

海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目竣工环境保护验收意见

2025 年 2 月 27 日，海安金锻工业有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令第 682 号）、《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）等相关规定，组织验收组对“汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目”进行了竣工环保验收。验收组成员有：海安金锻工业有限公司（建设单位）主要负责人，江苏裕和检测技术有限公司（检测单位）代表，并邀请二位专家。验收工作组认真听取了项目建设情况介绍及验收监测报告的汇报，现场核查了该项目的建设以及环保设施的运行情况，审阅了相关资料，经讨论形成如下意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

海安金锻工业有限公司成立于 2011 年，位于江苏海安经济技术开发区和顺中路 28 号，是一家专业从事汽车、摩托车精锻件的生产企业，目前具有年产 12500 吨铝锻件、19000 吨钢锻件、6000 吨不锈钢锻件、1000 套精密冲压模具，500 套精密型腔模具，500 套模具标准件的生产能力。

（二）建设过程及环保审批情况

项目于 2024 年 7 月委托南京博环环保有限公司编制完成了《海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目环境影响报告表》，并于 2024 年 9 月 26 日取得海安县行政审批局批复（海开行审[2024]92 号）。环评设计产能：年产 20000 吨铝锻件、19000 吨钢锻件、6000 吨不锈钢锻件、1000 套精密冲压模具，500 套精密型

腔模具，500 套模具标准件。项目分期建设，本次为第一阶段验收，验收产能为：年产 12500 吨铝锻件、19000 吨钢锻件、6000 吨不锈钢锻件、1000 套精密冲压模具，500 套精密型腔模具，500 套模具标准件。公司于 2024 年 12 月取得排污许可证，编号：913206215767479756。环境应急预案已备案，备案号为：320685-2025-085-L。

2024 年初公司开始扩建了铝锻件加工项目，并根据环评要求建设了铝锻件加工线的废气废水收集处理配套工程，于 2024 年年底基本建成，新增年产 7500 吨铝锻件的生产能力，公司决定启动一期验收。

目前，该项目（一期工程）主体工程及配套环保治理设施已建成，并投入运行，满足“三同时”竣工验收监测条件。本项目从立项至施工、调试、生产运行过程中无环境投诉、违法和处罚记录。

（三）投资情况

项目投资情况：环评项目总投资为 10006 万元，其中环保投资 200 万元，占总投资的 2%；实际项目总投资 5003 万元，其中环保实际投资 100 万元，占总投资比例为 2%。

本项目年工作 249 天，每天工作 16h、双班制，年运行 3984 小时。

表 3-1 项目产品方案及产品表

序号	产品名称	生产能力				工作时数
		环评	第一阶段验收	本次验收	全厂实际	
1	铝锻件	15000 吨	7500 吨	7500 吨	12500 吨	3984 小时/年

本次验收项目生产设备：组成见表 3-2。

表 3-2 项目主要生产设施一览表

生产车间	主要生产单元	主要工艺	生产设施	设施参数	数量		
					扩建前	扩建后	变化量
2#铝锻 厂房	下料	下料	切料机	JIH-NC24LAL	0	2	+2
			圆锯机	0	0	2	+2
	铝锻 AP6-9 产线	锻打	加热炉	0	0	1	+1
			射流炉 3 区（一次加热）	JH902-185x1 050x15	0	1	+1
			自动辊锻机	460-560 型	0	2	+2
			热模锻压力机（初/成）	4000T、6000T	0	2	+2
			机器人	发那科 165kg	0	8	+8
			机器人工装夹具	专用型式	0	8	+8
	切边	切边	油压机(切边)	500T	0	1	+1
	水冷	水冷	淬水槽	同 AP3	0	2	+2
	热处理	热处理	T4 固溶	/	0	1	+1
			T6 时效炉	/	0	2	+2
	酸洗	酸洗	自动酸洗线	/	0	0	0
	自动酸洗线		脱脂槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			碱腐蚀槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			出光槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
			水洗槽	1.0m×1.0m×0 .8m	0	0	0
	抛丸	抛丸	连续抛丸机	/	0	1	1
	渗透探伤	渗透探伤	自动化荧光渗透检测线	FPI-110M	0	1	+1
	修磨	修磨	打磨机	/	0	6	+6
	/	辅助设备	机器人	发那科 165kg	0	2	+2
			机器人	发那科 210kg	0	2	+2
			机器人工装夹具	专用型式	0	2	+2
1#厂房 （模具 车间）	模具加工	粗铣	龙门铣床	/	1	1	0
			威赫高速车床	M560*1000	2	2	0
			卧式数控车床	TNL-130T	2	2	0
			威赫精密机床	/	1	1	0

1#厂房 (钢锻造车间)	钢锻 FP1/3/6-8、 FH1/3 产线	CNC 雕刻	高速龙门加工中心机	H13	2	2	0
		机加工	研竣台式铣床	ON-1000S	2	2	0
			倍速特放电加工机	BEST-450	1	1	0
			锯床	GB4035	1	1	0
			线切割机	DK775	2	2	0
			万能工具磨床	/	1	1	0
			旋臂钻床	/	1	1	0
			平面磨床	/	1	1	0
			小锯床		1	1	0
		辅助设备	空压机	YSD-55	1	1	0
			清洗机	HRW-DP2716 C	1	1	0
			步进梁主机模座	2000T	1	1	0
			氩焊机	-	3	3	0
			天车	5T	1	1	0
			油压机	200T	1	1	0
			天车	3T、7.5T	2	2	0
			冷干机	/	1	1	0
		锯料	带式锯床	GB4028	1	1	0
			切料机	/	1	1	0
			圆锯机	P-100B、 P-70B、	8	8	0
		锻打	FH1-锻锤机	50KJ、100KJ	2	2	0
			空压机热回收系统	/	1	1	0
			中频感应加热炉	FP1, FP2/3	2	2	0
			气动隔膜泵	/	8	8	0
			FP16 分链条电炉输送机	W12*机身 4 米	1	1	0
			FP16 分链条冲孔输送机	W12*机身 1.3 米	1	1	0
		机加工	钻铣床	/	1	1	0
		辅助设备	15T 天车	/	2	2	0
			FH1-半圆轧延机	10 寸、14 寸	2	2	0
			空压机	SDX302、 CSDX140	3	3	0
			FP56 分链条保温输送机	W12 排*机身 3.5 米	1	1	0
			FP56 分链条保温输送机	W12 排*机身 2 米	1	1	0
			FP5R2080 保温输送机	W 网宽 400* 机身 5 米	1	1	0
			FP5R2100 输送机	W400*机身 2.5 米	1	1	0

			FP5R2100Z 型输送机	W300	1	1	0
			液压油净油机	/	1	1	0
			FP6 半成品 6 分链条输送机	W12 排*机身 3.5 米	1	1	0
			FP6R2100Z 型废料输送机	(W300)	1	1	0
			FP6R100 成品输送机	W400*机身 2.5 米	1	1	0
			FP6 冲床切边保温 6 分链条输送机	/	1	1	0
			FP7 成品输送机	R2100	3	3	0
			FP7-数控电动螺旋压力机	630T	1	1	0
			P7 主机电控箱降温用空调	630T	1	1	0
			成品温控冷却输送机	/	2	2	0
			FP7 自动喷雾设备	/	2	2	0
			FP5 自动上料机	/	4	4	0
			FP6 冷却输送机	SS8 型	1	1	0
			感应加热炉体	60*1500*2	1	1	0
			FP6 防碰伤机	/	1	1	0
			FH2 加热炉	100KJ	1	1	0
			2000T 步进梁模座	/	1	1	0
			FH1 清洗机	/	1	1	0
			FP8-2500T 压力机底座	/	1	1	0
			FH3 成品输送带	50KJ	1	1	0
			模座	630T	1	1	0
			FP5-Z 轴双向闭塞模座	/	1	1	0
			FH1 主机隔振器	50KJ	6	6	0
			FH3 除磷设备	/	1	1	0
			FP5 油冷机 1 台	/	1	1	0
			FP3-2000 步进梁	/	1	1	0
			FH1 输送机	/	1	1	0
			FH3 产线加热炉	/	1	1	0
			FH3 主机隔震器	50KJ	1	1	0
			FP82500T 产线	/	1	1	0
			FH3 全自动辊锻机	/	1	1	0
2#铝锻 厂房	铝锻 AP1-3/5 产线	下料	圆锯机	MC-360NFA- DR	1	1	0
		锻打（切 边）	全自动辊锻机	AP1-460	1	1	0
			实焰电炉	SX2-20-10	1	1	0
			半自动液压成型机	YSK-92	1	1	0

			AP1-连续式铝合金加热炉	JK-15000S、JK-9000S	3	3	0
			AP1-精密型热锻造冲床	2500T	1	1	0
			AP2-开式固定型冲床	JB21-160T	1	1	0
			AP1-冲床	AP1-直轴YC1-160T	1	1	0
			AP2-直轴冲床	160T、250T	2	2	0
			AP1-快速换模机	/	1	1	0
			加热温控箱	/	1	1	0
			除尘设备	/	1	1	0
			自动清洗机	/	1	1	0
			粉尘净化器	/	1	1	0
			油冷机	/	1	1	0
			AP1 冲床换模机构	2500T	1	1	0
			压力机	4000T	1	1	0
			油压机	350T、500T	2	2	0
			AP1-油压机	2500CS	1	1	0
			加热炉	/	3	3	0
			锻压机	560 型	1	1	0
		水冷	冷水机	/	1	1	0
		热处理	四柱油压机	YSK-1000C	1	1	0
			固溶热处理炉	T4	2	2	0
			时效热处理炉	T5	2	2	0
			T4 固溶热处理炉冷却系统	/	1	1	0
			加热炉警报装置	/	1	1	0
			连续实效炉	/	1	1	0
			连续固熔炉出料机器人	/	1	1	0
			连续固熔炉	(JH806-180*1500*10)	1	1	0
		酸洗	槽式自动酸洗线	QX-900	2	2	0
		探伤	渗透检测设备	/	1	1	0
			自动化渗透线	/	1	1	0
		修磨	振动研磨机	/	1	1	0
		抛丸	输送式抛丸机	/	1	1	0
			悬挂式抛丸机	/	1	0	-1
		辅助设备	15T 天车	/	1	1	0
			AP2 螺旋压力机	1000T	1	1	0
			AP1 机械手设备	(250T 传送)	2	2	0
			淬火计时报警系统	T4	4	4	0
			AP1 机械手(自动喷雾)	/	2	2	0

			电动堆高机	CDD16-D930	1	1	0
			2T 单轨天车	/	1	1	0
			脱模剂净化器	/	1	1	0
			压力机底座钢梁	/	1	1	0
			油雾净化器	/	2	2	0
1#厂房 (热处理车间、 加工车间)	钢锻、不锈钢 锻件 FP5、 FH2 产线	喷砂	环带式喷洗机	SNB50	2	2	0
			四柱油压机	YSK-60B	1	1	0
		去毛刺	环保型砂带机	/	3	3	0
			砂带机	/	1	1	0
			研磨抛光机	/	1	1	0
		热处理	网带式连续调质炉	/	2	2	0
			网带式连续正常化炉	/	2	2	0
			精密切割机	ACM-400A	1	1	0
			镶埋成型机	MP-32E	1	1	0
			研磨抛光机	PM2-200SA	1	1	0
			光离子氮化炉	/	1	1	0
			辉光离子渗氮炉	/	1	1	0
			真空氮气储存设备	/	1	1	0
			液压升降机	/	1	1	0
			空压机	YSD-55	1	1	0
			真空气淬炉	/	1	1	0
			热处理软水冷却系统	/	1	1	0
			单轨天车	/	1	1	0
			金相切割机	/	1	1	0
		喷砂	全自动滚筒喷砂机	/	1	1	0
		探伤	磁粉探伤机	3000I、3000II	2	2	0
			半自动涡流分选机	/	1	1	0
			半自动预多频涡流分选机	/	1	1	0
			退磁机	/	1	1	0
			荧光磁粉探伤机	/	1	1	0
			连续式磁粉探伤机	/	1	1	0
			退磁涂油机	QS-1 型	3	3	0
			自动上料机	/	2	2	0
			磁粉探伤机	/	1	1	0
		防锈	防锈机	27 系列	1	1	0
			清洗防锈机	/	1	1	0
		机加工	浮油捞除机	/	1	1	0
			硬轨立式加工中心机	MW3MCV-10 20A	1	1	0

			立式加工中心机	MW2CV56A、 MW7CV56A、 MZ1TMV-720 A	16	16	0
			干燥机	/	1	1	0
			卧式数控车床	MW1KH-21、 MW2KH-21	122	122	0
			轴轮自动倒角机	/	3	3	0
			机器人	/	80	80	0
			CNC 车床	OP10100T	8	8	0
			去毛刺机	/	1	1	0
			MZ02 机械手	/	1	1	0
			加工中心机	720A、 TMV-850Q	61	61	0
		辅助设备	合力牌叉车	/	1	1	0
			油压机	60T、500T、 1000T	3	3	0
			金属液压打包机	/	1	1	0
			网带式喷淋清洗机	/	6	6	0
			机械臂	/	3	3	0
	环保设备		油雾净化器	/	6 套		
			袋式除尘器	/	2 套		
			酸雾吸收塔	/	2 套		
			湿式除尘器	/	9 套		
			旋风除尘+湿式除尘器	/	2 套		
			减压蒸馏干燥设备	/	1 套		

（四）验收范围

2024 年初公司开始扩建了铝锻件加工项目，并根据环评要求建设了铝锻件加工线的废气废水收集处理配套工程，于 2024 年年底基本建成，新增年产 7500 吨铝锻件的生产能力。项目（一期工程）相关的废水、废气、噪声、固废污染防治设施内容均在本次验收范围内。

工程变动情况

本项目（一期工程）对照环评报告表和环评批复无重大变动，未导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加，未导致环境影响或环境风险增大。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

本项目实行“清污分流、雨污分流”制，雨水收集后接入雨水管网。本项目废水为喷淋塔废水、清洗废水、淬水废水，以上废水均经厂区污水处理装置处理后，接管至海安市惠泽净水有限公司。

（二）废气

本项目下料废气经过 1 套静电油烟净化装置处理后通过 15m 排气筒(8#)高空排放，锻打废气分别经过 2 套静电油烟净化装置处理后分别通过 15m 排气筒(9#)、(10#)高空排放，锻打过程中天然气燃烧废气和热处理天然气燃烧废气一起合并通过 15m 排气筒(11#)排放，新项目中的抛丸线、酸洗线均采用了现有项目的设施，且废气处理设施同样也采用老项目设施，所以扩建项目抛丸废气经过 1 套旋风除尘+湿式除尘处理后通过现有项目的 15m 排气筒(5#)排放，酸洗废气经过现有项目的 1 套酸雾吸收塔通过现有项目的 15m 排气筒(6#)排放，新项目的碱腐蚀工艺也采用了现有项目的中和洗，而现有项目中和洗中碱腐蚀废气并未安装废气处理设施，故本项目碱腐蚀废气暂未安装废气处理设施，危废仓库废气经过喷淋塔+活性炭吸附装置处理后通过 15m 排气筒（15#）排放。

（三）噪声

主要噪声源是抛丸机、风机等设备的运行噪声，其噪声源强约 75~85dB（A）。经过对噪声设备合理布局，采取减振垫、隔声等降噪措施，考虑噪声在传播途径上产生衰减，厂界达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准要求。

（四）固体废物

本项目固废主要是危险固废、一般工业固废和生活垃圾。

危险固废：废切削液、废脱模剂、蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废液压油、废活性炭、污泥、废包装容器、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油。蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废活性炭、污泥、废包装容器目前由南通东江环保技术有限公司处置；废切削液、废脱模剂、废液压油、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油目前由江苏信炜能源发展有限公司处置

一般工业固废：废边角料、废金属块、不合格品、废铝丸渣、收集尘，以及员工日常生活产生的生活垃圾。

本项目一般固废暂存场所面积为 40m²，一般工业固废的暂存场已按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2020）要求落实，具体落实情况如下：

①贮存、处置场已采取防止粉尘污染的措施，一般固废暂存点未混入危险废物和生活垃圾。

②企业废物储存设施已按《环境保护图形标志—固体废物贮存（处置场）》（GB15562.2-1995）的规定，设置提示标志及其它要求进行暂存管理。

（五）其他环保措施

本项目排污口设置了环保标识牌；本项目无卫生防护距离；环境风险应急预案已备案中。

四、环保设施调试运行效果

该项目的一期工程委托江苏裕和技术检测有限公司于 2025 年 1

月 15 日-16 日和 3 月 10 日-11 日对本项目一期工程进行了验收监测，验收监测期间：

生产设备均正常运行，生产负荷大于 75%，满足验收监测条件。

1.废水

项目厂区实行雨污分流，厂区雨水经过厂内雨水管网收集后接入市政雨水管网，生活污水经过化粪池预处理后接管海安市惠泽净水有限公司进行处理，尾水达标后排入洋蛮河。项目建成后根据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版）实施简化管理。生活污水经化粪池处理后与地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水一并接管至海安市惠泽净水有限公司，地面冲洗废水、喷淋塔用水、淬水用水、探伤清洗用水由厂内污水处理站处理后接管至海安市惠泽净水有限公司集中处理。接管执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准和《河水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)表 1 中 A 级标准同时达到海安市惠泽净水有限公司设计进水标准要求。海安市惠泽净水有限公司尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)级 A 标准。

2.废气

本项目有组织产生的非甲烷总烃、颗粒物排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，本项目 SO₂、NO_x、颗粒物烟气黑度执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准值要求。硝酸雾、碱雾排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中要求。本项目厂界无组织监控点颗粒物、非甲烷总烃、氮氧化物浓度均满足江苏省《大

气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 标准无组织监控点浓度限值标准要求。氨气满足《恶臭污染物排放标准》GB 14554-93 表 1 恶臭污染物厂界标准值，厂区内一点非甲烷总烃浓度满足江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准，厂区内一点颗粒物浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》DB 32/3728-2020 表 3 标准。

3.厂界噪声

本项目各厂界噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，即：昼间噪声 $\leq 65\text{dB(A)}$ 。

4.固体废物

本项目固废主要是危险固废、一般工业固废和生活垃圾。

危险固废：废切削液、废脱模剂、蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废液压油、废活性炭、污泥、废包装容器、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油。蒸馏残渣、废渗透液、废显像液、废活性炭、污泥、废包装容器目前由南通东江环保技术有限公司处置；废切削液、废脱模剂、废液压油、空压机含油废液、废淬火油、废黄油、废机油目前由江苏信炜能源发展有限公司处置

一般工业固废：废边角料、废金属块、不合格品、废铝丸渣、收集尘，以及员工日常生活产生的生活垃圾。

5.污染物排放总量

根据验收监测结果进行核算，本项目各项污染物排放总量均符合环评及环评批复（海开行审(2024]92 号）。文件中核定要求。

五、验收结论

海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目（一期工程）各项污染防治设施按照环评报告表及其批复要求，已基本落实到位。配套建设的废水、废气、噪声、固废污染治理设施运行正常运行，污染物能达标排放，不存在《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4号）第八条规定的验收不合格情形。

海安金锻工业有限公司汽车、摩托车精锻件加工技改扩建项目（一期工程）竣工的废水、废气、噪声、固废污染防治设施验收监测合格，验收组同意，该项目（一期工程）已符合竣工环保验收条件和要求，验收合格，可以投入生产运行。

六、后续管理要求

1、加强对各类污染治理设施的运行、维护和管理，完善各类环保制度，确保污染治理设施长期稳定运行、污染物达标排放。

2、进一步建立健全环境风险防控体系，强化风险防范管理，落实各项风险防范措施与应急管理要求，确保风险防范措施充分有效。

3、规范化设置各排口，做好年度监测。

4、加强危废管理，危废仓库做好分区存放，定期合规合法处置，不得超量存放。

七、验收人员信息

验收组人员详细信息见附件。

验收组组长：

验收组成员见会议签到表。

海安金锻工业有限公司

2025 年 4 月 28 日