

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项 目 名 称：洛阳市名威金属制品有限公司

年产5万套钢制家具技术改造项目

建设单位（盖章）：洛阳市名威金属制品有限公司

编 制 日 期：2024 年 5 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1712628763000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	d2418n		
建设项目名称	洛阳市名威金属制品有限公司年产5万套钢制家具技术改造项目		
建设项目类别	18—036木质家具制造; 竹、藤家具制造; 金属家具制造; 塑料家具制造; 其他家具制造		
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)	洛阳市名威金属制品有限公司		
统一社会信用代码	91410381725127690Y		
法定代表人 (签章)	周延军		
主要负责人 (签字)	周延军		
直接负责的主管人员 (签字)	周延军		
二、编制单位情况			
单位名称 (盖章)	洛阳志远环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91410305MA44H8KR0K		
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
石正平	00054410500410000	BH015064	石正平
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
石正平	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	BH015064	石正平
王露	建设项目工程分析、主要环境影响和保护措施、环境保护措施监督检查清单	BH029091	王露
韩灿灿	审核	BH017577	韩灿灿

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位洛阳志远环保科技有限公司（统一社会信用代码91410305MA44H8KR0K）郑重承诺：本单位符合《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条第一款规定，无该条第三款所列情形，不属于（属于/不属于）该条第二款所列单位；本次在环境影响评价信用平台提交的由本单位主持编制的洛阳市名威金属制品有限公司年产5万套钢制家具技术改造项目项目环境影响报告书（表）基本情况信息真实准确、完整有效，不涉及国家秘密；该项目环境影响报告书（表）的编制主持人为石正平（环境影响评价工程师职业资格证书管理号_____，信用编号BH015064），主要编制人员包括石正平（信用编号BH015064）、王露（信用编号BH029091）、韩灿灿（信用编号BH017577）（依次全部列出）等3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):

2024 年 04 月 09 日





营业执照

(副本) (1-1)

统一社会信用代码
91410305MA44H8KR0K



扫描二维码登录
'国家企业信用
信息公示系统'
了解更多登记、
备案、许可、监
管信息。

名称 洛阳志远环保科技有限公司

注册资本 贰佰万圆整

类型 有限责任公司(自然人投资或控股)

成立日期 2017年10月23日

法定代表人 王大为

住所

洛阳市涧西区九都西路181中弘中
央广场B区D座8-708

经营范围

一般项目：环保咨询服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环境应急治理服务；水污染治理服务；大气环境污染防治服务；生态恢复及生态保护服务；土壤污染防治服务；土壤污染治理与修复服务；水土流失防治服务；水利相关咨询服务；节能管理服务；安全咨询服务；合同能源管理；环境监测专用仪器仪表销售；环境保护专用设备销售（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）



登记机关

2023 年 07 月 28 日

持证人签名:

Signature of the Bearer

管理号09354143509410600

File No. :

姓名:

Full Name

性别:

Sex

出生年月:

Date of Birth

专业类别:

Professional Type

批准日期:

Approval Date

2009年5月

签发单位盖章:

Issued by

签发日期:

2009年10月

日

Issued on



河南省社会保险个人参保证明
(2024 年)

单位：元

证件类型	居民身份证		证件号码			
社会保障号码			姓 名		性别	男
单位名称		险种类型	起始年月		截止年月	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		企业职工基本养老保险	200703		201908	
(涧西区) 洛阳志远环保科技有限公司		企业职工基本养老保险	201909		-	
(涧西区) 洛阳志远环保科技有限公司		工伤保险	201909		-	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		失业保险	200407		200702	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		工伤保险	200407		200702	
(涧西区) 洛阳志远环保科技有限公司		失业保险	201909		-	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		工伤保险	200703		201908	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		企业职工基本养老保险	200407		200702	
(市本级)机械工业第四设计研究院有限公司		失业保险	200703		201908	
缴费明细情况						
月份	基本养老保险		失业保险		工伤保险	
	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态	参保时间	缴费状态
	2004-07-01	参保缴费	2004-07-01	参保缴费	2004-07-01	参保缴费
	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况	缴费基数	缴费情况
01	4019	●	4019	●	4019	-
02	4019	●	4019	●	4019	-
03	4019	●	4019	●	4019	-
04	-	-	-	-	-	-
05	-	-	-	-	-	-
06	-	-	-	-	-	-
07	-	-	-	-	-	-
08	-	-	-	-	-	-
09	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	-	-
11	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-
说明： 1、本证明的信息，仅证明参保情况及在本年内缴费情况，本证明自打印之日起三个月内有效。 2、扫描二维码验证表单真伪。 3、●表示已经实缴，△表示欠费，○表示外地转入，-表示未制定计划。 4、工伤保险个人不缴费，如果工伤保险基数正常显示，-表示正常参保。						

5、若参保对象存在在多个单位参保时，以参加养老保险所在单位为准。

打印时间：2024-04-02

洛阳市名威金属制品有限公司年产5万套钢制家具技术改造项目
环境影响报告表
修改说明

序号	评审意见	修改说明
1	完善项目建设与环境管理要求相符性分析。	已补充项目建设与环境管理要求相符性分析；【详见P5~P6、P8~P14划线部分】
2	细化建设内容，核实原辅材料使用情况及消耗量，补充理化性质分析；完善水平衡图。	已细化建设内容；【详见P16划线部分】 已核实原辅材料使用情况及消耗量；【详见P17划线部分】 已补充理化性质分析；【详见P18划线部分】 完善了水平衡图；【详见P43划线部分】
3	完善现有工程内容及存在问题；完善生产工艺流程；核实废气产生源强，细化废气排放方式及排气筒设置情况；完善“以新带老”措施。	完善了现有工程内容及存在问题【详见P27划线部分】 完善了生产工艺流程；【详见P20、P22划线部分】 已核实废气产生源强，细化废气排放方式及排气筒设置情况；【详见P35、P37~P38划线部分】 完善了“以新带老”措施；【详见P42划线部分】
4	核实项目固废产生情况，细化厂内危废贮存方式；补充环境风险物质及风险防范措施。	已核实固废产生情况，细化了厂内危废贮存方式；【详见P46、P49~51划线部分】 补充环境风险物质及风险防范措施；【详见P51划线部分】
5	完善环境监测计划及环境保护措施监督检查清单；完善厂区平面布置图等附图附件。	完善了环境监测计划及环境保护措施监督检查清单；【详见P57~58划线部分】 完善了厂区平面布置图等附图附件；【详见附图三等附图附件】

已按意见修改 2024.5.16

李建立 赵艳红

一、建设项目基本情况

建设项目名称	洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制家具技术改造项目		
项目代码	2401-410381-04-02-964647		
建设单位联系人	刘 威	联系方式	13939911111
建设地点	洛阳市偃师区大口镇后周村		
地理坐标	(东经 112 度 40 分 18.557 秒, 北纬 34 度 34 分 56.512 秒)		
国民经济行业类别	C2130 金属家具制造	建设项目行业类别	十八、家具制造业 21-36 金属家具制造 213
建设性质	☐ 新建（迁建） ☒ 改建 ☐ 扩建 ☐ 技术改造	建设项目申报情形	☒ 首次申报项目 ☐ 不予批准后再次申报项目 ☐ 超五年重新审核项目 ☐ 重大变动重新项目
项目审批（核准/备案）部门（选填）	洛阳市偃师区发展和改革委员会	项目审批（核准/备案）文号（选填）	/
总投资（万元）	100.00	环保投资（万元）	21.00
环保投资占比（%）	21	施工工期	2 个月
是否开工建设	☐ 否 ☒ 是：生产线已建成，属未批先建，洛阳市生态环境局偃师分局已经对该单位进行了处罚，处罚单据见附件 7	用地（用海）面积（m ² ）	/
专项评价设置情况	无		
规划情况	无		
规划环境影响评价情况	无		
规划及规划环境影响评价符合性分析	无		

1、“三线一单”相符性分析

1.1 与生态保护红线相符性分析

根据《河南省生态保护红线划定方案》，河南省根据生态系统服务功能类型及其空间分布特征，划分为3大类型生态保护红线区，分别为水源涵养生态保护红线类型区、生物多样性维护生态保护红线类型区和土壤保持生态保护红线类型区。本项目厂址位于洛阳市偃师区大口镇后周村，经过现场踏勘，本项目不在自然保护区、风景名胜区、森林公园、地质公园、重要生态功能区、生态敏感区和脆弱区以及其他要求禁止建设的环境敏感区内。根据河南省生态保护红线划定方案，项目所在地不属于生态红线区域。

根据《洛阳市“三线一单”生态环境准入清单》洛市环〔2021〕58号及河南省“三线一单”生态环境分区管控更新成果（2023年版）可知，项目所在地不涉及生态保护红线区域。

1.2 与环境质量底线相符性分析

本项目位于洛阳市偃师区大口镇，根据洛阳市生态环境主管部门公开发布的《2022年洛阳市生态环境状况公报》，区域监测因子为SO₂、NO₂、CO的监测结果均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，PM_{2.5}、PM₁₀、O₃的监测结果均超出《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求，洛阳市属于不达标区。洛阳市偃师区生态环境保护委员会办公室《关于印发偃师区2023年蓝天、碧水、净土保卫战实施方案的通知》（偃环委办〔2023〕3号）等一系列措施，预计将不断改善区域大气环境质量。

项目生产过程产生的颗粒物经配套覆膜袋式除尘器或旋风+高效滤筒除尘器处理后15m排气筒排放，非甲烷总烃经“UV光氧+活性炭吸附”装置处理后15m排气筒排放；项目废水主要为职工的生活污水，由化粪池收集处理后农户肥田。本项目一般固废综合处理，危险废物由有资质单位处置。

项目的建设未增加对区域环境的压力，符合区域环境质量控制要求。

1.3 与资源利用上线相符性分析

本项目在现有厂区内进行建设，不新增用地。使用能源为电能、液化石油气，厂区不涉及煤等燃料使用，因此项目建设符合资源利用上线要求。

1.4 与生态环境准入清单相符性分析

本项目位于偃师区大口镇，根据河南省“三线一单”生态环境分区管控更新成果（2023年版）及河南省三线一单综合信息应用平台查询结果，项目所在

地属于偃师区大气布局敏感区（环境管控单元编号为 ZH41030720004），河南省三线一单综合信息应用平台查询结果见附图四。根据洛阳市县区生态环境准入清单（2023），项目与偃师区环境管控单元生态环境准入清单符合性分析如下。

表 1 与环境准入清单符合性分析

环境管控单元编码：ZH41030720004—偃师区大气布局敏感区					
环境 管控 单元 名称	管 控 单 元 分 类	管 控 要 求		本 项 目 情 况	相 符 性
重 点 管 控 单 元	大 气 环 境 重 点 管 控 区	空 间 布 局 约 束	1、高龙镇区域引导智能家居、装配式住宅、钢制办公家具等产业入园入区发展，培育现代物流产业。 2、府店镇区域引导高端耐火材料、新型绿色建材等行业入园入区发展、整合提升绿色矿山产业。 3、大口镇区域重点发展培育生态旅游产业，引导耐火材料企业入园入区发展；缙氏镇区域围绕静脉产业园发展资源综合利用。 4、依托健稷农业发展农副产品深加工工业，发展休闲食品、生态农产品等产业。	本 项 目 位 于 大 口 镇，是对现有钢制家具生产线的提升改造项目	相 符
		污 染 物 排 放 管 控	1、严格控制新建、扩建高排放、高污染项目。2、重点行业二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、VOCs 全面执行大气污染物特别排放限值。新建涉 VOCs 项目，严格落实大气攻坚等文件要求，实行区域内 VOCs 排放等量或倍量削减替代。强化餐饮油烟治理和管控。 3、生活垃圾发电厂要提高运营管理效率，严格控制各项污染物排放，安装自动监测设备，进行自动在线管控，确保污染物排放达标。	1、本项目为钢制家具生产项目，不属于高排放、高污染项目； <u>2、本项目不属于重点行业且为改建项目，区域倍量削减替代；</u> 3、本项目不涉及。	相 符

综上所述，本项目建设符合河南省“三线一单”生态环境分区管控更新成果（2023 年版）、河南省三线一单综合信息应用平台查询结果及洛阳市县区生态环境准入清单（2023）的相关规定。

2、与《产业结构调整指导目录》相符性分析

经查阅《产业结构调整指导目录》（2024 年本），本项目不属于限制类及淘汰类项目，属允许建设项目；本项目已在洛阳市偃师区发展和改革委员会备案，项目代码为 2401-410381-04-02-964647，符合当前国家产业政策的要求。

3、相关文件相符性分析

3.1 与《偃师区 2023 年蓝天、碧水、净土保卫战实施方案的通知》（偃环委

办〔2023〕3号）相符性分析

项目与之相符性见下表。

表 2 项目与偃环委办〔2023〕3号相符性分析

文件要求		项目情况	相符性
偃师区 2023 年蓝天保卫战实施方案			
(五) 推进工业企业综合治理	19.实施工业污染排放深度治理。以砖瓦窑、玻璃、耐火材料等行业工业窑炉为重点，全面提升污染物治理设施、无组织排放管控和在线监控设施运行管理水平，加强物料运输、装卸储存及生产过程中的无组织排放控制，推进实施清洁生产改造，确保污染物稳定达标排放。2023 年 5 月底前，全面排查除尘脱硫一体化、简易碱法脱硫、简易氨法脱硫脱硝、湿法脱硝、氧化法脱硝等低效治理设施以及低温等离子、光催化、光氧化等 VOCs 简易低效设施，10 月底前，对无法稳定达标排放的通过更换适宜高效治理工艺、提升现有治污设施处理能力、清洁能源替代等方式完成分类整治，对人工投加脱硫脱硝剂的简易设施实施自动化改造。	本项目为钢制家具生产项目，不属于砖瓦窑、玻璃、耐火材料等行业工业窑炉项目，生产环节产生的粉尘经覆膜袋式除尘器或高效滤筒除尘器处理，非甲烷总烃经 UV 光氧+活性炭吸附装置处理，无组织排放废气采取了密闭措施减少污染物排放。	相符
(六) 加快挥发性有机物治理	23.推进低 VOCs 含量原辅材料源头替代。 (1) 按照“可替尽替、应代尽代”的原则，开展工业涂装、家具制造、包装印刷、钢结构制造等行业溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用低 VOCs 含量原辅材料替代，明确治理任务，动态更新清单台账。	项目使用原辅料为粉末涂料，属于低 VOCs 含量原辅材料	相符
	24.持续加大无组织排放整治力度。 2023 年 5 月底前，排查含 VOCs 物料储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源，在保证安全生产前提下，督促企业通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，对 VOCs 无组织排放废气进行综合治理，将需要集气罩收集无组织排放的集气流速测量监控纳入日常管理工作中监督落实。	改建项目不涉及 VOCs 物料储存、转移和输送，产生的非甲烷总烃采用 UV 光氧+活性炭吸附装置处理	相符
	25.大力提升治理设施去除效率。4 月底前，按照行业特点、企业规模、废气成分、废气量、含水(尘)率	项目非甲烷总烃采用 UV 光氧+	相符

	等,综合分析治理技术与 VOCs 废气处理工艺可行性、规模匹配性,建立问题企业清单台账,指导帮扶企业做好活性炭更换频次、更换量、购买记录、活性炭质检报告等台账记录,RTO 和 RCO 设施吸附剂再生频次、焚烧温度等记录数据至少保留一年以上.6 月底前,对废气处理效率低下的企业实施提升治理。	活性炭吸附装置处理,并按要求做好做好活性炭更换频次、更换量、购买记录、活性炭质检报告等台账记录。																			
由上表可知,项目的建设符合洛阳市偃师区生态环境保护委员会办公室关于印发《偃师区 2023 年蓝天、碧水、净土保卫战实施方案的通知》(偃环委办〔2023〕3 号)相关要求。 3.2 与《偃师区 2023 年夏季挥发性有机物污染防治实施方案》(偃环委办[2023]5 号)相符性分析 本项目与《偃师区 2023 年夏季挥发性有机物污染防治实施方案》(偃环委办[2023]5 号)的相符性分析见下表。 表 3 项目与偃环委办[2023]5 号相符性分析一览表 <table><tr><th>文件要求</th><th>本项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td colspan="3">(二) 实施源头削减,推进总量减排</td></tr><tr><td>3、推动工业企业源头替代落实。按照“可替尽替、应代尽代”的原则,开展工业涂装、家具制造、包装印刷、钢结构制造、制鞋等行业溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用低 VOCs 含量原辅材料替代,明确治理任务,动态更新清单台账。建立保存期限不少于三年的台账,记录生产原料、辅料的使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量。</td><td>本项目属于家具制造,涉及涂装工序,本项目原料为固体粉末涂料,属于低 VOCs 含量原辅材料,建成运营后按要求记录台账,保存期限不少于三年。</td><td>相符</td></tr><tr><td>8、推进绿色生产工艺。在保证安全生产的前提下,工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺,推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等技术,鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂,减少使用空气喷涂技术;包装印刷行业要大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共挤出复合技术,鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。</td><td>本项目涉及工业涂装工序,不涉及包装印刷;项目喷粉工序采用静电喷涂技术。</td><td>相符</td></tr><tr><td colspan="3">(三) 强化收集效果,减少无组织排放</td></tr><tr><td>9、提升无组织废气收集效率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则,科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,尽可能将无组织排放转变为有组织排放进行控制。工业涂装、包装印刷等行业优先采用密闭设备、在密闭空间中操作等方式收集无组织废气,并保持负压运行;采用集气罩、侧吸风等方式收集无组织废气的,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒或按相关行业要求规定执行。5月底前,对采用集气罩、侧吸风等措施收集无组织 VOCs 废气的企业开展一轮风速实测,达不到要求的一周内采取加装增压</td><td>本项目固化烘干道涉及挥发性有机物排放;项目科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,涉 VOCs 工序设置有集气效率不低于90%的集气罩,以尽可能减少废气的无组织排放,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒,固化工序有机废气</td><td>相符</td></tr></table>				文件要求	本项目情况	相符性	(二) 实施源头削减,推进总量减排			3、推动工业企业源头替代落实。按照“可替尽替、应代尽代”的原则,开展工业涂装、家具制造、包装印刷、钢结构制造、制鞋等行业溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用低 VOCs 含量原辅材料替代,明确治理任务,动态更新清单台账。建立保存期限不少于三年的台账,记录生产原料、辅料的使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量。	本项目属于家具制造,涉及涂装工序,本项目原料为固体粉末涂料,属于低 VOCs 含量原辅材料,建成运营后按要求记录台账,保存期限不少于三年。	相符	8、推进绿色生产工艺。在保证安全生产的前提下,工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺,推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等技术,鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂,减少使用空气喷涂技术;包装印刷行业要大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共挤出复合技术,鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。	本项目涉及工业涂装工序,不涉及包装印刷;项目喷粉工序采用静电喷涂技术。	相符	(三) 强化收集效果,减少无组织排放			9、提升无组织废气收集效率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则,科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,尽可能将无组织排放转变为有组织排放进行控制。工业涂装、包装印刷等行业优先采用密闭设备、在密闭空间中操作等方式收集无组织废气,并保持负压运行;采用集气罩、侧吸风等方式收集无组织废气的,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒或按相关行业要求规定执行。5月底前,对采用集气罩、侧吸风等措施收集无组织 VOCs 废气的企业开展一轮风速实测,达不到要求的一周内采取加装增压	本项目固化烘干道涉及挥发性有机物排放;项目科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,涉 VOCs 工序设置有集气效率不低于90%的集气罩,以尽可能减少废气的无组织排放,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒,固化工序有机废气	相符
文件要求	本项目情况	相符性																			
(二) 实施源头削减,推进总量减排																					
3、推动工业企业源头替代落实。按照“可替尽替、应代尽代”的原则,开展工业涂装、家具制造、包装印刷、钢结构制造、制鞋等行业溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂使用低 VOCs 含量原辅材料替代,明确治理任务,动态更新清单台账。建立保存期限不少于三年的台账,记录生产原料、辅料的使用量、废弃量、去向以及挥发性有机物含量。	本项目属于家具制造,涉及涂装工序,本项目原料为固体粉末涂料,属于低 VOCs 含量原辅材料,建成运营后按要求记录台账,保存期限不少于三年。	相符																			
8、推进绿色生产工艺。在保证安全生产的前提下,工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺,推广采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等技术,鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂,减少使用空气喷涂技术;包装印刷行业要大力推广使用无溶剂复合、挤出复合、共挤出复合技术,鼓励采用水性凹印、醇水凹印、辐射固化凹印、柔版印刷、无水胶印等印刷工艺。	本项目涉及工业涂装工序,不涉及包装印刷;项目喷粉工序采用静电喷涂技术。	相符																			
(三) 强化收集效果,减少无组织排放																					
9、提升无组织废气收集效率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则,科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,尽可能将无组织排放转变为有组织排放进行控制。工业涂装、包装印刷等行业优先采用密闭设备、在密闭空间中操作等方式收集无组织废气,并保持负压运行;采用集气罩、侧吸风等方式收集无组织废气的,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒或按相关行业要求规定执行。5月底前,对采用集气罩、侧吸风等措施收集无组织 VOCs 废气的企业开展一轮风速实测,达不到要求的一周内采取加装增压	本项目固化烘干道涉及挥发性有机物排放;项目科学设计废气收集系统,提升废气收集效率,涉 VOCs 工序设置有集气效率不低于90%的集气罩,以尽可能减少废气的无组织排放,距集气罩开口面最远处的控制风速不低于0.3米/秒,固化工序有机废气	相符																			

风机等措施，确保废气收集效率满足环评批复要求。		经收集后通过UV光氧催化+活性炭吸附装置复合型治理设施处理后达标排放。	
(四) 提升治理水平，全面达标排放			
10、取缔简易低效治理设施。在 5 月底前组织 VOCs 治理设施运行情况专项排查，重点关注单一低温等离子、光氧化、光催化以及非水溶性 VOCs 废气单一喷淋吸收等简易低效治理且无法稳定达标的设施，实施全面清理整治，指导企业依据废气浓度、组分、风量以及生产工况等选用适宜治理技术，加快推进升级改造，确保废气污染物稳定达标。		本项目生产设备均位于密闭生产车间内，固化工序有机废气采用“UV 光氧催化+活性炭吸附装置”处理，属于二级以上组合处理工艺，可确保废气污染物稳定达标排放。	相符

综上所述，本项目建设符合《偃师区 2023 年夏季挥发性有机物污染防治实施方案》（偃环委办[2023]5 号）的相关要求。

3.3 与《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）相符性分析

根据《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）中“三十六家具制造，（四）绩效分级指标”中“使用粉末涂料的家具制造绩效引领性指标”，项目与绩效引领性指标要求相符性见下表。

表 4 项目与环办大气函〔2020〕340 号相符性分析

差异化指标	引领性指标要求	项目情况	相符性
原辅材料	使用的粉末涂料满足《木器涂料中有害物质限量》（GB18581-2020）要求；使用的水性和本体胶粘剂满足《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB33372-2020）要求；使用的清洗剂满足《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB38508-2020）要求。	本项目采用粉末涂料，满足《木器涂料中有害物质限量》（GB18581-2020）要求；项目不涉及水性和本体胶粘剂、清洗剂的使用。	/
生产工艺	喷涂工位使用自动静电喷涂技术。	本项目喷塑工序采用静电喷涂技术。	相符
无组织排放 废气治理工艺 运输监管	开料、砂光等工序设置中央除尘系统；机加工、打磨工序设置中央除尘系统或采用袋式除尘、滤筒除尘等除尘工艺；焊接烟尘配备除尘设施；喷涂工位进出口配备风幕。	本项目机加工工序和焊接工序产生的粉尘经覆膜袋式除尘器处理后通过排气筒排放；项目烘干工序在密闭烘干廊道内进行，烘干廊道进出口上方设置集气罩，有机废气经收集进入“UV	相符

			光氧+活性炭吸附”装置处理后达标排放。	
		粉末喷涂工位废气收集后采用旋风+布袋除尘或旋风+滤筒除尘处理。	项目粉末喷涂工位废气收集后采用旋风+滤筒除尘处理。	
	排放限值	PM 排放浓度不高于 10mg/m ³ ；且所有污染物稳定达到地标排放限值。	根据工程分析，项目焊接、切割过程颗粒物排放浓度为 2.34mg/m ³ ，喷漆工序颗粒物排放浓度为 7.24mg/m ³ 、4.55mg/m ³ ，满足排放标准。	相符
	环境管理水平	环保档案齐全：1、环评批复文件；2、排污许可证及季度、年度执行报告；3、竣工验收文件；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内第三方废气监测报告；6、涂料、胶黏剂、清洗剂中 VOCs 含量检测报告（包括密度、含水率等）	现有项目环保档案齐全，本项目建成后可按照要求设置环保档案。	相符
		台账记录：1、生产设施运行管理信息（生产时间、运行负荷、产品产量等）； 2、废气污染治理设施运行管理信息（除尘滤料更换频次、吸附剂更换频次、催化剂更换频次）； 3、监测记录信息（主要污染排放口废气排放记录（手工监测和在线监测）等）； 4、主要原辅材料消耗记录（一年内涂料、胶黏剂、清洗剂用量记录）； 5、燃料（天然气）消耗记录	现有项目台账记录齐全，本项目建成后可按要求整理台账记录。	
	运输方式	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	本项目建成后将设置环境部门和环保工作领导小组。	相符
		物料、产品运输、厂内运输全部使用国五及以上重型载货车辆(含燃气)或者采用新能源汽车； 厂内非道路移动机械达到国三及以上标准或使用纯电动	项目物料、产品运输、厂内运输全部使用国五及以上重型载货车辆(含燃气)或者采用新能源汽车； 厂内非道路移动机械达到国三及以上标准或使用纯电动。	相符
		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	本项目日均进出货物不足 100 吨，且非我省重点行业年产值 1000 万及以上的企业，无需建立门禁视频监控系統。项目建成后建立电子台	相符

		账。										
由上表可知，项目的建设符合《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）中“二十八、涂料制造-（四）绩效分级指标、三十六、家具制造，（四）绩效分级指标”中“使用粉末涂料的家具制造绩效引领性指标”的相关要求。 3.4 与《重点行业挥发性有机物综合治理方案》（环大气[2019]53 号）相符性分析 本项目与之相符性分析详见下表。 表 5 项目与环大气[2019]53 号相符性分析一览表 <table><tr><th>文件要求</th><th>项目情况</th><th>相符性</th></tr><tr><td> <u>（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳青烃、含卤素有机化合物的绿色营代。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。加强政策引导，企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量(质量比)低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。</u> </td><td> 本项目使用低 VOCs 含量的塑粉原料。 </td><td> 相符 </td></tr><tr><td> <u>（二）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料(包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水(废水液面上方 100 室米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，车点区域超过 100ppm，以碳计)的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、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，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。提高废气</u> </td><td> 本项目烘干在廊道内作业，烘干廊道密闭且在进出口上方设置集气罩，可有效减少 VOCs 无组织废气的排放。 </td><td> 相符 </td></tr></table>				文件要求	项目情况	相符性	<u>（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳青烃、含卤素有机化合物的绿色营代。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。加强政策引导，企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量(质量比)低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。</u>	本项目使用低 VOCs 含量的塑粉原料。	相符	<u>（二）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料(包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水(废水液面上方 100 室米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，车点区域超过 100ppm，以碳计)的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、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，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。提高废气</u>	本项目烘干在廊道内作业，烘干廊道密闭且在进出口上方设置集气罩，可有效减少 VOCs 无组织废气的排放。	相符
文件要求	项目情况	相符性										
<u>（一）大力推进源头替代。通过使用水性、粉末、高固体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料，水性、辐射固化、植物基等低 VOCs 含量的油墨，水基、热熔、无溶剂、辐射固化、改性、生物降解等低 VOCs 含量的胶粘剂，以及低 VOCs 含量、低反应活性的清洗剂等，替代溶剂型涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等，从源头减少 VOCs 产生。工业涂装、包装印刷等行业要加大源头替代力度；化工行业要推广使用低（无）VOCs 含量、低反应活性的原辅材料，加快对芳青烃、含卤素有机化合物的绿色营代。企业应大力推广使用低 VOCs 含量木器涂料、车辆涂料、机械设备涂料、集装箱涂料以及建筑物和构筑物防护涂料等，在技术成熟的行业，推广使用低 VOCs 含量油墨和胶粘剂，重点区域到 2020 年年底前基本完成。鼓励加快低 VOCs 含量涂料、油墨、胶粘剂等研发和生产。加强政策引导，企业采用符合国家有关低 VOCs 含量产品规定的涂料、油墨、胶粘剂等，排放浓度稳定达标且排放速率、排放绩效等满足相关规定的，相应生产工序可不要求建设末端治理设施。使用的原辅材料 VOCs 含量(质量比)低于 10%的工序，可不要求采取无组织排放收集措施。</u>	本项目使用低 VOCs 含量的塑粉原料。	相符										
<u>（二）全面加强无组织排放控制。重点对含 VOCs 物料(包括含 VOCs 原辅材料、含 VOCs 产品、含 VOCs 废料以及有机聚合物材料等)储存、转移和输送、设备与管线组件泄漏、敞开液面逸散以及工艺过程等五类排放源实施管控，通过采取设备与场所密闭、工艺改进、废气有效收集等措施，削减 VOCs 无组织排放。加强设备与场所密闭管理。含 VOCs 物料应储存于密闭容器、包装袋，高效密封储罐，封闭式储库、料仓等 VOCs 物料转移和输送，应采用密闭管道或密闭容器、罐车等。高 VOCs 含量废水(废水液面上方 100 室米处 VOCs 检测浓度超过 200ppm，其中，车点区域超过 100ppm，以碳计)的集输、储存和处理过程，应加盖密闭。含 VOCs 物料生产和使用过程，应采取有效收集措施或在密闭空间中操作。推进使用先进生产工艺。通过采用全密闭、连续化、自动化等生产技术，以及高效工艺与设备等，减少工艺过程无组织排放。挥发性有机液体装载优先采用底部装载方式。工业涂装行业重点推进使用紧凑式涂装工艺，推广采用辊涂、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，鼓励企业采用自动化、智能化喷涂设备替代人工喷涂，减少使用空气喷涂技术。提高废气</u>	本项目烘干在廊道内作业，烘干廊道密闭且在进出口上方设置集气罩，可有效减少 VOCs 无组织废气的排放。	相符										

	收集率。遵循“应收尽收、分质收集”的原则，科学设计废气收集系统，将无组织排放转变为有组织排放进行控制。采用全密闭集气罩或密闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并根据相关规范合理设置通风量。采用局部集气罩的，距集气罩开口面最远处的 VOCs 无组织排放位置，控制风速应不低于 0.3 米/秒，有行业要求的按相关规定执行。										
	(三)推进建设适宜高效的治污设施。企业新建治污设施或对现有治污设施实施改造，应依据排放废气的浓度、组分、风量、温度、湿度、压力，以及生产工况等，合理选择治理技术。鼓励企业采用多种技术的组合工艺，提高 VOCs 治理效率。低浓度、大风量废气，宜采用沸石转轮吸附、活性炭吸附、减风增浓等浓缩技术，提高 VOCs 浓度后净化处理；吸附+吸收、膜分离+吸附等技术。低温等离子、光催化、光氧化技术主要适用于恶臭异味等治理；生物法主要适用于低浓度 VOCs 废气治理和恶臭异味治理。非水溶性的 VOCs 废气禁止采用水或水溶液喷淋吸收处理。采用一次性活性炭吸附技术的，应定期更换活性炭，废旧活性炭应再生或处理处置。有条件的工业园区和产业集群等，推广集中喷涂、溶剂集中回收、活性炭集中再生等，加强资源共享，提高 VOCs 治理效率。规范工程设计采用吸附处理工艺的，应满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》要求。车间或生产设施收集排放的废气，VOCs 初始排放速率大于等于 3 千克/小时、重点区域大于等于 2 千克/小时的，应加大控制力度，除确保排放浓度稳定达标外，还应实行去除效率控制，去除效率不低于 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，有行业排放标准的按其相关规定执行。	本项目使用塑粉密闭储存，喷涂、固化工序在密闭空间内操作，产生的有机废气经“UV 光氧+活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放，去除效率为 80%。	相符								
	(三)工业涂装 VOCs 综合治理。加大汽车、家具、集装箱、电子产品、工程机械等行业 VOCs 治理力度，重点区域应结合本地产业特征，加快实施其他行业涂装 VOCs 综合治理。强化源头控制，加快使用粉末、水性、高固体分、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料替代溶剂型涂料；金属家具制造大力推广使用粉末涂料...推广使用粉末静电喷涂技术有效控制无组织排放。涂料、稀释剂、清洗剂等原辅材料应密闭存储，调配、使用、回收等过程应采用密闭设备或在密闭空间内操作，采用密闭管道或密闭容器等输送调配、喷涂和干燥等 VOCs 排放工序应配备有效的废气收集系统。推进建设适宜高效的治污设施。喷涂废气应设置高效漆雾处理装置。喷涂、晾(风)干废气宜采用吸附浓缩+燃烧处理方式，小风量的可采用一次性活性炭吸附等工艺。调配、流平等废可与喷涂、晾(风)干废气一并处理。使用溶剂型涂料的生产线，烘干废气宜采用燃烧方式单独处理，具备条件的可采用回收式热力燃烧装置。	本项目采用低 VOCs 含量的塑粉，静电喷涂工艺，有机废气采用“UV+活性炭吸附”的符合处理工艺，且位于密闭操作空间，废气可有效收集，废气经处理后可满足相关要求。	相符								
3.5 与《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）相符性分析 本项目与之相符性分析详见下表。 表 6 项目与环大气〔2019〕56 号相符性分析一览表 <table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="272 1888 395 1933"></th><th data-bbox="395 1888 979 1933">文件要求</th><th data-bbox="979 1888 1257 1933">项目情况</th><th data-bbox="1257 1888 1396 1933">相符性</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="272 1933 395 2049">(一) 加大产业结构</td><td data-bbox="395 1933 979 2049">严格建设项目环境准入：新建涉工业炉窑的建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设</td><td data-bbox="979 1933 1257 2049">本项目为改建项目，项目固化廊道密闭，并在进出口处设置</td><td data-bbox="1257 1933 1396 2049">相符</td></tr> </tbody> </table>					文件要求	项目情况	相符性	(一) 加大产业结构	严格建设项目环境准入：新建涉工业炉窑的建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设	本项目为改建项目，项目固化廊道密闭，并在进出口处设置	相符
	文件要求	项目情况	相符性								
(一) 加大产业结构	严格建设项目环境准入：新建涉工业炉窑的建设项目，原则上要入园，配套建设高效环保治理设施。重点区域严格控制涉工业炉窑建设	本项目为改建项目，项目固化廊道密闭，并在进出口处设置	相符								

调整力度	项目，严禁新增钢铁、焦化、电解铝、铸造、水泥和平板玻璃等产能。	集气罩，减少无组织排放，烘干固化有机废气经集气罩收集后再经“UV 光氧+活性炭吸附装置”处理后 15m 排气筒达标排放。	
(二) 加快燃料清洁低碳化替代	对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁低碳能源以及利用工厂余热、电厂热力等进行替代。重点区域禁止掺烧高硫石油焦（硫含量大于 3%）。玻璃行业全面禁止掺烧高硫石油焦。	本项目烘干采用清洁能源液化石油气，不涉及煤、石油焦、渣油、重油等为燃料。	相符
(三) 实施污染治理	全面加强无组织排放管理。严格控制工业炉窑生产工艺过程及相关物料储存、输送等无组织排放，在保障生产安全的前提下，采取密闭、封闭等有效措施，有效提高废气收集率，产尘点及车间不得有可见烟粉尘外逸。生产工艺产尘点（装置）应采取密闭、封闭或设置集气罩等措施。煤粉、粉煤灰、石灰、除尘灰、脱硫灰等粉状物料应密闭或封闭储存，采用密闭皮带、封闭通廊、管状带式输送机或密闭车厢、真空罐车、气力输送等方式输送。粒状、块状物料应采用入棚入仓或建设防风抑尘网等方式进行储存，粒状物料采用密闭、封闭等方式输送。物料输送过程中产尘点应采取有效抑尘措施。	本项目固化工序设置在专门密闭区域内，并在固化室进、出口处设置集气罩，减少废气无组织排放；生产过程中产尘点上方均设置集气罩引入除尘器；粉状物料袋装密闭储存。	相符

由上表可知，项目的建设符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56 号）的相关要求。

3.6 与《洛阳市 2020 年工业污染治理专项方案》（洛环攻坚办〔2020〕14 号）相符性分析

本项目与之相符性分析详见下表。

表 7 项目与洛环攻坚办〔2020〕14 号相符性分析一览表

文件要求	项目情况	相符性
(一) 污染治理任务 工业焊接烟气无组织排放治理。全市机械加工、装备制造、钢构加工、钢制家具制造、锻造等凡排放工业焊接烟气的企业或工艺（不包括临时施工焊接烟气）淘汰移动式焊接烟气收集净化设施，进行工艺改造和整合，建设固定点位焊接烟气收集净化设施，配套建设袋式除尘器，颗粒物排放浓度不高于 10 毫克/立方米。	本项目为金属家具制造业，焊接、切割工位在工作室内二次密闭，工位上方设置集气罩，废气经收集引入袋式除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒排放，其颗粒物排放浓度小于 10mg/m ³ 。	相符

由上表可知，项目的建设符合《洛阳市 2020 年工业污染治理专项方案》（洛环攻坚办〔2020〕14 号）文件要求。

3.7 与《工业涂装工序挥发性有机物污染防治技术规范》（DB41/T

1946—2020) 相符性分析

本项目与之相符性分析详见下表。

表 8 项目与 (DB41/T 1946—2020) 相符性分析

文件要求		项目情况	相符性
总体要求	新建企业原则上应进入园区，并符合规划及政策要求，涂装工序的设置应满足环境防护距离要求。坚持源头控制、过程管理、末端治理和环境管理相结合并防止二次污染的全过程VOCs 综合防治原则。VOCs 污染治理应满足达标排放、总量控制要求。涂装工序企业集中的工业园区、产业集聚区宜建设集中喷涂中心，配备高效废气处理设施。活性炭使用量大的工业园区和产业集聚区建设区域活性炭再生基地、集中回收、再利用。	本项目为改建项目：项目固化废气经UV光氧+活性炭吸附装置处理后达标排放，非甲烷总烃排放浓度满足《河南省工业涂装工序挥发性有机物排放标准》DB41/ 1951-2020 涂装工序的其他行业—非甲烷总烃排放浓度50mg/m ³ 。	相符
源头控制	涂料选择：强化源头替代，宜选用粉末、水性、高固份等低VOCs含量涂料，以及低VOCs含量、低反应活性的清洗剂、替代溶剂型涂料、清洗剂。使用的低VOCs含量的原辅材料应符合相关标准要求。	本项目固体粉末涂料采用低VOCs含量涂料，符合相关标准要求。	相符
	涂装工艺设备的选择：推广紧凑式涂装工艺，减少涂覆、烘干次数。采用高效涂装设备，提高涂覆效率。采用静电喷涂、高压无气喷涂、辊涂等技术，减少空气喷涂的应用：推广自动化、智能化喷涂替代人工喷涂。	本项目采用静电喷涂工艺。	相符
过程管理	储存过程：涉VOCs原辅材料应储存在密闭容器内，并存放于封闭空间。确保原料储存过程中容器加盖、封口、无破损、无泄漏，保持密闭。	本项目塑粉为袋装，储存在密闭车间内，定期专人检查防止破损泄露。	相符
	调配过程：涉VOCs原辅材料的调配应在密闭装置或者封闭空间内进行，计算、搅拌、调配过程产生的废气应收集处理。	本项目塑粉无调配、搅拌工序。	相符
	输送过程：VOCs原辅材料应采用密闭管道或者采用密闭容器输送。VOCs原辅材料在储存、调配、输送过程中一旦发现泄露，应及时恢复和处置。	本项目塑粉放置于喷粉间内粉室，经密闭管道输送至喷枪。	相符
	涂装过程：喷枪选择：根据涂装对象大小和形状选择合适的喷枪，平面状大型被涂物可选用大型喷枪，涂装对象小、凹凸不规则或局部涂装作业时宜使用小型喷枪，涂料用量少的情况下宜使用重力式喷枪。喷涂操作：降低喷枪压力和喷涂速率并保持平筒，喷枪应与被涂面垂直，喷涂距离15cm-20cm，喷枪运行速度宜0.4m/s-0.7m/s。换色作业：准确控制换色涂料用量，缩短换色时间，按照从浅到深的顺序涂装，类似颜色涂装宜持续作业、批量完成。装备设施：涂履、流平、干燥等作业应在封闭空间内操作，保持门窗为常闭状态，废气收集排至VOCs处理设施，无法在封闭空间内操作的，应采取局部废气收集措施，废气收集排至VOCs处理设施。涂料回收，对于涂料可回收的喷涂工艺及设备，应配备涂料回收装置，回	本项目采用小型喷枪，喷粉过程在喷粉间内进行，喷粉及烘干设备密闭。	相符

	收的涂料循环利用。 清洗过程：合理控制有机清洗剂用量：集中清洗应在装置或封闭空间内进行，清洗过程产生的VOCs废气应收集处理。使用后的有机清洗剂应放入专门容器，回收储存。清洗完成后，含有机清洗剂的废抹布等应放入专用容器，减少无组织排放。	本项目不涉及清洗。	相符
末端治理	排放控制要求：收集的废气中非甲烷总烃初始排放速率大于2kg/h，配置的VOCs处理设施处理效率不低厂80%。工业涂装工序VOCs排放应符合GB 37822，GB 16297或相关行业、地方排放标准的规定。	本项目收集的有机废气初始排放速率小于2kg/h，固化过程有机废气经收集后进入“UV光氧+活性炭吸附装置”进行处理后排放，处理为效率80%。VOCs排放满足《河南省工业涂装工序挥发性有机物排放标准》DB41/1951-2020 涂装工序的其他行业—非甲烷总烃排放浓度50mg/m³。	相符
	废气收集：企业应设置高效废气收集系统，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。喷涂、晾干、调配、流平废气宜收集后合并处理、采用溶剂型涂料时，其烘干废气宜单独收集处理。废气收集系统采用封闭空间的，除行业有特殊要求外，应保持微负压状态，并按G8-14443、G8-14444合理设置通风量。	本项目烘干工序在密闭烘干廊道内进行，固化废气进行收集后引至废气处理设施，喷粉区在车间内进行二次密闭。喷粉粉尘经旋风+高效滤筒二级除尘设施处理后由15m排气筒达标排放。	相符
	废气处理：水性涂料及低VOCs含量溶剂型涂料：喷涂流平废气：可采用的处理工艺为湿式除尘或干式过滤+吸附，典型处理技术路线湿式除尘器或干式过滤+活性炭吸附。技术适用条件：适用于小规模工业涂装工序的漆雾、较低浓度的VOCs废气处理，后期维护需定期清理、更换过滤材料，定期更换或再生活性炭。 烘干废气：可采用的处理工艺为降温+吸附，典型处理技术路线降温+活性炭吸附。技术适用条件：适用于小规模工业涂装工序较低浓度的VOCs废气处理，后期维护需定期清理、更换过滤材料，定期更换或再生活性炭。	本项目采用固体粉末涂料，喷涂过程产生的废气为颗粒物经“旋风+滤筒”二级除尘设施处理后15m排气筒达标排放； 固化过程产生的有机废气“UV光氧+活性炭吸附装置”处理，废活性炭定期更换。	相符

由上表可知，项目的建设符合《工业涂装工序挥发性有机物污染防治技术规范》（DB41/T 1946—2020）文件要求。

4、饮用水源地

偃师区大口乡集中供水厂位于大口镇区，1#水源井位于水厂内，2#水源井位于农田。水源井具体地理位置为：1#水源井东经112°42'19.8"，北纬34° 34'11.9"；2#水源井东经112°42'23.5"，北纬34°34'31.7"。水源井的补给方式为大气降水补

给，赋水空间为砂卵石及中粗砂，属于裂隙承压水及孔隙承压水。两井深均为180m，井口直径0.30m，取水量均为40m³/h，交替使用。

根据《河南省人民政府办公厅关于印发河南省乡镇集中式饮用水水源保护区划的通知》豫政办〔2016〕23号，偃师区大口镇的饮用水源一级保护区范围：水厂厂区及外围东40m、西45m、南45m、北115m的区域。

本项目厂址距离水源井一级保护区边界约3184m，不在该水源井保护范围内。大口乡集中式饮用水水源保护区划图见附图五。

5、文物

根据《洛阳市城市总体规划》（2011-2020年）一大遗址保护区划图，洛阳大遗址保护区为邙山陵墓群、汉魏洛阳城遗址、东汉陵墓南兆城、隋唐洛阳城遗址等保护区。

东汉陵墓南兆域位于伊滨区李村镇、庞村镇、寇店镇，偃师区高龙镇、大口乡、顾县镇及附近地区，面积约200km²，于2008年纳入洛阳市保护的大遗址范围。东汉陵墓南兆域分为保护范围和建设控制地带二类。

东汉陵墓南兆域规划范围为：核心区西至西庞村—高沟一线，南至高沟—肖村西寨一线，东至石村—肖村西寨一线，北至魏家窑—郝寨一线，陪葬墓区西至东彭店—魏家窑一线，南至魏家窑—郝寨一线，东至段湾—郝寨一线，北至伊河，面积共64.2km²。

建设控制地带范围为：西线：西彭店—东庞村—西庞村—偏桥—张沟村，约长16.24公里。

南线：张沟村—东朱村—南后村，约长8.52公里。东线：南后村—大口镇—高龙—程子沟—段东，约长16.12公里。北线：段东—香椿崖—西彭店，约长8.28公里。

本项目位于洛阳市偃师区大口镇后周村，项目中心经纬度为：东经112度40分18.557秒，北纬34度34分56.512秒，位于东汉陵墓南兆域核心区保护范围内（见附图六）。根据文物保护法规定：第十七条 文物保护单位的保护范围内不得进行其他建设工程或者爆破、钻探、挖掘等作业。但是，因特殊情况需要在文物保护单位的保护范围内进行其他建设工程或者爆破、钻探、挖掘等作业的，必须保证文物保护单位的安全，并经核定公布该文物保护单位的人民政府批准，在批准前应当征得上一级人民政府文物行政部门同意；在全国重点文物保护单位的保护范围内进行其他建设工程或者爆破、钻探、挖掘等作业的，

必须经省、自治区、直辖市人民政府批准，在批准前应当征得国务院文物行政部门同意。

第十九条 在文物保护单位的保护范围和建设控制地带内，不得建设污染文物保护单位及其环境的设施，不得进行可能影响文物保护单位安全及其环境的活动。对已有的污染文物保护单位及其环境的设施，应当限期治理。

根据文物法相关规定：“第十九条 在文物保护单位的保护范围和建设控制地带内，不得建设污染文物保护单位及其环境的设施，不得进行可能影响文物保护单位安全及其环境的活动。对已有的污染文物保护单位及其环境的设施，应当限期治理”。

本项目为改建项目，在现有车间内进行设备升级改造，无新增建设用地。项目不涉及土建工程或者爆破、钻探、挖掘等作业，项目建成后，按相关要求确保污染物可达标排放，满足要求。

综上所述，本项目建设对文物影响较小。

二、建设项目工程分析

建设内容

1、项目由来

洛阳市名威金属制品有限公司，位于洛阳市偃师市大口镇后周村，主要从事金属家具的生产制造。洛阳市名威金属制品有限公司于 2016 年 11 月完成了《洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制办公机具、200t 粉末涂料项目》现状环境影响评估报告，于 2016 年 11 月 6 日通过环保备案公告（第六批）（附件 3）。

由于厂区建成时间较长，设备较为老旧，钢制办公机具生产线存在耗能高、效率低，人工成本高等问题，为适应现有市场需求，提高产品品质，洛阳市名威金属制品有限公司拟投资 100 万元对厂区原有钢制办公机具生产线进行技术改造，淘汰现有剪板机、可倾式压力机等设备，新增激光切割机、自动折弯冲剪线、激光焊机、排焊机等自动化程度高的设备，新增一座密闭性更好的喷粉间，并更新现有环保设备，提高废气处理效率。

经查阅《产业结构调整指导目录（2024 年本）》，本项目不属于限制类、淘汰类项目，属允许建设项目；已经在洛阳市偃师区发展和改革委员会备案，项目代码为 2401-410381-04-02-964647（附件 2），符合当前国家产业政策的要求。

依据《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境影响评价法》和国务院【2017】第 682 号令《国务院关于修改〈建设项目环境保护管理条例〉的决定》中有关规定，本项目应开展环境影响评价工作。

经查阅生态环境部令第 16 号《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），本项目属于十八、家具制造业 21 36、；—金属家具制造 213*；其中“有电镀工艺的；年用溶剂型涂料（含稀释剂）10 吨及以上的”需编制报告书，“其他（仅分割、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外）”需编制报告表，本项目生产工艺为：机加工—喷粉—固化，因此，本项目应编制环境影响报告表。

根据中华人民共和国国务院令第682号《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，受洛阳市名威金属制品有限公司委托（委托书见附件1），洛阳志远环保科技有限公司承担本项目的环评评价工作。接受委托后我公司派专业技术人员对场址及周围环境进行了现场踏勘，详细了解项目的基本情况，并收集了有关技术资料，编制完成该项目环境影响评价报告表。

2、建设地点及周围环境状况

改建工程位于洛阳市偃师区大口镇后周村现有厂区内，厂址东侧为后周村散

户，南侧为空地，西侧为协力电商，北侧为府李路。距离项目最近的敏感点是东侧后周村散户。项目地理位置图见附图一，周边敏感点分布图见附图二。

3、主要建设内容

本项目属改建，对现有钢制办公机具生产线进行自动化升级改造，更换现有老旧设备，新增自动化程度高，密闭性更好的设备，具体建设内容见下表，厂区平面布置图见附图三。

表 9 改建工程主要建设内容一览表

工程类别	名称	建设内容		备注	
主体工程	钣金车间	占地面积 1369m ² ，剪板、冲压、焊接工序		依托现有	
		占地面积 1500m ² ，剪板、冲压、焊接工序		新建	
	喷粉固化车间	占地面积 100m ² ，两个喷粉间	常规粉喷粉间	新建	
			杂粉喷粉间	依托现有	
		烘干固化生产线		依托现有	
辅助工程	办公楼	两层，建筑面积 420m ² ；三层，建筑面积 480m ²		依托现有	
储运工程	成品仓库	建筑面积 3860m ² ，成品仓库		依托现有	
公用工程	供水	镇供水管网供给		依托现有	
	供电	镇供电所供给		依托现有	
环保工程	废气治理	激光切割、 焊接工艺	焊接烟尘净化器装置+15m 高排气筒（DA001）		提升改造
			焊接烟尘净化器装置+15m 高排气筒（DA002）		新增
		抛丸工艺	抛丸机+覆膜袋式除尘器装置+15m 高排气筒（DA003）		提升改造
		喷粉工艺	旋风+高效滤筒除尘器装置+15m 高排气筒（DA004）		提升改造
			旋风+高效滤筒除尘器装置+15m 高排气筒（DA005）		新增
		固化工序	UV 光氧催化+活性炭装置	15m 高排气筒（DA006）	依托现有
			UV 光氧催化+活性炭装置		新增
	废水治理	生活污水经化粪池处理后外运周边堆肥处理；			依托现有
		粉末车间压片冷却水：6m ³ 冷却循环水池，循环使用，不外排			现有工程
	噪声控制	各高噪声设备均安装在车间内，厂房隔声			/
	固废治理	一般固废	一般固废暂存处（5m ² ）		依托现有
		危险废物	危废暂存间（5m ² ）		依托现有

4、产品方案及规模

改建项目产品方案不变，年产规模不变，具体产品方案见下表。

表 10 改建前后产品方案一览表

序号	产品名称	改建前	改建后	备注
		产量	产量	
1	钢制办公机具	5 万套/a	5 万套/a	/

5、主要原辅材料及能源消耗

项目主要原辅材料、能源消耗情况见下表。

表 11 项目主要原辅材料及能源消耗一览表

类别	序号	名称	单位	用量			备注
				现有工程	改建后	变化量	
原辅材料	1	板材	t/a	670	620	-50	/
	2	方管	t/a	12	18	+6	
	3	扣手	万套/a	5	4.6	-0.4	/
	4	门锁	万套/a	5.8	4	-1.8	/
	5	塑粉	t/a	37	30	-7	/
	6	磷化液	t/a	2.4	2	-0.4	/
	7	焊丝	t/a	0.34	0.28	-0.06	/
	8	钢丸	t/a	0.1	0	0	/
	9	液压油	t/a	0	1	+1	/
	10	机油	t/a	0.5	1	+0.5	/
能源	11	纯净水	L/a	0	40	+40	20L 桶，激光切割使用
	12	水	t/a	539.2	420	-139.2	劳动定员减少
	13	电	万 kW·h	8.7	9.7	+1	/
	14	液化石油气	t/a	20	20	0	罐装

主要原辅材料理化性质：

塑粉：项目使用的塑粉主要成分为饱和聚脂树脂、环氧树脂及钛白粉等。饱和聚酯树脂为聚酯树脂的一类，主要是线性树脂，由饱和的二元酸和二元醇经缩聚而成，白色颗粒，软化点为 100℃；环氧树脂是含有环氧集团的树脂的总称，本项目所用的环氧树脂为高分子环氧树脂，呈固体，软化点为 90℃，熔点为 145～155℃，无臭无味，溶于丙酮、环己酮、乙二醇、甲苯、苯乙烯等，对金属和非金属具有优异的粘合力，耐热性、绝缘性、硬度和柔韧性都好；钛白粉为二氧化钛的俗名，其化学性相当稳定，在一般情况下不与大部分化学试剂发生作用，是一种重要的白色颜料和瓷器釉药，广泛用于冶金、涂料、油墨、塑料、化妆品等方面。

磷化液：磷化作为喷漆、喷塑等涂装前的底层，可在工件表面形成均匀、致密、

耐蚀的灰色磷化膜，使涂层附着力好。本项目使用磷化液为锌铁系磷化液，主要成分为磷酸 23%，纯碱 4%，氧化锌 2.5%，柠檬酸 1.5%，酒石酸 3%，磷酸三钠 1.2%，三聚磷酸钠 1.8%，磷酸氢二铵 2%，活性剂 5%，AES5%，水 50%。本项目采用人工磷化。

6、主要生产设备

改建工程完成后全厂主要设备详见下表。

表 12 改建完成后全厂主要设备一览表

名称	改建前			改建后			变化量
	名称	型号	数量 (台/套)	名称	型号	数量 (台/套)	
钣金车间	剪板机	Q11-3×2000	2	/	/	0	-2
		Q11-3×2500	1	/	/	0	-1
	可倾式压力机	JB23-63	1	/	/	0	-1
		JB23-40	1	/	/	0	-1
		JB23-16	5	/	/	0	-5
	折弯机	/	7	折弯机	2000 型	4	-2
					2500 型	1	
	冲床	/	7	冲床	125T	1	+1
					40T	1	
					25T	2	
					16T	4	
	二保焊机	/	11	二保焊机	/	11	/
	点焊机	/	8	点焊机	/	8	/
	抛丸机	/	1	抛丸机	/	1	/
	/	/	/	滚压线	1500 型	5	+5
	/	/	/	排焊机	1800 型	5	+5
	/	/	/	激光切管机	LPC80-B4	1	+1
				激光焊接机	/	3	+3
	/	/	/	四柱液压机	Y32B-315T	1	+1
	/	/	/	平板激光切割机	HLF-4515	2	+2
	/	/	/	净料激光切割机	HLF-7070	1	+1
	/	/	/	自动折弯冲剪线	3000 型	2	+2
喷粉固化生产线	烘干固化生产线	/	1	烘干固化生产线	62 型	1	/
	热风炉	/	1	热风炉	RMC88-62CC	1	/
	喷粉间	/	1	喷粉间	/	2	+1
	空压机	/	1	空压机	1500 型	5	+4
粉末涂料车间	挤出机	SLJ-32	2	挤出机	SLJ-32	2	不变
	挤出机	SLJ-65	4	挤出机	SLJ-65	4	
	微型压片机	JFY003	2	微型压片机	JFY003	2	
	压片机 510	JFY510	6	压片机 510	JFY510	6	
	立式磨粉机	ACM-20	6	立式磨粉机	ACM-20	6	
	冷水机	/	1	冷水机	/	1	

	混合机	WGHJ-500	6	混合机	WGHJ-500	6	
7、公用工程 7.1 供电系统 改建工程用电负荷依托厂区现有配电系统。项目厂区由镇供电所供给，可以满足改建项目的用电需求。 7.2 给水 改建项目生产用水主要为激光切割机用水，外购纯水，定期补充，不外排。厂区供水由镇供水管网供给。 7.3 排水 项目排水主要为生活污水，经化粪池处理后，外运周边堆肥处理。 8、劳动定员及工作制度 <u>现有工程劳动定员 31 人，改建项目提高设备自动化程度，可节省人工，改建项目建设完成后，全厂劳动定员为 25 人。</u> 全年工作 300 天，每天 1 班，每班工作 8 小时（工作时间 8:00-18:00）。							

	或利用液压机压制成型； (3) 折弯：根据要求，将冲压好的板材折弯。 (4) 焊接：将折弯好的板材或方管在接触面的接触点，利用焊机焊接成所需的形状。本项目焊接工序涉及以下焊接方式： 点焊：指焊接时利用柱状电极，在两块搭接工件接触面之间形成焊点的焊接方法。点焊时，先加压使工件紧密接触，随后接通电流，在电阻热的作用下工件接触处熔化，冷却后形成焊点。 排焊：隶属于点焊，其焊接原理为：将被焊工件压紧于两电极之间，并施以电流，利用电流流经工件接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合的一种方法。 激光焊：激光焊是指以高能量密度的激光作为热源，熔化金属后，形成焊接接头的焊接方法。 CO₂ 保护焊：是熔焊方法中的一种，是以 82%氩气和 18%二氧化碳这两种混合气为保护气体，进行保护焊接的方法。在应用方面操作简单，适合手工焊和全方位不同位置焊接。在焊接时有保护气体逸出，焊接位置与外界形成隔绝空气。保证焊接质量。适合室内作业。 (5) 表面处理： 板材用抹布对工件表面的浮灰及油污进行清理，之后用抹布蘸取磷化剂对工件表面进行磷化，使工件表面形成磷化膜，为后续喷涂工序做准备，此过程全部由人工完成。方钢送入抛丸机，对表面进行除锈处理。 (6) 喷塑固化： 喷粉：经检修合格后的工件通过悬挂输送系统进入喷粉廊道进行喷塑；压缩空气将塑粉涂料从供粉桶输送至粉枪时，由于粉枪接上高压负极产生电晕放电，其周围产生密集的电荷，在静电力和压缩空气的作用下，塑粉均匀的吸附在工件上。喷粉房外设有隔离间，隔离粉房与外部环境，以保证室内清洁的环境和稳定的温度和气流。 喷粉过程中产生的主要污染物为粉尘，设备运行产生的噪声。 固化：喷涂后的工件分别进入烘干廊道进行固化，操作温度为180℃左右，在此温度下，塑粉熔融固化成均匀、平整、光滑的漆膜。固化过程中使用液化石油气加热进行热风循环。 固化过程中产生的主要污染物为非甲烷总烃，以及燃料燃烧产生的烟尘、SO₂
--	---

及NO_x；设备运行产生的噪声。

(7) 组装工序：根据产品不同要求，对工件进行组装，检验合格后经过包装即为成品。

主要污染工序：

1、废气

改建项目营运过程中废气污染物主要为切割、焊接、喷粉过程中产生的颗粒物、固化烘干过程中产生的非甲烷总烃、烟尘、二氧化硫、氮氧化物。

2、废水

改建工程不新增废水产生及排放。

3、噪声

改建项目运营期噪声污染源主要为折弯机、冲床、焊机、切管机、切割机、空压机、风机等高噪声设备工作时的机械噪声，经类比同类设备，声级为72~80dB(A)。

4、固体废物

改建项目运营期新增的固体废物：一般固废主要为除尘器收集的粉尘，危险废物主要为废液压油、废油桶、废活性炭、废UV灯管、含油废手套和抹布。

1、现有工程环保手续履行情况

洛阳市名威金属制品有限公司，于 2016 年 11 月完成了《洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制办公机具、200t 粉末涂料项目现状环境影响评估报告》，于 2016 年 11 月 28 日通过环保备案公告（【2016】5 号）。于 2020 年 3 月 10 日填报了固定污染源排污许可登记表，登记编号：91410381725127690Y001W（有效期为自 2020 年 03 月 10 日至 2025 年 03 月 09 日止）。

现有工程相关环保手续详见附件 3、附件 4。本次评价根据现有工程现有环保资料，结合实际运行状况，对现有工程进行评价。

2、现有粉末生产线

现有粉末涂料生产线年产粉末涂料 200t/a，利用车间内粉末涂料车间生产建设，占地面积 1030m²。生产过程中混料、破碎、磨粉工序产生的粉尘经收集后进入覆膜袋式除尘器装置处理后，由 15m 高排气筒（DA007）排放，挤出工序产生的有机废气经 UV 光氧催化+活性炭装置处理后，由 15m 高排气筒（DA008）排放。

（1）粉末涂料生产线主要原辅材料消耗情况见下表。

表 14 粉末涂料生产线主要原辅材料一览表

类别	序号	名称	单位	用量	备注
原辅材料	8	环氧树脂	t/a	70	现有粉末生产线
	9	聚酯树脂	t/a	35	
	10	钛白粉	t/a	30	
	11	硫酸钡	t/a	55	
	12	碳酸钙	t/a	14	
	13	助剂	t/a	3	
	14	颜料	t/a	0.8	

（2）粉末涂料生产线主要设备见下表。

表 15 粉末涂料生产线主要设备一览表

名称	名称	型号	数量（台/套）	备注
粉末涂料车间	挤出机	SLJ-32	2	
	挤出机	SLJ-65	4	
	微型压片机	JFY003	2	
	压片机 510	JFY510	6	
	立式磨粉机	ACM-20	6	
	冷水机	/	1	
	混合机	WGHJ-500	6	

3、现有工程污染物排放分析

（1）废气

1) 钢制办公机具生产过程产生的废气：主要为热风炉废气、喷粉间粉尘、塑粉烘干固化废气、焊接烟尘等。

热风炉废气：热风炉产生热能对工件加热。热风炉燃烧废气中污染物主要为SO₂、NO_x、烟尘。

塑粉烘干固化废气：本项目生产时需对工件喷塑，塑粉主要成分为环氧树脂和聚酯树脂，在烘干道经 170-190℃ 高温，由少量有机废气产生。此部分有机废气以非甲烷总烃计。

根据河南哈勃环境检测有限公司于 2023 年 11 月 26 日对项目常规监测数据，项目烘干工序光氧催化+活性炭装置处理设备排气筒出口颗粒物排放浓度为 4.1~4.9mg/m³，排放速率为 0.0041~0.0054kg/h；非甲烷总烃排放浓度为 6.12~6.32mg/m³，排放速率为 0.0063~0.0070kg/h；

切割、焊接工艺的焊接烟尘净化器装置排气筒出口颗粒物排放浓度为 4.6~5.1mg/m³，排放速率为 0.0164~0.0184kg/h；

喷粉工艺大旋风+袋式除尘器装置排气筒出口颗粒物排放浓度为 6.5~6.9mg/m³，排放速率为 0.0430~0.0457kg/h；

抛丸工艺抛丸机+袋式除尘器装置排气筒出口颗粒物排放浓度为 7.3~7.7mg/m³，排放速率为 0.0405~0.0425kg/h；

各工序污染物排放浓度及速率均满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准的要求。

2) 粉末涂料生产过程产生的废气：主要为投料及出料粉尘、挤出废气、磨粉粉尘。

原料投料过程为敞开式投料，会产生一部分粉尘，由于本项目生产所用固体粉末原料比重较大，粉末投加出料过程的粉尘产生量较少，无组织排放。

本项目挤出设备通过电加热使物料呈均匀的熔融状态，加热温度控制在 120℃，未超过聚酯树脂和环氧树脂的分解温度，挤出工序废气含有极少量的有机物，主要为非甲烷总烃，无组织排放。

初步破碎后的产品进入磨粉机进行分级粉碎，在粉碎过程中达到粒径要求的粉粒作为正品出料口排出，超细粉粒经布袋除尘器过滤，回收的粉尘均回用于混料阶段。

目前项目粉末涂料生产线已停产，无监测数据。

因早期环评即《洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制办公机具、200t

粉末涂料项目现状环境影响评估报告》，对项目粉末涂料生产过程中产生的废气仅定性分析，未对该工序废气污染物排放量进行预测，故现对厂区废气污染物总量重新核算。

①颗粒物：根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）：C2641 涂料制造行业系数手册中：粉末涂料-成膜物质、颜料、助剂—颗粒物的产污系数为 24.80kg/t 产品，本项目产品约 200t，则颗粒物的产生量为 4.96t/a。

废气经覆膜袋式除尘器处理后，由 15m 高排气筒排放，废气收集效率按 90%，袋式除尘器处理效率按 99%计，则粉末涂料生产线颗粒物排放量为 0.2951t/a。

②有机废气：目前《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）还未明确挤出工序产排污系数，故挤出工序废气源强类比《洛阳中彩涂料有限公司年产粉末涂料 300 吨项目》日常监测数据，“挤出工序 UV 光氧催化+活性炭吸附环保箱进口排放速率均值为 0.0690kg/h，年工作时间为 2400h，废气收集效率按 90%计算，则项目挤出工序非甲烷总烃产生量为 0.184t/a。”本项目年产粉末涂料 200 吨，则项目挤出工序非甲烷总烃产生量为 0.1227t/a。

废气经 UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理后，由 15m 高排气筒排放，废气收集效率按 90%，UV 光氧催化+活性炭吸附装置处理效率按 80%计，则粉末涂料生产线非甲烷总烃排放量为 0.0294t/a。

（2）废水

现有工程废水主要为项目生活污水经化粪池处理后定期清掏用于肥田。压片过程使用冷却水进行冷却，冷却水循环使用，定期补充，不外排。

（3）噪声

现有工程噪声源强主要为剪板机、切割机、破碎机、挤出机、磨粉机、空压机等设备产生的噪声，采取建筑隔音、减振、消声等措施后降低噪声。

根据河南哈勃环境检测有限公司于 2023 年 11 月 26 日对项目常规监测数据，项目各设施运转正常，东、南、西、北厂界噪声的监测结果。

表 16 **项目厂界噪声排放监测结果** **单位：dB（A）**

检测时间		东厂界	南厂界	西厂界	北厂界
11 月 26 日	昼间	55.6	54.6	54.1	55.5
	夜间	45.3	44.9	46.6	46.1

由监测结果可以得出，生产设备经车间隔声及距离衰减后，厂界噪声满足《工

业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

（4）固体废物

现有工程废金属边角料、废铁皮、废塑粉、废包装物、除尘器收集的粉尘、废钢丸经收集后暂存于厂区一般固废暂存间，定期外售；废滤芯、废磷化剂桶经收集后暂存于厂区一般固废暂存间，定期由厂家回收；废活性炭、废 UV 灯管、废机油经收集后暂存于厂区危废暂存间，定期交有资质单位安全处置；生活垃圾、含油抹布、劳保用品经垃圾桶收集后，定期由环卫部门清运。

3、现有工程污染物排放量计算

根据河南哈勃环境检测有限公司于 2023 年 11 月 26 日对项目监测数据，取项目废气除尘设施排气筒出口监测污染物排放浓度与废气流量乘积最大值，则项目废气排放情况如下：

表 17 现有工程废气污染物排放量一览表

工 序	环 保 设 备	收 集 效 率 %	废 气 种 类	废 气 量 Nm ³ /h	非甲烷总烃				颗粒物				年工 作时 间 (h)
					去 除 效 率 (%)	排 放 浓 度 (mg/m ³)	排 放 速 率 (kg/h)	排 放 量 (t/a)	去 除 效 率 (%)	排 放 浓 度 (mg/m ³)	排 放 速 率 (kg/h)	排 放 量 (t/a)	
烘 干 工 序	光氧 催化 +活 性炭 装置	85	有组 织	1800	82.3	6.32	0.0114	0.0137	/	4.9	0.0088	0.0106	1200
		/	无组 织	/	/	/	/	0.0137	/	/	/	0.0019	
切 割 焊 接 工 艺	烟尘 净化 器	90	有组 织	3620	/	/	/	/	94.3	5.1	0.0184	0.0276	1500
		/	无组 织	/	/	/	/	/	/	/	/	0.0538	
喷 粉 工 艺	旋风 +袋 式除 尘器	90	有组 织	6630	/	/	/	/	95.6	6.9	0.0457	0.0548	1200
		/	无组 织									0.1384	

抛丸工艺	抛丸机+袋式除尘器	100	有组织	5530	/	/	/	/	/	7.7	0.0425	0.0043	100
注：常规监测烘干工序未监测颗粒物、SO ₂ 、NO _x 污染物排放量，故本次计算以《洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制办公机具、200t 粉末涂料项目现状环境影响评估报告》中实测数值进行核算：颗粒物 0.0250t/a、SO ₂ ：0.0096t/a、NO _x ：0.1296t/a。													
厂区现有工程废气污染物排放情况见下表。													
表 18 现有工程污染物排放量汇总表													
污染物类型		主要污染物名称				全厂排放量							
废气		颗粒物（t/a）				0.5817							
		非甲烷总烃（t/a）				0.0427							
		SO ₂ （t/a）				0.0096							
		NO _x （t/a）				0.1296							
废水		COD（t/a）				0.0917							
		NH ₃ -N（t/a）				0.0095							
固废		废金属边角料（t/a）				30							
		废铁皮（t/a）				1							
		废包装物（t/a）				1.5							
		废塑粉（t/a）				0.4							
		废滤芯（个/a）				24							
		废磷化剂桶（个/a）				60							
		除尘器收集的粉尘（t/a）				0.2417							
		含油废手套和抹布（t/a）				0.1							
		废机油（t/a）				0.5							
		废活性炭（t/a）				0.5418							
		废 UV 灯管（t/a）				0.002							
		废钢丸（t/a）				0.05							
生活垃圾（t/a）				5.115									

4、现有工程现存环保问题

根据现场调查，现有工程存在的环保问题如下表。

表 19 现有工程现存环保问题及整改要求一览表			
序号	现存环保问题	整改措施	整改时限要求
1	现有工程颗粒物处理设备为普通袋式除尘器，不符合现行环保政策按要求	按要求升级改造现有工程的废气处理设施，提升改造为覆膜袋式除尘器	与改建项目一同实施

	2	现有工程固化室出口集气罩较小,无法满足环保要求	按要求增大集气罩面积	与改建项目一同实施

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

项目所在区域属空气环境空气为《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二类区，为了解建设项目所在区域环境空气质量现状，本次评价引用《2022 年洛阳市生态环境状况公报》的数据，具体情况见下表。

表 20 洛阳市 2022 年空气质量现状评价表

污染物	年评价指标	现状浓度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	标准值 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	占标率 (%)	达标情况
SO ₂	年平均质量浓度	7	60	11.7	达标
NO ₂		26	40	65.0	达标
PM ₁₀		80	70	114.2	不达标
PM _{2.5}		47	35	134.3	不达标
CO	24 小时平均浓度第 95 百分位数	1200	4000	30.0	达标
O ₃	日最大 8 小时滑动平均浓度值的第 90 百分位数	171	160	106.9	不达标

由上表监测结果分析可知，该区域监测因子为 SO₂、NO₂、CO 的监测结果均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求，PM_{2.5}、PM₁₀、O₃ 的监测结果均超出《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准的要求，洛阳市属于不达标区。

洛阳市偃师区生态环境保护委员会办公室《关于印发偃师区 2023 年蓝天、碧水、净土保卫战实施方案的通知》（偃环委办〔2023〕3 号）等一系列措施，预计将不断改善区域大气环境质量。

二、地表水质量现状

项目所在地地表水体为伊河，该段河流水环境功能为 III 类水体。本次评价引用 2023 年洛阳市生态环境局发布的《2022 年洛阳市生态环境状况公报》中地表水环境现状评价结论。

2022 年，全市主要监测河流中，伊河为 II 类水质，水质状况为“优”，水质可满足其 III 类水环境功能要求。

三、声环境质量现状

为了解项目所在区域的声环境质量现状，本次评价委托河南哈勃环境检测有限公司于 2024 年 3 月 25 日对厂界东、南、北侧及敏感点后周村散户进行了检测（西厂界与协力电商共用厂界），具体监测结果见下表。

制 标 准			值			
	《工业涂装工序挥发性 有机物排放标准》 (DB41/1951-2020)	表 1 有组织排放限值		非甲烷总烃	50mg/m³	
		表 2 厂内 无组织排 放限值	厂房外监控点 1h 平均浓度值	非甲烷总烃	6mg/m³	
			任意一次浓度值		20mg/m³	
	《工业炉窑大气污染物 排放标准》 (DB41/1066-2020)	表 1 排放限值		颗粒物	30mg/m³	
				二氧化硫	200mg/m³	
				氮氧化物	300mg/m³	
				烟气黑度	≤1	
	噪声	《工业企业厂界环境噪 声排放标准》 GB12348-2008	2 类		昼间	≤60dB(A)
	危险 废物	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)				
总 量 控 制 指 标	改建工程无废水产生及排放，废水污染物总量控制指标保持不变： COD：0.0917t/a；氨氮：0.0095t/a； 改建项目废气污染物排放量不新增，总量控制指标为： 颗粒物：0.5496t/a；非甲烷总烃：0.0558t/a；SO ₂ ：0.0058t/a；NO _x ：0.0507t/a。					

四、主要环境影响和保护措施

施 工 期 环 境 保 护 措 施	本项目施工期工程内容主要为安装生产设备及设施。 施工期主要影响是施工废水、施工建筑垃圾、施工人员生活垃圾和生活污水、设备安装噪声等。 施工期废水主要为施工人员生活污水，施工人员为附近村民，不在厂区内住宿，施工期生活污水主要为洗手洗脸废水，用于厂区降尘。 施工期噪声主要来源于设备安装调试。由于本项目设备均在车间内，因此设备安装调试过程中产生的噪声经车间隔音后，对周围声环境影响较小。 施工期固体废物主要为外购设备包装材料，施工人员生活垃圾。废包装材料量较少，集中收集后外卖给废品回收站；施工人员均为附近村民，不在厂区内住宿，生活垃圾产生量较少，由当地环卫部门及时清运至生活垃圾填埋场处理。本项目施工过程中产生的固体废物均得到合理处置，对周围环境影响较小。 本项目主要施工内容为车间内生产设备和环保治理设施安装，施工期结束后上述影响也随之消失，只要加强施工期的管理，做好施工期生活污水、噪声、固体废物的处置，施工期对周围环境影响较小。
---	--

1、废气

项目工程废气污染物排放情况统计见下表。

表 23 项目主要大气污染治理设施及产排情况汇总表

排放形式	序号	产排环节		污染物种类 颗粒物	污染物产生		治理设施				污染物排放					排放口							排放执行标准	
					产生浓度 mg/m³	产生量 t/a	处理能力	收集效率 %	治理工艺	去除效率 %	是否技术可行	排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	废气风量 m³/h	年排放小时数 (h)	排放量 t/a	编号	名称	类型	地理坐标	高度 (m)	出口内径 (m)		排气温度 (℃)
有组织	1		切割 焊接	颗粒物	210.55	0.6316	2000	90	覆膜袋式除尘器	99	可行	1.5	0.0045	2000	1500	0.0064	DA001、 DA002	覆膜袋式除尘器（TA001、TA002）	一般排放口	112°40'19"E,34°34'56"N、112°40'20"E,34°34'55"N	15	0.35	25	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准要求（15m排气筒颗粒物有组织排放浓度限值为120mg/m³，排放速率3.5kg/h）
					27	0.0054	1000	95		99				1000	200									
		2	抛丸		颗粒物	46.96	0.0263	5600	100	覆膜袋式除尘器	97	可行	1.43	0.0080	5600	100	0.0008	DA003	覆膜袋式除尘器（TA003）	一般排放口	112°40'20"E,34°34'55"N	15	0.5	25
	3	喷粉	1#喷	颗粒物	1462.5	3.861	6600	98	旋风+	99.5	可行	7.31	0.0483	6600	400	0.0193	DA004	旋风+高	一般排	112°40'20"	15	0.55	25	《大气污染物综合排放标准》

				粉间					高效滤筒除尘器								效滤筒除尘器 (TA004)	放口	E,34°34'55"N				(GB16297-1996) 表 2 二级标准要求 (15m 排气筒颗粒物有组织排放浓度限值为 120mg/m³, 排放速率 3.5kg/h)	
				2 # 喷粉间	919.29	7.722	10500	98				4.6	0.0483	10500	800	0.0386	DA005	高效滤筒除尘器 (TA005)	一般排放口	112°40'19"E 34°34'55"N	15	0.7	25	
	4	固化	颗粒物	6.676	0.0019	236.58	100	/	/	/	6.676	0.0016	236.58	1200	0.0019	DA006	UV 光氧催化+活性炭吸附装置 (TA006、TA007)	一般排放口	112°40'19"E, 34°34'55"N	15	0.45	60	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》 (DB41/1951-2020) 非甲烷总烃: 表 1 有组织排放限值: 50mg/m³ 要求; 《工业炉窑大气污染物排放标准》 (DB41/1066-2020) 表 1 其他炉窑限值 (颗粒物: 30mg/m³、SO₂: 200mg/m³、NOx: 300mg/m³) 要求	
			SO₂	20.29	0.0058		100				20.29	0.0048			0.0058									
			N Ox	178.8	0.0507		100				178.8	0.0423			0.0507									
			非甲烷总烃	23.81	0.1043	3650	95	UV 光氧催化+活性炭	80	可行	4.77	0.0174	3650	0.0209										
无	7	车间	颗粒	/	0.139	/	/	/	/	/	/	0.139	/	200~	0.1875	/	/	/	/	/	/	/	《大气污染物	

	组 织	无组 织	物											1500											综合排放标 准》 (GB16297-19 96)表2无组 织排放监控浓 度限值 1.0mg/m³、《工 业涂装工序挥 发性有机物排 放标准》 (DB41/1951- 2020)
			非甲 烷总 烃	/	0.0055	/	/	/	/	/	/	0.0046	/		0.0055	/	/	/	/	/	/	/	/		
注：本次核算按所有工序同时工作污染物排放量最大时计算。																									

1.1 废气产排分析

本次改建钢制办公机具现有工程生产工艺不变，仅对现有生产线进行自动化升级改造，更换现有老旧设备，新增自动化程度高、密闭性更好的设备，并提升环保设备的处理效率。

(1) 切割及焊接粉尘

项目切割过程中将产生少量烟尘。根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）C33-C37 行业系数手册：——金属制品业系数表 04 下料“钢板、铝板、铝合金板、其它金属材料--等离子切割--颗粒物产污系数 1.1 千克/吨-原料”，本项目使用板材、方管 638t/a，切割年作业时间为 1500h/a，切割过程颗粒物总产生量为 0.7018t/a（0.4679kg/h）。

项目设置焊接区，其中 CO₂ 保护焊需使用焊材，会产生焊接烟尘。参考《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（公告 2021 年第 24 号）机械行业系数手册——金属制品业系数表 09 焊接“药芯焊丝-二氧化碳保护焊、埋弧焊、氩弧焊-颗粒物产污系数 20.5 千克/吨-原料”，本项目焊丝用量为 0.28t/a，CO₂ 焊年作业时间为 200h/a，焊接烟尘总产生量为 0.0057t/a（0.0287kg/h）。

本项目切割机采用干式侧吸法收尘，在切割工作台侧边附加粉尘捕集装置，捕集装置随切割机前后移动，当切割机进行切割时，工作台隔栅板之间形成的风道，并采用橡皮板密封，栅板之间可形成负压的收尘环境，捕集到的粉尘送入除尘装置进行处理后排放，项目设置 4 台切割机，单个集气罩设计风量为 500m³/h，总设计风量为 2000m³/h，侧吸罩收集效率以 90%计；

项目焊接区域进行二次封闭，单独设置操作间，使得焊接区形成微负压，焊接工作台面上方设置集气罩，收集效率 95%，室内的粉尘经收集后进入除尘装置进行处理后排放。焊接区设计风量为 1000m³/h。

项目设计两个焊接区、两个切割区，且两个工区不同时工作，本次评价按照最大污染物排放量计算。

本项目切割及焊接烟尘产生总量为 0.7075t/a。每个切割焊接区产生的烟尘共用一套覆膜袋式除尘器，共设置两套覆膜袋式除尘器，产生的废气经处理后通过 15m 高排气筒（DA001、DA002）排放。

切割及 CO₂ 焊同时作业的时，粉尘产生量最大，切割及焊接烟尘产排污情况见下表。

表 24 改建工程切割及焊接烟尘产排污情况一览表

生产工序	污染物	排放方式	污染物产生			治理设施	污染物产生		
			产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
切割	颗粒物	有组织	210.55	0.4211	0.6316	收集效率 90~95%， 覆膜袋式除尘器处理 效率 99%	1.5	0.0045	0.0064
焊接	颗粒物		27	0.027	0.0054				
切割及焊接	颗粒物	无组织	/	0.0415	0.0705	/	/	0.0415	0.0705

由上表可知，切割及焊接工序粉尘排放浓度及排放速率均可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求（最高允许排放浓度 120mg/m³，15m 排气筒最高允许排放速率 3.5kg/h），同时排放浓度满足《洛阳市 2020 年工业污染治理专项方案的通知》（洛环攻坚办〔2020〕14 号）焊接颗粒物 10mg/m³ 标准要求。

（2）抛丸粉尘

项目方管表面处理使用抛丸工序，根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）：C33-C37 行业系数手册：抛丸过程颗粒物的产污系数为 2.19kg/t 原料。需要抛丸的原料量为 12t，年工作时间为 100h/a，则项目抛丸工序颗粒物的产生量为 0.0263t/a（0.263kg/h）。

抛丸机在密闭空间内，废气经集气罩收集通过管道经覆膜袋式除尘器净化后（风机风量为 5600m³/h，处理效率按 97%计），通过 1 根 15m 排气筒（DA003）排放。

抛丸工序产排污情况见下表。

表 25 改建工程抛丸工序产排污情况一览表

生产工序	污染物	排放方式	污染物产生			治理设施	污染物产生		
			产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
抛丸	颗粒物	有组织	46.96	0.263	0.0263	收集效率 100%，覆膜袋式除尘器处理效率 97%	1.43	0.0080	0.0008

粉尘排放浓度及排放速率均可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求（最高允许排放浓度 120mg/m³，15m 排气筒最高允许排放速率 3.5kg/h）

（3）喷塑粉尘

根据《排放源统计调查产排污核算方法和系数手册》（生态环境部公告 2021 年第 24 号）金属家具制造行业系数手册——金属家具制造行业系数表“涂料--喷粉--颗

颗粒物产污系数 390 克/公斤-涂料”，本项目塑粉年使用量为 30t，则喷塑过程粉尘产生量为 11.7t/a。

由于家具喷粉颜色不同，为了避免混色，项目设置两个喷粉间，分别为常规喷粉间和杂色喷粉间。两喷粉间的喷粉比例约为 1:2，则 1 号喷粉间喷塑过程粉尘产生量为 3.9t/a，年工作时间为 400h，2 号喷粉间喷塑过程粉尘产生量为 7.8t/a，年工作时间为 800h。

喷塑时未吸附在工件表面上的漂浮粉末随喷塑室内空气一同被风机抽吸，项目设置两个喷粉廊道，设置两套“旋风除尘器+高效滤筒除尘器”处理装置对粉尘进行处理，粉尘由喷塑室下方进入旋风除尘器，经旋风除尘器收集到的塑粉可回用，多余未收集的塑粉进入后续滤筒除尘器处理。

根据《涂装作业安全规程 喷漆室安全技术规定》（GB14444-2006）“喷漆室的控制风速-大型喷漆室范围 0.25~0.38m/s”，本次评价取控制风速 0.38m/s，项目设计为 2 个的喷粉室，喷粉区的有效最大截面积分别为

1 号喷粉间：长×宽=3m×1.5m=4.5m²，风机风量为 4.5m²×0.38m/s=1.71m³/s，即 6156m³/h。（依托现有环保设备，风机风量为 6600m³/h）

2 号喷粉间：长×宽=4.5m×1.7m=7.65m²，风机风量为 7.65m²×0.38m/s=2.907m³/s，即 10456.2m³/h，本次取 10500m³/h。

本次评价以收尘量（进入旋风除尘器的粉尘量）99%进行考虑，经除尘效率 90%的旋风除尘器处理后再由除尘效率 95%的高效滤筒除尘器处理后，通过 15m 高排气筒（DA004、DA005）排放。

则喷粉工序产排污情况见下表。

表 26 改建工程喷粉工序产排污情况一览表

生产工序		污 染 物	排放方 式	污 染 物 产 生			治 理 设 施	污 染 物 产 生		
				产生浓 度 mg/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓 度 mg/m³	排放速 率 kg/h	排放量 t/a
喷粉	1#喷 粉间	颗粒物	有组织	1462.5	9.6525	3.861	收集效率 99%，旋风（处 理效率 90%）+高效滤筒 除尘器（处理效率 95%）	7.31	0.0483	0.0193
	2#喷 粉间	颗粒物	有组织	919.29	9.6525	7.722		4.6	0.0483	0.0386
	/	颗粒物	无组织	/	0.0975	0.117	/	/	0.0975	0.117

因此，喷塑粉尘经过“旋风除尘器+高效滤筒除尘器”处理后粉尘的排放浓度及速率可满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准要求（最高

允许排放浓度 120mg/m³，15m 排气筒最高允许排放速率 3.5kg/h）同时满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）中“（三十六）家具制造，（四）绩效分级指标”中“使用粉末涂料的家具制造绩效引领性指标”要求：PM 排放浓度不高于 10mg/m³。

（4）固化废气

本项目喷粉后烘干采用液化石油气加热，加热温度为 180~200℃，未达到树脂热分解温度 300℃，在此温度下，部件表面喷涂的塑粉在固化过程中受热会挥发一定量的有机废气，本次评价以非甲烷总烃计。固化烘干工作时间为 300 天，日工作 4h 计。本项目塑粉用量为 30t/a，附着塑粉量为 18.3t/a，根据《喷塑行业污染源强估算及治理方法探讨》，固化工序产生的非甲烷总烃约占塑粉量的 3‰~6‰，本次固化工序非甲烷总烃产生量以塑粉量 6‰计（按最不利情况），则烘干固化过程非甲烷总烃产生量为 0.1098t/a。

烘干工序在密闭烘干廊道内进行，并在烘干廊道进出口上方设置集气罩和排气管路，烘干道产生的有机废气经排气管路引至集气罩经收集后抽送至“UV 光氧催化+活性炭”处理设施进行净化处理，然后通过 15m 排气筒 DA004 排放。

根据《大气污染控制工程》（第三版）中集气罩风量计算公式：

$$Q = kLHv_x$$

式中：Q—集气罩风量，m³/s；

L—罩口敞开面的周长，m；

H—罩口至污染源的距离，小于或等于 0.3La（La 为罩口长边尺寸），本次评价 La=2m，取 H=0.15m；

V_x—敞开断面处流速，本次取 0.4m/s；

k—考虑沿高度速度分布不均匀的安全系数，取 k=1.4。

根据项目各设备实际操作工位的大小设置集气罩罩口面积，拟设置的罩口面积见下表。

表 27 设备集气罩面积一览表

序号	设备名称	集气罩罩口规格（长×宽）	罩口至本污染源距离（m）	敞开断面处流速（m/s）	设备数量（台）	单台设备风量（m ³ /h）	总风量（m ³ /h）
1	固化廊道进、出口	2m×1m	0.15	0.4	2	1814.4	3628.8

因此本次评价取 3650m³/h，集气罩废气收集效率 95%。经计算，经收集的非甲烷总烃量为 0.1043t/a(0.0869kg/h)，产生浓度为 23.81mg/m³。废气经收集后进入“UV+

活性炭吸附”装置处理，处理效率 80%（UV 光氧催化处理效率约 30%、活性炭处理效率约 71%），则非甲烷总烃有组织排放量为 0.0209t/a（0.0174kg/h）、排放浓度为 4.77mg/m³，通过 15m 高排气筒 DA006 排放。

综上，固化产生的非甲烷总烃经“UV光氧催化+活性炭吸附”（综合处理效率 80%）处理后可满足《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）非甲烷总烃：表1有组织排放限值：50mg/m³要求；同时满足《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）表面涂装业挥发性有机物排放建议值（非甲烷总烃排放浓度60 mg/m³）、建议去除效率（70%）的要求；

（5）燃料燃烧废气

项目喷塑的固化过程采用液化石油气燃烧器提供热源。气态液化气的比重为 2.35kg/m³。根据设计资料，液化气使用量为20t/a，即0.85万m³/a，设备年时基数为 1200h/a。

燃料燃烧废气同固化有机废气一并通过相应排气筒排放。颗粒物、SO₂、NO_x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14涂装液化石油气工业炉窑，废气量为33.4m³/m³-原料，颗粒物产生系数为0.000220kg/m³-原料，SO₂产生系数为0.000002Skg/m³-原料（S—收到基硫分（取值范围0-100，燃料为气体时，取值范围>=0，根据国家液化石油气标准（GB 11174-2011），S取343mg/m³）、NO_x产生系数为0.00596kg/m³-原料。

故液化石油气燃烧废气量为 283900m³/a（即 236.58m³/h）。

则液化石油气燃烧颗粒物产生量为0.0016kg/h（0.0019t/a），产生浓度为 6.76mg/m³，SO₂产生量为0.0048kg/h（0.0058t/a），产生浓度为20.29mg/m³，NO_x产生量为0.0423kg/h（0.0507t/a），产生浓度为178.8mg/m³。

固化废气和液化石油气燃烧废气通过15m高排气筒（DA006）排放。

综上，液化石油气燃烧产生的颗粒物、SO₂、NO_x 排放浓度满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 其他炉窑限值（颗粒物：30mg/m³、SO₂：200mg/m³、NO_x：300mg/m³）要求，颗粒物同时满足《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南（2020 年修订版）》（环办大气函〔2020〕340 号）中“（三十六）家具制造，（四）绩效分级指标”中“使用粉末涂料的家具制造绩效引领性指标”要求：PM 排放浓度不高于 10mg/m³。

固化工序产排污情况见下表。

表 28 改建工程固化工序产排污情况一览表										
生产工序		污染物	排放方式	污染物产生			治理设施	污染物产生		
				产生浓度 mg/m³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h	排放量 t/a
固化	热风炉	颗粒物	有组织	6.676	0.0016	0.0019	/	6.676	0.0016	0.0019
		SO ₂		20.29	0.0048	0.0058		20.29	0.0048	0.0058
		NO _x		178.8	0.0423	0.0507		178.8	0.0423	0.0507
	/	非甲烷总烃	有组织	23.81	0.0869	0.1043	收集效率 95%，UV 光氧催化+活性炭（处理效率 80%）	4.77	0.0174	0.0209
	/		无组织	/	0.0046	0.0055	/	/	0.0046	0.0055

1.2 废气污染防治措施可行性分析

改建项目生产线采取的环保措施情况见下表。

表 29 改建生产线采取的环保措施情况一览表	
生产工序	环保措施
激光切割、焊接工艺	覆膜袋式除尘器装置（TA001）+15m 高排气筒（DA001）
	覆膜袋式除尘器装置（TA002）+15m 高排气筒（DA002）（新增）
抛丸工艺	抛丸机+覆膜袋式除尘器装置（TA003）+15m 高排气筒（DA003）
喷粉工艺	旋风+高效滤筒除尘器装置（TA004）+15m 高排气筒（DA004）
	旋风+高效滤筒除尘器装置（TA005）+15m 高排气筒（DA005（新增））
烘干工序	UV 光氧催化+活性炭装置（TA006）
	UV 光氧催化+活性炭装置（TA007）（新增）
	15m 高排气筒（DA006）

根据《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ942—2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造业》（HJ127-2019），项目污染治理设施名称及工艺符合相关要求，为可行技术。

1.3 大气自行监测要求

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）和《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ1121-2020）的监测要求制定，改建项目完成后全厂环境监测计划见下表。

表 30 大气自行监测及记录信息	
------------------	--

污染源类别/监测类别	排放口编号/监测点位	排放口名称	污染物名称	监测频次	执行标准
废气	DA001 (现有工程)	除尘器 (TA001) 排气筒	颗粒物	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准,《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指南(2020 年修订版)》(环办大气函(2020) 340 号)中“(三十六)家具制造,(四)绩效分级指标”中“使用粉末涂料的家具制造绩效引领性指标”要求:PM 排放浓度不高于 10mg/m ³ 。
	DA002 (新增)	除尘器 (TA002) 排气筒	颗粒物	1 次/年	
	DA003 (现有工程)	除尘器 (TA003) 排气筒	颗粒物	1 次/年	
	DA004 (现有工程)	除尘器 (TA004) 排气筒	颗粒物	1 次/年	
	DA005 (新增)	除尘器 (TA005) 排气筒	颗粒物	1 次/年	
	DA006 (现有工程)	UV 光氧催化+活性炭装置 (TA006、TA007) 排气筒	非甲烷总烃	1 次/年	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》(DB41/1951-2020)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)
			颗粒物		
			SO ₂		
			NO _x		
			烟气黑度		
	DA007 (现有工程)	除尘器 (TA008) 排气筒	颗粒物	1 次/季度	《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》(GB 37824-2019)
	DA008 (现有工程)	UV 光氧催化+活性炭装置 (TA009) 排气筒	非甲烷总烃	1 次/月	
	/	厂界	颗粒物	1 次/半年	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准
			非甲烷总烃		《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 二级标准、《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)
		车间外、厂界内	非甲烷总烃	1 次/半年	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》

1.4 “以新带老”措施

由于洛阳市名威金属制品有限公司建厂较早，且各项环保设施收集及处理效率较低，本次改建工程对钢制办公机具生产线现有设备进行自动化升级改造，更换现有老旧设备，新增自动化程度高、密闭性更好的设备，并提升环保设备的处理效率。故本次评价对现有工程污染物排放量进行削减，污染物排放量按本次评价预测量计。

2、废水

本次改建项目新增用水主要为激光切割机用水，年用量为 40L，外购纯净水，无废水排放。

改建工程完成后，全厂用水为：

1) 生产用水：压片机循环冷却水和激光切割机用水，压片机循环冷却水不新增，年用量为 120m³/a，定期补充，不外排；激光切割机用水为纯净水，定期补充，不外排；

2) 生活用水：改建项目提高设备自动化程度，劳动定员减少为 25 人，均不在厂区食宿，年工作 300 天，则厂区生活用水参考《建筑给水排水技术规范》（GB50015-2019），生活用水按 40L/人·d 计，则职工生活用水量为 1m³/d（300m³/a）。

废水主要为职工生活污水，生活污水经化粪池收集后农户拉走肥田。生活污水产生系数按用水量 80%计算，则废水量为 0.8m³/d（240m³/a）。

项目水平衡图见下图：

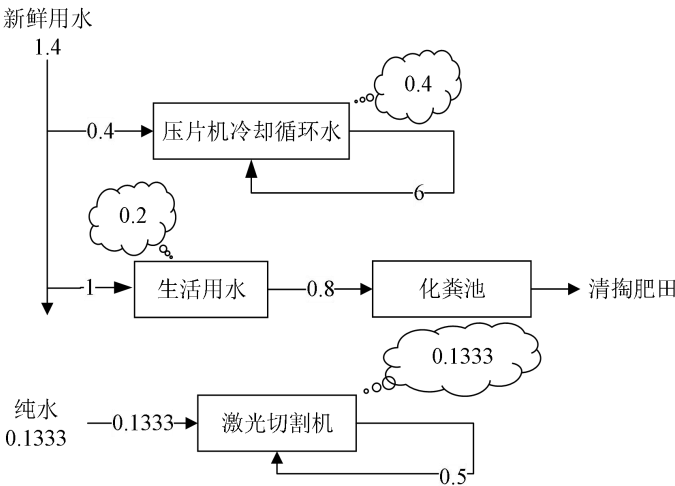


图2 改建完成后全厂水平衡图

生活污水经厂区化粪池处理后定期清掏肥田。则项目废水产排情况见下表。

表 31 本项目废水产排情况一览表

		类别		水量	COD	氨氮	SS
生活污水	处理前	浓度（mg/L）		/	350	30	200
		产生量（t/a）		240	0.0840	0.0072	0.0480
	化粪池去除效率			/	20%	3%	50%
	处理后	浓度（mg/L）		/	280	29.1	100
		排放量（t/a）		240	0.0672	0.0070	0.0240

因此本项目的建设不会对该区域的地表水环境造成大的影响。

3、噪声

3.1 噪声源强分析

本项目噪声主要是设备运行过程产生的噪声，类比同类项目，噪声源强为72~80dB(A)。以车间西南角为坐标原点建立坐标系，项目噪声源强调查清单见下表。

表 32		工业企业噪声源强调查清单（室内）												
序号	建筑物名称	声源名称	数量	声功率级 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)	运行时段声压级 dB（A）	建筑物插入损失 dB（A）	建筑物外噪声	
						X	Y	Z					声压级 dB（A）	建筑物外距离
1	生产车间	折弯机	5	70	距离衰减、车间隔声	5	49	0.8	1.5	73.14	8:00至18:00	25	42.12	1m
2		冲床	8	75		5	47	0.8	3	80.69			49.67	1m
3		焊机	24	70		6	34	0.8	5	79.99			48.97	1m
4		抛丸机	1	78		22	18	0.8	15	74.15			43.13	1m
5		激光切管机	1	75		13	37	0.8	7	71.15			40.13	1m
6		激光焊接机	3	70		11	33	0.8	8	70.92			39.9	1m
7		液压机	1	80		14	24	0.8	10	76.15			45.13	1m
8		切割机	4	75		10	27	0.8		77.17			46.15	1m
9		自动折弯冲剪线	2	77		8	29	0.8	7	76.25			45.23	1m
10		热风炉	1	77		21	7	0.8	10	73.15			42.13	1m
11		空压机	5	75		7	26	0.8	3	78.14			47.12	1m
12		风机	6	70		22	25	0.8	2	73.93			42.91	1m

3.2 预测模式

根据本项目各主要噪声设备在厂区的分布状况和源强声级值，并根据设备距厂界和敏感目标的距离，采用《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）户外声传播的衰减和附录 B（规范性附录）中“B.1 工业噪声预测计算模型”，预测本项目各声源对厂界的预测值。工业声源有室外和室内两种声源，根据设计本项目设备均置于室内，无室外声源。本次声环境影响评价选用如下预测模式：

（1）点声源的几何发散衰减：

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

式中: $L_p(r)$ —预测点处的声压级, dB;

$L_p(r_0)$ —参考位置 r_0 处的声压级, dB;

r —预测点距声源的距离, m;

r_0 —参考位置距声源的距离, r_0 取 1m。

(2) 室内声源等效室外声源声功率级计算方法为:

$$L_{pli}(T) = 10 \lg \left[\sum_{j=1}^N 10^{0.1 L_{plij}} \right]$$

式中: $L_{pli}(T)$ —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 i 声源 i 倍频带的声压级, dB;

N—室内声源总数。

(3) 噪声贡献值计算公式:

$$L_{\text{eqg}} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \sum_i t_i 10^{0.1 L_{Ai}} \right]$$

式中: L_{eqg} —噪声贡献值, dB;

T—预测计算的时间段, S;

Ti—i 声源在 T 时段内的运行时间, S;

LAi—i 声源在预测点产生的等效 A 声级, dB。

(4) 噪声预测值计算公式:

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

式中: L_{eq} —预测点的噪声预测值, dB;

Leqg—建设项目声源在预测点产生的噪声贡献值, dB;

L_{eqb} — 预测点的背景噪声值, dB;

根据上述公式计算出预测点的总等效声级后，对照评价标准，得出项目完成后噪声源对厂界声环境影响评价结论。

3.3 预测结果

经调查，本项目夜间不生产，因此本评价预测昼间项目噪声源对厂址厂界、敏感点后周村散户噪声贡献情况，噪声预测结果见下表。

表 33 各厂界噪声预测结果 单位: dB(A)

序号	影响对象	贡献值	预测值	标准值	达标情况
----	------	-----	-----	-----	------

				昼	
1	东厂界	51.92	51.92	60	达标
2	南厂界	57.26	57.26	60	达标
3	北厂界	55.36	55.36	60	达标
4	后周村散户	50.5	55.40	60	达标

由上表可知，改建工程实施后，项目厂界东、南、北侧昼间噪声预测值可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）2类排放限值要求；敏感点后周村散户昼间噪声预测值可满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）2类标准要求。改建项目噪声对周围声环境影响较小。

3.4 噪声监测计划

根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污单位自行监测技术指南 涂料油墨制造》（HJ1087-2020）的监测要求制定，改建项目建成后噪声监测计划见下表。

表 34 噪声自行监测方案

污染源类别 /监测类别	排放口编号/监测点位	监测因子	监测频次	执行标准
噪声	厂界东、南、北侧、	Leq (A)	1次/季度	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类
	敏感点后周村散户			《声环境质量标准》 （GB3096-2008）2类标准

4、固体废物

4.1 固废产生及处置情况

改建工程新增的固体废物主要为一般固废为：除尘器收集的粉尘，危险废物主要为含油废手套和抹布、废液压油、废油桶、废活性炭、废UV灯管。

4.1.1 一般固体废物

除尘器收集的粉尘：项目生产过程中产生的粉尘经除尘器收集产生的收尘灰，产生量约为 1.7660t/a，于一般固废暂存间内暂存，定期外售。

4.1.2 危险废物

（1）废 UV 灯管

根据建设单位提供的资料，项目每套 UV 光氧催化装置拟安装 40 根灯管，灯管使用寿命为 8000h，年工作时间为 1200h，则平均 6 年更换一次，项目设置三套 UV 光氧催化装置，废灯管产生量约 21 根/年（0.005t/a）。经查阅《国家危险废物名录》

(2021 年版), 废 UV 灯管属于危险固废, 类别为“HW29 含汞废物”, 废物代码为“900-023-29”。废 UV 灯管在危废暂存间暂存, 定期交有资质的危废处理单位处置。

(2) 废活性炭

本项目非甲烷总烃由“UV 光氧+活性炭吸附”装置处理, 项目非甲烷总烃去除效率以 80%计, 活性炭吸附装置定期更换的废活性炭, 根据《简明通风设计手册》可知, 活性炭的有效吸附量为 0.15kg (有机气体)/kg (活性炭), 本项目进入 UV 光氧+活性炭吸附装置的有机废气量为 0.1043/a, 其中 UV 光氧去除 30%, 则进入活性炭吸附的有机废气量为 0.0730t/a, 活性炭吸附效率为 71%, 活性炭吸附有机废气量为 0.0518t/a。活性炭对废气饱和平衡吸附容量按照 15kg (废气)/100kg (活性炭) 计, 则每年活性炭用量最少为 0.3453t/a, 项目设置活性炭箱存储量为 100kg, 每 4 个月更换一次, 则项目废活性炭产生量为 0.3971t/a, 经查阅《国家危险废物名录》(2021 年版), 废活性炭属于危险固废, 类别为“HW49 其他废物”, 废物代码为“900-041-49”。活性炭更换后存入危废暂存间, 定期交有资质的危废处理单位处置。

(3) 废液压油

液压机设备需要使用液压油, 液压油黏稠度较高时需要定期更换, 本项目液压油每年更换一次, 每次更换量为 0.5t/a。经查阅《国家危险废物名录》(2021 版), 废机油属于危险固废, 类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”, 废物代码 900-218-08, 设置专门容器收集后, 存放于危废暂存间, 定期送有资质的危险废物处置单位进行处置。

(4) 废油桶

定期更换液压油产生废油桶量为 5 个/a, 经查阅《国家危险废物名录》(2021 版), 废机油桶属于危险固废, 类别为“HW08 废矿物油与含矿物油废物”, 废物代码 900-249-08, 收集后, 存放于危废暂存间, 定期送有资质的危险废物处置单位进行处置。

(5) 含油废手套和抹布

项目车间机械设备在修理过程中会产生少量含油废手套和抹布, 含油废手套和抹布产生量约为 0.01t/a。根据《国家危险废物名录 (2021 年本)》, 含油废手套和抹布危险固废, 类别为“HW49 其他废物”, 废物代码为 900-041-49, 收集后采用专门容器盛装, 在危废暂存间暂存后, 定期交有资质单位处置。

综上, 改建项目新增的固废情况见下表。

表 35

本项目固废情况一览表

产生环节	名称	属性	主要有毒有害物质名称	物理性状	环境危险特性	年产生量 (t/a)	治理方式	处理去向	处理量 (t/a)
生产过程	除尘器收集的粉尘	一般固体废物 900-999-99	/	固体	/	1.7660	集中收集 后外售	自行 贮存、 委托 利用	1.7660
环保设施	废 UV 灯管	危险废物 900-023-29	汞	固体	毒性	0.005	暂存于危废暂存间、定期交由有资质单位处置	自行 贮存、 委托 处置	0.005
	废活性炭	危险废物 900-041-49	活性炭	固体	毒性	0.3971			0.3971
生产设备维护	废液压油	危险废物 900-218-08	基础油、杂质	液体	毒性、易燃性	0.5			0.5
	废油桶	危险废物 900-249-08	基础油、杂质	固体	毒性、易燃性	5 个/a			5 个/a
	废含油抹布及手套	危险废物 900-041-49	棉、油	固体	毒性、感染性	0.01			0.01

由上表可知，本项目固体废物处置率 100%，对周围环境无直接影响。其中危险废物汇总情况见下表。

表 36

本项目危险废物汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	有害成分	产废周期	危险特性	污染防治措施
1	废 UV 灯管	HW29	900-023-29	0.005	UV 光氧+活性炭吸附装置	固态	灯管	Hg	6 年	T	危废暂存间分类暂存，定期交由有资质单位处置
2	废活性炭	HW49	900-041-49	0.3971		固态	活性炭	有机物	4 个月	T	
3	废液压油	HW08	900-218-08	0.5	液压机设备	液态	矿物油	有机化合物	1 年	T, I	
4	废油桶	HW08	900-2	5 个/a	液压油包装桶	固态	矿物油	有机	1 年	T, I	

			49-08					化合物			
5	废含油抹布及手套	HW49	900-041-49	0.01	设备维修、检验工序	固态	棉、润滑油	/	1 年	T/In	

危废暂存间的基本情况见下表。

表 37 本项目危险废物贮存场所（设施）基本情况表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	位置	占地面积（m ² ）	贮存方式	贮存能力
1	废 UV 灯管	HW29 含汞废物	900-023-29	危险废物暂存间西南角	5	分区暂存，放置于专用容器内	2t
2	废活性炭	HW49 其他废物	900-041-49				
3	废液压油	HW08 废矿物油与含废矿物油废物	900-218-08				
4	废油桶	HW08 废矿物油与含废矿物油废物	900-249-08				
5	废含油手套及抹布	HW49 其他废物	900-041-49				

4.2 固废防治措施依托可行性分析

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）相关要求，所有危险废物产生者和危险废物经营者应建造专用的危险废物贮存设施，也可利用原有构筑物改建成危险废物贮存设施。

本项目厂区内已建的危废暂存间，面积 3m²，危废暂存间地面已进行硬化，并使用 25cm 厚的防渗混凝土进行防渗处理，门口设有半圆形围堰，防止雨水进入及泄漏液体外流。现有工程各类危险废物均采用专用容器分类分区储存，并贴有标签和标识牌。

根据环评核算，本项目危险废物种类较多，故扩大厂区现有危险废物暂存间面积，面积增大为 5m²，项目产生的危险废物均采用专用储存桶收集。

根据《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023），后续危险废物暂存和管理过程中还应做到以下要求：

根据危险废物的类别、数量、形态、物理化学性质和污染防治等要求设置必要的贮存分区，设置隔墙，避免不相容的危险废物接触、混合。

危废暂存间内危废桶与相应的危险废物相容（不互相反应），危废桶与盛装液体

危废表面之间保留 100mm 以上的空间。按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中附录 A 所示标签粘贴于相应的危废桶上。加强管理，危险废物暂存场所由专人负责危险废物的收集和管理，定期对所暂存的危险废物容器进行检查，发现破损，可以及时采取措施清理更换。建立和健全严格的危险废物管理制度，对危险废物的收集系统、设施进行定期检查。对危险废物的产生量、临时储存量和进出厂的情况如实记录。同时，将产生的危废定期交由有危险物资质的单位进行处理，严禁随意处置危险废物。

危废暂存间所在区域远离热源，避免因温度过高造成的环境风险。禁止将危险废物与一般固体废物及其他废物混合堆放，按处置去向分别存放。

项目产生的废活性炭、废 UV 灯管、废液压油、废油桶、废含油手套及抹布分别密闭包装或二次密闭包装后采用收集桶（带盖）收集，可减少有机废气的挥发，对环境的影响较小。

现有危废暂存间富余面积充足，本项目产生的危险废物均采用专用储存桶收集，因此依托现有危废暂存间可行。

4.3 危险废物贮存设施的运行与管理

①定期对所贮存危险废物包装容器及贮存设施进行检查，发现破损，应及时采取措施清理更换。

②不得将不相容的废物混合或合并存放。

③危险废物产生和危险废物贮存设施管理者均须做好危险废物情况的记录，记录上须注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、废物出库日期及接收单位名称。

④盛装在容器内的同类危险废物可以堆叠存放。

综上所述，项目固体废物处置措施体现了综合利用、安全处置的宗旨，处置方式合理可行。

4.4 改建完成后全厂固废产生情况

改建完成后全厂固废污染源强核算结果及相关参数见下表。

表 38 固体废物产生量及处理处置措施

固体废物名称	固废属性	产生量		处置措施		最终去向
		核算方法	产生量	工艺	处置量	
废金属边角料	一般固废 213-001-09	物料衡算法	20t/a	收集暂存	20t/a	外售综合利用

废铁皮	一般固废 213-001-09	物料衡算法	0.5t/a	收集暂存	0.5t/a	外售综合利用
废包装物	一般固废 213-001-99	物料衡算法	1.5t/a	收集暂存	1.5t/a	外售综合利用
废滤芯	一般固废 213-001-99	物料衡算法	24 个/a	收集暂存	24 个/a	厂家回收
废磷化剂桶	一般固废 213-001-99	物料衡算法	50 个/a	收集暂存	50 个/a	厂家回收
废钢丸	一般固废 213-001-09	物料衡算法	0.05t/a	收集暂存	0.05t/a	外售综合利用
除尘器收集的粉尘	一般固废 900-999-99	物料衡算法	1.7660t/a	收集暂存	1.7660t/a	外售综合利用
含油废手套和抹布	危险废物 HW49	物料衡算法	0.11t/a	收集	0.11t/a	有资质单位处置
废机油	危险废物 HW08	物料衡算法	0.5t/a	收集暂存	0.5t/a	
废活性炭	危险废物 HW49	物料衡算法	0.3971t/a	收集暂存	0.3971t/a	
废 UV 灯管	危险废物 HW29	物料衡算法	0.005t/a	收集暂存	0.005t/a	
生活垃圾	/	物料衡算法	3.75t/a	收集暂存	3.75t/a	环卫部门定期清运

5、运营期地下水及土壤环境影响分析

改建项目在现有厂区内进行改建，无新增生活污水和生产废水排放；改建项目废气污染物主要为颗粒物、非甲烷总烃、SO₂、NO_x，项目正常运行情况下不会对地下水造成污染，潜在的地下水影响主要为危废暂存间危险废物的污染、废水收集发生泄漏等可能导致污染物渗入地下，致使地下水污染。

厂区内现有危废暂存间严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）中的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物等要求进行建设，地面采取防渗处理，渗透系数达 10⁻¹⁰cm/s，满足防渗要求。

因此，本项目不会对土壤及地下水环境产生影响。

6、环境风险影响分析

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）附录 B 中重点关注的危险物质，全厂所涉及的主要危险物质为机油、液压油、液化石油气。

6.1 危险物质数量与临界量比值（Q）

本项目涉及危险物质的 Q 值计算情况见下表。

表 39 本项目 Q 值确定表

物质名称	CAS 号	临界量 (Q_n) t	实际量 (q_n) t	$\sum q_n/Q_n$
液化石油气	68476-85-7	50	1	0.02
液压油	64741-88-4	2500	0.5	0.0002
机油	8006-64-2	2500	0.5	0.0002
项目 Q 值 Σ				0.0024

由上表可知，本项目涉及危险物质的 Q 值为 $0.0024 < 1$ ，不构成重大危险源，故进行简单分析。

6.2 环境风险分析

液压油、机油为易燃液体，很容易引发火灾。泄漏的主要原因是油桶自然老化、检修不及时造成的泄漏，引发环境污染事件；装卸操作不当，污染周围环境；储存区地面防渗防腐措施不到位或因长期腐蚀破坏，当泄漏时造成地面渗漏污染土壤；火灾、爆炸事故的消防废水流入雨水系统造成环境污染。

液化石油气储罐、储存过程中使用的压力管道等特种设备，一旦超压会发生物理爆炸事故，事故后泄漏的液化石油气若遇火源，还会发生火灾爆炸事故。

燃烧产物主要为烟尘、二氧化硫、氮氧化物，对环境空气造成短时影响。项目距离周边敏感点相对较远，事故及时处理后，废气排放时间短，经扩散后不会对大气环境产生较大影响。

6.3 风险防范措施

(1) 项目液压油、机油存放处库房地面与裙脚用坚固、防渗的材料，设收集沟槽和 5m^3 收集池，一旦发生泄漏可经收集沟槽自流进 5m^3 收集池。

(2) 废液压油、废机油存放处危废暂存间内分类暂存后交由有资质单位处置，危废暂存间设置 200mm 高围堰，底部设置渗透系数不大于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ （防渗层厚度等效于等效黏土防渗层 $M_b \geq 6.0\text{m}$ ）的防渗层，并设置专门容器等防渗措施，定期检查，确保贮存危险废物的容器完好无损，对危废贮存容器设置危险废物标志。

(3) 指定专人负责燃气设备的日常安全检查，并做好记录，确保设备安全可靠运行，当发现燃气泄漏时应立即采取应急处置措施，并向燃气供应企业和有关部门报告。对安全检查中发现的安全隐患应立即落实整改。

(4) 定期组织操作人员参加安全教育培训，掌握燃气的危害性、防爆措施及应急处置常识，熟悉燃气设施和消防设施的使用方法，熟知有关安全规定和应急处置

流程，保证从业人员经安全培训合格后上岗作业。

(5) 选择高质量的设备、阀门管件，对于设备及管道的静密封点，按有关设计规范选择合适的密封形式及密封材料，防止运行中发生跑、冒、滴、漏等现象。

(6) 在危险区域内设置有可燃气体监测报警仪，如发生情况，可立即向控制室、消防队报警，以便及时处理。

(7) 设置有完善可靠的消防设施。

(8) 各岗位操作人员应高度重视运行中设备和管道的维修工作。泄漏、燃烧等事故发生后，应严格按照有关规定及时处理，防止事故扩大。

通过以上分析，结合本项目的具体情况做好预防措施发生环境风险的可能性较小。

7、改建工程污染物产排汇总

改建工程污染物产排情况汇总见下表。

表 40 改建工程污染物产排情况汇总一览表 单位：t/a

类别	污染物名称	产生量	削减量	排放量
废气	颗粒物	12.4338	12.1812	0.2526
	非甲烷总烃	0.1098	0.0834	0.0264
	烟尘	0.0019	0	0.0019
	SO ₂	0.0058	0	0.0058
	NO _x	0.0507	0	0.0507
固废	除尘器收集的粉尘	1.7660	1.7660	0
	废 UV 灯管	0.005	0.005	0
	废活性炭	0.3971	0.3971	0
	废液压油	0.5	0.5	0
	废油桶	5 个/a	5 个/a	0
	废含油抹布及手套	0.01	0.01	0

8、改建前后污染物排放“三本账”汇总表

改建前后全厂污染物排放量变化情况见下表。

表 41 项目改建前后污染物排放“三本账” 单位：t/a

项目	污染物	现有工程 排放量	改建工程 排放量	“以新带 老”削减量	改建后 排放量	排放增 减量
废气	颗粒物（含烟尘）	0.5817	0.2545	0.2866	0.5496	-0.0321
	非甲烷总烃	0.0568	0.0264	0.0274	0.0558	-0.0010
	SO ₂	0.0096	0.0058	0.0096	0.0058	-0.0038
	NO _x	0.1296	0.0507	0.1296	0.0507	-0.0789

废水	COD	0.0917	0	0.0245	0.0672	-0.0245
	氨氮	0.0095	0	0.0025	0.0070	-0.0025
固废	废金属边角料 (t/a)	30	0	10	20	-10
	废铁皮 (t/a)	1	0	0.5	0.5	-0.5
	废包装物 (t/a)	1.5	0	0	1.5	0
	废塑粉 (t/a)	0.4	0	0.4	0	-0.4
	废滤芯 (个/a)	24	0	0	24	0
	废钢丸 (t/a)	0.05	0	0	0.05	0
	除尘器收集的粉尘 (t/a)	4.6611	1.7660	0.2417	6.1854	+1.5243
	废磷化剂桶 (个/a)	60	0	10	50	-10
	含油废手套和抹布 (t/a)	0.1	0.01	0	0.11	+0.01
	废机油 (t/a)	0.5	0	0	0.5	0
	废活性炭 (t/a)	0.5418	0.3971	0.1759	0.763	+0.2212
	废 UV 灯管 (t/a)	0.002	0.005	0.002	0.005	+0.003
	废液压油 (t/a)	0	0.5	0	0.5	+0.5
	废油桶 (个/a)	0	5	0	5	+5
	生活垃圾 (t/a)	5.115	0	1.365	3.75	-1.365
注：“+”代表增加，“-”代表：减少；						

9、环保投资及环保验收

项目总投资 100 万元，其中环保投资为 21 万元，约占总投资的 21%，具体内容见下表。

表 42 工程环保分项投资及“三同时”验收一览表

项目名称	污染源	主要环保设施	环保投资 (万元)	环保验收指标	备注
废气治理	切割焊接工序	切割机侧方设置集气罩、焊接区域二次密闭，经覆膜除尘器（TA001、TA002）处理后经 15 米高排气筒（DA001、DA002）排放	5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准的要求	依托现有提升改造
	抛丸工序	粉尘经覆膜袋式除尘器（TA003）处理后经 15 米高排气筒（DA003）排放；	2	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准的要求	依托现有提升改造
	喷粉工序	粉尘经自带旋风收尘器处理，经高效滤筒除尘器（TA004、TA005）处理后经 15 米高排气筒（DA004、DA005）排放；	5	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准	依托现有提升改造

					的要求	
		固化工序	非甲烷总烃：固化廊道进、出口设置集气罩，废气经 UV 光氧化+活性炭吸附装置（TA006、TA007）处理后经 15 米高排气筒（DA006）排放	5	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）	依托现有提升改造
	废水治理	生活污水	经化粪池处理后外运周边堆肥处理；	/	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准	依托现有
	噪声控制	各高噪声生产设备	采用厂房隔声、距离衰减等措施	2	厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	/
	固体废物	一般固废	一般固废暂存处（5m ² ）	/	/	依托现有
		危险废物	危废暂存间（5m ² ）	1	/	扩大
	环境风险	/	收集池（5m ³ ）	1	/	新建
	投资估算合计			21	/	/

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	切割焊接工 序	颗粒物	切割机侧方设置集气罩、焊接区域二次密闭，经覆膜除尘器（TA001、TA002）处理后经 15 米高排气筒（DA001、DA002）排放	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准的要求
	抛丸工 序	颗粒物	粉尘经覆膜袋式除尘器（TA003）处理后经 15 米高排气筒（DA003）排放；	
	喷粉工 序	颗粒物	粉尘经自带旋风收尘器处理，经高效滤筒除尘器（TA004、TA005）处理后经 15 米高排气筒（DA004、DA005）排放；	
	固化工 序	非甲烷总 烃、烟 尘、SO ₂ 、 NO _x	非甲烷总烃：固化廊道进、出口设置集气罩，废气经 UV 光氧催化+活性炭吸附装置（TA006、TA007）处理后经 15 米高排气筒（DA006）排放	《工业涂装工序挥发性有机物排放标准》（DB41/1951-2020）、 《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）
地表水环境	生活污水	COD、 SS	化粪池	/
声环境	高噪声设备工作时的机械噪声		采用厂房隔声、距离衰减等措施	《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	设置一般固废暂存间（5m²）：废金属边角料、废铁皮、废包装物、废钢丸、除尘器收集的粉尘收集后暂存于一般固废暂存间，定期外售；废滤芯收集后暂存于一般固废暂存间，定期由厂家回收； 设置为危险废物暂存间（5m²）：更换的废机油、含油废手套和抹布、废液压油、废油桶、废活性炭、废UV灯管经收集后暂存于厂区危废暂存间，定期交由有资质的单位处理； 厂区内设置垃圾桶收集员工生活垃圾，定期由环卫部门清运处理。
土壤及地下水污染防治措施	厂区内现有危废暂存间严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597—2023）中的防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐以及其他环境污染防治措施，不应露天堆放危险废物等要求进行建设，地面采取防渗处理，渗透系数达 10⁻¹⁰cm/s，满足防渗要求。
生态保护措施	不涉及
环境风险防范措施	（1）项目液压油、机油存放处库房地面与裙脚用坚固、防渗的材料，设收集沟槽和 5m³ 收集池，一旦发生泄漏可经收集沟槽自流进 5m³ 收集池。 （2）废液压油、废机油存放处危废暂存间内分类暂存后交由有资质单位处置，危废暂存间设置 200mm 高围堰，底部设置渗透系数不大于 1×10⁻¹⁰cm/s（防渗层厚度等效于等效黏土防渗层 Mb≥6.0m）的防渗层，并设置专门容器等防渗措施，定期检查，确保贮存危险废物的容器完好无损，对危废贮存容器设置危险废物标志。 （3）指定专人负责燃气设备的日常安全检查，并做好记录，确保设备安全可靠运行，当发现燃气泄漏时应立即采取应急处置措施，并向燃气供应企业和有关部门报告。对安全检查中发现的安全隐患应立即落实整改。 （4）定期组织操作人员参加安全教育培训，掌握燃气的危害性、防爆措施及应急处置常识，熟悉燃气设施和消防设施的使用方法，熟知有关安全规定和应急处置流程，保证从业人员经安全培训合格后上岗作业。 （5）选择高质量的设备、阀门管件，对于设备及管道的静密封点，按有关设计规范选择合适的密封形式及密封材料，防止运行中发生跑、冒、滴、漏等现象。 （6）在危险区域内设置有可燃气体监测报警仪，如发生情况，可立即向控制室、消防队报警，以便及时处理。 （7）设置有完善可靠的消防设施。

	(8) 各岗位操作人员应高度重视造置运行中设备和管道的维修工作。泄漏、燃烧等事故发生后，应严格按照有关规定及时处理，防止事故扩大。
其他环境 管理要求	(1) 项目建设过程中主体工程、环保设施应同时设计、同时施工、同时投产运行；项目建成后按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》（国环规环评【2017】4 号）要求开展项目竣工环境保护验收工作； (2) 按照《排污许可管理条例》（国务院令第 736 号）、《排污许可证申请与核发技术规范 总则》（HJ 942-2018）、《排污许可证申请与核发技术规范 家具制造工业》（HJ127-2019）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ1121-2020）等相关要求，本项目排污许可管理类别为“简化管理”，应对排污许可进行重新申领； (3) 根据《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ819-2017）《排污单位自行监测技术指南 涂装》（HJ1086-2020）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ1121-2020）（6 的自行监测要求制定，项目应按照文中监测计划对项目各污染物排放情况进行监测，同时按照相关技术规范要求建立并实施监测质量保证与质量控制措施方案，以保证自行监测数据的质量。根据自行监测方案及监测开展情况，梳理全过程监测质控要求，建立自行监测质量保证与质量控制体系。若是由第三方进行监测，需要确认第三方资质； (4) 项目运营期建立环境管理台账制度，落实环境管理台账记录的责任人，明确工作职责，包括台账的记录、整理、维护和管理等。台账按照电子化储存和纸质储存两种形式同步管理，台账保存期限不得少于五年； (5) 环保标识规范化设置，粘贴告示牌。 (6) <u>以新带老” 措施</u> <u>按要求升级改造现有工程的废气处理设施，提升改造为覆膜袋式除尘器；挤出工序产生的有机废气经“UV 光氧+活性炭吸附装置”处理后通过排气筒排放；</u>

六、结论

综上所述，洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制家具技术改造项目建设符合国家产业政策和当地环境管理的要求。项目选址可行。在采取评价提出的污染防治措施以及充分落实评价建议的基础上，项目产生的污染物实现达标排放，对周围环境影响较小。因此，从环保角度分析，项目的建设可行。

附表

建设项目污染物排放量汇总表

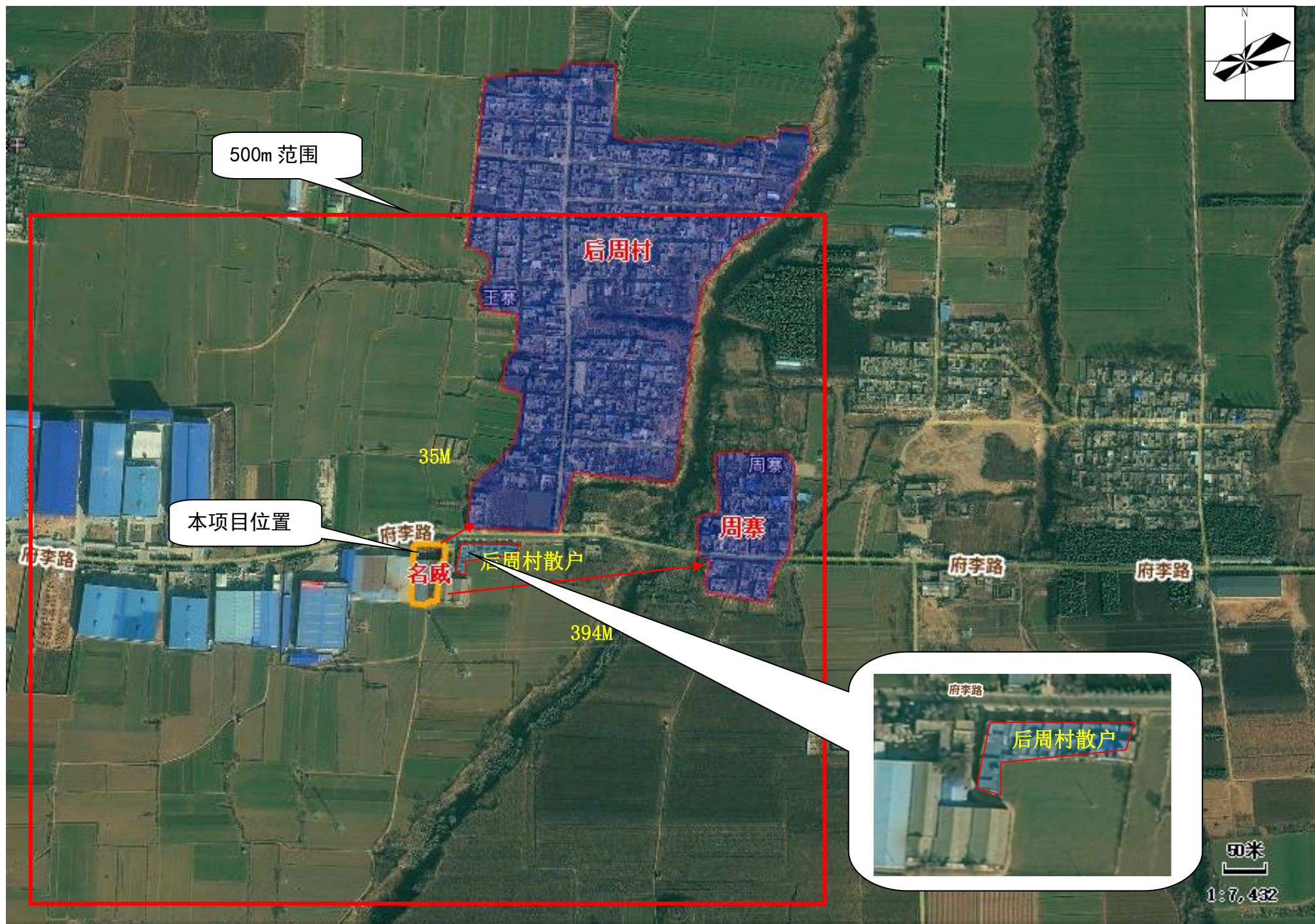
项目 分类	污染物名称	现有工程 排放量（固体废物产生量）①	现有工程 许可排放量 ②	在建工程 排放量（固体废物产生量）③	本项目 排放量（固体废物产生量）④	以新带老削减量 （新建项目不填）⑤	本项目建成后 全厂排放量（固体废物产生量）⑥	变化量 ⑦
废气	颗粒物（t/a）	0.5817			0.2545	0.2866	0.5496	-0.0321
	非甲烷总烃（t/a）	0.0568			0.0264	0.0274	0.0558	-0.0010
	SO ₂ （t/a）	0.0096			0.0058	0.0096	0.0058	-0.0038
	NO _x （t/a）	0.1296			0.0507	0.1296	0.0507	-0.0789
废水	COD（t/a）	0.0917			0	0.0245	0.0672	-0.0245
	氨氮（t/a）	0.0095			0	0.0025	0.0070	-0.0025
一般工业 固体废物	废金属边角料（t/a）	30			0	10	20	-10
	废铁皮（t/a）	1			0	0.5	0.5	-0.5
	废包装物（t/a）	1.5			0	0	1.5	0
	废塑粉（t/a）	0.4			0	0.4	0	-0.4
	废滤芯（个/a）	24			0	0	24	0
	废钢丸（t/a）	0.05			0	0	0.05	0
	除尘器收集的粉尘（t/a）	4.6611			1.7660	0.2417	6.1854	+1.5243
	废磷化剂桶（个/a）	60			0	10	50	-10

危险废物	含油废手套和抹布（t/a）	0.1			0.01	0	0.11	+0.01
	废机油（t/a）	0.5			0	0	0.5	0
	废活性炭（t/a）	0.5418			0.3971	0.1759	0.763	+0.2212
	废 UV 灯管（t/a）	0.002			0.005	0.002	0.005	+0.003
	废液压油（t/a）	0			0.5	0	0.5	+0.5
	废油桶（个/a）	0			5	0	5	+5
生活垃圾	生活垃圾（t/a）	5.115			0	1.365	3.75	-1.365

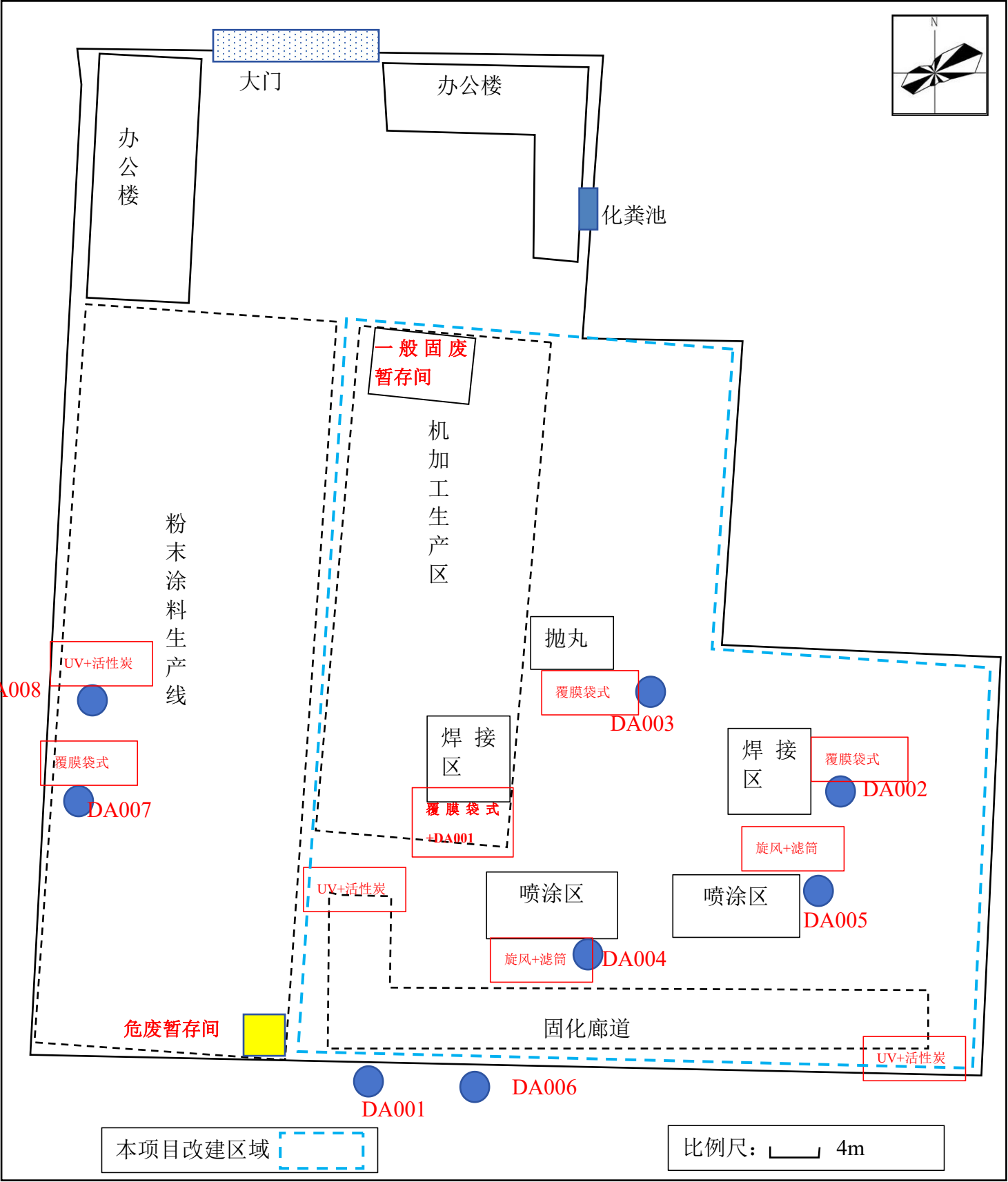
注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-①



附图一 项目地理位置图



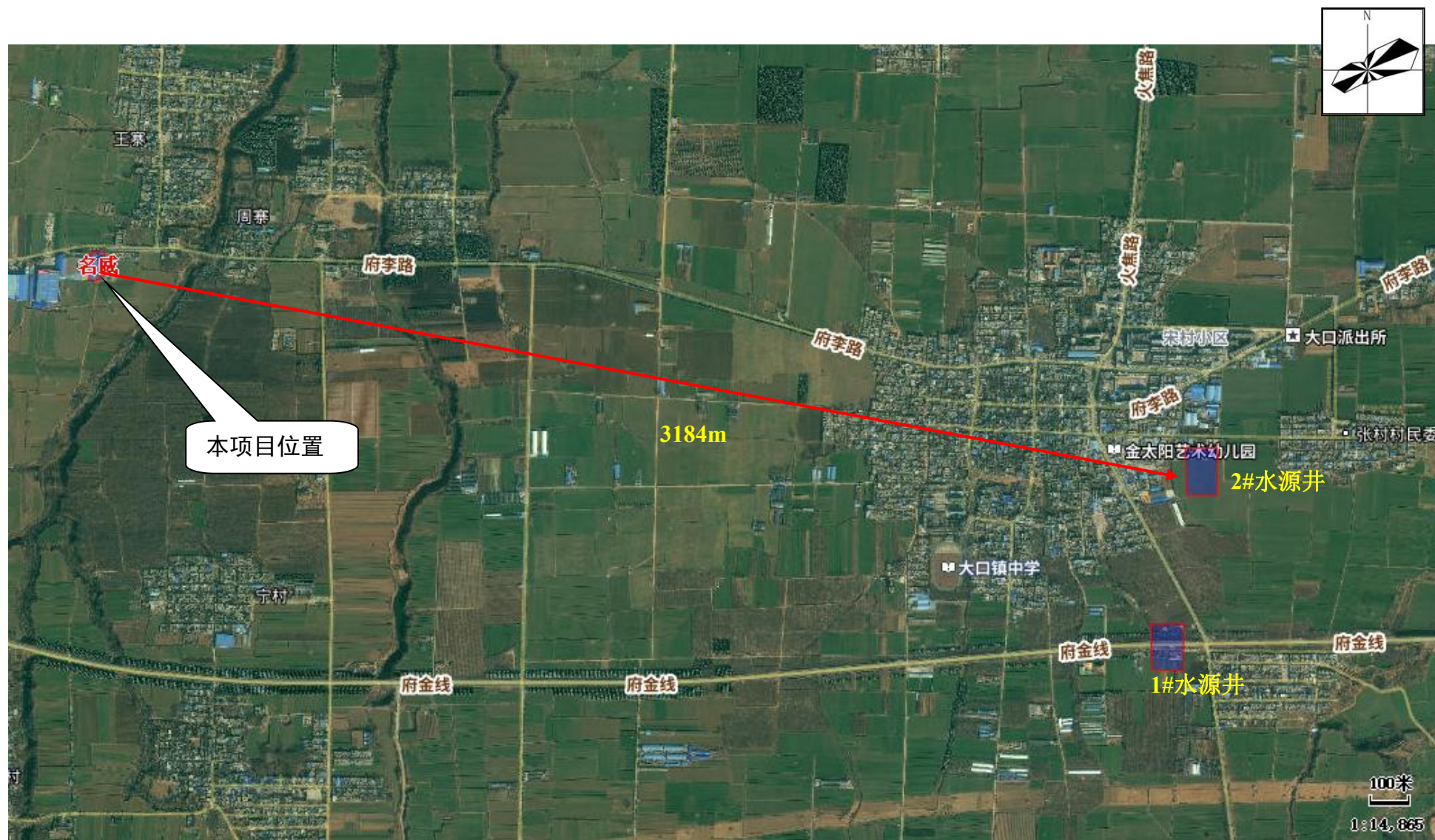
附图二 项目周围环境示意图



附图三 厂区平面布置图



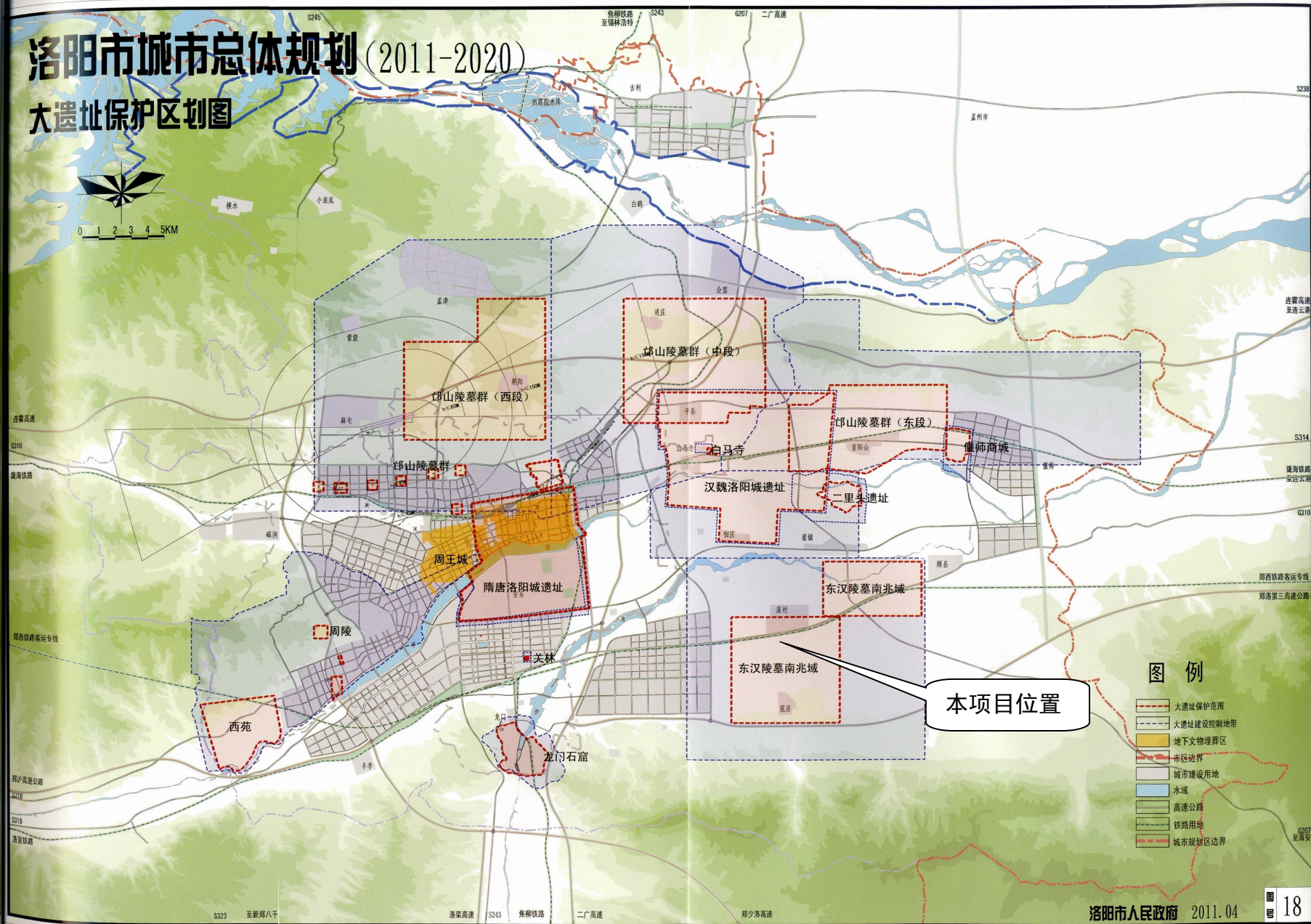
附图四 河南省“三线一单”成果查询图



附图五 本项目与饮用水源地位置关系图

洛阳市城市总体规划(2011-2020)

大遗址保护区划图



附图六 项目与大遗址保护区划图位置关系



厂区大门



车间内部现状



厂区北侧道路



厂区东侧敏感点



现有车间内部



现有焊接间



现有喷粉间及环保设备



现有固化室 UV+活性炭装置



现有除尘器设备



项目负责人现场勘察

附图七 项目现状照片

附件 1 委托书

委 托 书

洛阳志远环保科技有限公司：

根据《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》及国家有关规定，现委托你公司承担洛阳市名威金属制品有限公司年产 5 万套钢制家具技术改造项目环境影响评价工作，请接受委托后按照国家有关规范，尽快完成环境影响报告表的编制工作。

委托单位：洛阳市名威金属制品有限公司

2024 年 1 月 20 日



河南省企业投资项目备案证明

项目代码: 2401-410381-04-02-964647

项目名称: 洛阳市名威金属制品有限公司年产5万套钢制家具技术改造项目

企业(法人)全称: 洛阳市名威金属制品有限公司

证照代码: 91410381725127690Y

企业经济类型: 私营企业

建设地点: 洛阳市偃师市大口镇后周村

建设性质: 改建

建设规模及内容: 项目不新增占地, 利用现有厂区4290.02平方米, 对现有生产线进行自动化升级改造, 更换现有老旧设备, 新增自动化程度高、密闭性更好的生产设备, 提高产品质量、丰富产品种类, 现有产品产能不变(年产5万套钢制家具、200吨塑粉), 主要生产工艺: 板材-开平-剪板-冲压-折弯-焊接-人工磷化-喷塑粉-固化-组装-校验-包装-钢制家具成品入库。新增主要生产设备: 自动折弯冲剪线、激光焊接机、滚压线、激光切管机、折弯机、压力机(带安全设施)等。本项目不新增产能, 不新增用地, 在现有厂区内进行升级改造。

项目总投资: 100万元

企业声明: 本项目符合产业政策且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。



附件3 环保备案公告

环保备案公告

(2016) 5号

按照《洛阳市环境保护委员会办公室关于做好环保违法违规建设项目清理整改工作的实施意见》(洛环委办〔2016〕1号)《洛阳市整治违法排污企业保障群众健康环保专项行动领导小组办公室关于清理整改环保违法违规建设项目的通知》(洛环专办〔2016〕1号)和《偃师市环境保护委员会办公室关于做好环保违法违规建设项目清理整改工作的实施意见》(偃环委办〔2015〕1号)要求,下列22个项目根据环评机构和编制的《现状环境影响评估报告》评估、专家技术审查和环境监管意见,经偃师市环保局集体讨论决定,在偃师市环保局网站进行了环保备案前公示,经公示无异议,现对下列建设项目进行环保备案并公告。

序号	项目名称	建设单位	建设地点	建设内容	污染治理设施情况	污染物稳定达标排放情况
1	年产15万吨燃料油项目	洛阳清源石化有限公司	顾县镇段西村	年产15万吨燃料油	一、大气污染防治措施 导热油炉及油品试验炉废气由15m高排气筒排放,酚油罐、调配罐配套活性炭吸附装置。 二、水污染防治措施 初期雨水由地沟收集,经油水分离设施处理后用于厂区绿化,生活污水经旱厕收集后定期清掏。 三、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 四、固废污染防治措施 废导热油、清罐油泥、废活性炭等危险废物在厂内暂存后交有资质的单位处理。	达标
2	年产10000盘电线电缆项目	强力电缆有限公司	顾县镇营房口	年产10000盘电线电缆	一、水污染防治措施 生活污水经旱厕收集后拉走肥田。 二、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 三、固废污染防治措施 废护套料、废线头定期外卖,生活垃圾由环卫部门处理。	达标
3	年产1万辆三轮电动车组装项目	河南万虎摩托车有限公司	产业集聚区	年产1万辆三轮电动车	一、水污染防治措施 生活污水经化粪池收集处理后定期由吸粪车拉走肥田。 二、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 三、固废污染防治措施 废包装材料定期外卖,炉渣、生活垃圾由环卫部门处理。	达标



8	年产6万立方米青石籽及石材建设项目	偃师市府店镇方园石材厂	府店镇西口孜村	年产6万立方米青石籽及石	一、大气污染防治措施 破碎、筛分产生的粉尘配套2台袋式除尘器+15米高排气筒，给料机入料口、振动筛与皮带输送机入口、成品库设喷淋设施，输送皮带密闭，采用落料筒落料。 二、水污染防治措施 洗漱水经收集桶收集后用于厂区绿化，粪便水经旱厕收集后定期由农户拉走，用于肥田。 三、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 四、固废污染防治措施 生活垃圾收集后定期由环卫部门统一处理。	达标
9	年加工15万吨石子项目	偃师市府店镇海磊石材厂	府店镇西口孜村	年加工15万吨石子	一、大气污染防治措施 所有设备置于车间，破碎、筛分产生的粉尘配套2台袋式除尘器+15米高排气筒，皮带输送末端设喷淋设施，输送皮带密闭，细料采用落料筒落料。 二、水污染防治措施 洗漱水经收集桶收集后用于厂区洒水抑尘，粪便水经旱厕收集后定期由农户拉走，用于肥田。 三、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 四、固废污染防治措施 生活垃圾收集后定期由环卫部门统一处理。	达标
10	年产5万套钢制办公机具、200t粉末涂料项目	洛阳市名(明)威金属制品有限公司	大口镇后周村	年产5万套钢制办公机具、200t粉末涂料	一、大气污染防治措施 液化石油气热风炉废气由15m高排气筒排放，喷粉废气配套脉冲滤芯过滤器+15m高排气筒，抛丸粉尘配套滤筒除尘器+15m高排气筒，磨粉粉尘配套袋式除尘器+沉降室。 二、水污染防治措施 生活污水经旱厕收集后定期由农户拉走，用于肥田。 三、噪声污染防治措施 设备噪声采取基础减震及车间隔声措施。 四、固废污染防治措施 废金属边角料、废铁皮、废包装物、废塑粉外售，废滤芯、废磷化剂桶由厂家回收，废机油在危废暂存间暂存后，定期委托有资质的单位处理，生活垃圾收集后定期由环卫部门处理。	达标
11	年产100万块青砖瓦项目	偃师市缙氏镇旺旺古建筑琉璃瓦厂	缙氏镇张湾村	年产100万块青砖瓦	一、大气污染防治措施 炉窑燃煤废气，采用陶瓷多管除尘器和双碱法除尘脱硫系统进行处理。 二、水污染防治措施 生活污水经旱厕收集后定期由农户拉走，用于肥田。	达标

固定污染源排污登记回执

登记编号：91410381725127690Y001W

排污单位名称：洛阳市名威金属制品有限公司

生产经营场所地址：偃师市大口乡后周村

统一社会信用代码：91410381725127690Y

登记类型：☐首次 ☐延续 ☒变更

登记日期：2020年03月10日

有效期：2020年03月10日至2025年03月09日



注意事项：

- （一）你单位应当遵守生态环境保护法律法规、政策、标准等，依法履行生态环境保护责任和义务，采取措施防治环境污染，做到污染物稳定达标排放。
- （二）你单位对排污登记信息的真实性、准确性和完整性负责，依法接受生态环境保护检查和社会公众监督。
- （三）排污登记表有效期内，你单位基本情况、污染物排放去向、污染物排放执行标准以及采取的污染防治措施等信息发生变动的，应当自变动之日起二十日内进行变更登记。
- （四）你单位若因关闭等原因不再排污，应及时注销排污登记表。
- （五）你单位因生产规模扩大、污染物排放量增加等情况需要申领排污许可证的，应按规定及时提交排污许可证申请表，并同时注销排污登记表。
- （六）若你单位在有效期满后继续生产运营，应于有效期满前二十日内进行延续登记。



更多资讯，请关注“中国排污许可”官方公众微信号

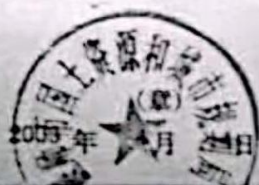
附件 5 土地证明

土地使用者	洛阳市名威金属制品有限公司(周全水)		
土地所有者	大口乡后周村		
座 落	后周村南		
地 号	15-10-029	图 号	
用 途	工业	土地等级	
使用权类型	批准拨用	终止日期	2029年12月30日
使用权面积	1391.2平方米		
其中共用分摊面积			
20 2002 2006年08月21日 洛阳市国土资源局 (章) 1			

记 事	
日期	内 容
	依据偃政土[2006]60号批复。

土地使用者	洛阳市名威金属制品有限公司（周全永）		
土地所有者	大口乡后周村六组		
座 落	大口乡后周村		
地 号	15-10-020	图 号	
用 途	工业	土地等级	
使用权类型	批准拨用	终止日期	2018年6月16
使用权面积	2899平方米		
其中共用分摊面积	0平方米		

填
证
机
关



记 事	
日期	内 容
2003-4-1	合并分割登记：依据国土[2001]64号批复（洛政土[01]56号农转）国土[1998]90号批复（从原周全永厂用地中分割出1470平米）原集体用[1998]0097号批

附件 6 检测报告

受控编号: HBHJ-QF-111-2019

报告编号: HB-2024-03-23-005



检测报告

项目名称: 洛阳市名威金属制品有限公司噪声检测
委托单位: 洛阳市名威金属制品有限公司
委托单位地址: 洛阳市
检测单位: 河南哈勃环境检测有限公司
检测单位地址: 洛阳市洛龙区太康路恒生科技园
样品种类: 噪声
检测类别: 委托检测
报告日期: 2024 年 03 月 27 日

编制: [Signature]

审核: [Signature]

签发: [Signature]

2024 年 03 月 27 日
(加盖检验检测专用章)

河南哈勃环境检测有限公司

地址: 河南省洛阳市洛龙区太康路东段 369 号恒生科技园 A-6 幢 1008 室 电话: 0379-60665996

检测报告说明

- 1、本报告无本公司检测专用章、骑缝章及  章无效。
- 2、本报告内容需填写清晰齐全，无审核签发者签字无效。
- 3、检测委托方如对检测报告有异议，须于收到本检测报告之日起十五日内向检测单位提出，逾期不予受理。
- 4、由委托单位自行采集的样品，仅对送检样品检测数据负责，不对样品来源负责。无法复现样品，不受理申诉。
- 5、本报告未经书面同意不得用于广告宣传。
- 6、未经本公司书面同意，不得部分复制本报告。
- 7、本报告仅对本次检测负责。

公司名称：河南哈勃环境检测有限公司

地址：河南省洛阳市洛龙区太康路东段 369 号恒生科技园 A-6 幢 1008

室

邮 编：471000

电 话：0379-60665996

邮 箱：habohuanjing6688@126.com

- 4.2 检测期间，公司工况稳定，生产设施及环保设备正常运行。
- 4.3 采样、运输、保存、交接等过程严格按照国家相关技术规范进行，检测人员做好现场采样和样品交接记录。
- 4.4 所有检测仪器经有资质的计量单位检定/校准合格并在有效期内。
- 4.5 检测分析方法采用国家颁布的标准分析方法，检测人员经过考核并持有上岗证书。
- 4.6 检测数据严格实行三级审核制度。

五、检测结果

本次噪声检测结果见表 5-1。

表 5-1 噪声检测结果统计表

检测时间	检测因子	检测点位	检测结果 dB(A)
			昼间
2024.03.25	等效连续 A 声级	东厂界	55.3
		南厂界	56.1
		北厂界	54.8
		东侧后周村散户	50.5

(以下空白)

洛阳市名威金属制品有限公司





检验检测机构 资质认定证书

证书编号: 201612050183

名称: 河南哈勃环境检测有限公司

地址: 河南省洛阳市洛龙区太康路东段369号恒生科技园A-6幢1008室

经审查, 你机构已具备国家有关法律、行政法规规定的基本条件和能力, 现予批准, 可以向社会出具具有证明作用的数据和结果, 特发此证。资质认定包括检验检测机构计量认证。

检验检测能力及授权签字人见证书附表。

许可使用标志



201612050183
有效期 2026年7月14日

发证日期: 2020年7月15日

有效期至: 2026年7月14日

发证机关: 河南省市场监督管理局

本证书由国家认证认可监督管理委员会监制, 在中华人民共和国境内有效。

附件 7 罚款缴费凭证



河南省农村信用社
HENAN RURAL CREDIT UNION

202405302531292201

回单编号

¥ 38,880.00

交易金额



付款户名

秦亚梅

付款账号

6230 59 **** * 8722

付款银行

河南偃师农村商业银行股份有限
公司大口支行

手续费

0.00

收款户名

洛阳市偃师区财政局财政专户

收款账号

0000 0005 5833 9667 8012

收款银行

河南省农村信用社联合社

业务类型

行内转账

交易时间

2024-05-30 09:30:31

记账日期

2024-05-30

备注

代名威申报环保罚款

重要提示：

本回单非正式的记账凭证，不作为收款方的发货依据。

洛阳市名威金属制品有限公司
年产5万套钢制家具技术改造项目
环境影响报告表技术评审意见

2024年4月12日，洛阳市生态环境局偃师分局组织召开《洛阳市名威金属制品有限公司年产5万套钢制家具技术改造项目环境影响报告表》(以下简称“报告表”)技术评审会。参加会议的有建设单位洛阳市名威金属制品有限公司、报告编制单位洛阳志远环保科技有限公司等单位的领导、代表及邀请的专家。与会代表首先对项目厂址及周围环境状况进行了实地踏勘，听取了建设单位及环评单位对报告表的汇报，经过认真讨论和评议，形成技术评审意见如下：

一、项目概况

洛阳市名威金属制品有限公司位于洛阳市偃师区大口镇后周村，拟投资100万元建设年产5万套钢制家具技术改造项目。

二、编制单位相关信息审核情况

报告表编制主持人石正平（信用编号：BH015064）参加会议并进行汇报，专家现场核实其个人身份信息（身份证、环境影响评价工程师职业资格证、近三个月内社保缴纳记录等）齐全，项目现场踏勘相关影像齐全，环境影响评价文件质控记录基本齐全。

三、对报告表的总体评价

该报告表编制较规范，评价目的较明确，评价内容基本符合指南要求，所提污染防治措施原则可行，评价结论总体可信，经修改完善后可以上报。

四、报告表需进一步补充完善内容

- 1、完善项目建设与相关规划、环保政策、文物保护等相符性分析。
- 2、细化建设内容，核实原辅材料使用情况及消耗量，补充理化性质分析；完善水平衡图。
- 3、完善现有工程内容及存在问题；完善生产工艺流程；核实废气产生源强，细化废气排放方式及排气筒设置情况；完善“以新带老”措施。
- 4、核实项目固废产生情况，细化厂内危废贮存方式；补充环境风险物质及风险防范措施。
- 5、完善环境监测计划及环境保护措施监督检查清单；完善厂区平面布置图等附图附件。

专家：李建立、赵艳鸽

2024年4月12日

洛阳市名威金属制品有限公司
 年产5万套钢制家具技术改造项目
 环境影响报告表技术函审会专家组名单

姓 名	单 位	职务 (职称)	签名
李建立	中色科技股份有限公司	高工	李建立
赵艳鸽	机械工业第四设计研究院 有限公司	高工	赵艳鸽