

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：智能化静压造型线改造项目

建设单位（盖章）：林州市鹏华铸业有限公司

编制日期：2022 年 3 月

中华人民共和国生态环境部

打印编号: 1648173074000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	otsk82		
建设项目名称	智能化静压造型线改造项目.		
建设项目类别	33--071汽车整车制造; 汽车用发动机制造; 改装汽车制造; 低速汽车制造; 电车制造; 汽车车身、挂车制造; 汽车零部件及配件制造		
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)	林州市鹏华铸业有限公司		
统一社会信用代码	91410581783440175Y		
法定代表人 (签章)	李世鹏		
主要负责人 (签字)	郭相周		
直接负责的主管人员 (签字)	郭相周		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	河南省鼓光环境评估服务有限公司		
统一社会信用代码	91410503MA46B6U4XT		
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
王德祥	201805035410000051	BH000703	王德祥
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
王德祥	建设项目基本情况、建设项目工程分析、区域环境现状、环境保护目标及评价标准、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单、结论	BH000703	王德祥



统一社会信用代码

91410503MA46B6U4XT



扫描二维码登录“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。

营业执照

名称	河南省波光环境评估服务有限公司	注册资本	壹仟万圆整
类型	有限责任公司（自然人独资）	成立日期	2019年02月12日
法定代表人	朱冠英	营业期限	长期
经营范围	环境评估服务、环保设备、仪器仪表销售，环保咨询，环保技术推广。（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	河南省安阳市北关区人民大道与红旗路交叉口金豪商务6G		



登记机关

2019年10月22日



环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer



本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、生态环境部批准颁发，表明持证人通过国家统一组织的考试，具有环境影响评价工程师的职业水平和能力。

姓名：王德祥

证件号码：410721198708193032

男

出生年月：1987年08月

批准日期：2018年05月20日

管理号：201805035410000051

仅用于项目环评资质使用



中华人民共和国
人力资源和社会保障部



中华人民共和国
生态环境部



工程师现场勘察照片



表单验证号码5f4e979d02c94ce2862ab2ahcd4d224a



河南省社会保险个人参保证明 (2022 年)

单位: 元

证件类型	居民身份证	证件号码	410721198708193032			
社会保障号码	410721198708193032		姓 名	王德祥	性 别	男
单位名称	险种类型	起始年月	截止年月			
河南省外国企业服务总公司	失业保险	201204	201301			
东方环宇环保科技有限公司	失业保险	201902	201903			
河南德仕人力资源服务有限公司	企业职工基本养老保险	201302	201403			
河南励劳人力资源管理有限公司	企业职工基本养老保险	201110	201203			
河南省波光环境评估服务有限公司	企业职工基本养老保险	201904	-			
河南省外国企业服务总公司	工伤保险	201204	201301			
河南省外国企业服务总公司	企业职工基本养老保险	201204	201301			
东方环宇环保科技有限公司	企业职工基本养老保险	201902	201903			
河南励劳人力资源管理有限公司	失业保险	201110	201203			
河南省波光环境评估服务有限公司	失业保险	202007	-			
安阳益德气体有限公司	企业职工基本养老保险	201404	201607			
河南省波光环境评估服务有限公司	工伤保险	201906	-			
河南励劳人力资源管理有限公司	工伤保险	201109	201203			
缴费明细情况						
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
	2011-10-01	参保缴费	2011-10-01	参保缴费	2011-09-01	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	3322	●	3179	●	3322	-
02	3322	●	3179	●	3322	-
03		-		-		-
04		-		-		-
05		-		-		-
06		-		-		-
07		-		-		-
08		-		-		-
09		-		-		-
10		-		-		-
11		-		-		-
12		-		-		-
说明: 1、本证明的信息, 仅证明参保情况及在本年内缴费情况, 本证明自打印之日起三个月内有效。 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, -表示未制定计划。						
表单验证号码5f4e979d02c94ce2862ab2ahcd4d224a 个人不缴费, 如果工伤保险基数正常显示, -表示正常参保。 对象存在多个单位参保时, 以参加养老保险所在单位为准。						



打印时间: 2022-02-21

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位 河南省波光环境评估服务有限公司（统一社会信用代码 91410503MA46B6U4XT）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（属于/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 智能化静压造型线改造项目 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 王德祥（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 201805035410000051，信用编号 BH000703），主要编制人员包括 王德祥（信用编号 BH000703）（依次全部列出）等 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):

2022年2月23日



建设单位责任声明

我单位林州市鹏华铸业有限公司（统一社会信用代码 91410581783440175Y）郑重声明：

一、我单位对林州市鹏华铸业有限公司环境影响报告表（项目代码：2106-410581-04-05-332646，以下简称“报告表”）承担主体责任，并对报告表内容和结论负责。

二、在本项目环评编制过程中，我单位如实提供了该项目相关基础资料，加强组织管理，掌握环评工作进展，并已详细阅读和审核过报告表，确认报告表提出的污染防治、生态保护与环境风险防范措施，充分知悉、认可其内容和结论。

三、本项目符合生态环境法律法规、相关法定规划及管理政策要求，我单位将严格按照报告表及其批复文件确定的内容和规模建设，并在建设和运营过程严格落实报告表及其批复文件提出的防治污染、防止生态破坏的措施，落实环境保护投入和资金来源，确保相关污染物排放符合相关标准和总量控制要求。

四、本项目将按照《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录》有关规定，在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证或者填报排污登记表。

五、本项目建设将严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，并按规定接受生态环境主管部门日常监督检查。在正式投产前，我单位将对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，向社会公开验收结果。

建设单位（盖章）：林州市鹏华铸业有限公司

法定代表人（签字/签章）：李世鹏

2022年 2月 15日

确 认 书

《智能化静压造型线改造项目环境影响报告表》已经我方确认，环评报告中所述内容与我方拟建工程情况一致。我方确认环评报告提出的污染防治、生态保护与环境风险防范措施，充分知悉、认可其内容和结论；对于提供给环评单位的资料的准确性和真实性完全负责；如存在隐瞒和假报等情况及由此导致的一切后果，由我方负责。

林州市鹏华铸业有限公司

2022年2月

一、建设项目基本情况

建设项目名称	智能化静压造型线改造项目		
项目代码	2106-410581-04-05-332646		
建设单位联系人	郭相周	联系方式	15093917888
建设地点	<u>河南省（自治区） 安阳市 林州市 红旗渠经济技术开发区</u>		
地理坐标	<u>（东经 113 度 51 分 51.900 秒， 北纬 36 度 6 分 54.180 秒）</u>		
国民经济行业类别	C3670 汽车零部件及配件制造	建设项目行业类别	三十三、71、汽车整车制造 364；汽车发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367
建设性质	☐ 新建 ☒ 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
项目备案部门（选填）	河南红旗渠经济开发区管理委员会经济发展局	项目备案文号（选填）	2106-410581-04-05-332646
总投资（万元）	12000	环保投资（万元）	300
环保投资占比（%）	2.5%	施工工期	3 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是：_____	用地（用海）面积（m ² ）	0
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称：《林州市产业集聚区发展规划调整方案（2016-2020）》 审批机关：河南省发展和改革委员会 审批文件名称及文号：《河南省发展和改革委员会关于林州市产业集聚区发展规划调整方案的批复》（豫发改工业[2012]964 号）		
规划环境影响评价情况	规划环境影响评价文件名称：《林州市产业集聚区发展规划调整方案（2016-2020）环境影响报告书》 召集审查机关：安阳市环境保护局 审批文件名称及文号：《安阳市环境保护局关于林州市产业集聚区发展规划调整方案（2016-2020）环境影响报告书的审查意见》（安环函[2017]32 号）		

规划及规划环境影响评价符合性分析	表1. 规划环境影响评价结论及审查意见的符合性			
		环境准入负面清单	本项目实际情况	符合性
	管理要求	禁止入驻国家产业结构调整指导目录淘汰、限制类项目	按照《产业结构调整指导目录（2019年本）》规定，本项目属于鼓励类	符合
		禁止投资建设列入禁止用地目录、限制用地目录的项目	本项目属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）C3670汽车零部件及配件制造，未列入禁止用地目录、限制用地目录的项目	符合
		禁止建设《国务院关于化解严重产能过剩矛盾的指导意见》（国发[2013]41号）明确产能严重过剩行业的新增产能项目	本项目属于《国民经济行业分类》（GB/T 4754-2017）C3670汽车零部件及配件制造，只对原项目进行技术改造，无新增产能	符合
		禁止入驻投资强度较小，不能满足河南省国土资源厅《河南省工业项目建设用地控制指标》（豫国土资发[2008]21号）的有关规定：1035万元/公顷	本项目为技改项目，总投资12000，涉及面积3500平米，投资强度34285万元/公顷，满足《河南省工业项目建设用地控制指标》（豫国土资发[2008]21号）的有关规定	符合
		禁止建设列入《环境保护综合目录》（2015年）的高污染、高风险产品（采用附录中工艺且符合园区产业定位的项目除外）	本项目产品为汽车差减壳等汽车配件，不属于《环境保护综合目录》（2017年版）所列885项双高产品	符合
		禁止入驻不符合集聚区产业定位，且高水耗、高能耗、污染排放量较大的行业，如水泥、陶瓷、制革及皮毛鞣制等	本项目属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）C3670汽车零部件及配件制造	符合
		禁止引进三废处理技术不成熟、经济不可行的项目	本项目采用技术成熟的、可靠的环保措施	符合
		禁止新增非集中供热性质的燃煤锅炉、生物质锅炉	本项目不设置锅炉	符合
		禁止破坏自然生态、损害人体健康和公众反对意愿强烈的项目	本项目利用现有厂房，不涉及自然生态环境，不损害人体健康，公示期间无反对意见反馈到建设单位	符合
		禁止新入驻钢铁冶炼、电解铝等企业，现有企业禁止单纯扩大冶炼规	本项目属于汽车零部件及配件制造行业	符合

	模		
装备制造	禁止入驻未达到《电镀行业清洁生产评价指标体系》（国家发改委、环保部、工信部公告2015年第25号）综合评价指数Ⅰ级要求的新建、扩建的电镀项目；禁止入驻含有毒有害氰化物电镀工艺，银、铜基合金及预镀铜打底工艺等不符合国家产业政策的电镀项目	本项目无电镀	符合
其他符合性分析	1、产业政策		
	本项目属于汽车零部件及配件制造项目，符合《产业结构调整指导目录（2019年本）》鼓励类第十六条第3款规定，符合国家相关产业政策的要求。		
	2、“三线一单”对比分析		
	本项目对照《安阳市‘三线一单’生态环境分区管控准入清单（试行）》分析如下：		
	表2. 安阳市‘三线一单’生态环境分区管控准入清单（试行）符合性判定一览表		
	维度	安阳市总体管控要求	符合性
	空间布局约束	1、全市原则上禁止新建、扩建单纯新增产能的钢铁、电解铝、水泥、平板玻璃、传统煤化工（甲醇、合成氨）、焦化、铸造、铝用炭素、耐火材料制品、砖瓦窑、铅锌冶炼（含再生铅）等高耗能、高排放和产能过剩的产业项目。禁止新建、扩建以煤炭为燃料的陶瓷项目。原则上禁止新建燃煤自备锅炉、自备燃煤机组和燃料类煤气发生炉。禁止建设和使用高VOCs含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。 2、禁止新增化工园区，禁止审批园区外新建化工企业，对园区内环境基础设施不完善或长期不能稳定运行的企业一律不批新改扩建化工项目。 3、水源保护区一级保护区禁止建设；二级保护区、准保护区限制建设。 4、林州万宝山区省级自然保护区禁止下列行	本项目属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）C3670汽车零部件及配件制造，建设地点位于红旗渠经济技术开发区且项目占地地块未列入建设用地土

		为： （一）禁止在自然保护区内进行砍伐、放牧、狩猎、捕捞、采药、开垦、烧荒、开矿、采石、挖沙等活动；但是，法律、行政法规另有规定的除外。 （二）禁止任何人进入自然保护区的核心区。因科学研究的需要，必须进入核心区从事科学研究观测、调查活动的，应当事先向自然保护区管理机构提交申请和活动计划，并经自然保护区管理机构批准。 （三）禁止在自然保护区的缓冲区开展旅游和生产经营活动。因教学科研的目的，需要进入自然保护区的缓冲区从事非破坏性的科学研究、教学实习和标本采集活动的，应当事先向自然保护区管理机构提交申请和活动计划，经自然保护区管理机构批准。 （四）在自然保护区的核心区和缓冲区内，不得建设任何生产设施。在自然保护区的实验区内，不得建设污染环境、破坏资源或者景观的生产设施；建设其他项目，其污染物排放不得超过国家和地方规定的污染物排放标准。 （五）在自然保护区的外围保护地带建的项目，不得损害自然保护区内的环境质量；已造成损害的，应当限期治理。 5、林虑山风景名胜区内禁止以下行为： （一）开山、采石、开矿等破坏景观、植被、地形地貌的活动； （二）修建储存爆炸性、易燃性、放射性、毒害性、腐蚀性物品的设施； （三）在核心景区内建设宾馆、招待所、培训中心、疗养院以及与风景名胜资源保护无关的其他建筑物。 （四）凡与景观不协调、破坏景观、污染环境的，一律立即拆除。 6、淇河国家鲫鱼种质资源保护区禁止下列行为： （一）禁止任何单位和个人擅自捕捞淇河鲫鱼，禁止从事危害淇河鲫鱼繁殖、栖息环境的活动。因科学研究、教学、驯养繁殖、展览或其它特殊情况需要捕捞淇河鲫鱼的，需事先报经安阳市农业农村局审核，并逐级上报至农业农村部批准，在当地渔业行政管理部门的监督下持证捕捞。 （二）禁止在保护区内砍伐、放牧、狩猎、采药、开垦、烧荒、开矿、挖沙、爆破以及其它可能对保护区内生物资源和生态环境造	壤污染风险管控和修复名录，符合管控要求
--	--	--	----------------------------

		成损害的活动。 （三）在保护区试验区范围内从事有可能危害生态环境的行为，需做生态环境修复方案进行生态环境修复。 7、淇淅河湿地公园核心区内禁止下列行为： （一）建设任何与湿地公园保护无关的项目； （二）排放废水，倾倒垃圾、粪便及其他废弃物，堆放、存贮固体废弃物和其它污染物；合理性排放生活污水需符合湿地保护相关要求； （三）使用不符合国家环保标准的高毒、高残留农药； （四）洗涤污物、清洗机动车辆和船舶； （五）其他破坏湿地公园生态资源和人文历史风貌资源的行为。 淇淅河国家湿地公园一般保护区内禁止以下行为： （一）新建、扩建工业类项目、规模化禽畜养殖和其它污染较重的建设项目； （二）设置生活垃圾、医疗垃圾、工业危险废物等集中转运、堆放、填埋和焚烧设施； （三）设置危险品转运和贮存设施、新建加油站及油库； （四）使用不符合国家环保标准的高毒高残留农药； （五）建立公共墓地和掩埋动物尸体。 8、汤河国家湿地公园规划区内禁止下列行为： （一）建设与湿地公园无关的项目； （二）未经达标处理排放废水；倾倒垃圾、粪便及其他废弃物；堆放、存储固体废弃物和其他污染物； （三）使用不符合国家环保标准的高毒高残留农药； （四）在景物上涂写、刻画、张贴等；损坏游览、服务等公共施舍和其他设施； （五）洗涤污物、清洗机动车辆和船舶； （六）其他破坏湿地公园生态资源和人文历史风貌资源的行为 9、漳河峡谷国家湿地公园核心区、一级保护区内禁止下列行为： （一）建设任何与湿地公园保护无关的项目； （二）排放废水，倾倒垃圾、粪便及其他废弃物，堆放、存贮固体废弃物和其它污染物； （三）使用不符合国家环保标准的高毒高残留农药； （四）在景物上涂写、刻画、张贴等；损坏	
--	--	--	--

		游览、服务等公共设施和其他设施； （五）洗涤污物、清洗机动车辆和船舶； （六）其他破坏湿地公园生态资源和人文历史风貌资源的行为。 湿地公园二级保护区内禁止以下行为： （一）新建、扩建工业类项目、规模化禽畜养殖和其它污染较重的建设项目； （二）设置生活垃圾、医疗垃圾、工业危险废物等集中转运、堆放、填埋和焚烧设施； （三）设置危险品转运和贮存设施、新建加油站及油库； （四）使用不符合国家环保标准的高毒高残留农药； （五）建立公共墓地和掩埋动物尸体。 10、禁燃区内，禁止销售和燃用国家规定的高污染燃料；禁止新建、扩建燃用高污染燃料的设施，已建成的，应当在市、县（市）人民政府规定的期限内改用天然气、液化石油气、电等清洁能源。 11、在高污染燃料禁燃区内，禁止新建燃烧煤炭、重油、渣油以及直接燃用生物质的锅炉，其他地区禁止新建每小时三十五蒸吨以下的燃烧煤炭、重油、渣油以及直接燃用生物质的锅炉。现有燃煤锅炉改为燃气锅炉的，应当同步实现低氮改造，氮氧化物排放应当达到本市控制要求。 12、禁止露天焚烧秸秆、落叶、树枝、枯草等产生烟尘污染的物质，以及非法焚烧电子废弃物、油毡、橡胶、塑料、皮革、沥青、垃圾及其他产生有毒有害烟尘、恶臭或者强烈异味气体的物质。禁止在城市建成区的道路及其两侧、广场、住宅小区等公共场所焚烧祭祀用品。任何单位和个人不得在人民政府禁止的区域内露天烧烤食品或者为露天烧烤食品提供场地。 13、禁止在下列场所新建、改建、扩建排放油烟的餐饮服务项目： （一）居民住宅楼等非商用建筑； （二）未设立配套规划专用烟道的商住综合楼； （三）商住综合楼内与居住层相邻的楼层。 14、推进重点污染企业退城搬迁，对城区内重污染企业进一步梳理，推动不符合城市规划、行业发展规划、生态环境功能定位的重点污染企业退出城市建成区。 15、列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块，不得作为住宅、公共管理与公		
--	--	---	--	--

			共服务用地。未达到土壤污染风险评估报告确定的风险管控、修复目标的建设用地地块，禁止开工建设任何与风险管控、修复无关的项目。	
		污染物排放管控	1、新、改、扩建项目主要污染物排放要求满足当地总量减排要求。 2、2021 年全市细颗粒物（PM2.5）年均浓度控制在 60 微克/立方米以下，可吸入颗粒物（PM10）年均浓度控制在 104 微克/立方米以下，优良天数比例达到 50%。完成国家、省定的地表水环境质量和饮用水水质目标，南水北调中线一期工程总干渠安阳辖区取水水质稳定达到Ⅱ类。全市土壤环境质量总体保持稳定,土壤环境风险得到管控，土壤污染防治体系基本完善。土壤安全利用进一步巩固提升，受污染耕地安全利用率力争实现 100%，污染地块安全利用率力争实现100%。 3、全市所有钢铁（烧结、炼铁、炼钢、轧钢）、焦化、化工、有色、水泥行业以及工业锅炉（含燃气锅炉）大气污染物严格执行特别排放限值。钢铁、焦化等行业主要污染物排放符合超低排放要求。 4、钢铁、建材、有色、火电等重点行业物料（含废渣）运输、装卸、储存、转移和工艺过程等无组织排放，要采用密闭皮带、密闭通廊、管状带式输送机或密闭车厢、真空罐车、气力输送等密闭方式实施深度治理；冶金行业熔炼车间、钢铁行业转炉（电炉）炼钢车间顶部安装集尘和袋式除尘装置，确保车间烟气不外逸。 5、医药、化工、橡胶、包装印刷、家具、金属表面涂装、合成革、制鞋等行业实施原料替代，以低挥发性原料替代高挥发性原料；进行工艺技术改造，实施生产过程密闭化、连续化、自动化技术改造，建立密闭式负压废气收集系统，并与生产过程同步运行；采取密闭式作业，并配备高效的溶剂回收和废气降解系统，根据不同行业 VOCs 排放浓度、成分，选择催化燃烧、蓄热燃烧、吸附、生物法、冷凝收集净化、电子焚烧、臭氧氧化除臭、等离子处理、光催化等针对性强、治理效果明显的处理技术，对含 VOCs 废气进行处理处置。 6、排污单位对污水进行预处理后向污水集中处理设施排放的，应当符合集中处理设施的接纳标准。	本项目属于《国民经济行业分类》（GB/T4754-2017）C3670 汽车零部件及配件制造，不属于“双高”或重点行业项目，主要大气污染物为非甲烷总烃、颗粒物，采用集气罩+袋式除尘器/滤筒除尘器、集气罩+活性炭吸附脱附+催化燃烧等废气处理装置，主要污水排放为生活污水排放，经化粪池收集处理后，排入林州汇通水务有限公司污水处理厂进行处理，符合污染物排放管控要求。

			7、国家、省绩效分级重点行业的新建、改建、扩建项目达到 B 级以上要求。 8、新建、扩建“两高”项目应采用先进的工艺技术和装备，单位产品能耗、物耗、水耗等清洁生产水平和污染物排放强度应达到清洁生产先进水平，国家、省绩效分级重点行业新建、扩建项目达到 A 级水平，改建项目达到 B 级以上水平。大宗物料（150 万吨以上）中长距离运输优先采用铁路、管道运输，短途接驳优先使用新能源车辆。重点区域鼓励高炉—转炉长流程钢铁企业转型为电炉短流程企业。	
	环境风险防控	1、县（市、区）环保部门要结合本行政区地形地貌、河流水文、气候和环境风险源分布，以及突发环境事件应对情况等，依法依规开展区域突发环境事件风险评估，分析可能发生的突发环境事件，提出对策措施，报请本级政府予以实施，提高区域环境风险防范能力。企事业单位和其他生产经营者应当落实环境安全主体责任，按照相关法律、法规和标准规范的要求，开展突发环境事件风险评估，划分环境风险等级，完善突发环境事件风险防控措施，排查治理环境安全隐患。 2、各县（市、区）要完善河流上下游政府与相关部门间的联防联控，信息共享，闸坝调度机制，落实生态环境应急防范措施，强化应急演练，避免发生重、特大水污染事故。	企业承诺严格落实突发环境事件应急预案提出对策措施，强化应急演练，避免发生重、特大水污染事故。	
	资源开发效率要求	1、十四五期间，全市年用水总量控制完成国家、省、市下达目标要求。火电、钢铁、造纸、化工、食品、发酵等高耗水行业、推进企业串联用水、分质用水、一水多用和梯级循环利用，提升工业污水资源化利用效率。 2、实行严格的耕地保护制度和节约用地制度，提高土地资源利用效率，实现从扩张型发展向内涵式发展的转变。新增建设用地土壤环境安全保障率 100%。 3、“十四五”全市煤炭消费总量控制目标为 1919 万吨。 4、“十四五”全市能耗增量控制目标为 135 万吨标准煤。	本项目不属于高耗水行业，使用现有车间进行建设生产，无新增建设用地，符合资源开发效率要求。	
本项目位于红旗渠经济技术开发区，对照《安阳市林州市环境管控单元生态环境准入清单》对比如下：				
表3. 安阳市林州市环境管控单元生态环境准入清单符合性判定一览表				
环境	单元	管控	管控要求	符合性

管控单元编码	名称	单元分类			
ZH41058120001	林州市产业集聚区	重点管控单元	空间布局约束	1、在区内建设项目的大气环境防护距离内，不得规划新建居住区、学校、医院、行政办公等环境敏感目标。 2、严格落实规划环评及批复文件要求，规划调整修编时应同步开展规划环评。 3、新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	本项目无大气环境防护距离，符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求，符合空间布局约束要求。
			污染物排放管控	1、大气：严格执行污染物排放总量控制制度。 2、水：污水处理厂出水执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级标准的A标准。实现集聚区集中供水，逐步关停企业自备水井。 3、禁止含重金属废水进入城市生活污水处理厂。 4、新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求，依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。 5、新建耗煤项目还应严格按照规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。 6、已出台超低排放要求的“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。	本项目不涉及重金属废水排放。不属于“两高”项目，不使用高污染燃料，符合污染物排放管控。
			环境风险防控	1、建立集聚区重点企业防范体系以及风险防控应急预案。 2、区内具有重大危险源的企业应在厂区内修建消防废水应急水池，防止对地表水环境造成危害。	企业承诺严格落实突发环境事件应急预案提出对策措施，强化应急演练，避免发生重、特

				3、定期对地下水水质进行监测，发现问题，及时采取有效防治措施，避免对地下水造成污染。 4、有色金属冶炼、化工、电镀和危险化学品生产、储存、使用等企业在拆除生产设施设备、污染治理设施时，要事先制定残留污染物清理和安全处置方案。 5、高关注地块划分污染风险等级，纳入优先管控名录。	大水污染事故。
			资源开发效率要求	清洁生产水平应符合国家和行业环境保护标准和清洁生产标准要求，企业清洁生产水平必须满足国内先进水平要求或国际先进水平。	本项目符合资源开发效率要求

3、行业准入条件对比分析

本项目为改建项目，与《林州市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》（林环攻坚办(2019) 323 号)铸造行业符合性分析如下：

表4. 林州市2019年工业大气污染治理5个专项实施方案符合性判定一览表

项目	实施方案要求	本项目具体情况	相符性
砂回收工序	所有排气点配套相应处理能力的袋式除尘设施，除尘设施清灰口必须围挡封闭，及时清理灰尘，各落料点配套集气装置与袋式除尘设施连接，对落料点和排气点产生的有组织和无组织粉尘实施收集处理，颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。	项目所有排气点配套相应处理力的袋式除尘设施，除尘设施清灰口用围挡封闭，及时清理灰尘，各落料点配套集气装置与袋式除尘设施连接，对落料点和排气点产生的有组织和无组织粉尘实施收集处理，颗粒物排放浓度不高 10mg/m ³ 。	相符
熔化工序	中频炉必须配套集气罩+高效袋式除尘设施(+吸附装置)，熔化材料如带含油废铁、废钢的，污染防治设施必须附加挥发性有机物(VOCs)废气吸附装置，中频电炉口上方建设封闭式集气罩，集气罩面积应将出铁口(浇注口)覆盖在内，实施一次除尘，车间顶部通过集气收集实施二次除尘，烟气颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米，确因生产工业等	中频电炉配套安装集气装置和高效袋式除尘设施，烟气颗粒物排放浓度不高 10mg/m ³ ，熔化材料均不含油污，中频电炉口上方建设封闭式集气罩，集气罩面积应将出铁口(浇注口)覆盖在内，料场设置喷干雾等设施，不涉及冲天炉的使用。	相符

		原因无法完全实现的,结合实际进行治理。使用冲天炉的窑炉烟气颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放浓度分别不高于10、30、100 毫克/立方米。		
	清砂工序	抛丸清砂机配套旋风除尘或多管除尘与袋式除尘联合除尘机组,并对出灰口采取封闭措施,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米。	抛丸清砂机配备旋风除尘+滤筒式除尘处理后排放,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米。	相符
	混砂工序	混砂机配套集气罩+袋式除尘设施,将混砂过程中产生的含尘散气收集处理,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米。	混砂设备配套集气装置+袋式除尘设施,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米。	相符
	浇注工序	浇注工序配套集气罩+吸附处理装置+袋式除尘装置,收集浇注及冷却过程中产生的烟气,配套相匹配的集气罩、集气管道及引风机,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米,VOCs 达到《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发重点行业挥发性有机物控制治理指导意见的通知》(安环攻坚办(2017)439 号)要求。	浇注工序配套安装集气装置,收集废气通过“袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置”处理后排放,经治理后,颗粒物排放不高于10 毫克/立方米,VOCs 达到《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发重点行业挥发性有机物控制治理指导意见的通知》(安环攻坚办(2017)439 号)要求。	相符
	废砂选铁工序	对废砂选铁回收工序作业场所封闭,尽可能降低落差高度,并对扬尘点配套集气罩+袋式除尘装置,颗粒物排放浓度不高于10 毫克/立方米。	不涉及	相符
	喷漆(蘸漆)工序	蘸漆工序不得露天作业,场地必须硬化,作业场所周边设置挡溢流墙和收集槽,防止油漆四处溢流。蘸漆工序必须安装集气罩+吸附装置,VOCs 经处理后达到《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发重点行业挥发性有机物控制治理指导意见的通知》(安环攻坚办(2017)439 号)要求。	喷漆工序位于机三车间内,并安装集气罩+过滤棉+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15 排气筒,VOCs 经处理后达到《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发重点行业挥发性有机物控制治理指导意见的通知》【安环攻坚(2017)439 号】要求。	相符
	无组织	所有生产车间要全密闭,企业落砂、砂处理、电炉生产工序要在车间内进行二次密闭。易	本项目车间全部密闭,落砂、砂处理、电炉生产工序均在车间内进行二次	相符

	排放治理	产生扬尘的物料堆储必须采用封闭存,做到防雨、防溢流,厂区路面、作业场所必须硬化,定时清扫,保证厂容厂貌整洁。企业厂界边界颗粒物浓度不超过 0.5 毫克/立方米,厂房车间内产尘点周边 1 米处(车间封闭并安装顶吸的为车间门口)颗粒物浓度小于 2.0mg/m ³ ,全厂各车间不能有可见烟粉尘外逸。	密闭。易产生扬尘的物料堆储采用封闭堆存,做到防雨、防溢流,厂区路面、作业场所均硬化,定时清扫,保证厂容厂貌整洁。企业厂界边界颗粒物浓度不超过 0.5 毫克/立方米,厂房车间内产尘点周边 1 米处颗粒物浓度小于 2.0mg/m ³ ,全厂各车间没有可见烟粉尘外逸。		
	表5. 铸造行业无组织排放污染治理指导意见符合性判定一览表				
	项目	序号	指导意见要求	本项目情况	相符性
	物料储存	1	所有物料(包括原辅料、半成品、成品)应采用料仓、储罐、料库等方式密闭储存,并配套安装抑尘、除尘设施,厂界内无露天堆放物料。密闭料场必须覆盖所有堆场料区(堆放区、工作区和主通道区)。	项目所有物料均采用密闭方式储存,并配套安装抑尘、除尘设施,厂界内无露天堆放物料。	相符
		2	密闭料仓或封闭料库内要安装固定的喷干雾装置,干渣堆存要采用干雾抑尘等措施。	封闭料库内安装有喷干雾抑尘装置	相符
		3	料库内所有地面完成硬化、料库外所有地面完成硬化或绿化,并保证除物料堆放区域和产尘点外,其余区域没有明显积尘。	料库内所有地面完成硬化、料库外所有地面完成硬化或绿化,并保证除物料堆放区域和产尘点外,其余区域没有明显积尘。	相符
		4	厂界、车间、料库,通道口安装卷帘门、推拉门等封闭性良好且便于开关的硬质门,在无车辆出入时将门关闭,保证空气合理流动不产生湍流。在满足安全生产的前提下,车间、料库应安装固定窗户,不允许安装活动窗或推拉窗。	车间安装卷帘门,在无车辆出入时将门关闭,保证空气合理流动不产生湍流,车间安装固定窗户	相符
		5	厂房车间各生产工序须细化功能分区,造型、制芯、落砂、清理(去除浇冒口、铲飞边毛刺等,尤其指抛丸工序)、旧砂回	车间各生产工序均细化功能分区,各产尘功能区均进行了二次封闭,料场及辅料车间、干渣堆存要采用干雾抑尘等措施。各类	相符

			用、废砂再生等工序所在功能区安装固定的喷干雾抑尘装置，干渣堆存要采用干雾抑尘等措施。厂房内配雾炮装置。禁止各类物品杂乱存放。	物品有序存放。	
		6	物料卸料、上料作业处设置抽风除尘装置或干雾抑尘装置，每个上料口、落料口设置独立集气罩，且配套的除尘设施不与其他工序混用。如果产尘点较小、距离较近确需共用除尘器的，除尘器风量必须满足收尘效果要求，不能有可见烟粉尘外逸。	物料卸料、上料作业处设置干雾抑尘装置，没有可见烟粉尘外逸。	相符
	物料 输 送	1	所有散状物料运输采用密闭皮带、密闭通廊、管状带式输送机或密闭车厢、真空罐车、气力输送等密闭方式，禁止二次倒运。	所有散状物料运输采用密闭皮带输送，不进行二次倒运	相符
		2	在封闭料库内采用皮带廊输送易产生物料的应对皮带廊进行封闭，输送的含水率大于 5%的湿物料可以不封闭皮带廊。	所有散状物料运输采用密闭皮带输送	相符
		3	除尘器卸灰不直接卸落到地面，卸灰区封闭。除尘灰采用管状带式输送机、气力输送、罐车等密闭方式运输，禁止二次倒运。	除尘器卸灰不直接卸落到地面，卸灰区封闭。除尘灰采用国 5 密闭渣土车运输，不进行二次倒运。	相符
		4	散状物料卸车、上料、配料、输送必须密闭作业。上料仓设置在封闭料库内，上料仓口设置除尘装置或喷干雾抑尘装置；供料皮带机配套全封闭通廊，通廊底部设档料板，顶部和外侧采用彩钢板或其它形式封闭；转运站全封闭，并设置除尘装置或喷干雾抑尘装置。汽车、火车、皮带输送机等物料输送落料点要设置集气罩或密闭罩，并配备除尘设施。	企业散状物料均密闭作业，产尘点设置除尘装置，车间设置喷干雾抑尘装置	相符

		5	对于确需汽车运输的物料、除尘灰等,应使用封闭车厢或苫盖严密,装载高度最高点不得超过车辆槽帮上沿 40 厘米,两侧边缘应当低于槽帮上缘 10 厘米,苫布边缘至少要遮住槽帮上沿以下 15 厘米,禁止厂内露天转运散状物料。	不进行露天转运散状物料,运输车辆满足相关要求。	相符
		6	由于生产工艺的原因,物料跌落点无法封闭的,应在物料跌落点上方安装喷雾抑尘设施,确保跌落点不产生扬尘。	在物料跌落点全部密闭,确保跌落点不产生扬尘。	相符
	生产工艺过程	1	“两密闭、三到位”:生产车间全密闭,落砂、砂处理、电炉生产工序在车间内二次密闭;浇筑、铸锻工序集气处理到位,电炉顶部一次除尘、车间二次除尘到位,铸锻、浇注(使用树脂砂的)、喷漆(蘸漆)工序 VOCs 治理到位。	“两密闭、三到位”:生产车间全密闭,落砂、砂处理、电炉生产工序在车间内二次密闭;浇注工序集气处理到位,电炉顶部一次除尘、车间二次除尘到位,浇注、工序 VOCs 治理到位。	相符
		2	铁水预处理设备上方设置集气罩,并配备除尘设施;电炉及加料、倾倒铁水处设置封闭式集气罩,并配备除尘设施;精炼炉等精炼装置应在产尘点设置集气罩,并配备除尘设施;电弧炉烟气应采用工艺孔直接集尘,炉体或炉顶罩式集尘,或厂房顶罩式集尘与其他集尘相结合的集气方式,并配备除尘设施;炉后原辅材料料仓配料、上料应配置防护挡板。	电炉及加料、倾倒铁水处设置封闭式集气罩,并配备除尘设施;炉后原辅材料配料、上料配置防护挡板。	相符
		3	采用覆膜砂、树脂砂、煤砂、消失模铸造工艺的应在浇注冷却应在浇注及冷却区上方设置顶吸或侧吸式集气罩,并配备除尘 VOCs 净化处理设施;造型、制芯设备出砂口上方应设置气体收集系统和集中除尘、除 VOCs 净化	项目采用覆膜砂浇注工艺,浇注工序上方设置有顶吸集气罩,侧方设置侧吸罩,并配备 VOCs 净化处理设施;造型、制芯设备出砂口上方设置气体收集系统和集中除尘、除 VOCs 净化处理装置;落砂、清理、旧砂回用、废	相符

			处理装置；落砂、磁选、清理(去除浇冒口、铲飞边毛刺等)、旧砂回用、废砂再生工序应设置固定工位，采取密闭并安装除尘设施；对大、特大型铸件需要就地开箱落砂时，应采取铸型浇水湿法落砂和喷洒降尘等控制措施。	砂再生工序设置固定工位，采取密闭并安装除尘设施	
		4	VOCs 的产污点应设置于密闭工作间内，密闭工作间呈微负压，收集的废气导入 VOCs 污染控制设备进行处理。	VOCs 的产污点设置于密闭工作间内，密闭工作间呈微负压，收集的废气导入 VOCs 污染控制设备进行处理	相符
		5	每套环保治理设备独立安装智能电表，需具备运行状态、实时电压、电流、功率数据采集上传功能，确保生产工艺设备、废气收集系统以及污染治理设施同步运行。	每套环保治理设备独立安装智能电表，具备运行状态、实时电压、电流、功率数据采集上传功能，确保生产工艺设备、废气收集系统以及污染治理设施同步运行。	相符
		6	废钢、回炉料等金属物料切割破碎等原料加工工序应设置密闭罩，并配备除尘设施。	破碎环节密闭，并配备滤筒式除尘装置	相符
		7	生产环节必须在密闭良好的棚化车间内运行；禁止生产车间内散放原料，需采用全封闭式/地落料仓，并在料仓口设置集尘装置和配备除尘系统	生产环节均在密闭车间内；生产车间内不进行散放原料,采用全封闭式/地落料仓，并在料仓口设置集尘装置和配备除尘系统	相符
	厂容厂貌和车辆	1	厂区道路硬化，平整无破损，无积尘，厂区无裸露空地，闲置裸露空地绿化。	厂区道路均硬化处理	相符
		2	涉及煤炭等易产生扬尘的物料运输的铸造企业出厂口或料场出口处配备自动感应式高压清洗装置，对所有车辆车轮、底盘进行冲洗，严禁带泥上路，保证出场车辆车轮车身干净、运行不起尘。洗车平台四周应设置洗车废水收集防治设施。	不涉及	相符
		3	制定科学合理的清扫保洁方	制定科学合理的清扫保洁方案，企业空地面积小于	相符

			案, 厂区道路、空地面积超过 2000 平方米的应使用新能源车或国五及以上排放标准的机械化清扫车、洒水车、洗扫车等设施, 保证路面清洁。新购置清扫、洒水等车辆应符合国六排放标准或新能源车。	2000 平方米, 使用人工保洁	
		4	运输车辆采用国五及以上燃气、燃油机动车或新能源车运输; 不得使用国三及以下燃油燃气货车运输; 新购置运输车辆应符合国六排放标准或新能源车。	运输车辆采用国五及以上燃气、燃油机动车或新能源车运输; 不使用国三及以下燃油燃气货车运输; 新购置运输车辆符合国六排放标准或新能源车。	相符
		5	燃油非道路移动机械必须符合国家第三阶段排放标准, 必须使用国六标准柴油; 新增和更换的装卸作业机械要采用清洁能源和新能源。	燃油非道路移动机械符合国家第三阶段排放标准, 使用国六标准柴油; 新增和更换的装卸作业机械采用清洁能源和新能源。	相符
	其他要求	1	无组织排放污染治理中应采用袋式除尘器, 除尘器滤袋加厚为覆膜滤料, 单台除尘设备的过滤风速小于 0.8m/min, 运行阻力应小于 1500Pa。	无组织排放污染治理中采用袋式除尘器, 除尘器滤袋为加厚覆膜滤料, 单台除尘设备的过滤风速小 0.8m/min, 运行阻力小于 1500Pa。	相符
		2	所有改造后安装的引风量应与产尘点所需风量匹配, 各封闭设施内应有明显的负压, 不得出现正压现象。	引风量与产尘点所需风量匹配, 各封闭设施内有明显的负压, 不出现正压现象	相符
		3	废气收集主管道的直径或截面积应与引风机进风口的截面积相等, 如果确需缩小直径或截面积的, 缩小比例应小于原引风机进风口截面积的 20%。	废气收集主管道的直径或截面积应与引风机进风口的截面积相等, 如果确需缩小直径或截面积的, 缩小比例应小于原引风机进风口截面积的 20%。	相符
		4	如多个抽风点需共用一个主管(风)道的, 支管截面积总和应等于或小于主管(风)道的截面积。	支管截面积总和小于主管(风)道的截面积	相符
		5	排出烟(风)道及烟囱的截面积应与引风机出风口的截面积相等, 如果确需缩小直径或截面积的, 缩	排出烟(风)道及烟囱的截面积与引风机出风口的截面积相等	相符

		小比例应小于原引风机出风口截面积的 10%。		
	6	所有排气筒高度应大于 15 米(以厂区自然地坪为 0 点),且应符合相关行业污染物排放标准的有关要求。	所有排气筒高度应大于 15 米,且符合相关行业污染物排放标准的有关要求。	相符
	7	应配套专业的喷干雾设施,应合理布置喷干雾管道及喷嘴,喷干雾管道之间的距离小于 6 米,喷嘴之间的距离小于 2.5 米,每个喷嘴服务面积不超过 15 平方米。	配套安装有喷干雾设施,合理布置喷干雾管道及喷嘴,喷干雾管道之间的距离小于 6 米,喷嘴之间的距离小于 2.5 米,每个喷嘴服务面积不超过 15 平方米。	相符

根据上表可知,项目符合《林州市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》(林环攻坚办(2019) 323 号)相关政策要求。

本项目属于汽车配件制造,涉及铸造,故本项目与《安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发重点行业挥发性有机物(VOCs)控制治理指导意见的通知》(安环攻坚办(2017) 439 号)相符性分析见下表。

表6. 与安环攻坚办[2017]439 号符合性判定一览表

序号	与安环攻坚办[2017]439 号相符性分析	本项目采取措施	相符性
1	采用树脂砂的企业须建设全封闭的树脂砂再生生产线,对再生过程中产生的废气(颗粒物、挥发性有机废气)进行收集处理。采用消失模铸造的企业须将浇注过程中产生的有机废气进行收集处理。	本项目不涉及覆膜砂再生	相符
2	逐步推广新型碳类添加剂(纤维素类等)以替代烟煤;逐步推广新型粘结剂(蛋白质胶等)替代酚醛树脂、呋喃粘结剂	本项目不使用烟煤、呋喃粘结剂,仅使用少量的酚醛粘结剂	相符
3	采用树脂砂的企业须建设全封闭的树脂砂再生生产线,对再生过程中产生的废气(颗粒物、挥发性有机废气)进行收集处理。采用消失模铸造的企业须将浇注过程中产生的有机废气进行收集处理。	本目不涉及覆膜砂再生及消失模铸造	相符
4	树脂砂再生废气处理工艺:封闭+袋式除尘器+活性炭吸附,活性炭	本目不涉及覆膜砂再生及消失模铸造	相符

	装填量不少于 1 吨。消失模铸造废气处理工艺:将真空消失模铸造浇注过程中的废气引入处理设施,采用过滤棉+活性炭吸附处理,活性炭装填量不少于 1 吨。		
5	对于具备燃烧条件的铸造企业,建议优先考虑将有机废气引入燃烧装置进行处理。	本项目挥发性有机物采用:袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧处理	相符
本项目绩效分级指标与《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)A 级指标对比如下:			
表7. 铸件企业绩效分级指标(采用天然气、电炉熔化设备)符合性判定一览表			
序号	A 级企业	本项目	相符性
1	1、粘土砂工艺采用水平或垂直自动化造型线; 2、消失模工艺采用消失模自动化造型线; 3、熔模铸造工艺采用硅溶胶铸造工艺、采用自动制壳线; 4、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	1、本项目铸造工艺采用水平分型自动化造型线; 2、不涉及; 3、不涉及; 4、不涉及;	相符
2	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具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/T 16758)的要求; 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺	1、所使用的生产设备具有配套的良好除尘设施。 2、采用袋式除尘器、滤筒除尘器等高效除尘设施;	相符
3	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;浇注(树脂砂)VOCs 工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的处理措施; 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	1、制芯(热芯盒)工序 VOCs 采用袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置;浇注(覆膜砂)VOCs 工序应采用袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置;冷芯盒采用 1 套三乙胺净化塔对三乙胺废气进行处理	相符

		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 可采用活性炭吸附等处理措施；使用纯无机涂料的热喷涂工艺，可采用布袋除尘等粉尘处理措施	2、本项目不涉及消失模、实型铸造 3、涂装工序使用水性漆采用过滤棉+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置。	
4		PM、SO₂、NO_x 放浓度分别不高于 15、50、150 mg/m³，备注：燃气炉基准氧含量 8%	颗粒物排放浓度不高于 10mg/m³	相符
		1、物料储存 (1) 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； (2) 生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原辅材料等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库中。 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，采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施。制芯工序在封闭或半封闭空间内操作； (3) 对于树脂砂、水玻璃砂等工艺生产特殊尺（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序在密闭车间或密闭空间内进行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	1、物料储存 (1) 粉状物料袋装或罐装，均储存于封闭储库中； (2) 生铁、废钢、铁合金及其他原辅材料等粒状、块状散装物料储存于封闭储库中。 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、洒水等措施，保持清洁。 3、铸造 (1) 孕育等金属液预处理工序进行了二次封闭，并配备除尘设施； (2) 浇注工序设置浇注区或浇注段，采用外部罩的罩口应	相符

		止运行；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、渣包的维修等工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施； （5）车间不得有可见烟粉尘外逸	尽可能接近污染源并覆盖污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施。制芯工序在封闭或半封闭空间内操作； （3）不涉及； （4）清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包的维修等工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施； （5）车间不得有可见烟粉尘外逸	
		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。视频监控数据保存六个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电	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。视频监控数据保存六个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电	相符
	5	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	企业承诺运营期间按照《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）和《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）等相关要求建立环保档案。	相符
	6	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（包括出入厂记录、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	企业承诺运营期间按照《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020）等相关要求建立台账记录	相符
		人员配置：设置环保部门，配备专	人员配置：设置环保	

		职环保人员，并具备相应的环境管理能力 1、物料公路运输全部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； 2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆； 3、危废运输全部使用安装远程在线监控的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	部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力 1、物料公路运输全部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； 2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆； 3、危废运输全部使用安装远程在线监控的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	
--	--	--	--	--

3、土地及规划相符性分析

本项目位于安阳市林州市红旗渠经济技术开发区，使用公司现有车间进行建设（铸二车间、机三车间），根据《不动产权证书》，鹏华公司现有占地面积为 37085m²，为工业用地，同时参照《林州市产业集聚区土地利用规划图》和开发区出具的证明（详见附件一），本项目所用地块符合林州市产业集聚区规划。

综上，本项目符合产业政策、用地规划及“三线一单”的相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

经查阅 2019 年河南省第一铸造行业产能清单，林州市鹏华铸业有限公司总产能 40000 吨，原有熔化设备有美国应达 3T 中频电炉 3 台、1T 电炉 6 台（详见附件八），为了满足市场需求，林州市鹏华铸业有限公司投资 12000 万元对铸二车间原有的铸造生产线进行改造，对原有 6 台 1T 电炉进行更换，同时在机三车间增设 1 条喷漆线，建设智能化静压造型线改造项目，根据《关于全省范围严格铸造产能管理的通知》（豫工信联装 2019209 号），对于不涉及产能调整和产能置换的技术改造项目，按现有项目建设管理有关规定执行（详见附件七），依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目建成后可年产汽车配件 1.5 万吨，属于“三十三、71、汽车整车制造 364；汽车发动机制造 362；改装汽车制造 363；低速汽车制造 364；电车制造 365；汽车车身、挂车制造 366；汽车零部件及配件制造 367”中的“其他（年用非溶剂型低 VOC 含量涂料 10 吨以下的除外）”，因此本项目编制环境影响报告表。

2、建设内容

本项目使用现有厂房（铸二车间、机三车间）进行建设，主要建设内容为原设备拆除、新设备安装和调试。主要生产工艺：熔炼→制芯→造型→浇注→落砂→表面清理→打磨→喷漆→检验→成品，主要设备为中频电炉、全自动浇注机、静压自动造型线、机械手、吊钩抛丸机、砂处理线、喷漆智能机器人、VGA 转运车等。

3、工程内容

本项目主要建设内容见下表。

表8. 工程建设内容组成一览表

序号	类别	内 容	
1	主体工程	生产车间	使用现有的铸二车间和机三车间（钢结构，单层）

	3	公用工程	给水		当地自来水管网供给
			排水		雨污分流制，本次技改电炉冷却水循环使用，无新增生活废水
			供电		市政供电
	4	环保工程	废气	电炉熔炼、浇注、造型 (DA002)	1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1套箱式脉冲袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m 排气筒
				砂处理 (DA005)	1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1套袋式除尘器+15m排气筒
				抛丸、打磨、破碎、落砂 (DA010)	抛丸：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1套旋风除尘器+1套滤筒式除尘器+15m排气筒； 打磨：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器（抛丸）+15m 排气筒； 破碎：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器（抛丸）+15m 排气筒 落砂：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套袋式并联滤筒式除尘器+15m 排气筒
				制芯 (DA007)	热芯盒：1套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m排气筒 冷芯盒：1套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+1套三乙胺净化塔+15m排气筒；
				喷漆及固化 (DA011)	1套集气设施+过滤棉+活性炭吸附+1套催化燃烧脱附装置+15m排气筒
			废水	职工生活污水	本次技改无新增职工
			噪声		设置减振基础、厂房隔声、距离衰减等
			固废	一般固废	45m ² 一般固废暂存间
				危险废物	40m ² 危险废物暂存间
	4	储运工程	仓储		利用现有厂房
	5	依托工程	/		/

4、产品及产能

项目主要产品详见下表。

表9. 项目产品方案一览表

	<table><tr><td>序号</td><td>产品</td><td>年产量</td><td>规格及用途</td></tr><tr><td>1</td><td>差减速壳、后桥</td><td>1.5 万吨</td><td></td></tr></table>	序号	产品	年产量	规格及用途	1	差减速壳、后桥	1.5 万吨	
序号	产品	年产量	规格及用途						
1	差减速壳、后桥	1.5 万吨							

5、主要生产设施

本项目主要生产设备见下表。

表10. 项目主要设备一览表

序号	设备名称	数量	设备型号	备注
1	应达中频电炉	3 台	2T	铸二车间，新增
2	苏铸静压自动造型线	1 套	SZX132	铸二车间，新增
3	苏铸铁水自动转运线	1 套	SZTX022	铸二车间，新增
4	苏铸全自动浇注机	1 套	/	铸二车间，新增
5	电炉冷却塔	2 套	/	铸二车间，新增
6	行车	2 台	10T 和 5T	铸二车间，原有
7	吊钩抛丸机	1 台	Q1015S	铸二车间，原有
8	滚筒抛丸机	1 台	JG15	铸二车间，新增
9	射芯机（热芯盒）	14 台	Z8610C	铸二车间，原有
10	全气动水平分型移出式冷芯机（冷芯盒）	2 台	ON40L	铸二车间，新增
11	砂处理	1 套	50T	铸二车间，新增
12	震动落砂床	1 套	/	铸二车间，原有
13	智能熔炼配料系统	1 套	/	铸二车间，新增
14	全自动智能打磨机	13 台	/	铸二车间，原有
15	破碎机	1 套	/	铸二车间，新增
16	喷漆智能机器人	3 台	/	机三车间，新增
17	机械手	4 台		机三车间，新增
18	VGA 转运车	2 台	/	铸二车间，新增
19	蔡司三坐标	1 套		机三车间，新增

根据《产业结构调整指导目录（2019 年本）》以及《高耗能机电设备淘汰目录（全四批）》，本项目的所选用的设备均不在淘汰落后设备之列。

本次技改铸二车间需拆除的设备如下：

表11. 本次技改拆除设备一览表

序号	设备名称	数量	设备型号	备注
1	中频电炉	6 台	1T	铸一车间 3 台，铸二车间 3 台，拆除

2	环绕浇注线	1 套	/	铸二车间, 拆除
3	造型机	4 套	/	铸二车间, 拆除
4	混砂系统	1 套	/	铸二车间, 拆除

6、主要原辅料

本项目主要原材料及能源消耗见下表。

表12. 主要原材料及能源消耗一览表

序号	名称	用量/年	用途
1	生铁	14501t/a	炉料
2	废钢	1632t/a	
3	铸元素	323t/a	制芯、造型
4	覆膜砂	750t/a	
5	硅沙	50t/a	
5	钢模	7.5t/a	造型，按需调整
6	水性漆	4t/a	喷漆（底漆）
7	干砂	300t/a	冷芯盒制芯
8	酚醛树脂	4.8t/a	
9	聚异氰酸酯		
10	三乙胺	0.6t/a	
11	磷酸	0.36t/a	三乙胺废气净化
12	润滑油	1t/a	设备维护
13	水	12.5t/a	市政供水
14	电	900 万 KWh	市政供电

本项目喷漆使用水性漆, 其理化性质如下:

表13. 水性漆理化性质及危险特性一览表

物料名称		丙烯酸树脂	二丙二醇丁醚	二丙二醇甲醚	乙醇
理化性质	分子式	C10H22O3	C7H16O3	CH3CH2OH	(C3H4O2) n
	分子量	190	148	46	/
	外观	无色液体	无色透明液体, 有微弱醚味	无色粘稠液体	无色透明液体
	溶解性	溶于水	与水混溶	能与水以任意比互溶; 可混溶于	溶于水

					醚、氯仿、甲醇、丙酮、甘油等多数有机溶剂	
		相对密度(水=1)	0.913(25℃)	0.950(25℃)	0.789(25℃)	1.09(25℃)
		熔点℃	--	-80	-114	--
		沸点℃	222~232	187.2	78	--
		饱和蒸汽压 kPa	0.03(25℃)	--	5.8	--
	燃烧爆炸危险性	燃烧性	可燃	可燃	易燃	可燃
		闪点℃	205	(闭杯) 75℃, (开杯) 85℃	13	--
		爆炸极限 V%	--	--	--	--
		危险特性	遇明火、高热可燃,与氧化剂可发生反应。若遇高热,容器内压增大,有开裂和爆炸的危险	遇明火、高热可燃,与氧化剂可发生反应。若遇高热,容器内压增大,有开裂和爆炸的危险	易燃,其蒸气能与空气形成爆炸性混合物,不完全燃烧时还生成一氧化碳	可燃,加热分解释放刺激烟雾
	毒性	LD ₅₀ /LC ₅₀	LD50: 1620mg/kg(大鼠经口)	LD50: 5500mg/kg(大鼠经口)	LD50: 7060mg/kg(大鼠经口); LC50: 37620mg/m ³ (大鼠吸入)	LD50: 2500mg/kg(大鼠经口)
		毒性分级	--	低毒	低毒	--
		毒理特性	对眼及皮肤刺激性小,未见中毒病例	动物中毒表现以中枢神经抑制为主,死于呼吸衰竭	人吸入 4.3mg/L×50 分钟,头面部发热,四肢发凉,头痛;人吸入 2.6mg/L×39 分钟,头痛,无后作用	会导致灼伤,可能致癌,可能引起遗传基因损害,对眼镜、呼吸道和皮肤有刺激作用
	(注释:根据《安阳市 2021 年大气污染防治攻坚战实施方案》要求,涂装必须使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料。根据原料供应商提供的证明,本项目所用水性漆约 4t/a,挥发性有机物含量为 62g/L(折合 3.1%;固体份含量 49%),满足《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》(GB/T38597-2020)要求的 250g/L 的要求,属于低 VOCs 含量的涂料。(详见附件九) 本项目制芯工序中涉及冷芯盒工艺,其物料理化性质如下:					

表14. 酚醛树脂成分一览表						
名称	酚醛树脂	CAS 号	9003-35-4		禁忌物	强氧化剂
性状	红棕色透明液体	燃烧性	易燃	燃烧分解产物	一氧化碳、二氧化碳	
稳定性	稳定					
包装标志	易燃液体	UN 编号	1866	包装分类	II	
包装方法	小开口钢桶;薄钢板桶或镇锡薄钢板桶(罐)外花格箱螺纹口玻璃瓶、铁盖压口玻璃瓶、塑料瓶或金属桶(罐)外普通木箱, 镀锡薄钢板桶(罐)、金属桶(罐)、塑料瓶或金属软管外瓦楞纸箱					
储存条件	储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。保持容器密封。应与氧化剂分开存放, 切忌混储。配备相应品种和数量的消防器材。储区应备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料					
运输注意	夏季最好早晚运输。运输时所用的槽(罐)车应有接地链, 槽内可设孔隔板以减少震荡产生静电。严禁与氧化剂、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋, 防高温。中途停留时应远离火种、热源、高温区。装运该物品的车辆排气管必须配备阻火装置, 禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸					

表15. 三乙胺理化性质及危险特性一览表						
名称	三乙胺	CAS 号	121-44-8		禁忌物	强氧化剂、酸类
性状	无色油状液体, 有强烈氨臭	燃烧性	易燃, 易爆	燃烧分解产物	氨	
稳定性	稳定					
包装标志	易燃、腐蚀	UN 编号	1296	包装分类	/	
包装方法	小开口钢桶;安瓿瓶外普通木箱, 螺纹口玻璃瓶、铁盖压口玻璃瓶、塑料瓶或金属桶(罐)外普通木箱。					
储存条件	储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源。库温不宜超过 37℃。包装要求密封, 不可与空气接触。应与氧化剂、酸类分开存放, 切忌混储。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储区应备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。					
运输注意	铁路运输时应严格按照铁道部《危险货物运输规则》中的危险货物配装表进行配装。运输时运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。夏季最好早晚运输。运输时所用的槽(罐)车应有接地链, 槽内可设孔隔板以减少震荡产生静电。严禁与氧化剂、酸类、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋, 防高温。中途停留时应远离火种、热源、高温区。装运该物品的车辆排气管必须配备阻火装置, 禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸。公路运输时要按规定路线行驶, 勿在居民区和人口稠密区停留。铁路运输时要禁止溜放。严禁用木船、水泥船散装运输。					

表16. 磷酸理化性质及危险特性一览表					
名称	磷酸	CAS 号	7664-38-2		禁忌物 强碱、活性金属粉末、易燃或可燃物
性状	纯磷酸为无色结晶，无臭，具有酸味	燃烧性	不燃	燃烧分解产物	氧化磷
稳定性	稳定				
包装标志	20	UN 编号	1805	包装分类	II
包装方法	小开口塑料桶:玻璃瓶、塑料桶外木板箱或半花格箱，塑料瓶、镀锡薄钢板桶外满底花格箱				
储存条件	储存于阴凉、干燥、通风良好的仓间内。远离火种、热源。防止阳光直射。保持容器密封。应与碱类、发泡剂等分开存放。分装和搬运作业要注意个人防护。搬运时轻装轻卸，防止包装及容器损坏				
运输注意	储存于阴凉、干燥、通风良好的仓间内。远离火种、热源。防止阳光直射。保持容器密封。应与碱类、发泡剂等分开存放。分装和搬运作业要注意个人防护。搬运时轻装轻卸，防止包装及容器损坏				

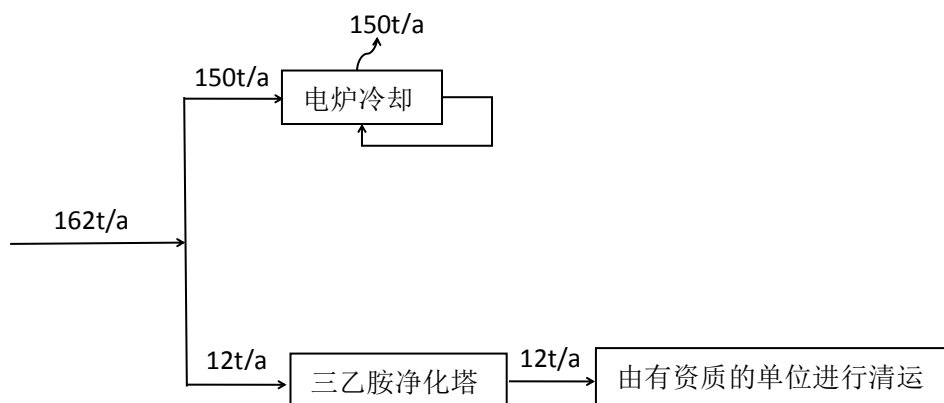
表17. 聚异氰酸酯理化性质一览表					
名称	聚异氰酸酯	闪点	93.3℃		沸点 201.1℃
性状	透明深棕液体，为聚合物	密度	1.134g/cm³	爆炸极限	1%~6%
稳定性	稳定				
包装标志	/	UN 编号	/	包装分类	/
防火防爆注意事项	一般性的防火保护措施				
储存条件	储存在原来的容器中，关紧容器，置于干燥、阴凉和良好通风处;打开了的容器必须仔细重新封口并保持竖放位置以防止泄漏。在推荐的贮存 条件下是稳定的				
运输注意	非危险货物，按照相关法律法规要求进行运输				

7、水平衡分析

(1) 给水

本项目生产用水自市政管网，生产用水主要为电炉冷却用水和三乙胺净化塔用水，冷却水使用冷却塔进行循环冷却，冷却水不外排，使用过程中按需补充新鲜水即可，损耗约为 0.5t/d，即补水量为 0.5t/d；三乙胺净化塔使用 2%~4%的磷酸溶液对三乙胺废气进行喷淋净化。净化塔内配备有磷酸池和水池，喷淋液循环使用，定期更换。根据工程设计方案，在正常生产运行

当中，当循环吸收液 pH 值大于 7、密度大于 1.18 时，必须对循环液罐内循环吸收液进行置换处理，此时需要把循环吸收液送入废液收集槽，废液预计二个月更换一次。再在循环液罐中重新补加稀磷酸和纯水，随后鼓风进行充分搅拌，以便于磷酸和三乙胺充分反应，净化塔初始用水量为 2t，每两个月补水为 2t，则年补水量约为 12t。本次技改无新增职工。



本项目水平衡图

(2) 排水

雨水：本项目采用雨污分流制，雨水收集后排入市政污水管网。

废磷酸吸收液：三乙胺净化塔产生的废磷酸吸收液约为 12t/a，企业委托有危废处置资质的单位直接运走，不在危废间暂存。

本次技改无新增员工，生活污水排放情况依原项目环评和验收为准。

8、劳动定员及工作制度

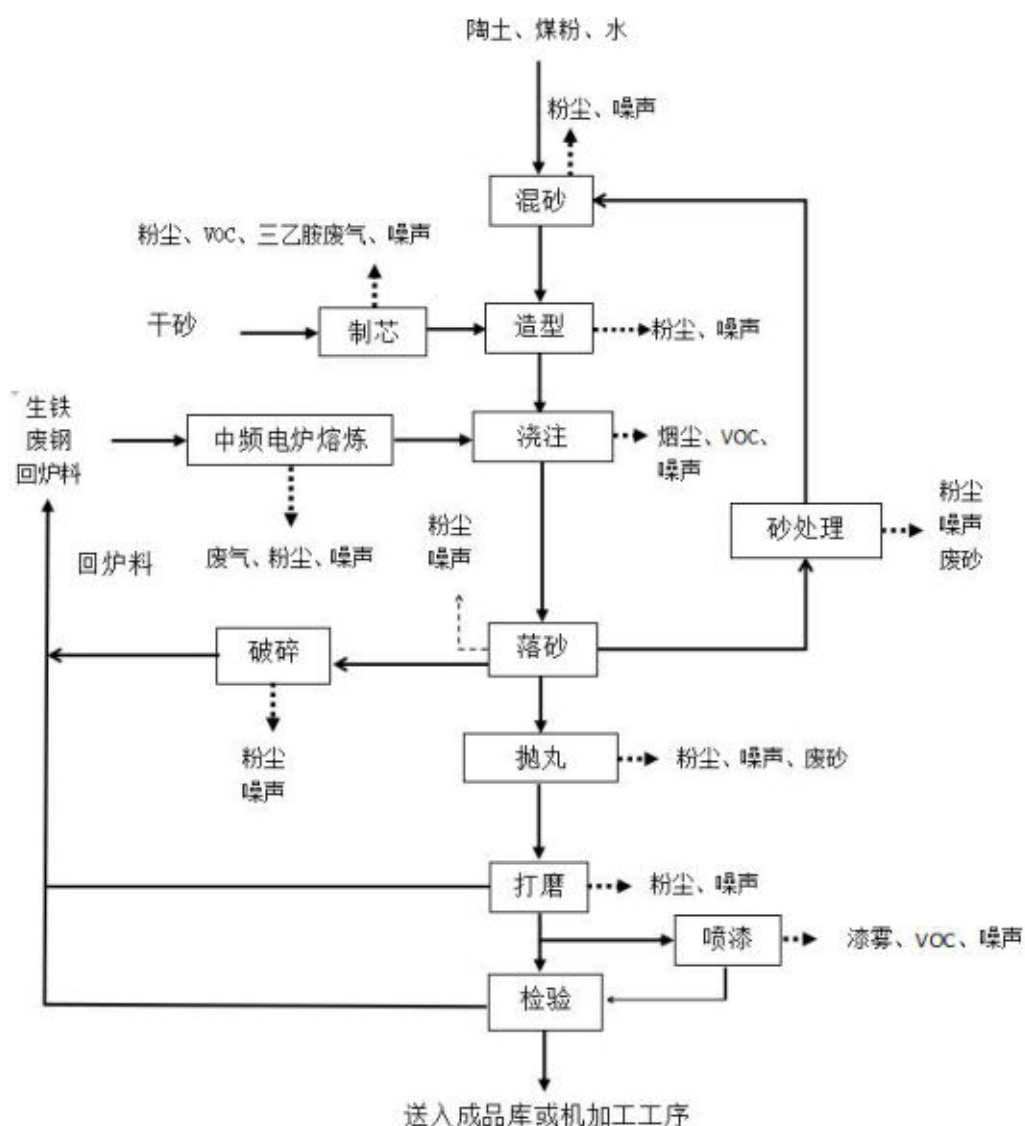
本项目无新增劳动定员，年工作日 300 天，每天两班，每班 8 小时。

9、车间平面布置

铸二车间为单层钢结构，自南向北依次为熔炼区、静压线、砂处理、抛丸和破碎、制芯区和智能打磨区（详见附图 3 和附图 4），喷漆工序位于机三车间南部，与电泳线并列。

1、工艺流程

工艺流程简述：



2、产污环节分析

(1) 熔炼

生产时将生铁、废钢等原料根据产品需要比例投入中频电炉加热至 1500℃左右进行熔炼。此工序产生的主要污染物为熔化烟尘、固废、噪声。

(2) 混砂

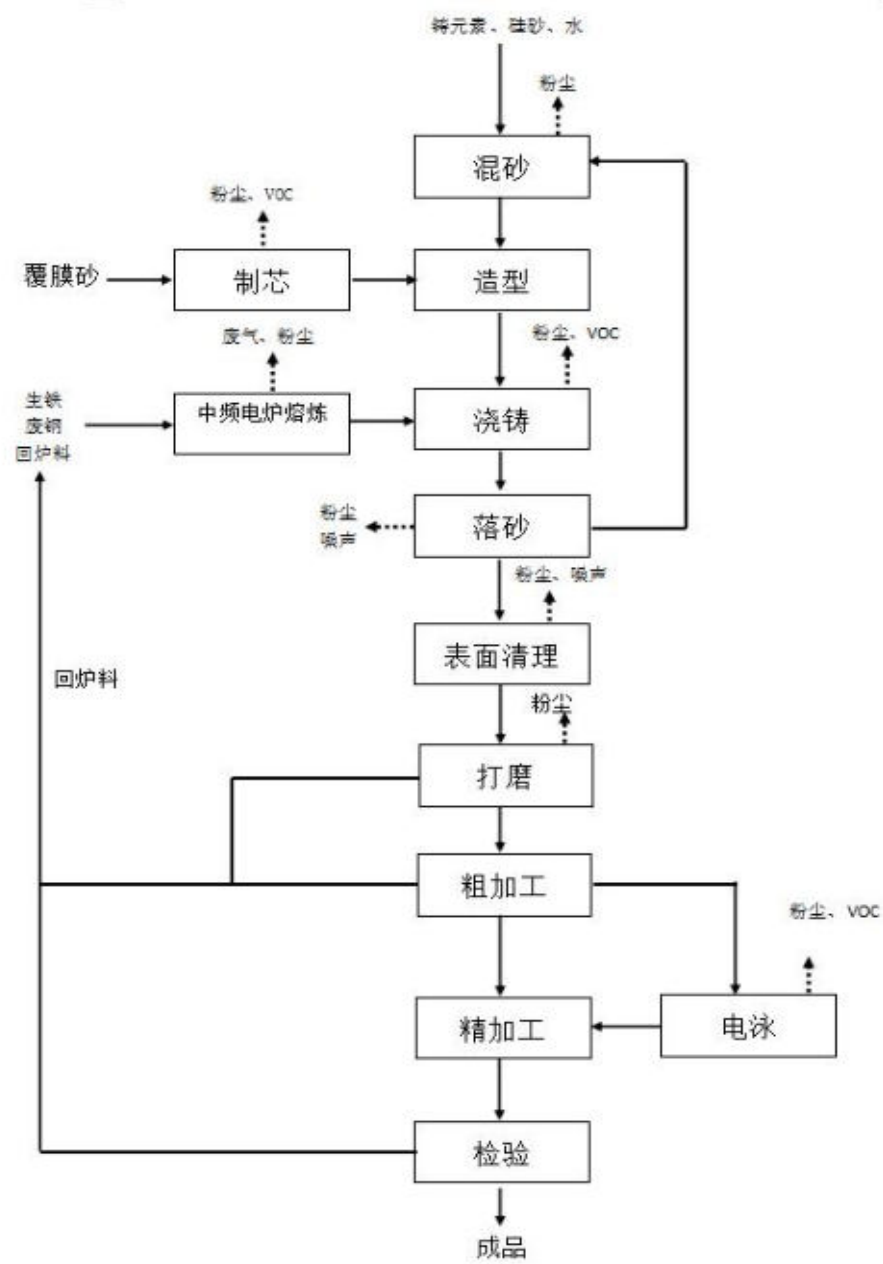
将硅砂、铸元素和水等按照一定比例在混砂机中进行混合，搅拌均匀。

工艺流程和产排污环节	此工序产生的主要污染物为粉尘、噪声。 (3) 制芯 本项目制芯采用机器制芯。有热芯盒制芯和冷芯盒制芯两种工艺，热芯盒工艺：机器制芯使用覆膜砂制芯，将成品覆膜砂加入芯盒内，将芯盒加热到 290℃，砂芯在芯盒内预热硬化到一定硬度后将之取出，进而形成表面光滑、尺度精准的优质砂芯成品，此工序产生的主要污染物为有机废气、噪声；冷芯盒工艺：将原砂和树脂进行混合后放入制芯机，再进行吹胺吹清后开模取芯，此工序产生的主要污染物为有机废气、三乙胺废气、颗粒物和噪声。 (4) 造型 造型是利用模具或砂芯用混砂后的型砂制造铸型的过程，混合均匀后的型砂放入砂箱内进行造型。此工序产生的主要污染物为噪声、粉尘。 (5) 浇注 将球化后的铁水倒入模具中，待冷却后即成为毛坯铸件。此工序产生的主要污染物为有机废气、烟尘、噪声。 (6) 落砂、砂处理 将冷却成型后的毛坯从砂中分离。对落砂后旧砂输送至砂处理，经过筛分处理后返回混砂工序重新利用。此工序产生的主要污染物为粉尘、噪声、废砂。 (7) 抛丸 使用抛丸机对已经经过落砂处理的毛坯铸件进行抛丸处理，清除铸件上剩余的残砂。此工序产生的主要污染物为粉尘、噪声、废砂。 (8) 打磨 使用抛丸机去除铸件上剩余的残砂后，用砂轮机去除铸件上的毛刺。此工序产生的主要污染物为粉尘、噪声。 (9) 破碎 落砂后的浇冒口经滚筒抛丸机抛丸后送入破碎机中进行破碎，破碎完成后作为回炉料进行回炉处理，破碎过程产生的主要污染物为粉尘和噪声。 (10) 喷漆
-------------------	--

	根据客户需要，对部分铸件进行喷漆、喷漆后进行固化，固化使用电能为热源。此工序产生的主要污染物为有机废气、漆雾和噪声。																																																																												
与项目有关的原有环境问题	1、现有项目环保手续履行情况 本项目为鹏华公司技改项目，2016 年鹏华公司按要求委托河南汇能阜力科技有限公司编制完成了《林州市鹏华铸业有限公司年产 40000 吨汽车配件项目现状环境影响评估报告》，并经林州市环保违法违规建设项目清理整改领导小组研究同意予以备案，2020 年 8 月编制完成了《自动化节能环保型电泳涂装线建设项目环境影响报告表》并于 2020 年 9 月 21 获批，2021 年 4 月 2 日获得排污许可证，许可证编号：91410581783440175Y001R，2021 年 12 月该项目进行了验收。 原有项目主要生产设备如下： 表18. 原项目设备一览表 <table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>数量</th><th>备注</th></tr><tr><td>1</td><td>电炉</td><td>6 台</td><td>1t</td></tr><tr><td>2</td><td>电炉</td><td>3 台</td><td>3t</td></tr><tr><td>3</td><td>147 造型线</td><td>1 套</td><td>包含 147 造型机 4 台</td></tr><tr><td>4</td><td>全封闭自动生产线</td><td>4 套</td><td>/</td></tr><tr><td>5</td><td>电炉冷却塔</td><td>7 台</td><td>/</td></tr><tr><td>6</td><td>砂处理</td><td>2 套</td><td></td></tr><tr><td>7</td><td>滚筒式抛丸清理机</td><td>GT15</td><td>1 台</td></tr><tr><td>8</td><td>挂钩抛丸机</td><td>1015S</td><td>2 台</td></tr><tr><td>9</td><td>砂轮打磨机</td><td>18 台</td><td></td></tr><tr><td>10</td><td>行车</td><td>2 台</td><td>5T/10T 各 1 台（双架）</td></tr><tr><td>11</td><td>行车</td><td>5 台</td><td>5T3 台，10T2 台（单架）</td></tr><tr><td>12</td><td>加工中心</td><td>131 台</td><td>/</td></tr><tr><td>13</td><td>钻床</td><td>32 台</td><td>/</td></tr><tr><td>14</td><td>数控车床</td><td>88 台</td><td>/</td></tr><tr><td>15</td><td>镗床</td><td>37 台</td><td>/</td></tr><tr><td>16</td><td>气密检测机</td><td>14 台</td><td>/</td></tr><tr><td>17</td><td>清洗机</td><td>12 台</td><td>/</td></tr><tr><td>18</td><td>动平衡检测</td><td>2 台</td><td>/</td></tr></table>	序号	名称	数量	备注	1	电炉	6 台	1t	2	电炉	3 台	3t	3	147 造型线	1 套	包含 147 造型机 4 台	4	全封闭自动生产线	4 套	/	5	电炉冷却塔	7 台	/	6	砂处理	2 套		7	滚筒式抛丸清理机	GT15	1 台	8	挂钩抛丸机	1015S	2 台	9	砂轮打磨机	18 台		10	行车	2 台	5T/10T 各 1 台（双架）	11	行车	5 台	5T3 台，10T2 台（单架）	12	加工中心	131 台	/	13	钻床	32 台	/	14	数控车床	88 台	/	15	镗床	37 台	/	16	气密检测机	14 台	/	17	清洗机	12 台	/	18	动平衡检测	2 台	/
	序号	名称	数量	备注																																																																									
	1	电炉	6 台	1t																																																																									
	2	电炉	3 台	3t																																																																									
	3	147 造型线	1 套	包含 147 造型机 4 台																																																																									
	4	全封闭自动生产线	4 套	/																																																																									
	5	电炉冷却塔	7 台	/																																																																									
	6	砂处理	2 套																																																																										
	7	滚筒式抛丸清理机	GT15	1 台																																																																									
	8	挂钩抛丸机	1015S	2 台																																																																									
	9	砂轮打磨机	18 台																																																																										
	10	行车	2 台	5T/10T 各 1 台（双架）																																																																									
	11	行车	5 台	5T3 台，10T2 台（单架）																																																																									
	12	加工中心	131 台	/																																																																									
	13	钻床	32 台	/																																																																									
	14	数控车床	88 台	/																																																																									
	15	镗床	37 台	/																																																																									
	16	气密检测机	14 台	/																																																																									
17	清洗机	12 台	/																																																																										
18	动平衡检测	2 台	/																																																																										

19	三坐标	2 台	/
20	全自动水平分型射芯	7 台	ZH600B
21	全自动垂直分型上顶 芯热芯盒射芯机	14 台	Z8610C
		7 台	Z8613
22	电泳生产线	1 条	含喷淋系统、滴水段、电控 系统、烘干炉、悬挂式输送 线、RO 反渗透纯水设备等

原有项目工艺流程见下图：



	本次环评原有工程污染情况依据现状环境影响评估报告、自动化节能环保型电泳涂装线建设项目环评、验收报告及企业实际情况进行分析。 鹏华公司厂区环保设施现状为：铸一车间中频电炉产生的烟尘通过箱式脉冲袋式除尘器处理后经 1#排气筒排放；铸二静压线电炉熔化、浇注废气经箱式脉冲袋式除尘器+吸附脱附+催化燃烧处理后经 2#排气筒排放；铸一东久线造型+浇注废气经箱式脉冲袋式除尘器处理后经 3#排气筒排放；铸一静压线造型、浇注、冷却废气经箱式脉冲袋式除尘器+吸附脱附+催化燃烧处理后经 4#排气筒排放；铸一砂处理+落砂+抛丸废气经箱式脉冲袋式除尘器处理后经 5#排气筒排放；铸一清理、静压线落砂废气经袋式除尘器+吸附脱附+催化燃烧处理后经 6#排气筒排放；铸二造型、砂处理废气经箱式脉冲袋式除尘器+吸附脱附+催化燃烧处理后经 7#排气筒排放；铸二砂落砂、清理废气经箱式脉冲袋式除尘器处理后经 8#排气筒排放；铸一制芯废气经箱式脉冲袋式除尘器处理后经 9#排气筒排放；铸二制芯废气经袋式除尘器+吸附脱附+催化燃烧处理后经 10#排气筒排放；机三电泳废气经催化燃烧装置后由 11#排气筒。 依据 2020 年河南任通环境监测技术有限公司出具的检测报告，目前厂区： ①电炉废气满足《河南省工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）：（颗粒物最高允许排放浓度$\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$，周界外最高允许浓度$\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$）同时满足安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发《2019 年推进全市工业企业超低排放深度治理实施方案》的通知（安环攻坚办〔2019〕205 号）（颗粒物排放浓度小于 $10\text{mg}/\text{m}^3$）达标排放。 ②浇注废气、落砂废气、砂处理废气、抛丸机废气、造型废气、打磨废气中颗粒物均能满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准（颗粒物：$120\text{mg}/\text{m}^3$）要求同时满足安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发《2019 年推进全市工业企业超低排放深度治理实施方案》的通知（安环攻坚办〔2019〕205 号）（颗粒物排放浓度小于 $10\text{mg}/\text{m}^3$）达标排放。 ③浇注工序、制芯工序 VOCs 排放浓度满足《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）“汽车制造企业”标准（建议排放浓度非甲烷总烃$\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$，苯$\leq 1\text{mg}/\text{m}^3$，
--	---

甲苯与二甲苯 $\leq 20\text{mg}/\text{m}^3$ 。

④无组织废气中颗粒物无组织排放满足安阳市污染防治攻坚战指挥部办公室关于印发《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）（厂界边界颗粒物浓度不超过 $0.5\text{mg}/\text{m}^3$ ）的要求达标排放；有机废气满足工业企业边界挥发性有机物排放建议值非甲烷总烃 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，苯 $\leq 0.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，甲苯 $\leq 0.6\text{mg}/\text{m}^3$ ，二甲苯 $\leq 0.2\text{mg}/\text{m}^3$ ）要求达标排放。

依据自动化节能环保型电泳涂装线建设项目验收报告，自动化节能环保型电泳涂装线建设项目有组织排放废气电泳生产线排气筒出口中颗粒物、 SO_2 、 NO_x 排放浓度均满足《河南省工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 标准（颗粒物 $\leq 30\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $\text{SO}_2 \leq 200\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $\text{NO}_x \leq 300\text{mg}/\text{m}^3$ ）。电泳生产线排气筒出口中非甲烷总烃排放浓度满足《河南省工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）“汽车制造业”标准（NMHC 排放口浓度 $\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

现有工程大气污染物排放情况如下：

表19. 现有工程排放情况一览表

序号	产污工序	污染物名称	排放浓度 (mg/m^3)	排放速率 (kg/h)	排放量 (t/a)	折合满负荷排放量 (t/a)
1	铸一中频电炉	颗粒物	3.8	0.099	0.0495	0.055
2	铸一静压线浇注冷却出口	颗粒物	2.9	0.134	0.402	0.4467
		非甲烷总烃	4.56	0.212	0.636	0.7067
		苯	0.739	0.0344	0.1032	0.1147
		甲苯	0.166	0.0077	0.0231	0.0257
		二甲苯	0.0505	0.0024	0.0072	0.008
3	铸一静压线落砂+抛丸出口	颗粒物	6.8	0.410	1.23	1.3667
4	铸一东久	颗粒物	4.3	0.167	0.501	0.5567

			线浇注冷却出口	非甲烷总烃	4.38	0.170	0.510	0.5667
				苯	0.932	0.0363	0.1089	0.121
				甲苯	0.173	0.0034	0.0102	0.113
				二甲苯	0.0336	0.0013	0.0039	0.0043
		5	铸一砂处理+落砂+抛丸出口	颗粒物	8.7	0.583	1.749	1.9433
		6	铸一制芯出口	颗粒物	4.5	0.025	0.075	0.0833
				非甲烷总烃	1.36	0.008	0.024	0.0267
				苯	0.0511	0.0003	0.0009	0.001
				甲苯	0.0321	0.0002	0.0006	0.0007
				二甲苯	0.0264	0.0001	0.0003	0.0003
		7	铸二电炉+浇注冷却出口	颗粒物	3.7	0.329	0.987	0.183
				非甲烷总烃	6.62	0.587	1.761	0.326
				苯	0.852	0.0756	0.2268	0.042
				甲苯	0.191	0.017	0.051	0.0094
				二甲苯	0.0353	0.0031	0.0093	0.0017
		8	铸二砂处理+造型出口	颗粒物	3.5	0.109	0.327	0.3633
		9	铸二落砂+抛丸+打磨出口	颗粒物	3.7	0.054	0.162	0.18
		10	铸二制芯出口	颗粒物	3.9	0.050	1.5	1.6667
				非甲烷总烃	2.56	0.033	0.099	0.11
				苯	0.117	0.0015	0.0045	0.005
				甲苯	0.0755	0.001	0.003	0.0033

			二甲苯	0.0443	0.0006	0.0018	0.002
11	电泳生产线出口	颗粒物	2.2	0.038	\	0.0156	
		二氧化硫	6	0.102	\	0.026	
		氮氧化物	13	0.221	\	0.121	
		苯	未检出	\	\	\	
		甲苯	未检出	\	\	\	
		二甲苯	未检出	\	\	\	
		非甲烷总烃	7.89	0.136	\	0.0872	
总计	颗粒物					6.8603	
	非甲烷总烃					1.8233	
	二氧化硫					0.026	
	氮氧化物					0.121	
	苯					0.2837	
	甲苯					0.1521	
	二甲苯					0.0163	
原有项目电炉冷却水循环使用不外排，无生产废水产生。废水主要为办公及生活污水。原有项目职工共计 120 人，年工作 300 天。厂区及办公楼建有水冲厕，食堂为工人提供午餐（约 50 人）。项目废水通过厂区污水管道排入城镇污水管网，进入产业集聚区污水处理厂处理后达标排放。根据洛阳嘉清检测技术有限公司 2021 年 5 月 27 日出具的检测报告，项目厂区污水总排口各污染物排放值见下表：							
表20. 现有工程排废水放情况一览表							
采样时间	采样点位	监测因子	单位	监测结果			
2021.5.21	废水外排口（DW001）	PH 值	无量纲	7.85			
		色度	倍	2			

		悬浮物	mg/L	7
		COD	mg/L	18
		BOD ₅	mg/L	2.7
		氨氮	mg/L	1.20
		总磷	mg/L	0.14
		总氮	mg/L	4.21

由上表可知，原有项目生活污水可以满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准及林州产业集聚区污水处理厂设计进水水质要求。厂区排放口的申请污染物排放量为COD0.06720t/a，氨氮0.00672t/a。

依据根据洛阳嘉清检测技术有限公司2021年5月27日出具的检测报告，原有项目厂界噪声达标排放。

表21. 噪声排放情况一览表

检测点位	检测时间	昼间 dB（A）	夜间 dB（A）
东厂界	2021.5.21	57	48
南厂界		55	46
西厂界		54	45
北厂界		55	47

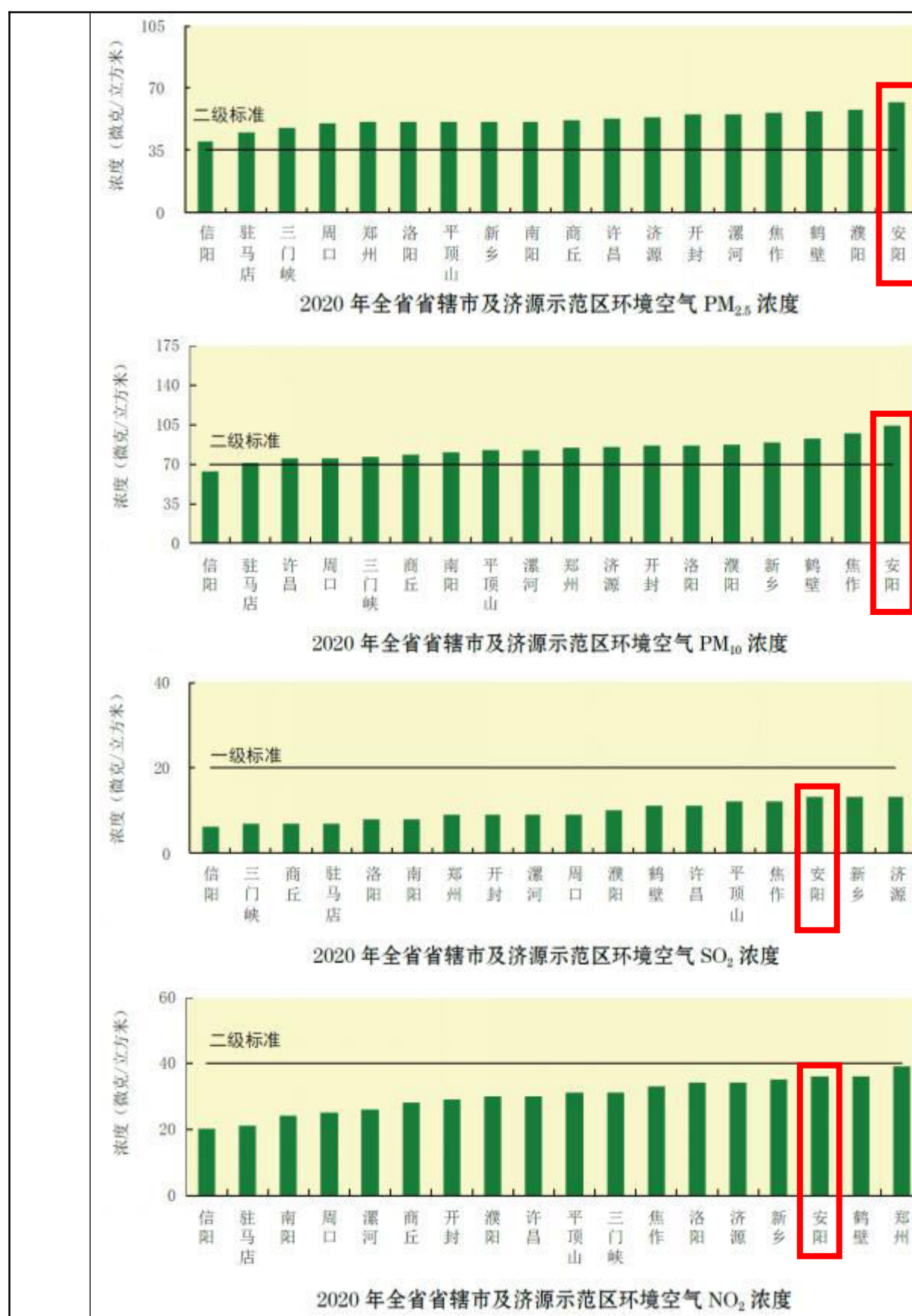
原有项目固废有生产固废及生活垃圾。

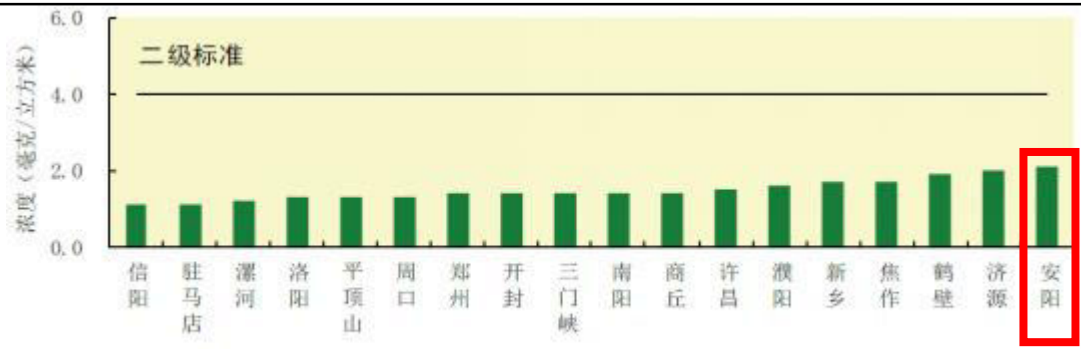
①生产固废

一般生产固废主要为铸造残次品、浇冒口废料、废耐火材料、废型砂、除尘、废反渗透膜等。其中铸造残次品和浇冒口废料产生量约为2000t/a，全部回收用于回炉；熔炼废渣产生量约为40t/a，由企业收集后外售；废型砂约为300t/a，除尘灰约为1200t/a，电炉废耐火材料10t/a，均为一般固废，经统一收集后全部外售相关企业作为建筑材料使用；项目纯水制备过程中反渗透膜需定期更换，更换周期为1年，根据企业提供的资料，平均年产生量约为0.02t/a，混入生活垃圾交环卫部门处置。

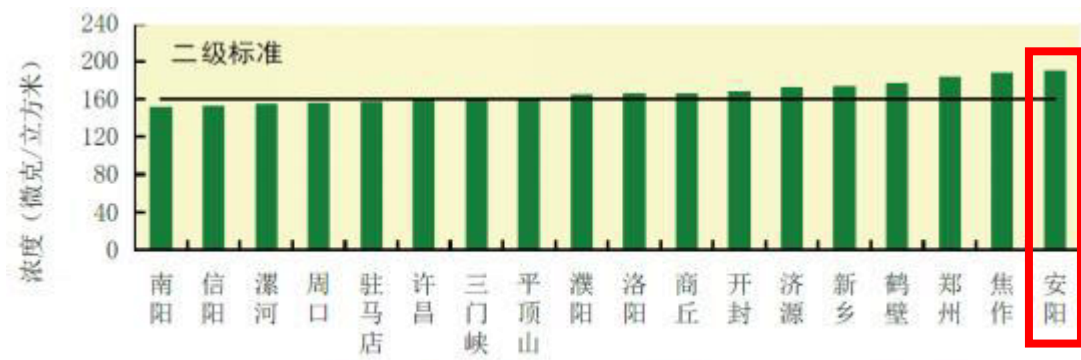
危险固废主要包括废切削液、废机油、电泳槽渣、脱脂槽液、废金属催化剂、废活性炭、污水处理站污泥和包装容器等，原有项目加工环节产生的废切削液、废机油约为0.1t/a；电泳槽液经超滤系统过滤后循环使用，过滤会产生少量杂质和废过滤袋，产生量约为0.02t/a；预脱脂和脱脂槽液每年

	更换一次，废槽液的产生量约为 1.5t/a；催化燃烧装置中使用贵金属催化剂铂、钯，两套装置贵金属铂钯一次填装量 72dm³，折合约 0.065t，2.5 年更换一次，平均年产生量为 0.026t/a；活性炭吸附装置一次填装量 2m³，折合约 0.9t。活性炭反复脱附使用会失去活性，需定期更换，平均每年产生的废活性炭量约 0.6t；项目生产废水进入污水处理站，采用气浮+过滤工艺处理。过程产生污泥约 0.6t/a；原项目产生脱脂剂包装桶 160 个，硅烷剂包装桶 100 个，电泳漆包装桶 360 个，总重量约 0.8t/a，厂区设立有专门的危废暂存间，进行妥善收集和临时贮存，定期由具有危废处理资质的公司进行回收处置； ②生活垃圾 生活垃圾主要为企业职工一般生活垃圾，原有项目劳动定员 120 人，生活垃圾产生量为 60kg/d，18t/a。企业内部统一收集后由环卫部门定期清运至垃圾中转站，年产生废抹布、手套为 0.016t/a，混入生活垃圾一同处置。 综上，原有项目产生的固废均可以集中处理及合理处置，一般固废处置满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相关标准要求，危险废物处置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中的相关标准要求。 2、与本项目有关的主要环境问题及整改措施 经评价人员现场踏勘，现有工程不存在环境问题，不用进行整改。
--	--





2020 年全省省辖市及济源示范区环境空气 CO 百分位数浓度



2020 年全省省辖市及济源示范区环境空气 O₃ 百分位数浓度

为切实改善空气质量，持续改善全市环境空气质量，打赢大气污染防治攻坚战，根据《河南省污染防治攻坚战领导小组办公室关于印发河南省 2020 年大气污染防治攻坚战实施方案的通知》和《安阳市人民政府关于印发安阳市蓝天保卫战等 3 个行动计划的通知》（安政〔2018〕20 号），制定了《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》（安环攻坚办〔2019〕196 号），2021 年制定《安阳市 2021 年大气污染防治攻坚战实施方案》。

本项目涉及的其他污染物为非甲烷总烃和 TSP。其中非甲烷总烃引用《林州市合鑫铸业有限公司智能化改造项目环境影响报告表》中郑州德析检测技术有限公司于 2020 年 1 月 15 日至 1 月 21 日对合鑫铸业（位于本项目西南 70m）及南陵阳村（位于本项目西侧 546m）TVOC 环境质量现状监测报告，厂区 TVOC 浓度范围为 $2.64 \times 10^{-5} \text{mg} \sim 4.30 \times 10^{-5} \text{mg}$ ，南陵阳村 TVOC 浓度范围为 $2.72 \times 10^{-5} \text{mg} \sim 3.42 \times 10^{-5} \text{mg}$ ，满足《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）附录 D 中 TVOC 的浓度限值。

TSP 引用《林州市隆通筑路材料厂动力系统改造项目环境影响报告表》

中的环境质量现状监测数据（位于本项目东南侧 2530 米），具体见下表：

表22. TSP监测结果统计表

监测点位	监测因子	平均时间	评价标准 (mg/Nm ³)	监测浓度范围 (mg/m ³)	超标倍数	超标率/%
项目厂区	TSP	日平均	0.3	0.188~0.484	0.613	28.6%
下风向 200m	TSP	日平均	0.3	0.191~0.487	0.623	28.6%

由上表可知，TSP 日均浓度最大值超过《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，根据《环境影响评价技术导则大气环境》（HJ2.2-2018）6.4.2.2 条规定，计算得其最大超标倍数 0.613，超标率 28.6%。

2、地表水环境质量现状

经现场勘查，距本项目最近的地表水体为项目北侧 455m 处的洹河。根据《安阳市地表水环境功能区划》（2016-2020），洹河丁家沟以上水质执行Ⅳ类标准。根据 2020 年全年（第 1 周~第 53 周）安阳市地表水环境质量周报监测结果，监测结果见下表。

表23. 丁家沟断面全年监测结果一览表

监测时间	监测断面	COD	氨氮	总磷
2020 年第 1 周	丁家沟	18.0	1.290	0.24
2020 年第 2 周		22.0	4.270	0.45
2020 年第 3 周		16.0	2.760	0.41
2020 年第 4 周		16	2.1	0.32
2020 年第 5 周		13	0.26	0.15
2020 年第 6 周		16	0.16	0.09
2020 年第 7 周		15	0.85	0.31
2020 年第 8 周		15	0.012	0.08
2020 年第 9 周		18	0.012	0.09
2020 年第 10 周		16	0.08	0.14
2020 年第 11 周		22	0.02	0.11
2020 年第 12 周		38	0.07	0.129

	2020 年第 13 周		41	0.09	0.13
	2020 年第 14 周		51	0.12	0.217
	2020 年第 15 周		46	0.21	0.28
	2020 年第 16 周		33.2	0.05	0.21
	2020 年第 17 周		32	0.05	0.187
	2020 年第 18 周		27	0.15	0.209
	2020 年第 19 周		25	1.13	0.258
	2020 年第 20 周		27	0.15	0.209
	2020 年第 21 周		47.5	0.05	0.263
	2020 年第 22 周		40	0.08	0.261
	2020 年第 23 周		38	0.09	0.181
	2020 年第 24 周		31.5	0.18	0.19
	2020 年第 25 周		24.8	0.3	0.19
	2020 年第 26 周		24.8	0.11	0.1
	2020 年第 27 周		20.7	0.12	0.113
	2020 年第 28 周		19.3	0.17	0.09
	2020 年第 29 周		12.4	0.09	0.062
	2020 年第 30 周		9.9	0.07	0.041
	2020 年第 31 周		10	0.07	0.058
	2020 年第 32 周		12.9	0.76	0.123
	2020 年第 33 周		17.9	0.1	0.11
	2020 年第 34 周		12.6	0.1	0.099
	2020 年第 35 周		14.9	0.10	0.026
	2020 年第 36 周		15.7	0.07	0.06
	2020 年第 37 周		14.6	0.08	0.069
	2020 年第 38 周		11.1	0.04	0.055
	2020 年第 39 周		9.2	0.03	0.043
	2020 年第 40 周		10.7	0.04	0.04
	2020 年第 41 周		9.7	0.04	0.03
	2020 年第 42 周		9.2	0.07	0.035

	2020 年第 43 周		7.4	0.03	0.038
	2020 年第 44 周		6.8	0.01	0.034
	2020 年第 45 周		6.9	0.01	0.033
	2020 年第 46 周		10.4	0.002	0.042
	2020 年第 47 周		11.7	0.03	0.044
	2020 年第 48 周		7.1	0.01	0.031
	2020 年第 49 周		6.5	0.09	0.033
	2020 年第 50 周		6.6	0.88	0.035
	2020 年第 51 周		7.2	0.72	0.04
	2020 年第 52 周		6.7	0.22	0.04
	2020 年第 53 周		7.6	0.33	0.055
	标准值		30	1.5	0.3

根据 2020 年全年监测结果，洹河在丁家沟断面，除第 1~4 周、第 7 周、第 12~17 周、第 19 周、第 21~24 周外，其他监测周期内均能够满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅳ类标准。

3、声环境质量现状

本项目所在区域为 3 类声环境功能区，环境噪声执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准，厂界外周边 50 米范围内不存在声环境保护目标，不需开展保护目标的声环境质量监测。

4、生态环境质量现状

项目周围主要以工厂、农田为主，地表植被主要为小麦、玉米等当地农作物，生态环境一般。项目周边 500m 范围内未发现列入《国家重点保护野生植物名录》和《国家重点保护野生动物名录》的动植物。

环境保护目标	表24. 主要环境保护目标					
	类别	保护目标		与厂区相对位置		保护级别
		名称	性质	方位	距离（m）	
	环境空气 （500m范围）	上庄村	居民区	东南	370	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)及修改单中的二级标准
		/	/	/	/	
		/	/	/	/	
	声环境 （50m范围）	项目 50m 范围内无环境保护目标				《声环境质量标准》 （GB3096-2008）3类
	地表水	洹河	地表水	北	455m	《地表水环境质量标准》 （GB3838-2002）Ⅳ类
地下水 （500m范围）	厂界外500米范围内不存在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	/					

1、废气排放标准

本项目铸造生产线颗粒物和非甲烷总烃执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准限值。具体标准限值见下表：

表25. 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1				
生产过程		颗粒物 (mg/m ³)	NMHC (mg/m ³)	污染物排放 监控位置
造型	自硬砂及干砂等造型设备	30	—	车间或生产 设施排气筒
落砂、清砂	落砂机、抛（喷）丸机等 清理设备	30	—	
制芯	加砂、制芯设备	30	—	
浇注	浇注区	30	—	
砂处理、废 砂再生	砂处理机废砂在生设备	30	—	
表面 涂装	表面涂装设备 （线）	30	100	
其他生产工序或设备、设施		30	—	

表26. 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）附录 A

污染物项目	排放限值	限值含义	无组织排放监控位置
颗粒物	5mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
非甲烷总烃	10mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度值	
	30mg/m ³	监控点处任意一次浓度值	

颗粒物排放浓度同时需满足《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）相关要求：有组织颗粒物排放浓度限值 10mg/m³；企业边界颗粒物浓度不超过 0.5mg/m³，厂房车间内产尘点周边 1m 处(车间封闭并安装顶吸的车间门口)颗粒物浓度小于 2.0mg/m³。

喷漆工序产生的有组织非甲烷总烃执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)表 1VOCs 有组织排放限值：NMHC≤50mg/m³。其他工序产生的有组织非甲烷总烃执行《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）附件 1 “其他行业” 非甲烷总烃≤80mg/m³。

三乙胺废气参考的《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802.2-2020，中国铸造协会）中表 2 限值：三乙胺≤10mg/m³

项目无组织 VOCs（以非甲烷总烃计）排放浓度执行《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）表 2 厂区内 VOCs 无组织排放浓度限值，具体标准限值见下表：

表27. 《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）

污染物项目	排放限值（mg/m ³ ）	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在涂装工序厂
	20	监控点处任意一次浓度值	房外设置监控点

无组织 VOCs（以非甲烷总烃计）同时需要满足《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）中附件2工业企业边界挥发性有机物排放建议值非甲烷总烃：

2.0mg/m³。

2、噪声排放标准

表28. 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008） 3类 （dB(A)）

类别	昼间	夜间
3 类	65	55

3、固废处置标准

项目运营期一般固废执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关标准。

危险废物危险废物暂存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单中相关规定。

总量控制指标

鹏华原项目铸造产能为 4 万吨，本次技改涉及产能 1.5 万吨，技改完成后，鹏华公司整体产能不变。根据该公司现状评估和自动化节能环保型电泳涂装线建设项目环境影响评价报告、验收报告，原项目总量控制指标如下：

表29. 原项目总量控制指标

废气		废水	
颗粒物	6.8603t/a	COD	0.06720t/a
非甲烷总烃	2.2754t/a	氨氮	0.00672t/a
二氧化硫	0.026t/a	/	/
氮氧化物	0.121t/a	/	/

根据原项目现状评估，铸二车间大气污染物排放口（即 DA002、DA005、DA010 和 DA007）和排放情况如下：

表30. 铸二车间大气污染物排放情况

污染物名称	颗粒物	非甲烷总烃	苯	甲苯	二甲苯
DA002	0.183t/a	0.326t/a	0.042t/a	0.0094t/a	0.0017t/a

DA005	0.3633t/a	/	/	/	/
DA007	1.6667t/a	0.11t/a	0.005t/a	0.0033t/a	0.002t/a
DA010	0.18t/a	/	/	/	/
合计	2.393t/a	0.436t/a	0.047t/a	0.0127t/a	0.0019t/a

本次技改铸二车间原有大气污染物排放量被削减，技改完成后总量增减情况如下：

表31. 本项目总量控制指标

污染物名称	以新带老削减量	本项目建成后	变化量
颗粒物	2.393t/a	3.705t/a	+1.312t/a
非甲烷总烃	0.436t/a	0.998t/a	+0.562t/a
苯	0.047t/a	0t/a	-0.047t/a
甲苯	0.0127t/a	0t/a	-0.0127t/a
二甲苯	0.0019t/a	0t/a	-0.0019t/a

本项目在原项目技改基础上增设浇冒口破碎工序和喷漆工序，故颗粒物和苯、甲苯、二甲苯总量控制指标有所增加。

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	根据现场勘查，项目使用厂房进行建设，施工期主要是车间清理、车间布置、设备摆放、安装，对环境影响较小。故不再对施工期环境影响进行分析。
运营期环境影响和保护措施	1、废气 1.1 产污环节及源强核算 本项目产生的废气主要为电炉熔炼废气、砂处理系统粉尘、造型废气，制芯废气、浇注废气、抛丸废气、打磨粉尘、破碎粉尘和喷漆及固化废气。 ①电炉熔炼废气 电炉熔炼工艺在工作中会产生大量烟尘，参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号），感应电炉熔炼时每吨铸件产品产生的烟尘为 0.479kg，本项目铸件产量为 15000t/a，则熔化烟尘产生量为 7.185t/a。 （2）砂处理粉尘 本项目砂处理（上料、筛分、混砂等）过程会产生粉尘。根据《逸散性工业粉尘控制技术》中“砂型用砂的制备”，排污系数采用 0.65kg/t（铸件），本项目铸件产能为 15000t/a，砂处理粉尘产生量为 9.75t/a。 （3）造型废气 查阅《逸散性工业粉尘控制方法》（中国环境科学出版社），参考“砂型的制作排放因子：0.2kg/t（生产铸件）”，本项目年生产铸件 15000t，造型粉尘产生量为 3t/a。 （4）制芯废气 本项目使用自动造型线进行制芯，采用热芯盒和冷芯盒制芯工艺，热芯盒是将成品覆膜砂加入加热后的芯盒内，砂芯在芯盒内预热硬化到一定硬度后将之取出，形成表面光滑、尺寸精准的优质砂芯产品；冷芯盒法是将干砂、树脂混合后装入芯盒内，再喷入三乙胺固化（90℃），形成砂芯产品。

	根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中制芯(热芯盒：覆膜砂)排污系数，每吨铸件产品产生的颗粒物为0.330kg，产生的VOC为0.05kg，本项目需热芯盒制芯的铸件约为12000t/a，则本项目热芯盒过程中产生的粉尘量为3.96t/a，产生的VOC为0.6t/a。 根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中制芯(冷芯盒：三乙胺)排污系数，每吨铸件产品产生的颗粒物为0.218kg，产生的VOC为0.0783kg，本项目需热芯盒制芯的铸件约为3000t/a，则本项目冷芯盒制芯过程中产生的粉尘量为0.654t/a，产生的VOC为0.235t/a。 (5) 浇注废气 浇注废气主要污染物为VOCs（以非甲烷总烃计）、粉尘。 参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告2021年第24号）中造型/浇注（粘土砂）排污系数，每吨铸件产品产生的颗粒物为1.97kg，产生的VOC为0.213kg，本项目年生产铸件15000t，则造型粉尘产生量为29.55t/a，产生的VOC为3.195t/a。 (7) 落砂、抛丸废气 本项目抛丸工序用于把铸件表面的砂粒去掉，该过程会产生大量粉尘。查阅《逸散性工业粉尘控制方法》参考“冷却和清理铸件排放因子：0.08~0.4kg/t-铁”，本项目抛丸清理粉尘产生系数取中间值0.24kg/t-铁，本项目铸件产量15000t，抛丸清理粉尘产生量为3.6t/a。 落砂粉尘即铸件出砂产生的粉尘，查阅《逸散性工业粉尘控制方法》参考“铸件出砂：0.60~9.1kg/t-铁”，本次环评取中间值4.25kg/t-铁，则在落砂过程中产生的粉尘量为63.75t/a。 (8) 打磨粉尘 铸件经过抛丸清理机处理后，还需要进入打磨工位进行精整打磨，去除铸件上的毛刺，该过程会产生一定的粉尘。查阅《逸散性工业粉尘控制方法》
--	---

(中国环境科学出版社), 参考“修整铸件排放因子: 0.005kg/t(生产铸件)”, 本项目铸件产量为 15000t/a, 打磨粉尘产生量为 0.075t/a。

(9) 破碎粉尘

本项目在浇冒口及报废铸件回用过程中, 拟采用破碎机对浇冒口和报废铸件进行破碎处理, 浇冒口及报废铸件约为 4800 吨, 破碎过程中产生的粉尘按破碎量的 0.1%计算, 约为 4.8t/a。

(10) 喷漆生产线

本项目喷漆及固化过程会产生废气, 项目水性漆用量为 4t/a。根据企业设计, 项目喷漆和固化位于机三车间同一封闭室内, 喷漆及固化过程产生的废气经集气设施收集后至电泳项目废气处理设施(催化燃烧净化装置)净化后排放。喷漆及晾干工段产生的污染物主要为 VOCs(以非甲烷总烃计)、喷漆工段产生的漆雾。

①漆雾(固态分)

项目使用的水性漆中固体份合计占水性漆的 49%, 本项目喷漆工段水性漆用量为 4t/a, 则固体份为 1.96t/a, 固体份工件附着率为 70%, 则固体份喷漆散失量为 0.588t/a。

②VOCs(以非甲烷总烃计)

根据水性漆成分表, 其中挥发物质为 62g/L, 固体份含量为 49%, 折合约 3.1%, 挥发性物质不涉及甲苯与二甲苯, 以非甲烷总烃计。本项目以所有挥发性物质全部挥发计, 则本项目非甲烷总烃产生量为 0.124t/a。

各工段污染治理措施见下表:

表32. 本项目有组织废气产排环节及治理措施

环节	治理设施		收集效率%	治理工艺 除去率%	是否可行技术	年工作时间
电炉熔炼和浇注	1 套(每个产生设备处设置)集气设施+1套箱式脉冲袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧	合用 1 根 15m 高排气筒 (DA002)	95	袋式除尘 99, 有机废气处理装置 80	是	4800h
造型						

	砂处理系统	1 套(每个产生设备处设置)集气设施+1 套袋式除尘器	合用 1 根 15m 高排气筒 (DA005)	95	99	是	
	抛丸	1 套(每个产生设备处设置)集气设施+1 套滤筒式除尘器	合用 1 根 15m 高排气筒 (DA010)	95	99	是	
	打磨	1 套(每个产生设备处设置)集气设施+1 套滤筒式除尘器(抛丸) +15m 排气筒;		95	99	是	
	落砂	1 套(每个产生设备处设置)集气设施+1 套袋式除尘器并联 1 套滤筒式除尘器		95	99	是	
	破碎	1 套集气设施+1 套滤筒除尘器		95	99	是	
	制芯	热芯盒: 1套 (每个产生设备处设置)集气设施+袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m排气筒	15m 高排气筒 (DA007)	95	袋式除尘 99, 有机废气处理装置 80	是	
		冷芯盒: 1 套 (每个产生设备处设置)集气设施+袋式除尘+1 套三乙胺净化塔 +15m 排气筒		95	三乙胺去除率 80	是	
	喷漆及固化	1 套集气设施+过滤棉+活性炭吸附+1 套催化燃烧脱附装置+15m 排气筒	1 根 15m 高排气筒 (DA011)	95	漆雾处理效率 90, 对有机废气处理效率 80	是	

无组织废气：各生产工序未收集的颗粒物以无组织形式排放于封闭式生产车间内，经厂房阻隔后，可有效减少 60%无组织颗粒物排放。

催化燃烧净化装置（电加热）净化原理：催化净化装置内设加热室，启动加热装置，进入内部循环，当热气源达到有机物的沸点时，有机物从活性炭内跑出来，进入催化室进行催化分解，同时释放出能量，利用释放出的能量再进入吸附床脱附时，此时加热装置完全停止工作，有机废气在催化燃烧

室内维持自燃，尾气再生，循环进行，直至有机物完全从活性炭内部分离，至催化室分解，活性炭得到了再生，有机物得到催化分解处理。

表33. 本项目废气排放情况一览表

排气筒编号	污染物	产生量 t/a	风量 m³/h	有组织收集量		净化效率 %	有组织排放情况			无组织产生量 t/a	无组织排放量 t/a
				产生量 t/a	浓度 mg/m³		排放量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h		
DA002	颗粒物	39.735	70000	37.748	112.345	99	0.377	1.122	0.079	1.987	0.795
	非甲烷总烃	3.195		3.035	9.033	80	0.607	1.806	0.126	0.16	0.16
DA005	颗粒物	9.75	80000	9.263	24.122	99	0.093	0.241	0.019	0.487	0.195
DA0010	颗粒物	72.225	50000	68.614	285.892	99	0.686	2.858	0.143	3.611	1.444
DA007	颗粒物	4.614	12000	4.383	76.094	99	0.044	0.764	0.009	0.231	0.003
	非甲烷总烃	0.835		0.793	13.767	80	0.159	2.76	0.033	0.042	0.042
DA011 （本项目）	颗粒物	0.588	15000	0.559	7.764	90	0.056	0.778	0.012	0.029	0.012
	非甲烷总烃	0.124		0.118	1.639	80	0.024	0.333	0.005	0.006	0.006
DA011 （与原项目叠加）	颗粒物	\		\	\	\	0.0716	0.994	0.015	\	\
	非甲烷总烃	\		\	\	\	0.111	1.542	0.023	\	\
合计	有组织废气	颗粒物					1.256				
		非甲烷总烃（含三乙胺）					0.79				
	无组织废气	颗粒物					2.449				
		非甲烷总烃					0.208				

由上表可知，DA002、DA005、DA010、DA007 和 DA011（与原项目排放情况叠加后）有组织排放颗粒物浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准限值，同时满足《2019 年推进全市工业企业超

低排放深度治理实施方案》（安环攻坚办〔2019〕205号）相关要求：有组织颗粒物排放浓度限值 $10\text{mg}/\text{m}^3$ ；喷漆工序产生的有组织非甲烷总烃满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）表 1 VOCs 有组织排放限值：NMHC $\leq 50\text{mg}/\text{m}^3$ 。其他工序产生的有组织非甲烷总烃满足《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）附件 1 “其他行业”非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$ 。有组织三乙胺废气排放可满足《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802.2-2020，中国铸造协会）中表 2 限值：三乙胺 $\leq 10\text{mg}/\text{m}^3$ 要求。

综上所述，本项目营运期产生的大气污染物经合理治理后，达标排放，项目对周围大气环境影响较小。

1.3 排放口设置及达标分析

确定本项目废气有组织排放情况如下：

表34. 本项目排放口设置一览表

排气筒	污染源	高度 m	内径 m	温度 ℃	地理坐标	类型	排放标准
DA002	熔化、 浇注、造 型	15	2	常温	113.513838E 36.65522N	一般 排放 口	满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020），同时满足《安阳市2019年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办〔2019〕196号）相关要求和《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）
DA005	砂处理 （混砂 等）	15	1	常温	113.513737E 36.65501N	一般 排放 口	
DA010	打磨、抛 丸、破 碎、落砂	15	1.2	常温	113.513838E 36.65558N	一般 排放 口	
DA007	制芯	15	0.8	常温	113.513816E 36.65605N	一般 排放 口	
DA011	喷漆、固 化	15	0.8	常温	113.513377E 36.65544N	一般 排放 口	满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》

							(DB41/1951-2020)，同时满足《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
表35. 本项目废气排放达标分析							
排气筒	污染因子	排放情况		排放限值	排放标准	达标分析	
DA002	颗粒物	排放浓度	1.122mg/m ³	10mg/m ³	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	达标	
	非甲烷总烃	排放浓度	1.806mg/m ³	80mg/m ³	《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）		
DA005	颗粒物	排放浓度	0.241mg/m ³	10mg/m ³	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）		
DA010	颗粒物	排放浓度	2.858mg/m ³	10mg/m ³	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）		

	DA007	颗粒物	排放浓度	0.764mg/m ³	10mg/m ³	《安阳市 2019 年工业大气污染防治 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		非甲烷总烃（含三乙胺）	排放浓度	2.76mg/m ³	10mg/m ³	《铸造行业大气污染物排放限值》（T/CFA030802.2-2020，中国铸造协会）
					80mg/m ³	《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）
	DA011	颗粒物	排放浓度	0.778mg/m ³	10mg/m ³	《安阳市 2019 年工业大气污染防治 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、
		非甲烷总烃	排放浓度	0.333mg/m ³	50mg/m ³	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）

由上表可知，本项目运营期排气筒废气满足相应的排放标准，达标排放。

1.4 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）和《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115—2020），建设单位应开展自行监测活动，企业提供资料，DA002、DA005、DA010 和 DA011 均安装了在线监测并进行了联网，仅 DA007 和 DA011 排气筒和厂界无组织废气需手动监测，具体监测计划见下表。

表36. 本项目运营期环境监测计划一览表

监测点位	监测指标	监测频次	执行排放标准
------	------	------	--------

	DA002	颗粒物	在线监测	《安阳市2019年工业大气污染治理 5个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		非甲烷总烃		《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）
	DA005	颗粒物		《安阳市2019年工业大气污染治理 5个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
	DA010	颗粒物		
	DA007	颗粒物	1次/半年	《安阳市2019年工业大气污染治理 5个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《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）
		非甲烷总烃		
	DA011	颗粒物	1次/半年	《安阳市2019年工业大气污染治理 5个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		非甲烷总烃		《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）
	厂界上 风向 1 个，下风向 3 个	颗粒物	1次/年	《铸造工业大气污染物排放标》（GB39726-2020），同时满足《安阳市 2019年工业大气污染治理 5个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196号）相关要求
		非甲烷总烃		《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020），同时需要满足《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）

1.5 非正常工况

本项目非正常工况为环保装置发生故障时，污染物排放控制措施达不到应有效率，颗粒物去除率按 80%计，有机废气去除率按 70%计，非正常工况下污染物排放量核算详见下表：

表37. 污染源非正常排放量核算表

序号	非正常排放源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度/ mg/m ³	单次持续时间 /h	排放量 Kg	年发生频次/ 次	应对措施
1	DA002	治理设施	颗粒物	22.47	0.5	0.786	1	停产

		故障	非甲烷 总烃	2.711		0.948	检修	
	2		DA005	颗粒物		4.826		0.193
	3		DA010	颗粒物		57.179		1.429
	4		DA007	颗粒物		15.227		0.091
				非甲烷 总 烃		2.76		0.017
				颗粒物		1.553		0.012
	5		DA011	非甲烷 总 烃		0.333		0.002

1.6 大气环境影响分析

综上，本工程大气污染物有组织废气满足相应标准要求，项目废气治理措施可行，在采取评价要求的措施后，本项目运营期废气均能达标排放，废气对周围大气环境影响不大。

2、废水

本项目无新增生活废水，生产用水主要为电炉冷却用水，冷却水使用冷却塔进行循环冷却，冷却水不外排，使用过程中按需补充新鲜水即可，损耗约为 0.5t/d，即补水量为 0.5t/d，三乙胺净化塔年排水量为 12t，企业委托有危废处置资质的单位直接运走，不在危废间暂存。

3、噪声

3.1 噪声源强及降噪措施

本项目噪声主要是设备运行噪声以及工人的作业噪声。经类比，其噪声级在 70~85dB（A）左右，

表38. 项目主要设备噪声源强一览表

序号	噪声源名称	数量	声压级 dB（A）	措施	削减声压级 dB（A）	持续时间
1	中频电炉	3 台	75	基础减 震、隔声 罩、厂房 隔声等	45	16h间断
2	自动造型线	1 套	75		45	16h间断
3	自动转运线	1 套	70		40	16h间断
4	浇注机	1 套	80		50	16h间断
5	砂处理	1 套	85		55	16h间断
6	震动落砂床	1 套	80		50	16h间断

7	智能打磨机	13 台	85		55	16h间断
8	喷漆机器人	3 台	80		50	16h间断
9	破碎机	1 套	85		55	16h间断

3.2 厂界及保护目标达标分析

噪声叠加及衰减计算：

①无指向性点声源的几何发散衰减公式：

$$L_p(r) = L_p(r_0) - 20 \lg(r/r_0)$$

式中：LP(r)——距离噪声源 r 处的等效 A 声级值，dB(A)；

LP(r0)——距离噪声源 r0 处的等效 A 声级值，dB(A)；

r——预测点距噪声源距离，（m）；

r0——源强外 1m 处。

②建设项目声源在预测点产生的等效声级贡献值（Leqg）计算公式：

$$L_{eqg} = 10 \lg \left(\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right)$$

式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

LAi——i 声源在预测点产生的 A 声级，dB(A)；

T——预测计算的时间段，s；

ti——i 声源在 T 时段内的运行时间，s。

③预测点的预测等效声级（Leq）计算公式：

$$L_{eq} = 10 \lg (10^{0.1 L_{eqg}} + 10^{0.1 L_{eqb}})$$

式中：Leqg——建设项目声源在预测点的等效声级贡献值，dB(A)；

Leqb——预测点的背景值，dB(A)。

高噪设备对厂界及敏感点噪声预测见下表。

表39. 本项目高噪声备对厂界及敏感点噪声预测一览表

预测点	治理后源强dB(A)	距厂界最近距离（m）	贡献值dB(A)	叠加值dB(A)		标准值dB(A)	是否达标
				昼间	夜间		
东厂界	60.1	62	24.3	57	48	昼间65	是
南厂界		53	26.3	55	46	夜间55	是

西厂界		169	17.4	54	45		是
北厂界		55	26.0	55	47		是

由上表可知，经采取安装基础减振、厂房隔声、距离衰减等降噪措施后，本项目厂界昼、夜间噪声预测值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准；距离最近的环境敏感点上庄村 370m，不会改变其声环境质量现状，对周围环境影响不大。

3.3 监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）要求，根据本项目污染物的产生特点、排放规律，营运期噪声具体监测计划见下表。

表40. 本项目营运期环境监测计划一览表

编号	类别	监测点位	监测项目	监测频率
1	噪声	各厂界外1m	Leq（A）	每季度一次

4、固体废物

本项目产生的固体废物主要有：废渣、浇冒口和报废铸件、废砂、除尘灰、三乙胺废水、废机油、废水性漆桶、废黑砂和废活性炭。

（1）一般固废

①浇冒口和报废铸件：在生产过程中会产生浇冒口和报废铸件，根据企业提供资料，产生量约 1200t/a，全部收集后，回用于电炉作原料使用，不外排。

②废砂

在造型、浇注、清砂和收砂过程中将会铸元素、覆膜沙、硅砂会有一些的损耗，一般损耗按 10%计，本项目年消耗铸造用砂共 1123t，则损耗量约为 112.3t/a 集中收集后暂存于一般固废暂存间，出售给专门的回收公司进行综合利用。

③除尘灰

本项目除尘器在运行中会产生除尘灰，各类除尘灰约为 75.55t/a。集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售进行综合利用。

④废渣

电炉熔化过程会产生一定量废渣，根据企业提供资料，产生量为 50t/a，集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售进行综合利用。

⑤废水性漆桶

水性漆使用过程中会产生少量废水性漆桶，产生量约 0.08t/a。集中收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售进行综合利用。

⑥黑砂

铁水包使用过程中需要用黑砂进行修包，根据企业提供材料，本项目产生的废黑砂约为 1.5t/a，暂存于一般固废暂存间，定期外售进行综合利用

(2) 危险废物

根据企业提供资料，本项目催化燃烧净化装置活性炭装填量为 3m³/a(约 1.5t)，废机油约 0.1t/a，委托有资质单位进行安全处置，三乙胺净化塔产生的废磷酸吸收液约为 12t/a，企业委托有危废处置资质的单位直接运走，不在危废间暂存。

本项目固废产生及处置去向如下：

表41. 项目固废产生及处置去向一览表

固废	产生环节	产生量	属性	处置去向
浇冒口和报废铸件	浇注	1200t/a	一般固体废物	回用于电炉作原料使用
废砂	造型、制芯	112.3t/a		出售给专门的回收公司进行综合利用
除尘灰	除尘设备	75.55t/a		定期外售进行综合利用
废渣	电炉熔炼	50t/a		定期外售进行综合利用
废水性漆桶	喷漆	0.08t/a		定期外售进行综合利用
废黑砂	铁水包	1.5t/a		定期外售进行综合利用
废活性炭	废气处理	3m³/a	危险固废	委托有资质单位进行安全处置
废机油	设备维护	0.1t/a		
三乙胺废水	三乙胺净化塔	12t/a		

由上表，本项目各类固废暂存及处置去向合理，固废不外排，对外环境影响无影响。

4.1 一般固废暂存场所

鹏华公司铸一车间的北侧设置有废砂专用存储仓，存储能力约为 135m³，生产过程中产生的废砂经皮带廊传送至存储仓，定期由汽车清运；废渣、废水性漆桶集中收集，存储于暂存区内，评价要求各类固废分类有序堆放，同时应设置一般固废标示，一般固废暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求。根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定，评价要求建设单位应做到以下几点：

（1）应当建立健全工业固体废物产生、收集、贮存、运输、利用、处置全过程的污染环境防治责任制度，建立工业固体废物管理台账，如实记录产生工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等信息，实现工业固体废物可追溯、可查询，并采取防治工业固体废物污染环境的措施。

（2）禁止向生活垃圾收集设施中投放工业固体废物。

（3）应当向所在地生态环境主管部门提供工业固体废物的种类、数量、流向、贮存、利用、处置等有关资料，以及减少工业固体废物产生、促进综合利用的具体措施，并执行排污许可管理制度的相关规定。

4.2 危险废物评价

根据《国家危险废物名录》（2021 年版）、《建设项目危险废物环境影响评价指南》（2017 年 10 月 1 日施行），本项目危险废物分类及危害汇总表详见下表。

表42. 项目危险废物分类及危害汇总表

废物名称	废物类别	废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	危险特性	污染防治措施
废活性炭	HW49其他废物	900-039-49	3m ³ /a	有机废气治理	固态	炭	有机废气	T	经密闭容器收集，存放于危险废物暂存间，定期委托有资质的危险废物处理单位安全处置。危险废物采用与为废相容的耐腐蚀、高强度的容器贮存，并在包装容器上设置危险废物识别标志
废机油	HW08	900-249-08	0.1t/a	设备润滑	液态	油	油	T	
三	HW3	900-3	12t/a	三乙	液	磷	磷	C	委托有危废处置资质的

乙 胺 废 水	4	49-34		胺净 化塔	态	酸、 磷 酸 盐	酸 、 磷 酸 盐		单位直接运走，不在危 废间暂存
根据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》规定，评价要求建设单位应做到以下几点： （1）应当按照国家有关规定制定危险废物管理计划；建立危险废物管理台账，如实记录有关信息，并通过国家危险废物信息管理系统向所在地生态环境主管部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料。 （2）应当按照国家有关规定和环境保护标准要求贮存、利用、处置危险废物，不得擅自倾倒、堆放。 （3）转移危险废物的，应当按照国家有关规定填写、运行危险废物电子或者纸质转移联单。 （4）应当依法制定意外事故的防范措施和应急预案，并向所在地生态环境主管部门和其他负有固体废物污染环境防治监督管理职责的部门备案。 （5）项目危险废物的收集应满足《危险废物收集、贮存、运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求： a、根据危险废物产生的工艺特征、排放周期、特性、管理计划等因素制定详细的收集计划。收集计划包括收集任务概述、收集目标及原则、危险废物特性评估、危险废物收集量估算、收集作业范围和方法、收集设备和包装容器、安全生产与个人防护、工程防护与事故应急、进度安排与组织管理等。 b、执行危险废物收集操作规程，内容包括使用范围、操作程序和方法、专用设备和工具转移和交接、安全保障和应急防护等。 c、危险废物收集和转运作业人员根据工作需要配备必要的个人防护装备，如手套、防护镜、防护服、防毒面具或口罩等。 d、在危险废物收集和转运过程中，采取相应的安全防护和污染防治措施，包括防爆、防火、防泄漏、防飞扬、防雨或其他防治污染环境的措施。									

e、危险废物收集时应根据危险废物的种类、数量、危险特性、物理形态、运输要求等因素选择合适的包装形式。

4.3 危险废物暂存场所要求

鹏华公司铸一车间西侧设置有一处危废暂存间，面积约为 40m²，危险废物暂存应严格按照《危险废物贮存污染物控制标准》（GB18597-2001）、（2013 年修改单）及《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）执行，该危废暂存间基本情况如下：

表43. 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所 (设施) 名称	危险废物 名称	危险废物 类别	危险废物 代码	位置	占地 面积	贮存 方式	贮存 能力	贮存 周期
1	危废暂存 间	电泳槽 渣、滤袋	HW12	900-25 2-12	铸 1 车间 西侧	40m ²	桶装	0.1t/a	12 个 月
2		脱脂废液	HW17	336-06 4-17			桶装	2t/a	
3		废金属催 化剂	HW50	900-04 9-50			袋装	0.05t/a	
4		废活性炭	HW49	900-04 1-49			袋装	2.1t/a	
5		污水处理 站污泥	HW17	336-06 4-17			桶装	1t/a	
6		废包装容 器	HW49	900-04 1-49			分区 存放	1t/a	
7		废机油	HW08	900-04 1-08			桶装	0.1t/a	
8		三乙胺废 水	HW34	900-34 9-34	现场不贮存		罐装	12t/a	

评价要求建设单位应严格按照以下要求管理：

- a.危险废物暂存间，需做到防风、防雨、防晒、防渗漏的“四防”要求；
- b.必须定期对危险废物储存设施进行检查，如有破损，应及时采取措施清理更换；
- c.危险废物暂存间应是密闭的，并设有安全照明设施和观察窗口；
- d.危险废物暂存间要派专人定期管理，贴上警示标签，禁止无关人员进入。

4.4 转运过程影响分析

本项目产生的危险废物经危险废物暂存间暂存后交由有资质的单位进行处理，转运严格按照危险废物转移联单制度，由有资质的单位负责转运，不允许有渗漏的情况发生。

综上所述，采取以上措施，本项目运营期产生的固体废物和危险废物均能得到妥善的处理和处置。

5、地下水及土壤

本项目土壤的影响主要表现在大气沉降、切削液、废切削液、三乙胺废水等垂直入渗对土壤的影响。本项目产生的废气污染物主要为颗粒物和VOCs，不排放易在土壤中累积的重金属等污染物，项目大气污染物排放沉降对土壤环境影响较小；项目三乙胺水池、危废暂存间等地面严格做好基础防渗处理，渗透系数 $\leq 10^{-10}\text{cm/s}$ ，正常情况下项目产生的污染物也不会入渗土壤环境，预计对地下水及土壤环境影响很小。

6、生态

本项目使用现有厂房进行建设，不新增用地，现状用地范围内不含生态环境保护目标。相邻区域内已没有珍稀动物存在，附近无划定的自然、生态保护区；周边无古树、古木等植被群落和珍稀动植物资源；周围为工业、农业、城镇混杂区域，生态环境不敏感。由于长期人为活动和自然条件的影响，区域天然植被几乎无残存，以人为绿化为主。因此，该项目对生态环境的影响很小。

7、环境风险

环境风险是指突发性事故对环境（或健康）的危害程度。建设项目环境风险评价，主要是对建设项目建设和运行期间发生的可预测突发性事件或事故（一般不包括人为破坏及自然灾害）引起有毒有害、易燃易爆等物质泄露，或突发事件产生的新的有毒有害物质，所造成的对人身安全与环境的影响和损害，进行评估，提出防范、应急与减缓措施，以使建设项目事故率、损失和环境影响达到可接受水平。

本项目以《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）为指导，通过对本项目进行风险调查、环境风险潜势分析、评价等级，提出减缓风险的措施，为环境管理提供资料和依据，达到降低危险、减少危害的目的。

参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，经调查，项目生产、使用、储存过程中涉及的危险物质主要为润滑油、废活性炭、酚醛树脂、聚异氰酸酯、三乙胺和磷酸。

按照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）要求，当只涉及一种危险物质时，计算该物质的总量与临界量比值，即为 Q；

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为 I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

表44. 危险品存储及临界量

贮存单元	物质名称	储存量 (t)	临界量 (t)	辨识标识 AQR (最大储存量/ 临界量)
原料库	酚醛树脂	4.8	50	0.048
	聚异氰酸酯		50	
	三乙胺	0.6	10	0.06
	磷酸	0.36	10	0.036
	润滑油	1	2500	0.0004

由表可知，本项目 $Q=0.144 < 1$ ，因此，该项目环境风险潜势为 I。

环境风险评价工作等级划分为一级、二级、三级。根据建设项目设计的物质及工艺系统危险性和所在地的环境敏感性确定的环境风险潜势，按照表确定拟建项目环境风险评价工作等级。

表45. 环境风险评价工作等级一览表

环境风险潜势	IV、IV+	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析 a
a: 是相对于详细评价工作内容而言，在描述危险物质、环境影响途径、环境危害后果、风险防范措施等方面给出定性的说明。				

本项目风险评价为简单分析。

7.1 评价依据

7.1.1 风险调查

风险源调查主要依据是项目的危险物质数量和分布情况、生产工艺特点，收集危险物质安全技术说明书等基础资料。本项目用到的风险物质为设备保养的润滑油，原材料不涉及其他有毒有害物质，项目运营期主要风险为润滑油、危废、废气处理设备不能正常运行时未经处理的废气对周边环境的影响以及润滑油泄漏、酚醛树脂、聚异氰酸酯、三乙胺和磷酸泄露对周边环境的影响。

7.1.2 环境风险物质

物质危险性识别范围包括主要原辅材料、燃料、中间产品、产品及最终废物等。本次工程物质危险性识别参考项目工程资料，并对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 进行危险性识别和综合评价。本项目涉及易产生危险的物质主要是润滑油、废活性炭、酚醛树脂、聚异氰酸酯、三乙胺和磷酸，其物质理化性质及危险特性见下表。

表46. 工程主要危险物质风险识别表

润 滑 油	外观与性状	稍有粘性的棕色液体	溶解性	不溶于水，易溶于醇和其它有机溶剂。
	熔点	-18℃	沸点	282-338℃
	相对密度	(水=1) 0.87-0.9	/	/
	危险特性	遇明火、高热或与氧化剂接触，有引起燃烧爆炸的危险。禁忌物为强氧化剂、卤素。燃烧产物为一氧化碳、二氧化碳。对水体和大气可造成污染。		
磷 酸	外观与性状	纯磷酸为无色结晶，无臭，具有酸味	分子量	98.00
	蒸汽压	(KPa):067(25℃, 纯品)	溶解性	与水混溶，可混溶于乙醇
	闪点	无资料	熔点	42.4℃
	沸点	260℃	相对密度	对密度(空气=1):3.38

		稳定性	稳定		
		健康危害	侵入途径：吸入、食入、经皮肤吸收；磷酸蒸气能引起鼻黏膜萎缩；对皮肤有相当强的腐蚀作用，可引起皮肤炎症性疾患；能造成全身中毒现象；若有磷酸蒸气入眼，应立即用大量生理盐水冲洗，随后送医院救治，长期反复皮肤接触可引起皮肤刺激。		
		危险特性	遇金属反应放出氢气，能与空气形成爆炸性混合物，受热分解产生剧毒的氧化磷烟气，具有腐蚀性		
	三乙胺	外观与性状	无色油状液体，有强烈氨臭	分子量	101.19
		蒸汽压	(KPa):8.80 (20℃)	溶解性	微溶于水，溶于乙醇、乙醚等多数有机溶剂
		闪点	<0℃	熔点	-114.8℃
		沸点	89.5℃	相对密度	3.48 (空气=1)
		稳定性	稳定		
		健康危害	侵入途径：吸入、食入、经皮肤吸收；对呼吸道有强烈刺激性，吸入后可引起肺水肿甚至死亡。口服腐蚀口腔，食道及胃。眼及皮肤接触可引起化学性灼伤。		
		危险特性	易燃，其蒸汽与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂能发生强烈反应，其蒸汽比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会引起回燃，具有腐蚀性。		
	聚异氰酸酯	外观与性状	透明深棕液体	分子量	/
		蒸汽压	2.89hPa	溶解性	/
		闪点	93.3℃	熔点	/
		沸点	201.1℃	相对密度	/
		稳定性	稳定		
		健康危害	/		
		危险特	/		

酚 醛 树 脂	性			
	外观与性状	红棕色透明液体，为热固性酚醛树脂，用醇类作溶剂	分子量	/
	蒸汽压	无资料	溶解性	/
	闪点	无资料	熔点	无资料
	沸点	无资料	相对密度	无资料
	稳定性	稳定		
	健康危害	接触加工或使用本品过程中形成的粉尘，可引起头痛、嗜睡、周身无力、呼吸道黏膜刺激症状、哮喘性支气管炎和皮肤病，还可引发肾脏损害。空气环境发现苯酚、甲醛和氨，在缩合过程中可发生甲醛、酚、一氧化碳中毒		
	危险特性	易燃，遇明火、高能燃烧，受热分解放出有毒的气体，粉尘与空气可形成爆炸性混合物，当达到一定浓度时，遇火星会发生爆炸		

7.2 影响途径

表47. 项目危险物质分布及可能影响环境的途径

序号	危险单元	风险源	主要危险物质	环境风险类型	环境影响途径	可能受影响的环境敏感目标
1	铸造车间	机械设备	润滑油	泄露风险及遇明火、高热或与氧化剂接触，发生燃爆风险引起的次生环境风险	若发生泄露可能会对土壤和地下水造成污染；若发生火灾，在机加工车间、铸造车间和砂处理车间有引起燃烧爆炸的危险，同时引发伴生或次生污染，在事故处理过程中，会产生一定量的消防废水，消防废水可能通过雨水管道进入地表水体，通过下渗进入土壤后进入地下水环境，导致环境污染	大气、地下水、土壤
2	危废间	危废	危废			
3	原料仓库	贮存及使用过程	磷酸			
4			酚醛树脂			
5			聚异氰酸酯			
6			三乙胺			

7.3 风险防范措施

A、本项目环境风险管理方面，项目设计、建造和运行要科学规划、合理

	布局、严格执行防火安全设计规范，保证工程质量，严格安全生产制度、严格日常管理，提高操作人员素质和水平，以减少事故的发生。建议建设单位做好如下防范措施： ①提高认知，完善制度，严格检查 企业领导应提高对头发型事故的警觉和认知，做到警钟长鸣。企业已建立安全与环保科。主要负责、检查和监督全厂的安全生产和环保设施的正常运转情况。对安全和环保应建立严格的防范措施，制定严格管理规章、制度。并开列出潜在危险的工艺、原料、设备等清单，严格执行设备检验和报废制度。 ②加强技术培训，提高安全意识 项目应加强技术人员的引进，同时对生产操作工人加强技术培训，严格管理，提高安全意识。 ③企业应购买使用合格的生产设备，并根据国家有关规定取得安全资质与安全标志。企业应对安全设备、设施和器材进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应作好记录，并由有关人员签字。企业要针对设备使用操作等编制具体安全操作规程，做好检查、管理工作； ④操作人员必须经过专门培训，严格遵守安全操作规程和消防安全管理制度，远离火种、热源，工作场所严禁吸烟； ⑤加强操作人员的岗位培训，严格遵守规程。对事故易发处按规定时间巡检，发现问题及早解决，防火等消防安全措施必须到位； ⑥应定期对消防器材进行检测、维护，确保完整好用。建议企业与附近公司消防队、当地消防队建立密切联系，制定更加务实有效的应急救援预案，并定期给予演练。 ⑦定期检查废气治理装置，完善设备的操作规程，对设备操作人员进行定期培训，保证设备的正常运行；按照规范进行例行监测，确保废气达标排放。 B、环境风险防范措施
--	--

	①项目原料仓库的地面进行了防腐、防渗处理，为了防止泄露，仓库应配置一定的吸附物质，如毛毡等，以满足全部泄漏时能够拦截泄漏物质在贮存区域内，且仓库设置高度不小于 20cm 的围堤。三乙胺净塔设施区域按照重点防渗区要求进行防渗处理。 ②仓库加强禁火、防静电管理，严禁吸烟和明火，严禁用火炉、电炉取暖，杜绝火源，严禁在这些场所和附近电焊作业。 ③对接触树脂、三乙胺的生产岗位，必须采取个人防护措施。操作人员在作业时，应穿戴好各种防护用具，如工作服、手套、面具、口罩、眼镜、鞋帽等，按照相应要求做好防护。 ④操作场所要经常清除污垢和残存可燃物。沾过胶水的棉纱、抹布应放在专用的金属箱内，并每天清除，沾油工作服、手套等应挂在指定的地方，不能堆积，防止自燃。 ⑤配备足够的泡沫干粉灭火器和干沙、湿麻袋、石棉毯等灭火器材和消防用水，以防万一。 C、火灾爆炸事故应急措施 ①爆炸事故应急措施 a.一旦发生火灾或者爆炸事故，应马上发出火灾警报，迅速疏散非应急人员； b.停止厂区的全部正常活动； c.向应急中心汇报事情的事态，初步预测可能对人员和设备等造成的危害； d.调整人员及装备，组成火灾事故应急援队，在现场指挥人员的指挥下，及时开展灭火行动； e.由应急中心领导和相关安全、环保专家紧急商定是否需要把厂区其余的物品撤离现场。针对火灾现场的人员和管线设备等，采取保护性措施，如开启水喷淋降低火焰辐射强度减轻人员伤亡和避免火灾蔓延； g.在条件允许的情况下，灭火队员应该站在火焰的上风向或者侧风向，
--	--

	保证人员安全； h.灭火行动坚持到火焰全部熄灭为止，并应该仔细查看现场，防止死灰复燃或爆炸的现象。 ②人员安全处理程序 a.事故目击者立即报告专业医疗救援队，专职消防队和应急救援指挥中心值班室，报告人员中毒和气体扩散情况； b.联系附近岗位未中毒人员，在第一时间开展中毒人员急救； c.应急救援指挥机构启动厂区应急救援系统，迅速派遣应急救援队伍赶赴事故现场，抢救中毒昏迷人员； d.与中毒急救中心建立联系，配备相关有毒化学品的解毒药物，积极进行支持性治疗，维持生命体征。 ③注意事项 救护人员和应急处理人员进入事故现场前，应首先做好自身防护，应当穿防护用品，佩戴防护面具或空气呼吸器。 7.4 应急预案 以《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）为指导，结合《国家突发环境事件应急预案》和《环境污染事故应急预案编制技术指南》相关规定，企业于 2021 年 5 月编制完成《林州市鹏华铸业有限公司突发环境事件应急预案》（编码：LZSPHZY-YJYA-2021），企业应切实落实应急预案内容要求，在发生环境风险事故的情况下能够有效组织实施，尽可能降低对环境的损害。 7.5 风险评价结论 结合企业在运营期间不断完善的风险防范措施，企业在严格做好各项风险防范措施后，从环境风险水平上来看是可控的。 8、环保投资 本项目利用铸二车间、机三车间现有环保装置对生产过程中产生的污染物进行处理，并在原有环保设施基础上增设两套滤筒式除尘器和 1 套三乙胺
--	--

净化塔，用于处理破碎工序、落砂工序和制芯工艺的废气处理，具体环保投资情况见下表：

表48. 环保投资一览表

项目	污染物	治理措施	投资（万元）
废气	电炉熔化、球化和浇注、造型（DA002）	1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套箱式脉冲袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m 排气筒	依托现有
	砂 处 理（DA005）	1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套袋式除尘器+15m 排气筒	依托现有
	抛丸、打磨、破碎、落砂（DA010）	抛丸：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1套旋风除尘器+1套滤筒式除尘器+15m排气筒； 打磨：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器+15m 排气筒； 破碎：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器+15m 排气筒； 落砂：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+1 套袋式并联滤筒式除尘器+15m 排气筒；	200
	制芯（DA007）	热芯盒：1套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m排气筒 冷芯盒：1 套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+1 套三乙胺净化塔+15m 排气筒；	100
	喷漆和固化（DA011）	1 套集气设施+过滤棉+活性炭吸附+1 套催化燃烧脱附装置+15m 排气筒	依托现有
废水	生活污水	本次技改无新增职工，生活污水利用原项目污水处理措施，处理后排入产业区官网	依托现有
噪声	设备运行噪声	厂房隔音，合理布局	依托现有
固废	生产垃圾	利用元项目一般固废暂存间和危废暂存间	依托现有
	生活垃圾	垃圾桶收集，委托环卫部门定期清运	
合计		占总投资的 2.5%	300

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		电炉熔化、浇注、造型 (DA002)	颗粒物 非甲烷总烃	1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套箱式脉冲袋式除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m 排气筒	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《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）
		砂处理 (DA005)	颗粒物	1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套袋式除尘器+15m 排气筒	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）
		抛丸、打磨、破碎、落砂 (DA010)	颗粒物	抛丸：1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套旋风除尘器+1 套滤筒式除尘器+15m 排气筒； 打磨：1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器+15m 排气筒； 破碎：1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套滤筒式除尘器+15m 排气筒； 落砂：1 套（每个产生设备处设置）集气设施+1 套袋式并联滤筒式除尘器+15m	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）

			排气筒；	
	制芯（DA007）	颗粒物 非甲烷总烃 （含三乙胺）	热芯盒：1套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+活性炭吸附脱附+催化燃烧+15m排气筒 冷芯盒：1套（每个产尘设备处设置）集气设施+袋式除尘+1套三乙胺净化塔+15m排气筒；	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）；《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）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、
	喷漆和固化 (DA011)	颗粒物、非甲烷总烃	1套集气设施+过滤棉+活性炭吸附+1套催化燃烧脱附装置+15m排气筒	《安阳市 2019 年工业大气污染治理 5 个专项实施方案》的通知（安环攻坚办[2019]196 号）、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）
地表水环境	/	/	/	/
声环境	生产线以及环保设施风机等	等效连续 A 声级	选用低噪声设备、合理布局、基础减振、隔声、距离衰减	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	浇冒口和报废铸件，回用于电炉作原料使用，不外排；废砂、除尘灰、废渣和废水性漆桶，定期外售进行综合利用；废活性炭，委托有资质单位进行安全处置			
土壤及地下水污染防治措施	车间地面全部硬化，项目对土壤和地下水的污染可忽略不计			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	危险废物统一收集后暂存在危废暂存间内，委托有资质单位处理；加强对废气处理设备的管理，如出现故障，及时停车进行检修；加强对生产过程中废气的收集，减少车间内无组织排放量			
其他环境管理要求	/			

六、结论

建设单位在建设和运行期间认真落实本环评提出的污染防治措施和风险防范措施，加强环保设施的运行管理和维护，切实做到“三同时”，建立和完善厂内环保机构和规范环保管理制度，保证各类污染物达标排放，实施排污总量控制，做好事故情况下的应急措施。在上述前提条件下，项目的建设不致改变所在区域的环境功能，从环境保护角度分析，本项目的建设是可行的。

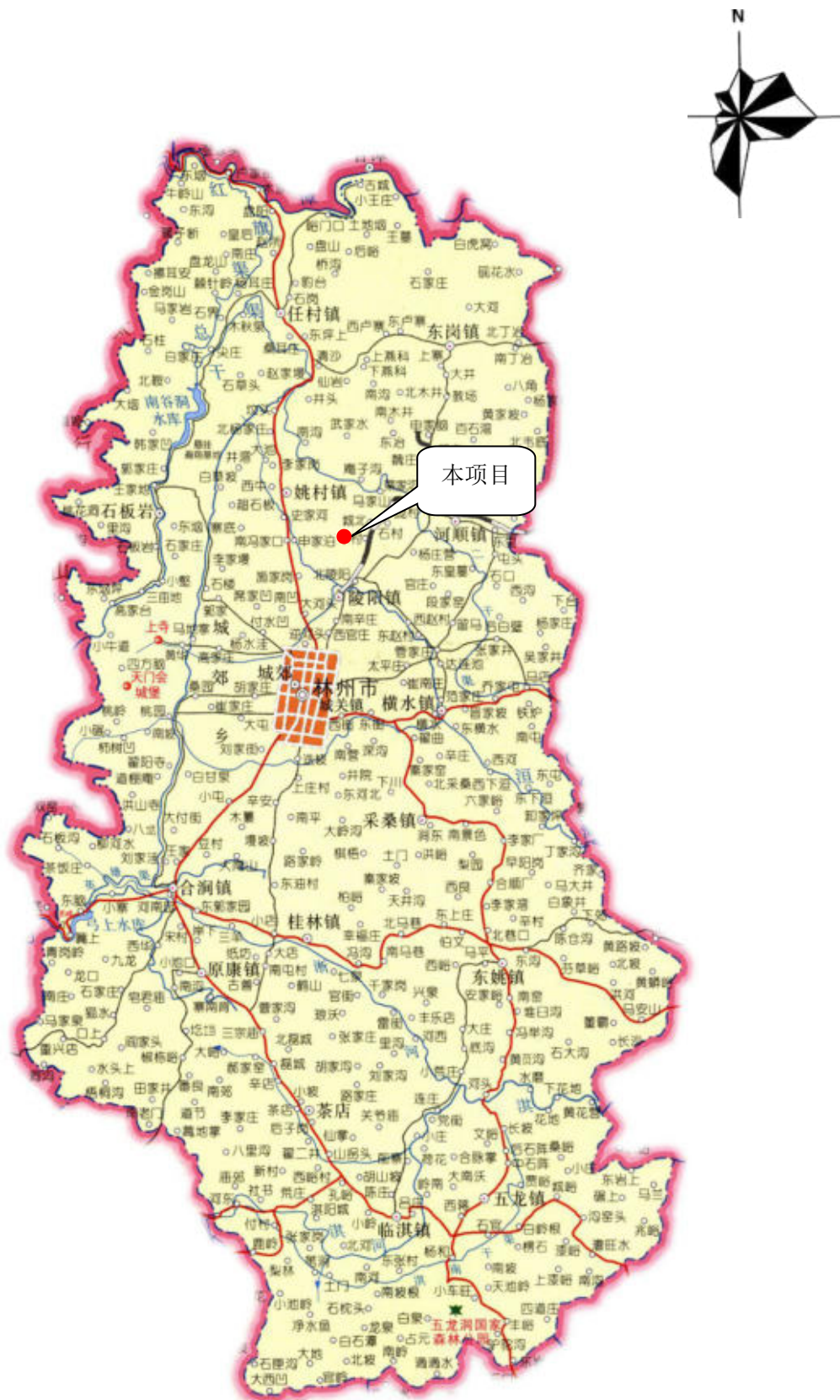
附表

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	非甲烷总烃		2.2754		0.998	0.436	2.8374	+0.562
	颗粒物		6.8603		3.705	2.393	8.1723	+1.312
	二氧化硫		0.026		/	/	/	/
	氮氧化物		0.121		/	/	/	/
废水	COD		0.06720		/	/	0.06720	+0
	NH ₃ -N		0.00672		/	/	0.00672	+0
一般工业 固体废物	浇冒口和报 废铸件		2000		1200	1340	1200	-140
	废砂		300		112.3	125	287.5	-12.5
	废渣		40		50	20	70	+30
	除尘灰		1200		75.55	58.7	1216.85	+16.85
	废耐火材料		10		0	5	5	-5
	废水性漆桶		0		0.08	0	0.08	+0.08
	反渗透膜		0.02		/	0	0.02	/
危险废物	废活性炭		0.6		1.5	0	2.1	+1.5
	废切削液、废 机油		0.1		0.1	0	0.2	+0.1
	三乙胺废水		0		12	0	12	+12
	电泳槽渣		0.02		/	0	0.02	+0
	脱脂槽液		1.5		/	0	1.5	+0
	废金属催化		0.026		/	0	0.026	+0

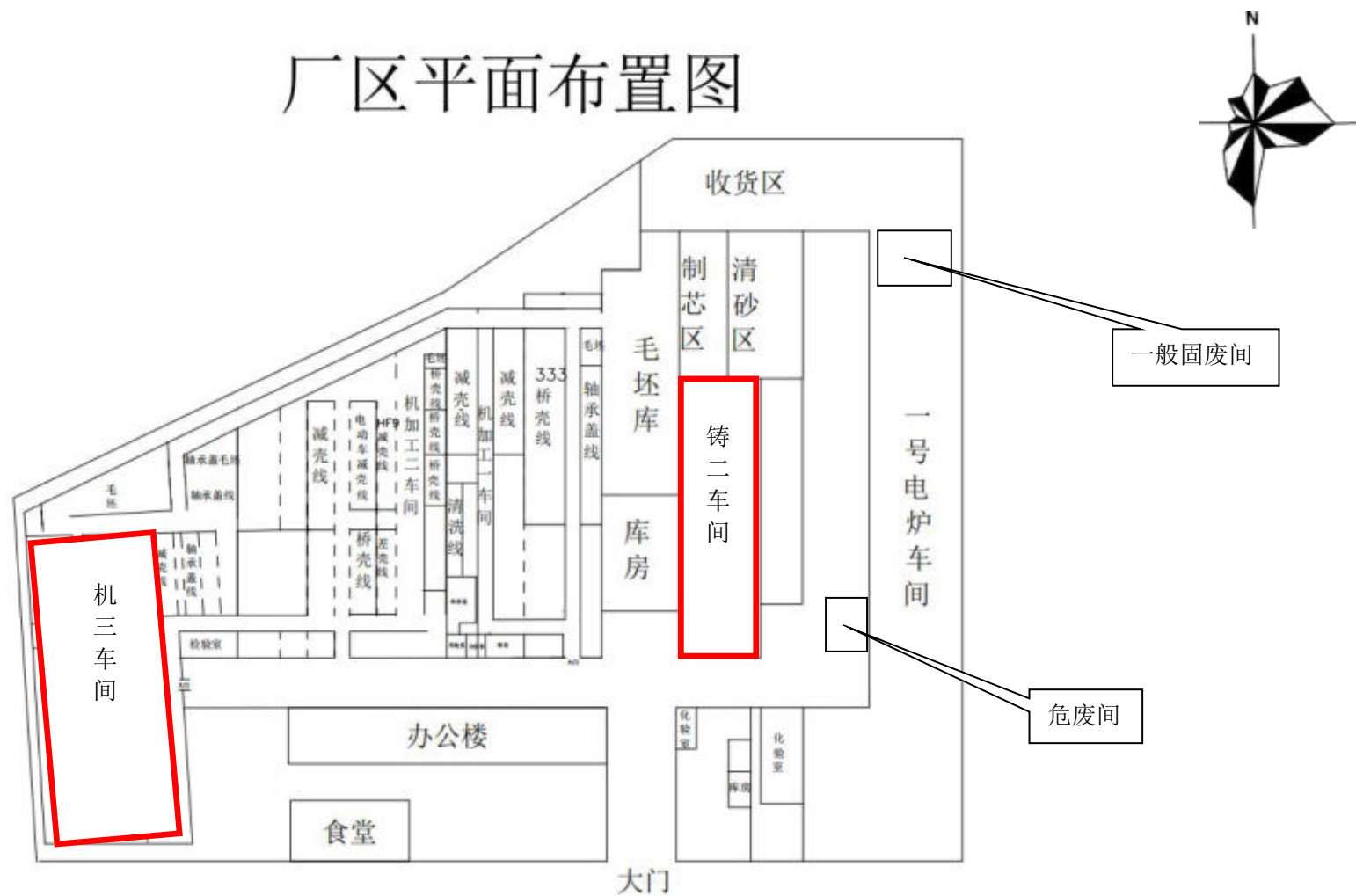
	剂							
	污水处理站 污泥		0.6		/	0	0.6	+0
	包装容器		0.8		/	0	0.88	+0

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①

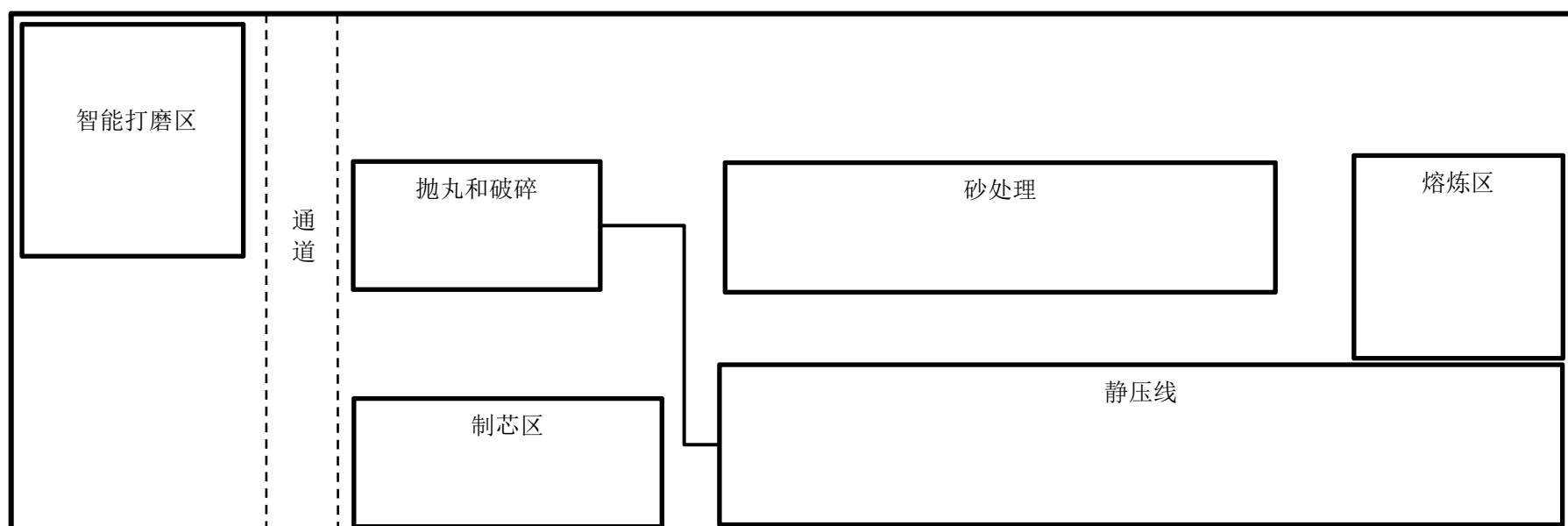
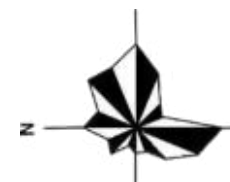


附图一 项目厂址地理位置示意图 (1:1000000)

厂区平面布置图

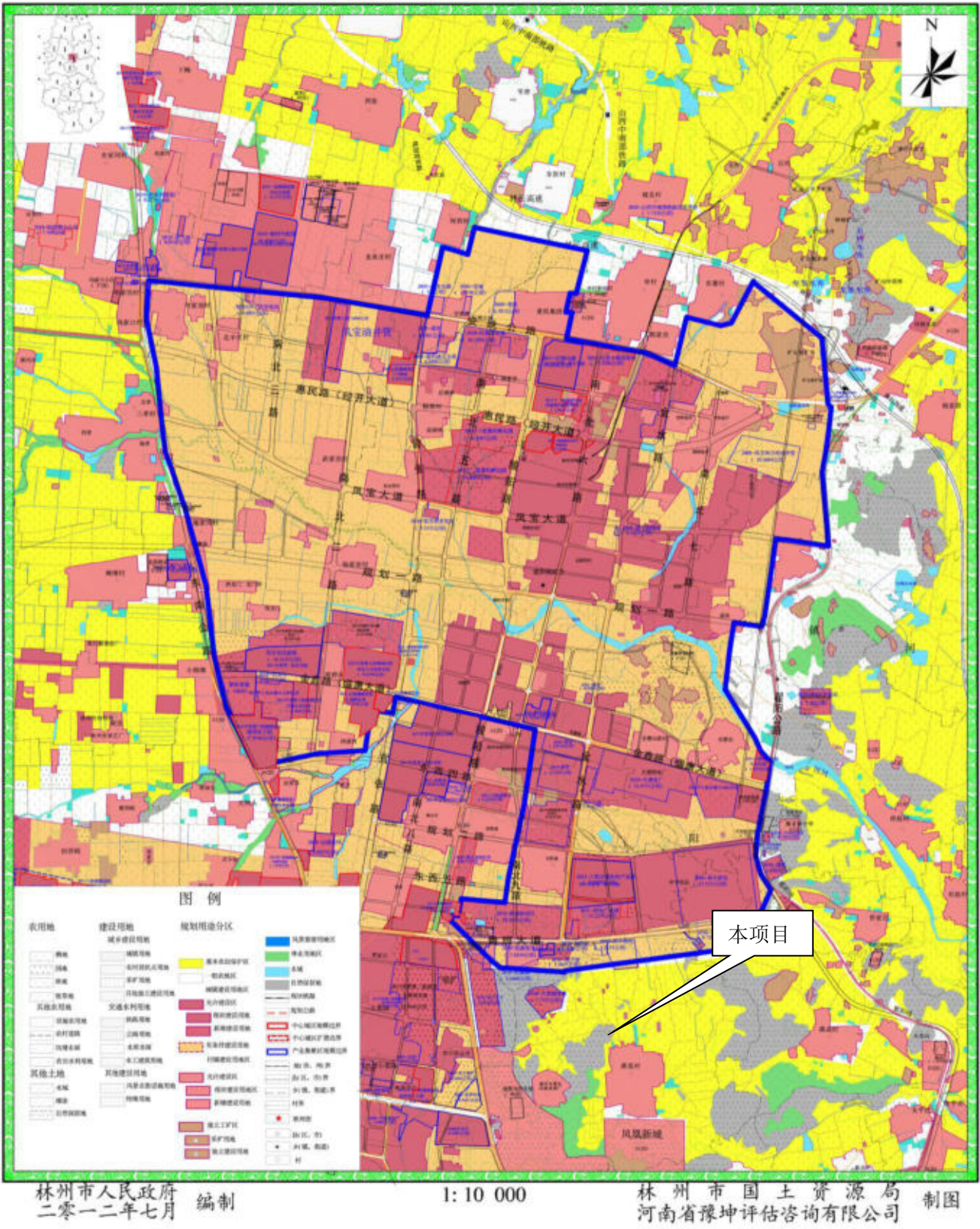


附图三 鹏华公司平面布置示意图(1:1800)



附图四 本项目平面布置示意图（铸二车间）（1:300）

林州市土地利用总体规划(2010-2020年)
林州市产业集聚区土地利用规划图



附图五 林州市产业集聚区土地利用规划图



铸二车间现状



铸二车间现状



铸二车间现状



铸二车间现状

附图六 车间照片

委 托 书

河南省波光环境评估服务有限公司：

兹委托贵公司开展 智能化静压造型线改造项目 环境影响技术咨询工作，望贵公司抓紧时间编写完成该项目环境影响技术文件。有关工作要求、责任和费用等问题，在合同中另定。

委托单位（盖章）：林州市鹏华铸业有限公司

委托日期：2021 年 12 月



河南省企业投资项目备案证明

项目代码：2106-410581-04-05-332646

项 目 名 称：智能化静压造型线改造项目

企业（法人）全称：林州鹏华铸业有限公司

证 照 代 码：91410581783440175Y

企业经济类型：私营企业

建 设 地 点：安阳市林州市红旗渠经济技术开发区

建 设 性 质：改建

建设规模及内容：项目利用原有铸造车间厂房及符合环保绩效分级A级标准的除尘设施，淘汰半自动机械铸造线，将6台1吨电炉提升为3台2吨新型环保节能电炉，建设智能化静压铸造生产线及相关配套设施，并增加机械喷漆。项目建成后，可实现每年100万套新能源汽车差减壳及桥壳（铸造产能1.5万吨）的生产能力，公司总铸造产能4万吨不变。项目年综合能耗约1600吨标煤。项目不涉及高VOCs含量溶剂型涂料的使用。

项 目 总 投 资：12000万元

企业声明：本项目符合《产业结构调整指导目录（2019年本）》为鼓励类第16条第3款规定且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。

监 管 告 知：1. 应按照备案信息内容开工建设，并通过在线平台如实报送项目开工信息、建设进度、竣工信息。2. 年综合能耗量1000吨标煤及以上（或电力消耗500万千瓦时及以上）项目，未经节能审查，不得开工。3. 不得违反《消防法》《安全生产法》《建筑法》等法律法规擅自开工建设。





营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91410581783440175Y

(1-1)

名称 林州市鹏华铸业有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
住所 林州市陵阳镇工业园
法定代表人 李世鹏
注册资本 壹仟零伍拾万圆整
成立日期 2005年12月30日
营业期限 2005年12月30日至2040年12月31日
经营范围 汽车配件、铸件加工、销售 进出口业务。
(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



姓名 李世鹏

性别 男 民族 汉

出生 1981 年 3 月 6 日

住址 河南省林州市西街村东头
123号



公民身份号码 410521198103060551



中华人民共和国
居民身份证

签发机关 林州市公安局

有效期限 2018.10.26~2038.10.26

证 明

林州市鹏华铸业有限公司智能化静压造型线改造项目所在地块位于金水路与英才街交叉口向东 150 米路北，依据《林州市产业集聚区控制性详细规划》，该项目所在地块为二类工业用地。

备注：该证明仅限环评使用，不能作为建设和施工依据。

河南红旗渠经济开发区管理委员会建设发展局
2022 年 2 月 22 日



根据《中华人民共和国物权法》等法律法规，为保护不动产权利人合法权益，对不动产权利人申请登记的本证所列不动产权利，经审查核实，准予登记，颁发此证。



中华人民共和国国土资源部监制

编号 NO D 41000713770

不动产权证书



权利人	林州市鹏华铸业有限公司
共有情况	单独所有
坐落	林州市陵阳镇南陵阳村
不动产单元号	410581 108207 JB000006 F000000000
权利类型	集体建设用地使用权
权利性质	批准拨用
用途	工业用地
面积	37085m²
使用期限	工业用地:
权利其他状况	

附记: 该宗土地所有权归林州市南陵阳村集体所有



附件六

宗 地 图

单位: ㎡

宗地代码: 410581108207JB00006

土地权利人: 林州市鹏华铸业有限公司

所在图幅号: 3998-45-38487.25

宗地面积: 37085.00



林州市不动产登记中心

2017年06月解析法测绘界址点

制图日期: 2017年06月22日

审核日期: 2017年06月22日

林州市测绘队

林州市测绘队
林州市不动产登记中心
(01)

1:2200

制图者: 吕学兵

审核者:

明路
印万

河南省工业和信息化厅

Department of Industry and Information Technology of Henan Province

请输入关键字

附件七

首页

政务动态

信息公开

政务服务

交流互动

服务平台

首页 > 信息公开 > 公示公告

2019年河南省第一批铸造行业产能清单公示

发布日期：2020-05-25

信息来源：装备工业处

分享：

根据《河南省工业和信息化厅 河南省发展和改革委员会 河南省生态环境厅关于进一步做好全省铸造产能公告和置换工作的通知》（豫工信联装〔2020〕5号），依据省辖市、省直管县（市）工信、发改、生态环境主管部门联合审核报送的铸造行业产能清单和专家核定意见，经省工信厅、省发展改革委和省生态环境厅研究，现将拟公告的2019年河南省第一批铸造行业产能清单（见附件1、2）予以公示。如有异议，请于公示期内将意见以书面形式反馈至省工业和信息化厅、省发展改革委和省生态环境厅。

公示时间：2020年5月25日—6月2日

联系电话：省工信厅 0371—65509864

省发改委 0371—69691525

省生态环境厅 0371—66309080

附件：2019年河南省第一批铸造行业产能清单.xlsx

2020年5月25日

附件2

2019年河南省第一批铸造行业产能清单（二）					
序号	地市	企业名称	企业地址	产能	熔化设备名称、型号及数量
84	安阳市	林州市鹏华铸业有限公司	林州市红旗渠经济技术开发区	40000吨	美国应达3T中频电炉3台、1T电炉6台

林州市鹏华铸业有限公司原项目铸造产能公示

河南省工业和信息化厅
河南省发展和改革委员会 文件
河南省生态环境厅

豫工信联装〔2019〕209号

河南省工业和信息化厅 河南省发展和改革委员会
河南省生态环境厅关于全省范围严格铸造
产能管理的通知

各省辖市、省直管县（市）工业和信息化主管部门、发展改革委、生态环境主管部门：

为贯彻落实《工业和信息化部办公厅 发展改革委办公厅 生态环境部办公厅关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》（工信厅联装〔2019〕44号）（以下简称“国家三部委通知”）《河南省人民政府关于印发河南省污染防治攻坚战三年行动计划（2018—

2020年)的通知》(豫政〔2018〕30号)(以下简称“豫政〔2018〕30号”)和《河南省人民政府办公厅关于推进城市建成区内重污染工业企业搬迁改造的指导意见》(豫政办〔2018〕79号)(以下简称“豫政办〔2018〕79号”)要求,加快推动全省改善环境空气质量,打赢蓝天保卫战,现就我省铸造产能建设有关事项通知如下:

一、全省范围内禁止新增铸造产能

依据“豫政〔2018〕30号”要求,我省确定在全省范围内禁止新增铸造产能。根据“国家三部委通知”和“国家十二部委和六省市”关于印发《京津冀及周边地区2018—2019年秋冬季大气污染综合治理攻坚行动方案》(环大气〔2018〕100号)的通知要求,涉及我省的重点区域城市为郑州、开封、安阳、鹤壁、新乡、焦作、濮阳、洛阳、三门峡、济源。各省辖市、省直管县(市)工业和信息化、发展改革、生态环境主管部门要提高政治站位,充分认识铸造行业严禁新增产能对改善环境空气质量、转化发展动能、优化产业结构的重要作用,切实做好禁止新增铸造产能工作。

二、严格产能置换审核公告制度

各省辖市、省直管县(市)工业和信息化、发展改革、生态环境部门要按照“国家三部委通知”和“豫政〔2018〕30号”要求,严格把好铸造建设项目源头关口,严禁新增铸造产能建设项目;推动各相关部门和机构严格执行不得办理土地供应、能

评、环评审批和新增授信支持等相关业务的规定。新建或改造升级的高端铸造建设项目必须严格实施等量或减量置换，当地工业和信息化主管部门要会同发展改革委、生态环境主管部门对产能置换方案联合审核把关后上报。省工业和信息化厅征求省发展改革委、省生态环境厅意见，并公示、公告。项目建设单位根据省工业和信息化厅的产能置换方案公告，进行项目备案。对不涉及产能调整和产能置换的技术改造项目，按现有项目建设管理有关规定执行。对确有必要新建或改造升级的高端铸造建设项目，原则上应使用天然气或电等清洁能源，所有产生颗粒物或 VOCS 的工序应配备高效收集和处理装置；物料储存、输送等环节，在保障安全生产的前提下，应采取密闭、封闭等有效措施控制无组织排放。

为促进全省铸造产业优化升级，允许跨地区置换先进铸造产能。鼓励有条件的地区建设绿色铸造产业园，减少排放；同时引导铸造产能向环境承载能力强的非重点区域转移。跨地区产能置换遵循全省铸造产能不增加原则，“重点区域城市”遵循本地产能不增加的置换原则；省内跨地市置换产能，遵循置换双方总产能不增加的原则，且核减的产能不作为置换新增产能的空间；省内地市接受省外先进铸造产能遵循当地产能不增加的置换原则。

三、实施产能清单管理

各省辖市、省直管县（市）工业和信息化主管部门要会同发展改革委、生态环境主管部门按年度更新本地区铸造产能清单并

报送省工业和信息化厅，省工业和信息化厅征求省发展改革委、省生态环境厅意见后公示、公告产能清单。从 2021 年开始，每年元月 20 日前各地上报上年度铸造产能更新清单（省工业和信息化厅不再下发产能更新清单通知），省工业和信息化厅 2 月 20 日前，公告全省铸造产能清单。各地要依据产能清单坚决依法依规从严审核项目产能置换方案，防止弄虚作假，消除新增产能隐患。对项目业主报送的拟建项目产能置换方案，坚持采信企业承诺与现场核实查验相结合，细致甄别置换方案特别是所用产能指标的真实性和合规性，溯清产能指标源头。对不符合规定的，坚决不予公示；对存有疑问的，核清前不予公示。

为做好 2019 年铸造产能公示公告工作，请各省辖市、省直管县（市）工业和信息化主管部门会同发展改革委、生态环境主管部门按照有关职能认真梳理、核定本地铸造产能清单（以备案文件为准，截止时间为 2019 年 9 月 30 日），确保准确无误。各地市纸质文件于 10 月 30 日前报省工业和信息化厅。省工业和信息化厅会同省发展改革委、省生态环境厅审核后，对全省各省辖市铸造产能清单进行公示、公告，作为今后更新产能清单和审核产能置换方案的依据。

四、强化监督管理

产能置换方案公告后，相关地市工业和信息化主管部门要会同发展改革委、生态环境主管部门全面跟踪拟建项目动态，认真落实事中和事后监管责任。在新项目建成试生产前，属地工业和

信息化主管部门要会同发展改革委、生态环境主管部门督促有关企业按承诺及时关停、拆除和退出用于置换的产能并向社会公告，已经提前关停退出的也要向社会公告；督促公布并组织查验新生产装置的实际生产能力，一旦发现存在“批小建大”、未按承诺及时关停、拆除和退出用于置换的产能的失信行为，要及时报告属地政府，按照“豫政办〔2018〕79号”有关规定执行，并依据《中华人民共和国环境影响评价法》《企业投资项目核准和备案管理条例》等法律法规进行处理。有关部门要加强对铸造企业安全生产监督管理。

对弄虚作假、不落实已公告产能置换方案、违规新增产能的企业，相关职能部门要依照《企业投资项目核准和备案管理条例》从严处罚，并提请有关方面联合惩戒。对审核把关不严、监督落实不到位等问题严重的地区，将作为负面典型向全省通报。对产能置换方案审核把关、监督落实等工作中存在失职、渎职等行为的个人，将提请相关部门依法依规追究相关责任。

联系人及联系电话：

省工业和信息化厅装备处 张玉栋 0371—65509864

邮 箱 hnzbggy@126.com

省发展改革委工业处 李子枫 0371—69691525

省生态环境厅大气处 解伟杰 0371—66309588

附件：1. 《工业和信息化部办公厅 发展改革委办公厅 生态环境部办公厅关于重点区域严禁新增铸造产能的通知》

2. 铸造企业产能清单



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

2019年9月2日



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0896

170014240442 (2020)国认监认字(054)号

检 验 报 告

TEST REPORT

报告编号: TW202688W1
Report Number

产品名称 水性环氧丙烯酸漆
Name of Product

委托单位 河南青山环保科技有限公司
Entrusting Corporation

检验类别 委托检验
Test Category

报告发布日期 2020年09月08日
Report Issue Date



国家涂料质量监督检验中心
National Quality Supervision Testing Center for Paint
国恒信(常州)检测认证技术有限公司
National GoldSun(Changzhou) Test & Certification Technology Co.,Ltd.



国家涂料质量监督检验中心

National Quality Supervision Testing Center for Paint

检验报告

Test Report

报告编号: TW202688W1

第 1 页 共 2 页

Report Number

Page 1 of 2

产品名称 Name of Product	水性环氧丙烯酸漆	样品编号 Number of Sample	TW202688
生产单位 Manufacturer	河南青山环保科技有限公司	商 标 Trademark	啟杉
委托单位地址 Address Of Entrusting Corporation	河南省郑州市高新技术产业开发区长 椿路23号企业加速器C7-7	委托日期 Entrusting Date	2020年08月03日
委托单位电话 Tel Of Entrusting Corporation	13523554966	到样日期 Samples Arriving Date	2020年08月03日
样品概况 Sample Description	委托单位送样: 样品为白色均匀流体, 约2kg。		
检验依据 Test Basis	委托单位提出的项目、指标和确认采用的检验方法, 各检验项目的检验方法 见第2页。		
检验日期 Test Date	2020年08月13日~2020年08月31日		
检验结论 Conclusion	送检样品检验结果见第2页。		
备注 Remarks	1. 稀释剂名称: 去离子水。 2. 制板说明: 第6~12项喷涂一道, 干膜厚度为(20~26) μm , 第7~10、12项放 置48h后测试, 第11项于(80 $\pm$ 2) $^{\circ}\text{C}$ 烘60min, 放置室温后测试; 第13~15项喷涂 两道, 间隔24h, 干膜总厚度为(140~160) μm , 喷涂第二道后放置1h, 于(60 $\pm$ 2) $^{\circ}\text{C}$ 烘60min, 放置168h后测试。		

批准
Approver审核
Checker主检
Tester

陈娟



检验结果汇总:

Test Results

报告编号: TW202688W1

Report Number

第 2 页 共 2 页

Page 2 of 2

序号 No.	检验项目 Test Items	技术要求 Technical Requirements	检验结果 Test Results	本项结论 Item's Conclusion	备注 Remarks
1	挥发性有机化合物 (VOC) 含量, g/L	≤ 100	62	合格	GB/T 23986-2009 中10.3
2	在容器中状态	搅拌后呈均匀状态	搅拌后呈均匀状态	合格	HG/T 4847-2015 中4.4.2
3	贮存稳定性 [(50±2)℃/7d]	无异常	无异常	合格	HG/T 4758-2014 中5.4.2
4	不挥发物含量, % (105±2)℃/3h/约2g	≥ 35	49	合格	GB/T 1725-2007
5	细度, μm	≤ 40	40	合格	GB/T 1724-2019 A法
6	干燥时间(表干), h	≤ 2	2已干	合格	GB/T 1728-1979 乙法
	干燥时间(实干), h	≤ 24	24已干	合格	GB/T 1728-1979 甲法
7	漆膜外观	平整	平整	合格	HG/T 4561-2013 中5.10
8	弯曲试验, mm	2	2	合格	GB/T 6742-2007
9	耐冲击性, cm	≥ 40	50	合格	GB/T 1732-1993
10	划格试验 (间距1mm), 级	≤ 1	1	合格	GB/T 9286-1998
11	铅笔硬度(擦伤)	$\geq 2B$	2B	合格	GB/T 6739-2006
12	光泽(60°), 单位值	—	31	—	GB/T 9754-2007
13	耐水性 (浸入水中24h)	不起泡, 不脱落, 允许轻微变色	未起泡, 未脱落, 轻微变色	合格	GB/T 1733-1993 甲法
14	耐盐水性 (浸入3%的氯化钠溶液 中96h)	不起泡, 不生锈, 允许轻微变色	未起泡, 未生锈, 轻微变色	合格	GB/T 9274-1988 甲法
15	耐中性盐雾试验	48h不起泡、不生锈、 不脱落	48h未起泡、未生锈、 未脱落	合格	GB/T 1771-2007

报告结束

End of the Report

林州市建设项目VOCs总量指标替代核定表

项目编号: 2021039

填表时间: 2021年12月23日

项目名称	智能化静压造型线改造项目	建设地址	安阳市林州市红旗渠经济技术开发区	
建设内容及规模	年产差减壳、后桥1.5万吨	建设性质	扩建	
行业类别及代码	C3391 黑色金属铸造	环境保护管理类别	报告表	
环评审批部门	林州市环境保护局	总量核定部门	林州市环境保护局	
单位名称	林州市鹏华铸业有限公司	联系人	郭相周	联系电话 15093917888
通讯地址	安阳市林州市红旗渠经济技术开发区	法人代表	李世鹏	邮政编码 13837210633
申请新增指标	0.562t/a	核定总量指标	1.124t/a	
VOCs总量指标	林州新达焦化有限公司VOCs削减量133.6t/a, 林州市佳恒汽车电器厂等企业使用后剩余55.017t/a, 拟从林州新达焦化有限公司VOCs削减量中进行替代。			
环保部门意见	该项目环评VOCs预算总量指标为0.562t/a。根据倍量替代要求, 该项目所需总量为1.124t/a。使用林州新达焦化有限公司VOCs削减量, 能满足该项目建成后排放需求。			



林州市环境保护局

林州市环境保护局

关于林州市鹏华铸业有限公司智能化静压造型线 改造项目大气污染总量控制指标倍量替代源情况 说 明

根据林州市鹏华铸业有限公司环评总量咨询说明,该公司年产差减壳、后桥 1.5 万吨智能化静压造型线改造项目项目预算大气总量颗粒物为 1.312t/a。按照建设项目总量指标倍量替代要求,该项目倍量替代指标为颗粒物 2.624t/a。经我局研究,同意从林州新达焦化有限公司减排量中河南捷盈环保建材有限公司等企业使用后剩余颗粒物 31.5614t/a 中进行替代。

2021 年 12 月 23 日

