

(3)《关于<江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目环境影响报告书>的审批意见》（盐城市亭湖区环境保护局（亭环评书[2017]8 号），2017 年 8 月）；

(4) 盐城市亭湖区环境保护局（2017 年 12 月）。

2.5 主要污染物总量审批文件

(1)《江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目环境影响报告书》（苏州科太环境技术有限公司，2017 年 7 月）；

(2)《江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目过渡期及变动环境影响评价》（江苏龙净科杰催化剂再生有限公司，2017 年 12 月）；

(3)《关于<江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目环境影响报告书>的审批意见》（盐城市亭湖区环境保护局（亭环评书[2017]8 号），2017 年 8 月）；

(4) 盐城市亭湖区环境保护局（2017 年 12 月）。

2.6 其它审批文件

(1) 盐城亭湖区经信委年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能项目《登记信息单》，项目代码：2017-320902-77-03-620297（2017 年 5 月）；

(2) 盐城亭湖区经信委年固体废物资源化项目《登记信息单》，项目代码：2017-320902-77-03-620298（2017 年 5 月）；

(3) 盐城市环境保护局《危险废物经营许可证》（编号 JSY0902OOD001-5，2018 年 7 月）；

(4) 盐城市环境保护局《危险废物经营许可证》（编号 JSY0902OOD001-6，2019 年 1 月）。

3 建设项目概况

3.1 地理位置及平面布置

3.1.1 地理位置

盐城市，隶属于江苏省，地处中国东部沿海中部，江苏省中部，位于长江三角洲城市群北翼。盐城是江苏省面积最大的地级市，地处北纬 32°34'~34°28'，东经 119°27'~120°54'之间，盐城东临黄海，南与南通接壤，西南与扬州、泰州为邻，西北与淮安相连，北隔灌河和连云港市相望，市域面积 1.7 万 km²。

盐城市亭湖区，位于盐城市的中心城区，地处 120.13°，东经 33.4°，东至黄海海岸，南与盐城市大丰区接壤，西与盐都区隔街相望，北与建湖、射阳 2 县相连，总面积 953.5km²。

江苏盐城环保科技城位于盐城市亭湖区，规划区范围由南洋镇中心河、新洋港、新民河、规划道路纬一路、通洋河、规划道路世纪大道东段、沿海高速公路围合而成，总用地面积为 26.94km²。

项目所在地位于江苏盐城环保科技城凤翔路 198 号，项目所在地理位置见附图(1)。

3.1.2 平面布置

全厂区按功能进行分区，其中西厂区主要为生活管理区，东厂区主要为生产区。

改扩建工程在现有厂区内实施，依托已建 1#、2#生产车间从事 SCR 脱硝催化剂再生，同时新增建筑面积约为 3710m²（其中 3#生产车间 3000m²、成品仓库 350m²、次生危险固废仓库 150 m²、新增锅炉房 210m²）。

厂区平面布置情况见附图(2)。

3.1.3 厂界周围情况

项目位于江苏盐城环保科技城凤翔路 198 号，厂区东侧为经二路，隔路为江苏同舟济环保科技有限公司；南侧为工业预留地；厂区北侧为环保大道，隔路为万邦达环保科技有限公司、江苏长虹涂装设备有限公司；项目西侧为凤翔路，隔路为越研环保科技有限公司。

项目周边概况见附图(3)。

3.1.4 环境敏感点

根据《江苏省生态红线区域保护规划》和现场实地踏勘，项目范围内无生态红线保护区域，距建设项目最近的生态红线保护区为西侧 11000m 处的通榆河。因此，建设项

目不在《江苏省生态红线区域保护规划》的管控区内。生态红线功能保护区见附图(4)，地表水系图见附图(5)，建设项目主要环境保护目标见表 3.1-1。

表 3.1-1 主要保护目标

环境要素	保护目标	方位	距离, m	规模	环境功能
大气	园区管委会	EN	约 2000	约 100 人	《环境空气质量标准》 GB3095-2012 中二级标准
	科学家工作楼	EN	约 1800	10 栋	
	新港村	EN	约 2200	500 人	
	民联村	ES	约 1300	2200 人	
	绍林村	S	约 1300	2000 人	
	三洼村	WS	约 1600	400 人	
	凤洋村	WN	约 2000	500 人	
	曙光村	WN	约 2000	300 人	
地表水	新洋港	N	约 3200	中	《地表水环境质量标准》 GB3838-2002 中第Ⅲ类
	旭日河	EN	约 2380	小	
	农庄三河	EN	约 3680	小	
	通榆河	W	约 11000	中	
	凤西河	W	约 280	小	
	凤洋河	E	约 300	小	
	生产河	E	约 1100	小	
	三星河	S	约 500	小	
	新民河	E	约 2700	小	
凤翔河	—	贯穿	小		
声环境	厂界	四周	厂界外	—	《声环境质量标准》 GB3096-2008 中 3 类
风险评估	园区管委会	EN	约 2000	约 100 人	《环境空气质量标准》 GB3095-2012 中二级标准
	科学家工作楼	EN	约 1800	10 栋	
	民联村	ES	约 1300	2200 人	
	新港村	EN	约 2200	500 人	
	绍林村	S	约 1300	2000 人	
	三洼村	WS	约 1600	400 人	
	凤洋村	WN	约 2000	500 人	
	曙光村	WN	约 2000	300 人	

3.2 建设内容

江苏龙净科杰环保技术有限公司位于江苏盐城环保科技城凤翔路 198 号，总占地面积 131446m²，建筑面积 31000m²，绿化面积 19417.47m²；项目总投资 5500 万元（一期 4000 万元，二期 1500 万元），其中环保投资 409.9 万元（二期 369.3 万元，二期补充 40.6 万元）；员工 230 人（不增加，内部调配）；催化剂再生生产线项目生产 300d/a，四班三运转，8h/班，生产时数 7200h/a；固体废物资源化项目(免烧砖生产线)生产 300d/a，1 班/d，8h/班，生产时数 2400h/a。建设情况见表 3.2-1，产品方案及生产规模见表 3.2-2，

建设项目公用工程及辅助工程见表 3.2-3，主要设备见 3.2-4，验收项目建设内容见表 3.2-5。

2018 年度份催化剂生产 136d；固体废物资源化项目（免烧砖生产线）生产 4d。

3.3 主要原辅材料消耗情况

主要产品产量见表 3.3-1，SCR 脱硝催化剂主要原辅材料、能源消耗见表 3.3-2，水泥免烧砖主要原辅材料、能源消耗见表 3.3-3。

稀硫酸、渗透剂和水的消耗偏高，其中稀硫酸、渗透剂主要是因为调试期间为保证设备效果所以加大了用量，水主要是因为前期调试期间清洗设备及生产用水过大，另外调试期间生产负荷不足也是造成消耗偏高原因。

表 3.2-1 建设情况表

序号	项目	执行情况
1	立项	盐城亭湖区经信委,2017 年 5 月年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能项目《项目备案登记表》，项目代码：2017-320902-77-03-620297 盐城亭湖区经信委,2017 年 5 月固体废物资源化项目《登记信息单》，项目代码：2017-320902-77-03-620298
2	环评	苏州科太环境技术有限公司，2017 年 7 月《江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目环境影响报告书》 江苏龙净科杰环保技术有限公司，2017 年 12 月《江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目过渡期及变动环境影响评价》
3	环评批复	盐城亭湖区环境保护局（亭环评书[2017]8 号），2017 年 8 月《关于<江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能及固体废物资源化项目环境影响报告书>的审批意见》 盐城市亭湖区环境保护局（2017 年 12 月）
4	经营许可证	盐城市环境保护局，2018 年 7 月《危险废物经营许可证》，有效期为 2018 年 7 月~2018 年 12 月 盐城市环境保护局，2019 年 1 月《危险废物经营许可证》，有效期为 2019 年 1 月~2019 年 12 月
5	验收项目建设规模	年再生 8 万立方米 SCR 脱硝催化剂（粉体生产线） 年水泥免烧砖（NY/T671-2003）217.6 万块
6	动工及竣工时间	2017 年 8 月动工，2017 年 12 月竣工
7	调试批准及调试时间	2017 年 12 月调试
8	工程实际建设情况	工程及环保治理设施已投入运行，调试期间主体工程工况稳定、环境保护设施运行正常

表 3.2-2 产品方案及生产规模

工程名称		产品	单位	设计生产能力	年运行时间 (h)
催化剂再生 生产线	技改扩建	SCR 脱硝催化剂	m ³ /a	60000	7200
	原有			20000	
固废资源化项目生产线		水泥免烧砖 NY/T671-2003	万块/a	217.6	2400

表 3.2-3 建设项目公用工程及辅助工程

类别	建筑名称	设计能力	备注
主体工程	用地面积	面积 131446m ²	1#、2#、3#车间
	总建筑面积	31000m ²	—
	再生生产线	面积 21733m ²	1#、2#车间
	固废资源化生产线	面积 3000m ²	3#车间
储运工程	粉煤灰仓库	建筑面积 600m ²	位于锅炉房的东侧
	水泥料仓	30m ³	—
	水泥免烧砖仓库	建筑面积 500m ²	位于 3#生产车间内
环保工程	粉体再生线脱硝催化剂 煅烧工序	40000m ³ /h	一级稀硫酸吸收后通过 15m 高排气筒排放
	水泥库	1500m ³ /h	布袋除尘器处理，15m 高排气筒排放
	搅拌工序	2000m ³ /h	集气罩+布袋除尘器处理，15m 高排气筒排放

表 3.2-4 主要设备清单

序号	设备名称	原有		环评/设计		实际建设		备注
		型号	数量/台	型号	数量/台	型号	数量/台	
1	混合设备	—	—	—	4	同环评/设计	4	—
2	预挤出机及挤出机	—	—	—	2		2	—
3	粉煤灰料仓	—	—	20t	1	20m ³	1	—
4	输送机	—	—	B500×10m	2	同环评/设计	2	—
5	配料机	—	—	PLD800	1		1	—
6	水泥料仓	—	—	30t	1	30m ³	1	—
7	提升机	—	—	配套	1	同环评/设计	1	—
8	搅拌机	—	—	JS350	1		1	—
9	输送机	—	—	B650×8m	1		1	—
10	制砖机	—	—	QT4-15	1		1	—
11	码垛机	—	—	配套	1		1	—

表 3.2-5 验收项目建设内容表

序号	类型	环评/初级审批项目内容	实际建设情况
1	建设规模	SCR 脱硝催化剂 80000m ³ /a（粉体生产线） 水泥免烧砖（NY/T671-2003）217.6 万块/a	同环评/初级审批
2	产品类型	SCR 脱硝催化剂，水泥免烧砖	同环评/初级审批
3	主体设备	见设备清单	局部调整
4	辅助设施	主体工程（再生生产线、固废资源化生产线）、储运工程（料仓、仓库）、环保工程（废气）等	局部调整

3.4 水源及水平衡

3.4.1 给水系统

(1) 水源和给水系统：生产和生活用水来自市政自来水管网，输水接入管 1 条，总管管径为 DN150、水压为 0.2MPa，入厂后沿厂区道路两侧敷设，就近接入用水点，形成完整的给水管网。

(2) 生产及生活用水量：主要用于生活、绿化和生产。生活、绿化用新鲜水，生产

用水全部经过纯水系统净化。设计用水量86078m³/a，实际用水量为92419m³/a，用水量统计见表3.4-1。

表 3.3-1 主要产品产量

名称	单位	环评设计年产量		实际产量		生产负荷 %	备注
		/a	/d	/调试	/d		
催化剂再生生产线	m ³	80000	266.7	15851.074	116.6	43.7	2018 年度
固废资源化项目生产线	万块	2176000	7253.3	13780	3445	47.5	

表 3.3-2 SCR 脱硝催化剂主要原辅料消耗情况表

类别	名称	单位	规格	环评设计年耗量		实际耗量		包装贮存	来源运输
				/a	/m ³	/调试	/m ³		
原辅材料	蜂窝式 SCR 失活脱硝催化剂	t	HW50	38000	0.475	7529	0.475	箱装	外购 汽运
	平板式 SCR 脱硝催化剂	t	HW50	2000	0.0250	396	0.0250	箱装	
	稀硫酸	t	20%	6750	0.084	1458.3	0.092	罐装	
	乳化剂(平平加)	t	99.5%	26.4	0.000330	3.49	0.000220	罐装	
	渗透剂 (JFC)	t	99%	26.4	0.000330	3.01	0.000190	罐装	
	偏钒酸铵	t	99%	156.36	0.00195	30.43	0.00192	罐装	
	钛溶胶	t	65%	2225.43	0.0278	427.98	0.0270	桶装	
	玻纤	t	—	33.03	0.000413	4.92	0.000310	桶装	
双氧水	t	30%	35	0.000438	6.82	0.000430	桶装		
能耗	水	m ³	—	86078	1.076	21414.8	1.351	管网	市政自来水管网
	电	kwh	—	10000000	125.0	3063394	193.26	电网	园区电网
	天然气	m ³	—	12736000	159.20	1607963	101.44	管网	新奥燃气

注：2018 年度份数据

表 3.3-3 水泥免烧砖主要原辅料消耗情况表

类别	名称	单位	规格	环评设计年耗量		实际耗量		包装贮存	来源运输
				/a	/万块	/调试	/万块		
原辅材料	粉煤灰	t		2560	11.76	9.76	7.08	储槽	外购 汽运
	黄砂	t		16950	77.90	99.71	72.36	堆放	
	水泥	t		11830	54.37	80.63	58.51	储槽	
能耗	水	m ³	—	20887	95.99	135.3	98.19	管网	中间水池
	电	kwh	—	6000000	27574	38017	27589	电网	园区电网

注：2018 年度份数据，粉煤灰外购

表 3.4-1 用水量统计表

项目	新鲜用水量, m ³ /a		排水量, m ³ /a		备注
	设计	实际	设计	实际	
纯水制备用水	74550	81851	22365	22918	—
生活污水	6480	5520	5184	4416	—
绿化用水	5048	5048	—	—	—
合计	86078	92419	27549	17334	—

(3) 纯水：采用反渗透工艺，设计能力15m³/h，纯水生产流程见图3.4-1。

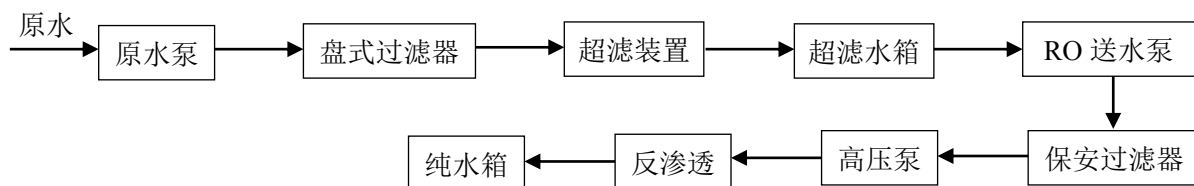


图 3.4-1 纯水生产流程图

(4) 水平衡见图 3.4-2。

3.4.2 排水系统

排水采用“雨污分流、清污分流”制，分别布设雨水、污水管网。

(1) 雨水系统：

西厂区为生活办公区，不涉及生产，初期雨水直接进入市政管网。

东厂区为生产区，界区雨水经管道收集后，进入雨水管网，在排入市政管网前，设置切换阀，初期雨水送污水处理装置，后期雨水汇同纯水制备废水，排入市政雨水管网。

(2) 废水系统：物理清洗工序产生的废水、酸洗废液、清洗废水、车间清洁废水、实验室废水、初期雨水、废气治理废水等送污水处理装置处理后全部回用于生产工序，不外排；职工产生的生活污水依托已建化粪池处理后排入市政污水管网；纯水制备废水排入市政污水管网；由园区污水处理厂收集后进行深度处理，污水处理厂尾水通过旭日河、农庄三河等圩内河道进入新民河，最后经新民河闸进入新洋港等。

罐区在室内，建有围堰，内置地沟，事故状态下排放，经地沟汇集，排入事故水池。

《关于江苏龙净科杰催化剂再生有限公司年再生 6 万立方米 SCR 脱硝催化剂技改扩能项目废水接管情况说明》见附件(11)。

(3) 事故水池：建有 1 座 500m³ 的事故水池，兼做初期雨水池及消防废水池。

3.4.3 供热系统

蒸汽锅炉产生的蒸汽主要用于酸洗、酸洗后水洗的间接加热（再生线）、粉体再生线干燥工序、污水处理三效蒸发器工序；蒸汽冷凝水回收，回用于锅炉；锅炉蒸汽产生量约为 51840m³/a。

蒸汽平衡见表 3.4-2，蒸汽平衡见图 3.4-3。

3.5 主要生产流程

3.5.1 生产工艺

3.5.1.2 SCR 脱硝催化剂生产工艺

生产工艺主要包括完整可再生催化剂的再生（即整体再生线）和破碎的可再生催化

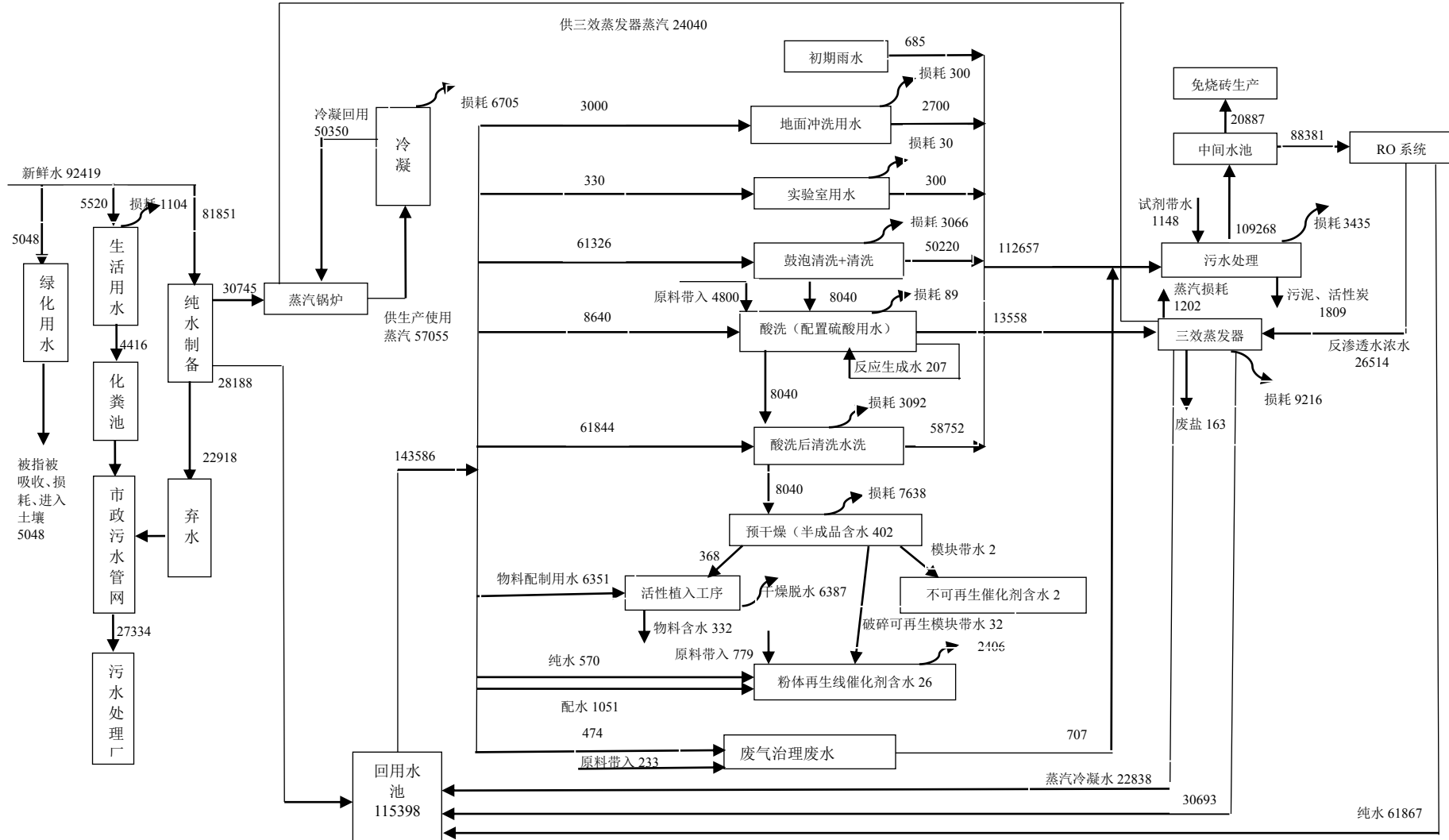


图 3.4-2 全厂水平衡图 (m³/a)

表 3.4-2 蒸汽平衡表

序号	蒸汽来源	平均产汽量		使用单元	蒸汽平均消耗量		备注
		t/d	t/a		t/d	t/a	
1	2t/h 蒸汽锅炉	270.32	81095	管网损失（5%）	13.52	4055	—
				再生线	50.50	15150	—
2	6t/h 蒸汽锅炉			粉体再生线	33.33	10000	—
				三效蒸发	80.13	24040	—
3	合计	水泥免烧砖养护	92.83	27850	—		
		—	270.28	81095	—		

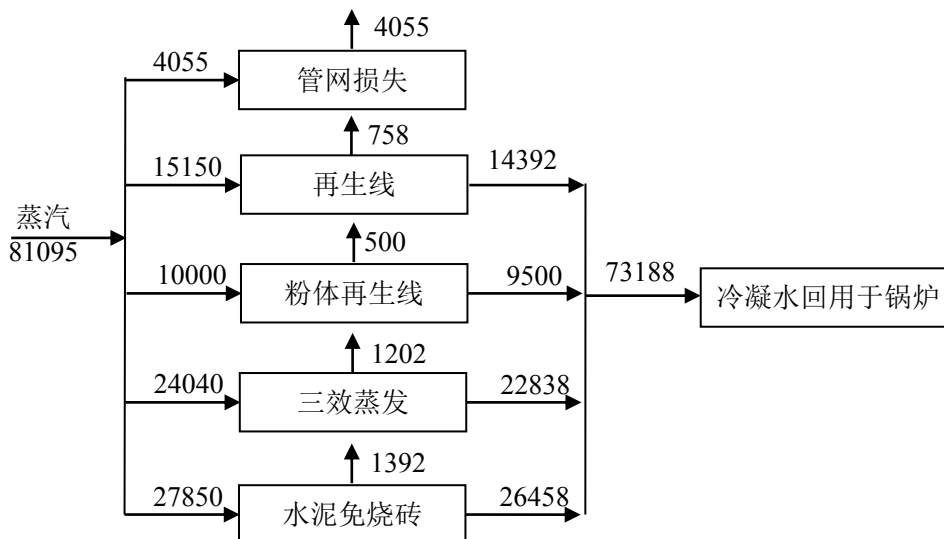


图 3.4-3 蒸汽平衡图

剂再生（粉体再生线），其中完整可再生催化剂（即整体再生线）的主要包括人工清灰、鼓泡清洗+冲洗、酸洗、酸洗后水洗、预干燥、活性植入、干燥、检验包装等工序；破碎的可再生催化剂再生（粉体再生线）主要包括人工清灰、鼓泡清洗+冲洗、酸洗、酸洗后水洗、预干燥、破碎、球磨、钛溶胶混合、板框压滤、烘干、半成品检验、包装等工序。

(1) 人工清灰：将 SCR 脱硝失活催化剂拆除原料包装后，直接送至 1#生产车间、2#生产车间清灰后失活催化剂暂存区，然后根据生产需求送至清洗工序；

(2) 清洗：再生线清洗工序主要包括物理清洗（鼓泡清洗+冲洗）、酸洗、酸洗后水洗等。

物理清洗（鼓泡清洗+冲洗）：用水来自纯水，主要目的是清除催化剂上剩余的粉煤灰。

酸洗清洗：利用行车将物理清洗完毕的失活催化剂转移至酸洗槽中，利用稀硫酸溶液（浓度 10%）去除失活催化剂表面负载的碱土金属等。酸洗温度控制在 20℃左右，同时添加渗透剂及乳化剂，其中渗透剂及乳化剂的浓度为 0.2%。该工序热源采用蒸汽

间接换热的方式（列管式换热器），同时每处理 6 个模块后，对酸液进行检验，适时补充酸液、乳化剂、渗透剂使之保持一定的浓度及一定的装液量。

酸洗后清洗：经酸洗后的工件需进行水洗，主要去除酸洗工序催化剂表面残留的酸液及其他一些杂质。该工序热源采用蒸汽间接换热的方式（列管式换热器），蒸汽由蒸汽锅炉提供。

（3）预干燥、检验分析

经酸洗后模块送预干燥系统进行干燥，使催化剂上的水分蒸发。预干燥采用烘干炉组 1 进行，温度控制在 300℃左右，预燥时间为 30min，烘干炉采用燃料直接燃烧，形成热空气，和物料直接接触加热干燥或烘烤。

经预干燥的模块由人工进行分拣鉴定，根据催化剂模块中催化剂单体是否可再生，分别进入不可再生催化剂模块、完整可再生催化剂模块后续活性植入工序、破碎的可再生催化剂生产线工序。

（4）粉体再生线后续生产工艺

破碎：将清洗后的破碎的可再生催化剂送至 3#生产车间内，将干燥后的催化剂进行开箱破碎，经破碎后的物料送至球磨机进行球磨；

球磨：将破碎的催化剂送至球磨机，边球磨边加水，用水为纯水及板框压滤回用水，本项目球磨采用湿法球磨，防止球磨产生粉尘并使催化剂与水混合充分，同时给球磨机降温；

混合、板框压滤、烘干：经过球磨后的 SCR 脱硝催化剂粉末转移至混合罐，在混合罐中加入钛溶胶进行混合出料。混合的物料送至板框压滤机进行压滤，压滤液回用至钛溶胶混合罐，固体物质送至干燥设备进行烘干处理。烘干处理采用蒸汽加热干燥，干燥温度为 80℃，烘干后的物料送入 2#生产车间。

混合：将钛钨粉、钛钼粉根据工艺配方进行称量配料，同时按照要求混合加入活性物质偏钒酸铵溶液，偏钒酸铵液由贮槽经泵送至自动混料机中。与加入的固体原料一同进行高速搅拌，混合均匀，混合物料含水率约 30%。

挤出：搅拌均匀的原料浆进入双层预过滤挤出机进行充分压制成大小均匀的原料坯。原料坯投入具有高扭矩和高混炼螺旋结构的真空挤出机，真空挤出机将原料坯按事先设定好的孔径、节距挤压成催化剂坯。

干燥：采用二级干燥，I 级干燥用于催化剂制品的初级干燥，干燥热源为蒸汽，制品干燥温度为常温至 65℃，干燥周期约为 10d，并有湿度要求。干燥车呈双排进入，每

个干燥车设置车轮，在干燥室内设置轨道，干燥室内干燥车进出采用手动推移。在室外的输送通过人工拖车运送，完成制品到下段工序及空车至成型设备装载。II 级干燥热源为蒸汽，干燥温度为 65℃，没有湿度要求，干燥时间 $\geq 11\text{h}$ ，对制品强制干燥，采用连排置放，独立开启的方式。

煨烧：干燥完成后，催化剂坯被送入隧道窑内进行烧制，通过叉车置于传动金属网带上，经网带下部电加热石英管进行煨烧（偏钒酸铵分解为五氧化二钒，实现催化剂活性；并实现陶瓷化转化），温度控制在 25~600℃（整个过程为升温—恒温—降温，最终出窑温度为 25℃），耗时约 30h。采用隧道窑窑炉总长度 $\approx 53\text{m}$ ；窑炉外宽 2120mm，窑炉内宽 1500mm，有效宽度 1360，窑炉总高 $\approx 1.68\text{m}$ ，网带上净高 440mm，辊棒规格 $\phi 50 \times 2200$ ，窑内辊间距 330，窑内辊棒 141 根，304 不锈钢，加热方式：电加热。

成品检测：烧结后的催化剂坯已经具备了应有的机械性能和活性。成品经逐一检测合格后，进入切割程序。

切割安装和包装：烧结后的合格催化剂按用户要求的尺寸进行切割，并安装到钢结构外壳内，根据运输条件进行包装。

生产工艺流程及主要产污环节见图 3.5-1，粉体再生生产线生产工艺流程及主要产污环节见图 3.5-2。

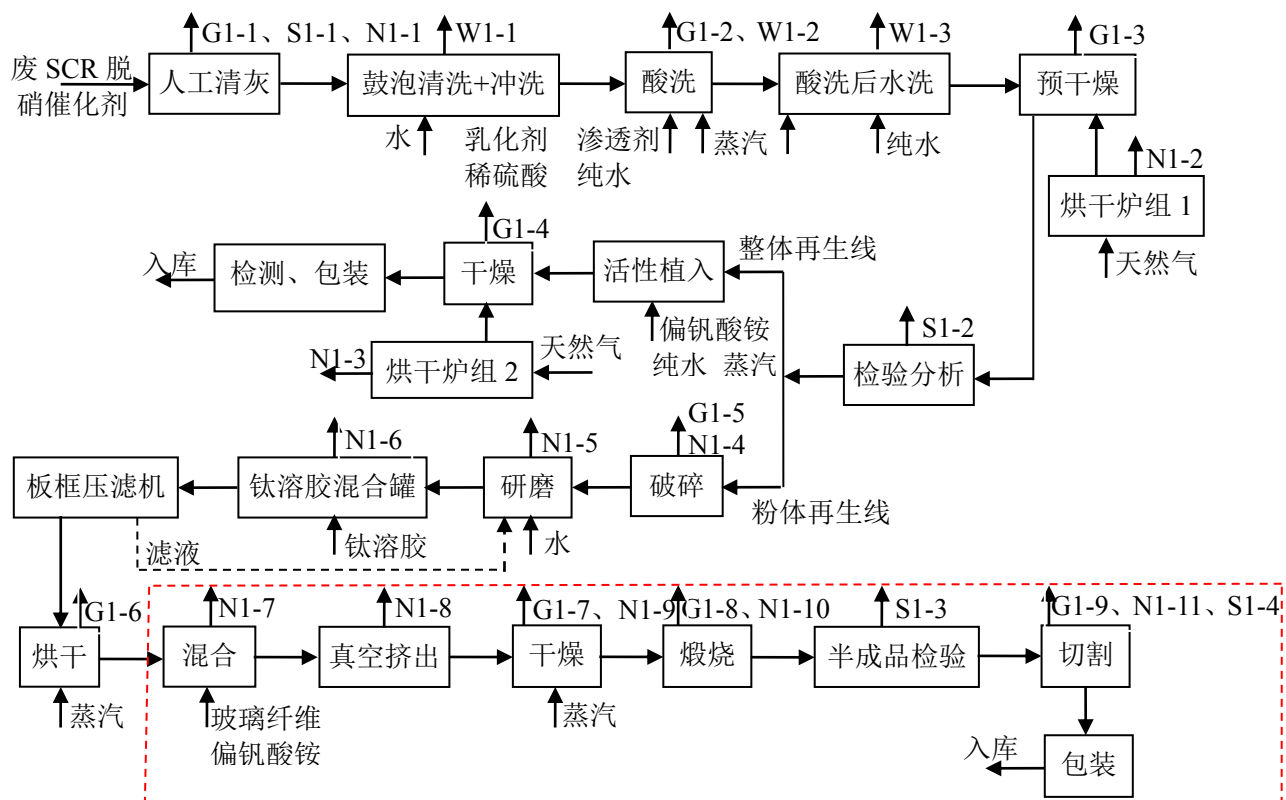
3.5.1.3 固废资源化项目（水泥免烧砖）生产工艺

公司在催化剂再生人工清灰过程中会产生粉煤灰，将这部分粉煤灰收集后外售给建筑企业进行综合利用。在此背景条件下，江苏龙净科杰环保技术有限公司拟同步对厂区内人工清灰工序中产生的粉煤灰实施综合利用（即固废资源化项目）。

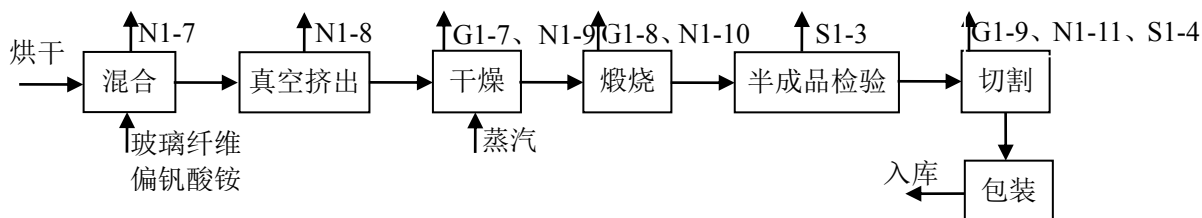
2017 年 12 月江苏龙净科杰环保技术有限公司根据亭湖区环保局的审批（亭环评书[2017]8 号）审批意见要求“人工清灰工序产生的粉煤灰须进行固废鉴定，鉴定后若为一般固废可作综合利用；若鉴定后属于危险固废，水泥免烧砖项目不得投入生产，人工清灰工序产生的粉煤灰按危险废物要求加以管理”。由于鉴定结果没有完成，此次验收，外购粉煤灰进行调试。

(1) 计量配料：将水泥、粉煤灰、黄砂等可用原料，采用电子计量精确配置原材料的放入配料斗后，再经称量皮带和提升料斗进搅拌机进行充分破碎、搅拌，搅拌好的原材料又经输送皮带送入成型机混料机，最后再经供料皮带送入成型机。

(2) 成型养护：计配后的原料送入成型机经通过摆渡搬运车送入养护室（蒸汽养护）进行养护，最后得到成品。



3.5-1 SCR 脱硝催化剂工艺流程及主要产污环节图



3.5-2 粉体再生生产线工艺流程及主要产污环节图

(3) 水泥料仓：配套建设 1 座 30m³ 的水泥库。

(4) 粉煤灰仓库：配套建设 1 座建筑面积 600m² 的粉煤灰仓库。

生产工艺流程及主要产污环节见图 3.5-3。

3.5.2 主要产污环节

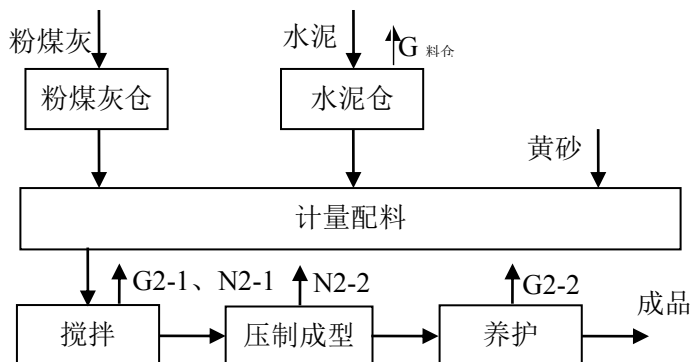
主要产污环节见表 3.5-1。

3.6 项目变动情况

项目变动情况见表 3.6-1。

项目建设变更后，建设单位未增加污染因子排放种类和污染物排放量，建设变更均

不存在可能导致环境影响显著变化（特别是不利环境影响加重）的情况。对照苏环办[2015]256 号文及附件清单，认为建设项目的上述变动内容不属于重大变动。



3.5-3 固废资源化项目（水泥免烧砖）工艺流程及主要产污环节图

表 3.5-1 主要产污环节

编号	类别	产生源	名称	主要组分	备注
G1-7	废气	干燥	干燥废气	水分	建成
G1-8		煅烧	煅烧废气	NH ₃	建成
G1-9		切割	切割废气	颗粒物	建成
G2-1		搅拌	搅拌废气	颗粒物	建成
G2-2		养护	养护废气	水分	建成
G 料仓		水泥料仓	水泥料仓废气	颗粒物	建成
N1-7		噪声	混合	混合设备	噪声
N1-8	真空挤出		预挤出机及挤出机	噪声	建成
N1-9	干燥		干燥设备	噪声	建成
N1-10	煅烧		机械设备	噪声	建成
N1-11	切割		切割机	噪声	建成
N2-1	搅拌		搅拌机	噪声	建成
N2-2	养护		养护设备	噪声	建成

表 3.6-1 项目变动情况

项目	环评/批复情况	实际情况
粉煤灰料仓	20t	20m ³
水泥料仓	30t	30m ³