

建设项目环境影响报告表

(污染影响类)

项目名称: 年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目

建设单位 (盖章): 汝州市经开铜基新材料有限公司

编制日期: 2026 年 8 月

中华人民共和国生态环境部制

打印编号: 1785405448000

编制单位和编制人员情况表

项目编号	8qlrrw		
建设项目名称	汝州市经开铜基新材料有限公司年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目		
建设项目类别	29—065有色金属压延加工		
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）	汝州市经开铜基新材料有限公司		
统一社会信用代码	91410482MA46J9LH0T		
法定代表人（签章）	张怡乐 张怡乐		
主要负责人（签字）	张春亮 张春亮		
直接负责的主管人员（签字）	杨亚飞 杨亚飞		
二、编制单位情况			
单位名称（盖章）	河南乐骏环保科技有限公司		
统一社会信用代码	91410105MA9FEX2M63		
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
田富姣	2014035410352013411801000997	BH012618	田富姣
2. 主要编制人员			
姓名	主要编写内容	信用编号	签字
田富姣	报告表全部编制内容	BH012618	田富姣

建设项目环境影响报告书（表） 编制情况承诺书

本单位河南乐骏环保科技有限公司（统一社会信用代码91410105MA9FEX2M63）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年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工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）的编制主持人为田富姣（环境影响评价工程师职业资格证书管理号2014035410352013411801000997，信用编号BH012618），主要编制人员包括田富姣（信用编号BH012618）（依次全部列出）等1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7月30日



编制单位承诺书

本单位 河南乐骏环保科技有限公司（统一社会信用代码 91410105MA9FEX2M63）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下列第 1 项相关情况信息真实准确、完整有效。

- 1.首次提交基本情况信息
- 2.单位名称、住所或者法定代表人（负责人）变更的
- 3.出资人、举办单位、业务主管部门或者挂靠单位等变更的
- 4.未发生第3项所列情形、与《建设项目环境影响报告书（表）编制监督管理办法》第九条规定的符合性发生变更的
- 5.编制人员从业单位已变更或者已调离从业单位的
- 6.编制人员未发生第5项所列情形，全职情况发生变更、不再属于本单位全职人员的
- 7.补正基本情况信息

承诺单位（公章）：

2026年7月31日



编制人员承诺书

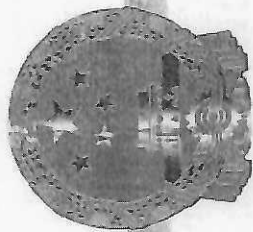
本人 田富姣(身份证件号码)郑重承诺:

本人在 河南乐骏环保科技有限公司（统一社会信用代码 91410105MA9FEX2M63）全职工作，本次在环境影响评价信用平台提交的下列第 2 项相关情况信息真实准确、完整有效。

- 1.首次提交基本情况信息
- 2.从业单位变更的
- 3.调离从业单位的
- 4.建立诚信档案后取得环境影响评价工程师职业资格证书的
- 5.被注销后从业单位变更的
- 6.被注销后调回原从业单位的
- 7.编制单位终止的
- 8.补正基本情况信息

承诺人（签字）：田厚松
2026年7月31日

2026年7月31日



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。



营业执照

统一社会信用代码
91410105MA9FEX2M53

名称
河南乐骏环保科技有限公司
类型
有限责任公司（自然人独资）
法定代表人
轩红杰
经营范围
环保科技的技术开发、技术推广、技术咨询、技术服务；环境保护咨询服务；环境影响评价服务；环保工程设计、施工；土壤污染治理与修复服务；销售：环保设备。（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）

注册资本
壹佰万圆整
成立日期
2020年07月17日
营业期限
长期
住所
郑州市金水区北环路56号天伦水晶城2号楼1单元30层3013号



登记机关

2020年07月17日

本证书由中华人民共和国人力资源和社会保障部、环境保护部批准颁发。它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的职业资格。

This is to certify that the bearer of the Certificate has passed national examination organized by the Chinese government departments and has obtained qualifications for Environmental Impact Assessment Engineer.



Ministry of Human Resources and Social Security
The People's Republic of China



Ministry of Environmental Protection
The People's Republic of China

编号: HP 00015920
No.



持证人签名:
Signature of the Bearer

姓名: 田富姣

Full Name

性别: 女

Sex

出生年月: 1985.02

Date of Birth

专业类别:

Professional Type

批准日期: 2014.05

Approval Date

签发单位盖章:

Issued by

签发日期: 2014 1 月 4 日

管理号: 201403541035201341180100099
证书编号: HP00015920

Issued on



河南省社会保险个人权益记录单
(2026)

单位：元

证件类型	居民身份证(户口簿)		证件号码				
社会保障号码			姓 名	田富姣		性别	女
联系地址	河南省荥阳市高山镇杨桥村杉北90号				邮政编码	450003	
单位名称	河南乐骏环保科技有限公司				参加工作时间	2013-01-01	
账户情况							
险种	截止上年末 累计存储额	本年账户 记入本金	本年账户 记入利息	账户月数	本年账户支 出额账利息	累计储存额	
基本养老保险	60516.93	2464.00	0.00	163	2464.00	62980.93	

参保缴费情况

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
	2013-01-01	参保缴费	2013-01-01	参保缴费	2013-02-01	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	4400	●	4400	●	4400	-
02	4400	●	4400	●	4400	-
03	4400	●	4400	●	4400	-
04	4400	●	4400	●	4400	-
05	4400	●	4400	●	4400	-
06	4400	●	4400	●	4400	-
07	4400	●	4400	●	4400	-
08		-		-		-
09		-		-		-
10		-		-		-
11		-		-		-
12		-		-		-

说明：

- 1、本权益单仅供参保人员核对信息。
- 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、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。
- 5、工伤保险个人不缴费，如果缴费基数显示正常，一表示正常参保。



数据统计截止至：2026.07.22 14:38:45

打印时间：2026-07-22

编制单位责任声明

我单位河南乐骏环保科技有限公司(统一社会信用代码 91410105MA9FEX2M63)

郑重声明:

一、我单位符合《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。

二、我单位受 汝州市经开铜基新材料有限公司 的委托,主持编制了 《年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目》 环境影响报告表(以下简称“报告表”)。在编制过程中,坚持公正、科学、诚信的原则,遵守有关环境影响评价法律法规、标准和技术规范等规定。

三、在编制过程中,我单位建立和实施了覆盖本项目环境影响评价全过程的质量控制制度,落实了环境影响评价工作程序,并在现场踏勘、现状监测、数据资料收集、环境影响预测等环节以及报告表编制审核阶段形成了可追溯的质量管理机制。

四、我单位对报告表的内容和结论承担直接责任,并对报告表内容的真实性、客观性、全面性、规范性负责。

编制单位(盖章): 河南乐骏环保科技有限公司

2026年7月31日



建设单位责任声明

我单位汝州市经开铜基新材料有限公司（统一社会信用代码
91410482MA46J9LH0T）郑重声明：

一、我单位对《年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目》环境影响报告表（以下简称“报告表”）承担主体责任，并对报告表内容和结论负责。

二、在本项目环评编制过程中，我单位如实提供了该项目相关基础资料，加强组织管理，掌握环评工作进展，并已详细阅读和审核过报告表，确认报告表提出的污染防治、生态保护与环境风险防范措施，充分知悉、认可其内容和结论。

三、本项目符合生态环境法律法规、相关法定规划及管理政策要求，我单位将严格按照报告表及其批复文件确定的内容和规模建设，并在建设和运营过程严格落实报告表及其批复文件提出的防治污染、防止生态破坏的措施，落实环境环保投入和资金来源，确保相关污染物排放符合相关标准和总量控制要求。

四、本项目将按照《排污许可管理条例》、《固定污染源排污许可分类管理名录》有关规定，在启动生产设施或者发生实际排污之前申请取得排污许可证或者填报排污登记表。

五、本项目建设将严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度，并按规定接受生态环境主管部门日常监督检查。在正式投产前，我单位将对配套建设的环境保护设施进行验收，编制验收报告，向社会公开验收结果。

建设单位（盖章）：汝州市经开铜基新材料有限公司

2026年5月31日



目 录

一、建设项目基本情况	1
二、建设项目工程分析	31
三、区域环境质量现状、环境保护目标及评价标准	52
四、主要环境影响和保护措施	56
五、环境保护措施监督检查清单	93
六、结论	96

附图

- 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 项目平面布置图
- 附图四 汝州经开区土地利用规划图
- 附图五 汝州经开区产业布局图
- 附图六 项目分区防渗图
- 附图七 项目生态环境分区管控应用平台查询图
- 附图八 现场照片

附件

- 附件 1 委托书
- 附件 2 项目备案证明
- 附件 3 厂房租赁合同
- 附件 4 开发区入驻证明
- 附件 5 企业营业执照
- 附件 6 项目建设单位环保承诺书

附表 建设项目污染物排放量汇总表

一、建设项目基本情况

建设项目名称	年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目		
项目代码	2607-410482-04-01-449646		
建设单位联系人	张春亮	联系方式	13693891026
建设地点	汝州市汝州经开区汽车产业园院内		
地理坐标	(112 度 49 分 26.572 秒, 34 度 06 分 18.869 秒)		
国民经济行业类别	C3251 铜压延加工; C3392 有色金属铸造	建设项目行业类别	二十九、有色金属冶炼和压延加工业 32-65 有色金属压延加工 325-全部; 三十、金属制品业 33-68 铸造及其他金属制品制造 339-其他
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 ☐ 重大变动重新报批项目
项目审批(核准/备案)部门(选填)	汝州经济技术开发区管理委员会	项目审批(核准/备案)文号(选填)	2607-410482-04-01-449646
总投资(万元)	50000	环保投资(万元)	39.5
环保投资占比(%)	0.08	施工工期	6 个月
是否开工建设	☒ 否 ☐ 是: _____	用地(用海)面积(m ²)	30905.63 (租赁)
专项评价设置情况	无		
规划情况	规划名称:《汝州经济技术开发区发展规划(2022-2035 年)》 审批机关:河南省发展和改革委员会 审批文件:《河南省发展和改革委员会 关于同意平顶山开发区整合方案的函》(豫发改工业函[2022]35号)		
规划环境影响评价情况	规划环评名称:《汝州经济技术开发区发展规划(2022-2035 年)环境影响报告书》 审查机关:河南省生态环境厅 审查意见:《关于汝州经济技术开发区发展规划(2022-2035 年)环境影响报告书的审查意见》(豫环函[2025]97号)		

规划及规划环境影响评价符合性分析

1、与《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）》符合性分析

（1）规划年限

规划期限为2022—2035年，其中：近期：2022—2025 年，远期：2026—2035 年。

（2）规划范围

经开区规划范围东至国道207，北至焦柳铁路——汝绣产业园北一路，西至临蟒公路，南至蟒川河北岸，总面积为1981.92ha。

（3）发展定位和产业定位

经开区发展定位为：豫西南区域重要的先进制造业基地、国家级资源型城市产业转型示范区的重要承载地。

豫西南区域重要的先进制造业基地：依托汝州豫西南区域中心地位，辐射联动周边县市协同发展，以新型环保建材、装备制造、机绣纺织为主导产业，打造豫西南区域重要的先进制造业基地。

国家级资源型城市产业转型示范区的重要承载地：充分利用平顶山市作为国家级资源城市产业转型示范区的政策利好，发挥汝州丰富煤炭资源优势，拉伸煤化工产业链条，延伸精细煤化工产品，大力发展新能源产业，全力推进碳氢新材料产业园建设，积极融入中国（平顶山）尼龙城建设大盘子，打造中国尼龙城“第二战场”，成为平顶山建设国家级资源型城市产业转型示范区的重要承载地。

（4）总体布局

规划形成“一核四轴八片”的空间结构。

一核：南部汝瓷产业园服务核心，承担经开区商业商务、文化等服务配套。

四轴：两横分别是工业大道发展轴、幸福大道发展轴，两纵分别是望嵩南路发展轴、汝南大道发展轴。

八片：指开发区内部形成的八个功能片区，分别为碳氢新材料产业园区（北区）、机绣产业园区、装备制造产业园区、新型环保建材产业园、农副产品加工产业园区、生物医药产业园、循环经济产业园、碳氢新材料产业园区（南区）等。

（5）产业布局

产业布局结构可以概括为：“一体两翼”。

一体——先进制造业主体：包括装备制造产业园区、碳氢新材料产业园区和新型环保建材产业园。

两翼——都市新型工业双翼：分别是北翼的机绣产业园区；南翼的农副产品加工产业园、生物医药产业园、循环经济产业园。

（6）基础设施规划

①给水规划

经开区水厂主要依托现状华星水厂，远期进行规模扩建。因此本项目用水可由供水管网供给。

②污水工程规划

根据污水现状排放情况，按照集中与分散处理相结合的原则，规划将污水分为南北两个区域排放，霍阳大道以北区域污水收集至现状经开区污水厂处理，以南区域污水收集至规划汝州第三污水厂处理。保留现状经济技术经开区污水处理厂，处理规模2万m³/d；规划新建汝州第三污水处理厂，设计日处理规模约4万m³/d（其中专业化工废水处理规模1万m³/d，其他废水处理规模3万m³/d），占地7ha（含预留扩建用地），位于幸福大道与G207交叉口东南侧，出水水质达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中的一级A标准。

根据调查，目前项目所处位置铺设污水管网，本项目位于霍阳大道以北区域，项目废水进入汝州经开区污水处理厂进行处理。

（7）本项目符合性分析

本项目位于汝州市汝州经开区汽车产业园，对照《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）》-用地功能布局图，本项目用地为二类工业用地，符合汝州经开区土地利用规划要求。本项目属于C3251铜压延加工和C3392有色金属铸造，对照《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）》-产业功能布局图，本项目选址位于装备制造产业园区内，项目属于装备制造产业链上下游配套项目，项目性质与装备制造产业园区发展产业性质相符，符合汝州经开区产业布局规划要求。另外，汝州经济技术开发区管理委员会已出具本项目备案证明，同时，根据汝州经济技术开发区管理委员会对本项目出具的入驻意见文件，项目占地属于工业用地，符合汝州经济技术开发区的产业定位和发展规划，同意该项目入驻。本项目用水由汝州经开区供

水厂（华星水厂）供水，本项目废水进入汝州经开区污水处理厂进行处理后排放。因此，汝州经开区的基础建设完全可以满足本项目的需求。

综上所述，本项目建设符合汝州经开区发展规划。

2、与《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）环境影响评价报告书》符合性分析

根据《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）环境影响评价报告书》，本项目与汝州经开区项目准入标准和产业准入负面清单的相符性详见表1，与汝州经开区生态环境准入清单相符性详见表2。

表 1 与汝州经开区项目准入标准和产业准入负面清单相符性分析一览表

限制类别	目录	本项目情况	符合性分析
禁止类	1.禁止承接不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。 2.禁止承接包含目录中所列工艺装备或产品的项目。 3.禁止大气污染防治重点区域承接煤化工产能。 4.禁止承接一次性固定资产投资额低于 3 亿元（不含土地费用）的危险化学品生产建设项目（列入国家战略性新兴产业重点产品和服务指导目录的项目除外）。 5.禁止在化工园区外承接化工项目。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，不属于上述禁止类项目	符合
“禁限控”工艺设备	1.1000 万吨/年以下常减压、150 万吨/年以下催化裂化、100 万吨/年以下连续重整（含芳烃抽提）、150 万吨/年以下加氢裂化生产装置。 2.采用明火高温加热方式生产油品的釜式蒸馏装置，废旧橡胶和塑料土法炼油工艺，焦油间歇法生产沥青，2.5 万吨/年及以下的单套粗（轻）苯精制装置，5 万吨/年及以下的单套煤焦油加工装置。 3.80 万吨/年以下石脑油裂解制乙烯、13 万吨/年以下丙烯腈、100 万吨/年以下精对苯二甲酸、20 万吨/年以下乙二醇、20 万吨/年以下苯乙烯（干气制乙苯工艺除外）、10 万吨/年以下己内酰胺、乙烯法醋酸、30 万吨/年以下羰基合成法醋酸、天然气制甲醇（CO ₂ 含量 20%以上的天然气除外），煤制甲醇生产装置，丙酮氰醇法甲基丙烯酸甲酯、粮食法丙酮/丁醇、氯醇法环氧丙烷和皂化法环氧氯丙烷生产装置，300 吨/年以下皂素（含水解物）生产装置，盐酸酸解法皂素生产工艺及污染物排放不能达标的皂素生产装置。 4.7 万吨/年以下聚丙烯、20 万吨/年以下聚乙烯、10 万吨/年以下聚苯乙烯、20 万吨/年以下丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物（ABS）、3 万吨/年以下普通合成胶乳-羧基丁苯胶（含丁苯胶乳）、聚氯乙烯生产装置，新建、改扩建氯丁橡胶类、丁苯热塑性橡胶类、聚氨酯类和聚丙烯酸酯类中溶剂型通用胶粘剂生产装置。 5.纯碱、烧碱、30 万吨/年以下硫磺制酸（单项金属离子≤100ppb 的电子级硫酸除外）、20 万吨/年以下硫铁矿制酸、平炉氧化法高锰酸钾，平炉法和大锅蒸发法硫化碱生产工艺，芒硝法硅酸钠（泡花碱）生产工艺，间歇焦炭法二硫化碳工艺，常压法及综合法硝酸、	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，不属于上述“禁限控”工艺设备项目	符合

电石（以大型先进工艺设备进行等量替换的除外）、单线产能 5 万吨/年以下氢氧化钾生产装置。 6.三聚磷酸钠、六偏磷酸钠、三氯化磷、五硫化二磷、磷酸氢钙、氯酸钠、有钙焙烧铬化合物、少钙焙烧工艺重铬酸钠、电解二氧化锰、碳酸钙、无水硫酸钠（盐业联产及副产除外）、碳酸钡、硫酸钡、氢氧化钡、氯化钡、硝酸钡、碳酸锶、白炭黑（气相法除外）、氯化胆碱生产装置。单台炉容量小于 12500 千伏安的电石炉及开放式电石炉，使用汞或汞化合物的甲醇钠、甲醇钾、乙醇钠、乙醇钾、聚氨酯、乙醛、生物杀虫剂和局部抗菌剂生产装置，氨钠法及氰熔体氰化钠生产工艺。 7.黄磷，起始规模小于 3 万吨/年、单线产能小于 1 万吨/年氰化钠（折 100%），单线产能 5 千吨/年以下碳酸锂、氢氧化锂，干法氟化铝及单线产能 2 万吨/年以下无水氟化铝或中低分子比冰晶石生产装置。3 万吨/年以下饲料磷酸氢钙、5000 吨/年以下工艺技术落后和污染严重的氢氟酸、5000 吨/年以下湿法氟化铝及敞开式结晶氟盐生产装置。 8.以石油、天然气为原料的氮肥，合成氨，尿素，磷铵生产装置，铜洗法氨合成原料气净化工艺。半水煤气氨水液相脱硫、一氧化碳常压变化及全中温变换（高温变换）工艺、没有配套硫磺回收装置的湿法脱硫工艺，没有配套建设吹风气余热回收、造气炉渣综合利用装置的固定层间歇式煤气化装置。 9.高毒、高残留以及对环境影响大的农药原药（包括氧乐果、水胺硫磷、甲基异柳磷、甲拌磷、特丁磷、杀扑磷、溴甲烷、灭多威、涕灭威、克百威、敌鼠钠、敌鼠酮、杀鼠灵、杀鼠醚、溴敌隆、溴鼠灵、肉毒素、杀虫双、灭线磷、磷化铝，有机氯类、有机锡类杀虫剂，福美类杀菌剂，复硝酚钠（钾）、氯磺隆、胺苯磺隆、甲磺隆等）生产装置。 10.草甘膦、毒死蜱（水相法工艺除外）、三唑磷、百草枯、百菌清、阿维菌素、吡虫啉、乙草胺（甲叉法工艺除外）、氯化苦生产装置。敌百虫碱法敌敌畏生产工艺，小包装（1 公斤及以下）农药产品手工包（灌）装工艺及设备，雷蒙机法生产农药粉剂，以六氯苯为原料生产五氯酚（钠）装置。 11.硫酸法钛白粉、铅铬黄、1 万吨/年以下氧化铁系颜料、溶剂型涂料（鼓励类的涂料品种和生产工艺除外）、含异氰脲酸三缩水甘油酯（TGIC）的粉末涂料生产装置。 12.用火直接加热的涂料用树脂、四氯化碳溶剂法制取氯化橡胶生产工艺，铁粉还原法工艺（4,4-二氨基二苯乙烯-二磺酸[DSD 酸]、2-氨基-4-甲基-5-氯苯磺酸[CLT 酸]、1-氨基-8-萘酚-3,6-二磺酸[H 酸]三种产品暂缓执行）。 13.染料、染料中间体、有机颜料、印染助剂生产装置（鼓励类及采用鼓励类技术的除外）。 14.氯氟烃（CFCs）、含氢氯氟烃（HCFCs，作为自身下游化工产品的原料且不对外销售的除外），用于清洗的 1,1,1-三氯乙烷（甲基氯仿），主产四氯化碳（CTC）、以四氯化碳（CTC）为加工助剂的所有产品，以 PFOA 为加工助剂的含氟聚合物生产工艺，含滴滴涕的涂料、采用滴滴涕为原料非封闭生产三氯杀螨醇生产装置。 15.氟化氢（HF，企业下游深加工产品配套自用、电子级及湿法磷酸配套除外），新建初始规模小于 20 万吨/年、单套规模小于 10 万		
---	--	--

	吨/年的甲基氯硅烷单体生产装置，10 万吨/年以下（有机硅配套除外）和 10 万吨/年及以上、没有副产四氯化碳配套处置设施的甲烷氯化物生产装置，没有副产三氟甲烷配套处置设施的二氟一氯甲烷生产装置，可接受用途的全氟辛基磺酸及其盐类和全氟辛基磺酰氟（其余为淘汰类）、全氟辛酸（PFOA），六氟化硫（SF₆，高纯级除外），特定豁免用途的六溴环十二烷生产装置。 16.斜交轮胎和力车胎（含手推车胎）、以天然棉帘子布为骨架的轮胎、1.5 万吨/年及以下的干法造粒炭黑（特种炭黑和半补强炭黑除外）、3 亿只/年以下的天然胶乳安全套，锦纶帘线、3 万吨/年以下钢丝帘线、再生胶（常压连续脱硫工艺除外）、橡胶塑解剂五氯硫酚、橡胶促进剂二硫化四甲基秋兰姆（TMTD）、橡胶硫化促进剂 N-氧联二（1,2-亚乙基）-2-苯并噻唑次磺酰胺（NOBS）和橡胶防老剂 D 生产装置。 17.采用氨冷冻盐水的氯气液化工艺，使用敞开式离心机（涉及易燃、有毒物料禁用）、多节钟罩的氯乙烯气柜、煤制甲醇装置气体净化工序三元换热器和液化烃、液氯、液氨管道用软管的生产装置，未设置密闭及自动吸收系统的液氯储存仓库。无火焰监测和熄火保护系统的燃气加热炉、导热油炉。		
“禁限控”产品	1.改性淀粉、改性纤维、多彩内墙（树脂以硝化纤维素为主，溶剂以二甲苯为主的 O/W 型涂料）、氯乙烯-偏氯乙烯共聚乳液外墙、焦油型聚氨酯防水、水性聚氯乙烯焦油防水、聚乙烯醇及其缩醛类内外墙（106、107 涂料等）、聚醋酸乙烯乳液类（含乙烯/醋酸乙烯酯共聚物乳液）外墙涂料。 2.有害物质含量超标准的内墙、溶剂型木器、玩具、汽车、外墙涂料，含双对氯苯基三氯乙烷、三丁基锡、全氟辛酸及其盐类、全氟辛烷磺酸、红丹等有害物质的涂料。 3.在还原条件下会裂解产生 24 种有害芳香胺的偶氮染料（非纺织品用的领域暂缓）、九种致癌性染料（用于与人体不直接接触的领域暂缓）。 4.含苯类、苯酚、苯甲醛和二（三）氯甲烷的脱漆剂，立德粉，聚氯乙烯建筑防水接缝材料（焦油型），107 胶，瘦肉精，多氯联苯（变压器油）。 5.高毒农药产品：六六六、二溴乙烷、丁酰肼、敌枯双、除草醚、杀虫脒、毒鼠强、氟乙酰胺、氟乙酸钠、二溴氯丙烷、治螟磷（苏化 203）、磷胺、甘氟、毒鼠硅、甲胺磷、对硫磷、甲基对硫磷、久效磷、硫环磷（乙基硫环磷）、福美肿、福美甲肿及所有砷制剂、汞制剂、铅制剂、10%草甘膦水剂，甲基硫环磷、磷化钙、磷化锌、苯线磷、地虫硫磷、磷化镁、硫线磷、蝇毒磷、治螟磷、特丁硫磷、三氯杀螨醇。 6.氯丹、七氯、溴甲烷、滴滴涕、六氯苯、灭蚁灵、林丹、毒杀芬、艾氏剂、狄氏剂、异狄氏剂、硫丹、氟虫胺、十氯酮、α-六氯环己烷、β-六氯环己烷、多氯联苯、五氯苯、六溴联苯、四溴二苯醚和五溴二苯醚、六溴二苯醚和七溴二苯醚、六溴环十二烷（特定豁免用途为限制类）、全氟辛基磺酸及其盐类和全氟辛基磺酰氟。 7.软边结构自行车胎，以棉帘线为骨架材料的普通输送带和以尼龙帘线为骨架材料的普通 V 带，轮胎、自行车胎、摩托车胎手工刻花硫化模具。 8.光气、氰化钠、氟乙酸甲酯等剧毒化学品以及硝酸铵、氯酸铵、	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，不属于左述“禁限控”产品项目	符合

	高氯酸铵、硝化棉等爆炸危险性化学品项目。 注：属于联产产品或副产品的、回收套用且不对外销售的化学品生产项目，不作为禁止类项目。本目录中所涉内容，国家法律、法规、政策如有变化的，按最新规定和要求执行。		
优先准入类	1.《产业结构调整指导目录(2024 年本)》中鼓励类化工项目。 2.属于战略性新兴产业重点发展方向的项目。 3.与园区现有产业形成产业链上下游配套的项目。 4.解决“卡脖子”和进口替代问题的补短板项目。 5.投资主体世界企业 500 强、中国企业 500 强、中国民营企业 500 强、上市公司的项目。 6.固定资产投资额超 10 亿元的项目（不含土地费用），首期投资规模不少 5 亿的项目。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，属于与园区现有装备制造产业形成产业链上下游配套的项目	符合

表 2 本项目与汝州经开区生态环境准入清单相符性分析一览表

类别	经开区规划环评细化管控要求	本项目情况	符合性分析
空间布局约束	-禁止建设生产和使用高 VOCs 含量的溶剂型涂料、油墨、胶粘剂等项目。 -按照重点管控新污染物清单，禁止、限制重点管控新污染物的生产、加工使用。 -严格按照规划土地用途进行开发建设，原则上禁止工业开发或者开展与规划土地用途不一致的生产活动，并注重节约集约用地。 -禁止在碳氢新材料产业园（化工园区）内建设劳动力密集型的非化工企业；严格控制非化工项目进入化工园区（基础设施 安全环保等配套设施 与化工工艺特点相似的非化工行业建设项目除外）。 -禁止在碳氢新材料产业园安全控制区新建、改建各类建筑物或构筑物。 -严禁新改扩建烧结砖瓦项目。 -同河南省生态环境总体准入要求（重点管控单元）、重点区域生态环境管控要求（京津冀及周边地区）、重点流域生态环境管控要求（省辖淮河流域）、平顶山市生态环境总体准入要求； -其他执行原“生态环境分区管控”相关要求。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，位于汝州经开区装备制造产业园区内，不属于上述禁止、限制类项目	符合
污染物排放管控	-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。 -国家或地方已出台超低排放要求的行业建设项目应满足超低排放要求。 -抓紧规划和实施污水集中处理及中水回用工程，保证污水处理设施的正常运行，污水处理厂处理后废水必须达到或优于一建污水处理厂必须有明确的污泥处置途径。 -入园企业均不得单独设置废水排放口，减少对北汝河的影响。 -新建、改建、扩建涉 VOCs 排放项目，应加强废气收集，安装高效治理设施；全面执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》，落实无组织排放特别控制要求；新建涉 VOCs 排放的工业企业实行区域内 VOCs 排放等量或倍量削减替代。 -在禁燃区内，实施轻型车国六 b 排放标准和重型车国六排放	项目废气主要为阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）；连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气，经采取措	符合

	标准，全面实施非道路柴油移动机械第四阶段排放标准，淘汰国四及以下排放标准柴油货车和采用稀薄燃烧技术的燃气货车，实施清洁柴油车（机）行动，基本淘汰国三及以下排放标准汽车，基本消除未登记或冒黑烟工程机械。 -入驻企业应建立特征污染物名录库，涉新污染物生产或排放的企业，应依法实施强制性清洁生产审核，应采取便于公众知晓的方式公布新污染物相关信息。 -严禁新增 2 蒸吨及以下的生物质锅炉，生物质锅炉全部采用专用炉具，配套布袋等高效除尘设施，禁止掺烧煤炭、生活垃圾、工业固体废物等其他物料。 -同河南省生态环境总体准入要求（重点管控单元）、重点区域生态环境管控要求（京津冀及周边地区）、重点流域生态环境管控要求（省辖淮河流域）、平顶山市生态环境总体准入要求； -其他执行原“生态环境分区管控”相关要求。	施处理后均能达标排放。项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水，经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放，均满足相关排放要求。符合生态环境分区管控要求	
环境风险防控	-加强开发区环境安全管理工作，严格危险化学品管理，在基础设施和企业内部生产运营管理中，严格落实规划环评及其批复文件制定的环境风险防范措施，杜绝发生污染事故。 -区内具有重大危险源的企业应在厂区内修建消防废水应急水池，开发区污水处理厂应设置事故水池，用于贮存事故排水和被污染的消防水，防止对地表水环境造成危害。 -碳氢新材料产业园（化工园区）内涉及有毒有害物质的重点场所或者重点设施设备（特别是地下储罐、管网等）应进行防渗漏设计和建设，消除土壤和地下水污染隐患。 -对拟收回土地使用权的区内的土壤环境重点监管区域、地块、企业等用地，以及用途拟变更为“一住两公”的用地开展土壤环境状况调查评估。 -同河南省生态环境总体准入要求（重点管控单元）、重点区域生态环境管控要求（京津冀及周边地区）、重点流域生态环境管控要求（省辖淮河流域）、平顶山市生态环境总体准入要求； -其他执行原“生态环境分区管控”相关要求。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，位于汝州经开区装备制造业园区内，不属于具有重大危险源的企业	符合
资源开发效率要求	-进一步优化能源结构，加快集中供热中心及配套管网建设，逐步实现集中供热；静脉产业园供热系统建成投运前，入驻工业企业可根据自身用热需求，宜气则气、宜电则电，建设自备供热锅炉，投运后在满足供热条件下，原则上采用集中供热。 -有行业清洁生产标准的新建项目要达到相应行业清洁生产先进水平，现有不符合要求的企业须通过整治提升达到清洁生产要求。 -入驻“两高”项目，其能效水平应达到重点领域能效标杆水平或行业单位产品能源消耗限额中的先进值水平。 -同河南省生态环境总体准入要求（重点管控单元）、重点区域生态环境管控要求（京津冀及周边地区）、重点流域生态环境管控要求（省辖淮河流域）、平顶山市生态环境总体准入要求； -其他执行原“生态环境分区管控”相关要求。	项目不涉及锅炉，不属于“两高”项目。项目在生产工艺、设备和环保设施等方面达到同类国内外先进水平	符合
由上表知，本项目的建设符合《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）环境影响评价报告书》环评规划项目准入标准和产业准入负面清单要求和开发区生			

态环境准入清单管控要求。			
3、与《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）环境影响评价报告书》审查意见符合性分析			
本项目与《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）环境影响评价报告书的审查意见》（豫环函[2025]97号）的相符性详见表3。 表 3 与《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）环境影响评价报告书的审查意见》相符性分析一览表			
意见	相关要求	本项目情况	符合性分析
（一）坚持绿色低碳高质量发展	规划应贯彻生态优先、绿色低碳、集约高效的绿色发展、协调发展理念，根据国家、省发展战略，以环境质量改善为核心，统筹协调水环境、大气环境保护和治理，做好与区域生态环境分区管控成果的协调衔接。结合规划产业升级发展目标和发展定位，坚持创新驱动，加快构建以先进制造业为支柱、现代服务业为支撑的现代产业体系，进一步优化开发区规划的产业结构、发展规模和用地布局。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，位于装备制造产业园区内，项目属于开发区主导产业装备制造产业链上下游配套项目，符合汝州经开区产业规划和用地布局规划	符合
（二）加快推进产业转型	优化产业结构、规模及发展时序，远期规划内容适时适度建设。禁止新建、扩建以煤炭为燃料的耐火材料、陶瓷等项目；入区新、改、扩建项目应实施清洁生产；生产工艺和设备、污染治理水平、资源能源利用效率等均需符合国家或行业环境保护标准和清洁生产标准要求，达到同行业国内先进水平，确保产业发展与生态环境保护相协调。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，不属于禁止类项目。项目在生产工艺、设备和环保设施等方面符合同类国内外先进水平	符合
（四）强化减污降碳协同增效	根据国家和地方碳达峰行动方案、减污降碳协同增效行动方案，大气、水和土壤污染防治及河南省、平顶山市生态环境分区管控和《报告书》相关要求，严格执行相关行业污染物排放标准、特别排放限值及超低排放限值，对于存在产能要求的产业，实施项目应符合产业政策要求，实现技术升级改造，促进区域减污降碳协同增效。结合碳达峰目标，强化碳评价及减排措施，确保区域环境质量持续改善。	本项目严格执行相关行业污染物排放标准、特别排放限值及超低排放限值。符合国家产业政策。	符合

(五) 严格落实项目入驻要求	严格落实《报告书》生态环境准入要求，排污许可制度和废气、废水等污染物控制要求，入园企业应依法依规取得排污许可证或进行排污许可登记。鼓励符合开发区产业定位及产业规划、国家产业政策鼓励，符合开发区循环经济发展产业链上下游产业的补链项目，有利于实现区域内循环经济发展的项目入驻；禁止引入不符合法律法规、产业政策或国家及地方污染防治要求的项目；禁止引入经论证与主导产业、环境不相容的项目。	项目属于 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，位于装备制造产业园区内，项目属于开发区主导产业装备制造产业链上下游配套项目，符合汝州经开区产业发展规划。符合国家产业政策。	符合
----------------	--	--	----

由上表知，本项目的建设符合《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）环境影响评价报告书的审查意见》（豫环函[2025]97 号）的相关要求。

其他符合性分析

1. 《建设项目环境影响评价分类管理名录》分析

本项目为 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年本），本项目属于“二十九、有色金属冶炼和压延加工业 32”类中“65 有色金属压延加工 325”和“三十、金属制品业 33”类中“68 铸造及其他金属制品制造 339”一其他（仅分割、焊接、组装的除外），均需编制报告表。因此，本项目应编制环境影响报告表。

2. 产业政策相符性分析

根据《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中规定，本项目不属于限制类和淘汰类，为允许类项目，且本项目已在汝州经济技术开发区管理委员会备案，项目代码为：2607-410482-04-01-449646。项目建设符合国家产业政策。

3. 生态环境分区管控相符性分析

本项目位于汝州市汝州经开区汽车产业园，根据《中共河南省委办公厅 河南省人民政府办公厅关于加强生态环境分区管控的实施意见》（2025 年 2 月 27 日），并查询河南省生态环境分区管控应用平台（<http://222.143.64.178:5001/publicService>）可知，项目所在区域为汝州经济技术开发区，管控代码为 ZH41048220001，为重点管控单元，本项目与其管控要求的符合性分析见表 4、表 5。

表 4 与“三线一单”管控要求的符合性分析表

“三线一单”	本项目	相符性
生态保护红线	本项目用地不涉及生态保护红线	符合
环境质量底线	区域环境空气 SO ₂ 、NO ₂ 、CO 满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准，PM ₁₀ 、PM _{2.5} 、O ₃ 不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准，超标原因为工业、生活、交通废气排放造成；区域地表水环境质量现状不满足《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）Ⅲ类标准。经采取环评建议措施后，各项污染物对周边环境的影响较小，不触及环境质量底线	符合
资源利用上线	项目所用资源主要为水、电、天然气，项目用水由市政供水管网供给；供电由市政电网统一供给；天然气由市政天然气管网统一供给。项目资源利用量相对于区域资源利用总量较少，符合资源利用上线的要求	符合
生态环境准入清单	本项目位于汝州经济技术开发区环境管控单元内，管控代码为 ZH41048220001，为重点管控单元，本项目与汝州经济技术开发区环境管控单元生态环境准入清单的相符性见表 5。	符合

表 5 与“汝州经济技术开发区环境管控单元生态环境准入清单”符合性分析表

环境管控单元编码	环境管控单元名称	管控单元分类	管控要求	本项目
ZH41048220001	汝州经济技术开发区	重点管控单元	1、禁止新建燃煤、重油、渣油锅炉及其他燃煤设施。新建、改建、扩建“两高”项目须符合生态环境保护法律法规和相关法定规划，满足重点污染物排放总量控制、碳排放达峰目标、生态环境准入清单、相关规划环评和相应行业建设项目环境准入条件、环评文件审批原则要求。	本项目为 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造项目，不属于“两高”项目，不属于左述管控要求中的禁止项目
			2、禁止不符合园区规划或规划环评的项目入驻；区内新建项目的大气环境防护范围内，不得规划新建居住区学校、医院等环境敏感目标。	项目符合汝州经开区规划和规划环评要求；项目无大气环境防护范围
			3、入驻项目应遵循循环经济理念，实施清洁生产，逐步优化产业结构，构筑循环经济产业链；鼓励发展主导产业，并不断完善产业链条。禁止新建、扩建以煤炭为燃料的耐火材料、陶瓷等项目。	本项目为 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造项目，位于装备制造产业园区内，项目属于开发区主导产业装备制造产业链上下游配套项目，符合汝州经开区产业发展规划，不属于左述管控要求中的禁止项目
			4、入园企业外排废水全部经管网收集后进入污水处理厂处理，入园企业均不得单独设置废水直接入河排放口，减少对纳污水体的影响。开发区应进一步优化能源结构，区内不得建设分散燃煤锅炉。	项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水，经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后

				排放
			5、对列入疑似污染地块名单的地块，未按相关要求开展土壤环境调查活动的地块，不得进入用地程序，不得办理环境影响评价审批。	项目用地不属于污染地块
		污 染 物 排 放 管 控	1、按照循环经济的要求，积极开展固废综合利用，提高一般工业固废综合利用率，严禁企业随意弃置；危险废物妥善处置。	项目一般固废：废包装袋、炉渣、收尘、废滤袋集中收集暂存于厂内一般固废暂存间定期外售；不合格品收集后直接回用于生产；废模具返回厂家修理。危险固废：分类分区暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置
			2、采取调整能源结构、加强污染治理等措施，严格控制烟粉尘、二氧化硫、氮氧化物、VOCs 等大气污染物的排放。	项目废气主要为阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）；连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气，经采取措施处理后均能达标排放。项目废气排放应满足总量减排要求
			3、抓紧实施中水回用工程，减少废水排放量，保证污水处理设施的正常运行，并适时进行提标改造，减少对纳污水体的影响。	项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水，经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。污水处理厂尾水排放达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标准
			4、尽快实现开发区集中供水，逐步关停企业自备水井。定期对地下水水质进行监测，发现问题，应及时采取有效防治措施，避免对地下水造成污染。	项目用水由开发区集中供水
			5、新建“两高”项目应按照《关于加强重点行业建设项目区域削减措施监督管理的通知》要求，依据区域环境质量改善目标，制定配套区域污染物削减方案，采取有效的污染物区域削减措施，腾出足够的环境容量。	项目不属于“两高”项目
			6、新建耗煤项目应严格按照规定采取煤炭消费减量替代措施，不得使用高污染燃料作为煤炭减量替代措施。	不涉及

			7、焦化等“两高”行业建设项目应满足超低排放要求。	项目不属于“两高”项目
		环境 风险 防 控	1、建立事故风险防范和应急处置体系。加快环境风险预警体系建设，严格危险化学品管理；建立完善有效的环境风险防控设施和有效的拦截、降污、导流等措施；制定园区级综合环境应急预案，不断完善各类突发环境事件应急预案，有计划地组织应急培训和演练，全面提升园区风险防控和事故应急处置能力。	不涉及
			2、妥善安置搬迁居民。根据规划实施的进度和现有企业防护距离的要求，对居民及时搬迁，妥善安置。	不涉及
			3、组织开展园区地下水、排污受纳地表水体、边界大气、园区及周边土壤环境质量监测和环境噪声监测，建立环境管理（含监测）资料档案。	不涉及
			4、涉危险化学品生产、储存、使用等企业在拆除生产设施设备、污染治理设施时，要事先制定《企业拆除活动污染防治方案》、《拆除活动环境应急预案》，拆除活动结束后应编制《企业拆除活动环境保护工作总结》。	不涉及
		资源开发效率要求	1、加强水资源集约利用，进一步控制水资源消耗。严格用水全过程管理，推进区域再生水循环利用，加强企业内部工业用水循环利用。	本项目用水由市政供水管网供给。项目冷却塔用水循环使用，定期排水
			2、积极发展可再生能源，持续扩大可再生能源开发利用规模，严控煤炭消耗总量，严格落实能源消费总量和强度“双控”制度。	项目不涉及煤炭消耗

由上分析可知，本项目建设满足生态环境分区管控相关环境管控单元管控要求。

4. 项目与集中式饮用水保护区相符性分析

根据《河南省城市集中式饮用水源保护规划》、《河南省政府关于划定调整取消部分集中式饮用水水源地的通知》（豫政文〔2019〕162号）和《河南省政府关于划定调整取消部分集中式饮用水水源地的通知》（豫政文〔2019〕125号）等文件，并结合河南省生态环境分区管控应用平台（<http://222.143.64.178:5001/publicService>）可知，距离本项目最近的地下水水源地为汝州市城市集中饮用水源地许寨地下水饮用水源保护区。

许寨地下水饮用水源保护区(共2眼井)保护范围如下：

一级保护区：开采井外围 50 米的区域。

二级保护区：开采井周围一级保护区外 300 米的区域。

准保护区：荆河以东，洗耳河以西，王堂、骑岭以南，北汝河以北其余地域。

本项目最近的水源地是汝州市许寨地下水饮用水源保护区，距离约 4.329km，不在饮用水源保护区范围内。

因此，项目建成不会对当地集中式饮用水水源保护区造成影响。

5. 与其他相关污染防治文件符合性分析

项目与相关污染防治要求文件相符性详见表 6。

表 6 项目与相关污染防治文件符合性分析一览表

文件名称	与项目相关条文	本项目情况	符合性
《平顶山市空气质量持续改善实施方案》 (平政[2025]6 号)	严把“两高”项目准入关口。严格落实国家和省“两高”项目相关要求，严禁新增钢铁产能。严格执行有关行业产能置换政策，被置换产能及其配套设施关停后，新建项目方可投产。国家、省绩效分级重点行业以及涉及锅炉炉窑的其他行业，新建（改扩建）项目原则上达到环境绩效 A 级或国内清洁生产先进水平。	项目不属于“两高”项目。本项目可以满足《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）中“六、铸造”行业和“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标要求	相符
	实施工业炉窑清洁能源替代。全市不再新增燃料类煤气发生炉，新建（改扩建）加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉原则上采用清洁低碳能源。分散建设的燃料类煤气发生炉完成清洁能源替代或园区按要求完成集中供气改造。2025 年年底前，使用高污染燃料的加热炉、热处理炉、干燥炉、熔化炉改用清洁低碳能源，淘汰不能稳定达标的燃煤锅炉和以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业窑炉；完成固定床间歇式煤气发生炉新型煤气化工艺改造。	项目熔化炉采用天然气为燃料，上引炉采用电为燃料，均属于清洁能源	相符
	深化扬尘污染综合治理。严格落实扬尘治理“两个标准”要求，加强施工围挡、车辆冲洗、湿法作业、密闭运输、地面硬化、物料覆盖等精细化管理，鼓励建筑项目积极采用装配式建造等绿色施工技术。	项目施工期严格按照有关要求执行	相符
《汝州市 2026 年蓝天碧水净土保卫战暨柴》	《汝州市 2026 年蓝天保卫战实施方案》 4.开展工业炉窑清洁能源替代。推进使用高污染燃料工业炉窑清洁低碳能源替代，对使用煤、兰炭、焦炭、石油焦、渣油、重油等燃料的石灰煅烧窑、铸造冲天炉等工业炉窑改为使用电厂热力、工业余热或清洁低碳能源，淘汰退出燃油锅炉，12 月底前，完成工业炉窑清洁能源替代或淘汰退出	项目熔化炉采用天然气为燃料，上引炉采用电为燃料，均属于清洁能源	相符

油货车污染治理攻坚战实施方案》 (汝政办[2026]11号)	7.提升重点行业清洁运输比例。引导大宗货物长距离运输优先使用铁、水路、管道，短距离使用封闭皮带通廊等清洁运输方式。5月底前，建立重点行业企业清洁运输比例提升清单台账。年底前实现全市火电、煤炭、焦化、水泥等行业清洁运输比例稳定达到80%以上	项目按《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)中“六、铸造”行业和“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求对运输车辆进行配备	相符
	13.开展工业企业深度治理。5月底前，全面排查矿石加工破碎工序企业，并建立台账清单。9月底前实现A级达标，达不到的纳入秋冬季生产调控。推进煤电机组喷氨、全负荷脱硝升级改造。持续开展锅炉、炉窑、涉VOCs企业低效失效大气污染治理设施排查，10月底前，完成低效失效治理设施提升改造企业20家	项目废气主要为阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气(含天然气燃烧废气)；连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气，各废气均采取了相应的治理措施，均不属于低效措施，均能达到国家或地方相关标准要求。均能满足《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)中“六、铸造”行业和“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求	相符
	15.深化扬尘污染综合治理。严格落实工程施工扬尘防治标准规定，提升扬尘治理水平，省、市重点项目建成扬尘治理差异化评价A级工地1个以上，城区施工推广基坑气膜、装配式建筑等新技术。6月底前，全市规模以上建筑工地全部接入扬尘污染防治智慧化监控平台。实施道路积尘走航监测，城区主次干道及环路实现新能源清扫保洁全覆盖	项目施工期严格按照有关要求执行	相符
	《汝州市2026年碧水保卫战实施方案》 4.加快工业园区水环境基础设施建设。推动化工园区专业化工生产废水集中处理设施建设(独立建设或依托骨干企业)及“一企一管或多厂专管、明管输送”配套管网建设。采取有效措施提高工业园区污水厂处理效率、效能	项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水，经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。	相符
《汝州市2026年净土保卫战实施方案》	1.强化土壤污染源头防控。持续落实《河南省土壤污染源头防控行动实施方案》，严格保护未污染土壤，推动污染防治关口前移。开展土壤污染重点监管单位隐患排查抽查整治行动，强化对纳入排污许可管理的重点监管单位监督管理，督促指导其按照排污许可证规定和标准规范落实控制有毒有害物质排放、土壤污染隐患排查、自行监测等要求，将隐患排查报告及相关材料上传至重点监管单位土壤和地下水环境管理信息系统，推动突出环境问题整改；完成土壤污染重点监管	本公司严格按照左述要求执行	相符

		单位名录更新，并向社会公开。		
《工业窑炉大气污染综合治理方案》（环大气〔2019〕56号）		加大产业结构调整力度。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。	项目选址位于汝州经济技术开发区内。阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒（DA001）排放；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒（DA003）排放	相符
		对热效率低下、敞开未封闭，装备简易落后、自动化程度低，无组织排放突出，以及无治理设施或治理设施工艺落后等严重污染环境的工业炉窑，依法责令停业关闭。	本项目为新建项目，采用先进的生产设备，物料密闭，“机械化、连续化、密闭化”程度高，无组织排放可有效控制。	相符
		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。	项目熔化炉采用天然气为燃料，上引炉采用电为燃料，均属于清洁能源	相符
		实施污染深度治理。推进工业炉窑全面达标排放。已有行业排放标准的工业炉窑，严格执行行业排放标准相关规定，配套建设高效脱硫脱硝除尘设施，确保稳定达标排放。已制定更严格地方排放标准的，按地方标准执行。重点区域钢铁、水泥、焦化、石化、化工、有色等行业，二氧化硫、氮氧化物、颗粒物、挥发性有机物（VOCs）排放全面执行大气污染物特别排放限值。	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒（DA001）排放，无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒（DA003）排放，均能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB41/1066-2020）2020表1标准限值要求和《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）相关行业A级企业绩效分级指标要求。连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气经集气罩收集后采用1套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m高排气筒（DA002）排放，能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准限值要求（非甲烷总烃120mg/m ³ ）、《关	相符

		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）附件1其他行业要求	
	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。	项目原料铜暂存于封闭车间原料库，辅料暂存于原料库；炉体密闭负压设计，收集的废气经处理以后达标排放。	相符
	钢铁、焦化、水泥、平板玻璃、陶瓷、氮肥、有色金属冶炼、再生有色金属等行业，严格按照排污许可管理规定安装和运行自动监控设施。	本项目属于铜压延加工项目和有色金属铸造项目，严格按照排污许可管理规定开展自行监测。	相符
《河南省生态环境厅办公室关于全面加强挥发性有机物污染治理的通知》（豫环办[2022]24号）	2022年5月底前，全面梳理使用溶剂型工业涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂等原辅材料的企业，督促指导企业结合行业特点、环境容量、企业实际，制定低VOCs含量原辅材料源头替代实施计划，建立企业清单台账，明确源头替代时间表，按照“可替尽替、应代尽代”的原则，实施一批替代溶剂型原辅材料的项目	项目所用液态原料主要工业酒精、乳化液。使用时，均按照与水1:100比例配制后使用	相符
	各地要严格按照《挥发性有机物无组织排放控制标准》《重点行业挥发性有机物综合治理方案》《河南省2022年大气污染防治攻坚战实施方案》要求，对挥发性有机物无组织排放实施有效控制，提升废气收集率，做到“应收尽收”。产生VOCs的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作等密闭收集方式，并保持负压运行；采用集气罩、侧吸风等措施收集无组织VOCs废气企业，距集气罩开口面最远处的VOCs无组织排放位置，控制风速不低于0.3米/秒；含VOCs物料输送应采用重力流或泵送方式，有机液体进料鼓励采用底部、浸入管给料方式。2022年5月底前，各地对辖区内采用集气罩、侧吸风等措施收集无组织VOCs废气企业的企业开展一轮风速实测，达不到要求的，一周内加装增压风机	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用1套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m高排气筒（DA002）排放	相符

	各地要在 5 月底前全面排查采用活性炭吸附工艺企业，活性炭装填量、更换时间、废活性炭暂存转运情况、活性炭购买发票、活性炭碘值等，无法提供活性炭更换记录、碘值报告或活性炭碘值不满足要求的，一周内按要求更换新活性炭；根据废气量、活性炭箱截面积及长度核算废气停留时间及风速，不满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）要求的，一周内更换活性炭箱；严禁露天堆存废活性炭，废活性炭厂内暂存时间不得超过一个月	项目建设活性炭管理台账，记录相关信息，满足《吸附法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ2026-2013）要求的，废活性炭厂内暂存时间不得超过一个月	相符
	加强低 VOCs 含量原辅材料替代：组织工业涂装、包装印刷、家具制造、电子制造等重点行业，加大低（无）VOCs 含量原辅材料替代力度，采用符合《低挥发性有机化合物含量涂料产品技术要求》（GB/T38597-2020）、《油墨中可挥发性有机化合物含量的限值》（GB 38507-2020）、《胶粘剂挥发性有机化合物限量》（GB 33372-2020）、《清洗剂挥发性有机化合物含量限值》（GB 38508-2020）等 VOCs 含量限值标准的涂料、油墨、胶粘剂、清洗剂	项目所用液态原料主要工业酒精、乳化液。使用时，均按照与水 1:100 比例配制后使用	相符
《河南省生态环境厅办公室关于做好 2025 年夏季挥发性有机物综合治理工作的通知》（豫环办[2025]25 号）	开展低效失效污染治理设施排查整治。持续推进 VOCs 企业低效失效污染治理设施排查整治，淘汰不成熟、不适用、无法稳定达标排放的治理工艺，整治关键组件缺失、质量低劣、自动化水平低的治理设施。对于能立行立改的问题，督促企业立即整改到位。对于《国家污染防治技术指导目录（2024 年，限制类和淘汰类）》（公示稿）列出的低温等离子、光催化、光氧化等淘汰类 VOCs 治理工艺（恶臭异味治理除外），以及不成熟、不适用、无法稳定达标排放的治理工艺，应依据排放废气特征、VOCs 组分及浓度、生产工况等，通过更换适宜高效治理工艺、原辅材料源头替代等方式实施分类整治。对于采用活性炭吸附工艺的企业，应根据废气排放特征，按照相关工程技术规范设计，使废气在吸附装置中有足够的停留时间。对于治理难度大、单一治理工艺难以稳定达标的企业，宜采用多种技术的组合工艺。加大蓄热式氧化燃烧（RTO）、蓄热式催化燃烧（RCO）、催化燃烧（CO）、沸石转轮吸附浓缩等高效治理技术推广力度。2025 年 4 月底前完成排查工作，2025 年 10 月底前完成整治提升，将整治提升任务纳入 2025 年大气攻坚重点治理任务，未按时完成的纳入秋冬季生产调控范围	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放，该治理设施不属于低效失效污染治理设施	相符

	做好污染治理设施耗材更新更换。组织涉 VOCs 企业及时更换吸附剂、吸收剂、催化剂、蓄热体、过滤棉、电器元件等治理设施耗材，确保治理设施稳定高效运行；及时清运 VOCs 治理设施产生的废过滤棉、废催化剂、废吸附剂、废吸收剂、废有机溶剂等，规范处理处置危险废物。做好生产设备和治理设施启停机时间、检维修情况、治理设施耗材维护更换、处置情况等台账记录	项目有机废气治理设施所用活性炭定期更换。更换的废活性炭及时交由有资质单位进行处理。做好生产设备和治理设施启停机时间、检维修情况、治理设施耗材维护更换、处置情况等台账记录	相符
	提升 VOCs 废气收集能力。指导督促企业按照“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。产生 VOCs 的生产环节优先采用密闭设备、在密闭空间中操作或采用全密闭集气罩收集方式，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；推广以生产线或设备为单位设置隔间，收集风量应确保隔间保持微负压；含 VOCs 物料输送应采用重力流或泵送方式，严禁敞开式转运含 VOCs 物料，有机液体进料鼓励采用底部、浸入管给料方式；废气收集系统的输送管道应密闭、无破损	项目有机废气的生产环节均位于封闭车间内，并安装集气措施收集有机废气。连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用集气罩收集后经 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。距集气罩开口面最远处的控制风速不低于 0.3 米/秒	相符

6. 与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）相符性分析

本项目与《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）相符性分析见下表。

表7 项目与（GB 37822-2019）相符性分析一览表

类别	要求	本项目情况	相符性
基本要求	产生 VOCs 的生产或服务活动，应当在密闭空间或者设备中进行，废气经收集系统和（或）处理设施后排放。如不能密闭，则应采取局部气体收集处理措施或其他有效污染控制措施。	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用集气罩收集后经 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。	符合
	生产工艺设备、废气收集系统以及 VOCs 处理设施应同步运行。	项目生产工艺设备、废气收集系统以及 VOCs 处理设施同步运行	符合
废气收集系统	考虑生产工艺、操作方式以及废气性质、处理方法等因素，对 VOCs 无组织排放废气进行分类收集。	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用集气罩收集后经 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。距集气罩开口面最远处的控制风速不低于 0.3 米/秒	符合
	废气收集系统排风罩的设置应符合 GB/T16758 的规定。对于外部罩，在距排风罩开口面最远的 VOCs 无组织排放位置，按 GB/T16758 规定的方法测量吸入风速，应保证不低于 0.3m/s。		符合

VOCs 处理设施	VOCs 宜优先采用冷凝（冷冻）、吸附等技术进行回收利用。不宜回收时，采用吸附、吸收、燃烧（焚烧、氧化）、生物等技术或组合技术进行净化处理。	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用集气罩收集后经 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。废气收集系统的设置符合要求	符合
	冷凝装置排出的不凝尾气的温度应低于废气中污染物的液化温度，若废气中有数种污染物，则不凝尾气的温度应低于废气中液化温度最低的污染物的液化温度。		/
	吸附装置的操作温度、吸附剂再生/更换周期和更换量等应符合设计文件的要求。		符合
	燃烧（焚烧、氧化）装置的燃烧温度、停留时间应符合设计文件的要求，并安装温度在线监控设备。如采用催化氧化装置，其催化剂更换周期应符合设计文件的要求。		符合
	生物处理设施的滤床温度、湿度、pH 值等应符合设计文件的要求。		符合
	其他处理设施的运行参数应符合设计文件的要求。		符合
VOCs 排放要求	对排气筒中的 VOCs 进行监测，其 TOC（待国家监测方法标准发布后实施）和 NMHC 排放浓度均不得超过 120mg/m ³ 。	项目有机废气排放浓度未超过相关标准要求	符合
	排气筒高度不应低于 15m，其具体高度以及与周围建筑物的距离应根据环境影响评价文件确定。	项目废气排气筒高度为 20m	符合

由上表可知，项目建设符合《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）相关要求。

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

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

具体要求	本项目情况	符合性
4.1 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业和铸造行业的总体规划要求。 4.2 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。	企业布局及厂址符合国家相关法律法规、产业政策要求。企业生产场所已取得土地使用权，为工业用地。	符合
7.1.1 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。	项目采用燃气熔化炉，不使用国家明令淘汰的生产装备。	符合
10.1 企业应按 HJ1115、HJ1200 的要求，取得排污许可证；宜按照 HJ1251 的要求制定自行监测方案。 10.2 企业大气污染物排放应符合 GB 39726 的要求。应配置完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、工业固体废物等排放与处置措施应符合国家及地方环保法规和标准的规定。 10.3 企业宜参照《重污染天气重点行业应急减排措	项目将按要求取得排污许可证并制定自行监测方案。 项目大气污染物排放符合 GB39726 的要求。配置了完善的环保处理装置，废气、废水、噪声、工业固体废物等排放与处置措施符合国家及地方环保	符合

施制定技术指商》的要求开展绩效分级管理，制定至污染天气应急减排措施。			法规和标准的规定。 企业应参照《重污染天气重点行业应急减排措施制定技术指商》的要求开展绩效分级管理，制定至污染天气应急减排措施	
8. 《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）相符性分析				
表 9 与《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ 1292—2023）相符性分析				
具体要求			本项目情况	符合性
7.1.2 生铁、废钢、铝合金锭、镁合金锭、铜合金锭、焦炭和铁合金等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库、料仓中，或储存于半封闭料场（堆棚）中，或四周设置防风抑尘网、挡风墙，或采取覆盖措施。半封闭料场（堆棚）应至少两面有围墙（围挡）及屋顶；防风抑尘网、挡风墙高度应不低于堆存物料高度的 1.1 倍。 7.1.3 醇基涂料、树脂、固化剂、稀释剂、清洗剂等 VOCs 物料应储存于密闭的容器、包装袋、储库中。			外购的原料铜主要为纯铜（如铜锭、电解铜等），储存在封闭的原料仓库中；使用的酒精清洗剂为密闭的桶装。	符合
7.2.4 转移、输送过程中产尘点应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施。固定作业的产尘点宜优先采用收尘技术，在不影响生产和安全的前提下，尽量提高收尘罩的密闭性；间歇式、非固定的产尘点，宜采用喷淋（雾）等抑尘技术。			本项目车间密闭，转移、输送过程中产尘点均采取集气除尘措施。	符合
7.4.3 排风罩应优先考虑采用密闭罩或排气柜，并保持一定的负压。当不能或不便采用密闭罩时，可根据生产操作要求选择半密闭罩或外部排风罩，并尽可能包围或靠近污染源，必要时可增设软帘围挡，以防止污染物外逸。			本项目根据生产操作要求选择半密闭罩或外部排风罩，采取围挡封闭措施，并尽可能包围或靠近污染源，提高废气收集效率。	符合
7.4.7 废气收集处理系统应先于或与生产工艺设备同步运行。当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。			本项目生产过程中废气收集处理系统先于生产工艺设备运行。当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，设置废气应急处理设施或采取其他替代措施。	符合
金属熔化工序	预防措施	低氮燃烧技术	本项目天然气熔化炉采用天然气与氧气全氧方式燃烧，全氧可抑制氮氧化物产生，且本项目建设过程中，预留脱硝处理措施安装空间，燃烧产生的烟尘采用覆膜滤袋除尘器方式处理。	符合
	治理技术	袋式除尘技术/滤筒除尘技术		
9. 与《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）相符性分析				

表 10 与《铸造工业大气污染防治技术规范》（DB41/T2388-2023）相符性分析

具体要求	本项目情况	符合性
5.1.2 炉料使用废旧金属时，应不使用或少使用含塑料、油脂、油漆等杂质的废旧金属原材料。	外购的原料铜主要为纯铜（如铜锭、电解铜等），不含塑料、油脂、油漆等杂质。	符合
5.2.3 有色金属铸造熔炼设备宜采用电加热坩埚炉或天然气快速熔化炉。 5.2.6 燃气炉、热法砂再生焙烧炉、燃气热处理炉宜采用低氮燃烧技术。	本项目阳极板天然气熔化炉采用低氮燃烧技术，采用天然气与氧气全氧方式燃烧，全氧可抑制氮氧化物产生，且本项目建设过程中，预留脱硝处理措施安装空间。	符合
7.1.3.2 熔炼工序的废气治理系统应配备袋式除尘器等除尘设施。	本项目阳极板熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放。	符合
7.1.4.2 浇注工位应设置在封闭空间内操作或配备移动式排风罩，并配备袋式除尘器、滤筒式除尘器等除尘设施。	本项目阳极板生产时炉膛烟气密闭收集，熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区废气集气罩收集，各股废气经收集后统一经过 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）	符合
7.2.1 厂区道路应硬化，并应采取清扫、洒水等措施。 7.2.2 车间、料库应封闭，通道口宜安装卷帘门、推拉门、提升门等封闭性良好且便于开关的门，在无车辆出入时呈关闭状态。 7.2.3 车间的门、外窗等开口部位不得有可见烟及粉尘外逸。 7.2.4 煤粉、膨润土、硅砂等粉状物料应袋装或罐装，并储存于封闭储库中。 7.2.5 生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原材料、辅助材料等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库中。	项目厂区道路均硬化，并采取清扫水等措施。 项目车间、料库均为封闭式，通道口按要求安装卷帘门、推拉门、提升门等封闭性良好且便于开关的门，在无车辆出入时呈关闭状态。 硅砂等粉状物料采用袋装，并储存于封闭储库中。 项目所有原料均储存于封闭储库中。	符合
7.3.3 袋式除尘器和滤筒式除尘器应选用覆膜滤料等过滤材料。袋式除尘器用覆膜滤料应符合 HJ/T 326 的规定。滤筒用滤料应符合 JB/T 10341 的规定。	本项目阳极板熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放。除尘器属于覆膜滤料材质，采用符合 HJ/T 326 规定的覆膜滤袋除尘器	符合

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

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

号)的相符性分析见下表。

表 11 本项目与（豫工信联装[2023]87 号）的相符性分析

文件要求		本项目拟建设情况	相符性
一、支持高端项目建设	支持铸造和锻压行业高端项目建设，鼓励企业围绕国内外汽车、工程机械、轨道交通、农机装备、航空航天及海洋装备、数控机床等整机装备企业或我省重大项目配套生产，保障装备制造业产业链供应链安全稳定。严格审批新建、改扩建项目，确保项目备案、环评、排污许可、安评、节能审查等手续清晰、完备，项目建设符合国家相关法律法规标准要求。严格落实主要污染物排放总量控制、能源消耗总量和强度调控制度，坚决遏制不符合要求的项目盲目发展和低水平重复建设，防止产能盲目扩张，切实推进产业结构优化升级。	本项目产品包括阳极板，属于铸造行业，为装备制造业产业链供应链的一环。本项目已在汝州经济技术开发区管理委员会备案，企业应按照要求完善环评、排污许可、安评、节能审查等手续，本项目建设符合国家相关法律法规标准要求，严格落实主要污染物排放总量控制，实行污染物区域削减替代、落实能源消耗总量等制度。	相符
二、支持优质企业发展	新建铸造、锻压企业应按要求进入园区，配套建设高效环保治理设施。促进产能富裕地区铸造产业集聚发展，推动洛阳、安阳、许昌等地铸造园区建设，引导具备条件的企业入园，打具有示范效应的产业集群。支持各地从生产工艺、产品质量、安全生产、污染防治（源头减量、过程控制、末端治理）等方面制订综合整治方案，推进铸造产业集群升级改造。引导企业加强质量保障体系建设，提升产品品质。支持有条件的企业积极开展国际交流合作。	本项目位于汝州经济技术开发区内，配套建设高效环保治理设施，运营期各类污染物能实现稳定达标排放或合理处置。	相符
三、推动行业规范发展	充分发挥行业自治作用，加强行业自律建设。强化标准引领，参照《铸造企业规范条件》等标准引导企业对标规范发展，减少行业盲目投资和低水平重复建设。推进产业结构优化，严格执行节能、环保、质量、安全技术等相关法律法规标准和《产业结构调整指导目录》等政策，依法依规淘汰工艺装备落后、污染物排放不达标、生产安全无保障的落后产能。铸造企业不得采用无芯工频感应电炉、无磁轭（ ≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备。规范行业监督管理，禁止以铸造和锻压名义违规新增钢铁产能、违规生产钢坯钢锭及上市销售。	根据分析，项目建设满足《铸造企业规范条件》的要求；经查阅《产业结构调整指导目录（2024年本）》，本项目所采用的生产工艺、设备均不属于淘汰落类，运营期采用可行、有效的治理措施，各类污染物能实现稳定达标排放，制定安全生产制度，确保生产安全；本项目不采用无芯工频感应电炉、无磁轭（ ≥ 0.25 吨）铝壳中频感应电炉、水玻璃熔模精密铸造氯化铵硬化模壳、铝合金六氯乙烷精炼等淘汰类工艺和装备；不生产钢铁、钢坯钢锭及上市销售。	相符
六、加快行业绿色发展	铸造企业严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》及地方排放标准，加强无组织排放控制，不能稳定达标排放的，限期完成设施升级改造，不具备改造条件及改造后仍不能达标的，依法依规进行淘汰。鼓励铸造用生铁企业参照钢铁行业超	本项目严格执行《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）等排放标准，加强无组织排放控制；项目运营期采用可行、有效的治	相符

	低排放改造要求开展有组织、无组织和清洁运输超低排放改造。	理措施，各类污染物能实现稳定达标排放。		
由上表可知，本项目建设满足《河南省工业和信息化厅 河南省发展和改革委员会 河南省生态环境厅关于推动铸造和锻压行业高质量发展推进重点工作的通知》（豫工信联装[2023]87 号）的相关要求。				
11. 与《平顶山市“十四五”生态环境保护和生态经济发展规划》（平政[2023]10号）相符性分析				
本项目与《平顶山市“十四五”生态环境保护和生态经济发展规划》（平政[2023]10号）相符性分析见表 12。				
表 12 与《平顶山市“十四五”生态环境保护和生态经济发展规划》（平政[2023]10号）相符性分析一览表				
序号	相关要求		本项目情况	相符性
1	持续提升绿色发展方式	实施生态环境分区管控。立足资源环境承载能力，完善“三线一单”生态环境分区管控体系，建立动态更新和调整机制。将“三线一单”作为推进污染防治、生态修复、环境风险防控等工作的重要依据，强化“三线一单”在地方立法、政策制定、环境准入、园区管理、执法监管等领域的应用，从源头预防环境污染和生态破坏。强化重点生态功能区生态保护和修复；加强农产品主产区的耕地保护，严控开发强度；推进城市化发展区集约绿色低碳发展。	本项目符合汝州经济技术开发区生态环境分区管控要求	相符
2		深化重点领域节能减排。推动工业领域节能减排综合改造，坚决遏制“两高”（高耗能、高排放）项目盲目发展，以钢铁、焦化、铸造、建材、有色、化工、工业涂装、包装印刷、电镀、制革、造纸、纺织印染、农副食品加工等行业为重点，开展全流程清洁化、循环化、低碳化改造。强化重点用能单位节能管理，对以煤、石油焦、渣油、重油等为燃料的工业炉窑，加快使用清洁能源、工业余热、电厂热力等进行替代。开展高耗能、高耗水行业 and 重点产品资源效率对标提升行动，实施能效、水效领跑者行动。	本项目不属于“两高”项目。项目熔化炉采用天然气为燃料，上引炉采用电为燃料，均属于清洁能源。	相符
3	持续推进工业企业污染深度治理	持续推进工业炉窑深度治理。严格建设项目环境准入，新建、扩建、改建涉工业炉窑的建设项目配套建设高效环保治理设施。按照“淘汰一批、替代一批、治理一批”的原则，深入推进工业炉窑大气污染综合治理，加快实施煤改电、煤改气工程，全面提升铸造、铁合金、石灰窑、耐火材料制品、砖瓦窑、有色金属冶炼及压延等工业炉窑的治污设施处理能力。加大落后产能和不达标工业炉窑淘汰力度，分行业清理《产业结构调整指导目录》淘汰类工业炉窑，提高环境绩效水平。	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放，无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用 1 套“覆膜滤袋除	相符

			尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放，均能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 标准限值要求和《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）相关行业 A 级企业绩效分级指标要求	
4	强化面源和移动源污染控制	加强扬尘精细化治理。强化工地扬尘污染防治，全面推行绿色施工，做好重污染天气预警、大风天气条件下施工工地和道路扬尘管控。强化城市散尘防治，推进低尘机械化湿式清扫作业，加大扬尘集聚路段冲洗保洁力度，渣土车实施硬覆盖与全封闭运输。严格落实“双 10”标准，确保城市清洁全覆盖。严控城市平均降尘量，实施网格化降尘量监测考核体系。推进开展交通干线公路扬尘专项整治，定期组织各县（市、区）对国省干线公路和农村公路路域环境开展综合治理，有效提升路域环境。加大裸露地面、物料堆场、露天矿山综合整治，加快推进绿色矿山创建，突出生态治理和绿色发展	项目施工期严格按照有关要求执行	相符
5	持续深化水污染治理	强化工业污染防治工作。加快淘汰涉水企业落后生产工艺和产能。持续开展涉水“散乱污”企业排查整治，加强化工、有色、纺织印染、造纸、皮革、农副食品加工等行业综合整治。常态化开展纳管企业废水排放情况检查，严查偷排漏排、超标排放。推进开发区、工业园区雨污分流改造和初期雨水收集处理，加强污水处理配套设施建设及运行管控，加快现有污水处理设施分期升级改造，新建、升级开发区、工业园区要同步规划建设污水集中处理设施。加快补齐医疗机构污水处理设施短板，提高污染治理能力。	项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水，经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放，均满足相关排放要求	相符
6	加强土壤污染源系统防控	加强空间布局管控。将土壤和地下水环境要求纳入国土空间规划，根据土壤污染状况和风险合理规划土地用途，推进实施土壤污染风险管控和修复地块空间信息与国土空间规划的“一张图”管理。把好建设项目环境准入关，严控涉重金属及不符合土壤环境管控要求的项目落地	项目不涉及重金属	相符

由上表可知，项目与《平顶山市“十四五”生态环境保护和生态经济发展规划》（平政[2023]10 号）相关要求相符。

12. 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）相符性分析

本项目为年产 3.5 万吨阳极板、3.5 万吨连铸连轧铜杆、3 万吨无氧铜杆产品项目。其中阳极板产品属于 C3392 有色金属铸造，连铸连轧铜杆和无氧铜杆属于 C3251 铜压延加工。其中 C3392 有色金属铸造属于《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）》中“六、铸造”行业，C3251 铜压延加工属于《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）》中“十四、有色金属压延”行业。因此，项目阳极板产品生产执行“铸造”行业绩效分级指标要求，连铸连轧铜杆和无氧铜杆产品生产执行“有色金属压延”行业绩效分级指标要求。

根据《关于印发河南省空气质量持续改善行动计划的通知》（豫政〔2024〕12 号），国家、省绩效分级重点行业以及涉及锅炉炉窑的其他行业，新（改、扩）建项目原则上达到环境绩效 A 级或国内清洁生产先进水平。

本项目阳极板产品与《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）》中“六、铸造”行业 A 级企业绩效分级指标相符性分析见表 13。

本项目连铸连轧铜杆和无氧铜杆产品与《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）》中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标相符性分析见表 14。

表 13 项目与“铸造”行业 A 级企业绩效分级指标相符性分析一览表

差异化指标	A 级企业	本项目情况	相符性
装备水平及生产工艺	1、粘土砂工艺采用水平或垂直自动化造型线； 2、消失模工艺采用消失模自动化造型线； 3、熔模铸造工艺采用硅溶胶铸造工艺、采用自动制壳线； 4、压铸等其他铸造工艺暂不考虑装备水平差异，依据其污染治理水平确定绩效	本项目阳极板生产采用圆盘浇铸工艺，属于左述第 4 类其他铸造工艺	相符
污染治理技术	1、所使用的生产设备具有高密闭性或具有配套的良好除尘设施的工序可不设二次捕集措施；PM 有逸散工序采取二次捕集措施，捕集排风罩应符合《排风罩的分类及技术条件》（GB/T 16758）的要求； 2、采用袋式除尘、滤筒除尘等高效除尘工艺	项目阳极板生产炉体密闭负压设计，熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放	相符
	1、制芯（热芯盒）、覆膜砂（壳型）工序 VOCs 采用活性炭吸附或更高效的处理措施；制芯（冷芯盒）工序 VOCs 采用吸收法或更高效处理措施；浇注（树脂砂）VOCs 工序采用活性炭吸附、吸收法或更高效的处理措施； 2、消失模、实型铸造工艺的浇注工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施。 3、涂装工序采用吸附脱附+蓄热燃烧、吸附脱附+催化燃烧、焚烧法等高效处理设施；如使用水性、粉末、高固	不涉及	相符

	体分、无溶剂、辐射固化等低 VOCs 含量的涂料或采用辊涂、静电喷涂、高压无气喷涂、空气辅助无气喷涂、热喷涂等涂装技术的涂装工序可采用活性炭吸附等处理措施；使用纯无机涂料的热喷涂工艺，可采用布袋除尘等粉尘处理措施		
排放限值	PM、SO ₂ 、NO _x 放浓度分别不高于 15、50、150 mg/m ³ 备注：燃气炉基准氧含量 8%	PM、SO ₂ 、NO _x 放浓度分别不高于 15、50、150 mg/m ³	相符
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，并储存于封闭储库中； (2) 生铁、废钢、焦炭、铁合金及其他原辅材料等粒状、块状散装物料应储存于封闭储库中。 2、物料转移和输送 (1) 粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭或覆盖等抑尘措施；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施，或喷淋（雾）等抑尘措施； (2) 除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面。除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输； (3) 厂区道路硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁。 3、铸造 (1) 孕育、变质、炉外精炼、除气等金属液预处理工序 PM 排放环节应安装半封闭空间，并配备除尘设施； (2) 浇注工序设置浇注区或浇注段，采用外部罩的罩口应尽可能接近污染源并覆盖污染源；落砂、抛丸清理、砂处理工序应在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施。制芯工序在封闭或半封闭空间内操作； (3) 对于树脂砂、水玻璃砂等工艺生产特殊尺寸（特大等）铸件或使用地坑造型的，浇注和冷却工序在密闭车间或密闭空间内进行并配备废气处理设施，待砂型冷却至无可见烟尘外逸时，环保设备方可停止运行；落砂工序应采取有效集气除尘或抑尘措施； (4) 清理（去除浇冒口、铲飞边毛刺等）和浇包、渣包的维修等工序宜在封闭空间内操作，废气收集至除尘设施； (5) 车间不得有可见烟粉尘外逸	项目原料铜暂存于封闭车间原料库，二氧化硅辅料采用袋装暂存于原料库。项目阳极板生产熔化炉炉体密闭负压设计，熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区（包括出料口、溜槽、浇铸包所在区域）分别布设集气罩，项目阳极板熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）经收集后采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放	相符
监测监控水平	1、料场出入口等易产生 PM 排放环节，安装高清视频监控设施。视频监控数据保存六个月以上； 2、主要生产设施与污染防治设施分表计电	按左述要求执行	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	本项目建成后，按要求办理环保材料并保存环保档案	相符
	台账记录：1、完整生产管理台账：生产设备运行台账，原辅材料、燃料使用量，产品产量；2、设备维护记录；3、废气治理设备清单：主要污染治理设备、设计说明书、运行记录、CEMS 小时数据等（如需）；4、耗材记录：包括	本项目建成后，按照要求记录台账	相符

	草酸、磷酸、活性炭等耗材使用量，除尘器滤料更换记录等；5、运输管理电子台账（包括出入厂记录、车牌号、VIN号、发动机编号和排放阶段等）；6、固废、危废处理记录；7、废气治理设施运行管理规程		
	人员配置：设置环保部门，配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	本项目建成后，企业按要求配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	相符
运输方式	1、物料公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆； 2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆； 3、危废运输全部使用安装远程在线监控的国五及以上或新能源车辆； 4、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械	本项目建成后将严格按照 A 级企业管理要求落实实施	相符
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账	本项目建成后将按照要求建立门禁系统和电子台账	相符

表 14 项目与“有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标相符性分析一览表

差异化指标	A 级企业	本项目情况	相符性
能源类型	以电、天然气、煤制气作为能源	本项目使用电、天然气为能源	相符
污染治理技术	煤制气单元采用硫份低于 1% 及以下的低硫煤或配备煤气脱硫；电泳喷漆工序采用吸收法、吸附法或燃烧法；粉末喷涂采用袋式除尘	不涉及	相符
	1、除尘采用覆膜滤料袋除尘等治理技术； 2、熔炼炉（电炉除外）脱硝采用低氮燃烧或烟气脱硝等高效工艺； 3、氟碳喷涂工序废气采用预处理+吸附浓缩+燃烧方式或预处理+燃烧处理工艺； 4、油雾采用多级回收+VOCs 治理技术；封闭式熔炼炉烟气单独治理	1、本项目除尘采用覆膜滤袋除尘器； 2、本项目熔化炉为天然气炉，上引炉为电炉。本项目天然气熔化炉采用天然气与氧气全氧方式燃烧，全氧可抑制氮氧化物产生，且本项目建设过程中，预留脱硝处理措施安装空间。 3、本项目不涉及氟碳喷涂工序； 4、连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气有机废气采用集气罩收集后经 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放	相符

排放限值	熔炼炉：PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于 10、50、50 mg/m ³ ；加热炉：PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度分别不高于 10、50、100mg/m ³	项目连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放，无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放，PM、SO ₂ 、NO _x 排放浓度均满足排放限制要求，不高于 10、50、50 mg/m ³	相符
	备注：窑炉烟气基准氧含量 12%		相符
无组织排放	1、物料储存：（1）煤、焦粉等燃料储存于封闭（仓、库）；粉状物料采用料仓、储罐、带沿口的包装物等方式密闭或封闭储存；（2）涉 VOCs 物料以及废料（渣、液）应储存在密闭容器，并存放在封闭储存室内；（3）厂区道路应硬化，并采取清扫、洒水等措施，保持清洁； 2、物料转移和输送：（1）粉状、粒状等易散发粉尘的物料厂内转移、输送时，应采取密闭；转移、输送、装卸过程中应采取集气除尘措施；（2）除尘器卸灰口应采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面；除尘灰采取袋装、罐装等密闭措施收集、存放和运输；（3）转移和输送 VOCs 物料以及 VOCs 废料（渣、液）时，应采用密闭管道或密闭容器； 3、工艺过程：（1）铝渣搓灰和铜渣分离操作应采用密闭设备或密闭车间内进行，设置废气收集系统，收集粉尘至除尘设备；（2）熔炼炉应设置废气收集系统，收集烟尘至除尘设备	1、物料储存：（1）项目物料储存于封闭车间原料库，不涉及粉状物料；（2）涉 VOCs 物料采用桶装；（3）租赁厂区道路已硬化，需采取清扫、洒水等措施，保持清洁； 2、物料转移和输送：（1）本项目不涉及粉状、粒状等易散发粉尘的物料；（2）除尘器卸灰口采取密闭措施，除尘灰不得直接卸落到地面；除尘灰采取袋装收集、存放和运输；（3）转移和输送 VOCs 物料以及 VOCs 废料（渣、液）时，应采用密闭管道或密闭容器； 3、工艺过程：熔化保温炉设置废气收集系统，并经覆膜滤袋除尘器处理后经 20m 高排气筒排放	相符
监测监控水平	重点排污企业的熔炼炉等主要排气口安装 CEMS，数据保存一年以上	根据地方环保管理规定，该企业如果纳入重点排污企业名录，则企业熔化炉等主要排气口需按照要求安装 EMS，数据保存一年以上	相符
	熔炼炉烟气等对应污染治理设施接入 DCS，记录企业环保设施运行主要参数和生产过程主要参数，DCS 数据保存一年以上；VOCs 治理设施安装监控或分表计电	熔化炉烟气等对应污染治理设施按照要求接入 DCS，记录企业环保设施运行主要参数和生产过程主要参数，DCS 数据保存一年以上；VOCs 治理设施安装监控或分表计电	相符
	具备对全厂视频监控、CEMS 监控、污染物治理设施运行、主要生产设施运行等相关数据集中调控的能力	企业需具备对全厂视频监控、CEMS 监控、污染物治理设施运行、主要生产设施运行等相关数据集中调控的能力	相符
环境管理	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	本项目建成后，按要求办理环保材料并保存环保档案	相符

水平	验收文件；4、废气治理设施运行管理规程；5、一年内废气监测报告		
	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（除尘滤料更换量和时间、脱硫及脱硝剂添加量和时间、含烟气量和污染物出口浓度的月度DCS曲线图等）；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；5、燃料（天然气）消耗记录	本项目建成后，按照要求记录台账	相符
	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，企业应配备专职环保人员，并具备相应的环境管理能力	相符
运输方式	1、物料公路运输全部使用达到国五及以上排放标准重型载货车辆（含燃气）或新能源车辆； 2、厂内运输车辆全部达到国五及以上排放标准（含燃气）或使用新能源车辆； 3、厂内非道路移动机械全部达到国三及以上排放标准或使用新能源机械	本项目建成后将严格按照A级企业管理要求落实实施	相符
运输监管	参照《重污染天气重点行业移动源应急管理技术指南》建立门禁系统和电子台账	本项目建成后将按照要求建立门禁系统和电子台账	相符

13. 与《河南省“两高”项目管理范围（2025年版）》相符性分析

根据《河南省“两高”项目管理范围（2025年版）》，主要包括7大类，分别为：石油、煤炭及其他燃料加工业（25），化学原料和化学制品制造业（26），非金属矿物制品业（30），黑色金属冶炼和压延加工业（31），有色金属冶炼和压延加工业（32）中铜冶炼3211、铅锌冶炼3212、铝冶炼3216、硅冶炼3218，电力、热力生产和供应业（44），软件和信息技术服务业（65）。

本项目属于C3251铜压延加工和C3392有色金属铸造，不属于《河南省“两高”项目管理范围（2025年版）》中的“两高”项目类别，因此，本项目不属于“两高”建设项目。

二、建设项目工程分析

建设内容	1、项目概况 汝州市经开铜基新材料有限公司成立于2019年4月4日，注册地址为河南省平顶山市汝州市汝南街道汝州经济技术开发区管委会6楼，企业性质为国有及国有控股企业，是汝州市经开经营管理集团有限公司全资控股国有平台企业。主营有色金属合金制造、有色金属压延加工、铜基新材料技术研发、再生资源及金属材料购销，作为汝州经开区重点产业运营载体，公司依托经开区产业规划，重点推进铜基新材料、再生铜加工产业链项目投资、园区运营与产业招商，助力区域再生有色金属新材料产业集群发展。 为满足市场需求，汝州市经开铜基新材料有限公司拟在汝州市汝州经开区汽车产业园，投资50000万元，租赁闲置厂区建设“年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目”（下称“本项目”），总占地面积约为30905.63平方米。 根据《中华人民共和国生态环境法典》以及《建设项目环境保护管理条例》中的有关规定，本项目应进行环境影响评价。本项目为年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，主要生产阳极板、连铸连轧铜杆和无氧铜杆产品，产品产能分别为阳极板3.5万t/a、连铸连轧铜杆3.5万t/a、无氧铜杆3万t/a。经查阅《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》，连铸连轧铜杆和无氧铜杆产品属于“二十九、有色金属冶炼和压延加工业32-65有色金属压延加工325-全部”，应编制环境影响报告表；阳极板产品属于“三十、金属制品业33-68铸造及其他金属制品制造339-其他”，应编制环境影响报告表。因此，本项目编制环境影响报告表。 2、厂址周围环境概况 本项目位于汝州市汝州经开区汽车产业园，项目东侧紧邻X044道路，隔X044道路为挂车车辆生产企业；南侧紧邻霍阳大道，隔霍阳大道120m为上陈村；西侧为驾校、挂车车辆生产企业；西北侧为报废汽车回收企业；北侧为空厂区。本项目周围500m范围内敏感点为南侧120m上陈村。因此，项目的建设及周边环境基本相容。 项目所在地地理位置图见附图一，项目周围环境示意图见附图二。
------	---

3、项目组成及主要建设内容

项目组成及主要建设内容见表 15。

表 15 项目组成及主要建设内容一览表

项目组成		工程内容	备注
主体工程	1#车间	1 栋 1 层，钢架结构，层高 14.5m，建筑面积 9440.87m ² ，内部设置阳极板和连铸连轧铜产品生产区、无氧铜杆产品生产区、原料区、打包区、成品区等	租用现有厂房面积 5840.87m ² ，同时在此基础上再扩建面积 3600m ² ，扩建后该车间总建筑面积 9440.87m ²
	2#车间	1 栋 1 层，钢架结构，层高 14.5m，建筑面积 2949.35m ² ，内部设置有原料区、打包区、一般固废间、危废间	租用现有厂房
储运工程	原料区	位于 1#车间内和 2#车间内	/
	成品区	位于 1#车间内	/
辅助工程	办公楼	1 栋 3 层，砖混结构，建筑面积 1659.07m ²	租用现有办公楼
公用工程	给水	市政供水	/
	排水	生活污水依托厂区内现有化粪池（10m ³ ）处理后和冷却塔排水直接经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	依托现有化粪池
	供气	市政天然气管网供气	/
	供电	市政供电	/
环保工程	废水治理	生活污水依托厂区内现有化粪池（10m ³ ）处理后和冷却塔排水直接经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	依托现有化粪池
	废气治理	（1）阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放； （2）连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放； （3）无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放	新建
	固废治理	1 座 10m ² 固废暂存间；1 座 10m ² 危废暂存间；垃圾桶若干	新建
	噪声治理	基础减振、建筑隔声	新建

4、项目产品方案

（1）产品方案

项目为年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，主要生产连铸连轧铜杆、

无氧铜杆和阳极板产品，连铸连轧铜杆产品主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—连铸连轧—清洗—收卷、质检—成品；无氧铜杆主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—上引结晶—牵引收卷—质检—成品；阳极板产品主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—圆盘浇铸—结晶成型—质检—成品。

项目具体产品方案见下表。

表 16 项目产品方案

序号	产品名称	年产量(t/a)	产品规格		产品质量执行标准
1	阳极板	3.5 万	长 宽 厚 尺 寸 : 1315*1142*128mm 单板重 400kg		《阳极铜》（YS/T 1083-2015）
2	连铸连轧铜杆	3.5 万	Φ30-8mm	T2 型、T3 型	《电工用铜线坯》 （GB/T3952-2016）
3	无氧铜杆	3 万	Φ20-8mm		
合计		10 万	/	/	/

备注：连铸连轧铜产品属于低氧铜杆，低氧铜杆的含氧量一般在 200(175)~400(450)ppm，因此氧是在铜液态状态下吸入的，好的铜杆一般含氧量控制在 250ppm 左右。无氧铜杆产品含氧量在 10-20ppm 以下。低氧铜杆对漆包线性能更适应，如柔软性、回弹角、绕线性能，但低氧铜杆对拉丝条件相对要苛刻些。同样拉伸 0.2mm 的细丝，如果条件不好，普通的无氧铜杆可拉，而好的低氧杆易断线。此外，无氧铜杆一般电阻率和加工性能优于低氧铜杆，因此生产高要求的电工材料一般采用无氧铜杆，无氧铜杆电阻更小，应用于电机时发热情况时要优于低氧铜杆。现在基本上是大规格、电阻要求低的电工产品用低氧铜杆；小规格、电阻要求高的用无氧铜杆。

（2）产品质量标准

表 17 阳极板产品质量标准

《阳极铜》（YS/T 1083-2015）									本项目
品级	Cu 含量	Ni≤	As≤	Sb≤	Bi≤	Pb≤	Sn≤	O≤	
一级品	99.2≤Cu<99.5	0.10	0.10	0.02	0.01	0.10	0.05	0.15	按一级品 执行
二级品	98.8≤Cu<99.2	0.20	0.15	0.05	0.03	0.15	0.10	0.20	
三级品	98.5≤Cu<98.8	0.30	0.20	0.10	0.05	0.20	0.15	0.25	

根据《电工用铜线坯》（GB/T3952-2016）标准，本项目连铸连轧铜和无氧铜杆产品的要求见下表 18。

表 18 项目 T2 型、T3 型产品质量要求

牌号	Cu 不小于	质量分数/%						
		杂质元素，不大于						
		As	Sb	Bi	Fe	Pb	Sn	Ni
T2 牌号	99.96	0.0002	0.0003	0.0005	0.0005	0.0002	0.0010	0.0010
		Zn	S	P	Cd	Mn	杂质总和	
		0.0002	0.0005	0.0002	/	/	0.04	
T3 牌号	99.96	As	Sb	Bi	Fe	Pb	Sn	Ni
		/	/	0.0035	/	0.005	/	/
		Zn	S	P	Cd	Mn	杂质总和	
		/	/	/	/	/	0.04	

5、项目营运期主要设备

项目营运期主要设备见表 19。

表 19 项目营运期主要设备一览表

序号	设备名称	型号规格	数量	功能用途
一、	连铸连轧铜杆和阳极板产品			
1	打包机	/	1 台	不合格产品打包成铜块包
2	天然气熔化炉	150T	2 座	铜原料熔化成铜液
3	液氧罐	50m³	1 个	储存液氧，用于熔化炉配套输送氧气
4	圆盘浇铸机	/	1 套	阳极板浇铸成型生产
5	连铸连轧机	/	1 套	连铸连轧铜杆连铸连轧成型生产
6	冷却塔	/	2 座	用于阳极板、连铸连轧铜杆结晶成型冷却
7	清洗装置	/	1 套	连铸连轧铜杆清洗
8	成圈装置	/	1 套	连铸连轧铜杆收卷
9	叉车	/	4 台	原料、产品运送
10	光谱仪	/	1 台	检验设备
11	硬度试验机	/	1 台	
12	X 探测仪	/	1 台	
二、	无氧铜杆产品			
1	打包机	/	1 台	不合格产品打包成铜块包
2	电加热上引炉	12000 型	2 座	铜原料熔化成铜液
3	牵引机	/	2 套	无氧铜杆上引连铸
4	冷却塔	/	1 座	用于无氧铜杆结晶成型冷却
5	卷线机（成圈装置）	/	2 套	无氧铜杆收卷
6	叉车	/	2 台	原料、产品运送

7	光谱仪	/	1 台	检验设备
8	硬度试验机	/	1 台	
9	X 探测仪	/	1 台	

产能匹配性分析：

根据本项目特征，产能由第一道工序设备铜熔炉决定。

连铸连轧铜杆和阳极板使用天然气铜熔化炉作为前道生产工序，本项目设置 2 座，每座天然气熔化炉使用周期（投料--熔化--出料）为 24 小时，即每天完成 1 个生产周期，每周期最大熔铜量 140t。项目年工作 300 天，由于保养以及维修延长炉体使用寿命，每台炉每年正常生产天数约 260 天，则 2 座天然气熔化炉熔铜量为 $2 \times 140 \times 260 = 72800\text{t/a}$ ，能够满足项目连铸连轧铜杆和阳极板产品方案 70000t/a 的生产需求，产能匹配。

无氧铜杆生产线设置上引电炉 2 台，每台上引炉使用周期（投料--熔化--出料）为 24 小时，即每天生产 1 个周期，每周期最大熔铜量为 60t。项目年工作 300 天，由于保养以及维修延长炉体使用寿命，每台炉每年正常生产天数约 260 天，则 2 台上引炉熔铜量为 $2 \times 60 \times 260 = 31200\text{t/a}$ ，能够满足项目无氧铜杆产品方案 30000t/a 的生产需求，产能匹配。

6、原辅材料及能源

项目原辅材料及能源消耗情况见下表。

表 20 原材料消耗及能源消耗

序号	原辅材料名称	形态	单位	年耗量	厂内最大储存量	厂内储存包装方式	储存包装规格	厂内储存位置	备注
一、	连铸连轧铜杆和阳极板								
1	铜原料	块状	吨	70067.82	7000	散装	/	原料库	项目铜原料为纯铜（如铜锭、电解铜等），具体原料进厂控制要求及来源见下文分析
2	天然气	气态	万 Nm ³	150	市政天然气管道输送				天然气熔化炉加热使用
3	液氧	液态	吨	4200	54	储罐	54t/罐	液氧罐	外购，天然气熔化炉助燃
4	木炭	块状	吨	70	7	袋装	50kg/袋	原料库	防氧化，用于熔化

									炉还原隔氧
5	95%工业酒精	液态	吨	1	0.5	桶装	25kg/桶	原料库	酒精与水按照1:100 比例配制清洗剂，配置后泵入清洗箱循环使用，定期补充。用于清洗、冷却
6	乳化液	液态	吨	7	0.7	桶装	25kg/桶	原料库	乳化液与水按照1:100 比例配制，配置后泵入乳化液箱循环使用，定期补充。用于轧制冷却润滑
7	二氧化硅	粉状	吨	0.1	0.1	袋装	10kg/袋	原料库	与水按照 1:100 比例配制脱模剂，用于脱模
8	模具	/	套	20	20	/	/	原料库	不锈钢材质模具，模具损坏返回厂家修理
二、	无氧铜杆								
1	铜原料	块状	吨	30012.6	3000	散装	/	原料库	项目铜原料为纯铜（如铜锭、电解铜等），具体原料进厂控制要求及来源见下文分析
2	木炭	块状	吨	30	3	袋装	50kg/袋	原料库	防氧化
三	公用工程								
1	润滑油	液态	吨	1	0.2	桶装	25kg/桶	原料库	设备润滑
2	液压油	液态	吨	0.1	0.1	桶装	25kg/桶	原料库	液压设备使用
3	新鲜水	/	吨	5490	市政供水管道输送				/
4	电	/	万 kWh	1300	市政电网提供				/

铜原料来源及进厂控制要求：

（1）原料来源：项目外购的铜原料为纯铜（如铜锭、电解铜等）。主要来源于纯铜（如铜锭、电解铜等）生产厂家。

（2）原料入厂要求

原料铜成分应符合《阴极铜》（GB/T467-2010）质量标准。要求含铜量不低于 99.90%。

(3) 原料入厂管理要求

①企业应对每一批入厂原料进行检测，做好记录，不符合要求的，不予入厂。质量管理部负责使用光谱仪对每一批次的铜原料进行取样、制样、检测，确保样品具有代表性，数据真实准确，保证原料中的铜含量达到要求（铜 $\geq 99.9\%$ ），若检测含铜率低于 99.9%，则该批次的原料铜直接做退回原料厂家处理，不得进行签收使用。另外供货方需定期提供每一批次的原料纯铜的成分检测报告。

②对所有入厂原辅料做好记录，保留其购销合同，合同中应明确物品化学成分（应满足评价要求）。

主要原辅材料理化性质见表 21。

表 21 主要原辅材料理化性质

物料名称	理化性质
天然气	主要成分为甲烷（CH ₄ ），常温下为无色、无臭的气体，相对密度（空气）为 0.55，闪点为-188℃，沸点为-161.5℃。微溶于水，可溶于醇和乙醚。甲烷对人基本无毒，但浓度过高时，使空气中氧含量明显降低，使人窒息。当空气中甲烷达 25%-30% 时，可引起头痛、头晕、乏力、注意力不集中、呼吸和心跳加速等，若不及时脱离，可致窒息死亡；侵入途径：经呼吸道吸入；小鼠吸入 42%浓度×60 分钟，有麻醉作用；兔吸入 42%浓度×60 分钟，有麻醉作用。甲烷易燃，与空气混合能形成爆炸性混合物，遇热源和明火有燃烧爆炸的危险。与五氧化溴、氯气、次氯酸、三氟化氮、液氧及其它强氧化剂接触剧烈反应
液氧	常温常压下为无色、无臭，无味气体，不易溶于水，微溶于醇。氧不可燃，但助燃。熔点-218.4℃，沸点-182.96℃，在常压下冷至-182.9℃时即为天蓝色透明液体。
工业酒精	外观为无色透明液体，具有特殊酒香味，易挥发、易燃；闪点：约 12℃，属于易燃液体，储存需远离火源；沸点：约 78.3℃，能与水形成共沸混合物。
乳化液	乳化液为水包油型金属加工润滑冷却介质，原液为粘稠油状液体，加水稀释后形成乳白色乳液；密度 0.92~1.05g/cm ³ ，稀释液 pH 8.0~9.5，呈弱碱性。原液具有可燃性，稀释后不易燃烧；遇强酸、重金属离子易破乳分层。长期皮肤接触可引发刺激性皮炎，加工产生的液雾刺激呼吸道。废液含矿物油与表面活性剂，直排会造成水体 COD、石油类污染。
润滑油	浅黄至棕褐色透明黏稠油状液体；主要组分：石油馏分矿物基础油（长链烷烃、环烷烃）+ 抗氧、防锈、极压、清净分散等添加剂；密度（20℃）：0.86~0.90 g/cm ³ ，典型取值 0.88 g/cm ³ ；运动粘度（40℃）：跨度很大；轻质机械油 L-AN32：28.8~35.2 mm ² /s；L-AN46：41.4~50.6 mm ² /s；中重负荷齿轮油可达 100~460 mm ² /s；开口闪点：≥170~210℃（牌号越高、粘度越大，闪点普遍越高）；闭杯闪点约 155~190℃；倾点：常规牌号 -5~-15℃；自燃点：320~370℃。不溶于水；可与烃类、酯类有机溶剂互溶；不溶于醇。常温蒸气压极低，挥发性弱；高温条件下产生油蒸气、油雾。pH：中性至弱碱性（7.0~9.0）。属于可燃液体，不属于易燃液体。液态难以引燃；雾化形成油雾后，与空气混合可形成爆炸性混合物。燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳、烟尘、少量硫氧化物。常温下性质稳定；禁止与强氧化剂（双氧水、高锰酸盐、硝酸盐）混存，长期接触可氧化放热；常温不与水反应；高温超过 280℃会发生热裂解，产生轻质可燃烃；对碳钢、铸铁稳定；会溶胀、溶解天然橡胶，适配丁腈橡胶密封。皮肤反

	复接触：脱去油脂，引发皮肤干燥、湿疹、接触性皮炎；吸入油雾：刺激鼻、咽喉呼吸道；误吞后若呛入肺部，极易诱发脂质肺炎。泄漏后漂浮水面形成油膜，阻碍水体复氧，毒害水生生物；矿物润滑油自然降解缓慢，属于持久性油类污染物；渗入土壤会污染地下水。
液压油	淡黄色至琥珀色透明油状液体；主要成分：矿物基础油（烃类混合物）+ 抗磨剂、抗氧化剂、防锈剂、消泡剂等添加剂；密度（20℃）：0.85~0.89 g/cm ³ ，典型值 0.87 g/cm ³ ；运动粘度（40℃）：41.4~50.6 mm ² /s（46# 牌号标准区间）；闪点（开口）：≥180℃（国标 GB 11118.1）；闭杯闪点约 165℃；倾点：≤-18℃（常规 L-HM46）；低温型可达 -30℃；自燃温度：约 330~360℃；水溶性：不溶于水；可与烃类、有机溶剂互溶；挥发性：低挥发性，常温蒸气压极低；pH 值：中性~弱碱性（7.0~9.0）。属于可燃液体，不是易燃液体；高温下产生油雾，油雾与空气混合可形成爆炸性混合气。燃烧产物：CO、CO ₂ 、烃类烟、少量硫氧化物。常温稳定；避免强氧化剂（高锰酸钾、双氧水、氯酸盐），长期接触可发生氧化放热；不与水反应；遇高温热裂解产生轻质可燃烃；对普通碳钢、铸铁稳定；对丁腈橡胶相容性良好，溶解天然橡胶。皮肤长期接触：脱脂、干燥、皮炎；油雾吸入：刺激呼吸道；严禁误食；若吸入肺部可引发脂质肺炎。进入水体形成油膜，阻隔复氧，危害水生生物；难自然降解，属于油性污染物。泄漏为地表水、地下水风险源。

7、与备案相符性分析

本项目拟实际建设内容与备案相符性分析见表 22。

表 22 本项目建设内容与备案相符性分析

序号	项目	备案内容	拟实际建设内容	相符性
1	企业名称	汝州市经开铜基新材料有限公司年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目	汝州市经开铜基新材料有限公司年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目	相符
2	项目名称	年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目	年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目	相符
3	建设地点	汝州市汝州经开区汽车产业园院内	汝州市汝州经开区汽车产业园院内	相符
4	建设性质	新建	新建	相符
5	总投资	50000 万元	50000 万元	相符
6	建设内容	项目为年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，主要生产连铸连轧铜杆、无氧铜杆和阳极板产品	项目为年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，主要生产连铸连轧铜杆、无氧铜杆和阳极板产品	相符
7	工艺流程	连铸连轧铜杆产品主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—连铸连轧—清洗—收卷、质检—成品； 无氧铜杆主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—上引结晶—牵引收卷—质检—成品； 阳极板产品主要生产工艺：原料	连铸连轧铜杆产品主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—连铸连轧—清洗—收卷、质检—成品； 无氧铜杆主要生产工艺：原料—投料—熔化保温—上引结晶—牵引收卷—质检—成品； 阳极板产品主要生产工艺：原	相符

		一投料一熔化保温一圆盘浇铸 一结晶成型一质检一成品。	料一投料一熔化保温一圆盘浇铸 一结晶成型一质检一成品。	
8	主要设备	打包机 2 台、150T 熔炉 2 座、 连铸连轧机 1 台、圆盘浇注机 1 台、上引炉 2 台、冷却塔 2 座及 环保设施	打包机 2 台、150T 熔炉 2 座、 连铸连轧机 1 台、圆盘浇注机 1 台、上引炉 2 台、冷却塔 3 座及环保设施、清洗装置 1 套、 成圈装置 3 套、牵引机 2 套等	基本相 符，实际 设备写的 更具体、更细 化。较备 案相比， 增加 1 座 循环冷 却水系 统冷却 塔，每种 产品各 配套使 用 1 套冷 却塔，更 合理。

由表 22 可知，本项目的企业名称、项目名称、建设地点、建设性质、总投资、建设内容、工艺流程等均与备案相符。主要设备基本相符，实际设备写得更具体、更细化，较备案相比，增加 1 座循环冷却水系统冷却塔，每种产品各配套使用 1 套冷却塔，更合理。

8、营运期给排水情况

（1）给水

本项目用水主要为职工办公生活用水、生产用水和冷却塔用水。

①职工办公生活用水

本项目劳动定员 60 人，均不在厂内食宿。依据《工业与城镇生活用水定额》（DB41/T385-2025），并参考当地居民平均用水量，本次评价职工生活用水量按照 50L/人·天计，项目年工作日为 300 天，则职工办公生活用水量为 3m³/d、900m³/a。

②生产配制用水

本项目阳极板浇铸成型时，模具需要使用脱模剂，脱模剂为二氧化硅与水配比，配比比例为 1:100，二氧化硅使用量为 0.1t/a，则自来水用量为 10m³/a（0.03m³/d），搅拌桶不需要清洗，不停添加水和氧化硅继续搅拌使用。

本项目乳化液使用量为 7t/a，乳化液与水按照 1:100 配制，则自来水用量为 700m³/a（2.33m³/d），则配备好的乳化液量为 707t/a。配备好的乳化液在轧制过

	程中起到冷却和润滑作用，乳化液循环使用，每年更换一次，更换下来的废乳化液作为危废处置。根据《工业循环冷却水处理设计规范》（GB/T 50050-2017）中的蒸发水量根据公式：$Q_e = k \cdot \Delta t \cdot Q_r$，$k$蒸发损失系数取值 0.0014，$\Delta t$循环水进出水温度差取值为 11.5℃，$Q_r$循环冷却水量取值为 6m³/h，则系统蒸发水量约 0.0966m³/h，2.32m³/d，696m³/a。 本项目酒精使用量为 1t/a，酒精与水按照 1:100 配置清洗剂，则自来水配比用量为 100m³/a（0.33m³/d），清洗剂在清洗中起到冷却和还原作用，清洗剂循环使用，每年更换一次，更换下来的废清洗剂作为危废处置。根据《工业循环冷却水处理设计规范》（GB/T 50050-2017）中的蒸发水量根据公式：$Q_e = k \cdot \Delta t \cdot Q_r$，$k$蒸发损失系数取值 0.0014，$\Delta t$循环水进出水温度差取值为 3.2℃，$Q_r$循环冷却水量取值为 3m³/h，则系统蒸发水量约 0.0134m³/h，0.32m³/d，96m³/a。 根据上述分析，项目生产配制用水总量为 810m³/a（2.69m³/d）。 ③冷却塔用水 项目设置 3 座冷却塔，根据企业设计，项目单座冷却塔设计循环水量为 200m³/d，3 座冷却塔设计总循环水量为 600m³/d。根据《敞开式循环冷却水系统的化学处理》（化学工业出版社，2006 年）中关于浓缩倍数与补充水量、排污水量及蒸发量的关系，本项目循环冷却水系统进、出水温度相差 10℃、浓缩倍数 5 倍，则补充水量为循环量的 2.1%、蒸发量为循环量的 1.7%、排污量为循环量的 0.4%，则项目循环冷却水补水量为 12.6m³/d（3780m³/a），蒸发量为 10.2m³/d（3060m³/a），排水量为 2.4m³/d（720m³/a）。 综上所述，本项目新鲜水总用量为 5490t/a（18.29t/d）。 （2）排水 本项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水。 ①冷却塔排水 根据上述分析，项目冷却塔每年排水量为 2.4m³/d（720m³/a）。项目冷却塔排水经企业总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。 ②职工办公生活污水 本项目职工办公生活污水产生量按用水量的 80%计，则职工办公生活污水产
--	---

生量为 2.4m³/d、720m³/a，依托厂区内现有化粪池（10m³）处理后排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。

本项目水平衡见图 1。

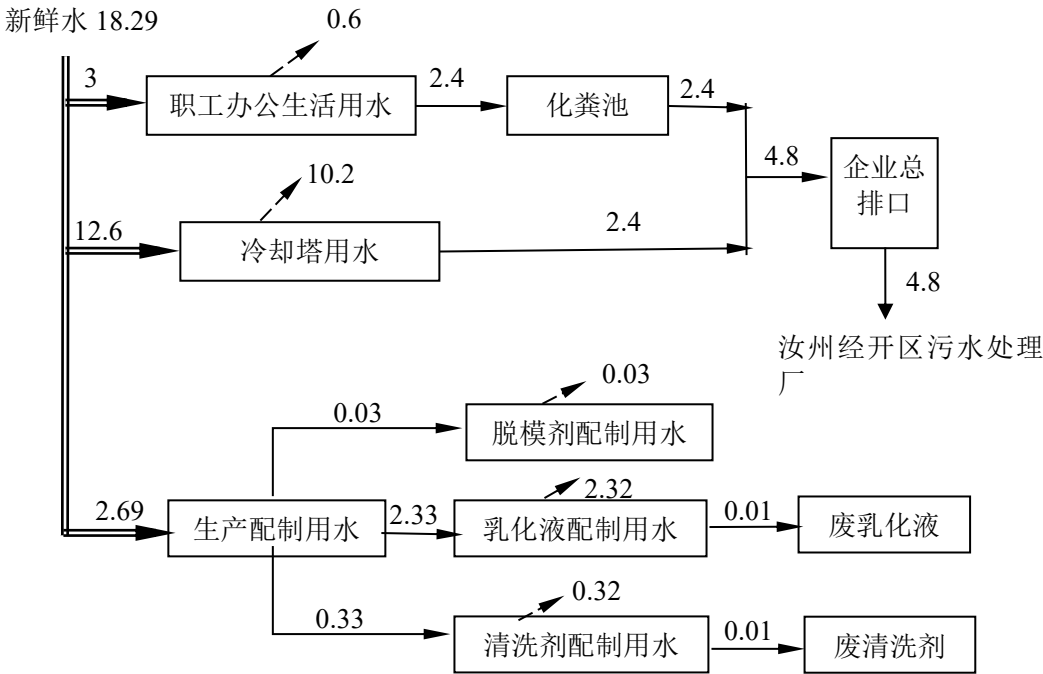


图 1 本项目水平衡图（单位：m³/d）

9、劳动定员与工作制度

本项目劳动定员 60 人，均不在厂内食宿，工作制度为 3 班制，每班 8 小时，年工作 300 天，年工作时长 7200h/a。

10、平面布置合理性分析

本项目办公区位于厂区东南侧，生产车间共有 2 栋，分别为 1#车间、2#车间。1#车间位于办公区北侧，内部主要设置阳极板和连铸连轧铜产品生产区、无氧铜杆产品生产区、原料区、打包区、成品区等；2#车间位于 1#车间北侧，内部主要设置原料区、打包区。项目办公区与生产区明显分离，互不干扰；原料库和生产车间也明确分区，且车间内部原料区、生产区、成品区各功能分区明确，生产流程、物流顺畅。因此，项目分区明确，互不干扰，生产流程顺畅，布局合理，本项目平面布置图见附图四。

综上，项目平面布置合理，选址可行。

工 艺 流 程 和 产 排 污 环 节	1、工艺流程 根据备案内容可知，本项目为年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，主要生产连铸连轧铜杆、无氧铜杆和阳极板产品。 1.1 阳极板生产工艺 阳极板具体生产工艺：原料—投料—熔化保温—圆盘浇铸—结晶成型—质检—成品。 （1）原料 外购纯铜作为原料，原料到厂后采用光谱仪进行监测，严格来料要求的控制，不合格的原料退回原料供应商不在厂内作为固体废物暂存。此过程产生设备噪声。 （2）投料 铜原料由叉车经加料口直接加入天然气熔化炉中。此过程叉车运送物料以及加料过程中会有噪声产生。 （3）熔化保温 本项目采用的熔化炉由加料系统、熔化系统、保温系统、流槽系统和倾动式扒渣槽和燃气控制系统组成。 铜原料投入熔化炉后，关闭投料口打开天然气点火设备加热熔化炉。为保证天然气充分燃烧，热值完全发挥，在天然气燃烧时由液氧罐同步输送氧气。熔化炉温度控制在 1150℃ 左右，使铜原料熔化成铜液，熔化后的铜液自动平稳地溢流到保温区（温度控制在 1100~1200℃）。为阻止其氧化，铜原料熔化后，投加木炭至铜液表面，隔绝空气接触，使炉内形成还原性气氛，使铜液在熔化腔向保温腔的转移及结晶过程中，铜液不再被氧化。木炭在高温铜表面发生碳化，最后吸氧转化为一氧化碳、二氧化碳。部分一氧化碳与铜水中少量氧化铜发生氧化还原反应：$\text{CuO} + \text{CO} = \text{CO}_2 \uparrow + \text{Cu}$，剩余一氧化碳在高温状态下吸氧变成二氧化碳。由于木炭碳化过程中与铜液接触的部分易于燃烧呈粉末状结块，项目定期扒渣，铜液表面产生的炉渣在熔炉扒渣口出渣，产生一般固废炉渣。铜熔化过程中会产生熔化废气（含天然气燃烧废气）。 因此，该过程产生熔化废气（含天然气燃烧废气）、炉渣和设备噪声。 （4）圆盘浇铸
--	---

	圆盘浇铸系统主要由一个中间包、两个浇铸包、浇铸圆盘、液压系统、气动系统、电子控制系统组成。铜液从熔化炉出铜口流出，经过流槽后流入中间包，中间包将铜液注入浇铸包（浇铸包放置在电子秤机构上面），当浇铸包内的铜液达到设定质量时，中间包返回，停止注入铜液，而开始向另一侧的浇铸包注入。浇铸包开始按设定程序向不锈钢材质的阳极板模具内浇铸铜液，当注入量达到标准，浇铸包停止浇铸。该过程产生设备噪声。 铜液浇铸前，模具表面需要喷涂一层脱模剂，脱模剂为二氧化硅水溶液，二氧化硅粉末与水按照 1:100 比例配比，二氧化硅原料拆包投入搅拌罐，搅拌罐不需要清洗，每日补充新的脱模剂，搅拌时搅拌罐为密闭状态，此过程会产生投料粉尘和废包装材料、废模具。由于二氧化硅年用量为 0.1t/a，用量极少，本次评价不再定量分析考虑二氧化硅投料粉尘。 （5）结晶成型 不锈钢模具内浇铸铜液需要经过冷却硬化形成阳极板，项目采用循环冷却水夹套冷却结晶，使液态铜液冷却固化形成阳极板。冷却水循环使用，定期外排。该过程产生循环冷却废水。 （6）质检 阳极板经硬度试验机、X 探测仪等设备检验，检验不合格品采用打包机打包成铜块包后作为下一轮熔铜过程原料回炉重建，合格品作为成品阳极板产品打包入库。 此过程产生不合格品和设备噪声。 本项目阳极板生产工艺流程及产污环节如图 2，物料平衡图见图 3。
--	---

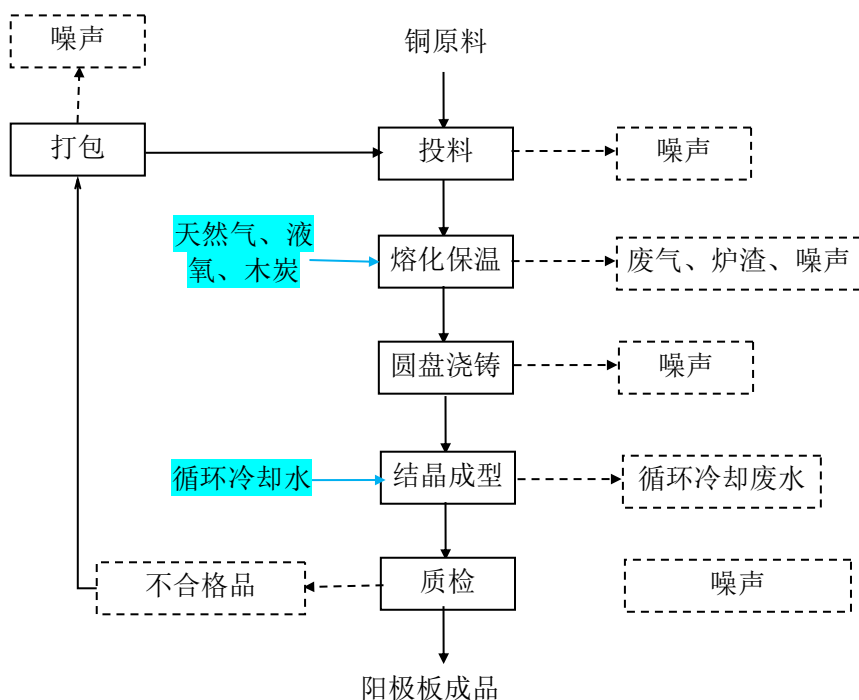


图2 项目阳极板生产工艺流程及产污环节示意图

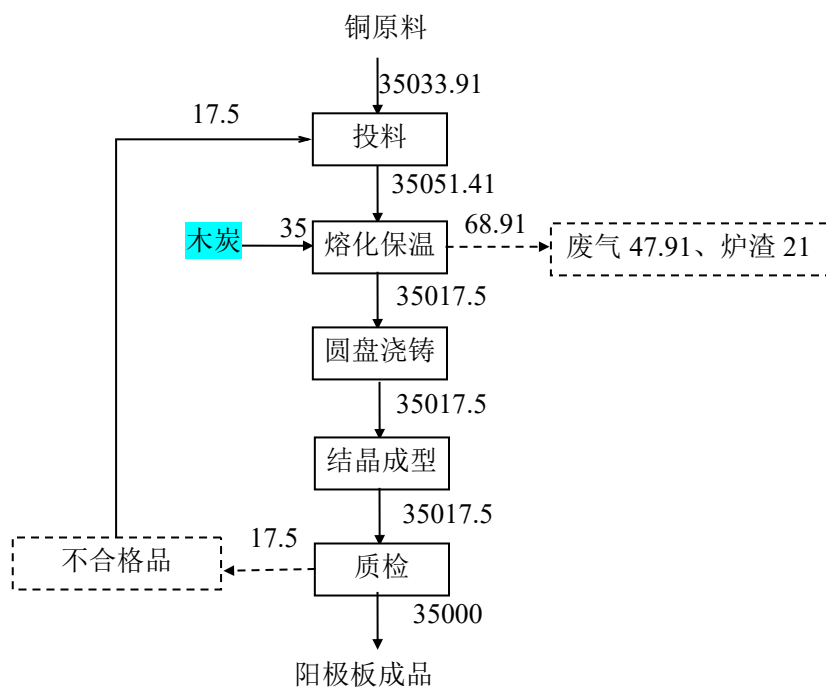


图3 项目阳极板物料平衡图 单位: t/a

1.2 连铸连轧铜杆生产工艺

连铸连轧铜杆具体生产工艺：原料—投料—熔化保温—连铸连轧（含结晶成型）—清洗—收卷质检—成品。

（1）原料外购纯铜作为原料，原料到厂后采用光谱仪进行监测，严格来料要求的控制，不合格的原料退回原料供应商不在厂内作为固体废物暂存。此过程产生设备噪声。

（2）投料

铜原料由叉车经加料口直接加入天然气熔化炉中。此过程叉车运送物料以及加料过程中会有噪声产生。

（3）熔化保温

本项目连铸连轧铜杆生产采用的熔化炉由加料系统、熔化系统、保温系统、流槽系统和倾动式扒渣槽和燃气控制系统组成。

铜原料投入熔化炉后，关闭投料口打开天然气点火设备加热熔化炉。为保证天然气充分燃烧，热值完全发挥，在天然气燃烧时由液氧罐同步输送氧气。熔化炉温度控制在 1150℃ 左右，使铜原料熔化成铜液，熔化后的铜液自动平稳地溢流到保温区（温度控制在 1100~1200℃）。为阻止其氧化，铜原料熔化后，投加木炭至铜液表面，隔绝空气接触，使炉内形成还原性气氛，使铜液在熔化腔向保温腔的转移及结晶过程中，铜液不再被氧化。木炭在高温铜表面发生碳化，最后吸氧转化为一氧化碳、二氧化碳。部分一氧化碳与铜水中少量氧化铜发生氧化还原反应： $\text{CuO} + \text{CO} = \text{CO}_2 \uparrow + \text{Cu}$ ，剩余一氧化碳在高温状态下吸氧变成二氧化碳。由于木炭碳化过程中与铜液接触的部分易于燃烧呈粉末状结块，项目定期扒渣，铜液表面产生的炉渣在熔炉扒渣口出渣，产生一般固废炉渣。铜熔化过程中会产生熔化废气（含天然气燃烧废气）。

因此，该过程产生熔化废气（含天然气燃烧废气）、炉渣和设备噪声。

（4）连铸连轧（含结晶成型）

铜液从熔化炉出铜口流出，经过流槽后流入浇铸包，浇铸包内的铜液不断注入轮式铸轮，进行连续浇铸，浇铸过程使用循环冷却水夹套冷却结晶（使用水间接冷却，冷却水循环使用，定期外排），使液态的铜液冷却结晶凝固成截面

	2330mm² 固态坯料轧件。随着铸轮转动，铸坯在剔锭器的作用下脱离铸轮进入轧机，轧机进口采用液压固定方式高精度对准、快速更换轧辊，经过 12 道轧辗轧制至直径 30-8mm 的铜杆。轧制过程采用乳化液对轧辊、进出口等关键接触部位进行冷却润滑，合格铸坯的温度为 780~820oC，轧机上方设置集气罩，轧制过程中产生有机废气；乳化液经板式换热器冷却后循环使用，定期更换产生废乳化液。该过程产生轧制废气、循环冷却废水、废乳化液和设备噪声。 （5）清洗 轧制好的铜杆温度约 610℃左右，其表面残留少量的乳化油，同时铜杆与空气接触表面生成氧化亚铜为黑色，需要将轧制后的铜杆送入密闭的管状清洗装置，通过清洗剂进行清洗和冷却。清洗剂是酒精与水按 1:100 比例配制而成，配液过程全程密闭。清洗剂在密闭清洗箱中循环使用，酒精通过定量泵滴加至密闭清洗箱中。同时清洗剂将铜杆表面的氧化亚铜还原成铜，形成光亮低氧铜杆。铜杆清洗所使用的清洗剂循环使用，定期更换产生废清洗剂。该工序密闭进行，产生少量清洗废气和设备噪声。 （6）收卷、质检 清洗后的铜杆经过校直、倒角后由成圈装置进行收卷，经硬度试验机、X 探测仪等设备检验，检验不合格品采用打包机打包成铜块包后作为下一轮熔铜过程原料直接回炉重建，合格品作为成品连铸连轧铜杆产品打包入库。 此过程产生不合格品和设备噪声。 本项目连铸连轧铜杆生产工艺流程及产污环节如图 4，物料平衡图见图 5。
--	---

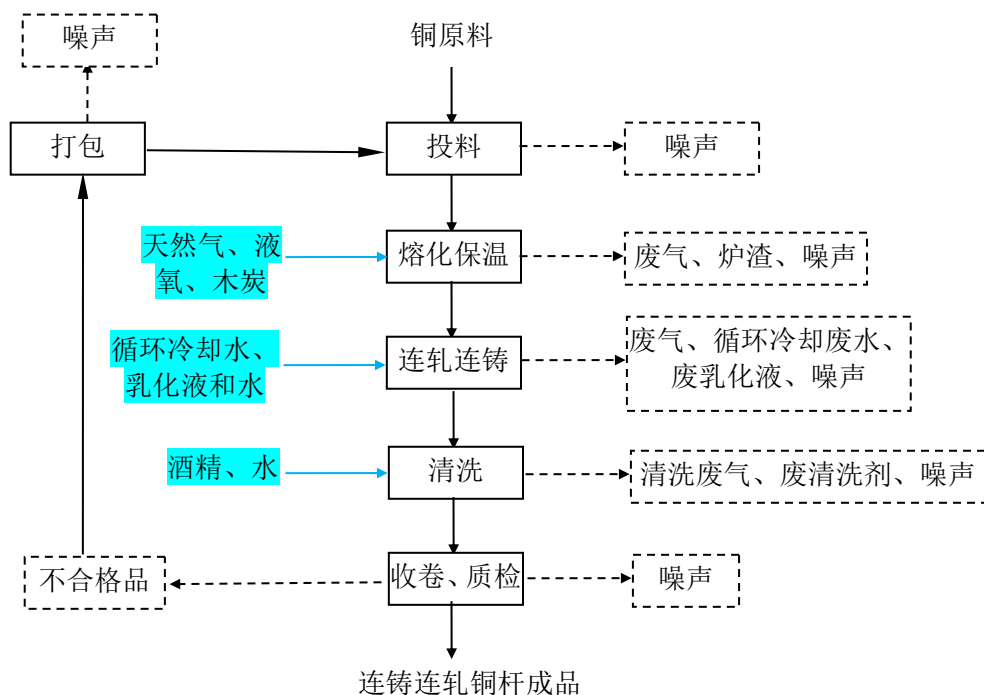


图 4 项目连铸连轧铜杆生产工艺流程及产污环节示意图

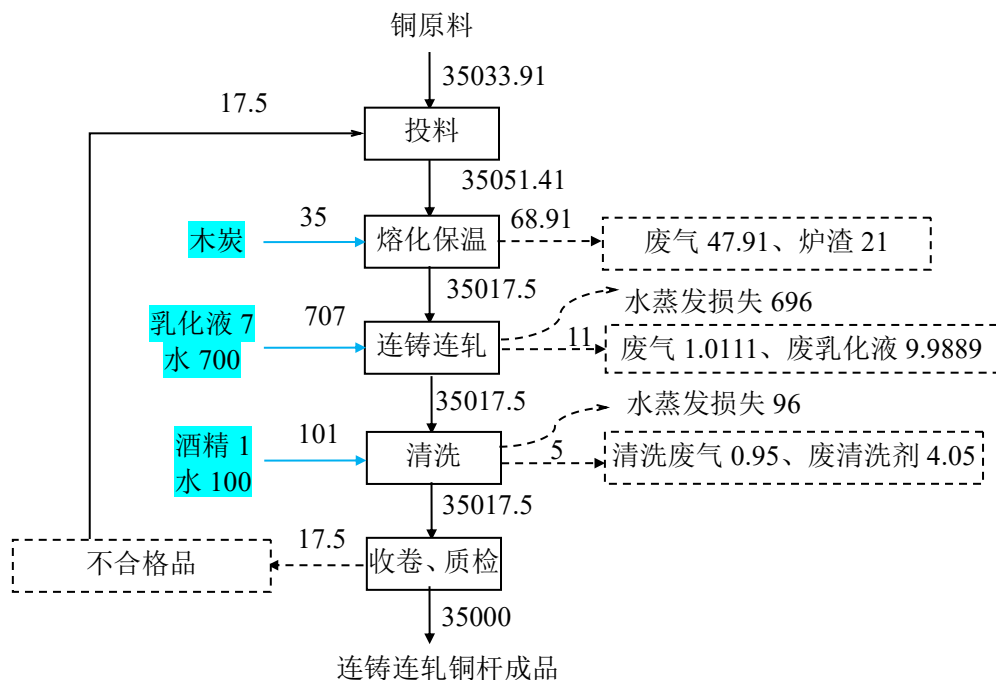


图 5 项目连铸连轧铜杆物料平衡图 单位: t/a

	1.3 无氧铜杆生产工艺 无氧铜杆具体生产工艺：原料—投料—熔化保温—上引结晶—牵引收卷—质检—成品。 （1）原料 外购纯铜作为原料，原料到厂后采用光谱仪进行监测，严格来料要求的控制，不合格的原料退回原料供应商不在厂内作为固体废物暂存。此过程产生设备噪声。 （2）投料 铜原料由叉车经加料口直接加入上引炉中。此过程叉车运送物料以及加料过程中会有噪声产生。 （3）熔化保温 本项目采用的上引炉由加料系统、熔化炉系统、保温炉系统、流槽系统和倾动式扒渣槽和电气控制系统组成，采用电加热。 铜原料投入电加热上引炉后，关闭投料口接通电源加热上引炉。熔化炉温度控制在 1400℃左右，使铜原料熔化成铜液，熔化后的铜液自动平稳地溢流到保温区（温度控制在 1100~1200℃）。为阻止其氧化，铜原料熔化后，投加木炭至铜液表面，隔绝空气接触，使炉内形成还原性气氛，使铜液在熔化腔向保温腔的转移及结晶过程中，铜液不再被氧化。木炭在高温铜表面发生碳化，最后吸氧转化为一氧化碳、二氧化碳。部分一氧化碳与铜水中少量氧化铜发生氧化还原反应：$\text{CuO} + \text{CO} = \text{CO}_2 \uparrow + \text{Cu}$，剩余一氧化碳在高温状态下吸氧变成二氧化碳。由于木炭燃烧过程中与铜液接触的部分易于燃烧呈粉末状结块，项目定期扒渣，铜液表面产生的炉渣在熔炉扒渣口出渣，产生一般固废炉渣。铜熔化过程中会产生熔化废气。由于木炭使用量极少，木炭与铜液接触部分燃烧、碳还原过程会产生少量 CO、炭尘，SO₂、NO_x 极少，可以忽略不计，因此，本次评价不再定量分析木炭与铜液接触部分燃烧产生的极少量的 SO₂、NO_x 情况。 因此，该过程产生熔化废气、炉渣和设备噪声。 （4）上引结晶 冷凝器固定于炉体的上方，铜液经冷凝器结晶形成铜杆，由上、下两对辊轮间歇向上牵引，辊轮由电机驱动。铜杆经过铜排机挤压、拉丝机拉伸形成无氧铜
--	---

	杆产品。 铜液经炉体上的冷凝器结晶形成铜杆，项目冷凝器采用循环冷却水夹套冷却结晶，使液态铜液冷却固化形成铜杆。冷却水循环使用，定期外排。 该过程产生循环冷却废水和设备噪声。 （5）牵引收卷、质检 无氧铜杆产品经过校直、倒角后由成圈装置进行收卷，经硬度试验机、X 探测仪等设备检验，检验不合格品采用打包机打包成铜块包后作为下一轮熔铜过程原料回炉重建，合格品作为无氧铜杆成品打包入库。 此过程产生不合格品和设备噪声。 本项目无氧铜杆生产工艺流程及产污环节如图 6，物料平衡图见图 7。
--	---

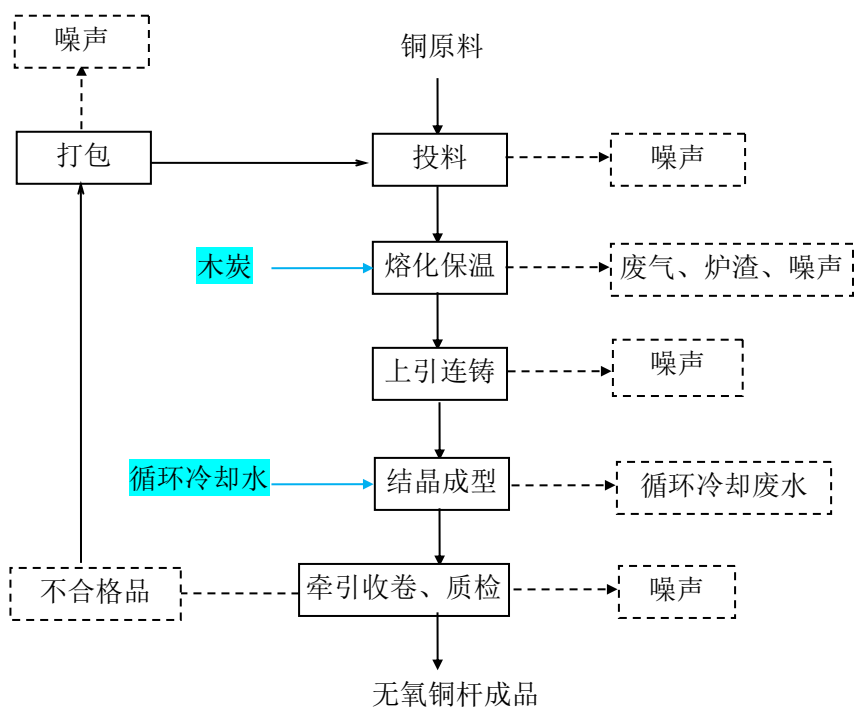


图 6 项目无氧铜杆生产工艺流程及产污环节示意图

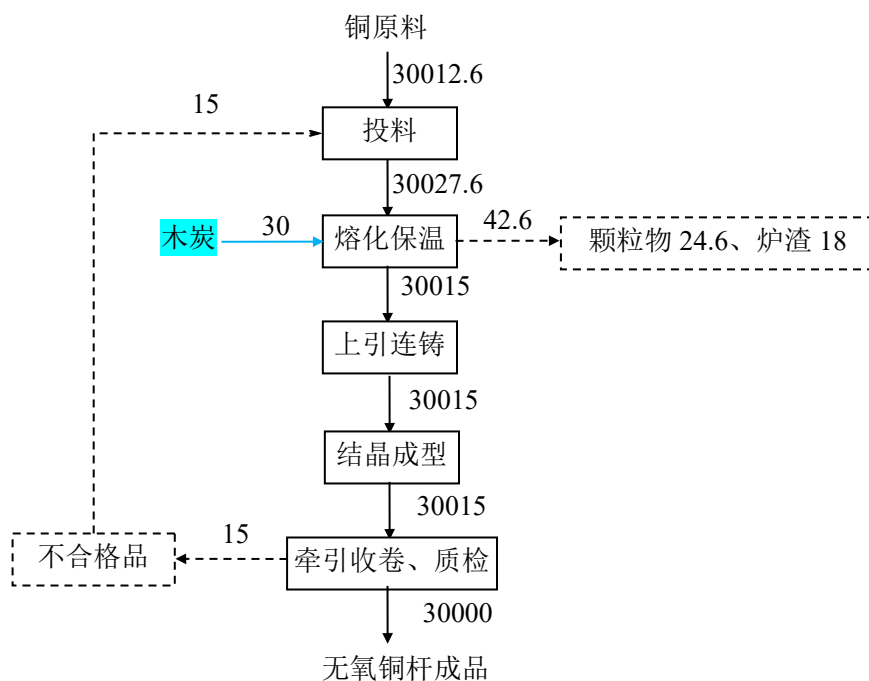


图 7 项目无氧铜杆物料平衡图 单位: t/a

	2、主要产污环节 本项目具体产污环节情况见表 23。			
	表 23 项目产污环节一览表			
	项目	产污环节	主要污染物	措施
	废水	冷却塔排水	COD、SS	/
		生活污水	COD、BOD ₅ 、NH ₃ -N、SS、TP	
	废气	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）	烟尘、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）
		连铸连轧工序轧制废气	非甲烷总烃	采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）
		清洗工序清洗废气	非甲烷总烃	
		无氧铜杆熔化保温工序熔化废气	烟尘	采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）
	固废	质检	不合格品	收集后直接回用于生产
		原料包装	废包装袋	一般固废暂存间（10m ² ）暂存后，定期外售
		熔化保温工序	炉渣	
		覆膜滤袋除尘系统	收尘	
			废滤袋	
		圆盘浇铸	废模具	模具损坏返回厂家修理
		油雾净化器	废油	设置 1 处危废暂存间（10m ² ），暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置
		活性炭吸附装置	废活性炭	
		连铸连轧工序	废乳化液	
		清洗工序	废清洗剂	
		原料包装	废包装桶	
		液压设备	废液压油、废液压油桶	
		设备维修	废润滑油、废润滑油桶、含油抹布	
		生活办公	生活垃圾	设置垃圾桶，集中收集，由环卫部门统一清运
	噪声	设备运行噪声	L _{Aeq}	减振、隔声、消声等
	与项目有关的原有环境污染问题			
	根据现场踏勘，本项目为新建项目，租赁现有闲置空厂区进行建设。目前本项目尚未开工建设，因此，不存在与本项目相关的主要环境问题。			

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

1、环境空气

根据大气功能区划分原则，项目所在地应为二类功能区，应执行《环境空气质量标准》（GB3095-2026）中的过渡阶段二级标准。根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）中“项目所在区域达标判定，优先采用国家或地方生态环境主管部门公开发布的评价基准年环境质量公告或环境质量报告中的数据或结论”。本次评价环境空气质量现状数据引用平顶山市生态环境局汝州分局发布的 2025 年汝州市城市环境控制质量监测结果年报中的监测数据，监测因子为 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃ 共 6 项。具体监测统计数据见下表。

表 24 2025 年汝州市大气环境质量一览表

污染物	年评价指标	现状浓度 μg/m ³	GB3095-2026		
			标准值 μg/m ³	占标率 %	达标 情况
SO ₂	年平均浓度	9	60	15	达标
NO ₂	年平均浓度	22	40	55	达标
PM ₁₀	年平均浓度	64	60	106.67	不达标
PM _{2.5}	年平均浓度	35	30	116.67	不达标
CO	24 小时平均值第 95 百分位数	1000	4000	25	达标
O ₃	日最大 8 小时平均值第 90 百分位数	165	160	103.13	不达标

由上表可知，SO₂ 年平均浓度、NO₂ 年平均浓度、CO24 小时平均第 95 百分位数均满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准要求；PM₁₀ 年平均浓度、PM_{2.5} 年平均浓度、O₃ 日最大 8 小时平均值第 90 百分位数均不满足《环境空气质量标准》（GB3095-2026）过渡阶段二级标准要求。因此，项目所在区域为不达标区。超标原因可能为北方地区气候干燥多风，区域内工业的快速发展、能源消耗、机动车使用量的快速增长等废气污染物排放的影响。

通过《汝州市 2026 年蓝天保卫战实施方案》等文件中提出的污染防治措施进一步实施后，可有效改善当地区域环境空气质量。

2、地表水

距本项目厂址最近的地表水为北汝河，按当地地表水功能区域要求北汝河水体功能规划为Ⅲ类。本次评价引用北汝河杨寨中村国控断面 2025 年全年的例行监测数据，监测结果见下表。

表 25 2025 年北汝河杨寨中村国控断面监测结果一览表

序号	污染物	监测结果	标准值	标准指数	达标情况
1	pH（无量纲）	8	6~9	0.5	达标
2	高锰酸盐指数	2.5~6.7	6	0.417~1.117	超标
3	五日生化需氧量	1.1~2.7	4	0.275~0.675	达标
4	氨氮	0.03~2.23	1.0	0.030~2.230	超标
5	化学需氧量	9~15	20	0.450~0.750	达标
6	总磷	0.058~0.179	0.2	0.290~0.895	达标

由上表可知，北汝河杨寨中村断面各项监测因子中，高锰酸盐指数和氨氮超标，其余监测因子均能满足《地表水环境质量标准》（GB3838 -2002）Ⅲ类水质标准要求。分析超标原因可能是北汝河及支流农业面源及生活污水汇入导致。随着《汝州市 2026 年碧水保卫战实施方案》等水污染防治相关文件的措施实施后，区域地表水环境质量将逐步转好。

3、声环境

本项目位于汝州市汝州经开区汽车产业园。项目厂区厂界外 50 米范围内无声环境保护目标。故不进行声环境质量现状监测。

4、生态环境

本项目为新建项目，租赁现有闲置空厂区进行建设，项目拟选厂区内无生态环境保护目标。

环 境 保 护 目 标	要素	保护目标	方位	距离（m）	环境保护类别
	环境空气	上陈村	南侧	120	《环境空气质量标准》 （GB3095-2026）中的过渡阶段二 级标准
	地下水	厂界外 500m 范围内无地下水环境保护目标			
	声环境	厂界外 50m 范围内无声环境保护目标			
	生态环境	项目建设用地范围内无生态环境保护目标			

污 染 物 排 放 控 制 标 准	环境要素	标准编号	标准名称 及类别		污染物	主要标准要求
	噪声	GB12348-2008	《工业企业厂界环境 噪声排放标准》3 类		噪声	昼间 65dB(A) 夜间 55dB(A)
		GB 12523-2025	《建筑施工噪声排放 标准》		噪声	昼间70dB(A)， 夜间 55 dB(A)
	废水	GB8978-1996	《污水综合排放标 准》表 4 中的三级标 准		COD、BOD ₅ 、SS、 NH ₃ -N、TN、TP	COD≤500mg/L、 BOD ₅ ≤300mg/L、 SS≤400mg/L、 NH ₃ -N/、 TP /
		汝州经开区污水处理厂进水水质标准			COD、BOD ₅ 、SS、 NH ₃ -N、TN、TP	COD≤300mg/L、 BOD ₅ ≤150mg/L、 SS≤200mg/L、 NH ₃ -N≤30mg/L、 TP ≤3mg/L
	废气	DB41/1066-2020	《工业炉窑 大气污染物 排放标准》	表 1	颗粒物	排气筒：10mg/m ³
					二氧化硫	排气筒：50mg/m ³
					氮氧化物	排气筒：300mg/m ³
					烟气黑度	排气筒：1 级（无量 纲）
			表 3	颗粒物	企业边界 1mg/m ³	
		GB39726-2020	《铸造工业 大气污染物 排放标准》	表 1	颗粒物	排气筒：30mg/m ³
					二氧化硫	排气筒：100mg/m ³
					氮氧化物	排气筒：400mg/m ³
		GB16297-1996	《大气污染物综合排 放标准》表 2		颗粒物	周界外浓度最高点 1.0mg/m ³
					二氧化硫	周界外浓度最高点 0.4mg/m ³
	氮氧化物				周界外浓度最高点 0.12mg/m ³	
	非甲烷总烃				周界外浓度最高点	

					4.0mg/m ³
		GB16297-1996	《大气污染物综合排放标准》表 2	非甲烷总烃	20m 高排气筒： 17kg/h, 120mg/m ³
		豫环攻坚办【2017】162 号	《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》附件 1 其他行业 附件 2 其他企业	非甲烷总烃	有组织非甲烷总烃 建议排放浓度 80mg/m ³ ，建议去除效率≥70%；无组织非甲烷总烃工业企业边界挥发性有机物排放建议值 2.0mg/m ³
		GB37822-2019	《挥发性有机物无组织排放控制标准》	非甲烷总烃	厂房外监测点 1h 平均浓度值 6mg/m ³ ； 任意一次浓度值 20mg/m ³
		《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)》中“六、铸造”行业 A 级企业绩效分级指标要求		颗粒物	15mg/m ³
				二氧化硫	50mg/m ³
				氮氧化物	150mg/m ³
		《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)中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标要求		颗粒物	10mg/m ³
				二氧化硫	50mg/m ³
				氮氧化物	50mg/m ³
	固废	一般固废参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)；《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)			
	总量控制指标	(1) 废水 本项目废水“出厂排放量”：废水量 1440m³/a、COD0.288t/a、总磷 0.0036t/a；新增“入环境排放量”：废水量 1440m³/a、COD0.0432t/a、总磷 0.0004t/a。建议总量控制指标为 COD0.0432t/a、总磷 0.0004t/a。本项目废水排入汝州经开区污水处理厂处理后排放。本项目总量由汝州经开区污水处理厂总量中替代。 (2) 废气 项目废气涉及颗粒物、SO₂、NO_x 和 VOCs。废气污染物排放量为：颗粒物 1.7982t/a，SO₂0.56t/a，NO_x2.87t/a，VOCs0.3726t/a。			

四、主要环境影响和保护措施

施工期环境保护措施	本项目租赁厂区内现有 2 栋空厂房（分别为 1#车间和 2#车间）和 1 栋办公楼，另外，本项目在 1#车间基础上在其南侧空地区域再扩建面积 3600m² 厂房。施工期主要污染源为废水、废气、噪声和固体废物。 1、施工期废水 本项目施工期产生的废水主要为施工人员产生的生活污水和施工废水。 施工期生活污水经厂内现有化粪池处理后排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。 施工期产生的建筑废水主要包括施工机械冲洗废水，其中施工机械冲洗废水产生量很小，主要污染成分为水泥碎粒、沙土等。评价建议设置处理建筑废水的沉淀池，建筑废水经沉淀池处理后可以用于施工场地及道路洒水及抑尘。 2、施工期废气 本项目施工期废气主要为施工期扬尘。 扬尘是建设阶段的大气污染源主要来源，该项目建设期扬尘主要来自土地平整、露天堆场和裸露场地的风力扬尘，土石方和建筑材料运输所产生的动力道路扬尘。 对整个施工期而言，施工产生的扬尘主要集中在土建施工阶段，起尘的原因主要为风力起尘，即露天堆放的建材（如黄沙、水泥等）及裸露的施工区表层浮尘由于天气干燥及大风，产生风力扬尘。 根据《汝州市 2026 年蓝天保卫战实施方案》等文件相关要求，施工期扬尘污染防治措施如下： （1）现场管理措施 ①现场封闭管理 100%：施工现场必须连续设置稳固、整齐、美观的围挡（墙），厂界设置围挡（墙）高度不低于 2.5 米。围挡（墙）间无缝隙，底部设置防溢座，顶端设置压顶，出入口位置必须设置包含有企业形象标识和城建工程名称的门头，必须设置环境保护牌、公示工程信息，并明确责任人及监督电话。
-----------	---

②现场湿法作业 100%：土方开挖、回填等可能产生扬尘的施工作业时，必须辅施洒水或喷淋设施。现场必须配备洒水设备或保洁人员，每天定时洒水降尘。

③厂区道路硬化 100%：各类建筑出入口必须硬化，在建工地场区主道路必须按要求进行硬化。

④渣土物料覆盖 100%：需外运或待回填土方需及时覆盖：现场物料应堆放整齐：砂石等建筑材料堆放必须实施全覆盖：现场必须按要求设置垃圾废料池：严禁现场搅拌：主体外侧必须使用密目网封闭。

⑤物料密闭运输 100%：运输车辆必须使用有资质的单位进行清运：采取密闭运输，防止建筑材料、垃圾和工程渣土洒落和流溢：严禁抛洒和倾倒，保证运输途中不污染道路和环境卫生。

⑥出入车辆清洗 100%：出入口应设置车辆冲洗设施（包含冲洗池、冲洗设备、排水沟、沉淀池等），配备高压水枪：自动清洗设备或专人负责车辆冲洗，出场运输车辆轮胎及车厢出来干净。

⑦工地内非道路移动机械车辆 100%达标：施工单位采用达标车辆，严格遵守登记注册上牌制度，加强车辆保养，燃用合格油品。

（2）“三员”管理、“两个禁止”等扬尘治理制度

①施工现场必须设置控制扬尘污染责任标志牌，标明扬尘污染防治措施、主管部门、责任人及环保监督电话等内容。

②施工现场禁止搅拌混凝土、砂浆。水泥、石灰粉等建筑材料应存放在库房内或者严密遮盖。沙、石、土方等散体材料应集中堆放且覆盖。场内装卸、搬倒物料应遮盖、封闭或洒水，不得凌空抛掷、抛撒。施工现场应砌筑垃圾堆放池，墙体应坚固。建筑垃圾、生活垃圾集中、分类堆放，严密遮盖，日产日清。

环评建议施工场区出入口利用现有道路出入，评价建议先修筑施工区域四周围墙，对施工现场扬尘等起到一定控制作用，减小对周围环境的影响。

临时堆土场等易产生扬尘的施工区域加装视频监控系统，对扬尘产生实施实时监控：遇 4 级以上大风天气应立即停止土方作业，同时作业处覆盖防尘网防尘，

水泥、石灰、砂石、涂料、铺装材料等易产生扬尘的建筑材料，应采取密闭存储、设置围挡或堆砌围墙、防尘布苫盖或其他有效的防尘措施；施工现场土方尽快回填，临时性堆放的建筑垃圾或土方应采取覆盖防尘布网，定期喷洒抑尘剂或定期喷水等措施防尘，同时在施工期间采取洒水抑尘，每天洒水 4 次 5 次，扬尘量可减少 70%左右，将 TSP 污染缩小到 20m-50m。项目土方开挖量较少，基本不用土方外运，但涉及土方装卸时仍应做到不超载、物料不冒尖，实行篷布覆盖。

对物料运输过程、建筑材料的堆放及使用过程制定管理措施的前提下，施工活动扬尘污染影响可以得到很大程度的减轻，项目施工期对周围环境的影响可承受。

3、施工期噪声

施工期噪声主要分为施工机械噪声、施工作业噪声和施工车辆噪声。

施工机械噪声主要为打桩机（选用液压打桩机）、挖掘机、推土机、塔吊、混凝土振捣器；施工作业噪声主要指一些零星敲打声、装卸车辆的撞击声等，多为瞬时噪声；施工车辆噪声属于交通噪声，对施工车辆进行规范管理之后，施工车辆噪声可降至 50 dB（A）~60dB（A）。这些施工噪声中，对环境影响最大的是机械噪声，经调查，机械运行时在距声源 1m 处的噪声值在 85dB（A）~100dB（A）左右。

为最大限度的减少施工期噪声对周围敏感点的影响，评价建议应采取以下环保措施。

（1）选用低噪声设备和工艺，减少噪声辐射面积，改变辐射方向，在可能的条件下，减少功率，降低速度，改善设备的动平衡，避免结构共振，限制或减少撞击，加强检查、维护和保养机械设备，保持润滑，紧固各部件，减少运行震动噪声。

（2）合理布局施工现场，避免在同一地点安排多台动力机械设备，以避免局部声级过高。对于噪声较大的设备，如振动棒、塔吊等应采取吸声、隔音处理方法降低噪声，必要时设立专用工作时间，降低噪声。

（3）合理安排施工时间，严禁夜间施工。施工单位要严格按照《中华人民共

和国环境噪声污染防治办法》中规定的施工时间进行施工，在夜间（22：00～6：00）、午间（12：00～14：00）禁止从事高噪声（如挖掘、打桩、搅拌）的作业。

（4）加强对施工工地的噪声管理，施工企业也应对施工噪声进行自律，文明施工，避免因施工噪声产生纠纷。对人为的施工噪声应有管理制度和降噪措施，并进行严格控制。承担材料运输的车辆，进入施工现场禁止鸣笛，并要减速慢行，装卸材料做到轻拿轻放，最大限度减少对周围环境的影响。

（5）合理划定运输路线，适当限制大型载重车的车速，尤其进入居民区等敏感区域时应限速禁鸣；定期对运输车辆维修、养护。

经采取上述措施后，本项目施工期产生噪声满足《建筑施工噪声排放标准》（GB12523-2025）（昼间 70dB（A），夜间 55dB（A））的要求。

4、施工期固废

施工过程中产生建筑垃圾以及施工人员产生的生活垃圾。

（1）施工建筑垃圾

本项目施工期产生的建筑垃圾主要来自于厂房等构筑物的建设、设备的安装等，包括废混凝土块、施工过程中散落的砂浆和混凝土、碎砖渣、金属废料、各种包装材料和其他废弃物等。评价建议将建筑垃圾按有关部门要求运至指定地点综合利用或者填埋，不得随意堆放、抛弃，避免对周围环境造成不利影响；在运输过程中还应做好卫生防护工作，避免产生扬尘或洒落废料。建设施工单位应当加强施工管理，规范运输，不得随路洒落，不得随意堆放弃土和建筑垃圾；施工结束后，应及时回收、清理多余或废弃的建筑材料或建筑垃圾。

（2）生活垃圾

施工人员为 10 人，生活垃圾按 0.5kg/人·d 计，产生量为 5kg/d，由市政环卫部门统一集中清运。

运营期环境影响和保护措施	1、废气 项目废气主要为阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）；连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气。 根据企业设计，阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放； 连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放； 无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放。 1.1 废气源强 （1）阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气） 阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）源强采用类比河南中再铜基新材料有限公司 2025 年 12 月 10 日~12 月 13 日废气检测报告（检测单位为河南政检检测研究院有限公司）中熔化废气排放口实测数据。河南中再铜基新材料有限公司采用的铜原料为光亮铜等，生产线包括阳极板生产线和连铸连轧生产线，熔化炉为天然气熔化炉，熔化废气采用覆膜滤袋除尘器处理，生产规模为年产 9.8 万吨，该企业采用原料纯度、熔化设备、熔化保温工序生产工艺、熔化废气处理措施等均与本项目一致，因此，熔化废气具有可类比性。 根据类比企业熔化废气排放口监测结果可知：颗粒物的最大排放速率为 0.278kg/h，SO₂ 的最大排放速率为 0.170kg/h，NO_x 的最大排放速率为 0.832kg/h，烟气黑度≤1 级。按照企业颗粒物处理设施的设计处理效率 99%计，根据该企业年生产时间 4800h 核算得出，颗粒物有组织产污系数为 13.62t/万吨产品，SO₂ 有组织产污系数为 0.08t/万吨产品，NO_x 有组织产污系数为 0.41t/万吨产品。本项目阳极板和连铸连轧铜杆产品年产量为 7 万吨，经核算，本项目颗粒物有组织产生量为 95.34t/a，SO₂ 有组织产生量为 0.56t/a，NO_x 有组织产生量为 2.87t/a。 根据企业设计，熔化废气（含天然气燃烧废气）收集系统和类比企业一致，
--------------	---

炉膛烟气系统：项目运行期间 2 台天然气熔化炉同时开炉，熔化过程为常闭状态，炉膛烟气通过设备密闭收集，收集效率以 100%计。环境集烟系统：项目运行期间拟对熔化逸散的烟气进行收集处理，包括熔化炉加料口、出料口、出渣口、溜槽、浇铸包等处逸散的烟气，项目拟在天然气熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区（包括出料口、溜槽、浇铸包所在区域）分别布设集气罩，收集效率按 90%计。烟气中大部分颗粒物随着炉膛烟气被收集，仅少部分烟气颗粒物被环境集烟系统收集，极少部分以无组织形式排放，按照进入炉膛烟气中为 95%，环境集烟中为 5%（环境集烟收集效率按照 90%，另外 10%进入到无组织废气中）。则炉膛烟气和环境集烟经系统颗粒物综合收集效率为 99.5%。经核算，本项目颗粒物无组织产生量为 0.48t/a。由于 SO₂、NO_x 主要是天然气燃烧产生的污染物，天然气燃烧废气是通过密闭管道收集，收集效率以 100%计，则本次评价熔化废气（含天然气燃烧废气）不再考虑 SO₂、NO_x 无组织产排情况。

根据企业设计，项目阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）经收集后采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放。总风机风量设计为 50000m³/h，覆膜滤袋除尘器设计处理效率 99%计，经核算，本项目阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）颗粒物有组织产生情况为 95.34t/a（15.2788kg/h）、305.58mg/m³，SO₂ 有组织产生情况为 0.56t/a（0.0897kg/h）、1.79mg/m³，NO_x 有组织产生情况为 2.87t/a（0.4599kg/h）、9.20mg/m³。经采取覆膜滤袋除尘器措施处理后，通过 DA001 排气筒排放情况为颗粒物有组织排放情况 0.9534t/a（0.1528kg/h）、3.06mg/m³，SO₂ 有组织排放情况 0.56t/a（0.0897kg/h）、1.79mg/m³，NO_x 有组织排放情况 2.87t/a（0.4599kg/h）、9.20mg/m³，烟气黑度<1 级。颗粒物、SO₂、NO_x、烟气黑度排放均能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 标准限值要求（颗粒物 10mg/m³、二氧化硫 50mg/m³、氮氧化物 300mg/m³、烟气黑度 1 级）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准限值要求（颗粒物 30mg/m³、二氧化硫 100mg/m³、氮氧化物 400mg/m³）和《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）中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效

分级指标要求（颗粒物 $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $50\text{mg}/\text{m}^3$ ）、《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）》中“六、铸造”行业 A 级企业绩效分级指标要求（颗粒物 $15\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物 $150\text{mg}/\text{m}^3$ ）。

（2）连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气

项目轧制过程使用乳化液，起到降温和润滑作用，由于温度较高会形成轧制废气，主要为油雾（以非甲烷总烃表征）。项目连铸连轧铜杆生产线轧制废气源强采用类比河南中再铜基新材料有限公司 2025 年 12 月 10 日~12 月 13 日废气检测报告（检测单位为河南政检检测研究院有限公司）中轧制冷却还原废气排放口实测数据。河南中再铜基新材料有限公司采用的铜原料为光亮铜等，连铸连轧生产线生产规模为年产 5 万吨连铸连轧铜杆，连铸连轧生产线使用乳化液约 10 吨，轧制废气采用集气罩收集后经过油雾净化器+活性炭吸附措施处理，该企业采用铜原料纯度、连铸连轧生产线设备和工艺、乳化液和轧制废气处理措施等均与本项目基本一致，因此，轧制废气具有可类比性。根据类比企业轧制冷却还原废气排放口监测结果可知：非甲烷总烃的最大排放速率为 $0.11\text{kg}/\text{h}$ 。按照企业非甲烷总烃处理设施的处理效率 70%计，根据该类比企业实际生产情况，该类比企业轧制废气年排放时长约 $3600\text{h}/\text{a}$ ，经核算，非甲烷总烃有组织产污系数为 $0.13\text{t}/\text{吨-乳化液}$ 。本项目乳化液年用量为 7 吨，经核算，本项目轧制废气非甲烷总烃有组织产生量为 $0.91\text{t}/\text{a}$ 。集气罩收集效率按 90%计，则轧制废气非甲烷总烃无组织产生量为 $0.1011\text{t}/\text{a}$ 。

本项目清洗过程中使用 95%的工业酒精，清洗过程中会产生有机废气（非甲烷总烃计），本次按照其挥发分全挥发计。项目酒精使用量为 $1\text{t}/\text{a}$ ，则非甲烷总烃产生量为 $1 \times 0.95 = 0.95\text{t}/\text{a}$ 。集气罩收集效率按 90%计，则清洗废气非甲烷总烃有组织产生量为 $0.855\text{t}/\text{a}$ ，无组织产生量为 $0.095\text{t}/\text{a}$ 。

根据企业设计，连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气经集气罩收集后采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。收集效率为 90%，处理效率为 90%。

轧制机上方设置 1 个集气罩，大小（2m×1m）；清洗装置上方设置 1 个集气罩，大小（0.2m×0.2m）。

集气罩排风量计算公式如下：

$$Q=K \times P \times h \times V \times 3600$$

式中：Q—集气罩排风量，m³/h；

K—安全系数 1.4；

P—集气罩周长，m；

h—污染物产生点至罩口的距离，m；

V—边缘控制点控制风速，m/s，一般取 0.25~0.5m/s。

表 26 集气罩风量核算结果一览表

集气罩位置	K	P(m)	h(m)	V(m/s)	Q(m ³ /h)
轧制机	1.4	6	1	0.3	9072
清洗装置	1.4	0.8	0.1	0.3	120.96
合计					9192.96

考虑风损，本项目风机风量设计为 10000m³/h。

综上分析，项目连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气非甲烷总烃产生总量为 1.9611t/a，轧制废气和清洗废气经集气罩收集后采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放。收集效率为 90%，处理效率为 90%。经核算，本项目轧制废气和清洗废气非甲烷总烃有组织产生情况为 1.765t/a（0.4903kg/h）、49.03mg/m³。经采取措施处理后，通过 DA002 排气筒非甲烷总烃排放情况为 0.1765t/a（0.0490kg/h）、4.90mg/m³。非甲烷总烃排放均能够满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求（非甲烷总烃 120mg/m³）、《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）附件 1 其他行业要求（非甲烷总烃 80mg/m³）。

非甲烷总烃无组织排放量 0.1961t/a。

（3）无氧铜杆熔化保温工序熔化废气

无氧铜杆熔化保温工序熔化废气源强采用类比《河南舜骅新材料有限公司年产 5 万吨电线铜材建设项目竣工环境保护验收报告》（2023 年 11 月 20 日~21 日）

中熔化废气排放口监测数据。河南舜骅新材料有限公司年产 5 万吨电线铜材建设项目采用的铜原料为铜锭/高纯废紫铜，生产工艺为原料→投料→熔化保温→上引连铸→结晶成型→牵引收卷→质检→成品，熔化保温工序采用的是电熔化炉，熔化废气采用袋式除尘器处理，该企业采用原料、生产工艺、产品类型、熔化保温工序设备及熔化废气处理措施等均与本项目基本一致，因此，熔化废气具有可类比性。

根据类比企业熔化废气排放口监测结果可知：颗粒物的最大排放速率为 0.085kg/h。按照企业颗粒物处理设施的设计处理效率 99%计，根据该企业年生产时间 4800h 核算得出，颗粒物有组织产污系数为 8.16t/万吨产品。本项目无氧铜杆产品年产量为 3 万吨，经核算，本项目颗粒物有组织产生量为 24.48t/a。

根据企业设计，熔化保温工序熔化废气收集系统和类比企业一致，炉膛烟气系统：熔化炉熔化过程为常闭状态，炉膛烟气通过设备密闭收集，收集效率以 100%计。环境集烟系统：项目运行期间拟对熔化逸散的烟气进行收集处理，包括熔化炉加料口、出料口、出渣口、溜槽等处逸散的烟气，项目拟在熔化炉的加料口、扒渣口和连铸区（包括出料口、溜槽、连铸所在区域）分别布设集气罩，收集效率按 90%计。烟气中大部分颗粒物随着炉膛烟气被收集，仅少部分烟气颗粒物被环境集烟系统收集，极少部分以无组织形式排放，按照进入炉膛烟气中为 95%，环境集烟中为 5%（环境集烟收集效率按照 90%，另外 10%进入到无组织废气中）。则炉膛烟气和环境集烟经系统颗粒物综合收集效率为 99.5%。经核算，本项目无氧铜杆熔化保温工序熔化废气颗粒物无组织产生量为 0.12t/a。

根据企业设计，项目无氧铜杆熔化保温工序熔化废气经收集后采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放。总风机风量设计为 15000m³/h，覆膜滤袋除尘器设计处理效率 99%计，经核算，本项目无氧铜杆熔化保温工序熔化废气颗粒物有组织产生情况为 24.48t/a（3.9231kg/h）、261.54mg/m³。经采取覆膜滤袋除尘器措施处理后，通过 DA003 排气筒排放情况为 0.2448t/a（0.0392kg/h）、2.62mg/m³。颗粒物排放能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表 1 标准限值要求（颗粒物 10mg/m³）和《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）中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标要求（颗粒物 10mg/m³）。

1.2 废气污染物产排情况汇总

综上分析，本项目废气产生及排放情况见表 27。

表 27 废气产排情况汇总一览表

产污环节		污染物	产生情况			排放情况			标准
			mg/m ³	kg/h	t/a	mg/m ³	kg/h	t/a	浓度 (mg/m ³)
有组织	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）	颗粒物	305.58	15.2788	95.34	3.06	0.1528	0.9534	10
		SO ₂	1.79	0.0897	0.56	1.79	0.0897	0.56	50
		NO _x	9.20	0.4599	2.87	9.20	0.4599	2.87	50
	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气	非甲烷总烃	49.03	0.4903	1.765	4.90	0.049	0.1765	80
	无氧铜杆熔化保温工序熔化废气	颗粒物	261.54	3.9231	24.48	2.62	0.0392	0.2448	10
无组织	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）	颗粒物	/	/	0.48	/	/	0.48	/
	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气	非甲烷总烃	/	/	0.1961	/	/	0.1961	/
	无氧铜杆熔化保温工序熔化废气	颗粒物	/	/	0.12	/	/	0.12	/
合计		颗粒物	/	/	120.42	/	/	1.7982	/
		SO ₂	/	/	0.56	/	/	0.56	/
		NO _x	/	/	2.87	/	/	2.87	/
		非甲烷总烃	/	/	1.9611	/	/	0.3726	/

1.3 废气污染防治措施

根据企业设计，阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）排放；连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气采用 1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）排放；无氧铜杆熔化保温工序熔化废气采用 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）排放。

参照《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ 1121-2020）表 14“熔化—有色金属压延加工熔化炉—颗粒物-袋式除尘器”，参照《铸造工业大气污染防治可行技术指南》（HJ1292-2023）表 1 金属熔化工序大气污染防治可行技术“袋式除尘/滤筒除尘技术”。项目熔化废气颗粒物采用覆膜滤袋式除尘器处理，治理措施符合要求，措施可行。

参照《排污许可申请与核发技术规范 总则》（HJ942-2018），项目轧制、清洗废气非甲烷总烃采用“油雾净化器+两级活性炭”处理工艺，治理措施符合要求。

项目废气治理措施一览表见表 28。

表 28 项目废气治理措施情况一览表

工序	主要污染物种类	治理设施				
		措施名称	处理能力	收集效率	治理工艺去除率	是否为可行技术
阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）	颗粒物、SO ₂ 、NO _x	1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）	50000m ³ /h	颗粒物 99.5%、SO ₂ 100%、NO _x 100%	颗粒物 99%	是
连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气	非甲烷总烃	1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）	10000m ³ /h	90%	90%	是
无氧铜杆熔化保温工序熔化废气	颗粒物	1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）	15000m ³ /h	99.5%	99%	是

1.4 排气口设置情况

项目废气排放口基本情况信息见下表所示。

表 29 排放口基本情况

编号	排放口名称	地理坐标	高度（m）	排气筒内径（m）	温度（℃）	类型
DA001	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）排放口	E112°49'25.3583" N34°06'20.0873"	15	1.5	45	一般排放口
DA002	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气排放口	E112°49'26.5533" N34°06'19.8292"	15	0.5	常温	一般排放口
DA003	无氧铜杆熔化保温工序熔化废气排放口	E112°49'24.9147" N34°06'17.4810"	15	0.8	45	一般排放口

1.5 监测计划

参照《排污许可证申请与核发技术规范 工业炉窑》（HJ 1121-2020）、《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》（HJ1251-2022）、《排污单位自行监测技术指南 总则》（HJ 819-2017），制定本项目废气监测计划如下：

表 30 项目监测计划要求

监测要求			执行标准
监测点位	监测因子	监测频次	
DA001	颗粒物	1 次/半年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）2020）表 1 标准限值要求（颗粒物 10mg/m ³ 、二氧化硫 50mg/m ³ 、氮氧化物 300mg/m ³ 、烟气黑度 1 级）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 标准限值要求（颗粒物 30mg/m ³ 、二氧化硫 100mg/m ³ 、氮氧化物 400mg/m ³ ）和《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）中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标要求（颗粒物 10mg/m ³ 、二氧化硫 50mg/m ³ 、氮氧化物 50mg/m ³ ）、《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）》中“六、铸造”行业 A 级企业绩效分级指标要求（颗粒物 15mg/m ³ 、二氧化硫 50mg/m ³ 、氮氧化物 150mg/m ³ ）
	SO ₂	1 次/半年	
	NO _x	1 次/半年	
	林格曼黑度	1 次/半年	
DA002	非甲烷总烃	1 次/年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准限值要求（非甲烷总烃 120mg/m ³ ）、《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项

			治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办【2017】162号）附件1其他行业要求（非甲烷总烃 80mg/m ³ ）
DA003	颗粒物	1次/年	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）2020表1标准限值要求（颗粒物 10mg/m ³ ）和《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）中“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求（颗粒物 10mg/m ³ ）
厂界	颗粒物	1次/半年	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准限值要求
	非甲烷总烃	1次/年	
厂区内厂外	非甲烷总烃	1次/年	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	颗粒物	1次/半年	《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）

1.6 非正常工况分析

项目非正常工况为开停车、生产系统压力突然增大、环保设备处理率下降问题等。其中，对环境影响增加的工况主要为环保设备处理率下降工况。

经调查，环保设备处理率下降情况出现频次大约为1次/1年，每次持续2h，主要原因为环保设施失效，去除效率为0。项目非正常工况下的排放情况，详见表31。

表31 非正常工况有组织废气排放情况

非正常情况		频次	持续时间 (h/ 次)	污染 因子	产生浓度 (mg/m³)	产生 速率 (kg/h)	排放浓度 (mg/m³)	排放速 率(kg/h)	排放量 (t/a)	去除 率 (%)
环保设备 处理效率 下降	DA001	1次/1 年	2	颗粒物	305.58	15.2788	305.58	15.2788	0.0306	0
	DA002	1次/1 年	2	非甲烷 总烃	49.03	0.4903	49.03	0.4903	0.0010	0
	DA003	1次/1 年	2	颗粒物	261.54	3.9231	261.54	3.9231	0.0078	0

由上表可知，非正常工况下，本项目DA001颗粒物不能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）表1标准限值要求、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1标准限值要求和《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）中“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求、《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)》中“六、铸造”行业 A 级企业绩效分级指标要求; DA002 非甲烷总烃不满足《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》70%去除效率要求; DA003 颗粒物排放不能够满足《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)2020)表 1 标准限值要求(颗粒物 10mg/m³)和《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)中“十四、有色金属压延”行业 A 级企业绩效分级指标要求(颗粒物 10mg/m³)。

为确保项目废气处理装置正常运行,建设方在日常运行过程中,拟采取如下措施:

①委派专人负责每日巡检废气处理装置,做好巡检记录。

②当发现废气处理设施故障并导致废气非正常排放时,应立即停止生产设施,待废气处理装置故障排除后并可正常运行时方可恢复运行。

③定期对废气处理装置进行维护保养,以减少废气的非正常排放。

④建立废气处理装置运行管理台账,由专人负责记录。

(6) 废气环境影响分析

本项目符合国家和地方有关环境保护法律法规、标准、政策、规范及相关规划要求;所采用的大气污染防治措施技术可行,能够确保大气污染物长期稳定达标排放。在落实本次评价提出的环保措施前提下,从大气环境保护角度分析,本项目的建设具有环境可行性。

2、废水

本项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水。

(1) 废水源强

①职工生活污水

本项目劳动定员 60 人,均不在厂内食宿。依据《工业与城镇生活用水定额》(DB41/T385-2025),并参考当地居民平均用水量,本次评价职工生活用水量按照 50L/人·天计,项目年工作日为 300 天,则职工办公生活用水量为 3m³/d、900m³/a。生活污水产生量按用水量的 80%计,则职工办公生活污水产生量为 2.4m³/d、720m³/a,项目生活污水水质为 COD350mg/L、BOD₅180mg/L、SS300mg/L、

NH₃-N25mg/L、总磷 5mg/L。生活污水依托厂区内现有化粪池（10m³）处理后排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。

②冷却塔排水

项目设置 3 座冷却塔，根据企业设计，项目单座冷却塔设计循环水量为 200m³/d，3 座冷却塔设计总循环水量为 600m³/d。根据《敞开式循环冷却水系统的化学处理》（化学工业出版社，2006 年）中关于浓缩倍数与补充水量、排污水量及蒸发量的关系，本项目循环冷却水系统进、出水温度相差 10℃、浓缩倍数 5 倍，则补充水量为循环量的 2.1%、蒸发量为循环量的 1.7%、排污量为循环量的 0.4%，则项目循环冷却水补水量为 12.6m³/d（3780m³/a），蒸发量为 10.2m³/d（3060m³/a），排水量为 2.4m³/d（720m³/a）。冷却塔排水为清净下水，其水质情况为 COD50mg/L、SS50mg/L，直接经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。

本项目企业总排口废水产排情况汇总表见表 32。

表 32 本项目企业总排口废水产排情况汇总一览表 单位：（mg/L）

污染源	废水量		COD	BOD ₅	SS	氨氮	总磷
	(m ³ /a)	(m ³ /d)					
生活污水	720	2.4	350	180	300	25	5
冷却塔排水	720	2.4	50	/	50	/	/
企业废水总排口	1440	4.8	200	90	175	12.5	2.5
《污水综合排放标准》 (GB8978-1996)表4中的 三级标准	/	/	500	300	400	/	/
汝州经开区污水处理厂 进水水质标准	/	/	300	150	200	30	3

由上表可知，项目厂区总排口废水排放水质满足《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准及汝州经开区污水处理厂进水水质标准要求。

（2）污染防治措施

本项目生活污水依托厂区内现有化粪池（10m³）处理后直接排入市政污水管

网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放。厂区内现有化粪池（10m³），本项目生活污水产生量为 2.4m³/d，故化粪池容积可以满足本项目员工日常工作生活所产生的生活污水的处理需求，故本项目依托厂内现有化粪池处理可行。

表 33 项目废水类别、污染物及污染治理设施信息表

序号	废水类别	污染物种类	排放去向	排放规律	污染治理设施编号	污染治理设施名称	污染治理设施工艺	排放口编号	排放口是否符合要求	排放口类型
1	生活污水	COD、NH ₃ -N 等	汝州经开区污水处理厂	间断排放	/	依托租赁公司厂内现有化粪池	/	DW001	☒ 是	☒ 企业总排口
2	冷却塔排水	COD、SS			/	/	/			

表 34 项目废水间接排放口基本情况表

排放口编号	排放口类型	排放口地理坐标		废水排放量 (t/a)	排放去向	排放规律	间歇排放时段	容纳污水处理厂信息	
		经度	纬度					名称	污染物种类及排放标准 (mg/L)
DW001	☒ 企业总排口	112°49'27.767"	34°06'15.940"	1440	汝州经开区污水处理厂	间断排放	/	汝州经开区污水处理厂	COD30、总磷 0.3 等

表 35 废水污染物排放执行标准表

序号	排放口编号	污染物种类	排放标准	
			名称	浓度限值 (mg/L)
1	DW001	COD	《污水综合排放标准》 (GB8978-1996) 表 4 中的三级标准及汝州经开区污水处理厂进水水质标准	300
		BOD ₅		150
		SS		200
		NH ₃ -N		30
		总磷		3

表 36 废水污染物排放信息表

序号	排放口编号	污染物种类	废水量(t/a)	出厂排放情况			入环境排放情况		
				排放浓度(mg/L)	日排放量(kg/d)	年排放量(t/a)	排放浓度(mg/L)	日排放量(kg/d)	年排放量(t/a)
1	DW001	COD	1440	200	0.96	0.288	30	0.1440	0.0432
		总磷		2.5	0.012	0.0036	0.3	0.0014	0.0004

参照《排污单位自行监测技术指南 金属铸造工业》(HJ1251-2022)、《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ 819-2017), 制定本项目废水监测计划, 本项目企业废水总排口基本情况及监测要求见表 37。

表 37 项目企业废水总排口及监测计划一览表

监测要求			排放标准
监测点位	监测因子	监测频次	
企业废水总排口(DW001)	流量、pH、COD、BOD ₅ 、SS、NH ₃ -N、TN、TP	1 次/年	《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表 4 中的三级标准及汝州经开区污水处理厂进水水质标准

(3) 废水排入汝州经开区污水处理厂可行性分析

汝州经开区污水处理厂属国家淮河流域水污染综合防治工程, 是 2015 年汝州市十大重点民生工程, 位于 207 国道与工业大道交叉口西南, 于 2016 年 1 月开始运行, 设计规模 4 万 m³/d, 实际建设规模 2 万 m³/d, 目前实际收水量约为 1.5 万 m³/d, 剩余处理能力 0.5 万 m³/d。该污水处理厂采用“旋流沉砂池+水解酸化池+多级 AO 生物池+倒置 A2/O 一体化氧化沟+纤维转盘滤池”处理工艺, 设计出水水质满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准。2021 年 4 月开始实施升级改造, 改造后污水处理工艺为预处理+水解酸化池+多级 AO 生物池+倒置 A₂/O 一体化氧化沟工艺+高效澄清池+纤维转盘滤池+臭氧高级氧化(粉末活性炭补充)+次氯酸钠消毒; 出水水质中 COD、氨氮、总磷达到《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) IV 类标准限值(COD≤30mg/L、NH₃-N≤1.5mg/L、TP≤0.3mg/L), 其他因子仍满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002) 一级 A 标准。

本项目废水主要为冷却塔排水、职工生活污水, 项目厂区总排口废水排放水

质满足汝州经开区污水处理厂的进水水质要求，不会对污水处理厂的处理工艺造成冲击；本项目排水量为 $4.8\text{m}^3/\text{d}$ ，占汝州经开区污水处理厂剩余处理能力的 0.096%；目前汝州经开区污水处理厂污水管网已敷设到项目所在区域，且项目处于其收水范围内，项目废水能够排入汝州经开区污水处理厂，同时，汝州经开区污水处理厂已经稳定运行。因此，项目废水排入汝州经开区污水处理厂可行可靠。

综上所述，本项目废水采取以上处理措施后对当地水环境影响较小。

3、固体废弃物影响分析

(1) 固废产生情况

本项目营运期固体废物主要为不合格品、废包装袋、炉渣、除尘器收尘、废滤袋、废模具、废油、废活性炭、废乳化液、废清洗剂、废乳化液和废清洗剂包装桶、废液压油和废液压油桶、废润滑油、废润滑油桶、含油抹布及生活垃圾。

1) 一般工业固体废物

①不合格品：项目生产质检时产生不合格品，约为产能的 0.5‰，本项目产能为 10 万 t/a，不合格品产生量为 $100000 \times 0.0005 = 50\text{t/a}$ ，收集后直接回用于生产。参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），属于可再生类废物中非特定行业，类别为 SW17 可再生类废物，代码：900-002-S17-废有色金属。

②废包装袋：项目部分原料采用袋装，原料使用后会产生一些废包装袋，产生量约为 0.5t/a ，参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），类别为“SW17 可再生类废物”，代码：900-003-S17，收集后暂存于一般固废间，外售综合利用。

③炉渣：本项目熔化过程中会产生炉渣，根据企业提供资料，炉渣产生量约为 60t/a ，经收集后暂存于厂区内的一般固废暂存区内，定期交由物资回收单位综合利用。参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），类别为 SW03 炉渣，代码：900-099-S03。

④除尘器收尘：除尘器收尘主要来源于袋式除尘器对颗粒物的收集，根据上文计算可知，除尘器收尘的产生量约为 118.6218t/a 。收集后暂存于厂区内的一般

固废区内，定期交由物资回收单位综合利用。参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），类别为 SW59 其他工业固体废物，代码：900-099-S59。

⑤废滤袋：除尘器滤袋需要定期更换，根据业主提供资料，单次更换 0.5t/a，半年更换一次，则更换量 1t/a，收集后暂存于厂区内的一般固废区内，定期交由物资回收单位综合利用。参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），类别为 SW59 其他工业固体废物，代码：900-009-S59。

⑥废模具：本项目废模具产生量为 1t/a，模具损坏返回厂家修理。参照《固体废物分类与代码目录》（生态环境部公告 2024 年第 4 号），类别为“SW17 可再生类废物”，代码：900-099-S17。

（2）危险废物

①废润滑油、废润滑油桶、含油抹布

项目设备维护过程中会产生废润滑油，产生量约 0.5t/a；润滑油最大年使用量为 1t，单个润滑油空桶质量为 1kg，则废润滑油桶为 0.04t/a；设备保养过程中产生的废擦拭抹布，产生量为 0.01t/a。根据《国家危险废物名录》（2025 年版），废润滑油、润滑油空桶和含油抹布均属危险废物，收集暂存在危废间，危险类别分别为 HW08（900-214-08）、HW08（900-249-08）、HW49（900-041-49），危废间暂存后定期交由具备危废处置资质的单位处置。

②废活性炭

项目活性炭吸附装置中的活性炭在使用一段时间后吸附效果降低，需要将活性炭更换下来，这部分更换下来的活性炭为危废。根据相关资料，活性炭对非甲烷总烃的有效吸附量约 0.4kg/kg 活性炭，活性炭吸附饱和后需进行更换。根据项目有机废气的产排情况，有机废气去除量为 1.5885t/a，则所需活性炭量至少为 3.9713t/a。根据企业提供资料，本项目采用颗粒状活性炭的，柱状活性炭直径 $\leq 5\text{mm}$ 、碘值 $\geq 800\text{mg/g}$ ，且填充量与每小时处理废气量体积之比满足 1: 7000 的要求，按照废气量 $10000\text{m}^3/\text{h}$ 核算，则活性炭填充量应不低于 1.4m^3 ，评价按照活性炭填充量 2.8m^3 ，活性炭密度 $0.5\text{g}/\text{cm}^3$ 计算，项目活性炭填充量为 1.4t，一年至少

更换 3 次，更换周期约 4 个月。则定期更换下来的废活性炭量约为 5.7885t/a（其中活性炭 4.2t/a、有机物 1.5885t/a）。经查阅《国家危险废物名录》（2025 年版），废活性炭属于“HW49 其他废物”“非特定行业”中的“900-039-49VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭”类危险废物，在厂区内危废暂存间暂存，定期送有资质单位处理。

③废乳化液、废乳化液桶

轧制过程采用乳化液每年更换一次，根据水平衡和物料平衡可知，废乳化液产生量为 9.9889t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版），属于危险废物，危险类型为 HW09（900-007-09）；废乳化液桶产生量为 0.28t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）属于危险废物，危险编号：HW49（900-041-49）。在厂区内危废暂存间暂存，定期送有资质单位处理。

④废清洗剂、废酒精桶

清洗冷却会产生废清洗剂，产生量为 4.05t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）属于危险废物，危险编号：HW06（900-402-06），废酒精桶产生量约为 0.04t，危险编号：HW49（900-041-49）。在厂区内危废暂存间暂存，定期送有资质单位处理。

⑤废油

轧制废气产生的油雾经油雾净化器处理后，会产生一些废油，产生量为 1t/a，根据《国家危险废物名录》（2025 年版）属于危险废物，危险编号：HW09（900-007-09）。在厂区内危废暂存间暂存，定期送有资质单位处理。

⑥废液压油、废液压油桶

本项目液压设备用到液压油。根据运行情况定期更换，更换周期为 1 年，则废液压油产生量为 0.1t/a。液压油最大年使用量 0.1t，单个液压油空桶质量为 1kg，则废液压油空桶为 0.004t/a。经查阅《国家危险废物名录》（2025 年版），本项目产生的废液压油属于 HW08（900-218-08），废液压油桶属于 HW08（900-249-08）。收集后暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置。

（3）生活垃圾

本项目劳动定员60人。生活垃圾产生系数按0.5kg/人·d 计，则项目每天产生生活垃圾为30kg，换算年产生量为9t/a。建设单位拟在生产车间及办公区域设置垃圾桶，对所产生的生活垃圾采取分类收集后，交由环卫部门清运处置，日产日清。

(2) 固废处理措施

综上分析，本项目固废产生情况及处置措施一览表见表 38。

表 38 本项目固废产生情况及处置措施汇总表

序号	工序	固废名称	性质	产生量 (t/a)	处置措施
1	生活办公	生活垃圾	/	9	设置垃圾桶，定期由环卫部门统一收集处理
2	质检	不合格品	一般固废	50	收集后直接回用于生产
3	原料包装	废包装袋		0.5	集中收集暂存于厂内一般固废暂存间（10m ² ），定期外售
4	熔化	炉渣		60	
5	除尘器	收尘		118.6218	
6		废滤袋		1	
7	模具	废模具		1	模具损坏返回厂家修理
8	设备维修	废润滑油	危险废物	0.5	设置 1 处危废暂存间（10m ² ），暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置
9		废润滑油桶		0.04	
10		含油抹布		0.01	
11	有机废气处理装置	废活性炭		5.7885	
12	轧制	废乳化液		9.9889	
13		废乳化液桶		0.28	
14	清洗	废清洗剂		4.05	
15		废酒精桶		0.04	
16	油雾净化器	废油		1	
17	液压设备	废液压油		0.1	
18		废液压油桶		0.004	
合计				261.9232	/

本项目危险废物一览表见表 39。

表 39 本项目危险废物一览表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量 (t/a)	产生工序及装置	形态	有害成分	产废周期	危险特性
1	废润滑油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-214-08	0.5	设备维修	液态	矿物油	1年	T,I
2	废润滑油桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	0.04		固态	矿物油	1年	T,I
3	含油抹布	HW49 其他废物	900-041-49	0.01		固态	矿物油	1年	T/In

4	废活性炭	HW49其他废物	900-039-49	5.7885	有机废气处理装置	固态	有机物	4个月	T
5	废乳化液	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-007-09	9.9889	轧制	液态	乳化液	1年	T
6	废乳化液桶	HW49其他废物	900-041-49	0.28		固态	乳化液	每天	T/In
7	废清洗剂	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	900-402-06	4.05	清洗	液态	乙醇	1年	T, I, R
8	废酒精桶	HW49其他废物	900-041-49	0.04		固态	乙醇	每周	T/In
9	废油	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	900-007-09	1	油雾净化器	液态	乳化液	4个月	T
10	废液压油	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-218-08	0.1	液压设备	液态	液压油	1年	T, I
11	液压油空桶	HW08 废矿物油与含矿物油废物	900-249-08	0.004		液态	液压油	1年	T, I

企业拟设置一处 10m² 的一般固废暂存间和一处 10m² 的危险废物暂存间。

一般固废暂存间要求：

①一般固废堆场应做好地面硬化，贮存场必须有防雨、防渗、防流失的“三防”措施。应按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）要求进行设计。

②必须有硬化地面和基础防渗层，地面无裂隙；设施底部必须高于地下水最高水位。

③应满足“三防”（防扬散、防流失、防渗漏）要求；地面须做硬化处理，防渗系数应 $\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ，地面防渗总体采取防渗混凝土防渗，混凝土防渗层的强度等级不应小于 C15，水灰比不宜大于 0.50。

危险废物暂存间要求：

本项目建设 1 座 10m² 危险废物暂存间，应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）采取如下措施：具有“六防”功能（防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐），暂存间地面及内墙采取防渗、防腐措施，加锁管理，暂存间内还应采取全面通风措施，设置安全照明设施，并设置干粉灭火器，房外设置危废警示标志。各类危废分类分区暂存，暂存时间不超过 1 个月，交由有危废处理资质

的单位处置。企业应制定危废管理制度，与有资质单位签订危废处置协议，并按照要求建立完善的危废管理台账。

①危废贮存

项目危废暂存间设置情况详见 40。

表 40 本项目危险废物暂存间基本情况一览表

序号	贮存场所名称	位置	占地面积	贮存要求	最大贮存能力	贮存周期
1	危险废物暂存间	2#车间内	10m ²	严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行设置，采取六防“防风、防晒、防雨、防漏、防渗、防腐”等措施，同时贴上危险废物暂存间标识，危险废物种类贴上标识；暂存间内规范危险废物，同时做好危险废物管理台账、应急预案、管理计划、培训计划、规章制度、应急演练等资料	20t	1 个月

②危废收集

危废收集包括两个方面：一是在危废产生节点将危废集中到适当的包装容器中或车辆上的活动；二是将已包装或装到运输车辆上的危废集中到危废暂存间内部转运。

危废的收集须严格按照《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）的要求：

1）根据危废产生的工艺特征、排放周期、特性、管理计划等因素制定详细的收集计划。收集计划包括收集任务概述、收集目标及原则、危废特性评估、危废收集量估算、收集作业范围和方法、收集设备与包装容器、安全生产与个人防护、工程防护与事故应急、进度安排与组织管理等。

2）制定危废收集操作规程，内容包括适用范围、操作程序和方法、专用设备和工具、转移和交接、安全保障和应急防护等。

3）危废收集和转运作业人员根据工作需要配备必要的个人防护装备，如手套、防护镜、防护服、防毒面具或口罩等。

4）在危废收集和转运过程中，采取相应的安全防护和污染防治措施，包括防爆、防火、防泄漏、防飞扬、防雨或其他防治污染环境的措施。

	5) 危废收集时应根据危废的种类、数量、危险特性、物理形态、运输要求等因素选择合适的包装形式。 ③危废的暂存要求 危废暂存间应采取的防渗措施如下： 1) 危废暂存间地面基础采取防渗措施，地基采用 3:7 灰土垫层 300mm 厚，地面采用 C30 防渗砼 200mm 厚，面层用防渗砂浆抹面 30mm 厚，防渗系数能够达到 10^{-10}cm/s； 2) 危废暂存间地面与裙脚应用坚固、防渗的材料建造，建筑材料与危废相容。 ④企业须健全危废相关管理制度，并严格落实。 1) 企业须配备专业技术人员和管理人员专门负责企业危废统计、收集、暂存、转运和管理工作，并对有关危废产生部门职工进行定期教育和培训，强化危废管理； 2) 企业须建立危废收集操作规程、危废转运操作规程、危废暂存管理规程等相关制度，并认真落实； 3) 企业须对危废暂存间张贴警示标识，危废包装物张贴警示标签； 4) 规范危废统计、建立危废收集及储运有关档案，认真填写《危险废物项目区内转运记录表》，做好危废情况的记录，记录上须注明危废的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称等，并存档以备查阅。 ⑤危废暂存应按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）的相关要求进行存储和管理。 1) 必须将危废装入容器内进行密封装运，禁止将不相容（相互反应）的危废在同一容器内混装； 2) 盛装危废的容器应当符合标准，材质要满足相应的强度要求且必须完好无损，容器材质和衬里要与危废相容（不相互反应）； 3) 危废贮存前应进行检验，确保同预定接收的危废一致，并登记注册，不得接收未粘贴符合规定的标签或标签未按规定填写的危废；
--	--

4) 必须定期对所贮存的危废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。

⑥危废的转运

项目危废转运过程中采取篷布遮盖、防滴漏等措施,减少危废运输过程给环境带来污染。危废的转运还按照《危险废物收集贮存运输技术规范》(HJ2025-2012)的要求进行。

1) 危废的运输由持有危废经营许可证的单位组织实施,并按照相关危险货物运输管理规定执行;

2) 项目危废运输采用公路运输方式,应按照《道路危险货物运输管理规定》(交通运输部令 2013 年第 2 号)执行。

运输单位承运危废时,应在危废包装上按照 GB18597 附录 A 设置标志,运输车辆应按 GB13392 设立车辆标志。危废运输车辆应配备符合有关国家标准以及与其所载运的危险货物相适应的应急处理器材和安全防护设备。

3) 危废运输时的装卸应遵照如下技术要求:装卸区的工作人员应熟悉危废的危险特性,并配备适当的个人防护装备,如橡胶手套、防护服和口罩。装卸区域应配备必要的消防设备和设施,并设置明显的指示标志。装卸区域应设置隔离设施。

4) 按照《危险废物转移管理办法》(部令第 23 号)和《生态环境部关于印发危险废物转移联单和危险废物跨省转移申请表样式的通知》(环办固体函[2021]577 号)要求,进行危废转运。

5) 废物处置单位的运输人员必须掌握危废运输的安全知识,了解所运载危废性质、包装容器的使用特性和发生意外时的应急措施。运输车辆必须具有车辆危险货物运输许可证。

综上所述,本项目产生的固体废物经上述措施处置后,均能得到合理处理处置,不会对周围环境造成二次污染。

4、声环境影响分析

(1) 高噪声设备

本项目高噪声设备主要为打包机、熔化炉、圆盘浇铸机、连铸连轧机、冷却塔、清洗装置、电加热上引炉、牵引机、风机等设备，其噪声值在75-85dB（A），设备噪声经基础减震、厂房阻隔等作用后，降噪效果明显，噪声可以降低20 dB（A）。主要设备噪声源强调查清单见表41。

表41 项目主要设备噪声源强调查清单一览表（室内声源）

序号	建筑物名称	声源名称	数量	声源源强	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	建筑物插入损失/dB（A）	建筑物外噪声		
				声压级/dB（A）		X	Y	Z						声压级/dB（A）	建筑物外距离/m	
1	2#车间	打包机	1台	80	基础 减震、 厂房阻隔	15	20	1	东	107	39.4	昼夜	20	19.4	1	
									西	15	56.5			36.5		
									南	20	54.0			34.0		
									北	4	68.0			48.0		
2	天然 气熔 化炉	2座	80	40		60	2	东	82	41.7	昼夜	20	21.7	1		
								西	40	48.0			28.0			
								南	60	44.4			24.4			
								北	18	54.9			34.9			
3		圆盘 浇铸 机	1套	80		50	60	1	东	72	42.9	昼夜	20	22.9	1	
									西	50	46.0			26.0		
									南	60	44.4			24.4		
									北	18	54.9			34.9		
4	1#车 间北 侧区 域（ 现有 厂房）		连铸 连轧 机	1套		80	50	50	1	东	72	42.9	昼夜	20	22.9	1
										西	50	46.0			26.0	
										南	50	46.0			26.0	
										北	28	51.1			31.1	
5		清洗 装置	1套	75		70	50	1	东	52	40.7	昼夜	20	20.7	1	
									西	70	38.1			18.1		
									南	50	41.0			21.0		
									北	28	46.1			26.1		
6	成圈 装置		1套	75		80	50	1	东	42	42.5	昼夜	20	22.5	1	
									西	80	36.9			16.9		
									南	50	41.0			21.0		
									北	28	46.1			26.1		
7		1#车 间南 侧区	打包 机	1台		80	35	26	东	87	41.2	昼夜	20	21.2	1	
									西	35	49.1			29.1		

8	上引炉	2座	80	60	10	2	南	26	51.7	昼夜	20	31.7	1
							北	52	45.7			25.7	
							东	62	44.2			24.2	
							西	60	44.4			24.4	
							南	10	60.0			40.0	
							北	68	43.3			23.3	
9	牵引机	2套	75	70	10	1	东	52	40.7	昼夜	20	20.7	1
							西	70	38.1			18.1	
							南	10	55.0			35.0	
							北	68	38.3			18.3	
10	成圈装置	2套	75	80	10	1	东	42	42.5	昼夜	20	22.5	1
							西	80	36.9			16.9	
							南	10	55.0			35.0	
							北	68	38.3			18.3	

备注：空间相对位置以各车间西南角为坐标原点。相同设备选取距离室内边界最近的1台为例。

表42 工业企业噪声源强调查清单（室外声源）

序号	声源名称	型号	空间相对位置			声源源强（任选一种） （声压级/距声源距离） /（dB（A）/m）	声源控制措施	运行时段	降噪后声压级 dB（A）
			X	Y	Z				
1	1#冷却塔	/	70	135	2	85/1	减振、消声	昼夜	70
2	2#冷却塔	/	80	135	2	85/1	减振、消声	昼夜	70
3	3#冷却塔	/	65	55	2	85/1	减振、消声	昼夜	70
4	1#风机	/	40	135	1	85/1	减振、消声	昼夜	70
5	2#风机	/	60	135	1	85/1	减振、消声	昼夜	70
6	3#风机	/	60	55	1	85/1	减振、消声	昼夜	70

备注：空间相对位置以厂区西南角为坐标原点。

（2）噪声影响预测与评价

根据《环境影响评价技术导则 声环境》（HJ2.4-2021）导则要求，本评价按照附录B给出的预测方法进行预测，具体如下所示：

1）室内声源等效室外声源声功率级计算方法

设靠近开口处（或窗户）室内、室外某倍频带的声压级或A声级分别为 L_{p1} 和 L_{p2} 。若声源所在室内声场为近似扩散声场，则室外的倍频带声压级可按式近似求出：

$$L_{p2} = L_{p1} - (TL + 6)$$

式中： L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_{p2} —靠近开口处（或窗户）室外某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

TL —隔墙（或窗户）倍频带或 A 声级的隔声量，dB。

按下式计算某一室内声源靠近围护结构处产生的倍频带声压级或 A 声级：

$$L_{p1} = L_w + 10 \lg \left(\frac{Q}{4\pi r^2} + \frac{4}{R} \right)$$

式中： L_{p1} —靠近开口处（或窗户）室内某倍频带的声压级或 A 声级，dB；

L_w —点声源声功率级（A 计权或倍频带），dB；

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

R —房间常数； $R = S\alpha / (1 - \alpha)$ ， S 为房间内表面面积， m^2 ； α 为平均吸声系数；

2) 室外声源在预测点产生的声级计算模型

$$L_{p(r)} = L_{p(r_0)} + D_c - (A_{div} + A_{atm} + A_{gr} + A_{bar} + A_{misc})$$

式中： $L_{p(r)}$ —预测点处声压级，dB；

$L_{p(r_0)}$ —参考位置 r_0 处的声压级，dB；

D_c —指向性校正，它描述点声源的等效连续声压级与产生声功率级 L_w 的全向点声源在规定方向的声级的偏差程度，dB；

A_{div} —几何发散引起的衰减，dB；

A_{atm} —大气吸收引起的衰减，dB；

A_{gr} —地面效应引起的衰减，dB；

A_{bar} —障碍物屏蔽引起的衰减，dB；

A_{misc} —其他多方面效应引起的衰减，dB。

3) 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;

r_0 —参照位置距声源的距离。

4) 工业企业噪声计算:

设第 i 个室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Ai} , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_i ; 第 j 个等效室外声源在预测点产生的 A 声级为 L_{Aj} , 在 T 时间内该声源工作时间为 t_j , 则拟建工程声源对预测点产生的贡献值 (L_{eqg}) 为:

$$L_{eqg} = 10 \lg \left[\frac{1}{T} \left(\sum_{i=1}^N t_i 10^{0.1 L_{Ai}} + \sum_{j=1}^M t_j 10^{0.1 L_{Aj}} \right) \right]$$

式中: L_{eqg} —建设项目声源在预测点的等效声级贡献值, dB (A);

T —用于计算等效声级的时间, s;

N —室外声源个数;

t_i —在 T 时间内 i 声源工作时间, s;

M —等效室外声源个数;

t_j —在 T 时间内 j 声源工作时间, s;

根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021), 本次评价噪声预测需要预测项目运营期厂界噪声贡献值。通过预测模型计算。厂界噪声贡献值见表 43。

表 43 厂界噪声贡献值一览表 单位: dB (A)

序号	厂界	噪声贡献值	噪声标准 (昼/夜)	达标情况
1	东厂界	39.2	65/55	达标
2	西厂界	42.5	65/55	达标
3	南厂界	39.5	65/55	达标
4	北厂界	41.6	65/55	达标

由表 43 可知, 项目东、西、南、北厂界昼夜噪声贡献值均能满足 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》3 类标准, 实现达标排放。

(4) 监测要求

根据《排污许可证申请与核发技术规范 工业噪声》要求，评价确定了项目噪声监测计划。项目厂界噪声定期委托有资质单位监测，具体监测要求如下：

表 44 运营期噪声监测计划

类别	监测点位	监测项目	监测频次
噪声	四周厂界	昼夜等效连续 A 声级	1 季度 1 次

5、地下水和土壤环境影响分析

（1）污染源分析

污染物对地下水的影响主要是由于降雨或废水排放等通过垂直渗透进入包气带，进入包气带的污染物在物理、化学和生物作用下经吸附、转化、迁移和分解后输入地下水。因此，包气带是联接地面污染物与地下含水层的主要通道和过渡带，既是污染物媒介体，又是污染物的净化场所和防护层。污染物对土壤的影响主要是由于大气沉降、污染物泄露等直接进入土壤环境。

污染物从污染源进入地下水/土壤所经过路径称为地下水/土壤污染途径，本项目可能对地下水/土壤造成污染的区域为液体原料储存区、危废间、清洗剂槽、乳化液槽等，污染物因事故进入土壤进而影响地下水环境。地下水/土壤污染源、污染物类型和污染途径统计如下：

表 45 地下水/土壤污染源

序号	污染源	事故可能原因	污染物类型	污染途径	可能受影响的环境敏感目标
1	液体原料储存区	泄漏	有机污染物	沉降、渗透	地下水、土壤
2	清洗剂槽	泄漏	有机污染物	沉降、渗透	地下水、土壤
3	乳化液槽	泄漏	有机污染物	沉降、渗透	地下水、土壤
4	危险废物暂存间	泄漏	有机污染物	沉降、渗透	地下水、土壤

（2）防控措施

1) 防渗区划分

结合建设项目各生产设备、管线、贮存与运输装置、污染物贮存与处理装置、事故应急装置等的布局，根据可能进入地下水环境的各种有毒原辅材料、中间物料和产品的泄漏（含跑、冒、滴、漏）量及其他各类污染物的性质、产生量和排放量，划分污染防治区，提出不同区域的地面防渗方案，给出具体的防渗材料及

防渗标准要求，建立防渗设施的检漏系统。

根据厂区可能泄漏至地面区域污染物的性质和生产单元的构筑方式，将全厂划分为以下 3 类防渗区，即重点防渗区、一般防渗区及简单防渗区。

2) 分区防控措施

根据建设项目场地防污性能、污染控制难易程度和污染物特性，按照 HJ610-2016 中参照表 7 中提出防渗技术要求进行划分及确定，具体见下表所示。

表46 项目厂区分区污染防治措施一览表

序号	装置、单元名称	防渗区域及部位	类别	防渗系数要求	防渗措施
1	危废间	危废间地面，墙裙	重点防渗	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 6.0m，满足 K $\leq$ 10 ⁻⁷ cm/s；或参照 GB18597-2023 执行	拟采用至少 2mm 厚的 HDPE 膜 (K $\leq$ 10 ⁻¹⁰ cm/s) + 环氧树脂防腐层，并设置围堰或专用防腐防渗托盘，围堰或托盘容量满足泄漏物盛装要求，保证泄漏液体全部收集。
2	清洗剂槽、乳化液槽	清洗剂槽、乳化液槽区域地面	重点防渗	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 6.0m，满足 K $\leq$ 10 ⁻⁷ cm/s；	采用至少 20 厘米厚 C30 混凝土，抗渗等级为 P8(K $\leq$ 0.26 $\times$ 10 ⁻⁸ cm/s) + 防腐层。
3	酒精、乳化液、润滑油、液压油等液体原料储存区	酒精、乳化液、润滑油、液压油等液体原料储存区地面	重点防渗	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 6.0m，满足 K $\leq$ 10 ⁻⁷ cm/s；	采用至少 20 厘米厚 C30 混凝土，抗渗等级为 P8(K $\leq$ 0.26 $\times$ 10 ⁻⁸ cm/s) + 防腐层，并设置围堰或防腐防渗托盘，容量保证泄漏液体全部收集，保证泄漏液体全部收集。
4	生产车间内其他区域	生产车间内其他区域地面	一般防渗	等效黏土防渗层 Mb $\geq$ 1.5m，K $\leq$ 1 $\times$ 10 ⁻⁷ cm/s	防渗区地面应采用天然或人工材料构筑防渗层，防渗层的厚度应相当于渗透系数为 1.0 $\times$ 10 ⁻⁷ cm/s、厚度 1.5m 的粘土层的防渗性能
5	其他区域	其他区域	简单防渗	一般地面硬化	地面硬化

综上，本次评价认为，建设单位在运营期规范操作，加强管理的前提下，本项目发生事故的极小，经采取以上防治措施后，不会对地下水、土壤造成污染影响，防治措施可行。

6、环境风险分析

(1) 风险调查

对照《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ169-2018）和《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018），本项目所涉及的危险物质主要为 95%工业酒精、乳化液、润滑油、液压油、天然气和危险废物。本项目主要危险性为 95%工业酒精、乳化液、润滑油、液压油和危险废物泄漏及天然气管道泄漏遇明火发生燃烧爆炸。

(2) 环境风险潜势初判

计算项目涉及的每种危险物质在厂界内的最大存在总量与其在《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）附录B中对应临界量的比值，计算方法如下。

- 1) 当企业只涉及一种风险物质时，该物质的数量与其临界量比值，即为 Q 。
- 2) 当企业存在多种风险物质时，则按下式计算：

$$Q = \frac{q_1}{Q_1} + \frac{q_2}{Q_2} + \dots + \frac{q_n}{Q_n}$$

式中： q_1 、 q_2 、... q_n ——每种危险物质的最大存在总量，t；

Q_1 、 Q_2 、... Q_n ——每种危险物质的临界量，t。

按数值大小，将 Q 划分为4个水平：

当 $Q < 1$ 时，该项目环境风险潜势为I。

当 $Q \geq 1$ 时，将 Q 值划分为：（1） $1 \leq Q < 10$ ；（2） $10 \leq Q < 100$ ；（3） $Q \geq 100$ 。

企业风险物质数量与临界量比值 Q 值计算结果见下表：

表 47 危险物质数量与临界量比值 Q 值计算结果

风险物质	最大贮存量 (t)	临界量 (t)	Q_i
天然气	0.025	10	0.00250
润滑油	0.2	2500	0.00008
液压油	0.1	2500	0.00004
乳化液	0.7	2500	0.00028
工业酒精	0.5	500	0.00100
液氧	54	200	0.27000
废润滑油	0.5	2500	0.00020
废乳化液	9.9889	2500	0.00400
废清洗剂	4.05	100	0.04050
废油	1	2500	0.00040

废液压油	0.1	2500	0.00004
合计（Q）			0.31904
备注：天然气来源于管道燃气，厂区管道长度为 500m，内径 150mm，天然气密度 0.717kg/Nm³，在线量 0.025t。			

根据以上计算结果可知，本项目危险物质数量与临界量比值 $Q=0.31904 < 1$ 。

依据《建设项目环境影响报告表编制技术指南（污染影响类）》（试行），本项目不用设置环境风险专项评价。

（3）评价工作等级

项目环境风险评价划分详见表 48。

表 48 风险评价工作等级

环境风险潜势	评价等级
IV ⁺ 、IV	一级
III	二级
II	三级
I	简单分析
本项目环境风险潜势综合等级	本项目评价等级
I	简单分析

经上述分析，本项目环境风险潜势综合等级为 I 级，根据《建设项目风险评价技术导则》（HJ169-2018）中评价等级划分依据，判断本项目环境风险评价等级为简单分析。

（4）环境风险简单分析

1）生产、储运过程泄露风险防范措施

针对项目生产过程中的高温铜液泄漏后遇水会使水迅速沸腾产生蒸汽，可产生爆炸风险的情况，项目熔化区域内地面保持干燥，熔化炉附近不设置存水设施、不堆放可燃物，还须在车间内部划出与水、油、汽等物质的隔离区域，这样即使铜液泄漏也可以防止铜液与水或可燃物发生接触，因此可以避免车间内部铜液泄漏遇水或可燃物导致的风险。

针对润滑油、液压油、乳化液、酒精等原料储存区和危废间，全部做硬化重点防渗处理，周围设置围堰或托盘，围堰或托盘容量满足泄漏物盛装要求，保证泄漏液体全部收集。制定完善的安全管理制度及各岗位责任制，将责任落实到部

门和个人；管理人员、技术人员、运输人员必须接受有关危险化学品的法律、法规、规章和安全知识、专业技术、职业卫生防护和应急知识的培训，并经考核合格，方可上岗作业；加强设备的维修、保养，加强容器、管道的安全监控，按规定进行定期检验；加强危险目标的保卫工作，防止事故发生。

2) 火灾爆炸风险防范措施

为了加强对天然气的安全管理，避免风险事故的发生，评价要求企业对天然气使用具备风险防范意识，并根据不同的事故风险制定相应的预防措施和突发事件的对策与应急方案。

天然气管道泄漏时，当空气中的甲烷达 25%~30%时，将造成人体不适感，甚至是窒息死亡；天然气的浓度到达爆炸极限时，遇热源、明火就会发生爆炸，喷射火焰的热辐射会导致人员烧伤或死亡，导致建筑物、设备的崩塌；有毒有害气体和燃烧烟尘、颗粒物对周围区域的大气环境等造成不利影响。

天然气输出管线上应设置手动紧急截断阀门，阀门安装位置应该便于发生事故时能切断气源，在天然气管道附近醒目位置设置“严禁烟火”等标志牌，天然气管道铺设位置禁止明火和高温热源靠近。应定期派专人检查天然气管道，对有问题的部分及时上报并维修。加强职工的日常安全教育和培训；建立各岗位的安全生产责任制度、设备巡回检查制度等各项工作制度。厂内内配备消防器材、防毒面具等应急资源。

一旦发生爆炸和火灾时要迅速撤离火灾、爆炸区人员至安全区，并进行隔离，严格限制人员出入。切断火源和相关电源，如发生泄漏现场无法切断，应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿消防防护服，从上风处进入现场。尽可能切断泄漏源，防止进入下水道等限制性空间。事故发生后，迅速启动消防灭火机制 119、120 火灾急救报警。灭火方法：消防人员必须佩戴过滤式防毒面具（全面罩）或隔离式呼吸器、穿全身防火防毒服，在上风处灭火。

7、环境管理

(1) 环境管理

企业设有环保管理机构，由专门负责。项目环境管理机构职责见表 49。

表 49 环境管理机构职责一览表

项目	管理职责
竣工验收管理	(1) 项目投产前, 及时申请排污许可证; (2) 项目竣工后, 建设单位应当按照国务院环境保护行政主管部门规定的标准和程序, 对配套建设的环境保护设施进行验收, 编制验收报告; (3) 项目配套建设的环境保护设施经验收合格, 方可投入生产或者使用; 未经验收或者验收不合格的, 不得投入生产或者使用
运行期管理	(1) 认真贯彻执行国家、省、市及行业部门制定的环保法规和各项规章制度及具体要求; (2) 制定切实可行的环境保护管理制度并监督执行, 编制环保规划, 并按计划实施、落实环保要求; (3) 制定并负责实施环保设备的运行管理计划、操作规程; (4) 对环保设施的运行情况进行监控, 负责环保设施及设备的常规维护, 确保其正常、高效运转; (5) 监督、管理本厂的日常监测工作, 负责环境监测资料管理; (6) 负责环保排污管理、审定工作, 处理全厂的环境污染事故, 随时做好应急准备, 对已发生的事故应及时处理并上报有关部门; (7) 研究开发污染治理和综合利用技术, 收集、推广和应用先进的环境保护经验和技 术; (8) 加强企业职工清洁生产教育和培训, 提高企业推行清洁生产的自觉性, 对生产实施全过程清洁生产和环境管理

(2) 标准化排污口

根据《排污口规范化整治技术要求》(环监[1996]470 号) 要求: ①排污口规范化整治应遵循便于采集样品, 便于计量监测, 便于日常现场监督检查的原则; ②排气筒应设置便于采样、监测的采样口。采样口的设置应符合《污染源监测技术规范》要求; ③采样口位置无法满足“规范”要求的, 其监测位置由当地环境监测部门确认; ④污染物排放口必须实行规范化整治, 按照国家标准《环境保护图形标志》(GB15562.1-1995) 及修改单规定, 设置与之相适应的环境保护图形标志牌; ⑤排放口必须使用由生态环境部统一定点制作和监制的环境保护图形标志牌; ⑥环境保护图形标志牌设置位置应距污染物排放口(源) 及采样点较近且醒目处, 并能长久保留, 设置高度一般为: 环境保护图形标志牌上缘距离地面 2m; ⑦环境保护图形标志牌的辅助标志上, 需要填写的栏目, 应由环境保护部门统一组织填写, 要求字迹工整, 字体颜色, 与标志牌颜色要总体协调, 详见表 50。

表 50 环境保护图形符号一览表

序号	提示图形符号	警告图形符号	名称	功能
1			废水排放口	表示废水向水体排放
2			废气排放口	表示废气向大气
3			一般固废	表示一般固体废物贮存、处置场
4	/		危废	表示危险废物贮存、处置场
5			噪声排放源	表示噪声向外环境排放

8、选址可行性分析

本项目为 C3251 铜压延加工和 C3392 有色金属铸造，位于汝州市汝州经开区汽车产业园。对照《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）》-用地功能布局图，本项目用地为二类工业用地，符合汝州经开区土地利用规划要求；对照《汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035 年）》-产业功能布局图，本项目选址位于装备制造产业园区内，项目属于装备制造产业链上下游配套项目，项目性质与装备制造产业园区发展产业性质相符，符合汝州经开区产业布局规划要求；另外，汝州经济技术开发区管理委员会已出具本项目备案证明，同时，根据汝州经济技术开发区管理委员会对本项目出具的入驻意见文件，项目占地属于工业用地，符合汝州经济技术开发区的产业定位和发展规划，同意该项目入驻；本项目用水由汝州经开区供水厂（华星水厂）供水，本项目废水进入汝州经开区污水处理厂进行处理后排放，因此，汝州经开区的基础建设完全可以满足本项目的需求。综上所述，本项目建设符合汝州经开区发展规划。

项目东侧紧邻 X044 道路，隔 X044 道路为挂车车辆生产企业；南侧紧邻霍阳大道，隔霍阳大道 120m 为上陈村；西侧为驾校、挂车车辆生产企业；西北侧为报废汽车回收企业；北侧为空厂区。本项目周围 500m 范围内敏感点为南侧 120m 上陈村。因此，项目的建设及周边环境基本相容。

项目营运期间产生的废气、废水、噪声和固体废物等方面环境影响，在采取相应的污染防治措施后，均能实现达标排放和合理处置，对周围环境影响较小。

综上所述，评价认为本项目厂址选择可行。

9、环保投资

本项目环保投资一览表详见下表。

表 51 本项目环保投资一览表

序号	项目	内容	投资 (万元)
1	生活污水	生活污水依托厂区内现有化粪池（10m ³ ）处理后直接排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	/
	冷却塔排水	直接经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	/
2	阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）	炉膛烟气密闭收集，熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区废气集气罩收集，各股废气经收集后统一经过 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA001）	10
	连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气	集气罩收集+1 套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m 高排气筒（DA002）	15
	无氧铜杆熔化保温工序熔化废气	炉膛烟气密闭收集，熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区废气集气罩收集，各股废气经收集后统一经过 1 套“覆膜滤袋除尘器”+20m 高排气筒（DA003）	10
3	不合格品	收集后直接回用于生产	/
	废包装袋、炉渣、收尘、废滤袋	集中收集暂存于厂内一般固废暂存间（10m ² ），定期外售	1
	废模具	模具损坏返回厂家修理	/
	生活垃圾	设置垃圾桶，定期由环卫部门统一收集处理	0.5
	废润滑油、废润滑油桶、含油抹布、废活性炭、废乳化液、废乳化液桶、废清洗剂、废酒精桶、废油、废液压油、废液压油桶	设置 1 处危废暂存间（10m ² ），分类分区暂存于危废暂存间，定期交由有危废处理资质的单位处置	2
4	噪声	合理布局，基础减震、厂房隔声	1
总计	/		39.5

由上表可知，本项目环保投资 39.5 万元，占总投资 50000 万元的 0.08%。

五、环境保护措施监督检查清单

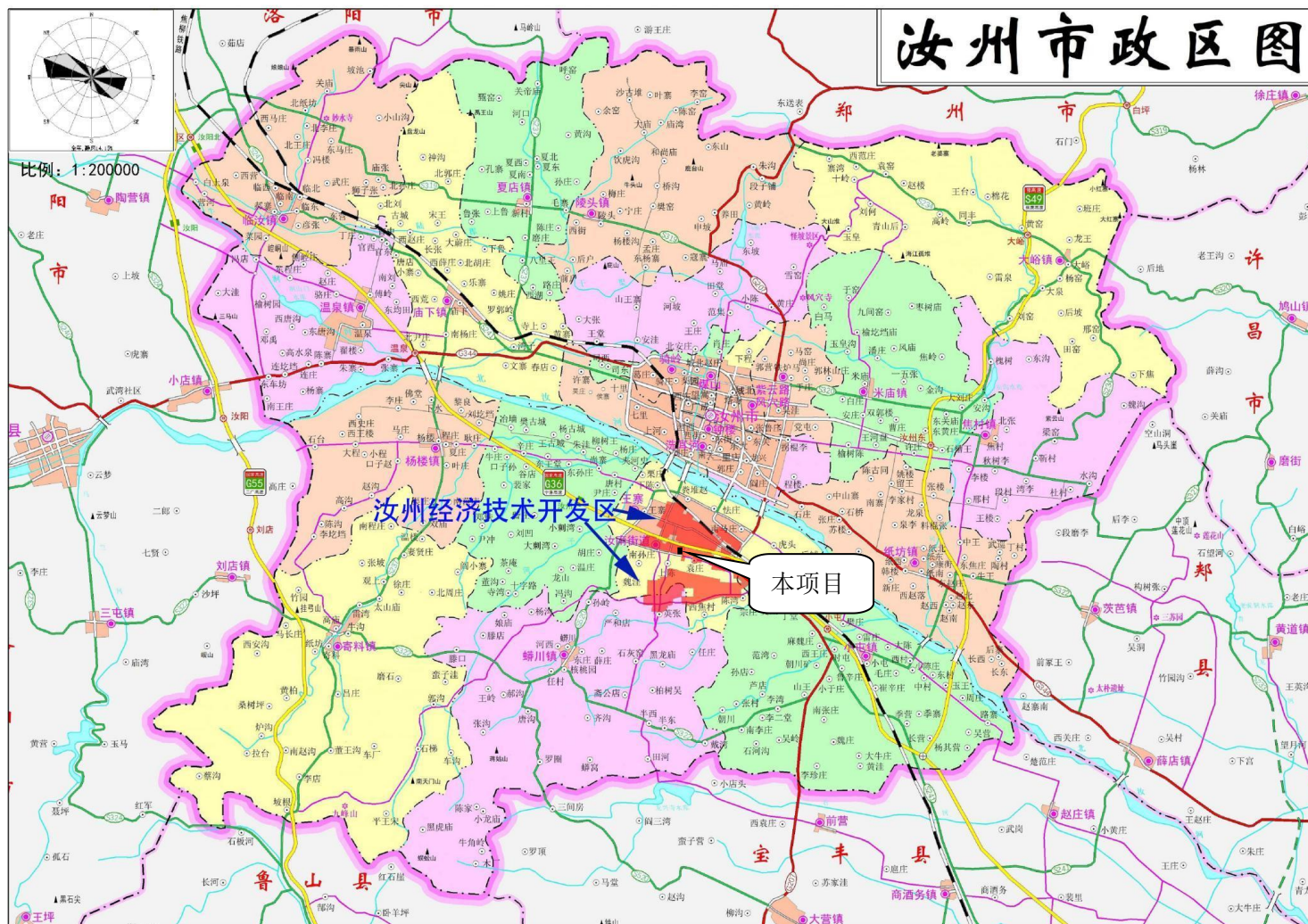
要素	内容	排放口(编号、名称)/污染源	污染物项目	环境保护措施	执行标准
大气环境		阳极板和连铸连轧铜杆熔化保温工序熔化废气（含天然气燃烧废气）（DA001）	颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	炉膛烟气密闭收集，熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区废气集气罩收集，各股废气经收集后统一经过1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒（DA001）	《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）2020）表1 标准限值要求（颗粒物10mg/m ³ 、二氧化硫50mg/m ³ 、氮氧化物300mg/m ³ 、烟气黑度1级）、《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表1 标准限值要求（颗粒物30mg/m ³ 、二氧化硫100mg/m ³ 、氮氧化物400mg/m ³ ）和《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）中“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求（颗粒物10mg/m ³ 、二氧化硫50mg/m ³ 、氮氧化物50mg/m ³ ）、《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）》中“六、铸造”行业A级企业绩效分级指标要求（颗粒物15mg/m ³ 、二氧化硫50mg/m ³ 、氮氧化物150mg/m ³ ）
		连铸连轧铜杆生产线轧制废气和清洗废气（DA002）	非甲烷总烃	集气罩收集+1套“油雾净化器+两级活性炭吸附”装置+20m高排气筒（DA002）	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2 标准限值要求（非甲烷总烃120mg/m ³ ）、《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫

				环攻坚办【2017】162号)附件1其他行业要求(非甲烷总烃80mg/m ³)
	无氧铜杆熔化保温工序熔化废气(DA003)	颗粒物	炉膛烟气密闭收集,熔化炉的加料口、扒渣口和浇铸区废气集气罩收集,各股废气经收集后统一经过1套“覆膜滤袋除尘器”+20m高排气筒(DA003)	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB41/1066-2020)表1标准限值要求(颗粒物10mg/m ³)和《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)中“十四、有色金属压延”行业A级企业绩效分级指标要求(颗粒物10mg/m ³)
地表水环境	生活污水	COD、氨氮、总磷等	生活污水依托厂区内现有化粪池(10m ³)处理后直接排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	汝州经开区污水处理厂进水水质标准要求
	冷却塔排水	COD、SS	直接经企业废水总排口排入市政污水管网进入汝州经开区污水处理厂处理后排放	
声环境	四周厂界	等效A声级	合理布局,基础减震、厂房隔声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准要求
固体废物	职工生活垃圾由环卫部门统一清运。 一般固废:设置1座10m ² 一般固废暂存间。废包装袋、炉渣、收尘、废滤袋集中收集暂存于厂内一般固废暂存间(10m ²),定期外售;不合格品收集后直接回用于生产;废模具返回厂家修理。 危险固废:设置1座10m ² 危废暂存间,分类分区暂存于危废暂存间,定期交由有危废处理资质的单位处置			
土壤及地下水污染防治措施	分区防渗,将全厂划分为3类防渗区,即重点防渗区、一般防渗区及简单防渗区。危废间,清洗剂槽、乳化液槽区域,润滑油、液压油、酒精、乳化液等液体原料储存区,均进行重点防渗,同时,危废间和液体原料储存区并设置围堰或防腐防渗托盘,容量保证泄漏液体全部收集,保证泄漏液体全部收集。生产车间内其他区域进行一般防渗。其他区域进行简单防渗。			
生态保护措施	/			
环境风险防范措施	润滑油、液压油、乳化液、酒精等原料储存区和危废间,全部做硬化重点防渗处理,周围设置围堰或托盘,围堰或托盘容量满足泄漏物盛装要求,保证泄漏液体全部收集。 天然气输出管线上应设置手动紧急截断阀门,阀门安装位置应该便于发生事故时能切断气源,在天然气管道附近醒目位置设置“严禁烟火”等标志牌,天然气管道铺设位置禁止明火和高温热源靠近。日常运行中加强管理及风险预防,制定风险事故应急措施及应急预案			

其他环境 管理要求	1、严格执行环保“三同时”制度，评价中提出的各项污染防治设施要与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。 2、企业应加强各类环保设施管理与维护，确保其正常运行，并严格控制工艺操作参数。 3、建立完善安全操作规程制度，重视员工的职业劳动健康环境。
--------------	--

六、结论

综上所述,汝州市经开铜基新材料有限公司年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目位于汝州市汝州经开区汽车产业园,该项目符合国家产业政策,符合生态环境分区管控要求,项目厂址位置可行,平面布置合理。项目营运期污染防治措施有效、可行,污染物排放量较小并得到有效控制,各污染物均能达标排放,对周围环境的污染影响较小。因此,在保证污染防治措施有效实施的基础上,并采纳其他环境管理要求后,从环境保护的角度分析,评价认为本项目的建设可行。

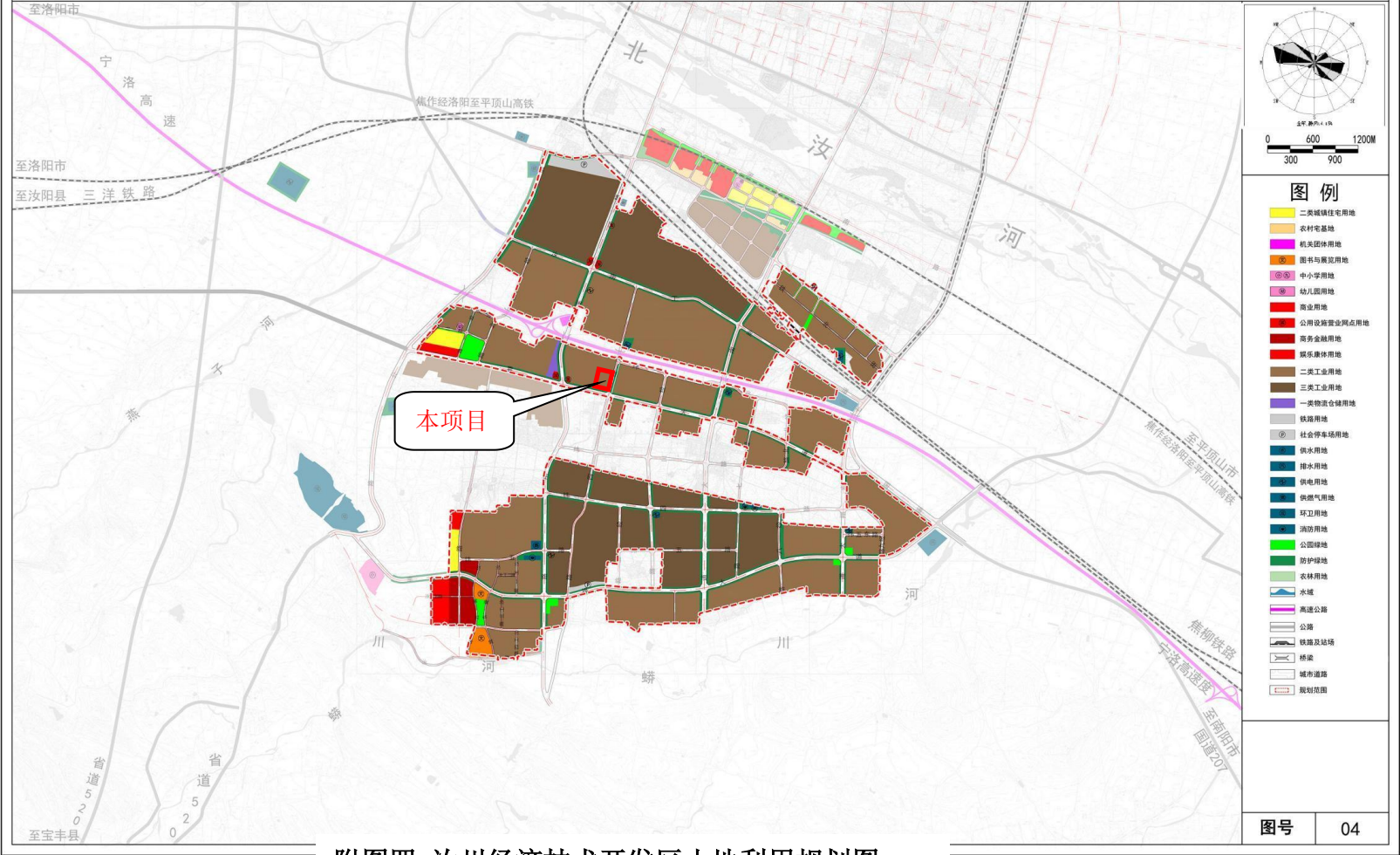


附图一 本项目地理位置图



附图二 周围环境示意图

汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）用地功能布局图

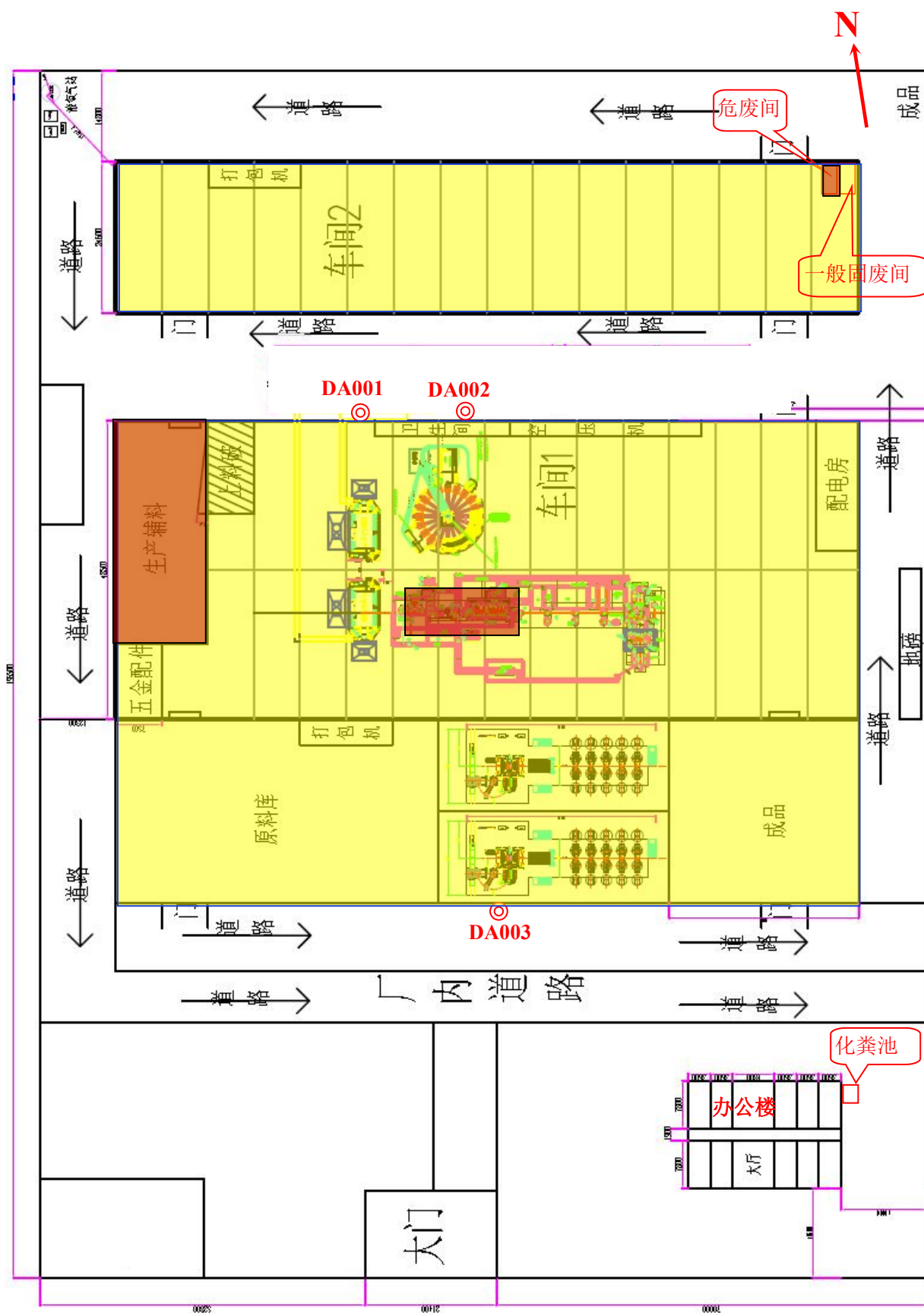


附图四 汝州经济技术开发区土地利用规划图

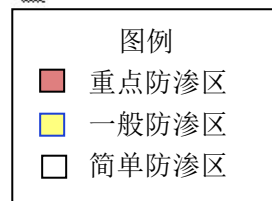
汝州经济技术开发区发展规划（2022-2035年）
产业功能布局图



附图五 汝州经济技术开发区产业布局图



附图六 本项目分区防渗图





比例尺 1:26000

附图七 本项目生态环境分区管控应用平台查询图



项目厂区现状及工程师现场照片



项目现有厂房现状



项目厂区南侧霍阳大道



项目北侧空厂区



项目西侧报废汽车回收和挂车车辆生产企业



项目东侧挂车车辆生产企业

附图八 项目周围环境现场照片

附件 1

委 托 书

河南乐骏环保科技有限公司：

我单位拟在汝州市汝州经开区汽车产业园院内建设年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目。根据《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》、《建设项目环境保护管理条例》等环保法律、法规的规定，本项目须执行环境影响报告审批制度，编制环境影响报告表。为保证项目建设符合上述规定，特委托贵公司承担本项目的环境影响评价工作。

请接受委托，并按规范尽快开展工作。

委托单位：汝州市经开铜基新材料有限公司



2026 年 7 月 23 日

附件 2

河南省企业投资项目备案证明

项目代码: 2607-410482-04-01-449646

项 目 名 称: 年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目

企业(法人)全称: 汝州市经开铜基新材料有限公司

证 照 代 码: 91410482MA46J9LH0T

企业经济类型: 国有及国有控股企业

建 设 地 点: 汝州市汝州经开区汽车产业园院内

建 设 性 质: 新建

建设规模及内容: 年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目, 主要生产连铸连轧铜杆和阳极板产品, 连铸连轧铜杆产品主要生产工艺: 原料-投料-熔化保温-连铸连轧-清洗-收卷、质检-成品; 无氧铜杆主要生产工艺: 原料-投料-熔化保温-上引结晶-牵引收卷-质检-成品; 阳极板产品主要生产工艺: 原料-投料-熔化保温-圆盘浇铸-结晶成型-质检-成品。为保证本项目连续生产, 本项目采用双气源供气。主要生产设备: 打包机2台、150T熔炉2座、连铸连轧机1台、圆盘浇铸机1台, 上引炉2台、冷却塔2座及环保设施等。

项 目 总 投 资: 50000万元

企业声明: 本项目符合《产业结构调整指导目录2024》为鼓励类第九条第3款且对项目信息的真实性、合法性和完整性负责。

备案信息更新日期: 2026年07月29日 备案日期: 2026年07月23日



房屋租赁合同

出租人（甲方）：汝州市经开经营管理集团有限公司

承租人（乙方）：汝州市经开铜基新材料有限公司

依据《民法典》及有关法律、法规的规定，甲乙双方在平等、自愿的基础上，就房屋租赁的有关事宜达成协议如下：

第一条 租赁物位置、面积

甲方将位于汝州汽车装备产业园 3 号厂房面积为 5840.87 m²、2 号仓库面积为 2949.35 m²及 2 号办公楼 1659.07 m²租赁给乙方使用，合计 10449.29 平方米。

第二条 租赁期限

房屋租赁期自 2026 年 8 月 1 日至 2031 年 7 月 30 日，共计 5 年。

第三条 租金押金及土地使用税支付方式

1. 租金标准：月租金 10 元/平方米，年租金合计 ¥1253914.8 元（大写：人民币 壹佰贰拾伍万叁仟玖佰壹拾肆元捌角整），按季度支付，每季度房租金额为人民币 313478.7 元，（大写：人民币 叁拾壹万叁仟肆佰柒拾捌元柒角整）。

)

2. 土地使用税：租赁期间该租赁场所占土地应缴纳的城镇

土地使用税由乙方承担。乙方应于每季度末【25】日前将当季度土地使用税款项支付给甲方，由甲方统一向税务机关缴纳。土地使用税具体金额以每年每平方米 10 元（按实际缴纳为准），按租赁物实际占用土地面积计算（土地面积为 30905.63 m²），每季度需缴纳税款为人民币 77264.08 元。乙方未按时支付导致甲方被税务机关追缴的，甲方有权向乙方追偿，并可按日加收万分之五的违约金

3. 房租及所涉及税费均由项目实际运营方承担（具体税额以实际缴纳为准）。

3. 支付方式：银行汇款/网银转账。协议签订后 7 个工作日内，乙方将首季度租金一次性支付至本条约定的甲方收款账户；后续各季度租金应于对应季度开始前 15 日内一次性支付至本条约定的甲方收款账户，甲方收到租金后向乙方开具正规发票。

4. 甲方收款账户信息：

账户名称：汝州市经开经营管理集团有限公司

账号：中国农业银行股份有限公司汝州市支行

开户行：16223101040018852

第四条 双方权利和义务

1. 甲方应保证房屋的建筑结构和设备设施符合相关要求，不得危及人身安全，承租人保证遵守国家的法律法规的规定。

2. 租赁期内，甲乙双方应共同保障房屋处于适用和安全的状态。

3. 除甲乙双方另有约定外，乙方不得将房屋转租给他人，擅自转租的，甲方有权单方解除本合同，收回房屋，且乙方应就转租行为向甲方承担违约责任。

4. 租赁期满或合同解除后，甲方有权收回房屋。甲乙双方应对房屋的附属品等使用情况进行验收，结清各自应当承担的费用。

5. 乙方继续承租的，应在租赁期满前一个月向甲方提出续租要求，协商一致后双方重新签订房屋租赁合同。

6. 乙方须按照国家、行业相关规定进行安全生产和合法经营，在生产区域内造成生产事故或其他损失，责任由乙方承担。

7. 乙方在租赁期满或合同提前终止时，应在交还甲方前将租赁物恢复原样，清扫干净，并经甲方验收合格；如乙方不履行该项义务，甲方组织人员对清理杂物、拆除装修改善设施，拆除增设他物、房屋修复所产生的费用，由乙方承担。

租赁期间，因乙方使用租赁物所产生的水、电、气、通讯、物业管理等各项费用均由乙方自行承担并按时缴纳。

第五条 合同解除

1. 经甲乙双方协商一致，可以解除本合同。

2. 因不可抗力导致本合同无法履行的，本合同自行解除，甲方不承担违约责任。

3. 因汝州市政府及经开区或者甲方政策原因导致的停工停产，本合同自行解除，乙方不承担违约责任

乙方存在下列情形之一的，甲方有权单方解除本合同，收回房屋，已收取的租金和押金不予退还，且有权要求乙方赔偿损失：

(1) 逾期支付租金或土地使用税等费用超过 30 日的；(2) 擅自将房屋转租、转借或改变房屋用途的；(3) 利用房屋进行违法活动的；(4) 严重损坏房屋主体结构或附属设施的。

第六条 违约和违约责任

1. 若出租方在承租方没有违反本合同的情况下提前解除合同或租给他人，视为出租方违约，需要退还乙方尚未使用年限的房租。

2. 若承租方在出租方没有违反本合同的情况下提前解除合同，视为承租方违约，需要付清合同全部约定的房租。

3. 若乙方未在约定的时间内支付租金，视为逾期，从逾期的次日起，乙方自愿按照年度租赁费用总额的万分之五日向甲方交纳滞纳金。

第七条 争议处理方式：

1. 本合同受中华人民共和国法律管辖并按其进行解释。

2. 本合同生效后，双方对合同内容的变更或补充应采取书面形式，作为本合同的附件。附件与本合同具有同等的法律效力。

3. 本合同在履行过程中发生的争议，由双方当事人协商解决也可由有关部门调解，协商或调解不成的依法向甲方所在地人民法院起诉。

本合同经双方签字后生效，本合同一式贰份，其中甲乙双方

各执壹份。



甲方（公章）：



法定代表人（签章）：

2026.7.23



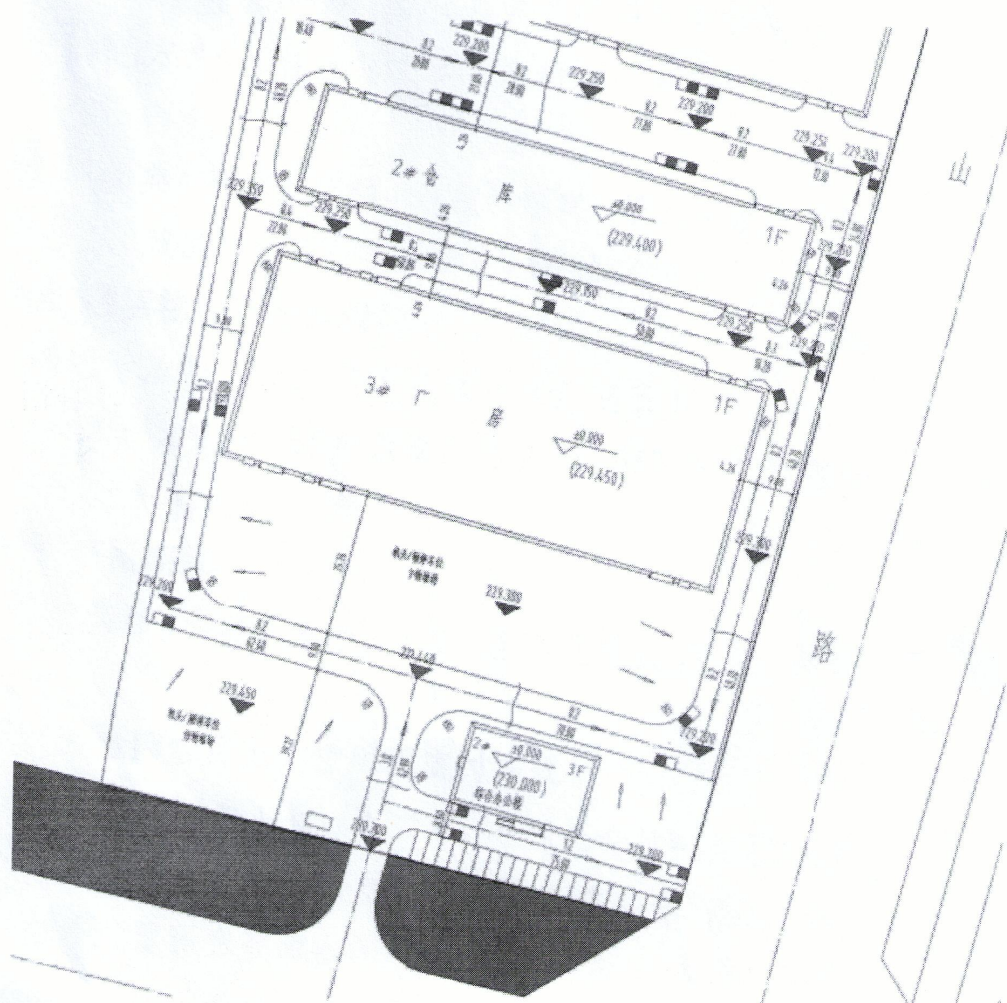
乙方（公章）：



法定代表人（签章）：

2026.7.23

汝州市汽车装备制造产业园标准化厂房及基础设施配套建设项目一期(A地块)项目建设用地分宗后示意图

[illegible]

附件 4

入驻证明

兹证明，汝州市经开铜基新材料有限公司年产 10 万吨铜杆智能制造暨精深加工项目，已正式入驻汝州经济技术开发区汽车产业园，项目用地属于工业用地。符合汝州经济技术开发区的产业定位和发展规划，同意该项目入驻。

特此证明。

汝州经济技术开发区管理委员会

2026 年 7 月 27 日





统一社会信用代码
91410482MA46J9LH0T

营业执照
(副本)(1-1)



扫描二维码
可查询企业信用
信息公示系统
了解更多企业
经营信息

名称
汝州市经开铜基新材料有限公司

类型
有限责任公司（非自然人投资或控股的法人独资）

法定代表人
张怡乐

经营范围
一般项目：有色金属合金制造；有色金属压延加工；新材料技术研发；金属矿石销售；金属材料销售；金属链条及其他金属制品制造；金属链条及其他金属制品销售；金属丝绳及其制品制造；再生资源销售（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）

注册资本
伍仟万圆整

成立日期
2019年04月04日

住所
河南省平顶山市汝州市汝南街道汝州经济技术开发区管委会6楼

登记机关



2026年03月14日

附件 6

项目建设单位环保承诺书

平顶山市生态环境局汝州分局：

我单位（建设单位名称）汝州市经开铜基新材料有限公司已委托（环评编制单位）河南乐骏环保科技有限公司编制完成了（项目名称）年产10万吨铜杆智能制造暨精深加工项目环境影响报告表。作为项目建设单位，现郑重承诺如下：

一、承诺提供的所有图文视频电子等材料真实有效。保证对现场勘查的土地实物有法定的使用权，保证提供的土地、规划等资料真实有效，如有虚假承担一切法律责任。

二、承诺按照建设项目环境影响报告书（表）及批复要求组织开展项目建设。在设计、施工、监理、监测及竣工环保验收过程中，保证严格执行“三同时”制度，认真落实环评报告及批复提出的各项清洁生产、污染防治、事故应急设施等要求与措施。承诺在项目投产前将环境污染事故应急预案报生态环境部门备案，承诺如有危废处置、废水纳管等要求，在项目投产前落实相关协议。

三、委托开展建设项目施工期工程环境监理和环境监测工作，定期向环境管理部门报告工程建设环境保护执行情况。

四、主动配合各级环保行政主管部门对建设项目在施工期和运营期的环境执法现场监督检查，对执法检查中发现的环保问题认真整改和纠正并承担相应的法律责任。

五、施工现场严格落实6个100%扬尘防治要求，规范设置环境污染防治宣传标语，营造人人参与污染防治氛围。

六、规范非道路移动机械施工行为，禁止高排放机械进场施工，确保文明作业、达标排放。

特此承诺！

单位名称（公章）：汝州市经开铜基新材料有限公司



2026年7月31日

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	/	/	/	1.7982	/	1.7982	+1.7982
	SO ₂	/	/	/	0.56	/	0.56	+0.56
	NO _x	/	/	/	2.87	/	2.87	+2.87
	非甲烷总烃	/	/	/	0.3726	/	0.3726	+0.3726
废水	废水量	/	/	/	1440	/	1440	+1440
	COD	/	/	/	0.0432	/	0.0432	+0.0432
	总磷	/	/	/	0.0004	/	0.0004	+0.0004
一般固废	生活垃圾	/	/	/	9	/	9	+9
	不合格品	/	/	/	50	/	50	+50
	废包装袋	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	炉渣	/	/	/	60	/	60	+60

	收尘	/	/	/	118.6218	/	118.6218	+118.6218
	废滤袋	/	/	/	1	/	1	+1
	废模具	/	/	/	1	/	1	+1
危险废物	废润滑油	/	/	/	0.5	/	0.5	+0.5
	废润滑油桶	/	/	/	0.04	/	0.04	+0.04
	含油抹布	/	/	/	0.01	/	0.01	+0.01
	废活性炭	/	/	/	5.7885	/	5.7885	+5.7885
	废乳化液	/	/	/	9.9889	/	9.9889	+9.9889
	废乳化液桶	/	/	/	0.28	/	0.28	+0.28
	废清洗剂	/	/	/	4.05	/	4.05	+4.05
	废酒精桶	/	/	/	0.04	/	0.04	+0.04
	废油	/	/	/	1	/	1	+1
	废液压油	/	/	/	0.1	/	0.1	+0.1
	废液压油桶	/	/	/	0.004	/	0.004	+0.004

注：⑥=①+③+④-⑤；⑦=⑥-① 单位：t/a