一、建设项目基本情况

<table>
<tr><td>建设项目名称</td><td colspan="3">新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目</td></tr>
<tr><td>项目代码</td><td colspan="3">2607-410702-04-02-933715</td></tr>
<tr><td>法人代表</td><td colspan="3">张平春</td></tr>
<tr><td>建设单位联系人</td><td>张梅花</td><td>联系方式</td><td>134*******</td></tr>
<tr><td>营业执照统一社会信用代码</td><td colspan="3">91410702683163297U</td></tr>
<tr><td>建设地点</td><td colspan="3">河南省新乡市红旗区小店镇西街村</td></tr>
<tr><td>地理坐标</td><td colspan="3">（113 度 59 分 17.689 秒，35 度 16 分 54.897 秒）</td></tr>
<tr><td>国民经济行业类别</td><td>C3391 黑色金属铸造
C3392 有色金属铸造
C3499 其他未列明通用设备制造业</td><td>建设项目行业类别</td><td>三十、金属制品业 68：34 铸造及其他金属制品制造 339-其他；</td></tr>
<tr><td>建设性质</td><td>☐新建（迁建）
☐改建
☐扩建
☑技术改造</td><td>建设项目申报情形</td><td>☑首次申报项目
☐不予批准后再次申报项目
☐超五年重新审核项目
☐重大变动重新报批项目</td></tr>
<tr><td>项目审批（核准/备案）部门（选填）</td><td>新乡市红旗区发展和改革委员会</td><td>项目审批（核准/备案）文号（选填）</td><td>/</td></tr>
<tr><td>总投资（万元）</td><td>50</td><td>环保投资（万元）</td><td>20</td></tr>
<tr><td>环保投资占比（%）</td><td>40</td><td>施工工期</td><td>2027 年 1 月～2027 年 4 月</td></tr>
<tr><td>是否开工建设</td><td>☑否
☐是：_____</td><td>用地（用海）面积（m^2）</td><td>0（利用现有厂房）</td></tr>
<tr><td>专项评价设置情况</td><td colspan="3">表1-1 与专项评价设置原则对比一览表
<table>
<tr><td>专项评价的类别</td><td>设置原则</td><td>与本项目对比</td></tr>
<tr><td>大气</td><td>排放废气含有毒有害污染物[1]、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标[2]的建设项目</td><td>本项目排放废气不涉及有毒有害污染物[1]、二噁英、苯并[a]芘、氰化物、氯气，因此本项目无需设置大气专项评价。</td></tr>
<tr><td>地表水</td><td>新增工业废水直排建设项目（槽罐车外送污水处理厂的除外）；新增废水直排的污水集中处理厂</td><td>本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

<table>
<tr><td></td><td>
<table>
<tr><td>环境风险</td><td>有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量[3]的建设项目</td><td>本项目不涉及。</td></tr>
<tr><td>生态</td><td>取水口下游500米范围内有重要水生生物的自然产卵场、索饵场、越冬场和洄游同到的新增河道取水的污染类建设项目</td><td>本项目不涉及。</td></tr>
<tr><td>海洋</td><td>直接向海排放污染物的海洋工程建设项目</td><td>本项目不涉及。</td></tr>
<tr><td colspan="3">注：1.废气中有毒有害污染物指纳入《有毒有害大气污染物》的污染物（不包括无排放标准的污染物）。
2.环境空气保护目标指自然保护区、风景名胜区、居住区、文化区和农村地区中人群较集中的区域。
3.临界量及其计算方法可参考《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169）附录B、附录C。</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>规划情况</td><td>/</td></tr>
<tr><td>规划环境影响评价情况</td><td>/</td></tr>
<tr><td>规划及规划环境影响评价符合性分析</td><td>/</td></tr>
<tr><td>其他符合性分析</td><td>
1、产业政策相符性分析
经查阅《产业结构调整指导目录》（2024年本），本项目采用树脂砂铸造工艺，配备旧砂再生系统，符合第一类鼓励类“十四、机械”第4条 铸造装备：铸造用树脂砂、粘土砂等再生循环利用技术及设备，环保树脂、无机粘接剂造型和制芯技术及设备，属于鼓励类，符合国家产业政策要求。该项目已于2026年7月27日在新乡市红旗区发展和改革委员会进行备案，项目代码为2607-410702-04-02-933715（备案见附件2）。
2、备案相符性分析
表1-2　　项目建设内容与备案相符性分析一览表
<table>
<tr><td>类别</td><td>项目备案</td><td>项目情况</td><td>相符性</td></tr>
<tr><td>项目名称</td><td>新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目</td><td>新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目</td><td>相符</td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

投资	50 万元	50 万元	相符
建设规模及内容	为优化铸造生产工艺，提升铸件产品质量，改善生产作业条件，拟实施铸造生产线技术改造项目。本次改造在现有厂内改造，淘汰原有老旧配套设备（密闭搅拌机一台，密闭清砂间 1 处），新增树脂砂生产线 1 条，抛丸机 1 台、井式电炉 1 台等，优化铸造造型，铸件清理，同步升级废气环保治理设施。技改完成后，原有产品产能保持不变，不扩产，污染物排放总量不增加。	为优化铸造生产工艺，提升铸件产品质量，改善生产作业条件，拟实施铸造生产线技术改造项目。本次改造在现有厂内改造，淘汰原有老旧配套设备（密闭搅拌机一台，密闭清砂间 1 处），新增树脂砂生产线 1 条，抛丸机 1 台、井式电炉 1 台等，优化铸造造型，铸件清理，同步升级废气环保治理设施。技改完成后，原有产品产能保持不变，不扩产，污染物排放总量不增加。	相符
建设地点	新乡市红旗区小店镇	新乡市红旗区小店镇西街村	细化

由上表可知，项目建设地点、生产工艺等内容均与备案证明基本保持一致。

3、选址可行性分析

本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，利用现有厂房生产建设。本项目四周环境为：东侧为林地，西侧为道路，南侧为林地，北侧为西街村居民。项目周围主要环境敏感点为：东南侧484m处的西王堤村、东北侧362m处的南街村、北侧紧邻的西街村。距离项目最近的地表水体为东侧约1.755km处的东三干渠。项目周边环境敏感点图见附图5，项目周边环境图见附图6。

根据《新乡市中心城区控制性详细规划图》（见附图 2），项目用地性质为工业用地，符合相关规划。

综上，项目选址可行。

4、河南省生态环境分区管控应用平台符合性分析

（1）生态保护红线相符性

根据《河南省生态保护红线划定方案》，新乡市涉及土壤保持、生物多样性和水源涵养三大类生态红线，分别是太行山丘陵土壤保持生态保护红线、太行山山地生物多样性维护生态保护红线、太行山卫河水源涵养生

态保护红线、南水北调中线水源涵养生态保护红线和黄河湿地生物多样性维护生态保护红线。

本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，不在上述生态红线范围内（新乡市生态保护红线图见附图3）。

（2）环境质量底线相符性

本项目厂址位于新乡市红旗区小店镇西街村，区域环境空气为二类功能区，本次技改不新增员工人数，生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。噪声区划为2类声功能区。本项目建成后，废气、噪声都能够实现达标排放，本项目固废得到了合理处置，对周边影响较小。本项目的建设不会对区域环境质量底线造成冲击，满足环境质量底线的要求。

（3）资源利用上线相符性

项目所用能源为电能，类比同行业，电源的消耗量不大，不属于高耗能资源消耗型企业。同时，项目建成运行后通过内部管理、设备选择、原辅材料的选用和管理、污染治理等多方面采取合理、可行、有效的防治措施，以“节能、降耗、减污”为目标，有效的控制污染及资源利用水平。本项目的水、气等资源利用不会突破区域的资源利用上线。

（4）生态环境准入清单

本项目位于河南省新乡市红旗区小店镇西街村，利用现有厂区建设，查阅《河南省生态环境分区管控应用平台》可知，本项目位于新乡市红旗区先进制造业开发区，环境管控单元编码ZH41070220001。

本项目与《河南省生态环境分区管控总体要求（2023年版）》及《新乡市“三线一单”生态环境准入清单》（2023年版）相符性分析见下表。

表1-3　　本项目与《清单》对比分析一览表

环境管控	管控要求	本项目情况	是否

	单元名称			符合
	全省生态环境总体准入要求（重点管控单元）			
	空间布局约束	1.根据国家产业政策、区域定位及环境特征等，建立差别化的产业准入要求，鼓励建设符合规划环评的项目。 2.强化环境准入约束，坚决遏制“两高一低”项目盲目发展，对不符合规定的项目坚决停批停建。 3.涉及产能置换的项目，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。 4.加快城市建成区内重污染企业就地改造、退城入园、转型转产或关闭退出。 5.将土壤环境要求纳入国土空间规划，根据土壤污染状况和风险合理规划土地用途。对列入建设用地土壤污染风险管控和修复名录的地块，不得作为住宅、公共管理与公共服务用地；不得办理土地征收、回购、收购、土地供应以及改变土地用途等手续。 6.在集中供热管网覆盖地区，禁止新建、扩建分散燃煤供热锅炉。	1.本项目符合国家产业政策。 2.项目不属于“两高一低”项目。 3.项目不涉及产能置换。 4.本项目不涉及。 5.项目不涉及改变土地用途。 6.本项目不涉及燃煤锅炉。	符合
	污染物排放管控	1.重点行业建设项目应满足区域、流域控制单元环境质量改善目标管理要求。 2.强化项目环评及“三同时”管理。新建、扩建“两高”项目应采用先进的工艺技术和装备，单位产品污染物排放强度应达到清洁生产先进水平，其中，国家、省绩效分级重点行业新建、扩建项目达到 A 级水平，改建项目达到 B 级以上水平。 3.以钢铁、焦化、铸造、建材、有色、石化、化工、工业涂装、包装印刷、电镀、制革、石油开采、造纸、纺织印染、农副食品加工等行业为重点，开展全流程清洁化、循环化、低碳化改造；加快推进钢铁、水泥、焦化行业超低排放改造。 4.深入推进低挥发性有机物含量原辅材料源头替代，全面推广使用低挥发性有机物含量的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等新兴原辅材料。 5.采矿项目矿井涌水应尽可能回用生产或综合利用，外排矿井涌水应满足受纳水体水功能区划和控制断面水质要求；选厂的生产废水及初期雨水、矿石及废石场的淋溶水、尾矿库澄清水及渗滤水应收集回用，不外排。 6.新建、扩建开发区、工业园区同步规划建设污水收集和集中处理设施，强化工业废水处理设施运行管理，确保稳定达标排放；按照“减量化、稳定化、无害化、资源化”要求，加快城镇污水处理厂污泥处理设施建设，新建污水处理厂必须有明确的污泥处置 途径；依法查处取缔非法污泥堆放点，禁止重金属	1.本项目污染物总量均在区域内替代。 2.本项目不属于“两高”项目，按照国家重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2021 年修订版）中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）A 级绩效水平建设。 3.本项目全流程均按清洁化、循环化、低碳化建设。 4.本项目挥发性有机物采用“活性炭吸附/脱附-催化燃烧”装置处理。 5.本项目不涉及。 6.本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。 7.本项目建设通过选用低噪声设备以降低噪声源强，并通过合理布局和厂房隔声，避免对厂外居民产生	符合

		等污染物不达标的污泥进行土地利用。 7.鼓励企业采用先进治理技术，打造行业噪声污染治理示范典型。排放噪声的工业企业应切实采取减振降噪措施，加强厂区内固定设备、运输工具、货物装卸等噪声源管理，同时避免突发噪声扰民。	影响。	
	环境风险防控	1.依法推行农用地分类管理制度，强化受污染耕地安全利用和风险管控；用途变更为住宅、公共管理与公共服务用地及有土壤污染风险的建设用地地块，应当依法开展土壤污染状况调查；污染地块经治理与修复，并符合相应规划用地土壤环境质量要求后，方可进入用地程序；合理规划污染地块土地用途，鼓励农药、化工等行业中重度污染地块优先规划用于拓展生态空间。 2. 以涉重涉危及有毒有害等行业企业为重点，加强水环境风险日常监管；推进涉水企业的环境风险排查整治、风险预防设施设备建设；制定水环境污染事故处置应急预案，加强上下游联防联控，防范跨界水环境风险，提升环境应急处置能力。 3. 化工园区内涉及有毒有害物质的重点场所或者重点设施设备（特别是地下储罐、管网等）应进行防渗漏设计和建设，消除土壤和地下水污染隐患；建立完善的生态环境监测监控和风险预警体系，相关监测监控数据应接入地方监测预警系统；建立满足突发环境事件情形下应急处置需求的应急救援体系、预案、平台和专职应急救援队伍，配备符合相关国家标准、行业标准要求的人员和装备。	1. 本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，属于工业用地，不涉及土地用途变更。 2.项目已开展环境风险评价，环境风险可以接受。 3.本项目将按要求建立环境应急救援体系、预案、平台和专职应急救援队伍。	符合
	资源利用效率	1.“十四五”时期，规模以上工业单位增加值能耗下降 18%，万元工业增加值用水量下降 10%。 2.新建、扩建“两高”项目单位产品物耗、能耗、水耗等达到清洁生产先进水平。 3.实施重点领域节能降碳改造，到 2025 年钢铁、电解铝、水泥、炼油、乙烯、焦化等重点行业产能达到能效标杆水平的比例超过 30%，行业整体能效水平明显提升，碳排放强度明显下降，绿色低碳发展能力显著增强。 4.对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的锅炉和工业炉窑，加快使用工业余热、电厂热力、清洁能源等进行替代。 5.除应急取（排）水、地下水监测外，在地下水禁采区内，禁止取用地下水；在地下水限采区内，禁止开凿新的取水井或者增加地下水取水量。	1.本项目建成后将按要求开展节能评估。 2.本项目不属于“两高”项目。 3.本项目建成后将按要求开展节能评估。 4.本项目均采用清洁能源。 5.本项目用水均采用自来水。	符合
	重点区域生态环境管控要求			
	空间布局	1.坚决遏制“两高”项目盲目发展，落实《中共河南省委 河南省人民政府 关于深入打好污染防治攻	1.本项目不属于两高项目；	符合

	约束	坚战的实施意见》中关于空间布局约束的相关要求。 2.严控磷铵、电石、黄磷等行业新增产能，禁止新建用汞的（聚）氯乙烯产能，加快低效落后产能退出。 3.原则上禁止新建企业自备燃煤机组，有序关停整合 30 万千瓦以上热电联产机组供热合理半径范围内的落后燃煤小热电机组（含自备电厂）。 4.优化危险化学品生产布局，禁止在化工园区外新建、扩建危险化学品生产项目。新建危险化学品生产项目必须进入通过认定的一般或较低安全风险的化工园区（与其他行业生产装置配套建设的项目除外）。 5.新建、扩建石化项目不得位于黄河干支流岸线管控范围内等法律法规明令禁止的区域，尽可能远离居民集中区、医院、学校等环境敏感区。 6.严格采矿权准入管理，新建露天矿山项目原则上必须位于省级矿产资源规划划定的重点开采区内，鼓励集中连片规模化开发。	2.本项目不涉及磷铵、电石、黄磷等行业； 3.本项目不涉及燃煤机组； 4.本项目不属于危险化学品生产项目； 5.本项目不涉及； 6.本项目不涉及。	
	污染物排放管控	1.落实超低排放要求、无组织排放特别控制要求。 2.聚焦夏秋季臭氧污染，推进挥发性有机物和氮氧化物协同减排。以石化、化工、涂装、医药、包装印刷、油品储运销等行业领域为重点，推进挥发性有机物综合治理，实施原辅材料和产品源头替代工程。 3.全面淘汰国三及以下排放标准营运中重型柴油货车；推进大宗货物“公转铁”“公转水”。 4.全面推广绿色化工制造技术，实现化工原料和反应介质、生产工艺和制造过程绿色化，从源头上控制和减少污染。 5.推行农业绿色生产方式，协同推进种植业、养殖业节能减排与污染治理；推广生物质能、太阳能等绿色用能模式，加快农业及农产品加工设施等可再生能源替代。	1.本项目严格执行无组织排放特别控制要求； 2.本项目挥发性有机物通过“活性炭吸附/脱附-催化燃烧”装置处理； 3.本企业不采用国五以下的车辆进行物料运输、场内运输，厂内非道路移动机械均采用国三及以上排放标准或新能源机械； 4.本项目不涉及； 5.本项目不涉及。	符合
	环境风险防控	1.对无法实现低 VOCs 原辅材料替代的工序，在保证安全情况下，应在密闭设备、密闭空间作业或安装二次密闭设施。 2.矿山开采、选矿、运输过程中，应采取相应的防尘措施，化学矿、有色金属矿石及产品堆场应采取“三防”措施。 3.加强空气质量预测预报能力，完善联动应急响应体系，强化区域联防联控。	1.本项目涉 VOCs 工序均位于密闭车间内； 2.本项目不涉及； 3.本项目根据环保要求制定环境应急预案强化区域联防联控。	符合
	资源利用效率	1.严格合理控制煤炭消费，“十四五”期间完成省定煤炭消费总量控制目标。 2.到 2025 年，吨钢综合能耗达到国内先进水平。 3.到 2025 年，钢铁、石化化工、有色金属、建材	1.本项目不涉及煤炭消费； 2.本项目不涉及； 3.本项目涉及有色金	符合

		等行业重点产品能效达到国际先进水平，规模以上工业单位增加值能耗比 2020 年下降 13.5%。	属铸造，产品能效达到国际先进水平。	
	新乡市生态环境总体准入要求			
	空间布局约束	1.禁止在自然保护区内进行砍伐、放牧、狩猎、捕捞、采药、开垦、烧荒、开矿、采石、挖沙等活动；但是，法律、行政法规另有规定的除外。	本项目不在自然保护区范围内。	符合
		2.在风景名胜区内禁止进行下列活动：（略）	本项目不在风景名胜区范围内。	符合
		3.饮用水地表水源各级保护区必须遵守下列规定：（略）	本项目不在饮用水地表水源各级保护区范围内。	符合
		4..按照《河南省南水北调饮用水水源保护条例》（2022 年 3 月 1 日实施），在南水北调饮用水水源保护范围内，禁止下列行为：向水体排放油类、酸液、碱液或者剧毒废液；在水体清洗装贮过油类或者有毒污染物的车辆和容器；向水体倾倒....（略）	本项目不在南水北调中线一期工程总干渠（河南段）范围内。	符合
		5.河湖湿地、森林公园内的珍贵景物和风景名胜区核心景区、自然保护区的核心区和缓冲区、土地利用总体规划所确定的永久基本农田保护区、地质遗迹一级保护区、饮用水水源一级保护区、水工程保护范围、地质灾害危险区、矿产资源密集地区的禁止开采区、工程建设不适宜区、大于 25%的陡坡地、行洪通道、防洪工程设施保护范围、高压输电线路走廊、天然气输送管线及其防护区、成品油输送管线及其防护区、区域性调水工程管线及其防护区和生态保护红线属于规划的禁止建设区。	本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，不属于禁止建设区。	符合
		6.禁止在水产种质资源保护区内从事围湖造田、围海造地或围填海工程……（略）	本项目不在水产种质资源保护区内及附近。	符合
		7.共产主义渠、卫河、天然文岩渠等主要河道除涝标准达到 3 年一遇，防洪标准达到 10-20 年一遇，重点河段达到 50-100 年一遇设置堤防。	本项目不在共产主义渠城区段，不会影响城市防洪。	符合
		8.南太行旅游度假区规划区范围内；新乡市山水林田湖草一体化生态城规划区范围内；按规定划定的自然保护区、景观区、居民集中生活区的周边和重要交通干线、河流湖泊直观可视范围内；特定生态保护红线范围内禁止新建露天矿山项目。禁止建设生产和使用高挥发性有机物含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。按照“可替尽替、应代尽代”的原则，开展汽车制造、工业涂装、家具制造、包装印刷、钢结构制造、工程机械等行业溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用低 VOCs 含量原辅材料替代。禁止生产、销售不符合标准的机动车船、非道路移动机械用燃料；禁止向汽车和摩托车销售普通柴油以及其他非机动车用燃料；禁止向非道路移动机械销售渣油、重油和不符合规定的燃用油。	本项目不在特定生态保护红线范围内。	符合
		9.严格控制新建、扩建钢铁冶炼、水泥、有色金属冶炼、平板玻璃、化工、建筑陶瓷、耐火材料、砖	本项目不属于高污染项目，不属于两高项	符合

		瓦、矿山开采等行业的高排放、高污染项目……（略）	目。	
		10.按照各园区建设发展规划，培育和建设关联企业高度集中的产业基地，积极推行区域、规划环境影响评价，对搬迁升级改造石化、化工、建材、有色等项目的环境影响评价，应满足区域、规划环评要求。鼓励支持水泥等重点行业进行产能置换、装备大型改造、重组整合。	本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，不属于石化、化工、建材、有色等项目，不属于水泥行业。	符合
		11.化工园区选址布局应符合有关法律法规、政策规定、相关规划和行业管理或技术规范，满足国土空间规划和生态环境保护、安全生产、应急救援、资源利用、综合防灾减灾、交通运输等相关要求，原则上不再设立新的化工园区。	本项目不涉及。	符合
		12.推动我市沿黄重点地区拟建工业项目转入合规工业园区，严格控制高污染、高耗水、高耗能项目。	本项目不属于高污染、高耗水、高耗能项目。	符合
	污染物排放管控	1.新、改、扩建项目主要污染物排放要求满足当地总量减排要求。	本项目污染物排放量满足当地总量减排要求。	符合
		2.十四五末，共产主义渠、西柳青河达到IV类指标，卫河、文岩渠、天然渠、天然文岩渠、黄庄河达到III类指标；城市集中式饮用水水源地取水水质达标率达到 100%；地下水质量考核点位水质级别保持稳定；确保完成国家水质考核目标。全市建成区全面消除黑臭水体，县（市）建成区基本完成黑臭水体整治任务。重点治理市域内卫河……（略）	本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。	符合
		3.全面推进城镇（园区）污水处理厂Ⅴ类水提标改造工程建设，市、县（市、区）污水处理率、城市污泥无害化处置率达到政府目标任务。到 2025 年，黄河流域内现有污水处理厂完成提质增效改造，确保出水稳定达到《河南省黄河流域水污染物排放标准》污染物（DB41/2087-2021）。	本项目不涉及。	符合
		4.严控新增重金属污染物排放量，在重有色金属冶炼业（铜、铅锌、镍、钴、锡、锑和汞冶炼等）、铅蓄电池制造业、皮革及其制品业（皮革鞣制加工等）、化学原料及化学制品制造业（电石法聚氯乙烯行业、铬盐行业等）、电镀行业等重点行业实施重点重金属减量替代。新、改、扩建涉重金属重点行业建设项目应遵循重点重金属污染物排放“减量替代”原则，应符合《新乡市“十四五”重金属污染防控工作方案》相关要求。	本项目不涉及排放重金属污染物。	符合
		5.全面推进企业清洁生产，完善省级产业集聚区污水处理设施水平……（略）	项目建成后严格按照清洁生产要求进行管理和生产。	符合
		6.测土配方施肥技术推广覆盖率、绿色防控覆盖率达到政府目标任务，实现化肥农药施用量零增长。	本项目不涉及。	/
		7.实施节能降碳增效行动，提高能源利用效率，推动电力、钢铁、有色金属、建材、石化化工等行业绿色转型发展。	本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造工序，按要求实施节能降碳增效行动，提高能	符合

			源利用效率，进行绿色发展。	
		8.国家、省绩效分级重点行业以及涉及锅炉炉窑的其他行业，新建、扩建项目污染物排放限值、污染治理措施、无组织排放控制水平、运输方式等达到A级绩效水平，改建项目污染物排放限值、污染治理措施、无组织排放控制水平、运输方式等达到B级以上绩效水平	本项目污染物排放限值、污染治理措施、运输方式等均达到国家重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2021年修订版）中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）A级绩效水平。	符合
	环境风险防控	1.地下水漏斗区、重金属污染区、生态严重退化区等区域：探索开展耕地轮作休耕试点；实行休耕补贴，引导农民自愿将重度污染耕地退出农业生产。	本项目不涉及。	/
		2、具备饮用水水源保护区及影响范围内风险源名录和风险防控方案……（略）	本项目不在水源地保护区及影响范围内。	符合
	资源开发效率要求	1..“十四五”期间按照政府目标控制能耗增量指标。严控新增耗煤项目，新、改、扩建项目实施煤炭减量替代，重点削减非电力用煤。鼓励使用清洁燃料，重点区域建设项目原则上不新建燃煤自备锅炉。2023年底，全面淘汰35蒸吨/小时及以下的燃煤锅炉，鼓励淘汰4蒸吨/小时以下生物质锅炉，保留现有生物质锅炉应采用专用炉具，禁止掺烧煤炭、垃圾、工业固体废物等其他物料。	本项目能源使用电	符合
		2.重点推进南水北调受水区地下水压采工作，加快公共供水管网建设，促进供水管网覆盖范围以外的自备井封闭工作。	本项目不在南水北调受水区，用水量不大。	符合
		3.开展高耗水工业行业节水技术改造，大力推广工业水循环利用，推进节水型企业、节水型工业园区建设。	本项目不属于高耗水项目。	符合
		4.按照合理有序使用地表水、控制使用地下水、积极利用非常规水源的要求，做好区域水资源统筹调配，逐步降低区域内的水资源开发利用强度，退减被挤占的生态用水，2030年全市浅层地下水开采控制在57390万立方米。	本项目用水来自当地供水管网，不会对地下水产生影响。	符合
		5.到2025年，全市用水总量为20.838亿m^3，万元GDP用水量下降比例达到16%，全省市级缺水城市再生水利用率达到25%以上。	本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。	符合
		6.二级国家级公益林在不影响整体森林生态系统功能发挥的前提下，可以按照相关技术规程的规定开展抚育和更新性质的采伐。在不破坏森林植被的前提下，可以合理利用其林地资源，适度开展林下种植养殖和森林游憩等非木质资源开发与利用，科学发展林下经济。国有二级国家级公益林除执行上述规定外，需要开展抚育和更新采伐或者非木质资源培育利用的，还应当符合森林经营方案的规划，并编制采伐或非木质资源培育利用作业设计，经县级	本项目不涉及。	/

			以上林业主管部门依法批准后实施。		
			7.禁燃区内禁止新建、扩建燃用高污染燃料的锅炉、炉窑、炉灶等燃烧设施，已建成的应当由所在辖区限期责令拆除或改用清洁能源；禁止加工、销售各类高污染燃料。	本项目能源使用电	符合
			8.到 2025 年，煤炭消费占比降至 60%以下，非化石能源消费占比提高到 16%以上。单位 GDP（生产总值）能耗下降 15%以上，煤电机组平均供电煤耗降至 285 克标准煤/千瓦时。	本项目不涉及。	/
			9.到 2025 年，单位 GDP 二氧化碳排放降低比例达 20%。	本项目不涉及。	/
			10.到 2025 年，全市河湖生态缓冲带修复长度达到总体要求，逐步恢复河流沿线生态廊道功能。海河流域内涉及被挤占的河湖生态用水逐步得到退还，黄河流域内天然文岩渠生态流量得到保障。	本项目不涉及。	/
		新乡市红旗区先进制造业开发区			
	ZH41070220001	重点管控单元1	空间布局约束： 1、园区规划主导产业为信息服务、装备制造和电子信息，鼓励与主导产业配套的项目入驻。 2、入驻项目应符合园区规划或规划环评的要求。 3、严格控制新、改、扩建"两高"项目建设。 4、严格控制新建、扩建高排放、高污染项目，包括钢铁、水泥、有色、平板玻璃、建筑陶瓷等行业及其他排放重金属、持久性有机污染物的工业项目等。	1、本项目为装备制造业，属于园区主导产业。 2、本项目为技术改造项目，与园区规划和规划环评不冲突； 3、本项目不属于两高项目； 4、本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造工序，属于技改项目，不属于钢铁、水泥、有色、平板玻璃、建筑陶瓷等行业及其他排放重金属、持久性有机污染物的工业项目。	符合
			污染物排放管控： 1、二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值。 2、雨污分流、污水集中至经开区污水处理厂处理。加强对入驻企业工业固废堆场的监管，防止工业固废经雨水淋溶后污染地下水。 3、新建耗煤项目还应严格按规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。 4、已出台超低排放要求的行业建设项目应满足超低排放要求。 5、严格控制生产和使用高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等建设项目。	1、本项目颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值； 2、本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排； 3、本项目不涉及； 4、本项目满足超低排放标准； 5、本项目原料不属于高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、	符合

				清洗剂等建设项目。	
			环境风险防控： 有色金属冶炼、铅酸蓄电池、石油加工、化工、电镀、制革和危险化学品生产、储存、使用等企业在拆除生产设施设备、污染治理设施时，要事先制定企业拆除活动污染防治方案和拆除活动环境应急预案。	本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造业，不属于有色金属冶炼、铅酸蓄电池、石油加工、化工、电镀、制革和危险化学品生产、储存、使用等企业。	/
			资源利用效率要求： 聚集区加快集中供热、中水回用等基础设施建图例	本项目用水来自当地供水管网，不涉及取用深层岩溶水。	符合

根据表 1-3 生态环境准入清单相符性分析，本项目属于金属制造业，涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，项目废水主要为生活污水，不含重金属；本项目的运营会排放一定的污染物，但项目采取废气、废水、噪声、固废、地下水及土壤污染防治措施，能有效减少污染物排放量，对周边环境的影响可以接受，确保生态环境功能不降低。因此本项目的建设符合《河南省人民政府关于实施“三线一单”生态环境分区管控的意见》（豫政[2020]37 号）、《河南省生态环境分区管控总体要求（2023 年版）》及《新乡市“三线一单”生态环境准入清单》（2023 年版）。

5、与河南省生态环境保护委员会办公室关于印发《河南省 2026 年蓝天保卫战实施方案》（豫环委办[2026]1 号）、《河南省 2026 年碧水保卫战实施方案》（豫环委办〔2026〕4 号）、《河南省 2026 年净土保卫战实施方案》（豫环委办[2026]6 号）的通知的相符性分析

表 1-4　　与《河南省 2026 年实施方案》号对比分析一览表

与本项目相关条文	本项目情况	对比结果
《河南省 2026 年蓝天保卫战实施方案》（豫环委办[2026]1 号）		
14.推动重点行业环境绩效创 A。聚焦火电、垃圾发电、钢铁、焦化、水泥熟料、电解铝、氧化铝、平板玻璃、煤制氮肥、汽车整车制造等重点行业，建立全口径创 A 企业清单，修订完善环境绩效创 A 技术指南与标准，编制“一企一策”提升方案，从项目审批、资金奖补、差别化电价等方面给予政策激	本项目满足国家重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2021 年修订版）中铸件企业绩效分级指标	符合

	励，落实环保税减免政策、建立常态化的指导帮扶和动态调整机制。2026 年 12 月底前，力争创建 100 家 A 级企业。	（采用天然气、电炉熔化设备）A 级绩效水平。	
	17.实施 VOCs 综合治理。按照“可替尽替、应代尽代”的原则，加大工业涂装、包装印刷、家具制造、电子制造等重点行业 VOCs 含量原辅材料替代力度，采用符合有关 VOCs 含量限值标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂。推行活性炭更新更换“码上换”管理，2026 年 4 月底前，采用活性炭吸附治理工艺的企业完成二维码登记、活性炭更换过程相关信息录入、一轮次活性炭更换，实现动态管理。持续开展 VOCs 治理突出问题排查整治，加强污染治理设施运行维护，强化无组织和非正常工况废气排放管控，提高废气收集效率，规范开展泄漏检测与修复(LDAR)，2026 年 9 月底前，废水逸散的高浓度 VOCs 废气实现单独收集治理，挥发性有机液体储罐基本使用低泄漏的储罐呼吸阀、紧急泄压阀，汽车罐车基本使用自封式快速接头。	本项目原料不属于高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等建设项目。	符合
	《河南省 2026 年碧水保卫战实施方案》（豫环委办[2026]4 号）		
	2.开展黄河流域总氮污染控制。加强黄河流域涉水重点排污单位环境监管，开展入黄支流水环境问题核查。加强黄河流域总氮污染控制，黄河干流及流域内伊洛河、沁河、金堤河等重要水体总氮浓度得到有效控制。	本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，属于海河流域，项目废水为生活污水，经化粪池处理后定期清运，不外排，不属于涉水重点排污单位。	符合
	8.开展工业废水处理减污降碳协同增效试点。以废水可生化性较强的酒类、淀粉、酵母、食品加工等行业企业为重点，选取部分合作意愿强烈、减污降碳与经济效益突出、基础设施建设扎实的企业及其下游污水处理厂，实施工业废水协商间接排放，推动涉水企业、污水处理厂降本增效。到 2026 年年底，形成一批可复制、可推广的工业废水处理减污降碳协同增效典型经验。	本项目属于金属制造业，涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，不产生生产废水。	符合
	19.强化水生态环境执法监管。紧盯黄河流域、南水北调中线工程水源地及总干渠沿线、大运河沿线、出省境河流断面等重点区域，健全完善跨部门、跨区域水生态环境保护执法联动机制。严格落实“双随机”监管机制，强化“非现场执法监管”，构建“智能分析、精准执法、全域闭环”的新型执法体系。大力推动针对排污许可事项执行情况、自行监测落实情况、执行报告落实情况等方面的非现场执法监管。指导督促新联网排污单位使用符合新标准要求的自动监测设备，鼓励已联网的排污单位对现有设备进行利旧改造。全面加强城镇（工业园区）污水处理厂、入河排污口、畜禽养殖场和重点涉水企业达标排放日常监督管理检查，严厉打击篡改、伪造自动	本项目属于海河流域，生活污水经化粪池处理后经定期清运，不外排，严格执行排污许可、自行监测、执行报告要求。	符合

监测数据或者干扰自动监测设施等逃避监管排放污染物的弄虚作假违法犯罪行为。严格落实生态环境损害 赔偿制度。		
《河南省 2026 年净土保卫战实施方案》（豫环委办[2026]6 号）		
4、严格建设用地准入管理。强化对土地用途变更、收储、供应、使用权变更等环节的监管，依法应当开展土壤污染状况调查的地块须在土地储备入库前完成调查，将调查结果作为土地供应的必备要件。组织开展半年、年度建设用地安全利用核算。进一步完善建设用地土壤环境质量数据与国土空间规划“一张图”专题图层，编制《河南省土壤环境质量数据与国土空间规划数据联动共享与应用办法》，实现数据交互、动态更新，把叠图结果作为供地的前置条件，从体制机制上确保建设用地安全利用。(省自然资源厅、生态环境厅按职责分工负责)。	本项目不新增用地，所在地属于工业用地。	符合

由上表可知，本项目符合河南省生态环境保护委员会办公室关于印发《河南省 2026 年蓝天保卫战实施方案》（豫环委办[2026]1 号）、《河南省 2026 年碧水保卫战实施方案》（豫环委办〔2026〕4 号）、《河南省 2026 年净土保卫战实施方案》（豫环委办[2026]6 号）相关要求。

6、与新乡市生态环境保护委员会办公室关于印发《新乡市 2026 年蓝天保卫战实施方案》（新环委办[2026]18 号）、《新乡市 2026 年碧水保卫战实施方案》（新环委办[2026]17 号）、《新乡市 2026 年净土保卫战实施方案》（新环委办[2026]20 号）、《新乡市 2026 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案》的通知（新环委办[2026]21 号）相符性分析。

表 1-5　　与《新乡市 2026 年实施方案》的相符性分析

与本项目相关条文	本项目情况	对比结果
《新乡市 2026 年蓝天保卫战实施方案》（新环委办[2026]18 号）		
15.推动重点行业企业环境绩效等级提升。聚焦火电、垃圾发电、水泥熟料、煤制氮肥、耐火材料、日用玻璃、烧结砖瓦、砂石骨料、炭素、铸造、石灰窑及商砼(沥青)搅拌站等重点行业，按照“轻重缓急”原则，建立梯度化培育提升清单。对照绩效分级技术指南，编制“一企一策”提标改造方案，强化全过程监督帮扶指导。2026 年底，全市创建 A、B 级及绩效引领性企业 50 家，其中 A 级企业不少于 8 家。严格按照国家和省级相关政策规定，在项目审	本项目满足国家重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2021 年修订版）中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）A 级绩效水平。	相符

	批、环保税减免、资金奖补、差别化电价等方面给予支持，充分发挥标杆企业示范引领作用。		
	18.实施挥发性有机物(VOCs)综合治理。严格遵循“可替尽替、应代尽代”原则，进一步加大工业涂装、包装印刷、家具制造、电子制造等重点行业低 VOCs 含量原辅材料替代力度，全面采用符合相关 VOCs 含量限值标准的涂料、油墨、胶粘剂及清洗剂。全面推行活性炭更新更换“码上换”管理模式，2026 年 4 月底前，所有采用活性炭吸附治理工艺的企业完成二维码登记、活性炭更换相关信息录入及一轮次活性炭更换工作，实现活性炭更换动态管控。持续推进 VOCs 治理突出问题排查整治工作，加强污染治理设施日常运行维护，强化无组织及非正常工况废气排放管控，提升废气收集效率，规范开展泄漏检测与修复(LDAR)工作。2026 年 9 月底前，实现废水逸散高浓度 VOCs 废气单独收集治理，挥发性有机液体储罐基本采用低泄漏储罐呼吸阀、紧急泄压阀，汽车罐车基本配备自封式快速接头。	本项目原料不属于高 VOCs 含量溶剂型涂料、油墨、胶黏剂、清洗剂等建设项目。	相符
	28.提升环境监测监控能力建设水平。推进水泥、火电、煤制氮肥等重点行业企业完善 DCS 系统，将生产工况、治污设施运行、污染物排放等在线监测及视频监控相关数据信息，与省、市生态环境部门联网共享，实现全流程、全时段监控监管。稳步提升数据质量、预警能力与监测整体效能。强化监测站点管理，扎实做好自动监测站基础保障与运维质控工作，确保设备稳定运行、数据真实准确，坚决防范人为干扰。严格执行《生态环境监测条例》，强化污染源监测监管，组织开展排污单位监督性监测与自行监测专项检查，持续规范企业自行监测行为。	本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，国家重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2021 年修订版）中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）A 级绩效水平。	相符
	《新乡市 2026 年碧水保卫战实施方案》（新环委办[2026]17 号）		
	5、提升城镇污水收集处理效能。完善落实排水管网周期性检测评估制度，开展城镇污水收集系统问题排查，建立污水管网和污水处理厂问题清单；因地制宜推进雨污分流改造，持续推动雨污管网混接错接改造、破损修复和更新改造，持续提升污水处理厂 BOD 进水浓度；开展溢流污染控制，汛期前对城区雨污水管网、低洼区域、泵站前池、河道堆放垃圾等实施清淤(清理)，进一步减少污染物入河总量；充分发挥检察机关的公益诉讼职能，推动有关县(市、区)建成区雨污水管网控源截污工作。2026 年底前，获嘉县亢村镇生活污水处理厂及配套管网项目、凤泉区大块镇污水处理厂扩容改造工程、长垣市分流改造工程、孟庄镇雨污分流改造工程全部建成；长垣市第二污水处理厂三期扩建工程、辉县市常村镇污水处理厂、原阳县第二污水处理厂、凤泉区污水处理厂、平原示范区城西污水处理厂等开工建设。	本项目生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。	符合

	《新乡市 2026 年净土保卫战实施方案》（新环委办[2026]20 号）		
	3、严格建设用地准入管理。资源规划部门强化对土地用途变更、收储、供应、使用权变更等环节的监管，依法应当开展土壤污染状况调查的地块须在土地储备入库前完成调查，将调查结果作为土地供应的必备要件。生态环境部门做好土壤污染状况调查报告审查工作，加强土壤污染状况调查从业单位的信用管理，组织开展半年、年度建设用地安全利用核算。	本项目所在地属于工业用地。	符合
	《新乡市 2026 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案》（新环委办[2026]21 号）		
	3、大力推广新能源汽车。积极创建绿色物流区，扩大新能源车便利通行条件，政府类投资建设项目优先使用新能源车，加力推动重型货车和城市公共领域车辆新能源更新替代。支持有条件的县(市、区)开展运输通道、重点行业、重要领域、公共服务、指定区域等五类货运零排放试点。除特殊需求外，全市新增或更新的公交车、出租车、环卫车、渣土车、商砼车、校车、通勤车全面实现新能源化。科学划定并动态拓展市区绿色物流示范区，新增或更新物流配送车应使用新能源。城市中心城区内工业企业使用的货运车辆、内部运输车辆和非道路移动机械，在具备安全可靠使用条件的前提下，力争实现新能源化。高速公路、普通国省干线和环卫、物流等运营线路沿途建设重型货车超充或换电站。2026 年，全市新增新能源重型货车 900 辆以上，城市环卫车、渣土车、商砼车、邮政车基本实现新能源化。	本项目建成后物料公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆。	相符
	11、推动老旧非道路移动机械淘汰更新。加快淘汰国二及以下排放标准非道路移动机械，重点行业企业、工业园区、产业集群、物流园区、施工工地、矿山新增或更新的厂内车辆和非道路移动机械原则上采用新能源。交通、住建、水利、自然资源等部门建立各自领域工程项目清单，工程推进过程中原则上使用国六排放标准或新能源车辆以及国四排放标准或新能源机械，其中新能源占比不低于 20%。2026 年底前，全市非道路移动机械纯电化率达到 8%以上。	厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。	相符
	16.强化门禁及视频监控系统管理。持续深化重点用车单位门禁监控及视频监控系统建设与应用，提升精细化监管水平。对年度日均载货车辆进出 20 辆次及以上、日运输量 150 吨以上的重点用车单位进行动态摸排，做到应装尽装、应联尽联。督促企业完善门禁系统管理制度，规范填报电子台账，如实记录进出厂时间、车型、排放阶段、燃油类型等信息，确保数据真实、完整、可追溯。加大平台巡检与现场核查力度，严查长期抬杆、违规手工抬杆、旁门豁口、异常离线等行为；对不规范使用门禁、达不	企业按要求建设门禁及视频监控系统。	相符

到运输监管要求的绩效企业，实施动态管理。		

由上表可知，本项目符合新乡市生态环境保护委员会办公室关于印发《新乡市 2026 年蓝天保卫战实施方案》（新环委办[2026]18 号）、《新乡市 2026 年碧水保卫战实施方案》（新环委办[2026]17 号）、《新乡市 2026 年净土保卫战实施方案》（新环委办[2026]20 号）、《新乡市 2026 年柴油货车污染治理攻坚战实施方案》的通知（新环委办[2026]21 号）相关要求。

本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造工序，本项目与铸造企业企业绩效分级比对见下表。

7、与《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》（2021年修订版）相符性分析

表 1-6 本项目与铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）基本要求对照一览表

铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）			
A 级企业		本项目拟建设情况	对比结果
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺采用水平或垂直自动化造型线；	本项目不涉及粘土砂工艺。	满足
	2、消失模工艺采用消失模自动化造型线；	本项目不涉及消失模工艺。	满足
	3、熔模铸造工艺采用硅溶胶铸造工艺、采用自动制壳线；	本项目不涉及熔模铸造。	满足
	4、压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异，依据其污染治理水平确定绩效。	本项目采用树脂砂铸造工艺，生产过程中产生的颗粒物均采用袋式除尘器处理后达标排放，产生的非甲烷总烃经活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置处理后达标排放。	满足
污染治理技术	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具有配套的良好除尘设施的工序可不设二次捕集措施；PM 有逸散工序采取二次捕集措施，捕集排风罩应符合《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758）的要求；	本项目生产设备具有高密闭性，同时配套良好的除尘设施。	满足

			2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺。	本项目生产过程产生的颗粒物采用袋式除尘器进行处理。	满足
			1、制芯（热芯盒）、覆膜砂（壳型）工序 VOCs 采用活性炭吸附或更高效的处理措施；制芯（冷芯盒）工序 VOCs 采用吸收法或更高效处理措施；浇注（树脂砂）VOCs 工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的处理措施；	本项目采用树脂砂铸造工艺，浇注过程中产生的 VOCs 采用活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置处理后达标排放。	满足
			2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。	本项目为树脂砂铸造工艺，不涉及消失模、实型铸造工艺。	满足
			3、涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施；如使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料或采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术的涂装工序可采用活性炭吸附等处理措施；使用纯无机涂料的热喷涂工艺，可采用布袋除尘等粉尘处理措施。	本项目不涉及。	满足
		排放限值	PM、SO_2、NOx 排放浓度分别不高于 15、50、150mg/m^3。 备注：1.燃气炉基准氧含量 8%。	本项目产生的 PM_{10} 经治理后的排放浓度能够满足不高于 15mg/m^3 要求。	满足
		无组织排放	1、物料储存 （1）煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于密闭储库中；	本项目树脂砂采用袋式包装储存，位于密闭原料库内。	满足
			1、物料储存 （2）生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原辅材料等粒状、块状散装物料应储存于密闭储库中。	本项目块状物料暂存于密闭车间内。	满足
			2、物料转移和输送 （1）粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施；	本项目易散发粉尘的物料场内转移、输送时，采用密闭输送带；转移、输送、装卸过程中采取喷淋（雾）等抑尘措施。	满足
			2、物料转移和输送 （2）除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；	本项目除尘器卸灰口采取密闭措施，保证除尘灰不直接卸落到地面。除尘灰采取袋装进行收集、存放和运输。	满足
			2、物料转移和输送 （3）厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	本项目厂区道路采取硬化处理，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。	满足
			3、 （1）孕育、变质、炉外精炼、	本项目不涉及孕育、变质、除	满

		铸造	除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装半密闭空间，并配备除尘设施；	气等金属液预处理工序。各工序均位于密闭车间内，产生的颗粒物经收集后引入袋式除尘器处理。	足
			（2）浇注工序设置浇注区或浇注段，采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在密闭空间内操作，废气收集至除尘设施。制芯工序在密闭或半密闭空间内操作；	本项目浇注工序设置浇注区，用外部罩的罩口接近污染源并覆盖污染源；清砂、熔炼、砂处理工序在密闭设备内和单独操作间内操作，废气收集至袋式除尘器进行治理；浇注工序采取有效集气除尘措施；车间无可见烟粉尘外逸。	满足
			（3）对于树脂砂、水玻璃砂等工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序在密闭车间或密闭空间内进行并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施；	本项目采用树脂砂铸造工艺，浇注工序在密闭车间内进行并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方停止运行；清砂、混砂、振动筛分、熔炼工序产生的废气经集气罩收集后引入袋式除尘器处理。	满足
			（4）清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序宜在密闭空间内操作，废气收集至除尘设施；	本项目抛丸清砂工序在密闭车间内操作，废气收集后引入袋式除尘器处理。	满足
			（5）车间不得有可见烟粉尘外逸。	本项目建成后车间内无可见烟粉尘外逸。	满足
	监测监控水平	1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存六个月以上；		本项目料场出入口等易产生 PM_{10} 排放环节，安装高清视频监控设施；视频监控数据保存六个月以上。	满足
		2、主要生产设施与污染防治设施分表计电。		本项目主要生产设施与污染防治设施分表计电。	满足
	环境管理水平	环保档案齐全	1、环评批复文件；	本项目环评批复文件将按要求存档备查。	满足
			2、排污许可证及季度、年度执行报告；	本项目建成后按要求申请排污许可证，并按时完成季度、年度执行报告。	满足
			3、竣工验收文件；	本项目竣工验收文件将按要求存档备查。	满足
			4、废气治理设施运行管理规程；	本项目将按要求制定环境管理制度。	满足
			5、一年内第三方废气监测报告。	本项目建成后将按要求对一年内第三方废气监测报告存档备查。	满足
		台账记	1、完整生产管理台账：生产设备运行台账，原辅材料、燃料使用量，产品产量；	本项目建成后将按要求规范进行下列台账记录： 1、完整生产管理台账：生产设	满足

	录	2、设备维护记录；	备运行台账，原辅材料、燃料使用量，产品产量； 2、设备维护记录； 3、废气治理设备清单：主要污染治理设备、设计说明书、运行记录、CEMS 小时数据等（如需）； 4、耗材记录：活性炭等耗材使用量，除尘器滤料更换记录等； 5、运输管理电子台账（包括出入厂记录、车牌号、VIN 号、发动机编号和排放阶段等）； 6、固废、危废处理记录； 7、废气治理设施运行管理规程。	
		3、废气治理设备清单：主要污染治理设备、设计说明书、运行记录、CEMS 小时数据等（如需）；		
		4、耗材记录：包括草酸、磷酸、活性炭等耗材使用量，除尘器滤料更换记录等；		
		5、运输管理电子台账（包括出入厂记录、车牌号、VIN 号、发动机编号和排放阶段等）；		
		6、固废、危废处理记录；		
		7、废气治理设施运行管理规程。		
	人员配置	设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。	本项目将设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力。	满足
	运输方式	1、物料公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆；	本项目建成后将按要求进行物料、产品公路运输车辆，厂内车辆，厂内非道路移动机械的管理，使用满足要求的车辆（机械）进行运输及作业。	满足
		2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆；		
		3、危废运输全部使用安装远程在线监控的国五及以上或新能源车辆；		
		4、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械。		
	运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账。	本项目将按《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》要求建立门禁系统和电子台账。	满足

8、与《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）相符性分析

根据《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）中的要求，结合本项目的情况，该方案中涉及到本项目的内容与本项目实际情况的对比情况有：

表 1-7　　与《铸造企业规范条件》相符性分析

与本项目相关条文		本项目情况	对比结果
建设	1.企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方	本项目选址位于新乡市红旗区小店镇西街村，企业的布局	满足

	条件与布局	政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求。		及厂址符合国家相关法律法规、产业政策以及地方政府装备制造业和铸造行业的总体规划要求。	
		2.企业生产场所应依法取得土地使用权并符合土地使用性质。		本项目选址位于新乡市红旗区小店镇西街村，企业已依法取得土地使用权。	满足
	企业规模	1.现有企业及新建企业上一年度（或近三年）最高销售收入应不低于《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）-表 1 的规定要求。		本项目属于技改项目，年产 6000 件活塞、1000 件缸套、2500 件十字头、5000 件活塞杆、500 件配件，企业建成后最高年销售收入不低于 3000 万元。	满足
		2.艺术铸造企业规模不设立指标要求。		本项目不涉及艺术铸造。	/
	生产工艺	1.企业应根据生产铸件的材质、品种、批量，合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。		本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，采用树脂砂铸造工艺，属于低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。	满足
		2.企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺；粘土砂工艺批量生产铸件不应采用手工造型；水玻璃熔模精密铸造模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺；铝合金精炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。		本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，采用树脂砂铸造工艺，不属于国家明令淘汰的生产工艺。	满足
		3.新（改、扩）建粘土砂型铸造项目应采用自动化造型；新（改、扩）建熔模精密铸造项目不应采用水玻璃熔模精密铸造工艺。		本项目采用树脂砂铸造工艺，不涉及粘土砂铸造工艺，不属于熔模精密铸造项目。	满足
	生产装备	总则	1.企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。	本项目熔炼工序采用中频电炉，经查阅《产业结构调整指导目录》（2024 年本），不属于国家明令淘汰的生产装备。	满足
			2.铸造生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。	本项目熔化工序设备为中频电炉，采用电加热方式，不使用冲天炉。	满足
		熔炼（化）及炉前检测设	1.企业应配备与生产能力相匹配的熔炼（化）设备，如冲天炉、中频感应电炉、电弧炉、精炼炉（AOD、VOD、LF 炉等）、电阻炉、燃气炉、保温炉等。	本项目熔炼工序采用 1 台 1t/h 中频感应电炉、与企业生产能力相匹配。	满足
			2.企业熔炼（化）设备炉前应配置必要的化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器。	本项目熔炼设备炉前配置了化学成分分析、金属液温度测量等检测仪器	满足

		备			
		成型设备	企业应配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及其它成型设备（线），如粘土砂造型机（线）、树脂砂混砂机、壳型（芯）机、铁模覆砂生产线、水玻璃砂生产线，消失模/V 法/实型铸造设备、离心铸造设备、压铸设备、低压铸造设备、重力铸造设备、挤压铸造设备、差压铸造设备、熔模铸造设备（线）、制芯设备、快速成型设备等。	本项目配备与产品及生产能力相匹配的造型、制芯及成型设备（线）。	满足
		砂处理及砂再生设备	1.采用黏土砂、树脂自硬砂、酯硬化水玻璃砂铸造工艺的企业应配备完善的砂处理及砂再生设备，各种旧砂的回用率应达到《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）-表 2 的要求（其它树脂自硬砂（再生）旧砂回用率≥80%）的要求。	本项目为新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目，采用树脂砂铸造工艺，配备旧砂再生系统，旧砂回用率能够满足《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2019）-表 2 其它树脂自硬砂（再生）旧砂回用率≥80%的标准要求。	满足
			2.采用普通水玻璃砂型铸造工艺的企业宜合理配置再生设备。		
	质量控制		1.企业应按照 GB/T 19001（或 IATF 16949、GJB 9001B、RB/T048 等）标准建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行。	本项目建成后，企业将按照相关标准建立质量管理体系，通过认证并持续有效运行。	满足
			2.企业应设有质量管理部门，并配备专职质量监测人员；应配置与原辅材料、生产过程以及铸件质量相关的理化、计量、无损、砂型检测等检验检测设备。	企业将设置质量管理部门，并配备专职质量监测人员，配置与原辅材料、生产过程以及铸件质量相关的理化、计量、无损、砂型检测等检验检测设备。	满足
			3.铸件的外观质量（尺寸精度、表面粗糙度等）、内在质量（化学成分、金相组织等）及力学性能等指标应符合规定的技术要求。	本项目铸件的外观质量、内在质量及力学性能等符合相关规定的技术要求。	满足
	能源消耗		1.企业应建立能源管理制度，可按照 GB/T 23331 标准要求建立能源管理体系、通过认证并持续有效运行。	本项目建成后，企业将按照 GB/T23331 标准要求建立能源管理体系、通过认证并持续有效运行。	满足
			2.新（改、扩）建铸造项目应开展节能评估和节能审查。	本项目属于技改项目，按照要求开展节能评估和节能审查。	满足
			3.企业的主要熔炼（化）设备的能耗指标应满足《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）-表 3-表 9 的规定，能耗计算参照 GB/T14696 的规定执行。	本项目熔化工序采用 1 台 1t/h 中频感应电炉，最高能耗能够满足《铸造企业规范条件》（T/CFA0310021-2023）-表 5 中频无心感应电炉熔炼（普通碳钢）的能耗指标 600 千瓦·小	满足

		时/吨金属液的最高能耗限值。	
环境保护	1.企业应按 HJ1115、HJ1200 的要求，取得排污许可证；宜按照 HJ1251 的要求制定自行检测方案。	企业严格遵守国家环保相关法律法规和标准要求，并按照要求取得国家版排污许可证并制定自行检测方案。	满足
	2.企业大气污染物排放应符合 GB 39726 的要求。应配置完善的环保处理装置-废气、废水。噪声、工业固体废物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。	企业配备完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、固废等排放与处置措施满足国家及地方环保法规和标准的规定。	满足
	3.企业宜参照《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》的要求开展绩效分级管理，制定重污染天气应急减排措施。	企业建成后将参照《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》的要求开展绩效分级管理，制定重污染天气应急减排措施。	满足
	4.企业可按照 GB/T 24001 要求建立环境管理体系，通过认证并持续有效运行。	本项目建成后将按照 GB/T24001 标准要求建立环境管理体系、通过认证并持续有效运行。	满足

本项目与《河南省工业和信息化厅 河南省发展和改革委员会 河南省生态环境厅关于推动铸造和锻压行业高质量发展推进重点工作的通知》（豫工信联装[2023]87 号）相符性分析见表 1-8。

表 1-8　本项目与《通知》（豫工信联装[2023]87 号）相符性分析

序号	文件要求		本项目拟建设情况	相符性
1	一、支持高端项目建设	支持铸造和锻压行业高端项目建设，鼓励企业围绕国内外汽车、工程机械、轨道交通、农机装备、航空航天及海洋装备、数控机床等整机装备企业或我省重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	由附件 2 可知，本项目为技术改造项目，产能不发生变化，污染物排放量减少，已通过发改委备案，待本项目环评完成后，完善排污许可、安评、节能审查等手续，本项目建设符合国家相关法律法规标准要求。项目建成后严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度。	相符
2	二、支持	新建铸造、锻压企业应按要求进入园区，配套建设高效环保治理设施。促进产能富裕地区铸造产业集聚发展，推动	本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，属于工业用地。	相符

		优质企业发展	洛阳、安阳、许昌等地铸造园区建设，引导具备条件的企业入园，打具有示范效应的产业集群。支持各地从生产工艺、产品质量、安全生产、污染防治（源头减量、过程控制、末端治理）等方面制订综合整治方案，推进铸造产业集群升级改造。引导企业加强质量保障体系建设，提升产品品质。支持有条件的企业积极开展国际交流合作。		
	3	三、推动行业规范发展	充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。强化标准引领，参照《铸造企业规范条件》等标准引导企业对标规范发展，减少行业盲目投资和低水平重复建设。推进产业结构优化，严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。规范行业监督管理，禁止以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	本项目设备均采用电能，经查阅《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目所采用的设备没有行业淘汰落后生产工艺装备和产品，符合国家产业政策；本项目1台1T的中频电炉；项目不涉及无芯工频感应电炉、无磁轭（≥0.25吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。	相符
	4	五、深度实施智能化改造	加快新一代信息技术与铸造和锻压生产过程、全要素深度融合，支持企业利用数字化技术改造传统工艺装备及生产线，申报技术改造、“机器换人”等制造业高质量发展专项资金，推动企业工艺革新、装备升级、管理优化和生产过程智能化。鼓励企业开展智能制造能力成熟度评估，遴选一批铸造和锻压领域智能制造典型场景，建设一批智能制造示范工厂、智能车间，引领行业智能化制造快速发展。	本项目属于技改项目，进行革新，装备升级。	相符
	5	六、加快行业绿色发展	坚持绿色发展，将绿色发展理念贯穿铸造和锻压生产全流程，支持企业建设国家级绿色工厂。鼓励企业采用高效节能熔炼、热处理等设备，提高余热利用水平。推广短流程铸造，鼓励铸造行业冲天炉（10吨/小时及以下）改为电炉。推进铸造废砂再生处理技术应用、废旧金属循环再生与利用。推广整体化大型化短流程低成本锻压技术，推广环保润滑介质应用，加大非调制钢使用比例。	本项目采用高效节能熔炼、热处理等设备，采用中频电炉；建成后严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。严格执行《铸	相符

		提升环保治理水平，企业依法申领排污许可证，严格持证排污、按证排污并按排污许可证规定落实自行监测、台账记录、执行报告、信息公开等要求。铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造。	造工业大气污染物排放标准》及新乡市地方排放标准，加强无组织排放控制；参照钢铁行业超低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造。	

由上表可知，本项目满足（豫工信联装[2023]87 号）相关要求。

表 1-9 本项目与《新乡市铸造行业大气污染防治深度治理工作方案》相符性分析

与本项目相关条文		本项目拟建设情况	相符性
（三）厂容厂貌建设及整治要求	具有独立的厂房，厂房符合无组织排放治理、消防安全技术要求；厂房必须建有围墙，并按功能区划分厂区，包括管理区、原料区、生产区、产品贮存区、污染控制区（包括不可利用的废物贮存和处理区）。各功能区应有明显的界线和标志。所有功能区应建造为封闭或半封闭，应有防雨、防晒、防尘和防火措施，并有足够的疏散通道。	本项目具有独立的厂房并建有围墙，厂区按功能划分为管理区、生产区、污染控制区。各功能区均全封闭，并有防雨、防晒、防尘和防火措施，并有足够的疏散通道。	相符
	厂容厂貌整洁规范，原辅材料、产品等物品摆放整齐规范；生产设备先进，无国家明文禁止和提倡淘汰的落后设备。	本项目原辅材料、产品均分区贮存于密闭车间；无国家明文禁止和提倡淘汰的落后设备。	相符
	易产生粉尘、噪声、臭气污染的工序应避免布置在靠近敏感点的厂界；生产车间必须有完善的废气收集系统，废气收集率达到 90%以上；厂区路面、作业场所必须硬化，定时清扫，保证厂容厂貌整洁。企业厂界边界颗粒物浓度不超过 0.5 毫克/立方米，全厂各车间不能有可见烟粉尘外逸。	本项目生产车间有完善的废气收集系统，集气效率≥90%。厂区、车间全部硬化并定时清扫保证厂容厂貌整洁。厂界边界颗粒物浓度低于 0.5mg/m^3。	相符
	生产车间地面均应严格落实防腐、防渗及防漏措施，企业车间地面严禁使用水直接冲洗。所有使用、存储物料的容器及场所地面均采用防腐、防渗及防雨处理，周边应设置围堰等二次防泄漏、防抛撒措施。	车间地面采取防腐、防渗及防漏措施；所需物料均贮存于车间内并设置围堰。	相符
（四）生产工艺与设备改	选择先进的熔化技术。熔化设备应遵循先进、稳定、无二次污染的原则，必须采用中频感应电炉或是天然气熔炉，应采用节水、节能、高效低污染的技术和设备；应采用机械化、自动化作业，减	本项目采用中频电炉。	相符

	进要求	少手工操作。全市铸造企业必须在 2019 年 8 月底前用天然气冲天炉及中频感应电炉替代焦炭冲天炉。严禁继续使用焦炭冲天炉。		
		改进造型工艺，提升造型技术水平。发展机械化、自动化造型，限制以手工造型为主的铸造企业发展，取消现有手工造型。铸造企业要合理选择如树脂砂等造型工艺，禁止使用粘土砂干型/芯等落后铸造工艺；鼓励砂型铸造企业选用自动造型线和砂处理生产线，鼓励熔模铸造的造型工序采用自动生产线；树脂砂再生回用采用干（热）法等洁净技术。	本项目使用树脂砂，在树脂砂生产线中进混砂等操作，不使用粘土砂干型/芯等落后铸造工艺。	相符
		规范浇注、落砂工序。改进浇注方式，采用人工定点浇注或自动化浇注；落砂等工序应采用机械落砂或封闭落砂场所，尽可能减少无组织排放。	本项目采用人工定点浇注，采用密闭负压场所进行清砂环节。	相符
	（五）污染防治设施效能提升要求	1.炉窑污染治理。钢壳中频磁轭炉必须配套集气罩+高效袋式除尘设施（+吸附装置），熔化材料如带含油废铁、废钢的，污染防治设施必须附加挥发性有机物（VOCs）废气吸附装置，中频电炉口上方建设封闭式集气罩，集气罩面积应将出铁口（浇注口）覆盖在内，实施一次除尘，车间顶部通过集气收集实施二次除尘，烟气颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米，确因生产工艺等原因无法完全实现的，结合实际进行治理。燃气冲天炉颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放分别达到 10 毫克/立方米、35 毫克/立方米、100 毫克/立方米。	本项目中频电炉在车间内二次密闭，配套袋式除尘器处理后经 15m 高排气筒排放，烟气颗粒物排放浓度低于 10mg/m^3。	相符
		2.生产工序粉尘治理。①所有产尘工序（点）必须全封闭，并设置在封闭车间内，车间顶部设置二次除尘装置（脉冲布袋除尘器）。②定点浇铸点上方设置集气罩，配套集气罩+吸附处理装置+袋式除尘装置，收集浇铸及冷却过程中产生的烟气，配套相匹配的集气罩、集气管道及引风机，颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米，VOCs 排放达到《河南省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162 号）要求。③砂处理工序的混砂、落砂及砂冷却等系统要封闭；合理调整生产布局，减少砂输送流转次数和落差，砂输送的各落料点、转载点要设置集气装置，配套建设脉冲布袋除尘器；除尘清灰口必须围挡封闭，及时清理灰尘。④抛丸、打磨工序系统设置集气罩，配套建设脉冲布袋除尘器。⑤产尘工序集气装置要合理设计，保证收集处理率达到 90%以上，颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。	所有产尘工序全封闭，并设置在封闭车间内。浇注工序设置袋式除尘器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置，颗粒物排放浓度不高于 10mg/m^3，VOCs 达到《全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值》（豫环攻坚办〔2017〕162 号）要求。清砂工序封闭；清砂、混砂在封闭车间进行，设置集气罩+袋式除尘器治理废气；除尘清灰口设围挡封闭并及时清理灰尘。各产尘点设集气罩收集粉尘，集气效率≥90%。有组织颗粒物排放浓度低于 10mg/m^3。	相符

	3.采用消失模铸造工艺的企业应在浇铸工段真空机后设有机废气处理装置（吸附法、焚烧法等）；发泡材料应符合国家相关规定，禁止使用含氢氟氯氢的发泡剂；预发机、烘干室产生的废气应设置有机废气处理装置。处理后的大气污染物 VOCs 执行 40mg/m^3 标准要求。	本项目不涉及	相符
	4.废砂选铁工序。对废砂选铁回收工序作业场所封闭，尽可能降低落差高度，并对扬尘点配套集气罩+袋式除尘装置，颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。	本项目不涉及。	相符
	5.监控设施安装。达到（烟囱直径、总量排放量、技术条件、规模或产能）的企业，根据企业排放的特征污染物，在所有有组织排放口安装大气污染物在线监测设备，达不到安装要求的企业每年自主监测不低于 4 次，并将监测结果向属地环境监管部门报告。同时，根据企业具体生产工艺特点，选择安装视频监控、厂区空气质量监测微型站、TSP（总悬浮颗粒物）自动监测、降尘缸手工采样检测和监测监控电子显示屏等设备。	根据企业排放的特征污染物，每年自主监测不低于 4 次，并将监测结果向属地环境监管部门报告。同时安装视频监控设施和监测监控电子显示屏等设备。	相符

由上表可知，本项目满足《新乡市铸造行业大气污染防治深度治理工作方案》的相关要求。

二、建设项目工程分析

建设内容	**1、项目由来** 新乡市润达活塞有限公司位于河南省新乡市小店镇，2009 年 1 月建成，占地面积为 2660 平方米，生产规模为年产 15000 件活塞、活塞杆项目，《新乡市润达活塞有限公司年产 15000 件活塞、活塞杆项目现状环境影响评估报告》已于 2017 年 10 月 19 日由新乡市环境保护局红旗区分局予以备案，备案文号：红环清备[2017]第 48 号（环保备案公告见附件 3）。 根据市场需求，为优化铸造生产工艺，提升铸件产品质量，改善生产作业条件，拟实施铸造生产线技术改造。企业计划投资 50 万元，本项目利用现有厂房内进行技术改造，本次技改内容为：将造型用石英砂改成树脂砂，以提高现行产品精细度要求，适应市场需要；新增抛丸机 1 台用于清砂，将车间内无组织清砂提升为密闭负压清砂；增加 1 台井式电炉，作为熔炼备用设备，在现有熔炼炉维修或故障应急工况下启用，不改变现有产品方案、生产规模及熔炼总产能；对废气治理设施进行升级改造，将现有废气治理设施由二级活性炭升级为油雾净化器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧设备治理，提高收集和治理效率，减少废气排放。本次技术改造完成后总产能不变，污染物排放量减少。项目已在新乡市红旗区发展和改革委员会进行备案，项目代码：2607-410702-04-02-933715。 根据《中华人民共和国生态环境法典》和《建设项目环境保护管理条例》等有关规定，本项目需要进行环境影响评价。根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）》（生态环境部令第 16 号），本项目属于三十、“金属制品业”：第 68 条“铸造及其他金属制品制造”，名录规定：黑色金属铸造年产 10 万吨及以上的；有色金属铸造年产 10 万吨及以上的应编制生态生态环境影响报告书，其他（仅分割、焊接、组装的除外）应编制生态环

境影响报告表。本项目为金属制造业，涉及黑色金属和有色金属铸造工序，年产能为15000件活塞、活塞杆，铸造能力为260吨，且不属于仅分割、焊接、组装项目，故本项目应编制生态环境影响报告表。

受新乡市润达活塞有限公司委托（委托书见附件1），我公司承担了该项目的环境影响评价工作。接受委托后，我单位组织有关技术人员，在现场调查和收集有关资料的基础上，本着“科学、公正、客观”的态度，编制了本项目的生态环境影响报告表。

2、项目基本情况

本项目位于新乡市红旗区小店镇西街村，厂址总占地面积2660m^2，本项目为技改项目，不新增用地。项目基本情况见下表。

表2-1　　项目基本情况一览表

序号	项目	内容
1	项目名称	新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目
2	总投资	50万元
3	建设单位	新乡市润达活塞有限公司
4	建设规模	新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目
5	项目选址	新乡市红旗区小店镇西街村
6	占地面积	本次技改在现有厂区内进行，全厂占地约2660m^2
7	劳动制度与定员	职工30人，单班制，每班8h，年工作300天

3、项目组成情况

本项目总投资50万元，主要包括主体工程、辅助工程、公用工程和环保工程等，项目所在厂区平面布置图见附图四。建筑内容见表2-2。

表2-2　　项目组成一览表

序号	建筑物名称	建筑规模	备注
主体工程	生产车间	建筑面积1600m^2	依托现有
辅助工程	办公室	建筑面积260m^2	依托现有
	仓库	建筑面积100m^2	依托现有

公用工程	供水		供水管网	/
	供电		当地供电局供电	/
环保工程	废气治理	混砂、筛分、清砂、熔炼工序	抛丸清砂间密闭负压收集，混砂、筛分工序废气采用集气罩收集，熔炼废气二次密闭负压收集，收集废气经袋式除尘器（TA001）处理后，尾气经 15m 高排气筒排放（DA001）	新建
		浇注工序	经集气罩收集后由一套袋式除尘器（TA002）+活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理（TA003），尾气经 15m 高排气筒（DA002）排放	
	废水治理		生活污水经化粪池处理，定期清运不外排	依托现有
	噪声治理		基础减振、距离衰减、厂房隔声等降噪措施	依托现有
	固废治理		一般固废暂存间一处（建筑面积 15m^2），危废暂存间（建筑面积 5m^2），垃圾箱若干	依托现有

4、产品方案

项目产品方案如下表所示。

表 2-3　　项目产品方案一览表

序号	名称	现有年产量	技改后年产量	变化量
1	活塞	6000 件	6000 件	0 件
2	缸套	2250 件	1000 件	-1250 件
3	十字头	1500 件	2500 件	+1000 件
4	活塞杆	4500 件	5000 件	+500 件
5	配件	750 件	500 件	-250 件
共计		15000 件	15000 件	0 件

5、主要原辅材料及能源消耗情况

本次技改完成后产能不变，主要原辅材料总用量不变。本次技改完成后，原辅材料总用量变化情况见下表。

表 2-4　　项目原辅材料及能源消耗情况一览表

序号	原料名称	技改前年用量（t/a）	技改后年用量（t/a）	变化量（t/a）	备注
1	铝锭	100	100	+0	外购
2	铁锭	100	100	+0	外购
3	圆钢	60	60	+0	外购
4	石英砂	50	0	-50	外购

5	树脂砂	0	50	+50	外购
6	酚脲烷自硬树脂	0	0.65	+0.65	外购
7	自来水	270m³/a	0m³/a	+0m³/a	市政管网
8	电	120 万 kW•h/a	120 万 kW•h/a	+0 万 kW•h/a	国家电网

酚脲烷自硬树脂：含酚羟基脲基氨基甲酸酯基等活性基团。区别于传统树脂，其引入异氰酸酯链段提升韧性；热固性本质确保树脂在铸造过程中稳定固化，形成高强度砂型，燃烧产物为二氧化碳、一氧化碳和含氮类化合物。可溶于大多数有机溶剂，本品稳定性好，不聚合，主要特点：1、固化速度快且均匀，更高的脱模性能和高温强度；2、可使用时间与脱模时间之比可达 75%以上；3、不含 S、P，发气量小，可降低气孔缺陷；4、溃散性好，减少裂纹缺陷；5、适应性广，可生产铸铁、铸钢、有色金属。

6、主要生产设备

本项目现有设备详见下表。

表 2-5　　现有生产设备一览表

序号	名称	型号	数量	备注	
1	锻造操作机	非标	1 台	锻造	保留
2	空气锤	C41-1000	1 台		保留
3	空气锤	C41-250	1 台		保留
4	普通车床	CA6150	1 台	机械加工	保留
5		CY6150B	3 台		保留
6		CW6293	1 台		保留
7		CW6283	1 台		保留
8		CW6183K	1 台		保留
9		CY6166L/1000	1 台		保留
10		CY6150/2000	1 台		保留
11		CY6150/3000	1 台		保留
12		CD6150A	1 台		保留
13		CW6163B	1 台		保留
14		CW61180E	1 台		保留

15		C630	1 台		淘汰
16	立式珩磨机	M4215	1 台		保留
17	外圆磨床	H147	1 台		保留
18		ME1332AX302/1	1 台		保留
19		M1350	1 台		保留
20	万能外圆磨床	M131W	1 台		保留
21		M1432	1 台		保留
22	数控车床	CY-K500	1 台		保留
23	卧式车床	CW6180C	1 台		保留
24		CW6180B	1 台		保留
25	摇臂钻床	Z3040×1312	1 台		保留
26	台式钻床	Z4125	1 台		保留
27	钻铣床	ZX6350C	1 台		保留
28	铣床	X6332Z	1 台		保留
29	立式升降台铣床	XW5032	1 台		保留
30	数显卧式铣镗床	TX6111D	1 台		保留
31	牛头刨床	B665	1 台		淘汰
32	插床	B5020	1 台		保留
33	滚丝机	Z28-100	1 台		保留
34	锐龙电焊机	NB500	1 台	设备维修	保留
35	中频电炉	1T.	1 台	铸造	保留
36	尚科冷却塔	BN35T	1 台	冷却	保留
37	压力机	160T	1 台	机械加工	保留
38	凯达煌金属带锯床	G4240	1 台		保留
39	台车式电阻炉	RE2/90-9	1 台	锻造	保留
40	箱式电阻炉	非标	1 台	锻造	保留
41	井式电阻炉	RT2/225-9	1 台	正火	保留
42	井式电阻炉	RT2/225-9	1 台	淬火	保留
43	星火机床	CW6163	1 台	机械加工	保留
44	液压式万能材料试验机	WE-60	1 台	检验	保留

本项目技改后新增设备见下表。

表 2-6　　本项目新增生产设备一览表

序号	设备名称	型号	数量	备注
1	立式加工中心	V-13	1 台	机械加工
2	龙门加工中心	LM-3218	1 台	
3	卧式加工中心	JHT-630	1 台	
4	内圆磨床	MH009	1 台	
5	钻铣床	X5042*2200	1 台	
6	斜车	HTC40200n	1 台	
7	抛丸机	376 单钩	1 台	清砂
8	卧式树脂砂生产线	/	1 条	砂再生
9	压力机	250T	1 台	机械加工
10	平面磨床	M7140H	1 台	
11	普通车床	CY6166/3000	2 台	
12		CY6150/1500	1 台	
13		CY6150/2000	2 台	
14	数控车床	CY5085D	1 台	
15		CY6152E	1 台	
16		CY6180E	1 台	
17		6150DB/1000	1 台	
18		HTC40200	1 台	
19		CK5116D	1 台	
20		CAK6166/1000	2 台	
21	锯床	GD4240	1 台	
22		GW5040	1 台	
23	牛头刨床	BC6063	1 台	
24	井式电阻炉	RT21225-9	1 台	熔炼备用炉
25	箱式电阻炉	非标	1 台	锻造

注：新增井式电阻炉作为熔炼备用炉，在主熔炼炉维修及故障情况下启用，废气治理依托现有项目袋式除尘器治理。箱式电阻炉用于锻造工序。

技改完成后，全厂设备见下表。

表 2-7　　技改后全厂设备一览表

序号	名称	型号	数量	备注
1	锻造操作机	非标	1 台	现有
2	空气锤	C41-1000	1 台	现有
3	空气锤	C41-250	1 台	现有
4	普通车床	CA6150	1 台	现有
5		CY6150B	3 台	现有
6		CW6293	1 台	现有
7		CW6283	1 台	现有
8		CW6183K	1 台	现有
9		CY6166L/1000	1 台	现有
10		CY6166/3000	2 台	新增
11		CY6150/2000	1 台	现有
12		CY6150/2000	2 台	新增
13		CY6150/1500	1 台	新增
14		CY6150/3000	1 台	现有
15		CD6150A	1 台	现有
16		CW6163B	1 台	现有
17		CW61180E	1 台	现有
18	立式珩磨机	M4215	1 台	现有
19	外圆磨床	H147	1 台	现有
20		ME1332AX302/1	1 台	现有
21		M1350	1 台	现有
22	万能外圆磨床	M131W	1 台	现有
23		M1432	1 台	现有
24	数控车床	CY-K500	1 台	现有
		CY5085D	1 台	新增
		CY6152E	1 台	新增
		CY6180E	1 台	新增
		6150DB/1000	1 台	新增
		HTC40200	1 台	新增

		CK5116D	1 台	新增
		CAK6166/1000	2 台	新增
25	卧式车床	CW6180C	1 台	现有
26		CW6180B	1 台	现有
27	摇臂钻床	Z3040×1312	1 台	现有
28	台式钻床	Z4125	1 台	现有
29	钻铣床	ZX6350C	1 台	现有
		X5042*2200	1 台	新增
30	铣床	X6332Z	1 台	现有
31	立式升降台铣床	XW5032	1 台	现有
32	数显卧式铣镗床	TX6111D	1 台	现有
33	牛头刨床	BC6063	1 台	新增
34	插床	B5020	1 台	现有
35	滚丝机	Z28-100	1 台	现有
36	锐龙电焊机	NB500	1 台	现有
37	中频电炉	1T.	1 台	现有
38	尚科冷却塔	BN35T	1 台	现有
39	压力机	160T	1 台	现有
		250T	1 台	新增
40	凯达煌金属带锯床	G4240	1 台	现有
41	台车式电阻炉	RE2/90-9	2 台	现有
42	箱式电阻炉	非标	1 台	现有
		非标	1 台	新增
43	井式电阻炉	RT2/225-9	2 台	现有
			1 台	新增
44	星火机床	CW6163	1 台	现有
45	液压式万能材料试验机	WE-60	1 台	现有
46	立式加工中心	V-13	1 台	新增
47	龙门加工中心	LM-3218	1 台	新增
48	卧式加工中心	JHT-630	1 台	新增
49	内圆磨床	MH009	1 台	新增
50	斜车	HTC40200n	1 台	新增

	51	抛丸机	376 单钩	1 台	新增
	52	卧式树脂砂生产线	/	1 条	新增
	53	平面磨床	M7140H	1 台	新增
	54	锯床	GD4240	1 台	新增
	55		GW5040	1 台	新增

注：本项目 1t 中频电炉单次实际投料量 0.8t；单炉熔炼周期约 50min，年生产 300 天、每天 8h，按有效生产时间核算熔炼产能为 2304t/a，原料总投入量为 260t/a，在设备熔炼能力范围内。

7、工作制度及劳动定员

现有工程实际职工人数为 30 人，本次技改不新增员工，单工作制，每班 8 小时，每年工作 300 天。

8、厂区平面布置简述

本次技改在现有车间内进行，将现有铸造车间新增树脂砂生产线、新增备用井式电阻炉等，数控机加工车间新增立式加工中心、龙门加工中心设备等，整体布局不变。

工艺流程和产排污环节

一、工艺流程简述：

本次技改主要是针对活塞、十字头、缸套、配件加工工艺技术改造，将石英砂改为树脂砂以提高铸件质量，技改完成后生产工艺不变，原辅材料总用量不变，总产能不变。活塞杆生产工艺（圆钢-锻造-粗车-正火-热处理（淬火）-半精车-粗磨-精车-滚螺纹-精磨-验收-包装入库）较现有工程不发生变化，本次技改不在进行赘述。

1、活塞、十字头、缸套、配件加工工艺流程

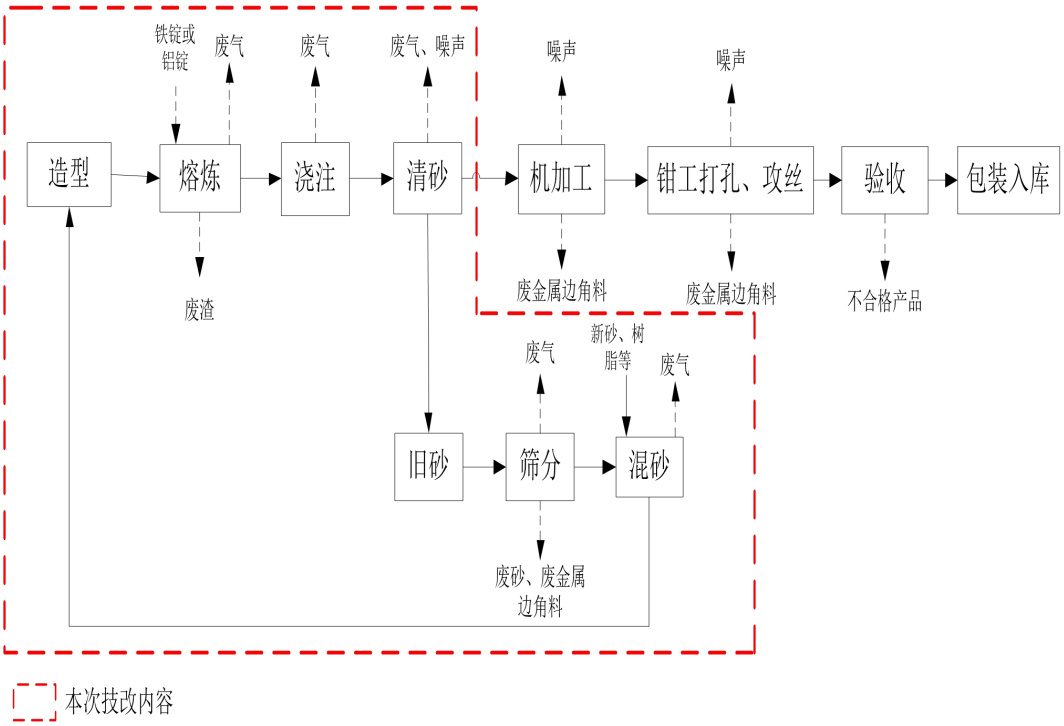


图 1　活塞、十字头、缸套、配件加工工艺流程及产污环节

工艺流程简述：

（1）造型：制芯、制壳过程主要将树脂砂吹入加热的芯盒中（温度约200-300℃），保持一定的结壳时间，待形成薄壳后二形成中空的薄壳砂芯（壳）。

（2）熔炼：将铝锭或者铁锭在中频电炉中加热熔化，铁锭加热到1440~1540℃，铝锭加热到 650℃左右，熔炼 50min 后出炉。此过程产生熔炼烟尘和废渣。

（3）浇注：熔化后的铝水/铁水倒入浇包内，利用行车将浇包运输至浇注区内倒入砂箱内进行浇注，铝水/铁水随着浇包的翻转倒入。待液态金属冷却凝固后将砂箱打开，取出所形成的铸件毛坯。分离出的砂粒经砂处理后重复使用。铁锭浇注时温度达到 1350℃左右，铝锭浇注时温度是 600℃左右，在液体金属的热作用下，树脂砂表面树脂发生热解气化，此过程产生废气。

（4）清砂：铸件凝固冷却到一定温度后，把铸件从砂箱中取走，将铸

件表面及内腔中的型砂和芯砂去除，最终将砂模和铸件分离。去掉铸件表面及内腔中的型砂和芯砂的过程叫做清砂。该过程在抛丸间内进行，清砂工序会产生废气及噪声。

（5）旧砂、筛分：清砂后的旧砂经振动筛（两层筛子）回收，上层筛子筛上物经人工分拣出有用金属后剩余物外售，下层筛子筛上物为合格型砂储存于料仓后回用于生产，下层筛子筛下物作为废品外售。该过程会产生废砂、废气及噪声。

（6）混砂：本项目树脂砂由原砂、酚脲烷自硬树脂按一定的比例经树脂砂生产线内混合而成，运至造型区。该过程会产生废气及噪声。

（7）机加工：对毛坯进行机加工，使得工件的尺寸和形状满足生产规格。此过程产生噪声和废金属边角料。

（8）钳工打孔、攻丝：利用机加工设备对活塞/十字头/缸套/配件进行打孔、攻丝，使得工件能够与其他配件连接。此过程产生噪声和废金属边角料。

（9）验收、包装入库：对产品外观、尺寸进行检验，外观主要采用人工目测、测量等检验方法，验收之后包装存入库区。此过程产生不合格产品。

二、主要产污分析

项目运营期主要产污情况详见下表：

表 2-8　　本项目运营期主要产污情况汇总表

污染因素	产污环节	污染物	防治措施
废水	职工生活	生活污水	生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排
废气	混砂、筛分工序	颗粒物	抛丸清砂间密闭负压收集、混砂、筛分工序废气采用集气罩收集，熔炼废气二次密闭负压收集，收集废气经袋式除尘器（TA001）处理后，尾气经 15m 高排气筒排放（DA001）
	熔炼工序		
	清砂工序		
	浇注工序	颗粒物、非甲烷总烃	密闭空间收集后经袋式除尘器（TA002）+活性炭吸附/脱附-催化燃烧处理后经 15m 高排气筒排放（DA002）

噪声	空气锤、车床、磨床等设备生产时	噪声	距离衰减、厂房隔声等
固废	熔炼工序	废渣	集中收集后，综合利用
	机加工工序	废金属边角料	回用于熔炼工序
	筛分工序	废砂	集中收集后，综合利用，定期外售
	检验工序	不合格铸件	回用于熔炼工序
	除尘工序	除尘器集尘	集中收集后，综合利用，定期外售
	机加工工序	废乳化液	经收集后，暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置
	有机废气处理	废催化剂	经收集后，暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置
		废活性炭	经收集后，暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置

与项目有关的原有环境污染问题

一、现有工程基本情况

1、现有工程环评审批、验收情况

新乡市润达活塞有限公司址位于河南省新乡市红旗区小店镇西街村，企业现有项目为年产 15000 件活塞、活塞杆项目。主要产品为活塞杆、活塞、十字头、配件、缸套。现有工程环保手续履行情况见下表。

表 2-9　　现有工程环保手续履行情况一览表

现有项目名称	现状评估报告备案情况
年产 15000 件活塞、活塞杆项目	项目于 2017 年 10 月 19 日由新乡市环境保护局红旗分局予以备案，备案文号：红环清备[2017]第 48 号

2、现有工程排污许可证办理及执行情况

依据《固定污染源排污许可分类管理名录》（2019 年版），项目需办理排污许可简化管理，企业于 2024 年 12 月 16 日办理了排污许可简化管理，排污许可证编号：91410702683163297U001U，见附件 8。

二、现有工程污染物排放情况

根据其现有环评报告表、近期的检测报告、排污许可证及现场勘察情况，现有工程污染物排放情况如下：

1、废气

①有组织废气

现有工程废气主要为浇注制芯、砂处理及旧砂再生产生的粉尘，熔炼产生的烟尘，热处理工序（淬火）中产生的非甲烷总烃、油雾。

现有工程熔炼、浇注制芯、砂处理及旧砂再生工序产生的颗粒物由集气罩收集后经袋式除尘器处理，通过 15m 高排气筒排放（DA001）。淬火过程中产生的非甲烷总烃、油雾经集气罩收集后经二级活性炭吸附处理后，通过 15m 高排气筒排放（DA002）。

根据河南壹承环境检测有限公司于2026年7月1日出具的检测报告（报告编号：YCJC26040140，见附件4）可知，1#废气排气筒出口颗粒物有组织排放

浓度为7.4-8.5mg/m^3，排放速率0.013-0.015kg/h，年工作时间为2400h，生产工况为80%。颗粒物排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准（DB41/1066-2020）》表1限值要求，颗粒物<30mg/m^3；满足《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》颗粒物有组织排放浓度10mg/m^{3}的标准限值；同时满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中熔化、造型、落砂、清理、浇注、砂处理、旧砂再生、铸件热处理和其他生产工序颗粒物有组织排放浓度30mg/m^{3}的标准要求。排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中15m高排气筒颗粒物排放速率限值3.5kg/h。2#废气排气筒非甲烷总烃有组织排放浓度为7.74-7.96mg/m^3，排放速率0.077-0.079kg/h，年工作时间为1550h，生产工况为80%。油雾有组织排放浓度为0.5-0.6mg/m^3，排放速率4.98×10^{-3}-5.96×10^{-3}kg/h，年工作时间为1550h，生产工况为80%。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）工业企业挥发性有机物排放建议值中其他行业建议值：非甲烷总烃80mg/m^3，去除率大于70%的要求。

②无组织废气

根据河南壹承环境检测有限公司于2026年7月1日出具的检测报告（报告编号：YCJC26040140，见附件9）可知，非甲烷总烃的厂界浓度为0.98-1.74mg/m^3，颗粒物的厂界浓度为0.284-0.358mg/m^3，非甲烷总烃能够满足满足《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）其他行业厂界2.0mg/m^{3}的限值要求。颗粒物无组织排放浓度满足《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》中颗粒物无组织0.5mg/m^{3}的限值要求，同时满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表2颗粒物无组织1.0mg/m^{3}的限值要求。

2、废水

现有工程主要为职工生活污水，职工为 30 人，生活用水量平均按 30L/（人·d）计算，用水量为 0.9t/d(270/a)。排污系数以 0.8 计，则生活污水排水量为 0.72t/d（216t/a）。生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。

3、噪声

现有工程高噪声源主要为生产过程中设备运行噪声，噪声源强约 75-85dB（A），经过车间密闭、距离衰减等措施后，根据河南壹承环境检测有限公司于 2026 年 7 月 1 日出具的检测报告（报告编号：YCJC26040140，见附件 9）可知，项目东厂界外 1m 处噪声为昼间 54dB（A）、夜间 48dB（A），西厂界处噪声为昼间 53dB（A）、夜间 48dB（A），南厂界、北厂界与其他厂共用，不具备检测条件。能够满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GBl2348-2008）2 类昼间 60dB（A）、夜间 50dB（A）的限值要求。

4、固废

根据工程实际生产及企业提供的资料，现有工程一般固体废物主要为生产环节产生的边角料及金属屑 1.04t/a、落砂过程中的废砂 0.1t/a、熔炼过程中产生的废渣 0.26t/a，收集后暂存于一般固废暂存间内定期外售；生活垃圾 18t/a，生活垃圾集中收集后暂存于垃圾桶，定期清运于附近垃圾中转站；满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）的标准要求。危险废物主要为废乳化液 0.1t/a，废抹布 0.001t/a，废机油 0.01t/a。废乳化液废类别为《国家危险废物名录》（2025 年版）中的 HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液，危废代码为 900-005-09，废机油和废抹布的危废类别为《国家危险废物名录》（2025 年版）中的 HW08 废矿物油与含矿物油废物，危废代码为 900-249-08。危险废物在危废暂存间（5m^2）暂存，定期交由有资质单位处置，企业已按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的相关要求。

三、现有工程排放总量

本次评价以现有工程环评批复的总量作为控制指标，现有工程污染物实际排放量参照检测报告进行计算。

现有工程 DA001 排气筒自行检测报告仅为铸造熔炼工序、浇注制芯、砂处理及旧砂再生工序产生的废气，清砂工序粉尘在密闭车间内进行，未被收集。因此现有工程颗粒物产排情况根据本项目清砂工序清砂产生量核算，评价按 10%粉尘逸散至外环境，则逸散至外环境的粉尘量为 0.117t/a，则现有项目全厂颗粒物为 0.162t/a。污染物排放量见下表。

表 2-10　　现有工程污染物排放量一览表

污染物	排放速率 kg/h	年排放小时数	排放总量 t/a	环评批复总量 t/a
非甲烷总烃	0.079	1550	0.1531（满负荷）	0.156
颗粒物	0.015	2400	0.045（满负荷）	0.202
无组织颗粒物	/	/	0.117	
油雾	0.00596	1550	0.0115（满负荷）	/
一般固体废物（产生量 t/a）	废渣	0.26t/a	/	
	边角料、废金属屑	1.04t/a	/	
	废砂	0.1t/a	/	
	废乳化液	0.1t/a	/	
	废机油	0.01t/a	/	
	废抹布	0.001t/a	/	

三、现有工程主要环境问题及整改措施

厂区现有环保措施以及拟采取的整改措施如下：

1、现有工程热处理（淬火）产生的非甲烷总烃、油雾经二级活性炭治理。评价要求治理设施进行升级改造，提高治理效率，热处理（淬火）产生的非甲烷总烃和油雾经油雾净化器处理后经活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置治理。

2、现有工程清砂工序在车间内进行。本次改造后，清砂工序位于抛丸机二次密闭负压空间内进行，经袋式除尘器治理。

表 2-11　　现有工程存在问题情况及整改措施

序号	存在问题	整改措施
1	热处理（淬火）工序产生的非甲烷总烃、油雾经二级活性炭治理。	热处理（淬火）工序废气经油雾净化器预处理后，进入活性炭吸附/脱附+催化燃烧装置处理。
2	清砂工序在车间内进行，无组织排放。	清砂工序位于抛丸机内，二次密闭负压收集后经袋式除尘器治理。

四、以新带老措施

现有项目产生非甲烷总烃工序为淬火工序，治理措施为二级活性炭吸附，为了减少非甲烷总烃的排放量，建设单位拟用油雾净化器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置治理，清砂工序二次密闭负压收集后经袋式除尘器治理。落实改措施后，削减量排放量如下所示。

表 2-12　　实施“以新带老措施”后排放量一览表

污染物	整改对比	处理措施	治理效率	排放量 t/a
淬火工序非甲烷总烃	整改前	二级活性炭吸附	75%	0.1531
	整改后	油雾净化器+活性炭吸附/脱附+催化燃烧	90%	0.0612
	结果对比	废气处理效率提高削减		0.0919
清砂工序颗粒物	整改前	无	0%	0.117
	整改后	袋式除尘器	95%	0.0059
	结果对比	废气处理效率提高削减		0.1111

表 2-13　　现有项目以新带老削减量

污染物	整改前排放量	整改后排放量	以新带老削减量 t/a
非甲烷总烃	0.1531	0.0612	0.0919
颗粒物	0.279	0.1679	0.1111

注：颗粒物含整改前实际排放量。

三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准

区域环境质量现状

1、环境空气质量现状

根据大气功能区划分原则，建设项目所在地为二类功能区，目前处于过渡时间段内，环境空气质量应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值二级标准。根据新乡市生态环境局发布的《2024 年新乡市环境质量公报》，区域空气质量现状数据如下表所示。

表 3-1　　区域空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度/（μg/m³）	（GB3095-2026）（过渡阶段）限值二级标准		
			标准值/（μg/m³）	占标率/%	达标情况
PM_{10}	年平均质量浓度	82	60	136.7	超标
$PM_{2.5}$	年平均质量浓度	49	30	163.3	超标
SO_2	年平均质量浓度	8	60	13	达标
NO_2	年平均质量浓度	27	40	67.5	达标
CO	第95百分位浓度	1.3mg/m³	4.0mg/m³	32.5	达标
O_3	第90百分位浓度	183	160	114	超标

由上表可知，其中 PM_{10}、$PM_{2.5}$ 和 O_3 均不能满足环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段浓度限值二级标准。根据《环境影响评价技术导则大气环境》）（HJ2.2-2018），本项目所在区域属于不达标区。

目前，新乡市正在实施河南省生态环境保护委员会办公室关于印发《河南省 2026 年蓝天保卫战实施方案》（豫环委办[2026]1 号）、新乡市生态环境保护委员会办公室关于印发《新乡市 2026 年蓝天保卫战实施方案》（新环委办[2026]18 号）要求，将不断改善区域大气环境质量。项目运行过程中产生的废气经治理后能够达标排放，因此，项目的投产运行对区域大气环境质量产生影响可以接受。

2、地表水环境质量现状

距离本项目最近的地表水体为东侧 1.755km 处的东三干渠，最终汇入东孟姜女河。根据《新乡市生态环境局保护委员会办公室关于印发 2026 年水生态环境质量暂定目标的通知》，2026 年目标为Ⅲ类水体标准。根据新乡市地表水环境责任目标断面水质月报，东孟姜女河入平原桥断面 2025 年监测数据见下表。

表 3-2　东孟姜女河入平原桥断面监测数据（2025 年 1-12 月均值）

监测因子	COD	NH_3-N	TP
监测数据	26.6	0.66	0.122
断面标准	20	1.0	0.2
达标情况	超标	达标	达标

由上表可知，东孟姜女河入平原桥断面 2025 年均值 COD 未达标，NH_3-N、TP 均达标。目前新乡市正在推进实施《河南省 2026 年碧水保卫战实施方案》（豫环委办〔2026〕4 号）、《新乡市 2026 年碧水保卫战实施方案》（新环委办〔2026〕17 号），将继续改善新乡市水环境质量。

3、声环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，经现场及周边勘查，本项目周边 50 米范围内存在声环境保护目标，根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行）相关规定，本项目需进行声环境质量现状调查。

本项目周边 50m 范围内声环境保护目标为：北侧紧邻处的西街村。根据《新乡市城市声功能区划图》（见附图 9），项目北侧红旗区小店镇西街村属于声环境 2 类区，执行《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类区标准限值。根据河南四源环境检测有限公司出具的监测报告（见附件 7），河南四源环境检测有限公司于 2026 年 8 月 22 日对敏感点噪声进行了监测，敏感点噪声监测结果见下表。

表 3-3　　敏感点噪声监测结果表

检测日期	监测点位	检测时间	检测结果 L_{eq}[dB(A)]	主要声源
2026.8.22	厂区北侧西街村居民	昼间	53	环境噪声

由上表可知，项目北侧小店镇西街村敏感点噪声可以满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2 类区标准限值。

4、生态环境现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，本项目位于河南省新乡市红旗区小店镇西街村，且用地范围内不含有生态环境保护目标，因此不进行生态环境现状调查。

5、电磁辐射质量现状

本项目不涉及电磁辐射，因此不进行电磁辐射现状调查。

6、地下水、土壤环境质量现状

根据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）（试行）》，原则上不开展地下水和土壤环境质量现状调查，且本项目不存在地下水、土壤污染途径，因此不进行地下水、土壤质量现状调查。

环境保护目标

1、大气环境

根据调查，项目厂界外 500 米范围内大气环境保护目标见下表。

表 3-4　　本项目 500 米范围内大气环境保护目标一览表

保护类别	环境保护目标	保护内容	方位	距离（m）	保护级别
大气环境	西街村	居民	北	紧邻	《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准
	西王堤村	居民	东南	484	
	南街村	居民	东北	362	

2、声环境

根据调查，项目厂界外 50 米范围内声环境保护目标见下表。

表 3-5　　本项目 50 米范围内声环境保护目标一览表

保护类别	环境保护目标	保护内容	方位	距离（m）	保护级别
声环境	小店镇西街村	居民	北	紧邻	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准

3、地下水环境

本项目厂界外 500 米范围内无地下水集中式饮用水水源和热水、矿泉水、温泉等特殊地下水资源。

4、生态环境

本项目厂区范围内无生态环境保护目标。

污染物排放控制标准

表 3-6　　大气污染物排放标准

污染物	标准名称	污染因子			标准限值
废气	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》	颗粒物（其他涉气工业企业）	有组织		10mg/m³
			无组织		0.5mg/m³
	重污染天气重点行业应急减排措施技术指南（2021 年补充修订版）（铸造行业）	颗粒物	有组织		15mg/m³
	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）	颗粒物	有组织		30mg/m³
			无组织	厂区监控点处 1h 平均浓度值	5mg/m³
		非甲烷总烃	无组织	厂区监控点处 1h 平均浓度值	10mg/m³
				厂区监控点处任意一次浓度值	30mg/m³
	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822—2019）	非甲烷总烃	无组织	厂区监控点处 1 h 平均浓度值	6mg/m³
				厂区监控点处任意一次浓度值	20mg/m³

<table>
<tr><td rowspan="6"></td><td rowspan="4"></td><td rowspan="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）</td><td rowspan="3">非甲烷总烃</td><td colspan="2">有组织</td><td>80mg/m^3</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td><td>建议去除率70%</td></tr>
<tr><td rowspan="2">无组织</td><td>厂区</td><td>4.0mg/m^3</td></tr>
<tr><td>厂界</td><td>2.0mg/m^3</td></tr>
<tr><td>《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）</td><td colspan="3">颗粒物</td><td>10mg/m^3</td></tr>
<tr><td rowspan="2">噪声</td><td rowspan="2">《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类</td><td colspan="3" rowspan="2">噪声</td><td>昼间 60dB(A)</td></tr>
<tr><td>夜间 50dB(A)</td></tr>
<tr><td>固废</td><td colspan="5">《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599－2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）</td></tr>
<tr><td>总量控制指标</td><td colspan="6">根据《河南省生态环境厅关于印发建设项目主要污染物排放总量指标管理工作内部规程通知》规定，建设项目环境影响文件中应明确建设项目主要污染物总量排放指标及替代削减方案。
本项目为技改项目，项目严格落实“以新带老”削减要求：现有工程挥发性有机物（VOCs）实际排放量为 0.1531t/a，颗粒物实际排放量为 0.162t/a；本工程挥发性有机物排放量为 0.0245t/a，颗粒物排放量为 0.0942t/a，以新带老削减量分别为 0.0857t/a、0.1111t/a。技改完成后全厂挥发性有机物排放量为 0.0857t/a，较现有工程削减 0.0674t/a；颗粒物排放量为 0.1450t/a，较现有工程削减 0.0169t/a，项目建成后废气污染物挥发性有机物、颗粒物排放总量均不新增。本项目废水为员工生活污水，经化粪池处理后定期清运，不外排。按照总量管理规定，不涉及水污染物排放总量分配指标。
故本项目不涉及新增总量。
表 3-7　　本项目建成后全厂污染物排放情况一览表　　单位：t/a
<table><tr><th colspan="2">项目</th><th>现有工程实际排放量</th><th>现有工程核定排放量</th><th>本工程排放量</th><th>以新带老削减量</th><th>改建完成后全厂排放量</th><th>排放增减量</th></tr><tr><td rowspan="2">废气</td><td>颗粒物</td><td>0.162</td><td>0.202</td><td>0.0942</td><td>0.1111</td><td>0.1450</td><td>-0.0169</td></tr><tr><td>非甲烷总烃</td><td>0.1531</td><td>0.156</td><td>0.0245</td><td>0.0919</td><td>0.0857</td><td>-0.0674</td></tr></table></td></tr>
</table>

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目利用现有厂房，施工期仅涉及设备的安装与调试，不进行土建施工，故不再对施工期环境影响进行评价。
运营期环境影响和保护措施	1、**废气** 本项目运营期间主要产生废气的工序为混砂、筛分、清砂和熔炼产生颗粒物，浇注过程中产生的颗粒物、非甲烷总烃。 **1.1有组织废气** （1）混砂、筛分、清砂、熔炼工序废气源强分析 A、混砂、筛分废气 本项目混砂过程中会产生颗粒物，根据企业提供资料，树脂砂是原砂、酚脲烷树脂按比例混合而成。参照《逸散性工业粉尘控制技术》（中国环境科学出版社）泥芯用砂和粘结剂的混合颗粒物产生系数为 0.15kg/t-原料。本项目树脂砂年用量为 50t/a，经计算混砂工序颗粒物的产生量为 0.0075t/a。 本项目树脂砂年用量为50t/a，根据《逸散性工业粉尘控制技术》（中国环境科学出版社）筛分工序颗粒物产生系数为0.65kg/t-原料，则本项目筛分工序颗粒物的产生量为0.0325t/a。 B、清砂废气 本项目采用抛丸清砂机对铸件进行处理，清砂过程中会产生颗粒物。参照《逸散性工业粉尘控制技术》（中6.国环境科学出版社）中铸件振出颗粒物的产生系数为0.6~9.1kg/t-铸件，本次评价清砂颗粒物的产生系数取4.5kg/t-铸件。本项目铸件产能为260t/a，则清砂工序颗粒物的产生量为1.17t/a。 C、熔炼废气 项目外购的铝锭、铁锭和圆钢在中频电炉内熔化时会产生颗粒物，根据《生

态环境部关于发布<排放源统计调查产排污核算方法和系数手册>的公告》（公告 2021 年第 24 号）33-37，431-434 机械行业系数手册-铸造中铸造熔炼工艺，颗粒物产污系数为 0.479 千克/吨-产品，本项目铝锭、铁锭和圆钢年用量为 260t，则颗粒物总产生量 0.1245t/a。

（2）混砂、振动筛分、清砂、熔炼废气产排情况分析

熔炼工序是利用中频电炉将铝锭、铁锭和圆钢熔化，将中频电炉在车间内进行二次密闭，仅预留进出料口，处于密闭、微正压状态。根据企业实际提供资料，熔炼工序的密闭空间体积约35.568m^3（3.8m×2.6m×3.6m），参照《关于印发《重点行业挥发性有机物综合治理方案》的通知〔环大气〔2019〕53号〕》、《河南省挥发性有机物污染控制技术指南》要求，项目整体换风次数不低于20次/h，则所需风量为711.36m^3/h。本项目新增一台井式电阻炉作为备用，则熔炼工序所需风量为1422.72m^3/h。

本项目新增1台抛丸机用于铸件清砂作业，铸件经行车整体送入密闭抛丸机腔体内部，利用钢丸开展清砂。本次评价抛丸机所需风机风量为2000m^3/h。

本项目混砂、振动筛分工序位于密闭生产线内，并在其工作平台设置集气罩，集气罩尺寸为：0.8m×0.8m。根据《环境工程设计手册》（修订版），集气罩在污染源上方的排风量可按下式计算：

$$L=kPHVx$$

其中：k－安全系数，一般取 k=1.4；

H－罩口至污染源的距离，m，本评价按照 0.3m 核算；

P－罩口敞开面的周长，m，本评价建议集气罩尺寸：混砂、振动筛分工序集气罩周长为 3.2m；

Vx－污染源边缘控制速度，m/s，根据《环境工程设计手册》中表1.3.2外部吸气罩控制风速表，本项目取值0.3m/s。

经计算，混砂、振动筛分工序风量不小于1451.52m^3/h。考虑到管道阻力等

因素的影响，评价建议混砂、振动筛分工序、清砂工序、熔炼工序风机风量设置为6000m³/h，收集效率以95%计，收集后的颗粒物采用集气罩收集后经袋式除尘器（治理效率以95%计）治理后尾气经现有15m高排气筒（DA001）排放，本项目混砂、落砂、抛丸、熔炼工序生产时间为2400h/a，则有组织废气产排情况见下表：

表4-1　混砂、筛分、清砂、熔炼有组织废气产排一览表

工序	污染因子	产生量 t/a	收集效率 %	收集量 t/a	产生速率 kg/h	产生浓度 mg/m³	处理工艺及效率	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m³	年排放小时数 h	风机风量 m³/h
混砂、筛分、清砂、熔炼工序	颗粒物	1.3345	95	1.2678	0.5282	88.0	袋式除尘器；95%	0.0634	0.0264	4.4	2400	6000

由上表可知，本项目混砂、筛分、清砂、熔炼工序产生的颗粒物经治理后排放浓度能够满足《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》颗粒物有组织排放浓度10mg/m³的标准限值；满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中熔化、造型、落砂、清理、浇注、砂处理、旧砂再生、铸件热处理和其他生产工序颗粒物有组织排放浓度30mg/m³的标准要求；同时满足《重污染天气重点行业应急减排措施技术指南》（2021补充修订版）中铸造行业颗粒物有组织排放浓度15mg/m³的标准要求。

（3）浇注废气

本项目树脂砂浇注废气产生量参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部 2021 年第 24 号）中的 33 金属制品业行业系数手册中 01 铸造造型、浇注（树脂砂）工艺污染物产生系数，颗粒物的产污系数为 1.03kg/t-产品，挥发性有机物的产污系数为 0.495kg/t-产品，技改项目树脂砂类产品产能为 260t/a，则颗粒物产生量为 0.2678t/a、挥发性有机物产生量为

0.1287t/a。

评价要求项目各工序位于密闭的生产车间内，并在其工作平台安装集气罩，集气装置的进风口和设备集气罩连接。浇注废气经收集后通入袋式除尘器（TA002）处理后进入“活性炭吸附/脱附-催化燃烧”装置（TA003）处理，尾气并入现有 15m 高排气筒（DA002）有组织排放。风机风量为 10000m^3/h，集气效率为 90%，袋式除尘器颗粒物处理效率为 95%，“活性炭吸附/脱附-催化燃烧”装置有机废气处理效率为 90%，年工作为 2400h。

本项目浇注废气污染物产排情况见下表：

表 4-2　　浇注工序废气产排情况一览表

污染源	污染物名称	产生情况				拟采取的处理方式	排放情况			排放方式及去向
		产生量 t/a	收集量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m^3		排放量 t/a	速率 kg/h	浓度 mg/m^3	
浇注工序	颗粒物	0.2678	0.2410	0.1004	10.0	注成型工序废气经集气罩收集后通入袋式除尘器处理后进入“活性炭吸附/脱附-催化燃烧”装置处理	0.0121	0.0050	0.5	不低于15m 高排气筒排放
	非甲烷总烃	0.1287	0.1158	0.0483	4.8		0.0116	0.0048	0.5	

由上表可知，本项目浇注工序产生的颗粒物经治理后排放浓度能够满足《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》颗粒物有组织排放浓度10mg/m^3的标准限值；同时满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）中熔化、造型、落砂、清理、浇注、砂处理、旧砂再生、铸件热处理和其他生产工序颗粒物有组织排放浓度30mg/m^3的标准要求；本项目浇注工序产生的非甲烷总烃经处理后排放浓度能够满足河南省环境污染防治攻坚领导小组办公室文件《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限值的通知》（豫环攻坚办[2017]162号）中非甲烷总烃排放浓度80mg/m^3和去除效率大于70%的要求。

1.2无组织废气

本项目无组织废气主要为未被收集的混砂、筛分、清砂、熔炼、浇注工序产生的颗粒物及浇注工序产生的 VOCs（以非甲烷总烃计）。生产车间未被收集的颗粒物量为 0.0935t/a，非甲烷总烃量为 0.0129t/a；因本项目混砂、筛分、浇注过程中位于密闭的生产车间内，清砂、熔炼工序在车间内二次密闭，故逸散至外环境的粉尘量极少，主要为在开关门时逸散出去，评价按 20%粉尘逸散至外环境，则逸散至外环境的粉尘量为 0.0187t/a。即无组织颗粒物排放量为 0.0187t/a，无组织非甲烷总烃排放量为 0.0129t/a。评价要求企业加强设备密闭，保证废气收集效率，定期打扫车间内沉降粉尘，尽量减少无组织排放，保证颗粒物无组织排放浓度满足《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》中颗粒物无组织 0.5mg/m^3 的限值要求，同时满足《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 颗粒物无组织 1.0mg/m^3 的限值要求。非甲烷总烃能够满足河南省环境污染防治攻坚领导小组办公室文件《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限值的通知》（豫环攻坚办[2017]162 号）中非甲烷总烃排放浓度 80mg/m^3 和去除效率大于 70%的要求。

1.3 项目废气污染物排放量核算

本项目废气污染物排放量核算见下表：

表 4-3　　企业大气污染物有组织排放量核算表

序号	污染物	核算排放浓度（mg/m^3）	核算排放速率（kg/h）	核算年排放量（t/a）
DA001	颗粒物	4.4	0.0264	0.0634
DA002	颗粒物	0.5	0.0050	0.0121
	非甲烷总烃	0.5	0.0048	0.0116

表 4-4　　企业大气污染物无组织排放量核算表

序号	产污环节	污染物	主要防治措施	国家或地方污染物排放标准		年排放量（t/a）
				标准名称	排放浓度（mg/m^3）	
1	混砂、振动筛分、熔炼、清砂、浇注工序	颗粒物	原料库、生产车间全密闭，加强管理	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》	0.5	0.0187
2	浇注工序	非甲烷总		《关于全省开展工	2.0	0.0129

		烃		业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议限值的通知》（豫环攻坚办[2017]162 号）		
无组织排放合计			颗粒物			0.0187
			非甲烷总烃			0.0129

表 4-5　　大气污染物年排放量核算表

序号	污染物	年排放量（t/a）
1	颗粒物	0.0942
2	非甲烷总烃	0.0245

1.4 废气排放口基本情况及监测要求

①废气排放口

本项目有组织排放口情况见表 4-8。

表 4-6　　有组织排放口基本情况一览表

编号	名称	排放口地理坐标		排气筒高度m	排气筒出口内径/m	烟气出口温度/℃	年排放小时数/h	排放工况
		经度	纬度					
DA001	混砂、振动筛分、清砂、熔炼排气口	113.591881	35.165505	15	0.5	常温	2400	正常
DA002	浇注工序排气口	113.591833	35.165397	15	0.5	常温	2400	正常

1.5、监测要求

本项目根据《排污单位自行监测技术指南　金属铸造工业》（HJ 1251-2022）中对本行业废气的监测频次要求，建设单位需对生产过程中产生的废气进行监测，具体监测工作建议委托有资质的环境监测机构完成，具体监测计划见下表。

表 4-7　　废气监测方案

监测点	监测项目	监测频次	执行排放标准
排气筒 DA001	颗粒物	每年一次	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

排气筒DA002	非甲烷总烃、颗粒物	每年一次	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162 号）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）
上风向 1 个，下风向 3 个	颗粒物、非甲烷总烃	每年一次（委托有资质环保监测单位）	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》；《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162 号文）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》

1.6 废气非正常工况排放

当废气处理措施正常运行时，污染物排放达标，对周围环境影响较小。当废气处理措施发生异常，废气无法收集或处理时，会出现非正常排放。本项目废气非正常排放情况见下表。

表 4-8　　污染源非正常排放量核算表

污染源	非正常排放原因	污染物	非正常排放浓度（mg/m³）	非正常排放速率（kg/h）	非正常排放量（kg/a）	单次持续时间/h	年发生频次/次	应对措施
DA001	袋式除尘器故障	颗粒物	88.0	0.5282	0.6339	0.5	1	立即停止生产，修复后恢复生产
DA002	袋式除尘器故障、活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置故障	颗粒物	10.0	0.1004	0.1205	0.5	1	
		非甲烷总烃	4.8	0.0483	0.0579	0.5	1	

注：污染源非正常排放按照无处理效率进行核算。

1.7 废气治理措施可行性分析

本项目涉及有色金属铸造和黑色金属铸造，根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）中废气污染治理设施表，金属熔炼、浇注、清砂、混砂、筛分产生的颗粒物的污染防治可行技术为“静电除尘器、袋式除尘器、电袋复合除尘器、旋风除尘器、滤筒除尘器、湿式除尘器、其他”，浇注工序产生的非甲烷总烃的污染防治可行技术为“催化燃烧、活性炭吸附、

蓄热燃烧、其他”；同时根据《重污染天气重点行业应急减排措施指定技术指南》（2020 年修订版）-铸件企业绩效分级指标中污染治理技术要求，颗粒物采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘技术，浇注（树脂砂）VOCs 工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的处理措施；同时根据《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）中污染防治可行技术，具体如下：

表 4-9　　污染防治可行技术分析

工序名称	预防技术	治理技术	技术适用条件	本项目情况	是否符合
金属熔炼	/	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	适用于金属熔炼（化）工序的电弧炉、精炼炉、电阻炉、保温炉、坩埚炉及采用外部集尘罩的中频感应电炉等	本项目金属熔炼采用中频感应电炉，熔炼过程产生的颗粒物经收集后采用袋式除尘器处理。	符合
造型制芯	/	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③固定床吸附技术	适用于树脂砂、热芯盒等使用有机粘结剂的铸造工艺造型产生的废气治理。	本项目造型采用树脂砂工艺，混砂造型产生的颗粒物经收集后采用袋式除尘器处理。	符合
浇注	/	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术+③固定床吸附技术+④燃烧技术（可选）	适用于含有机质的粘土砂、树脂砂、消失模、有机粘结剂壳型等含有有机原辅材料铸造工艺的浇注工序。少煤粉粘土砂添加剂替代技术仅用于含有机质的粘土砂工艺。吸附/脱附的废气经解吸后可通过燃烧技术进一步处理。	本项目采用树脂铸造工艺，浇注工序产生的废气经收集后采用袋式除尘器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧处理。	符合
落砂、清理、砂处理、废砂再生及铸件热处理	/	①旋风除尘技术（可选）+②袋式除尘技术/滤筒除尘技术	适用于各种砂型铸造工艺（含特种砂型铸造工艺）的落砂、清理、砂处理和废砂再生等工序。	本项目采用树脂铸造工艺，落砂、混砂和旧砂再生工序产生的颗粒物经收集后均采用袋式除尘器处理。	符合

综上所述，本项目混砂、振动筛分、清砂、熔炼工序产生的颗粒物采用袋式除尘器处理，浇注工序产生的颗粒物、非甲烷总烃采用袋式除尘器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧处理均是可行技术。

2、废水

本项目不新增员工，实际职工为 30 人，年工作 300 天，厂区不设食堂，宿舍，生活用水量平均按 30L/（人·d）计算，用水量为 0.9t/d(270t/a)。生活污水排污系数按 0.8 计，即生活污水产生量约 0.72t/d（216t/a）。生活污水经化粪池处理后定期清运，不外排。

3、噪声

项目高噪声源主要为龙门加工中心、卧式加工中心等设备，经类比《环境噪声与振动控制工程技术导则》（HJ2034-2013）附录 A 常见噪声源及其声功率级，本项目主要生产设备声功率级在 70～80dB（A）之间，其噪声源强拟采取设备减振、隔声、距离衰减等降噪措施。根据《环境影响评价技术导则声环境》（HJ2.4-2021），工业声源应按照室内声源计算。

声源位于室内，室内声源可采用等效室外声源声功率级法进行计算。设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或 A 声级分别为 Lp1 和 Lp2。

计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级公式如下：

$$L_{pl} = L_{w1} + 10\lg\left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R}\right)$$

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

L_{w1}——点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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

R——房间常数；R=Sα/（1-α），S 为房间内表面面积，m^2；α为平均吸声系数，取平均吸声系数 0.4；生产车间内表面面积 5974m^2，则 R=3982。

r——声源到靠近围护结构某点处的距离，m

然后按下式计算出所有室内声源在围护结构处产生的 i 倍频带叠加声压级：

$$L_{p1i}(T)=10\lg\left(\sum_{j=1}^{N}10^{0.1L_{p1ij}}\right)$$

式中：L_{p1i}（T）——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

L_{p1ij}——室内 j 声源 i 倍频带的声压级，dB；

N——室内声源总数。

在室内近似为扩散声场时，按下式计算出靠近室外围护结构处的声压级：

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

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

L_{p1i}（T）——靠近围护结构处室内 N 个声源 i 倍频带的叠加声压级，dB；

TL_i——围护结构 i 倍频带的隔声量，dB；

然后按下式将室外声源的声压级和透过面积换算成等效的室外声源，计算出中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级：

$$L_{w2}=L_{p2}(T)+10\lg S$$

式中：L_{w2}——中心位置位于透声面积（S）处的等效声源的倍频带声功率级，dB；

L_{p2}（T）——靠近围护结构处室外声源的声压级，dB；

S——透声面积，m^2。

如果声源处于半自由声场，则预测点处声压级计算公式如下：

$$L_P(r)=L_w-20\lg r-8$$

式中：L_p（r）——预测点处声压级，dB；

L_w——由点声源产生的倍频带声功率级，dB；

r——预测点距声源的距离，m。

表 4-10　　本项目室内噪声源强调查清单

序号	声源名称	（声功率级/距声源距离）/[dB(A)/m]	设备数量（台）	设备叠加声功级/dB（A）	声源控制措施	空间相对位置/m			距室内边界距离/m	室内边界声级/dB（A）	室内边界叠加声级/dB（A）	运行时段	建筑物插入损失/dB（A）	透声面积/m^2	建筑物外噪声	
						X	Y	Z							声功率级/dB	建筑物外距离/m
1	立式加工中心	70	1	70	设备减振、厂房隔声、距离衰减	22	15	1	22	58.8	78.9	8:00-18:00	25	70	66.4	1
2	龙门加工中心	75	1	75		-27	30	1	7	63.9						
3	卧式加工中心	80	1	80		56	11	1	26	68.8						
4	内圆磨床	70	1	70		51	8	1	29	58.8						
5	钻铣床	70	1	70		52	14	1	23	58.8						
6	斜车	75	1	75		43	10	1	27	63.8						
7	抛丸机	75	1	75		34	5	1	32	63.8						
8	卧式树脂砂生产线	70	1	70		45	19	1	18	58.8						
9	压力机	75	1	75		53	5	1	32	63.8						
10	平面磨床	80	1	80		49	5	1	32	68.8						
11	普通车床	75	1	75		57	20	1	17	63.8						
12	数控车床	75	8	75		43	24	1	13	63.8						
13	井式电阻炉	80	1	80		42	20	1	17	68.8						
14	箱式电阻炉	80	1	80		53	20	1	17	68.8						
15	中频电炉	75	1	75		26	16	1	21	63.8						
16	锯床	75	2	78		42	21	1	16	66.8						
17	风机	77	2	80		7	46	1	1	73.7						

项目噪声预测结果见下表。

表 4-11　　产噪设备噪声对厂界影响预测分析一览表　　dB（A）

预测点位		处理后源强	距厂界距离（m）	贡献值	标准
生产车间	东厂界	66.4	1	58.4	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准昼间≤60dB(A)
生产车间	南厂界	66.4	1	58.4	
生产车间	西厂界	66.4	1	58.4	
生产车间	北厂界	66.4	1	58.4	

经现场及周边勘查，本项目周边 50 米范围内存在声环境保护目标，根据敏感点处噪声监测报告（见附件 7）与本项目噪声预测，对项目敏感点处噪声贡献值进行计算，项目建成后敏感点处噪声的预测结果见下表。

表 4-12　　敏感点处噪声预测值　　单位：dB(A)

预测点位	距离（m）	噪声现状值[dB(A)]		噪声贡献值[dB(A)]	噪声预测值[dB(A)]	标准值[dB(A)]	达标情况
厂区北侧西街村	紧邻	昼间	53	50.4	54.9	60	达标

由上表可知，本项目营运期对厂界噪声预测值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求，敏感点噪声预测值满足《声环境质量标准》（GB 3096-2008）2类标准。因此本项目营运期间噪声对周边声环境影响可以接受。

根据《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017），本项目噪声监测要求见下表。

表 4-13　　本项目噪声监测要求

污染物	监测点位	监测因子	监测频率
噪声	厂界四周外 1 米	等效连续 A 声级	每季度一次

4、固废

本项目固废主要为熔炼过程中产生的废渣、浇注过程中产生的废金属边角料、铸造砂再生过程中产生的废砂、袋式除尘器收集的粉尘及车间沉降粉尘、

不合格铸件；职工生活产生的生活垃圾；有机废气处理装置产生的废催化剂和废活性炭。

（1）一般固废产生情况及处置措施

A、废渣

本项目熔炼时会产生废渣，使用原材料铁锭、铝锭、圆钢总量为260t/a，产生量约原材料的为0.1%。则废渣的产生量为0.26t/a。评价提出，废渣暂存于一般固废暂存间暂存后，作为建筑材料外售。

B、废金属边角料

本项目精车、粗车、钳工打孔、攻丝工序会产生废金属边角料，工艺出品率为1‰，则边角料产生量为0.26t/a。评价提出，废金属边角料收集后回用于熔炼工序。

C、废砂

本项目铸造筛分工序会产生废砂，企业每年需补充树脂砂50t/a，树脂砂的回用率为90%，则不合格旧砂的产生量为5t/a。评价提出，废砂收集后定期出售。

D、不合格铸件

本项目废品率为5%，使用原材料铁锭、铝锭、圆钢总量为260t/a，则产生量为13t/a。评价提出，不合格铸件收集后暂存于固废间，回用于熔炼工序。

E、袋式除尘器收集粉尘及车间沉降粉尘

根据工程分析，项目袋式除尘器收集的粉尘量为 2.0446t/a，车间沉降粉尘量为 0.0968t/a，共计 2.1414/a。根据《一般固体废物分类与代码》（GB/T 39198-2020）及《固体废物分类与代码目录》（公告 2024 年第 4 号），袋式除尘器收集粉尘及车间沉降粉尘属于一般工业固体废物中的 SW59 其他工业固体废物非特定行业 900-099-S59 其他工业生产过程中产生的固体废物，属于一般固废，集中收集后，定期外售。

表 4-14　　项目一般固废产排情况及处理措施一览表

序号	产生环节	固废名称	产生量	属性	处理措施

			t/a		
1	熔炼工序	废渣	0.26	一般工业固体废物	收集后暂存于一般固废暂存间，综合利用
2	机加工工序	废金属边角料	0.26	一般工业固体废物	回用于熔炼工序
3	筛分工序	废砂	5	一般工业固体废物	集中收集后，综合利用
4	熔炼工序	不合格铸件	13	一般工业固体废物	回用于熔炼工序
5	袋式除尘器收集粉尘及车间沉降粉尘	粉尘	2.1414	一般工业固体废物	收集后暂存于一般固废暂存间，综合利用

建设单位利用厂区内现有一般工业固废暂存间 1 座，面积不小于 15m^2；一般固废暂存间须满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求。

（2）危险废物产生情况及处置措施

A、废乳化液

本项目立式加工中心、卧式加工中心等设备机加工过程中会使用乳化液，乳化液循环使用，定期更换，废乳化液产生量约为 0.1t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年），废乳化液属于危废编号 HW09“油/水、烃/水混合物或者乳化液”，代码为“900-006-09”，集中收集后暂存于危险废物暂存间，定期委托有资质的危废单位处置。

B、废催化剂

项目产生的非甲烷总烃经活性炭吸附/脱附-催化燃烧装置治理，催化燃烧装置采用贵金属作为催化剂，涂在装置内陶瓷体表面，每套催化燃烧装置催化剂的用量为100kg。催化剂平均每两年更换一次，则催化燃烧废催化剂产生量约为0.05t/a。经查阅《国家危险废物名录》（2025年版），无对应的危险废物代码，考虑其危险特性，因此参照《国家危险废物名录》（2025年版）中“772-007-50烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂”进行管理。更换的废催化剂收集后在危废暂存间暂存，定期委托有资质单位进行处置。

C、废活性炭

有机废气治理设施活性炭吸附床中的填料活性炭，长时间吸附和脱附运行后，活性炭的活性减弱，活性炭使用一年后，经脱附后更换，产生量为0.5t/a。根据《国家危险废物名录》（2025年版）可知，废活性炭属于《国家危险废物名录》（2025年版）中“HW49其他废物”类别，废物代码为900-039-49，“烟气、VOCs治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭”。处置措施为：废活性炭桶装后，经危废暂存间（5m^2）暂存后，定期委托有资质的单位处理。

表 4-15　　项目危险废物产排情况及处理措施一览表

序号	产生环节	固废名称	产生量 t/a	属性	处理措施
1	生产过程	废乳化液	0.1	危险废物	暂存于危险废物暂存间，定期有资质单位处理
2	废气治理	废催化剂	0.05	危险废物	
		废活性炭	0.5	危险废物	

本项目利用现有危废暂存间一处（建筑面积5m^2），可满足危废存放需求。危废间进行地面硬化、防渗等措施，内置危废暂存桶，用于危废暂存，并委托有危险废物处理资质的单位处理。危废暂存间应满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求。

表 4-16　　项目危险废物汇总一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量（吨/年）	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	处置措施
1	废乳化液	油/水、烃/水混合物或者乳化液 HW09	900-006-09	0.1	机加工	固体	乳化液	有机物	每年	T	专用容器收集，在危废暂存间分类暂存，定期委托有相应危废处置资质的单位处置
2	废活性炭	其他废物 HW49	900-039-49	0.5	废气治理	固体	活性炭	有机物	每两年	T	
3	废催化剂	废催化剂 HW50	772-007-50	0.05	废气治理	固体	贵金属	有机物	每年	T	

表4-17　　建设项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	贮存场所（设施）名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存周期
1	危废暂存间	废乳化液	油/水、烃/水混合物或者乳化液HW09	900-006-09	厂区中部	5m²	袋装	1年
2		废催化剂	废催化剂HW50	772-007-50				1年
3		废活性炭	其他废物HW49	900-039-49				1年

危废暂存间内危险废物装入暂存桶内，并分区、分层整齐堆放，粘贴危废标签。建立严格管理制度，定期对危废贮存容器及危废储存间进行检查，若发现容器破裂或地面出现裂痕应及时采取措施，避免危废泄漏或下渗，污染区域水环境；设置安全照明设施，设置干粉灭火器，并建立严格管理制度，定期检查。危险废物的转运严格按照有关规定，实行联单制度。

危险废物暂存间及危险废物管理应严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《河南省环境保护厅关于印发河南省危险废物规范化管理工作指南（试行）的通知》（豫环文[2012]18号）要求设置，具体贮存、运输及管理措施如下：

①产生危险废物的车间，必须向公司质量安全环保部门申报危险废物的种类、产生量、流向、贮存、处置等有关资料，制定危险废物管理计划，并报公司质量安全环保部门审批。管理计划应当包括减少危险废物产生量和危害性的措施，以及危险废物贮存、利用、处置措施。公司质量安全环保部门负责编制公司危险废物管理计划，危险废物管理计划每年编制一次。

②危险废物的容器和包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志，危废临时储存室地面与墙面需涂刷防渗漆，墙面涂刷高度不低于0.5m，表层无裂痕，保证渗透系数≤10^{-10}cm/s；存放区四周设有围挡，以免危废容器破裂，导致危险废物泄漏蔓延污染土壤和地下水。

③收集、贮存危险废物，必须按照危险废物特性分类进行。禁止混合收集、

贮存、运输、处置性质不相容而未经安全性处置的危险废物。

④禁止将危险废物混入一般固体废物中贮存。

⑤贮存危险废物必须采取符合国家环境保护标准的防护措施，并不得超过一年；确需延长期限的，必须提前一个月报公司质量安全环保部批准。

⑥收集、贮存、运输、处置危险废物的场所、设施、设备和容器、包装物及其他物品转作他用时，必须经过消除污染的处理，方可使用。

⑦发生或者有证据证明可能发生危险废物严重污染环境、威胁居民生命财产安全时，公司质量安全环保部根据需要可责令停止导致或者可能导致环境污染事故的作业，采取防止或者减轻危害的有效措施。

⑧转移危险废物的，必须按照国家有关规定填写危险废物转移联单。

⑨公司环保部负责办理危险废物转移和接收地环境保护行政审批手续。

（3）生活垃圾

本项目新增劳动定员17人，生活垃圾产生量按每人0.5kg/d计算，年工作时间为300天，则生活垃圾产生量为8.5g/d（2.55t/a）。生活垃圾收集后暂存于垃圾箱内，由环卫部门定期清运。

评价认为，建设项目固体废物全部妥善处置，能够避免固体废物排放对环境的二次污染，不会对当地的景观环境和生态环境产生不利影响。

5、地下水、土壤

为确保项目生产运行不会对周围地下水、土壤产生污染，评价建议建设单位应采取分区防治措施，将厂区内按各功能单元所处位置划分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区。

（1）重点防渗区

危废暂存间采用抗渗钢筋混凝土，防渗措施应满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中重点防渗措施中“等效黏土防渗层Mb≥6.0m，$K \leqslant 10^{-7}cm/s$；或参照GB18597执行”中相关要求。通过上述防渗措施可使重点

防渗区各单元防渗层渗透系数≤10^{-7}cm/s，等效黏土防渗层Mb≥6.0m。

（2）一般防渗区

评价要求在一般固废间、生产车间采用抗渗混凝土浇制地面底板，企业在经处理的防腐基体上铺设防渗措施，防渗措施应满足《环境影响评价技术导则地下水环境》（HJ610-2016）中一般防渗措施中“等效黏土防渗层Mb≥1.5m，K≤10^{-7}cm/s；或参照GB16889执行”的要求。

（3）非污染防渗区

本项目厂区重点污染防治区和一般污染防治区之外的区域为非污染防渗区，采用抗渗钢筋混凝土浇制地面底板，可达到一般地面硬化要求。

本项目地下水分区防渗措施见下表。

表 4-18　　分区防渗措施一览表

序号	构筑物名称	污染防控类别	防渗技术要求
1	危废暂存间	重点防渗	按照 GB18597 执行
2	一般固废间	一般防渗	按照 GB18599 执行
3	生产车间	一般防渗	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤10^{-7}cm/s；或参照 GB16889 执行
4	办公区、厂区道路等	非污染防渗区	一般地面硬化

在采取以上分区防渗等措施后，可有效防止和避免本项目对地下水环境造成污染。为了将项目对区域地下水环境的影响降至最低限度，建议采取以下措施：

①建设单位应严格按照国家相关规范要求，对工艺、管道、设备采取相应的措施，对污水收集、排放管道等严格检查，有质量问题的及时更换，管道及阀门采用优质产品，以防止和降低废水的跑、冒、滴、漏，将废水泄漏的环境风险事故降低到最低程度，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染。

②为了及时准确地掌握厂区及其周围地下水环境质量状况，坚持分区管理和控制，对可能泄漏危险废物的重点污染防控区进行重点监控。

6、生态环境

本项目为技改项目，用地范围内无生态环境保护目标，项目建设不会对周边生态环境产生较大影响。

7、环境风险

本项目不涉及有毒有害和易燃易爆等危险物质，不涉及环境风险影响。

8、电磁辐射

本项目不涉及电磁辐射影响。

五、环境保护措施监督检查清单

内容 要素	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境	DA001 废气排气筒	颗粒物	袋式除尘器+15m 高排气筒	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）
	DA002 废气排气筒	颗粒物、非甲烷总烃	袋式除尘器+活性炭吸附/脱附-催化燃烧+15m 高排气筒	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《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）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）
	无组织废气	颗粒物、非甲烷总烃	车间密闭，地面硬化，车间内安装喷雾降尘	《新乡市生态环境局关于进一步规范工业企业颗粒物排放限值的通知》的要求：其它所有涉气工业企业厂界颗粒物排放浓度不高于 0.5mg/m^3
地表水环境	职工生活	COD、SS、NH_3-N、TP、TN	生活污水经厂内化粪池处理后定期清运，不外排	/
声环境	生产设备	设备运行噪声	厂房隔声、减振等措施	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准
电磁辐射	/	/	/	/
固体废物	熔炼工序	废渣	集中收集后，作为建材出售	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599－2020）
	机加工工序	废金属边角料	回用于熔炼工序	
	筛分工序	不合格旧砂	集中收集后，作为建材出售	

	检验工序	不合格铸件	回用于熔炼工序	
	除尘工序	除尘器集尘	集中收集后，定期外售	
	生产过程	废乳化液	经收集后，暂存于危废暂存间，定期交由有资质单位处置	《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）
	有机废气处理	废催化剂		
		废活性炭		
土壤及地下水污染防治措施	1、化粪池进行池底、池壁防渗处理； 2、危废暂存间设计为重点防渗区，按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）的要求进行建设，地面设置防渗层，防渗层要求采用抗渗混凝土、环氧树脂或其他人工材料，防渗系数要求小于 10^{-10}cm/s，对于可能滴漏跑冒的区域防渗层上方可设隔离层； 3、一般固废暂存间按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）中防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求建设。 4、生产车间为一般防渗区，评价要求一般防渗区地面设置防渗层，防渗层采用抗渗混凝土进行防渗处理，防渗系数要求小于 10^{-7}cm/s。			
生态保护措施	加强厂区及周边绿化，生产车间及厂区地面硬化。			
环境风险防范措施	/			
其他环境管理要求	1、排污许可证管理要求 根据《固定污染源排污许可分类管理名录（2019 年版）》（生态环境部第 11 号）要求进行填报排污许可。因此，建设单位应当在启动生产设施或者发生实际排污之前在全国排污许可证管理信息平台进行排污许可填报。 2、竣工环境保护验收 根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的规定，建设项目竣工后，建设单位应当如实查验、监测、记载建设项目环境保护设施的建设和调试情况，编制验收监测报告表。并且建设单位应登录全国建设项目竣工环境保护验收信息平台，填报建设项目基本信息、环境保护设施验收情况等相关信息。建设单位应当将验收报告以及其他档案资料存档备查。 3、监控系统 按照《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）、《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南》（2021 年修订稿）中铸件企业绩效分级（采用天然气、电炉熔化设备）指标要求，安装相应的监控设施，并与环保部门联网。			

六、结论

新乡市润达活塞有限公司拟投资 50 万元，建设新乡市润达活塞有限公司铸造生产线技术改造项目，项目建设符合国家产业政策；选址可行；项目运营过程中产生的污染物经采用评价提出的环保措施治理后，均能够达标排放，对周围环境影响可以接受，可以实现其经济效益、社会效益和环境效益的协调发展。因此，从环保角度分析，项目建设可行。

新乡市天之蓝环保技术有限公司

2026 年 10 月

附表

建设项目污染物排放量汇总表

项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	本项目 排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量（新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物	0.162t/a	0.202t/a	/	0.0942t/a	0.1111t/a	0.1450t/a	-0.0169t/a
	VOCs	0.1531t/a	0.156t/a	/	0.0245t/a	0.0919t/a	0.0857t/a	-0.0674t/a
	油雾	0.0179	/	/	/	/	0.0179	+0t/a
一般工业固体废物	废渣	0.26t/a	/	/	0.26t/a	0.26t/a	0.26t/a	+0.26t/a
	废金属边角料	1.04t/a	/	/	0.26t/a	1.04t/a	0.26t/a	-0.78t/a
	废砂	0.1t/a	/	/	5t/a	0.1t/a	5t/a	+4.9t/a
	不合格铸件	/	/	/	13t/a	/	13t/a	+13t/a
	袋式除尘器收集粉尘及车间沉降粉尘	/	/	/	2.1414t/a	/	2.1414t/a	+2.1414t/a
危险废物	废乳化液	0.1t/a	/	/	0.1t/a	0.1t/a	0.1t/a	+0t/a
	废机油	0.01t/a	/	/	0t/a	/	0.01t/a	+0t/a
	废抹布	0.001t/a	/	/	0t/a	/	0.001t/a	+0t/a
	废活性炭	/	/	/	0.5t/a	/	0.5t/a	+0.5t/a
	废催化剂	/	/	/	0.05t/a	/	0.05t/a	+0.5t/a

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①