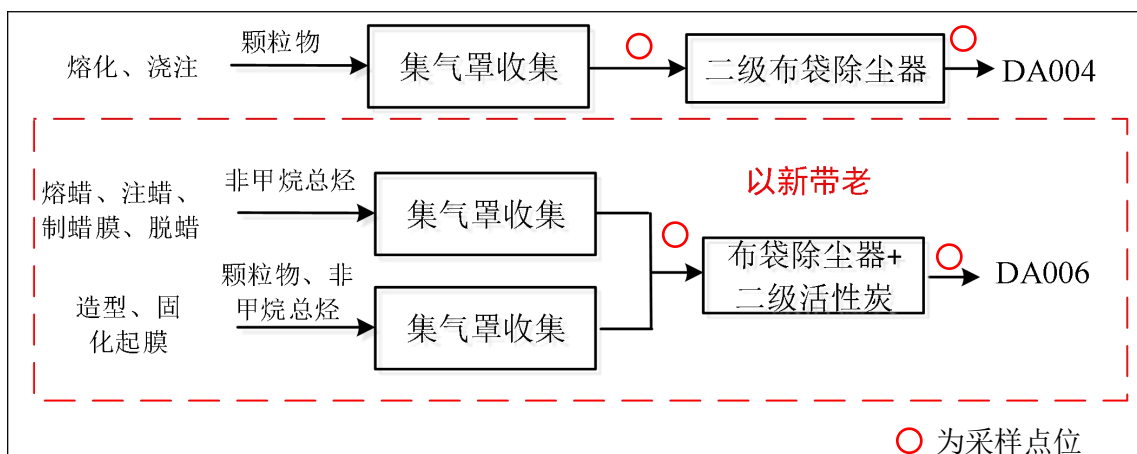


图 3.1-2 废气处理工艺图

表 3.1-2 本验收项目废气产生与处理情况

废气名称	污染物种类	收集措施	治理设施及设计指标	实际排放时间(h)	排放方式及去向	排气筒参数	
						内径(m)	高度(m)
熔化、浇注废气	颗粒物	集气罩	二级布袋除尘器	4800	DA004	0.6	15
熔蜡、注蜡、脱蜡、造型、固化起膜废气	颗粒物、非甲烷总烃	集气罩	布袋除尘器+二级活性炭吸附装置	4800	DA006	0.35	15

表 3.1-3 活性炭吸附装置参数

序号	参数名称	活性炭吸附装置
1	活性炭种类	100×100×100mm 耐火颗粒活性炭
2	风机风量 (m³/h)	5000
3	尺寸	1000×2300×1000mm
4	安装方式	2 台串联
5	空塔流速 (m/s)	0.6
6	活性炭碘值 (mg/g)	800
7	装填密度 (kg/m³)	350-550
8	活性炭体积 (m³)	1
9	更换频次	77 天
10	一次填装量 (kg)	500



图 3.1-3 DA004、DA006 排气筒

3.1.3 噪声

本项目噪声源主要为连铸机、中频感应电炉、锯床等噪声，噪声源强 $\leq 90\text{dB(A)}$ 。本项目通过选用低噪声设备，并采取隔音及减振措施、优化平面布置

等方式减少噪声对厂界环境的影响，同时加强内部管理，合理作业，避免不必要的突发性噪声。

3.1.4 固（液）体废物

本项目固废采取了合理的处置措施零排放，见表 3.1-4。企业新建 1 间 20m² 危废仓库，能满足危废储存要求。

表 3.1-4 本项目固体废物产排变动情况

固废名称	属性	产生工序	废物类别		环评预计产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置去向
炉渣	一般固废	熔化	SW03	900-099-S03	648	648	外售
废耐火沙		模具浇注	SW59	900-003-S59	400	400	
废砂		清砂	SW59	900-001-S59	625	625	
废模具		模具浇注、浇注成型	SW17	900-001-S17	30.6	30.6	
废锻模		锻打成型	SW17	900-001-S17	0.3	0	现阶段不产生
边角料、不合格品		清理、去毛刺、浇注成型	SW17	900-001-S17	200	200	回用于熔化
布袋除尘灰		废气处理	SW59	900-099-S59	14.1481	14.1481	外售
废布袋			SW59	900-009-S59	0.04	0.04	委外处置
废切削液	危险废物	机加工、切割	HW09	900-006-09	5	5	委托东台弘涛环保科技有限公司处置
废润滑油		设备维护	HW08	900-217-08	0.1	0.1	
废包装桶		辅料包装	HW08	900-249-08	0.04	0.04	
脱蜡槽废液		脱蜡	HW49	900-047-49	2	2	
废活性炭		废气处理	HW49	900-039-49	2.196	2.196	
生活垃圾		职工生活	SW64	900-099-S64	4.5	4.5	环卫清运



图 3.1-4 危废仓库标识牌、防渗措施

3.1.5 环境风险防范措施

本验收项目已针对可能存在的环境风险采取一定的风险防范措施，配置一定的风险防范设施，企业设置了一座 100m³ 的事故应急池。事故时，泄漏液体、消防废水等可收集入事故应急池。厂区进行分区防渗，危废库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16 号）有关要求规范设置，生产区域等配备一定的应急物资。企业已设置规范化废气排口、雨水排口，废气排口按规范设置了监测采样孔。企业车间设有天然气远程切断系统和视频监控。企业已建立环保管理制度，并制定环保组织架构。企业已编制了应急预案并于 2026 年 1 月 10 日备案（备案号：3209812025302L）。

全厂以熔化浇注车间及现有项目熔化车间为边界设置 100 米卫生防护距离，

以机加工车间、涂料车间、脱蜡车间、制膜车间、清砂车间及抛丸车间为边界设置 50 米卫生防护距离，以锻打车间为边界设置 100 米噪声卫生防护距离，卫生防护距离内无居民、学校、医院等环境敏感点。



图 3.1-5 应急物资、事故应急池

表 3.1-5 《生态环境重大事故隐患判定标准》重大事故隐患情形判断

序号	重大事故隐患情形	企业实际情况
1	应急预案缺失或编制不规范：企业未按规定编制突发环境事件应急预案，或未在开展风险评估和应急资源调查的基础上编制预案，将被认定为重	企业已编制了应急预案并于 2026 年 1 月 10 日备案（备案号：3209812025302L）。

	大隐患。	
2	应急池设置不符合要求：未按法律法规和标准设置应急池，或应急池容积、转输设施不满足要求，无法有效收集事故状态下产生的污染液体。	企业设置了一座 100m ³ 的事故应急池，能有效收集事故状态下产生的污染液体。
3	污染液体无法进入应急池：受污染的雨水、消防水、泄漏物等不能通过自流、泵送等方式进入应急池，可能导致污染物外排，扩大事故影响。	本企业受污染的雨水、消防水、泄漏物等能通过自流进入应急池。
4	排放口未设拦截设施：企业污水总排口、雨水排放口未设置闸阀或其他拦截设施，无法防止超标废水、受污染雨水等排出厂界，存在直接污染外环境的隐患。	企业无生产废水，雨水排口和应急池均设置了闸阀，能防止超标废水、受污染雨水等排出厂界。
5	未开展特征污染物监测：涉及有毒有害大气、水污染物名录的企业，未定期对排放口及周边环境开展特征污染物监测，无法及时发现和控制污染扩散。	企业不涉及有毒有害大气、水污染物。

综上，企业不存在上述生态环境重大事故隐患。

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：

4.1 报告表主要结论

1、环境质量现状分析结论

根据《东台市2025年度环境质量公报》，项目所在区域属于环境空气不达标区、地表水环境和声环境质量状况均较好。

2、环境保护措施

内容要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA004	颗粒物	1套布袋除尘器+1根15m高排气筒 DA004	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)
	DA005	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1根15m高排气筒 DA005	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)
	DA006 (以新带老)	颗粒物、非甲烷总烃	1套布袋除尘器+二级活性炭+1根15m高排气筒 DA006	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)
地表水环境	生活污水	COD、SS、氨氮、TN、TP	化粪池 5m ³	东台市溱南污水厂接管标准
声环境	生产厂房	噪声	采用隔声、减振，合理设置设备和厂房位置	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的2类标准要求
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	危险废物：废切削液、废润滑油、废包装桶等暂存于危废仓库，委托有资质单位处置。 一般固废：炉渣、废耐火沙、废模具、布袋除尘灰、废布袋、废锻模等外售或委外处置，边角料及不合格品回用。			
土壤及地下水污染防治措施	分区土壤及地面硬化、防渗漏			
生态保护措施	无			
环境风险防范措施	1、配置相应的灭火器类型与数量，严禁各类明火； 2、建设1座100m ³ 的应急事故池及配套管网； 3、雨水排放口加装手动控制阀门及视频监控措施； 4、定期维护环境中的设备的传动装置、润滑系统以及除尘系统、电气设备等各种安全装置等进行检查、维护。			

其他环境 管理要求	设立环境管理机构，委托第三方有资质的机构定期监测。		
3、环境影响报告表结论			
在建设项目做好各项污染防治措施的前提下，从环境保护的角度来讲，本项目的建设是可行的。			
4.2 审批决定及环评批复落实情况			
表 4-1 环评批复落实情况表			
序号	审批意见内容	验收阶段落实情况	相符性
1	项目在严格落实各项污染防治措施和环境污染事故风险防范措施及污染物稳定达标排放的前提下，仅从环保角度分析，东台市荣盛机械配件有限公司年产 1 万吨铸造件、1 万吨锻造件技术改造项目在拟定地点（东台市漆东镇高桥村）建设具有一定的环境可行性。项目投资 4000 万元（其中环保投资 40 万元）。本项目建成后年产铸造件 1 万吨、锻造件 1 万吨。项目不得采用国家明令限制和淘汰的落后、高能耗设备及工艺，不得生产国家明令限制和淘汰的落后产品。项目不得涉及冶炼工艺、不得新增钢铁产能、不得涉及“地条钢”生产。项目应符合《铸造企业规范条件》(T/CFA0310021-2023)各项要求。	项目实际投资 4000 万元（其中环保投资 43 万元），项目不采用国家明令限制和淘汰的落后、高能耗设备及工艺，不生产国家明令限制和淘汰的落后产品。项目不涉及冶炼工艺、不新增钢铁产能、不涉及“地条钢”生产。项目严格遵守《铸造企业规范条件》(T/CFA0310021-2023)各项要求。	符合要求
2	项目冷却水循环使用不外排；生活污水依托现有生活污水处理设施（采用化粪池处理工艺，设计处理能力为 5m³/d)预处理达接管标准后，用槽罐车运送至东台市湊南污水处理有限公司处理达标后外排，建设单位应确保运送全程无泄漏、无扬散、无倾倒。待具备接管条件时，须无条件纳管处理达标外排。	本项目冷却水循环使用不外排；生活污水依托现有生活污水处理设施预处理达接管标准后，用槽罐车运送至东台市湊南污水处理有限公司处理达标后外排，运送全程无泄漏、无扬散、无倾倒。待具备接管条件时，本企业无条件纳管处理达标外排。	符合要求
3	严格落实《报告表》提出各项大气污染防治措施，确保各类废气的收集效率、处理效率及排气筒高度达到《报告表》提出的要求。项目施工期施工场地扬尘排放浓度执行江苏省《施工场地扬尘排放标准》(D832/4437-2022)表 1 中浓度限值；熔化、浇注成型产生的颗粒物排放浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 标准限值；加热炉天然气燃烧产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度执行江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》(D832/3728-2020)中表 1 中排放限值；厂界颗粒物、非甲烷总经无组织排放执行江苏省《大气污染物综合排	本项目施工期施工场地扬尘排放浓度执行江苏省《施工场地扬尘排放标准》(D832/4437-2022)表 1 中浓度限值；熔化、浇注成型产生的颗粒物排放浓度执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 标准限值；现阶段未建设加热炉；厂界颗粒物、非甲烷总经无组织排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(D832/4041-2021)表 3 排放限值；厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1 排放限值；厂区内非甲烷总经无组织排放执行江苏省《大气污染物综合排	符合要求

	排放标准》(D832/4041-2021)表 3 排放限值；厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 A.1 排放限值；厂区内非甲烷总烃无组织排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 排放限值。 本项目设置 2 根排气筒。 项目须采取切实有效措施控制无组织废气排放。项目所有废气产生环节在安全许可的同时应采用密闭和负压措施；废气收集和处理系统应科学设计，并加强运营维护，确保高效稳定安全。	(DB32/4041-2021)表 2 排放限值。 本项目现阶段设置 1 根排气筒。 本项目采取切实有效措施控制无组织废气排放。	
4	合理布局声源，优先选用低噪声设备，对高声源设备采取建筑隔声、消声、减震等有效的综合降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB123 48-2008)中 2 类标准；施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》(GB125 23-2011)中标准。	项目建设过程中合理布局，优先选用低噪声设备，对高声源设备采取建筑隔声、消声、减震等有效的综合降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB123 48-2008)中 2 类标准；施工期噪声执行《建筑施工噪声排放标准》(GB 12523-2025)中标准。	符合要求
5	按“减量化、资源化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全规范处置。按照《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）要求，严格落实管理过程中的安全生产主体责任，规范危险废物贮存管理、强化转移过程管理等。 本项目固体废物在厂内的收集、贮存、转移应分别符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和相关管理要求，防止产生二次污染。危险废物转移应当遵循就近原则，及时清运并委托有资质单位规范处置。	本验收项目已按“资源化、减量化、无害化”的处置原则，落实各类固废的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物零排放。项目产生的各类危废委托有资质的危废处置单位安全处置，严格落实管理过程中的安全生产主体责任，规范危险废物贮存管理、强化转移过程管理等。 本项目固体废物在厂内的收集、贮存、转移符合《一般工业固体废物贮存和 填 埋 污 染 控 制 标 准 》(GB18599-2020)、《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)和相关管理要求，防止产生二次污染。	符合要求
6	落实《报告表》中提出的各项地下水与土壤污染防治措施，各类防渗区域须达到相应的防渗技术要求，确保建设项目不对地下水、土壤造成污染。	本项目落实了《报告表》中提出的各项地下水与土壤污染防治措施，各类防渗区域均达到相应的防渗技术要求。	符合要求
7	加强建设期和运营期的环境管理，落实《报告表》提出的环境风险防范措施及应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，建设事故污染物收集系统和足够容量的事故废水收集池等设施；定期排查突发环境事件隐患，建立隐患清单并确保整改到位，防止生产过程、污染治理设施及固废暂存等环境风险事故的发生。重点关注天然气厂内输送、使用等环节及废气治理设施等本质安全设计和规范良性运	企业已落实《报告表》提出的环境风险防范措施及应急预案，采取了切实可行的工程控制和管理措施，定期排查突发环境事件隐患，建立了隐患清单并确保整改到位，防止生产过程、污染治理设施及固废暂存等环境风险事故的发生。企业重点关注天然气在厂区输送、使用及废气治理设施等本质安全设计和规范良性运转、各类固废的暂存、处置和转运合法合规性。制定了突发环	符合要求

	转、各类固废的暂存、处置和转运合法合规性。制订并不断完善突发环境事件应急预案，并将本项目的事故风险防范纳入溱东镇和东台市应急防控体系，实现联防联控。建立了预测预警机制，配备必要的应急器材，定期组织开展应急演练，一旦发生事故要做到快速、高效、安全处置。 项目配套建设的事故池容量应充分满足事故应急废水的接纳；事故池正常工况下应空置，保证生产单元发生事故时，泄漏物料或消防、冲洗废水能迅速、安全地集中到事故池，进行必要的处理。一旦发生突发性事故时，企业必须停产，并立即关闭雨水（消防废水）管道阀门，使厂区内事故废水汇入事故池，待完成收集池内废水处置后方可恢复生产。 在项目投入生产前，做好突发环境事件应急预案备案工作。	境事件应急预案，并将本项目的事故风险防范纳入溱东镇和东台市应急防控体系，实现联防联控。建立了预测预警机制，配备必要的应急器材，定期组织开展应急演练，一旦发生事故要做到快速、高效、安全处置。 企业配套的 100m³ 事故池容量满足事故应急废水的接纳，正常情况下空置，一旦发生突发性事故时，企业将立即停产，并关闭雨水管道阀门，使厂区内事故废水汇入事故池，待完成收集池内废水处置后方可恢复生产。 企业应急预案已备案。	
8	按要求规范设置各类排污口和标志。按《报告表》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查。	本厂规范化设置各类排污口和标志，落实环境管理及监测计划，并保存相关资料。	符合要求
9	根据环评结论，本项目建成后全公司须分别以熔化车间及现有项目熔化车间边界外 100 米，机加工车间、涂料车间、脱蜡车间、制膜车间、清砂车间及抛丸车间边界外 50 米，锻打车间边界外 100 米形成的包络线范围设置卫生防护距离。卫生防护距离内如有居民，项目须在居民拆迁完毕后方可投产。东台市溱东镇人民政府应强化规划管理，今后公司卫生防护距离内不得规划、新建各类环境敏感目标。	企业分别以熔化车间及现有项目熔化车间边界外 100 米，机加工车间、涂料车间、脱蜡车间、制膜车间、清砂车间及抛丸车间边界外 50 米，锻打车间边界外 100 米形成的包络线范围设置卫生防护距离，卫生防护距离内无环境敏感目标。	符合要求
10	本项目实施后，污染物排放总量初步核定为（本项目/全公司）： 大气污染物（有组织排放）：颗粒物≤0.1806/0.3742 吨/年、二氧化硫≤0.0320/0.0684 吨/年、氮氧化物≤0.2992/0.4989 吨/年、非甲烷总烃≤0/0.0490 吨/年。	本项目大气污染物年排放总量未超过环评批复总量。	符合要求
11	严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告表》的内容和结论负责。	企业严格落实生态环境保护主体责任，对《报告表》的内容和结论负责	符合要求
12	建设单位应当对本项目涉及的污染防治设施、废弃危险化学品、危险废物处置（产生、贮存、运输、利用处置）本质安全负责，开展安全风险辨识管控，纳入安全评价。要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。	企业对本项目涉及的污染防治设施、废弃危险化学品、危险废物处置（产生、贮存、运输、利用处置）本质安全负责，将开展安全风险辨识管控，纳入安全评价。企业已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。	符合要求
13	项目应当在启动生产设施或者在实际	本次验收范围内环保设施与本项	符合

	排污之前重新申领排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，并认真落实各项“以新带老”措施，须按规定程序实施竣工环境保护验收。施工招标文件和施工合同中应明确环保条款和责任。项目建设期间及运行后的现场监督由盐城市东台生态环境局综合行政执法局负责。	目的主体工程同时设计、同时施工、同时运行，并按要求进行环境保护验收。已办理排污许可手续。排污许可证编号为 91320981729318857M001Q。项目严格执行“三同时”制度，认真落实各项“以新带老”措施，项目接受盐城市东台生态环境局综合行政执法局监督。	要求
15	本项目报告表经审批后，如项目性质、规模、地点、采用的生产工艺、拟采用的防治污染及防止生态破坏的措施发生重大变动，须重新报批环境影响评价文件；本项目报告表自审批之日起满 5 年项目方开工建设的，须报我局重新审核。	本项目实际建设过程中，项目性质、规模、地点、采用的生产工艺、防治污染及防止生态破坏的措施均未发生重大变动。	符合要求

表五

验收监测质量保证及质量控制：

验收监测采样方法、监测分析方法、监测质量保证和质量控制要求均按《关于建设项目环境保护设施竣工验收监测管理有关问题的通知》中 9.2 条款要求及国家《环境监测技术规范》执行。监测质量保证严格执行国家环保总局颁布的《环境监测质量管理规定》（环发〔2006〕114 号）。样品采集、运输、保存和分析按国家环保局《环境监测技术规范》相关要求进行。本项目委托弘业检测（盐城）有限公司进行验收现场监测工作。弘业检测（盐城）有限公司具有优越的实验环境条件，拥有先进仪器设备的环境检测机构，能力范围涵盖水、气、声、土、固五大领域，能满足各类委托、环评、验收、污染场地调查、危废鉴定等检测需求。

1、监测分析方法和使用仪器

监测分析方法和使用仪器见表 5-1。

表 5-1 监测分析方法和使用仪器

类别	项目名称	检测标准	检出限	检测仪器
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》（HJ 1147-2020）	/	DZB-712 多参数分析仪
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法》（HJ 828-2017）	4 mg/L	聚创环保 JC-102 COD 消解器
	总磷	《水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法》（GB/T 11893-1989）	0.01mg/L	上海仪莱 V723 可见分光光度计
	总氮	《水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法》（HJ 636-2012）	0.05mg/L	上海仪莱 EXU-50 紫外可见分光光度计
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》（HJ 535-2009）	0.025mg/L	上海仪莱 EXU-50 紫外可见分光光度计
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》（GB/T 11901-1989）	/	奥豪斯 PX224ZH/E 万分之一分析天平、上海一恒 DHG-9240A 电热恒温干燥箱
	动植物油	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》（HJ637-2018）	0.06mg/L	上海艾都慧测 AD2000 红外测油仪
有组织废气	低浓度颗粒物	《固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法》（HJ 836-2017）	1mg/m ³	上海一恒 DHG-9240A 电热恒温干燥箱、奥豪斯 AX125DZH 十万分之一分析天平、苏州锐诺 YL-HWS-680 恒温恒湿称重系统

	颗粒物	《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》及修改单（生态环境部公告 2017 年第 87 号）(GB/T 16157-1996)	/	上海一恒 DHG-9240A 电热恒温干燥箱、奥豪斯 PX224ZH/E 万分之一分析天平
	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）	0.07mg/m ³	福立仪器 F60 气相色谱仪
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）	0.07mg/m ³	福立仪器 F60 气相色谱仪
	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）	168μg/m ³	奥豪斯 AX125DZH 十万分之一分析天平、山东如益 HWS-350B 恒温恒湿培养箱

2、人员能力

本项目由弘业检测（盐城）有限公司负责检测，所涉及人员均持证上岗。严格执行监测规范，及时准确做好各类记录。

3、监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测质量实施全过程质量保证，严格执行《江苏省日常环境监测质量控制样采集、分析控制要求》（苏环监测[2006]60 号）。及时了解工况，保证验收监测过程中生产负荷。合理布设监测点位，保证监测点位布设的科学性。监测数据严格实行三级审核制度。

3.1 气体监测

（1）分析方法和仪器的选用原则

- a. 尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；
- b. 被测排放物的浓度在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30～70%之间。

（2）采样器在进入现场前对采样器流量计、流速计等进行校核。烟气监测（分析）仪器在测试前按监测因子分别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。

（3）采样部位的选择符合 GB/T 16157《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》，当条件不能满足时，选在较长直段烟道上，与弯头或变截面处的距离不得小于烟道当量直径的 1.5 倍。对矩形烟道，其当量直径 $D=2AB/(A+B)$ ，式中 A、B 为边长。不满足上述要求时，则监测孔前直管段长度必须大于监测孔后的直管段长度，在烟道弯头和变截面处加装倒流板，并适当增

加采样点数和采样频次。

3.2 水质监测

本次废水监测的质量保证严格按照编制的《质量手册》、《程序文件》等质量体系文件的要求，实施全过程质量控制。废水监测仪器符合国家有关标准或技术要求。

采样、运输、保存、分析全过程严格按照 HJ91.1-2019《污水监测技术规范》的要求采集、保存样品，并认真填写采样现场记录，实验室实行交接样制度，统一编号分析。实验室分析人员按分析质量控制规定，严格按照标准要求加测相应比例的平行样、质控、加标回收、空白实验等质控措施。水质监测分析过程中的质量保证和质量控制：采样过程中采集不少于 10%的平行样；实验室分析过程加不少于 10%的平行样；对可以得到标准样品或质量控制样品的项目，在分析的同时做 10%质控样品分析；对无标准样品或质量控制样品的项目，且可进行加标回收测试的，在分析的同时做 10%加标回收样品分析。

3.3 噪声监测

声级计在测试前后用标准声源（94 dB）进行了校准，测量前后仪器的灵敏度相差小于 0.5dB。

详细质控数据见附件 4 检测报告。

表六

验收监测内容:

1、废气

表 6-1 废气监测方案

类别	监测点位		监测编号	监测项目	监测频次
有组织废气	DA004	废气处理装置进口	G1	颗粒物	连续 1 天，每天监测 3 次
		废气处理装置出口	G2	颗粒物	连续 2 天，每天监测 3 次
	DA006	废气处理装置进口	G3	颗粒物、非甲烷总烃	连续 1 天，每天监测 3 次
		废气处理装置出口	G4	颗粒物、非甲烷总烃	连续 2 天，每天监测 3 次
无组织废气	厂区上风向		1#	非甲烷总烃、颗粒物	连续 2 天，每天监测 3 次
	厂区下风向		2#		
			3#		
			4#		
	厂区内无组织		5#	非甲烷总烃、颗粒物	连续 2 天，每天监测 3 次

2、噪声

表 6-2 噪声监测方案

监测编号	监测项目	监测点位	监测因子	监测频次
N1	厂界噪声	北侧厂界东侧外 1 米	等效(A)声级	连续 2 天, 每天昼夜各 1 次
N2		北侧厂界南侧外 1 米		
N3		北侧厂界西侧外 1 米		
N4		北侧厂界北侧外 1 米		
N5		南侧厂界东侧外 1 米		
N6		南侧厂界南侧外 1 米		
N7		南侧厂界西侧外 1 米		

3、废水

表 6-3 废水监测方案

类别	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次
废水	化粪池出口	W1	pH、COD、SS、氨氮、TP、TN、动植物油	连续 2 天, 每天监测 4 次

废气、废水、噪声监测点位图如下图 6-1 所示。

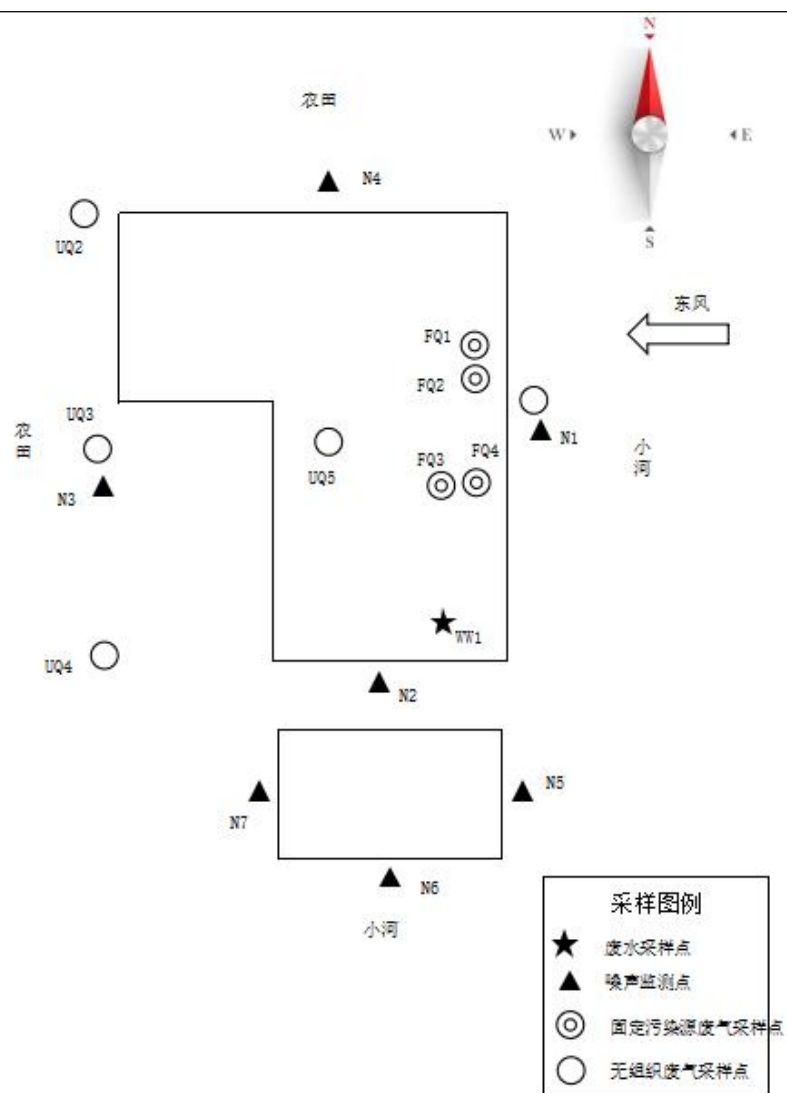


图6-1 废气、废水、噪声监测点位示意图

表七

7.1 验收监测期间生产工况记录

弘业检测（盐城）有限公司于 2026.7.7-2026.7.9 对本项目进行废气、废水、噪声验收监测。验收监测期间本项目正常运行，配套环保设施均正常运行，生产工况记录详见表 7.1-1。

表 7.1-1 验收监测期间生产线生产工况统计表

监测日期	产品	年运行时间 (d)	环评设计产量 (t/a)	实际产量 (t/a)	生产负荷 (%)
2026.7.7	铸造件	300	33.33	33.33	100
	锻造件		33.33	33.33	100
	机械配件		2.67	2.67	100
2026.7.8	铸造件	300	33.33	33.33	100
	锻造件		33.33	33.33	100
	机械配件		2.67	2.67	100
2026.7.9	铸造件	300	33.33	33.33	100
	锻造件		33.33	33.33	100
	机械配件		2.67	2.67	100

7.2 验收监测结果

7.2.1 废气监测结果

①有组织废气

本验收项目有组织废气监测结果见表 7.2-1，验收监测数据引自监测报告（报告编号：（2026）弘盐（环）字第（009001）号）。

表 7.2-1 有组织废气监测结果一览表

监测日期	监测点位	监测项目		监测结果				
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	最大值	标准限值
2026.7.9	DA004 进口	颗粒物	平均废气流量（m³/h）	6934	7919	6645	7919	/
			平均排放浓度（mg/m³）	235	196.7	222.7	235	/
			平均排放速率（kg/h）	1.63	1.56	148	148	/
2026.7.8	DA004 出口	颗粒物	废气流量（m³/h）	8236	8163	7875	8236	/
			排放浓度（mg/m³）	2.0	1.9	2.3	2.3	30
			排放速率（kg/h）	0.0165	0.0155	0.0181	0.0181	/
2026.7.9	DA004 出口	颗粒物	废气流量（m³/h）	8214	8922	8518	8922	/
			排放浓度（mg/m³）	2.2	1.8	2.0	2.2	30
			排放速率（kg/h）	0.0181	0.016	0.017	0.0181	/

					1			
2026.7.9 处理效率（%）		颗粒物		99.1	99.1	99.1	99.1	/
2026.7.7	DA006 进口	颗粒物	平均废气流量（m³/h）	2293	2489	2327	2489	/
			平均排放浓度（mg/m³）	63.2	58.0	66.4	66.4	/
			平均排放速率（kg/h）	0.15	0.14	0.15	0.15	/
		非甲烷总烃	废气流量（m³/h）	2300	2516	2321	2516	/
			排放浓度（mg/m³）	32.4	32.1	32.8	32.8	/
			排放速率（kg/h）	0.0746	0.0708	0.0761	0.0761	/
2026.7.7	DA006 出口	颗粒物	废气流量（m³/h）	2392	2554	2517	2554	/
			排放浓度（mg/m³）	1.1	ND	1.1	1.1	30
			排放速率（kg/h）	2.63×10 ⁻³	/	2.77×10 ⁻³	2.77×10 ⁻³	/
		非甲烷总烃	废气流量（m³/h）	2422	2563	2669	2669	/
			排放浓度（mg/m³）	3.99	3.94	3.89	3.99	60
			排放速率（kg/h）	0.00966	0.0101	0.0104	0.0104	3
2026.7.8	DA006 出口	颗粒物	废气流量（m³/h）	2606	2453	2487	2606	/
			排放浓度（mg/m³）	1.1	ND	1.0	1.1	30
			排放速率（kg/h）	2.87×10 ⁻³	/	2.49×10 ⁻³	2.87×10 ⁻³	/
		非甲烷总烃	废气流量（m³/h）	2606	2425	2491	2606	/
			排放浓度（mg/m³）	4.91	4.93	4.88	4.93	60
			排放速率（kg/h）	0.0128	0.012	0.0122	0.0128	3
2026.7.7 处理效率（%）		颗粒物		98.3	/	98.3	98.3	/
		非甲烷总烃		87.7	87.7	88.1	88.1	/

注：“ND”表示未检出。

监测期间，DA004 排气筒排放的颗粒物能满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准限值。以新带老的 DA006 排气筒排放的颗粒物、非甲烷总烃能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值。DA004 二级布袋除尘器对颗粒物的处理效率≥99%，能满足环评设计要求（99%）；DA006 布袋除尘器+二级活性炭吸附装置对颗粒物的处理效率≥98%，能满足环评设计要求（90%），对非甲烷总烃的处理效率≥87%，能满足环评设计要求（80%）。

②无组织废气

本验收项目无组织废气监测结果见表 7.2-2，验收监测数据引自监测报告（报告编号：（2026）弘盐（环）字第（009001）号）。

表 7.2-2 无组织废气监测结果一览表

监测日期	监测点位	监测项目	监测结果 (mg/m³)				标准值(mg/m³)	评价结果
			第 1	第 2	第 3	最大		

			次	次	次	值		
2026.7.7	上风向 G1	颗粒物	0.182	0.192	0.186	0.192	0.5	达标
	下风向 G2		0.224	0.216	0.23	0.23		
	下风向 G3		0.202	0.206	0.211	0.211		
	下风向 G4		0.238	0.249	0.254	0.254		
	厂区内 G5		0.274	0.284	0.273	0.284	5	达标
	上风向 G1	非甲烷总 烃	0.99	0.95	1.01	1.01	4	达标
	下风向 G2		1.35	1.37	1.40	1.4		
	下风向 G3		2.19	2.15	2.06	2.19		
	下风向 G4		1.45	1.52	1.58	1.58		
	厂区内 G5		2.91	2.84	2.79	2.91	6	达标
2026.7.8	上风向 G1	颗粒物	0.195	0.181	0.189	0.195	0.5	达标
	下风向 G2		0.219	0.224	0.231	0.231		
	下风向 G3		0.21	0.204	0.213	0.213		
	下风向 G4		0.256	0.244	0.250	0.256		
	厂区内 G5		0.266	0.271	0.277	0.277	5	达标
	上风向 G1	非甲烷总 烃	1.01	1.06	1.08	1.08	4	达标
	下风向 G2		2.36	2.30	2.33	2.36		
	下风向 G3		1.20	1.22	1.25	1.25		
	下风向 G4		1.99	2.03	2.06	2.06		
	厂区内 G5		2.79	2.86	2.84	2.86	6	达标

表 7.2-3 无组织废气气象参数

采样日期	采样频 次	环境温 度 (°C)	湿度 (%)	大气压 (kPa)	风速 (m/s)	风向	天气
2026.7.7	1	36.3	70.3	100.2	2.1	东	多云
	2	36.6	72.3	100.1	2.4		
	3	34.0	68.5	100.1	2.8		
2026.7.8	1	36.9	72.1	100.1	2.2		

	2	35.8	70.9	100.0	2.6		
	3	28.2	65.9	100.2	2.8		

根据上表数据,厂界无组织颗粒物及非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表3执行。厂区内无组织颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)附录A表A.1标准,厂区内无组织非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表2标准。

7.2.2 噪声监测结果

厂界噪声监测结果见表7.2-4。监测结果表明,监测期间,厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中2类标准。

表 7.2-4 厂界噪声监测结果 单位 dB (A)

监测点位	昼间				夜间			
	2026.7.7	2026.7.8	评价标准	评价结果	2026.7.7	2026.7.8	评价标准	评价结果
北侧厂界东侧外1米 N1	56.3	56.7	60	达标	47.2	45.8	50	达标
北侧厂界南侧外1米 N2	55.1	55.8	60	达标	45.7	43.7	50	达标
北侧厂界西侧外1米 N3	57.9	53.9	60	达标	46.4	45.2	50	达标
北侧厂界北侧外1米 N4	54.3	55.5	60	达标	47.4	45.9	50	达标
南侧厂界东侧外1米 N5	57.3	55.2	60	达标	45.8	44.6	50	达标
南侧厂界南侧外1米 N6	55.7	54.5	60	达标	46.8	43.8	50	达标
南侧厂界西侧外1米 N7	56.9	55.3	60	达标	46.2	43.4	50	达标

7.2.3 废水监测结果

本验收项目废水监测结果见表7.2-5。根据下表所示,验收监测期间,厂区生活污水接管口出水水质能够满足溧南污水厂处理接管标准。

表 7.2-5 废水监测结果一览表 (单位 mg/L, pH 无量纲)

采样日期	采样点位	检测项目	检测结果				最大值	接管标准	达标情况
			1	2	3	4			
2026.7.7	化粪池出口	pH 值 (无量纲)	7.5	7.5	7.6	7.7	7.7	6-9	达标
		化学需氧量	67	56	64	59	67	500	达标
		悬浮物	34	39	37	32	39	400	达标
		氨氮	9.72	9.50	9.35	9.60	9.72	45	达标

		总磷	0.23	0.23	0.27	0.22	0.27	8	达标
		总氮	16.9	17.1	17.0	17.3	17.3	70	达标
		动植物油	1.91	2.20	2.18	1.95	2.2	100	达标
2026.7.8	化粪池出口	pH 值（无量纲）	7.9	7.5	7.9	7.7	7.9	6-9	达标
		化学需氧量	70	52	65	56	70	500	达标
		悬浮物	33	36	37	34	37	400	达标
		氨氮	9.97	9.60	9.70	9.41	9.97	45	达标
		总磷	0.24	0.27	0.27	0.23	0.27	8	达标
		总氮	15.4	16.0	15.9	16.0	16	70	达标
		动植物油	1.82	2.26	2.40	2.33	2.4	100	达标

7.3 污染物排放总量核算

（1）废气排放情况

表 7.3-1 废气排放情况汇总表

排放口编号	污染物	实际排放速率均值 (kg/h)	满工况下排放速率 (kg/h)	实际年排放量 (t/a)
DA004	颗粒物	0.0169	0.0169	0.0811
DA006	颗粒物	2.69×10^{-3}	2.69×10^{-3}	0.0129
	非甲烷总烃	0.0112	0.0112	0.0269

注：DA004 年排放时间为 4800h，DA006 年排放时间为 2400h。

（2）废水排放情况

表 7.3-2 废水排放情况汇总表

废水来源	治理措施	废水量 (t/a)	污染物名称	污染物实际接管量		排放方式与去向
				浓度 (mg/L)	接管量 (t/a)	
生活污水	化粪池	240	COD	61	0.0146	接管至溧南污水厂处理
			SS	35	0.0084	
			氨氮	9.61	0.0023	
			总磷	0.25	0.0001	
			总氮	16.5	0.004	

（3）总量核算

根据验收监测数据，本项目总量情况汇总见表 7.3-3。

表 7.3-3 本验收项目排放情况汇总表

种类	污染物	本验收阶段实际年排放量 (t/a)	环评批复量 (t/a)	本验收阶段环评批复量 (t/a)
废气（有组织）	颗粒物	0.0811	0.1806	0.1348
	SO ₂	/	0.032	0
	NO _x	/	0.2992	0
废水	COD	0.0146	0.084	0.084
	SS	0.0084	0.072	0.072

	氨氮	0.0023	0.0084	0.0084
	总磷	0.0001	0.001	0.001
	总氮	0.004	0.0108	0.0108
固废	一般固废	妥善处置，不排放	妥善处置，不排放	妥善处置，不排放
	危险废物			

注：上表有组织废气为 DA004 排气筒验收监测期间实际排放量。

由表可知，本次验收项目废气、废水污染物排放量未超过环评批复量，固废妥善处置，零排放，符合环评批复要求。

表八

验收监测结论:

1.污染物排放监测结果

本验收项目监测期间生产工况稳定、环境保护设施运行正常，具备“三同时”验收监测条件。

(1) 废气

验收监测期间，DA004 排气筒排放的颗粒物能满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 标准限值。以新带老的 DA006 排气筒排放的颗粒物、非甲烷总烃能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准限值。

验收监测期间，厂界无组织颗粒物及非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 执行。厂区内无组织颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）附录 A 表 A.1 标准，厂区内无组织非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准。

(3) 废水

本项目无生产废水，仅生活污水，验收期间厂区化粪池出口出水水质能够满足溱南污水厂处理接管标准。

(3) 噪声

验收监测期间，厂界噪声能满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准。

(4) 固废

本验收项目产生的所有固废合理处置零排放。

(5) 总量

项目各类污染物排放总量未超过核定总量。

综上，污染物排放总量符合环评总量控制要求。

2、工程建设对环境的影响

根据监测结果表明，本项目废气、废水、噪声均达标排放，固废零排放，对周围环境影响较小，符合环评及审批部门批准的相关标准要求。

3、验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号），逐一检查是否存在第二章第八条所列验收不合格的情形，具体检查内容见表8-1。

表8-1 不得提出验收合格意见情形的检查

序号	不得提出验收合格意见情形	本验收项目情况
1	未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的	本验收项目已按要求建设环保设施并与主体工程同时使用
2	污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的	本验收项目污染物排放符合相关排放标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求
3	环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、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，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的	本验收项目未发生重大变动
4	建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的	本验收项目建设过程未造成重大环境污染和重大生态破坏
5	纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的	本验收项目已申领排污许可证，登记编号为91320981729318857M001Q
6	分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的	本验收项目投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力能满足其相应主体工程需要
7	建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的	本验收项目未受到国家和地方环境保护相关处罚
8	验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的	验收报告基础资料数据真实，内容不存在重大缺项、遗漏，验收结论明确
9	其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。	本验收项目不存在其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的情形

综上所述，根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4号）第二章第八条：本项目不属于不得提出验收合格的意见九项情形之列，符合验收条件。

以上结论是在本次验收监测所描述的工况环境及现阶段生产规模情况下作出的，本报告仅对监测时段运营方的污染排放情况负责。东台市荣盛机械配件有限公司对所提供材料的真实性负责。

4、建议

（1）完善环保设施运维制度，定期维护废气处理设施，确保处理设施的处理效率，

确保废气排放浓度符合环保要求；

（2）企业应按照《省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办[2023]327号）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）文件要求，加强危废污染防治，做好危废申报管理，规范危废收集贮存，强化危废转移管理；

（3）做好环保设施安全风险评估及隐患排查，确保安全生产。

附图：

附图 1 地理位置图

附图 2 厂区平面布置图

附图 3 周边 500 米概况图

附图 4 周边水系图

附图 5 生态管控区域图

附件：

附件 1 环评批复

附件 2 危废处置合同

附件 3 排污许可证

附件 4 检测报告

附件 5 应急预案备案表

附件 6 其他需要说明的事项

附件 7 污水托运处理协议

附件 8 委外加工合同

附件 9 验收意见及签到表

附件 10 信息公开记录证明