

安路特（南通）汽车部件有限公司
年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件
一期项目（第一阶段、第二阶段）
验收后一般变动环境影响分析报告

建设单位：安路特（南通）汽车部件有限公司

编制单位：南通百通环境科技有限公司

2022 年 4 月

建设单位法人代表: 袁秀丽

编制单位法人代表: 曹凤琦

项目 负责 人: 曹凤琦 (高级工程师、注册环评师)

填 表 人: 瞿梦霞

建设单位: 安路特 (南通) 汽车 编制单位: 南通百通环境科技有限公

部件有限公司 (盖章)

司 (盖章)

电话:

电话: 0513-89019088

传真: /

传真: /

邮编: 226010

邮编: 226006

地址: 南通苏通科技产业园齐云
路 8 号

地址: 南通市崇川区姚港路 52 号复
客科技园 A 座 10 层 1006 室

1.项目由来

契轱汽车零部件（南通）有限公司（Shiloh Industries, Inc），位于南通市苏通科技产业园齐云路 8 号，占地面积 20005.8m²，是一家专业从事汽车零部件轻量化生产的美国公司，公司成立于 1950 年，地址位于俄亥俄州的 Valley City 翠谷。目前公司产品广泛应用于宝马、福特、丰田、通用、大众、沃尔沃、博格华纳等汽车商家。目前企业《年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目》于 2018 年 2 月 22 日通过江苏南通苏通科技产业园区行政审批局审批（审批文号：苏通行审发[2018]11 号）。该项目第一阶段年产 500 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件生产项目于 2019 年 1 月 21 日完成企业自主验收；第二阶段年产 500 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件生产项目于 2020 年 7 月 24 日完成企业自主验收。

2021 年 7 月 13 日，契轱汽车零部件（南通）有限公司与安路特（南通）汽车部件有限公司签订项目转让协议，将位于南通市苏通科技产业园齐云路 8 号的《年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目》所有资产全部转让给安路特（南通）汽车部件有限公司使用和管理，相关安全、环保、消防、职业卫生等法律责任全部由安路特（南通）汽车部件有限公司承担。

《年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目》验收后，实际运营过程中与环评及环评批复发生了部分变化。对照江苏省生态环境厅《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），建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，且不属于新、改、扩建项目范畴的，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2019 年本）的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。

涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2019 年本）不纳入环评管理的，按照《环评名录》要求不需要办理环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。排污单位应提交《建设项目验收后变动环境影响分析》作为申请材料的附件，并对分析结论负责。因此，

安路特（南通）汽车部件有限公司委托我司编制了《年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目验收后一般变动环境影响分析报告》作为企业日常环境管理的依据之一。

2.建设项目变动情况

2.1 环保手续办理情况

企业于 2020 年 1 月 9 日进行排污许可申领，于 2021 年 8 月 9 日进行了排污许可变更，排污许可证编号：91320693MA26ED8GXN001U，有效期限：2020 年 1 月 9 日至 2023 年 1 月 8 日。

环保手续办理情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 环保手续办理情况一览表

序号	项目名称	审批部门及批复文号	验收时间
1	《年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目环境影响评价报告表》	南通苏通科技产业园区行政审批局审批（审批文号：苏通行审发[2018]11号）	2019年1月21日完成该项目第一阶段年产500吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件生产项目自主验收
			2020年7月24日完成该项目第二阶段年产500吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件生产项目自主验收

2.2 项目环评情况

项目名称：年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件项目；

建设单位：契轱汽车零部件（南通）有限公司（目前已转让给安路特（南通）汽车部件有限公司）；

建设性质：新建；

建设地点：南通市苏通科技产业园齐云路 8 号；

定员：全厂职工人数为 186 人；

工作时数：年工作 260 天，三班制，年生产时间 6240 小时；

投资情况：投资总额 10200 万元，其中环保投资 414 万元，占实际投资的 4.06%。

租用南通合众轻合金成型科技有限公司位于苏通科技产业园齐云路 8 号已建厂房，建设“年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目”，项目产品分为两大类：一是高性能铝合金精密锻件，如副车架等厚壁铸件；二是高性

能铝合金压力铸造件，如高新性能 9 速变速箱零件，两类产品生产工艺基本一致。

2.3 项目环评批复及落实情况

《年产 1000 吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目》江苏南通苏通科技产业园区行政审批局审批意见（苏通行审发[2018]11 号）的要求，及企业在运营期实际落实情况见表 2.3-1。

表 2.3-1 环评批复要求、验收及实际落实情况

序号	环评批复要求	一期验收第一阶段	一期验收第二阶段	落实情况	变化情况
1	严格按照“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的原则。根据环评结论，本项目生产废水经厂区污水处理站处理后与经化粪池处理后生活污水在达到《污水综合排放标准》（GB8978—1996）表4中三级标准及污水处理厂入管要求后一并排入市政污水管网，送开发区第二污水处理厂集中处理达标后排放。	已完成“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的建设，生产废水经厂区污水处理站处理后与经化粪池处理后生活污水达接管标准后接入通盛排水有限公司（第二污水处理厂）集中处理达标后排放。	已完成“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的建设，生产废水经厂区污水处理站处理后与经化粪池处理后生活污水达接管标准后接入通盛排水有限公司（第二污水处理厂）集中处理达标后排放。	已完成“清污分流、雨污分流、分质处理、一水多用”的建设，生产废水经厂区污水处理站处理后与经化粪池处理后生活污水达接管标准后接入通盛排水有限公司（第二污水处理厂）集中处理达标后排放。	/
2	根据环评结论，本项目熔炼铸造废气经文丘里湿式除尘装置处理后经18米排气筒Q1排放；热处理工段天然气燃烧废气经15米排气筒Q2排放；模具抛丸粉尘由设备配套集气装置捕集后送袋式除尘器处理后通过15米排气筒Q3排放；工件抛丸粉尘由设备配套集气装置捕集后送袋式除尘器处理，后通过15米排气筒Q4排放。熔炼及铸造废气工段未被捕集的废气、脱模废气、未被捕集的工件、模具抛丸粉尘等无组织废气须采取加强车间通风和生产管理等措施进行控制。以上废气	本项目熔炼铸造废气经文丘里湿式除尘装置处理后经18米排气筒Q1排放；热处理工段天然气燃烧废气经15米排气筒Q2排放。废气污染物排放参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）、《上海市工业炉窑大气污染物排放标准》（DB311860-2014）等相关排放限值。	本项目熔炼铸造废气经文丘里湿式除尘装置处理后经18米排气筒Q1排放；热处理工段天然气燃烧废气经15米排气筒Q2排放。废气污染物排放参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）、《上海市工业炉窑大气污染物排放标准》（DB311860-2014）等相关排放限值。	本项目有组织颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃排放浓度参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020），排放速率及无组织监控浓度限制参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021；氟化物、氯化氢、有组织排放浓度及速率、无组织监控浓度限制参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021；厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021，无组织非甲烷总烃排放浓度限制执行江苏省《大气污染	抛丸工序未建设

序号	环评批复要求	一期验收第一阶段	一期验收第二阶段	落实情况	变化情况
	污染物排放参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》(DB31/933-2015)、《上海市工业炉窑大气污染物排放标准》(DB311860-2014)等标准中相关排放限值。			物综合排放标准》DB32/4041-2021。工件抛丸工序和配套粉尘袋式除尘器未建设。	
3	合理总平布局,选用低振动低噪声机电设备,高噪声源应尽量远离厂界,并采取有效隔声降噪等措施,厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类昼、夜间标准。	合理总平布局,选用低振动低噪声机电设备,高噪声源应尽量远离厂界,并采取有效隔声降噪等措施,厂界噪声满嘴《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类昼、夜间标准。	合理总平布局,选用低振动低噪声机电设备,高噪声源应尽量远离厂界,并采取有效隔声降噪等措施,厂界噪声满嘴《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类昼、夜间标准。	合理总平布局,选用低振动低噪声机电设备,高噪声源应尽量远离厂界,并采取有效隔声降噪等措施,厂界噪声满嘴《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类昼、夜间标准。	/
4	本项目产生的废润滑油、废切削液、废包装桶、废金属料、炉渣、废模具等各类固体废物须按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。其中危险固废须纳入企业危险废物管理计划,委托有资质单位处置,并按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单相关要求设置临时危废贮存场所,危险废物须交有资质单位处置,做好台账记录并及时开展危险废物网上动态申报工作。生活垃圾委托环卫部门及时清运。	按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。企业建有100m ² 一般固废存储区,48m ² 危废暂存间,危废委托交有资质单位处置。	按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。企业建有100m ² 一般固废存储区,48m ² 危废暂存间,危废委托交有资质单位处置。	按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。企业建有100m ² 一般固废存储区,48m ² 危废暂存间,危废委托交有资质单位处置。	/

序号	环评批复要求	一期验收第一阶段	一期验收第二阶段	落实情况	变化情况
5	根据环评结论，本项目应以生产车间设100米卫生防护距离。此范围内不得建设环境敏感目标，今后也不得规划、新建环境敏感目标。	本项目以生产车间设100米卫生防护距离。	本项目以生产车间设100米卫生防护距离。	本项目以生产车间设100米卫生防护距离。	/
6	建设方须采取相应措施和加强管理等方式，积极推行清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放。	已采取相应措施和加强管理等方式，积极推行清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放。	已采取相应措施和加强管理等方式，积极推行清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放。	已采取相应措施和加强管理等方式，积极推行清洁生产，优化污染治理设施，提升处理效能，减少污染物排放。	/
7	建设方须重视环境风险管理，制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，杜绝发生环境污染事故。	制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，2021年11企业突发环境事件应急预案于苏通科技产业园生态环境局进行了备案。	制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，2021年11企业突发环境事件应急预案于苏通科技产业园生态环境局进行了备案（备案号：320662-2019-002-L）。	制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，2021年11企业突发环境事件应急预案于苏通科技产业园生态环境局进行了备案（备案号：320662-2019-002-L）。	/

2.4 项目变动内容说明

2.4.1 公辅工程及环保工程

关于对安路特（南通）汽车部件有限公司年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目的变动内容情况见表 2.4-1。

表 2.4-1 项目变动内容情况

序号	名称	设计能力		
		原环评报告内容	该项目第一、第二阶段验收时变动情况	验收后变动情况
1	企业名称	契轲汽车零部件（南通）有限公司	契轲汽车零部件（南通）有限公司	安路特（南通）汽车部件有限公司
2	建设地址	南通市苏通科技产业园齐云路8号	南通市苏通科技产业园齐云路8号	不变动
3	生产规模	年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件	不变动，年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件（第一阶段500t/a，第二阶段500t/a）	不变动
4	环保总投资及占比	环保总投资414万元，占总投资的4.06%	不变动	不变动
5	职工人数	186 人	不变动	不变动
6	原辅料	见2.4.2章节	见2.4.2章节	不变动
7	生产设备	见2.4.3章节	见2.4.3章节	不变动
8	生产工艺	见2.4.4章节	见2.4.4章节，抛丸工序未建设	抛丸工序未建设，其余不变动
9	给水系统	全厂共需新鲜水量9538.2m ³ /a	不变动	不变动
10	排水系统	全厂污水 3750.12m ³ /a，污分流，雨水排雨水管网，生产废水经厂区污水处理站处理达标后与生活污水一并接入市政管网处理站处理达标后，接入通盛排水有限公司处理	不变动	不变动
11	供电	全厂886万度	不变动	不变动
12	供热	全厂蒸汽量约 48000t/a	不变动	不变动
13	供气（天然气）	预计年用量30万Nm ³	不变动	151 万 m ³ /a

序号	名称	设计能力		
		原环评报告内容	该项目第一、第二阶段验收时变动情况	验收后变动情况
14	废水环保工程	生活污水10m ³ ，采用化粪池预处理	不变动	不变动
		生产废水10m ³ /d，厂区污水处理站：采用“混凝沉淀+SBR”处理工艺	不变动	不变动
15	废气环保工程	熔炼铸造废气经文丘里湿式除尘装置处理后经18米排气筒Q1排放	不变动	不变动
		热处理工段天然气燃烧废气经15 排气筒Q2排放；	不变动	不变动
		模具抛丸粉尘由设备配套集气装置捕集后送袋式除尘器处理后通过15米排气筒Q3排放；	本项目模具抛丸、工件抛丸工序未建设，其配套污染防治措施亦未建设	本项目模具抛丸工序未建设，其配套污染防治措施亦未建设
		工件抛丸粉尘由设备配套集气装置捕集后送袋式除尘器处理，后通过15 排气筒Q4排放		
16	噪声环保工程	消声、隔声、减震、厂房隔声设施	不变动	不变动
17	固废环保工程	生活垃圾采用垃圾收集桶进行收集，委托环卫清运	不变动	不变动
		一般废物：暂存于100m ² 一般废物存储区	不变动	不变动
		危废暂存间：暂存于48m ² 危废暂存间，定期委托有资质的单位处置	不变动	不变动
18	环境风险	/	建有200立方米事故应急池，并安装有切换阀门及事故废水收集提升泵机。	不变动
19	总平面布局概况	占地面积20005.8m ² ，厂区大门朝东，厂区由东及西分别为门卫室20.46 m ² 、办公区（3层，占地面积371.12m ² 、建筑面积	不变动	不变动

序号	名称	设计能力		
		原环评报告内容	该项目第一、第二阶段验收时变动情况	验收后变动情况
		1926.29m ²)、生产车间占地面积 11294.42 m ² 、污水处理站。		

验收后变动情况: 根据上表, 目前企业名称进行了变更, 抛丸工序和配套粉尘防治设施未建设, 其余公辅工程、环保工程未发生变动。

2.4.2 主要原辅料

表 2.4-2 项目主要原辅料变动内容情况

序号	名称	规格或组分	年耗量 (t/a)			验收后变动情况
			环评	实际	变化量	
1	铝锭	/	1002	923	-79	变动
2	精炼剂	NaCl30%; KCl15%; Na ₂ SO ₄ 50%; NaF5%	7.5	6.37	-1.13	变动
3	模具涂料	高粘聚硅氧烷 50%、表面活性剂 40%、水 10%	0.75	0.611	-0.139	变动
4	石墨粉	/	7.5	6.76	-0.74	变动
5	切削液	/	0.75	5.86	+5.11	变动
6	润滑油	矿物油	2.5	4.39	+1.89	变动
7	模具 (套)	/	7	7	0	无变动
8	天然气 (万 m ³ /a)	主要成分: 甲烷	30	31.226	+1.226	变动

验收后变动情况: 根据上表, 原辅料验收后发生变动。

2.4.3 主要生产设备

表 2.4-3 项目生产设备变动内容情况

序号	名称	型号	数量 (台/套)					验收后变动情况
			环评	第一阶段	第二阶段	两次验收总数	实际数量	
1	铝合金熔炼炉	600kg/h	4	2	1	3	3	-1
2	挤压 (压力) 铸造机	SCH630	4	2	1	3	3	-1
3	湿式去毛刺机器	--	3	2	0	2	2	-1
4	固溶炉	--	3	2	1	3	4	+1
5	时效炉	--	3	2	0	2	2	-1
6	加工中心 (CNC)	--	19	7	9	16	20	+1
7	清洗烘干线	--	4	2	0	2	3	-1
8	抛丸机 (模具清理)	--	2	0	0	0	0	抛丸工序、设备未建设
9	抛丸机 (工件抛丸)	-	1	0	0	0	0	
10	切边机	--	4	2	1	3	3	-1
11	空压机	85m ³ /h	3	2	0	2	2	-1

序号	名称	型号	数量（台/套）					验收后变动情况
			环评	第一阶段	第二阶段	两次验收总数	实际数量	
12	涂料泵	--	3	2	1	3	3	无变动
13	RO 制水设备	250L/h	1	1	0	1	1	无变动
14	X 光探伤机*	SRE MAX 70.120 CNC with 225KV	1	1	0	1	1	无变动
15	激光打标机	--	4	3	2	5	5	+1
16	冷却塔	75m ³ /h	1	1	0	1	1	无变动
		50m ³ /h	1	1	0	1	1	无变动
17	切削液回收系统	/	0	0	0	1	1	+1

验收后变动情况：根据上表，生产设备较验收后未发生变动，环评部分设备数量发生变化。

2.4.4 生产工艺

本项目主要生产工艺流程图如下，对照环评及验收报告及意见，生产工艺验收后未发生变动。

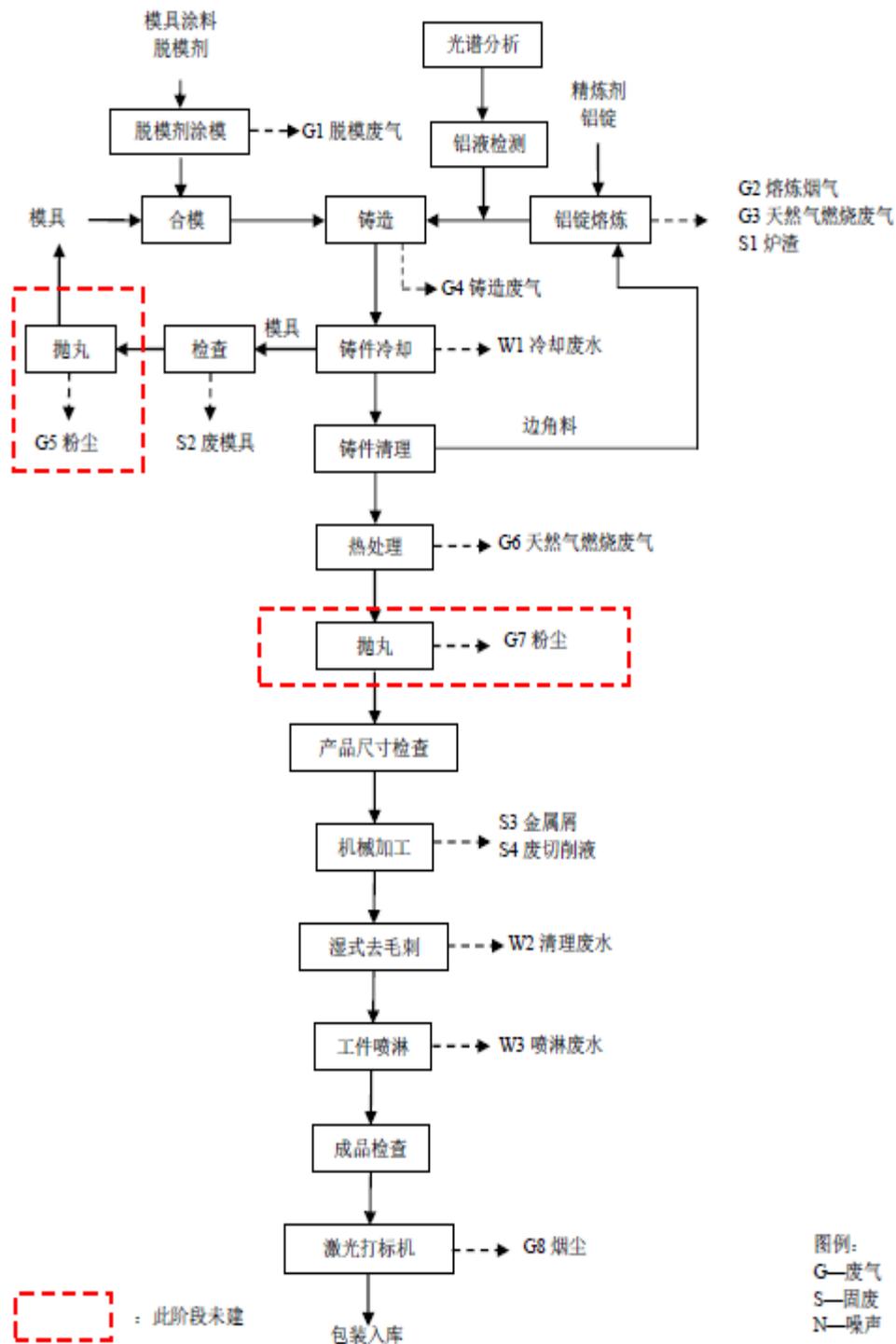


图 2.4-1 项目生产工艺流程图

工艺流程简述:

(1) 脱模剂涂膜: 将石墨粉及模具涂料混合搅拌后用涂料泵喷到模具(外购)内表面, 石墨脱模剂是一种先进的分离脱模剂, 能在金属表面形成石墨粉

层特殊润滑膜，在高温条件下具有特殊的抗氧化性。自润滑性和可塑性，同时具有良好的导电、导热和附着性，该过程有脱模废气（G1）产生；

（2）合模：将活动模具、固定模具在机械的压力下进行合拢、并进行高压锁定，该过程无污染物产生；

（3）铝液熔炼：将铝锭和精炼剂通过自动投料装置送入炉内，利用天然气加热方式（熔炼温度 720°C 左右）将铝锭在高温炉熔解成为铝液，每炉物料熔炼过程持续约四个小时。此过程会产生熔炼烟气（G2）（熔炼烟气主要在熔炼前期产生）、熔炼炉天然气燃烧产生的废气（G3）和炉渣（S1）；

（4）铸造：将熔炼炉中的铝液输送至对应压铸机的压室内，通过压射冲头的运动，使铝液在高压、高速作用下填充到压铸模的型腔内，该工序有铸造废气（G4）产生；

（5）铸件冷却：本项目铸件冷却采取先间接冷却、后直接冷却双重冷却方式，首先通过向模具内部的通水孔注水间接冷却铝液固化、使铸件冷却至 50°C，机器人取件后，浸入冷却水池直接冷却至室温；

（6）模具检查：模具经多次使用后，其内表面较为粗糙，经人工进行检查后，部分模具送再次进行合模后投入生产，其余模具作固废（S2）处置，此阶段验收时不再对模具进行抛丸加工；

（7）铸件清理：冷却后的铸件送切边机去除铸件毛边，该过程中产生的边角料均回用至熔炼炉；

（8）热处理：清理后的工件送至固溶炉或时效炉进行热处理，炉内温度约为 670°C，持续时间 7h，采用天然气为加工热源，该过程中伴随有天然气燃烧烟气（G6）产生，此验收阶段，经热处理后的工件不再进行抛丸加工，热处理后的工件直接进行尺寸检查；

（9）产品尺寸检查：热处理后的工件自然冷却至常温后，经人工进行尺寸检查，该过程中产生不合格品均回用至熔炼炉；

（10）机械加工：采用数控机床（CNC）对工件进行加工，使工件满足客户要求的加工尺寸，该过程中有金属屑（S3）和废切削液（S4）产生；

（11）湿式去毛刺：将机械加工后的工件送湿式去毛刺机去除机加工后工件表面残留的毛刺，该工段采用带水作业，无粉尘产生，有清理废水（W2）产生；

(12) 工件喷淋：机械加工后，将工件送至清洗烘干线，用 60~70 摄氏度的高温纯水将铸件进行喷淋清洗并烘干，烘干过程采用电加热，该过程有喷淋废水（W3）产生；

(13) 成品检查：清洗后的工件经人工进行检查，该过程中产生不合格品均回用至熔炼炉；

(14) 激光打标：检查合格后的产品送激光打标机在工件表面刻印生产批号，在该工段有少量烟尘（G8）产生；

(15) 包装入库：达标完成后，将工件包装送入成品仓库。

验收后变动情况：对环评，除抛丸工序和配套粉尘防治设施未建设外，其余生产工艺验收后未发生变动。

2.4.5 污染源强

2.4.5.1 废气

本项目生产过程中有组织废气主要为熔炼及铸造烟气、热处理过程中天然气燃烧烟气。项目实际建设过程中抛丸工序及粉尘污染防治设施未建设，因此，项目无抛丸粉尘产生，废气污染物中颗粒物将削减。

1、有组织

①熔炼及铸造废气

本项目熔炼炉使用天然气作为燃料，产生的废气主要有天然气燃烧废气、熔炼烟气、铸造烟气。

天然气燃烧烟气主要污染物为 SO₂、NO_x。根据企业提供的资料，熔炼炉天然气用量约为 120000m³/a。SO₂、NO_x、烟气产生量排放系数分别为 0.025kg/万 m³、18.71kg/万 m³、13.985Nm³/Nm³。燃气烟气中污染物产生情况详见表 2.4-4。

表 2.4-4 燃气烟气中污染物的产污系数和产生量

污染物	SO ₂	NO _x	烟气量 (Nm ³)
排放系数 (kg/10000m ³ , Nm ³ /Nm ³)	0.025	18.71	13.985
污染物产生量 (t/a, Nm ³ /a)	0.0003	0.225	1678200

本项目铝锭在高温熔炼及铸造过程中会产生少量的烟尘，主要在熔炼过程的前期产生，根据《第一次全国污染源普查工业污染源产排污系数手册》第九分册 3591 钢铁铸件制造业中内容，使用燃气炉/压铸/金属型工艺生产铸铝件且规模不大于 5000t/a 时，烟尘的产生量为 2kg/t 产品。本项目铸铝件产能为 1000t/a，因

此本项目熔炼及铸造工序金属氧化物和精炼剂烟尘的产生量为 2t/a。

熔炼过程添加精炼剂的目的是清除铝液内部的氢和浮游的氧化夹渣，使铝液更纯净，其原理为物理吸附，理论上不发生化学反应。根据企业提供资料，精炼剂用量为 7.5t/a，主要成分中含 NaCl 30%、KCl 15%、Na₂SO₄ 50%及 NaF 5%，通过同行业类比，约有 92%氯、氟元素进入渣，8%的氯、氟元素转化为 HCl、HF 气体，故熔炼烟气中 HCl 量约为 0.156t/a，氟化物量约为 0.007t/a（以氟计）。

铸造过程中模具表面涂敷的模具涂料部分有机份会挥发出来，以非甲烷总烃计，本项目模具涂料主要成分为高粘聚硅氧烷（50%）、表面活性剂（40%）和水（10%），预计使用量为 0.75t/a，根据建设单位技术人员提供的经验数据及类比同类项目调查，非甲烷总烃的产生量为涂料中有机分的 90%左右，因此铸造过程中非甲烷总烃产生量为 0.675t/a。

综上，本项目熔炼及铸造过程中废气污染物及产生量分别为颗粒物 2t/a、SO₂ 0.0003t/a、NO_x 0.225t/a、HCl 0.156t/a、氟化物 0.007t/a、非甲烷总烃 0.675t/a。经查阅相关资料及类比同类行业分析，绝大部分熔炼铸造烟气在铝锭熔炼前阶段产生，经与建设单位核实，本项目铝锭熔炼时间为 12h/d，烟气产生最大持续时间为前 3h。该废气经集气罩收集后通过文丘里湿式除尘装置处理达标后经一根 18m 排气筒（Q1）排放，集气罩收集效率以 90%计，湿式除尘装置除尘效率以 90%计，SO₂、NO_x、HCl、氟化物、非甲烷总烃的去除效率按 30~80%计，风机风量 23000m³/h，项目熔炼及铸造废气产生排放情况详见表 2.4-5。未被捕集的废气以无组织形式在车间内排放。

表 2.4-5 项目熔炼及铸造废气产生排放情况

污染源	排气量 m ³ /h	污染物	产生状况			处理效率%	排放状况			排气筒编号
			最大浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	产生量 t/a		最大浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	排放量 t/a	
熔炼铸造	25151*	颗粒物	91.754	2.308	1.8	90	9.175	0.231	0.18	Q1
		SO ₂	0.015	0.0004	0.0003	80	0.003	0.00008	0.00006	
		NO _x	10.348	0.26	0.203	60	4.139	0.104	0.081	
		HCl	7.136	0.179	0.14	60	2.855	0.072	0.056	
		氟化物	0.306	0.008	0.006	30	0.214	0.005	0.004	

		非甲烷总烃	30.992	0.779	0.608	30	21.694	0.545	0.426	
--	--	-------	--------	-------	-------	----	--------	-------	-------	--

注：*此排气量包含天然气燃烧产生的烟气体量

②热处理过程中天然气燃烧烟气

天然气燃烧烟气主要污染物为 SO₂、NO_x。根据企业提供的资料，热理工段天然气用量约为 180000m³/a。SO₂、NO_x 排放系数分别取 0.025kg/万 m³、18.71kg/万 m³，烟气产生量取 13.985 Nm³/ Nm³，故烟气产生量为 2517300m³/a。本项目共设置 3 台固溶炉、3 台时效炉，其燃烧废气合并经一根 15m 排气筒（Q2）排放，根据建设单位技术人员提供数据，本项目固溶炉、时效炉年运行 6240h（24h×260 天），风机风量 550m³/h。燃料燃烧烟气产生情况见表 2.4-6。

表 2.4-6 燃气烟气中污染物的产污系数和产生量

污染物	SO ₂	NO _x
排放系数 (kg/10000m ³)	0.025	18.71
污染物产生量 (t/a)	0.0005	0.337
产生速率 (kg/h)	0.00007	0.054
产生浓度 (mg/m ³)	0.076	56.633
排放速率 (kg/h)	0.00007	0.054
排放浓度 (mg/m ³)	0.076	56.633

③模具抛丸粉尘（实际抛丸工序未建设）

本项目模具使用后，送抛丸机进行抛丸加工，去除模具内表面残留少量的铝合金，根据建设单位技术人员提供的经验数据，残留在模具上的铝合金产品重量的 1‰，抛丸去除效率可达到 99%，本项目年产铝合金压铸件 1000t/a，故模具抛丸粉尘产生量约为 0.99t/a，经设备配套集气装置捕集后，送袋式除尘器处理，项目设置 2 台模具抛丸机，尾气合并经一根 15m 排气筒（Q3）排放。废气捕集效率以 90%计，故有组织粉尘产生量为 0.891t/a，袋式除尘器处理效率以 99%计，风机风量约为 6000m³/h，全年抛丸加工时间以 12h/d 计。故模具抛丸粉尘有组织产生速率及浓度分别为 0.286kg/h，47.667mg/m³，排放速率及浓度分别为 0.003kg/h，0.477mg/m³。

④工件抛丸粉尘（实际抛丸工序未建设）

工件热处理后送抛丸机进行抛丸加工，去除表面毛刺，根据建设单位技术人员提供的经验数据，工件抛丸粉尘产生量约占铝合金产品重量的 1‰，本项目年

产铝合金压铸件 1000t/a，故模具抛丸粉尘产生量约为 1t/a，经设备配套集气装置捕集后，送袋式除尘器处理，项目共设置 1 台工件抛丸机，尾气经一根 15m 排气筒（Q4）排放。废气捕集效率以 90%计，故有组织粉尘产生量为 0.9t/a，袋式除尘器处理效率以 99%计，风机风量约为 6000m³/h，全年抛丸加工时间以 12h/d 计。故模具喷丸粉尘有组织产生速率及浓度分别为 0.288kg/h，48mg/m³，排放速率及浓度分别为 0.003kg/h，0.48mg/m³。

注：项目实际建设过程中，抛丸工序及粉尘防治措施未建设，因此项目实际生产中无抛丸粉尘产生。

表 2.4-7 项目建设前后有组织废气产生、排放源强变化情况一览表

污染工序	污染物	排气量 m ³ /h	环评产生情况			治理措施	去除率%	实际排放情况			排放方式	实际建设变动情况
			最大浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	产生量 t/a			最大浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	排放量 t/a		
熔炼铸造	颗粒物	25151*	91.754	2.308	1.8	湿式除尘	90	9.175	0.231	0.18	18m 排气筒 Q1（主要 排放口）	无变动
	SO ₂		0.015	0.0004	0.0003		80	0.003	0.00008	0.00006		
	NO _x		10.348	0.26	0.203		60	4.139	0.104	0.081		
	HCl		7.136	0.179	0.14		60	2.855	0.072	0.056		
	氟化物		0.306	0.008	0.006		30	0.214	0.005	0.004		
	非甲烷总烃		30.992	0.779	0.608		30	21.694	0.545	0.426		
热处理	SO ₂	953*	0.076	0.00007	0.0005	/	/	0.076	0.00007	0.0005	15m 排气筒 (Q2)（一 般排放口）	无变动
	NO _x		56.633	0.054	0.337			56.633	0.054	0.337		
模具抛丸	粉尘	6000	-47.667	-0.286	-0.891	袋式除尘器	99	-0.477	-0.003	-0.009	15m 排气筒 (Q3)	抛丸工序及粉尘防治措施未建设，因此项目实际生产中无抛丸粉尘产生。
工件抛丸	粉尘	6000	-48	-0.288	-0.9	袋式除尘器	99	-0.48	-0.003	-0.009	15m 排气筒 (Q4)（一 般排放口）	

(2) 无组织废气

拟建项目无组织废气主要为熔炼及铸造废气工段未被捕集的废气、脱模废气、未被捕集的工件抛丸粉尘及模具抛丸粉尘。

①熔炼及铸造废气

综上，项目熔炼及铸造过程中废气污染物及产生量分别为颗粒物 2t/a、SO₂ 0.0003t/a、NO_x 0.225t/a、HCl 0.156t/a、氟化物 0.007t/a。集气罩收集效率以 90% 计，未被捕集的废气以无组织形式在车间内排放，故无组织颗粒物、SO₂、NO_x、HCl、氟化物产生量分别为 0.2t/a、0.00003t/a、0.023t/a、0.016t/a、0.0007t/a，本项目熔炼铸造年运行时间 780h（3h×260d），故排放速率分别为 0.256kg/h、0.00004kg/h、0.029kg/h、0.021kg/h、0.0009kg/h。

②脱模废气

拟建项目无组织脱模废气主要为模具涂料喷涂工段挥发出来的有机废气及铸造工段未被捕集的有机废气。本项目年用模具涂料年用量约 0.75t，其中有机组分的挥发量为 90%，铸造工段有机废气捕集量约 0.608t/a，故喷涂、铸造工段无组织有机废气产生量约 0.067t/a，以非甲烷总烃计，本项目铸造、喷涂年运行 780h。因此，无组织非甲烷总烃排放速率为 0.086kg/h。

③模具抛丸粉尘（实际抛丸工序未建设）

本项目模具抛丸粉尘产生量约为-0.99t/a，集气罩捕集效率以 90%计，未被捕集的粉尘以无组织形式在车间内排放，故无组织粉尘产生量为-0.099t/a，模具抛丸机全年工作时间以 12h/d 计，故排放速率为-0.032kg/h。

④工件抛丸粉尘（实际抛丸工序未建设）

本项目工件抛丸粉尘产生量约为-1t/a，集气罩捕集效率以 90%计，未被捕集的粉尘以无组织形式在车间内排放，故无组织粉尘产生量为-0.1t/a，工件抛丸机全年工作时间以 12h/d 计，故排放速率为-0.032kg/h。

项目建设前后无组织排放废气排放变化情况见表 2.4-8。

表 2.4-8 项目建设前后无组织排放废气排放变化情况一览表

污染源位置	污染物名称	环评预测 排放量 (t/a)	环评预测排放 速率 (kg/h)	面源面积 (m ²)	面源高度 (m)	实际建设变动情况		
						实际排放量 (t/a)	实际排放速率 (kg/h)	备注
生产车间	颗粒物*	0.399	0.32	11294.42	8	0.2	0.16	抛丸工序及粉尘防治措施未建设，因此项目实际生产中无抛丸粉尘产生，无组织抛丸粉尘削减 0.199t/a
	SO ₂	0.00003	0.00004			0.00003	0.00004	无变动
	NO _x	0.023	0.029			0.023	0.029	
	HCl	0.016	0.021			0.016	0.021	
	氟化物	0.0007	0.0009			0.0007	0.0009	
	非甲烷总烃	0.067	0.086			0.067	0.086	

2.4.5.2 废水

项目实际建设过程中，废水污染源强未发生变动。

项目废水主要为职工生活污水、车间地面清洗废水、直接冷却废水、去毛刺废水、工件清洗废水、湿式除尘喷淋废水。

目职工生活用水量为 $1934.4\text{m}^3/\text{a}$ ，产污系数以 0.8 计，故职工生活污水排放量为 $1934.4\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 400mg/L 、氨氮 35mg/L 、SS 250mg/L 、总磷 5mg/L 。

项目车间地面清洗用水约 $188\text{m}^3/\text{a}$ ，部分水分在车间地面自然蒸发，产污系数以 0.8 计，则车间地面清洗废水约 $150.4\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 500mg/L 、SS 800mg/L 、石油类 100mg/L 。

项目冷却水池更换用水约 $43.2\text{m}^3/\text{a}$ ，产污系数以 0.6 计，故冷却废水排放量为 $25.92\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 2000mg/L 、氨氮 20mg/L 、SS 500mg/L 、石油类 100mg/L 、总磷 5mg/L 。

项目去毛刺工段废水排放量为 $200\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 300mg/L 、SS 500mg/L 、石油类 50mg/L 。

项目工件清洗用水量约为 $1500\text{m}^3/\text{a}$ 。产污系数以 0.9 计，故清洗废水排放量为 $1350\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 500mg/L 、SS 300mg/L 、氨氮 10mg/L 、总磷 15mg/L 、石油类 50mg/L 。

项目废气喷淋用水量约 $149\text{m}^3/\text{a}$ 。产污系数以 0.6 计，故喷淋废水排放量分别为 $89.4\text{m}^3/\text{a}$ 。主要污染因子为 COD 300mg/L 、SS 800mg/L 。

项目建设前后废水污染源强变化情况见表 2.4-11。

表 2.4-9 项目建设前后废水污染源强变化情况一览表

污染源	废水量m ³ /a	污染物名称	环评预测情况		实际产生情况		变动情况
			产生浓度 mg/L	产生量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	
生活污水	1934.4	COD	400	0.774	400	0.774	无变动
		氨氮	35	0.068	35	0.068	无变动
		SS	250	0.484	250	0.484	无变动
		总磷	5	0.01	5	0.01	无变动
地面清洗废水	150.4	COD	500	0.075	500	0.075	无变动
		SS	800	0.120	800	0.120	无变动
		石油类	100	0.015	100	0.015	无变动
冷却废水	25.92	COD	2000	0.052	2000	0.052	无变动
		氨氮	20	0.0006	20	0.0006	无变动
		SS	500	0.014	500	0.014	无变动
		总磷	20	0.0006	20	0.0006	无变动
		石油类	100	0.002	100	0.002	无变动
去毛刺废水	200	COD	300	0.06	300	0.06	无变动
		SS	500	0.1	500	0.1	无变动
		石油类	50	0.01	50	0.01	无变动
工件清洗废水	1350	COD	500	0.656	500	0.656	无变动
		SS	300	0.394	300	0.394	无变动
		氨氮	10	0.013	10	0.013	无变动
		总磷	15	0.02	15	0.02	无变动
		石油类	50	0.065	50	0.065	无变动

湿式除尘 喷淋	89.4	COD	300	0.027	300	0.027	无变动
		SS	800	0.072	800	0.072	无变动

项目车间地面清洗废水、直接冷却废水、去毛刺废水、工件清洗废水、湿式除尘喷淋废水经收集送厂区污水处理站处理达标后与生活污水一并进入城市污水管网,送开发区通盛排水有限公司处理,达标后排入长江。污水站处理工艺未发生变化,具体见章节 2.4.5.1。

表 2.4-10 项目建设前后污水处理站进出水水质变化情况一览表

污染源	污染物名称	环评设计					实际建设					变动情况
		产生浓度 mg/L	产生量t/a	去除效率%	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	产生浓度 mg/L	产生量 t/a	去除效率%	排放浓度 mg/L	排放量 t/a	
工艺废水 1638.08m ³ /a	COD	479.149	0.87	86.8	63.248	0.115	479.149	0.87	86.8	63.248	0.115	无变动
	SS	385.522	0.7	86.5	52.045	0.095	385.522	0.7	86.5	52.045	0.095	无变动
	石油类	50.669	0.092	64.3	18.089	0.033	50.669	0.092	64.3	18.089	0.033	无变动
	氨氮	7.490	0.0136	72	2.097	0.004	7.490	0.0136	72	2.097	0.004	无变动
	总磷	11.345	0.0206	46.75	6.041	0.011	11.345	0.0206	46.75	6.041	0.011	无变动

全厂水平衡图如下：

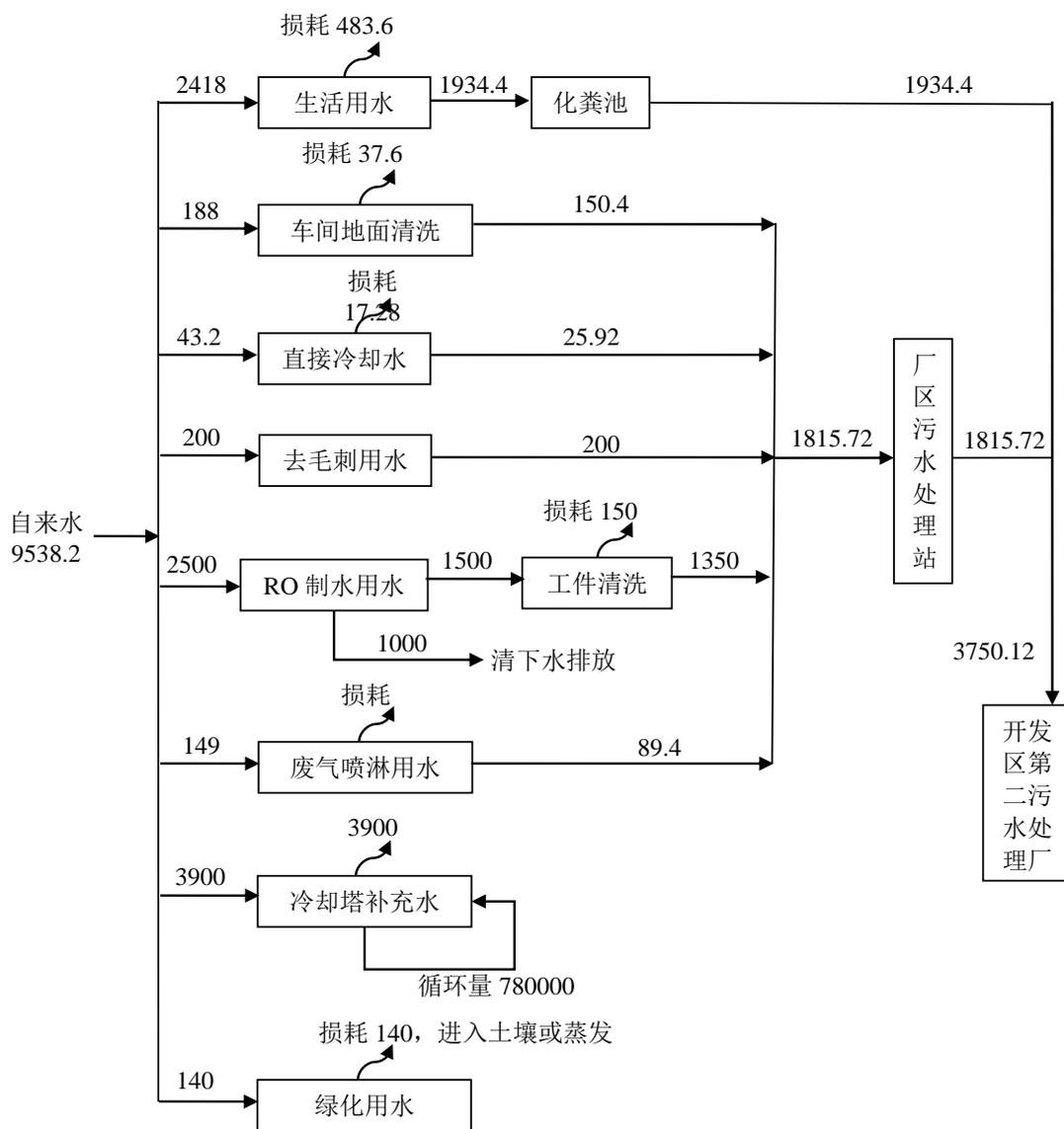


图 2.4-2 全厂用排水平衡图 (单位: m³/a)

2.4.5.3 固废

本项目固体废物产生及处置情况见表 2.4-11。

表 2.4-11 项目建设前后全厂固体废物产生及处置变化情况一览表

固体废物名称	属性	产生 工序	形态	环评及验收情况						验收后变动情况					变动情况	
				危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	环评产生量 (t/a)	验收产生量 (t/a)	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	废物代码	实际产生量 (t/a)		利用处置方式
生活垃圾	一般固废	生活办公	固态	《国家危险废物名录》(2016)	--	--	--	48.36	48.2	《国家危险废物名录》(2021)	--	--	--	48.36	环卫清运	无
废润滑油	危险废物	设备维护	液态		T, I	HW08	(900-249-08)	0.125	0.5		T, I	HW08	900-214-08	4.17	委托资质单位处理	危废代码变更
废切削液	危险废物	机加工	液态		T	HW09	900-006-09	0.15	0		T	HW09	900-006-09	5.57		原设计回收利用, 实际达不到使用要求需处置
废包装桶	危险废物	润滑油包装	固态		T/In	HW49	900-041-49	0.033	0.5		T/In	HW49	900-041-49	2.3		无
铝熔炼	危险固废	熔炼	固		识别为一般固废			10	10		R	HW48	321-026-	10	按新名	

炉渣	废		态								48			录重新识别、利用过程豁免		
废金属材料	一般固废	机加工	固态		--	--	--	2.773	576		--	--	--	1	收集出售利用	-1.773
废模具	一般固废	铸造	固态		--	--	--	4.2	4.2		--	--	--	4.2		无
水处理污泥	一般固废	水处理	固液		环评未识别，验收已添加				10		--	--	--	1.8	委托处置	+1.8

产废量核算过程：

表 2.4-12 项目全厂固体废物产生情况核算一览表

固体废物名称	属性	产生 工序	形态	环评预测量 (t/a)	本次核算依据	产生量 (t/a)	变动情况 (t/a)
生活垃圾	一般固废	生活办公	固态	48.36	186 人*260 天*1kg/人·天	48.36	0
废润滑油	危险废物	设备维护	液态	0.125	4.39t/a*5%	4.17	+4.045
废切削液	危险废物	机加工	液态	0.15	5.86t/a*5%	5.57	+5.42
废包装桶	危险废物	润滑油包装	固态	0.033	130 只/年*17.7kg/只	2.3	+2.267
铝熔炼炉渣	危险固废	熔炼	固态	10	1002 t/a*1%	10	0
废金属材料	一般固废	机加工	固态	2.773	1002 t/a*0.1%	1	-1.773
废模具	一般固废	铸造	固态	4.2	3 t/套*7 套/5 年	4.2	0
水处理污泥	一般固废	水处理	固液	0	1815 t/a*0.1%	1.8	+1.8

变动情况：本项目对照环评，污水生化处理会产生水处理污泥，原环评中水处理污泥未提及，验收时对该固废进行了定量核定，但未对固废种类、特性、代码进行定性分析，因此，本次主要针对该固废进行危废定性及定量分析，并根据最新《国家危险废物名录》（2021年本）对全厂危废代码进行了调整；除此之外废金属料主要为机加工产生的废金属料,较环评减少 1.1773t/a（工艺上抛丸工序及粉尘防治设施未建设，因此无抛丸产生的废金属料），其他较验收无变化。

2.4.5.4 噪声

本项目高噪设备及其噪声值见下表，采取厂房隔声、设备减震、对设备进行维修保养等措施，减小噪声对周边环境的影响。

表 2.4-13 本项目设备及其噪声值情况

序号	污染源名称	数量	声功率级 dB(A)	各噪声源离厂界 最近距离(m)	分布车间
1	挤压（压力）铸造机	4	85	西厂界 30m	生产车间
2	加工中心	19	80	西厂界 40m	
3	切边机	4	80	南厂界 30m	
4	空压机	3	85	北厂界 40m	
5	涂料泵	3	85	西厂界 40m	

2.4.6 环保设施建设情况

2.4.6.1 废水

本项目废水主要为职工生活污水、车间地面清洗废水、直接冷却废水、去毛刺废水、工件清洗废水、湿式除尘喷淋废水。

项目车间地面清洗废水、直接冷却废水、去毛刺废水、工件清洗废水、湿式除尘喷淋废水经收集送厂区污水处理站处理达标后与生活污水一并进入城市污水管网，送开发区通盛排水公司，达标后排入长江。

项目污水处理工艺流程详见图 2.4-3。

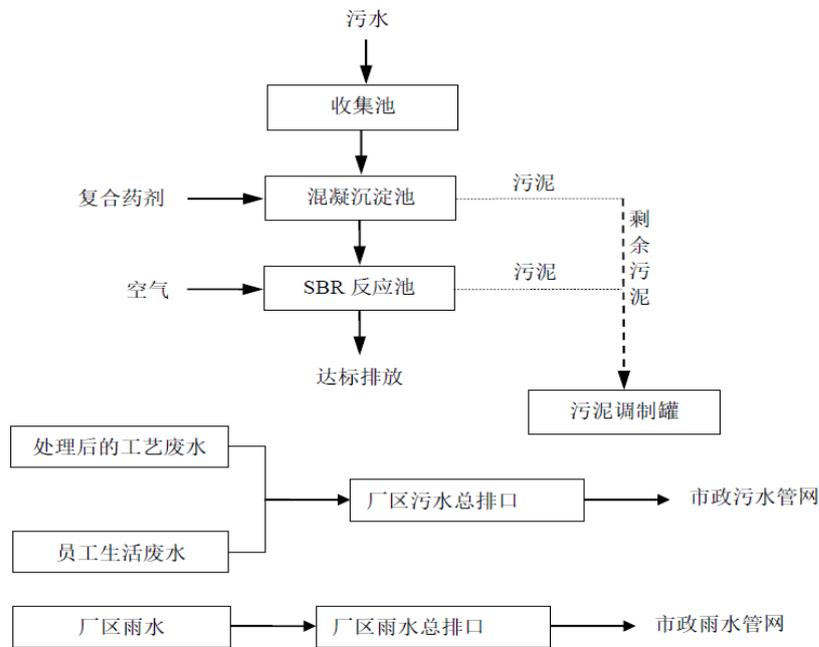


图 2.4-3 污水处理工艺流程图

污水处理流程简述:

(1) 处理规模

根据建设单位提供废水处理方案,厂区废水处理站日处理能力为 $10\text{m}^3/\text{d}$,本项目建成投产后,进入废水处理站废水量为 $6.98\text{m}^3/\text{d}$ 。故厂区废水处理站处理能力符合本项目生产所要求。

(2) 工艺介绍

污水处理工艺说明:

a.污水经过车间提升泵提升至收集池,收集池对污水进行水量的调节和均匀水质,减少对核心处理工艺的冲击。收集池中的污水采用提升泵提升至反应池。

b.在反应池中,通过投加絮凝剂、助凝剂等复合药剂来降低SS、石油类等污染物,聚成絮体,然后沉淀,形成污泥排入污泥调制罐。采用加药的化学处理办法进行预处理,可以降低后继生化处理工艺的负荷,并且可去除污水中一部分悬浮物,降低COD浓度。反应池出水通过泵提升至SBR反应池。

c.SBR池利用周期性往复曝气使好氧微生物和厌氧缺氧生物不断相互转化。可将大分子有机物转化为小分子有机物,并将小分子有机物彻底分解成无机物,降低废水中的污染指标。SBR出水自流外排。

污泥处理工艺说明:

反应池污泥、SBR反应池排出的剩余污泥收集于污泥调制罐,滤出液回集水井,浓缩后污泥经过压滤机压滤后送去专业处置。

验收后变动分析:对照环评、验收报告及验收意见,本项目废水处理设施未发生变动。

项目废水处理及排放设施:



<p style="text-align: center;">污水收集池</p> 	<p style="text-align: center;">混凝沉淀池</p> 
<p style="text-align: center;">SBR 反应池</p> 	<p style="text-align: center;">污水排放口标识牌</p> 
<p style="text-align: center;">污水处理记录表</p>	<p style="text-align: center;">污水处理排放标准标识牌</p>

2.4.6.2 废气

本项目生产过程中有组织废气主要为熔炼及铸造烟气、热处理过程中天然气燃烧烟气。

1、有组织废气

(1) 熔炼及铸造废气

本项目熔炼炉使用天然气作为燃料，产生的废气主要有天然气燃烧废气、熔炼烟气、铸造烟气。其中天然气燃烧废气中主要污染因子为 SO_2 、 NO_x ；熔炼及铸造过程中有添加精炼剂（主要成分为 NaCl 、 KCl 、 Na_2SO_4 、 NaF ）及模具涂料（高粘聚硅氧烷、表面活性剂、水），故烟气中主要污染因子为颗粒物、 HCl 、氟化物、非甲烷总烃。

综上，熔炼及铸造废气中主要污染因子为 SO_2 、 NO_x 、颗粒物、 HCl 、氟化物、非甲烷总烃。此废气经管道收集后通过一套文丘里湿式除尘装置处理，达标后尾气经一根 18m 排气筒（Q1）排放。

(2) 热处理过程中天然气燃烧烟气

本项目热处理以天然气为燃料，其燃烧烟气主要污染物为 SO_2 、 NO_x 。其燃烧废气经管道收集合并通过一根 15m 排气筒（Q2）排放。

2、无组织废气

项目无组织废气主要为熔炼及铸造废气工段未被捕集的废气、脱模废气

(1) 熔炼及铸造废气

项目熔炼及铸造过程中废气污染物主要为颗粒物、SO₂、NO_x、HCl、氟化物。

(2) 脱模废气

本项目无组织脱模废气主要为模具涂料喷涂工段挥发出来的有机废气及铸造工段未被捕集的有机废气，以非甲烷总烃计。

项目无组织废气，通过车间内强制排风进而减少无组织废气影响。

验收后变动分析：对照环评、验收报告及验收意见，除抛丸工序和配套粉尘防治设施未建设外，本项目其余废气处理设施未发生变动。

2.4.6.3 固废

项目产生的危险固体废物为废润滑油、废切削液、废包装桶、水处理污泥等，废切削液经回收系统处理后产生的含油滤渣与废润滑油、废包装桶及水处理污泥均收集后委托南通东江环保科技有限公司处置，处置单位具有相应的处置资质（处置协议、资质等见附件）。

废切削液经切削液回收系统处理后回用至生产线，该回收工艺成熟目前已广泛应用于机械加工行业，经该工艺处理后，可大大减少废切削液产生及处置量，降低企业处置成本，仅有少量含油残渣产生，切削液回收工艺见下图：

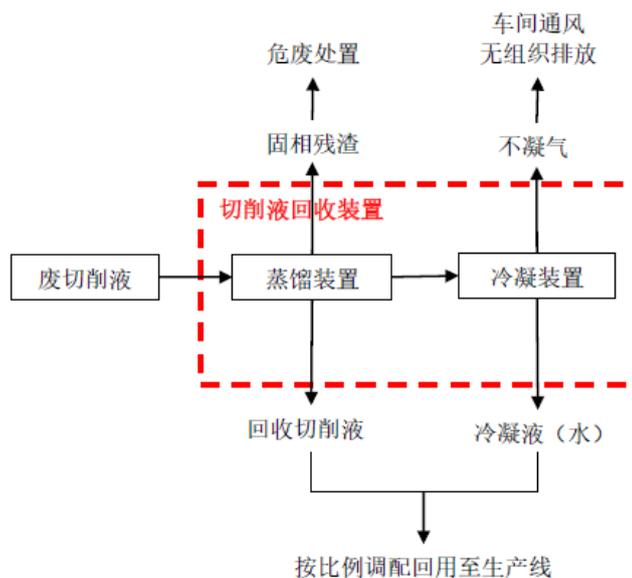


图 2.4-4 切削液回收工艺图

项目产生的一般固废为废金属料、废模具及员工生活垃圾，其中废金属料、废模具出售南通鸿劲金属铝业有限公司综合利用，员工生活垃圾由园区环卫部门清运处置，相关处置协议见附件。

备注：原环评炉渣识别为一般固废，根据企业实际生产情况，根据《国家危险废物名录》（2021版），铝熔炼炉渣应定性为危险固废。

目前公司设有一般固废暂存区 100m²，位于生产车间西北角，一般固废存放区按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）中相关规定进行设置。同时，设置 48m² 危险废物暂存区，位于生产车间西北角，暂存区按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）建设，地面已作防渗处理，建有导流槽和收集池，各类危废分类堆放，并贴有标签。项目一般固废及危险废物存放区均已按照 GB15562.2 的规定设置警示标志。

公司产生的危险废物在江苏省危险废物动态管理信息系统中申报登记，危废的转移处置执行转移联单制度，并保留了完善的相关台账资料。

固体废物暂存区照片：





危废库内各类危废密闭分区存放



危废库排风设施



危废库视频监控

变动情况: 本项目对照环评, 固体产生情况发生了变动, 具体见章节 2.4.5.3。

固废防治设施较环评为发生变化,按照环评的要求已建设一座 100m²的一般固废库,48m²的危废库,各类危废收集后分类暂存于固废暂存库,并定期委托有资质的单位处置,因此,固废环保设施未发生变化。

2.4.6.4 噪声

项目噪声主要来自于挤压（压力）铸造机、加工中心、切边机、空压机等，项目设备安置在密闭厂房内，经合理布局、厂房隔声后，不会造成厂界超标。

变动情况：噪声控制实际建设与环评一致，无变化。

2.5 变动情况总结分析

对照生态环境部办公厅关于印发《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）及环评报告和批复要求，根据实际建设情况，总结分析项目变动情况，具体如下：

表 2.5-1 建设项目重大变动相符性分析一览表

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	备注
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	见章节 2.4.1	见章节 2.4.1	无变化	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	见章节 2.4.1	见章节 2.4.1	无变化	无变动
	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	无变动
	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。	本项目位于达标区，建设项目生产、处置能力见章节 2.4.1。	本项目位于达标区，建设项目生产、处置能力见章节 2.4.1。	无变化	无变动
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。	本项目位于南通市苏通科技产业园齐云路8号，平面布局见章节 2.4.1	本项目位于南通市苏通科技产业园齐云路8号，平面布局见章节 2.4.1	无变化	无变动
生产工	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	本项目产品方案见表章节 2.4.1，生产工艺见章节 2.4.1、	本项目产品方案见表章节 2.4.1，生产工	变化	一般变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	备注
艺	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。	主要原辅料消耗情况见章节 2.4.2。	艺见章节 2.4.1、主要原辅料消耗情况见章节 2.4.2。		
	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。	生产物料运输均采用汽运，存放于原料库。	生产物料运输均采用汽运，存放于原料库。	无变化	无变动
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。	具体见章节 2.4.6。	具体见章节 2.4.6。	无变化	无变动
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	严格实行雨污分流。	严格实行雨污分流。	无变化	无变动
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10% 及以上的。	见章节 2.4.6。	见章节 2.4.6。	无变化	无变动
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	建设方须重视环境风险管理，制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，杜绝发生环境污染事故。	2021 年 11 企业突发环境事件应急预案于苏通科技产业园生态环境局进行了备案。	无变化	无变动
	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	本项目产生的废润滑油、废切削液、废包装桶、废金属材料、炉渣、废模具等各类固体废物须	按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。企业建有 100m ² 一	产生量和危废属性重新	无变动

类别	判断依据	环评设计内容	实际建设情况	变化情况	备注
	利环境影响加重的。	按照“减量化、资源化、无害化”的原则分类收集、妥善处置。生活垃圾委托环卫部门及时清运。	般固废存储区，48m ² 危废暂存间，危废委托交有资质单位处置。	核定	
	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。	建设方须重视环境风险管理，制定相关环保管理规章制度和事故应急预案，采取切实可行的工程控制和管理措施，杜绝发生环境污染事故。	厂区西南侧建有 200m ³ 的事故应急池 1 个，并应急物资及装备。	无变化	无变动

按照生态环境部办公厅关于印发《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），本项目位于环境质量达标区，生产、处置、储存能力未发生变化，本项目验收后的性质、规模、地点、生产工艺、环境保护措施五个方面均无重大变动。

2.6 判断是否纳入环评管理

根据《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），建设项目通过竣工环境保护验收后，原项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，且不属于新、改、扩建项目范畴的，界定为验收后变动。涉及验收后变动的，建设单位应在变动前对照《环评名录》的环境影响评价类别要求，判断是否纳入环评管理。

涉及验收后变动，且变动内容对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）不纳入环评管理的，按照该环评名录要求不需要办理环评手续。

表 2.6-1 本项目变动内容是否纳入环评管理分析表

判定标准	本次变动	是否纳入环评管理
性质	新建，不变动	否
规模	不变动，年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件（第一阶段500t/a，第二阶段500t/a）	否
地点	公司位于南通市苏通科技产业园齐云路8号，不变动	否

生产工艺	具体见章节2.4.4, 不变动	否
环境保护措施	具体见章节2.4.5, 不变动	否

2.7 项目调整后与排污许可制度的衔接

1、《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）：

涉及验收后变动，且变动内容对照《环评名录》不纳入环评管理的，按照《环评名录》要求不需要办理环评手续。排污单位建设的项目发生此类验收后变动，且不属于《排污许可管理条例》重新申请排污许可证情形的，纳入排污许可证的变更管理。排污单位应提交《建设项目验收后变动环境影响分析》（附件 3）作为申请材料的附件，并对分析结论负责。

根据验收后变动内容和环境影响，综合判定是否属于《排污许可管理条例》第十五条重新申请取得排污许可证的情形之一。如果不属于重新申请取得排污许可证的情形，可以纳入排污许可证变更管理。涉及多次验收后变动的，按照累积变动内容进行判定。

2、《排污许可管理条例》：

第十五条 在排污许可证有效期内，排污单位有下列情形之一的，应当重新申请取得排污许可证：

（一）新建、改建、扩建排放污染物的项目；

（二）生产经营场所、污染物排放口位置或者污染物排放方式、排放去向发生变化；

（三）污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加。

企业于 2020 年 1 月 9 日进行排污许可申领，于 2021 年 8 月 9 日进行了排污许可变更，排污许可证编号：91320693MA26ED8GXN001U，有效期限：2020 年 1 月 9 日至 2023 年 1 月 8 日。

本项目企业名称的变更、危废种类与特性的调整，对照《排污许可管理条例》“第十五条”，属于“第十五条”中重新申请排污许可证的情形。

因此，本项目排污许可需变更。

3.评价要素

3.1 评价标准

3.1.1 环境质量标准

3.1.1.1 环境空气

TSP、PM₁₀、SO₂、NO₂、氟化物执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012)中二级标准，非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中标准，氯化氢参照执行《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)中居住区标准限值，具体指标见表 3.1-1。

表 3.1-1 环境空气污染物浓度限值

污染物名称	浓度限值 (mg/Nm ³)			依据
	小时均值	日均值	年均值	
TSP	--	0.30	0.20	《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 二级标准
PM ₁₀	--	0.15	0.07	
SO ₂	0.50	0.15	0.06	
NO ₂	0.20	0.08	0.04	
NO _x	0.25	0.10	0.05	
氟化物	0.02	0.007	--	
非甲烷总烃	2.0	--	--	参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中标准
HCl	0.05	0.015	--	《工业企业设计卫生标准》(TJ36-79)中居住区标准限值

3.1.1.2 地表水环境质量标准

根据《江苏省长江水污染防治条例》和《江苏省地表水(环境)功能区划》(江苏省水利厅、江苏省环境保护厅编制,2003年3月)中相关规定,长江南通段水环境功能区水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) III类标准,长江区域供水水源地和中泓水质执行II类标准,具体标准值见表 3.1-2。

表 3.1-2 地表水环境质量标准限值(单位: mg/L、pH 值无量纲)

类别	pH	COD	BOD5	氨氮	总磷(以 P 计)
II	6-9	≤15	≤3	≤0.5	≤0.1
III	6-9	≤20	≤4	≤1.0	≤0.2

3.1.1.3 地下水环境质量标准

本项目地下水环境质量执行《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)标准。具体标准值见表 3.1-3。

表 3.1-3 地下水环境质量分类标准 (mg/L, pH 除外)

序号	检出指标	单位	地下水质量标准 (GB/T14848-2017)				
			I类	II类	III类	IV类	V类
1	pH	无量纲	6.5~8.5			5.5~6.5 8.5~9.0	<5.5 >9.0
2	总硬度 (以CaCO ₃ 计)	mg/L	≤150	≤300	≤450	≤650	>650
3	溶解性总固	mg/L	≤300	≤500	≤1000	≤2000	>2000
4	硫酸盐	mg/L	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
5	氯化物	mg/L	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
6	铁	mg/L	≤0.1	≤0.2	≤0.3	≤2.0	>2.0
7	锰	mg/L	≤0.05	≤0.05	≤0.10	≤1.50	>1.50
8	铜	mg/L	≤0.01	≤0.05	≤1.00	≤1.50	>1.50
9	锌	mg/L	≤0.05	≤0.5	≤1.00	≤5.00	>5.00
10	铝	mg/L	≤0.01	≤0.05	≤0.20	≤0.50	>0.50
11	挥发性酚类 (以苯酚计)	mg/L	≤0.001	≤0.001	≤0.002	≤0.01	>0.01
12	阴离子表面活性剂	mg/L	不得检出	≤0.1	≤0.3	≤0.3	>0.3
13	耗氧量 (CODMn法, 以O ₂ 计)	mg/L	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤10.0	>10.0
14	氨氮 (以N计)	mg/L	≤0.02	≤0.10	≤0.50	≤1.50	>1.50
15	硫化物	mg/L	≤0.005	≤0.01	≤0.02	≤0.10	>0.10
16	钠	mg/L	≤100	≤150	≤200	≤400	>400
17	总大肠菌群	MPN/100mL	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤100	>100
18	菌落总数	CFU/mL	≤100	≤100	≤100	≤1000	>1000
19	亚硝酸盐 (以N计)	mg/L	≤0.01	≤0.10	≤1.0	≤4.80	>4.80
20	硝酸盐 (以N计)	mg/L	≤2.0	≤5.0	≤20.0	≤30.0	>30.0
21	氰化物	mg/L	≤0.001	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
22	氟化物	mg/L	≤1.0	≤1.0	≤1.0	≤2.0	>2.0
23	碘化物	mg/L	≤0.04	≤0.04	≤0.08	≤0.50	>0.50
24	汞	mg/L	≤0.0001	≤0.0001	≤0.001	≤0.002	>0.002
25	砷	mg/L	≤0.001	≤0.001	≤0.01	≤0.05	>0.05
26	硒	mg/L	≤0.01	≤0.01	≤0.01	≤0.1	>0.1

3.1.1.4 声环境质量标准

本项目属于 3 类区, 厂界声环境质量执行《声环境质量标准》(GB3096-

2008) 中的 3 类标准。具体标准值见表 3.3-4。

表 3.1-4 环境噪声限值 (单位: dB(A))

声环境功能区类别	昼间	夜间
3类	65	55

3.1.1.5 土壤环境质量标准

土壤执行《土壤环境质量建设用地土壤污染物风险管控标准 (试行)》(GB36600-2018) 第二类用地标准, 具体标准值见 3.1-5。

表 3.1-5 建设用地土壤污染风险筛选值和管制值(基本项目)(单位: mg/kg)

序号	污染物项目	筛选值		管制值	
		第一类用地	第二类用地	第一类用地	第二类用地
重金属和无机物					
1	砷	20 ^①	60 ^①	120	140
2	镉	20	65	47	172
3	铬(六价)	3.0	5.7	30	78
4	铜	2000	18000	8000	36000
5	铅	400	800	800	2500
6	汞	8	38	33	82
7	镍	150	900	600	2000
挥发性有机物					
8	四氯化碳	0.9	2.8	9	36
9	氯仿	0.3	0.9	5	10
10	氯甲烷	12	37	21	120
11	1,1-二氯乙烷	3	9	20	100
12	1,2-二氯乙烷	0.52	5	6	21
13	1,1-二氯乙烯	12	66	40	200
14	顺-1,2-二氯乙烯	66	596	200	2000
15	反-1,2-二氯乙烯	10	54	31	163
16	二氯甲烷	94	616	300	2000
17	1,2-二氯丙烷	1	5	5	47
18	1,1,1,2-四氯乙烷	2.6	10	26	100
19	1,1,2,2-四氯乙烷	1.6	6.8	14	50
20	四氯乙烯	11	53	34	183
21	1,1,1-三氯乙烷	701	840	840	840
22	1,1,2-三氯乙烷	0.6	2.8	5	15
23	三氯乙烯	0.7	2.8	7	20
24	1,2,3-三氯丙烷	0.05	0.5	0.5	5

序号	污染物项目	筛选值		管制值	
		第一类用地	第二类用地	第一类用地	第二类用地
25	氯乙烯	0.12	0.43	1.2	4.3
26	苯	1	4	10	40
27	氯苯	68	270	200	1000
28	1,2-二氯苯	560	560	560	560
29	1,4-二氯苯	5.6	20	56	200
30	乙苯	7.2	28	72	280
31	苯乙烯	1290	1290	1290	1290
32	甲苯	1200	1200	1200	1200
33	间二甲苯+对二甲苯	163	570	500	570
34	邻二甲苯	222	640	640	640
半挥发性有机物					
35	硝基苯	34	76	190	760
36	苯胺	92	260	211	663
37	2-氯酚	250	2256	500	4500
38	苯并[a]蒽	5.5	15	55	151
39	苯并[a]芘	0.55	1.5	5.5	15
40	苯并[b]荧蒽	5.5	15	55	151
41	苯并[k]荧蒽	55	151	550	1500
42	蒽	490	1293	4900	12900
43	二苯并[a,h]蒽	0.55	1.5	5.5	15
44	茚并[1,2,3-cd]芘	5.5	15	55	151
45	萘	25	70	255	700

3.1.2 污染物排放标准

3.1.2.1 废气

1、变动前

本项目抛丸粉尘排放标准参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中标准及表3中无组织排放监控浓度限值；热处理、熔炼铸造工段产生的烟（粉）尘、SO₂、NO_x、氟化物、参照执行《上海市工业炉窑大气污染物排放标准》（DB31/860-2014）；熔炼铸造工段产生的氯化氢、非甲烷总烃排放浓度、排放速率参照执行《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表1中标准限值及表2、表3中无组织排放监控浓度限值。

表 3.2-1 变动前大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度	最高允许排放速率	排气筒高度	监控浓度	标准来源
-----	----------	----------	-------	------	------

		(mg/m ³)	(kg/h)	(m)	(mg/m ³)	
颗粒物（抛丸）		10	1.5	15	0.5	DB31/933-2015
热处理	烟（粉） 尘	20	--	15	1	DB31/860-2014
	SO ₂	100	--		--	
	NO _X	200	--		--	
熔炼 铸造	烟（粉） 尘	20	--	18	1	
	SO ₂	100	3.62		--	
	NO _X	200	1.088		--	
	氟化物	6	0.142		--	
	氯化氢	10	0.18		0.15	DB31/933-2015
	非甲烷总 烃	70	3.0		10	DB31/933-2015

2、变动后

目前国家已制定并施行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726—2020)，江苏省已制定并施行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021），因此，大气污染物排放标准应根据新标准要求执行。

本项目有组织 SO₂、NO_X、非甲烷总烃排放浓度参照执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020），排放速率及无组织监控浓度限制参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021；氟化物、氯化氢、有组织排放浓度及速率、无组织监控浓度限制参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021；厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度参照执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021，无组织非甲烷总烃排放浓度限制执行江苏省《大气污染物综合排放标准》DB32/4041-2021。

表 3.2-2 变动后大气污染物排放标准

污染物		最高允许排 放浓度 (mg/m ³)	最高允许排 放速率 (kg/h)	排气筒 高度 (m)	无组织 监控浓 度 (mg/m ³)	标准来源
热处理	烟（粉） 尘	30	1	15	0.5	GB 39726— 2020、 DB32/4041- 2021
	SO ₂	100	1.4		0.4	
	NO _X	300	0.47		0.12	
熔炼 铸造	烟（粉） 尘	30	1	18	0.5	GB 39726— 2020、 DB32/4041- 2021
	SO ₂	100	1.4		0.4	
	NO _X	400	0.47		0.12	

污染物		最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	排气筒高度 (m)	无组织监控浓度 (mg/m ³)	标准来源
	氟化物	3.0	0.072		0.02	DB32/4041-2021
	氯化氢	10	0.18		0.05	
	非甲烷总烃	60	3.0		4	GB 39726—2020、DB32/4041-2021

表 3.2-3 厂区内挥发性有机物无组织排放限值（单位：mg/m³）

污染物	特别排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
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
	20	监控点处任意一次浓度值	

3.1.2.2 废水

本项目生产废水经管网收集后进入厂区污水处理站处理，达标后与生活污水一并排入南通市经济技术开发区通盛排水有限公司。接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中 NH₃-N、TP 接管标准参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准；南通市经济技术开发区通盛排水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。具体要求见下表 3.2-4。

表 3.3-4 废水污染物排放执行标准限值（单位：mg/L，pH 无量纲）

项目	pH	COD	SS	氨氮	总磷	石油类
接管标准	6-9	500	400	45	8	20
尾水排放标准	6-9	50	10	5 (8) *	0.5	1

南通经济技术开发区环保局对清下水排放管理要求见表 3.3-5。

表 3.3-5 清下水排放要求

排放口名称	执行要求	污染物指标	单位	标准限值
厂区清下水排口	清下水排放要求	COD	mg/L	≤40
		SS		≤30

3.1.2.3 噪声

厂界噪声执行 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 3 类标准，即昼间（6:00-22:00）≤65dB(A)，夜间（22:00-6:00）≤55dB(A)。

表 3.3-6 厂界噪声标准单位：dB(A)

厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间

3类	65	55
----	----	----

3.1.2.4 固废

建设项目产生的固体废物有一般固体废物和危险固体废物，一般固体废物的暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）；危险固废的暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号）、《危险废物转移管理办法》（生态环境部、公安部 and 交通运输部令 23 号）、《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）、《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）。

3.2 总量控制指标

表 3.3-7 本项目污染物控制指标 (单位: t/a)

种类	污染物名称	原环评			验收后变动			变动情况
		产生量	削减量	排放量	产生量	削减量	排放量	
废气	颗粒物	3.591	3.393	0.198	3.591	1.791	1.8	-1.791, 项目实际建设过程中, 抛丸工序及粉尘防治措施未建设, 因此项目实际生产中无抛丸粉尘产生。
	SO ₂	0.0003	0.00024	0.00006	0.0003	0.00024	0.00006	无
	NO _x	0.203	0.122	0.081	0.203	0.122	0.081	无
	HCl	0.14	0.084	0.056	0.14	0.084	0.056	无
	氟化物	0.006	0.002	0.004	0.006	0.002	0.004	无
	非甲烷总烃	0.608	0.182	0.426	0.608	0.182	0.426	无
废水	废水量 (m ³ /a)	3750.12	--	3750.12	3750.12	--	3750.12	无
	COD	1.644	0.755	0.889	1.644	0.755	0.889	无
	SS	1.148	0.563	0.585	1.148	0.563	0.585	无
	石油类	0.092	0.059	0.033	0.092	0.059	0.033	无
	氨氮	0.0816	0.0096	0.072	0.0816	0.0096	0.072	无
	总磷	0.0306	0.0096	0.021	0.0306	0.0096	0.021	无
固废	生活垃圾	48.36	48.36	0	48.36	48.36	0	无
	废润滑油	0.125	0.125	0	4.17	4.17	0	+4.045
	废切削液	0.15	0.15	0	5.57	5.57	0	+5.42

种类	污染物名称	原环评			验收后变动			变动情况
		产生量	削减量	排放量	产生量	削减量	排放量	
	废包装桶	0.033	0.033	0	2.3	2.3	0	+2.267
	废金属料（机加工）	2.772	2.772	0	1.0	1.0	0	抛丸工序及粉尘环保设施未建设，削减了抛丸产生的废金属料（-1.772）
	铝熔炼炉渣	10	10	0	10	10	0	无
	废模具	4.2	4.2	0	4.2	4.2	0	无
	污水处理污泥				1.8	1.8	0	+1.8

4.环境影响分析说明

结合上述变动情况，本项目变动对各环境造成的影响分析如下：

4.1 大气环境影响分析

原环评中经预测，本项目有组织废气排放对周围环境空气质量影响甚微，预计叠加环境本底后，符合相关环境空气质量评价标准，不会降低当地环境空气质量功能。

根据预测，本项目无组织废气排放对周围环境空气质量影响甚微，预计叠加环境本底后，符合相关环境空气质量评价标准，不会降低当地环境空气质量功能。

根据预测，本项目大气污染物至敏感点云萃公寓最大落地浓度均符合环境质量标准，对敏感目标影响较小；同时，厂界大气污染物预测浓度符合《上海市大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 2、表 3 中无组织排放监控浓度限值。

根据计算，本项目大气污染物排放无大气超标点，无须设置大气防护距离。

根据计算，本项目以生产车间为中心，设置 100m 卫生防护距离，通过对本项目周围环境踏勘调查，本项目卫生防护距离内无居民居住，也无其它对环境敏感的保护目标。当地政府应对该项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得新建对环境敏感的项目。

验收后实际建设项目原辅料未发生变化，因此，大气环境影响结论与原环评一致。

4.2 水环境影响分析

原环评中本生产废水经管网收集后进入厂区污水处理站处理，达标后与生活污水一并排入南通市经济技术开发区通盛排水有限公司。接管标准执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，其中 NH₃-N、TP 接管标准参照执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准；南通市经济技术开发区通盛排水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准。不会对拟建区域附近水环境造成污染影响。

验收后实际建设废水实际处理情况与环评一致，原环评中废水环境影响分析结论不变。

4.3 声环境影响分析

原环评中根据预测，本项目噪声源经有效控制后，昼夜各厂界噪声影响值符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类排放标准要求，叠加环境本底值后厂界噪声值符合《声环境质量标准》（GB3096-2008）中的 3 类标准要求，对厂界噪声影响较小。

验收后实际建设项目生产设备未变化，不降低声环境功能级别，原环评中声环境影响分析结论不变。

4.4 固体废物影响分析

原环评中本项目运营期间产生的固体废弃物主要为生活垃圾、废润滑油、废切削液、废包装桶、废金属料、炉渣、废模具。

生活垃圾经分类收集后，由环卫部门统一清运处理；废润滑油、废切削液、废包装桶等危险废物，经分类收集后，暂存至危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处理。废金属料、炉渣、废模具经收集后定期对外出售；营运期固体废物均得到了妥善处置，不会对周边环境造成明显影响。

本项目厂区内设置有专门危险固废暂存区及一般固废暂存区，存放区均具备防雨、防风能力，危废暂存区地面进行防渗、防腐处理，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中相关要求。一般固废暂存区地面均进行硬化处理，符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）中相关规定要求。

验收后项目生活垃圾委托环卫清运，危废委托有资质的单位处置，固废零排放。各类危废分类暂存，危废库面积约 48m²，危废库地面采用防渗材料建造，有耐腐蚀的硬化地面，确保地面无裂缝，可做到“防风、防雨、防晒”，并有专人管理、维护、消毒，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的要求，不会对地下水、地表水和土壤产生不利影响。

该项目产生危废均委托有资质公司处置，固废环境影响结论与原环评一致。

5.分析结论

综上，根据生态环境部办公厅关于印发《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）进行分析，本项目位于环境质量达标区，生产、处置、储存能力未发生变化，本项目的性质、规模、地点、生产

工艺、环境保护措施五个方面均无重大变动；同时对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，验收后本项目的变动无需纳入环评管理，因此本项目属于验收后一般变动。

根据《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）文件要求，编制了《安路特（南通）汽车部件有限公司年产1000吨高性能铝合金挤压压铸精密零部件一期项目收后一般变动环境影响分析报告》并在相关网站进行公示；同时根据《排污许可管理条例》，安路特（南通）汽车部件有限公司也将对排污许可证进行变更，及时将上述变化纳入排污许可证管理范围。

安路特（南通）汽车部件有限公司将在项目实际运营过程中认真落实相关环保治理措施，加强对环保设施的维护管理，确保各类污染物长期、稳定达标排放。