

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司

铝合金高压压铸项目

竣工环境保护验收监测报告表

建设单位：安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司

编制单位：安徽凯格环保工程有限公司

二〇二六年七月

建设单位法人代表： (签字)

项目负责人： 华厚根

填表人： 华厚根

编制单位法人代表： (签字)

项目负责人： 张露

填表人： 张露

建设单位：安庆帝伯粉末冶金有限公司 枞阳分公司
编制单位：安徽凯格环保工程有限公司

电话： 13955632683

电话： 0556-5058722

传真： /

传真： /

邮编： 246700

邮编： 246000

单位地址： 安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号
单位地址： 安徽省安庆市绿地紫峰大厦 A 座 2912 室

表一

建设项目名称	铝合金高压压铸项目				
建设单位名称	安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司				
建设项目性质	☒ 新建 ☐ 改扩建 ☐ 技改 ☐ 迁建（划√）				
主要产品名称	铝合金高压铸件零部件				
设计生产能力	年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件				
实际生产能力	年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件				
环评时间	2024 年 11 月	开工日期	2025 年 1 月		
调试起止日期	2025 年 11 月 1 日- 2026 年 5 月 29 日	现场监测时间	2026 年 4 月 30 日、 2026 年 5 月 8 日、2026 年 5 月 26 日		
环评报告表审批 部门	安徽枞阳经济开发 区管理委员会	环评报告表编 制单位	安徽凯格环保工程有限公司		
环保设施设计单位	安徽新天安全环境 科技有限公司	环保设施施工 单位	安徽新天安全环境科技有 限公司		
投资总概算（万 元）	11000	环保投资概算	130	比例	1.18%
实际总投资（万 元）	9000	实际环保投资	145	比例	1.61%
验收监测依据	（1）中华人民共和国国务院令 第 682 号，《建设项目环境保护管理条例》，2017 年 8 月 1 日。 （2）关于发布《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，2017.11.20。 （3）关于发布《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]9 号）。 （4）《中华人民共和国水污染防治法》（2018.01.01）； （5）《中华人民共和国大气污染防治法》（2018.10.26）； （6）《中华人民共和国噪声污染防治法》（2022.6.5）。				

	(7) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》 (2020.09.01) (8) 建设项目竣工环境保护设施验收技术规范 汽车制造业 (HJ 407—2021) (9) 《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） (10) 安徽凯格环保工程有限公司编制的《铝合金高压压铸 项目环境影响报告表》，2024 年 11 月。 (12) 安徽枞阳经济开发区管理委员会《关于安庆帝伯粉末 冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目环境影响报告表审 查意见的函》（枞开环审[2024]28 号），2024 年 11 月 18 日。																		
验收监测标准标 号、级别	项目验收标准与环评及批复的要求一致，具体标准如下： (1) 废气执行标准 ①有组织 抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB39726-2020) 中排放浓度限值。 表 1-1 废气排放执行标准一览表 <table><tr><th>污染物</th><th>排放限值</th><th>限值含义</th><th>监控点</th><th>来源</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td>30</td><td>生产设施排 气筒</td><td>排气筒</td><td>《铸造工业大气污染 物排放标准》 (GB39726-2020) 中 表 1 大气污染物排放 限值</td></tr></table> ②无组织 厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）执行《大气污 染物综合排放标准》（GB16297-1996）。 表 1-2 厂界无组织排放控制标准 <table><tr><th>污染物</th><th>监控点</th><th>浓度（mg/m³）</th></tr><tr><td>颗粒物</td><td rowspan="2">周界外浓度最高点</td><td>1.0</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>4.0</td></tr></table> 污水处理站废气中的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-93) 中表 1 恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级 标准。	污染物	排放限值	限值含义	监控点	来源	颗粒物	30	生产设施排 气筒	排气筒	《铸造工业大气污染 物排放标准》 (GB39726-2020) 中 表 1 大气污染物排放 限值	污染物	监控点	浓度（mg/m³）	颗粒物	周界外浓度最高点	1.0	非甲烷总烃	4.0
污染物	排放限值	限值含义	监控点	来源															
颗粒物	30	生产设施排 气筒	排气筒	《铸造工业大气污染 物排放标准》 (GB39726-2020) 中 表 1 大气污染物排放 限值															
污染物	监控点	浓度（mg/m³）																	
颗粒物	周界外浓度最高点	1.0																	
非甲烷总烃		4.0																	

表 1-3 恶臭污染物排放控制标准

污染物	单位	二级（新扩改建）
氨	mg/m ³	1.5
硫化氢	mg/m ³	0.06

③厂内无组织

厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。

表 1-4 废气排放执行标准一览表

污染物	排放限值	限值含义	监控点
颗粒物	5mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
非甲烷总烃	6mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度值	
非甲烷总烃	20mg/m ³	监控点处处任意一次浓度值	

（2）废水排放标准

项目生活污水经化粪池预处理后通过市政污水管网排入枞阳县污水处理厂，深度处理满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准后排入长江（枞阳段）。废水执行枞阳县污水处理厂接管标准。

表 1-5 枞阳县污水处理厂标准一览表（单位：mg/L，pH 无量纲）

项目	pH	COD	BOD ₅	SS	氨氮	LAS	石油类
枞阳县污水处理厂接管标准	6-9	300	150	200	25	20	20
《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准	6~9	50	10	10	5（8）	0.5	1
本项目排放标准	6-9	300	150	200	25	20	20

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。

（2）噪声排放标准

厂界四周噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中的 3 类标准的要求。

表 1-6 工业企业厂界环境噪声排放标准（单位：dB（A））

功能类别	昼间	夜间
3 类	65	55

（3）固废执行标准

固废按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》中有关规定执行。危险废物执行《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）相关规定。其中采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)，其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。

（5）总量控制指标

根据环境影响评价，废水污染物纳入枞阳县污水处理厂控制指标内，无需单独申请总量控制指标。废水总量参照环评计算量，环评核算废气总量控制指标详见下表。

表 1-7 项目总量控制指标情况一览表

序号	项目	本项目实施后全厂量
1	颗粒物	0.133
2	COD 接管量（排外环境量）	0.977（0.163）t/a
3	氨氮接管量（排外环境量）	0.081（0.0163）t/a

本项目主要污染物总量指标为：颗粒物 0.133t/a，COD0.977（0.163）t/a，氨氮 0.081（0.0163）t/a。

表二

工程建设内容

2.1 项目基本情况

(1) 项目概况

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司位于安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号，铝合金高压压铸项目于 2024 年 11 月申办环评，并于 2024 年 11 月 18 日获得安徽枞阳经济开发区管理委员会出具的《关于安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目环境影响报告表审查意见的函》（枞开环审[2024]28 号）。本公司环评以及验收情况详见下表。

表 2-1 现有工程环评以及验收履行情况一览表

序号	项目名称	环评批复文号及时间	验收批复文号及时间
3	铝合金高压压铸项目	枞开环审[2024]28 号； 2024 年 11 月 18 日	本次验收项目

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司已取得排污许可证，证书编号：91340700MADNG27M9C001Q。

2024 年 11 月安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司开始对铝合金高压压铸项目建设，工程于 2025 年 11 月竣工，调试日期为 2025 年 11 月 1 日至 2026 年 5 月 29 日。截至目前，本项目生产能力已经达到年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件。各项环保措施正常运行，满足竣工验收的条件，本次验收范围为铝合金高压压铸项目环境影响评价中的建设内容及实际变化内容。

安庆中品检测技术有限公司（CMA 编号：241212052301）于 2026 年 4 月 30 日、5 月 8 日组织对项目环境保护设施的污染物排放情况进行了全面的调查和监测。安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司在相关资料和监测数据的基础上，编制完成了《安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司竣工环境保护验收监测报告表》。

(2) 工程概况

本项目位于安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号，租赁铜陵光华铝业制造有限公司 3# 厂房，东侧为安徽金誉材料股份有限公司，南侧为铜陵光华铝业制造有限公司 1#、2# 厂房，西侧为长安路，隔路为 217m 为连城湖及居民点（黄华安置点）；北侧为 G347 国

道，隔路为 220m 为居民点（团庄）。

建设项目所在厂区地理位置见附图 1，厂区周边环境概况图见附图 2。

项目周边无饮用水源保护区、风景名胜区、自然保护区等特殊环境敏感点。

项目周边主要环境敏感点情况见下表。

表 2-2 建设项目主要环境保护目标一览表

名称	坐标/°		保护对象	保护内容	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离
	经度	纬度					
团庄	117°15'16.1388"	30°45'21.3228"	居民区	45 户约 144 人	二类区	N	220m
望北墩	117°14'50.0172"	30°44'49.4916"		10 户约 40 人	二类区	SW	500m
黄华安置点	117°14'54.9612"	30°45'16.7420"		约 35 户 115 人	二类区	W	217m

由上表可知，项目周边环境敏感保护目标与环评所述基本一致，无明显变化。

2.2 项目建设内容

本项目完成后环评要求与工程实际建设内容比对见一览表情况见下表。

表 2-3 项目实际建设情况与环评报告中建设情况对比

工程类别	单项工程	环评工程内容及规模	实际工程内容及规模	变化情况
主体工程	3#厂房	租赁铜陵光华铝业制造有限公司 3#厂房，单层，钢结构厂房，层高 9 米，建筑面积 8000m ² ，布置铝合金高压压铸生产线，年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件。	租赁铜陵光华铝业制造有限公司 3#厂房，单层，钢结构厂房，层高 9 米，建筑面积 8000m ² ，年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件。	与环评一致
辅助工程	办公楼	位于厂区内西侧，用于员工办公，一层，建筑面积 90m ²	位于厂区内西侧，用于员工办公，一层，建筑面积 90m ²	与环评一致
公用工程	供电	依托铜陵光华铝业制造有限公司供电线路	依托铜陵光华铝业制造有限公司供电线路	与环评一致
	给水	项目用水铜陵光华铝业制造有限公司供水管网，主要用于办公生活、切削液配制、压铸机冷却水、脱模剂配制用水、清洗剂配制用水。	项目用水铜陵光华铝业制造有限公司供水管网，主要用于办公生活、切削液配制、压铸机冷却水、脱模剂配制用水、清洗剂配制用水。	与环评一致
	排水	雨污分流，雨水进依托铜陵光华铝业制造有限公司的雨水管网；生活污水经化粪池处理，生产废水经厂区综合污水站处理，一同通过单独的污水管网进入市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	雨污分流，雨水进依托铜陵光华铝业制造有限公司的雨水管网；生活污水与生产废水一起经厂区综合污水站处理后经市政污水管网排入枞阳县污水处理厂处理。	全部废水排入污水处理站
	冷却系统	设置两台台冷却水塔，循环水量均为 2.4m ³ /h。	设置两台台冷却水塔，循环水量均为 2.4m ³ /h。	与环评一致
环保工程	废水治理	生活污水经过化粪池预处理，机加工切削废水经过低温蒸发处理后与清洗废水、冷却水等一同通过厂区污水处理站处理（规模 10t/d，主要工艺为：格栅+调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀）后达枞阳县污水处理厂接管标准。	生活污水经过化粪池预处理，机加工切削废水经过低温蒸发处理后与清洗废水、冷却水等一同通过厂区污水处理站处理（规模 10t/d，主要工艺为：格栅+调节+缺氧+好氧+沉淀+清水池+碳滤罐）后经市政污水管网排入枞阳县污水处理厂。	全部废水排入污水处理站
	废气治理	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放，抛丸粉尘经过自带除尘器处理排放通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放，机加废气经机械过滤处理后排放，污水处理站废气采用通风来减轻对环境的影响。	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放；共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放；机加废气经机械过滤处理后排放，污水处理站废气采用通风来减轻对环境的影响。	其中一台抛丸废气改为湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘处理，其余与环评一致

	噪声处理	选用低噪音设备，采用基础减振、隔声等措施，风机、水泵设置隔声机房。	选用低噪音设备，采用基础减振、隔声等措施，风机、水泵设置隔声机房。	与环评一致
	固废治理	生活垃圾：垃圾桶集中收集，交由环卫部门处理；一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间：位于厂房一层西侧，建筑面积为 30m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	生活垃圾：垃圾桶集中收集，交由环卫部门处理；一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间 100m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	危废库位置变化，面积变大。
	地下水、土壤治理	落实分区防渗，全厂地面硬化；危废库、铸造区、污水处理站、机械加工区为重点防渗区，一般固废库、油品库等为一般防渗区；办公等为简单防渗区。重点防渗区中危废库具体的防渗措施为：贮存设施地面与裙脚应采取表面防渗措施；表面防渗材料应与所接触的物料或污染物相容，可在原有混凝土面层基础上采用抗渗混凝土、高密度聚乙烯膜、钠基膨润土防水毯或其他防渗性能等效的材料进行防渗。重点防渗区中铸造区、污水处理站、机械加工区等具体的防渗措施为：重点防渗区域在原有混凝土面层基础上采用HDPE膜+水泥基渗透结晶型抗渗混凝土(厚度≥250mm)进行防渗。一般防渗区具体的防渗措施为：采用抗渗混凝土硬化(厚度≥100mm)，其下铺砌砂石基层，原土夯实达到防渗目的。简单防渗区具体的防渗措施为：混凝土硬化。	全厂地面硬化；危废库、铸造区、污水处理站、机械加工区为重点防渗区，一般固废库、油品库等为一般防渗区；办公等为简单防渗区。已按照防渗方案进行防渗施工。	与环评一致
	风险防范	加强环境管理，做好原辅料、成品的储存、使用安全防范措施。依托铜陵光华铝业制造有限公司的 510m ³ 的事故池。	加强环境管理，做好原辅料、成品的储存、使用安全防范措施。依托铜陵光华铝业制造有限公司的 510m ³ 的事故池。	与环评一致
贮运工程	保温炉（位于压铸岛内）	铜陵光华铝业制造有限公司提供的压铸铝液通过铝包送至压铸岛内的保温炉（电加热）中储存。铝液运送前由建设单位与铜陵光华铝业制造有限公司共同使用铝液测氢仪进行测试以及进行K-模含渣测试，保证铜陵光华铝业制造有限公司提供的铝液可以满足建设单位的生产需求。	铜陵光华铝业制造有限公司提供的压铸铝液通过铝包送至压铸岛内的保温炉（电加热）中储存。铝液运送前由建设单位与铜陵光华铝业制造有限公司共同使用铝液测氢仪进行测试以及进行K-模含渣测试，保证铜陵光华铝业制造有限公司提供的铝液可以满足建设单位的生产需求。	与环评一致
	油品库	位于 3#厂房西侧中部，用于储存润滑油、切削液等，面积 30m ²	位于 3#厂房西侧中部，用于储存润滑油、切削液等，面积 30m ²	与环评一致
	成品库	位于 3#厂房西南侧，用于成品的储存，面积 320m ²	位于 3#厂房西南侧，用于成品的储存，面积 320m ²	与环评一致

2.3 生产规模

表 2-4 生产规模一览表

序号	产品名称	成品规模	实际规模	单位
1	铝合金高压铸件产品 A	14.4	14.4	万件
2	铝合金高压铸件产品 B	14.4	14.4	万件
3	铝合金高压铸件产品 C	12.0	12.0	万件
4	铝合金高压铸件产品 D	12.0	12.0	万件
5	铝合金高压铸件产品 E	7.2	7.2	万件
6	铝合金高压铸件产品 F	7.2	7.2	万件
合计		67.2	67.2	万件

本项目生产规模与环评一致。

2.4 项目生产设备表更情况

全厂设备一览表对照见下表。本项目建成后全厂实际数量与环评一致。

表 2-5 主要生产设备表

序号	设备名称	环评数量	实际数量	变化量	单位	变化原因
1	压铸岛（含铝液保温炉，压铸机：800T）	1	2	+1	台	根据核算，使用 2 台 800T 压铸机与 1 台 2250T 压铸机可以满足生产
	压铸岛（含铝液保温炉，压铸机：2250T）	1	1	/	台	
	压铸岛（含铝液保温炉，压铸机：3000T）	1	0	-1	台	
2	热处理机（电加热）	3	1	-2	台	仅部分产品需要该工艺
2	抛丸机	3	2	-1	台	升级抛丸机，单位处理量变大
3	加工中心	24	24	/	台	/
4	搅拌摩擦焊机	6	0	-6	台	取消该工艺
5	超声波清洗机	6	6	/	台	/
6	数控清洗机	6	6	/	台	/
7	装配机	6	0	-6	台	改人工装配
8	气密检测机	6	7	+1	台	/
9	激光刻印机	6	4	-2	台	升级激光刻印机，单位刻印量变大
10	冷却循环系统	1	1	/	台	/
11	污水处理站	1	1	/	套	/

2.5 工作制度及劳动定员变更情况

工作制度及劳动定员变更情况如下：

表 2-6 工作制度及劳动定员对比情况

项目	环评情况	实际情况	变化情况	变化原因
工作制度	三班制生产，每班 8 小时，年生产天数为 330 天。	三班两运转，每班 12 小时，年生产天数为 330 天。	班制变化，年生产时间不变	根据生产调整
劳动定员	劳动定员为 66 名。	劳动定员为 50 人	劳动定员减少 16 人	提升人工效率

根据上表，实际的工作制度与环评一致，劳动定员减少 16 人，不涉及重大变动。

2.6 辅材料、能源消耗及水平衡

(1) 原辅材料消耗情况

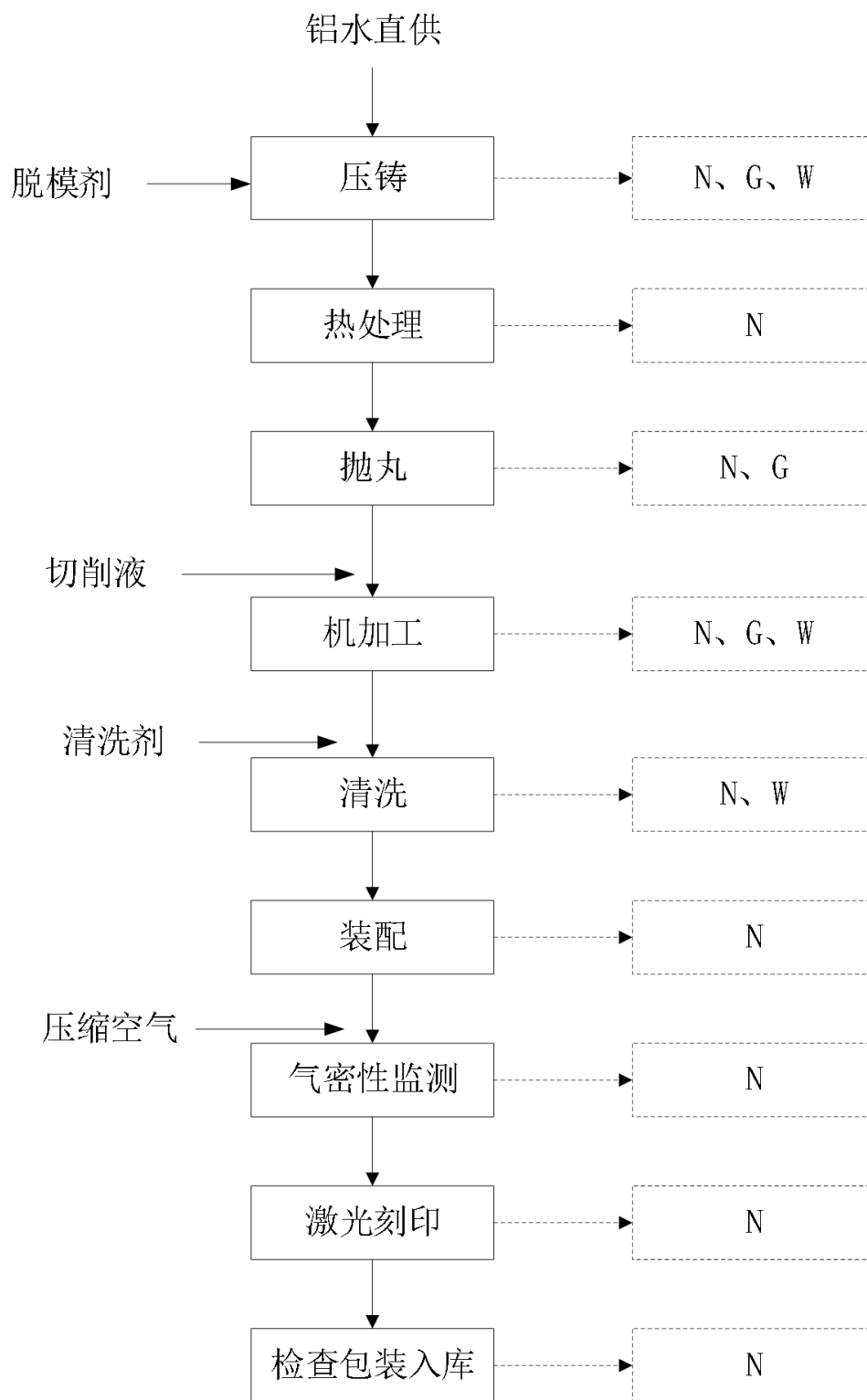
表 2-7 项目原辅料及能源消耗情况

名称	环评消耗量	实际消耗量	增减量	单位	变动原因
铝液	6400	6405	+5	t/a	正常生产浮动
清洗剂	2.1	2	-0.1	t/a	
脱模剂	15	14.6	-0.4	t/a	
润滑油	2	1.6	-0.4	t/a	
切削液	5.76	6	+0.24	t/a	
液压油	4.8	4.5	-0.3	t/a	压铸机的吨数减小
模具	10	13	+3	套	根据客户定制款式，模具数量上下浮动
钢丸	20	24	+4	t/a	升级抛丸机导致单位抛丸处理量变大，钢丸使用量变大
水	36763.2	36000	-763.2	t/a	劳动定员减少
电	500	480	-20	万 kW·h	/

本项目实际生产过程中，原辅材料及能源的消耗与环评差异不大，属于正常的生产浮动，不属于重大变动。

2.7 主要工艺流程及产污环节

项目实际运营阶段生产工艺和产污环节与环评一致，营运期工艺流程及污染环节图见下图：



图例

G 废气 W废水 N噪声 S固废

图 2.2-3 生产线工艺流程图

生产工艺流程简述：

①铝水直供：项目使用的铝液为铜陵市光华铝业制造有限公司直供，本项目不涉及铝锭熔化。融化的铝液通过铝包输送至项目压铸岛中的保温炉中保温，铝包容量最大为1.5t。

②压铸、脱模：压铸机将熔化的铝液高速冲入模具的型腔，使铝液在压力下凝固；然后自然冷却，冷却时间在5-10秒左右。压铸过程先利用脱模剂配比机对脱模剂与水进行配比，然后利用喷雾机将脱模剂喷洒到模具上，脱模剂起到润滑，防止铸件与模具粘结一起，一次成型。脱模废水经设备自带管道将凝结下来的脱模剂收集至脱模剂收集槽，经管道汇入至厂区内污水处理站处理。压铸过程会有颗粒物以及脱模剂受热分解产生少量的有机废气（以非甲烷总烃计）；压铸冷却废水、脱模废水排放至厂区内污水处理站处理。此过程产生的不合格产品废模具外售综合利用。

③热处理：项目采用热处理机对压铸出来的毛坯件进行热处理（无需添加介质，将铸件加热到175℃-185℃，保温5~24h），热处理机采用电加热，用来消除表面应力，提高毛坯件的硬度。

④抛丸：项目压铸出来的毛坯件进入抛丸设备抛丸，以去除毛坯件的表面杂质提高外观质量。此工序产生抛丸粉尘、废钢丸。

④对毛坯件机械加工。机械加工采用湿式加工，机加工过程会用切削液，机加过程产生机金属碎屑、少量有机废气（切削液挥发）。废切削液排放至厂区内污水处理站。

⑤清洗：对机械加工后的压铸件进行超声波清洗（外表粗洗）和数控清洗（铸件孔粗洗和精洗），使用水性清洗剂。此工序产生废水、噪声。

⑥装配：对压铸好的压铸件进行装配。

⑦气密性检测：使用压缩空气对工件进行气密性检测，以防止工件漏水等。

⑧激光刻印：使用激光刻印机在压铸件上进行激光刻印二维码等产品信息，作为产品的防伪手段。此工序产生噪声。

⑨检查包装入库：压铸件经过检查线检查，不合格产品返工，合格产品包装后入库待外售。

2.8 项目变动情况

本项目主要变动情况详见下表，均不涉及重大变动。

表 2-10 项目变动情况汇总表

序号	环评内容	实际建设情况	变动原因
1	生活污水经化粪池处理，生产废水经厂区综合污水站处理，一同通过单独的污水管网进入市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	生活污水与生产废水经厂区综合污水站处理后经市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	全部废水进入厂区综合污水站处理
2	一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间：位于厂房一层西侧，建筑面积为 30m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间：位于厂区西南侧，建筑面积为 100m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	位置发生变化，危废库面积增加
3	抛丸粉尘经过自带除尘器处理排放通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	废气处理措施部分发生变化，降低铝粉尘爆炸安全隐患、无二次扬尘风险

根据项目实际变动情况，对照根据关于印发《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），具体实际情况对照详见下表。

表 2-11 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析

类别	内容	实际情况	判定
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目建设项目开发、使用功能无变化。	不涉及
规模	2、生产、处置或储存能力增加 30%及以上的	本项目生产、处置或储存能力未增加	不涉及
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	不涉及废水第一类污染物	不涉及
	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。	建设项目位于达标区，污染物排放量均未超过环评总量控制指标。	不涉及
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整(包括	本项目不涉及地点变化	不涉及

	总平面布置变化)导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。		
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。	本项目不涉及新增品种或上次工艺、主要原辅材料、燃料变化。	不涉及
	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	本项目不涉及物料运输、装卸、贮存方式变化	不涉及
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(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。	废水污染防治措施变化,项目不涉及废水第一类污染物	非重大变动
	9.新增废水直接排放口;废水由间接排放改为直接排放;废水直接排放口位置变化,导致不利环境影响加重的。	本项目不涉及新增废水直接排放口,不涉及废水直接排放	不涉及
	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。	本项目不涉及废气主要排放口	不涉及
	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。	本项目实际建设相较于环评,噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	不涉及
	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。	本项目固体废物仅储存位置发生变化,利用处置方式未改变	非重大变动
	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。	本项目不涉及事故废水暂存能力或拦截设施变化	不涉及
对照根据关于印发《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)项目不属于重大变动。			

表三

主要污染物产生及排放情况（附示意图、标出废水、废气监测点位）：

项目实际营运期主要污染源、污染物处理及排放情况如下：

3 项目主要污染物产生量及排放情况

3.1 废气

（1）主要污染源：①抛丸废气②压铸废气③脱模废气④机加废气⑤污水处理站废气

（2）主要污染物：颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢、氨

（3）治理措施：详见下表。

表 3-1 废气来源以及处理措施一览表

编号	名称	污染物名称	废气处理措施
DA001	抛丸废气	颗粒物	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放。
/	压铸废气	颗粒物	经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放
/	脱模废气	非甲烷总烃	
/	机加废气	非甲烷总烃	
/	污水处理站废气	氨、硫化氢	
			经机械过滤后排放
			污水处理站密闭

3.2 废水

（1）主要污染源：①生活污水②清洗废水③冷却水④脱模废水⑤切削废水⑥拖地废水

（2）主要污染物：COD、BOD、氨氮、SS、LAS、石油类

（3）治理措施：生活污水、切削废水等生产废水经过污水管道直接排入综合污水处理站，经厂区综合污水站（10t/d）处理后进入市政污水管网。

污水处理工艺流程图详见下图：

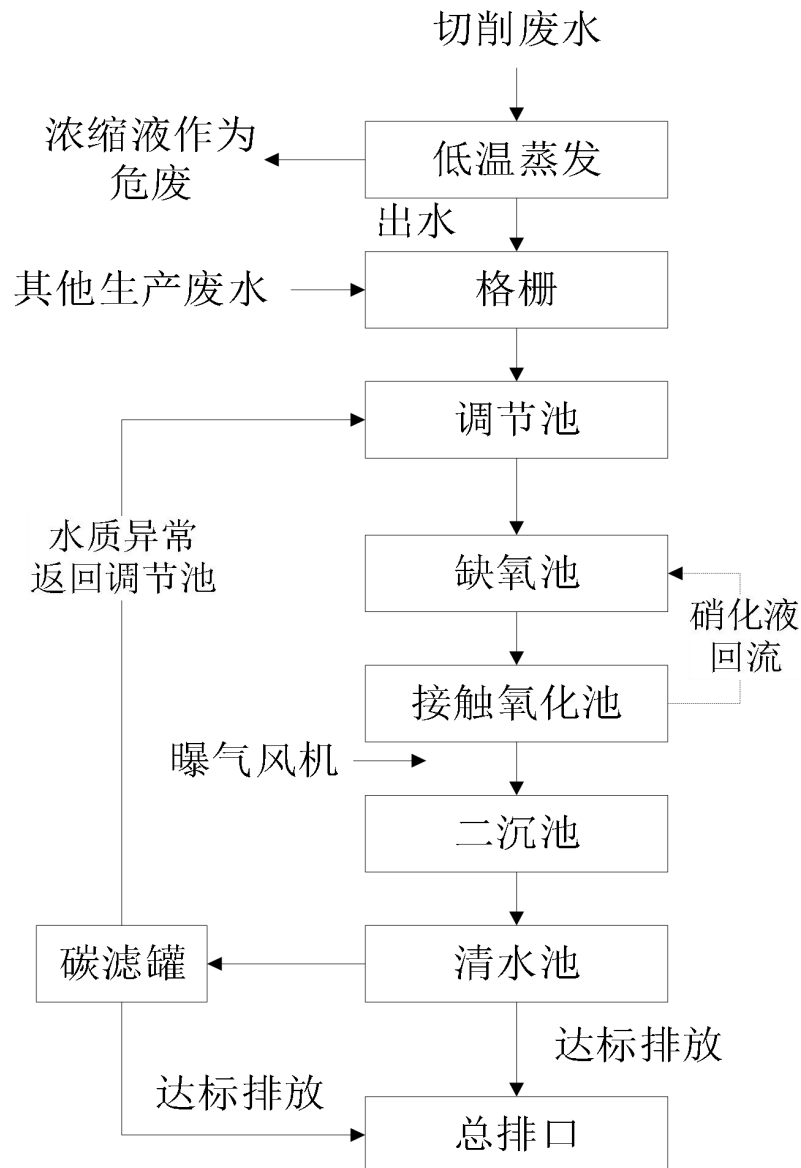


图 3-1 污水处理工艺流程图

3.3 噪声

营运期噪声主要为机械设备运行时所产生的噪声，其噪声值在 50~95dB（A）。单位通过对各设备采取减震安装；合理布局，加强设备的日常维护管理，项目实际噪声源和噪声强度与环评时期基本一致。本次竣工验收监测，项目厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。项目噪声达标排放。

监测点位图详见下图。

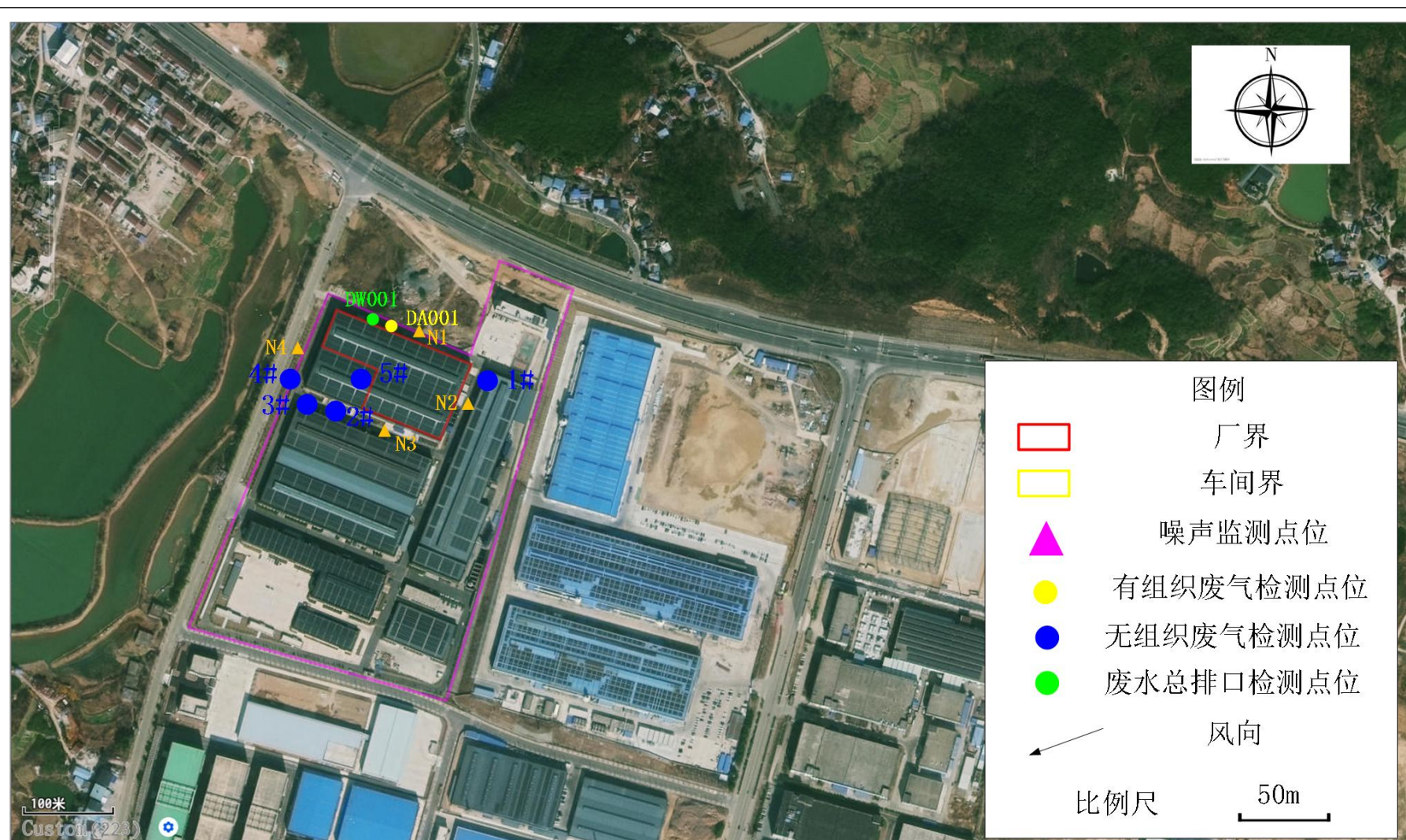


图 3-2 监测点位示意图（2026 年 4 月 30 日）

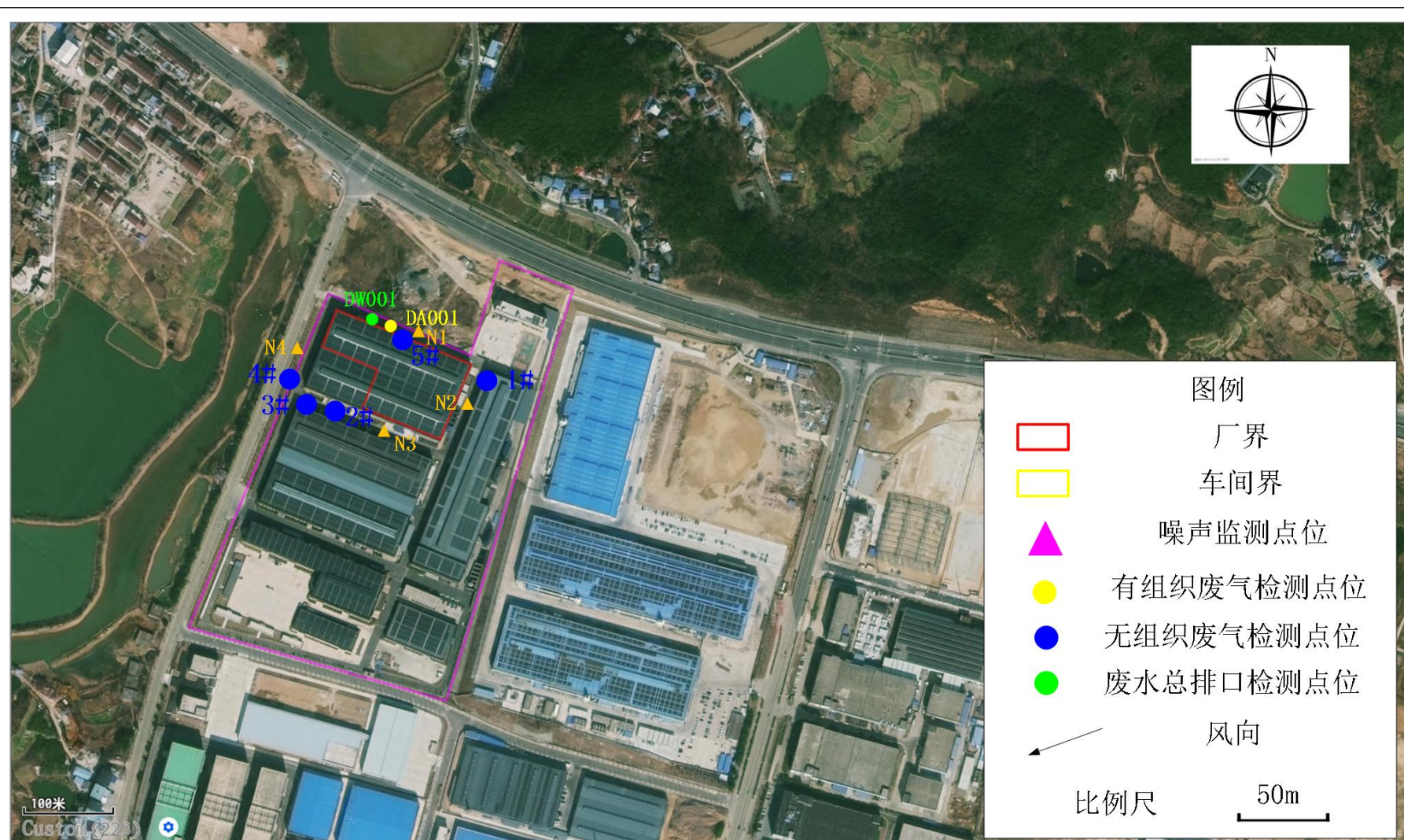


图 3-3 监测点位示意图 (2026 年 5 月 8 日)



图 3-3 补测点位示意图 (2026 年 5 月 26 日)

3.4 固体废物

固体废物产生情况及最终去向详见下表。

表 3-2 固废废物产生防治情况一览表

工序	固体废物名称	环评年产生量	验收期间产生量	预计年产生量	最终去向
日常生活	生活垃圾	1.888t/a	0.02t/d	1.65t/a	环卫部门统一处理
压铸	压铸件边角料、不合格品	0.2t/a	0.01t/d	3.3t/a	外售综合利用单位
废气处理	除尘器收尘	0.099t/a	0（验收期间未产生）	0.1t/a	外售综合利用单位
外购	废包装桶	6.91t/a	0（验收期间未产生）	6.8t/a	外售综合利用单位
抛丸	废钢丸	0.026t/a	0（验收期间未产生）	0.03t/a	外售综合利用单位
压铸	废模具	0.069t/a	0（验收期间未产生）	0.07t/a	外售综合利用单位
废气处理	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾	6.4t/a	0（验收期间未产生）	6.2t/a	有资质单位处理
设备润滑	废润滑油	1.27t/a	0（验收期间未产生）	1.2t/a	
外购	废化学包装桶	2.2t/a	0（验收期间未产生）	2.0t/a	
废水处理	浓缩液	0.1t/a	0（验收期间未产生）	0.09t/a	
机加工	机械过滤油泥	0.5t/a	0（验收期间未产生）	0.4t/a	
污水处理	污泥	0.2t/a	0（验收期间未产生）	0.25t/a	
污水处理	气浮渣	0.099t/a	0（无该工序）	/	
脱模	废活性炭	6.91t/a	0（验收期间未产生）	6.8t/a	
脱模清理	废抹布	0.026t/a	0（验收期间未产生）	0.01t/a	
压铸	废液压油	0.069t/a	0（验收期间未产生）	0.05t/a	
机加工	切削废水铝屑	1.888t/a	1.8		静置无滴漏后外售

综上表，厂区各固体废物处置妥善。

3.5 其他环境保护措施

厂区废水、废气排放口均按规范建设。废气排气筒见下图。



废气排气筒



危废库



压铸设备废气处理设施



危废库

(1) 防渗

危废库、铸造区、污水处理站、机加区采取重点防渗，一般固废库、其他生产区采取一般防渗，办公室等其他区域采取简单防渗。

(2) 风险

公司成立了应急组织体系及应急救援指挥部名单及应急救援人员联系方式，配备

了各类应急物资、对可能发生的突发环境事件编制了事故现场处置应急卡，项目依托铜陵光华铝业制造有限公司的事故池，位于铜陵光华铝业制造有限公司西南角，容积为 240m³，事故发生时，采用应急水泵泵入。

3.7 环保设施投资及“三同时”落实情况

(1) 环保设施投资明细

根据向建设单位了解的情况，并对比项目环境影响报告表，项目环保投资变化情况详见下表。

表 3-3 环保投资变化情况一览表 单位（万元）

序号	污染源分类	污染防治措施	环保投资	实际环保投资	变化情况
废气	压铸废气	经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放	25	30	+5
	脱模废气				
	抛丸废气（DA001）	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	4	5	+1
	机加废气	经机械过滤后排放	36	40	+4
废水	生活污水	化粪池	35	40	+5
	生产废水	污水处理站			
固废	生活垃圾	环卫部门统一处置	10	10	/
	废包装桶	厂家回收			
	压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用				
	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布、废液压油等危废暂存危废库，定期交有资质单位处理				
噪声	①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央，生产时不开门窗。③加强生产设备的维护保养。④设置单独的隔声空压机房。		10	10	/
环境风险	安排专人负责相关环境保护设备的管理，加强对废气处理装置日常巡检及保养，发现问题及时检修；加强岗位培训及设备维护保养；完善防火、防爆措施，实行分区防渗。对危废间采取重点防渗；对于厂房内等		10	10	/

	采取一般防渗；厂区道路、电力设施、办公区域等采取简单防渗，具体硬化面积应根据实际需求而定。			
合计		130	+145	+15

根据上表，项目实际环保投资为 145 万元，比环评多出 15 万元，主要原因为废气处理措施与废水处理措施的环保投资增加。

(2) 项目三同时落实表

本项目环境保护“三同时”验收一览表落实情况见下表。

表 3-4 项目“三同时”落实情况一览表

序号	环评污染防治措施	实际防治措施	变化情况
废气	压铸废气、脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放。	压铸废气、脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放。	/
	抛丸废气经布袋除尘器处理后通过 15m 高的排气筒（DA001）排放。	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	其中一台抛丸废气改为湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘处理
	机加废气经机械过滤后排放	机加废气经机械过滤后排放	/
废水	生活污水→化粪池→市政污水管网；生产废水综合污水处理站→市政污水管网→污水处理站	生活污水与生产废水经厂区综合污水站处理后经市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	全部废水进入厂区综合污水站处理
固废	生活垃圾由环卫部门统一处置	环卫部门统一处置	/
	废包装桶由厂家回收	厂家回收	/
	压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用	压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用	/
	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布、废液压油等危废暂存危废库，定期交有资质单位处理	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水铝屑、污泥、废活性炭、废抹布、废液压油等危废暂存危废库，定期交有资质单位处理	/
噪声	①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央，生产时不开门窗。③加强生产设备的维护保养。④设置单独的隔声空压机房。	①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央，生产时不开门窗。③加强生产设备的维护保养。④设置单独的隔声空压机房。	/
环境风险	安排专人负责相关环境保护设备的管理，加强对废气处理装置日常巡检及	①安排环境保护专岗，对废气、废水处理设施日常巡检。并加强	/

	保养，发现问题及时检修；加强岗位培训及设备维护保养；完善防火、防爆措施，实行分区防渗。对危废间采取重点防渗；对于厂房内等采取一般防渗；厂区道路、电力设施、办公区域等采取简单防渗，具体硬化面积应根据实际需求而定。	岗位培训及设备保养。 ②实行分区防渗措施	
--	--	------------------------------------	--

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	
4.1 环境影响评价主要结论	
表 4-1 环评批复落实情况对照	
项目	结论
产业政策符合性	按照中华人民共和国发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中的鼓励类、限制类或淘汰类项目，拟建项目不属于鼓励类、限制类和淘汰类，为允许类。本项目于 2024 年 06 月 20 日通过安徽枞县经济开发区管理委员会备案（项目代码：2309-340860-04-01-201380）。
规划相符性及选址合理性	本项目不在自然保护区、生态功能保护区、风景名胜区、森林公园、饮用水水源保护区内；不在居民集中区及疗养地内。
气	①抛丸粉尘经过自带除尘器处理排放通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放；②压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后无组织排放，③机加废气经机械过滤处理后排放，④污水处理站废气采用通风来减轻对环境的影响。 抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。
水	生活污水经过化粪池预处理，机加工切削废水经过低温蒸发处理后与清洗废水、冷却水等一同通过厂区污水处理站处理（规模 10t/d，主要工艺为：格栅+调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀）后达枞阳县污水处理厂接管标准。 废水排放执行枞阳县污水处理厂接管标准和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)相关标准。
声	项目噪声主要来压铸机等，噪声级为 50~95dB(A)。选用低噪音设备，采用基础减振、隔声等措施，风机、水泵设置隔声机房 只要企业管理部门认真落实各项防治措施、严格管理，则项目厂界噪声基本可达标排放、对环境的影响降至最低。
固废	职工生活垃圾收集后统一交由环卫部门处理；除尘器收尘、废钢丸、废模具、废边角料及残次品等外售综合利用；压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布、废液压油暂存厂区危废库，定期交由有资质单位处理，均不外排，对环境影响不大。
总量控制结论	本项目建成后颗粒物控制指标 0.133t/a。
总结论	项目符合国家产业政策要求。项目在采用相应污染防治措施的前提下，各项污染物可以做到达标排放，排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别。在采取相应环境风险防范措施后，环境风险

	可接受。项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。
--	---

4.2 环境保护行政主管部门的批复意见 你公司报来的《安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)(项目代码2309-340860-04-01-201380)已收悉。本项目位于安徽枞阳经济开发区新楼园区，租赁铜陵光华铝业制造有限公司3#厂房，拟购置压铸岛、抛丸机、加工中心等设备及相关配套设施，年产铝合金高压铸件零部件67.2万件。经研究，现提出如下审批意见： 一、在落实《报告表》和本批复提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。管委会原则同意环境影响报告表的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。 二、项目设计、建设及运行管理应重点做好的工作 (一)严格落实各项水污染防治措施。按照“清污分流、雨污分流、分质处理、循环利用”的要求完善给排水系统，严格雨污管道建设管理，防止污水进入雨水系统。生活污水经化粪池处理后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂；切削废水经过低温蒸发预处理后与拖地废水、清洗废水、压铸冷却水、脱模废水一起经自建的污水处理站采用“调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀”处理达标后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂。外排废水执行枞阳县污水处理厂接管标准，枞阳县污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)中一级A标准。 (二)切实加强全厂废气收集、处理系统设计建设和维护管理。运营期抛丸废气经收集后经自带袋式除尘器处理后通过1根15m排气筒(DA001)排放；压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后无组织排放；机加废气经机械过滤处理后无组织排放；污水处理站废气通过加强通风后无组织排放。运营期抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)中排放浓度限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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4厂区内VOCs无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》(GB397262020)中表A.1厂区内颗粒物无组织排放限值。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)。	
---	--

厂界无组织氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表1恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。

(三)规范固体废物处理处置。按照“减量化、资源化、无害化”原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置。运营期压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布等属于危险废物，危废贮存设施须满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求，按照危险废物转移管理有关要求，委托有资质单位处理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用；厂内一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求，一般固体废物进行综合利用应按照《安徽省固体废物源头管控实施办法》要求进行申报登记。

(四)运营期选用低噪声设备，采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设备采取密闭隔声、安装减振器件，并且加强厂区绿化，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

(五)按照《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南(试行)》(环保部公告2016年第74号)要求，细化并落实环境风险防范和应急处置措施。制定突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险。

(六)按照国家有关规定规范设置污染物排放口和固体废物堆放场并设立标志牌。按照根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》(H1115-2020)和《报告表》提出的环境管理及监测计划建立健全监测制度，开展环境监测，依法向社会公开监测结果。严格特征污染物排放管控措施，确保稳定达标排放。

三、根据全省排污权交易文件及相关会议精神，新改扩建项目涉及许可排放量核定要求的，新增主要污染物总量排放指标需要进行排污权交易。根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》(H1115-2020)等技术规范，经枞阳县生态环境分局核定，全厂废气污染物经治理后，主要污染物颗粒物有组织排放总量为0.133ta。项目颗粒物有组织排放总量指标由安庆市宜丰植物纤维制造有限公司年产3.5万吨包装纸生产线关停项目中置换。

四、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，应依照《排污许可管理条例》规定，及时申领排污许可证；并按规定程序实施竣工环境保护验收工作。

五、按照《报告表》明确的生产工艺进行生产，若项目的建设性质、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的，应当重新报批建设项目环境影响评价文件。

由枞阳县生态环境分局、安徽枞阳经济开发区管理委员会建设和生态环境局负责该项目事中事后监督管理。

(建设单位统一社会信用代码:91340700MADNG27M9C)

4.3 环评批复落实情况

因此对照环评，实际落实情况见下表。

表 4-2 环评落实情况对照

项目	环评情况	实际情况	落实情况
废气	抛丸废气经收集后经自带袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒(DA001)排放	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	落实，其中一台抛丸废气改为湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘处理
	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放	落实
	机加废气经机械过滤处理后无组织排放	机加废气经机械过滤处理后无组织排放	落实
	污水处理站废气通过加强通风后无组织排放	污水处理站废气通过加强通风后无组织排放	落实
废水	生活污水经化粪池处理后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂；切削废水经过低温蒸发预处理后与拖地废水、清洗废水、压铸冷却水、脱模废水一起经自建的污水处理站采用“调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀”处理达标后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂	生活污水经过化粪池预处理，机加工切削废水经过低温蒸发处理后与清洗废水、冷却水等一同通过厂区污水处理站处理（规模 10t/d，主要工艺为：格栅+调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀）后经市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂。	落实，全部废水进入厂区综合污水站处理
噪声	采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设备采取密闭隔	采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设	落实

	声、安装减振器件，并且加强厂区绿化	备采取密闭隔声、安装减振器件，并且加强厂区绿化	
固废	生活垃圾由环卫部门统一清运。	生活垃圾由环卫部门统一清运。	落实
	压铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用	压铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用	落实
	压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布委托有资质单位处置	压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水铝屑、污泥、废活性炭、废抹布委托有资质单位处置	落实
排污许可	根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》(H1115-2020)和《报告表》提出的环境管理及监测计划建立健全监测制度，开展环境监测，依法向社会公开监测结果	公司已取得排污许可证，编号：91340700MADNG27M9C001Q	落实
环境风险	制定突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险	企业的突发环境事件应急预案正在备案中。	落实

表五

验收监测质量保证和质量控制

验收监测期间，企业正常生产，污染治理设施运转正常，符合验收监测条件；监测点位布设合理，保证各监测点位布设的科学性和可比性；监测数据严格执行三级审核制度，经过校对、质量负责人校核，最后由技术负责人审定。本次验收监测的监测公司为安庆中品检测技术有限公司，CMA 证书编号为 241212052301。

5.1 监测分析方法

本次验收使用的监测分析方法见表 5-1。

表 5-1 监测依据及方法一览表

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	方法检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定电极法》HJ1147-2020	/
	化学需氧量	《水质化学需氧量的测定快速消解分光光度法》HJ/T399-2007	3.0mg/L
	五日生化需氧量	《水质五日生化需氧量（BOD ₅ ）的测定稀释与接种法》HJ505-2009	0.5mg/L
	氨氮	《水质氨氮的测定纳氏试剂分光光度法》HJ535-2009	0.025mg/L
	悬浮物	《水质悬浮物的测定重量法》GB/T11901-1989	/
	阴离子表面活性剂	《水质阴离子表面活性剂的测定亚甲蓝分光光度法》GB/T7494-1987	0.05mg/L
	石油类	《水质石油类和动植物油类的测定红外分光光度法》HJ637-2018	0.06mg/L
有组织废气	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》HJ836-2017	1.0mg/m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气总悬浮颗粒物的测定重量法》HJ1263-2022	7μg/m 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》HJ604-2017	0.07mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》（第四版）国家环境保护总局（2003 年）环境空气硫化氢亚甲蓝分光光度法	0.001mg/m ³
	氨	《环境空气和废气氨的测定纳氏试剂分光光度法》HJ533-2009	0.01mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008	/

5.2 人员资质

本次验收监测人员均经过考核并持有合格证书，监测能力满足本次验收监测需要。

5.3 气体监测分析过程中的质量保证和质量控制

(1) 选择合适的方法尽量避免或减少被测排放物中共存污染物对目标化合物的干扰。方法的检出限应满足要求。

(2) 被测排放物的浓度在仪器量程的有效范围。

5.4 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《环境水质监测质量保证手册》（第四版）的要求进行。采样过程中采集了一定比例的平行样；实验室分析过程中使用了标准物质、采用了空白试验、平行样测定、加标回收率测定等，严格按照实验室内分析相关质控措施执行。

5.5 噪声监测分析过程中的质量保证和质量控制

监测时使用经计量部门检定，并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB。

5.6 质控信息

(1) 仪器信息

表 5-2 设备质控信息一览表

监测类别	监测指标	仪器设备编号、型号及名称
废水	pH 值	AQZP-MB-115/PHBJ-260 便携式 PH 计
	化学需氧量	AQZP-MA-002/T6 新世纪紫外可见分光光度计
	五日生化需氧量	AQZP-MA-007/SHP-160 生化培养箱
	氨氮	AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计
	悬浮物	AQZP-MA-001/FA224 万分之一电子天平
	阴离子表面活性剂	AQZP-MA-002/T6 新世纪紫外可见分光光度计 AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计
	石油类	AQZP-MA-042/OIL450 红外分光测油仪
有组织废气	低浓度颗粒物	AQZP-MA-043/PX125DZH 十万分之一电子天平
无组织废气	颗粒物	AQZP-MA-043/PX125DZH 十万分之一电子天平
	非甲烷总烃	AQZP-MA-037/GC-9790II 气相色谱仪 (FID1 检测器) 气相色谱仪 (FID2 检测器)

	硫化氢	AQZP-MA-002/T6 新世纪紫外可见分光光度计
	氨	AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计
噪声	厂界环境噪声	AQZP-MB-026/AWA5688/2 级/多功能声级计 AQZP-MB-028/AWA5688/2 级/多功能声级计

表六

验收监测内容

按照本项目环评及批复的要求并结合现场勘查，委托安庆中品检测技术有限公司于2026年4月30日、2026年5月8日、2026年5月26日对本项目气、声进行了现场监测，如下。

6.1 废气

有组织废气监测具体监测点位、项目及频次见表 6-1，无组织废气监测具体监测点位、项目及频次见表 6-2。

表 6-1 大气污染物有组织监测点位

编号	监测点位	监测项目	监测频次
1	DA001 抛丸废气排气筒出口	颗粒物	2 天，3 次/天

表 6-2 大气污染物无组织监测点位

监测点位		监测项目	监测频次
厂界	厂界上风向参照点 A1	颗粒物、非甲烷总烃、氨、硫化氢	2 天，3 次/天
	厂界下风向无组织监测点 A2、A3、A4		
厂内	车间附近窗外 1m，距离地面 1.5m 以上，B1	颗粒物、非甲烷总烃	2 天，3 次/天

6.2 废水

废水监测具体监测点位、项目及频次见下表。

表 6-3 废水污染物无组织监测点位

编号	采样地点	监测项目	监测频次
W2	厂区污水总排口	pH、COD、BOD5、SS、NH ₃ -N、LAS、石油类	每天监测 4 次，连续监测 2 天

注：本项目废水采样位于本项目污水处理站出口。

6.3 厂界噪声

厂界噪声监测按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）进行。具体监测点位、项目及频次见表 6-4。

表 6-4 噪声监测点位

监测点位	监测因子	监测频次
东、南、西、北厂界各布设 1 个监测点，共 4 个监测点（N1、N2、N3、N4）	等效连续 A 声级	昼夜各 1 次，监测 2 天

表七

验收监测结果

7.1 验收监测期间工况记录

验收监测期间，安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目的生产设备和环保设施运行正常，符合验收监测条件，此次监测结果可作为验收依据。具体生产负荷见表 7-1。

表 7-1 验收监测期间项目生产工况表

名称	日期	验收能力	实际能力	生产负荷
铝合金高压铸件产品 A	2026 年 4 月 30 日	437 件/天	430 件/天	98.40%
	2026 年 5 月 8 日	437 件/天	400 件/天	91.53%
	2026 年 5 月 26 日	437 件/天	422 件/天	96.57%
铝合金高压铸件产品 B	2026 年 4 月 30 日	437 件/天	430 件/天	98.40%
	2026 年 5 月 8 日	437 件/天	422 件/天	96.57%
	2026 年 5 月 26 日	437 件/天	435 件/天	99.54%
铝合金高压铸件产品 C	2026 年 4 月 30 日	364 件/天	350 件/天	96.15%
	2026 年 5 月 8 日	364 件/天	346 件/天	95.05%
	2026 年 5 月 26 日	364 件/天	355 件/天	97.53%
铝合金高压铸件产品 D	2026 年 4 月 30 日	364 件/天	360 件/天	98.90%
	2026 年 5 月 8 日	364 件/天	357 件/天	98.08%
	2026 年 5 月 26 日	364 件/天	349 件/天	95.88%
铝合金高压铸件产品 E	2026 年 4 月 30 日	219 件/天	200 件/天	91.32%
	2026 年 5 月 8 日	219 件/天	211 件/天	96.35%
	2026 年 5 月 26 日	219 件/天	209 件/天	95.43%
铝合金高压铸件产品 F	2026 年 4 月 30 日	219 件/天	208 件/天	94.98%
	2026 年 5 月 8 日	219 件/天	213 件/天	97.26%
	2026 年 5 月 26 日	219 件/天	205 件/天	93.61%

安庆中品检测技术有限公司对铝合金高压压铸项目进行了废气、废水采样及噪声的监测。监测期间，生产负荷均超过 90%。

7.2 验收监测结果

7.2.1 监测气象条件

监测气象条件参数详见下表。

表 7-1 无组织废气现场参数一览表

监测日期	天气状况	风向	风速 (m/s)	气温 (°C)	气压 (kPa)
2026 年 4 月 30 日 (无组织废气)	晴	东	1.6-1.7	8.3-17.4	101.1-101.3
2026 年 4 月 30 日 (噪声昼间)	晴	东	1.6	/	/
2026 年 4 月 30 日 (噪声夜间)	晴	东南	1.6	/	/
2026 年 5 月 8 日 (无组织废气)	多云	东	1.5-1.7	18.7-20.3	100.1-100.4
2026 年 5 月 8 日 (噪声昼间)	晴	西南	1.5	/	/
2026 年 5 月 8 日 (噪声夜间)	晴	南	1.7	/	/
2026 年 5 月 26 日 (噪声夜间)	晴	东	2.1	/	/

备注：无组织废气及噪声检测期间气象参数不在公司资质认证范围内。

7.2.2 废气

有组织废气现场参数及检测结果详见下表。

表 7-2 有组织废气检测结果汇总表

监测点 位及编 号	排气筒 高度	监测 日期	监测 指标	监测频 次	温度	流速	标干 流量	排放 浓度	排放 速率
					°C	m/s	m³/h	mg/m³	kg/h
1#抛丸 废气排 气筒出 口	21 米	2026 年 4 月 30 日	低浓度 颗粒物	第 1 次	19.7	4.7	1961	5.4	0.0106
				第 2 次	19.5	4.7	1961	4.2	0.00824
				第 3 次	18.9	4.7	1962	4.0	0.00785
		2026 年 5 月 8 日	低浓度 颗粒物	第 1 次	27.6	4.9	1989	4.2	0.00835
				第 2 次	26.2	4.9	1998	4.8	0.00959
				第 3 次	26.9	5.0	2033	3.7	0.00752

根据本次验收监测，颗粒物有组织排放值、排放速率均能满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）。

根据本次验收监测，抛丸废气的平均出口速率为 0.009kg/h，年抛丸工作时间约为 7920h，实际颗粒物排放总量为 0.069t/a，未超过环评核定总量 0.133t/a。

无组织废气检测结果见下表。

表 7-3 无组织废气监测结果一览表

监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次
2026 年4月30日	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	7:10-12:10	厂界上风向	188	180	179
		7:10-12:10	厂界下风向 1	265	202	256
		7:10-12:10	厂界下风向 2	255	234	241
		7:10-12:10	厂界下风向 3	214	229	271
		7:10-13:25	厂内（1#车间窗外 1 米处）	213	285	313
	非甲烷总烃 (mg/m^3)	7:10-10:40	厂界上风向	0.80	0.71	0.72
		7:10-10:40	厂界下风向 1	1.05	1.07	0.90
		7:10-10:40	厂界下风向 2	1.03	0.87	1.08
		7:10-10:40	厂界下风向 3	1.07	0.92	0.88
		10:55-14:25	厂内（1#车间窗外 1 米处）	1.13	1.15	1.20
2026 年5月8日	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	10:00-13:20	厂界上风向	191	193	185
		10:00-13:20	厂界下风向 1	253	293	241
		10:00-13:20	厂界下风向 2	245	269	230
		10:00-13:20	厂界下风向 3	262	259	206
		10:00-13:20	厂内（1#车间窗外 1 米处）	216	263	290
	非甲烷总烃 (mg/m^3)	10:00-13:20	厂界上风向	0.90	0.92	0.76
		10:00-13:20	厂界下风向 1	0.96	0.93	0.96
		10:00-13:20	厂界下风向 2	1.27	1.03	1.19
		10:00-13:20	厂界下风向 3	1.06	1.04	0.95
		10:00-13:20	厂内（1#车间窗外 1 米处）	1.39	1.57	1.34

备注：非甲烷总烃实测浓度为连续 1 小时采样的平均值；							
监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
2026 年 4 月 30 日	硫化氢 (mg/m ³)	7:10-14:10	厂界上风向	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 1	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 2	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 3	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	氨 (mg/m ³)	7:10-14:10	厂界上风向	0.01	0.02	0.01	0.03
		7:10-14:10	厂界下风向 1	0.03	0.04	0.05	0.07
		7:10-14:10	厂界下风向 2	0.06	0.04	0.06	0.07
		7:10-14:10	厂界下风向 3	0.05	0.03	0.04	0.05
2026 年 5 月 8 日	硫化氢 (mg/m ³)	10:00-17:00	厂界上风向	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 1	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 2	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 3	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	氨 (mg/m ³)	10:00-17:00	厂界上风向	0.01	0.01	0.02	0.02
		10:00-17:00	厂界下风向 1	0.03	0.04	0.04	0.05
		10:00-17:00	厂界下风向 2	0.05	0.06	0.05	0.05
		10:00-17:00	厂界下风向 3	0.07	0.07	0.04	0.05
备注：“<”表示监测指标的实测浓度小于检出限，检出限详见监测方法；							
根据本次验收监测，厂区内非甲烷总烃无组织排放满足《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 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。污水处理站废气中的氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。							
7.2.3 废水							
生活污水与生产废水经厂区综合污水站处理后经市政污水管网，排入枞阳县污水处理厂。本项目废水采样位于本项目污水处理站出口，废水排口现场参数及检测结果详见下表。							

表 7-4 废水监测结果一览表

监测日期		2026 年 4 月 30 日			
监测点位及编号		厂区污水总排口			
样品状态		微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊
监测指标	单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值	无量纲	6.3 (12.6℃)	6.6 (13.9℃)	6.7 (16.3℃)	6.9 (24.6℃)
COD	mg/L	53.4	59.1	49.2	49.0
BOD ₅	mg/L	13.9	14.3	13.7	12.4
NH ₃ -N	mg/L	4.17	3.62	3.66	3.88
SS	mg/L	24	26	25	21
LAS	mg/L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类	mg/L	0.71	0.57	0.52	0.62
监测日期		2026 年 5 月 8 日			
监测点位及编号		厂区污水总排口			
样品状态		微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊
监测指标	单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值	无量纲	6.9 (20.3℃)	7.1 (23.5℃)	6.9 (26.4℃)	7.0 (23.7℃)
COD	mg/L	33.3	28.3	28.7	24.4
BOD ₅	mg/L	8.3	7.6	7.2	6.5
NH ₃ -N	mg/L	0.219	0.176	0.187	0.228
SS	mg/L	14	13	15	13
LAS	mg/L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类	mg/L	0.77	0.87	0.62	0.72

根据现场踏勘，本项目实际废水量约为 3000m³/a，COD 平均浓度为 40.675mg/L，氨氮平均浓度为 2.018mg/L，COD 的总量为 0.122t/a，未超过环评核定总量的 0.977t/a；氨氮的总量为 0.006t/a，未超过环评核定总量的 0.081t/a。

7.2.4 噪声

厂界噪声监测结果见下表。

表 7-5 厂界噪声监测结果 单位：dB(A)

监测日期	监测点位及编号	监测时段	监测结果	主要声源
			Leq	
2026年 4月30日	西南厂界 N3	昼间 (21:25-21:30)	60	机械噪声
		夜间 (22:28-22:33)	60	机械噪声
	西北厂界 N2	昼间 (21:31-21:36)	50	机械噪声
		夜间 (22:17-22:22)	51	机械噪声
	东北厂界 N1	昼间 (21:40-21:45)	56	机械噪声+车辆行驶噪声
		夜间 (22:10-22:15)	54	机械噪声+车辆行驶噪声
	东南厂界 N4	昼间 (21:48-21:53)	52	机械噪声

		夜间（22:00-22:05）	52	机械噪声
2026年 5月8日	东北厂界 N1	昼间（16:42-16:47）	64	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间（22:03-22:08）	52	车辆行驶噪声+机械噪声
	西北厂界 N2	昼间（16:52-16:57）	53	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间（22:25-22:30）	46	车辆行驶噪声+机械噪声
	西南厂界 N3	昼间（17:05-17:10）	63	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间（22:35-22:40）	41	车辆行驶噪声+机械噪声
	东南厂界 N4	昼间（17:12-17:17）	57	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间（22:15-22:20）	49	车辆行驶噪声+机械噪声
2026年5 月26日	东南厂界 N1	夜间（22:18-22: :23）	53	机械噪声

根据本次验收监测，营运期项目除夜间西南厂界外，其他厂界均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，西南厂界夜间点位超标原因为：本项目仅占据 3#厂房的部分，西南厂界 N3 点位与铜陵光华铝业制造有限公司 2#厂房与 3#厂房之间，受铜陵光华铝业制造有限公司生产影响较大。公司于 2026 年 5 月 26 日进行复测，本次复测过程中，铜陵光华铝业制造有限公司未生产，监测结果满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

表八

验收监测结论

8.1 废气监测结论

①有组织

根据本次验收监测，抛丸废气中的颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放满足《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 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。污水处理站废气中的氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）。

②无组织

根据验收监测，厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。污水处理站废气中的氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。

③厂内无组织

厂区内非甲烷总烃无组织排放满足《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 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。

8.2.2 废水监测结果

根据本次验收监测，废水满足枞阳县污水处理厂接管标准。

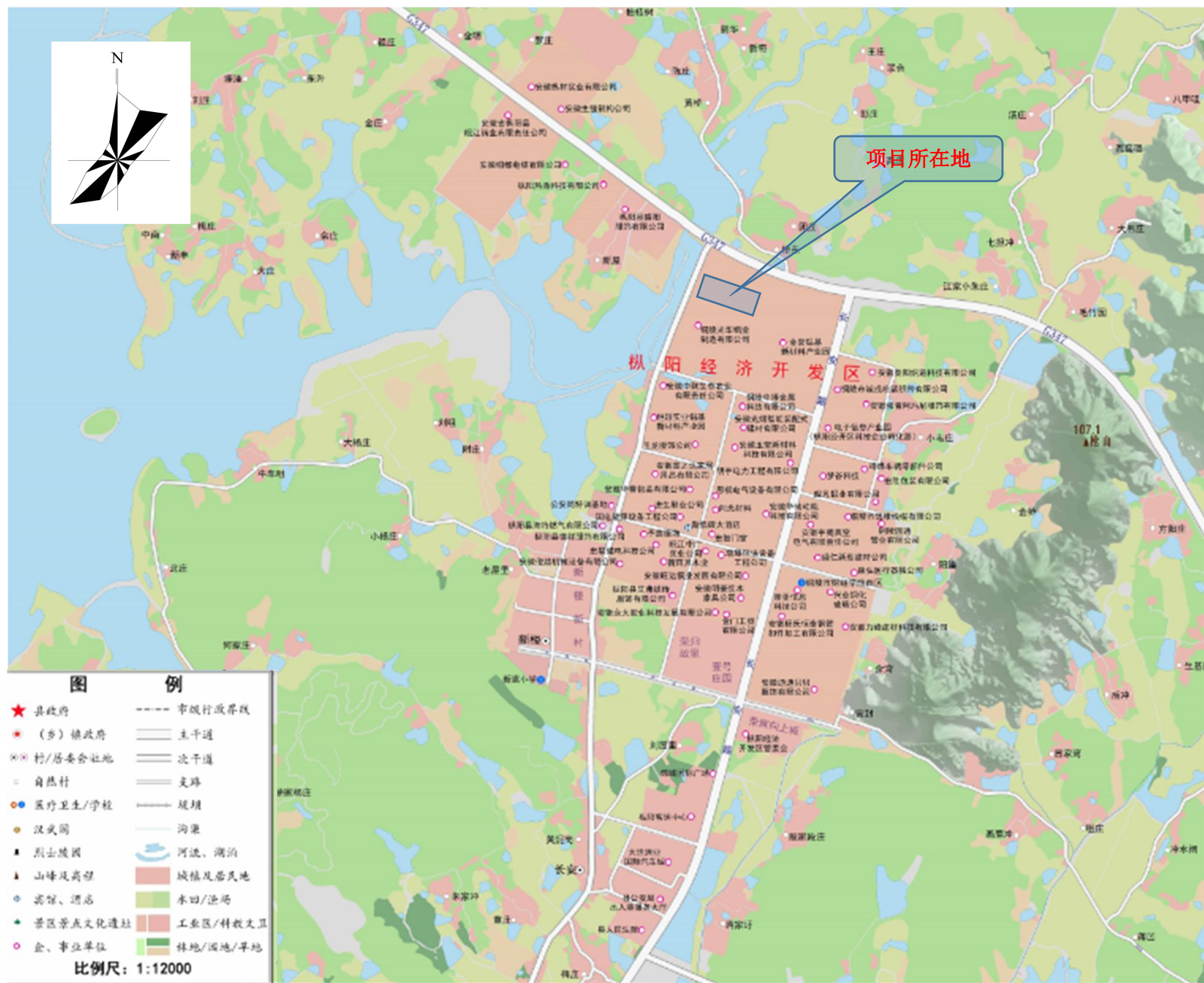
8.2.3 噪声监测结果

根据本次验收监测，营运期项目除夜间西南厂界外，其他厂界均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准，西南厂界夜间点位超标原因为：本项目仅占据 3#厂房的部分，西南厂界 N3 点位与铜陵光华铝业制造有限公司 2#厂房与 3#厂房之间，受铜陵光华铝业制造有限公司生产影响较大。公司与 2026 年 5 月 26 日进行复测，本次复测过程中，铜陵光华铝业制造有限公司未生产，监测结果满足《工业企

业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

8.2.3 总量

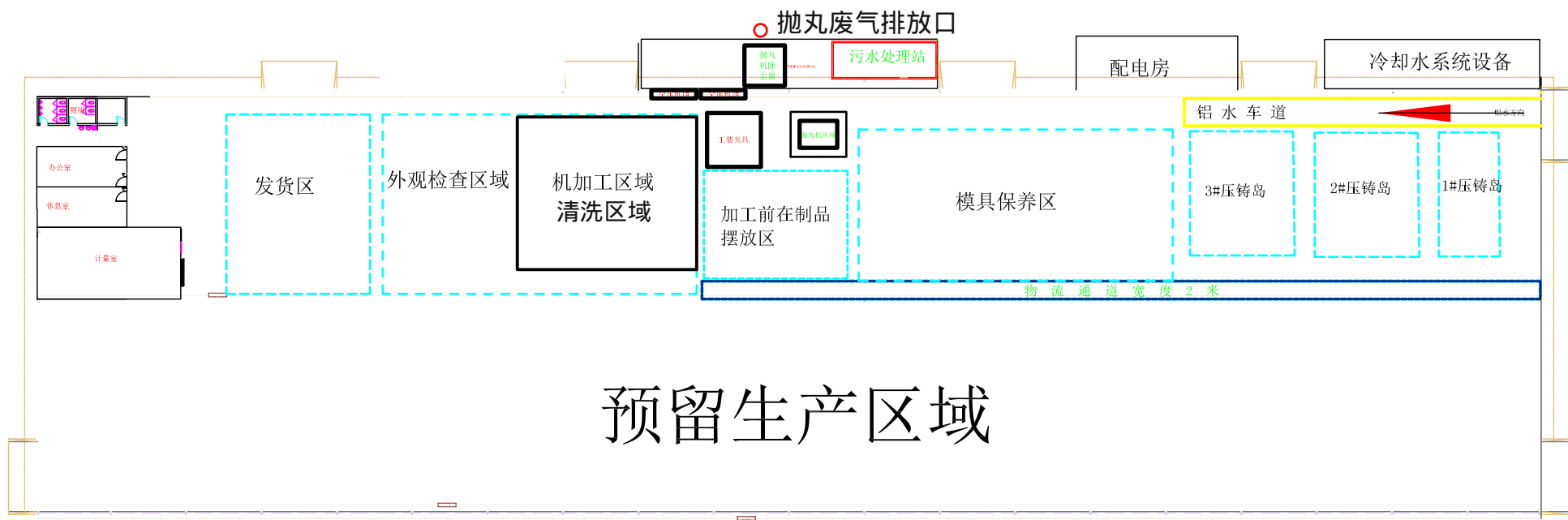
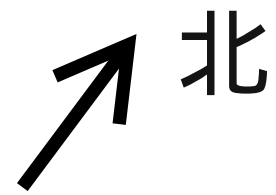
根据本次验收监测,颗粒物排放总量为 0.069t/a,未超过环评核定总量 0.133t/a。COD 的总量为 0.122t/a,未超过环评核定总量的 0.977t/a;氨氮的总量为 0.006t/a,未超过环评核定总量的 0.081t/a。



附图 1 项目地理位置图



附图2 项目周边环境概况及敏感目标分布图



图例 ○抛丸废气排放口

附图4 平面布置示意图

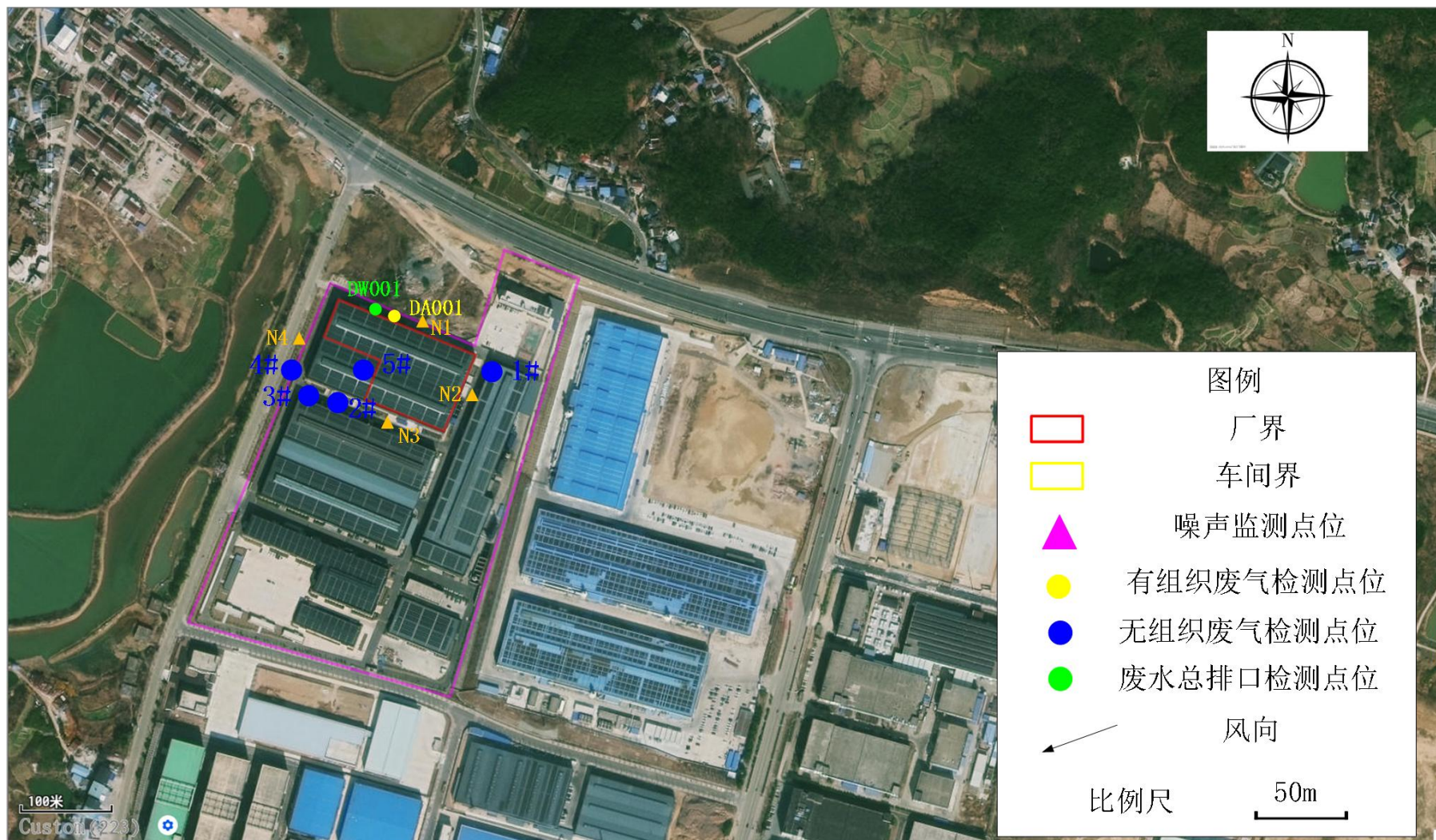


图 3-1 监测点位示意图（2026 年 4 月 30 日）

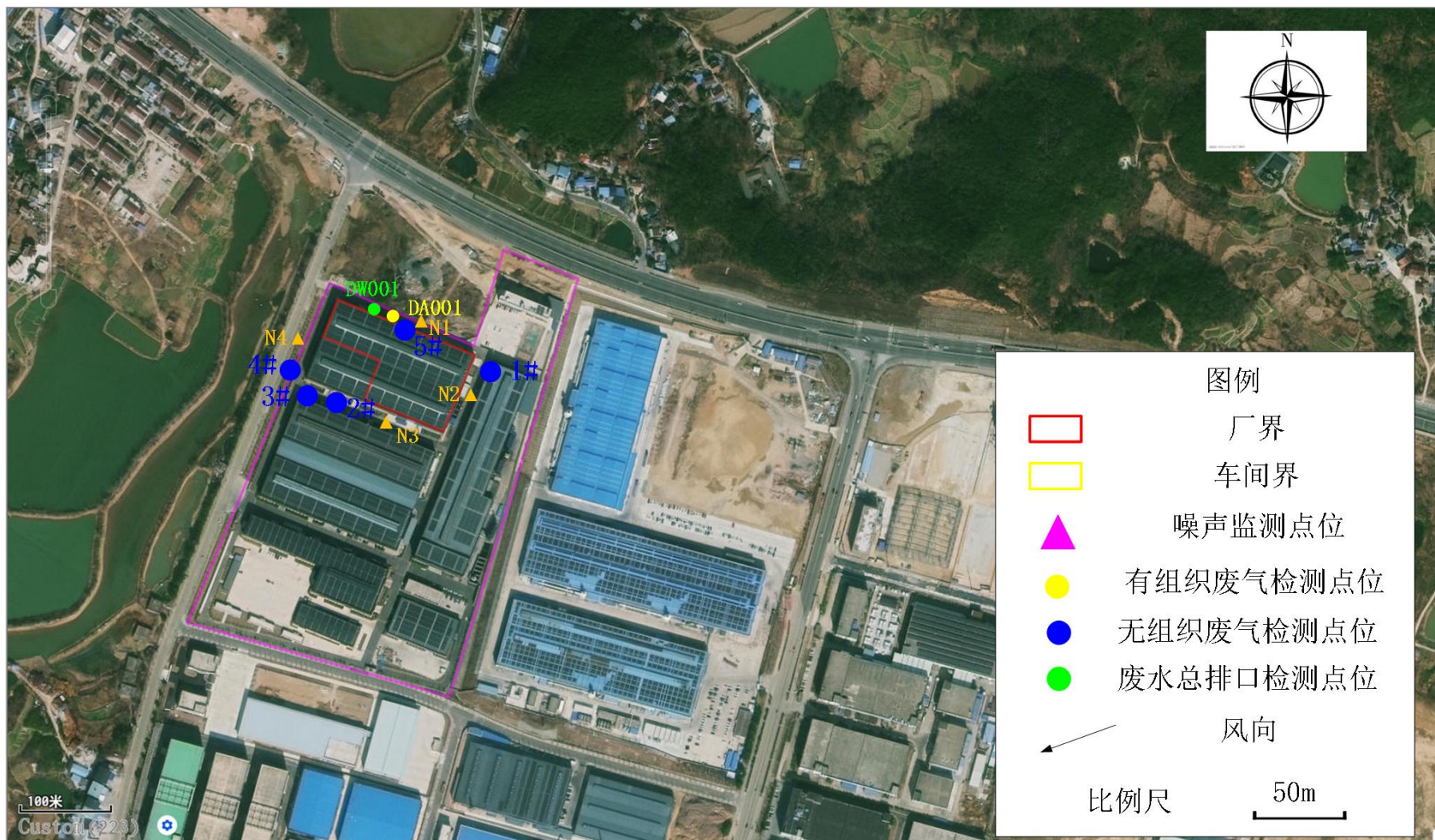


图 3-1 监测点位示意图（2026 年 5 月 8 日）

安徽枞阳经济开发区管理委员会

枞开环审〔2024〕28号

关于安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金 高压压铸项目环境影响报告表审查意见的函

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司：

你公司报来的《安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目环境影响报告表》(以下简称《报告表》)(项目代码 2309-340860-04-01-201380)已收悉。本项目位于安徽枞阳经济开发区新楼园区，租赁铜陵光华铝业制造有限公司 3#厂房，拟购置压铸岛、抛丸机、加工中心等设备及相关配套设施，年产铝合金高压压铸件零部件 67.2 万件。经研究，现提出如下审批意见：

一、在落实《报告表》和本批复提出的各项生态环境保护措施后，工程建设导致的不利生态环境影响可以得到缓解和控制。管委会原则同意环境影响报告表的总体评价结论和拟采取的生态环境保护措施。

二、项目设计、建设及运行管理应重点做好的工作

（一）严格落实各项水污染防治措施。按照“清污分流、雨污分流、分质处理、循环利用”的要求完善给排水系统，严格雨污管道建设管理，防止污水进入雨水系统。生活污水经化粪池处理后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂；切削废水经过低温蒸发预处理后与拖地废水、清洗废水、压铸冷却水、脱模废水一起经自建的污水处理站采用“调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀”处理达标后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂。外排废水执行枞阳县污水处理厂接管标准，枞阳县污水处理厂尾水排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准。

（二）切实加强全厂废气收集、处理系统设计建设和维护管理。运营期抛丸废气经收集后经自带袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放；压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后无组织排放；机加废气经机械过滤处理后无组织排放；污水处理站废气通过加强通风后无组织排放。运营期抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。厂界无组织颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。厂界无组织

氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表1恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。

（三）规范固体废物处理处置。按照“减量化、资源化、无害化”原则，对固体废物进行分类收集、处理和处置。运营期压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布等属于危险废物，危废贮存设施须满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求，按照危险废物转移管理有关要求，委托有资质单位处理处置，并严格执行危险废物转移联单制度。压铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用；厂内一般固废暂存场所须符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求，一般固体废物进行综合利用应按照《安徽省固体废物源头管控实施办法》要求进行申报登记。

（四）运营期选用低噪声设备，采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设备采取密闭隔声、安装减振器件，并且加强厂区绿化，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。

（五）按照《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南（试行）》(环保部公告2016年第74号)要求，细化并落实环境风险防范和应急处置措施。制定突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险。

（六）按照国家有关规定规范设置污染物排放口和固体废物堆放场并设立标志牌。按照根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》(H1115-2020)和《报告表》提出的环境管理及监测计划建立健全监测制度，开展环境监测，依法向社会公开监测结果。严格特征污染物排放管控措施，确保稳定达标排放。

三、根据全省排污权交易文件及相关会议精神，新改扩建项目涉及许可排放量核定要求的，新增主要污染物总量排放指标需要进行排污权交易。根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造工业》(H1115-2020)等技术规范，经枞阳县生态环境分局核定，全厂废气污染物经治理后，主要污染物颗粒物有组织排放总量为 0.133t/a。项目颗粒物有组织排放总量指标由安庆市宜丰植物纤维制造有限公司年产 3.5 万吨包装纸生产线关停项目中置换。

四、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，应依照《排污许可管理条例》规定，及时申领排污许可证；并按规定程序实施竣工环境保护验收工作。

五、按照《报告表》明确的生产工艺进行生产，若项目的建设性质、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的，应当重新报批建设项目环境影响评价文件。

由枞阳县生态环境分局、安徽枞阳经济开发区管理委员会建设和生态环境局负责该项目事中事后监督管理。

（建设单位统一社会信用代码：91340700MADNG27M9C）

安徽枞阳经济开发区管理委员会

2024年11月18日



公开类别：公开

抄送：枞阳县生态环境分局

安徽枞阳经济开发区管理委员会 2024年11月18日印发



中品检测

Zhongpin Testing Technology

检测报告

TEST REPORT

报告编号: AQZP-2604099

项目名称

环境检测

委托单位

安徽凯格环保工程有限公司

检测类别

委托检测

安庆中品检测技术有限公司



说 明

1、本报告无编制人、审核人及签发人签字并加盖本公司检验检测专用章无效；涂改无效；骑缝处未盖检验检测专用章无效。

2、本报告未经本公司书面批准不得复制（全文复制除外）；不得被除委托单位以外的机构和个人使用；不得作广告宣传用。

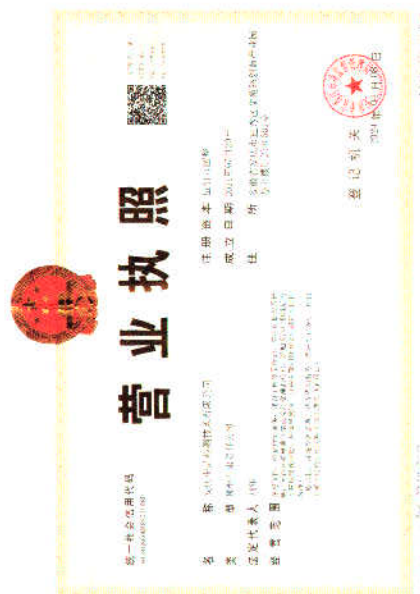
3、未加盖资质认定标志（CMA）的检验检测报告，不具有对社会的证明作用，仅供参考。

4、对委托单位自行采集的样品，仅对送检样品检测数据负责，不对样品来源负责。

5、委托单位对本报告所提供的检测结果如有异议，请于收到报告之日起的15个工作日内向本公司提出申诉，超过申诉期限，概不受理。

6、本公司对委托单位的检测数据及其他相关资料严格保密，决不利用委托单位的技术和资料从事技术开发和技术服务，以维护委托单位的合法权益。

7、除客户特别申明并支付样品管理费，所有样品超过标准规定的有效期均不再做留样。



一、监测概况

委托单位	名称	安徽凯格环保工程有限公司
	联系人	张工
	联系电话	17356036717
受检单位	名称	安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司
	地址	安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号
	项目名称	环境检测
样品类型		有组织废气、无组织废气、废水、噪声
监测指标		低浓度颗粒物、颗粒物、非甲烷总烃、硫化氢、氨、pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、阴离子表面活性剂、石油类、厂界环境噪声
样品来源		现场采样
采样日期		2026 年 4 月 30 日、5 月 8 日
检测日期		2026 年 4 月 30 日~5 月 14 日
检测单位	名称	安庆中品检测技术有限公司
	地址	安徽省安庆市宜秀区创新产业园 25 栋 6 楼整层
	电话	0556-5555092
解释与说明		委托检测结果及其对结果的判定仅代表检测时污染物排放状况，本公司仅对本次检测结果负责。

二、监测内容

监测类别		序号	监测点位名称	监测点位编号	监测指标	监测频次
废气	有组织	1	1#抛丸废气排气筒出口	/	低浓度颗粒物	3 次/天，2 天
	无组织	1	厂界上风向	/	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
		2	厂界下风向 1	/	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
		3	厂界下风向 2	/	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
		4	厂界下风向 3	/	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
		5	厂内（1#车间窗外 1 米处）	/	颗粒物、非甲烷总烃	3 次/天，2 天
		6	厂界上风向	/	硫化氢、氨	4 次/天，2 天
		7	厂界下风向 1	/	硫化氢、氨	4 次/天，2 天
		8	厂界下风向 2	/	硫化氢、氨	4 次/天，2 天
		9	厂界下风向 3	/	硫化氢、氨	4 次/天，2 天
废水		1	厂区污水总排口	/	pH 值、化学需氧量、五日生化需氧量、氨氮、悬浮物、阴离子表面活性剂、石油类	4 次/天，2 天
噪声	1	东北厂界	N1	厂界环境噪声	昼夜各 1 次，2 天	
	2	西北厂界	N2	厂界环境噪声	昼夜各 1 次，2 天	
	3	西南厂界	N3	厂界环境噪声	昼夜各 1 次，2 天	
	4	东南厂界	N4	厂界环境噪声	昼夜各 1 次，2 天	

三、监测方法和仪器设备信息

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器设备编号、型号及名称	方法检出限
废水	pH 值	《水质 pH 值的测定 电极法》 HJ 1147-2020	AQZP-MB-115/PHBJ-260 便携式 PH 计	/
	化学需氧量	《水质 化学需氧量的测定 快速消解分光光度法》 HJ/T 399-2007	AQZP-MA-002/T6 新世纪 紫外可见分光光度计	3.0mg/L
	五日生化需氧量	《水质 五日生化需氧量 (BOD ₅) 的测定 稀释与接种法》 HJ 505-2009	AQZP-MA-007/SHP-160 生化培养箱	0.5mg/L
	氨氮	《水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 535-2009	AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计	0.025mg/L
	悬浮物	《水质 悬浮物的测定 重量法》 GB/T 11901-1989	AQZP-MA-001/FA224 万分之一电子天平	/
	阴离子表面活性剂	《水质 阴离子表面活性剂的测定 亚甲蓝分光光度法》 GB/T 7494-1987	AQZP-MA-002/T6 新世纪 紫外可见分光光度计 AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计	0.05mg/L
	石油类	《水质 石油类和动植物油类的测定 红外分光光度法》 HJ 637-2018	AQZP-MA-042/OIL450 红外分光测油仪	0.06mg/L
有组织废气	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	AQZP-MA-043/PX125DZH 十万分之一电子天平	1.0mg/m ³
无组织废气	颗粒物	《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》 HJ 1263-2022	AQZP-MA-043/PX125DZH 十万分之一电子天平	7μg/m 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	AQZP-MA-037/GC-9790II 气相色谱仪 (FID1 检测器) 气相色谱仪 (FID2 检测器)	0.07mg/m ³
	硫化氢	《空气和废气监测分析方法》 (第四版) 国家环境保护总局 (2003 年) 环境空气 硫化氢 亚甲蓝分光光度法	AQZP-MA-002/T6 新世纪 紫外可见分光光度计	0.001mg/m ³
	氨	《环境空气和废气 氨的测定 纳氏试剂分光光度法》 HJ 533-2009	AQZP-MA-041/TU-1810 紫外可见分光光度计	0.01mg/m ³
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	AQZP-MB-026/AWA5688/ 2 级/多功能声级计 AQZP-MB-028/AWA5688/ 2 级/多功能声级计	/

备注: 本公司监测所使用的仪器设备均为自有。

四、废水监测结果

表 4-1

监测日期		2026 年 4 月 30 日			
监测点位及编号		厂区污水总排口			
样品状态		微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊
监测指标	单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值	无量纲	6.3（12.6℃）	6.6（13.9℃）	6.7（16.3℃）	6.9（24.6℃）
化学需氧量	mg/L	53.4	59.1	49.2	49.0
五日生化需氧量	mg/L	13.9	14.3	13.7	12.4
氨氮	mg/L	4.17	3.62	3.66	3.88
悬浮物	mg/L	24	26	25	21
阴离子表面活性剂	mg/L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类	mg/L	0.71	0.57	0.52	0.62

表 4-2

监测日期		2026 年 5 月 8 日			
监测点位及编号		厂区污水总排口			
样品状态		微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊	微黄微臭微浊
监测指标	单位	第一次	第二次	第三次	第四次
pH 值	无量纲	6.9（20.3℃）	7.1（23.5℃）	6.9（26.4℃）	7.0（23.7℃）
化学需氧量	mg/L	33.3	28.3	28.7	24.4
五日生化需氧量	mg/L	8.3	7.6	7.2	6.5
氨氮	mg/L	0.219	0.176	0.187	0.228
悬浮物	mg/L	14	13	15	13
阴离子表面活性剂	mg/L	0.05L	0.05L	0.05L	0.05L
石油类	mg/L	0.77	0.87	0.62	0.72

五、有组织废气监测结果

表 5-1

监测点 位及编 号	排气 筒高 度	监测 日期	监测 指标	监测频次	温度 (℃)	流速 (m/s)	标干流量 (m³/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放 速率 (kg/h)
1#抛丸 废气排 气筒出 口	21 米	2026 年 4 月 30 日	低浓 度颗 粒物	第 1 次	19.7	4.7	1961	5.4	0.0106
				第 2 次	19.5	4.7	1961	4.2	0.00824
				第 3 次	18.9	4.7	1962	4.0	0.00785
		2026 年 5 月 8 日	低浓 度颗 粒物	第 1 次	27.6	4.9	1989	4.2	0.00835
				第 2 次	26.2	4.9	1998	4.8	0.00959
				第 3 次	26.9	5.0	2033	3.7	0.00752
备注：排气筒高度由受检单位提供，仅供参考。									

六、无组织废气监测结果

表 6-1

监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次
2026 年 4 月 30 日	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	7:10-12:10	厂界上风向	188	180	179
		7:10-12:10	厂界下风向 1	265	202	256
		7:10-12:10	厂界下风向 2	255	234	241
		7:10-12:10	厂界下风向 3	214	229	271
		7:10-13:25	厂内（1#车间 窗外 1 米处）	213	285	313
	非甲烷 总烃 (mg/m^3)	7:10-10:40	厂界上风向	0.80	0.71	0.72
		7:10-10:40	厂界下风向 1	1.05	1.07	0.90
		7:10-10:40	厂界下风向 2	1.03	0.87	1.08
		7:10-10:40	厂界下风向 3	1.07	0.92	0.88
		10:55-14:25	厂内（1#车间 窗外 1 米处）	1.13	1.15	1.20
备注：非甲烷总烃实测浓度为连续 1 小时采样的平均值。						

表 6-2

监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
2026 年 4 月 30 日	硫化氢 (mg/m ³)	7:10-14:10	厂界上风向	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 1	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 2	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		7:10-14:10	厂界下风向 3	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	氨 (mg/m ³)	7:10-14:10	厂界上风向	0.01	0.02	0.01	0.03
		7:10-14:10	厂界下风向 1	0.03	0.04	0.05	0.07
		7:10-14:10	厂界下风向 2	0.06	0.04	0.06	0.07
		7:10-14:10	厂界下风向 3	0.05	0.03	0.04	0.05

备注：“<”表示监测指标的实测浓度小于检出限，检出限详见监测方法。

表 6-3

监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果		
				第 1 次	第 2 次	第 3 次
2026 年 5 月 8 日	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	10:00-13:20	厂界上风向	191	193	185
		10:00-13:20	厂界下风向 1	253	293	241
		10:00-13:20	厂界下风向 2	245	269	230
		10:00-13:20	厂界下风向 3	262	259	206
		10:00-13:20	厂内（1#车间 窗外 1 米处）	216	263	290
	非甲烷 总烃 (mg/m^3)	10:00-13:20	厂界上风向	0.90	0.92	0.76
		10:00-13:20	厂界下风向 1	0.96	0.93	0.96
		10:00-13:20	厂界下风向 2	1.27	1.03	1.19
		10:00-13:20	厂界下风向 3	1.06	1.04	0.95
		10:00-13:20	厂内（1#车间 窗外 1 米处）	1.39	1.57	1.34

备注：非甲烷总烃实测浓度为连续 1 小时采样的平均值。

表 6-4

监测日期	监测指标	监测时间	监测点位及编号	监测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	第 4 次
2026 年 5 月 8 日	硫化氢 (mg/m ³)	10:00-17:00	厂界上风向	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 1	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 2	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
		10:00-17:00	厂界下风向 3	<0.001	<0.001	<0.001	<0.001
	氨 (mg/m ³)	10:00-17:00	厂界上风向	0.01	0.01	0.02	0.02
		10:00-17:00	厂界下风向 1	0.03	0.04	0.04	0.05
		10:00-17:00	厂界下风向 2	0.05	0.06	0.05	0.05
		10:00-17:00	厂界下风向 3	0.07	0.07	0.04	0.05

备注：“<”表示监测指标的实测浓度小于检出限，检出限详见监测方法；

七、噪声监测结果

表 7-1

单位: dB(A)

监测日期	监测点位 及编号	监测时段	监测结果	主要声源
			Leq	
2026 年 4 月 30 日	西南厂界 N3	昼间 (21:25-21:30)	60	机械噪声
		夜间 (22:28-22:33)	60	机械噪声
	西北厂界 N2	昼间 (21:31-21:36)	50	机械噪声
		夜间 (22:17-22:22)	51	机械噪声
	东北厂界 N1	昼间 (21:40-21:45)	56	机械噪声+车辆行驶噪声
		夜间 (22:10-22:15)	54	机械噪声+车辆行驶噪声
	东南厂界 N4	昼间 (21:48-21:53)	52	机械噪声
		夜间 (22:00-22:05)	52	机械噪声
2026 年 5 月 8 日	东北厂界 N1	昼间 (16:42-16:47)	64	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间 (22:03-22:08)	52	车辆行驶噪声+机械噪声
	西北厂界 N2	昼间 (16:52-16:57)	53	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间 (22:25-22:30)	46	车辆行驶噪声+机械噪声
	西南厂界 N3	昼间 (17:05-17:10)	63	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间 (22:35-22:40)	41	车辆行驶噪声+机械噪声
	东南厂界 N4	昼间 (17:12-17:17)	57	车辆行驶噪声+机械噪声
		夜间 (22:15-22:20)	49	车辆行驶噪声+机械噪声

报告结束

编 制 陶安琦

签 发 魏悠然

审 核 曹如雅

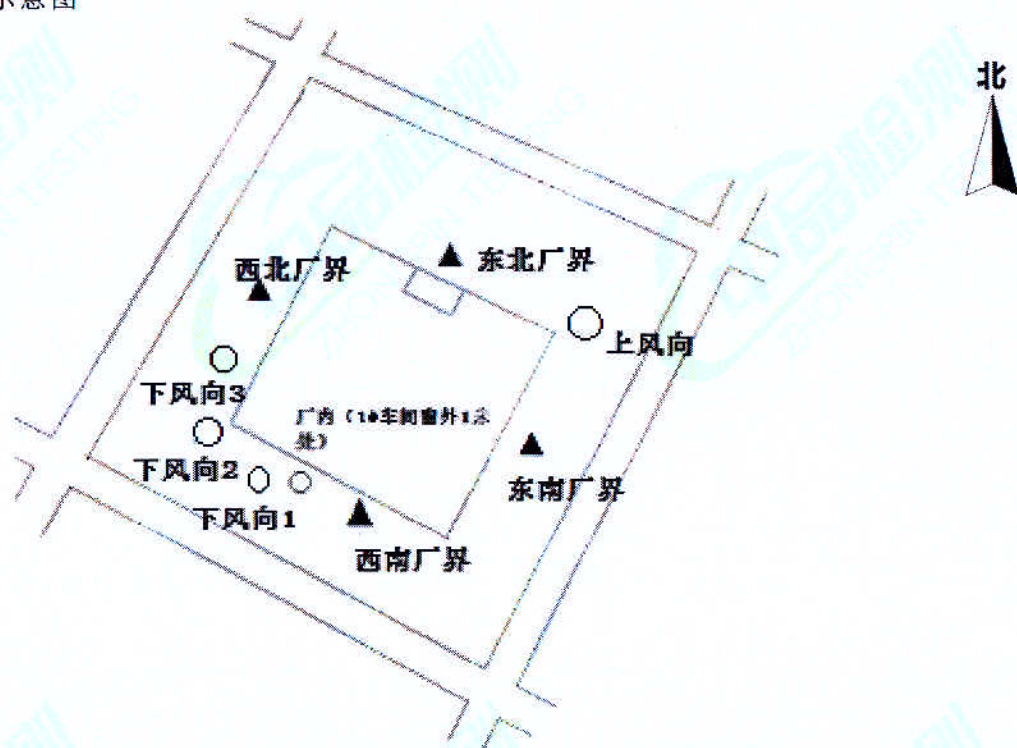
签发日期

2026 年 5 月 21 日

附件 1：监测气象条件

监测日期	天气状况	风向	风速 (m/s)	气温 (℃)	气压 (kPa)
2026 年 4 月 30 日（无组织废气）	晴	东	1.6-1.7	8.3-17.4	101.1-101.3
2026 年 4 月 30 日（噪声昼间）	晴	东	1.6	/	/
2026 年 4 月 30 日（噪声夜间）	晴	东南	1.6	/	/
2026 年 5 月 8 日（无组织废气）	多云	东	1.5-1.7	18.7-20.3	100.1-100.4
2026 年 5 月 8 日（噪声昼间）	晴	西南	1.5	/	/
2026 年 5 月 8 日（噪声夜间）	晴	南	1.7	/	/
备注：无组织废气及噪声检测期间气象参数不在公司资质认证范围内。					

附件 2：监测点位示意图



2026 年 4 月 30 日无组织及噪声监测点位示意图



2026 年 5 月 8 日无组织及噪声监测点位示意图

注：○表示无组织废气检测点位，▲表示噪声检测点位。



241212052301



中品检测

Zhongpin Testing Technology

检测报告

TEST REPORT

报告编号: AQZP-2605054

项目名称

环境检测

委托单位

安徽凯格环保工程有限公司

检测类别

委托检测

安庆中品检测技术有限公司

检验检测专用章

说 明

- 1、本报告无编制人、审核人及签发人签字并加盖本公司检验检测专用章无效；涂改无效；骑缝处未盖检验检测专用章无效。
- 2、本报告未经本公司书面批准不得复制（全文复制除外）；不得被除委托单位以外的机构和个人使用；不得作广告宣传用。
- 3、未加盖资质认定标志（CMA）的检验检测报告，不具有对社会的证明作用，仅供参考。
- 4、对委托单位自行采集的样品，仅对送检样品检测数据负责，不对样品来源负责。
- 5、委托单位对本报告所提供的检测结果如有异议，请于收到报告之日起的15个工作日内向本公司提出申诉，超过申诉期限，概不受理。
- 6、本公司对委托单位的检测数据及其他相关资料严格保密，决不利用委托单位的技术和资料从事技术开发和技术服务，以维护委托单位的合法权益。
- 7、除客户特别申明并支付样品管理费，所有样品超过标准规定的实效期均不再做留样。



一、监测概况

委托单位	名称	安徽凯格环保工程有限公司
	联系人	张工
	联系电话	17356036717
受检单位	名称	安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司
	地址	安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号
	项目名称	环境检测
样品类型		噪声
监测指标		厂界环境噪声
样品来源		现场检测
采样日期		2026 年 5 月 26 日
检测日期		2026 年 5 月 26 日
检测单位	名称	安庆中品检测技术有限公司
	地址	安徽省安庆市宜秀区创新产业园 25 栋 6 楼整层
	电话	0556-5555092
解释与说明		委托检测结果及其对结果的判定仅代表检测时污染物排放状况，本公司仅对本次检测结果负责。

二、监测内容

监测类别	序号	监测点位名称	监测点位编号	监测指标	监测频次
噪声	1	西南厂界	N1	厂界环境噪声	夜间 1 次

三、监测方法和仪器设备信息

监测类别	监测指标	分析方法名称及标准号	仪器设备编号、型号及名称	方法检出限
噪声	厂界环境噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 GB 12348-2008	AQZP-MB-028/AWA5688/2 级 /多功能声级计	/

备注：本公司监测所使用的仪器设备均为自有。

四、噪声监测结果

表 4-1

单位：dB(A)

监测日期	监测点位及编号	监测时段	监测结果	主要声源
			Leq	
2026 年 5 月 26 日	西南厂界 N1	夜间（22:18-22:23）	53	机械噪声

报告结束

编 制 陶安琦

陶安琦

签 发 魏悠然

魏悠然

审 核 曹如雅

曹如雅

签发日期

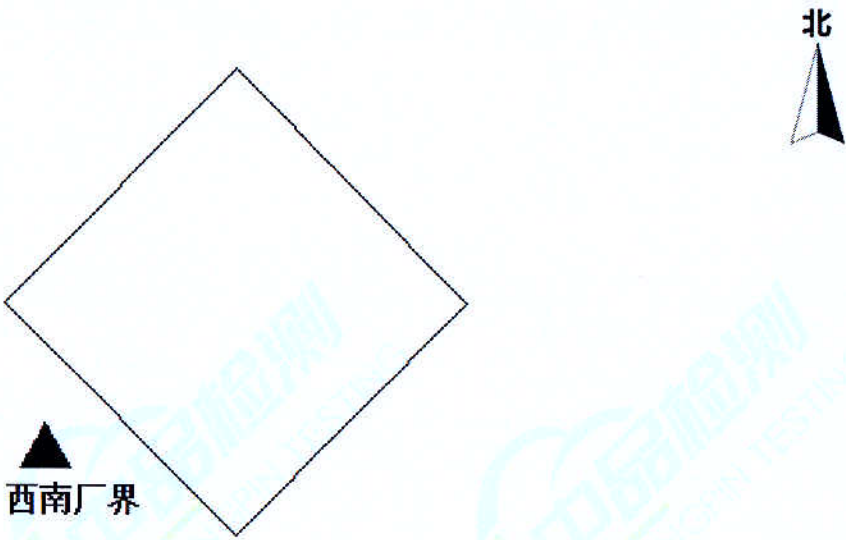
2026 年 6 月 10 日



附件 1：监测气象条件

检测日期	天气状况	风向	风速（m/s）
2026 年 5 月 26 日	晴	东	2.1
备注：噪声检测期间气象参数不在公司资质认证范围内。			

附件 2：监测点位示意图



注：▲表示噪声检测点位。

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目
非重大变动环境影响分析说明

1 变动情况

1.1 环保手续、环评批复要求及落实情况

1.1.1 环保手续办理情况

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司位于安徽省铜陵市枞县长安路 88 号，铝合金高压压铸项目于 2024 年 11 月申办环评，并于 2024 年 11 月 18 日获得安徽枞阳经济开发区管理委员会出具的《关于安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目环境影响报告表审查意见的函》（枞开环审[2024]28 号）。

1.1.2 环评批复要求及落实情况

表 1.1-1 本项目环评批复要求及落实情况一览表

序号	环评污染防治措施	实际防治措施	变化情况
废气	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放	压铸废气和脱模废气经压铸机废气净化处理装置（集雾罩收集+干式过滤+机械过滤+静电过滤+活性炭过滤网吸附）处理后排放	/
	抛丸废气经收集后经自带袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒（DA001）排放	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	落实，其中一台抛丸废气改为湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘处理
	机加废气经机械过滤后排放	机加废气经机械过滤后排放	/
废水	生活污水→化粪池→市政污水管网；生产废水综合污水处理站→市政污水管网 污水处理站	生活污水与生产废水经厂区综合污水站处理后经市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	全部废水进入厂区综合污水站处理
固废	生活垃圾由环卫部门统一处置	环卫部门统一处置	/
	废包装桶由厂家回收	厂家回收	/
	压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用	压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用	/
	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、	压铸废气收集粉尘、脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水铝屑、污泥、废活性炭、废抹布、废液压油等	/

	废活性炭、废抹布、废液压油等危废暂存危废库，定期交有资质单位处理	危废暂存危废库，定期交有资质单位处理	
噪声	①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央，生产时不开门窗。③加强生产设备的维护保养。④设置单独的隔声空压机房。	①选用低噪声设备。②在声源的布局上，将噪声大的设备设置在车间中央，生产时不开门窗。③加强生产设备的维护保养。④设置单独的隔声空压机房。	/
环境风险	安排专人负责相关环境保护设备的管理，加强对废气处理装置日常巡检及保养，发现问题及时检修；加强岗位培训及设备维护保养；完善防火、防爆措施，实行分区防渗。对危废间采取重点防渗；对于厂房内等采取一般防渗；厂区道路、电力设施、办公区域等采取简单防渗，具体硬化面积应根据实际需求而定。	①安排环境保护专岗，对废气、废水处理设施日常巡检。并加强岗位培训及设备保养。 ②实行分区防渗措施	/

1.2 项目变动情况说明

本项目具体变动情况如下：

表 1.2-1 项目变动情况一览表

序号	环评内容	实际建设情况	变动原因
1	生活污水经化粪池处理，生产废水经厂区综合污水站处理，一同通过单独的污水管网进入市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	生活污水与生产废水经厂区综合污水站处理后经市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂	全部废水进入厂区综合污水站处理
2	一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间：位于厂房一层西侧，建筑面积为 30m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	一般固废：设置一般固废间 30m ² ，危废暂存间：位于厂区西南侧，建筑面积为 100m ² ，防风、防雨、防腐、防渗等措施。	位置发生变化，危废库面积增加
3	抛丸粉尘经过自带除尘器处理排放通过一根 15m 高的排气筒（DA001）排放	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒（DA001）排放	废气处理措施部分发生变化，降低铝粉粉尘爆炸安全隐患、无二次扬尘风险

1.3 与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照分析

表 1.3-1 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

类别	内容	实际情况	判定
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目建设项目开发、使用功能无变化。	不涉及
规模	2、生产、处置或储存能力增加 30%及以上的	本项目生产、处置或储存能力未增加	不涉及
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	不涉及废水第一类污染物	不涉及
	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。	建设项目位于达标区，污染物排放量均未超过环评总量控制指标。	不涉及
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整(包括总平面布置变化)导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	本项目不涉及地点变化	不涉及
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。	本项目不涉及新增品种或上次工艺、主要原辅材料、燃料变化。	不涉及
	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	本项目不涉及物料运输、装卸、贮存方式变化	不涉及
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(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。	废水污染防治措施变化，项目不涉及废水第一类污染物	非重大变动
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目不涉及新增废水直接排放口，不涉及废水直接排放	不涉及
	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。	本项目不涉及废气主要排放口	不涉及

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。	本项目实际建设相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	不涉及
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。	本项目固体废物仅储存位置发生变化，利用处置方式未改变	非重大变动
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。	本项目不涉及事故废水暂存能力或拦截设施变化	不涉及

2 评价要素

本项目评价要素变化情况如下：

表 2.1-1 评价要素变化情况一览表

项目	原环评内容	实际建设内容	变化情况
评价等级	(1) 本项目风险评价等级为“简单分析”。	(1) 本项目风险评价等级为“简单分析”。	无
评价标准	(1) 废气： ①有组织：抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。 ②厂界无组织：厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。 污水处理站废气中的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。 ③厂内无组织：厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。根据危险废物贮存污染控制标准（GB 18597—2023）。 (2) 废水：废水执行枞阳县污水处理厂接管标准。	(1) 废气： ①有组织：抛丸废气中的颗粒物执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。 ②厂界无组织：厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）。 污水处理站废气中的氨、硫化氢执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。 ③厂内无组织：厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。根据危险废物贮存污染控制标准（GB 18597—2023）。 (2) 废水：废水执行枞阳县污水处理厂接管标准。	无

	(3) 噪声：营运期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。 (4) 固废：危险废物执行《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）相关规定。其中采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），其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。	(3) 噪声：营运期噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类标准要求。 (4) 固废：危险废物执行《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）相关规定。其中采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存一般工业固体废物过程的污染控制，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），其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。	
--	---	---	--

3 环境影响分析说明

3.1 污染物变动情况

本项目的主要污染源如下：

表 3.1-1 主要产污工序对比表

污染类别		污染源名称	环评		实际建设		达标情况
			产生工序	主要污染因子	产生工序	主要污染因子	
营 运 期	废水	职工生活	职工生活	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS	职工生活	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS	废水满足枞阳县污水处理厂接管标准
		拖地废水	生产	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS	生产	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS	
		清洗废水	清洗	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、LAS、石油类	清洗	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、LAS、石油类	
		压铸冷却废水	压铸	COD、SS	压铸	COD、SS	
		脱模废水	脱模	COD、石油类、SS	脱模	COD、石油类、SS	
		切削废水	机加	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、LAS、石油类	机加	COD、BOD ₅ 、氨氮、SS、LAS、石油类	
	废气	压铸、脱模废气	压铸、脱模	颗粒物、非甲烷总烃	压铸、脱模	颗粒物、非甲烷总烃	根据验收检测，厂界无组织排放废气（颗粒物、非甲烷总烃）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，厂区内颗粒物无

							组织排放执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB397262020）中表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值。
		抛丸废气	抛丸	颗粒物	抛丸	颗粒物	根据验收检测，颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中排放浓度限值。
		机加工废气	机加工	非甲烷总烃	机加工	非甲烷总烃	根据验收检测，厂界无组织排放废气（非甲烷总烃）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），厂区内非甲烷总烃无组织排放执行《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 4 厂区内 VOCs 无组织排放限值，
		污水处理站废气	污水处理站	氨气、硫化氢、低温蒸发废气（非甲烷总烃）	污水处理站	氨气、硫化氢、低温蒸发废气（非甲烷总烃）	根据验收检测，项目厂界氨、硫化氢满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 1 恶臭污染物厂界标准值中新改扩建的二级标准。
	噪声	机加工设备	噪声	Leq	噪声	Leq	根据本次验收监测，根据验收监测结果，营运期项目除西南厂界，其余厂界均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，西南厂界 N3 一个夜间点位超标，超标原因为：本项目仅占据 3#厂房的部分，西南厂界 N3 点位与铜陵光华铝业制造有限公司 2#厂

							房与 3#厂房之间，受铜陵光华铝业制造有限公司生产影响较大。监测公司在 2026 年 5 月 26 日对西南厂界夜间噪声进行复测，复测时铜陵光华铝业制造有限公司未生产，根据噪声监测结果，西南厂界夜间噪声满足(GB12348-2008)中 3 类标准。
固废	员工生活	员工生活	生活垃圾	员工生活	生活垃圾	生活垃圾收集后由环卫部门集中处置；压铸件边角料、不合格品、除尘器收尘、废钢丸、废模具外售综合利用；其他危险废物暂存厂区危废库后交由有资质单位处理。	
	压铸、机加工	压铸、机加工	边角料、不合格产品、废压铸模具、废铝屑、上层浮油	压铸、机加工	边角料、不合格产品、废压铸模具、废铝屑		
	抛丸	抛丸	布袋除尘器粉尘、废钢丸	抛丸	布袋除尘器粉尘、废钢丸		
	原料包装	原料包装	废化学品桶	原料包装	废化学品桶		
	机器保养	机器保养	废润滑油	机器保养	废润滑油		
	废气处理	废气处理	废活性炭、废滤网	废气处理	废活性炭、废滤网		
	废水处理	废水处理	气浮渣、污泥	废水处理	污泥		

3.2 环境影响分析结论

表 3.2-1 环境影响分析结论对照表

一	环评中工程建设对环境的影响及要求		实际建设后工程建设对环境的影响及要求	是否发生变化
1	运行期大气	抛丸废气经收集后经自带袋式除尘器处理后通过 1 根 15m 排气筒(DA001)排放	共两台抛丸机，其中一抛丸机产生的通过布袋除尘器处理；一抛丸机产生的废气通过湿式除尘+旋风除尘+滤芯除尘后一同后通过 21m 高的排气筒 (DA001) 排放	是，根据验收监测，废气达标排放

		压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后无组织排放	压铸废气和脱模废气经“压铸机废气净化处理装置”除尘及油雾净化处理后无组织排放	否
		机加废气经机械过滤处理后无组织排放	机加废气经机械过滤处理后无组织排放	否
		污水处理站废气通过加强通风后无组织排放	污水处理站废气通过加强通风后无组织排放	否
2	运行期地表水	生活污水经化粪池处理后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂；切削废水经过低温蒸发预处理后与拖地废水、清洗废水、压铸冷却水、脱模废水一起经自建的污水处理站采用“调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀”处理达标后经园区污水管网排入枞阳县污水处理厂	生活污水经过化粪池预处理，机加工切削废水经过低温蒸发处理后与清洗废水、冷却水等一同通过厂区污水处理站处理（规模 10t/d，主要工艺为：格栅+调节+气浮+缺氧+好氧+沉淀）后排入铜陵光华铝业制造有限公司的污水处理站后进入市政污水管网，最后排入枞阳县污水处理厂。	是，全部废水经过污水处理站后排入市政污水管网，根据验收监测，废水均达标排放。
3	运行期噪声	采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设备采取密闭隔声、安装减振器件，并且加强厂区绿化	采用建筑隔声、消声、减振等措施，对风机、空压机等高噪声设备采取密闭隔声、安装减振器件，并且加强厂区绿化	否
4	运行期固废	生活垃圾由环卫部门统一清运。	生活垃圾由环卫部门统一清运。	否
		压铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用	压铸件边角料及不合格品、除尘器收尘、废包装桶、废钢丸、废模具等一般固体废物外售综合利用	否
		压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水上层浮油、切削废水铝屑、污泥、气浮渣、废活性炭、废抹布委托有资质单位处理处置	压铸废气收集粉尘及脱模废气收集油雾、废润滑油、废化学包装桶、浓缩液、机械过滤油泥、切削废水铝屑、污泥、废活性炭、废抹布委托有资质单位处理处置，切削废水直接进入低温蒸发设备，不单独产生切削废水上层浮油；气浮渣与污泥无法分开，一起暂存危废库，交由有资质单位处理。	否
5	排污许可	根据《排污许可证申请与核发技术规范总则》(H942-2018)、《排污许可证申请与核发技术规范金属铸造	公司已取得排污许可证，编号：91340700MADNG27M9C001Q	否

		工业》(H1115-2020)和《报告表》提出的环境管理及监测计划建立健全监测制度，开展环境监测，依法向社会公开监测结果		
6	环境风险	制定突发环境事件应急预案并报生态环境部门备案，定期开展突发环境事件应急演练，防范环境风险	正在编制应急预案。	否
7	结论	项目选址不涉及生态红线、实施后能维持区域环境质量现状，不会突破当地环境质量底线，此外，本项目各项能资源均有合理来源，不会触及当地资源利用上线，并且项目的建设符合生态环境准入清单，符合《关于以改善环境质量为核心加强环境影响评价管理的通知》（环环评〔2016〕150号）的文件要求。项目符合国家产业政策要求、符合《关于全面打造水清岸绿产业优美长江（安徽）经济带的实施意见》等文件要求。项目在采用相应污染防治措施的前提下，各项污染物可以做到达标排放，排放的主要污染物可以满足总量控制指标要求，不会降低区域环境质量的原有功能级别。在采取相应环境风险防范措施后，环境风险可接受。 评价认为，项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。	不会改变区域大气环境质量的现有功能级别、水环境质量的现有功能级别、声环境质量的现有功能级别、所有固废均妥善处置。	否

3.3 环境风险

3.3.1 环境风险识别

表 3.3-1 环境风险识别对照一览表

项目	环评	实际建设
环境风险物质	本项目涉及的主要风险物品有切削原液、危险废物、润滑油和液压油。	本项目涉及的主要风险物品有切削原液、危险废物、润滑油和液压油。
生产过程风险识别	运行期风险物质发生泄漏、进而演变成火灾事故导致不完全燃烧会产生伴生及次生污染物以及泄露物质对土壤和地下水的污染。	运行期风险物质发生泄漏、进而演变成火灾事故导致不完全燃烧会产生伴生及次生污染物以及泄露物质对土壤和地下水的污染。

3.3.1 环境风险防范措施

表 3.3-2 环境风险防范措施对照一览表

项目	环评	实际建设
环境风险防范措施	你公司应加强日常管理和设备检修维护工作	已经加强日常管理和设备检修维护工作
	按照要求落实不同生产、储存单元及污染治理单元的分区防渗措施，防止地下水污染	已经落实分区防渗措施，防止地下水污染
	针对项目特点编制环境风险应急预案并报备。	已编制突发环境事件应急预案并报备

4 结论

综上所述，本项目发生非重大变动后，原建设项目环境影响评价结论不发生变化，从环保角度而言，项目在认真落实环评中提出的各项污染防治措施，严格执行“三同时”制度，确保污染物达标排放，加强环保管理和安全生产的前提下，项目实施是可行的。

安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目竣工环境保护验收专家意见

2026年5月30日，安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司在枞阳县组织召开了安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司铝合金高压压铸项目竣工环境保护验收现场会。参加会议的单位代表及专家共9名。会议成立了验收组，组织对该项目进行了竣工环境保护验收现场检查，在听取建设单位对项目竣工环保验收相关内容汇报后，根据项目竣工环境保护验收监测报告及现场检查情况，专家意见如下：

一、在落实专家意见相关要求的基础上，建议项目通过竣工环境保护验收。

二、建议

1. 按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》，进一步对照环评及批复，完善项目验收报告内容。

2. 校核原辅材料及设备清单，完善切屑液等回收及防溢流措施。

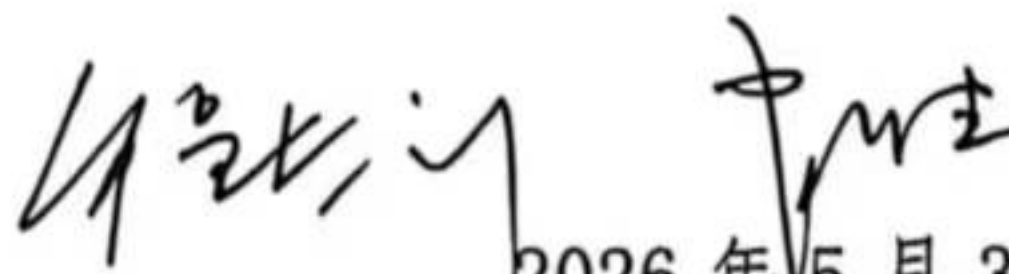
3. 核实项目实际用水、排水情况及收集措施，核实污水处理站处理工艺及规模。细化压铸机等废气防治措施，核实废气排放量及排气筒高度。

4. 核实各类固废种类和数量，核实项目危废产生及处置方式，细化机加工含油铝屑的收集处置方式，进一步规范危废管理，完善厂区防渗说明。

5. 细化厂区环境风险防范措施，核实事故废水导流、收集措施。

6. 细化主要污染物排放总量核算过程，规范厂区环保图形标志。

专家组：



2026年5月30日

建设项目竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建 设 项 目	项目名称	铝合金高压压铸项目					项目代码	2309-340860-04-01-201380		建设地点	安徽省铜陵市枞阳县长安路 88 号		
	行业类别（分类管理名录）	三十、金属制品业 33，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		项目厂区中心经度/纬度	(117 度 15 分 6.279 秒， 30 度 45 分 6.312 秒)		
	设计生产能力	年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件					实际生产能力：	年生产铝合金高压铸件零部件 67.2 万件		环评单位	安徽凯格环保工程有限公司		
	环评文件审批机关	安徽枞阳经济开发区管理委员会					审批文号	枞开环审[2024]28 号		环评文件类型	编制报告表		
	开工日期	2024 年 11 月					竣工日期	2025 年 11 月		排污许可证申领时间	/		
	环保设施设计单位	安徽新天安全环境科技有限公司					环保设施施工单位	安徽新天安全环境科技有限公司		本工程排污许可证编号			
	验收单位	安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司					环保设施监测单位	安庆中品检测技术有限公司		验收监测时工况	90%		
	投资总概算（万元）	1000					环保投资总概算（万元）	130		所占比例（%）	1.18%		
	实际总投资	9000					实际环保投资（万元）	145		所占比例（%）	1.61%		
	废水治理（万元）	40	废气治理（万元）	75	噪声治理（万元）	10	固体废物治理（万元）	10		绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	10
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	7920			
运营单位		安庆帝伯粉末冶金有限公司枞阳分公司				运营单位社会统一信用代码（或组织机构代码）			91340700MADNG27M9C		验收时间	2026 年 5 约	
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												
	化学需氧量						0.122	0.977			0.122		
	氨氮						0.006	0.081			0.006		
	石油类												
	废气												
	二氧化硫												
	烟尘												
	工业粉尘						0.069	0.133			0.069		
	氮氧化物												
	非甲烷总烃												
工业固体废物													

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，大气污染物排放浓度——毫克/立方米；水污染物排放量——吨/年；大气污染物排放量——吨/年