

南通振如模具科技有限公司
年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目
竣工环境保护验收监测报告

建设单位：南通振如模具科技有限公司

编制单位：南通振如模具科技有限公司

二〇二六年五月

建设单位：南通振如模具科技有限公司

法人代表：袁正飞

编制单位：南通振如模具科技有限公司

法人代表：袁正飞

建设单位：南通振如模具科技有限公司（盖章）

电话：***

传真：/

邮编：226500

地址：如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号

编制单位：南通振如模具科技有限公司（盖章）

电话：***

传真：/

邮编：226500

地址：如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号

表一

建设项目名称	年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目				
建设单位名称	南通振如模具科技有限公司				
建设项目性质	<input type="checkbox"/> 新建（扩建） <input checked="" type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造				
建设地点	如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号				
主要产品名称	汽车内饰件模具				
设计生产能力	年产汽车内饰件模具 10000 件				
实际生产能力	年产汽车内饰件模具 10000 件				
建设项目环评时间	2025 年 3 月	开工建设时间	2025 年 4 月		
调试时间	2026 年 1 月	验收现场监测时间	2026 年 2 月 10-11 日		
环评报告表审批部门	如皋市数据局	环评报告表编制单位	江苏恒远环境科技有限公司		
环保设施设计单位	南通振如模具科技有限公司	环保设施施工单位	南通振如模具科技有限公司		
投资总概算	300 万元	环保投资总概算（万元）	63	比例	21%
实际总概算	300 万元	实际环保投资（万元）	48	比例	16%
验收监测依据	<p>（1）《建设项目环境保护管理条例》（国务院 1998 第 253 号令，2017 年 7 月 16 日修订）；</p> <p>（2）《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，苏环控[97]122 号，1997 年 9 月）；</p> <p>（3）《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府[1993]第 38 号令，1992 年 1 月）；</p> <p>（4）《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 2017 年 11 月 20 日）；</p> <p>（5）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部 2018 年 5 月 15 日）；</p> <p>（6）《污染源自动监控管理办法》（国家环保总局第 28 号令，2005 年 9 月）；</p> <p>（7）《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（苏办环评函</p>				

	<p>（ 2020 ） 688 号；</p> <p>（8）《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）；</p> <p>（9）《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目环境影响报告表》（皋数据环表复[2025]20 号，2025 年 3 月 20 日）；</p> <p>（10）江苏恒远环境科技有限公司检测报告（2026）恒远检（综）字 第（045）号；</p> <p>（11）南通振如模具科技有限公司提供的其它有关资料。</p>																																							
验收监测评价标准、标号、级别、限值	<p>根据环评及批复要求，执行以下标准：</p> <p>1、废气</p> <p>项目有组织废气颗粒物、氮氧化物、二氧化硫执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准，苯系物（苯乙烯）、甲醛、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 中标准；厂界外无组织排放颗粒物、非甲烷总烃、苯乙烯、甲醛执行 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 3 中标准；厂区内无组织排放颗粒物、非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 排放浓度限值，臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 中二级新改扩标准。具体标准值详见表 1-1~表 1-3。</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 大气污染物排放限值</p> <table><tr><th rowspan="2">工艺设施</th><th rowspan="2">污染物</th><th rowspan="2">排气筒高度(m)</th><th colspan="2">排放限值</th><th rowspan="2">执行标准</th></tr><tr><th>最高允许排放浓度(mg/m³)</th><th>最高允许排放速率(kg/h)</th></tr><tr><td rowspan="3">熔化、天然气燃烧、落砂、砂再生、抛丸</td><td>颗粒物</td><td rowspan="3">15 (DA001)</td><td>30</td><td>/</td><td rowspan="3">《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>100</td><td>/</td></tr><tr><td>NO_x</td><td>400</td><td>/</td></tr><tr><td rowspan="3">浇注、混砂造型</td><td>颗粒物</td><td rowspan="3">15 (DA002)</td><td>30</td><td>/</td><td>《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1</td></tr><tr><td>甲醛</td><td>5</td><td>0.1</td><td rowspan="2">《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>60</td><td>3.0</td></tr><tr><td>浇注</td><td>苯系物（苯乙烯）</td><td></td><td>25</td><td>1.6</td><td></td></tr></table>	工艺设施	污染物	排气筒高度(m)	排放限值		执行标准	最高允许排放浓度(mg/m³)	最高允许排放速率(kg/h)	熔化、天然气燃烧、落砂、砂再生、抛丸	颗粒物	15 (DA001)	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1	SO ₂	100	/	NO _x	400	/	浇注、混砂造型	颗粒物	15 (DA002)	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1	甲醛	5	0.1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1	非甲烷总烃	60	3.0	浇注	苯系物（苯乙烯）		25	1.6	
工艺设施	污染物				排气筒高度(m)	排放限值		执行标准																																
		最高允许排放浓度(mg/m³)	最高允许排放速率(kg/h)																																					
熔化、天然气燃烧、落砂、砂再生、抛丸	颗粒物	15 (DA001)	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1																																			
	SO ₂		100	/																																				
	NO _x		400	/																																				
浇注、混砂造型	颗粒物	15 (DA002)	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 表 1																																			
	甲醛		5	0.1	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 1																																			
	非甲烷总烃		60	3.0																																				
浇注	苯系物（苯乙烯）		25	1.6																																				

	表 1-2 厂界无组织排放标准				
	污染物名称		监控浓度限值（mg/m ³ ）	监控位置	依据
	颗粒物		0.5	边界外浓度监控点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表 3
	甲醛		0.05		
	非甲烷总烃		4		
	苯系物（苯乙烯）		0.4 ^①		
	臭气浓度		20（无量纲）		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）
	表 1-3 厂区内非甲烷总烃无组织排放限值				
	污染物	特别排放限值（mg/m ³ ）	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
	非甲烷总烃	10	1h 平均	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 排放浓度限值
		30	任意一次		
	颗粒物	5	1h 平均		
2、噪声					
本项目营运期东厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准，其他厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。具体标准值见表 1-4。					
表 1-4 噪声污染物排放标准					
适用区域	功能区类别	标准限值（dB（A））		执行标准	
		昼间	夜间		
其他厂界	2 类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	
东厂界	4 类	70	55		
3、固废标准					
一般工业固体废物储存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《关于发布<一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准>（GB18599-2020）等三项固体废物污染控制标准的公告》（2020 年第 65 号公告）中的相关规定。一般固废执行《关于发布<固体废物分类与代码目录>的公告》（生态环境部公告 2024 年第 4 号）。					
危险固废在厂内储放执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、《环境保护图形标志--固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）修改					

	<p>单以及《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）中相关规定要求进行危险废物的包装、贮存设施的选址、设计、运行、安全防护、监测和关闭等要求进行合理的贮存。</p> <p>生活垃圾处理参照执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城[2000]120号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。</p> <p>4、总量控制指标</p> <p>《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具10000件技改项目环境影响报告表》（皋数据环表复[2025]20号，2025年3月20日）中污染物年排放总量指标初步核定为：</p> <p>本项目主要污染物总量新增指标：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.5492/0.1434t/a、二氧化硫 0.0307/0t/a、氮氧化物 0.2872/0t/a、VOCs 0.1128/0.126t/a。</p> <p>本项目建成后，全厂主要污染物总量指标：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.5492/0.1434t/a、二氧化硫 0.0307/0t/a、氮氧化物 0.2872/0t/a、VOCs 0.1128/0.126t/a。</p> <p>水污染物总量控制（考核）指标和固废总量指标为零。</p>
--	---

表二

工程建设内容：

南通振如模具科技有限公司实际投资 300 万元，位于如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号，利用现有厂房 2000 平方米，购置天然气熔化炉（RQ450-7、2t）、抛丸机（Q3740）、空压机（W-0918）等设备，进行年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目；项目建成后，形成年产汽车内饰件模具 10000 件（包括顶棚模具、地毯模具、仪表板模具、前围模具、座椅模具）的生产能力的生产能力。

公司于 2025 年编制了《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目环境影响报告表》，并于 2025 年 3 月 20 日取得了如皋市数据局的审批意见（皋数据环表复[2025]20 号）。企业已申领排污许可证（许可证编号：91320682MA7CWQ0E0R001U，有效期限：2026 年 5 月 7 日~2031 年 5 月 6 日）。

本次验收范围为本次技改增加的铸造线，现有机加工项目暂不投产，项目建设产能不变，为年产汽车内饰件模具 10000 件，具体产品见表 2-1。

项目新增员工 12 人，单班制生产，主要为白班生产，特殊情况下存在夜间生产，年工作日为 320 天，其中切割、焊接工序工作时间为 1h/d，混砂造型、浇注工序工作时间 5h/d；熔化工序工作时间 6h/d；砂处理、抛丸工序工作时间 8h/d。

表 2-1 产品方案及生产规模表

生产线名称	产品名称	产品名称	设计生产能力	实际生产能力	年运行时数	变化情况
铸铝生产线	汽车内饰件模具	顶棚模具	700 个/315t	700 个/315t	年工作 320 天 （切割、焊接 1h/d；混砂造型、浇注 5h/d；熔化①6h/d；砂处理、抛丸 8h/d）	无变化
		地毯模具	800 个/320t	800 个/320t		
		仪表板模具	1000 个/250t	1000 个/250t		
		前围模具	1000 个/200t	1000 个/200t		
		座椅模具	6500 个/195t	6500 个/195t		
合计			10000 个/1280t	10000 个/1280t	/	

注：①企业基本昼间生产，若出现订单较急等特殊情况，才会存在夜间熔化、浇注的情况。

1、项目地理位置图、平面布置图及卫生距离防护图

本项目位于如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号，项目地理位置图见附图 1，厂区平面布置图见附图 2，卫生距离防护图见附图 3。

2、项目主要设备

本项目主要生产设备建设情况与环评审批对照表见表 2-2。

表 2-2 主要生产设备建设情况与环评审批对照表

序号	名称		规格（型号）	本项目数量（台）			备注
				环评审批量	实际建设量	变化情况	
1	钢管切割机		/	1	1	无变化	/
2	焊机		WS250	1	1		
3	烘房		（6.7×2.6×3）m	1	1		
4	砂处理线	惯性振动落砂机	L1215	1 套	1 套		
5		多功能振动再生机	S564I-A				
6		沸腾冷却床	FL-5				
7		定量器	Y5610				
8		料位计	C18				
9	连续式双臂混砂机		/	1	1		
10	天然气熔化炉		RQ450-7	2	2		
11	节能环保熔炼炉①		CQ-DZ-1000Z	1	1		
12	抛丸机		Q3740	1	1		
13	空压机		W-09/8	1	1		
14	行车		CDY-10	1	1		

3、主体工程

建设项目公辅及环保工程见表 2-3。

表 2-3 建设项目主要构筑物情况

工程类别	工程名称		设计能力		
			设计建设情况	实际建设情况	变动情况
主体工程	铸造车间	熔化区	78m ²	78m ²	不变
		浇注区	60m ²	60m ²	不变
		砂处理区	240m ²	240m ²	不变
		抛丸区	18m ²	18m ²	不变
		烘干区	18m ²	18m ²	不变
		刷涂料区	72m ²	72m ²	不变
		其他辅助区域（仓库、通道等）	540m ²	540m ²	不变
	机加工车间		540m ²	540m ²	不变

4、公辅及环保工程

建设项目公辅及环保工程见表 2-4。

表2-4 建设项目公辅及环保工程表对照表

工程类别	工程名称		设计建设情况	实际建设情况	备注	变化情况
贮运工程	原料区		150m ²	150m ²	/	不变
	成品区		150m ²	150m ²	/	
	呋喃树脂仓库		20m ²	20m ²	/	
	天然气储罐区		20m ²	20m ²	企业预计5月底完成天然气管道输送入户工作	
公用工程	给水		242.6m ³ /a	242.6m ³ /a	市政供水管网	不变
	排水		0	0	经化粪池处理后农肥处置	
	供电		26 万度/年	26 万度/年	市政电网	
	压缩空气		0.9m ³ /min	0.9m ³ /min	/	
环保工程	废气处理	焊接烟尘	移动式焊烟净化器	移动式焊烟净化器	/	不变
		切割烟尘	移动式烟尘净化器	移动式烟尘净化器	/	不变
		熔 化	袋式除尘装置+15m 排气筒 (DA001)	袋式除尘装置+15m 排气筒 (DA001)	/	不变
			15m 排气筒 (DA001)	15m 排气筒 (DA001)	/	不变
		浇注、混砂造型	换热器+袋式除尘装置+二级活性炭+15m 排气筒 (DA002)	换热器+袋式除尘装置+二级活性炭+15m 排气筒 (DA002)	/	不变
		砂处理 (落砂、砂再生)	袋式除尘装置+15m 排气筒 (DA003)	滤筒除尘装置 (3套)+15m 排气筒 (DA001)	原经一套布袋除尘器处理, 为提高处理效果, 落砂、砂再生 (筛分、冷却) 工序分别设置一套滤筒除尘器, 落砂、砂再生废气分别经滤筒除尘器处理后经 DA001 排气筒排放	不属于重大变动
		抛丸	袋式除尘装置+15m 排气筒 (DA004)	滤筒除尘装置+15m 排气筒 (DA001)	原袋式除尘器更换为滤筒除尘器, 抛丸废气经滤筒除尘器处理后经 DA001 排气筒排放	
	废水处理	生活污水	化粪池	化粪池	农肥处置	不变

	固废处理	一般固废	40m ²	40m ²	/	不变
		危废废物	30m ²	18m ²	根据厂区布局，危废仓库变小	不属于重大变动
	风险防范	事故应急池	75m ³	75m ³	储存事故废水，依托租赁方	不变
		初期雨水池	40m ³	40m ³	储存初期雨水，依托租赁方	不变
	噪声		厂房隔声、减振隔声措施			

4、环保投资

本项目实际环保投资 39 万元，占总投资的 2.2%，具体环保投资情况见表 2-5。

表2-5 建设项目环保投资一览表

污染源	设计环保设施名称		实际环保设施名称	环保投资 (万元)	实际投资 (万元)
废气	DA001排气筒进出口	1套袋式除尘器+15 m高排气筒	1套袋式除尘器、4套滤筒除尘器+15 m高排气筒	50	38
	DA002排气筒进出口	1套换热器+袋式除尘器+二级活性炭+15 m高排气筒	1套换热器+袋式除尘器+二级活性炭+15 m高排气筒		
	DA003排气筒进出口	1套袋式除尘器+15 m高排气筒	与 DA001 合并		
	DA004排气筒进出口	1套袋式除尘器+15 m高排气筒			
	切割	1台移动式烟气净化器			
	焊接	1台移动式焊烟净化器	1台移动式焊烟净化器		
	危废仓库	1台活性炭吸附装置	1台活性炭吸附装置		
噪声	低噪声设备、墙壁隔声、密闭门窗、距离衰减等综合防治措施		低噪声设备、墙壁隔声、密闭门窗、距离衰减等综合防治措施	5	5
固废	一般固废仓库、危废仓库		一般固废仓库、危废仓库	5	4
污水管网雨污分流、排污口规范化设置	规范化接管口		规范化接管口	3	1
合计				63	48

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目验收主要原辅材料消耗情况，见表 2-5。

表 2-5 原辅材料消耗情况

序号	工序	名称	规格、成分	设计年用量	实际年用量	形态	包装方式	变化情况
1	裁切	泡沫	EPS，可发性聚苯乙烯树脂（聚苯乙烯 95%、戊烷 5%（发泡剂））	7.2t	7.2t	固	堆存	不变
2	切割	钢管	/	8t	8t	固	堆存	不变
3	焊接	焊丝	Fe 97.925%、Mn 1.23%、Si 0.64%、Cu 0.124%、C 0.07%、S 0.001%、P 0.01%	40kg	40kg	固	盒装	不变
4		氩气	Ar	120 瓶	120 瓶	气	40L/瓶	不变
5	刷涂层	涂料	Fe ₂ O ₃ 2%、SiO ₂ 10%、Al ₂ O ₃ 75%、水 13%	6.2t	6.2t	半固态	25kg/桶	不变
6	混砂	石英砂	二氧化硅等	200t	200t	固	吨包	不变
7		呋喃树脂	糠醇、糠醛及其高聚物、游离甲醛≤0.05%	80t	80t	液	吨桶	不变
8		固化剂	2,4-二甲苯磺酸及水	40t	40t	液	吨桶	不变
9	熔化	铝锭	Al 89.46%、Fe 0.208%、Si 9.72%、Cu 0.01%、Mg 0.262%、Ti 0.01%、Mn 0.301%、Zn 0.011%、杂质 0.018%	1300t	1300t	固	袋装	不变
10		液化天然气	甲烷	15.36 万 m ³	15.36 万 m ³	气	250m ³ (160kg)/瓶	不变
11		除渣剂	SiO ₂ 69-76%、Al ₂ O ₃ 11-25%、Fe ₂ O ₃ 1-2%、CaO+MgO 5-8%、Na ₂ O+K ₂ O 5-8%	3t	3t	固	箱装	不变
12	抛丸	钢丸	/	2t	2t	固	袋装	不变
13	维修保养	机油	精制基础油	0.05t	0.05t	液	16L/桶	不变

2、水平衡

项目主要为生活污水，生活污水经化粪池预处理后农肥处置。

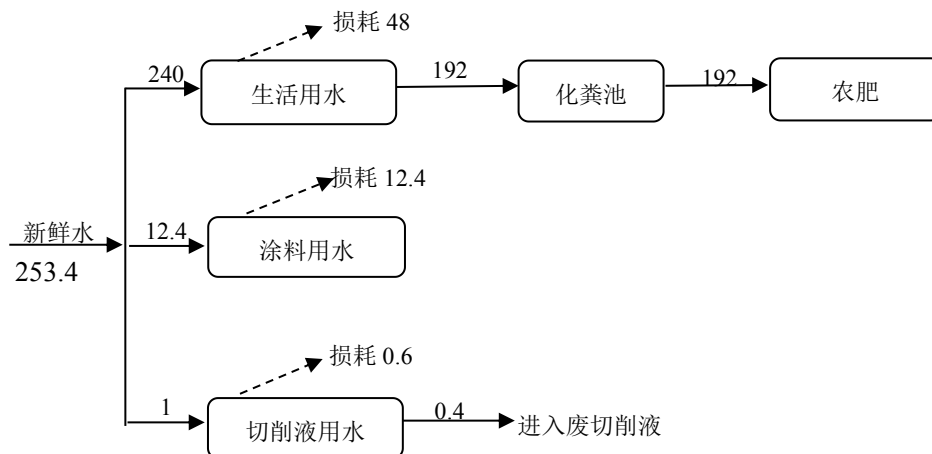


图 2-1 全厂水平衡图

因此本次验收不包括现有项目机加工工序所用的切削液配置用水，以及现有项目预估的 3 个员工生活用水。

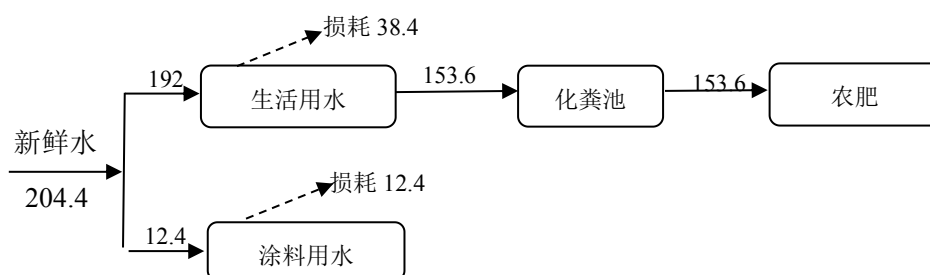


图 2-2 本项目水平衡图

3、工艺流程说明

本次技改项目消失模生产工艺流程见图 2-2。

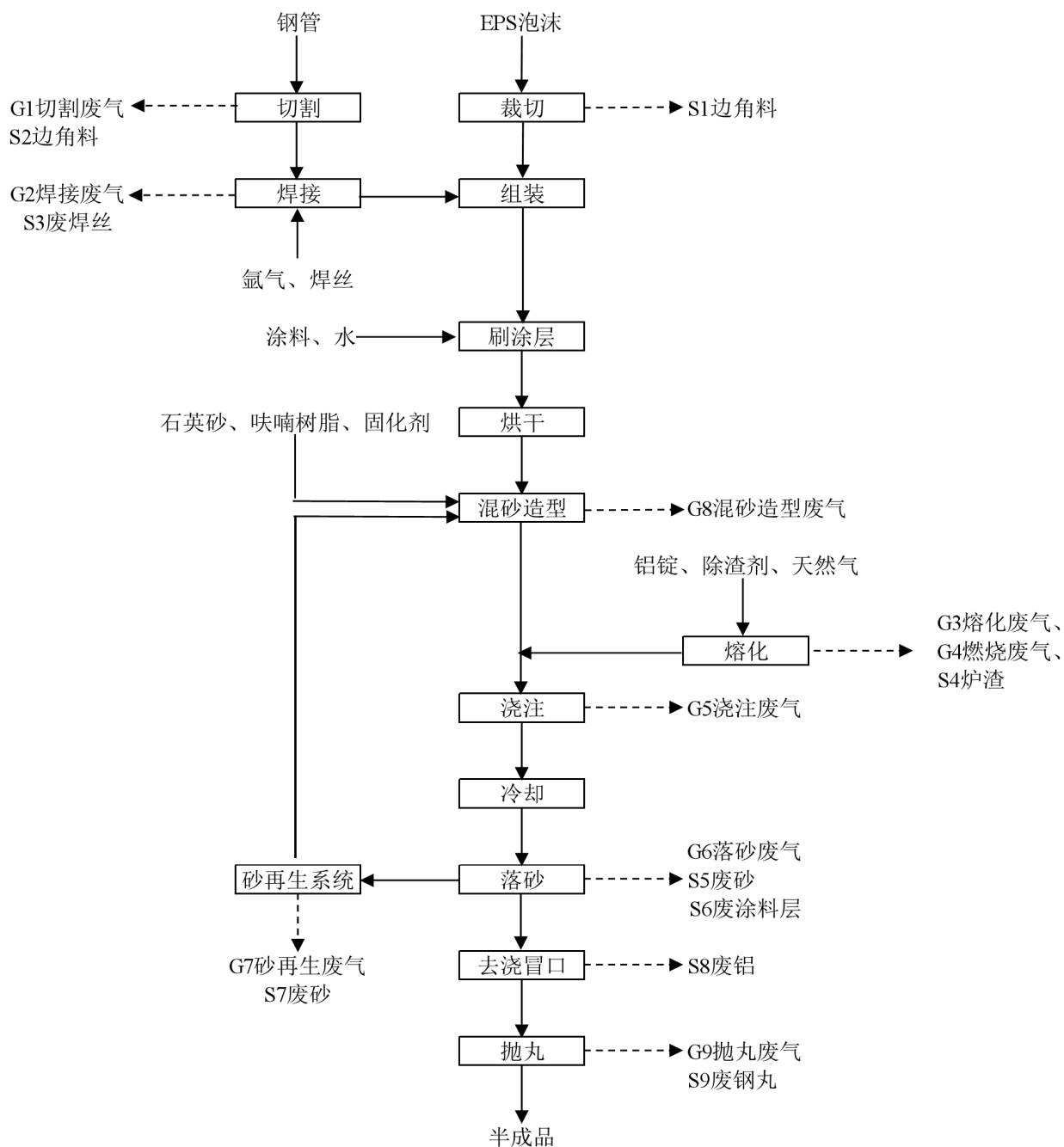


图 2-2 本次技改项目消失模铸造生产工艺流程图

生产工艺及产污环节简述：

(1) 造型

①裁切：按模具尺寸要求将外购的泡沫模芯采用小刀进行裁切。该工序会产生少量的切割边角料 S1。

②切割、焊接：为增加泡沫模芯的稳定性，需在泡沫模芯中加装钢管，按模具尺寸要求，将钢管切割焊接成相应的形状，与泡沫模芯组装在一起。该工序会产生少量的切割废气 G1、焊接废气 G2、切割边角料 S2、废焊丝 S3。切割废气经移动式烟尘净化器处理后无组织排放、焊接废气经移动式焊烟净化器处理后无组织排放。

③刷涂层：将外购的涂料加水按 1:2 稀释配制，将模型组放入涂料储槽，用浸、刷的方法将模型组涂覆，一般涂两遍，使涂层厚度为 0.5-2mm，正好利用涂层将少数泡沫模在拿取过程中会有的损伤修补，具体根据结构形状及尺寸大小不同选定。每日工作结束后，涂料储槽加盖保存，便于下次工作使用，涂料储槽不更换。

④烘干：将涂覆好的模型组送入烘房（烘房尺寸 6700mm×2600mm×3000mm）在 40~50℃ 下进行烘干，烘干后形成铸型内壳，作用是为了提高模型的强度和刚度，提高模型表面抗型砂冲刷能力，防止加砂过程中模型表面破损及振动造型的变形，确保铸件尺寸精度。烘干采用电加热，烘干时间约 4-5h。

⑤混砂造型：混砂前采用泵吸的方式，将新砂、呋喃树脂、固化剂定量送至连续式双臂混砂机机头处，旧砂通过砂箱上的管道直接输送至混砂机机头，然后通过连续式双臂混砂机以上物料混合均匀，以上工序均为密闭工序，不存在废气外溢，仅在混砂造型出料时产生废气。工人将特制砂箱置于台子上，通过连续式双臂混砂机向空砂箱中置入一定量干砂（新砂、旧砂、呋喃树脂、固化剂），再把模具放入砂箱中并使其稳定；按工艺要求分层添加干砂，使干砂充满模具的各个部位后刮平箱口，用塑料薄膜覆盖砂箱口，放上浇口杯。此工序产生 G3 混砂造型废气。

（2）熔化：将外购的通过人工投料的方式，将铝锭投入天然气熔化炉，而后将温度加热至 800℃，热源为天然气（当两台燃气熔化炉同时维修、保养时，临时使用电炉，电炉仅作为熔铝使用）。天然气熔化炉为炉盖一体设备，熔化完成后添加除渣剂，搅拌棒搅拌一分钟之后捞出炉渣，然后将熔化好的铝水用行车送到浇注区进行浇注。此工序产生 G3 熔化废气、G4 天然气燃烧废气、S4 炉渣。

（3）浇注

浇注：将混砂造型完成的砂箱依次进入浇注区，然后将熔化完成的铝水用行车送至浇注区进行人工浇注，浇注以细流金属液浇入，防止金属液飞溅、金属液溢出和减少抬箱力。浇注时消失模模型（泡沫）气化，主要气化为二氧化碳和水，模型消失，金属液取代其位置，浇注后铸型维持 5-6h 进行冷却，该过程呋喃树脂内的甲醛及有机废气不断

挥发，剩余树脂裹挟在石英砂表面，铸件冷却后脱模可得到毛坯。浇注过程会产生浇注废气 G5，主要污染物为烟尘颗粒物和消失模气化形成挥发性有机污染物。机械运行还会产生噪声 N。

(4) 落砂：待砂箱中的金属溶液冷却成型后，使用行车将砂箱吊至砂处理线上的振动落砂机内，将砂箱打开，砂箱、工件及旧砂均落入落砂机上，落砂机通过不断振动，将砂箱、工件与旧砂分离。分离完毕后取出工件及砂箱，旧砂进入下一步工序。该工序会产生落砂废气 G6、废砂 S5、废涂料层 S6。

(5) 砂处理：脱模分离后的干砂经砂处理设备回收处理后，与补充的新砂、呋喃树脂砂、固化剂通过双臂混砂机混合后，直接送入制砂箱。该工序会产生混砂造型废气 G8。

砂处理系统主要包括旧砂的落砂、振动筛分、冷却，该套系统为密闭生产线。

具体工艺简述如下：落砂后的干砂通过皮带输送机输送至密闭砂箱，砂箱内的自然冷却后的干砂经给料机直接输送至多功能振动再生机，通过振动、筛分去除旧砂中的筛分大的颗粒物（杂质、砂块等）、筛除 40 目以下的细砂及粉尘（保证再生砂的透气性）。筛分后的旧砂通过提升机提升至沸腾冷却床内进行冷却降温处理，沸腾冷却床工作原理：热旧砂落入振动沸腾冷却床的鱼鳞孔板上，鼓风系统从鱼鳞板下部鼓入冷风，使热砂呈沸腾状态，空气和热砂充分接触，把热砂中热量带走，由排风系统排出，热砂即达到了冷却目的。冷却后的旧砂通过提升机输送至砂箱待下次使用，整个砂处理过程为全自动化过程，砂再生回用率可达 98%。该工序会产生落砂废气 G6、砂再生废气 G7、废砂 S7。

(6) 去浇冒口：铸件脱模后可直接敲下浇冒口，该工序会产生废铝 S8 及噪声 N。

(7) 抛丸：为去除工件表面的残砂，通过抛丸机进行清砂处理，抛丸机主要是由清理室、室内输送辊道与进出输送辊道、抛丸器、弹丸循环系统（含提升机、分离器、纵横螺旋输送器和供丸管道）、吹扫机构、除尘、电气控制等功能部件组成），主要工作原理是高速旋转的抛头将钢丸抛出，击打在工件表面以去除表面残砂，同时设备配有钢丸回收系统和专用的除尘系统。该过程产生抛丸废气 G8、废钢丸 S9 及噪声 N。

(8) 半成品：对生产完成的半产品进行人工检验，合格品放入仓库，而后利用现有有机加工设备进行精加工处理。

表三

一、本项目主要污染源、污染物处理和排放

1、废水

本项目实行“雨污分流”制，项目无生产废水，生活污水经化粪池预处理后农肥处置。

2、废气

本项目大气污染物主要为焊接烟尘、抛丸粉尘、喷塑粉尘、固化废气和燃烧废气。

(1) 有组织废气

①熔化废气

熔化工段产生的废气采用“布袋除尘器”处理后与天然气燃烧废气一起通过 15m 高的排气筒 DA001 排放，生产过程中产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；

②混砂造型、浇注废气

混砂造型、浇注工段产生的废气采用“换热器+袋式除尘器+二级活性炭”处理后通过 15m 高的排气筒 DA002 排放，生产过程中产生的颗粒物排放浓度需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；非甲烷总烃、甲醛、苯乙烯排放浓度、排放速率需满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1；

③落砂、砂再生废气

落砂、砂再生工段产生的废气采用“滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 DA001 排放，生产过程中产生的颗粒物排放浓度需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；

④抛丸废气

抛丸产生的废气采用“滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 DA001 排放，生产过程中产生的颗粒物排放浓度需满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准。

(2) 无组织废气

①焊接废气

焊接过程中产生的焊接烟尘采用“移动式焊烟除尘器”处理后再车间内无组织排放；企业生产过程中未被捕集的废气，在车间内无组织排放，车间加强通风，无组织排放；

②切割废气

切割过程中产生的切割粉尘采用“移动式烟尘净化器”处理后在车间内无组织排放；企业生产过程中未被捕集的废气，在车间内无组织排放，车间加强通风，无组织排放；

③危废仓库储存废气

危废仓库储存废气采用“活性炭吸附装置”处理后在车间内无组织排放。

3、噪声

本项目主要噪声源为熔化炉、砂处理线、连续式双臂混砂机、抛丸机、切割机、焊机、空压机、风机等设备。企业优化设备配置和生产布局，将噪声较大的设备尽量远离厂界、远离附近敏感点设置。选用低噪声设备，在设备底部设置减振垫。加强对企业操作人员的业务管理，加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态。来降低噪声对周围环境的影响。具体监测点位见图 3-2。

4、固废

（1）一般固（液）体废物

本项目一般固（液）体废物有废边角料、焊渣、废砂、废铝、废钢丸、废包装材料（钢丸等）、废布袋（落砂等）、除尘灰（落砂等）、废涂料和次品经收集后综合处置，生活垃圾经厂区收集后委托环卫清运。

建设单位按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《关于发布〈一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准〉（GB18599-2020）等三项固体废物污染物控制标准的公告》（2020 年第 65 号公告）要求建设了 40m² 一般固废仓库，场所做好防扬散、防晒、防雨等措施并设置了一般固废暂存场所标志。

危险固（液）体废物废包装材料（机油）、除尘灰（熔化等）、废布袋（熔化等）、炉渣、空压机含油废水、废机油、废活性炭、含油劳保用品分类收集于危废仓库中，定期委托高邮市环创资源再生科技有限公司、江苏东江环境服务有限公司处置。

建设单位已按照《危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2023）》建设了 18m² 的危险废物仓库，按照《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置厂）》设置标志牌。将危险废物装入容器内，不相容的危险废物不堆放在一起，并粘贴危险废物标签，并作好相应的记录；建有基础防渗设施，并有 2mm 厚环氧石英砂二次防护地坪，并建造浸出液收集清除系统；危险废物暂存做到“防风、防雨、防腐”；配备照明设施、安全防护设施等。

本项目固废产生和处置情况见表 3-1，固体废物暂存场所建设情况见表 3-2。

表 3-1 固（液）体废物处置一览表

序号	名称	废物类别	废物代码	环评预估量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	调试期间			存储方式	拟采取的处理方式	实际处理处置方式
						产生量 (t)	处理处置量(t)	暂存量 (t)			
1	废边角料	一般固废	900-002-S17	6.536	6.536	0.5	0.5	0	袋装	综合利用	综合利用
2	焊渣		900-001-S17	0.0052	0.0052	0.0002	0.0002	0	袋装	综合利用	综合利用
3	废砂		900-001-S59	294.6	294.6	12	12	0	袋装	综合利用	综合利用
4	废铝		900-002-S17	2.6	2.6	0.3	0.3	0	袋装	综合利用	综合利用
5	废钢丸		900-099-S59	0.02	0.02	0.002	0.002	0	袋装	综合利用	综合利用
6	废包装材料（钢丸等）		900-003-S17/ 900-005-S17	0.4092	0.4092	0	0	0	袋装	综合利用	综合利用
7	废布袋（落砂等）		900-009-S59	0.105	0.105	0	0	0	袋装	综合利用	综合利用
8	除尘灰（落砂等）		900-099-S59	19.7099	19.7099	0	0	0	袋装	综合利用	综合利用
9	废涂料		900-099-S59	8	8	0.5	0.5	0	袋装	综合利用	综合利用
10	次品		900-002-S17	13	13	1	1	0	袋装	综合利用	综合利用
11	生活垃圾		900-099-S64	4.8	4.8	0.3	0.3	0	桶装	环卫清运	环卫清运
12	废包装材料（机油）	危险固废	900-249-08	0.0072	0.0072	0	0	0	桶装	委托资质单位处置	江苏东江环境服务有限公司
13	废布袋（熔化等）		900-041-49	0.238	0.238	0	0	0	袋装		
14	空压机含油废水		900-007-09	0.6156	0.6156	0	0	0	袋装		
15	废机油		900-214-08	0.05	0.05	0	0	0	桶装		
16	废活性炭		900-039-49	26.6549	7.43	0	0	0	桶装		

17	含油劳保用品		900-041-49	0.01	0.01	0	0	0	袋装		
18	除尘灰（熔化等）		321-034-48	5.084	5.084	0	0	0	桶装		高邮市环创资源再生科技有限公司
19	炉渣		321-024-48	6.4	6.4	0	0	0	袋装		

备注：[1]关于活性炭根据计算，参照《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》中的公式计算：

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

式中：

T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

根据监测报告，本项目监测数值见表 4-2。

表 4-2 本项目活性炭监测数值一览表

工段	排气筒 编号	污染物 名称	进口平均产生 浓度（mg/m ³ ）	平均出口排放 风量（m ³ /h）	出口平均排放 浓度（mg/m ³ ）	活性炭用 量（kg）	削减浓度 （mg/m ³ ）	排放时间 （h/a）	更换周 期 T（d）	年更换 次数	年更换活性 炭的量（t）
混砂造 型、浇注	DA002	非甲烷 总烃	19.42①	22528	1.942	400	17.478	1600	20	16	6.4

注：①因进口不满足采样条件，因此二级活性炭吸附效率按照 90%计，核算处进口浓度为 19.42mg/m³；②混砂造型、浇注工序年工作 320 天，每天运行 5h。

根据《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》(苏环办[2022]218 号)中活性炭吸附装置入户核查基本要求，活性炭更换周期一般不应超过累计运行 500 小时或 3 个月，本项目活性炭 20 天更换一次，年更换次数为 16 次，则活性炭总更换量为 6.4ta，活性炭吸附有机废气的量为 0.63t/a，则浇注、混砂造型工序活性炭总更换量为 7.03ta。

危废库使用活性炭吸附进一步减少异味的排放，活性炭填充量约 0.1ta，1 个季度更换 1 次，则废活性炭产生量为 0.4t/a。

表 3-2 固（液）体废物暂存场所建设情况

序号	名称	落实情况
1	一般固废仓库	地面硬化、标识标牌。
2	危废仓库	地面水泥硬化后环氧地坪涂装；四周设有防泄围堰及导流沟、收集槽；仓库门双人双锁管理，设置标志标牌；建立贮存和转移台账。

二、废气、噪声监测点位示意图

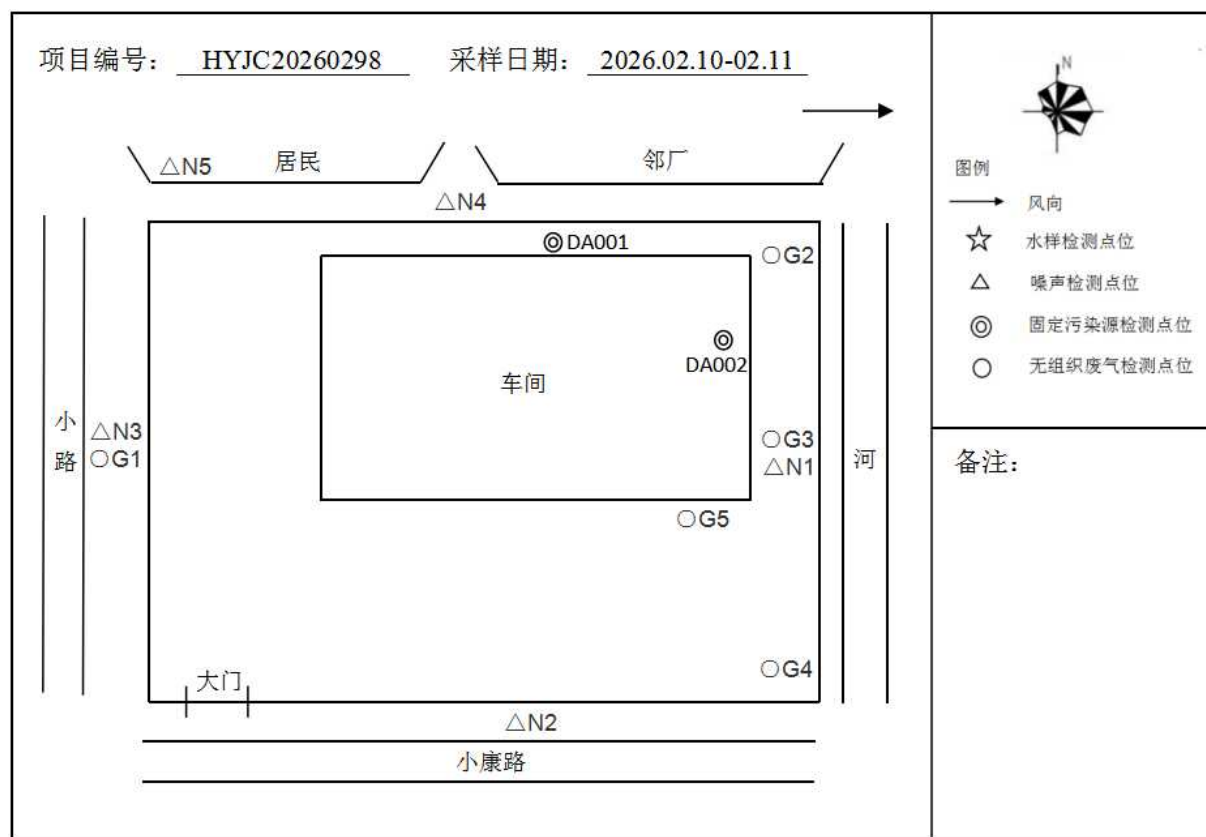


图 3-4 监测点位示意图

表四

<p>建设项目自查评估报告主要结论及审批部门审批决定</p> <p>建设项目自查评估报告的主要结论与建议</p> <p>一、结论：</p> <p>1、项目概况</p> <p>南通振如模具科技有限公司实际投资 300 万元，位于如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号，利用现有厂房 2000 平方米，购置天然气熔化炉（RQ450-7、2t）、抛丸机（Q3740）、空压机（W-0918）等设备，进行年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目；项目建成后，形成年产汽车内饰件模具 10000 件（包括顶棚模具、地毯模具、仪表板模具、前围模具、座椅模具）的生产能力的生产能力。</p> <p>公司于 2025 年编制了《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目环境影响报告表》，并于 2025 年 3 月 20 日取得了如皋市数据局的审批意见（皋数据环表复[2025]20 号）。本项目设计年产汽车内饰件模具 10000 件。</p> <p>项目新增员工 12 人，单班制生产，主要为白班生产，特殊情况下存在夜间生产，年工作日为 320 天，其中切割、焊接工序工作时间为 1h/d，混砂造型、浇注工序工作时间 5h/d；熔化工序工作时间 6h/d；砂处理、抛丸工序工作时间 8h/d。</p> <p>2、与产业政策相符性</p> <p>建设项目为[C3392]有色金属铸造，不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中规定的限制类及淘汰类项目，因此，本项目符合国家产业政策。</p> <p>3、选址及用地规划相符性</p> <p>本项目位于江苏省如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号，对照《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》，本项目不属于文件中的限制类、禁止类项目，与《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024 年本）》不相互违背。</p> <p>该地块用地性质为工业用地，符合用地规划。</p> <p>本项目所在地给水、排水、供电、环卫等公辅设施齐备，可满足本项目建设的需求；本项目生产过程中所产生的大气污染物经过处理后可稳定达标排放；本项目实行“雨污分流”制，项目无生产废水，生活污水经化粪池预处理后农肥处置；固体废物经过有效处理后可达到零排放，符合环保规划。</p> <p>因此，本项目的建设符合当地规划的要求。</p>
--

4、符合清洁生产原则，体现循环经济理念

建设项目生产过程严格按工艺流程操作，实行有效的监控手段，严格执行我国国家和地方法律法规；各种污染物均得到了妥善的处理或处置，对环境的影响很小。符合清洁生产、循环经济的要求。

从建设项目原材料、产品和污染物产生指标等方面综合而言，建设项目的生产工艺较先进，污染物排放量较小，符合清洁生产的原则要求，体现了循环经济理念。

5、污染物达标排放的可行性

（1）废气

项目生产过程中混砂造型、浇注工段产生的废气采用“换热器+袋式除尘器+二级活性炭”处理后通过 15m 高的排气筒 DA002 排放；熔化工段产生的废气采用“布袋除尘器”处理后与天然气燃烧废气一起通过 15m 高的排气筒 DA001 排放；落砂、砂再生工段产生的废气采用“滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 DA001 排放；抛丸产生的废气采用“滤筒除尘器”处理后通过 15m 高的排气筒 DA001 排放。

项目废气排放浓度均能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728- 2020）中表 1 标准限值。

根据预测结果，建设项目有组织和无组织废气最大落地浓度远低于标准要求，本项目分别设置以铸造车间和机加工车间的边界为起算点分别设置 50 m 的卫生防距离包络线，该卫生防护距离内无敏感点，能够满足卫生防护距离的要求。

（2）废水

本项目实行“雨污分流”制，项目无生产废水，生活污水经化粪池预处理后农肥处置。

（3）固废

本项目废边角料、焊渣、废砂、废铝、废钢丸、废包装材料（钢丸等）、废布袋（落砂等）、除尘灰（落砂等）、废涂料、次品经收集后综合处置，生活垃圾经厂区收集后委托环卫清运。废包装材料（机油）、废布袋（熔化等）、空压机含油废水、废机油、废活性炭、含油劳保用品分类收集于危废仓库中，定期委托江苏东江环境服务有限公司处置。除尘灰（熔化等）、炉渣分类收集于危废仓库中，定期委托高邮市环创资源再生科技有限公司处置。

因此，项目所产生的固废均得到合理处置，固废零排放，对周围环境影响较小。

①与《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办[2024]16号）相符性分析

表4-39 与苏环办[2024]16号文相符性分析

序号	文件规定要求	实施情况	备注
1	建设项目环评要评价产生的固体废物种类、数量、来源和属性，论述贮存、转移和利用处置方式合规性、合理性，提出切实可行的污染防治对策措施。所有产物要按照以下五类属性给予明确并规范表述：目标产物（产品、副产品）、鉴别属于产品（符合国家、地方或行业标准）、可定向用于特定用途按产品管理（如符合团体标准）、一般固体废物和危险废物。不得将不符合 GB34330、HJ 1091 等标准的产物认定为“再生产品”，不得出现“中间产物”“再生产物”等不规范表述，严禁以“副产品”名义逃避监管。不能排除危险特性的固体废物，须在环评文件中明确具体鉴别方案，鉴别前按危险废物管理，鉴别后根据结论按一般固废或危险废物管理	本项目已对项目产生的固体废物提出了切实可行的污染防治对策措施，未出现“中间产物”、“再生产物”、“副产品”等表述	符合
2	根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023），企业可根据实际情况选择采用危险废物贮存设施或贮存点两类方式进行贮存，符合相应的污染控制标准	危险废物分区分类贮存，项目已在厂区内设置一个18m ² 的危险废物贮存场所，满足使用需求	符合
3	危险废物环境重点监管单位要在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息。	企业已在出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置设置视频监控并与中控室联网，通过设立公开栏、标志牌等方式，主动公开危险废物产生和利用处置等有关信息	符合

（4）噪声

本项目主要噪声源为熔化炉、砂处理线、连续式双臂混砂机、抛丸机、切割机、焊机、空压机、风机等设备噪声，各噪声源的声级为 70~90dB（A）。设备产生的噪声经过墙体隔声、减振、距离衰减后，厂界噪声值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类、4 类（东）标准值。

6、总量控制可行性

《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目环境影响报告表》（皋数据环表复[2025]20 号，2025 年 3 月 20 日）中污染物年排放总量指标初步核定为：

大气污染物总量指标：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.5492/0.1434t/a、二氧化硫 0.0307/0t/a、氮氧化物 0.2872/0t/a、VOCs 0.1128/0.126t/a。

水污染物总量控制（考核）指标和固废总量指标为零。

综上所述，本项目符合国家产业政策，采用的各项污染防治措施可行，总体上对评价区域环境影响较小，总量可在区域内平衡，因此，从环境保护角度来讲，该项目在拟建地建设时可行的。

二、建议

（1）建设单位加强管理，强化企业职工自身的环保意识。

（2）加强各项污染物的处置措施，严格控制各类污染物的排放量，尽量减轻对周围环境的影响。

（3）根据相关环境管理要求，废气处理设施应当开展安全专项论证，在满足安全生产的前提下，废气处理设施方可继续投入运行。

（3）建设单位应认真贯彻执行有关建设项目环境保护管理文件的精神，建立健全的各项环境保护规章制度，严格实行“三同时”政策，即污染治理设施要同主项目同时设计、同时建设、同时投产。

审批部门审批决定及实际落实情况

表 4-1 审批部门审批决定及实际落实情况

序号	审批意见	实际执行情况	备注
1	该项目必须严格执行“三同时”制度，按申报的原料、工艺及规模等组织生产，认真落实《报告表》所提出的污染防治措施，切实做好以下污染防治工作：	本项目已严格执行环保“三同时”制度，按申报的原料、工艺及规模等进行生产，认真落实《报告表》所提出的污染防治措施，切实做好以下污染防治工作：	
2	废水治理。按“清污分流、雨污分流”原则规范建设厂区内雨水集排系统、污水收集系统；生活污水等经化粪池预处理后作农肥综合利用，厂内不得设置污水排口。	废水治理：已按“清污分流、雨污分流”原则规范建设厂区内雨水集排系统、污水收集系统。本项目生活污水经化粪池处理后农肥处置。	满足
3	废气治理。熔化炉采用天然气作燃料，切割、焊接等工序烟（粉）尘收集经移动式烟尘净化器处理，熔化、落砂、砂再生、抛丸等工序烟（粉）尘收集经布袋除尘器处理，浇注、造型废气收集经换热器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理，各工艺尾气达到《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）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）相关标准后排放；有组织废气排气筒高度不低于 15 米；加强生产管理，减少废气无组织排放，厂内车间外颗粒物、挥发性有机物应达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）等相关标准限值。	废气治理：熔化炉采用天然气作燃料，切割、焊接等工序烟（粉）尘收集采用移动式烟尘净化器处理，熔化、落砂、砂再生、抛丸等工序烟（粉）尘收集经布袋除尘器/滤筒除尘器处理，浇注、造型废气收集经换热器+布袋除尘器+二级活性炭吸附装置处理，各工艺尾气可达到《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）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）相关标准后排放；有组织废气排气筒高度不低于 15 米；企业持续加强生产管理，减少废气无组织排放，厂内车间外颗粒物、挥发性有机物可达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）等相关标准限值。	满足

4	噪声治理。优选低噪声设备和优化车间设备布局，高噪声设备远离居民，并采取屏障隔声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2、4 类标准，且不得降低周围环境敏感点声环境质量。	噪声治理：已进一步优选低噪声设备和优化车间设备布局，高噪声设备远离居民区等环境敏感目标，并采取隔声、吸声、减振等降噪措施，运营期厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的 2、4 类标准。	满足
5	固废处置。按“减量化、资源化、无害化”的原则，规范落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，防止造成二次污染；危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)及相关环境管理要求。	已按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，危险废物委托有资质单位安全处置，厂内危险废物暂存场所符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求。	满足
6	卫生防护距离。严格按照环评报告的平面布置图要求布设生产车间，该项目建成后，设置以铸造车间、机加工车间为执行边界的 50m 卫生防护距离，卫生防护距离范围内的相关管理要求按有关部门的政策规定执行。	按照《报告表》提出的要求，已设置以铸造车间、机加工车间为执行边界的 50m 卫生防护距离，该范围内有 1 户居民，本企业已与该 1 户居民签署租赁协议，作为员工调班休息、餐饮。	满足
7	制度建立与风险防范。必须建立健全环境管理各项规章制度，积极推行清洁生产审计制度，做到节能、降耗、减污、增效；按照预案落实各项环境应急措施，降低环境事故发生率，减少事故对周边环境的污染程度和范围。	制度建立与风险防范。已建立健全环境管理各项规章制度，积极推行清洁生产审计制度，做到节能、降耗、减污、增效；企业将编制环境应急预案并落实各项环境应急措施，降低环境事故发生率，减少事故对周边环境的污染程度和范围。	满足
8	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的相关规定设置各类排放口和标志。	已根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》有关规定规范设置各类排污口和标志牌，排气筒预留采样口。	满足
9	厂区绿化。加强厂区及厂界四周绿化建设，以减轻废气和噪声对周围环境的影响。	已加强厂区绿化建设，厂界四周建设一定宽度的绿化隔离带，以减轻废气和噪声对周围环境的影响。	满足
10	总量指标。本项目主要污染物总量新增指标经预审如下：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.5492/0.1434t/a、二氧化硫 0.0307/0t/a、氮氧化物 0.2872/0t/a、VOCs0.1128/0.126t/a。本项目建成后，全厂主要污染物总量指标：大气污染物总量控制指标（有组织/无组织）：颗粒物 0.5492/0.1434t/a、二氧化硫 0.0307/0t/a、氮氧化物 0.2872/0t/a、VOCs0.1128/0.126t/a；水污染物总量控制（考核）指标和固废总量指标为零；其他污染物排放量不得突破《报告表》中预测的排放总量。	本次建成后，废气污染物总量指标均在考核总量范围内。	满足
11	涉及法律及法规规定需要办理的安全等其他相关手续应按规定办理。本批复与该项目的环评评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如皋生态环境局负责组织实施。	涉及法律及法规规定需要办理的其他相关手续应按规定办理，本批复与该项目的环评评价文件一并作为项目环境管理及验收依据。项目的事中、事后环境现场的监督管理由南通市如皋生态环境局负责组织实施。	满足
12	项目的环保设施必须与主体工程同时建成并投入使用，同时兼顾以新带老。项目建成投入试生产前，应申报排污许可，试生产后按	项目的环保设施必须与主体工程同时建成并投入使用并按规定申办项目竣工环保验收手续。	满足

	规定组织项目竣工环保验收。		
13	本批复自下达之日起五年内建设有效。项目的性质、规模、地点、工艺、拟采取的环保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。	本批复自下达之日起五年内建设有效。项目的性质、规模、地点、工艺、拟采取的环保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。	满足

项目变动情况

根据《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）、《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号）第三条(建设项目存在变动但不属于重大变动的，纳入竣工环保验收管理。建设项目在开展竣工环境保护监测（调查）时，建设单位应向验收监测（调查）单位提供《建设项目变动环境影响分析》，列出建设项目变动内容清单，逐条分析变动内容环境影响，明确建设项目变动环境影响结论。变动情况分析一览表 4-1，对照变动情况分析一览表，企业年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目发生的变动如下：

1、原环评中落砂、砂再生工段产生的废气采用“袋式除尘器（TA003）”处理后通过 1 根 15m 高的排气筒 DA003 排放；抛丸工段产生的废气采用“袋式除尘器（TA004）”处理后通过 1 根 15m 高的排气筒 DA004 排放。

实际建设过程中落砂、砂再生工段产生的废气采用“滤筒除尘器”（TA006、TA007、TA008）处理后通过 1 根 15m 高的排气筒 DA001 排放；抛丸工段产生的废气采用“滤筒除尘器”（TA004）处理后通过 1 根 15m 高的排气筒 DA001 排放，未降低废气处理效率，不属于重大变动；

2、原环评中设置 30m³ 的危废仓库，实际建设过程中设置 18m³ 的危废仓库，面积变小，不属于重大变动。

综上，以上变动均不属于重大变动。

表 4-2 变动情况分析一览表

项目	重大变动判定标准 (参照环办环评函[2020]688 号)	环评内容	建设内容	分析结论
性质	1.减少项目开发、使用功能发生变化。	不涉及	不涉及	产品品种未变化
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年新增汽车内饰件模具 10000 件	年新增汽车内饰件模具 10000 件	不变
	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。	不涉及	不涉及	不涉及
	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。生产能力增加 30%及以上。	不涉及	不涉及	不变
地点	5.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。	位于如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号	位于如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号	不变
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。	不涉及	不涉及	不变
	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。	不涉及	不涉及	装卸贮存方式不变

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。	熔化废气采用“袋式除尘器”处理；天然气燃烧废气直接排放；浇注、混砂造型废气采用“换热器+袋式除尘器+二级活性炭”处理；落砂、砂再生废气采用“袋式除尘器”处理；抛丸废气采用“袋式除尘器”处理，焊接烟尘采用“移动式焊烟除尘器”处理；切割粉尘采用“移动式烟尘净化器”处理；危废仓库采用“活性炭吸附装置”处置；生活污水经化粪池预处理后农肥处置。	熔化废气采用“袋式除尘器”处理；天然气燃烧废气直接排放；浇注、混砂造型废气采用“换热器+袋式除尘器+二级活性炭”处理；落砂、砂再生（振动再生、沸腾冷却）废气中 3 个工序分别采用 1 台“滤筒除尘器”处理；抛丸废气采用“滤筒除尘器”处理，焊接烟尘采用“移动式焊烟除尘器”处理；切割粉尘采用“移动式烟尘净化器”处理；危废仓库采用“活性炭吸附装置”处置；生活污水经化粪池预处理后农肥处置。	原落砂、砂再生废气采用“袋式除尘器”处理；抛丸废气采用“袋式除尘器”处理。 实际建设过程中落砂、砂再生（振动再生、沸腾冷却）废气中 3 个工序分别采用 1 台“滤筒除尘器”处理；抛丸废气采用“滤筒除尘器”处理，对照《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292-2023）中 6.1.2 和 6.1.3 节，布袋除尘器与滤筒除尘器处理效率一致，因此废气处理装置的调整未降低废气处理效率，不属于重大变动；
	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。	不涉及	不涉及	不涉及
	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。	熔化废气处理后通过 15m 高排气筒 DA001 排放；天然气燃烧废气直接通过 15m 高排气筒 DA001 排放；浇注、混砂造型废气处理后	熔化废气处理后通过 15m 高排气筒 DA001 排放；天然气燃烧废气直接通过 15m 高排气筒 DA001 排放；浇注、混砂造型废气处理后	实际建设过程中 DA001、DA003 和 DA004 排气筒合并，本项目不涉及主要排放口，且不涉及排放口的增加，不属于重大变

		通过 15m 高排气筒 DA002 排放；落砂、砂再生废气处理后通过 15m 高排气筒 DA003 排放；抛丸废气处理后通过 15m 高排气筒 DA004 排放。	通过 15m 高排气筒 DA002 排放；落砂、砂再生废气处理后通过 15m 高的排气筒 DA001 排放。	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。	不涉及	不涉及	不涉及
	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。	一般固废经收集后综合利用；危废仓库经收集后委托资质单位处置；生活垃圾环卫清运。	一般固废经收集后综合利用；危废仓库经收集后委托资质单位处置；生活垃圾环卫清运。	固废处理处置方式不变，危废仓库面积由 30m ² 调整为 18m ² ，面积变小，不属于重大变动。

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
废气	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	《固定污染源排气中二氧化硫的测定 定电位电解法》HJ 57-2017
	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 直接进样-气相色谱法》HJ 38-2017
		《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
	甲醛	《空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法》GB/T 15516-1995
	苯乙烯	《环境空气 苯系物的测定 活性炭吸附/二硫化碳解吸-气相色谱法》HJ 584-2010
	臭气	《环境空气和废气 臭气的测定 三点比较式臭袋法》HJ 1262-2022
	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) 质量保证和质量控制

质控措施按原国家环保总局《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》中的 9.2 条款的要求及环境监测技术规范执行。

检测过程严格执行环境保护部颁布的《环境监测质量管理技术导则》(HJ 630-2011) 实施全过程的质量保证技术。本次验收监测所涉及项目均获得 CMA 认证, 验收监测负责人员持证上岗; 样品的采集、运输、保存和分析按国家环保总局环境监测技术规范以及江苏恒远环境科技有限公司编制的质量体系文件的相关要求进行。

所有监测仪器经过计量部门检定并在有效期内; 现场监测仪器使用前经过校准; 监测数据实行三级审核。废气采样仪器进入现场前做好校核工作; 噪声测量仪器性能符合 GB 3875 和 GB/T 17181 对仪器的要求, 在测量前后进行声校准。本次验收质控情况见表 5-2。

(3) 质量控制结果

表 5-2 采样分析仪器一览表

检测项目	仪器名称	仪器型号	仪器编号
噪声	多功能声级计	AWA6228+	HYO-008

表 5-3 质量控制情况统计表（声）

检测日期	仪器名称	仪器型号	仪器编号	仪器检定证书号		仪器校准情况	
				多功能声级计	标准声源	采样前 dB (A)	采样后 dB (A)
2026.02.10-2.11	多功能声级计	AWA6228+	HYO-026	802696286-002	802696287-001	93.8	93.8

表六

本项目验收监测内容

(1) 废气监测

本项目废气监测点位、项目和频次见表 6-1。

表 6-1 废气监测点位、项目和频次

监测因子			监测点位	监测项目	监测频次
有组织	熔化、天然气燃烧、落砂、砂再生、抛丸	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	排气筒出口	监控浓度、速率	连续两天每天三次
	浇注、混砂造型	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯乙烯	排气筒出口	监控浓度、速率	
无组织		颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、苯乙烯、臭气浓度	厂界外上风向、下风向设监控点○G1、○G2、○G3、○G4	监控浓度	连续两天每天三次
厂区内		非甲烷总烃、颗粒物	车间外	监控浓度	连续两天每天一次

(2) 噪声监测

本项目噪声监测点位、项目及监测频次见表 6-2。

表 6-2 噪声监测点位、项目及频次

监测点位	监测项目	监测频次
厂界外 1 米 (N1、N2、N3、N4)、北侧居民点 (N5)	噪声	连续两天每天一次

(3) 雨水监测

本项目雨水监测点位、项目及监测频次见表 6-3。

表 6-3 废水监测点位、项目及频次

环境要素	监测因子	监测项目	频次
废水总排口	pH、COD、SS、氨氮、总氮、TP	浓度	2 天，每天 4 次

表七

验收监测期间生产工况记录：

江苏恒远环境科技有限公司于 2026 年 2 月 10-11 日对南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目进行了竣工验收监测。验收监测期间本项目各设备均正常运行，项目实际生产能力为年产汽车内饰件模具 10000 件，监测期间工况一览表见下表。

表 7-1 监测期间运行工况一览表

监测日期	生产项目	环评设计能力（件/a）	实际生产能力（件/a）	设计生产能力（件/d）	验收期间实际生产能力（件/d）	运行负荷
2026 年 2 月 10 日	汽车内饰件 模具	10000	10000	31	28	90%
2026 年 2 月 11 日	汽车内饰件 模具	10000	10000	31	32	103%

运行工况证明见附件 3。

验收监测结果:

1、废气监测结果与评价

废气监测结果见表 7-3~7-5，气象参数一览表见表 7-6。

验收监测期间（2026 年 2 月 10-11 日），项目营运期间产生的废气中各工段产生的有组织颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；

浇注、混砂造型工序产生的甲醛、非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1；

无组织颗粒物、甲醛、非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准；臭气浓度厂界无组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准；

厂区内非甲烷总烃、颗粒物无组织排放参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 排放浓度限值。

表 7-3 有组织废气监测结果

检测项目	监测日期	监测频次	第一次	第二次	第三次	均值	标准限制
1#排气筒进口							
标态烟气流量（m³/h）			8615	8585	8477	8559	-
颗粒物	2026.02.10	排放浓度（mg/m³）	1.1	1.2	1.0	1.1	30
		排放速率（kg/h）	0.009	0.010	0.008	0.009	-
二氧化硫		排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	1.5	100
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
氮氧化物		排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	1.5	400
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
标态烟气流量（m³/h）			9638	9813	9802	9751	-
颗粒物	2026.02.11	排放浓度（mg/m³）	1.1	1.2	1.1	1.133	30
		排放速率（kg/h）	0.011	0.012	0.011	0.011	-
氮氧化物		排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	1.5	100
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
二氧化硫		排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	1.5	400
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
2#排气筒进口							
标态烟气流量（m³/h）			22708	22719	22670	22699	-

非甲烷总 烃	2026.02.10	排放浓度（mg/m ³ ）	1.85	2.10	1.81	1.92	60
		排放速率（kg/h）	0.042	0.048	0.041	0.044	3.0
颗粒物		排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	0.5	30
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
甲醛		排放浓度（mg/m ³ ）	0.522	0.731	0.858	0.704	5
		排放速率（kg/h）	0.012	0.017	0.019	0.016	0.1
苯乙烯		排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	0.00075	25
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	1.6
标态烟气流量（m ³ /h）			22508	22109	22452	22356	-
非甲烷总 烃	2026.02.11	排放浓度（mg/m ³ ）	1.96	1.89	2.04	1.963	60
		排放速率（kg/h）	0.044	0.042	0.046	0.044	3.0
颗粒物		排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	0.5	30
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	-
甲醛		排放浓度（mg/m ³ ）	1.07	0.858	0.976	0.968	5
		排放速率（kg/h）	0.024	0.019	0.022	0.022	0.1
苯乙烯		排放浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	0.00075	25
		排放速率（kg/h）	/	/	/	/	1.6
1、“ND”表示未检出，二氧化硫、氮氧化物的检出限为 3mg/m ³ ，颗粒物的检出限为 1.0mg/m ³ ，苯 乙烯的检出限为 1.5×10 ⁻³ mg/m ³ 。							
2、当实测浓度未检出时，排放速率以检出限的一半参与计算，结果以“/”表示。							

表 7-4 厂界无组织废气监测结果

检测项目	监测日期	采样时间	厂界上 风向 G1	厂界下 风向 G2	厂界下 风向 G3	厂界下 风向 G4	最大 值	标准 限值
总悬浮颗 粒物 (μg/m³)	2026.02.10	09:15-10:15	200	239	283	272	311	500
		10:25-11:25	215	302	258	262		
		11:35-12:35	212	287	311	234		
非甲烷总 烃(mg/m³)		09:15-10:15	0.48	0.63	0.93	0.49	1.00	4
		10:25-11:25	0.21	0.88	0.69	0.89		
		11:35-12:35	0.28	1.00	0.49	0.74		
苯乙烯 (mg/m³)		09:15-10:15	ND	ND	ND	ND	ND	0.4
		10:25-11:25	ND	ND	ND	ND		
		11:35-12:35	ND	ND	ND	ND		
甲醛 (mg/m³)		09:15-10:15	ND	ND	ND	ND	ND	0.05
		10:25-11:25	ND	ND	ND	ND		

		11:35-12:35	ND	ND	ND	ND		
臭气 (无量纲)		09:15-09:25	11	14	16	16	16	20
		11:15-11:25	12	14	15	13		
		13:15-13:25	11	14	16	12		
总悬浮颗 粒物 (μg/m³)	2026.02.11	09:10-10:10	191	259	239	308	315	500
		10:20-11:20	211	276	266	282		
		11:30-12:30	221	300	315	302		
非甲烷总 烃(mg/m³)		09:10-10:10	0.29	0.48	0.43	0.70	0.91	4
		10:20-11:20	0.28	0.68	0.91	0.75		
		11:30-12:30	0.29	0.56	0.79	0.83		
苯乙烯 (mg/m³)		09:10-10:10	ND	ND	ND	ND	ND	0.4
		10:20-11:20	ND	ND	ND	ND		
		11:30-12:30	ND	ND	ND	ND		
甲醛 (mg/m³)		09:10-10:10	ND	ND	ND	ND	ND	0.05
		10:20-11:20	ND	ND	ND	ND		
		11:30-12:30	ND	ND	ND	ND		
臭气 (无量纲)		09:10-09:20	11	16	12	16	16	20
		10:10-11:20	12	14	16	14		
		14:00-14:10	11	16	14	16		
“ND”表示未检出，苯乙烯的检出限为 1.5×10 ⁻³ mg/m³，甲醛的检出限为 0.031mg/m³。								

表 7-5 厂区内无组织排放废气检测结果

检测日期	检测项目	测点位置	采样时间	检测结果	平均值
2026.02.10	总悬浮颗粒物（μg/m³）	车间外 1 米	09:15-10:15	309	5000
			10:25-11:25	339	
			11:35-12:35	325	
	非甲烷总烃（mg/m³）		09:15-10:15	1.18	10
			10:25-11:25	1.25	
			11:35-12:35	1.32	
2026.02.11	总悬浮颗粒物（μg/m³）	车间外 1 米	09:10-10:10	328	5000
			10:20-11:20	337	
			11:30-12:30	323	
	非甲烷总烃（mg/m³）		09:10-10:10	1.18	10
			10:20-11:20	1.16	

			11:30-12:30	1.14	
--	--	--	-------------	------	--

表 7-6 气象参数一览表

日期	采样时间	大气压 (kPa)	环境温度 (℃)	湿度 (%)	风速 (m/s)	风向
2026.02.10	09:15-10:15	102.9	6.7	56.2	1.8	W
	10:25-11:25	102.8	8.0	53.7	1.9	W
	11:35-12:35	102.7	9.5	51.0	1.9	W
	13:15-13:25	102.6	10.1	48.2	1.8	W
2026.02.11	09:10-10:10	102.8	7.5	57.4	1.9	W
	10:20-11:20	102.7	8.9	55.1	2.0	W
	11:30-12:30	102.6	10.2	52.6	1.8	W
	14:00-14:10	102.4	11.4	50.5	1.9	W

2、噪声监测结果与评价

验收监测结果见表 7-7。

验收监测期间（2026 年 2 月 10-11 日），本项目各厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2、4（东）类排放限值。

表 7-7 工业企业厂界噪声监测结果

监测时间	监测点位置	检测结果 dB (A)	限值 dB (A)	风速 (m/s)
		昼间	昼间	
2026.02.10	东厂界外 1 米 N1	61	70	小于 5
	南厂界外 1 米 N2	57	60	小于 5
	西厂界外 1 米 N3	56	60	小于 5
	北厂界外 1 米 N4	55	60	小于 5
	北侧居民点 N5	55	55	小于 5
2026.02.11	东厂界外 1 米 N1	63	70	小于 5
	南厂界外 1 米 N2	58	60	小于 5
	西厂界外 1 米 N3	54	60	小于 5
	北厂界外 1 米 N4	53	60	小于 5
	北侧居民点 N5	52	55	小于 5

3、总量核算

由表 7-9 可见，废气（有组织）中的非甲烷总烃、颗粒物、二氧化硫、氮氧化物的年估排放量均符合本项目的环评中的总量控制指标。

表 7-8 项目污染物总量核算结果 单位：t/a

控制项目	污染物	环评总量控制指标	实际年排放量	是否符合总量要求
废气	颗粒物	0.5492	0.0442	符合
	二氧化硫	0.0307	0.0264	符合
	氮氧化物	0.2872	0.0264	符合
	非甲烷总烃（有组织）	0.1128	0.07	符合

备注：

DA001 排气筒有组织废气熔化工序排放时间按 1920h 计，其他工序排放时间按 2560h 计；

DA002 排气筒有组织废气排放时间排放按 1600h 计；

本项目进口不符合采样条件。

表八

验收监测结论：

受南通振如模具科技有限公司的委托，江苏恒远环境科技有限公司于 2026 年 2 月 10-11 日对南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目进行了竣工环境保护验收监测，监测结果表明：

1、监测期间工况及气象条件

本项目验收监测期间，该公司产品正常生产，生产负荷均达到 75%以上，符合验收监测要求。2026 年 2 月 10 日，北，风速小于 5m/s，多云；2026 年 2 月 11 日，北，风速小于 5m/s，多云。

2、大气污染物排放执行情况

监测结果表明：项目营运期间产生的废气中各工段产生的有组织颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；

浇注、混砂造型工序产生的甲醛、非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1；

无组织颗粒物、甲醛、非甲烷总烃、苯系物（苯乙烯）满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 3 标准；臭气浓度厂界无组织排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准；

厂区内非甲烷总烃、颗粒物无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 排放浓度限值。

3、水污染物排放情况

本项目实行“雨污分流”制，项目无生产废水，生活污水经化粪池预处理后农肥处置。

4、厂界噪声情况

监测结果表明：本项目各厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2、4（东）类排放限值。

5、固体废弃物处置情况

（1）一般固（液）体废物

本项目一般固（液）体废物有废边角料、焊渣、废砂、废铝、废钢丸、废包装材料（钢丸等）、废布袋（落砂等）、除尘灰（落砂等）、废涂料和次品经收集后综合处置，生活垃圾经厂区收集后委托环卫清运。

（2）危险固（液）体废物

本项目危险固（液）体废物包装材料（机油）、除尘灰（熔化等）、废布袋（熔化等）、炉渣、空压机含油废水、废机油、废活性炭、含油劳保用品分类收集于危废仓库中，定期委托高邮市环创资源再生科技有限公司、江苏东江环境服务有限公司处置。

6、污染物排放总量

根据污染物监测结果计算可知，本项目废水污染物排放总量及废气污染物排放总量符合建设项目环评批复规定的总量控制要求。

综上所述，该项目执行了有关环保管理制度，基本落实了环评及批复的要求，配套的环保设施正常运行，各项污染物排放符合标准要求。

建议

- 1、加强日常管理，严格执行环保规章制度，确保各项污染物稳定达标排放。
- 2、加强安全生产管理，增加环保意识，确保环境安全。
- 3、进一步加强固体废物安全处置工作，确保环境安全。
- 4、根据相关环境管理要求，废气处理设施应当开展安全专项论证，在满足安全生产的前提下，废气处理设施方可继续投入运行。

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表													
建 设 项 目	项目 名称 *	南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目					建设地点 *		如皋市东陈镇徐湾居 16 组 39 号				
	行业类别 *	[C3392]有色金属铸造		建设开工日期	2025 年		建设性质 *		新建				
	设计生产能力	年产汽车内饰件模具 10000 件					实际生产能力		年产汽车内饰件模具 10000 件		投入试运行日期	2026 年 1 月	
	投资总概算（万元）	300					环保投资总概算 （万元）		63		所占比例 （%）	21	
	环评审批部门 *	如皋市数据局					批准文号 *		皋数据环表复[2025]20 号		批准时间 *	2025 年 3 月 20 日	
	初步设计审批部门	--					批准文号		--		批准时间	--	
	环保验收审批部门	--					批准文号		--		批准时间	--	
	环保设施设计单位	南通振如模具科技有限公司		环保设施施工单位			南通振如模具科技有限公司		环保设施监测单位		--		
	实际总投资（万元）	300					实际环保投资 （万元）		48		所占比例 （%）	16	
	废水治理 （万元）	0	废气治理 （万元）		38	噪声治理 （万元）	5	固废治理 （万元）	4	绿化及生态 （万元）	0	其他 （万元）	1
新增废水处理设施能力 （t/d）	--					新增废气处理设施能力 （m³/h）		--		年平均工作时 （h/a）	2560		
建设单位		南通振如模具科技有限公司		邮政编码	226500		联系电话		***		环评单位	江苏恒远环境科技有限公司	
污 染 物 排 放 达 标 总 量 控 制 (工 业 建 设 项 目 详 填)	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 消减量 （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”消减量 （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 消减量 （11）	排放增减量 （12）
	废 水	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	化学需氧量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	氨 氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	总 磷	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	总 氮	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	废 气	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	颗粒物	/	/	/	/	/	0.0442	0.5492	/	0.0442	0.5492	/	0.505
	二氧化硫	/	/	/	/	/	0.0264	0.0307	/	0.0264	0.0307	/	0.0043
	氮氧化物	/	/	/	/	/	0.0264	0.2872	/	0.0264	0.2872	/	0.2608
	VOCs	/	/	/	/	/	0.07	0.1128	/	0.07	0.1128	/	0.0428
工业固体废物	/	/	/	384.045	384.045	0	0	/	0	0	/	0	

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—万 t/a；废气排放量—万标 m³/a；工业固体废物排放量—万 t/a；水污染排放量—mg/L；大气污染排放浓度—mg/m³；水污染物排放量—t/a；大气污染排放量—t/a。

附图

附图 1 建设项目地理位置图

附图 2 建设项目卫生防护距离图

附图 3 建设项目厂区平面布置图

附图 4 建设项目车间平面布置图

附件 5 现场图

附件

附件 1 《南通振如模具科技有限公司年产汽车内饰件模具 10000 件技改项目环境影响报告表》（皋数据环表复[2025]20 号，2025 年 3 月 20 日）

附件 2 营业执照及身份证

附件 3 项目生产工况证明

附件 4 项目主要原辅料、主要生产设备清单

附件 5 建设项目竣工环境保护三同时验收登记表

附件 6 一般固废处置协议

附件 7 危险固废委托处置协议

附件 8 验收监测报告全本公示截图

附件 9 验收检测报告及检验检测机构资质认定证书

附件 10 居民房屋租赁合同

附件 11 排污许可证