

江苏宁连环境有限公司
年综合处置利用危险废物搬迁技改项目

一般变动影响分析（三）

建设单位：江苏宁连环境有限公司

2025年4月

目录

1. 前言	1
1.1. 项目由来	1
1.2. 编制依据	2
2. 变动情况	4
2.1. 环保手续办理情况	4
2.2. 环评批复要求及落实情况	4
2.3. 与相关政策文件对照分析	10
2.4. 变动内容	12
2.5 污染物总量控制	45
2.6 重大变动判定情况	47
3. 评价要素	49
3.1. 评价等级	49
3.2. 评价范围	49
3.3. 评价标准	49
4. 环境影响分析	50
4.1 废气	50
4.2 废水	55
4.3 噪声	55
4.4 固废	55
4.5 土壤、地下水环境	55
4.6 环境风险	55
5. 结论	56

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

附图：

附图 1 南厂区总平面图

附件：

附件 1 环评批复

附件 2 江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析

（一）专家意见

附件 3 江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析

（二）专家意见

附件 4 江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析

（三）专家意见及修改清单

1.前言

1.1.项目由来

江苏宁连环境有限公司（以下简称“宁连公司”）成立于2020年10月，共有南、北两个厂区，均位于灌南县经济开发区东区，是一家处置、利用表面处理废物、含铜废物、废催化剂的资源综合回收利用企业。2023年9月收购连云港荣鼎金属有限公司（南厂区）和连云港中宇环保科技有限公司（北厂区），南北厂区占地面积共计122812m²（北厂区32295m²、南厂区90517m²）。

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目于2024年8月26日取得连云港市生态环境局批复（连环审〔2024〕3014号）。项目建设规模及内容：拟对现有年处置危险废物13万吨生产线进行搬迁改造，同时收购连云港荣鼎金属有限公司，保留荣鼎3.9万吨危险废物处置能力、一般固废处置能力及配套电解工艺。搬迁后危险废物总处理规模不变，仍为16.9万吨，**贵金属处置线**新增HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW13、HW33、HW34、HW45；**有色金属处置线**新增HW12、HW16、HW18、HW19、HW21、HW49，有色金属处置线采用烧结等工艺，产品冰铜、黑铜、镍铁合金等，废催化剂等采用火法及湿法回收其中的贵金属，得到钨酸钙、偏钒酸铵、钼酸钠、铝酸钠、阴极铜等。“江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目”建成后全厂年处置危险废物16.9万吨，共21大类：HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW13、HW16、HW17、HW18、HW19、HW21、HW22、HW23、HW25、HW33、HW34、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50，148小类。全厂一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1吨/年，杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01等共44小类）和铜锭处置56279.2吨/年，煅烧料（324-001-S01）3万吨/年，外购阳极板47600吨/年。

2024年12月，建设过程宁连公司根据实际情况对原环评设计内容作出适当修改，导致项目建设后实际内容与环评报告内容发生变化，主要变动内容如下：①南厂区、北厂区设备变动；②南厂区平面布局变动；③对HW08、HW09、HW34、HW48、HW49类危险废物进行增项，但不改变危废处置规模。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）界定本项目属于一般变动。宁连公司编制了《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析》（以下简称《变动（一）》），2024年12月16日宁连公司组织召开了项目变动专家评审会，根据《变动（一）》及其专家意见（详见附件2），上述变动不属于重大变动，属于一般变动，纳入排污许可和竣工环

境保护验收管理。

2025年1月，技改项目已基本建成，企业申请办理排污许可证。在办理排污许可证过程中，发现现场建设情况与环评及变动存在一定变化，主要变化如下：①排气筒DA002高度由20m增高至35m；②将次生危废库的无组织废气收集处理后通过新增排气筒（DA009）排放；③利用贵金属焙烧工段的废气处理设施及排气筒处理碱溶、破碎、球磨工段废气，碱溶、破碎、球磨工段不在单独设置废气处理设施及排气筒（DA004）。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）界定本项目属于一般变动。宁连公司针对新发生的3处变动内容，编制了《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动环境影响分析（二）》，本次一般变动环境影响分析变动仅针对上述3处变动内容进行分析。2025年1月26日宁连公司组织召开了项目变动专家评审会，根据《变动（二）》及其专家意见（详见附件2），上述变动不属于重大变动，属于一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

2025年3月，江苏宁连环境有限公司技改项目已建成，并于2025年2月8号取得排污许可证（许可证编号：91320724MA22M1TT7F001V）。企业发现现场建设情况与环评及变动存在一定变化，主要变化如下：①对HW06、HW34类危险废物进行增项，但不改变HW06、HW34各自类别危废处置规模；②增加一条HW08、HW09类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09类危险废物增加处置量（+9000t/a），对HW22类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。

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）界定本项目属于一般变动。宁连公司本次针对新发生的两处变动内容，编制了《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动环境影响分析（三）》，本次一般变动环境影响分析变动仅针对上述两处变动内容进行分析。

本次报告将宁连公司原环评及前期已发生并经论证后不属于重大变动的内容作为变动前工程。

1.2.编制依据

- (1) 《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书》；
- (2) 《关于对江苏宁连环境有限公司年综公处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书的批复》（连环审〔2024〕3014号）；
- (3) 《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》；

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

(4) 《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）；

(5) 《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）；

(6) 《国家危险废物名录（2025年版）》；

(7) 《关于印发<连云港市“无废城市”建设实施方案（2022-2025年）>的通知》（连政办发〔2022〕74号）；

(8) 《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分（一）》（2024年12月）及其专家意见；

(9) 《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分（二）》（2024年1月）及其专家意见。

2.变动情况

2.1.环保手续办理情况

“江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目”于2024年8月26日取得连云港市生态环境局批复（连环审（2024）3014号），详见附件1。

2024年12月编制《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（一）》，并于2024年12月16日取得专家意见，界定变动不属于重大变动，属于一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

2025年1月编制《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（二）》，并于2025年1月26日取得专家意见，界定变动不属于重大变动，属于一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

2025年2月8号，江苏宁连环境有限公司取得排污许可证，许可证编号：91320724MA22M1TT7F001V。

2.2.环评批复要求及落实情况

对照《关于对江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书的批复》（连环审（2024）3014号），项目落实情况如下所示。

表 2.2-1 与环评批复要求相符性分析

序号	环评批复（摘要）	项目实际情况	变动情况
1	项目为改建，位于江苏省连云港市灌南县经济开发区东区。用地面积 122812 平方米；总投资 15000 万元，其中环保投资 2301 万元。对现有危险废物处置利用生产线进行提升改造，同时进行两个厂区的平面布局优化，将两个厂区危险废物处置利用能力整合至南厂区，南厂区同时建设一条 1t/a 一般固废综合利用生产线（已批未建）和保留现有阴极铜电解生产线（已建最大能力 10.5 万吨/年）；将南厂区的杂铜、铜锭利用生产线调整至北厂区。技改完成后全厂危废处置能力合计	项目为改建，位于江苏省连云港市灌南县经济开发区东区。用地面积 122812 平方米；总投资 15000 万元，其中环保投资 2301 万元。对现有危险废物处置利用生产线进行提升改造，同时进行两个厂区的平面布局优化，将两个厂区危险废物处置利用能力整合至南厂区，南厂区同时建设一条 1t/a 一般固废综合利用生产线（已批未建）和保留现有阴极铜电解生产线（已建最大能力 10.5 万吨/年）；将南厂区的杂铜、铜锭利用生产线调整至北厂区。技改完	未变化

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	<p>16.9万吨/年（共21大类，其中原料HW04和HW11仅接受文本规定的三家企业）一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1吨/年、杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01等共44小类）和铜锭（符合《黑铜》（YS/T632-2020）、《冰铜》（YS/T921-2013）标准的产品）56279.2吨/年、煅烧料（324-001-S01）3万吨/年外购阳极板47600吨/年。</p>	<p>成后全厂危废处置能力合计16.9万吨/年（共21大类，其中原料HW04和HW11仅接受文本规定的三家企业）一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1吨/年、杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01等共44小类）和铜锭（符合《黑铜》（YS/T632-2020）、《冰铜》（YS/T921-2013）标准的产品）56279.2吨/年、煅烧料（324-001-S01）3万吨/年外购阳极板47600吨/年。</p>	
2	<p>全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管理，减少污染物产生量和排放量。建设单位需严格执行项目限定的危废类别和危废代码，不得接收限定代码以外的危险废物和一般工业固废；严格落实《报告书》原料入厂要求，结合《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求制定入场接收标准，明确目标回收金属含量下限及有害元素上限，并对照入场标准对入场的含重金属原料进行成份分析，应按照“一厂一档”方式建立危险废物电子数据库并规范保存；严格控制接收危险废物中氯含量，禁止接收氯含量大于0.08%的危废。项目产品需按照《固体废物再生利用污染防治技术导则》（HJ1091-2020）、《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求，建立综合利用产物的生产台账记录制度，作为产品管理的需满足国家或地方及行业产品质量标准，确保产品使用安全。</p>	<p>项目严格按照要求，全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管理，减少污染物产生量和排放量。严格执行项目限定的危废类别和危废代码，不得接收限定代码以外的危险废物和一般工业固废；严格落实《报告书》中原料入厂要求，结合《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求制定入场接收标准，明确目标回收金属含量下限及有害元素上限，并对照入场标准对入场的含重金属原料进行成份分析，严格按照“一厂一档”方式建立危险废物电子数据库并规范保存；严格控制接收危险废物中氯含量，不接收氯含量大于0.08%的危废。项目产品严格按照《固体废物再生利用污染防治技术导则》（HJ1091-2020）、《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求，建立综合利用产物的生产台账记录制度，作为产品管理的需满足国家或地方及行业产品质量标准，确保产品使用安全。</p>	未变化
3	<p>按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。按《报告书》要求，项目北厂区无工艺废水产生，初期雨水回用于脱硫塔补水；生活污水经化粪池预处理达到</p>	<p>项目严格按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设。项目北厂区无工艺废水产生，初期雨水回用于脱硫塔补水；生活污水经化粪池预处理达到接管标准后，接管至灌南宏</p>	<p>根据《变动（一）》：优化了南厂区平面布局，全面完善了厂区雨</p>

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	<p>接管标准后，接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。南厂区化验室废水、洗车废水和地面清洁废水回用于制砖工段；初期雨水收集后回用于脱硫用水补充水；生产工艺废水及酸碱废气吸收水经“中和+双效蒸发析盐”处理后三分之一左右回用于冲渣，其余约三分之二进入灌南宏兴环保科技有限公司处理；生活污水经化粪池处理后与蒸发析盐冷凝水达接管标准后，共同接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理，项目废水不得直接外排。</p>	<p>兴环保科技有限公司集中处理。南厂区化验室废水、洗车废水和地面清洁废水回用于制砖工段；初期雨水收集后回用于脱硫用水补充水；生产工艺废水及酸碱废气吸收水经“中和+双效蒸发析盐”处理后三分之一左右回用于冲渣，其余约三分之二进入灌南宏兴环保科技有限公司处理；生活污水经化粪池处理后与蒸发析盐冷凝水达接管标准后，共同接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理</p>	<p>污管网。</p>
<p>4</p>	<p>项目在工程设计中，应进不断优化完善废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告书》提出的要求。项目南厂区线路板熔炼废气经“SNCR+二燃室+急冷+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，有色金属熔炼、煅烧工段废气分别采用“重力沉降+旋风除尘+脉冲布袋除尘”和“重力沉降+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，三股废气共同进入“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”处理，尾气通过不低于100m高排气筒（DA001）排放；贵金属焙烧废气经“SNCR+二燃室+急冷+布袋除尘+喷淋塔+碱喷淋+除雾器”处理，尾气通过不低于35m高排气筒（DA002）排放；混料、破碎、制砖、浸取溶出废气经“脉冲布袋除尘”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA003）排放；碱溶、破碎、球磨废气经“脉冲布袋除尘”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA004）排放；湿法工序酸性废气、碱性废气分别经“二级碱喷淋”“二级酸喷淋”处理，尾气共同通过不低于15m高排气筒（DA005）排放；电解工艺废气经“二级碱喷淋”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA006）排放；危废仓库废气经“活性炭吸附”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA007）排放。北厂区杂铜、铜锭熔炼废气经“重力沉降+脉冲布袋除尘+二级石灰-石膏脱硫塔”处理后通过不低于45m高排气筒（DA008）排放。南厂区危险废物贮存、转</p>	<p>项目南厂区线路板熔炼废气经“SNCR+二燃室+急冷+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，有色金属熔炼、煅烧工段废气分别采用“重力沉降+旋风除尘+脉冲布袋除尘”和“重力沉降+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，三股废气与含油金属废屑生产线产生的有机废气共同进入“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”处理，尾气通过100m高排气筒（DA001）排放；贵金属焙烧废气经“SNCR+二燃室+急冷+布袋除尘+喷淋塔+碱喷淋+除雾器”处理，尾气通过35m高排气筒（DA002）排放；混料、破碎、制砖、浸取溶出废气经“脉冲布袋除尘”处理，尾气通过31m高排气筒（DA003）排放；碱溶、破碎、球磨废气经“SNCR+二燃室+急冷+布袋除尘+喷淋塔+碱喷淋+除雾器”处理，尾气通过35m高排气筒（DA002）排放；湿法工序酸性废气、碱性废气分别经“二级碱喷淋”“二级酸喷淋”处理，尾气共同通过25m高排气筒（DA005）排放；电解工艺废气经“二级碱喷淋”处理，尾气通过15m高排气筒（DA006）排放；危废仓库废气经“活性炭吸附”处理，尾气通过20m高排气筒（DA007）排放。北厂区杂铜、铜锭熔炼废气经“重力沉降+脉冲布袋除尘+二级石灰-石膏脱硫塔”处理后通过45m高排气筒（DA008）排放，次生危废库的无组织废气经收集后经“活性炭吸附”处理</p>	<p>根据《变动（二）》： ①为了减少有组织排放的环境影响，将排气筒 DA002 高度由 25m 增高至 35m；②为了减少次生仓库无组织废气对周围环境的影响，将次生危废库的无组织废气收集处理后通过新增排气筒（DA009）排放；③贵金属焙烧工段紧邻碱溶、破碎、球磨工段，两个工段产生的废气具有相同污染物，可以利用同一废气处理工艺，故企业利用贵金属焙烧工段的废气处理设施及排气筒处理碱溶、破碎、球磨工段废</p>

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	<p>运过程未被捕集的臭气；制砖工段未被捕集的粉尘废气及罐区呼吸废气等无组织废气，通过采取自动化密闭操作措施、加强废气密闭收集、厂房内洒水抑尘、加强厂区绿化等措施，减少废气排放。项目废气排放执行《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准要求，项目废气须达标排放。</p>	<p>后经 15m 高排气筒 (DA009) 排放。南厂区危险废物贮存、转运过程未被捕集的臭气；制砖工段未被捕集的粉尘废气及罐区呼吸废气等无组织废气，通过采取自动化密闭操作措施、加强废气密闭收集、厂房内洒水抑尘、加强厂区绿化等措施，减少废气排放。项目废气排放满足《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32/3728-2020)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中相关标准要求。</p>	<p>气，碱溶、破碎、球磨工段不再单独设置废气处理设施及排气筒 (DA004)。 本次变动：含油金属废屑生产线产生的有机废气依托现有“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”处理，尾气通过 100m 高排气筒 (DA001) 排放。</p>
5	<p>应选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时必须严格控制生产时段，减少生产噪声。项目运营期厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。</p>	<p>项目选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时严格控制生产时段，减少生产噪声。项目运营期厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。</p>	<p>未变化</p>
6	<p>落实固废的规范堆放和安全处置。应按“资源化、减量化、无害化”处置原则，认真落实固废分类收集、处置和综合利用措施。固体废物管理须严格按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16 号)有关规定执行。一般工业固废须委托有主体资格和技术能力的单位处置或利用。一般工业固体废物管理严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》(苏环办〔2023〕327 号)等有关规定。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理手续。厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)规定和要求，防止二次污染。根据连云港市环境科技服务中心(连环服〔2024〕26 号)评估意见，尽快开展项目炉渣、脱硫废渣的危险属性鉴别工</p>	<p>项目严格按照要求，落实固废的规范堆放和安全处置。按“资源化、减量化、无害化”处置原则，落实固废分类收集、处置和综合利用措施。固体废物管理严格按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办〔2024〕16 号)有关规定执行。一般工业固废委托有主体资格和技术能力的单位处置或利用。一般工业固体废物管理严格落实《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》(苏环办〔2023〕327 号)等有关规定。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理手续。厂内危险废物暂存场所符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)规定和要求，防止二次污染。项目严格按照要求，待建成后尽快开展项目炉渣、脱硫废渣</p>	<p>本次变动：增加废油、废乳化液危险废物，送至厂区熔炼工段自行处置</p>

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	作，鉴别前须严格按照危险废物进行管理。	的危险属性鉴别工作，鉴别前严格按照危险废物进行管理。	
7	加强设备运行及环境风险管理，落实《报告书》提出的风险防范措施和事故应急预案。加强运营期管理，配备环境风险应急物资，完善应急措施并纳入到突发公共事件应急预案中。	项目严格按照要求落实环评中提出的风险防范措施和事故应急预案，并加强运营期管理，配备环境风险应急物资，完善应急措施并纳入到突发公共事件应急预案中。	未变化
8	在工程施工和运营过程中，应定期发布环境信息，建立畅通的公众参与平台，加强与地方政府、相关单位和公众的沟通。主动接受社会监督，并及时回应和解决公众关心的环境问题切实维护公众合法环境权益。	项目严格按照要求，在工程施工和运营过程中，应定期发布环境信息，建立畅通的公众参与平台，加强与地方政府、相关单位和公众的沟通。	未变化
9	初步设计阶段应进一步优化细化环境保护设施，在环保篇章中落实生态保护和环境污染防治的各项措施，加大投资在施工招标文件、施工合同和工程监理招标文件中明确环保条款和责任。	项目严格按照要求落实各项环境污染防治措施和生态保护措施，并在施工招标文件、施工合同和工程监理招标文件中明确环保条款和责任。	未变化
10	建设单位必须按《报告书》核算要求设置卫生防护距离。该范围内目前无环境敏感目标，今后该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。	项目严格按照环评要求，北厂区设置100m卫生防护距离，南厂区设置100m卫生防护距离，该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。	未变化
11	总量控制指标落实到位，是作为项目投入生产的前提条件之一。经我局总量部门核定的控制指标为：COD1.677t/a、NH3-N0.178t/a、TN0.533t/a、TP0.018t/a。其他涉及承诺的污染物总量，须按承诺的时间节点执行到位，未落实到位之前不得投入生产。	项目严格落实总量指标。	未变化
12	本项目须对环保设施进行安全风险识别管控，并报安全管理部门备案，落实安全生产主体责任。	项目严格按照要求对环保设施进行安全风险识别管控，并报安全管理部门备案，落实安全生产主体责任。	未变化
13	本项目建设期及运营期的环境现场监督管理工作由连云港市灌南生态环境综合行政执法局负责。工程实施过程中应严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。在项目投入试生产前，将计划试生产项目及日期等向生态环境部门报告。按建设项目环境保护管理条例等要求，在规定期限内办理环保设施竣工验收手续。	项目属于建设期，实施过程中严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。	未变化

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

14	<p>你公司须严格按照《关于印发<建设项目环境影响评价信息公开机制方案>的通知》（环发〔2015〕162号）要求，做好项目报告书及开工前、施工过程中，项目建成后的信息公开工作。</p>	<p>项目严格按照要求，做好项目报告书及开工前、施工过程中，项目建成后的信息公开工作。</p>	<p>未变化</p>
15	<p>项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年方开工建设的环评文件须重新报审。</p>	<p>本次变动：项目建设过程部分内容发生变动，主要为①对HW06、HW34类危险废物进行增项，但不改变HW06、HW34各自类别危废处置规模；②增加一条HW08、HW09类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09类危险废物增加处置量（+9000t/a），对HW22类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。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）界定项目本次变动属于一般变动。因此，宁连公司编制《年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）》，报审批部门审查备案，与原环评报告共同作为项目建设和环境管理的依据。</p>	<p>部分内容变动，界定为一般变动</p>

2.3.与相关政策文件对照分析

与《关于印发<连云港市“无废城市”建设实施方案（2022-2025年）>的通知》（连政办发〔2022〕74号）相符性分析。

表 2.3-1 与“连政办发〔2022〕74号”相符性分析

序号	文件要求（摘要）	本次变动相关内容	相符性
1	加强危险废物源头管控。严格项目审核和环境准入，以石油化工、金属冶炼、医药等行业为重点，实施强制性清洁生产审核。支持研发和推广废碱、废酸、有机溶剂等危险废物源头减量的生产工艺和设备。完善危险废物鉴别管理体系，建立危险废物分级分类管理体系。推动全市危险废物重点产生单位、所有经营单位全部纳入环保信用评价管理，所有经营单位投保环境污染责任险。	本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变危废处置规模。项目危险废物依托南厂区危废仓库贮存，并根据物料来源和性质进行分区、分类管理，明确区分接受危险废物贮存设施。	符合
2	优化危险废物利用处置能力。合理布局建设危险废物收集、综合利用和处置单位，结合区域利用处置需求，规划布局废矿物油、废酸、废碱和含有机卤化物废物利用处置能力，加快推进渤海宏铄、光大环保（连云港）焚烧、灌云飞灰填埋场项目建设。探索开展危险废物经营单位绩效评估，提升已建危险废物经营单位和自建危废焚烧设施运营水平。	项目保持现有的 21 种危险废物类别不变，对 HW06、HW34 类进行增项，拟新增处置小类代码危险废物 3 项，但不改变危废处置规模，变动后全厂处置小类代码危险废物由 199 项变为 202 项。增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。结合灌南县危险废物利用处置需求，本次变动优化企业危险废物利用处置能力，可以更好的服务于灌南县“无废城市”建设。	符合

由上表分析可知，本次变动符合《关于印发<连云港市“无废城市”建设实施方案（2022-2025年）>的通知》（连政办发〔2022〕74号）相关要求。

与《国家危险废物名录（2025年版）》相关要求相符性分析。

表 2.3-2 与《国家危险废物名录（2025年版）》相关要求相符性分析

序号	文件要求（摘要）	本次变动相关内容	相符性
1	根据《国家危险废物名录（2025年版）》危险废物豁免管理清单，第9条：HW08（900-200-08）、HW09（900-006-09）（废物类别/代码）金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑（危险废物），经压榨、压	本次变动增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。项目危	符合

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	滤、过滤或者离心等除油达到静置无滴漏后打包或者压块，符合生态环境相关标准要求，作为生产原料用于金属冶炼（豁免条件）。利用（豁免环节）过程不按危险废物管理（豁免内容）。	危险废物依托南厂区危废仓库贮存，增加一条 HW08（900-200-08）、HW09（900-006-09）含油金属废屑危险废物压块除油处置线，处置后的金属废屑利用环节符合《国家危险废物名录（2025 年版）》危险废物豁免管理清单中的可以豁免内容要求。	
--	-------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

由上表分析可知，本次变动符合《《国家危险废物名录（2025 年版）》危险废物豁免管理清单中的可以豁免内容相关要求。

2.4.变动内容

2.4.1.建设性质

项目建设性质为技改，实际建设性质与环评一致，未发生变动。

2.4.2.规模

2.4.2.1. 处置能力

本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行小类代码增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。

本次变动后，该项目建设内容为：

南厂区：16.9 万吨/年危险废物处置利用生产线（贵金属处置（HW04、HW06、HW11、HW13、HW16、HW17、HW33、HW34、HW45、HW49、HW50）生产线 1.66 万吨/年、有色金属处置（HW08、HW09、HW16、HW17、HW18、HW19、HW21、HW22、HW23、HW25、HW46、HW48、HW49、HW50）生产线 14.34 万吨/年、含油金属废屑压块除油（HW08 900-200-08、HW09 900-006-09）生产线 0.9 万吨/年）；1 吨/年一般固废综合利用（贵金属工具剥洗）生产线；阴极铜电解生产线（已建最大能力 10.5 万吨/年）。

北厂区：1 条 56279.2 吨/年杂铜、铜锭利用生产线。详见下表。

表 2.4.2-1 项目处置能力变动情况

序号	环评内容及要求（摘要）	实际拟建设内容	变动情况分析	
			变动内容	变动原因
1	南厂区：16.9 万吨危险废物处置利用生产线；一条 1t/a 一般固废综合利用生产线；阴极铜电解生产线（已建最大能力 10.5 万吨/年）。 北厂区：1 条杂铜、铜锭利用生产线。	南厂区：16.9 万吨/年危险废物处置利用生产线（ 贵金属处置生产线 1.66 万吨/年、有色金属处置生产线 14.34 万吨/年、含油金属废屑压块除油生产线 0.9 万吨/年 ）； 一条 1t/a 一般固废综合利用生产线；阴极铜电解生产线	对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变危废处置规模，	根据《连云港市“无废城市”建设实施方案（2022-2025 年）》

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

<p>全厂年处置危险废物 16.9 万吨，共 21 大类：HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW13、HW16、HW17、HW18、HW19、HW21、HW22、HW23、HW25、HW33、HW34、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50，小类代码危险废物 148 项。</p> <p>全厂一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1 吨/年，杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01 等共 44 小类）和铜锭处置 56279.2 吨/年，煅烧料（324-001-S01）3 万吨/年，外购阳极板 47600 吨/年。</p>	<p>（已建最大能力 10.5 万吨/年）。</p> <p>北厂区：1 条杂铜、铜锭利用生产线。</p> <p>全厂年处置利用危险废物 16.9 万吨，共 21 大类：HW04、HW06、HW08、HW09、HW11、HW13、HW16、HW17、HW18、HW19、HW21、HW22、HW23、HW25、HW33、HW34、HW45、HW46、HW48、HW49、HW50。拟新增处置 HW06、HW34 中小类代码危险废物 3 项，全厂处置利用小类危废废物共 202 项（详见表 2.4.2-3）。增加一条 HW08（900-200-08）、HW09（900-006-09）危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。</p> <p>全厂一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1 吨/年，杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01 等共 44 小类）和铜锭处置 56279.2 吨/年，煅烧料（324-001-S01）3 万吨/年，外购阳极板 47600 吨/年。</p>	<p>拟新增小类代码危险废物 3 项，详见表 2.4.2-2。增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模</p>	<p>（连政办发〔2022〕74 号），结合灌南县危险废物利用处置需求，本次变动优化企业危险废物利用处置能力，可以更好的服务于灌南县“无废城市”建设。</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

对照《国家危险废物名录（2025年版）》，本次变动拟处置的新增代码危险废物详见表 2.4.2-2，变动后全厂接收处置的危废代码详见表 2.4.2-3，江苏宁连环境有限公司处置的危险废物以本次变动后全厂接收处置的危废代码为准。本次对 HW06、HW34 类危险废物进行增项（新增 900-402-06、261-058-34、900-349-34），但不改变危废处置规模，不改变相应的危废处置工艺。

表 2.4.2-2 变动拟处置新增危废代码

序号	废物类别	行业来源	废物代码	危险废物	危险特性
1	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	非特定行业	900-402-06	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或者反应介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合的含有一种或者多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T, I, R
2	HW34 废酸	基础化学原料制造	261-058-34	卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸	C, T
3		非特定行业	900-349-34	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣	C, T

表 2.4.2-3 变动后全厂处置危险废物一览表

序号	废物类别	行业来源	废物代码	备注	危险废物	危险特性
1	HW04 农药废物	农药制造	263-010-04	现有：仅限于接收无锡中天固废处置有限公司、江苏中旗科技股份有限公司原料、奥沙达化学（苏州）有限公司	农药生产过程中产生的废滤料及吸附剂	T
2	HW06 废有机溶剂与含有机溶剂废物	非特定行业	900-402-06	新增	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或者反应介质使用后废弃的有机溶剂，包括苯、苯乙烯、丁醇、丙酮、正己烷、甲苯、邻二甲苯、间二甲苯、对二甲苯、1,2,4-三甲苯、乙苯、乙醇、异丙醇、乙醚、丙醚、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、丙酸丁酯、苯酚，以及在使用前混合	T, I, R

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	物			的含有一种或者多种上述溶剂的混合/调和溶剂			
3			900-404-06	现有	工业生产中作为清洗剂、萃取剂、溶剂或者反应介质使用后废弃的其他列入《危险化学品目录》的有机溶剂，以及在使用前混合的含有一种或者多种上述溶剂的混合/调和溶剂	T, I, R	
4			900-405-06	现有	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废活性炭及其他过滤吸附介质	T, I, R	
5			900-407-06	现有	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂分馏再生过程中产生的高沸物和釜底残渣	T, I, R	
6			900-409-06	现有	900-401-06、900-402-06、900-404-06 中所列废有机溶剂再生处理过程中产生的废水处理浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	T	
7		石油开采	071-001-08	现有	石油开采和联合站贮存产生的油泥和油脚	T, I	
8			071-002-08	现有	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于石油开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T	
9		天然气开采	072-001-08	现有	以矿物油为连续相配制钻井泥浆用于天然气开采所产生的钻井岩屑和废弃钻井泥浆	T	
10			251-001-08	现有	清洗矿物油储存、输送设施过程中产生的油/水和烃/水混合物	T	
11			251-002-08	现有	石油初炼过程中储存设施、油-水-固态物质分离器、积水槽、沟渠及其他输送管道、污水池、雨水收集管道产生的含油污泥	T, I	
12			251-003-08	现有	石油炼制过程中含油废水隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	T	
13	HW08 废矿物油与含矿物油废物	精炼石油产品制造	251-004-08	现有	石油炼制过程中溶气浮选工艺产生的浮渣	T, I	
14				251-005-08	现有	石油炼制过程中产生的溢出废油或者乳剂	T, I
15				251-006-08	现有	石油炼制换热器管束清洗过程中产生的含油污泥	T
16				251-010-08	现有	石油炼制过程中澄清油浆槽底沉积物	T, I
17				251-011-08	现有	石油炼制过程中进油管路过滤或者分离装置产生的残渣	T, I
18				251-012-08	现有	石油炼制过程中产生的废过滤介质	T
19			电子元件及专用材料制造	398-001-08	现有	锂电池隔膜生产过程中产生的废白油	T
20			橡胶制品业	291-001-08	现有	橡胶生产过程中产生的废溶剂油	T, I
21			非特定行业	900-199-08	现有	内燃机、汽车、轮船等集中拆解过程产生的废矿物油及油泥	T, I
22				900-200-08	现有	珩磨、研磨、打磨过程产生的废矿物油及油泥	T, I

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

23			900-201-08	现有	清洗金属零部件过程中产生的废弃的煤油、柴油、汽油及其他由石油和煤炼制生产的溶剂油	T, I
24			900-203-08	现有	使用淬火油进行表面硬化处理产生的废矿物油	T
25			900-204-08	现有	使用轧制油、冷却剂及酸进行金属轧制产生的废矿物油	T
26			900-205-08	现有	镀锡及焊锡回收工艺产生的废矿物油	T
27			900-209-08	现有	金属、塑料的定型和物理机械表面处理过程中产生的废石蜡和润滑油	T, I
28			900-210-08	现有	含油废水处理中隔油、气浮、沉淀等处理过程中产生的浮油、浮渣和污泥（不包括废水生化处理污泥）	T, I
29			900-213-08	现有	废矿物油再生净化过程中产生的沉淀残渣、过滤残渣、废过滤吸附介质	T, I
30			900-214-08	现有	车辆、轮船及其它机械维修过程中产生的废发动机油、制动器油、自动变速器油、齿轮油等废润滑油	T, I
31			900-215-08	现有	废矿物油裂解再生过程中产生的裂解残渣	T, I
32			900-216-08	现有	使用防锈油进行铸件表面防锈处理过程中产生的废防锈油	T, I
33			900-217-08	现有	使用工业齿轮油进行机械设备润滑过程中产生的废润滑油	T, I
34			900-218-08	现有	液压设备维护、更换和拆解过程中产生的废液压油	T, I
35			900-219-08	现有	冷冻压缩设备维护、更换和拆解过程中产生的废冷冻机油	T, I
36			900-220-08	现有	变压器维护、更换和拆解过程中产生的废变压器油	T, I
37			900-221-08	现有	废燃料油及燃料油储存过程中产生的油泥	T, I
38			900-249-08	现有	其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物	T, I
39	HW09 油/水、烃/水混合物或者乳化液	非特定行业	900-005-09	现有	水压机维护、更换和拆解过程中产生的油/水、烃/水混合物或者乳化液	T
40			900-006-09	现有	使用切削油或者切削液进行机械加工过程中产生的油/水、烃/水混合物或者乳化液	T
41			900-007-09	现有	其他工艺过程中产生的废弃的油/水、烃/水混合物或者乳化液	T
42	HW11 精（蒸）馏残渣	精炼石油产品制造	251-013-11	现有：仅限于接收盛虹炼化（连云港）有限公司原料	石油精炼过程中产生的酸焦油和其他焦油	T
43		基础化学原料制造	261-012-11		异丙苯生产过程中精馏塔产生的重馏分	T
44	HW13 有机树脂类废物	合成材料制造	265-101-13	现有	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程产生的不合格产品（不包括热塑型树脂生产过程中聚合物经脱除单体、低聚物、溶剂及其他助剂后产生的废料，以及热固型树脂固化后	T

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

					的固化体)		
45			265-102-13	现有	树脂、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废母液	T	
46			265-103-13	现有	树脂（不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液）、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中精馏、分离、精制等工序产生的釜底残液、废过滤介质和残渣	T	
47		非特定行业	900-014-13	现有	废弃的粘合剂和密封剂（不包括水基型和热熔型粘合剂和密封剂）	T	
48			900-015-13	现有	湿法冶金、表面处理和制药行业重金属、抗生素提取、分离过程产生的废弃离子交换树脂，以及工业废水处理过程产生的废弃离子交换树脂	T	
49			900-016-13	现有	使用酸、碱或者有机溶剂清洗容器设备剥离下的树脂状、粘稠杂物	T	
50			900-451-13	现有	废覆铜板、印刷线路板、电路板破碎分选回收金属后产生的废树脂粉	T	
51	HW16 感光材料废物	专用化学产品制造	266-009-16	现有	显（定）影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的不合格产品和过期产品	T	
52				266-010-16	现有	显（定）影剂、正负胶片、像纸、感光材料生产过程中产生的残渣和废水处理污泥	T
53		印刷	231-001-16	现有	使用显影剂进行胶卷显影，使用定影剂进行胶卷定影，以及使用铁氰化钾、硫代硫酸盐进行影像减薄（漂白）产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	T	
54				231-002-16	现有	使用显影剂进行印刷显影、抗蚀图形显影，以及凸版印刷产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	T
55			电子元件及电子专用材料制造	398-001-16	现有	使用显影剂、氢氧化物、偏亚硫酸氢盐、醋酸进行胶卷显影产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	T
56			影视节目制作	873-001-16	现有	电影厂产生的废显（定）影剂、胶片及废像纸	T
57			摄影扩印服务	806-001-16	现有	摄影扩印服务行业产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	T
58			非特定行业	900-019-16	现有	其他行业产生的废显（定）影剂、胶片和废像纸	T
59	HW17 表面处理废物	金属表面处理及热处理加工	336-050-17	现有	使用氯化亚锡进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T	
60				336-051-17	现有	使用氯化锌、氯化铵进行敏化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
61				336-052-17	现有	使用锌和电镀化学品进行镀锌产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
62				336-053-17	现有	使用镉和电镀化学品进行镀镉产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
63				336-054-17	现有	使用镍和电镀化学品进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

64			336-055-17	现有	使用镀镍液进行镀镍产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
65			336-056-17	现有	使用硝酸银、碱、甲醛进行敷金属法镀银产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
66			336-057-17	现有	使用金和电镀化学品进行镀金产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
67			336-058-17	现有	使用镀铜液进行化学镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
68			336-059-17	现有	使用钯和锡盐进行活化处理产生的废渣和废水处理污泥	T
69			336-060-17	现有	使用铬和电镀化学品进行镀黑铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
70			336-061-17	现有	使用高锰酸钾进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥	T
71			336-062-17	现有	使用铜和电镀化学品进行镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
72			336-063-17	现有	其他电镀工艺产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
73			336-064-17	现有	金属或者塑料表面酸（碱）洗、除油、除锈（不包括喷砂除锈）、洗涤、磷化、出光、化抛工艺产生的废腐蚀液、废洗涤液、废槽液、槽渣和废水处理污泥（不包括：铝、镁材（板）表面酸（碱）洗、粗化、硫酸阳极处理、磷酸化学抛光废水处理污泥，铝电解电容器用铝电极箔化学腐蚀、非硼酸系化成液化成废水处理污泥，铝材挤压加工模具碱洗（煲模）废水处理污泥，碳钢酸洗除锈废水处理污泥）	T/C
74			336-066-17	现有	镀层剥除过程中产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
75			336-067-17	现有	使用含重铬酸盐的胶体、有机溶剂、黏合剂进行漩流式抗蚀涂布产生的废渣和废水处理污泥	T
76			336-068-17	现有	使用铬化合物进行抗蚀层化学硬化产生的废渣和废水处理污泥	T
77			336-069-17	现有	使用铬酸镀铬产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
78			336-100-17	现有	使用铬酸进行阳极氧化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
79			336-101-17	现有	使用铬酸进行塑料表面粗化产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
80			772-002-18	现有	生活垃圾焚烧飞灰	T
81	HW18 焚烧 处置残渣	环境治理业	772-003-18	现有	具有毒性、感染性中一种或者两种危险特性的危险废物焚烧、热解等处置过程产生的飞灰、废水处理污泥和底渣（不包括生活垃圾焚烧炉协同处置感染性医疗废物产生的底渣）	T/In
82			772-004-18	现有	危险废物等离子体、高温熔融等处置过程产生的非玻璃态物质和飞灰	T
83			772-005-18	现有	固体废物焚烧处置过程中废气处理产生的废活性炭	T
84	HW19 含金 属羰基化合	非特定行业	900-020-19	现有	金属羰基化合物生产、使用过程中产生的含有羰基化合物成分的废物	T

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

	物废物					
85	HW21 含铬 废物	毛皮鞣制及制 品加工	193-001-21	现有	使用铬鞣剂进行铬鞣、复鞣工艺产生的废水处理污泥和残渣	T
86		电子元件及电 子专用材料制 造	398-002-21	现有	使用铬酸进行钻孔除胶处理产生的废渣和废水处理污泥	T
87	HW22 含铜 废物	玻璃制造	304-001-22	现有	使用硫酸铜进行敷金属法镀铜产生的废槽液、槽渣和废水处理污泥	T
88		电子元件及电 子专用材料制 造	398-004-22	现有	线路板生产过程中产生的废蚀铜液	T
89			398-005-22	现有	使用酸进行铜氧化处理产生的废液和废水处理污泥	T
90			398-051-22	现有	铜板蚀刻过程中产生的废蚀刻液和废水处理污泥	T
91			900-000-22	现有	鉴别具有危险特性，且属于含铜类别	/
92	HW23 含锌 废物	金属表面处理 及热处理加工	336-103-23	现有	热镀锌过程中产生的废助镀熔（溶）剂和集（除）尘装置收集的粉尘	T
93		电池制造	384-001-23	现有	碱性锌锰电池、锌氧化银电池、锌空气电池生产过程中产生的废锌浆	T
94		炼钢	312-001-23	现有	废钢电炉炼钢过程中集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
95		非特定行业	900-021-23	现有	使用氢氧化钠、锌粉进行贵金属沉淀过程中产生的废液和废水处理污泥	T
96	HW25 含硒 废物	基础化学原料 制造	261-045-25	现有	硒及其化合物生产过程中产生的熔渣、集（除）尘装置收集的粉尘和废水处理污泥	T
97	HW33 无机 氰化物废物	非特定行业	900-027-33	现有	使用氰化物进行表面硬化、碱性除油、电解除油产生的废物	T, R
98			900-028-33	现有	使用氰化物剥落金属镀层产生的废物	T, R
99			900-029-33	现有	使用氰化物和双氧水进行化学抛光产生的废物	T, R
100	HW34 废酸	精炼石油产品 制造	251-014-34	现有	石油炼制过程产生的废酸及酸泥	C, T
101		基础化学原料 制造	261-058-34	新增	卤素和卤素化学品生产过程中产生的废酸	C, T
102		涂料、油墨、颜 料及类似产品 制造	264-013-34	现有	硫酸法生产钛白粉（二氧化钛）过程中产生的废酸	C, T

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

103	电子元件及电子专用材料制造	398-005-34	现有	使用酸进行电解除油、酸蚀、活化前表面敏化、催化、浸亮产生的废酸液	C, T		
104			398-006-34	现有	使用硝酸进行钻孔蚀胶处理产生的废酸液	C, T	
105			398-007-34	现有	液晶显示板或者集成电路板的生产过程中使用酸浸蚀剂进行氧化物浸蚀产生的废酸液	C, T	
106		非特定行业	900-300-34	现有	使用酸进行清洗产生的废酸液	C, T	
107			900-304-34	现有	使用酸进行电解除油、金属表面敏化产生的废酸液	C, T	
108			900-305-34	现有	使用硝酸剥落不合格镀层及挂架金属镀层产生的废酸液	C, T	
109			900-307-34	现有	使用酸进行电解抛光处理产生的废酸液	C, T	
110			900-308-34	现有	使用酸进行催化（化学镀）产生的废酸液	C, T	
111			900-349-34	新增	生产、销售及使用过程中产生的失效、变质、不合格、淘汰、伪劣的强酸性擦洗粉、清洁剂、污迹去除剂以及其他强酸性废酸液和酸渣	C, T	
112		HW45 含有有机卤化物废物	基础化学原料制造	261-084-45	现有	其他有机卤化物的生产过程（不包括卤化前的生产工段）中产生的残液、废过滤吸附介质、反应残余物、废水处理污泥（不包括环氧氯丙烷皂化液处理产生的石灰渣）、废催化剂（不包括本名录 HW04、HW06、HW11、HW12、HW13、HW39 类别的危险废物）	T
113				261-085-45	现有	其他有机卤化物的生产过程中产生的不合格、淘汰、废弃的产品（不包括本名录 HW06、HW39 类别的危险废物）	T
114	HW46 含镍废物	基础化学原料制造	261-087-46	现有	镍化合物生产过程中产生的反应残余物及不合格、淘汰、废弃的产品	T	
115		电池制造	384-005-46	现有	镍氢电池生产过程中产生的废渣和废水处理污泥	T	
116		非特定行业	900-037-46	现有	废弃的镍催化剂	T, I	
117	HW48 有色金属采选和冶炼废物	常用有色金属矿采选	091-001-48	现有	硫化铜矿、氧化铜矿等铜矿物采选过程中集（除）尘装置收集的粉尘	T	
118		常用有色金属冶炼	321-002-48	现有	铜火法冶炼过程中烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘	T	
119			321-031-48	现有	铜火法冶炼烟气净化产生的酸泥（铅滤饼）	T	
120			321-003-48	现有	粗锌精炼加工过程中湿法除尘产生的废水处理污泥	T	
121			321-004-48	现有	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿、锌氧化矿常规浸出法产生的浸出渣	T	
122			321-005-48	现有	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿热酸浸出黄钾铁矾法产生的铁矾渣	T	
123			321-006-48	现有	硫化锌矿常压氧浸或者加压氧浸产生的硫渣（浸出渣）	T	

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

124		321-007-48	现有	铅锌冶炼过程中，锌焙烧矿热酸浸出针铁矿法产生的针铁矿渣	T
125		321-008-48	现有	铅锌冶炼过程中，锌浸出液净化产生的净化渣，包括锌粉-黄药法、砷盐法、反向锑盐法、铅锑合金锌粉法等工艺除铜、锑、镉、钴、镍等杂质过程中产生的废渣	T
126		321-009-48	现有	铅锌冶炼过程中，阴极锌熔铸产生的熔铸浮渣	T
127		321-010-48	现有	铅锌冶炼过程中，氧化锌浸出处理产生的氧化锌浸出渣	T
128		321-011-48	现有	铅锌冶炼过程中，鼓风机炼锌蒸气冷凝分离系统产生的鼓风机浮渣	T
129		321-012-48	现有	铅锌冶炼过程中，锌精馏炉产生的锌渣	T
130		321-013-48	现有	铅锌冶炼过程中，提取金、银、铋、镉、钴、铟、锗、铊、碲等金属过程中产生的废渣	T
131		321-014-48	现有	铅锌冶炼过程中，集（除）尘装置收集的粉尘	T
132		321-016-48	现有	粗铅精炼过程中产生的浮渣和底渣	T
133		321-017-48	现有	铅锌冶炼过程中，炼铅鼓风机产生的黄渣	T
134		321-018-48	现有	铅锌冶炼过程中，粗铅火法精炼产生的精炼渣	T
135		321-019-48	现有	铅锌冶炼过程中，铅电解产生的阳极泥及阳极泥处理后产生的含铅废渣和废水处理污泥	T
136		321-020-48	现有	铅锌冶炼过程中，阴极铅精炼产生的氧化铅渣及碱渣	T
137		321-023-48	现有	电解铝生产过程电解槽阴极内衬维修、更换产生的废渣（大修渣）	T
138		321-024-48	现有	电解铝铝液转移、精炼、合金化、铸造过程熔体表面产生的铝灰渣，以及回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰	R, T
139		321-025-48	现有	电解铝生产过程产生的炭渣	T
140		321-026-48	现有	再生铝和铝材加工过程中，废铝及铝锭重熔、精炼、合金化、铸造熔体表面产生的铝灰渣，及其回收铝过程产生的盐渣和二次铝灰	R
141		321-034-48	现有	铝灰热回收铝过程烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘，铝冶炼和再生过程烟气（包括：再生铝熔炼烟气、铝液熔体净化、除杂、合金化、铸造烟气）处理集（除）尘装置收集的粉尘	T, R
142		321-027-48	现有	铜再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T
143		321-028-48	现有	锌再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T
144		321-029-48	现有	铅再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T
145		321-035-48	现有	锡火法冶炼过程中烟气处理集（除）尘装置收集的粉尘	T
146		321-036-48	现有	锡火法冶炼烟气净化产生的酸泥	T

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

147			321-038-48	现有	锡再生过程中集（除）尘装置收集的粉尘和湿法除尘产生的废水处理污泥	T	
148		稀有稀土金属冶炼	323-001-48	现有	以钨精矿为原料生产仲钨酸铵过程中碱分解产生的碱煮渣（钨渣）、除钼过程中产生的除钼渣和废水处理污泥	T	
149	HW49 其他废物	石墨及其他非金属矿物制品制造	309-001-49	现有	多晶硅生产过程中废弃的三氯化硅及四氯化硅	R, C	
150		环境治理	772-006-49	现有	采用物理、化学、物理化学或者生物方法处理或者处置毒性或者感染性危险废物过程中产生的废水处理污泥和废水处理残渣（液）	T/In	
151		非特定行业		900-039-49	现有	烟气、VOCs 治理过程（不包括餐饮行业油烟治理过程）产生的废活性炭，化学原料和化学制品脱色（不包括有机合成食品添加剂脱色）、除杂、净化过程产生的废活性炭（不包括 900-405-06、772-005-18、261-053-29、265-002-29、384-003-29、387-001-29 类危险废物）	T
152				900-041-49	现有	含有或者沾染毒性、感染性危险废物的废弃的包装物、容器、过滤吸附介质	T/In
153				900-042-49	现有	环境事件及其处理过程中产生的沾染危险化学品、危险废物的废物	T/C/I /R/In
154				900-045-49	现有	废电路板（包括已拆除或者未拆除元器件的废弃电路板），及废电路板拆解过程产生的废弃的 CPU、显卡、声卡、内存、含电解液的电容器、含金等贵金属的连接件	T
155				900-046-49	现有	离子交换装置（不包括饮用水、工业纯水和锅炉软化水制备装置以及废水处理成套工艺中的离子交换装置）再生过程中产生的废水处理污泥	T
156				900-047-49	现有	生产、研究、开发、教学、环境检测（监测）活动中，化学和生物实验室（不包含感染性医学实验室及医疗机构化验室）产生的含氰、氟、重金属无机废液及无机废液处理产生的残渣、残液，含矿物油、有机溶剂、甲醛有机废液，废酸、废碱，具有危险特性的残留样品，以及沾染上述物质的一次性实验用品（不包括按实验室管理要求进行清洗后的废弃的烧杯、量器、漏斗等实验室用品）、包装物（不包括按实验室管理要求进行清洗后的试剂包装物、容器）、过滤吸附介质等	T/C/I /R
157				900-053-49	现有	已禁止使用的，所有者申报废弃的，以及有关部门依法收缴或者接收且需要销毁的《关于持久性有机污染物的斯德哥尔摩公约》管控的化学物质（不包括本名录 HW04、HW05、HW10 类别的危险废物）	T
158				900-999-49	现有	被所有者申报废弃的，或者未申报废弃但被非法排放、倾倒、利用、处置的，以及有关部门依法收缴或者接收且需要销毁的列入《危险化学品目录》的危险化学品（不含该目录中仅具有“加	T/C/I /R

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

					压气体”物理危险性的危险化学品)	
159	HW50 废催化剂	精炼石油产品制造	251-016-50	现有	石油产品加氢精制过程中产生的废催化剂	T
160			251-017-50	现有	石油炼制中采用钝镍剂进行催化裂化产生的废催化剂	T
161			251-018-50	现有	石油产品加氢裂化过程中产生的废催化剂	T
162			251-019-50	现有	石油产品催化重整过程中产生的废催化剂	T
163		基础化学原料制造	261-151-50	现有	树脂、乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂生产过程中合成、酯化、缩合等工序产生的废催化剂	T
164			261-152-50	现有	有机溶剂生产过程中产生的废催化剂	T
165			261-153-50	现有	丙烯腈合成过程中产生的废催化剂	T
166			261-154-50	现有	聚乙烯合成过程中产生的废催化剂	T
167			261-155-50	现有	聚丙烯合成过程中产生的废催化剂	T
168			261-156-50	现有	烷烃脱氢过程中产生的废催化剂	T
169			261-157-50	现有	乙苯脱氢生产苯乙烯过程中产生的废催化剂	T
170			261-158-50	现有	采用烷基化反应（歧化）生产苯、二甲苯过程中产生的废催化剂	T
171			261-159-50	现有	二甲苯临氢异构化反应过程中产生的废催化剂	T
172			261-160-50	现有	乙烯氧化生产环氧乙烷过程中产生的废催化剂	T
173			261-161-50	现有	硝基苯催化加氢法制备苯胺过程中产生的废催化剂	T
174			261-162-50	现有	以乙烯和丙烯为原料，采用茂金属催化体系生产乙丙橡胶过程中产生的废催化剂	T
175			261-163-50	现有	乙炔法生产醋酸乙烯酯过程中产生的废催化剂	T
176			261-164-50	现有	甲醇和氨气催化合成、蒸馏制备甲胺过程中产生的废催化剂	T
177			261-165-50	现有	催化重整生产高辛烷值汽油和轻芳烃过程中产生的废催化剂	T
178			261-166-50	现有	采用碳酸二甲酯法生产甲苯二异氰酸酯过程中产生的废催化剂	T
179	261-167-50	现有	合成气合成、甲烷氧化和液化石油气氧化生产甲醇过程中产生的废催化剂	T		
180	261-168-50	现有	甲苯氯化水解生产邻甲酚过程中产生的废催化剂	T		
181	261-169-50	现有	异丙苯催化脱氢生产 α -甲基苯乙烯过程中产生的废催化剂	T		
182	261-170-50	现有	异丁烯和甲醇催化生产甲基叔丁基醚过程中产生的废催化剂	T		
183	261-171-50	现有	以甲醇为原料采用铁钼法生产甲醛过程中产生的废铁钼催化剂	T		

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

184		261-172-50	现有	邻二甲苯氧化法生产邻苯二甲酸酐过程中产生的废催化剂	T
185		261-173-50	现有	二氧化硫氧化生产硫酸过程中产生的废催化剂	T
186		261-174-50	现有	四氯化钛催化脱氯化氢生产三氯乙烯过程中产生的废催化剂	T
187		261-175-50	现有	苯氧化法生产顺丁烯二酸酐过程中产生的废催化剂	T
188		261-176-50	现有	甲苯空气氧化生产苯甲酸过程中产生的废催化剂	T
189		261-177-50	现有	羟丙腈氨化、加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂	T
190		261-178-50	现有	β -羟基丙腈催化加氢生产 3-氨基-1-丙醇过程中产生的废催化剂	T
191		261-179-50	现有	甲乙酮与氨催化加氢生产 2-氨基丁烷过程中产生的废催化剂	T
192		261-180-50	现有	苯酚和甲醇合成 2,6-二甲基苯酚过程中产生的废催化剂	T
193		261-181-50	现有	糠醛脱羰制备呋喃过程中产生的废催化剂	T
194		261-182-50	现有	过氧化法生产环氧丙烷过程中产生的废催化剂	T
195		261-183-50	现有	除农药以外其他有机磷化合物生产过程中产生的废催化剂	T
196	农药制造	263-013-50	现有	化学合成农药生产过程中产生的废催化剂	T
197	化学药品原料 药制造	271-006-50	现有	化学合成原料药生产过程中产生的废催化剂	T
198	兽用药品制造	275-009-50	现有	兽药生产过程中产生的废催化剂	T
199	生物药品制品 制造	276-006-50	现有	生物药品生产过程中产生的废催化剂	T
200	环境治理业	772-007-50	现有	烟气脱硝过程中产生的废钒钛系催化剂	T
201	非特定行业	900-048-50	现有	废液体催化剂	T
202		900-049-50	现有	机动车和非道路移动机械尾气净化废催化剂	T

2.4.2.2. 生产能力

由 2.4.2.1 章节分析可知，本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模，因此，项目生产能力与环评一致，未发生变动，项目生产方案详见表 2.4.2-4。

表 2.4.2-4 变动后项目生产方案

序号	工程名称	处理能力 (t/a)		
		环评设计	本次变动后	变动情况
1	年处置利用含铜污泥 (HW22)	79000	70000	-9000
2	年处置利用表面处理废物 (HW17)	35000	35000	不涉及
3	年处置利用废催化剂 (HW50)	13000	13000	不涉及
4	年处置利用含镍废物 (HW46)	8000	8000	不涉及
5	年处置利用感光材料废物 (HW16)	2000	2000	不涉及
6	年处置利用焚烧处置残渣 (HW18)	5000	5000	不涉及
7	年处置利用含铬废物 (HW21)	1000	1000	不涉及
8	年处置利用含金属羰基化合物废物 (HW19)	1000	1000	不涉及
9	年处置利用含有有机卤化物废物 (HW45)	2000	2000	不涉及
10	有色金属采选和冶炼废物 (HW48)	4400	4400	不涉及
11	年处置利用其他废物 (HW49)	6000	6000	不涉及
12	年处置利用废有机溶剂与含有机溶剂废物 (HW06)	300	300	0
13	年处置利用废矿物油与含矿物油废物 (HW08)	1500	6000	+4500
14	年处置利用油/水、烃/水混合物或乳化液 (HW09)	1500	6000	+4500
15	年处置农药废物 (HW04)	2000	2000	不涉及
16	年处置利用精（蒸）馏残渣 (HW11)	500	500	不涉及
17	有机树脂类废物 (HW13)	400	400	不涉及
18	无机氰化物废物 (HW33)	200	200	不涉及
19	废酸 (HW34)	200	200	0
20	含锌废物 (HW23)	5000	5000	不涉及
21	含硒废物 (HW25)	1000	1000	不涉及
22	合计（危险废物处置）	169000	169000	0
23	贵金属工具（325-001-S01）剥洗（一般工业固废处置）	1	1	不涉及
24	杂铜、铜锭（一般工业固废、黑铜、冰铜）处置	56279.2	56279.2	不涉及
25	煅烧料（324-001-S01）	30000	30000	不涉及

本次变动南厂区增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），具体处置利用情况见表 2.4.2-5。

表 2.4.2-5 含油金属屑（900-200-08、900-006-09）处置情况

序号	生产线布置	年运行小时数 h	生产线处理对象/处理方式及规模			生产产品/产物		
			对象名称	处理规模	处理方式	名称	产量 t/a	去向
1	含油金属屑处置	7200	含油金属屑	9000 吨/a（其中 900-200-08 含油金属屑 4500 万吨, 900-006-09 含油金属屑 4500 万吨）	压块除油	金属块	8743.50	外售至金属冶炼企业
						废油	85.45	送至厂区熔炼工段自行处置
						废乳化液	170.89	

表 2.4.2-6 本次变动后全厂项目产品方案

序号	产品名称	生产能力 (t/a)			储存地点	物态	规格	
		环评设计	本次变动后	变化量				
1	黑铜	51338.727	50486.466	-852.261	北厂区成品库、南厂区成品库	固态	≥90%	
2	冰铜	24033.249	22991.597	-1041.652		固态	≥40%	
3	镍铁	3087.714	3087.714	0	南厂区成品库	固态	≥35%	
4	铜镍合金	1947.627	1947.627	0		固态	4-2-1	
5	钨酸钙	555.199	555.199	0		固态	≥60%	
6	偏钒酸铵	199.091	199.091	0		固态	≥99.5%	
7	钼酸钠	281.818	281.818	0		固态	≥99%	
8	银锭	921.92	921.92	0		固态	≥99.9%	
9	铝酸钠	5197.629	5197.629	0		固态	≥98%	
10	氢氧化铝	3104.2	3104.2	0		固态	≥98%	
11	铈粉	0.100	0.100	0		固态	≥99.9%	
12	金锭	0.506	0.506	0		固态	≥99.9%	
13	钨粉	10.248	10.248	0		固态	≥99.9%	
14	铂锭	6.288	6.288	0		固态	≥99.9%	
15	钨粉	0.628	0.628	0		固态	≥99.9%	
16	阴极铜	44165.122	44165.122	0		固态	≥99.9%	
17	硫酸镍	883.4	883.4	0		固态	II 类	
18	金属块	0	8743.5	+8743.50		南厂区成品库	固态	-

表 2.4.2-7 本次变动后 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线收集情况一览表

序号	废物名称	来源	类别编号	数量
1	含油金属屑	金属湿式机加工（如磨床加工）产生的含油金属屑（如磨床灰等）（900-200-08、900-006-09），属于苏环办（2021）290 号中的 II 级危险废物，主要金属成分为铁、铝等，不收集高镁金属屑。	900-200-08、900-006-09	9000 吨/a（其中 900-200-08 含油金属屑 4500 吨，900-006-09 含油金属屑 4500 吨）

(1) 含油金属屑的入场要求

本次变动后，为了控制次生危废产生量和减少转移运输、生产过程中的跑冒滴漏等环境污染问题，公司拟定入厂含油金属屑（900-200-08、900-006-09）含油率控制在15%以内；公司将配备高精度含油率测试仪进行入场分析，测试仪采用阿基米得原理浮力法，三个步骤即可显示含油率与密度值，改变传统人工计算的方式，节省时间、快速、方便。非常适合铁基、铝基等多孔性结构产品的含油率检测。

(2) 含有金属废屑产物的利用及要求

本次变动后，项目含油金属屑压块除油产生的金属块，作为固废外售至金属冶炼企业进行重熔冶炼，根据《国家危险废物名录（2025年版）》附录危险废物豁免管理清单，金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑（900-200-08、900-006-09），经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理。处置后的含油金属屑要求含油率低于1%再出厂。废油、废乳化液作为危废送至厂区熔炼工段自行处置。

2.4.2.3. 储存能力

北厂区各物料储存能力与环评一致，未发生变化。

南厂区各物料储存能力与环评及前两次变动分析要求一致，未发生变化，详见下表。

表 2.4.2-5 南厂区贮存工程变动一览表

序号	环评设计及前两次变动分析		本次变动后		变动情况
	工程名称	建筑面积 (m ²)	工程名称	建筑面积 (m ²)	
1	危废仓库	2688	危废仓库	2688	无变化
2	危险品仓库	256	危险品仓库	256	无变化
3	成品仓库	320	成品暂存区	320	无变化
4	一般工业固废库	100	一般工业固废库	100	无变化
5	次生危废库	1532	次生危废库	1532	无变化
6	脱硫渣暂存区	600	脱硫渣暂存库	600	无变化
7	罐区	一个 20m ³ 盐酸储罐、 一个 20m ³ 硫酸储罐、 一个 20m ³ 硝酸储罐、 一个 20m ³ 液碱储罐。	罐区	一个 20m ³ 盐酸储罐、 一个 20m ³ 硫酸储罐、 一个 20m ³ 硝酸储罐、 一个 20m ³ 液碱储罐。	无变化

2.4.3.项目地点及平面布局

2.4.3.1. 项目地点

项目建设地点位于连云港市灌南县经济开发区东区，与环评一致，未发生变化。

2.4.3.2. 平面布局

一、平面布局变化情况

项目北厂区平面布局与原环评一致，本次未发生变动。

项目南厂区平面布局与原环评及前两次变动分析要求基本一致，本次变动仅在熔炼车间增加压块区（含油金属废屑压块除油处置线），其它生产线及辅助设施内容未发生变动。

二、防护距离范围变化情况

根据《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书》可知，项目未设置大气环境防护距离；以南厂区厂界为边界设置 100 米卫生防护距离，北厂区厂界为边界设置 100 米卫生防护距离，防护距离内无现状居民区、学校、医院等保护目标。同时，要求防护距离范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标。

本项目本北厂区平面布局未发生变动，因此不涉及卫生防护距离变化；根据前两次变动分析报告（一）（二）及本次变动分析报告（三），南厂区仅对部分工程在厂区内进行优化布局，不突破用地红线，不会改变现有的卫生防护距离，因此南厂区卫生防护距离未发生变化。

2.4.4.生产工艺

2.4.4.1. 产品品种

一、项目产品品种

本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模，各小类代码与现有的代码危险废物成分相似，不会增加产品品种。

本次变动增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。因此，本次新增产品品种为 HW08、HW09 含油金属废屑压块除油产生的金属块，详见表 2.4.2-5。

本次变动后，项目含油金属屑压块除油产生的金属块，作为固废外售至金属冶炼企业进行重熔冶炼，根据《国家危险废物名录（2025 年版）》附录危险废物豁免管理清单，金属制品机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑（900-200-08、900-006-09），经压榨、压滤、过滤除油达到静置无滴漏后打包压块用于金属冶炼，利用过程不按危险废物管理。处置后的含油金属屑要求含油率低于 1%再出厂。废油、废乳化液作为危废送至厂区熔炼工段自行处置。

二、原料入厂要求

（1）新增危废代码

由表 2.3.2-1 可知，项目处置危险废物共 21 大类，本次变动拟对其中的 2 大类危险废物进行增项，但不改变处置规模。因此处置危险废物的类别未发生变化。对照《国家危险废物名录（2025 年版）》可知（见表 2.3.2-3），本次新增“HW06：废有机溶剂与含有机溶剂废物、HW34：废酸、HW48：有色金属采选和冶炼废物”中的各小类代码与现有的代码危险废物成分相似，本次变动对危废代码进行增项，不涉及新增污染物种类。因此，本次危废代码增项不涉及原料入厂要求的变化。

（2）含油金属屑的入场要求

本次变动后，为了控制次生危废产生量和减少转移运输、生产过程中的跑冒滴漏等环境污染问题，公司拟定入厂含油金属屑（900-200-08、900-006-09）含油率控制在 15%以内；公司将配备高精度含油率测试仪进行入场分析，测试仪采用阿基米得原理浮力法，三个步骤即可显示含油率与密度值，改变传统人工计算的方式，节省时间、快速、方便。非常适合铁基、铝基等多孔性结构产品的含油率检测。

三、原料配伍指标

由于本次变动原料（除含新增的油金属屑压块除油工艺）入厂要求的基本无变化，因此原料不变，原料配伍指标也未发生改变。

项目已采取相应质量控制措施，保障各类危险废物满足入厂要求，落实原料配伍指标，维持生产工艺的稳定。

质量控制保障措施：宁连公司与含铜、表面处理废物、废催化剂等危险废物产生企业在进行意向合作时，有专职业务员到该企业了解废物生产工艺，并经过有资质的检测机构，对该批废物出具 Cu、Ni、Pb、Hg、Cd、Cr、As、Cl、F、挥发性有机物、含盐量、含水率等化验报告，满足本项目原料入厂要求后，经公司确认后与该企业签订转移合同，落实联单制度、危废车辆运输制度，含铜废物入库时公司化验室进行随机抽样分析 Cu、Ni、Pb、Hg、Cd、Cr、As、Cl、F、挥发性有机物、含盐量、含水率等。如样品与有资质的检测机构对该批含铜废物出具的化验报告严重不符，做退货处理。原料先进行重金属（如 Cu、Ni、Pb、Hg、Cd、Cr、As）的检测，再决定混料比例，防止焙烧及富氧熔炼炉废气中重金属浓度不稳定。

2.4.4.2. 生产工艺

本次变动，项目原料（除含新增的油金属屑压块除油工艺）入厂要求不变、原料配伍指标不变，危废处置规模不变，因此本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，不会改变现有生产工艺。

本次变动，增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a）。因此，本次变动仅涉及 HW08、HW09、HW22 相关工艺调整。

本项目涉及的危险废物处理工艺流程如图 2.4.4-1~图 2.4.4-2 所示。

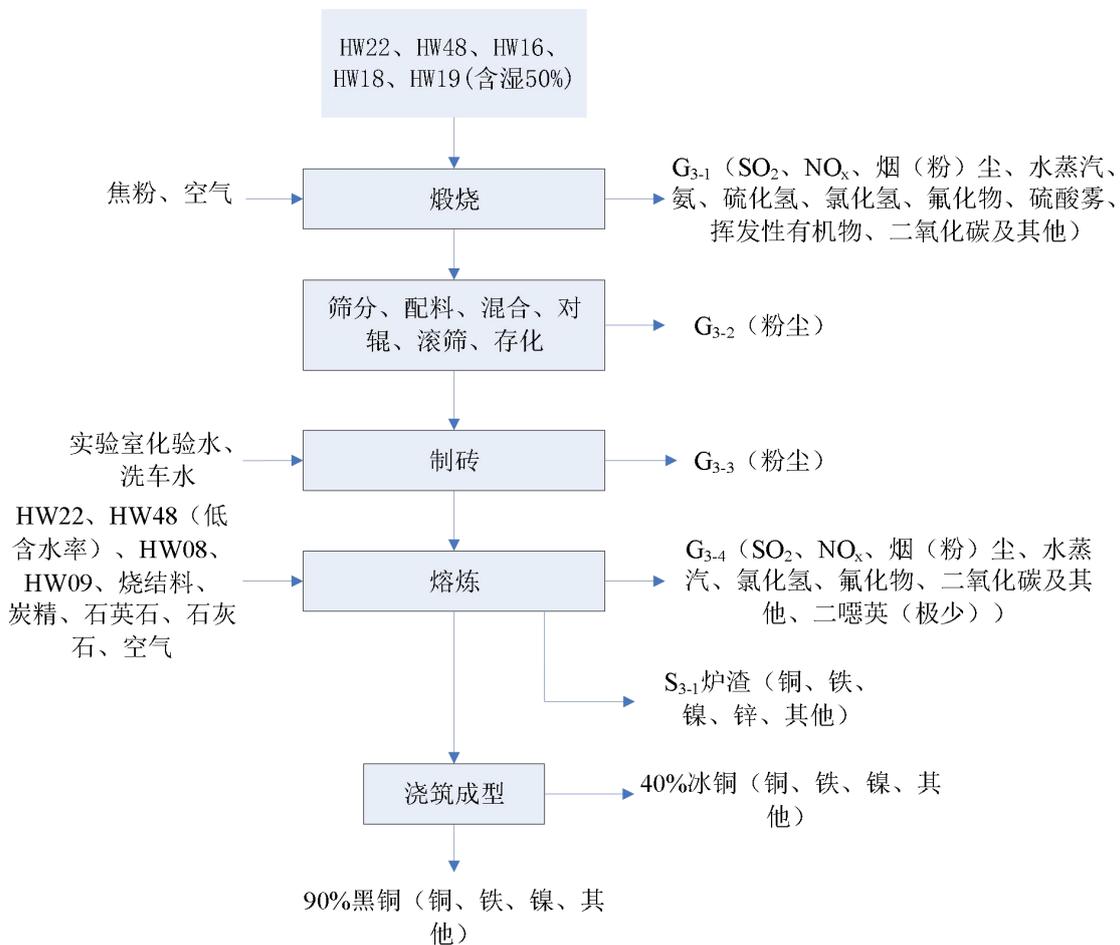


图 2.4.4-1 HW22 涉及的工艺流程图

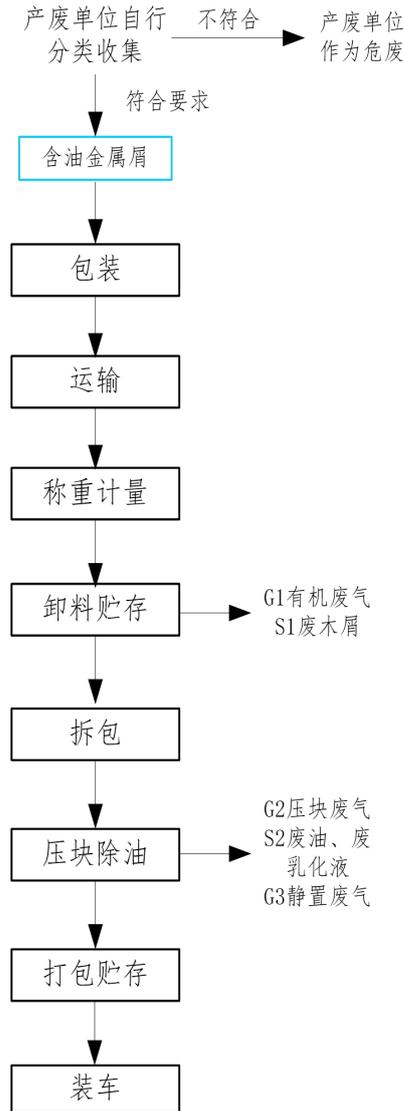


图 2.4.4-2 新增 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置工艺流程图

一、HW22 涉及的废物处理利用的处理工艺流程说明：

HW22 涉及的废物处理利用的处理工艺生产线仅 HW22 类危废处理量减少，工艺流程不变。

(1) 原料库及备料

各类原料在原料库内分类储存，然后转运至前处理车间经叉车加入 2 个暂存料坑后配比暂存，燃料也经铲车卸入燃料坑，然后分别通过料仓下的皮带，导入转运皮带送往立式回转窑式烧结炉、后经配料、混合、制砖进入熔炼系统。

(2) 原料煅烧工序

将含水率在 50%左右的物料经皮带输送机送入Φ3.6m 的立式回转窑式烧结炉布料机中向

炉内均匀地布料，罗茨鼓风机将风鼓入立式回转窑式烧结炉的中部，自下而上地与烧结物料进行热交换，充分利用热能。新型烧结炉的粉率约在 20%-45%。

（3）筛分

冷却的煅烧料由底部卸料篦子破碎后出料，经输送带送往滚筒筛分机进行筛分，使块、粉分离，经焙烧后的焙烧料进入料仓，料仓分为 2 个小仓，当一个处于接料状态时，另一个处于上料状态，轮流交替使用，每个仓均密闭，有效避免扬尘。

（4）配料、拌和、制砖

烧结后与石灰、铁粉、水等，经配料机按比例经双轴搅拌机搅拌混合，并经对辊压碎，存化后经输送带进入制砖机内，由制砖机制成实心砖块，制砖完成后在库房内自然晾干一周左右送强化熔炼炉冶炼，实心砖块利用叉车装入加料斗，由加料斗经升降机送至强化熔炼炉炉顶加入。

（5）污泥熔炼

含铜污泥（HW22、HW48）、感光材料废物（HW16）、焚烧处置残渣（HW18）、含金属羰基化合物废物（HW19）、废矿物油与含矿物油废物（HW08）、油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09）共用一台 4 平方熔炼炉，熔炉工艺详见表面处理废物熔炼工段介绍。

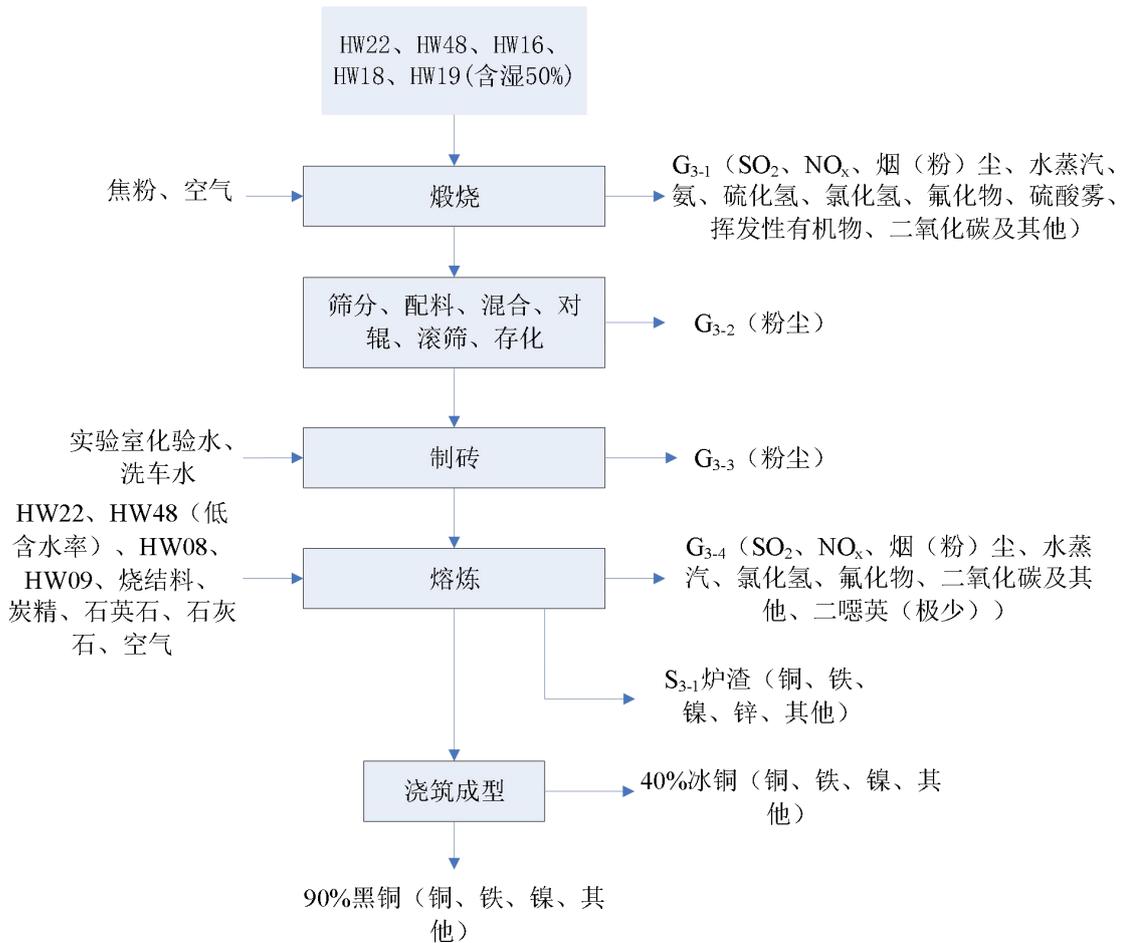


图 2.4.4-3 HW22、HW48、HW16、HW18、HW19、HW08、HW09 废物处理利用工
艺流程图

产排污环节:

(1)废气

本项目煅烧工序产生废气 G3-1，筛分、配料、混合、对辊、滚筛等工序产生废气 G3-2，制砖工序产生废气 G3-3，熔炼工序产生尾气 G3-4；

(2)固废

熔炼工序产生炉渣 S3-1；

(3)噪声

设备运行过程中产生噪声。

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

变动前，本项目 HW22、HW48、HW16、HW18、HW19、HW08、HW09 综合利用过程总物料平衡如表 4.4.4-1 所示。

表 4.4.4-1 变动前 HW22、HW48、HW16、HW18、HW19、HW08、HW09 总物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
名称	数量	种类	名称	产量
HW22、 HW48、 HW16、 HW18、HW19 废物（含湿 50%）	65700	产品	黑铜	7242.341
煅烧料	15000		冰铜	8851.750
HW22（低含 水）	23000			
HW48(低含水)	2200			
HW08	1500			
HW09	1500			
焦炭	1230			
洗车水、实验 室化验水	290	废气	G3-1	49679.978
炭精	1450		G3-2	15.845
石英石	556		G3-3	3.994
石灰石	32.375		G3-4	18302.930
空气	28998.6	固废	S3-1	57360.137
合计	141456.975	合计	-	141456.975

表 4.4.4-2 变动后 HW22、HW48、HW16、HW18、HW19、HW08、HW09 总物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
名称	数量	种类	名称	产量
HW22、 HW48、 HW16、 HW18、HW19 废物（含湿 50%）	65700	产品	黑铜	6390.080
煅烧料	15000		冰铜	7810.098
HW22（低含 水）	14000			
HW48(低含水)	2200			
HW08	1500			
HW09	1500			
焦炭	1230			

洗车水、实验室化验水	290	废气	G3-1	49679.978
炭精	1279.368		G3-2	15.845
石英石	490.571		G3-3	3.994
石灰石	28.565		G3-4	16149.086
空气	27440.714	固废	S3-1	50610.137
合计	130659.218	合计	-	130659.218

二、新增 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置工艺流程说明：

产废单位产生的含油金属屑，根据本项目原料需求，分类收集。不符合本项目原料使用要求的，作为产废单位的危废处置。

包装：符合本项目要求的含油金属屑使用吨袋密封保存。

运输：将装有含油金属屑的吨袋装入运输车辆（委托具有危险废物运输资质的单位的专用车辆）内，经规定的运输线路运至宁连公司磅房进行称重计量。运输车辆车厢底部另设置防渗铁板。

称重计量：在产废单位收运时将含油金属屑装入密闭防漏吨袋后，装入防渗漏的密闭运输车辆（委托具有危险废物运输资质的单位的专用车辆）内，经规定的运输线路运至宁连公司进行称重计量。

卸料贮存：计量后的含油金属屑运送到危废贮存区堆放。运输车辆运输到厂房外，后含油金属屑吨袋由厂区内的叉车运输。含油金属屑在吨袋中密闭保存，且常温贮存下油类挥发量极小，卸料贮存废气不进行定量分析。

完成卸车后专业运输车回原单位待命，不在厂区内停放和清洗（要求卸车工作人员熟悉危险废物类别及其危险特性，在卸料过程中一定要小心操作，避免包装物损坏。危险废物的盛装应足够安全，并经过周密检查，严防在卸料过程中出现渗漏、抛洒等情况。）

拆包：吨袋用叉车运送到压块设备上，设备配置的拆包系统将含油金属屑从吨袋中倒出，金属屑进入金属屑饼机（金属压块机）进行后续处置。拆包后的吨袋回收利用，产生破损的吨袋，作为危废送至厂区熔炼工段自行处置。

压块除油：含油金属屑进入金属屑饼机进行压块处理，含乳化液的金属屑进入金属压块机进行压块处理。金属屑进入压块机（屑饼机）内，通过压块机进行常温压块，压块之后的金属屑成圆柱饼状，挤压之后的废金属块经传动滚轴传输至压块机旁边的静置区。静置区下

设托盘，金属块在托盘中静置半小时观察无滴漏后运送至打包区。压块机挤压过程中产生压块废气、废油、废乳化液，废油、废乳化液经两台设备的集油槽分别收集，收集后的废油、废乳化液在吨桶中密封保存，在危废仓库暂存。静置过程产生有机废气。

打包贮存：金属块通过打包设备打包后，由叉车运输到成品堆放区。

装车：成品日产日清，堆放的成品金属块通过叉车搬运至具有危险废物运输资质单位的专业运输车，由专业运输车运输至有接受处理能力的金属冶炼企业或金属铸造企业进行豁免处置。

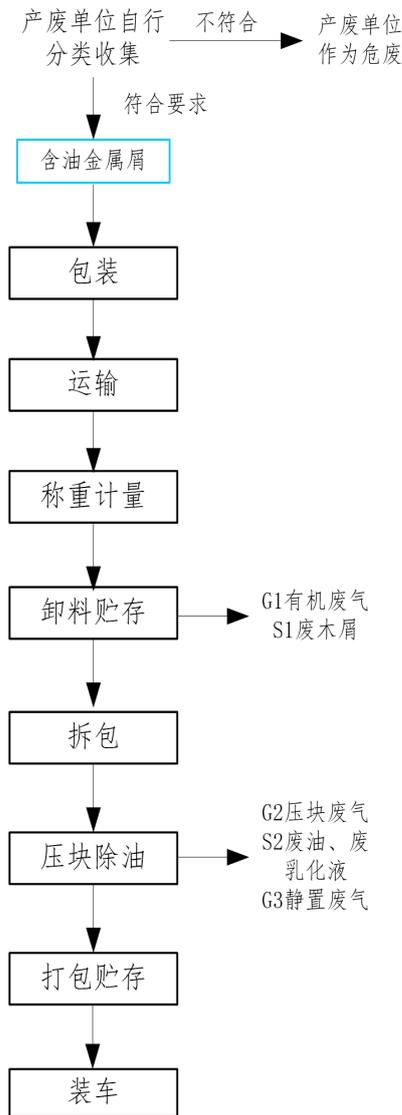


图 2.4.4-4 含油金属屑处置工艺流程图

产排污环节：

(1)废气

本项目卸料贮存工序产生废气，压块除油、静置工序产生废气；

(2)固废

压块除油工序产生废油和废乳化液；

(3)噪声

设备运行过程中产生噪声。

表 4.4.4-3 变动后含油金属屑处置工艺总物料平衡表（单位：t/a）

投入		产出		
名称	数量	种类	名称	产量
HW08、HW09 (900-200-08、 900-006-09)	9000	产品	金属块	8743.5
		固废	废油	85.446
			废乳化液	170.891
		废气	G13-1 有机废气	0.027
			G13-2 有机废气	0.135
			G13-3 有机废气	0.001
合计	9000	合计	-	90000

2.4.4.3. 主要生产装置、设备及配套设施

本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模。因此，本次变动不涉及 HW06、HW34 类危险废物处理工艺的设备变动。

本次变动增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。HW22 类危险废物处置量减少，其工艺生产线设备不需要变动。因此，本次变动仅涉及新增的 HW08、HW09 类含油金属废屑危险废物压块除油处置线设备变动。

本次变动后，含油金属废屑危险废物压块除油生产线设备清单如下表所示。

表 2.4.4-3 变动后涉及含有金属废屑工艺主要设备清单

序号	设备名称	规格型号	单位	数量		
				环评	本次变动	变动
1	金属压块机	ZG-dz03	台	0	1	+1
2	金属屑饼机	Y83W-1250	台	0	1	+1

2.4.4.4. 主要原辅料及能源消耗

本次原辅料变动主要涉及 HW22 熔炼工艺和含油金属废屑压块除油工艺原辅料变动，其

它工艺原辅料消耗情况与原环评一致。项目原辅料具体变动情况见下表。

表 4.5-1 项目主要原辅材料消耗变动情况表

序号	原辅料名称		单位	年使用量			储存地点	物态
				环评设计	本次变动	变化量		
1	年处置利用含铜污泥（HW22）		吨	79000	70000	-90000	南厂区危废仓库	半固态
2	年处置利用表面处理废物（HW17）		吨	35000	35000	0		半固态
3	年处置利用废催化剂（HW50）		吨	13000	13000	0		固态
4	年处置利用含镍废物（HW46）		吨	8000	8000	0		固态
5	年处置利用感光材料废物(HW16)		吨	2000	2000	0		固态
6	年处置利用焚烧处置残渣（HW18）		吨	5000	5000	0		固态
7	年处置利用含铬废物(HW21)		吨	1000	1000	0		固态
8	年处置利用含金属羰基化合物废物（HW19）		吨	1000	1000	0		固态
9	年处置利用含有机卤化物废物（HW45）		吨	2000	2000	0		固态
10	有色金属采选和冶炼废物（HW48）		吨	4400	4400	0		固态
11	原料	年处置利用其他废物(HW49)	吨	6000	6000	0		固态
12		年处置利用废有机溶剂与含有机溶剂废物（HW06）	吨	300	300	0		液态
13		年处置利用废矿物油与含矿物油废物（HW08）	吨	1500	1500	0		液态
		年处置利用含有金属废屑（HW08）	吨	0	4500	+4500		固态
14		年处置利用油/水、烃/水混合物或乳化液（HW09）	吨	1500	1500	0		液态
		年处置利用含有金属废屑（HW09）	吨	0	4500	+4500		固态
15		年处置农药废物（HW04）	吨	2000	2000	0		固态
16		年处置利用精（蒸）馏残渣（HW11）	吨	500	500	0		固态
17	有机树脂类废物（HW13）		吨	400	400	0	固态	
18	无机氰化物废物（HW33）		吨	200	200	0	固态	

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

19		废酸（HW34）	吨	200	200	0		液态	
20		含锌废物（HW23）	吨	5000	5000	0		固态	
21		含硒废物（HW25）	吨	1000	1000	0		固态	
22		含金贵金属	吨	0.8	0.8	0	南厂区一般工业固废仓库	固态	
23		含铂贵金属	吨	0.2	0.2	0		固态	
24		煅烧料	吨	30000	30000	0		固态	
25		杂铜、铜锭	吨	56279.2	56279.2	0	北厂区一般工业固废仓库	固态	
26		阳极板	吨	47600	47600	0	南厂区原料仓库	固态	
1	辅料	31%盐酸	吨	9612.82	9612.82	0	罐区	液态	
2		63%硝酸	吨	1301.728	1301.728	0		液态	
3		液碱	吨	8092.824	8092.824	0		液态	
4		98%硫酸	吨	395.636	395.636	0		液态	
5		氯化镁	吨	68.25	68.25	0	辅料仓库	固态	
6		液氧	吨	1051.2	1051.2	0		液态	
7		氯化钙	吨	167	167	0		固态	
8		碳酸钠	吨	1039.818	1039.818	0		固态	
9		硫酸镁	吨	29.091	29.091	0		固态	
10		硫酸铵	吨	110.182	110.182	0		固态	
11		硫化钠	吨	7.491	7.491	0		固态	
12		氯化钠	吨	507.5	507.5	0		固态	
13		硼砂	吨	488.95	488.95	0		固态	
14		氯酸钠	吨	43.721	43.721	0		固态	
15		氯化铵	吨	50.734	50.734	0		固态	
16		亚硫酸钠	吨	3.349	3.349	0		固态	
17		树脂	吨	0.374	0.374	0		固态	
18		甲酸	吨	18.053	18.053	0		液态	
19		25%氨水	吨	583.814	583.814	0		液态	
20		铁	吨	1038.686	1038.686	0		固态	
21		石英石	吨	118930.293	118864.864	-65.429		固态	
22		膨润土	吨	52.429	52.429	0		固态	
23		石灰石	吨	939.980	936.17	-3.81		固态	
24		石灰	吨	403.725	403.725	0		固态	
25		铁粉	吨	1038.686	1038.686	0		固态	
26		铜粉	吨	423.7	423.7	0		固态	
27		硫脲	吨	10	10	0		固态	
28		骨胶	吨	21	21	0		固态	
29		干酪素	吨	21	21	0		固态	
30		炭精	吨	4392.750	4222.118	-170.632		炭精库	固态
31		焦粉	吨	3161.782	3161.782	0			固态

2.4.5.环境保护措施

2.4.5.1. 废气、废水污染防治措施

（1）废气措施变化

本次变动，项目原料（除含新增的油金属屑压块除油工艺）入厂要求不变、原料配伍指

标不变，危废处置规模不变，因此本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，不会改变其现有生产工艺废气产生量和废气处理措施。

本次变动，增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a）。变动后，HW22 类危险废物工艺废气种类不变，熔炼废气污染物量相应较少，但其废气处理措施不变。HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线产生的少量有机废气收集后，经现有的“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”设施处理，尾气通过 100m 高排气筒（DA001）排放。

（2）废水措施变化

本次变动涉及的危废废物处置生产工艺中均无废水产生，且项目厂区危险废物总处置规模不变，本次本变动不考虑项目废水产生情况变化，故项目废水处理方式也不变。

项目北厂区无工艺废水产生，初期雨水回用于脱硫塔补水；生活污水经化粪池预处理达到接管标准后，接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。南厂区化验室废水、洗车废水和地面清洁废水回用于制砖工段；初期雨水收集后回用于脱硫用水补充水；生产工艺废水及酸碱废气吸收水经“中和+双效蒸发析盐”处理后三分之一左右回用于冲渣，其余约三分之二进入灌南宏兴环保科技有限公司处理；生活污水经化粪池处理后与蒸发析盐冷凝水达接管标准后，共同接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。

2.4.5.2. 废气、废水排放口情况

本次变动不涉及排气筒数量、雨水排口、污水排口数量的变化。噪声、土壤、地下水污染防治措施

本次变动不涉及噪声防治措施变化；不涉及其他土壤、地下水污染防治措施的变化。

2.4.5.3. 固体废物处置利用方式

（1）变动前固体废物产生情况及处置利用方式。

表 2.4.5-1 变动前项目固废产生情况汇总表

序号	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量(t/a)	产生工序及装置	形态	主要成分	危险特性	污染防治措施
1	废活性炭	HW49	900-041-49	24.59	废气处理	固	活性炭、有机物、无机物	T	回用熔炼炉
2	废包装袋	HW49	900-041-49	170	原料（污泥）包装	固	有机材料、金属等	T/In	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理
3	废除尘布袋（北厂区）	HW49	900-041-49	2	废气处理	固	有机材料	T/In	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

4	废除尘布袋（南厂区）	HW49	900-041-49	2.5	废气处理	固	有机材料	T/In	回用熔炼炉
5	化验室废液	HW49	900-047-49	0.5	实验室	液	废化学试剂、金属离子等	T/C/I/R	回用熔炼炉
6	废机油（北厂区）	HW08	900-214-08	0.2	设备维修	液	机油等	T/I	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理
7	废机油（南厂区）	HW08	900-214-08	0.2	设备维修	液	机油等	T/I	回用熔炼炉
8	废耐火材料	HW36	900-032-36	3	设备维修	固	石棉废物	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
9	炉渣（南厂区）	-	-	99014.451	熔炼	固	铁、铜等	-	待鉴别，如不属于危险废物，则外售综合利用；如属于危险废物则按照危险废物要求进行处置。
10	炉渣（北厂区）	SW01	321-005-S01	14069.805	熔炼	固	铁、铜等	-	外售处置
11	集尘灰	HW48	321-027-48	6380.451	废气处理	固	金属粉尘	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
12	废坩埚	HW49	900-041-49	200 个/年	熔融	固	废坩埚	T/In	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
13	废树脂	HW13	900-015-13	0.378	树脂除杂	固	废树脂及吸附物	T	回用熔炼炉
14	废滤布	HW49	900-041-49	0.8	过滤	固	滤布、不溶性金属渣	T/In	回用熔炼炉
15	废水处理残渣	HW18	772-003-18	2391.33	废水处理	固	氯化钠、氯化铵、亚硫酸钠、硝酸钠、氯化铁等	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
16	废盐硫酸钠	HW18	772-003-18	643.636	蒸馏	固	硫酸钠、杂质等	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
17	废铁壳	SW17	900-001-S17	13	切壳	固	铁、塑料	-	外售综合利用
18	脱硫渣	-	-	708.3	废气处理	固	硫酸钙等	-	待鉴别，如不属于危险废物，则外售综合利用；如属于危险废物则按照危险废物要求进行处置。

（2）变动后固体废物产生情况及处置利用方式。

根据本次变动工艺物料平衡，本次变动主要涉及 HW22 减少处置导致炉渣（南厂区）固废变动，以及新增含油金属废屑压块除油工艺增加的废油、废乳化液危险固废。

表 2.4.5-2 变动后项目固废产生情况汇总表

序号	危险废物名称	废物类别	废物代码	变动前产生量 (t/a)	变动前产生量 (t/a)	变化量 (t/a)	主要成分	危险特性	污染防治措施
1	废活性炭	HW49	900-041-49	24.59	24.59	0	活性炭、有机物、无机物	T	回用熔炼炉
2	废包装袋	HW49	900-041-49	170	170	0	有机材料、金属等	T/In	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理
3	废除尘布袋（北厂区）	HW49	900-041-49	2	2	0	有机材料	T/In	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理
4	废除尘布袋（南厂区）	HW49	900-041-49	2.5	2.5	0	有机材料	T/In	回用熔炼炉
5	化验室废液	HW49	900-047-49	0.5	0.5	0	废化学试剂、金属离子等	T/C/I/R	回用熔炼炉
6	废机油（北厂区）	HW08	900-214-08	0.2	0.2	0	机油等	T/I	委托连云港市赛科废料处置有限公司处理
7	废机油（南厂区）	HW08	900-214-08	0.2	0.2	0	机油等	T/I	回用熔炼炉
8	废耐火材料	HW36	900-032-36	3	3	0	石棉废物	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
9	炉渣（南厂区）	-	-	99014.451	92264.451	-6750	铁、铜等	-	待鉴别，如不属于危险废物，则外售综合利用；如属于危险废物则按照危险废物要求进行处置。
10	炉渣（北厂区）	SW01	321-005-S01	14069.805	14069.805	0	铁、铜等	-	外售处置
11	集尘灰	HW48	321-027-48	6380.451	6380.451	0	金属粉尘	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
12	废坩埚	HW49	900-041-49	200 个/年	200 个/年	0	废坩埚	T/In	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
13	废树脂	HW13	900-015-13	0.378	0.378	0	废树脂及吸附物	T	回用熔炼炉
14	废滤布	HW49	900-041-49	0.8	0.8	0	滤布、不溶性金属渣	T/In	回用熔炼炉
15	废水处理残渣	HW18	772-003-18	2391.33	2391.33	0	氯化钠、氯化铵、亚硫酸钠、硝酸钠、氯化铁等	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理
16	废盐硫酸钠	HW18	772-003-18	643.636	643.636	0	硫酸钠、杂质等	T	委托淮安雅居乐环境服务有限公司处理

17	废铁壳	SW17	900-001-S17	13	13	0	铁、塑料	-	外售综合利用
18	脱硫渣	-	-	708.3	708.3	0	硫酸钙等	-	待鉴别，如不属于危险废物，则外售综合利用；如属于危险废物则按照危险废物要求进行处置。
19	废油	HW08	900-249-08	0	85.45	+85.45	矿物油等	T, I	送至厂区熔炼工段自行处置
20	废乳化液	HW09	900-007-09	0	170.895	+170.895	乳化液等	T	送至厂区熔炼工段自行处置

2.4.5.4. 环境风险

变动前：

1、大气环境风险防范措施：根据工厂的生产流程及各组成部分的功能要求、生产特点、火灾危险性，结合地形、风向、交通等条件，将生产区布置在全厂主导风向频率的上风向和侧风向；装置与周边装置及设施的防火间距、装置内部工艺设备之间的防火间距均符合防火规范的要求，并应保证周边及装置内部消防道路的畅通；各装置四周设环行道路，形成全厂道路交通网；在生产装置可能有可燃或有毒气体泄漏和积聚的地方设置可燃和/或有毒气体探测器，以检测设备泄漏及空气中可燃或有毒气体浓度；各装置根据生产特点，在装置/车间内配备了空气呼吸器、防毒面具、防护手套、防护眼镜、防护服等器材；各装置区内设有常规水消防系统（室内外消火栓系统、水炮系统、消防竖管）、水幕系统、低倍数泡沫灭火系统、水喷雾系统、自动喷水灭火系统、火灾自动报警系统和小型灭火器。

2、事故废水风险防范措施：企业应通过建立三级防控体系，关口前移，降低末端风险控制压力，系统提升水环境风险的保障水平，从根本上保障环境安全，实现事故状态下对水环境风险的有效控制，防止生产过程和突发性事故产生的污染物进入企业外水域，造成水体环境污染事故，一级防控措施：单元拦截。工程车间、危险物临时储存点、罐区设防渗硬化地面和围挡，防止物料泄漏后外溢；二级防控措施：厂区设置事故应急池及配套设施（事故导排系统），事故废水自流至事故应急池，能满足物料泄漏时的收集和工艺设备发生故障时废水的临时暂存，作为较大事故泄露物料和消防废水的二级防控设置。三级防控措施：厂区拦截，雨水管网设有雨水截止阀，正常情况下通向雨水系统的阀门关闭，通向应急收集槽的阀门打开，事故废水纳入事故池，严防未经处理的事故废水排入区域地表水体。待事故平息后，事故应急池内污水分批次进入厂区污水站处理达标后经污水管网排入污水处理厂处理，确保事故废水不直接进入外环境，不会对污水处理厂处理能力造成大的影响。

3、地下水环境风险防范措施：管线敷设尽量采用“可视化”原则，即管道尽可能地上敷

设，做到污染物“早发现、早处理”，以减少由于埋地管道泄漏而可能造成的地下水污染。固废的运输、堆存等方面要严格按照国家相关规范要求，做好防渗、防晒、防淋等措施，以防止和降低渗漏/淋滤液、初期雨水等渗入地下污染地下水的环境风险。根据装置、单元的特点和所处的区域及部位，将厂区分为重点防渗区、一般防渗区和简单防渗区，对不同防渗区执行不同的防渗技术要求。

4、制定环境应急预案：项目试生产前须按照《江苏省突发环境事件应急预案编制导则（试行）（企业事业单位版）》的要求编制环境风险事故应急预案。并定期组织学习事故应急预案和演练，根据演习情况结合实际对预案进行适当修改。注意与区域已有环境风险应急预案对接与联动。一旦重、特大风险事故发生，应立即启动应急预案。严格分级响应。

变动后：

项目危险废物处置总量不变，环境风险源及风险预防处置措施及最近敏感点情况不变，风险防范措施有效，环境风险可控，因此环境风险影响维持环评不变。

2.5 污染物总量控制

本项目变动涉及废气产排情况变动以及固废产生情况变化。项目北厂区程变动前后全厂总量变化情况见表 2.5-1，项目南厂区变动前后全厂总量变化情况见表 2.5-2

表 2.5-1 变动前后项目北厂区总量变化表（t/a，北厂区）

种类	污染物名称	排放量/接管量（t/a）		变动前后增减量（t/a）	备注
		变动前	变动后		
废水	废水量	2160	2160	0	
	COD	0.864	0.864	0	
	SS	0.648	0.648	0	
	NH ₃ -N	0.076	0.076	0	
	TN	0.097	0.097	0	
	TP	0.011	0.011	0	
废气 (有组织)	SO ₂	1.896	1.896	0	
	NO _x	2.225	2.225	0	
	烟（粉）尘	0.780	0.780	0	
	铅及其化合物	0.00234	0.00234	0	
	汞及其化合物	0.00234	0.00234	0	
	铬及其化合物	0.00234	0.00234	0	
	镉及其化合物	0.00234	0.00234	0	
砷及其化合物	0.00234	0.00234	0		
固废	一般工业固废	0	0	0	
	生活垃圾	0	0	0	

表 2.5-2 变动前后项目南厂区总量变化表（t/a，南厂区）

种类	污染物名称	排放量/接管量（t/a）		变动前后增减量 （t/a）	备注
		变动前	变动后		
废水	废水量	33368.343	33368.343	0	
	COD	1.569	1.569	0	
	SS	1.638	1.638	0	
	NH ₃ -N	0.698	0.698	0	
	TN	1.006	1.006	0	
	TP	0.011	0.011	0	
	总镍	0.027	0.027	0	
	总铬	0.002	0.002	0	
	总铅	0.011	0.011	0	
	全盐量	48.229	48.229	0	
废气 (有组织)	烟（粉）尘	6.504	6.431399	-0.072601	
	铅及其化合物	0.01154	0.011427	-0.000113	
	汞及其化合物	0.00115	0.001143	-0.000007	
	铬及其化合物	0.00115	0.001143	-0.000007	
	镉及其化合物	0.00115	0.001143	-0.000007	
	砷及其化合物	0.00115	0.001143	-0.000007	
	SO ₂	48.009	45.429	-2.580	
	NO _x	59.691	56.66	-3.031	
	二噁英	6.91E-09	6.61E-09	-3.0E-010	
	氯化氢	1.531	1.235	-0.296	
	氨气	2.087	2.087	0	
	VOCs（含甲酸）	1.029	0.957	-0.072	
	氯气	0.001	0.001	0	
	硫酸雾	0.496	0.496	0	
	氟化物	0.745	0.706	-0.039	
	硫化氢	0.618	0.618	0	
固废	危险废物	0	0	0	
	一般工业固废/待鉴别	0	0	0	
	生活垃圾	0	0	0	

2.6 重大变动判定情况

经对照《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），本次变动不属于重大变动。具体分析见表 2.5-1。

表 2.5-1 本项目变动与“环办环评函〔2020〕688号”对照分析情况

序号	类别	文件内容	对照情况	是否属于重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目开发、使用功能未发生变化。	否
2		生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。项目生产、处置、储存能力均不变。	否
3	规模	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。	项目生产、处置能力不变。	否
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。		否
5	地点	重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点。	不涉及	否
6	生产工艺	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，导致一下情形之一：（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。	本次变动对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。废物处置工艺调整，项目不新增污染物种类，不增加污染物排放量。	否
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%	物料运输、装卸、贮存方式不变化，不增加大气污染物	否

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

序号	类别	文件内容	对照情况	是否属于重大变动
		及以上。	无组织排放量。	
8	环境保护措施	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。	项目废气、废水防治措施不变。	否
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。	不涉及废水排放方式的变化。	否
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。	未新增废气主要排放口；主要排放口排气筒高度未发生变化；	否
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。	噪声、土壤及地下水污染防治措施不变，对环境影响不变。	否
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。	项目固体废物利用处置方式不变。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理手续。固体废物均合理处置。	否
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。	本次不涉及故废水暂存能力或拦截设施变化	否

由上表分析可知，本次变动不在《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）之内，不属于重大变动。因此，判定本项目为一般变动。

3.评价要素

3.1.评价等级

本次变动不涉及评价等级的变动，实际评价等级与原环评一致。

3.2.评价范围

本次变动不涉及评价范围的变动，实际评价范围与原环评一致。

3.3.评价标准

本次变动不涉及评价标准的变动，实际评价标准与原环评一致。

4.环境影响分析

4.1 废气

本次变动后，HW22 类危险废物工艺废气种类不变，其熔炼废气污染物量相应较少，但其废气处理措施不变。变动后，HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线产生的少量有机废气收集后，经现有的“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”设施处理，尾气通过 100m 高排气筒（DA001）排放。

变动前，DA001 排放口产生和排放情况见下表 4.1-1、表 4.1-2。

由第二章分析可知，本次变动仅涉及有组织废气 DA001 排放口废气产生和排放量变化，其它排放口废气产生及排放情况均不变；项目危险废物处置总规模没有发生变化，仅 HW22 类危险废物和 HW08、HW09 类危险废物部分处置量互调，危险废物原料的贮存地点和方式也没有发生变化，故本次变动不考虑无组织废气变化。

变动后，DA001 排放口产生和排放情况见下表 4.1-3、表 4.1-4。

由上表分析，排气筒数量及废气处理措施变化后各排气筒排放废气满足相关排放标准要求，达标排放。

大气环境保护距离是指项目厂界浓度满足大气污染物厂界浓度限值，但厂界外大气污染物短期浓度贡献值超过环境质量标准限值的，可以自厂界外设置一定范围的大气环境保护距离，以确保大气环境保护距离外的污染物浓度贡献值满足环境质量标准。根据《大气环境影响评价技术导则》（HJ2.2-2018），本项目厂界浓度满足大气污染物厂界浓度限值，厂界外大气污染物短期贡献浓度满足环境质量浓度限值，因此变动后本项目不设置大气环境保护距离，与环评一致。

本次变动后，项目卫生防护距离不发生变化。目前该建设项目用地周围卫生防护距离内无居民、学校等环境敏感目标，今后也不应规划建设居住区、学校、医院等大气环境敏感建筑物。变动后卫生防护距离内仍无环境敏感目标，因此变动后项目无组织排放源可满足卫生防护距离的要求

因此，结合项目总量指标控制情况可知，变动后项目不会增加大气污染物对环境的不利影响。

表 4.1-1 变动前，技改项目 DA001 大气污染物产生、治理及排放情况表

编号	废气产生量 (Nm³/h)	污染物名称	收集措施	收集效率 %	产生情况			治理措施	处理效率 %	排放情况			排气筒参数				年排放时间 (h)	
					核算方法	浓度 mg/m³	速率 kg/h			产生量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a	编号	高度 m	内径 m		温度 °C
G1-1、G2-1、G3-1、G4-1、G5-1、G6-1、G7-1	110000	颗粒物	管道	100	类比法	4838.307	532.214	3831.94	重力沉降+旋风除尘+布袋除尘	99.9	4.838	0.532	3.832	DA001	100	2.2	60	7200
		铅及其化合物			类比法	9.580	1.054	7.587		99.9	0.010	0.001	0.008					7200
		汞及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		铬及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		镉及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		砷及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		SO ₂			类比法	81.076	8.918	64.212		95	4.054	0.446	3.211					7200
		NO _x			类比法	7.938	0.873	6.287		45	4.366	0.480	3.458					7200
		氨气			类比法	2.568	0.283	2.034		20	2.055	0.226	1.627					7200
		硫化氢			类比法	0.967	0.106	0.766		20	0.773	0.085	0.612					7200
		氯化氢			类比法	11.389	1.253	9.020		95	0.569	0.063	0.451					7200
		氟化物			类比法	3.701	0.407	2.931		95	0.185	0.020	0.147					7200
		硫酸雾			类比法	4.071	0.448	3.224		95	0.204	0.022	0.161					7200
		二噁英			类比法	8.53E-09	9.38E-10	6.76E-09		50	4.27E-09	4.69E-10	3.38E-09					7200
		VOCs			类比法	2.568	0.283	2.034		50	1.284	0.141	1.017					7200
G1-4、G2-4、G3-4、G6-3、G7-3	100000	颗粒物	管道	100	类比法	16455.097	164.551	1184.767	重力沉降+表冷+脉冲布袋除尘	99.9	16.455	0.165	1.185	DA001	100	2.2	60	7200
		铅及其化合物			类比法	30.344	0.303	2.185		99.9	0.030	3.03E-04	0.002					7200
		汞及其化合物			类比法	3.034	0.030	0.218		99.9	0.003	3.03E-05	2.18E-04					7200
		铬及其化合物			类比法	3.034	0.030	0.218		99.9	0.003	3.03E-05	2.18E-04					7200
		镉及其化合物			类比法	3.034	0.030	0.218		99.9	0.003	3.03E-05	2.18E-04					7200
		砷及其化合物			类比法	3.034	0.030	0.218		99.9	0.003	3.03E-05	2.18E-04					7200
		SO ₂			类比法	11905.083	119.051	857.166		95	595.254	5.953	42.858					7200
		NO _x			类比法	1224.045	12.240	88.131		45	673.225	6.732	48.472					7200
		氯化氢			类比法	140.905	1.409	10.145		95	7.045	0.070	0.507					7200
		氟化物			类比法	159.427	1.594	11.479		95	7.971	0.080	0.574					7200
		二噁英			类比法	9.38E-08	9.38E-10	6.76E-09		50	4.69E-08	4.69E-10	3.38E-09					7200
		7200			7200	7200	7200	7200		7200	7200	7200	7200					7200
		G8-2			10000	颗粒物	管道	100		类比法	624.951	6.250	44.996					SNCR+二燃室+急冷+脉冲布袋除尘
铅及其化合物	类比法		0.625	0.006		0.045			99.9	6.25E-04	6.25E-06	4.50E-05	7200					
汞及其化合物	类比法		0.062	0.001		0.004			99.9	6.25E-05	6.25E-07	4.50E-06	7200					
铬及其化合物	类比法		0.062	0.001		0.004			99.9	6.25E-05	6.25E-07	4.50E-06	7200					
镉及其化合物	类比法		0.062	0.001		0.004			99.9	6.25E-05	6.25E-07	4.50E-06	7200					
砷及其化合物	类比法		0.062	0.001		0.004			99.9	6.25E-05	6.25E-07	4.50E-06	7200					
SO ₂	类比法		81.375	0.814		5.859			95	4.069	0.041	0.293	7200					
NO _x	类比法		68.500	0.685		4.932			45	37.675	0.377	2.713	7200					
氯化氢	类比法		21.875	0.219		1.575			95	1.094	0.011	0.079	7200					
氟化物	类比法		6.875	0.069		0.495			95	0.344	0.003	0.025	7200					

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

		二噁英			类比法	4.16E-09	4.16E-11	3.00E-10			50	2.08E-09	2.08E-11	1.50E-10					7200
--	--	-----	--	--	-----	----------	----------	----------	--	--	----	----------	----------	----------	--	--	--	--	------

表 4.1-3 变动后，技改项目 DA001 大气污染物产生、治理及排放情况表

编号	废气产生量 (Nm³/h)	污染物名称	收集措施	收集效率 %	产生情况			治理措施	处理效率 %	排放情况			排气筒参数				年排放时间 (h)	
					核算方法	浓度 mg/m³	速率 kg/h			产生量 t/a	浓度 mg/m³	速率 kg/h	排放量 t/a	编号	高度 m	内径 m		温度 °C
G1-1、G2-1、G3-1、G4-1、G5-1、G6-1、G7-1	110000	颗粒物	管道	100	类比法	4838.307	532.214	3831.94	重力沉降+旋风除尘+布袋除尘	99.9	4.838	0.532	3.832	DA001	100	2.2	60	7200
		铅及其化合物			类比法	9.580	1.054	7.587		99.9	0.010	0.001	0.008					7200
		汞及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		铬及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		镉及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		砷及其化合物			类比法	0.958	0.105	0.759		99.9	0.001	1.05E-04	0.001					7200
		SO ₂			类比法	81.076	8.918	64.212		95	4.054	0.446	3.211					7200
		NO _x			类比法	7.938	0.873	6.287		45	4.366	0.480	3.458					7200
		氨气			类比法	2.568	0.283	2.034		20	2.055	0.226	1.627					7200
		硫化氢			类比法	0.967	0.106	0.766		20	0.773	0.085	0.612					7200
		氯化氢			类比法	11.389	1.253	9.020		95	0.569	0.063	0.451					7200
		氟化物			类比法	3.701	0.407	2.931		95	0.185	0.020	0.147					7200
		硫酸雾			类比法	4.071	0.448	3.224		95	0.204	0.022	0.161					7200
		二噁英			类比法	8.53E-09	9.38E-10	6.76E-09		50	4.27E-09	4.69E-10	3.38E-09					7200
VOCs	类比法	2.447	0.269	1.938	55	1.101	0.121	0.872	7200									
含油金属废屑压块除油废气 G ₁₃₋₁ 、G ₁₃₋₂ G ₁₃₋₃	5000	VOCs	管道	100	类比法	4.528	0.023	0.163	RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫	55	2.028	0.010	0.073	DA001	100	2.2	60	7200
G1-4、G2-4、G3-4、G6-3、G7-3	100000	颗粒物	管道	100	类比法	1544.9986	154.4999	1112.399	重力沉降+表冷+脉冲布袋除尘	99.9	1.5450	0.1545	1.1124	DA001	100	2.2	60	7200
		铅及其化合物			类比法	30.3440	0.2935	2.113		99.9	30.3440	0.0003	0.0021					7200
		汞及其化合物			类比法	3.0340	0.0293	0.211		99.9	3.0340	0.0000	0.0002					7200
		铬及其化合物			类比法	3.0340	0.0293	0.211		99.9	3.0340	0.0000	0.0002					7200
		镉及其化合物			类比法	3.0340	0.0293	0.211		99.9	3.0340	0.0000	0.0002					7200
		砷及其化合物			类比法	3.0340	0.0293	0.211		99.9	3.0340	0.0000	0.0002					7200
		SO ₂			类比法	11905.0830	111.8813	805.545		95	11905.083	5.5941	40.2773					7200
		NO _x			类比法	1224.0450	11.4750	82.620		45	1224.0450	6.3112	45.4408					7200
		氯化氢			类比法	140.9050	0.5850	4.212		95	140.9050	0.0293	0.2106					7200
		氟化物			类比法	159.4270	1.4838	10.683		95	159.4270	0.0742	0.5342					7200
		二噁英			类比法	9.38E-08	9.38E-10	6.26E-09		50	4.69E-08	4.69E-10	3.13E-09					7200
		G8-2			10000	颗粒物	管道	100		类比法	624.951	6.250	44.996					SNCR+二燃室+急冷+脉冲布袋除尘
铅及其化合物	类比法	0.625	0.006	0.045	99.9	6.25E-04			6.25E-06	4.50E-05	7200							
汞及其化合物	类比法	0.062	0.001	0.004	99.9	6.25E-05			6.25E-07	4.50E-06	7200							
铬及其化合物	类比法	0.062	0.001	0.004	99.9	6.25E-05			6.25E-07	4.50E-06	7200							
镉及其化合物	类比法	0.062	0.001	0.004	99.9	6.25E-05			6.25E-07	4.50E-06	7200							
砷及其化合物	类比法	0.062	0.001	0.004	99.9	6.25E-05			6.25E-07	4.50E-06	7200							

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（三）

		SO ₂			类比法	81.375	0.814	5.859			95	4.069	0.041	0.293					7200
		NO _x			类比法	68.500	0.685	4.932			45	37.675	0.377	2.713					7200
		氯化氢			类比法	21.875	0.219	1.575			95	1.094	0.011	0.079					7200
		氟化物			类比法	6.875	0.069	0.495			95	0.344	0.003	0.025					7200
		二噁英			类比法	4.16E-09	4.16E-11	3.00E-10			50	2.08E-09	2.08E-11	1.50E-10					7200

表 4.1-2 变动前，技改项目 DA001 排放口有组织排放汇总表

排气筒编号	废气量 Nm ³ /h	污染物名称	排放状况			排放标准	
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h
DA001	220000	颗粒物	3.196	0.703	5.062	20	/
		铅及其化合物	0.006	0.001	0.010	0.5	/
		汞及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.05	/
		铬及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.5	/
		镉及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.05	/
		砷及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.5	/
		SO ₂	29.269	6.439	46.362	80	/
		NO _x	34.496	7.589	54.642	180	/
		氨气	1.027	0.226	1.627	/	73
		硫化氢	0.387	0.085	0.612	/	5.055
		氯化氢	0.655	0.144	1.037	10	0.18
		氟化物	0.470	0.104	0.745	6	/
		硫酸雾	0.102	0.022	0.161	5	1.1
		二噁英	4.36E-09	9.59E-10	6.91E-09	5.00E-07	
		VOCs	0.642	0.141	1.017	60	3

表 4.1-4 变动后，技改项目 DA001 排放口有组织排放汇总表

排气筒编号	废气量 Nm ³ /h	污染物名称	排放状况			排放标准	
			浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h
DA001	225000	颗粒物	3.196	0.703	5.062	20	/
		铅及其化合物	0.006	0.001	0.010	0.5	/
		汞及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.05	/
		铬及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.5	/
		镉及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.05	/
		砷及其化合物	0.001	1.36E-04	0.001	0.5	/
		SO ₂	29.269	6.439	46.362	80	/
		NO _x	34.496	7.589	54.642	180	/
		氨气	1.027	0.226	1.627	/	73
		硫化氢	0.387	0.085	0.612	/	5.055
		氯化氢	0.655	0.144	1.037	10	0.18
		氟化物	0.470	0.104	0.745	6	/
		硫酸雾	0.102	0.022	0.161	5	1.1
		二噁英	4.36E-09	9.59E-10	6.91E-09	5.00E-07	
		VOCs	0.583	0.131	0.945	60	3

4.2 废水

项目北厂区无工艺废水产生，初期雨水回用于脱硫塔补水；生活污水经化粪池预处理达到接管标准后，接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。南厂区化验室废水、洗车废水和地面清洁废水回用于制砖工段；初期雨水收集后回用于脱硫用水补充水；生产工艺废水及酸碱废气吸收水经“中和+双效蒸发析盐”处理后三分之一左右回用于冲渣，其余约三分之二进入灌南宏兴环保科技有限公司处理；生活污水经化粪池处理后与蒸发析盐冷凝水达接管标准后，共同接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。

本次变动涉及的危废废物处置生产工艺中均无废水产生，且项目厂区危险废物总处置规模不变，本次本变动不考虑项目废水产生情况变化，故项目废水处理方式也不变。

因此，变动后项目不会增加对周边地表水环境的影响。

4.3 噪声

本次变动后，项目主体设备不变，仅增加两台含油金属废屑压块设备，在落实环评要求的噪声防治措施后，噪声能够达标排放，项目对声环境影响可以接受。

4.4 固废

变动后，本项目固废均得到有效处理处置，项目固废不外排，不会对外环境产生不良影响

4.5 土壤、地下水环境

项目变动后，土壤、地下水环境评价等级不变，不新增污染物种类及排放量，不涉及大气沉降、垂直入渗源强的变化。

因此，项目变动后，原环评结论不变，项目建设对土壤、地下水环境的影响可接受。

4.6 环境风险

项目危险废物处置总量不变，环境风险源及风险预防处置措施及最近敏感点情况不变，风险防范措施有效，环境风险可控，因此环境风险影响维持环评不变。

5.结论

综上所述，本次变动内容为：①对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；②增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物增加处置量（+9000t/a），对 HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后不改变全厂危废处置规模。同时，项目不涉及建设性质、建设地点、各项污染防治措施及固体废物处置利用方式的变化，经表 2.5-1 对照分析，本次变动不在《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）之内，不属于重大变动，判定本项目为一般变动。

项目变动后不会增加大气污染物对环境的不利影响；不会导致环境风险防范能力降低；地表水、声环境、地下水、土壤环境维持原环评结论不变，对环境影响可以接受。

因此，公司在严格落实环保“三同时”措施、确保各项环保措施稳定正常运行、外排污染物达标排放的情况下，项目本次变动内容不会增加对外环境的影响，可纳入竣工环境保护验收管理。

附件 1：环评批复

连云港市生态环境局文件

连环审〔2024〕3014号

关于对江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书的批复

江苏宁连环境有限公司：

你公司委托江苏中政生态环境技术有限公司编制的《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目代码：2307-320724-89-02-693613）及相关资料收悉，经研究，批复如下：

一、项目为改建，位于江苏省连云港市灌南县经济开发区东区。用地面积 122812 平方米；总投资 15000 万元，其中环保投资 2301 万元。对现有危险废物处置利用生产线进行提升改造，同时进行两个厂区的平面布局优化，将两个厂区危险废物处

— 1 —



置利用能力整合至南厂区，南厂区同时建设一条 1t/a 一般固废综合利用生产线（已批未建）和保留现有阴极铜电解生产线（已建，最大能力 10.5 万吨/年）；将南厂区的杂铜、铜锭利用生产线调整至北厂区。技改完成后全厂危废处置能力合计 16.9 万吨/年（共 21 大类，其中原料 HW04 和 HW11 仅接受文本规定的三家企业），一般工业固废贵金属工具剥洗（325-001-S01）1 吨/年、杂铜（321-001-S01、321-002-S01、321-003-S01 等共 44 小类）和铜锭（符合《黑铜》（YS/T632-2020）、《冰铜》（YS/T921-2013）标准的产品）56279.2 吨/年、煅烧料（324-001-S01）3 万吨/年，外购阳极板 47600 吨/年。

本项目审批前我局已在网站（<http://hbj.lyg.gov.cn/>）将项目内容进行了公示。根据《报告书》评价结论和连云港市环境科技服务中心出具的《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目环境影响报告书技术评估意见》（连环服〔2024〕26 号），在全面落实《报告书》中提出的各项污染防治、生态环境保护、风险防范等措施的前提下，从环保角度分析，你公司按《报告书》所述内容在拟选地点建设具备环境可行性。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你公司须落实《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，并须着重落实以下各项工作：

（一）全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进

施工方式和设备，选用环保节能的建筑材料，加强施工期和运营期的环境管理，减少污染物产生量和排放量。建设单位需严格执行项目限定的危废类别和危废代码，不得接收限定代码以外的危险废物和一般工业固废；严格落实《报告书》原料入厂要求，结合《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求制定入场接收标准，明确目标回收金属含量下限及有害元素上限，并对照入场标准对入场的含重金属原料进行成份分析，应按照“一厂一档”方式建立危险废物电子数据库并规范保存；严格控制接收危险废物中氯含量，禁止接收氯含量大于0.08%的危废。项目产品需按照《固体废物再生利用污染防治技术导则》（HJ1091-2020）、《危险废物综合利用与处置技术规范通则》（DB32/T4370-2022）、《含重金属污泥综合利用污染控制技术规范》（DB32/T4710-2024）等要求，建立综合利用产物的生产台账记录制度，作为产品管理的需满足国家或地方及行业产品质量标准，确保产品使用安全。

（二）按“清污分流、雨污分流”原则设计、建设、完善厂区给排水系统。按《报告书》要求，项目北厂区无工艺废水产生，初期雨水回用于脱硫塔补水；生活污水经化粪池预处理达到接管标准后，接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理。南厂区化验室废水、洗车废水和地面清洁废水回用于制砖工段；初期雨水

收集后回用于脱硫用水补充水；生产工艺废水及酸碱废气吸收水经“中和+双效蒸发析盐”处理后三分之一左右回用于冲渣，其余约三分之二进入灌南宏兴环保科技有限公司处理；生活污水经化粪池处理后与蒸发析盐冷凝水达接管标准后，共同接管至灌南宏兴环保科技有限公司集中处理，项目废水不得直接外排。

（三）项目在工程设计中，应进不断优化完善废气处理方案，确保各类工艺废气的处理效率及排气筒高度等达到《报告书》提出的要求。项目南厂区线路板熔炼废气经“SNCR+二燃室+急冷+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，有色金属熔炼、煅烧工段废气分别采用“重力沉降+旋风除尘+脉冲布袋除尘”和“重力沉降+表冷+脉冲布袋除尘”预处理，三股废气共同进入“RTO+SCR+表冷+石灰石膏法脱硫”处理，尾气通过不低于100m高排气筒（DA001）排放；贵金属焙烧废气经“SNCR+二燃室+急冷+布袋除尘+喷淋塔+碱喷淋+除雾器”处理，尾气通过不低于25m高排气筒（DA002）排放；混料、破碎、制砖、浸取溶出废气经“脉冲布袋除尘”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA003）排放；碱溶、破碎、球磨废气经“脉冲布袋除尘”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA004）排放；湿法工序酸性废气、碱性废气分别经“二级碱喷淋”“二级酸喷淋”处理，尾气共同通过不低于15m高排气筒（DA005）排放；电解工艺废气经“二级碱喷淋”处理，尾气通过不低于15m高排气筒（DA006）排放；危废仓库废气经“活

性炭吸附”处理，尾气通过不低于 15m 高排气筒（DA007）排放。北厂区杂铜、铜锭熔炼废气经“重力沉降+脉冲布袋除尘+二级石灰-石膏脱硫塔”处理后通过不低于 45m 高排气筒（DA008）排放。南厂区危险废物贮存、转运过程未被捕集的臭气；制砖工段未被捕集的粉尘废气及罐区呼吸废气等无组织废气，通过采取自动化密闭操作措施、加强废气密闭收集、厂房内洒水抑尘、加强厂区绿化等措施，减少废气排放。项目废气排放执行《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）、江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）和《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中相关标准要求，项目废气须达标排放。

（四）应选用低噪声设备、合理布局、减振、隔声和距离衰减等处理，同时必须严格控制生产时段，减少生产噪声。项目运营期厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（五）落实固废的规范堆放和安全处置。应按“资源化、减量化、无害化”处置原则，认真落实固废分类收集、处置和综合利用措施。固体废物管理须严格按照《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）有关规定执行。一般工业固废须委托有主体资格和技术能力的单位处置或利用。

生冠
比专
0030

般工业固体废物管理严格执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、省生态环境厅关于进一步完善一般工业固体废物环境管理的通知》（苏环办〔2023〕327号）等有关规定。危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理手续。厂内危险废物暂存场所应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）规定和要求，防止二次污染。根据连云港市环境科技服务中心（连环服〔2024〕26号）评估意见，尽快开展项目炉渣、脱硫废渣的危险属性鉴别工作，鉴别前须严格按照危险废物进行管理。

（六）加强设备运行及环境风险管理，落实《报告书》提出的风险防范措施和事故应急预案。加强运营期管理，配备环境风险应急物资，完善应急措施并纳入到突发公共事件应急预案中。

（七）在工程施工和运营过程中，应定期发布环境信息，建立畅通的公众参与平台，加强与地方政府、相关单位和公众的沟通。主动接受社会监督，并及时回应和解决公众关心的环境问题，切实维护公众合法环境权益。

（八）初步设计阶段应进一步优化细化环境保护设施，在环保篇章中落实生态保护和环境污染防治的各项措施，加大投资。在施工招标文件、施工合同和工程监理招标文件中明确环保条款和责任。

（九）建设单位必须按《报告书》核算要求设置卫生防护距

离。该范围内目前无环境敏感目标，今后该范围内亦不得新建住宅、学校、医院等环境敏感目标。

三、总量控制指标落实到位，是作为项目投入生产的前提条件之一。经我局总量部门核定的控制指标为：COD1.677t/a、NH₃-N0.178t/a、TN0.533t/a、TP0.018t/a。其他涉及承诺的污染物总量，须按承诺的时间节点执行到位，未落实到位之前不得投入生产。

四、本项目须对环保设施进行安全风险识别管控，并报安全管理部门备案，落实安全生产主体责任。

五、按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》的规定设置各类排污口和标志。按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规〔2011〕1号）要求建设、安装自动监控设备及其配套设施。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，你公司应落实排污许可管理相关要求。

六、本项目建设期及运营期的环境现场监督管理工作由连云港市灌南生态环境综合行政执法局负责。工程实施过程中应严格执行环保设施与主体工程“三同时”环境保护制度。在项目投入试生产前，将计划试生产项目及日期等向生态环境部门报告。按建设项目环境保护管理条例等要求，在规定期限内办理环保设施竣工验收手续。

七、你公司须严格按照《关于印发<建设项目环境影响评价



信息公开机制方案》的通知》（环发〔2015〕162号）要求，做好项目报告书及开工前、施工过程中，项目建成后的信息公开工作。

八、项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批项目的环境影响评价文件。项目自批准之日起超过五年方开工建设的，环评文件须重新报审。



抄送：连云港市灌南生态环境局，灌南县应急管理局，江苏中政生态环境技术有限公司。

连云港市生态环境局办公室

2024年8月26日印发

(共印5份)

附件 2: 江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析（一）
专家意见

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目
一般变动影响分析专家评审意见

2024 年 12 月 16 日，江苏宁连环境有限公司邀请相关专家（名单附后）对江苏中政生态环境技术有限公司编制的《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析》（以下简称“变动分析”）进行技术评审。与会专家听取了江苏宁连环境有限公司关于本项目建设情况的说明和江苏中政生态环境技术有限公司对“变动分析”主要内容和结论的汇报，查阅了相关资料并进行了质询和讨论，形成专家评审意见如下：

江苏宁连环境有限公司成立于 2020 年 10 月，共有南、北两个厂区，均位于灌南县经济开发区东区，是一家处置、利用表面处理废物、含铜废物、废催化剂的资源综合回收利用企业。2023 年 9 月收购连云港荣鼎金属有限公司（南厂区）和连云港中宇环保科技有限公司（北厂区），南北厂区占地面积共计 122812m²（北厂区 32295m²、南厂区 90517m²）。

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目于 2024 年 8 月 26 日取得连云港市生态环境局批复（连环审（2024）3014 号），该项目正在建设中，建设过程主要变动内容为：①南厂区、北厂区设备变动；②南厂区平面布局变动；③对 HW08、HW09、HW34、HW48、HW49 类危险废物进行增项，但不改变危废处置规模。

专家评审认为：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）要求，结合本次变动内容与《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）进行分析，本次不属于重大变动，判定为一般变动，项目变动后不会增加对周边环境的不利影响，经修改完善后可作为企业开展下一步工作的依据。

建议“变动分析”做如下修改完善：

- 1、结合连云港市暨灌南县无废城市建设规划进一步评述本项目变动的必要性及合理性。核实新增的代码危险废物。
- 2、分析南厂区雨水排口由原来的 1 个调整为 2 个的缘由，对照相关管理文件评述其合规性。
- 3、结合项目的危废处理处置工艺梳理并分析新增代码危险废物处置的可行性，确认配伍不发生变化。
- 4、根据《国家危险废物名录》（2025 年版），列表梳理变动后全厂的危险废物类别。加强对污染物种类的变化分析。进一步明确原料入厂要求。

专家组：

刘洋 姜洪
叶油

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析专家评审意见专家签到表

姓名	单位	职务	签名
钟澄	南京师范大学	教授	钟澄
刘琦	有环境用技术有限公司	高工	刘琦
朱洪	生态环境杂志社	研究员	朱洪
周海	江苏省环境工程技术协会	高工	周海
叶海	生态环境部电子所	高工	叶海

2024年12月16日

附件 3：江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析
（二）专家意见

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目
一般变动环境影响分析（二）技术咨询意见

2025 年 1 月 26 日，江苏宁连环境有限公司在连云港市组织召开《江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动环境影响分析（二）》（以下简称“变动影响分析”）技术咨询会。会议邀请 3 名专家（名单附后）对“变动影响分析”进行技术咨询。专家组通过查阅相关资料，经认真讨论后形成如下技术咨询意见：

一、项目变动内容主要为：①排气筒 DA002 高度由 20m 增高至 35m；②将次生危废库的无组织废气收集处理后通过新增排气筒（DA009）排放；③利用贵金属焙烧工段的废气处理设施及排气筒处理碱溶、破碎、球磨工段废气，碱溶、破碎、球磨工段不在单独设置废气处理设施及排气筒（DA004）。

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）、《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），项目变动不属于重大变动，可纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

二、变动影响分析修改建议：

1. 完善变动原因，补充变动内容③的风量设计合理性，完善变动后大气环境影响分析。
2. 建议将本次变动内容纳入环境影响登记表管理。

专家组：

工作单位	职称/职务	联系方式	签名
江苏省连云港环境监测中心 (原市环科所)	高工	13951495532	
灌南县环境科学学会	高工	13851235068	
江苏南京博晟环境科技有限公司	高工	18261330950	

2025 年 1 月 26 日

附件 4：江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动影响分析
（三）专家意见及修改清单

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目
一般变动环境影响分析（三）技术咨询意见

2025 年 4 月 13 日，江苏宁连环境有限公司（建设单位）邀请三位专家组成专家组（名单附后）对该公司《年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动环境影响分析（三）》（以下简称“变动影响分析”）进行技术咨询，专家组审阅了变动影响分析等资料后经讨论形成如下技术咨询意见：

一、项目基本情况及主要变动内容

江苏宁连环境有限公司年综合处置利用危险废物搬迁技改项目于 2024 年 8 月取得连云港市生态环境局批复（连环审（2024）3014 号），在项目建设过程中，分别于 2024 年 12 月针对 HW08、HW09、HW34、HW48、HW49 类危险废物进行增项等变动编制了第一次一般变动影响分析并通过专家评审、2025 年 1 月针对排气筒及废气处理设施等变动编制了第二次一般变动影响分析并通过专家评审。建设单位于 2025 年 2 月取得排污许可证（许可证编号：91320724MA22M1TT7F001V）。本次变动为第三次变动，主要变动内容如下：

①对 HW06、HW34 类危险废物进行增项，但不改变 HW06、HW34 各自类别危废处置规模；②增加一条 HW08、HW09 类危险废物压块除油处置线，HW08、HW09 类危险废物（900-200-08、900-006-09）增加处置量（+9000t/a）、HW22 类危险废物减少处置量（-9000t/a），变动后全厂危废处置规模不变。

“变动影响分析”符合《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）文件要求。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），上述变动不属于重大变动，经修改完善后可纳入排污许可及竣工环境保护验收管理。

二、修改完善建议

1. 结合生产工艺，完善新增代码危废处置的可行性分析，细化污染物产排变化情况分析。
2. 明确压块除油处置线在厂区内具体位置。
3. 做好与排污许可衔接工作。

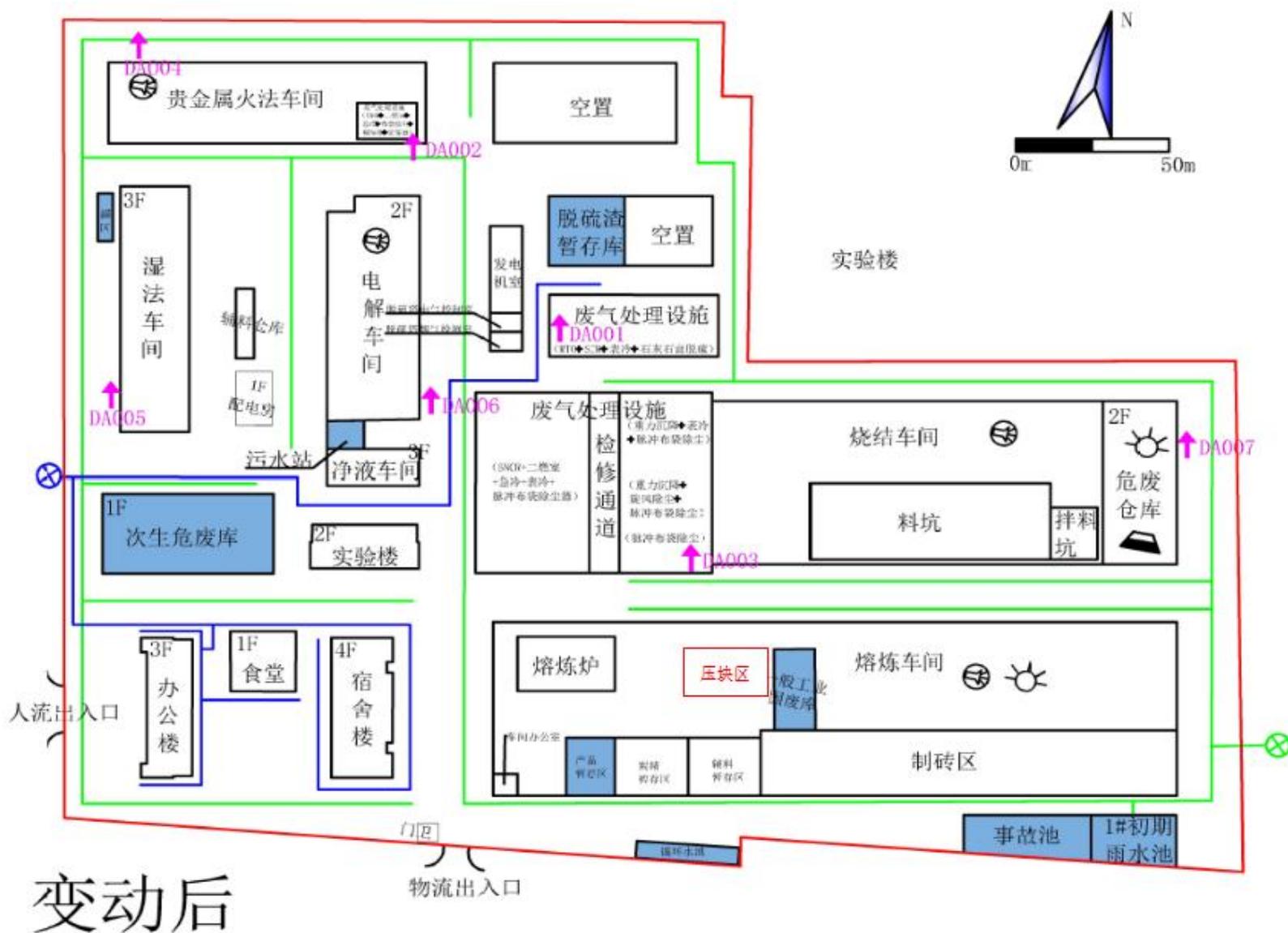
专家信息及签名：

姓名	工作单位	职务/职称	联系电话	签字
王学松	江苏海洋大学	教授	18961389193	王学松
陈克雷	中蓝连海设计研究院	高工	13812344398	陈克雷
李道进	南京国环环境科技发展股份有限公司	高工	18602562200	李道进

年综合处置利用危险废物搬迁技改项目一般变动环境影响分析（三）

技术咨询意见意见——修改清单

序号	修改意见	修改清单
1	结合生产工艺，完善新增代码危废处置的可行性分析，细化污染物产排变化情况分析。	已完善新增代码危废处置的可行性分析，详见 P10-11、P14-24、P31，细化污染物产排变化情况分析，P41 及 P50-54。
2	明确压块除油处置线在厂区内具体位置。	已明确压块除油处置线在厂区内具体位置，详见附图 1 变动后南厂区总平面图。
3	做好与排污许可衔接工作。	按变动分析内容，进行排污许可变更申报，做好与排污许可衔接。



变动后

附图1 项目南厂区总平面布置图