芜湖永达科技有限公司

年产 65000 吨铝合金产品建设项目

（一期）竣工环境保护验收监测报告表

二〇二六年九月

表一

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="5">年产 65000 吨铝合金产品建设项目</td></tr>
<tr><td>建设单位名称</td><td colspan="5">芜湖永达科技有限公司</td></tr>
<tr><td>建设项目性质</td><td colspan="5">□新建 □改扩建 □技改 ☑迁建</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="5">安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧</td></tr>
<tr><td>主要产品名称</td><td colspan="5">铝合金产品</td></tr>
<tr><td>设计生产能力</td><td colspan="5">年产 65000 吨铝合金产品</td></tr>
<tr><td>实际生产能力</td><td colspan="5">一期：年产 45900 吨铝合金产品</td></tr>
<tr><td>环评时间</td><td colspan="2">2025 年 8 月</td><td>开工建设时间</td><td colspan="2">2025 年 9 月</td></tr>
<tr><td>调试时间</td><td colspan="2">/</td><td>验收现场监测时间</td><td colspan="2">2026.7.9~2026.7.12；
2026.8.10~2026.8.13</td></tr>
<tr><td>环评报告表审批部门</td><td colspan="2">芜湖市南陵县生态环境分局</td><td>环评报告表编制单位</td><td colspan="2">芜湖民宇环境科技有限公司</td></tr>
<tr><td>环保设施设计单位</td><td colspan="2">/</td><td>环保设施施工单位</td><td colspan="2">/</td></tr>
<tr><td>投资总概算</td><td>87982 万元</td><td>环保投资总概算</td><td>1916 万元</td><td>比例</td><td>2.18%</td></tr>
<tr><td>实际总概算</td><td>65000 万元</td><td>环保投资总概算</td><td>1948 万元</td><td>比例</td><td>3.00%</td></tr>
<tr><td>验收监测依据</td><td colspan="5">建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度
（1）《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日施行）；
（2）《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 10 月 1 日）。
建设项目竣工环境保护验收技术规范
（1）《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，2015 年 12 月 31 日）
（2）关于《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的公告（国环规环评〔2017〕4 号）；</td></tr>
</table>

	（3）《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）； **建设项目环境影响报告表及其审批部门审批决定** （1）《芜湖永达科技有限公司年产 65000 吨铝合金产品建设项目环境影响报告表》（芜湖民宇环境科技有限公司，2025 年 8 月）； （2）芜湖市南陵县生态环境分局对《芜湖永达科技有限公司年产 65000 吨铝合金产品建设项目环境影响报告表的批复》（南环审〔2025〕17 号，2025 年 8 月 27 日。 **其他相关文件** （1）《芜湖永达科技有限公司检测报告》（报告编号：WH2026070304、WH2026080411）。
验收监测评价标准	**污染物排放标准** 1、废气 本项目有组织排放的颗粒物、二氧化硫及氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求；有组织排放的非甲烷总烃、甲醛、酚类、甲醇执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1、表 2 限值要求；有组织排放的氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 限值要求。 厂区内颗粒物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 限值要求；厂区内非甲烷总烃排放执行安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 中标准要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求；厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醇、二氧化硫、氮氧化物排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求；厂界甲醛、酚类执行安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 5 限值要求；厂界臭气浓度、氨、硫化氢排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 限值要求。 **表 1-1 大气污染物有组织排放标准限值** **污染源** | **污染因子** | **最高允许排放浓度（mg/m³）** | **排放标准** 制芯、震芯切冒口、清理、抛丸、喷砂、浇注、 | 颗粒物 | 30 | 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求

熔炼	颗粒物	30	
	二氧化硫	100	
	氮氧化物	400	
砂再生	颗粒物	30	
	二氧化硫	150	
	氮氧化物	300	
铝灰分离、烘包器、除气机	颗粒物	30	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求和《工业炉窑大气污染综合治理方案》(环大气[2019]56 号）
	二氧化硫	100	
	氮氧化物	300	
铝灰渣暂存	氨	8.7kg/h	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 限值要求
污水处理站	氨	4.9kg/h	
	硫化氢	0.33kg/h	
	臭气浓度	2000（无量纲）	
粘结修补	甲醇	50	安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1、表 2 限值要求
粘结修补、制芯、浇注	非甲烷总烃	80	
制芯、浇注、砂再生	甲醛	5	
	酚类	20	

表 1-2 厂区内排放标准限值（单位：mg/m3）

污染物项目	排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	标准来源
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）中表 A.1 限值要求
非甲烷总烃	6	监控点处 1h平均浓度值		安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 4 中标准要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求
	20	监控点任意一次浓度值		

表 1-3 大气污染物厂界无组织排放标准限值（单位：mg/m3）

污染物名称	无组织排放监控浓度值		标准来源
	监控点	浓度（mg/m^3）	
非甲烷总烃	周界外浓度最高点	4.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 限值要求
颗粒物		1.0	
甲醇		12	

二氧化硫		0.4	
氮氧化物		0.12	
甲醛		0.2	安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准 第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 5 限值要求
酚类		0.020	
臭气浓度		20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 限值要求
氨		1.5	
硫化氢		0.06	

2、废水

项目零件加工车间清洗废水、浸渗废水、高压铸造车间脱模剂废水、高压铸造废气处理设备中废水、高压铸造车间模具清洗废水、磷酸喷淋塔废水、淬火池废水、经隔油池+化粪池预处理后的 60.6%的生活污水一同经厂区污水处理站处理后与压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水、经隔油池+化粪池预处理后的 39.4%的生活污水进入厂区总排口。本项目厂区总排口废水满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及南陵县许镇中心镇区污水处理厂接管浓度限值后一同通过市政污水管网进入南陵县许镇中心镇区污水处理厂处理，南陵县许镇中心镇区污水处理厂尾水排放满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级A标准限值后排入古里塘。具体标准值见下表。

表 1-4　废水污染物排放限值（单位：mg/L，pH无量纲）

污染物	单位	废水总排口排放标准		南陵县许镇中心镇区污水处理厂排放标准	
		标准限值	来源	标准限值	来源
pH	无量纲	6~9	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准	6~9	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表 1 中的一级A标准
SS	mg/L	400		10	
BOD_5	mg/L	300		10	
COD	mg/L	500		50	
石油类	mg/L	20		1	
动植物油	mg/L	100		1	
阴离子表面活性剂	mg/L	20		0.5	
NH_3-N	mg/L	45	南陵县许镇中心镇区污水处理厂接管浓度限值	5（8）*	
TP	mg/L	8		0.5	
TN	mg/L	70		10(12)*	

注：*括号外数值为水温＞12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

3、噪声

厂界东侧（距离林都大道 30 米范围内）执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 4 类标准、厂界南西北侧执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 2 类标准。

表 1-5　项目环境噪声排放标准　　单位：dB(A)

类别	标准值dB(A)		标准来源
	昼间	夜间	
2 类	60	50	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）
4 类	70	55	

4、固废

一般固废按照《一般工业固体废物环境管理工作指南》(环办固体函(2026)18号)中相关要求；危险废物厂区贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中相关要求。生活垃圾的管理执行《中华人民共和国生态环境法典》等有关规定。

表二

工程建设内容：

一、项目概括

芜湖永达科技有限公司位于安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧。本项目经过南陵县发展和改革委员会备案（项目编码为2503-340223-04-02-522776），建设年产65000吨铝合金产品。芜湖永达科技有限公司委托芜湖民宇环境科技有限公司编制《芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目环境影响报告表》，并于2025年8月27日获得芜湖市南陵县生态环境分局批复（南环审〔2025〕17号）。

项目建设情况见表 2-1。

表 2-1 项目建设情况一览表

序号	项目	执行情况
1	环评情况	委托芜湖民宇环境科技有限公司编制《芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目环境影响报告表》
2	环评批复	2025年8月27日取得了“芜湖市南陵县生态环境分局关于芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目环境影响报告表审批意见的函”（南环审〔2025〕17号）
3	设计建设规模	年产65000吨铝合金产品（一期年产45900吨铝合金产品、二期年产19100吨铝合金产品）
4	实际建设规模	一期年产45900吨铝合金产品
5	排污许可证情况	于2026年6月12日完成排污许可首次申请，于2026年8月20日完成排污许可重新申请，许可证编号：91340200743072l1X2004Q
6	应急预案情况	于2026年8月14日在芜湖市南陵县生态环境分局进行了突发环境事件应急预案备案，备案号为340223-2026-020-M

二、项目验收工作由来

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》国环规环评[2017]4号和生态环境部公告（2018年第9号）、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》的规定和要求，芜湖永达科技有限公司于2026年7月委托潍坊伟华检测服务有限公司对本项目进行竣工环境保护验收检测，接受委托后，检测单位组织专业技术人员前往该项目进行现场勘查。根据国家相关文件的要求和规定，以及建设单位提供的有关资料，在现场勘查、了解和收集项目相关资料的基础上编制了该项目竣工验收监测方案，并于2026年7月9日至7月12日、2026年8月10日至8月13日组织技术人员进行了该项目一期竣工环境保护验收的监测工作，芜湖永达科技有限公司编制了本验收监测报告。

三、工程主要建设内容

1、项目名称：年产 65000 吨铝合金产品建设项目；

2、建设单位：芜湖永达科技有限公司；

3、项目性质：新建（迁建）；

4、建设地点：安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧；

5、验收范围：仅针对一期工程开展验收，二期建设内容不属于本次验收范围。

6、验收规模：一期：年产 45900 吨铝合金产品。

本项目一期建设内容主要包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程。主要建设组成详见表 2-2。

表 2-2　工程建设内容一览表

工程类别	单项工程名称		一期环评工程内容及规模	一期实际工程内容及规模	备注
主体工程	厂房 1	高压铸造车间	1F，高约 17m，建筑面积 19461.65m^2，设置熔炼区、压铸区、清理区、抛丸区、时效区、焊补返修区、模具维修存放区等，布设熔化炉、压铸机、抛丸机、冷焊机、氩弧焊机等生产设备建设 5 条 3000T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体	1F，高约 17m，建筑面积 19461.65m^2，设置熔炼区、压铸区、清理区、抛丸区、时效区、焊补返修区、模具维修存放区等，布设熔化炉、压铸机、抛丸机、冷焊机、氩弧焊机等生产设备建设 5 条 3000T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体	与环评一致
		零件加工车间	1F，高约 12.8m，建筑面积 34504.38m^2，设置缸盖预加工区、缸体预加工区、缸体半精加工区、缸体加工区、缸盖加工区、进气管加工区、壳体加工区、浸渗区、试漏区、清洗区、包装区、检验区、烘干区等，布设立式加工中心、卧式加工中心、试漏机、浸渗设备、清洗机、车床等生产设备建设 5 条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线	1F，高约 12.8m，建筑面积 34504.38m^2，设置缸盖预加工区、缸体预加工区、缸体半精加工区、缸体加工区、缸盖加工区、进气管加工区、壳体加工区、浸渗区、试漏区、清洗区、包装区、检验区、烘干区等，布设立式加工中心、卧式加工中心、试漏机、浸渗设备、清洗机、车床等生产设备建设 4 条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线及 1 条半自动缸体加工生产线	5 条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线调整为 4 条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线及 1 条半自动缸体加工生产线，总产能保持不变

	厂房2	重力铸造车间	1F，高约17m，建筑面积30828.74m²，设置制芯区、熔炼区、浇注区、清理区、砂再生系统区、热处理区等，布设热芯机、冷芯机、混砂机、熔化炉、炒灰机、浇注线等生产设备建设4条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线	1F，高约17m，建筑面积30828.74m²，设置制芯区、熔炼区、浇注区、清理区、砂再生系统区、热处理区等，布设热芯机、冷芯机、混砂机、熔化炉、炒灰机、浇注线等生产设备建设4条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线	与环评一致
储运工程	砂库		位于厂房2的西侧，建筑面积约500.02m²，用于硅砂和覆膜砂的储存	位于厂房2的西侧，建筑面积约500.02m²，用于硅砂和覆膜砂的储存	与环评一致
	铝锭库		位于厂房2的西侧，建筑面积约595.2 m²，用于铝锭储存	位于厂房2的西侧，建筑面积约595.2 m²，用于铝锭储存	与环评一致
	成品区		位于厂房1零件加工车间的北侧，建筑面积约4506 m²，用于成品的储存	位于厂房1零件加工车间的北侧，建筑面积约4506 m²，用于成品的储存	与环评一致
	五金劳保库		位于厂房1重力铸造车间的北侧，建筑面积约1059.25m²，用于五金和劳保用品的储存	位于厂房1重力铸造车间的北侧，建筑面积约1059.25m²，用于五金和劳保用品的储存	与环评一致
	化学品库1		位于厂区南侧，建筑面积约474.6m²，用于水基涂料、酒精、氧气 、乙炔、三乙胺等物料的储存	位于厂区南侧，建筑面积约474.6m²，用于水基涂料、酒精、氧气、乙炔、三乙胺等物料的储存	与环评一致
	化学品库2		位于厂区南侧，建筑面积约521.33m²，用于切削液、油类物质、脱模剂、打渣剂、清渣剂、精炼剂、清洗剂、冷芯树脂等物料的储存	位于厂区南侧，建筑面积约521.33m²，用于切削液、油类物质、脱模剂、打渣剂、清渣剂、精炼剂、清洗剂、冷芯树脂等物料的储存	与环评一致
	污泥储存间		位于污水处理站的南侧，建筑面积约31.5m²，用于污水处理站的污泥储存，最大储存量为2吨。	位于污水处理站的南侧，建筑面积约31.5m²，用于污水处理站的污泥储存，最大储存量为2吨。	与环评一致
辅助工程	办公楼		位于厂房1零件加工车间的东侧，3F，占地面积约1341.24m²，建筑面积约4023.72m²，设置办公区等，用于员工办公。	位于厂房1零件加工车间的东侧，3F，占地面积约1341.24m²，建筑面积约4023.72m²，设置办公区等，用于员工办公。	与环评一致
	理化楼		位于厂房2重力铸造车间的东侧，2F，占地面积约1160.08m²，设置办公室、会议室、档案室、质量检测室等，用于员工办公、质量检测。	位于厂房2重力铸造车间的东侧，2F，占地面积约1160.08m²，设置办公室、会议室、档案室、质量检测室等，用于员工办公、质量检测。	与环评一致

	宿舍		位于厂区北侧，6F，占地面积约 2024.08m^2，建筑面积约 10323.97m^2，用于厂区员工住宿	位于厂区北侧，6F，占地面积约 2024.08m^2，建筑面积约 10323.97m^2，用于厂区员工住宿	与环评一致
	食堂		食堂位于厂房 1 高压铸造车间的南侧，食堂内设 8 个灶头，为员工提供三餐	食堂位于厂房 1 高压铸造车间的南侧，食堂内设 8 个灶头，为员工提供三餐	与环评一致
公用工程	供水工程		由市政供水管网提供，年用水量 62202.9m^3	由市政供水管网提供，年用水量 62202.9m^3	与环评一致
	供电工程		由市政供电管网提供，年用电量 5581.81 万kwh	由市政供电管网提供，年用电量 5581.81 万kwh	与环评一致
	供气工程		由市政供气管网提供，年用气量 785 万m^3	由市政供气管网提供，年用气量 785 万m^3	与环评一致
环保工程	废气治理	制冷芯、粘结修补	1#-3#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 1#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA001）外排	9#-15#冷芯机冷芯废气负压收集后经 1#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA001）外排	为优化生产布局、减少排气筒数量，将排气筒进行合并，合并后收集系统覆盖全部设备；将粘结修补工位由分散布置调整为集中布置到 8#冷芯机旁，无新增无组织排放源，未导致无组织排放增加。
			4#-7#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 2#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA002）外排		
			10#-15#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 3#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA003）外排	1#-8#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 2#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA002）外排	
			16#-17#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 4#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA004）外排		
		制热芯、震芯切冒口、喷砂	1#-6#壳芯机、10#-12#壳芯机、3#-7#热芯机热芯废气经集气罩收集后与经负压收集的 2#-3#震芯切冒口单元的废气、经负压收集的 1#喷砂机喷砂废气一同经 1#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA005）外排	1#喷砂机喷砂废气先经自带的布袋除尘器处理后与 1#-8#壳芯机、1#-8#热芯机热芯废气经集气罩收集后与经负压收集的 1#-4#震芯切冒口单元废气、1#-2#切冒口机废气一同经 1#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA003）外排	因设备摆放位置有变化，对设备的编号和分组进行了优化调整，设备的治理设施的工艺路线（布袋除尘+两级活性炭）、排气筒高度（20 米）均保持不变；喷砂机减少一台；为提

			13#-20#壳芯机、8#-15#热芯机热芯废气经集气罩收集后与经负压收集的 4#-7#震芯切冒口单元废气、经负压收集的 2#喷砂机喷砂废气一同经 2#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA006）外排	9#-17#壳芯机、9#-13#热芯机热芯废气经集气罩收集后与经负压收集的 5#-6#震芯切冒口单元废气、3#切冒口机废气一同经 2#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA004）外排	高铸件后处理效率，在原有切割能力不变的前提下，新增 3 台专用切冒口机，用于分担部分原有下料切割工序的工作负荷。变动后，全厂产品总量、需切割的下料总量均未增加（仍为环评核定的重铸产品 26600t/a，下料切割量为产品量的 1%即 266t/a），故切冒口工序颗粒物总产生量仍为 1.41t/a，无新增。
		浇注	1#-8#缸盖浇注线废气先经集气罩收集，未收集废气再进行负压收集，收集后的废气经 3#布袋除尘+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA007）外排	1#-4#缸盖浇注线废气经 1#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭与 5#-8#缸盖浇注线废气经 2#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经 1#植物液除臭后通过 41m高排气筒（DA005）外排	实际布局分散，废气收集管路过长会影响收集效率。将生产线分为两组，分别配置处理设施，缩短废气收集距离，提高废气收集效率。 废气处理设施增加了降温保障和除臭深度处理环节，废气处理更为完善。多管降温可确保活性炭在适宜温度区间运行（一般建议＜40℃），避免高温导致活性炭失活或自燃风险；植物液除臭对恶臭类物质有协同去除作用，可降低单一活性炭的负荷压力。排气筒高度从 20m增至 41m，高于环评要求，有利于污染物在大气中充分扩散稀释。 属于污染防治措施强化和改进，不新增污染物种类，不增加污染物排放量
			10#-11#缸盖浇注线、13#-15#缸盖浇注线、1#-9#进气管浇注机废气先经集气罩收集，未收集废气再进行负压收集，收集后的废气经 4#布袋除尘+两级活性炭处理后，再通过 20 m高排气筒（DA008）外排	10#-13#缸盖浇注线经 3#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后与 9#缸盖浇注线（水平三工位）、1#-9#进气管浇注机废气经 4#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经 2#植物液除臭后通过 41m高排气筒（DA006）外排；	

		重铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣、铝灰分离	重铸车间反射炉、熔化炉设备产生的熔化废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）通过炉内烟道进入废气治理设施处理，逸散出炉外的废气与扒渣废气通过设置在炉门上方的集气罩收集后与经集气罩收集的除气机、烘包器产生的保温精炼废气（含天然气燃烧废气）、铝灰分离废气（含天然气燃烧废气）一并进入 1#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m高排气筒（DA009）外排。反射炉、熔化炉均配有低氮燃烧器。	重铸车间除气机、烘包器产生的废气、铝灰分离废气经集气罩收集后一并进入 1#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m高排气筒（DA007）外排。 重铸车间反射炉、熔化炉设备产生的熔化废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）通过炉内烟道进入废气治理设施处理，逸散出炉外的废气与扒渣废气通过设置在炉门上方的集气罩收集后进入 1#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m高排气筒（DA0014）外排。 反射炉、熔化炉均配有低氮燃烧器。	废气治理设施由单套合并处理调整为两套分线处理，排气筒由 1 根增至 2 根（均为一般排放口）；熔化废气将旋风除尘器调整为多管降温装置，主要出于以下考虑： 熔化炉、反射炉排放的烟气温度较高，直接进入布袋除尘器可能影响滤袋使用寿命。增加多管降温装置可有效降低烟气温度，保障后续脉冲布袋除尘器在适宜温度下运行，提高除尘效率及设备稳定性； 多管降温装置兼具粗颗粒粉尘沉降功能，可在降温的同时去除烟气中夹带的大颗粒粉尘，功能相当于并优于普通旋风除尘器；两方案均以脉冲布袋除尘器作为最终除尘保障，本次变动未降低末端治理效率
		压铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃	压铸车间保温炉、熔化炉设备产生的熔炼废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）通过炉内烟道进入废气治理设施处理，逸散出炉外的废气与	压铸车间除气机、烘包器产生的废气经集气罩收集后一并进入 2#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m高排气筒（DA008）外排。	废气治理设施由单套合并处理调整为两套分线处理，排气筒由 1 根增至 2 根（均为一般排放口）；熔化

		烧）、扒渣	扒渣废气通过设置在炉门上方的集气罩收集后与经集气罩收集的除气机、烘包器产生的保温精炼废气（含天然气燃烧废气）一并进入 2#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m高排气筒（DA010）外排。熔化炉均配有低氮燃烧器。	压铸车间保温炉、熔化炉设备产生的熔炼废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）通过炉内烟道进入废气治理设施处理，逸散出炉外的废气与扒渣废气通过设置在炉门上方的集气罩收集后进入 2#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 22 m高排气筒（DA015）外排。熔化炉均配有低氮燃烧器。	废气将旋风除尘器调整为多管降温装置，主要出于以下考虑：保温炉、融化炉排放的烟气温度较高，直接进入布袋除尘器可能影响滤袋使用寿命。增加多管降温装置可有效降低烟气温度，保障后续脉冲布袋除尘器在适宜温度下运行，提高除尘效率及设备稳定性；多管降温装置兼具粗颗粒粉尘沉降功能，可在降温的同时去除烟气中夹带的大颗粒粉尘，功能相当于并优于普通旋风除尘器；两方案均以脉冲布袋除尘器作为最终除尘保障，本次变动未降低末端治理效率
		抛丸	抛丸粉尘通过设备内置风机产生负压状态被收集，收集后的抛丸粉尘通过设备自带的滤筒除尘器处理，再通过 20m高排气筒（DA011）排放	2 个抛丸机抛丸粉尘通过设备内置风机产生负压状态被收集，收集后的抛丸粉尘通过设备自带的滤筒除尘器处理，再通过 2 个 20m高排气筒（DA009）（DA010）排放	因实际生产会存在一运行一停歇的情况，将 2 个抛丸机抛丸粉尘分别处理后分别经 2 个排气筒排放
		砂再生	砂再生废气经负压收集后经 5#布袋除尘+两级活性炭处理，再通过 20 米高排气筒（DA012）排放	砂再生废气经负压收集后经多管降温+布袋除尘+两级活性炭+植物液除臭，再通过 20 米高排气筒（DA011）排放	增加了降温保障和除臭深度处理环节，废气处理更为完善。多管降温可确保活性炭在适宜温度区间运行（一般建议＜40℃），避免高温导致活性炭失活或自燃风险；植物液除臭对恶臭类物质有协同去除作用，可降低单一活性炭的负荷压力，属于污染防治措施强化和改进，不新增污染物种

					类，不增加污染物排放量
		铝灰库	铝灰库废气通过负压收集后经 5#喷淋塔+水雾过滤+两级活性炭处理后，再通过 20 米高排气筒（DA013）排放	铝灰库废气通过负压收集后经喷淋塔+水雾过滤+两级活性炭处理后，再通过 20 米高排气筒（DA012）排放	与环评一致
		污水处理站	污水处理站废气通过负压收集后经喷淋塔+生物除臭+活性炭进行处理，再通过 15m 高排气筒（DA014）排放	污水处理站废气通过负压收集后经喷淋塔+生物除臭+两级活性炭进行处理，再通过 15m高排气筒（DA013）排放	与环评一致
	废水治理		零件加工车间清洗废水、浸渗废水、高压铸造车间脱模剂废水、高压铸造废气处理设备中废水、高压铸造车间模具清洗废水、磷酸喷淋塔废水、淬火池废水、经隔油池+化粪池预处理后的 60.6%的生活污水一同经厂区污水处理站处理，压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水直接进入厂区总排口，经隔油池+化粪池预处理后的 39.4%的生活污水进入厂区总排口。总废水量为 46591.12t/a，通过市政污水管网进入南陵县许镇中心镇区污水处理厂处理	零件加工车间清洗废水、浸渗废水、高压铸造车间脱模剂废水、高压铸造废气处理设备中废水、高压铸造车间模具清洗废水、磷酸喷淋塔废水、淬火池废水、经隔油池+化粪池预处理后的 60.6%的生活污水一同经厂区污水处理站处理，压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水直接进入厂区总排口，经隔油池+化粪池预处理后的 39.4%的生活污水进入厂区总排口。总废水量为 46591.12t/a，通过市政污水管网进入南陵县许镇中心镇区污水处理厂处理	与环评一致
	噪声治理		合理布局，墙体隔声，减振垫、采用低噪设备		与环评一致
	固废治理	一般工业固废	废边角料及铝屑、废模具、废过滤材料（废RO膜、活性炭）、废砂、废钢丸钢砂、除尘灰收集后均按规定由厂家回收或外售处理，一般固废仓库位于厂区南侧，铝灰库的东侧，占地面积约 125.52 m^2	废边角料（部分回用）及铝屑、废模具、废过滤材料（废RO膜、活性炭）、废砂、废钢丸钢砂、除尘灰收集后均按规定由厂家回收或外售处理，一般固废仓库位于厂区南侧，铝灰库的东侧，占地面积约 125.52 m^2。	与环评一致

		危险废物	废包装物、废布袋、废过滤棉、废活性炭、污泥、废油及废油桶、废含油手套、抹布于危废暂存库（按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范建设）暂存后，委托有相关危险废物处理资质的单位处理，危废暂存库，位于厂区南侧，占地面积约 236.88 m^2	废包装物、废布袋、废过滤棉、废活性炭、污泥及浮渣、废油及废油桶、废含油手套、抹布、废切削液于危废暂存库（按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范建设）暂存后，委托安徽嘉瑞环保科技有限公司和浙江美臣新材料科技有限公司、安徽优环再生资源利用有限公司处理，危废暂存库，位于厂区南侧，占地面积约 236.88 m^2	环评阶段遗漏的废切削液属于《国家危险废物名录》HW09 类危险废物（代码 900-006-09）。采用专用密闭容器收集，暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。本次识别和规范化管理，不新增向环境的污染物排放，不增加环境风险
			铝灰渣、铝灰于铝灰库（按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范建设）暂存后，委托有相关危险废物处理资质的单位处理，铝灰库位于厂区南侧，占地面积约 150.93 m^2	铝灰渣、铝灰于铝灰库（按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规范建设）暂存后，委托有相关危险废物处理资质的单位处理，铝灰库位于厂区南侧，占地面积约 150.93 m^2	与环评一致
		生活垃圾	交由环卫部门清运		与环评一致
	土壤、地下水防渗措施	一般防渗	生产厂房、砂库、铝锭库、一般固废仓库等其他区域做一般防渗，防渗措施：水泥硬化处理，采取 10cm厚三合土铺底，再铺 15~20cm的水泥进行硬化		与环评一致
		重点防渗	化学品库、危废暂存间、铝灰库、污水处理站、污泥脱水间、污泥储存间、事故池做重点防渗，防渗措施：底部采用 10cm厚三合土处理，上层再用 10-15cm水泥硬化，表层涂环氧树脂，以达到防腐、防渗漏目的，等效黏土防渗层Mb≥6.0m，渗透系数≤1.0×10^{-7}cm/s		与环评一致
	环境风险	设事故池 1 座，位于危废暂存间的西侧，有效容积达 488m^3，收集事故废水；编制风险应急预案。			与环评一致

四、产品方案

本次产品验收方案见表 2-3。

表 2-3 项目产品方案及生产规模一览表

产品名称	每件重量（kg）	环评产能		实际产能		备注
		一期生产规模(万件)	一期总量（t）	一期生产规模(万件)	一期总量（t）	

发动机铝缸盖	11.3-16.1	172	25200	172	25200	与环评一致
进气管	2.1-4.4	27	1400	27	1400	
发动机铝缸体	2.1-16.5	100	18000	100	18000	
压铸件（小壳体）	3.1-4.4	40	1300	40	1300	
8AT变速箱壳体	13.25-13.95	/	/	/	/	
三电壳体	13.25-13.95	/	/	/	/	
合计	/	339	**45900**	339	**45900**	

五、主要生产设备

项目主要生产设备见表 2-4。

表 2-4　主要生产设备一览表

序号	生产工艺	设备名称	规格型号	环评一期数量	环评二期新增	环评全厂合计	实际一期数量	备注
重力铸造车间生产设备								
1	制芯	冷芯盒射芯机	25L	15	+2	17	15	与环评一致
2		无机制芯机	50kw	0	+1	1	0	与环评一致
3		壳芯机	S957	17	+3	20	17	与环评一致
4		热芯盒射芯机	25L	13	+2	15	13	与环评一致
5	混砂	混砂机	MSC6	6	0	6	5	一期减少 1 台于二期建设，建成后全厂数量未减少

6	模具	金属模	/	64	+8	72	64	与环评一致
7		芯盒	/	37	+3	40	37	与环评一致
8		砂芯小车	/	252	+48	300	252	与环评一致
9	砂再生	砂再生系统	/	1	0	1	1	与环评一致
10	浸涂烘干	涂料搅拌机	60kw	1	0	1	1	与环评一致
11		涂料浸涂设备	/	1	0	1	1	与环评一致
12		砂芯烘干房	4m*8m	1	0	1	1	与环评一致
13		浸涂房	4m*3m	1	0	1	1	与环评一致
14	熔炼	反射炉	40T+35T	2	0	2	2	与环评一致
15		东大塔式熔化炉	1.5t/h	1	0	1	1	与环评一致
16		MT200熔化炉	1.2t/h	1	0	1	1	与环评一致
17		烘包器	KBQ1250	3	+1	4	4	一期增加1台，将原计划二期建设的设备提前在一期工程中一次性建成，总数量未超出环评
18		转运包	1000kg	6	+3	9	6	与环评一致
19		移动式除气机	CALGAS-200	1	0	1	1	与环评一致
20	铝灰分离	铝灰分离系统（炒灰机、冷却桶、筛分机）	CHJ-400	1	0	1	1	与环评一致
21	浇注	缸盖倾转浇注线（三工位）	MURCL3	12	+2	14	12	与环评一致

22		缸盖浇注线（水平三工位）	MUCL3	1	0	1	1	与环评一致
23		进气管翻转浇注机	MJC6	9	+1	10	9	与环评一致
24		坩埚炉	1000kg	38	+4	42	38	与环评一致
25		移动式除气机	CALGAS-200	2	0	2	2	与环评一致
26		在线除气机	gxc-210	12	+2	14	12	与环评一致
27	清理	缸盖自动清理设备	XJJ750	12	+2	14	12	与环评一致
28		震芯机	CSV	2	0	2	2	与环评一致
29		震芯切冒口单元	FATA缸盖后处理设备	6	+1	7	6	与环评一致
30		切冒口机	/	0	0	0	3	增加 3 台，不属于主要生产设备，用于分担部分原有下料切割工序的工作负荷。变动后，全厂产品总量、需切割的下料总量均未增加（仍为环评核定的重铸产品 26600t/a，下料切割量为产品量的 1%即 266t/a），故切冒口工序颗粒物总产生量仍为 1.41t/a，无新增。

31		切铣组合铣床线	科迪铣床	2	0	2	4	增加 2 台，不属于主要生产设备，不会增加废气的产生，同时设备的增加不会导致产能的增加
32		抛丸机	吊抛	1	0	1	0	减少 1 台，将铸造车间 1 台抛丸机放在高压铸造车间
33		手动锯床（立式）	HN043	2	0	2	2	与环评一致
34		手动锯床（卧式）	GD4240	3	0	3	3	与环评一致
35	检验	缸盖气密封设备	KDZ-065	6	0	6	6	与环评一致
36	热处理	缸盖回转热处理炉	正英T6	2	+1	3	2	与环评一致
37		时效炉（箱式）	NL03-489	2	0	2	2	与环评一致
38		固熔炉（箱式）	NJ-195-6	2	0	2	2	与环评一致
39	模具清理	模具清洗装置	/	1	0	1	0	减少 1 台于二期建设，建成后全厂数量未减少
40		砂轮机	MD3225	2	0	2	2	与环评一致
41		喷砂机	GS-982	2	0	2	1	减少 1 台于二期建设，建成后全厂数量未减少
42		干冰清洗机	MJ-75	11	+2	13	13	一期增加 2 台，将原计划二期建设的设备提前在一期工程中一次性建成，总数量未超出环评
43	工	冷焊机	esd-5	2	0	2	2	与环评一致

44	件修补	氩弧焊机	WSE-400	1	0	1	1	与环评一致
高压铸造车间生产设备								
45	熔炼	10T保温炉	10T	1	0	1	1	与环评一致
46		20T保温炉	20T	1	0	1	1	与环评一致
47		反射炉	20T	0	+2	2	0	与环评一致
48		东大塔式熔化炉	1.5t/h	1	0	1	1	与环评一致
49		昌荣熔化炉	1.2t/h	1	0	1	0	减少一台
50		MT100熔化炉	MT100	1	0	1	1	与环评一致
51		铝水包	800kg	4	+4	8	5	一期增加1台，将原计划二期建设的1台设备提前在一期工程中建成，总数量未超出环评
52		烘包器	800kg	2	+1	3	3	一期增加1台，将原计划二期建设的1台设备提前在一期工程中建成，总数量未超出环评
53		旋转除气机	800kg	3	0	3	3	与环评一致
54	压铸	3500T压铸机	国产	0	+3	3	0	与环评一致
55		3000T压铸机	国产	6	+3	9	6	与环评一致
56		2700T压铸机	EVO270D	1	0	1	1	与环评一致
57		1600T压铸机	J11160E	2	0	2	2	与环评一致

58		1250T压铸机	DCC1250	1	0	1	1	与环评一致
59		1000T 压铸机	J11100E	1	0	1	1	与环评一致
60	清理	自动清理设备	XJJ750R	14	+12	26	14	与环评一致
61		抛丸机	吊抛	1	0	2	2	增加 1 台，将铸造车间 1 台抛丸机放在高压铸造车间，全厂抛丸机总量未增加
62	热处理	缸体热处理炉	NJ-195-6	1	+1	2	1	与环评一致
63	工件修补	冷焊机	ESD-5	1	0	1	1	与环评一致
64		氩弧焊机	WSE-400	1	0	1	1	与环评一致
65	其他	合模机	/	1	0	1	1	与环评一致
66		模具高压清洗机	/	1	0	1	1	与环评一致
67		纯水机	2 t/h	1	0	1	1	与环评一致
68	模具	壳体模具	/	0	+24	24	0	与环评一致
69		缸体模具	/	12	+8	20	12	与环评一致
70		模具支撑架	/	56	+20	76	56	与环评一致
零件加工车间生产设备								
71	机加	立式加工中心	NMC60VS	221	+81	302	172	减少 49 台
72		卧式加工中心	KH63G	16	0	16	14	减少 2 台于二期建设，建成后全厂数量未减少
73		车床	CK630	14	0	14	14	与环评一致
74	试漏	试漏设备	37KW	47	+2	49	47	与环评一致
75	浸渗	浸渗设备	110KW	2	0	2	2	与环评一致

76		自动化改造	/	4	0	4	0	减少 4 台于二期建设，建成后全厂数量未减少
77	其他	SPC 工作站	0.5KW	0	+2	2	0	与环评一致
78		集中冷却	/	0	+1	1	0	与环评一致
79		热涨仪	10	2	0	2	2	与环评一致
80		对刀仪	0.5	2	0	2	2	与环评一致
81		打码设备	5KW	7	+5	12	7	与环评一致
82		压装机	CBYA-10T	3	0	3	3	与环评一致
83	清洗	缸体清洗机	600L	1	0	1	1	与环评一致
84		缸盖清洗机机	SQXG300-IVBC	1	0	1	1	与环评一致
85		手工清洗机	1600L	1	0	1	1	与环评一致
86		通过式清洗机	KTQX1000-MBL	1	0	1	1	与环评一致
87		791 高压清洗机	1100L	1	0	1	1	与环评一致
88		支架高压清洗机	210L	1	0	1	1	与环评一致
89		超声波清洗机	ATW7216STGF	1	0	1	1	与环评一致
90		508 清洗机	SJ17072	1	0	1	1	与环评一致
91		缸盖半精加工清洗机	3000L	1	0	1	1	与环评一致
92		缸体半精加工清洗机	3000L	1	+3	4	1	与环评一致

93		缸体预加工清洗机	1000L	1	0	1	1	与环评一致
94		缸盖预加工清洗机	1000L	5	+3	8	5	与环评一致
95		框架清洗机	DVBH-2800	1	0	1	1	与环评一致
96		罩盖清洗机	550L	1	0	1	1	与环评一致
97		变速箱高压清洗机	2000L	1	0	1	1	与环评一致
98		变速箱低压清洗机	2000L	1	0	1	1	与环评一致
质量检验设备								
99	铸造产品质量检验	震摆式筛砂机	SSZ(SBS)	2	0	2	2	与环评一致
100		红外电热式烘干箱	SGH	1	0	1	1	与环评一致
101		恒温干燥箱	202-00AB	1	0	1	1	与环评一致
102		显微镜	MR5000	2	0	2	2	与环评一致
103		液压万能强度试验机	ZXW	1	0	1	1	与环评一致
104		马沸炉	SX2-4-13	2	0	2	2	与环评一致
105		智能发气性测试仪	GET-III	2	0	2	2	与环评一致
106		旋转黏度计	NDL-1S	1	0	1	1	与环评一致
107		树脂砂熔点测定仪	SJZ	2	0	2	2	与环评一致
108		直读光谱仪	铝基	2	0	2	2	与环评一致

109		密度当量仪取样机	VM613DV	2	0	2	2	与环评一致
110		密度当量仪终端	VT162SO	1	0	1	1	与环评一致
111		冷芯制样机	LXH-I	1	0	1	1	与环评一致
112		虹吸式洗砂机	ZXW	1	0	1	1	与环评一致
113		电子天平	万分之一	1	0	1	1	与环评一致
114		硬度计	里氏硬度计	3	0	3	3	与环评一致
115		覆膜砂制样机	SAR-II	2	0	2	2	与环评一致
116		双盘双控磨抛机	双盘双控（φ200mm）	2	0	2	2	与环评一致
117		试样车床	C0630	3	0	3	3	与环评一致
118		汽车衡	80T	1	0	1	1	与环评一致
119		三坐标	1500×1200×1000mm	4	0	4	4	与环评一致
120		液压万能强度试验机	ZXW	1	0	1	1	与环评一致
121		覆膜砂制样机	SAR-II	1	0	1	1	与环评一致
122		万能拉力试验机	100KN	1	0	1	0	减少一台
123	零部件	三坐标	1500×900×800	6	+3	9	6	与环评一致

124	产品质量检验	粗糙度仪	0.02-0.0004	1	0	1	1	与环评一致
125		投影仪	X400×y250×z200	1	0	1	1	与环评一致
126		圆度仪	0.1	0	+1	1	0	与环评一致
127		便携式粗糙度仪	0.005	4	+3	7	4	与环评一致
128		轮廓度仪	0.04	1	0	1	1	与环评一致
129		机加工车间探测点检测设备	专用	5	0	5	5	与环评一致

六、工作制度及定员

项目一期用员 850 人。实行三班制，每天 20 小时，年工作日 300 天。

七、厂区平面布置及周边情况

本项目位于安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧。

厂房 1 高压铸造车间设置熔炼区、压铸区、清理区、抛丸区、时效区、焊补返修区、模具维修存放区等；厂房 1 零件加工车间设置缸盖预加工区、缸体预加工区、缸体半精加工区、缸体加工区、缸盖加工区、进气管加工区、壳体加工区、浸渗区、试漏区、清洗区、包装区、检验区、烘干区等；厂房 2 重力铸造车间设置制芯区、熔炼区、浇注区、清理区、砂再生系统区、热处理区等。办公楼位于厂房 1 零件加工车间的东侧，用于员工日常办公。食堂位于厂房 1 高压铸造车间的南侧，为员工提供三餐。危废暂存间、铝灰库位于厂区南侧；一般固废仓库位于厂区南侧，铝灰库的东侧。项目平面布置图详见附图 3。

周边关系：项目东侧紧邻 110kV 降压站用地和林都大道，北邻纬一路，西侧为未利用地，南侧为未利用地。项目周边概况见附图 2。

原辅材料消耗及水平衡：

一、原辅材料消耗

项目主要原辅材料见表 2-5。

表 2-5　主要原辅料消耗一览表

序号	名称	环评一期用量	实际一期用量	最大储存量	单位	规格	备注
铸造部分							
1	铝锭	23143	23143	160	t	1T/捆	与环评一致
2	结晶硅	1800	1800	18	t	1T/袋装	
3	钛合金	1029	1029	3	t	1T/托	
4	铝合金锭（AlSi9Cu1）	1610	1610	3	t	800kg/捆	
5	铝合金液	19541	19541	60	t	1T/包	
6	Mg锭	129	129	2	t	2T/托	
7	硅砂	19101	19101	220	t	1T/袋装	
8	覆膜砂	10714	10714	110	t	1T/袋装	
9	缸套	4200000	4200000	37500	个	750 只/箱	
10	钢丸	7	7	1	t	25kg/袋装	
11	钢砂	15.4	15.4	0.3	t	1T/袋装	
12	冷芯树脂I	188.5	188.5	8	t	220L/桶装	
13	冷芯树脂II	188.5	188.5	8	t	220L/桶装	
14	三乙胺	42	42	0.45	t	100L/桶装	
15	砂芯粘结剂	15.4	15.4	0.65	t	20kg/箱	
16	水基涂料	4	4	0.15	t	25kg/桶装	
17	激冷料	0.85	0.85	0.1	t	10kg/桶装	
18	坩埚料	0.85	0.85	0.1	t	50kg/桶装	
19	冷芯脱模剂	6	6	0.1	t	50kg/桶装	
20	热芯脱模剂	10.2	10.2	0.1	t	50kg桶装	
21	压铸脱模剂	104	104	1	t	200kg/桶装	
22	打渣剂	304	304	3	t	25kg/袋	
23	清渣剂	108	108	1	t	25kg/袋	

24	精炼剂	65	65	1	t	25kg/袋	
25	液氮	609	609	5	t	8T/储氮罐	
26	模具保温料	10	10	0.2	t	20kg/桶装	
27	铸勺料	0.4	0.4	0.05	t	15kg/箱	
28	干冰	617	617	4	t	250kg/桶装	
29	压铸启动油	2.6	2.6	0.2	t	20kg/桶装	
30	冲头油	24	24	0.5	t	20kg/桶装	
31	抗燃液压油	10	10	0.5	t	200L/桶装	
32	抗磨液压油	28	28	1	t	200L/桶装	
33	焊材	0.94	0.94	0.02	t	20kg/箱装	
34	氧气	80	80	40	l	40L/瓶装	
35	乙炔	80	80	40	l	40L/瓶装	
零件加工部分							
36	液压油	11	11	0.8	t	170kg/桶装	与环评一致
37	导轨油	6	6	0.4	t	170kg/桶装	
38	切削液	32	32	4	t	180kg/桶装	
39	清洗剂 1	5	5	0.5	t	25kg/桶装	
40	清洗剂 2	1.2	1.2	0.5	t	25kg/桶装	
41	分离添加剂	0.7	0.7	0.1	t	25kg/袋装	
42	浸渗液	1.1	1.1	0.15	t	25kg/桶装	
43	防氧化剂	1.1	1.1	0.15	t	25kg/桶装	
44	催化剂	0.004	0.004	0.001	t	200g/盒装	
45	擦布	2	2	0.2	t	50kg/袋装	
废气废水处理							
46	稀磷酸（6%）	2.5	2.5	0.25	t	25kg/袋装	与环评一致
47	PAC	54	54	0.7	t	50kg/袋装	
48	PAM	0.37	0.37	0.05	t	50kg/袋装	
49	破乳剂	11.7	11.7	1.5	t	25kg/桶装	
50	氢氧化钠	0	2.5	0.05	t	50kg/袋装	废水处理增加氢氧化钠

二、水平衡

（1）供水

本项目供水来自于市政供水管网，主要用水为零件加工车间清洗用水、浸渗用水、高压铸造脱模剂配比用水、高压铸造废气处理设备用水、高压铸造模具清洗用水、磷酸喷淋塔用水、淬火池用水、压铸机模具冷却用水、纯水机制备用水（用于冷却水箱补充）、冷却塔用水、气密性检测用水、炒灰系统冷却用水、水基涂料配比用水、切削液配比用水员工生活用水，一期总年用水量为 62202.9t/a（207.343t/d）。

（2）排水

本项目采取雨污分流，雨水经收集后进入雨水管网。本项目零件加工车间清洗废水、浸渗废水、高压铸造车间脱模剂废水、高压铸造废气处理设备中废水、高压铸造车间模具清洗废水、磷酸喷淋塔废水、淬火池废水、经隔油池+化粪池预处理后的 60.6%的生活污水一同经厂区污水处理站处理，压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水直接进入厂区总排口，经隔油池+化粪池预处理后的 39.4%的生活污水进入厂区总排口。本项目厂区总排口废水通过市政污水管网进入南陵县许镇中心镇区污水处理厂处理，处理达标后尾水排入古里塘。一期水平衡图见下图。

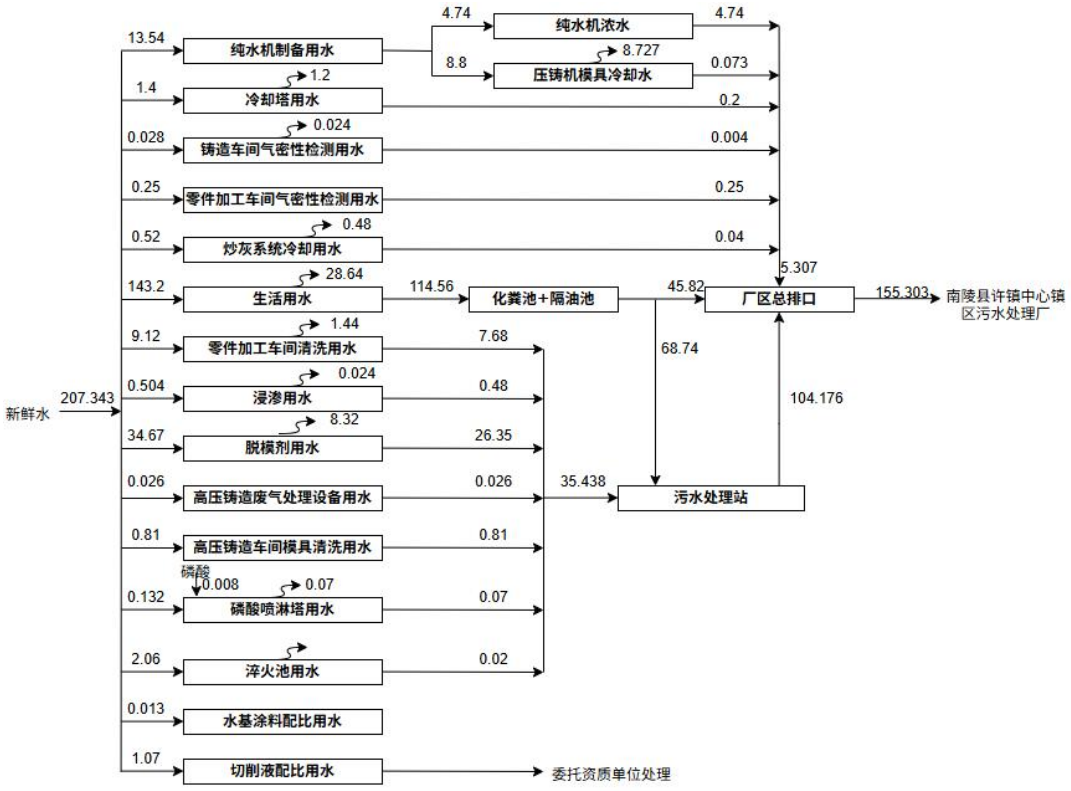


图 2-1　本项目一期水平衡图 t/d

主要工艺流程及产污环节：

缸盖、进气管采用重力铸造工艺（造型采用树脂砂铸造工艺和覆膜砂铸造工艺），缸体、压铸件（小壳体）、8AT变速箱壳体、三电壳体采用高压铸造工艺，铸件完成后的毛胚件进入零件加工车间再进行加工为成品。

（1）重力铸造生产工艺流程及产污环节分析

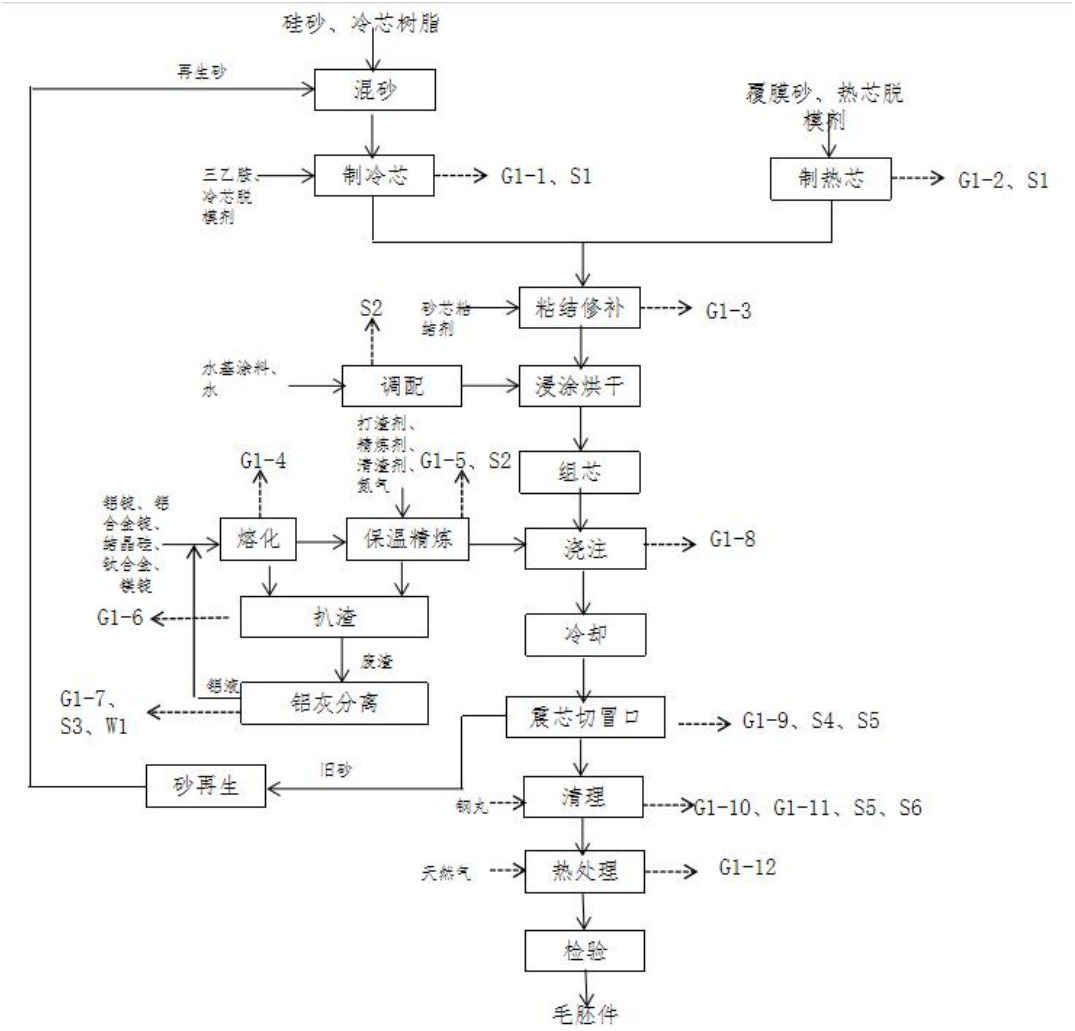


图 2-2　重力铸造生产工艺流程及产污节点图

重力铸造工艺流程简述：

制冷芯

①混砂：将硅砂（新砂、再生砂）与冷芯树脂I、冷芯树脂II分别按照比例 1：0.6%：0.6%进行混合，此过程在密闭的混砂机中进行混合且投料过程全密闭。

②制冷芯：为避免砂芯在芯盒内粘砂，需要在芯盒表面涂敷脱模剂，使得砂芯能够快速脱落。冷芯盒法是在室温下通过吹气使砂芯在芯盒内快速硬化的制芯方法。本项目采用三乙胺冷芯盒法，以冷芯树脂I和冷芯树脂II作为粘结剂，三乙胺作为固化反应的催化剂，

使冷芯与三乙胺气流接触而快速硬化。硬化过程主要是树脂组分I中的酚醛树脂与树脂组分II中的聚合MDI在三乙胺的催化下生产固态的氨基甲酸酯树脂将制好的砂射入芯盒。三乙胺经气化后以干燥的压缩空气为载体通过密闭管线吹入芯盒，使砂芯迅速固化。该工序会产生制冷芯废气（G1-1）、废模具（S1）。

制热芯

③制热芯：为避免砂芯在芯盒内粘砂，需要在芯盒表面涂敷脱模剂，使得砂芯能够快速脱落。首先将成品覆膜砂投入射砂机上料口，射入其模具内进行加热，制成砂模，射砂压力为 0.15-0.6MPa。砂模在模具内很快硬化(固化时间为 30-150s)到一定厚度将其取出。该工序会产生制热芯废气（G1-2）、废模具（S1）。

④粘结修补：制成的冷芯热芯砂芯需使用粘结剂进行粘结修补。该工序会产生粘结修补废气（G1-3）。

⑤调配：水基涂料以水稀释 1 倍使用，使用涂料搅拌机在浸涂房内调配。该工序会产生废包装物（S2）。

⑥浸涂及烘干：砂型表面浸涂水基涂料（调配后），以确保砂型表面光滑无砂眼，喷涂后进入烘干房烘干，得到冷芯热芯备用。烘干房利用空压机余热进行烘干。

⑥组芯：冷芯法制备芯体的精细部位，热芯法制备芯体的其它部位。把砂芯人工装配、组合在一起，制成所需的砂型。

⑦熔化、保温精炼：原料由汽车运输进厂后存放于原料区内，使用熔化炉、反射炉熔化原料，熔化炉与反射炉加热采用天然气，预热后，将原料加入熔化炉、反射炉中，加热温度控制在 700~750℃，持续时间 40min，得到液体状原料。此外，炉内加入少量的钛合金、镁锭进行调质，使得铝液中各金属物料的含量比例达到生产要求。在保温炉中加入 0.2-0.4%清渣剂、0.2-0.4%精炼剂进行除渣。然后转至坩埚炉内通入氮气与 0.2-0.4%打渣剂。

在熔炼过程中，由于各种原因可能会使合金成分发生改变，这种改变可能使熔体的真实成分与配料计算值发生较大的偏差。因而需在炉料熔炼后，取样进行快速分析，以便根据分析结果确定是否需要调整成分。

该工序会产生熔化废气（含天然气燃烧废气）（G1-4）、保温精炼废气（天然气燃烧废气）（G1-5）、废包装物（S2）。

⑧扒渣：熔炼后扒除熔体表面的浮渣、静置保温。通过机械方式清除浮渣（俗称“扒渣”），扒渣时炉门口处会有粉尘逸出。扒渣下来的铝渣含有一定量的铝，送到回转炉炒灰机内回收处理。每小时加一次料，加两次料扒一次渣，每次扒渣约 15min。该工序会产生扒渣废气（G1-6）。

⑨铝灰分离：熔化和保温精炼过程产生的废渣中含有一定量的铝合金，需对其进行铝灰分离。铝灰分离系统由炒灰-冷却-筛分三部分组成，先利用叉车将高温废渣运至炒灰区，投入炒灰机进行处理，加热后打开锅底部放液孔，将锅内铝液放出，收集的分离铝液回用于熔炼工序，处理后的铝灰渣进入冷灰桶工段冷却，冷灰桶采用喷淋式循环冷却水进行降温。由于冷灰桶出来的铝灰渣中仍含有 10%-20%的铝，本项目采用筛分机对铝灰渣进行精选处理。该工序会产生铝灰分离废气(含天然气燃烧废气)（G1-7）、铝灰渣（S3）、冷却水（W1）。

⑩浇注、冷却：用机器人/机械手臂从坩埚炉内舀取铝液，将铝水倒入模型内，在模具内自然冷却后成型。该工序会产生浇注废气（G1-8）。

⑪震芯切冒口：去砂芯采用震芯机，震芯机是采用气力冲击、工件夹持、摇动翻转、隔振、降噪、除尘、电气控制等单元构成，其工作原理是利用冲击震动使工件产生冲击加速度和腔体共振，在砂层或两相体界面产生剥离应力，达到工件内部除砂的效果。废砂经砂再生系统回用到工序中。经振动落砂后得到的铸件，采用冒口机将浇注暗冒口切掉，该工序会产生震芯切冒口废气（G1-9）、旧砂（S4）、废边角料及铝屑(S5)。

⑫清理：缸盖类产品转移到自动清理设备进行表面清理，进气管类产品采用人工清理后再进行表面抛丸处理，该工序会产生清理废气（G1-10）、抛丸废气（G1-11）、废边角料及铝屑(S5)、废钢丸（S6）。

⑬热处理：缸盖铸件需在热处理炉内淬火和时效，提高产品稳定性和力学性能，本项目热处理工件冷却介质为水，淬火池内水在淬火过程中大量蒸发，需定期补加水，循环使用无废水外排。该工序会产生热处理炉燃烧废气（G1-12）。

⑭检验：经气密性检测和外观检查后，不合格品返修，合格的毛胚件则进入零部件加工车间加工。

（2）砂再生工序流程及产污环节分析

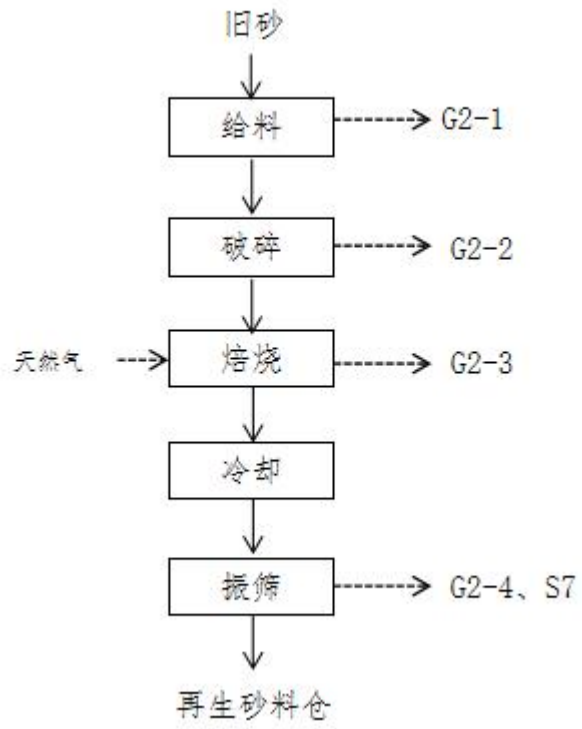


图 2-3　再生砂工序流程及产污节点图

再生砂工艺流程简述：

①给料:将旧砂通过给料机送至破碎工序。该工序会产生给料废气（G2-1）。

②破碎:旧砂经输送系统送至破碎筛内，将因固化而成块状态旧砂破碎成小颗粒态。输送系统密闭，该工序会产生破碎废气（G2-2）。

③焙烧:经破碎的旧砂被均匀加入焙烧炉，经天然气加热至 580℃~620℃燃烧室内的沸腾风机将整个旧砂抛起并呈流态,燃烧室内的高温热气流使包裹在砂粒表面的杂质燃烧，达到旧砂再生的目的，杂质充分燃烧，随着物料的连续加入，经过焙烧的旧砂呈波浪形逐渐向出料端运动，延长了旧砂在燃烧室内的停留时间,树脂膜被充分燃烧掉,同时砂砾间相互冲击和摩擦进一步增强了旧砂的再生效果，最后再生砂从出料口流出。该工序会产生焙烧废气（含天然气燃烧废气）（G2-3）。

④冷却:从出料口流出的再生砂经管道输送至沸腾冷却床进行风冷却。

⑤振筛:冷却后的砂经振动筛进行振动筛选,选出需要规格的砂，振筛后进入再生砂料仓。该工序会产生振筛废气(G2-4)、废砂（S7）。

（3）高压铸造工序流程及产污环节分析

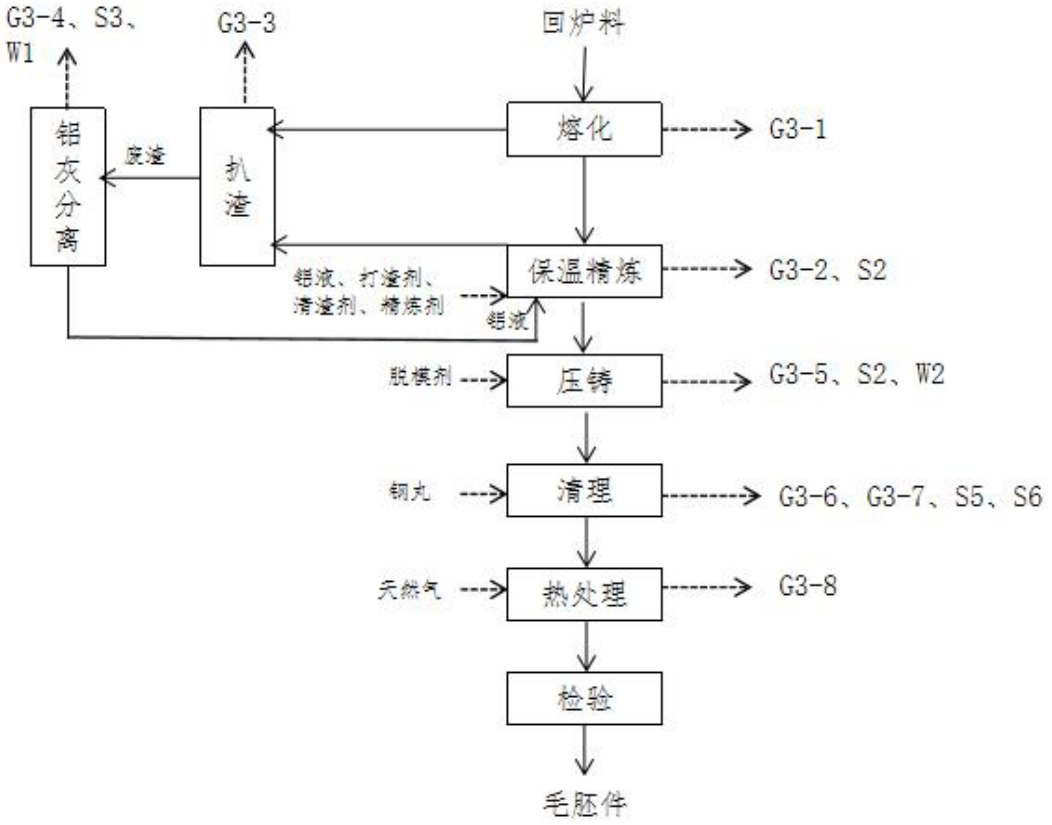


图 2-4　高压铸造工序流程及产污节点图

高压铸造工序流程简述：

①熔化、保温精炼：压铸产生的不合格件和冒口料使用熔化炉、反射炉进行熔炼，加热采用天然气，预热后将不合格件和冒口料加入熔化炉，加热温度控制在 700~750℃，持续时间 40min，得到液体状原料。与外购的成品铝液进入保温炉内，在保温炉中加入 0.2~0.4%清渣剂、 0.2~0.4%精炼剂进行除渣。然后转至转运包内通入氮气除气与 0.2~0.4%打渣剂。

在此过程中，由于各种原因都可能会使合金成分发生改变，这种改变可能使熔体的真实成分与配料计算值发生较大的偏差。因而需在炉料熔炼后，取样进行快速分析，以便根据分析结果确定是否需要调整成分。

该工序会产生熔化废气（含天然气燃烧废气）（G3-1）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）（G3-2）、废包装物（S2）。

②扒渣：熔炼后扒除熔体表面的浮渣、静置保温。通过机械方式清除浮渣（俗称“扒渣”），扒渣时炉门口处会有粉尘逸出。扒渣下来的铝渣含有一定量的铝，送到回转炉炒灰机内回收处理。每小时加一次料，加两次料扒一次渣，每次扒渣约 15min。该工序会产生扒渣废气（G3-3）。

③铝灰分离：熔化和保温精炼过程产生的废渣中含有一定量的铝合金，需对其进行铝灰分离。铝灰分离系统由炒灰-冷却-筛分三部分组成，先利用叉车将高温废渣运至炒灰区，

投入炒灰机进行处理，加热后打开锅底部放液孔，将锅内铝液放出，收集的分离铝液回用于熔炼工序，处理后的铝灰渣进入冷灰桶工段冷却，冷灰桶采用循环冷却水进行降温。由于冷灰桶出来的铝灰渣中仍含有10%-20%的铝，本项目采用筛分机对铝灰渣进行精选处理。该工序会产生铝灰分离废气(含天然气燃烧废气)（G3-4）、铝灰渣（S3）、冷却水（W1）。

④压铸：通过机械手舀起适量铝合金溶液或定量炉通过引料槽将铝合金溶液倒入压铸模具料管内，压铸机在压力作用下将熔融金属液压射到模具中，通过循环水间接冷却成型，然后开模即可得到铝合金压铸件。开模后由压铸机配套的喷雾机喷嘴自动在模具内喷涂脱模剂，喷涂的脱模剂在模具表面形成一层吸附膜，防止铝合金在压铸成型时和模具粘连，方便压铸件脱落。本项目脱模剂使用水性脱模剂，以水稀释100 倍后使用。该工序会产生压铸脱模废气（G3-5）、脱模剂废水（W2）、废包装物（S2）。

⑤清理：采用人工敲打和压铸单元中锯床将浇注冒口去除，缸体铸件表面进行清理，壳体类零件表面进行抛丸，该工序会产生清理废气（G3-6）、抛丸废气（G3-7）、废边角料及铝屑（S5）、废钢丸（S6）。

⑥热处理：缸体铸件需在热处理炉内时效，提高产品稳定性和力学性能，本项目热处理工件采用风冷。该工序会产生热处理炉燃烧废气（G3-8）。

⑦检验：经气密性检测和外观检查后，不合格品返修，合格的半成品则进入零部件加工车间加工。

（4）零件加工工序流程及产污环节分析

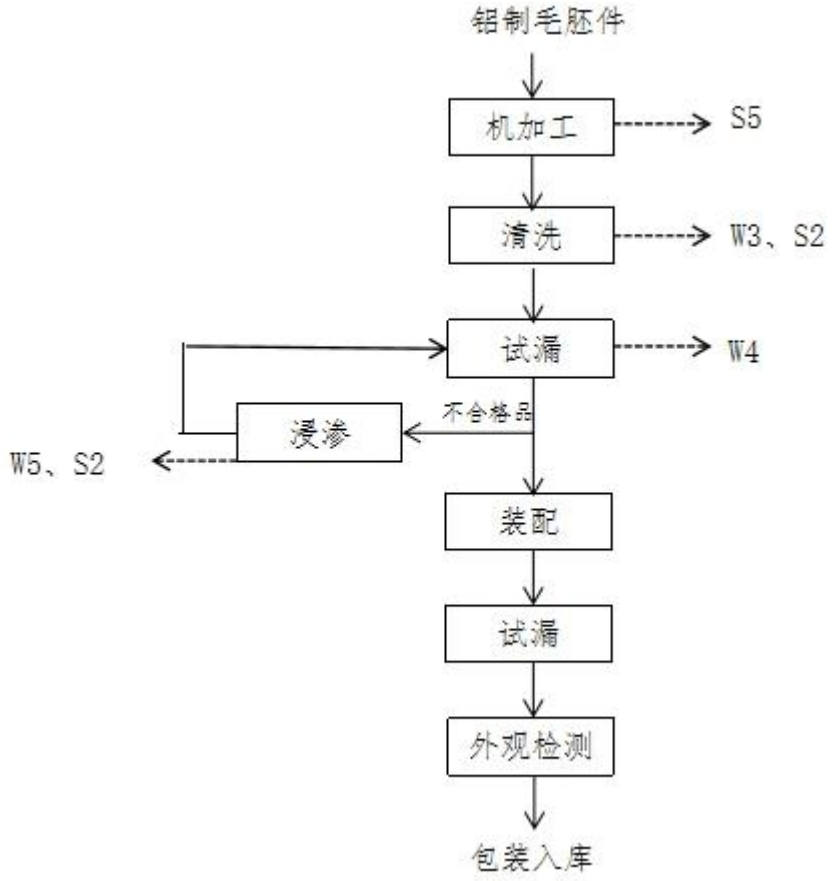


图 2-5　零件加工工序流程及产污节点图

零件加工工序流程简述：

①机加工：该过程主要是对铸件毛胚件进行铣、钻、镗等加工，其主要工序包括：对铸件上下面、侧面、端面进行粗铣、精铣，以及加工底孔、面孔、油嘴孔等。该工序会产生废边角料及废铝屑（S5）。

②清洗：不同铝制品需进入不同的清洗机进行清洗，部分清洗机需采用清洗剂，清洗废水定期排放。该工序会产生清洗废水（W3）及废包装物（S2）。

③试漏：清洗好的缸体、缸盖、管类等零部件产品需采用压缩空气、水和精密泄漏检测设备进行气密封泄漏检测。其余产品无需试漏，直接检测入库。气密封检测时如果不能密封的不合格品在客户授权后可浸渗后再次进行气密封检测，试漏合格后方可转入下道工序。该工序会产生气密检测废水（W4）。

④浸渗：利用真空浸渗设备将浸渗液充分渗入工件微孔中，填充微孔间隙，可以有效的防止工件的泄漏和腐蚀，达到密封补漏的目的。

将铸件放入浸渗罐中，在浸渗罐中保持 5~10min。先将产品微小孔隙中的空气抽出，然后再将产品丢入浸渗液面下引入大气压将浸渗液吸入到产品孔隙中，通过高温将浸渗液固化到产品孔隙中提高合格率。将浸渗液、催化剂加入浸渗液储罐，保证储罐密闭无缝隙。

浸渗工艺完成后，产品表面及孔中残留大量的浸渗液，通过在回收缸旋转倒出表面凹陷处及孔内残留浸渗液，再由回收缸底部管道将回收的浸渗液抽回到浸渗缸，降低成本的同时，也为后续洗胶工艺减轻负担。

水洗缸会进一步清洗产品表面及盲孔残留浸渗液，清洗水中会加入分离剂，分离剂会连同清洗下来的浸渗液一起回收到浸渗缸内。水洗过的产品会进入固化缸加热固化浸渗液，固化缸会加入抗氧化剂，循环利用，一个月排放一次。该工序会产生浸渗废水（W5）及废包装物（S2）。

⑤装配：清洗后需进行装配的铝制品配件根据图纸进行装配。

⑥试漏：装配好的零部件产品采用压缩空气和精密泄漏检测设备进行密封泄漏检测。试漏合格后方可转入下道工序。

⑦外观检测：试漏合格产品在包装入库前需经过人工外观检测工序，由人工目测产品外观和内腔，检查是否有铸造缺陷和磕碰划伤等缺陷。

⑧包装入库：检测完成后的成品包装入库。

（5）其他辅助工艺

①纯水制备工艺：自来水首先通过全自动砂滤器，目的是截留水中的大分子固体颗粒和胶体，使水澄清。以活性炭作为滤料的水处理工艺。过滤时由于其多孔性可吸附水中的微细物质。反渗透是一种以压力差为推动力，从浓水中分离出清水的膜分离操作。对膜一侧的水施加压力，当压力超过它的渗透压时，水中的盐分会逆着自然渗透的方向作反向渗透，从而在膜的低压侧得到透过的低盐水分，即渗透液；高压侧得到浓缩的高盐水，即纯水机制备浓水。该工序会产生纯水机制备浓水（W6）及废过滤材料（废RO膜、活性炭）（S8）。

②工件修补：生产过程中不合格工件会使用冷焊机、氩弧焊机进行修补。采用氩气保护焊，焊丝熔化时不会与空气反应，不会产生焊渣。该过程会产生焊烟（G5-1）。

③模具清理：模具外部清洗采用高压清洗机清洗，一周清洗一次；模具内部清洗采用水路在线清洗。部分模具采用喷砂机、干冰清洗机清理，该过程会产生模具清理废水（W7）、喷砂废气（G5-2）、废钢砂（S6）。

④铝灰渣暂存：铝灰渣暂存于铝灰库中，在湿度较大的情况下容易发生潮解产生氨气。该过程会产生铝灰库废气（G5-3）。

项目变动情况

表 2-6　项目变动情况一览表

项目	污染影响类建设项目重大变动清单批复要求	项目变动情况	变动原因及影响	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	无影响	否
规模	2、生产、处置或储存能力增大30%及以上；	与环评一期一致	无影响	否
	3、生产、处置或储存能力增大，导致废水或者污染物排放量增加的；	/	无影响	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，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	/	无影响	否
地点	5、重新选址：在原厂址附近调整导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	与环评一期一致	无影响	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。	铣组合铣床线增加2台，设备不属于生产过程中主要生产设备，不产生废气和废水，不会增加废气及废水的产生量，同时设备增加不会导致产能的增加;切冒口机增加3台，设备不属于生产过程中主要生产设备，为了实现轮流检修，保障生产连续性，提高生产效率，不增加项目总产能，切冒口总加工量不变，颗粒物产生量不增加；抛丸机增加1台，将铸造车间1台抛丸机放在高压铸造车间，全厂抛丸机总量未增加；干冰清洗机增加2台，铝水包增加1台，烘包器增加1台，将原计划二期建设的设备提前在一期工程中建设，总数量未超出环评。 新增氢氧化钠2.5吨，用于污水处理站pH调节，不改变生产，不新增污染物种类及排放量，有利于废水稳定达标	无影响	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。	与环评一期一致	无影响	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。	制冷芯、粘结修补废气：为优化生产布局、减少排气筒数量，将环评中DA001、DA002排气筒进行合并成一个DA001，将环评中DA003、DA004排气筒进行合并成一个DA002；将粘结修补工位由分散布置调整为集中布置到8#冷芯机旁，则粘结修补废气集中处理后经DA002排放。 制热芯、震芯切冒口、喷砂废气：因设备摆放位置有变化，对设备的编号和分组进行了优化调整，设备的治理设施的工艺路线（布袋除尘+两级活性炭）、排气筒高度（20米）均保持不变；喷砂机减少一台；为提高铸件后处理效率，在原有切割能力不变的前提下，新增3台专用切冒口机，用于分担部分原有下料切割工序的工作负荷。变动后，全厂产品总量、需切割的下料总量均未增加（仍为环评核定的重铸产品26600t/a，下料切割量为产品量的1%即266t/a），故切	无影响	否

		冒口工序颗粒物总产生量仍为1.41t/a，无新增。 浇注废气：缸盖浇注线废气收集管路过长会影响收集效率，将生产线分为两组，分别配置处理设施，缩短废气收集距离，提高废气收集效率；缸盖浇注线废气处理设施增加了降温保障和除臭深度处理环节，废气处理更为完善。多管降温可确保活性炭在适宜温度区间运行（一般建议＜40℃），避免高温导致活性炭失活或自燃风险；植物液除臭对恶臭类物质有协同去除作用，可降低单一活性炭的负荷压力。排气筒高度从20m增至41m，高于环评要求，有利于污染物在大气中充分扩散稀释。属于污染防治措施强化和改进，不新增污染物种类，不增加污染物排放量； 熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣、铝灰分离废气：废气治理设施由单套合并处理调整为两套分线处理，排气筒由1根增至2根（均为一般排放口）。熔化废气将旋风除尘器调整为多管降温装置，主要出于以下考虑： 熔化炉、反射炉排放的烟气温度较高，直接进入布袋除尘器可能影响滤袋使用寿命。增加多管降温装置可有效降低烟气温度，保障后续脉冲布袋除尘器在适宜温度下运行，提高除尘效率及设备稳定性； 多管降温装置兼具粗颗粒粉尘沉降功能，可在降温的同时去除烟气中夹带的大颗粒粉尘，功能相当于并优于普通旋风除尘器；两方案均以脉冲布袋除尘器作为最终除尘保障，本次变动未降低末端治理效率 砂再生废气：增加了降温保障和除臭深度处理环节，废气处理更为完善。多管降温可确保活性炭在适宜温度区间运行（一般建议＜40℃），避免高温导致活性炭失活或自燃风险；植物液除臭对恶臭类物质有协同去除作用，可降低单一活性炭的负荷压力，属于污染防治措施强化和改进，不新增污染物种类，不增加污染物排放量； 抛丸废气：因实际生产会存在一运行一停歇的情况，将2个抛丸机抛丸粉尘分别处理后分别经2个排气筒排放；变化后收集系统覆盖全部设备，无新增无组织排放源，未导致无组织排放增加。		

	9、新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	/	无影响	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。	/	无影响	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。	与环评一期一致	无影响	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与环评一致，环评阶段遗漏的废切削液属于《国家危险废物名录》HW09类危险废物（代码900-006-09）。采用专用密闭容器收集，暂存于危废暂存间，定期委托有资质单位处置。本次识别和规范化管理，不新增向环境的污染物排放，不增加环境风险	无影响	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。	/	无影响	否

变化前后污染物种类未新增，污染物排放量未增加。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），**变化内容不属于重大变动。**

表三

主要污染源、污染物处理和排放

1、废气

本项目产生的废气主要为制冷芯、粘结修补废气、制热芯、震芯切冒口、喷砂废气、浇注废气、重铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣、铝灰分离（含天然气燃烧）废气、压铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）废气燃烧废气、抛丸废气、砂再生废气、铝灰库暂存废气、污水处理站废气。

（1）冷芯废气：9#-15#冷芯机冷芯废气负压收集后经 1#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA001）外排；

（2）冷芯、粘结修补废气：1#-8#冷芯机冷芯废气负压收集后与经集气罩收集的粘结修补废气一同经 2#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA002）外排；

（3）制热芯、震芯切冒口、喷砂废气：1#喷砂机喷砂废气先经自带的布袋除尘器处理后与 1#-8#壳芯机、1#-8#热芯机热芯废气与 1#-4#震芯切冒口单元废气、1#-2#切冒口机废气一同经 1#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA003）外排；

（4）制热芯、震芯切冒口：9#-17#壳芯机、9#-13#热芯机热芯废气与 5#-6#震芯切冒口单元废气、3#切冒口机废气一同经 2#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA004）外排；

（5）浇注废气：1#-4#缸盖浇注线废气经 1#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭与 5#-8#缸盖浇注线废气经 2#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经 1#植物液除臭后通过 41m 高排气筒（DA005）外排；

（6）浇注废气：10#-13#缸盖浇注线经 3#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭处理后与 9#缸盖浇注线（水平三工位）、1#-9#进气管浇注机废气经 4#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经 2#植物液除臭后通过 41m 高排气筒（DA006）外排；

（7）重铸车间除气机、烘包器废气、铝灰分离废气：重铸车间除气机、烘包器产生的废气与铝灰分离废气一并进入 1#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA007）外排；

（8）压铸车间除气机、烘包器废气：压铸车间除气机、烘包器产生的废气进入 2#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA008）外排；

（9）抛丸废气：2 个抛丸机抛丸粉尘分部通过设备自带的滤筒除尘器处理，再通过 2 个 20m 高排气筒（DA009）（DA010）排放；

（10）砂再生废气：砂再生废气经收集后经多管降温设备+布袋除尘+两级活性炭+植物液除臭处理，再通过 20 米高排气筒（DA011）排放；

（11）铝灰库废气：铝灰库废气通过喷淋塔+水雾过滤+两级活性炭处理后，再通过 20 米高排气筒（DA012）排放；

（12）污水处理站废气：污水处理站废气通过喷淋塔+生物除臭+两级活性炭进行处理，再通过 15m 高排气筒（DA013）排放；

（13）重铸车间熔化废气：重铸车间反射炉、熔化炉设备产生的熔化废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）、扒渣废气一并进入 1#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 20 m 高排气筒（DA0014）外排。反射炉、熔化炉均配有低氮燃烧器；

（14）压铸车间熔化废气：压铸车间保温炉、熔化炉设备产生的熔化废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）与扒渣废气一并进入 2#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过 22m 高排气筒（DA0015）外排。熔化炉均配有低氮燃烧器；

（15）焊接废气：焊接废气通过移动式焊烟净化器处理后无组织排放；

（16）压铸脱模废气：压铸脱模废气经设备自带的静电除油装置处理后无组织排放；

（17）食堂油烟：经油烟净化器净化后通过油烟管道于室外排放。

<table>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>DA001 排放口（1#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭）</td><td>DA002 排放口（2#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭）</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
</table>

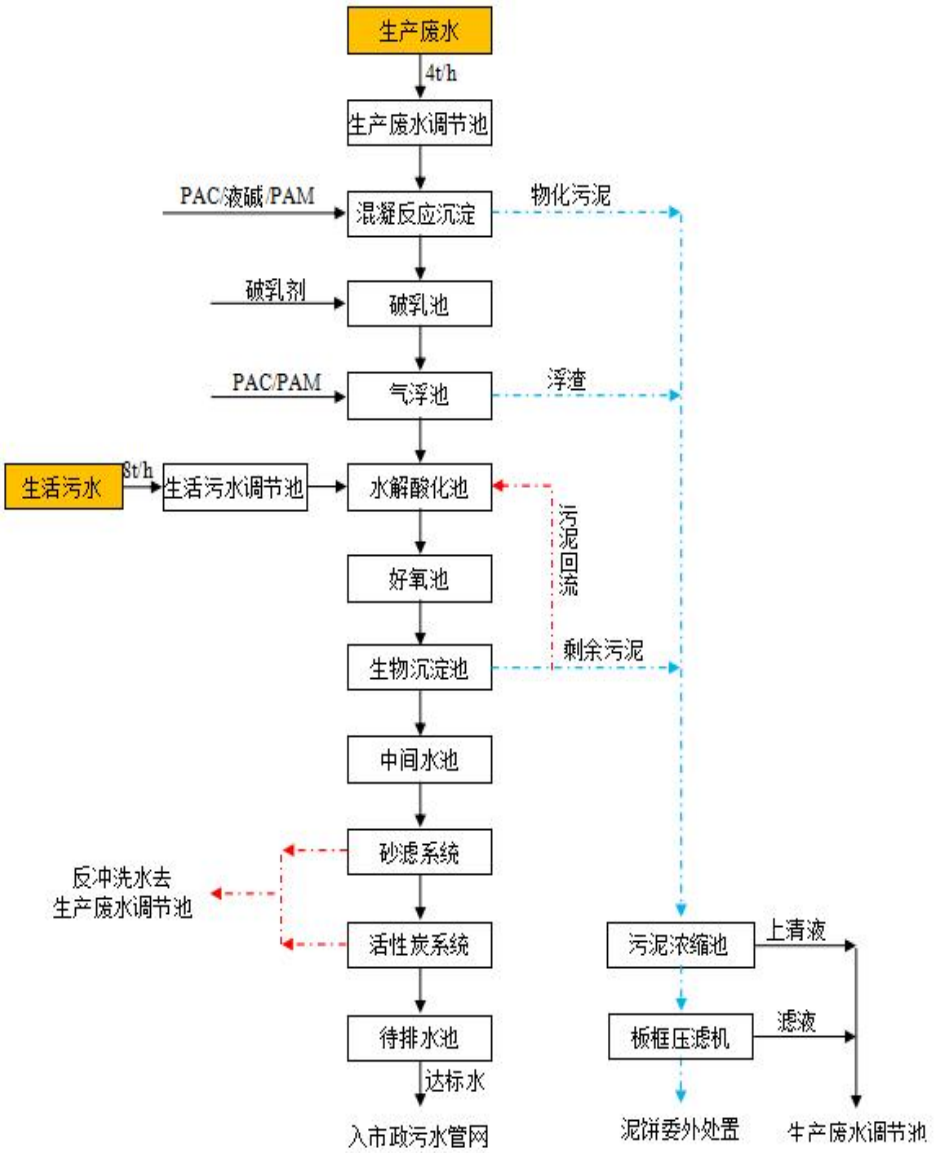
DA003 排放口（1#布袋除尘器+两级活性炭）	DA004 排放口（2#布袋除尘器+两级活性炭）
	
DA005 排放口（1#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭；2#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭）	DA006 排放口（3#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭；4#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭）
	
DA007 排放口（1#旋风除尘+脉冲布袋除尘器）	DA008 排放口（2#旋风除尘+脉冲布袋除尘器）
	
DA009 排放口（1#滤筒除尘器）；DA010 排放口（2#滤筒除尘器）；	
	
DA011 排放口（多管降温设备+布袋除尘+两级活	DA012 排放口（喷淋塔+水雾过滤+两级活性炭）

性炭+植物液除臭）	
	
DA013 排放口（喷淋塔+生物除臭+两级活性炭）	DA014 排放口（1#多管降温+脉冲布袋除尘器）
	
DA015 排放口（2#多管降温+脉冲布袋除尘器）	

2、废水

本项目零件加工车间清洗废水、浸渗废水、高压铸造车间脱模剂废水、高压铸造废气处理设备中废水、高压铸造车间模具清洗废水、磷酸喷淋塔废水、淬火池废水、经隔油池+化粪池预处理后的 60.6%的生活污水一同经厂区污水处理站处理，压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水直接进入厂区总排口，经隔油池+化粪池预处理后的 39.4%的生活污水进入厂区总排口。本项目厂区总排口废水通过市政污水管网进入南陵县许镇中心镇区污水处理厂处理,处理达标后尾水排入古里塘。

项目采用“调节+混凝+破乳+气浮+生活污水调节+水解酸化+好氧+沉淀+砂滤+炭滤”处理工艺，处理能力为 300t/d，污水处理流程图如下：


生产废水
4t/h
生产废水调节池
PAC/液碱/PAM
混凝反应沉淀
物化污泥
破乳剂
破乳池
PAC/PAM
气浮池
浮渣
生活污水
8t/h
生活污水调节池
水解酸化池
污泥回流
好氧池
生物沉淀池
剩余污泥
中间水池
砂滤系统
反冲洗水去
生产废水调节池
活性炭系统
污泥浓缩池
上清液
待排水池
板框压滤机
滤液
达标水
入市政污水管网
泥饼委外处置
生产废水调节池



污水处理站

3、噪声

本项目生产设备运行时将产生噪声。根据有关资料和类比调查，这些机械设备的单机噪声在 75～80dB(A)之间。企业通过设置隔声、减震等措施降低噪声污染。根据监测结果厂界东侧噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）4 类标准要求、南西北侧满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

4、固废

本项目固体废物主要分为：一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾。其中一般工业固体废物包括废边角料部分回用，铝屑、废模具、废过滤材料（废 RO 膜、活性炭）、废砂、废钢丸钢砂、除尘灰等收集后均按规定外售处理；危险废物危险废物废包装物、废布袋、废过滤棉、铝灰、废活性炭、铝灰渣、污泥及浮渣、废切削液、废油及废油桶、废含油手套、抹布经收集后定期交由安徽嘉瑞环保科技有限公司和浙江美臣新材料科技有限公司、安徽优环再生资源利用有限公司定期处理。

表 3-1　本项目固体废物特性、产生量情况、污染防治措施情况一览表

序号	名称	来源	废物类别	废物代码	形态	一期环评预估产生	一期实际产生量	拟采取的利用或处

						量（t/a）		置方式
1	废边角料及铝屑	清理	一般固废	324-001-S01	固	3660	3660	废边角料部分回用，其余收集外售
2	废模具	制芯		900-099-S17	固	35 套	35 套	厂家回收
3	废过滤材料（废 RO 膜、活性炭）	纯水制备		900-009-S59	固	0.35	0.35	交一般固废资质单位处理
4	废砂	砂再生		900-001-S59	固	1491	1491	收集外售
5	废钢丸钢砂	清理（抛丸、喷砂）		900-099-S59	固	20	20	收集外售
6	除尘灰	废气处理		900-099-S59	固	52.5	52.5	交一般固废资质单位处理
7	废包装物	生产	HW49	900-041-49	固	25	45	委托安徽嘉瑞环保科技有限公司和浙江美臣新材料科技有限公司、安徽优环再生资源利用有限公司处理
8	废布袋	废气处理	HW49	900-041-49	固	10	17	
9	废过滤棉	废气处理	HW49	900-041-49	固	0.7	0.7	
10	铝灰	废气处理	HW48	321-034-48	固	34.7	34.7	
11	废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	固	72.93	72.93	
12	铝灰渣	熔炼	HW48	321-026-48	固	3740	1800	
13	污泥及浮渣	废水处理	HW49	772-006-49	固/液	35	70	
14	废切削液	机加	HW09	900-006-09	液	/	35	
15	废油及废油桶	设备维护保养	HW08	900-249-08	液	15	15	
16	集中收集的含油废手套及抹布	设备保养	HW49	900-041-49	固	0.08	0.08	
17	未分类收集的废手套及抹布	设备保养	/	/	固	0.02	0.02	环卫部门处理

18	生活垃圾	员工生活	/	/	固/液	127.5	127.5	

<table>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">危废暂存间</td></tr>
<tr><td></td><td></td></tr>
<tr><td>污泥暂存间</td><td>铝灰暂存间</td></tr>
</table>

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、建设项目环境影响报告表主要结论

芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目符合国家及地方产业政策，符合芜湖市总体规划的要求。在确保废水、噪声不对环境产生影响的情况下，项目选址基本合理；项目采取的“三废”及噪声污染治理措施经济合理技术可行。工程实施对地表水、大气、声学等环境不会产生不利影响。建设单位严格落实本次环评和工程设计提出的环保对策。项目贯彻了“清洁生产”、“总量控制”和“达标排放”原则，采取的污染物治理方案均技术可行，措施有效。工程实施后对环境影响较小，监测结果均能满足环境功能区要求。在营运期严格按照本报告表中所提出的污染防治对策，加强内部环境管理，在环境保护措施有效运行的前提下，从环境影响的角度来看，本项目的建设是可行的。

二、审批部门审批决定

芜湖永达科技有限公司：

你单位提交的《芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)审批申请收悉，并已在我局网站公示期满。根据国家建设项目环境保护管理有关规定，提出审批意见如下：

一、芜湖永达科技有限公司拟投资87982万元(其中环保投资1916万元)，于安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧实施年产65000吨铝合金产品建设项目。项目取得南陵县发展和改革委员会备案，项目代码:2503-340223-04-02-522776。项目建设内容为:一期规划搬迁原有设备429台(套)，淘汰落后设备240台，新增先进设备382台(套)，新建5条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线，4条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线，5条3000T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体。二期规划新增先进设备227台(套)。建设1条壳体类全自动、数字化绿色加工生产线，6条缸体缸盖自动化、数字化绿色加工生产线，2条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线，6条3000T、3500T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体。建成后年产65000吨铝合金铸件，其中发动机铝缸盖200万件、发动机铝缸体150万件、进气管27万件、压铸件40万件、8AT变速箱壳体30万件、三电壳体15万件。

在落实《报告表》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。从环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、内容、规模、

地点、生产工艺及生态环境保护对策措施及本审批意见的要求建设。

二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作：

（一）加强大气污染防治。切实落实省、市相关大气污染物防治行动计划实施方案以及国家和地方政府指定的冬防措施重大活动保障措施、重污染天气应急措施、污染物特别排放限值等各项环境管理要求。项目废气经收集处理后达标排放。项目有组织废气，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表 1 相应限值；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 2 相应限值；甲醇、非甲烷总烃、甲醛、酚类排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表 1、表 2 相应限值。厂区内，颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020 中表 A.1 相应限值；非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表 4 相应限值要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求。无组织废气，非甲烷总烃、颗粒物、甲醇、二氧化硫、氮氧化物厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 相应限值；甲醛、酚类厂界浓度执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表 5 相应限值；臭气浓度、氨、硫化氢厂界浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表 1 相应限值。

(二)加强水污染防治。厂区排水应实行雨污分流。项目生产废水经厂区污水处理站后排放至市政管网；项目压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水外排至市政管网;生活污水经隔油池、化粪池预处理后部分进入厂区污水处理站，部分外排至市政管网。废水外排执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。

(三)强化噪声管理。厂区建设应合理布局，选用低噪声设备，同时采取隔音、消声、降噪、强化生产管理等措施。运营期，东侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 4 类标准；南、西、北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准

（四）加强固废污染防治。一般固体废弃物应按市政、环卫等部门要求进行妥善处理处置，同时应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中有关要求危险废物须委托有相应资质的单位按照有关规定妥善处理处置贮存设施建设须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中的有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运。

(五)本项目新增大气污染物总量指标为:挥发性有机物 2.461 吨/年、氮氧化物 10.424 吨/年，总量替代来源为原永达项目搬迁减排和南陵县减排项目(详见大气总量核定表)。项目应严格落实污染物排放量总量控制措施，污染物排放总量应控制在核定的指标范围内。

(六)加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设备设施安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设备设施，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。

三、《报告表》经批准后，项目的性质、内容、规、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，应依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满 5 年方开工建设的，应当报我局重新审核。

四、你单位作为建设项目环评信息公开的主体，在施工和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台和渠道，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境诉求。

五、项目建设必须严格执行环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。项目建成后，应按规定程序开展项目竣工环境保护设施验收。建设单位在启动生产设施或发生实际排污之前，须按规定申请取得排污许可证或填报排污登记表。

三、落实情况

环保设施投资及“三同时”落实情况

项目主要污染源治理设施和措施投资情况详见表 4-1，环评及批复落实情况详见表 4-2。

表 4-1　主要污染源治理设施和措施投资一览表

分类	治理对象	环评拟建污染防治措施	实际污染防治措施	预期治理效果	环评拟投资	实际投资
废水	生活污水	隔油池+化粪池	隔油池+化粪池	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及南陵县许镇中心镇区纳管标准	5	5
	生产废水	污水处理站	污水处理站		60	60
废气	制冷芯、粘结修补废气	喷淋+水雾过滤器+两级活性炭	喷淋+水雾过滤器+两级活性炭	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）；安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》	150	150
	制热芯、震芯切冒口、喷砂废气	布袋除尘器+两级活性炭	布袋除尘器+两级活性炭		400	400

	浇注废气	布袋除尘器+两级活性炭	布袋除尘+多管降温+两级活性炭+植物液除臭	（DB34/4812.6-2024）；《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）限值要求。	800	820
	重铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣废气	旋风+脉冲布袋除尘	多管降温+脉冲布袋除尘器		170	170
	重铸车间除气机、烘包器产生的废气、铝灰分离废气		旋风除尘+脉冲布袋除尘器			5
	压铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）废气燃烧废气	旋风+脉冲布袋除尘	多管降温+脉冲布袋除尘器		170	170
	压铸车间除气机、烘包器废气		旋风除尘+脉冲布袋除尘器			5
	抛丸废气	滤筒除尘器	滤筒除尘器		5	5
	砂再生废气	布袋除尘+两级活性炭	多管降温+布袋除尘+两级活性炭+植物液除臭		20	22
	铝灰库暂存废气	喷淋+水雾过滤器+两级活性炭	喷淋+水雾过滤器+两级活性炭		15	15
	污水处理站废气	喷淋+生物除臭+活性炭	喷淋+生物除臭+活性炭		30	30
	食堂油烟	油烟净化器	油烟净化器	《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）大型标准	3	3
噪声	设备噪声	合理布局、隔声、减振、消声等措施	合理布局、隔声、减振、消声等措施	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类及4类标准要求	15	15
固废	一般固废	一般固废库收集暂存，集中收集后外售	一般固废库收集暂存，集中收集后外售	一般工业固废分类收集，综合利用；危废委托资质单位处理	3	3

	危险废物	危废暂存场所，占地236.88m²，铝灰库占地150.93 ㎡，并采取防风、防雨、防渗和防腐措施；危废收集后及时委托资质单位处理	危废暂存场所，占地236.88m²，铝灰库占地150.93 ㎡，并采取防风、防雨、防渗和防腐措施；危废收集后及时委托资质单位处理		20	20
地下水防渗措施		一般防渗、重点防渗		满足防渗要求	30	30
风险防范		配备相应消防器材等		满足风险防范要求	20	20
合计					1916	1948

2025年8月27日，芜湖市南陵县生态环境分局“关于芜湖永达科技有限公司年产65000吨铝合金产品建设项目环境影响报告表审批意见的函”（南环审〔2025〕17号）对该项目环境影响报告表予以批复。环境影响报告表审批部门意见及落实情况详见下表。

表4-2 环境影响报告表审批部门意见及落实情况一览表

项目环评批复要求	环评批复落实情况	备注
一、芜湖永达科技有限公司拟投资87982万元(其中环保投资1916万元)，于安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧实施年产65000吨铝合金产品建设项目。项目取得南陵县发展和改革委员会备案，项目代码:2503-340223-04-02-522776。项目建设内容为:一期规划搬迁原有设备429台(套)，淘汰落后设备240台，新增先进设备382台(套)，新建5条全自动、数字化缸盖缸体加工生产线，4条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线，5条3000T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体。二期规划新增先进设备227台(套)。建设1条壳体类全自动、数字化绿色加工生产线，6条缸体缸盖自动化、数字化绿色加工生产线，2条全自动、绿色环保重力铸造缸盖生产线，6条3000T、3500T全自动、绿色环保高压铸造缸体生产线等线体。建成后年产65000吨铝合金铸件，其中发动机铝缸盖200万件、发动机铝缸体150万件、进气管27万件、压铸件40万件、8AT变速箱壳体30万件、三电壳体15万件。在落实《报告表》及本审批意见提出的污染防治、生态环境保护、环境风险防范措施和主要污染物总量控制要求的前提下，项目建设的不利环境影响可以得到减缓和控制。从	已落实。一期年产45900吨铝合金铸件。企业建设内容均未超出环评所列内容。	与环评批复要求一致。

环境保护角度，我局原则同意你公司按照《报告表》所列建设项目的性质、内容、规模、地点、生产工艺及生态环境保护对策措施及本审批意见的要求建设。		
二、项目设计、建设和运行过程中应重点做好以下工作:(一)加强大气污染防治。切实落实省、市相关大气污染物防治行动计划实施方案以及国家和地方政府指定的冬防措施重大活动保障措施、重污染天气应急措施、污染物特别排放限值等各项环境管理要求。项目废气经收集处理后达标排放。项目有组织废气，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表1相应限值；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2相应限值；甲醇、非甲烷总烃、甲醛、酚类排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表1、表2相应限值。厂区内，颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020中表 A.1 相应限值；非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表4相应限值要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求。无组织废气，非甲烷总烃、颗粒物、甲醇、二氧化硫、氮氧化物厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2相应限值；甲醛、酚类厂界浓度执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表5相应限值；臭气浓度、氨、硫化氢厂界浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1相应限值。	已落实，9#-15#冷芯机冷芯废气收集后经1#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过20 m高排气筒（DA001）外排； 1#-8#冷芯机冷芯废气与粘结修补废气一同经2#喷淋塔+水雾过滤器+两级活性炭处理后，再通过20 m高排气筒（DA002）外排； 1#喷砂机喷砂废气先经自带的布袋除尘器处理后与1#-8#壳芯机、1#-8#热芯机热芯废气与1#-4#震芯切冒口单元废气、1#-2#切冒口机废气一同经1#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过20 m高排气筒（DA003）外排； 9#-17#壳芯机、9#-13#热芯机热芯废气与5#-6#震芯切冒口单元废气、3#切冒口机废气一同经2#布袋除尘器+两级活性炭处理后，再通过20 m高排气筒（DA004）外排； 1#-4#缸盖浇注线废气经1#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭与5#-8#缸盖浇注线废气经2#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经1#植物液除臭后通过41m高排气筒（DA005）外排； 10#-13#缸盖浇注线经3#布袋除尘+多管降温设备+两级活性炭处理后与9#缸盖浇注线（水平三工位）、1#-9#进气管浇注机废气经4#布袋除尘+多管降温+两级活性炭处理后的废气一同经2#植物液除臭后通过41m高排气筒（DA006）外排； 重铸车间除气机、烘包器产生的废气与铝灰分离废气一并进入1#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过20 m高排气筒（DA007）外排。 压铸车间除气机、烘包器产生的废气进入2#旋风除尘+脉冲布袋除尘器处理后，再通过20 m高排气筒（DA008）外排。 2个抛丸机抛丸粉尘分部通过设备自带的滤筒除尘器处理，再通过2个20m高排气筒（DA009）（DA010）排放；	废气收集处理后执行标准与环评批复要求一致。

	砂再生废气经收集后经多管降温设备+布袋除尘+两级活性炭+植物液除臭处理，再通过20米高排气筒（DA011）排放； 铝灰库废气通过喷淋塔+水雾过滤+两级活性炭处理后，再通过20米高排气筒（DA012）排放； 污水处理站废气通过喷淋塔+生物除臭+两级活性炭进行处理，再通过15m高排气筒（DA013）排放； 重铸车间反射炉、熔化炉设备产生的熔化废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）、扒渣废气一并进入1#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过20 m高排气筒（DA0014）外排。反射炉、熔化炉均配有低氮燃烧器； 压铸车间保温炉、熔化炉设备产生的熔炼废气（含天然气燃烧废气）、保温精炼废气（含天然气燃烧废气）与扒渣废气一并进入2#多管降温+脉冲布袋除尘器处理后，再通过22m高排气筒（DA0015）外排。熔化炉均配有低氮燃烧器； 焊接废气通过移动式焊烟净化器处理后无组织排放； 压铸脱模废气经设备自带的静电除油装置处理后无组织排放； 有组织废气，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中表1相应限值；氨、硫化氢、臭气浓度排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2相应限值；甲醇、非甲烷总烃、甲醛、酚类排放执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表1、表2相应限值。厂区内，颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》GB39726-2020中表 A.1 相应限值；非甲烷总烃执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表4相应限值要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求。无组织废气，非甲烷总烃、颗粒物、甲醇、二氧化硫、氮氧化物	

	厂界浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表2相应限值；甲醛、酚类厂界浓度执行《固定源挥发性有机物综合排放标准第6部分:其他行业》(DB34/4812.6-2024)中表5相应限值；臭气浓度、氨、硫化氢厂界浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1相应限值。	
(二)加强水污染防治。厂区排水应实行雨污分流。项目生产废水经厂区污水处理站后排放至市政管网；项目压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水外排至市政管网;生活污水经隔油池、化粪池预处理后部分进入厂区污水处理站，部分外排至市政管网。废水外排执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。	已落实。厂区内实行雨污分流排水体系，项目生产废水经厂区污水处理站后排放至市政管网；项目压铸机模具间接冷却废水、纯水制备浓水、冷却塔废水、铸造车间气密性检测废水、零件加工车间气密性检测废水、炒灰系统冷却废水外排至市政管网;生活污水经隔油池、化粪池预处理后部分进入厂区污水处理站，部分外排至市政管网。废水外排执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准并满足纳管要求，通过污水管网纳入区域污水处理厂集中处理。	与环评批复要求一致。
(三)强化噪声管理。厂区建设应合理布局，选用低噪声设备，同时采取隔音、消声、降噪、强化生产管理等措施。运营期，东侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中4类标准；南、西、北侧厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准	已落实。企业通过选用低噪声设备，采取隔声、消声、降噪措施降低噪声外排，外排噪声满足相关标准限值要求。	与环评批复要求一致。
（四）加强固废污染防治。一般固体废弃物应按市政、环卫等部门要求进行妥善处理处置，同时应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中有关要求危险废物须委托有相应资质的单位按照有关规定妥善处理处置贮存设施建设须符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)中的有关规定。生活垃圾应统一收集交环卫部门及时清运。	已落实。一般工业固废分类收集，回收综合利用；危险废物暂存在危废库内，定期委托安徽嘉瑞环保科技有限公司和浙江美臣新材料科技有限公司、安徽优环再生资源利用有限公司处置；生活垃圾交环卫部门清理清运；各类固废及时清运，不在厂区内长期堆放。	与环评批复要求一致。
(五)本项目新增大气污染物总量指标为:挥发性有机物2.461吨/年、氮氧化物10.424吨/年，总量替代来源为原永达项目搬迁减排和南陵县减排项目(详见大气总量核定表)。项目应严格落实污染物排放量总量控制措施，污染物排放总量应控制在核定的指标范围内。	项目建设过程中已按环评报告要求，做好了废气收集处理设施，未增加大气污染物总量指标。	与环评批复要求一致。
(五)加强生态环境保护管理要求。严格落实生态环境保护和环保设备设施安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，	已落实。落实了生态环境保护和环保设备设施安全生产主体责任，建立健全各项环保管理责任制度，项目在验	与环评批复要求一致。

加强环境保护管理机构和人员配备，明确人员责任依法落实环境管理要求。落实环境风险管控要求，按规定制定突发环境事件应急预案，配备应急设备及物资，做好环境风险应急预防和应对。严格依法依规设计、建设和运行管理环保设备设施，确保环保设施安全稳定有效运行。采取分区防渗等措施，防止污染地下水和土壤。各类排放口须规范化设置，按规定开展自行监测。	收前完成突发环境事件应急预案编制备案工作，厂房按要求进行分区防渗，排放口已按规范化要求进行设置，后期按排污许可证要求开展监测。	
三、《报告表》经批准后，项目的性质、内容、规、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施等发生重大变动的，应依法重新履行相关审批手续。自批准之日起满5年方开工建设的，应当报我局重新审核。	项目建设过程中性质、内容、规模、地点，采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。	与环评批复要求一致。

表五

验收监测质量保证及质量控制

1、监测质量控制及质量保证

（1）监测过程中工况负荷满足有关要求；

（2）监测点位布设合理，保证各监测点位的科学性和可比性；

（3）监测分析方法采用国家有关部门颁发的标准分析方法，监测人员经过考核并持有合格证书；

（4）有组织废气、无组织废气现场监测和实验室监测检定合格，并按照国家环保局发布的《固定污染源监测质量控制与质量保证技术规范（试行）》、《环境监测质量管理技术导则》的要求进行全过程质量控制，声级计测量前后均进行了校准；

（5）在监测期间，样品采集、运输、保存按照国家标准，保证验收监测分析结果的准确可靠；

（6）为确保实验室分析质量，对化验室分析进行发放盲样质控样品的质控措施；监测数据严格实行三级审核制度，经过校对、校核，最后由技术负责人审定。

（1）监测分析方法及监测仪器

表 5-1　检测方法一览表

样品类别	检测项目	分析方法	方法依据	仪器设备、型号及编号	检出限
有组织废气	颗粒物	重量法	HJ 836-2017	恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 WH-01-009 电子天平 AUW120D WH-01-010	1.0mg/m^3
	非甲烷总烃	气相色谱法	HJ 38-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07mg/m^3
	甲醇	气相色谱法	HJ/T 33-1999	气相色谱仪 GC9790 WH-01-001	2mg/m^3
	甲醛	乙酰丙酮分光光度法	GB/T 15516-1995	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.5mg/m^3
	氮氧化物	定电位电解法	HJ 693-2014	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-011	3mg/m^3
	二氧化硫	定电位电解法	HJ 57-2017	智能烟尘烟气分析仪 EM-3088-2.0 WH-02-012	3mg/m^3

	酚类化合物	4-氨基安替比林分光光度法	HJ/T 32-1999	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.3mg/m^3
	氨	纳氏试剂分光光度法	HJ 533-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.25mg/m^3
	硫化氢	亚甲基蓝分光光度法	HJ 1388-2024	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.007mg/m^3
	臭气浓度	三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	——	10 （无量纲）
无组织废气	颗粒物	重量法	HJ 1263-2022	恒温恒湿称重系统 JC-AWS9 WH-01-009 电子天平 AUW120D WH-01-010	168μg/m^3
	非甲烷总烃	直接进样-气相色谱法	HJ 604-2017	气相色谱仪 GC-9860 WH-01-002	0.07 mg/m^3
	甲醇	气相色谱法	HJ/T 33-1999	气相色谱仪 GC9790 WH-01-001	2mg/m^3
	甲醛	乙酰丙酮分光光度法	GB/T 15516-1995	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.5mg/m^3
	酚类化合物	4-氨基安替比林分光光度法	HJ/T 32-1999	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.003mg/m^3
	二氧化硫	甲醛吸收-副玫瑰苯胺分光光度法	HJ 482-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.007mg/m^3
	氮氧化物	盐酸萘乙二胺分光光度法	HJ 479-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.005mg/m^3
	氨	纳氏试剂分光光度法	HJ 533-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.01mg/m^3
	硫化氢	亚甲基蓝分光光度法	国家环保总局(2003 年)第四版(增补版)	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.001mg/m^3
	臭气浓度	三点比较式臭袋法	HJ 1262-2022	——	10 （无量纲）
废水	pH 值	电极法	HJ 1147-2020	便携式 pH 计 PHB-4 WH-02-023	——
	悬浮物	重量法	GB/T 11901-1989	电子天平 LE204E/02 WH-01-011	——
	生化需氧量	稀释与接种法	HJ 505-2009	生化培养箱 LRH-250A WH-01-013	0.5mg/L

	化学需氧量	重铬酸盐法	HJ 828-2017	酸式滴定管（棕） 50mL WH-01-076	4mg/L
	石油类	红外分光光度法	HJ 637-2018	红外测油仪 MAI-50G WH-01-008	0.06mg/L
	动植物油	红外分光光度法	HJ 637-2018		0.06mg/L
	阴离子表面活性剂	亚甲基蓝分光光度法	GB/T 7494-1987	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.05mg/L
	氨氮	纳氏试剂分光光度法	HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.025mg/L
	总磷	钼酸铵分光光度法	GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.01mg/L
	总氮	碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法	HJ 636-2012	紫外可见分光光度计 N4S WH-01-007	0.05mg/L
	色度	稀释倍数法	HJ 1182-2021	具塞比色管 50mL WH-01-039	2 倍
噪声	厂界环境噪声	——	GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688 WH-02-077 声校准器 AWA6021A WH-02-067	——

（2）人员资质

参加竣工验收监测采样和测试的人员，经考核合格并持证上岗。

（3）废气监测分析过程中的质量保证和质量控制

废气验收监测质量控制与质量保证按照《固定源废气监测技术规范》(HJ/T397-2007)中有关规定执行。尽量避免被测排放物中共存污染物因子对仪器分析的交叉干扰；对采样仪器的流量计定期进行校准。

（4）废水监测过程中的质量保证和质量控制

样品的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《地表水和污水监测技术规范》（HJ/T91-2002）、《固定污染源监测质量保证与质量控制技术规范（试行）》（HJ/T373-2007）、《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求以及各监测项目标准分析方法规定的质量控制要求。

（5）噪声监测过程中的质量保证和质量控制

噪声监测严格按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中有关规定进行；测量仪器和声校准器均在检定规定的有效期限内使用；测量前、后在测量的环境中用声校准器校准测量仪器，示值偏差不大于 0.5dB（A）。

表六

验收监测内容

根据《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 8 月 15 日施行）、《关于修改<建设项目环境保护管理条例>的决定》（国务院令第 682 号）、《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 公告 2018 年第 9 号），并结合芜湖永达科技有限公司“年产 65000 吨铝合金产品建设项目”，确定建设项目竣工环境保护验收监测内容。

1、废气

项目废气有组织排放检测内容详见表 6-1，废气无组织排放检测内容详见表 6-2。

表 6-1 废气有组织排放污染物监测点位、项目及频次一览表

检测点位	检测项目	检测频次
DA001（制冷芯废气排口 1 出口）	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
DA002（制冷芯、粘结修补废气排口 2 出口）	颗粒物、非甲烷总烃、甲醇	
DA003（制热芯、震芯切冒口、喷砂废气排口 1 出口）	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	
DA004（制热芯、震芯切冒口废气排口 2 出口）	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	
DA005（浇注废气排口 1 出口）	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	
DA006（浇注废气排口 2 出口）	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	
DA007（重铸车间除气机、烘包器、铝灰分离废气排口出口）	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	
DA008（压铸车间除气机、烘包器废气排口出口）	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	
DA009（抛丸废气排口 1 出口）	颗粒物	
DA010（抛丸废气排口 2 出口）	颗粒物	
DA011（砂再生废气排口出口）	颗粒物、甲醛、酚类、二氧化硫、氮氧化物	
DA012（铝灰库暂存废气排口出口）	氨	
DA013（污水处理站废气排口出口）	氨、硫化氢、臭气浓度	
重铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	
压铸车间熔化（含天然气燃烧）、保温精炼（含天然气燃烧）、扒渣废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	

表 6-2　废气无组织排放污染物监测点位、项目及频次一览表

检测点位	检测项目	检测频次
厂区外上风向设置一个参照点 G1；厂区外下风向设置三个监测点位 G2、G3、G4；厂区内设置一个监测点 G5	非甲烷总烃、颗粒物、甲醇、二氧化硫、氮氧化物、甲醛、酚类、臭气浓度、氨、硫化氢	每天 3 次 连续 2 天

2、废水

项目废水排放检测内容详见表 6-3。

表 6-3　废水污染物监测点位、项目及频次一览表

检测点位	检测项目	检测频次
废水总排口	pH 值、悬浮物、生化需氧量、化学需氧量、石油类、动植物油、阴离子表面活性剂、氨氮、总磷、总氮、色度	4 次/天，2 天

3、噪声

项目噪声排放检测内容详见表 6-4。

表 6-4　厂界噪声监测点位及频次一览表

类别	检测点位	检测项目	检测频次
噪声	厂界东、南、西、北外各设 1 个监测点	等效连续 A 声级(LAeq)	昼夜各 1 次 连续 2 天

表七

验收期间生产工况记录

根据《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》关于建设项目环境保护设施竣工验收监测的要求，验收监测应当在确保主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常的情况下进行，并如实记录监测时的实际工况以及决定或影响工况的关键参数，如实记录能够反映环境保护设施运行状态的主要指标。

监测期间该项目正常运行，我公司于 2026 年 7 月 9 日至 7 月 12 日、2026 年 8 月 10 日至 8 月 13 日日对芜湖永达科技有限公司年产 65000 吨铝合金产品建设项目（一期）的废气、废水和噪声进行验收监测。监测期间该项目各项环保治理设施均处于运行状态，工况稳定，满足验收监测条件。

验收监测结果

1、废气监测结果及评价

（1）有组织废气

验收期间，有组织废气监测结果见表 7-1~7-15。

表 7-1 有组织废气监测结果表（DA001）

采样时间	2026.07.09			2026.07.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA001 （出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.6	1.5	1.2	1.3	1.5	1.4	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	2.0×10^{-2}	1.8×10^{-2}	1.4×10^{-2}	1.4×10^{-2}	1.6×10^{-2}	1.6×10^{-2}	/	达标
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	2.98	3.41	3.21	2.84	3.47	2.51	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	3.7×10^{-2}	4.0×10^{-2}	3.7×10^{-2}	3.1×10^{-2}	3.7×10^{-2}	2.8×10^{-2}	/	达标

表 7-2 有组织废气监测结果表（DA002）

采样时间	2026.07.09			2026.07.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA002（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	2.3	2.1	2.5	2.2	2.0	2.6	30	达标
颗粒物排放速率	6.3×10^{-2}	6.0×10^{-2}	6.4×10^{-2}	6.4×10^{-2}	5.2×10^{-2}	7.0×10^{-2}	/	达

（kg/h）								标
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	8.24	5.41	9.32	6.72	5.96	5.45	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	0.23	0.16	0.24	0.19	0.16	0.15	/	达标
甲醇实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	50	达标
甲醇排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标

表 7-3　有组织废气监测结果表（DA003）

采样时间	2026.07.09			2026.07.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA003（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.3	1.2	1.2	1.4	1.5	1.3	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	2.9×10^{-2}	2.5×10^{-2}	2.7×10^{-2}	3.3×10^{-2}	3.7×10^{-2}	3.1×10^{-2}	/	达标
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	1.32	1.37	1.26	1.21	1.25	1.34	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	2.9×10^{-2}	2.9×10^{-2}	2.9×10^{-2}	2.8×10^{-2}	3.1×10^{-2}	3.2×10^{-2}	/	达标
甲醛实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
甲醛排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
酚类化合物实测浓度（mg/m³）	0.3	0.4	0.4	0.3	0.4	0.4	20	达标
酚类化合物排放速率（kg/h）	6.7×10^{-3}	8.4×10^{-3}	9.2×10^{-3}	7.0×10^{-3}	1.0×10^{-2}	9.7×10^{-3}	/	达标

表 7-4　有组织废气监测结果表（DA004）

采样时间	2026.07.09			2026.07.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA004（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.5	2.1	2.0	2.2	1.4	1.7	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	4.3×10^{-2}	6.0×10^{-2}	6.0×10^{-2}	6.7×10^{-2}	4.2×10^{-2}	5.1×10^{-2}	/	达标

非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	1.24	1.31	1.37	1.12	1.33	1.18	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	3.5×10^{-2}	3.7×10^{-2}	4.1×10^{-2}	3.4×10^{-2}	4.0×10^{-2}	3.5×10^{-2}	/	达标
甲醛实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
甲醛排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
酚类化合物实测浓度（mg/m³）	0.5	0.4	0.4	0.3	0.4	0.3	20	达标
酚类化合物排放速率（kg/h）	1.4×10^{-2}	1.1×10^{-2}	1.2×10^{-2}	9.2×10^{-3}	1.2×10^{-2}	9.0×10^{-3}	/	达标

表 7-5　有组织废气监测结果表（DA005）

采样时间	2026.08.10			2026.08.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA005（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.1	1.1	1.2	1.1	1.2	1.1	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	0.17	0.17	0.20	0.18	0.18	0.18	/	达标
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	1.02	0.96	1.05	0.98	1.06	1.09	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	0.16	0.15	0.18	0.16	0.16	0.18	/	达标
甲醛实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
甲醛排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
酚类化合物实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	达标
酚类化合物排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标

表 7-6　有组织废气监测结果表（DA006）

采样时间	2026.08.10			2026.08.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA006（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.1	1.2	1.2	1.3	1.1	1.2	30	达标

颗粒物排放速率（kg/h）	0.19	0.21	0.21	0.20	0.16	0.17	/	达标
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	0.84	0.91	0.94	0.88	0.92	0.96	80	达标
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	0.14	0.16	0.16	0.13	0.14	0.14	/	达标
甲醛实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
甲醛排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
酚类化合物实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	达标
酚类化合物排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标

表 7-7　有组织废气监测结果表（DA007）

采样时间	2026.08.10			2026.08.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA007（出口）							
项目 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	3.6	2.9	3.5	2.6	2.4	3.2	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	0.13	0.11	0.13	0.093	0.087	0.12	/	达标
二氧化硫实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	100	达标
二氧化硫排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
氮氧化物实测浓度（mg/m³）	8	8	6	6	7	9	300	达标
氮氧化物排放速率（kg/h）	0.29	0.29	0.23	0.21	0.25	0.33	/	达标

表 7-8　有组织废气监测结果表（DA008）

采样时间	2026.08.10			2026.08.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA008（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	2.6	2.1	2.3	1.8	1.6	1.9	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	0.054	0.043	0.049	0.037	0.031	0.039	/	达标

二氧化硫实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	100	达标
二氧化硫排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
氮氧化物实测浓度（mg/m³）	9	8	6	6	8	8	300	达标
氮氧化物排放速率（kg/h）	0.19	0.16	0.13	0.12	0.16	0.16	/	达标

表 7-9　有组织废气监测结果表（DA009）

采样时间	2026.07.10			2026.07.12			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA009（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.9	2.1	2.3	1.8	2.0	2.2	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	7.2×10^{-3}	7.6×10^{-3}	9.4×10^{-3}	6.6×10^{-3}	6.9×10^{-3}	7.3×10^{-3}	/	达标

表 7-10　有组织废气监测结果表（DA010）

采样时间	2026.07.10			2026.07.12			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA010（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
颗粒物实测浓度（mg/m³）	2.2	2.4	2.8	2.1	2.5	2.7	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	8.6×10^{-3}	9.0×10^{-3}	1.2×10^{-2}	8.0×10^{-3}	9.2×10^{-3}	1.1×10^{-2}	/	达标

表 7-11　有组织废气监测结果表（DA011）

采样时间	2026.08.10			2026.08.11			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA011（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
氧含量（%）	8.2	8.4	8.2	8.1	8.0	8.2	/	/
标干流量（m³/h）	20079	19404	19343	19970	20212	19537	/	/
颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.8	1.5	1.2	1.3	1.1	1.4	30	达标
颗粒物折算浓度（mg/m³）	2.5	2.1	1.6	1.8	1.5	1.9	30	达标

颗粒物排放速率（kg/h）	0.036	0.029	0.023	0.026	0.022	0.027	/	达标
二氧化硫实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	150	达标
二氧化硫折算浓度（mg/m³）	/	/	/	/	/	/	150	达标
二氧化硫排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
氮氧化物实测浓度（mg/m³）	8	7	7	7	5	8	300	达标
氮氧化物折算浓度（mg/m³）	11	10	10	9	7	11	300	达标
氮氧化物排放速率（kg/h）	0.16	0.14	0.14	0.14	0.10	0.16	/	达标
甲醛实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	5	达标
甲醛排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
酚类化合物实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	20	达标
酚类化合物排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标

表 7-12　有组织废气监测结果表（DA012）

采样时间	2026.07.10			2026.07.12			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA012（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
氨实测浓度（mg/m³）	1.52	1.86	1.71	1.66	1.92	1.58	/	达标
氨排放速率（kg/h）	6.3×10^{-3}	8.3×10^{-3}	7.6×10^{-3}	7.1×10^{-3}	8.5×10^{-3}	6.5×10^{-3}	8.7	达标

表 7-13　有组织废气监测结果表（DA013）

采样时间	2026.07.10			2026.07.12			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA013（出口）							
项目 \ 频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
氨实测浓度（mg/m³）	0.98	0.84	0.92	0.87	0.95	0.93	/	达标
氨排放速率（kg/h）	4.0×10^{-3}	3.7×10^{-3}	3.4×10^{-3}	3.8×10^{-3}	4.1×10^{-3}	4.0×10^{-3}	4.9	达标

硫化氢实测浓度（mg/m³）	0.041	0.052	0.038	0.046	0.045	0.051	/	达标
硫化氢排放速率（kg/h）	1.7×10^{-4}	2.3×10^{-4}	1.4×10^{-4}	2.0×10^{-4}	2.0×10^{-4}	2.2×10^{-4}	0.33	达标
臭气浓度（无量纲）	309	416	309	358	358	416	2000	达标

表 7-14　有组织废气监测结果表（DA014）

采样时间	2026.08.12			2026.08.13			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA014（出口）							
频次 / 项目	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
氧含量（%）	18.5	18.8	18.3	18.9	18.7	18.9	/	/
标干流量（m³/h）	4539	4806	4611	4345	4212	4523	/	/
颗粒物实测浓度（mg/m³）	3.1	2.9	2.3	2.6	2.8	2.2	30	达标
颗粒物折算浓度（mg/m³）	16.1	17.1	11.1	16.1	15.8	13.6	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	0.014	0.014	0.011	0.011	0.012	0.010	/	达标
二氧化硫实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	150	达标
二氧化硫折算浓度（mg/m³）	/	/	/	/	/	/	150	达标
二氧化硫排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
氮氧化物实测浓度（mg/m³）	36	36	37	35	36	38	400	达标
氮氧化物折算浓度（mg/m³）	187	213	178	217	203	235	400	达标
氮氧化物排放速率（kg/h）	0.16	0.17	0.17	0.15	0.15	0.17	/	达标

表 7-15　有组织废气监测结果表（DA015）

采样时间	2026.08.12			2026.08.13			执行标准限值	达标情况
点位名称	DA015（出口）							
频次 / 项目	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次		
氧含量（%）	19.3	19.4	19.2	18.6	18.6	18.3	/	/

标干流量（m^3/h）	14994	15041	15427	14508	14801	14895	/	/
颗粒物实测浓度（mg/m^3）	2.5	2.4	2.1	1.8	2.2	1.5	30	达标
颗粒物折算浓度（mg/m^3）	19.1	19.5	15.1	9.8	11.9	7.2	30	达标
颗粒物排放速率（kg/h）	0.037	0.036	0.032	0.026	0.033	0.022	/	达标
二氧化硫实测浓度（mg/m^3）	ND	ND	ND	ND	ND	ND	150	达标
二氧化硫折算浓度（mg/m^3）	/	/	/	/	/	/	150	达标
二氧化硫排放速率（kg/h）	/	/	/	/	/	/	/	达标
氮氧化物实测浓度（mg/m^3）	39	40	38	37	35	36	400	达标
氮氧化物折算浓度（mg/m^3）	298	325	274	200	190	173	400	达标
氮氧化物排放速率（kg/h）	0.58	0.60	0.59	0.54	0.52	0.54	/	达标

由上表可知，验收监测期间，有组织排放的颗粒物、二氧化硫及氮氧化物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求；非甲烷总烃、甲醛、酚类、甲醇满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1、表 2 限值要求；氨、硫化氢、臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 限值要求。

（2）无组织废气

验收期间，无组织废气监测结果见表 7-16。

表 7-16　无组织废气监测数据一览表（颗粒物）

项目 / 检测点位 / 检测结果 / 采样时间		颗粒物（$\mu g/m^3$）				
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4	厂区内 G5
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	188	392	440	427	1208
	第二次	181	396	449	426	1220
	第三次	191	398	432	417	1235
2026.07.10	第一次	189	408	444	411	1240
	第二次	190	402	455	423	1228
	第三次	180	400	451	415	1233

执行标准限值（μg/m³）		1000	1000	1000	1000	5000
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

表 7-17　无组织废气监测数据一览表（非甲烷总烃）

项目 / 检测点位 / 检测结果 / 采样时间		非甲烷总烃（mg/m³）				
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4	厂区内 G5
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	0.72	1.69	1.83	1.77	2.52
	第二次	0.77	1.64	1.76	1.71	2.46
	第三次	0.84	1.76	1.91	1.86	2.59
2026.07.10	第一次	0.75	1.62	1.78	1.72	2.43
	第二次	0.88	1.51	1.65	1.59	2.55
	第三次	0.81	1.74	1.87	1.80	2.47
执行标准限值（mg/m³）		4.0	4.0	4.0	4.0	6.0
达标情况		达标	达标	达标	达标	达标

表 7-18　无组织废气监测数据一览表（甲醇）

项目 / 检测点位 / 检测结果 / 采样时间		甲醇（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND
	第三次	ND	ND	ND	ND
2026.07.10	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND
	第三次	ND	ND	ND	ND
执行标准限值（mg/m³）		12	12	12	12
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-19　无组织废气监测数据一览表（二氧化硫）

项目 / 检 / 检 / 采样时间	二氧化硫（mg/m³）			
	上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4

		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	0.088	0.142	0.214	0.185
	第二次	0.078	0.138	0.225	0.172
	第三次	0.085	0.151	0.206	0.177
2026.07.10	第一次	0.092	0.144	0.208	0.165
	第二次	0.075	0.132	0.221	0.184
	第三次	0.077	0.127	0.212	0.192
执行标准限值（mg/m³）		0.4	0.4	0.4	0.4
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-20　无组织废气监测数据一览表（氮氧化物）

项目 / 检测点位 / 采样时间 / 检测结果		氮氧化物（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	0.007	0.019	0.028	0.022
	第二次	0.008	0.020	0.027	0.024
	第三次	0.008	0.021	0.029	0.023
2026.07.10	第一次	0.007	0.020	0.028	0.023
	第二次	0.008	0.021	0.029	0.024
	第三次	0.007	0.018	0.027	0.025
执行标准限值（mg/m³）		0.12	0.12	0.12	0.12
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-21　无组织废气监测数据一览表（甲醛）

项目 / 检测点位 / 采样时间 / 检测结果		甲醛（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND

	第三次	ND	ND	ND	ND
2026.07.10	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND
	第三次	ND	ND	ND	ND
执行标准限值（mg/m³）		0.2	0.2	0.2	0.2
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-22　无组织废气监测数据一览表（酚类化合物）

项目 / 检测点位 / 检测结果 / 采样时间		酚类化合物（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND
	第三次	ND	ND	ND	ND
2026.07.10	第一次	ND	ND	ND	ND
	第二次	ND	ND	ND	ND
	第三次	ND	ND	ND	ND
执行标准限值（mg/m³）		0.02	0.02	0.02	0.02
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-23　无组织废气监测数据一览表（氨）

项目 / 检测点位 / 检测结果 / 采样时间		氨（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	0.08	0.14	0.20	0.16
	第二次	0.11	0.12	0.18	0.15
	第三次	0.10	0.13	0.18	0.17

2026.07.10	第一次	0.12	0.15	0.19	0.17
	第二次	0.09	0.13	0.20	0.16
	第三次	0.08	0.12	0.17	0.15
执行标准限值（mg/m³）		1.5	1.5	1.5	1.5
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-24　无组织废气监测数据一览表（硫化氢）

采样时间 \ 项目 \ 检测点位 \ 检测结果		硫化氢（mg/m³）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	0.011	0.017	0.027	0.023
	第二次	0.012	0.017	0.027	0.024
	第三次	0.011	0.016	0.026	0.024
2026.07.10	第一次	0.010	0.017	0.027	0.024
	第二次	0.011	0.017	0.026	0.023
	第三次	0.011	0.016	0.028	0.024
执行标准限值（mg/m³）		0.06	0.06	0.06	0.06
达标情况		达标	达标	达标	达标

表 7-25　无组织废气监测数据一览表（臭气浓度）

采样时间 \ 项目 \ 检测点位 \ 检测结果		臭气浓度（无量纲）			
		上风向 G1	下风向 G2	下风向 G3	下风向 G4
		检测结果	检测结果	检测结果	检测结果
2026.07.09	第一次	11	14	18	17
	第二次	12	15	17	16
	第三次	12	14	18	15
2026.07.10	第一次	13	15	19	18
	第二次	11	16	18	15
	第三次	11	14	16	15
执行标准限值（无量纲）		20	20	20	20
达标情况		达标	达标	达标	达标

由上表可知，验收监测期间，厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醇、二氧化硫、氮氧化物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要

求；厂界甲醛、酚类满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 5 限值要求；厂界臭气浓度、氨、硫化氢排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 限值要求。厂区颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 限值要求；厂区非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 中标准要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求。

2、废水监测结果及评价

厂区污水总排口监测结果详见表 7-26。

表 7-26　污水总排口监测结果统计表

采样时间	2026.07.09				执行标准限值	监测结果
点位及频次	DW001					
项目 \ 检测结果	样品编号					
	第一次	第二次	第三次	第四次		
pH 值（无量纲）	7.3	7.7	7.9	7.6	6-9	达标
化学需氧量（mg/L）	215	223	217	228	500	达标
生化需氧量（mg/L）	78.5	79.2	77.6	78.1	300	达标
氨氮（mg/L）	8.42	8.46	8.53	8.42	45	达标
总氮（mg/L）	15.2	15.6	16.2	14.8	70	达标
总磷（mg/L）	1.57	1.52	1.61	1.55	8	达标
阴离子表面活性剂（mg/L）	0.308	0.296	0.31	0.286	20	达标
动植物油（mg/L）	3.36	3.25	3.48	3.52	100	达标
色度（倍）	5	4	4	5	/	达标
石油类（mg/L）	ND	ND	ND	ND	20	达标
悬浮物（mg/L）	80	76	74	84	400	达标
采样时间	2026.07.10				执行标准限值	监测结果
点位及频次	DW001					
项目 \ 检测结果	样品编号					
	第一次	第二次	第三次	第四次		
pH 值（无量纲）	7.1	7.4	7.5	7.3	6-9	达标
化学需氧量（mg/L）	230	226	232	221	500	达标
生化需氧量（mg/L）	78.8	79.5	77.2	77.6	300	达标
氨氮（mg/L）	8.37	8.45	8.56	8.46	45	达标

总氮（mg/L）	15.5	14.6	15.2	16.5	70	达标
总磷（mg/L）	1.48	1.45	1.58	1.56	8	达标
阴离子表面活性剂（mg/L）	0.306	0.288	0.314	0.298	20	达标
动植物油（mg/L）	3.55	3.32	3.41	3.29	100	达标
色度（倍）	4	5	4	5	/	达标
石油类（mg/L）	ND	ND	ND	ND	20	达标
悬浮物（mg/L）	86	82	78	72	400	达标
备注：ND 表示未检出。						

由上表可知，验收监测期间，厂区污水总排口 pH 值、COD、BOD_5、氨氮、TN、TP、阴离子表面活性剂、动植物油、色度、石油类、悬浮物监测结果均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准要求及及南陵县许镇中心镇区污水处理厂接管浓度限值。

3、厂界噪声监测结果及评价

项目噪声验收监测结果详见表 7-27。

表 7-27　噪声监测结果一览表

采样时间 / 采样点位	2026.07.09		2026.07.10		执行标准限值	监测结果
	昼间测量值 dB（A）	夜间测量值 dB（A）	昼间测量值 dB（A）	夜间测量值 dB（A）		
N1 东厂界	67.2	52.3	66.8	53.4	昼间≤70dB(A) 夜间≤55dB(A)	达标
N2 南厂界	56.3	48.3	55.2	47.1	昼间≤60dB(A) 夜间≤50dB(A)	达标
N3 西厂界	58.1	45.2	57.1	44.6		达标
N4 北厂界	54.2	46.4	54.8	45.4		达标
备注：本次检测期间无雨雪、无雷电，且风速小于 5m/s。						

由上表可知，验收监测期间，东侧厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准限值要求；南西北侧厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。

表八

验收监测结论及建议

一、验收监测结论

1、废气监测结论

验收监测期间，有组织排放的颗粒物、二氧化硫及氮氧化物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 1 限值要求；非甲烷总烃、甲醛、酚类、甲醇满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 1、表 2 限值要求；氨、硫化氢、臭气浓度排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 限值要求。

厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醇、二氧化硫、氮氧化物排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求；厂界甲醛、酚类满足安徽省《固定源挥发性有机物综合排放标准　第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）中表 5 限值要求；厂界臭气浓度、氨、硫化氢排放满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 限值要求。厂区颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 限值要求；厂区非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 6 部分：其他行业》（DB34/4812.6-2024）表 4 中标准要求同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)管控要求。

2、废水监测结论

验收监测期间，厂区污水总排口 pH 值、COD、BOD_5、氨氮、TN、TP、阴离子表面活性剂、动植物油、色度、石油类、悬浮物监测结果均满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准要求及及南陵县许镇中心镇区污水处理厂接管浓度限值。

3、噪声监测结论

验收监测期间，东侧厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类标准限值要求；南西北侧厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。

4、固体废物治理结论

本项目固体废物主要分为：一般工业固体废物、危险废物和生活垃圾。其中一般工业固体废物包括废边角料部分回用，铝屑、废模具、废过滤材料（废 RO 膜、活性炭）、废砂、废钢丸钢砂、除尘灰等收集后均按规定外售处理；危险废物危险废物废包装物、废布袋、废过滤棉、铝灰、废活性炭、铝灰渣、污泥及浮渣、废切削液、废油及废油桶、废含油手套、抹布经收集后定期交由安徽嘉瑞环保科技有限公司和浙江美臣新材料科技有限公司、

安徽优环再生资源利用有限公司定期处理。

二、验收监测总结论

芜湖永达科技有限公司年产 65000 吨铝合金产品建设项目执行了环境影响评价制度，环境保护审查、审批手续完善，基本按照环评及批复的要求落实了污染防治措施，基本符合验收条件，建议给予本项目通过阶段性竣工环境保护验收。

三、建议及要求

1、加强厂区的环境管理，落实专人环保职责，定时对工作人员进行岗位培训，提高工作人员能力；

2、加强项目的设备维护及管理，保证项目废气处理设施的正常运行，确保项目排放的废气能满足排放标准，并建设规范化排污口，定期开展常规监测，加强固废管控，确保固废全部妥善处置或综合利用，生活垃圾做到及时处理；

3、本次验收只对本项目环评所涉及现阶段环保设施进行验收监测。今后，当项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或者污染防治、防止生态破坏的措施发生重大变动，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

附图

附图 1　项目地理位置图

附图 2　项目周边概况图

附图 3　大气环境敏感目标分布图

附图 4　项目厂区平面布置图及雨污管网图

附图 5　现场采样照片

附件

附件 1　营业执照

附件 2　项目备案表

附件 3　环评批复

附件 4　土地购置协议

附件 5　排污许可证

附件 6　项目验收检测报告

附件 7　危险废物合同

附件 8　应急预案备案表

附件 9　验收意见

建设项目环境保护“三同时”阶段性竣工环境保护验收登记表

填表单位（盖章）：芜湖永达科技有限公司　　填表人（签字）：　　项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称	年产 65000 吨铝合金产品建设项目				项目代码	2503-340223-04-02-522776	建设地点	安徽省芜湖市南陵县许镇镇西侧				
	行业类别（分类管理名录）	三十、金属制品业 33-68.铸造及其他金属制品制造 339				建设性质	■新建□改扩建 □技术改造						
	设计生产能力	年产 65000 吨铝合金产品				实际生产能力	一期：年产 45900 吨铝合金产品	环评单位	芜湖民宇环境科技有限公司				
	环评文件审批机关	芜湖市南陵县生态环境分局				审批文号	南环审〔2025〕17 号	环评文件类型	报告表				
	开工日期	2025 年 9 月				竣工日期	2026 年 5 月	排污许可证申领时间	2026 年 6 月 12 日完成排污许可首次申请，于 2026 年 8 月 20 日完成排污许可重新申请				
	环保设施设计单位	/				环保设施施工单位	/	本工程排污登记编号	9134020074307211X2004Q				
	验收单位	芜湖永达科技有限公司				环保设施监测单位	潍坊伟华检测服务有限公司	验收监测时工况	/				
	投资总概算（万元）	87982				环保投资总概算（万元）	1916	所占比例（%）	2.18%				
	实际总投资（万元）	65000				实际环保投资（万元）	1948	所占比例（%）	3.00%				
	废水治理（万元）	65	废气治理（万元）	1795	噪声治理（万元） 15	固体废物治理（万元）	23	绿化及生态（万元）	0	其他（万元）	50		
	新增废水处理设施能力	-				新增废气处理设施能力	-	年平均工作时间	6000h				
运营单位		芜湖永达科技有限公司			运营单位社会统一信用代码(组织机构代码)		9134020074307211X2	验收时间	2026.7.9~2026.7.12；2026.8.10~2026.8.13				

污染物排放达标与总量控制（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)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)
	废水	/	/	/	/	/	4.659	/	/	4.659	/	/	+4.659
	SS	/	/	/	/	/	3.475			3.475			+3.475
	BOD_5						3.899			3.899			+3.899
	COD						13.017			13.017			+13.017
	石油类						0.051			0.051			+0.051
	动植物油						0.785			0.785			+0.785
	NH_3-N						0.831			0.831			+0.831
	TP						0.081			0.081			+0.081
	TN						0.663			0.663			+0.663
	阴离子表面活性剂						0.250			0.250			+0.250

	废气		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
	VOCs		/	/	/	/	/	2.121	/	/	2.121	/	/	+2.121
	氮氧化物		/	/	/	/	/	7.216	/	/	7.216	/	/	+7.216
	二氧化硫		/	/	/	/	/	2.767	/	/	2.767	/	/	+2.767
	颗粒物							4.693			4.693			+4.693
	氨							0.023			0.023			+0.023
	硫化氢							0.00005			0.00005			+0.00005
	工业固体废物		/	/	/	/	/	0	/	/	0	/	/	0
	与项目有关的其他特征污染物	**VOCs**	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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—万吨/年；废气排放量—万标立方米/年；工业固体废物排放量—万吨/年；