

兴化市一禾机械有限公司

覆膜砂铸造生产线技术改造项目

竣工环境保护验收监测报告表

兴化市一禾机械有限公司

2026 年 6 月

表一

建设项目名称	覆膜砂铸造生产线技术改造项目				
建设单位名称	兴化市一禾机械有限公司				
建设项目性质	新建	☒ 改建	扩建	技术改造	
建设地点	兴化市新垛镇工业集中区				
主要产品名称	覆膜砂铸件				
设计生产能力	1000t/a				
实际生产能力	1000t/a				
建设项目环评时间	2026 年 1 月	开工建设时间	2026 年 1 月		
调试时间	2026 年 4 月	验收现场监测时间	2026 年 4 月		
环评报告表审批部门	泰州市生态环境局 泰环审（兴化）[2026]006 号	环评报告表编制单位	江苏环保产业技术研究院股份公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算	200 万元	环保投资总概算	20 万元	比例	10%
实际总概算	200 万元	环保投资	20 万元	比例	10%
验收监测依据	(1) 《中华人民共和国环境保护法》（2015 年 1 月 1 日起施行）； (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日起施行）； (3) 《中华人民共和国水污染防治法》（2018 年 1 月 1 日起施行）； (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年修订）； (5) 《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022 年 6 月 5 日起施行）； (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月 1 日起施行）； (7) 《建设项目环境保护管理条例》（国令第 682 号，2017 年 10 月 1 日起施行）； (8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号）； (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 日起施行）；				

	(10) 《关于印发建设项目竣工环境保护验收现场检查及审查要点的通知》（环办[2015]113号）； (11) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）； (12) 《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）； (13) 《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； (14) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控[1997]122号）； (15) 《兴化市一禾机械有限公司覆膜砂铸造生产线技术改造项目环境影响报告表》； (16) 《关于对兴化市一禾机械有限公司覆膜砂铸造生产线技术改造项目环境影响报告表的批复》（泰环审（兴化）[2026]006号）。
--	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值

根据环评、环评批复，本项目各污染物排放执行标准及要求如下：

(1) 废气污染物排放标准

本项目在生产过程中会产生颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃废气。

本项目有组织废气颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准，甲醛、酚类、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准具体见表 3-7。

本项目厂界无组织排放的颗粒物、非甲烷总烃、酚类、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 中标准，具体见表 1-1、表 1-2。

表 1-1 大气污染物有组织排放控制标准

排气筒编号	污染源	污染物	标准值		污染物排放监控位置	执行标准
			最高允许排放浓度 mg/m³	最高允许排放速率 kg/h		
DA003	造型、制芯、熔炼、浇注、切割、打磨	颗粒物	30	/	车间或生产设施排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1
		NMHC（非甲烷总烃）	60	3	车间排气筒出口或生产设施排气筒出口	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 排放限值
		酚类	20	0.072		
		甲醛	5	0.1		
DA004	抛丸	颗粒物	30	/	车间或生产设施排气筒	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1

表 1-2 无组织排放控制标准

序号	污染物	监控浓度限值（mg/m³）	限值含义	无组织排放监控位置	执行标准
1	颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A
2	NMHC（非甲烷总烃）	10	监控点处 1h 平均浓度值		
		30	监控点处任意一次浓度值		
		4	/	厂界	《大气污染物综合

	3	颗粒物	0.5	/		排放标准》 (DB32/4041-2021)表3
	4	酚类	0.02	/		
	5	甲醛	0.05	/		
(2) 废水污染物排放标准						
本项目不新增生产废水和生活污水。						
(3) 噪声排放标准						
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)						
3类标准，具体标准限值见表1-3。						
表1-5 工业企业厂界环境噪声排放标准值						
类别	昼间 dB(A)	夜间 dB(A)	标准来源			
3类	65	55	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)			

表二

工程建设内容:

1、项目基本情况

兴化市一禾机械有限公司（以下简称“一禾机械厂”）位于兴化市新垛镇工业集中区，厂区占地面积约 15000m²，主要从事工程机械配件、铸件的生产。公司拥有覆膜砂型铸造、中低温蜡型精密铸造等，主要生产各种高压线路绝缘子金具、船用件、铁路轨道护具和工程机械的铸件。

根据《兴化市支持铸造行业高质量发展的若干政策措施》（兴发〔2024〕6号）、《关于推动全市铸造行业高质量发展的实施意见》（兴工信发〔2024〕28号）等文件，本着“整改为主、手续从简、服务企业”的原则，实行铸造企业容缺受理制度，对前期存在“未批先建”“批建不符”等问题的铸造企业，建立企业较大环保和安全隐患清单，在完成安全、环保问题整改的前提下，依法免予处罚并补办备案、能评、环评以及安全环保“三同时”手续。兴化市一禾机械有限公司积极响应政府号召，编制了《兴化市一禾机械有限公司综合提升整治方案》（以下简称“整治方案”），整治方案于 2024 年 9 月 14 日通过专家评审，2024 年 9 月递交了《兴化市一禾机械有限公司综合提升整治方案（审定稿）》。

现根据《兴化市支持铸造行业高质量发展的若干政策措施》（兴发〔2024〕6号）、《关于推动全市铸造行业高质量发展的实施意见》（兴工信发〔2024〕28号）上政策支持原则，完善相关环保手续。对照《产业结构调整指导目录（2024 年本）》要求，现有水玻璃砂型铸件为限制类产品。为此，兴化市一禾机械有限公司拟投资 200 万元，利用现有厂房，新购部分生产设备，开展“覆膜砂型铸造生产线技术改造项目”（以下简称“本项目”）。本项目主要对现有水玻璃砂型铸件生产线进行改建，淘汰现有水玻璃砂型铸件生产，改建成覆膜砂铸件生产（属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中鼓励类产品）。本项目设计产能为年产 1000 吨覆膜砂型铸件。

目前该项目已建成并投入试运行，相关环保设施同时投入使用。本次验收针对“覆膜砂铸造生产线技术改造项目”的污染防治措施建设情况进行验收，该项目建设情况见表 2-1。

表 2-1 项目建设情况表

序号	项目	基本情况
1	立项	兴数备[2024]1463 号
2	环评	2025 年 9 月，委托江苏环保产业技术研究股份有限公司编制该项目环境影响报告表
3	环评批复	2026 年 1 月 8 日取得泰州市生态环境局的环评批复，批复文号为泰环审（兴化）[2026]006 号
4	设计建设规模	年产 1000 吨覆膜砂铸件
5	项目动工及竣工时间	2026 年 1 月开始动工，2026 年 4 月竣工
6	排污许可证申领情况	2026 年 3 月重新申请了排污许可证
7	投入调试时间	2026 年 4 月投入调试
8	监测时实际建设情况	验收项目主体工程及其配套的环保工程、辅助工程已完成建设并投入使用

2、项目建设内容

本项目依托现有厂房，本项目建设内容及本项目改建后全厂主体工程、公辅工程、环保工程等详见表 2-2。

表 2-2 项目工程建设情况一览表

类别	建设名称	环评中建设内容	实际建设内容
主体工程	铸造车间	1 层，建筑面积 460m ² ，依托现有铸造车间	与环评一致
	造型、打磨车间	1 层，占地面积 253m ² ，于现有半成品储存间，利用现有半成品贮存间改建，增加造型、打磨区	与环评一致
	落砂车间	1 层，建筑面积 243m ² ，利用现有原料储存间进行改建	与环评一致
	热处理车间	1 层，建筑面积 388m ² ，依托现有	与环评一致
辅助工程	办公楼	1 层，建筑面积 400m ² ，依托现有	与环评一致
	配电房	2 栋，单栋建筑面积 32m ² ，依托现有	与环评一致
贮运工程	成品仓库	依托现有	与环评一致
	原料仓库	依托现有	与环评一致
公用工程	给水	依托现有供水管网	与环评一致
	供电	依托现有供电管网	与环评一致
	排水	本项目不新增排水	与环评一致
	供气	设 1 台螺杆压缩机，供气能力为 0.8m ³ /min；设 1 台冷冻式压缩空气干燥机，供气能力为 6m ³ /min	与环评一致
环保工程	废气处理	造型废气、制芯废气、浇注废气、熔炼废气、切割粉尘、打磨粉尘由集气罩收集后，经“高温布袋除尘+干式过滤棉+二级活性炭”装置处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 DA003 排放；抛丸粉尘经密闭管道收集后由设备自带的滤筒除尘器处理，通过 1 根 15m 高的排气筒 DA004 排放；设置落砂车间，车间整体密闭，配套雾化喷淋系统。	与环评一致
	噪声	隔声减震、绿化吸声等措施	与环评一致

	固废	危废仓库	位于厂区东北侧，面积 8m ² ，依托现有	与环评一致
		一般工业固废暂存点	位于厂区中部东侧，面积 10m ² ，依托现有	与环评一致
	环境风险		依托现有 2 座事故应急池，事故应急池 1 有效容积 90m ³ ，事故应急池 2 有效容积 60m ³	依托现有 1 座 90m ³ 事故应急池；在雨水排口安装截断阀，利用厂区现有雨水管网作为事故状态下废水储存设施，厂区现有雨水管网约 70m ³ 。

3、主要生产设备

本项目主要设备清单见表 2-3。

表 2-3 主要设备建设情况一览表

设备名称	环评（台/套）		实际（台/套）		变化情况
	规格型号	数量	规格型号	数量	
中频炉	0.75t，带磁轭铝壳	2	0.75t，带磁轭铝壳	2	不变
光谱分析仪	GS1000	1	GS1000	1	不变
射芯机	YZ-600-600	3	YZ-600-600	3	不变
射芯机	YZ-600-800	1	YZ-600-800	1	不变
抛丸机	Q3210	3	Q3210	3	不变
打磨机	GY-311	5	GY-311	5	不变
切割机	J3GA400	1	J3GA400	1	不变
振壳机	/	1	/	1	不变
螺杆压缩机	KF37-0.8YC	1	KF37-0.8YC	1	不变
冷冻式压缩空气干燥机	YY-6NF	1	YY-6NF	1	不变

原辅材料消耗及水平衡：

1、原辅材料消耗

本项目主要原辅材料用量变化情况见表 2-4。

表 2-4 主要原辅材料消耗表

原辅材料名称	环评中用量（t/a）	实际用量（t/a）	变化情况
不锈钢	1100	1100	未突破环评使用量
硅铁	2	2	未突破环评使用量
铸造用粘合剂	0.225	0.225	未突破环评使用量
覆膜砂	500	500	未突破环评使用量
除渣剂	0.5	0.5	未突破环评使用量
液压油	1	1	未突破环评使用量

2、水平衡

本项目不新增生产废水和生活污水排放，本项目水平衡见图 2-1。

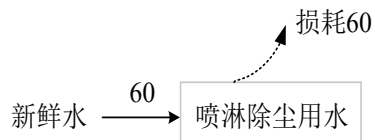


图 2-1 本项目水平衡图 (t/a)

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）

本项目生产工艺流程及主要产污环节与环评一致，具体如下：

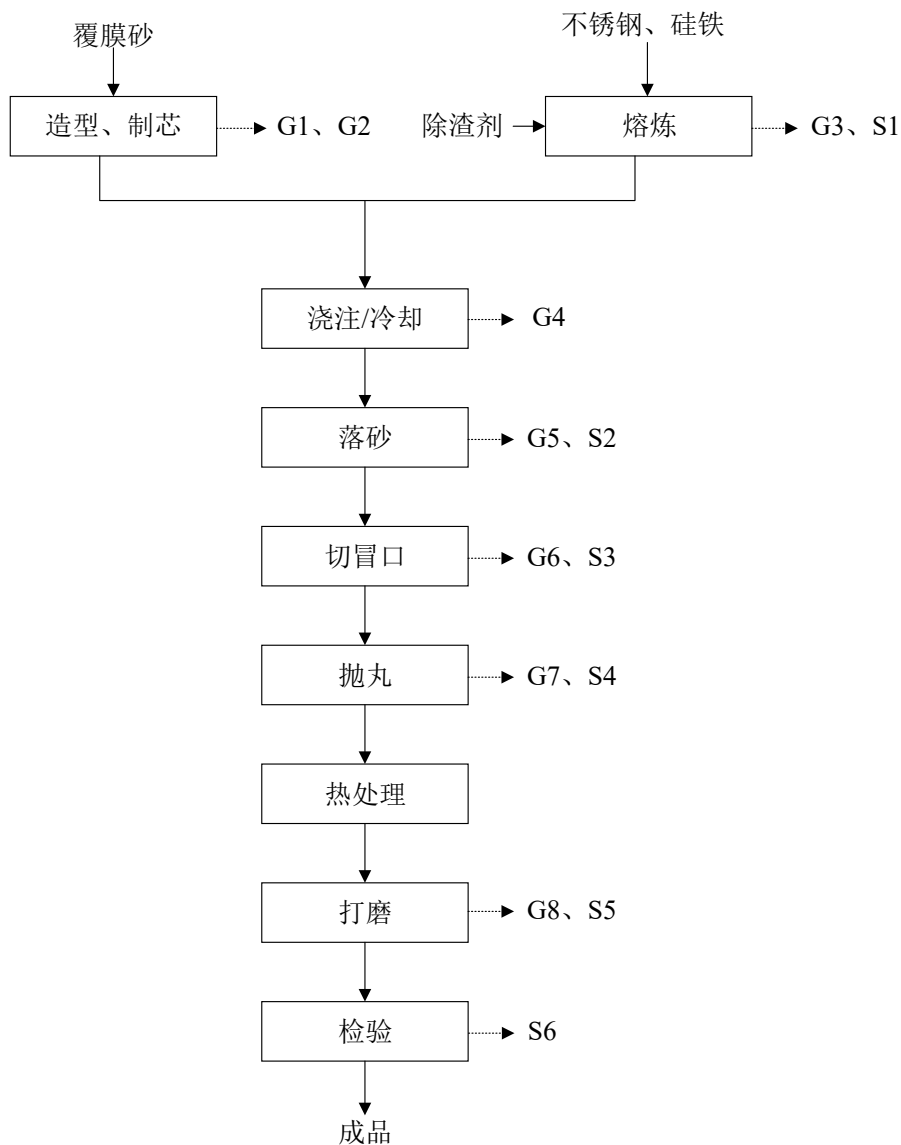


图 2-2 覆膜砂生产工艺及主要排污环节示意图

(1) **造型、制芯：**覆膜砂经传送带输送至射芯机料仓，然后料仓中覆膜砂自流进芯盒内，将芯盒加热到 230℃~300℃，射砂压力为 0.15~0.4MPa，射砂时间控制在 3~10s，结壳时间控制在 10—30s 左右，即可得所需的壳体，然后，使用夹具将壳体进行组装；最后，将

浇口杯通过铸造用粘合剂黏合至壳体上。该工序产生造型废气 G1（颗粒物、非甲烷总烃）和制芯废气 G2（颗粒物、非甲烷总烃）。

（2）熔炼：工人根据产品要求对各入炉材料使用磅秤进行称量后填装至中频炉内。当炉料熔化后，人工添加适量除渣剂，形成浮渣覆于熔液表面，人工除去旧渣，并造新渣。当熔液持续升温至 1550℃时，人工添加定量硅铁进行预脱氧，并补充硅元素。当炉温达到 1580~1600℃时，人工除旧渣造新渣，同时停电静置。此工序会产生熔炼废气 G3、炉渣 S1。

（3）浇注/冷却：通过行车将铁水包运吊至浇注区，钢水经过浇冒口注入组装的覆膜砂模内，浇注后的铸件就地冷却形成铸件毛坯。高温钢水与砂模接触时会产生烟尘、非甲烷总烃，粘合剂中的酚醛树脂成分在高温下分解出甲醛，此工序会产生浇注废气 G4（颗粒物、非甲烷总烃、甲醛）。

（4）落砂：人工使用叉车将浇注托盘运送至落砂车间，自然冷却后大部分覆膜砂从铸件自然脱落，少量铸件人工使用工具清理铸件上残留的覆膜砂。此工序产生落砂粉尘 G5、废覆膜砂 S2。

（5）切冒口：人工使用砂轮切割机切去浇冒口。此工序会产生切割粉尘 G6、废钢边角料 S3。废钢边角料收集回炉再加工。

（6）抛丸：工人将铸件装入抛丸机内去除铸件表面残留的覆膜砂及毛刺。此工序产生抛丸粉尘 G7、废钢丸 S4。

（7）热处理：清砂后的铸件需正火热处理，先将铸件放置于电阻炉内加热至 900℃，保温 1—2h 后取出，后经自然冷却至常温。电阻炉采用电能，此工序无污染物产生。

（8）打磨：工人使用砂轮打磨机将浇注口和铸件表面进行打磨平整。此工序会产生打磨粉尘 G8、废砂轮 S5。

（9）检验：对成品通过光谱分析仪进行质量检验，不合格产品回炉重铸，合格产品入库。此工序产生 S6 不合格品。

本项目具体产污情况见表 2-6。

表 2-6 本项目产污环节汇总

类别	编号	产生工序	污染物名称	主要污染因子
废气	G1	造型	造型废气	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
	G2	制芯	制芯废气	

		G3	熔炼	熔炼废气	颗粒物
		G4	浇注	浇注废气	颗粒物、非甲烷总烃、酚类、甲醛
		G5	落砂	落砂粉尘	颗粒物
		G6	切冒口	切割粉尘	颗粒物
		G7	抛丸	抛丸粉尘	颗粒物
		G8	打磨	打磨粉尘	颗粒物
	噪声	N	生产车间新增生产设备	噪声	噪声
	固废	S1	熔炼	炉渣	炉渣
		S2	落砂	废覆膜砂	废砂
		S3	切冒口	废钢边角料	废金属
		S4	抛丸	废钢丸	废钢丸
		S5	打磨	废砂轮	废砂轮
		S6	检验	不合格品	废金属
		S7	废气处理（滤筒除尘）	废滤筒及除尘灰	废滤筒、除尘灰
		S8	原辅料拆包	废一般包装物	纸箱、包装袋
		S9	废气处理（二级活性炭）	废活性炭	废活性炭、非甲烷总烃
		S10	废气处理（布袋除尘）	除尘灰	除尘灰
		S11	废气处理（布袋除尘）	废布袋	沾染除尘灰、有机物的废布袋
		S12	设备维保	废液压油	废液压油
		S13	机油使用	废含油包装桶	废包装桶、废矿物油
		S14	废气处理（干式过滤）	废过滤棉	废过滤棉、非甲烷总烃、除尘灰

表三

主要污染源、污染物处理和排放（废水、废气、厂界噪声监测点位见附图 2 厂区平面布置图）

1、废气

环评中，本项目造型废气、制芯废气、浇注废气、熔炼废气、切割粉尘、打磨粉尘由集气罩收集后，经“高温布袋除尘+干式过滤棉+二级活性炭”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 DA003 排放；抛丸粉尘经密闭管道收集后由设备自带的滤筒除尘器处理，通过 1 根 15m 高的排气筒 DA004 排放；落砂车间车间整体密闭，配套雾化喷淋系统，落砂粉尘经密闭落砂车间+雾化喷淋系统处理后无组织排放。

实际产污节点及废气治理措施与环评一致。

废气处理及排放流程见表 3-1 及图 3-1。

表 3-1 废气排放情况一览表

废气来源	污染物种类	环评中要求建设内容	实际建设内容	主要变动情况
造型废气、制芯废气、浇注废气、熔炼废气、切割粉尘、打磨粉尘	非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、酚类	经“高温布袋除尘+干式过滤棉+二级活性炭”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 DA003 排放	经“高温布袋除尘+干式过滤棉+二级活性炭”处理后，通过 1 根 15m 高排气筒 DA003 排放	与环评一致，无变化
抛丸粉尘	颗粒物	由设备自带的滤筒除尘器处理，通过 1 根 15m 高的排气筒 DA004 排放	由设备自带的滤筒除尘器处理，通过 1 根 15m 高的排气筒 DA004 排放	与环评一致，无变化
落砂粉尘	颗粒物	经密闭落砂车间+雾化喷淋系统处理后无组织排放	经密闭落砂车间+雾化喷淋系统处理后无组织排放	与环评一致，无变化

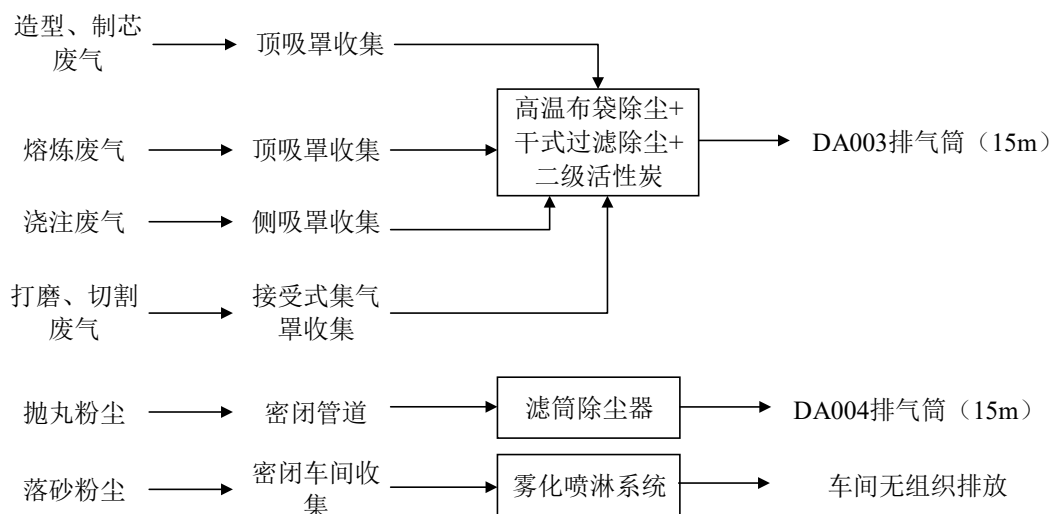


图 3-1 废气处理及排放流程

2、废水

本项目不新增生产废水和生活污水排放。

3、噪声

本次验收项目主要噪声源为中频炉、光谱分析仪、射芯机、抛丸机、砂轮打磨机、砂轮切割机、螺杆压缩机、冷冻式压缩空气干燥机等设备噪声，设备声功率不高，建设单位利用墙壁的隔声作用、合理布局、隔声减振等措施降低噪声。

4、固废

根据项目环评，生产过程中产生的废活性炭、废布袋、除尘灰、废液压油、废含油包装桶、废过滤棉属于危险废物，均委托有资质单位处理；炉渣、废覆膜砂、废钢丸、废砂轮、废滤筒及除尘灰、废一般包装物属于一般工业固废，拟外售综合利用；不合格品、废钢边角料属于一般工业固体废物，拟在厂区内进行综合利用。

实际生产过程中，本项目固体废物产生环节与处置方式与环评一致。

本项目涉及固体废物产生及处置情况见表 3-3。

表 3-3 全厂固体废物产生及处置情况

序号	固废名称	属性	废物类别	废物代码	环评中本项目估算产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	处置方式
1	废活性炭	危险废物	HW49	900-039-49	7.85	7.85	委外处置
2	除尘灰		HW23	312-001-23	3.8	3.8	委外处置
3	废布袋		HW49	900-041-49	0.1	0.1	委外处置
4	废液压油		HW08	900-218-08	0.2	0.2	委外处置
5	废含油包装桶		HW08	900-249-08	0.08	0.08	委外处置
6	废过滤棉		HW49	900-041-49	0.02	0.02	委外处置
18	炉渣	一般工业固废	——	——	2	2	外售综合利用
19	废覆膜砂		——	——	499.4	499.4	收集后由兴化市鑫茂机械厂回收利用
20	废钢边角料		——	——	10	10	回炉重铸
21	废钢丸		——	——	1	1	外售综合利用
22	废砂轮		——	——	0.08	0.08	外售综合利用
23	不合格品		——	——	5	5	回炉重铸
24	废滤筒及除尘灰		——	——	2.18	2.18	外售综合利用
25	废一般包装物		——	——	0.2	0.2	外售综合利用

本项目产生的危险废物利用建设单位现有 8m² 的危废仓库，一般固废利用现有的 10m² 一般固废仓库。一般固废仓库建设满足《一般工业固体废物贮存与填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危废仓库基本符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中

要求以及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）中相关要求。

本项目“三同时”验收对照情况见表3-4。

表3-4 “三同时”验收对照一览表

类别	污染源	污染物	环评中治理措施	环评中处理效果、执行标准或拟达要求	落实情况
废气	造型、制芯、熔炼、浇注、切割、打磨	非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物	高温布袋除尘+干式过滤棉+二级活性炭	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1和《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表1	已落实
	抛丸	颗粒物	滤筒除尘装置	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表1	已落实
	落砂	颗粒物	密闭仓库+雾化喷淋系统	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录A	
噪声	生产设备	噪声	隔声减震措施后自由衰减	达标排放	已落实
固废	工业固废	危险废物	委托有资质的单位处理	工业固废零排放	已落实
		一般固废	厂家回收或外售	工业固废零排放	已落实
事故应急措施	一旦设备发生故障，则强迫生产设备自动停产，企业平时应加强设施的维修和管理，依托企业现有的90m ³ 、60m ³ 事故应急池			依托厂区现有现有的90m ³ 、60m ³ 事故应急池	已落实
环境管理（机构、监测能力等）	项目实行公司领导负责制，配备1名专业环保管理人员，负责环境监督管理工作			/	已落实
清污分流、排污口规范化设置（流量计、在线监测仪等）	雨污排放管网分开建设，设置废水排污口规范化标志			满足《江苏省开展排污口规范化整治管理办法》的要求	已落实
“以新带老”措施	根据《排污单位自行监测技术指南 总则（HJ819-2017）》并结合企业生产实际情况，对本次项目建成后全厂运行期污染源监测计划进行梳理。				已落实
总量平衡具体方案	本项目有组织废气在兴化市平衡。				已落实

表四

变动影响分析专章：

1、项目变动内容

表 4-1 项目变动情况一览表

序号	项目	环评及批复要求	实际建设情况	变化情况说明
1	工作制度	造型和制芯（年工作时间 2400h）、熔炼（年工作时间 1800h）、浇注（年工作时间 1800h）、切割（年工作时间 2400h）、打磨（年工作时间 2400h）工序产生的废气均经“高温布袋除尘器+干式过滤装置+二级活性炭吸附”装置处理达标后通过 DA003 排气筒排放，熔炼、浇注仅在夜间进行，与造型、制芯、切割、打磨不同时排放	造型和制芯（年工作时间 2400h）、熔炼（年工作时间 1800h）、浇注（年工作时间 1800h）、切割（年工作时间 2400h）、打磨（年工作时间 2400h）工序产生的废气均经“高温布袋除尘器+干式过滤装置+二级活性炭吸附”装置处理达标后通过 DA003 排气筒排放。熔炼、浇注与造型、制芯、切割、打磨各工序年工作时间与环评一致，但是存在同时运行的工况	根据公司实际生产制度调整，本项目各工序年生产时间不变。产能及原辅料消耗总量不变，污染物年排放总量不变。
2	环境风险防范措施	依托现有 2 座事故应急池，事故应急池 1 有效容积 90m ³ ，事故应急池 2 有效容积 60m ³	依托现有 1 座 90m ³ 事故应急池；在雨水排口安装截断阀，利用厂区现有雨水管网作为事故状态下废水储存设施，厂区现有雨水管网约 70m ³ 。	现有 1 座 60m ³ 事故应急池位于生产车间进出口区域，叉车通行期间存在安全隐患。因此，通过在雨水排口安装截断阀，利用厂区现有容积约 70m ³ 的雨水管网作为事故状态下废水临时储存设施，总有效容积不减小。

2、变动情况分析

表 4-2 变动情况与环办环评函[2020]688 号文对照情况

项目	文件要求	实际变动情况	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。	与环评一致	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	环评批复产能为 1000t/a（约 3.33t/d），验收监测期间实际生产产量为 3t/d，未超过环评批复产能	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。	本项目未超过环评批复产能	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。	本项目生产能力未增加，污染物排放量不增加	否
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。	与环评一致	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。	本项目不新增污染物排放种类，污染物排放量未突破环评批复总量。	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。	本项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变化，与环评一致	否
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。	本项目不新增生产废水和生活污水，废气治理设施与环评一致，无变化	否
	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。	不新增废水直接排放口，不新增生产废水和生活污水，与环评一致	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。	不新增废气主要排放口，排气筒高度未降低，与环评一致	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。	噪声、土壤、地下水污染防治措施未变化，未导致不利环境影响加重	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。	固体废物利用处置方式未发生变化，与环评一致。	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。	依托厂区现有事故池和初期雨水池，事故废水暂存能力及拦截设施未变化，与环评一致	否
3、变动情况结论 根据《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），本项目变动内容不属于重大变动。			

对照《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），本项目变动内容属于一般变动，并编制了《兴化市一禾机械有限公司覆膜砂铸造生产线技术改造项目一般变动环境影响分析》（见附件5），本项目变动内容未列入重大变动清单，属于一般变动，原建设项目环境影响评价结论未发生变化，故项目可按要求应纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

表五

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、环境影响报告表主要结论

本项目符合国家及地方相关产业政策，选址符合当地总体规划及环境规划。所采用的各项污染防治措施技术可行、经济合理，能保证各类污染物长期稳定达标排放；预测结果表明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；通过采取有针对性的风险防范措施并落实应急预案，项目的环境风险可接受。在落实本报告中的各项环保措施、国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求以及各级环保主管部门管理要求的前提下，从环保角度分析，拟建项目的建设具有环境可行性。同时，拟建项目在设计、建设、运行全过程中还必须满足消防、安全、职业卫生等相关管理要求，进行规范化的设计、施工和运行管理。

2、审批部门审批意见

项目环评报告表于 2026 年 1 月 8 日取得过泰州市生态环境局的环评批复（泰环审（兴化）[2026]006 号），环评批复主要内容及落实情况见表 5-1。

表 5-1 “环评批复”落实情况检查

序号	环评批复要求	批复落实情况	落实结论
1	项目采用雨污分流的排水系统。本项目生产过程中无生产废水产生及排放；本项目不新增生活污水产生和排放。	厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目生产过程中无生产废水产生和排放，本项目不新增员工，不新增生活污水产生和排放。	已落实
2	加强生产管理，控制废气无组织排放。本项目造型、制芯废气、熔炼废气、浇注废气、切割和打磨废气经并联的集气管网有效收集后由“高温布袋除尘+干式过滤器+二级活性炭”装置处理净化后废气通过一根不低于 15 米高 DA003 排气筒达标排放；抛丸废气经有效收集后由滤筒除尘器处理后通过一根不低于 15 米高 DA004 排气筒达标排放。 项目 DA003、DA004 排气筒中有组织颗粒物排放能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准；DA003 排气筒中非甲烷总烃、甲醛、酚类能达到《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）相关标准。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类排放能达到《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）相关标准。厂区内无组织颗粒物、非甲烷总烃排放能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准。	本项目造型、制芯废气、熔炼废气、浇注废气、切割和打磨废气经并联的集气管网有效收集后由“高温布袋除尘+干式过滤器+二级活性炭”装置处理净化后废气通过一根不低于 15 米高 DA003 排气筒达标排放；抛丸废气经有效收集后由滤筒除尘器处理后通过一根不低于 15 米高 DA004 排气筒达标排放。 根据本次验收监测结果，DA003、DA004 排气筒中有组织颗粒物排放能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准；DA003 排气筒中非甲烷总烃、甲醛、酚类能达到《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）相关标准。厂界无组织颗粒物、非甲	已落实

		烷总烃、甲醛、酚类排放能达到《大气污染物综合排放标准》（DB324041-2021）相关标准。厂区内无组织颗粒物、非甲烷总烃排放能达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准。	
3	各类机械设备产生的噪声，须采取有效减震降噪措施，并通过合理布局，加强绿化等措施减小噪声影响。噪声执行《工业企业厂界环境噪声标准》（GB12348-2008）中3类区标准。	本项目选用低噪声设备，采用减震、厂房隔声等降噪措施，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准	已落实
4	按照“减量化、资源化、无害化”的原则，落实各类固体废物的收集、贮存、运输和利用处置全过程监管措施。一般工业固体废物须按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《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）的要求做好贮存，落实利用及处置工作；危险废物须按照《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）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207号）等文件要求，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求规范管理处置。一般工业固废和危废通过江苏省生态环境厅网站中江苏省污染源“一企一档”管理系统（企业“环保脸谱”App）完成申报；生活垃圾由环卫部门及时清运处理。	本项目生产过程中产生的一般固体废物按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）及《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）的要求做好贮存，落实利用及处置工作；产生的危险废物按照《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）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办〔2021〕207号）等文件要求，并按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）要求规范管理处置，本项目产生的一般工业固废和危废通过江苏省生态环境厅网站中江苏省污染源“一企一档”管理系统（企业“环保脸谱”App）完成申报，厂区生活垃圾由环卫部门清运处置。	已落实
5	项目建成后全厂排放总量初步核定：本项目废气（有组织）：颗粒物$\leq 0.0663\text{t/a}$、VOCs$\leq 0.0720\text{t/a}$（其中：非甲烷总烃$\leq 0.0495\text{t/a}$、甲醛$\leq 0.0068\text{t/a}$、酚类$\leq 0.0158\text{t/a}$）；生产废水、固废零排放。	根据验收监测结果，本项目废气污染物排放总量未超过环评批复量；无生产废水产生，固体废物实现零排放。	已落实
6	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求规范设置各类排污口及标志。本项目新增废气排气筒2个。	本项目新增DA003和DA004两根排气筒，并已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的要求规范设置各类排污口及标志。	已落实
7	按照《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号）的相关要求，对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，确保污染治理设施安全、稳定、有效运行。落实环境事故防范措施和应急预案，企业内部建立完善的环境管理体系。	建设单位在运营生产过程中将按照《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办〔2020〕101号）的相关要求，对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，确保污染治理设施安全、稳定、有效运行；将按照突发环境事件应急预案要求落	已落实

		实事故风险防范措施，建立完善的环境管理体系。	
8	该项目应当在启动生产设施或者在实际排污前申领排污许可证或填报排污登记；未取得排污许可证或未进行登记的，不得排放污染物	2026 年 3 月重新申领了排污许可证，本项目于 2026 年 4 月进行调试。	已落实
9	项目环保工程必须与主体工程同时建成并投入使用，并按规定办理竣工环保验收。	本项目环保工程与主体工程同时建成并投入使用，该项目于 2026 年 4 月建成并开始调试运行，目前正在开展竣工环保验收工作。	已落实

表六

验收监测内容：

本次竣工验收监测是对兴化市一禾机械有限公司覆膜砂铸造生产线技术改造项目的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，评价项目污染物排放是否符合国家标准。监测期间项目环保设施正常运行、工况稳定。验收监测内容见表 6-1。

表 6-1 验收监测内容表

类别	监测点位	监测编号	监测项目	监测频次	备注
废气	DA003（出口）	DA003	断面尺寸、废气参数：非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、酚类排放浓度及排放速率	连续 2 天，每天获取 3 次小时值。	管径管路较短，靠近弯头，无法满足采样条件，所以进口不具备采样条件
	DA004（出口）	DA004	断面尺寸、废气参数：颗粒物排放浓度及排放速率		
	厂界上风向（G1），厂界下风向（G2~G4）	G1~G4	气象参数、非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、酚类浓度	连续 2 天，每天获取 3 次小时值。	/
	厂房外 1m 门窗处（铸造车间），距离地面 1.5m 高	G5	气象参数、非甲烷总烃、颗粒物浓度	连续 2 天，每天获取 3 次小时值。	/
厂界噪声	厂界四周外 1 米	N1-N4	等效声级	昼、夜各 1 次/天，2 天	/



表七

验收监测质量保证及质量控制：

本次环保验收委托苏州东睿环境检测有限公司进行现场监测。监测过程严格按照《环境监测技术规范》中的有关规定进行，监测的质量保证按照《环境检测质量控制样的采集、分析控制细则》中的要求，实施全过程质量保证。

1.监测分析方法**1.1 大气监测分析方法**

废气监测分析方法详见表 7-1。

表 7-1 大气监测分析方法一览表

检测项目		方法来源	检出限
有组织废气	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）	1.0mg/m ³
	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
	甲醛	《空气质量 甲醛的测定乙酰丙酮分光光度法》（GB/T 15516-1995）	0.12mg/m ³
	酚类化合物	《固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法》（HJ/T 32-1999）	0.03mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》（HJ 1263-2022）	7μg/m ³
	甲醛	《空气质量 甲醛的测定乙酰丙酮分光光度法》（GB/T 15516-1995）	0.12mg/m ³
	酚类化合物	《固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法》（HJ/T 32-1999）	0.03mg/m ³
	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

1.2 噪声监测分析方法

监测单位布点、采样及分析测试方法都选用目前适用的国家和行业标准分析方法、技术规范。监测分析方法详见表 7-2。

表 7-2 噪声监测分析方法一览表

检测项目		监测分析方法	方法来源	检出限
厂界噪声	等效连续 A 声级	工业企业厂界环境噪声排放标准	GB 12348-2008	/

2、监测仪器

本项目验收监测所使用的仪器名称、型号详见表 7-3。

表 7-3 大气、噪声主要监测仪器一览表

仪器名称	仪器型号	仪器编号	检定标准有效期
智能烟尘烟气分析仪	EM-3088	D2-002	2026.8.3

大流量烟尘（气）测试仪	YQ3000-D	D2-026	2027.2.5
手持式风速风向仪	高致 GZF-S5A	D2-023	2027.2.5
声级计	AWA6228+	D2-013	2026.8.12
声校准器	AWA6021A	D2-014	2026.8.12
全自动大气/颗粒物采样器	MH1200 型	D2-027、D2-028、 D2-029、D2-030	2027.2.5
真空箱气袋采样器	ZR-3520 型	D2-045、D2-060、 D2-061、D2-062	/
空盒气压表	上海方峻 DYM-3	D2-037	2026.8.3
温湿度计	THM-01	D2-022	2027.2.5
紫外可见分光光度计	T6 新世纪	D1-003	2026.8.3
离子色谱仪	CIC-D100 型	D1-006	2026.8.3
气相色谱仪	GC9790I	D1-008	2026.8.3
恒温恒湿称重系统	HJ836-260L	D1-010	2026.8.3
天平十万分之一	AG-65	D1-011	2026.8.3
电热鼓风干燥箱	DHG-9240A	D1-019	2026.8.3
轻便三杯风向风速表	FYF-1	D2-016	2026.8.12
多功能声级计	AWA5688	D2-038	2026.8.12
声校准器	AWA6022A	D2-039	2026.8.12

3.人员能力

所有参加本项目竣工验收监测采样和测试的人员，经持证上岗。

4.气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气监测的质量保证按照环保部发布的《环境监测技术规范》和《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T 373-2007）中的要求进行全过程质量控制。烟尘采样器在采样前对流量计均进行校准，烟气采集方法和采气量严格按照《固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法》（GB/T 16157-1996）执行。监测仪器经计量部门检验并在有效期内使用，监测人员持证上岗，监测数据经三级审核。烟尘测试仪在采样前进行漏气检验和流量校正，烟气测试仪在采样前用标准气体进行标定。

5.噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测仪器均经过计量部门核定并在有效期内，现场采样仪器使用前均经过校准，声级计在使用前、后用标准声源校准，其前、后校准示值偏差均小于 0.5dB，测量结果有效。

表八

验收监测期间生产工况记录:

2026 年 4 月 20 日-21 日对兴化市一禾机械有限公司覆膜砂铸造生产线技术改造项目进行验收监测。验收监测期间，该项目正常生产，项目环保设施正常运行、工况稳定，具备“三同时”验收监测条件。生产工况见表 8-1。

表 8-1 监测期间工况

监测日期	产品名称	环评批复生产能力	实际生产量	负荷（%）
2026.4.20	覆膜砂铸件	3.33 吨/天	3 吨/天	90.0%
2026.4.21			3 吨/天	90.0%

验收监测结果：

根据苏州东睿环境检测有限公司出具的验收监测数据，各项验收监测结果如下：

(1) 废气监测结果

有组织废气监测结果见表 8-2；非甲烷总烃无组织监测结果见表 8-3，颗粒物、甲醛和酚类化合物无组织监测结果见表 8-4。

表 8-2 有组织废气监测结果

采样点 位	采样时间	监测因 子	样品编 号	出口		排放速 率 kg/h	执行标准		是否 达标
				风量 (Nm³/h)	浓度 mg/m³	出口	浓度 mg/m³	速率 kg/h	
DA003	2026.4.20	颗粒物	第一次	7957	ND	0.00398	30	/	达标
			第二次	8795	1.0	0.00880			达标
			第三次	8146	ND	0.00407			达标
	2026.4.21	颗粒物	第一次	8270	1.2	0.00992			达标
			第二次	8262	1.1	0.00909			达标
			第三次	8061	ND	0.00403			达标
	平均值			8249	0.80	0.00665			达标
	2026.4.20	非甲烷 总烃	第一次	7957	1.23	0.00981	60	3	达标
			第二次	8795	2.09	0.01840			达标
			第三次	8146	1.23	0.01000			达标
	2026.4.21	非甲烷 总烃	第一次	8270	1.06	0.00874			达标
			第二次	8262	1.23	0.01020			达标
			第三次	8061	1.15	0.00930			达标
	平均值			8249	1.33	0.01108			达标
	2026.4.20	甲醛	第一次	7957	0.19	0.00151	5	0.1	达标
			第二次	8795	0.24	0.00211			达标
			第三次	8146	0.19	0.00155			达标
	2026.4.21	甲醛	第一次	8270	0.22	0.00182			达标
			第二次	8262	0.26	0.00215			达标
			第三次	8061	0.24	0.00193			达标
	平均值			8249	0.22	0.00185			达标
	2026.4.20	酚类化 合物	第一次	7957	0.60	0.00477	20	0.072	达标
			第二次	8795	0.62	0.00545			达标
			第三次	8146	0.60	0.00489			达标
	2026.4.21	酚类化 合物	第一次	8270	0.63	0.00521			达标
			第二次	8262	0.62	0.00512			达标
			第三次	8061	0.60	0.00484			达标
	平均值			8249	0.61	0.00505			达标
采样点 位	采样时间	监测因 子	样品编 号	出口		排放速 率 kg/h	执行标准		是否 达标
				风量 (Nm³/h)	浓度 mg/m³	出口	浓度 mg/m³	速率 kg/h	
DA004	2026.4.20	颗粒物	第一次	6189	2.2	0.01362	30	/	达标
			第二次	6280	2.0	0.01256			达标

	2026.4.21	颗粒物	第三次	5669	2.2	0.01247			达标
			第一次	6301	2.1	0.01323			达标
			第二次	6043	1.9	0.01148			达标
			第三次	6027	2.3	0.01386			达标
		平均值		6085	2.12	0.01287			达标

注：“ND”表示未检出，按检出限一半计算，颗粒物检出限为 1mg/m³。

表 8-3 非甲烷总烃无组织监测结果（单位：mg/m³）

监测因子		非甲烷总烃									
监测点位		监测日期	监测结果						评价结果		
			任意一次值				平均值	任意一次浓度限值	1h 平均浓度限值	是否达标	
厂界	上风向 G1	2026.4.20	第一次	0.40	0.45	0.43	0.35	0.41	/	4	达标
			第二次	0.44	0.35	0.41	0.35	0.39			达标
			第三次	0.34	0.37	0.37	0.36	0.36			达标
	下风向 G2		第一次	1.00	0.53	0.96	1.00	0.87			达标
			第二次	0.73	0.73	0.51	0.54	0.63			达标
			第三次	0.59	0.58	0.66	0.60	0.61			达标
	下风向 G3		第一次	0.53	0.66	0.57	0.48	0.56			达标
			第二次	0.57	0.59	0.53	0.69	0.60			达标
			第三次	0.72	0.72	0.63	0.58	0.66			达标
	下风向 G4		第一次	0.71	0.76	0.66	0.63	0.69			达标
			第二次	0.55	0.87	0.98	0.88	0.82			达标
			第三次	0.77	0.75	0.62	0.66	0.70			达标
	上风向 G1	2026.4.21	第一次	0.41	0.39	0.32	0.38	0.38			达标
			第二次	0.33	0.38	0.45	0.38	0.38			达标
			第三次	0.37	0.32	0.26	0.34	0.32			达标
	下风向 G2		第一次	0.72	0.94	1.05	1.01	0.93			达标
			第二次	0.86	0.87	0.82	0.76	0.83			达标
			第三次	0.74	0.79	0.88	0.84	0.81			达标
	下风向 G3		第一次	0.76	0.77	0.75	1.13	0.85			达标
			第二次	0.84	0.85	0.85	0.68	0.80			达标
			第三次	0.55	0.89	0.95	0.76	0.79			达标
	下风向 G4		第一次	0.58	0.60	0.62	0.83	0.66			达标
			第二次	0.85	0.77	0.75	0.67	0.76			达标
			第三次	0.55	0.64	0.63	0.76	0.64			达标
厂区内	铸造车间外（G5）	2026.4.20	第一次	0.70	0.68	0.62	0.67	0.67	30	10	达标
			第二次	0.67	1.02	0.96	0.92	0.89			达标
			第三次	1.02	0.81	0.78	0.82	0.86			达标
	铸造车间外（G5）	2026.4.21	第一次	0.82	0.86	0.88	0.88	0.86			达标
			第二次	0.77	0.82	0.78	0.82	0.80			达标
			第三次	0.78	0.82	0.78	0.72	0.78			达标

表 8-4 颗粒物、甲醛、酚类化合物无组织监测结果

监测日期	监测因子	监测点位		监测结果 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)				执行标准 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	是否达标
				第一次	第二次	第三次	最大值		
2026.4.20	总悬浮颗粒物	厂界	上风向 G1	200	210	214	214	500	达标
			下风向 G2	312	320	315	320		达标
			下风向 G3	293	302	291	302		达标
			下风向 G4	316	306	319	319		达标
		厂区内	铸造车间外 (G5)	291	320	303	320	5000	达标
2026.4.21	总悬浮颗粒物	厂界	上风向 G1	199	209	214	214	500	达标
			下风向 G2	301	281	310	310		达标
			下风向 G3	288	310	324	324		达标
			下风向 G4	312	300	289	312		达标
		厂区内	铸造车间外 (G5)	305	285	296	305	5000	达标
监测日期	监测因子	监测点位		监测结果 (mg/m^3)				执行标准 (mg/m^3)	是否达标
				第一次	第二次	第三次	平均值		
2026.4.20	甲醛	厂界	上风向 G1	ND	ND	ND	ND	0.05	达标
			下风向 G2	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G3	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G4	ND	ND	ND	ND		达标
2026.4.21	甲醛	厂界	上风向 G1	ND	ND	ND	ND	0.05	达标
			下风向 G2	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G3	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G4	ND	ND	ND	ND		达标
2026.4.20	酚类化合物	厂界	上风向 G1	ND	ND	ND	ND	0.02	达标
			下风向 G2	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G3	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G4	ND	ND	ND	ND		达标
2026.4.21	酚类化合物	厂界	上风向 G1	ND	ND	ND	ND	0.02	达标
			下风向 G2	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G3	ND	ND	ND	ND		达标
			下风向 G4	ND	ND	ND	ND		达标

注：“ND”表示未检出，酚类化合物检出限为 $0.03\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲醛检出限为 $0.12\text{mg}/\text{m}^3$ 。

监测结果表明：2026 年 4 月 20 日、21 日验收监测期间，本项目有组织废气颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 中标准，甲醛、酚类、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中标准；厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 中标准；厂区内颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 中标准。

(2) 噪声监测结果

噪声监测期间生产正常，各噪声源运行正常。噪声监测结果详见表 8-5。

表 8-5 噪声监测结果与评价表 单位：dB(A)

监测点位	检测时间	昼间			夜间		
		测量值	评价标准	评价结果	测量值	评价标准	评价结果
厂界北侧 Z1	2026.4.20	57	65	达标	50	55	达标
厂界北侧 Z2		55	65	达标	47	55	达标
厂界东侧 Z3		61	65	达标	52	55	达标
厂界南侧 Z4		57	65	达标	51	55	达标
厂界北侧 Z1	2026.4.21	59	65	达标	54	55	达标
厂界北侧 Z2		51	65	达标	47	55	达标
厂界东侧 Z3		54	65	达标	49	55	达标
厂界南侧 Z4		55	65	达标	48	55	达标
监测期间气象条件	4 月 20 日检测期间，天气：阴，风速：2.6~2.7m/s； 4 月 21 日检测期间，天气：阴，风速：2.5~2.7m/s。						

监测结果表明：2026 年 4 月 20 日、21 日验收监测期间，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准限值要求，噪声排放达标。

(3) 总量核算与评价

① 废气

环评中本项目废气污染物申请总量：本项目有组织颗粒物 0.0603t/a，有组织 VOCs 0.0720t/a（其中非甲烷总烃 0.0495t/a、甲醛 0.0068t/a、酚类 0.0158t/a）。本项目大气污染物总量指标通过申请兴化市排污总量储备库有偿使用或排污权交易获得。

验收监测期间，有组织废气实际排放总量按验收期间实测数据和验收监测期间实际产量进行核算。项目污染物排放总量见表 8-6。

表 8-6 污染物排放总量控制考核情况表

污染物名称			实测平均排放速率 (kg/h)	实际年排放总量 (t/a)	总量控制指标 (t/a)	是否符合要求
有组织废气	DA003	颗粒物	0.00665	0.0160	0.0384	达标
		非甲烷总烃	0.01108	0.0266	0.0495	达标
		甲醛	0.00185	0.0044	0.0068	达标
		酚类化合物	0.00505	0.0121	0.0158	达标
	DA004	颗粒物	0.01287	0.0077	0.0219	达标
核算公式			废气：污染物总量=平均排放速率×年生产时间×10 ⁻³ ；未检出部分按检出限一半计。			

注：①实际产量为 3 吨/天，生产负荷达到 90%；②本项目 DA003 排气筒废气包括造型和制芯废气、熔炼废气、浇注废气、切割废气、打磨废气，各工序年生产时间不一致，分别为 2400h、1800h、1800h、2400h、2400h，本次总量核算按 2400h 计算；DA004 排气筒为抛丸废气，年生产时间为 600h。

有组织废气颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类实际年排放总量符合环评报告表中核定的污染物排放总量控制指标要求。

表九

验收监测结论

1.项目概况和环保执行情况

兴化市一禾机械有限公司覆膜砂型铸造生产线技术改造项目实施后达产年可形成年产1000吨覆膜砂铸件的生产能力。该项目于2026年1月8日取得泰州市生态环境局的环评批复，批复文号为泰环审（兴化）[2026]006号，2026年1月开始动工，2026年4月竣工，2026年3月重新申请了排污许可证，2026年4月投入调试，目前该项目已建成并投入试运行，相关环保设施同时投入使用。本次验收针对“覆膜砂铸造生产线技术改造项目”的污染防治措施建设情况进行验收。

2.验收监测结果

2026年4月20日~21日该项目验收监测，主体工程和环保治理设施均处于正常运行状态。验收监测期间监测结果如下：

（1）废气监测结果

验收监测期间，本项目有组织废气颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1中标准，甲醛、酚类、非甲烷总烃满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1中标准；厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类化合物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3中标准；厂区内颗粒物、非甲烷总烃满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1中标准。

（2）噪声监测结果

验收监测期间，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求。

（3）固体废物

本项目产生的危险废物均委托有资质单位处置，一般固废进行综合利用，生活垃圾由环卫部门统一清运处理，固体废物零排放。

3.总量核算

本项目不产生生产废水，不新增生活污水排放；本项目有组织颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类实际年排放总量符合环评报告表中核定的污染物排放总量控制指标要求。

4.建议与要求

①按照排污单位自行监测技术指南做好日常监测；

②加强对污染防治设施的维护管理，确保污染物稳定达标排放。；

③本次验收仅对验收监测期间数据、现场检查情况负责，建设单位需要继续完善环保管理制度、管理措施，落实长期管理，定期对环保设施做相关监测，确保环保相关法律法规要求。

附图：

附图 1 项目地理位置图

附图 2 厂区平面布置图（附监测点位）

附图 3 环境敏感保护目标图

附件：

附件 1 项目环评批复

附件 2 排污许可证

附件 3 监测报告

附件 4 危废处置协议

附件 5 一般变动影响分析

附件 6 建设项目竣工环保验收“三同时”登记表