

常州赛蓝再生资源有限公司新建涉重废物
玻璃化工程技术中心项目
一般变动环境影响分析

常州赛蓝再生资源有限公司

2024年2月

目 录

1	总则	1
1.1	任务由来	1
1.2	变动依据	1
1.3	项目环保手续履行情况	2
1.4	环评批复要求及落实情况	2
2	与重大变动清单对照	5
3	变动情况	9
3.1	项目性质及规模	9
3.2	地点及平面布局	20
3.3	原辅材料、设备及生产工艺	27
3.4	环境保护措施	40
3.5	全厂污染物排放变化情况	54
4	评价要素	56
4.1	评价等级	56
4.2	评价范围	56
4.3	评价标准	60
5	环境影响分析说明	61
5.1	废水	61
5.2	废气	61
5.3	固废	61
5.4	噪声	61
5.5	风险	61
6	结论	65

1 总则

1.1 任务由来

常州赛蓝再生资源有限公司（曾用名：常州伟润重工机械有限公司，于2022年5月23日更名）成立于2006年6月，位于常州市新北区汉江西路863号，占地总面积13277m²，现有员工100人，年工作日330天。

企业于2021年9月委托编制了《常州伟润重工机械有限公司涉重废物玻璃化工程技术中心项目环境影响报告书》，2021年10月29日获得常州国家高新区（新北区）生态环境局的批复意见（常新行审环书【2021】13号），目前该项目已建设完成，并达到环评设计能力，本次申领危废经营许可证。

由于建设内容与环评存在变动，受建设单位常州赛蓝再生资源有限公司委托，评价单位接受委托后，组织人员现场踏勘，收集有关资料，编制了建设项目变动环境影响分析报告。

1.2 变动依据

（1）《常州伟润重工机械有限公司涉重废物玻璃化工程技术中心项目环境影响报告书》；

（2）《关于常州伟润重工机械有限公司涉重废物玻璃化工程技术中心项目环境影响报告书的审批意见》（常新行审环书【2021】13号）；

（3）项目变动环境影响分析所需的相关资料。

1.3 项目环保手续履行情况

常州赛蓝再生资源有限公司环保手续情况见表 1.3-1。

表 1.3-1 环保手续办理情况一览表

项目名称	批复情况	验收情况
常州伟润重工机械有限公司涉重废物玻璃化工程技术中心项目	2021 年 10 月 29 日获得环评批复（常新行审环书【2021】13 号）	/

1.4 环评批复要求及落实情况

常州赛蓝再生资源有限公司环评批复要求及落实情况见表 1.4-1。

表 1.4-1 环评批复要求及落实情况

环评批复要求	落实情况	是否落实
<p>全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。</p>	<p>全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，选用先进的生产设备，采用先进的生产工艺，实施清洁生产，从源头减少污染物产生量、排放量。</p>	<p>与批复要求一致</p>
<p>厂区实行“雨污分流”。本项目生产废水经预处理后全部回用，不外排；生活污水达标接管至常州市江边污水处理厂集中处理。</p>	<p>按“雨污分流、清污分流”的原则建设厂区给排水管网。本项目浓缩脱盐废水经厂区污水处理站处理达标后尾水回用于固线水淬，生活污水经厂区污水管网接管至常州市江边污水处理厂。</p>	<p>与批复要求一致</p>
<p>落实《报告书》提出的废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准。</p>	<p>焙烧废气采取“二燃室+SNCR 脱硝+烟气急冷+干法脱酸+喷射活性炭+袋式除尘器+湿法脱酸”组合工艺处理后经一个 45 米的排气筒（P1）达标排放；熔炼废气（包括高温熔融、精炼）和废渣玻璃化废气各自经“旋风除尘+袋式除尘”处理后与焙烧废气共用 1 套湿式脱酸设施并入 45 米高焙烧废气排放筒（P1）达标排放；固废仓库贮存废气经负压收集后进危废库活性炭吸附处理后经一根 20 米的排气筒（P2）达标排放；液线有组织废气主要由废液废酸入罐、储罐“大小呼吸”、石灰制浆、中和反应和压滤前缓冲罐废气以及污水站废气组成，废气由负压收集系统经“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理，尾气通过一个 20 米高排气筒（P3）达标排放；水淬废气经“水喷淋除雾”后依托液线废气“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理后经同一根排气筒排放（P3）。废气排放满足《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准</p>	<p>水淬废气由 P1 湿法脱酸装置处理改为 P3“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理，提升了处理效果；其余与批复要求一致</p>
<p>优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2、3 类标准。</p>	<p>优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2、3 类标准。</p>	<p>与批复要求一致</p>
<p>按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》</p>	<p>企业按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，固态危废库占地面积 1580m²，液态危废库占地 144 m²，次生危废仓库占地面积 295m²，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施，危险废物除部分</p>	<p>与批复要求一致</p>

<p>(GB18597-2001) 严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。</p>	<p>自行处置外均委托有资质单位处置，按危废转移联单管理制度要求，转移过程按规定办理相关审批手续，经批准同意后实施转移。</p>	
<p>企业应建立预防环境污染的预案，落实《报告书》提出的环境污染应急措施，防止污染治理设施发生事故</p>	<p>企业按照《报告书》中环境污染应急措施，建立预防环境污染的预案，防止污染治理设施发生事故</p>	<p>与批复要求一致</p>
<p>按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控 [1997] 122 号) 的要求规范化设置各类排污口和标识。</p>	<p>企业按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》规范化设置各类排污口和标识</p>	<p>与批复要求一致</p>

2 与重大变动清单对照

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号），污染影响类建设项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）界定是否属于重大变动，本次申请危废经营许可证项目建设内容变更见下表：

表 2-2 重大变动清单对照情况一览表

项目	重大变动标准	对照分析	变动界定
性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	与环评一致	未发生变动
规模	2.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产、处置能力不变。 危废原料库、次生危废库面积由 2012m ² 调整至 2019m ² ，增加 7 m ² ，面积增加仅 0.3%。	不属于重大变动
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	与环评一致	未发生变动
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	与环评一致	未发生变动
地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	厂址不变。平面布置局部微调，未导致环境保护距离范围变化且新增敏感点。	不属于重大变动
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： (1) 新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； (2) 位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； (3) 废水第一类污染物排放量增加的； (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	熔融还原系统减少部分生产设备；将污染风险较大废活性炭（HW06、HW08、HW12、HW18）调整污染风险相对较低的废活性炭（HW02）；废酸处理系统增加树脂分离预处理系统，降低废酸中和处理量，减少废气产排量；新增水淬脱盐系统，浓水回用于碱液配置。 上述变动总体未新增污染物排放种类，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，未新增第一类污染物排放。	不属于重大变动
		7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	与环评一致
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	水淬废气由 P1 湿法脱酸装置处理改为 P3“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理；危废库废气风量计算有误，P2 排气筒风量由 6000m ³ /h 调整为 58000m ³ /h，废气捕集率提高，无组织排放量减少。 上述变动未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加。	不属于重大变动

9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	与环评一致	未发生变动
10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低10%及以上的。	与环评一致	未发生变动
11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	与环评一致	未发生变动
12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	新增产生次生酸、废树脂，委托有资质单位处置。液线中和压滤渣中含盐较高的滤渣委托有资质单位处置。	不属于重大变动
13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	与环评一致	未发生变动

根据上表，验收项目存在的主要变动为设备变动、环境保护措施等变动。为此，根据《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），常州赛蓝再生资源有限公司委托编制此次变动环境影响分析。

3 变动情况

3.1 项目性质及规模

本项目为危废处置项目，项目性质未发生变化，实际建成规模情况详见下表：

表 3.1-1 本项目处置方案表

编号	危废名称	环评情况				实际建成情况				变动情况
		危废类别	废物代码	形态	处置量 (t/a)	危废类别	废物代码	形态	处置量 (t/a)	
1	涉重污泥	HW17 表面处理废物	336-054-17、336-055-17、 336-056-17、336-057-17、 336-058-17、336-059-17、 336-060-17、336-062-17、 336-063-17、336-064-17、 336-066-17、336-067-17、 336-068-17、336-069-17、 336-101-17	固/污泥	10000	HW17 表面处理废物	336-054-17、336-055-17、 336-056-17、336-057-17、 336-058-17、336-059-17、 336-060-17、336-062-17、 336-063-17、336-064-17、 336-066-17、336-067-17、 336-068-17、336-069-17、 336-100-17、336-101-17	固/污泥	10000	与环评一致
		HW21 含铬废物	314-001-21、314-002-21、 336-100-21、398-002-21			HW21 含铬废物	314-001-21、314-002-21、 336-100-21、398-002-21			
		HW22 含铜废物	304-001-22、398-005-22、 398-051-22			HW22 含铜废物	304-001-22、398-005-22、 398-051-22			
		HW23 含锌废物	900-021-23			HW23 含锌废物	900-021-23			
		HW46 含镍废物	384-005-46			HW46 含镍废物	384-005-46			
2	焚烧残渣	HW18 焚烧处理残渣	772-003-18、772-004-18	固	8000	HW18 焚烧处理残渣	772-003-18、772-004-18	固	8000	与环评一致
3	废活性炭	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物、涂料废物	900-405-06	固	4000	HW02 医药废物	271-003-02、271-004-02、 272-003-02、275-005-02、 276-003-02、276-004-02	固	4000	废活性炭类别取消 HW06、 HW08、 HW12、 HW18，调整为 HW02 和 HW49，处置物质的污染特征未有实质变化。
		HW08 废矿物油与含矿物油废物	251-012-08、900-213-08			/	/			
		HW12 染料、涂料废物	264-012-12			/	/			
		HW18 焚烧处理残渣	772-005-18			/	/			
		HW49 其他废物	900-039-49			HW49 其他废物	900-039-49、900-041-49			

4	涉重废液	HW17 表面处理废物	336-054-17、336-055-17、 336-056-17、336-057-17、 336-058-17、336-059-17、 336-060-17、336-062-17、 336-063-17、336-064-17、 336-066-17、336-067-17、 336-068-17、336-069-17、 336-101-17	液/渣	4000	HW17 表面处理废物	336-054-17、336-055-17、 336-056-17、336-057-17、 336-058-17、336-059-17、 336-060-17、336-062-17、 336-063-17、336-064-17、 336-066-17、336-067-17、 336-068-17、336-069-17、 336-100-17、336-101-17	液/渣	4000	与环评一致
		HW21 含铬废物	336-100-21							
		HW22 含铜废物	304-001-22、398-004-22、 398-005-22、398-051-22							
		HW49 其他废物	900-047-49							
5	废酸	HW32 无机氟化物废物	900-026-32	液	4000	HW32 无机氟化物废物	900-026-32	液	4000	与环评一致
		HW34 废酸	313-001-34、398-005-34、 398-006-34、398-007-34、 900-300-34、900-304-34、 900-305-34、900-306-34、 900-307-34、900-308-34			HW34 废酸	313-001-34、398-005-34、 398-006-34、398-007-34、 900-300-34、900-304-34、 900-305-34、900-306-34、 900-307-34、900-308-34			
合计		/		/	30000	/		/	30000	与环评一致

备注：表中 336-100-21 与 336-100-17、336-101-17 均为同种物质（铬酸类废物），仅因《国家危险废物名录》各版本归类产生差异，实质与环评一致。

本项目实际建成涉重污泥、焚烧残渣、涉重废液、废酸成分与环评一致，废活性炭成分存在变动（特征污染物降低），具体如下：

表 3.1-2 含锌电镀污泥

名称		单位	含量
含水率		%	72
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	26.4
	Cr ₂ O ₃	%	1.40
	NiO	%	0.04
	CuO	%	0.05
	ZnO	%	31.9
	NaCl	%	1.17
	MgO	%	2.90
	SiO ₂	%	2.80
	CaO	%	6.7
	Al ₂ O ₃	%	2.30
	B ₂ O ₃	%	3.80
	CaSO ₄	%	16.9
CaCO ₃	%	2.10	
干基元素	Cr	%	0.96
	Fe	%	18.5
	Ni	%	0.03
	Cu	%	0.04
	Zn	%	25.5
	Ca	%	10.6
	Mg	%	1.74
	S	%	3.98
	B	%	1.19
	Na	%	0.46
	Al	%	1.22
Cl	%	0.71	

表 3.1-3 含镍电镀污泥

名称		单位	含量
含水率		%	63
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	28.9
	Cr ₂ O ₃	%	1.72
	NiO	%	18.61
	CuO	%	0.74
	ZnO	%	3.91
	NaCl	%	0.36
	MgO	%	3.03
	SiO ₂	%	1.09
	CaO	%	7.21
	Al ₂ O ₃	%	3.40
	B ₂ O ₃	%	7.30
	CaSO ₄	%	18.86
	CaCO ₃	%	3.30
干基元素	Cr	%	1.18
	Fe	%	20.2
	Ni	%	14.6

	Cu	%	0.59
	Zn	%	3.14
	Ca	%	12
	Mg	%	1.82
	S	%	4.44
	B	%	2.29
	Na	%	0.14
	Al	%	1.8
	Cl	%	0.22

表 3.1-4 含铬电镀污泥

名称	单位	含量	
含水率	%	60	
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	16.2
	Cr ₂ O ₃	%	13.89
	NiO	%	0.8
	CuO	%	0.44
	ZnO	%	9.35
	NaCl	%	0.56
	MgO	%	7.42
	SiO ₂	%	4.49
	CaO	%	7.93
	Al ₂ O ₃	%	9.78
	CaSO ₄	%	22.2
	CaCO ₃	%	5.1
干基元素	Cr	%	9.5
	Fe	%	11.3
	Ni	%	0.63
	Cu	%	0.35
	Zn	%	7.5
	Ca	%	14.2
	Mg	%	4.45
	S	%	5.22
	Na	%	0.22
	Al	%	5.18
Cl	%	0.34	

表 3.1-5 含铜电镀污泥

名称	单位	含量	
含水率	%	50	
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	18.78
	CuO	%	27.2
	ZnO	%	3.11
	NaCl	%	1.09
	MgO	%	2.03
	SiO ₂	%	3.90
	CaO	%	8.60
	Al ₂ O ₃	%	4.74
	CaSO ₄	%	22.91
	CaCO ₃	%	6.72
干基元素	Fe	%	13.1
	Cu	%	21.8
	Zn	%	2.5

	Ca	%	15.6
	Mg	%	1.22
	S	%	5.39
	Na	%	0.43
	Al	%	2.51
	Cl	%	0.66

表 3.1-6 不锈钢酸洗污泥

名称	单位	含量	
含水率	%	40	
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	39.76
	Cr ₂ O ₃	%	2.63
	NiO	%	2.1
	MnO ₂	%	0.11
	Al ₂ O ₃	%	0.14
	SiO ₂	%	2.25
	CaCO ₃	%	8.18
	CaF ₂	%	16.12
	CaO	%	15.6
	CaSO ₄	%	6.08
	Ca(NO ₃) ₂	%	6.24
干基元素	Cr	%	1.8
	Fe	%	27.8
	Ni	%	1.65
	Mn	%	0.07
	Ca	%	26
	S	%	1.43
	F	%	7.85
	Al	%	0.07
N	%	1.07	

表 3.1-7 含铜酸洗污泥

名称	单位	含量	
含水率	%	50	
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	3.39
	CuO	%	9.04
	SnO	%	0.73
	NaCl	%	2.16
	Al ₂ O ₃	%	5.39
	SiO ₂	%	17.07
	CaCO ₃	%	9.51
	CaF ₂	%	18.8
	CaO	%	11.85
	CaSO ₄	%	13.5
	Ca(NO ₃) ₂	%	7.49
干基元素	Fe	%	2.37
	Cu	%	7.23
	Na	%	0.85
	Ca	%	27.7
	S	%	3.18
	F	%	9.16
	Al	%	2.85
N	%	1.28	

表 3.1-8 焚烧残渣

名称		单位	含量
含水率		%	2
干基组分	Fe ₂ O ₃	%	34
	Cr ₂ O ₃	%	0.444
	NiO	%	0.582
	CuO	%	0.919
	ZnO	%	0.92
	CdO	%	0.015
	MgO	%	6.74
	Al ₂ O ₃	%	9.98
	SiO ₂	%	38.4
	K ₂ O	%	0.63
	BaO	%	0.52
	CaO	%	6.11
干基元素	Cr	%	0.30
	Fe	%	23.8
	Ni	%	0.46
	Cu	%	0.74
	Ca	%	4.36
	Zn	%	0.74
	S	%	0
	Mg	%	4.04
	Al	%	5.28
	Ba	%	0.47
K	%	0.52	

表 3.1-9 HW22 含铜废液

名称		单位	含量
水		%	92
组分	CuCl ₂	%	3.5
	CuSO ₄	%	1.75
	H ₂ SO ₄	%	1.55
	HCl	%	0.5
	COD	mg/L	4000
	其他杂质	%	0.3
元素	Cu	%	2.36
	S	%	0.86
	B	%	0.8
	Na	%	0.22
	Cl	%	2.33

表 3.1-10 HW17 含镍废液

名称		单位	含量
水		%	89
组分	NiSO ₄	%	5.60
	H ₃ BO ₃	%	4.50
	HCl	%	0.40
	COD	mg/L	3000
	其他杂质	%	0.20
元素	Ni	%	2.13
	S	%	1.16

	Cl	%	0.39
	B	%	0.44
	N	%	0.93

表 3.1-11 HW17 含铬废液

名称		单位	含量
水		%	80.3
组分	Na ₂ Cr ₂ O ₇	%	5
	H ₂ SO ₄	%	14.1
	COD	mg/L	3000
	其他杂质	%	0.3
元素	Cr	%	4.6
	S	%	1.14
	Na	%	2.04

表 3.1-12 HW17 含锌废液

名称		单位	含量
水		%	89.8
组分	ZnSO ₄	%	7.10
	HCl	%	0.9
	H ₃ BO ₃	%	1.60
	COD	mg/L	3000
	其他杂质	%	0.30
元素	Zn	%	2.87
	S	%	1.41
	N	%	0.2
	B	%	0.28
	Cl	%	0.88

表 3.1-13 HW32 无机氟化物废液

名称		单位	含量
水		%	91.5
组分	HF	%	3.00
	H ₂ SiF ₆	%	0.75
	HNO ₃	%	4.20
	COD	mg/L	3000
	其他杂质	%	0.25
元素	F	%	3.44
	N	%	0.93
	Si	%	0.15

表 3.1-14 HW34 废酸液

名称	单位	含量	
水	%	88	
组分	HNO ₃	%	2.00
	H ₂ SO ₄	%	6.50
	H ₃ PO ₄	%	0.25
	HCl	%	3.00
	COD	mg/L	1500
	其他杂质	%	0.1
元素	S	%	2.12
	P	%	0.08
	N	%	0.44
	Cl	%	2.92

注：本项目处置废液（HW49，900-047-49）主要为环境检测、实验室等产生的废液，处置量较小（仅 50t/a），组分与表 3.3-9~3.3-14 成分类似，故不再单列典型样组分表

表 3.1-15 废活性炭组分及元素含量一览表

项目	危废类别	行业来源	废物代码	工业组分%				元素含量 (%)									
				水分	固定碳	挥发分	灰分	C	H	N	O	S	P	F	Cl	Br	重金属
环评	HW06	非特定行业	900-405-06	51.7	38.57	7.28	2.45	79.87	1.9	0.34	10.31	0.31	0.13	/	1.63	0.01	/
	HW08	非特定行业	900-213-08	44.86	33.39	17.21	4.54	76.52	2.73	0.53	10.6	0.5	0.31	0.001	0.2	0.01	/
	HW12	非特定行业	900-256-12	52.86	30.46	14.28	2.4	78.52	1.705	0.625	9.6	0.55	0.53	0.002	1.13	0.01	/
	HW18	环境治理	772-005-18	25.55	53.73	8.62	12.1	77.25	2.26	0.34	7.31	0.96	0.1	/	/	/	0.0114
	HW49	非特定行业	900-039-49	53.86	30.59	12.01	3.54	77.5	1.75	0.53	10.65	0.57	0.3	0.002	0.35	0.01	/
	平均值				45.77	37.35	11.88	5	77.93	2.07	0.47	9.69	0.58	0.27	0.001	0.66	0.008
实际建成	HW02	医药行业	275-005-02	36.40	51.66	10.44	1.50	82.40	2.28	0.57	7.45	0.21	0.04	0.001	0.24	0	/
	HW49	非特定行业	900-039-49	22.04	56.19	10.52	11.25	75.25	2.16	0.07	7.88	0.37	0.10	0.001	0.42	0	/
	平均值				29.22	53.925	10.48	6.375	78.825	2.22	0.32	7.665	0.29	0.07	0.001	0.33	0

注：卤素含量分析数据为湿基状态下值，重金属含量：Ni: 0.00015, Cr: 0.00025, Zn: 0.011

表 3.1-16 本项目处理规模及产品方案 单位: t/a

序号	产线名称	环评情况				实际建成情况				变动情况
		处置类别	处置能力	副产名称	产能	处置类别	处置能力	副产名称	产能	
1	固线 (固态危废玻璃化线)	固态涉重废物	22000	再生合金	4387	固态涉重废物	22000	再生合金	< 4387	再生合金产能减少
				玻璃化渣	17639			玻璃化渣	< 17639	玻璃化渣产能减少
2	液线 (液态危废预处理线)	涉重废液、废酸	8000	涉重固废	返固线	涉重废液、废酸	8000	涉重固废	返固线	与环评一致
合计	/	/	30000	/	22026	/	30000	/	< 22026	处置量不变, 产能减少

1、废活性炭类别取消 HW06、HW08、HW12、HW18，调整为 HW02。

考虑到废活性炭的安全风险和处置风险，拟取消 HW06、HW08、HW12、HW18 四类废活性炭，同时为保障焙烧窑的还原性，满足生产工艺要求，调整为 HW02 类废活性炭，此调整仅代码变化，处置对象未有实质变化，处置量也维持 4000t/a 不变。

由表 3.1-15 可知，变更后的废活性炭组分中固定碳较高，元素含量 N、S、P、F、Cl 等均低于原环评，则相关污染物 NO_x、SO₂、HF 等排放量均不新增，同时未导致新增排放污染物种类，不属于重大变动。

2、由表 3.1-16 可知，由于废酸预处理后导致废液处置线滤渣量减少，则进入固废处置线的滤渣量减少，进而导致再生合金及玻璃化渣产能下降，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

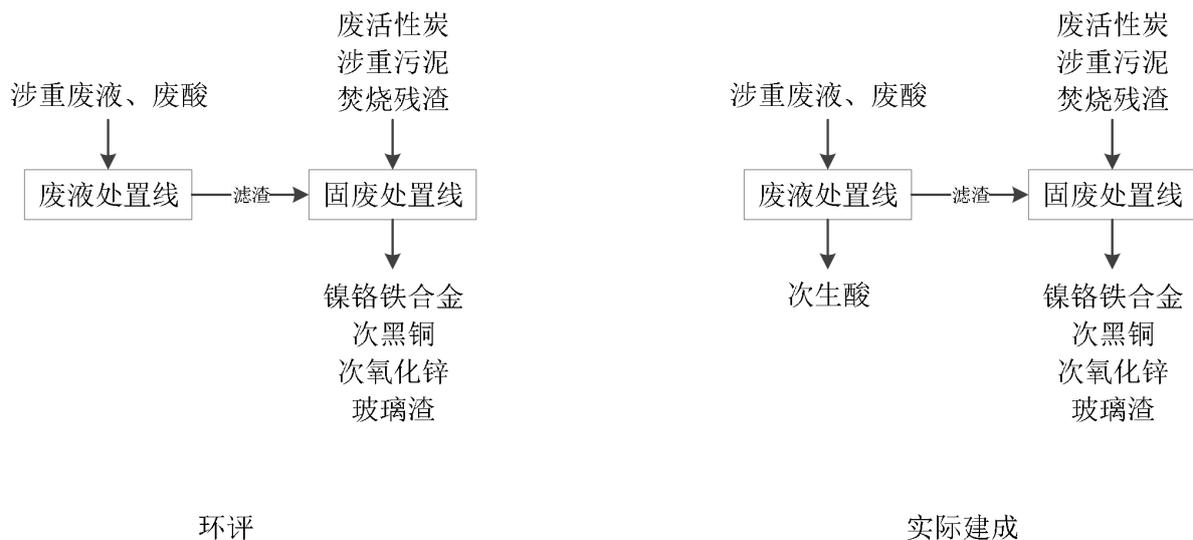


图 3.1-1 产品流向图

3.2 地点及平面布局

本项目建设地点位于常州市新北区汉江西路 863 号，建设地点未发生变化。

表 3.2-1 全厂构筑物一览表

序号	建筑物名称	环评情况		实际建成情况		变动情况
		占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	占地面积 (m ²)	建筑面积 (m ²)	
1	固线车间	4752	4752	4752	4752	与环评一致
2	办公楼	432	432	432	432	与环评一致
3	液线车间	2376	2376	2376	2376	与环评一致

表 3.2-2 公用工程和辅助工程汇总

类别	建设名称	环评情况	实际建成情况	变动情况
储运工程	危险废物贮存仓库	固态危废库占地面积 1796m ² ，其中立体库 1256m ² ，主要储存涉重污泥；废活性炭贮存库房面积 108 m ² ，内设 5 只 70 m ³ 活性炭中转仓；焚烧残渣库 432m ² ，主要储存焚烧残渣。 液态危废采用 6 只 70m ³ 储罐贮存，液态危废库占地 144 m ² ，罐区设围堰。	固态危废库占地面积 1580m ² ，其中立体库 1256m ² ，主要储存涉重污泥；废活性炭贮存库房面积 108 m ² ，内设 5 只 70 m ³ 活性炭中转仓；焚烧残渣库 216m ² ，主要储存焚烧残渣； 液态危废采用 6 只 70m ³ 储罐贮存，液态危废库占地 144 m ² ，罐区设围堰。	将原有焚烧残渣库拆分为焚烧残渣库和次生危废库，占地面积均为 216m ² ，原料库减少 216m ²
	次生危废仓库	次生危废仓库占地面积 72m ²	次生危废库 1（焚烧残渣等）占地面积 216m ² ，次生危废库 2（废包装物）占地面积 7m ² ，次生酸仓库 72m ²	次生危废库面积增加 223m ² ，其中 216 m ² 由原料库分割而来，实际新增 7m ²
	产品仓库	产品仓库占地 144m ² ，最大储存量 720 吨；玻璃渣采用中间储罐贮存，罐容量 50 m ³ ，最大贮存量 80 吨。	产品仓库占地 144m ² ，最大储存量 720 吨；玻璃渣采用中间储罐贮存，罐容量 50 m ³ ，最大贮存量 80 吨。	与环评一致
	辅料仓库	辅料仓库面积 488m ² ，各辅料分区存放，其中用于暂存合金炉料和硅渣的仓库位于固线车间IV区中部，面积约 200 m ² ，储存量约 500 吨；其它辅料如废玻璃、活性炭、尿素、PAC、PAM、硫酸亚铁等辅料仓库位于固线车间IV区西侧，储存面积约 288 m ² ，储存量约 500 吨；另于玻璃化区域（IV区东侧）配置 4 只 50m ³ 的辅料中间料仓，储量 200 吨。	辅料仓库面积 488m ² ，各辅料分区存放，其中用于暂存合金炉料和硅渣的仓库位于固线车间IV区中部，面积约 200 m ² ，储存量约 500 吨；其它辅料如废玻璃、活性炭、尿素、PAC、PAM、硫酸亚铁等辅料仓库位于固线车间IV区西侧，储存面积约 288 m ² ，储存量约 500 吨；另于玻璃化区域（IV区东侧）配置 4 只 50m ³ 的辅料中间料仓，储量 200 吨。	与环评一致
公用及辅助工程	供水	水淬池补充水来源于污水站尾水和初期雨水，其余生产用水及生活用水由市政自来水网供给，供水量 16878t/a	水淬池补充水来源于污水站尾水和初期雨水，其余生产用水及生活用水由市政自来水网供给，其中废酸前处理工艺新增供水量约 1000t/a，全厂供水量约 17878t/a	废酸前处理工艺新增供水量约 1000t/a
	排水	实行“雨污分流、清污分流”的排水机制，生产废水采用双效蒸发+搪玻釜脱盐后，馏出液进生化系统（AO 工艺，处理能力 50 m ³ /d）处理，尾水回用于水淬，员工生活污水经厂区污水管网接管至常州市江边污水处理厂，排水量 2376t/a	实行“雨污分流、清污分流”的排水机制，生产废水采用双效蒸发+搪玻釜脱盐后，馏出液进生化系统（AO 工艺，处理能力 50 m ³ /d）处理，尾水回用于水淬，员工生活污水经厂区污水管网接管至常州市江边污水处理厂，排水量 2376t/a	与环评一致
	供电	由园区电网供给，供电量 1800 万 kwh/a，变压器总容	由园区电网供给，供电量 1800 万 kwh/a，变压	与环评一致

类别	建设名称	环评情况	实际建成情况	变动情况
		量 8000kva, 并新建 800 kva 屋顶光伏电站作辅助用电。	器总容量 8000kva, 并新建 800 kva 屋顶光伏电站作辅助用电。	
	供气	天然气由市政管网供给, 供气量 160 万 Nm ³ /a, 调压站容量 750Nm ³ /h。	天然气由市政管网供给, 供气量 160 万 Nm ³ /a, 调压站容量 750Nm ³ /h。	与环评一致
	供热	新建 1 台余热锅炉, 设计能力 2t/h, 用于液线双效蒸发和搪玻璃釜供热, 蒸汽年产生量约为 15840t/a, 同时配备 1 台备用锅炉	新建 1 台余热锅炉, 设计能力 2t/h, 用于液线双效蒸发和搪玻璃釜供热, 蒸汽年产生量约为 15840t/a, 同时配备 1 台备用锅炉	与环评一致
	纯水系统	配备 1 套软水制备系统, 设计能力 3t/h, 供余热锅炉使用。	配备 1 套软水制备系统, 设计能力 3t/h, 供余热锅炉使用。	与环评一致
	空压系统	固线、液线各配备 1 台螺杆式变频空气压缩机, 单台制备能力为 6.5Nm ³ /min, 压力为 0.65Mpa。	固线、液线各配备 1 台螺杆式变频空气压缩机, 单台制备能力为 6.5Nm ³ /min, 压力为 0.65Mpa。	与环评一致
	循环冷却系统	本项目配置 2 套循环冷却水系统, 分别用于固线的熔炼系统、蒸发系统和水淬系统, 其中双效蒸发+搪玻璃釜和熔炼系统共用 1 套循环冷却水系统, 循环系统由冷却塔、循环水泵、循环水池以及供回水管道组成。熔炼系统配 1 个 100m ³ 循环水池, 循环水量 60m ³ /h; 水淬系统配 1 个 100m ³ 循环水池, 循环水量 150m ³ /h。	本项目配置 2 套循环冷却水系统, 分别用于固线的熔炼系统、蒸发系统和水淬系统, 其中双效蒸发+搪玻璃釜和熔炼系统共用 1 套循环冷却水系统, 循环系统由冷却塔、循环水泵、循环水池以及供回水管道组成。熔炼系统配 1 个 100m ³ 循环水池, 循环水量 60m ³ /h; 水淬系统配 1 个 100m ³ 循环水池, 循环水量 150m ³ /h。	与环评一致
环保工程	废气	焙烧废气采取“二燃室+SNCR 脱硝+烟气急冷+干法脱酸+喷射活性炭+袋式除尘器+湿法脱酸”组合工艺处理后经一个 45 米的排气筒 (P1) 达标排放; 熔炼废气 (包括高温熔融、精炼) 和废渣玻璃化废气各自经“旋风除尘+袋式除尘”处理后与焙烧废气共用 1 套湿式脱酸设施并入 45 米高焙烧废气排放筒 (P1) 达标排放; 水淬废气经“水喷淋除雾”后依托焙烧尾气处理系统湿法脱酸装置处理后经同一根排气筒排放 (P1); 固废仓库贮存废气经负压收集后进危废库活性炭吸附处理后经一根 20 米的排气筒 (P2) 达标排放; 液线有组织废气主要由废液废酸入罐、储罐“大小呼吸”、石灰制浆、中和反应和压滤前缓冲罐废气以及污水站废气组成, 废气由负压收集系统经“水喷淋+碱喷淋	焙烧废气采取“二燃室+SNCR 脱硝+烟气急冷+干法脱酸+喷射活性炭+袋式除尘器+湿法脱酸”组合工艺处理后经一个 45 米的排气筒 (P1) 达标排放; 熔炼废气 (包括高温熔融、精炼) 和废渣玻璃化废气各自经“旋风除尘+袋式除尘”处理后与焙烧废气共用 1 套湿式脱酸设施并入 45 米高焙烧废气排放筒 (P1) 达标排放; 固废仓库贮存废气经负压收集后进危废库活性炭吸附处理后经一根 20 米的排气筒 (P2) 达标排放; 液线有组织废气主要由废液废酸入罐、储罐“大小呼吸”、石灰制浆、中和反应和压滤前缓冲罐废气以及污水站废气组成, 废气由负压收集系统	水淬废气由 P1 湿法脱酸装置处理改为 P3“水喷淋+碱喷淋 (含除雾)+活性炭吸附”装置处理 P2 排气筒风量由 6000m ³ /h 增加到 58000m ³ /h

类别	建设名称	环评情况	实际建成情况	变动情况
		(含除雾)+活性炭吸附”装置处理, 尾气通过一个 20 米高排气筒 (P3) 达标排放。	经“水喷淋+碱喷淋(含除雾)+活性炭吸附”装置处理, 尾气通过一个 20 米高排气筒 (P3) 达标排放; 水淬废气依托液线废气“水喷淋+碱喷淋(含除雾)+活性炭吸附”装置处理后经同一根排气筒排放 (P3)。	
	废水	污水处理站 1 座, AO 工艺, 处理能力 50 m ³ /d	污水处理站 1 座, AO 工艺, 处理能力 50 m ³ /d	与环评一致
	固废	次生危废仓库占地面积 72m ² 生活垃圾存放于垃圾箱内, 由环卫部门统一处理。	次生危废仓库占地面积 295m ² 生活垃圾存放于垃圾箱内, 由环卫部门统一处理。	次生危废库面积增加 223m ² , 其中 216 m ² 由原料库分割而来, 实际新增 7m ²
	噪声	对噪声采用隔声、减振、合理布局、绿化等综合降噪措施。	对噪声采用隔声、减振、合理布局、绿化等综合降噪措施。	与环评一致
	地下水、土壤	采用分区防控措施, 重点防渗区(生产区、仓储区等)直接在地面设置防渗措施, 防渗设计参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)(2013 年修订)要求。	采用分区防控措施, 重点防渗区(生产区、仓储区等)直接在地面设置防渗措施, 防渗设计参照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)(2013 年修订)要求。	与环评一致
风险措施	事故应急池	200m ³ 事故应急池	200m ³ 事故应急池	与环评一致
	初期雨水池	100m ³ 初期雨水池	100m ³ 初期雨水池	与环评一致
	消防措施	消防水喷淋、消防栓及灭火器材若干	消防水喷淋、消防栓及灭火器材若干	与环评一致

由上表可知，本次验收变动情况如下：

1、将原有焚烧残渣库拆分为焚烧残渣库和次生危废库，占地面积均为216m²

根据原环评，固态危废库位于固线车间I区及III区西侧，用于贮存固态危废原料，危废库面积1796m²，其中立体库1256m²，主要储存涉重污泥；废活性炭贮存库房面积108m²，内设5只70m³活性炭中转仓；焚烧残渣库432m²，主要储存焚烧残渣，最大储存量约2484吨。涉重废液及废酸等液态危废采用6只70m³储罐贮存，位于液线车间1区西侧，占地144m²，最大储存量400吨，合计2884吨。

本次实际建成固态危废库位于固线车间I区及III区西侧，用于贮存固态危废原料，危废库面积1580m²，其中立体库1256m²，主要储存涉重污泥；废活性炭贮存库房面积108m²，内设5只70m³活性炭中转仓；焚烧残渣库216m²，主要储存焚烧残渣，最大储存量约2185吨。涉重废液及废酸等液态危废采用6只70m³储罐贮存，位于液线车间1区西侧，占地144m²，最大储存量400吨，合计2585吨。

本项目年处置危废3万吨/年，15日的处置量约1400吨，年许可经营能力的六分之一为5000吨，而本项目最大储存量合计2585吨，贮存能力满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）“7.4.1 一般情况下，设施贮存能力不低于处置设施15日的处置量”，《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》（苏环办〔2019〕149号）“贮存设施周转的累积贮存量不得超过年许可经营能力的六分之一，……。”的要求。

表 3.2-3 储存能力分析表

库房类别	环评情况			实际情况			变动情况
	位置	面积 m ²	储存物质	位置	面积 m ²	储存物质	
立体库	I区	1256	涉重污泥	I区	1256	涉重污泥	第 5-6 层划为次生危废库 3
废活性炭库 (丙类库)	I区	108	废活性炭	I区	108	废活性炭	不变
焚烧残渣库	III区	432	焚烧残渣	III区西	216	焚烧残渣	分隔为III区东和III区西: 次生危废库 1 与焚烧残渣库
液态危废库	VI区	144	涉重废液、废酸	VI区	144	涉重废液、废酸	不变
次生危废库	I区	72	次生危废	/	/	/	取消
次生危废库 1	/	/	/	III区东	216	焚烧残渣、浓缩盐等	由原焚烧残渣库分隔而来
次生危废库 2 (丙类库)	/	/	/	II区基坑西	7	废包装物等	位置、面积变动
次生危废库 3	/	/	/	I区	/	污泥、液线滤渣	原立体库第 5、6 层划为次生危废库 3, 面积不计入总量
次生危废库 4	/	/	/	VII区	72	次生酸	新增
合计		2012			2019		

注: 与环评相比, 实际危废库建成总面积较原来增加 7 m²

2、次生危废仓库面积由 72m²扩大至 295m²

原环评次生危废库 72m², 本次建成后次生危废库 295m², 占地面积增加 7m², 该变动位于固线车间内, 不涉及总平面布置变化, 未导致环境保护距离范围变化, 且未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加, 不属于重大变动。

由于新增 1 套氟硝混酸前处理系统, 产生次生酸 (主要为氢氟酸和硝酸), 贮存于次生酸仓库, 占地面积 72m², 包括 2 只 70m³ 储罐, 最大存储量约 120t, 本项目次生酸产生量约 1000t/a, 周转期 1 个月, 每月存储量约 83t < 120t, 次生酸仓库可以满足次生酸贮存要求。

原环评废酸入厂后采用隔膜泵打入储罐分类储存, 根据检测结果及工艺要求, 将相关废液自储罐打入反应罐混合, 同时配入石灰浆 (或石粉浆)

中和废酸直至弱碱性，通过中和反应形成重金属的氢氧化物沉淀。根据原环评描述，中和反应为酸碱中和的放热反应，最终溶液温度接近沸点，在此过程中产生大量酸性气体，本次新增 1 套氟硝混酸前处理系统，将氢氟酸和硝酸等预先进行回收处理，减少了后续中和反应的废酸废液量，从而降低了中和反应废气排放量，尽管装卸料及贮存过程中次生酸储罐会产生大小呼吸废气，但相较于中和反应的废气产生量更少（氟化物、NO_x 产生量减少约 0.0094t/a、0.011t/a），未导致环境防护距离范围变化，且未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

表 3.2-4 废气产生情况对比

废气来源	环评情况		实际建成情况		变化量	
	储罐“大小呼吸”废气	氟化物	0.075	氟化物	0.0844	氟化物
NO _x		0.086	NO _x	0.097	NO _x	+0.011
HCl		0.078	HCl	0.078	HCl	0
H ₂ SO ₄		0.156	H ₂ SO ₄	0.156	H ₂ SO ₄	0
中和+缓冲废气 G4、G5	粉尘	0.493	粉尘	0.493	粉尘	0
	氟化物	0.075	氟化物	0.0562	氟化物	-0.0188
	NO _x	0.086	NO _x	0.064	NO _x	-0.022
	HCl	0.078	HCl	0.078	HCl	0
	H ₂ SO ₄	0.156	H ₂ SO ₄	0.156	H ₂ SO ₄	0
	非甲烷总烃	0.027	非甲烷总烃	0.027	非甲烷总烃	0

储罐“大小呼吸”废气

原环评无机氟化物、废酸各设 1 座 70m³ 储罐，处置量 4000t/a，氟化物、NO_x 产生量为 0.075t/a、0.086t/a，其中有组织产生量为 0.071t/a、0.082t/a，无组织产生量为 0.004t/a、0.004t/a，本次新增 2 座 70m³ 次生酸储罐，产生量约 1000t/a，次生酸浓度约为进料酸浓度的 50%，类比原有项目，次生酸储罐新增氟化物、NO_x 产生量为 0.0094t/a、0.011t/a，其中有组织产生量约为 0.009t/a、0.01t/a，无组织产生量为 0.0004t/a、0.001t/a。

中和+缓冲废气 G4、G5

原环评中和反应过程中氟化物、NO_x 产生量为 0.075t/a、0.086t/a，其中有组织产生量为 0.071t/a、0.082t/a，无组织产生量为 0.004t/a、0.004t/a，处置量 4000t/a，本次实际建成废酸前处理系统处理氟硝废混酸约 1000t/a，类比原有项目，G4、G5 中氟化物、NO_x 产生量减少约 0.0188t/a、0.022t/a，

其中有组织减少量约为 0.018t/a、0.02t/a，无组织减少量为 0.0008t/a、0.002t/a。

综上所述，相较于原环评，本次实际建成储罐“大小呼吸”废气和中和+缓冲废气 G4、G5 中氟化物、NO_x 产生量减少约 0.0094t/a、0.011t/a。

3、废酸前处理工艺新增供水量约 1000t/a

本项目废酸前处理工艺中待回收的氟硝废酸液首先经密闭式板框去除固体颗粒后进缓冲罐，由泵压送至精密过滤器，进一步去除杂质，出水进入缓冲箱，再经泵压送入酸迟滞树脂吸附床，金属盐排出吸附床，吸附在树脂上的游离酸再用水脱附生成次生酸。

本次实际建成废酸前处理系统处理氟硝废混酸约 1000t/a，产生次生酸约 1000t/a，作为次生危废委外处置，产生废液约 1000t/a，因此，需新增供水量约 1000t/a，废液进入后续中和反应工段处置后尾水经污水处理站处理后回用，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

3.3 原辅材料、设备及生产工艺

一、原辅材料

本次实际建成原辅材料使用情况与环评一致，具体见表 3.3-1。

表 3.3-1 主要原辅材料消耗汇总表

序号	原辅料名称		形状	成分	环评情况		实际建成情况		变化量
					年用量 (t/a)	最大存储量 (t/a)	年用量 (t/a)	最大存储量 (t/a)	
1	固 线	焚烧残渣	颗粒	氧化铁、二氧化硅、氧化铝等	8000	864	8000	864	0
2		涉重污泥	块状	重金属氧化物、水等	10000	1410	10000	1410	0
3		废活性炭	粉末/颗粒	碳、有机物等	4000	210	4000	210	0
4		合金炉料	颗粒	氧化铁、二氧化硅、硅等	3810	130	3810	130	0
5		废玻璃	块状	二氧化硅、氧化铝等	1076	80	1076	80	0

6		废硅渣	颗粒	二氧化硅、硅等	1076	80	1076	80	0
7		铬铁	块状	铬、铁等	121	50	121	50	0
8		镍铁	块状	镍、铁等	1084	200	1084	200	0
9	液线	涉重废液	液/渣	铜盐、镍盐、铬盐、锌盐、水等	4000	200	4000	200	0
10		废酸	液体	硫酸、盐酸、硝酸、氟化物、水等	4000	200	4000	200	0
11		硫酸亚铁	颗粒	92.5%硫酸亚铁	200	30	200	30	0
12		石灰	粉末	CaO90%	600	50	600	50	0
13		石粉	粉末	CaCO ₃ 80%	400	50	400	50	0
14	环保工程	活性炭	粉末/颗粒	C:90-95%	50	30	50	30	0
15		消石灰	粉末	Ca(OH) ₂	300	10	300	10	0
16		液碱	液体	NaOH	100	20	100	20	0
17		尿素	颗粒	N≥46%	100	20	100	20	0
18		PAC	颗粒	聚合氯化铝	10	2	10	2	0
19		PAM	颗粒	高分子絮凝剂	20	5	20	5	0

二、设备

本次建成后设备变动情况见下表。

表 3.3-2 主要生产设备一览表 单位：（台/套）

序号	设备/材料名称	型号、规格	数量		
			环评	实际建成	变化量
一	混配压球系统				
1	混合机	DLH-1200 型, 22kw, 14 t/h	1	1	0
2	提升机	斗式提升机, 4.0kw, 3~5t/h	9	9	0
3	对辊压球机	HX500-4, 55kw, 8-10 t/h	1	1	0
4	螺旋/刮板输送机	MH-350 型, 3kw, 3 t/h	9	9	0
5	皮带输送称重机	ML-800 型, 5kw, 5t/h	2	2	0
6	配料仓/中间料仓	7*30 m ³ 、6*50 m ³ 碳钢	13	13	0
7	破碎机	HT-600 型, 双轴, 5kw, 5t/h	1	1	0
8	粉末碳风送系统	罗茨风机, 流量 4.5m ³ /min 风压 19.6KPa,	1	1	0
二	焙烧预还原系统				
1	窑头/窑尾罩	耐磨浇注料, 锚固件φ8-12mm 耐热钢	2	2	0
2	焙烧窑	Φ1.8×22.0m, 筒体 Q235B, 鱼鳞片迷宫密封, 耐火材料厚度 250 mm, 莫来石质耐磨砖, 刚玉质耐火浇注料	1	1	0
3	燃烧器	燃气阀组, 多通道天然气燃烧器	2	2	0
4	传动电机	0.1-1.1r/min, 30KW, 变频调节	1	1	0
5	前后托轮	材质 ZG45#, 调质处理, 硬度 HB207-241	2	2	0
6	传动齿轮	材质 ZG45#, 调质处理, 硬度 HB207-241	1	1	0
7	窑头冷却风机	风量 2000m ³ /h, 7.5kw, 碳钢	1	1	0

8	焙烧窑一次风机	风量 2000m ³ /h, 风压 2500Pa, 转速 2240r/min, 材质碳钢, 电机功率 7.5kw	2	2	0
9	螺旋/刮板输送机	XH800-6, 5kw, 3 t/h	3	3	0
10	焙沙缓冲料仓	20m ³	3	3	0
三	焙烧废气处理系统				
1	二燃室	材质 Q235-B, Φ3200 (外径) *9000mm 内衬高铝耐火材料, 厚度 400mm; 内衬高铝耐火砖, 自承重钢架, 烟气停留时间 >2s; 操作压力: 约-300Pa; 操作温度: 大于 1100°C; 筒体外表面喷涂耐温 ≥450°C 的高温防腐油漆	1	1	0
2	富氧设备	VPSA-200 型, 产气量 200 立方/小时、氧含量 80%, 功率 125KW	1	1	0
3	紧急排放烟囱	材质 Q235-B, 非标 直径 600mm 高 5000mm 与二燃室连接形式: 法兰连接; 浇注料厚度 100mm; 排放阀开关动力装置: 气动; 气源压力: 0.6MPa;	1	1	0
4	二燃室燃烧器	天然气 18m ³ /h-120m ³ /h, 配置点火装置、火焰检测器、控制阀组、就地控制柜;	2	2	0
5	辅助助燃风机	材质 Q235-B, 风量 3000m ³ /h 风压 3500Pa; 变频控制, 电机配强制风冷装置; 电机防护等级: IP55;	1	1	0
四	余热回收系统				
1	余热锅炉	材质 Q245R 辐射换热式蒸汽锅炉, 立式结构形式: 膜壁; 给水温度: 104°C 额定蒸发量 2t/h, 1.3Mpa; 膜式壁厚度: 6mm; 上、下集箱和膜式壁焊接部分与烟气接触部位加浇注料保护; 锅炉采用机械振打清灰	1	1	0
2	锅炉给水泵	流量 3m ³ /h, 扬程 40m	2	2	0
3	排污扩容器	材质 Q245R, DP-0.8 0.8m ³ , 工作压力 0.05MPa, 工作温度 110°C	1	1	0
4	分气缸	非标, Ø325×3500mm; 卧式, 预留两个外供接口; 配置安全阀+消音器;	1	1	0
五	烟气脱硝系统				
1	尿素浓液制备罐	2m ³ , 搅拌机功率 0.3kw	1	1	0
2	尿素溶液储罐	5m ³ 材质不锈钢	1	1	0
3	尿素输送泵	计量泵 0.2m ³ /h 扬程 60m	2	2	0
4	尿素喷枪	二流体喷枪 0~150L/h 枪体 316L, 喷头 310S	2	2	0
六	急冷系统				
1	急冷塔	材质 Q235B+耐酸浇筑料, 直段 Φ3000*9500mm, 壁厚 8mm, 上下锥体结构; 设计入口温度: 500-600°C; 设计出口温度: 190°C±10; 采用单层中质耐酸保温浇注料, 厚度 120mm;	1	1	0
2	急冷水箱	50m ³ 专用水池	1	1	0
3	急冷水泵	多级离心泵 流量 2m ³ /h 扬程 80m	2	2	0
4	急冷喷枪	喷淋量 Q=0~1.5m ³ /h, 双流体结构, 喷枪材质: 不锈钢, 喷嘴材料: 哈氏合金, 一用一备, 工作压力: 水~0.4MPa 压缩空气压力 ~0.4MPa	3	3	0

5	锅炉急冷塔连接烟道	材质碳钢，耐磨耐火浇注料，外侧保温砖+陶瓷棉隔热保温	1	1	0
6	急冷塔卸灰阀	400*400 mm，材质碳钢，气动重锤阀	1	1	0
七	干式脱酸系统				
1	干式脱酸塔	非标，反应段 $\Phi 1200*5000\text{mm}$ ，壁厚：6mm，内壁敷设耐酸碱防腐涂料；外保温；高温防腐涂料；壳体材质碳钢	1	1	0
2	消石灰储仓	20m ³ ，筒体直段 $\Phi 2000*5000\text{mm}$ ，板厚 6mm，材质 Q235-B	1	1	0
3	圆盘给料机	下料量 0~50kg/h	1	1	0
4	螺旋给料机	下料量 0~50kg/h	1	1	0
5	消石灰输送风机	罗茨风机，流量 4.5m ³ /min 风压 19.6KPa，	2	2	0
6	活性炭仓	带称重，板厚 5mm，有效容积 0.5m ³ ，带称重	1	1	0
八	袋式除尘系统				
1	袋式除尘器	过滤面积 528m ² ，滤袋尺寸： $\Phi 160*2600\text{mm}$ ，袋式材质 PTFE+PTFE 覆膜，壳体 Q-235B，内部采用有机硅防腐，喷吹管 316L	1	1	0
2	除尘用储气罐	C-1/8，1m ³ ，0.8Mpa，	1	1	0
九	湿法脱酸系统				
1	预冷湿法塔（一级脱酸塔）	空塔， $\Phi 2200*9000\text{mm}$ ； 配 1 支双流体降温喷枪； 配 2 层循环液喷淋，螺旋喷嘴碳化硅材质，带螺纹，可拆； 配置 1 台 pH 计，同时使用；	1	1	0
2	冷却喷淋泵	耐腐蚀泵 Q=50m ³ /h 扬程 32m	2	2	0
3	湿法洗涤塔（二级脱酸塔）	填料：PP 多面空心球，塔约 $\Phi 2200*10000\text{mm}$ ； 填料支撑格栅为 FRP 材质；设除雾器 配置 2 层循环液喷淋管，螺旋喷嘴碳化硅材质，带螺纹，可拆；配置 1 台 pH 计，同时使用； 出口温度：70 \pm 5 $^{\circ}\text{C}$ ；	1	1	0
4	碱液循环泵	耐腐蚀泵 Q=50m ³ /h 扬程 32m	2	2	0
十	碱液储存输送系统				
1	碱液池	50m ³	1	1	0
2	碱液泵	流量 1m ³ /h 扬程 32m 材质 304 不锈钢	2	2	0
十一	排烟系统				
1	引风机	1 台风量 20000m ³ /h，8000Pa，温度 0~200 $^{\circ}\text{C}$ ，电机防护等级:IP55，绝缘等级：F 级，风机轴承:SKF，风机设置保护罩、排污口，进出口配置软连接，材质叶轮及壳体 316L	1	1	0
2	烟囱	材质玻璃钢+塔架，直筒塔架式，内径 600mm，高度 45m，包含预埋件、地脚螺栓、信号灯、避雷系统等	1	1	0
十二	物料转运系统				
1	灰/渣箱	约 1m ³ ，材质碳钢	10	10	0
2	料盅	约 1.5m ³ ，材质碳钢	10	10	0
十三	电控系统				
1	仪表自控系统	/	1	1	0
2	自动化控制	/	1	1	0
3	烟气在线监测仪	O ₂ 、CO、CO ₂ 、HCl、NO _x 、SO ₂ 、粉尘；流	1	1	0

		量、流速、压力、温度等参数			
十四	熔融还原系统				
1	熔融还原炉	材质碳钢, 1500KVA	2	1	-1
2	精炼炉	材质碳钢, 630KVA	1	0	-1
3	进料斗	材质碳钢	4	2	-2
4	浇注机	铸铁, 5t/h	2	1	-1
5	变压器	S11-1500KVA	3	1	-2
6	袋式除尘器	钢结构脉冲阀, 骨架/附件、卸灰阀, 上体箱, 滤袋 PTFE+PTFE 覆膜	1	1	0
7	旋风除尘器	材质 S304, $\phi 1m$	1	1	0
8	引风机	风量 3000 m ³ /h	1	1	0
十五	玻璃化系统				
1	玻璃化炉	碳钢材质, 三相交流 2500KVA	1	1	0
2	进料斗	自制 (非标) 碳钢材质	2	2	0
3	水冷浇注机	铸铁, 5t/h	1	1	0
4	袋式除尘器	钢结构脉冲阀, 骨架/附件、卸灰阀, 上体箱, 滤袋 PTFE+PTFE 覆膜	1	1	0
5	旋风除尘器	材质 S304, $\phi 1m$	1	1	0
6	引风机	风量 3000 m ³ /h	1	1	0
十六	水淬系统				
1	水淬池	100m ³	1	1	0
2	水冲泵	600m ³ /h ³	1	1	0
3	水淬废气处理系统	与熔炼系统共用	1	1	0
十七	氟硝混酸前处理系统				
1	树脂柱(含钢架及电控箱)	PP, $\Phi 500 \times 1500$	0	1	+1
2	氟塑料磁力泵	0.55kw	0	3	+3
3	气动球阀	UPVC/DN25	0	9	+9
4	PE 缓冲罐	500 升	0	5	+5
5	酸吸附树脂	约 300 升	0	1	+1
6	全封闭板框压滤机	XAZ20/630-UK	0	1	+1
7	保安(精密)过滤器	PVC/PP	0	2	+2
8	浮球连续式液位计	防腐耐酸	0	5	+5
十八	液线中和絮凝系统				
1	反应罐	碳钢+衬四氟, $\phi 2m$, 容积 40m ³	2	2	0
2	石灰搅拌罐	材质 S304, $\phi 2m$, 容积 5m ³	2	2	0
3	缓冲罐	材质 S304, $\phi 2m$, 容积 5m ³	5	5	0
4	搅拌电机	转速 30r/min, 电机功率 3KW	6	6	0
5	石灰/石粉储罐	材质碳钢, 容积 30m ³	2	2	0
6	加药泵	6.3m ³ /h, 0.75kw	6	6	0
7	隔膜泵	DN50, 10m ³ /h	10	10	0
十九	液线压滤系统				
1	压滤机	过滤面积 200m ² , 压力 0.6MPa	2	2	0
2	进料泵	流量 30m ³ /h, 压力 0.6Mpa, 功率 5.5KW	2	2	0
二十	蒸发脱盐系统				
1	蒸发器	双效降膜蒸发器, 材质 316, 蒸发量 2t/h	1	1	0
2	冷凝器	材质 304, 冷凝面积 10m ³	2	2	0

3	搪玻釜	搪玻蒸发釜，容积 3m ³ ，一用一备	2	2	0
4	真空机组	水环真空泵机组，真空度 0.1Mpa	1	1	0
二十一	水淬水脱盐系统				
1	反渗透机	BW30FR-400/34	0	1	+1
2	纳滤机	NF270-400/34i	0	1	+1
3	缓冲罐	1m ³	0	4	+4
4	水泵	/	0	若干	若干
二十二	污水处理系统				
1	污水站	水解酸化+好氧工艺，处理量 50t/d	1	1	0
2	鼓风机	风量 2500Nm ³ /h	1	1	0
二十三	液线尾气处理系统				
1	水喷淋	空塔，Φ1500×8700mm； 配 2 层循环液喷淋，螺旋喷嘴 PP 材质，带螺 纹，可拆；	1	1	0
2	二级碱喷淋	填料：PP 多面空心球，塔约Φ1500×8000mm； 填料支撑格栅为 FRP 材质；设除雾器 配置 2 层循环液喷淋管，螺旋喷嘴碳化硅材质， 带螺纹，可拆；配置 1 台 pH 计，同时使用； 出口温度：70±5℃；	2	2	0
3	活性炭吸附	活性炭吸附箱Φ2000×1200×800mm	1	1	0
4	引风机	风量 7000 m ³ /h	1	1	0
二十四	固态危废库废气处 理系统				
1	活性炭吸附	二级活性炭吸附箱Φ3500×1700×2200mm	2	2	0
2	引风机	风量 10000 m ³ /h	1	1	0
二十五	公用系统				
1	循环冷却系统	熔炼炉循环冷却，循环量 Q:60 m ³ /h、水淬循 环冷却，循环量 Q:150 m ³ /h	2	2	0
2	压缩空气系统	螺杆压缩机 6m ³ /min,0.7MPa, 80dB,30kw； 空气罐：5m ³ ,阀门仪表附件，材质 Q235； 冷冻干燥机：Q=12 m ³ /h	2	2	0
3	纯水系统	膜过滤纯水系统，制水量 3 m ³ /h	2	2	0
4	自控系统	智能仓储系统、工业电视监控系统、PLC 柜、 DCS 操作系统等	5	5	0

表 3.3-3 检测室设备清单 单位：（台/套）

序号	设备名称	设备型号	检测指标/设备功能	数量		
				环评	实际建成	变化量
1	干燥箱	101-2A	水分	1	1	0
2	台式多功能重金属测定仪	TJS-PC02	重金属	1	1	0
3	离子测定仪	CF-II	氟含量、氯含量	1	1	0
4	电子天平	JA2603B	称量	1	1	0
5	调速多用振荡器	HY-4	振荡	1	1	0
6	紫外/可见分光光度计	722N	溴含量、重金属	1	1	0

7	数显酸度计	PHS-25C	pH	1	1	0
8	高温箱式电阻炉（马沸炉）	SX2-5-12	灰分	1	1	0
9	电感耦合等离子体发射光谱仪	HK-9600	重金属	1	1	0
10	X 射线衍射仪	XRD-6000	玻璃体含量	1	1	0
11	红外碳硫分析仪	CS995	碳硫	1	1	0
12	X 射线荧光分析仪	EDX-LE-PLUS	元素分析	1	1	0
13	微波消解仪	MWG0	消解	1	1	0
14	COD 多参数测定仪	HI83224	COD、氨氮、总磷等	1	1	0

由上表可知，本次验收变动情况如下：

1、熔融还原系统：减少 1 台熔融还原炉（备用炉）、1 台精炼炉、2 只进料斗、1 台浇注机、2 台变压器

原环评熔融还原系统设 2 台熔融还原炉，一开一备，采用高温熔炼炉还原和精炼炉脱气组合工艺，本次实际建成采购熔融还原炉设备工艺先进，炉内可实现在熔融还原后原位脱气调质，故取消 1 台备用炉和精炼炉，同时减少相关的辅助设备：进料斗、浇注机、变压器等。

根据设备供应商提供的技术可行性说明，该熔融还原炉在冶炼后期通过适当延长高温熔分时间，即可充分造渣除杂(硅钙铝等)，同时，由于该电炉采用了全密闭负压熔炼工艺，可以去除绝大部分气态污染杂质，镍铬铁合金可以满足相应产品标准，详见附件。

熔融还原工况与原环评一致，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

2、新增氟硝混酸前处理系统 1 套：包括 1 套树脂柱（含酸吸附树脂）、3 台氟塑料磁力泵、9 套气动球阀、5 只 PE 缓冲罐、1 套全封闭板框压滤机、2 台保安（精密）过滤器和 5 只浮球连续式液位计。

由于不锈钢酸洗行业的废酸含有大量可重复利用的游离酸，目前行业的先进企业均采用废酸在线回收设备来节约酸用量和减少污泥产生量，鉴于此本次验收新增氟硝混酸前处理系统 1 套：包括 1 套树脂柱（含酸吸附树脂）、3 台氟塑料磁力泵、9 套气动球阀、5 只 PE 缓冲罐、1 套全封闭板框压滤机、2 台保安（精密）过滤器和 5 只浮球连续式液位计。针对接收的废酸中的氢氟酸和硝酸，在中和反应前先通过酸迟滞树脂回收，回收酸暂作为次生危废（待省级生态环境部门“点对点”危险废物方案出台后定向

利用)，去除游离酸后的废酸液继续按原流程处理，此优化在减少废酸资源浪费的同时大幅减少本项目滤渣的产生量。

根据前述分析，新增的 2 只次生酸储罐大小呼吸废气排放量小于中和反应废气排放量，不新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

3、新增水淬脱盐系统 1 套：包括 1 台反渗透机器、1 台纳滤机、4 台缓冲罐、若干水泵

本次验收新增水淬脱盐系统 1 套，水淬废水经反渗透、纳滤处理后净水循环使用，浓水回用于碱液配置，不新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

三、生产工艺

本次验收生产工艺变动主要为液线处置工艺新增废酸前处理工艺，固线处置工艺取消真空脱气炉，具体变动如下。

1、液线处置工艺

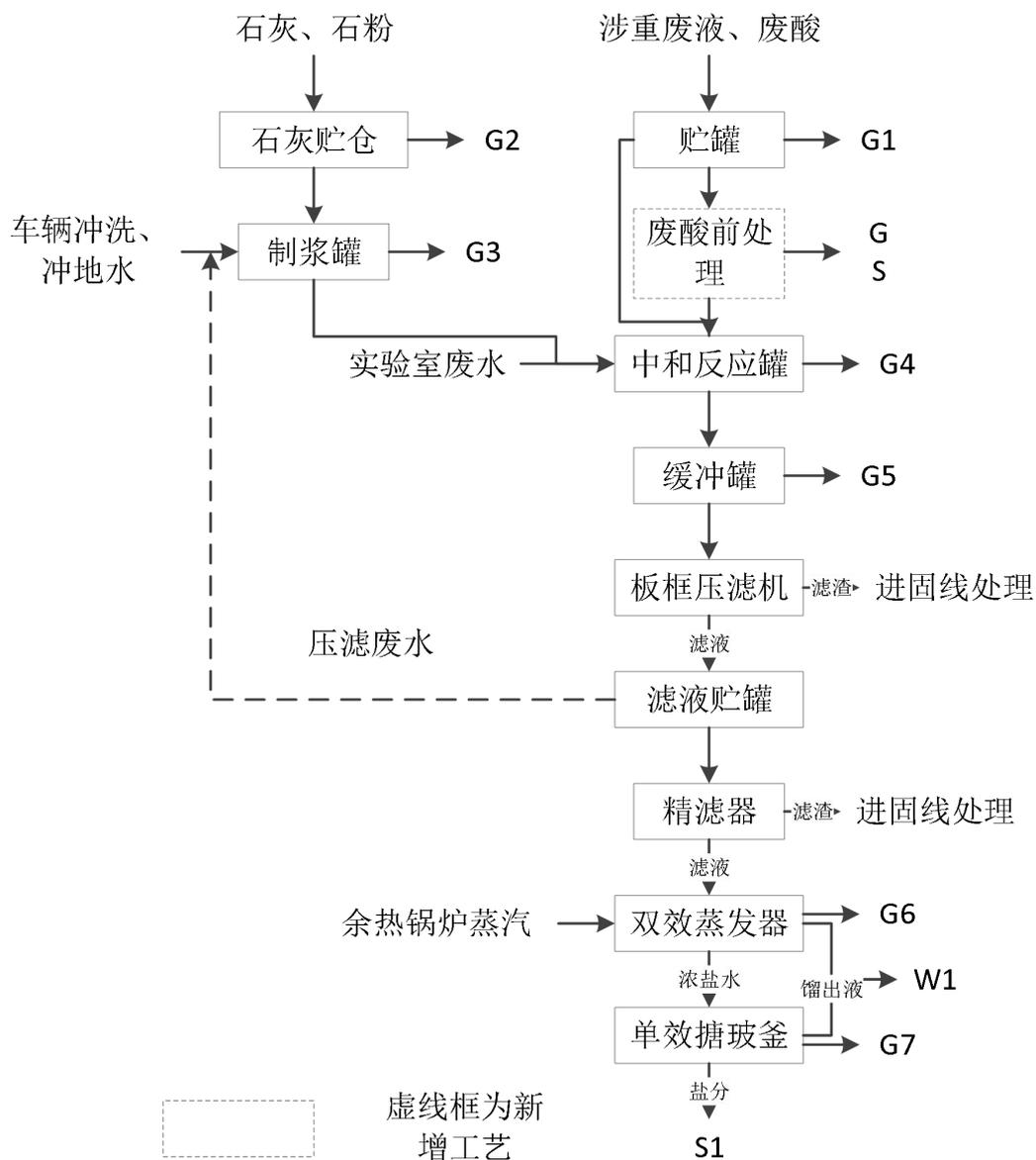


图 3.3-1 工艺流程及产污环节图

废酸前处理

氟硝混酸前处理是为了减少后续中和反应中游离氢氟酸和硝酸的含量，以减少中和反应废气的产生量，以及减少滤渣产生量，该系统由过滤系统和树脂吸附系统组成。

废酸前处理采用酸迟滞工艺，简称为 APU。这种工艺使用那些选择性吸附游离酸而不吸附溶解的金属盐树脂，吸附的酸可以用水冲洗下来，因此不属于离子交换树脂工艺，是通过树脂内部和周围流体的酸浓度差来驱动的。废酸前处理过程分为上冲程和下冲程。在上冲程中，进料用泵加压

通过酸纯化系统树脂床，酸被吸附到树脂球里，它通过树脂床的路径被称为“迟滞”。树脂不吸附金属盐，他们透过树脂排出去。在下冲程中，水被泵加压向下通过树脂床，当水持续通过树脂床，吸附的酸得以解析，在此工艺中次生酸作为产品收集起来。根据操作条件和进料浓度的不同，次生酸的浓度大概是进料酸浓度的 50%，通过调节不同工艺步骤的流速和体积，可以使得酸纯化系统的性能更加完美。

同类项目案例：江苏武进不锈股份有限公司年产 2 万吨高端装备用高性能不锈钢无缝管项目采用废酸循环利用系统对酸洗过程中产生的废硝酸、氢氟酸进行回收净化后回用于产线，现已竣工投产，本项目采用的氟硝混酸前处理系统与该项目原理一致，具备工艺可行性。

本项目待回收的硝氟废酸液首先经密闭式板框去除固体颗粒后进缓冲罐，由泵压送至精密过滤器，进一步去除杂质，出水进入缓冲箱，再经泵压送入酸迟滞树脂吸附床，金属盐排出吸附床，吸附在树脂上的游离酸再用纯水脱附，生成次生酸 S，作为次生危废委外处置。前处理过程保持全封闭，仅次生酸储罐产生少量呼吸废气 G；压滤除杂过程产生的滤渣与残液合并进入后续中和反应系统处理。

根据前述分析，新增的 2 只次生酸储罐大小呼吸废气排放量小于中和反应废气排放量，不新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

2、固线处置工艺

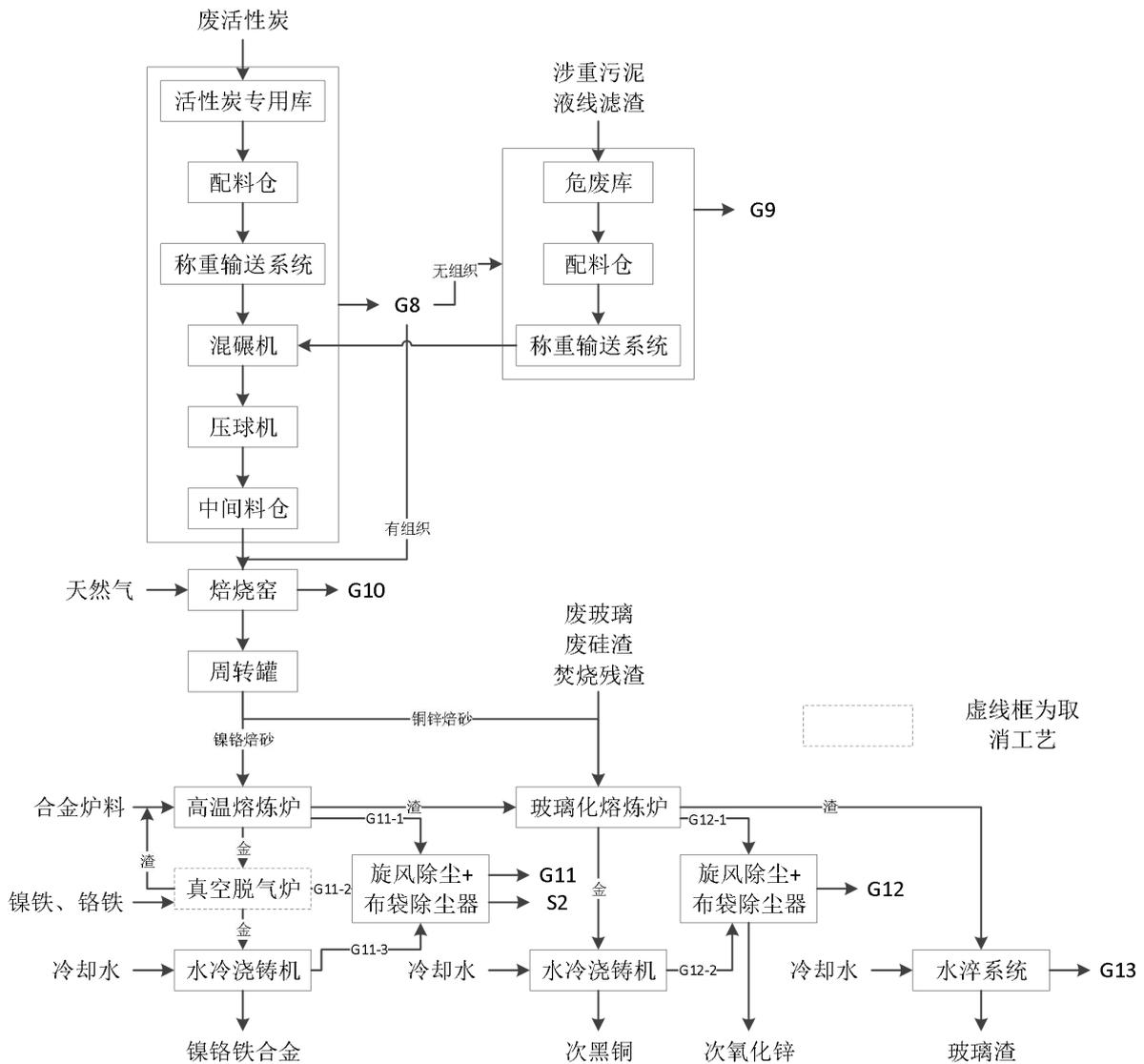


图 3.3-2 工艺流程及产污环节图

熔炼系统

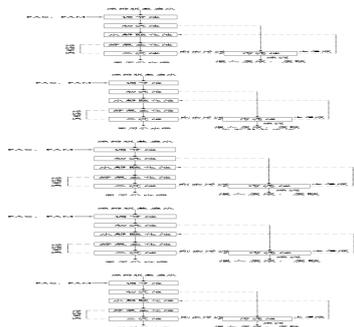
熔炼系统由高温熔炼炉、浇铸机及配套的尾气处理系统组成。

由于部分涉重污泥所含的铬及其氧化物在焙烧预还原时无法被低温还原，本项目对于成分简单、含铬量高，有一定附加值的涉重物料，如含镍铬的酸洗污泥和电镀污泥等，采用本系统并配入合金炉料，在高温环境下，还原并回收镍铬等有价金属，生产镍铬铁合金。

焙烧后的镍铬焙砂，采用保温料罐转入高温熔炼炉，并按比例加入合金炉料（外购，由硅、二氧化硅、石灰、铬精粉、氧化皮等配成）。高温熔炼炉采用直流电弧加热，在 1500~1600℃时，炉内高价态铬与合金炉料

中的还原剂发生还原反应，生成铬金属及二氧化硅，二氧化硅再跟氧化钙反应，形成低熔点的硅酸钙渣溶液，此反应为放热反应，高温下低密度的硅酸钙渣快速上浮，为还原剂跟金属氧化物的接触反应从空间上提供条件，加快反应速度。在此过程，焙烧时未被充分还原的镍、铁氧化物继续被还原，并与已还原的铬、镍、铁等熔融聚合成金属液滴，再依靠自身的高密度从硅酸钙渣中熔出，实现渣金分离。

在高温熔炉内，硅跟金属氧化物还原反应方程式如下：



高温熔炼炉内渣金分离后，采用热包接渣，送玻璃化系统进一步处理，剩余的金采用水冷浇铸机浇铸成同规格合金锭粗品，根据合金粗品指标，配入铬铁、镍铁，同时采用真空脱气，脱除合金中的硅、钙或铝等杂质，制成标准牌号的镍铬铁合金成品。

同类项目案例：根据设备供应商提供资料，高温熔炼炉可实现在熔融还原后原位脱气调质，该熔融还原炉在冶炼后期通过适当延长高温熔分时间，即可充分造渣除杂(硅钙铝等)，同时，由于该电炉采用了全密闭负压熔炼工艺，可以去除绝大部分气态污染杂质，镍铬铁合金可以满足相应产品标准。浙江**钴业废旧电池镍钴回收项目、甘肃**化工铬盐渣铬铁回收项目、河南安阳**重工酸洗污泥回收镍铁项目等采用高温熔炼炉对废旧电池、铬盐渣、污泥等进行有价金属提取，现已竣工投产，本项目采用的高温熔炼炉与以上项目一致，具备工艺可行性。

本次验收项目废活性炭取消 HW06、HW08、HW12、HW18，增加 HW02 类别，由表 3.1-15 可知，变动后的废活性炭组分与原环评基本一致，固定碳组分更高，具备还原可行性。

高温熔炼及水冷浇铸时产生烟尘 G11-1、G11-3，含有重金属及其它颗粒物，经集气罩收集后采用旋风+袋式除尘，旋风+袋式除尘后的废气计作 G11，截留粉尘计作 S2。

熔融还原工况与原环评一致，原有废气 G11-2 并入 G11-1，总废气 G11 产生量不变，S2 产生量不变，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

3.4 环境保护措施

3.4.1 废水

本次实际建成废气污染防治措施及排放与环评一致。

1、污染防治措施

厂区实行“雨污分流”和“清污分流”原则。一是雨水系统，后期雨水由厂区内雨水管网收集后排入园区雨水管网；二是污水系统，本项目浓缩脱盐废水经厂区污水处理站处理达标后尾水回用于固线水淬，生活污水经厂区污水管网接管至常州市江边污水处理厂。

厂区设置 1 个雨水排放口和 1 个污水接管口。

厂区污水站的工艺流程具体见下图。

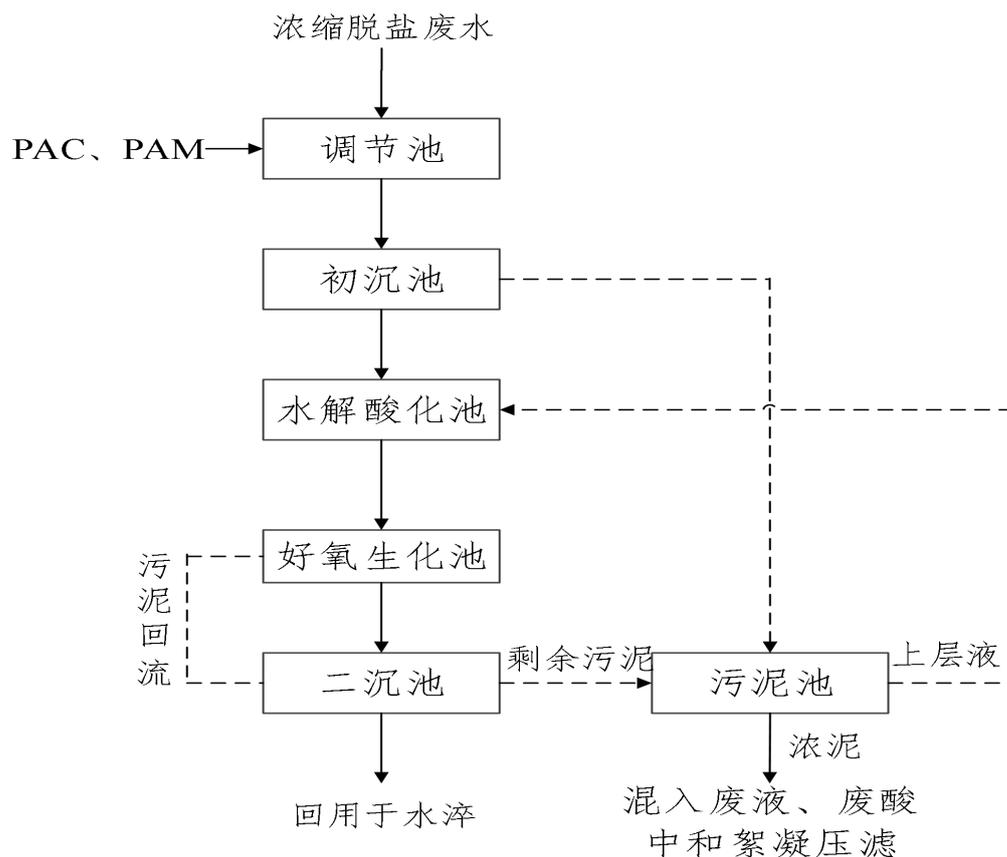


图 3.4-1 污水处理工艺流程图

2、排放情况

表 3.4-1 本项目废水产排情况汇总

废水来源	废水量 m ³ /a	污染物产生量			拟采取的防治措施	污染物排放量			排放 (回用) 标准 mg/L	排放方式与去向
		污染物名称	浓度 mg/L	产生量 t/a		污染物名称	浓度 mg/L	排放量 t/a		
实验室分析废水	50	pH	<3	/	/	/	/	/	/	并入液线废液、废酸一道处置
		COD	500	0.025		/	/	/	/	
		SS	400	0.02		/	/	/	/	
		TN	2	0.0001		/	/	/	/	
		TP	1	0.00005		/	/	/	/	
		总镍	10	0.0005		/	/	/	/	
		总铬	10	0.0005		/	/	/	/	
		TDS	100	0.005	/	/	/	/		
车辆冲洗、冲地水	300	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	回用于液线石灰配浆
		COD	500	0.15		/	/	/	/	
		SS	400	0.12		/	/	/	/	
		TN	30	0.009		/	/	/	/	
		TP	15	0.0045		/	/	/	/	
		TDS	100	0.03		/	/	/	/	
纯水制备浓水 W2	4125	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	用于湿法脱酸配置碱液
		COD	100	0.413		/	/	/	/	
		SS	50	0.206		/	/	/	/	
RO 反冲洗废水 W3	165	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	用于湿法脱酸配置碱液
		COD	40	0.007		/	/	/	/	
		SS	40	0.007		/	/	/	/	
锅炉排污水 W4	660	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	用于湿法脱酸配置碱液
		COD	150	0.099		/	/	/	/	
		SS	100	0.066		/	/	/	/	
冷却塔强排水	1200	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	用于湿法脱酸配置碱液
		COD	40	0.048		/	/	/	/	
		SS	40	0.048		/	/	/	/	
初期雨水	1911	pH	6-9	/	/	/	/	/	/	回用于固线水淬
		COD	150	0.287		/	/	/	/	
		SS	100	0.191		/	/	/	/	
液线中和压滤废水	5174	pH	9-10	/	浓缩脱盐系统	水量	/	9470	/	进污水处理站处理
		COD	1000	5.174		pH	6-9	/	/	
		SS	800	4.139		COD	500	4.735	/	
		TN	2574	13.32		SS	50	0.474	/	
		TDS	31855	164.817		/	/	/	/	

湿法脱酸废水 W5	4658	pH	8-10	/		/	/	/	/	
		COD	300	1.397		/	/	/	/	
		SS	200	0.932		/	/	/	/	
		TN	80	0.373		/	/	/	/	
		TP	50	0.233		/	/	/	/	
		TDS	10000	46.58		/	/	/	/	
浓缩脱盐废水 W1	9470	pH	6-9	/	污水处理站	pH	6-9	/	/	回用于水淬
		COD	500	4.735		COD	200	1.894	/	
		SS	50	0.474		SS	25	0.237	30	
生活污水	2376	pH	6-9	/	经厂区污水管网接入市政污水管网	pH	6-9	/	6-9	接管常州市江边污水处理厂
		COD	400	0.95		COD	400	0.95	500	
		SS	300	0.713		SS	300	0.713	400	
		TN	60	0.143		TN	60	0.143	70	
		NH ₃ -N	35	0.083		NH ₃ -N	35	0.083	45	
		TP	5	0.012		TP	5	0.012	8	

3.4.2 废气

1、污染防治措施

(1) 有组织废气治理设施

本项目废气包括焙烧尾气（烟尘、酸性气体、重金属、二噁英类等）、危废仓库及混配废气（非甲烷总烃、NH₃、H₂S 等）、熔融炉及玻璃化炉废气（烟尘、SO₂ 等）、水淬废气（SO₂、H₂S）、液线处理废气（酸性气体等）、污水站废气（NH₃、H₂S），废气收集及处理情况见图：

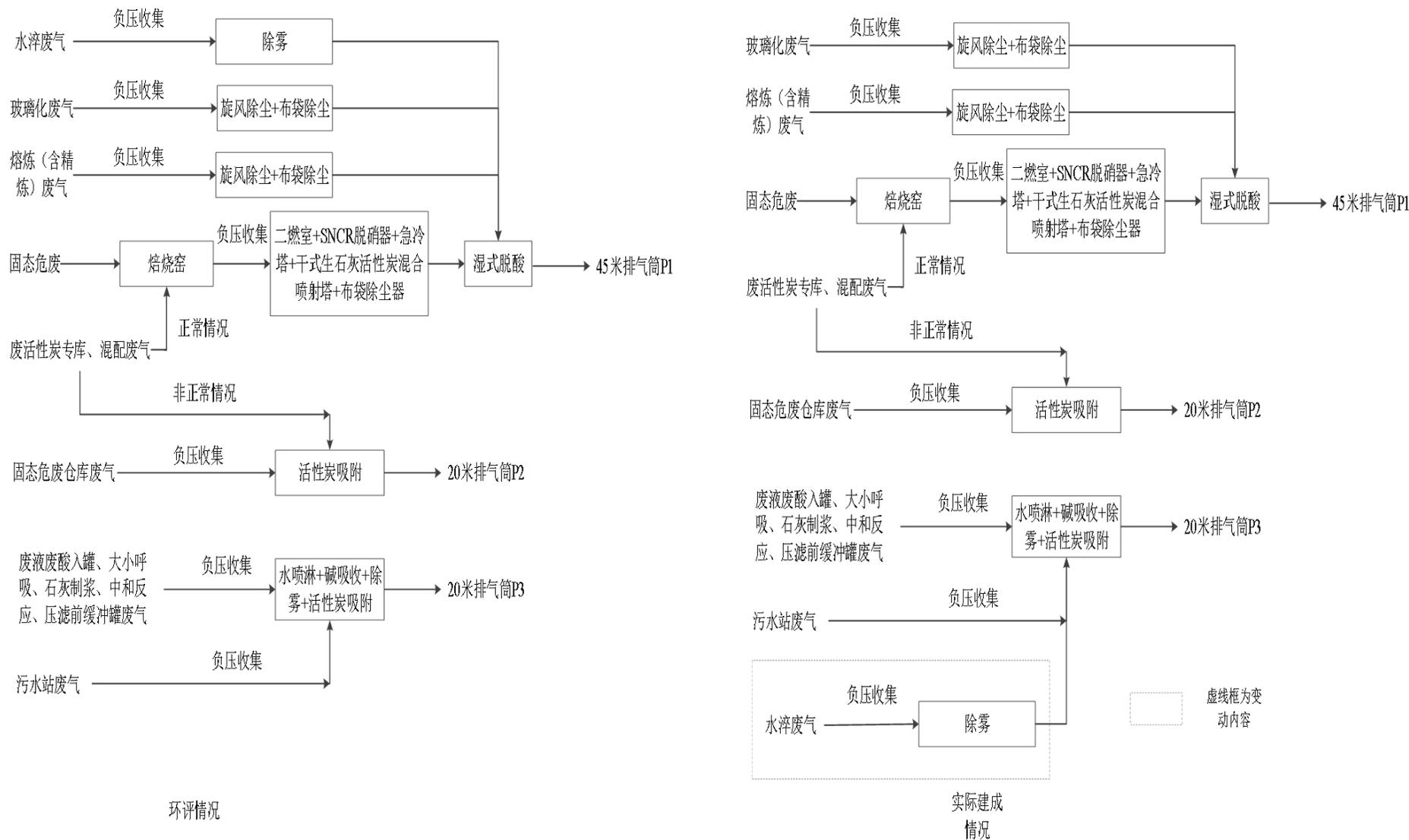


图 3.4-2 本项目废气收集及处理汇总图

1、固线焙烧废气

焙烧废气中污染物主要为烟尘、酸性气体、重金属、二噁英类，采取“二燃室+SNCR 脱硝+烟气急冷+干法脱酸+喷射活性炭+袋式除尘器+湿法脱酸”组合工艺处理后经一个 45 米的排气筒（P1）达标排放，风机风量 10000m³/h。

2、固线熔炼废气和玻璃化废气

熔炼废气（包括高温熔融、精炼）和废渣玻璃化废气中污染物主要是烟尘、重金属及少量酸性气体等，各自经“旋风除尘+袋式除尘”处理后与焙烧废气共用 1 套湿式脱酸设施并入 45 米高焙烧废气排放筒（P1）达标排放，风机风量 3000m³/h。

3、水淬废气

原环评水淬废气中污染主要是少量的 SO₂、H₂S 等酸性气体，其中还有大量的水蒸气，经“水喷淋除雾”后依托焙烧尾气处理系统湿法脱酸装置处理后经同一根排气筒排放（P1），风机风量 3000m³/h。

本次变动水淬废气依托液线废气“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理后经同一根排气筒排放（P3），风机风量 3000m³/h。

由于水淬废气含湿量高且温度低，更适合并入液线废气处理装置处理，且较原环评增加了活性炭吸附工序，污染防治措施加强。原有 P1 排气筒高度 45 米，本次验收 P3 排气筒高度 20 米，但根据《排污许可证申请与核发技术规范 危险废物焚烧》（HJ1038-2019）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物和危险废物治理》（HJ1033-2019）、《排污许可证申请与核发技术规范 工业固体废物（试行）》（HJ 1200-2021）等文件要求，P3 排气筒属于一般排放口，因此不属于重大变动。

4、涉重固废贮存、混配废气

原环评废活性炭在贮存、混配过程中污染物主要是非甲烷总烃；涉重固废在贮存中污染物主要是少量的 NH₃、H₂S 等，涉重固废仓库贮存废气经负压收集后进危废库活性炭吸附处理后经一根 20 米的排气筒（P2）达标排放，风机风量 6000m³/h，废活性炭贮存、混配废气正常情况导入焙烧窑焙烧处理。

本次验收涉重固废仓库贮存废气经负压收集后进危废库活性炭吸附处

理后经一根 20 米的排气筒（P2）达标排放，风机风量 58000m³/h，废活性贮存、混配废气正常情况导入焙烧窑焙烧处理。

原设计风量为理想状况下的最小换风量，库房存在通风短路或死角，可能会导致污染物逸出并无组织排放，须确保库房整体微负压；同时为进一步提高混配废气捕集率，最大限度减少无组织排放，故加大风量，此变动未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，不属于重大变动。

涉重污泥立体库占地面积 1256m²，高度按 8m 计，换风次数按 6 次/h 计，故废气风量设计约为 60000 m³/h，与风机风量 58000m³/h 基本相符。

5、液线有组织废气

液线有组织废气主要由废液废酸入罐、储罐“大小呼吸”、石灰制浆、中和反应和压滤前缓冲罐废气以及污水站废气组成，污染物主要是酸性气体、少量的粉尘、NH₃ 和 H₂S 等恶臭气体，废气由负压收集系统经“水喷淋+碱喷淋（含除雾）+活性炭吸附”装置处理，尾气通过一个 20 米高排气筒（P3）达标排放，风机风量 7000m³/h。

（2）无组织废气治理设施

1、生产车间

①选用高质量的设备、容器以及管件，提高安装质量，加强生产管理和设备维修，及时修、更换破损的管道、机泵、阀门及污染治理设备，减少和防止生产过程中的跑、冒、滴、漏和事故性排放，在此基础上还应针对上述无组织废气排放源，加强管道、阀门的密封检修，减少无组织废气逸散。

②加强操作工的培训和管理，以减少人为造成的对环境的污染。

③石灰、石粉料仓粉尘经自带袋式除尘处理后无组织排放。

2、其他无组织废气防治措施

①项目需加强生产管理和设备维修，及时修、更换破损的管道、机泵、阀门及污染治理设备，减少和防止生产过程中的跑、冒、滴、漏和事故性排放，在此基础上还应针对上述无组织废气排放源，加强管道、阀门的密封检修。加强设备过程控制水平，设备加强密闭化、连续化、自动化，减

少无组织废气逸散。

②对于一些有可能导致废气事故排放的情况，厂家必须加强管理，采取切实有效的措施以保障安全和防止污染环境。

③加强操作工的培训和管理，以减少人为造成的对环境的污染。

④加强厂区和厂界的绿化工作，减少无组织废气对周围环境影响。

2、排放情况

对比原环评，本次实际建成废气排放量减小：

表 3.4-3 原环评有组织废气产生处理排放情况

排气筒编号	废气来源	污染物名称	产生情况			污染防治措施	去除率%	风量 m³/h	污染物名称	排放情况				排气筒参数			排放标准		
			最大浓度 mg/m³	最大速率 kg/h	产生量 t/a					最大浓度 mg/m³	基准含氧量折算浓度 mg/m³	最大速率 kg/h	排放量 t/a	高度 m	内径 m	温度 °C	浓度 mg/m³	速率 kg/h	
1#	焙烧废气 G10	CO	35662.74	356.63	2824.489	二燃室+SNCR脱硝器+急冷塔+干式生石灰活性炭混合喷射塔+袋式除尘器	99.9	16000	CO	22.28	16.26	0.36	2.824	45	0.6	50		100	/
		SO ₂	1796.82	17.97	142.308		96		SO ₂	66.11	48.26	1.06	8.377				80	/	
		HCl	301.01	3.01	23.84		90		HCl	18.81	13.73	0.3	2.384				60	/	
		HF	0.45	0.005	0.036		90		HF	0.03	0.02	0.0005	0.004				4	/	
		NO _x	460.78	4.61	36.494		40		NO _x	172.79	126.14	2.76	21.896				180	/	
		烟尘	3287.59	32.88	260.377		99.5		烟尘	16.13	11.77	0.26	2.044				20	/	
		Cr	59.28	0.59	4.695		99.5		Cr	0.32	0.23	0.005	0.04				0.5	/	
		Sn+Cu+Mn+Ni	128.93	1.29	10.211		99.5		Sn+Cu+Mn+Ni	0.5	0.36	0.008	0.063				2.0	/	
		NH ₃	8	0.08	0.634		80		NH ₃	1	0.73	0.02	0.127				10	/	
		非甲烷总烃	6090.97	60.91	482.405		99.99		非甲烷总烃	0.38	0.28	0.006	0.048				60	3	
		二噁英类	1ngTEQ/m³	10000ngTEQ/h	79.2mgTEQ/a		90		二噁英类	0.07ngTEQ/m³	0.05ngTEQ/m³	1000ngTEQ/h	7.92mgTEQ/a				0.5ngTEQ/m³	/	
	熔炼炉(含精炼)废气 G11-1、G11-2、G11-3	烟尘	2878.75	8.64	68.399	旋风除尘+袋式除尘	99.7	16000	Cd	0.0001	0.00007	0.000002	0.00002	45	0.6	50		0.05	/
		Cr	224.41	0.67	5.332		99.7		H ₂ S	0.63	0.46	0.01	0.099				5	/	
		Cu+Mn+Ni	106.69	0.32	2.535		99.7		/	/	/	/	/				/	/	
		SO ₂	666.33	2	15.832		90		/	/	/	/	/				/		
	玻璃化炉废气 G12-1、G12-2	烟尘	7534.55	22.6	179.021	旋风除尘+袋式除尘	99.7	16000	/	/	/	/	/	45	0.6	50		/	/
		Cr	11.78	0.035	0.28		99.7		/	/	/	/	/				/		
		Cd	0.25	0.0008	0.006		99.7		/	/	/	/	/				/		
		Sn+Cu+Mn+Ni	57.45	0.17	1.365		99.7		/	/	/	/	/				/		
	水淬废气 G13	SO ₂	461.15	1.38	10.957	水喷淋除雾	90	16000	/	/	/	/	/	45	0.6	50		/	/
H ₂ S		41.46	0.124	0.985	90		/		/	/	/	/	/						
2#	危废仓库废气 G9	NH ₃	41.2	0.25	1.958	两级活性炭吸附	80	6000	NH ₃	8.25	/	0.05	0.392	20	0.6	20		/	8.7
		H ₂ S	0.67	0.004	0.032		80		H ₂ S	0.13	/	0.001	0.006				/	0.58	
		粉尘	16.04	0.096	0.762		50		粉尘	8.02	/	0.05	0.381				10	/	
		非甲烷总烃	4.48	0.027	0.213		90		非甲烷总烃	0.44	/	0.003	0.021				60	3	
3#	废液废酸卸车废气 G1	氟化物	1.28	0.009	0.071	一级水喷淋+二级碱喷淋(含除雾)+一级活性炭吸附	90	7000	氟化物	0.38	/	0.003	0.021	20	0.6	20		3	/
		NO _x	1.48	0.01	0.082		90		NO _x	0.45	/	0.003	0.025				100	/	
		HCl	1.33	0.009	0.074		90		HCl	0.4	/	0.003	0.022				10	/	
		H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148		90		H ₂ SO ₄	0.79	/	0.006	0.044				10	/	
	废液废酸储罐“大小呼吸”废气	氟化物	1.28	0.009	0.071		90		非甲烷总烃	0.05	/	0.0004	0.003				60	3	
		NO _x	1.48	0.01	0.082		90		粉尘	5.12	/	0.036	0.284				10	/	
		HCl	1.33	0.009	0.074		90		NH ₃	0.18	/	0.001	0.01				10	/	
		H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148		90		H ₂ S	0.02	/	0.0001	0.001				5	/	
	中和+缓冲废气 G4、G5	粉尘	8.44	0.059	0.468		80		/	/	/	/	/				/	/	
		氟化物	1.28	0.009	0.071		90		/	/	/	/	/				/		
		NO _x	1.48	0.01	0.082		90		/	/	/	/	/				/		
		HCl	1.33	0.009	0.074		90		/	/	/	/	/				/		
		H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148		90		/	/	/	/	/				/		
	石灰制浆废气 G3	非甲烷总烃	0.47	0.003	0.026		90		/	/	/	/	/				/		
		粉尘	17.14	0.12	0.95		80		/	/	/	/	/				/		
	污水处理废气	NH ₃	1.714	0.01	0.095		90		/	/	/	/	/				/		
H ₂ S		0.16	0.001	0.009	90	/	/	/	/	/	/								

表 3.4-4 本次实际建成有组织废气产生处理排放情况

排气筒编号	废气来源	污染物名称	产生情况			污染防治措施	去除率%	风量 m ³ /h	污染物名称	排放情况				排气筒参数			排放标准	
			最大浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	产生量 t/a					最大浓度 mg/m ³	基准含氧量折算浓度 mg/m ³	最大速率 kg/h	排放量 t/a	高度 m	内径 m	温度 °C	浓度 mg/m ³	速率 kg/h
1#	焙烧废气 G10	CO	35662.74	356.63	2824.489	二燃室+SNCR脱硝器+急冷塔+干式生石灰活性炭混合喷射塔+袋式除尘器	99.9	13000	CO	27.69	22.51	0.36	2.824	45	0.6	50	100	/
		SO ₂	1796.82	17.97	142.308				SO ₂	81.54	66.29	1.06	8.371				80	/
		HCl	301.01	3.01	23.84				HCl	23.07	18.76	0.3	2.384				60	/
		HF	0.45	0.005	0.036				HF	0.04	0.03	0.0005	0.004				4	/
		NO _x	460.78	4.61	36.494				NO _x	212.31	172.61	2.76	21.896				180	/
		烟尘	3287.59	32.88	260.377				烟尘	17.123	12.50	0.223	1.763				20	/
		Cr	59.28	0.59	4.695				Cr	0.38	0.31	0.005	0.04				0.5	/
		Sn+Cu+Mn+Ni	128.93	1.29	10.211				Sn+Cu+Mn+Ni	0.61	0.5	0.008	0.063				2.0	/
		NH ₃	8	0.08	0.634				NH ₃	1.54	1.25	0.02	0.127				10	/
		非甲烷总烃	6090.97	60.91	482.405				非甲烷总烃	0.46	0.37	0.006	0.048				60	3
	二噁英类	1ngTEQ/m ³	10000ngTEQ/h	79.2mgTEQ/a	二噁英类	0.08ngTEQ/m ³	0.06ngTEQ/m ³	1000ngTEQ/h	7.92mgTEQ/a	0.5	/							
	熔炼炉废气 G11-1、G11-3	烟尘	2878.75	8.64	68.399	旋风除尘+袋式除尘	99.7	13000	Cd	0.00015	0.0001	0.000002	0.00002	45	0.6	50	0.05	/
		Cr	224.41	0.67	5.332				/	/	/	/	/				/	
		Cu+Mn+Ni	106.69	0.32	2.535				/	/	/	/	/				/	
		SO ₂	666.33	2	15.832				/	/	/	/	/				/	
	玻璃化炉废气 G12-1、G12-2	烟尘	7534.55	22.6	179.021	旋风除尘+袋式除尘	99.7	13000	/	/	/	/	45	0.6	50	/	/	
		Cr	11.78	0.035	0.28				/	/	/	/				/	/	
		Cd	0.25	0.0008	0.006				/	/	/	/				/	/	
		Sn+Cu+Mn+Ni	57.45	0.17	1.365				/	/	/	/				/	/	
	SO ₂	461.15	1.38	10.957	SO ₂	/	/	/	/	/	/							
2# 危废仓库废气 G9	NH ₃	4.31	0.25	1.958	两级活性炭吸附	80	58000	NH ₃	0.86	/	0.05	0.392	20	0.6	20	/	8.7	
	H ₂ S	0.07	0.004	0.032				H ₂ S	0.02	/	0.001	0.006				/	0.58	
	粉尘	1.65	0.096	0.762				粉尘	0.86	/	0.05	0.381				10	/	
	非甲烷总烃	0.46	0.027	0.213				非甲烷总烃	0.05	/	0.003	0.021				60	3	
3#	废液废酸卸车废气 G1	氟化物	1.28	0.009	0.071	一级水喷淋+二级碱喷淋(含除雾)+一级活性炭吸附	90	10000	氟化物	0.3	/	0.003	0.02	20	0.6	20	3	/
		NO _x	1.48	0.01	0.082				NO _x	0.3	/	0.003	0.021				100	/
		HCl	1.33	0.009	0.074				HCl	0.3	/	0.003	0.022				10	/
		H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148				H ₂ SO ₄	0.3	/	0.003	0.022				10	/
	废液废酸、次生酸储罐“大小呼吸”废气	氟化物	1.44	0.01	0.08				氟化物	0.04	/	0.0004	0.003				60	3
		NO _x	1.66	0.012	0.092				NO _x	0.04	/	0.0004	0.003				60	3
		HCl	1.33	0.009	0.074				粉尘	3.6	/	0.036	0.284				10	/
		H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148				NH ₃	0.1	/	0.001	0.01				10	/
	中和+缓冲废气 G4、G5	粉尘	8.44	0.059	0.468				H ₂ S	1	/	0.01	0.099				5	/
		氟化物	0.96	0.007	0.053				SO ₂	0.08	/	0.0008	0.006				200	1.4
		NO _x	1.12	0.008	0.062				/	/	/	/	/				/	/
		HCl	1.33	0.009	0.074				/	/	/	/	/				/	/
	石灰制浆废气 G3	H ₂ SO ₄	2.67	0.019	0.148				/	/	/	/	/				/	/
		非甲烷总烃	0.47	0.003	0.026				/	/	/	/	/				/	/
		粉尘	17.14	0.12	0.95				/	/	/	/	/				/	/
		污水处理废气	NH ₃	1.714	0.01				0.095	/	/	/	/				/	/
水淬废气 G13	H ₂ S	0.16	0.001	0.009	/	/	/	/	/	/	/							
	H ₂ S	41.46	0.124	0.985	水喷淋除雾	90	90	/	/	/	/							
	SO ₂	2.44	0.007	0.058		90	90	/	/	/	/							

表 3.4-5 本项目无组织废气排放状况

废气来源	污染物名称	环评排放量 (t/a)	实际建成排 放量(t/a)	变化量(t/a)	面源排放源参数		
					长(m)	宽(m)	高(m)
液线车间	粉尘	0.175	0.175	0	66.5	36.5	13
	氟化物	0.015	0.0146	-0.0004			
	NOx	0.021	0.02	-0.001			
	HCl	0.019	0.019	0			
	H ₂ SO ₄	0.067	0.067	0			
	NH ₃	0.005	0.005	0			
	H ₂ S	0.001	0.001	0			
	非甲烷总烃	0.149	0.149	0			
固线车间	NH ₃	0.218	0.218	0	66.5	72.5	13
	H ₂ S	0.004	0.004	0			
	烟(粉)尘	2.584	2.584	0			
	铬及其化合物	0.057	0.057	0			
	铜及其化合物	0.011	0.011	0			
	锰及其化合物	0.001	0.001	0			
	镍及其化合物	0.027	0.027	0			
	锡及其化合物	0.001	0.001	0			
	SO ₂	0.272	0.272	0			
	非甲烷总烃	0.024	0.024	0			
水淬池	SO ₂	0.052	0.052	0	12	5	1
	H ₂ S	0.003	0.003	0			

3.4.3 噪声

1、污染防治措施

本次验收项目噪声污染防治措施与原环评一致。

(1) 选用低噪声设备，并按照工业设备安装的有关规范进行安装，在源头上控制噪声污染；

(2) 对风机以及废气处理设备在风机风口安装消声器，并对水泵采取隔声、消声等措施，平时对这类动力设备注意维护，防止其故障时噪声排放。

(3) 保持设备处于良好的运转状态，防止因设备运转不正常而增大噪声，经常进行保养，加润滑油，减少磨擦力，降低噪声。

(4) 各专业的配管设计中优选低噪声阀门，流体尽可能防止湍流、涡流、气穴和流向突变等因素产生。根据管道所处环境对管内流速适当加以限制，尽量降低管内流速。

(5) 在满足工艺要求的前提下，将高噪声设备集中布置，在总平面布置时做到远离厂界以减少高噪声源对厂界外环境的影响；同时设计中，尽

量做到高噪声车间与非噪声产生的工作场所闹静分开。

2、排放情况

表 3.4-6 噪声源强及排放情况表

序号	位置	设备名称	单台等效声级 dB (A)	数量	离最近厂界距离 (m)	治理措施	降噪效果 dB (A)
1	固线车间	窑头+尾冷却风机	70	2	30 (东)	选用低噪声设备，基础减震，加隔声罩、消声器	25
2		压球机	70	1	31 (西)		25
3		轮碾机	65	1	29 (西)		25
4		焙烧窑风机	70	2	21 (东)		25
5		二燃室风机	70	1	30 (西)		25
6		尾气处理引风机	65	3	9 (东)		25
7		空压机	90	2	9 (东)		25
8	液线车间	搅拌电机	60	6	27 (西)		25
9		污水处理鼓风机	70	1	20 (东)		25
10		隔膜泵	75	5	28 (西)		25
11		真空机组	85	1	29 (东)		25
12		尾气处理引风机	70	1	40 (西)		25

3.4.4 固废

1、污染防治措施

本次验收项目固废污染防治措施与原环评一致。生活垃圾委托环卫部门统一收集处理，次生危废委托有资质单位处理处置，处置率 100%。

2、排放情况

本次验收项目固废产排变动情况见下表：

表 3.4-7 固废产排变动情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	环评			实际建成			处置方式
						废物类别	废物代码	产生量 t/a	废物类别	废物代码	产生量 t/a	
1	焙烧飞灰 S3、S4、S5、S6	危险废物	二燃室及余热锅炉	固态	酸性氧化物和碱性氧化物	HW18	772-003-18	47.5	HW18	772-003-18	47.5	回用于固线混配压球
		危险废物	急冷塔	固态	金属氧化物、盐类	HW18	772-003-18	118.8	HW18	772-003-18	118.8	委托有资质单位处置
		危险废物	袋式除尘器	固态	消石灰、活性炭、盐类	HW18	772-003-18	245.5	HW18	772-003-18	245.5	回用于液线的制浆工序
2	熔炼飞灰 S2	危险废物	熔炼、精炼、玻璃化	固态	金属氧化物、盐类	HW18	772-004-18	132	HW18	772-004-18	132	回用于固线混配压球
3	废耐火材料	危险废物	/	固态	耐火材料、金属氧化物	HW18	772-003-18	17	HW18	772-003-18	17	回用于玻璃化炉
4	废滤布、滤膜	危险废物	/	固态	滤布、滤膜、有机物	HW49	900-041-49	1	HW49	900-041-49	1	委托有资质单位处置
5	废活性炭	危险废物	废气处理	固态	活性炭、有机物	HW49	900-039-49	25	HW49	900-039-49	25	与收集的废活性炭一并处置
6	浓缩盐 S1	危险废物	双效蒸发+搪玻釜	固液混合态	氯化钠等无机盐	HW17	336-064-17	402.9	HW17	336-064-17	402.9	部分委托有资质单位处置，部分返回固线按比例混入涉重污泥一并处置

7	液线滤渣	危险废物	中和压滤	固态	水、无机盐、重金属	HW17	336-064-17	4200	HW17	336-064-17	4200	返回固线处置，部分高盐滤渣委托有资质单位处置
8	废包装物	危险废物	/	固态	塑料、金属氧化物、废活性炭	HW49	900-041-49	20	HW49	900-041-49	20	委托有资质单位处置
9	废手套/废抹布/废拖把	危险废物	/	固态	手套、抹布、拖把、有机物	HW49	900-041-49	0.5	HW49	900-041-49	0.5	委托有资质单位处置
10	污泥	危险废物	污水处理	固态	水、细菌菌体、无机颗粒、胶体及絮凝所用药剂	HW17	336-064-17	5	HW17	336-064-17	5	混入固线涉重污泥一并处置
11	实验室废物	危险废物	实验室	固态/液态	化验残渣、废液	HW49	900-047-49	0.2	HW49	900-047-49	0.2	混入液线涉重废液一并处置
12	次生酸	危险废物	废酸前处理	液态	水、酸、重金属	/	/	0	HW34	900-349-34	1000	委托有资质单位处置
13	废树脂	危险废物	废酸前处理	固态	树脂、酸、重金属	/	/	0	HW13	900-016-13	0.3t/3a	委托有资质单位处置
14	生活垃圾	一般固废	/	固态	/	/	/	16.5	/	/	16.5	由环卫部门统一收集

备注：液线滤渣4200t/a，作为中间产物，原环评中直接返回固线处置，未设立中间库，实际运行时按次生危废重新入库至立体库（第5、6层）后与其它外来固态危废一并进入混配系统，部分高盐滤渣委托有资质单位处置。

1、次生酸

本项目废酸前处理单元回收产生次生酸，产生量约为1000t/a，主要成分为氢氟酸、硝酸、水，委托有资质单位处置，不属于重大变动。

2、废树脂

本项目废酸前处理单元树脂定期更换产生废树脂，产生量约为0.3t，平均3年换一次，委托有资质单位处置，不属于重大变动。

3、液线滤渣

本项目废液废酸中和压滤产生的滤渣返回固线处理，其中部分含盐量较高的滤渣在固线处置过程会对耐火材料产生侵蚀风险，委托有资质单位处置，不属于重大变动。

3.5 全厂污染物排放变化情况

全厂污染物排放变动情况见下表：

表 3.5-1 全厂污染物排放量变动情况

种类	污染物名称	环评批复量	验收排放量	是否超总量
废水	水量	2376	2376	否
	COD	0.95	0.95	否
	SS	0.713	0.713	否
	TN	0.143	0.143	否
	NH ₃ -N	0.083	0.083	否
	TP	0.012	0.012	否
有组织废气	CO	2.824	2.824	否
	SO ₂	8.377	8.377	否
	HCl	2.409	2.409	否
	氟化物（含 HF）	0.288	0.288	否
	NO _x	21.917	21.917	否
	颗粒物*	2.428	2.428	否
	Cr	0.04	0.04	否
	Sn+Cu+Mn+Ni	0.063	0.063	否
	NH ₃	0.529	0.529	否
	非甲烷总烃	0.113	0.113	否
	二噁英类	7.92mgTEQ/a	7.92mgTEQ/a	否
	Cd	0.00002	0.00002	否
	H ₂ S	0.106	0.106	否
	H ₂ SO ₄	0.022	0.022	否

无组织废气	颗粒物*	2.759	2.759	否
	氟化物	0.015	0.0146	否
	NO _x	0.021	0.02	否
	HCl	0.019	0.019	否
	H ₂ SO ₄	0.067	0.067	否
	NH ₃	0.223	0.223	否
	H ₂ S	0.008	0.008	否
	非甲烷总烃	0.173	0.173	否
	铬及其化合物	0.057	0.057	否
	铜及其化合物	0.011	0.011	否
	锰及其化合物	0.001	0.001	否
	镍及其化合物	0.027	0.027	否
	锡及其化合物	0.001	0.001	否
	SO ₂	0.324	0.324	否
固废	一般固废	0	0	否
	危险废物	0	0	否

*注：颗粒物包含铬、镉、锡、铜、锰、镍等重金属

4 评价要素

4.1 评价等级

本次实际建成项目地点、占地面积不变，废水、废气、噪声排放量未新增，根据表 4.2-1，评价范围内保护目标不变，因此，评价等级未发生变化。

4.2 评价范围

本次实际建成项目地点、占地面积不变，评价等级未发生变化，因此评价范围也未发生变化。

表 4.2-1 主要环境保护目标

名称	环评情况					实际建成情况					环境功能
	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离(m)	规模(人)	保护对象	保护内容	相对厂址方位	相对厂界距离(m)	规模(人)	
地表水环境	十里横河	/	北	1200	/	十里横河	/	北	1200	/	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) III类标准
	德胜河	/	东	2300	/	德胜河	/	东	2300	/	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) II类标准
	长江	/	北	15500	/	长江	/	北	15500	/	
大气环境	马家村	居民区	东南	186	30	马家村	居民区	东南	186	30	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)二 级标准
	祁家塘	居民区	南	451	200	祁家塘	居民区	南	451	200	
	张家塘	居民区	西南	660	70	张家塘	居民区	西南	660	70	
	一房塘	居民区	南	906	150	一房塘	居民区	南	906	150	
	卢家桥	居民区	北	963	100	卢家桥	居民区	北	963	100	
	老东庄	居民区	东南	1032	150	老东庄	居民区	东南	1032	150	
	小东庄	居民区	东北	1113	100	小东庄	居民区	东北	1113	100	
	颜家塘	居民区	西南	1226	80	颜家塘	居民区	西南	1226	80	
	老西庄	居民区	西南	1239	100	老西庄	居民区	西南	1239	100	
	周家塘	居民区	西南	1293	50	周家塘	居民区	西南	1293	50	
	束家塘	居民区	北	1632	50	束家塘	居民区	北	1632	50	
	后宋村	居民区	西南	1702	60	后宋村	居民区	西南	1702	60	
	解家塘	居民区	西南	1795	100	解家塘	居民区	西南	1795	100	
	朱家塘	居民区	东北	1864	50	朱家塘	居民区	东北	1864	50	
	谢家村	居民区	东南	1937	80	谢家村	居民区	东南	1937	80	
	同心苑	居民区	西北	2012	2000	同心苑	居民区	西北	2012	2000	
	双村	居民区	西南	2052	50	双村	居民区	西南	2052	50	
小里塘	居民区	东南	2103	100	小里塘	居民区	东南	2103	100		
同德苑	居民区	西北	2266	2000	同德苑	居民区	西北	2266	2000		
南馨苑	居民区	东北	2298	500	南馨苑	居民区	东北	2298	500		

	后徐村	居民区	东南	2373	200	后徐村	居民区	东南	2373	200	
	北外塘	居民区	西	2383	80	北外塘	居民区	西	2383	80	
	常州市新北区吕墅小学	学校	东南	2420	600	常州市新北区吕墅小学	学校	东南	2420	600	
	丁家庄	居民区	西南	2435	200	丁家庄	居民区	西南	2435	200	
	姜中村	居民区	西南	2440	100	姜中村	居民区	西南	2440	100	
	南庄村	居民区	东北	2494	200	南庄村	居民区	东北	2494	200	
	同仁苑	居民区	西北	2521	2000	同仁苑	居民区	西北	2521	2000	
	吕墅村	居民区	东南	2688	500	吕墅村	居民区	东南	2688	500	
	沈家塘	居民区	东南	2851	150	沈家塘	居民区	东南	2851	150	
	健康苑	居民区	北	3156	500	健康苑	居民区	北	3156	500	
	江沿村	居民区	西南	3274	100	江沿村	居民区	西南	3274	100	
	吴六房村	居民区	东南	3314	80	吴六房村	居民区	东南	3314	80	
	路家塘	居民区	西南	3346	150	路家塘	居民区	西南	3346	150	
	武进五兴小学	学校	西南	3359	500	武进五兴小学	学校	西南	3359	500	
	顺园九村	居民区	东	3504	2000	顺园九村	居民区	东	3504	2000	
	冶金新村	居民区	东南	3921	1000	冶金新村	居民区	东南	3921	1000	
	雅居乐荣华里	居民区	东南	4070	2000	雅居乐荣华里	居民区	东南	4070	2000	
	空港六村	居民区	西北	4265	1000	空港六村	居民区	西北	4265	1000	
	江苏省奔牛高级中学	学校	西南	4320	2300	江苏省奔牛高级中学	学校	西南	4320	2300	
	民丰一村	居民区	西南	4433	500	民丰一村	居民区	西南	4433	500	
	小李村	居民区	南	4537	300	小李村	居民区	南	4537	300	
	后鱼池村	居民区	西南	4559	200	后鱼池村	居民区	西南	4559	200	
	新闻花苑	居民区	东南	4995	2000	新闻花苑	居民区	东南	4995	2000	
声环境	马家村	居民区	东南	186	30	马家村	居民区	东南	186	30	《声环境质量标准》(GB3096—2008)中2类标准
地下水环境	周边 10km ² 范围地下水潜水含水层	/	/	/	/	周边 10km ² 范围地下水潜水含水层	/	/	/	/	《地下水环境质量标准》(GB/T 14848-2017)

土壤环境	马家村、祁家塘、张家塘、一房塘、卢家桥等绿化面积约1.5km ²	/	/	/	/	马家村、祁家塘、张家塘、一房塘、卢家桥等绿化面积约1.5km ²	/	/	/	/	《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB36600-2018）中第二类用地标准
生态环境	新孟河（新北区）清水通道维护区	/	西	6000	/	新孟河（新北区）清水通道维护区	/	西	6000	/	水源水质保护
	新龙生态林	/	南	6635	/	新龙生态林	/	南	6635	/	水土保持
	长江魏村饮用水水源保护区	/	东北	15927	/	长江魏村饮用水水源保护区	/	东北	15927	/	水源水质保护
	长江（常州市区）重要湿地	/	北	16362	/	长江（常州市区）重要湿地	/	北	16362	/	湿地生态系统保护

4.3 评价标准

本次实际建成废水、废气、噪声排放标准与环评一致，固废标准更新，原环评危废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）（2013年修订），本次危废执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

5 环境影响分析说明

5.1 废水

本次实际建成废水污染防治措施与环评一致，未导致不利环境影响增加。

5.2 废气

本次实际建成废气治理措施相较于原环评未降低，未导致新增排放污染物种类和污染物排放量增加，未导致不利环境影响增加。

5.3 固废

本次实际建成危废按危废管理要求贮存于危废库中，可满足贮存要求，企业已与签订危废处置协议，所有危废均签订了协议，交由有资质单位处置，处置方式与环评要求一致，未导致不利环境影响增加。

5.4 噪声

本次实际建成噪声污染防治措施与原环评一致，项目周边 200m 范围内未有居民等敏感点，未导致不利环境影响增加。

5.5 风险

表 5.5-1 全厂 Q 值计算结果一览表

序号	危险物质名称	CAS 号	临界量 Q _n /t	环评情况		实际建成情况		变化量	
				最大存在总量 q _n /t	该种危险物质 Q 值	最大存在总量 q _n /t	该种危险物质 Q 值	最大存在总量 q _n /t	该种危险物质 Q 值
1	回收危险废物中硫酸	7664-93-9	10	14.33	1.43	14.33	1.43	0	0
2	回收危险废物中氟硅酸	16961-83-4	5	0.75	0.15	0.75	0.15	0	0
3	次生酸中氟硅酸		5	0	0	0.375	0.075	+0.375	+0.075
4	回收危险废物中氢氟酸	7664-39-3	1	3	3	3	3	0	0
5	次生酸中氢氟酸		1	0	0	1.5	1.5	+1.5	+1.5
6	回收危险废物中硝酸	7697-37-2	7.5	6.2	0.83	6.2	0.83	0	0
7	次生酸中硝酸		7.5	0	0	3.1	0.42	+3.1	+0.42
8	回收危险废物中磷酸	7664-38-2	10	0.25	0.03	0.25	0.03	0	0
9	回收危险废物中盐酸（折成浓度 37%）	7647-01-0	7.5	3.9	0.52	3.9	0.52	0	0
10	回收的危险废物中含硫酸镍（以镍计）	7786-81-4	镍及其化合物（以镍计） 0.25	1.07	4.28	1.07	4.28	0	0
11	回收的危险废物中含氧化镍（以镍计）	/		27.3	109.2	27.3	109.2	0	0
12	回收的危险废物中含镍（以镍计）	/		25	100	25	100	0	0
13	焙烧飞灰含镍（以镍计）	/		4.14	16.56	4.14	16.56	0	0
14	熔炼飞灰含镍（以镍计）	/		2.74	10.96	2.74	10.96	0	0
15	回收的危险废物含重铬酸钠（以铬计）	/		铬及其化合物（以铬计） 0.25	0.99	3.96	0.99	3.96	0
16	回收的危险废物含氧化铬（以铬计）	/	37.88		151.52	37.88	151.52	0	0

17	回收的危险废物含铬（以铬计）	/		32.5	130	32.5	130	0	0
18	焙烧飞灰含铬（以铬计）	/		4.65	18.6	4.65	18.6	0	0
19	熔炼飞灰含铬（以铬计）	/		5.58	22.32	5.58	22.32	0	0
20	回收的废液中含氯化铜（以铜离子计）	/	铜及其化合物（以铜离子计）0.25	0.83	3.32	0.83	3.32	0	0
21	回收的废液中含硫酸铜（以铜离子计）	/		0.35	1.4	0.35	1.4	0	0
22	回收的危险废物含二氧化锰（以锰计）	/	锰及其化合物（以锰计）0.25	0.35	1.4	0.35	1.4	0	0
23	回收的危险废物含氧化锰（以锰计）	/		0.04	0.16	0.04	0.16	0	0
24	熔炼飞灰含氧化锰（以锰计）	/		0.02	0.08	0.02	0.08	0	0
项目Q值Σ				171.87	579.72	176.845	581.715	+4.975	+1.995

注：回收的危险废物中物质折算成纯物质计算。

由上表可知，企业 Q 值为 581.715， $Q \geq 100$ 与环评一致，企业环境风险评价等级未发生变化。

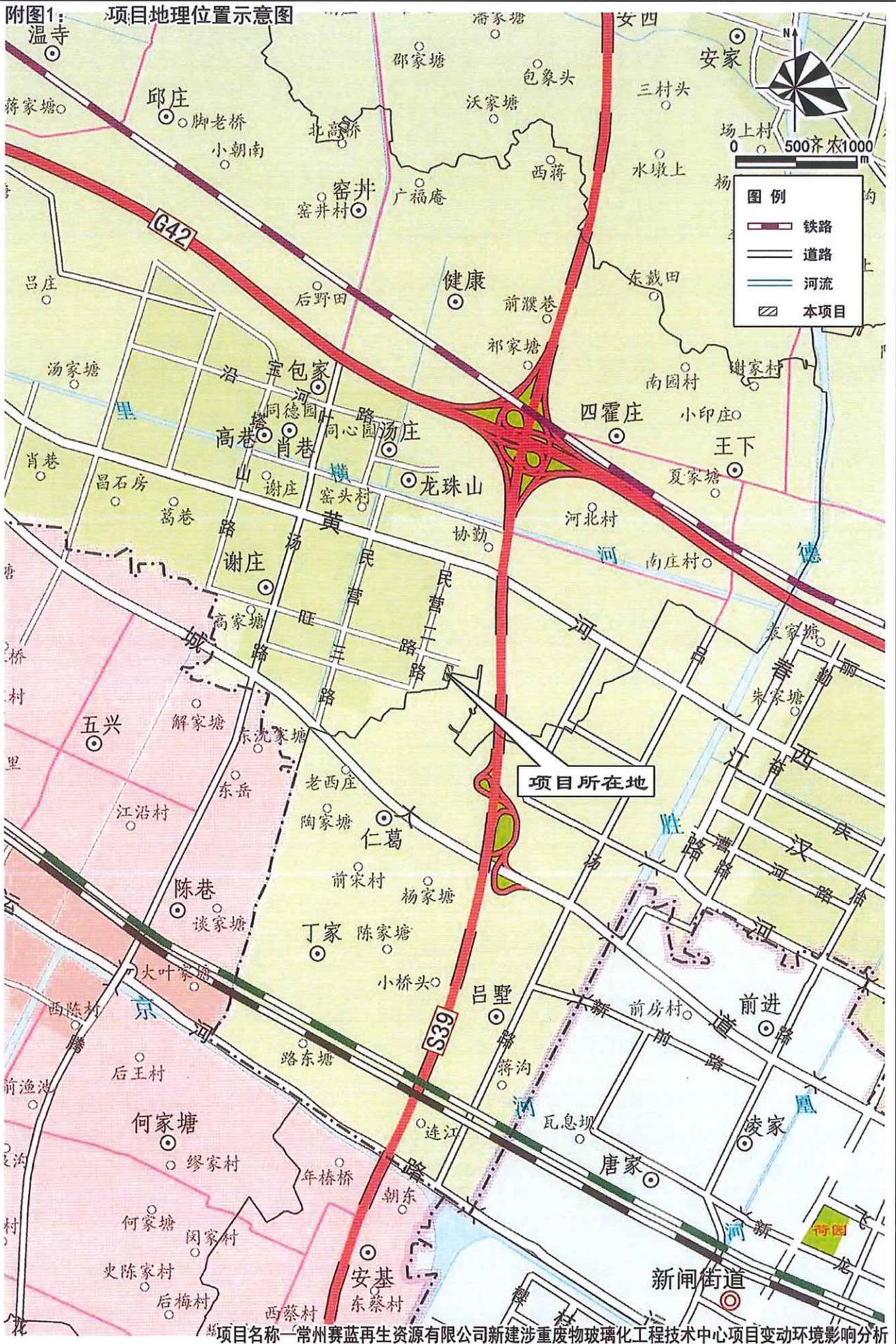
企业设有 1 座 100m^3 初期雨水池、1 座 200m^3 事故应急池，配套相应的应急管道，并在发生事故时关闭雨水排放口的截流阀，将事故废水截留在雨水收集系统内以待进一步处理，防止伴生和次生的泄漏物料、污水、消防水直接进入厂内污水管网和雨水管网，给污水处理厂造成冲击。

6 结论

本次项目变动情况对照《关于印发<污染影响类建设项目重大变动清单（试行）>的通知》（环办环评函〔2020〕688号），不属于重大变动。未造成水环境、大气环境、声环境、地下水及土壤环境功能的下降，未导致环境不利影响。

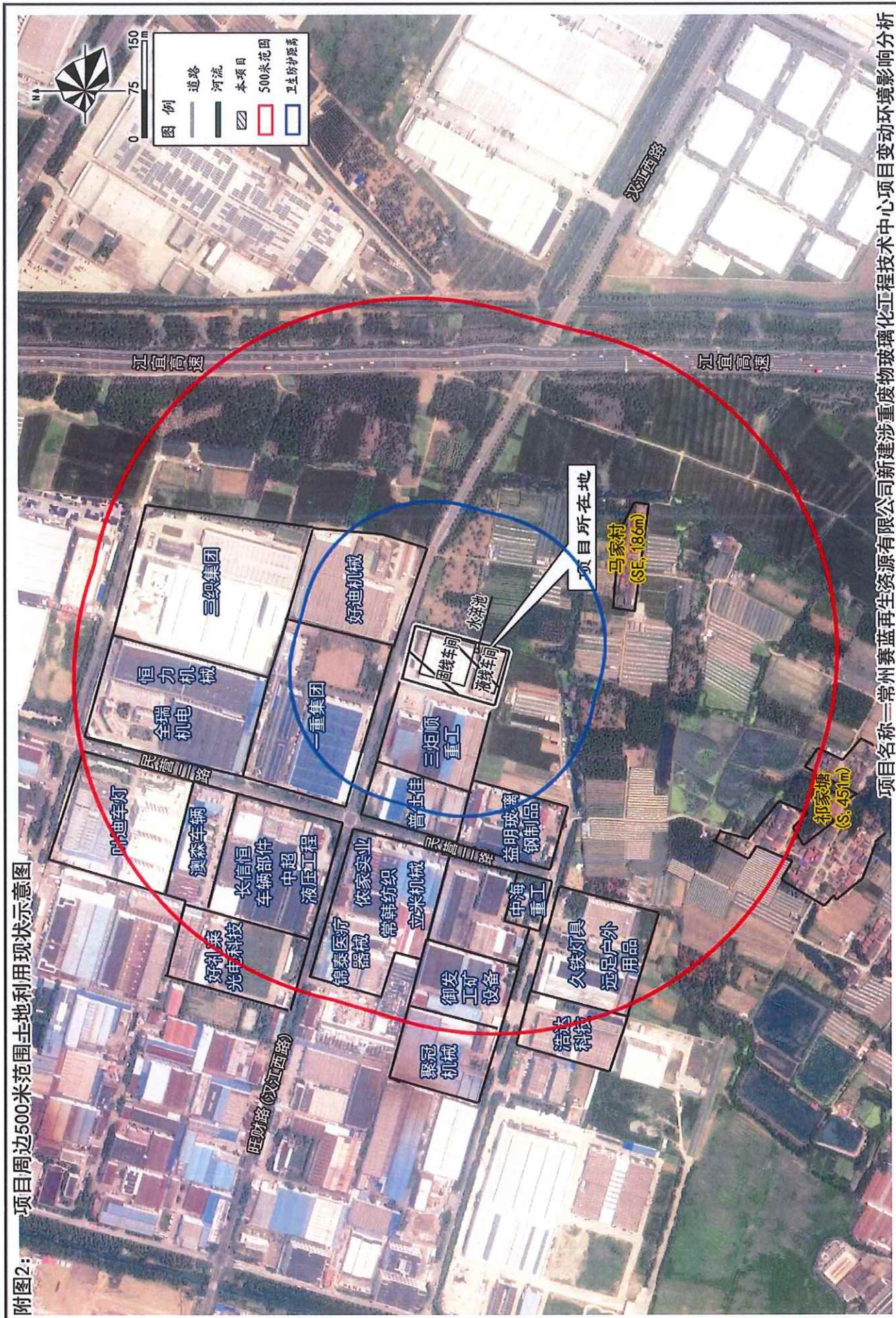
在落实环评报告及本报告提出的各项环保措施要求，严格执行环保“三同时”的前提下，从环保角度分析，项目变动具有环境可行性，原建设项目环境影响评价可行结论未发生变化。

附图1: 项目地理位置示意图



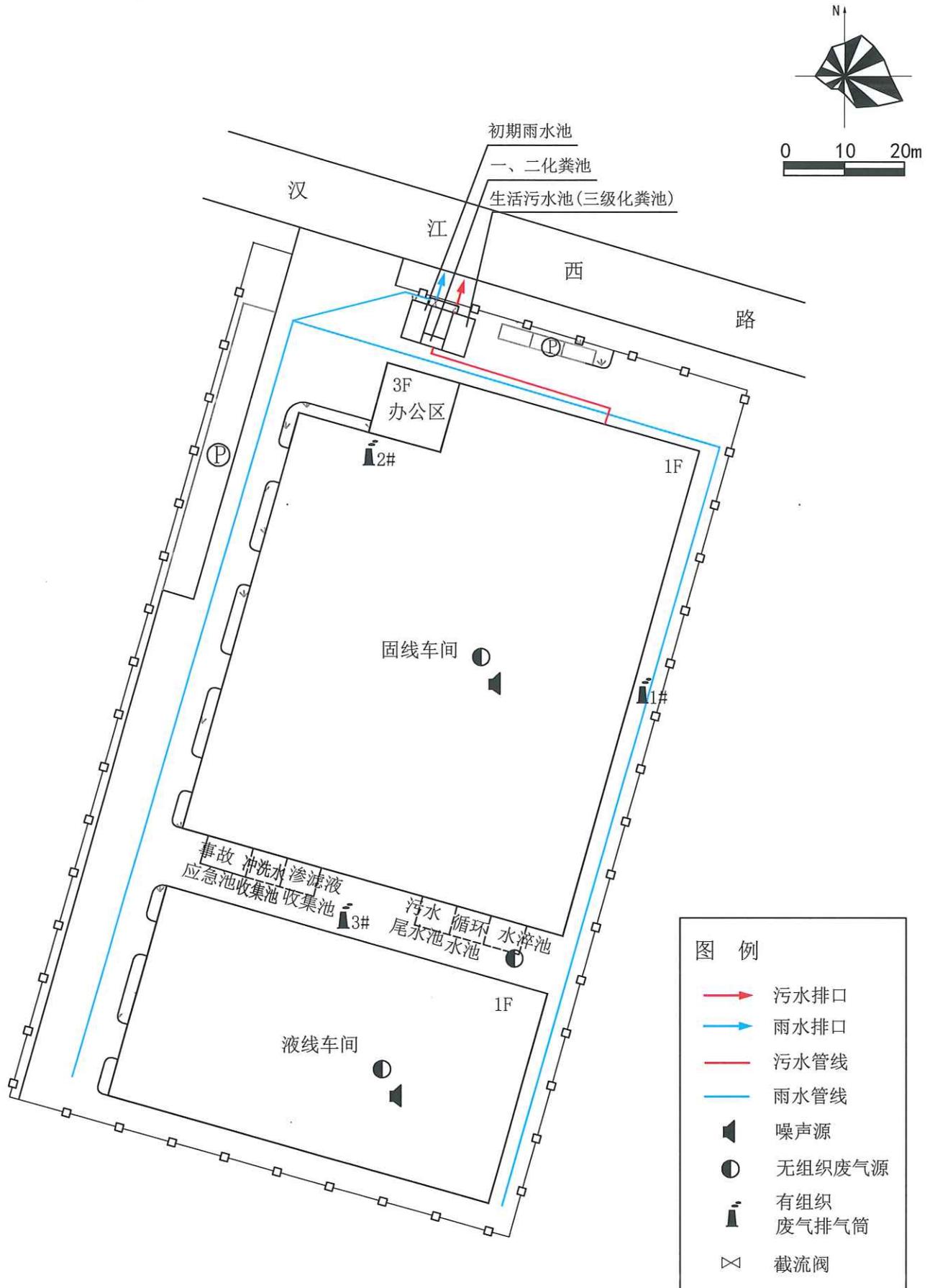
项目名称—常州赛蓝再生资源有限公司新建涉重废物玻璃化工程技术中心项目变动环境影响分析

附图2：项目周边500米范围土地利用现状示意图



项目名称：常州赛蓝再生资源有限公司新建涉重废玻璃物资源化工程技术中心项目变动环境影响分析

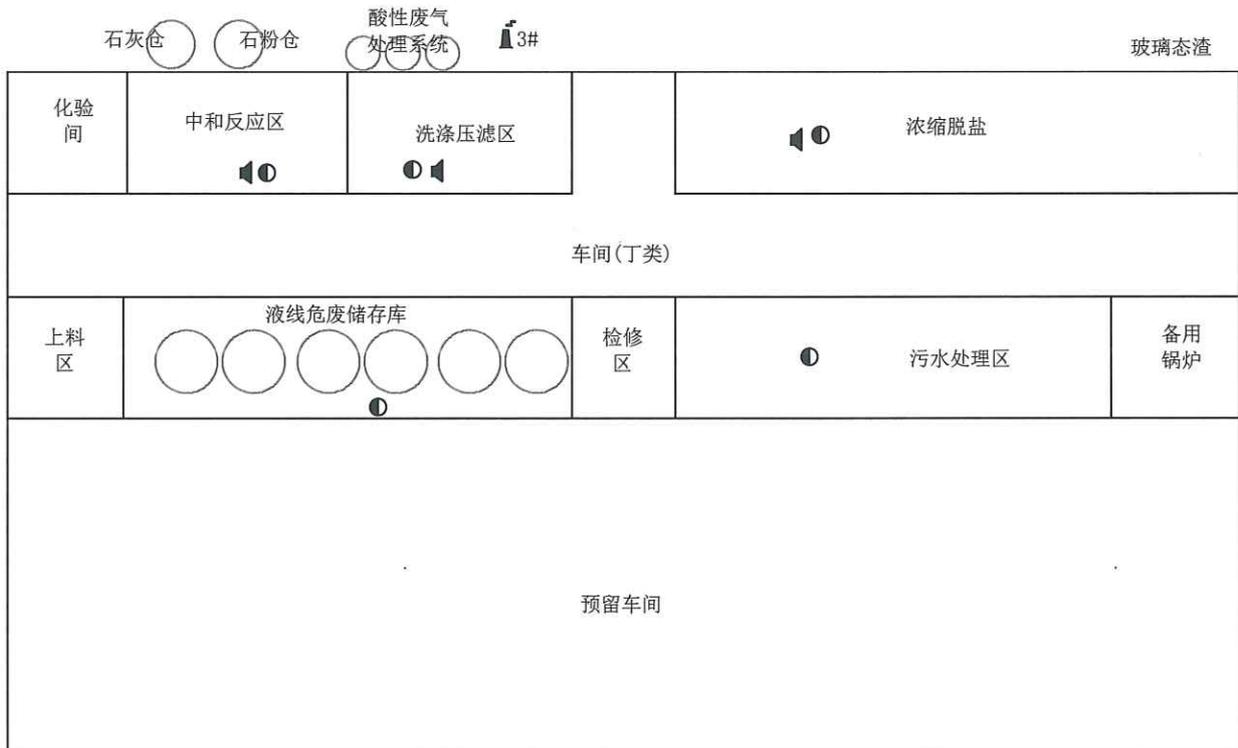
附图3： 厂区平面布置示意图



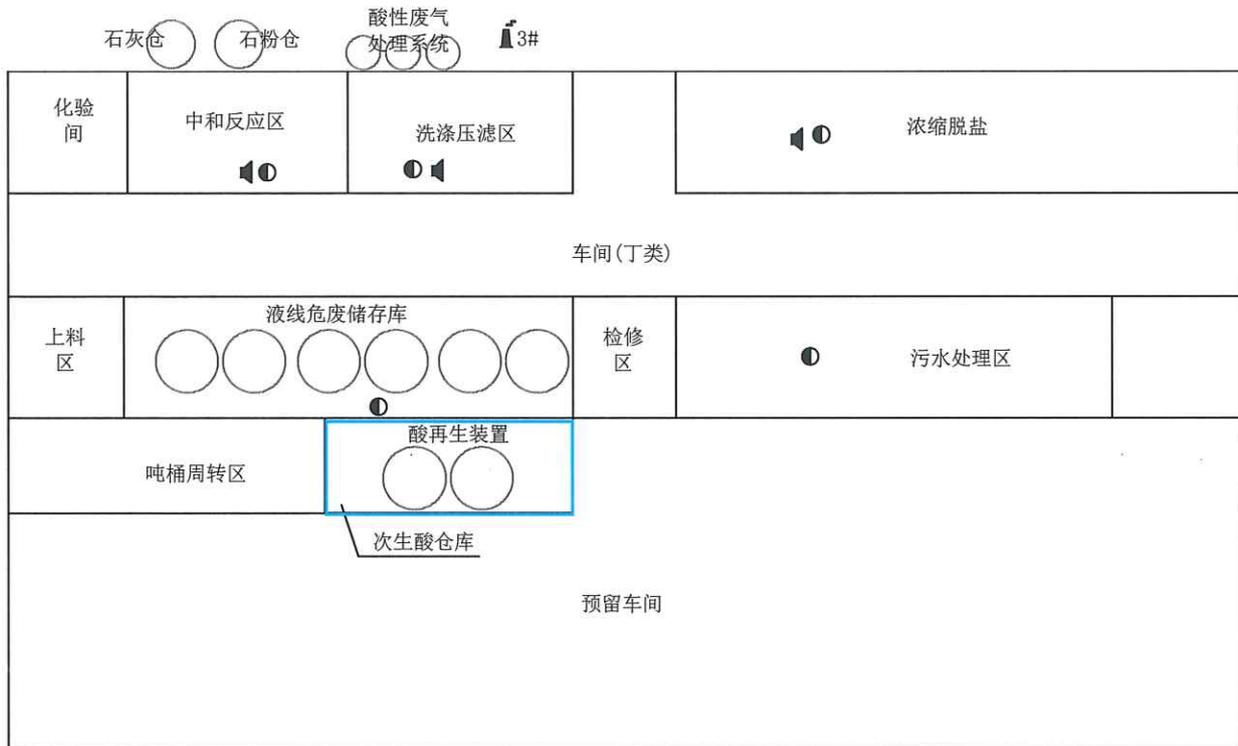
附图4-2： 液线车间平面布置示意图

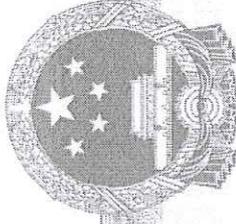


变动前



变动后





营业执照

(副本)

编号 320407666202205230306



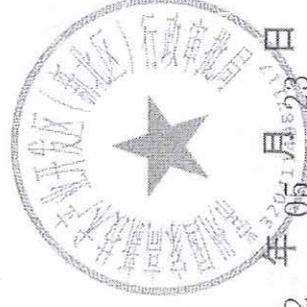
扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

统一社会信用代码
91320411790856718W (1/1)

名称 常州赛蓝再生资源有限公司
 类型 有限责任公司(自然人投资或控股的法人独资)
 法定代表人 高亚岳
 住所 常州市新北区汉江西路863号
 注册资本 2500万元整
 成立日期 2006年06月27日

经营范围
 一般项目：再生资源销售；非金属材料制品制造；有色金属合金销售；有色金属合金冶炼；有色金属合金销售；耐火材料生产；耐火材料销售；耐火材料制造（不含危险化学品）；建筑废料销售；水污染治理服务；大气污染治理服务；固体废物治理；化工产品销售（不含许可类化工产品）（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

登记机关



打印 关闭

常州国家高新技术产业开发区（新北区）行政审批局企业登记资料查询表

业务类型：变更核准 查询日期：2022-8-24 16:04:34

【基本情况】

注册号	91320411790856718W		
档案号	320407010509		
名称核准号	320407Z06747823		
企业名称	常州赛蓝再生资源有限公司		
企业状态	在业		
住所	常州市新北区汉江西路863号		
法定代表人姓名	高亚岳		
邮政编码	213000		
注册资本（万元）	2,500	币种	人民币
企业类型	有限责任公司（自然人投资或控股的法人独资）		
许可经营项目			
一般经营项目			
经营范围	一般项目：再生资源销售；非金属矿物制品制造；有色金属合金制造；有色金属合金销售；耐火材料生产；耐火材料销售；铁合金冶炼；新型建筑材料制造（不含危险化学品）；建筑材料销售；水环境污染防治服务；大气环境污染防治服务；固体废物治理；化工产品销售（不含许可类化工产品）（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）		
开业日期	2006-06-27	核准日期	2022-05-23
终止日期		年检日期	2013-06-13
年检年度	2012		
主管部门			
行业名称	机械设备、五金产品及电子产品批发	行业代码	F5170
分支机构			

[股东]

股东名称	股东类型	证件类型
常州赛蓝再生科技有限公司	有限公司	营业执照

[企业登记业务沿革]

企业注册号	企业名称	核准日期	业务类型	发照信息	业务办理
3204042105487	常州伟润重工机械有限公司	2006-06-27	开业核准	查看	查看
3204042105487	常州伟润重工机械有限公司	2006-09-20	迁出核准	查看	查看
3204072106635	常州伟润重工机械有限公司	2006-09-20	迁入核准	查看	查看
3204072106635	常州伟润重工机械有限公司	2006-09-22	变更核准	查看	查看
320407000060223	常州伟润重工机械有限公司	2006-09-22	换号核准	查看	查看

320407000060223	常州伟润重工机械有限公司	2015-08-06	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2015-08-06	补(换)照核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2018-01-24	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2019-06-29	迁出核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2019-06-29	迁入核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2020-07-24	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2020-08-05	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2021-12-16	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州伟润重工机械有限公司	2021-12-23	变更核准	查看	查看
91320411790856718W	常州赛蓝再生资源有限公司	2022-05-23	变更核准	查看	查看

常州国家高新技术产业开发区(新北区)行政审批局文件

常新行审环书（2021）13号

关于常州伟润重工机械有限公司涉重 废物玻璃化工程技术中心项目 环境影响报告书的批复

常州伟润重工机械有限公司：

你单位报批的《涉重废物玻璃化工程技术中心项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）、市咨询中心技术评估意见、区生态环境局排放污染物指标核批表、罗溪镇预审意见收悉，经受理公示和批前公示，我局审批意见如下：

一、根据《报告书》分析结论，在落实各项污染防治措施及事故风险防范措施前提下，该项目具有环境可行性。

二、项目建设内容：项目代码：20203204117703508832，总投资 5000 万元，在汉江西路 863 号，利用现有生产厂房，实施涉重废物玻璃化工程技术中心项目。项目建成后形成年综合利用及无害化处置涉重废物 3 万吨、副产再生合金 4387 吨及玻璃化渣 17639 吨的能力。建设内容按《报告书》确定的内容实施。

三、在项目工程设计、建设和生产管理中，你公司须认真落实《报告书》中提出的各项环保要求，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物达标排放，并须着重做好以下工作：

（一）全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。

（二）厂区实行“雨污分流”。本项目生产废水经预处理后全部回用，不外排；生活污水达标接管至常州市江边污水处理厂集中处理。

（三）落实《报告书》提出的废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《无机化学工业污染物排放标准》（GB31573-2015）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中标准。

（四）优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2、3 类标准。

（五）按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物须委托有资质单位处置，其处置应按照当前危险废物环保管理规定执行，按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2001）严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。按危废转移联单管理制度要求，转移过程须按规定办理相关审批手续，经批准同意后方可实施转移。

（六）企业应建立预防环境污染的预案，落实《报告书》提出的环境污染应急措施，防止污染治理设施发生事故。

（七）按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》

(苏环控[1997]122号)的要求规范化设置各类排污口和标识。

四、本项目建成后污染物排放总量如下(单位t/a):

(一)水污染物(生活污水,接管量):污水量2376m³/a。

(二)大气污染物:有组织:CO₂8.824、SO₂8.377、HCl 2.409、氟化物0.288、NO_x21.917、颗粒物2.428、Cr0.04、Sn+Cu+Mn+Ni0.063、Cd0.00002、NH₃0.529、VOCs0.113、二噁英类7.92mgTEQ/a、H₂S0.106、H₂SO₄0.022;无组织:颗粒物2.759、铬及其化合物0.057、铜及其化合物0.011、锰及其化合物0.001、镍及其化合物0.027、锡及其化合物0.001、氟化物0.015、NO_x0.021、HCl0.019、H₂SO₄0.067、NH₃0.223、H₂S0.008、VOCs0.173、SO₂0.324。

(三)固体废物:全部综合利用或安全处置。

五、建设项目需要配套建设的环境保护设施,必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。建设项目竣工后,你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。除按照国家规定需要保密的情形外,你单位应当依法向社会公开验收报告。

六、本批复自下达之日起五年内未开工建设或项目的性质、规模、地点采用的生产工艺或者污染防治措施发生重大变化的,建设单位应当重新报批项目环评文件。

常州国家高新区(新北区)行政审批局

2021年10月29日

抄送: 区生态环境局, 罗溪镇。

常州国家高新区(新北区)行政审批局

2021年10月29日印发

关于采用我司高温熔炼炉对镍铬铁合金脱气调质的 技术可行性说明

常州赛蓝再生资源有限公司：

贵司生产镍铬铁合金原计划采用高温熔炼炉还原和精炼炉脱气的组合工艺，现拟取消精炼脱气炉，直接采用我司 1500KV 直流电弧熔炼炉在熔融还原后原位脱气调质，现就其技术可行性说明如下：

1、我司直流电弧熔炼炉广泛应用于钢铁、铁合金等行业的熔炼与调质，在冶炼后期适当延长高温熔分时间，即可充分造渣除杂（硅、钙、铝等），同时，由于该电炉采用了全密闭负压熔炼工艺，可以去除绝大部分气态污染杂质。

2、真空脱气炉一般用于高纯合金的冶炼，用于脱除合金中微量挥发性的物质，如钠、镁、铝、钙等，贵司生产镍铬铁合金，执行《不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分》（GB/T20878-2007）标准，属常规产品，完全没有真空脱气的必要。

3、采用直流熔炼炉原位熔炼、调质和脱气，省去倒包工序，能最大化保证产品质量，节约能源，还可减少废气产生和排放。

综上，单从技术可行性角度而言，贵司采用我司直流熔炼炉生产镍铬铁合金完全可达标准要求，且更能降低能耗和废气排放，不建议采用真空脱气炉。



《污水处理合同》和
《委托监测劳务合同》



常州赛蓝再生资源有限公司

本合同有效期：20__年__月__日至20__年__月__日

污水处理合同

甲方：常州赛蓝再生资源有限公司

合同编号：CG-JGK-WT-SH-807

乙方：常州市排水管理处

签约时间：

为确保城市污水处理系统的正常运行，有效改善城市水环境质量，根据《城镇排水与污水处理条例》、《城镇污水排入排水管网许可管理办法》、《江苏省太湖水污染防治条例》等现行法律法规要求，经双方友好协商订立如下条款共同遵守：

第一条 污水接管条件及要求

1. 甲方出具环保部门同意污水排入城市污水管网的批件；排入城市污水管网的污水须符合其批件的要求。

2. 甲方排入城市污水管网的污水必须满足《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962—2015）及所属行业排放标准的要求。

3. 甲方排入城市污水管网的污水性质、最大日排放量及污染物主要指标适用标准限值（包括但不限于）见下表：

污水性质	最大日排放量 (吨/日)	污染物主要指标适用标准限值 (单位：mg/l, pH、色度、粪大肠菌群数除外)				
		pH	动植物油	氟化物	总铬	总镍
生活污水	8	6.5-9.5	100	1.5	不得检出	不得检出
		溶解性固体		总锌	总铜	
		1500	0.5	0.2		

4. 甲方如使用自备水源须在取水口安装计量装置，在收到乙方出具的《征收污水处理费通知书》15天内须按取水量（用水量）向乙方缴纳污水处理费。污水处理费收费标准执行市物价局标准（本协议签订时标准为1.75元/吨）。

5. 甲方应根据《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控（1997）122号）及乙方要求规范化设置排放口，甲方设置的污水排放口位置须经乙方审核同意。

第二条 双方权利义务

1. 甲乙双方负责对各自所属污水处理设施及管道进行日常维护保养，确保正常运行。甲方须保证排入城市污水管网的污水性质、最大日排放量及各项水质指标符合第一条要求；乙方负责对符合第一条要求的甲方污水进行完全的、安全可靠的处理。

2. 甲方须接受常州市城市排水监测站对其排放的污水进行定期监测和乙方组织的不定期抽检。定期监测是根据《委托监测劳务合同》约定的监测周期所进行的监测，收取监测

费；不定期抽检是乙方另行组织的监测，不收监测费。

3. 甲方污水最大日排放量不得超过第一条约定。

4. 甲方须保证废液及污水预处理产生的污泥得到妥善处置，并向乙方提供处置记录。

5. 甲方应对在生产及污水预处理全过程中使用的所有化学品加强管控，不得使用非正品化学品，并建立化学品使用情况台账。

6. 甲方的产品、生产情况等发生变化，引起排水量或排放的污染物种类发生变化时，应及时向乙方申报，征得乙方的同意后，才可继续排放。

7. 甲方应做好自备水及污水排放口计量装置日常维护和校验，确保计量装置正常运行；如安装在线监控及数据上传设备，应根据相关要求做好设备的日常维护和校验，确保正常运行。上述设备发生故障时，甲方应及时修复并通知乙方，如无法修复应及时更换。

8. 乙方为确保城市污水处理系统正常运行而进行排水量、排放时间等调度时，甲方须服从管理。发生紧急情况时，为保证公共排水系统的安全及人身安全，乙方有权立即停止甲方污水进入城市污水管网。甲方在接到乙方通知后有义务做好应急措施以避免损失，在紧急情况消除后，乙方应及时恢复甲方排水。若停止甲方污水进入城市污水管网期间造成甲方损失的，该损失由甲方承担。

9. 甲方应定期对厂区管网进行检查维护，确保雨污分流彻底，不错接乱接。

第三条 违约责任

1. 甲方如违反第一条的水质要求，应立即停止违约行为。如城市污水处理设施具备处理能力，甲方须按乙方要求限期整改，整改完成自查达标后可向乙方提交书面整改完成报告。乙方收到报告后三个工作日内（自收到报告第二天起计）对甲方的排水情况进行复查（复查时遇甲方不向城市污水管网排水，复查时间顺延）。

(1) 如复查达标，则视该次整改至复查之日完成；

(2) 如复查超标（含其它水质指标超标），乙方可视情况按前述方式要求甲方整改或按本条第7款处理。

(3) 甲方在整改期间除支付正常的污水处理费外，还应按附件二的约定，在收到乙方出具的《征收超标期间加价污水处理费通知书》后15日内支付超标期间加价污水处理费。不按时支付的，乙方有权自欠缴之日起按每日5%计收滞纳金。

2. 甲方如不按时支付自备水污水处理费，乙方有权自欠缴之日起按每日5%计收滞纳金。

3. 甲方日污水排放量（按月排放量/天数计算）如违反第一条中最大日排放量的，经核实，若为雨水、地下水、河水、中水等未经允许排入的，应立即整改，对超过允许月排

放量部分的排放量按照 2 倍价格向乙方缴纳污水处理费。

4. 甲方如因违反《城镇排水与污水处理条例》和《城镇污水排入排水管网许可管理办法》的规定造成乙方损失的，应对乙方的损失承担损害赔偿责任。

5. 甲方如对自备水计量装置不进行妥善维护，一个抄表周期内出现 5 天以上不正常情况，乙方可按甲方上月用水量 3 倍收取污水处理费。

6. 对甲乙双方要求保密的资料(保密资料的范围需甲乙双方书面协议确定，保密资料应注明“保密”字样)，如一方泄密，另一方有权要求赔偿损失。

7. 甲方如存在下列污水排放行为，并对城市污水处理设施正常运行造成影响，乙方有权视其对城市污水处理设施影响的严重程度暂时停止甲方污水排入城市污水管网或解除本合同，由此造成的甲乙双方及第三方责任均由甲方承担：

- 1) 违反第一条中污水性质的要求，擅自将未经允许接入的废水排入城市污水管网；
- 2) 采用私设暗管或不正常运行水污染防治设施等逃避监管的方式将污水排入城市污水管网；
- 3) 向城市污水管网排放、倾倒剧毒、易燃易爆物质、腐蚀性废液和废渣、有害气体、烹饪油烟、垃圾、渣土、施工泥浆、油脂、污泥等；
- 4) 未经乙方书面同意擅自接入其他单位（或租赁单位）污水；
- 5) 排入江边污水厂的污水含有附件一中所列的一类污染物和有机毒物；
- 6) 违反环评报告书（表）及批复要求，将含有氮、磷的生产废水排入城市污水管网；
- 7) 水质超标严重或超标后经整改仍未达标的；
- 8) 不按时支付污水处理费（含超标期间加价污水处理费）的；
- 9) 不服从乙方为确保城市污水处理系统正常运行而进行的排放时间、排放水量等调度要求。
- 10) 厂区出现雨污混接情况后，拒不整改或不能及时完成整改。
- 11) 污水排放口计量装置及在线监控设备及数据上传设备如出现不正常运行情况后，拒不整改或不能及时完成整改。

第四条 合同的变更和解除

1. 甲方出现第三条第 7 款违约行为的，乙方有权解除本合同。
2. 本合同经双方协商一致，可以变更和解除。
3. 城镇污水排入排水管网许可证被撤销、撤回或吊销的，甲乙双方应解除合同。
4. 排水户因排水口数量和位置、排水量、污染物种类等排水许可内容变更，重新申请

领取城镇污水排入排水管网许可证的，甲乙双方应解除或变更合同。

5. 法律规定或合同约定解除合同的，合同自通知到达对方时解除。

6. 合同终止或合同解除后，不影响合同执行期间有关清算追缴等条款的效力。

第五条 其它

1. 甲方污水如排入江边污水处理厂，水质除满足第一条要求外，还应满足《关于对常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书的批复》（苏环管〔2006〕224号）的要求，《常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书》所列的含一类污染物和有机毒物的废水不得排入城市污水管网（见附件一）。

2. 甲方范围内管道管理维护权利义务属甲方，外部城市污水管网管理维护由乙方负责。

3. 甲方应配合乙方做好每月对自来水、自备水、污水排放口计量装置的抄表及收费工作。

4. 甲方须按乙方要求及时提供污泥、废液处置合同、转运单及处置费用发票复印件。

第六条 争议解决方式

因本合同产生的争议，双方应首先通过友好协商解决。双方无法达成一致的，可向常州仲裁委员会申请仲裁。

第七条 合同生效与终止

1. 本合同双方签字、盖章后生效，至 2023 年 11 月 16 日终止。

2. 本合同一式叁份，甲方执壹份，乙方执贰份。

签署

甲

法定代表人

委托代理人

电

地

日



方：（章）

赵以艳

话：15061125502

址：汉江西路 863 号

期：

乙

法定代表人

委托代理人

电

地

日

方：（章）常州市排水管理处

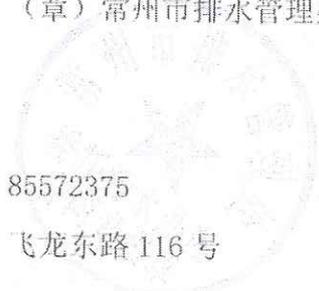
：

：

话：85572375

址：飞龙东路 116 号

期：



附件一：禁止排放污染物

1、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中所列的一类污染物：

总汞、烷基汞、总镉、总铬、六价铬、总砷、总铅、总镍、苯并芘、总铍、总银、总 α 放射性、总 β 放射性。

2、《常州市江边污水处理厂二期及排江口工程项目环境影响报告书》所列有机毒物：

苯系物：苯、苯乙烯、甲苯、二甲苯（邻、间、对）、乙苯、异丙苯

氯苯类：氯苯、二氯苯（邻、间、对）、1,2,3-三氯苯、1,2,4-三氯苯

酚类：2-硝基苯酚、2,4-二氯苯酚、2-氯苯酚

醚类：双（2-氯异丙基）醚

硝基苯类：2,4-二硝基甲苯

邻苯二甲酸酯类：邻苯二甲酸正丁酯、邻苯二甲酸二乙酯、邻苯二甲酸二甲酯

多环芳烃类：菲、蒽、荧蒽、萘

杂环类：呋唑

卤代烃类：氯仿、四氯化碳、一溴二氯甲烷、1,2-二氯乙烷、四氯乙烯、1,2,3-三氯丙烷、1,2-二溴乙烷、溴仿、二氯甲烷

常州赛蓝再生资源有限公司新建涉重废物玻璃化工程技术中心项目
一般变动环境影响分析专家评审意见

《常州赛蓝再生资源有限公司新建涉重废物玻璃化工程技术中心项目一般变动分析》(以下简称“变动分析报告”)技术评审会于2024年2月23日在企业召开,参加会议的有常州赛蓝再生资源有限公司、江苏龙环环境科技有限公司等单位的代表,并邀请3位专家参加技术评审,与会人员踏勘了项目现场,听取了项目建设情况介绍以及变动分析报告主要内容的汇报,经认真讨论和评议,形成技术评审会会议纪要如下:

该变动分析报告针对验收变动情况阐述较清楚,编制内容较全面,采用技术路线较合理。根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》(苏环办[2021]122号)和《污染影响类建设项目重大变动清单(试行)》(环办环评函[2020]688号)等文件,认定常州赛蓝再生资源有限公司《涉重废物玻璃化工程技术中心项目》变动不属于重大变动,项目发生一般变动后,原建设项目环境影响评价结论不变,可以作为项目竣工环境保护验收的依据。

评审日期:2024年2月23日

附:专家签字表

姓名	职称/职位	工作单位	签字
朱卫兵	教授级高工	维尔利环保科技集团股份有限公司	朱卫兵
胡文伟	高级工程师	江苏弘环环保工程有限公司	胡文伟
钱俊	总工程师	常州润成环境科技有限公司	钱俊

