

南通融信光学科技有限公司

年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）竣工环境保护验收意见

根据《建设项目环境保护管理条例》（中华人民共和国国务院令 第 253 号，2017 年 7 月 16 日），远景能源（南通）有限公司对照《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知（征求意见稿）》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》（公告 2018 年第 9 号，生态环境部公告，2018 年 5 月 15 日）等文件精神，组织开展了竣工环保自行验收工作。

2026 年 6 月 21 日，我公司组织召开了“南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）”竣工环保验收会议。验收小组由建设单位、监测单位，并特邀 2 专家（名单附后）组成。

验收小组听取了建设单位关于项目建设和环保管理制度落实情况介绍，监测单位对环保验收监测情况的汇报，现场踏勘了本项目配套建设的环保设施运行情况。项目建设单位、监测单位，一致确认本次验收项目不存在下列情形之一：

1、未按环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，或者环境保护设施不能与主体工程同时投产或者使用的；

2、污染物排放不符合国家和地方相关标准、环境影响报告书（表）及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求的；

3、环境影响报告书（表）经批准后，该建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动，建设单位未重新报批环境影响报告书（表）或者环境影响报告书（表）未经批准的；

4、建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

5、纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

6、分期建设、分期投入生产或者使用依法应当分期验收的建设项目，其分期建设、分期投入生产或者使用的环境保护设施防治环境污染和生态破坏的能力不能满足其相应主体工程需要的；

7、建设单位因该建设项目违反国家和地方环境保护法律法规受到处罚，被责令改正，尚未改正完成的；

8、验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者验收结论不明确、不合理的；

9、其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

经认真研究讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

南通融信光学科技有限公司位于江苏省通州湾江海联动开发示范区东安大道北侧、海明路西侧的南通鑫民新材料科技有限公司厂区内，主要从事铝制电子配件、机械配件以及汽车配件等铝制品生产、销售。目前年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目仅建设第一阶

段，建设 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线以及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。

2、建设过程及环保审批情况

公司于 2024 年 12 月报批了《南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目环境影响报告书》，并于 2025 年 5 月 19 日通过了南通市数据局的审批（通数据审批[2025]129 号），审批全厂共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，项目建成后全厂具有年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品的生产能力。

因公司规划及战略调整，目前该项目仅建设第一阶段，建设 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线以及配套的前道机加工工序，具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。该项目于 2025 年 6 月开始建设，第一阶段于 2026 年 5 月建设完成并进行调试。公司现阶段产能已达申报产能，具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力，本次验收为项目第一阶段验收。

该项目从立项至调试过程中无环境投诉、违法或处罚记录。

3、投资情况

本项目第一阶段实际总投资 4000 万元，其中环保投资约 435 万元，占 2.3%。

4、验收范围

2026 年 6 月，江苏添蓝检测技术服务有限公司进行了现场监测和环境管理检查。本次验收范围为年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝

制品生产项目（第一阶段）（年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品），即 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线、配套的前道机加工工序及配套的设施。

二、工程变动情况

本项目实际建设情况和环评及批复对照，主要变动内容有：

（1）项目环评审批共建设 8 条自动阳极氧化线、8 条手动打样线及配套的前道机加工工序，具有年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品的生产能力。项目分期建设，第一阶段实际建设 6 条自动阳极氧化线、6 条手动打样线及配套的前道机加工工序，实际具有年产 3375 万套（折合 4500 吨）铝制品的生产能力。

（2）平面布局发生变化

①原环评中一般固废仓库位于 4#车间东北角，实际建设过程中一般固废仓库调整至污水站西侧。

②原环评中危废仓库位于危化品北侧，实际建设过程中危废仓库调整至一般仓库西侧。

③原环评中雨水排口与鑫民公司共用，位于厂区南侧。实际建设过程中公司租赁区域的雨水管网不与鑫民公司雨水管网相连，厂区雨水及事故废水通过自身雨水管网汇流至单独设置雨水排口及事故应急池，单独设置的雨水排口位于厂区东北侧。事故应急池、雨水排口均设置控制闸阀，日常均处于关闭状态，公司安排专人对雨水排口、事故应急池闸阀启闭进行管理，确保事故状态下事故废水能够有效截留在厂区内，防止对地表水环境造成影响。

根据环评及批复，本项目不设置大气环境防护距离，以 3#车间、4#车间、5#车间边界设置 100 米卫生防护距离，以 1#车间、6#车间设置 50 米卫生防护距离。

上述变动不会导致卫生防护距离范围变化，不新增污染物及污染物排放量，不会导致不利环境影响显著增加，不属于重大变动。

（3）废气污染防治措施发生变化

原环评中阳极氧化线中化抛废气、中和废气、阳极氧化废气采取槽边侧吸风+槽顶吸风装置合并收集、处理。实际建设过程中 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线主要用于生产产品附加值较高的铝制电子配件，该部分产品对生产质量要求较高，为降低阳极氧化工段酸性废气对后道染色、封孔工序产生影响的可能性，实际建设过程中该条线阳极氧化废气经相对密闭的空间+槽边侧吸风+槽顶吸风装置单独收集后，采取新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高（DA010）排气筒排放。化抛废气、中和废气经相对密闭的空间+槽边侧吸风+槽顶吸风装置合并收集，经 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高（DA009）排气筒排放。同时根据排污许可证对全厂废气排气筒进行重新编号（具体详见验收监测报告表 P14~P15 表 3.2-5）。

本项目 7#阳极氧化自动线及配套手工打样线中阳极氧化废气进行单独收集，经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理，变动前后废气收集方式未变化、处理工艺未发生变化。参考《电镀污染防治可行技术指南》（HJ1306-2023）、《污染源源强核算技术指南 电镀》（HJ984-2018），

二级碱喷淋装置对硫酸雾、磷酸雾的去除效率可达 90%、对 NO_x 的去除效率可达 85%，属于可行技术。上述变动不会导致废气处理效率降低，不会导致喷淋废水量发生变化，不属于重大变动。

根据上表可知，项目第一阶段实际建设过程中对 7#阳极氧化生产线阳极氧化废气进行单独收集，经新增的 1 套二级碱喷淋装置处理后，通过新增的 1 根 15 米高 15#排气筒排放。变动前后，项目第一阶段废气中各污染物排放量均未发生变化，同时根据《排污许可证申请与核发技术规范 电镀工业》（HJ855-2017）可知，阳极氧化生产线酸性废气排放口属于一般排放口，故上述变动未导致新增主要排放口，不属于重大变动。

综上所述，本项目变动均不属于重大变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

三、环境保护措施建设情况及环境管理情况

1、废水

我公司已实施“雨污分流”制，产生的废水主要为生活污水以及生产废水，采取的环保措施为：阳极氧化生产线废水经预处理后，与碱喷淋装置废水、车间冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并，经污水站处理后约 35%废水经 RO 反渗透深度处理后与蒸发浓缩冷凝水一并回用于阳极氧化生产线槽体补水，剩余 65%废水与经初期雨水池收集的初期雨水一并接管排入南通柏海汇污水处理有限公司集中处理，处理达标排入如泰运河。

2、废气

本项目第一阶段 1#~4#、7#~8#阳极氧化线酸性废气采用二级碱喷淋塔装置处理,处理后通过 15 米高(DA001~DA004、DA009~DA010)排气筒有组织排放;化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩不凝废气采取二级碱喷淋装置处理,处理后通过 15 米高(DA008)排气筒排放。

本项目第一阶段喷砂、抛丸废气均采用密闭管道收集方式,经水浴除尘装置处理后,通过 15 米高 DA005~DA007 排气筒排放。

食堂油烟经油烟净化器处理后,通过专用烟道排放。

本项目第一阶段打磨、抛光、拉丝废气经设备自带的水膜除尘装置+滤芯除尘装置处理后无组织排放。

3、噪声

本项目噪声源主要为各类机械运行的噪声;公司对主要噪声设备采取了厂房隔声、距离衰减、加强厂区绿化等控制措施来降低噪声对周围环境的影响,确保厂界噪声达标排放。

4、固体废物

本项目第一阶段产生的固废主要有有机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、脱脂、碱蚀、化抛、中和、阳极氧化、染色、封孔以及除灰槽内的槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、污水处理污泥、废RO反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油废劳保用品、职工生活垃圾、隔油池废油脂。其中槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、废RO反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油废劳保用品委托有资质单位处置;机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、

污水处理污泥外售综合利用；生活垃圾委托环卫部门定期清运；隔油池废油脂委托有资质单位清运处置。

5、其他环境管理要求

我公司已按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口及标志牌。

公司建立了环境管理制度，已落实专人负责全公司的环境保护工作。

四、环境保护设施调试效果

根据江苏添蓝检测技术服务有限公司出具的监测报告（报告编号：TLC260655）表明：

1、废气：

验收监测期间，抛丸、喷砂废气 DA005~DA007 排气筒中颗粒物排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中限值标准；阳极氧化生产线酸性废气 DA001~DA004、DA009~DA011 排气筒中硫酸雾、NO_x 排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 5 中限值标准，磷酸雾排放满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值标准。化抛水洗高浓槽液蒸发浓缩不凝废气 DA008 排气筒中硫酸雾、NO_x 排放满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 中限值标准，磷酸雾满足上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 中限值标准。

厂界无组织排放的硫酸雾、NO_x、颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 限值标准，氨、硫化氢以及臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 限值标准。

2、废水：

验收监测期间，阳极氧化生产线废水预处理后废水中总铬、总镍满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 2 中限值要求；污水站出水接管排放满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准，其中氨氮、总氮、总磷、色度满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中 B 等级标准要求，总铝排放满足《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 2 中限值要求。

3、噪声：

验收监测期间，各厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2018）表 1 中 3 类区标准。

4、固体废物：

本项目所产生的固体废物中，槽渣、化抛水洗高浓槽液、氧化废槽液、废 RO 反渗透膜、废机油、含油废抹布、含油废劳保用品委托有资质单位处置；机加工边角料、废钢丸、废金刚砂、除尘器捞渣、废滤芯、截留粉尘、离子交换废树脂、污水处理污泥外售综合利用；生活垃圾委托环卫部门定期清运；隔油池废油脂委托有资质单位清运处置。各项固废均得到有效处置，排放量为零。

5、污染物总量：项目各项污染物指标均符合环评报告表及批复中的总量控制指标要求。

五、工程建设对环境的影响

1、本项目阳极氧化生产线废水经预处理后，与碱喷淋装置废水、车间冲洗废水以及经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并，经污水站处理后约 35%废水经 RO 反渗透深度处理后与蒸发浓缩冷凝水一并回用于阳极氧化生产线槽体补水，剩余 65%废水与经初期雨水池收集的初期雨水一并接管排入南通柏海汇污水处理有限公司集中处理，对周边地表水环境影响较小。

2、本项目废气经废气处理设施处理后通过排气筒达标排放，对周围大气环境影响较小。

3、本项目各厂界噪声均达标排放，对周边声环境影响较小。

4、本项目各项固废均能得到有效处理处置，对周边环境影响较小。

六、验收结论

南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）已建成，建设内容符合环评要求，落实了环境影响评价文件及其批复要求，配套建设了相应的环保设施，检测数据表明污染物排放浓度达标，污染物排放总量达到审批要求，详见验收监测报告。

2026 年 6 月 21 日召开了验收工作会议，会上专家组提出了整改建议，我公司均已经对照完善，并在将来的环保工作中严格对照执行。

对照自主验收的要求，南通融信光学科技有限公司年产 4500 万套（折合 6000 吨）铝制品生产项目（第一阶段）环保竣工验收合格。

南通融信光学科技有限公司

2026 年 6 月 22 日