

鑫谷和金属（无锡）有限公司
年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬
迁改造项目
一般变动环境影响分析报告

鑫谷和金属（无锡）有限公司

编制日期：2023 年 12 月

鑫谷和金属（无锡）有限公司
《年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬迁改造项目》
一般变动环境影响分析报告审核人员签字表

姓名	单位	职称	联系方式	签字

专家信息表

专家姓名	工作单位	电话	职务 / 职称	职业资格证书编号

目录

1、项目变动情况	1
1.1 项目概况	1
1.2 变动内容分析	1
1.3 变动情况界定和管理要求	7
2.评价要素	10
3、环境影响分析	11
3.1 废气	11
3.2 废水	18
3.3 固废	18
3.4 噪声	19
4、结论	22
5、附图附件	23

1、项目变动情况

1.1 项目概况

鑫谷和金属（无锡）有限公司（曾用名鑫古河金属（无锡）有限公司），成立于 2001 年 12 月 31 日。原位于无锡市新区长江南路 25 号，主要生产高频、高导电子材料，广泛应用于制造电脑、手机、汽车等端子连接器。

为积极配合旺庄街道建设智能装备特色小镇并实施征地拆迁，该企业搬迁至新吴区城南路 233-3 号，更名为鑫谷和金属（无锡）有限公司，租赁无锡市欣旺实业总公司现有空置厂房约 24310.31 平方米，形成年产高频、高导电子材料 1 万吨的生产规模。

《鑫古河金属（无锡）有限公司年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬迁改造项目环境影响报告表》已于 2021 年 9 月 24 日取得无锡市新吴生态环境局的批复（锡行审环许【2021】7108 号），同意建设。

企业已于 2022 年 11 月申请取得排污许可证，证书编号：91320214734399217J001Y，有效期自 2022 年 11 月 09 日起至 2027 年 11 月 08 日止。

1.2 变动内容分析

（1）项目性质

本项目建设性质为搬迁，无变动。

（2）项目规模

①产品规模

本项目产品规模为：年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料，无变动。

②配套设施规模

本项目公用及辅助工程实际建设内容与环评审批一致，无变动。

③原辅材料变动情况

本项目环评中氢气用于压延加工工艺段均匀化退火工序，作为还原剂，在高温下与已氧化的金属发生还原反应，减缓工件表面的氧化。实际生产过程中，通过工艺验证发现使用氢气和不使用氢气对于产品品质几乎无影响。同时，氢气瓶暂存站由于空间受限无法满足安全距离要求，不能通过安全三同时验收。因此，公司决定取消使用氢气。

本项目其他实际原辅材料与环评审批一致，无变动。

表 1-1 本项目主要原辅材料消耗一览表

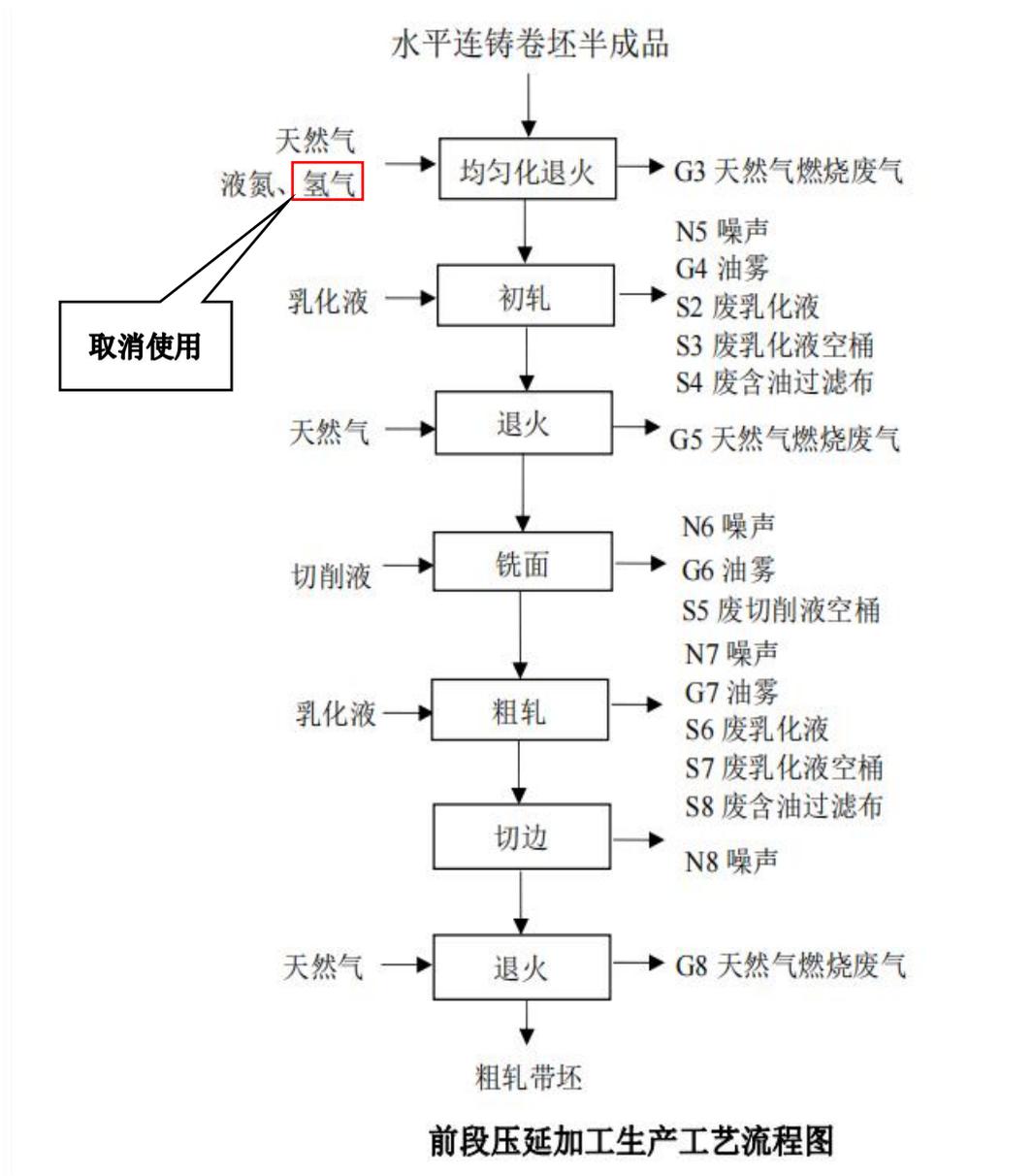
序号	原料名称	年耗量（吨）		
		环评设计	实际建设	变化情况
1	电解铜	5105	5105	0
2	锡坯	500	500	0
3	磷铜母合金	97	97	0
4	再生铜原料	1700	1700	0
5	热轧卷坯	2850	2850	0
6	木炭	118	118	0
7	乙二醇	100L/a	100L/a	0
8	乳化液	6.44	6.44	0
9	FRM1 压延油	14.11	14.11	0
10	FRM2 压延油	24.74	24.74	0
11	硅藻土	20	20	0
12	切削液	3	3	0
13	液压油	6.37	6.37	0
14	液氮	248.39m ³	248.39m ³	0
15	氢气	640L	0	不再使用
16	硫酸(50%)	95.32	95.32	0
17	氢氧化钠(25%)	215.32	215.32	0
18	电解脱脂剂	1	1	0
19	氢化石脑油	9.57	9.57	0
20	防锈剂	2.52	2.52	0
21	过氧化氢	9.2	9.2	0
22	硝酸	0.034	0.034	0
23	盐酸	6L	6L	0
24	水溶性切削液	0.36	0.36	0
25	氧气	1080L/a	1080L/a	0
26	乙炔	1200L/a	1200L/a	0
27	丙烷	44.68	44.68	0
28	除油絮凝剂	6	6	0
29	工业盐	4	4	0
30	缓蚀剂	0.24	0.24	0
31	杀菌剂	0.3	0.3	0
32	阻垢剂	0.64	0.64	0
33	絮凝剂三氯化铁	9.3	9.3	0
34	重金属捕集剂	0.35	0.35	0
35	絮凝剂 PAM	0.25	0.25	0
36	蒸汽	2194.27	2194.27	0
37	天然气	139.54 万立方米	139.54 万立方米	0

④生产设备清单

本项目生产设备与环评审批一致，无变动。

(3) 生产工艺

本项目生产工艺与环评审批一致，无变动。压延加工工艺段均匀化退火工序取消氢气的使用，不影响生产工艺和产排污环节的变动。



（4）建设地点

本项目实际建设地点与环评审批一致，无变动。

车间内部分辅助设备布局位置进行了调整。相对于环评阶段的平面布局图，调整的情况如下：

表 1-2 本项目布局位置调整设施清单

序号	设备名称	原环评布局位置	实际布局位置	调整原因
1	氢气气瓶站	车间外，空压机房和污水处理站之间	取消	氢气不再使用
2	骨架卷绕装置	车间内，空压机房南侧	车间内，打包生产线区域	车间内物流路线的合理规划
3	卷取检查装置	车间内，空压机房南侧	车间内，打包生产线区域	车间内物流路线的合理规划
4	碎屑打包台	车间内，仲罩式退火炉南侧	车间内，金属原料存放区	车间内物流路线的合理规划
5	电解铜液压剪板机	车间内，仲罩式退火炉南侧	车间内，辊式炉底退火炉西侧的闲置空间	车间内物流路线的合理规划
6	修正切边机	车间内，CAP 线南侧	车间内，辊式炉底退火炉北侧的闲置空间	车间内物流路线的合理规划
7	废乳化液槽罐	环评中未标注位置	车间内，空压机南侧、粗轧机旁边	补充标识出来

上述设备均生产辅助设施设备，运行过程中无污染物产生，布局位置调整不增加不利环境影响。

变动前后的布局图详见附件。

（5）污染防治措施

1) 废气污染防治措施

①熔化铸造工序产生的颗粒物由变动前的经布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放，调整优化为经布袋除尘器+洗涤塔除尘设备处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放；

②拉弯矫直工序废气由变动前的经催化燃烧装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，调整优化为经沸石转轮+催化燃烧处理，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，排气筒位置调整至厂房西侧（靠近 FQ12 的位置）；

③铣面工序废气经油雾净化装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ13 排放。废气收集方式由集气罩调整为密闭负压收集，设计风量从 5000m³/h 调整为 12000m³/h。

上述变化均为优化废气污染物的收集和治理措施，不增加废气污染物的种类和排放量。铣面工序废气收集措施调整后，废气捕集效率提高，无组织废气排放量减少。减少的无组织废气排放量经处理设施净化去除后尾气有组织排放，有组织废气排放量相对原环评的有组织废气排放量会增加，但是铣面工序无组织废气排放量的减少量 > 有组织废气排放量的增加量，因此废气污染物排放总量会减少，对环境产生有利影响。

其他废气污染源对应治理措施均与环评审批一致，无变动。

表 1-3 本次变动涉及的废气污染治理措施变动情况表

废气污染源	废气污染物	变动前治理措施和排放去向	变动后治理措施和排放去向	变动原因
熔化铸造	颗粒物	布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放	经布袋除尘器+洗涤塔除尘设备处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放	熔化工序产生的颗粒物经布袋除尘去除效率不稳定，因此进行治理设施的优化升级，在布袋除尘后增加洗涤塔，保证长期稳定达标排放。
拉弯矫直	非甲烷总烃	催化燃烧装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放	经沸石转轮+催化燃烧处理，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放	实际产生浓度低，直接催化燃烧处理效果不理想，增加沸石转轮浓缩装置，确保废气去除效率。
		治理设施位于车间内，拉弯矫直设施附近，排气筒 FQ10 穿过车间屋顶。	治理设施和排气筒均移至车间外，南侧厂房边界。	厂房承重有限，排气筒穿过车间屋顶的方案不可行。需要采用管道引风至厂房外的治理设施处，处理后的尾气经处理后 15 米高排气筒排放。
铣面	油雾	油雾净化装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ13 排放，废气量 5000m ³ /h	经油雾净化装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ13 排放，废气量 12000m ³ /h	收集措施优化、捕集效率提高。废气无组织排放量减少、有组织排放量增加。但减少的无组织废气经处理设施净化去除后无组织排放，因此无组织废气排放量的减少量 > 有组织废气排放量的增加量，因此废气污染物排放总量减少。

2) 废水

本项目废水污染源治理措施与环评审批一致，无变化。

排水系统实时雨污分流，生产废水（氮、磷废水）经自建污水处理设施处理后，部分尾水回用于循环冷却系统补水，其余尾水、淋浴废水与经化粪池预处理的生活污水一并接管新城水处理厂处理。

3) 固废

本项目固体废物污染防治措施与环评审批一致。固体废物的种类、产生量、代码等发生变动，具体如下：

①熔化工序产生的颗粒物处理系统增加洗涤塔，洗涤塔内部装填鲍尔环作为填料，洗涤水塔内循环不排放。鲍尔环定期更换，产生废鲍尔环（约 0.1 吨/5 年），由相关单位回收。

②拉弯矫直废气增加沸石转轮浓缩装之后，沸石定期更换新增产生废沸石，新增量约为 1 吨/8 年。

③随着《国家危险废物名录（2021 年版）》的发布，乳化液、切削液、压延油等空桶需进行更新修正。

④根据排污许可自行监测要求，废水总排口需安装在线检测设备，运行过程中会产生测试分析废液，属于危险废物——实验室废液，产生量约为 0.8t/a。

表 1-4 本次变动涉及的危险废物代码调整和固废增加情况表

危险废物名称	产生源	变动前代码	变动后代码	变动情况
乳化液、切削液、压延油等空桶	初轧、粗轧、铣面	HW49 900-041-49	HW08 900-249-08	危险废物类别代码由 HW49 调整为 HW08，此为环评报告书中的书写不一致
实验室废液	废水总排口在线监测装置	原环评未考虑到	HW49 900-047-49	增加危险废物 0.8t/a
废沸石	拉弯矫直废气处置	无	HW49 900-041-49	新增沸石转轮浓缩装置的浓缩吸附介质，产生量 1 吨/8 年
废鲍尔环	熔化工序产生的颗粒物处理	无	一般固废	新增洗涤塔的填料，产生量 0.1 吨/5 年

备注说明：原环评将乳化液、切削液、压延油等空桶定义为 HW49 900-041-49 类危险废物，详见环评报告第 133 页表 1-16 和第 135 页表 1-17。第 131 页（表 4-15）中的代码“HW09 900-249-08”为书写错误。

4) 噪声

本项目实际噪声防治措施与环评审批一致，无变动。

1.3 变动情况界定和管理要求

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号），建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收钱的建设过程中发生变动的，应对照《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），逐条判定建设项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素是否发生变动，变动内容属于重大变动还是一般变动。

表 1-1 重大变动清单对照表

类别	序号	变动清单	对照情况	是否存在变动	是否属于重大变动
性质	1	建设项目开发、使用功能发生变化的。	项目建设性质为搬迁，与环评一致	否	-
规模	2	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料，无变动。	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，无变动。	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。			
地点	5	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的。	建设地点为江苏省无锡市新吴区城南路 233-3 号，与环评一致，无变动。 部分辅助设备在车间内的布局位置调整，但运行过程中均无污染无产生，不增加不利环境影响。	是	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；	压延加工工艺段均匀化退火工序取消氢气的使用，不影响生产工艺和产排污环节的变动。其他均与环评一致，无变动。	否	-

		(4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。			
	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，无变动。	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。	<p>①熔化铸造工序产生的颗粒物由变动前的经布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放，调整优化为经布袋除尘器+洗涤塔除尘设备处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放；</p> <p>②拉弯矫直工序废气由变动前的经催化燃烧装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，调整优化为经沸石转轮+催化燃烧处理，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，排气筒位置调整至厂房外；</p> <p>③铣面工序废气经油雾净化装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ13 排放。废气收集措施由集气罩调整为密闭负压，设计风量从 5000m³/h 调整到 12000m³/h。上述变化均不增加污染物的排放总量。</p> <p>其他废气污染防治措施与环评一致，无变化。</p> <p>废水污染防治措施均与环评一致，无变化。</p>	是	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，无变化。	否	-
	10	新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	不涉及废气主要排放口。 与环评一致，无变化。	否	-
	11	噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	与环评一致，无变化。	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。	<p>不涉及固体废物自行处置，固体废物利用处置方式和与环评一致，无变化。</p> <p>根据《国家危险废物名录（2021 年版）》进行更新修正乳化液、切削液、压延油等空桶代码（HW08 900-249-08）；按照排污许可证自行监测要求增加综合废水排放口在线检测装置的测试废</p>	是	否

			液量（0.8 吨/年），（实验室废液，HW49 900-047-49）；拉弯矫直废气处理系统新增沸石转轮浓缩装置，新增产生废沸石（1 吨/8 年），属于危废（HW49 900-041-49），委托有资质单位处理处置；熔化工序产生的颗粒物处理系统增加洗涤塔，需要定期更换填料，产生废鲍尔环（0.1 吨/5 年，由相关单位回收。		
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，无变化。	否	-

由上表可知：对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（苏环办〔2021〕122 号）分析后，本项目性质、规模、生产工艺、地点均未发生变动。部分附属设备在车间内的布局位置进行调整，均为运行过程中无污染物产生的设备，不增加不利环境影响；环境保护措施发生了变动：部分废气污染防治措施发生变动，但均属于收集措施、治理措施、排放口位置的优化改造，有利于提高废气捕集效率、去除效率等，不增加污染物的排放量也不新增污染物种类；熔化工序产生的颗粒物处理系统增加洗涤塔，新增产生废鲍尔环，属于一般工业固废，由相关单位回收，不增加不利环境影响；部分危险废物代码变更，是为了根据《国家危险废物名录（2021 年版）》进行更新修正和规范管理，增加实验室废液量是为了完善综合废水排放口在线建设设施，涉及的危险废物均按要求收集暂存和委托处置，不增加不利环境影响。但变动内容均不会导致环境影响显著变化，因此不属于重大变动，属于一般变动。

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》，建设项目在环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收钱的建设过程中涉及一般变动的，应当纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

2.评价要素

建设项目实际建设过程中评价等级、评价范围未发生变化，与原环评及批复文件中一致。对照原环评，本项目危险废物评价标准进行了更新，具体情况如下：

危险固废的暂存场所执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）、以及《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 号文的要求。

根据环评报告，此次变动涉及的废气污染物排放标准如下：

熔化工序有组织排放的颗粒物执行江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准；熔化工序有组织排放的锡及其化合物、拉弯矫直工序有组织排放的非甲烷总烃执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准；铣面工序有组织和无组织排放的油雾执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 标准；厂区内非甲烷总烃无组织排放浓度限值执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 中的标准，详见表 2-1 和表 2-2。

表 2-1 此次变动涉及的大气污染物有组织排放标准

污染物产生工段	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)	无组织排放监控浓度标准 (mg/m ³)	执行标准
			排气筒 (15m)		
熔化	颗粒物	20	/	/	江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准
	锡及其化合物	5	0.22	0.06	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 标准
拉弯矫直	非甲烷总烃	60	3	4	
铣面	油雾	5	/	4	上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 和表 3 标准

注：油雾无无组织排放标准，参照非甲烷总烃执行。根据江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）5.5 大气污染物基准氧含量排放浓度折算计算：实测的工业炉窑排气筒中大气污染物排放浓度，应按下式折算为基准氧含量下的排放浓度，并以此浓度作为判定是否达标的依据。

$$\rho_{\text{折}} = [(21 - Q_{\text{折}}) / (21 - Q_{\text{实}})] \times \rho_{\text{实}}$$

$\rho_{\text{折}}$ —大气污染物基准氧含量排放，mg/m³
 $Q_{\text{折}}$ —干烟气基准氧含量，%
 $Q_{\text{实}}$ —实测的干烟气氧含量，%
 $\rho_{\text{实}}$ —实测的大气污染物排放浓度，mg/m³

表 2-2 厂区内挥发性有机物无组织排放限值 单位 mg/m³

污染物	排放限值	限值含义	无组织排放监控位置	采用标准
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点	江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 2 标准
	20	监控点处任意一次浓度值		

3、环境影响分析

3.1 废气

为提高废气收集或处理效率，实际建设中进行了以下三个方面的变动：

①熔化铸造工序产生的颗粒物由变动前的经布袋除尘器处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放，调整优化为经布袋除尘器+洗涤塔除尘设备处理后，通过 15 米高排气筒 FQ01 排放；

②拉弯矫直工序废气由变动前的经催化燃烧装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，调整优化为经沸石转轮+催化燃烧处理，通过 15 米高排气筒 FQ10 排放，排气筒位置调整至厂房外；

③铣面工序废气经油雾净化装置处理后，通过 15 米高排气筒 FQ13 排放。收集方式由集气罩收集调整为密闭负压收集，设计风量从 5000m³/h 提升到 12000m³/h。

1) 废气收集措施有效性分析

此次变动涉及到废气收集效率变动的为铣面工序油雾废气，废气收集处理系统废气量由 5000m³/h 调整到 12000m³/h，变动的的原因主要是为了增加废气收集效率。

原环评中铣面废气经集气罩收集，集气罩风量按下式计算：

$$Q=v \times F \times \beta \times 3600$$

式中：Q—集气罩的计算风量，m³/h；

v—集气罩口平均风速，m/s；取 0.3。

F—集气罩口面积，m²；铣面工序产生油雾的上方集气罩规格为长 2.5m×宽 1.5m，集气罩面积为 3.75m²。

β—安全系数，一般取 1.05-1.1，取 1.1。

根据计算铣面工序的集气罩的风量为 4455m³/h，因此，FQ-13 排气筒设计 5000m³/h。

实际建设过程中，表面切削生产线（3 个铣面台，对水平连铸带坯两侧边和上下表面进行铣削和刷磨加工）布置在一个相对密闭的铣面房内，房间长 4 米、宽 1.05 米、高 4.35 米，废气经过设备配套的吸风管道密闭收集。表面切削生产线三个铣面台配套吸风装置的参数详见下表：

表 3-1 本项目铣面生产线参数表

序号	设备名称		配套罗茨风机型号	回转速度 (转/min)	功率 (kw)	标准状态吸入空气量 (m ³ /min)
1	表面切削 生产线	铣面台 1	BS2000	900	18.1	37.1
2		铣面台 2	BS2500	850	37.8	73.7
3		铣面台 3	BS2500	850	37.8	73.7

由上表可知：本项目铣面工序废气量为 11070m³/h，考虑管道风压损失等因素后，配套的风机风量为 12000m³/h 是合理的。

相对于原环评，废气采用负压密闭收集方式后，收集效率可达到 98%以上（考虑人员进出，保守估计）。

根据环评报告，铣面工序产生油雾 0.6t/a，收集效率 90%、处理效率 90%，则废气无组织排放量为 0.06t/a、有组织排放量为 0.054t/a，共计 0.114t/a。

变动后收集效率 98%、去除效率不变(90%)，则油雾废气有组织排放量为 0.0588t/a、无组织排放量为 0.012t/a，共计 0.0708t/a。

综上，铣面工序废气收集方式调整后油雾废气有组织排放量增加 0.0168t/a、无组织排放量减少 0.048t/a，排放总量减少 0.0312t/a。对大气环境产生有利影响。

2) 废气治理措施有效性分析

此次变动涉及到废气治理措施变化的内容包括两个，其一为熔化工序产生的颗粒物在布袋除尘后增加洗涤塔，其二为拉弯矫直废气处理设施由直接催化氧化调整为沸石转轮浓缩+催化氧化。

①熔化工序产生的颗粒物治理设施改造有效性分析

熔化工序废气主要为金属熔化后杂质等在表面氧化产生的金属氧化物烟尘，以颗粒物计。根据《排污许可证申请与核发技术规范 金属铸造工业》（HJ1115-2020）附表 A “废气防治可行技术参考表”，电加热熔化产生的颗粒物治理措施采用袋式除尘或多级除尘均可达到 99.5%以上的去除效率。

本项目在布袋除尘装置后增加一级洗涤塔主要目的是增加保障措施，确保去除效率的长期稳定可达性。因此，此变动不改变废气去除效率和排放情况。洗涤塔内装填鲍尔环，以吸附洗涤下来的颗粒物，确保塔内的洗涤水可以一直循环使用。鲍尔环装填量约为 0.1 吨、使用寿命约为 5 年，产生的废鲍尔环由相关单位回收。

②拉弯矫直废气治理设施改造有效性分析

本项目拉弯矫直废气主要为氢化石脑油产生的有机废气，以非甲烷总烃计。氢化石脑油产生的有机废气的处理方案有燃烧法（又分为直接燃烧和催化燃烧）、冷凝、吸附和吸收法。环评阶段选用催化燃烧的处理工艺，去除效率按照 95% 计算。

催化燃烧法适用于处理高温和高浓度有机废气，可以处理废气污染物产生浓度在 $200\text{mg}/\text{m}^3$ - $4000\text{mg}/\text{m}^3$ 范围内的有机废气，但废气浓度越高去除效果越好。本项目拉弯矫直废气产生浓度的预测值为 $241.48\text{mg}/\text{m}^3$ ，实际运行过程中，受生产负荷等影响废气产生浓度波动较大，尤其生产负荷低的时候产生浓度会低于 $200\text{mg}/\text{m}^3$ ，单级的催化燃烧装置达不到最优运行状态，对废气的去除效率达不到设计值。

根据浙江省《工业低浓度有机废气协同处理技术指南》（（T EERT 012—2021 1-3 部分），对于介于 $100\text{mg}/\text{m}^3$ - $1500\text{mg}/\text{m}^3$ 间的低浓度有机废气，可采用协同处理技术，推荐的技术路线包括以吸附法进行浓缩，提高废气中 VOCs 浓度后再进行热氧化处理或冷凝回收。根据刘岳定、徐宏亮等发表在环境保护期刊上的文献资料《低浓度大风量有机废气处理工艺研究》，吸附-催化燃烧法的工艺流程简单，并采用了 VOCs 浓度检测仪控制其吸附和脱附的自动切换，操作弹性大，特别适用于处理工况波动较大的低浓度大风量废气。

因此，为了确保该废气治理设施长期稳定达到设定的去除效率，增加沸石转轮浓缩装置，保证进入催化燃烧装置的废气浓度在设计参数范围内，以实现催化燃烧装置的最优运行，进而保证废气处理效率的长期稳定有效。

沸石转轮被分为如图所示的 3 个区域，各区域由耐热、耐溶剂性的密封材料分隔开来。转轮进行连续运转处理，有 3 种不同风量的空气（处理气体/冷却气体/再生气体）通过。常温大风量的处理气体（排出气体），在通过以定速回转的转轮中的蜂窝构造体（转轮）的过程中，处理气体中的 VOC 被转轮中的经浸渗、烧结处理产生的特殊分子筛吸附/净化再经转轮出口排出。另一方面，处理区部分的转轮在通过此区域时将 VOC 吸附/累积到再生区，吸附着的 VOC 经高温小风量的再生气体作用而脱离，然后由再生区出口排出。如此 VOC 从处理区被移动/浓缩至再生区。转轮通过再生区后移动到冷却区，被常温小风量的气体冷却，分子筛的吸附能力恢复后再次向处理区回转移动，然后

又开始吸附待处理气体中的 VOC。这样，整个系统就可以连续循环的进行待处理空气的净化和 VOC 浓缩。

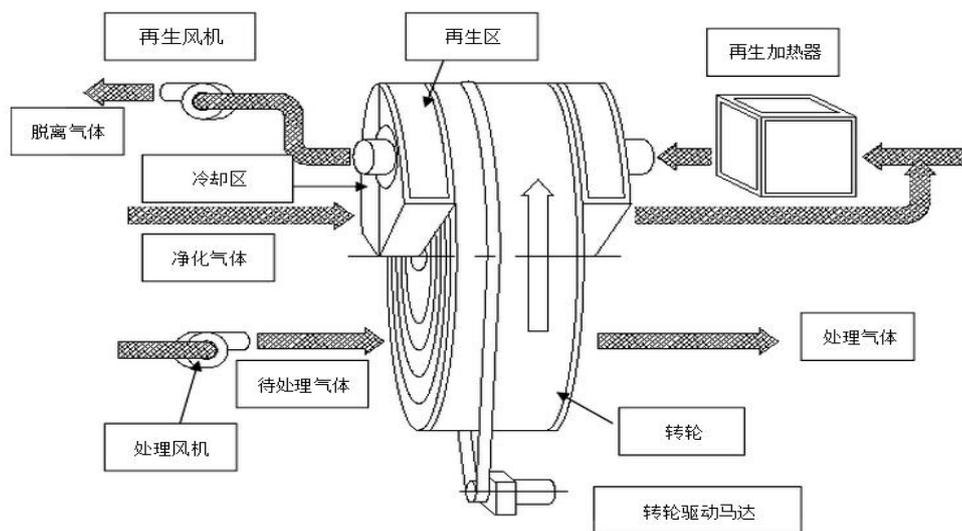


图 3-1 沸石转轮浓缩系统工艺流程图

沸石转轮脱附出来的高浓度废气经 CO 风机送入催化燃烧炉进行催化燃烧净化处理，废气燃烧后释放的高温气体与转轮脱附出来的废气通过热交换器进行热交换，使脱附废气换热后温度控制在 150~200°C 左右进入转轮脱附区进行脱附，沸石中的有机物受到热空气加热后从沸石中挥发出来，此时、脱附出来的废气属于高浓度、小风量、高温度的有机废气进入催化燃烧炉氧化分解，并释放出大量能量，有机物利用自身氧化燃烧释放出的热量维持自燃，催化炉正常运行时一般不需要额外的加热设备辅助加热，做到真正的节能、环保，同时，整套装置安全、可靠、无任何二次污染。

表 3-2 变动后的拉弯矫直废气处理系统参数表

系统名称	拉弯矫直废气处理系统
风量 (m ³ /h)	5000
设计进口浓度 (mg/m ³)	20-4000
占地 C*L (m)	10m×3.0m
总重 (t)	15 吨左右
装机总功率 kw	85
转轮吸附效率%	≥97% (设计条件下)
催化燃烧装置风量 Nm ³ /h	5000
催化剂装填量 (kg)	0.2
催化剂使用周期	2 年
催化温度°C	350
停留时间 (s)	1.25
催化剂型号	高效广谱型催化剂
催化燃烧装置去除效率%	≥98%

吸附箱保温	50mm 岩棉板
阻火器	200mmx200mm*1 套
防雷接地系统	Ø12 圆钢等电位连接

根据设计条件，严格落实，沸石转轮浓缩装置吸附和脱附的状态切换、保证脱附温度等要求，可确保吸附的废气及时、有效的被脱附，浓缩吸附效率可达到 98%以上。根据《催化燃烧法工业有机废气治理工程技术规范》（HJ 2027-2013）催化燃烧装置去除效率可达到 97%以上。整体废气去除效率可达到 95%以上，且能保证在任何工况下都稳定达到设定的去除效率。

变动前后上述废气产生及排放情况如下表 3-4 和表 3-5:

表 3-4 变动前涉及的废气污染物有组织产生及排放情况表

污染源	污染因子	风量 (m ³ /h)	产生情况			治理措施及效率	排放情况			排放浓度标准 mg/m ³	排放方式
			产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
熔化	颗粒物	27000	840.6268	22.6969	30.9813	布袋除尘器：98%	16.8118	0.4539	0.6196	20	FQ-01
	锡及其化合物		15.2113	0.411	2.0182		0.3045	0.0082	0.0404	5	
拉弯矫直	非甲烷总烃	5000	241.4886	1.9319	9.4934	催化燃烧，95%	19.32	0.097	0.4747	60	FQ-10
铣面	油雾	5000	21.978	0.11	0.54	油雾净化装置： 90%	2.1978	0.011	0.054	5	FQ-13

表 3-5 变动后涉及的废气污染物有组织产生及排放情况表

污染源	污染因子	风量 (m ³ /h)	产生情况			治理措施及效率	排放情况			排放浓度标准 mg/m ³	排放方式
			产生浓度 mg/m ³	产生速率 kg/h	产生量 t/a		排放浓度 mg/m ³	排放速率 kg/h	排放量 t/a		
熔化	颗粒物	27000	840.6268	22.6969	30.9813	布袋除尘器+洗涤塔；98%	16.8118	0.4539	0.6196	20	FQ-01
	锡及其化合物		15.2113	0.411	2.0182		0.3045	0.0082	0.0404	5	
拉弯矫直	非甲烷总烃	5000	241.4886	1.9319	9.4934	沸石转轮浓缩+催化燃烧，95%	19.32	0.097	0.4747	60	FQ-10
铣面	油雾	12000	9.8	0.1176	0.588	油雾净化装置；90%	0.98	0.0118	0.0588	5	FQ-13

由上表可知：此次变动后上述熔化产生的锡及其化合物、拉弯矫直产生的非甲烷总烃能满足《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）中表 1 的标准；铣面产生的油雾能满足《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 标准；熔化工序产生的颗粒物能满足《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2020）表 1 标准。

变动前后上述工序无组织废气产生及排放情况如下表 3-5 和表 3-7:

表 3-6 变动前废气无组织排放情况表

序号	产生源	污染物	产生量(t/a)	面源		
				长度 m	宽度 m	高度 m
1	初轧、粗轧、中轧、 预精轧、精轧	油雾	1.3543	247.5	81	12.5

表 3-7 变动后废气无组织排放情况表

序号	产生源	污染物	产生量(t/a)	面源		
				长度 m	宽度 m	高度 m
1	初轧、粗轧、中轧、 预精轧、精轧	油雾	1.3063	247.5	81	12.5

变动前后废气污染物排放总量情况如下表 3-8:

表 3-8 变动前后废气污染物产生及排放情况一览表 (t/a)

污染物名称		变动前	变动后	变化量
有 组 织	硫酸雾	0.4031	0.4031	0
	SO ₂	0.64	0.64	0
	NO _x	2.0956	2.0956	0
	颗粒物	1.0036	1.0036	0
	非甲烷总烃	0.4747	0.4747	0
	锡及其化合物	0.0404	0.0404	0
	油雾	1.2189	1.2357	+0.0168
无 组 织	油雾	1.3543	1.3063	-0.048
	颗粒物	0.0168	0.0168	0
	SO ₂	0.028	0.028	0
	NO _x	0.131	0.131	0
合 计	硫酸雾	0.4031	0.4031	0
	SO ₂	0.668	0.668	0
	NO _x	2.2266	2.2266	0
	颗粒物	1.0204	1.0204	0
	非甲烷总烃	0.4747	0.4747	0
	锡及其化合物	0.0404	0.0404	0
	油雾	2.5732	2.542	-0.0312

综上，公司此次变动不改变废气污染物的治理效率和排放去向，不增加废气污染物种类，废气排放总量减少，对大气环境产生有利影响。

3.2 废水

与本项目原环评内容相比，本次变动不增加废水污染物产生及排放总量。

3.3 固废

(1) 固体废物变动影响分析

与本项目原环评内容相比，本次固体废物变动主要体现在以下四个方面：①熔化工序产生的颗粒物处理系统增加洗涤塔，定期更换填料产生废鲍尔环（约 0.1 吨/5 年），由相关单位回收；②拉弯矫直废气增加沸石转轮浓缩装之后，沸石定期更换新增产生废沸石（1 吨/8 年）；③随着《国家危险废物名录（2021 年版）》的发布，乳化液、切削液、压延油等空桶需进行更新修正，由 900-041-49 调整为 900-249-08；④根据排污许可自行监测要求，废水总排口需安装在线检测设备，运行过程中会产生测试分析废液（0.8t/a）。

但全厂固体废物的分类收集、分区暂存、一般工业固废综合利用、危险废物委托处置、暂存仓库规范设计和管理等贮存处置方式与原环评内容相比均未发生变化，全厂固废可实现“0”排放，不增加不利环境影响。

此次变动前后全厂固废变动情况如下表：

表 3-9 本项目变动前后后固体废物处置情况表

固废名称	来源	性质	废物代码	变动前产生量 t/a	变动后产生量 t/a	变化量 t/a	处理处置方式
炉渣	熔化连铸	一般 固废	10	193.937	193.937	0	由相关单位回收
布袋集尘	除尘		66	29.6679	29.6679	0	由相关单位回收
废包装材料	原材料包装		04	60	60	0	由相关单位回收
废二吊方袋	物料转运		06	4	4	0	由相关单位回收
废研磨辊	研磨抛光		06	10	10	0	由相关单位回收
废耐火水泥	熔化炉保养		46	100	100	0	由相关单位回收
废耐火材料棉	熔化炉保养		46	12	12	0	由相关单位回收
废离子交换树脂	纯水制备		06	3.5	3.5	0	由相关单位回收
纯水制备产生的废炭滤和砂滤	纯水制备		46	3.9	3.9	0	由相关单位回收
废鲍尔环	洗涤塔		06	0	0.1 (5 年)	+0.1 (5 年)	由相关单位回收
废乳化液	初轧、粗轧	危险 废物	900-006-09	101.752	101.752	0	委托无锡金鹏水处理有限公司处置
乳化液、切削液、压延油等空桶	初轧、粗轧、铣面等		900-249-08	5.22	5.22	0	委托江苏爱科固体废物处理有限公司处置
废含油过滤布、含油刮脂器和过滤袋等	中轧、预精轧、精轧、酸洗、脱脂等		900-041-49	41	41	0	委托江苏爱科固体废物处理有限公司处置
含油硅藻土	中轧、预精		900-041-49	58	58	0	委托江苏昕鼎丰环保

	轧、精轧						科技有限公司处置
废压延油和废液 压油	中轧、预精 轧、精轧等		900-204-08	12	12	0	委托江苏昕鼎丰环保 科技有限公司处置
槽渣	酸洗、防锈等		336-064-17	6	6	0	委托江苏爱科固体废 物处理有限公司处置
含油废抹布废劳 保用品	设备保养		900-041-49	3	3	0	委托江苏爱科固体废 物处理有限公司处置
油雾处理收集的 废油	油雾净化		900-006-09	10.9698	10.9698	0	委托无锡金鹏水处理 有限公司处置
废荧光灯管	车间照明		900-023-29	0.1	0.1	0	委托苏州伟翔电子废 弃物处理技术有限公司 处置
含铜污泥	废水处理		336-064-17	140	140	0	委托盛隆资源再生 (无锡)有限公司处置
废沸石	废气处理		900-041-49	0	1 (8年)	+1 (8年)	
废 RO 膜	废水处理等		900-041-49	0.8	0.8	0	
化学品包装容器	品保等		900-047-49	6	6	0	委托江苏爱科固体废 物处理有限公司处置
实验室废液	在线监测 、品 保等		900-047-49	0.1	0.9	+0.8	
废水处理产生的 废炭滤和砂滤	废水处理		900-041-49	6.45	6.45	0	
废叉车电瓶	叉车保养		900-052-31	0.1	0.1	0	委托江苏信炜能源发 展有限公司处置
生活垃圾	员工生活	生活 垃圾	99	26.55	26.55	0	环卫清运

(2) 固体废物管理措施

1) 一般工业固废

※安全贮存要求:

要按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)的要求设置暂存场所。不得露天堆放,防止雨水进入产生二次污染。

一般工业固体废物临时贮存仓库按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)中II类场标准相关要求建设,地面基础及内墙采取防渗措施,使用防水混凝土。一般固体废物按照不同的类别和性质,分区堆放。通过规范设置固体废物暂存场,同时建立完善厂内固体废物防范措施和管理制度,可使固体废物在收集、存放过程中对环境的影响至最低限度。

※综合利用要求

一般工业固废应根据其特性和利用价值,优先进行资源化利用。

2) 危险废物

※安全贮存要求：

①贮存设施或场所，贮存设施或场所应遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）设置，并分类存放、贮存，并必须采取防扬散、防流失、防渗漏及其他防止污染环境的措施，不得随意露天堆放；

②对危险固废储存场所应进行处理，如采用工业地坪，消除危险固废外泄的可能。

③对危险废物的容器或包装物以及收集、贮存、运输、处置危险废物的设施、场所，必须设置危险废物识别标志；

④危险废物禁止混入非危险废物中贮存，禁止与旅客在同一运输工具上载运；

⑤固体废物不得在运输过程中沿途丢弃、遗撒。如将固体废物用防静电的薄膜包装于箱内，再采用专用运输车辆进行运输；

⑥在包装箱外可设置醒目的危险废物标志，并用明确易懂的中文标明箱内所装为危险废物等等。

本项目危险废物仓库按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）有关要求建设。其中，基础防渗层为至少 1m 厚粘土层（渗透系数 $\leq 10^{-7}$ cm/s）或 2mm 厚高密度聚乙烯，或至少 2mm 厚的其他人工材料（渗透系数 $\leq 10^{-10}$ cm/s），危险废物堆场做到防风、防雨、防晒、防渗等。

根据《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，具体要求见表 3-10。危险固废暂存间的环境保护图形标志的要求见表 3-11。

表 3-10 贮存设施建设要求

序号	贮存设施建设要求	本项目拟实施情况	是否相符
1	设置警示标志，配备通讯设备、照明设施和消防设施	企业通讯设备、照明设施和消防设施齐全	相符
2	根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，设置防雨、防火、防雷、防扬尘、防渗漏及泄漏液体收集装置	企业贮存设施遵照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023 设置，并分类存放、贮存	相符
3	对易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物进行预处理，稳定后贮存	本项目不涉及易爆、易燃及有毒气体	相符
4	贮存易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物贮存设施应按照应急管理、消防、规划建设等相关职能部门的要求办理相关手续		相符

5	贮存废弃剧毒化学品的，应按照公安机关要求落实治安防范措施	本项目不涉及废弃剧毒化学品	相符
6	危险废物仓库须设置气体导出口及气体净化装置，确保废气达标排放	本项目产生的危险废物储在密闭容器内或 PE 包装袋内，无废气挥发，不需设置气体净化装置	相符
7	企业严格执行《省生态环境厅关于印发江苏省危险废物贮存规范化管理专项整治行动方案的通知》(苏环办[2019]149 号)要求，按照《环境保护图形标志固体废物贮存(处置)场》(GB15562.2-1995)和危险废物识别标识设置规范设置标志(具体要求必须符合苏环办(2019)327 号附件 1“危险废物识别标识规范化设置要求”的规定)	项目建成后，企业将在公司门口设置危废信息公开栏，危废仓库外墙及危废贮存处墙面设置贮存设施警示标志牌	相符
8	在危险废物仓库出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控，并与中控室联网(具体要求必须符合苏环办(2019)327 号附件 2“危险废物贮存设施视频监控布设要求”的规定)	本次环评已对危废仓库的建设提出设置监控系统的要求，主要在仓库出入口、仓库内、公司门口等关键位置安装视频监控设施，进行实时监控	相符

综上所述，本项目产生的固体废物均采取相应的回收利用和处置措施后，对周围环境基本无影响。

※合理处置的要求

危险固体废物应遵循减量化、无害化的原则，建设单位应加强生产管理，源头上减少危险固废的产生，对已产生的危险废物应进行合理的收集和暂存，并合理安排时间委托有相应资质的危险废物处理处置单位处理处置。

综上所述，本项目变动后，各类固废妥善处理，零排放，不会对环境造成二次污染。

3.4 噪声

与本项目原环评内容相比，本次变动不涉及噪声污染物设备的增加，且厂界外 200 米范围内无声环境敏感目标，因此对周围声环境无影响。

3.5 环境风险

与本项目原环评内容相比，本次变动不涉及环境风险物质种类新增和存在量的变化，也不涉及环境风险防范措施的改变，因此不改变原环评环境风险评价的结论。

4、结论

综上所述，项目发生变动后，对照《关于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）和《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），项目的变动均不属于重大变动；本项目发生以上一般变动后，废气、废水和固废污染物种类、排放量不增加，也不新增高噪声污染物产生设备。本报告认为，变动后，建设单位全面落实原报告表中提出的环保措施后，对周围环境的影响较变动前不变。且建设项目发生的变动，不改变原环评报告的评价结论。从环保角度分析，本项目的此次变动是可行的。

根据《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》，应当根据此变动分析报告的内容和要求，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。

特此说明。

5、附图附件

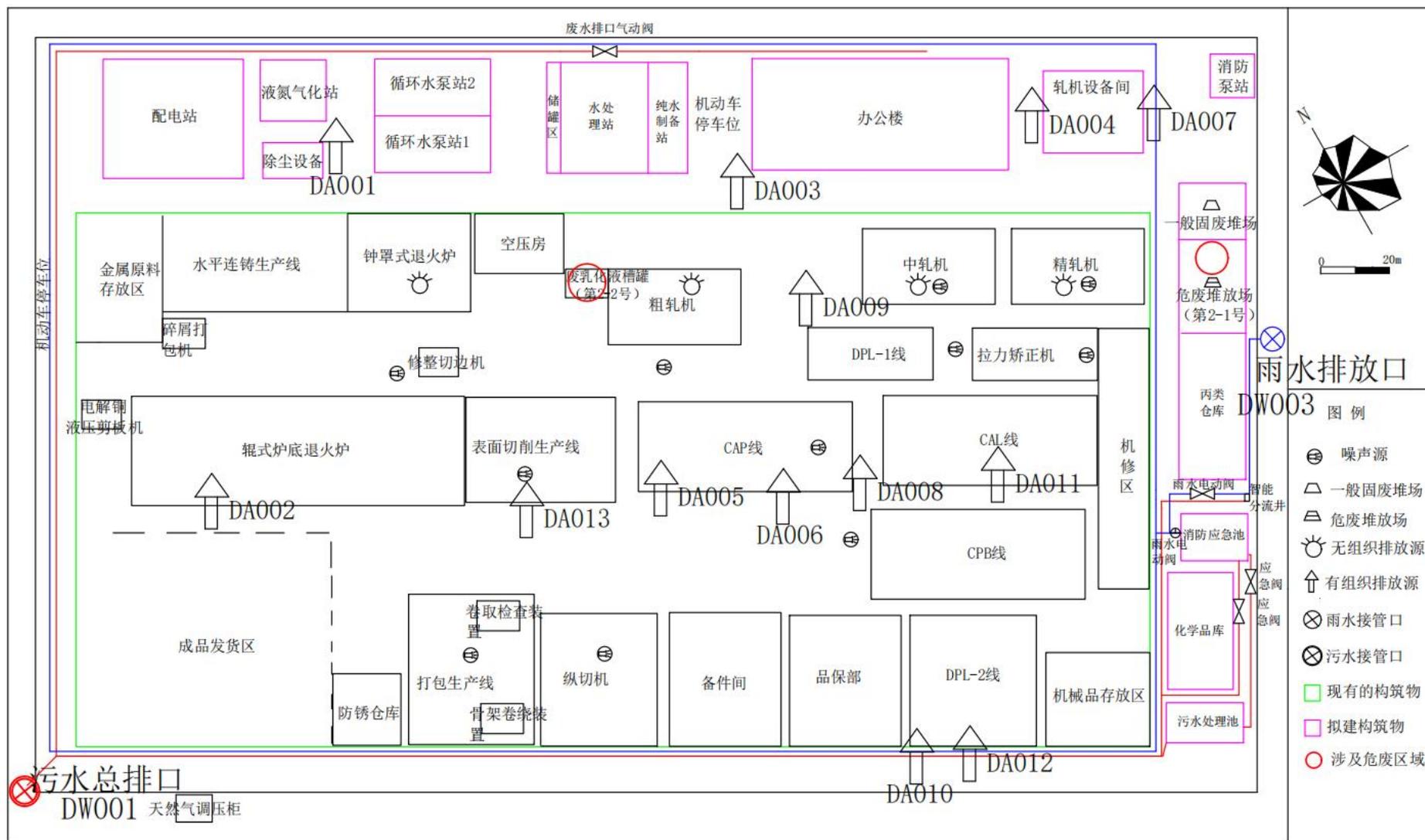
附图 1：变动后厂区平面布局图

附图 2：变动前厂区平面布局图

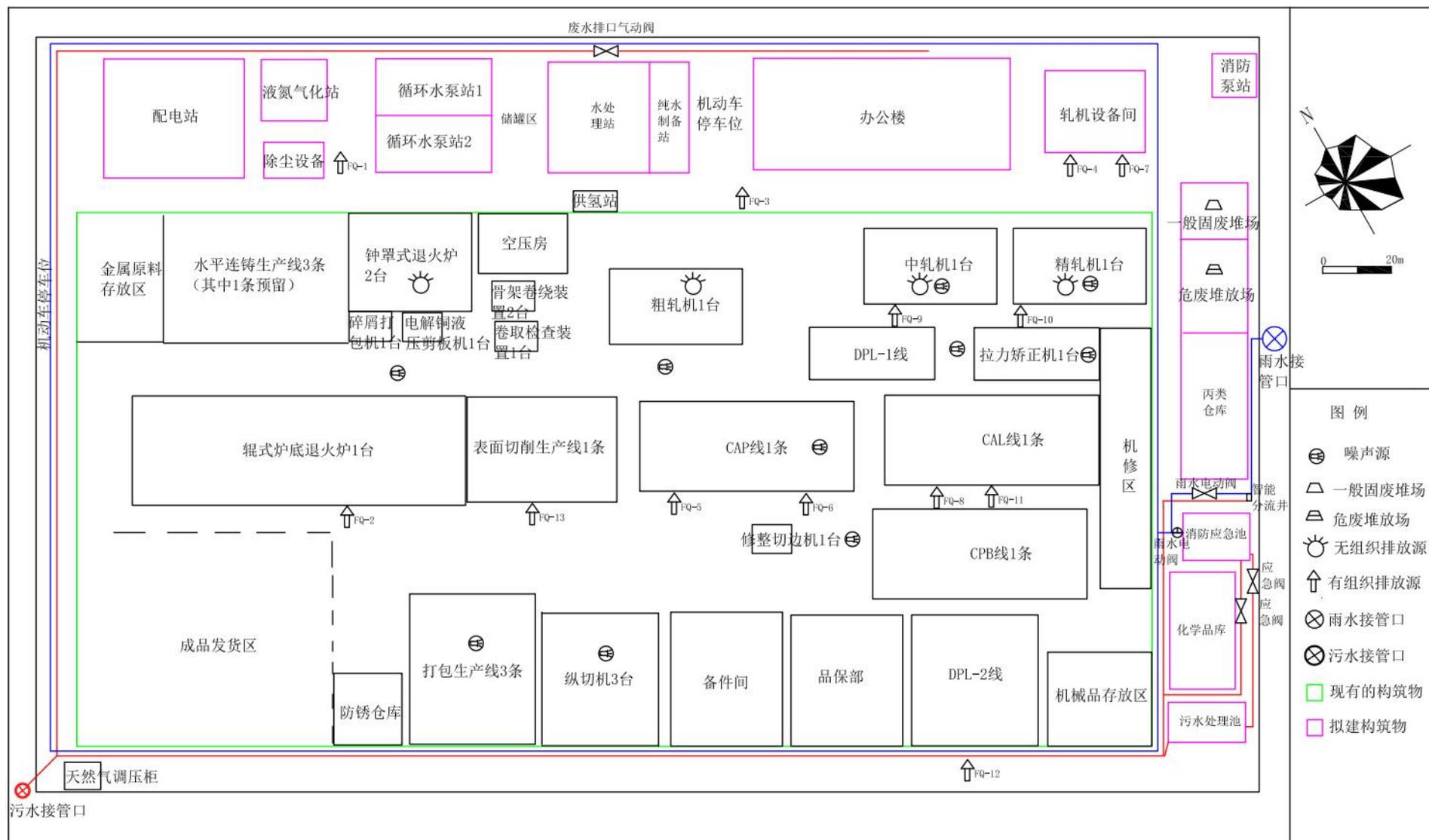
附件 1：环境影响报告表批复

附件 2：委托编制合同

附件 3：公示截图



附图1 变动后厂区平面布局图



附图2 变动前厂区平面布局图

附件 1 环评批复

无锡市行政审批局文件

锡行审环许（2021）7108 号

关于鑫古河金属（无锡）有限公司 年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬迁 改造项目环境影响报告表的批复

鑫古河金属（无锡）有限公司：

你单位报送的由南京源恒环境研究所有限公司编制的《年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬迁改造项目环境影响报告表》（以下称“报告表”）及无锡市环境科学学会出具的技术评估意见（锡环学评估（2021）29 号）等相关材料均悉。经研究，审批意见如下：

一、根据报告表的结论和技术评估意见，在落实报告表中提出的各项污染防治及风险防范措施的前提下，从生态环境保护角度分析，同意该项目按照报告表中的建设内容在拟定地点进行建设。

本项目性质为迁建，建设地点为无锡市新吴区城南路 233-3

号（租用无锡市欣旺实业总公司空置厂房），总投资 19245 万元，建设年产 10000 吨 5G 用高频、高导电子材料搬迁改造项目，全厂形成年产磷青铜带 7200 吨、引线框架带 2800 吨的生产能力。项目投产后的产品、规模、生产工艺、设备的类型和数量必须符合报告表内容。

二、在项目工程设计、建设和环境管理中，你单位必须逐项落实报告表中提出的各项生态环境保护措施要求，严格执行环保“三同时”及“以新带老”制度，确保污染物达标排放，并须着重做到以下几点：

1. 全过程贯彻清洁生产原则和循环经济理念，采用先进工艺和先进设备，加强生产管理和环境管理，减少污染物产生量和排放量，项目单位产品物耗、能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产先进水平。

2. 贯彻节约用水原则，减少外排废水量。排水系统实施雨污分流，本项目生产废水（氮、磷废水）经自建污水处理设施处理后，部分尾水达到《城市污水再生利用-工业用水水质》（GB/T19923-2005）表 1 中标准后回用于循环冷却系统补水，其余尾水、淋浴废水与经化粪池预处理的生活污水一并达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中的三级标准和《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T31962-2015）表 1 中标准（其中总铜、总锌参照执行《电镀污染物排放标准》（GB21900-2008）表 3 标准）接入新城水处理厂集中处理。本项目只允许设置一个污水排放口。

3. 进一步优化废气处理方案，严格控制无组织废气排放，确保各类工艺废气的收集治理措施、处理效率及排气筒高度等均达到报告表提出的要求，各工艺废气分别经对应排气筒排放。流槽保温天然气燃烧废气、熔化工序产生的锡及其化合物、拉弯矫直工序产生的非甲烷总烃、酸洗工序和储罐呼吸产生的硫酸雾排放执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 中的标准；轧制、铣面工序产生的油雾参照执行上海市《大气污染物综合排放标准》（DB31/933-2015）表 1 和表 3 标准；熔化工序产生的颗粒物、退火炉天然气燃烧废气执行江苏省《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）表 1 标准。

厂区内非甲烷总烃无组织排放监控点浓度执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）中表 2 中排放限值。

本项目共设排气筒 13 根。

4. 选用低噪声设备，合理布局并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类排放标准。

5. 按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施，固体废物零排放。生活垃圾委托环卫部门处理；一般废物综合利用处置；危险废物应委托具备危险废物处置资质的单位进行安全处置，并按规定办理危险废物转移处理审批手续。固体废物在厂区的堆放、贮存、转移等应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》

（GB18599-2020）和《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）的有关要求，防止产生二次污染。

6、做好土壤和地下水污染防治工作。落实报告表中提出的分区防渗要求，酸洗车间、化学品仓库、危废暂存间、污水处理站等区域采取重点防渗措施，制订地下水跟踪监测计划和应急响应措施。

7. 建立环境风险应急管理体系与环境安全管理制度，严格落实报告表环境风险分析篇章中的事故应急防范、减缓措施，防止生产过程、储运过程及污染治理措施事故发生。按导则要求另行编制企业环境风险应急预案，并报生态环境部门备案。

8. 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。加强酸性废气处理装置运行管理工作，安装碱液自动添加装置，安装酸性废气处理装置工况在线监控设备；污水总排放口安装流量计并按国家有关规范安装 COD、氨氮、总氮、总磷、铜在线监测装置。以上在线监控设备均应与新吴生态环境部门联网。

9. 根据报告表推荐，全厂厂界外周边 100 米范围，不得新建居民住宅区、学校、医院等环境保护敏感点。

三、本项目正式投产后，全公司污染物排放考核量不得突破“建设项目排放污染物指标申请表”核定的限值，污染物年排放总量初步核定如下：

1. 大气污染物：（全厂）（有组织）硫酸雾 \leq 0.4031 吨、二

二氧化硫 \leq 0.64 吨、氮氧化物 \leq 2.0956 吨、颗粒物 \leq 1.0036 吨、非甲烷总烃 \leq 0.4747 吨、锡及其化合物 \leq 0.0404 吨、油雾 \leq 1.2189 吨。

2. 水污染物（接管考核量）：（全厂）废水排放量 \leq 121107.9842 吨、COD \leq 12.5885 吨、SS \leq 5.8426 吨、氨氮 \leq 0.6267 吨、总磷 \leq 0.6055 吨、总氮 \leq 4.8656 吨、铜 \leq 0.0351 吨、锡 \leq 0.0584 吨、锌 \leq 0.0292 吨、石油类 \leq 1.1686 吨、LAS \leq 0.0127 吨。

3. 固体废物：全部综合利用或安全处置。

四、严格落实生态环境保护主体责任，你单位应当对报告表的内容和结论负责。

五、本项目应当在启动生产设施或者在实际排污之前申领排污许可证，未取得排污许可证的，不得排放污染物。项目的环保设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时运行。项目工程竣工后，按规定办理项目竣工环保验收手续，“以新带老”内容纳入“三同时”竣工验收范围。

六、开展内部污染防治设施（污水处理设施等）安全风险辨识，健全污染防治设施稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。

七、项目建设期间的环境现场监督管理由新吴生态环境综合行政执法部门负责。

八、该审批意见从下达之日起五年内有效。如有不实申报，本行政许可自动失效；如项目的性质、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，本项目的环评文件应当重新报批。

（项目代码：2020-320214-32-03-676800）



抄送：无锡市生态环境局、无锡市新吴生态环境局

无锡市行政审批局办公室

2021年9月24日印发

附件 2 公示截图