

南通众福金属制品有限公司

年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目

(一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭)

固体废物污染防治设施

竣工环境保护验收监测报告

建设单位：南通众福金属制品有限公司

编制单位：南通众福金属制品有限公司

2019 年 3 月

建设单位法人代表: (签字)

编制单位法人代表: (签字)

项 目 负 责 人:

报 告 编 写 人:

建设单位 南通众福金属制品有限
公司 (盖章)

电话:

传真:

邮编: 226300

地址: 江苏省南通高新技术产业开
发区希望大道东侧、鹏程大道南
侧、金山路西侧、文贤路北侧

编制单位 (盖章) 南通众福金属制
品有限公司

电话:

传真:

邮编: 226300

地址: 江苏省南通高新技术产业开
发区希望大道东侧、鹏程大道南
侧、金山路西侧、文贤路北侧

目 录

1 验收项目概况.....	1
2 验收监测依据.....	2
2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度.....	2
2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范.....	2
2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定.....	3
2.4 其他相关文件.....	3
3 建设项目工程概况.....	4
3.1 地理位置及平面布置.....	4
3.2 建设内容.....	5
3.3 主要原辅材料及燃料.....	6
3.4 主要生产设备.....	8
3.5 水源及水走向.....	10
3.5 生产工艺.....	10
3.6 项目变动情况.....	16
4 环境保护设施.....	17
4.1 污染物治理/处置设施.....	17
4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况.....	17
5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定.....	19
5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议.....	19
6 验收监测评价标准.....	22
6.1 评价标准.....	22
6.2 总量控制指标.....	23
7 验收监测内容.....	25
8 验收监测结论.....	26
8.1 环保设施调试运行效果.....	26
9 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表.....	26
附件一：发改委备案.....	29
附件二：环评批复.....	32
附件三：变动影响分析.....	37
附件四：营业执照.....	44
附件五：铝灰、环保灰处置合同.....	45
附件六：生活垃圾清运协议.....	46
“其他需要说明的事项”相关说明.....	48

1 验收项目概况

南通众福金属制品有限公司成立于 2015 年 8 月，位于中国压铸产业基地配套产业园杏园路北侧、金鼎路东侧地块，总用地面积 46648m²，总建筑面积 26601.06m²。

2017 年 1 月，南通众福金属制品有限公司委托苏州科太环境技术有限公司编制了《铝压铸汽车零部件生产加工项目环境影响报告表》，并取得了通州区行政审批局批复（通行审投环[2017]21 号），后由于企业生产方向调整，该项目生产设施未建，仅对厂区主体工程及辅助工程进行了建设。

2017 年 12 月，南通众福金属制品有限公司委托苏州科太环境技术有限公司编制了《南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目环境影响报告书》，该项目于 2017 年 12 月 7 日取得了江苏省环境保护厅的批复（苏环审[2017]58 号）。项目于 2018 年 1 月开始建设，于 2018 年 3 月 30 日建成。

本次验收内容为：年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）。本次验收的装置与各类环保治理设施均已正常运行。

本项目现有职工 105 人，年工作 312 天，24 小时连续生产。目前实际生产能力为年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭，各类环保治理设施与主体工程均已正常运行，具备“三同时”验收监测条件。

根据相关文件的要求，南通众福金属制品有限公司委托谱尼测试集团江苏有限公司于 2018 年 12 月对项目进行了环保监测，根据监测结果和现场核查情况，编制了本验收监测报告。

2 验收监测依据

2.1 建设项目环境保护相关法律、法规和规章制度

(1) 《江苏省排放污染物总量控制暂行规定》（江苏省政府[1993]第 38 号令）；

(2) 《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（江苏省环境保护局，苏环控[97]122 号文）；

(3) 《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（江苏省环境保护厅，苏环办[2015]256 号，2015.10.25）；

(4) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（江苏省人大常委会，2017 年 6 月 3 日修订）；

(5) 《建设项目环境保护管理条例》（国务院令[1998]253 号，2017 年修订，2017 年 7 月 16 日）。

2.2 建设项目竣工环境保护验收技术规范

(1) 《关于加强建设项目竣工环境保护验收监测工作的通知》（江苏省环境保护厅，苏环监〔2006〕2 号，2006.2.20）；

(2) 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）；

(3) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评[2017]4 号，2017 年 11 月 20 日）；

(4) 排污单位自行监测技术指南 总则（HJ819-2017）；

(5) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的公告（生态环境部公告 2018 年第 9 号）；

(6) 关于建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知（苏环办[2018]34 号）。

2.3 建设项目环境影响报告书及其审批部门审批决定

（1）《南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目企业投资项目备案通知书》（通行审投备[2016]157 号，南通市通州区行政审批局，2016 年 7 月 6 日，见附件一）；

（2）《关于对南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目环境影响报告书的批复》（苏环审[2017]58 号，江苏省环境保护厅，2017 年 12 月 7 日，见附件二）；

2.4 其他相关文件

（1）《南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）竣工环境保护验收监测方案》。

3 建设项目工程概况

3.1 地理位置及平面布置

南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）位于中国压铸产业基地配套产业园杏园路北侧、金鼎路东侧地块（N32°03'37.31" 东经 E121°02'2.69"）。本项目厂区以车间 100m 距离范围内无环境敏感建筑。

3.2 建设内容

本次验收为年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭），具体情况见表 3.2-1，工程建设情况见表 3.2-2，建设内容见表 3.2-3。

表 3.2-1 主体工程及产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	环评批复			实际生产			年运行小时数（h）
		产品名称	规格	产能（单位：t/a）	产品名称	规格	产能（单位：t/a）	
1	铝液生产线	铝液	AlSi ₉ Cu ₃	45000	铝液	AlSi ₉ Cu ₃	25000	7488
			AlSi ₁₀ Mg	55000		AlSi ₁₀ Mg	25000	
2	铝锭生产线	铝锭	AlSi ₁₂	20000	铝锭	AlSi ₁₂	20000	

表 3.2-2 工程建设情况表

序号	项目	执行情况
1	环评	2017年12月由苏州科太环境技术有限公司编制完成环评。
2	环评批复	2017年12月7日通过江苏省环境保护厅审批，苏环审[2017]58号。
3	本次验收项目建设规模	年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭。
4	本验收项目开工及建成时间	开工时间 2018 年 1 月，建成时间 2018 年 3 月。
5	现场踏勘工程实际建设情况	熔化炉和合金炉产生的废气，经集气罩收集后通过活性炭、布袋除尘器组合装置处理后通过 18m 高排气筒排放（1#排气筒）；铝渣处理系统废气主要为颗粒物（粉尘），经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过 18m 高排气筒排放（1#排气筒）。厂界 200m 范围内无居民等敏感目标。
		生活污水经隔油池、化粪池处理后经污水管网排入益民水处理有限公司。
		噪声源采取隔声、减振等治理措施。
		铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值，铝灰、环保灰作为一般固废出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同）；生活垃圾由环卫部门统一处理。

表 3.2-3 验收项目建设内容表

序号	类型	项目环评/初级审批内容	实际建设情况	备注
1	主体工程	1#熔化车间、2#原材料厂房	已按环评内容建设 1#熔化车间、2#原材料厂房。	本项目 1#熔化车间、2#原材料厂房依托铝压铸汽车零部件生产加工项目
2	辅助工程	3#办公楼、4#动力站、门卫	已按环评内容建设。	/
3	公用工程	给水来自市政自来水管网；排水实行	已按环评内容建设。	/

		雨污分流，市政污水管网；供电由城市电网供给。	
4	环保安全工程	<p>废水：雨水、清下水排入雨水管网；废气处理系统废水、初期雨水经调节池及絮凝沉淀池处理后与生活污水经隔油池、化粪池处理后一并经污水管网排入益民水处理有限公司；废气：熔化炉和合金炉产生的废气主要包括颗粒物（烟粉尘）、氯化氢、氟化物、二噁英类、NO_x、SO₂，经集气罩收集后通过活性炭、布袋除尘器组合装置+喷淋塔（二级碱喷淋）处理后通过18m高排气筒排放（1#、2#排气筒）；铝渣处理系统废气主要为颗粒物（粉尘），经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过18m高排气筒排放（3#排气筒）；噪声：噪声源采取隔声、减振等治理措施；固废：固体废弃物中铝灰渣、除尘器粉尘及污泥暂按危险废物管理，在该类固体废物产生后根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准》（GB5085.1~7-2007）鉴别，根据鉴别结果委托有资质单位处置或综合利用；生活垃圾由环卫部门统一处理；</p>	<p>建有废水：生活污水经隔油池、化粪池处理后经污水管网排入益民水处理有限公司；废气：熔化炉和合金炉产生的废气，经集气罩收集后通过活性炭、布袋除尘器组合装置处理后通过18m高排气筒排放（1#排气筒）；铝渣处理系统废气主要为颗粒物（粉尘），经集气罩收集后通过布袋除尘器处理后通过18m高排气筒排放（1#排气筒）；噪声：噪声源采取隔声、减振等治理措施；固废：铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值，铝灰、环保灰作为一般固废作为一般固废出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同）；生活垃圾由环卫部门统一处理。</p>

3.3 主要原辅材料及燃料

本项目涉及的主要原辅材料能源消耗见表3.3-1。

表 3.3-1 项目物料消耗情况汇总表

序号	名称	环评批复		实际建设情况		储存方式	来源及运输
		组份/型号	年耗量 (t/a)	组份/型号	年耗量 (t/a)		
1	回收铝件	A356	71267.156	A356	43000	散装	本地、汽车
2	重熔铝锭	A199.70	44590	A199.70	22000	散装	本地、汽车
3	金属硅	553	10000	553	5000	1000kg/包	本地、汽车
4	除镁剂	HGAM-1	400	HGAM-1	200	20kg/箱	本地、汽车
5	精炼剂	/	341	/	170.5	20kg/箱	本地、汽车
6	新鲜水	/	/	/	/	/	市政管网供给
7	电	/	/	/	/	/	市政电网供给
8	氮气	/	/	/	/	/	供应商直接采用液罐车运输交付
9	天然气	/	/	/	/	/	南通华润燃气有限公司引入

3.4 主要生产设备

表 3.4-1 项目主要生产设备一览表

序号	分类	设备名称	环评批复		实际建设情况		较环评增减数 (台/套)
			规格型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/套)	
1	生产设备	铝合金双室熔化炉	60T	2	60T	1	-1
2		铝合金熔化炉	25T	2	25T	2	0
3		铝合金熔化炉	15T	2	15T	1	-1
4		合金炉	30T	4	30T	1	-3
5		铝合金铝液保温炉	20T	4	10T	1	-3
6		预热烘干滚筒系统	/	1	/	0	-1
7		除气机	/	2	/	2	0
8		在线除气系统	/	1	/	1	0
9		铸锭机	/	6	/	3	-3
10		自动叠锭机	/	6	/	3	-3
11		铝液装包系统	/	4	/	2	-2
12		铝液包预热装置	/	10	/	10	0
13		水冷却系统	/	1	/	1	0
14		炒灰机	ALH-300	4	ALH-300	4	0
15		冷灰桶	LHT-1200-11M	2	LHT-1200-11M	2	0
16	辅助设备	空压机系统	35KV	2	35KV	2	0
17		压块机	10T	1	10T	1	0
18		地磅	80T	2	80T	1	-1
19		地磅	30T	2	25T	1	-1
20		地磅	2T	3	2T	2	-1

南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）竣工环境保护验收监测报告

21		地磅	1T	2	1T	2	0
22		直读光谱分析仪	Lab	2	ARL3460	2	0
23		万能试验机	10T	1	5T	1	0
24		硬度计	HB3000	1	HB3000	1	0
25		金相显微镜	BX51M	1	BX51M	1	0
26		车床	/	1	/	1	0
27		锯床	/	1	/	1	0

3.5 水源及水走向

本项目实行雨污分流，本项目主要废水为：生活污水。雨水、清下水排入雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入益民水处理有限公司集中处理，尾水排新江海河。

3.5 生产工艺

本项目生产工艺流程见图 3.5-1。

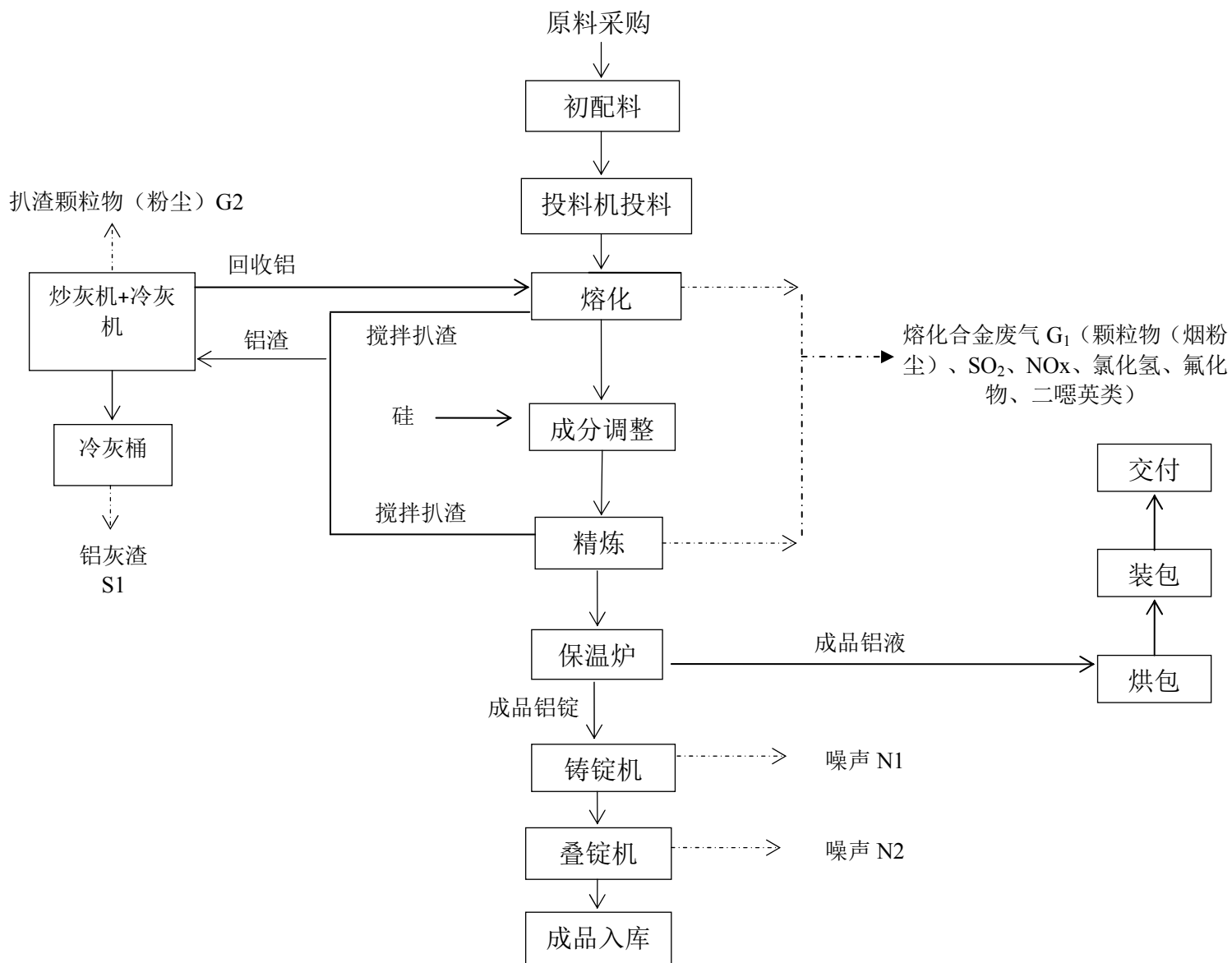


图 3.5-1 生产工艺流程及产物环节图

工艺流程简述：

本项目整体工艺由原料采购、熔化炉作业、合金炉作业、成品铝锭、成品铝液、铝渣处理系统6道工序构成。本项目共设置2条熔化、合金生产线，每条熔化、合金生产线配套设置1套活性炭、布袋除尘器组合装置+喷淋塔（二级碱喷淋）废气处理装置，铝渣处理系统单独设置1套布袋除尘器。

（1）原料采购

在华东市场采购回收铝件、重熔铝锭、金属硅、精炼剂、除镁剂抽样检验合格后入库。重熔铝锭可以冲淡合金中的杂质元素含量，降低回收铝件中杂质元素对合金性能的不利影响，提升合金的韧性和纯度。金属硅可以提高合金的强度和流动性，增强合金的铸造性能。精炼剂可以去除合金中的杂质，净化铝液，增加合金的致密度。除镁剂可以净化铝液的同时去除偏高的镁含量，确保合金成分符合标准要求。本项目使用的回收铝件主要为铝板、铝线和块状金属物，无粉末状物质，均已经供应商清洗除油、挑拣等人工预处理，提高了回收铝件的纯净度，降低物料外部包裹的金属氧化层以及表面附着的废油污对产品质量的影响，同时减少熔炼过程中油污等有机物分解产生的有害物质二噁英类。

本项目不采用分选工艺，企业设置废铝件进厂标准及对重金属检测，不合格原料退回供应商。

（2）熔化炉作业

①初配料作业

根据生产合金牌号成分要求，将回收铝件、重熔铝锭按比例调配成炉料，等待投料。

②熔化炉熔化作业

将原材料整理好放入料箱备料待用，按实际生产需求、通过叉车将物料转运到 1#熔炼车间，翻转叉车将物料放到加料平台上，利用长臂叉车将平台上材料推入熔炼炉进行熔炼，放料后关闭进料口，使熔化炉密闭运作。熔化炉采用天然气为燃料，熔化温度控制在 $630^{\circ}\text{C}\sim 850^{\circ}\text{C}$ 左右（铝的熔点 660.4°C ，铝合金熔点 $570^{\circ}\text{C}\sim 600^{\circ}\text{C}$ ），熔化时间 4h，保温时间 8h。

③熔化后搅拌扒渣

通过机械方式清除浮渣（俗称“扒渣”），扒渣时炉门口处会有颗粒物（粉尘）逸出。在布袋除尘器入口处设有混风阀，当烟气温度超过除尘器允许温度时，混风阀自动开启，混入一定量周围冷空气来降低烟气温度，确保进入布袋除尘器的烟气温度低于 180°C 。从而确保滤袋使用寿命和设备的正常运行。扒渣下来的铝渣含有一定量的铝，送到铝渣处理系统炒灰机内回收处理。

加两次料扒一次渣。扒渣时，为减少烟气、颗粒物（粉尘）产生，采用副室加料方式，尽量减少热烟气及高温颗粒物（粉尘）产生，炉门采用气动压紧装置密闭炉口方式，保证在熔化过程中无烟气泄漏。

熔化炉作业时，开炉烟气经炉口集气罩和炉顶半密闭集气罩收集，未密闭面用耐热幕帘遮挡，收集后分别经 2 套活性炭、布袋除尘器组合装置+喷淋塔（二级碱喷淋）处理后分别通过两根 18m 高排气

筒排放。

（3）合金炉作业

①加料调配作业

根据客户成分要求，合金炉铝液取小样经过车床加工光滑平整后送质检部门，采用直读光谱仪进行分析，按客户要求配算金属硅进行调配作业。

②合金炉精炼作业

将熔化后的铝液通入 N_2 结合精炼剂进入铝熔体，在 N_2 作用下，利用气体对流运动使杂质与铝液分层，杂质随气流浮出表面，从而达到去除熔体中气泡和杂质的目的。铝液熔体精炼过程在合金炉内进行调质精炼，停留时间根据产品的要求确定。合金炉内温度保持在 $660\sim 710^\circ C$ ，保证精炼时间 15min 以上，静置 10min。

③精炼后扒渣

在合金炉精炼作业中用精炼剂熔炼会产生一定量的浮渣浮于表面，通过机械方式扒渣，这部分浮渣含有一定量的铝，送到铝渣处理系统炒灰机内回收处理。

④铝液静置

扒渣后进行成分分析，分析合格后保持静置，静置 10~20min 后铝液移入保温炉或进行铸锭作业。

本项目熔炼工序（以下将熔化炉作业工序和合金炉作业工序统称为熔炼工序）产生熔化合金废气（ G_1 ），主要为颗粒物（烟粉尘）、氯化氢、氟化物、二噁英类。

该过程铝液采用流槽转移，不产生烟尘。

（4）成品铝锭

保温炉内温度保持在 660~710℃，静置 10~20min 后将静置后的铝液经过铸锭机铸锭，再通过自动叠锭机叠锭，然后将检验合格的成品铝锭包装称重入库储存。该过程铸锭机产生噪声（N1）、叠锭机产生噪声（N2）。

（5）成品铝液

将保温炉内的铝液罐装入铝液包，装包后除气检验合格即可交付于客户使用。铝液包是一个圆柱形中空的容器。铝液包的高度为 1200mm、外径为 1140mm、体积为 1.5m³，外壳为 9mm 钢板，内衬分为三层分别为：20mm 的钙板、20mm 的保温材料和 160mm 浇注料（炉底浇注料为 MC85ACX，内侧浇注料为 MS80ACX），铝液包的保温层主要是通过 160mm 的浇注料层和 20mm 的纳米陶瓷纤维保温隔热层来实现保温控制功能的。使用前先将铝液包内壁刷一层不粘铝的涂料，然后放置在烤包器上进行加热，将烤包器的温度加热到客户规定的铝液温度范围后，向铝液包内加注铝液。从而确保在规定的时间内（一般不会超过 60min）铝液温度控制在工艺温度范围。

（6）铝渣处理系统

本项目熔炼工序产生的铝渣一起送铝灰渣处理系统进一步处理，本项目配套建设 1 套铝灰回收系统（2 组炒灰系统、1 台布袋除尘器），通过炒灰机搅拌、沉淀达到提取铝液的目的。经炒灰机处理后得到的较纯铝液返回熔化炉作为原料利用，铝灰渣进入冷灰桶冷却处理收集

后综合利用。

本工序主要有炒灰机+冷灰桶产生扒渣废气（G₂），主要为颗粒物（粉尘），铝灰渣（S₁）。

3.6 项目变动情况

项目实际建设与环评对比：我公司的性质未发生变化，主要产品数通用高速高密度多层印制电路板，主要产品与环评一致；配套仓储设施经核查，实际储存容量未超原环评设计能力的 30%及以上；由于生产线自动化程度提升，生产设备减少；项目选址、厂界周围用地状况均未发生变化，项目总体平面布置进行调整，但车间总平面布置调整未导致防护距离内新增敏感点，未导致不利环境影响显著增加，卫生防护距离边界未发生变化；项目生产过程取消碱性蚀刻及相关配套工艺、取消电镀锡、化学沉锡等相关配套工艺，该调整不会导致新增污染因子或污染物排放量增加；我公司废气治理措施与原环评批复基本一致，不会导致污染因子或污染物排放量、排放范围或强度增加，不会导致环境影响或环境风险增大；废水处理主要工艺未发生调整，不会导致污染因子或污染物排放量增加；无其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。对照江苏省环境保护厅《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办【2015】256 号文），本项目建设并不构成重大变更，可以纳入验收（详细变动影响分析内容见附件三）。

4 环境保护设施

4.1 污染物治理/处置设施

4.1.1 固（液）体废物

本项目固废主要为铝灰渣、除尘器粉尘以及生活垃圾等。固废零排放。

该项目固体废弃物产生及处置情况见表 4.1-2。

表 4.1-2 固体废弃物产生及处置情况

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	环评批复情况		实际生产情况	
					产生量 (t/a)	处置措施	产生量 (t/a)	处置措施
1	铝灰渣	铝渣处理系统	固	氧化铝铝等金属氧化物	3099.097	根据鉴别结果委托有资质单位处置或综合利用	1800	铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值，铝灰、环保灰出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同）
2	除尘器粉尘（环保灰）	除尘	固	氧化铝铝等金属氧化物	3457.595		2000	
3	生活垃圾	办公	半固	办公产生的废弃物	12.48	由环卫部门统一处理	12	由环卫部门统一处理

4.2 环保设施投资及“三同时”落实情况

环保设施投资及“三同时”落实情况见表 4.2-1。

表 4.2-1 建设项目环保“三同时”一览表

项目名称	南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）				
类别	污染源	污染物	治理措施（设施数量、规模、处理能力等）	处理效果、执行标准或拟达要求	完成情况
固废	生产	铝灰	出售综合利用	零排放	已完成
		环保灰	出售综合利用		
	生活	生活垃圾	环卫部门处理		
环境管理（机构、监测能力等）	安环科，配备专职环保工作人员 2 名			满足管理要求	已完成

5 建设项目环评报告书的主要结论与建议及审批部门审批决定

5.1 建设项目环评报告书的主要结论与建议

5.1.1 环评结论

项目符合国家相关产业政策，选址符合中国压铸产业基地配套产业园总体规划和产业定位的要求，污染防治措施可行，在认真落实报告书提出的各项环境污染治理和环境管理措施的前提下，均能实现达标排放且环境影响较小，不会改变现有的环境功能区划。因此，从环保角度论证，本项目在拟建地建设是可行的。

5.1.2 环评批复

江苏省环保厅对该项目环境影响报告书的批复详见附件二。

5.1.3 环评批复落实情况

环评批复落实情况见表 5.1-1

表 5.1-1 “环评批复”落实情况检查

环境影响批复要求		批复落实情况
1	不得使用含铅、汞、铬、镉、砷等重金属的废铝，严格做好废铝来料控制和原料监测工作。	公司具有铝料成分分析的能力，每批铝料在进厂前都会进行 100%外观检查和直读光谱仪成分分析（保障措施为实验室光谱分析仪），来检测 Si 含量和铝料中是否含有铅、铬、砷、镉、汞等重金属物质，若 Si 含量不合格和铝料中含有铅、铬、砷、镉、汞等重金属物质则作退回处理。
2	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，落实各项环保要求，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平，同时应符合《铝行业规范条件》相关环保要求。	全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，落实各项环保要求，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁

		生产先进水平，同时应符合《铝行业规范条件》相关环保要求。
3	落实《报告书》提出的各项废气治理措施，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度达到《报告书》提出的要求，有效控制无组织废气排放。项目共设置 3 根排气筒，工艺废气排放执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 及表 5 标准、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。	熔化炉和合金炉产生的废气，经集气罩收集后通过活性炭、布袋除尘器组合装置处理后通过 18m 高排气筒排放（1#排气筒），废气排放达《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 及表 5 标准。
4	按“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。厂区废气处理系统废水、初期雨水与生活污水须经厂内预处理达接管要求后接入益民水处理有限公司集中处理。厂区不得另设废水外排口。	项目实行雨污分流，主要废水为：生活污水。雨水、清下水排入雨水管网；生活污水经隔油池、化粪池处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后排入益民水处理有限公司集中处理，尾水排新江海河。
5	选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。	选用低噪声设备，高噪声设备采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。
6	按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。项目投产后对铝灰渣、除尘器粉尘、废水预处理污泥固体废物性质进行鉴别，取得鉴别结果前暂按危险废物进行管理。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）的相关要求，危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，防止产生二次污染。	铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值，铝灰、环保灰出售综合利用。
7	加强营运期的环境管理，落实《报告书》提出的环境风险防范措施及应急预案，防止生产过程即污染治理设施环境风险事故的发生。	公司已加强营运期的环境管理，落实《报告书》提出的环境风险防范措施及应急预案，防止生产过程即污染治理设施环境风险事故的发生。
8	按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标准。按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规[2011]1 号）要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。	已按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标准。已按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规[2011]1 号）要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。

		施。已按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。
9	根据《报告书》所述，本项目厂界四周设置 200 米的卫生防护距离，该范围内目前无环境敏感目标，今后亦不得新建居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物。	项目厂界四周设置 200 米的卫生防护距离，该范围内目前无环境敏感目标

6 验收监测评价标准

6.1 评价标准

(1) 大气污染物排放标准

本项目主要污染物颗粒物（烟粉尘）、SO₂、NO_x、二噁英类排放执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表 4 大气污染物排放限值 and 表 5 企业边界大气污染物限值；食堂油烟执行《饮食业油烟排放标准（试行）》（GB18483-2001）。具体见表 6.1-1。

表 6.1-1 大气污染物排放标准

序号	污染物	企业大气污染物排放限值		企业边界大气污染物排放限值 (mg/m ³)	排放标准
		限值 (mg/m ³)	污染物排放监控位置		
1	颗粒物	10	车间或生产设施排气筒	*1.0	《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》 (GB31574-2015)
2	SO ₂	100		*0.40	
3	NO _x	100		*0.12	
4	二噁英类	0.5ngTEQ/m ³		/	
5	砷及其化合物	0.4		0.01	
6	铅及其化合物	1		0.006	
7	镉及其化合物	0.05		/	
8	铬及其化合物	1		/	
9	单位产品基准排气量 (m ³ /吨产品)	炉窑	10000	排气量计量位置与污染物排放监控位置一致	
10	油烟	2.0	净化设施最低去除效率 75%		饮食业油烟排放标准（试行） (GB18483-2001)

注：颗粒物、SO₂、NO_x参照《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值。

(2) 废水排放标准

本项目生活污水经预处理后排入益民水处理有限公司处理，生活污水执行益民水处理有限公司接管标准；益民水处理有限公司尾水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 类标准。具体见表 6.1-2。

清下水水质要求为：COD≤40mg/L、SS≤30mg/L。

表 6.1-2 废水排放标准

项目	单位	指标值	
		益民水处理有限公司接管标准	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准
pH	无量纲	6~9	6~9
COD	mg/L	500	50
SS	mg/L	400	10
NH ₃ -N	mg/L	45	5（8） ^①
TP	mg/L	8	0.5
动植物油	mg/L	100	1
石油类	mg/L	-	1

注：①括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

（3）噪声排放标准

本项目厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准。具体见表 6.1-3。

表 6.1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准

厂界外声环境功能区类别	昼间	夜间
3 类	65dB(A)	55dB(A)

（4）固体废物评价执行标准

一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单。

6.2 总量控制指标

总量控制指标见表 6.2-1。

表 6.2-1 总量控制指标

类别	污染物名称	外排环境量（本项目）
废水	废水量 m ³ /a	12322
	COD	1.012
	SS	0.791
	NH ₃ -N	0.080
	TP	0.014
	动植物油	0.020
	石油类	0.028
	氟化物	0.015
废气	烟（粉）尘	10.405
	SO ₂	3.91

	NO _x	17.21
	氯化氢	0.290
	氟化物	0.062
	二噁英类	2.5×10^{-7} 吨 TEQ
固废	铝灰渣	0
	除尘器粉尘	0
	污泥	0
	生活垃圾	0

注：南通众福金属制品有限公司铝压铸汽车零部件生产加工项目生产设施未建，故南通众福金属制品有限公司总量仅考虑年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目总量。

7 验收监测内容

本次竣工验收监测是年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）。对项目环保设施的建设、运行和管理进行全面考核，对环保设施的处理效果和排污状况进行现场监测，以检查各种污染防治措施是否达到设计能力和预期效果，并评价其污染物排放是否符合国家标准和总量控制指标。

本项目铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值（监测报告见附件），铝灰、环保灰作为一般固废出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同）；生活垃圾由环卫部门统一处理，无固废处置设施，固废零排放。

8 验收监测结论

8.1 环保设施调试运行效果

根据验收监测结果，本项目废气、废水、噪声经各自环保设置处理后均能达标排放。

8.1.1 环保设施处理效率监测结果

（1）固体废物治理设施

固废主要为铝灰、环保灰以及生活垃圾，铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值，铝灰、环保灰作为一般固废出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同）；生活垃圾由环卫部门统一处理，固体废物零排放。

8.1.2 污染物排放监测结果

1、固废

本项目固废主要为铝灰、环保灰以及生活垃圾等。固废零排放。

9 建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位(盖章): 南通众福金属制品有限公司

填表人(签字):

项目经办人(签字):

建设项目	项目名称	年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）				项目代码	--			建设地点	江苏省南通高新技术产业开发区希望大道东侧、鹏程大道南侧、金山路西侧、文贤路北侧		
	行业类别(分类管理名录)	C3216 铝冶炼				建设性质	<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input checked="" type="checkbox"/> 改扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造			项目厂区中心经度/纬度	N32°03'37.31" E121°02'2.69"		
	设计生产能力	年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目				实际生产能力	年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭		环评单位	苏州科太环境技术有限公司			
	环评文件审批机关	江苏省环保厅				审批文号	苏环审[2017]58 号		环评文件类型	报告书			
	开工日期	2018 年 1 月				竣工日期	2018 年 3 月		排污许可证申领时间	-			
	环保设施设计单位	-				环保设施施工单位	-		本工程排污许可证编号	-			
	验收单位	南通众福金属制品有限公司				环保设施监测单位	谱尼测试集团江苏有限公司		验收监测时工况	主体工程工况正常运行，环境保护设施正常运行			
	投资总概算(万元)	15000				环保投资总概算(万元)	2080		所占比例(%)	13.9			
	实际总投资	15000				实际环保投资(万元)	2080		所占比例(%)	13.9			
	废水治理(万元)	/	废气治理(万元)	/	噪声治理(万元)	/	固体废物治理(万元)		/	绿化及生态(万元)	--	其他(万元)	--
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	8760				
运营单位	南通众福金属制品有限公司				运营单位社会统一信用代码(或组织机构代码)			9132061234642728XL	验收时间	2018.10-2019.1			
污染物排放达标与	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)

总量控制 (工业建设项目详填)	废水	排水量																
		COD																
		SS																
		氨氮																
		总磷																
		动植物油																
		石油类																
		氟化物																
	烟粉尘																	
	SO ₂																	
	NO _x																	
	氯化氢																	
	氟化物																	
	二噁英类																	
	与项目有关的其他特征污染物																	

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；水污染物排放浓度——毫克/升

附件一：发改委备案

南通市通州区行政审批局文件

通行审投备〔2016〕157 号

企业投资项目备案通知书

南通众福金属制品有限公司：

你单位申请登记备案的年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（国家产业政策明令限制、禁止的及化工产品除外）收悉。经审核，该项目符合《江苏省企业投资项目备案暂行办法》的有关要求，现就有关备案事项通知如下：

- 一、项目名称：年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目。
- 二、建设规模：项目拟用地 70 亩，主要建设 2 栋生产车间，1 栋办公楼及附属设施，总建筑面积估算为 26601.06 平方米（以规划部门核定面积为准），项目共设置 2 条熔化、精炼生产线，每套熔化、精炼生产线相应设置 1 套活性炭+布袋除尘器组合装置、喷淋塔。主要购置的设备有铝合金双室熔化炉（变频/蓄热）、

铝合金单体反射熔化精炼炉（变频/蓄热）、环保除尘系统等，项目建成后可形成年产铝合金液 10 万吨、铝合金锭 2 万吨的生产能力。

三、总投资及资金来源：总投资 15000 万元。资金来源：企业自筹。

四、建设地点：南通高新技术产业开发区西区杏园路北侧、金鼎路东侧（项目用地需按备案类项目用地管理等有关规定另行向国土部门申报，并以国土部门依法核定的用地规模为准）。

五、因项目建设内容出现重大变更，原我局出具的通行审投备〔2016〕148 号备案通知书作废。本备案通知系按现行法规及你公司申报的文件材料作出。你公司实施项目时须注重采用高效、节能的先进工艺和装备，不得选用国家法律法规和《产业结构调整指导目录（2011 年本）（修正）》、《江苏省工业和信息产业结构调整限制、淘汰目录和能耗限额（2015 年本）》明令禁止、淘汰、限制的工艺、技术和设备；不得生产法律、法规和产业政策禁止、淘汰、限制的产品。

六、项目需严格实行安全设施、职业卫生、环保“三同时”的规定，采取有效措施确保安全、节能生产和防止环境污染，。按照社会稳定风险分析评估报告要求做好维稳工作。按照《铝行业规范条件》进行建设。凭本备案通知书依法办理规划、土地、环评、能评、职业卫生等相关手续后方可开工建设。

七、本备案通知书有效期 2 年，自印发之日起计算。项目在

项目备案通知书有效期内未开工建设的，项目备案通知书自动失效，不得再作为办理有关手续的依据。如项目需要继续实施的，应当在项目备案通知书有效期届满前 30 天内向原项目备案机关申请延续。



抄送：区发改委、经信委、住建局、国土分局，规划分局，环保局，安监局，统计局，消防大队、金新街道。

共印 10 份

附件二：环评批复

江苏省环境保护厅文件

苏环审〔2017〕58号

关于对南通众福金属制品有限公司 年产10万吨铝液2万吨铝锭项目 环境影响报告书的批复

南通众福金属制品有限公司：

你公司报送的《南通众福金属制品有限公司年产10万吨铝液2万吨铝锭项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）、省生态环境评估中心技术评估意见（苏环评估〔2017〕119号）及南通市环保局预审意见（通环管〔2017〕004号）均悉。经研究，现批复如下：

一、根据《报告书》评价结论、技术评估意见及南通市环保

— 1 —

局预审意见，在落实《报告书》中提出的各项污染防治、生态保护措施的前提下，从环保角度考虑，同意你公司按《报告书》所述内容进行建设。

二、同意南通市环保局预审意见。在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实预审意见和《报告书》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重落实以下各项工作要求：

（一）不得使用含铅、汞、铬、镉、砷等重金属的废铝，严格做好废铝来料控制和原料监测工作。

（二）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，落实各项环保要求，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平，同时应符合《铝行业规范条件》相关环保要求。

（三）落实《报告书》提出的各项废气治理措施，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度达到《报告书》提出的要求，有效控制无组织废气排放。项目共设置3根排气筒，工艺废气排放执行《再生铜、铝、铅、锌工业污染物排放标准》（GB31574-2015）表4及表5标准、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放监控浓度限值。

（四）按“清污分流、雨污分流、一水多用、分质处理”原则

设计、建设、完善厂区给排水系统。厂区废气处理系统废水、初期雨水与生活污水须经厂内预处理达接管要求后接入益民水处理有限公司集中处理。厂区不得另设废水外排口。

（五）选用低噪声设备，高噪声设备须采取有效减振、隔声、消声等降噪措施并合理布局，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准。

（六）按“减量化、资源化、无害化”原则落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。项目投产后对铝灰渣、除尘器粉尘、废水预处理污泥固体废物性质进行鉴别，取得鉴别结果前暂按危险废物进行管理。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB 18599-2001）的相关要求，危险废物暂存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求，防止产生二次污染。

（七）加强营运期的环境管理，落实《报告书》提出的环境风险防范措施及应急预案，防止生产过程及污染治理设施环境风险事故的发生。

（八）按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标志。按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规〔2011〕1号）要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常

环境管理与监测。

（九）根据《报告书》所述，本项目厂界四周设置200米的卫生防护距离，该范围内目前无环境敏感目标，今后亦不得新建居民住宅、学校、医院等环境敏感建筑物。

三、项目实施后，污染物年排放总量初步核定为：

（一）大气污染物（本项目/全厂）：烟（粉）尘 $\leq 10.405/10.405$ 吨、二氧化硫 $\leq 3.91/3.91$ 吨、氮氧化物 $\leq 17.21/17.21$ 吨、氯化氢 $\leq 0.29/0.29$ 吨、氟化物 $\leq 0.062/0.062$ 吨、二噁英 $\leq 2.50 \times 10^{-7}/2.50 \times 10^{-7}$ 吨TEQ、VOCs $\leq -/0.001$ 吨。

（二）水污染物接管量（本项目/全厂）：

废水量 $\leq 12322/14926$ 吨，化学需氧量 $\leq 1.012/1.845$ 吨、悬浮物 $\leq 0.791/1.208$ 吨、氨氮 $\leq 0.080/0.139$ 吨、总磷 $\leq 0.014/0.026$ 吨、动植物油 $\leq 0.020/0.052$ 吨、石油类 $\leq 0.028/0.030$ 吨、氟化物 $\leq 0.015/0.015$ 吨。

（三）固体废物：全部综合利用或安全处置。

四、项目的环保设施必须与主体工程同时建成并投入使用，并按规定办理项目竣工环保验收手续。

五、项目建设期间的现场环境监督管理由南通市环保局和通州区环保局负责。

六、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的

环境影响评价文件。自本批复文件批准之日起，如超过5年方决定工程开工建设的，环境影响报告书应当报我厅重新审核。



（此件公开发布）

（项目代码：2017-320612-32-03-539797）

抄送：省发展改革委，南通市环保局，通州区环保局、通州区行政审批局，省生态环境评估中心，苏州科太环境技术有限公司。

江苏省环境保护厅办公室

2017年12月7日印发

附件三：变动影响分析

南通众福金属制品有限公司
年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）
建设项目变动环境影响分析

南通众福金属制品有限公司年产 10 万吨铝液 2 万吨铝锭项目（一期年产 5 万吨铝液、2 万吨铝锭）位于中国压铸产业基地配套产业园杏园路北侧、金鼎路东侧地块（N32° 03′ 37.31″ 东经 E121° 02′ 2.69″），投资 15000 万元，占地面积 46648m²。该项目于 2017 年 12 月 7 日取得江苏省环境保护厅批复（苏环审[2017]58 号），于 2018 年 1 月开始建设，于 2018 年 3 月建成。2018 年 10 月，我公司提出竣工环保验收。

根据苏环办[2015]256 号文件精神，针对我公司目前实际建设情况与环评批复情况对照情况，作如下分析说明：

一、性质

本次验收产品为铝液、铝锭，我公司产品与环评一致。

二、规模

1、生产能力

我公司实际生产能力未增加。

表 1-1 产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	环评批复			实际生产			年运行时数（h）
		产品名称	规格	产能（单位：t/a）	产品名称	规格	产能（单位：t/a）	
1	铝液生产线	铝液	AlSi ₁₀ Cu ₃	45000	铝液	AlSi ₁₀ Cu ₃	25000	7488
			AlSi ₁₀ Mg	55000		AlSi ₁₀ Mg	25000	
2	铝锭生产线	铝锭	AlSi ₁₂	20000	铝锭	AlSi ₁₂	20000	

2、配套仓储设施

经核查，我公司实际储存容量未超原环评设计能力的 30%及以上。

表 1-2 配套仓储设施

工程名称	建设名称	设计能力	实际建设情况	备注
仓储设施	原料堆放区	6236.91m ²	6236.91m ²	与环评一致
	辅料库	540m ²	540m ²	与环评一致
	成品库	1080m ²	1080m ²	与环评一致

3、生产装置

我公司本次验收为一期项目，部分主要生产设备未上，主要生产设备型号与环评一致，不会导致新增污染因子或污染物排放量增加。

表 1-3 本项目主要生产设备一览表

序号	分类	设备名称	环评批复		实际建设情况		较环评增减数 (台/套)
			规格型号	数量 (台/套)	规格型号	数量 (台/套)	
1	生产设备	铝合金双室熔化炉	60T	2	60T	1	-1
2		铝合金熔化炉	25T	2	25T	2	0
3		铝合金熔化炉	15T	2	15T	1	-1
4		合金炉	30T	4	30T	1	-3
5		铝合金铝液保温炉	20T	4	10T	1	-3
6		预热烘干滚筒系统	/	1	/	0	-1
7		除气机	/	2	/	2	0
8		在线除气系统	/	1	/	1	0
9		铸锭机	/	6	/	3	-3
10		自动叠锭机	/	6	/	3	-3
11		铝液装包系统	/	4	/	2	-2
12		铝液包预热装置	/	10	/	10	0
13		水冷却系统	/	1	/	1	0
14		炒灰机	ALH-300	4	ALH-300	4	0
15		冷灰桶	LHT-1200-11M	2	LHT-1200-11M	2	0
16	辅助设备	空压机系统	35KV	2	35KV	2	0
17		压块机	10T	1	10T	1	0
18		地磅	80T	2	80T	1	-1
19		地磅	30T	2	25T	1	-1
20		地磅	2T	3	2T	2	-1
21		地磅	1T	2	1T	2	0

22	直读光谱分析仪	Lab	2	ARL3460	2	0
23	万能试验机	10T	1	5T	1	0
24	硬度计	HB3000	1	HB3000	1	0
25	金相显微镜	BX51M	1	BX51M	1	0
26	车床	/	1	/	1	0
27	锯床	/	1	/	1	0

三、地点

1、项目选址

我公司本次验收项目位于中国压铸产业基地配套产业园杏园路北侧、金鼎路东侧地块，与原环评一致。

2、平面布置

我公司厂区总体平面布置未发生变化，与原环评一致。

3、厂界周围用地状况

我公司位于中国压铸产业基地配套产业园杏园路北侧、金鼎路东侧地块，项目东侧为南通市琪琪纺织品公司、南通赛林家纺有限公司、南通品杰模塑科技有限公司；南侧为杏园路、路南为空地；西侧为旭东汽车零部件制造（南通）有限公司；北侧为南通旭浩数码科技有限公司、空地。

原环评卫生防护距离设置情况：以厂界设置 200m 卫生防护距离。防护距离边界未发生变化，且卫生防护距离内未新增敏感点。

四、生产工艺

1、生产工艺

我公司生产工艺未发生调整，不会导致污染物增加。

2、主要原辅材料

我公司使用主要原辅材料类型与原环评一致，精炼剂改用无氟无氯精炼剂，精炼过程不会产生氯化氢、氟化物，污染物减少。

表 4-1 主要原辅材料

序号	名称	环评批复		实际建设情况		储存方式	来源及运输
		组份/型号	年耗量 (t/a)	组份/型号	年耗量 (t/a)		
1	回收铝件	A356	71267.156	A356	43000	散装	本地、汽车
2	重熔铝锭	A199.70	44590	A199.70	22000	散装	本地、汽车
3	金属硅	553	10000	553	5000	1000kg/	本地、汽车

						包	
4	除镁剂	HGAM-1	400	HGAM-1	200	20kg/箱	本地、汽车
5	精炼剂	/	341	/	170.5	20kg/箱	本地、汽车
6	新鲜水	/	/	/	/	/	市政管网供给
7	电	/	/	/	/	/	市政电网供给
8	氮气	/	/	/	/	/	供应商直接采用液罐车运输交付
9	天然气	/	/	/	/	/	南通华润燃气有限公司引入

五、环境保护措施

1、废气

我公司目前共有排气筒 1 根，熔炼及铝渣处理系统产生的废气经各自处理系统处理后经同一根排气筒排放。

具体废气排放及处理措施情况见表 5-1。

表 5-1 废气排放及处理措施

污染源	原环评批复情况		实际建设情况		备注
	污染物	治理措施	污染物	治理措施	
熔炼工序	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、氯化氢、氟化物、二噁英类	活性炭、布袋除尘器组合装置+喷淋塔（二级碱喷淋）+18 米高 1#、2#排气筒排放	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、二噁英类	活性炭、布袋除尘器组合装置+18 米高 1#排气筒排放	由于改用无氟无氯精炼剂，废气中不含氯化氢、氟化物，故废气处理措施未上喷淋塔
铝渣处理系统	颗粒物	布袋除尘器+18 米高 3#排气筒排放	颗粒物	布袋除尘器+18 米高 1#排气筒排放	/

我公司由于改用无氟无氯精炼剂，废气中不含氯化氢、氟化物，故废气处理措施未上喷淋塔，熔炼工序及铝渣处理系统产生的废气经各自废气处理系统处理后经 1#排气筒排放。

我公司废气治理措施工艺调整，但不会导致污染因子或污染物排放量、排放

范围或强度增加，不会导致环境影响或环境风险增大。

2、废水

由于改用无氟无氯精炼剂，废气中不含氯化氢、氟化物，故废气处理措施未上喷淋塔，故不产生废气喷淋废水；公司所有生产设施、仓储设施等都在室内，故未针对初期雨水进行收集处理，故我公司未上调节絮凝沉淀池。

我公司生活污水经隔油池+化粪池处理后经益民水处理有限公司，循环冷却弃水作为清下水排入雨水管网。

表 5-2 废水排放及处理措施

废水	原环评批复情况	实际建设情况	排放方式及去向	备注
	治理措施	治理措施		
生活污水	隔油池+化粪池	隔油池+化粪池	益民水处理有限公司	/
废气处理系统废水	调节絮凝沉淀池	/		不产生
初期雨水				未收集
循环冷却弃水	/	/	作为清下水排入雨水管网	/

我公司废水处理工艺调整，不会导致污染因子或污染物排放量增加。

3、噪声

我公司主要噪声设备为熔化炉、合金炉、保温炉、叠锭机、铸锭机、除气机、炒灰机、压块机、空压机、循环水泵及除尘系统风机等，采取消声、减振、隔声等防治措施，与环评批复一致。

4、固废

我公司未上调节絮凝沉淀池，无废水污泥产生。

我公司固废产生及处置情况见表 5-3。

表 5-3 固废产生及处置情况

序号	名称	产生工序	形态	主要成分	环评批复情况		实际生产情况	
					产生量 (t/a)	处置措施	产生量 (t/a)	处置措施
1	铝灰渣	铝渣处理	固	氧化铝等金属	3099.097	根据鉴别结果委托	1800	铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》(HJ/T298-2007)和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》

		系 统		属 氧 化 物		有 资 质 单 位 处 置 或 综 合 利 用		(GB5085.3-2007) 进行监测, 各监测因子浓度均低于浸出液中危害成份浓度限值, 铝灰、环保灰出售综合利用 (与江苏海光金属有限公司签订购销合同)
2	除 尘 器 粉 尘 (环 保 灰)	除 尘	固	氧 化 铝 等 金 属 氧 化 物	3457.595		2000	
3	生 活 垃 圾	办 公	半 固	办 公 产 生 的 废 弃 物 质	12.48	由 环 卫 部 门 统 一 处 理	12	由环卫部门统一处理

六、结论

根据苏环办[2015]256 号文件《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》要求,“建设项目的性质、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重大变动,且可能导致环境影响显著变化(特别是不利环境影响加重)的,界定为重大变动”。

对照公司实际生产情况与环评批复,我公司的性质未发生变化,主要产品为铝液、铝锭,我公司产品与环评一致,实际生产能力未增加;

实际储存容量未超原环评设计能力的 30%及以上;

本次验收为二期项目,部分主要生产设备未上,主要生产设备型号与环评一致,不会导致新增污染因子或污染物排放量增加;

项目选址、平面布置、厂界周围用地状况均未发生变化;卫生防护距离边界未发生变化,厂界周围用地状况未发生变化,卫生防护距离内未新增敏感点;

生产工艺未发生调整,不会导致污染物增加;

主要原辅材料类型与原环评一致,精炼剂改用无氟无氯精炼剂,精炼过程不会产生氯化氢、氟化物,污染物减少;

由于改用无氟无氯精炼剂，废气中不含氯化氢、氟化物，故废气处理措施未上喷淋塔，熔炼工序及铝渣处理系统产生的废气经各自废气处理系统处理后经 1#排气筒排放。我公司废气治理措施工艺调整，但不会导致污染因子或污染物排放量、排放范围或强度增加，不会导致环境影响或环境风险增大；

由于改用无氟无氯精炼剂，废气中不含氯化氢、氟化物，故废气处理措施未上喷淋塔，故不产生废气喷淋废水；公司所有生产设施、仓储设施等都在室内，故未针对初期雨水进行收集处理，故公司未上调节絮凝沉淀池，不会导致污染因子或污染物排放量增加；

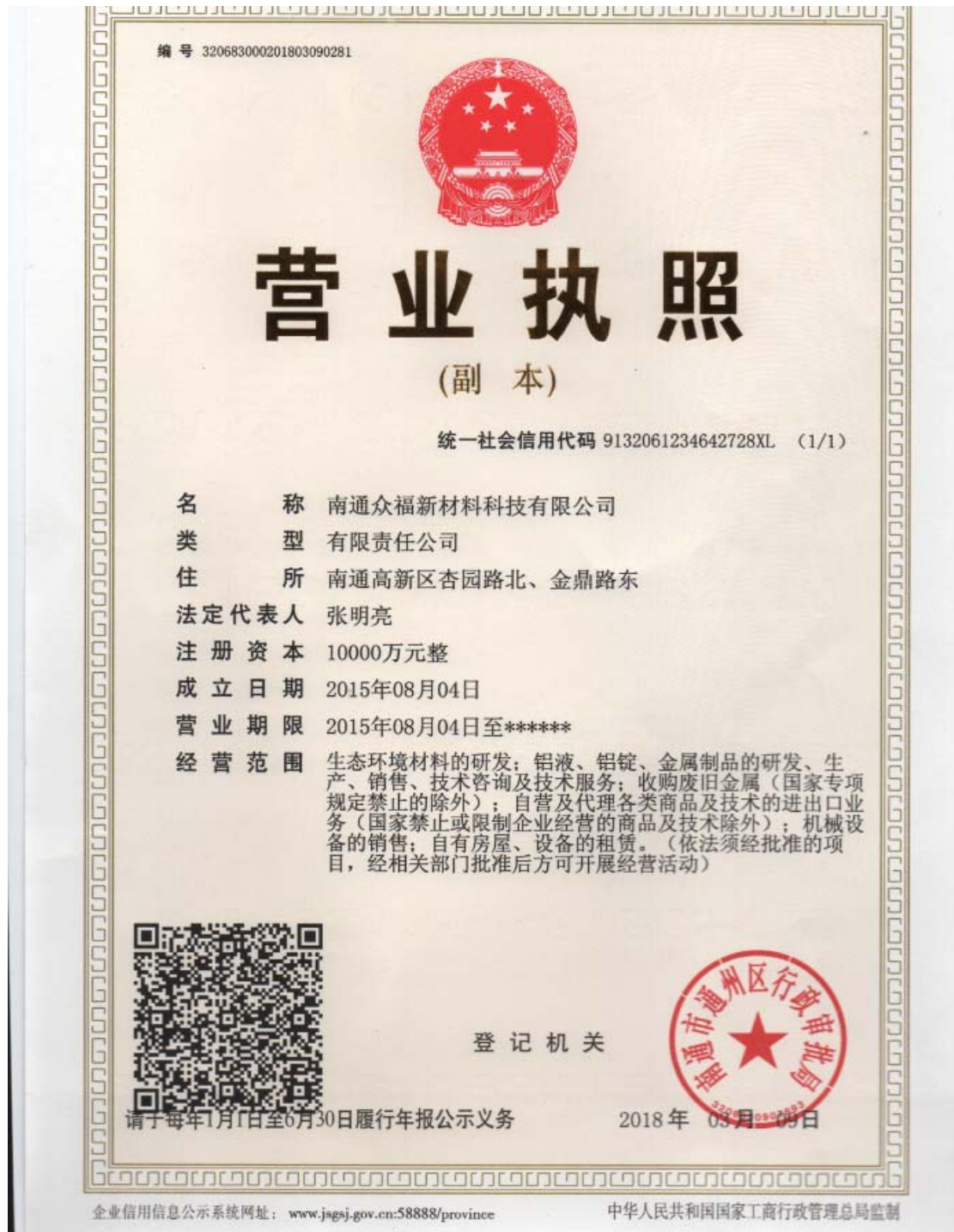
未上调节絮凝沉淀池，无废水污泥产生，铝灰、环保灰委托谱尼测试集团江苏有限公司根据《危险废物鉴别技术规范》（HJ/T298-2007）和《危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别》（GB5085.3-2007）进行监测，各监测因子浓度均低于浸出液中有害成份浓度限值，铝灰、环保灰出售综合利用（与江苏海光金属有限公司签订购销合同），无其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。

因此，我公司以上变动不属于重大变动。

南通众福金属制品有限公司

2019 年 3 月 26 日

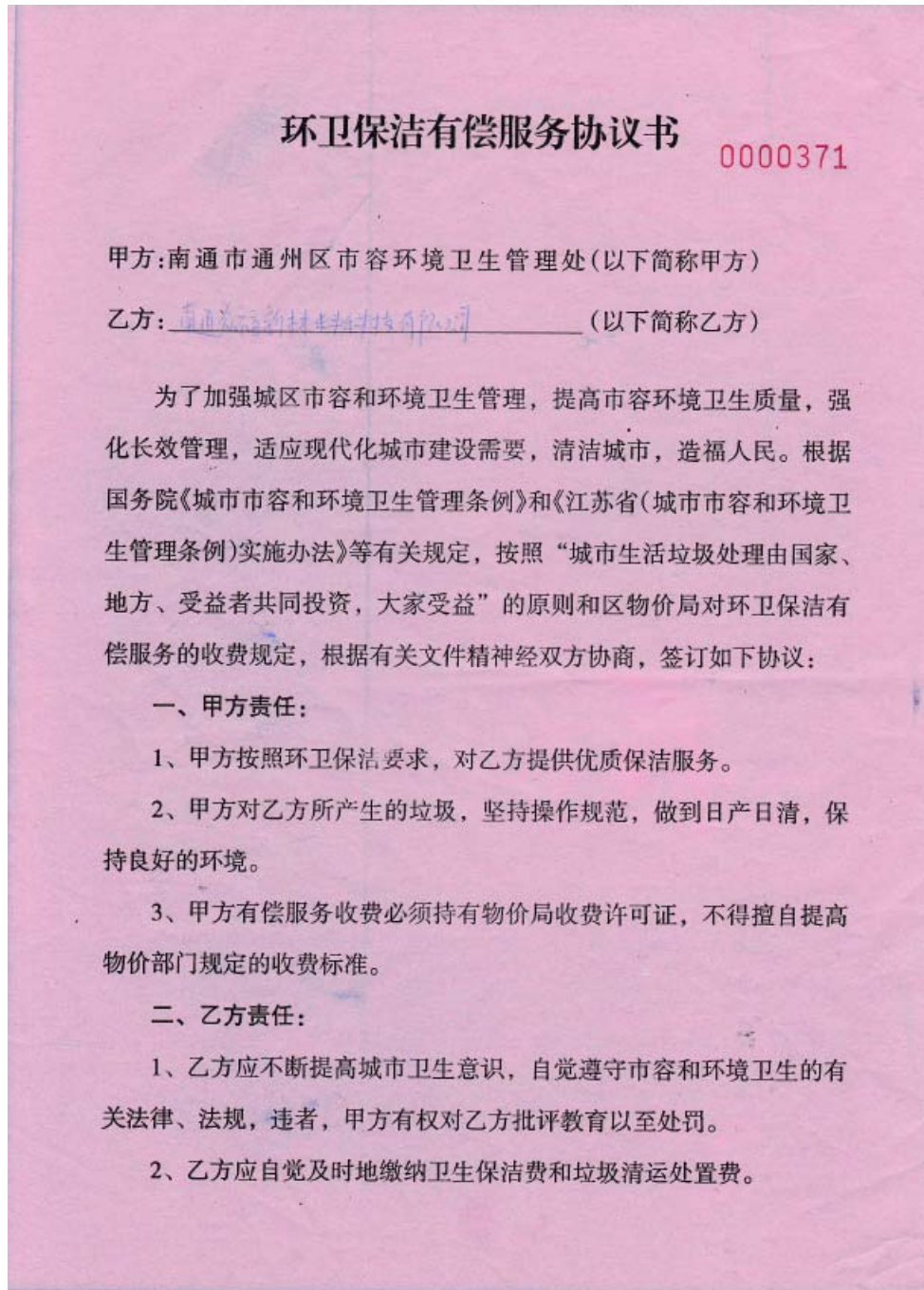
附件四：营业执照



附件五：铝灰、环保灰处置合同



附件六：生活垃圾清运协议



三、有偿服务项目和收费标准：

服务项目	收费标准	单位	金额
门前清扫保洁费	2.00 元 / 月	平方米	
城区居民生活垃圾清运费	5.00 元 / 月	户	
市容保洁费(公共区域)	3.50 元 / 月	人	
旅居人员生活垃圾清运费	0.50 元 / 天	床	
餐饮业垃圾清运费 (含单位内部食堂)	3.00 元 / 月	平方米	
零售商店营业垃圾清运费	0.50 元 / 月	平方米	
医院病床营业垃圾清运费	0.20 元 / 天	床	
理发、休闲、浴室、娱乐场所营业 垃圾清运费	1.00 元 / 月	平方米	
合计(大写)			
乙方开户银行		账号	

第一联 甲方留存(白) 第二联 乙方留存(红) 第三联 委托银行(黄) 第四联 甲方财务(兰)

四、甲方通过银行向乙方在 月 日至 日止办理无承付托收，若乙方不按时或不执行协议的约定时间及时缴纳的，每逾期一天加收 5‰的滞纳金。甲方同时对乙方终止服务。

此协议自 2018 年 6 月 1 日至 2019 年 6 月 30 日止。自签订即日起生效。本协议一式四份，甲方留、存财务各一份，乙方执一份，委托银行存一份。

甲方：南通市通州区市容环境卫生管理处
法人代表：

乙方：
法人代表：
2018 年 6 月 11 日



“其他需要说明的事项”相关说明

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施的落实情况，以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

无

1.2 施工简况

施工简况：本项目于2018年1月开始施工，施工过程包括厂房建设、公辅工程、环保工程建设等。本项目于2018年3月竣工完成。

1.3 验收过程简况

本项目于2018年3月竣工，2018年9月启动验收工作，委托谱尼测试集团江苏有限公司进行验收监测，验收监测报告于2018年9月30日完成。

1.4 公众反馈意见及处理情况

本项目设计、施工和验收期间未收到公众反馈意见或投诉。

2 其他环境保护措施的落实情况

环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定中提出的，除环境保护设施外的其他环境保护措施，主要包括制度措施和配套措施等，现将需要说明的措施内容和要求梳理如下：

2.1 制度措施落实情况

（1）环保组织机构及规章制度

本公司设置安环部作为环保组织机构，配置三名环保工程师，主要负责公司的三废管理工作。公司环保规章制度如下：

规章制度	主要内容
废弃物管理规范	废弃物处理流程及现场管理要求
水污染防治管理规范	污水执行标准及水污染防治要求
空气污染防治管理规范	大气污染物执行标准及空气污染防治要求

噪声防治管理规范	公司噪声执行标准及防治要求
环保设施运行管理规范	污水、废气设备日常运行维护要求、台账要求

（2）环境风险防范措施

公司制订了完善的环境风险应急预案，已通过专家评审工作，正在进行备案阶段。预案中与周边企业签订互助协议，明确上报机制，已对预案中化学品泄漏进行专项演练。

（3）环境监测计划

公司编制 2019 年年度环境监测计划，其中废气监测 1 次/季度、废水监测 1 次/年、噪声监测 1 次/年。

2.2 配套措施落实情况

（1）区域削减及淘汰落后产能

无

（2）防护距离控制及居民搬迁

本项目以生产区设置 200m 卫生防护距离，该距离内无居民，不需要进行搬迁工作。

2.3 其他措施落实情况

无

3 整改工作情况

无