

洛阳利尔功能材料有限公司

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

竣工环境保护验收监测报告表

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

建设单位:洛阳利尔功能材料有限公司

编制单位:河南松青环保科技有限公司

二〇二三年二月

建设单位法人代表：赵伟
编制单位法人代表：董云雷

项目负责人：秦奥琳
填表人：秦奥琳

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

建设单位：	洛阳松青环保科技有限公司	编制单位：	河南松青环保科技有限公司
电话：	15225587172	电话：	18037995886
传真：	/	传真：	/
邮编：	471300	邮编：	471000
地址：	伊川县产业集聚区东园	地址：	河南省洛阳市涧西区南昌路建业壹 号城邦 10 号楼 1-1806

表一

建设项目名称	2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目				
建设单位名称	洛阳利尔功能材料有限公司				
建设项目性质	新建 改扩建 技改√ 迁建				
建设地点	河南省洛阳市伊川县产业集聚区				
主要产品名称	精品钢精炼用 RH 成套装置				
设计生产能力	2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置				
实际生产能力	2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置				
建设项目环评时间	2022 年 6 月	开工建设时间	2022 年 7 月		
调试时间	2023.1.28-2023.2.7	验收现场监测时间	2023.2.11-2023.2.22		
环评报告表审批部门	伊川县环境保护局	环评报告表编制单位	洛阳市永泰环保工程有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算(万元)	6000	环保投资总概算(万元)	10	比例	0.17%
本次验收实际总概算(万元)	5920	本次验收环保投资(万元)	/	比例	/
验收监测依据	1、法律、法规 (1) 《中华人民共和国环境保护法》，（2014 年修正，2015 年 1 月 1 日起施行）； (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，（2018 年修正，2018 年 12 月 29 日起施行）； (3) 《中华人民共和国水污染防治法》，（2017 年修正，2018 年 1 月 1 日起施行）； (4) 《中华人民共和国大气污染防治法》，（2018 年修正，2018 年 10 月 26 日起施行）； (5) 《中华人民共和国环境噪声污染防治法》，（2018 年修正，2018 年 12 月 29 日起施行）； (6) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，（2020 年 9 月 1 日起施行）				

验收监测依据	(7) 《建设项目环境保护管理条例》，（2017 年修正，2017 年 10 月 1 日起施行）； (8)《排污许可管理条例》，(中华人民共和国国务院令 第 736 号)。 2、技术规范及部门规章 (1) 《关于规范建设单位自主开展建设项目竣工环境保护验收的通知》（环境保护部）； (2) 《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》（生态环境部公告 2018 年第 9 号）； (3) 《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（部令 2019 年 第 11 号）； (4) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函[2020]688 号）； (5) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，（国环规环评[2017]4 号）； (6) 《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018）； (7) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）。 3、工程技术文件及批复文件 (1) 《洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》（洛阳市永青环保工程有限公司，2022 年 6 月）； (2) 伊川县环境保护局关于《洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》的批复，批复文号：伊环审[2022]30 号； (3) 洛阳利尔功能材料有限公司提供的验收委托书、环保设计资料、工程竣工资料等其它相关资料。
--------	--

验收监测评价标准、标号、级别、限值	1.噪声 四周厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准（昼间≤65dB(A)，夜间≤55dB(A)）。 2.固体废物 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）及修改单。
--------------------------	---

表二

工程建设内容：

1、验收工作由来

洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目项目性质为改建，项目对精品钢精炼用 RH 炉成套装置现有工程生产线进行智能化改造和升级，在现有生产线进行改造，不新增用地，不新增产能。智能化改造和升级主要包括：对主要生产设备实施智能化改造，如仓储系统、配/混料系统、成型系统、干燥加热系统以及包装系统等进行智能化升级改造；仓储系统采用智能立体仓库；配/混料系统采用自动化系统控制配料；成型系统采用自动给料、自动拿砖码垛、自动检测等；干燥加热系统添加扫码设备系统；包装系统采用自动化包装。通过升级改造从而达到智能控制、节能减排、提高生产效率。

洛阳利尔功能材料有限公司 2021 年 11 月委托洛阳市永青环保工程有限公司编制《2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》，该项目环评报告于 2022 年 6 月 23 日通过伊川县环境保护局审批，审批文号为伊环审[2022]30 号，2022 年 1 月 12 日，企业固定污染源排污登记回执进行了变更，编号为：914103295735940968001X，本次工程不涉及产排污，固定污染源排污登记不进行变更。

洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目于 2022 年 7 月开工建设，环境保护设施竣工日期为 2023 年 1 月 27 日，该企业于 2023 年 1 月 27 日采用网站公示的方式，对其竣工日期进行了公示。环境保护设施竣工后，企业于 2023 年 1 月 28 日至 2023 年 2 月 7 日对环境保护设施进行了调试。企业于 2023 年 1 月 28 日采用网站公示的方式对其环保设施调试日期进行了公示。

2022 年 9 月，洛阳利尔功能材料有限公司委托河南松青环保科技有限公司为该项目编制竣工环境保护验收报告。河南松青环保科技有限公司接受委托后，参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关要求，开展相关验收调查工作，同时洛阳利尔功能材料有限公司委托洛阳市达峰环境检测有限公司于 2023 年 2 月 1 日至 2 月 2 日进行了竣工验收检测。我公司根据现场调查情况和检测报

告按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》编制完成竣工环境保护验收报告。

2、项目地理位置及平面布置

2.1 地理位置及周边情况

本项目建设地点位于洛阳市伊川县产业集聚区，地理坐标为东经112.532122°，北纬34.403369°，项目东侧为经七路，西侧为经五路，隔路为洛阳华中铝业有限公司，南侧为空地，北侧为纬六路。本项目地理位置图见附图一，周围环境图见附图二。

2.2 厂区平面布置

本项目主要建设生产车间，项目平面布置图见附图3。

3、建设内容

3.1 项目组成及工程内容

本项目为改建项目，仅对2.5万t/a精品钢精炼用RH炉成套装置生产线进行智能化升级和改造。该工程环评设计要求及实际建设情况见下表。

表1 环评及实际建设情况一览表

序号	环评设计改建工程内容	环评设计建设规模	实际建设情况	实际与环评一致性
1	新增1条浇注料生产线	1条浇注料生产线	浇注料生产线不再建设	浇注料生产线不再建设，减少污染物排放
2	建设智能立体原料库，实现自动上料，大幅提高劳动生产率	15层，占地面积1287m ²	15层，占地面积1287m ²	一致
3	建设智能立体成品库，大幅提高劳动生产率	8层，占地面积2175m ²	8层，占地面积2175m ²	一致
4	建设生产控制系统	DCS控制系统1套、MES控制系统1套	DCS控制系统1套、MES控制系统1套	一致
5	建设智能转运、布料、码垛、检测设备	AGV智能小车4台、自动布料机16台、智能码垛机器人12台、3D视觉检测系统12台	RGV智能小车1台、自动布料机16台、智能码垛机器人12台、3D视觉检测系统12台	AGV智能小车变为RGV智能小车，数量由4台变为1台

3.2 产品方案

项目为现有生产线智能化提升改造，不涉及改变产品方案及规模，现有生产线产品方案见下表。

表2 产品方案一览表

序号	产品名称	环评设计总产量	本次验收生产线实际建设总产量	环评与实际一致性
1	2.5万吨精品钢精炼用RH成套装置	2.5万t/a	2.5万t/a	一致

3.3 生产设备

主要设备设施如下：

表3 主要设备一览表

生产线	环评设计			实际建设			实际与环评一致性
	设备名称	型号规格	数量	设备名称	型号规格	数量	
2.5万吨精品钢精炼用RH成套装置生产线	振动给料机组	电机功率：0.8kw	18	振动给料机组	电机功率：0.8kw	18	与现有工程一致
	螺旋给料机组	电机功率：3kw	23	螺旋给料机组	电机功率：3kw	23	
	旋移循环双式高效强制混合机	SXG2458-B型	6	旋移循环双式高效强制混合机	SXG2458-B型	6	
	科尼乐高速混合机	CMPS750	2	科尼乐高速混合机	CMPS750	2	
	铭仁压机	630T	2	铭仁压机	630T	2	
	铭仁压机	1000T	4	铭仁压机	1000T	4	
	干燥窑	15m	3	干燥窑	15m	3	
	摇臂钻床	电机功率：1.75kw	1	摇臂钻床	电机功率：1.75kw	1	
	铣磨砖机	FXM-2000T	5	铣磨砖机	FXM-2000T	5	
	科尼乐混砂机	CPB330	2	科尼乐混砂机	CPB330	2	
	振动台	电机功率：10kw	2	振动台	电机功率：10kw	2	
	干燥窑	干燥温度220℃	2	干燥窑	干燥温度220℃	2	
	养护窑	养护温度40℃	1	养护窑	养护温度40℃	1	
	科尼乐混砂机	CPB330	1	/	/	/	不再建设
	配料仓	/	1	/	/	/	不再建设
	振动台	电机功率：10kw	2	/	/	/	不再建设
	智能立体仓库	/	2	智能立体仓库	/	2	一致
	自动配料控制系统	/	1	自动配料控制系统	/	1	一致

	DCS 控制系统	/	1	DCS 控制系统	/	1	一致
	MES 控制系统	/	1	MES 控制系统	/	1	一致
	AGV 智能小车	/	4	RGV 智能小车	/	1	型号变化，数量减少
	自动布料机	/	16	自动布料机	/	16	一致
	智能码垛机器人	/	12	智能码垛机器人	/	12	一致
	3D 视觉检测系统	/	12	3D 视觉检测系统	/	12	一致

原辅材料消耗及水平衡：

项目为生产线智能化改造，不涉及原辅料使用。

主要工艺流程及产污环节

项目为改建项目，对现有生产线进行智能化升级改造，主体工艺不变。原设计新建 1 条浇注料生产线，实际建设过程中由于方案调整，不再建设。因此本项目智能化改造工程不涉及产排污环节。

智能化改造内容及改建后工艺见下表

表 4 智能化改造后工艺一览表

序号	工序	现有工程工艺	改建后工艺
1	入库质检	吨包卸至车间，天车吊运至原料区暂存，人工取料检验	原料均为吨包运输至车间内，天车吊运至智能立库托盘上粘贴原料二维码和托盘条码，通过移动终端进行扫码组盘绑定信息入库，立库入库后库存增加，并且将入库信息反馈到 MES 系统。立库入库后，原料状态在 MES 系统中为未检。质检员取料后，在 MES 系统上将需要化验的指标勾选后进行送检。根据化验结果，在 MES 系统上填写质检员所勾选的指标，质检员根据化验结果判定原料是否合格。合格状态自动同步到立库，根据颜色区分产品状态。
2	开袋	原料吨包使用天车由原料区吊运至配料仓下料口上方，开袋负压上料	MES 系统根据混料任务匹配原料库存，结合实际库存，自动生成转移单，将立体库的原料转移至自动配料系统料仓，吨包坐在料仓口上方，吨包下方开袋，负压上料将物料送至各个料仓，将混料任务发送到 DCS 系统，DCS 系统收到任务后控制混料系统进行混料，混料完成后将混料数量和实际下料量反馈到 MES 系统。
3	配料、混合	原料镁砂、高纯 α -氧化铝、镁铝尖晶石以及添加剂按照 8: 0.5: 1: 0.5 的比例经密闭管链输送	原料镁砂、高纯 α -氧化铝、镁铝尖晶石以及添加剂按照 8: 0.5: 1: 0.5 的比例经密闭管链输送机送至混料机内（电脑自动配料）进行混合，混合搅拌 20min。混完料后，将泥料放至储料罐，DCS 系统

		机送至混料搅拌机内（电脑控制自动配料）进行混合，混合搅拌 20min。	将状态传送到 MES 系统，MES 根据工段任务缺料状态和是否有料罐，下发任务给 RGV 小车，RGV 小车收到任务根据设定路线将储料罐泥料转运至自动布料机。
4	成型	混合均匀的物料进入压机模腔内，通过机压成型。	增加自动布料机。自动布料机将泥料放入压机模腔内，通过机压成型。
5	拿砖码垛	人工将压制成型的砖转移至干燥窑	增加机械手及 3D 视觉检测。MES 通过 DCS 将成型任务传送至机械手（布料机，压机三位一体），机械手执行任务并进行视觉检测，然后将生产数据通过 DCS 反馈给 MES 系统。 机械手实时反馈满垛状态、砖架状态，通过 DCS 系统传送至 MES 系统，MES 系统根据满垛状态和 DCS 反馈窑口的窑车状态，自动生成任务发送至 RGV，RGV 接受任务后根据设定路线自动运转，运送满垛到窑口、取料架给机械手。
6	干燥、铣磨	成型的砖坯经 AGV 小车转运至干燥窑进行干燥，干燥窑控温 160℃，时间为 18h。干燥后的砖坯转运至铣磨区进行铣磨预组，组好环后再次进行干燥，干燥完以后进入组装工序。	成型的砖坯经 RGV 小车转运至干燥窑进行干燥，干燥窑口放置扫码报工设备，扫码报工 MES 干燥任务的完成数量。干燥窑控温 160℃，时间为 18h。干燥后的砖坯转运至铣磨区进行铣磨预组，组好环后再次进行干燥，干燥完以后进入组装工序。
7	组装、浇注、养护干燥	组装工序使用的钢壳及锚固件均在厂区设置的机加工车间进行，机加工制作出半成品钢壳转运至 RH 炉成套装置组装区，与干燥后的砖坯进行组装，组装完成后对钢壳和砖坯之间的空隙进行二次浇注，浇注完成后的 RH 炉成套装置进入养护窑进行带模和脱模养护，养护控温 40 度，时间 12 小时，养护完成后进入干燥窑进行干燥，干燥控温 220 度，时间 48 小时，干燥后出成品。 浇注料生产线 2 条，采用负压上料，进入混砂机，加水混合搅拌。	组装工序使用的钢壳及锚固件均在厂区设置的机加工车间进行，机加工制作出半成品钢壳转运至 RH 炉成套装置组装区，与干燥后的砖坯进行组装，组装完成后对钢壳和环砖之间的空隙进行二次浇注，浇注完成后的 RH 炉成套装置进入养护窑进行带模和脱模养护，养护控温 40 度，时间 12 小时，养护完成后进入干燥窑进行干燥，干燥控温 220 度，时间 48 小时，干燥后出成品。 浇注料生产线 2 条，采用负压上料，进入混砂机，加水混合搅拌。
8	包装	干燥完成后的 RH 炉成套装置成品人工进行缠膜包装，贴商标，之后进入成品库待发	增加自动包装线。干燥完成出窑后的 RH 炉成套装置成品进自动包装线，完成 MES 下发缠膜包装任务后，打印成品二维码通过链条传送绑定托盘码自动入库，入库后，成品立库将库存反馈给 MES 系统。

2、项目变更情况说明

经现场调查和与建设单位核实，建设项目的性质、规模、地点、主要生产工艺、主要污染防治措施未发生变动。对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函【2020】688号）具体分析如下：

项目	环办环评函【2020】688号要求	环评设计要求	实际建设情况	变动情况	是否属于重大变动
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	精品钢精炼用 RH 成套装置生产	精品钢精炼用 RH 成套装置生产	无	否
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	2.5 万吨/年精品钢精炼用 RH 成套装置	2.5 万吨/年精品钢精炼用 RH 成套装置	无	否
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。				
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。				
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	位于伊川县产业集聚区东园	位于伊川县产业集聚区东园	无	否
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情况之一：	原料-入库检验-开袋-配料、混合-压制成型-拿砖码垛-干燥铣磨-组装-浇注-养护-干燥-包装	未新增产品品种及生产工艺，主要原辅材料、燃料未发生变化	无	无变动
	（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性和降低的除外）；	/	不涉及新增排放污染物种类	/	
	（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；	/	项目所在区域为不达标区，建设项目污染物排放量未增加。	无	
	（3）废水第一类污染物排放量增加的；	/	项目不涉及废水第一类污染物排放。	无	
	（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	/	其他污染物排放量不增加。	无	

	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	/	物料运输、装卸、贮存方式变化未发生变化	无	
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一(废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外)或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	浇注料生产线在料仓呼吸孔处设置抽风管道对落料粉尘收集，混合机为密闭设备，顶部设置抽风管，下料、混合废气引至一套高效覆膜滤袋除尘器处理后，通过 15m 排气筒排放	浇注料生产线不再建设，产污减少	污染物排放减少	否
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	项目现有工程厂区设置 5m ³ 化粪池一座。生活污水经化粪池预处理后，进入市政污水管网最终进入和县产业集聚区东园污水处理厂进行集中处理。	本项目不涉及新增废气主要排放口、废水直接排放口。	无	无变动
	10.新增废气主要排放口(废气无组织排放改为有组织排放的除外)；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	/	不涉及新增废气主要排放口	无	无变动
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的	噪声：所有设备布置于厂房内，设置基础减振，车间门密闭、窗户安装双层玻璃，以降低噪声的影响；在设备选型上优先选择低噪声环保型设备，并采取适当的降噪措施，项目噪声对周围环境的影响不大。 土壤、地下水不涉及	噪声：所有设备布置于厂房内，设置基础减振，车间门密闭、窗户安装双层玻璃，以降低噪声的影响；在设备选型上优先选择低噪声环保型设备，并采取适当的降噪措施，项目噪声对周围环境的影响不大。 土壤、地下水不涉及	无	无变动
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的(自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外)；固体废物自行处置方式变化，导致不利环	生活垃圾：在厂区内设置生活垃圾箱，收集后交由环卫部门统一清运处理	生活垃圾：在厂区内设置生活垃圾箱，收集后交由环卫部门统一清运处理	无	无变动

	境影响加重的。	除尘器收尘灰经下灰口连接管道引至混砂机内回用于生产； 液压设备定期维护更换出的废液压油及废油桶，暂存于厂区现有危废暂存间，定期交由有资质单位处置。	除尘器收尘灰经下灰口连接管道引至混砂机内回用于生产； 液压设备定期维护更换出的废液压油及废油桶，暂存于厂区现有危废暂存间，定期交由有资质单位处置。		
13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。		不涉及	不涉及	无	无变动

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

根据关于印发《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 年修正，2018 年 12 月 29 日起施行）、《建设项目环境保护管理条例》（2017 年修正，2017 年 10 月 1 日起施行）、《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》的通知（环办环评函【2020】688 号），建设项目的环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。

因此，项目不属于重大变动。

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

表三

主要污染源、污染物处理和排放（附处理流程示意图，标出废水、废气、厂界噪声监测点位）：

1、主要污染源及治理措施

1.1 噪声

本项目噪声主要来源于各生产设备在生产过程中产生的噪声。运营期间各生产设备产生的噪声经安装于室内及距离衰减、在设备选型上优先选择低噪声环保型设备降低噪声影响。

1.2 固废

项目运营期固体废物主要为危险废物（废液压油、废油桶）暂存于厂区现有危废暂存间内，定期交由有资质单位处置。

2、环保设施投资及“三同时”落实情况

总工程环评投资总概算为 6000 万元，其中环境保护投资总概算 10 万元，占投资总概算的 0.17%；本次验收范围内项目实际总投资 5920 万元，均为生产线智能化改造投资，不涉及环保设施投资。

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

表四

建设项目环境影响报告表主要结论及审批部门审批决定：

一、主要结论

洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目符合国家产业政策，厂址选择可行，运营期间产生的废气、废水、噪声、固体废物等在采取相应的治理措施后，均能达到相应的国家标准要求，对外环境影响较小。因此，该项目在认真贯彻执行国家的环保法律、法规，认真落实污染防治措施的基础上，从环保角度分析，该项目的实施是可行的。

二、环评批复

本项目于 2022 年 6 月 22 日由伊川县环境保护局审批通过，并出具审批意见。其批复如下：

该《报告表》内容符合国家有关法律法规要求和建设项目环境管理规定，符合“三线一单”生态环境分区管控要求，符合伊川县产业集聚区总体规划和规划环评要求，评价结论可信。我局批准该《报告表》，原则同意你公司按照《报告表》所列项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护对策进行项目建设。

二、你公司应按照《关于印发建设项目环境影响评价信息公开机制方案的通知》(环发(2015) 162 号)要求，主动公开已批准的《报告表》，做好建设项目环境信息公开工作，并接受相关方的咨询。

三、你公司应全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施，各项环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，确保各项污染物达标排放。

(一)项目建成后，外排污染物应满足以下要求：

1、废气。合理采取密闭、负压抽气等措施，减少生产过程中废气的无组织排放；浇注料生产线上料及混合工序废气，经集气装置收集后，通过高效覆膜袋式除尘器处理，无组织废气及厂区内无组织废气排放应满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》(DB41/2166-2021)相关排放限值要求。

2、噪声。采取合理有效的减振、隔声、降噪等措施，使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准要求。

3、固废。项目智能化改造产生的固废、危废应按规定处置。危险废物设置专用容器储存，建立出入库登记台账，定期委托有处理危险物资质的单位进行处置。

(二)落实《报告表》提出的监控、监测要求，定期对厂区各污染源进行监测，确保长期稳定达标排放。

(三)建立健全环保责任制度，制定专人负责环保管理工作，确保已建成的各项污染治理设施正常运行，生态环境得到有效保护。

(四)如果今后国家或我省颁布污染物排放限值的新标准，届时你公司应按新的排放标准执行。

四、其他未尽事项以该项目环评报告及“三同时”要求一并执行。

五、你公司应严格执行配套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。项目建成后，应按规定程序实施竣工环境保护验收。

六、项目地点、规模、性质、生产工艺或者环境保护措施发生重大变动的，应重新报批环境影响评价文件。

七、环境监察部门按《建设项目环境保护事中事后监督管理办法(试行)》(环发(2015) 163 号)规定，对该项目进行事中事后环境保护监督管理。

表 5 针对本次验收项目环评审批意见落实情况

序号	审批意见内容	落实情况
1	建设单位：洛阳利尔功能材料有限公司	洛阳利尔功能材料有限公司
2	建设地点：伊川县产业集聚区东园	伊川县产业集聚区东园
3	废气：合理采取密闭、负压抽气等措施，减少生产过程中废气的无组织排放；浇注料生产线下料及混合工序废气，经集气装置收集后，通过高效覆膜袋式除尘器处理，有组织废气及厂区内无组织废气排放应满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》(DB41/2166-2021)相关排放限值要求。	原环评设计改建工程新增浇注料生产线1条，实际建设过程因方案调整，不再建设，智能化提升和改造工程无废气产生环节，因此，不需建设废气收集处理设施。
4	噪声：采取合理有效的减振、隔声、降噪等措施，使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。	已落实，项目经基础减震、厂房隔声、距离衰减等措施，厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求。
5	固废。项目智能化改造产生的固废、危废应按规范处置。危险废物设置专用容器储存，建立出入库登记台账，定期委托有处理危险物资质的单位进行处置。	已落实，项目智能化改造中机械手定期维护保养过程产生的废液压油、废油桶暂存于危废暂存间内，定期交由有资质单位处置。

表五

验收监测质量保证及质量控制：			
洛阳市达峰环境检测有限公司于 2023 年 2 月 1 日至 3 日进行了竣工环境保护验收监测并出具检测报告。监测期间，企业生产负荷大于 75%，满足环保验收监测技术要求。			
1、检测分析方法、使用仪器及检出限			
本次验收监测样品采集及分析均采用国家和行业标准方法，监测分析方法如下。			
表 6 监测分析方法、使用仪器及检出限			
检测项目	检测方法	检测分析仪器及型号	检出限
噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准 (5 测量方法) GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	/
2、噪声检测分析过程中的质量保证和质量控制			
检测时使用经计量部门检定、并在有效使用期内的声级计；声级计在测试前后用标准声源进行校准，测量前后仪器的灵敏度相差不大于 0.5dB；按照《工业企业厂界环境噪声排放标准 (5 测量方法)》GB 12348-2008、《声环境质量标准》GB 3096-2008 要求布点，测量时传声器加防风罩。检测期间无雨、雪、大风天气。			

表六

验收监测内容：

6.1 项目监测内容

洛阳利尔功能材料有限公司委托洛阳市达峰环境检测有限公司于 2023 年 2 月 1 日~2 月 2 日对项目厂界噪声进行了现场监测，具体监测内容如下：

表 7 厂界噪声检测点位、项目及频次

检测类别	采样点位	检测项目	检测频次
噪声	四周厂界外 1 米处布设 1 个检测点位	等效声级	连续检测 2 天，每天昼间、夜间各检测 1 次

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

表七 验收监测结果

7.1 验收监测期间生产工况记录:

本项目工程验收监测期间,生产设备及环保设备正常运行,项目生产线监测过程中生产报表见下表。

表 8 项目监测过程中生产报表

检测日期	设计产量	实际产量	生产负荷
2023-02-01	75.76t/d 精品钢精炼用 RH 成套装置	61.74t/d 精品钢精炼用 RH 成套装置	81.5%
2023-02-02	75.76t/d 精品钢精炼用 RH 成套装置	61.06t/d 精品钢精炼用 RH 成套装置	80.6%
检测期间,该企业生产正常,生产负荷达到 75%以上,满足验收检测技术规范要求。			

(1) 验收监测期间,根据实际生产量和环评设计产能的比例,本项目生产负荷为 80.6-81.5%。

(2) 验收监测期间,生产及环保设施运行正常。

7.2 本项目验收监测结果

受洛阳利尔功能材料有限公司的委托,洛阳市达峰环境检测有限公司于 2023 年 2 月 01 日~2 月 02 日对该项目进行噪声进行了现场采样并检测。验收监测期间,各工段生产工况稳定,配套的环保设施均运行正常。

7.2.1 噪声监测结果

项目噪声排放结果见表。

表 9 噪声检测分析结果

序号	检测地点	检测时间	昼间 Leq[dB (A)]	夜间 Leq[dB (A)]
1	东厂界	2023.02.01	56	46
2		2023.02.02	56	48
3	南厂界	2023.02.01	57	46
4		2023.02.02	58	47
5	西厂界	2023.02.01	55	44
6		2023.02.02	55	46
7	北厂界	2023.02.01	55	44
8		2023.02.02	56	45

经检测,本项目各厂界昼间噪声值范围为 55~58dB(A)、夜间噪声值范围为

44-48dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准限值要求。

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

表八 验收监测结论：

8.1 验收监测工况满足要求

本项目在建设过程中执行了国家对建设项目“三同时”的政策要求，各项污染治理措施已基本落实，各项环保设施运行正常。验收期间，本项目的生产负荷能够满足国家对验收监测生产工况的要求。

8.2 主要污染物达标排放

(1) 噪声监测结果

经检测，本项目各厂界昼间噪声值范围为 55~58dB(A)、夜间噪声值范围为 44-48dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准限值要求。

(2) 固体废物

本项目的固体废物为自动化改造机械手定期维护会更换产生废液压油及废油桶。暂存于厂区西北侧设置的危废暂存间内，定期交由有资质单位处置。本项目固体废物均不对外环境排放，不会对周围环境造成二次污染。

8.3 污染物排放总量

本项目为技术改造项目，对原有生产线进行智能化改造和升级，不新增劳动定员，通过对生产线智能化改造，减少劳动人员 15 人，分配至厂内其他生产线。因此，项目不涉及新增废气、废水、固体废物排放。

因此，项目满足环评中给出的总量控制指标要求。

8.4 综合结论

洛阳和尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目变动情况不属于重大变动，项目按照环评报告及环评批复的内容要求落实了固废、噪声防治措施，经监测，噪声可达标排放，无生产废水、废气排放，固废全部合理处置。

建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表

填表单位（盖章）：洛阳利尔功能材料有限公司 填表人（签字）： 项目经办人（签字）：

设 项 目	项目名称	2.5万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目					项目代码	2103-410329-04-02-401324			建设地点	伊川县产业集聚区东园				
	行业分类(分类管理名录)	55、耐火材料及其制品					建设性质	新建 ☒ 改扩建 ☐ 技术改造 ☐								
	设计生产能力	年产 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置					实际生产能力	年产 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置			环评单位	洛阳市永青环保工程有限公司				
	环评文件审批机关	伊川县环保局					审批文号	伊环审[2022]301号			环评文件类型	环境影响报告表				
	开工日期	2022 年 7 月					竣工日期	2023 年 1 月			排污许可证申领时间	2022.1.12				
	环保设施设计单位	/					环保设施施工单位	/			本工程排污许可证编号	91410329573540968001X				
	验收单位	河南松青环保科技有限公司					环保设施监测单位	洛阳市达峰环境检测有限公司			验收监测时工况	> 75%				
	投资总概算（万元）	6000					环保投资总概算(万元)	/			所占比例（%）	0.17				
	本次实际总投资（万元）	5920					本次实际环保投资（万元）	/			所占比例(%)	/				
	废水治理（万元）	/	废气治理（万元）	/	噪声治理(万元)	/	固体废物治理（万元）	/			绿化及生态（万元）	/	其他（万元）	/		
新增废水处理设施能力	/					新增废气处理设施能力	/			年平均工作时间	7920 小时					
运营单位		洛阳利尔功能材料有限公司					运营单位社会统一信用代码(统一社会信用代码)			914103295735940968			验收时间	2023.2		
污 染 物 排 放 达 标 与 总 量 控 制 (工业建 设项目)	污染物	原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)			
	排气量	0														
	颗粒物	0														
	排水量	0														
	COD	0					0			/	/					
	氨氮	0					0			/	/					
	二氧化硫	0					0			/	/					
	氮氧化物	0					0			/	/					

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少。2、(12)=(6)-(7)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

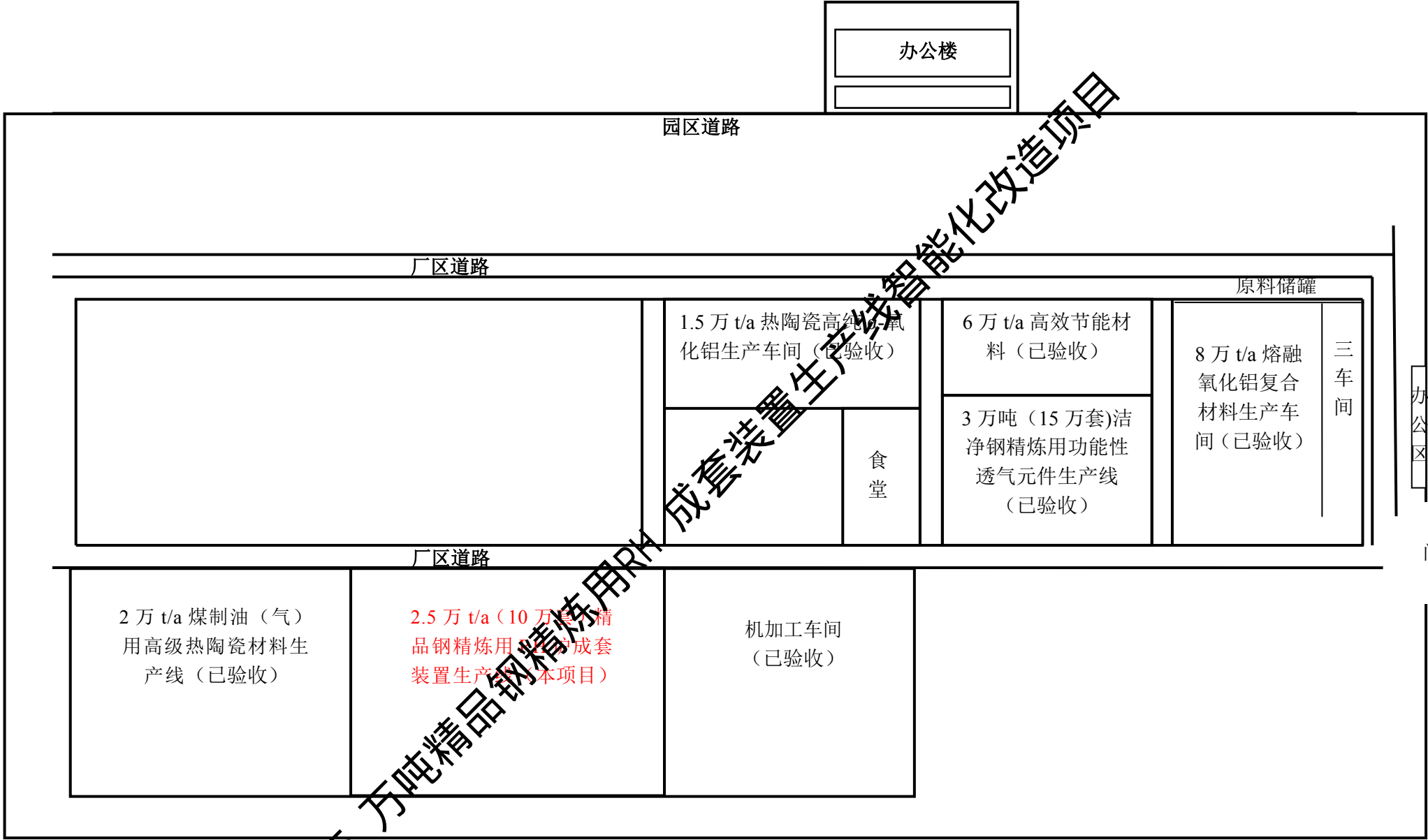




附图二、项目周围环境及敏感点分布示意图



附图三、监测点位图



附图四、实际建设厂区平面布置图

附件 1 委托书

委 托 书

河南松青环保科技有限公司：

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南污染影响类》，我单位委托贵单位对“洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目”进行竣工环境保护验收工作。望接受委托后，尽快组织有关技术人员展开工作！

特此委托！

委托单位：洛阳利尔功能材料有限公司

2023 年 1 月 27 日



2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

伊川县环境保护局

伊环审〔2022〕30号

关于洛阳利尔功能材料有限公司2.5万吨精品钢 精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造 项目环境影响报告表的批复

洛阳利尔功能材料有限公司：

你公司（914103295735940968）委托的由洛阳市永青环保工程有限公司编制完成的《洛阳利尔功能材料有限公司2.5万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》

（以下简称报告表）分析结论及专家技术评审意见收悉，并在县政府网站公示期满期间无异议。根据《中华人民共和国环境保护法》《中华人民共和国行政许可法》《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》等法律法规规定，经研究，批复如下：

一、该《报告表》内容符合国家有关法律法规要求和建设项目环境管理规定，符合“三线一单”生态环境分区管控要求，符合伊川县产业集聚区总体规划和规划环评要求，评价结论可信。我局批准该《报告表》，原则同意你公司按照《报告表》所列项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺和环境保护对策进行项目

建设。

二、你公司应按照《关于印发建设项目环境影响评价信息公开机制方案的通知》（环发〔2015〕162号）要求，主动公开已经批准的《报告表》，做好建设项目环境信息公开工作，并接受相关方的咨询。

三、你公司应全面落实《报告表》提出的各项环境保护措施，各项环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用，确保各项污染物达标排放。

（一）项目建成后外排污染物应满足以下要求：

1、废气。合理采取密闭、负压抽气等措施，减少生产过程中废气的无组织排放；浇注料生产线下料及混合工序废气，经集气装置收集后，通过高效覆膜袋式除尘器处理，有组织废气及厂区内无组织废气排放应满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》（DB41/2166-2021）相关排放限值要求。

2、噪声。采取合理有效的减振、隔声、降噪等措施，使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准要求。

3、固废。项目智能化改造产生的固废、危废应按规定处置。危险废物设置专用容器储存，建立出入库登记台账，定期委托有处理危险废物资质的单位进行处置。

（二）落实《报告表》提出的监控、监测要求，定期对厂区各污染源进行监测，确保长期稳定达标排放。

（三）建立健全环保责任制度，制定专人负责环保管理工作，

确保已建成的各项污染治理设施正常运行，生态环境得到有效保护。

（四）如果今后国家或我省颁布污染物排放限值的新标准，届时你公司应按新的排放标准执行。

四、其他未尽事项以该项目环评报告及“三同时”要求一并执行。

五、你公司应严格执行配套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。项目建成后，应按规定程序实施竣工环境保护验收。

六、项目地点、规模、性质、生产工艺或环境保护措施发生重大变动的，应重新报批环境影响评价文件。

七、环境监察部门按《建设项目环境保护事中事后监督管理办法（试行）》（环发〔2015〕16号）规定，对该项目进行事中事后环境保护监督管理。

2022年6月22日



2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

http://hnhbxxw.uf8.cn/ysgsinfo-350.html

当前位置： 首页 > 验收公示

© 日期：2023-01-27 09:07:07 访问量：2 [公告] 接收公示

2.5万吨精品钢精炼用RH成重生产线上智能化改造项目

项目说明:

项目对精品钢精炼用RH炉成套设备、连铸生产系统进行智能化改造和升级，在现有生产线上进行改造，不新增用地，不新增产能。智能化改造和升级主要内容包：对主要生产设备实施智能化改造，如：精炼炉、配混料系统、成型系统、干燥加热系统以及包装系统等进行智能化升级改造；仓储系统采用智能立体仓库；配混料系统采用自动化系统控制配料；成型系统采用自动配料、自动拿砖码垛、自动检测等；干燥加热系统添加扫码报损系统；包装系统采用自动化包装。通过升级改造从而达到智能控制、节能减排、提高生产效率。

企业按照环评要求内容，相应的设施设置到位，环境保护设施竣工日期为2023年1月27日，现对其竣工公示。

2023年1月27日



附件 6 自查报告

洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼
用 RH 成套装置生产线智能化改造项目
自查报告

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

洛阳利尔功能材料有限公司

2023 年 1 月 27 日



洛阳利尔功能材料有限公司

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

自查报告

根据洛阳利尔功能材料有限公司《2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》及环评批复意见（伊环审[2022]30 号），我公司对本次验收项目环保设施建设情况进行逐项核查，核查结果如下：

一、环保手续履行情况

洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目位于洛阳市伊川县产业集聚区东园，项目对 2.5 万 t/a 精品钢精炼用 RH 炉成套装置生产线进行智能化升级和改造。项目性质为改建。

项目对精品钢精炼用 RH 炉成套装置现有工程生产线进行智能化改造和升级，在现有生产线进行改造，不新增用地，不新增产能。智能化改造和升级主要内容包：对主要生产设备实施智能化改造，如仓储系统、配料系统、成型系统、干燥加热系统以及包装系统等进行智能化升级改造；仓储系统采用智能立体仓库；配/混料系统采用自动化系统控制配料；成型系统采用自动给料、自动拿砖码垛、自动检测等；干燥加热系统添加扫码报备系统；包装系统采用自动化包装。通过升级改造从而达到智能控制、节能减排、提高生产效率。

洛阳利尔功能材料有限公司 2021 年 11 月委托洛阳市永青环保工程有限公司编制《2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化

改造项目环境影响报告表》，该项目环评报告于 2022 年 6 月 22 日通过伊川县环境保护局审批，审批文号为伊环审[2022]30 号。

二、项目建成情况

项目建成情况见表 1、2。

表 1 环评及批复阶段建设内容与实际建设内容比对

序号	环评设计改建工程内容	环评设计建设规模	实际建设情况	实际与环评一致性
1	新增1条浇注料生产线	1条浇注料生产线	浇注料生产线不再建设	一致，浇注料生产线不再建设，减少污染物排放
2	建设智能立体原料库，智能上料，大幅提高劳动生产率	15层，占地面积1287m ²	15层，占地面积1287m ²	一致
3	建设智能立体成品库，大幅提高劳动生产率	8层，占地面积2175m ²	8层，占地面积2175m ²	一致
4	建设生产控制系统	DCS控制系统1套、MES控制系统1套	DCS控制系统1套、MES控制系统1套	一致
5	建设智能转运、布料、码垛、检测系统	RGV智能小车4台、自动布料机16台、智能码垛机器人12台、3D视觉检测系统12台	RGV智能小车1台、自动布料机16台、智能码垛机器人12台、3D视觉检测系统12台	AGV智能小车变为RGV智能小车，数量由4台变为1台

环评及批复阶段主要设备与实际建设主要设备比对

	环评设计			实际建设			实际与环评一致性
	设备名称	型号规格	数量	设备名称	型号规格	数量	
2.5万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线	振动给料机组	电机功率：0.8kw	18	振动给料机组	电机功率：0.8kw	18	与现有工程一致
	螺旋给料机组	电机功率：3kw	23	螺旋给料机组	电机功率：3kw	23	
	旋移循环双式高效强制混合机	SXG2458-B型	6	旋移循环双式高效强制混合机	SXG2458-B型	6	
	科尼乐高速	CMPS750	2	科尼乐高速	CMPS750	2	

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

混合机			混合机			
铭仁压机	630T	2	铭仁压机	630T	2	
铭仁压机	1000T	4	铭仁压机	1000T	4	
干燥窑	15m	3	干燥窑	15m	3	
摇臂钻床	电机功率: 1.75kw	1	摇臂钻床	电机功率: 1.75kw	1	
铣磨砖机	FXM-2000T	5	铣磨砖机	FXM-2000T	5	
科尼乐混砂机	CPB330	2	科尼乐混砂机	CPB330	2	
振动台	电机功率: 10kw	2	振动台	电机功率: 10kw	2	
干燥窑	干燥温度 220℃	2	干燥窑	干燥温度 220℃	2	
养护窑	养护温度 40℃	1	养护窑	养护温度 40℃	1	
科尼乐混砂机	CPB330	1	/	/	/	不再建设
配料仓	/	1	/	/	/	不再建设
振动台	电机功率: 10kw	2	/	/	/	不再建设
智能立体仓库	/	2	智能立体仓库	/	2	一致
自动配料控制系统	/	1	自动配料控制系统	/	1	一致
DCS 控制系统	/	1	DCS 控制系统	/	1	一致
MES 控制系统	/	1	MES 控制系统	/	1	一致
AGV 智能小车	/	4	RGV 智能小车	/	1	AGV 智能小车变为 RGV 智能小车, 数量由 4 台变为 1 台
自动布料机	/	16	自动布料机	/	16	一致
智能码垛机器人	/	12	智能码垛机器人	/	12	一致

	3D 视觉检测系统	/	12	3D 视觉检测系统	/	12	一致
--	-----------	---	----	-----------	---	----	----

三、环保设施核查情况

环保设施核查情况见表 3。

表 3 环保设施核查一览表

序号	审批意见内容	落实情况
1	建设单位：洛阳利尔功能材料有限公司	洛阳利尔功能材料有限公司
2	建设地点：伊川县产业集聚区东园	伊川县产业集聚区东园
3	废气：合理采取密闭、负压抽气等措施，减少生产过程中废气的无组织排放；浇注料生产线下料及混合工序废气，经集气装置收集后，通过高效覆膜袋式除尘器处理，有组织废气及厂区内无组织废气排放应满足《耐火材料工业大气污染物排放标准》(DB41/2166-2021)相关排放限值要求。	原环评设计改建工程浇注料生产线 1 条，实际建设因方案调整，不再建设，智能化提升和改造工程无废气产生环节，因此，不需建设废气收集处理设施。
4	噪声：采取合理有效的减振、隔声、降噪措施，使厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。	已落实，项目经基础减震、厂房隔声、距离衰减等措施，厂界噪声均满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类标准要求。
5	固废：项目智能化改造产生的固废、危废应按规定处置。危险废物设置专用容器储存，建立出入库登记台账，定期委托有处理危险废物资质的单位进行处置。	已落实，项目智能化改造中机械手定期维护保养过程产生的废液压油、废油桶暂存于危废暂存间内，定期交由有资质单位处置。

四、自查结论

根据自查结果，我公司洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢棒用 RH 成套装置生产线智能化改造项目项目基本建设完毕，废气、废水、噪声、固废等各项环保措施基本按照环评报告表、环评批复等内容进行了落实。

洛阳利尔功能材料有限公司

2023 年 1 月 27 日



附件 7 其他需要说明的事项

洛阳利尔功能材料有限公司

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

竣工环境保护验收其他需要说明的事项

根据《建设项目环境保护管理条例》（国务院令 第 682 号）和《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评〔2017〕4 号）的相关要求，2023 年 2 月 17 日，洛阳利尔功能材料有限公司组织召开了洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目竣工环境保护验收会议。

我公司位于洛阳市伊川县产业集聚区东区。项目总投资 6000 万元，环保投资为 10 万元，占工程总投资的 0.17%。项目于 2022 年 7 月开工建设，2023 年 1 月建成，调试时间为 2023 年 1 月 28 日-2023 年 2 月 7 日。

现将该工程环境保护设施设计、施工和验收过程简况、环境影响报告书及审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护对策措施的实施情况等其他需要说明的事项说明如下：

一、环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1、设计简况

我公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目已将环境保护设施纳入了初步设计，环境保护设施的设计符合环境保护设计规范要求，落实了防止污染措施及环境保护设施投资概算。

2、施工简况

我公司组织召开了洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目已将环境保护设施纳入了施工合同，环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告表及其审批部门审批决定中提出环境保

护对策措施。

3、验收简况

2022 年 10 月，我司委托河南松青环保科技有限公司承担该项目竣工环境保护验收工作。2022 年 10 月，河南松青环保科技有限公司编制完成《洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目竣工环境保护验收监测报告表》。2023 年 2 月 17 日，我公司组织有关专家召开了该项目竣工环境保护验收会议，形成了验收组意见。

4、公众反馈意见及处理情况

工程“三同时”期间未收到过公众反馈意见或投诉。

二、其他环境保护措施的落实情况

按环评要求设置了环保组织机构及领导小组，明确岗位职责，由专人负责日常管理。

下一步工作主要是在各级环保部门的指导下，进一步加强对员工的环保制度和技能的培训力度，完善环保管理规定，同时加大环境保护工作自查自检的实施力度，保持环境保护工作长期正常运行。

洛阳利尔功能材料有限公司

2023 年 2 月 17 日



201612050382
有效期2026年11月9日

控制编号: DFJC.JL-ZL-30-01-2020

检 测 报 告

TEST REPORT

2.5 万吨精品钢精炼用RH 成套装置生产线智能化改造项目

报告编号: DFJC-018-09-2022

委托单位: 洛阳利尔功能材料有限公司

报告日期: 2023 年 02 月 08 日

洛阳市达峰环境检测有限公司



检测报告说明

- 1、本报告无本公司检验检测专用章、骑缝章及  章无效。
- 2、报告内容需填写齐全，无编制、审核、签发者签字无效。
- 3、复制本报告中的部分内容无效。
- 4、检测委托方如对检测报告有异议，须于收到本检测报告之日起十五日内向我公司提出，逾期不予受理。
- 5、由委托单位自行采集的样品，仅对收到样品检测数据负责，不对样品来源负责。无法复现的样品，不予受理。
- 6、本报告未经书面同意不得用于广告宣传、评优评先。

洛阳市达峰环境检测有限公司

地址：洛阳市高新区龙鳞路与孙石路交叉口向北 150 米路西

邮编：471000

电话：0379-65110809

邮箱：lysdfhjcc@163.com



洛阳市达峰环境检测有限公司检测报告

报告编号：DFJC-018-09-2022

项目名称	洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环保验收检测	检测类别	委托检测
委托单位	洛阳利尔功能材料有限公司	联系信息	伊川县产业集聚区
样品来源	现场采样	来样编号 (批 号)	-----
样品编号	-----		
样品状态	-----		
检测日期	2023 年 02 月 01 日~2023 年 02 月 08 日。		
检测项目	见检测结果。		
检测依据	见检测结果 1。		
检测结果	见检测结果 1-1。		
备 注	-----		
编制：郑倩倩 审核：7m 妹 签发：[Signature] 签发日期：2023.2.8 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目 达峰环境检测有限公司 检验检测专用章			

洛阳市达峰环境检测有限公司检测报告

本次噪声检测结果见表 1-1。

表 1-1 噪声检测结果

序号	检测地点	检测时间	昼间 Leq[dB (A)]	夜间 Leq[dB (A)]
1	东厂界	2023.02.01	56	46
		2023.02.02	56	48
2	南厂界	2023.02.01	57	47
		2023.02.02	58	47
3	西厂界	2023.02.01	55	44
		2023.02.02	55	46
4	北厂界	2023.02.01	55	44
		2023.02.02	56	45

检测分析方法及使用仪器见表 2-1。

表 2-1 检测分析方法和使用仪器一览表

检测项目	检测方法	检测分析仪器及型号	检出限
噪声	工业企业厂界环境噪声排放标准（5 测量方法）GB 12348-2008	多功能声级计 AWA5688	/

质量控制总结

- 一、本次检测所使用仪器设备均通过有资质单位的检定或校准，且都在有效期内，并对关键性能指标进行了确认，确认满足检验检测要求；
- 二、按照质量管理体系的要求全程进行必需的质量控制措施，质量管理员全程监控，所采取的质量控制措施和结果均满足相关监测标准和技术规范的要求；
- 三、监测人员均经过必要的培训和能力确认后持证上岗；
- 四、监测数据严格实行三级审核。

以下空白

洛阳利尔功能材料有限公司

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目

竣工环境保护验收意见

2023 年 2 月 17 日，洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目竣工环境保护验收监测报告表对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》文件要求，建设单位严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范/指南、本项目环境影响评价报告表和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出如下意见：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

本项目建设地点位于河南省洛阳市伊川县产业集聚区，原环评设计对精品钢精炼用 RH 炉成套装置现有工程生产线进行智能化改造和升级，在原有 2 条浇注料生产线基础上，新增浇注料辅助生产线 1 条，浇注料用于组装完成后的钢壳和坯砖之间空隙二次浇注，在现有生产线进行改造，不新增用地，不新增产能。智能化改造和升级主要包括：对主要生产设备实施智能化改造，如仓储系统、配/混料系统、成型系统、干燥加热系统以及包装系统等进行智能化升级改造；仓储系统采用智能立体仓库；配/混料系统采用自动化系统控制配料；成型系统采用自动给料、自动拿砖码垛、自动检测等；干燥加热系统添加扫码报备系统；包装系统采用自动化包装。通过升级改造从而达到智能控制、节能减排、提高生产效率。浇注料辅助生产工序主要包括：新增配料仓 1 台、混砂机 1 台、振动台 2 台，主要工艺为：原料-上料-混合-浇注-振动。现因市场原因，精品钢精炼用 RH 炉成套装置部分运输至现场进行浇注，现有浇注料生产线可以满足生产需要，设计新增的浇注料生产线不再建设，仅对生产线进行智能化提升改造。

（二）建设过程及环保审批情况

洛阳利尔功能材料有限公司于 2022 年 6 月委托洛阳市永青环保工程有限公司编制完成《2.5 万吨精品钢精炼用 RH 成套装置生产线智能化改造项目环境影响报告表》(报批版)。该项目于 2022 年 6 月 22 日通过伊川县环境保护局的审批，审批文号为伊环审[2022]30 号，批复文件见附件 2。企业固定污染源排污登记回

执登记编号为：914103295735940968001X。项目于 2023 年 1 月 27 日环境保护设施竣工。

（三）投资情况

本项目实际总投资 5920 万元，均为生产线智能化改造投资，不涉及产排污，因此无环保设施投资。

（四）验收范围

本次验收范围为洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 1.5 吨成套装置生产线智能化改造项目。

二、工程变动情况

经现场勘察和与建设单位核实，本项目的性质、地点、采用的工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变化，本项目进行分期建设、分期验收，总体规模不变，项目主体工艺不发生变化。因此，项目不存在重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）噪声：本项目噪声主要来源于各生产设备在生产过程中产生的噪声。运营期间各生产设备产生的噪声经安装于室内及距离衰减、在设备选型上优先选择低噪声环保型设备降低噪声影响。

（二）固体废物：项目运营期固体废物主要为危险废物（废液压油、废油桶）。暂存于厂区现有危废暂存库内，定期交由有资质单位处置。

四、环境保护设施检测结果

1、噪声

经检测，本项目各厂界昼间噪声值范围为 55~58dB(A)、夜间噪声值范围为 44-48dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准限值要求。

2、固体废物

我单位产生的固废均得到有效合理处置。

3、污染物排放总量

本项目为技术改造项目，对现有生产线进行智能化改造和升级，不新增劳动定员，通过对生产线智能化改造，减少劳动人员 15 人，分配至厂内其他生产线。因此，项目不涉及新增废气、废水污染物排放。

因此，项目建设满足环评中给出的总量控制指标要求。

五、验收结论

我单位根据监测报告结论逐一对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4号文）第八条情形（简称以下第八条）可得出结论：

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

我单位已按照环境影响报告表及其审批部门审批决定要求建成环境保护设施，环境保护设施能与主体工程同时投产、使用。

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

我单位污染物排放符合国家和地方相关标准、环境影响报告表及其审批部门审批决定或者重点污染物排放总量控制指标要求。

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

我单位在环境影响报告表经批准后进行建设验收，该建设项目的性质、规模、地点、采用的工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动。

（四）建设过程中造成重大环境污染未治理完成，或者造成重大生态破坏未恢复的；

我单位建设过程中未造成重大环境污染。

（五）纳入排污许可管理的建设项目，无证排污或者不按证排污的；

企业固定污染源排污登记回执登记编号为：914103295735940968001X。

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

我单位不需分期验收。

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

我单位未违反国家和地方环境保护法律法规，并未受到处罚。

（八）验收报告的基础资料数据明显不实，内容存在重大缺项、遗漏，或者

验收结论不明确、不合理的。

我单位验收报告的基础资料数据均为属实，内容无缺失和遗漏，且验收结论明确、合理。

（九）其他环境保护法律法规规章等规定不得通过环境保护验收的。

我单位未违反其他环境保护法律法规规章等规定。

通过对照检查，洛阳利尔功能材料有限公司 2.5 万吨精品钢精炼用 RH 炉
装置生产线智能化改造项目不存在第八条中各类情形，符合《建设项目竣工环境
保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号文）中各项规定，符合验收合格
要求。

lang

郭鹏

洛阳利尔功能材料有限公司

2023 年 2 月 17 日

2.5 万吨精品钢精炼用 RH 炉装置生产线智能化改造项目