

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称：淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改
造项目

建设单位（盖章）：淄博通天机械制造有限公司

编制日期：2026年5月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1778655511000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	9dlow1		
建设项目名称	淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目		
建设项目类别	30-068铸造及其他金属制品制造		
环境影响评价文件类型	报告表		
一、建设单位情况			
单位名称 (盖章)	淄博通天机械制造有限公司		
统一社会信用代码	91370304787163739Y		
法定代表人 (签章)	王平		
主要负责人 (签字)	王平		
直接负责的主管人员 (签字)	党传伟		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	淄博弈成环保技术服务有限公司		
统一社会信用代码	91370303MADJA8TCXN		
三、编制人员情况			
1 编制主持人			
姓名	职业资格证书管理号	信用编号	签字
韩奇	20220503537000000052	BH036497	韩奇
2 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
陈茜芝	建设项目基本情况、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准、环境保护措施监督检查清单	BH057564	陈茜芝
韩奇	建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施、结论	BH036497	韩奇



营业执照

(副本)

1-1

统一社会信用代码
91370303MADJA8TGXX

扫描市场主体身份
识别码了解更多登
记、备案信息，
获取更多应用服
务。



名称 淄博舜成环保技术服务有限公司
类型 有限责任公司(自然人投资或控股)
法定代表人 乔雨
经营范围 一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环保咨询服务；安全咨询服务。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）
许可项目：凭营业证照依法开展经营活动。（除依法须经批准的项目外，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）

注册资本 壹拾万元整
成立日期 2024年05月11日
住所 山东省淄博市高新区万杰路108号2号楼0908号

登记机关



2024年05月11日

国家企业信用信息公示系统网址：

<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告

国家市场监督管理总局监制



环境影响评价工程师

Environmental Impact Assessment Engineer

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



姓名：韩奇

证件号码：_____

性别：男

出生年月：1993年07月

批准日期：2022年05月29日

管理号：202205035370000000052



中华人民共和国人力资源和社会保障部



中华人民共和国生态环境部

编号：37039E012605135LQ9931Y

社保缴费证明

兹证明 淄博舜成环保技术服务有限公司 单位职工 魏奇 同志，
身份证号
自2016年11月至2026年04月正常缴纳养老保险费 9年6个月；
自2016年11月至2026年04月正常缴纳失业保险费 9年6个月；
自2016年11月至2026年04月正常缴纳工伤保险费 9年6个月；

特此证明。

社会保险经办人

社会保险经办机构



验真码：ZBRS39e318cdbadbc711

2026年05月13日

说明：1、个人开具本人社保缴费证明（养老保险、失业保险、工伤保险）需本人身份证原件，委托代办的需提供委托书、委托人和代办人身份证原件及复印件。2、本证明一式两份，社保经办机构留存一份。

编号：37039E01260513G2H9973Y

社保缴费证明

兹证明 淄博舜成环保技术服务有限公司 单位职工 陈茜芝 同志，
身份证号
自2019年11月至2026年04月正常缴纳养老保险费 6年6个月；
自2022年08月至2026年04月正常缴纳失业保险费 3年8个月；
自2022年08月至2026年04月正常缴纳工伤保险费 3年8个月；

特此证明。

社会保险经办人

社会保险经办机构



验真码：ZBRS39e318cdbadcd36w

2026年05月13日

说明：1、个人开具本人社保缴费证明（养老保险、失业保险、工伤保险）需本人身份证原件，委托代办的需提供委托书、委托人和代办人身份证原件及复印件。2、本证明一式两份，社保经办机构留存一份。

建设项目环境影响报告表 编制情况承诺书

本单位 淄博弈成环保技术有限公司（统一社会信用代码 91370303MADJA8TGXN）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目环境影响报告表基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告表的编制主持人为韩奇（环境影响评价工程师职业资格证书管理号 20220503537000000052，信用编号 BH036497），主要编制人员包括韩奇（信用编号 BH036497）、陈茜芝（信用编号 BH057564）等 2 人，上述人员均为本单位全职人员；本单位和上述编制人员未被列入《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》规定的限期整改名单、环境影响评价失信“黑名单”。

承诺单位(公章):



2026年5月13日

一、建设项目基本情况

建设项目名称	淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目			
项目代码	2604-370304-89-01-804093			
建设单位联系人	党传伟	联系方式		
建设地点	山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北			
地理坐标	经度 117 度 53 分 23.203 秒，纬度 36 度 34 分 15.003 秒			
国民经济行业类别	C3391 黑色金属铸造； C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	三十、金属制品业 68 铸造及其他金属制品制造	
建设性质	<input type="checkbox"/> 新建（迁建） <input type="checkbox"/> 改建 <input type="checkbox"/> 扩建 <input checked="" type="checkbox"/> 技术改造	建设项目申报情形	<input checked="" type="checkbox"/> 首次申报项目 <input type="checkbox"/> 不予批准后再次申报项目 <input type="checkbox"/> 超五年重新审核项目 <input type="checkbox"/> 重大变动重新报批项目	
项目备案部门	淄博市博山区行政审批服务局	项目备案文号	2604-370304-89-01-804093	
总投资（万元）	550	环保投资（万元）	11	
环保投资占比（%）	2.0	施工工期	12 个月	
是否开工建设	<input checked="" type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> 是：_____	用地面积（m ² ）	无新增面积	
专项评价设置情况	专项评价的类别	设置原则	本项目情况	是否设置专项
	大气	排放废气含有毒有害污染物、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的建设项目	本项目涉及排放有毒有害污染物且厂界外 500 米范围内有环境空气保护目标	是
	地表水	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	本项目不涉及废水直排	否
	环境风险	有毒有害和易燃易爆危险物质存储量超过临界量的建设项目	本项目不属于危险物质存储量超过临界量项目	否
	生态	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、越冬场和洄游通道的新增河道取水的污染类建设项目	本项目不涉及取水口	否
	海洋	直接向海排放污染物的海洋工程项目	本项目不属于海洋工程项目	否
规划情况	规划名称：《淄博市博山区白塔镇总体规划（2017-2035 年）》			

	<p>审批机关：淄博市人民政府</p> <p>审批文件名称及文号：淄博市人民政府关于《淄博市博山区白塔镇总体规划（2017-2035年）》的批复（淄政字[2018]74号）</p>												
规划环境影响评价情况	<p>规划环境影响评价文件名称：《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书》、《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响跟踪评价报告书》</p> <p>审查机关：淄博市生态环境局博山分局</p> <p>审查文件名称：《关于白塔镇人民政府白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书的审查意见》（2014年11月18日）、《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响跟踪评价报告书》审查小组意见</p>												
规划及规划环境影响评价符合性分析	<p>1、项目与规划的符合性</p> <p>本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，位于白塔镇新材料（医药化工）园区工业一区（北区）区，根据《淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年）——镇域土地利用现状图》（附图7）本项目位于工业用地，符合《淄博市博山区白塔镇总体规划（2017-2035年）》中相关规划。</p> <p>企业现有项目产品为通用设备铸件，本项目为现有项目技术改造，提升现有项目产品质量，不新增产能，符合白塔镇新材料（医药化工）园区相关规划。</p> <p>2、规划环评与项目环评联动建议</p> <p style="text-align: center;">表 1-1 项目与规划及规划环境影响评价符合性分析一览表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>名称</th> <th>主要要求</th> <th>项目情况</th> <th>符合性</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>《关于白塔镇人民政府白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书的审查意见》</td> <td> <p>一、白塔镇新材料（医药化工）园区位于白塔镇北部，总用地面积 466.51 公顷，规划范围分为两部分，工业一区北起博山区界，南至工业二路，西至双山西路，东至工业东路；规划二区北起罗圈中心路，西至孝妇河，东至五岭路，南至太阳山路。规划期限为 2013-2020 年，园区将侧重开发和拓展以新材料、生物医药、精细化工、机械加工等技术密集型和知识密集型为主的产业园区。</p> </td> <td> <p>本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，属于白塔镇新材料（医药化工）园区工业一区。</p> </td> <td>符合</td> </tr> <tr> <td></td> <td> <p>二、关于基础设施</p> <p>（二）排水系统。园区分为南北两个片区，即工业一区和工业二区，其中一区废水由淄博市龙亨水务有限责任公司接纳处理，二区废水由博山环科污水处理厂接纳处理。</p> <p>（三）污水处理设施。园区现有两处污水处理厂，其中博山环科污水处理厂日处理能力为 75 万立方米，淄博市龙亨水务有限责任公司规划设计日处理能力为 1 万立方米，目前日处理能力为 0.3 万立方米，两处污水处理厂出水均达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。要制定并实施园区中水回用规划，减少污水排放量。</p> </td> <td> <p>本项目无新增废水产生；项目以电为能源；生活垃圾由环卫部门清运处理，危险废物交由资质单位进行处理，一般固体废物集中收集综合利用。</p> </td> <td>符合</td> </tr> </tbody> </table>	名称	主要要求	项目情况	符合性	《关于白塔镇人民政府白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书的审查意见》	<p>一、白塔镇新材料（医药化工）园区位于白塔镇北部，总用地面积 466.51 公顷，规划范围分为两部分，工业一区北起博山区界，南至工业二路，西至双山西路，东至工业东路；规划二区北起罗圈中心路，西至孝妇河，东至五岭路，南至太阳山路。规划期限为 2013-2020 年，园区将侧重开发和拓展以新材料、生物医药、精细化工、机械加工等技术密集型和知识密集型为主的产业园区。</p>	<p>本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，属于白塔镇新材料（医药化工）园区工业一区。</p>	符合		<p>二、关于基础设施</p> <p>（二）排水系统。园区分为南北两个片区，即工业一区和工业二区，其中一区废水由淄博市龙亨水务有限责任公司接纳处理，二区废水由博山环科污水处理厂接纳处理。</p> <p>（三）污水处理设施。园区现有两处污水处理厂，其中博山环科污水处理厂日处理能力为 75 万立方米，淄博市龙亨水务有限责任公司规划设计日处理能力为 1 万立方米，目前日处理能力为 0.3 万立方米，两处污水处理厂出水均达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。要制定并实施园区中水回用规划，减少污水排放量。</p>	<p>本项目无新增废水产生；项目以电为能源；生活垃圾由环卫部门清运处理，危险废物交由资质单位进行处理，一般固体废物集中收集综合利用。</p>	符合
名称	主要要求	项目情况	符合性										
《关于白塔镇人民政府白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书的审查意见》	<p>一、白塔镇新材料（医药化工）园区位于白塔镇北部，总用地面积 466.51 公顷，规划范围分为两部分，工业一区北起博山区界，南至工业二路，西至双山西路，东至工业东路；规划二区北起罗圈中心路，西至孝妇河，东至五岭路，南至太阳山路。规划期限为 2013-2020 年，园区将侧重开发和拓展以新材料、生物医药、精细化工、机械加工等技术密集型和知识密集型为主的产业园区。</p>	<p>本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，属于白塔镇新材料（医药化工）园区工业一区。</p>	符合										
	<p>二、关于基础设施</p> <p>（二）排水系统。园区分为南北两个片区，即工业一区和工业二区，其中一区废水由淄博市龙亨水务有限责任公司接纳处理，二区废水由博山环科污水处理厂接纳处理。</p> <p>（三）污水处理设施。园区现有两处污水处理厂，其中博山环科污水处理厂日处理能力为 75 万立方米，淄博市龙亨水务有限责任公司规划设计日处理能力为 1 万立方米，目前日处理能力为 0.3 万立方米，两处污水处理厂出水均达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排放。要制定并实施园区中水回用规划，减少污水排放量。</p>	<p>本项目无新增废水产生；项目以电为能源；生活垃圾由环卫部门清运处理，危险废物交由资质单位进行处理，一般固体废物集中收集综合利用。</p>	符合										

见》	<p>(四) 供热供气。园区不设置集中供热, 需要供热的企业, 自行建设以天然气等清洁能源为能源的供热系统。园区规划采用天然气等清洁能源为区内企业主要能源, 园区内已铺设天然气主管道, 规划园区设天然气调压站一处, 用气由国能和港华两公司供给, 气源为西气东输线。</p> <p>(五) 固体废物。园区内产生的一般固体废物要立足于全部综合利用。危险废物全部交由资质单位进行综合利用或安全处置, 防止流失、扩散。危险废物临时贮存要严格按照《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发[2012]77号)等文件要求, 并符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)标准要求。生活垃圾要实行分类收集后运至白塔镇垃圾中转压缩处理, 由环卫部门统一进行无害化处理。要结合园区发展, 制定固废、危险废物就地处理、处置计划并逐步实施。</p>		
	<p>五、关于落实发展规划。</p> <p>园区要按规划实施开发, 严格按照园区产业定位控制入园项目, 禁止建设焦化、染料等高污染产业, 鼓励发展能源利用率高、污染轻的项目入区, 努力建设生态型工业园区。以循环经济理念指导开发建设, 促进产业结构的生态化升级。使园区在良好生态环境条件下, 持续快速协调发展。</p>	本项目不属于焦化、燃料等高污染产业。	符合
	<p>六、关于环境管理。</p> <p>(一) 要根据园区有关规划及环境功能要求, 制定园区的地表水、声等环境功能区划和地表水、地下水、声、环境空气等环境保护规划, 并组织实施。</p> <p>(二) 所有入园项目, 要在规划的功能区内建设, 并符合国家产业政策, 项目取得行业准入条件和环保准入条件。所有建设项目的环境影响评价文件, 要经有审批权的环保部门批准后方可开工建设, 并落实好“三同时”制度。严禁建设不符合规划要求的项目。</p> <p>(三) 切实做好园区内村庄居民的安置工作。村民搬迁和居民生活区要与小城镇建设统筹考虑, 集中建设, 不得在工业区和卫生防护距离内建设居住区。</p> <p>(四) 要做好园区环境影响的跟踪评价, 发现问题, 及时采取补救措施。建立环境管理体系, 定期开展园区内的环境质量监测。当环境质量明显变化不能满足环境功能需要时, 应及时开展环境影响后评价, 并调整园区发展规划。</p>	项目属于《产业结构调整指导目录(2024年本)》中允许类项目。符合园区准入类项目。环境影响评价文件正在办理中, 按规定要求进行建设, 并落实好“三同时”制度。	符合
<p>本项目满足规划环评相关要求。</p> <p>3、白塔镇新材料(医药化工)园区入区准入条件符合性分析。</p> <p>表 1-2 白塔镇新材料(医药化工)园区入区工业项目类型控制建议表</p>			

行业门类	行业名称	入区建议
化学制品	医药、化工原料生产、化工原料复配、化学制品生产、涂料油墨制造	优先选择性入区
物流业	禁止贮存和输送有毒、有害化学品和危险品	其他类型优先选择性入区
特色商贸	专业市场、电子商务、商业服务体系等	优先选择性入区
机械装备制造	各类专用设备、煤炭采掘装备、机床、起重设备、搬运设备及模具等	优先选择性入区
金属冶炼和压延加工	有色金属冶炼、有色金属压延加工	禁止入区
高耗水、高耗能、污水排放量大的项目禁止入区；区内企业不得自建小型燃煤锅炉；禁止煤化工、火电、钢铁等污染物排放量大的产业入驻。		
本项目不在上表禁止入区范围内，污染防治方法达标，属于准许进入行业。		
其他符合性分析	<p>1、项目与产业政策符合性分析</p> <p>根据中华人民共和国国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2024年本）》可知，本项目不属于鼓励类、限制类、淘汰类的范畴，属于允许建设项目。根据《促进产业结构调整暂行规定》，项目属于允许类。项目不在“自然资源部、国家发展和改革委员会、国家林业和草原局关于印发《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》的通知”中限制、禁止用地项目目录之列；且项目工艺装备和产品不在《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录（2010年本）》之列。因此，本项目符合国家产业政策。</p> <p>本项目所用设备、工艺不属于淄博市《全市重点淘汰的落后工艺技术、装备及产品目录》中落后的工艺技术、装备及产品项目，不属于淄博市人民政府办公厅发布的《关于印发淄博市产业结构调整指导意见和指导目录的通知》（淄政办发〔2011〕35号）中鼓励类、限制类和淘汰类之列，故本项目属于允许建设项目，符合淄博市的产业政策。</p> <p>根据《关于促进轮胎铸造行业转型升级调整优化项目管理的通知》（鲁发改工业[2024]487号），本项目不再按照“两高”项目管理，本项目无新增铸造产能，在现有产能基础上进行技术改造提升，提高产品质量，符合文件要求。</p> <p>参照《铸造企业绩效分级指标及重污染应急减排措施》中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备），本项目符合其中C级企业生产要求，详见表1-10具体内容分析。</p>	
	<p>2、用地符合性分析</p> <p>本项目建设地点位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，不新征土地，在现有厂区内建设。根据《自然资源要素支撑产业高质量发展指导目录（2024年本）》，本项目用地不属于限制用地和禁止用地范围。根据《淄博市博山区白塔镇总体规划</p>	

（2017--2035年）——镇域土地利用现状图》（附图7），企业位于工业用地，用地手续符合当地要求，符合白塔镇发展定位。项目已取得山东省建设项目备案证明，备案文号：2604-370304-89-01-804093。项目地理位置图详见附图1，项目周边关系图详见附图2。

3、生态环境准入清单符合性分析

本项目选址位于白塔镇，属于重点管控单元，环境管控单元编码为ZH37030420005，单元面积约为11.62km²，本项目与淄博市2023年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单符合性分析如下：

表 1-3 与《淄博市 2023 年生态环境分区管控成果动态更新项目生态环境准入清单》符合性分析

项目	管控要求	本项目情况	符合性
空间布局约束	1.禁止新建、扩建《产业结构调整指导目录》（现行）明确的淘汰类项目和引入《市场准入负面清单》（现行）禁止准入类事项；鼓励对列入《产业结构调整指导目录》的限制类、淘汰类工业项目进行淘汰和提升改造。 2.污水处理设施不健全、未正常运行或污水管网未覆盖的地区，未配套污水处理设施的项目不得建设。 3.新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或工业聚集区。 4.按照省市要求，严格控制“两高”项目，新建“两高”项目实行“五个减量替代”。	1、本项目不属于国家限制或禁止建设项目属于允许建设项目； 2、本项目无新增废水产生； 3、本项目为技术改造项目，位于白塔镇新材料（医药化工）园区，用地符合当地规划； 4、本项目不再按照“两高”项目管理。	符合
污染物排放管控	1.涉“两高”项目企业应当积极实施节能改造提升，提高能源使用效率，推进节能减排。 2.落实主要污染物总量替代要求，按照山东省生态环境厅《关于印发山东省建设项目主要大气污染物排放总量替代指标核算及管理的通知》，实施动态管控替代。 3.废水应当按照要求进行预处理，达到行业排放标准或是综合排放标准后方可排放。 4.禁止工业废水和生活污水未经处理直排环境；原则上除工业污水集中处理设施、城镇污水处理厂外不得新建入河排污口。 5.包装印刷、表面涂装等涉VOCs排放的行业，严格按照淄博市行业环境管控要求，实施源头替代，建立健全治理设施，确保污染物稳定达标排放，做到持证排污。 6.加快实施城中村、老旧城区、城乡结合部污水收集和雨污管网分流改造，基本实现城市建成区污水全收集、全处理。 7.加强机动车排气污染治理。	1、本项目不涉及； 2、本项目严格按照污染物总量替代要求进行； 3、本项目无新增废水产生； 4、本项目无废水直排； 5、本项目严格按照淄博市行业环境管控要求，实施源头替代，建立健全治理设施，确保污染物稳定达标排放，做到持证排污； 6、本项目不涉及； 7、本项目不涉及。	符合

环境 风险 防控	<p>1.严格规范自然保护区范围和功能区调整，遏制不合理调整和非法“瘦身”。</p> <p>2.紧邻居住、科教、医院等环境敏感点的工业用地，禁止新建环境风险潜势等级高的建设项目；现有项目严格落实环评及批复环境风险防控要求。</p> <p>3.加强农田土壤、灌溉水的监测，对周边区域环境风险源进行评估。</p> <p>4.重点企业应采取防腐防渗等有效措施，建立完善三级防护体系，防止因渗漏污染土壤、地下水以及因事故废水直排污染地表水。</p> <p>5.企业事业单位根据法律法规、管理部门要求和《企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法（试行）》等规定，依法依规编制环境应急预案并定期开展演练。</p> <p>6.建立各企业危险废物的贮存、申报、经营许可证（无废城市建设豁免的除外）、转移及处置管理制度，并负责对危废相应活动的全程监管和环境安全保障。</p> <p>7.按照省市要求，做好清洁取暖改造工作。</p>	<p>1、本项目不涉及；</p> <p>2、本项目不涉及；</p> <p>3、本项目不涉及；</p> <p>4、本项目不涉及；</p> <p>5、本项目严格按照要求进行应急预案编制及演练；</p> <p>6、本项目已按要求建立相关管理制度，并对危废相应活动进行全程监管，保障环境安全；</p> <p>7、本项目采用清洁能源取暖。</p>	符合
资源 开发 效率 要求	<p>1.高污染燃料禁燃区内执行淄博市高污染燃料禁燃区划定文件的管控要求。</p> <p>2.强化节水措施，提高水资源使用效率。</p> <p>3.提升土地集约化水平。</p> <p>4.优化调整能源利用结构，控制煤炭消费量，实现减量化，鼓励使用清洁能源、新能源和可再生能源。</p>	<p>1、本项目不涉及；</p> <p>2、本项目水资源利用率较高；</p> <p>3、本项目不新增用地，土地集约化水平较高；</p> <p>4、本项目使用清洁能源进行生产。</p>	符合

综上所述，本项目符合“三线一单”要求。

4、与《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的符合性分析。

表 1-4 项目与《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的符合性分析

序号	关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知（鲁环字〔2021〕58号）	项目符合情况	符合情况
一	<p>认真贯彻执行产业政策。新上项目必须符合国家产业政策要求，禁止采用国家公布的淘汰工艺和落后设备，不得引进耗能高、污染大、生产粗放、不符合国家产业政策的项目。各级立项部门在为企业办理手续时，要认真对照《产业结构调整指导目录（2019年本）》（如有更新，以更新后文件为准），对鼓励类项目，按照有关规定审批、核准或备案；对限制类项目，禁止新建，现有生产能力允许在一定期限内改造升级；对淘汰类项目，市场主体不得入，行政机关不予审批。</p>	<p>项目工艺、设备不属于国家公布的淘汰工艺和落后设备；项目不属于耗能高、污染大、生产粗放、不符合国家产业政策的项目；本项目未列入《产业结构调整指导目录（2024年本）》中的鼓励类、限制类和淘汰类，属于允许建设项目。</p>	符合

二	强化规划刚性约束。新上项目必须符合国土空间规划、产业发展规划等要求，积极引导产业园区外“散乱污”整治搬迁改造企业进入产业园区或工业集聚区，并鼓励租赁标准厂房。按照“布局集中、用地集约、产业集聚、空间优化”的原则，高标准制定产业发展规划，明确主导产业、布局和产业发展方向，引导企业规范化、规模化、集约化发展。	本项目位于白塔镇新材料（医药化工）园区，不属于新上项目，在现有厂区内进行建设，符合城镇总体规划。	符合
三	科学把好项目选址关。新有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入产业园区或工业集聚区。各市要本着节约利用土地的原则，充分考虑项目周边环境、资金投入、推进速度等关键要素，合理选址，科学布局，切实做到符合用地政策，确保规划建设的项目有利于长远发展。		符合
四	严把项目环评审批关。新上项目必须严格执行环评审批“三挂钩”机制和“五个不批”要求，落实“三线一单”生态环境分区管控要求。强化替代约束，涉及主要污染物排放的，须落实区域污染物排放替代，确保增产减污；涉及煤炭消耗的，必须落实煤炭消费减量替代，则各级环评审批部门一律不予审批通过。	项目不在生态保护红线区，不涉及占用或穿越生态保护红线。选址符合山东省生态保护红线规划和淄博市生态保护红线规划要求。	符合
五	强化日常监管执法。持续加大对违反产业政策、规划准入规定等违法违规建设行为的查处力度，坚决遏制“未批先建”等违法行为。畅通群众举报投诉渠道，对“散乱污”项目做到早发现、早应对、早处置，严防死灰复燃。	项目不属于“未批先建”，无违法违规建设行为。	符合

由上表可见，项目的建设符合《关于严格项目审批工作坚决防止新上“散乱污”项目的通知》（鲁环字〔2021〕58号）的要求。

5、与《山东省环境保护条例》的符合性分析

本项目与《山东省环境保护条例》的符合性分析见下表。

表 1-5 项目与《山东省环境保护条例》的符合性分析

山东省环境保护条例要求	本项目情况	符合性
第十五条禁止建设不符合国家和省产业政策的小型造纸、制革、印染、染料、炼焦、炼硫、炼砷、炼汞、炼油、电镀、农药、石棉、水泥、玻璃、钢铁、火电以及其他严重污染环境的生产项目。已经建设的，由所在地的县级以上人民政府责令拆除或者关闭。	本项目不属于以上行业范畴。	符合
第十七条实行排污许可管理制度。纳入排污许可管理目录的排污单位，应当依法申请领取排污许可证。未取得排污许可证的，不得	本项目将严格按照《固定源排污许可分类管理名录》（2019年版）要求申报排	符合

	排放污染物。	污许可，在启动生产设施或发生实际排污行为之前，依法申请并取得排污许可证。	
	<p>第十九条有下列情形之一的，省、设区的市人民政府生态环境主管部门应当暂停审批该区域新增重点污染物排放总量的建设项目的环境影响评价文件：</p> <p>（一）重点污染物排放量超过总量控制指标，或者未完成国家确定的重点重金属污染物排放量控制目标的；</p> <p>（二）未完成淘汰严重污染环境的生产工艺、设备和产品任务的；</p> <p>（三）生态破坏严重，未完成污染治理任务或者生态恢复任务的；</p> <p>（四）未完成环境质量改善目标的；</p> <p>（五）产业园区配套的环境基础法律法规的；</p> <p>（六）法律、法规和国家规定的其他情形。</p> <p>符合生态环境保护规划且涉及民生的重大基础设施项目和环境污染治理项目，不受前款规定的限制。</p>	项目所在区域不存在上述所列情形。	符合
	<p>第四十四条各级人民政府及其有关部门、园区管理机构应当做好环境基础设施规划，配套建设污水处理设施及配套管网、固体废物的收集处置设施、危险废物集中处置设施以及其他环境基础设施，建立环境基础设施的运行、维护制度，并保障其正常运行。</p> <p>县级以上人民政府应当根据产业结构调整和产业布局优化的要求，引导工业企业入驻工业园区；新建有污染物排放的工业项目，除在安全生产等方面有特殊要求的以外，应当进入工业园区或者工业集聚区。</p>	本项目位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北，相应污染物处理措施正常运行。	符合
	<p>第四十五条排污单位应当采取措施，防治在生产建设或者其他活动中产生的废气、废水、废渣、医疗废物、粉尘、恶臭气体、放射性物质以及噪声、振动、光辐射、电磁辐射等对环境的污染和危害，其污染排放不得超过排放标准和重点污染物排放总量控制指标。</p>	企业已经采取了相应环保措施，废气经处理后能够达标排放；无废水直接外排；噪声能够实现达标排放；固体废物均得到妥善处理，对环境影响较小。	符合
	<p>第四十六条新建、改建、扩建建设项目，应当根据环境影响评价文件以及生态环境主管部门审批决定的要求建设环境保护设施、落实环境保护措施。环境保护设施应当与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。</p>	企业按照条例要求执行，严格执行三同时要求。	符合
	<p>第四十七条排污单位应当按照环境保护设施的设计要求和排污许可证规定的排放要求，制定完善环境保护管理制度和操作规程，并保障环境保护设施正常运行。</p>	企业严格按照环保条例要求执行。	符合
	<p>第五十条排污单位应当按照国家和省有关规定建立环境管理台账，记录污染治理设施运</p>	企业严格按照环保条例要求建立环境管理台账。	符合

行管理、危险废物产生与处置情况、监测记录以及其他环境管理等信息，并对台账的真实性和完整性负责。台账的保存期限不得少于三年，法律法规另有规定的除外。		
---	--	--

由上表可见，项目的建设符合《山东省环境保护条例》的要求。

6、与《山东省“十四五”生态环境保护规划》符合性分析

表 1-6 与《山东省“十四五”生态环境保护规划》符合性分析表

文件要求	本项目情况	符合性
坚决淘汰落后动能。严格落实《产业结构调整指导目录》加快推动“淘汰类”生产工艺和产品退出。精准聚焦钢铁、地炼、焦化、煤电、水泥、轮胎、煤炭、化工等 8 个重点行业，加快淘汰低效落后动能。进一步健全并严格落实环保、安全、技术、能耗、效益标准，各市制定具体措施，重点围绕再生橡胶、废旧塑料再生、砖瓦、石灰、石膏等行业，分类组织实施转移、压减、整合、关停任务，推动低效落后产能退出。	本项目不属于《产业结构调整指导目录》中的“淘汰类”，不属于 8 个重点行业。	符合
着力提高工业园区绿色化水平。提高铸造、有色、化工、砖瓦、玻璃、耐火材料、陶瓷、制革、印染等行业的园区集聚水平，深入推进园区循环化改造。	本项目位于白塔镇新材料（医药化工）园区。	符合
优化能源供给结构。积极推进能源生产和消费革命，加快构建清洁低碳安全高效能源体系，推进能源低碳化转型。严控化石能源消费总量，推动煤炭等化石能源清洁高效利用。实施可再生能源替代行动，加快推进风电、光伏、生物质等可再生能源发展。	本项目使用的能源为电。	符合
实施重点行业 NOx 等污染物深度治理。持续推进钢铁行业超低排放改造，开展焦化、水泥行业超低排放改造。推进玻璃、陶瓷、铸造、铁合金、有色等行业污染深度治理。加强燃煤机组、锅炉、钢铁污染治理设施运行管控，确保按照超低排放要求稳定运行。	本项目不涉及 NOx。	符合

由上表可见，项目的建设符合《山东省“十四五”生态环境保护规划》的要求。

7、项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）的符合性分析

表 1-7 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》符合性分析表

序号	《挥发性有机物无组织排放控制标准》规定	本项目情况	是否符合
基本要求	VOCs 废气收集处理系统应与生产工艺设备同步运行。VOCs 废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的生产工艺设备应停止运行，待检修完毕后同步投入使用；生产工艺设备不能停止运行或不能及时停止运行的，应设置废气应急处理设施或采取其他替代措施	本项目设置废气应急处理设施，废气收集处理系统发生故障或检修时，对应的工艺设备停止运行，待检修完毕后同步投入使用。	符合
废气收集系统要求	企业应考虑生产工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。	本项目根据工艺、操作方式、废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 废气进行分类收集。	符合
	废气收集系统排风罩（集气罩）的设置应符合 GB/T16758 的规定。	本项目废气在密闭车间进行，收集效率能够满足要求。	符合

	废气收集系统输送管道应封闭,废气收集系统应在负压下运行,若处于正压状态,应对输送管道组件的密封点进行泄漏检测。	本项目废气收集系统输送管道封闭,且废气收集系统在负压下运行的。	符合
	VOCs 废气收集处理系统污染物排放应符合 GB16297 或相关行业排放标准规定。	VOCs 废气收集处理系统污染物排放符合相关行业排放标准规定。	符合
VOCs 排放控制要求	收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 3\text{kg/h}$ 时,应配置 VOCs 处理措施,处理效率不应低于 80%;对于重点地区,收集的废气中 NMHC 初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时,应配置 VOCs 处理措施,处理效率不应低于 80%;采用的原辅材料符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的除外。	本项目属于重点地区,已配置对应处理措施,处理效率满足要求。	符合
	吸附、吸收、冷凝、生物、膜分离等其他 VOCs 处理设施,以实测质量浓度作为达标判定依据,不得稀释排放。	本项目 VOCs 处理设施采用活性炭吸附脱附+催化燃烧装置,可以达标排放。	符合
	排气筒高度不低于 15m(因安全考虑或有特殊工艺要求的除外),具体高度以及与周围建筑物的相对高度关系应根据环境影响评价文件确定。	本项目设置合理的废气排放措施。	符合
	当执行不同排放控制要求的废气合并排气筒排放时,应在废气混合前进行检测,并执行相应的排放控制要求;若可选择控制位置只能对混合后的废气进行检测,则应按各排放控制要求中最严格的规定执行。	本项目不涉及不同排放控制要求的废气合并排气筒排放。	符合

由上表可见,项目的建设符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)的要求。

8、项目与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)符合性分析

表 1-8 与《铸造企业规范条件》(T/CFA 0310021-2023)符合性分析表

分类	文件要求	本项目情况	符合性
建设条件与布局	1、企业的布局及厂址的确定应符合国家相关法律法规、产业政策以及各地方装备制造行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。	1、本项目符合相关要求,已取得山东省建设项目备案证明。 2、本项目位于工业用地,符合土地使用性质。	符合
生产工艺	1、企业应根据生产铸件的材质、品种、批量,合理选择低污染、低排放、低能耗、经济高效的铸造工艺。 2、企业不应使用国家明令淘汰的生产工艺。不应采用粘土砂干型/芯、油砂制芯、七〇砂制型/芯等落后铸造工艺;粘土砂批量铸件生产企业不应采用手工造型;水玻璃熔模精密铸造企业模壳硬化不应采用氯化铵硬化工艺;铝合金、锌合金等有色金属熔炼不应采用六氯乙烷等有毒有害的精炼剂。 3、新(改、扩)建粘土砂型铸造项目应采	1、本项目使用成熟、经济高效工艺进行生产; 2、本项目未使用国家明令淘汰的生产工艺。 3、本项目为技改项目,不新增水玻璃熔模精密铸造工艺产能。	符合

	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。		
生产装备	1、企业不应使用国家明令淘汰的生产装备，如：无芯工频感应电炉、0.25 吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉等。 2、铸件生产企业采用冲天炉熔炼，其设备熔化率宜大于 10 吨/小时。	1、本项目不涉及； 2、本项目不涉及。	符合
质量控制	1、企业应按照 GB/T19001（或 IATF16949、GJB9001B）等标准要求建立质量管理体系、通过认证并持续有效运行，有条件的企业可按照 T/CFA0303.1 的标准要求开展铸造行业的质量管理体系升级版认证。 2、企业应设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，建立健全的质量管理制度并有效运行。 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。	1、企业按照标准要求建立质量管理体系； 2、企业设有质量管理部门，配有专职质量监测人员，有严格的质控流程； 3、项目产品质量符合相关要求。	符合

由上表可见，项目的建设符合《铸造企业规范条件》（T/CFA 0310021-2023）的要求。

9、项目与山东省 2021-2025 年《深入打好蓝天保卫战行动计划》《深入打好碧水保卫战行动计划》《深入打好净土保卫战行动计划》（鲁环委办〔2021〕30 号）符合性分析

表 1-9 与鲁环委办〔2021〕30 号符合性分析

文件名称	文件要求	本项目情况	符合性
《深入打好蓝天保卫战行动计划》	淘汰低效落后产能。聚焦钢铁、地炼、焦化、煤电、水泥、轮胎、煤炭、化工 8 个重点行业，加快淘汰低效落后产能。严格执行质量、环保、能耗、安全等法规标准，按照《产业结构调整指导目录》，对“淘汰类”落后生产工艺装备和落后产品全部淘汰出清。各市聚焦“高耗能、高污染、高排放、高风险”等行业，分类组织实施转移、压减、整合、关停任务。	本项目不属于重点行业。	符合
	压减煤炭消费量。持续压减煤炭消费总量，制定碳达峰方案，推动钢铁、建材、有色、电力等重点行业率先达峰。加快能源低碳转型，实施可再生能源倍增行动。大力推进集中供热和余热利用，淘汰集中供热范围内的燃煤锅炉和散煤。对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用工厂余热、电厂热力、清洁能源等进行替代。	本项目不使用煤炭。	符合
	优化货物运输方式。优化交通运输结构，大力发展铁港联运，基本形成大宗货物和集装箱中长距离运输以铁路、水路或管道为主的格局。PM _{2.5} 和 O ₃ 未达标的城市，新、改、扩建项目涉及大宗物料运输的，应采用清洁运输方式。	本项目不涉及大宗物料运输，日常物料运输采用清洁运输	符合

		方式。	
	实施 VOCs 全过程污染防治。实施低 VOCs 含量工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅料使用替代。新、改、扩建工业涂装、包装印刷等含 VOCs 原辅材料使用的项目，原则上使用低（无）VOCs 含量产品。	本项目使用 VOCs 含量较低的原辅料，不涉及工业涂装、包装印刷。	符合
	强化工业源 NO _x 深度治理。严格治理设施运行监管，燃煤机组、锅炉、钢铁企业污染排放稳定达到超低排放要求。实施玻璃、陶瓷、铸造、铁合金、有色等行业污染深度治理，确保各类大气污染物稳定达标排放。	本项目不产生 NO _x	符合
《深入打好碧水保卫战行动计划》	聚焦汇入南四湖、东平湖等重点湖库以及莱州湾、丁字湾、胶州湾等重点海湾的河流，开展涉氮涉磷等重点行业污染治理。开展硫酸盐、氟化物等特征污染物治理，2021 年 8 月底前，梳理形成全省硫酸盐与氟化物浓度较高河流（河段）清单，提升汇水范围内涉硫涉氟工业企业特征污染物治理能力。南四湖流域以 5 条硫酸盐浓度和 2 条氟化物浓度较高的河流为重点，实施流域内造纸、化工、玻璃、煤矿等行业的涉硫涉氟工矿企业特征污染物治理。	本项目无废水排放。	符合
《深入打好净土保卫战行动计划》	依法严格执行农用地分类管理制度，将符合条件的优先保护类耕地划为永久基本农田，实行严格保护，确保土壤环境质量不下降。安全利用类耕地要因地制宜制定实施安全利用方案，按年度总结评估。	本项目用地符合当地规划要求。	符合

由上表可见，项目的建设符合鲁环委办〔2021〕30 号的要求。

10、项目与《铸造企业绩效分级指标及重污染应急减排措施》中铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）C 级企业符合性分析

表 1-10 铸件企业绩效分级指标（采用天然气、电炉熔化设备）C 级企业要求

文件要求	本项目情况	符合性分析	
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺（连续生产一个班次 8 小时或者至少 300 件批次连续生产）、消失模工艺采用机械化造型及以上；2、熔模铸造工艺采用机械化制壳及以上；3、压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异，依据其污染治理水平确定绩效	本项目技改后污染物经处理后能够达标排放	符合
污染治理技术	1、制芯（冷芯盒）、覆膜砂（壳型）工序 VOCs 采用吸收法或更高效的处理措施；2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用活性炭吸附及以上处理设施；3、涂装工序要求同 B 级企业	1、本项目不涉及；2、本项目采用活性炭吸附装置处理有机废气；3、本项目不涉及。	符合
排放限值	1、PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于 30、150、400mg/m ³ ；2、在连续一年的监测数据中，车间或生产设施排气筒排放的 NMHC 为	根据现有项目监测及本项目预估，全厂污染物排放	符合

		40-50 mg/m ³ 、TVOC 为 60-70 mg/m ³ ；3、厂区内无组织排放监控点 NMHC 的小时平均浓度值不超过 6mg/m ³ 、任意一次浓度值不超过 20mg/m ³ ；	均能满足要求	
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，并储存于半封闭储库中；（2）钢材、废钢、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于半封闭储库及以上措施，半封闭储库料场应至少两面有围墙（围挡）及屋顶。2、物料转移和输送同 A 级企业 3、铸造（1）孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装排气罩，并配备除尘设施；（2）浇注工序设置排风罩，落砂、抛丸清理、砂处理工序宜在封闭设备内操作，废气收集至除尘设施。未在封闭设备内操作的，应采取固定式、移动式集气设备，并配备除尘设施；（3）对于树脂砂工艺特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序采取固定式或移动式集气设备，并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；对于水玻璃砂工艺特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注工序采取固定式或移动式集气设备，并配备除尘设施设置集气罩；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施；（4）清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序应采取固定式或移动式集气设备并配备除尘设施；（5）车间不得有可见烟粉尘外逸	1、本项目物料存放于密闭仓库内； 2、本项目厂区道路已硬化，定期清扫降尘，物料转移过程在密闭车间内进行，除尘器泄灰口按要求密闭 3、本项目不涉及金属液预处理，浇注、落砂、清砂、砂处理等在密闭车间内进行，设置处理措施，不涉及地坑造型，清理等工序设施移动式除尘，车间内无可见烟粉尘排放	符合
监测监控水平		1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存三个月以上；2、主要生产设施与污染防治设施分表计电	1、本项目已按要求设置监控； 2、生产设施及防治设施已按要求设置电表	符合
环境管理水平		至少符合 A 级要求中的 3 条，其中必须包含 7； 人员配置：配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	1、公司已按要求设置记录台账，已设置废气治理设施运行管理规程；已配备符合要求的管理人员	符合
运输方式		物料公路运输使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆比例不低于 50%	项目使用符合要求的运输车辆	符合
综上所述，本项目符合国家产业政策，符合山东省相关文件要求。				

二、建设项目工程分析

建设 内容	<p>一、项目简介</p> <p>淄博通天机械制造有限公司成立于 2006 年 03 月 20 日，注册地位于博山区白塔镇大海眼村，法定代表人为王平。经营范围包括泵阀机械加工；合金材料销售等。</p> <p>公司现有项目为“年加工泵阀机械 3000 件项目（2017）”、“年加工泵阀机械 3000 件项目（2018）”，根据现场勘察，公司项目已停产，详见与项目有关的原有环境污染问题章节。</p> <p>二、项目概况</p> <p>项目名称：淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目</p> <p>建设单位：淄博通天机械制造有限公司</p> <p>项目性质：技改</p> <p>建设地点：山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村北</p> <p>投资总额：项目总投资 550 万元，其中环保投资 11 万元，环保投资占总投资的 2%</p> <p>建设规模和内容：公司计划投资 550 万元建设淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目，拟在现有生产设施基础上实施技术改造，在确保全厂铸造产能及电炉总吨位不变的前提下，新增消失模、树脂砂、覆膜砂、压铸、失蜡模铸造、V 法铸造工艺设备。</p> <p>本项目不新增土地，利用现有车间进行建设，在现有设施基础上，新购置安装真空泵组、消失模砂处理线、模具造型机、模具烘干设备、压铸设备、射芯机、V 法造型线、失蜡模造型线等设备，新增消失模、覆膜砂、树脂砂、压铸、失蜡模精密铸造及 V 法铸造工艺，同时淘汰现有一台 5 吨、两台 0.35 吨中频电炉，更新为一台 3 吨、一台 1 吨、两台 0.75 吨、一台 0.2 吨中频电炉。项目技改前后全厂产能不变，为年产铸件 10560 吨（其中水玻璃砂铸造 2000t/a、消失模铸造 2000t/a、V 法铸造 2000t/a、树脂砂铸造 1500t/a、覆膜砂铸造 1500t/a、铝合金压铸件 1000t/a、失蜡模精密铸造 560t/a）。</p> <p>项目预计环保投资 11 万元，占总投资的 2%。项目建成后不新增劳动定员，实行三班 8 小时工作制，年运行 7200 小时。</p> <p>三、项目工程组成</p> <p>本项目依托现有车间安置新增设备设施，项目具体组成如下表所示：</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 项目技改后全厂组成一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">工程组成</th> <th rowspan="2">工程名称</th> <th colspan="2">工程内容</th> <th rowspan="2">备注</th> </tr> <tr> <th>技改前</th> <th>技改后</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>主体</td> <td>铸造车</td> <td>1 座，单层，占地面积</td> <td>1 座，单层，占地面积 1500m²，</td> <td>电炉设备</td> </tr> </tbody> </table>	工程组成	工程名称	工程内容		备注	技改前	技改后	主体	铸造车	1 座，单层，占地面积	1 座，单层，占地面积 1500m ² ，	电炉设备
工程组成	工程名称			工程内容			备注						
		技改前	技改后										
主体	铸造车	1 座，单层，占地面积	1 座，单层，占地面积 1500m ² ，	电炉设备									

	工程	间	1500m ² , 内置 3 台中频电炉、1 台退火炉、数台浇注设备、砂型制作设备等	淘汰现有 3 台中频电炉更换成总吨位不变的 5 台电炉, 依托现有设备, 新增安装真空泵组、消失模砂处理线、模具造型机、模具烘干设备、压铸设备、射芯机、V 法造型线、失蜡模造型线等设备	总吨位不变, 新增设备及工艺。
		机加工车间	1 座, 单层, 占地面积 600m ² , 内置镗铣床。	无变化	依托现有
	辅助工程	办公区	1 层, 面积约 160m ² , 主要用于职工日常办公。	无变化	依托现有
		门卫室	1 层, 面积约 90m ²	无变化	依托现有
	公用工程	供电系统	由博山区供电电网统一供给。	无变化	依托现有
		供水系统	由博山区市政自来水管网供给。	无变化	依托现有
	储运工程	仓库	位于厂区东侧, 面积约 130m ² 。	无变化	依托现有
	环保工程	废水	主要为电炉冷却用水及职工生活用水, 冷却用水循环使用, 定期补充损耗不外排; 职工生活用水经化粪池收集后定期清运用于农田堆肥	本项目无新增废水产生	--
		废气	水玻璃砂铸造工艺中砂处理、电炉熔化、造型浇注工序废气经过集气罩收集后与抛丸工序废气一同通过布袋除尘器处理后由 DA001 排气筒排放; 焊修烟尘经过焊烟净化器处理后无组织排放; 少量未收集废气无组织排放。	<p>本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺、V 法铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气; 铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。</p> <p>其废气处置措施相应调整如下: 水玻璃砂造型浇铸废气、树脂砂铸造制芯废气及全厂砂处理、电炉熔化工序废气与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后, 由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒 DA001 排放; 消失模铸造、树脂砂铸造、覆膜砂铸造、失蜡模精密铸造、V 法铸造造型浇注废气及覆膜砂铸造制芯工艺废气、铝锭压铸工艺废气经集气罩收集后, 由布袋除尘器及活性炭吸附脱附</p>	本次技改后对全厂废气按照污染物种类及工序重新分类处置

			+催化燃烧装置处理并通过新增排气筒 DA002 排放；焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放，少量未收集废气无组织排放。	
	固废	职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、废浇冒口、电炉炉渣、废型砂收集后外售处理，不合格铸件及边角料回用于生产；废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。	职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、废浇冒口、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理；不合格铸件及边角料回用于生产；废蜡渣、废活性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。	依托现有危险废物暂存间及一般固废暂存间；新增废活性炭、废催化剂、废蜡渣、废液压油
	噪声	项目噪声主要来源于设备运行噪声等，通过加强管理，合理操作，设置基础减振等，减少噪声对环境的影响	新增机械设备噪声	--

四、主要工艺设备

全厂主要设备如下：

表 2-2 全厂主要设备一览表 单位（台/套）

序号	设备名称	技改前数量	技改后数量	变化量	备注
1	5t 电炉	1	0	-1	新增，淘汰现有一台 5 吨中频电炉，更新为一台 3 吨、一台 1 吨、两台 0.75 吨、一台 0.2 吨中频电炉，电炉设备总吨位不变。
	0.35t 电炉	2	0	-2	
	3t 电炉	0	1	+1	
	1t 电炉	0	1	+1	
	0.75t 电炉	0	2	+2	
	0.2t 电炉	0	1	+1	
2	变压器	1	1	0	依托现有
3	退火炉	2	2	0	电退火炉，依托现有
4	混砂机	1	1	0	依托现有
5	砂轮机	1	1	0	依托现有
6	提升机	1	1	0	依托现有
7	镗铣床	3	3	0	依托现有
8	车床	2	2	0	依托现有
9	立床	2	2	0	依托现有
10	钻床	1	1	0	依托现有
11	抛丸机	1	4	+3	新增 3 台

12	电焊机	2	2	0	依托现有
13	真空泵组	0	2	+2	新增 2 台
14	消失模砂处理线	0	1	+1	新增 1 台
15	模具造型机	0	2	+2	新增 2 台
16	模具烘干设备	0	1	+1	电焙烧炉, 新增 1 台
17	压铸设备	0	3	+3	新增 3 台
18	射芯机	0	12	+12	新增 12 台
19	V 法造型线	0	2	+2	新增 2 台
20	失蜡模造型线	0	1	+1	新增 1 台
21	数控机械臂	0	1	+1	新增 1 台
22	活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	0	1	+1	新增 1 台
23	除尘器	2	4	+2	新增 2 台
24	焊烟净化器	1	1	0	依托现有
25	合计	20	51	+31	/

五、原料及动力消耗

项目建成后全厂主要原辅材料及能耗见下表：

表 2-3 本项目建成后全厂主要原辅材料及能耗表

序号	名称	单位	技改前用量	技改后用量	变化量	备注
1	废钢	t/a	10560	9560	-1000	减少
2	石英砂	t/a	8000	8000	0	不变
3	铝锭	t/a	0	1000	+1000	新增, 用于压铸工艺
4	焊丝	t/a	0.3	0.3	0	不变
5	焊条	t/a	0.3	0.3	0	不变
6	冒口	t/a	350	350	0	不变
7	木模具	m ³	300	300	0	不变
8	水玻璃	t/a	700	130	-570	减少
9	耐火涂料	t/a	40	40	0	不变
10	泡沫板	t/a	0	12.0	+12.0	新增, 用于消失模铸造
11	EVA 塑料薄膜	t/a	0	10	+10	新增, 用于 V 法铸造工艺
12	树脂粘结剂	t/a	0	6	+6	新增, 用于树脂砂铸造
13	固化剂	t/a	0	3	+3	新增, 用于树脂砂铸造
14	覆膜砂	t/a	0	30	+30	新增, 用于覆膜砂铸造
15	脱模剂	t/a	0	2	+2	新增, 用于铝合金压铸件铸造
16	石蜡	t/a	0	10	+10	新增, 用于失蜡模铸造

17	硅溶胶	t/a	0	200	+200	新增, 用于失蜡模铸造
18	莫来砂	t/a	0	300	+300	新增, 用于失蜡模铸造
19	机油	t/a	0.05	0.07	+0.02	新增
20	液压油	t/a	0	0.02	+0.02	新增
21	水	m ³ /a	410.8	410.8	0	无新增, 市政自来水管网供给
22	电	万 kW •h/a	140	200	+60	新增, 市政电网统一供给

表 2-4 新增原辅材料理化性质

名称	理化性质
铝锭	外观为银白色金属锭块, 熔点通常在 580-660℃之间, 具有优良的导热性和导电性, 具有轻质、耐腐蚀等优点。
泡沫板	聚苯乙烯泡沫塑料 (EPS), 俗称“泡沫塑料”或“发泡胶”, 是一种由聚苯乙烯树脂经发泡剂 (如戊烷) 物理发泡制成的轻型蜂窝状热塑性材料, 它是消失模铸造工艺不可或缺的核心模样材料。
EVA 塑料薄膜	其主要功能是作为密封覆膜, 通过加热软化后, 凭借其优异的热拉伸性和延展性 (延伸率可达 500%以上), 能紧密地吸附在模具表面, 形成光滑的型腔表面, 在负压作用下与干砂共同构成坚固的铸型型腔, 使砂型在浇注前和浇注过程中保持足够的强度和稳定性。最终, 在高温金属液的冲刷下, EVA 薄膜会迅速燃烧气化, 几乎无残留, 从而获得表面光洁、轮廓清晰的高质量铸件。
树脂粘结剂	树脂黏结剂是用作型砂或芯砂黏结剂的合成树脂类材料, 具有粘接强度高、耐高温、耐腐蚀等特点, 适用于多种材质的粘合该材料属于铸造工业中用于粘结造型砂粒的核心化工原料。
固化剂	又名硬化剂、熟化剂或变定剂, 是一类增进或控制固化反应的物质或混合物。固化是通过添加固化 (交联) 剂来完成的。粘接剂、涂料、浇注料等都需添加固化剂, 否则环氧树脂不能固化。
覆膜砂	指砂粒表面在造型前即覆有一层固体树脂膜的型砂或芯砂, 覆膜砂主要采用天然石英砂为原砂, 根据用户的不同技术要求, 在固化速度、脱模性、流动性、溃散性、铸件表面光洁度、储存等方面适当调整配比, 用于铸钢件、铸铁件。
脱模剂	脱模剂是铸造过程中至关重要的辅助材料, 主要用于压铸、树脂砂等工艺。其核心功能是在模具型腔表面喷涂后形成一层有效的隔离膜, 这能确保金属液冷却成型后铸件与模具顺利分离, 有效防止粘模缺陷的发生, 从而保证铸件表面的光洁度和完整性。根据工艺不同, 它可分为水性或油性, 使用时需稀释, 是生产中的消耗品。
石蜡	从石油、页岩油或其他沥青矿物油的某些馏出物中提取出来的一种烃类混合物, 主要成分是固体烷烃, 无臭无味, 为白色或淡黄色半透明固体。石蜡是非晶体, 但具有明显的晶体结构。熔点约 47℃-64℃, 密度约 0.9g/cm ³ , 溶于汽油、二硫化碳、二甲苯、乙醚、苯、氯仿、四氯化碳、石脑油等一类非极性溶剂, 不溶于水和甲醇等极性溶剂。
硅溶胶	胶体溶液, 无臭、无毒。硅溶胶为纳米级的二氧化硅颗粒在水中或溶剂中的分散液, 用作各种耐火材料黏结剂, 具有黏结力强、耐高温等特点
莫来砂	高岭土经高温烧结而成硅酸铝质耐火材料, 一般应用在精密铸造工艺中。耐火度 1750 度左右, 莫来砂浇注的铸件, 易脱壳、不变形、不易缩尺、光洁度好

机油	本项目机油为机械设备润滑油，主要成分为矿物油及其提取物，对设备起到润滑减磨、辅助冷却降温、密封防漏、防锈防蚀、减震缓冲等作用。
液压油	本项目液压油用于压力设备使用，主要成分为矿物油及其提取物，利用液体压力能的液压系统使用的液压介质，在液压系统中起着能量传递、抗磨、系统润滑、防腐、防锈、冷却等作用。

六、产品方案

本项目建成后全厂产品方案如下表所示

表 2-5 产品方案一览表（单位：t/a）

产品方案	本项目建成前	本项目建成后	变化量	备注
水玻璃砂铸造	10560	2000	-8560	全厂总产能不变
消失模铸造	0	2000	+2000	
V 法铸造	0	2000	+2000	
树脂砂铸造	0	1500	+1500	
覆膜砂铸造	0	1500	+1500	
铝合金压铸件	0	1000	+1000	
失蜡模精密铸造	0	560	+560	
合计	10560	10560	0	

七、公用工程

1、给排水

本项目建成后无新增劳动定员，生活用水量不变；生产过程用水主要为冷却水、工艺用水、绿化用水。本项目建成后电炉冷却用水无新增，生产用水量不变，无新增绿化用水。因此本项目建成后无新增用水，无新增生产排水。

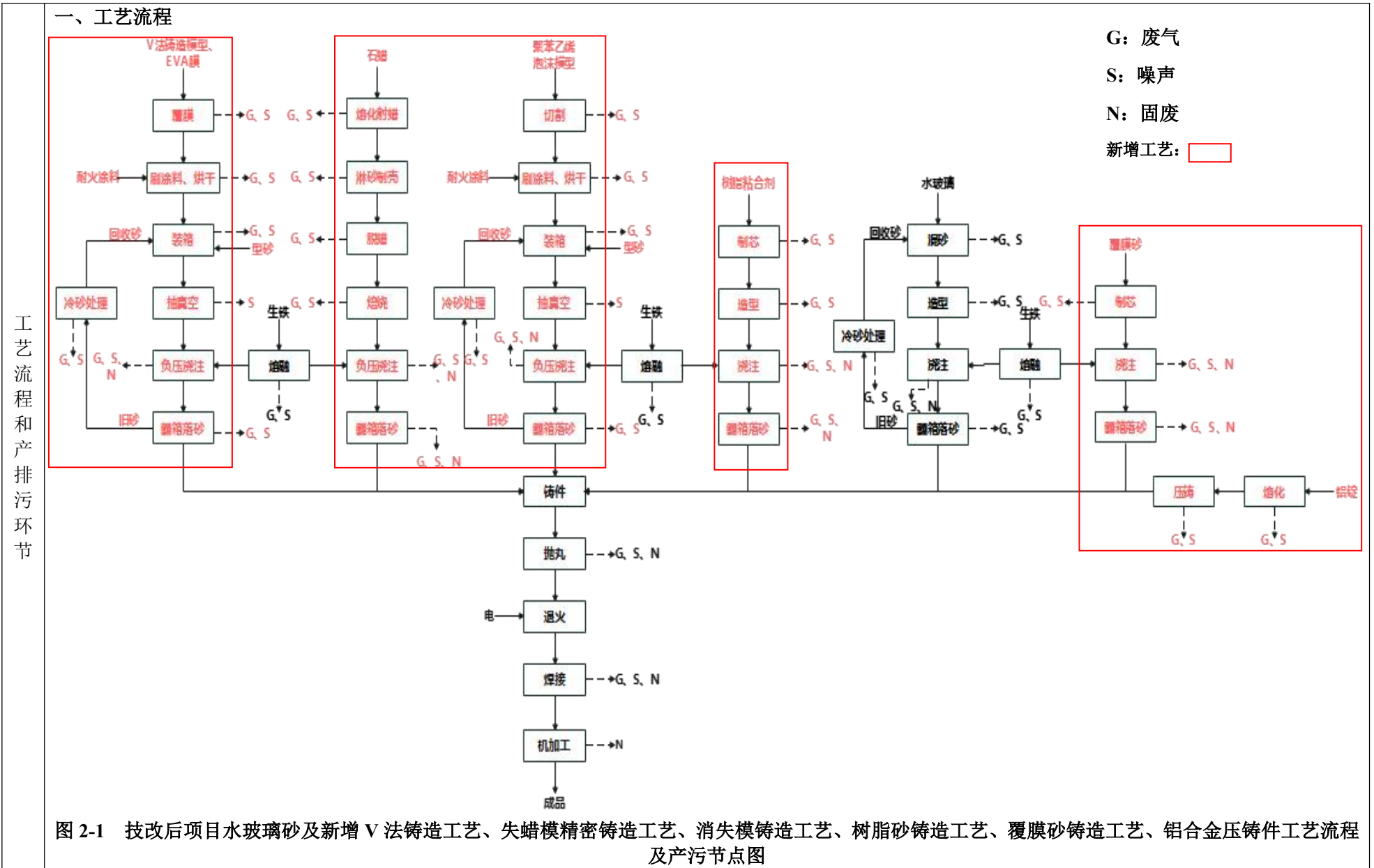
2、供电：本项目建成后无新增产品产量，新增用电主要为新增设备用电，新增用电量约 60 万 kW·h/a，供电由市政电网供给。

八、职工人数及工作制度

本项目无新增劳动定员，采用三班工作制，每班工作时间为 8 小时，年工作天数为 300 天，7200h。

九、平面布置合理性分析

本项目建成后，按照生产要求对现有车间进行改造，生产设备布局顺延物料走向，生产过程及物料存储在密闭区域内进行，降低无组织废气影响，生产区域与物料存放区域临近，便于物料周转，项目生产布置合理，主要生产设施远离周边噪声敏感区域，产污设施不位于办公区域上风向，对职工办公生活影响较小。综上所述，本项目总图布置基本合理。



<p>工艺流程和产排污环节</p>	<p>工艺流程简述：</p> <p>本项目技改后新增失蜡模精密铸造工艺、铝合金压铸件工艺，本项目建成后全厂生产工艺流程如下：</p> <p>(1) 水玻璃砂铸造工艺流程（现有）</p> <p>①混砂：将石英砂与水玻璃（粘结剂）按比例在混砂机中混合均匀后进行造型，此工序产生少量砂处理粉尘及设备噪声。</p> <p>②造型浇注：混合砂填入模具中压实，模具自然晾干凝固后放入砂箱振实待用。将外购生铁放入中频电炉内加热熔化，熔化后的铁水装入铁水包送至浇铸工段，进行浇铸。浇铸完毕后将模具平稳放置，自然冷却至凝固。此工序会产生造型浇注粉尘、噪声及电炉炉渣。</p> <p>③翻箱落砂：铸件冷却后进行翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序会产生砂处理粉尘以及噪声。</p> <p>④冷砂处理：清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。</p> <p>⑤抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。</p> <p>⑥焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。</p> <p>(2) V 法铸造工艺流程（新增）</p> <p>①模型覆膜：V 法铸造工序中，首先在 V 法造型线上通过真空系统将 EVA 膜加热软化，吸附在外购的 V 法铸造模具表面，过程中会因 EVA 膜受热产生少量的有机废气及噪声。</p> <p>②刷涂料、烘干：人工在覆膜后的模具表面刷上耐火涂料，以确保铸件表面光洁度及精密度，有利于浇注后耐火涂料模壳脱落，将上好涂料的模型由配套电除湿烘干机采用热风烘干，该工序会因 EVA 膜受热以及涂料中含有的少量粘结剂等挥发产生少量有机废气和噪声。</p> <p>③装箱：把带有过滤抽气系统的砂箱放在模型四周，并位于薄膜的上面。砂箱为双层箱壁结构，两层箱壁之间形成真空室，砂箱内壁上下钻有透气孔，两层之间设有金属丝网，防止细砂粒和粉尘进入真空室。更大的砂箱可在内部设置真空软管，并将软管连接到真空罐与真空泵相连。向砂箱内充填型砂，启动振动台，将砂箱内的型砂振实并刮平砂面，放置浇冒口模样，在砂面上铺上塑料薄膜密封，打开抽气阀门抽取型砂中的空气，使铸型内外形成压力差。在砂型的顶部再覆上一层塑料薄膜，起到密封作用。对砂箱抽</p>
-------------------	---

真空，模型承载板的真空度得到释放。在大气压力作用下，砂型中的砂子得到紧实，并保持其原来的形状，然后将砂型与模型分开。此工序产生装箱粉尘。

④抽真空：在箱体上接真空泵将砂箱内抽成一定真空，以维持浇注过程中型砂不崩溃。

⑤负压浇注：砂箱紧实后，把熔融的铁水通过浇口杯进行浇注，EVA 薄膜在高温铁水作用下燃烧气化，金属液取代其位置。此工序产生浇注废气，主要成分为 EVA 膜分解气化产生的有机废气以及颗粒物、噪声及废炉渣。

⑥翻箱落砂：浇后铸型维持 3~5 分钟真空，铸件冷却后释放真空并翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序翻箱落砂粉尘以及噪声。

⑦冷砂处理：清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生冷砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。

⑧抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

⑨焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

(3) 失蜡模铸造（新增）

①熔化射蜡

人工将石蜡投加入化蜡桶中并由电加热至约 65℃，通过搅蜡机搅拌快速熔化，石蜡熔化后通过密闭管道输送至射蜡机进行射蜡，蜡模在射蜡机模头中的预制模具中成型，成型的蜡型通过人工检查，将检验不合格的蜡型使用削蜡机等点蜡修补漏损处、人工修剪毛刺等，人工修剪产生的边角料可全部在产生点直接回收再利用，不作为本项目固废处置。为了减少生产时间、提高生产效率，一批次可生产多个型壳及铸件，需将较小体积的单件蜡型的端面用电烙铁或烫排机热熔，组合成蜡件组（该工艺也称作组树），再进入涂面层工序。熔化射蜡过程中废气污染源主要为石蜡造型（熔化）产生的有机废气，同时有设备运行噪声产生。

②淋砂制壳

将莫来砂、回收砂以及硅溶胶加入浮砂桶，由粘浆机自带搅拌装置搅拌均匀制成浆液；然后将组合好的蜡件组浸入浆料桶进行粘浆，再人工转移至淋砂机内进行雨淋式淋砂（莫来砂）。粘砂后的蜡件自然晾干 10 小时。工序废气污染源主要为造型（砂料投加和淋砂）过程中产生的废气颗粒物及噪声。

③脱蜡

将硬化好的蜡件型壳放入脱壳机中，通过电加热至 65℃左右使蜡型熔化掉从而留下

型壳，型壳进入下一道工序，熔化的蜡油返回蜡缸。过程中会产生造型（脱蜡）废气及噪声。

④焙烧

为烘干型壳内含有的水分，并使型壳温度与浇注温度相近，避免因温度急剧变化造成的型壳破裂，需对型壳进行焙烧。本项目采用电焙烧炉进行电加热焙烧型壳，炉内温度约 900℃，保温 2 小时。过程中会产生造型（焙烧）废气及噪声。

⑤电炉熔化浇注

本项目电炉熔化工艺不发生变动，原料钢材经称量后加入熔炼炉内，熔炼炉为电加热，对钢材进行加热约 1500℃至其全部熔化。熔炼完成后测温取样，铁水温度及成分合格后倒入铁水包内。过程中会产生熔炼烟尘、噪声及炉渣；熔化的钢水通过人工浇注注入制作好的型壳中，经自然冷却后再进行铸件清理。过程中会产生浇注废气及噪声。

⑥翻箱落砂：铸件冷却后进行翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序翻箱落砂粉尘以及噪声。清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。

⑦抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

⑧焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

（4）消失模铸造（新增）

①模型切割：本项目外购的消失模在切割时通过高温切割线条将塑料模型简单切割，制成项目生产所需规格大小，过程中会因切割边缘高温产生少量废气及设备噪声。

②刷涂料、烘干：人工在泡沫模型表面刷上耐火涂料，以确保铸件表面光洁度及精密度，有利于浇注后耐火涂料模壳脱落，将上好涂料的模型由电除湿烘干机采用热风烘干，该工序会因泡沫模型受热以及涂料中含有的少量粘结剂等挥发产生少量有机废气、废包装桶和噪声。

③装箱：向空砂箱置入一定量的型砂，把泡沫模具放入砂箱中并使其稳固，振实一段时间（30~60s），增加型砂堆积密度并使型砂充满模型各个部位后，刮平箱口并密封。此工序产生装箱粉尘。

④抽真空：在箱体上接真空泵将砂箱内抽成一定真空，以维持浇注过程中型砂不崩溃。

⑤负压浇注：砂箱紧实后，把熔融的铁水通过浇口杯进行浇注，泡塑气化模具消失，金属液取代其位置。此工序产生浇注废气，主要成分为泡沫模具分解气化产生的挥发性

有机物、苯乙烯以及颗粒物。

⑥翻箱落砂：浇后铸型维持 3~5 分钟真空，铸件冷却后释放真空并翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序翻箱落砂粉尘以及噪声。

⑦冷砂处理：清理下来的型砂经依托现有砂处理线处理后回用于生产。该工序会产生冷砂处理粉尘以及冷砂机运行噪声。

⑧割浇冒口：取件后依托现有乙炔火焰切割设备将工件上的浇冒口切除，过程中会产生噪声及切割烟气。

⑨抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

⑩焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

(5) 树脂砂铸造（新增）

①制芯：通过上料设备将树脂砂原砂及树脂、固化剂等原辅料按照设定的比例分阶段送至混砂机内，过程中需控制砂温（20~40℃），并在混砂机内混匀，将混合后的树脂砂倒入内置模型的砂箱内，紧实砂型避免松砂，人工涂覆无机耐火涂料。过程中会产生少量有机废气、粉尘及噪声。

②造型浇注：原料生铁经称量后加入熔炼炉内，熔炼炉为电加热，对生铁进行加热约 1500℃至其全部熔化。熔炼完成后测温取样，铁水温度及成分合格后倒入铁水包内。过程中会产生熔炼烟尘、噪声；熔化的钢水浇注入制作好的型壳中，经自然冷却后再进行铸件清理。过程中会产生有机废气、噪声及废炉渣。

③翻箱落砂：铸件冷却后进行翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序会产生翻箱落砂粉尘、噪声及废砂。

④抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

⑤焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

(6) 覆膜砂铸造（新增）

①自动线制模：本项目所用覆膜砂为外购成品覆膜砂，沙粒表面包裹一层酚醛树脂，在常温下为固态。通过射芯机将覆膜砂（树脂预包覆的砂粒）高压射入模具型腔，模具继续加热使砂壳固化成型（通常为 200~300℃），射芯机将覆膜砂射入预热模具（芯盒温度 200-300℃），射砂压力 0.15-0.60MPa，固化时间 30-150 秒，形成壳型或芯。再将壳型置入沙箱内，紧实砂型避免松砂，过程中会产生少量有机废气、粉尘及噪声。

②造型浇铸：原料生铁经称量后加入熔炼炉内，熔炼炉为电加热，对生铁进行加热约 1500℃至其全部熔化。熔炼完成后测温取样，铁水温度及成分合格后倒入铁水包内。过程中会产生熔炼烟尘、噪声及炉渣；熔化的钢水通过人工浇注入制作好的型壳中，经自然冷却后再进行铸件清理。过程中会产生浇注废气、噪声及废炉渣。

③翻箱落砂：铸件冷却后进行翻箱，取出铸件进入后续清理、加工工段。此工序翻箱落砂粉尘、噪声及废砂。

④抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

⑤焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

(7) 压铸工艺流程（新增）

①熔化浇注：压铸工艺无需使用砂模成形，原料铝锭送至电炉中加热至熔化后，金属液经自动机械臂转送至压铸机处，由机械臂将金属液经送料系统注入模具，熔融金属液在冲压机作用下高速充填模具空腔，在高压条件下结晶凝固形成铸件。待冷却定型后开模取件；过程中会产生铝锭熔化烟尘、压铸废气（颗粒物、有机废气）、噪声及电炉炉渣。

②抛丸、退火：根据生产需要送至抛丸机内对铸件表面进行处理，增加工件机械强度，抛丸处理后的工件送入电退火炉进行退火处理。此工序会产生抛丸粉尘及噪声。

③焊接、机加工：经退火改善性能后的工件通过焊接后根据生产计划进行机加工，机加工后的铸件作为成品入库待售。此过程会产生焊接烟尘及机加工边角料。

二、产污环节

本项目营运期产生的污染物情况如下。

(1) 废水

本项目不涉及新增生产用水，不涉及生产废水产生，不新增劳动定员，无新增生活污水产生。综上，本项目生产过程无新增废水产生。

(2) 废气

本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺、V 法铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气；树脂砂铸造、覆膜砂铸造制芯工序产生的废气；铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。

(3) 噪声

本项目新增设备运行噪声通过加强设备保养，合理操作，设置基础减振等，减少噪

声对环境的影响。

(4) 固体废物

本项目建成后全厂固废主要为职工生活垃圾、除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料、不合格铸件、废蜡渣、废活性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶。

公司现有项目为“年加工泵阀机械 3000 件项目（2017）”、“年加工泵阀机械 3000 件项目（2018）”，现有项目总生产能力为年产 10560 吨铸件。公司已办理排污许可证，许可编号为 91370304787153739Y001U。

表 2-6 公司现有项目环保手续情况一览表

序号	项目名称	环评情况	审批文号	验收情况	备注
1	年加工泵阀机械 3000 件项目（2017）	2017 年 7 月 14 日通过淄博市环境保护局博山分局审批	博环审字 [2017]742 号	2017 年 7 月通过淄博市环境保护局博山分局验收；文号：博环验[2017]1131 号	公司现有产能为 10560 吨铸件
2	年加工泵阀机械 3000 件项目（2018）	2018 年 6 月 6 日通过淄博市环境保护局博山分局审批	博环审字 [2018]123 号	2018 年 11 月 11 日通过企业自主验收	

根据现场踏勘及企业实际情况，公司现有项目生产排污及处置情况如下：

表 2-7 现有项目全厂产污环节一览表

类别	产污环节	主要污染因子	治理措施及排放去向
废气	水玻璃砂铸造工艺的砂处理、电炉熔化、造型浇注工序废气及全厂抛丸工序废气	颗粒物	经集气罩收集后由布袋除尘器处理后通过现有 15 米高排气筒 DA001 排放
	厂界	颗粒物、VOCs、苯乙烯	无组织排放
废水	职工生活污水	COD、氨氮	化粪池暂存后定期清运用
固废	生活垃圾	生活垃圾	环卫部门定期清运
	除尘器集尘	一般固废	收集后外售
	地面集尘		收集后外售
	废焊渣		收集后外售
	电炉炉渣		收集后外售
	废型砂		收集后外售
	不合格铸件		回用于生产
	废机油		危险废物
	废油桶	危险废物	委托资质单位定期处理

根据企业资料调查及现场勘查，该企业目前已停产。近 3 年无有效监测数据，其数据参考价值较低。因此本次评价主要依据企业环评中的预估数据以及现有项目的运行统计结果，现有项目污染物产生及排放情况如下表所示：

表 2-8 现有项目污染物排放情况一览表

污染物类别	污染物	排放量 t/a（固体废物产生量）	备注
废气	颗粒物	0.890	--

与项目有关的原有环境污染问题

废水	COD	0	--
	氨氮	0	--
固废	生活垃圾	4.5	--
	除尘器集尘	177.110	--
	地面集尘	9.368	--
	废焊渣	0.02	--
	废模具	0.2	--
	废浇冒口	3.5	--
	电炉炉渣	30	--
	废型砂	80	--
	不合格铸件	10	回用生产
	边角料	50	回用生产
	废机油	0.1	--
	废油桶	0.04	--

六、现有项目存在的环境问题

根据现有项目现场调查，现有项目已停产，因此无污染物产生，也不存在与现有项目相关的环保问题。

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	一、环境空气质量现状						
	<p>根据淄博市生态环境局发布的《2025年12月份环境空气质量情况》（2026年1月29日），2025年1-12月份，全市良好天数278天（国控），同比增加40天。优良率76.2%，同比增加11.2个百分点。重污染天数1天，同比减少3天。其中，二氧化硫（SO₂）11微克/立方米，同比改善15.4%；二氧化氮（NO₂）27微克/立方米，同比改善18.2%；可吸入颗粒物（PM₁₀）59微克/立方米，同比改善14.5%；细颗粒物（PM_{2.5}）35微克/立方米，同比改善12.5%；一氧化碳（CO）1.1毫克/立方米，同比改善8.3%；臭氧（O₃）169微克/立方米，同比改善12.9%。全市综合指数为4.04，同比改善13.7%。</p> <p>项目所在区域环境空气质量进行达标判断，数据统计及评价情况见表3-1。</p>						
	表3-1 项目所在淄博市2025年空气质量现状评价结果一览表						
	污染物	单位	年评价指标	现状浓度	评价标准	占标率%	达标情况
	SO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	11	60	18.3	达标
	NO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	27	40	67.5	达标
	PM ₁₀	μg/m ³	年平均质量浓度	59	70	84.3	达标
	PM _{2.5}	μg/m ³	年平均质量浓度	35	35	100.0	达标
	CO	mg/m ³	95%保证率日平均浓度	1.1	4	27.5	达标
	O ₃	μg/m ³	90%保证率日最大8h滑动平均浓度	169	160	105.6	超标
<p>根据上表，项目所在区域臭氧不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级年均值标准。</p>							
2、区域环境空气质量提升措施							
<p>根据《淄博市“十四五”生态环境保护规划》（淄政字〔2021〕107号），淄博市将开展一系列大气污染治理工程改善区域环境，推动NO_x深度治理工程、VOCs综合治理工程、O₃和PM_{2.5}协同管控体系，不断提高空气质量优良天数比例，逐步消除重污染天气为目标任务，实施产业结构升级、清洁能源替代、运输结构优化、扬尘精细管控、VOCs深度治理、氮氧化物深度治理“六大减排工程”，全面推进重点行业、重点领域的全流程污染治理，逐步破解大气复合污染问题，区域环境空气质量将明显改善。</p>							
二、声环境质量现状							
<p>项目厂界50m范围内无声环境质量敏感目标，区域声环境质量能够满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准要求。</p>							
三、地表水环境质量现状							

	<p>项目区域地表水为孝妇河，根据淄博市生态环境局 2026 年 1 月 30 日发布的《2025 年 1-12 月全市地表水环境质量状况》，博山区孝妇河西龙角站点水质可满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准的要求。</p> <p>四、地下水、土壤环境质量现状</p> <p>项目生产区域及物料存放区域等地面均进行了防渗防腐。项目正常运营情况下，不存在污染土壤及地下水环境的途径，故不开展地下水、土壤环境质量现状调查。</p> <p>五、电磁辐射</p> <p>本项目不涉及电磁辐射，不需对项目电磁辐射现状开展监测与评价。</p> <p>六、生态环境</p> <p>项目在现有厂区内建设，租赁现有闲置车间及区域进行建设，不新增园区外占地，用地范围内无生态环境保护目标，生态环境质量一般，不进行生态现状调查。</p>																						
<p>环境保护目标</p>	<p>项目周边主要环境保护目标见下表。</p> <p style="text-align: center;">表 3-2 主要环境保护目标一览表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">影响要素</th> <th style="width: 25%;">主要保护目标</th> <th style="width: 25%;">方位、距离</th> <th style="width: 35%;">保护级别</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">环境空气</td> <td>白塔镇海眼小学</td> <td>西南、90m</td> <td rowspan="2">《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准</td> </tr> <tr> <td>大海眼村</td> <td>西南、190m</td> </tr> <tr> <td>声环境</td> <td colspan="2">厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标</td> <td>《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准</td> </tr> <tr> <td>地表水</td> <td>孝妇河</td> <td>东南、490m</td> <td>《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准</td> </tr> <tr> <td>地下水</td> <td colspan="2">厂界周边 500m 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</td> <td>《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准</td> </tr> </tbody> </table>	影响要素	主要保护目标	方位、距离	保护级别	环境空气	白塔镇海眼小学	西南、90m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准	大海眼村	西南、190m	声环境	厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标		《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准	地表水	孝妇河	东南、490m	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准	地下水	厂界周边 500m 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		《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准
影响要素	主要保护目标	方位、距离	保护级别																				
环境空气	白塔镇海眼小学	西南、90m	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）及 2018 年修改单中的二级标准																				
	大海眼村	西南、190m																					
声环境	厂界周边 50m 范围内无声环境敏感目标		《声环境质量标准》（GB3096-2008）2 类区标准																				
地表水	孝妇河	东南、490m	《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）V 类标准																				
地下水	厂界周边 500m 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		《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）III 类标准																				
<p>污染物排放控制标准</p>	<p>一、废气排放标准</p> <p>①颗粒物有组织排放浓度执行山东省地方标准《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值；厂界颗粒物浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值。</p> <p>②VOCs 有组织排放浓度及速率执行山东省地方标准《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准，无组织排放执行表 2 中厂界监控点浓度限值。</p> <p>③苯乙烯、臭气浓度有组织排放速率执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值；厂界苯乙烯浓度执行山东省地方标准《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 3（选控指标）厂界浓度限值；厂界臭气浓度执行《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 2 限值。</p>																						

④甲醛有组织排放浓度及速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；厂界无组织浓度执行《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 中厂界监控点浓度限值。

⑤酚类有组织排放浓度及速率执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值；厂界无组织浓度执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值。

⑥厂区内厂房外无组织颗粒物、VOCs 执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726-2020）表 A.1，标准具体标准见下表。

表 3-3 废气污染物排放标准

排污口	污染物	浓度限值 mg/m ³	排放速率 kg/h	标准来源
DA001	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求
DA002	颗粒物	10	/	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求
	VOCs	20	3.0	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准
	甲醛	30	0.3	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	酚类	115	0.12	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2
	苯乙烯	/	6.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值
	臭气浓度	/	2000（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值
厂界	颗粒物	1.0	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值
	甲醛	0.05	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 限值
	酚类	0.1	/	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织限值
	VOCs	2.0	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值
	苯乙烯	1.0	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3（选控指标）厂界浓度限值
	臭气浓度	16（无量纲）	/	《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）

				表 2 限值
无组织 (厂区内)	颗粒物	5 (监控点处1h平均浓度值)	/	《铸造工业大气污染物排放标准》 (GB 39726—2020) 表A.1
	VOCs	10 (监控点处1h平均浓度值)	/	
二、噪声排放标准				
营运期噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准。				
表 3-4 噪声排放标准				
	级别	等效声级	昼间	夜间
	2	dB (A)	60	50
三、固体废物排放标准				
项目一般固体废物处置执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订) 要求, 暂存区防渗要求参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020) 中的相关要求; 危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023) 要求。				
总量控制指标	<p>根据《国家环境保护“十四五”规划基本思路》, 根据质量改善需求, 继续实施全国 SO₂、NO_x、COD、氨氮排放总量控制。初步考虑, 对全国实施重点行业工业烟(粉)尘总量控制, 对总氮、总磷和挥发性有机物(以下简称 VOCs) 实施重点区域与重点行业相结合的总量控制, 增强差别化、针对性和可操作性。</p> <p>本项目建成后全厂废气排放量约为颗粒物 0.854t/a, VOCs0.490t/a。全厂现有环评预估颗粒物总量控制指标为 0.890t/a, 则本项目建成后应申请污染物排放总量为 VOCs0.490t/a。</p> <p>根据《建设项目主要污染物排放总量指标审核及管理暂行办法》(环发〔2014〕197 号) 和《关于统筹使用“十四五”建设项目主要大气污染物总量指标的通知》(淄环函〔2021〕55 号) 文件要求, 新增 VOCs 总量指标按照 1:2 进行倍量替代, 替代指标为 VOCs0.980t/a。</p>			

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	<p>本项目依托厂区现有生产车间进行生产建设，施工期仅进行设备安装和调试，无需进行土建施工，施工期环境影响较小，而且施工期较为短暂，施工期结束后不再产生影响，本次环评无需考虑施工期产排污情况。</p> <p>本次评价要求企业做好施工期的噪声管理工作，严禁在夜间或其他禁止施工期间施工，减少施工期间噪声影响；施工过程可能涉及的设备焊接、地面刷漆等环节产生的废气应采取妥善措施处置，依托或临时设置焊烟净化器及活性炭吸附装置，防止造成环境空气影响；施工过程中产生的建筑垃圾、包装物等应严格按照环保要求，由施工方分类处理，禁止私自处理施工垃圾。</p>
-----------	--

运营
期环
境影
响和
保护
措施

一、环境空气影响和保护措施分析

本项目废气环境影响评价详见本项目环境空气影响评价专章，根据本项目环境空气影响评价专章，在采取相应的环保措施后，本项目运营期废气污染物能够达标排放，本项目建设对周边环境空气影响可以接受。。

二、地表水环境影响和保护措施分析

本项目无新增用水环节，无新增废水产生，现有项目无生产废水产生，生活污水经化粪池暂存后定期清运用。因此，本项目建成后对区域地表水体环境质量不会造成负面影响，对地表水体环境影响较小。

三、声环境影响和保护措施分析

1、噪声源强分析

本项目噪声主要来源于新增机械设备、风机等设施运行产生的机械噪声，位于铸造车间内，其噪声级通常为 70~90dB(A)。采用隔声墙、隔声窗均可达到 20~40dB(A) 的隔声量。以厂区西南距地面 0m 处为坐标原点，本项目建成后设备布局变化，本次评价根据全厂噪声源进行重新调查分析，本项目建成后全厂噪声源强统计如下表所示。

表 4-7 本项目设备噪声源强分析表

建筑物名称	名称	型号	数量	单台设备声源强 dB(A)	声源控制措施	空间相对位置			距室内边界距离/m	门窗参数	室内边界声级 /dB(A)	运行时段	建筑插入损失 /dB(A)	建筑物外噪声	
						X	Y	Z						声压级 /dB(A)	建筑物外距离
铸造车间	电炉	/	5	75	选用低噪声设备、减振、隔声	30	10	1.8	10	门：6m×4m×2个窗：2m×1.5m×8个	55	00:00-24:00	25	44.4	1
	变压器	/	1	70		20	5	1.2	5		56				
	退火炉	/	2	80		15	9	1.5	9		61				
	模具烘干设备	/	1	80		18	11	1.2	11		59				
	提升机	/	1	70		35	6	1.2	6		54				
	数控机床臂	/	1	80	低噪声设备、减振、隔声	45	12	1.2	8		62		45		
	电焊机	/	2	85		38	10	1.2	10		65				
	混砂机	/	1	85		26	10	1.3	10		65				
	消失模砂处理线	/	1	90		29	10	1.1	12		68				
	模具造	/	2	85		42	9	1.2	9		66				

机加工车间	型机				振、 厂 房 隔 声、 隔 声 罩 隔 声															
	真空泵组	/	1	90		43	9	1.2	9					61						
	压铸设备	/	3	85		22	10	1.5	10					65						
	射芯机	/	12	85		25	10	1.2	10					65						
	V法造型线	/	2	85		26	10	1.2	10					65						
	失蜡模造型线	/	1	85		35	10	1.2	10					65						
	抛丸机	/	4	90		30	8	1.2	8					72						
	催化燃烧装置及风机	/	1	90		37	12	1.3	12					68						
	除尘器及风机	/	4	90		39	12	1.1	12					68						
	焊烟净化器及风机	/	1	90		40	12	1.2	12					68						
机加工车间	砂轮机	/	1	85	选 用 低 噪 音 设 备、 减 振、 隔 声	10	40	1.2	10	门 : 6 m × 4 m × 2 个 窗 : 2 m × 1 .5 m × 8 个	65	25	49. 0	1						
	镗铣床	/	3	85		9	38	1.5	15		61									
	车床	/	2	85		6	35	1.2	15		61									
	立床	/	2	85		8	28	1.2	10		65									
	钻床	/	1	85		10	20	1.2	10		65									

(1) 噪声影响预测分析

根据本项目主要噪声源的位置，利用导则推荐公式计算确定了新增噪声源对各厂界外 1m 的噪声贡献情况。

表 4-8 本项目主要噪声源及相对厂界一览表

序号	噪声部位	等效噪声源强 dB (A)	项目东边界 (m)	项目西边界 (m)	项目南边界 (m)	项目北边界 (m)
1	铸造车间	44.4	2	8	1	45
2	机加工车间	49.0	35	1	10	3

(2) 预测结果及评价

本项目建成后噪声预测结果见下表。

表 4-9 项目边界噪声预测结果一览表 dB (A)

序号	噪声部位	项目东边界		项目西边界		项目南边界		项目北边界	
		昼	夜	昼	夜	昼	夜	昼	夜
1	铸造车间	38.4	38.4	26.3	26.3	44.4	44.4	11.3	11.3
2	机加工车间	18.1	18.1	49.0	49.0	29.0	29.0	39.5	39.5
3	叠加值	38.4	38.4	49.0	49.0	44.5	44.5	39.5	39.5

根据预测，本项目建成后项目厂区边界昼间、夜间噪声均可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类功能区排放标准要求，因此项目建设对周围声环境影响较小。

为减少噪声对周围环境的影响，针对各噪声源源强及其污染特征，本评价要求建设单位必须加强注意如下几点：

①项目在设备选型过程中通过选择低噪声设备，降低设备运行噪声源强；

②项目在设备安装过程中，通过提高设备安装质量和精度，高噪声设备加装减振垫，降低设备振动噪声；

③加强主要产噪设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象；选用低噪音设备，优化选型。

2、监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017）及《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ 1251-2022）要求，项目噪声监测计划如下

表 4-10 项目噪声监测要求表

项目	监测项目	Leq
噪声	监测布点	东、南、西、北边界外 1m 处
	监测频率	每季度监测一次
	采样分析、数据处理	按照《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008 有关规定和工业企业噪声监测技术规范进行监测

四、固体废物环境影响和保护措施分析

4.1 固废产生及处置情况

本次评价对全厂固废产生量进行重新核算，现有项目固废产生量全部视为以新带老削减量。本项目建成后全厂固废主要为职工生活垃圾、除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料、不合格铸件、边角料、废蜡渣、废活性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶。职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、废浇冒口、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理；不合格铸件、下脚料回用于生产；废蜡渣、废活性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。

(1) 生活垃圾：本项目建成后无新增劳动人员，现有劳动人员 30 人，生活垃圾产生量按照 0.5kg/人·天计，生活垃圾产生量约 4.5t/a，收集后由环卫部门定期清运。

(2) 除尘器集尘：根据前文计算，本项目建成后全厂除尘器集尘量约为 148.472t/a，属于一般固体废物，收集后外售处理。

(3) 地面集尘：本项目产生的粉尘部分沉降在车间地面，根据前文计算，本项目建成后全厂地面集尘量约为 6.986t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(4) 废焊渣：根据行业生产经验，修补焊接过程会有废焊渣产生，参照现有项目运行经验，本项目废焊渣约 0.002t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(5) 废模具：根据行业生产经验，项目模具过程会有废模具产生，参照现有项目运行经验，本项目废模具约 0.2t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(6) 废浇冒口：根据行业生产经验，项目冒口过程会有废浇冒口产生，参照现有项目运行经验，本项目废浇冒口约 3.5t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(7) 电炉炉渣：本项目中频电炉熔化过程会产生熔炼渣，参照现有项目运行经验，本项目电炉炉渣产生量约 30t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(8) 废型砂：项目生产过程会产生废型砂，参照现有项目运行经验，废型砂产生量约 80t/a，属于一般固体废物，产生后外售综合利用。

(9) 废泡沫边角料：本项目消失模切割过程会产生泡沫下脚料，根据行业生产经验，泡沫下脚料产生量为 0.12t/a，属于一般固废，经收集后外售综合利用。

(10) 不合格铸件：参照现有项目产生统计情况，不合格铸件产生量约 10.0t/a，经收集后回用于生产。

(11) 边角料：参照现有项目产生统计情况，边角料产生量约 50.0t/a，经收集后回用于

(12) 废蜡渣：项目射蜡工序会产生少量废蜡渣，产生量约为 0.1t/a。属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-209-08，废物产生后委托资质单位处理。

(13) 废催化剂：项目活性炭吸附脱附+催化燃烧装置使用过程中会产生废催化剂，根据设计资料，催化燃烧装置中废催化剂填充量约为 0.625t，每 5 年更换 1 次，产生量为 0.625t/5a。废催化剂属于危险废物，危废类别为 HW50，危废代码为 900-049-50；产生后暂存于危废间内，委托资质单位处理。

(14) 废活性炭

项目活性炭吸附脱附+催化燃烧装置需要定期更换填充的吸附剂活性炭，根据设计资料，活性炭填充量约为 1.5t，每年更换 1 次，产生废活性炭量约为 1.5t/a，废活性炭属于危险废物，危废类别为 HW49，危废代码为 900-039-49；产生后暂存于危废间内，委

托资质单位处理。

(15) 废机油

本项目机械设备使用过程中，会有少量废机油产生，产生量按照机油每年使用量计，全厂废机油产生量约 0.2t/a。废机油属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-214-08，产生后暂存于危废间内，委托资质单位处理。

(16) 废液压油

项目生产过程中，会有少量废液压油产生，属危险废物，最大产生量按照液压油每年使用量计，约为 0.02t/a，危废类别为 HW08，危废代码为 900-218-08，产生后在危废间暂存，委托资质单位处理。

(17) 废油桶

项目机油使用过程中会有废油桶产生，全厂废油桶产生量折合约 0.06t/a。属于危险废物，危废类别为 HW08，危废代码为 900-249-08，废物产生后委托资质单位处理。

表 4-11 固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	产生工序	形态	属性	废物代码	危险特性	预计产生量 t/a	处置措施
1	生活垃圾	职工生活	固态	/	/	/	4.5	环卫清运
2	除尘器集尘	除尘器运行	固态	一般固废	900-010-S17	/	148.472	收集后外售
3	地面集尘	车间沉降	固态	一般固废	900-010-S17	/	6.986	收集后外售
4	废焊渣	焊接	固态	一般固废	900-099-S59	/	0.002	收集后外售
5	废模具	生产过程	固态	一般固废	900-009-S17	/	0.2	收集后外售
6	废浇冒口	生产过程	固态	一般固废	900-099-S17	/	3.5	收集后外售
7	电炉炉渣	电炉熔化	固态	一般固废	900-099-S03	/	30.0	收集后外售
8	废型砂	生产过程	固态	一般固废	900-001-S59	/	80.0	收集后外售
9	废泡沫边角料	消失模切割	固态	一般固废	900-099-S59	/	0.12	收集后外售
10	不合格铸件	生产过程	固态	一般固废	900-099-S17	/	10.0	回用于生产
11	边角料	生产过程	固态	一般固废	900-099-S17	/	50.0	回用于生产
12	废蜡渣	射蜡工序	固态	危险废物	900-209-08	T, I	0.1	资质单位处理
13	废催化剂	环保设备运行	固态	危险废物	900-049-50	T	0.625t/5a	资质单位处理
14	废活性	环保设	固	危险	900-039-49	T	1.5	资质单位处

	炭	备运行	态	废物				理
15	废机油	机器保养	液态	危险废物	900-214-08	T, I	0.2	资质单位处理
16	废油桶	机器保养	固态	危险废物	900-249-08	T, I	0.06	资质单位处理
17	废液压油	液压设备运行	液态	危险废物	900-218-08	T, I	0.02	资质单位处理

4.2 固废管理情况

本项目依托厂区危废间，存储能力可以满足本项目贮存需求。本次环评针对危废管理提出以下要求：

(1) 一般固体废物

一般固体废物参照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）标准，贮存过程应满足相应防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险废物和生活垃圾不得进入一般工业固体废物贮存场；不相容的一般工业固体废物应设置不同的分区进行贮存；贮存场所应设置清晰、完整的一般工业固体废物标志牌等，贮存区按照《环境保护图形标志 固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2-1995）的要求设置环保图形标志；指定专人进行日常管理。

(2) 危险废物

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中标准要求。

①贮存场所

项目危废暂存间按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）相关标准要求进行建设。贮存场地进行防渗处理，采用2毫米厚高密度聚乙烯，渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s，且做到防雨和防晒；本项目油类危险废物产生量较少且在存储过程中采用密闭容器存放，本次评价不考虑其存储过程挥发产生的影响。

项目危险废物贮存采取单独分类收集、独自通过桶装/袋装密闭储存。危废库内设置危废分区和桶架，并设置废液收集导流措施，用于各自桶装危废堆存。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。

对危险废物的容器和包装物以及收集、贮存处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志、标识，危险废物容器和包装袋上设立危险废物明显标志。处置单位应及时将固废运走，危险废物在厂内存储不超过一年。

危险废物暂存场所（危废间）应满足“四防”（防风、防雨、防晒、防渗漏）要求，采取防渗措施和渗漏收集措施，并设置警示标识。在采取严格防治措施的前提下，危险废物贮存场所不会造成不利环境影响。

②运输过程

本项目危险废物产生及贮存场、运输通道均采取硬化和防腐防渗措施，因此危险废物从生产工艺环节运输到暂存场所的过程中产生散落和泄漏均会将影响控制在厂区内，不会对周边环境敏感点及地下水环境产生不利影响。

③委托利用或者处置

企业需建立完善危险废物管理台账，如实记录危险废物贮存、利用、处置相关情况，制定危险废物管理计划并报环保局备案，如实申报危险废物种类、产生量、流向、贮存、处置等有关情况。

危险废物委托必须委托具有相应危险废物经营资质的单位利用处置，签订委托处理协议，危险废物转移严格执行《危险废物转移管理办法》。

本项目危险废物均委托有资质的单位进行处置，不会产生显著的环境影响。危险废物在现有危废暂存间内暂存，地面硬化且做好防风防雨措施，存放在阴凉、远离火源的区域，且保持一定的防火间距，远离人、设备及排水沟等，由生产车间安排专人负责管理，并建立台账，加强管理。

项目危险废物的产生、处理措施、贮存场所等见下表：

表 4-12 项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	产废周期	危险性	污染防治措施
1	废蜡渣	HW08	900-209-08	0.1	射蜡工序	固态	废石蜡	每年	T, I	暂存于危废间内，委托有资质单位处理
2	废催化剂	HW50	900-049-50	0.625t/5a	废气处理	固态	有机废气	每五年	T	
3	废机油	HW08	900-214-08	0.2	机器保养	液态	矿物油	每年	T, I	
4	废油桶	HW08	900-249-08	0.06	机器保养	固态	矿物油、金属	每年	T, I	
5	废液压油	HW08	900-218-08	0.02	液压设备运行	液态	矿物油	每年	T, I	
6	废活性炭	HW49	900-039-49	1.5	废气处理	固态	炭、有机废气	每年	T	

表 4-13 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	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
1	危废暂存间	废蜡渣	HW08	900-209-08	30m ²	存放	20t	一年

		废催化剂	HW49	900-049-50	于防 渗托 盘上		
		废机油	HW08	900-214-08			
		废油桶	HW08	900-249-08			
		废液压油	HW08	900-218-08			
		废活性炭	HW49	900-039-49			

项目依托厂区现有危废暂存间一座，用于废机油、废油桶等存放，面积约 30m²，存储能力约为 20t，已按照要求进行防腐防渗处理，存储能力能够满足本项目建成后全厂危险废物存储要求。

综上分析，项目运营期内严格落实本次评价提出的各项固废处理处置措施后，一般固体废物可满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中的相应规定；危险废物可满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）中的相应规定，对周围环境影响不大。

五、地下水、土壤环境影响和保护措施分析

（1）地下水影响和保护措施分析

1、地下水污染情况分析

本项目建成后全厂无生产废水产生，不涉及废水排放。对地下水的主要污染途径为：防渗措施不到位，在物料存放及使用、危废存放、转运等过程中操作不当引起液态物料泄漏透过土壤污染地下水；化粪池等渗漏也有污染地下水的可能。

2、采取源头控制措施：

- ①严格控制厂区内物料的“跑、冒、滴、漏”。
- ②所用原料确保符合国家产品要求，减少污染物产生量。

3、采取地下水污染防渗措施：

- ①区域地面做硬化处理；
- ②办公区、道路等一般区域等应满足防风、防雨等要求，参照《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中一般防渗要求做处理；
- ③生产车间、危废暂存间等应满足防风、防雨等要求，防渗需满足《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）中重点防渗中要求。

采取上述措施后，项目在正常情况下不会对地下水环境造成污染影响，本项目无须设置地下水跟踪监测点。

项目区域分区防渗设计见下表。

表 4-14 项目区分区防渗设计一览表

防渗分区	区域	拟采取的防渗方案
重点防渗区	危废暂存间、生产车间、化粪池	等效黏土防渗层 Mb≥6.0m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s； 或参照 GB18598 执行
一般防渗区	办公区等	等效黏土防渗层 Mb≥1.5m，K≤1×10 ⁻⁷ cm/s；

		或参照 GB16889 执行
简单防渗区	厂区内道路	简单硬化

(2) 土壤环境影响和保护措施分析

1、土壤环境影响分析

土壤污染是指人类活动所产生的物质（污染物），通过各种途径进入土壤，其数量和速度超过了土壤的容纳能力和净化速度的现象。土壤污染可使土壤的性质、组成及性状等发生变化，使污染物质的积累过程逐渐占据优势，破坏土壤的自然动态平衡，从而导致土壤自然正常功能失调，土壤质量恶化，影响作物的生长发育，以至造成产量和质量量的下降，并可通过食物链危害生物和人类健康。

污染物可以通过多种途径进入土壤，主要类型有以下两种。

①大气沉降：本项目废气中 VOCs 等聚集在附近土壤的表层，污染土壤环境，引起土壤土质发生变化，破坏土壤肥力与生态系统的平衡。

②垂直入渗：危废暂存间、生产车间等防渗措施不到位，物料及危废在存放、转运等过程中发生泄漏下渗、降水淋洗后下渗等直接或间接的污染土壤。

2、土壤污染控制措施

①参考上述地下水防渗措施；

②增加厂区范围内绿化面积，以种植具有较强吸附能力的植物为主。

六、环境风险影响分析

本次评价遵照《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》（环发〔2012〕77号）和《关于切实加强风险防范严格环境影响评价管理的通知》（环发〔2012〕98号）精神，以《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）为指导，通过对项目进行风险识别和源项分析，进行风险计算和评价，提出减缓风险的措施和应急预案，为环境管理提供资料和依据，达到降低危险、减少危害的目的。

(1) 评价依据

①风险调查

参照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，本项目不涉及新增环境风险物质，运行过程中环境风险主要为环保设备故障导致废气超标排放引起环境空气污染。

②风险潜势初判

根据《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B，全厂环境风险物质为油类物质，根据本项目建成后项目全厂物料存储情况，存储量不超过环境风险物质临界量，故本项目环境风险潜势直接判定为 I。

③评价等级

根据 HJ169-2018 中评价等级划分原则，环境风险评价工作等级划分为一级、二级、三级。根据建设项目涉及的物质及工艺系统危险性和所在地的环境敏感性确定环境风险潜势，相关划分依据详见下表：

表 4-15 环境风险评价等级划分表

环境风险潜势	IV、IV⁺	III	II	I
评价工作等级	一	二	三	简单分析

本项目环境风险潜势为I，评价工作等级只需进行简单分析。

(2) 环境风险识别

①火灾事故

供电线路或电器具老化，导致发热、短路打火，引起火灾；擅自改装厂区电路或使用大功率电器，过载引起短路着火，火灾烟气导致环境空气污染等次生事故发生。

②泄漏事故

本项目现有项目涉及的耐火涂料、厂区内存放的机油以及危险废物废机油等在厂区内存放时，可能会因存储容器破裂或管理不当导致泄漏，若得不到及时收集处置，可能会溢流到厂区内未做防腐防渗区域，从而导致地下水或土壤污染。

项目环境风险识别汇总结果见表 4-16。

表4-16 风险识别汇总结果表

序号	危险单元	主要风险物质	环境风险类型	影响环境途径	环境敏感目标
1	生产车间	机油、液压油	泄漏、火灾	大气沉降、渗漏	环境空气、地下水、土壤、周边人群
2	危废间	废机油、废液压油	泄漏、火灾	大气沉降、渗漏	
3	环保设施	--	超标排放	大气沉降	环境空气、周边人群

(3) 环境风险防范措施

表4-17 风险防范措施一览表

序号	措施名称	防范措施内容
1	总图布置防范措施	选址、总图布置严格执行国家的有关防火、防爆和安全卫生标准、规范，满足生产工艺流程的需要，符合生产过程中对防火、防爆、安全卫生、运输、安装及检修的需要。
2	水环境风险防范措施	防渗措施：项目区内一般区域采用水泥硬化地面，危废间等污染区采取重点防渗。
3	防火防爆措施	从总平面布置、工艺、自动控制、建/构筑物防火、电气防火、消防系统、设备泄压等方面采取防火、防爆控制措施。
4	防毒措施	尽量减少就地操作岗位，使作业人员不接触或少接触有毒物质，防止误操作造成中毒事故；安装有毒气体浓度检测报警装置，防止有毒气体在厂房内积聚，造成操作人员中毒窒息事故。
5	运输防范措	坚持“预防为主，防治结合”的原则，首先做好预防工作，

	施	然后完善控制污染事故危害的措施。
6	安全管理措施	设置安全管理机构，建立安全管理制度，加强人员培训，预防安全事故发生。
7	应急预案	1、制定事故应急救援预案，从组织机构、救援保障、报警通讯、应急监测及救护保障、应急处理措施、事故原因调查分析等方面制定严格的制度，并定期组织培训、演练。 2、成立应急小组。3、配备应急物资：灭火剂、防毒面具等。
8	环境应急监测方案	包括废气应急监测、废水应急监测。

(4) 应急预案

根据项目存在风险提出如下应急预案：发生突发火灾事故时，应切断火源，迅速撤离污染区人员至上风处，并进行隔离，严格限制出入。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿消防防护服。构筑围堤或挖坑收容消防废水或泄漏物料。具体应急措施如下。

①事故应急管理系统分为三个主要阶段：

预防：从应急管理角度，防止紧急事件或事故的发生，采取应急行动；

预备：应急发生前准备的工作，主要是为了建立应急管理能力；

响应：事故发生之前、中间和事故后所立即采取的行动；

②事故应急救援系统分为：

应急救援组织机构：包括应急指挥机构、事故现场指挥机构、支持保障机构、媒体机构、信息管理机构；

应急救援预案：事先制定，用于计划指导整个应急救援过程；

应急训练和演习：预案的一部分，确保事故发生时应急预案能得到实施与贯彻；

应急救援行动：发生紧急情况时所采取的一系列行动；

事故后的恢复：尽快恢复正常运转。

项目在做好预防措施的前提下，发生火灾并引发爆炸的可能性很小。经采取应急措施后，事故发生时对环境的影响可控制在小范围内，不会对周围环境造成太大的风险。

应急监测：对于发生泄漏及火灾事故时，需对周边环境进行监测。

(5) 结论

本项目环境风险潜势为 I，一旦发生事故，及时采取应急措施，在短时间内结束事故风险，且在规定时间内通知企业工作人员疏散。在此前提下，本项目事故风险处于可接受水平。

七、电磁辐射

本项目不属于广播电台、差转台、电视塔台、卫星地球上行站、雷达等电磁辐射类项目，本评价不再开展电磁环境影响分析。

八、环境管理与监测计划

(1) 排污口规范化管理

排污口是污染物进入环境、对环境产生影响的通道，强化排污口的管理是实现污染物总量控制的基础工作之一，也是区域环境管理逐步实现污染物排放科学化、定量化的重要手段。本项目主要排污口为各个排气筒，在营运期，应重点针对这些排放口进行规范化管理。

① 排污口规范化管理的基本原则

- 1) 向环境排放污染物的排放口必须规范化；
- 2) 根据工程特点和国家列入的总量控制指标，确定项目废气排气筒为管理重点；
- 3) 排放口应便于采样与计量检测，便于日常现场监督检查。

② 排污口的技术要求

- 1) 排污口的设置必须合理，进行规范化管理；
- 2) 排气筒的设置应符合《污染源监测技术规范》相关要求，留设采样孔和采样平台。

③ 排污口立标管理

1) 污染物排放口，应按照国家《环境保护图形标志 排放口(源)》(GB1556.2-1995)、《环境保护图形标志 固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)的规定，设置原国家环保总局统一制作的环境保护标志牌，排放口图像标志见下表。

表 4-18 排放口环境保护标志

提示标志	警告标志	警告标志	提示标志
正方形	三角形	三角形	正方形
绿底白图	黄底黑图	黄底黑图	绿底白图
			
废气排放口	废气排放口	噪声排放源	噪声排放源
			
一般固体废物	一般固体废物	危险废物	

2) 排放口的环境保护标志牌应设置在靠近采样点的醒目处，标志牌设置高度为其上缘距地面约 2m。

3) 图形颜色及装置颜色

提示标志：底和立柱为绿色，图案、边框、支架和文字为白色；

警告标志：底和立柱为黄色，图案、边框、支架和文字为黑色。

(2) 排污许可管理

根据环境保护部办公厅《关于做好环境影响评价制度与排污许可制衔接相关工作的通知》（环办环评[2017]84号）要求，做好《建设项目环境影响评价分类管理名录》和《固定污染源排污许可分类管理名录》的衔接，按照建设项目对环境的影响程度、污染物产生量和排放量，实行统一分类管理。

①项目建设必须严格执行环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的“三同时”制度，工程竣工后按规定程序申请环保验收，验收合格后主体工程方可投入正式运行。

②规范环保部门日常监督管理；本项目已经设置了环保专职人员，对项目区域内污染源进行定期监测（可以委托有资质的单位进行监测）。

③根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》，本项目属于简化管理类别，本项目应在实际投入运行前完成排污许可重新申领。

表 4-19 本项目排污许可证分类管理名录一览表

环评类别 项目类别	重点管理	简化管理	登记管理
二十八、金属制品业 33			
铸造及其他金属制品制造 339	黑色金属铸造 3391（使用冲天炉的），有色金属铸造 3392（生产铅基及铅青铜铸件的）	除重点管理以外的黑色金属铸造 3391、有色金属铸造 3392	/

(3) 环境监测计划

①监测计划

项目环境监测计划见前文各章节要求。

②监测分析方法

监测方法和采用方法执行《环境监测技术规范》《环境监测分析方法》《污染源统一监测方法》以及《环境空气质量标准》《地表水环境质量标准》的有关章节中的监测分析方法的有关规定。

③监测能力

建设单位可根据监测计划委托有资质的单位进行例行环境监测。

④监测口及采样平台要求

根据《固定污染源废气监测点位设置技术规范》（DB37/T 3535-2019）等要求，项目采样口位置应分别满足如下要求：

(1) 对于颗粒态污染物，监测断面优先设置在垂直管段，应避开烟道弯头和断面

急剧变化的部位，设置在距弯头、阀门、变径管下游方向不小于4倍直径，和距上述部件上游方向不小于2倍直径处；对于气态污染物，监测断面的设置可不受上述限制。

(2) 在选定的监测断面上开设监测孔，监测孔的内径应不小于90mm，不使用时应用盖板或管帽封闭，使用时应易打开；

(3) 烟道直径≤1m的圆形烟道，设置一个监测孔；烟道直径大于1m不大于4m的圆形烟道，设置相互垂直的两个监测孔；

(4) 监测平台应设置在监测孔的正下方1.2m~1.3m处，应永久、安全、便于监测及采样。监测平台可操作面积应≥2m²，单边长度应≥1.2m，且不小于监测断面直径的1/3。若监测断面有多个监测孔且水平排列，自监测平台区域应涵盖所有监测孔；若监测断面有多个监测孔且竖直排列，则应设置多层监测平台。通往监测平台的通道宽度应≥0.9m。

九、本项目污染物“三本账”分析

表 4-20 本项目建成后全厂污染物“三本账一览表” (t/a)

项目 分类	污染物名称	现有工程排放量	现有工程许可排放量	在建工程排放量	本项目排放量	以新带老削减量	本项目建成后全厂排放量	变化量
废气	颗粒物	0.890	/	/	0.854	0.890	0.854	-0.036
	VOCs	/	/	/	0.490	/	0.490	+0.490
	苯乙烯	/	/	/	0.013	/	0.013	+0.013
	甲醛	/	/	/	0.160	/	0.160	+0.160
	酚类	/	/	/	0.030	/	0.030	+0.030
	臭气浓度	/	/	/	/	/	/	/
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
一般工业固体废物	生活垃圾	4.5	/	/	4.5	4.5	4.5	0
	除尘器集尘	177.110	/	/	148.472	177.110	148.472	-28.638
	地面集尘	9.368	/	/	6.986	9.368	6.986	-2.382
	废焊渣	0.002	/	/	0.002	0.002	0.002	0
	废模具	0.2	/	/	0.2	0.2	0.2	0
	废浇冒口	3.5	/	/	3.5	3.5	3.5	0
	电炉炉渣	30.0	/	/	30.0	30.0	30.0	0
	废型砂	80.0	/	/	80.0	80.0	80.0	0
	废泡沫边角料	0	/	/	0.12	0	0.12	+0.12
	不合格铸件	10.0	/	/	10.0	10.0	10.0	0
	边角料	50.0	/	/	50.0	50.0	50.0	0
危险废物	废蜡渣	0	/	/	0.1	0	0.1	+0.1
	废催化剂	0	/	/	0.625t/5a	0	0.625t/5a	+0.625t/5a
	废活性炭	0	/	/	1.5	0	1.5	1.5
	废机油	0.1	/	/	0.2	0.1	0.2	+0.1
	废油桶	0.04	/	/	0.06	0.04	0.06	+0.02
	废液压油	0	/	/	0.02	0	0.02	+0.02

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	颗粒物	通过现有布袋除尘器处理后通过现有 15m 高排气筒 DA001 达标排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求	
	DA002	颗粒物	经新增布袋除尘器+催化燃烧装置处理后通过新增 15m 高排气筒 DA002 达标排放	《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区要求	
		VOCs		《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中Ⅱ时段标准	
		甲醛		《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值	
		酚类		《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值	
		苯乙烯			
		臭气浓度			
	厂界	颗粒物	VOCs	车间密闭	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值
					《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 中厂界监控点浓度限值
					《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 中厂界监控点浓度限值
		臭气浓度	苯乙烯		《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 厂界监控点浓度限值
					《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 厂界监控点浓度限值
					《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值
		厂区内	颗粒物		《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 A.1
VOCs			《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 A.1		
地表水环境	/	/	/	/	
声环境	设备、风机、泵类	噪声	隔声、减震、距离衰减	符合《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	本项目建成后全厂固废主要为职工生活垃圾、除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料、不合格铸件、边角料、废蜡渣、废活				

	性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶。职工生活垃圾收集后由环卫部门定期清运；除尘器集尘、地面集尘、废焊渣、废模具、废浇冒口、电炉炉渣、废型砂、泡沫边角料收集后外售处理；不合格铸件、下脚料回用于生产；废蜡渣、废活性炭、废催化剂、废液压油、废机油、废油桶在危废间内暂存后委托资质单位处理。
土壤及地下水污染防治措施	<p>①源头控制措施积极推行实施清洁生产，实现各类废物循环利用，减少污染物的排放量；根据国家现行相关规范加强环境管理，采取防止和降低污染物跑、冒、滴、漏的措施；</p> <p>②分区防治：按照不同分区要求采取不同等级的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。</p>
生态保护措施	不涉及生态影响。
环境风险防范措施	<p>1、选址、总图布置严格执行国家的有关防火、防爆和安全卫生标准、规范，满足生产工艺流程的需要，符合生产过程中对防火、防爆、安全卫生、运输、安装及检修的需要。</p> <p>2、防渗措施：项目区内一般区域采用水泥硬化地面，重点区域采取重点防渗。</p> <p>3、从总平面布置、工艺、自动控制、建/构筑物防火、电气防火、消防系统、设备泄压等方面采取防火、防爆控制措施。</p> <p>4、尽量减少就地操作岗位，使作业人员不接触或少接触有毒物质，防止误操作造成中毒事故。</p> <p>5、坚持“预防为主，防治结合”的原则，首先做好预防工作，然后完善控制污染事故危害的措施。设置安全管理机构，建立安全管理制度，加强人员培训，预防事故发生。</p> <p>6、制定事故应急救援预案，从组织机构、救援保障、报警通讯、应急监测及救护保障、应急处理措施、事故原因调查分析等方面制定严格的制度，并定期组织培训、演练，成立应急小组，配备应急物资灭火器、防毒面具等。</p> <p>7、制定废气应急监测、废水应急监测。</p>
其他环境管理要求	无

六、结论

综上所述，淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目建设符合国家产业政策，项目用地不属于限制用地和禁止用地范围，拟采取的环保措施技术可靠、经济可行，污染物满足达标排放、总量控制的基本原则，厂址附近环境质量现状适合项目建设，污染物排放分析结果表明项目对周围环境影响较小，环境风险可接受。在全面落实本报告表提出的各项环境保护措施的基础上，切实做到“三同时”，并在营运期内持之以恒加强环境管理的前提下，从环境保护角度，本项目环境影响可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表 (单位: t/a)

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	0.890	/	/	0.854	0.890	0.854	-0.036
	VOCs	/	/	/	0.490	/	0.490	+0.490
	苯乙烯	/	/	/	0.013	/	0.013	+0.013
	甲醛	/	/	/	0.160	/	0.160	+0.160
	酚类	/	/	/	0.030	/	0.030	+0.030
	臭气浓度	/	/	/	/	/	/	/
废水	/	/	/	/	/	/	/	/
一般工业固体废物	生活垃圾	4.5	/	/	4.5	4.5	4.5	0
	除尘器集尘	177.110	/	/	148.472	177.110	148.472	-28.638
	地面集尘	9.368	/	/	6.986	9.368	6.986	-2.382
	废焊渣	0.002	/	/	0.002	0.002	0.002	0
	废模具	0.2	/	/	0.2	0.2	0.2	0
	废浇冒口	3.5	/	/	3.5	3.5	3.5	0
	电炉炉渣	30.0	/	/	30.0	30.0	30.0	0
	废型砂	80.0	/	/	80.0	80.0	80.0	0
	废泡沫边角料	0	/	/	0.12	0	0.12	+0.12
	不合格铸件	10.0	/	/	10.0	10.0	10.0	0
边角料	50.0	/	/	50.0	50.0	50.0	0	
危险废物	废蜡渣	0	/	/	0.1	0	0.1	+0.1
	废催化剂	0	/	/	0.625t/5a	0	0.625t/5a	+0.625t/5a
	废机油	0.1	/	/	0.2	0.1	0.2	+0.1
	废油桶	0.04	/	/	0.06	0.04	0.06	+0.02
	废液压油	0	/	/	0.02	0	0.02	+0.02
	废活性炭	0	/	/	1.5	0	1.5	+1.5

注: ⑥=①+③+④-⑤; ⑦=⑥-①

淄博通天机械制造有限公司
铸造工艺技术改造项目
大气环境影响专项评价

编制时间：2026年5月

1 废气污染源强核算

本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺、V法铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气；铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。

其废气处置措施相应调整如下：水玻璃砂造型浇铸废气、树脂砂铸造制芯废气及全厂砂处理、电炉熔化工序废气（含铝锭电炉熔化）与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后，由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒 DA001 排放；消失模造型浇注（模型切割、刷涂料烘干、浇注等工序）、树脂砂造型浇注（制芯、造型、浇注等工序）、覆膜砂造型浇注（制芯、造型、浇注等工序）、失蜡模精密铸造造型浇注（熔化射蜡、淋砂制壳、脱蜡、焙烧、浇注等工序）、V法造型浇注（覆膜、刷涂料、烘干、浇注等工序）废气、铝合金压铸件压铸工艺废气经集气罩收集后，由布袋除尘器及活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理并通过新增排气筒 DA002 排放；焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放，少量未收集废气无组织排放。

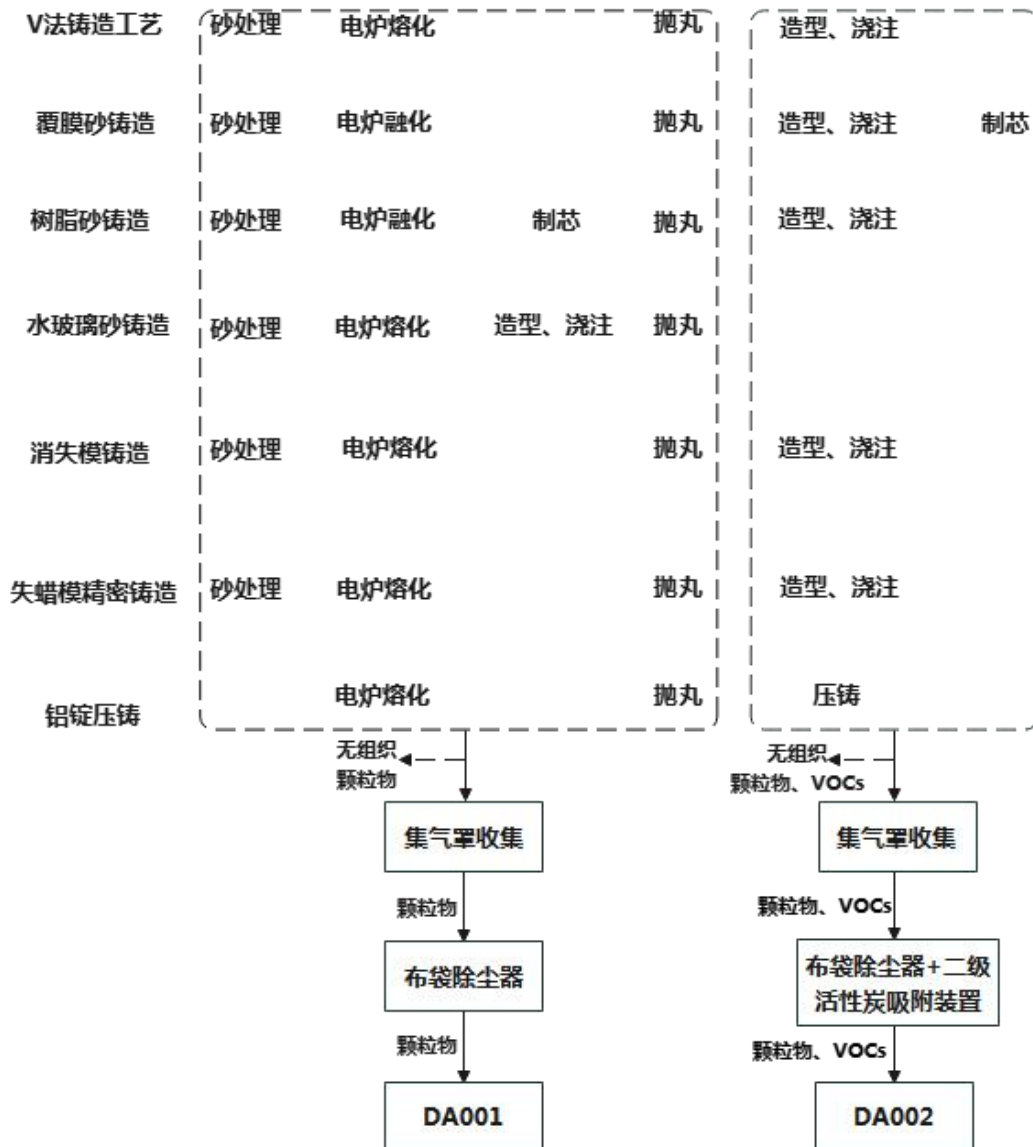


图 1-1 全厂废气走向图

1.1 废气产生情况分析

(1) 系数确定

本项目建成后新增排气筒 DA002，全厂废气排放情况发生变动，企业现有项目目前已停产，本次评价按照技改后全厂废气排放情况进行重新核算，现有项目预估废气排放量全部计为以新带老削减量。

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册-33 金属制品业系数手册》及《可发性聚苯乙烯（EPS）树脂》（QB/T 4009-2010）表 2 技术指标，本项目建成后全厂废气产生及处置工序产污情况如下表所示：

表 1-1 废气产生源强计算依据

铸造工艺	年产量 t/a	生产工序	产污源强
水玻璃砂	2000	砂处理	颗粒物 17.2kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品
		造型浇注（参照粘土砂）	颗粒物 1.97kg/t 产品
消失模	2000	砂处理	颗粒物 7.9kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品
		造型浇注	颗粒物 0.967kg/t 产品； VOCs0.453kg/t 产品； 苯乙烯：0.6%原料
树脂砂	1500	砂处理	颗粒物 16.0kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品
		制芯	颗粒物 0.154kg/t 产品
		造型浇注	颗粒物 1.03kg/t 产品； VOCs0.495kg/t 产品； 酚类：类比同类项目； 甲醛：类比同类项目
覆膜砂	1500	砂处理（参照树脂砂）	颗粒物 16.0kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品
		制芯	颗粒物 0.33kg/t 产品； VOCs0.05kg/t 产品
		造型浇注	颗粒物 0.367kg/t 产品； VOCs0.25kg/t 产品； 酚类：类比同类项目； 甲醛：类比同类项目
失蜡模精密铸造（熔模）	560	砂处理	颗粒物 3.48kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品
		造型浇注	颗粒物 0.56kg/t 产品； VOCs0.333kg/t 产品
V 法铸造	2000	砂处理	颗粒物 7.9kg/t 产品
		电炉熔化	颗粒物 0.479kg/t 产品

		造型浇注	颗粒物 0.566kg/t 产品； VOCs0.0867kg/t 产品；
铝合金压铸件	1000	电炉熔化	颗粒物 0.525kg/t 产品
		压铸	颗粒物 1.99kg/t 产品； VOCs0.120kg/t 产品
全厂	10560	抛丸	颗粒物 2.19kg/t 产品

(2) 有组织废气

表 1-2 DA001 废气产生量核算

工序	产量 t/a	产污系数	废气产生量
水玻璃砂处理	2000	颗粒物 17.2kg/t 产品	34.4
消失模砂处理	2000	颗粒物 7.9kg/t 产品	15.8
树脂砂处理	1500	颗粒物 16.0kg/t 产品	24.0
覆膜砂处理	1500	颗粒物 16.0kg/t 产品	24.0
失蜡模砂处理	560	颗粒物 3.48kg/t 产品	1.949
V 法铸造砂处理	2000	颗粒物 7.9kg/t 产品	15.8
全厂电炉熔化（不含铝锭）	9560	颗粒物 0.479kg/t 产品	4.579
铝锭电炉熔化	1000	颗粒物 0.525kg/t 产品	0.525
水玻璃砂造型浇注	2000	颗粒物 1.97kg/t 产品	3.940
树脂砂制芯	1500	颗粒物 0.154kg/t 产品	0.231
全厂抛丸	10560	颗粒物 2.19kg/t 产品	23.126
合计	/	/	148.350

①排气筒 DA001

本项目建成后水玻璃砂造型浇铸废气、树脂砂铸造制芯废气及全厂砂处理、电炉熔化工序废气与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后，由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒 DA001 排放。项目年运行约 7200h，DA001 风机风量约为 15000m³/h，布袋除尘器效率约为 99.5%。

根据上表计算，排气筒 DA001 中颗粒物产生量为 148.350t/a（其中水玻璃砂造型浇铸废气、树脂砂铸造制芯废气及全厂砂处理、电炉熔化工序颗粒物产生量为 125.224t/a、全厂抛丸工序颗粒物 23.126t/a），则 DA001 排气筒颗粒物产生速率为 20.604kg/h，产生浓度为 1373.6mg/m³；本项目产污设备处设置集气罩，颗粒物收集效率约为 95%，抛丸工序颗粒物收集效率视为 100%，则本项目建成后排气筒 DA001 颗粒物有组织排放量为 0.711t/a，排放速率为 0.099kg/h，排放浓度为 6.6mg/m³。

根据计算结果，本项目建成后排气筒 DA001 中颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）

表 1-3 DA002 废气产生量核算

污染物	工序	产量 t/a	产污系数	废气产生量
颗粒物	消失模造型浇注	2000	颗粒物 0.967kg/t 产品	1.934
	树脂砂造型浇注	1500	颗粒物 1.03kg/t 产品	1.545
	覆膜砂制芯	1500	颗粒物 0.33kg/t 产品	0.495
	覆膜砂造型浇注	1500	颗粒物 0.367kg/t 产品	0.551

	失蜡模造型浇注	560	颗粒物 0.56kg/t 产品	0.314
	V 法铸造造型浇注	2000	颗粒物 0.566kg/t 产品	1.132
	铝合金压铸件压铸	1000	颗粒物 1.99kg/t 产品	1.990
	合计	/	/	7.961
VOCs	消失模造型浇注	2000	VOCs0.453kg/t 产品	0.906
	树脂砂造型浇注	1500	VOCs0.495kg/t 产品	0.743
	覆膜砂制芯	1500	VOCs0.05kg/t 产品	0.075
	覆膜砂造型浇注	1500	VOCs0.25kg/t 产品	0.375
	失蜡模造型浇注	560	VOCs0.333kg/t 产品	0.186
	V 法铸造造型浇注	2000	VOCs0.0867kg/t 产品	0.173
	铝合金压铸件压铸	1000	VOCs0.120kg/t 产品	0.120
	合计	/	/	2.578
苯乙烯	消失模造型浇注	2000	0.6%原料	0.072
甲醛	树脂砂造型浇注	1500	类比同类项目	0.422
	覆膜砂造型浇注	1500	类比同类项目	0.422
	合计	/	/	0.076
酚类	树脂砂造型浇注	1500	类比同类项目	0.078
	覆膜砂造型浇注	1500	类比同类项目	0.078
	合计	/	/	0.014

②排气筒 DA002

本项目建成后，消失模铸造、树脂砂铸造、覆膜砂铸造、失蜡模精密铸造、V 法铸造造型浇注废气及覆膜砂铸造制芯工艺废气、铝锭压铸工艺废气经集气罩收集后，由布袋除尘器及活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理并通过新增排气筒 DA002 排放。项目年运行约 7200h，DA002 风机风量约为 5000m³/h，废气收集效率约为 90%，本项目 DA002 布袋除尘器使用耐高温布袋，处理颗粒物效率约为 99%，活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理有机废气效率约为 90%。

根据上表计算，排气筒 DA002 涉及产污工序中，颗粒物产生量为 7.961t/a、VOCs 产生量为 2.578t/a；覆膜砂、树脂砂产生的酚类、甲醛污染物无相关行业产污系数来源，参照淄博博山金田水泵制造有限公司年产 5000 吨水泵配件技改项目（该项目年生产覆膜砂、树脂砂铸件约 1300t，审批文号为博环审字[2017]2061 号，2018 年 1 月 13 日通过自主验收，该项目铸造工艺、原料及产品与本项目基本一致，覆膜砂、树脂砂甲醛、酚类均来自原料砂中的酚醛树脂，产生量视为一致），该项目例行监测数据中，甲醛产生量约为 0.033t/a、酚类 0.006t/a，本项目年生产覆膜砂、树脂砂铸件 3000t，则污染物排放量为甲醛 0.076t/a、酚类 0.014t/a。项目消失模铸造过程中，使用的聚苯乙烯泡沫模型在切割（造型）、浇注等过程，泡沫中残留的苯乙烯会随着高温挥发出来，参照《可发性聚苯乙烯（EPS）树脂》（QB/T 4009-2010）表 2 技术指标，EPS 树脂残余苯乙烯普通级≤0.6%，阻燃剂≤0.2%，本次评价参照最大值消失模模型用量的 0.6%计算，本项目建成后消失模模型用量约为 12t，则苯乙烯产生量约为 0.072t/a。

综上，本项目建成后 DA002 排气筒污染物产生量为：颗粒物 7.961t/a、VOCs 为 2.578t/a、甲醛 0.076t/a、酚类 0.014t/a、苯乙烯 0.072t/a。废气经集气罩收集后通过新增布袋除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理，各污染物产生速率为颗粒物 1.106kg/h、VOCs 为 0.358kg/h、甲醛 0.076t/a、酚类 0.014t/a、苯乙烯 0.010kg/h；产生浓度为颗粒物 221.2mg/m³、VOCs 为 71.6mg/m³、甲醛 0.011kg/h、酚类 0.002kg/h、苯乙烯 2.0mg/m³。

处理后污染物有组织排放量为颗粒物 0.072t/a、VOCs0.232t/a、甲醛 0.007t/a、酚类 0.001t/a、苯乙烯 0.006t/a；排放速率为颗粒物 0.010kg/h、VOCs0.032kg/h、甲醛 0.001kg/h、酚类 0.0001kg/h、苯乙烯 0.001kg/h；排放浓度为颗粒物 2.0mg/m³、VOCs6.4mg/m³、甲醛 0.2mg/m³、酚类 0.02mg/m³、苯乙烯 0.2mg/m³。

因此本项目建成后排气筒 DA002 颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/ 2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准（60mg/m³、3.0kg/h）；甲醛及酚类有组织排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值（甲醛 30mg/m³、0.3kg/h；酚类 115mg/m³、0.12kg/h）；苯乙烯有组织排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值（6.5kg/h）；参照同类项目，臭气浓度排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值（2000 无量纲）。

（3）无组织废气

根据前文计算，本项目建成后，全厂未被收集废气量为颗粒物 7.057t/a、VOCs0.258t/a、甲醛 0.008t/a、酚类 0.001t/a、苯乙烯 0.007t/a，项目采取定期洒水降尘、生产设施设置围挡等措施降低颗粒物产生，参照《固体物料堆存颗粒物产排污核算系数手册》，经密闭式车间阻挡后，可削减颗粒物排放量约 99%，通过以上措施，本项目无组织颗粒物排放量约为 0.071t/a。

根据导则推荐模型预估及同类型项目参考，本项目厂区无组织 VOCs、臭气浓度能够满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 2 厂界监控点浓度限值（VOCs2.0mg/m³；臭气浓度 16 无量纲）；厂界无组织颗粒物满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值（颗粒物 1.0mg/m³）；厂界无组织苯乙烯、甲醛能够满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 3 厂界监控点浓度限值（苯乙烯 1.0mg/m³；甲醛 0.05mg/m³）；厂界无组织酚类能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放标准限值（酚类 0.1mg/m³）；厂区内 VOCs 及颗粒物监控点处 1 h 平均浓度值满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB 39726—2020）表 A.1 表（颗粒物 5.0mg/m³、VOCs10.0mg/m³）。

（4）项目大气污染物年排放量核算

表 1-4 本项目大气污染物年排放量核算表

序号	排放形式	污染物	年排放量（t/a）
----	------	-----	-----------

1	有组织	颗粒物	0.783
2		VOCs	0.232
3		苯乙烯	0.006
4		甲醛	0.007
5		酚类	0.001
6		臭气浓度	/
7	无组织	颗粒物	0.071
8		VOCs	0.258
9		苯乙烯	0.007
10		甲醛	0.008
11		酚类	0.001
12		臭气浓度	/
13	合计	颗粒物	0.854
14		VOCs	0.490
15		苯乙烯	0.013
16		甲醛	0.015
17		酚类	0.002
18		臭气浓度	/

表 1-5 本项目废气排放情况汇总

序号	污染物	现有项目排放量	本项目新增排放量	以新带老削减量	排放量合计	变化量
1	颗粒物	0.890	0.854	0.890	0.854	-0.036
2	VOCs	0	0.490	0	0.490	+0.490
3	苯乙烯	0	0.013	0	0.013	+0.013
4	甲醛	0	0.015	0	0.015	+0.015
5	酚类	0	0.002	0	0.002	+0.002

本项目废气有组织产排污节点、污染物及污染治理设施见下表。

表 1-6 废气有组织产排污节点、污染物及污染治理设施信息表

序号	排放口 编号	污染物	产生浓度 (mg/m ³)	产生速率 (kg/h)	产生量 (t/a)	排气筒高度 (m)	排气筒内径 (m)	坐标	排放口 类型	处理措施	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)
1	DA001	颗粒物	1373.6	20.604	148.350	15	0.5	117.889740°E; 36.570924°N	一般排 放口	布袋除 尘	6.6	0.099	0.711
2	DA002	颗粒物	221.2	1.106	7.961	15	0.3	117.889755°E; 36.570638°N	一般排 放口	布袋除 尘+活 性炭吸 附脱附 +催化 燃烧装 置	2.0	0.010	0.072
		VOCs	71.6	0.358	2.578						6.4	0.032	0.232
		苯乙烯	2.0	0.010	0.072						0.2	0.001	0.006
		甲醛	2.2	0.011	0.076						0.2	0.001	0.007
		酚类	0.4	0.002	0.014						0.02	0.0001	0.001
有组织排放量合计 (t/a)								颗粒物	0.783				
								VOCs	0.232				
								苯乙烯	0.006				
								甲醛	0.007				
								酚类	0.001				

1.2、非正常工况分析

(1) 非正常工况污染物产排分析

非正常工况指生产设施非正常工况或污染防治（控制）设施非正常状况，其中生产设施非正常工况指开停炉（机）、设备检修、工艺设备运转异常等工况，污染防治（控制）设施非正常状况指达不到应有治理效率或同步运转率等情况。

环保设施出现故障时，会使污染物处理效率下降或者根本得不到处理而排入环境中。本项目主要为废气治理措施出现故障而不能满足设计要求的情况，主要考虑尾气处理系统发生故障导致尾气不经处理直接排入外环境的情况。以最不利情况下废气处理系统净化效率为零考虑，源强最大的时段废气排放 1h 对周围环境的影响。项目废气治理设施出现故障状况下污染物排放情况见下表。

表 1-7 项目废气治理设施出现故障状况下污染物排放情况一览表

名称	污染物	产生速率 kg/h	排放速率 kg/h	排放浓度 mg/m ³	排放标准	发生频次	持续时间	控制措施
DA001	颗粒物	20.604	20.604	1373.6	10mg/m ³	一年一次	15min	
DA002	颗粒物	1.106	1.106	221.2	10mg/m ³	一年一次	15min	停止运行，检修完毕稳定达标后投入使用
	VOCs	0.358	0.358	71.6	60mg/m ³ 3.0kg/h			
	苯乙烯	0.010	0.010	2.0	6.5kg/h			
	甲醛	0.011	0.011	2.2	30mg/m ³ 0.3kg/h			
	酚类	0.002	0.002	0.4	115mg/m ³ 0.12kg/h			
	臭气浓度	/	/	/	2000（无量纲）			

(2) 非正常工况环境影响分析及预防措施

根据以上分析，当项目废气处理装置发生故障，去除率降为正常情况下 0 时，排气筒污染物不达标。由此可见，项目废气治理设施出现故障等非正常工况下，污染物排放对环境的影响较大。

针对非正常工况，企业应定期对废气净化设施进行检查，确保其正常工作状态，设置专人负责，保证正常去除效率。检查、核查等工作做好记录，一旦发现问题，应及时降低生产负荷，必要时停炉，待净化设施等恢复正常工作并具有稳定废气去除效率后，开工生产，杜绝废气超标排放事故发生。加强企业的运行管理，设立专门人员负责厂内环保设施管理、监测等工作。

1.3 废气治理措施可行性分析

本项目参考《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ 1115—2020）表 A.1 废气防治可行技术参考表，采用的废气治理措施如下。

表 1-8 项目可行性分析表

产污环节	污染物	可行技术	本项目技术	是否可行
造型	颗粒物、VOCs	连接袋式除尘器进行除尘；连接活性炭吸附或催化燃烧装置	布袋除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	是
浇注	颗粒物、VOCs	连接袋式除尘器进行除尘；连接活性炭吸附或催化燃烧装置	布袋除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	是
砂处理	颗粒物	采取集气措施，连接袋式除尘器进行除尘	布袋除尘器	是

电炉熔化	颗粒物	采取集气措施，连接袋式除尘器进行除尘	布袋除尘器	是
制芯	颗粒物、VOCs	造型连接袋式除尘器进行除尘；制芯VOCs 处理参照浇注	布袋除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置	是
抛丸	颗粒物	连接袋式除尘器进行除尘	布袋除尘器	是

①催化燃烧装置使用的活性炭是常用的吸附剂，具有性能稳定、抗腐蚀等优点。由于它的疏水性，并具有非极性表面，为疏水性和亲水性有机物的吸附剂，常被用来吸附回收恶臭物质及有机物质，能较好地吸附臭味中的有机物和 H₂S。活性炭的吸附能力就在于它具有巨大的比表面积，以及其精细的多孔表面结构，它具有微晶结构，微晶排列不规则，晶体中有微孔、过渡孔、大孔，可以吸附废水和废气中的金属离子、有害气体、有机污染物、色素等。

②布袋除尘器

布袋除尘器工作原理：当含尘气体由进风口进入除尘器，首先碰到进出风口中间的斜板及挡板，气流便转向流入灰斗，同时气流速度放慢，由于惯性作用，使气体中粗颗粒粉尘直接流入灰斗。起到预先收尘的作用，进入灰斗的气流随后折而向上通过内部装有金属骨架的布袋，粉尘被捕集在布袋的外表面，净化后的气体进入布袋室上部清洁室，汇集到出风口排出。含尘气体通过布袋净化的过程中，随着时间的增加而积附在布袋上的粉尘越来越多，从而增加布袋阻力，致使处理风量逐渐减少。为了使除尘器正常工作，必须经常对布袋进行清灰，清灰时由控制仪顺序触发各控制阀并开启脉冲阀，气箱内的压缩空气由喷吹管各孔经文氏管喷射到各相应的布袋内，布袋瞬间急剧膨胀，使积附在布袋表面的粉尘脱落，布袋得到再生。清下粉尘落入灰斗，经排灰系统排出机体。由此使积附在布袋上的粉尘周期地脉冲喷吹清灰，使净化气体正常通过，保证除尘器系统运行。

因此，本项目废气处理技术均满足相关废气治理可行技术要求。故从环境保护角度出发，该技术可行。

1.4 环境影响分析

根据计算结果，本项目建成后排气筒 DA001 颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；DA002 颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表 1 中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》（DB37/2801.7-2019）表 1 中 II 时段标准（60mg/m³、3.0kg/h），甲醛及酚类有组织排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值（甲醛 30mg/m³、0.3kg/h；酚类 115mg/m³、0.12kg/h），苯乙烯有组织排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值（6.5kg/h）；参照同类项目，臭气浓度排放速率满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放速率限值（2000 无量纲）

因此，项目废气治理措施可行，经济合理，项目排放的大气污染物对周围环境影响较小，其环境影响可接受。

2 评价等级及评价范围

2.1 环境影响识别与评价因子筛选

根据导则要求对建设项目大气环境影响因素进行识别，筛选大气环境影响评价因子，建设项目评价因子选取项目有组织和无组织排放的基本污染物和其他污染物中有环境质量标准的所有因子，本项目选取 PM₁₀、TSP、非甲烷总烃、甲醛作为评价因子，参数参照《环境空气质量标准》（GB3095-2012）、《大气污染物综合排放标准详解》以及《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D，评价标准详见表 2-1。

表 2-1 评价标准一览表

项目	执行标准及标准分级或分类	污染物及浓度限值		
		污染物	取值时间	浓度限值
环境空气	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 二级及修改单标准	TSP	24 小时平均	300 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
			1 小时平均	900 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ (按照日均值 3 倍计)
		PM ₁₀	年平均	70 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
			24 小时平均	150 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
	《大气污染物综合排放标准详解》	非甲烷总烃	1 小时平均	2000 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ 2.2-2018) 附录 D	甲醛	1 小时平均	50 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	

2.2 评价等级的确定

根据拟建项目排放的污染物情况，按照《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 中“5.3 评价等级判定”来确定建设项目环境空气的评价等级。

2.2.1 参数选取

采用《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 中要求的 AERSCREEN 估算软件对项目污染物的排放进行估算，估算模型参数见表 2-2。

表 2-2 项目估算模型参数表

参数		取值	取值依据
城市/农村选项	城市/农村	农村	项目周边 3km 半径范围内一半以上为农村
	人口数 (城市选项时)	--	--
最高环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		39.0	近 20 年气象资料统计
最低环境温度/ $^{\circ}\text{C}$		-15	
土地利用类型		工业用地	3km 半径范围内土地利用状况
区域湿度条件		半湿润区 (中等湿度)	中国干湿状况分布图
是否考虑地形	考虑地形	不考虑	报告书项目，根据导则要求考虑地形
	地形数据分辨率/m	90	SRTM DEM UTM 90m 分辨率数字高程数据
是否考虑岸线熏烟	考虑岸线熏烟	不考虑	污染源附近 3km 范围内无大型水体
	岸线距离/m	--	
	岸线方向/ $^{\circ}$	--	

2.2.2 评价等级判定

表 2-3 本项目正常工况点源参数调查清单

污染源	污染物名称	中心坐标		排放速率 kg/h	排放源参数						
		X	Y		几何高度 m	底部海拔 m	排气量 m^3/h	内径 m	排放小时数 h	排放工 况	出口温 度 $^{\circ}\text{C}$
DA001	PM ₁₀	18	35	0.099	15	131	15000	0.5	7200	连续	35
DA002	PM ₁₀	35	7	0.010	15	132	5000	0.3	7200	连续	40
	VOCs			0.032							

	甲醛			0.001					
--	----	--	--	-------	--	--	--	--	--

表 2-4 本项目面源参数调查清单

面源名称	污染物	面源底部中心坐标		与正北向夹角(°)	排放速率(kg/h)	年排放小时数 h	海拔高度 m	面源尺寸 m (长×宽×高)	排放工况
		X	Y						
铸造车间	TSP	40	12	0	0.010	7200	132	40×12×8	连续
	VOCs				0.036				
	甲醛				0.001				

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)评价工作分级方法,采用附录 A 推荐模型中的估算模型,分别计算项目排放主要污染物的最大地面空气质量浓度占标率 P_i (第 i 个污染物,简称“最大浓度占标率”)及第 i 个污染物的地面空气质量浓度达到标准值的 10%时所对应的最远距离 $D_{10\%}$ 。其中 P_i 定义见公式:

$$P_i = \frac{C_i}{C_{0i}} \times 100\%$$

式中: P_i —第 i 个污染物的最大地面空气质量浓度占标率, %;

C_i —采用估算模型计算出的第 i 个污染物的最大 1h 地面空气质量浓度, $\mu\text{g}/\text{m}^3$;

C_{0i} —第 i 个污染物的环境空气质量浓度标准, $\mu\text{g}/\text{m}^3$ 。

根据相关参数,采用 AERSCREEN 估算软件进行计算,建设项目评价等级确定情况见表 2-5。

表 2-5 建设项目大气评价等级确定一览表

污染源	污染物	源强(kg/h)	最大地面浓度(mg/m^3)	最大地面浓度出现距离(m)	标准值($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率(P%)
排气筒 DA001	PM_{10}	0.099	0.002617	888	450	0.58
排气筒 DA002	PM_{10}	0.010	0.000041	426	450	0.01
	VOCs	0.032	0.0001302	426	2000	0.01
	甲醛	0.001	0.0000041	426	50	0.01
铸造车间	TSP	0.010	0.003642	100	900	0.40
	VOCs	0.036	0.01311	100	2000	0.66
	甲醛	0.001	0.0003642	100	50	0.73

建设项目废气最大地面浓度占标率为无组织甲醛,占标率 $\text{max}=0.85\%<1\%$,根据导则中评价工作等级的判定依据,环境空气影响评价等级确定为三级评价。

2.3 评价范围的确定

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)中“5.4 评价范围确定”中的相关规定,三级评价项目不需设置大气环境影响评价范围。

2.4 环境保护目标

三级评价项目不需设置大气环境影响评价范围,无需调查环境空气保护目标。

2.5 评价基准年筛选

依据环境空气质量现状、气象数据情况,本次评价选择 2025 年为评价基准年。

3 环境空气质量现状监测与评价

本项目环境空气评价等级为三级，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）要求三级评价项目只调查项目所在区域环境质量达标情况。

根据淄博市生态环境局发布的《2025年12月份环境空气质量情况》（2026年1月29日），2025年度项目所在淄博市范围内环境空气中污染物数据统计及评价情况见表3-1。

表 3-1 2025 年项目所在博山区空气质量现状评价结果一览表

污染物	单位	年评价指标	现状浓度	评价标准	占标率%	达标情况
SO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	11	60	18.3	达标
NO ₂	μg/m ³	年平均质量浓度	27	40	67.5	达标
PM ₁₀	μg/m ³	年平均质量浓度	59	70	84.3	达标
PM _{2.5}	μg/m ³	年平均质量浓度	35	35	100.0	达标
CO	mg/m ³	95%保证率日平均浓度	1.1	4	27.5	达标
O ₃	μg/m ³	90%保证率日最大 8h 滑动平均浓度	169	160	105.6	超标

根据上表，项目所在区域臭氧不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级年均值标准。

根据《淄博市“十四五”生态环境保护规划》（淄政字〔2021〕107号），淄博市将开展一系列大气污染治理工程改善区域环境，推动NO_x深度治理工程、VOCs综合治理工程、O₃和PM_{2.5}协同管控体系，不断提高空气质量优良天数比例，逐步消除重污染天气为目标任务，实施产业结构升级、清洁能源替代、运输结构优化、扬尘精细管控、VOCs深度治理、氮氧化物深度治理“六大减排工程”，全面推进重点行业、重点领域的全流程污染治理，逐步破解大气复合污染问题，区域环境空气质量将明显改善。

4 污染物排放量核算

表 4-1 大气污染物排放量核算表

序号	污染物	现有项目排放量	本项目新增排放量	以新带老削减量	排放量合计	变化量
1	颗粒物	0.890	0.854	0.890	0.854	-0.036
2	VOCs	0	0.490	0	0.490	+0.490
3	苯乙烯	0	0.013	0	0.013	+0.013
4	甲醛	0	0.015	0	0.015	+0.015
5	酚类	0	0.002	0	0.002	+0.002

5 环境空气影响分析

本项目建成后全厂废气为水玻璃砂铸造工艺、消失模铸造工艺、树脂砂铸造工艺、覆膜砂铸造工艺、失蜡模精密铸造工艺、V法铸造工艺砂处理、电炉熔化、造型浇注工序产生的废气；铝合金压铸件电炉熔化、压铸工序产生的废气以及焊修工序产生的焊接烟尘。

其废气处置措施相应调整如下：水玻璃砂造型浇铸废气、树脂砂铸造制芯废气及全厂砂处理、电炉熔化工序废气与全厂抛丸工序废气经集气罩收集后，由现有布袋除尘器处理并通过现有排气筒DA001排放；消失模铸造、树脂砂铸造、覆膜砂铸造、失蜡模精密铸造、V法铸造造型浇注废气及覆膜砂铸造制芯工艺废气、铝锭压铸工艺废气经集气罩收集后，由布袋除尘器及活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理并通过新增排气筒DA002排放；焊接烟尘经焊烟净化器处理后无组织排放，少量未收集废气无组织排放。

根据计算结果，本项目建成后排气筒DA001颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区大气污染物排放浓度限值（10mg/m³）；DA002颗粒物有组织排放浓度满足《区域性大气污染物综合排放标准》（DB37/2376-2019）中表1中重点控制区大气污染物排放浓度限值

(10mg/m³)；VOCs 有组织排放浓度及速率满足《挥发性有机物排放标准 第 7 部分：其他行业》(DB37/2801.7-2019)表 1 中 II 时段标准 (60mg/m³、3.0kg/h)，甲醛及酚类有组织排放浓度及速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 标准限值 (甲醛 30mg/m³、0.3kg/h；酚类 115mg/m³、0.12kg/h)，苯乙烯有组织排放速率满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 排放速率限值 (6.5kg/h)；参照同类项目，臭气浓度排放速率满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 2 排放速率限值 (2000 无量纲)。

参考《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》(HJ 1115—2020)表 A.1，本项目采用的废气处理措施属于可行技术。

因此，项目废气治理措施可行，经济合理，项目排放的大气污染物对周围环境影响较小，其环境影响可接受。

6 大气防护距离的确定

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)的规定，本项目评价等级为三级，故不需要设置大气环境防护距离。

7 污染源监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ 1251-2022)等要求及本项目实际情况，针对本项目涉及污染物颗粒物、甲醛、苯乙烯、臭气浓度及 VOCs 制定监测计划，具体见下表。

表 7-1 监测点选取及监测频次

污染源类别	排放口编号/监测点位	污染物名称	监测频次	备注
废气	DA001	颗粒物	每半年一次	委托有资质单位监测
	DA002	颗粒物、VOCs、甲醛、苯乙烯、臭气浓度	每半年一次	
	厂界	VOCs、颗粒物、甲醛、苯乙烯、臭气浓度	每年一次	
	厂区内	VOCs、颗粒物	每年一次	

8 结论

本项目采取的各项废气治理措施具有良好效果，能够达标排放，能够将工程的环境影响控制到较低的水平。本项目对周围环境空气质量影响较小，只要认真落实报告表提出的各项环保措施，提高环保意识，加强环境管理，从环境空气影响角度而言，项目的建设是可行的。

表 8-1 大气环境影响评价自查表

工作内容		自查项目			
评价等级与范围	评价等级	一级	二级	三级 <input checked="" type="checkbox"/>	
	评价范围	边长=50km <input type="checkbox"/>	边长=5~50km <input type="checkbox"/>	边长=5km <input checked="" type="checkbox"/>	
评价因子	SO ₂ +NO _x 排放量	≥2000t/a <input type="checkbox"/>	500~2000t/a <input type="checkbox"/>	<500t/a <input checked="" type="checkbox"/>	
	评价因子	基本污染物 (PM ₁₀) 其他污染物 (VOCs、甲醛、TSP)		包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/> 不包括二次 PM _{2.5} <input checked="" type="checkbox"/>	
评价标准	评价标准	国家标准 <input checked="" type="checkbox"/>	地方标准 <input type="checkbox"/>	附录 D <input type="checkbox"/>	其他标准 <input type="checkbox"/>
现状评价	评价功能区	一类区 <input type="checkbox"/>	二类区 <input checked="" type="checkbox"/>		一类区和二类区 <input type="checkbox"/>
	评价基准年	(2025) 年			
	环境空气质量现状	长期例行监测数据 <input type="checkbox"/>	主管部门发布数据 <input checked="" type="checkbox"/>		现状补充检测 <input type="checkbox"/>

	调查数据来源							
	现状评价		达标区 <input type="checkbox"/>			不达标区 <input checked="" type="checkbox"/>		
污染源调查	调查内容		本项目正常排放源 <input checked="" type="checkbox"/> 本项目非正常排放源 <input checked="" type="checkbox"/> 现有污染源 <input type="checkbox"/>		拟替代的污染源 <input type="checkbox"/>	其他在建、拟建项目污染源 <input type="checkbox"/>		区域污染源 <input type="checkbox"/>
大气环境影响预测与评价（不适用）	预测模型	AERMOD <input type="checkbox"/>	ADMS <input type="checkbox"/>	AUSTAL2000 <input type="checkbox"/>	EDMS/AEDT <input type="checkbox"/>	CALPUFF <input type="checkbox"/>	网格模型 <input type="checkbox"/>	其他 <input type="checkbox"/>
	预测范围		边长≥50km <input type="checkbox"/>		边长 5~50km <input type="checkbox"/>		边长=5km <input type="checkbox"/>	
	预测因子		预测因子（ ）		包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/> 不包括二次 PM _{2.5} <input type="checkbox"/>			
	正常排放短期浓度贡献值		C 本项目最大占标率 ≤100% <input type="checkbox"/>		C 本项目最大占标率 >100% <input type="checkbox"/>			
	正常排放年均浓度贡献值		一类区	C 本项目最大占标率 ≤10% <input type="checkbox"/>			C 本项目最大占标率 >10% <input type="checkbox"/>	
			二类区	C 本项目最大占标率 ≤30% <input type="checkbox"/>			C 本项目最大占标率 >30% <input type="checkbox"/>	
	非正常 1h 浓度贡献值		非正常持续时长（ ） h		C 非正常占标率 ≤100% <input type="checkbox"/>		C 非正常占标率 >100% <input type="checkbox"/>	
	保证率日平均浓度和年平均浓度叠加值		C 叠加达标 <input type="checkbox"/>				C 叠加不达标 <input type="checkbox"/>	
区域环境质量的整体变化情况		k ≤ -20% <input type="checkbox"/>				k > -20% <input type="checkbox"/>		
环境监测计划	污染源监测		监测因子：（颗粒物、VOCs、甲醛、苯乙烯、臭气浓度）		有组织废气监测 <input checked="" type="checkbox"/> 无组织废气监测 <input checked="" type="checkbox"/>		无检测 <input type="checkbox"/>	
	环境质量监测		监测因子：（ ）		测点位数（ ）		无监测 <input type="checkbox"/>	
评价结论	环境影响		可以接受 <input checked="" type="checkbox"/> 不可以接受 <input type="checkbox"/>					
	大气环境保护距离		距（--）厂界最远（--） m					
	污染源年排放量（t/a）		颗粒物 0.854	VOCs 0.490	甲醛 0.015	酚类 0.002	苯乙烯 0.013	
注：“□”，填“√”；“（ ）”为内容填写项								

附件 1：委托书

委 托 书

淄博弈成环保技术服务有限公司：

根据国家《建设项目环境保护管理条例》和当地环保部门的要求，
淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目需执行环境影响评价
制度，今委托贵公司承担该项目环境影响评价报告表的编制。

委托方：淄博通天机械制造有限公司

委托时间：2026 年 3 月 27 日

提供资料真实性证明

淄博弈成环保技术服务有限公司：

我公司向贵单位提供的关于 淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目 的资料，包括项目名称，建设规模，建设地点，建设内容，投资额，设备清单，工艺流程，原辅材料，环保工程及辅助工程资料等各项资料均经内部核实无误，能够保证资料真实、准确、完整。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果，由本单位承担全部责任。

特此证明！

淄博通天机械制造有限公司

2026 年 3 月 30 日

环境影响评价信息公开承诺书

淄博市生态环境局博山分局：

我单位淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目已达到受理条件，按照《建设项目环境影响评价政府信息公开指南（试行）》（环办[2013]103号）文件要求，为认真履行企业职责，自愿依法主动公开建设项目环境影响报告书、表全本信息（同时附删除涉及国家机密、商业机密等内容及删除依据和理由说明报告），并依法承担因信息公开带来的后果。

特此承诺！

淄博通天机械制造有限公司

年 月 日



营业执照

扫描二维码
了解更多登
记、备案、注
册、变更信息、
体验更多应用服
务



统一社会信用代码

91370304787153739Y

(副本)

注册资本 伍拾万元整

成立日期 2006年03月20日

住所 博山区白塔镇大海眼村

名称 淄博通天机械制造有限公司

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 王平

经营范围 泵网机械加工；金属材料销售*(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

登记机关



国家市场监督管理总局监制

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

<https://www.gsxt.gov.cn>

国家企业信用信息公示系统网址：

山东省建设项目备案证明



项目单位基本情况	单位名称	淄博通天机械制造有限公司		
	证照号码	91370304787153739Y	联系人	王平
项目基本情况	项目代码	2604-370304-89-01-804093		
	项目名称	淄博通天机械制造有限公司铸造工艺技术改造项目		
	建设地点	博山区		
	建设地点详情	白塔镇大海眼村		
	建设规模和内容	<p>我公司拟在“淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械3000件项目”基础上进行技术改造。原项目于2024年经区行政审批服务局两高项目补办立项，项目代码为2401-370304-89-01-299836,此次技改针对该项目进行技术改造。在确保全厂产能及电炉不变的前提下，新增消失模、树脂砂、覆膜砂、压铸、失蜡模铸造、V法铸造工艺设备。项目建设地点位于山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村（原淄博通天机械制造有限公司现有厂区内），不新征土地，不新建厂房。利用现有车间，在现有设施基础上，新购置安装真空泵组、消失模砂处理线、模具发泡造型机、模具烘干设备、压铸设备、射芯机、V法造型线、失蜡模造型线等设备，新增消失模、覆膜砂、树脂砂、压铸、失蜡模精密铸造及V法铸造工艺，同时淘汰现有一台5吨、两台0.35吨中频电炉，更新为一台3吨、一台1吨、两台0.75吨、一台0.2吨中频电炉。项目技改前后全厂产能不变，为年产铸件10560吨。技改前后全厂中频电炉总吨位数保持不变。技改后相关污染物排放进一步降低。在能耗方面，技改前万元产值能耗为0.170吨标准煤/万元，技改后万元产值能耗为0.168吨标准煤/万元，万元产值能耗降低0.002吨标准煤/万元，能效水平进一步提高。本公司通过此次技改优化提升铸造工艺结构，提升产品质量及附加值，具有良好的经济及社会效益。（项目不得使用国家明令禁止的工艺和设备，须严格按照发改、工信、国土、规划、环保、住建、应急等部门要求组织实施。按照有关规定要求，做好环境影响评价和安全生产评价，确保投资项目中的安全、环保等设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用。）</p>		
	总投资额(万元)	550万元	建设起止年限	2026年至2031年
	项目负责人	党传伟	联系电话	
备注	无			

承诺：

淄博通天机械制造有限公司（单位）承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合相关产业政策规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由本单位承担全部责任。

法定代表人或项目负责人签字：_____

备案时间：2026-04-14

山东投资项目在线监管

山东投资项目在线监管

监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投

监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投

监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投资项目在线监管审批平台

山东投

平台

平台

平台

博环审字(2017) 742 号

淄博市环境保护局博山分局

关于淄博通天机械制造有限公司 年加工泵阀机械 3000 件项目环境影响报告表审批意见

淄博通天机械制造有限公司:

你单位报来《年加工泵阀机械 3000 件项目环境影响报告表》(潍坊工程咨询院有限公司 编制)收悉,经研究,审批意见如下:

一、基本情况

该项目位于博山区白塔镇大海眼村,总投资 50 万元,其中环保投资 2.5 万元,建设内容与规模:年产 3000 件泵阀机械。项目主要原辅材料:废钢、石英砂、木模具、冒口、水玻璃、焊丝、焊条等,主要生产设备:5 吨电炉 1 台、0.35 吨电炉 2 台,退火炉 2 台,本项目工艺主要包括混砂、造型、砂模、浇注、清砂、抛丸、退火、焊接等工序。

二、该项目必须重点落实报告表提出的各项环保措施和以下要求:

(一)项目运营期间,不得新建或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉。

必须严格遵守现行的各项环保法律法规,不得擅自增加或使用不符合现行产业政策的工艺或设备,加强管理,确保环保设施正常运行,保证污染物稳定达标排放。

(二)项目生产车间要加强通风,生产过程中及时进行洒水降尘;生产过程中原料熔炼采用中频感应电炉,熔炼工序需安装集气罩和除尘设施,产生的废气由集气罩收集后经除尘器处理后通过 15 米高排气筒排放,烟尘、非甲烷总烃排放浓度分别达到《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2013)表 2 第四时段重点控制区标准要求(颗粒物: $10 \text{ mg}/\text{m}^3$)《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 新污染物大气污染物排放限值要求(非甲烷总烃有组织: $120 \text{ mg}/\text{m}^3$)经 15 米高排气筒排放;清砂、抛丸工序需安装除尘设施,产生的粉尘经配套除尘器处理后需满足《山东省区域性大气污染物综合排放标准》(DB37/2376-2013)表 2 第四时段重点控制区标准要求(颗粒物: $10 \text{ mg}/\text{m}^3$)经 15 米高排气筒排放。焊接工序需使用移动

式焊接烟尘净化器进行处理，项目废气无组织排放浓度均需达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2新污染物大气污染物排放限值要求(颗粒物: 1.0 mg/m^3 、非甲烷总烃无组织: 4.0 mg/m^3)。

(三) 该项目无生产废水产生，产生的废水主要为职工生活污水，该生活污水经化粪池处理后定期清理外运堆肥，不得外排。

(四) 该项目要采取隔音降噪措施，厂界周围环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求(昼间 60 dB(A) 、夜间 50 dB(A))。


(五) 生产过程中产生的废机油属于危险废物，必须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单要求专门存储地点，同时委托有资质的单位进行处置，不得私拉乱倒；生产过程中产生的除尘设施收集的粉尘、浇注废品、炉渣等固体废弃物，要集中收集，统一处理，综合利用，做到“无害化、减量化、资源化”。生活垃圾由环卫部门定期清运。

(六) 如遇产业政策调整，必须无条件予以实施。

三、本项目烟(粉)尘排放量为 0.89 t/a ，须向污染物总量主管部门申请总量控制指标。

四、项目自建成之日起三个月内须向我局申请项目竣工环境保护验收，经验收合格后，方可正式投入生产。期间如发生环境信访查实或影响周边环境质量，必须立即停产整改。

五、博山区环境监察大队负责该项目的日常环境监察工作。

经办人: 

淄博市环境保护局博山分局

2017年7月14日



博环审字(2018) 123

淄博市环境保护局博山分局

关于淄博通天机械制造有限公司 年加工泵阀机械 3000 件项目环境影响报告表的审批意见

淄博通天机械制造有限公司：

你单位报来《年加工泵阀机械 3000 件项目环境影响报告表》（江苏紫东环境技术股份有限公司 编制）收悉，根据环评文件，经研究，提出如下审批意见：

一、项目基本情况

淄博通天机械制造有限公司现有《年加工泵阀机械 3000 件项目》于 2017 年 7 月 14 日通过淄博市环境保护局博山分局审批（博环审字[2017]742 号），于 2017 年 9 月 27 日通过建设项目竣工环境保护验收（博环验[2017]1131 号）。该公司为保证产品质量，提高生产效率，增加部分设备以满足“年加工泵阀机械 3000 件项目”的生产需求，项目建设地点位于淄博市博山区白塔镇大海眼村工业园，项目总投资 80 万元，占地面积 3330 平方米，属于改扩建项目。新增主要生产设备为车床 2 台、立车 2 台、钻床 1 台，将铸件经机加工等工序进行产品生产。

二、该项目必须重点落实报告表提出的各项环保措施和以下要求：

（一）该项目利用现有厂房，无土建工程。项目运营期间，必须严格遵守现行的各项环保法律法规，加强管理，确保环保设施正常运行，保证污染物稳定达标排放；不得新建或使用直接燃煤窑炉、锅炉、茶水炉，不得使用国家明令淘汰的落后产能设备，不得擅自增加喷漆、表面处理等工艺。

（二）项目生产须在密闭车间内进行，生产车间要加强通风和遮

挡,车平面、钻孔等工序产生的粉尘颗粒物较大、全部沉降在厂区内,不产生扬尘,故该项目无废气产生。该项目不新增劳动定员,生活污水未增加。

(三)该项目优先选用低噪声设备,产生噪声的生产设施要采用减振、消声、隔音措施,厂界周围环境噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)2类标准要求:昼间 $\leq 60\text{DB(A)}$,夜间 $\leq 50\text{DB(A)}$ 。

(四)该项目运营期产生的废机油属于危险性废物,贮存条件需满足《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)标准及其2013年修改单(公告2013年第36号)要求,并委托具有相关资质的单位处理,不得私拉乱倒;该项目在现有项目基础上进行扩建,年产量和机械加工工艺未发生变化,只增加机械设备,无新增一般固体废物。

三、若该项目的性质、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化,应当重新向我局报批环境影响评价文件。

四、项目自建成之日起三个月内,企业需按照现行的《建设项目环境保护管理条例》相关要求完成该项目竣工环境保护验收,经验收合格后,方可正式投入生产。期间如遇规划布局调整须无条件停产并按规划要求进行搬迁;如发生环境信访查实或影响周边环境质量,必须立即停产整改。

五、博山区环境监察大队负责该项目的日常环境监察工作。

经办人: 孙弘梅

淄博市环境保护局博山分局

2018年6月6日

行政审批专用章

表七

负责验收的环境行政主管部门验收意见:

博环验〔2017〕1131号

环验 [] _____号

淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械 3000 件项目未经验收合格正式投入生产,违反了《建设项目环境保护管理条例》第十六条规定,我局已对其违法行为进行了处罚(博环罚字(2017)2006号),未办理环保手续,违反了《中华人民共和国环境影响评价法》第二十五条规定,我局已对其违法行为进行了处罚(博环罚字(2017)2005号)。

2017年7月淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械 3000 件项目办理环评手续并由我局审批(博环审字【2017】742号)。2017年9月淄博环益环保检测有限公司经现场监测后出具了建设项目竣工环境保护验收监测报告表。2017年9月27日经我局验收组现场检查,并听取有关该项目的相关建设、运行资料,认为淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械 3000 件项目落实了环评报告表及批复文件提出的污染防治措施和有关要求。达到了建设项目竣工环保验收条件,同意该项目通过验收。

在下一步的工作中,要进一步加强环保处理设施的维护和运行管理,定期对环保处理设施进行维护,确保正常运行。加强职工环保及安全生产教育,提高职工环保意识,防止污染事故发生。

(公章)

年 月 日

经办人(签字):

淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械 3000 件项目

竣工环境保护验收意见

2018年11月11日，淄博通天机械制造有限公司会同环评单位、环境检测单位及环保专家，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术规范、参照《淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械3000件项目竣工环境保护验收监测报告》对照《建设项目环境保护验收暂行办法》、《淄博市贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》实施细则》、本项目环境影响报告表和审批部门审批意见（博环审字[2018]123号）等要求，对本项目进行验收，经认真讨论，形成验收意见如下：

一、工程建设基本情况

1、建设地点、规模、主要建设内容

淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械3000件项目位于淄博市博山区白塔镇大海眼村工业园，占地面积3330平方米，总投资80万元，年工作300天，建设性质为改扩建；淄博通天机械制造有限公司在原来项目的基础上，新车床2台，立床2台，钻床1台，最终扩建形成年加工泵阀机械3000件的生产能力。

2、建设过程及环保审批情况

2018年4月企业委托江苏紫东环境技术股份有限公司对年加工泵阀机械3000件项目进行了环境影响评价工作，并编制完成了《淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械3000件项目环境影响报告表》。2018年6月6日该环境影响报告表通过淄博市环境保护局博山分局审批，审批文号为“博环审字[2018]123号”。

受企业委托，淄博同济环境检测有限公司于2018年11月7日~2018年11月8日对本项目进行了环保验收监测。

3、投资情况

项目实际总投资 80 万元，其中环保投资 5 万元，占总投资比例 6.25%。

4、验收范围

验收范围为项目环评批复的全部工程内容。

二、工程变动情况

通过现场踏勘及调查了解，现场与环评一致。本次验收范围为年加工泵阀机械 3000 件项目所增加的设备。

三、环境保护设施建设情况

<一>废水

该项目产生的污水主要是生活污水，因该项目不新增劳动定员，因此该项目扩建后不新增用水量。

<二>废气

本项目在车平面、钻孔等工序都会产生一定的不锈钢粉尘，由于不锈钢密度 7930kg/m^3 ，远大于空气密度 1.29kg/m^3 ，不锈钢粉尘靠起始惯性飞出去几米后全部沉降，不产生扬尘。故该扩建项目没有废气产生。

<三>噪声

该项目产生的噪声来源主要是车床等设备在运行过程中产生的噪声，主要通过在各机器设备上设置减震垫、厂房隔声及通过距离隔声，降低对周围环境的影响。

<四>固废

该项目在现有项目基础上进行扩建，年产量和机械加工工艺未发生变化，只增加、更新机加工设备，因此该扩建项目固体废物主要为不锈钢切削碎屑、废机油（HW08 900-214-08），废机油与现有项目机械设备产生的废机油一起委托高青利民再生资源回收站处理，不锈钢

切削碎屑收集外卖。

四、环境保护设施调试效果

11月7日昼间噪声监测最高值为59.2dB(A); 11月8日昼间噪声监测最高值为58.7dB(A), 厂界噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2类声环境功能区限值要求。

五、工程建设对环境的影响

按照环境要素检测结果, 该扩建项目不新增劳动定员, 因此该项目扩建后不新增用水量, 项目对附近的敏感点影响较小。

项目产生一定的不锈钢粉尘靠起始惯性飞出去几米后全部沉降, 不产生扬尘; 固废处理合理, 去向明确, 对周围环境影响较小。

六、验收结论

淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械3000件项目, 落实了环评报告及环保批复意见中的要求, 项目竣工环境保护验收监测报告基本符合《建设项目竣工环境保护验收技术指南、污染影响类》中的规定要求, 监测数据具有代表性, 经验收组认定; 该项目符合《建设项目环境保护验收暂行办法》和《淄博市贯彻落实《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》实施细则》(淄环函[2018]2号)规定要求, 同意该项目通过验收。

七、整改要求与建议

- 1、企业环保管理制度、操作规程要上墙, 并对员工进行环保法律知识、降噪操作的技术培训。
- 2、加强车间密闭管理, 降低噪音外传强度。
- 3、建立粉尘定期清扫制度并上墙。
- 4、规范切削边角料、颗粒物以及职工生活垃圾的收集和储存。

5、充分利用厂区空地，种植花草树木，发挥绿化的降尘降噪作用。

淄博通天机械制造有限公司（盖章）

2018年 11月 12日

淄博通天机械制造有限公司年加工泵阀机械 3000 件项目

验收人员信息表

序号	验收成员	单位名称	联系电话	身份证号码	签字	备注
1	企业负责人	 淄博通天机械制造有限公司			张成洲	
2	环评单位	江苏紫东环境科技股份有限公司			杨峰	
3	监测单位	淄博同济环境检测有限公司			董言合	
4	技术专家	山东理工大学				
5						
6						
7						

排污许可证

证书编号：91370304787153739Y001U

单位名称：淄博通天机械制造有限公司

注册地址：山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村工业园

法定代表人：王平

生产经营场所地址：山东省淄博市博山区白塔镇大海眼村工业园

行业类别：黑色金属铸造

统一社会信用代码：91370304787153739Y

有效期限：自2023年07月03日至2028年07月02日止



发证机关：（盖章）淄博市生态环境局博山

分局

发证日期：2023年05月19日

中华人民共和国生态环境部监制

淄博市生态环境局博山分局印制



关于白塔镇人民政府白塔镇新材料(医药化工)园区规划环境影响报告书的审查意见

白塔镇人民政府:

你单位报送的《白塔镇新材料(医药化工)园区规划环境影响报告书》收悉。经研究,提出审查意见如下:

一、白塔镇新材料(医药化工)园区位于白塔镇北部,总用地面积 466.51 公顷,规划范围分为两部分,工业一区北起博山区界,南至工业二路,西至双山西路,东至工业东路;规划二区北起罗圈中心路,西至孝妇河,东至五岭路,南至太阳山路,规划期限为 2013-2020 年,园区将侧重开发和拓展以新材料、生物医药、精细化工、机械加工等技术密集型和知识密集型为主的产业园区。

环境影响报告书编制依据充分,评价目的和指导思想明确,提出的污染防治措施和生态保护对策、措施可行,评价结论总体可信,该园区建设符合博山区及白塔镇总体规划,通过落实环境影响报告书提出的相应污染防治和生态保护措施,能够满足环境保护要求,从环保角度分析,园区建设是可行的。

二、关于基础设施

(一)水资源及供水能力。要合理开发、使用水资源,要依托东万山自来水厂建设完善园区供水管网,满足园区生产生活用水,要合理开发利用污水处理厂中水等水源。

(二) 排水系统。园区分为南北两个片区，即工业一区和工业二区，其中一区废水由白塔镇污水处理厂接纳处理，二区废水由博山环科污水处理厂接纳处理。要实施雨污分流，清污分流，分类处理，分水质回用工程。规划区内的污水管网要与园区建设同步规划实施，并做好污水处理设施和污水管网的防渗工作。要规划完善园区雨水排水系统，逐步形成枝状管网布局，确保雨水排入泄洪渠。

(三) 污水处理设施。园区现有两处污水处理厂，其中博山环科污水处理厂日处理能力为 7.5 万立方米，白塔镇污水处理厂规划设计日处理能力为 1 万立方米，目前日处理能力为 0.3 万立方米，两处污水处理厂出水均达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002) 一级 A 标准后排放。要制定并实施园区中水回用规划，减少污水排放量。

(四) 供热供气。园区不设置集中供热，需要供热的企业，自行建设以天然气等清洁能源为能源的供热系统。园区规划采用天然气等清洁能源为区内企业主要能源，园区内已铺设天然气主管道，规划园区设天然气调压站一处，用气由国能和港华两公司供给，气源为西气东输线。

(五) 固体废物。园区内产生的一般固体废物要立足于全部综合利用。危险废物全部交由资质单位进行综合利用或安全处置，防止流失、扩散。危险废物临时贮存要严格按照《关于进一步加强环境影响评价管理防范环境风险的通知》(环发[2012]77

号)等文件要求,并符合《危险废物贮存污染控制标准(GB18597-2001)》标准要求。生活垃圾要实行分类收集后运至白塔镇垃圾中转压缩处理,由环卫部门统一进行无害化处理。要结合园区发展,制定固废、危险废物就地处理、处置计划并逐步实施。

三、关于生态保护

要重视生态保护工作,建设各功能区间的绿环隔离带,做到生态保护和发展的同步实施。要采取措施保护现有植被,合理选择植物物种,保护生物多样性,强化道路绿化和建设项目降噪措施,控制噪声污染。

四、关于主要污染物排放总量控制

园区的主要污染物排放总量控制指标由博山环保分局统一管理,从严控制。近期园区污染物排放要满足博山区“十二五”总量控制有关要求,远期园区污染物排放要符合国家和地方提出的总量控制要求。园区内新增污染物排放总量的建设项目,必须按照污染物排放总量控制的要求,在区域污染物减排量中予以调剂、置换。

五、关于落实发展规划

园区要按规划实施开发,严格按照园区产业定位控制入园项目,禁止建设焦化、染料等高污染产业,鼓励发展能源利用率高、污染轻的项目入园,努力建设生态型工业园区,以循环经济理念指导开发建设,促进产业结构的生态化升级,使园区在良好生态环境条件下,持续快速协调发展。

六、关于环境管理

(一) 要根据园区有关规划及环境功能要求，制定园区的地表水、声等环境功能区划和地表水、地下水、声、环境空气等环境保护规划，并组织实施。

(二) 所有入园项目，要在规划的功能区内建设，并符合国家产业政策，项目取得行业准入条件和环保准入条件，所有建设项目的环境影响评价文件，要经有审批权的环保部门批准后方可开工建设，并落实好“三同时”制度，严禁建设不符合规划要求的项目。

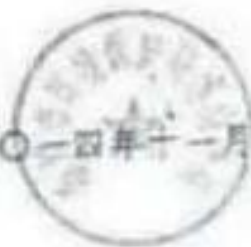
(三) 切实做好园区内村庄居民的安置工作，村民搬迁和居民生活区要与小城镇建设统筹考虑，集中建设，不得在工业区和卫生防护距离内建设居住区。

(四) 要做好园区环境影响的跟踪评价，发现问题，及时采取补救措施，建立环境管理体系，定期开展园区内的环境质量监测，当环境质量明显变化不能满足环境功能需要时，应及时开展环境影响后评价，并调整园区发展规划。

七、若实施过程中园区规划发生重大变化，应重新开展环境影响评价工作。

经办人：元涛

二〇一四年十一月十八日



《白塔镇新材料（医药化工）园区 规划环境影响跟踪评价报告书》

审查小组意见

2021年4月28日，淄博市生态环境局博山分局组织召开了《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响跟踪评价报告书》（以下简称“报告书”）技术审查会。参加会议的有博山区发改局、博山区工业和信息化局、博山区规划管理办公室、博山区白塔镇人民政府（规划实施单位）、山东方信环境检测有限公司（检测单位）和山东润新环境科技有限公司（跟踪评价编制单位）等单位代表，会议由5名专家及相关部门代表组成审查小组（名单附后）。博山区白塔镇人民政府和评价单位分别对规划实施现状情况和跟踪评价报告的主要内容进行了汇报。审查小组经认真讨论，形成审查意见如下：

一、规划实施现状

博山区人民政府结合《博山区国民经济和社会发展第十二个五年规划纲要》和《淄博市博山区白塔镇总体规划》（2012-2035）提出建设“白塔镇新材料（医药化工）园区”，并编制了《白塔镇新材料（医药化工）园区控制性详细规划》，园区规划面积466.51公顷，分为工业一区（北区）和工业二区（南区）。2014年编制《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响报告书》，并取得审查意见。

截至2020年底，园区共有企业45家，现已基本形成新材料、生物制药、精细化工、机械加工等的产业格局，现状产业结构总体上合理。

二、报告书审查意见

报告书通过对规划实施以来园区现有企业和环境现状的调查，识别了规划实施对区域环境的影响，分析了规划实施对区域环境承载力和资源承载力的影响程度，明确了规划环评提出的环境影响减缓措施的有效性，梳理了规划实施以来在环境方面存在的问题，并提出了整改要求和建议。

审查认为，报告书内容较全面，总体评价思路合理。

三、报告书修改意见

1. 建议结合博山区打造和完善五个特色园区及白塔镇总体规划，补充完善规划继续实施的相关材料；
2. 更新环评编制依据，补充原规划环评审查意见、资料真实性证明材料、现状检测报告等附件，补充园区内企业分布图、园区内主要保护目标分布图等附件；
3. 依据相关文件，进一步核实本次跟踪评价相关评价因子，说明与原环评发生变化的原因；
4. 进一步完善规划实施情况，对比规划并结合图表说明规划已实施的主要内容，包括空间范围、布局、结构与规模等；补充生态系统结构与功能变化分析内容；
5. 完善公众意见调查内容等，通过“山东省企业环境信用评价系统”收集规划实施至开展跟踪评价期间，公众对规划产生的环境影响的投诉意见，并分析原因；
6. 调查核实现状企业用水、用天然气及各污染物排放情况，并前后统一；
7. 进一步明确规划未实施部分内容，依据最新环保政策和规划，提出切实可行的优化改进措施和计划，完善各项保护措施，以减小对各敏感保护目标的影响；
8. 核实噪声、地下水、地表水、环境空气监测数据的合理性，进一步分析超标及与原规划环评变化原因；
9. 依据《规划环境影响跟踪评价技术指南（试行）》（2019.3.8）进一步完善报告书相关内容。

四、园区发展建议

1. 园区规划应与博山区打造和完善五个特色园区及白塔镇总体规划等上位规划相符合，园区规划在实施范围、适用期限、规模、结构和布局等方面发生变化时，应根据《规划环境影响评价条例》的规定，重新开展规划环评工作。
2. 严格园区规划实施，优化用地布局，促进各产业相对集中发展。结合各级规划要求，对不符合园区产业定位企业采取限期搬迁等措施。
3. 制定相关优惠政策，增加招商引资力度，加快园区发展步伐，尽

快实现规划目标。

4、建立健全园区环保管理机构，提高环境管理水平，采取措施保护园区内外环境敏感目标，完善环境风险管控措施和应急预案，确保环境安全。

5、尽快建设切实可行的环境跟踪监控体系。

6、推动园区内企业开展循环经济和清洁生产审计工作。

审查组

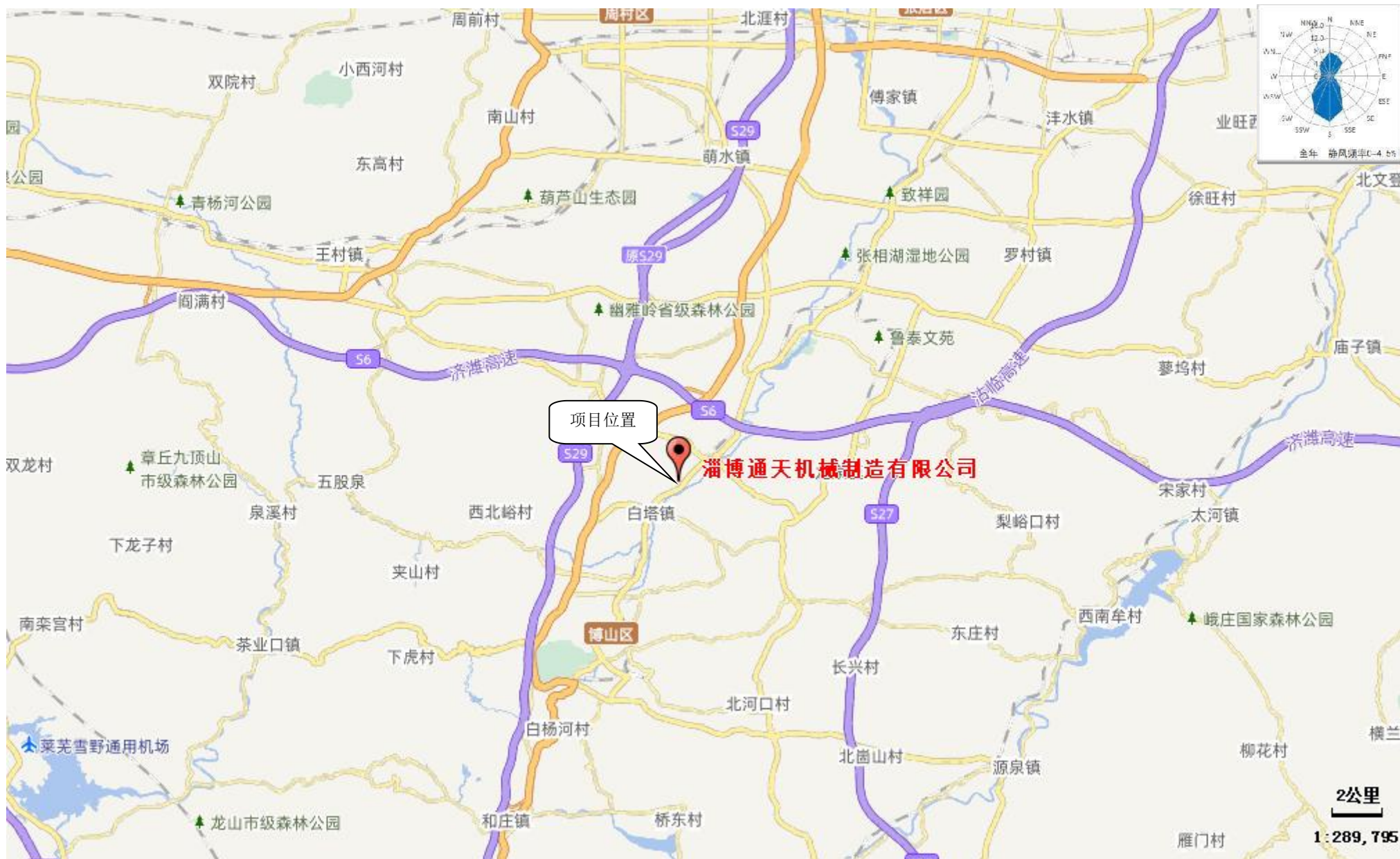
二〇二一年四月二十八日

**《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响跟踪
评价报告书》审查小组人员名单**

参会人员	工作单位	职务/职称	签字
万学胜	淄博市环境监测站	高工	万学胜
张俊	淄博市建设项目环境评审服务中心	高工	张俊
张子间	山东理工大学	副教授	张子间
孙文博	山东理工大学	副教授	孙文博
王晓	淄博职业学院化工学院	副教授	王晓
李洁	区发展和改革委员会	主任	李洁
郭忠义	区工业和信息化局	主任	郭忠义
李军海	博山规划管理办公室	科长	李军海
孙煜	区生态环境分局	主任	孙煜
张磊	区生态环境分局	科长	张磊

**《白塔镇新材料（医药化工）园区规划环境影响跟踪评价报告书》
审查会参会人员签到簿**

姓名	单位	职务	电话
孙之博	山东理工大学	讲师	
孙信	淄博市建设项目环境影响评价中心	高工	
万明忠	淄博市生态环境监测中心	高工	
张+同	山东理工大学	教授	
隋晓	淄博歌之学院	副教授	
孙峰	开发区		
孙之	白塔镇政府	高镇长	
于慧	淄博市生态环境局博山分局		
郭志斌	区工经局		
李军海	区规划办		
王亚	山东格研检测有限公司		1
刘涛	山东润新环境科技有限公司		
唐林	区生态环境局北岭		1
张亚凯	白塔镇政府		
宋凯	开发区		
朱成林	白塔镇政府		
尹晓文	山东润新环境科技有限公司		
孙磊	区生态环境分局		
李信	发改局		



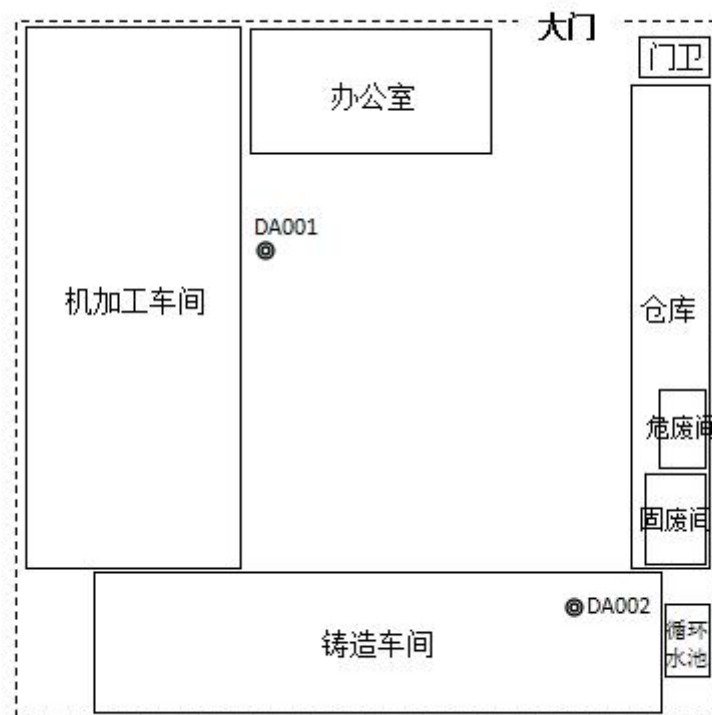
附图 1 项目地理位置图



附图2 项目周边关系图



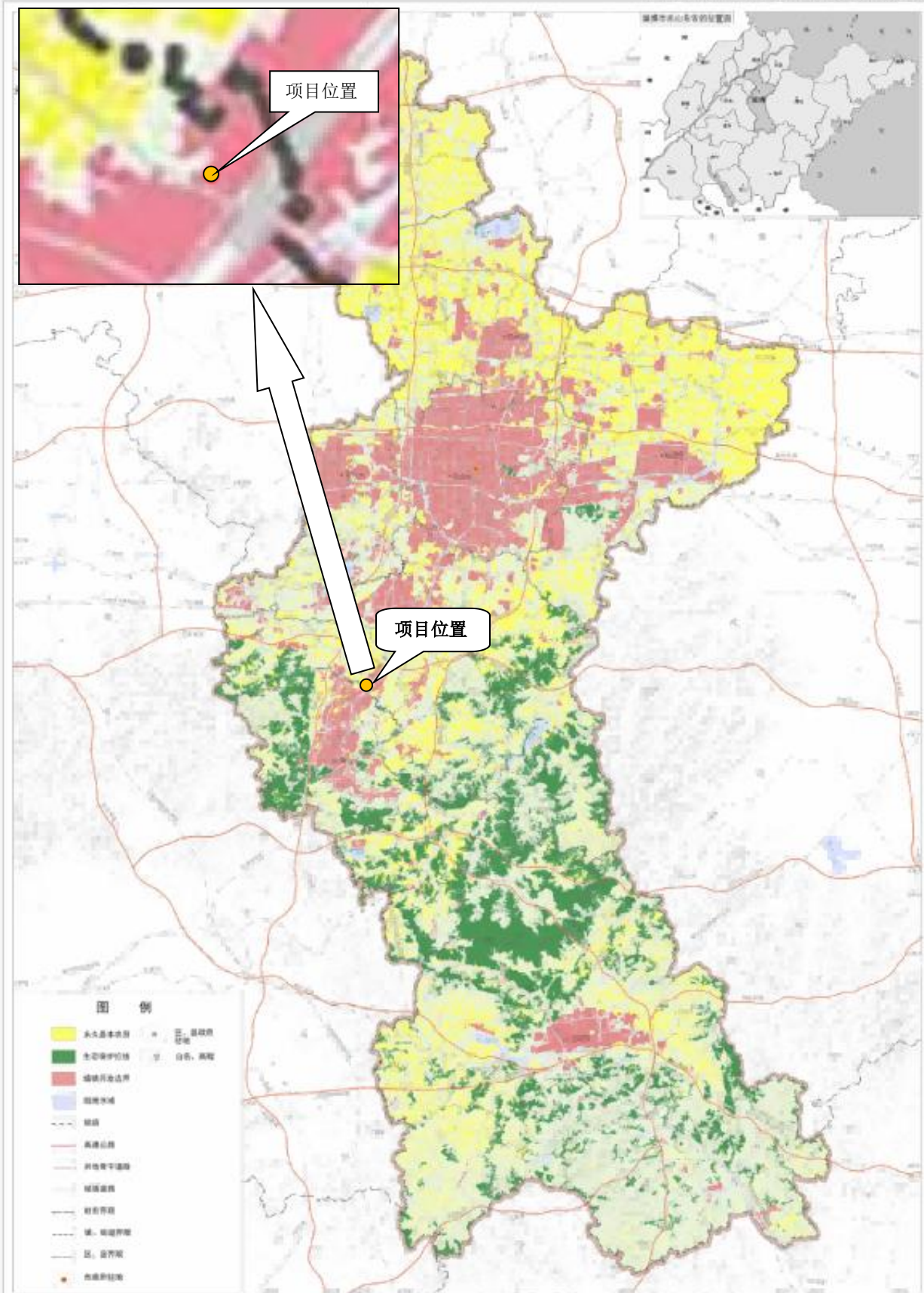
附图3 项目敏感目标分布图



附图 4 平面布置图 1:560

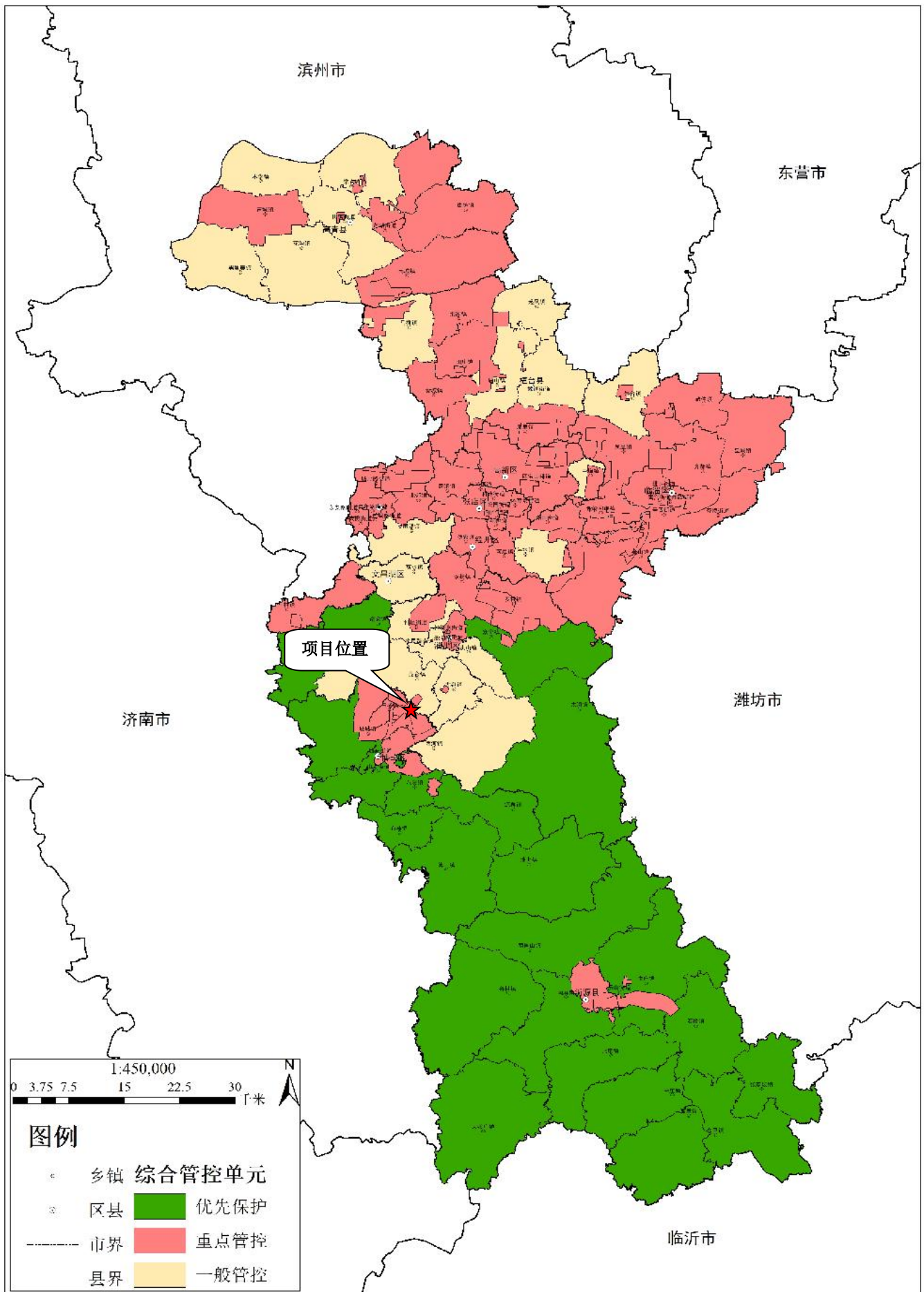
淄博市国土空间总体规划（2021-2035年）

市域国土空间控制线规划图



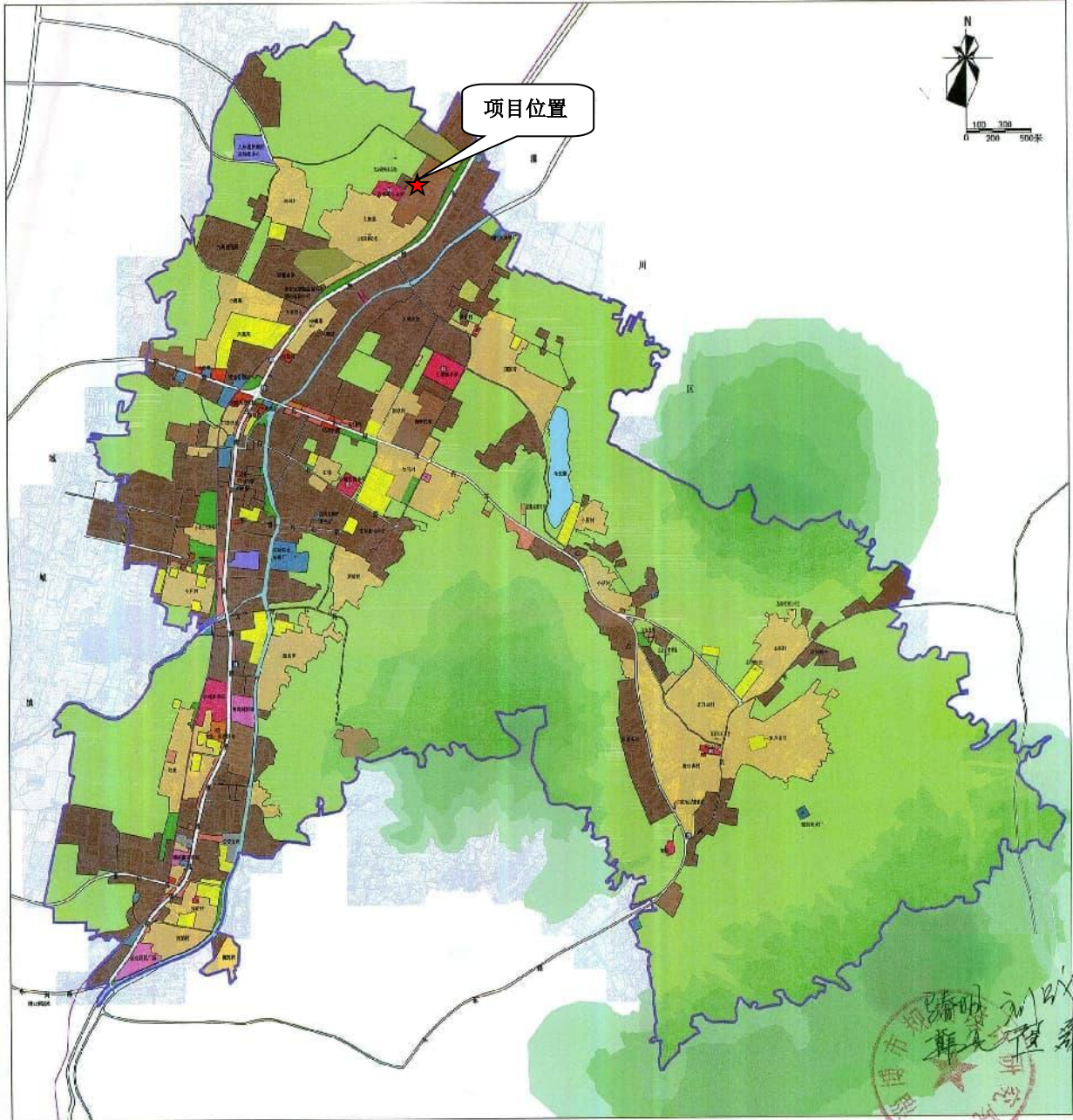
淄博市人民政府
二〇二三年十二月 编制

附图5 本项目与淄博市国土空间规划（2021-2035）市域国土空间控制线规划位置关系图



附图 6 本项目与淄博市环境管控单元位置关系图

淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年） ——镇域土地利用现状图



图例

- | | | | | | |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| ① 一类居住用地 | ② 二类居住用地 | ③ 行政管理用地 | ④ 教育机构用地 | ⑤ 文体科技用地 | ⑥ 医疗保健用地 |
| ⑦ 商业金融用地 | ⑧ 集贸市场用地 | ⑨ 一类工业用地 | ⑩ 二类工业用地 | ⑪ 普通仓储用地 | ⑫ 其他交通用地 |
| ⑬ 公用工程用地 | ⑭ 环卫设施用地 | ⑮ 公共绿地 | ⑯ 防护绿地 | ⑰ 水域 | ⑱ 农林用地 |
| ⑲ 特殊用地 | ⑳ 水厂 | ㉑ 变电站 | ㉒ 污水处理厂 | ㉓ 医院 | ㉔ 加油站 |
| ㉕ 铁路 | ㉖ 托幼 | ㉗ 小学 | ㉘ 中学 | ㉙ 文物古迹 | ㉚ 垃圾转运站 |
| ㉛ 镇界 | | | | | |

淄博市自然资源局
规划部
2018.09

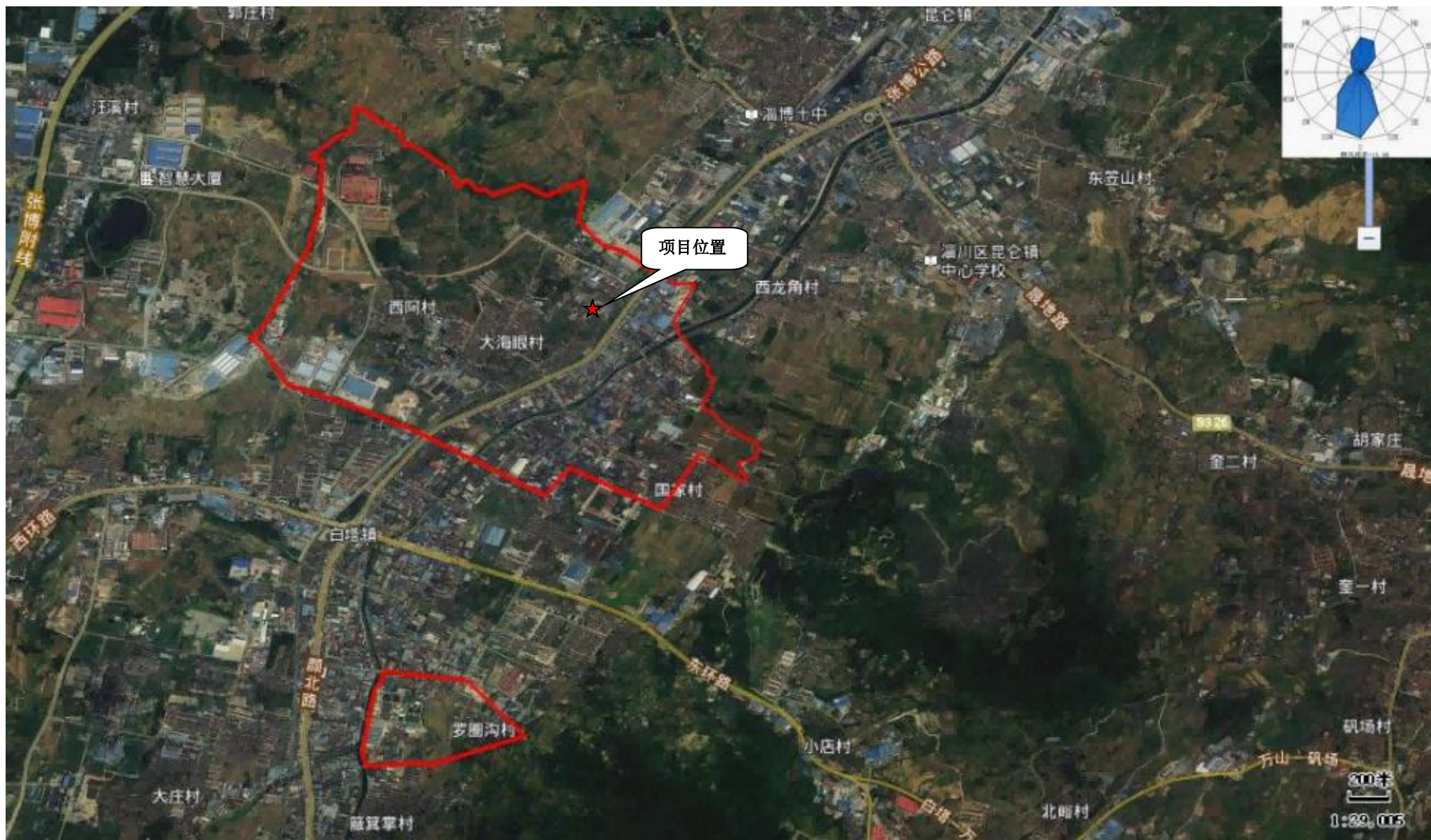
李志明

李志明

镇域土地利用现状图

淄博市规划设计研究院 2018.09

附图7 淄博市博山区白塔镇总体规划（2017--2035年）——镇域土地利用现状图



附图 8 园区现状图