

安徽鹏森环保有限公司

废桶回收利用项目

非重大变动环境影响分析说明

建设单位：安徽鹏森环保有限公司

2025 年 10 月

目录

1 总则	1
1.1 项目背景	1
1.2 编制依据	1
1.3 变动原因分析	2
1.4 评价范围及标准	3
1.5 环境保护目标	8
2 项目工程概况及变动情况	12
2.1 基本情况	12
2.2 主要原辅材料及能源消耗	17
2.3 产品方案与标准	18
2.4 主要生产设备	18
2.5 公用及辅助工程	20
2.6 总平面布置	21
2.7 工艺流程和产排污环节	22
2.8 主要污染物排放情况	30
2.9 储存设施及能力	36
2.10 项目变动性质判定	37
3 变动后的污染治理措施可行性及环境影响分析	39
3.1 大气环境影响分析	39
3.2 地表水环境影响分析	39
3.3 声环境影响分析	39
3.4 固废环境影响分析	39
3.5 环境风险影响分析	39
4 变动环境影响可行性结论	40

附件

附件1 滁州市生态环境局，关于《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目环境影响报告书》的批复；

附件2 咨询会议签到表；

附件3 专家咨询意见；

1 总则

1.1 项目背景

安徽鹏森环保有限公司选址安徽省滁州市南谯区黄泥岗镇黄泥社区滁张路18号建设废桶回用利用工程项目，该项目于2021年11月8日取得滁州市生态环境局的批复（“滁环[2021]327号”），于2023年8月20日完成了项目竣工环境保护验收。为充分发挥现有危废处置设施的处置能力，解决企业运营及发展受限的问题，安徽鹏森环保有限公司在不新增处置规模的前提下，开展了废桶回收利用项目技改，技改项目已于2025年3月28日由滁州市生态环境局以“滁环办复[2025]131号文”予以批复。

该项目于2025年开工建设，在南谯区沙黄工业集中区原有厂房进行扩建，仅在厂区内新增设备，不涉及土建等工程内容，在实际建设过程中，部分工程与原环评阶段存在变动，变动内容主要包括：（1）废铁桶处置生产线的工艺流程由“上料-撕碎-清洗-甩干”变动为“滚筒清洗-高压漂洗-沥干-开片”。（2）平面布局变化：废包装桶原料库内新规划一间废酸包装桶暂存间、在2#生产车间入口处新增卸料通道、在1#生产车间内破碎车间西侧设置中转区、清洗车间西侧设置沥干区。（3）废铁片的产品质量标准发生变化，其参照的质量标准由《团体标准-废钢桶再生 T/ZGZS0302-2020》变动为《废钢铁》（GB/T4223-2017）。

据《安徽省生态环境厅关于规范建设项目环境影响评价调整变动工作的通知》皖环函[2023]997号，第五条的内容：建设项目在环境影响报告书(表)获批后，建设内容发生变动但不属于重大变动的，建设单位可参照编制《建设项目非重大变动环境影响分析说明》，通过建设单位网站或其他便于公众知晓的方式向社会公开。为此，安徽鹏森环保有限公司委托安徽睿晟环境科技有限公司《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目非重大变动环境影响分析说明》，我单位在接受委托后，组织有关技术人员对项目现场进行了踏勘，认真梳理了项目调整内容，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），项目调整内容不属于“重大变动清单”范畴。据此，编制完成了《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目非重大变动环境影响分析说明》。

1.2 编制依据

1.2.1 国家法律法规

（1）《中华人民共和国环境保护法》，2015年1月1日起施行；

- (2) 《中华人民共和国环境影响评价法》，2018 年 12 月 29 日修订；
- (3) 《中华人民共和国大气污染防治法》，2018 年 10 月 26 日修订；
- (4) 《中华人民共和国水污染防治法》，2018 年 1 月 1 日实施；
- (5) 《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，2020 年 9 月 1 日施行；
- (6) 《中华人民共和国噪声污染防治法（2021 年修订）》；
- (7) 《中华人民共和国土壤污染防治法》，2018 年 8 月 31 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第五次会议通过，2019 年 1 月 1 日施行；
- (8) 《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（生态环境部办公厅，2020 年 12 月 13 日）；
- (9) 《安徽省环境保护条例》（安徽省人民代表大会常务委员会 公告第六十六号，2018 年 1 月 1 日）；
- (10) 《关于加强建设项目环境影响评价工作的通知》（安徽省人民政府办公厅 皖政办[2011]27 号，2011 年 4 月 12 日）。

1.2.2 项目文件

- (1) 《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目环境影响报告书》及其批复；
- (2) 企业提供的其他资料。

1.3 变动原因分析

1、废铁桶的工艺流程发生变动原因分析

为解决车间场地受限的问题，废铁桶处置生产线取消了上料机、离心甩干机等设备，变动为人工上料及自然沥干工艺，减少了噪声设备及上料废气，另外将粉碎机、摩擦清洗机等设备变动为缴桶机、开片整平机，工艺流程由先破碎后清洗变动为先清洗后开片，可有效减少破碎环节的挥发性气体排放。

2、平面布局变化原因分析

考虑运输及生产的便捷性，在 2#生产车间入口处新增卸料通道、1#生产车间内破碎车间西侧设置中转区；为更好的收集含废酸废包装桶贮存过程中产生的挥发性气体，企业在废包装桶原料库内单独规划一间废酸包装桶暂存间；为防止沥干废水的泄漏导致环境污染，清洗车间西侧设置沥干区，该区域配备多台防渗托盘，可有效收集吨桶再生利用生产线、铁桶处置生产线的沥干废水。

3、废铁片的产品质量标准发生变动原因分析

废铁片作为产品属于固体废物再生利用产物，应符合《固体废物鉴别标准 通则》

(GB 34330-2017) 中要求的国家、地方制定或行业通行的产品质量标准, 项目变动后废铁片参照的标准由《团体标准-废钢桶再生 T/ZGZS0302-2020》变动为《废钢铁》(GB/T4223-2017), 属于国家标准。

1.4 评价范围及标准

1.4.1 评价范围

变动前后本项目评价等级及评价范围均未发生变化。

表 1.4-1 本项目环境影响评价范围表

评价内容	评价等级	评价范围	备注
大气环境影响评价	二级	大气环境影响评价范围边长取 5km	原环评无组织废气非甲烷总烃排放浓度占标率最大, 为 5.04%, $1\% \leq P_{\max} < 10\%$, 变动后, 大气环境影响评价等级不变
地表水环境影响评价	三级 B	/	项目变动后废水的排放方式不变, 为间接排放, 地表水环境影响评价等级不变
声环境影响评价	二级	以项目厂址为边界, 外扩 200m 的范围	变动前后, 本项目声环境功能区仍为 2 类区, 项目建设前后噪声级增加量为 3dB(A)~5dB(A), 声环境影响评价等级不变
地下水环境影响评价	二级	以建设项目为中心, 西至百道河, 东至二道河, 南侧距离项目 1km, 北侧距离项目 1km, 周围 10.66km ² 范围内	厂区调整前后, 本项目均位于不敏感区, 地下水环境影响评价等级不变
风险评价	简单分析	/	变动后, 本项目不新增危险物质数量及种类, 风险评价等级不变
土壤环境影响评价	一级	占地范围及占地范围外 1000m 的区域	本项目属于危险废物处置项目, 变动前后项目性质不变, 土壤环境影响评价等级不变
生态环境影响评价	简单分析	本项目占地范围内区域	变动后, 本项目不新增用地, 生态环境影响评价等级不变

1.4.2 环境质量标准

1、环境空气

区域环境空气功能区划未发生变化, 仍为二类区, 执行标准未发生变化。

环境空气中的 SO₂、NO₂、PM₁₀、PM_{2.5}、CO、O₃ 执行《环境空气质量标准》(GB3095-2012) 及修改单二级标准; 非甲烷总烃参照《大气污染物综合排放标准详解》中推荐的一次值; 苯、甲苯、二甲苯、氨、硫化氢、氯化氢参照执行《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附录 D 其他污染物空气质量浓度参考限值。环境空气质量标准见表 1.4-2。

表 1.4-2 环境空气质量标准

污染物	取值时间	浓度限值	单位	标准来源
SO ₂	1 小时平均	500	μg/m ³	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 及 2018 年 修改单二级标准
	24 小时平均	150		
	年平均	60		
NO ₂	1 小时平均	200		
	24 小时平均	80		
	年平均	40		
CO	1 小时平均	10	mg/m ³	
	24 小时平均	4		
O ₃	1 小时平均	200	μg/m ³	
	日最大 8 小时平均	160		
PM ₁₀	24 小时平均	150		
	年平均	70		
PM _{2.5}	24 小时平均	75		
	年平均	35		
非甲烷总 烃	一次值	2.0	mg/m ³	《大气污染物综合排放标准 详解》中推荐的一次值
苯	1 小时平均	110	μg/m ³	《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018) 附 录 D
甲苯	1 小时平均	200		
二甲苯	1 小时平均	200		
氨	1 小时平均	200		
硫化氢	1 小时平均	10		
氯化氢	1 小时平均	50		
	日平均	15		

2、地表水

区域地表水体百道河功能未发生调整，执行标准未发生变化。

百道河水质执行《地表水环境质量标准》(GB3838-2002) 中的 III 类标准。地表水环境质量标准见表 1.4-3。

表 1.4-3 地表水环境质量标准 单位: mg/L(pH 除外)

标准	GB3838-2002 中 III 类标准	依据
pH	6~9	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002)
COD	≤20	
BOD ₅	≤4	
氨氮 (NH ₃ -N)	≤1.0	
总氮 (TN)	≤1.0	
总磷 (TP)	≤0.2 (湖、库 0.05)	

3、声环境

区域声环境功能未发生调整，执行标准未发生变化。区域声环境执行《声环境质量标准》(GB 3096-2008) 中 2 类标准限值，详见表表 1.4-4。

表 1.4-4 声环境质量标准

范围	执行标准类别	标准限值[dB(A)]
----	--------	-------------

		昼间	夜间
项目区域	GB 3096-2008 中 2 类	60	50

4、地下水

区域地下水环境功能区划未发生调整，执行标准未发生变化。执行《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中III类水质标准；具体标准值见表1.4-5。

表 1.4-5 地下水质量标准（单位：mg/L，pH 无量纲）

项 目	标准值	标准来源
色（铂钴色度单位）	≤15	《地下水质量标准》（GB/T 14848-2017）中 III 类标准
嗅和味	无	
浑浊度（NTU）	≤3	
肉眼可见物	无	
pH	6.5-8.5	
总硬度（以 CaCO ₃ 计）	≤450	
溶解性总固体	≤1000	
硫酸盐	≤250	
氯化物	≤250	
铁	≤0.3	
锰	≤0.10	
铜	≤1.00	
锌	≤1.00	
铝	≤0.20	
挥发性酚类（以苯酚计）	≤0.002	
耗氧量（COD _{Mn} 法，以 O ₂ 计）	≤3.0	
氨氮（以 N 计）	≤0.50	
硫化物	≤0.02	
钠	≤200	
总大肠菌群（CFU/100mL）	≤3.0	
菌落总数（CFU/mL）	≤100	
硝酸盐（以 N 计）	≤20.0	
亚硝酸盐（以 N 计）	≤1.00	
氰化物	≤0.05	
氟化物	≤1.0	
碘化物	≤0.08	
汞	≤0.001	
砷	≤0.01	
硒	≤0.01	
镉	≤0.005	
铬（六价）	≤0.05	
铅	≤0.01	
三氯甲烷（μg/L）	≤60	
四氯化碳（μg/L）	≤2.0	
苯（μg/L）	≤10.0	
甲苯（μg/L）	≤700	
二甲苯（μg/L）	≤500	

5、土壤

项目用地性质为建设用地，未发生改变，执行标准未发生变化。执行《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB 36600-2018）中风险筛选值第二类用地要求。具体标准值见表1.4-6。

表 1.4-6 土壤环境质量标准

污染物项目	第二类用地	标准来源
	筛选值	
砷	60	《土壤环境质量标准 建设用地土壤污染风险管控标准（试行）》 （GB 36600-2018）
镉	65	
铬（六价）	5.7	
铜	18000	
铅	800	
汞	38	
镍	900	
四氯化碳	2.8	
氯仿	0.9	
氯甲烷	37	
1,1-二氯乙烷	9	
1,2-二氯乙烷	5	
1,1-二氯乙烯	66	
顺-1,2-二氯乙烯	596	
反-1,2-二氯乙烯	54	
二氯甲烷	616	
1,2-二氯丙烷	5	
1,1,1,2-四氯乙烷	10	
1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	
四氯乙烯	53	
1,1,1-三氯乙烷	840	
1,1,2-三氯乙烷	2.8	
三氯乙烯	2.8	
1,2,3-三氯丙烷	0.5	
氯乙烯	0.43	
苯	4	
氯苯	270	
1,2-二氯苯	560	
1,4-二氯苯	20	
乙苯	28	
苯乙烯	1290	
甲苯	1200	
间二甲苯+对二甲苯	570	
邻二甲苯	640	
硝基苯	76	
苯胺	260	
2-氯酚	2256	
苯并[a]蒽	15	
苯并[a]芘	1.5	
苯并[b]荧蒽	15	

污染物项目	第二类用地	标准来源
	筛选值	
苯并[k]荧蒽	151	
蒽	1293	
二苯并[a,h]蒽	1.5	
茚并[1,2,3-c,d]芘	15	
萘	70	
石油烃	4500	

1.4.3 污染物排放标准

1、大气污染物

项目变动后大气污染物排放标准不发生变化。本项目废气污染物NMHC、颗粒物、苯、甲苯、二甲苯、氯化氢参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）排放限值；氨和硫化氢排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求。具体见表1.4-7、1.4-8、1.4-9。

表 1.4-7 大气污染物综合排放标准

污染物	排气筒高度 (m)	最高允许排放 浓度 (mg/m ³)	最高允许排放 速率 (kg/h)	厂界无组织监控标准值(mg/m ³)
颗粒物	15	120	3.5	1.0
苯	15	12	0.5	0.4
甲苯	15	40	3.1	2.4
二甲苯	15	70	1.0	1.2
氯化氢	15	100	0.26	0.2
非甲烷总烃	15	120	10	4

表 1.4-8 恶臭污染物排放标准

污染物	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率(kg/h)	厂界标准值(mg/m ³)
NH ₃	15	4.9	1.50
H ₂ S	15	0.33	0.06
臭气（无量纲）	15	200（无量纲）	20（无量纲）

企业厂区内NMHC的无组织排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）标准限值。

表 1.4-9 厂区内 NMHC 的无组织排放标准

污染物	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	执行标准
非甲烷总烃	6	监控点处1h平均浓度值	《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）
	20	监控点处任意一次浓度值	

2、废水污染物

项目变动后排水方式及水污染物排放执行标准不发生变化。本项目生产废水经厂区

污水处理站处理后全部回用，废水满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T19923-2024）中洗涤用水水质标准要求后回用，项目产生的生活污水经化粪池处理后抽运至沙河污水处理厂，废水排放执行沙河污水处理厂接管标准，与环评阶段一致。具体见表 1.4-10、1.4-11。

表 1.4-10 城市污水再生利用 工业用水水质要求

序号	污染物	单位	洗涤用水
1	pH	无量纲	6~9
2	COD	mg/L	50
3	石油类	mg/L	1.0
4	TP	mg/L	0.5
5	硫化物	mg/L	1

表 1.4-11 沙河污水处理厂接管要求

序号	污染物	单位	沙河污水处理厂接管要求
1	pH	无量纲	6~9
2	COD	mg/L	200
3	SS	mg/L	250
4	BOD ₅	mg/L	120
5	氨氮	mg/L	25
6	总氮	mg/L	30
7	总磷	mg/L	2

3、厂界噪声

项目变动后噪声排放执行标准不发生变化。营运期厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准。

表 1.4-12 噪声排放标准 单位：dB(A)

标准名称和类别	噪声限值 [dB(A)]	
	昼间	夜间
《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准	65	55

4、固体废物

项目变动后固体废物排放执行标准不发生变化。一般工业固体废物贮存过程应满足相应的防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求；危险固废的暂存及污染控制按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）进行暂存、控制。

1.5 环境保护目标

项目变动后,评价区各环境要素具体保护目标与环评一致，不发生变化，具体见表 1.5-1 及图 1.5.1。

表 1.5-1 环境保护目标一览表

环境要素	名称	坐标		保护对象	规模/人数	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
大气环境	郭河	1983	170	居民	36	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012) 中二级标准	NE	1953
	戈巴山	575	0	居民	189		E	541
	上郢	676	-194	居民	137		SE	788
	荒郢子	58	-1004	居民	64		SE	956
	唐庄村	462	198	居民	156		NE	504
	大洼	-331	-996	居民	72		S	1006
	马石万	-656	-2298	居民	136		SW	2310
	大木仓	396	-1904	居民	50		SE	1899
	柴郢	400	2213	居民	100		SE	2245
	范郢	-288	-1746	居民	75		S	1626
	张郢	-1049	-2675	居民	86		SW	2370
	西大洼	-316	-966	居民	78		SW	966
	陶家坝	-1910	-634	居民	36		SW	1407
	庙台	-830	-735	居民	48		SW	1037
	郭槽坊	-1150	-210	居民	76		SW	1114
	陈粉坊	-2400	-995	居民	230		SW	2548
	赵郢村	-230	1927	居民	65		NW	2842
	黄冲	-158	0	居民	135		W	119
	街道村 (黄泥岗镇)	0	410	居民	6000		N	365
	杨塘新村	-872	811	居民	460		NW	1237
	马小郢	504	1181	居民	168		NE	1255
	余庄	530	846	居民	119		NE	977
	黄泥岗幼儿园	-760	1422	师生	100		NW	1406
	黄泥岗镇初中	-202	1234	师生	200		NW	1294
	黄泥岗中心小学	-159	-1785	师生	130		NE	1670
	西园	-201	1839	居民	38		NW	1796
	上湖	1194	1687	居民	109		NE	2062
	黄泥岗镇卫生院	200	1525	医院	40		N	1460
地表水环境	百道河	/	/	河流	小河	《地表水环境质量标准》 (GB3838-2002) 中的III类标准	W	1764
声环境	黄冲	-158	0	居民	135	《声环境质量标准》 (GB3096-2008) 2 类标准	W	119
地下水环境	项目所在地中心周围 6km ² 评价范围内具有开发利用价值的潜水含水层					《地下水质量标准》 (GB/T14848-2017) III 类标准	/	/
土壤环境	项目厂界外 1000m 范围内居民点					《土壤环境质量建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》 (GB36600-2018) 第一类用地筛选值	/	/

环境要素	名称	坐标		保护对象	规模/人数	环境功能区	相对厂址方位	相对厂界距离/m
		X	Y					
	项目厂界外 1000m 范围内农用地					《土壤环境质量 农用地土壤污染风险管控标准（试行）》（GB15618-2018）中风险筛选值	/	/

注：X、Y 坐标原点为厂区中心。街道村为镇政府所在地。

2 项目工程概况及变动情况

2.1 基本情况

项目名称：安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目

建设单位：安徽鹏森环保有限公司

建设地点：项目选址滁州市南谯区沙黄工业集中区（黄泥岗镇滁张路东侧 18 号），安徽鹏森环保有限公司现有厂区内。具体建设地点如图 2.1.1 所示。项目变动后，建设地点未发生变化，占地范围未发生变化。

建设规模：项目年破碎清洗 27.5 万只废塑料桶、7.5 万只铁桶、年清洗 5 万只吨桶。项目变动后，建设规模未发生变化。

工程内容：项目主要建设破碎车间、清洗车间、废包装桶原料库、废气处理系统等设施，主要设置塑料破碎清洗生产线、吨桶再生利用生产线、铁桶处置生产线。项目变动后，工程内容发生部分变化。详见项目主要工程组成变动一览表 2.1-1。



图 2.1.1 项目地理位置图

表 2.1-1 项目主要工程变动一览表

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
主体工程	1#厂房	1F, 占地面积为 1200m ² , 内设破碎车间、清洗车间（设置 1 条年破碎清洗 27.5 万只废塑料桶生产线，设置 1 条年清洗 5 万只 1000 L 废塑料桶生产线，设置 1 条年破碎清洗铁桶 7.5 万只生产线），碎片暂存区、废钢筋暂存区。	1F, 占地面积为1200m ² , 内设破碎车间、清洗车间（设置1条年破碎清洗27.5万只废塑料桶生产线，设置1条年清洗5万只1000 L废塑料桶生产线，设置1条年破碎清洗铁桶7.5万只生产线）、碎片暂存区、废钢筋暂存区、中转区、沥干区	因考虑实际生产便利，在该厂房内破碎车间西侧设置有中转区，在该厂房内清洗车间西侧设置有沥干区（详见平面布置图）
	2#厂房	1F, 占地面积为 1200m ² , 内设废包装桶原料库、吸残区（设 8 台抽残机）、自产危废暂存间、片碱室等。	1F, 占地面积为1200m ² , 内设废包装桶原料库、吸残区（设5台抽残机）、自产危废暂存间、片碱室、卸料通道等。	因考虑实际生产便利，在该厂房入口处设置有卸料通道；技改环评规划依托原有的5台抽残机外拟新增3台抽残机，由于原有抽残机可满足产能要求，实际建设中未新增抽残机，吸残区现内设5台抽残机。
辅助工程	办公室	1F, 占地面积 94.9 m ² , 用于人员办公。	1F, 占地面积 94.9 m ² , 用于人员办公。	不变
	接待室	1F, 位于 2#厂房西侧。占地面积 43.5 m ² 。	1F, 位于 2#厂房西侧。占地面积 43.5 m ² 。	不变
	会议室	位于 2#厂房西侧。占地面积 37.5 m ² 。	位于 2#厂房西侧。占地面积 37.5 m ² 。	不变
	厕所	1F, 占地面积 27.4 m ² 。	1F, 占地面积 27.4 m ² 。	不变
	门卫室	1F, 占地面积 43 m ² 。	1F, 占地面积 43 m ² 。	不变
	值班室	1F, 占地面积 26 m ² 。	1F, 占地面积 26 m ² 。	不变
储运工程	废包装桶原料库	占地面积 540m ² , 设置含废矿物油废桶暂存区、含废乳化液废桶暂存区、含酸碱废桶暂存区、含油墨及涂料废桶暂存区、含有机溶剂废桶暂存区	占地面积540m ² , 内设一间含酸废桶暂存间，剩下区域分区设置含废矿物油废桶暂存区、含废乳化液废桶暂存区、含碱废桶暂存区、含油墨及涂料（有机树脂）废桶暂存区、含有机溶剂废桶暂存区	该区域除分区设置多个废桶暂存区外，另规划一间含酸废桶暂存间
	成品桶库	占地面积 250m ² , 设置清洗后的塑料桶存放区	占地面积 250m ² , 设置清洗后的塑料桶存放区	不变
	废铁片库	占地面积 250m ² , 用于存放废铁皮	占地面积 250m ² , 用于存放废铁皮	不变
	塑料片暂存区	占地面积 50m ² , 用于破碎后的塑料片	占地面积 50m ² , 用于破碎后的塑料片	不变

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
	废钢筋存放区	占地面积 50m ² ，用于存放废钢筋	占地面积50m ² ，用于存放废钢筋	不变
	片碱室	占地面积 10m ² ，用于存放片碱	占地面积10m ² ，用于存放片碱	不变
公用工程	生活用水	项目生活用水主要来自市政给水管网	项目生活用水主要来自市政给水管网	不变
	生产用水	生产用水由污水处理站尾水提供。建设 1 座 40 m ³ 回用水池，	生产用水由污水处理站尾水提供。建设 1 座 40 m ³ 回用水池，	不变
	排水管网	雨污分流、清污分流。	雨污分流、清污分流。	不变
	防雨棚	541.6 m ² ，1#、2#厂房之间，减少初期雨水。	541.6 m ² ，1#、2#厂房之间，减少初期雨水。	不变
	防雨棚	103 m ² ，2#厂房、成品桶库之间，减少初期雨水。	103 m ² ，2#厂房、成品桶库之间，减少初期雨水。	不变
	供电系统	利用市政供电，设配电间 1 座，位于 1#厂房，30 m ² 。	利用市政供电，设配电间 1 座，位于 1#厂房，30 m ² 。	不变
环保工程	废水治理	生产废水：10 m ³ /d 污水处理站 1 座，高浓度清洗废水采用“隔油+芬顿氧化+沉淀”工艺预处理，低浓度漂洗废水、保洁废水、初期雨水先经“隔油+涡凹气浮”预处理后，一起进入“水解酸化+活性污泥+过滤”工艺处理。各类废水经处理后回用于生产，不外排。	生产废水：10 m ³ /d污水处理站1座，高浓度清洗废水采用“隔油+芬顿氧化+沉淀”工艺预处理，低浓度漂洗废水、保洁废水、初期雨水先经“隔油+涡凹气浮”预处理后，一起进入“水解酸化+活性污泥+过滤”工艺处理。各类废水经处理后回用于生产，不外排。	铁桶处置工艺新增高压漂洗废水为低浓度废水，依托现有污水处理站进行处理
	废气处理	破碎车间设置软帘，破碎机和粉碎机进料口上方设置集气罩，产生的破碎粉尘及有机废气负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+布袋除尘+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒(DA001) 排放。	破碎车间设置软帘，破碎机和粉碎机进料口上方设置集气罩，产生的破碎粉尘及有机废气负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+布袋除尘+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒(DA001) 排放。	不变
		上料、清洗废气（塑料破碎清洗生产线）、上料、清洗、破碎废气（铁桶处置生产线）、污水处理站废气密闭负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA002）排放。	上料、清洗废气（塑料破碎清洗生产线）、清洗（铁桶处置生产线）、污水处理站废气密闭负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA002）排放。	因铁桶处置生产线工艺变动，清洗车间内部铁桶处置生产线不再产生废铁桶上料、破碎废气
		抽残区域、废包装桶原料库、自产危废暂存间密闭负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA003）	抽残区域、废包装桶原料库、自产危废暂存间密闭负压收集后经“碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA003）	不变

工程类别	工程名称	环评及批复中工程内容及规模	实际建设情况	变动情况
		排放。	排放。	
	噪声处理	设备选型时优先选用低噪声的先进设备，并采取合理有效的隔声、消声、减振措施；安装时采用配套减振垫、减振器；风机安装消声器；设备与管道采用柔性连接；定期维护、保养设备。	设备选型时优先选用低噪声的先进设备，并采取合理有效的隔声、消声、减振措施；安装时采用配套减振垫、减振器；风机安装消声器；设备与管道采用柔性连接；定期维护、保养设备。	不变
	固废存放	自产危废库，1座 64.8 m ² ，调整布局，设置 HW08 类倒残、HW49 类倒残、废包装袋、废布袋、沾染物、粉尘、污泥、废活性炭等	自产危废库，1座 64.8 m ² ，调整布局，设置 HW08 类倒残、HW49 类倒残、废包装袋、废布袋、沾染物、粉尘、污泥、废活性炭等	不变
	地下水防治	根据地下水流向设置4座地下水监控井，上游1座，厂区内2座，厂区下游1座	根据地下水流向设置4座地下水监控井，上游1座，厂区内2座，厂区下游1座	不变
	环境风险管理	厂区已设置1座340 m ³ 事故应急池和1座40 m ³ 初期雨水收集池。	厂区已设置1座340 m ³ 事故应急池和1座40 m ³ 初期雨水收集池。	不变

2.2 主要原辅材料及能源消耗

变动后，项目主要原辅料消耗量、原料类别成分不发生变化，具体见表 2.2-1、表 2.2-2 所示。

表 2.2-1 项目主要原辅材料一览表

名称	使用工序	形态	规格	消耗量	储存规格	储存位置
废塑料包装桶	塑料破碎清洗生产线、吨桶再生利用生产线	固态	1000L、200L、100L 及以下	32.5 万只 (5650t/a)	1000L、200L、100L 及以下	废包装桶原料库
废铁质包装桶	铁桶处置生产线	固态	200L	7.5 万只 (1500t/a)	200L	废包装桶原料库
片碱	清洗	固态	99.9%	78	25kg/袋	片碱室
新鲜水	/	/	/	1083	/	/
电	/	/	/	10 万	/	/

表 2.2-2 项目回收原料类别、来源及成分一览表

类别	成分类别	沾染物质的主要成分	易挥发组分	废包装桶主要来源行业
废铁桶	矿物油类	链长不等的碳氢化合物	均为难挥发的油状润滑剂	C26 化学原料和化学制品制造业、C36 汽车制造业等
	乳化液类	矿物油 85%、其他 15% (水 35%、基础油20%、表面活性剂 15%、杀菌剂 4%、防锈剂 1%，其他 25%)	难挥发的油状润滑剂等混合溶液	C26 化学原料和化学制品
	溶剂类	丙酮、甲苯、二甲苯、乙醇、苯乙烯等常用溶剂	丙酮、甲苯、二甲苯、乙醇、苯乙烯等	C36 汽车制造业、C26 化学原料和化学制品制造业
	油漆及涂料类	水性涂料其主要成分一般包括氨基树脂、水、颜料、饱和聚酯树脂、有机溶剂等；溶剂型涂料，主要成分一般包括：丙烯酸树脂、聚醚、有机溶剂、饱和聚酯树脂等。	溶剂类VOCs、溶剂型涂料含有苯系物	C26 化学原料和化学制品制造业
废塑料桶	矿物油类	链长不等的碳氢化合物	均为难挥发的油状润滑剂	C26 化学原料和化学制品制造业、C36 汽车制造业等
	乳化液	矿物油 85%、其他 15% (水 35%、基础油20%、表面活性剂 15%、杀菌剂 4%、防锈剂 1%，其他 25%)	难挥发的油状润滑剂等混合溶液	C26 化学原料和化学制品
	溶剂类	丙酮、甲苯、二甲苯、乙醇、苯乙烯等常用溶剂	丙酮、甲苯、二甲苯、乙醇、苯乙烯等	C36 汽车制造业、C26 化学原料和化学制品制造业
	油漆及涂料类	水性涂料其主要成分一般包括氨基树脂、水、颜料、饱和聚酯树脂、有机溶剂等；溶剂型涂料，主要成分一般包括：丙烯酸树脂、聚醚、有机溶剂、饱和聚酯树脂等。	溶剂类 VOCs、溶剂型涂料含有苯系物	C26 化学原料和化学制品制造业
	酸、碱类	盐酸、液碱等	HCl	C26 化学原料和化学制品制造业

2.3 产品方案与标准

变动后，产品品种、规模不发生变化，废铁片的产品质量标准发生变化，其参照的质量标准由《团体标准-废钢桶再生 T/ZGZS0302-2020》变动为《废钢铁》（GB/T4223-2017），具体见表 2.3-1 所示。

表 2.3-1 废铁片的质量标准变动前后对比

	外观、质量要求	性能要求	备注
变动前	①熔炼再生钢材规格应优先选择粒径不大于 5cm 的小粒径团粒。且不应有大于其重量 1% 的脱落物。满足 GB/T4223-2017 中表 2 破碎废钢 I 类要求，堆比重大于 1000kg/m ³ 。且无滴漏液、无异味、无夹杂物。原桶表面油漆已去除。 ②非熔炼再生钢材外观光滑、平整、无棱角。目视无残留沾染物。原桶表面油漆已去除。	再生钢材特征污染物毒性物质含量、浸出毒性不超过 GB5085.6 和 GB5085.3 规定限值。腐蚀性不超过 GB5085.1 中的鉴别标准值（即 2<浸出液 pH 值<12.5）	《团体标准-废钢桶再生 T/ZGZS0302-2020》
变动后	①废钢铁中不应混有炸弹、炮弹等爆炸性武器弹药及其他易燃易爆物品,不应混有两端封闭的管状物、封闭器皿等物品。不应混有橡胶和塑料制品。 ②废钢铁中不应有成套的机器设备及结构件，应清除易燃品和润滑剂的残余物。	①废钢铁中不应混有其浸出液中有害物质浓度超过 GB5085.3 中鉴别标准值的有害废物。 ②废钢铁中不应混有其浸出液中超过 GB5085.1 中鉴别标准值即 pH 值不小于 12.5 或不大于 2.0 的夹杂物。	《废钢铁》（GB/T4223-2017）

根据表 2.2-2，废铁桶沾染物主要为矿物油类、乳化液类、溶剂类，少量含有废有机树脂（废油漆、涂料），通过本项目的废铁桶处置工艺流程得到的废铁片质量可以达到《废钢铁》（GB/T4223-2017）的要求，另外必须按照《危险废物鉴别标准 通则》等相关标准对废铁片进行鉴别，经鉴定不属于危废废物后作为钢铁厂原料外售。

2.4 主要生产设备

变动后，预处理过程中使用的真空抽残机数量发生了变化，铁桶处置生产线设备发生了变化，其他主要生产装置未发生变动，且规模不变。生产设备变化情况见下表。

表 2.4-1 项目设备变动一览表

序号	车间/工序	设备名称	型号/规格	数量，台/套		备注
				变动前	变动后	
1	预处理	真空抽残机	10 个/(h·台)	8	5	技改环评规划企业预处理过程依托原有五台抽残机后拟再新增三台，因实际五台抽残机满足产能，实际生产过程中未新增抽残机
2	塑料桶破	输送机	/	1	1	未变动

序号	车间/工序	设备名称	型号/规格	数量, 台/套		备注
				变动前	变动后	
3	碎清洗线	破碎机	2.5t/h	1	1	
4		粉碎机	2.5t/h	1	1	
5		单轴摩擦清洗机	/	1	1	
6		漂洗槽	3.5m ³	1	1	
7		离心甩干机	800 型, 筒长 2m	1	1	
8		打包机	/	1	1	
9	吨桶再生利用生产线	缴桶机	/	1	1	未变动
10		高压清洗机	6 只/20min	4	4	
11	铁桶处置生产线	上料机	/	1	0	铁桶处置生产线工艺流程变动, 其生产设备发生变动
12		撕碎、破碎机	1t/h	1	0	
13		摩擦清洗机	0.5t/h	1	0	
14		离心甩干机	/	1	0	
15		缴桶机	4 只/20min	0	1	
16		高压清洗机	1 只/5min	0	1	
17		开片整平机	1 只/5min	0	1	
18	公辅	叉车	/	2	2	未变动

根据上一轮持证期间的实际生产经验, 企业接受的废包装物含少量残留物, 抽残的废包装桶约占总体的 60%、即 24 万只, 因此五台抽残机的年处理能力 (36 万只/年) 可满足拟抽残的废包装桶处理需求 (24 万只/年), 另外, 变动后的铁桶生产线主要生产设备与产能相匹配, 变动设备与产能匹配性分析见下表。

表 2.4-2 变动后设备与产能匹配一览表

序号	工序	设备名称	数量, 台/套	设计生产能力	年处理能力	设计规模	设备负荷率
1	预处理	抽残机	5	10 个/(h·台)	36 万只/年	24 万只/年	66.7%
2	铁桶处置生产线	缴桶机	1	4 只/20min	8.64 万只/年	7.5 万只/年 (1500t/a)	86.8%
3		高压清洗机	1	1 只/5min	8.64 万只/年	7.5 万只/年 (1500t/a)	86.8%
4		开片整平机	1	1 只/5min	8.64 万只/年	7.5 万只/年 (1500t/a)	86.8%

2.5 公用及辅助工程

2.5.1 给水

全厂供水由市政供水管网供给，用水主要包括废桶清洗用水、车间地面清洗用水、碱液喷淋用水及职工生活用水。职工生活使用新鲜水，清洗用水使用污水处理站回用水，给水方式及用水量与原环评一致。

2.5.2 排水

项目采取“雨污分流、清污分流”，项目废水产生量和收集排放方式与原环评一致，不发生变化。生活污水经“化粪池”预处理后委托外运处置，高浓度清洗废水采用“隔油+Fenton 反应+混凝沉淀”预处理，低浓度漂洗废水、保洁废水等经“隔油+气浮”预处理，经调节水质、水量后，采用“水解酸化+活性污泥+过滤”工艺处理，再经“消毒+砂滤”深度处理后全部回用。

2.5.3 供电

厂区供电由市政供电系统供给，全厂用电量约10万kWh。

2.5.4 储运工程

废包装桶原料库：位于2#厂房东侧，建筑面积约540m²，用于分区贮存废塑料桶、废铁桶等废包装桶原料。

自产危废暂存间：位于2#厂房北侧，用于分区贮存废商标纸、废活性炭、废布袋等企业新产生的危险废物。

2.6 总平面布置

在实际建设过程中对平面布局进行了优化,主要变动内容为废包装桶原料库新规划一间废酸包装桶暂存间、在2#生产车间入口处新增卸料通道、在1#生产车间内破碎车间西侧设置中转区,清洗车间西侧设置沥干区。

变动后平面布局见图 2.6.1。



图 2.6.1 变动后的平面布置图

2.7 工艺流程和产排污环节

项目变动后，废铁桶处置工艺流程和产排污环节发生变动。其余工艺流程和产排污环节不发生变化，与原环评一致。具体如下。

2.7.1 废包装桶的预处理工艺流程

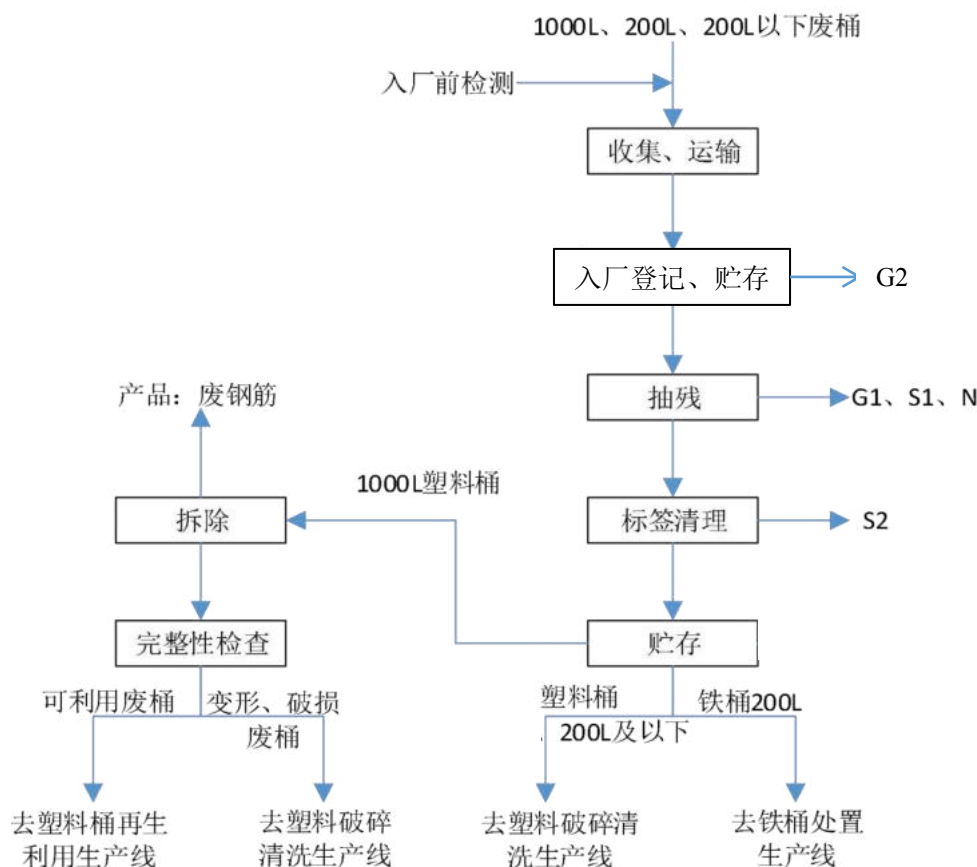


图 2.7.1 废旧包装桶预处理流程图

工艺流程简述：

我公司废桶利用回收项目预处理阶段过程主要包括收集运输、入厂登记、抽残、标签清理、贮存。

（1）收集、运输

沾染危险废物的废旧包装桶由产废企业自行收集、并暂存在厂区相应的暂存间，达到一定数量后通知我公司。由我公司单位对包装桶沾染的危险废物类型进行确认，若属于我公司能够综合利用的包装桶类型，则委托有资质的单位派出专业车辆对废旧包装桶进行收运。

以下两种情况废桶拒收：

A. 不属于我公司能够综合利用的包装桶类型，如农药包装物（HW04 农药废物

900-003-04)。

B.收集废包装桶内沾染物残留量允许限值为：200L 及以下包装桶残留物不超过 0.1kg/桶、1000L 桶不超过 0.5kg/桶，对于残留量超过允许限值的，必须要求产生单位倾倒至允许限值内，才予以接收。

(2) 入厂登记、分区贮存

对入厂的废旧包装桶登记规格、材质、原储存物料种类、入厂时间等，录入数据库管理系统。登记后按桶内物质分区贮存在废包装桶暂存库，并配有统一明显标识牌，该工序主要污染物为挥发性废气（G2）。

(3) 抽残

项目收集的废旧包装桶为空桶，但是包装桶内仍可能沾染有极少量的残留物料，因此需要将桶内的残留物料倒出并收集，以便于后续无害化处理。对于容器较大的废包装桶，打开包装桶盖，用真空抽吸机将余料分类抽吸入余料回收桶内，密封暂存。对于容积较小的包装容器，直接打开包装桶盖，将余料分类倾倒或进行人工清挖等方式将余料转入余料回收桶内，密封暂存。抽残完毕应及时盖紧桶盖，避免有机类废气的逸散。

该工序主要污染物为挥发性废气（G1）、桶内残留物料（S1）及设备噪声（N）。

(4) 标签清除

废包装桶抽残后，人工将废包装桶外壁的标签清洗干净，废标签（S2）作为危废沾染物暂存于新产生危险废物暂存间，后交由有相应处置资质的单位处置。

(5) 贮存

经预处理后的废包装桶输送至中转区，后送入生产线。

(6) 废旧包装桶预处理

①1000L 废塑料桶预处理

A、拆除

用螺丝刀拆卸吨桶外部钢筋框架顶盖，拿出吨桶。好的外框架用水冲洗后回用于循环水池。破碎的人工拆除后，作为废钢铁外售。

B、完整性检查

人工首先对拆除后钢筋护架的吨桶外观检查，有明显破损的，直接进入破碎、清洗生产线。外观无变形、破碎的，进入吨桶清洗流程。

②200L、100L 及以下废塑料桶

200L、100L 及以下废塑料桶直接进入塑料破碎清洗生产线。

③200L 废铁桶

200L 废铁桶直接进入铁桶处置生产线。

2.7.2 塑料破碎清洗生产线

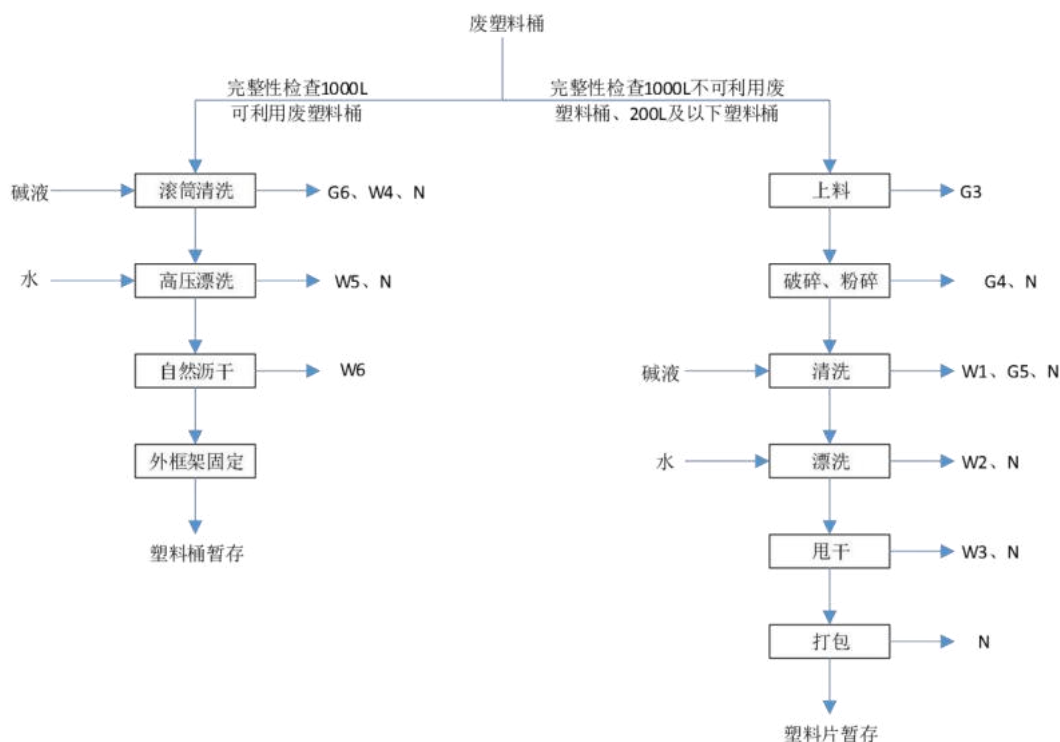


图 2.7.2 废塑料桶处理生产工艺流程

工艺流程简述:

(1) 上料

将 200L 及以下塑料桶、完整性检查后破损的 1000L 塑料桶放置在传送机上，通过橡胶输送带输送至破碎机进料斗内。该工序产生挥发废气（G3）。

(2) 破碎、粉碎

包装桶通过喂料提升输送机均匀喂入破碎机进行一级破碎，破碎腔结构 950 mm×960mm，采用快速更换型破碎活齿。快速旋转的活齿将包装桶撕碎至长 25-30 cm，宽至 5-8cm 的块状塑料片，再进入二级粉碎机进行细破，破碎为直径 18 mm 以下的单片。该工序产生破碎粉碎废气（G4）和噪声（N）。

(3) 清洗

破碎后的塑料碎片通过斗提机提升至高速摩擦清洗机内，清洗机主箱体为倾斜设置，进料口低，出料口高，清洗机内螺旋轴翅高速旋转，强制塑料碎片之间相互摩擦，清洗塑料表面残留物，同时推动物料向出口前进。

清洗过程中设碱液喷淋装置，用于桶内壁少量残留物的清洗，碱液加至摩擦清洗机，清洗废水清洗机下方出水口排出，进入1座有效池容8m³循环水池，配置10%氢氧化钠水溶液。循环水池补充水量为0.2m³/d，每8天更换一次清洗液。废水进入厂区污水处理站处理。

此工序产生清洗废水(W1)、挥发废气(G5)及噪声(N)。

(4) 漂洗

清洗后的塑料碎片从清洗机出料口自由落体，通过输送带落入漂洗槽(4m³)，漂洗槽设四个拨翅，拨翅持续转动，拨动水流起到漂洗作用，同时拨动物料向出料口方向前进，物料在第一个漂洗槽出料口处自由落地掉入提升机料斗，料斗内设不锈钢筛网，筛网提升物料至第二个漂洗槽进行第二次漂洗，提升机内滤出的水返回漂洗槽。物料在第二个漂洗槽内重复上述工作，清洗好的物料进入甩干工序。

有少量的塑料碎片会沉水，在第一个漂洗槽底部设轴翅，轴翅在底部拨动，把沉水料拨到漂洗槽侧出料口，当积攒到一定数量时，沉水料通过漂洗槽侧出料口排出。

漂洗槽每天更换一次漂洗水。此工序产生漂洗废水(W2)。

(5) 甩干

清洗干净的塑料碎片从漂洗槽滚桶中落下，输送进入脱水机，脱去表面的水分，塑料碎片被截流在滚桶内，脱出的水分经设备自带系统收集后经脱水机出口流出，经机泵增加输送进入前一工序水清洗槽(返回清洗水槽注水口)，循环使用。此工序产生污水(W3)、噪声(N)。

(6) 打包

脱水后的塑料碎片袋装打包，叉车运输至成品库三层堆放暂存。全部外售给非食品等塑料制品再生利用公司。

此工序产生噪声(N)。

2.7.3 塑料再生利用生产线

完整性检查后符合要求的1000L塑料桶进入塑料再生利用生产线。

(1) 滚筒清洗

清洗吨桶人工送入清洗绞桶机，每次放入2个吨桶，桶内加入3L 10%的NaOH溶液，通过旋转，吨桶与清洗液充分接触，清洗时间为3min，从物料进入清洗工段到出清洗工段持续清洗15~20分钟。

清洗箱约1m³，配置10%氢氧化钠水溶液。在清洗过程中，清水通过液位计人工补

充损耗量。为保证片碱的有效性，每 2 天更换一次。

该工序主要污染物有：有机废气（G6）、定期更换的污水（W4）和噪声（N）。

（2）高压漂洗

清洗后的包装物进入高压漂洗工段，清水通过高压清洗机对吨桶进行漂洗，漂洗水量约 10L/桶。

高压清洗设地下循环水池，有效池容为 8m³。漂洗过程中损耗的清水通过人工补充，每 4 天更换一次。

此工序会产生漂洗废水（W5）。返回高压清洗工序。

（3）自然沥干、贮存

清洗后吨桶进入晾干工序，本项目吨桶采用自然晾干，晾干后进入吨桶成品贮存区。此工序会产生沥干废水（W6）。

（4）外框架固定

将洗后吨桶放入清洗后的外框架，送入仓库待售。

2.7.3 铁桶处置生产线

项目变动前工艺流程：

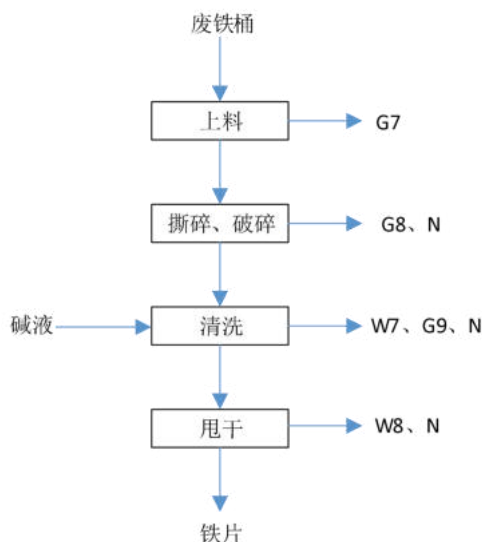


图 2.7.3 废塑料桶处理生产工艺流程（变动前）

（1）上料

将铁桶放置在传送机上，通过橡胶输送带输送至撕碎进料斗内。

该工序产生挥发废气（G7）。

（2）撕碎、破碎

物料从料斗进入机箱，撕碎机为双轴刀片结构，物料从安置在破碎室上方的料斗进行加料，旋转刀片上刀爪将物料推至破碎室中间，物料被旋转刀片撕碎，并落下至撕碎机下方链板输送机。撕碎后的废铁表面残留物会产生挥发废气（G8）及噪声（N）。

（3）清洗

撕碎后的碎片通过斗提机提升至高速摩擦清洗机内，清洗机主箱体为倾斜设置，进料口低，出料口高，清洗机内螺旋轴翅高速旋转，强制碎片之间相互摩擦，清洗表面残留物，同时推动物料向出口前进。

清洗过程中设碱液喷淋装置，用于内壁少量残留物的清洗，碱液加至摩擦清洗机，清洗废水经清洗机下方出水口排出，进入1座有效池容1m³循环水池，配置10%氢氧化钠水溶液。废水进入厂区污水处理站处理。

此工序产生清洗废水(W7)、挥发废气（G9）及噪声（N）。

（4）甩干

清洗干净的碎片输送进入脱水机，脱去表面的水分，脱出的水分经设备自带系统收集后经脱水机出口流出，经机泵增加输送进入前一工序水清洗槽（返回清洗水槽注水口），循环使用。

此工序产生污水（W8）、噪声(N)。

项目变动后工艺流程：

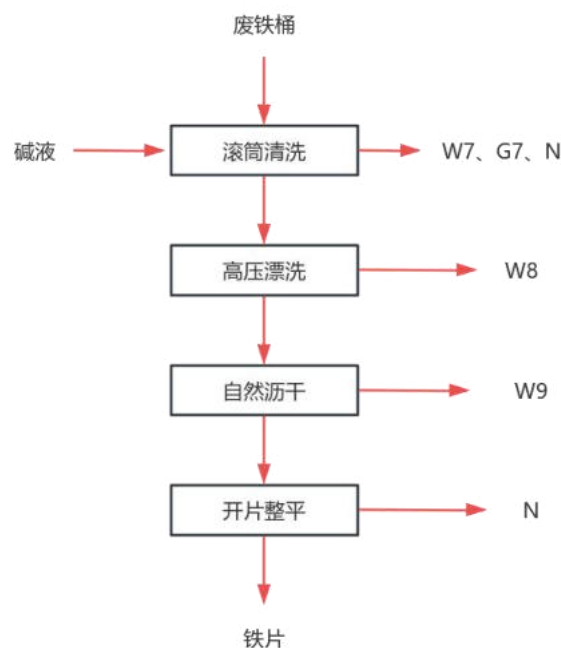


图 2.7.4 废塑料桶处理生产工艺流程（变动后）

（1）滚筒清洗

人工送入清洗绞桶机，每次放入 4 个吨桶，桶内加入 3L 10%的 NaOH 溶液，通过旋转，铁桶与清洗液充分接触，从物料进入清洗工段到出清洗工段持续清洗 15 分钟。此工序产生清洗废水（W7）、挥发废气（G7）及噪声（N）。

该工段设置有清洗箱约 1m³，配置 10%氢氧化钠水溶液。在清洗过程中，清水通过液位计人工补充损耗量。为保证片碱的有效性，每 2 天更换一次。

（2）高压漂洗

清洗后的铁桶进入高压漂洗工段，清水通过高压清洗机对铁桶内外壁进行漂洗，漂洗水量约 10L/桶。

高压清洗设循环水箱，有效池容为 2m³。漂洗过程中损耗的清水通过人工补充，每 1 天更换一次。

此工序会产生漂洗废水（W8）。返回高压清洗工序。

（3）自然沥干、贮存：清洗后铁桶进入晾干工序，本项目铁桶采用自然晾干。此工序会产生沥干废水（W9）。

（4）开片整平：需开片的先进行去底和盖，再开片，最后进行平整。此工序产生噪声(N)。

2.7.4 产污环节分析

项目变动后，铁桶处置生产线过程中减少了上料废气、铁桶破碎废气、新增了高压漂洗废水，其他污染因子排放情况未发生变动。各工艺环节的污染因素产生情况汇总如表 2.7-1 所示。

表 2.7-1 项目产污环节及主要污染源汇总

类别	污染源编号	污染来源	污染因子	环境保护措施
废气	G1	抽残	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	密闭负压收集，经“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA003）排放
	G2	贮存	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	
	G10	危废库	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	
	G3	塑料桶上料	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	废气密闭负压收集后经“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA002）排放
	G5	清洗	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	
	G6	塑料滚筒清洗	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、氯化氢	
	G7	铁桶滚筒清洗	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃	
	G11	污水处理站	非甲烷总烃、NH ₃ 、H ₂ S、臭气浓度	
	G4	塑料桶破碎、粉碎	苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃、颗粒物、氯化氢	破碎车间设置软帘，破碎机和粉碎机进料口上方设置集气罩，产生的破碎粉尘及有机废气负压收集后经“布袋除尘+碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒（DA001）排放
废水	W1	清洗废水	pH 值、COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于高浓度废水，经“隔油+芬顿氧化+沉淀”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W2	漂洗废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于低浓度废水，经“隔油+气浮”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W3	甩干废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	回用于漂洗工段
	W4	塑料桶滚筒清洗废水	pH 值、COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于高浓度废水，经“隔油+芬顿氧化+沉淀”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W5	高压漂洗废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于低浓度废水，经“隔油+气浮”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W6	沥干废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	回用于漂洗工段

类别	污染源编号	污染来源	污染因子	环境保护措施
	W7	铁桶清洗废水	pH 值、COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于高浓度废水，经“隔油+芬顿氧化+沉淀”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W8	高压漂洗废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	属于低浓度废水，经“隔油+气浮”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
	W9	沥干废水	COD、SS、石油类、TP、硫化物、挥发酚类等	回用于清洗工段
	W10	地面清洗废水	COD、SS、石油类	属于低浓度废水，经“隔油+气浮”预处理后，经厂区污水处理站处理后回用
固废	S1	抽残	残液	危废暂存区暂存
	S2	标签清理	废商标纸	危废暂存区暂存
	S3	废气处理	废活性炭	危废暂存区暂存
	S4	废气处理	废布袋	危废暂存区暂存
	S5	废气处理	收集的粉尘	危废暂存区暂存
	S6	废气处理	废碱液	危废暂存区暂存
	S7	废水处理	污泥	危废暂存区暂存
	S8	废水处理	油渣	危废暂存区暂存
	S9	原辅料拆包	废包装袋	危废暂存区暂存
噪声	N	设备运行	设备噪声	低噪声设备、减振、隔声等措施

2.8 主要污染物排放情况

2.8.1 废气污染物

项目变动后，废铁桶的工艺流程由“上料-撕碎-清洗-甩干”变动为“滚筒清洗-高压漂洗-沥干-开片”，铁桶处置生产线工艺流程中减少了上料废气、铁桶破碎废气，铁桶开片过程中仅产生较少量的挥发性气体，其余部分废气产生及排放情况不发生变化，与原环评一致，具体如下。

1、有组织排放

(1) 贮存、抽残废气（G1、G2、G10）

原环评将抽残车间、废包装桶原料库、自产危废间密闭负压收集，经“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过1根15 m高排气筒（DA003）排放，本次变动不变化。

(2) 上料、清洗、污水处理站废气（G3、G5、G6、G7、G9、G11）

原环评将塑料破碎生产线的上料清洗废气、塑料滚筒清洗废气、铁桶处置生产线上料清洗破碎废气、污水处理站废气密闭负压收集后经“碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过1根15m高排气筒（DA002）排放，因本次废铁桶的工艺流程由“上料-撕碎-清洗-甩干”变动为“滚筒清洗-高压漂洗-沥干-开片”，铁桶处置生产过程中减少了上料废气、铁桶破碎废气，由于变动后的废铁桶进行抽残预处理、滚筒清洗及高压漂洗后

再进行开片处理，开片过程仅产生极少量挥发性气体，苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃等污染物排放量大大减少，对环境影响程度进一步降低。具体变动情况见表 2.8-1。

(3) 破碎、粉碎废气 (G4)

原环评将破碎车间设置软帘，破碎机和粉碎机进料口上方设置集气罩，产生的破碎粉尘及有机废气负压收集后经“布袋除尘+碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附”处理后通过 1 根 15 m 高排气筒 (DA001) 排放，本次变动不变化。

表 2.8-1 有组织大气污染物排放变动情况汇总

污染源	污染物名称	产生情况				排放情况			
		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a		浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	
				变动前	变动后			变动前	变动后
上料、清洗、污水处理站	苯	0.063	0.0016	0.0117	0.00819	0.010	0.0003	0.0019	0.00133
	甲苯	0.063	0.0016	0.0117	0.00819	0.010	0.0003	0.0019	0.00133
	二甲苯	0.218	0.0056	0.0405	0.02835	0.035	0.0009	0.0065	0.00455
	NMHC	13.585	0.3510	2.5272	1.76904	2.174	0.0562	0.4044	0.28308

2、无组织排放

项目无组织废气不发生变化，与原环评一致。生产车间分区密闭收集废气，捕集效率 90%，剩余未捕集的 10%无组织废气主要通过车间进出门向外逸散。

有组织废气产排放情况见表 2.8-2；无组织废气产排放情况见表2.8-3。

表 2.8-2 项目变动后的有组织大气污染物排放情况一览表

污染源	污染物名称	废气量 m³/h	产生情况			治理措施	去除效率	排放情况			排放标准		排气筒编号	排气筒参数	运行时间, h/a
			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	排放浓度 mg/m³	排放速率 kg/h			
塑料桶破碎、粉碎	颗粒物	15120	4.630	0.0700	0.504	布袋除尘+碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附	90	0.463	0.007	0.0504	120	3.5	DA001	高15m, 内径0.6m	7200
	苯		0.025	0.0004	0.0027		82.8	0.004	0.0001	0.0005	12	0.5			
	甲苯		0.025	0.0004	0.0027		82.8	0.004	0.0001	0.0005	40	3.1			
	二甲苯		0.091	0.0014	0.0099		82.8	0.016	0.0002	0.0017	70	1.0			
	氯化氢		0.413	0.0063	0.045		80	0.083	0.0013	0.0090	100	0.26			
	NMHC		5.804	0.0878	0.6318		82.8	0.998	0.0151	0.1087	120	10			
上料、清洗、污水处理站	苯	25837	0.063	0.0016	0.00819	碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附	84	0.010	0.0003	0.00133	12	0.5	DA002	高15m, 内径0.8m	7200
	甲苯		0.063	0.0016	0.00819		84	0.010	0.0003	0.00133	40	3.1			
	二甲苯		0.218	0.0056	0.02835		84	0.035	0.0009	0.00455	70	1.0			
	NMHC		13.585	0.3510	1.76904		84	2.174	0.0562	0.28308	120	10			
	氯化氢		0.484	0.0125	0.09		80	0.097	0.0025	0.0180	100	0.26			
	氨		0.387	0.0100	0.072		72	0.108	0.0028	0.0202	/	4.9			
	硫化氢		0.015	0.0004	0.00288		79	0.003	0.0001	0.0006	/	0.33			
抽残、贮存、危废库	苯	20765	0.307	0.0064	0.0459	碱液喷淋+除雾器+二级活性炭吸附	82.8	0.053	0.0011	0.0079	12	0.5	DA003	高15m, 内径0.7m	7200
	甲苯		0.476	0.0099	0.0711		82.8	0.082	0.0017	0.0122	40	3.1			
	二甲苯		1.120	0.0233	0.1674		82.8	0.193	0.0040	0.0288	70	1.0			
	氯化氢		0.602	0.0125	0.09		80	0.120	0.0025	0.0180	100	0.26			
	NMHC		12.178	0.2529	1.8207		82.8	2.095	0.0435	0.3132	120	10			

表 2.8-3 本项目无组织废气污染物排放情况一览表 单位: t/a

编号	名称	面源起点坐标, °		面源海拔 高度/m	面源长度 /m	面源宽度 /m	与正北方 向夹角/°	面源有 效排放 高度/m	年排放 小时数 /h	排放 工况	污染物	排放速率 kg/h	排放量 t/a
1	1#厂 房 (含 污水 处理 站)	118.29825	32.47886	49	59	15.9	30	10	7200	正常 工况	颗粒物	0.008	0.056
											苯	0.0002	0.0016
											甲苯	0.0002	0.0016
											二甲苯	0.0008	0.0056
											NMHC	0.0488	0.351
											氯化氢	0.0021	0.015
											氨	0.0011	0.008
2	2#厂 房	118.29838	32.47908	49	59	15.9	30	10	7200	正常 工况	硫化氢	0.00004	0.00032
											苯	0.0007	0.0051
											甲苯	0.0011	0.0079
											二甲苯	0.0026	0.0186
											氯化氢	0.0014	0.01
											NMHC	0.0281	0.2023

2.8.2 废水

项目变动后，废铁桶的工艺流程由“上料-撕碎-清洗-甩干”变动为“滚筒清洗-高压漂洗-沥干-开片”，滚筒清洗环节产生的废水 W7 浓度相较于变动前少量增加，高压漂洗环节新增高压漂洗废水 W8，为低浓度废水，其余部分废水产生及排放情况不发生变化，与原环评一致，具体如下。

由于项目变动后，铁桶处置生产线优先进行滚筒清洗环节，相较于变动前产生的废水 W7 浓度少量增加，但仍属于高浓度废水，依托变动前处理方式可行，经预处理（隔油+芬顿氧化+沉淀）后进入厂区污水处理站。

由于铁桶处置生产线新增高压漂洗环节，废水产生量类比吨桶高压漂洗的废水量，约 2m³/d，主要污染物及其浓度为 COD 1000mg/L、SS 80mg/L、石油类 0.8mg/L、TP3.2mg/L、硫化物 0.08mg/L、挥发酚类 0.06mg/L、pH 8，经预处理（隔油+气浮）后进入厂区污水处理站。

因此，全厂废水量增加至 9.01m³/d，污水处理站装置规模为 10m³/d，未突破污水处理站装置规模，可依托现有厂区污水处理设施进行处理，项目废水主要为高浓度废水（W1、W4、W7）和低浓度废水（W2、W5、W8），高浓度废水经“隔油+芬顿氧化+沉淀”预处理，低浓度废水及地面清洗废水经“隔油+气浮”预处理，预处理废水进入“水解酸化+活性污泥+过滤”工艺处理。各以上类废水经厂区污水处理设施处理后回用于生产，不外排。生活污水经化粪池处理后定期委托环卫部门清运至沙河污水处理厂。

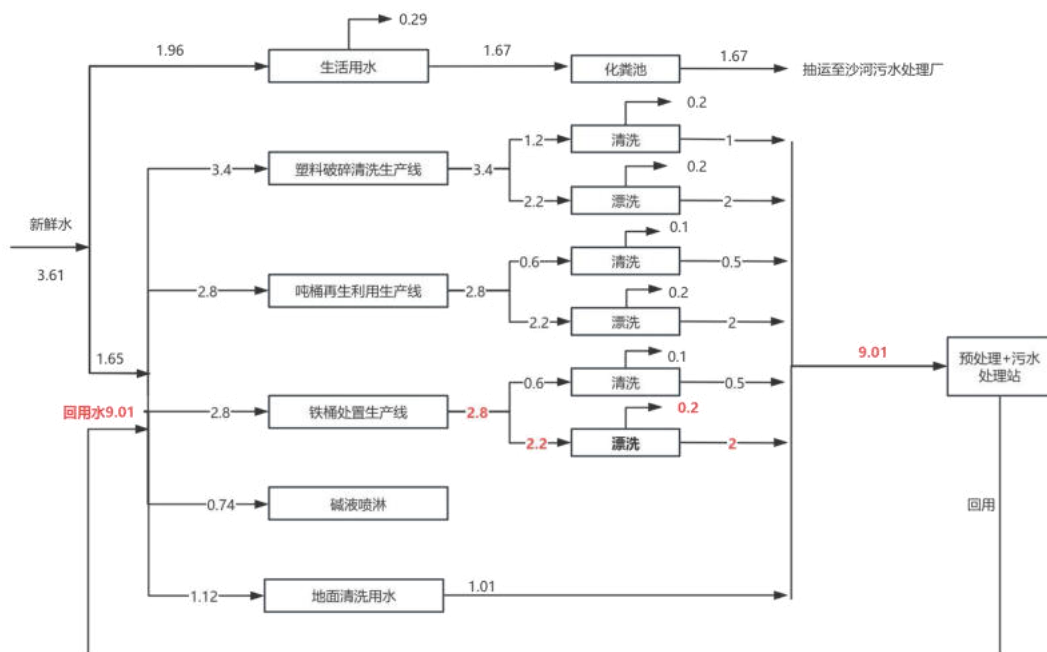


图 2.8.1 项目变动后水平衡图

2.8.3 固体废物

项目变动后，除固体废物污泥 S7 的产生量极少量增加外，其他固体废物产生量、产生及处置方式不发生变化，与原环评一致。

本项目固废主要为废包装容器入厂后分拣抽残分类收集残液 S1、废包装容器上的废商标纸 S2、废活性炭 S3、废布袋 S4、收集的粉尘 S5、废碱液 S6、污泥 S7、油渣 S8 及废包装物 S9，生活垃圾。因铁桶处置生产线高压漂洗环节新增废水产生，对应废水处理过程中产生的污泥量有所增加，其处置方式不变动，委托有资质单位进行处理。

2.8.4 噪声

本项目噪声源类型与原环评一致，但变动后真空抽残机设备减少、取消铁桶处置生产线上料机、离心甩干机，噪声设备数量减少，厂界噪声能够满足相关标准要求。

2.8.5 项目污染物汇总

项目变动后，苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃等污染物排放量减少，其他污染物的排放量不发生变化，项目污染物排放变化情况见下表：

表 2.8-4 项目变动前后排放量对比一览表 单位：t/a

种类	污染物名称	变动前排放量 (t/a)	变动后排放量 (t/a)	变动情况
废水(生活污水)	废水量	500	500	0
	COD	0.10	0.10	0
	BOD5	0.06	0.06	0
	SS	0.07	0.07	0
	NH3-N	0.01	0.01	0
废气(有组织)	颗粒物	0.0504	0.0504	0
	苯	0.0103	0.00973	-0.00057
	甲苯	0.0146	0.01403	-0.00057
	二甲苯	0.037	0.03505	-0.00195
	氯化氢	0.045	0.045	0
	非甲烷总烃	0.8263	0.70498	-0.12132
	氨	0.0202	0.0202	0
	硫化氢	0.0006	0.0006	0

2.9 储存设施及能力

项目变动后,在1#厂房内破碎车间西侧设置有中转区、在2#厂房入口处新增卸料通道等危险废物贮存场所。根据核算,变动后全厂储存能力增大1.03%,未超过30%。

表 2.9-1 变动前后储存能力对比分析一览表

工程名称	环评及批复中项目储存能力	实际建设中项目储存能力	项目储存能力变动情况	备注
废包装桶原料库	面积约 540m ² ,最大储存量约 87.26t	面积约 540m ² ,最大储存量约 87.26t	0	/
新产生危险废物暂存间	面积为 64.8m ² ,最大储存量约 27.7t	面积为 64.8m ² ,最大储存量约 27.7t	0	/
中转区	面积为 50m ² ,最大储存量约 3t	面积为 50m ² ,最大储存量约 3t	+3	新增中转区面积为 50m ² ,储存量约 3t
总计	面积 604.8m ² ,最大储存量约 114.96t	面积 654.8m ² ,最大储存量约 117.96t	+3	储存能力增大 1.03%

2.10 项目变动性质判定

根据《中华人民共和国环境影响评价法》（2018年12月29日，第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议第二次修正）中“第三章建设项目的环评影响评价——第二十四条建设项目的环评影响评价文件经批准后，建设项目的性质、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，建设单位应当重新报批建设项目的环评影响评价文件”，需对本项目进行重大变动的判定。

生态环境部于2020年12月16日印发了“《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》”，对污染影响类建设项目重大变动做出以下规定：该清单适用于污染影响类建设项目环评影响评价管理，其中我部已发布行业建设项目重大变动清单的，按行业建设项目重大变动清单执行，危险废物治理行业对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》执行，详见表2.10-1。

表 2.10-1 项目现状与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对比

类型	污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	项目变动情况	重大变动判定
性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未发生变动	不属于
规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	变动后，本项目储存能力增大 1.03%	不属于
	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	本项目仅生活污水排放、废水不外排，无第一类污染物排放	不属于
	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	本项目储存能力增大，铁桶处置生产工艺变动，但生产、处置能力不变，未导致污染物排放量增加	不属于
建设地点	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的	项目未重新选址，防护距离范围未变化，未新增敏感点	不属于
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：（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	项目铁桶处置生产工艺变动、未新增产品品种，原辅料未发生变动，均未导致污染物排放量增加	不属于

类型	污染影响类建设项目重大变动清单（试行）	项目变动情况	重大变动判定
	放量增加的；（4）其他污染物排放量增加10%及以上的		
	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	项目物料运输、装卸、贮存方式未发生变动	不属于
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、废水污染防治措施未发生变动	不属于
	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	废水排放去向未发生变动，未新增废水直接排放口	不属于
	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降低	不属于
	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	噪声设备减少、土壤或地下水污染防治措施未发生变动，均未导致不利环境影响加重的	不属于
	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	固体废物利用处置方式未发生变动	不属于
	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	事故废水暂存能力或拦截设施未发生变动	不属于

3 变动后的污染治理措施可行性及环境影响分析

3.1 大气环境影响分析

项目变动后，铁桶处置生产线过程中减少了上料废气、铁桶破碎废气，项目变动后废气污染物排放量减小，对周边环境影响减小，不会改变原环评报告大气环境影响可接受的结论。

3.2 地表水环境影响分析

项目变动前后，生产废水均不外排，不涉及影响地表水环境因素，因此，项目变动不会改变环评报告关于地表水环境影响评价结论。

3.3 声环境影响分析

本项目通过选用低噪设备，采取合理布局、对高噪声设备隔声、减振、强化生产管理等措施减少噪声对外环境的影响，对应的产噪设备数量减少。厂区各厂界噪声值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准。变动后，不会改变原环评报告关于声环境影响评价结论。

3.4 固废环境影响分析

项目变动后，固体废物的产生量极少量增加、处置方式未发生变化，与原环评一致，不会改变原环评报告关于固废环境影响评价结论。

3.5 环境风险影响分析

项目变动后，项目风险物质种类不发生变化。不会改变原环评报告关于环境风险影响评价结论。

4 变动环境影响可行性结论

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》重大变动情形条款，项目变化内容不属于重大变动。变动后建设项目开发、使用功能未发生变化；项目生产、处置能力不变，全厂储存能力增大 1.03%，未超过 30%，且未导致污染物排放量增加，项目无一类污染物废水产生，不会导致废水第一类污染物排放量增加且未导致相应污染物排放量增加；项目内部布局变动，厂址未变动，环境防护距离范围未变动，不新增敏感点；项目未新增产品品种，主要原辅材料、燃料及物料运输、装卸、贮存方式均未发生变化。

部分工艺流程变动后，项目苯、甲苯、二甲苯、非甲烷总烃等有组织排放与原环评估算相比有所降低，能够满足批复的总量控制要求；项目未新增废水直接排放口及废气主要排放口；噪声、土壤或地下水污染防治措施、固体废物利用处置方式及事故废水暂存能力或拦截设施等均未发生变化。

总体上，项目变动内容不会改变原环评文件的总体结论，不属于重大变动。

滁州市生态环境局

滁环办复〔2025〕131号

关于《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目环境影响报告书》的批复

安徽鹏森环保有限公司：

你公司报来的《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目环境影响报告书》（以下简称《报告书》，项目编码：2408-341103-04-05-824191）和南谯区分局预审意见收悉。经组织专家技术审查，现批复如下：

一、原则同意《报告书》结论。该项目位于滁州市南谯区黄泥岗镇，租赁滁州市宏顺制衣厂空置厂房，租赁面积约4000m²，总投资1600万元，购置吨桶清洗机等设备，优化现有生产线，新增铁桶生产线，项目建成后年处理吨桶7.5万只、200升塑料桶10万只、200升铁桶7.5万只、100升及以下塑料桶15万只。

二、同意该项目按照《报告书》所列建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环境保护措施、总量控制方案、“以新带老”措施进行建设并重点做好以下工作：

1.项目设计实施中，应进一步优化本项目主体工程、公用工程、储运工程及污染防治设施的工程设计，采用先进的生产工艺、装备和污染处理工艺，提高清洁生产水平，减少各类污染物排放。

2.落实《报告书》提出的废气污染防治措施。项目破碎、粉碎废气经收集由布袋除尘+碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA001）排放；上料、撕碎、清洗废气、污水处理站废气经收集由碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA002）排放；抽残废气、废包装桶原料库废气、危废库废气经收集由碱液喷淋+除湿器+二级活性炭吸附装置处理后通过 15m 高排气筒（DA003）排放。非甲烷总烃、颗粒物、苯、甲苯、二甲苯、氯化氢排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中标准；氨和硫化氢排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）要求；厂区内的非甲烷总烃无组织排放限值排放执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）中标准要求。

3.落实《报告书》提出的水污染防治措施。厂区实行雨污分流、清污分流，生产废水经厂区污水处理站处理后回用，不外排，生活污水经化粪池处理后定期清运至沙河污水处理厂处理，不外排。

4.落实《报告书》提出的噪声污染防治措施。加强噪声污染治理，选用低噪声设备，对噪声源采取合理布局、隔音降噪等措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准要求。

5.落实《报告书》提出的固体废物污染防治措施。加强固体废物的环境管理，分类收集各类固体废物。落实危险废物厂内暂存措施和最终处置措施，防止二次污染，危废库建设应符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。有机残液、废活性炭、污泥、收集的粉尘、废

包装材料、废布袋、废商标纸、废碱液、油渣等收集放置在危废临时储存间，委托有危废处理资质的单位安全处置，其他一般固废妥善处理。

6.落实《报告书》提出的环境风险防范措施。厂区依托已建 40m³ 初期雨水池和 340m³ 事故应急池，收集事故性废水，落实事故水自动截断、收集措施，初期雨水自动截断、切换措施，确保事故性废水不直接排入地表水体，初期雨水不排入雨水管网。生产装置区、事故应急池、危废暂存仓库、包装桶暂存区、废气处理区及废水处理区等应采取分区防渗措施，防止对地下水环境造成污染。污染防治设施、设备在检修和故障时，应按《报告书》要求立即采取应急措施，必要时停止生产，并向地方环境主管部门报告。制定事故应急预案，并报地方环境主管部门备案，强化风险意识，建立完善风险防范体系，加强安全管理，杜绝发生污染事故。

7.按《报告书》要求，项目以厂界设置 100m 环境防护距离，环境防护距离内不得建设敏感建筑。在工程建设和运营过程中，应建立畅通的公众参与平台，及时解决公众担忧的环境问题，满足公众合理的环境保护诉求，并主动接受社会监督。

8.落实《报告书》提出的跟踪监测计划，配备必要的分析设备，及时发现和解决项目在运行期的各种环境问题，确保周边环境功能不降低。

9.若项目的规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染措施发生重大变动，你公司应严格遵照国家相关法律法规的规定，及时向我局报告，且待正式批准后方可开工建设。

三、工程建设应严格执行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，各项环境管理、污染防治措施（生态保护措施）应一并落实。项目建成后，必须严格执行排污许可制度，在发生实际排污行为前申领排污许可证，并按照规定组织竣工环保验收。你公司应按照相关要求落实运营期自行监测计划，主动公开项目环评文件和验收报告，接受社会监督。

四、请滁州市生态环境保护综合行政执法支队和南谯区生态环境分局按照《关于进一步完善建设项目环境保护“三同时”及竣工环境保护自主验收监管工作机制的意见》（环执法〔2021〕70号）要求，加强对该项目环境保护“三同时”及自主验收监管，并加强项目施工期环境管理。你公司应在收到本批复20个工作日内，将批准后的环境影响报告书分送上述部门，按规定接受生态环境部门监督检查。



抄送：市生态环境保护综合行政执法支队、南谯区生态环境分局。

滁州市生态环境局办公室

2025年4月3日印发

安徽鹏森环保有限公司非重大变动环境影响分析说明 技术咨询会议签到表

安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目
非重大变动环境影响分析说明技术咨询意见

2025年10月14日，安徽鹏森环保有限公司在合肥市主持召开了《安徽鹏森环保有限公司废桶回收利用项目非重大变动环境影响分析说明》（以下简称“分析说明”）技术咨询会。参加会议的有安徽睿晟环境科技有限公司（分析说明编制单位）等单位的代表共6名，会议邀请3名专家（名单附后）组成技术咨询组。在听取了建设单位关于项目变动情况的介绍和编制单位对分析说明主要内容的汇报后，经认真讨论和审议，形成技术咨询意见如下：

一、分析说明编制内容较全面，对项目变动内容介绍详细，项目变动不属于重大变动的结论总体可信。

二、进一步分析项目变动前后导致的污染物产排情况。

专家组：



2025年10月14日