

第 1 页 共 1 页

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损
汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目

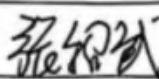
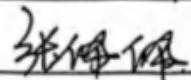
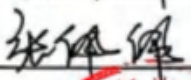
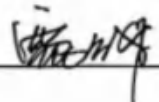
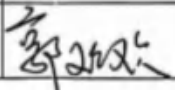
建设单位（盖章）：洛阳市铁丰精密铸造有限公司

编制日期：2024 年 7 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1698657841000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	t38nra		
建设项目名称	年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目		
建设项目类别	30--068铸造及其他金属制品制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	洛阳市铁丰精密铸造有限公司		
统一社会信用代码	914103221714344609		
法定代表人 (签章)	张绍武		
主要负责人 (签字)	张佩佩		
直接负责的主管人员 (签字)	张佩佩		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	河南众本环保咨询服务有限公司		
统一社会信用代码	91410105MA4747E23L		
三、编制人员情况			
1. 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
甄亚娟	2013035410350000003511410055	BH021858	
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
郭欢欢	全部	BH022458	

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 河南众本环保咨询服务有限公司（统一社会信用代码 91410105MA47T7E23L）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于 该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的 年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目环境影响报告书（表） 基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为 甄亚娟（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 2013035410350000003511410055，信用编号 BH021858），主要编制人员包括 郭欢欢（信用编号 BH022458）1 人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位（公章）：河南众本环保咨询服务有限公司





現代思想の第一線

91410105WA4777E23L

照
执
业
证

1-1 (副本)

名称 河南众本环保服务有限公司

注册资本 壹佰万圆整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2019年12月02日

吳曉先
法定代表人

长期

经营范围 环保科技有限公司；技术推广服务；土壤污染治理与修复服务；环境影响评价服务；环保管家服务；其他环境咨询；销售：环保设备、环保用品。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

住所 郑州市金水区天明路90号6号楼
东2单元6层西北户

仅用于年产2100吨耐温、耐腐蚀、登记机关

汽车过桥道、制动室支腿等特种设备使用

2019年12月02日

“国家企业信用
信息公示系统”
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。



国家企业信用信息公示系统网址:

国家市场监督管理总局监制

本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、环境保护部批准颁发。它表明持证人员通过国家统一组织的考试,取得环境影响评价工程师的职业资格。

This is to certify that the bearer of the Certificate has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.



Ministry of Human Resources and Social Security
The People's Republic of China



Ministry of Environmental Protection
The People's Republic of China



持证人签名:

Signature of the Bearer

姓名: 甄亚娟
Full Name
性别: 女
Sex
出生年月: 1983.02
Date of Birth
专业类别: /
Professional Type
批准日期: 2013.05
Approval Date

签发单位盖章: 河南环境保护工程有限公司
Issued by

签发日期: 2013年9月27日
Issued on

管理号: 2 [redacted]
File No.
证书编号: 00013177

1410055



河南省社会保险个人权益记录单
(2023)

单位: 元

证件类型	居民身份证	证件号码				
社会保障号码		姓 名	甄亚娟		性别	女
联系地址	**			邮政编码		
单位名称	河南众本环保咨询服务有限公司			参加工作时间	2007-02-01	
账户情况						
险种	截止上年末 累计存储额	本年账户 记入本金	本年账户 记入利息	账户月数	本年账户支 出额利息	累计储存额
基本养老保险	41355.57	2926.24	0.00	159	2926.24	44281.81
参保缴费情况						
月份	基本养老保险		失业保险		工伤保险	
	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态
	2007-06-21	参保缴费	2012-05-01	参保缴费	2007-06-21	参保缴费
	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况
01	3517	●	3517	●	3517	-
02	3517	●	3517	●	3517	-
03	3517	●	3517	●	3517	-
04	3517	●	3517	●	3517	-
05	3517	●	3517	●	3517	-
06	3517	●	3517	●	3517	-
07	3869	●	3869	●	3869	-
08	3869	●	3869	●	3869	-
09	3869	●	3869	●	3869	-
10	3869	●	3869	●	3869	-
11	3869	△	3869	△	3869	-
12		-		-		-

说明:

1、本权益单仅供参保人员核对信息。

2、扫描二维码验证表单真伪。

3、●表示已经实缴，△表示欠费，○表示外地转入，-表示未制定。

4、若参保对象存在在多个单位参保时，以参加养老保险所在单位为准。

5、工伤保险个人不缴费，如果缴费基数显示正常，一表示正常参保。

数据统计截止至: 2023.10.30 10:26:40

打印时间: 2023-10-30

洛阳市铁丰精密铸造有限公司年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨
损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目
环境影响报告表修改清单

序号	意见内容	修改内容
1	补充铸造行业相关文件对比分析；补充园区证明资料；	已修改，见 P25-34、P4
2	核实产能；完善现有工程排污量、现有工程存在问题及整改要求；	已修改，见 P42-P43、P55、P56
3	细化废气收集措施形式，核实废气风量并核实废气源强及确定依据；	已修改，见 P66-P70
4	核实声环境影响评价内容；完善固废产生量及性质判定；完善相关附图、附件。	已修改，见 P76、P78，见附图 4，附件 4、5

已修改，可报批！

郑吴超 张树申

2024.5.18

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目		
项目代码	2303-410308-04-02-544000		
建设单位联系人	张佩佩	联系方式	151****6090
建设地点	河南省洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路 101 号		
地理坐标	(112 度 32 分 57.963 秒, 34 度 50 分 39.387 秒)		
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业-68 铸造及其他金属制品制造 339; 其他(仅分割、焊接、组装的除外)
建设性质	☐ 新建(迁建) ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	洛阳市孟津区发展和改革委员会	项目审批(核准/备案)文号(选填)	/
总投资(万元)	5100	环保投资(万元)	27
环保投资占比(%)	0.53	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是:	用地(用海)面积(m ²)	0 (在原厂区内改建, 无新增用地面积)
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称:《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划(2021-2030年)》 审批机关:河南省发展和改革委员会 审批文件文号:豫发改工业[2021]549号		
规划环境影响评价情况	文件名称:《孟津区华阳产业集聚区总体发展规划(2021-2030年)环境影响报告书(报批版)》 审查机关:河南省生态环境厅 审查文件名称及文号:《河南省生态环境厅关于孟津区华阳产业集聚区总体发展规划(2021-2030年)环境影响报告书的审查意见》(豫环函[2020]174号)		

规划及规划环境影响评价符合性分析	根据《河南省发展和改革委员会关于同意洛阳市开发区整合方案的函》“豫发改工业函[2022]33号”。原“洛阳市石化产业集聚区、孟津区华阳产业集聚区和洛阳空港产业集聚区”整合为洛阳孟津区先进制造业开发区。<u>整合后《洛阳孟津区先进制造业开发区发展规划（2022-2035）》正在报批中，各片区暂实施现有规划。</u>本项目位于洛阳孟津区先进制造业开发区华阳片区，即原孟津区华阳产业集聚区。 1、项目与《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030年）》相符性分析 （1）规划期限 规划期限为 2021-2030 年。 （2）规划范围 孟津县华阳产业集聚区空间布局结构为“一区两园”。即孟津县华阳产业集聚区和循环园区。规划总用地面积 9.21km²，四至边界为：东至洛常路、西至西环路、南至送庄镇护庄村道、北至鹤飞大道（会小路）。 1) 孟津县华阳产业集聚区规划范围 规划用地面积 7.82km²，具体规划范围为：东至光武路、西至西环路、南至南环路-焦柳大道、北至鹤飞大道（会小路）。 2) 循环园区规划范围 保留原“循环园区”范围和用地面积不变，即范围为：南起送庄镇梁新路南 300m，北至焦柳铁路，东起洛常路（S238），西到送庄镇新裴路，面积为 1.17km²。 （3）发展定位 洛阳石化产业转移的重要承接地；洛阳市装备制造配套产业基地重要组成部分；洛阳市经济重要增长点、孟津县经济的核心增长极，以新材料、装备制造为主导产业的现代化产业集聚区。 （4）产业结构 孟津县华阳产业集聚区重点发展装备制造、新材料、化工材料产业。通过吸引相关企业入驻，发展下游关联产业，延伸产业链条，增强产业配套能力，完善公共服务体系，不断壮大产业集群规模，使之成为具有地方特色的支柱产业
------------------	---

业。同时第三产业也得到迅速发展,规划期末集聚区内三产服务业增加值占GDP比重为15%。

(5) 产业布局及功能分区

孟津县华阳产业集聚区形成“一园多片区”。即:能源化工产业园、装备制造产业园、新材料产业园、公共服务和配套生活五个产业片区。

1) 能源化工产业园片区

在洛吉快速通道以西,鹤飞大道、焦柳大道以南,西环路以东,南环路以南区域和洛吉快速通道以东、华阳大道和黄河渠以南、焦柳大道以北区域,围绕现状的神华国华孟津发电有限责任公司、洛阳市德泉石化有限公司、河南拜尔石膏板有限公司等企业,形成能源化工产业园,同时作为承接吉利石油化工产业转移的承接地。该产业园规划占地面积约为 360hm²。

2) 装备制造产业园片区

在太平路以东、鹤飞大道和黄河渠以南、神华路以西、华阳大道以北的区域,围绕现状洛阳百成内燃机厂、洛阳华冠齿轮股份有限公司等企业;凤凰路和王铎路以东、规划范围北边界及炎黄大道以南、规划范围东边界以西、焦柳大道以北的区域,围绕台州工业园、河南省金彭车业、电动车产业园等的企业,大力发展装备制造产业,形成装备制造产业园。该产业园规划占地面积为 105hm²。

3) 新材料产业园片区

在黄河渠和鹤翔路以东、华阳大道和滨河大道以南、王铎路以西、炎黄大道以北区域规划形成新材料产业园,重点发展新材料等产业。该产业园规划占地面积为 120hm²。

4) 公共服务片区

在华阳大道以北、渡口路以东、鹤飞大道以南、河清路以西,集中布置行政办公、商业服务业设施、公共绿地、文化娱乐、医疗卫生等用地,形成整个集聚区的综合服务中心。该区规划占地面积为 55hm²。

5) 配套生活片区

在神华路以东、鹤飞大道以南、滨河大道以北集中布置居住生活区,用以

安置村民和居住。该区规划占地面积为 31hm²。 本项目用地属于工业用地，符合原孟津县华阳产业集聚区土地使用规划要求（见附图 6）。 本项目为铸造类改建项目，位于原孟津县华阳产业集聚区的能源化工产业园片区（见附图 7）。 洛阳孟津区先进制造业开发区管理委员会于 2024 年 3 月 20 日出具《关于年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目的情况说明》（见附件 4）： 洛阳市铁丰精密铸造有限公司年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目位于洛阳孟津区先进制造业开发区华阳园区紫岩东路 101 号现有厂区内，厂区总占地面积 6670 平方米，该地块位于原《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（201-2030）》范围内，用地性质为工业用地。 目前，《洛阳孟津区先进制造业开发区发展规划（2022-2035）》正在报批，经比对，该项目地块不在正在调整的规划范围内，我园区承诺将该地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。 2、项目与《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030 年）环境影响报告书》及其审查意见的符合性分析 根据《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030 年）环境影响报告书》及《河南省生态环境厅关于孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030）环境影响报告书的审查意见》（豫环函[2020]174 号），见下表： 表1 孟津县华阳产业集聚区环境准入条件一览表 <table><tr><th>类别</th><th>环境准入条件</th><th>本项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td>基本条件</td><td>1、入驻项目需符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》要求； 2、入驻项目需满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求； 3、入驻项目需符合河南省主体功能区规划的要求； 4、入驻项目应符合国家和行业环境保护标准、清洁生产标准要求，企业清洁生产水平至少达到国内</td><td>本项目符合《产业结构调整指导目录》；满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求；符合行业环境保护标准、清洁生产标准要求，现有工程已进行清洁生产综</td><td>符合</td></tr></table>	类别	环境准入条件	本项目情况	相符性	基本条件	1、入驻项目需符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》要求； 2、入驻项目需满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求； 3、入驻项目需符合河南省主体功能区规划的要求； 4、入驻项目应符合国家和行业环境保护标准、清洁生产标准要求，企业清洁生产水平至少达到国内	本项目符合《产业结构调整指导目录》；满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求；符合行业环境保护标准、清洁生产标准要求，现有工程已进行清洁生产综	符合
类别	环境准入条件	本项目情况	相符性					
基本条件	1、入驻项目需符合《产业结构调整指导目录（2019 年本）》要求； 2、入驻项目需满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求； 3、入驻项目需符合河南省主体功能区规划的要求； 4、入驻项目应符合国家和行业环境保护标准、清洁生产标准要求，企业清洁生产水平至少达到国内	本项目符合《产业结构调整指导目录》；满足区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和环境准入负面清单“三线一单”管控要求；符合行业环境保护标准、清洁生产标准要求，现有工程已进行清洁生产综	符合					

	先进水平要求； 5、入驻项目应严格按照国家的环保法律和规定做到执行环境影响评价和“三同时”制度； 6、入驻项目正常生产时必须做到达标排放，并做好事故预防措施，制定必要的风险应急预案。	合评价，清洁生产水平达到国内先进水平要求；项目严格按照国家的环保法律和规定做到执行环境影响评价和“三同时”制度；正常生产时可做到达标排放，并做好事故预防措施，制定必要的风险应急预案。	
总量控制	1、项目的主要污染物排放总量指标管理按照《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》（环发[2014]197号）要求执行； 2、以改善环境质量为目的，项目建设主要污染物排放按现行环保政策要求实行减排或区域替代。	本项目主要污染物总量指标按照环发[2014]197号文件要求执行并实行减排或区域替代。	符合
投资强度	入驻工业企业工业用地使用强度必须符合《工业项目建设用地控制指标》（国土资发[2008]24号）和《河南省人民政府关于进一步加强节约集约用地的意见》（豫政[2015]66号）文件要求。	本项目用地使用强度符合相应要求。	符合
鼓励类项目	1、符合集聚区产业定位且列入《产业结构调整指导目录（2019年本）》鼓励类项目； 2、符合《洛阳市“一中心六组团”空间发展规划（2017-2030）》中要求孟津承接的产业； 3、符合《产业发展与转移指导目录（2018年本）》中洛阳市优先承载发展的产业； 4、高新技术产业、固废综合利用、市政基础设施等有利于节能减排的技术改造项目。	本项目不属于此项中鼓励类项目。	符合
优先发展	1、新材料产业高性能结构材料、功能性高分子材料、特种无机非金属材料、先进复合材料、超导材料、纳米材料、石墨烯、生物基材料、高端石化新材料等新材料产业。 2、装备制造产业 电力装备、盾构装备、农机装备、矿山装备、数控机床、机器人、节能环保装备、轨道交通装备等装备制造产业。 3、相关产业 发展研发设计、信息、物流、商务、金融等现代服务业，增强辐射能力。依托华阳集聚区，建设一批生产性服务业公共服务平台。	本项目不属于优先发展产业。	符合
允许发展	1、符合集聚区产业定位要求的高质量、高标准搬迁升级改造项目。 2、在提出的环境准入条件基础上，符合集聚区规划产业定位或者符合集聚区用地规划要求、有利于促进集聚区循环经济发展和产业链条完善且通过环保评估当地资源环境均可接受的项目原则上也可考虑进入。	本项目建厂早于集聚区成立时间，用地规划为三类工业用地，符合集聚区用地规划要求；本次改建项目产能不变，改建后通过以新带老措施产排污量减少，为允许发展项目。	符合
禁止项目	1、禁止入驻《产业结构调整指导目录（2019年本）》中淘汰类项目； 2、禁止入驻《市场准入负面清单（2019年版）》禁止准入类项目；	本项目不属于《产业结构调整指导目录》中淘汰类项目；不属于《市场准入负面清单（2019年版）》禁止	符合

	3、禁止入驻采用《河南省部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品目录》中落后的生产工艺装备，生产落后产品的项目； 4、禁止入驻列入《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》的项目； 5、禁止钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥、平板玻璃、砖瓦窑、耐火材料等行业新建、扩建单纯新增产能的项目； 6、禁止新建原油加工、煤制气、煤制油、炸药、焦化、电石、使用有毒有害原料生产农药的项目，禁止使用剧毒、高毒且无有效安全防范措施的项目； 7、禁止新建燃料类煤气发生炉和燃煤锅炉； 8、禁止新建独立电镀项目； 9、禁止新建煤化工、传统石油化工等废水排放量大、风险高的化工项目；禁止新建无机酸、纯碱、烧碱等基础化学品制造业； 10、禁止新、改、扩建生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂的企业项目； 11、禁止新建单一品种合成氨、尿素及传统复合肥制造业； 12、禁止新建涉及光气、氰化钠、氟乙酸甲酯等相关剧毒化学品以及硝酸铵、硝化棉、硝基服、氯酸铵等爆炸危险性化学品的建设项目（小试、中试等科研项目除外）； 13、禁止已淘汰的落后产能入园入区； 14、禁止污染严重、破坏自然生态和损害人体健康、公众反对意愿强烈的项目； 15、禁止能源化工片区入驻食品项目	准入类项目；不涉及《河南省部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品目录》中落后的生产工艺装备和落后的产品；不属于《限制用地项目目录（2012 年本）》和《禁止用地项目目录（2012 年本）》的项目； 本项目为铸造类改建项目，不新增产能，不属于准入清单中所列禁止类行业、项目；不属于禁止项目。
--	---	--

表2 孟津县华阳产业集聚区生态环境准入条件一览表

类别	环境准入条件	本项目情况	相符性
空间布局约束	1、严禁黄河干流及主要支流岸线 1km 范围内新建化工、造纸等高耗能、高污染和资源性项目； 2、能源化工片区四周与其他片区之间设置不少于 50m 的隔离带，与敏感点之间设置不少于 200m 的缓冲带； 3、（1）焦柳铁路线两侧各规划 30 米宽的防护绿地；（2）集聚区内 110kv 高压走廊按照 20 米宽控制安全防护绿地；220KV 高压走廊按照 30 米宽控制安全防护绿地；500KV 高压走廊宽度按照 60 米的标准进行控制；（3）洛吉快速通道两侧各控制 30 米宽的防护绿地；（4）工业区与生活区之间设置不小于 50 米宽的隔离带；（5）黄河渠穿越生产区的渠段两侧均设置 20 米宽的防护绿地；（6）沿园区华阳大道、炎黄大道两侧均设置不小于 10 米宽	本项目位于原孟津县华阳产业集聚区能源化工片区，建设项目符合国家产业政策和孟津华阳产业集聚区土地利用规划。项目南距焦柳铁路线 90m，北距黄河 3.10km、东距黄河渠 520m；本项目属于黑色金属铸造改建项目，不新增产能，不属于高耗能、高污染和资源性项目。	符合

		的防护绿地；（7）不同工业区之间设置不小于 30 米宽的隔离带；（8）新材料产业园以及装备制造产业园该区域在集聚区规划范围内临黄河湿地保护区一侧设置 50m 防护绿地； 4、新增能源化工片区优先承接符合集聚区产业定位要求的高质量、高标准搬迁升级改造项目； 5、东部装备制造、新材料产业布局中，距离黄河较近区域重点发展风险小、污染小的装备制造和新材料产业； 6、禁止在能源化工产业园片区和危险化学品企业外部安全防护距离内布局劳动密集型企业、人员密集场所。		
	循环园区	规划范围内现有建成区维持现状，不再安排新的工业用地，禁止超越现有建成区域新建与文物保护无关的建设项目	/	/
污染物排放管控		1、属于《洛阳市污染防治攻坚战领导小组办公室关于加快推进城市建成区内重污染工业企业搬迁改造工作的通知》（洛环攻坚办[2019]101 号）文件中的搬迁升级改造项目，总量控制的大气污染物排放指标原则上不能超过现状污染物排放量（以达标排放计）。 2、入驻项目污染防治措施需经济、技术可行，污染物排放须满足最新的国家、地方及相关行业污染排放限值要求。排污单位外排废水全部集中处理，废水污染物接管浓度不得高于国家或地方行业排放标准中的间接排放标准限值；暂未公布国家、地方行业标准或行业标准未规定间接排放的，接管浓度不得高于《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准限值，保证进入污水处理厂的污水水质满足设计水质的要求，特别严格控制有毒有害污染物的废水排放。 3、入驻新增大气污染物指标需满足区域或行业替代的有关要求。 4、涉及危险化学品、危险废物及可能发生突发环境事件的污染物排放企业，应按照突发环境事件应急预案备案管理办法的要求，制定完善的环境应急预案，并报环境管理部门备案管理。 5、各施工工地严格实施七个百分之百，且制定有严格的施工制度和规定，确保施工扬尘得到有效控制。 6、园区污水全部收集处理，污水处理厂出水按照地表水环境质量 V 类标准（TN 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）控制。 7、工业固废全部收集处置处理，加强危险废物监管，做好防雨淋、防流失（设置围堰）、防扬散（密闭）措施，做到全过程控制。	本项目现有工程生活污水经化粪池处理后和循环冷却定期排水一起进入集聚区市政污水管网，最终排入白鹤镇污水处理厂进一步处理，废水中不含有毒有害污染物，本次改建工程不新增废水排放；各生产装置废气经处理后可做到稳定达标排放，满足相关要求；工业固废全部收集处置处理。	符合

环境 风险 防控	1、严格落实区域生态保护红线、环境质量底线、资源利用上线和准入负面清单“三线一单”管控要求，确保集聚区环境安全； 2、孟津县华阳产业集聚区能源化工产业园片区四周与其他片区之间设置不少于 50m 的隔离带，与敏感点之间设置不少于 200m 的缓冲带；新材料产业园以及装备制造产业园该区域在集聚区规划范围内临黄河湿地保护区一侧设置 50m 防护绿地； 3、加强土壤、地下水风险防护，在生产装置区、污水处理装置区、危废贮存区、污水收集及输送管线等区域采用高标准的防渗处理措施。摸清污染底数，强化 VOCs 大气特征污染物监管； 4、控制高环境风险工业企业规模，优化布局； 5、针对园区重点污染企业建立大气、水常规、特征污染监测预警体系，实行在线监测和日常填报。重点监管企业和工业园区周边土壤环境，定期开展监督性监测，重点监测重金属和持久性有机污染物； 6、健全环境应急预案管理和风险预警机制，建立企业—园区—政府应急联动体系，提高事故应急处置能力； 7、建立完善的园区环境风险防控体系。入驻具有水体环境污染风险的建设项目均应设置车间、厂区和园区的三级防控体系，并配套建设事故水池，确保将消防废水收集截留到厂区以内，避免排出厂区，同时园区设置二级风险防控体系（东沟事故池、污水处理厂事故池及配套收水管网及闸阀），确保区域事故废水不进入黄河渠、黄河。	本项目满足“三线一单”管控要求；厂内按照要求进行分区防渗；现有工程生活污水经化粪池处理后和循环冷却定期排水一起进入集聚区市政污水管网，最终排入白鹤镇污水处理厂进一步处理，废水中不含重金属和其它难降解物质，水环境风险较小，本次改建工程不新增废水排放。	符合
资源 开发 利用 要求	1、2030 年，园区工业企业单位工业增加值新鲜水耗不大于 8 立方米/万元。 2、2030 年，园区工业企业单位工业增加值综合能耗不大于 0.7 吨标煤/万元。 3、控制煤炭使用。集聚区除保留必要的热电用煤外，逐步消除终端煤炭消费。禁止新建、扩建采用非清洁燃料的项目和设施。 4、工业水重复利用率达到 90%以上，园区中水回用率达到 50%以上。 5、建设项目应符合国家和行业清洁生产标准要求，企业清洁生产水平必须满足国内先进水平要求。在工艺技术水平上，要求达到国内同行业领先水平或具备国际先进水平。	本项目不涉及煤炭，使用电力及天然气等清洁能源；企业清洁生产水平满足国内先进水平要求。	符合
表3 本项目与环评审查意见的具体要求对照情况			
序号	规划环评审查意见	本项目情况	相符性
1	(一)合理用地布局 进一步加强与城乡总体规划、土地利用总体规划的衔接，保持规划之间一致；优化用地布局，在开发过程中不应随意改变各用地功能区的使用功能，并注重节约集约用地；集聚区	本项目属于铸造类改建项目，位于原孟津县华阳产业集聚区能源化	符合

	循环园区位于邙山陵墓群“洛北东汉-曹魏-后唐陵区”保护区范围内，按照文物保护相关要求进行开发利用；在集聚区华阳园区东北侧与黄河湿地保护区之间设置绿化隔离带，绿地范围内企业近期维持现状，远期予以搬迁，以避免对湿地造成不良影响；在黄河干流沿岸1公里范围内不再布局能源化工片区用地，在华阳园区化工产业园片区四周设置缓冲带；化工产业园区西侧属于交支沟汇水范围，项目建设时应在交支沟汇水区域间利用地形高差形成防护区域，防止对周边地表水造成不良影响；区内建设项目的大气环境保护范围内，不得规划新建居住区、学校、医院等环境敏感目标。	工片区，距离黄河湿地保护区最外围的试验区边界1.8km，不在绿化隔离带范围，符合孟津县华阳产业集聚区土地使用规划。	
2	（二）优化产业结构 结合洛阳市副中心城市建设以及黄河流域高质量发展要求，建设“高水平、高起点”园区，推进园区产业结构调整和优化升级。入驻项目应实施清洁生产，构筑循环经济产业链；鼓励发展主导产业，鼓励有利于产业链条共建、产品上下游互供的项目入驻；严格控制新建涉及镉、铬、铅、汞、砷等重点重金属排放的项目；严格控制氯气生产和使用项目以及高耗水项目；禁止钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥、平板玻璃、砖瓦窑、耐火材料等行业新建、扩建单纯新增产能的项目；禁止新建原油加工、传统石油化工、煤化工、炸药、电石、单一品种合成氨、尿素及传统复合肥制造项目，无机酸、纯碱、烧碱等基础化学品制造项目以及使用有毒有害原料生产农药的项目；禁止新建涉及光气、氰化钠、氯乙酸乙酯等相关剧毒化学品、硝酸铵、硝化棉、硝基服、氯酸铵等爆炸危险性化学品的建设项目(小试、中试等科研项目除外)；禁止新建燃料类煤气发生炉、燃煤锅炉、独立电镀以及生产和使用高VOCs含量的涂料、油墨、胶粘剂项目；能源化工片区禁止入驻食品项目。	本项目为铸造类改建项目，不新增产能，保持现有年产2100吨精密铸锻件不变。	符合
3	（三）尽快完善环保基础设施 按照“清污分流、雨污分流、中水回用”的要求，根据集聚区发展情况，适时建设园区污水处理厂扩建工程，并加快园区配套污水管网建设，确保入园企业外排废水全部经管网收集后进入污水处理厂处理，入园企业均不得单独设置直排水环境的废水排放口；加快集聚区污水处理厂配套中水回用设施建设，进一步减少对纳污水体的影响。集聚区应实施集中供热、供气，进一步优化能源结构。按照循环经济的要求，积极开展固体废物综合利用，提高固废综合利用率，严禁随意弃置；危险废物的收集、贮存应满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的要求，并送有资质的危险废物处置单位处置，危险废物转运应执行《危险废物转移联单管理办法》的有关规定。尽快实现集聚区集中供水，逐步关停企业自备水井。定期对地下水水质进行监测，如发现问题应及时采取有效防治措施，避免对地下水造成污染。	本次改建项目不新增废水排放，原有项目生活污水经化粪池处理后和循环冷却水系统定期排水进入集聚区市政污水管网，最终排入孟津县白鹤镇污水处理厂进一步处理，最终进入黄河渠；项目产生的固体废物均采用综合回收利用或合理处置措施。	符合
4	（四）严格控制污染物排放 严格执行污染物排放总量控制制度，采取调整能源结构、加强污染治理等措施，严格控制烟粉尘、二氧化硫、氮氧化物、VOCs等大气污染物的排放；涉及有毒有害气体的项目，应加强对无组织排放气体的收集，严格执行有关标准。严格控	项目改建后通过替换造型工艺及以新老措施烟粉尘、二氧化硫、氮氧化物、VOCs	符合

	制进入污水处理厂的各企业工业废水水质，保证污水处理设施的正常运行，确保污水处理厂出水满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准，其中化学需氧量和氨氮浓度满足《地表水环境质量标准》（3838-2002）V 类标准。	等大气污染物的排放量减少，且达标排放。本次改建不新增废水排放，现有工程总排口水质可满足白鹤镇污水处理厂进水要求。	
5	（五）建立事故风险防范和应急处置体系 加快环境风险预警体系建设，严格危险化学品管理；健全环境风险防控工程，建立企业、产业集聚区和周边水系环境风险防控体系；建立完善有效的环境风险防控设施和有效的拦截、降污、导流等措施，优化华阳园区能源化工片区雨水管网规划，使其排水最终进入黄河渠，不与黄河发生直接水力联系；入驻具有水体环境污染风险的建设项目应设置车间、厂区和园区三级防控体系，园区设置二级防控体系（东沟事故池、污水处理厂事故池及配套收水管网及闸阀）；加强环境应急保障体系建设，园内企业应制定环境应急预案，明确环境风险防范措施。园区管理机构应制定园区级综合环境应急预案，并结合园区新、改、扩建项目的建设，不断完善各类突发环境事件应急预案，有计划地组织应急培训和演练，全面提升园区风险防控和事故应急处置能力。	本项目不涉及危险化学品和水体环境污染风险物质，建设单位按要求制定环境应急预案。	符合
6	（六）妥善安置搬迁居民 根据规划实施的进度，制定详细的搬迁计划，对居民及时搬迁，妥善安置。	本项目不涉及居民搬迁。	符合
综上，本项目符合《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030）环境影响报告书》及其审查意见提出的相关要求。			

1、“三线一单”相符性分析

(1) 生态保护红线

本项目位于洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路 101 号，登录河南省生态环境厅官网“河南省三线一单综合信息应用平台”（网址：<http://222.143.64.178:5001/publicService>）查询，本项目所在位置属于孟津区一般管控单元（查询成果见附图 12），不在生态保护红线范围内。

(2) 环境质量底线

本项目为铸造类改建项目，调整现有厂区平面布局，对厂房进行改建，在现有熔模铸造工艺基础之上，新增覆膜砂铸造工艺，不新增产能，保持现有年产 2100 吨精密铸锻件不变。改建后通过以新带老污染物，并配套环保治理措施，排污量减少且达标排放，不会改变区域环境质量等级，符合环境质量底线要求。

(3) 资源利用上线

本项目在现有工程厂区内对厂房进行改建并进行设备采购和组装，不占用新的土地资源，水电均依托现有供水供电系统，不使用地下水资源，不会突破区域资源利用上限。

(4) 生态环境准入负面清单

本项目位于洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路 101 号，根据洛阳市孟津区生态环境准入清单（2023）中孟津区一般管控单元（管控单元编码：ZH41030830001），与本项目有关的要求分析列表如下：

表4 洛阳市孟津区（含吉利）生态环境准入清单相符性分析

管控单元编码	管控单元分类	管控单元名称	维度分类	管控要求	本项目	相符性
ZH41030830001	一般管控单元	孟津区一般管控单元	空间布局约束	1、新建涉 VOCs 项目，严格落实大气攻坚等文件要求。 2、对列入疑似污染地块名单的地块，未经土壤环境调查确定未受污染的地块，不得进入用地程序，不得办理建设许可证。	本项目为改建项目，严格落实大气攻坚等文件要求；本改建项目位于现有厂区内，不新增用地，不在疑似污染地块名单之列。	符合
			污染物排放管控	1、禁止使用不符合国家标准和本省使用要求的机动车船、非道路移动机械用燃料。	本项目按国家和本省标准要求使用非道路移动机械；项目不涉及重金属污	符合

ZH41032 220001	二 般 管 控 单 元	孟津 区一 般管 控单 元		2.禁止含重点重金属污染物废水进入生活污水处理厂。新建或扩建城镇污水处理厂“必须达到《河南省黄河流域水污染物排放标准》(DB41/2087-2021)中的相关标准。 3、涉重行业企业废水车间或车间处理设施排放口重金属污染物应达到污染物排放标准限值要求。强化餐饮油烟的治理和管控。	染物，不涉及餐饮油烟。	
			环境 风险 防控	1、以跨界河流水体为重点，加强涉水污染源治理和监管，建立上下游水污染防治联动协作机制，严格防范跨界水环境污染风险。 2、做好事故废水的风险管控联动，防止事故废水排入雨水管网或未经处理直接进入地表水体。	本项目改建后无新增废水排放；现有工程仅涉及生活污水和循环冷却水定期排水，厂区预处理后排入园区污水处理厂进一步深度处理；企业按相关要求建立完善有效的环境风险防控设施/措施。	符合
			资源 开发 效率	1、企业应不断提高资源能源利用效率，新改扩建项目的清洁生产水平应达到国内先进水平。 2、企业应加大中水回用力度，建设再生水回用配套设施，提高再生水利用率。	企业现有工程于2018 年进行清洁生产审核，结论为达到国内清洁生产先进水平，改建后企业生产机械化程度提高，产排污减小，通过以新带老环保措施更加完善，改建后清洁生产水平可达到国内先进水平要求；改建后企业新增用水为水淬池定期补充水，不涉及再生水回用。	符合

综上所述，本项目建设不涉及生态保护红线，满足环境质量底线、资源利用上线，项目建设符合环境准入清单要求。因此，本项目建设符合“三线一单”相关要求。

2、与国家、地方产业政策相符性分析

(1) 与《产业结构调整指导目录》相符性分析

本次技改项目为壳型铸造，符合《产业结构调整指导目录(2024 年本)》为

鼓励类第十四条第4款，且洛阳市孟津区发展和改革委员会对该项目予以备案（备案证明见附件2），备案项目代码为：2303-410308-04-02-544000，因此符合国家产业政策要求。

（2）与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》工信部联通装(2023) 40 号相符性分析

项目与之相符性见下表。

表5 与工信部联通装（2023）40号符合性分析表

项目	文件要求	本项目情况	相符性
发展先进铸造工艺与装备	重点发展高紧实度粘土砂自动化造型、高效自硬砂铸造、精密组芯造型、壳型铸造、离心铸造、金属型铸造、铁模覆砂、消失模/V法/实型铸造、轻合金高压/挤压/差压/低压/半固态/调压铸造、硅溶胶熔模铸造、短流程铸造、砂型3D打印等先进铸造工艺与装备。	本项目对现有厂房进行改造，在现有熔模铸造工艺基础上，新增覆膜砂铸造工艺	相符
推进产业结构优化	严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。鼓励大气污染防治重点区域加大淘汰落后力度。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭(≥ 0.25 吨)铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。加快存量项目升级改造，推进企业合理选择低污染、低能耗、经济高效的先进工艺技术，提升行业竞争能力。强化铸造和锻压与装备制造业协同布局，引导具备条件的企业入园集聚发展，提升产业链供应链协同配套能力，构建布局合理、错位互补、供需联动、协同发展的产业格局。	本项目符合相关法律法规标准和产业政策，采用0.35吨有磁轭钢壳中频感应电炉，本次改建项目采用壳型铸造工艺，现有工程熔模铸造不使用氯化铵。	符合

综上，本项目符合《关于推动铸造和锻压行业高质量发展的指导意见》工信部联通装(2023) 40 号文相关要求。

（3）与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）符合性分析

项目与之相符性见下表。

表6 与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）符合性分析表

内容	《铸造企业规范条件》	本项目情况	对比结果
建设条件与布局	（1）企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求。 （2）企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用	本项目利用现有工程厂区内土地，依法取得土地使用权，土地性质为工	符合要求

	性质。	业用地	
生产工艺	(1) 企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。 (2) 企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。 (3) 新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。	本项目采用覆膜砂造型工艺现有工程熔模铸造不使用氯化铵	符合要求
生产装备	(1) 总则 ①企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。 ②铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于10吨/小时。 (2) 熔炼（化）及炉前检测设备 ①企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF等）、电阻炉、燃气炉、保温炉等。 ②企业熔炼（化）设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。 (3) 成型设备 企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线、消失模/V法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等。 (4) 砂处理及砂再生设备 ①采用粘土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到表2的要求。 ②采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。	本项目熔炼工序采用0.35吨有磁轭的钢壳中频感应电炉，同时配有检测设备；项目外购已混合加工好的成品覆膜砂，采用制壳机造型，废砂全部由覆膜砂供应厂家回收处理	符合要求
综上所述，本项目满足《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）中的相关要求。 3、与相关环保政策相符性分析 (1) 项目与洛阳市生态环境保护委员会办公室关于印发《洛阳市 2024 年蓝天保卫战实施方案》、《洛阳市 2024 年碧水保卫战实施方案》、《洛阳市 2024 年净土保卫战实施方案》《洛阳市 2024 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案》的通知（洛环委办〔2024〕28 号）相符性分析			

项目与洛环委办〔2024〕28号相关内容相符性分析如下：			
表7 与洛环委办〔2024〕28号相符性分析			
文件要求		本项目情况	是否相符
洛阳市 2024 年蓝天保卫战实施方案			
(一) 减污降碳协同增效行动	5.实施工业炉窑清洁能源替代。建立完善工业炉窑管理台账,有序推进清洁能源替代。2024 年 10 月底前,完成陶瓷、耐火材料、有色金属压延、氧化铝等行业 10 家企业共 31 台燃料类煤气发生炉清洁能源替代,或者园区(集群)集中供气、分散使用。推进使用高污染燃料的加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉等工业炉窑改用清洁低碳能源,淘汰不能稳定达标的燃煤锅炉、燃煤热风炉和以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业窑炉。	本项目属于铸造行业,熔炼及热处理过程均采用电加热方式,原有工程熔模铸造工艺中模壳焙烧过程采用天然气(园区集中供气)加热方式,均为清洁能源。	符合
洛阳市 2024 年碧水保卫战实施方案			
(六) 扎实推进入河排污口排查整治	17.扎实推进入河排污口整治。按照“依法取缔一批、清理合并一批、规范整治一批”要求,对排查出的排污口梳理问题清单,编制整治方案,制定“一口一策”整治表,实施分类整治。到 2024 年年底,完成全市主要河流及重点湖库入河排污口 70%整治。	本次改建无新增废水排放,现有工程废水厂区预处理后经管网排入白鹤镇污水处理厂集中处理,属于间接排放,不涉及入河排污口。	符合
洛阳市 2024 年净土保卫战实施方案			
(四) 加强固体废物综合治理和新污染物治理	15.深化危险废物监管和利用处置能力改革。持续创新危险废物环境监管方式,落实综合处置企业行业自律机制、特殊类别危险废物的信息通报机制。开展危险废物自行利用处置专项整治行动,加快健全医疗废物收集转运体系,支持现有医疗废物集中处置设施提标改造。持续开展小微企业危险废物收集和废铅酸蓄电池收集转运试点工作。加强废弃电器电子产品拆解监管。	本项目废过滤棉厂区危废间暂存后定期委托有危废处理资质的单位处置。	符合
由上表可知,项目建设符合洛环委办[2024]28 号文相关要求。			
(2) 项目与洛阳市生态环境保护委员会办公室《关于做好 2024 年夏季挥发性有机物污染防治工作的通知》相符性分析。			
表8 与《关于做好2024年夏季挥发性有机物污染防治工作的通知》相符性分析一览表			
文件要求		本项目情况	相符性
三、涉 VOCs 污染防治	(一) 加强低 VOCs 含量原辅材料替代 1.继续推动工业企业源头替代工作。焦化、钢结构、铸造等重点行业应合理安排设施维护计划,生产设施、管道构件防腐防水防锈喷涂及厂房车间建(构)筑	本项目为铸造类改建项目,企业改建后合理安排设施维护计划,目前不涉	符合

重点任务	物外表面维修刷漆避开夏季高温时期，禁止夏季露天喷涂。	及防腐防水防锈喷涂及刷漆。	
	(二) 强化无组织排放管控 1. 提升 VOCs 废气收集效率。各县区督促企业按照“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，提升废气收集效率，尽可能将 VOCs 无组织排放转变为有组织排放集中治理。VOCs 有机废水储罐、装置区集水井(池)有机废气要密闭收集处理,企业污水处理场排放的高浓度有机废气要单独收集处理;工业涂装、包装印刷等行业优先采用密闭设备、在密闭空间中操作等方式收集无组织废气,并保持负压运行;采用集气罩、侧吸风等方式收集无组织废气的,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于 0.3 米/秒或按相关行业要求规定执行。2024 年 6 月底前,各县区结合“VOCs 行业企业专项执法检查活动”对 VOCs 废气密闭收集能力进行全面排查,对采用集气罩、侧吸风等措施收集 VOCs 废气的企业开展一轮风速实测,对于敞开式生产未配备收集设施、废气收集系统控制风速达不到标准要求、废气收集系统输送管道破损泄漏严重等问题限期进行整改提升,并将升级改造任务纳入 2024 年大气攻坚重点治理任务系统。	本项目改建后采用集气罩收集无组织废气,将 VOCs 无组织排放转变为有组织排放,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于 0.3 米/秒或按相关行业要求规定执行。	符合
	(三)提升有组织治理能力 1. 开展低效失效治理设施排查整治。2024 年 6 月底前,按照省市部署,各县区制定低效失效治理设施排查整治方案,对涉 VOCs 等重点行业建立排查整治企业清单,对于不成熟、不适用、无法稳定达标排放的治理工艺,以及光催化、光氧化、低温等离子、非水溶性 VOCs 废气采用单一水喷淋吸收等低效技术使用占比大、治理效果差的治理工艺,通过更换适宜高效治理工艺、原辅材料源头替代、关停淘汰等方式实施分类整治。2024 年 10 月 20 日前完成排查工作,对于能立行立改的问题,督促企业立即整改到位。对于需实施治理设施提升改造的,应依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等,合理选择治理技术;对治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的,宜采用多种技术的组合工艺;除恶臭异味治理外,一般不使用低温等离子、光催化、光氧化等技术;加大蓄热式氧化燃烧(RTO)、蓄热式催化燃烧(RCO)、催化燃烧(CO)、沸石转轮吸附浓缩等高效治理技术推广力度。已排查出的 14 家涉 VOCs 企业按照时间节点要求完成治理任务,持续排查出的任务要明确治理设施提升改造的内容和时限,将提升改造任务纳入 2024 年大气攻坚重点治理任务系统,未按时完成提升改造的纳入秋冬季生产调控范围。	本项目集中治理措施采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置,治理设施为铸造工业大气污染防治可行技术。不属于已排查出的 14 家涉 VOCs 企业。	符合
由上表可知,本次改建项目符合《关于做好 2024 年夏季挥发性有机物污染防治工作的通知》中相关要求。			

(3) 项目与《洛阳市推动生态环境质量稳定向好三年行动实施方案(2023-2025 年)》(洛政办(2023)42 号) 相符性分析

项目与之相符性见下表。

表9 项目与洛政办(2023) 42号符合性分析表

项目	文件要求	本项目情况	相符性
(四)、 工业行 业升级 改造行 动	9.开展传统产业集群升级改造。耐火材料、石灰、有色、铸造、矿石采选、包装印刷、家具制造、人造板、碳素、制鞋等行业企业集中地方要制定产业集群发展规划，分类实施淘汰关停、搬迁入园、就地改造。全市原则上不再新增化工园区，孟津区先进制造业开发区华阳化工产业园区制定“一园一策”绿色化升级改造方案，2024年年底完成生产工艺、产能规模、能耗水平、燃料类型、污染治理等方面升级改造任务，建立挥发性有机物管控平台；到2025年，力争配备专业化工生产废水集中处理设施（独立建设或依托骨干企业）及专管或明管输送的配套管网。	本项目为铸造类改建项目，本次改建在现有厂区内进行，不新增占地，就地改造后厂区大气主要污染物排放量减少；厂区位于原孟津县华阳产业集聚区，用地性质为工业用地，根据园区管委会出具的说明可知：目前园区现有规划正在调整中，新规划正在报批，项目地块不在正在调整的规划范围内，园区承诺将该地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。	相符
	10.坚决遏制“两高”项目盲目发展。严格落实国家产业规划、产业政策、“三线一单”、规划环评，以及产能置换、煤炭消费减量替代、区域污染物削减等要求，严把高耗能、高排放、低水平项目准入关口。全市严格执行国家、省关于新增钢铁、电解铝、氧化铝、水泥熟料、平板玻璃（光伏压延玻璃改除外）、煤化工、焦化、铝用炭素、含烧结工序的耐火材料和砖瓦制品等行业产能的政策。强化项目环评及“三同时”管理，国家、省绩效分级重点行业以及涉及锅炉炉窑的其他行业，新建、扩建项目污染物排放限值、污染治理措施、无组织排放控制水平、运输方式等达到A级绩效水平，改建项目污染物排放限值、污染治理措施、无组织排放控制水平、运输方式等达到B级以上绩效水平。	本改建项目不属于“两高”项目，符合产业政策、“三线一单”等要求；改建项目污染物排放限值、污染治理措施、无组织排放控制水平、运输方式等达到B级以上绩效水平要求。	符合
	11.加快淘汰落后低效产能。按照国家产业结构调整指导目录和《河南省淘汰落后产能综合标准体系(2023年)》等综合标准，淘汰落后产能，推动重点行业、重点区域产业布局调整，依法依规制定方案，加强监督检查，严格落实能耗、环保、质量、安全、技术标准，推动落后产能退出。	本次改建项目符合国家 和地方产业政策要求	符合

由上表可知，本项目符合《洛阳市推动生态环境质量稳定向好三年行动实施方案（2023-2025 年）》（洛政办(2023)42 号）相关要求。

（4）项目与《关于印发河南省“两高”项目管理目录（2023 年修订）的通知》（豫发改环资〔2023〕38 号）相符性分析

项目与之相符性见下表。

表10 与豫发改环资〔2023〕38号符合性分析表

项目	文件要求	本项目情况	结论
建设条件布局	第一类：煤电、石化、化工、煤化工、钢铁(不含短流程炼钢项目及钢铁压延加工项目)、焦化、建材(非金属矿物制品，不含耐火材料项目)、有色(不含铜、铅锌、铝、硅等有色金属再生冶炼和原生、再生有色金属压延加工项目)等8个行业年综合能耗量5万吨标准煤(等价值)及以上项目。 第二类：以下19个细分行业中年综合能耗1-5万吨标准煤(等价值)的项目。包括钢铁(长流程炼钢)、铁合金、氧化铝、电解铝、铝用碳素、铜铅锌硅冶炼(不含铜、铅锌、硅再生冶炼)、水泥、石灰、建筑陶瓷、砖瓦(有烧结工序的)、平板玻璃、煤电、炼化、焦化、甲醇、氮肥、醋酸、氯碱、电石。	根据《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）（2019年修改版），本项目属于C3391黑色金属铸造，不属于文件所述的“两高”项目。	本项目不属于“两高”项目

由上表可知，本项目不属于《关于印发河南省“两高”项目管理目录（2023 年修订）的通知》（豫发改环资〔2023〕38 号）中的“两高”项目。

（5）项目与《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）相符性分析

本项目属于铸造类改建项目，根据环办大气函〔2020〕340 号文中“六、铸造，（四）绩效分级指标”中“铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）B 级企业”，本次改建项目与文件相符性分析见下表。

表11 与铸件企业绩效分级指标相符性分析一览表

差异化指标	B级企业	本项目情况	相符性
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺（连续生产一个班次8小时或者至少300件批次连续生产）、消失模工艺采用机械化造型及以上； 2、熔模铸造工艺采用机械化制壳及以上； 3、压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异，依据其污染治理水平确定绩效	本项目覆膜砂铸造采用机械造型。	相符
污染治理	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具	本项目要求所有产生生	相符

	技术	有配套的良好除尘设施的工序可不设二次捕集措施；PM有逸散工序采取二次捕集措施，捕集排风罩应符合《排风罩的分类及技术条件》（GB/T16758）的要求； 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺	产设备配备良好的除尘设施，颗粒物均采用袋式除尘器处理后达标排放。	
		1、制芯（热芯盒）、覆膜砂（壳型）工序VOCs采用活性炭吸附或更高效的处理措施；制芯（冷芯盒）工序VOCs采用吸收法或更高效处理措施； 2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施； 3、涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施；如使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低VOCs含量的涂料或采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术的涂装工序可不设置处理措施。	本项目覆膜砂造型、浇注工序VOCs采用活性炭吸附+催化燃烧装置进行处理。本项目不涉及涂装工序。	相符
	排放限值 ^c	PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于20、100、300mg/m ³	本项目熔化工序采用中频电炉，无SO₂、NO_x排放，生产过程中产生的颗粒物排放浓度不高于20mg/m³。	相符
	无组织排放	1、物料储存 a) 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于半封闭储库、堆棚及以上措施； b) 生铁、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施，半封闭储库应至少两面有围墙（围挡）及屋顶，并对物料采取覆盖或喷淋（雾）等抑尘措施；熔模制造淋砂工序在半封闭空间内操作，配备除尘设施。 2、物料转移和输送 （1）粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施； （2）除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输； （3）厂区道路硬化，并采取清扫、洒水	本项目废砂装袋后暂存于封闭下件车间西侧；废钢为块状物料，于车间内储存；除尘器卸灰口密闭，除尘灰不直接卸落到地面；除尘灰采用袋装收集、存放和运输；厂区道路硬化，并定期清扫、洒水，保持清洁；浇注工序设置浇注区，集气罩罩口应尽可能接近污染源；抛丸清理时抛丸室密闭，废气收集至除尘设施；改建后浇注工序采用集气设备，并配备废气处理设施；车间按要求不得有可见烟粉尘外逸。	相符

	等措施，保持清洁。 3、铸造 (1) 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序PM排放环节应安装半封闭空间，并配备除尘设施； (2) 浇注工序设置浇注区或浇注段，用外部罩的罩口应尽可能接近污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在密闭设备内操作，废气收集至除尘设施； (3) 对于覆膜砂工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序采取固定式或移动式集气设备，并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；对于水玻璃砂工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注工序采取固定式或移动式集气设备，并配备除尘设施设置集气罩；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施； (4) 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序在封闭设备或排风柜内操作，废气收集至除尘设施； (5) 车间不得有可见烟粉尘外逸。		
监测监控水平	1、料场出入口等易产生PM排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存三个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。	项目严格按照文件要求进行安装监控设施并保存数据三个月以上；主要生产设施与污染防治设施分表计电。	相符
环境管理水平	环保档案齐全：1、环评批复文件；2、排污许可证及季度、年度执行报告；3、竣工验收文件；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内第三方废气监测报告	本项目现有工程环评及批复、排污许可证、竣工验收文件等环保档案齐全，改建项目完成后将按要求管理环保档案。	相符
	至少符合A级要求中的5条，其中必须包含3、5、7。 A级要求如下： 台账记录：1、完整生产管理台账：生产设备运行台账，原辅材料、燃料使用量，产品产量；2、设备维护记录；3、废气治理设备清单：主要污染治理设备、设计说明书、运行记录、CEMS小时数据等（如需）；4、耗材记录：包括草酸、磷酸、活性炭等耗材使用量，除尘器滤料更换记录等；5、运输管理电子台账（包括出入场记录、车牌号、VIN号、发动机编号和排放阶段等）；6、固废、危废处理记录；7、废气治理设施运行管理规程。	项目严格按照文件要求进行台账记录。	相符

	人员配置：设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	项目严格按照文件要求进行人员配置。	相符
运输方式	1、物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆比例不低于80%，其他车辆达到国四排放标准； 2、厂内运输车辆达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆的比例不低于80%，其他车辆达到国四排放标准； 3、危废运输全部使用国五及以上或新能源车辆； 4、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。	项目严格落实车辆运输相关管理要求	相符
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账。	项目按照相关要求建立门禁系统和电子台账。	相符
注1： ^a 自动化是指使用水平或垂直造型线，其造型、合箱、浇注及转运应在流水线上完成。砂处理工序应为成套自动化砂处理设备； 注2： ^b 机械化是指使用一台或多台单机造型（含蹦蹦机），有浇注区域或自行添加转运线。粘土砂处理设备至少为封闭的设备； 注3： ^c SO ₂ 、NO _x 适用于燃气炉熔炼（化）			
项目建设及运营期管理严格按照重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）中铸件企业绩效分级B级指标要求进行。			
（6）与黄河流域相关文件相符性分析			
①与《黄河流域生态环境保护规划》相符性分析			
本项目与《黄河流域生态环境保护规划》相关内容相符性分析见下表：			
表12 与《黄河流域生态环境保护规划》相关内容相符性分析			
项目	相关内容	本项目情况	相符性
第三章 优化空间 布局，加 快产业绿 色发展	第二节 推进工业绿色发展 推进企业园区化绿色发展。持续推动城市建成区内重污染企业搬迁改造或关闭退出。加快黄河流域各级各类工业园区主导产业与上下游相关产业和配套产业的融合与集聚发展。推动汾渭平原化工、焦化、铸造、氧化铝等产业集群化、绿色化、园区化发展。沿黄河一定范围内高耗水、高污染企业分期分批迁入合规园区。推动兰州、洛阳、郑州、济南等沿黄河城市和干流沿岸县(市、区)新建工业项目入合规园区，具备条件的存量企业逐步搬迁入合规园区。建立以“一园一策”和第	本项目为铸造类改建项目，本次改建在现有厂区内进行，不新增占地，改建后厂区大气主要污染物排放量减少；不属于高耗水、高污染企业；厂区位于原孟津县华阳产业集聚区，用地性质为工业用地，根据园区管委会出具的说明可知：目前园区现有规划正在调整中，新规划正在报批，项目地块不在正在调整的规划范围内，园区承诺将该地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管	符合

	三方综合托管为主要手段的工业园区环境治理新模式。	理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。	
第五章 加强区域协作，实现减污降碳协同增效	第一节 保障重点区域空气质量达标 提升区域行业大气污染治理水平。到2030年，其他城市完成80%的改造任务。按照“淘汰一批、替代一批、治理一批”的原则，实施燃煤锅炉和工业炉窑大气污染综合治理，到2025年，黄河流域80%的工业炉窑完成大气污染综合治理，实现达标排放。县级及以上城市建成区和大气污染防治重点区域基本淘汰35蒸吨/小时以下燃煤锅炉，非重点区域基本淘汰10蒸吨/小时以下燃煤锅炉。开展建材、农药、煤化工、石化、化肥、铸造、压延、有色金属等行业综合治理，进一步强化设备密闭化改造和治理设施提标改造，推进全流程排放管理。	本项目为铸造类改建项目，全厂使用电和天然气为清洁能源，无燃煤锅炉和炉窑，改建后企业进一步强化设备密闭化改造和治理设施提标改造，推进全流程排放管理。	符合
第八章 强化源头管控，有效防范重大环境风险	第三节 强化固体废物处理处置 提升危险废物收集处置能力。推动危险废物分类收集专业化、规模化，以主要产业基地为重点，布局危险废物集中利用处置设施，鼓励建设区域性特殊危险废物收集、贮存和利用处置设施。建立区域危险废物跨省转移审批“白名单”制度，探索危险废物跨区域转移的生态保护补偿机制。提升危险废物规范化环境管理水平，强化危险废物全过程监控和信息化监管能力。	本次改建项目依托现有危废暂存间，并按照要求对危废间进行整改，危废定期并委托有资质单位处置。	符合

②与《关于“十四五”推进沿黄重点地区工业项目入园及严控高污染、高耗水、高耗能项目的通知》（豫发改工业[2021]812号）相符性分析

根据豫发改工业[2021]812号文附件2内容，本项目位于洛阳市孟津区，属于我省沿黄重点地区；本项目不属于附件4高污染、高耗水、高耗能项目类别；与附件1发改办[2021]635号文相关内容相符性分析见下表：

表13 与豫发改工业[2021]812号附件1相关内容相符性分析

项目	相关内容	本项目情况	相符性
三、全面清理规范拟建工业项目	各有关地区要坚持从严控制，对已备案但尚未开工的拟建工业项目，要指导督促和协调帮助企业将项目调整转入合规工业园区内建设。对不符合产业政策、“三线一单”生	本项目符合产业政策、“三线一单”生态环境分区管控方案等有关要求；本项目为铸造类改建项目，本次改建在现有厂区内进行，不新增	符合要求

	态环境分区管控方案、规划环评以及能耗、水耗等有关要求的工业项目，一律不得批准或备案。拟建工业项目清理规范工作于 2021 年 12 月底前全部完成。“十四五”时期沿黄重点地区拟建的工业项目，一律按要求进入合规工业园区。	占地，改建后厂区大气主要污染物排放量减少；现有厂区位于原孟津县华阳产业集聚区，用地性质为工业用地，根据园区管委会出具的说明可知：目前园区现有规划正在调整中，新规划正在报批，项目地块不在正在调整的规划范围内，园区承诺将该地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。	
四、严控新上高污染、高耗水、高耗能项目	各有关地区对现有已备案但尚未开工的拟建高污染、高耗水、高耗能项目(对高污染、高耗水、高耗能项目的界定，按照生态环境部、水利部、国家发展改革委相关规定执行)要一律重新进行评估，确有必要建设且符合相关行业要求的方可继续推进。清理规范工作于 2021 年 12 月底前全部完成。“十四五”时期沿黄重点地区新建高污染、高耗水、高耗能项目，一律按本通知要求执行。	对照文件附件 4，本项目不属于高污染、高耗水、高耗能项目	符合要求
五、强化在建项目日常监管	各有关地区对正在建设(含已建成未投产)的工业项目以及其他高污染、高耗水、高耗能项目，要建立项目台账，加强日常监管。对不符合产业政策、“三线一单”生态环境分区管控方案、规划环评以及能耗、水耗等有关要求的项目，一律责令立即停止建设、投产，限期整改，在整改到位前，项目不得恢复建设、投产。对整改到位并恢复建设的项目，要进一步加强监管，防范再次发生违法违规行为。	本项目符合产业政策、“三线一单”生态环境分区管控方案等有关要求	符合要求
综上，本项目符合《黄河流域生态环境保护规划》、《关于“十四五”推进沿黄重点地区工业项目入园及严控高污染、高耗水、高耗能项目的通知》（豫发改工业[2021]812 号）相关内容要求。 <u>（7）项目与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）相符性分析</u> 本项目属于铸造类改建项目，本次改建项目与文件相符性分析见下表。			

表14 与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》有关内容符合性分析表

项目	文件要求	本项目情况	相符性
7 无组织排放控制技术	7.1 物料储存过程控制措施 7.1.1 煤粉、膨润土等粉状物料和硅砂应袋装或罐装，并储存于封闭储库或半封闭料场(堆棚)中，半封闭料场(堆棚)应至少两面有围墙(围挡)及屋顶。 7.1.2 生铁、废钢、铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场(堆棚)中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场(堆棚)应至少两面有围墙(围挡)及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的1.1倍。 7.1.3 醇基涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等VOCs物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中；盛装VOCs物料的容器或包装袋应存放于室内，或存放于设置有雨棚、遮阳和防渗设施的专用场地。盛装VOCs物料的容器或包装袋在非取用状态时应加盖、封口，保持密闭。敞开液面VOCs无组织排放控制要求，应符合GB37822的规定。	本次改建外购已混合好的覆膜砂以吨包装袋形式存放在车间内，废钢、铁合金等块状物料存放于车间内	符合
	7.2 物料运输和转移过程控制措施 7.2.1 铸造用砂、混配土等粉状物料应采用气力输送设备、管状或带式输送机、螺旋输送机、吨包装袋密封装盛等密闭方式输送；粒状、块状散装物料采用封闭通廊的皮带、管状或带式输送机、吨包装袋密封装盛等封闭方式输送，并减少转运点和缩短输送距离。 7.2.2 粉状物料的运输车辆采用密闭罐车；粒状、块状散装物料的运输车辆采用封闭车厢或苫盖严密。 7.2.3 除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰采取袋装、罐装等密闭方式收集、存放和运输，不得直接卸落到地面。 7.2.4 转移、输送过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋(雾)等抑尘措施。固定作业的产尘点宜优先采用收尘技术，在不影响生产和安全的前提下，尽量提高收尘罩的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋(雾)等抑尘技术。 7.2.5 转移VOCs物料时，应采用密闭容器或密闭管道输送。 7.2.6 厂区道路宜硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	本次改建外购已混合好的覆膜砂以吨包装袋形式存放在车间内，利用螺旋输送机将覆膜砂送入制壳机砂斗内，落料口处密闭，且采用袋式除尘等措施；厂区内道路已硬化，日常清扫、洒水，保持厂内环境卫生清洁。	符合
	7.3 工艺生产过程控制措施 7.3.1 原辅材料入炉前应经机械预处理，清除其中的杂质。 7.3.2 冲天炉加料口应为负压状态，防止污染物外泄。 7.3.3 合箱、落砂、开箱、清砂、打磨等操作宜固定作业工位或场地，便于采取防尘措施。 7.3.4 球化、孕育、调质、炉外精炼、除气等金属液处理宜定点处理，并安装集气罩和配备除尘设施。 7.3.5 落砂、清理、砂处理等宜在密闭(封闭)空间内操作，废气收集至除尘设施；未在封闭空间内操作的，应采取固	本项目现有工程中频炉熔化时炉内加入造渣剂以清除其中杂质；落砂、打磨等工序分别位于下件车间和打磨车间内，造型、浇注工序在车间内操作，且安装集气罩收集废气	符合

	定式、移动式集气设备，并配备除尘设施。 7.3.6 造型、制芯、浇注工序宜在密闭(封闭)空间内操作，或安装集气罩，废气应排至除尘设施、VOCs废气收集处理系统;涉恶臭气体排放的，应设有恶臭气体收集处理系统，恶臭排放应符合GB 14554的规定。 7.3.7 金属液转运应采用转运通廊，废气收集至除尘设施，或采用移动集气和除尘设施;无法采用上述措施的，应采用浇包包盖、覆盖、集渣覆盖层等措施减少无组织排放。 7.3.8 金属液倒包、分包等操作宜设置固定工位，安装集气罩，并配备除尘设施。 7.3.9 含有机添加剂的粘土砂、树脂砂、壳型等铸造工艺浇注时宜及时引燃。 7.3.10 清理(去除浇冒口、铲飞边毛刺等)和浇包、渣包的维修工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施;未在封闭空间内操作的，应采取固定式、移动式集气设备并配备除尘设施，或采取喷淋(雾)等抑尘措施。 7.3.11 车间整体的无组织排放，可采用双流体干雾等抑尘技术。 7.3.12 表面涂装的配料、涂装和有机溶剂清洗作业宜采用密闭设备或在密闭空间内进行;无法密闭的，应安装集气罩。废气排至VOCs废气收集处理系统。 7.3.13 表面涂装工序宜集中作业，通过提高原辅材料及能源利用率、污染物收集率、污染治理设施运转率及其对污染物的去除效率，减少VOCs等污染物的排放量。 7.4 废气收集系统控制要求 7.4.1 废气收集系统排风罩(集气罩)的设置应满足GB/T 16758的要求，并按照GB/T 16758和WS/T757-2016规定的方法测量控制风速，测量点应选取在距排风罩开口面最远处无组织排放位置，VOCs的排风罩控制风速不应低于0.3 m/s，颗粒物的排风罩控制风速不应低于WS/T 757-2016 规定的限值。 7.4.2 应尽可能利用主体生产装置(如中频感应炉、抛丸机等)自身的集气系统进行收集。排风罩的配置应与所采用的生产工艺协调一致，不影响工艺操作。在保证收集能力的前提下，应结构简单，便于安装和维护管理。 7.4.3 排风罩应优先考虑采用密闭罩或排气柜，并保持一定的负压。当不能或不便采用密闭罩时，可根据生产操作要求选择半密闭罩或外部排风罩，并尽可能包围或靠近污染源，必要时可增设软帘围挡，以防止污染物外逸。 7.4.4 排风罩的吸气方向应尽可能与污染气流运动方向一致，防止排风罩周围气流紊乱，避免或减弱干扰气流和送风气流等对吸气气流的影响。 7.4.5 当废气产生点较多，彼此距离较远时，应适当分设多套收集系统。 7.4.6 间歇运行工序或设备的收集系统管道或其支路上应设置自动调节阀，自动调节阀应在该工序或设备开启前开启。 7.4.7 废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步	后至除尘设施、VOCs废气收集处理系统进行处理，不涉恶臭气体;金属液采用浇包包盖;无表面涂装工序。 本项目废气收集系统集气罩满足相关规定要求。	符合
--	--	---	-----------

	运行。当废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。		
	9.1 金属熔炼（化）工序大气污染防治可行技术 可行技术4—治理技术：①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术—技术适用条件：适用于金属熔炼（化）工序的电弧炉、精炼炉、电阻炉、保温炉、坩埚炉及采用外部集尘罩的中频感应电炉等	本项目熔化炉为采用外部集尘罩的中频感应电炉，治理技术为袋式除尘	符合
9 污染防治可行技术	9.2 造型、制芯工序大气污染防治可行技术 可行技术2—预防技术：改性树脂粘结剂（含固化剂）替代技术（可选）、陶瓷砂替代技术（可选）—治理技术：①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③固定床吸附技术—技术适用条件：适用于树脂砂、热芯盒等使用有机粘结剂的铸造工艺造型产生的废气治理。 可行技术5—治理技术：①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③固定床吸附技术—技术适用条件：适用于熔模铸造工艺造型工序中有VOCs产生的环节和树脂砂、壳型醇基涂料涂覆，如蜡模制造、脱蜡、模壳焙烧等。经浓缩的废气也可通过催化燃烧技术进一步处理。	本项目现有工程为熔模铸造，改建后造型部分工艺改为覆膜砂壳型铸造，熔模和覆膜砂造型、浇注废气采用袋式除尘+干式过滤器+活性炭吸附浓缩+催化燃烧治理工艺	符合
9 污染防治可行技术	9.3 浇注工序大气污染防治可行技术 可行技术1—预防技术：少煤分粘土砂添加剂替代技术（可选）—治理技术：①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③固定床吸附技术+④燃烧技术（可选）—技术适用条件：适用于含有机质的粘土砂、树脂砂、消失模、有机粘结剂壳型等含有有机原辅材料铸造工艺的浇注工序。少煤粉粘土砂添加剂替代技术仅用于含有机质的粘土砂工艺。吸附浓缩的废气经解吸后可通过燃烧技术进一步处理。		
	9.4 落砂、清理、砂处理、废砂再生及铸件热处理工序大气污染防治可行技术 可行技术1—治理技术：①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术—技术适用条件：适用于各种砂型铸造工艺（含特种砂型铸造工艺）的落砂、清理、砂处理和废砂再生等工序。	本项目抛丸、打磨等工序产生的颗粒物采用袋式除尘技术	符合
由上表可知，本项目符合《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）相关内容要求。			
（8）项目与《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）相符性分析			
本项目属于铸造类改建项目，本次改建项目与河南省地方标准《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）文件相关内容相符性分析见下表。			
表15 与《铸造工业大气污染防治技术规范》相关内容符合性分析表			
项目	文件要求	本项目情况	相符性

5 源头控制	5.1 原材料、辅助材料及能源 5.1.1 炉料用切削废料、粉状废料等废旧金属原料应压块处理。 5.1.2 炉料使用废旧金属时，应不使用或少使用含塑料、油脂、油漆等杂质的废旧金属原材料。 5.1.3 应提升工艺水平，降低粘结剂、改性剂、粉状添加物等辅助材料的使用量。 5.1.4 冲天炉燃料宜采用天然气等清洁能源；使用焦炭时，焦炭应符合GB/T 8729的规定。 5.1.5 烤包、燃气热处理炉、旧砂热法再生焙烧炉的能源应采用天然气等清洁能源或电力。	本项目现有工程炉料废钢外购锻造企业边角料为块状，铁合金市场采购，同时加入造渣剂，使用中频感应电炉，电热处理炉，现有工程熔模造型中使用天然气焙烧炉，均为清洁能源或电力	符合
	5.2 工艺及设备 5.2.1 粘土砂、消失模、真空密封造型、熔模铸造等造型工艺宜采用机械化、自动化生产线。 5.2.2 黑色金属铸造熔炼设备宜采用中频感应电炉或电弧炉。 5.2.3 有色金属铸造熔炼设备宜采用电加热坩埚炉或天然气快速熔化炉。 5.2.4 容量为3t及以上中频感应电炉加料宜采用加料车。 5.2.5 天然气快速熔化炉应采用机械化、自动化上料系统。 5.2.6 燃气炉、热法砂再生焙烧炉、燃气热处理炉宜采用低氮燃烧技术。	本次改建覆膜砂壳型铸造采用机械化生产线，现有工程采用0.35t/台中频感应电炉，焙烧炉拟采用低氮燃烧。	符合
6 过程管理	6.1 生产过程 6.1.1 型砂在车间内输送方式宜采用气力输送、封闭式带式输送机、螺旋输送机等密闭输送方式。 6.1.2 合箱、开箱、落砂、清砂、切割、打磨、焊补、浇包维修、金属液球化处理、倒包和分包等工序宜固定作业工位或场地。 6.1.3 大气污染治理设施与工艺设备应联动控制，大气污染治理设施应先于工艺设备开启、后于工艺设备且无可见烟粉尘外逸时停机。 6.1.4 铸件涂装工序的配料、涂装和清洗作业应采用密闭设备或在封闭空间内操作；无法密闭或封闭的，应设置固定式或移动式排风罩。	本次改建覆膜砂壳型铸造采用螺旋输送机输送；落砂、打磨等工序固定工位或场地；大气污染治理设施与工艺设备联动控制；无涂装工序。	符合
	6.2 废气收集及输送 6.2.1 废气收集和治理系统的划分应依据通风管道布置、废气治理设施布置、余热回收利用、工艺操作同时性等因素确定。 6.2.2 废气治理系统的通风系统设计应符合GB 8959、GB 50019的规定。 6.2.3 落砂、喷(抛)丸等工序的废气宜循环利用，并宜配置二级除尘设施，第一级宜选用旋风除尘器，第二级宜选用袋式除尘器或滤筒式除尘器等除尘设施。 6.2.4 排风罩的性能、结构和加工应符合GB/T 16758的规定。 6.2.5 电炉熔炼设备应设置排风罩，熔炼过程、加料、出	本项目电炉熔炼设备设置排风罩，各工序废气收集与治理均要求符合环保或技术规范相关要求。	符合

	铁(钢)、修炉全过程应无可见烟粉尘外逸。 6.2.6砂型冷却区应封闭或设置排风罩,冷却过程中应无烟粉尘外逸。 6.2.7除尘和VOCs治理系统内的废气温度应大于其露点温度;当废气的温度存在小于其露点温度风险时,应设置管道、设备壳体保温,并宜设置废气加热措施和废气露点自动控制措施。 6.2.8各生产工序的除尘系统、VOCs 治理系统和脱硫系统均不应设置废气旁路。		
7 末端治理	7.1有组织排放控制 7.1.1原辅材料准备、砂处理及输送工序 7.1.1.1 废钢、回炉料等金属物料切割破碎工位应配备排风罩,并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。 7.1.1.2 粉状物料的转载点、卸料点应配备排风罩,并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。 7.1.2 造型制芯工序 7.1.2.1 制芯工序宜设置在封闭空间内,并配备VOCs治理设施。 7.1.2.2 冷芯盒、热芯盒制芯工艺的取芯和修整工位应配备排风罩和VOCs治理设施。 7.1.3 熔炼工序 7.1.3.1冲天炉废气治理系统应配备干式或湿式脱硫设施、袋式除尘器等脱硫、除尘设施。 7.1.3.2熔炼工序的废气治理系统应配备袋式除尘器等除尘设施。 7.1.4 浇注工序 7.1.4.1 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序应在封闭或半封闭空间内操作,并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。 7.1.4.2 浇注工位应设置在封闭空间内操作或配备移动式排风罩,并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。 7.1.5 落砂、清理、砂处理工序 7.1.5.1 落砂、砂处理、铸件去除浇冒口、喷(抛)丸清理、精整打磨等工序宜在封闭空间内操作并配备除尘设施;未在封闭空间内操作的,应采用固定式、移动式排风罩,并配备除尘设施。 7.1.5.2 粘土砂、覆膜砂、树脂砂铸型冷却区域应在封闭空间内作业,或配备移动式排风罩、固定式排风罩,并配备除尘和VOCs治理设施。 7.1.5.3使用地坑式造型的落砂工序宜设置排风罩并配备除尘设施或采取喷雾抑尘措施。 7.1.6旧砂再生工序 7.1.6.1 旧砂再生工序的各个产尘点应配备排风罩,并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。 7.1.6.2旧砂热法再生的废气治理系统应配备除尘、脱硫和VOCs治理设施,除尘设施宜选择袋式或滤筒式除尘器等除尘设施,脱硫设施宜选择干法或湿法等脱硫设施,VOCs治理设施宜选择吸附法并配备燃烧法废气处	本次改建外购已混合好的覆膜砂以吨包袋形式存放在车间内,废钢、铁合金等块状物料存放于车间内,无切割破碎工序,熔炼工序配备袋式除尘器;制壳造型、浇注采用袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧;抛丸、打磨等配套袋式除尘器;覆膜砂铸型冷却在浇注区域进行,浇注区设置排风罩并配备除尘等设施;旧砂由覆膜砂厂家回收再生;无铸造涂装工序。	符合

	理设施。 7.1.7铸件涂装工序 7.1.7.1铸件油漆涂装工艺的废气治理系统应配备漆雾预处理和VOCs治理设施。 7.1.7.2铸件喷粉涂装工艺的废气治理系统应配备袋式、滤筒式除尘设施等除尘设施。		
	7.2无组织排放控制 7.2.1厂区道路应硬化，并应采取清扫、洒水等措施。 7.2.2 车间、料库应封闭，通道口宜安装卷帘门、推拉门、提升门等封闭性良好且便于开关的门，在无车辆出入时呈关闭状态。 7.2.3车间的门、外窗等开口部位不得有可见烟及粉尘外逸。 7.2.4 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于封闭储库中。 7.2.5生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原材料、辅助材料等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库中。 7.2.6挥发性有机物无组织排放控制应符合GB 37822的规定。	厂区内道路已硬化，日常清扫、洒水，保持厂内环境卫生清洁；新建车间门封闭性良好且便于开关的门，在无车辆出入时呈关闭状态；车间的门、外窗等开口部位不得有可见烟及粉尘外逸；本次改建外购已混合好的覆膜砂以吨包袋形式存放在车间内，废钢块状位于车间内；挥发性有机物无组织排放控制满足GB 37822的规定	符合
	7.3 处理工艺 7.3.1 铸造工业大气污染治理工程技术水平、设备配置、自动控制和检测应与铸造生产工艺、装备和管理要求相适应。治理工艺参见附录A。 7.3.2除尘器过滤材料的耐温和耐腐蚀性能应与废气温度和酸碱度相适应。 7.3.3袋式除尘器和滤筒式除尘器应选用覆膜滤料等过滤材料。袋式除尘器用覆膜滤料应符合HJ/T 326 的规定。滤筒用滤料应符合JB/T 10341的规定。 7.3.4 废气中SO₂的治理应采用干法或湿法等脱硫技术。 7.3.5冷芯盒废气中的三乙胺治理应采用吸收塔等处理技术。 7.3.6工艺生产过程中的有机废气的预处理工艺应根据废气的成分、性质、污染物的含量和后续VOCs处理设施要求等因素进行选择。 7.3.7工艺生产过程中有机废气的处理工艺应采用吸附法VOCs处理技术并配置燃烧法解吸废气处理设施等处理工艺。 7.3.8 铸件涂装工序挥发性有机物污染治理措施应符合DB41/T 1946的规定。 7.3.9 有机废气治理的吸附(脱附)工艺应符合HJ/T 386、HJ 2026的规定。 7.3.10 有机废气治理的催化燃烧工艺应符合HJ/T 389、HJ 2027的规定;蓄热燃烧工艺应符合HJ 1093的规定。	本项目熔化尘、焊接打磨烟粉尘等采用覆膜滤料袋式除尘；造型、浇注工序采用覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧技术，工艺符合相关规范要求；无涂装工序。	符合

8 环境管理	7.4 二次污染防治 7.4.1 脱硫、除尘等大气污染治理系统应配套废水、废渣、粉尘的储存或处理设施。 7.4.2 除尘器卸灰口应采取封闭措施，除尘灰不应直接卸落到地面。除尘灰应采取袋装、罐装、气力输送等封闭措施收集、存放和运输。 7.4.3 粉状、粒状等易散发粉尘的物料场内转移、输送时，应采取封闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施，或喷淋(雾)等抑尘措施。	本项目除尘灰采取袋装封闭措施收集后暂存于一般固废暂存区，卸灰口日常封闭措施；外购已混合好的覆膜砂以吨包袋形式存放在车间内，采用螺旋输送机送入制壳机砂斗内。	符合
	8.1 建立全过程防治制度 8.1.1 企业应制定完善的规章制度，明确各个生产环节大气污染物管理和控制要求。 8.1.2 企业应建立运行、维护和操作的相关制度和规程，健全主要设备、环保设施运行台账。 8.1.3 企业应编制突发环境事件应急预案，并报当地环境保护主管部门备案。 8.1.4 由于紧急事故或设备故障等原因造成治理设备不能正常运行时，应立即停止该工序生产。	企业按照相关要求建立全过程防治制度。	符合
	8.2 污染治理设施运行维护 8.2.1 企业应对大气污染治理设施的正常运行和安全管理负责。治理设施的管理应纳入生产管理中，配备专职管理人员和技术人员。 8.2.2 企业应对专业管理人员和技术人员进行培训，使其掌握治理设施设备的操作规程和应急状况处理措施。 8.2.3 企业应按照HJ 1115等国家、地方管理要求，做好废气治理工作相关记录台账，台账保存期限不少于3年。	企业按照要求运行维护污染治理设施，做好相关台账，并保存不少于3年。	符合
	8.3 企业监测监控 8.3.1 企业应按照《环境监测管理办法》和 HJ819、HJ1119 等规定，定期开展监测。 8.3.2 企业应制定自行监测方案，监测方案应符合国家、地方相关管理要求；企业可自行或委托第三方监测机构开展监测工作，并对监测数据进行记录、整理、统计和分析。 8.3.3 企业应在废气治理设施前后设置永久性采样口，采样口、采样平台的设置应符合相关规范要求，并在排放口周边设置对应的标识牌。 8.3.4 企业无组织排放监测应符合 GB 16297、GB 39726 的规定。 8.3.5 企业应按照《污染源自动监控管理办法》和 HJ75、HJ76 的规定安装大气污染物排放自动监控设备。	企业按照相关规定要求定期开展监测，并按规定设置采样口、标识牌等。	符合
由上表可知，本项目符合河南省地方标准《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）文件相关内容要求。 （9）项目与《关于推动铸造和锻压行业高质量发展推进重点工作的通知》（豫工信联装[2023]87 号）相符性分析			

2023年5月24日河南省工业和信息化厅、河南省发展和改革委员会、河南省生态环境厅联合印发《关于推动铸造和锻压行业高质量发展推进重点工作的通知》（豫工信联装[2023]87号），本项目属于铸造类改建项目，项目与豫工信联装[2023]87号文件相关内容相符性分析见下表。

表16 与豫工信联装[2023]87号文相关内容符合性分析表

文件要求	本项目情况	相符性
一、支持高端项目建设 支持铸造和锻压行业高端项目建设，鼓励企业围绕国内外汽车、工程机械、轨道交通、农机装备、航空航天及海洋装备、数控机床等整机装备企业或我省重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	本项目铸造加工后的产品为汽车过桥箱、制动室支架等汽车零部件；项目为改建项目，改建过程中将现有部分熔模造型改建为覆膜砂造型，改建后产品规模不变，项目已经孟津区发改委备案，目前正在办理环评手续，后续依照相关要求办理排污许可等手续，建设符合国家相关法律法规标准要求；严格落实主要污染物排放总量控制，能源消耗总量和强度调控制度。	符合
二、支持优质企业发展 新建铸造、锻压企业应按要求进入园区，配套建设高效环保治理设施。促进产能富裕地区铸造产业集群发展，推动洛阳、安阳、许昌等地铸造园区建设，引导具备条件的企业入园，打造具有示范效应的产业集群。支持各地从生产工艺、产品质量、安全生产、污染防治（源头减量、过程控制、末端治理）等方面制订综合整治方案，推进铸造产业集群升级改造。引导企业加强质量保障体系建设，提升产品质量。支持有条件的企业积极开展国际交流合作。	本项目为改建项目，现有厂区位于原孟津县华阳产业集聚区，用地性质为工业用地，根据园区管委会出具的说明可知：目前园区现有规划正在调整中，新规划正在报批，项目地块不在正在调整的规划范围内，园区承诺将该地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。	符合
三、推动行业规范发展 充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。强化标准引领，参照《铸造企业规范条件》等标准引导企业对标规范发展，减少行业盲目投资和低水平重复建设。推进产业结构优化，严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。规范行业监督管理，禁止以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能，违规生产钢坯钢锭及上市销售。	已按《铸造企业规范条件》相关内容对照分析项目符合性；符合环保等相关法律法规和产业政策要求；本项目现有工程采用0.35吨有磁轭钢壳中频感应电炉，现有工程熔模精密铸造采用氯化铝硬化，改建部分为覆膜砂铸造；产品为汽车过桥箱、制动室支架等汽车零部件，满足行业监督管理相关要求。	符合

	六、加快行业绿色发展 铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。	本项目严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》及地方排放标准，改建过程通过以新带老措施将现有工程无组织废气进行收集处理，达标排放。	符合
	七、凝聚合力推动行业发展 各地工业和信息化主管部门、发展改革委、生态环境主管部门要做好铸锻行业政策调整宣传工作，加强统筹协调，强化责任分工，认真履行项目备案、环评等责任，推动行业健康发展。企业新建、改造升级的铸造项目，需符合国家相关法律法规标准，按照《河南省企业投资项目核准和备案管理办法》等现行项目建设管理有关要求，办理项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续。	本项目为铸造改建项目，按照《河南省企业投资项目核准和备案管理办法》等现行项目建设管理有关要求，已经孟津区发改委备案，目前正在办理环评手续，后续依照相关要求办理排污许可等手续，符合国家相关法律法规标准。	符合
由上表可知，本项目符合《关于推动铸造和锻压行业高质量发展推进重点工作的通知》（豫工信联装[2023]87号）铸造相关内容要求。			
4、河南黄河湿地国家级自然保护区 河南黄河湿地自然保护区位于河南省西北部，地理坐标在北纬 34°33'59"~35°05'01"，东经 110°21'49"~112°48'15"之间，横跨三门峡、洛阳、济源、焦作等四个省辖市。保护区东西长 301km，跨度 50km，整个保护区范围包括三门峡水库、小浪底水库及小浪底水库以下至孟津县与巩义市交界处。河南黄河湿地国家级自然保护区是在 1995 年以来河南省政府陆续批准建立的“河南三门峡库区湿地省级自然保护区”、“河南孟津黄河湿地水禽省级自然保护区”、“河南洛阳吉利区黄河湿地省级自然保护区”三个省级湿地自然保护区和“三门峡黄河国有林场”、“孟州市国有林场”的基础上建立起来的，面积为 6.8 万公顷。 孟津黄河湿地水禽自然保护区属于河南黄河湿地国家自然保护区的一个组成部分，包括小浪底大坝上下游和下游与吉利交界处的湿地保护区，总面积 1.5 万公顷。其中核心区面积 4500 公顷，中间被洛阳黄河大桥分隔成两部分，其西部分为：沿黄河西至济源市交界，东至洛阳黄河大桥，南侧以孟津县境内黄河生产堤为界，北侧以吉利区引黄灌区南 200m 为界；东部分为：西起洛阳黄河大桥，东至境内杨沟，南以黄河生产堤为界，北以黄河新堤为界。缓冲区面积 3500 公顷，缓冲区边界西至济源市交界，东至核心区东界 300m 外，南以核			

核心区界南 200m 为界,北以引黄灌溉区为界。试验区为缓冲区边缘,孟津南侧以沿黄公路为界,对核心区和缓冲区起到防护作用,孟津县内为 7000 公顷左右。

根据黄河湿地保护规划图,本项目位于湿地自然保护区外,不在保护区范围内,距离试验区边界约 1.8km,符合该规划要求。本项目与黄河湿地保护区相对位置图见附图 9。

5、与饮用水源保护规划相符性分析

根据《河南省县级集中式饮用水源保护区规划的通知》(豫政办[2013]107 号文)、《河南省乡镇集中式饮用水源保护区规划的通知》(豫政办[2016]23 号文)、《河南省人民政府关于取消部分集中式饮用水水源地的批复》(豫政文[2018]114 号)和《洛阳市人民政府关于关停孟津县白鹤镇饮用水水源地的批复》(洛政文[2017]63 号),平庄水源地和白鹤镇饮用水源地现已关停。平庄水源地供水由新规划的位于集聚区地下水流向上游的王庄水源地替代。

根据《河南省人民政府关于划定调整取消部分集中式饮用水水源保护区的通知》(豫政文[2021] 206 号),划定洛阳市孟津区王庄地下水井群(共 12 眼井)饮用水水源保护区。具体范围如下:

一级保护区: SJ1—SJ2 取水井外围 200 米外包线内的区域, SJ4 — SJ13 取水井外围 200 米外包线西南至焦柳铁路以内的区域。

二级保护区: 一级保护区外,取水井外围 2200 米东至西霞院水库大坝防浪墙一河涧沟、南至县道 003 一赵岭村北边界、西至柿林村西边界、北至洛阳市市界的区域。

准保护区: 二级保护区外,赵岭村村界内的区域。

本项目不在王庄水源地保护区范围内,距离王庄水源一级保护区边界 5.6km、二级保护区边界 5.0km、准保护区 6.7km,且位于其下游,项目与王庄饮用水源地位置关系见附图 10。

6、与邙山陵墓群保护规划相符性分析

邙山陵墓群是曾定都于洛阳的东周、东汉、曹魏、西晋、北魏、后唐等 6 个王朝的帝王陵墓群,主要集中在洛河以北洛阳盆地北缘的邙山及山前地带、以及洛河以南洛阳盆地南缘的万安山麓。占地面积约 1000 平方公里,地跨今

河南省洛阳市所辖的 7 个区县。其中洛北邙山片区于 2001 年公布为第五批全国重点文物保护单位“邙山陵墓群”，洛南万安山片区于 2013 年公布为第七批全国重点文物保护单位“洛南东汉帝陵”。

本项目位于孟津区先进制造业开发区华阳片区，距离本项目最近的为孟津北魏陵区保护区和洛北东汉陵区保护区。

(1) 保护范围

孟津北魏陵区主要包括：瀍河以西保护范围：东至孟邙线道路一线，西至金水河水库东岸，南至龙翔东路—G310 国道一线，北至红山路、符家沟一线，面积为 3297.1 公顷。瀍河以东保护范围：东至叶沟，西至南河村、朝阳镇的沟谷一线，南至前李村、金家沟、栏沟村一线，北至长白路一线，面积为 1789.3 公顷。其中包含重点保护区四处（北魏孝文帝长陵重点保护区、北魏宣武帝景陵重点保护区、北魏节闵帝帝陵重点保护区和北魏孝庄帝静陵重点保护区），其他范围为一般保护区。

洛北东汉陵区保护范围边界及面积分东周陵区保护范围、洛北东汉-曹魏-后唐陵区保护范围两个区域保护范围。其中包含重点范围区 4 处，其它范围为一般保护区。洛北东周陵区保护范围：位于孟津县平乐镇金村东、汉魏洛阳故城内城东北城垣内，规模为 1200m×1000m，面积为 120 公顷。洛北东汉、曹魏、后唐陵区保护范围位于洛北东汉-曹魏-后唐陵区保护范围内，该区内西至双坡村-董庄村-白鹿庄村一线，东至张凹村-刘坡村东一线，北至送庄北沟-邙山山脚一线，南至 G55 二广高速-汉魏洛阳城北侧坡底一线，面积 6697.3hm²。

(2) 建设控制地带

孟津北魏陵区保护范围周边、洛北陵区保护范围以西的建设控制地带（JK1）：西至单寨水库—东杨沟一线，东至洛北陵区保护范围西界，北至常袋乡—G30 连霍高速公路—朱家寨南沟一线，南至涧水—机场路—G310 国道—常平公路一线，面积为 10863.1 公顷。

洛北陵区保护范围以东、偃师西晋陵区以东及以南的建设控制地带（JK2）：西至洛北陵区保护范围东界（G207 国道-张家凹村-刘坡村东），东至偃师市城市规划道路杜甫路，北至黄河渠—大桥沟—G30 连霍高速公路，南至洛河堤坝，

面积为 5079.0 公顷。

（3）建设控制要求

保护区范围内的朝阳、送庄、平乐三镇在城镇体系规划中不作为重点发展的城镇，区内不再新安排集中的大规模的工业用地，送庄镇工业园区要限制其规模，远期考虑前往保护区外或者县城产业集聚区内。连霍高速扩建工程宜原地扩建，临近陵墓遗址较近的地段，在不破坏地下文物的前提下尽量采用复线绕行。区域内的输水、输油、电力、电信等基础设施的选线应避开邙山陵墓群保护范围，实在无法避开的应有考古部门提出参考意见。

项目厂址东南距洛阳市大遗址保护区邙山陵墓群洛北陵区保护范围约 3.32km，不在其保护范围内，符合邙山陵墓群保护规划。项目与孟津县重点文物位置关系图见附图 8。

二、建设项目工程分析

1、项目由来

洛阳市铁丰精密铸造有限公司（原名河南省孟津县精密铸造厂）位于河南省洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路 101 号，占地面积约 6670m²。2015 年 7 月委托河南朗天环保科技有限公司编制完成《河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目环境影响报告表》，原孟津县环境保护局于 2015 年 8 月以孟环监审[2015]70 号文进行了批复，于 2016 年 11 月组织对该项目竣工环境保护设施进行验收并以孟环监验[2016]131 号出具了验收意见。

由于企业发展需要，洛阳市铁丰精密铸造有限公司拟投资 5100 万元在现有工程厂区内建设年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目，项目对现有厂房进行改造，改造后车间建筑面积为 4000 平方米。

本次技改项目为覆膜砂壳型铸造，符合《产业结构调整指导目录(2024 年本)》为鼓励类第十四条第 4 款，符合国家产业政策的要求。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》，本项目应进行环境影响评价。依据《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 年版)》(生态环境部令第 16 号)规定，本项目类别为“三十、金属制品业 33 铸造及其他金属制品制造 339”中“其他(仅分割、焊接、组装的除外)”，**本次技改在现有熔模铸造工艺基础之上，新增覆膜砂铸造工艺，不新增产能，新增制壳机 6 台、新增热处理炉 1 台、新建水淬池(20m³) 1 个，属于“其他”类别，应编制环境影响报告表。**

受洛阳市铁丰精密铸造有限公司委托（委托书见附件 1），我公司承担了本项目的环境影响评价工作，接受委托后，我单位组织有关技术人员，在现场调查和收集有关资料的基础上，遵照国家环境保护法规，本着客观、公正、科学、规范的要求，编制完成了《洛阳市铁丰精密铸造有限公司年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目环境影响报告表》。

2、地理位置及周围概况

本项目位于洛阳市孟津区原华阳产业集聚区紫岩东路 101 号，根据现场调查，

建设内容

本项目所在厂区东侧为洛阳德鑫隆机械有限公司,南侧为豫灵化工厂空地,隔 90m 为焦柳铁路,西侧及西北侧为河南泽杭新材料有限公司,东北侧为紫岩东路,距离最近的敏感点为厂区东侧约 650m 处的山底村和西南侧约 650m 处的崔岭。项目周边环境见附图 2、附图 3。

3、工程内容

本项目建设性质为改建,不新增产能,对现有厂房进行改造,改造后车间建筑面积 4000m²。项目主要建设及依托关系内容见下表。

表17 项目主要建设内容及依托关系一览表

工程类别	名称	建设内容		依托关系
		改建前	改建后	
主体工程	机加工车间	1 层, 建筑面积 500m ² , 砖混	不变	依托现有
	下件车间	现有工程原料棚, 1 层, 建筑面积 144m ² , 砖混	改建为下件车间, 1 层, 建筑面积 144m ² , 砖混, 主要用于脱模	改建后原料拟放置在 2#厂房原料区
	打磨车间	现有工程熔化车间, 1 层, 建筑面积 160 m ² , 砖混	改建为打磨车间, 1 层, 建筑面积 160 m ²	改建后熔化工序位于 1#厂房北侧
	校正车间	1 层, 建筑面积 300 m ² , 砖混	不变	依托现有
	抛丸车间	1 层, 建筑面积 64m ² , 砖混	不变	依托现有
	1#厂房	现有工程焙烧车间, 1 层, 建筑面积 150 m ² , 砖混	原焙烧车间拆除, 在此位置及邻近空地上新建 1#厂房, 1 层, 建筑面积 1042m ² , 钢混结构, 内设熔化、浇注区、热处理、制壳区等	拟将焙烧工序设置在 2#厂房熔模区
	2#厂房	蜡模车间 1 层, 建筑面积 140 m ² , 砖混	原蜡模车间、制模车间、模具库、脱模车间、原料库、砂轮车间、毛坯库均拆除, 在拆除后位置及邻近空地上新建 2#厂房, 1 层, 建筑面积 1590m ² , 钢混结构, 内拟设熔模铸造工艺区、电焊区、原料区	拟将原砂轮设在打磨车间, 蜡模、制模脱模等原有熔模铸造所有工序和原辅料(包含模壳焙烧和蜡模铸造所用模具)均拟设置在 2#厂房熔模区; 待机械加工的毛坯件置于机加工车间毛坯区
		制模车间 1 层, 建筑面积 60 m ² , 砖混		
		模具库 1 层, 建筑面积 10m ² , 砖混		
		脱模车间 1 层, 建筑面积 70 m ² , 砖混		
		原料库 1 层, 建筑面积 160m ² , 砖混		
		砂轮车间 1 层, 建筑面积 40 m ² , 砖混		
		毛坯库 1 层, 建筑面积 120m ² , 砖混		

	辅助工程	办公区	1 层, 建筑面积 120m ² , 砖混	不变	依托现有
		成品库	1 层, 建筑面积 160m ² , 铸件成品库和机加工成品库	不变	依托现有
		备件库	1 层, 建筑面积 40m ² , 砖混	不变	依托现有
		自住房	/	3 层, 砖混结构, 其中 1 楼北侧一间 10m ² 房间作为检验室, 其余均为自住	新建
	公用工程	供电	由白鹤镇电网中心提供		依托现有
		供水	孟津汇兴水务有限公司华阳园区供水中心提供		依托现有
		排水	雨污分流		依托现有
		供气	由会盟门站引入华阳园区的气源		依托现有
	环保工程	废气	现有工程脱蜡废气、浇注废气、焊接打磨废气均为无组织排放	改建后造型、浇注废气采用覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧+1 根 15m 高排气筒 (DA003); 焊接打磨废气采用覆膜滤料袋式除尘器+1 根 15m 高排气筒 (DA005)	新建
			模壳焙烧时天然气燃烧废气经一根 15m 高排气筒排放	模壳焙烧采用低氮燃烧装置+1 根 15m 高排气筒 (DA004)	拆除新建
			熔化工序废气采用集气罩+袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒 (DA001)	熔化工序废气采用集气罩+袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒 (DA001)	拆除新建
			抛丸废气经袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒 (DA002)	不变	依托现有
		废水	蜡模冷却水、脱蜡循环水、中频炉冷却水、职工生活污水	本次改建不新增废水排放	/
		噪声	基础减震、厂房隔声、距离衰减	基础减震、厂房隔声、距离衰减	/
		固废	现有工程产生的固废包括一般固废、危险废物、生活垃圾。一般固废主要为中频炉熔化渣、除尘器粉尘、造型废砂; 危险废物主要为机加工工序产生的废机油、废切削液	改建后新增覆膜砂造型废砂由原料厂家定期回收处理, 新增废气处理设施产生的废活性炭、废催化剂由设备厂家到期更换后运走处置, 废过滤棉危险废物暂存后定期委托有资质单位运走处置	依托现有危废间, 依托可行性见章节四中的危险废物分析部分内容

4、生产规模及产品方案

根据企业提供资料，因原环评编制时间较早，原有环评中采用熔模铸造工艺，为了满足客户对铸件精细要求的进一步提升，企业拟将现有年产 2100 吨精密铸锻件产品中的汽车过桥箱计 1200 吨改建为覆膜砂铸造工艺，改建后不新增产能，保持现有工程年产 2100 吨精密铸锻件不变。改建前后产品类别及生产规模见下表。

表18 项目改建前后主要产品类别及生产规模

产品名称	改建前 年产量 (t)	改建后 年产量 (t)	变化量	备注
汽车过桥箱	1200	1200	0	改建，采用覆膜砂铸造工艺
制动室支架	500	500	0	原有保留，熔模铸造工艺
弹簧（垫）	200	200	0	
板簧支架	200	200	0	
合计	2100	2100	0	本项目仅对模壳造型部分工艺进行改进，其它工艺保持不变，故产品年产量保持不变

5、主要生产设备

本项目主要生产设备见下表。

表19 主要生产设备/设施一览表

序号	设备名称	型号	单位	改建前 数量	改建后 数量	变化情况	备注
一、机加工车间							
1	车床	CA6140B/A	台	1	1	0	原有设备，保留
2	车床	CA6140A36	台	1	1	0	原有设备，保留
3	卧式车床	CD6140A	台	1	1	0	原有设备，保留
4	卧式车床	CDL6137A	台	1	1	0	原有设备，保留
5	车床	C615	台	1	1	0	原有设备，保留
6	万能升降台铣床	X6132	台	1	1	0	原有设备，保留
7	40T 液压机床	Y41-40A	台	1	1	0	原有设备，保留
8	50 立式钻床	Z5150A	台	1	1	0	原有设备，保留
9	摇臂钻床	Z32K	台	1	1	0	原有设备，保留
10	摇臂钻床	ZQ3032X9	台	1	1	0	原有设备，保留
11	台钻	Z525-2A	台	5	5	0	原有设备，保留
12	万能回转头铣床	XQW6226-1G	台	1	1	0	原有设备，保留
13	切割机	/	台	1	1	0	原有设备，保留

14	压力机	/	台	2	2	0	原有设备, 保留
二、抛丸车间							
1	抛丸机	QR3210	台	1	1	0	原有设备, 保留
2	退火炉	/	台	1	1	0	原有设备, 保留
三、1#厂房							
1	中频电炉	0.35t	台	2	2	0	原有设备, 保留
2	制壳机	70/90	套	0	6	+6	新增设备, 配套螺旋输送机、空压机等
3	热处理炉	/	台	0	1	+1	新增设备
4	天车	2.8t	台	0	2	+2	新增设备
5	水淬池	20m ³	个	0	1	+1	新建
6	覆膜砂模具	/	个	若干	若干	0	新购
7	浇包	/	个	若干	若干	0	原有, 保留
四、2#厂房							
1	熔蜡槽	/	个	3	2	-1	原熔模铸造工艺设备, 因原蜡模、制模等车间已拆除, 企业拟将该部分设备布设在 2#厂房
2	浇口棒	木质	个	若干	若干	0	
3	压蜡机	/	台	/	/	0	
4	电烙铁	自质	个	若干	若干	0	
5	焙烧炉	定制	台	1	1	0	
6	天然气燃烧系统	/	/	1	1	0	
7	熔模模具	/	个	若干	若干	0	原有, 保留
8	天车	/	台	0	3	+3	新增设备
五、打磨车间							
1	砂轮机	/	台	4	4	0	原有设备, 保留, 均 3 用 1 备
2	电焊机	/	台	4	4	0	
六、检验室 (位于自住房一层南侧)							
1	光学分析天平	TG328B	台	1	1	0	原有设备, 保留
2	721 分光光度计	16C14	台	1	1	0	原有设备, 保留
3	里氏硬度计	MH-320	个	1	1	0	原有设备, 保留
4	红外测温仪	T1850C	台	1	1	0	原有设备, 保留
1#厂房外北侧							
1	冷却塔	/	个	1	1	0	原有, 中频电炉冷却系统
2	冷却循环池	10m ³	个	2	1	0	
本项目生产过程中主产能限制设备为中频感应电炉, 现有工程共有 2 台 0.35t 的中频感应炉, 按两台 0.35t 中频炉同时运行, 年运行时间为 4000 小时, 熔化、浇注一炉的时间为 1.2 小时。则本项目年产量为:							

$$(0.35 \text{ 吨} + 0.35 \text{ 吨}) \div 1.2 \text{ 小时} \times 4000 \text{ 小时/年} = 2333 \text{ 吨/年}$$

因此，在两台 0.35t 的中频感应炉同时运行的生产情况下，可以满足年产量 2333 吨铸件的要求。本项目根据市场需求来生产，实际年产量约为 2100 吨。

6、原辅材料及能源

6.1 原辅材料及能源消耗情况

本项目原辅材料及能源消耗情况见下表。

表20 主要原辅料及资（能）源消耗一览表

序号	材料名称	单位	改建前	改建后	变化情况	备注
			消耗量			
1	废钢	t/a	2100	2100	0	外购锻造企业边角料
2	铁合金	t/a	9.5	9.5	0	市场采购
3	造渣剂	t/a	0.61	0.61	0	用于熔化造渣
4	68-号全精炼石蜡	t/a	1	0.43	-0.57	用于制作蜡膜，部分产品改为覆膜砂工艺，故消耗减小
5	石英砂	t/a	450	193	-257	用于熔模造型，部分产品改为覆膜砂工艺，故消耗减小
6	高铝砂	t/a	710	304	-406	
7	水玻璃	t/a	580	249	-331	
8	结晶氯化铝	t/a	200	86	-114	
9	石英粉	t/a	268	115	-153	
10	高铝粉	t/a	357	153	-204	
11	聚乙烯	t/a	1.0	0.43	-0.57	
12	覆膜砂	t/a	0	850	+850	外购成品覆膜砂，制造型壳
13	机油	t/a	0.9	0.9	0	市场采购
14	焊条	t/a	0.6	0	-0.6	外购，目前焊条不再使用，改用焊丝
	焊丝	t/a	0	0.6	+0.6	
15	切削液	t/a	0.5	0.5	0	市场采购
16	新鲜水	t/a	993	1061	+68	由孟津汇兴水务有限公司华阳集中供水中心提供，新增水淬池补充水
17	电	万Kwh/a	525	530	+5	由白鹤镇电网中心提供
18	天然气	万 m³/a	38	16	-22	由会盟门站引入华阳园区的气源，用于模壳焙烧，因部分产品改为覆膜砂造型工艺，故消耗减小

6.2 主要原辅材料成分及理化性质

覆膜砂：覆膜砂的生产几乎都是采用热覆膜法，热法覆膜工艺是先将优质精选天然砂石加热到一定温度，然后分别与热塑性酚醛树脂、乌洛托品水溶液和硬脂酸钙混合搅拌，经冷却破碎和筛分而成。

根据查阅相关资料，热塑性酚醛树脂是在苯酚过量以及弱酸性条件下反应生成的一种酚醛树脂。另根据中华人民共和国机械行业标准《铸造覆膜砂用酚醛树脂》（JB/8834-2013）内容可知：铸造覆膜砂仅有游离酚（含量Ⅰ级 $\leq 3.5\%$ ；Ⅱ $>35\sim 5.0\%$ ）。酚醛树脂的分解温度 $\geq 300^{\circ}\text{C}$ 以上，随着分解温度的提高，其分解越充分，其分解产物二氧化碳、水等。

乌洛托品水溶液主要成分为六亚甲基四胺，超过熔点 263°C 后，开始升华并分解，但不熔融；升温至 300°C 时放出氰化氢；继续升温，则分解为甲烷、氢和氮。

本项目外购已配比好的成品覆膜砂，覆膜砂组分含量如下表所示。

表21 覆膜砂组分含量一览表

名称	主要成分（%）				
	海砂	铁砂	酚醛树脂	乌洛托品水溶液	硬脂酸钙
覆膜砂	90	8	1.5	0.4	0.1

7、公用工程

（1）给水

本次改建项目不新增职工人数，故不新增职工生活用水。

新建一座 20m^3 水淬池，水淬池水量按容积的 80% 计，水池水量 16m^3 ，因蒸发损耗，每半个月补充一次，每次补充水量约 4m^3 ，每年补充约 17 次，则水淬池年补充水量为 68m^3 。

（2）排水

本项目无新增生活污水排放；水淬池用水循环使用定期补充，不外排。故本次改建项目无新增废水排放。

本项目水平衡分析见下图。

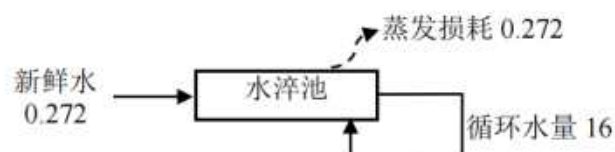


图 1 项目水平衡图 单位: m^3/d

8、劳动定员及工作制度

(1) 劳动定员

企业现有职工 50 人，本次改建不新增职工人数。

(2) 工作制度

本项目工作制度为年工作 250 天，熔化工段实行两班制，每班工作 8 小时，其它工段均为白班 8 小时制。

9、厂区平面布置

本项目厂区按照功能分区的要求，结合场地周围环境，大致分为办公生活区、生产区、储存区三部分，厂区呈长方形，占地面积 6670m^2 。办公生活区位于厂区北部，生产区位于厂区南部。办公生活区建有门岗、办公楼、自住房及停车区域；生产区依次分布有机加工车间、下件车间、打磨车间、1#厂房、2#厂房、抛丸车间、校正车间；成品库和备件库分别位于校正车间的西侧和北侧。车间主要沿厂区内东、西边界分布，中间为厂内道路，厂区大门北侧为紫岩东路，是厂区车辆人员出入口。总平面布置原则符合生产工艺流程，功能分区明确，项目厂区平面布置较合理。厂区平面布置图见附图 5。

一、工艺流程及产污环节

1、施工期工艺流程简述

根据调查，目前现有工程原蜡模车间、制模车间、模具库、脱模车间、原料库、砂轮车间、毛坯库等均已拆除，1#、2#厂房已建成，不再进行土建活动，施工期设备安装噪声为间歇性和短暂性，随着施工期的结束而消失，本次环评不再详述。

2、营运期工艺流程及产污环节分析

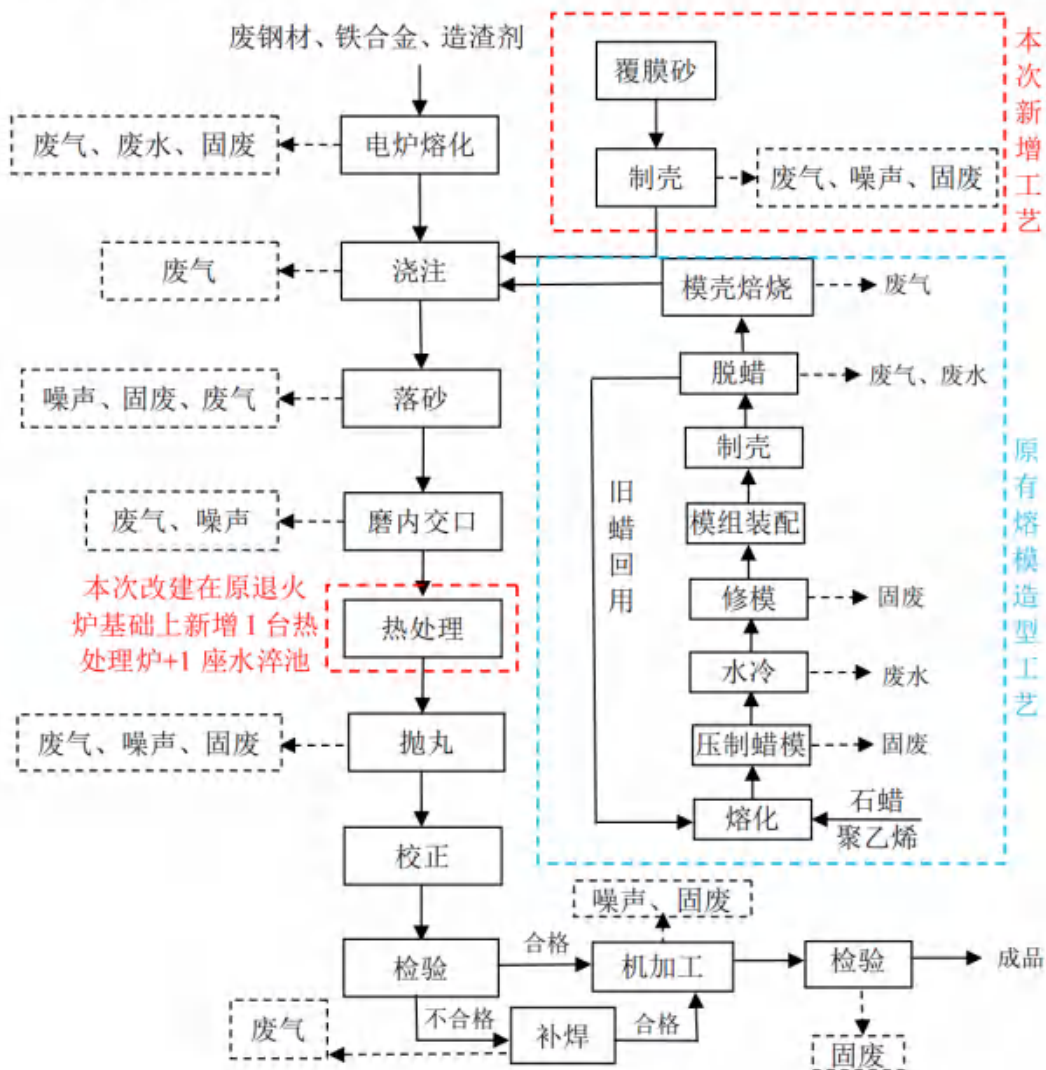


图2 营运期生产工艺及产污环节图

本次改建内容为：一是对现有厂房进行改造，主要是拆旧建新，改造后车间建筑面积为4000平方米；二是在现有熔模铸造工艺基础之上，新增覆膜砂铸造

工艺, 改建后, 不新增产能, 保持现有年产 2100 吨精密铸锻件不变。

工艺流程简述:

1、铸件生产工艺

熔化: 废钢料经过粗选配料计算和准确称量后, 采用起重天车将原料装入中频感应炉进行熔化钢水。根据成品所需成分, 化验炉料成分含量, 根据需要对炉料加碳调整硬度。设置快速热分析仪以控制生产中铁水温度, 出钢温度为 1500℃。

浇注: 将熔化配置后的炉料在高温下倒入浇包, 采用天车将浇包抬至浇注区型壳口, 慢慢注入。

落砂: 把浇铸好的型壳用手钩从砂推车上拿到手推车上, 运至指定位置, 自然冷却后, 现有工程熔模造型采用人工敲击方式与铸件剥离, 去除型壳, 取出铸件; 新增覆膜砂型壳浇注冷却后运至下件车间, 去掉夹具后型壳自行溃散, 整理后取出铸件。

磨内浇口: 采用砂轮机, 对浇口处进行打磨。

热处理: 本项目热处理采用两种方式, 第一种是退火炉 (采用电加热): 把毛坯铸件整齐摆放在铁箱内, 用推杆推进炉内, 依次摆整齐, 加热, 2 h 后升至 850~950℃, 保温 2h, 然后自然冷却, 来降低铸件硬度, 改善切削加工性; 消除残余应力, 稳定尺寸, 减少变形与裂纹倾向。第二种为热处理炉 (采用电加热, 为本次改建新增热处理设备): 首先将毛坯铸件放入热处理炉内继续加热以改善钢的性能, 加热温度 1050℃左右, 加热时间 6h, 然后将铸件转移至水淬池内进行淬火, 本项目淬火使用自来水, 淬火过程中产生少量水蒸汽, 定期补充蒸发损耗, 不排水。

抛丸: 本项目铸件经热处理后, 采用抛丸机进行抛丸清理。

校正: 按毛坯型号, 手工处理, 再用工具进行调整。对铸件变形达不到毛坯图规定要求的, 根据铸件复杂程度和校正量采用专门的校正工具进行热校正或冷校正。

检验: 对清理后的铸件进行检验, 检验合格的转入机加工车间, 对有缺陷的

	毛胚进行补焊，补焊合格后转入机加工车间。 机加工：铸件根据需要先后经过车铣大面、车铣小面、车小孔、钻孔四个工序，经上述四个工序加工后经检验合格产品入库，不合格产品作为原料进入中频炉重新熔化。 2、熔模铸造工艺（原有造型工艺） 石蜡熔化：将石蜡与聚乙烯以质量比为 100：3 的比例放入熔蜡槽中加热到 90℃混合熔化并搅拌均匀。聚乙烯可以提高蜡料的性能，使熔模尺寸精确、表面光洁度高，强度好，重量轻。本项目加热采用电加热，蜡料循环使用，不外排，定期补充新蜡料。 压制蜡模：将模具放在压蜡机工作台面上，打开模具，喷薄薄一层分型剂（机油），提高熔模表面的光洁度。合型，对准射蜡嘴，压制蜡模。 水冷：经粗略检查无缺陷的蜡模放入冷水中，进行冷却硬化，冷却时间为 4 个小时，及时将蜡模从冷却水中轻轻取出，晾干，备用。有缺陷的蜡模报废回用。冷却水定期更换。 修模：将上述外观无缺陷的蜡膜，人工用刀片刮除蜡膜上残留的飞边或分模线，对小飞边采用布直接擦除。并将有凹处的蜡膜用蜡进行修复，去除的废蜡回用。本项目拟采用电烙铁对修补蜡进行熔化（废品率小于 3%）。 模组装配：选择合适的木制浇口棒，浸入装有蜡料的容器中，浸涂上蜡料。采用电烙铁将浇口棒上需要与蜡膜连接的部位熔化，制成熔模，将蜡膜整齐的焊在浇口棒上，即为模组，悬挂冷却待用。 制壳： （1）浸涂料：将模组浸入涂料中，上下左右晃动，使涂料均匀覆盖模组表面； （2）撒砂：浸涂过涂料的模组人工进行淋砂，使模组全部表面均匀敷上一层砂； （3）硬化干燥：模组经撒砂后人工浸入硬化剂中几秒后取出，在空气中晾
--	---

干硬化，使涂料中的粘结剂把耐火材料连在一起。

上述过程重复六次。第 1、2 次，涂料采用水玻璃、石英粉以 1: 1.2 的比例配置并适当加少量水搅拌均匀，撒砂为石英砂；第 3、4、5、6 次涂料采用水玻璃、高铝粉以 1:1 的比例配置并加少量水搅拌均匀，撒砂为高铝砂，上述过程中硬化剂均为氯化铝，结晶氯化铝作为水玻璃型壳的硬化剂，硬化过程中，氯化铝与水玻璃是相互中和、相互促进水解的过程，此过程中，水玻璃的 pH 值下降、稳定性降低而析出硅凝胶，因此生产过程中不使用硅凝胶。同时，由于水玻璃的作用，使氯化铝的 pH 值升高，并经水解、聚合系列反应析出 $\text{Al}(\text{OH})_3$ 凝胶，形成硅胶与铝胶共凝物，故结晶氯化铝型壳的强度较高。

脱蜡：把已达到标准干燥时间的模组取下，拆下挂钩、盖板等，并将浇口杯缘多余型壳材料去除干净。将模组放入提前加入适量水的熔蜡槽中，加热至 90°C ，使蜡熔化流出。本项目熔蜡槽一个槽内装有适量水用来煮蜡，上层蜡液排入另一个槽内重新压制蜡模。本项目脱蜡加热采用电加热。

模壳焙烧：将脱蜡后的型壳浇口杯向下装入焙烧炉中，后浇注的型壳先装炉，焙烧时逐步增加炉温，将型壳加热至 $800\sim 900^{\circ}\text{C}$ ，保温 40~50 分钟后，即可取出。

一般型壳出炉后 10 分钟内必须浇铸。本项目焙烧炉供热采用天然气燃烧供热。

3、覆膜砂铸造工艺（本次新增造型工艺）

项目外购配比好的成品覆膜砂采用吨包装袋装运至厂区内。生产时，将外购的模具安装在制壳机上，通过电加热模具至 $200\sim 220^{\circ}\text{C}$ 左右，利用螺旋输送机将覆膜砂（粒径 $0.1\text{mm}\sim 0.2\text{mm}$ ）送入制壳机的砂斗内，环评要求螺旋输送机出料口与砂斗间封闭，砂斗内的覆膜砂被压缩空气射入加热后的模具，覆膜砂会覆盖在模具上，加热过程覆膜砂中的酚醛树脂受热软化、熔融及硬化后砂粒粘合在一块，成型时砂温为 160°C 左右，保温一段时间，待壳完全硬化，制壳机会将壳型从模具中顶出，壳型冷却 5 分钟后，由人工清理合模后等待浇注。

二、主要污染工序：

（1）废气

	本次改建项目新增大气污染物主要为覆膜砂造型、浇注废气。 (2) 废水 本项目不新增职工人数，无新增职工生活污水；水淬池用水循环使用定期补充，不外排。故本次改建项目无新增废水排放。 (3) 噪声 本项目营运期噪声主要是制壳机及环保设备配套风机运行中产生的机械噪声。 (4) 固体废物 本次改建项目新增固体废物主要为覆膜砂铸造过程产生的废砂；覆膜砂造型、浇注工序废气治理过程产生的废过滤棉、废活性炭和废催化剂；袋式除尘收集的粉尘。本项目不新增职工人数，无新增职工生活垃圾。
--	---

与项目有关的原有环境污染问题	本项目为改建项目，与本项目有关的原有污染物为河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目产生的废气、废水、噪声、固废。 1、现有工程环保手续情况 洛阳市铁丰精密铸造有限公司（原名河南省孟津县精密铸造厂）位于河南省洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路 101 号，占地面积约 6670m²。2015 年 7 月委托河南朗天环保科技有限公司编制完成《河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目环境影响报告表》，原孟津县环境保护局于 2015 年 8 月以孟环监审[2015]70 号文进行了批复，于 2016 年 11 月组织对该项目竣工环境保护设施进行验收并以孟环监验[2016]131 号进行了验收批复。现有工程已取得排污许可证，证书编号：914103221714344609001X。 2、现有工程主要产污环节及治理措施 （1）废气 现有工程废气污染源主要包括脱蜡废气、模壳焙烧废气、熔化废气、浇注废气、焊接废气、抛丸废气。 脱蜡过程中产生的非甲烷总烃，无组织排放。 模壳焙烧过程中焙烧炉采用天然气作为燃料，天然气燃烧废气中主要污染因子为 NO_x和 SO₂，尾气经 15m 高排气筒高空排放。 中频电炉熔化及出铁过程中有废气产生，该废气的主要成分为烟（粉）尘。本工序采用集气罩+袋式除尘器除尘，有组织烟尘通过高度 15m 排气筒排放。 当铁水注入砂型模具时，会产生大量热和 CO 等气体，另外还有少量非甲烷总烃，浇注废气无组织排放。 本项目需对铸件进行修整焊接，主要为缺陷铸造件补焊，无铸造缺陷不需补焊。焊接量很少，焊接废气主要为焊接工序中产生的电焊烟尘。 项目抛丸机（抛丸室密闭）清理铸件时会有粉尘产生。抛丸粉尘经脉冲袋式除尘器处理后由一根 15m 高排气筒排放。 （2）废水
----------------	--

现有工程包括蜡模冷却水、脱蜡循环水、中频炉冷却水和全厂职工生活污水。

压制蜡模后经检查无缺陷的蜡模放入冷水中进行冷却硬化，蜡模冷却水循环使用，定期更换，每3个月对池底进行一次清理，循环水排放量约 $2\text{m}^3/\text{次}$ ，则每年排放量为 8m^3 。废水中的污染物主要是蜡模冷却过程中产生的石蜡废屑，项目建 4m^3 沉淀池一座，经沉淀池处理后的污水排往白鹤镇污水处理厂，石蜡废屑回收利用。

脱蜡时要将模组放入提前加入适量水的熔蜡槽中，加热至 90°C ，使蜡熔化流出。本项目熔蜡槽一个槽内装有适量水用来煮蜡，上层蜡液排入另一个槽内重新压制蜡模，下层脱蜡水循环使用，每半年对底部进行一次清理，循环水排放量约 $2\text{m}^3/\text{次}$ ，则每年排放量为 4m^3 。脱蜡废水中的污染物主要是脱蜡时产生的蜡液，该废水中污染物浓度主要为： $\text{COD}100\text{mg/L}$ ， $\text{SS}500\text{mg/L}$ ，废水排入沉淀池，沉淀池对SS的去除效率为70%，经处理后的污水水质为： $\text{COD}100\text{mg/L}$ ， $\text{SS}150\text{mg/L}$ ，排往白鹤镇污水处理厂，石蜡回收利用。

中频炉冷却水循环使用，建有两个各 10m^3 的循环水池，循环水池一用一备，水池每半年清理一次，循环水排放量约为 $10\text{m}^3/\text{次}$ ，则中频炉冷却水每年的排放量为 20m^3 。经类比，中频炉冷却水中COD浓度为 50mg/L 。

本项目总定员50人，年工作日250天，职工均不在厂内食宿。员工用水量按 $40\text{L}/\text{人}\cdot\text{d}$ ，生活用水量 $2\text{m}^3/\text{d}$ （ $500\text{m}^3/\text{a}$ ），污水产生系数按80%计算，生活污水排放量 $1.6\text{m}^3/\text{d}$ （ $400\text{m}^3/\text{a}$ ）。经一座 5m^3 化粪池处理后经市政污水管网排往白鹤镇污水处理厂进一步深度处理。

（3）噪声

现有工程噪声主要为磨内交口、抛丸、机械加工等工艺设备运行噪声，经基础减振、厂房隔声、距离衰减后，各厂界噪声达标排放。

（4）固废

现有工程产生的固废包括一般固废、危险废物、生活垃圾。一般固废主要为中频炉熔化渣、除尘器粉尘、造型废砂；危险废物为废机油、废切削液。固废具体产排情况见下表：

表22 固体废物产生及处置情况一览表

编号	废弃物名称	废物类别	来源	产生量 (t/a)	处置措施
1	熔化渣	一般废物	熔化工序	6.33	外售废品回收商
2	废机油	危险废物 HW08	生产车间	0.1	交由资质单位处理
3	废切削液	危险废物 HW09	机加车间	0.5	交由资质单位处理
4	除尘器收集的 烟粉尘	一般废物	抛丸、熔化工序	3.0476	运往垃圾填埋场处理
5	造型砂	一般废物	熔模造型	1785	由原料提供厂家定期回收再生
6	生活垃圾	一般废物	职工办公、生活	6.25	由环卫部门运往垃圾填埋场处置

3、现有工程主要污染物排放情况

洛阳市铁丰精密铸造有限公司委托河南鼎晟检测技术有限公司于2023年3月29日对废气、废水、噪声进行现场采样，4月4日完成全部检测项目，检测报告（见附件8）。

（1）废气

有组织废气：

①中频感应炉熔化废气：检测期间中频感应炉熔化工段配套的袋式除尘器出口废气中颗粒物排放浓度为 $5.8\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率为 $0.0320\text{kg}/\text{h}$ ，既符合《工业窑炉大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表1排放限值要求： $10\text{mg}/\text{m}^3$ ，也符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值中金属熔炼（化）生产过程感应电炉要求： $30\text{mg}/\text{m}^3$ ；同时也符合《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》熔化工序烟气颗粒物排放浓度不高于10毫克/立方米。则现有工程中频感应炉熔化废气中颗粒物实际排放量为 $0.128\text{t}/\text{a}$ （年工作250天，每天工作16h）。

根据章节四废气分析内容可知现有工程熔化无组织颗粒物排放量 $0.8533\text{t}/\text{a}$ 。

②模壳焙烧废气：本次采样期间现有工程模壳焙烧工序已拆除，故未能检测模壳焙烧废气。现有工程熔模造型中模壳焙烧废气主要是天然气燃烧过程产生的

废气，烟气经15m高排气筒排放，天然气用量38万m³/a。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中天然气工业炉窑产污系数：颗粒物0.000286千克/立方米-原料，二氧化硫0.000002S千克/立方米-原料(S含硫量取285.7 mg/m³)，氮氧化物0.00187千克/立方米-原料。则现有工程模壳焙烧过程颗粒物产生量为0.1087t/a，SO₂产生量为0.2171t/a，NO_x产生量为0.7106t/a。

拆除前焙烧炉未采用低氮燃烧方式，出口处上方设置顶吸罩用以收集焙烧产生的废气，废气量同章节四中改建后按2400m³/h计，集气效率90%，则现有工程模壳焙烧烟气中有组织颗粒物排放量为0.0978t/a，排放速率0.0489kg/h，排放浓度约为20.4mg/m³；有组织SO₂排放量为0.1954t/a，排放速率0.0977kg/h，排放浓度为40.7mg/m³；有组织NO_x排放量为0.6395t/a，排放速率0.3198kg/h，排放浓度为133.3mg/m³。现有工程模壳焙烧废气排放符合河南省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表1其他炉窑排放限值要求：颗粒物30mg/m³，SO₂200mg/m³，NO_x300mg/m³。

现有工程无组织焙烧废气颗粒物排放量为0.0109t/a，排放速率约为0.0055kg/h；无组织废气SO₂排放量为0.0217t/a，排放速率约为0.0109kg/h；无组织废气NO_x排放量为0.0711t/a，排放速率约为0.0356kg/h。

③抛丸粉尘：清理工段抛丸机配套袋式除尘器出口废气中颗粒物排放浓度为7.9mg/m³，排放速率为0.0162kg/h，符合《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1大气污染物排放限值中落砂、清理过程中落砂机、抛（喷）丸机等清理设备颗粒物要求：30mg/m³；满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）》表6-1中B级企业排放限值（有组织颗粒物20mg/m³）要求；同时也符合《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》清砂工序颗粒物排放浓度不高于10毫克/立方米。则现有工程抛丸工段颗粒物实际排放量为0.0324t/a（年工作250天，每天工作8h）。

无组织废气：

生产车间外1m无组织废气非甲烷总烃排放浓度为1.89-2.05mg/m³，符合《铸造工

业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1 NMHC在厂房外设置监控点，监控点处1h平均浓度值10mg/m³。

厂界处颗粒物的无组织排放浓度为0.191~0.350mg/m³，颗粒物符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2周界外浓度最高点颗粒物：1.0mg/m³，同时满足《关于印发洛阳市2019年工业污染治理专项方案的通知》（洛环攻坚办〔2019〕49号）中《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》企业厂界边界颗粒物浓度不超过0.5毫克/立方米要求；非甲烷总烃的无组织排放浓度为0.43~1.17mg/m³，符合《大气污染物综合排放标准详解》2.0mg/m³。

（2）废水

厂区废水总排口废水污染物排放监测结果见下表。

表23 废水污染物排放监测结果一览表 **单位：mg/L(pH除外)**

监测点 位	采样时间	项目	检测结果			
			第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值
总排口	2023.3.29	pH 值	7.6	7.4	7.6	/
		色度	6	5	5	5
		悬浮物	112	141	123	125
		BOD ₅	45.3	49.8	51.8	49.0
		COD	178	196	206	193
		总氮	32.5	35.6	33.5	33.9
		氨氮	16.2	18.4	16.9	17.2
		总磷	1.03	1.15	1.17	1.12
《污水综合排放标准》 （GB8978-1996）表 4 三级标准 限值		pH: 6-9; 悬浮物: 400; BOD ₅ : 300; COD: 500				
白鹤镇污水处理厂进水水质要求		COD: 350; BOD ₅ : 180; SS: 260; 氨氮: 32; 总氮: 50; 总磷: 5; pH: 6-9				

根据废水监测结果可知，现有工程厂区总排口外排废水水质浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4 三级标准限值要求及白鹤镇污水处理厂进水水质要求。总排口处 COD 最大浓度值 206mg/L，氨氮最大浓度值 18.4mg/L，废水总量 432m³/a，则废水中 COD 实际排放量为 0.0890t/a，氨氮实际排放量为 0.0079t/a。

（3）噪声

根据日常监测报告，噪声检测结果见下表。

表24 噪声检测结果一览表 单位：dB(A)			
采样时间	检测点位	昼间	夜间
2023.3.29	北厂界	50	44
注：南厂界、东厂界、西厂界为公用墙。			
根据检测结果，现有工程北厂界昼夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准限值。			
4、现有工程污染物排放总量			
现有工程污染物排放量见下表。			
表25 现有工程污染物排放量表 （单位：t/a）			
类别	主要污染物	现有工程实际排放量	现有工程环评批复量
废气	颗粒物	4.8664 ^①	/
	非甲烷总烃	1.3986 ^②	/
	SO ₂	0.2171	0.2171
	NO _x	0.7106	0.7106
废水	COD	0.0890	0.0982
	氨氮	0.0079	0.0097
固体废物 (产生量)	熔化渣	6.33	6.33
	废机油	0.1	0.1
	废切削液	0.5	0.5
	除尘器收集的烟粉尘	3.0476	3.6439
	造型砂	1785	1785
	生活垃圾	6.25	6.25
备注：①现有工程颗粒物产生过程主要为熔模造型、浇注工序，模壳焙烧、焊接打磨及抛丸工序，其中熔模造型、浇注工序，焊接打磨工序均为无组织排放，故实际排放量根据产排污系数核算，具体见章节四废气分析部分内容。②现有工程非甲烷总烃产生过程主要为熔模造型、浇注工序，均为无组织排放，故实际排放量根据产排污系数核算，具体见章节四废气分析部分内容。			
5、现有工程存在的主要环保问题及整改要求			
根据现场踏勘，并参照对比《河南省生态环境厅关于印发河南省工业大气污染防治6个专项方案的通知》（豫环文[2019]84号）附件6《河南省2019年铸造行业污染治理方案》、《关于印发洛阳市2019年工业污染治理专项方案的通知》（洛环攻坚办〔2019〕49号）中《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》、《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）、《铸造工业大气污染防治技术规范》			

(DB41/T2388-2023)等铸造行业相关文件内容并取其环保要求最严执行,现有工程存在的环保问题及整改要求如下:

表26 现有工程存在问题及整改要求

序号	存在问题	整改要求	整改时限
1	现有工程中频炉工位车间顶部为抽风管,废气经抽风管引入袋式除尘器处理后经15m高排气筒排放	根据技术规范要求:可选炉盖罩+二次排风罩或整体式排风罩或屋顶大罩或密闭罩进行废气捕集,集气罩大小形状应考虑炉口作业面积保证集气效率,经覆膜滤料袋式除尘器(除尘器应考虑烟气的高温)处理后经15m高排气筒达标排放	立即整改
2	现有工程抛丸机设脉冲袋式除尘器+15m高排气筒	配套旋风除尘器+覆膜滤料袋式除尘器处理后经15m高排气筒达标排放,并对出灰口采取封闭措施	立即整改
3	造型、浇注未有废气收集及处理措施	造型、浇注工序采取顶吸罩捕集,采用覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+吸附法+燃烧法VOCs处理技术	立即整改
4	模壳焙烧未采用低氮燃烧	按要求采取低氮燃烧方式	立即整改
5	焊接烟尘采用移动焊烟净化器处理后无组织排放,打磨粉尘无组织排放	焊接、打磨工位固定,工位上方设置集气罩,废气收集后通过覆膜滤料袋式除尘器处理后经15m高排气筒达标排放	立即整改
6	现有工程下件车间、打磨车间、抛丸车间未封闭、未设置封闭性良好且便于开关的门	根据技术规范要求:车间应封闭,通道口宜安装卷帘门、推拉门、提升门等封闭性良好且便于开关的门,在无车辆出入时呈关闭状态	立即整改
7	危废间地面及某些危废标识已有破损	按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求整改	立即整改
8	车间地面物料等堆放混乱	加强现场管理,制定卫生管理制度,定期对车间进行清理,保障车间生产环境整洁	立即整改

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境
质量现状

1、环境空气质量现状

(1) 项目所在区域达标判定

根据环境空气质量功能区划分，项目所在地属于环境空气二类功能区，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。本次评价参考《2023 年洛阳市生态环境状况公报》，监测因子：SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃，监测结果见下表。

表27 洛阳市空气质量现状评价表

污染物	评价指标	现状浓度	标准值	最大超标倍数	达标情况
PM ₁₀	年平均质量浓度	74μg/m ³	70μg/m ³	0.057	超标
PM _{2.5}	年平均质量浓度	46μg/m ³	35μg/m ³	0.314	超标
SO ₂	年平均质量浓度	6μg/m ³	60μg/m ³	不超标	达标
NO ₂	年平均质量浓度	27μg/m ³	40μg/m ³	不超标	达标
CO	24 小时平均第 95 百分位数质量浓度	1.1mg/m ³	4mg/m ³	不超标	达标
O ₃	最大 8h 第 90 百分位质量浓度	172μg/m ³	160μg/m ³	0.075	超标

由上表可知，SO₂、NO₂、CO 24h 平均第 95 百分位数、O₃ 最大 8h 第 90 百分位浓度年平均质量浓度均能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，PM₁₀、PM_{2.5} 的年均浓度均超标，最大超标倍数分别为 0.057、0.314，O₃ 日最大 8 小时滑动平均值第 90 百分位数超标，最大超标倍数为 0.075。PM₁₀ 年平均质量浓度、PM_{2.5} 年平均质量浓度、O₃ 最大 8h 第 90 百分位质量浓度均不能满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，因此判定项目所在评价区域为不达标区。

目前，洛阳市正在实施洛阳市生态环境保护委员会办公室关于印发《洛阳市 2024 年蓝天保卫战实施方案》、《洛阳市 2024 年碧水保卫战实施方案》、《洛阳市 2024 年净土保卫战实施方案》《洛阳市 2024 年柴油货车污染治理攻坚战实施

方案》的通知（洛环委办〔2024〕28号）文件中要求的一系列措施，将进一步改善区域大气环境质量。

（2）特征污染物环境质量现状

根据河南省生态环境厅制定的《污染影响类建设项目环境报告表技术审核要求（试行）》：排放的特征污染物需要在国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的需要开展现状调查，且优先引用现有监测数据，国家、地方环境空气质量标准中没有标准限值要求的，无需开展现状调查。

《指南》中提到的“排放国家、地方环境空气质量标准中有标准限值要求的特征污染物”，其中环境空气质量标准指《环境空气质量标准》（GB3095）（表1、表2和附录A中的污染物），不包括《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）附录D、《工业企业设计卫生标准》（TJ36-79）、《前苏联居住区标准》（CH245-71）、其他省市的环境空气质量标准、《环境影响评价技术导则 制药建设项目》（HJ611-2011）附录C、《大气污染物综合排放标准详解》等导则或参考资料。

经查《环境空气质量标准》（GB3095-2012）（表1、表2和附录A中的污染物）可知本项目特征污染物VOCs(含甲醛、苯酚)无标准限值要求，故无需开展现状调查。

2、地表水环境质量现状

本次改建项目不新增废水排放，现有工程生活污水经化粪池预处理后与循环冷却水定期排水经市政污水管网一同进入白鹤镇污水处理厂，出水排入黄河渠。本次评价借用《河南神洛新能源有限公司年产1万吨电池级碳酸锂生产线建设项目环境影响报告书》中的监测数据，监测时间为2022年11月8日~9日，监测结果见下表。

表28 黄河渠水质监测结果 单位：mg/L

监测断面			评价因子				
			pH（无量纲）	COD	氨氮	BOD ₅	总磷
黄	白鹤镇污水处	监测值	7.3~7.4	16~18	0.436~0.476	1.0~1.1	0.12

河渠	理厂排水口上游 50m	标准指数范围	0.15~0.2	0.8~0.9	0.436~0.476	0.25~0.275	0.6
		超标率（%）	0	0	0	0	0
	白鹤镇污水处理厂排水口下游 500m	监测值	7.3~7.4	15	0.416~0.466	0.8~0.9	0.13~0.14
		标准指数范围	0.15~0.2	0.75	0.416~0.466	0.2~0.225	0.65~0.7
		超标率（%）	0	0	0	0	0
《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）III类		6~9	20	1.0	4	0.2	

由上表可知，各监测断面处各项监测值均满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III类标准要求，区域地表水环境较好。

3、声环境质量现状

项目厂界外 50m 范围内不存在声环境保护目标，无需进行声环境质量现状监测。

4、生态环境

经现场调查，本项目位于华阳产业园区内，且本次改建项目在现有工程厂区内进行建设，无新增用地，评价区域没有自然保护区、风景名胜区和受国家保护的野生动植物种类，所在区域以工业厂房、道路等人工生态系统为主。因此无需进行生态现状调查。

环境保护目标	根据现场调查，项目厂界外 50m 范围内无声环境保护目标，厂界外 500m 范围内无大气环境保护目标。本项目的主要环境保护目标和保护级别见下表。						
	表29 本项目主要环境保护目标						
	环境要素	保护目标	经纬度（°）	方位	距离	级别	
	环境空气	山底村	112.546871397， 34.849150618	东	650m	《环境空气质量标准》 （GB3095-2012）二级	
		崔岭	112.541802165， 34.842314980	西南	650m		
	地下水	经调查，项目厂界外 500m 范围内没有地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源					
	生态环境	经调查，本项目位于原华阳园区内，用地范围内无生态环境保护目标					
	注：表格中距离为项目厂界与保护目标最近一处居民家距离						

污染物排放控制标准	废气	标准		污染物	相关要求
		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	表 1	有组织颗粒物	车间或生产设施排气筒：30mg/m ³
			表 A.1	厂区内无组织颗粒物、NMHC	在厂房外设置监控点： 颗粒物监控点处 1h 平均浓度值：5mg/m ³ ； NMHC 监控点处 1h 平均浓度值：10mg/m ³ ； NMHC 监控点处任意一次浓度值：30mg/m ³
			/	/	车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥3 kg/h 的，VOCs 处理设施的处理效率不应低于 80%。对于重点地区，车间或生产设施排气中 NMHC 初始排放速率≥2 kg/h 的，VOCs 处理设施的处理效率不应低于 80%；采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。
		《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）		颗粒物、NMHC	六、铸造，（四）绩效分级指标”中“铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）B 级企业”：PM 排放浓度不高于 20mg/m ³ （本项目为电炉熔化设备）。
		关于印发《重污染天气重点行业绩效分级及减排措施》补充说明的通知（环办便函〔2021〕341 号）	有组织		车间或生产设施排气筒排放的 NMHC 为 30-40mg/m ³ 、TVOC 为 50-60mg/m ³
			无组织		厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m ³ 、任意一次浓度值不超过 20 mg/m ³ ；
		《关于印发洛阳市 2019 年工业污染治理专项方案的通知》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）中《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》		颗粒物、非甲烷总烃	颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米，企业厂界边界颗粒物浓度不超过 0.5 毫克/立方米，全厂各车间不能有可见烟粉尘外逸。使用树脂砂、石蜡制模的，VOCs 达到《全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162 号）要求。
		《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162 号）		非甲烷总烃	其他行业：有机废气排放口非甲烷总烃建议排放浓度为 80mg/m ³ ；建议去除效率为 70%；工业企业边界无组织排放浓度 2.0mg/m ³
		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）		颗粒物	厂界处颗粒物符合表 2 周界外浓度最高点颗粒物：1.0mg/m ³
		《大气污染物综合排放标准详解》		非甲烷总烃	非甲烷总烃环境浓度：2.0mg/m ³
	噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类：昼间 60dB（A）、夜间 50dB（A）			
	固废	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）			

总量控制指标

1、废水总量控制指标

根据现有工程环评批复，现有工程废水污染物总量控制指标为：COD：0.0982t/a、氨氮：0.0097t/a；本次改建项目无新增废水排放，不涉及废水总量控制指标。

2、废气总量控制指标

根据现有工程环评批复，现有工程大气污染物总量控制指标为：NO_x：0.7106t/a、SO₂：0.2171t/a。

本项目总量控制指标汇总见下表：

表30 总量控制指标汇总表 单位：t/a

项目	污染物	现有工程排放量	本次工程新增排放量	以新带老量削减量	改建后全厂排放量	排放增减量
废气	非甲烷总烃	1.3986	0.2279	1.3986	0.2279	-1.1707
	颗粒物	4.8664	0.999	4.8664	0.999	-3.8674
	SO ₂	0.2171	/	0.1257	0.0914	-0.1257
	NO _x	0.7106	/	0.5991	0.1115	-0.5991
废水 厂区控制 排放量	COD	0.0982	0	/	0.0982	0
	NH ₃ -N	0.0097	0	/	0.0097	0

四、主要环境影响和保护措施

本项目在现有工程厂区范围内进行改建，目前 1#、2#厂房已建设完成，后续只对新增设备进行简单的搬运、安装工作，不再进行土建活动，故不涉及施工期环境保护措施。

施工期环境保护措施

运营期环境影响和保护措施	1、 废气																
	1.1 废气源强及达标排放情况																
	表31 本项目改建后全厂废气污染物产生、排放及污染物参数一览表																
	排放形式	序号	产排污环节	污染物种类	污染物产生		治理设施				污染物排放					排放标准	
					产生浓度 (mg/m ³)	产生量 (t/a)	收集效率 (%)	治理工艺	去除率 (%)	是否为可行技术	排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	废气风量 (m ³ /h)	年排放小时数 (h)	排放量 (t/a)	浓度限值 (mg/m ³)	速率限值 (kg/h)
	有组织	1	造型、浇注	颗粒物	85	1.6999	90	覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧	99	是	0.85	0.0085	10000	2000	0.017	10	/
				VOCs(含甲醛、苯酚)	54	1.0795			90		5.4	0.054			0.108		
				甲醛	0.17	0.0034			0.02		0.0002	0.0003			25	0.26	
				酚类(以苯酚计)	11.5	0.2295			1.2		0.0115	0.023			100	0.10	
		2	模壳焙烧	颗粒物	8.6	0.0412	90	/	/	是	8.6	0.0206	2400	2000	0.0412	30	/
				SO ₂	17.2	0.0823					17.2	0.0412			0.0823	200	/
				NO _x	28.0	0.1346					28.0	0.0673			0.1346	300	/
		3	焊接、打磨	颗粒物	250.56	1.2528	90	覆膜滤料袋式除尘器	98	是	5.02	0.0251	5000	1000	0.0251	30	/
		4	熔化	颗粒物	131.9	2.9013	85	覆膜滤料袋式除尘器	98	是	2.64	0.0145	5500	4000	0.0580	10	/
		5	抛丸	颗粒物	162	0.648	100	旋风+覆膜滤料袋式除尘器	98	是	3.25	0.0065	2000	2000	0.013	10	/

无组织	1	造型、浇注	VOC _s (含甲醛、苯酚)	/	0.1199	/	/	/	/	/	0.06	/	2000	0.1199	/	/
			颗粒物	/	0.1889	/	/	/	/	/	0.0945	/	2000	0.1889	/	/
	2	模壳焙烧	颗粒物	/	0.0046	/	/	/	/	/	0.0023	/	2000	0.0046	/	/
			SO ₂	/	0.0091	/	/	/	/	/	0.0046	/		0.0091	/	/
			NO _x	/	0.015	/	/	/	/	/	0.0075	/		0.015	/	/
	3	焊接、打磨	颗粒物	/	0.1392	/	/	/	/	/	0.1392	/	1000	0.1392	/	/
	4	熔化	颗粒物	/	0.512	/	/	/	/	/	0.128	/	4000	0.512	/	/

表32 本项目改建后全厂大气排放口基本情况一览表

序号	排放口基本情况								备注
	排气筒 编号	排放口 名称	高度 m	内径 m	温度 ℃	排放口 类型	排气筒底部坐标		
							经度	纬度	
1	DA001	熔化废 气排放 口	15	0.3	40	一般排 放口	112.549279	34.844164	现有
2	DA002	抛丸废 气排放 口	15	0.2	25	一般排 放口	112.549647	34.844102	现有
3	DA003	造型、浇 注废气 排放口	15	0.3	25	一般排 放口	112.549204	34.843708	本次新建
4	DA004	模壳焙 烧废气 排放口	15	0.2	25	一般排 放口	112.549260	34.843684	拆除重建
5	DA005	焊接、打 磨废气 排放口	15	0.2	25	一般排 放口	112.549215	34.844258	本次新建

本次改建新增覆膜砂造型工艺，由于现有工程环评报告表于2015年批复，批复时间较早，随着近些年来环保技术要求不断提高，现有工程部分工艺废气为无组织排放或已有措施不满足现有政策要求，故根据目前新的政策管理要求整改后现有工程部分工艺废气产排发生变化，在此一并进行分析。

1.1.1 造型、浇注废气

(1) 覆膜砂造型、浇注废气产生源强（本次新增）

A、覆膜砂造型废气：本项目覆膜砂直接外购成品，不在厂内配比加工及再生，造型制壳时成型温度约160℃，根据资料显示“在300℃以下，树脂本身基本上不发生分解，这一阶段产生的气体主要是水分，还有少量挥发性有机物。”根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册（覆盖行业范围：33-37，431-434）中铸造核算系数，覆膜砂造型工艺中颗粒物产污系数为0.367千克/吨-产品，挥发性有机物产污系数为0.250千克/吨-产品，本项目采用覆膜砂制壳的铸件产品为1200t/a，则颗粒物产生量为0.4404t/a，挥发性有机物产生量为0.3t/a。

B、覆膜砂浇注废气：在覆膜砂壳型浇注过程中，浇注温度1200℃以上，根据《排放源

统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中铸造核算系数，浇注（壳型）工艺中颗粒物产污系数为0.367千克/吨-产品，挥发性有机物产污系数为0.250千克/吨-产品，本项目采用覆膜砂壳型浇注的铸件产品为1200t/a，则覆膜砂壳型浇注过程颗粒物产生量为0.4404t/a，挥发性有机物产生量为0.3t/a。

本项目所用覆膜砂量 850t/a，覆膜砂中含 1.5%酚醛树脂，根据覆膜砂厂家供应商提供资料，铸钢用酚醛树脂中游离苯酚 $\leq 2.0\%$ ，本项目酚醛树脂主要作为胶黏剂，参考《低游离甲醛含量酚醛树脂胶黏剂的合成》（2011）中游离甲醛质量分数 $<0.03\%$ ，评价从环境不利影响考虑，酚醛树脂中游离甲醛质量分数取 0.03%，游离苯酚取 2.0%，则覆膜砂造型、浇注过程挥发性有机物中甲醛、酚类（以苯酚计）的产生量分别为 0.0038t/a、0.255t/a。

（2）熔模造型、浇注废气产生源强（改建前现有工程产污量及改建后产污量）

A、熔模造型废气：现有工程熔模造型工艺过程中产生脱蜡废气无组织排放。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中铸造核算系数，造型（熔模）工艺中颗粒物产污系数为 0.560 千克/吨-产品，挥发性有机物产污系数为 0.333 千克/吨-产品，产品名称为铸件。改建前熔模造型铸件为 2100t/a，则改建前颗粒物产生量为 1.176t/a，挥发性有机物产生量为 0.6993t/a；本次改建后采用熔模造型的铸件变更为 900t/a（其余 1200t/a 铸件改用覆膜砂），则改建后颗粒物产生量为 0.504t/a，挥发性有机物产生量为 0.2997t/a。

B、熔模浇注废气：现有工程浇注工序产生的废气无组织排放，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中铸造核算系数，浇注（熔模）工艺中颗粒物产污系数为 0.560 千克/吨-产品，挥发性有机物产污系数为 0.333 千克/吨-产品，产品名称为铸件。改建前熔模浇注铸件为 2100t/a，则改建前浇注工序颗粒物产生量为 1.176t/a，挥发性有机物产生量为 0.6993t/a；本次改建后采用熔模浇注的铸件变更为 900t/a（其余 1200t/a 铸件改用覆膜砂），则改建后颗粒物产生量为 0.504t/a，挥发性有机物产生量为 0.2997t/a。

综上，本项目改建前造型、浇注废气颗粒物产生量为 2.352t/a，挥发性有机物产生量为

1.3986t/a; 改建后造型、浇注废气中颗粒物产生量合计为 1.8888t/a (覆膜砂造型、浇注合计 0.8808t/a + 熔模造型、浇注合计 0.1008t/a), 挥发性有机物产生量合计为 1.1994t/a (覆膜砂造型、浇注 0.6t/a + 熔模造型、浇注 0.5994t/a)。

(3) 改建后造型、浇注废气排放量及达标情况

本项目改建前造型、浇注废气均为无组织排放; 改建后造型、浇注废气经收集后一起进入覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附脱附-催化燃烧处理后, 通过 1 根 15m 高排气筒排放 (DA003)。

风量核算:

项目浇注区为一个 2.5m×1.5m 的方形砂坑, 改建后熔模和覆膜砂共用一个浇注区, 为方便操作, 拟设置移动式顶吸罩, 根据《大气污染控制工程》中顶吸罩风量计算公式:

$$Q=1.4 \times (a+b) \times h \times V_0 \times 3600$$

式中: Q——集气罩排风量, m³/h;

a+b——集气罩周长, m; 浇注拟设 1.5m×1.2m 顶吸罩, 周长为 5.4m;

h——罩口至污染源的距离, m; 本项目取 0.3m;

V₀——污染源气体流速, m/s, 一般取 0.25-0.5m/s, 本项目取 0.3m/s。

经计算, 浇注区风量 Q≈2450m³/h。

覆膜砂造型制壳机设备拟设置 0.5m×0.5m 顶吸罩, 罩口至污染物的距离 0.3m, 污染源气体流速取 0.3m/s, 根据上述风量公式计算 1 台制壳机风量 Q=907.2m³/h, 共计 6 台制壳机总风量为 5443.2m³/h。

熔模造型时熔蜡槽设 0.5m×0.5m 顶吸罩, 罩口至污染物的距离 0.3m, 污染源气体流速取 0.3m/s, 根据上述风量公式计算 1 个熔蜡槽风量 Q=907.2m³/h, 改建后共计 2 个熔蜡槽, 总风量为 1814.4m³/h。

则核算风量合计 9707.6m³/h, 本项目取 10000m³/h。

改建后浇注废气与覆膜砂造型和熔模造型废气各自收集 (收集效率 90%) 后一起经覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧法处理后由一根 15m 高排

气筒(DA003)排放,除尘效率 99%以上,有机废气去除效率 90%以上,工作时间 2000h/a。

改建后造型、浇注废气有组织颗粒物产生量 1.6999t/a,产生速率约为 0.85kg/h,产生浓度为 85mg/m³;有组织挥发性有机物(含甲醛、苯酚)产生量为 1.0795t/a,产生速率约为 0.5398kg/h,产生浓度约为 54mg/m³;有组织甲醛产生量为 0.0034t/a,产生速率为 0.0017kg/h,产生浓度为 0.17mg/m³;有组织酚类(以苯酚计)产生量为 0.2295t/a,产生速率约为 0.1148kg/h,产生浓度约为 11.5mg/m³。经覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附脱附+催化燃烧法处理后有组织颗粒物排放量为 0.017t/a,排放速率约为 0.0085kg/h,排放浓度为 0.85mg/m³;有组织挥发性有机物(含甲醛、苯酚)排放量为 0.108t/a,排放速率约为 0.054kg/h,排放浓度约为 5.4mg/m³;有组织甲醛排放量约为 0.0003t/a,排放速率约为 0.0002kg/h,排放浓度为 0.02mg/m³;有组织酚类(以苯酚计)排放量约为 0.023t/a,排放速率为 0.0115kg/h,排放浓度约为 1.2mg/m³。

有组织颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB 39726-2020)表 1 标准:30mg/m³;同时满足《关于印发洛阳市 2019 年工业污染治理专项方案的通知》(洛环攻坚办〔2019〕49 号)中《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米要求。有组织 VOCs 排放浓度满足《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办〔2017〕162 号)其他行业:有机废气排放口非甲烷总烃建议排放浓度为 80mg/m³;建议去除效率为 70%要求;同时满足《重污染天气重点行业绩效分级及减排措施》补充说明:非甲烷总烃排放限值参照工业涂装行业表 39-1 中各等级相应要求:B 级企业 30-40mg/m³;甲醛、酚类(以苯酚计)分别满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 要求:甲醛最高允许排放浓度 25mg/m³,最高允许排放速率 0.26kg/h(15m 高排气筒);酚类(以苯酚计)最高允许排放浓度 100mg/m³,最高允许排放速率 0.10kg/h(15m 高排气筒)。

改建后造型、浇注工序无组织废气颗粒物排放量为 0.1889t/a,排放速率约为 0.0945kg/h;无组织废气 VOCs(含甲醛、苯酚)排放量为 0.1199t/a,排放速率约为 0.06kg/h。

1.1.2 模壳焙烧废气

现有工程熔模造型中模壳焙烧废气主要是天然气燃烧过程产生的废气，主要污染因子为 NO_x 和 SO_2 ，烟气经 15m 高排气筒排放。本次改建要求焙烧炉采用低氮燃烧方式，改建后熔模造型的铸件产品由原来的 2100t/a 变更为 900t/a，故天然气用量由原来的 38 万 m^3/a 减小到 16 万 m^3/a 。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中天然气工业炉窑产污系数：颗粒物 0.000286 千克/立方米-原料，二氧化硫 0.000002S 千克/立方米-原料(S 含硫量取 285.7 mg/m^3)，氮氧化物 0.00187 千克/立方米-原料，低氮燃烧法效率 50%。则焙烧过程颗粒物产生量为 0.0458t/a， SO_2 产生量为 0.0914t/a， NO_x 产生量为 0.1496t/a。

焙烧炉出口处上方设置顶吸罩用以收集焙烧产生的废气，废气量计算根据上述顶吸罩风量计算公式，设置 1.8m×0.8m 顶吸罩，罩口至污染物的距离 0.3m，污染源气体流速取 0.3m/s，则风量 $Q=2358.72\text{m}^3/\text{h}$ ，按 2400 m^3/h 设置风量，集气效率 90%，则采用低氮燃烧方式后有组织颗粒物排放量为 0.0412t/a，排放速率 0.0206kg/h，排放浓度约为 8.6 mg/m^3 ；有组织 SO_2 排放量为 0.0823t/a，排放速率 0.0412kg/h，排放浓度为 17.2 mg/m^3 ；有组织 NO_x 排放量为 0.1346t/a，排放速率 0.0673kg/h，排放浓度为 28.04 mg/m^3 。改建后模壳焙烧废气排放符合河南省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 其他炉窑排放限值要求：颗粒物 30 mg/m^3 ， SO_2 200 mg/m^3 ， NO_x 300 mg/m^3 。

无组织焙烧废气颗粒物排放量为 0.0046t/a，排放速率约为 0.0023kg/h；无组织废气 SO_2 排放量为 0.0091t/a，排放速率约为 0.0046kg/h；无组织废气 NO_x 排放量为 0.015t/a，排放速率约为 0.0075kg/h。

1.1.3 焊接、打磨废气

现有工程焊接、打磨工序产生的废气均为无组织排放，未核算焊接、打磨废气产排量（无组织排放也无法取得有效的监测数据），故根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》机械行业系数手册中相关产污系数进行核算：焊接工段颗粒物 20.5kg/t-原料，焊丝用量为 0.6t/a，则焊接烟尘产生量为 0.0123t/a；打磨工艺颗粒物 2.19kg/t-原料，原料按铸件产量计为 2100t/a，打磨颗粒物产生量为 4.599t/a，打磨粉尘均为金属粉尘，

工位附近沉降按 70%计，则需要收集处理的打磨工序粉尘量为 1.3797t/a。

本次改建后焊接、打磨产生的颗粒物拟采用集气罩收集后进入覆膜滤料袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA005）排放。

焊接工段主要为缺陷铸造件补焊，无铸造缺陷不需补焊，打磨主要去除浇冒口，工序年运行时间约为 1000 小时。焊接、打磨工位固定并设置顶吸罩，废气量计算根据顶吸罩风量计算公式，每个工位上方设置 0.45m×0.45m 顶吸罩，罩口至污染物的距离 0.3m，污染源气体流速取 0.3m/s，则风量 $Q=816.48\text{m}^3/\text{h}$ ，共计 8 个工位（焊接、打磨各 4 个，均为 3 用 1 备，按同时最大运行 6 台设备计）即 $4898.88\text{m}^3/\text{h}$ ，按 $5000\text{m}^3/\text{h}$ 设置风量，集气效率 90%。焊接、打磨有组织颗粒物产生量为 1.2528t/a，产生速率为 1.2528kg/h，产生浓度为 $250.56\text{mg}/\text{m}^3$ ，焊接、打磨废气经收集后通过覆膜滤料袋式除尘器处理后由 15m 高排气筒（DA005）排放，除尘效率 98%以上，处理后有组织废气颗粒物排放量为 0.0251t/a，排放速率约为 0.0251kg/h，排放浓度为 $5.02\text{mg}/\text{m}^3$ ，有组织颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 1 其他生产工序或设备、设施标准： $30\text{mg}/\text{m}^3$ 。

焊接、打磨无组织废气颗粒物排放量为 0.1392t/a，排放速率约为 0.1392kg/h。

1.1.3 熔化废气

现有工程熔化废气颗粒物产生源强根据本项目例行监测数据（见附件 8）为 0.0320kg/h，熔化工序工作时间为 4000h/a，废气量约 $5500\text{m}^3/\text{h}$ ，则熔化颗粒物排放量为 0.128t/a（现有工程废气收集效率 75%，除尘效率 95%），据此推算熔化颗粒物产生量为 3.4133t/a（现有工程有组织 2.56t/a+无组织 0.8533t/a）。

根据河南省《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）要求：熔化工序可选炉盖罩+二次排风罩或整体式排风罩或屋顶大罩或密闭罩进行废气捕集，集气罩大小形状应考虑炉口作业面积保证集气效率，经覆膜滤料袋式除尘器（除尘器应考虑烟气的高温）处理后经 15m 高排气筒（DA001）达标排放，故通过本次改建以新带老措施后，熔化废气收集效率提高到 85%以上，除尘效率提高到 98%以上，则改进熔化废气收集和治理措施后，有组织颗粒物产生量为 2.9013t/a，产生速率为 0.7253kg/h，产生浓

度约为 131.9mg/m^3 ，通过覆膜滤料袋式除尘器处理后有组织废气颗粒物排放量为 0.0580t/a ，排放速率约为 0.0145kg/h ，排放浓度约为 2.64mg/m^3 ，有组织颗粒物排放浓度既满足《工业窑炉大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)表 1 排放限值要求： 10mg/m^3 ，也满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值中金属熔炼（化）生产过程感应电炉要求： 30mg/m^3 ；同时也满足《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》熔化工序烟气颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。

改建后熔化工序无组织废气颗粒物排放量约为 0.512t/a ，排放速率为 0.128kg/h 。

1.1.4 抛丸废气

现有工程抛丸废气经脉冲袋式除尘器处理后颗粒物排放量为 0.0162kg/h （见附件 8 企业例行监测数据），抛丸工序工作时间为 2000h/a ，废气量约 $2000\text{m}^3/\text{h}$ ，抛丸室密闭，则抛丸颗粒物排放量为 0.0324t/a （除尘效率 95%），据此推算颗粒物产生量为 0.648t/a 。

根据河南省《铸造工业大气污染防治技术规范》(DB41/T2388-2023)要求：抛丸室整体封闭（现有工程已封闭），清理工序抛丸配套旋风除尘器+覆膜滤料袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒（DA002）达标排放，并对出灰口采取封闭措施（现有工程已封闭），故通过本次改建以新带老措施后，抛丸废气除尘效率提高到 98%以上，则改建后抛丸有组织颗粒物产生量为 0.648t/a ，产生速率为 0.324kg/h ，产生浓度约为 162mg/m^3 ，通过旋风除尘器+覆膜滤料袋式除尘器处理后有组织废气颗粒物排放量为 0.013t/a ，排放速率约为 0.0065kg/h ，排放浓度为 3.25mg/m^3 ，有组织颗粒物排放浓度既满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表 1 大气污染物排放限值中落砂、清理过程中落砂机、抛（喷）丸机等清理设备颗粒物要求： 30mg/m^3 ；也满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》表 6-1 中 B 级企业排放限值（有组织颗粒物 20mg/m^3 ）要求；同时也满足《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》清砂工序颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。

1.1.5 改建后全厂废气产排情况

改建完成后全厂废气产排情况一览表见表 32，废气处理措施及走向如下图所示：

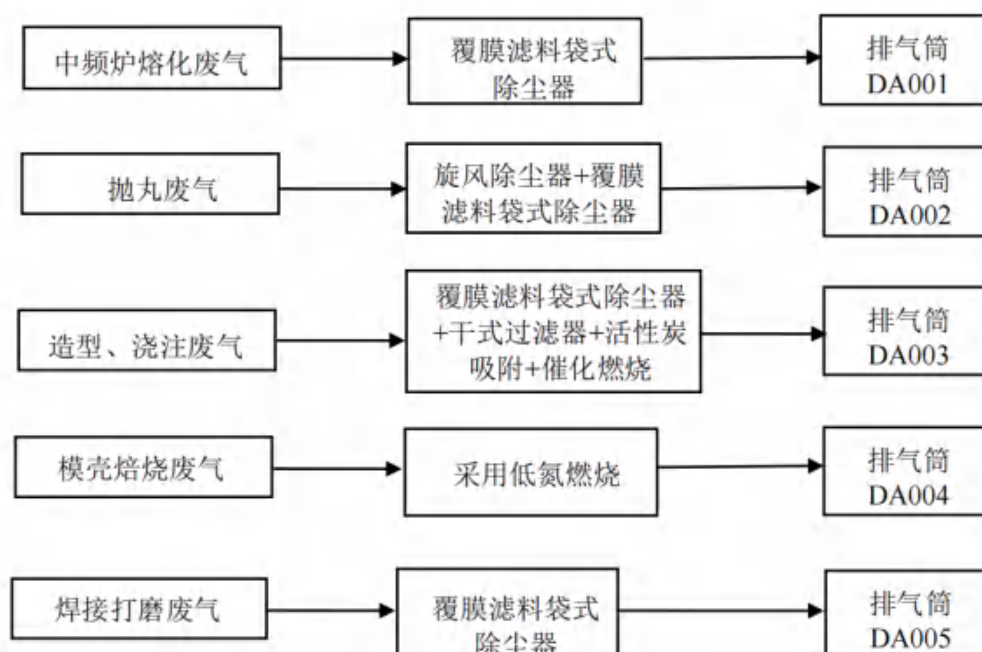


图3 改建后全厂废气处理措施及走向示意图

1.2 非正常排放情况

本项目采用的工艺技术成熟，生产设施和污染治理设施，设专人管理，全程控制，设备出现故障时，可以做到随时停机检修，对一线职工上岗前进行培训实行规范化管理，严格岗前岗中岗后维护检查和交接班制度，尽可能杜绝废气非正常排放的发生。

非正常工况主要考虑熔化废气处理设施故障或风机故障等，净化效率降为0的情况，污染源非正常排放核算见下表：

表33 污染源非正常排放量核算

序号	污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/ (mg/m ³)	非正常排放速率/ (kg/h)	单次持续时间/h	年发生次数	应对措施
1	DA001	废气处理设施故障或风机故障	颗粒物	116.4	0.64	0.5	≤1次	立即停产，修复后恢复生产

从上表可以看出，项目污染源强较大，污染治理设施非正常工况下，对周围环境影响较大；故项目单位应加强污染治理设施的运维管理，杜绝非正常排放发生，一旦发生

非正常性排放，应尽快关闭生产线，缩短非正常排放时间。

1.3 废气污染防治技术

本项目属于国民经济行业类别中[C3391]黑色金属铸造，不使用冲天炉，对照《固定污染源排污许可管理分类名录》可知，本项目排污许可申请应为简化管理。本项目覆膜砂制壳和浇注废气处理设施采用覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧法处理后由 15m 高排气筒排放，现有工程经以新带老改建后废气污染防治技术为《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-20 工序 20）、《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）、《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）中的可行技术。

1.4 企业自行监测计划

本项目根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）同时参考《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中自行监测管理要求制定以下监测方案。

表34 改建后全厂大气自行监测情况表

监测点位	监测因子	监测频次	执行标准	备注
DA001(中频炉熔化废气)	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1；《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》	现有排气筒
DA002（抛丸废气）	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1；《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020年修订版）》；《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》	现有排气筒
DA003(造型、浇注废气)	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1；《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》；《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办〔2017〕162 号文）；关于印发《重污染天气重点行业绩效分级及减排措施》补充说明的通知（环办便函〔2021〕341 号）；《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2	新建排气筒
DA004(模壳焙烧废气)	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物、烟气黑度	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表1	拆除重建排气筒
DA005(焊接打磨废气)	颗粒物	1 次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1；《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》	新建排气筒

厂界	颗粒物、甲醛、酚类	1次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2	/
厂区	颗粒物、非甲烷总烃	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表A.1厂区内颗粒物、VOCs无组织排放限值；关于印发《重污染天气重点行业绩效分级及减排措施》补充说明的通知（环办便函〔2021〕341号）	/

1.5 大气环境影响

建设项目位于孟津区原华阳产业集聚区，位于环境空气不达标区，项目厂界 500m 范围内没有大气环境保护目标。本项目营运过程采取多种有效措施，减少污染物排放，制壳和浇注工序产生的颗粒物和 VOCs 经覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧法处理后由 15m 高排气筒排放，处理措施为《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）中要求的治理工艺；经处理后污染物排放量较小，排放浓度满足标准要求；随着洛阳市大气污染防治措施的落实，区域环境空气质量将逐步改善，本项目对环境空气影响较小。

2、废水

根据本项目给排水分析及现有工程废水产污分析可知，本次改建项目不新增废水排放，现有工程废水产排量及水质未发生变化，故本项目对地表水环境无新增影响。

3、噪声

3.1 噪声源

现有工程高噪声设备主要位于机加工车间和抛丸车间，熔模造型工艺无高噪声设备，本次改建机加工车间和抛丸车间设备位置未发生变化，改建项目运营期高噪声设备主要为制壳机和环保设备配套风机，以厂区东北角为坐标原点建立坐标系，设备在运行过程采取建筑隔声以及距离衰减之后噪声情况见下表。

表35 工业企业噪声源强调查清单（室内声源）

声源名称	声压级/距声源距离 /[dB(A)]/m)	声源控制措施	治理后声压级 /dB(A)	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级 /dB(A)	运行时段	建筑物插入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
				X	Y	Z					声压级 /dB(A)	建筑物外距离

	制壳机 1	85/1	基础 减振、 厂房 隔声	75/1	35	102	1	5	51	昼 间	10	41	1
								1	65		10	55	1
								25	37		10	27	1
								45	31.9		10	21.9	1
	制壳机 2	85/1		75/1	40	102	1	10	45	昼 间	10	35	1
								1	65		10	55	1
								20	39		10	29	1
								45	31.9		10	21.9	1
	制壳机 3	85/1		75/1	45	102	1	15	41.5	昼 间	10	31.5	1
								1	65		10	55	1
								15	41.5		10	31.5	1
								45	31.9		10	21.9	1
	制壳机 4	85/1		75/1	35	100	1	1	65	昼 间	10	55	1
								3	55.4		10	45.4	1
								29	35.7		10	25.7	1
								43	32.3		10	22.3	1
	制壳机 5	85/1		75/1	35	96	1	1	65	昼 间	10	55	1
								7	48		10	38	1
								29	35.7		10	25.7	1
								39	33.1		10	23.1	1
	制壳机 6	85/1		75/1	35	92	1	1	65	昼 间	10	55	1
								11	44.1		10	34.1	1
								29	35.7		10	25.7	1
								35	34.1		10	24.1	1
	造型、浇注 废气处理 设施配套 风机	85/1		75/1	35	102	1	1	75	昼 间	10	65	1
								1	75		10	65	1
								29	45.7		10	35.7	1
								45	41.9		10	31.9	1
	模壳焙烧 废气处理 设施配套 风机	85/1		75/1	28	102	1	28	46	昼 间	10	36	1
								1	75		10	65	1
								5	61		10	51	1
								29	45.7		10	35.7	1
	焊接打磨 废气	85/1		75/1	56	40	1	15	51.4	昼 间	10	41.4	1
								9	55.9		10	45.9	1
								1	75		10	65	1

处理 设施 配套 风机							1	75		10	65	1
----------------------	--	--	--	--	--	--	---	----	--	----	----	---

3.2 噪声预测及达标分析

本项目所在区域周边 50m 范围内无声环境保护目标，故本次评价仅对厂界进行达标论证。根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)，再结合建设项目声源特性，选用预测模型。

(1) 室内点声源等效室外声功率计算方法

①室内声源首先换算为等效室外声源，再按各类声源模式计算：

$$L_{pi} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中：L_{pi}—靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_w—点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

Q—指向性因数；通常对无指向性声源，当声源放在房间中心 Q=1；当放在一面墙的中心 Q=2；当放在两面墙夹角处 Q=4；当放在三面墙夹角处 Q=8；

R—房间常数；R=Sa/（1-α）；S 为房间内表面面积，m²；α为平均吸声系数；

r—声源到靠近围护结构某点处的距离，m。

②计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1L_{pij}} \right)$$

式中：L_{pli}（T）—靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

L_{pij}—室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N—室内声源总数。

③在室内近似为扩散声场时，计算出靠近室外围护结构处的声压级：

$$L_{p2i}(T) = L_{pli}(T) - (TL_i + 6)$$

式中：L_{p2i}（T）为靠近围护结构处室外 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

L_{pli}（T）为靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i 为围护结构 i 倍频带的隔声量, dB。

(2) 噪声预测

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 LA_i , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 LA_j , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_j , 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 LA_i} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 LA_j} \right) \right]$$

式中: L_{eqg} —建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

T—用于计算等效声级的时间, s;

N—室外声源个数;

M—等效室外声源个数;

t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间, s。

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left(\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{p1j}} \right)$$

式中: $L_{pli}(T)$ —靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级, dB, [dB(A)];

L_{p1j} —室内 j 声源 i 倍频带的声压级, dB;

n—室内声源总数。

(3) 预测结果

采用上述噪声预测模式进行预测计算, 本次改建工程设备夜间不生产, 故不再预测夜间噪声, 具体结果见下表。

表36 改建后厂界噪声预测结果一览表 单位: dB(A)

预测点位	噪声贡献值(昼)	标准噪声(昼)	超标和达标情况
北厂界	35.6	60	达标

注: 东、南、西厂界为公用墙

由上表可知, 本项目运营期各厂界噪声贡献值可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准的要求。

因此，评价认为本项目运营期间产生的噪声对周围环境影响较小。

3.3 噪声监测计划

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》（HJ1301-2023）及本项目实际建设情况，项目噪声监测计划见下表。

表37 噪声监测计划表

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
北厂界	L_{eq} 、 L_{max}	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008) 2类标准

4、固体废物

根据产污环节分析，本项目改建后新增的固体废物主要分为一般固废和危险废物。

4.1 一般固体废物

（1）废催化剂

催化燃烧设备所用催化剂失活后需进行更换，大约5年更换一次，单次更换量为 $0.1m^3$ 。经查阅《国家危险废物名录》（2021版），催化燃烧设备定期更换的催化剂不属于其中规定的危废类别，根据企业环保技术资料可知，本项目拟采用催化燃烧设备所用催化剂为陶瓷载体的非贵金属型催化剂，不具有毒性、腐蚀性、易燃性、反应性，因此不属于危险废物。废催化剂由设备维护厂家定期更换回收。

（2）除尘器收集的粉尘

根据前文废气部分内容，经计算可知本项目改建后除尘器收集的粉尘约为6.3907t/a，属于一般固废，收集后暂存于车间内一般固废暂存区，外售相关厂家综合利用。

（3）废覆膜砂

根据企业提供资料，本次改建项目新增废覆膜砂产生量约为850t/a，属于一般固废，由覆膜砂生产厂家柏乡县若达铸造材料厂回收后再处理利用，废砂回收协议见附件5，2022年8月19日柏乡县若达铸造材料厂《年产8万吨铸造用覆膜砂再生材料项目环境影响报告表》已获批复，批复文号：柏环表[2022]10号。

（4）熔模造型废砂

现有工程熔模造型废砂产生量为1785t/a，改建后因部分造型改为覆膜砂造型，故熔

模造型废砂产生量降至 765t/a，属于一般固废，由原厂家回收后再处理利用。

(5) 生活垃圾

本项目不新增员工，故不新增生活垃圾。

4.2 危险废物

1、危险废物产生情况

(1) 废活性炭

本项目造型、浇注废气采用袋式除尘+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧装置进行处理，其中活性炭更换周期为每 3 年更换一次，每次更换量约为 0.15t，由设备厂家到期更换后运走处置。废活性炭属于《国家危险废物名录（2021 年版）》中废物类别为 HW49（其他废物），废物代码为 900-039-49 的危险废物（烟气、VOCs 治理过程产生的废活性炭）。环评要求：加强管理做好危险废物台账。

(2) 废过滤棉

本项目造型、浇注废气采用袋式除尘+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧装置进行处理，其中干式过滤器采用过滤棉，更换周期为每半年更换一次，每次更换量约为 0.025t，年产生量为 0.05t，废过滤棉属于《国家危险废物名录（2021 年版）》中废物类别为 HW49（其他废物），废物代码为 900-041-49 的危险废物（含有或沾染毒性、感染性危险废物的废弃包装物、容器、过滤吸附介质）。废过滤棉依托厂区现有危废间暂存后定期委托有资质单位运走处置，现有危废间面积 10m²，现有工程危废为废机油（0.1t/a）和废切削液（0.5t/a）使用面积约 5m²，本次改建依托现有危废间可行。环评要求：加强管理做好危险废物台账。

根据上述分析本项目危险废物汇总见下表。

表38 危险废物产生情况

危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量	产生工序及装置	形态	危险特性	污染防治措施
废活性炭	HW49	900-039-49	0.15t/3a	废气处理装置	固态	毒性	由设备厂家到期更换后运走处置
废过滤棉	HW49	900-041-49	0.05t/a	废气处理装置	固态	毒性	危废间暂存后有资质单位运走处置

2、危险废物贮存场环境影响分析及贮存场污染防治措施

本项目有机废气处理装置产生的废活性炭由设备厂家到期更换后运走处置，不涉及危废厂区内贮存影响分析及防治措施；废过滤棉危废间暂存后由有资质单位运走处置。环评要求企业按照整改要求对危废间标识等进行整改，并做好危废管理要求：

建立危险废物的管理制度，配备专职人员，设立危险废物的产生、收集、贮存、处置台帐，记录反映整个危废物品的产生量、收集量、处置去向和处置数量，做到记录详细、完整。记录上注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。

综上所述，本项目产生的固体废弃物均能得到合理处置或综合利用，不会对周围环境产生明显影响。

5、地下水、土壤环境影响分析

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），“土壤、声环境不开展专项评价，地下水原则上不开展专项评价，涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区的开展地下水专项评价工作”，本项目距离王庄水源一级保护区边界 5.6km、二级保护区边界 5.0km、准保护区 6.7km，且位于其下游，不在其保护范围内，不涉及集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源保护区，因此，本项目不需要设置地下水、土壤专项评价。本次改建项目不新增废水排放，现有工程废水主要为职工生活污水和循环冷却水定期排水，厂区预处理后通过管网排入白鹤镇污水处理厂进一步处理。

5.1 污染途径

项目在生产运行过程中对地下水环境的潜在影响主要体现在非正常状况下，危险废物贮存容器和储存设施基础防渗层发生事故，则污染物缓慢渗漏进入包气带，并向下渗透进入含水层，造成地下水环境污染，属于间歇入渗型污染。因此本项目地下水的污染途径主要以非正常状况下危废间危废泄漏间歇性入渗型污染。

本项目废气不属于重金属、持久性有机污染物、难降解有机污染物以及最高法司法解释中规定的，不涉及大气沉降源，本次改建无废水排放不涉及地表漫流。本项目正常生产时在做好防渗措施的情况下不会对土壤造成影响，本项目危废间废油发生泄漏，若

地面防渗性能差或未及时发现可能会使污染物通过垂直入渗形式对土壤产生影响。因此确定本项目对土壤的影响主要是非正常情况下危废间危废泄漏发生的垂直入渗。

5.2 环境保护措施与对策

源头控制：加强管理，定期对涉及液态原料的各桶进行检查；采用优质材料，发现破损及时补救。过程防控：危废间底部均作为重点防渗区进行防渗；定期进行检查和维护，定期维护防渗层正常工作，加强员工管理，避免非正常泄露的产生。

项目生产过程采取报告中提出的保护措施后，不会对土壤及地下水敏感目标造成影响。

6、环境风险

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本次改建项目不涉及风险物质。根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），故本项目不设置环境风险专项评价。为了最大限度减小本项目改建后全厂运营中对环境风险造成的影响，环评提出以下措施：

①为了保证油类物质在贮运中的安全，贮运人员严格按照包装件上提醒注意事项进行相应的操作。

②贮存危险物质的场所必须符合国家法律、法规和其他有关规定。

③贮存的危险物质必须有明显的标志，标志应符合《危险货物包装标志》（GB190-1990）的规定。

④暂存区地面与裙角需用防渗混凝土建造，表层无裂痕，并应在防渗混凝土层外采用防渗材料铺设，保证渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，厚度不小于 2.0mm；存放区四周设有砖混围挡，以免容器破裂，导致危险废物泄露蔓延污染地表水、地下水。

⑤建立油类物质台账管理制度，定期登记汇总物料暂存、使用数量，存档、备查并报当地环境保护行政主管部门。

⑥建立安全管理制度，危险物质应妥善存放，周边应当设置消防设施。

通过加强管理、严格执行风险防范措施等，可有效避免事故发生，减轻事故的危害。

7、本项目“三本账”

本项目改建前后污染物排放量及变化情况见下表。

表39 改建前后污染物排放“三本账” 单位：t/a

类别	污染物	现有工程		本次改建工程 排放量	“以新带 老”削减量	改建完成后 全厂排放量	排放增减 量
		实际排放量	许可排放量				
废气	SO ₂	0.2171	0.2171	0	0.1257	0.0914	-0.1257
	NO _x	0.7106	0.7106	0	0.561	0.1496	-0.561
	颗粒物	4.8664	/	0.999	4.8664	0.999	-3.8674
	非甲烷总烃	1.3986	/	0.2279	1.3986	0.2279	-1.1707
废水	COD	0.0890	0.0982	0	0	0.0982	+0
	氨氮	0.0079	0.0097	0	0	0.0097	+0
一般 固废	废覆膜砂	/	/	850	/	0	+850
	废造型砂	1785	1785	0	1020	765	-1020
	溶化渣	6.33	6.33	0	/	6.33	0
	除尘器收集的 粉尘	3.0476	3.6439	6.3907	3.0476	6.3907	+3.3431
	废催化剂	/	/	0.1m ³ /5a	/	0.1m ³ /5a	+0.1m ³ /5a
	生活垃圾	6.25	6.25	0	/	6.25	0
危险 固废	废活性炭	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废过滤棉	/	/	0.05	/	0.05	+0.05
	废切削液	0.5	0.5	0	/	0.5	+0
	废机油	0.1	0.1	0	/	0.1	+0

8、环保投资及竣工环境保护验收

本项目总投资 5100 万元，其中环保投资 27 万，占总投资的 0.53%，主要用于运营期废气、废水、固体废物、噪声防治等，项目具体环保设施投资估算见下表。

表40 本项目运营期工程环保设施（措施）及投资估算一览表

项目	内容		投资（万元）
废气	造型、浇注	覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧+1根 15m 高排气筒（DA003）	20
	模壳焙烧	采用低氮燃烧装置+1 根 15m 高排气筒（DA004）	1
	熔化废气	覆膜滤料袋除尘器+1 根 15m 高排气筒（DA001）	1.5
	抛丸废气	旋风除尘器+覆膜滤料袋除尘器+1 根 15m 高排气筒（DA002）	2
	焊接、打磨	覆膜滤料袋除尘器+1 根 15m 高排气筒（DA005）	1.5
噪声	厂房隔声、距离衰减		/
固体 废物	一般固废	1 个 10m ² 一般固废暂存间	1
	危险废物	1 个 10m ² 危废间（依托现有）	/
合计			27

五、环境保护措施监督检查清单

要素	内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境		DA003(造型、浇注废气)	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	覆膜滤料袋式除尘器+干式过滤器+活性炭吸附+催化燃烧+1根15m高排气筒(DA003)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1;《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》;《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》(豫环攻坚办〔2017〕162号文);关于印发《重污染天气重点行业绩效分级及减排措施》补充说明的通知(环办便函〔2021〕341号);《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2
		DA001(熔化废气)	颗粒物	覆膜滤料袋式除尘器+1根15m高排气筒(DA001)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1;《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》
		DA002(抛丸废气)	颗粒物	旋风除尘器+覆膜滤料袋式除尘器+1根15m高排气筒(DA002)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1;《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南(2020年修订版)》;《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》
		DA005(焊接打磨废气)	颗粒物	覆膜滤料袋式除尘器+1根15m高排气筒(DA005)	《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)表1;《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》
		DA004(模壳焙烧废气)	SO ₂ 、NO _x 、颗粒物	采用低氮燃烧装置+1根15m高排气筒(DA004)	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)表1
地表水环境		/	/	/	/
声环境		四周厂界	/	/	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类
电磁辐射		/	/	/	/
固体废物	本项目废覆膜砂由覆膜砂生产厂家回收后再处理利用,废活性炭由设备厂家到期更换后运走处置,废过滤棉依托厂区危废暂存间暂存后委托有资质单位处置。				
土壤及地下水污染防治措施	对重点防渗区和一般防渗区应按照本评价的要求做好防渗措施,公司制定有相应的管理制度,定期检查生产装置区、污水管线等连接处、阀门,及时更换损坏的阀门;及时更换破裂的管,充分做好排污管道的防渗处理,杜绝污水、原辅料等渗漏,防止“跑、冒、滴、漏”现象的发生。				
生态保护措施	/				
环境风险防范措施	加强环境风险管理,严格遵守有关防爆、防火规章制度,加强岗位责任制,避免失误操作,进一步完善事故风险防范措施,并备有应急响应所需的物资;加强废气处理设施的运行和管理,保证其正常运行,杜绝事故性排放。				
其他环境管理要求	/				

六、结论

年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目符合国家产业政策，项目厂址位置可行，平面布置较为合理。项目拟采取的各项污染防治措施可行，可确保项目的各类污染物均做到稳定达标排放。因此，在严格执行操作规范、保证各项环保设施和措施正常运行的条件下，不会对当地的环境质量造成大的不利影响。从环境影响角度考虑，该项目可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

分类\项目	污染物名称	现有工程 排放量(固体废物产生量)①	现有工程 许可排放量②	在建工程 排放量(固体废物产生量)③	本项目 排放量(固体废物产生量)④	以新带老削减量 (新建项目不填)⑤	本项目建成后 全厂排放量(固体废物产生量)⑥	变化量 ⑦
废气	SO ₂	0.2171	0.2171	/	0	0.1257	0.0914	-0.1257
	NO _x	0.7106	0.7106	/	0	0.561	0.1496	-0.561
	颗粒物	4.8664	/	/	0.999	4.8664	0.999	-3.8674
	非甲烷总烃	1.3986	/	/	0.2279	1.3986	0.2279	-1.1707
废水	COD	0.0890	0.0982	/	0	/	0.0982	+0
	氨氮	0.0079	0.0097	/	0	/	0.0097	+0
一般工业 固体废物	废覆膜砂	/	/	/	850	/	850	+850
	废造型砂	1785	/	/	0	1020	765	-1020
	溶化渣	6.33	/	/	0	/	6.33	0
	除尘器收集的粉尘	3.0476	/	/	6.3907	3.0476	6.3907	+3.3431
	废催化剂	/	/	/	0.1m ³ /5a	/	0.1m ³ /5a	+0.1m ³ /5a
	生活垃圾	6.25	/	/	0	/	6.25	0
危险废物	废活性炭	/	/	/	0.05t/a	/	0.05t/a	+0.05t/a
	废过滤棉	/	/	/	0.05t/a	/	0.05t/a	+0.05t/a
	废切削液	0.5	/	/	0	/	0.5	0
	废机油	0.1	/	/	0	/	0.1	0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①，单位：t/a



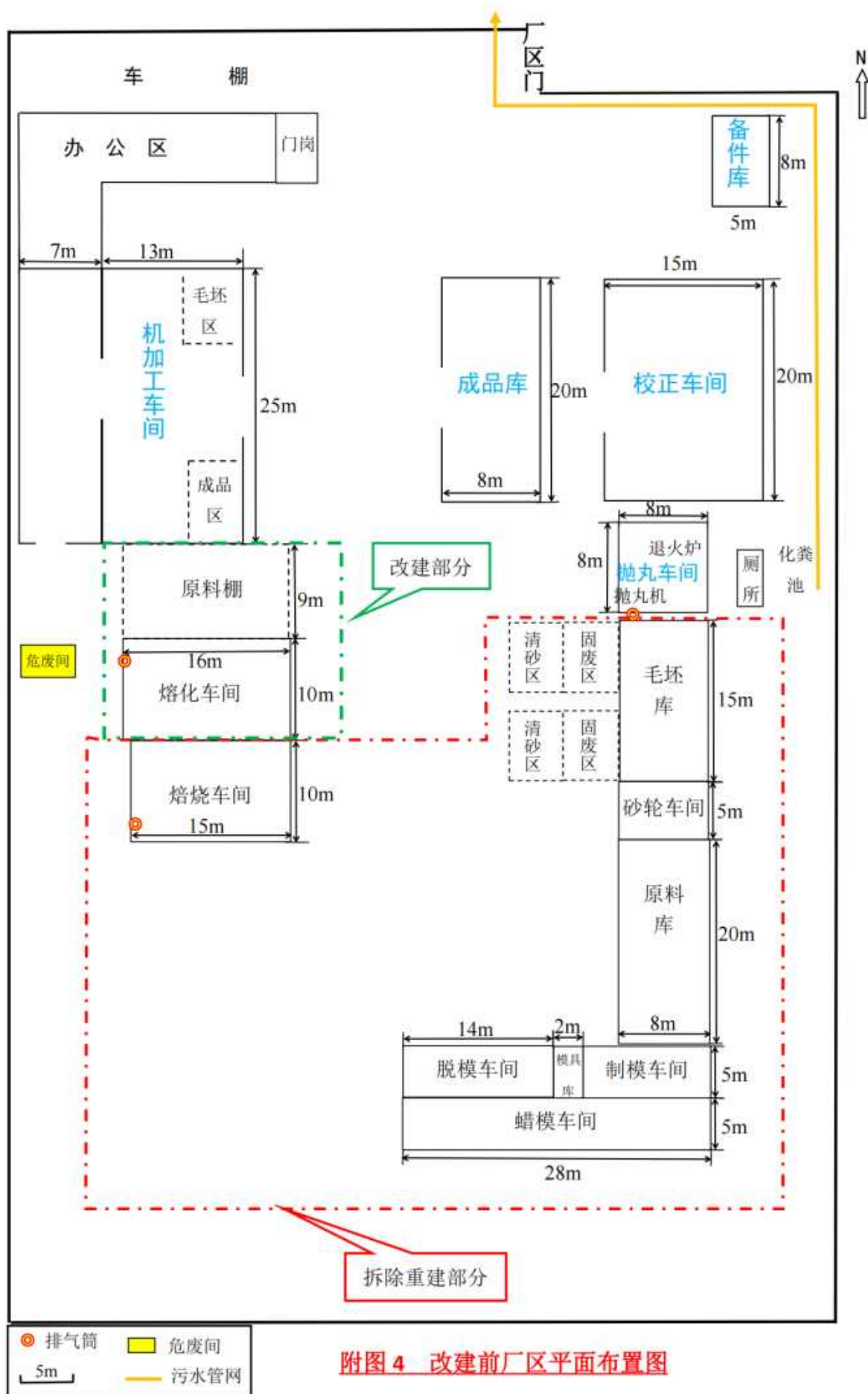
附图 1 项目地理位置图



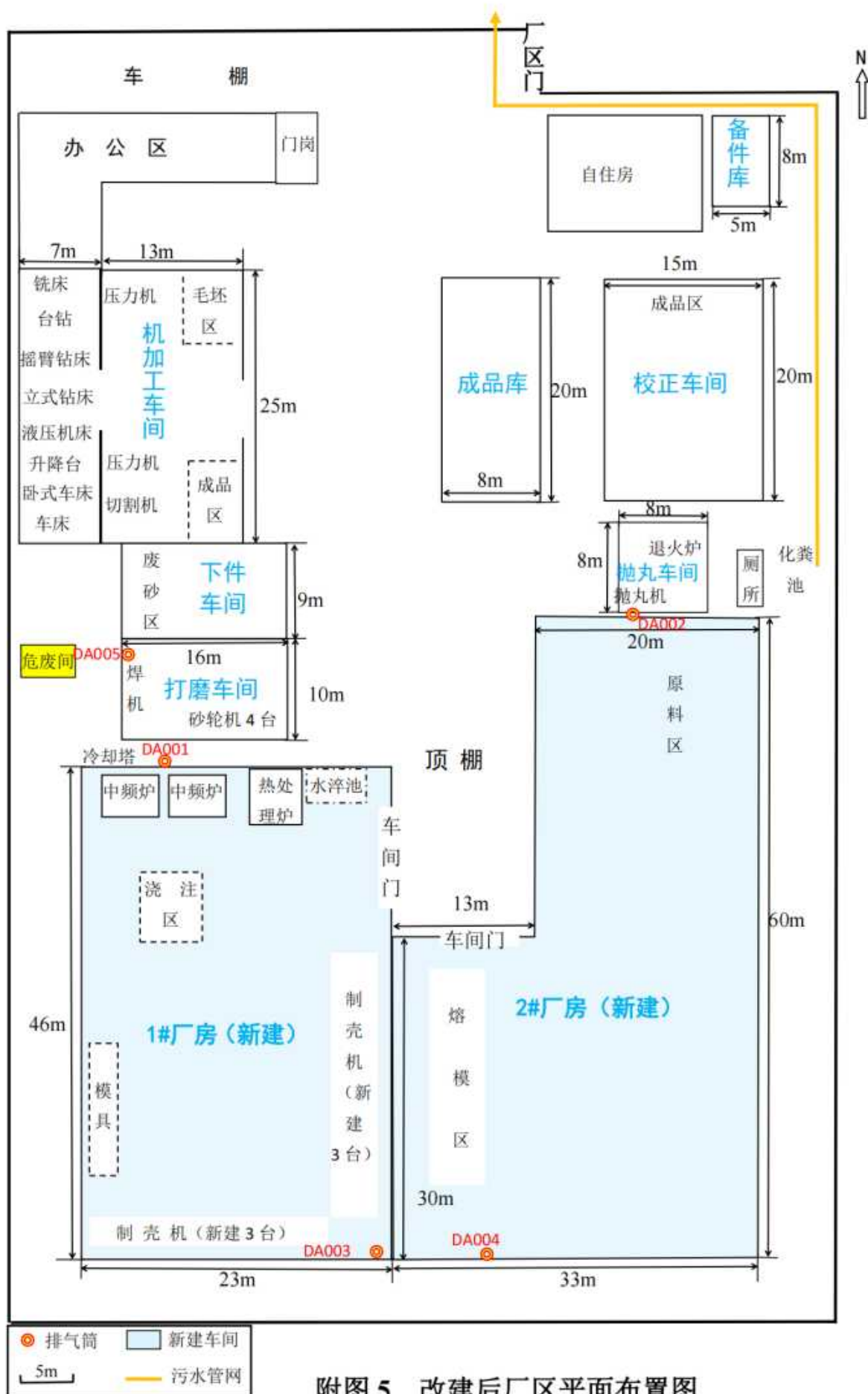
附图2 项目周边环境概况示意图



附图3 项目周边500m范围图



附图 4 改建前厂区平面布置图



附图 5 改建后厂区平面布置图

附图十一 孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030年）

—— 土地使用规划图



图
例

- | | | | | |
|--------|-----------|---------|--------|--------|
| 铁路及站场 | 一类工业用地 | 二类工业用地 | 三类工业用地 | 二类居住用地 |
| 行政办公用地 | 文化设施用地 | 中小学用地 | 科研用地 | 医疗卫生用地 |
| 文物古迹用地 | 商业服务业设施用地 | 加油加气站用地 | 供电用地 | 通信用地 |
| 排水用地 | 城市道路用地 | 社会停车场用地 | 公园绿地 | 防护绿地 |
| 广场用地 | 高压走廊 | 河流沟渠 | 集聚区范围 | |

附图 6 项目与孟津县华阳产业集聚区土地使用规划位置关系图

附图十三 孟津华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030年）

—— 产业空间布局规划图

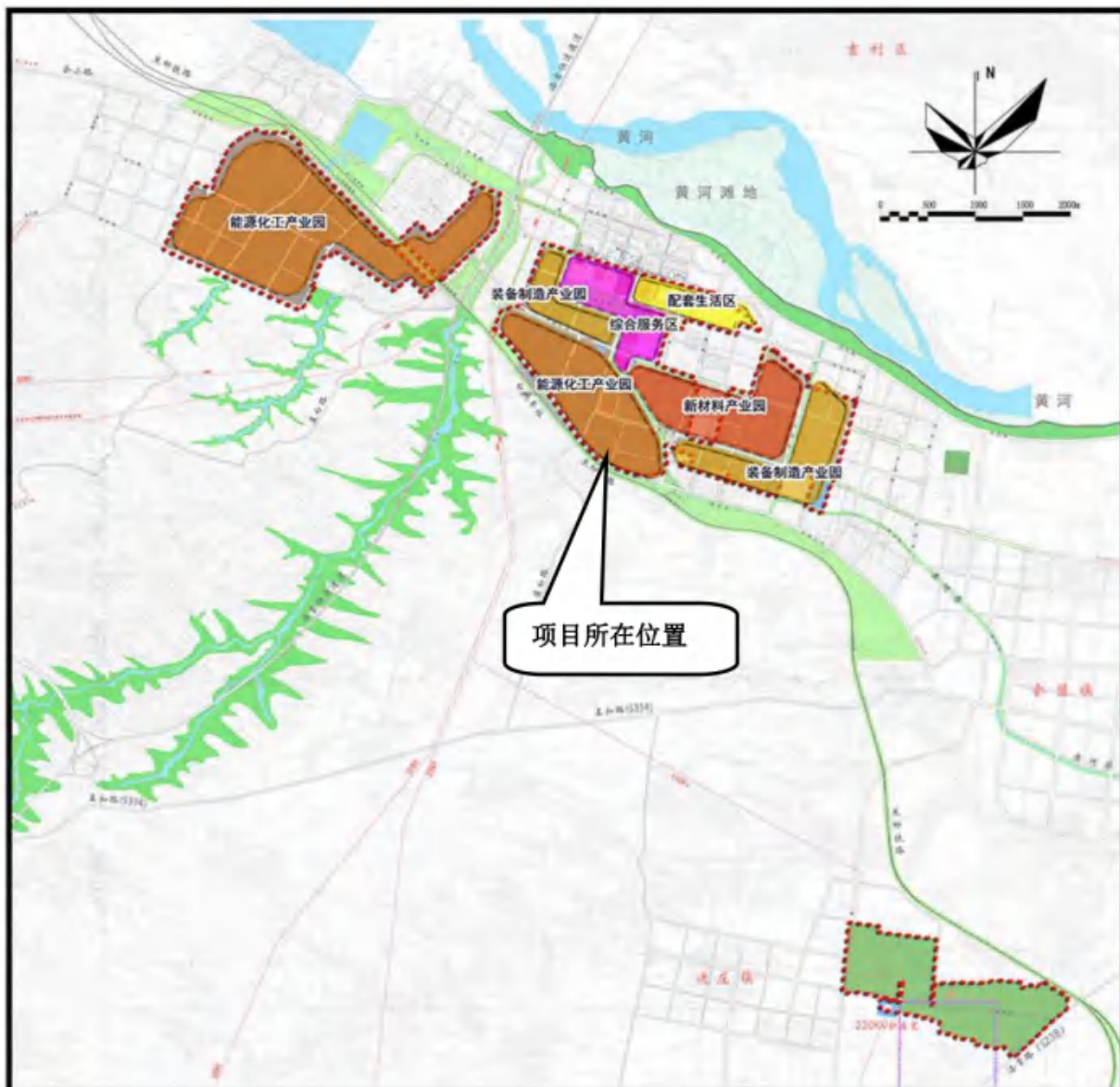


图
例

- 配套生活区
- 综合服务区
- 能源化工产业园
- 装备制造产业园
- 新材料产业园
- 集聚区范围

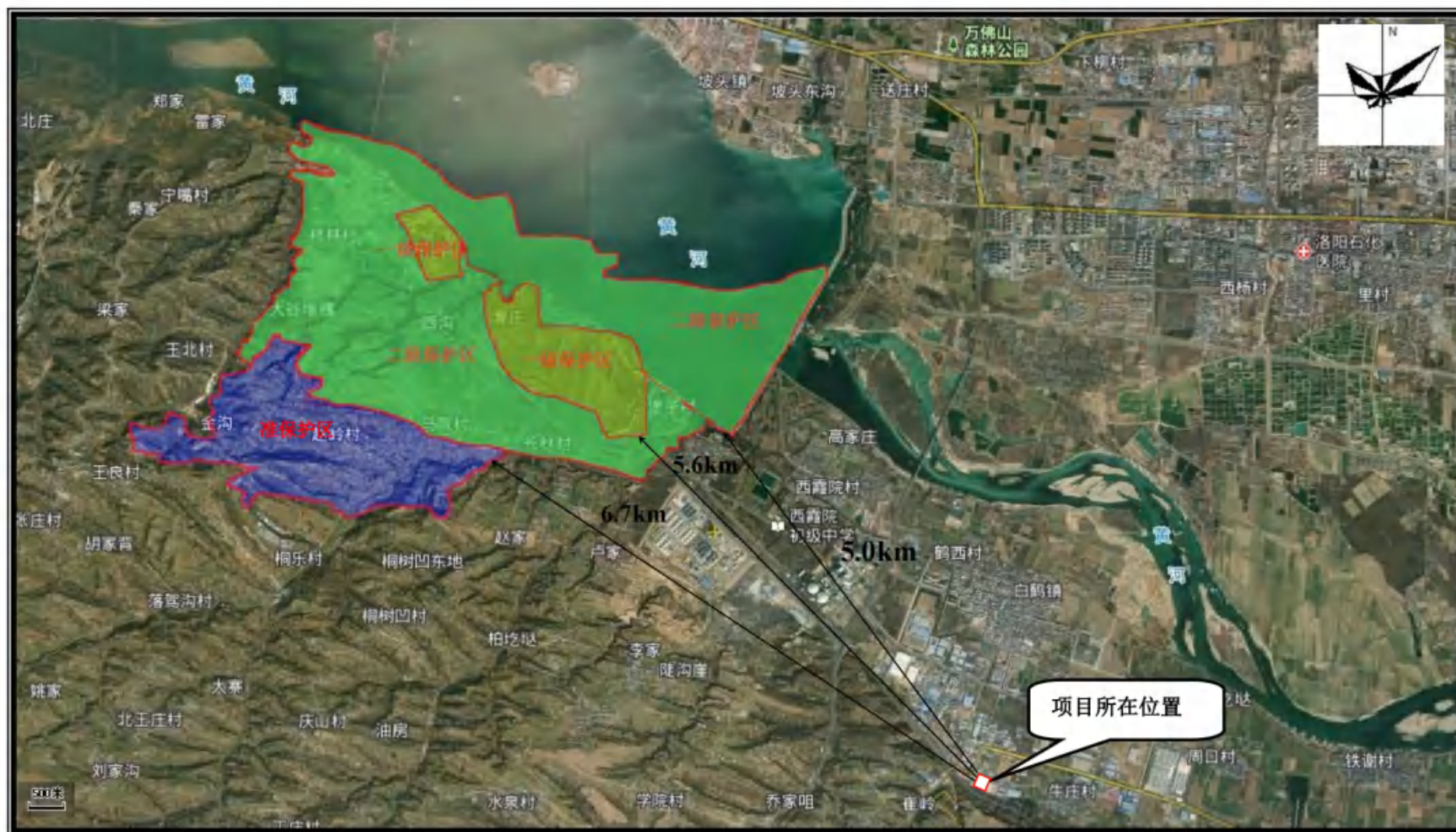
附图 7 项目与孟津县华阳产业集聚区产业空间布局规划位置关系图

附图二十 孟津县华阳产业集聚区总体规划（2021-2030年）

——与黄河湿地保护关系分析图



附图9 项目与黄河湿地保护区位置关系图



附图 10 项目与王庄水源地保护区位置关系图



附图 12 河南省“三线一单”成果查询图

	
现有工程抛丸机及除尘器	现在工程抛丸机排气筒 (DA002)
	
现有工程中频炉	中频炉除尘器+排气筒 (DA001)
	
现有工程校正车间	现有工程机加工车间
	
下件车间	工程师现场踏勘照片

附图 13 项目现场照片

附件 1

委托书

河南众本环保咨询服务有限公司：

依据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境保护管理条例》等法律法规有关规定和要求，我公司特委托贵单位承担年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目环境影响评价工作，希望公司在接受委托书之后积极开展工作，按时完成。

委托单位（盖章）：洛阳市铁丰精密铸造有限公司



附件 2

河南省企业投资项目备案证明

项目代码: 2303-410308-04-02-544000

项 目 名 称: 年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目

企业(法人)全称: 洛阳市铁丰精密铸造有限公司

证 照 代 码: 410322195412043810

企业经济类型: 私营企业

建 设 地 点: 洛阳市孟津区华阳产业集聚区紫岩东路101号

建 设 性 质: 改建

建设规模及内容: 项目对现有厂房进行升级改造, 改造后车间建筑面积为4000平方米, 在现有熔模铸造工艺基础之上, 新增覆膜砂铸造工艺, 不新增产能, 保持现有年产2100吨精密铸锻件不变; 新增覆膜砂铸造工艺: 覆膜砂制壳—浇注—清理、打磨—热处理—抛丸—水淬—成品; 新增主要设备: 制壳机、天车、加热炉等设备; 项目建成以后, 可年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室等精密铸锻件。

项 目 总 投 资: 5100万元

企业声明: 本项目符合《产业结构调整指导目录(2019年本)》且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。



孟津县环境保护局

关于河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨 耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架 等精密铸锻件项目环境影响报告表审批意见

孟环监审〔2015〕70 号

河南省孟津县精密铸造厂：

你单位在孟津县华阳产业集聚区建设年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目，委托洛阳朗天环保科技有限公司编制的环境影响报告表已报我局，结合现场勘查，作出如下审批意见：

一、该项目占地面积 6670 平方米，总投资 8000 万元，建设年产 1200 吨汽车过桥箱、500 吨制动室支架、200 吨弹簧（垫）压板、200 吨板簧支架。

二、该项目符合国家产业政策，原则批准《年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目环境影响报告表》。你单位应严格按照报告表中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施进行建设，切实做到环保工程与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。如果建设内容与报告表内容不一致时，应重新报批。

三、你公司应向社会公众主动公开已经批准的《年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目环境影响报告表》，并接受相关方的垂询。

四、你单位要严格按照环评要求落实各项污染防治措施，重点做好以下工作：

1、生活污水经化粪池处理后，达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准后，通过污水管网排入华阳产业集聚区污水处理厂进一步处理。

2、模壳焙烧产生的废气以天然气为燃料，外排废气须满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)二级标准要求；中频电炉溶化产生的废气经集气罩+袋式除尘器收集处理后，由15米高排气筒排放；抛丸机产生的粉尘经自带除尘器处理后排放。

厂界无组织排放浓度、非甲烷烃排放浓度须满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2颗粒物、非甲烷总烃周界外浓度最高点限值要求。

3、对噪声源合理布局并采取有效隔声、降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。

4、溶化渣收集后，定期外卖；废砂收集后由厂家回收；除尘器收集的粉尘与生活垃圾一起运往垃圾处理场处理。

五、该项目污染物总量控制指标为：新增工业 COD: 0.0022t/a；新增生活 COD: 0.0960 t/a；新增生活氨氮: 0.0097t/a；二氧化硫: 0.2171 t/a、氮氧化物: 0.7106 t/a。

六、该项目脱模车间卫生防护距离为100米；熔化车间卫生防护距离为100米。各厂界设防距为：北厂界50米，南厂界80米，东厂界95米，西厂界95米，在此范围内不得新建居住区、医院、学校等环境敏感点，如有新建环境敏感点，应立即上报相关部门，你单位负责做好此项工作。

七、项目建成后应及时向我局申请环境保护设施竣工验收，经验收合格后，方可正式投入生产。

八、你单位在项目实施过程中，须接受孟津县环境监察大队日常监督管理。

2015年8月31日

负责验收的环境保护行政主管部门验收意见:

孟环监验[2016]131号

一、河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目能够按照环境保护的要求落实污染防治设施,基本满足了环评报告及批复的有关要求。我局原则同意该项目通过环境保护验收。

二、河南省孟津县精密铸造厂年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件项目今后要认真落实验收组验收意见,加强污染防治设施的日常管理和维护,确保各项污染物长期稳定达标排放,重点做好以下工作:

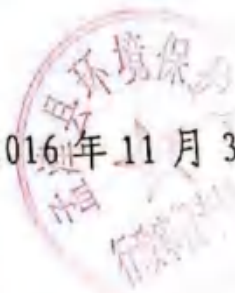
1、应加强环保设施的管理,制定专人负责制,建立检查维修制度,使环保设施运转达到良好的状态。

2、生活污水经化粪池处理后,达到《污水综合排放标准》三级排放标准及华阳产业集聚区污水处理厂进水水质要求标准,通过污水管网排入华阳产业集聚区污水处理厂进一步处理。

3、对车间产品、原料堆放合理规划,及时清扫地面,保持车间清洁。

三、孟津县环境监察大队负责本项目日常环境监督管理工作,依法监督该项目环保设施稳定运行,污染物达标排放。

2016年11月30日





排污许可证

证书编号: 914103221714344609001X

单位名称: 洛阳市铁丰精密铸造有限公司

注册地址: 洛阳市孟津县华阳产业集聚区紫岩东路 101 号

法定代表人: 张绍武

生产经营场所地址: 洛阳市孟津县华阳产业集聚区紫岩东路 101 号

行业类别: 黑色金属铸造

统一社会信用代码: 914103221714344609

有效期限: 自 2023 年 08 月 26 日至 2028 年 08 月 25 日止



发证机关: (盖章) 洛阳市生态环境局孟津分局

发证日期: 2023 年 10 月 19 日

中华人民共和国生态环境部监制

洛阳市生态环境局孟津分局印制

附件 4

关于年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目的情况说明

洛阳市铁丰精密铸造有限公司年产 2100 吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目位于洛阳孟津区先进制造业开发区华阳园区紫岩东路 101 号现有厂区内，厂区总占地面积 6670 平方米，该地块位于原《孟津县华阳产业集聚区总体发展规划（2021-2030）》范围内，用地性质为工业用地。

目前，《洛阳孟津区先进制造业开发区发展规划（2022-2035）》正在报批，经比对，该项目地块不在正在调整的规划范围内，我园区承诺将该项目地块纳入孟津区先进制造业开发区进行管理，并在下一版规划调整时将该地块重新纳入孟津区先进制造业开发区范围内。

洛阳孟津区先进制造业开发区管委会

2024年3月26日



附件 5

废砂回收协议

甲方：洛阳市铁丰精密铸造有限公司

乙方：柏乡县若达铸造材料厂

为了充分利用资源、减少废物垃圾，美化我们的生活环境，甲乙双方本着携手环保、共同发展的原则特签订本协议。协议内容如下：

- 1、甲方所生产后的废覆膜砂，经筛选后由乙方全部回收。
- 2、必须每半年到甲方回收生产过程中所产生的废砂，进行再生产。再生产工艺：粉碎废砂→筛选→除尘的方法再生工艺，回用率 92%。
- 3、乙方回收价格为 20 元/T。
- 4、本协议作为买卖合同的前提协议，本协议有效则买卖合同有效。
- 5、如有不尽事宜双方另行协商。
- 6、本协议一式两份，甲乙各持一份，双方签字盖章生效。

甲方：洛阳市铁丰精密铸造有限公司

委托代理人：张佩佩

日期：2024 年 3 月 10 日



乙方：柏乡县若达铸造材料厂

委托代理人：董会娟

日期：2024 年 3 月 10 日



附件 6

洛阳市危险废物集中收集

编号: JSY-0063

危险废物收集合同

项 目 名 称: 危险废物集中收集

委托方(甲 方):

洛阳市铁丰精密铸造有限公司

受托方(乙 方): 洛阳市境生源环保科技有限公司

有 效 期 限: 2023 年 9 月 5 日至 2024 年 9 月 4 日

签 订 时 间: 2023 年 9 月 5 日

危险废物收集合同

委托方（甲方）	洛阳铁丰精密铸造有限公司	法定代表人	张银武
通讯地址	洛阳市孟津区华阳产业集聚区荣泰东路101号		
项目联系人	张银武	联系方式	15111111111

受托方（乙方）	洛阳市境生源环保科技有限公司	法定代表人	裴永振
通讯地址	洛阳市孟津区空港产业集聚区创业路6号		
授权委托人	裴永振	联系方式	18639295579

根据《洛阳市生态环境局关于开展危险废物集中收集试点工作的通知》（洛环【2020】28号）文件，收集试点设置于洛阳市孟津区从鉴于甲方希望就产生的危险废物进行无害化处置服务，并同意支付相应的处置报酬费用，鉴于乙方拥有提供上述服务的能力，并同意向甲方提供这样的服务。双方经过平等协商，在真实、充分地表达各自意愿的基础上，根据《中华人民共和国民法典》的规定，达成如下协议，并由双方共同恪守。

事洛阳市内危险废物的收集工作。

第一条 名词和术语

危险废物：危险废物是指列入国家危险废物名录或者根据国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法认定的具有危险特性的废物。

危废收集：根据（洛环【2020】28号）通知，危险废物集中收集转运将为洛阳市及其周边地区各种不同类型的企业提供处置危险废物的基础条件，减轻企业费用负担。同时，有利于提升规范危险废物规范化管理水平。将危险废物“集中收集”在取得“危险废物经营资质”的单位进行符合环境保护规定要求的无害化转移处置。

第二条 甲方委托乙方处置技术服务内容：

服务目标：甲方产废分类存放，由乙方委托派遣专业危险废物运输车辆将甲方产生的危险废物安全运输至乙方收集场所，乙方对危险废物进行集中收集分类管理。

第三条 为保证双方有效进行技术服务工作，应当向对方提供下列工作条件和事项：

1. 甲方提供技术资料：有关危险废物的基本信息。（包括危险废物的生产工艺、主要成分、物理形态、包装物情况、预计转移数量、必要的安全预防措施等）
2. 甲方提供工作条件：
 - (1). 负责废物的安全包装，不得将不同性质、不同危险类别的废物混放，应满足安全转移和安全处置的条件；在包装物明显位置粘贴危废标签，标注废物名称和主要成分，标注联系人及联系方式，并详细标注废物特性与危险禁忌。对可能具有爆炸性、放射性和剧毒性等高危特殊废物，甲方有责任在运输前告知乙方废物的具体情况，确保转移和存放的安全。
 - (2). 委派专人负责危险废物转移的交接工作，转移联单的申请，负责甲方厂区内危险废物的装卸工作。
 - (3). 在危险废物转移前，甲方必须按环保要求申请危险废物转移联单，并具备双方约定的工作条件及转移条件。
3. 乙方进入甲方厂区应严格遵守甲方的有关规章制度。
4. 乙方负责安排有运输资质危险废物的运输工作，严格按照转移手续约定的路线进行运输，道路运输过程中发生的一切事故均由运输方承担。

第四条 甲方向乙方支付收集处置服务报酬及支付方式：

1. 收集处置服务费用具体支付方式和时间如下：

序号	废物名称	废物代码	包装方式	处置单价 (元/公斤)	数量 (公斤/年)	包年费用 (元)
1	废机油	900-214-08	桶装	/	500	3000
2	废活性炭	900-039-49	箱装	/		
3						
4						
5						
6						
7						

备注	1、合同签订后，甲方向乙方支付<u>3000</u>元（大写：<u>叁仟整</u>）作为合同收集处置预付款含_____处置费，若年度内实际处置总费用小于合同预付款，则合同预付款不予退还或顺延。 乙方按照实际接收甲方的废物数量与签订的单价（元/公斤）在每次接收甲方废物后与甲方按次结算收集处置服务费用，实际费用先从预付款中扣除；若实际进厂量超出预付款费用，则超出部分费用按照数量与单价（<u>6</u>元/公斤）收取甲方相应的费用，由甲方在乙方实际接收危废后<u>3</u>个工作日内付款给乙方。 2、运输服务：包含运输<u>2</u>次；包装由<u>甲方</u>提供，装车由<u>甲方</u>提供； 3、在转移计划通过后，乙方收到甲方转移通知，乙方三个工作日内实施转移甲方危险废物，且乙方向甲方出具转移电子联单。 4、请将废物分类存放，包装不漏进行三防措施存放。 5、如果运输到厂危废与甲方所提供样品不符，责任由甲方全部承担！ 6、此报价单包含商业机密，仅限于内部存档，切勿向外提供！ 7、利用处置方式：S（贮存）。
----	--

甲、乙双方确认合同内容后，甲方支付乙方处置技术服务费，同时乙方为甲方出具合同、资质等相关材料；

处置技术服务费结算时以甲乙双方确认的电子称重单为依据。

注：超出部分废弃物转移后，在甲方收到经甲乙双方共同确认的对账单后，乙方根据确认的对账单开具河南省增值税专用发票，甲方收到发票后3个工作日内，以现金或电汇形式支付给乙方该危险废物处置费，因甲方支付费用延误而产生的责任，由甲方承担。

乙方开户银行名称和账号为：

单位名称：洛阳市境生源环保科技有限公司

开户银行：中国建设银行股份有限公司洛阳老城支行

帐 号：41050168640800000983

第五条 本合同的变更必须由双方协商一致，并以书面形式确定。

第六条 在本合同有效期内，甲方指定_____为甲方项目联系人；乙方指定裴永振为乙方项目联系人。

第七条 发生不可抗力因素，包括人力不可克服的自然灾害如台风、地震，战争，国家政策调整等客观情况，致使本合同的履行成为不必要或不可能的，方可解除本合同。当事人迟延履行后发生不可抗力的，不能免除责任。

第八条 双方因履行本合同而发生的争议，应协商、调解解决。协商、调解不成的，双方均有权依法向合同签订地人民法院提起诉讼。本合同如有与法律法规冲突事项，以法律法规为准。

第九条 本合同一式贰份，甲方执壹份，乙方执壹份，具有同等法律效力。

签字页

甲方：_____（盖章）

乙方：洛阳市境生源环保科技有限公司（盖章）

委托代理人：张永振（签字）

委托代理人：裴永振（签字）

签订日期：2023年9月5日

签订日期：2023年9月5日



营业执照

(副 本)

统一社会信用代码 914103221714344609

(1-1)

名 称 洛阳市铁丰精密铸造有限公司
类 型 有限责任公司(自然人投资或控股)
住 所 洛阳市孟津县华阳产业集聚区紫岩东路101号(白鹤镇白鹤街)
法定代表人 张绍武
注 册 资 本 伍佰贰拾万圆整
成 立 日 期 1990年02月08日
营 业 期 限 长期
经 营 范 围 机械零部件生产及销售;废旧金属回收(不含危险化学品);普通货物道路运输活动。
(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



登 记 机 关



2018 05 14



国家企业信用信息公示系统

National Enterprise Credit Information Publicity System

Q 企业信用信息公示 | 经营异常名录 | 严重违法失信名单

请输入企业名称、统一社会信用代码或注册号

信息分类：**企业信用信息公示** 经营异常名录 严重违法失信名单

企业状态：**全部** 存续（在营、开业、在册） 吊销，未注销 吊销，已注销 注销 迁出 歇业 责令关闭

成立年限：**全部** 成立1年内 成立1-5年 成立5-10年 成立10-15年 成立15年以上

登记机关：**全部** 总局 北京 天津 河北 山西 内蒙古 辽宁 吉林 黑龙江 上海 江苏 浙江 安徽 福建 江西 山东 河南 湖北 **展开**

高级筛选：**全部** 有行政许可信息 无行政许可信息 有行政处罚信息 无行政处罚信息
有动产抵押登记信息 无动产抵押登记信息 有商标注册信息 无商标注册信息

收起筛选条件

用时0.386秒，查询到1条信息

洛阳市铁丰精密铸造有限公司 存续（在营、开业、在册）

统一社会信用代码：914103221714344609 法定代表人：张绍武 成立日期：1990年02月08日

注册号：410322000002230

历史名称：河南省孟津县精密铸造厂；河南省孟津县精密铸造厂；河南省孟津县精密铸造厂



201612050152
有效期2026年6月21日

DNSH

鼎 晟 检 测

报告编号: DSJCNH04400023

检 测 报 告

项目名称: 洛阳市铁丰精密铸造有限公司
废气、废水、噪声检测项目

委托单位: 洛阳市铁丰精密铸造有限公司

检测类别: 委托检测

报告日期: 2023 年 04 月 04 日



河南鼎晟检测技术有限公司
(加盖检验检测专用章)

1 前言

受洛阳市铁丰精密铸造有限公司的委托,河南鼎晟检测技术有限公司按照相关国家标准规范进行检测,根据检测结果编制本检测报告。

2 检测内容

检测内容见表 2-1。

表 2-1 检测内容一览表

检测类别	采样点位	检测项目	检测频次
有组织废气	清理工段 脉冲袋式除尘器出口	废气流量、颗粒物排放浓度及排放速率	检测 1 周期, 3 次/周期
	熔化工段 袋式除尘器出口	废气流量、颗粒物排放浓度及排放速率	
无组织废气	上风向 1#、下风向 2#、 下风向 3#、下风向 4#	非甲烷总烃、颗粒物	检测 1 天, 3 次/天
	生产车间外 1m	非甲烷总烃	
废水	厂区废水总排口	pH 值、色度、悬浮物、五日生化需氧量、 化学需氧量、总氮、氨氮、总磷	检测 1 天, 3 次/天
噪声	厂界四周	等效声级	检测 1 天, 昼夜各 1 次

备注:检测期间同步测量各检测点地面风向、风速、气温、气压、天气状况等气象参数。

3 检测分析方法

检测过程中采用的分析方法见表 3-1。

表 3-1 检测分析方法一览表

检测类别	检测项目	检测标准(方法)	检测仪器	检出限
有组织废气	废气流量	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 (7 排气流速、流量的测定) GB/T 16157-1996 及修改单	低浓度自动烟尘烟气综合测试仪 ZR-3260D 型 (DSYQ-W007-2)	/
	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	电子分析天平 BS-E120BII (DSYQ-N006-2)	1.0mg/m ³
无组织废气	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	气相色谱仪 GC9790II (DSYQ-N003-3)	0.07mg/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	电子分析天平BS- E120BII (DSYQ-N006-2)	168 μ g/m ³
废水	pH值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147- 2020	便携式 pH计 PHBJ-261L型 (DSYQ-W017-1)	/
	色度	水质 色度的测定 稀释倍数法HJ1182- 2021	具塞比色管 (/)	2 倍
	悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901- 1989	电子天平 FA2004B (DSYQ-N006-1)	4mg/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	恒温恒湿培养箱 HSP-70BE (DSYQ-N017-1)	0.5mg/L
	化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ 828-2017	滴定管 (/)	4mg/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	紫外可见分光光度 计 TU-1900 (DSYQ-N004-3)	0.05mg/L
	氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度 计 TU-1810 (DSYQ-N004-2)	0.025mg/L
	总磷	水质 总磷的测定 钼酸铵分光光度法 GB/T 11893-1989	紫外可见分光光度 计 TU-1810 (DSYQ-N004-2)	0.01mg/L
噪声	等效声级	工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688 (DSYQ-W001-6)	28dB (A)

4 检测质量保证

4.1 所有检测项目按国家有关规定及质控要求进行质量控制。

4.2 检测分析方法采用国家颁布的标准 (或推荐) 分析方法, 检测人员经过考核并持有合格证书, 所有检测仪器均在有效检定期内, 并参照有关计量检定规程定期校验和维护。

4.3 样品交接与分析过程严格按照监测技术规范进行。

4.4 检测数据严格实行三级审核。

5 检测概况

2023年03月29日对废气、废水、噪声进行现场采样,04月04日完成全部检测项目。检测期间洛阳市铁丰精密铸造有限公司工况稳定,生产工况符合检测要求。

6 采样、分析人员名单

闫攀峰、刘文凯、王文峰、李涛、邵鹏、马超、魏一飞等。

7 检测分析结果

7.1 有组织废气排放检测分析结果详见表 7-1;

7.2 无组织废气排放检测分析结果详见表 7-2;

7.3 废水检测分析结果详见表 7-3;

7.4 噪声检测分析结果详见表 7-4;

7.5 气象参数统计表详见表 7-5。

表 7-1 有组织排放废气检测结果表

采样点位	采样时间	周期	频次	废气流量 (标 m ³ /h)	颗粒物浓度 (mg/m ³)	颗粒物排放速率 (kg/h)
清理工段 脉冲袋式除尘器	2023.03.29	I	1	2.01×10 ³	7.5	0.0151
			2	1.99×10 ³	7.9	0.0157
			3	2.17×10 ³	8.3	0.0180
			均值	2.06×10 ³	7.9	0.0162
熔化工段 袋式除尘器	2023.03.29	I	1	5.41×10 ³	5.6	0.0303
			2	5.63×10 ³	6.1	0.0344
			3	5.49×10 ³	5.7	0.0313
			均值	5.51×10 ³	5.8	0.0320

表 7-2 无组织排放废气检测结果表

采样点位	采样时间		非甲烷总烃 (mg/m ³)
生产车间外 1m	2023.03.29	00:10-01:10	1.89
		01:25-02:25	2.01
		02:40-03:40	2.05

表 7-2 续

无组织排放废气检测结果表

采样时间	采样点位	颗粒物 (mg/m ³)		非甲烷总烃 (mg/m ³)	
		检测浓度	厂周界最大浓度值	检测浓度	厂周界最大浓度值
2023.03.29 (00:10-01:10)	上风向 1#	0.191	0.336	0.51	0.95
	下风向 2#	0.320		0.95	
	下风向 3#	0.336		0.91	
	下风向 4#	0.308		0.88	
2023.03.29 (01:25-02:25)	上风向 1#	0.209	0.350	0.50	1.01
	下风向 2#	0.350		1.01	
	下风向 3#	0.335		0.83	
	下风向 4#	0.305		0.96	
2023.03.29 (02:40-03:40)	上风向 1#	0.218	0.322	0.43	1.17
	下风向 2#	0.322		0.85	
	下风向 3#	0.308		0.82	
	下风向 4#	0.291		1.17	

表 7-3

废水检测结果表

采样点位	采样时间	检测项目	单位	检测结果			
				第 1 次	第 2 次	第 3 次	均值
厂区废水 总排口	2023.03.29	pH值	/	7.6	7.4	7.6	/
		色度	mg/L	6 (淡黄、 浑浊)	5 (淡灰、 浑浊)	5 (淡灰、 浑浊)	5 (淡灰、 浑浊)
		悬浮物	mg/L	112	141	123	125
		五日生化需 氧量	mg/L	45.3	49.8	51.8	49.0
		化学需氧量	mg/L	178	196	206	193
		总氮	mg/L	32.5	35.6	33.5	33.9
		氨氮	mg/L	16.2	18.4	16.9	17.2
		总磷	mg/L	1.03	1.15	1.17	1.12
		样品状态	/	淡黄色、无 味、有明显 肉眼可见物	淡黄色、无 味、有明显 肉眼可见物	淡黄色、无 味、有明显 肉眼可见物	/

受控编号: DSJC/ZL-4.5.20-1-2-A/0-2020

DSJCNH04400023

表 7-4

噪声检测结果表

采样时间	采样点位	昼 间 [测量值 dB (A)]	夜 间 [测量值 dB (A)]
2023.03.29	北厂界	50	44

注: 南厂界、东厂界、西厂界为公用墙。

表 7-5

气象参数统计表

测量时间	温度 (°C)	大气压 (k pa)	风速 (m/s)	风向	低云量	总云量	天气状况
2023.03.29	00:10-01:10	13.2	97.7	0.9	SW	5	7
	01:25-02:25	13.6	97.7	0.9	SW	5	6
	02:40-03:40	14.0	97.7	1.0	SW	5	6

——报告结束——

编制人:

尚爱芬

审核人:

刘军

签发人:

王水军

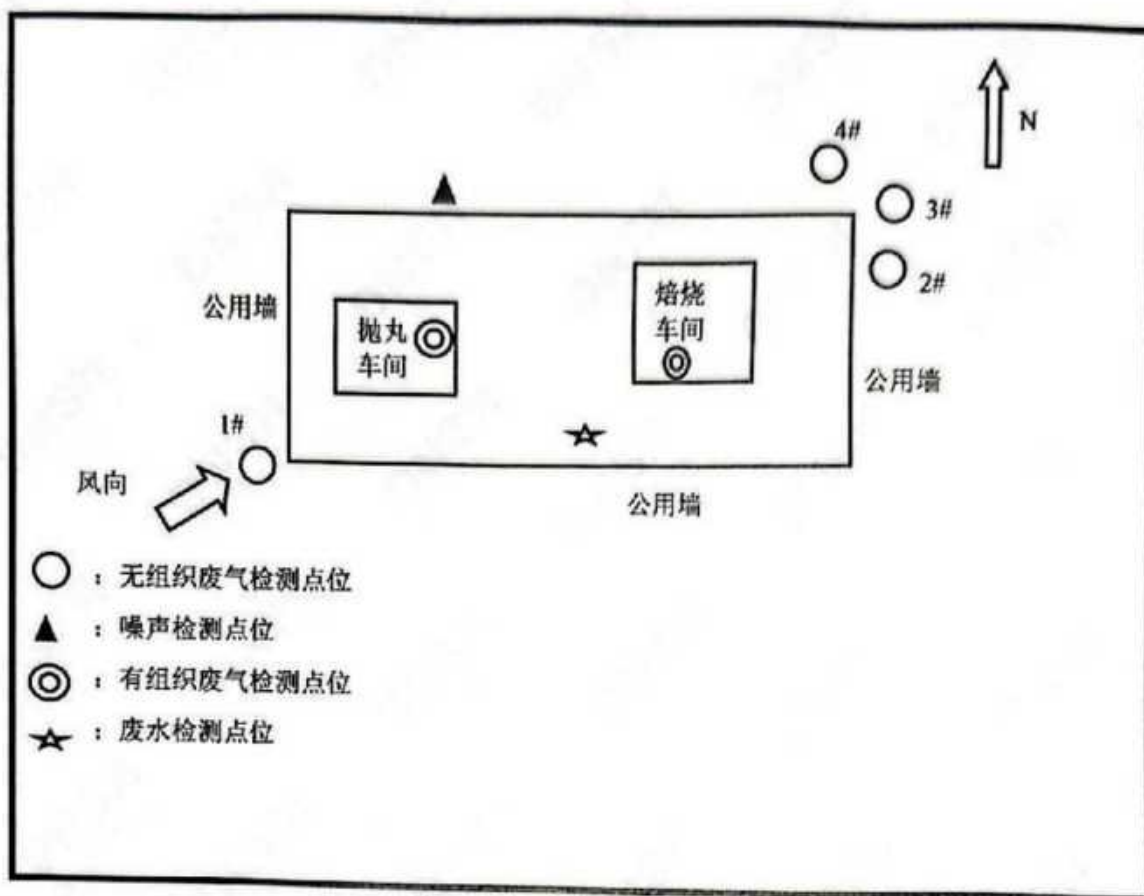
签发日期:

2023.04.04

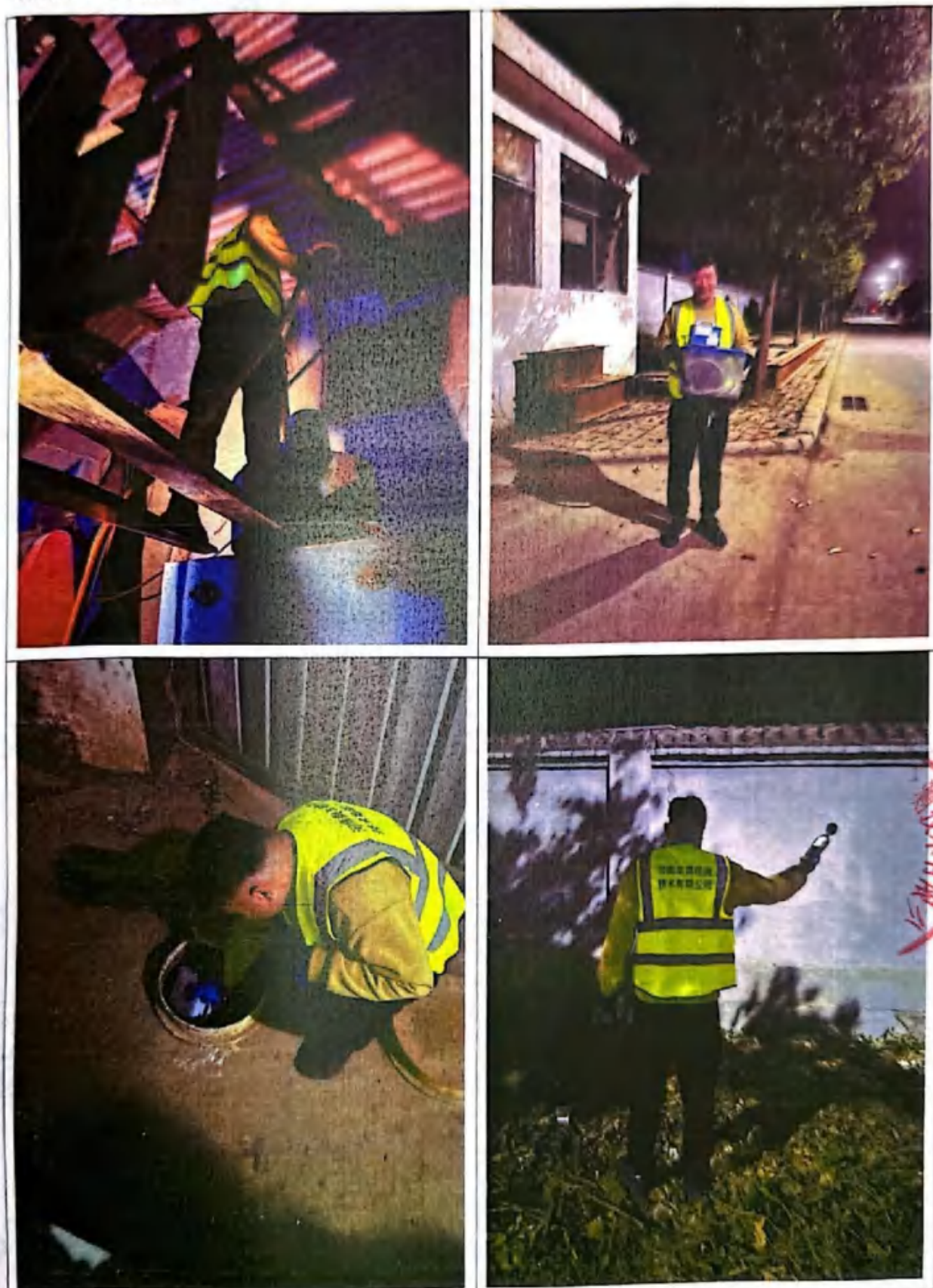
河南鼎晟检测技术有限公司

(加盖检验检测专用章)

附图一: 检测点位图



附图二: 采样照片



洛阳市铁丰精密铸造有限公司
年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等
精密铸锻件技改项目环境影响报告表技术评审意见

2023年11月14日，洛阳市生态环境局孟津分局组织《洛阳市铁丰精密铸造有限公司年产2100吨耐高温、耐腐蚀、耐磨损汽车过桥箱、制动室支架等精密铸锻件技改项目环境影响报告表》技术评审会，参加会议的有建设单位洛阳市铁丰精密铸造有限公司、环评单位河南众本环保咨询服务有限公司的有关领导和代表以及邀请的专家。与会代表查看了建设项目厂址及周围环境状况，建设单位关于项目情况进行介绍，评价单位关于报告表主要内容进行了情况汇报，经查看，其社保记录正常，符合相关要求。

一、报告表总体质量

该报告表环境现状调查及工程内容介绍基本清楚，主要污染物分析符合项目特点，所提污染防治措施原则可行，所用评价方法基本符合技术导则要求，报告表经认真补充修改完善后可以上报。

二、该报告表应对以下内容进行补充和完善

- 1、补充铸造行业相关文件对比分析；补充园区证明资料；
- 2、核实产能；完善现有工程排污量、现有工程存在问题及整改要求；
- 3、细化废气收集措施形式，核实废气风量并核实废气源强及确定依据；
- 4、核实声环境影响评价内容；完善固废产生量及性质判定；完善相关附图、附件。

评审专家：郑彦超 张校申

2023年11月14日