

常州鑫美锌金属制品有限公司
年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键
零部件数字化提升项目（部分验收）
竣工环境保护验收报告

建设单位：常州鑫美锌金属制品有限公司

编制单位：常州鑫美锌金属制品有限公司

二〇二六年六月

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：

填 表 人：

建设单位：常州鑫美锌金属制品有限公司

电话：13685252168

传真：/

邮编：213100

地址：常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号

编制单位：常州鑫美锌金属制品有限公司

电话：13685252168

传真：/

邮编：213100

地址：常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号

表一

建设项目名称	常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目		
建设单位名称	常州鑫美锌金属制品有限公司		
建设项目性质	新建		
建设地点	常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号		
主要产品名称	新能源汽车零部件、电机配套零部件等高质量锌合金铸件、医疗设备零部件等高质量铝合金铸件		
设计生产能力	年产 900 吨锌合金铸件、2600 吨铝合金铸件		
实际生产能力	年产 900 吨锌合金铸件、1200 吨铝合金铸件		
建设项目环评时间	2025 年 10 月	开工建设时间	2025 年 10 月
调试时间	2026 年 5 月 1 日-2026 年 5 月 31 日	验收现场监测时间	2026 年 6 月 05 日-2026 年 6 月 06 日
环评报告表审批部门	江苏常州经济开发区管理委员会	环评报告表编制单位	常州观复环境科技有限公司
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/

投资 总概 算 (万 元)	6000	环保投资总概算	120	比例	2%
实际 总概 算 (万 元)	4000	环保投资	120	比例	3%
验收 监测 依据	1、《中华人民共和国环境保护法》（第十二届全国人民代表大会常务委员会第八次会议于 2014 年 4 月 24 日修订通过，2015 年 1 月 1 日实施）； 2、《中华人民共和国水污染防治法》（2017 年 6 月 27 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议第二次修正）； 3、《中华人民共和国大气污染防治法》（2018 年 10 月 26 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第六次会议第二次修正）； 4、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 20 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第十七次会议修订通过）； 5、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》（2021 年 12 月 24 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第三十二次会议通过）； 6、《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年 12 月 29 日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议第二次修正）； 7、《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号，2017 年 7 月 16 日颁布，2017 年 10 月 1 日起实施）； 8、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号，2017 年 11 月 20 日）； 9、《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〔1997〕122 号）； 10、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）； 11、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）； 12、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）； 13、《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，2020 年 12 月 13 日）；				

- 14、《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，2021 年 4 月 2 日）；
- 15、《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，2018 年 5 月 16 日）；
- 16、《常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目环境影响报告表》（2025 年 10 月）；
- 17、《关于常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目环境影响报告表的批复》（常经发数〔2025〕256 号，2025 年 11 月 7 日）。

验收
监测
评价
标准、
标
号、
级
别、
限值

1、污水排放标准

本项目生活污水通过污水管网近期接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河，生活污水远期接入戚墅堰污水处理厂集中处理，武南污水处理厂及戚墅堰污水处理厂接管标准执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表1 B等级标准。

表 1-1 污水排放标准单位：mg/L

污染物	pH值	COD	SS	NH3-N	TP	TN
浓度限值（mg/L）	6.5~9.5	500	400	45	8	70

武南污水处理厂尾水排放目前执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表2中城镇污水处理厂标准，未列入项目（SS、pH值等）执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准。2026年3月28日起排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中表1中C级标准；戚墅堰污水处理厂尾水排放目前执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表1中城镇污水处理厂标准，未列入项目（SS、pH值等）执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）表1中一级A标准。2026年3月28日起排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）中表1中B级标准，具体如下：

表 1-2 水污染物排放标准单位：mg/L

国家或地方排放标准及其他按规定商议的排放协议			
名称		污染物	浓度限值
武南污水处理厂排放口（2026年3月28日前执行）	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表2标准	COD	≤50
		TP	≤0.5
		NH3-N	≤4（6）
		TN	≤12（15）
	《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	≤10
		pH值（无量纲）	6~9
武南污水处理厂排放口（2026年3月28日起执行）	《城镇污水处理厂污染物排放标准》（DB32/4440-2022）表1中C标准	COD	≤50
		TP	≤0.5
		NH3-N	≤4（6）
		TN	≤12（15）
		SS	≤10
		pH值（无量纲）	6~9
戚墅堰污水处理厂排放口（2026年3月28日前执行）	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表1标准	COD	≤40
		TP	≤0.3
		NH3-N	≤3（5）
		TN	≤10（12）
	《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	≤10
		pH值（无量纲）	6~9

戚墅堰污水处理厂 排放口 (2026年3 月28日起 执行)	《城镇污水处理厂污染物排放标准》 (DB32/4440-2022) 表1中B标准	COD	≤40
		TP	≤0.3
		NH3-N	≤3 (5)
		TN	≤10 (12)
		SS	≤10
		pH值 (无量纲)	6~9

注：每年11月1日至次年3月1日执行括号内排放限值。

2、噪声排放标准

运营期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3类标准，详见下表。

表 1-3 工业企业厂界环境噪声排放标准 单位：dB(A)

声环境功能区划类别	昼间	夜间	执行区域
3 类	65	55	东、南、西、北

3、废气排放标准

本项目熔化、压铸脱模、天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表1标准；压铸脱模过程中有组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 中表1标准。相关标准见下表：

表 1-4 大气污染物排放标准

污染源	污染物	有组织废气		备注
		最高允许排放浓度 mg/m ³	最高允许排放速率 kg/h	
熔化、压铸脱模、天然气燃烧	颗粒物	30	/	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表1 标准
	二氧化硫	100	/	
	氮氧化物	400	/	
	基准氧含量*	8%	/	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表3 标准
	非甲烷总烃	60	3	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表1

厂界无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表3标准。相关标准见下表：

表 1-5 厂界无组织污染物排放浓度限值

污染物名称	无组织排放监控浓度限值 mg/m ³	执行标准
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》 (DB32/4041-2021) 表 3 标准
NMHC	4.0	

厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020) 表A.1限值，厂区内非甲烷总烃排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》

（GB 37822-2019）表A.1及《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表2标准。相关标准见下表：

表 1-6 厂区内大气污染物排放标准

污染物项目	无组织排放监控位置	限值含义	排放限值	标准来源
NMHC	在厂房外设置监控点	监控点处 1h 平均浓度值	6	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1、 《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 标准
		监控点处任意一次浓度值	20	
颗粒物		监控点处 1h 平均浓度值	5	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1

4、固废贮存标准

一般工业固体废物贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；

危险废物产生、收集、贮存、利用、处置过程中执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《危险废物收集、贮存、运输技术规范》(HJ2025-2012)、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉的通知》（苏环办〔2024〕16 号）中相关规定。

5、主要污染物总量控制指标

本项目主要污染物总量控制指标见表 1-7。

表 1-7 本项目主要污染物总量控制指标一览表

种类	污 染 物 名 称	排 放 量 （t/a）	依 据
废 水	水 量	1920	环 评 及 批 复
	COD	0.768	
	NH ₃ -N	0.058	
	TP	0.0140	
	TN	0.096	
废 气	二 氧 化 硫	0.050	
	氮 氧 化 物	0.232	
	颗 粒 物	0.320	
	挥 发 性 有 机 物	0.343	
固 废	一 般 固 废	全 部 合 规 处 置	
	危 险 废 物		
	生 活 垃 圾		

表二

工程建设内容：

常州鑫美锌金属制品有限公司成立于2017年07月21日，为满足生产发展需要，于2025年10月报批了《常州鑫美锌金属制品有限公司年产3500吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目环境影响评价报告表》，该项目于2025年11月7日取得江苏常州经济开发区管理委员会的审批意见常经发数〔2025〕256号。批复产能：年产900吨锌合金铸件、2600吨铝合金铸件。

企业租用常州市武进区遥观美胜电机厂空置厂房，占地面积4822.6平方米，购置新压铸机、熔化炉等自动化节能高效生产设备233台（套），项目建成后将形成年产3500吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件的生产能力。

目前，主体工程及配套建设的环境保护设施已部分建设完成，形成年产900吨锌合金铸件、1200吨铝合金铸件的生产能力，本次验收为部分验收。

项目产品规模及方案内容见下表：

表2-1 项目产品规模、方案一览表

序号	主体工程名称	产品名称	设计能力	实际产能	年运营时数(h)
1	铸件生产线	新能源汽车零部件、电机配套零部件等高质量锌合金铸件	900 吨	900 吨	7200
		医疗设备零部件等高质量铝合金铸件	2600 吨	1200 吨	

主要生产设备见下表：

表2-2 项目主体生产设备一览表

序号	设备名称	规格型号	环评批复量 (台/套)	实际数量(台/套)	未建设量(台/套)
1	智能温控熔化炉(熔锌)	200KG(熔化率: 0.05t/h)	2	2	不变
2		400KG(熔化率: 0.1t/h)	2	2	不变
3		500KG(熔化率: 0.12t/h)	2	2	不变
4	智能温控熔化炉(熔铝)	200KG(熔化率: 0.05t/h)	2	0	-2
5		400KG(熔化率: 0.1t/h)	6	4	-2
6		500KG(熔化率: 0.12t/h)	4	4	不变
7		600KG(熔化率: 0.15t/h)	1	0	-1
8		800KG(熔化率: 0.2t/h)	1	0	-1
9	压铸机(压铸锌)	135T	1	1	不变
10		250T	1	1	不变
11		38T	2	2	不变
12		800T	1	1	不变
13		160T	1	1	不变

14	压铸机（压铸铝）	135T	1	1	不变
15		250T	1	1	不变
16		300T	2	2	不变
17		500T	2	2	不变
18		1000T	1	1	不变
19		38T	1	0	-1
20		88T	5	0	-5
21		200T	1	1	不变
22	自动上料机机械手	伊之密定制	20	14	-6
23	自动取件机械手	伊之密定制	20	14	-6
24	智能化计量倾倒炉	QGQR-500	1	1	不变
25	加工中心	TO-510	7	3	-4
26	普通车床	CS6140	1	1	不变
27	数控车床	CJK6240H	19	5	-14
28	自动仪表车床	定制	100	10	-90
29	磨床	HF-618S	2	2	不变
30	铣床	L05526	2	2	不变
31	攻丝机	ZS4019	6	6	不变
32	液压机	5T	3	3	不变
33	钻孔机	Z4112	5	3	-2
34	电火花机	定制	2	2	不变
35	震动分料机	定制	3	3	不变
36	超声波冲料机	定制	5	1	-4
37	全自动检验机	定制	3	1	-2
38	包装机	定制	1	1	不变
39	冷却塔	/	3	1	-2
40	循环水泵	/	10	3	-7
44	废气处理设施	1#水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置，风量：18000m ³ /h	1	1	不变
45		2#水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置，风量：17000m ³ /h	1	1	不变
46		3#排气筒，天然气燃烧废气	1	1	不变

该项目建设内容批建相符性分析情况见表 2-3。

表2-3 项目建设内容批建相符性分析一览表

分项	环评及批复阶段建设内容		验收实际建设内容
总投资	6000 万元		4000 万元
环保投资	120 万元		120 万元
产能	年产 900 吨锌合金铸件、2600 吨铝合金铸件		年产 900 吨锌合金铸件、1200 吨铝合金铸件
主体工程	生产车间	2400m ²	与环评文件一致
	成品库房	180m ²	与环评文件一致
	原料仓库	200m ²	与环评文件一致
公用	给水	用水 3036.2m ³ /a，水平衡详见图 2-1	与环评文件一致
	排水	厂区实行雨污分流，生活污水排放	与环评文件一致

工程		1920m ³ /a	
	天然气	24.85 万 m ³ /a	与环评文件一致
	供电	433.44 万 kWh/a, 市政供电网	与环评文件一致
环保工程	废水	生活污水通过污水管网近期接入武南污水处理厂, 远期接入戚墅堰污水处理厂集中处理	与环评文件一致
	废气	1#~10#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模废气经集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭装置”处理经 15m 高 1#排气筒排放; 11#~20#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模废气经集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭装置”处理经 15m 高 2#排气筒排放; 天然气燃烧废气经密闭管道收集后经 15m 高 3#排气筒排放	1#~7#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模废气经集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭装置”处理经 15m 高 1#排气筒排放; 8#~14#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模废气经集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭装置”处理经 15m 高 2#排气筒排放; 天然气燃烧废气经密闭管道收集后经 15m 高 3#排气筒排放
	噪声	厂房隔音降噪	与环评文件一致
	固废	危废仓库面积 30 平方米; 一般固废堆场面积 50 平方米	与环评文件一致

原辅材料消耗及水平衡:

表2-4 项目原辅材料消耗情况

序号	名称	规格/组分	环评年耗量 (t/a)	实际年耗量 (t/a)	变化量 (t/a)
1	铝合金锭	硅: 0.1%~0.35%, 铁: 0.12%~0.6%, 铜: 0.02%~0.1%, 锰: 0.01%~0.05%, 镁: 0.01%~0.05%, 其余为铝	2635	1215	-1420
2	锌合金锭	锌>99.99%, 铁<0.005%, 铅<0.004%, 镉<0.003%, 锡<0.02%, 添加铝、铜、镁等元素。	935	935	不变
3	钢材	SKD61 钢, 其中碳: 0.35%~0.42%, 硅: 0.80%~1.20%, 锰: 0.25%~0.50%, 硫: 不超过 0.030%, 铬: 4.75%~5.50%, 钼: 1.1%~1.5%, 钒: 0.8%~1.2%, 其余为铁	150	90	-60
4	天然气	甲烷(85%~95%)、乙烷、丙烷、丁烷等低碳烃类	24.85 万 m ³	14.91 万 m ³	-9.94 万 m ³
5	水性脱模剂	甲基硅油 7%~10%、乳化剂 1%~4%、添加剂 1%~3%、润滑油基油 1%、水 82%~90%	6	3.6	-2.4
6	润滑颗粒	聚乙烯蜡 50%~65%、费托蜡 35%~55%、其他 5%	0.9	0.54	-0.36
7	精炼剂	SiO ₂ 68-75%; Al ₂ O ₃ 10-18%; Na ₂ O ₂ -5%; Fe ₂ O ₃ 0.6-1.7%; 水分≤	3	1.8	-1.2

		0.3%			
8	切削液	水 10%、基础油 60%、表面活性剂 30%	2	1.2	-0.8
9	耐磨液压油	矿物油	1	0.6	-0.4
10	电火花油	矿物油	0.05	0.03	-0.02

水平衡见下图：

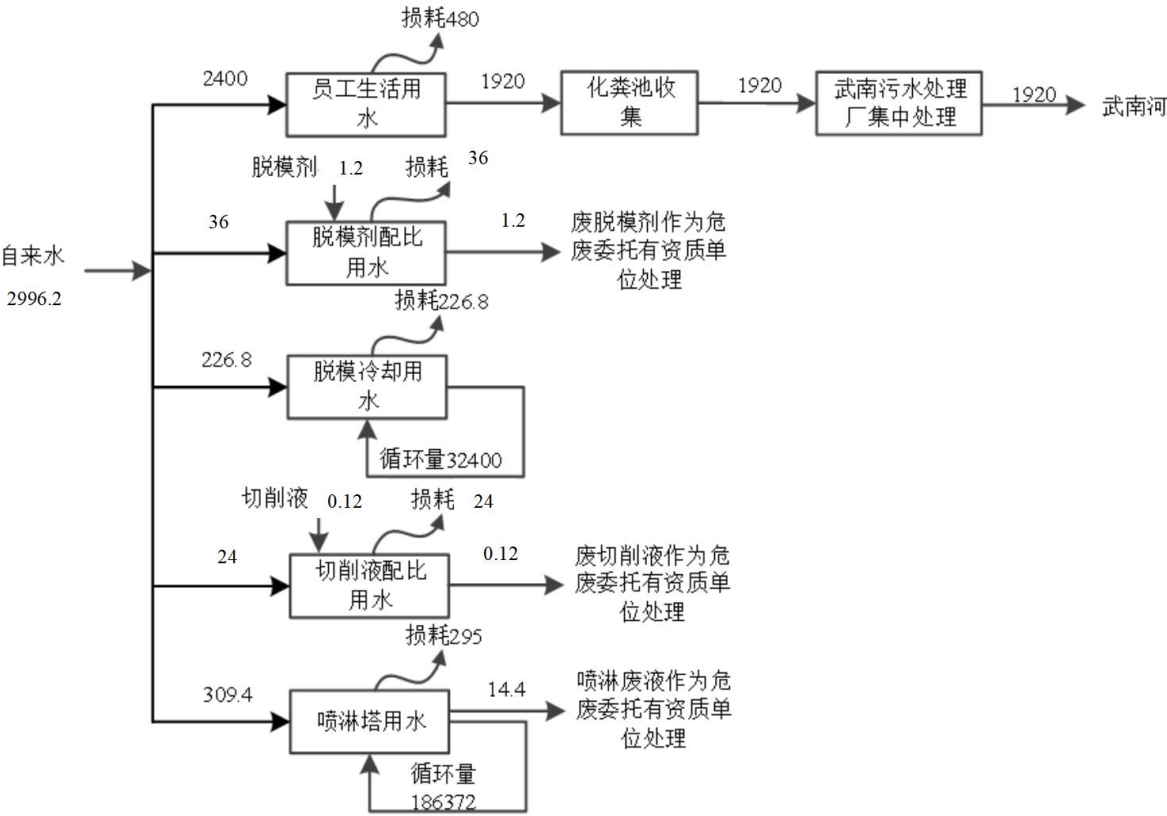


图 2-1 水平衡图

主要工艺流程及产物环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

项目工艺流程如下：

医疗设备零部件等高质量铝合金铸件与新能源汽车零部件、电机配套零部件等高质量锌合金铸件生产工艺相同，仅原料区分为铝合金锭及锌合金锭，故本次将相关产品工艺流程统一至图 2-2。

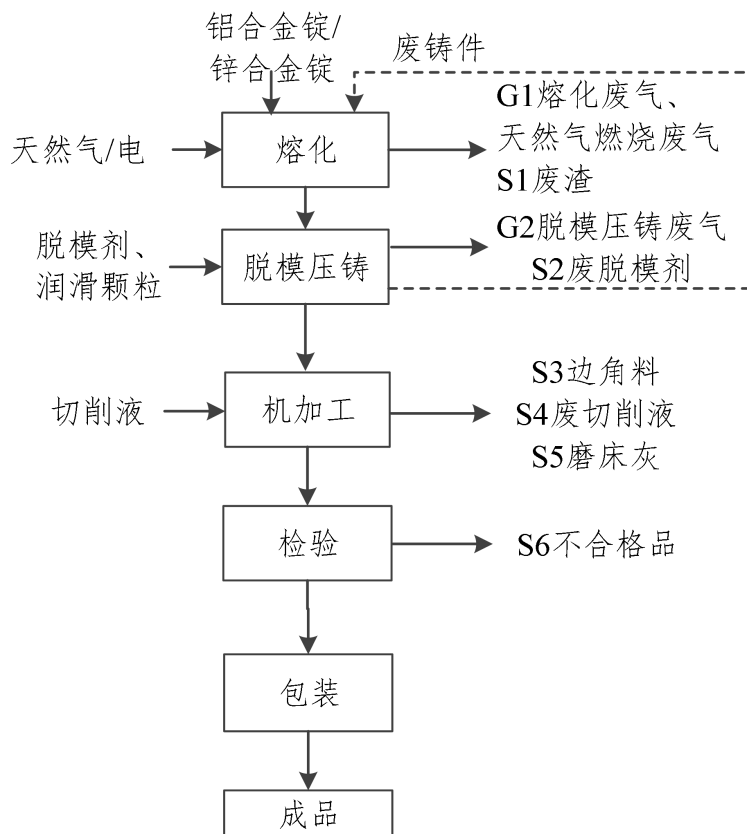


图 2-2 医疗设备零部件等高质量铝合金铸件/新能源汽车零部件、电机配套零部件等高质量锌合金铸件生产工艺流程图

生产工艺流程简述：

熔化：将来料铝锭/锌锭/回用的废铸件放入熔化炉中加热熔化成金属液，熔化温度约 720℃，铝压铸熔化炉采用天然气加热，锌压铸熔化炉采用电加热。该工段产生熔化废气、天然气燃烧废气 G1；产生废渣 S1。

压铸脱模：项目在压铸过程中添加少量脱模剂，将配置后的脱模剂喷洒在模具腔内后关闭模具，以便后续铸件脱模，脱模剂与水按照 1:10 混合，压铸机通过负压抽吸由自动喷嘴喷涂脱模剂于模具内，模具下方自带漏斗收集装置，未附着在模具上的脱模剂由漏斗收集冷凝至回流系统经过滤装置过滤后回用。将定量的铝/锌合金液通过机械臂从保温炉中舀入压铸机，随后将铝/锌液注射进模具内，使铝/锌合金液体迅速填充模具，并保持高压直至铸件自然凝固，脱模后得到铝/锌合金毛坯件，采用机械手将毛坯件取出，压铸机和模具通过水进行间接冷却。压铸后的毛坯件通过震动分料机实现工件和浇冒口

之间的分离，随后利用超声波冲料机冲切压铸件的水口料。在压铸过程中，金属液通过浇口进入型腔后，会在浇口处形成多余的金属部分，这些部分被称为水口料。超声波冲料机通过超声波系统提供强大且稳定的冲切力，能够克服水口料与铸件之间的连接强度，实现快速、高效的冲切。整个压铸过程中会产生少量废铸件，收集后回炉熔化利用。项目定期在压铸机套筒和压射头顶部分添加润滑颗粒进行设备维护，使设备表面形成润滑膜，减少冲头与套筒之间的摩擦，提高压铸效率。压铸脱模过程会产生压铸脱模废气 G2；产生废脱模剂 S2。

机加工：脱模后的工件经数控车床、加工中心等设备进一步加工，加工过程添加切削液进行冷却、润滑切削液与水按照 1：20 混合。此过程会产生边角料 S3、废切削液 S4、磨床灰 S5。

检验：产品入库前需进行人工检验尺寸、表面瑕疵、强度等，产生少量不合格品 S6。

包装：合格的工件利用包装机打包即为成品。

②模具加工工艺流程：

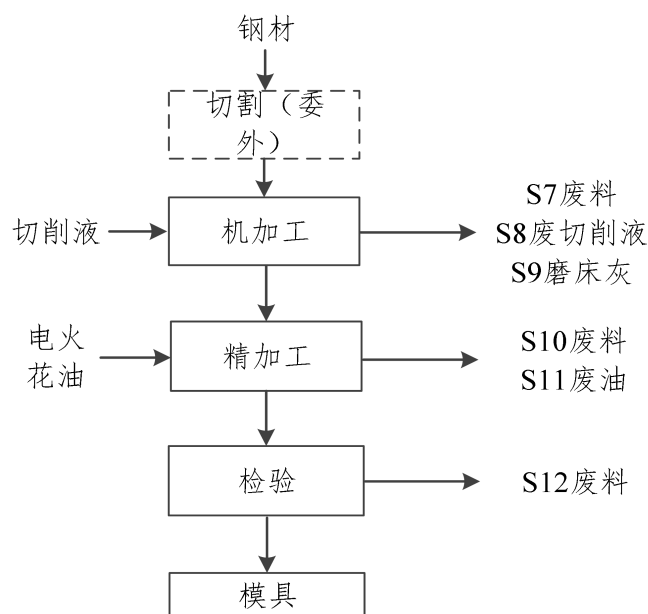


图 2-3 模具加工工艺流程图

生产工艺流程简述：

切割（委外）：将外购的钢材根据工件的尺寸规格要求，委外进行切割成型。

机加工：将委外切割好的模具毛坯根据产品要求，对模具毛坯表面进行进一步机加工，此过程会产生废料 S7、废切削液 S8、磨床灰 S9。

精加工：根据产品图纸，选用电火花机对钢材进行凹槽、凹线处理，电火花机中的火花油循环使用定期更换，此过程会产生废料 S10、废油 S11。

电火花机工作原理：电火花加工是利用工具电极和工件电极间瞬时火花放电所产生的高温熔蚀工件表面材料来实现加工的。电火花加工机床一般由脉冲电源、自动进给机

构、机床本体及工作液循环过滤系统等部分组成。工件固定在机床工作台上。脉冲电源提供加工所需的能量，其两极分别接在工具电极与工件上。当工具电极与工件在进给机构的驱动下在工作液中相互靠近时，极间电压击穿间隙而产生火花放电，形成一个微小的凹坑。多次放电的结果，工件表面产生大量凹坑。工具电极在进给机构的驱动下不断下降，其轮廓形状便被“复印”到工件上。

电火花油作为放电介质，在加工过程中对电极和工件表面有较好的冷却作用，一般都采用冲油（或抽油）和电极抬起的办法。

检验：通过样品检测确定模具的制造是否符合设计要求，合格的模具存入仓库待用。此过程会产生废料 S12。

本项目产生的模具是根据客户提供图纸进行制模加工，定期对模具进行维修、维护，当达到一定使用次数后报废。

表三

主要污染源和污染防治措施

1、废水

厂区已实行“雨污分流”制度，雨水经雨水管网收集后，排入当地市政雨水管网。

生活污水近期接管至武南污水处理厂集中处理，尾水排入武南河，生活污水远期接入戚墅堰污水处理厂集中处理。具体废水排放量及防治措施见表 3-1。

表 3-1 废水排放及治理措施一览表

废水类别	环评/批复				实际建设		
	处理方法	污染物排放情况		排放去向	处理方法	污染物排放情况	排放去向
		污染物种类	排放量 t/a				
生活污水	接管	pH 值、COD、SS、NH ₃ -N、TP、TN	1920	武南污水处理厂，尾水达标排入武南河	与环评文件一致	见验收监测结果	与环评文件一致

2、废气

(1) 有组织废气

有组织废气：1#~7#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA001 排气筒排放。

8#~14#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA002 排气筒排放。

天然气经低氮燃烧器燃烧后产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物经密闭管道收集后由 15m 高 DA003 排气筒排放。

(2) 无组织废气

无组织废气主要为各生产环节未捕集的废气（本项目熔化、压铸脱模过程未能捕集的废气）。

表 3-2 废气排放及治理措施一览表

污染源	污染因子	处理设施及排放去向	
		环评/批复	实际建设
压铸机熔化、压铸脱模废气	颗粒物、非甲烷总烃	集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”装置处理后由15m高排气筒DA001排放	与环评文件一致
		集气罩收集后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”装置处理后由15m高排气筒DA002排放	
天然气燃烧废气	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物	经密闭管道收集后由15m高DA003排气筒排放	与环评文件一致
各生产环节未捕集的废气(本项目熔化、压铸脱模过程未能捕集的废气)	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃	无组织排放	与环评文件一致

3、噪声

主要来源于生产设备运行时产生的噪声，噪声源强具体见下表。

表3-3 噪声排放及治理措施一览表

序号	名称	单台噪声源强dB (A)	治理措施
1	压铸机	70	设备基础减震、合理布局
2	加工中心	75	
3	车床	70	
4	熔炉	70	
5	磨床	75	
6	铣床	75	
7	攻丝机	70	
8	钻孔机	70	
9	冷却水塔	70	
10	电火花机	70	
11	震动分料机	80	
12	超声波冲料机	80	

4、固体废物

一般固废堆场面积为 50m²；危废仓库面积为 30m²。一般固废堆场地面已硬化处理，配套标识标牌。危废仓库地面已进行防腐、防渗处理，配套规范的标识标牌和监控设施。危险废物贴有规范的标签，配套灭火器、黄沙等应急物资。

项目固体废物主要有生活垃圾、边角料、不合格品、废料、废渣、废脱模剂、废切削液、废布袋、废活性炭、废包装桶、废油、含油抹布手套、磨床灰、水喷淋残渣、布袋收集尘、喷淋废液等，估算情况如下。

一般固体废物：

①边角料

项目铝/锌合金产品机加工过程中产生边角料，产生量约为 21t/a，收集后外售综合利用。

②不合格品

项目检验过程中产生不合格品，产生量约为 21t/a，收集后外售综合利用。

③废料

项目模具机加工、精加工、检验过程中产生废料（钢铁料），产生量约为 3.6t/a，收集后外售综合利用。

④废模具

项目模具使用到一定的次数后需报废处置，废模具产生量约为 6t/a，收集后外售综合利用。

危险废物：

①废渣 HW48（321-026-48）

项目熔化过程中会产生废渣，企业使用的铝/锌合金锭每 1t 铸件产生约 0.1% 废渣，项目年产铸件 2100t，废渣产生约 2.1t/a，属于危险废物，收集后委托有资质单位处理。

②废脱模剂 HW09（900-007-09）

项目压铸机的脱模剂回收槽回用过程中会产生废脱模剂，即废脱模剂产生量约 1.2t/a，收集后定期委托有资质单位处理。

③废切削液 HW09（900-006-09）

机加工过程会有废切削液产生，根据厂家提供资料，项目产生废切削液约 0.6t/a，收集后委托有资质单位处理。

④废布袋 HW49（900-041-49）

项目定期对袋式除尘器进行维修保养，对破损、处理效率低的滤袋进行更换，每年更换下来的废滤袋约 0.2t，收集后委托有资质单位处理。

⑤废活性炭 HW49（900-039-49）

项目废气设施活性炭需要定时更换，废活性炭产生量约 6.36t/a，经收集后暂存于危险废物仓库，并委托有资质单位集中处理。

⑥废包装桶 HW49（900-041-49）

项目脱模剂、润滑颗粒、切削液、耐磨液压油、电火花油使用过程中产生废包装桶，废包装桶的产生量约 0.17t/a。暂存于危废仓库，委托有资质单位处理。

⑦废油 HW08（900-249-08）

机械设备定期维护以及模具精加工过程中会产生废油，根据建设单位提供数据，废油产生量约为 0.6t/a，收集后委托有资质单位处理。

⑧布袋收集尘 HW48（321-034-48）

项目熔化、压铸脱模过程中产生的粉尘均经袋式除尘处理，粉尘定期清理，经计算布袋收集尘产生量约 2.2t/a，收集后委托有资质单位处理。

⑨含油抹布手套 HW49（900-041-49）

本项目设备维护过程会产生含油抹布手套，根据建设单位提供资料，年产生量约 0.1t/a，收集后委托有资质单位处理。

⑩磨床灰 HW08（900-200-08）

磨床机加工过程中会产生油泥混合物，即磨床灰，产生量约为 0.5t/a，收集后

委托有资质单位处理。

⑪水喷淋残渣 HW48 (321-034-48)

项目熔化、天然气燃烧、压铸脱模过程中产生的粉尘均经水喷淋装置处理，残渣定期清理，经计算水喷淋残渣产生量约 1.4t/a，收集后委托有资质单位处理。

⑫喷淋废液 HW09 (900-007-09)

本项目设置 2 座喷淋塔，尺寸为 D1000mm×H3500mm，用于去除颗粒物及降温，喷淋塔喷淋水每年更换 3 次，每个喷淋塔每次更换量为 2.4t，则喷淋废液产生量共计为 14.4t/a，经收集后委托有资质单位处理。

生活垃圾

生活垃圾：员工日常生活产生生活垃圾，日生产量按 0.5kg/人计，年工作 300 天，则生活垃圾产生量为 15t/a，由环卫部门统一清运处理。

项目固废产生情况见下表。

表 3-4 固废产生及处置情况一览表

序号	固废名称	性质	来源	形态	废物类别	废物代码	环评批复产生量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	利用处置方式
1	边角料	一般 固废	机加工	固态	SW17	900-001-S17	35	21	外售综合利用
2	不合格品		检验	固态	SW17	900-001-S17	35	21	
3	废料		模具机加工、精加工、 检验	固态	SW17	900-001-S17	6	3.6	
4	废模具		模具使用	固态	SW17	900-001-S17	10	6	
5	废渣	危险 废物	熔化	固态	HW48	321-026-48	3.5	2.1	委托有资质单位 处置
6	废脱模剂		压铸脱模	液态	HW09	900-007-09	2	1.2	
7	废切削液		机加工	液态	HW09	900-006-09	1	0.6	
8	废布袋		废气处理	固态	HW49	900-041-49	0.2	0.2	
9	废活性炭		废气处理	固态	HW49	900-039-49	10.603	6.36	
10	废包装桶		原料包装	固态	HW49	900-041-49	0.279	0.17	
11	废油		设备维护、 精加工	液态	HW08	900-249-08	1	0.6	
12	喷淋废液		废气处理	液态	HW09	900-007-09	14.4	14.4	
13	磨床灰		机加工	半固	HW08	900-200-08	0.5	0.5	
14	水喷淋残渣		废气处理	固态	HW48	321-034-48	2.287	1.4	
15	布袋收集尘		废气处理	固态	HW48	321-034-48	3.672	2.2	
16	含油抹布手套		设备维护	固态	HW49	900-041-49	0.1	0.1	环卫清运
17	生活垃圾	生活 垃圾	生活办公	固态	SW64	900-099-S64	15	15	

5、其他环保设施

①风险防控

企业应认真做好各项风险防范措施，完善各项管理制度，生产过程应严格操作到位。

②排污口设置

按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122 号）有关要求，规范化设置各类排污口和标志；项目所在厂区已完成雨污分流，规范化设置 1 个雨水排放口、1 个污水排放口。

③排污许可证申领

已取得排污许可证，许可证编号为：91320412MA1PY2QP2J001Q。

④卫生防护距离

已对生产车间外扩 100 米形成的包络线设置卫生防护距离，根据现场核实，目前该防护距离包络线范围内无环境敏感点。

⑤环境管理

落实环境管理与监测计划，实施日常管理并做好监测记录。

6、项目变动分析：

表 3-5 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

《环办环评函（2020）688 号》重大变动清单		建设内容	环评要求	实际建设情况	变动情况	变动原因	不利环境影响	变动界定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	/	新建（迁建）	新建（迁建）	无	/	/	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产能力	年产 900 吨锌合金铸件、2600 吨铝合金铸件	年产 900 吨锌合金铸件、1200 吨铝合金铸件	部分产能暂未建设	本次为部分验收，部分产能未建设	/	不属于重大变动
	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。 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。	储存能力	占地面积 4822.6m ² 、一般固废堆场 50m ² 、危废仓库 30m ²	建筑面积 4822.6m ² 、一般固废堆场 50m ² 、危废仓库 30m ²	无	/	/	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	厂址	常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号	常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号	无	/	/	无变动
		总平	见附图	见附图	无	/	/	无变动

	新增敏感点的。	面布置						
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。	产品品种	锌、铝铸件	锌、铝铸件	无	/	/	无变动
		生产工艺	详见图 2-2、2-3	详见图 2-2、2-3	无	/	/	无变动
		原辅材料	详见表 2-4	详见表 2-4	部分原辅材料减少	本次验收为部分验收	/	不属于重大变动
		生产设备	详见表 2-2	详见表 2-2	部分生产设备暂未建设	本次验收为部分验收	/	不属于重大变动
		燃料	电	电	无	/	/	无变动
	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。	物料运输、装卸、贮存	汽车运输装卸 仓库贮存	汽车运输装卸 仓库贮存	无	/	/	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。	废气污染防治措施	1#~10#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA001 排气筒排放。 11#~20#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式	1#~7#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA001 排气筒排放。 8#~14#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理	部分生产设备暂未建设	本次验收为部分验收	/	不属于重大变动

			除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA002 排气筒排放。 天然气经低氮燃烧器燃烧后产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物经密闭管道收集后由 15m 高 DA003 排气筒排放。	经 15m 高 DA002 排气筒排放。 天然气经低氮燃烧器燃烧后产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物经密闭管道收集后由 15m 高 DA003 排气筒排放。				
		废水污染防治措施	/	/	/	/	/	/
	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。	废水排放口及排放方式	厂区设有一个污水接管口，生活污水依托接管至武南污水处理厂处置后尾水排入武南河	厂区设有一个污水接管口，生活污水依托接管至武南污水处理厂处置后尾水排入武南河	无	/	/	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。	废气排放口及排放方式	厂区设置 3 个废气排放口，高度为 15m	厂区设置 3 个废气排放口，高度为 15m	无	/	/	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。	噪声污染防治措施	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声措施	无	/	/	无变动
		土壤或地下水污染	/	/	/	/	/	/

		防治措施						
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。	固废污染防治措施	一般固废均合理合规处置；危险废物委托有资质单位处理；生活垃圾由环卫部门统一清运。	一般固废均合理合规处置；危险废物委托有资质单位处理；生活垃圾由环卫部门统一清运。	无	/	/	无变动	
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。	/	事故应急池 169m³	事故水囊 169m³	事故池改为水囊	企业现场无场地建设事故池，改为应急水囊	事故废水暂存能力未变化	不属于重大变动	

项目变动分析：

本次验收项目生产设备情况较环评文件对照发生变动，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），本项目变动不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。

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：

1、环评结论

表4-1 环评结论摘录表

污染防治措施	废水	本项目生活污水通过厂区污水管网收集，废水近期可达标接管接入武南污水处理厂，远期可达标接管接入戚墅堰污水处理厂进行处理，生活污水污染物排放总量在武南污水处理厂进行平衡，污水不直接排入附近水体，对周围水环境影响较小，对周围水环境影响是可以接受的。
	废气	本项目所在区域环境空气质量为不达标区，项目产生的废气均通过可行的污染防治措施处理后排放。根据计算及治理措施可行性论证情况，本项目排放的非甲烷总烃浓度能够达到《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1、表 3 标准，颗粒物、二氧化硫、氮氧化物能够达到《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 标准及《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准，对大气环境质量影响甚微。因此本项目的大气环境影响是可接受的。
	噪声	本项目各厂界噪声贡献值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》中 3 类标准，对周边影响较小。
	固废	建设项目产生的各项固废均可得到有效处置，固废污染防治措施可行，对周围环境影响是可接受的。
符合总量要求		大气污染物：颗粒物 $\leq 0.320\text{t/a}$ 、挥发性有机物 $\leq 0.343\text{t/a}$ 、二氧化硫 $\leq 0.050\text{t/a}$ 、氮氧化物 $\leq 0.232\text{t/a}$ ，于所在区域进行总量平衡。 水污染物：废水排放量（接管量） $\leq 1920\text{t/a}$ ，水污染物排放总量 COD $\leq 0.768\text{t/a}$ 、氨氮 $\leq 0.058\text{t/a}$ 、总磷 $\leq 0.010\text{t/a}$ 、总氮 $\leq 0.096\text{t/a}$ 。 固体废物：全部综合利用或安全处置。
卫生防护距离		以车间为边界外扩 100 米形成的包络线设置卫生防护距离，该范围内无环境敏感点，符合卫生防护距离要求。
总结论		本项目类型及其选址、布局、规模符合相关产业政策、环境保护法律法规和相关法定规划要求；所在区域环境质量为不达标区，本项目采取的环境治理措施不会造成区域环境质量下降，对周围环境影响较小；采取的污染防治措施合理、有效，项目排放的各类污染物能达到国家和地方排放标准；污染物排放总量可在区域内平衡解决。故本项目在落实报告表提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，本项目建设具有环境可行性。

2、要求和建议

应按地方生态环境局的要求加强对企业的环境管理，建立健全企业的环保监督、管理制度。

根据该项目的建设规模和环境管理的任务，建设期项目筹建处应设 1 名环保专职或兼职人员，负责工程建设期的环境保护工作；项目建成后应在公司设置 1 名专职环保管理人员，负责公司的环境管理以及对外的环保协调工作，污染源监测可委托第三方检测公司承担

（1）建立公司专门的环保设施档案，记录环保设施的运转及检修情况，以便督促有关人员加强对环保设施的管理和及时维修，保证治理设施的正常运行。

(2) 建立污染源监测数据档案，定期编写环保通报，便于政府环保部门和公司管理部门及时了解污染动态，以便于采取相应的对策措施。

(3) 制定环保奖惩条例。对于爱护环保设施、节能降耗、改善环境人员进行奖励；对于环保观念淡薄，不按环保要求管理、造成环境设施损坏、环境污染及资源和能源浪费人员一律予以重罚。

3、审批部门审批决定

《江苏常州经济开发区管理委员会关于常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目环境影响报告表的批复》（常经发数〔2025〕256 号，2025 年 11 月 7 日）。

表五

验收监测质量保证及质量控制：

1、污染物监测方法见表 5-1，主要监测仪器见表 5-2。

表5-1 各项目监测分析方法

检测项目		分析方法及标准号	检出限
废水	pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ 1147-2020	/
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	4mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	4mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	0.01mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	0.025mg/L
	总氮	水质 总氮的测定 碱性过硫酸钾消解紫外分光光度法 HJ 636-2012	0.05mg/L
有组织废气	非甲烷总烃	固定污染源废气总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定气相色谱法 HJ 38-2017	0.07mg/m ³ (以碳计)
	低浓度颗粒物	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	1.0mg/m ³
	氮氧化物	固定污染源废气 氮氧化物的测定 定电位电解法 HJ 693-2014	3mg/m ³
	二氧化硫	固定污染源废气 二氧化硫的测定 定电位电解法 HJ 57-2017	3mg/m ³
无组织废气	总悬浮颗粒物	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ 1263-2022	168μg/m ³ (采样体积 6m ³)
	非甲烷总烃	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	0.07mg/m ³ (以碳计)
噪声	工业企业厂界环境噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	/

表5-2 主要监测仪器

仪器名称	仪器型号	仪器编号
pH 计	SX711	C09-04
全自动烟尘(气)油烟分析仪	DL-6300	C01-01
真空箱气袋采样器	/	C05-01
真空箱气袋采样器	/	C05-02
真空箱气袋采样器	/	C05-14
真空箱气袋采样器	/	C05-15
真空箱气袋采样器	/	C05-16
真空箱气袋采样器	/	C05-17
崂应 3012H	崂应 3012H	C01-02

全自动烟尘（气）测试仪	崂应 3012H	C01-08
智能大气颗粒物采样器	JF-2031	C02-01
智能大气颗粒物采样器	JF-2031	C02-02
智能大气颗粒物采样器	JF-2031	C02-03
智能大气颗粒物采样器	JF-2031	C02-04
便携气象工作站	NK5500	C15-03
多功能声级计	AWA5688	C07-04
声校准器	AWA6022A	C08-04
可见光分光光度计	722N	S07-01
电子分析天平	FA124	S04-02
电热鼓风干燥箱	101-3B	S11-04
紫外可见分光光度计	uv/2401PC	S07-03
标准 COD 消解器	SH-1012	S10-13
恒温恒湿称重系统	HJ/240H	S04-05
十万分之一天平	AG245	S04-04
电热鼓风干燥箱	101-1B	S11-05
气相色谱仪	HF900	S09-03

2、验收人员资质

监测人员经过考核并持有合格证书。

3、水质监测分析过程中的质量保证和质量控制

水样的采集、运输、保存、实验室分析和数据计算的全过程均按照《污水监测技术规范》（HJ91.1-2019）、《水和废水监测分析方法》（第四版）的要求进行。质量控制情况见表 5-4。

表5-4 废水质量控制情况表

检测因子		化学需氧量	pH 值	总磷	氨氮	总氮
样品数（个）		8	8	8	8	8
现场平行	质控数（个）	2	2	2	2	2
	质控比例（%）	25	25	25	25	25
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室平行	质控数（个）	1	—	1	1	1
	质控比例（%）	12.5	—	12.5	12.5	12.5
	合格率（%）	100	—	100	100	100
加标回收/质控样品	质控数（个）	1	1	1	1	1
	质控比例（%）	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5
	合格率（%）	100	100	100	100	100
实验室空白	质控数（个）	4	—	4	4	4
	合格率（%）	100	—	100	100	100
全程序	质控数（个）	2	—	2	2	2

空白	合格率 (%)	100	—	100	100	100
----	---------	-----	---	-----	-----	-----

4、气体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)、《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)、《大气污染物无组织排放监测技术导则》(HJ/T55-2000)中有规定执行。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；被测排放物的浓度应在仪器测试量程的有效范围即仪器量程的 30%~70%之间。对采样仪器的流量计采样前后进行校准。

表5-5 有组织废气质量控制情况表

检测因子		低浓度 颗粒物	非甲烷总烃
样品数 (个)		30	72
现场 平行	质控数 (个)	—	—
	质控比例 (%)	—	—
	合格率 (%)	—	—
实验室 平行	质控数 (个)	—	8
	质控比例 (%)	—	11.1
	合格率 (%)	—	100
加标回收/质控样品	质控数 (个)	—	—
	质控比例 (%)	—	—
	合格率 (%)	—	—
实验室 空白	质控数 (个)	—	4
	合格率 (%)	—	100
全程序 空白	质控数 (个)	2	—
	合格率 (%)	100	—
	合格率 (%)	—	2

表5-6 无组织废气质量控制情况表

检测因子		总悬浮颗粒物	非甲烷总烃
样品数 (个)		24	120
现场 平行	质控数 (个)	—	—
	质控比例 (%)	—	—
	合格率 (%)	—	—
实验室 平行	质控数 (个)	—	12
	质控比例 (%)	—	10
	合格率 (%)	—	100
加标回收/质控样品	质控数 (个)	2	—
	质控比例 (%)	8.3	—
	合格率 (%)	100	—

实验室 空白	质控数（个）	—	4
	合格率（%）	—	100
全程序 空白	质控数（个）	2	—
	合格率（%）	100	—
	合格率（%）	—	2

5、噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

测量仪器和校准仪器定期检验合格，并在有效期内使用；每次测量前、后在测量现场进行声学校准，其前、后校准示值偏差不大于 0.5dB，否则测量结果无效。

表5-7 噪声分析仪校准结果

测量日期	测量前 dB（A）	测量后 dB（A）	校验判断
2026.06.05 昼间	93.8	93.8	合格
2026.06.05 夜间	93.8	93.9	合格
2026.06.06 昼间	93.8	93.8	合格
2026.06.06 夜间	93.8	93.7	合格

表六

验收监测内容：

1、废水监测

项目废水监测点位、项目和频次见表 6-1。

表6-1 生活污水监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测项目	监测频次
生活污水	总排口	pH 值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮	4 次/天，连续 2 天

2、废气监测

项目废气监测点位、项目和频次见表 6-2。

表6-2 废气监测点位、项目和频次

类别	监测点位	监测符号、编号	监测项目	监测频次
有组织废气	1#~10#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模进出口	DA001	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
	11#~20#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模进出口	DA002	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
	天然气燃烧出口	DA003	颗粒物、氮氧化物、二氧化硫	3 次/天，连续 2 天
无组织废气	厂界上风向 1 个点、下风向 3 个点	G1-G4	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天
	厂区内	G5	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，连续 2 天

3、噪声监测

项目噪声监测点位、项目和频次见表 6-3。

表6-3 噪声监测点位、项目和频次

监测点位	监测项目	监测频次
南、北侧厂界外 1m	等效声级	每天昼夜间各监测 2 次，连续 2 天

注：东、西侧厂界不具备监测条件

表七

验收监测期间生产工况记录：							
验收监测期间，本项目运行正常、工况稳定，详细运行负荷参数见下表：							
表7-1 监测期间工况一览表							
监测时间	产品名称	批复产能	部分验收产能	实际产量	生产负荷	年运行时间	
2026.6.5	锌、铝铸件	3600 吨/年	2100 吨/年	6.79 吨/天	97%	300 天	
2026.6.6	锌、铝铸件	3600 吨/年	2100 吨/年	6.72 吨/天	96%	300 天	
验收监测结果：							
1、废水							
生活污水监测结果见表 7-2。							
表7-2 废水监测结果							
采样点位		厂区污水接管口					标准限值
采样日期		2026 年 6 月 05 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
检测项目	单位	微黄,嗅（弱）,微浊,无油膜				/	
pH 值	无量纲	8.0	8.1	8.1	8.1	8.0-8.1	6.5-9.5
悬浮物	mg/L	180	188	178	186	183	500
化学需氧量	mg/L	352	333	331	338	338	400
总磷	mg/L	3.87	3.84	3.88	3.91	3.88	8
氨氮	mg/L	22.1	23.1	23.0	23.7	23	45
总氮	mg/L	40.5	44.1	42.2	35.1	40.5	70
采样点位		厂区污水接管口					标准限值
采样日期		2026 年 6 月 06 日					
采样频次		第一次	第二次	第三次	第四次	均值/范围	
检测项目	单位	微黄,嗅（弱）,微浊,无油膜				/	
pH 值	无量纲	7.9	8.0	8.1	8.1	7.9-8.1	6.5-9.5
悬浮物	mg/L	160	162	158	164	161	500
化学需氧量	mg/L	311	295	304	301	303	400
总磷	mg/L	3.85	3.86	3.88	3.88	3.87	8
氨氮	mg/L	20.9	20.8	20.9	20.0	20.7	45
总氮	mg/L	33.0	32.6	32.6	35.5	33.4	70
经监测，2026 年 6 月 05 日、06 日厂区污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度及 pH 值均符合武南污水处理厂废水接管标准。							
2、废气							

有组织废气监测结果见表 7-3、7-4、7-5，无组织废气监测结果见表 7-6、7-7、7-8。

表7-3 有组织废气监测结果一览表

表7-3 有组织废气监测结果一览表						
检测工段/设备名称	DA001 压铸、脱模废气排气筒进口					
采样日期	2026 年 6 月 5 日			2026 年 6 月 6 日		
采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
截面积（m ² ）	0.2827					
废气温度（℃）	32.2	33.5	34.9	34.6	35.8	36.3
含湿量（%RH）	1.8	1.7	1.7	1.9	1.8	1.8
废气流速（m/s）	10.8	11.3	12.3	12.9	12.9	13.0
标干流量（m ³ /h）	9620	9997	10825	11312	11320	11313
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	1.5	1.4	1.3	1.4	1.3	1.3
低浓度颗粒物排放速率（kg/h）	1.44×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	1.41×10 ⁻²	1.58×10 ⁻²	1.47×10 ⁻²	1.47×10 ⁻²
非甲烷总烃实测浓度（mg/m ³ ）	9.45	9.06	9.77	8.64	9.63	9.01
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	9.09×10 ⁻²	9.06×10 ⁻²	0.106	9.77×10 ⁻²	0.109	0.102
检测工段/设备名称	DA001 压铸、脱模废气排气筒出口					
采样日期	2026 年 6 月 5 日			2026 年 6 月 6 日		
排气筒高度（m）	15					
治理设施名称及工艺	水喷淋+除雾器+二级活性炭					
采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
截面积（m ² ）	0.2827					
废气温度（℃）	31.2	30.7	31.9	31.9	33.0	33.3
含湿量（%RH）	2.2	2.3	2.1	2.3	2.4	2.3
废气流速（m/s）	16.0	18.9	15.4	16.2	15.8	16.4
标干流量（m ³ /h）	14238	16867	13713	14350	13951	14490

低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
低浓度颗粒物排放速率（kg/h）	—	—	—	—	—	—
非甲烷总烃实测浓度（mg/m ³ ）	0.97	0.94	0.92	0.95	0.95	0.93
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	1.38×10 ⁻²	1.59×10 ⁻²	1.26×10 ⁻²	1.36×10 ⁻²	1.33×10 ⁻²	1.35×10 ⁻²

表7-4 有组织废气监测结果一览表						
检测工段/设备名称	DA002 压铸、脱模废气排气筒进口					
采样日期	2026 年 6 月 5 日			2026 年 6 月 6 日		
采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
截面积（m ² ）	0.2827					
废气温度（℃）	35.6	36.2	36.7	35.3	35.8	36.4
含湿量（%RH）	1.7	1.6	1.6	1.7	1.8	1.7
废气流速（m/s）	12.2	12.3	12.4	12.8	13.2	13.5
标干流量（m ³ /h）	10693	10743	10797	11237	11489	11731
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m ³ ）	1.4	1.3	1.3	1.5	1.4	1.3
低浓度颗粒物排放速率（kg/h）	1.50×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	1.40×10 ⁻²	1.69×10 ⁻²	1.61×10 ⁻²	1.52×10 ⁻²
非甲烷总烃实测浓度（mg/m ³ ）	9.88	9.43	9.15	8.97	9.10	9.54
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	0.106	0.101	9.88×10 ⁻²	0.101	0.105	0.112
检测工段/设备名称	DA002 压铸、脱模废气排气筒出口					
采样日期	2026 年 6 月 5 日			2026 年 6 月 6 日		
排气筒高度（m）	15					
治理设施名称及工艺	水喷淋+除雾器+二级活性炭					
采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
截面积（m ² ）	0.2827					

废气温度（℃）	33.2	32.9	32.6	31.7	32.2	33.0
含湿量（%RH）	2.5	2.4	2.3	2.4	2.2	2.2
废气流速（m/s）	15.4	15.2	15.0	15.6	14.4	15.1
标干流量（m³/h）	13606	13422	13298	13791	12804	13330
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
低浓度颗粒物排放速率（kg/h）	—	—	—	—	—	—
非甲烷总烃实测浓度（mg/m³）	0.93	0.98	0.97	0.96	0.97	0.92
非甲烷总烃排放速率（kg/h）	1.27×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.29×10 ⁻²	1.32×10 ⁻²	1.24×10 ⁻²	1.23×10 ⁻²

表7-5 有组织废气监测结果一览表						
检测工段/设备名称	DA003 天然气燃烧废气排气筒出口					
采样日期	2026 年 6 月 5 日			2026 年 6 月 6 日		
采样频次	第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 1 次	第 2 次	第 3 次
截面积（m²）	0.2827					
烟气温度（℃）	56.9	55.8	57.1	53.2	55.0	54.0
含湿量（%RH）	3.3	2.9	2.9	2.8	2.9	2.8
含氧量（%）	20.9	20.8	20.8	20.8	20.8	20.8
基准氧含量（%）	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
流速（m/s）	3.7	3.6	4.1	4.4	4.2	4.3
低浓度颗粒物实测浓度（mg/m³）	1.1	1.2	1.1	1.2	1.1	1.1
低浓度颗粒物排放速率（kg/h）	3.66×10 ⁻⁴	3.92×10 ⁻⁴	4.06×10 ⁻⁴	4.81×10 ⁻⁴	4.24×10 ⁻⁴	4.27×10 ⁻⁴
氮氧化物排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND
氮氧化物排放速率（kg/h）	—	—	—	—	—	—
二氧化硫排放浓度（mg/m³）	ND	ND	ND	ND	ND	ND

二氧化硫排放速率 (kg/h)

—

—

—

—

—

—

经监测，2026 年 6 月 05 日、06 日，本项目熔化、压铸脱模、天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准限值；压铸脱模过程中有组织排放的非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准限值。

表 7-6 无组织废气监测结果一览表

采样日期	检测项目	厂界上风向 G1	厂界下风向 G2	厂界下风向 G3	厂界下风向 G4	厂区内 G5
2026.06.05	总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	230	270	288	311	—
		244	280	293	322	—
		234	282	291	335	—
	非甲烷总烃 (mg/m^3)	0.44	0.65	0.70	0.70	0.83
		0.49	0.70	0.77	0.63	0.86
		0.54	0.70	0.67	0.75	0.84
2026.06.06	总悬浮颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	237	267	279	311	—
		255	274	290	333	—
		246	271	286	319	—
	非甲烷总烃 (mg/m^3)	0.43	0.69	0.75	0.70	0.86
		0.42	0.74	0.71	0.74	0.83
		0.48	0.68	0.66	0.65	0.86

经监测，2026 年 6 月 05 日、06 日，经监测，2026 年 6 月 05 日、06 日，本项目厂界无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准限值。厂区内非甲烷总烃排放符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 及《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 标准限值。

3、噪声

噪声监测结果见表 7-7。

表7-7 噪声监测结果表 单位：dB(A)

采样点位	2026 年 6 月 05 日		2026 年 6 月 06 日	
	昼间	夜间	昼间	夜间
N1 南厂界	55	52	55	50
N2 北厂界	60	46	62	48
标准值	≤65	≤55	≤65	≤55

注：西、东侧厂界不具备监测条件

经监测，2026 年 6 月 05 日、06 日，本项目厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

4、固体废物

根据公司在调试期间统计数据，项目固废产生情况见下表：

表7-10 固废产生情况一览表 单位：吨/年

序号	固废名称	性质	来源	形态	废物类别	废物代码	实际产生量 (t/a)	利用处置方式
1	边角料	一般固废	机加工	固态	SW17	900-001-S17	21	外售综合利用
2	不合格品		检验	固态	SW17	900-001-S17	21	
3	废料		模具机加工、精加工、检验	固态	SW17	900-001-S17	3.6	
4	废模具		模具使用	固态	SW17	900-001-S17	6	
5	废渣	危险废物	熔化	固态	HW48	321-026-48	2.1	委托有资质单位处置
6	废脱模剂		压铸脱模	液态	HW09	900-007-09	1.2	
7	废切削液		机加工	液态	HW09	900-006-09	0.6	
8	废布袋		废气处理	固态	HW49	900-041-49	0.2	
9	废活性炭		废气处理	固态	HW49	900-039-49	6.36	
10	废包装桶		原料包装	固态	HW49	900-041-49	0.17	
11	废油		设备维护、精加工	液态	HW08	900-249-08	0.6	
12	喷淋废液		废气处理	液态	HW09	900-007-09	14.4	
13	磨床灰		机加工	半固	HW08	900-200-08	0.5	
14	水喷淋残渣		废气处理	固态	HW48	321-034-48	1.4	

15	布袋收集尘		废气处理	固态	HW48	321-034-48	2.2	
16	含油抹布手套		设备维护	固态	HW49	900-041-49	0.1	
17	生活垃圾	生活垃圾	生活办公	固态	SW64	900-099-S64	15	环卫清运

5、总量核算

现根据监测结果计算各类污染物的排放总量见下表：

表7-11 污染物排放总量核算表

总量控制项目	污染物名称	环评及批复量（t/a）	实际核算量（t/a）	依据	
废水	水量	1920	1920	环评及批复、验收检测报告	
	COD	0.768	0.649		
	NH ₃ -N	0.058	0.044		
	TP	0.0140	0.007		
	TN	0.096	0.078		
废气	二氧化硫	0.050	ND		
	氮氧化物	0.232	ND		
	颗粒物	0.320	0.0018		
	挥发性有机物	0.343	0.0126		
固废	一般固废	全部合规处置			
	危险废物				
	生活垃圾				

由上表可知，本项目废水量、各水污染物及各废气污染物排放量均符合总量控制要求。固体废物 100%处置，零排放，符合该项目环评批复要求。

表八

验收监测结论： （1）废水 监测结果表明：生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮、排放浓度及 pH 值均符合《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中的 B 等级标准。 （2）废气 本项目熔化、压铸脱模、天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；压铸脱模过程中有组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准。 厂界无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 限值，厂区内非甲烷总烃排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 及《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 标准。 （3）噪声 通过合理布局生产设备，采取有效的减振、隔声措施后，监测结果表明：本项目各厂界昼夜间噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 3 类标准要求。 （4）固废 项目一般固废堆场地面已硬化处理，配套标识标牌。 危废仓库占地面积 30m²，地面已进行防腐、防渗处理，配套规范的标识标牌和监控设施。危险废物贴有规范的标签。 边角料、不合格品、废料、废模具外售综合利用。废渣、废脱模剂、废切削液、废布袋、废活性炭、废包装桶、废油、磨床灰、水喷淋残渣、布袋收集尘、喷淋废液委托有资质单位处置。含油抹布手套、生活垃圾由环卫清运。固体废物全部合规处理处置，不外排。 （5）总量控制 本项目废水量、各水污染物及各废气污染物排放量均符合总量控制要求；固体废物 100%处置，零排放，符合该项目环评批复要求。
--

(6) 卫生防护距离相符性

以本项目车间为边界外扩 100 米形成的包络线设置卫生防护距离，该范围内无环境敏感点，符合卫生防护距离要求。

(7) 总结论

综上所述，项目未发生重大变化；环保“三同时”措施已落实到位，污染防治措施符合环评及批复要求；经监测，各类污染物均达标排放；污染物排放总量符合环评及批复要求，固体废物全部综合利用或安全处置。因此，本项目满足建设项目竣工环境保护验收条件，可以进行验收。

附图

附图 1 项目地理位置图

附图 2 周边状况图

附图 3 车间平面布置图

附件

附件 1 营业执照

附件 2 备案证

附件 3 厂房租赁合同和土地手续

附件 4 环评批复

附件 5 验收监测委托函

附件 6 运行工况说明

附件 7 真实性承诺书

附件 8 排污许可证

附件 9 危废处置协议

附件 10 验收监测报告

常州鑫美锌金属制品有限公司
年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字
化提升项目（部分验收）
竣工环境保护验收意见

2026 年 6 月 29 日，常州鑫美锌金属制品有限公司根据《常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目竣工环境保护验收监测报告表》并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收。验收小组由该项目建设单位、环评编制单位、环保工程建设单位、验收监测报告编制单位等并特邀 3 名专家组成。

验收小组现场踏勘了本次验收项目建设情况，听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况的介绍，一致确认本次验收项目不存在验收暂行办法中规定的九种不得提出验收合格意见的情况，经认真研究讨论形成验收意见如下：

一、工程建设基本概况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

常州鑫美锌金属制品有限公司在江苏省常州经济开发区遥观镇马家巷 105 号建设上述项目，项目总投资 6000 万元人民币，租赁常州市武进区遥观美胜电机厂厂房 4822.6 平方米进行生产，达产后可形成“年产 900 吨锌合金铸件、2600 吨铝合金铸件”的生产规模。

（二）建设过程及环保审批情况

本项目于 2025 年 3 月 24 日取得江苏常州经济开发区管理委员会出具的《江苏省投资项目备案证》（备案证号：常经数备〔2025〕165 号）。公司于 2025 年 10 月报批了《常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目环境影响评价报告表》，该项目于 2025 年 11 月 7 日取得江苏常州经济开发区管理委员会的审批意见常经发数〔2025〕256 号。批复产能：年产 900 吨锌合金铸件、2600 吨铝合金铸件。目前项目已部分建成并稳定运行，运行以来不涉及投诉及处罚情况。企业于 2026 年 5 月 12 日取得了排污许可证（简化管理），证书编号为：91320412MA1PY2QP2J001Q。

（三）投资情况

本项目总投资 4000 万元，其中环保投资 120 万元，占总投资的 3%。

（四）验收范围

本次验收内容为常州鑫美锌金属制品有限公司年产 3500 吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目，建设产能为：年产 900 吨锌合金铸件、1200 吨铝合金铸件，为部分验收。

二、工程变动情况

对照《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）中“污染影响类建设项目重大变动清单（试行）”，本次验收项目原辅料、设备部分暂未建设，

本次为部分验收，不属于重大变动；其余建设内容与环评内容一致，无变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

厂区已实行“雨污分流”制度，雨水经雨水管网收集后，排入当地市政雨水管网。

生活污水达标接入武南污水处理厂处理，尾水排入武南河。

（二）废气

本项目 1#~7#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA001 排气筒排放。

8#~14#熔炉及压铸机熔化、压铸脱模过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃经集气罩收集（收集效率 90%）后通过“水喷淋+袋式除尘+二级活性炭吸附装置”处理经 15m 高 DA002 排气筒排放。

天然气经低氮燃烧器燃烧后产生的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物经密闭管道收集后由 15m 高 DA003 排气筒排放。

本项目无组织废气主要为各生产环节未捕集的废气（本项目熔化、压铸脱模过程未能捕集的废气）。

（三）噪声

本项目噪声主要来自于各生产设备，通过合理车间平面布局，选择优质、低噪的生产及公辅设备，合理布置风机位置，并经过厂房隔声、减振和户外几何距离衰减后，使厂界噪声达标排放。

（四）固体废物

本项目已在厂内设置了 1 个 50m²的一般固废堆场，满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；在厂内设置了 1 个 30m²的危废仓库，已做到防风、防雨、防晒、防腐、防渗等要求，符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）及其修改单的相关要求。

本项目生产过程中产生的边角料、不合格品、废料、废模具外售综合利用。废渣、废脱模剂、废切削液、废布袋、废活性炭、废包装桶、废油、磨床灰、水喷淋残渣、布袋收集尘、喷淋废液委托有资质单位处置。含油抹布手套、生活垃圾由环卫清运。固体废物全部合规处理处置，不外排。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

项目车间内严禁吸烟，并按规定设置安全警示标志，配备相应的干粉、泡沫等消防器材。

2、在线监测装置

本项目环评中无在线监测相关要求。

3、卫生防护距离

本项目已对生产车间外扩 100 米形成的包络线设置了卫生防护距离，目前卫生防护距离内无环境敏感保护目标。

四、污染物达标排放情况

江苏云居检测技术有限公司出具的《常州鑫美锌金属制品有限公

司“三同时”竣工验收检测报告》〔YJY26052202〕监测结果表明：

1、废水

验收监测期间，厂区污水接管口中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮排放浓度及 pH 值均符合武南污水处理厂废水接管标准。

2、废气

根据监测报告，本项目熔化、压铸脱模、天然气燃烧过程中有组织排放的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准；压铸脱模过程中有组织排放的非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 标准。

厂界无组织排放的颗粒物及非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准。厂区内颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 限值，厂区内非甲烷总烃排放限值执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）表 A.1 及《大气污染物综合排放标准》（DB 32/4041-2021）表 2 标准。

3、厂界噪声

根据监测报告，本项目厂界昼夜间噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准要求。

4、固体废物

本项目产生的固体废物均已规范化处置。

5、污染物排放总量

验收监测期间，废气和废水排放量符合环评及批复的要求。

五、工程建设对环境的影响

本项目生活污水达标接管至污水处理厂，对周边地表水不构成直接影响；各类废气均达标排放，对大气环境空气影响较小；各厂界噪声均达标，对周边声环境不构成超标影响；固体废弃物分类处置率达到 100%。不会造成二次污染。

六、验收结论

验收组认为，该项目在建设过程中执行了建设项目环保“三同时”制度，验收资料齐全，污染防治措施和环境风险防范措施落实到位，验收监测数据表明废水、废气、噪声均能达标排放，固废能够合理处置，符合环评报告及审批意见的要求。

对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）的要求，验收组一致同意“常州鑫美锌金属制品有限公司年产3500吨新能源汽车、医疗设备、电机关键零部件数字化提升项目”通过竣工环境保护验收。

七、后续要求

1、进一步健全内部管理制度和各类管理台账，全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，推行清洁生产。

2、加强生产管理和污染防治设施运行管理，确保各类污染物稳定达标排放。

3、项目建设内容、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染的措施如需变更，须重新报批环保文件。

八、验收人员信息

本项目验收人员信息详见签到表。

常州鑫美锌金属制品有限公司

2026 年 6 月 29 日

