

兰精（南京）纤维有限公司
年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素
纤维生产项目
一般变动环境影响分析

建设单位：兰精（南京）纤维有限公司

编制单位：江苏润环环境科技有限公司

二〇二三年七月

目 录

1.项目由来	1
2.编制依据	3
2.1 相关法律法规及技术规范	3
2.2 技术规范	3
2.3 项目有关文件、资料	4
3.项目变动情况	5
3.1 环保手续履行情况	5
3.2 环评批复要求及落实情况	6
3.3 项目变动情况	8
3.4 重大变动判定	30
4.评价要素	32
5.环境影响分析	33
5.1 大气环境影响分析	33
5.2 水环境影响分析	33
5.3 声环境影响分析	35
5.4 固废环境影响分析	36
5.5 环境风险分析	37
5.6 土壤、地下水环境影响分析	38
6.总量变动情况	39
7.结论	40

1.项目由来

兰精（南京）纤维有限公司（以下简称“兰精纤维”）位于南京化学工业园新材料产业园内，厂址占地 500 亩，公司现已建成年产 6.0 万吨特种黏胶纤维项目（一期）和扩建年产 6 万吨差别化高湿模量再生纤维素项目（二期），目前两期项目均已验收且正常生产。

为适应市场需求，提高产品性能，兰精纤维在厂区现有用地范围内投资 65000 万元建设“年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目”。2020 年 8 月，兰精纤维委托南京国环科技股份有限公司编制了《兰精（南京）纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目环境影响报告书》，2021 年 4 月取得了南京市生态环境局批复（宁环（六）建〔2021〕1 号）。项目于 2021 年 6 月开始建设，2023 年 1 月建成调试。

实际建设过程中，项目建设内容较环评及批复文件有所不同。根据现场踏勘的结果，对照环评及批复文件要求，现场变动情况如下：

（1）公辅工程变动：

①雨水排口位置变更；

②在现有 1620 立方米事故池的基础上，新增一座初期雨水池兼事故池，设计容积 2670 立方米；

③新增建设一座冷冻机房，新增 2 套冷冻机组；

④增加洗衣间，用于员工工作服清洗；

⑤增加 1 座工艺缓冲池，位于原液车间 2 外北侧，主要用于原液车间生产系统内物料的应急暂存，缓冲池体积 400m³，尺寸 20m*10m*2m；

（2）原辅材料种类和用量变动：

原环评工艺描述中所使用的变性剂、消泡剂在原辅料表中遗漏，本次变动分析在原辅料表中予以补充。该变动不会导致新增污染物种类和排放量。此外，新增少量硅藻土及石灰粉。

（3）生产工艺变动：

①原环评中酸站二期使用石英砂过滤器过滤酸溶液，并定期对石英砂过滤器进行水洗，为保持石英砂过滤器良好的过滤性能，建设单位拟对酸站过滤工艺进行升级改造，利用生产车间酸性水对石英砂过滤器进行冲洗，并购置 1 套硅藻土过滤装置，

对冲洗废水进行过滤后循环使用，从而减少新鲜水的消耗，实现废水循环利用。

②在纺丝生产过程中，原环评中牵伸、切断工段酸性水在生产系统内循环过程中含较多杂质，**影响产品质量**，为此，建设单位拟在纺丝车间二期增加 1 套硅藻土过滤装置，对酸性水进行过滤后循环利用，以减少系统内酸性水杂质含量，**提高纤维产品质量**，同时可提高酸性水的循环利用效率，减少工艺废水的排放。

③酸站二期和纺丝车间二期新增的硅藻土过滤装置产生的废硅藻土收集后，运输至企业工业水厂新增的中和罐内进行中和处理，中和处理过程自动化控制，而后经现有板框压滤机压滤，压滤后废硅藻土作为固废处理。

(4) 污染防治设施及风险防范措施变动：

①酸站：酸站二期元明粉包装废气处理设施由布袋除尘改为布袋除尘+水洗。

②纺丝车间：纺丝车间 2 期 1#排气筒（FQ05-02）废气由直接排放改为接至纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔”进行处理后，通过现有 WSA 排气筒排放；在原设计二浴系统的基础上增加二浴储罐，作为应急使用。

③原环评中二期纺丝车间纺丝、牵伸工序产生的开窗废气（G3-2）、（G4-2）描述为通过 CAP 装置排气筒（FQ-02）直接排放，实际生产过程该股废气经 CAP 装置处理后通过 FQ-02 排气筒排放。

本项目属于污染影响类建设项目，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），本项目所涉变动均不属于重大变动。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），建设单位应编制《建设项目一般变动环境影响分析》。为此，兰精（南京）纤维有限公司委托江苏润环环境科技有限公司编制《兰精（南京）纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目一般变动环境影响分析》，接受委托后，江苏润环环境科技有限公司成立了相关项目组，认真研究了该项目的有关材料，并进行实地踏勘和调研，通过现场调查、预测分析等工作，编制完成了本报告。

2.编制依据

2.1 相关法律法规及技术规范

- (1)《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》(生态环境部, 2018 年第 9 号);
- (2)《排污单位自行监测技术指南总则》(HJ819-2017);
- (3)《固体废物鉴别标准 通则》(GB34330-2017);
- (4)《国家危险废物名录(2021 年版)》2020 年 11 月 5 日经生态环境部部务会议审议通过, 现予公布, 自 2021 年 1 月 1 日起施行;
- (5)《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);
- (6)《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)。

2.2 技术规范

- (1)《环境影响评价技术导则 总纲》(HJ2.1-2016);
- (2)《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018);
- (3)《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ/T2.3-2018);
- (4)《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2022);
- (5)《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ 610-2016);
- (6)《环境影响评价技术导则 土壤环境(试行)》(HJ964-2018);
- (7)《环境影响评价技术导则 生态影响》(HJ19-2022);
- (8)《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ/T169-2018);
- (9)《大气污染防治工程技术导则》(HJ2000-2010);
- (10)《固体废物处理处置工程技术导则》(HJ2035-2013);
- (11)《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018);
- (12)《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020);
- (13)《建设项目危险废物环境影响评价指南》(环保部公告 2017 年第 43 号);

- (14) 《固体废物鉴别标准通则》（GB34330-2017）；
- (15) 《排污单位自行监测技术指南总则》（HJ819-2017）；
- (16) 《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）；
- (17) 《污染源源强核算技术指南准则》（HJ884-2018）。

2.3 项目有关文件、资料

- (1) 《兰精（南京）纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目环境影响报告书》，2021 年 2 月；
- (2) 关于年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目环境影响报告书的批复（宁环（六）建〔2021〕1 号），2021 年 4 月 1 日；
- (3) 兰精（南京）纤维有限公司提供的其他相关资料。

3.项目变动情况

3.1 环保手续履行情况

兰精（南京）纤维有限公司是奥地利兰精控股有限公司在中国的独资企业，位于南京六合经济开发区新材料产业园康强路 2 号，厂区占地 400 亩。企业自成立以来，专注于生产特种粘胶纤维，经过多年的建设与改造，形成了 120000t/a 特种粘胶纤维和 118160t/a 元明粉的生产规模。

兰精（南京）纤维有限公司于 2021 年 2 月委托编制了《年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目环境影响评价报告书》，于 2021 年 4 月取得了南京市生态环境局出具的“关于年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目环境影响报告书的批复”（宁环（六）建〔2021〕1 号）。建成后可使现有二期项目由年产 6 万吨特种粘胶纤维变更为年产 4 万吨莫代尔纤维，并保留切换回年产 6 万吨特种粘胶纤维的能力。目前，该项目处于验收中。除此之外，2022-2023 年，公司对现有部分环保设施进行升级改造，并填报了环境影响登记表。具体如下表：

表 3.1-1 环保手续履行情况

序号	项目名称	环评批复	验收批复	建设情况
1	年产 6.0 万吨特种粘胶纤维项目	环审〔2005〕619 号 2005 年 7 月 13 日	环验〔2008〕78 号 2008 年 5 月 28 日	已建
2	WSA 废气处理余热 B6 节能技改工程项目	苏环表复〔2008〕154 号 2008 年 7 月 22 日	苏委宁环验〔2010〕4 号 2010 年 3 月 19 日	
3	扩建年产 6 万吨差别化高湿模量再生纤维素项目	宁环建〔2009〕28 号 2009 年 2 月 26 日	宁环（园区）验〔2014〕13 号 2014 年 3 月 5 日	
4	WSA 废气处理扩建技改 3 万吨/年制酸工程项目	六环表复〔2012〕011 号 2012 年 3 月 6 日	六环验收〔2016〕013 号 2016 年 4 月 28 日	
5	新建燃气（油）供热锅炉项目	六环表复〔2012〕012 号 2012 年 3 月 6 日	六环验收〔2016〕014 号 2016 年 4 月 28 日	
6	新建元明粉车间二期项目	宁环（园区）表复〔2013〕3 号 2013 年 9 月 10 日	宁化环验复〔2015〕7 号 2015 年 2 月 3 日	
7	产品提档后处理改造和废水预处理项目	宁化环建复〔2017〕51 号 2017 年 6 月 15 日	2020 年 12 月完成自主验收	
8	燃气锅炉及配套设施工程	六环表复〔2018〕第 058 号	/	已建成，未

序号	项目名称	环评批复	验收批复	建设情况
		2018 年 8 月 20 日		投产
9	蒸汽管道工程项目	六环表复（2019）060 号 2019 年 4 月 18 日	2021 年 3 月 10 日完成自主验收	
10	楼宇型分布式能源配套天然气管道工程	宁环表复（2019）第 47 号 2019 年 9 月 24 日	/	
11	年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目	宁环（六）建〔2021〕1 号 2021 年 4 月 1 日	/	建成调试
12	楼宇式天然气分布式能源站项目	宁环建〔2021〕2 号 2021 年 4 月 15 日	/	建设中
13	兰精纤维原液车间废气收集与治理项目	2022.3.4, 备案号: 202232011600000031	/	已完成
14	兰精纤维污泥脱水站废气治理项目	2022.3.3, 备案号: 202232011600000028	/	已建成
15	危废库新增废气收集及活性炭吸附设施	2023.6.9, 备案号: 202332011600000035	/	已建成
16	兰精纤维一期纺丝车间室排风治理项目	2022.3.4, 备案号: 202232011600000032	/	已建成
17	兰精纤维纺丝车间二期室排风治理项目	2023.6.13, 备案号: 202332011600000036	/	已建成

注：由于天然气气源紧张，企业燃气锅炉及配套工程项目、蒸汽管道工程项目、楼宇型分布式能源配套天然气管道工程、楼宇式天然气分布式能源站项目已建成、未投产。

3.2 环评批复要求及落实情况

根据现场踏勘，项目环评批复要求及落实情况见表 3.2-1。

表 3.2-1 环评批复要求及落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
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，项目单位能耗和污染物排放等指标应达国内同行业清洁生产领先水平。	企业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，已于 2022 年开展了清洁生产审核，提出了节能减排的方案，取得了显著的效果，为国内同行业清洁生产领先水平。
2	落实水污染防治措施。项目废水主要来自工艺废水、设备及地面冲洗水、废气处理废水、循环冷却系统排水等。废水经分质分类收集处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级	企业已按要求落实水污染防治措施。项目变动后新增洗衣废水、硅藻土过滤装置清洗废水、压滤废水等，减少了酸性工艺废水的产生。全厂实行雨污分流、

	<p>标准，分别通过 2 根污水管（酸性、碱性管各一根）进入南京法伯耳污水处理有限公司集中处理达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准后最终排入长江。</p>	<p>清污分流，废水分类收集后通过污水管网进入污水处理设施集中处理，尾水达《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中一级标准后最终排入长江。</p>
3	<p>落实大气污染防治措施。本项目仅新增纺丝二浴后段废气，废气处理方案基本沿用现有二期项目。</p> <p>有组织废气：项目纺丝二浴前段废气、酸站废气、闪蒸废气、结晶废气等采用上吸式外部集气罩有效收集后，经管道进入 WSA 处理装置处理，尾气通过 120 米高排气筒（FQ-01）排放。</p> <p>黄化废气、熟成废气、纺丝二浴后段废气（本项目新增）、牵伸切正常排放废气、集束经冷凝处理后的废气、水洗脱硫废气和 CS₂ 储罐废气等采用上吸式外部集气罩有效收集后，经管道进入 CPA 处理装置处理，尾气通过 120 米高排气筒（FQ-02）排放。</p> <p>无组织废气：主要为易挥发物料在水洗、烘干等工段逸出的废气及储罐区的未收集废气等。通过采取贮存及输送装置封闭、尽量减少敞开操作，及时检查各生产设备运行状态，减少设备开窗次数，做好废气收集效率等，减少无组织废气排放。H₂S、CS₂、臭气浓度执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 二级标准；WSA 废气排气筒排放的 SO₂、NO_x 参照执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB32/3728-2019）标准。生产车间强排排气筒按照有组织废气管理，其排放的 SO₂、NO_x、颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值。</p>	<p>企业已按要求落实大气污染防治措施。项目纺丝二浴前段废气、酸站废气、闪蒸废气、结晶废气等采用上吸式外部集气罩有效收集后，经管道进入 WSA 处理装置处理，尾气通过 120 米高排气筒（FQ-01）排放。黄化废气、熟成废气、纺丝二浴后段废气（本项目新增）、牵伸切正常排放废气、集束经冷凝处理后的废气、水洗脱硫废气和 CS₂ 储罐废气等采用上吸式外部集气罩有效收集后，经管道进入 CPA 处理装置处理，尾气通过 120 米高排气筒（FQ-02）排放。纺丝车间 2 期 1#排气筒（FQ05-02）废气由直接排放改为接至纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔”进行处理后，通过现有 WSA 排气筒排放。原环评中二期纺丝车间纺丝、牵伸工序产生的开窗废气（G3-2）、（G4-2）为通过 CAP 装置排气筒（FQ-02）直接排放，实际生产过程该股废气经 CAP 装置处理后通过 FQ-02 排气筒排放。</p> <p>无组织废气主要为易挥发物料在水洗、烘干等工段逸出的废气及储罐区的未收集废气等。通过采取贮存及输送装置封闭、尽量减少敞开操作，及时检查各生产设备运行状态，减少设备开窗次数，做好废气收集效率等，减少无组织废气排放。</p>
4	<p>落实噪声污染防治措施。本项目噪声源为生产设备、动力设备等机械设备，通过选用低噪声设备，建筑隔声、合理布局等措施，厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。</p>	<p>根据例行监测数据，厂区厂界可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。</p>
5	<p>落实固废污染防治措施。按“减量化、资源化、无害化”处理原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。废碱纤、废石棉、废活性炭、废弃包装物、实验室废弃物、废石英砂、废机油、废密封剂、废离子交换树脂、废催化剂、废日光灯管、废铅酸电池等危险废物委托有资质单位安全处置，转移处置时应按规定办理转移审批手续。废纤维丝、杂质、废粘胶等一般固废委托专业单位综合利用或安全处置的，须执行相关规定；所有固废零排放。</p> <p>按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单和《省生态环境厅关于进一步</p>	<p>厂区固废均分类收集、处置。</p> <p>根据现场勘查，厂区内建有 1 间 160m² 的危废仓库，用于厂区内危险废物的暂存，危废仓库的设置符合《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和《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》要求。</p> <p>厂区内建有 1 间 250m² 的一般固废仓库，用于厂区内一般固废的暂存，一般固废仓库的设置符合《一般工业固</p>

	加强危险废物污染防治工作的实施意见》的相关要求建设危险固废贮存设施;一般固废贮存设施应按《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单要求设置。	体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)要求。
6	落实土壤及地下水污染防治措施。采取源头控制，项目厂区须实施分区防渗，落实储罐区、生产装置区、酸站、危险废物暂存仓库、应急事故池、公用工程车间、机修车间和各类污水管线等重点污染防治区的防渗措施，确保不对土壤和地下水造成影响。	已落实土壤及地下水污染防治措施，对重点污染防治区采取防渗措施。
7	落实环境风险防范措施。落实《报告书》提出的环境风险防范措施，加强运营期环境管理，制定突发环境事件应急预案，定期组织应急演练，防止生产过程中发生环境污染事件，确保环境安全。严格按标准规范建设环境治理设施，环境治理设施开展安全风险辨识管控，健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。	已按照《报告书》要求落实了环境风险防范措施，建立了应急管理机构。编制了应急预案并备案，备案号为 320116-2020-031-H，目前应急预案修订中。定期组织了应急演练，按照标准规范建设了环境治理设施，并针对环境治理设施开展了安全风险辨识管控，建立并健全内部污染防治设施稳定运行和管理责任制度。
8	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）的要求，规范化设置各类排污口和标志。按《江苏省污染源自动监控管理暂行办法》（苏环规〔2011〕1号）要求建设、安装自动监控设备及配套设施，并与生态环境部门监控中心联网。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测。	企业已严格按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》（苏环控〔1997〕122号）要求设置废气排放口，落实环境管理及监测计划。

3.3 项目变动情况

3.3.1 项目性质

本次项目在二期项目基础上进行技改。项目性质与环评一致。

3.3.2 建设规模

本次技改在二期项目基础上进行，新增部分设备，建成后二期项目由原来年产 6 万吨特种粘胶纤维变更为年产 6 万吨特种粘胶纤维或年产 4 万吨莫代尔纤维，实现共线可切换的生产能力，年生产时数合计 8400 小时。

项目建设规模与环评一致。

3.3.3 建设地点

本项目位于南京市六合区新材料产业园康强路 2 号兰精（南京）纤维有限公司现有厂区内。

项目建设地点与环评一致。

3.3.4 生产工艺

3.3.4.1 生产工艺

本次变动不涉及主体生产工艺变更，仅对酸站二期及纺丝二期车间过滤工艺进行升级改造，以减少新鲜水的消耗，减少工艺废水排放。具体变动情况如下：

1、酸站二期新增硅藻土过滤工艺

原环评中酸站二期使用石英砂过滤器过滤酸溶液，并定期对石英砂过滤器进行水洗，为保持石英砂过滤器良好的过滤性能，建设单位拟对酸站过滤工艺进行升级改造，利用生产车间酸性水对石英砂过滤器进行冲洗，并购置 1 套硅藻土过滤装置，对冲洗废水进行过滤后循环使用，从而减少新鲜水的消耗，实现废水循环利用。变更后工艺流程图见图 3.3-1 和 3.3-3。

2、纺丝二期新增硅藻土过滤工艺

在纺丝生产过程中，原环评中牵伸、切断工段酸性水在生产系统内循环过程中含较多杂质，**影响产品质量**，为此，建设单位拟在纺丝车间二期增加 1 套硅藻土过滤装置，对酸性水进行过滤后循环利用，以减少系统内酸性水杂质含量，**提高纤维产品质量**，可提高酸性水的循环利用效率，减少工艺废水（W3）的排放，同时可减少纤维产品后处理清洗水用量和清洗废水（W4）排放量。变更后工艺流程图见图 3.3-1、图 3.3-2 和 3.3-4。

酸站二期和纺丝二期新增的硅藻土过滤装置定期清洗（先碱洗后纯水洗）后重复使用，碱洗利用车间现有工艺碱性水，纯水利用现有纯水站自行制备，清洗过程产生清洗废水，重复一定次数后更换产生废硅藻土。

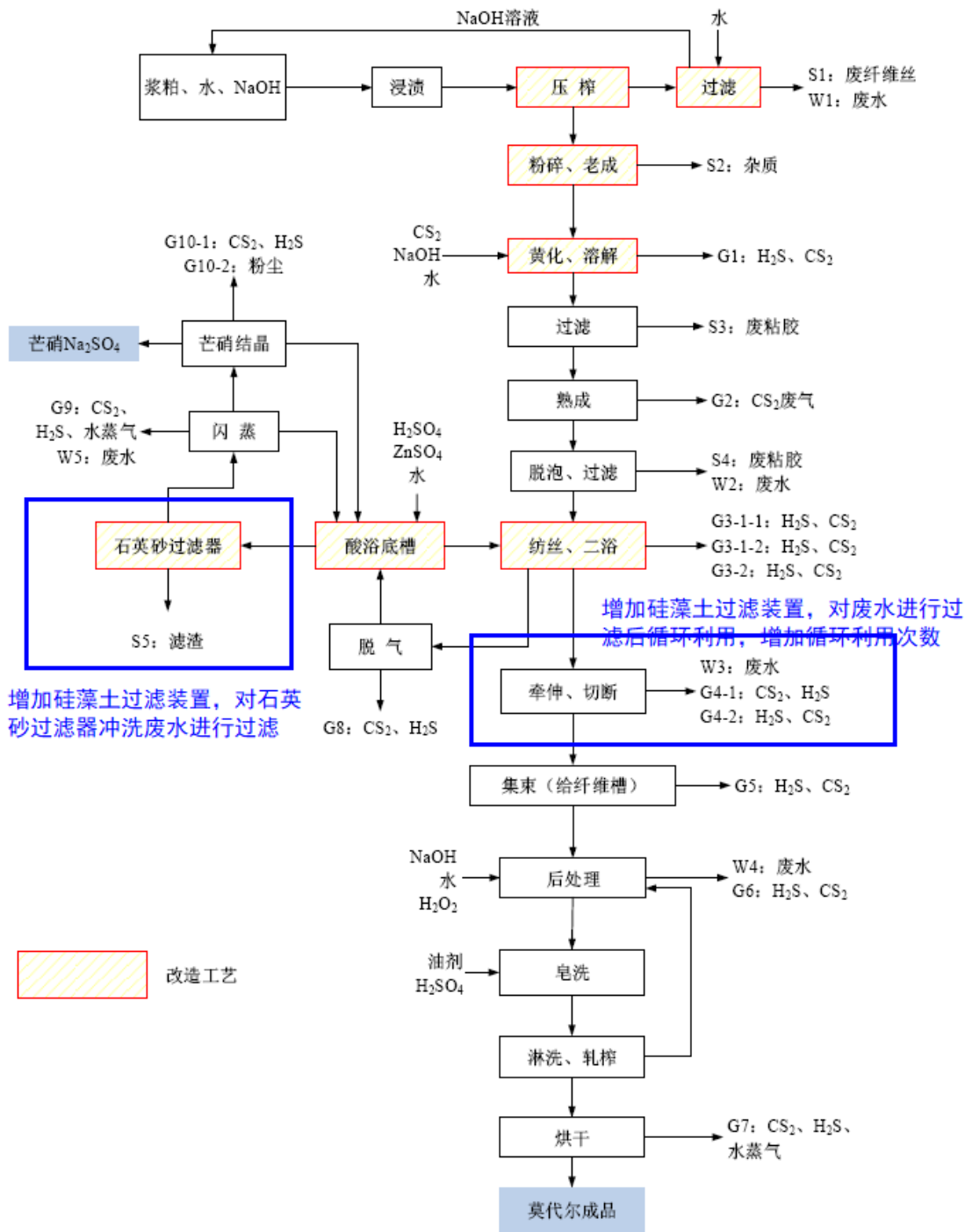


图 3.3-1 变动后莫代尔纤维生产工艺流程图

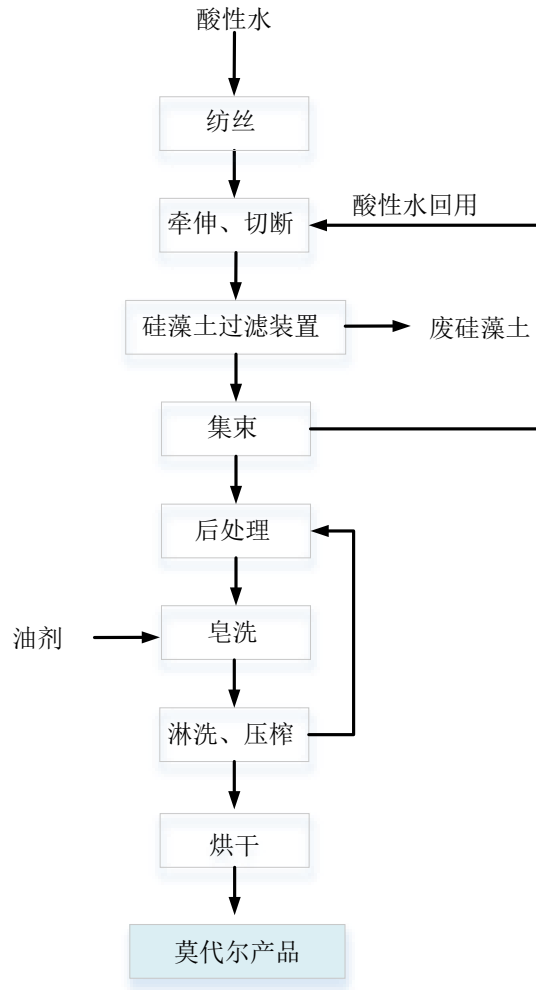


图 3.3-2 变动后纺丝二期车间生产工艺

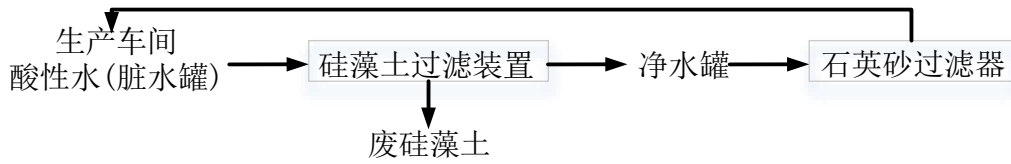


图 3.3-3 酸站二期新增硅藻土过滤工艺

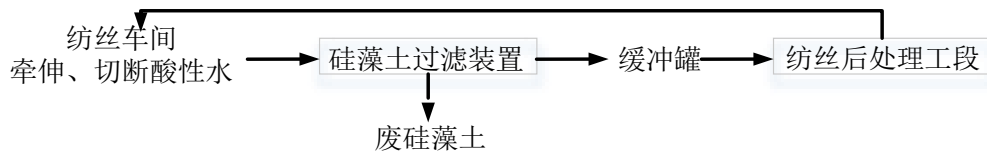


图 3.3-4 纺丝二期新增硅藻土过滤工艺

3、废硅藻土调配系统工艺

酸站二期和纺丝车间二期新增的硅藻土过滤装置产生的废硅藻土分别收集后，运输至企业现有工业水厂新增的石灰中和罐内进行中和处理，中和过程使用 3% 质量浓度的石灰乳，与废硅藻土进行搅拌中和至 pH 为 7.0 左右，石灰乳配置以及投加过程自动控制，中和处理后经现有板框压滤机压滤，压滤废水进厂区污水管网，压滤后废硅藻土（含水率 40%）作为固废处置。

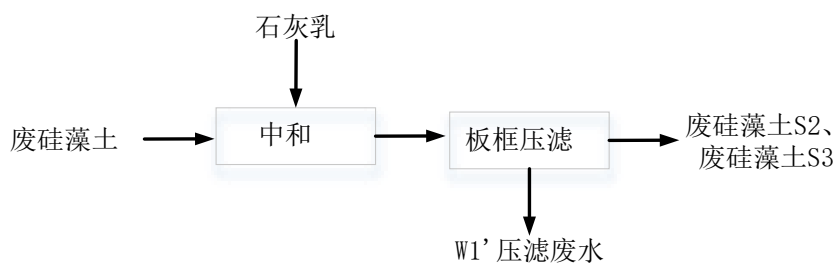


图 3.3-5 废硅藻土调配系统工艺

3.3.4.2 主要原辅料

原环评工艺描述中所使用的变性剂、消泡剂在原辅料表中遗漏，本次变动分析在原辅料表中予以补充。该变动不会导致新增污染物种类和排放量。此外，新增少量硅藻土及石灰粉。

表 3.3-1 原辅料实际使用情况

序号	原辅料名称	规格	环评年消耗量 (t/a)	贮存方式	实际年消耗量 (t/a)	实际最大储存量 (t)	变化量
1	浆粕	≥98%	40705	现有原料仓库	40705	500	0
2	硫酸	≥98%	50435	现有硫酸储罐	50435	3974.4	0
3	NaOH	≥99%	123219.6	现有烧碱储罐	123219.6	10224	0
4	CS ₂	≥98%	13195	现有 CS ₂ 储罐	13195	786.24	0
5	ZnSO ₄	≥98%	1400	25kg、50kg 袋装	1400	50	0
6	LAS	≥40%	1050	1t 桶装	1050	50	0
7	油剂	≥45%	140	1t 桶装	140	5	0
8	变性剂	/	/	1t 桶装	711.2	220	+711.2
9	消泡剂	/	/	1t 桶装	4.5	20	+4.5
10	硅藻土	/	/	1t 桶装	240	10	+240
11	石灰粉	/	/	5 立方石灰罐	60	1	+60

表 3.3-2 新增主要原辅料理化性质一览表

名称	理化特性	燃烧爆炸性	毒理毒性
硅藻土	白色粉末，无味，主要成分无定型硅酸铝	不燃	无毒
石灰	白色无定型粉末，含油杂质呈灰色或淡黄色，有吸湿性，相对稳定	不燃	与酸类物质强烈反应，具有强腐蚀性和刺激作用
变性剂	脂肪胺聚氧乙烯醚，半透明液态，易溶于水，碱性或中性介质中呈非离子型，而在酸性介质中呈阳离子型，具有优良的匀染、扩散性能	不燃	/
消泡剂	高碳醇脂肪酸酯复合物，浅黄色流体，闪点 > 100℃，密度 1.05g/cm ³	不燃	LD ₅₀ > 2000mg/kg（兔经口）

3.3.4.3 主要生产设备

本次变动不涉及主体生产工艺变更，仅对酸站二期及纺丝二期车间过滤工艺进行升级改造，增加 2 套硅藻土过滤装置，同时新增废硅藻土处理系统设备（石灰罐、石灰配液罐、中和罐等）；新增辅助设施 2 套冷冻机组。变动后新增设备清单见下表 3.3-3。

表 3.3-3 变动后新增设备清单一览表

序号	设备名称	数量 (个)	有效容积/参数	备注
酸站二期硅藻土过滤装置				
1	脏水罐	1	98m ³	φ5000×H5000
2	净水罐	1	98m ³	φ5000×H5000
3	溶解罐	1	11.9m ³	φ2200×H2500
4	准备罐	1	11.9m ³	φ2200×H2500
5	硅藻土料仓	1	1.5Kw, Q=1200Nm ³ /h, η=99.9% (5.0μm), filter area 8 m ²	DN400×H300
6	废气罐	1	1.0 m ³	φ900×H1600
7	排放罐	2	1.43m ³	φ1100×H1504
8	排放罐	1	11.9m ³	φ2200×H2580
9	压缩空气储罐	1	12m ³	φ2200×H2500
10	溢流密封罐	1	0.6 m ³	φ750×H1300
11	溢流密封罐	1	0.6 m ³	φ750×H1300
12	溢流密封罐	1	0.6 m ³	φ750×H1300
13	软水密封罐	1	2m ³	φ1200×H1812
14	烛式过滤器	1	6m ³	φ2280×H2216
纺丝二期硅藻土过滤装置				
15	烛式过滤器	1	6m ³	φ2280×H2216
16	酸性水缓冲罐	1	10m ³	φ2400×H3950
17	酸性水缓冲泵	1	/	Q=180m ³ /h, H=30m
18	预浸罐	1	12m ³	φ2200×H2600
19	计量罐	1	12m ³	φ2200×H2600
20	预浸泵	3	/	Q=200L/h
公用工程				
21	热乙二醇循环 泵	3	Q=200 m ³ /h, H=15m	/
22	冷乙二醇循环 泵	3	Q=200 m ³ /h, H=49m	/
23	凉水塔循环泵	3	Q=360 m ³ /h, H=36m	/
24	乙二醇冷冻机 组	3	制冷效率	4216*1800*2017
工业水厂				
25	中和罐	1	5.3m ³	φ2000×1700
26	石灰罐	1	5m ³	
27	石灰配液罐	1	3m ³	

3.3.5 环境保护措施

根据现场踏勘和资料查阅可知，环保措施的主要变动情况如下：

（1）酸站二期元明粉包装废气处理设施由布袋除尘改为布袋除尘+水洗。

水洗塔型号：HW-4250，风量 10000m³/h，酸站水洗塔补充水来源于干燥系统水洗器溢流的水，原环评中干燥系统水洗器溢流水直接排放厂区污水管网，变动后，干燥系统水洗器溢流水回用于酸站二期水洗塔，定期排放。该变动不会新增废水排放。

（2）原环评中二期纺丝车间纺丝、牵伸工序产生的开窗废气（G3-2）、（G4-2）描述为通过 CAP 装置排气筒（FQ-02）直接排放，实际生产过程该股废气经 CAP 装置处理后通过 FQ-02 排气筒排放。废气排放量有所削减。

（3）纺丝车间 2 期 1#排气筒（FQ05-02）废气由直接排放改为接至纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔”进行处理后，通过现有 WSA 排气筒排放。废气排放量有所削减。

（4）在现有 1620 立方米事故池的基础上，新增一座初期雨水池兼事故池，设计容积 2670 立方米。增大了事故废水的收集能力，增强了风险防范能力。

（5）雨水排口位置改变。

3.3.5.1 废气环境保护措施

本项目的废气环境保护措施变动情况见下表 3.3-4。

3.3.5.2 废水环境保护措施

废水环境保护措施的未发生变动。雨水排口位置发生变化，详见附图。

3.3.5.3 固废环境保护措施

厂区内建有 1 间 160m²的危废库，用于危险废物的暂存。本项目固废环境保护措施未发生变化。

表 3.3-4 本项目的废气环境保护措施变动情况一览表

编号	产生工序	污染源	污染物	环评及批复要求	变动情况
FQ-01	纺丝车间	二浴前段废气	H ₂ S、CS ₂	废气经收集后进入 WSA 废气处理装置（WSA 处理装置后设置有二级碱液吸收）	未发生变动
	酸站	酸站	H ₂ S、CS ₂		
		闪蒸废气	H ₂ S、CS ₂		
		结晶废气	H ₂ S、CS ₂		
WAS 排气筒小计		SO ₂ 、NO _x 、 H ₂ S、CS ₂			
FQ-02	原液车间	黄化抽真空废气	CS ₂	废气经 CAP 处理装置处理后排放	未发生变动
		熟成废气	CS ₂		
	纺丝车间	纺丝二浴后段废气	H ₂ S、CS ₂		
		牵伸废气	H ₂ S、CS ₂		
		集束	H ₂ S、CS ₂		
		水洗脱硫	H ₂ S、CS ₂		
	储罐区	储罐	CS ₂		
	纺丝车间	纺丝机开窗时废气	H ₂ S、CS ₂	经收集后直接进入 CAP 排气筒排放	发生变动，废气经 CAP 处理装置处理后排放
		牵伸开窗废气	H ₂ S、CS ₂		未发生变动
		水洗脱硫	H ₂ S、CS ₂		未发生变动
CAP 排气筒小计		H ₂ S、CS ₂	废气经 CAP 处理装置处理后排放	未发生变动	
/	纺丝车间	烘干废气	H ₂ S、CS ₂	收集后通过强排风从车间屋顶排放	未发生变动
FQ04-05	原液车间 2 期 1#排气筒		颗粒物、VOCs	碱洗+除雾+活性炭处理后合并至 FQ04-05 排放	未发生变动
FQ04-06	原液车间 2 期 2#排气筒		颗粒物、VOCs		未发生变动

编号	产生工序	污染源	污染物	环评及批复要求	变动情况
FQ04-07	原液车间 2 期 3#排气筒		颗粒物、VOCs	直接排放	未发生变动
FQ04-08	原液车间 2 期 4#排气筒		H ₂ S、CS ₂	直接排放	未发生变动
FQ-05-02	纺丝车间	纺丝车间 2 期 1#排气筒	H ₂ S、CS ₂	直接排放	废气收集后进入一期纺丝车间“分子裂解+碱洗+除雾”废气处理设施处理后接至 WSA 排口排放
FQ-05-03	纺丝车间	纺丝车间 2 期 2#排气筒	H ₂ S、CS ₂	直接排放	未发生变动
FQ07-02	酸站元明粉包装 废气	粉尘	颗粒物	袋式除尘器	袋式除尘器改为“布袋除尘+水洗”
FQ07-05	酸站 3#排气筒		H ₂ S、CS ₂	直接排放	未发生变动
FQ07-06	酸站 4#排气筒		H ₂ S、CS ₂	直接排放	未发生变动

3.3.6 其他变动情况

其他变动情况如下：

- (1) 厂区公用工程增加洗衣间，用于职工工作服清洗；
- (2) 增加工艺缓冲池，位于原液车间 2 外北侧，主要用于原液车间生产系统内物料的应急暂存，缓冲池体积 400m³，尺寸 20m*10m*2m。

3.3.7 污染物变动情况

3.3.7.1 废气污染物产排变动

根据前述变动情况可知，本项目涉及废气的变动主要为：（1）酸站二期元明粉包装粉尘废气处理设施由布袋除尘改为布袋除尘+水洗；（2）纺丝车间 2 期 1#排气筒（FQ05-02）废气由直排改为接至纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔+除雾”进行处理后，通过现有 WSA 排气筒排放；（3）原环评中二期纺丝车间纺丝、牵伸工序产生的开窗废气（G3-2）、（G4-2）为通过 CAP 装置排气筒（FQ-02）直接排放，实际生产过程该股废气经 CAP 装置处理后通过 FQ-02 排气筒排放。

本次一般变动影响分析对上述废气进行重新核算，具体如下：

1、酸站二期元明粉包装粉尘废气处理设施由布袋除尘改为布袋除尘+水洗，可进一步提高粉尘去除效率，确保粉尘达标排放，原环评中粉尘设计去除效率已高于 90%，本次变动影响分析保持不变。

2、纺丝车间 2 期 1#排气筒（FQ05-02）废气接入纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔”进行处理，原环评中 FQ05-02 废气排放量 H₂S 0.025t/a，CS₂ 0.076t/a，H₂S、CS₂ 去除效率分别取 95%、90%。变动后，该股废气排放量 H₂S 0.00125t/a，CS₂ 0.0076t/a，通过现有 WSA 排气筒排放。WSA 排气筒新增的 H₂S、CS₂ 排放量相对极低，对 WSA 排气筒污染物排放基本无影响。

3、二期纺丝车间纺丝、牵伸工序开窗废气（G3-2）、（G4-2）经过 CAP 处理装置处理，原环评中开窗废气排放量 H₂S 28t/a，CS₂ 128.1t/a，保守取值，CS₂、H₂S 去除效率分别取 90%、90%。变动后，开窗废气排放量 H₂S 2.8t/a，CS₂ 12.81t/a。

根据现有环评、登记表等，结合本次变动情况，梳理本项目变动后有组织废气产生与排放情况如下表：

表 3.3-5 变动后本项目有组织废气排放情况

排气筒编号	工序/生产线	污染源	污染物	排气量 m ³ /h	污染物产生状况			治理措施		排放状况			排放标准		排气筒参数		
					浓度 mg/m ³	速率 kg/h	产生量 t/a	工艺	去除率%	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	年排放量 t/a	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	温度 (°C)	高度 (m)	直径 (m)
FQ-01	纺丝车间	二浴前段废气	H ₂ S	43300	4624.711	200.250	1682.100	废气经收集后进入 WSA 废气处理装置 (WSA 处理装置后设置有二级碱液吸收)	99	/	/	/	/	60	120	7.8	
			CS ₂	43300	10334.873	447.500	3759.000		99.9	/	/	/	/				
	酸站	酸站	H ₂ S	10000	11041.667	110.417	927.500		99	/	/	/	/				
			CS ₂	10000	8562.500	85.625	719.250		99.9	/	/	/	/				
		闪蒸废气	H ₂ S	20000	422.917	8.458	71.050		99	/	/	/	/				
			CS ₂	20000	141.667	2.833	23.800		99.9	/	/	/	/				
			H ₂ S	15000	563.889	8.458	71.050		99	/	/	/	/				
			CS ₂	15000	188.889	2.833	23.800		99.9	/	/	/	/				
	纺丝车间 2 期 1# 排气筒	H ₂ S	6000	0.5	0.003	0.025	通过“分子裂解+碱洗塔”废气处理设施处理后接至 WSA 排放		97	0.015	0.001	0.001	/				/
		CS ₂	6000	1.5	0.009	0.076	97		0.045	0.001	0.002	/	/				
	WSA 排气筒小计	SO ₂	88300	14827.137	1309.236	10997.584	WSA+碱液吸收		99.8	29.654	2.618	21.995	300				--
		NO _x	88300	27.719	2.448	20.56			0	27.719	2.448	20.56	500				--
		H ₂ S	88300	37.098	3.276	27.517			97	1.128	0.099	0.827	/				21
		CS ₂	88300	6.102	0.539	4.526			0	6.147	0.540	4.526	/				97
FQ-02	原液车间	黄化抽真空废气	CS ₂	30000	2084.722	62.542	525.350	废气经 CAP 处理装置处理	97	62.542	1.876	15.761	/	/	60	120	6
		熟成废气	CS ₂	10000	104.167	1.042	8.750		97	3.125	0.031	0.263	/	/			
	纺丝车间	纺丝二浴后段废气	H ₂ S	5000	833.333	4.167	35.000		99.7	2.500	0.013	0.105	/	/			
			CS ₂	5000	48458.333	242.292	2035.250		97	1453.750	7.269	61.058	/	/			
		牵伸废气	H ₂ S	6000	819.444	4.917	41.300		99.7	2.458	0.015	0.124	/	/			
			CS ₂	6000	25430.556	152.583	1281.700		97	762.917	4.578	38.451	/	/			
		集束	H ₂ S	650	192.308	0.125	1.050		99.7	0.577	0.000	0.003	/	/			
			CS ₂	650	108333.333	70.417	591.500		97	3250.000	2.113	17.745	/	/			
		水洗脱硫	H ₂ S	15000	269.444	4.042	33.950		99.7	0.808	0.012	0.102	/	/			
			CS ₂	15000	2238.889	33.583	282.100		97	67.167	1.008	8.463	/	/			
	储罐区	CS ₂ 储罐	CS ₂	1000	100.000	0.100	0.84		97	3.000	0.003	0.025	/	/			
			H ₂ S	10000	12.500	0.125	1.050		0	12.500	0.125	1.050	/	/			

兰精(南京)纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目

	纺丝车间	水洗脱硫	CS ₂	10000	83.333	0.833	7.000	收集后直接进入 CAP 排气筒排放	0	83.333	0.833	7.000	/	/			
		纺丝机开窗时废气	H ₂ S	10000	295.833	2.958	24.850	进入 CAP 装置处理后通过现有 CAP 排气筒排放	90	29.5833	0.2958	2.4850	/	/			
		牵伸开窗废气	CS ₂	10000	1325.000	13.250	111.300		90	132.5000	1.3250	11.1300	/	/			
			H ₂ S	10000	37.500	0.375	3.150		90	3.7500	0.0375	0.3150	/	/			
	CAP 排气筒小计		CS ₂	10000	200.000	2.000	16.800		90	20.0000	0.2	1.6800	/	/			
			H ₂ S	98650	/	/	/	/	/	5.049	0.498	4.184	/	21			
		CS ₂	98650	/	/	/	/	/	195.1	19.25	163.772	/	97				
FQ07-02	酸站	包装粉尘	粉尘	25000	45.167	1.129	9.485	袋式除尘器	90	4.517	0.113	0.948	150	20.97	20	27	0.3

本项目无组织废气排放情况未发生变动。

变动后，本项目废气污染物排放量见下表 3.3-6。

表 3.3-6 变动后，本项目废气污染物排放量一览表（单位：t/a）

类别	污染物名称	变动前排放量	变动后排放量	本次变化量	
废气	有组织	SO ₂	21.995	21.995	0
		NO _x	20.56	20.56	0
		粉尘	0.948	0.948	0
		H ₂ S	32.542	7.342	-25.2
		CS ₂	283.588	168.298	-115.29
	无组织	H ₂ S	0.536	0.536	0
		CS ₂	2.152	2.152	0
		粉尘	0.05	0.05	0

3.3.6.2 废水污染物产排变动

根据前述变动情况可知，废水污染物产排变动的情况主要为：（1）新增洗衣废水；（2）酸站水洗塔补充水来源于干燥系统水洗器溢流的水，原环评中干燥系统水洗器溢流水直接排放厂区污水管网，变动后，干燥系统水洗器溢流水回用于酸站二期水洗塔，定期排放。该变动不会新增废水排放。（3）酸站二期、纺丝车间二期新增硅藻土过滤装置等工艺调整带来的废水污染物产排变动。

本次一般变动影响分析对废水排放变化情况进行核算，具体如下：

1、新增洗衣废水

本项目洗衣间每日清洗职工工作服，企业现有职工 130 人，4 班工作制。根据《建筑给水排水设计标准》（GB50015-2019），每千克干衣清洗用水定额为 40L，每套工作服平均重量为 1kg，则清洗用水量约为 20.8t/d，则年用水量为 7280t/a。产污系数按 0.8 计，因此年洗衣废水排放量为 5820t/a。废水中 COD 1000mg/L、SS 800mg/L、Zn²⁺ 9mg/L、S²⁻ 2mg/L。

2、酸站二期、纺丝车间二期废水变动

（1）新增废水

①硅藻土过滤装置清洗废水

酸站二期和纺丝二期新增的硅藻土过滤装置定期清洗（先碱洗后纯水洗），碱洗利用车间现有工艺碱性水，纯水利用现有纯水厂自行制备。每套过滤装置每个月碱洗 1 次，每次碱洗时间 1 小时，碱性水利用车间工艺碱性水循环使用，不外排。每次碱洗后再利用纯水清洗，每套过滤装置每次纯水清洗用水量约 6t，每年清洗 12 次，则 3 套

过滤装置每年纯水清洗用水量约 $6\text{t} \times 12 \times 2 = 144\text{t}$ ，废水产生量按照 80% 进行核算，清洗废水约 115t/a，类比现有项目废水水质，清洗废水中 COD 2000mg/L、SS 500mg/L、 Zn^{2+} 45mg/L、 S^{2-} 8mg/L。

②硅藻土调质后压滤废水

废硅藻土经收集后，运输至企业现有工业水厂进入新增的中和罐内进行中和处理，中和过程使用 3% 质量浓度的石灰乳，与废硅藻土进行搅拌中和至 pH 为 7.0 左右，而后经现有板框压滤机压滤，压滤废水进厂区污水管网。压滤废水产生量约 0.5t/d，175t/a。废水中 COD 2000mg/L、SS 500mg/L、 Zn^{2+} 45mg/L、 S^{2-} 8mg/L。

(2) “以新带老” 削减废水量

①为保持石英砂过滤器良好的过滤性能，需每天对石英砂进行水洗，由于水洗效率较低，需每天清洗 1 次，每次水洗耗水量 12t，年耗水量 4200t。酸站过滤工艺升级改造后，利用生产车间酸性水对石英砂过滤器进行冲洗，并购置 1 套硅藻土过滤装置，对冲洗废水进行过滤后循环使用，从而减少新鲜水的消耗，新鲜水消耗量约 4200t/a，减少废水排放量 3500t/a。

②根据原环评，纺丝车间牵伸、切断工段酸性水在生产系统内循环，定期排放，工艺废水(W3)排放量 142.5t/d；纤维产品后处理工段清洗废水(W4)产生量 1413.9t/d。新增硅藻土过滤装置，对生产系统内酸性水进行过滤后循环利用，可提高酸性水的循环利用效率，减少工艺废水(W3)的排放，同时可减少纤维产品后处理清洗水用量和清洗废水(W4)排放量。根据测算，新增硅藻土过滤装置后，纺丝车间二期每天可减少 5t 废水，年减少废水 1750t/a。

因此，变动后可减少废水 5250t/a。废水中 COD 2000mg/L、SS 500mg/L、 Zn^{2+} 45mg/L、 S^{2-} 8mg/L。

变动前，本项目水平衡图如下图 3.3-6。变动后，本项目水平衡图如下图 3.3-7。结合项目原环评，本次变动后废水产生及排放情况见表 3.3-7。

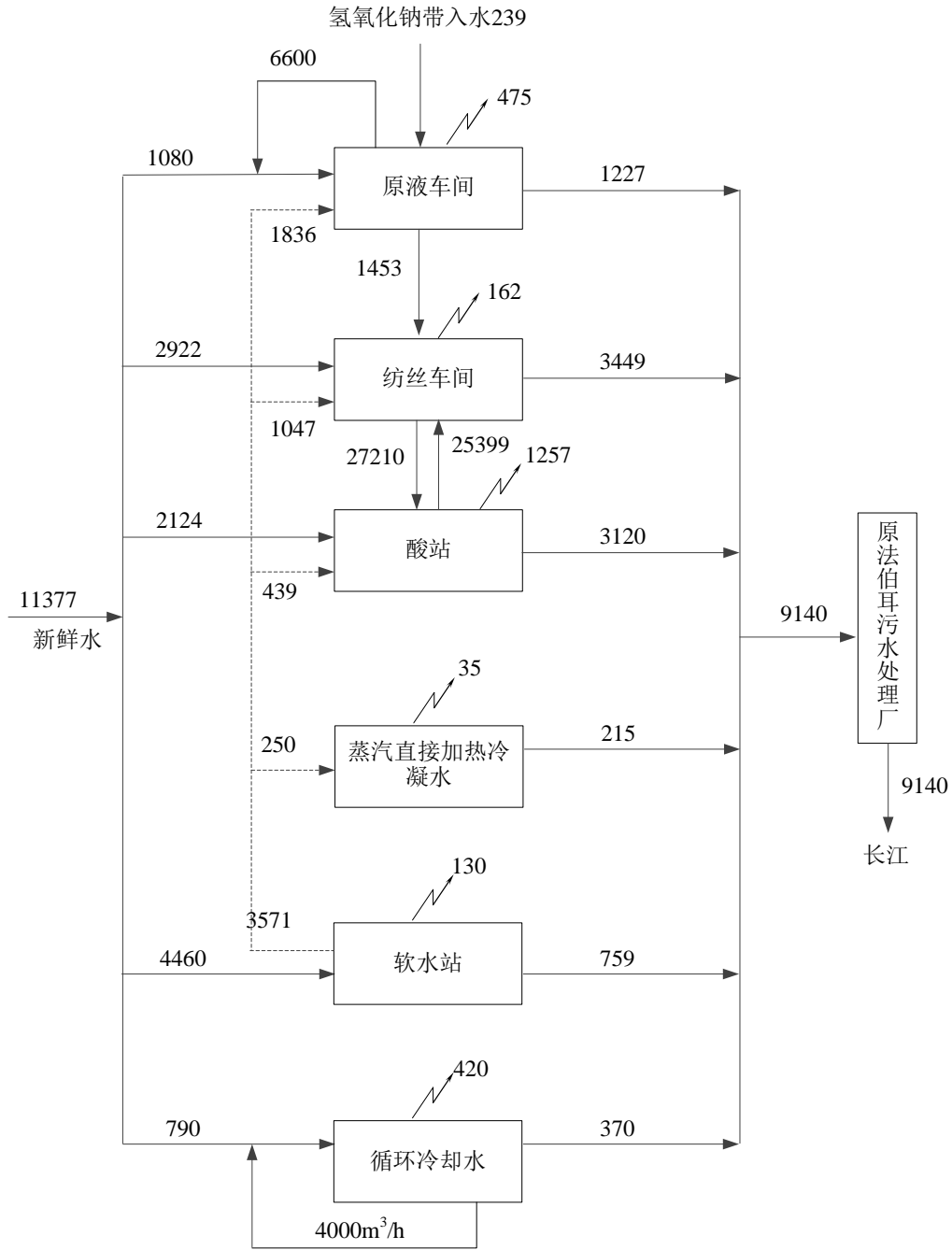


图 3.3-6 变动前，本项目水平衡图（单位：t/d）

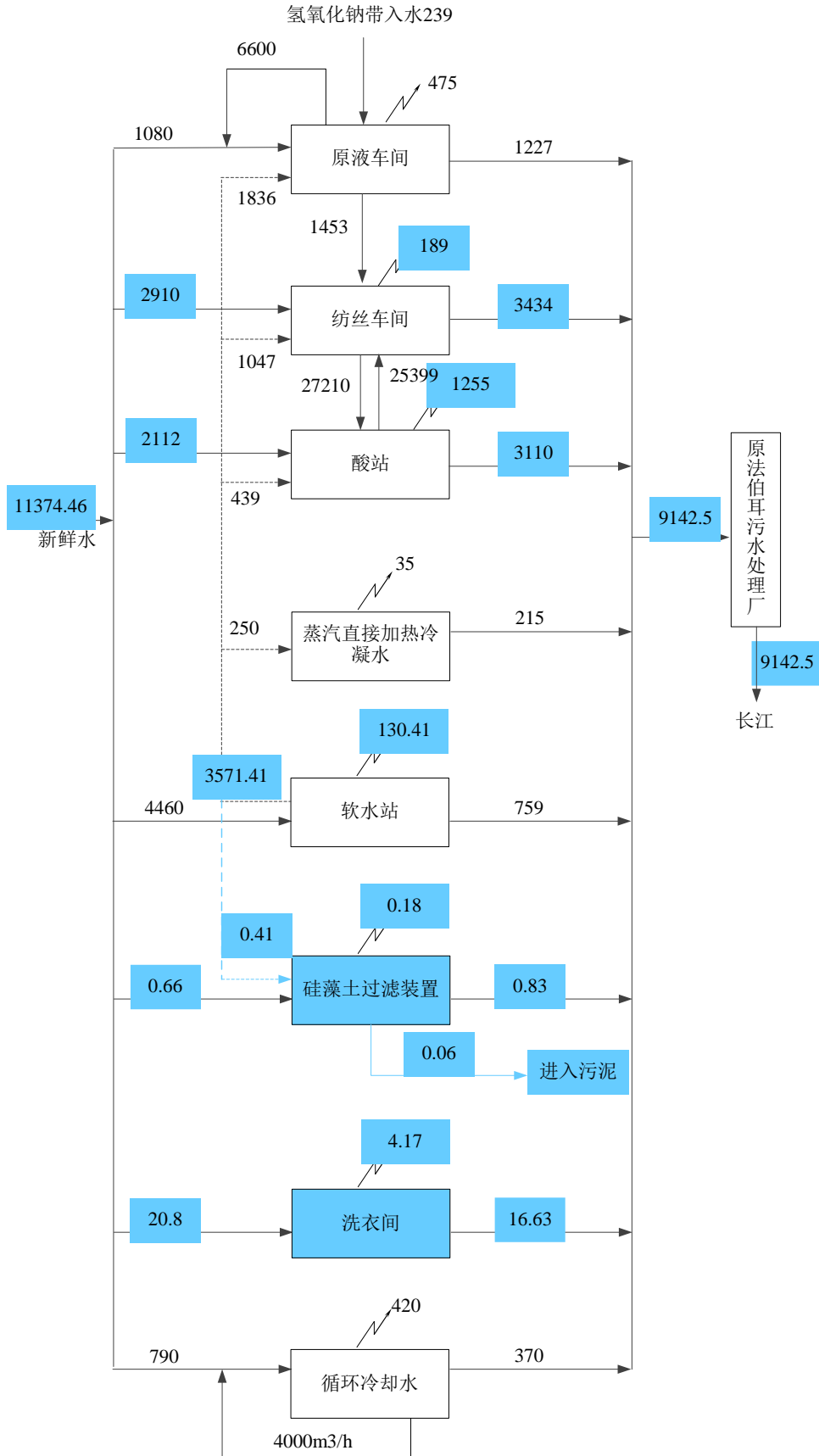


图 3.3-7 变动后，本项目水平衡图（单位：t/d）

表 3.3-7 变动后，本项目废水产生情况一览表

管网编号	废水来源	变动前废水量 t/a	变动后废水量 t/a	污染物名称	产生浓度 mg/L	产生量 t/a
碱性废水管网	碱性工艺废水	146335	146335	COD	2000	292.670
				SS	500	73.168
				S ²⁻	60	8.780
				氨氮	14	2.049
				总氮	25	3.658
	碱工段地面冲洗水	268800	268800	COD	500	141.400
				SS	500	141.400
	循环冷却塔排水	129500	129500	COD	100	12.950
				SS	100	12.950
酸性废水管网	酸性工艺废水	1074949	1069699	COD	2000	2139.398
				SS	500	534.85
				S ²⁻	8	8.56
				Zn ²⁺	45	48.136
	酸工段地面冲洗水	1224300	1224300	COD	500	612.15
				SS	500	612.15
	蒸汽冷凝水	75250	75250	COD	200	15.050
				SS	200	15.050
	制软水弃水	265650	265650	COD	100	26.565
SS				70	18.596	
酸性废水管网	洗衣废水	0	5820	COD	1000	5.82
				SS	800	4.656
				S ²⁻	2	0.012
				Zn ²⁺	9	0.05
	硅藻土装置清洗废水	0	115	COD	2000	0.23
				SS	500	0.0575
				S ²⁻	8	0.001
				Zn ²⁺	45	0.0052
	压滤废水	0	175	COD	2000	0.35
				SS	500	0.0875
				S ²⁻	8	0.0014
				Zn ²⁺	45	0.0079
合计		3184784	3185644	/	/	/

根据上表可知，原环评废水产生量为 3184784t/a(9140t/d)，变动后，新增废水量为 860t/a(2.5t/d)，增加量仅为原环评废水量的 0.027%，占污水处理设施余量的 0.012%，新增废水量相对较少。因此，本项目废水经污水设施处理后，通过新材料科技园排放口排放长江，排放方式不变，排入外环境废水污染物量也基本不变。

3.3.6.3 固废产排变动情况

本次一般变动环境影响分析涉及的固废变动情况具体如下：

1、废保温棉

企业日常检维修，更换设备、管道的破损保温棉（岩棉），根据企业运营经验，年产生量约为 10t/a。原环评中未核算，本次补充核算。

2、废旧设备

企业日常检维修，更换经清洗后的老旧、破损设备，根据企业运营经验，年产生量约为 20t/a。原环评中未核算，本次补充核算。

3、废离子交换树脂

新增的硅藻土过滤装置定期清洗（先碱洗后纯水洗），纯水利用现有纯水站自行制备，纯水用量约 144t/a，用量较少，不增加废离子交换树脂的产生量。

4、废硅藻土 S2、废硅藻土 S3

废硅藻土经石灰中和处理，板框压滤后的废硅藻土作为固废处置，废硅藻土含水率约 40%。根据实际数据，纺丝车间二期废硅藻土中和后废硅藻土 S2 产生量约 54t/d，酸站二期废硅藻土中和后废硅藻土 S3 产生量约 180t/a，因此本项目调质后废硅藻土产生量合计为 234t/a。调质后废硅藻土不属于《国家危险废物名录》（2021 版）中明确的危险废物，但不排除其危险特性，建设单位应对其进行鉴别，鉴别结果出来前，应按危险废物进行管理，鉴别结果出来后，若为危险废物，应按照危险废物管理，若鉴别结果为一般工业固废，可开展综合利用。

变动后，本项目固废产生及处置情况见表 3.3-8，全厂固废产生及处置情况见表 3.3-9。

兰精(南京)纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目

表 3.3-8 变动后, 本项目固废产生及处置情况一览表

序号	类别	固废名称	来源	形态	主要成分	危废类别	危废代码	环评产生量 (t/a)	变动后产生量 (t/a)	处置去向
1	危险废物	废碱纤	原液车间	固	废碱纤	HW35	900-399-35	45	45	委托资质单位处置
2		废石棉	检修	固	石棉	HW36	900-032-36	0.25	0	
3		废活性炭	尾气处理	固	活性炭、H ₂ S、CS ₂ 等	HW49	900-039-49	25	25	
4		废弃包装物	生产	固	包装袋、包装桶等	HW49	900-041-49	0.25	0.25	
5		实验室废弃物	实验室	固	废酸、废碱、重金属等	HW49	900-047-49	0.25	0.25	
6		废石英砂	酸站车间	液	废石英砂、废酸等	HW49	900-041-49	35	35	
7		废机油	检修	固	矿物油	HW08	900-214-08	6	6	
8		废密封剂	WSA 锅炉	固	密封剂	HW13	900-014-13	0.03	0.03	
9		废离子交换树脂	软水制备	固	树脂类	HW13	900-015-13	5	5	
10		废催化剂	湿法硫酸	固	五氧化二钒	HW50	261-173-50	3	3	
11		废日光灯管	生产办公	固	日光灯管	HW29	900-023-29	0.5	0.5	
12		废铅酸电池	维修	固	铅蓄电池	HW31	900-052-31	5	5	
13	一般工业固废	废纤维	原液车间	固	废纤维丝	/	99	35	35	外售
14		杂质	原液车间	固	杂质	/	99	70	70	委托处置

兰精(南京)纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目

15		废粘胶	原液车间	固	废粘胶	/	99	140	140	
16		废保温棉	日常维修	固	岩棉	/	99	0	10	
17		废旧设备	日常维修	固	旧设备	/	99	0	20	外售
18	待鉴别	废硅藻土 S2	废水处理	固	废硅藻土	/	/	0	54	暂按危险废物管理
19		废硅藻土 S3	废水处理	固	废硅藻土	/	/	0	180	暂按危险废物管理

注：调质后废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 固废属性待鉴别，鉴别结果出来前，应按危险废物进行管理，暂时按照 HW49，900-041-49 废物类别和代码进行管理。

表 3.3-9 变动后，全厂固废产生及处置情况一览表

序号	类别	固废名称	来源	形态	主要成分	危废类别	危废代码	环评产生量 (t/a)	变动后产生量 (t/a)	处置去向
1	危险废物	废碱纤	原液车间	固	废碱纤	HW35	900-399-35	45	45	委托资质单位处置
2		废石棉	检修	固	石棉	HW36	900-032-36	0.5	0	
3		废活性炭	尾气处理	固	活性炭、H ₂ S、CS ₂ 等	HW49	900-039-49	50	50	
4		废弃包装物	生产	固	包装袋、包装桶等	HW49	900-041-49	0.5	0.5	
5		实验室废弃物	实验室	固	废酸、废碱、重金属等	HW49	900-047-49	0.5	0.5	
6		废石英砂	酸站车间	液	废石英砂、废酸等	HW49	900-041-49	50	50	
7		废机油	检修	固	矿物油	HW08	900-214-08	12	12	
8		废密封剂	WSA 锅炉	固	密封剂	HW13	900-014-13	0.07	0.07	

兰精(南京)纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目

9		废离子交换树脂	软水制备	固	树脂类	HW13	900-015-13	10	10	
10		废催化剂	湿法硫酸	固	五氧化二钒	HW50	261-173-50	6	6	
11		废日光灯管	生产办公	固	日光灯管	HW29	900-023-29	1.0	1.0	
12		废铅酸电池	维修	固	铅蓄电池	HW31	900-052-31	10	10	
13	一般工业固废	废纤维	原液车间	固	废纤维丝	/	99	280	280	外售
14		杂质	原液车间	固	杂质	/	99	140	140	委托处置
15		废粘胶	原液车间	固	废粘胶	/	99	350	350	
16		废保温棉	日常维修	固	岩棉	/	99	0	10	
17		废旧设备	日常维修	固	旧设备	/	99	0	20	外售
18	待鉴别	废硅藻土 S2	废水处理	固	废硅藻土	/	/	0	54	暂按危险废物管理
19	待鉴别	废硅藻土 S3	废水处理	固	废硅藻土	/	/	0	180	暂按危险废物管理

注：调质后废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 固废属性待鉴别，鉴别结果出来前，应按危险废物进行管理，暂时按照 HW49，900-041-49 废物类别和代码进行管理。

3.4 重大变动判定

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），本项目重大变动情况判定如下：

表 3.4-1 建设项目建设内容变化分析表

序号	重大变动判别依据		企业情况	是否属于重大变化
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的。	无变化。 项目建设性质为技改扩建。	否
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。	生产、处置或储存能力不变。	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。		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）；位于不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。		否
5	地址	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。	选址无变化，总平面布置改变，新增了洗衣房，更改了雨水排口位置，不会导致环境防护距离范围变化且新增敏感点。	否
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。	产品品种未发生变化，生产工艺发生局部调整，原辅料补充统计变性剂、消泡剂，未新增排放污染物种类，污染物排放量增加远小于 10%	否
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。		无变化	否
8	环境保护	废气、废水污染防治措施变化，导	大气污染物有组织排放	否

兰精(南京)纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目

	措施	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。	量减少。	
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。	原环评废水排入南京法伯耳污水处理有限公司进行处理，尾水最终排放长江，现兰精纤维已将法伯耳收购，但污水厂实际处理工艺、排放方式、排放位置均未发生变化。本次变动未新增废水直接排放口；废水排放方式未发生变化。	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。	本次变动未新增废气主要排放口。主要废气排放口排气筒高度未发生变动。	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。	本次变动不涉及噪声、土壤或地下水污染防治措施的变化。	否
12		固体废物利用处置方式由委托外单位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。	本项目固体废物委托外单位处置，未发生变化。	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。	新建了初期雨水池兼事故池，事故废水暂存能力及拦截设施变化，环境风险防范能力增强。	否

综上所述，对照原环评及批复，项目所发生的变动均不属于重大变动范畴。

4.评价要素

由于项目开工建设后,江苏省大气污染物综合排放标准等标准发布并实施,因此,污染物执行标准发生变化,与原环评评价要素对照变化情况见表 4-1。

表 4-1 本项目评价要素变化情况

评价要素		原环评	变动后		
评价等级	大气	一级	一级		
	地表水	三级 B	三级 B		
	地下水	三级	三级		
	土壤	二级	二级		
	噪声	三级	三级		
	风险	大气环境风险评价等级为一级、地表水环境、地下水环境风险评价等级为二级。	大气环境风险评价等级为一级、地表水环境、地下水环境风险评价等级为二级。		
评价范围	大气	以厂区为中心,边长 15km 的矩形区域范围。	不变,以厂区为中心,边长 15km 的矩形区域范围		
	地表水	/	/		
	地下水	项目所在地周边 6km ² 范围	项目所在地周边 6km ² 范围		
	土壤	厂界外 200m	厂界外 200m		
	噪声	厂界外 200m	厂界外 200m		
	风险	大气:厂界为中心周围 5km 以内的区域; 地下水:项目所在地周边 6km ² 范围	大气:厂界为中心周围 5km 以内的区域; 地下水:项目所在地周边 6km ² 范围		
要素	废气	WSA、CAP	H ₂ S、CS ₂	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准
			SO ₂ 、NO _x 、烟气黑度	《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB32-3728-2020)表 1 标准	《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32-4041-2021)
		车间	H ₂ S、CS ₂ 、臭气浓度	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)
			颗粒物	《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)	《江苏省大气污染物综合排放标准》(DB32-4041-2021)
	废水	排放标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中一级标准	《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中一级标准	
		噪声	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3 类	
		固废	《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)	《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)	
			《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)	《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)	

5.环境影响分析

5.1 大气环境影响分析

5.1.1 大气环境影响分析

根据前述分析可知，项目变动后不新增污染因子，不新增废气主要排口，废气污染物排放量及排放速率降低，因此，项目变动不会对大气环境产生不利影响。

5.2 水环境影响分析

5.2.1 水环境影响分析

对照变动情况可知，本次变动新增洗衣废水、硅藻土过滤装置清洗废水及硅藻土调质后压滤废水，新增废水量约为 6110t/a，“以新带老”削减的废水量约为 5250t/a，总体而言，变动后增加废水量 860t/a(2.5t/d)，原环评废水产生量为 3184784t/a(9140t/d)，增加量仅为原环评废水量的 0.027%，新增废水量相对较少。新增的废水水质相对简单，水量较小，依托现有污水处理设施处理后达标排放。

本项目产生的清洗废水和压滤废水通过厂区酸性水管网直接排至污水处理设施（原南京法伯耳污水处理厂）集中处理，达标尾水汇入新材料科技园废水管道后排入长江。

1) 污水处理设施简介

企业污水处理设施前身为南京法伯耳污水处理厂，成立于2003年，最初用于处理法伯耳纺织有限公司长丝项目生产废水及厂区生活污水。2005年，兰精集团成立并与法伯耳污水处理厂达成协议，将兰精集团的生产废水及生活污水接入法伯耳污水处理厂一并处理，达标后经化工园区排口排入长江。2011年，由于兰精二期项目的扩建，法伯耳污水处理能力不足，故进行污水处理厂扩建项目，将处理能力由2.8万t/天提升至4.1万t/天，出水水质标准不变。2020年7月，兰精（南京）纤维有限公司收购法伯耳污水处理厂。

2) 处理工艺介绍

污水处理设施污水处理工艺流程图见图 5.2-1。

①酸性废水与碱性废水分别经提升泵提升后进入曝气混合吹脱池，利用高汽水比进行混合搅拌，在酸性条件下将废水中的 H_2S 等物质吹脱，该气体经引风机收集后经碱液喷淋塔吸收后进入生物土壤除臭装置净化后排放，同时酸性废水与碱性废水混合后，会酸析出大量的半纤维素，且在酸性条件下油类物质也会析出得到去除。

②曝气混合吹脱池出水进入中和反应池，通过投加硫酸亚铁进一步降低硫化物含量，并投加电石浆料提高废水 pH 值至 10-10.5，形成锌离子的碱性沉淀物。

③中和反应池出水进入初沉池进行泥水分离，初沉池采用平流式沉淀池池型，所形成的絮体颗粒较大，较易沉淀，能取得较好的去除效果。

④初沉池出水进入 pH 调整池调节废水 pH 值至生化系统适宜范围并进入配水通过投加 N、P 营养盐达到 COD: N: P=100: 5: 1 以满足后期生活系统处理的需求。

⑤配水池出水进入曝气池，曝气池采用活性污泥法，添加一定的 N、P 养液，以提高污水生化性，通过微生物作用降解废水中大部分的有机物。

⑥二沉池进行泥水分离，出水接入排放水池达标排放，污泥回流至好氧池系统以接种污泥，提高并改善好氧系统的污泥量。

⑦剩余污泥排放入生化污泥浓缩池，经浓缩后采用厢式压滤机进行机械脱水，其余物化污泥进入物化污泥浓缩池，经浓缩后采用厢式压滤机进行机械脱水，上清液排入调节池。

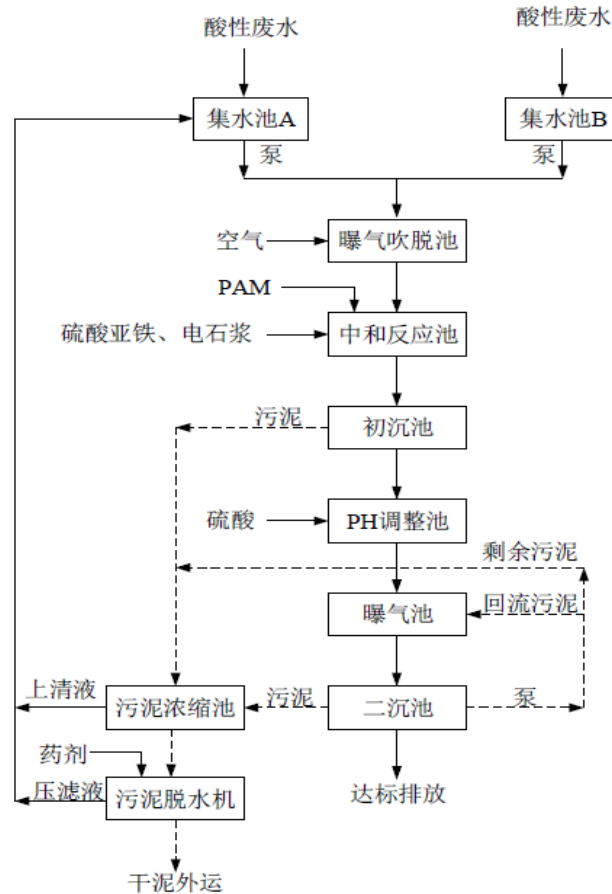


图 5.2-1 污水处理设施废水处理工艺流程图

本项目相对原环评新增废水量 860t/a(2.5t/d),污水处理厂设计处理能力 41000t/d,污水处理设施处理污水量约 7200000t/a (20571t/d),增加量仅占污水处理设施余量的 0.012%,因此,污水处理设施剩余容量可满足本项目新增废水处理需求。本项目新增污水水质相较工艺废水水质简单,各污染物指标均可满足现有污水处理设施设计进水水质要求。综上所述,变动后新增废水依托现有污水处理设施处理可行。因此,项目变动对地表水环境影响较小,原环评地表水环境影响分析结论不变。

5.3 声环境影响分析

本次变动新增冷冻机组等主要噪声设备,且位于冷冻机房内,除此之外,整个厂区的噪声源基本保持不变。公司通过优化设备选型、厂区绿化、隔声减振等措施降低各设备噪声排放。

2023年5月5日,兰精纤维委托南京联凯环境检测技术有限公司对厂区厂界噪声进行了例行监测,监测结果如下:

表 5.3-1 厂界环境噪声监测结果

监测点	2021 年 5 月 5 日	
	昼间	夜间
Z1	56.9	50.6
Z2	57.3	51.5
Z3	58.2	48.8
Z4	58.0	49.8
Z5	60.5	52.2
Z6	59.6	52.6
Z6	59.8	50.2
Z7	58.9	49.0
Z8	57.4	49.7
Z9	55.7	45.9
Z10	56.6	47.2
Z11	55.3	46.6

根据监测结果可知,变动后,厂界噪声仍可达《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。因此,项目变动对声环境影响较小,原环评声环境影响分析结论不变。

5.4 固废环境影响分析

5.4.1 固废环境影响分析

变动后,本项目新增固废主要为废保温棉、废旧设备、调质后废硅藻土 S2、废硅藻土 S3,其中废保温棉、废旧设备为一般工业固废,废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 属性待鉴别,鉴别结果出来前,应按危险废物进行管理,鉴别结果出来后,若为危险废物,应按照危险废物管理,若鉴别结果为一般工业固废,可开展综合利用。

企业现有危险废物暂存间 1 间,位于厂区西北角,面积约 163m²。现有危险废物暂存间已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《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)等文件相关要求选址、设计,要求完成防渗、防风、防雨、防流失,危险废物采用包装容器分类储存。

变动后,开展危废鉴别之前,新增的废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 依托现有危险废物暂存间暂存,若鉴别结果为危险废物,仍需依托企业现有的危险废物暂存间暂行。根据危废的贮存方式和堆放方式,按 1m²可储存 1t 危废,使用面积按 80%计算,现有危险废物暂存间的最大贮存量约 130t。变动后,全厂危险废物产生量约 512.9t/a(包含待鉴别的废硅藻土 S2、废硅藻土 S3),平均每个月转移 1 次,每次暂存量约 42.5t。

因此，现有危险废物暂存间的贮存能力可满足变动后厂区危险废物的暂存需求。

企业危险废物贮存间的基本情况如下：

表 5.4-1 危险废物贮存场所（设施）基本情况表

贮存场所 (设施)名称	危险废物名称	危险废物类别	危废代码	位置	占地面积	贮存方式	贮存能力	贮存周期
危险废物暂存间	废机油	HW08	900-214-08	厂区西北角	共 163m ²	桶装	130t	1 个月
	废密封剂	HW13	900-014-13			袋装		
	废日光灯管	HW29	900-023-29			袋装		
	废铅蓄电池	HW31	900-052-31			袋装		
	废碱纤	HW35	900-399-35			袋装		
	废活性炭	HW49	900-039-49			袋装		
	废油漆桶	HW49	900-041-49			袋装		
	废包装袋	HW49	900-041-49			袋装		
	实验室废弃物	HW49	900-047-49			袋装		
	废催化剂	HW50	261-173-50			桶装		
	废石棉	HW36	900-032-36			袋装		
	废硅藻土 S2	/	/			袋装		
	废硅藻土 S3	/	/			袋装		

注：调质后废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 固废属性待鉴别，鉴别结果出来前，暂时按照 HW49，900-041-49 废物类别和代码进行管理。

综上所述，项目固废均合理处置，不会造成二次污染，固废的变动对外环境影响较小，原环评的固体废物环境影响分析结论不变。

5.5 环境风险分析

5.5.1 危险物质和环境风险源变化情况

本次变动主要增加固废（废硅藻土 S2、废硅藻土 S3）的产生量，废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 暂按危险废物管理，废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 使用吨袋盛装暂存，通过增加转移频次，危险物质存在量基本保持不变。新增的废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 风险源应作为重点风险管理对象。

5.5.2 环境风险防范措施有效性分析

兰精纤维设置了专门的安全环保机构和专门负责人员，安全环保机构配置了必要的仪器设备，负责全公司的环境管理、环境监测和事故应急处理等工作。根据国家环境管理要求和公司的实际情况，制定了各项安全生产管理制度、严格的生产操作规则和完善的事故应急计划及相应的应急处理手段和设施。公司已按照环评要求落实

了风险防范与应急措施，建立了应急管理机构，并制定了突发环境事件应急预案，并配备了应急救援物资及设施，定期培训、演练并总结。

建设单位应加强废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 的贮存、转移管理，增加库内危险废物的转移频次，同时项目危废库已设置泄漏液体收集措施，进行了严格的防渗处理，通过上述措施，变动后项目的风险影响较小。

5.6 土壤、地下水环境影响分析

变动后，固废产生量增加，新增的废硅藻土 S2、废硅藻土 S3（暂按危险废物管理）使用包装容器密闭贮存，依托现有危废贮存设施暂存。企业应加强对危险废物的贮存、转移管理，增加库内危险废物的转移频次，同时项目危废库已设置泄漏液体收集措施，进行了严格的防渗处理，通过上述措施，变动后项目对土壤、地下水的影响较小。

6.总量变动情况

变动前后，本项目总量变动情况如下：

表 6.1-1 污染物排放量汇总表（单位：t/a）

类型	污染因子	环评批复量	变动后排放量	变化量	
废水	废水量	3184784 (3184784)	3185644 (3185644)	+860 (+860)	
	COD	943.885 (251.703)	943.885 (251.703)	0	
	SS	629.257 (220.240)	629.257 (220.240)	0	
	氨氮	2.049 (1.069)	2.049 (1.069)	0	
	总氮	3.658 (3.658)	3.658 (3.658)	0	
	硫化物	6.293 (3.658)	6.293 (3.658)	0	
	总锌	15.731 (6.293)	15.731 (6.293)	0	
废气	有组织	SO ₂	21.995	21.995	0
		NO _x	20.56	20.56	0
		粉尘	0.948	0.948	0
		H ₂ S	32.542	7.342	-25.2
		CS ₂	283.588	168.298	-115.29
	无组织	H ₂ S	0.536	0.536	0
		CS ₂	2.152	2.152	0
		粉尘	0.05	0.05	0
固废	一般工业固废	0	0	0	
	危险废物	0	0	0	
	生活垃圾	0	0	0	

*注：（）内为废水外排环境量。

7.结论

7.1 结论

兰精（南京）纤维有限公司年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目的变动情况、环境影响分析及总量变动情况如下：

1、变动情况

(1) 公辅工程变动：

①雨水排口位置变更；

②在现有 1620 立方米事故池的基础上，新增一座初期雨水池兼事故池，设计容积 2670 立方米；

③新增建设一座冷冻机房，新增 2 套冷冻机组；

④增加洗衣间，用于员工工作服清洗；

⑤增加工艺缓冲池，位于原液车间 2 外北侧，主要用于原液车间生产系统内物料的应急暂存，缓冲池体积 400m³，尺寸 20m*10m*2m；

(2) 原辅材料种类和用量变动：

原环评工艺描述中所使用的变性剂、消泡剂在原辅料表中遗漏，本次变动分析在原辅料表中予以补充。该变动不会导致新增污染物种类和排放量。此外，新增少量硅藻土及石灰粉。

(3) 生产工艺变动：

①原环评中酸站二期使用石英砂过滤器过滤酸浴液，并定期对石英砂过滤器进行水洗，为保持石英砂过滤器良好的过滤性能，建设单位拟对酸站过滤工艺进行升级改造，利用生产车间酸性水对石英砂过滤器进行冲洗，并购置 1 套硅藻土过滤装置，对冲洗废水进行过滤后循环使用，从而减少新鲜水的消耗，实现废水循环利用。

②在纺丝生产过程中，原环评中牵伸、切断工段酸性水在生产系统内循环过程中含较多杂质，影响产品质量，为此，建设单位拟在纺丝车间二期增加 1 套硅藻土过滤装置，对酸性水进行过滤后循环利用，以减少系统内酸性水杂质含量，提高纤维产品质量，同时可提高酸性水的循环利用效率，减少工艺废水的排放。

③酸站二期和纺丝车间二期新增的硅藻土过滤装置产生的废硅藻土收集后，运

输至企业工业水厂新增的中和罐内进行中和处理，中和处理过程自动化控制，而后经现有板框压滤机压滤，压滤后废硅藻土作为固废处理。

(4) 污染防治设施及风险防范措施变动：

①酸站：酸站二期元明粉包装废气处理设施由布袋除尘改为布袋除尘+水洗。

②纺丝车间：纺丝车间 2 期 1#排气筒 (FQ05-02) 废气由直接排放改为接至纺丝车间 1 期废气处理设施“分子裂解+碱洗塔”进行处理后，通过现有 WSA 排气筒排放；在原设计二浴系统的基础上增加二浴储罐，作为应急使用。

③原环评中二期纺丝车间纺丝、牵伸工序产生的开窗废气 (G3-2)、(G4-2) 描述为通过 CAP 装置排气筒 (FQ-02) 直接排放，实际生产过程该股废气经 CAP 装置处理后通过 FQ-02 排气筒排放。

2、变动后环境影响分析

(1) 废气

项目变动后不新增污染因子，不新增废气主要排口，废气污染物排放量及排放速率降低，因此，项目变动不会对大气环境产生不利影响。

(2) 废水

变动后增加废水量 860t/a (2.5t/d)，原环评废水产生量为 3184784t/a(9140t/d)，增加量仅为原环评废水量的 0.027%，新增废水量相对较少。新增的废水水质相对简单，水量较小，依托现有污水处理设施处理后可满足达标排放要求。

(3) 噪声

本次变动新增冷冻机组等主要噪声设备，且位于冷冻机房内，除此之外，整个厂区的噪声源基本保持不变。公司通过优化设备选型、厂区绿化、隔声减振等措施降低各设备噪声排放。变动后，项目噪声排放对周围声环境影响较小。

(4) 固废

变动后，项目固废暂存量有所变化，新增的废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 固废属性待鉴别，鉴别结果出来前，暂按危险废物进行管理。变动后固废依托现有贮存设施暂存可行。

根据前述分析可知，本项目变动不会引起原环境影响评价文件结论的变化。

3、总量变动情况

变动后，本项目废水接管考核量：废水量 3185644t/a、COD 943.885t/a、SS 629.257t/a、氨氮 2.049t/a、总氮 3.658t/a、硫化物 3.658t/a、总锌 15.731t/a；

外排环境量：废水量 3185644t/a、COD 251.703t/a、SS 220.24t/a、氨氮 1.069t/a、总氮 3.658t/a、硫化物 3.658t/a、总锌 6.293t/a。

变动后，本项目有组织排放量如下：颗粒物 0.948t/a、SO₂ 21.995t/a、NO_x 20.56t/a、H₂S 7.342t/a、CS₂ 168.298t/a。

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）、《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《排污许可管理条例》，年产 40000 吨莫代尔绿色生态纤维素纤维生产项目所涉变动均不属于重大变动，按照本项目环评及一般变动环境影响分析申领排污许可证，所发生的变动可纳入竣工环境保护验收管理。

7.2 要求与建议

（1）由于危废产生量变化，建议更新危险废物专项应急预案，杜绝环境风险事故发生。

（2）变动后，企业新增了硅藻土过滤装置及废硅藻土调配系统，该系统为自动化控制过程，生产工况稳定。本项目酸站二期和纺丝二期新增的硅藻土过滤装置产生的废硅藻土，分别收集后运输至石灰中和处理系统内处理，中和处理后分别经板框压滤机压滤产生废硅藻土 S2、废硅藻土 S3。根据《国家危险废物名录》（2021 年），对不明确是否具有危险特性的固体废物，应当按照国家规定的危险废物鉴别标准和鉴别方法予以认定。本次新增的调质后废硅藻土 S2、废硅藻土 S3 不确定是否具有危险特性，应进行鉴别是否为危险废物，鉴别结果出来前，暂按危废管理，鉴别结果出来后，若为危废，应继续按照危废进行管理，若鉴别为一般固废，按一般固废处理处置。