

常州鑫邦再生资源利用有限公司
建设项目验收后变动环境影响分析（2025 年）

建设单位：常州鑫邦再生资源利用有限公司

编制单位：江苏龙衡环境科技有限公司

二〇二五年二月

目录

1 总则	1
1.1 项目由来	1
1.2 评价结论	5
2 概述	6
2.1 编制依据	6
2.1.1 国家有关法律、法规和技术规范	6
2.1.2 地方有关法律、法规	7
2.2 项目环保资料	7
2.2.1 环评资料	7
2.2.2 验收资料	7
2.2.3 其他资料	8
3 变动情况	9
3.1 环保手续履行情况	9
3.1.1 环评及验收情况	9
3.1.2 排污许可申报情况	9
3.2 项目性质、规模、地点	10
3.2.1 项目名称、项目性质及建设地点	10
3.2.2 项目处置规模、产品方案	10
3.2.3 公用及辅助工程	11
3.3 项目生产工艺变动情况	14
3.3.1 生产设备变动情况	14
3.3.2 主要原辅材料变动情况	18
3.3.3 生产工艺变动情况	19
3.4 污染物源强及排放变动情况	34
3.4.1 废水污染物源强及污染防治措施	34
3.4.2 废气污染物源强及污染防治措施	35
3.4.3 固废源强及污染防治措施	40
3.4.4 噪声源强及污染防治措施	44
3.5 变动情况总结	45
3.6 重大变动判定	46
3.7 排污许可管理要求	48
4 变动影响分析说明	49
4.1 地表水环境影响分析	49
4.2 大气环境影响分析	49
4.3 噪声环境影响分析	49
4.4 固废防治措施有效性分析	50
4.5 环境风险	50
5 结论及建议	52
5.1 结论	52
5.2 建议	52
附件:	53
附图:	53

1 总则

1.1 项目由来

常州鑫邦再生资源利用有限公司（以下简称“鑫邦再生公司”）成立于 2015 年，租用常州新区如意植绒材料有限公司 2880m² 厂房从事废活性炭回收利用，位于新北区通江北路 18 号百丈工业园内，园区内主要有常州超云纺织印染有限公司、常州新区如意植绒材料有限公司、常州百丈污水处理有限公司等单位，主要进行织物面料印染、污水处理等生产活动的企业。

鑫邦再生公司于 2017 年报批了《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目》，于 2017 年 2 月 4 日取得常州市新北区环境保护局《关于常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目环境影响报告书的批复》（常新环服[2017]6 号），于 2018 年 8 月取得《关于常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目竣工环境保护验收意见》。

鑫邦再生公司主要收购来自于江苏顶邦喷涂有限公司、昆山永生涂装有限公司、德宏电子苏州有限公司、常州强力先端电子材料有限公司、常州莱克斯诺传动设备有限公司、南京海关危险货物与包装检测中心等单位的废活性炭，收购货源相对固定且有完善的溯源记录，公司根据收购的不同类型、质量、碘值的废活性炭分批次进行再生生产以确保再生活性炭产品质量。

2023 年，为应对市场需求，降低运行成本，减少环境污染和安全风险，鑫邦再生公司拆除粉状活性炭生产线，编制《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析报告(2023 年)》，并通过了专家评审。变动内容主要为产品种类、生产设备、部分原辅材料使用情况及固体废物的产生量发生变动。变动后企业废气污染物排放量减少，废水污染物排放量未发生变化，固废委外处置零排放，不增加项目对环境风险及对周围环境的影响。

2024 年 11 月，新北区危废经营单位帮扶核查工作过程中，发现鑫邦再生公司存在原辅料用量、次生危废量等与环评不符等问题，且企业液碱循环系统的辅助设施新增设 1 台污泥压滤机。根据整改要求，企业按照《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）中相关要求，分析判定竣工环保验收后变动是否纳入环评管理范围。若不需纳入环评管理，应编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论，并纳入排污许可证的变更管理。

经核实，鑫邦再生公司本次变动情况主要为：①液碱循环系统的辅助设施中新增设 1 台污泥压滤机；②危废产生种类发生变动，企业不再产生沉降灰渣，压滤机使用过程中产生污泥；③部分次生危废产生量降低；④部分原辅料的使用量降低；⑤废气产生及排放量降低，不涉及新改扩建，不涉及处置能力增加，不涉及污染因子新增，不涉及污染物排放总量增加。按照《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）规定，此次变动内容对照《环评名录》不纳入环评管理，不需要重新办理环评手续。据此编制了本次《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析报告（2025 年）》。

表 1.1-1 与苏环办[2021]122 号对照分析一览表

项目		环评情况	验收情况	23 年变动后情况	本次变动后情况	变动情况	是否纳入环评管理	备注
性质		危险废物治理	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
规模	处置能力	粉状再生活性炭回收 500t/a；颗粒状再生活性炭回收 5625t/a	与环评一致	颗粒状再生活性炭回收 5625t/a	与 23 年变动后情况一致	不再生产粉末状活性炭	否	纳入 23 年验收后变动管理
地点	选址	新北区通江北路 18 号	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
	总平	化验室 30m ²	化验室 12m ²	与验收一致	与验收一致	不变	否	/

项目		环评情况	验收情况	23年变动后情况	本次变动后情况	变动情况	是否纳入环评管理	备注
	布置	危废库房 108m ²	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
		原料仓库 31.2m ²	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
		总控室 12m ²	总控室 24m ² ，由厂房西侧转移至厂房东北角	与验收一致	与验收一致	不变	否	/
		废活性炭贮存库房 804.45m ²	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
		生产装置区与尾气处理区 1068m ²	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
		成品库 216m ²	成品库 108m ² ，由厂房北侧改建至厂房东侧中间位置	与验收一致	与验收一致	不变	否	/
		循环水池 16m ²	循环水池 16m ²	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
		碱液池 11m ²	碱液池 11m ²	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
生产工艺		/	工具间 30m ²	与验收一致	与验收一致	不变	否	/
	生产工艺	1#粉状再生活性炭生产线 2#颗粒状再生活性炭生产线	与环评一致	颗粒状再生活性炭生产线	与23年变动后情况一致	粉状再生活性炭生产线拆除	否	纳入23年验收后变动管理
	原辅材料	废活性炭、活性炭、氧化钙、尿素、氢氧化钠、盐酸、硫酸、硝酸等	与环评一致	废活性炭、活性炭、氧化钙、尿素、碳酸钠、盐酸、硫酸、硝酸等	与23年变动后情况一致	部分原辅材料使用量降低	否	本次变动部分原辅材料使用量降低
环境保护措施	废气	“SNCR 脱硝器+半干式急冷塔+干式反应器+布袋除尘器+喷淋洗	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/

项目		环评情况	验收情况	23 年变动后情况	本次变动后情况	变动情况	是否纳入环评管理	备注
施		漆塔+1 根 35m 高烟囱”用于再生烟气的治理；料仓内自带布袋除尘器处理无组织排放的颗粒物；活性炭吸附塔处理储存区无组织排放的有机废气						
	废水	厂区实行雨、污分流原则，雨水由厂区内雨水收集系统收集后排入市政雨水管网。生活污水、循环冷却水、软水制备反冲洗水、初期雨水地面冲洗水、车辆冲洗废水、设备冲洗废水接管进常州市百丈污水处理有限公司预处理后，最终接管进常州市江边污水处理厂集中处理，尾水排入长江。	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
	噪声	对部分高噪声设备加装消声器或隔音罩；厂房屏蔽、距离衰减、厂界外设置绿化带	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/
	环境	生产车间内设置消防栓、	与环评一致	与环评一致	与环评一致	不变	否	/

项目		环评情况	验收情况	23 年变动 后情况	本次变动 后情况	变动情况	是否 纳入 环评 管理	备注
	风险	灭火器等						

1.2 评价结论

经分析判定鑫邦再生公司本次竣工环保验收后变动无需纳入环评管理范围，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），上述变动均不属于重大变动（具体见表 3.6-1），企业应尽快按照变动后内容重新变更排污许可证。

2 概述

2.1 编制依据

2.1.1 国家有关法律、法规和技术规范

(1) 《中华人民共和国环境保护法》(2014 年 4 月修订, 2015 年 1 月 1 日起施行);

(2) 《中华人民共和国大气污染防治法》(2018 年 10 月 26 日起施行);

(3) 《中华人民共和国水污染防治法》(2017 年 6 月 27 日修订, 2018 年 1 月 1 日起施行);

(4) 《中华人民共和国噪声污染防治法》(2021 年 12 月 24 日通过, 2022 年 6 月 5 日起施行);

(5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》(2020 年 4 月 29 日修订, 自 2020 年 9 月 1 日起施行);

(6) 《建设项目环境保护管理条例》(国务院第 682 号令, 2017 年 10 月 1 日起施行);

(7) 《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021 版)》(生态环境部令第 16 号, 2020 年 11 月 30 日);

(8) 《产业结构调整指导目录(2019 年本)》(国家发改委令 2019 年第 29 号);

(9) 《排污许可管理条例》(2020 年 12 月 9 日通过, 自 2021 年 3 月 1 日起施行);

(10) 《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);

(11) 《关于做好固定污染源排污许可清理整顿和 2020 年排污许可发证登记工作的通知》(环办环评函〔2019〕939 号)。

2.1.2 地方有关法律、法规

(1) 《江苏省大气污染防治条例》（2018年3月28日修订，2018年5月1日起施行）；

(2) 《江苏省环境噪声污染防治条例》（2018年3月28日通过，2018年5月1日起施行）；

(3) 《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018年3月28日修订，自2018年5月1日起施行）；

(4) 《江苏省人民政府关于印发江苏省“三线一单”生态环境分区管控方案的通知》（苏政发〔2020〕49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) 《省政府关于印发江苏省生态空间管控区域规划的通知》（苏政发〔2020〕1号）；

(7) 《省政府关于印发江苏省国家级生态保护红线规划的通知》（苏政发〔2018〕74号）；

(8) 《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》（苏环办〔2019〕327号）。

2.2 项目环保资料

2.2.1 环评资料

(1) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目环境影响报告书》；

(2) 《关于常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目环境影响报告书的批复》（常新环服[2017]6号）。

2.2.2 验收资料

(1) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目竣工环境保护验收意见》；

2.2.3 其他资料

(1) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司突发环境事件风险评估报告》；

(2) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司固体废物变动情况说明》（2020 年 7 月）；

(3) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析报告》（2023 年）；

(4) 《常州鑫邦再生资源利用有限公司危险废物经营单位“废平衡”核查报告》。

3 变动情况

3.1 环保手续履行情况

3.1.1 环评及验收情况

鑫邦再生公司于 2016 年申报了废活性炭再生利用项目,于 2017 年 2 月获得常州市新北区环境保护局的批复,该项目于 2018 年 11 月 5 日通过常州国家高新区(新北区)行政审批局竣工环保验收。

企业于 2023 年 11 月编制了《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析报告(2023 年)》并通过专家评审,500t/a 粉末状废活性炭生产线已拆除,5625t/a 颗粒状废活性炭生产线正常生产。

具体手续情况见下表 3.1-1:

表 3.1-1 项目原有环保手续情况一览表

序号	原申报项目	原申报项目审批情况	原申报项目验收情况
1	废活性炭再生利用项目	报告书,常州市新北区环保局,常新环服[2017]6 号,2017 年 2 月 4 日	2018 年 8 月 10 日组织并通过自主验收,2018 年 11 月 5 日通过常州国家高新区(新北区)行政审批局对该项目噪声、固体废物污染防治设施的验收
2	2023 年 11 月,编制《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析报告(2023 年)》,并通过专家评审。		

3.1.2 排污许可申报情况

鑫邦再生公司于 2020 年 4 月 17 日取得常州市生态环境局颁发的排污许可证(证书编号:91320411MA1MEWNN72001V),2021 年 3 月 23 日及 2023 年 3 月 27 日两次变更排污许可证,有效期:2020 年 4 月 17 日至 2025 年 4 月 16 日。

3.2 项目性质、规模、地点

3.2.1 项目名称、项目性质及建设地点

鑫邦再生公司现有已验收项目名称、项目性质及建设地情况见下表 3.2-1。

表 3.2-1 已验收项目名称、性质及建设地情况

项目名称	项目性质	建设地点
常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目	新建项目	常州市新北区通江北路 18 号

3.2.2 项目处置规模、产品方案

企业实际处置规模、产品方案与原环评验收、变动对比情况见下表 3.2-2。

表 3.2-2 产品方案一览表

序号	产品名称	生产线	原环评 (t/a)	23 年变动后 (t/a)	本次变动后
1	粉状再生活性炭	1#粉状再生活性炭生产线	回收废活性炭 500; 再生活性炭 100	不再生产粉状再生活性炭	与 23 年变动后情况一致
2	颗粒状再生活性炭	2#颗粒状再生活性炭生产线	回收废活性炭 5625; 再生活性炭 2250	回收废活性炭 5625; 再生活性炭 2250	

鑫邦再生公司 23 年变动后, 500t/a 粉末状废活性炭生产线已拆除, 5625t/a 颗粒状废活性炭生产线正常生产, 本次变动后项目处置规模、产品方案与 23 年变动后情况一致。

3.2.3 公用及辅助工程

企业公用及辅助工程与原验收对比情况见下表 3.2-3。

表 3.2-3 公辅工程变动情况

类别	工程名称	验收内容	23 年变动后	本次变动后	变动情况 及原因
公用 工程	供水	市政水网供给。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	排水	雨污分流，后期雨水通过雨水外排口排放；生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	供电	市政电网供给。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	供气	天然气由市政管网供给。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	供热	配备 1 台余热锅炉利用余热提供蒸汽，蒸汽制备能力为 1.5t/h。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	软水制备系统	配置 1 套软水制备装置，设计制备能力为 2t/h。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	空压系统	配备 1 台空气压缩机，制备能力为 2.6Nm ³ /min，压力为 0.75Mpa。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	循环冷却系统	有 1 个 40m ³ 循环水池，配备 1 个冷却塔以及 1 台循环流量为 25m ³ /h 的循环泵，循环水量为 198000m ³ /a。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
配套 工程	化验室	化验室主要检测废活性炭成分和产品质量。本项目化验室主要检测废活性炭工业组分为：水分、灰分、挥发分、固定碳含量、强度、装填密度、粒度、灰分；废活性炭的氟含量、溴含量、氯含量、重金属含量以及 C、H、O、N、P、S 元素含量委托常州奥泰检测技术有限公司检测，营业执照见附件。产品质量检测：本项目化验室主要检测碘吸附值、亚甲基蓝吸附值、充填密度、水分、	与验收内容一致	与验收内容一致	/

		灰分和燃点等指标。			
储运工程	废活性炭贮存库房	804.45m ² 废活性炭贮存库房，用于暂存回收的废活性炭。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	产品库房	108m ² 产品库房，用于暂存再生活性炭，位于厂房东侧中间位置	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	原料仓库	31.2m ² 原料仓库，用于暂存尿素、碳酸钠、氧化钙等原辅料。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
环保工程	废水	生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理；喷淋废液经过蒸发器蒸发，冷凝水回用至碱液池，蒸馏残渣作危废处置。	与验收内容一致	生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理； 喷淋废液预先经压滤机处理，废液经蒸发器蒸发，冷凝水回用至碱液池，压滤污泥和蒸馏残渣作危废处置。	新增一台压滤机
	废气	由 SNCR 脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收塔等部分组成，并设置应急措施火星捕集器及活性炭吸附塔。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	固废	1 个危废库房，面积为 108m ² 。危险废物委托有资质单位处理，生活垃圾环卫部门统一处理。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	噪声	对噪声采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施。	与验收内容一致	与验收内容一致	/
风险措施	事故应急措施	自建 30m ³ 事故应急池、提升泵、污水管线；污水管线连通到常州市百丈污水处理有限公司的调节池内，污水厂有 2 个 2000m ³ 调节池，2 个调节池日常最大废水储存量均为池容积的 50%，有效空	与验收内容一致	与验收内容一致	/

		余容积为 1000m ³ ，发生事故时可交替使用，满足储存需求，事故发生时不影响污水站正常生产。			
	初期雨水池及事故应急池	30m ³ 事故应急池，30m ³ 初期雨水池	与验收内容一致	与验收内容一致	/
	消防措施	消防栓及灭火器材若干	与验收内容一致	与验收内容一致	/

3.3 项目生产工艺变动情况

3.3.1 生产设备变动情况

鑫邦再生公司 23 年变动后，500t/a 粉末状废活性炭生产线及相关生产设备已拆除，5625t/a 颗粒状废活性炭生产线正常生产，本次设备变动涉及颗粒状废活性炭生产线中辅助设施的增加，增加的设备不会导致产能变化。具体变化内容如下：

①企业碱液循环系统新增设 1 台污泥压滤机。

表 3.3-1 生产设备建设情况一览表

序号	原环评			实际			变动情况	变动原因	备注
	设备名称	设备型号	数量（台/套）	设备名称	设备型号	数量（台/套）			
一、进料系统									
1	进料斗	放置	3	进料斗	放置	1	减少2台	粉末状活性炭不再生产，拆除其进料系统	已纳入23年变动管理
2	皮带输送机	托辊封闭式	2	皮带输送机	托辊封闭式	0	减少2台		
3	斗式提升机	皮带式	2	斗式提升机	链式	1	减少1台		
4	料仓	自带布袋除尘	3	料仓	自带布袋除尘	1	减少2台		
5	破碎机	/	1	破碎机	/	1	不变		
6	螺旋输送机	/	1	螺旋输送机	/	1	不变		
	二、再生系统、燃烧系统								
7	桨叶干燥机	双螺旋式	1	桨叶干燥机	双螺旋式	0	变为0台	粉末状活性炭不再生产，拆除其活化设备	已纳入23年变动管理
8	皮带输送机	托辊封闭式	1	皮带输送机	托辊封闭式	0			
9	斗式提升机	链条式	1	斗式提升机	链条式	0			
10	料仓	自带布袋除尘	1	料仓	自带布袋除尘	0			
11	流态化活化	Φ700×9500	1	流态化活化	Φ700×9500	0	变为0台		

序号	原环评			实际			变动情况	变动原因	备注
	设备名称	设备型号	数量（台/套）	设备名称	设备型号	数量（台/套）			
	炉			炉					
12	活化炉燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	1	活化炉燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	0			
13	风机	600Nm³/h	4	风机	600Nm³/h	4	不变		
14	回转炉	Φ1000×9000	1	回转炉	Φ1000×9000	1	不变		
15	回转炉燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	1	回转炉燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	1	不变		
16	风机	1200Nm³/h	1	风机	1200Nm³/h	1	不变		
17	二燃室	Φ1600×6600	1	二燃室	Φ1600×6600	1	不变		
18	二燃室燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	1	二燃室燃烧器	燃料天然气，自带的风机配风	1	不变		
三、出料系统									
19	旋风分离器	Φ1600×7500（内衬耐火材料）	1	旋风分离器	Φ1600×7500（内衬耐火材料）	0	变为0台	粉末状活性炭不再生产，拆除其出料设备	已纳入23年变动管理
20		Φ1600×9200（内衬耐火材料，支架）	1		Φ1600×9200（内衬耐火材料，支架）	0			
21	斗式提升机	/	1	斗式提升机	/	1	不变		
22	螺旋输送机	夹套式冷却、物料混合	1	螺旋输送机	夹套式冷却、物料混合	0	变为0台		已纳入23年变动管理
23	料仓	自带布袋除尘	1	料仓	自带布袋除尘	0			
24	螺旋输送机	夹套式冷却	1	螺旋输送机	夹套式冷却	1	不变		
25	料仓	自带布袋除尘	1	料仓	自带布袋除尘	1	不变		
四、余热利用系统									
26	余热锅炉	1.5t/h，0.7MPa锅炉	1	余热锅炉	1.5t/h，0.7MPa锅炉	1	不变		

序号	原环评			实际			变动情况	变动原因	备注
	设备名称	设备型号	数量(台/套)	设备名称	设备型号	数量(台/套)			
27	软水制备设备	2t/h	1	软水制备设备	2t/h	1	不变		
28	软水制备水罐	4m ³	1	软水制备水罐	4m ³	1	不变		
29	软水制备水泵	Q=1.5m ³ /h	2	软水制备水泵	Q=1.5m ³ /h	2	不变		
五、烟气净化系统									
30	脱硝雾化器	材质: SUS316L; 处理能力: 100Kg/h/支	1	脱硝雾化器	材质: SUS316L 处理能力: 100Kg/h/支	1	不变		
31	尿素喷射泵	0.4 m ³ /h	1	尿素喷射泵	0.4m ³ /h	1	不变		
32	尿液配置罐	容积2m ³ , PP材质	1	尿液配置罐	容积2m ³ , PP材质	1	不变		
33	尿液储罐	容积5m ³ , PP材质	1	尿液储罐	容积5m ³ , PP材质	1	不变		
34	急冷塔	Φ2000×11000	1	急冷塔	Φ2000×11000	1	不变		
35	急冷水泵	Q=2m ³ /h	1	急冷水泵	Q=2m ³ /h	1	不变		
36	火星捕集器	Φ900×2800	1	火星捕集器	Φ900×2800	1	不变		
37	干式反应器	防腐, 保温及附件	1	干式反应器	防腐, 保温及附件	1	不变		
38	生石灰槽	2m ³	1	生石灰槽	2m ³	1	不变		
39	活性炭槽	2m ³	1	活性炭槽	2m ³	1	不变		
40	回转式风机	5.11Nm ³ /min, 49KPa, 7.5KW	1	回转式风机	5.11Nm ³ /min, 49KPa, 7.5KW	1	不变		
41	袋式除尘器	过滤速度0.8-2.0m/min, 过滤面积211m ²	1	袋式除尘器	过滤速度0.8-2.0m/min, 过滤面积211m ²	1	不变		
42	活性炭吸附塔	2.7m ³	1	活性炭吸附塔	2.7m ³	1	不变		
43	喷淋吸收塔	Φ1400×8000mm, 带旋风除雾器	1	喷淋吸收塔	Φ1400×8000mm, 带旋风除雾器	1	不变		

序号	原环评			实际			变动情况	变动原因	备注
	设备名称	设备型号	数量(台/套)	设备名称	设备型号	数量(台/套)			
44	喷淋吸收塔循环泵	Q=12.5m³/h	2	喷淋吸收塔循环泵	Q=12.5m³/h	2	不变		
45	引风机	12393Nm³/h, 30kw, 变频	1	引风机	12393Nm³/h, 30kw, 变频	1	不变		
六、液碱循环系统									
46	碱液配置罐	3m³	1	碱液配置罐	3m³	1	不变		
47	碱液池	16.5m³	1	碱液池	16.5m³	1	不变		
48	蒸发器	5m³	1	蒸发器	5m³	1	不变		
49	压滤机	/	0	压滤机	/	1	新增1台	使用一套压滤机预处理喷淋废液	本次变动内容

3.3.2 主要原辅材料变动情况

企业主要原辅材料变化情况见表 3.3-2。

表 3.3-2 主要原辅材料变化情况一览表

序号	原环评		23年变动后		本次变动	
	原材料名称	环评量(t/a)	原材料名称	使用量(t/a)	原材料名称	使用量(t/a)
1	废活性炭(粉末)	500	废活性炭(粉末)	0	废活性炭(粉末)	0
2	废活性炭(颗粒状)	5625	废活性炭(颗粒)	5625	废活性炭(颗粒)	5625
3	活性炭	9.6	活性炭	9.6	活性炭	7.68
4	尿素	56.36	尿素	56.36	尿素	56.36
5	氧化钙	61.8	氧化钙	61.8	氧化钙	61.8
6	氢氧化钠	54	碳酸钠	54	碳酸钠	54

鑫邦再生公司 23 年变动后，500t/a 粉末状废活性炭生产线已拆除，5625t/a 颗粒状废活性炭生产线正常生产，企业不再生产粉状再生活性炭，碱液循环系统中使用碳酸钠代替氢氧化钠配置碱液。

根据 2024 年 11 月编制的《常州鑫邦再生资源利用有限公司危险废物经营单位“废平衡”核查报告》发现，鑫邦再生公司在实际生产过程中，由于企业活性炭塔通常应用于应急状态，目前企业烟气数据运行稳定且达标，活性炭使用场景减少，使用量也随之降低；

本次变动分析，结合企业实际使用情况，重新预估原辅材料的年用量，变动后原辅料的储存情况和理化性质见下表 3.3-3、3.3-4。

表 3.3-3 变动后原辅料用量及主要成分一览表

原辅材料名称	组分	年用量(t)	最大存储量(t)	物态	储存位置
废颗粒状活性炭	C	5625	515	固态	废活性炭库
活性炭	C	7.68	3	固态	车间
尿素	CO(NH ₂) ₂	56.36	3	固态	车间
氧化钙	CaO	61.8	3	固态	车间
碳酸钠	Na ₂ CO ₃	54	3	固态	车间

表 3.3-4 原辅料理化性质一览表

名称	危规号	CAS号	理化性质	毒性	燃烧爆炸性
活性炭	/	64365-11-3	本品可燃。由于危险固废废活性炭内部吸附有大量具有有毒有害的物质,如若发生泄漏、扬散等情况,可对周边水体环境及人体健康造成一定危害,粉末状活性炭与空气混合,如若达到爆炸极限,则易引发粉尘爆炸事故,如若发生火灾,则会使废活性炭内部有毒有害物质逸散至大气,造成大气污染。	/	可燃
尿素	/	57-13-6	本品属微毒类。对眼睛、皮肤和粘膜有刺激作用。	LD ₅₀ : 14300mg/kg(大鼠经口)	可燃
氧化钙	82501	1375-78-8	本品属于强碱,有刺激和腐蚀作用。对呼吸道有强烈刺激性,吸入本品粉尘可致化学性肺炎。对眼和皮肤有强烈刺激性,可致灼伤。	/	不燃
碳酸钠	/	497-19-8	碳酸钠的水溶液呈碱性且有一定的腐蚀性,能与酸发生复分解反应,也能与一些钙盐、钡盐发生复分解反应。溶液显碱性,可使酚酞变红。	/	不燃

3.3.3 生产工艺变动情况

鑫邦再生公司 23 年变动后, 500t/a 粉末状废活性炭生产线已拆除, 5625t/a 颗粒状废活性炭生产线正常生产。本次变动后企业液碱循环系统新增 1 台压滤机预处理喷淋废碱液, 使用过程中会产生污泥。变动前后颗粒状废活性炭再生工艺流程分别见图 3.3-1 和 3.3-2。

本次变动前颗粒状废活性炭再生工艺流程:

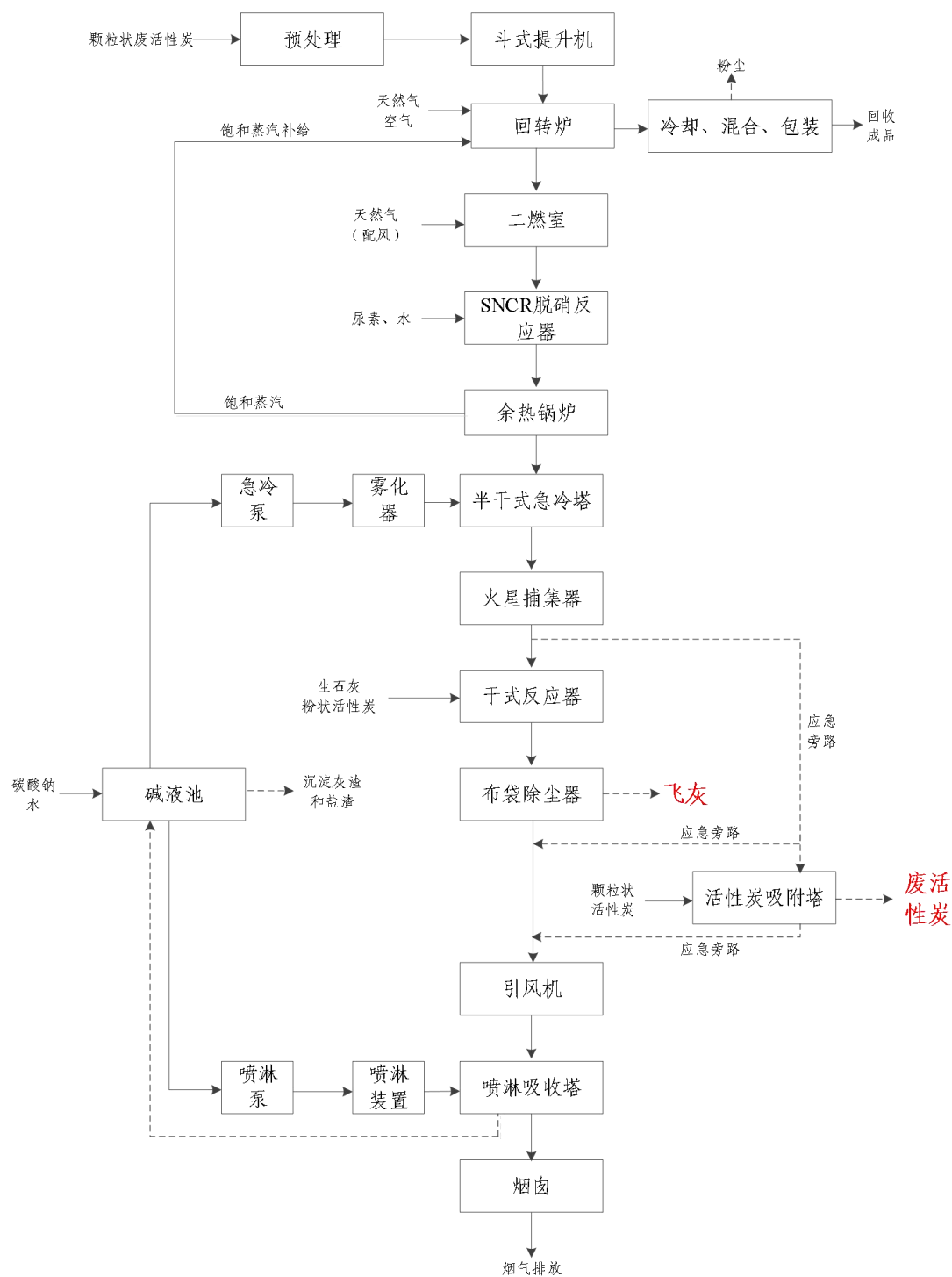


图 3.3-1 本次变动前颗粒状废活性炭再生工艺流程图

本次变动后颗粒状废活性炭再生工艺流程:

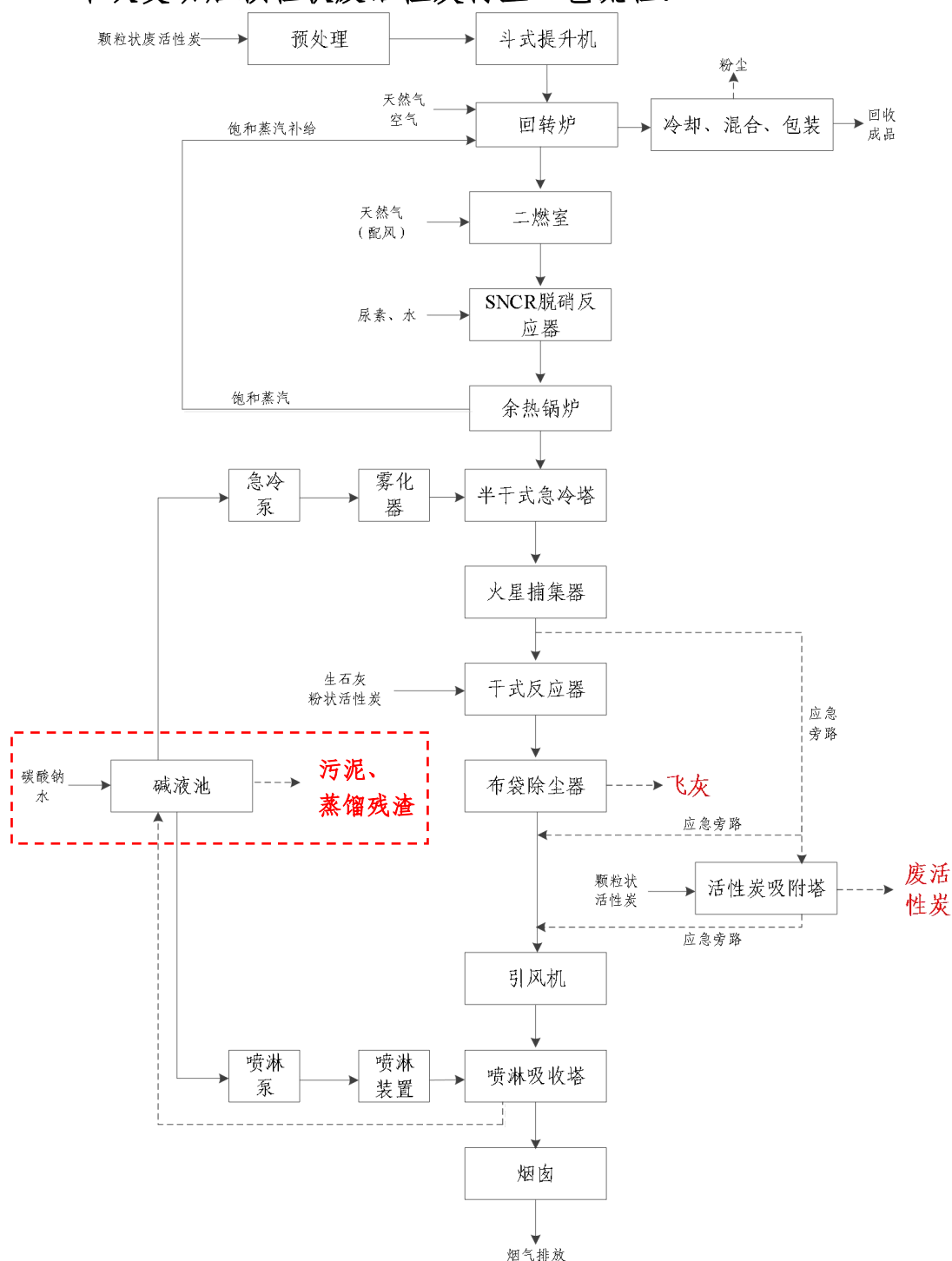


图 3.3-2 本次变动后颗粒状废活性炭再生工艺流程图

进料、再生、出料系统:

在废活性炭贮存库房内由人工将颗粒废活性炭放在进料斗内，经皮带输送机及斗式提升机将物料输送到料仓内；进回转炉再生，并通入少量的空气与水蒸气，使用天然气进行外部加热，废活性炭吸附的

废气再高温下解析出来，并与氧气反应生产水汽、二氧化碳等气体，再生后的活性炭沉淀在回转炉低部，经冷却、包装回收得到成品颗粒状活性炭；再生烟气先经二燃室燃烧后再进入废气处理系统“SNCR脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收塔”，由 35 米高排气筒排放。

颗粒状废活性炭水分含量较少，不配置干燥机，干燥、活化过程均回转炉内完成。由于再生的颗粒碳都是气相吸附过程使用饱和活性炭，在高温下所吸附的物质很容易脱附，完成再生，为了不破坏颗粒的原有强度，在再生过程中，通入少量的水蒸气和空气，以免降低颗粒的强度，并靠外热（天然气供热）来完成。颗粒状废活性炭比重较大，不用旋风分离器收集，直接存储在回转炉的料斗内，后经螺旋输送机冷却、混合出料，出料单元简化。

回转炉总长约 9 米，分废活性炭进料段、活化段和活性炭出料段。进料段长约 1 米，废活性炭在回转炉间隙进料口上方蜗杆进料器内保持一定存量，形成自然密封，将炉内气体与外界隔离。活化段约有 6 米，在活化段内，温控设施之间的间距平均在 2~3 米，每一段的温度控制都是自动实现的。活性炭出料段约 2 米，自带水冷的蜗杆自动冷却出料。

燃烧系统：

收料后的烟气中含有可燃气体和微粒，进入二次燃烧室在燃烧器火焰和二次风的帮助下进一步高温分解燃烧。燃烧温度达到 1100℃ 以上，保证烟气中所含的有害物质充分燃烬。经二次燃烧室后的烟气先进入脱硝装置脱硝，再余热回收进入急冷塔等后续烟气处理系统。

二燃室的特点如下：

二燃室布风合理，气体混合充分，湍流度高，无死区。

二燃室内壁砌筑高铝耐火材料，具备耐火、防腐和防热负荷冲击功能，耐火材料与外壳衬有隔热层，保证外壁与环境温升小于 60℃。

外壁采用钢制材料，表面的处理保证除锈效果良好，采用高温防腐油漆涂刷。

设计其燃烧室出口烟气温度 $\geq 1100^{\circ}\text{C}$ ，烟气停留时间大于 2s，能够充分分解有害的臭气和多氯化合物，抑制二噁英类的生成。

在二燃室的顶部有紧急口，其主要作用是当活化炉内出现爆燃或发生停电等意外情况，紧急开启，避免设备爆炸、后续设备损害等恶性事故发生。紧急排放口平时维持气密，防止烟气直接逸散。

二次燃烧室后配置冷却雾化器，将烟气温度控制在 $950\sim 1050^{\circ}\text{C}$ 之间，为了防止进 SNCR 装置的温度太高。

余热利用系统:

余热锅炉回收二次燃烧室的余热制备水蒸汽，一方面供活化炉（或回转炉）使用，另一方面向桨叶干燥机供热。余热锅炉具有以下特点:

①能有效地实现对烟气的降温，将烟气 500°C 以上的余热转换为一定参数的饱和蒸汽。

②该锅炉特别适应烟气温度向更高化的变化，即使烟气温度超过 1100°C 或更高，锅炉出口温度的变化也不会太大。

③烟气中含氧量在一定范围内（6~10%），锅炉能回避受热面金属烟气侧的各项腐蚀，即使烟气中有一定的酸性气体也不会对锅炉材料的使用寿命产生明显的影响。

④锅炉故障率低，能长期稳定运行，确保降低烟气温度和不断连续供应工艺生产系统用蒸汽。

助燃系统:

助燃系统是再生系统、燃烧系统的重要组成部分，是工业固废实现点火和烟温达到 1100°C 的重要条件。流程如下:

（1）天然气通过燃烧器自带泵进入活化炉（或回转炉）燃烧器以及二燃室燃烧器。

(2) 燃烧器为一体化组成，即将燃烧器泵和风机结合在一起、并合理分配天然气、空气比例的机组形式，可根据燃烧温度对燃烧器的运行状况进行调整，确保良好的燃烧工况。

(3) 燃烧器按用途配置了二台，即点火燃烧器和辅助燃烧器。点火燃烧器布置在活化炉前端，为使进入炉内的固废进入活化炉能至活化温度所设。当活化炉运行情况良好，辐射热已可使刚入炉废活性炭能活化时，则该燃烧器可停用。辅助燃烧器布置在二燃室，其设置方向为正对着炉尾出口，为尽快协助可燃气体继续焚烧并达到 1100℃，尤其当烟气进口温度较低时，辅助燃烧器必须投足以保证二燃室出口温度，当烟气进口温度较高时，可根据二燃室出口温度情况停用辅助燃烧器。

供风系统:

(1) 一次风：外界空气、干燥设备产生的气体以及饱和水蒸气由低噪音高压风机通过特殊的喷风嘴多段供入活化炉（或回转炉），其主要作用为提供一定量的空气以及水蒸气协助废活性炭再生。一次风由补氧风机提供。

(2) 二次风：二次风向二燃室投入，二次风具备一定的温度、足够的风速和刚度，能有效地冲散平行流烟气，使烟气与二次风充分扰动，为可燃气体提供充分的氧气而继续燃烧，迅速提高烟气温度和燃烬率。合理有效的二次风角度和方向设计更能提高高温烟气在二燃室内的湍流度，二次风由助燃风机提供。

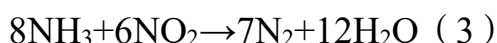
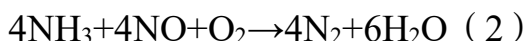
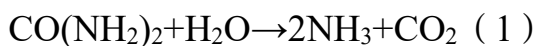
烟气净化系统:

(1) SNCR 脱硝反应器

经过二燃室后的烟气进入 SNCR 脱硝反应器。选择性非催化还原 (SNCR) 技术属于燃烧后控制技术，是将带有氨基物质在没有催化剂的情况下，由泵喷射入炉内在一定条件下，与 NO_x 反应还原生成

无毒无害的氮气和水。尿素溶液的喷入点的温度是 SNCR 反应过程的“温度窗口”。其合适的范围在 800℃ ~ 1100℃。

尿素溶液还原 NO_x 的化学反应方程式为：



在尿素还原 NO_x 的同时，也会发生从尿素溶液挥发出来的 NH₃ 分子与 O₂ 的反应。



当温度高于“温度窗口”时候，NH₃ 的氧化反应就会占主要地位，尿素溶液分解出来的氨没有还原 NO_x，反而和氧反应生成 NO_x。反应温度是影响 SNCR 过程的主要因素。

总的来说，尿素溶液还原 NO_x 的反应是尿素还原和被氧化的两类反应相互竞争的结果，在“温度窗口”范围内的反应温度是还原反应占主要地位；高于“温度窗口”的反应温度，就是尿素的氧化反应和热力 NO_x 生成占主要地位。

SNCR（尿素）脱硝工艺流程：用水、固体尿素以 1:1 比例在 2m³ 尿素配置罐内配置成 50%浓度的尿素溶液，然后高浓度尿素输送到尿素储罐内，按设备使用要求，用水稀释成 10%浓度的尿素溶液，通过尿素喷射泵运输，由脱硝雾化器自动地、持续地喷入烟气管道内，对管道内的烟气进行脱硝。

（2）半干式急冷塔

急冷吸收塔的主要作用是将烟气迅速降温的同时利用碱液吸收尾气中的酸性成份。经余热锅炉后的烟气温度在 500℃左右，为避免二噁英类物质在 250~500℃温度区间的再次生成，系统必须尽量缩短烟气在该温度段的停留时间，所以系统设置了急冷喷雾塔用于烟气的

迅速降温，水雾与烟气在一起混合下落过程中，完成气化，底部不产生污水。

急冷塔采用喷碱液直接冷却的方式，流经塔内的烟气直接与雾化后喷入的液体接触，传质速度和传热速度较快，喷入的液体迅速气化带走大量的热量，烟气温度得以迅速降低到 200℃ 左右，从而避免了二噁英类物质的再次生成。同时中和了烟气中的酸性成分，急冷喷雾塔可控制烟气进入除尘器的温度，通过控制急冷塔的喷液量来保证布袋进口烟气温度在 200℃ 左右，防止进烟气过高或者过低影响后续设备的运行。

急冷塔采用的喷嘴是靠压缩空气完成碱液雾化的，其结构为双层夹套管，碱液走内管，压缩空气走外管，碱液与压缩空气在喷嘴头处强烈混合后从喷嘴喷出，从而使碱液雾化为细小的颗粒，与烟气进行接触吸收。

为了保证喷入塔内的碱液完全蒸发、防止碱液粘壁及防止腐蚀，内部采用双层结构，与烟气接触面为防腐耐高温耐火材料，为保证防腐耐高温胶泥的强度及附着力，同时减轻设备重量，耐火材料厚度设计为 200mm，延长设备的使用寿命。

碱溶液的制备及供给装置包括碱溶液的中间贮槽及输送设备。在碱液池内，氢氧化钠与水搅拌配制成一定浓度的碱液。碱液经加压泵送到急冷塔顶部的喷头，靠压力雾化使碱液充分雾化，完成对烟气中气态污染物的净化过程。

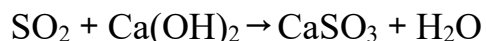
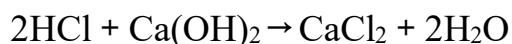
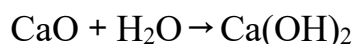
（3）火星捕集器

急冷塔出来的烟气进入火星捕集器，该设备是预防事故发生时的备用设备。当急冷塔无法正常运行时（如断水、设备损坏等），为了防止火星对后续布袋除尘设备的灼烧破坏，在急冷塔后设置了火星捕集器。

（4）干式反应器

干式喷射装置主要设备包括活性炭粉储槽、氧化钙储槽、回转高压风机和文丘里干式反应器。目的是采用活性炭粉和氧化钙粉末分别喷入袋式除尘器前的文丘里干式反应器内，进一步脱除烟气中的酸性物质并吸附大部分二噁英类等有害物质。

主要反应式：



活性炭粉吸附：在布袋除尘器之前的烟气管路上设有活性炭喷射反应器，活性炭用高压空气（回转式风机）输送。通过调节输入空气量控制向烟气中添加粉状活性炭，粒径约在 170 目左右，喷射量为 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 。在低温（ 200°C ）下二噁英类物质极易被活性炭吸附，活性炭通过文氏管切相喷入后在烟道中同烟气混合，进行初步吸附，混合后的烟气进入袋式除尘器，活性炭粉末被吸附到滤袋表面，在滤袋表面继续吸附有害物质，显著的提高了二噁英类物质的去除率。对二噁英类的吸附率可达 90%以上。

生石灰装置：在袋式除尘器之前的烟气管路上设有生石灰干粉脱酸喷射反应器，生石灰干粉（氧化钙）用高压空气（回转式风机）输送。通过调节输入空气量控制向烟气中添加的石灰干粉，向烟气中添加生石灰干粉，采用鼓泡式喷射装置，不仅运行阻力小，脱硫效率也高。生石灰喷射量与烟气中的硫相关，其钙硫比 < 1.4 。由于烟气中含有一定量的水蒸气，同时急冷塔蒸发了部分水分，因此进入文丘里干式反应装置的烟气中水汽含量较高，采用直接喷生石灰，利用烟气中的水汽和与生石灰反应生成消石灰，而达到除酸的目的。生石灰干粉喷入后在烟道中同烟气混合，进行初步中和吸收反应，混合烟气进入袋式除尘器，消石灰粉被吸附到滤袋表面，在滤袋表面继续与微量

的酸性物质进行中和反应，提高酸性气体的去除率。氧化钙储槽采用密闭结构防止吸附空气中的水蒸气结块。

文丘里干式反应器：文丘里干式反应器设在烟道上，生石灰粉和活性炭粉通过回转高压风机喷入反应器，气固两相相遇，经过喉部时，由于截面积缩小，烟气速度增加，产生高度紊流及气、固的混合，使得烟气中残留的有害物质与消石灰粉和活性炭充分接触，进行反应和吸附，从而达到完全中和反应和吸附目的。

（5）布袋除尘器

经过干式反应器的烟气进入布袋除尘器。袋式除尘器是一种干式除尘装置。它适用于捕集细小、干燥、非纤维性粉尘。滤袋采用 PTFE 覆膜制成，利用纤维织物的过滤作用对含尘气体进行过滤，当含尘气体进入袋式除尘器时，粉尘在滤袋表面积累形成粉饼，利用脉冲的方式使粉饼由于重力的作用沉降下来，落入灰尘斗，含有较细小粉尘的气体在通过滤料时，粉尘被阻留，使气体得到净化。废活性炭和消石灰被截留在布袋除尘器上。飞灰的颗粒度约为 300 目-450 目，布袋除尘器为 800 目，袋除尘器的效率可达 99%以上。

清灰介质采用压缩空气，是借助于高压气体脉冲喷吹滤袋，清除滤袋上的积灰。包括袋式除尘器本体及出灰装置、旁路设施、自控系统。

滤袋是不规则的叶片状截面，因此比一般园形截面增加了 80% 的表面积。耐高温性很好。过滤性能：可在 230℃ 以下连续使用，瞬时温度可达 280℃（每年累计少于 200 小时）。有一定的抗氧化性。

为防止烟气超过滤袋的最高使用温度，采用应急旁路系统，当温度超过 220℃ 时，旁路系统阀门打开，烟气不经过布袋除尘器，直接进入活性炭吸收塔。

（6）喷淋吸收塔

采用碱液喷淋经特殊喷嘴喷洒，烟气由塔底进入，气体和塔内的填料与碱液逆流接触，有效的将残留气态的污染物进行洗涤，最后将净化的烟气经除雾器后由塔顶排出。喷淋水大部分回至碱液池，受烟气温度影响，少量喷淋水气化。

（7）活性炭吸附塔

活性炭吸附塔设置在火星捕集器的旁路上，正常运行时烟气不经过活性炭吸附塔，一旦主体设备或是辅助设备发生故障，活化炉或回转炉立即停止并报警，打开旁路阀门，烟道中残留的烟气经火星捕集器后进入活性炭吸附塔处理后经引风机、喷淋塔后外排。当非正常工况时，应急用的活性炭吸附塔也同时出现故障，则烟气从火星捕集器后直接进入引风机、喷淋塔后外排。此外，活化炉、回转炉、二燃室停运时，废活性炭贮存库房内的有机废气抽入烟气净化系统内的活性炭吸附塔。

烟气进入活性炭吸附塔内时，风速瞬间降下，气体内含的较大颗粒杂物便自然沉降入塔底部，而溶入气体内的有机气体部分随气体流向流进活性炭过滤层，有机气体进入炭层时，有机气体被活性炭吸附进炭内，而干净的烟气穿过炭层进入出气仓。

自控系统：

再生系统采用 PLC 系统实现对整套工艺过程的控制功能，构成满足工艺控制要求的模拟控制系统、联锁与保护系统、数据采集系统等功能。满足各种运行工况的要求，确保系统安全、高效运行。控制方案如下：

1、二次室温度与控制助燃燃烧器联锁控制，自动控制由设定温度来控制，温度设定可根据工艺在线实时改动，手动控制时上位机操作界面上有启停按钮，均有运行和故障指示。以保证炉内温度达到工艺要求。燃烧器设有电气柜和 PLC 启停按钮，运行故障指示。若点火失败，二者均有点火故障报警。

2、二燃室紧急排放阀与压力联锁，紧急排放阀可以实现电气柜手动启停和 PLC 手动启停，自动时与压力联锁，当压力低于设定值时紧急排放阀立即打开，高于高限值时立即关闭，以实现二燃室压力稳定在工艺设计范围，均有阀门运行和故障指示。若引风机故障或系统停电，紧急排放阀会立即打开。

(1) 正通、旁通阀门相互联锁控制，设有手动控制和自动控制，正通阀门和旁通阀门均可单独启停并设有运行和故障指示，自动控制时与温度联锁，PLC 上可以在线实时修改设定温度值。

(2) 引风机设有变频器，分手动控制和自动控制，均有运行和故障指示，引风机变频调节与炉膛负压联锁，自动时根据负压设定值自动调节炉膛负压。

(3) 布袋除尘器电机分手动控制和自动控制，PLC 上设有启停按钮和运行故障指示。在急冷塔与喷淋塔之间设计了旁通，绕开布袋除尘器，若是发生事故（如急冷塔喷头损坏等），烟气温度较高，及时打开旁通，可防止布袋被烧毁。

(4) 急冷塔雾化器的碱液进料设有电动调节阀，其碱液进料调节阀与半干急冷塔出口温度联锁，根据出口温度实时调节碱液量。

(5) 根据工艺要求，重要电气设备都设有故障指示，并将所有故障信号接入蜂鸣器，任意一台设备发生故障，蜂鸣器会立即鸣叫，以提示操作人员设备发生故障。在自动控制时若引风机等其它重要设备发生故障时，本套系统会根据工艺步骤紧急进行安全停机措施。

电气系统:

(1) 配电方案

根据有关用电规范采用供电回路系统。

(2) 配电方式

电气产品根据不同环境的生产场所选型，在潮湿环境选用耐腐蚀的电气产品，在易燃易爆区选用防爆电气产品。

沿桥架敷设至用电设备或就地控制箱，电缆出桥架后穿管敷设。

主要用电设备均由设于厂房内的低压配电箱、柜或电动机控制中心直接配电。生产区用电设备的电量信号经总线接至网络系统，电气系统故障及电动机运行信号均在控制室有显示。

（3）照明设计

本工程照明设计包括生产区照明、走道和操作平台上照明、应急照明、办公室照明。

生产场所分别按建、构筑物或工段设置照明箱，根据生产工艺分块集中控制。生产区高大厂房光源选用气体放电灯，走道和操作平台以荧光灯为主。在生产区、中控室、贮存区等场所设有事故灯，供突然停电应急操作之用。为供人员疏散用，在各主要出口及其它需要的场所设有诱导灯及应急照明灯。

为考虑节能，荧光灯采用电子镇流器或节能镇流器。照明灯具根据不同环境的生产场所选型，在潮湿环境为耐腐蚀的灯具，在易燃易爆区选用防爆灯具。

（4）防雷与接地

厂房属第三类防雷建筑，混凝土结构的屋面设不大于 $20\text{m} \times 20\text{m}$ 避雷网防直击雷，钢结构建筑的金属屋面可作接闪器。烟囱高 35m ，为二类防雷建筑，采用避雷针保护。

保护接地系统为 TN-S 系统。采用联合接地体，接地电阻不大于 $1\ \Omega$ ，并与现有接地网二回路联结。控制室接地系统采用独立导线由接地网单独引出。

残渣处理系统:

（1）布袋除尘器定期排出飞灰，在设备底部放置收集容器，收集容器与除尘器下部用软管联接，避免飞灰的逸散。飞灰在收集容器内冷却后装袋，用吨袋进行收集并由叉车运送至固废库房中储存，作

为危险废物委托有资质单位处置。长期运行后的破损布袋作为危险废物，委托有资质单位处置。

由于企业收购的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，在不改变现有处置能力、再生设备、生产工艺等情况下，本次变动企业飞灰的产生量降低。

(2) 废活性炭吸附塔定期更换的废活性炭，作为危险废物委托有资质单位处置。

由于目前企业烟气数据运行稳定且达标，活性炭使用场景减少，活性炭使用量也随之降低，本次变动企业废活性炭的产生量降低。

(3) 碱液循环系统工艺流程：碳酸钠由人工投入碱液制备罐，通入水自动搅拌混合，高浓度的碱液输送至循环碱液池。碱液池内通入水混合，其管路阀门与浓度在线监测仪联锁控制，通过调节阀门开度控制碱液池内的碱液浓度。

碱液池中的碱液分为两路作用，第一路碱液经加压泵送到急冷塔顶部的喷头，靠压力雾化使碱液充分雾化，水雾与烟气在一起混合下落过程中，完成气化，底部不产生污水。第二路碱液经加压泵送到喷淋塔顶部的喷头，烟气由塔底进入，气体和塔内的填料与碱液逆流接触，有效的将残留气态的污染物进行洗涤，最后净化的烟气经除雾器后由塔顶排出，喷淋水大部分回至碱液池，受烟气温度影响，少量喷淋水气化。

长期运行后，一方面部分灰渣会沉降在碱液池底，需定期清池，清理过程中产生的沉降灰渣作为危险废物委托有资质单位处置，另一方面循环碱液长期运行盐分饱和时，企业原使用蒸发器进行蒸馏，蒸馏出来的水冷凝回用至碱液池内，少部分不凝气损耗到大气中。蒸馏残渣为作为危险废物委托有资质单位处理。

在蒸发器运行和维护过程中，由于蒸发残渣量过多，蒸发器往往出现结垢、漏液等问题。为了碱液循环系统运行的稳定性及安全性，

本次变动后，企业在蒸发器前增设一台压滤机，用来压滤处理碱液循环池中的灰渣、碱液中过饱和析出的物质，喷淋废液定期经压滤机除污泥后，饱和的废水再使用蒸发器进行蒸馏，蒸馏出来的水回用至碱液池内，以上过程中产生的污泥和蒸馏残渣作危废处置。

本次变动后，此环节将不再产生沉降灰渣，池中的灰渣和过饱和析出的盐分变为污泥，相较于本次变动前，液碱中未能沉降的灰渣和部分盐分残渣被压滤为污泥去除，因此蒸发器产生的蒸发残渣的量降低，减轻了蒸发器的运行负荷。

3.4 污染物源强及排放变动情况

3.4.1 废水污染物源强及污染防治措施

企业此次变动后废水产生情况及污染防治措施不变，具体产生及排放情况见表 3.4-1:

表 3.4-1 废水污染物排放情况

类别	废水量 m ³ /a	污染物名称	污染源强		治理措施	污染物接管量				百丈标准 限值 mg/L	排放去向
			浓度 mg/L	产生量 t/a		废水量 m ³ /a	污染物名称	浓度 mg/L	接管量 t/a		
生活污水	535	COD _{Cr}	400	0.214	经收集后接管进常州市百丈污水处理有限公司预处理	1232	COD _{Cr}	330	0.407	1500	混合废水排放总量为1232t/a，接管进常州市百丈污水处理有限公司预处理后，最终接管进常州市江边污水处理厂集中处理，尾水排入长江
		SS	300	0.161			SS	282	0.348	500	
		NH ₃ -N	25	0.013			NH ₃ -N	11	0.013	400	
		TP	4	0.002			TP	1.6	0.002	10	
循环冷却水系统排水	160	COD _{Cr}	50	0.008		/	/	/	/	/	
		SS	50	0.008		/	/	/	/	/	
反冲洗废水	120	COD _{Cr}	150	0.018		/	/	/	/	/	
		SS	100	0.012		/	/	/	/	/	
初期雨水	417	COD _{Cr}	400	0.167		/	/	/	/	/	
		SS	400	0.167		/	/	/	/	/	

3.4.2 废气污染源强及污染防治措施

1、再生烟气

(1) 再生烟气污染物来源

再生烟气主要是废活性炭再生过程产生的烟气，再生烟气污染物排放具有不稳定、不均衡性，污染物视废活性炭类别、数量和工艺控制条件而定，主要有酸性组分（ SO_2 、 NO_x 、 HCl 、 HF ）、 CO 、烟尘、 NH_3 、 $\text{Cu}+\text{Mn}$ 、二噁英类等。

各污染物组分来源分析如下：

①酸性气体

HCl ：本项目 HCl 主要来源于废活性炭内的氯元素，企业保证入炉的废活性炭中的含氯量（湿基） $\leq 2\%$ 。

SO_2 ：废活性炭中含硫化合物的热分解和氧化。

NO_x ：主要考虑来自废活性炭中含氮化合物的热分解和氧化燃烧，少量来自空气成分中氮的热力燃烧产生。

CO ：一部分来自固废碳化物的热分解，另一部分来自不完全燃烧，固废燃烧效率越高，排气 CO 含量就越少。

HF ：来自残留的含氟化合物的燃烧，企业保证入炉的废活性炭中的含氟量（湿基） $\leq 0.05\%$ 。

②烟尘

再生烟气中的烟尘是再生过程中产生的微小颗粒性物质，主要是未充分燃烧的碳等可燃物，以及少量被燃烧空气和烟气吹起的小颗粒灰分。

③ NH_3

本项目使用 SNCR（尿素）脱硝，尿素溶液还原 NO_x 过程中可能有逃逸的 NH_3 产生。

④ $\text{Cu}+\text{Mn}$

本项目烟气中金属由固废所含金属化合物及其盐类热分解产生，其中挥发性金属有铜、锰等，非挥发性金属有钙、镁、硅等，挥发性金属部分吸附于飞灰排出，非挥发性金属则主要存在于产品或固废中。企业保证不接受吸附物中含重金属（汞、镉、铬、砷、铅）的废活性炭。

⑤二噁英类物质

本项目废活性炭化学成分中 C、H、O 等元素，在再生过程中可能会形成部分不完全燃烧的碳氢化合物（ C_xH_y ），当 C_xH_y 因炉内燃烧状况不良（如氧气不足，缺乏充分混合及炉温太低等因素）而未及时分解为 CO_2 和 H_2O 时，可能与废物中的氯化物结合形成二噁英类。

综上所述，再生烟气中主要污染物为酸性组份（ SO_2 、 NO_x 、HCl、HF 等）、CO、烟尘、二噁英类、 NH_3 、Cu+Mn 等。

（2）再生烟气污染物含量估算

由于本项目收取的废活性炭主要是危废废物，来源途径复杂、处理能力较大，又难以对每批次入炉废活性炭进行逐一分析。因此本次环评预测中，废气年排放量取各工业组分及元素组分的平均值。二燃室后的再生烟气按有机物全部分解为 HCl、 SO_2 等有毒有害气体估算。

HCl 年产生情况根据废活性炭中的含 Cl 量及产品中的 Cl 含量估算；HF 年产生情况根据废活性炭中的含 F 量及产品中的 F 含量估算； SO_2 年产生情况根据废活性炭中的含 S 量及产品中的 S 含量估算； NO_x 年产生情况根据废活性炭中的含 N 量及产品中的 N 含量，并考虑空气中氮元素；烟尘年产生情况根据二燃室的焚烧去除率（99.99%）和产品收率估算；CO 年产生情况根据二燃室的燃烧效率（99.9%）、固废中的含 C 量及产品收率估算；二噁英类年产生情况根据废活性炭中的含 Cl 量估算； NH_3 年产生情况根据尿素喷射量和生产状况估算；铜及锰化合物年产生情况类比同类企业。

表3.4-2 废颗粒碳原环评与实际检测的元素含量对比情况

元素	原环评元素含量	实际元素含量
C	70.52%	68%
N	0.42%	/
P	0.18%	/
Cl	0.53%	0.5% ^①
F	0.01%	/
S	0.76%	/

注：①数据来源于企业回收颗粒状活性炭后，化验室实际检测数据。

2、有组织废气产排情况

本次废气变动情况如下：

企业 23 年变动后拆除粉状再生活性炭生产线，废气产生和排放量降低，本次变动由于企业回收的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，根据表 3.4-2，活性炭的杂质含量较原环评内容降低，因此通过比例折算，变动后的有组织废气产生和排放量降低。

变动前后有组织废气排放情况见下表 3.4-3。

表 3.4-3 有组织废气排放变动情况表

排放源	污染物名称	废气量 m³/h	原环评		23年变动后		本次变动后		治理措施	去除率%	排放参数			排放方式
			产生量t/a	排放量t/a	产生量t/a	排放量t/a	产生量t/a	排放量t/a			高度 m	内径 m	温度 ℃	
经二燃室后的再生废气	烟尘	8500	40.00	4.00	38.28	3.83	38.28	3.83	SNCR脱硝+半干式急冷+干式脱酸+布袋除尘+喷淋吸收	90	35	0.8	110	连续排放
	CO		1.57	1.57	1.50	1.50	1.50	1.50		/				
	SO ₂		63.07	12.61	60.96	12.19	60.96	12.19		80				
	NO _x		57.62	28.81	55.14	27.57	55.14	27.57		50				
	HCl		35.99	3.60	34.44	3.44	32.374	3.237		90				
	HF		0.32	0.06	0.306	0.0612	0.245	0.0490		80				
	NH ₃		0.32	0.06	0.306	0.0612	0.163	0.0387		80				
	Cu+Mn		0.05	0.01	0.048	0.0096	0.048	0.0096		80				
	二噁英类		60TEQmg/a	6TEQmg/a	57.42TEQmg/a	5.742TEQmg/a	54.147TEQmg/a	5.415TEQmg/a		90				

注：①HCl、二噁英类污染物的产生和排放量通过表3.4-2中颗粒状废活性炭环评与实际检测的Cl元素含量比例折算；②NH₃产生和排放量通过环评与本次变动后尿素的使用量比例折算。

3、无组织废气产排情况

企业 23 年变动后拆除粉状再生活性炭生产线，无组织废气排放量降低，本次变动无组织废气排放量与 23 年变动后情况一致。

存储区：正常运行时，废活性炭贮存库房内有机废气经风机抽入活化炉、回转炉、二燃室内燃烧，停运时，有机废气抽入烟气净化系统内的活性炭吸附塔，但是有少量有机废气以无组织形式向环境空气逸散，以非甲烷总烃计。

生产区：再生过程中，从废活性炭储存区进入干燥机（或回转炉）前设有 3 个料仓（一条生产线配置一个料仓），均自带布袋除尘器，该过程有少量无组织废气产生粉尘、非甲烷总烃；干燥后的物料投入活化炉前设有 1 个料仓，均自带布袋除尘器，该过程有少量无组织粉尘产生；再生活性炭在包装前设有 2 个料仓，均自带布袋除尘器，该过程有少量无组织粉尘产生；包装过程设置在单独的房内进行，出料口设有吸风罩，收集的废气经单独的布袋除尘器处理后无组织排放。

表 3.4-4 无组织大气污染物排放变动情况表

序号	污染源位置	污染物	原环评		23 年变动后		本次变动后	
			产生量 (t/a)	排放量 (t/a)	产生量 (t/a)	排放量 (t/a)	产生量 (t/a)	排放量 (t/a)
1	储存区	非甲烷总烃	0.19	0.19	0.18	0.18	0.18	0.18
2	生产区	粉尘	0.2	0.2	0.19	0.19	0.19	0.19
		非甲烷总烃	0.01	0.01	0.0096	0.0096	0.0096	0.0096

根据表 3.4-4，企业建设项目验收后变动，无组织废气污染物排放量粉尘：0.19t/a，非甲烷总烃：0.1896t/a。

综上，本次建设项目验收后变动，废气污染物排放总量较环评排放总量减少。

3.4.3 固废源强及污染防治措施

企业的固废产生环节主要包括：布袋除尘器产生的飞灰、废耐火材料、废包装袋及车间清洁废物、废活性炭塔产生的废活性炭、破损布袋、碱液循环池产生的沉降灰渣和蒸馏残渣以及生活垃圾。

根据 2024 年 11 月编制的《常州鑫邦再生资源利用有限公司危险废物经营单位“废平衡”核查报告》发现，鑫邦再生公司在实际生产过程中，部分次生危废的产生量较原环评验收减少，并且由于碱液循环系统中新增设一台压滤机，部分次生危废的产生种类发生变动，因此本次变动，企业固废的产生情况如下：

（1）破损布袋

布袋除尘器内的布袋长期使用的过程中存在老化、破损的现象。厂区三个部位使用到了布袋除尘器，一是尾气处理装置中的布袋除尘器，截留下来的飞灰和破损布袋作为危险废物处理；二是包装过程中使用到的布袋除尘器，截留下来的粉尘作为产品，破损布袋作为危险废物处理；三是料仓上自带的布袋除尘器，截留下来的粉尘回于料仓，破损布袋作为危险废物处理。本次变动相较于企业 2023 年变动分析报告中的破损布袋预估产量不变，预估产生量为 1.0t/a。

（2）飞灰产生量减少

吸附后的活性炭粉、消石灰粉以及燃烧产生的飞灰等颗粒物被截留在尾气处理装置中的布袋除尘器内，截留的飞灰定期清理，作为危险废物委托有资质单位处理。由于企业收购的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，在不改变现有处置能力、再生设备、生产工艺等情况下，飞灰的产生量降低，本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的飞灰预估产量相比较有所降低，预估产生量为 65t/a。

（3）废耐火材料

运行过程中耐火材料存在破损、老化的情况，更换下来的废耐火材料，作为危险废物委托有资质单位处置。本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量不变，预估产生量为 0.25t/a。

(4) 废包装袋

废包装袋来源于两方面，一是盛装碳酸钠、氧化钙等原辅材料的废包装袋，二是盛装废活性炭使用的包装袋，作为危险废物委托有资质单位处置。本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量不变，预估产生量为 34.75t/a。

(5) 车间清洁废物

车间清洁产生清洁废物，主要是废拖把及废抹布等，由于粘带着一些危险化学品物料。作为危险废物委托有资质单位处理。本次分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量不变，预估产生量为 0.64t/a。

(6) 废活性炭产生量减少

活性炭塔应用于应急状态，日常六个月更换一次，废活性炭作为危险废物委托有资质单位处理。由于目前企业烟气数据运行稳定且达标，活性炭使用场景减少，活性炭使用量也随之降低，废活性炭的产生量也降低，因此本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量降低，预估产生量为 5.44t/a。

(7) 沉降灰渣变动为污泥，蒸馏残渣产生量减少

长期运行后，碱液循环池内部分灰渣会沉降在池底，需定期清池，清理过程中产生的沉降灰渣，作为危险废物委托有资质单位处理；

循环碱液长期运行盐分饱和时，企业原使用蒸发器进行蒸馏，蒸馏出来的水回用至碱液池内，蒸馏残渣为作为危险废物委托有资质单位处理。在蒸发器运行和维护过程中，由于残渣蒸发量过多，蒸发器往往出现结垢、漏液等问题。

本次变动后，企业在蒸发器前增设一台压滤机，用来压滤处理碱液循环池中的灰渣和碱液过饱和析出的盐分，喷淋废液定期经压滤机除污泥后，饱和的废水再使用蒸发器进行蒸馏，蒸馏出来的水回用至碱液池内，以上过程中产生的污泥和蒸馏残渣作危废处置。

变动后，此环节将不再产生沉降灰渣，池中的灰渣和过饱和析出的盐分被压滤为污泥。相较于本次变动前，液碱中未能沉降的灰渣和部分盐分残渣被压滤为污泥去除，因此蒸发器产生的蒸发残渣的量减少。

(8) 化验室废物

企业设有一个化验室，主要是对回收的废活性炭部分指标进行检测，并对再生活性炭进行质量检验。该过程产生化验室废物（如化验残渣、化验废液、破损的化验容器等），作为危险废物委托有资质单位处理。本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的化验室废物预估产量不变，化验室废物预估产量为 2.0t/a。

(9) 废离子交换树脂

软水制备系统中两年更换一次交换树脂，产生废离子交换树脂为 0.2t。作为危险废物委托有资质单位处理。本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量不变，预估产量为 0.1t/a。

(10) 废机油

企业在实际生产过程中，设备保养会产生少量的废机油，为危险废物，作为危险废物委托有资质单位处理，本次变动分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的废机油预估产量不变，预估产生量为 0.2t/a。

(11) 生活垃圾

企业生活垃圾产生量为 2.48t/a。生活垃圾由环卫部门统一收集处理，本次分析相较于企业 2023 年变动分析报告中的预估产量不变。

本次变动后固体废物产生及排放情况见下表 3.4-5。

表 3.4-5 固体废物污染源强及排放情况

序号	固废名称	废物类别	废物代码	原环评预估量 (t/a)	2020 固废变动分析实际预估产生量 (t/a)	23 年验收后变动预估产生量 (t/a)	本次变动后预估产生量 (t/a)	备注
1	飞灰	HW18	772-003-18	156.7	101.16	96.81	65	产生量降低
2	废耐火材料	HW18	772-003-18	0.5 吨/2 年	0.5 吨/2 年	0.5 吨/2 年	0.5 吨/2 年	每 2 年更换一次
3	废活性炭	HW18	772-005-18	6.8	6.8	6.8	5.44	产生量降低
4	沉降灰渣	HW18	772-003-18	12	10.17	10.17	0	不再产生沉降灰渣
5	蒸馏残渣	HW11	900-013-11	59	7.4	7.4	5	产生量降低
6	污泥	HW18	772-003-18	0	0	0	12.57	成分：盐分杂质、飞灰污泥
7	废离子交换树脂	HW13	900-015-13	0.2 吨/2 年	0.2 吨/2 年	0.2 吨/2 年	0.2 吨/2 年	每 2 年更换一次
8	破损布袋	HW49	900-041-49	2	0.60	1	1	/
9	废包装材料	HW49	900-041-49	18	34.75	34.75	34.75	/
10	车间清洁废物	HW49	900-041-49	0.5	0.64	0.64	0.64	/
11	化验室废物	HW49	900-047-49	2	0.64	2	2	/
12	废机油	HW08	900-218-08	/	0.2	0.2	0.2	设备保养
13	生活垃圾	/	/	2.48	2.48	2.48	2.48	/

3.4.4 噪声源强及污染防治措施

企业此次变动后噪声产生及排放情况不变，噪声主要来源于再生系统的风机、泵等设备。对部分高噪声设备加装消声器或隔音罩；厂房屏蔽、距离衰减、厂界外设置绿化带等。企业主要噪声源强见表 3.4-6。

表 3.4-6 噪声污染源产生及排放概况

序号	设备名称	数量 (台)	单台等效 声级 dB (A)	位置	离最近厂界 距离 (m)	治理措施	降噪效果 dB (A)
1	风机	8	85	生产 厂房 内	距北厂界 10	隔声、基 础减震	≥20dB
2	泵类	6	80		距北厂界 50	隔声、基 础减震	≥20dB

3.5 变动情况总结

通过前文分析可知，自竣工环保验收之后，本项目的性质、建设地点、均未发生变动；噪声污染防治措施未发生变动，废气污染防治措施未变动。常州鑫邦再生资源利用有限公司本项目验收后发生的且需纳入本次分析范围的变动内容及变动原因详见表 3.5-1。

表 3.5-1 本次分析涉及的变动内容汇总

变动事项	变动内容及原因
碱液循环系统辅助设备变动	碱液循环系统新增一台污泥压滤机预处理喷淋废碱液。
部分原辅料使用情况变动	企业活性炭使用量减少。
飞灰（次生危废）产生量减少	由于企业收购的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，在不改变现有处置能力、再生设备、生产工艺等情况下，飞灰的产生量降低。
废活性炭（次生危废）产生量减少	由于目前企业烟气数据运行稳定且达标，活性炭使用场景减少，活性炭使用量也随之降低，废活性炭的产生量也降低。
不再产生沉降灰渣	企业使用一套压滤机，预处理液碱池内沉降的灰渣和过饱和析出的盐分，喷淋废液定期经压滤机除污泥后，废水使用蒸发器蒸发，此环节不再生产沉降灰渣，蒸发残渣的产生量减少，污泥和蒸发残渣作危废处置。
新增危废污泥	
蒸馏残渣产生量减少	
废气产生和排放量减少	由于企业回收的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，活性炭的杂质含量较原环评内容降低，并且随着原辅料的使用量降低，因此通过比例折算，变动后的有组织废气产生和排放量降低。

3.6 重大变动判定

表 3.6-1 项目实际建设变动情况与环办环评函[2020]688 号文对比分析

类别	序号	环办环评函[2020]688 号文规定	23 年变动情况	项目实际建设情况	是否属于重大变动	备注
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的	与环评一致	与环评一致	否	/
规模	2	生产、处置或储存能力增加 30%及以上	与环评一致	与环评一致	否	/
	3	生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的	与环评一致	与环评一致	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。	与环评一致	与环评一致	否	
地点	5	重新选址：在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的	与环评一致	与环评一致	否	
生产工艺	6	新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一：（1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）；（2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的；（3）废水第一类污染物排放量增加的；（4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	拆除粉末状再生活性炭生产线，主要原辅料使用量降低，生产设备减少，拆除后废气排放量降低，固废和废水排放量不变	企业收购的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，在不改变现有处置能力、再生设备、生产工艺等情况下，减少了再生次数及污染物排放量，用于应急的活性炭的使用量减少，次生废活性炭的产生量随之减少	否	

类别	序号	环办环评函[2020]688 号文规定	23 年变动情况	项目实际建设情况	是否属于重大变动	备注
	7	物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	与环评一致	与环评一致	否	
环境保护措施	8	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的	与环评一致	与环评一致	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	与环评一致	与环评一致	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	与环评一致	与环评一致	否	
	11	噪声化、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响增加的	与环评一致	与环评一致	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。	与环评一致	与环评一致	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	与环评一致	与环评一致	否	

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），根据表 3.6-1 分析，本次建设项目验收后主要涉及辅助设备新增、部分原辅材料使用量减少、固体废物种类及产生量变动、废气产生及排放量降低，均属于一般变动，企业应编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论，并纳入排污许可证的变更管理，企业应尽快按照变动后内容重新变更排污许可证。

3.7 排污许可管理要求

对照《排污许可管理条例》（2021年3月1日起施行）本次变动内容需进行排污许可变更。因此，常州鑫邦再生资源利用有限公司参照《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）要求委托江苏龙衡环境科技有限公司编制《建设项目验收后变动环境影响分析》，作为排污许可变更的依据。

4 变动影响分析说明

4.1 地表水环境影响分析

企业建设项目验收后变动，原废水治理措施未发生变化，废水污染物种类、浓度、总量未发生变化，排放标准从严执行，符合环保管理要求，废水对外环境影响较小，不会改变当地的水环境质量现状类别，符合验收时评估水环境影响分析结论。

4.2 大气环境影响分析

企业建设项目验收后变动，废气污染防治措施不变，企业收购的原料废颗粒碳入厂把控严格、质量较好，在不改变现有处置能力、再生设备、生产工艺等情况下，减少了再生次数及大气污染物排放量，废气污染物排放总量减少，排放标准从严执行，符合环保管理要求，废气对外环境影响较小，不需设置大气环境防护距离，设置的卫生防护距离包络线范围内无居民点，不会改变当地的空气环境质量现状类别，符合验收时评估大气环境影响分析结论。

4.3 噪声环境影响分析

根据2024年7月26日-29日青山绿水（江苏）检验检测有限公司对厂界噪声的监测结果（报告编号：CQND24000407），建设项目验收后变动，厂区的东、南、西、北厂界噪声排放可满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准限值要求，符合验收时评估声环境影响分析结论。检测结果见下表4.3-1：

表 4.3-1 噪声检测结果

检测点位置	检测结果	
	检测日期：2024 年 07 月 26 日	检测日期：2024 年 07 月 29 日
	昼间	夜间
西厂界外 1 米 Z1	64	49
南厂界外 1 米 Z2	64	51
东厂界外 1 米 Z3	62	50
北厂界外 1 米 Z4	62	51
备注	1.2024 年 07 月 26 日检测期间：天气多云，风速 2.1ms；2024 年 07 月 29 日检测期间：天气晴，风速 1.7m/s；	

	2.参考《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。
--	--

4.4 固废防治措施有效性分析

鑫邦再生公司产生的固体废物全部委外处置，对周围环境无排放，亦不会对周围环境产生二次污染，符合验收时评估固体废弃物分析结论。

4.5 环境风险

企业建设项目验收后，环境风险源物质种类和存储量有所变动，根据变动情况，企业环境风险物质存储情况见表4.5-1。

表 4.5-1 现有环境风险物质存储情况

序号	风险物质名称	最大存在量 (t)	临界量 (t)	wi/Wi
1	废活性炭	515	200	2.575
2	盐酸	0.03	7.5	0.004
3	硫酸	0.03	10	0.003
4	硝酸	0.03	7.5	0.004
5	硝酸银（银约 50%）	0.03×50%	0.25	0.06
6	重铬酸钾（铬约 35%）	0.03×35%	0.25	0.042
7	天然气	0.3	10	0.03
8	尿素溶液	7	5	1.4
9	碳酸钠溶液	19.5	200	0.0975
10	废耐火材料	1	200	0.005
12	飞灰	17	200	0.085
13	废机油	0.2	2500	0.00008
14	污泥	1	200	0.005
15	蒸馏残渣	1	200	0.005
16	废离子交换树脂	0.5	200	0.0025
17	车间清洁废物	3	200	0.015
18	破损布袋	0.5	200	0.0025
19	化验室废物	2	200	0.01
20	废包装材料	10	200	0.05
合计		/	/	4.42058

由上表可知，企业环境风险物质数量与临界量比值 $1 < Q = 4.42058 < 10$ ，以 Q1 表示。企业生产工艺过程与大气及水环境风险控制水平（未发生变化） $M \leq 25$ ，以 M1 表示；大气及水环境风险敏感程度（未发生变化）均为 E1 类型。因此企业环境风险等级为（[较大-大气（Q1-M1-E1）+较大-水（Q1-M1-E1）]）未发生变化，环境风险防控与应急措施见下表 4.5-2。

表 4.5-2 环境风险防控与应急措施差距分析

评估依据	企业情况	差距分析
是否在废气排放口、废水、雨水和清洁下水排放口对可能排出的环境风险物质,按照物质特性、危害,设置监视、控措施,分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况和措施的有效性	1、厂区雨水排放口设置采样井、检查井、视频监控装置、可控闸门等,配有专人负责紧急情况下关闭雨水排放口;2、废气排放口设置了在线监测系统,监测内容包括SO ₂ 、O ₂ 、NO _x 、CO、CO ₂ 、烟尘浓度、烟气温度、烟气压力、烟气流速、HCl,已设专职责任人,并进行定期巡检。	/
是否采取防止事故排水、污染物等扩散、排出厂界的措施,包括截流措施、事故排水收集措施、清净废水系统防控措施、雨水系统防控措施、生产废水处理系统防控措施等,分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况和措施的有效性	1、厂区设有防止事故排水、污染物扩散、排出厂界的措施,如雨水排放口及控制阀门、事故应急池和应急泵;2、厂区设有规范化雨水排放口,设监控和控制阀门,专人负责紧急情况下雨水排放口控制阀门的启闭;3、厂区设置 60m ³ 事故应急池、提升泵、污水管线;常州市百丈污水处理有限公司与本企业同租用常州新区如意植绒材料有限公司厂房,本企业污水管线连通到常州市百丈污水处理有限公司的调节池内,污水厂有 2 个 2000m ³ 调节池,2 个调节池日常最大废水储存量均为池容积的 50%,有效空余容积为 1000m ³ ,发生事故时可交替使用,满足储存需求,事故发生时不影响污水站正常生产;4、已安排专人负责事故应急池、雨水排放口及控制阀门的检查、维护工作。	/
涉及毒性气体的,是否设置毒性气体泄漏紧急处置装置,是否已布置生产区域或厂界毒性气体泄漏监控预警系统,是否有提醒周边公众紧急疏散的措施和手段等,分析每项措施的管理规定、岗位责任落实情况 and 措施的有效性。	1、车间活性炭再生生产线回转炉上方、二燃室燃烧器上方均已设置可燃气体报警器,且废气排放口已设置在线监测系统;2、企业有外部联络单位的联系方式,并设有环境应急疏散组,事故发生时能及时提醒疏散。	/

企业应该认真落实好各项风险防范措施,完善现有的生产管理制度,储运、生产过程应该严格操作,杜绝风险事故。严格履行风险应急预案,一旦发生突发事件,企业除了根据内部制定和履行最快最有效的应急预案自救外,应立即报当地相关部门。在上级相关部门到达之后,要从大局考虑,服从相关部门的领导,共同协商统一部署,将污染事故的发生机率降低到最小。在严格落实环评及批复中要求的各项风险防范措施,切实履行环境应急预案前提下,事故风险可防控。

5 结论及建议

5.1 结论

常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后发生的且需纳入本次分析范围的变动内容(辅助设备新增、部分原辅料使用量降低、危废种类变化、部分次生危废产生量降低、废气排放量降低)不属于《建设项目环境影响评价分类管理名录(2021版)》中的环评管理范围;根据《固定污染源排污许可分类管理名录(2019年版)》(生态环境部令第11号),公司属于排污许可重点管理单位;对照《排污许可管理条例》(2021年3月1日起施行),应当进行排污许可证变更。

5.2 建议

建议常州鑫邦再生资源利用有限公司后续如发生变动继续按照《排污许可管理条例》(2021年3月1日起施行)相关要求及时对排污许可进行变更。

附件：

- 1、营业执照
- 2、环评批复及验收意见
- 3、2023年变动环境影响分析专家意见
- 4、排污许可证
- 5、本次变动环境影响分析专家意见（2025年）

附图：

- 1、项目地理位置图
- 2、厂区平面布置图

编号 320407000201601270118

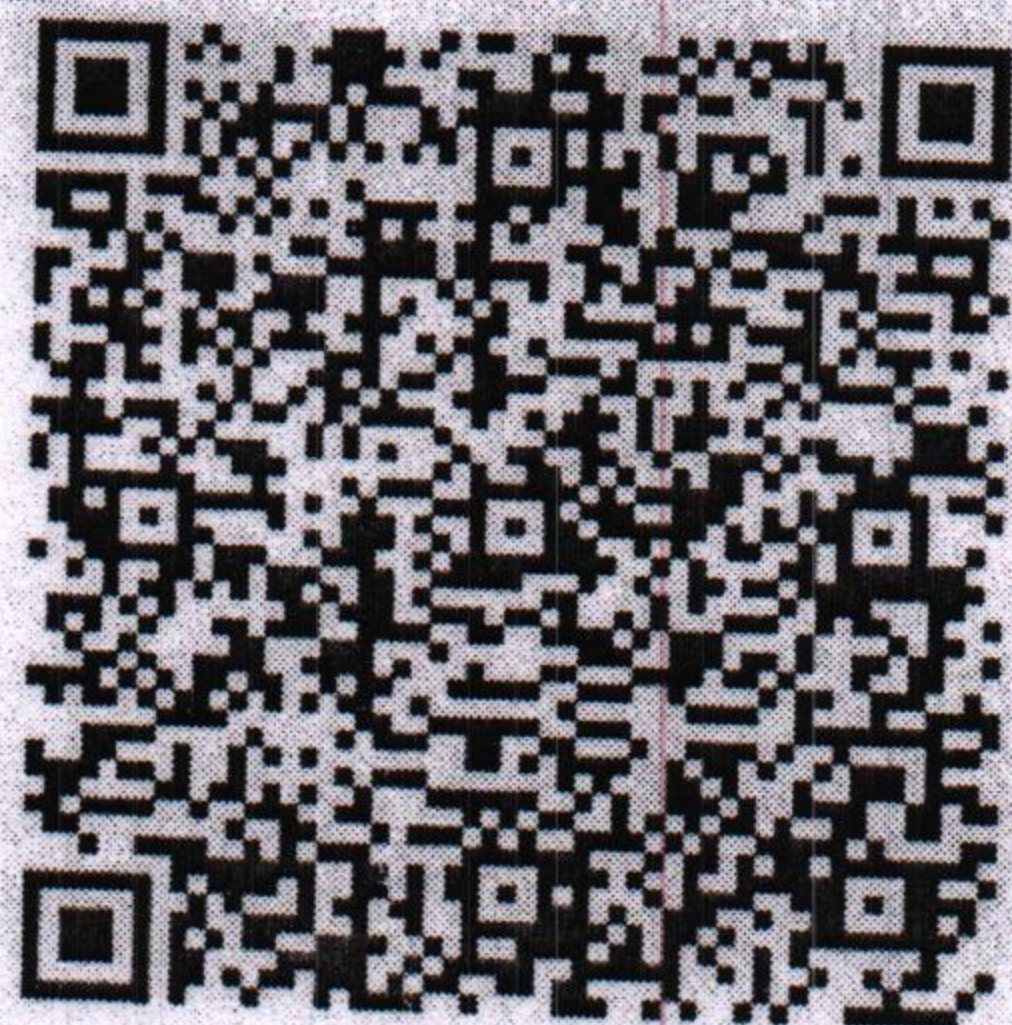


营业执照

(副本)

统一社会信用代码 91320411MA1MEWNN72 (1/1)

名称 常州鑫邦再生资源利用有限公司
类型 有限责任公司(法人独资)
住所 常州市新北区通江北路18号
法定代表人 陈兴大
注册资本 300万元整
成立日期 2016年01月27日
营业期限 2016年01月27日至*****
经营范围 活性炭的回收及加工处理;矿产品、化工产品(除危险品)的销售;环境污染治理服务。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动)



登记机关



2016年 01月 27日

常州市新北区环境保护局文件

常新环服[2017]6号

关于常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目环境影响报告书的批复

常州鑫邦再生资源利用有限公司：

你单位报批的《废活性炭再生利用项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》）、区经发局项目备案通知书（常开经备[2016]28号）、市环境咨询中心技术评估意见、滨江经济开发区预审意见均悉，经受理公示和批前公示、经会审，我局审批意见如下：

一、根据《报告书》分析结论，在落实各项污染防治措施及风险防范措施，确保本项目无含氮磷废水排放，回收废活性炭不涉及重点重金属，各类固废全部综合利用或安全处置的前提下，该项目具有环境可行性。

二、项目建设内容：总投资2000万元，在常州市滨江经济开发区通江北路18号，租用生产厂房，实施废活性炭再生利用项目，建成后形成年回收废活性炭6125吨（HW05、HW06、HW12、HW13、HW39、HW49），经再生处置后，形成年产再生活性炭2350吨的生产能力。项目建设地点、产品方案、主要原辅材料、生产设备及生产工艺按《报告书》确定的内容实施，不得随意变更。

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

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

（二）厂区实行“雨污分流、清污分流”。本项目循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水和生活污水接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接入常州市江边污水处理厂集中处理。

（三）落实《报告书》提出的废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《大气污染物综合排放标准》

(GB16297-1996)表2、《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)及《报告书》确定标准。

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

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

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

(七)项目以厂房边界外扩200米形成的包络线区域设置为卫生防护距离,目前此范围内无居民的环境敏感保护目标。

(八)按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》(苏环控[1997]122号)的要求规范化设置各类排污口和标识。

四、本项目建成后污染物排放总量如下(单位t/a):

(一)废水:污水量(接管量)1232、COD0.407、SS0.348、NH₃-N0.013、TP0.002。

(二)废气:烟尘4、CO1.57、SO₂12.61、NO_x28.81、HCl3.6、HF0.06、NH₃0.06、Cu+Mn0.01、二噁英类6TEQmg/a。

(三)固废:全部综合利用或安全处置。

五、项目竣工后向我局报送《建设项目竣工环境保护验收申请》、验收监测报告等材料,经我局验收合格后方可正式投入生产。

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

七、项目环境监管方案按照现行环境监察管理要求,落实监管计划。

八、项目竣工环保验收前现场核查由出口加工区负责,大队负责督查抽查,现场核查过程发现问题及时向我局报告。

常州市新北区环境保护局
2017年2月4日

抄报:市环境保护局

抄送:滨江经济开发区 区环境监察大队 区固废中心

常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用 项目竣工环境保护验收意见

2018年8月10日，常州鑫邦再生资源利用有限公司根据《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响评价报告书和审批部门审批决定等要求对本项目进行验收，提出意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

（1）建设项目基本情况表

项目名称	常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目
建设地点	常州市新北区通江北路18号
行业类别	危险废物治理 N8024
建设性质	新建
建设单位	常州鑫邦再生资源利用有限公司
劳动定员	员工15人
工况	年运行时间330天，每天工作24h，年生产7920h
总投资	2000万元人民币
环保投资	环保投资为500万，占总投资的25%
占地面积	租用常州新北区如意植绒材料有限公司2880m ² 厂房建设

（2）处置类别、处置规模、产品去向

处置类别：接收 HW05、HW06、HW12、HW13、HW39、HW49 六个类别的颗粒炭与 HW06、HW13 两个类别的粉状活性炭。不接收吸附物中含重金属（汞、镉、铬、砷、铅）、含氯量（湿基）>2%、含氟量（湿基）>0.05%的废活性炭。

处置规模：本项目建成后回收废活性炭 6125 吨/年，经再生处置后，形成年产再生活性炭 2350 吨/年的生产能力。

产品去向：产品仅用于工业废气治理及工业污水处理。

(3) 主要生产设备

序号	设备名称		主要规格型号	数量（套、台）		
一、进料系统						
1.1	进料斗		放置	3		
1.2	皮带输送机		托辊封闭式	2		
1.3	斗式提升机		皮带式	2		
1.4	料仓		自带布袋除尘	3		
1.5	破碎机			1		
1.6	螺旋输送机			1		
二、再生系统、燃烧系统						
2.1	干燥单元	桨叶干燥机		双螺旋式	1	
2.2		皮带输送机		托辊封闭式	1	
2.3		斗式提升机		链条式	1	
2.4		料仓		自带布袋除尘	1	
2.5	活化单元	粉状废活性炭活化	流态化活化炉	$\Phi 700\times 9500$	1	
2.6			活化炉燃烧器		燃料天然气，自带的风机配风	1
2.7			风机		$600\text{Nm}^3/\text{h}$	4
2.8		颗粒状废活性炭活化	回转炉	$\Phi 1000\times 9000$	1	
2.9			回转炉燃烧器		燃料天然气，自带的风机配风	1
2.10			风机		$1200\text{Nm}^3/\text{h}$	1
2.11	燃烧单元	二燃室		$\Phi 1600\times 6600$	1	
2.12		二燃室燃烧器		燃料天然气，自带的风机配风	1	
2.13	耐火材料		用于活化炉、二燃室、急冷塔、回转炉以及相应烟道	1		
三、出料系统						
3.1	粉状废活性炭	旋风分离器	$\Phi 1600\times 7500$ （内衬耐火材料）	1		
3.2		斗式提升机	$\Phi 1600\times 9200$ （内衬耐火材料，支架）	1		
3.3		螺旋输送机	/	1		
3.4		料仓	夹套式冷却、物料混合	1		
3.6	颗粒状废活性炭	螺旋输送机	自带布袋除尘	1		
3.7		料仓	夹套式冷却	1		
			自带布袋除尘	1		

四、余热利用系统				
4.1	余热锅炉		1.5t/h, 0.7MPa 锅炉	1
4.2	软水制备设备		2t/h	1
4.3	软水制备水罐		4m ³	1
4.4	软水制备水泵		Q=1.5m ³ /h	2
五、烟气净化系统				
5.1	脱硝单元 (设置在烟道内)	脱硝雾化器	材质: SUS316L 处理能力: 100Kg/h/支	1
5.2		尿素喷射泵	0.4 m ³ /h	1
5.3		尿液配置罐	容积 2m ³ , PP 材质	1
5.4		尿液储罐	容积 5m ³ , PP 材质	1
5.5	急冷单元	急冷塔	Φ2000×11000	1
5.6		急冷水泵	Q=2m ³ /h	1
5.7	火星捕集器		Φ900×2800	1
5.8	干式脱酸	干式反应器	防腐, 保温及附件	1
5.9		生石灰槽	2m ³	1
5.10		活性炭槽	2m ³	1
5.11		回转式风机	5.11Nm ³ /min, 49KPa, 7.5KW	1
5.12	袋式除尘器		过滤速度 0.8-2.0m/min, 过滤面积 211m ²	1
5.13	活性炭吸附塔		2.7m ³	1
5.14	喷淋单元	喷淋吸收塔	Φ1400×8000mm, 带旋风除雾器	1
5.15		喷淋吸收塔循环泵	Q=12.5m ³ /h	2
5.16	引风机		12393Nm ³ /h, 30kw, 变频	1
5.17	碱液配置	碱液配置罐	3m ³	1
5.18		碱液池	16.5m ³	1
5.19		蒸发器	5m ³	1
六、管道平台系统				
七、电气系统				
八、仪表控制系统				
8.1	烟气在线监测系统			1
8.2	仪表和自控系统		非标	1

(4) 公用工程及辅助工程

类别	工程名称	本项目工程内容
公用工程	供水	市政管网供给。
	排水	雨污分流，后期雨水通过雨水外排口排放；生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。
	供电	市政电网供给。
	供气	天然气由市政管网供给。
	供热	配备 1 台余热锅炉利用余热提供蒸汽，蒸汽制备能力为 1.5t/h。
	软水制备系统	配置 1 套软水制备装置，设计制备能力为 2t/h。
	空压系统	配备 1 台空气压缩机，制备能力为 2.6Nm ³ /min，压力为 0.75Mpa。
	循环冷却系统	有 1 个 40m ³ 循环水池，配备 1 个冷却塔以及 1 台循环流量为 25m ³ /h 的循环泵，循环水量为 198000m ³ /a。
配套工程	化验室	化验室主要检测废活性炭成分和产品质量。废活性炭成分检测：本项目化验室主要检测废活性炭的水分、灰分、挥发分、强度、装填密度、粒度、固定碳含量、氟含量、氯含量、重金属含量。此外根据废活性炭产生单位的环评资料、危险废物管理计划粗判废活性炭吸附物中是否含有 N、P、S 元素以及溴，若是废活性炭吸附物中含有，则 N、P、S 元素及溴委托有资质单位检测，若是没有，则 N、P、S 元素及溴不进行检测。产品质量检测：本项目化验室主要检测碘吸附值、亚甲基蓝吸附值、充填密度、水分、灰分和燃点等指标。
储运工程	废活性炭贮存库房	804.45m ² 废活性炭贮存库房，用于暂存回收的废活性炭。
	产品库房	108m ² 产品库房，用于暂存再生活性炭。
	原料仓库	31.2m ² 原料仓库，用于暂存尿素、氢氧化钠、氧化钙等原辅料。
环保工程	废水	生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。
	废气	由 SNCR 脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收塔等部分组成，并设置应急措施火星捕集器及活性炭吸附塔。
	固废	1 个危废库房，面积为 108m ² 。危险废物委托有资质单位处理，生活垃圾环卫部门统一处理。
	噪声	对噪声采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施。
风险措施	事故应急措施	自建 60m ³ 事故应急池、提升泵、污水管线；污水管线连通到常州市百丈污水处理有限公司的调节池内，污水厂有 2 个 2000m ³ 调节池，2 个调节池日常最大废水储存量均为池容积的 50%，有效空余容积为 1000m ³ ，发生事故时可交替使用，满足储存需求，事故发生时不影响污水站正常生产。
	初期雨水池	30m ³ 初期雨水池。
	消防措施	消防栓及灭火器材若干。

(二) 建设过程及环保审批情况

常州鑫邦再生资源利用有限公司租用常州市新北区通江北路 18 号常州新北区如意植绒材料有限公司 2880m² 厂房建设废活性炭再生利用项目。

本项目委托江苏龙环环境科技有限公司于 2016 年 12 月编制了《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目环境影响报告书》，并于 2017 年 2 月 4 日获得了常州市新北区环境保护局对该项目的批复（常新环服[2017]6 号）。

获得环保审批后，于 2017 年 2 月 5 日开工建设，同年 5 月 30 日

完工。在 2017 年 9 月 27 日取得《危险废物经营许可证》后开始经营，当年 12 月开始试生产，至 2018 年 6 月调试结束，并进行了验收检测，检测结果全部符合要求。

（三）投资情况

本项目建设总投资约为 2000 万元，其中环保投资 500 万元，占总投资的 25%。

（四）验收范围

本次验收范围为“常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目”的主体工程、环保工程和公辅工程。

二、工程变动情况

本项目建设过程中部分建设内容较原环评及批复有所调整，具体见下表：

与原环评对比变化情况

类别		原环评	实际建设情况	变化情况及原因
产 品	产品方案	产品方案见原环评 2.2.2 节	与原环评一致	/
	产品控制指标及流向	(1) 再生活性炭执行企业内控标准 (2) 产品销售至终端客户使用或者中间商经销, 产品仅用于工业生产及污水处理。	(1) 产品参照执行国标《GB/T 7701.1-2008 煤质颗粒活性炭 气相用煤质颗粒活性炭》中表 3“空气净化用煤质颗粒活性炭”的技术指标和国标《GB/T 13803.2-1999 木质净水用活性炭》的技术指标。 (2) 产品仅销售至终端客户使用且仅用于工业废气净化及污水处理。	为了满足环保管理要求以及进一步提高产品质量, 实际建设过程制定了比原环评严格的产品控制指标及严格控制产品流向。
废 活 性 炭	入厂控制	企业拟接收 HW05、HW06、HW12、HW13、HW39、HW49 六个类别的颗粒炭与 HW06、HW13 两个类别的粉状活性炭。不接收吸附物中含重金属(汞、镉、铬、砷、铅)、含氮量(湿基) > 2%、含氟量(湿基) > 0.05% 的废活性炭。	企业拟接收 HW05、HW06、HW12、HW13、HW39、HW49 六个类别的颗粒炭与 HW06、HW13 两个类别的粉状活性炭。不接收吸附物中含重金属(汞、镉、铬、砷、铅)、含氮量(湿基) > 2%、含氟量(湿基) > 0.05% 的废活性炭, 同时企业仅接收木质废活性炭和煤质废活性炭这两种材质的废活性炭, 并且对煤质颗粒活性炭的强度、装填密度、粒度及木质颗粒活性炭的强度、装填密度、粒度、灰分有所要求。	为了满足环保管理要求, 同时满足更严格的产品要求, 企业实际建设过程制定了较原环评更严格的废活性炭入厂控制及接收流程制度。
	接收流程	废活性炭预先送样委托监测, 需符合本项目的入炉要求, 否则不得接收。厂区对收集的每批次、每种类别的废活性炭进行特征分析, 对来料与送检样品一致性进行复核。当检测不符合入厂要求, 拒绝回收该厂家的废活性炭。	废活性炭预先送样委托监测, 需符合本项目的入炉要求, 否则不得接收。厂区对收集的每批次、每种类别的废活性炭进行特征分析, 对来料与送检样品一致性进行复核。与产废单位签订合同前, 产废单位提供环评资料、环评审批材料、以及废活性炭吸附情况说明书面材料, 将此材料作为签订合同和入厂分析的佐证依据。对不可接收的废活性炭退还	

公用及辅助工程	公用工程	供水	市政管网供给。	给产废单位，并说明情况。	
		排水	雨污分流，后期雨水通过雨水外排口排放；生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。	与原环评一致	/
			与原环评一致	/	
		供电	市政电网供给。	与原环评一致	/
		供气	天然气由市政管网供给。	与原环评一致	/
		供热	配备 1 台余热锅炉利用余热提供蒸汽，蒸汽制备能力为 1.5t/h。	与原环评一致	/
		软水制备系统	配置 1 套软水制备装置，设计制备能力为 2t/h。	与原环评一致	/
		空压系统	配备 1 台空气压缩机，制备能力为 2.6Nm ³ /min，压力为 0.75Mpa。	与原环评一致	/
	循环冷却系统	有 1 个 40m ³ 循环水池，配备 1 个冷却塔以及 1 台循环流量为 25m ³ /h 的循环泵，循环水量为 198000m ³ /a。	与原环评一致	/	
	配套工程	化验室	化验室主要检测废活性炭成分和产品质量。本项目化验室主要检测废活性炭工业组分为：水分、灰分、挥发分、固定碳含量；废活性炭的氟含量、溴含量、氯含量、重金属含量以及 C、H、O、N、P、S 元素含量委托常州奥泰检测技术有限公司检测，营业执照见附件。产品质量检测：本项目化验室主要检测碘吸附值、亚甲基蓝吸附值、充填密度、水分、灰分和燃点等指标。	实际建成后本项目化验室检测项目除与原环评一致外，同时新增了废活性炭入厂控制要求，包括强度、装填密度、粒度、灰分等的测定，因此新增了部分设备；废活性炭的氟含量、氯含量、重金属含量本项目化验室检测，此外根据废活性炭产生单位的环评资料、危险废物管理计划粗判废活性炭吸附物中是否含有 N、P、S 元素以及溴，若是废活性炭吸附物中含有，则 N、P、S 元素及溴委托有资质单位检测，若是没有，则 N、P、S 元素	一是为了进一步满足环保管理要求，废活性炭提高入厂控制要求，本项目新增部分入厂指标；二是废活性炭的氟含量、氯含量、重金属含量由原环评中委托有资质单位监测调整为本项目实验室监测；三是为了缩短检测时间，提高工作效率，根据环评与危险废物管理计划粗判在废活性炭吸附物中含有 N、P、S 元素及溴的情况下委托有资质单位检测；水分、灰分、挥发分、固定碳含量与 C、H、O 元素均反映废活性炭基本特性，

				及溴不进行检测。	由于本项目实验室能监测水分、灰分、挥发分、固定碳含量，企业可以间接了解 C、H、O 元素概况，因此企业不进行 C、H、O 元素检测。
	储运工程	废活性炭贮存库房	804.45m ² 废活性炭贮存库房，用于暂存回收的废活性炭。	与原环评一致	/
		产品库房	216m ² 产品库房，用于暂存再生活性炭。	成品库由厂房北侧改建至厂房东侧中间位置，面积调整为 108 m ² 。	成品库与原环评相比面积减小，但根据企业估算：设备满负荷生产时每天活性炭产量约为 8 吨，活性炭堆放至仓库时可堆两层，每平方可堆放约 1 吨，成品仓库空间利用率以 80%计，因此现有仓库可堆放活性炭共计 86 吨，可存放约 10 天的成品量，能满足企业成品周转需求。
		原料仓库	31.2m ² 原料仓库，用于暂存尿素、氢氧化钠、氧化钙等原辅料。	与原环评一致	/
	环保工程	废水	生活污水、循环冷却系统排水、反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。	与原环评一致	/
		废气	由 SNCR 脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收塔等部分组成，并设置应急措施火星捕集器及活性炭吸附塔。	与原环评一致	/
		固废	1 个危废库房，面积为 108m ² 。危险废物委托有资质单位处理，生活垃圾环卫部门统一处理。	与原环评一致	/

	噪声	对噪声采用隔声、消声、减震、合理布局、绿化等综合降噪措施。	与原环评一致	/
	事故应急措施	自建 30m ³ 事故应急池、提升泵、污水管线；污水管线连通到常州市百丈污水处理有限公司的调节池内，污水厂有 2 个 2000m ³ 调节池，2 个调节池日常最大废水储存量均为池容积的 50%，有效空余容积为 1000m ³ ，发生事故时可交替使用，满足储存需求，事故发生时不影响污水站正常生产。	新增一座 60m ³ 事故应急池	/
	初期雨水池	30m ³ 事故应急池（兼初期雨水池）。	单独一座 30m ³ 初期雨水池	/
	消防措施	消防栓及灭火器材若干。	与原环评一致	/
总图布置		原环评中厂区平面布置示意图见图 2.2-1	实际建成后厂区平面布置示意图见图 2.2-2，与原环评相比，变化内容包括： （1）总控室由厂房西侧转移至厂房东北角； （2）成品库由厂房北侧改建至厂房东侧中间位置； （3）化验室由厂房东侧转移至厂房东北角； （4）新增工具间。	（1）总控室原环评布置在废气污染防治措施西侧，布局较拥挤，厂房东北角空置面积较大，因此将中控室改建在厂房东北角更有利于全厂平面布局。 （2）成品库改建至厂房东侧颗粒碳和粉末碳出料口，便于产品转移至成品仓库，减少周转途径。 （3）因成品库改建至原环评中化验室位置，因此将化验室改建至总控室旁。 （4）项目建成后为便于厂内设备检修，企业自备了少量简易检修工具，因此在成品库旁新建一间工具间，用于存放厂内检修工具。 实际建成后厂区总图布置较原环评有所调整，调整后未导致不利环境影响增加。

工程分析	原辅材料	原辅材料见第 2.3.1 节		
	生产设备	生产设备见第 2.3.2 节	与原环评一致	/
			主要生产设备不变，仅颗粒状废活性炭进料系统设备有所调整。原环评中，颗粒状废活性炭进料系统配置进料斗、皮带输送机、斗式提升机、料仓（自带布袋除尘）各一台。与原环评相比，实际中颗粒状废活性炭增加一套进料系统，新增进料斗、破碎机、料仓（自带布袋除尘）、螺旋输送机各一台。	由于产品质量对粒度有要求，因此颗粒状废活性炭增加一套进料系统，破碎大粒径颗粒状废活性炭，以满足产品质量要求，新增的进料系统不影响产品产能。
	生产工艺	生产工艺见第 2.3.3 节 颗粒状废活性炭的再生工艺流程：由人工将颗粒废活性炭放在进料斗内，经皮带输送机及斗式提升机将物料输送到料仓内；进回转炉再生，并通入少量的空气与水蒸气，废活性炭吸附的废气再高温下解析出来，并与氧气反应生产水汽、二氧化碳等气体，再生后的活性炭沉淀在回转炉低部，经冷却、包装回收得到成品颗粒状活性炭；再生烟气先经二燃室燃烧后再进入废气处理系统“SNCR 脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收塔”，由 35 米高排气筒排放。 粉状废活性炭的再生工艺流程：由人工将粉状废活性炭放在进料斗内，经皮带输送机及斗式提升机将物料输送到料仓内；经干燥后进入流态化活化炉再生，再生后的活性炭经，经旋风分离器收集、冷却、包装回收得到成品粉状活性炭；再生烟气先经二燃室燃烧后再进入废气处理系统“SNCR 脱硝器+急冷塔+干式反应器（炭石灰干法脱酸）+布袋除尘器+喷淋吸收	主要生产工艺流程不变，仅颗粒状废活性炭进料系统有所调整。原环评中，颗粒状废活性炭进料系统操作流程是废活性炭进入料斗后，经皮带输送机输送，再经斗式提升机进入料斗后，进入干燥工段；实际中，当接收的木质颗粒状废活性炭粒度$\geq 2\text{mm}$时，进入新增的进料系统，主要流程是颗粒状废活性炭投入料斗后，经破碎机破碎，进入料仓后，经螺旋输送机输送进入干燥工段；当接收的木质颗粒状废活性炭粒度在 $0.63\text{mm}\sim 2\text{mm}$ 时，进入原有的进料系统，与原环评描述一致，不进行颗粒破碎；当接收的煤质颗粒状废活性炭粒度$\geq 6.30\text{mm}$时，进入新增的进料系统，将大粒径破碎成小粒径，当接收的煤质颗粒状废活性炭粒度在 $3.15\text{mm}\sim 6.30\text{mm}$ 时，进入原有的进料系统，不进行颗粒破碎。颗粒状废活性炭进料系统不同时使用，根据颗粒状废活性炭粒度进行切换。	颗粒状废活性炭进料系统有所调整变动的原因如下：为了保证产品质量，对颗粒状废活性炭的粒度从入场到产品均有所管控。颗粒状废活性炭入厂粒度要求为：木质颗粒状废活性炭粒度$\geq 0.63\text{mm}$；颗粒状废活性炭粒度$\geq 3.15\text{mm}$。当接收的木质颗粒状废活性炭粒度$\geq 2\text{mm}$时，进入新增的进料系统，将大粒径破碎成小粒径，以满足产品质量要求粒度 $0.63\text{mm}\sim 2\text{mm}\geq 85\%$；当接收的木质颗粒状废活性炭粒度在 $0.63\text{mm}\sim 2\text{mm}$ 时，进入原有的进料系统，不进行破碎；当接收的煤质颗粒状废活性炭粒度$\geq 6.30\text{mm}$时，进入新增的进料系统，将大粒径破碎成小粒径，以满足产品质量要求粒度 $3.15\text{mm}\sim 6.30\text{mm}\geq 90\%$，当接收的煤质颗粒状废活性炭粒度在 $3.15\text{mm}\sim 6.30\text{mm}$ 时，进入原有的进料系统，不进行破碎。颗粒状废活性炭进料系统不同时使用，根据颗粒状废活性炭粒度进行切换，污染源强不变。生产工艺调整过程中不影响产品产能，未新增污

污 染 防 治		塔”，由 35 米高排气筒排放。。		染因子。
	废气	(1) 有组织废气处理措施为：经二燃室后的再生烟气进 1 套“SNCR 脱硝器+半干式急冷塔+干式反应器+布袋除尘器+喷淋洗涤塔”+1 根 35m 高烟囱。 (2) 无组织废气处理措施见环评报告 8.1.2 节。	(1) 废气污染防治措施与原环评一致，本项目与原环评相比减少了应急旁路②（具体见图 3.1-1）。 (2) 本项目无组织废气污染防治措施与原环评基本一致，在废活性炭投料时新增三台吸风罩装置收集投料废气，并设置进料室。	(1) 实际建设过程中企业拆除了一条应急旁路，这有助于环保部门的有效监管，因为如果存在第二条应急旁路，则烟气可能在主体设备或是辅助设备未发生故障时也未有效处置即通过该旁路直接外排，污染周边大气环境。 (2) 原环评中废活性炭是在贮存库房由人工进料，投料废气经贮存库风机抽风后收集处理。现实际建成后为便于工人查看工况，及时调整进料频次，改为在生产区进料，设置一个进料室，并且在粉状废活性炭进料口设置一台吸风罩，在颗粒状废活性炭两个进料口分别设置一台吸风罩（交替运行），变动前后进料废气均收集后有效处置，全厂不新增废气排放量。
	废水	(1) 雨水系统，依托常州新北区如意植绒材料有限公司雨水管网，自建雨水外排口； (2) 污水系统，自建污水管道、污水接管口，生活污水、循环冷却系统排水、软水制备过程中反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。	与原环评一致	/
	固废堆场	设置一个占地面积为 108m ² 的危废仓库。	与原环评一致	/

对照《关于加强建设项目重大变动环评管理的通知》（苏环办[2015]256号），变化内容见下表。

与苏环办[2015]256号对照分析表

文中所列其他工业类建设项目重大变动清单		对照情况
性质	主要产品品种发生变化（变少的除外）。	本项目产品没有变化。
规模	生产能力增加 30%及以上。	本项目生产能力没有变化。
	配套的仓储设施（储存危险化学品或其他环境风险大的物品）总储存容量增加 30%及以上。	本项目配套的仓储设施总储存容量较原环评有所减小。
	新增生产装置，导致新增污染因子或污染物排放量增加；原有生产装置规模增加 30%及以上，导致新增污染因子或污染物排放量增加。	本项目生产设备未调整，未导致新增污染因子，未增加污染物排放量。
地点	项目重新选址。	本项目在原选址进行建设，未发生变化。
	在原厂址内调整（包括总平面布置或生产装置发生变化）导致不利环境影响显著增加。	本项目总平面布置发生调整，但未导致不利环境影响增加，不属于重大变动。
	防护距离边界发生变化并新增了敏感点。	防护距离边界未发生变化，未新增敏感点。
	厂外管线路有调整，穿越新的环境敏感区；在现有环境敏感区内路由发生变动且环境影响或环境风险显著增大。	厂外管线路由未发生调整。
生产工艺	主要生产装置类型、主要原辅材料类型、主要燃料类型、以及其他生产工艺和技术调整且导致新增污染因子或污染物排放量增加。	主要生产装置类型未调整，辅助设备有所调整，但产品产能不变，未新增污染因子和污染物排放量；主体工艺流程未调整，进料系统有所调整，但产品产能不变，未新增污染因子和污染物排放量；主要原辅材料类型、主要燃料类型未调整，未新增污染因子和污染物排放量。
环境保护措施	污染防治措施的工艺、规模、处置去向、排放形式等调整，导致新增污染因子或污染物排放量、范围或强度增加；其他可能导致环境影响或环境风险增大的环保措施变动。	主要污染防治措施的工艺、规模及处置去向、排放形式未发生调整，未新增污染因子，未新增污染物排放量、范围和强度。

经上表对照可知，该项目存在变动但不属于重大变动，需编制《建设项目变动环境影响分析》。在江苏龙环环境科技有限公司的协助下，本公司按照《环境影响评价技术导则》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项

目变动环境影响分析》。

三、环境保护设施建设情况

(一) 焚烧废气治理措施

经二燃室后的再生烟气进 1 套“SNCR 脱硝器+半干式急冷塔+干式反应器+布袋除尘器+喷淋洗涤塔”处理后经 1 根 35m 高烟囱排放。

(二) 无组织废气治理措施

(1) 储存区

正常运行时，废活性炭贮存库房内有机废气经风机抽入活化炉、回转炉、二燃室内燃烧，停运时，有机废气抽入烟气净化系统内的活性炭吸附塔。

(2) 生产区

再生过程中，从废活性炭储存区进入干燥机（或回转炉）前设有 3 个料仓（颗粒废活性炭配置二个料仓，粉状废活性炭配置一个料仓），均自带布袋除尘器；干燥后的物料投入活化炉前设有 1 个料仓，均自带布袋除尘器；再生活性炭在包装前设有 2 个料仓，均自带布袋除尘器；包装过程设置在单独的房内进行，出料口设有吸风罩，收集的废气经单独的布袋除尘器处理后无组织排放。

(三) 废水

厂区排水系统按照清污分流的原则设计。一为雨水系统，依托常州新北区如意植绒材料有限公司雨水管网，自建雨水外排口；二为污水系统，自建污水管道、污水接管口，生活污水、循环冷却系统排水、软水制备过程中反冲洗废水、初期雨水经收集后达标接管常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。

(四) 噪声

本项目噪声主要来源于再生系统的风机、泵等设备。公司选用了低噪声设备，对设备进行合理布局，对高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，设备全部安装在室内。通过厂区平面的合理布置，对主要噪声源风机安装减振隔声设施完全可以达到《工业企业厂界环

境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

（五）固体废物

本项目产生的固废主要包括布袋除尘器产生的飞灰、废耐火材料、废包装袋及车间清洁废物、废活性炭塔产生的废活性炭、破损布袋、碱液循环池产生的沉降灰渣和蒸馏残渣、废离子交换树脂、化验室废物以及生活垃圾。其中飞灰、废耐火材料、废活性炭、沉降灰渣委托常州市工业固体废弃物安全填埋场进行安全填埋处理，废包装袋、车间清洁废物、破损布袋、蒸馏残渣、废离子交换树脂、化验室废物委托南京中联环保建材有限公司焚烧处置。

本项目固废产生、处置情况见下表

固废产生、处置情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性	废物类别	废物代码	产生量 (吨/年)	处置情况
1	飞灰	危险废物	废气处理	固	活性炭粉、消石灰粉、燃烧飞灰等	T	HW18	772-003-18	156.7	常州市工业固体废弃物安全填埋场
2	废耐火材料	危险废物	废活性炭再生	固	废耐火材料	T	HW18	772-003-18	0.5 吨/2 年	
3	废活性炭	危险废物	废气处理	固	活性炭、吸附杂质等	T	HW18	772-005-18	6.8	
4	沉降灰渣	危险废物	废气处理	固	无机杂质、炭粉等	T	HW18	772-003-18	12	
5	蒸馏残渣	危险废物	碱水蒸馏	固	无机盐等	T	HW11	900-013-11	59	南京中联环保建材有限公司
6	废离子交换树脂	危险废物	软水制备	固	离子交换树脂、杂质等	T	HW13	900-015-13	0.2 吨/2 年	
7	破损布袋	危险废物	废气处理	固	布袋、废活性炭粉、消石灰粉等	T/In	HW49	900-041-49	2	
8	废包装材料	危险废物	固废分离	固	废包装袋等	T/In	HW49	900-041-49	18	
9	车间清洁废物	危险废物	车间清洁、劳保	固	废拖把、废抹布等	T/In	HW49	900-041-49	0.5	
10	化验室废物	危险废物	化验室质检	固/液	化验残渣、化验废液、破损的化验容器等	T/C/I/R	HW49	900-047-49	2	
11	生活垃圾	一般固废	生活办公	固	/	/	/	/	2.48	环卫

（六）其他环保措施

1、 环境风险防范设施

a、 防渗工程

车间、仓库地面及集水沟和集水池、都采取了环氧树脂防腐和防渗措施。污水采用 PPR 或 PVC 管道输送。雨水沟使用防渗混凝土。初期雨水收集池、事故应急池等都使用防渗混凝土进行防渗措施。

b、 初期雨水收集池

厂区初期雨水收集池位于厂区西北角，通过阀门井切换收集初期雨水和排放后期雨水。初期雨水接管排放到常州市百丈污水处理有限公司预处理后，接管排入常州市江边污水处理厂集中处理。

c、 应急物资

公司应急物资明细表

序 号	名 称	数 量
1	铁锹	21
2	空桶	2
3	活性炭	2000kg
4	医药急救箱	1
5	灭火器	10
6	消防栓	8
7	事故应急池（尺寸）	6m×5m×2.0m
8	雨水收集池（尺寸）	3m×5m×2.0m

2、 规范化排污口、监测设施及在线监测装置

本项目污水通过管道在厂区北侧输送到常州市百丈污水处理有限公司；后期雨水接入厂区西侧的园区雨水管网。在各排放口均设置了规范的排放标志牌。雨水排口、阀门井设置了视频监控。

厂区设施废气排放口一个，出口直径 0.6m，烟囱高度 35m。按要求设置了环保标志牌、监测平台、通往监测平台通道、监测孔等，并配备一套烟气在线检测装置，用于检测尾气中的 SO₂、O₂、NO_x、CO、CO₂、烟尘浓度、烟气温度的、烟气压力、烟气流速、HCL 等数据。

四、 环境保护设施调试结果

（一）环保设施处理效率

（1）废气治理设施

经二燃室后的再生烟气进 1 套“SNCR 脱硝器+半干式急冷塔+干式反应器+布袋除尘器+喷淋洗涤塔”处理后经 1 根 35m 高烟囱排放。排气筒高度符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001) 表 1 标准要求；排放的尾气中各污染因子均符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001) 表 3 中相应标准，因净化处理设施进口温度过高 ($> 1000^{\circ}\text{C}$)，不具备监测条件，验收监测未评价主要污染物的处理效率。

(2) 废水治理设施

生活污水、循环冷却水系统排水、软水制备中反冲洗废水、初期雨水收集后接管进常州市百丈污水处理有限公司预处理，最终接管进常州市江边污水处理厂集中处理，尾水排入长江。检测结果符合常州市百丈污水处理有限公司接管要求。

常州市百丈污水处理有限公司接管水质标准表 单位: mg/L

污染物	污染物接管标准
pH	6-9
COD _{Cr}	≤ 1500
SS	≤ 500
NH ₃ -N	≤ 400
TP	≤ 10

(3) 噪声治理设施

根据验收监测结果，本项目运行后厂界周边昼夜环境噪声监测值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中 3 类标准的限值要求，因此本项目噪声治理设施的降噪效果符合环评要求。

(二) 污染物排放情况

- (1) 废气：①排气筒高度 (35 米) 符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001) 表 1 标准要求；排放的尾气中各污染因子均符合《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2001) 表 3

中相应标准。②无组织废气中颗粒物、非甲烷总烃排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准;氨气、臭气排放浓度符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准。

- (2) 废水:本项目排放废水中的PH值、化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷排放浓度均符合常州市百丈污水处理有限公司接管要求。
- (3) 噪声:本项目运行后厂界周边昼夜环境噪声监测值均达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准的限值要求。
- (4) 主要污染物排放总量控制:废气各污染因子实际排放量均符合环评及批复要求;废水全部接管排入常州市百丈污水处理有限公司预处理后接入常州市江边污水处理厂,符合环评及批复要求。

五、 工程建设对环境的影响

项目所在地周边无地下水饮用水源,环境保护目标在污染物最大迁移距离之外,不会受本项目的影 响,验收监测未作评价。

六、 验收结论

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》、《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》、监测相关技术规范及环保法规,经验收工作组踏勘现场、查阅验收材料的基础上,验收组认为:本项目在实施过程中基本落实了环境影响评价文件及批复的要求,变化情况已纳入变动影响分析,配套建设了相应的环境保护设施,落实了相应的环境保护措施与风险防范措施,监测数据表明各污染物能达标排

放，各污染物排放总量符合环评及其批复要求，同意本项目通过竣工环境保护验收。

七、 后续要求

按照环保管理要求，建立健全环境管理制度，并做好各类台账的记录；加强日常环境治理设施的运行维护，确保各项污染物长期稳定达标排放。



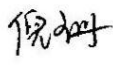
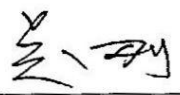
验收组组长(签字):

A handwritten signature in black ink, appearing to be '王' followed by a stylized character.

“常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目”竣工环境保护验收组成员名单

“常州鑫邦再生资源利用有限公司废活性炭再生利用项目”
竣工环境保护验收组成员名单

2018.8.

姓名	工作单位	电话号码	身份证号码	职务/职称	签字	备注
陈兴大	常州鑫邦再生资源利用有限公司		3204	法人		建设单位、组长
吴兵	宜兴盛东环保		3202	经理		建设单位、施工单位
吕亮	苏州市华测检测技术有限公司		3205	工程师		验收监测及报告编制单位
倪珊	江苏龙环环境科技有限公司		3204	工程师		环评单位、变动分析编制单位
贾泽锋	常州鑫邦再生资源利用有限公司		3204	副总经理/工程师		建设单位、副组长
袁海勤	常州市环境监测中心		3208	高工		专家
吴刚	常州环保推广中心		3204	高工		专家
纪国林	江苏龙环工程有限公司		1201	总工		专家

1、所在单位填其全称；2、备注填：建设单位、设计单位、施工单位、环评单位、验收监测及报告编制单位、变动分析编制单位、专家等，并注明验收负责人。

常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目 验收后变动环境影响分析专家函审意见

2023年11月常州鑫邦再生资源利用有限公司委托江苏龙衡环境科技有限公司编制完成了《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析》，并组织了有关专家进行了外部技术评估（函审），综合各位专家反馈的意见，形成以下函审专家组意见：

一、结论

该报告针对验收后变动情况阐述较清楚，编制内容较全面，采用技术路线较合理，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）的要求，企业应尽快根据此次验收后变动影响分析进行排污许可证重新申领。

二、建议

- 1、根据变动后原辅料变化情况重新核实废气、固体废物的产排变化情况；
- 2、更新本项目污染物排放执行标准；
- 3、完善相关附图、附件。

专家组： 冯小 印霞 朱 苏

排污许可证

证书编号：91320411MA1MEWNN72001V

单位名称：常州鑫邦再生资源利用有限公司

注册地址：江苏省常州市新北区通江北路18号

法定代表人：陈兴大

生产经营场所地址：江苏省常州市新北区通江北路18号

行业类别：危险废物治理

统一社会信用代码：91320411MA1MEWNN72

有效期限：自2020年04月17日至2025年04月16日止



发证机关：（盖章）常州市生态环境局

发证日期：2020年04月17日

中华人民共和国生态环境部监制

常州市生态环境局印制

常州鑫邦再生资源利用有限公司
建设项目验收后变动环境影响分析（2025）
专家函审意见

2025年2月，常州鑫邦再生资源利用有限公司委托江苏龙衡环境科技有限公司编制完成了《常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析（2025）》报告，并邀请3位环保技术专家进行了外部技术评估（函审），经专家分别评议后，形成技术评审意见如下：

一、报告编制质量

报告编制较规范，内容较全面，结论可信。

二、评审结论

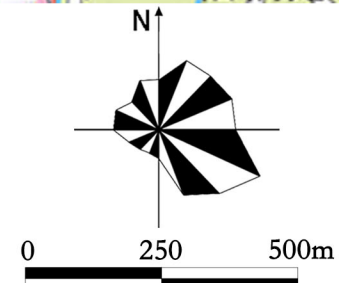
该《变动影响分析》对全厂现有的项目构成进行了汇总，针对常州鑫邦再生资源利用有限公司环评、验收手续及变动履行情况进行了分析，明确了该项目验收后变动等情形，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），相关变动内容可不纳入环评管理。

专家一致认为，该分析结论可靠，可纳入排污许可证管理。。

专家组： 如峰 凤超 印霞米

2025年2月20日

项目地理位置示意图



图例

== 道路

== 河流

▨ 本项目

常州鑫邦再生资源利用有限公司建设项目验收后变动环境影响分析项目

附图 2

厂区平面布置图

