

伊川县洛创机械有限公司迁建项目
(一阶段)

竣工环境保护验收监测报告表

伊川县洛创机械有限公司

建设单位：伊川县洛创机械有限公司

编制单位：伊川县洛创机械有限公司

2023年7月

建设单位法人代表：李灿锋

编制单位法人代表：李灿锋

项目负责人：李灿锋

填表人：李毅冰

伊川县洛创机械有限公司

建设单位：伊川县洛创机械有限公司

电话：13592099769

传真：/

邮编：471300

地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

编制单位：伊川县洛创机械有限公司

电话：13592099769

传真：/

邮编：471300

地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

表一

建设项目名称	伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）				
建设单位名称	伊川县洛创机械有限公司				
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白元镇常峪堡村				
主要产品名称	装载机铲刀板、装载机副刀板、装载机斗齿、装载机齿套				
设计生产能力	年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨				
实际生产能力	年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨				
建设项目环评时间	2021.12	开工建设时间	2022.5		
调试时间	2023.4.20—2023.5.20	验收现场监测时间	2023.5.7—2023.5.8		
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	洛阳市永青环保工程有限公司		
环保设施设计单位	/	环保设施施工单位	/		
投资总概算（万元）	800	环保投资总概算	43.1	比例	5.39
实际总概算（万元）	660	环保投资	44.05	比例	6.67
验收监测依据	<p>1、法律、法规</p> <p>（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）；</p> <p>（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）；</p> <p>（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）；</p> <p>（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）；</p> <p>（5）《中华人民共和国噪声污染防治法》，（2022 年 6 月 5 日起施行）；</p> <p>（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）</p>				

验收监测依据	<p>(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）；</p> <p>(8) 《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，（国环规环评[2017]4号）。</p> <p>2、技术规范及部门规章</p> <p>(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）；</p> <p>(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）；</p> <p>(3) 《河南省环境保护厅办公室关于规范建设项目竣工环境保护验收有关事项的通知》</p> <p>(4) 《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）</p> <p>(5) 《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）</p> <p>(6) 《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）</p> <p>(7) 《排污许可管理办法（试行）》（2019年修订，部令 48号）</p> <p>(8) 《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）</p> <p>3、工程技术文件及批复文件</p> <p>(1) 《伊川县洛创机械有限公司迁建项目环境影响报告表》（洛阳市永青环保工程有限公司，2021年12月）；</p> <p>(2) 伊川县环境保护局《关于伊川县洛创机械有限公司迁建项目环境影响报告表的批复》，伊环审[2021]69号；</p> <p>(3) 排污许可证</p> <p>(4) 伊川县洛创机械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。</p>
--------	---

验收监测评价
标准、标号、
级别、限值

1.废气

表 1 《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

污染物	有组织排放			无组织排放	
	最高允许 排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率		监测点	浓度 (mg/m ³)
		排气筒高 度 (m)	二级 (kg/h)		
甲醛	25	15m	0.26	周界外浓 度最高 点	0.2
酚类	100	15m	0.1		0.08
非甲烷总烃	120	15m	10		4.0

表 2 《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1、表 A.1

污染物	排放限值 (mg/m ³)	污染工序	污染物排放监控 位置
颗粒物	30	金属熔炼（化）—感应电 炉	车间或设施排气 筒
	30	造型	
	30	落砂、清理	
	30	制芯	
	30	浇注区	
	30	砂处理、废砂再生设备	
	30	其他生产工序、设施	
非甲烷总烃	100	表面涂装	在厂房外设置监 测点
	10	监控点处 1h 平均浓度值	
	30	监控点处任意一次浓度值	
颗粒物	5	监控点处 1h 平均浓度值	

表 3 《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1、表 3

污染物	炉窑类型	排放限值	污染物排放监控位置
颗粒物	铸造工业冲天 炉、电炉	10mg/m ³	车间或生产设施排气筒
		周界外最高允许浓度 1.0mg/m ³	企业边界

表 4 《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）

污染物	有组织废气排放浓度限值	企业边界排放浓度限值 (mg/m ³)
颗粒物	10mg/m ³	0.5

表 5 《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）其他行业

污染物	有机废气排放口建议 排放浓度 (mg/m ³)	有机废气排放口 建议去除率 (%)	工业企业边界排放 建议值 (mg/m ³)
非甲烷总烃	60	70	2.0
甲醛	-	-	0.5
酚类	-	-	0.02

表 6 《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值意义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监测点处 1h 平均浓度值	在厂房门口或通风口外
	20	监测点处任意一次浓度值	

表 7 《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值意义	排放监控位置
非甲烷总烃	50	/	车间或生产设施排气筒
	6	监测点处 1h 平均浓度值	在厂房门口或通风口外
	20	监测点处任意一次浓度值	

综上，结合厂区实际，对以上各标准取严后，本次验收阶段对照的全厂废气排放执行标准如下：

表 8 全厂废气排放执行标准

排放形式	排放口	污染物	排放标准限值	监控位置
有组织	DA001 熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施排气筒	颗粒物	10mg/m ³	车间或生产设施排气筒
		颗粒物	10mg/m ³	
	DA002 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施排气筒	非甲烷总烃	50mg/m ³	车间或生产设施排气筒
		甲醛	25 mg/m ³	
		酚类	100 mg/m ³	
无组织	厂界	颗粒物	0.5mg/m ³	周界外浓度最高点
	厂界	非甲烷总烃	2.0 mg/m ³	企业边界
		甲醛	0.2 mg/m ³	周界外浓度最高点
		酚类	0.02 mg/m ³	企业边界
	铸造车间	颗粒物	5 mg/m ³	铸造车间外
		非甲烷总烃	6 mg/m ³	铸造车间外
	蘸漆间	非甲烷总烃	6 mg/m ³	蘸漆间外

2.废水

全厂废水主要为生活污水，生活污水利用化粪池收集处理，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用，不设置排放标准。

3.噪声

执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2

类标准，昼间 60dB（A），夜间 50dB（A）

4.固体废物

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）

伊川县洛创机械有限公司

表二

工程建设内容：

1、项目概况

伊川县洛创机械有限公司“伊川县洛创机械有限公司迁建项目”位于河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村，项目设计年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸件 8000 吨。该项目环评报告于 2021 年 12 月通过环评审批，项目于 2023 年 4 月建成。

本项目为迁建项目，伊川县洛创机械有限公司原位于伊川县城关镇古城寨村，该公司是一家专门从事耐磨配件研发、生产销售为一体的企业，主要生产铸钢件及高锰钢耐磨件系列铸件，年生产能力 8000 吨。原厂环保手续齐全，企业于 2016 年 12 月委托洛阳青华环保科技有限公司编制《伊川县洛创机械有限公司年加工 8000 吨铸件项目现状环境影响评估报告》，该项目已由伊川县环保局进行了环保备案公告，环保备案公告编号为（伊清：0096）。为响应伊川县“退城入园”的精神要求和立足企业自身发展的需要，伊川县洛创机械有限公司对全厂进行迁建，迁建后在新厂址建设 1 条水玻璃石英砂造型生产线和 1 条覆膜砂造型生产线，迁建后总产能不变，仍为 8000 吨/年。新厂址租用租赁伊川县白元镇常峪堡村用地进行建设，占地面积 13333.4 平方米。

伊川县洛创机械有限公司于 2021 年 8 月委托洛阳市永青环保工程有限公司编制了《伊川县洛创机械有限公司迁建项目环境影响报告表》，该项目环评报告于 2021 年 12 月 24 日通过伊川县环境保护局的审批，审批文号为伊环审[2021]69 号，批复见附件。

因资金原因，项目拟分 2 阶段建设，分阶段验收。原环评设计建设水玻璃石英砂造型铸造生产线和覆膜砂造型铸造生产线各 1 条，以及抛丸机、磨光机、正火炉、淬火炉等后处理设备。实际企业已建成水玻璃石英砂造型铸造生产线和覆膜砂造型铸造生产线各 1 条，实际产能 8000 吨/年，与环评一致，实际已建设正火炉、淬火炉等热处理设施。由于资金原因，实际一阶段抛丸机、磨光机未建设，该部分为铸件后处理设备，为对铸造好的工件进一步抛丸、打磨处理使用，本企业拟暂时外委其他加工厂进行抛丸、打磨处理，一阶段暂时不在本项目厂区进行抛丸、打磨处理。因此，抛丸机、打磨机为后续阶段建设和验收内容，不在本次验收范围。企业计划在后续阶段建设后，另行组织验收。上述设备为铸件后处理设备，由于铸造件产能主要受熔炼炉熔炼能力限制，本项目熔炼炉熔炼能力与环评设计一致，因此一阶段产能已达到原环评

设计产能。未建设抛丸机、打磨机等后处理设备，不会影响全厂产品方案。

本项目于 2023 年 4 月 10 日建设完成，于 2023 年 4 月 20 日-2023 年 5 月 20 日进行环保设施调试。根据《中华人民共和国环境保护法》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，按照环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的“三同时”制度要求，建设单位需核查工程在施工过程中对环境影响报告表和工程设计文件所提出的环境保护措施和要求的落实情况，调查分析工程在建设和试运行期间对环境造成的实际影响及可能存在的潜在影响，是否已采取有效的环境保护预防、减缓和补救措施，全面做好环境保护工作，为工程竣工环境保护验收提供依据。项目环境保护设施于 2023 年 4 月 10 日竣工，并采用网上公示的方式进行了环境保护设施竣工公示。项目于 2023 年 4 月 20 日—2023 年 5 月 20 日对环境保护设施进行调试，并采用网上公示的方式进行了环境保护设施调试公示。公示内容及公示网页截图见附件、附图。

2023 年 4 月，伊川县洛创机械有限公司参照环保部《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》有关要求，组织开展本项目竣工环境保护验收工作。同时伊川县洛创机械有限公司委托洛阳市达峰环境检测有限公司于 2023 年 5 月 7 日-8 日对该项目进行了竣工环境保护验收监测并出具了监测报告，详见附件。我公司根据现场调查情况和监测结果，按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》相关要求，编制完成竣工环境保护验收报告。

项目分阶段建设、分阶段验收，本次验收对象：“伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）”。

2、项目地理位置及平面布置

2.1 地理位置及周边情况

本项目位于洛阳市伊川县白元镇常峪堡村，本项目租赁常峪堡村用地进行生产经营活动，中心坐标：112°22'59.782"，北纬 34°20'10.217"。本项目厂区项目所在厂区西侧紧邻洛阳市伟友工程机械有限公司，南侧为洛阳市泰鼎工程机械有限公司，东侧为道路，隔道路为新大牧业消毒站，北侧为道路。

项目地理位置示意图见附图一，项目周围环境概况示意图见附图二。

2.2 厂区平面布置

本项目利用所租现有车间，同时新建部分厂房进行建设，主体工程为 1#铸造生产车间、2#覆膜砂制芯区车间、3#后处理车间等；辅助工程为办公室等。环保工程包

括：生产设备配套的除尘设施、化粪池（依托厂区现有）、一般固废暂存处、危险废物暂存间等。车间位于厂区南部，呈近似东西向布置，其中在生产车间内建设水玻璃石英砂铸造生产线、覆膜砂铸造生产线，平面布置合理。

车间内按照生产需要，设置原料区、生产区、成品区、一般固废暂存处等功能区域。实际车间建设内容及平面布置与原环评设计存在变动，主要调整内容包括：1、调整 1#生产车间（水玻璃石英砂和覆膜砂铸造生产线）面积及车间内生产设施布局，2、调整覆膜砂制芯区、蘸漆线位置，3、取消设置 3#生产车间（抛丸打磨等后处理生产线）4、一般固废暂存处及危险废物暂存间位置发生变化。上述平面布置变化属于生产车间、生产设施布局在厂区内的调整，原环评未要求企业设置环境保护距离，因此，平面布局变化未导致环境保护距离范围变化且新增敏感点。

原环评设计中的项目平面布置图见附图三，实际建设的项目平面布置图见附图四。

3、建设内容

3.1 项目组成及工程内容

项目租用现有车间进行生产。环评内容及实际建设情况如下：

表 9 环评及实际建设情况一览表

类别	环评设计		本次验收阶段实际建设内容		实际与环评一致性
	建设内容	建设规模	建设内容	建设规模	
主体工程	1#生产车间	占地面积 756m ² ，依托现有厂房，设置 1 条水玻璃石英砂造型生产线和 1 条覆膜砂造型生产线（设置 1 台（一拖二）0.5T 的中频感应电炉），生产工序包括熔炼、浇注、水玻璃砂旧砂回用、切割浇冒口等工序	1#生产车间	占地面积 1050m ² ，依托现有厂房，并向东侧加长，设置 1 条水玻璃石英砂造型生产线和 1 条覆膜砂造型生产线（设置 1 台（一拖二）0.5T 的中频感应电炉），生产工序包括熔炼、浇注、水玻璃砂旧砂回用、切割浇冒口等工序	不一致，实际向东侧加建 294m ² ，作为铸造车间（即 1#生产车间）
	2#生产车间	占地面积 400m ² ，新建厂房，覆膜砂制芯和涂装烘干车间	2#生产车间	占地面积 50m ² ，新建厂房，覆膜砂制芯车间	不一致，实际建设 50m ² ，用于覆膜砂制芯
	3#生产车间	占地面积 250m ² ，新建厂房，新建厂房，后加工（抛丸和打磨）车间	3#生产车间	实际未建设，拟建 3#车间占地区域目前空置，为后期发展预留	不一致，实际不建设抛丸和打磨工序，因此未建设
	4#生产车间	占地面积 240m ² ，新建，热处理车间	4#生产车间	占地面积 240m ² ，新建，热处理车间	一致

辅助工程	办公楼	占地面积 350m ²	办公楼	占地面积 350m ²	一致
公用工程	供水	由厂区取水井供给	供水	由厂区取水井供给	一致
	供电	由伊川县白元镇供电系统供给	排水	由伊川县白元镇供电系统供给	一致
环保工程	废气治理	水玻璃石英砂造型铸造生产线:		水玻璃石英砂造型铸造生产线:	/
		1.熔炼废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)		1.熔炼废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)	一致
		2.浇注废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)		2.浇注废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)	一致
		3.造型废气(颗粒物):集气罩(设备密闭)+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)		3.造型废气(颗粒物):集气罩(设备密闭)+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)	一致
		4.砂处理废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)	废气治理	4.落砂废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)处理+15m高排气筒(DA002)排放。实际旧砂不利用颚式破碎机进行破碎,直接进入滚砂机中碾碎	不一致,实际落砂在落砂区进行,落砂区集气罩至TA002除尘器更近,管道阻力更小,且更易于施工安装,因此落砂废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)处理+15m高排气筒(DA002)排放。实际不建设颚式破碎机,因此不涉及砂破碎再生处理废气
		5.切割废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)		5.切割废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)+15m高排气筒(DA002)	不一致,在落砂区落砂完成后直接进行切割,利用落砂区集气罩收集,落砂区集气罩至TA002除尘器更近,管道阻力更小,且更易于施工安装,因此实际切割废气采用集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)+15m高排气筒(DA002)
		覆膜砂造型铸造生产线:		覆膜砂造型铸造生产线:	/
		1.熔炼废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)		1.熔炼废气(颗粒物):集气罩+高效覆膜滤袋除尘器(TA001)+15m高排气筒(DA001)	一致

	2.浇注废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附装置+脱附催化燃烧+15m高排气筒（DA002）		2.浇注废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附装置+脱附催化燃烧+15m高排气筒（DA002）	一致
	3.制芯废气（非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、酚类）：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧+15m高排气筒（DA002）		3.制芯废气（非甲烷总烃、颗粒物、甲醛、酚类）：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧废气处理装置（TA003）+15m高排气筒（DA002）	一致
	4.落砂废气（颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m高排气筒（DA002）		4.落砂废气（颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m高排气筒（DA002）	一致
	5.切割废气（颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m高排气筒（DA001）		5.切割废气（颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m高排气筒（DA002）	不一致，在落砂区落砂完成后直接进行切割，利用落砂区集气罩收集，落砂区集气罩至TA002除尘器更近，管道阻力更小，且更易于施工安装，因此实际切割废气采用集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m高排气筒（DA002）
	后处理和涂装工序：		后处理和涂装工序：	/
	1.打磨废气（颗粒物）：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m高排气筒（DA001）		实际未建设打磨设备，打磨委托其他企业进行，因此不涉及打磨废气	不一致，实际打磨委托其他企业进行，不在本项目厂区打磨，因此不涉及打磨废气
	2.抛丸废气（颗粒物）：高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m高排气筒（DA001）		实际未建设抛丸设备，抛丸委托其他企业进行，因此不涉及抛丸废气	不一致，实际抛丸委托其他企业进行，不在本项目厂区抛丸，因此不涉及抛丸废气
	3.涂装烘干废气（非甲烷总烃）：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧（TA003）+15m高排气筒（DA002）		3.涂装烘干废气（非甲烷总烃）：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧（TA003）+15m高排气筒（DA002）	一致
	生产车间：		生产车间：	/
	密闭生产车间+喷干雾抑尘装置		密闭生产车间+喷干雾抑尘装置	一致
废水治理	生活污水经化粪池收集处理后定期清掏肥田	废水治理	生活污水经化粪池收集处理后定期清掏肥田	一致

	噪声治理	厂房隔声、减震基础	噪声治理	厂房隔声、减震基础	一致
	固废治理	生活垃圾：统一收集后定期由环卫部门运走	固废治理	生活垃圾：统一收集后定期由环卫部门运走	一致
		除尘器收尘灰、废砂轮片：暂存于一般固废暂存区(1个,面积20m ²),定期清理交环卫部门处理		除尘器收尘灰：暂存于一般固废暂存区(1个,面积20m ²),定期清理交环卫部门处理	一致
		熔炼废渣、废耐火材料：暂存于一般固废暂存区(1个,面积20m ²),定期外卖至砖厂		熔炼废渣、废耐火材料：暂存于一般固废暂存区(1个,面积20m ²),定期外卖至砖厂	一致
		水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂：暂存于1#废砂堆存区,定期外售至当地砖厂进行综合利用		水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂：暂存于1#废砂堆存区,定期外售至当地砖厂进行综合利用	一致
		覆膜砂造型生产线产生的废砂：暂存于2#废砂堆存区,定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工		覆膜砂造型生产线产生的废砂：暂存于2#废砂堆存区,定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工	一致
仓储工程	成品仓库	占地面积375m ²	成品仓库	实际未建设,在车间内专门区域暂存	不一致,实际不需建设
	废钢仓库	占地面积375m ²	废钢仓库	实际未建设,在车间内专门区域暂存	不一致,实际不需建设

根据以上对照,本项目实际建设情况相对环评,有所变动。具体为:

1、主体工程变动内容:

(1) 原设计及环评阶段设计在1#生产车间内建设1条水玻璃石英砂造型生产线和1条覆膜砂造型生产线(设置1台(一拖二)0.5T的中频感应电炉),生产工序包括熔炼、浇注、水玻璃砂旧砂回用、切割浇冒口等工序,车间面积756m²。实际为便于生产布置,将该车间向东侧加建1050m²,但加建长度仍在现有厂区内,全厂总占地面积不变,该车间主要生产内容和使用功能不变。车间内设备布局略有调整,主要为原环评设计水玻璃石英砂混砂机、滚砂机靠墙布置,实际在车间中间布置,原环评设计的覆膜砂浇铸区位于车间内北侧,水玻璃石英砂生产线浇铸区对面,实际为便于废气收集及运输,将其设置在车间内南侧,水玻璃石英砂生产线浇铸区旁边。

(2) 原设计在1#车间北侧建设2#车间,面积400m²,安装覆膜砂射芯机、蘸漆线,以及废砂堆存区,实际2#生产车间设置在1#车间东侧,面积50m²,安装覆膜砂射芯机,并将蘸漆线安装在厂区内东南侧,4#车间旁,废砂堆存区设置在1#车间内,

原 2#车间建设位置空置。

(3) 原设计 3#车间位于厂区内西侧，安装打磨和抛丸设备，实际未建设，拟建 3#车间占地区域目前空置，为后期发展预留。打磨和抛丸委托其他企业进行，不在本项目进行打磨和抛丸。

2、环保工程变动内容：

(1) 水玻璃石英砂造型铸造生产线落砂和砂处理废气：

原环评设计落砂粉尘设置集气罩+高效覆膜滤袋除尘器 (TA001) 处理+15m 高排气筒 (DA001) 排放。实际落砂在落砂区进行，落砂区集气罩至 TA002 除尘器更近，管道阻力更小，且更易于施工安装，因此落砂废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器 (TA002) 处理+15m 高排气筒 (DA002) 排放。原环评设计采用颚式破碎机对旧砂破碎后再进行混砂造型，实际试运行发现，旧砂硬度和粘结度不高，可以直接碾碎，因此不需设置颚式破碎机，旧砂不利用颚式破碎机进行破碎，直接进入滚砂机中碾碎。

(2) 水玻璃石英砂造型铸造生产线和覆膜砂铸造生产线切割废气：

原环评设计切割废气利用落砂区的集气罩收集后，经高效覆膜滤袋除尘器 (TA001) 处理+15m 高排气筒 (DA001) 排放，实际利用落砂区集气罩收集，落砂区集气罩至 TA002 除尘器更近，管道阻力更小，且更易于施工安装，因此实际切割废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器 (TA002) 处理+15m 高排气筒 (DA002) 排放。

(3) 打磨和抛丸废气：

原环评设计打磨设备采用集气罩收集，抛丸设备密闭，废气经高效覆膜滤袋除尘器 (TA001) 处理+15m 高排气筒 (DA001) 排放。实际打磨和抛丸委托其他企业进行，不在厂区进行，因此不涉及此项废气产生。

3.2 生产规模及产品方案

项目产品为装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件，设计年产量 8000 吨，产品外售给其他机械加工厂和装配厂进一步加工。项目实际建设的产品方案和产能与设计一致。主要产品见下表：

表 10 主要产品一览表

序号	环评中设计产能		本次验收阶段实际产能		实际与环评一致性
	产品名称	产量 (t/a)	产品名称	产量 (t/a)	

1	装载机铲刀板	3000	装载机铲刀板	3000	一致
2	装载机副刀板	2000	装载机副刀板	2000	一致
3	装载机斗齿	2000	装载机斗齿	2000	一致
4	装载机齿套	1000	装载机齿套	1000	一致
合计		8000	/	8000	一致

3.3 生产设备

环评与实际相对照，主要设备设施如下：

表 11 主要设备设施一览表

序号	环评设计情况			本次验收阶段实际设备设施			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	
1	中频炉	0.5T	2 台	中频炉	0.5T	2 台	一致
2	滚砂机	Q326	1 台	滚砂机	Q326	1 台	一致
3	混砂机	3114	2 台	混砂机	3114	2 台	一致
4	颚式破碎机	32	1 台	/	/	/	实际未建设
5	火焰切割枪	/	3 台	火焰切割枪	/	3 台	一致
6	覆膜砂射芯机	HZ-660	8 套	覆膜砂射芯机	HZ-660	8 套	一致
7	抛丸机	MH-730	3 台	/	/	/	实际未建设
8	磨光机	750	2 台	/	/	/	实际未建设
9	正火炉	3GM、VA640	1 台	正火炉	3GM、VA640	1 台	一致
10	淬火炉	WH-V1-160	2 台	淬火炉	WH-V1-160	2 台	一致
11	冷却塔	φ 1.5m	2 台	冷却塔	φ 1.5m	2 台	一致

从以上对照可以看出，项目实际建设内容中，熔炼炉、滚砂机、混砂机、覆膜砂射芯机、正火炉、淬火炉等主要生产设备设施与环评设计情况一致，未发生变动。实际一阶段内容未设置颚式破碎机，因工艺上不需对砂破碎再进行滚砂、混砂处理，因此不需设置。一阶段实际未设置抛丸机和磨光机，上述设备为后续阶段建设内容，若后续建设阶段建设，另行委托验收。

总体来看，项目生产设备相对原环评，有所减少，项目未新增产污设备，不存在重大变动。

原辅材料消耗及水平衡:

1、主要原辅材料

原辅材料及能源消耗表如下。

表 12 主要原辅材料及能源消耗表

序号	类别	原辅材料名称	环评设计中年用量	设计平均日用量	调试期间平均日用量	备注
1	原料	废钢	8400 t/a	28 t/d	24.4 t/d	/
2		高碳铬铁	92 t/a	0.307 t/d	0.27 t/d	/
3		低碳铬铁	20 t/a	0.067 t/d	0.06 t/d	/
4		硅铁	12 t/a	0.04 t/d	0.35 t/d	/
5		锰铁	75 t/a	0.25 t/d	0.22 t/d	/
6	辅料	稀土硅	96 t/a	0.32 t/d	0.28 t/d	/
7		造渣剂	13 t/a	0.043 t/d	0.04 t/d	/
8		覆膜砂	750 t/a	2.5 t/d	2.2 t/d	/
9		石英砂	1050 t/a	3.5 t/d	3.0 t/d	/
10		水玻璃	93.3 t/a	0.311 t/d	0.27 t/d	/
11		二氧化碳	70 瓶/a	0.235 瓶/d	/	每瓶 20kg
12		石油气(液化气)	60 瓶/a	0.2 瓶/d	/	每瓶 14kg
13		氧气	180 瓶/a	0.6 瓶/d	/	每瓶 40L
14		砂轮片	300 片/a	1 片/d	0	实际不设置打磨工序,不需使用砂轮片
15		水性漆	1.765t/a	0.00588t/d	0.005 t/d	/
16	能源	水	2010t/a	/	/	/
17		电	720 万 kw · h/a	/	/	/

2、用水量核算

本项目用水由厂区供水井供应,项目水平衡图如下:

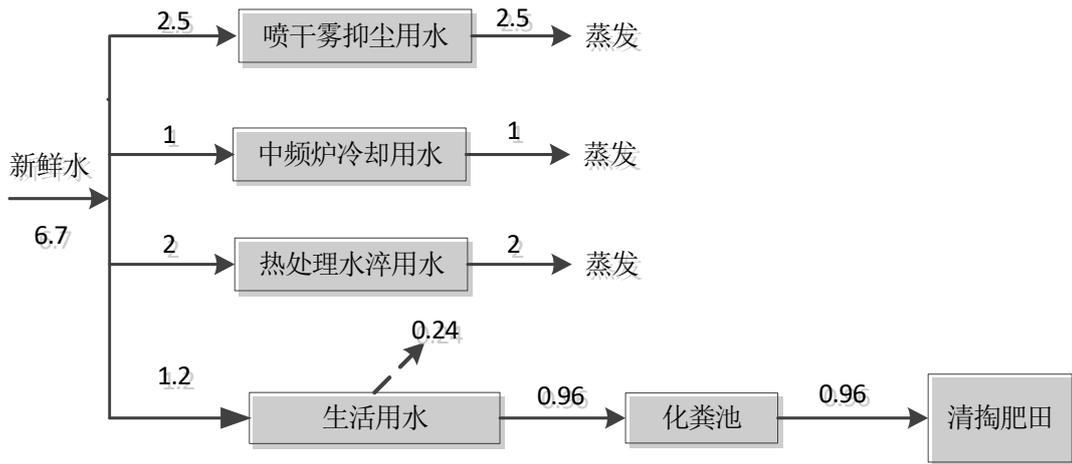


图 1 项目用水平衡图 单位: t/d

主要工艺流程及产污环节（附处理工艺流程图，标出产污节点）：

运营期工艺流程及产污环节图如下：

1、水玻璃石英砂造型生产线工艺流程：

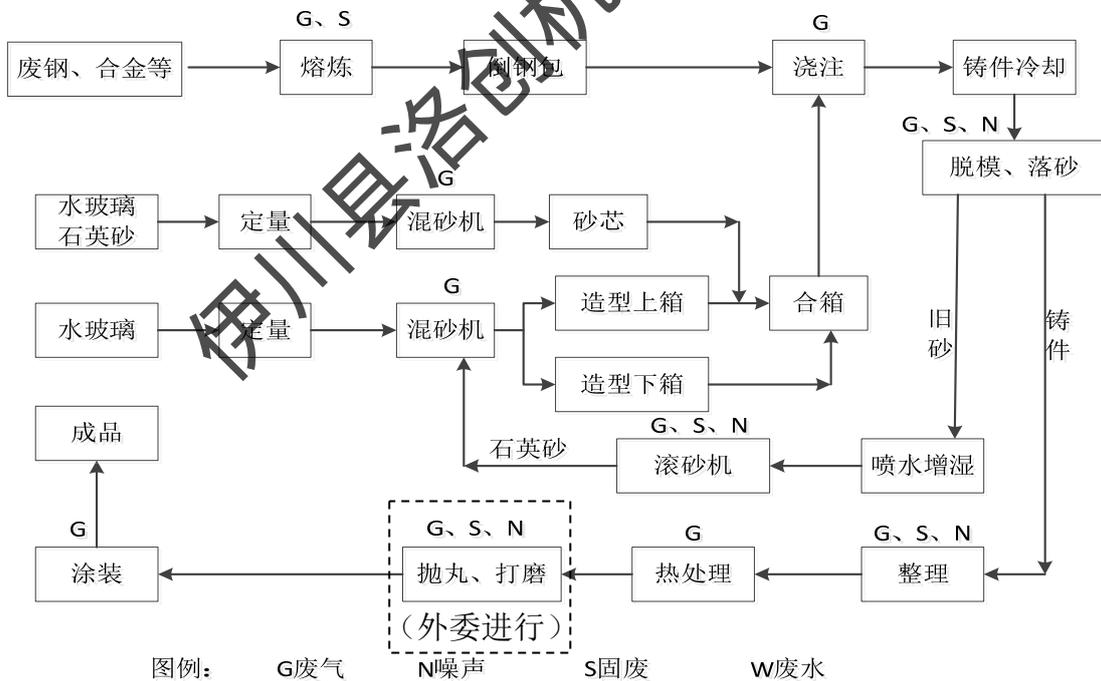


图 2 水玻璃石英砂造型生产线工艺流程图

工艺流程简述：

(1) 模型制定：将砂库内袋装石英砂卸入混砂机内，并添加水玻璃（使用管道

运输至混砂机内)进行快速混合、搅拌,出砂后直接卸入砂箱造型,在制作完成的模型内通入CO₂,依靠CO₂与硅酸钠发生反应形成硅酸胶体,进而形成硅酸凝胶将石英砂结合在一起,达到固化成型的目的,砂箱分为上下两层,将固化后的砂箱组合后放入浇注区。

(2) 熔炼及浇注

①熔炼:项目外购废钢为原料,与锰铁、铬铁等一起加入中频炉中进行熔炼,熔炼过程中加入造渣剂去除废钢中的杂质。②倒钢包:熔炼后的钢水倒入钢包(倒入前钢包需预热3~5分钟),由天车运至浇注区。③浇注:将钢水浇注入预制好的砂箱中,浇注温度约为1400℃,浇注完成后自然冷却至室温后(冷却时间约为20h),移入落砂区进行脱模落砂。

电炉工作完成后炉内温度较高,需进行降温以保证炉体使用寿命,本项目采用循环冷却水进行降温。

(3)落砂、割浇冒口:自然冷却后的砂箱,由天车移入落砂区经人工脱模落砂,使用火焰切割枪切除浇冒口,将铸件移入热处理区。

(4)热处理:将铸件放入正火炉进行正火处理(加热温度为900℃,处理时间为6h),正火处理后的铸件放入淬火炉中进行淬火处理(加热温度为1000℃,处理时间为4h),最后将铸件重新放入正火炉进行回火处理(加热温度为270℃,处理时间为3h),并自然冷却至室温。

(5)抛丸、打磨:原设计利用抛丸机对铸件表面的氧化皮进行清理,再由人工用磨光机进行精整打磨(除去铸件表面的飞边、毛刺)。实际本项目一阶段建设内容不抛丸、打磨委托其他企业进行,不在本厂区进行。

(6)涂装:根据客户需求,部分产品需要做后续的防锈处理,将成品铸件放入水性漆中浸涂,浸涂后的铸件放入烘干房中进行烘干(烘干温度为300℃),烘干后的铸件即为成品,送入成品仓库暂存。

本项目将涂装生产线设置于密闭间内,密闭间内地面硬化,设置全自动链条机和梯形漆槽(上宽1.5m,下宽0.8m,高1.0m),可接收浸涂过程中滴落至漆槽内的水性漆)。人工将铸件挂至链条上的挂钩,水性漆桶放置于漆槽内,铸件浸涂时,先将铸件挂至长柄挂钩处,经浸涂处理后的铸件,再放置于短柄挂钩进行烘干,本项目通过电阻丝产生的热源对铸件进行烘干。

(7)旧砂再生:原设计脱模落砂后的旧砂进入废砂回收生产线中的鄂式破碎机

破碎后经封闭的皮带廊送至砂库内作为背砂重新用于模型制造，少量无法重新利用的废砂存放至 1#废砂堆放处暂存，经袋装后定期外卖至砖厂。实际不需利用颚式破碎机破碎，直接进入滚砂机中碾碎，然后直接进入混砂机中混砂，取消颚式破碎机及配套皮带廊等设备。少量无法重新利用的废砂存放至 1#废砂堆放处暂存，经袋装后定期外卖至砖厂。

2、覆膜砂造型生产线工艺流程：

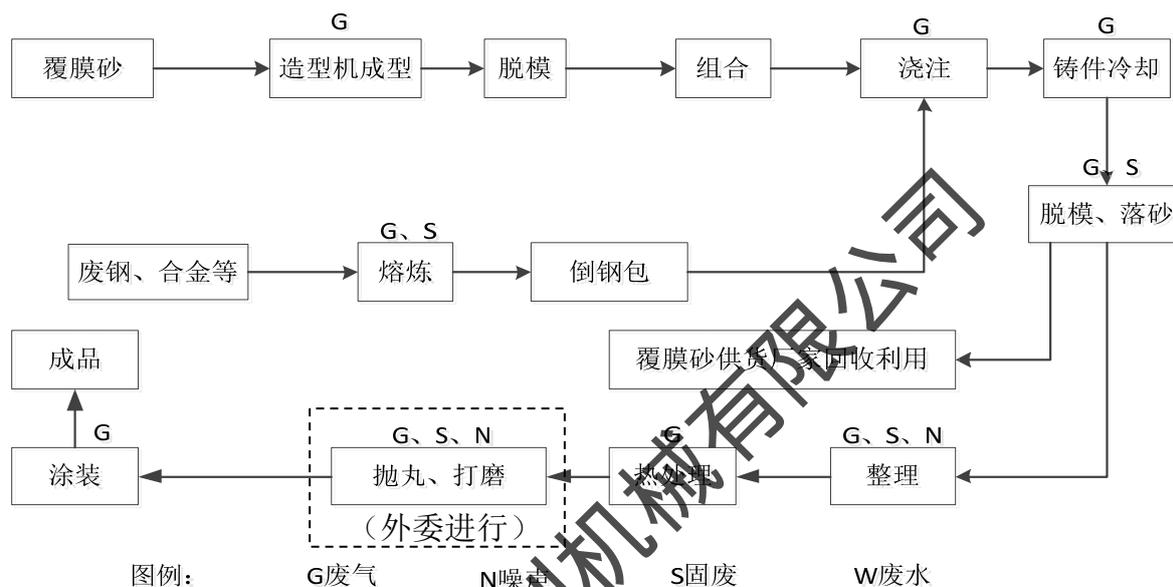


图 3 覆膜砂造型生产线工艺流程图

工艺流程简述：

(1) 覆膜砂制芯制壳：将外购的袋装覆膜砂经管道抽至覆膜砂射芯机顶端的砂斗中，射芯机利用压缩空气将覆膜砂均匀射入到模具盒内预紧实，射芯机将模具盒加热到 200℃，再施加压力进行压制成型，人工取下成为上/下模具壳，将制好的模具套好浇口杯，组成一组，送入浇注区。

(2) 熔炼及浇注

①熔炼：项目外购废钢为原料，与锰铁、铬铁等一起加入中频炉中进行熔炼，熔炼过程中加入造渣剂去除废钢中的杂质。②倒钢包：熔炼后的钢水倒入钢包（倒入前钢包需预热 3~5 分钟），由天车运至浇注区。③浇注：将钢水浇注入预制好的模具内（模具放置于铁箱内），浇注温度约为 1400℃，浇注完成后自然冷却至室温后（冷却时间约为 20h）。

电炉工作完成后炉内温度较高，需进行降温以保证炉体使用寿命，本项目采用循

环冷却水进行降温。

(3) 落砂及冷却：覆膜砂造型采用酚醛树脂砂，浇注后待其自然冷却至室温，将铸件移至落砂区，酚醛树脂砂中的酚醛树脂因高温分解，冷却后可自然脱落，与铸件分离，将分离的砂收集装吨包袋后放置于 2#废砂堆存区暂存，定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工。

(4) 割浇冒口：使用火焰切割枪切除浇冒口，将铸件移入热处理区。

(5) 热处理：将铸件放入正火炉进行正火处理（加热温度为 900℃，处理时间为 6h），正火处理后的铸件放入淬火炉中进行淬火处理（加热温度为 1000℃，处理时间为 4h），最后将铸件重新放入正火炉进行回火处理（加热温度为 270℃，处理时间为 3h）。

(6) 抛丸、打磨：原设计利用抛丸机对铸件表面的氧化皮进行清理，再由人工用磨光机进行精整打磨（除去铸件表面的飞边、毛刺），实际本项目一阶段建设内容不抛丸、打磨委托其他企业进行，不在本厂区进行。

(7) 涂装：根据客户需求，部分产品需要做后续的防锈处理，将成品铸件放入水性漆中浸涂，浸涂后的铸件放入烘干房中进行烘干，烘干后的铸件即为成品，送入成品仓库暂存。

(8) 旧砂再生：脱模落砂后的覆膜砂旧砂通过铁箱转运至 2#废砂堆存处的吨包内暂存，定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工。

经对照，企业实际采取的生产工艺与环评及设计阶段提出的基本一致，水玻璃石英砂造型生产线取消了旧砂破碎设备，全厂取消了打磨和抛丸设备，改为外委进行。上述工艺的变化未新增污染物产生，不会造成对周围环境的不利影响显著增加，因此，不属于重大变动。

项目变更情况说明

经现场调查和与建设单位核实，该项目建设项目的性质、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：

表 13

项目变动情况分析

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。	铸造件生产	铸造件生产	无	无变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨	年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨	无	无变动
	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	地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村	地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村 总平面布置：相对原环评有所调整，调整范围为项目厂区内，不新增占地。原环评未要求设置环境防护距离，平面布置调整不会导致环境防护距离范围变化且新增敏感点，因此不属于重大变动	选址不变，平面布置发生变动	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，导致以下情形之一：	生产工艺：水玻璃石英砂造型铸造；原料（新砂、回用砂）-混砂-造型-（原料废钢、合金等）熔炼-浇铸-落砂-整	生产工艺：水玻璃石英砂造型铸造；原料（新砂、回用砂）-混砂-造型-（原料废钢、合金等）熔炼-浇铸-落	实际抛丸、打磨外委	否

		理-热处理-抛丸、打磨-涂装-成品 覆膜砂造型铸造：原料（覆膜砂）-制芯、造型-（原料废钢、合金等）熔炼-浇铸-落砂-整理-热处理-抛丸、打磨-涂装-成品	砂-整理-热处理-抛丸、打磨（外委进行）-涂装-成品 覆膜砂造型铸造：原料（覆膜砂）-制芯、造型-（原料废钢、合金等）熔炼-浇铸-落砂-整理-热处理-抛丸、打磨（外委进行）-涂装-成品 产品品种、原辅材料、燃料未变化	进行	
	(1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；	/	无新增排放污染物种类	无	
	(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、贮存方式未变化。	无	无变动
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。	废气： 1、水玻璃石英砂造型铸造生产线：熔炼废气、浇注废气、造型废气、砂处理废气、切割废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001）；	废气： 1、水玻璃石英砂造型铸造生产线：熔炼废气、浇注废气、造型废气、砂处理废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001），切割废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m 高排气筒（DA002）；	项目废气处理设施发生部分变化，但废气均有效收集、处理，不会导致上述第 6 条中所列	无变动
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	2、覆膜砂造型铸造生产线：熔炼废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001）；切割废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001）	2、覆膜砂造型铸造生产线：熔炼废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001）；切割、浇铸、制芯、落砂废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m 高排		
	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。	浇铸、制芯、落砂废气：集气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+15m 高排	气罩+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）		

	<p>气筒 (DA002)</p> <p>3、后处理和涂装工序： 打磨、抛丸废气：集气罩、抛丸设备密闭+高效覆膜滤袋除尘器 (TA001)+15m 高排气筒 (DA001) 涂装烘干废气：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器 (TA002)+活性炭吸附+脱附催化燃烧 (TA003)+15m 高排气筒 (DA002)</p> <p>4、生产车间：密闭生产车间+喷干雾抑尘装置</p> <p>废水： 1、生活污水：经所租厂区现有化粪池处理，化粪池定期抽吸肥田。</p>	<p>+15m 高排气筒 (DA002)</p> <p>3、后处理和涂装工序： 本厂不进行打磨、抛丸处理。 涂装烘干废气：密闭间+高效覆膜滤袋除尘器 (TA002)+活性炭吸附+脱附催化燃烧 (TA003)+15m 高排气筒 (DA002)</p> <p>4、生产车间：密闭生产车间+喷干雾抑尘装置</p> <p>废水： 1、生活污水：经所租厂区现有化粪池处理，化粪池定期抽吸肥田。</p>	情形之一。因此不属于重大变动	
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	<p>噪声：室内安装、厂房隔声、设备减震</p> <p>土壤、地下水：不涉及</p>	<p>噪声：室内安装、厂房隔声、设备减震</p> <p>土壤、地下水：不涉及</p>	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，导致不利环境影响加重的。	<p>生活垃圾：由垃圾桶收集后交市政环卫部门处理</p> <p>一般工业固体废物 (除尘器收尘)：定期清理交环卫部门处理</p> <p>一般工业固体废物 (熔炼废渣、废耐火材料、水玻璃石英砂造型生产线废砂)：定期清理，外售至当地砖厂进行综合利用</p> <p>一般工业固体废物 (覆膜砂废砂)：暂存后定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工</p> <p>危险废物 (废活性炭、废催化剂)：</p>	<p>生活垃圾：由垃圾桶收集后交市政环卫部门处理</p> <p>一般工业固体废物 (除尘器收尘)：定期清理交环卫部门处理</p> <p>一般工业固体废物 (熔炼废渣、废耐火材料、水玻璃石英砂造型生产线废砂)：定期清理，外售至当地砖厂进行综合利用</p> <p>一般工业固体废物 (覆膜砂废砂)：暂存后定期交本项目覆膜砂供货厂家江苏亚威铸造材料科技有限公司回收再加工</p> <p>危险废物 (废活性炭、废催化剂)：</p>	无	无变动

		更换后的废活性炭、废催化剂暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位进行处理。	更换后的废活性炭、废催化剂暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位进行处理。		
	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

根据以上分析，项目建设性质不变，产品方案及规模不变，建设地点不变，主要生产工艺不变，污染防治措施未发生重大变动，不会造成对环境不利影响的加重，采取相应污染防治措施后，污染物均能达标排放。平面布局变化未导致环境保护距离范围变化且新增敏感点。

综上，根据《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函[2020]688号）中对重大变化的相关判断标准，经过对照，本项目不存在重大变动。

根据《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日起施行）第二十四条：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。根据《建设项目环境保护管理条例》（2017年10月1日起施行）第十二条：建设项目环境影响报告书、环境影响报告表经批准后，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环境影响报告书、环境影响报告表。

本项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺未发生重大变动，防治污染、防止生态破坏的措施未发生重大变动，因此，项目不存在重大变动。

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 废水

员工生活污水：经所租厂区现有化粪池处理，化粪池定期抽吸肥田。

初期雨水：设置一座 8m³ 的初期雨水收集池，收集后的雨水经沉淀后用于厂区洒水抑尘。

1.2 废气

1、水玻璃石英砂造型铸造生产线

（1）熔炼废气（颗粒物）：熔炼炉上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

（2）浇铸废气（颗粒物）：浇铸区设置可随浇铸位置移动的集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

（3）造型废气（颗粒物）：滚砂机、混砂机上方设置集气罩，混砂机运行时加盖密闭，+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

（4）砂处理落砂废气（颗粒物）：落砂区上方设置集气罩，废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

（5）切割废气（颗粒物）：在落砂区落砂完成后直接进行切割，利用落砂区集气罩收集，+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

2、覆膜砂造型铸造生产线：

（1）熔炼废气（颗粒物）：熔炼炉上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

（2）浇铸废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：设置半封闭浇铸间，浇铸工位上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧废气处理装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

（3）制芯废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：制芯区设置封闭间，制芯设备上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧废气处理装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

(4) 落砂废气(颗粒物):落砂区上方设置集气罩,废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)处理+15m高排气筒(DA002)排放。

(5) 切割废气(颗粒物):在落砂区落砂完成后直接进行切割,利用落砂区集气罩收集,+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)处理+15m高排气筒(DA002)排放。

3、涂装烘干废气(非甲烷总烃):设置密闭蘸漆间,蘸漆线上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器(TA002)+活性炭吸附+脱附催化燃烧(TA003)处理+15m高排气筒(DA002)排放。

4、车间无组织:采取车间密闭措施,熔炼区上部设置二次收尘装置,混砂造型和落砂区上方设置喷干雾抑尘装置。

1.3 噪声

设备室内安装,合理布局,减震降噪,通过厂房隔声和距离衰减,减少对环境的影响。

1.4 固体废物

(1) 生活垃圾:

生活垃圾设置垃圾桶收集,收集后定期由环卫部门清运。

(2) 一般工业固体废物:

熔炼废渣:收集后暂存于一般固废暂存区,定期外售给砖厂综合利用。

废耐火材料:收集后暂存于一般固废暂存区,定期外售给砖厂综合利用。

水玻璃石英砂造型生产线废砂:收集后暂存于一般固废暂存区,定期外售给砖厂综合利用。

覆膜砂造型生产线废砂:收集后暂存于一般固废暂存区,定期由厂家回收综合利用。

除尘器收尘灰:定期清理后交环卫部门处理。

(3) 危险废物:

废活性炭:更换后的废活性炭暂存于危废贮存库,定期交有资质单位进行处理。

废催化剂:更换后的废催化剂暂存于危废贮存库,定期交有资质单位进行处理。

企业已按环评要求设置了危险废物贮存库,危废间设置满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等要求,采取了防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施,张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板,建立台账并挂于危废库内。目前项目处于试运营期,废活性炭、废催化剂还未产生,

在后续生产过程中，产生废活性炭、废催化剂等后，按要求与有资质单位签订危废处置协议。

2、环保设施投资及“三同时”落实情况

2.1 环保投资

本项目投资总概算为 800 万元，其中运营期环境保护投资总概算 43.1 万元，占投资总概算的 5.39%，本项目实际总投资 660 万元，其中实际环境保护投资 44.05 万元，占实际总投资 6.67%。

实际环境保护投资见下表所示：

表 14 工程实际环保投资一览表

序号	项目内容		治理设施		已落实环保投资（万元）	
			设施名称	规格 数量		
1	废气治理		集气罩（设备密闭）+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）+15m 高排气筒（DA001）		1 套	8
2			密闭厂房+喷干雾抑尘装置，以及熔炼区采取二次集气措施		1 套	7.5
3			集气罩（蘸漆间、制芯区设置成密闭间的形式）+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧装置（TA003）+15m 高排气筒（DA002）		1 套	23
4	废水治理	生活污水	化粪池		1 个	1
5	固废治理	除尘器收尘灰、熔炼废渣、废耐火材料	一般工业固废暂存区		1 处，20m ²	1
6		水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂	1#废砂堆存区		1 处，8m ²	0.3
7		覆膜砂造型生产线产生的废砂	2#废砂堆存区		1 处，8m ²	0.3
8		危险废物	危险废物贮存库		1 间，6m ²	1.2
9	噪声		厂房密闭隔声		/	0.2
10	初期雨水		初期雨水收集池		1 处，8m ³	1.5
11	环境风险防范措施		设置警示围栏和危险标识		1 套	0.05
合计						44.05

2.2 “三同时”落实情况

本项目环评及批复阶段要求建设内容“三同时”落实情况见下表。

表 15

环境保护“三同时”落实情况

序号	类别	污染物	验收内容	验收要求	落实情况
1	有组织废气	颗粒物	熔炼、浇铸、混砂等区域设置集气罩（并对混砂等设备采取设备密闭措施）+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放	颗粒物排放满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）相关标准：颗粒物：10mg/m ³ ；《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）相关标准：颗粒物：10mg/m ³ 的要求	已落实。 熔炼、浇铸、混砂等区域设置集气罩，并对混砂等设备采取设备密闭措施，已设置高效覆膜袋式除尘器（TA001）处理+15m 排气筒（DA001）排放的废气处理措施
		颗粒物非甲烷总烃、甲醛、酚类	覆膜砂浇铸、落砂、切割等区域设置集气罩，制芯及蘸漆采取设置密闭间的措施+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放	颗粒物排放满足《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）中的相关标准：颗粒物：10mg/m ³ ，甲醛排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关标准：25mg/m ³ 、0.20kg/h（15m 高排气筒）；酚类排放浓度、排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中的相关标准：100mg/m ³ 、0.1kg/h（15m 高排气筒）；非甲烷总烃排放浓度满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）中的相关标准：50mg/m ³	已落实。 覆膜砂浇铸、落砂、切割等区域设置集气罩，制芯及蘸漆采取设置密闭间的措施+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放
	颗粒物	采取设置密闭厂房+喷干雾抑尘装置，以及钢铁熔炼区采取二次集气措施	无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准：监控点处 1h 平均浓度值：5mg/m ³ ；《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）中的相关标准：企业边界排放浓度限值：0.5mg/m ³	已落实。 已采取设置密闭厂房+喷干雾抑尘装置，以及钢铁熔炼区采取二次集气措施	
无组织废气	覆膜砂造型生产线浇注废气（颗粒物、非甲烷总烃：甲醛、酚类）、制芯过程中产生的废气（颗粒物、非甲烷总烃：甲醛和酚类）、涂装烘干废气（非甲烷总烃）	采取设置密闭厂房+喷干雾抑尘装置	颗粒物排放浓度满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准：监控点处 1h 平均浓度值：5mg/m ³ ；《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）中的相关标准：企业边界排放浓度限值：0.5mg/m ³ ；甲醛排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）相关标准：周界外浓度最高点：0.2mg/m ³ ；酚类排放浓度满足《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）其他行业中的相关标准：企业边界排放浓度限值：0.02mg/m ³ ；非甲烷总烃排放浓度满	已落实。 覆膜砂浇铸区已采取在密闭厂房内生产、设置集气罩措施，涂装烘干、制芯已采取设置密闭制芯车间、蘸漆间的措施，铸造车间已安装喷干雾抑尘装置	

				足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）相关标准：监控点处 1h 平均浓度值：10mg/m ³ 、监控点处任意一次浓度值：30mg/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）相关标准：工业企业边界排放建议值：2.0mg/m ³ ；《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）其他行业相关标准：监测点处 1h 平均浓度值：6mg/m ³	
2	废水	生活污水	生活污水经化粪池收集、处理后定期清掏肥田	/	已落实。 生活污水经厂区现有化粪池处理，化粪池定期抽吸肥田。
3	固体废物	生活垃圾	设置垃圾箱	收集后交当地环卫部门处理	已落实。 生活垃圾采用垃圾箱收集后交当地环卫部门处理
		除尘器收尘灰、熔炼废渣、废耐火材料、废砂轮片	设置一般固废暂存区	除尘器收尘灰交环卫部门处理，熔炼废渣、废耐火材料、废砂轮片外售综合利用	已落实。 已设置一般固废暂存处，除尘器收尘交环卫部门处理，熔炼废渣、废耐火材料外售砖厂综合利用，无废砂轮片产生。
		水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂	设置 1#废砂堆存区	水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂收集、暂存后外售综合利用	已落实。 水玻璃石英砂造型生产线产生的废砂设置 1#废砂堆存区暂存后外售砖厂综合利用
		覆膜砂造型生产线产生的废砂	设置 2#废砂堆存区	覆膜砂造型生产线产生的废砂收集、暂存后由厂家回收	已落实。 覆膜砂造型生产线产生的废砂设置 2#废砂堆存区暂存后由厂家回收
		危险废物（废活性炭、废催化剂）	放置于密闭容器内，并暂存于危废贮存库（1间，6m ² ），定期委托有危废处置资质的单位处理	危废间设置应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）	已落实。 危险废物放置于密闭容器内，并暂存于危废贮存库，定期委托有危废处置资质的单位处理。危废间设置满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
4	噪声	设备噪声	厂房隔声、距离衰减	满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准	已落实。 设备设置减震，所有设备室内安装，利用厂房隔声、距离衰减减少对外环境的影响

					响。
5	初期雨水	设置初期雨水收集池，1个，8m ³	初期雨水收集后用于厂区洒水抑尘		已落实。 已设置初期雨水收集池，1个，8m ³ ， 初期雨水收集后用于厂区洒水抑尘

由上表可知，项目各项环保措施均已按照环评文件中三同时要求落实。

伊川县洛创机械有限公司

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：

1、主要结论

伊川县洛创机械有限公司迁建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。

3、审批部门审批决定

该项目环评报告于 2021 年 12 月 24 日通过伊川县环境保护局的审批，审批文号为伊环审[2021]69 号，其批复如下：

伊川县洛创机械有限公司：

你公司(91410329MA3X9D9399)上报的由洛阳市永青环保工程有限公司编制完成的《伊川县洛创机械有限公司迁建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，公示期间无异议。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，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) 向设计单位提供《报告表》和本批复文件，确保项目设计符合环境保护设计规范要求，落实防治环境污染和生态破坏的措施。

(二) 依据《报告表》和本批复文件，对项目建设过程中产生的废水、废气、固体废物、噪声及振动等污染，以及因施工对自然、生态环境造成的破坏，采取相

应的防治措施。

(三) 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,对不同种类及性质的废气采取分类收集处理方式。(1)所有物料(原辅材料、成品)应全部进入车间,并设置干雾抑尘装置,不得露天堆放;(2)生产车间顶部建设二次集尘装置,中频炉熔炼工序设置密闭集气罩,熔炼、浇注、造型、砂处理、气割、打磨及抛丸工序产生的废气(颗粒物),经各自集气罩收集后,通过1#高效覆膜滤袋除尘器处理,经15米高的DA001排气筒排放,废气排放应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)相关排放限值要求;(3)覆膜砂造型生产线:浇注及制芯工序废气(颗粒物、甲醛、酚类)、涂装烘干废气(非甲烷总烃)及落砂工序废气(颗粒物),经各自集气罩收集后,通过2#高效覆膜滤袋除尘器+活性炭吸附-脱附+催化燃烧装置处理,经15米高的DA002排气筒排放,废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)相关排放限值要求;(4)严格按照《洛阳市2021年挥发性有机物污染防治实施方案》(洛环攻坚办(2021)18号)及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)要求,采取各项治理措施,厂区内颗粒物及非甲烷总烃无组织排放应满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)无组织排放限值要求;厂界无组织废气(颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃)排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)相关排放限值要求。

2、废水。(1)该项目应采用雨污分流制,雨水经厂区雨水管网排出厂区;(2)中频炉冷却水及热处理水淬池,循环使用,不得外排;(3)职工生活污水,经化粪池处理后,定期清掏用于周边农田施肥;远期,待污水管网覆盖项目区域后,经处理的职工生活污水通过污水管网排入伊川县白元污水处理厂深度处理,厂区污水排放口出水水质应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)和白元污水处理厂收水水质要求。

3、噪声。采取合理有效的基础减振、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)2类标准要求。

4、固废。项目产生的固废、危废应按规定处置。厂内固废、危废暂存间按照新《固体废物污染环境防治法》(2020年9月1日实施)及《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的要求进行建设，其贮存能力应满足企业实际需求，危险废物专用容器存储，设置危废标识，安排专人负责，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处置，避免对环境造成二次污染。

(四)按国家有关规定设置规范的污染物排放口，并设立明显标志，中频炉安装颗粒物在线监测设施并与市、县生态环境部门联网。

(五)严格按照《报告表》制定的监测计划，定期对厂区各污染源进行监测，确保长期稳定达标排放。

(六)建立保洁制度，车间内部分区堆存，配备工业吸尘器，确保厂容厂貌及生产车间内部整洁有序。

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

(八)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。

五、其他未尽事项以该项目环评报告及“三同时”要求一并执行。

六、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。

七、本项目地点、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。

八、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。

伊川县环境保护局

2021年12月24日

4、环评批复落实情况

环评批复落实情况见下表。

表 16 环评批复落实情况

序号	审批意见内容	落实情况
1	建设单位：伊川县洛创机械有限公司	建设单位不变
/	(三)项目建成后外排污染物应满足以下要求：	/
2	<p>废气污染防治要求。</p> <p>(1) 所有物料(原辅材料、成品) 应全部进入车间,并设置干雾抑尘装置,不得露天堆放。</p> <p>(2) 生产车间顶部建设二次集尘装置,中频炉熔炼工序设置密闭集气罩,熔炼、浇注、造型、砂处理、气割、打磨及抛丸工序产生的废气(颗粒物),经各自集气罩收集后,通过1#高效覆膜滤袋除尘器处理,经15米高的DA001排气筒排放,废气排放应满足《工业炉密大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)相关排放限值要求;</p> <p>(3) 覆膜砂造型生产线:浇注及制芯工序废气(颗粒物、甲醛、酚类)、涂装烘干废气(非甲烷总烃)及落砂工序废气(颗粒物),经各自集气罩收集后,通过2#高效覆膜滤袋除尘器+活性炭吸附-脱附+催化燃烧装置处理,经15米高的DA002排气筒排放,废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)相关排放限值要求;</p> <p>(4) 严格按照《洛阳市2021年挥发性有机物污染防治实施方案》(洛环攻坚办(2021)18号)及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)要求,采取各项治理措施,厂区内颗粒物及非甲烷总烃无组织排放应满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)无组织排放限值要求;厂界无组织废气(颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃)排放应满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办</p>	<p>已落实。</p> <p>(1) 所有物料(原辅材料、成品)全部进入车间,车间内设置干雾抑尘装置,不在厂区露天堆放任何原辅材料。</p> <p>(2) 车间顶部采取二次集尘,中频炉熔炼工序已设置密闭集气罩,熔炼、浇注、造型工序产生的粉尘经集气罩收集后,经高效覆膜袋式除尘器(TA001)处理,通过15m高排气筒(DA001)排放。不涉及砂处理砂处理的旧砂破碎环节。落砂和切割环节产生的废气进入高效覆膜袋式除尘器(TA002)处理,不进入(TA001),处理、处理后废气仍可达标排放。不涉及打磨和抛丸工序。根据监测结果,DA001排气筒颗粒物排放满足《工业炉密大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)相关排放限值要求。</p> <p>(3) 覆膜砂造型生产线浇注及制芯工序废气(颗粒物、甲醛、酚类)、涂装烘干废气(非甲烷总烃)及落砂、切割工序废气(颗粒物),经各自集气罩收集后,通过高效覆膜滤袋除尘器(TA002)+活性炭吸附-脱附+催化燃烧装置(TA003)处理,经15米高的DA002排气筒排放,根据监测结果,排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)相关排放限值要求。</p> <p>(4) 已按相关文件要求落实了无组织排放控制措施,根据监测结果,颗粒度和非甲烷总烃无组织排放满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)及《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)无组织排放限值要求;厂界无组织废气(颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃)排放满足《大气污染物</p>

	(2019)49号)相关排放限值要求。	综合排放标准》(GB16297-1996)《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》(豫环攻坚办(2017)162号)及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》(洛环攻坚办(2019)49号)相关排放限值要求。
4	废水污染防治要求。(1)该项目应采用雨污分流制,雨水经厂区雨水管网排出厂区;(2)中频炉冷却水及热处理水淬池,循环使用,不得外排;(3)职工生活污水,经化粪池处理后,定期清掏用于周边农田施肥;远期,待污水管网覆盖项目区域后,经处理的职工生活污水通过污水管网排入伊川县白元污水处理厂深度处理,厂区污水排放口出水水质应满足《污水综合排放标准》(GB8978-1996)和白元污水处理厂收水水质要求。	已落实。 (1)项目采取雨污分流制,雨水经厂区雨水管网排出厂区; (2)中频炉冷却水及热处理水淬水循环使用,不外排 (3)职工生活污水,经化粪池处理后,定期清掏用于周边农田施肥。目前厂区至污水处理厂的管网还未建成,待建成后进入白元污水处理厂深度处理。
5	噪声污染防治措施。采取合理有效的基础减振、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)2类标准要求。	已落实。 加强设备维护,确保设备处于良好状态。高噪声设备采用室内安装,经厂房隔声、距离衰减等措施后,可以达标排放。
6	固废污染防治。项目产生的固废、危废应按规定处置。厂内固废、危废暂存间按照新《固体废物污染环境防治法》(2020年9月1日实施)及《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单的要求进行建设,其贮存能力应满足企业实际需求,危险废物专用容器存储,设置危废标识,安排专人负责,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处置,避免对环境造成二次污染。	已落实。 项目产生的一般工业固废设置一般工业固废暂存处和废砂暂存区,暂存后分类外售综合利用或由环卫部门清运。 危险废物设置危废贮存库暂存,危废间设置满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)要求,设置危废标识,安排专人负责并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处置。
7	(四)按国家有关规定设置规范的污染物排放口,并设立明显标志,中频炉安装颗粒物在线监测设施并与市、县生态环境部门联网。	已按国家有关规定设置规范的污染物排放口,并设立明显标志。 目前生态环境部门尚未要求本项目按照颗粒物在线监测设施,待后如有要求,按有关规定执行。
8	(五)严格按照《报告表》制定的监测计划,定期对厂区各污染源进行监测,确保长期稳定达标排放。	已落实。已按照环评报告表要求制定自行监测计划,定期进行监测。
9	(六)建立保洁制度,车间内部分区堆存,配备工业吸尘器,确保厂容厂貌及生产车间内部整洁有序。	已落实。已建立保洁制度,车间内部分区堆存,配备工业吸尘器,确保厂容厂貌及生产车间内部整洁有序。
10	(七)建立健全环保责任制度,制定专人负责环保管理工作,确保已建成的各项治污设施正常运行,生态环境得到有效保护。	已落实。已建立健全环保责任制度,制定专人负责环保管理工作,确保已建成的各项治污设施正常运行,生态环境得到有效保护。
<p>综上,项目已全部落实了环评批复要求。</p>		

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 5 月 7 日至 8 日对本项目进行了竣工环境保护验收监测并出具监测报告。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 17 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
颗粒物 (有组织)	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单	低浓度自动烟尘烟气综合测定仪 ZR-3260D	/
	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	电子天平 AUW120D	1.0mg/m ³
非甲烷总烃 (有组织)	固定污染源废气 总烃、甲烷、非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ/T 38-2017	气相色谱仪 A60	0.07mg/m ³
颗粒物 (无组织)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	电子分析天平 AUW120D	7μg/m ³
	大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T 55-2000	环境空气颗粒物综合采样器 ZR3922 型	
非甲烷总烃 (无组织)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪 A60	0.07mg/m ³
甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T15516-1995	紫外可见分光光度计 TU-1810	0.5mg/m ³
酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 32-1999	紫外可见分光光度计 TU-1810	有组织： 0.3mg/m ³ 无组织： 0.03mg/m ³
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	便携式多参数仪 SX836	/
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	滴定管	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 TU-1810	0.025mg/L
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电子天平 BSA224S	/
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、检测过程中的质控措施总结

洛阳市达峰环境检测有限公司对本项目监测过程中已采取的质控措施总结：

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、按照质量管理手册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。

伊川县洛创机械有限公司

表六

验收监测内容:

通过对各类污染物达标排放的监测，来说明环境保护设施调试效果，具体监测内容如下：

1.1 废气

废气污染物排放监测内容见下表：

表 18 废气有组织排放监测内容

监测点位	排气筒编号	监测因子	监测频次
废气处理设施进口、出口	DA001	颗粒物	监测 2 周期，每周期 3 次
废气处理设施进口、出口	DA002	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	监测 2 周期，每周期 3 次

表 19 废气无组织排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
厂界外下风向 4 个点位	颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类	监测 2 周期，每周期 4 次
铸造车间外	颗粒物、非甲烷总烃	监测 2 周期，每周期 4 次
蘸漆间外	非甲烷总烃	监测 2 周期，每周期 4 次

1.2 废水

废水污染物排放监测内容见下表：

表 20 废气无组织排放监测内容

监测点位	监测因子	监测频次
化粪池出口	pH、COD、悬浮物、氨氮	监测 2 周期，每周期 4 次

1.3 噪声

表 21 噪声监测内容

监测内容	监测点位	监测因子	监测频次
噪声	东、北厂界	等效连续 A 声级	监测 2 天，昼夜各监测 1 次

注：西厂界和南厂界是和其他企业的公共厂界，因此未进行监测。

表七

验收监测期间生产工况记录:

项目设计年产 8000 吨装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸件产品，设计平均日产能 26.67 吨/天。验收监测期间，企业生产正常，总体生产负荷达到 75%以上，满足验收条件。（验收监测期间工况统计表见附件）

表 22 验收监测期间工况统计

序号	日期	生产内容	设计年产量		设计平均日产能 (t/d)	调试期间日产量 (t/d)	生产工况负荷 (%)
			产品名称	产量 (t/a)			
1	2023.5.7	铸造件生产	装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸件产品	8000	26.67	23.20	87
2	2023.5.8	铸造件生产		8000	26.67	23.20	87

验收监测期间，平均生产工况负荷 87%，总体生产负荷达到 75%以上。

验收监测结果:

1、监测结果

1.1 废气排放监测结果

废气有组织监测结果:

(1) 熔炼、浇铸、混砂造型废气有组织排放监测结果

表 23 熔炼、浇铸、混砂造型废气有组织排放监测结果

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	颗粒物		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA001)熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	9.60×10 ³	795	7.63	固态、滤膜包装完好无破损。
			第二次	9.68×10 ³	812	7.86	
			第三次	9.39×10 ³	906	8.51	
			均值	9.56×10 ³	838	8.00	
(DA001)熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	1.20×10 ⁴	6.5	7.80×10 ⁻²	
			第二次	1.19×10 ⁴	7.3	8.69×10 ⁻²	
			第三次	1.18×10 ⁴	8.1	9.56×10 ⁻²	
			均值	1.19×10 ⁴	7.3	8.68×10 ⁻²	
(DA001)熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	9.45×10 ³	913	8.63	
			第二次	9.60×10 ³	826	7.93	
			第三次	9.37×10 ³	954	8.94	
			均值	9.47×10 ³	898	8.50	

(DA001)熔炼、 浇铸、混砂造型 废气处理设施 出口	2023.05.08	II	第一次	1.16×10^4	9.2	0.107	
			第二次	1.14×10^4	9.3	0.106	
			第三次	1.19×10^4	8.9	0.106	
			均值	1.16×10^4	9.1	0.106	

(2) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气有组织排放监测结果

表 24 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气有组织排放监测结果 (1)：颗粒物

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Ndm ³ /h)	颗粒物		样品 状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装 烘干废气处理设 施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10^3	962	6.92	固态、滤 膜包装完 好无破 损。
			第二次	7.04×10^3	912	6.42	
			第三次	7.24×10^3	1016	7.36	
			均值	7.16×10^3	963	6.90	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装 烘干废气处理设 施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10^3	6.8	4.96×10^{-2}	
			第二次	8.49×10^3	9.2	7.81×10^{-2}	
			第三次	8.35×10^3	9.3	7.77×10^{-2}	
			均值	8.47×10^3	8.1	6.85×10^{-2}	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装 烘干废气处理设 施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10^3	1052	7.48	
			第二次	7.15×10^3	993	7.10	
			第三次	7.24×10^3	1028	7.44	
			均值	7.17×10^3	1024	7.34	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装 烘干废气处理设 施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10^3	6.8	5.87×10^{-2}	
			第二次	8.47×10^3	7.3	6.18×10^{-2}	
			第三次	8.55×10^3	9.7	8.29×10^{-2}	
			均值	8.55×10^3	7.9	6.78×10^{-2}	

表 25 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气有组织排放监测结果 (2)：非甲烷总烃

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Ndm ³ /h)	非甲烷总烃		样品 状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装 烘干废气处理设 施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10^3	52.5	0.377	气态、气 袋包装完 好无破 损。
			第二次	7.04×10^3	44.6	0.314	
			第三次	7.24×10^3	44.3	0.321	
			均值	7.16×10^3	47.1	0.337	
(DA002)落砂、 覆膜砂浇铸、覆 膜砂制芯、涂装	2023.05.07	I	第一次	8.56×10^3	6.88	5.89×10^{-2}	
			第二次	8.49×10^3	6.63	5.63×10^{-2}	

烘干废气处理设施出口			第三次	8.35×10^3	6.47	5.40×10^{-2}
			均值	8.47×10^3	6.66	5.64×10^{-2}
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10^3	43.5	0.309
			第二次	7.15×10^3	43.8	0.313
			第三次	7.24×10^3	44.0	0.319
			均值	7.17×10^3	43.8	0.314
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10^3	6.89	5.95×10^{-2}
			第二次	8.47×10^3	6.94	5.88×10^{-2}
			第三次	8.55×10^3	7.06	6.04×10^{-2}
			均值	8.55×10^3	6.96	5.95×10^{-2}

表 26 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气有组织排放监测结果 (3) : 甲醛

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Ndm^3/h)	甲醛		样品状态
					排放浓度 (mg/m^3)	排放速率 (kg/h)	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10^3	3.4	2.23×10^{-2}	气态、气袋包装完好无破损。
			第二次	7.04×10^3	2.8	1.97×10^{-2}	
			第三次	7.24×10^3	3.4	2.46×10^{-2}	
			均值	7.16×10^3	3.1	2.22×10^{-2}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10^3	0.8	6.85×10^{-3}	
			第二次	8.49×10^3	0.5	4.24×10^{-3}	
			第三次	8.35×10^3	1.0	8.35×10^{-3}	
			均值	8.47×10^3	0.8	6.48×10^{-3}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10^3	2.6	1.85×10^{-2}	
			第二次	7.15×10^3	3.8	2.72×10^{-2}	
			第三次	7.24×10^3	3.3	2.39×10^{-2}	
			均值	7.17×10^3	3.2	2.32×10^{-2}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10^3	0.7	6.04×10^{-3}	
			第二次	8.47×10^3	0.9	7.62×10^{-3}	
			第三次	8.55×10^3	0.5	4.28×10^{-3}	
			均值	8.55×10^3	0.7	5.98×10^{-3}	

表 27 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气有组织排放监测结果 (4) : 酚类

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Ndm^3/h)	酚类化合物		样品状态
					排放浓度 (mg/m^3)	排放速率 (kg/h)	
(DA002)落砂、	2023.05.07	I	第一次	7.19×10^3	1.8	1.29×10^{-2}	气态、气

覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口			第二次	7.04×10^3	2.8	1.97×10^{-2}	袋包装完好无破损。
			第三次	7.24×10^3	3.9	2.82×10^{-2}	
			均值	7.16×10^3	2.8	2.03×10^{-2}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10^3	0.5	4.28×10^{-3}	
			第二次	8.49×10^3	0.9	7.64×10^{-3}	
			第三次	8.35×10^3	1.2	1.00×10^{-2}	
			均值	8.47×10^3	0.9	7.31×10^{-3}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10^3	3.6	2.56×10^{-2}	
			第二次	7.15×10^3	4.3	3.07×10^{-2}	
			第三次	7.24×10^3	1.9	1.38×10^{-2}	
			均值	7.17×10^3	3.3	2.34×10^{-2}	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10^3	1.6	1.38×10^{-2}	
			第二次	8.47×10^3	2.2	1.86×10^{-2}	
			第三次	8.55×10^3	0.8	2.56×10^{-3}	
			均值	8.55×10^3	1.4	1.17×10^{-2}	

1.2 废气无组织监测结果

表 28 废气无组织排放监测结果 (1): 厂界颗粒物、非甲烷总烃、甲醛、酚类

采样时间	检测周期	检测点位	颗粒物 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	非甲烷总烃 mg/m^3	甲醛 mg/m^3	酚类 mg/m^3	备注
2023.05.07	第一次 09:00-10:00	厂界外下风向 1#	394	0.68	未检出	未检出	平均气温 16.3°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.4m/s
		厂界外下风向 2#	269	0.45	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	430	0.63	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	322	0.46	未检出	未检出	
	第二次 11:00-12:00	厂界外下风向 1#	308	0.72	未检出	未检出	平均气温 18.3°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		厂界外下风向 2#	344	0.67	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	362	0.47	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	271	0.68	未检出	未检出	
	第三次 13:00-14:00	厂界外下风向 1#	293	0.38	未检出	未检出	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2#	348	0.69	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	422	0.43	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	403	0.61	未检出	未检出	
第四次 15:00-16:00	厂界外下风向 1#	309	0.68	未检出	未检出	平均气温 19.5°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风;	
	厂界外下风向 2#	419	0.45	未检出	未检出		
	厂界外下风向 3#	328	0.45	未检出	未检出		

		厂界外下风向 4#	346	0.69	未检出	未检出	平均风速 1.5m/s
2023.05.08	第一次 09:00-10:00	厂界外下风向 1#	395	0.62	未检出	未检出	平均气温 15.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	413	0.39	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	341	0.49	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	377	0.60	未检出	未检出	
	第二次 11:00-12:00	厂界外下风向 1#	307	0.48	未检出	未检出	平均气温 18.4°C; 平均气压 99.6kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	289	0.38	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	235	0.52	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	379	0.35	未检出	未检出	
	第三次 13:00-14:00	厂界外下风向 1#	364	0.51	未检出	未检出	平均气温 22.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2#	328	0.84	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	218	0.50	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	328	0.36	未检出	未检出	
	第四次 15:00-16:00	厂界外下风向 1#	344	0.47	未检出	未检出	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	381	0.48	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3#	326	0.53	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4#	272	0.54	未检出	未检出	
样品 状态	颗粒物：固态、滤膜包装完好无破损；非甲烷总烃、甲醛、酚类：气态、气袋包装完好无破损。						

表 29 废气无组织排放监测结果(2)：车间边界颗粒物、非甲烷总烃

采样时间	检测周期	检测点位	颗粒物 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	非甲烷总烃 mg/m^3	备注
2023.05.07	第一次 09:00-10:00	铸造车间外 1m	967	1.51	平均气温 16.3°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.4m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.32	
	第二次 11:00-12:00	铸造车间外 1m	995	1.41	平均气温 18.3°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.23	
	第三次 13:00-14:00	铸造车间外 1m	954	1.40	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.6m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.22	
	第四次 15:00-16:00	铸造车间外 1m	965	1.37	平均气温 19.5°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.21	
2023.05.08	第一次 09:00-10:00	铸造车间外 1m	915	1.42	平均气温 15.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.54	
	第二次	铸造车间外 1m	939	1.52	平均气温 18.4°C;

	11:00-12:00	蘸漆间外 1m	/	1.53	平均气压 99.6kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
第三次 13:00-14:00		铸造车间外 1m	928	1.85	平均气温 22.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.6m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.12	
第四次 15:00-16:00		铸造车间外 1m	961	1.54	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		蘸漆间外 1m	/	1.13	

1.3 废水监测结果

表 30 废水监测结果

检测地点	检测因子	2023.05.07				2023.05.08			
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
化粪池出口	pH 值	7.7	7.6	7.7	7.7	7.6	7.5	7.6	7.6
	悬浮物(mg/L)	185	172	183	169	175	168	182	173
	化学需氧量(mg/L)	192	201	185	182	191	178	189	211
	氨氮(mg/L)	25.6	27.3	28.1	24.9	25.8	26.7	21.8	28.6
样品状态		水样均为液态、微量、有异味、有肉眼可见物。							

1.3 噪声监测结果

表 31 噪声监测结果 等效连续 A 声级 dB (A)

序号	检测地点	检测时间	昼间 Leq[dB (A)]	夜间 Leq[dB (A)]
1	东厂界	2023.05.07	59	49
2		2023.05.08	57	48
3	北厂界	2023.05.07	57	46
4		2023.05.08	56	46

注：1、项目西厂界、南厂界为和其他企业公共厂界，公共厂界噪声未监测。

2、监测结果分析

2.1 有组织废气监测结果

根据验收监测结果，各排放口监测结果统计及达标分析如下：

表 32 废气有组织排放监测结果分析及达标情况

监测点位	监测因子	监测结果(最大值)	排放限值	排放达标情况	废气处理设施实际处理效率(按两周期进、出口速率均值计算)
熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施出口(DA001 排气筒)	颗粒物	9.3mg/m ³	10 mg/m ³	达标	98.8%
落砂、覆膜砂浇铸、	颗粒物	9.7mg/m ³	10 mg/m ³	达标	99.0%

覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口 (DA002 排气筒)	非甲烷总烃	7.06 mg/m ³	50mg/m ³	达标	82.2%
	甲醛	1.0 mg/m ³	25mg/m ³	达标	72.5%
	酚类	2.2 mg/m ³	100mg/m ³	达标	57.0%

根据监测结果，项目正常运行时，颗粒物有组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）、和《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）要求。颗粒物有组织可以达标排放。

非甲烷总烃有组织排放可以满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）、《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）要求，非甲烷总烃有组织可以达标排放。

甲醛有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），甲醛有组织可以达标排放。

酚类有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），酚类有组织可以达标排放。

2.2 无组织废气监测结果

根据验收监测结果，分析统计如下：

表 33 废气无组织排放监测结果分析及达标情况

监测点位	监测因子	监测结果（最大值）	排放限值	达标情况
厂界下风向	颗粒物	0.430mg/m ³	0.5 mg/m ³	达标
厂界下风向	非甲烷总烃	0.84mg/m ³	2.0 mg/m ³	达标
厂界下风向	甲醛	未检出	0.2 mg/m ³	达标
厂界下风向	酚类	未检出	0.02 mg/m ³	达标
铸造车间边界	颗粒物	0.995 mg/m ³	5 mg/m ³	达标
铸造车间边界	非甲烷总烃	1.85mg/m ³	6 mg/m ³	达标
蘸漆间边界	非甲烷总烃	1.54mg/m ³	6 mg/m ³	达标

根据监测结果，项目正常运行时，厂界颗粒物无组织排放可以满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）、《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）排放限值要求。

厂界非甲烷总烃无组织排放可以满足《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）排放限值要求。

厂界甲醛无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《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）排放限值要求。

厂界酚类无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《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）排放限值要求。

铸造车间边界颗粒物无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值要求。

铸造车间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值要求。

蘸漆间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）排放限值要求。

综上，项目正常运行时全厂废气有组织、无组织均可以达标排放。

2.3 废水监测结果

根据监测结果，项目化粪池出口 pH 监测结果为 7.5-7.7，COD 最大浓度 211mg/L，悬浮物最大浓度 185mg/L，氨氮最大浓度 28.6mg/L，项目生活污水经化粪池处理后，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不外排，对环境影响较小。

2.4 噪声监测结果

经监测，该企业东、北厂界昼间正常生产时噪声值范围为 56~59dB(A)，夜间噪声值范围为 46~49dB(A)，监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。西、南厂界为和其他企业公共厂界，因此未监测。

项目运行时，厂界噪声排放可达标。

3、总量控制要求

“十四五”期间国家对 COD、氨氮、氮氧化物、挥发性有机物四种主要污染物实施国家总量控制。

本项目不涉及生产废水排放，生活污水经化粪池处理，在项目所在区域至污水处理厂的管网接通前，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不排放，因此，环

评和批复中未对本项目废水设置总量控制指标。本次验收不再对本项目废水排放总量相符性进行对比分析。

原环评中核算本项目 VOCs 排放量 0.0939t/a，其中有组织排放量 0.0429t/a，无组织排放量 0.0510t/a。根据本次验收监测结果，DA002 排气筒非甲烷总烃最大排放速率 6.04×10^{-2} kg/h，本项目非甲烷总烃主要在覆膜砂制芯、浇铸和蘸漆过程中产生，其中制芯过程年工作时间 150h，浇铸年工作时间 150h，涂装年工作时间 200h，VOCs 废气产生时间按 500h 核算，则非甲烷总烃有组织实际排放量 30.2kg/a(即 0.0302t/a)。项目已采取了环评中提出的密闭收集、设置集气罩收集等措施，废气无组织收集措施满足环评要求，因此废气无组织排放量不会超过环评预计排放量，即 0.0510t/a。

因此，全厂实际 VOCs 排放量 0.0812t/a，不超过环评及批复中核定的 VOCs 排放总量，即 0.0939t/a。

原环评中核算本项目颗粒物排放量 0.4945t/a，其中有组织排放量 0.2695t/a，无组织排放量 0.2250t/a。根据本次验收监测结果，DA001 排气筒颗粒物排放速率平均值 0.0964kg/h，颗粒物集中产生时间 2400h/a，DA002 排气筒颗粒物排放速率平均值 6.82×10^{-2} ，颗粒物集中产生时间 150h/a，则全厂颗粒物有组织实际排放量 241.59kg/a(即 0.2416t/a)。项目已采取了环评中提出的密闭收集、设置集气罩收集等措施，废气无组织收集措施满足环评要求，因此废气无组织排放量不会超过环评预计排放量，即 0.2250t/a。

因此，全厂实际颗粒物排放量 0.4666t/a，不超过环评及批复中核定的颗粒物排放量，即 0.4945t/a。

4、验收公示

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》规定，建设项目配套建设的环境保护设施竣工后，需公开竣工日期；并在建设项目配套建设的环境保护设施进行调试前，公开调试的起止日期。

项目环境保护设施于 2023 年 4 月 10 日竣工，并采用网上公示的方式进行了环境保护设施竣工公示。

项目于 2023 年 4 月 20 日—2023 年 5 月 20 日对环境保护设施进行调试，并采用网上公示的方式进行了环境保护设施调试公示。公示内容及公示网页截图见附件、附图。

表八

验收监测结论:

检测期间,该企业生产正常,设施运行稳定,生产负荷达到75%以上,满足验收监测技术规范要求。

1、废气监测结果

项目已落实了环评及批复提出的废气污染防治措施。

根据监测结果,项目正常运行时,颗粒物有组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》(GB39726-2020)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)、和《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》(洛环攻坚办〔2019〕49号)要求。颗粒物有组织可以达标排放。

非甲烷总烃有组织排放可以满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)、《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)要求,非甲烷总烃有组织可以达标排放。

甲醛有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996),甲醛有组织可以达标排放。

酚类有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996),酚类有组织可以达标排放。

根据监测结果,项目正常运行时,厂界颗粒物无组织排放可以满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)、《洛阳市2019年铸造行业污染治理方案》(洛环攻坚办〔2019〕49号)排放限值要求。

厂界非甲烷总烃无组织排放可以满足《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)排放限值要求。

厂界甲醛无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《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)排放限值要求。

厂界酚类无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《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)排放限值要求。

铸造车间边界颗粒物无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值要求。

铸造车间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值要求。

蘸漆间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）排放限值要求。

综上，项目正常运行时全厂废气有组织、无组织均可以达标排放。

2、废水监测结果

根据监测结果，项目化粪池出口 pH 监测结果为 7.5-7.7，COD 最大浓度 211mg/L，悬浮物最大浓度 185mg/L，氨氮最大浓度 28.6mg/L，项目生活污水经化粪池处理后，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不外排，对环境的影响较小。

3、噪声监测结果

经监测，该企业东、北厂界昼间正常生产时噪声值范围为 56~59dB(A)，夜间噪声值范围为 46~49dB(A)，监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。西、南厂界为和其他企业公共厂界，因此未监测。

项目运行时，厂界噪声排放可达标。

4、固体废物处置情况

（1）生活垃圾：

生活垃圾设置垃圾桶收集，收集后定期由环卫部门清运。

（2）一般工业固体废物：

熔炼废渣：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

废耐火材料：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

水玻璃石英砂造型生产线废砂：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

覆膜砂造型生产线废砂：收集后暂存于一般固废暂存区，定期由厂家回收综合利用。

除尘器收尘灰：定期清理后交环卫部门处理。

(3) 危险废物：

废活性炭：更换后的废活性炭暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位进行处理。

废催化剂：更换后的废催化剂暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位进行处理。

本项目固体废弃物均得到合理处置，满足环保要求。

5、总量控制要求

“十四五”期间国家对 COD、氨氮、氮氧化物、挥发性有机物四种主要污染物实施国家总量控制。

本项目不涉及生产废水排放，生活污水经化粪池处理，在项目所在区域至污水处理厂的管网接通前，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不排放，因此，环评和批复中未对本项目废水设置总量控制指标。本次验收不再对本项目废水排放总量相符性进行对比分析。根据验收监测结果核算，全厂实际 VOCs 排放量 0.0812t/a，不超过环评及批复中核定的 VOCs 排放总量，即 0.0939t/a。

6、结论

项目已按环评及批复要求进行环境保护设施建设，根据监测结果可满足相关环境排放标准要求。

验收总结论

该项目环境影响报告表经伊川县环境保护局批复后，项目实际建设的性质、规模、地点、生产工艺以及采取的环境保护措施等均未发生重大变动，企业在建设主体工程的同时已按环境影响报告表及环评批复的要求落实了各项污染防治设施。废气、废水、噪声经治理后均能达到验收标准要求，固体废物得到妥善处置。该项目整体符合环境保护验收条件，可以通过竣工环保验收。

建议

(1) 增强环保意识，加强监督管理，加强各项环保设施运行维护，确保设施稳定运行，确保各类污染物能长期稳定达标排放。

(2) 加强安全及环保管理，对安全及环保事故做到防患于未然，杜绝因安全事故引发环境污染事故。

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）：伊川县洛创机械有限公司

填表人（签字）：

项目经办人（签字）：

建设项目	项目名称		伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）			项目代码		2108-410329-04-01-644201		建设地点		洛阳市伊川县白元镇常峪堡村			
	行业分类(分类管理名录)		三十、金属制品业 3368.铸造及其他金属制品制造 339			建设性质		<input checked="" type="checkbox"/> 新建 <input type="checkbox"/> 改扩建 <input type="checkbox"/> 技术改造		项目厂区中心经度/纬度		112°22'59.782"E / 34°20'10.217"N			
	设计生产能力		年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨			实际生产能力		年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件 8000 吨		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		伊川县环境保护局			审批文号		伊环审[2021]69 号		环评文件类型		环境影响报告表			
	开工日期		2022 年 5 月			竣工日期		2023 年 4 月 10 日		排污许可证申领时间		2022 年 3 月 14 日			
	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		91410329MA3X9D939001Q			
	验收单位		伊川县洛创机械有限公司			环保设施监测单位		洛阳市达峰环境监测有限公司		验收监测时工况		>75%			
	投资总概算（万元）		800			环保投资总概算(万元)		43.1		所占比例（%）		5.39			
	实际总投资（万元）		660			实际环保投资（万元）		44.05		所占比例(%)		6.67			
	废水治理（万元）		2.5	废气治理（万元）	38.5	噪声治理(万元)	0.2	固体废物治理（万元）		2.8	绿化及生态（万元）		0	其他（万元）	0.05
	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		2400 小时			
运营单位		伊川县洛创机械有限公司			运营单位社会统一信用代码(组织机构代码)		91410329MA3X9D9399		验收时间		2023.6				
污染物排放达标与总量控制（工业建设项目详填）	污染物		原有排放量(1)	本期工程实际排放浓度(2)	本期工程允许排放浓度(3)	本期工程产生量(4)	本期工程自身削减量(5)	本期工程实际排放量(6)	本期工程核定排放总量(7)	本期工程“以新带老”削减量(8)	全厂实际排放总量(9)	全厂核定排放总量(10)	区域平衡替代削减量(11)	排放增减量(12)	
	废水														
	化学需氧量														
	氨氮														
	石油类														
	废气														
	二氧化硫														
	烟尘														
	工业粉尘		/	9.7	10	/	/	0.4666	/	/	/	0.4666	/	/	0.4666
	氮氧化物														
	工业固体废物														
	与项目有关的其他特征污染物	挥发性有机物	/	7.06	50	/	/	0.0812	0.0939	/	/	0.0812	0.0939	/	0.0812

注：1、排放增减量：(+)表示增加，(-)表示减少。2、(12)=(6)-(8)-(11)，(9)=(4)-(5)-(8)-(11)+(1)。3、计量单位：废水排放量——万吨/年；废气排放量——万标立方米/年；工业固体废物排放量——万吨/年；水污染物排放浓度——毫克/升

注 释

本报告包含以下附件、附图

附件：

- 附件 1 项目环评批复
- 附件 2 竣工公示内容
- 附件 3 环境保护设施调试公示内容
- 附件 4 监测委托书
- 附件 5 验收监测期间生产报表
- 附件 6 排污许可证
- 附件 7 铸造件外委打磨、抛丸合作协议
- 附件 8 自查报告
- 附件 9 验收监测报告

附图：

- 附图一 项目地理位置图
- 附图二 周围环境及敏感点分布图
- 附图三 环评设计的本项目厂区及车间平面布置图
- 附图四 实际建设的本项目厂区及车间平面布置图
- 附图五 竣工公示、环保设施调试公示网上公示截图
- 附图六 环保设施现场照片
- 附图七 验收监测采样现场照片

伊川县环境保护局

伊环审(2021)69号

关于伊川县洛创机械有限公司迁建项目 环境影响报告表的批复

伊川县洛创机械有限公司:

你公司(91410329MA3X9D9399)上报的由洛阳市永青环保工程有限公司编制完成的《伊川县洛创机械有限公司迁建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,公示期间无异议。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,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) 向设计单位提供《报告表》和本批复文件，确保项目设计符合环境保护设计规范要求，落实防治环境污染和生态破坏的措施。

(二) 依据《报告表》和本批复文件，对项目建设过程中产生的废水、废气、固体废物、噪声及振动等污染，以及因施工对自然、生态环境造成的破坏，采取相应的防治措施。

(三) 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。对不同种类及性质的废气采取分类收集处理方式。(1) 所有物料（原辅材料、成品）应全部进入车间，并设置干雾抑尘装置，不得露天堆放；(2) 生产车间全部建设二次集尘装置，中频炉熔炼工序设置密闭集气罩，熔炼、浇注、造型、砂处理、气割、打磨及抛丸工序产生的废气（颗粒物），经各自集气罩收集后，通过 1# 高效覆膜滤袋除尘器处理，经 15 米高的 DA001 排气筒排放，废气排放应满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）相关排放限值要求；(3) 覆膜砂造型生产线：浇注及制芯工序废气（颗粒物、甲醛、酚类）、涂

装烘干废气（非甲烷总烃）及落砂工序废气（颗粒物），经各自集气罩收集后，通过2#高效覆膜滤袋除尘器+活性炭吸附-脱附+催化燃烧装置处理，经15米高的DA002排气筒排放，废气排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162号）《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》（洛环攻坚办〔2019〕49号）相关排放限值要求；（4）严格按照《洛阳市2021年挥发性有机物污染防治实施方案》（洛环攻坚办〔2021〕18号）及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》（洛环攻坚办〔2019〕49号）要求，采取各项治理措施，厂区内颗粒物及非甲烷总烃无组织排放应满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）及《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）无组织排放限值要求；厂界无组织废气（颗粒物、甲醛、酚类、非甲烷总烃）排放应满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）《河南省工业企业挥发性有机物排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162号）及《洛阳市2019年铸造行业污染治理专项方案》（洛环攻坚办〔2019〕49号）相关排放限值要求。

2、废水。（1）该项目应采用雨污分流制，雨水经厂区雨水管网排出厂区；（2）中频炉冷却水及热处理水淬池，循环使用，不得外排；（3）职工生活污水，经化粪池处理

后，定期清掏用于周边农田施肥；远期，待污水管网覆盖项目区域后，经处理的职工生活污水通过污水管网排入伊川县白元污水处理厂深度处理，厂区污水排放口出水水质应满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）和白元污水处理厂收水水质要求。

3、噪声。采取合理有效的基础减振、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）2类标准要求。

4、固废。项目产生的固废、危废应按规定处置。厂内固废、危废暂存间按照新《固体废物污染环境防治法》（2020年9月1日实施）及《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单的要求进行建设，其贮存能力应满足企业实际需求，危险废物专用容器存储，设置危废标识，安排专人负责，建立出入库登记台账，定期委托有处理危险物资质的单位处置，避免对环境造成二次污染。

（四）按国家有关规定设置规范的污染物排放口，并设立明显标志，中频炉安装颗粒物在线监测设施并与市、县生态环境部门联网。

（五）严格按照《报告表》制定的监测计划，定期对厂区各污染源进行监测，确保长期稳定达标排放。

（六）建立保洁制度，车间内部分区堆存，配备工业吸尘器，确保厂容厂貌及生产车间内部整洁有序。

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

(八) 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。

五、其他未尽事项以该项目环评报告及“三同时”要求一并执行。

六、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。

七、本项目地点、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。

八、环境监察部根据《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。

2021年12月24日



附件2 竣工公示内容

伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）
环境保护设施竣工公示

一、建设项目名称及概要

1、项目名称：伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）

2、建设项目概要：

伊川县洛创机械有限公司“伊川县洛创机械有限公司迁建项目”位于河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村，项目设计年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件8000吨。该项目环评报告于2021年12月通过环评审批，项目于2023年4月建成。主要生产工艺：采用水玻璃石英砂造型铸造工艺和覆膜砂造型铸造工艺。主要环保措施包括：熔炼、浇铸、混砂、造型等过程中产生的粉尘设置集气罩+袋式除尘器处理，覆膜砂制芯、浇铸、以及对全厂铸件的涂装采用袋式除尘器+催化燃烧废气处理设施处理；生活污水设置化粪池处理；设置一般固废暂存处和危险废物暂存处，危废外委有资质单位处置等措施。

3、环评批复文号：伊环审[2021]69号。

4、建设地点：洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

二、建设单位的名称和联系方式

(1) 建设单位名称：伊川县洛创机械有限公司

(2) 建设单位联系人：李灿峰

(3) 建设单位联系方式：13592099769

三、项目竣工日期

本项目主体工程、配套建设的环保设施于2023年4月10日竣工。

公示时间：2023年4月10日-4月17日

伊川县洛创机械有限公司

2023年4月10日



附件3 环境保护设施调试公示内容

伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）
环境保护设施调试公示

一、建设项目名称及概要

1、项目名称：伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）

2、建设项目概要：

伊川县洛创机械有限公司“伊川县洛创机械有限公司迁建项目”位于河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村，项目设计年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件8000吨。该项目环评报告于2021年12月通过环评审批，项目于2023年4月建成。主要生产工艺：采用水玻璃石英砂造型铸造工艺和覆膜砂造型铸造工艺。主要环保措施包括：熔炼、浇铸、混砂、造型等过程中产生的粉尘设置集气罩+袋式除尘器处理，覆膜砂制芯、浇铸、以及对全厂铸件的涂装采用袋式除尘器+催化燃烧废气处理设施处理；生活污水设置化粪池处理；设置一般固废暂存处和危险废物暂存处，危废外委有资质单位处置等措施。

3、环评批复文号：伊环审[2021]69号。

4、建设地点：洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

二、建设单位的名称和联系方式

(1) 建设单位名称：伊川县洛创机械有限公司

(2) 建设单位联系人：李灿峰

(3) 建设单位联系方式：13592099769

三、调试时间

项目于2023年4月20日至2023年5月20日对环保设施进行调试。

四、公示期限

2023年4月20日至2023年5月20日。

伊川县洛创机械有限公司

2023年4月20日



建设项目竣工环境保护 验收监测委托书

洛阳市达峰环境检测有限公司：

我单位 伊川县洛创机械有限公司 迁建项目（一阶段）建设已经竣工。经试运及调试，各生产设施及环保治理设施均运行稳定。现委托贵单位对该项目进行验收监测，并在监测工作中提供必要的配合，希望贵单位尽快安排监测。

联系人： 李灿锋

联系电话： 13592099769

委托单位（盖章）：

伊川县洛创机械有限公司

2023年4月28日



附件 5 验收监测期间生产报表

伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）
验收监测期间生产报表

日期：2023年5月7日—5月8日

序号	日期	生产内容	设计年产量		设计平均 日产能 (t/d)	调试期间 日产量 (t/d)	生产工况 负荷 (%)
			产品名称	产量 (t/a)			
1	2023.5.7	铸造件生产	装载机铲刀 板、副刀板、 斗齿、齿套等 铸件产品	8000	26.67	23.20	87
2	2023.5.8	铸造件生产	装载机铲刀 板、副刀板、 斗齿、齿套等 铸件产品	8000	26.67	23.20	87



附件 6 排污许可证

排污许可证

证书编号：91410329MA3X9D9399001Q

单位名称：伊川县洛创机械有限公司

注册地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村西500米

法定代表人：李灿锋

生产经营场所地址：河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

行业类别：黑色金属铸造

统一社会信用代码：91410329MA3X9D9399

有效期限：自2022年03月14日至2027年03月13日止



发证机关：（盖章）伊川县环境保护局

发证日期：2022年03月14日

附件7 铸造件外委打磨、抛丸合作协议

委托加工协议

甲方：伊川县洛创机械
乙方：洛阳洛创工程机械有限公司

甲乙双方本着平等自愿、公平互利的原则，根据《中华人民共和国民法典》等相关法律法规，订立本合同。经双方友好协商，乙方同意受委托对甲方铸造生产产生的毛坯件进行抛丸、打磨加工处理，并达成如下协议：

一、委托加工项目：

- 1、委托加工产品：铸造生产的待抛丸、打磨的工件毛坯件。
- 2、数量：根据实际发生量确定，年最大加工规模 8000 吨。
- 3、交货期限：乙方接单起，7 天内交货。

二、委托加工方式：

待处理工件由甲方运进乙方厂区，乙方负责对甲方的工件进行抛丸、打磨加工，乙方包工包料。

三、质量要求及技术标准：

- 1、乙方严格按照甲方提出的质量要求进行加工。
- 2、技术标准参照国家相关标准执行。

四、包装要求及交货地点、运输方式：

- 1、乙方按甲方要求进行包装。
- 2、按甲方指定地点交货。
- 3、运输方式为陆运，运费由甲方承担。

五、结算方式：

每批次货物加工结束后，甲方以现金或银行汇款方式与乙方结算。

六、争议的解决

双方由于本合同或本合同的履行发生争议时，应友好协商解决，如协商不成，则提交当地人民法院进行裁决，该裁决结果作为最终结果，诉讼费用由败诉方承担。

七、生效及变更

本协议一式贰份，甲乙双方各执一份，经双方签字盖章后生效。本协议为前期供货协议，待甲方向乙方实际供货时，可对每批次供货签订供货协议，详细确定货物供应量、价格等。

甲方：



乙方：



电话：13592099169

电话：13938829303



201612050382
有效期2026年11月9日

检 测 报 告

TEST REPORT

报告编号： DFJC-001-05-2023

委托单位： 伊川县洛创机械有限公司

报告日期： 2023年05月18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，不受理申诉。
- 6、本报告未经书面同意不得用于广告宣传、评优评先。

伊川县洛创机械有限公司

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-001-05-2023

项目名称	伊川县洛创机械有限公司 迁建项目验收监测	检测类别	委托检测
委托单位	伊川县洛创机械有限公司	联系信息	伊川白元
样品来源	现场采样	来样编号 (批 号)	-----
样品编号	有组织：Q-1-1-2~Q-4-6-5；无组织：W-1-1-2~W-6-8-3；废水：F-1-1-1~F-1-8-1。		
样品状态	见检测结果 1-1、1-2、1-3。		
检测日期	2023 年 05 月 07 日~2023 年 05 月 18 日。		
检测项目	见检测结果。		
检测依据	见检测结果 2。		
检测结果	见检测结果 1-1、1-2、1-3、1-4。		
备 注	-----		
编制： <u>吴倩倩</u> 审核： <u>Justin</u> 签发： <u>白元</u>  签发日期： <u>2023.5.18</u>			

洛阳市达峰环境检测有限公司检测报告

本次废水检测结果见表 1-1。

表 1-1 废水检测结果统计表

检测地点	检测因子	2023.05.07				2023.05.08			
		第一次	第二次	第三次	第四次	第一次	第二次	第三次	第四次
化粪池 出口	pH 值	7.7	7.6	7.7	7.7	7.6	7.5	7.6	7.6
	悬浮物(mg/L)	185	172	183	169	175	168	182	173
	化学需氧量(mg/L)	192	201	185	182	191	178	189	211
	氨氮(mg/L)	25.6	27.3	28.1	24.9	25.8	26.7	21.8	28.6
样品状态		水样均为液态、微黄、有异味、有肉眼可见物。							

本次有组织废气检测结果见表 1-2。

表 1-2 废气有组织排放检测结果统计表

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	非甲烷总烃		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10 ³	52.5	0.377	气态、气袋包装完好无破损。
			第二次	7.04×10 ³	44.6	0.314	
			第三次	7.24×10 ³	44.3	0.321	
			均值	7.16×10 ³	47.1	0.337	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10 ³	6.88	5.89×10 ⁻²	
			第二次	8.49×10 ³	6.63	5.63×10 ⁻²	
			第三次	8.35×10 ³	6.47	5.40×10 ⁻²	
			均值	8.47×10 ³	6.66	5.64×10 ⁻²	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10 ³	43.5	0.309	
			第二次	7.15×10 ³	43.8	0.313	
			第三次	7.24×10 ³	44.0	0.319	
			均值	7.17×10 ³	43.8	0.314	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10 ³	6.89	5.95×10 ⁻²	
			第二次	8.47×10 ³	6.94	5.88×10 ⁻²	
			第三次	8.55×10 ³	7.06	6.04×10 ⁻²	
			均值	8.55×10 ³	6.96	5.95×10 ⁻²	

续表 1-2 废气有组织排放检测结果统计表

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	颗粒物		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA001) 熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	9.60×10 ³	795	7.63	固态、滤膜包装完好无破损。
			第二次	9.68×10 ³	812	7.86	
			第三次	9.39×10 ³	906	8.51	
			均值	9.56×10 ³	838	8.00	
(DA001) 熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	1.20×10 ⁴	6.5	7.80×10 ⁻²	
			第二次	1.19×10 ⁴	7.3	8.69×10 ⁻²	
			第三次	1.18×10 ⁴	8.1	9.56×10 ⁻²	
			均值	1.19×10 ⁴	7.3	8.68×10 ⁻²	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10 ³	962	6.92	
			第二次	7.04×10 ³	912	6.42	
			第三次	7.24×10 ³	1016	7.36	
			均值	7.16×10 ³	963	6.90	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.57×10 ³	5.8	4.96×10 ⁻²	
			第二次	8.49×10 ³	9.2	7.81×10 ⁻²	
			第三次	8.35×10 ³	9.3	7.77×10 ⁻²	
			均值	8.47×10 ³	8.1	6.85×10 ⁻²	
(DA001) 熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	9.45×10 ³	913	8.63	
			第二次	9.60×10 ³	826	7.93	
			第三次	9.37×10 ³	954	8.94	
			均值	9.47×10 ³	898	8.50	
(DA001) 熔炼、浇铸、混砂造型废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	1.16×10 ⁴	9.2	0.107	
			第二次	1.14×10 ⁴	9.3	0.106	
			第三次	1.19×10 ⁴	8.9	0.106	
			均值	1.16×10 ⁴	9.1	0.106	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10 ³	1052	7.48	
			第二次	7.15×10 ³	993	7.10	
			第三次	7.24×10 ³	1028	7.44	
			均值	7.17×10 ³	1024	7.34	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10 ³	6.8	5.87×10 ⁻²	
			第二次	8.47×10 ³	7.3	6.18×10 ⁻²	
			第三次	8.55×10 ³	9.7	8.29×10 ⁻²	
			均值	8.55×10 ³	7.9	6.78×10 ⁻²	

续表 1-2 废气有组织排放检测结果统计表

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	甲醛		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10 ³	3.1	2.23×10 ⁻²	气态、气袋包装完好无破损。
			第二次	7.04×10 ³	2.8	1.97×10 ⁻²	
			第三次	7.24×10 ³	3.4	2.46×10 ⁻²	
			均值	7.16×10 ³	3.1	2.22×10 ⁻²	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10 ³	0.8	6.85×10 ⁻³	
			第二次	8.49×10 ³	0.5	4.24×10 ⁻³	
			第三次	8.35×10 ³	1.0	8.35×10 ⁻³	
			均值	8.47×10 ³	0.8	6.48×10 ⁻³	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10 ³	2.6	1.85×10 ⁻²	
			第二次	7.15×10 ³	3.8	2.72×10 ⁻²	
			第三次	7.24×10 ³	3.3	2.39×10 ⁻²	
			均值	7.17×10 ³	3.2	2.32×10 ⁻²	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10 ³	0.7	6.04×10 ⁻³	
			第二次	8.47×10 ³	0.9	7.62×10 ⁻³	
			第三次	8.55×10 ³	0.5	4.28×10 ⁻³	
			均值	8.55×10 ³	0.7	5.98×10 ⁻³	

续表 1-2 废气有组织排放检测结果统计表

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	酚类化合物		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.07	I	第一次	7.19×10 ³	1.8	1.29×10 ⁻²	气态、气袋包装完好无破损。
			第二次	7.04×10 ³	2.8	1.97×10 ⁻²	
			第三次	7.24×10 ³	3.9	2.82×10 ⁻²	
			均值	7.16×10 ³	2.8	2.03×10 ⁻²	
(DA002) 落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.07	I	第一次	8.56×10 ³	0.5	4.28×10 ⁻³	
			第二次	8.49×10 ³	0.9	7.64×10 ⁻³	
			第三次	8.35×10 ³	1.2	1.00×10 ⁻²	
			均值	8.47×10 ³	0.9	7.31×10 ⁻³	

续表 1-2 废气有组织排放检测结果统计表

检测点位	检测时间	检测周期	检测频次	废气量 (Nm ³ /h)	酚类化合物		样品状态
					排放浓度 (mg/m ³)	排放速率 (kg/h)	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施进口	2023.05.08	II	第一次	7.11×10 ³	3.6	2.56×10 ⁻²	气态、气袋包装完好无破损。
			第二次	7.15×10 ³	4.3	3.07×10 ⁻²	
			第三次	7.24×10 ³	1.9	1.38×10 ⁻²	
			均值	7.17×10 ³	3.3	2.34×10 ⁻²	
(DA002)落砂、覆膜砂浇铸、覆膜砂制芯、涂装烘干废气处理设施出口	2023.05.08	II	第一次	8.63×10 ³	1.6	1.38×10 ⁻²	
			第二次	8.47×10 ³	2.2	1.86×10 ⁻²	
			第三次	8.55×10 ³	0.3	2.56×10 ⁻³	
			均值	8.55×10 ³	1.4	1.17×10 ⁻²	

本次无组织废气检测结果见表 1-3。

表 1-3 废气无组织排放检测结果统计表

采样时间	检测周期	检测点位	颗粒物 (μg/m ³)	非甲烷总烃 (mg/m ³)	备注
2023.05.07	第一次 (09:00-10:00)	厂界外下风向 1#	94	0.68	平均气温 16.3°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.4m/s
		厂界外下风向 2#	269	0.45	
		厂界外下风向 3#	430	0.63	
		厂界外下风向 4#	322	0.46	
		铸造车间外 1m	967	1.51	
		蘸漆间外 1m	/	1.32	
	第二次 (11:00-12:00)	厂界外下风向 1#	308	0.72	平均气温 18.3°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		厂界外下风向 2#	344	0.67	
		厂界外下风向 3#	362	0.47	
		厂界外下风向 4#	271	0.68	
		铸造车间外 1m	995	1.41	
		蘸漆间外 1m	/	1.23	
	第三次 (13:00-14:00)	厂界外下风向 1#	293	0.38	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2#	348	0.69	
		厂界外下风向 3#	422	0.43	
		厂界外下风向 4#	403	0.61	
		铸造车间外 1m	954	1.40	
		蘸漆间外 1m	/	1.22	
	第四次 (15:00-16:00)	厂界外下风向 1#	309	0.68	平均气温 19.5°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		厂界外下风向 2#	419	0.45	
		厂界外下风向 3#	328	0.45	
		厂界外下风向 4#	346	0.69	
		铸造车间外 1m	965	1.37	
		蘸漆间外 1m	/	1.21	
样品状态	颗粒物：固态、滤膜包装完好无破损；非甲烷总烃：气态、气袋包装完好无破损。				

续表 1-3 废气无组织排放检测结果统计表

采样时间	检测周期	检测点位	甲醛 (mg/m ³)	酚类化合物 (mg/m ³)	备注
2023.05.07	第一次 (09:00-10:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 16.3°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.4m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第二次 (11:00-12:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 18.3°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第三次 (13:00-14:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东北风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第四次 (15:00-16:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 19.5°C; 平均气压 99.8kPa; 东北风; 平均风速 1.5m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
2023.05.08	第一次 (09:00-10:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 15.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第二次 (11:00-12:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 18.4°C; 平均气压 99.6kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第三次 (13:00-14:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 22.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
	第四次 (15:00-16:00)	厂界外下风向 1 [#]	未检出	未检出	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 3 [#]	未检出	未检出	
		厂界外下风向 4 [#]	未检出	未检出	
样品状态	甲醛、酚类化合物：吸收瓶完好、密封。				

续表 1-3 废气无组织排放检测结果统计表

采样时间	检测周期	检测点位	颗粒物 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	非甲烷总烃 (mg/m^3)	备注
2023.05.08	第一次 (09:00-10:00)	厂界外下风向 1#	395	0.62	平均气温 15.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	413	0.39	
		厂界外下风向 3#	341	0.49	
		厂界外下风向 4#	377	0.60	
		铸造车间外 1m	915	1.42	
		蘸漆间外 1m	/	1.54	
	第二次 (11:00-12:00)	厂界外下风向 1#	307	0.48	平均气温 18.4°C; 平均气压 99.6kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	289	0.38	
		厂界外下风向 3#	235	0.52	
		厂界外下风向 4#	379	0.55	
		铸造车间外 1m	939	1.52	
		蘸漆间外 1m	/	1.53	
	第三次 (13:00-14:00)	厂界外下风向 1#	364	0.51	平均气温 22.6°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.6m/s
		厂界外下风向 2#	328	0.84	
		厂界外下风向 3#	218	0.50	
		厂界外下风向 4#	328	0.36	
		铸造车间外 1m	928	1.85	
		蘸漆间外 1m	/	1.12	
	第四次 (15:00-16:00)	厂界外下风向 1#	344	0.47	平均气温 20.4°C; 平均气压 99.7kPa; 东南风; 平均风速 1.7m/s
		厂界外下风向 2#	381	0.48	
		厂界外下风向 3#	326	0.53	
		厂界外下风向 4#	272	0.34	
		铸造车间外 1m	961	1.54	
		蘸漆间外 1m	/	1.13	
样品状态	颗粒物：固态、滤膜包装完好无破损；非甲烷总烃：气态、气袋包装完好无破损。				

本次噪声检测结果见表 1-4。

表 1-4 噪声检测结果统计表

序号	检测地点	检测时间	昼间 $\text{Leq}[\text{dB}(\text{A})]$	夜间 $\text{Leq}[\text{dB}(\text{A})]$
1	东厂界	2023.05.07	59	49
2		2023.05.08	57	48
3	北厂界	2023.05.07	57	46
4		2023.05.08	56	46

洛阳市达峰环境检测有限公司检测报告

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
颗粒物 (有组织)	固定污染源排气中颗粒物测定与气态污染物采样方法 GB/T 16157-1996 及修改单	低浓度自动烟尘烟气综合测定仪 ZR-3260D	/
	固定污染源废气 低浓度颗粒物的测定 重量法 HJ 836-2017	电子天平 A UW120D	1.0mg/m ³
非甲烷总烃 (有组织)	固定污染源废气 总烃、甲烷、非甲烷总烃的测定 气相色谱法 HJ/T 38-2017	气相色谱仪 A60	0.07mg/m ³
颗粒物 (无组织)	环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法 HJ1263-2022	电子分析天平 A UW120D	7 μg/m ³
	大气污染物无组织排放监测技术导则 HJ/T 55-2000	环境空气颗粒物综合采样器 ZR3922 型	
非甲烷总烃 (无组织)	环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法 HJ 604-2017	气相色谱仪 A60	0.07mg/m ³
甲醛	空气质量 甲醛的测定 乙酰丙酮分光光度法 GB/T15516-1995	紫外可见分光光度计 TU-1810	0.5mg/m ³
酚类化合物	固定污染源排气中酚类化合物的测定 4-氨基安替比林分光光度法 HJ/T 33-1999	紫外可见分光光度计 TU-1810	有组织:0.3mg/m ³ 无组织:0.03mg/m ³
pH 值	水质 pH 值的测定 电极法 HJ1147-2020	便携式多参数仪 SX836	/
化学需氧量	水质 化学需氧量的测定 重铬酸盐法 HJ828-2017	滴定管	4mg/L
氨氮	水质 氨氮的测定 纳氏试剂分光光度法 HJ 535-2009	紫外可见分光光度计 TU-1810	0.025mg/L
悬浮物	水质 悬浮物的测定 重量法 GB/T 11901-1989	电子天平 BSA224S	/
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	/

质控总结

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、按照质量管理手册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;

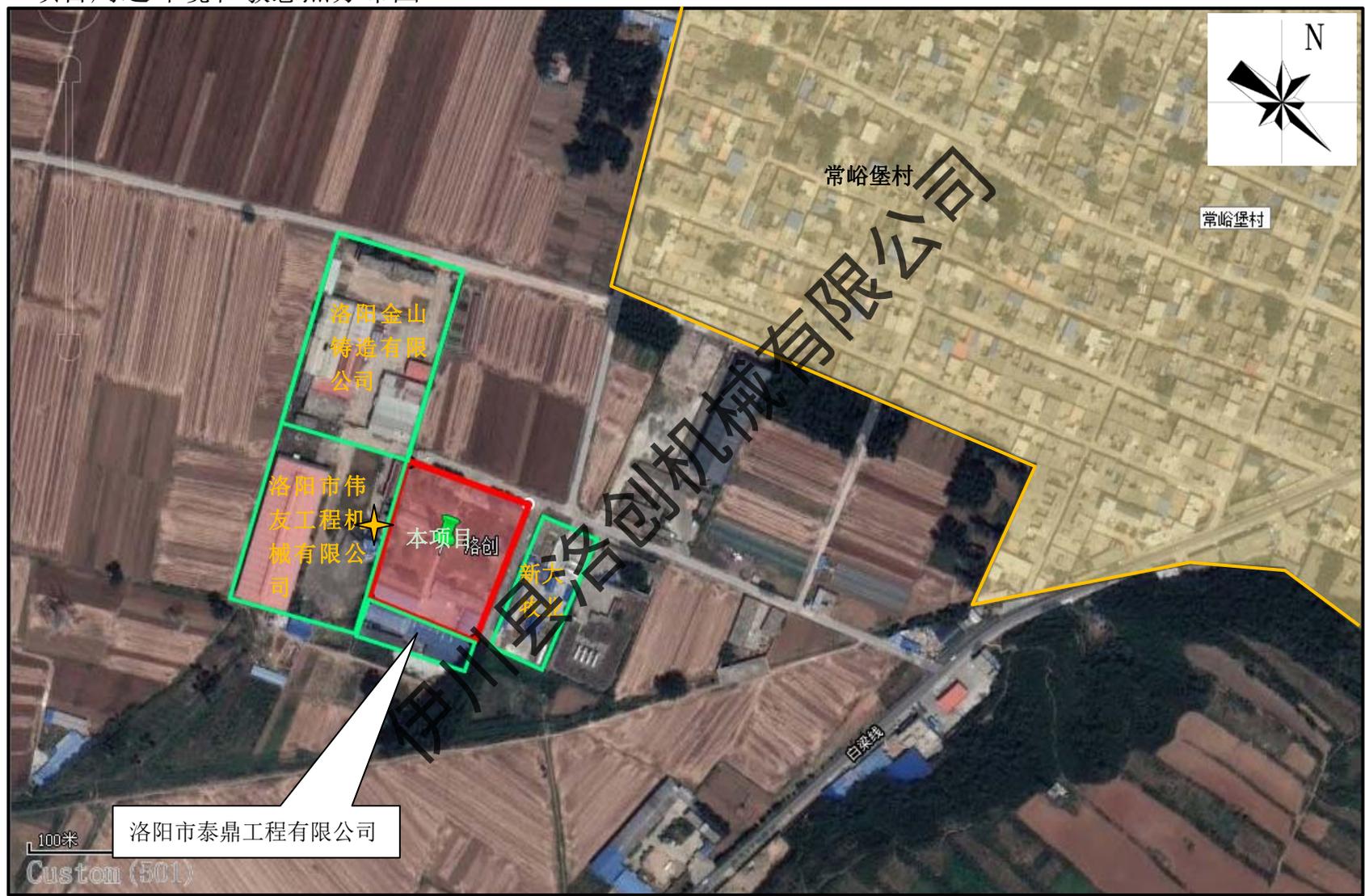
三、监测人员均经过必要的培训和能力确认后持证上岗;

四、监测数据严格实行三级审核。

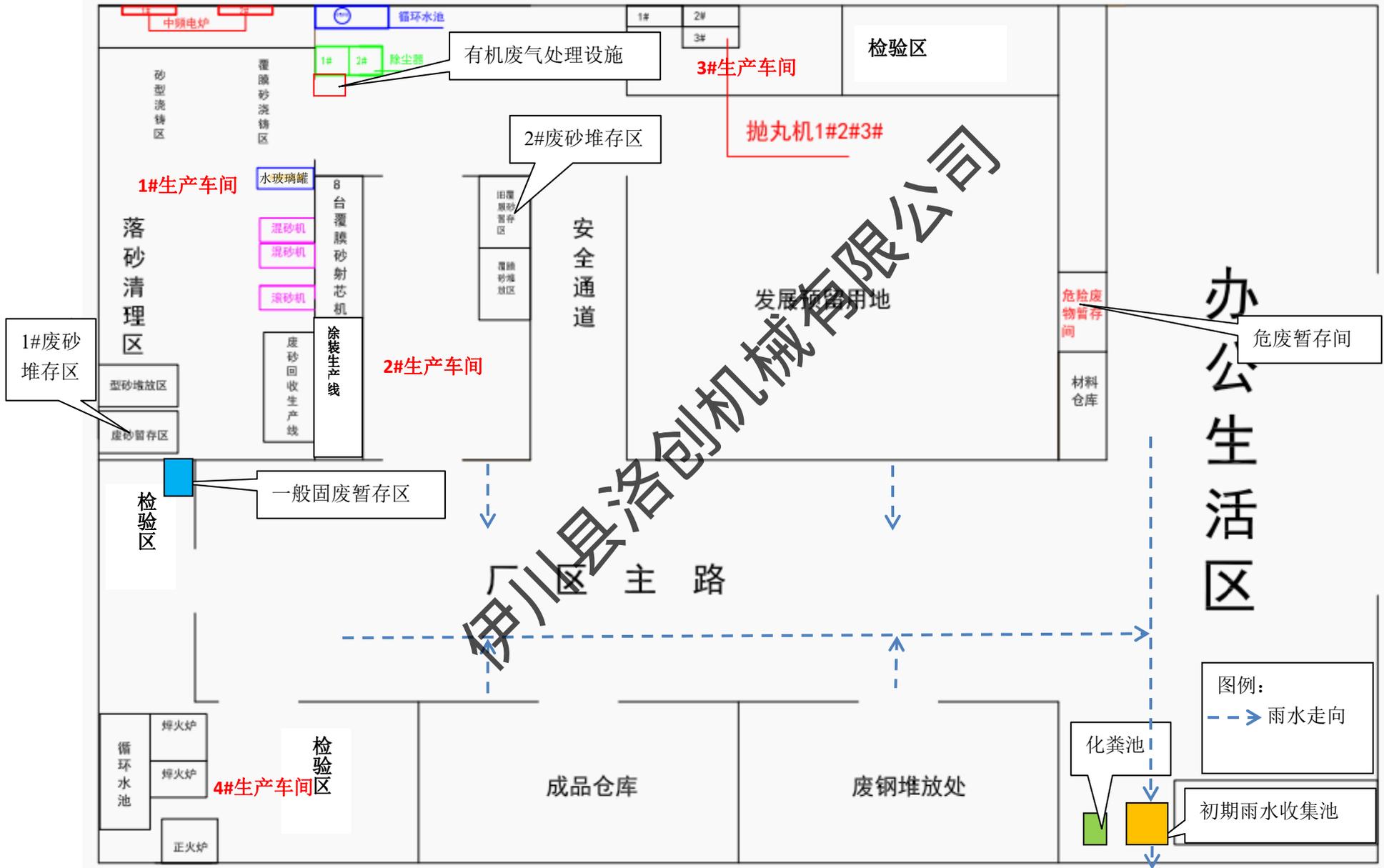
附图一 项目地理位置图

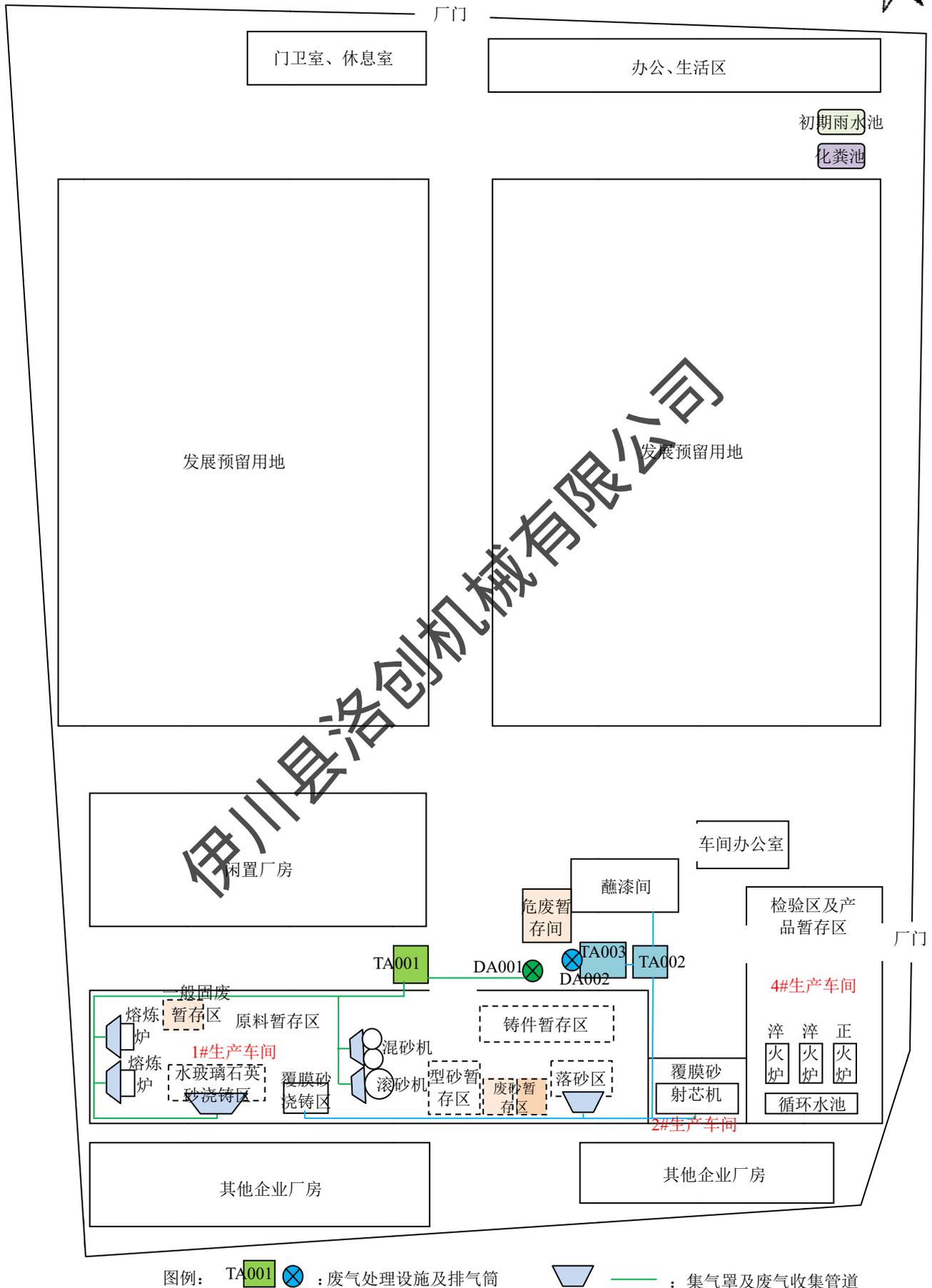


附图二项目周边环境和敏感点分布图



附图三 原环评设计的项目厂区和车间平面布置图





附图四 本次验收阶段企业实际建设的厂区平面布置及车间设备布局图

附图五 竣工公示、环保设施调试公示网上公示截图



伊川县洛创机械有限公司迁建项目(一阶段) 环境保护设施调试公示

日期: 2023-04-20 10:01 访问量: 0 类型: 验收公示

一、建设项目名称及概要

- 1、项目名称: 伊川县洛创机械有限公司迁建项目(一阶段)
- 2、建设项目概要:

伊川县洛创机械有限公司“伊川县洛创机械有限公司迁建项目”位于河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村,项目设计年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件8000吨。该项目环评报告于2021年12月通过环评审批,项目于2023年4月建成。主要生产工艺:采用水玻璃石英砂造型铸造工艺和覆膜砂造型铸造工艺。主要环保措施包括:熔炼、浇铸、混砂、造型等过程中产生的粉尘设置集气罩+袋式除尘器处理,覆膜砂制芯、浇铸、以及对全厂铸件的涂装采用袋式除尘器+催化燃烧废气处理设施处理;生活污水设置化粪池处理;设置一般固废暂存处和危险废物暂存处,危废外委有资质单位处置等措施。

- 3、环评批复文号:伊环审[2021]06号。
- 4、建设地点:洛阳市伊川县白元镇常峪堡村

二、建设单位的名称和联系方式

- (1) 建设单位名称:伊川县洛创机械有限公司
- (2) 建设单位联系人:李灿峰
- (3) 建设单位联系方式:13592099769

三、调试时间

项目于2023年4月20日至2023年5月20日对环保设施进行调试。

四、公示期限

2023年4月20日至2023年5月20日。

伊川县洛创机械有限公司

2023年4月20日

附图六 环保设施现场照片



熔炼炉集气罩



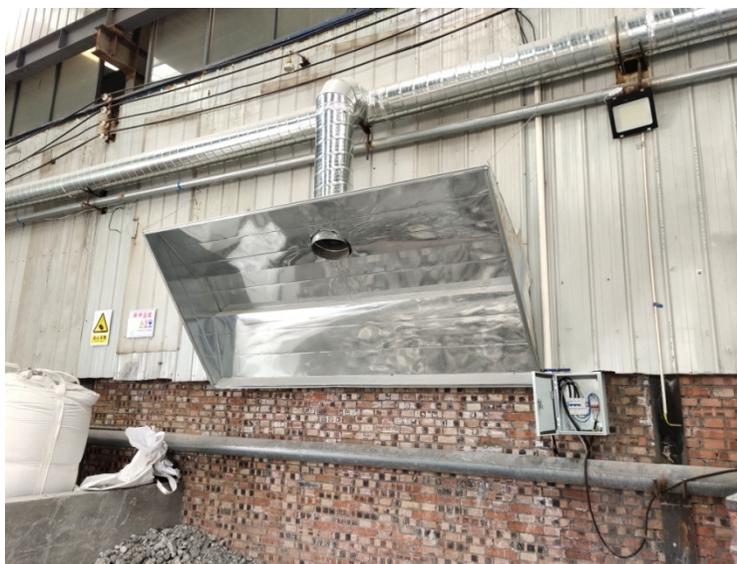
水玻璃石英砂生产线浇铸区移动式集气罩



覆膜砂浇铸区密闭措施



覆膜砂浇铸区顶部设置集气罩



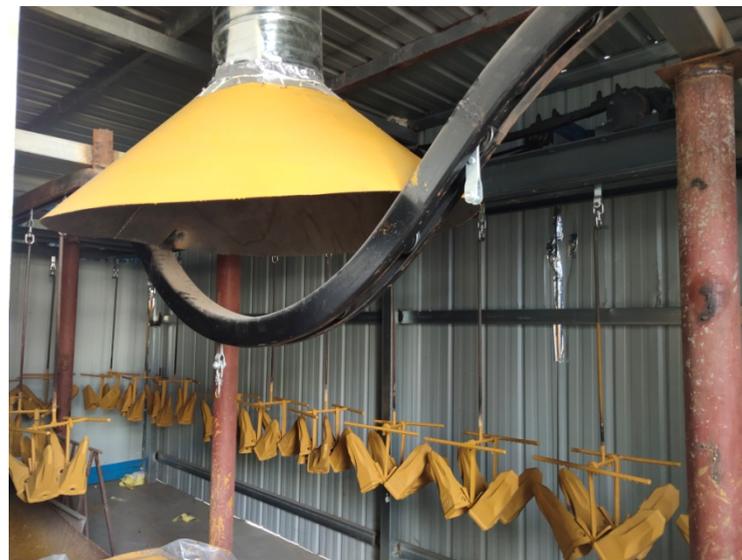
落砂区集气罩



落砂区集气罩



蘸漆间密闭措施



蘸漆间内部设置集气罩



混砂机设置密闭式集气罩



喷干雾降尘装置



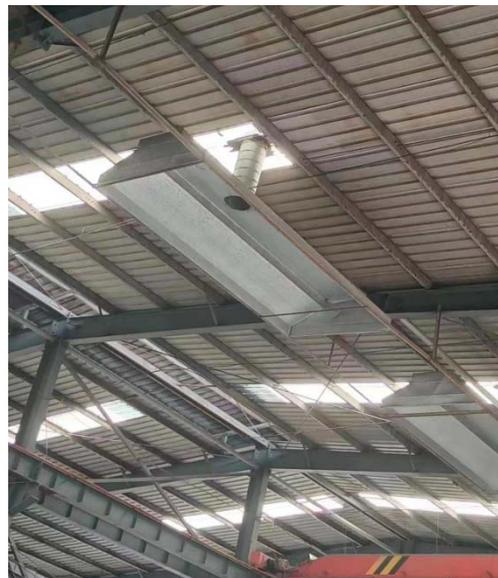
覆膜砂制芯区内部集气罩及软帘措施



喷干雾降尘装置运行效果



覆膜砂制芯车间硬质推拉门、
车间封闭效果



铸造车间顶部设置二次收尘集气罩



TA001 熔炼、水玻璃石英砂浇铸、混砂造型产生的颗粒物除尘器



DA001 排气筒



TA002 落砂、覆膜砂浇铸等产生的粉尘配套的除尘器



TA003 覆膜砂制芯、浇铸等产生的 VOCs 配套的催化燃烧装置及排气筒 DA002



VOCs 废气处理设施自带的运行记录功能



化粪池位置（埋地）

生活污水处理设施（化粪池）



TS001 一般固废暂存区（暂存熔炼废渣、废砂、除尘器收尘）



TS002 一般固废暂存区（暂存水玻璃石英砂生产线落砂废砂、覆膜砂落砂废砂）



危险废物暂存间外部（已落实贮存设施标志、防风防雨、设置门锁等措施）



危险废物暂存间内部（已落实围堰、防渗等措施）

附图七 验收监测采样现场照片



废气监测



废气监测



噪声监测



噪声监测

伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）

竣工环境保护验收意见

2023年6月26日，伊川县洛创机械有限公司根据《建设项目环境保护管理条例》，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、项目环境影响报告和审批部门审批决定等要求组织本项目竣工验收，其中建设单位、环评单位、监测单位、验收报告编制单位和专业技术专家组成验收组。与会专家和代表踏勘了现场，听取了建设单位对项目进展情况、验收报告编制单位对验收报告和监测单位对监测报告的详细介绍，经认真讨论，提出验收意见如下：

一、工程建设基本情况

伊川县洛创机械有限公司“伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）”位于河南省洛阳市伊川县白元镇常峪堡村，项目建设水玻璃石英砂造型铸造生产线和覆膜砂造型铸造生产线各1条，以及铸件正火、淬火热处理生产线1条，年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件8000吨。该项目环评报告于2021年12月通过环评审批，项目于2023年4月建成。因资金原因，项目拟分2阶段建设，分阶段验收。相对原环评设计，本次验收的一阶段取消抛丸、打磨等生产工序，抛丸、打磨外委其他公司进行。

项目租用已有厂区建设，厂区总面积13333.4平方米，产能为年产装载机铲刀板、副刀板、斗齿、齿套等铸造件8000吨。项目实际总投资660万元，其中环保投资44.05万元，占实际总投资的6.67%。

伊川县洛创机械有限公司于2021年8月委托洛阳市永青环保工程有限公司编制了《伊川县洛创机械有限公司迁建项目环境影响报告表》，该项目环评报告于2021年12月24日通过伊川县环境保护局的审批，审批文号为伊环审[2021]69号。

二、工程变动情况

根据分析，项目建设性质不变，产品方案及规模不变，建设地点不变，主要生产工艺不变，污染防治措施未发生变动，不会造成对环境不利影响的加重，采取相应污染防治措施后，污染物均能达标排放。因此项目不存在重大变动。

三、环境保护设施建设情况

项目已经建设完成的环保措施有：

1、废水

员工生活污水：经所租厂区现有化粪池处理，化粪池定期抽吸肥田。

初期雨水：设置一座 8m³ 的初期雨水收集池，收集后的雨水经沉淀后用于厂区洒水抑尘。

2、废气

1、水玻璃石英砂造型铸造生产线

(1) 熔炼废气（颗粒物）：熔炼炉上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

(2) 浇铸废气（颗粒物）：浇铸区设置可随浇铸位置移动的集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

(3) 造型废气（颗粒物）：滚砂机、混砂机上方设置集气罩，混砂机运行时加盖密闭，+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

(4) 砂处理落砂废气（颗粒物）：落砂区上方设置集气罩，废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

(5) 切割废气（颗粒物）：在落砂区落砂完成后直接进行切割，利用落砂区集气罩收集，+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

2、覆膜砂造型铸造生产线

(1) 熔炼废气（颗粒物）：熔炼炉上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA001）处理+15m 高排气筒（DA001）排放。

(2) 浇铸废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：设置半封闭浇铸间，浇铸工位上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧废气处理装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

(3) 制芯废气（非甲烷总烃、甲醛、酚类、颗粒物）：制芯区设置封闭间，制芯设备上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧废气处理装置（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

(4) 落砂废气（颗粒物）：落砂区上方设置集气罩，废气采用集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

(5) 切割废气（颗粒物）：在落砂区落砂完成后直接进行切割，利用落砂

区集气罩收集，+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

3、涂装烘干废气（非甲烷总烃）：设置密闭蘸漆间，蘸漆线上方设置集气罩收集+高效覆膜滤袋除尘器（TA002）+活性炭吸附+脱附催化燃烧（TA003）处理+15m 高排气筒（DA002）排放。

4、车间无组织：采取车间密闭措施，熔炼区上部设置二次收尘装置，混砂造型和落砂区上方设置喷干雾抑尘装置。

3、噪声

设备室内安装，合理布局，减震降噪，通过厂房隔声和距离衰减，减少对环境的影响。

4、固体废物

（1）生活垃圾：

生活垃圾设置垃圾桶收集，收集后定期由环卫部门清运。

（2）一般工业固体废物：

熔炼废渣：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

废耐火材料：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

水玻璃石英砂造型生产线废砂：收集后暂存于一般固废暂存区，定期外售给砖厂综合利用。

覆膜砂造型生产线废砂：收集后暂存于一般固废暂存区，定期由厂家回收综合利用。

除尘器收尘灰：定期清理后交环卫部门处理。

（3）危险废物：

废活性炭：更换后的废活性炭暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位进行处理。

废催化剂：更换后的废催化剂暂存于危废贮存库，定期交由有资质单位进行处理。

四、环保设施监测结果

1、监测期间的生产工况

验收监测期间，企业生产正常，总体生产负荷达到 75%以上，满足验收要求。

2、废气监测结果

项目已落实了环评及批复提出的废气污染防治措施。

有组织：

根据监测结果，项目正常运行时，颗粒物有组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）、和《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）要求。颗粒物有组织可以达标排放。

非甲烷总烃有组织排放可以满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）、《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）要求，非甲烷总烃有组织可以达标排放。

甲醛有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），甲醛有组织可以达标排放。

酚类有组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996），酚类有组织可以达标排放。

无组织：

根据监测结果，项目正常运行时，厂界颗粒物无组织排放可以满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）、《洛阳市 2019 年铸造行业污染治理方案》（洛环攻坚办〔2019〕49 号）排放限值要求。

厂界非甲烷总烃无组织排放可以满足《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）排放限值要求。

厂界甲醛无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《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）排放限值要求。

厂界酚类无组织排放可以满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《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）排放限值要求。

铸造车间边界颗粒物无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）排放限值要求。

铸造车间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）排放限值要求。

蘸漆间边界非甲烷总烃无组织排放可以满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）、《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）排放限值要求。

综上，项目正常运行时全厂废气有组织、无组织均可以达标排放。

3、废水监测结果

根据监测结果，项目化粪池出口 pH 监测结果为 7.5-7.7，COD 最大浓度 211mg/L，悬浮物最大浓度 185mg/L，氨氮最大浓度 28.6mg/L。项目生活污水经化粪池处理后，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不外排，对环境影响较小。

项目落实了环评和批复提出的废水处理措施，热处理淬火水循环使用，不排放；初期雨水有效收集，综合利用，不外排；生活污水经化粪池处理后，可以综合利用、合理处置，不排放，对环境影响较小。

4、噪声监测结果

经监测，该企业东、北厂界昼间正常生产时噪声值范围为 56~59dB(A)，夜间噪声值范围为 46~49dB(A)，监测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。西、南厂界为和其他企业公共厂界，因此未监测。

项目运行时，厂界噪声排放可达标。

5、总量控制结论

本项目不涉及生产废水排放，生活污水经化粪池处理，在项目所在区域至污水处理厂的管网接通前，化粪池定期抽吸肥田，生活污水综合利用不排放，因此，环评和批复中未对本项目废水设置总量控制指标。本次验收不再对本项目废水排放总量相符性进行对比分析。

经对照，全厂 VOCs、颗粒物实际排放量未超过原环评及批复中核定的排放总量。

五、工程建设对环境的影响

根据监测结果，项目运营期废气可以达标排放，废水合理处置，对环境影响

较小。经监测，该企业正常生产时厂界噪声可达标。项目生活垃圾、一般工业固废得到合理处置。

综上，项目运营期废气、废水、噪声、固废均达标排放、合理处置，对环境影响较小。

六、验收结论

本项目环境影响报告表经嵩县环境保护局批复后，实际建设的性质、规模、地点、生产工艺以及采取的环境保护措施等均未发生重大变动，企业在建设主体工程的同时已按环境影响报告表及环评批复的要求落实了各项污染防治设施。废气、废水、噪声经治理后均能达到验收标准要求，固体废物得到妥善处置。项目整体符合环境保护验收条件，我单位认为“伊川县洛创机械有限公司迁建项目（一阶段）”符合建设项目竣工环境保护验收要求，可以通过竣工环境保护验收。

七、后续管理计划

1、加强对环保设施的日常维护和管理，保证环保设施长期稳定运行，以确保各项污染物长期稳定达标排放。

2、增强环保意识，加强日常的环保、安全及监督管理，防止突发性污染事故的发生。

伊川县洛创机械有限公司

2023年6月26日