

南京红源金属粉末有限公司
含油金属废屑压块加工项目
一般变动环境影响分析

建设单位：南京红源金属粉末有限公司

2025 年 12 月

目 录

1 前言	1
2 变动情况	3
2.1 企业环保手续履行情况	3
2.2 环评批复要求及落实情况	3
2.3 项目性质	5
2.4 项目规模	5
2.5 项目地点	9
2.6 生产工艺	9
2.7 环境保护措施	15
2.8 项目建设变动初步分析	17
3 建设项目评价要素	20
3.1 环境影响评价等级、范围	20
3.2 评价标准	20
4、环境影响分析说明	23
4.1 大气污染物产生及排放变动情况	23
4.2 废水污染物产生及排放变动情况	23
4.3 噪声污染物产生及排放变动情况	26
4.4 固体废物产生及排放变动情况	26
4.5 环境风险变动情况	32
5、结论	34

1 前言

南京红源金属粉末有限公司于 2024 年投资 1020 万元租用南京吉顺冶金设备有限公司厂房建设含油金属废屑压块加工项目（以下简称“本项目”），厂房占地面积 1300m²，建设 2 条含油金属废屑压块加工线，从事含油金属屑的收集处置，项目完成后，形成年压块加工含油金属废屑 3.5 万吨的能力。

本项目于 2024 年 12 月 11 日取得南京江宁经济技术开发区管理委员会行政审批局批复，批复文号：宁经管委行审环许（2024）86 号，目前项目主体工程及环保工程已建成，其中含油金属废屑压块加工线 01（加工利用 HW09 900-006-09 类含油金属屑）已投产，准备申请阶段性验收，含油金属废屑压块加工线 02（加工利用 HW08 900-200-08 类含油金属屑）因暂未收集到相应危险废物，未投入使用，待后续投产时再行验收。通过对照《含油金属废屑压块加工项目环境影响报告书》，发现有以下变动之处：

（1）车间平面布置有所调整，主要设施未变动；

（2）固废贮存设施贮存能力有所减小，危废仓库（原料库）建筑面积由环评要求的 450m²变更为 108m²，原危废仓库（废油、废乳化液）120m²、危废仓库（次生危废库）15m²合并为次生危废库，面积为 70m²；金属屑饼库建筑面积由环评要求的 160m²变更为 90m²，相比于环评有所减小，贮存能力减少。同时，经鉴定本项目产生的金属屑饼属于一般工业固废，金属屑饼库做一般工业固废仓库管理；

（3）实验室建筑面积由环评要求的 2m²变更为 35m²，相比于环评有所增加，但实验设备不变；

（4）车间地面清洁方式由冲洗变更为清扫、擦拭，不再产生地面清洗废水。

（5）危废仓库（次生危废库）的集液池容量有所减小，仍大于库内最大包装容器容量，满足应急收集要求；压滤区使用防渗漏托盘替代收集沟及收集池，满足应急收集要求。

（6）初期雨水处理设施由隔油沉淀池变更为油水分离器，废水处理能力及污染物去除效率未降低；压滤废气收集措施由集气罩收集变更为密闭收集，实验室废气采用集气罩/通风橱收集，废气收集效率更优，废气、废水类污染物排放量均未增加。

依据《建设项目环境保护管理条例》《关于印发环评管理中部分行业建设项目重大变动清单的通知》（环办〔2015〕52号）、《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），本项目运营过程中存在变动但不属于重大变动，纳入竣工环境保护验收管理。

同时，依照《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，涉及一般变动的环境影响报告书（表）项目，建设单位应编制《建设项目一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容的环境影响，明确环境影响结论。因此编制《含油金属废屑压块加工项目一般变动环境影响分析》，对此做详细说明，并作为项目竣工环保验收的依据。

2. 变动情况

2.1 企业环保手续履行情况

企业现有环保手续履行情况见下表：

表 2-1 企业环评手续履行情况汇总表

序号	项目名称	报告形式	环评审批时间	批复文号
1	含油金属废屑压块加工项目环境影响报告书	报告书	2024 年 12 月 11 日	宁经管委行审环许〔2024〕86 号

2.2 环评批复要求及落实情况

主要环评批复落实情况见表 2-2。

表 2-2 环评批复意见落实情况

主要环评批复内容	实际建设内容	相符性
1.全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位能耗和污染物排放等指标应达到国际同行业清洁生产领先水平。	企业购置自动脱油机和压滤机，脱油、压滤均全自动控制。符合清洁生产的要求。	相符
2.落实水污染防治措施。生活污水、地面清洁废水、初期雨水分别经有效预处理后接管至禄口污水处理厂深度处理，尾水排入横溪河。尾水执行《江宁区域镇污水处理厂出水指标及标准限值》及《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）准Ⅳ标准，总氮执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》（DB32/1072-2018）表 2 中标准要求。	本项目地面清洁方式变更为清扫擦拭，不产生地面清洁废水，生活污水经化粪池预处理、初期雨水经隔油沉淀设施预处理后接管至禄口污水处理厂深度处理，尾水排入横溪河。	相符
3.落实大气污染防治措施。原料暂存废气、脱油废气、压滤废气、危废库贮存废气分别经有效收集处理通过 15 米高排气筒 DA001 排放；实验室废气经有效收集处理排放。非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 及表 3 标准，厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 2 标准；臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值和表 2 排放标准值。	本项目危废贮存（原料+次生危废）废气、压滤废气密闭收集，脱油废气集气罩收集、实验室废气集气罩/通风橱收集，然后一起经二级活性炭吸附设施处理后通过 15 米高排气筒 DA001 排放。	相符
4.落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备，优化布局噪声设备的位置，厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。	本项目选用了低噪声设备，设备均安装于室内，建设了减振措施。	相符

5.落实固废污染防治措施。按“减量化、资源化、无害化”处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。金属屑饼外售金属冶炼厂用于金属冶炼；废油、废乳化液、废液压油、沾染危险废物的废棉纱及手套、废吸油毡、废白纸、废活性炭、危险废物包装材料、实验废液、废试剂包装瓶、实验清洗废液、含油污泥分类收集暂存危废库，定期委托有资质单位妥善处理；生活垃圾交由环卫部门统一清运。危险固废贮存设施按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》的相关要求建设。	本项目危险废物收集后委托有资质单位处理，公司已与江苏格润合美再生资源有限公司签订了危废处置协议；HW09 类金属屑（900-006-09 含乳化液的铁屑）产生的金属屑饼经鉴定属于一般工业固废，外售综合利用，建设单位已与综合利用单位布雷博（南京）制动系统有限公司签订供货协议；HW09 类金属屑（900-006-09 含乳化液的铝屑）暂未投产；HW08（900-006-08 铁屑和铝屑）暂投产；生活垃圾交由环卫部门统一清运。危废仓库按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》要求建设。	相符
6.落实土壤及地下水污染防治措施。厂区采取分区防渗措施，原料储存区、污水处理站等须重点防渗，设置防渗层，有效防范土壤和地下水污染。	企业厂房地面均设置了混凝土防渗层并涂覆了环氧地坪，渗透系数$\leq 1.0 \times 10^{-7} \text{cm/s}$，满足分区防渗要求。	相符
7.落实环境风险防范措施。落实《报告书》提出的环境风险防范措施，加强运营期环境管理，制定突发环境事件应急预案，定期组织应急演练，防止生产过程中发生环境污染事件，确保环境安全。严格按标准规范建设环境治理设施，对环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	本项目已落实环境风险防范措施，设置一个 300m³ 事故应急池，一个 64m³ 初期雨水池，设置危险仓库、导流沟和收集池，压滤区设置防渗漏托盘。	相符
8.按照《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志。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。	本项废气排放口、雨污水排放口、固废贮存设施等均已按规范要求设置标志牌。	相符

2.3 项目性质

表 2-4 项目性质对比表

项目名称	变动内容					
	开发、使用功能			行业类别		
	环评	实际情况	变动情况	环评	实际情况	变动情况
含油金属废屑压块加工项目	压块加工含油金属废屑（HW09 900-006-09）2 万吨/年	压块加工含油金属废铁屑（HW09 900-006-09）1 万吨/年	未变动	N7724 危险废物治理	N7724 危险废物治理	未变动
		压块加工含油金属废铝屑（HW09 900-006-09）1 万吨/年，暂未投产	/			
	压块加工含油金属废屑（HW08 900-200-08）1.5 万吨/年	未投产	/			

综上所述，本项目开发、使用功能未发生变化，因此，建设项目性质无变化。

2.4 项目规模

（1）原料种类及规模

表 2-5 本项目拟处理废物类别、规模一览表

废物类别	行业来源	废物代码	危险特性	危险废物	环评处理规模 (吨/年)	实际处理规模 (吨/年)	变动情况
HW08 废矿物油与含矿物油废物（铁屑）	金属制品 机械加工行业	900-200-08	T, I	金属制品 机械加工行业珩磨、研磨、打磨过程中，以及使用切削油或切削液进行机械加工过程中产生的含油金属屑，不得接收易燃易爆的金属粉尘及磨床灰。	15000	0	暂未投产
HW08 废矿物油与含矿物油废物（铝屑）							
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（铁屑）	金属制品 机械加工行业	900-006-09	T		20000	10000	未变动
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（铝屑）						0	暂未投产
合计					35000	20000	

(2) 产品方案变动情况

表 2-6 建设项目产品方案变动情况

序号	危险废物类别	危险废物名称	环评年处理量	环评压滤后量	变动后压滤后量	变动情况	废物代码	处理后去向
1	HW08 900-200-08	金属制品机械加工行业使用切削油进行机械加工过程中产生的属于危险废物的含油金属屑	15000t/a	废油 1572.11t/a	暂未投产	暂未投产	/	/
				金属屑饼 13425t/a			/	/
2	HW09 900-006-09	金属制品机械加工行业使用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	20000t/a	废乳化液 2098.848t/a	废乳化液 2098.848t/a	未变动	HW09 900-007-09	委托有资质单位江苏格润合美再生资源有限公司处置
				金属屑饼 17900t/a	金属屑饼 17900t/a	未变动	SW17 900-001-17	外售给布雷博（南京）制动系统有限公司综合利用*

注：①经鉴定，本项目产生的金属屑饼属于一般工业固废。

②压滤后得到的金属屑饼直径为 120mm，单块金属屑饼重 6.5kg。

(3) 主体及公辅工程变动情况

表 2-7 主辅工程变动情况

工程名称	环评要求建设内容及规模				实际建设情况				变动情况		
	建设名称		设计能力		建设名称		设计能力				
主体工程	生产车间		建筑面积 1300m ² ，长 52m，宽 25m，层高 9m，主要建设 2 条含油金属废屑压块加工线，年压块加工含油金属废屑 3.5 万吨；生产车间西侧为生产区，东侧为贮存区		生产车间		建筑面积 1300m ² ，长 52m，宽 25m，层高 9m，主要建设 2 条含油金属废屑压块加工线，年压块加工含油金属废屑（HW08 900-200-08）1.5 万吨（暂未投产）、含油金属废屑（HW09 900-006-09）2 万吨（仅危 HW09 类金属屑 900-006-09 含乳化液的铁屑投产，年处置量为 1 万吨）；生产车间西侧为生产区、一般工业固废仓库，东侧为危废贮存区、实验室和办公室		车间平面布置有所调整，主要设施未变动		
公用工程	给水	自来水		274.5t/a，由市政管网供应		给水	自来水		150.5t/a，由市政管网供应	车间地面清洁方式变更为清扫、擦拭，不用水。	
	排水	废水	生活污水	依托租赁厂区现有化粪池（30t/d），本项目生活污水排放量为 120t/a，约 0.4t/d。		排水	废水	生活污水	依托租赁厂区现有化粪池（30t/d）本项目生活污水排放量为 120t/a，约 0.4t/d。		未变动
			地面清洁废水	48t/a	隔油沉淀池 0.5t/d			地面清洁废水	不产生	不产生	不再产生地面清洗废水
			初期雨水	64t/a，设置 64m ³ 初期雨水池一个				初期雨水	64t/a，设置 64m ³ 初期雨水池一个	油水分离器 1t/h	
	消防用水	消防用水		建设项目室内消防用水量按不低于 10L/s、室外消防用水量按不低于 15L/s		消防用水	消防用水		建设项目室内消防用水量按不低于 10L/s、室外消防用水量按不低于 15L/s		未变动

工程名称	环评要求建设内容及规模			实际建设情况			变动情况
	建设名称		设计能力	建设名称		设计能力	
			计，项目所在厂区未设置消防水池。			计，项目所在厂区未设置消防水池。	
	供电系统	三相供电	用电量约为 150 万 kWh/a，利用租赁方现有供电系统，与租赁方共用	供电系统	三相供电	用电量约为 150 万 kWh/a，利用租赁方现有供电系统，与租赁方共用	未变动
	实验室		1 个，约 2m ² ，主要对含油金属屑进行入厂检测和金属屑饼的出厂检测，入厂检测项目包括人工目测、放射性检测及含油金属屑含油率、闪点、燃点等检测，出厂检测项目为含油率。	实验室		1 个，约 35m ² ，主要对含油金属屑进行入厂检测和金属屑饼的出厂检测，入厂检测项目包括人工目测、放射性检测及含油金属屑含油率、闪点、燃点等检测，出厂检测项目为含油率。	面积增加至 35m ²

综上所述，本项目产品产能和主体工程和公用工程变化情况为：①实验室增加至 35m²，实验项目未变动，未增加实验设备及实验能力；②地面清洁方式变更为清扫和擦拭，不产生废水。均不属于重大变动。

2.5 项目地点

(1) 项目选址

项目未重新选址，实际建设地点与原环评保持一致，位于江苏省南京市江宁区禄口街道神舟路 8 号，与环评一致。项目地理位置图见附图 1。

(2) 平面布置

项目车间内平面布置与环评不一致，调整了生产线、危险废物（原料）暂存区和危险废物贮存库位置，环评平面布置图见附图 2，调整后的平面图见附图 3。

综上所述，项目未重新选址，实际建设地点与原环评保持一致，车间内设备布置与环评不一致，环评中未设置环境保护距离，企业地址及厂房位置未发生改变，因此未增加敏感点。

2.6 生产工艺

2.6.1 原辅材料变动情况

表 2-7 本项目原辅材料变动情况一览表

废物类别	行业来源	废物代码	危险特性	危险废物	环评处理规模 (吨/年)	变动后处理规模 (吨/年)	变动情况
HW08 废矿物油与含矿物油废物（铁屑）	金属制品机械加工行业	900-200-08	T, I	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含油金属屑，不得接收易燃易爆的金属粉尘及磨床灰。	15000	暂未运行	/
HW08 废矿物油与含矿物油废物（铝屑）							
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（铁屑）	金属制品机械加工行业	900-006-09	T		20000	10000	未变动
HW09 油/水、烃/水混合物或乳化液（铝屑）						暂未运行	/

综上所述，企业原辅材料未变动。

2.6.2 设备变动情况

表 2-8 企业生产设备变动情况一览表

类别	设备名称		规格型号	环评数量 (台/套/ 条)	实际数 量(台/ 套/条)	变动情况
本项目 设备清 单	全自动金属屑压块机		YBL-500	2	2	未变动
	离心脱油机		ZT-CD550	2	2	未变动
	集中上料仓		/	1	1	未变动
	出料排屑机		/	2	2	未变动
本项目 辅助设 备	行车		LD5-17.4A3	2	2	未变动
	行车		LDA5-17.4A5	1	1	未变动
	叉车		CPC35	1	1	未变动
	货车		东风 DH3310BX3C1	2	2	未变动
	实验室检测设备		/	1	1	未变动
	其中	红外测油仪	CN61-SYT-700	1	1	未变动
		便携式放射性检测设备	RG1100	1	1	未变动
		天平	/	1	1	未变动
		闪点测试仪	GL15-GEBS-3	1	1	未变动
		燃点测定仪	JK05-ZHR402	1	1	未变动
合计				19	19	未变动

综上所述，企业设备类型和数量未发生变动。

2.6.3 主要工艺流程及产污环节

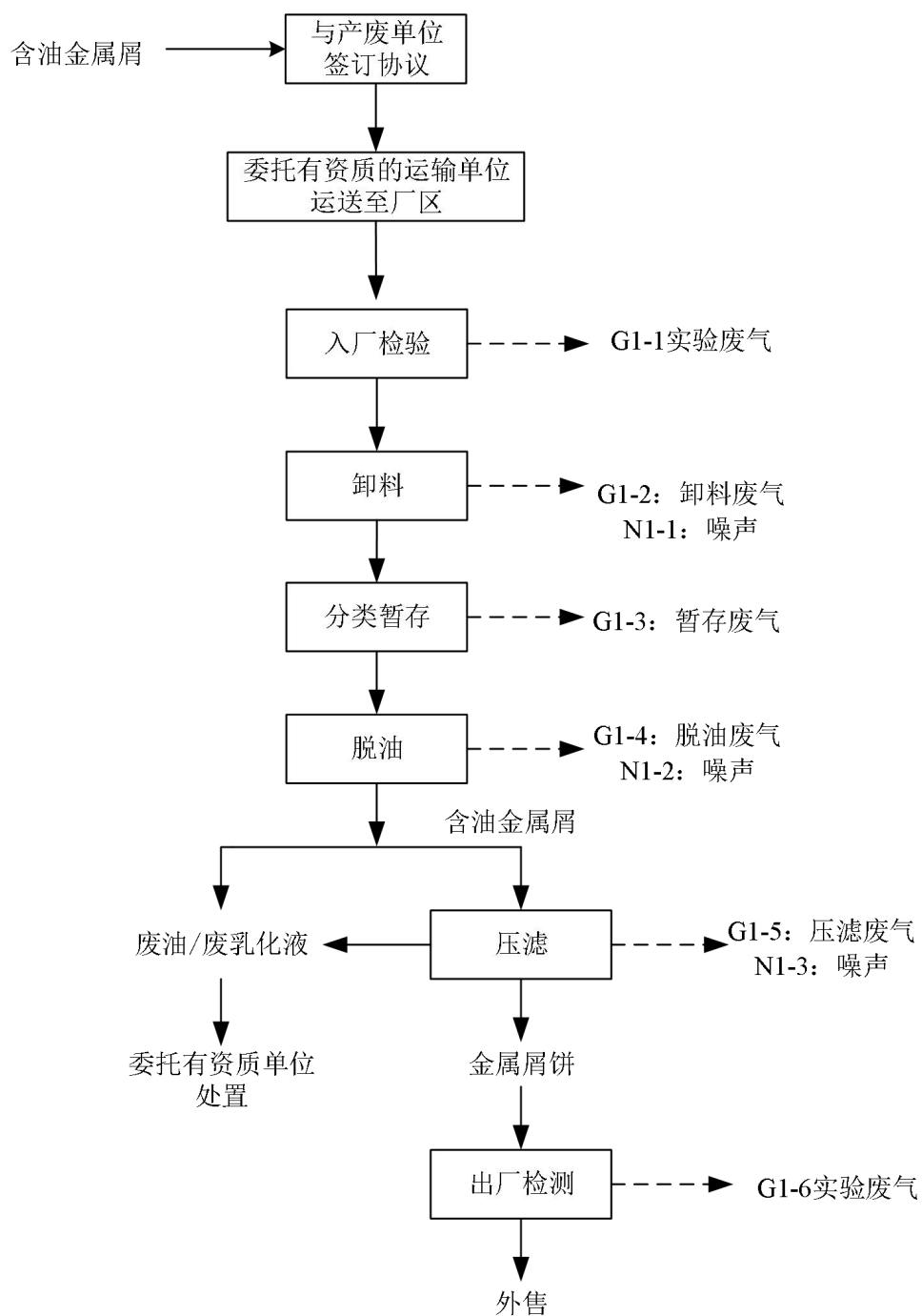


图 2-1 生产工艺流程图

工艺流程简述:

本项目新建2条含油金属屑生产线，1条为含油金属屑压块加工线，1条为含乳化液金属屑压块加工线，本项目含油金属屑和含乳化液金属屑分生产线脱油压滤，脱油压滤后均为危险废物，铁屑和铝屑共用生产线，不需要进行生产线清洗。

收集转运方式：金属制品机械加工企业等产生的HW08类金属屑（900-200-08

含油铁屑、铝屑）、HW09类金属屑（900-006-09含乳化液的铁屑、铝屑）进行收集预处置，建设单位不承担HW08类及HW09类金属屑的原始分类工作，由各企业自行分类收集，按照900-200-08含油铁屑、900-200-08含油铝屑、900-006-09含乳化液铁屑、900-006-09含乳化液铝屑四类进行分类收集贮存，收集容器为各企业自备容器或采用建设单位提供的容器分类收集。含油金属屑入厂后采用吨桶密封贮存，再由工人操作行车将吨桶中的含油金属屑倒至脱油机供料仓，脱油后的金属屑通过上料排屑机输送至金属屑周转箱内，由工人操作行车将含油金属屑倒入压块机加料装置上方的大料斗中，压滤后得块状金属屑饼，装入吨袋，由工人操作行车将块状金属屑饼放入金属屑饼库进行暂存。脱油和压滤后的废油和废乳化液进入油液回收箱中，由人工将油液回收箱中废油倒入危废仓库吨桶中暂存。

本单位与产生危废的企业签订危废协议，并委托有危废运输资质的企业从产生单位运输至本项目企业进行集中处理，经处理后，再分类委托有危废运输资质的企业运送至下游企业进行利用。

危险废物移交过程依照《危险废物转移管理办法》的要求，严格执行危险废物转移联单管理制度。转运车填写、运行危险废物转移联单，在危险废物转移联单中如实填写承运人名称、运输工具及其营运证件号，以及运输起点和终点等运输相关信息，并与危险货物运单一并随运输工具携带，按照危险废物污染防治和危险货物运输相关规定运输危险废物，记录运输轨迹，防范危险废物丢失、包装破损、泄漏或者发生突发环境事件，企业危险废物管理人员交接时填写并签字。交接完成后，将企业产生的危险废物装上运输车，运输至拟建项目原料堆放区分类贮存。

企业在后续运营时制定危险废物管理计划，明确拟转移危险废物的种类、重量（数量）和流向等信息；建立危险废物管理台账，对转移的危险废物进行计量称重，如实记录、妥善保管转移危险废物的种类、重量（数量）和接收人等相关信息；填写、运行危险废物转移联单，在危险废物转移联单中如实填写移出人、承运人、接收人信息，转移危险废物的种类、重量（数量）、危险特性等信息，以及突发环境事件的防范措施等。

各企业业主为收集环节环保责任主体，主要负责收集过程中危废转移满足环保要求，并协助运输单位完成危险废物的装车；运输单位为运输环节环保责任主

体,主要负责确保运输过程满足相关环保要求,通过专用车辆密闭运输至堆放区,运输线路按照规定的线路限速行驶,避开人口密集区、饮用水源保护区等环境敏感区。

入厂检测: 本公司需现场核实产废单位的生产工艺及危险废物相关资料,入厂时需进行入厂检验,包括放射性检测、人工目测、含油率、闪点、燃点等检测。其中含油率、闪点、燃点等检测过程会产生 G1-1 实验废气。根据运行经验,入厂检验为危险废物的抽样调查,抽样范围需覆盖每一批危险废物(同一类别取 1~3 个样,每个样约 500g,抽样检测频次为 1~3 次),由建设单位进行检测(无检测能力时可委托第三方进行检测)。如检测出该批次危险废物不符合回收要求,如废物中混有其他杂质,或闪点 $<60^{\circ}\text{C}$,将全部退回至产废单位。通过产废单位提供的物质组分的相关证明材料和现场抽样试验,根据危险废物的性质分类登记,对区域内相同性质的危险废物进行统筹安排,维持含油废金属滤油线的稳定运行。

此外,入厂检验其他内容主要包括以下几点:

①核实危险废物标签信息,确保在南京红源金属粉末有限公司可接收范围内;不得超过所列的危险废物类别代码范围,不得混入其他一般工业固体废物及其他杂质。

②确保危险废物包装密封无破漏;

③运输过程中配置有资质押运员,现场核实废包装物,对标识不清晰、沾染废物量多的废包装物禁止装车;同时核实所接收危险废物与转移联单、经营合同或其他运输文件所列危险废物是否一致;

④将危险废物进行大类分类存放管理,防止发生不相容反应而发生环保、安全事故;

⑤危险废物完成入厂检验工作后需形成入厂检验单。

卸料: 产废单位的含油金属屑贮存桶等经运输进入本企业后,工作人员对进库储存的危废进行检查核对,并过磅记录,现场交接时核对危险废物的数量、种类、标识等,并确认与危险废物转移联单是否相符,确认无误后在装卸区卸料后人工转移至原料暂存间。此过程会产生G1-2卸料废气和噪声。

分类暂存: 经确认后,将贮存桶等容器中的含油金属屑按照900-200-08含油铁屑、900-200-08含油铝屑、900-006-09含乳化液铁屑、900-006-09含乳化液铝屑

四类进行分类暂存，采用吨桶进行密封贮存，此过程会产生G1-3暂存废气。

脱油：本项目脱油采用离心式脱油机，工人操作行车将含油金属屑倾倒至集中供料仓内，集中供料仓内的含油金属屑通过料仓输送至上料排屑机料斗内，上料排屑机将含油金属屑输送至脱油机内进行脱油，脱油机的变频器自动控制脱油筒的转速，使其逐步增速至工作转速，此时，含油金属屑受到高速离心力的作用，油液通过多孔脱油筒筒壁被甩出，与金属屑分离。分离后的油液通过管路流入油液回收箱中，委托有资质单位处置，脱油后的金属屑通过上料排屑机输送至金属屑周转箱内，进入压块机进一步加工。此过程会产生G1-4脱油废气和噪声。

压滤：压块机的工作过程：物料→加入加料装置上方的大料斗→螺旋加料启动，把料加入模具内，接着螺旋加料停止→子缸带动主缸活塞杆和冲头快速下压→当冲头进入模腔后，子缸转入主缸慢下加入，将模具内的物料用高压压制成高密度饼块→主缸微升（冲头不出模具）→推块缸回退，带动滑块后退至饼块可压出位置→主缸快速下降，将压好的饼块压出模腔，推块缸带动滑块前进将饼块推出，同时复位→子缸带动主缸活塞杆和冲头上升，完成一个动作循环，并进入下一次循环程序。压滤后的油液进入油液回收箱中，委托有资质单位处置，压滤后得到块状金属屑饼，进行出厂检测。此过程会产生G1-5压滤废气和噪声。

经过脱油、压滤后得到块状金属屑饼，废液合计压出量约为含油金属屑质量的9.5%，其中离心脱油工序废液甩出量约为7%，压滤工序废液压出量为2.5%。

出厂检测：经脱油和压滤后的块状金属屑饼，需进行含油率抽样检测，抽检范围需覆盖每一批危险废物（同一类别取1~3个样，每个样约500g，抽样检测频次为1~3次），由建设单位进行检测，检测要求为含油率<3%，如含油率不满足要求，则返回脱油和压块工序进行进一步脱油和压块。此过程会产生G1-6实验废气。

检测合格的金属屑饼进行危险废物鉴定，根据鉴定结果，若为一般固废，则按照一般固废进行贮存和管理；若为危险废物，则按照危险废物进行贮存和管理。鉴定结果出来之前，金属屑饼按照危险废物进行贮存和管理。

综上所述，企业生产工艺未发生变动。

2.7 环境保护措施

表 2-10 废水、噪声和固废环境保护措施与变动后环境保护措施对比情况一览表

类别		环评要求的污染防治措施		实际建设内容		变化情况
废水	生活污水	化粪池 30m³，依托南京吉顺冶金设备有限公司		化粪池 30m³，依托南京吉顺冶金设备有限公司		未变动
	初期雨水	隔油沉淀池 0.5t/d，新建		油水分离器 1t/h，新建		废水处理设施变更为油水分离器，废水处理能力及污染物去除效率不降低
废气	危废贮存废气（原料库）	车间密闭收集	二级活性炭吸附装置+15m 排气筒，设计风量 28000m³/h	车间密闭收集	二级活性炭吸附装置+15m 排气筒，设计风量 28000m³/h	废气处理设施未变动，压滤废气、实验室废气收集效率更优
	脱油废气	集气罩收集		集气罩收集		
	压滤废气	集气罩收集		设备密闭收集		
	危废贮存废气（次生危废库）	车间密闭收集		车间密闭收集		
	实验室废气	有效收集处理排放		集气罩/通风橱收集		
噪声	隔声降噪措施	隔声量≥20dB（A）		隔声量≥20dB（A）		未变动
危废仓库（原料库）		1 个，约 450m²		1 个，约 108m²		减少了面积
金属屑饼库		1 个，约 160m²		1 个，约 90m²		减少了面积，变更为一般工业固废仓库
危废仓库（次生废油、废乳化液库）		120m²，企业采用吨桶收集。		合并为 1 个危废仓库（次生危废库），约 70m²		减少了面积
危废仓库（其他危险废物库）		15m²				
事故应急池		1 个，300m³		1 个，300m³		未变动
初期雨水池		1 个，64m³		1 个，64m³		未变动
导流沟和收集池		危废仓库（原料库）设置收集沟及收集池（1m³）		危废仓库（原料库）设置收集沟及收集池（1m³）		未变动
		危险废物暂存间收集沟及收集池		危废仓库（次生危废库）设置收集沟及		集液池容量有所减小，仍大于库内最大

类别	环评要求的污染防治措施	实际建设内容	变化情况
	(12.5m ³)	收集池 (2m ³)	包装容器容量, 满足应急收集要求。
	1 个, 压滤区设置收集沟及收集池 (1m ³)	压滤区设置防渗漏托盘, 满足应急收集要求	使用防渗漏托盘替代收集沟及收集池, 满足应急收集要求

综上, 企业初期雨水处理设施由隔油沉淀池变更为油水分离器, 废水处理能力及污染物去除效率未降低; 压滤废气收集措施由集气罩收集变更为密闭收集, 实验室废气采用集气罩/通风橱收集, 废气收集效率更优; 减少了危险废物 (原料) 暂存区、金属屑饼库和危废仓库面积, 危废贮存及处置区域泄漏事故废液拦截收集措施略有变动, 仍满足应急需要。

2.8 项目建设变动初步分析

根据关于印发《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），重大变动初筛一览表详见下表 2-11。

表 2-11 重大变动初筛一览表

序号	变动类型		环评以及审批部门决定内容	本项目实际建设情况	是否存在重大变动
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	加工利用含油金属屑	加工利用含油金属屑	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	压块加工含油金属屑 3.5 万 t/a	压块加工 HW09 类金属屑 900-006-09 含乳化液的铁屑 1 万 t/a；其他暂未投产	否
		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。（总汞，烷基汞，总镉，总铬，六价铬，总砷，总铅，总镍，苯并（a）芘，总铍，总银，总α放射性，总β放射性）。	无废水第一类污染物排放	无废水第一类污染物排放。	否
		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；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。	根据《2023 年南京市生态环境状况公报》，本项目位于环境质量不达标区，不达标因子为臭氧；本项目产生的污染物主要为废气：非甲烷总烃。	本项目建设规模、产能和原料使用量未增加	否
3	地点	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的。	江苏省南京市江宁区禄口街道神舟路 8 号	建设位置为江苏省南京市江宁区禄口街道神舟路 8 号，厂区平面布置有所变化，但项目未划定防护距	否

					离。	
4	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，导致以下情形之一	新增排放污染物种类的	本项目产生的污染物主要为废气：非甲烷总烃，废水：COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类。	产生的污染物主要为废气：非甲烷总烃，废水：COD、SS、氨氮、总氮、总磷、石油类。	否
			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	本项目位于环境质量不达标区，不达标因子为臭氧	项目排放的相应污染物为非甲烷总烃，非甲烷总烃排放量不增加	否
			废水第一类污染物排放量增加的	无废水第一类污染物排放	无废水第一类污染物排放	否
			其他污染物排放量增加10%及以上的	污染物排放量不增加	污染物排放量不增加	否
		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		原料和危废堆存于密闭仓库内	物料装卸和贮存方式未发生变化，	否
5	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。		废气：原料暂存区废气、脱油废气、压滤废气、危废贮存库废气、实验室废气收集至1套二级活性炭吸附装置处理后通过15米高排气筒排放。 废水：生活污水经化粪池处理后接管至禄口污水处理厂深度处理，地面清洁废水和初期雨水收集后经隔油沉淀处理后接管至禄口污水处理厂深度处理	初期雨水处理设施由隔油沉淀池变更为油水分离器，废水处理能力及污染物去除效率未降低；压滤废气收集措施由集气罩收集变更为密闭收集，实验室废气采用集气罩/通风橱收集，废气收集效率更优，各类污染物排放量均未增加	否
		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。		本项目不涉及	本项目不涉及	否

	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。	本项目不涉及	本项目不涉及	否
	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。	噪声经合理布局，采用有效的减震隔音措施；危险废物（原料）暂存区、压滤车间、危险废物暂存区、污水处理装置、金属屑饼库等采取重点防渗。	噪声、土壤或地下水污染防治措施与环评一致	否
	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。	本项目产生的危险废物收集后委托有资质单位进行处置，一般固废收集后外售。	危险废物收集后委托有资质单位进行处置，一般固废收集后外售	否
	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。	设置 300m ³ 事故应急池	设置 300m ³ 事故应急池，雨水管网设置截止阀	否

综上所述，根据环办环评函〔2020〕688 号《关于印发〈污染影响类建设项目重大变动清单（试行）〉的通知》和苏环办〔2021〕122 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》中的内容，以上变化属于一般变动，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

3 建设项目评价要素

3.1 环境影响评价等级、范围

本次一般变动环境影响分析环境影响评价等级、范围如下所示：

表 3-1 评价等级和范围一览表

类别	环评要求	实际建设要求	变动情况
评价等级	地表水环境影响评价等级为三级 B	地表水环境影响评价等级为三级 B	均未发生变动
	大气环境影响评价等级为二级	大气环境影响评价等级为二级	
	地下水环境影响评价等级为二级	地下水环境影响评价等级为二级	
	噪声环境影响评价等级为三级	噪声环境影响评价等级为三级	
	土壤环境影响评价等级为二级	土壤环境影响评价等级为二级	
	环境风险评价等级为二级	环境风险评价等级为二级	
	生态环境评价等级为简单分析	生态环境评价等级为简单分析	
评价范围	大气：边长 5km 矩形区域	大气：边长 5km 矩形区域	
	地表水：污水处理厂尾水排放口上游 500m 到下游 1500m	地表水：污水处理厂尾水排放口上游 500m 到下游 1500m	
	噪声：厂界外 200m 范围	噪声：厂界外 200m 范围	
	环境风险：企业边界 5km 的范围	环境风险：企业边界 5km 的范围	
	地下水：周边 6-20km ²	地下水：周边 6-20km ²	
	土壤：项目占地范围内及项目厂界外延 0.2km 的范围	土壤：项目占地范围内及项目厂界外延 0.2km 的范围	
	生态环境：简单分析，不设评价范围	生态环境：简单分析，不设评价范围	

综上所述，企业评价等级和评价范围未发生变化。

3.2 评价标准

3.2.1 大气评价标准

本项目废气排放标准未发生变化。

非甲烷总烃执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041/2021）中表 1、表 3 标准，厂内非甲烷总烃执行江苏省地方标准《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041/2021）中表 2 标准；臭气浓度的排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值和表 2 排放标准值。

表3-2 大气污染物有组织监控浓度限值

污染物名称	最高允许排放浓度mg/m ³	最高允许排放速率kg/h	监控位置	标准来源
非甲烷总烃	60	3	车间或生产设施排气筒	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表1
臭气浓度	2000 (无量纲)	/		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

表3-3 大气污染物无组织监控浓度限值

监控位置	污染物名称	无组织排放监控浓度限值 (mg/m ³)		标准来源
厂界	非甲烷总烃	4	边界外浓度最高点	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表3
	臭气浓度	20 (无量纲)		《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)

表3-4 厂区内VOCs无组织排放限值

监控位置	污染物名称	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	标准来源
厂区 (在厂房外设置监测点)	非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度值	《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021) 表2
		20	监控点处任意一次浓度值	

3.2.2 废水污染物排放标准

本项目废水排放标准未发生变化。

企业废水主要为生活污水、地面清洁废水和初期雨水。生活污水经化粪池预处理后与经隔油沉淀预处理的地面清洁废水和初期雨水一起接管至禄口污水处理厂，经禄口污水处理厂深度处理后排入横溪河。企业废水排口执行禄口污水处理厂接管标准，禄口污水处理厂尾水排放执行《江宁区城镇污水处理厂出水指标及标准限值》及《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002) 准IV标准，总氮执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018) 表2中标准要求。

表 3-5 废水污染物排放标准 单位: mg/L

污染指标	pH	COD	SS	NH ₃ -N	TN	TP	石油类
接管标准	6-9	≤350	≤250	≤35	≤45	≤4	≤20
污水处理厂出水标准	6-9	≤30	≤5	≤1.5 (3)	≤15	≤0.3	≤0.5

注: 接管标准来源《禄口街道污水处理厂提标改造工程项目环境影响报告表》(江宁环审〔2018〕255号)

3.2.3 噪声排放标准

本项目噪声排放标准未发生变化。

建设项目位于南京市江宁区禄口街道神舟路 8 号。运营期项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）中 3 类区标准。

表 3-6 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）

类别	昼间（dB（A））	夜间（dB（A））
3	65	55

3.2.4 固体废物控制标准

本项目固体废物控制标准未发生变化。

危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《危险废物收集贮存运输技术规范》（HJ2025-2012）中相关规定。一般工业固废暂存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）。固废贮存场所标志执行《环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场》（GB15562.2-1995）、《省生态环境厅关于印发〈江苏省固体废物全过程环境监管工作意见〉》（苏环办〔2024〕16 号）、《江苏省危险废物集中收集体系建设工作方案（试行）》（苏环办〔2021〕290 号）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ1276-2022）等要求。生活垃圾的储存与处置参照执行《城市生活垃圾管理办法》（住房和城乡建设部令第 24 号，2015 年 5 月 4 日修正）。

4.环境影响分析说明

4.1 大气污染物产生及排放变动情况

根据变动情况分析可知，企业生产工艺、原辅料及废气污染防治措施未发生变化，大气污染物基本未发生变动，因此本次不对其进行变动分析。同时，压滤废气收集措施由集气罩收集变更为密闭收集，实验室废气采用集气罩/通风橱收集，废气收集效率更优。

4.2 废水污染物产生及排放变动情况

根据变动情况分析可知，企业生产工艺，原辅料及废水污染防治措施未发生变化，地面车间地面清洁方式由冲洗变更为清扫、擦拭，不再产生地面清洗废水，废水污染物排放量减少，变动前后废水污染物排放情况如下：

表 4-1 变动前废水污染物排放情况一览表

类别	废水量 (m³/a)	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物接管量		标准浓度限值 mg/L	污染物排放量		排放方式
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度(mg/L)	接管量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	120	COD	350	0.0420	化粪池	280	0.0336	350	30	0.0036	接入禄口 污水处理 厂处理, 尾 水排放至 横溪河
		SS	250	0.0300		150	0.0180	200	5	0.0006	
		NH ₃ -N	35	0.0042		35	0.0042	35	1.5	0.0002	
		TP	4	0.0005		4	0.0005	4	0.3	0.00004	
		TN	45	0.0054		45	0.0054	45	15	0.0018	
地面清 洁废水	48	COD	300	0.0144	隔油沉淀 池	150	0.0072	350	30	0.0014	
		SS	200	0.0096		100	0.0048	200	5	0.0002	
		石油类	30	0.0014		15	0.0007	20	0.5	0.00002	
初期 雨水	64	COD	200	0.0128		100	0.0064	350	30	0.0019	
		SS	200	0.0128		100	0.0064	200	5	0.0003	
		石油类	20	0.0013		10	0.0006	20	0.5	0.00003	
综合 废水	232	COD	298	0.0692	化粪池/ 隔油沉淀 池	203	0.0472	350	30	0.0070	
		SS	226	0.0524		126	0.0292	200	5	0.0012	
		NH ₃ -N	18	0.0042		18	0.0042	35	1.5	0.0003	
		TP	2	0.0005		2	0.0005	4	0.3	0.0001	
		TN	23	0.0054		23	0.0054	45	15	0.0035	
		石油类	12	0.0027		6	0.0013	20	0.5	0.0001	

表 4-2 变动后废水污染物排放情况一览表

类别	废水量 (m³/a)	污染物名称	污染物产生量		治理措施	污染物接管量		标准浓度限值 mg/L	污染物排放量		排放方式
			浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		浓度(mg/L)	接管量 (t/a)		浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)	
生活污水	120	COD	350	0.0420	化粪池	280	0.0336	350	30	0.0036	接入禄口 污水处理 厂处理, 尾 水排放至 横溪河
		SS	250	0.0300		150	0.0180	200	5	0.0006	
		NH ₃ -N	35	0.0042		35	0.0042	35	1.5	0.0002	
		TP	4	0.0005		4	0.0005	4	0.3	0.00004	
		TN	45	0.0054		45	0.0054	45	15	0.0018	
初期	64	COD	200	0.0128	油水分离	100	0.0064	350	30	0.0019	
		SS	200	0.0128		100	0.0064	200	5	0.0003	

雨水		石油类	20	0.0013	器	10	0.0006	20	0.5	0.00003	
综合 废水	184	COD	297	0.0548	化粪池/ 油水分离器	217	0.04	350	30	0.0055	
		SS	232	0.0428		132	0.0244	200	5	0.0009	
		NH ₃ -N	22	0.0042		22	0.0042	35	1.5	0.0003	
		TP	2	0.0005		2	0.0005	4	0.3	0.0001	
		TN	29	0.0054		29	0.0054	45	15	0.0028	
		石油类	7	0.0013		3	0.0006	20	0.5	0.0001	

综上所述，变动后本项目废水污染物浓度满足禄口污水处理厂接管要求，废水污染物排放量减少。

4.3 噪声污染物产生及排放变动情况

根据变动情况分析可知，企业建成后，不新增设备，经过厂区合理布局、厂房隔声等措施，噪声的影响较小，且项目周边 500 米范围内无敏感目标，因此不会导致不利环境影响加重。

4.4 固体废物产生及排放变动情况

(1) 固体废物产生情况变动分析

1) 目前含油金属废屑压块加工线 02 (加工利用 HW08 900-200-08 类含油金属屑) 未投产，该生产线相应危险废物废油、废金属屑饼暂不产生。

2) 含油金属废屑压块加工线 02 (加工利用 HW08 900-200-08 类含油金属屑) 未投产，相应危废卸料、脱油、压滤、危废贮存过程中产生的非甲烷总烃减少。根据环评采用的非甲烷总烃核算方法，非甲烷总烃产生量采用系数法计算，产生量为 4.042t/a。项目原设计压块加工含油金属屑 3.5 万 t/a，目前投产 HW09 类金属屑 900-006-09 含乳化液的铁屑加工能力为 1 万 t/a，则非甲烷总烃产生量约为环评核算量的 57%，即约 2.31t/a。相应活性炭吸附设施活性炭更换周期由 2 个月延长到 3 个月，每年更换 4 次，活性炭装填量为 8.58t，非甲烷总烃去除效率 80%，吸附有机废气约 1.66t/a，产生废活性炭约 35.98t/a。

变动前后项目固废产生情况见下表：

表 4-3 固体废物变化情况表

固废名称	变动前						变动后					
	属性	形态	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式	属性	形态	废物类别	废物代码	产生量 t/a	处置方式
金属屑饼	危险废物	固	HW08	900-200-08	13425	外售给金属冶炼厂用于金属冶炼	/	/	/	/	未产生	/
		固	HW09	900-006-09	17900		一般工业固废	固	SW17	900-001-S17	17900	外售利用
废油		液	HW08	900-249-08	898	委托有资质单位处理	危险废物	液	HW08	900-249-08	未产生	委托有资质单位处理
废乳化液		液	HW09	900-007-09	1199			液	HW09	900-007-09	1199	
废液压油		液	HW08	900-218-08	12			液	HW08	900-218-08	6	
沾染危险废物的废棉纱、手套		固	HW49	900-041-49	0.76			固	HW49	900-041-49	0.76	
废吸油毡		固	HW49	900-041-49	0.5			固	HW49	900-041-49	0.5	
废白纸		固	HW49	900-041-49	0.01			固	HW49	900-041-49	0.01	
废活性炭		固	HW49	900-039-49	54.4			固	HW49	900-039-49	35.98	
危险废包装材料		固	HW49	900-041-49	35			固	HW49	900-041-49	20	
实验废液		液	HW49	900-047-49	0.002			液	HW49	900-047-49	0.002	
废试剂包装瓶		固	HW49	900-047-49	0.0005			固	HW49	900-047-49	0.0005	
实验清洗废液		液	HW49	900-047-49	0.45			液	HW49	900-047-49	0.26	
含油污泥		半固	HW08	900-210-08	0.112			半固	HW08	900-210-08	0.112	
生活垃圾	一般固废	固	SW64	900-099-S64	1.5		一般固废	固	SW64	900-099-S64	1.5	

(2) 固体废物贮存设施变动分析

根据变动情况分析可知，项目危废仓库（原料库）、危废仓库（次生危废库）和金属屑饼库（一般工业固废仓库）面积均有减少。企业危险废物贮存场所变动情况如下所示：

表 4-3 危险废物贮存场所变动情况一览表

名称	环评要求	实际落实	变动情况	备注
危废仓库（原料库）	450m ²	108m ²	减少 342m ²	存放含废油金属屑
危废仓库（次生危废库）	135m ²	70m ²	减少 65m ²	存放处置过程中产生危险废物及收集的废油、废乳化液等危险废物
金属屑饼库	160m ²	90m ²	减少 70m ²	存放处理后的金属屑饼

本次对变动后的危险废物贮存场所进行分析。

(3) 危险废物（原料）暂存区与原料储存匹配性分析

①变动后暂存区容积

变动后，危废仓库（原料库）面积为 108m²，考虑人员及设备活动空间，实际可堆存区域约为 100m²，堆放高度约为 3m，以原料含油金属屑密度为 3.5g/cm³ 进行考虑，每平方米可贮存 10.5 吨物料，考虑厂房承重问题，本次按 10t/平方米，即危废仓库（原料库）可贮存 1000 吨物料。

②原料暂存需求

企业含油金属屑利用规模为 35000t/a，年工作 300 天，每天可利用 117 吨含油金属屑，危废仓库（原料库）可贮存约 9 天利用量，基本满足含油金属屑周转需要。

③结论

根据上述分析，变动后危废仓库（原料库）的容积可满足原料暂存需求。

(4) 危废仓库（次生危废库）储存匹配性分析

①变动后暂存区容积

变动后，危废仓库（次生危废库）面积为 70m²，考虑人员和设备活动空间，实际可堆存区域约为 60m²，企业危险废物包装均是标准的吨桶和吨袋，考虑安全因素，仅堆放 1 层，每个包装占地面积约为 1m²，最大储存量约为 60 吨。

②危险废物暂存需求

根据环评可知，企业危废产生、贮存、转运情况如下所示。

③结论

根据上述分析，变动后危废仓库的容积可满足危险废物暂存需求。

表 4-2 企业危险废物产生、贮存、转运频次一览表

贮存场所名称	危险废物名称	危险废物类别	危险废物代码	产生量	产生周期	贮存方式	最大贮存周期	最大贮存量	备注
危废仓库	废油	HW08	900-249-08	暂未产生	/	/	/	/	/
	废乳化液	HW09	900-007-09	2098.848	每天	密封桶装	2 天	13.99	每 2 天转运一次
	废液压油	HW08	900-218-08	6	每年	密封桶装	2 天	1	每年产生一次，最大贮存期为 2 天，与乳化液等一同转运，最快产生当天即可转运
	沾染危险废物的废棉纱、手套	HW49	900-041-49	0.76	每天	密封桶装	一年	0.76	年底转运
	废吸油毡	HW49	900-041-49	0.5	每月	密封桶装	一年	0.5	年底转运
	废白纸	HW49	900-041-49	0.01	每天	密封桶装	一年	0.01	年底转运
	废活性炭	HW49	900-039-49	35.98	每2月	密封袋装	2 天	9.07	产生后，最大贮存期为 2 天，与废油等一同转运，最快产生当天即可转运
	危险废物包装材料	HW49	900-041-49	20	每天	密封袋装	每月	2.92	每月与废油等一同转运
	实验废液	HW49	900-047-49	0.002	每试验批次	密封桶装	每年	0.002	年底转运
	废试剂包装瓶	HW49	900-047-49	0.0005	每试验批次	密封桶装	每年	0.0005	年底转运
	实验清洗废液	HW49	900-047-49	0.26	每试验批次	密封桶装	每年	0.26	年底转运
	含油污泥	HW08	900-210-08	0.112	每年	密封袋装	每年	0.112	年底转运
合计				2162.4725	/	/	/	33.6245	

注：①企业年生产时间为 300 天；

②因车辆载重有限，当库内危废量超过一辆运输车装载量时，即联系危废处置单位上门转运。

(3) 金属屑饼库储存匹配性分析

①变动后金属屑饼库容积

变动后，金属屑饼库面积为 90m²，考虑人员和设备活动空间，实际可堆存区域约为 80m²，包装形式为标准的吨袋，考虑安全因素，堆放 2 层，每个包装占地面积约为 1m²，以金属屑饼的密度为 6.5g/cm³ 进行考虑，每平方米可贮存 13 吨物料，最大储存量约为 1024 吨。

②金属屑饼库贮存需求

企业脱油机和压块机的处理量均为 3t/h，每天工作 24 小时，每天可处理含油金属屑 72t，产生金属屑饼约 64.8t/d。金属屑饼库可满足 16 天产生的金属屑饼贮存，正常情况下每 2 天转运 1 次金属屑饼，基本可满足项目金属屑饼转运要求。

③结论

根据上述分析，变动后金属屑饼库的容积可满足金属屑饼库暂存需求。

(4) 危险废物贮存场所变动分析结论

综上所述，项目危废仓库（原料库）、危废仓库（次生危废库）和金属屑饼库面积减小后，仍然满足企业生产过程中危险废物（原料）、危险废物和金属屑饼的贮存和周转需求。

4.5 环境风险变动情况

(1) 危险物质和环境风险源

根据变动情况分析可知，企业风险物质和风险源未发生变化。

(2) 风险物质最大存在量

因危险废物（原料）暂存区、危废仓库和金属屑饼库面积减小，各类风险物质的最大贮存量也随之发生变化，详见下表。

表 4-3 危险物质数量与临界量比值（Q）计算结果表

危险物质名称	对应《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）中物质名称	环评要求			实际落实			存储位置
		最大存在总量（t）	临界量（t）	q/Q	最大存在总量（t）	临界量（t）	q/Q	
含油金属屑	健康危险急性毒性物质（类别2，类别3）	2916.7	50	58.334	585	50	11.7	原料区、生产线
金属屑饼		870	80	10.875	/	/	/	金属屑饼区
废油		78.6	50	1.572	/	/	/	危废仓库、生产线
废乳化液		104.9	50	2.098	13.99	50	0.2798	
废液压油		2	50	0.04	1	50	0.02	
液压油	油类物质	2	2500	0.0008	1	2500	0.0004	液压设备
沾染危险废物的废棉纱、手套	健康危险急性毒性物质（类别2，类别3）	0.06	50	0.0012	0.76	50	0.0152	危废仓库
废吸油毡		0.04	50	0.0008	0.5	50	0.01	危废仓库
废白纸		0.0008	50	0.000016	0.01	50	0.0002	危废仓库
废活性炭		9.07	50	0.1814	9.07	50	0.1814	危废仓库
危险废物包装		2.92	50	0.0584	2.92	50	0.0584	危废仓库

危险物质名称	对应《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)中物质名称	环评要求			实际落实			存储位置
		最大存在总量(t)	临界量(t)	q/Q	最大存在总量(t)	临界量(t)	q/Q	
材料								
实验废液		0.0002	50	0.000004	0.002	50	0.00004	危废仓库
实验清洗废液		0.0375	50	0.00075	0.26	50	0.0052	危废仓库
含油污泥		0.009	50	0.00018	0.112	50	0.00224	危废仓库
四氯化碳	有毒液态物质	0.001	7.5	0.0001	0.001	7.5	0.001	实验室
合计		/	/	73.16	/	/	12.27	/

综上所述，危险废物（原料）暂存区、危废仓库和金属屑饼库面积变动后，风险物质 Q 值等级与环评一致，均属于 $10 \leq Q < 100$ ，因此也未导致风险等级变化。

(3) 环境风险防范措施变动情况

危废仓库（次生危废库）集液池容量有所减小，仍大于库内最大包装容器容量，满足应急收集要求；压滤区使用防渗漏托盘替代收集沟及收集池，满足应急收集要求。变动未导致环境风险防范能力弱化和降低。

5.结论

根据本项目变动影响分析报告，南京红源金属粉末有限公司含油金属废屑压块加工项目建设过程中主要变动内容为：

（1）车间平面布置有所调整，主要设施未变动；

（2）固废贮存设施贮存能力有所减小，危废仓库（原料库）建筑面积由环评要求的 450m²变更为 108m²，原危废仓库（废油、废乳化液）120m²、危废仓库（次生危废库）15m²合并为次生危废库，面积为 70m²；金属屑饼库建筑面积由环评要求的 160m²变更为 90m²，相比于环评有所减小，贮存能力减少。同时，经鉴定本项目产生的金属屑饼属于一般工业固废，金属屑饼库作为一般工业固废仓库管理；

（3）实验室建筑面积由环评要求的 2m²变更为 35m²，相比于环评有所增加，但实验设备不变；

（4）车间地面清洁方式由冲洗变更为清扫、擦拭，不再产生地面清洗废水。

（5）危废仓库（次生危废库）集液池容量有所减小，仍大于库内最大包装容器容量，满足应急收集要求；压滤区使用防渗漏托盘替代收集沟和收集池，满足应急收集要求。

（6）初期雨水处理设施由隔油沉淀池变更为油水分离器，废水处理能力及污染物去除效率未降低；压滤废气收集措施由集气罩收集变更为密闭收集，实验室废气采用集气罩/通风橱收集，废气收集效率更优，废气、废水类污染物排放量均未增加。

综上所述，通过对照《变动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）中项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护等5个方面，本项目在运营过程中存在变动但不属于重大变动，可纳入竣工环境保护验收管理。本次变动根据建设单位提供的资料进行分析，建设单位对本次变动影响分析结论负责。

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），“涉及一般变动的环境影响报告书、报告表项目，建设单位编制《建设项目一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论”“涉及一般变动的环境影响报告书、表项目，建设单位开展

项目竣工环境保护验收时，将《一般变动环境影响分析》作为验收报告的附件，在验收报告编制完成后，与验收报告一并公开。”

同时，企业郑重承诺：

（1）在日常环境管理过程中加强污染防治措施的检查与维护，保持各项污染防治措施的正常运行，降低污染物对周围环境的影响。

（2）严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）的规定在相应位置设置各类排污口和标志。

附件 1 环评批复

南京江宁经济技术开发区管理委员会行政审批局

宁经管委行审环许〔2024〕86 号

关于南京红源金属粉末有限公司含油金属废屑
压块加工项目环境影响报告书的批复

南京红源金属粉末有限公司：

你公司报送的《含油金属废屑压块加工项目环境影响报告书》（以下简称“报告书”）收悉，经研究，批复如下：

根据申报，本项目租赁位于南京市江宁区禄口街道神舟路 8 号现有厂房，拟投资 1020 万元，购置全自动金属屑压块机等国产设备 14 台（套），新建 2 条含油金属废屑压块加工线，项目完成后，形成年压块加工含油金属废屑 3.5 万吨的能力。

一、根据《报告书》结论、评估意见（南京科利亚评估〔2024〕37 号），在符合相关规划和环保政策要求并落实《报告书》所提出的相关污染防治及环境风险防范措施的前提下，从环境保护角度分析，同意你公司按《报告书》所述进行建设。

二、在项目工程设计、建设、运行以及环境管理中，你公司须严格落实《报告书》提出的各项生态环保和环境风险防范措施，严格执行环保“三同时”制度，确保各类污染物稳定达标排放，重点做好以下工作：

(一) 全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念,采用先进工艺和设备,加强生产管理和环境管理,减少污染物产生量和排放量,项目单位能耗和污染物排放等指标应达国际同行业清洁生产领先水平。

(二) 落实水污染防治措施。生活污水、地面清洁废水、初期雨水分别经有效预处理后接管至禄口污水处理厂深度处理,尾水排入横溪河。尾水执行《江宁区城镇污水处理厂出水指标及标准限值》及《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 准IV标准,总氮执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018) 表 2 中标准要求。

(三) 落实大气污染防治措施。原料暂存废气、脱油废气、压滤废气、危废库贮存废气分别经有效收集处理通过 15 米高排气筒 DA001 排放;实验室废气经有效收集处理排放。非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041/2021) 中表 1 及表 3 标准,厂区内非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041/2021) 中表 2 标准;臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 1 厂界标准值和表 2 排放标准值。

(四) 落实噪声污染防治措施。选用低噪声设备,优化布局噪声设备的位置,厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准。

(五) 落实固废污染防治措施。按“减量化、资源化、无害化”处理原则,落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。金属屑饼外售金属冶炼厂用于金属冶炼;废油、废乳化液、废液

压油、沾染危险废物的废棉纱及手套、废吸油毡、废白纸、废活性炭、危险废包装材料、实验废液、废试剂包装瓶、实验清洗废液、含油污泥分类收集暂存危废库，定期委托有资质单位妥善处理；生活垃圾交由环卫部门统一清运。危险固废贮存设施按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》的相关要求建设。

（六）落实土壤及地下水污染防治措施。厂区采取分区防渗措施，原料储存区、污水处理站等须重点防渗，设置防渗层，有效防范土壤和地下水污染。

（七）落实环境风险防范措施。落实《报告书》提出的环境风险防范措施，加强运营期环境管理，制定突发环境事件应急预案，定期组织应急演练，防止生产过程中发生环境污染事件，确保环境安全。严格按标准规范建设环境治理设施，环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、经有效运行。

（八）按照《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志。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。

三、本项目实施后，主要污染物总量控制指标暂核定为：废水（外排量）COD $\leq$ 0.007吨/年，NH₃ $\leq$ 0.0003吨/年；新增废气VOCs（以非甲烷总烃计） $\leq$ 1.1126吨/年，按《报告书》要求落实

总量平衡方案。

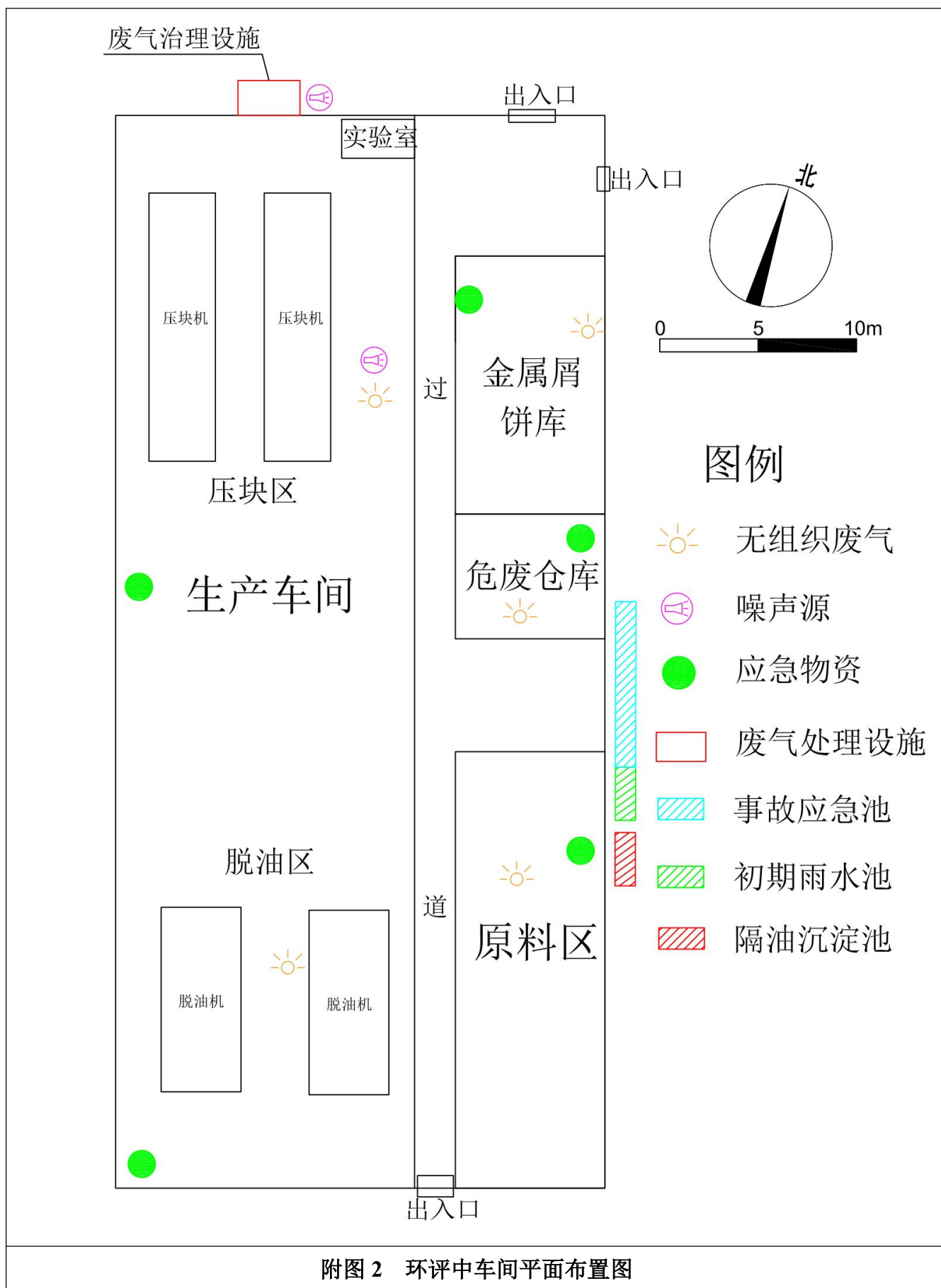
四、项目建设必须严格执行配套的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度。在施工招标文件、施工合同和工程监理招标文件中明确环保条款和责任。项目竣工后，在启动生产设施或者在实际排污之前须申请排污许可证，投产后按规定对配套建设的环境保护设施进行验收，未经验收或者验收不合格，不得投入生产或者使用。

五、本项目经批复后，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，应当重新报批环境影响评价文件。自本批复文件批准之日起，如超过5年项目方开工建设的，环境影响报告书应当报我局重新审核。

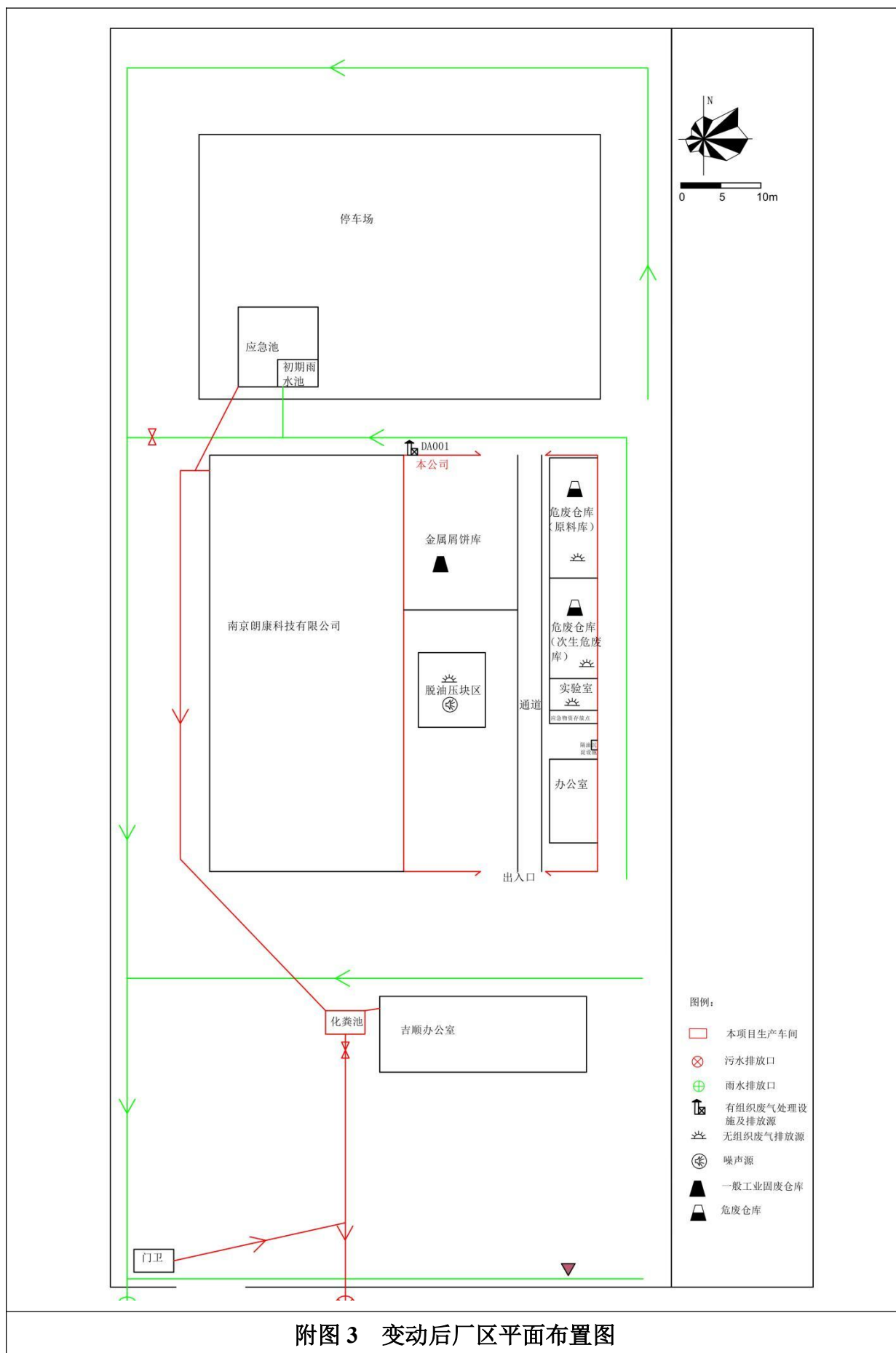
南京江宁经济技术开发区管理委员会行政审批局

2024年12月11日





附图 2 环评中车间平面布置图



附图3 变动后厂区平面布置图