紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用一般变动环境影响分析报告

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司

2026 年 9 月

目录

1 前言 1
2 变动情况 4
2.1 环保手续履行情况 4
2.2 变动内容 4
2.3 环评批复要求及落实情况 9
2.4 重大变动清单对照分析 11
3 评价要素变动分析 14
3.1 评价等级及评价范围变化 14
3.2 评价标准 14
4 变动环境影响分析 17
4.1 大气环境影响分析 17
4.2 水环境影响分析 20
4.3 声环境影响分析 20
4.4 固废影响分析 20
4.5 总量达标排放分析 20
4.6 环境风险分析 21
4.7 项目变动与排污许可管理衔接说明 22
5 结论 23

1 前言

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司成立于2024年9月25日，主要从事石灰和石膏、轻质建筑材料、新型建筑材料制造、非金属矿物制品制造和销售。企业2024年投资2018.01万元，建设“紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用”，该项目租赁位于江北新区玉带路2号厂房建设脱硫石膏加工生产线，购置热风燃烧机、滚筒、冷却输送机等生产设施，将外购原料二水石膏经热风机、滚筒加热冷却后得到成品半水石膏，年产半水石膏约15万吨/年。该项目于2025年4月24日获得南京江北新区管理委员会行政审批局批复（宁新区管审环表复[2025]39号）。

目前本项目已完成半水石膏烘干线的建设，对照环评报告，涉及以下变动：

（1）工艺变动情况

①环评中为保证烘干效率，脱硫石膏先经打散后再送至烘干炉中烘干；实际建设中因项目脱硫石膏原料结团不严重且烘干炉中自带抄板、打散装置，可替代独立的打散装置，故取消烘干前的打散工艺；

②因项目脱硫石膏主要来源于电厂脱硫塔，电厂使用的煤炭中含有一定铁矿物，煤炭燃烧后烟气中含有一定铁氧化物，经脱硫处理时会进入脱硫石膏中，故实际建设中原料输送过程中增加除铁器以除去铁屑，增加一般固废除铁杂质；

③环评中石膏烘干后经输送管道中的滤网过滤掉烘干过程中的结块，随后将结块产品送至立磨进行磨粉，其他产品送至成品罐存放，立磨磨粉后产品送至成品罐存放；实际建设中因原料松散度较高，几乎无超大结块，烘干后无需对大结块进行单独磨粉，且钢磨设备本身自带格栅，兼具粗破、细磨功能，无需过滤后单独磨粉，故取消建设立磨，改建设为2台钢磨，布置于烘干车间的烘干炉后道，烘干后产品全部进入钢磨进行磨粉，磨粉后产品送至成品罐存放。

（2）设备变动情况

①环评中密闭螺旋输送机实际建设变为密闭皮带输送机；

②本次变动新增除铁器；

③环评中双轴打散机实际取消建设；

④环评中一、二段烘干之间采用送料输送机输送，实际建设中采用进料绞龙输送；

⑤因实际建设中采用大功率燃烧机故实际建设中燃烧机数量减少 8 台；

⑥环评中立磨实际建设变为 2 台钢磨；

⑦新增 1 座 250m^3、2 座 30m^3（备用）成品罐、1 个 50m^3 燃料罐。

（3）平面布置变动情况

①环评中设置 1 个 50m^3 燃料罐，用于存放项目烘干用的醇基燃料，布置于烘干车间地下；实际建设中设置 2 个 50m^3 燃料罐，布置于烘干车间外东侧，四周设有围堰。

②环评中磨粉过程设置在磨粉车间；实际建设中取消磨粉车间建设，磨粉工艺设置在烘干车间，原磨粉车间变为成品库；

③环评中设置 1 座 250m^3 成品罐存放产品，成品罐粉尘经仓顶除尘装置处理后经 15m 高 FQ-2 排气筒排放；实际建设中设置了 2 座 250m^3、2 座 30m^3（备用）成品罐存放产品，成品罐粉尘经仓顶除尘装置处理，处理后废气经 16m 高 FQ-2 排气筒排放。

④环评中一般固废库、危险废物暂存点设计放置在原料仓库中；实际建设中设置在办公楼一楼。

（4）环保设施变动情况

①环评中立磨布置在磨粉车间，磨粉粉尘经设备自带脉冲除尘装置处理后经 15m 高排气筒 FQ-2 排放；实际建设中取消磨粉车间、立磨的建设，钢磨设置在烘干车间，钢磨与烘干机之间由管道连接，钢磨设备密闭，故磨粉粉尘全部由管道收集后经设备自带脉冲除尘装置处理后经 27m 高排气筒 FQ-1 排放。

②环评中石膏烘干过程中设备密闭，粉尘经管道收集后经“滤筒除尘+布袋除尘”处理后经 15m 高排气筒 FQ-1 排放；由于石膏烘干粉尘有含水率高、易结块、腐蚀性大、粉尘比重大的特点，且实际建设中根据原辅材料、生产工况的粉尘粒径稳定、无大颗粒杂物的特性，无需设置前置滤筒预处理，且石膏粉末易吸湿板结，使用滤筒除尘易发生堵塞，导致除尘设施失效，项目烘干尾气温度较高，相较于布袋，普通滤筒的耐热性不足，故省去一级冗余设备，改用设备密封性更好、故障率更低的单台大布袋除尘器进行处理，除尘器布袋采用玻璃纤维复合针刺滤料，具有耐高温、耐热冲击、耐磨、耐中等酸碱腐蚀等优点，为增加除尘措施运行稳定性，故烘干废气由管道收集后经“布袋除尘”处理后经 27m 高排气

筒 FQ-1 排放。

③环评中设计烘干粉尘收集风量为 6000m^3/h；实际建设中因改用 HMD-96-8 型 8 室每室 96 袋的大型布袋除尘器，共 800 条滤袋，总过滤面积约 800m^2，布袋及箱体变大，布袋材质变致密，为保证过滤风速及粉尘处理效率，布袋除尘器风量增大为 46000m^3/h。

④为减少对周边环境的影响，项目实际建设中 FQ-1 排气筒高度由 15m 增加为 27m；FQ-2 排气筒高度由 15m 增加为 16m。

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》：“建设项目环境影响评价文件经批准后、通过竣工环境保护验收前的建设过程中，项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个因素中的一项或一项以上发生变动，未列入重大变动清单的，界定为一般变动。建设项目涉及一般变动的，纳入排污许可和竣工环境保护验收管理”。

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），本项目性质、规模、建设地点、生产工艺和环境保护措施五个因素均没有发生重大变动。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》（苏环办〔2021〕122 号）中的“附件 2、建设项目一般变动环境影响分析编制要求”编制《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用一般变动环境影响分析》，作为竣工环境保护验收和变更排污许可证的附件。

2 变动情况

2.1 环保手续履行情况

《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用环境影响报告表》于 2025 年 4 月 24 日获得南京江北新区管理委员会行政审批局批复（宁新区管审环表复[2025]39 号）。

2.2 变动内容

2.2.1 建设内容、规模、性质地点概况

企业实际建设内容、建设地点、性质、规模等均未发生变化，详见表 2.2-1。

表 2.2-1 项目基本信息概况表

类别	环评设计内容	本次变动后	变动情况
项目名称	紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用		
建设单位	紫竹环保新材料科技（南京）有限公司	紫竹环保新材料科技（南京）有限公司	无变动
建设内容及规模	投资 2018.01 万元，租赁位于江北新区玉带路 2 号厂房建设脱硫石膏加工生产线，购置热风燃烧机、滚筒、冷却输送机等生产设施，将外购原料二水石膏经热风机、滚筒加热冷却后得到成品半水石膏，年产半水石膏约 15 万吨/年	投资 2018.01 万元，租赁位于江北新区玉带路 2 号厂房建设脱硫石膏加工生产线，购置热风燃烧机、皮带机、冷却输送机等生产设施，将外购原料二水石膏经热风机、滚筒加热冷却后得到成品半水石膏，年产半水石膏约 15 万吨/年	部分设备发生变动
建设地点	江北新区玉带路 2 号	江北新区玉带路 2 号	无变动
项目性质	C3012 石灰和石膏制造 N7723 固体废物治理	C3012 石灰和石膏制造 N7723 固体废物治理	无变动

2.2.2 工程概况

本项目工程概况见下表。

表 2.2-2 建设项目工程内容一览表

项目名称	建设名称	设计能力	实际建设情况	变化情况
主体工程	烘干车间	812m^2	812m^2	无变化
	磨粉车间	330m^2	/	取消建设
贮运工程	原料仓库	812m^2	812m^2	无变化
	成品库	220m^2	550m^2	面积增大，原磨粉车间变为成品库
	成品罐	1*250m^3	2*250m^3	增加 1 个成品罐

	燃料罐		1*50m³ 位于烘干车间内，埋地储罐	2*50m³ 位于烘干车间外东侧，地上储罐	增加 1 个燃料罐，位置变化
公用工程	给水		1097.52t/a	1097.52t/a	无变化
	排水		生活污水定期清运至南京化工园玉带污水处理厂	生活污水定期清运至南京化工园玉带污水处理厂	无变化
	供电		300kW·h/年	300kW·h/年	无变化
辅助工程	办公区		300m²	300m²	无变化
环保工程	废气处理	烘干粉尘	旋风除尘+脉冲除尘+15m 高 FQ-1 排气筒	脉冲除尘+27m 高 FQ-1 排气筒	处理措施及排气筒高度变化
		燃料燃烧废气			
		储罐呼吸废气	燃烧器+15m 高 FQ-1 排气筒	燃烧器+27m 高 FQ-1 排气筒	排气筒高度变化
		磨粉粉尘	脉冲除尘+15m 高 FQ-2 排气筒	设备自带脉冲除尘+27m 高 FQ-1 排气筒	排气筒变化
		成品罐粉尘	仓顶除尘设备+15m 高 FQ-2 排气筒	仓顶除尘设备+16m 高 FQ-2 排气筒	排气筒高度变化
		原料库、成品库粉尘	密闭储存+无组织排放	密闭储存+无组织排放	无变化
		包装粉尘	移动式除尘器+无组织排放	移动式除尘器+无组织排放	无变化
		装卸车粉尘	无组织排放	无组织排放	无变化
	废水处理	生活污水	化粪池 10m³	化粪池 10m³	无变化
	固废处理	一般固废仓库	10m²	10m²	无变化
		危险废物暂存点	5m²	5m²	无变化
	噪声	Leq	厂房隔声、距离衰减	厂房隔声、距离衰减	无变化

2.2.3 产品方案

本项目产品方案无变动，具体见下表。

表 2.2-3 本项目产品方案

序号	工程名称（车间、生产装置或生产线）	产品名称	生产能力（t/a）		年运行时数（h）
			设计	实际	
1	半水石膏生产线	半水石膏	15 万	15 万	7920

2.2.4 生产工艺

1、原辅材料

本项目原辅材料无变动。

表 2.2-4 主要原辅材料情况一览表 单位：t/a

产品线	原料名称	规格、成分	年用量		储存方式	变化情况
			设计	实际		

半水石膏生产线	二水硫酸钙	散装/吨袋	18 万	18 万	仓库堆存	无变化
	醇基燃料	燃料罐，甲醇 75%、乙醇 20%、丙醇 5%	1500	1500	燃料罐	无变化

2、生产设备

本项目生产设备变动情况见下表。

表 2.2-5 主要设备一览表

序号	生产线	主要工艺	设备名称	规格、型号	数量/台		变化情况
					设计	实际	
1	半水石膏生产线	上料	进料仓	2*5 米	1	1	无变化
2			震打电机	/	0	1	+1
3		物料输送	进料输送机	6 米	1	0	-1
4			皮带输送机	0.8*12 米	0	1	+1
5			除铁器	YC-500*500	0	1	+1
6		打散	双轴打散机	1*3 米	1	0	-1
7		物料输送	送料输送机	12 米	1	0	-1
8			进料绞龙	ф400	0	1	+1
9		烘干	一段烘干机	2*18 米	1	1	无变化
10		烘干	二段烘干机	3*26 米	1	1	无变化
11		物料输送	罗茨风机	/	1	1	无变化
12		燃料燃烧	燃烧机	/	12	4	-8
13		磨粉	立磨	15t/h	1	0	-1
14			钢磨	/	0	2	+2
15		物料输送	星型卸料器	YGDA-16	0	2	+2

3、生产工艺

（1）生产工艺流程

项目生产工艺流程变动情况如下。

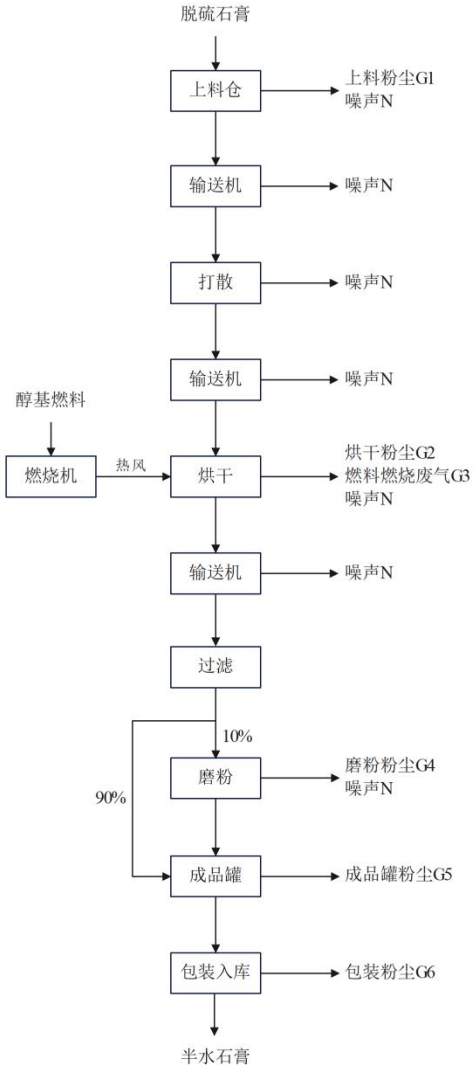


图 2.2-1 环评设计生产工艺流程

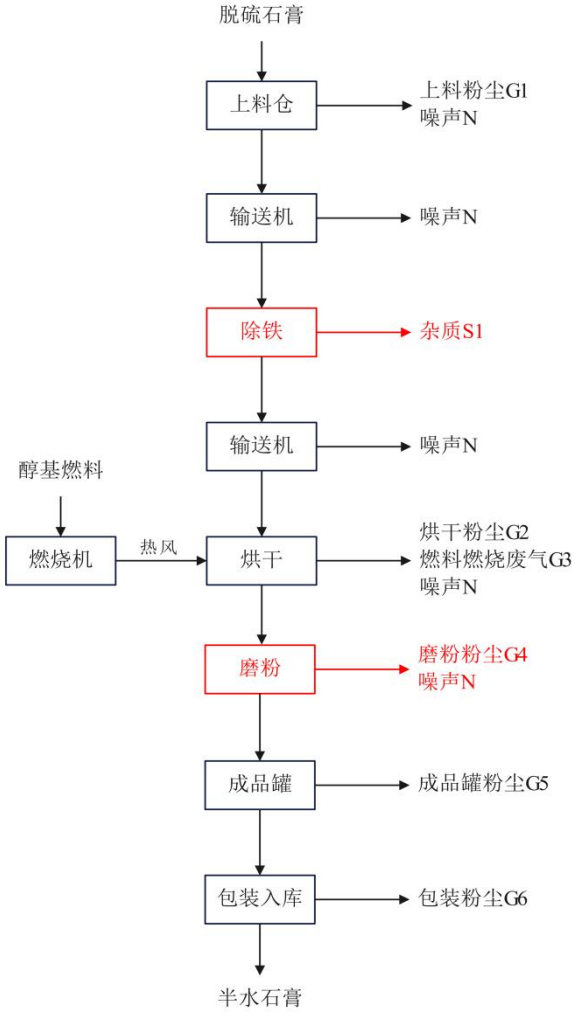


图 2.2-2 实际建设生产工艺流程

本次变动中主要工艺变动内容如下：因烘干炉中自带抄板、打散装置，故取消烘干前的打散工艺；因脱硫石膏中含有少量铁屑，故实际建设中原料输送过程中增加除铁器以除去铁屑；产品烘干后全部进入钢磨进行磨粉，磨粉后产品送至成品罐存放。

工艺流程简述：

（1）上料：使用装载机将脱硫石膏输送至料斗中，此工序会产生上料粉尘 G1、噪声 N；

（2）输送：料斗中脱硫石膏由皮带输送机输送，输送过程中使用除铁器去除原料中杂质，此工序会产生杂质 S1；

（3）烘干：脱硫石膏由输送机输送至烘干机中进行烘干，去除多余水分，烘干过程中持续翻动石膏，烘干热源来自醇基燃料燃烧产生的热风，热风与石膏直接接触，一次、二次烘干时长均为 40-60min，一次烘干温度为 150-180℃、二次烘干温度为 130-150℃，此工序会产生烘干粉尘 G2、燃料燃烧废气 G3、噪声 N；

（4）磨粉：烘干后石膏需进一步进行磨粉，由罗茨风机经管道送至钢磨进行磨粉，研磨粉末粒径至 325 目，此工序会产生磨粉粉尘 G4、噪声 N。

（5）成品罐：磨粉后成品由管道送至成品罐内储存，罐内储存过程会产生成品罐粉尘 G5；

（6）包装入库：项目产品由成品罐底部放入吨袋中移至成品仓库存放，此工序会产生包装粉尘 G6；

此外，成品储存过程中会产生成品储存粉尘 G7；原料储存过程中会产生原料储存粉尘 G8、装卸车粉尘 G9；员工生活产生生活污水 W1、生活垃圾 S2；废气处理过程中会产生收集尘 S3；废润滑油及废油桶 S4；废包装袋 S5；燃料罐呼吸废气 G10。

2、产污环节

表 2-6 污染物产生情况表

类别	代码	产生工序	污染物名称	污染物	处置方式
废气	G1	上料	上料粉尘	颗粒物	物料湿润+无组织排放
	G2	烘干	烘干粉尘	颗粒物	脉冲除尘+27m 高排气筒 FQ-1 排放
	G3		燃料燃烧废气	颗粒物、SO_2、NOx	
	G4	磨粉	磨粉粉尘	颗粒物	设备自带脉冲除尘+27m 高排气筒 FQ-1 排放
	G5	成品罐	成品罐粉尘	颗粒物	仓顶除尘器+16m 高排气筒 FQ-2 排放
	G6	包装	包装粉尘	颗粒物	无组织排放
	G7	成品储存	成品储存粉尘	颗粒物	无组织排放
	G8	原料储存	原料储存粉尘	颗粒物	物料湿润+无组织排放

	G9	物料运输	装卸车粉尘	颗粒物	无组织排放
	G10	燃料储存	燃料罐呼吸废气	非甲烷总烃	焚烧+27m 高排气筒 FQ-1 排放
废水	W1	员工生活	员工生活污水	pH、COD、SS、氨氮、总磷、总氮	化粪池处理后用于定期清运至污水处理厂
噪声	N	设备运行	生产噪声	Leq	厂房隔声、距离衰减
固废	S1	除磁	除磁杂质	除磁杂质	收集外售
	S2	员工生活	生活垃圾	生活垃圾	交由环卫清运处置
	S3	废气处理	收集尘	收集尘	返回生产线
	S4	设备维护保养	废润滑油及废油桶	废润滑油及废油桶	交由有资质单位处置
	S5	原料进厂	废包装袋	废包装袋	收集外售

2.2.5 环境保护措施

表 2.2-7 环境保护措施变动情况

类别	环评设计	实际建设	变动情况
废气	①上料粉尘：无组织排放； ②燃料燃烧废气、烘干粉尘：滤筒除尘+脉冲除尘+15m 高排气筒 FQ-1； ③磨粉粉尘：设备自带脉冲除尘+15m 高排气筒 FQ-2； ④成品罐粉尘：仓顶除尘器+15m 高排气筒 FQ-2； ⑤包装粉尘：移动式除尘器+无组织排放； ⑥原料存放、成品存放：无组织排放； ⑦燃料储罐呼吸废气：收集至燃烧器焚烧+15m 高排气筒 FQ-1。 ⑧装卸车粉尘：无组织排放。	①上料粉尘：无组织排放； ②燃料燃烧废气、烘干粉尘：脉冲除尘+27m 高排气筒 FQ-1； ③磨粉粉尘：设备自带脉冲除尘+27m 高排气筒 FQ-1； ④成品罐粉尘：仓顶除尘器+16m 高排气筒 FQ-2； ⑤包装粉尘：移动式除尘器+无组织排放； ⑥原料存放、成品存放：无组织排放； ⑦燃料储罐呼吸废气：收集至燃烧器焚烧+27m 高排气筒 FQ-1。 ⑧装卸车粉尘：无组织排放。	取消建设磨粉车间及立磨。新增钢磨设置在烘干车间，磨粉粉尘经设备自带除尘装置处理后变为经 FQ-1 排气筒排放；成品罐粉尘经仓顶除尘器处理后经 16m 高排气筒 FQ-2 排放；FQ-1 排气筒高度由 15m 增加为 27m；FQ-2 排气筒高度由 15m 增加为 16m。
废水	生活污水经化粪池处理后由罐车定期清运至南京化工园玉带污水处理厂	生活污水经化粪池处理后由罐车定期清运至南京化工园玉带污水处理厂	与环评一致
噪声	选用低噪声设备、设备减震、厂房隔声	选用低噪声设备、设备减震、厂房隔声	与环评一致
固废	一般固废库 10m^2、危险废物暂存点 5m^2	一般固废库 10m^2、危险废物暂存点 5m^2	与环评一致

2.3 环评批复要求及落实情况

环评批复要求及落实情况具体见下表。

表 2.3-1 环评批复要求及落实情况

序号	环评批复情况	批复落实情况
1	本项目排水实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后接管至园区污水处理厂集中处理。区域污水管网铺设期间，生活污水暂由南京绿环环境服务有限公司定期清运。	本项目厂区内雨污分流，依托现有雨水排口。项目生活污水经化粪池预处理后达接管标准后运送至化工园区污水处理厂集中处理。
2	(二)落实各项废气污染防治措施。项目烘干粉尘、燃料燃烧废气密闭收集经“旋风除尘+布袋除尘”处理后，通过 15 米高排气筒（FQ-1）排放；储罐呼吸废气管道收集经燃烧器燃烧后，通过 15 米高排气筒（FQ-1）排放；成品罐废气密闭收集经除尘设备处理后，与经脉冲除尘处理后的磨粉废气混合，通过 15 米高排气筒（DA002）排放；包装粉尘通过移动式除尘器收集。落实《报告表》中各项无组织废气的污染防治措施，减少废气无组织排放。废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）。	实际建设中项目烘干粉尘、燃料燃烧废气密闭收集经“布袋除尘”处理后，通过 27 米高排气筒（FQ-1）排放；储罐呼吸废气管道收集经燃烧器燃烧后，通过 27 米高排气筒（FQ-1）排放；磨粉粉尘经设备自带除尘装置处理后通过 27 米高排气筒（FQ-1）排放。成品罐废气密闭收集经除尘设备处理后经 16m 高排气筒 FQ-2 排放；包装粉尘通过移动式除尘器处理后无组织排放。排口执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）表 1 标准，厂房外颗粒物废气排放执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）表 A.1 标准限值要求。
3	合理布置输送机、风机等噪声源，优先选用低噪型设备，并采取有效的减振隔声措施，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 类标准。	选用低噪声设备，合理布局噪声设备位置，通过隔声、减振等降噪措施。
4	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、贮存和处置措施。废润滑油、废油桶等危险废物须送有资质单位处置，转移处置时按规定办理相关环保手续。废包装袋外售综合利用。危险废物贮存场所须符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023），固体废物管理须满足《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16 号）要求，禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。	生活垃圾由环卫部门清运；收集粉尘回用于生产过程；废包装袋外售综合利用；废润滑油及废油桶委托有资质单位安全处置。 危险废物暂存点建设符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）相关要求，做好防渗、防淋等措施。危废转移时按《省生态环境厅关于印发<江苏省固体废物全过程环境监管工作意见>的通知》（苏环办〔2024〕16 号）等要求办理转移手续。
5	落实场地防渗防漏措施，防止地下水及土壤污染。按照污染防治分区的要求，对重点污染防渗区和一般污染防渗区采取相应等级的防渗措施，重点做好危废库、燃料罐等区域的防腐防渗处理。	项目危险废物暂存点及燃料罐区域均已设置防腐防渗措施，其他区域均采取相应的地面防渗措施。
6	按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122 号）有关要求，规范化设置各类排污口。落实《报告表》提出的环境管理和环境监测计划。	企业已规范化设置废气排口及雨水排口，废气排口已设置标志牌、采样口；雨水排口已设置阀门及监控。
	严格落实突发环境事故风险防范和应急措施，健全公司污染事故防控和应急管理体系，编制突发环境	企业已设置建立隐患排查治理制度，定期组织环境应急培训和演练，采取切实可行

	事件应急预案并报南京江北新区生态环境和水务局（市生态环境局江北新区分局）备案，定期进行演练。按规定开展安全风险辨识，并及时报应急管理部门。	的风险防范措施，并配备环境应急装备和物资，应急预案修编工作正在开展中。

2.4 重大变动清单对照分析

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），本项目在性质、规模、建设地点、生产工艺和环境保护措施五个因素均没有发生重大变动，具体分析见下表。

表 2.4-1 重大变动清单对照分析表

序号	类别	重大变动清单	实际建设情况	判定结论
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	本项目从事半水石膏的生产，项目开发、使用功能与环评一致，未发生变化。	不属于
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	本项目生产产能与环评及批复文件一致。	不属于
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。	本项目生产、处置或储存能力未增大，不涉及废水第一类污染物排放量增加。	不属于
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。	本项目生产、处置或储存能力无变化。	不属于
5	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。	本项目选址无变化；项目平面布局发生变动，环境防护距离包络范围与原环评保持一致，防护距离范围未发生变化；经核查，防护距离范围内现状环境保护目标与原环评相比未发生变化，未新增、也未减少保护目标。	不属于
6	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	本项目产品品种、原辅材料、燃料无变动。 项目生产工艺发生变化，由环评设计对部分大块	不属于

		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。	产品进行磨粉变为对全部产品进行磨粉处理，烘干前进料由密闭输送管道变为皮带输送机输送，不会导致新增污染物种类排放，项目所在区域属于环境空气质量达标区，不涉及废水及其他废气污染物排放。	
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。	本项目装卸、贮存方式未变化。项目烘干前物料运输由密闭的螺旋输送机变为密闭皮带输送机，烘干前物料含水率较高且输送机保持密闭，不会导致废气无组织排放增加 10%及以上。	不属于
8	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。	本项目烘干粉尘处理措施发生变化，该变化不新增污染物种类排放，不涉及废水及其他废气污染物排放，项目位于环境质量达标区。	不属于
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。	本项目未新增废水直接排放口。	不属于
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。	本项目不涉及主要排放口，未新增主要排放口。	不属于
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。	本项目已落实防渗措施，未出现污染防治措施变化情况。	不属于
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。	本项目固体废物利用处置方式无变化。	不属于
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。	项目环评阶段要求企业至少设置 386.86m^3 事故池。实际建设中企业通过雨水管网、初期雨水池、事故应急池收集事故废水，事故应急池容积为 138m^3、雨水管网容积约为 230m^3，雨水收集池容	不属于

			积为 30m^3，不属于环境风险防范能力弱化或降低的。	

3 评价要素变动分析

3.1 评价等级及评价范围变化

3.1.1 大气环境影响评价等级变化

本项目废气排放浓度较低，本次变动减少部分颗粒物有组织排放，增加部分颗粒物无组织排放，废气总排放量增长小于 10%，废气排放浓度变化较小，大气评价等级不变。

3.1.2 地表水环境影响评价等级变化

本次变动不涉及废水污染物排放量的增加和排放方式的变化，地表水环境评价等级及评价范围不变。

3.1.3 地下水、土壤环境影响评价工作等级变化

本次变动不涉及项目类别、占地面积、敏感目标等地下水、土壤评价等级判定依据的变化，地下水、土壤环境影响评价等级及评价范围不变。

3.1.4 声环境影响评价工作等级

本次变动更换了部分设备，噪声源强发生变化，在厂房隔声、距离衰减、基础减震后厂界噪声排放变化不大，项目周边敏感目标无变化，故声环境影响评价等级及评价范围不变。

3.1.5 环境风险评价工作等级变化

本次变动新增醇基燃料最大储存量，环评中企业全厂 Q 值为 2.54，变动后全厂 Q 值为 5.07，不涉及 Q 值等级及工艺系统危险性分级（P）、环境敏感程度（E）变化，环境风险评价工作等级及评价范围不变。

3.2 评价标准

项目废气排放、废水接管与排放、噪声排放、固体废物贮存标准无变化。

3.2.1 废气排放标准

本项目生产过程中烘干、磨粉、原料及成品储存时产生的粉尘有组织及无组织排放执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）表 1 中“石灰制造”及表 A.1 标准限值要求；烘干过程中燃料燃烧废气排放执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）表 1 中“石灰窑”标准限值要求。

具体标准限值见下表。

表 3.2-1 废气排放标准限值

污染物指标	有组织排放限值		无组织排放监控浓度限值		标准来源
	最高允许排放浓度 mg/m³	监控位置	监控点	限值 mg/m³	
颗粒物	20	车间或生产设施排气筒	在厂房外设置监控点	5（监测点处 1h 平均浓度）	《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）表 1 及表 A.1 标准
颗粒物	30		/	/	
二氧化硫	200				
氮氧化物	300				

3.2.2 废水排放标准

本项目所在区域污水管网尚未铺设到位，生活污水经化粪池处理后由南京绿环环境服务有限公司定期清运，送至南京化工园玉带污水处理厂集中处理，玉带污水处理厂接管标准见下表；南京化工园玉带污水处理厂尾水排入长江，尾水排放执行《化学工业水污染物排放标准》（DB32/939-2020）表 2 中集中式工业污水处理厂标准和《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 2 中三级标准。具体标准值见下表。

表 3.2-2 废水排放标准

项目	接管标准	尾水排放标准
pH（无量纲）	6-9	
COD（mg/L）	1000	50
SS（mg/L）	400	20
氨氮（mg/L）	50	5
总磷（mg/L）	5	0.5
总氮（mg/L）	70	15

3.2.3 噪声排放标准

本项目四厂界执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准，具体标准见表 3.2-3。

表 3.2-3 噪声排放标准限值

厂界名	执行标准	级别	单位	标准限值	
				昼	夜
厂界外 1m	《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）	3 类	dB(A)	65	55

3.2.4 固体废物贮存标准

项目产生的一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）中相关规定要求。

生活垃圾处理执行《城市生活垃圾处理及污染防治技术政策》（建城

[2000]120 号）和《生活垃圾处理技术指南》（建城[2010]61 号）以及国家、省市关于固体废物污染环境防治的法律法规。

危险废物贮存按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集储存运输技术规范》（HJ2025-2012）要求。

4 变动环境影响分析

4.1 大气环境影响分析

本次变动后烘干粉尘、燃料燃烧废气经脉冲除尘后经 27m 高 FQ-1 排气筒排放；储罐呼吸废气收集后送至燃烧机燃烧后经 FQ-1 排气筒排放；磨粉粉尘经设备自带脉冲除尘后经 27m 高 FQ-1 排气筒排放；成品罐粉尘经仓顶除尘器处理后经 16m 高 FQ-2 排气筒排放；原料库、成品库粉尘无组织排放；包装粉尘经移动式除尘器处理后无组织排放。

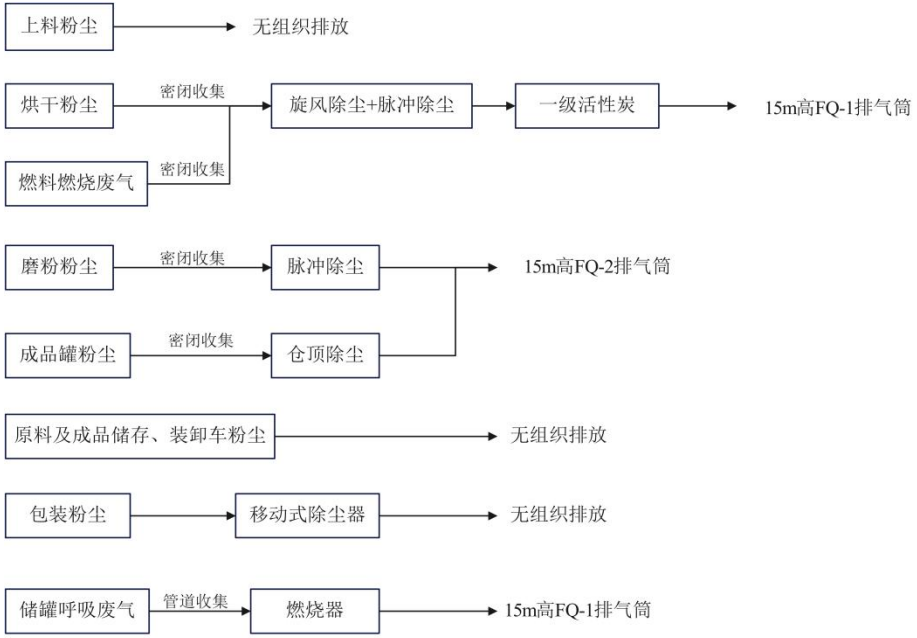


图 4.1-1 变动前废气收集治理流程图

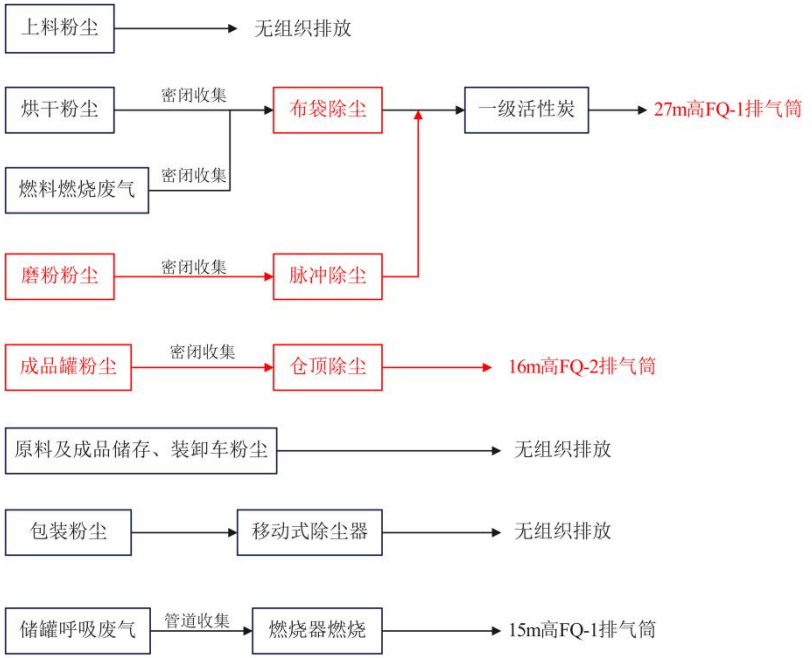


图 4.1-2 变动后废气收集治理流程图

项目实际建设中需磨粉的产品量增加，磨粉粉尘产生量增加；因项目产品量及燃料用量不变，故成品罐粉尘、包装粉尘、储罐呼吸废气等废气产生量不变。因项目实际生产过程中烘干工况更稳定、产品含水率控制较好、入口的粉尘浓度低于环评预测值，且项目布袋除尘器采用高精度布袋、离线脉冲清灰，能保证粉尘处理效率≥99%，不会导致污染防范能力弱化。项目变动前后废气产生及排放情况见下表。

表 4.1-1 变动前本项目有组织废气产排情况

类型	来源	废气量 m^3/h	污染物名称	污染物产生状况			治理措施	效率 %	废气量 m^3/h	污染物排放状况			执行标准	排放源参数		
				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	浓度 mg/m^3	高度 m	内径 m	温度℃
FQ-1	燃料燃烧	1033	SO_2	12.49	0.0129	0.102	旋风除尘+脉冲除尘	/	6533	1.97	0.0129	0.102	200	15	0.17	50
			颗粒物	47.63	0.0492	0.39		99		1.59	0.0104	0.0824	20			
			NO_X	108.42	0.112	0.885		/		17.14	0.112	0.885	300			
	烘干	5000	颗粒物	198.2	0.991	7.845		99		/	/	/	/	/	/	
	燃料罐呼吸	500	非甲烷总烃	210	0.105	0.8332	焚烧	100		0	0	0	/	15	0.17	50
FQ-2	磨粉	5000	颗粒物	1.9	0.0095	0.075	脉冲除尘	95	10000	1.85	0.0185	0.1463	20	15	0.13	25
	成品罐	5000	颗粒物	71.96	0.36	2.85	脉冲除尘	95		/	/	/	/	/	/	/

表 4.1-2 变动前本项目无组织废气排放情况

面源名称		污染物名称	产生量 t/a	产生速率 kg/h	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放源面积（长 m*宽 m）	面源有效高度/m
原料仓库	原料卸车及储存	颗粒物	0.0176	0.0022	0.0176	0.0022	58*14	8
烘干车间	上料		0.9	0.114	0.9	0.114	58*14	8
成品仓库	成品装车及储存		0.0936	0.0118	0.0936	0.0118	22*10	8
厂区	成品包装		0.0143	0.0018	0.0143	0.0018	170*70	8

表 4.1-3 变动后本项目有组织废气产排情况

类型	来源	废气量 m^3/h	污染物名称	污染物产生状况			治理措施	效率%	废气量 m^3/h	污染物	污染物排放状况			执行标准	排放源参数		
				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	浓度 mg/m^3	高度 m	内径 m	温度℃
FQ-1	燃料燃烧	46000	SO_2	0.28	0.0129	0.102	脉冲除尘	/	52000	SO_2	0.25	0.0129	0.102	200	27	0.5	50
			颗粒物	1.07	0.0492	0.39		99		颗粒物	0.29	0.0104	0.1199	20			
			NO_X	2.43	0.112	0.885		/		NO_X	2.15	0.112	0.885	300			
	烘干	46000	颗粒物	21.54	0.991	7.845		99		非甲烷总烃	0	0	0	/	27	0.5	50
	燃料罐呼吸	46000	非甲烷总烃	2.28	0.105	0.8332	焚烧	100		/	/	/	/	/	/	/	/
	磨粉	6000	颗粒物	15.78	0.095	0.75	设备自带脉冲除尘	95		/	/	/	/	/	/	/	/
FQ-2	成品罐	10000	颗粒物	35.98	0.36	2.85	脉冲除尘	95	10000	颗粒物	1.8	0.018	0.1425	20	15	0.13	25

表 4.1-4 变动后本项目无组织废气排放情况

面源名称		污染物名称	产生量 t/a	产生速率 kg/h	排放量 t/a	排放速率 kg/h	排放源面积（长 m*宽 m）	面源有效高度/m
原料仓库	原料卸车及储存	颗粒物	0.0176	0.0022	0.0176	0.0022	58*14	8
烘干车间	上料		0.9	0.114	0.9	0.114	58*14	8
成品仓库	成品装车及储存		0.0936	0.0118	0.0936	0.0118	22*10	8
厂区	成品包装		0.0143	0.0018	0.0143	0.0018	170*70	8

综上，本项目变动后污染物排放能满足《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）中废气排放要求。

4.2 水环境影响分析

本项目废水源强、污染物种类、废水治理措施均未发生变化，废水排放浓度可满足接管标准，排放总量不会突破环评批复要求。因此对水环境影响无变化。

4.3 声环境影响分析

本次变动更换了部分设备，在经厂房隔声、基础减震、距离衰减后，变动后项目噪声排放无较大变化，故本次变动对声环境影响较小。

4.4 固废影响分析

根据前述分析，本次变动新增除磁工艺，新增除磁杂质固体废物，属于一般固体废物，集中收集后外售处置。

（1）固体废物处置

本项目废润滑油及废油桶属于危险废物，委托有资质单位妥善处置；废包装袋、除磁杂质属于一般固废，收集后外售综合利用；除尘器粉尘属于一般固废，收集后回用于生产；生活垃圾交由环卫清运处理。

（2）固体废物贮存

本项目建有一般固废库 10m^2，危险废物暂存点 5m^2，危废暂存点已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597-2023）、省生态环境厅关于印发《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》的通知（苏环办〔2024〕16 号）的要求建设。

表 4.4-1 项目变动后固体废弃物产排情况表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	危险特性	废物类别	废物代码	预估产生量 t/a	处置方式
1	生活垃圾	/	员工生活	固态	/	SW59	900-099-S64	4.95	环卫清运
2	废润滑油及废油桶	危险废物	设备维护保养		T，I	HW08	900-217-08	0.5	交由有资质单位处置
3	废包装袋	一般工业固废	原料进厂		/	SW17	900-003-S17	180	收集外售
4	除磁杂质		除磁		/	SW59	900-099-S59	1	
5	废布袋		废气处理		/	SW59	900-009-S59	0.5	

4.5 总量达标排放分析

表 4.5-1 废气总量情况 单位：t/a

污染物	变动前			变动后			变化量		
	有组织	无组织	合计	有组织	无组织	合计	有组织	无组织	合计
SO_2	0.102	/	0.102	0.102	/	0.102	/	/	/

颗粒物	0.2287	1.0255	1.2542	0.2624	1.168	1.0255	+0.0337	/	+0.0337（增加 2.69%）
NO_X	0.885	/	0.885	0.885	/	0.885	/	/	/

表 4.5-2 废水总量情况 单位：t/a

排放口	废水量（t/a）	污染物名称	变动前		变动后		变化量	
			接管量	外排量	接管量	外排量	接管量	外排量
厂区化粪池	792	COD	0.269	0.0396	0.269	0.0396	0	0
		SS	0.158	0.00792	0.158	0.00792	0	0
		氨氮	0.0198	0.00396	0.0198	0.00396	0	0
		TP	0.0024	0.000396	0.0024	0.000396	0	0
		TN	0.0277	0.01188	0.0277	0.01188	0	0

4.6 环境风险分析

本次变动未新增风险源、风险物质种类，醇基燃料最大暂存量增加，但未改变企业环境风险等级；实际建设应急事故池 138m^3，企业已落实原环评提出的环境风险防范和应急措施，严格按照标准规范建设环境治理设施，开展安全风险辨识管控。

综上，本项目经采取风险防范措施并制定落实应急预案后环境风险程度总体较低，全厂环境风险可控。

4.7 环境治理设施变化合理性分析

本项目环评阶段脱硫石膏烘干粉尘采用滤筒除尘器+布袋除尘器两级除尘工艺进行收集处理，设计综合除尘效率 99%。原环评采用两级除尘方案，为按最不利生产工况、原料最大含水率、粉尘浓度峰值条件进行的保守冗余设计，目的是预留污染治理余量。项目实际建设及运营阶段，结合脱硫石膏原料品质管控、烘干工艺运行优化，实际取消前置滤筒除尘器，仅设置脉冲布袋除尘器单级除尘设施；除尘系统收集方式、排气筒设置、排放去向均与原环评一致，核心末端治理主体仍为布袋除尘设备。

企业选用离线脉冲布袋除尘器，配置针对脱硫石膏细粉尘的专用高精度针刺毡滤料，过滤风速、清灰制度、箱体结构均按细颗粒物治理优化设计，单机理论及实际除尘效率可稳定达到 99%及以上。实际运营中严格管控脱硫石膏进厂含水率，烘干系统运行负荷、尾气温度及含湿量更平稳，工序产生的粉尘初始浓度低于环评预测值，污染物产生强度有所降低，无需前置滤筒预处理即可实现稳定达标治理。

本次环保设施调整为工艺优化及冗余设施简化，不属于重大变更；治理设施处理能力、除尘效率、达标排放水平均不低于原环评设计要求，未弱化、未降低项目污染防范能力，环境影响与原环评结论一致，满足环保管控要求。

4.8 项目变动与排污许可管理衔接说明

企业应对排污许可进行变更，将本项目排污情况纳入。

5 结论

综上，本项目实际建设过程中，性质、规模、地点、主生产工艺不变。本次变动主要内容为：立磨更换为钢磨，对全部产品进行磨粉处理，磨粉粉尘经 FQ-1 排放；烘干粉尘处理装置变为布袋除尘，布袋除尘器风量增加为 46000m^3/h；增加 3 座成品罐、1 座燃料罐；原料输送由螺旋输送机更换为皮带输送机；增加除铁工艺、取消打散工艺；增加 FQ-1、FQ-2 排气筒高度。

本项目采取的各项环保设施合理、可靠、有效，对周边环境影响较小，与原建设项目环境影响评价结论一致。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），本次变化不属于重大变动，属于一般变动。可纳入排污许可、竣工环境保护验收管理。

南京江北新区管委会行政审批局文件

宁新区管审环表复〔2025〕39号

关于紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用项目环境影响报告表的批复

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司：

你公司报送的《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）收悉。经研究，批复如下：

一、项目（宁新区管审备〔2024〕877号）选址于南京江北新区玉带路2号，租赁厂房建设半水石膏生产线。项目建成后，年生产15万吨半水石膏。项目总投资2018.01万元，其中环保投资200万元。

二、依据《报告表》结论，在落实各项污染防治措施、总量平衡和事故风险防范措施，确保污染物稳定达标排放的前提下，

从环境保护角度分析，该项目建设可行。

三、在工程设计、建设和管理中，落实《报告表》提出的各项环保措施，并重点做好以下工作：

（一）本项目排水实施雨污分流，生活污水经化粪池预处理后接管至园区污水处理厂集中处理。区域污水管网铺设期间，生活污水暂由南京绿环环境服务有限公司定期清运。

（二）落实各项废气污染防治措施。项目烘干粉尘、燃料燃烧废气密闭收集经“旋风除尘+布袋除尘”处理后，通过15米高排气筒（FQ-1）排放；储罐呼吸废气管道收集经燃烧器燃烧后，通过15米高排气筒（FQ-1）排放；成品罐废气密闭收集经除尘设备处理后，与经脉冲除尘处理后的磨粉废气混合，通过15米高排气筒（DA002）排放；包装粉尘通过移动式除尘器收集。落实《报告表》中各项无组织废气的污染防治措施，减少废气无组织排放。废气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物排放执行《石灰、电石工业大气污染物排放标准》（GB41618-2022）。

（三）合理布置输送机、风机等噪声源，优先选用低噪型设备，并采取有效的减振隔声措施，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类标准。

（四）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、贮存和处置措施。废润滑油、废油桶等危险废物须送有资质单位处置，转移处置时按规定办理相关环保手续。废包装袋外售综合利用。危险废物贮存场所须符合《危险废物贮

存污染控制标准》（GB18597-2023），固体废物管理须满足《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》（苏环办〔2024〕16号）要求，禁止非法排放、倾倒、处置任何危险废物。

（五）落实场地防渗防漏措施，防止地下水及土壤污染。按照污染防治分区的要求，对重点污染防渗区和一般污染防渗区采取相应等级的防渗措施，重点做好危废库、燃料罐等区域的防腐防渗处理。

（六）按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）有关要求，规范化设置各类排污口。落实《报告表》提出的环境管理和环境监测计划。

四、严格落实突发环境事故风险防范和应急措施，健全公司污染事故防控和应急管理体系，编制突发环境事件应急预案并报南京江北新区生态环境和水务局（市生态环境局江北新区分局）备案，定期进行演练。按规定开展安全风险辨识，并及时报应急管理部门。

五、企业已取得江苏省南京化学工业园区（南京江北新材料科技园）排污总量指标使用凭证（编号：32011920250659）及江苏省南京江北排污总量指标使用凭证（编号：32011920250674）。本项目建成后，污染物年排放量核定如下：

水污染物（接管量/环境排放量）：水量≤792 吨，COD≤0.269/0.0396 吨、氨氮≤0.0198/0.00396 吨、总磷≤0.0024/0.000396 吨、总氮≤0.0277/0.01188 吨、SS≤0.158/0.00792 吨。

大气污染物（有组织）：颗粒物≤0.2287 吨、二氧化硫≤0.102 吨、氮氧化物≤0.885 吨。

六、认真组织实施《报告表》及本批复中提出的环境保护对策措施，项目配套的污染防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用。项目竣工后，按照规定对配套建设的环境保护设施进行验收。项目建设期和运营期的日常环境监管由南京江北新区生态环境和水务局（市生态环境局江北新区分局）负责。

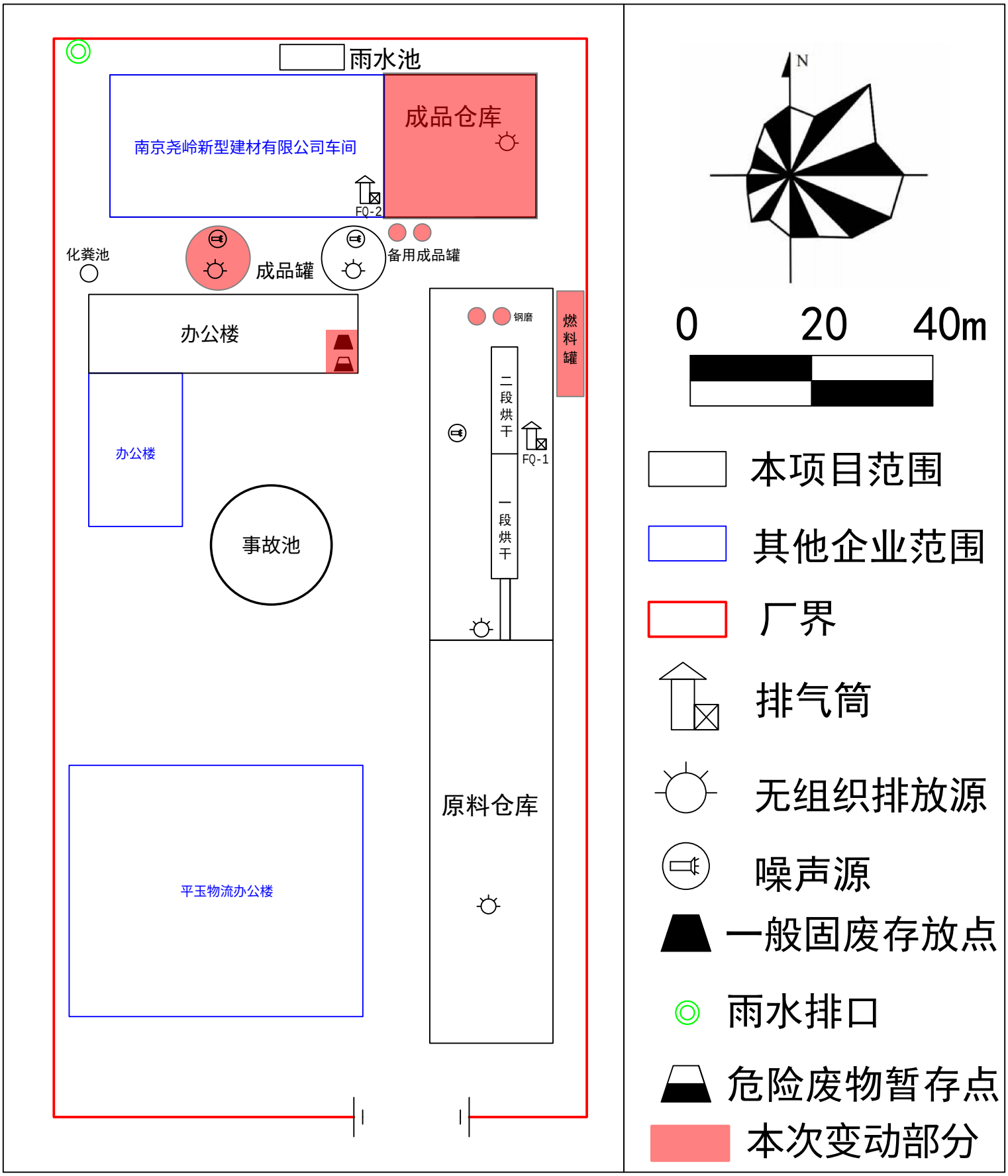
七、《报告表》经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，应当重新报批环境影响评价文件。本项目环境影响报告表自批准之日起满 5 年，项目方开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。

南京江北新区管理委员会行政审批局

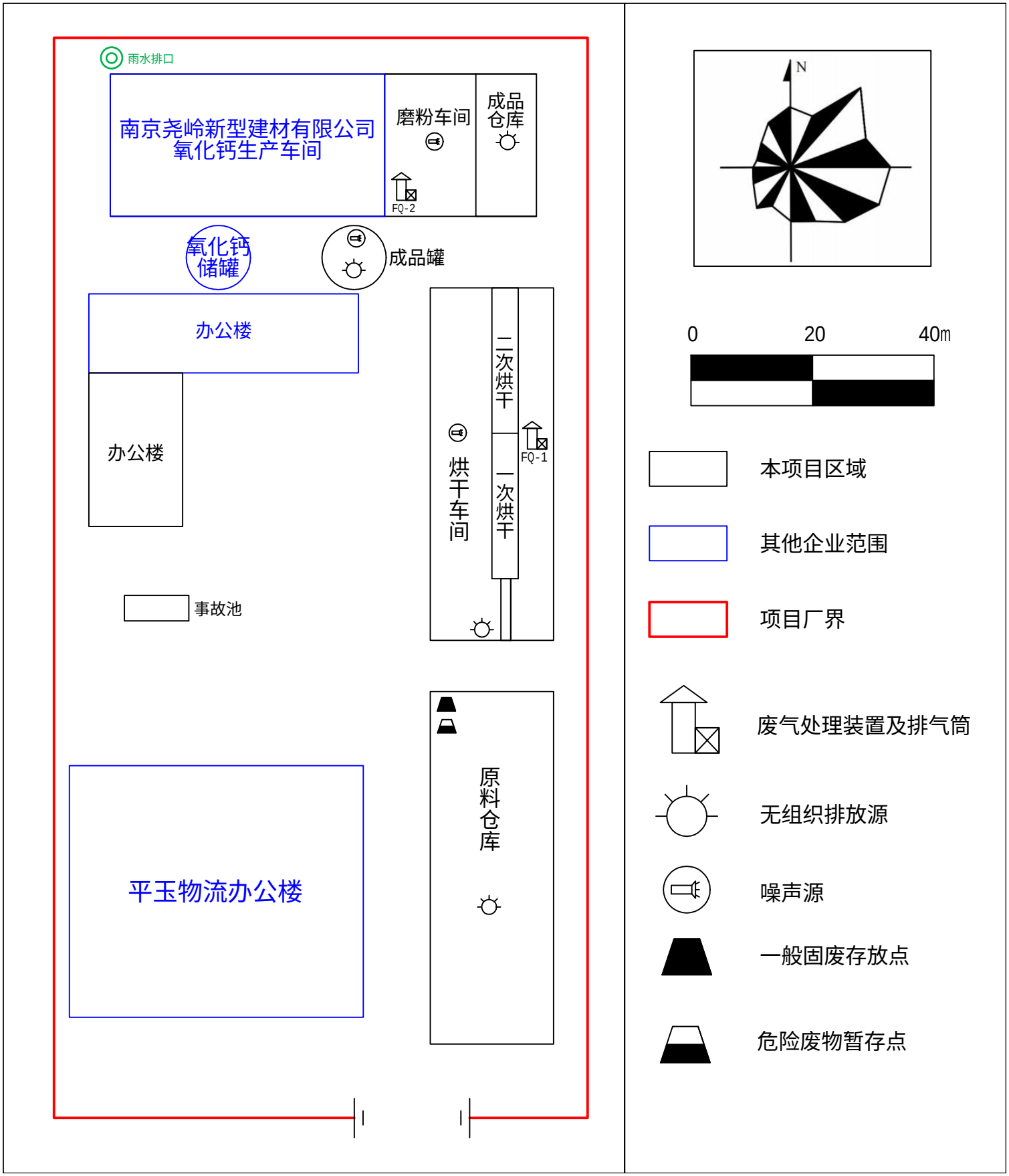
2025 年 4 月 24 日

抄送：南京江北新区生态环境和水务局（市生态环境局江北新区分局）、应急管理局，南京市六合区人民政府长芦街道办事处，南京源恒环境研究所有限公司。

南京江北新区管理委员会行政审批局　　2025 年 4 月 24 日印发



附图1 变动后厂区平面布置图


雨水排口
南京尧岭新型建材有限公司
氧化钙生产车间
磨粉车间
成品仓库
FQ-2
氧化钙储罐
成品罐
办公楼
办公楼
事故池
二次烘干
一次烘干
烘干车间
FQ-1
原料仓库
平玉物流办公楼
N
0
20
40m
本项目区域
其他企业范围
项目厂界
废气处理装置及排气筒
无组织排放源
噪声源
一般固废存放点
危险废物暂存点

附图3 厂区平面布置图

《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用一般变动环境影响分析报告》专家咨询意见

2026 年 5 月 12 日，紫竹环保新材料科技（南京）有限公司邀请专家（名单附后）对《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用一般变动环境影响分析报告》（以下简称“变动分析”）进行技术咨询。专家组在审阅了相关技术资料后，经认真讨论，形成咨询意见如下：

一、变动内容

（1）生产工艺

企业取消原料打散、增加除铁工艺；烘干后产品由部分磨粉改为全部进行磨粉处理。其他生产工艺未发生变化。

（2）生产设备

增加除铁器、取消双轴打散机设备；原料进料输送由螺旋输送机变为密闭皮带输送机、烘干时原料输送由送料输送机变为进料绞龙；燃烧机由 12 台减少为 4 台；立磨设备变为 2 台钢磨，增加 2 台星型卸料器。

增加 1 座 250m^3 成品罐、2 座 30m^3（备用）成品罐、1 个 50m^3 燃料罐。

（3）平面布置

燃料罐由烘干车间内地下布置变为烘干车间外东侧地上布置，四周设有围堰；取消磨粉车间建设，改建为成品库；一般固废库、危险废物暂存点由设置在原料车间内变为设置在办公楼 1 楼；新增 1 座 250m^3 成品罐、2 座 30m^3（备用）成品罐。

（4）环保设施

磨粉粉尘由经设备自带脉冲除尘装置处理后经 15m 高排气筒 FQ-2 排放变为经设备自带脉冲除尘装置处理后经 27m 高排气筒 FQ-1 排放；成品罐粉尘由经仓顶除尘器处理后经 15m 高排气筒 FQ-2 排放变为经仓顶除尘器处理后经 16m 高排气筒 FQ-2 排放；烘干粉尘由经“滤筒除尘+布袋除尘”处理变为经“布袋除尘”处理，因布袋除尘器配置升级，排放风量由 6000m^3/h 变为 46000m^3/h。

二、变动分析报告内容较全面，变动后产品规模不变，变动分析的结论基本可信，经修改完善后可作为下一步工作的技术依据。

三、建议《变动影响分析》完善以下内容：

1、完善工艺变更部分说明，对照《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）说明变动理由。

2、完善环境治理设施变化情况分析，明确不会导致污染防范能力弱化或降低。

3、细化废气收集方式，补充说明废气量大幅增加的原因；

4、校核废气治理方式变化后的处理效率，核实变动后颗粒物产排污变化情况。

本咨询意见依据企业编制的“变动影响分析报告”出具，企业应对材料的真实性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生重大变动，须另行办理环保手续。

专家签名：

时间：2026 年 5 月 12 日

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用项目一般变动环境影响分析技术咨询意见

根据对《紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用项目一般变动环境影响分析》（以下简称“变动环境影响分析”）进行函审，提出技术咨询意见如下：

一、项目基本情况

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司租赁位于江北新区玉带路 2 号厂房建设脱硫石膏加工生产线，购置热风燃烧机、滚筒、冷却输送机等生产设施，将外购原料二水石膏经热风机、滚筒加热冷却后得到成品半水石膏，年产半水石膏约 15 万吨/年。该项目于 2025 年 4 月 24 日获得南京江北新区管理委员会行政审批局批复（宁新区管审环表复[2025]39 号）。企业目前尚未领取排污许可证，未实施环保验收。

二、项目变动情况

实际建设中较环评及批复存在以下变动：

（一）生产工艺变动。企业取消原料打散工艺、增加除铁工艺；取消建设立磨，改建设 2 台钢磨，烘干后产品全部进行钢磨磨粉处理。其他生产工艺未发生变化。

（二）设备变动。增加除铁器、取消双轴打散机设备；原料进料输送由螺旋输送机变为密闭皮带输送机、烘干时原料输送由送料输送机变为进料绞龙；燃烧机由 12 台减少为 4 台；立磨设备变为 2 台钢磨；增加2台星型卸料器。新增 1 座 250m^3、2 座 30m^3（备用）成品罐、1 个 50m^3 燃料罐。

（三）平面布置变动。燃料罐由烘干车间内地下布置变为烘干车间外东侧地上布置，四周设有围堰；取消磨粉车间建设，改建为成品库；一般固废库、危险废物暂存点由设置在原料车间内变为设置在办公楼 1 楼；新增 1 座 250m^3 成品罐、2 座 30m^3 (备用)成而罐。

（四）磨粉粉尘由经设备自带脉冲除尘装置处理后经 15m 高排气筒 FQ-2 排放变为经设备自带脉冲除尘装置处理后经 27m 高排气筒

FQ-1 排放；成品罐粉尘由经仓顶除尘器处理后经15m 高排气筒 FQ-2 排放变为经仓顶除尘器处理后 经16m 高排气筒 FQ-2 排放；烘干粉尘由经“滤筒除尘+布袋除尘”处理变为经“布袋除尘”处理，因布袋除尘器配置升级，排放风量由 6000m^3/h 变为 46000m^3/h；FQ-1 排气筒高度由 15m 增加为 27m；FQ-2 排气筒高度由 15m 增加为 16m。

三、变动结论

对照《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）、《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）相关要求判定，报告提出的“项目变动不属于重大变动”的结论总体可信。报告经修改完善后，可作为企业排污许可申请和竣工环境保护验收的技术依据。

四、修改建议

（一）进一步梳理变动内容，完善污染物排放总量核算和分析；

（二）细化环境保护目标识别，明确项目变动后是否导致防护距离内保护目标发生变化。

（三）本咨询意见依据企业编制的《变动环境影响分析》出具，企业应对材料的真实性负责。若项目规模、生产工艺、污染防治措施发生重大变动，须另行办理环保手续。

姓名	职称	单位	签字
魏玉香	研高	江苏省南京环境监测中心	

2026年8月26日

紫竹环保新材料科技（南京）有限公司固体资源综合利用一般变动环境影响分析报告专家咨询意见修改清单

意见	修改情况
细化废气收集方式，补充说明废气量大幅增加的原因	p2 已补充废气收集方式，项目钢磨、烘干炉、成品罐运行过程中均为密闭，产生的粉尘通过管道收集后送至除尘装置处理后排放。 p3 项目实际建设中改用 HMD-96-8 型 8 室每室 96 袋的布袋除尘器，共 800 条滤袋，总过滤面积约 800m^2，为保证过滤风速及处理效率，本次变动增加除尘器风量至 46000m^3/h。
校核废气治理方式变化后的处理效率，核实变动后颗粒物产排污变化情况	p18-19 项目烘干粉尘经布袋除尘处理效率为 99%，已核实变动后项目颗粒物产生及排放量。
完善工艺变更部分说明，对照《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）说明变动理由	p8 已补充项目工艺变更内容说明 p1 已细化项目工艺变动理由说明
完善环境治理设施变化情况分析，明确不会导致污染防范能力弱化或降低	p21 已补充
进一步梳理变动内容，完善污染物排放总量核算和分析	p18-20 已完善项目变动前后污染物排放总量计算
细化环境保护目标识别，明确项目变动后是否导致防护距离内保护目标发生变化	p11 已核实，变动前后项目周边环境保护目标无变动