

江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收
拆解建设项目一般变动环境影响分析
(阶段性验收前)

建设单位：江苏科源报废汽车回收拆解有限公司

二〇二三年七月

目 录

1 总则	2
1.1 任务由来	2
1.2 评价标准	9
2 本项目概况及工程分析	12
2.1 本项目与原环评对比变化情况	12
2.2 本项目概况	14
2.3 本项目工程分析	15
3 污染防治措施评述	42
3.1 大气污染防治措施评述	42
3.2 水污染防治措施评述	42
3.3 噪声污染防治措施评述	43
3.4 固体废弃物污染防治措施评述	43
4 环境影响预测与评价	45
4.1 大气环境影响分析	45
4.2 地表水环境影响分析	46
4.3 声环境影响预测与评价	46
4.4 固体废物环境影响评价	46
5 结论	47
5.1 结论	错误！未定义书签。
5.2 总结论	错误！未定义书签。

1 总则

1.1 任务由来

江苏科源报废汽车回收拆解有限公司成立于2021年12月10日，位于溧阳市埭头镇大华路51号，经营范围：许可项目：报废机动车回收；报废机动车拆解:报废电动汽车回收拆解；道路货物运输(不含危险货物)(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准)。一般项目：普通货物仓储服务(不含危险化学品等需许可审批的项目)；环保咨询服务;工程管理服务；汽车拖车、求援、清障服务；环境保护专用设备销售；再生资源销售(除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)。

江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目环境影响报告表于2022年7月6日取得常州市溧阳生态环境局的审批意见（常溧环审[2022]87号）。

表 1-1 公司履行环保手续情况一览表

序号	项目名称	环评审批	竣工环境保护验收情况
1	江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目	2022年7月6日取得了常州市生态环境局批复（常溧环审【2022】87号）	拟开展验收工作

江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目实际建设过程中部分建设内容较原环评及批复有所调整。建设单位对照《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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面进行逐条判定分析得出：项目实际建设过程中的变动情况属于一般变动。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》（苏环办〔2021〕122号）要求，江苏峰岚包装有限公司编制了《江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目（阶段性验收）一般变动环境影响分析》，逐条分析变动内容环境影响，明确环境影响结论，对分析结论负责。

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），从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施五个方面，列表阐述实际建设内容、原环评内容和要求、主要变动内容、变动原因、不利环境影响变化情况，逐条判定是否属于一般变动。详见表 1-2。

表 1-2 与环办环评函[2020]688 号对照分析表

序号	环办环评函[2020]688 号		对照		备注
	类别	重大变动标准	原环评中内容	实际建设情况	
1	性质:	1.建设项目开发、使用功能发生变化的。	新建	新建	与环评一致
2	规模:	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	年拆解3万辆（台）报废机动车	年拆解1.2万辆（台）报废机动车	部分达产
		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。	不涉及废水第一类污染物排放	不涉及废水第一类污染物排放	与环评一致，本项目不涉及废水第一类污染物排放，只排放生活污水，不属于重大变动
		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	年拆解3万辆（台）报废机动车。排放颗粒物0.0464t/a、非甲烷总烃0.09459t/a。 本项目环评生活污水接管420t/a，水污染物接管量为的COD0.168t/a，氨氮0.0105t/a，总磷0.0021t/a。	年拆解1.2万辆（台）报废机动车。排放颗粒物0.01856t/a、非甲烷总烃0.0378t/a。 本项目环评生活污水接管420t/a，水污染物接管量为的COD0.168t/a，氨氮0.0105t/a，总磷0.0021t/a。	生产能力未达到环评要求，颗粒度和非甲烷总烃排放量相应减少，员工人数已达到环评要求，生活污水产生量和排放量与环评一致，不属于重大变动

		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。			
3	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。	常州市溧阳市埭头镇大华路 51 号，危废仓库位于拆解车间外北侧，发动机贮存地位于拆解车间西北侧零部件存放仓库	常州市溧阳市埭头镇大华路 51 号，危废仓库位于拆解车间内，发动机贮存地位于拆解车间东侧	厂址和厂区总平面布置与环评一致，拆解车间内布局微调，危废仓库位置发生变动（详见附图 3、4），不影响卫生防护距离，不属于重大变动
4	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； (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。	产品品种：报废机动车。 生产工艺：报废汽车的检查和登记、拆解预处理、报废汽车存储、拆解和各种物品的分类存储和管理。 主要原辅材料：报废机动车。 燃料：电	产品品种：报废机动车。 生产工艺：报废汽车的检查和登记、拆解预处理、报废汽车存储、拆解和各种物品的分类存储和管理。 主要原辅材料：报废机动车。 燃料：电	产品品种未新增，生产工艺未变化，主要原辅材料、燃料相较环评未变化，未导致以下情形之一： (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； (4) 其他污染物排放量增加 10%及以上的。 不属于重大变动
		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。	原料国内汽运，储存在车间 1。粉尘无组织排放量为 0.2583t/a、非甲烷总烃 0.1177t/a。	原料国内汽运，目前车间一和车间三暂未投入使用，拆解能力仅达到 40%，无需厂内贮存。粉尘无组织排放量减少。	物料贮存方式发生变化，未导致大气污染物无组织排放量增加，不属于重大变动

5	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、废水：a生活废水：接管至埭头污水处理厂。</p> <p>b生产废水：车辆清洗废水和场地冲洗废水经“油水分离器”预处理与初期雨水经沉淀池沉淀后回用与生产，不外排。</p> <p>2、废气：四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根17m高排气筒(DA001)排放。</p> <p>报废安全气囊粉尘、报废车打包压块粉尘与报废车精拆粉尘经集气罩收集后通过1套滤芯除尘装置(90%收集率,98%去除率)处理后,最终经1根17m排气筒(DA002)排放。未被捕集的粉尘与处理后的粉尘以无组织形式在车间内排放,未捕集的非甲烷总烃量在车间内无组织排放。</p>	<p>1、废水：a生活废水：接管至埭头污水处理厂。</p> <p>2、废气：四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根15m高排气筒(DA001)排放。</p> <p>报废安全气囊粉尘、报废车打包压块粉尘与报废车精拆粉尘经集气罩收集后通过1套滤芯除尘装置(90%收集率,98%去除率)处理后,最终经1根15m排气筒(DA002)排放。未被捕集的粉尘与处理后的粉尘以无组织形式在车间内排放,未捕集的非甲烷总烃量在车间内无组织排放。</p>	<p>拆解车辆和场地无需清洗,减少了清洗废水,其余与环评一致,不属于重大变动。</p>
		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。	本项目不涉及	本项目不涉及	与环评一致,不属于重大变动

	<p>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。</p>	<p>本项目不涉及</p>	<p>本项目不涉及</p>	<p>与环评一致</p>
	<p>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。</p>	<p>噪声：厂区内噪声设备采用消声或隔声等措施。厂界周围建绿化带对噪声进行削减，减少其对周围环境的影响。不涉及土壤或地下水污染防治措施。</p>	<p>噪声：厂区内噪声设备采用消声或隔声等措施。厂界周围建绿化带对噪声进行削减，减少其对周围环境的影响。不涉及土壤或地下水污染防治措施。</p>	<p>与环评一致</p>
	<p>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>	<p>一般工业固体废物 报废机动车拆解产生的废空调、可回收零部件、废钢铁、废有色金属（铜、铝等）、废塑料、废橡胶、漆渣、泡沫、废玻璃、引爆后的安全气囊等，外售相关企业。 废动力电池需单独存放，及时委托有回收资质单位进行转运。 沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥及时委托有道路运输许可资质单位进行处置。 其他不可回收、废滤芯、除尘器收尘，与生活垃圾一起委托当地环卫部门定期清运。 危险废物中油水分离装置油泥、废油液、制冷剂、废液化气罐、废机油滤</p>	<p>本项目一般固废分为可回收利用和不可利用两部分。 ①可回收利用一般工业固体废物 报废机动车拆解产生的废空调、可回收零部件、废钢铁、废有色金属（铜、铝等）、废塑料、废橡胶、漆渣、泡沫、废玻璃、引爆后的安全气囊、发动机及前后桥等均外售综合利用。 ②不可利用一般工业固废 不可回收一般工业固体废物主要是拆解过程中产生其他不可回收材料、废动力电池、沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥、废滤芯、除尘器收尘。 废动力电池用专用容器储存送至危废仓库 3 号存放，与沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥一并委托常州市胜奥</p>	<p>环评文件中，对江苏科源报废汽车回收拆解有限公司的废燃料油去处定义为自用，本次重新核定，全程按照危险废物管理，委外处置。将原先核定为 HW10 的废电容器代码变更为 HW49 900-045-49。废制冷剂为 HW49 900-041-49。废液化气罐为 HW49 309-001-49。环评文件中原先对所有固废都是日产日清，本次重新按 5 日托运一次核定，危废柜由室外全部挪进室内。原环评核定为一般固废的漆渣重新核定为危废，增加发动机及前后桥固废</p>

		清器、废催化系统、废防冻液、含汞部件、废电容器、废电路板、废密封胶、废活性炭、石棉废物等收集后暂存在危废暂存间；废铅酸蓄电池单独设暂存间存放；及时委托有资质的单位进行妥善处置。废燃料油吨桶存放，厂内车辆及设备使用。	固废处置利用有限公司处置。废滤芯、除尘器收尘，与生活垃圾一起委托当地环卫部门定期清运。 本项目危险废物：油水分离装置油泥、废油液、废制冷剂、废防冻液、废液化气罐、废机油滤清器、废催化系统（尾气后处理装置）、电路板、废密封胶、废活性炭、含油废抹布、漆渣、废燃料油委托江苏中天共康环保科技有限公司处置。废铅酸蓄电池委托镇江晶泓再生资源有限公司处置。废含汞部件、废电容器、石棉废物委托江苏弘成环保科技有限公司处置。	
	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	设置 180m ³ 的事故应急池	设置 180m ³ 的事故应急池	与环评一致

经上表对照可知，本项目存在变动但不属于重大变动，需编制《建设项目变动环境影响分析》。本公司在研究有关文件、现场踏勘和调查的基础上，按照《环境影响评价技术导则》所规定的原则、方法、内容及要求，编制了《江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目一般变动环境影响分析》。

1.2 评价标准

1.2.1 废气排放标准

本项目营运过程产生的污染物主要为颗粒物和非甲烷总烃，有组织排放的颗粒物和非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表1标准，无组织排放的颗粒物和非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表3标准，厂区内VOCs无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表2标准。根据《报废机动车拆解环境保护技术规范》（HJ348-2007），报废机动车拆解、破碎企业的恶臭污染物排放应满足GB14554中新、改、扩建企业的恶臭污染物厂界排放限值的二级标准要求。具体标准限值详见表1-3。

表 1-3 《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）

序号	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限值	
				监控点	浓度, mg/m ³
1	颗粒物	20	1	边界外浓度最高点	0.5
2	非甲烷总烃	60	3	边界外浓度最高点	4
厂区内 VOCs 无组织排放限值					
污染物名称	监控点限值 (mg/m ³)	限值含义		无组织排放监控位置	
非甲烷总烃 (NMHC)	6	监控点处1h平均浓度值		在厂房外设置监控点	
	20	监控点处任意一次浓度值			
注：对厂区内VOCs无组织排放进行监控时，在厂房门窗或通风口、其他开口（孔）等排放口外1m，距离地面1.5m以上位置处进行监测。若厂房不完整（如有顶无围墙），则在操作工位下风向1m，距离地面1.5以上位置处进行监测。					

1.2.2 废水排放标准

本项目生活污水接管进溧阳市埭头污水处理厂集中处理，处理尾水排至赵村河。溧阳市埭头污水处理厂进水执行《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015)表 1 中 B 等级标准，尾水排放 COD、氨氮、TN、TP 执行《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018)表 1 限值，pH、SS 排放执行《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)表 1 一级 A 标准，具体标准限值详见表 1-4：

表1-4 溧阳市埭头污水处理厂废水接管及排放标准 单位：mg/L

类别	执行标准	标准级别	指标	标准限值
溧阳市埭头污水处理厂接管标准	《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T31962-2015)	表1B级	pH (无量纲)	6.5~9.5
			COD	500
			SS	400
			氨氮	45
			TN	70
			TP	8
溧阳市埭头污水处理厂排放标准	《太湖地区城镇污水处理厂及重点工业行业主要水污染物排放限值》(DB32/1072-2018)	表1标准限值	COD	40
			氨氮	3 (5)
			TN	10 (12)
			TP	0.3
	《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)	表1一级A标准	pH (无量纲)	6~9
			SS	10

注：括号外数值为水温>12℃时的控制标准，括号内数值为水温≤12℃时的控制标准。

1.2.3 噪声排放标准

本项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)的2类标准。详见表1-5。

表 1-5 项目厂界环境噪声排放标准

区域名	执行标准	表号及级别	单位	标准限值	
				昼	夜
项目厂界	《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)	2类	dB(A)	60	50

1.2.4 固废贮存标准

本项目所产生的危险废物、一般工业废物应执行以下标准：

一般固废参照执行《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（中华人民共和国主席令第43号，2020年9月1日起施行）、《江苏省固体废物污染环境防治条例》（2018修订）和《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）《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）和《省生态环境厅关于进一步加强危险废物环境管理工作的通知》（苏环办[2021]207号），《废铅蓄电池处理污染控制技术规范》（HJ519-2020），《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019），《报废机动车拆解环境保护技术规范》（HJ348-2007）。

2 本项目概况及工程分析

2.1 本项目与原环评对比变化情况

表 2-1 原有项目环评批复及落实情况

该项目环评/批复意见	实际执行情况检查结果
<p>1.按照“清污分流、雨污分流”原则完善厂区排水管网。</p> <p>生产废水(车辆清洗水、地面冲洗水)经处理后与经沉淀后初期雨水一并回用于车辆清洗和地面冲洗；生活污水达标接管进溧阳市埭头污水处理厂集中处理。</p>	<p>本项目产生的废水主要为员工生活污水。初期雨水经“油水分离装置+沉淀”处理与生活污水经化粪池预处理后一并接管至溧阳市埭头污水处理厂处理，处理尾水排放至赵村河。</p> <p>经监测，本项目生活污水中化学需氧量、悬浮物、氨氮、总磷、总氮的排放浓度和 pH 值符合溧阳市埭头污水处理厂接管标准。</p>
<p>2.严格按《报告表》中相关要求落实废气收集及治理措施。颗粒物和甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准和表 3 标准；厂区内 VOCs 无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准；恶臭污染物排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 二级标准中新、改、扩建企业标准值。</p>	<p>本项目四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根 15m 高排气筒 (DA001) 排放；报废车打包压块粉尘、报废车精拆粉尘和安全气囊引爆粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤芯除尘装置处理后，最终经 1 根 15m 排气筒 (DA002) 排放。制冷剂回收废气和少量未捕集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。集的废气无组织排放，通过加强车间通风来降低车间内污染物浓度。</p> <p>经监测，本项目 DA001 中非甲烷总烃和 DA002 中颗粒物的排放浓度和排放速率均符合江苏省《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 标准，无组织排放的颗粒物和甲烷总烃符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 3 标准，厂区内 VOCs 无组织排放符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 2 标准。</p>
<p>3.对厂区合理布局、统一规划。选用低噪声设备，对高噪声设备采取有效的减振、隔声、消音等降噪措施，夜间不生产，确保噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中的 2 类标准。</p>	<p>本项目通过优选低噪声设备，合理布局生产设备，高噪声设备采取有效减震、隔声、消声等措施有效降低噪声源对厂界的影响。</p> <p>经监测，本项目厂区东、南、西、北厂界昼间噪声排放符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》</p>

	(GB12348-2008)表1中的2类标准。
4.严格按照有关规定,分类处理、处置固体废物,做到资源化、减量化、无害化。危险废物须按《报告表》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)、《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)要求设置,防止造成二次污染。	<p>一般固废:报废机动车拆解产生的废空调、可回收零部件、废钢铁、废有色金属(铜、铝等)、废塑料、废橡胶、漆渣、泡沫、废玻璃、引爆后的安全气囊、发动机及前后桥等均外售综合利用;废动力电池用专用容器储存送至危废仓库3号存放,与沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥一并委托常州市胜奥固废处置利用有限公司处置。废滤芯、除尘器收尘,与生活垃圾一起委托当地环卫部门定期清运。</p> <p>危险废物:油水分离装置油泥、废油液、废制冷剂、废防冻液、废液化气罐、废机油滤清器、废催化系统(尾气后处理装置)、电路板、废密封胶、废活性炭、含油废抹布、漆渣、废燃料油委托江苏中天共康环保科技有限公司处置。废铅酸蓄电池委托镇江晶泓再生资源有限公司处置。废含汞部件、废电容器、石棉废物委托江苏弘成环保科技有限公司处置。</p>
5.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。	已落实。
6.加强环境风险管理,落实《报告表》提出的风险防范措施,编制突发环境事故应急预案,采取切实可行的工程控制和管理措施,有效防范因污染物事故排放或安全生产事故可能引发的环境风险。建立健全环境保护公众参与机制和信息沟通平台,积极回应公众合理环境诉求。配合地方政府及相关部门严格落实《报告表》提出的卫生防护距离有关要求。	企业应急预案已编制完成。本项目卫生防护距离2#生产车间各边界外扩100米形成的包络区域。通过现场勘察可知,本项目卫生防护距离范围内没有居民、学校等敏感保护目标。
7.按《报告表》及相关文件要求,规范化设置各类排污口和标志。	企业已按要求设置了2个废气排放口,1个生活污水排放口,1个雨水排放口,1个一般固废贮存处,5间危废仓库,均设置了环保标识牌。

2.2 本项目概况

项目名称：江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目

建设单位：江苏科源报废汽车回收拆解有限公司

行业类别：C4210 金属废料和碎屑加工处理

项目性质：新建

建设地点：溧阳市埭头镇大华路 51 号

建筑面积：26000m²

职工人数：本项目新增员工 35 人。

工作制度：年工作 300 天，每天 8 小时，一班制，年生产 2400 小时。

本项目建设内容与环评审批内容对照情况如下：

表 2-2 产品方案一览表

序号	名称	环评设计处理能力			实际处理能力		
		年消耗量	平均重量	总重量	年消耗量	平均重量	总重量
1	传统小型车	17000 辆	1.5t/辆	25500t	6800 辆	1.5t/辆	10200t
2	新能源小型汽车	8000 辆	1.2t/辆	9600t	3200 辆	1.2t/辆	3840t
3	农机	5000 辆	1.6t/辆	8000t	2000 辆	1.6t/辆	3200t
合计		30000 辆	/	43100t	12000 辆	/	17240t

2.3 本项目工程分析

2.3.1 主要设备

本项目主要设备与原环评对比情况见下表。

表 2-3 主要设备与原环评对比情况

工序	环评情况			实际情况			于环评 对照情 况
	设备名称	数量	型号	设备名称	数量	型号	
传统 小型 车 预 处 理	汽车升降平台	2	RVDS-25	汽车升降平台	2	RVDS-25	一致
	安全气囊引爆装置	1	RVD-I-05	安全气囊引爆装置	1	RVD-I-05	一致
	冷媒回收机	1	RVD-I-A160	冷媒回收机	1	RVD-I-A160	一致
	移动戳孔放油机	1	CHK-00	移动戳孔放油机	1	CHK-00	一致
	气动抽接油机	1	RVD-2085	气动抽接油机	1	RVD-2085	一致
	扳手及风炮	1	/	扳手及风炮	1	/	一致
	各种油液存储桶	20	IBC 桶	各种油液存储桶	20	IBC 桶	一致
	电瓶存放箱	20	CFX-DP-00	电瓶存放箱	20	CFX-DP-00	一致
新能 源 汽 车 预 处 理	防静电绝缘真空抽油机	1	/	防静电绝缘真空抽油机	1	/	一致
	防静电塑料接口制冷剂回收机	1	/	防静电塑料接口制冷剂回收机	1	/	一致
	漏电诊断仪	1	/	漏电诊断仪	1	/	一致
	绝缘吊具	1	/	绝缘吊具	1	/	一致
	防静电电瓶举升车	1	/	防静电电瓶举升车	1	/	一致
	汽车升降平台	2	/	汽车升降平台	2 (一用一备)	/	一致
	绝缘气动扳手	3	/	绝缘气动扳手	3	/	一致
	绝缘承重货架	4	/	绝缘承重货架	4	/	一致
	绝缘剪	3	/	绝缘剪	3	/	一致
漏电诊断仪	1	/	漏电诊断仪	1	/	一致	

	绝缘机械手	1	/	绝缘机械手	1	/	一致
	绝缘升降工装	1	/	绝缘升降工装	1	/	一致
	绝缘电弧防护服等安全防护设施	2	/	绝缘电弧防护服等安全防护设施	2	/	一致
	断电阀、止锁杆、保险器、专用测试转换接口、高压绝缘棒等断电设备	1	/	断电阀、止锁杆、保险器、专用测试转换接口、高压绝缘棒等断电设备	1	/	一致
	绝缘卡钳	1	/	绝缘卡钳	1	/	一致
	充放电机	1	/	充放电机	1	/	一致
	电瓶存放箱	10	CFX-DP-00	电瓶存放箱	10	CFX-DP-00	一致
农机预处理	汽车举升机	1	RVD-QJJ20-4B0	汽车举升机	1	RVD-QJJ20-4B0	一致
	冷媒回收机	1	RVD-I-A160	冷媒回收机	1	RVD-I-A160	一致
	综合抽油设备	1	CHK-00	综合抽油设备	1	CHK-00	一致
	气动抽接油机	1	RVD-2085	气动抽接油机	1	RVD-2085	一致
	扳手及风炮	1	/	扳手及风炮	1	/	一致
	电瓶存放箱	20	CFX-DP-00	电瓶存放箱	20	CFX-DP-00	一致
传统小型车精拆	精细化拆解翻转机	2	RVDRBT-25	精细化拆解翻转机	2	RVDRBT-25	一致
	手持式液压大力剪	1	RVDJ-25	手持式液压大力剪	1	RVDJ-25	一致
	等离子切割机	1	/	等离子切割机	1	/	一致
	扳手、风炮及气动螺丝刀	1	/	扳手、风炮及气动螺丝刀	1	/	一致
农机精拆	手持式液压大力剪	1	RVDJ-25	手持式液压大力剪	1	RVDJ-25	一致
	扳手、风炮及气动螺丝刀	1	/	扳手、风炮及气动螺丝刀	1	/	一致
部件精拆	拆胎机	1	AE1015	拆胎机	1	AE1015	一致
	拆解平台	1	RVD-PFC1-00	拆解平台	1	RVD-PFC1-00	一致

拆							
储存容器	多氯联苯等存放器	2	CFX-PCB-00	多氯联苯等存放器	2	CFX-PCB-00	一致
	含汞部件存放器	2	CFX-DP-00	含汞部件存放器	2	CFX-DP-00	一致
	汽油吨桶	1	1m3	汽油吨桶	1	1m3	一致
	汽油吨桶	1	1m3	汽油吨桶	1	1m3	一致
	发动机油变速箱油等储罐	4	360L 圆桶	发动机油变速箱油等储罐	4	360L 圆桶	一致
快速解体	快速解体机	1	RVD220S-2	快速解体机	1	RVD220S-2	一致
剪切	金属液压剪切机	1	RVD-63	金属液压剪切机	1	RVD-63	一致
	龙门液压剪	0	/	龙门液压剪	0	/	
打包	金属打包机	1	RVD-315	金属打包机	1	RVD-315	一致
辅助设备	装载机	1	/	装载机	1	/	一致
	拖车	2	/	拖车	2	/	一致
	垃圾车	1	/	垃圾车	1	/	一致
	电子地磅	1	/	电子地磅	1	/	一致
	电脑、照相机、摄像头等	1	/	电脑、照相机、摄像头等	1	/	一致
	高压水枪	1	/	高压水枪	1	/	一致
	行吊	1	/	行吊	1	/	一致
环保设备	滤芯除尘器+10000-30000m ³ /h+17m 高排气筒 (DA002)	1	/	滤芯除尘器+10000-30000m ³ /h+15m 高排气筒 (DA002)	1	/	一致
	二级活性炭装置+10000-30000m ³ /h+17m 高排气筒	1	/	二级活性炭装置+10000-30000m ³ /h+15m 高排气筒	1	/	一致

	(DA001)			(DA001)			
	油水分离装置+沉淀池（处理地面冲洗废水和车辆清洗废水）	1	/	油水分离装置+沉淀池（处理初期雨水）	1	/	一致

2.3.2 原辅料消耗情况

本项目原辅料消耗情况与原环评及其批复一致，具体见下表。

表 2-4 本项目原辅料消耗情况表

序号	名称	环评设计处理能力			实际处理能力		
		年消耗量	平均重量	总重量	年消耗量	平均重量	总重量
1	传统小型车	17000 辆	1.5t/辆	25500t	6800 辆	1.5t/辆	10200t
2	新能源小型汽车	8000 辆	1.2t/辆	9600t	3200 辆	1.2t/辆	3840t
3	农机	5000 辆	1.6t/辆	8000t	2000 辆	1.6t/辆	3200t
	合计	30000 辆	/	43100t	12000 辆	/	17240t

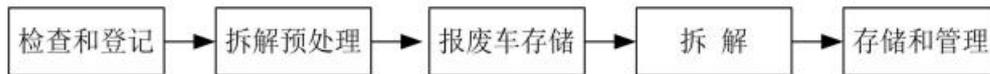
2.3.3 工艺流程

本项目工艺流程和原环评及其批复一致，具体如下：

江苏科源报废汽车回收拆解有限公司产品主要生产工艺：

报废机动车回收拆解企业的作业程序应严格遵循环保和循环利用的原则，按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）对收购的报废机动车进行拆解，报废机动车回收

拆解总的作业程序见下图。



报废机动车回收拆解总作业程序图

建设单位严格遵循环保和循环利用的原则，按照《报废机动车回收拆解企业技术规范》（GB22128-2019）对收购的报废机动车进行拆解，具体操作如下：

（1）严格按照机动车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解。

（2）报废机动车拆解时，采用合适的专用工具、设备与工艺，尽可能保证零部件的可再利用性以及材料的可回收利用性。

（3）拆解新能源汽车的企业，接受汽车生产企业的培训或技术指导，制定拆解方案，配备相应安全技术人员。将从报废新能源汽车上拆卸下来的动力蓄电池包（组）交售给具有资质的动力蓄电池回收利用企业进行处理，禁止进一步拆解。

（4）存留在报废机动车中的各种废液应抽空并分类回收，各种废液的排空率约为 99%。

（5）回收制冷剂。

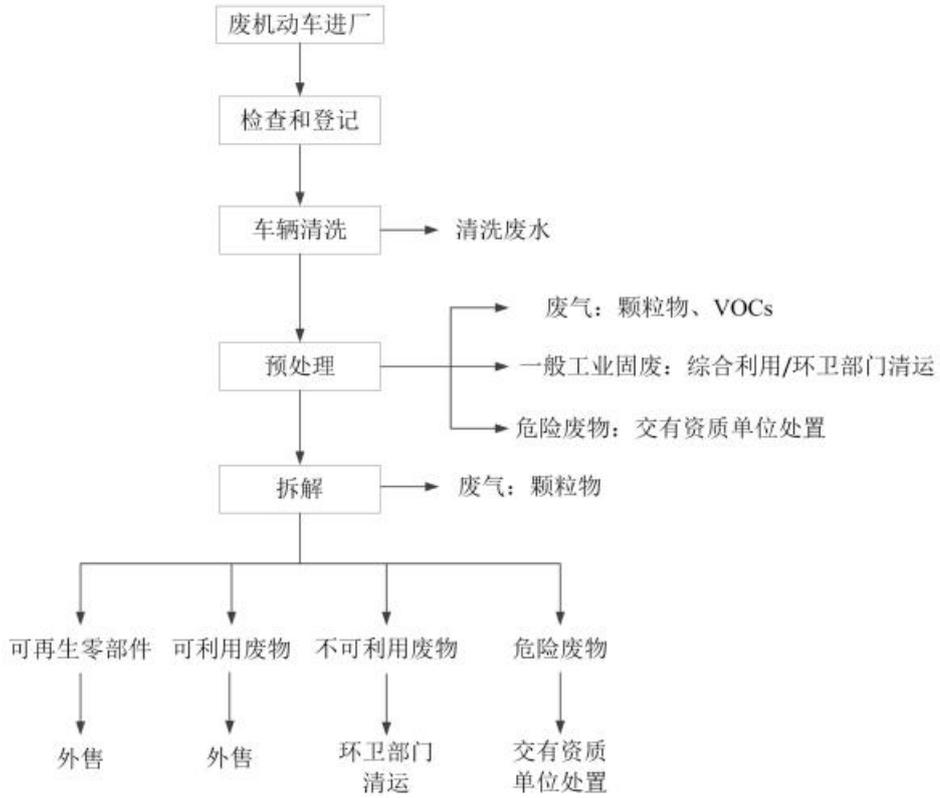
（6）各种零部件和材料都以恰当的方式拆除和隔离，拆解时避免损伤或污染再利用零件和可回收材料。

（7）不拆解、改装、拼装、倒卖疑似赃物或者犯罪工具的机动车或者其发动机、方向机、变速器、前后桥、车架（以下统称“五大总成”）和其他零部件。

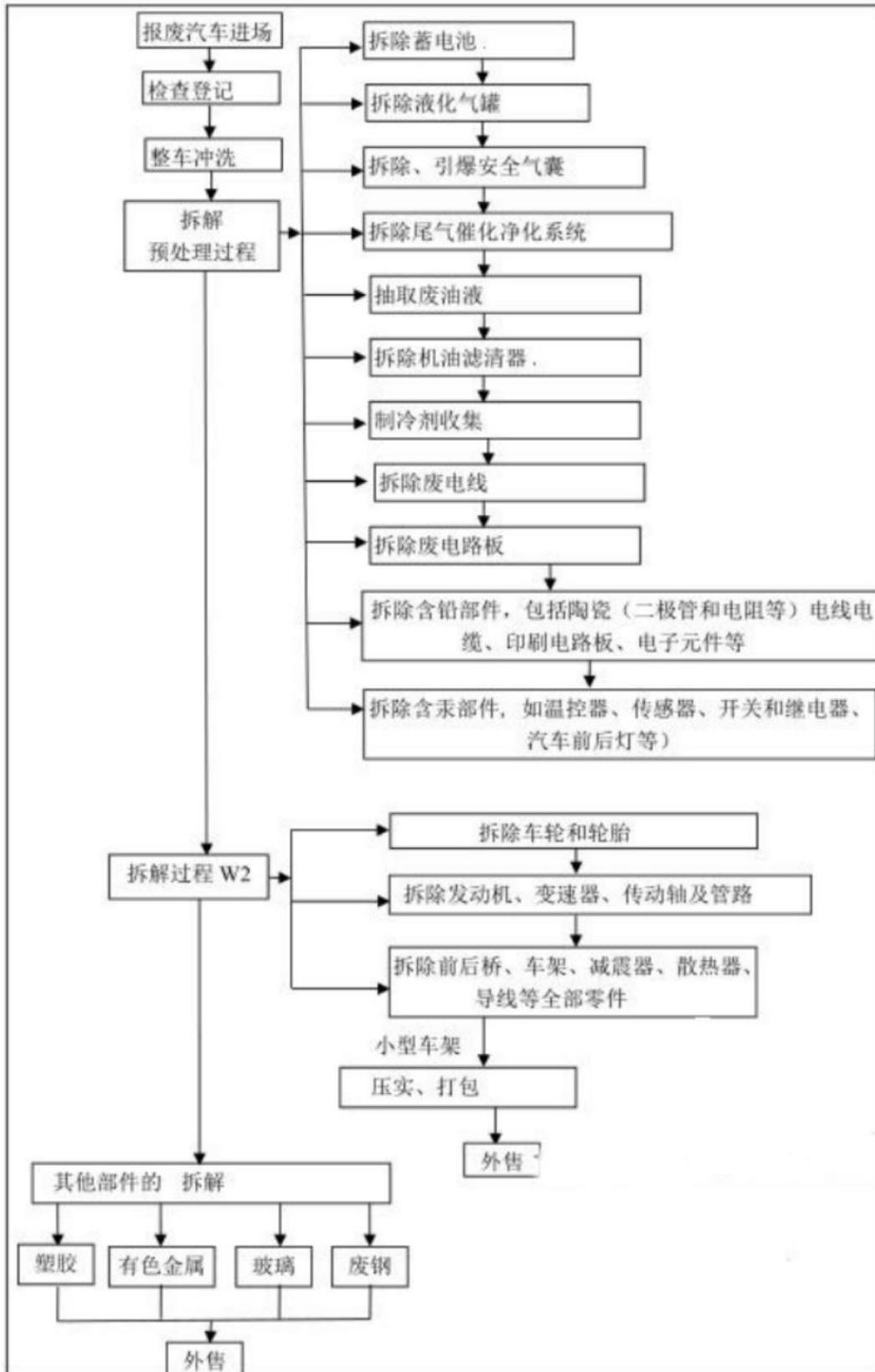
（8）拆解的报废机动车“五大总成”具备再制造条件的，按照国家有关规定出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用；不具备再制造条件的，作为废金属，交售给钢铁企业作为冶炼原料。

（9）拆解的报废机动车“五大总成”以外的零部件符合保障人身和财产安全等强制性国家标准，能够继续使用的，出售时标明“报废机动车回用件”。

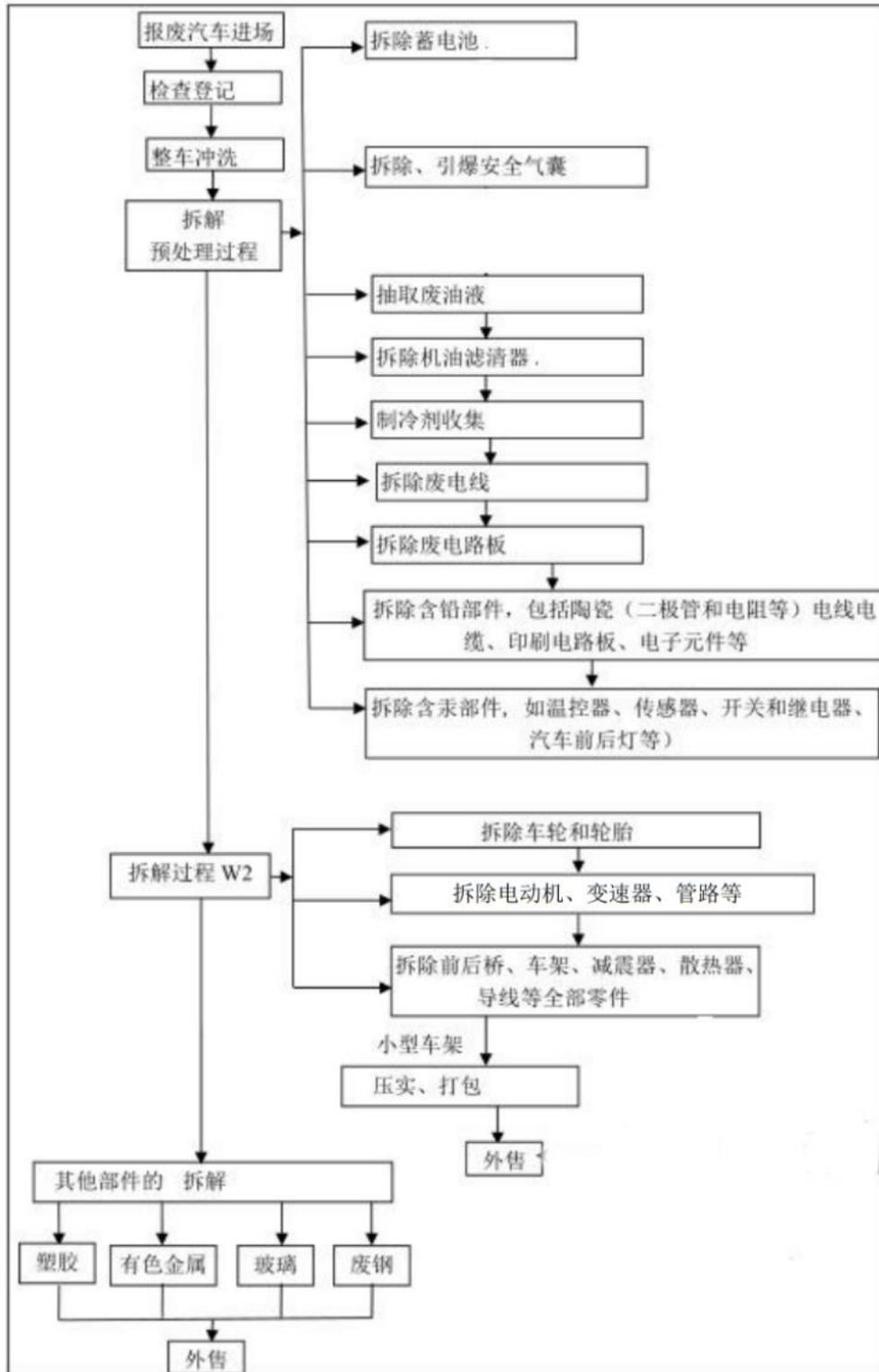
报废机动车拆解典型工艺流程如图所示。



运营期工艺流程与产污环节图



传统小型车和农机拆解典型工艺流程图



新能源汽车拆解车间拆解典型工艺流程图

因农机车、传统小型车、新能源汽车工艺流程图相似，现统一描述。

工艺流程详细介绍如下：

1、检查登记

报废机动车进厂后先进行检查登记，操作内容如下：

(1) 检查报废机动车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等组成部件的密封、破损情况。对于出现泄漏的组成部件，立即采用适当的方式收集泄漏的液体或封住泄漏处，防止废液渗入地下。

(2) 对报废机动车进行登记注册并拍照，将其主要信息录入电脑数据库并在车身醒目位置贴上显示信息的标签。

(3) 将报废机动车的机动车登记证书、号牌、行驶证交公安机关交通管理部门办理注销登记。

(4) 向报废机动车车主发放《报废汽车回收证明》及有关注销书面材料。

(5) 过磅和清洗，报废机动车经过高压冲洗除去车身的泥土后储存，减少拆解过程产生的杂质和粉尘。

本项目报废机动车登记和检查位于厂区入口服务大厅，项目登记和检查后由叉车运往报废机动车预处理区。事故车辆及出现漏油漏液的车辆优先拆解，经登记注册拍照后，直接送往拆解车间进行拆解。

2、拆解预处理

拆解预处理的目的是拆除安全隐患，防止各种油、液的泄漏。

2.1 传统燃料汽车拆解预处理

检查登记后的报废机动车按小型车和农机车分别进入相应的预处理平台。预处理（预拆解）的目的是拆除安全隐患，防止各种油、液的泄漏。根据《报废机动车回收拆解企业技术规范》，拟建项目报废机动车的预拆解全部在拆解车间内部的预处理区进行，无露天操作。预拆解下来的各种危险废物，及时运至危废仓库内暂存，避免在各拆解作业区长期存放。

(1) 在拆解车间内不同类型的报废机动车在其对应的拆解预处理设备上，使用移动戳孔放油机和气动抽接油机排空车上的各种废液，并使用专用密闭容器分类回收，各种废液的排空率约为 99%。

预处理平台上，使用专用工具排空车上的各种废液（废机油、变

速器油、齿轮油、助力油、制动液、减震器油、玻璃清洗液、液压悬挂液、液压缸油液等废油液），并使用 100l 铁罐分类回收。各废油液分类抽取、收集、存储。抽取机器采用负压抽取，废油液抽取率 99%以上，废油液采用桶装密闭储存，送至危废柜暂存。

移动戳孔放油机主要用于油箱内残存油液排放。因现在油箱多为防盗式油路设计，油箱底部的残油通过正常油路无法完全排出。移动戳孔放油机通过工作，可以在油箱最低部凿孔并实现残油排放，解决在报废机动车拆解过程中存在的安全和环保隐患。其他油液由气动抽接油机回收，与举升平台组合使用，小型车借助汽车拆解升降机，农机借助汽车举升机，实现报废机动车各种残存液体对口排放、完全回收。其中油箱内燃料油回收后，需对油箱进行吹扫，吹扫使用压缩空气。

此环节会有废燃料油和废油液产生，并有少量燃料油挥发废气产生。（2）用专用设备——冷媒回收机回收汽车空调系统的制冷剂（R134a）。冷媒回收机与报废车辆空调系统之间，以及冷媒回收机与制冷剂回收罐之间均通过专用连接管路连接，连接无误后分别打开两个连接管阀门，抽取完成后关闭两个连接管阀门，断开与表管和回收罐的连接，完成制冷剂的抽取工作。

此环节会有废制冷剂产生，废制冷剂采用钢瓶储存，转移至危废暂存间暂存；在制冷剂的收集过程中，会有少量制冷剂通过阀门等释放到环境空气中。

（3）人工使用扳手等工具拆除蓄电池和连接线，蓄电池从机动车上拆除后，厂内不再进一步拆解，将蓄电池存放于电池存放箱内（耐酸碱容器）。损坏蓄电池与完好蓄电池分开存放，拟建项目单独设废铅蓄电池暂存间 30m²，位于危废暂存间北侧。

（4）人工使用气动工具、套筒等拆除油箱和燃料罐。油箱和燃料罐从机动车上拆除后，厂内不再进一步拆解，油箱存放于可回收利用固废存放区外售综合利用，废燃料罐转移至危废暂存间。

（5）人工使用扳手等工具拆除机油滤清器，拆除后的废机油滤

清器使用专用存放箱转移至危废暂存间。

(6) 拆除安全气囊组件后引爆

拟建项目预处理区设有一个安全气囊引爆装置，专门用于安全气囊的引爆。从报废机动车拆下的气囊置于引爆箱内，将安全气囊的两个引爆线与引爆箱的两个鳄鱼夹子连接，安全气囊放入引爆箱内，气囊的垫面朝下，锁好引爆箱门；将引爆开关装置与引爆箱电源连接，距离引爆箱至少 6 米处按下引爆开关装置的引爆按钮，完成引爆。引爆容器为封闭箱式装置，可起到阻隔噪音的作用，且可有效保证车间内操作人员安全。

安全气囊主要化学成分包括：叠氮化钠(NaN_3)、硝酸钾 (KNO_3) 和二氧化硅 (SiO_2)，引爆时，首先叠氮化钠分解为钠和氮气的混合成分。然后，金属钠和硝酸钾反应释放更多氮气并形成氧化钾和氧化钠，这些氧化物会立即与二氧化硅结合，并形成无害的硅酸钠玻璃，氮气则充进气囊。

日本安全气囊制造商高田公司(Takata Corp)生产的使用硝酸铵作为推进剂的安全气囊，在引爆时会产生有害气体 N_2O ，由于此类安全气囊存在巨大的安全风险，2015 年起绝大部分汽车不再使用。目前国内存量汽车仅有少量高级轿车尚安装此类安全气囊，由于存量较小，少量 N_2O 对环境影响较小。引爆后的安全气囊可作为一般尼龙材料外售。

(7) 人工拆除催化系统（催化转化器、选择性催化还原装置、柴油颗粒物捕集器等），拆除后的废催化系统厂内不再进一步拆解，使用专用存放容器转移至危废暂存间。

2.2 新能源汽车拆解预处理

(1) 动力蓄电池拆卸前预处理

- ①使用绝缘检测设备检查车身有无漏液、有无带电；
- ②检查动力蓄电池布局和安装位置，确认诊断接口是否完好；
- ③对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；
- ④断开动力蓄电池电源；

⑤在拆解车间内拆解预处理平台上，使用防静电专用工具排空车上的各种废液（废机油、变速器油、齿轮油、助力油、制动液、减震器油、玻璃清洗液、液压悬挂液、液压缸油液等废油液），并使用100L铁罐分类回收。各废油液分类抽取、收集、存储。抽取机器采用负压抽取，废油液抽取率99%以上，废油液采用桶装密闭储存，送至危废柜暂存。

⑥使用防静电塑料接口制冷剂回收机，回收汽车空调制冷剂，回收流程同传统燃料汽车。

（2）动力蓄电池拆卸

①使用绝缘工具人工拆卸动力蓄电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等；

②断开电压线束（电缆），选取绝缘夹臂立式拆卸、绝缘吊具吊装式拆卸、升降工装设备或绝缘吊具平移式拆卸等适宜的方式来拆卸不同安装位置的动力蓄电池；废动力蓄电池用专用容器储存送至废动力电池仓库暂存；废铅酸类蓄电池存放于专用容器中，妥善转移至废铅蓄电池暂存间。

③对拆卸下的动力蓄电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况，拆除驱动电机；

（3）拆除安全气囊组件后引爆

拆除安全气囊组件后，把安全气囊组件置于引爆箱内，按照操作规程，连线-放置-关门后电极引爆。此流程与传统燃料汽车相同。

（4）拆除含多氯联苯的废电容器。

2.3 报废机动车的存储

预拆解处理后的报废机动车运至报废机动车存储区，然后按拆解计划进行拆解作业，存储遵循以下原则：

1) 所有车辆避免侧放、倒放。

2) 机动车如需叠放，使上下车辆的重心尽量重合，且不超过3层。2层和3层叠放时，高度分别不超过3米和4.5米。

3) 拟建项目报废汽车存放于车间内(1号车间停放传统小型车和新能源车,3号车间存放农机),室内贮存场所为1号车间6221.03m²,3号车间3125.99m²(车间高度9m)。

普通小型车与新能源汽车长、宽、高分别为4.7m、1.8m和1.5m,单台车贮存空间约为12.7m³,以3层叠放计;农机长、宽、高分别为6m、2.4m和1.8m,单台车贮存空间约为26m³,以1层叠放计。

1号车间室内贮存场所可同时存放2204台传统小型车、新能源汽车。

3号车间贮存场所可同时存放217台农机,拟建项目年拆解传统小型车17000台、新能源汽车8000台、农机5000台,每天拆解量为100台,贮存场所最大存储量可供应24天的拆解量,满足项目存储空间需要。

2.4 拆解

预处理后的传统小型车、农机其详细拆解工艺相似,主要包括外部件及内饰件拆除、总成拆除及车身拆解等。拆解工艺流程叙述如下:

(1) 拆除前后挡风玻璃、车窗;

(2) 拆除包含有毒有害物质的部件(含有铅、汞、镉及六价铬等部件);

(3) 外部件及内饰件拆除:拆除照明灯、消声器等外部件后,拆除座椅、地板、内饰件及各种电器件,包括仪表盘、音响、车载电台电话、电子导航设备、电动机和发电机、转向锁总成、停车装置、倒车雷达及电子控制模块等;

(4) 拆除车轮并拆下轮胎,轮胎直接进入可回用材料仓库废橡胶(废轮胎、管道、密封条、垫片)存储区,不作进一步处理;

(5) 拆卸水箱、发动机外壳、变速箱外壳等能有效回收含金属铜、铝、镁的部件;

(6) 拆除保险杠、仪表板、液体容器等回收大型塑料件;

(7) 拆除挡泥板、进出水胶管、进气软管、防撞橡胶块等橡胶制品;

(8) 总成拆解：

①首先拆卸发动机及变速箱总成安装固定零部件及固定件，将发动机及变速箱总成拆除。

②拆开车身与底盘连接的转向传动、变速操纵件、离合器操纵件、油门操纵件等各种连接件的连接，然后拆卸底盘上部的变速操纵件、离合器操纵件、制动操纵件、油门操纵件等各种零件；

③拆除离合器总成；

④拆卸传动轴；

⑤拆卸后桥及后悬架合件；

⑥拆卸前桥及前悬架合件；

⑦拆卸余下的零部件，送至各自贮存处。

上述拆解产物均不作进一步拆解处理。

(9) 车身系统拆解按次序拆下车门、前机器盖、后行李箱、左右翼子板、前后车门、门柱等。全部拆下后剩余车身及车架进一步剪切后打包外售。

(10) 分类收集和处置，主要是对拆卸下来的零部件检验后，进行分类处理处置，已分类处理过的零部件分别存放至指定的储存区域，并进行入库登记管理。

(11) 总成检测

①对拆解的报废机动车发动机、方向机、变速器、前后桥、车架等“五大总成”进行检测，对具备再制造条件的，可以按照国家有关规定出售给具有再制造能力的企业经过再制造予以循环利用；不具备再制造条件的，作为废金属，外售回收利用单位。

②拆解的报废机动车“五大总成”以外的零部件如螺栓、螺母、管件等符合保障人身和财产安全等强制性国家标准，能够继续使用的外售，并标明“报废机动车回用件”。

(12) 机械加工处理

机械处理阶段主要是对拆解后的废钢进行剪断、打包处理。预处理后的报废机动车，利用拆解机或人工拆解将车体解体，用液压剪、

龙门剪等剪切设备对拆解后的废钢材进行剪切，液压打包机进行打包处理，本项目不进行废钢破碎。

（13）拆解深度说明

①不对电子元器件、铅酸蓄电池、尾气后处理装置等进行深度拆解，废燃气罐和各种电容器从汽车上拆除后，不再进行拆解，分类存放，委托有资质的单位进行处理。

②拆解下的油箱、淋水箱、油管等零部件不再进一步清洗。

③对拆解下的废钢、车架送至废钢加工车间，然后进行进一步拆解、剪切、打包等处理。

④对拆解下来的安全气囊全部在厂内引爆。

传统小型车和农机拆解工艺流程及产污环节见图 1，新能源汽车拆解工艺流程及产物环节见图 2。

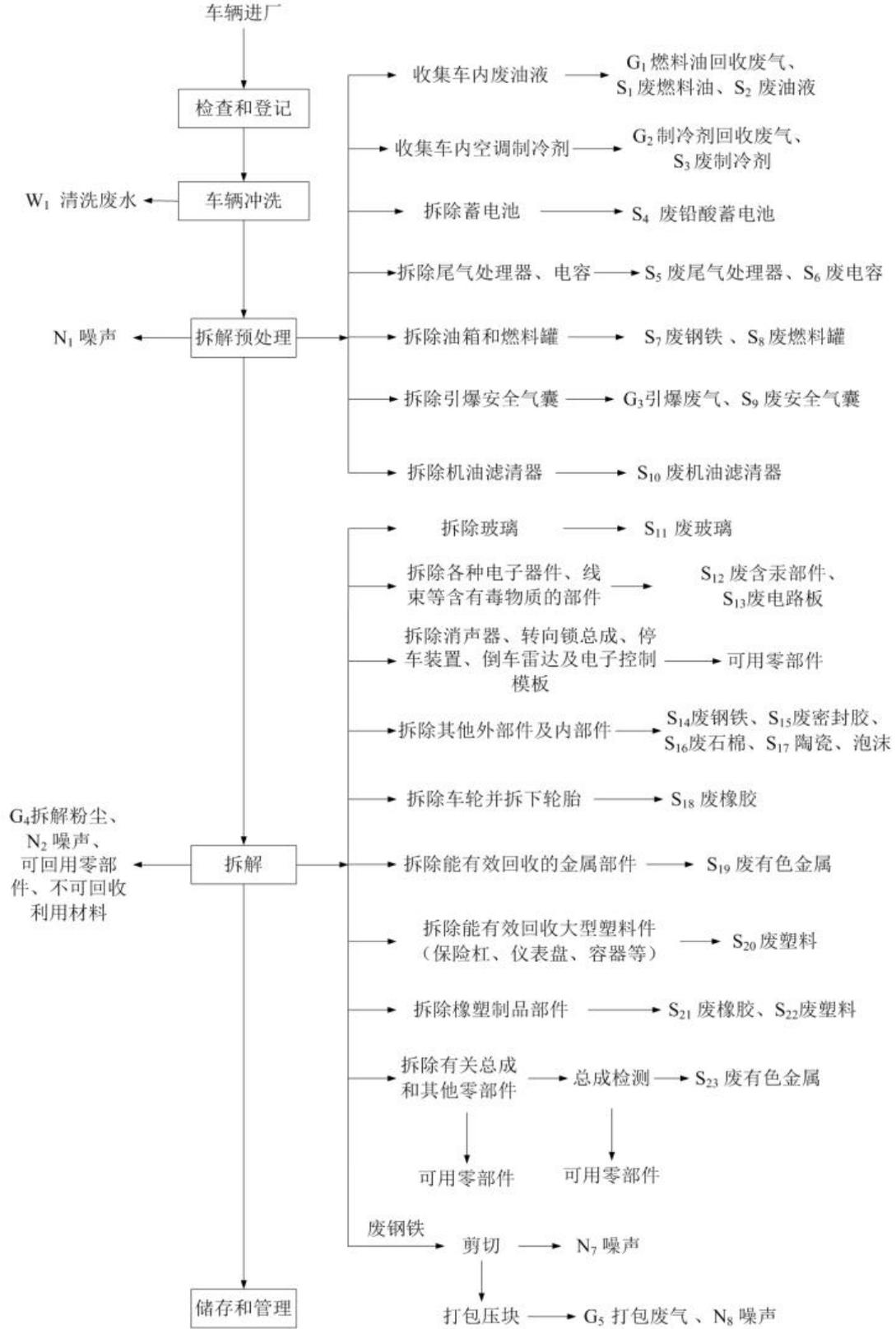


图 1 拟建项目传统燃料报废机动车和农机拆解工艺流程及产污环节图

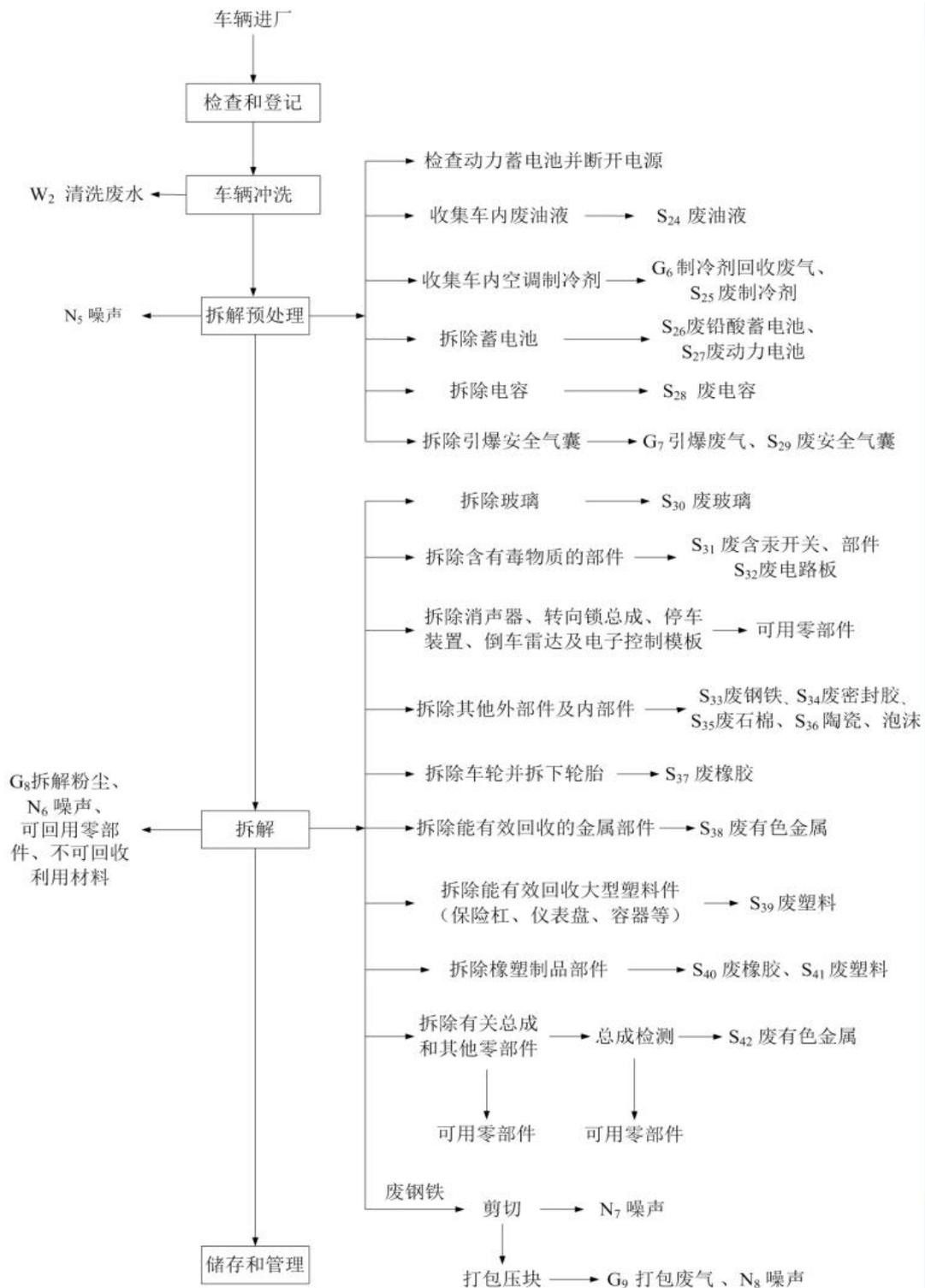


图 2 拟建项目报废新能源汽车拆解工艺流程及产污环节图

2.5 拆解物存储和管理

存储和管理主要是对拆解物进行分类、存储和管理，主要分为可再利用零部件、可回收利用材料、不可回收利用材料、危险废物等。

2.3.4 本项目污染源强及排放情况汇总

1、废水

本项目废水污染物产生环节及产生量不变，与环评及其批复一致。具体见下表：

表 2-6 废水产生源强表

废水来源	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	污染防治措施	污染因子	排放浓度 (mg/L)	接管标准 (mg/L)	排放量 (t/a)	排放去向
生活污水	废水量	-	420	-	废水量	-	-	420	接管至溧阳市埭头污水处理厂处理，尾水排放至赵村河
	COD	400	0.168		COD	400	500	0.168	
	SS	300	0.126		SS	300	400	0.126	
	NH3-N	25	0.0105		NH3-N	25	45	0.0105	
	TN	35	0.0147		TN	35	70	0.0147	
	TP	5	0.0021		TP	5	8	0.0021	

2、废气

表 2-7 废气产生源强表

废气种类	产生环节	产生量 (t/a)	捕集量 (t/a)	环保设施	无组织排放量 (t/a)	去除量 (t/a)	有组织排放量 (t/a)
非甲烷总烃	四油一水废气、油箱吹扫废气	0.4204	0.3784	二级活性炭” (90%收集率，90%去除率)	0.042	0.341	0.0378
	制冷剂回	0.00504	/	/	0.00504	/	/

	收						
颗粒物	精拆、打包、气囊引爆	1.0332	0.92988	滤芯除尘装置 (90%收集率, 98%去除率)	0.10332	0.91132	0.01856

四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根 15m 高排气筒 (DA001) 排放。

报废安全气囊粉尘、报废车打包压块粉尘与报废车精拆粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤芯除尘装置 (90%收集率, 98%去除率) 处理后, 最终经 1 根 15m 排气筒 (DA002) 排放。

未被捕集的粉尘与处理后的粉尘以无组织形式在车间内排放, 未被捕集的非甲烷总烃量在车间内无组织排放。

3、噪声

表 2-8 噪声产生源强表

序号	名称	数量 (台套)	单台声源 强度 (dB (A))	治理措施	降噪效果 (dB (A))	安装位置
1	汽车升降平台	5	85	减震、隔声	25	2#生产车间
2	冷媒回收机	2	80		25	
3	气动抽接油机	2	75		25	
4	扳手及风炮	4	80		25	
5	防静电绝缘真空抽	1	75		25	

	油机				
6	装载机	1	75		25
7	行吊	1	80		25
8	防静电塑料接口制 冷剂回收机	1	80		25
9	汽车举升机	1	75		25
10	金属液压剪切机	1	75		25
11	金属打包机	1	80		25
12	综合抽油设备	1	75		25
13	精细化拆解翻转机	2	80		25
14	等离子切割机	1	90		25
15	拆胎机	1	85		25
16	快速解体机	1	70		25
17	二级活性炭风机	1	70		25
18	滤芯除尘器风机	1	70		25

本项目噪声源设备在采取有效的减震降噪等措施之后,各厂界均未出现超标现象,与环评及其批复一致。

4、固废

表 2-9 固废产生源强表

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性鉴别方法	危险特性	废物类别	原废物代码	估算产生量 (t/a)	现行废物类别	现行废物代码	实际产生量 (t/a)	于环评对比情况
1	生活垃圾	一般固废	员工生活	固态	纸、塑料等	《国家危险废物名录》 (2021 年版)	/	/	/	5.25	/	/	2.1	一致
2	废空调		汽车拆解	固态	钢铁、塑料		/	09	421-001-09	137.8	09	421-001-09	55.12	一致
3	可回收零部件		汽车拆解	固态	钢铁		/	09	421-001-09	3972	09	421-001-09	1588.8	一致

4	废钢铁	汽车拆解	固态	钢铁	/	09	421-001-09	26203.552	09	421-001-09	10481.4208	一致
5	废有色金属(铜、铝等)	汽车拆解	固态	有色金属	/	10	421-001-10	2946	10	421-001-10	1178.4	一致
6	废塑料	汽车拆解	固态	塑料	/	06	421-001-06	3020	06	421-001-06	1208	一致
7	废橡胶	汽车拆解	固态	橡胶	/	05	421-001-05	2299	05	421-001-05	919.6	一致
8	漆渣	汽车拆解	固态	漆渣	/	05	421-001-05	150	HW12	900-252-12	3.2	代码变更
9	废玻璃	汽车拆解	固态	玻璃	/	08	421-001-08	453	08	421-001-08	181.2	一致

10	引爆后的安全气囊	汽车拆解	固态	尼龙布	/	01	421-001-01	135	01	421-001-01	54	一致
11	废动力电池	汽车拆解	固态	锂电池	/	13	421-001-13	1977	13	421-001-13	790.8	一致
12	其他不可回收材料	汽车拆解	固态	/	/	/	/	503	/	/	201.2	一致
13	沉淀池污泥	污水处理	半固态	污泥	/	62	421-001-62	0.5	62	421-001-62	0.2	一致
14	雨水池清淤淤泥	雨水收集	半固态	污泥	/	62	421-001-62	5.2	62	421-001-62	2.08	一致
15	废滤芯	除尘	固态	塑料	/	99	421-001-99	0.5	99	421-001-99	0.2	一致
16	除尘器收尘	除尘	固态	铁粉	/	66	421-002-66	2.2783	66	421-002-66	0.91132	一致

17	废燃料油	危险废物	汽车拆解	液态	汽油、柴油	T, I	HW08	900-221-08	41.58	HW08	900-221-08	16.632	一致	
18	废油液		汽车拆解	液态	包括发动机机油、变速箱齿轮箱油、助力转向油等	T, I	HW08	900-214-08	631	HW08	900-214-08	252.4	一致	
19	废制冷剂		汽车拆解	液态	氟利昂	T, I	《报废机动车拆解环境保护技术规范》（HJ348-2007）中规定的危险废物			12.5874	HW49	900-041-49	5.03496	一致
20	废防冻液		汽车拆解	液态	尿素溶液等	T	HW06	900-402-06	64	HW06	900-402-06	25.6	一致	
21	废含汞部件		汽车拆解	固态	电子电器部件	T	HW29	900-024-29	88	HW29	900-024-29	35.2	一致	

22	废电容器	汽车拆解	固态	电容器	T	HW10	900-008-10	5.6	HW49	900-045-49	2.24	变更
23	电路板	汽车拆解	固态	电子电器部件	T	HW49	900-045-49	59.25	HW49	900-045-49	23.7	一致
24	废铅蓄电池	汽车拆解	固态	废蓄电池	T	HW31	900-052-31	311	HW31	900-052-31	124.4	一致
25	机油滤清器	汽车拆解	固态	含油杂质	T	HW49	900-041-49	8.6	HW49	900-041-49	3.44	一致
26	废催化系统	汽车拆解	固态	废催化剂	T	HW50	900-049-50	46.05	HW50	900-049-50	18.42	一致
27	废密封胶	汽车拆解	固态	密封胶	T	HW13	900-014-13	11.2	HW13	900-014-13	4.48	一致

28	石棉废物	汽车拆解	固态	石棉	T	HW36	900-032-36	4.9	HW36	900-032-36	1.96	一致
29	废液化气罐	汽车拆解	固态	废罐	T, I	《报废机动车拆解环境保护技术规范》（HJ348-2007）中规定的危险废物		17	HW49	309-001-49	6.8	一致
30	油水分离装置油泥*	污水处理	半固态	油泥	T, I	HW08	900-210-08	0.5	HW08	900-210-08	0.2	一致
31	废活性炭*	有机废气处理	固态	含有机物	T	HW49	900-039-49	4.26	HW49	900-039-49	1.704	一致

32	含油废 抹布	危 险 废 物	擦 拭 零 件	固 态	含有机物		固 态	HW49	900-041-49	5	HW49	900-041-49	2	一致
33	发动机、 前后桥	/	/	/	/	/	固 态	/	/	/	09	421-001-09	56.8	新增

环评文件中，对江苏科源报废汽车回收拆解有限公司的废燃料油去处定义为自用，本次重新核定，全程按照危险废物管理，委外处置。将原先核定为HW10的废电容器代码变更为HW49 900-045-49。废制冷剂为HW49 900-041-49。废液化气罐为HW49 309-001-49。环评文件中原先对所有固废都是日产日清，本次重新按5日托运一次核定，危废柜由室外全部挪进室内。原环评核定为一般固废的漆渣重新核定为危废，增加发动机及前后桥固废。

3 污染防治措施评述

3.1 大气污染防治措施评述

原环评中：四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根 17m 高排气筒（DA001）排放。报废安全气囊粉尘、报废车打包压块粉尘与报废车精拆粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤芯除尘装置（90%收集率，98%去除率）处理后，最终经 1 根 17m 排气筒（DA002）排放。未被捕集的粉尘与处理后的粉尘以无组织形式在车间内排放，未捕集的非甲烷总烃量在车间内无组织排放。

实际建设：四油一水废气、油箱吹扫废气经同一套“二级活性炭”处理装置处理后通过一根 15m 高排气筒（DA001）排放。报废安全气囊粉尘、报废车打包压块粉尘与报废车精拆粉尘经集气罩收集后通过 1 套滤芯除尘装置（90%收集率，98%去除率）处理后，最终经 1 根 15m 排气筒（DA002）排放。未被捕集的粉尘与处理后的粉尘以无组织形式在车间内排放，未捕集的非甲烷总烃量在车间内无组织排放。

变动情况分析：排气筒高度拟定为 15 米高有组织排放。

3.2 水污染防治措施评述

原环评中：企业生活污水接管至溧阳市埭头污水处理厂处理，处理尾水排放至赵村河。生产废水经“油水分离装置+沉淀”处理后达到企业自主标后和经过沉淀的初期雨水一起回用于生产，不外排。

实际建成：初期雨水经“油水分离装置+沉淀”处理后与生活污水一并接管进埭头污水处理厂处理。

变动情况分析：报废机动车和地面无需冲洗，无生产废水产生。

3.3 噪声污染防治措施评述

本项目噪声源设备在采取有效的减震降噪等措施之后，各厂界均未出现超标现象，与环评及其批复一致。

3.4 固体废弃物污染防治措施评述

原环评中：

(1) 一般固废治理措施

项目一般工业固废分可回收利用和不可利用两部分。

a、可回收利用一般工业固体废物

报废机动车拆解产生的废空调、可回收零部件、废钢铁、废有色金属（铜、铝等）、废塑料、废橡胶、漆渣、泡沫、废玻璃、引爆后的安全气囊等，外售相关企业。

b、不可利用一般工业固废

不可回收一般工业固体废物主要是拆解过程中产生其他不可回收材料、废动力电池、沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥、废滤芯、除尘器收尘。

废动力电池用专用容器储存送至废动力电池暂存间存放，废动力电池贮存前进行安全性检测，避光贮存，控制贮存场所的环境温度，避免因高温自燃等引起的环境风险。运输前采取预放电、独立包装等措施，防止运输过程中因撞击或短路发生爆炸等引起的环境风险。若发现有破损电池需单独存放，及时委托有回收资质单位进行转运。

沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥及时委托有资质单位进行处置。

其他不可回收、废滤芯、除尘器收尘，与生活垃圾一起委托当地环卫部门定期清运。

(2) 危险废物治理措施

危险废物中油水分离装置油泥、废油液、制冷剂、废液化气罐、废机油滤清器、废催化系统（尾气后处理装置）、含汞部件、废电容器、废电路板、废密封胶、废活性炭、石棉废物等收集后暂存在危废暂存间；废铅酸蓄电池单独设暂存间存放；及时委托有资质的单位进行妥善处置。废燃料油单独设储罐存放，厂内车辆及设备使用。

实际建设：

本项目一般固废分为可回收利用和不可利用两部分。

①可回收利用一般工业固体废物

报废机动车拆解产生的废空调、可回收零部件、废钢铁、废有色金属（铜、铝等）、废塑料、废橡胶、漆渣、泡沫、废玻璃、引爆后的安全气囊、发动机及前后桥等均外售综合利用。

②不可利用一般工业固废

不可回收一般工业固体废物主要是拆解过程中产生其他不可回收材料、废动力电池、沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥、废滤芯、除尘器收尘。

废动力电池用专用容器储存送至危废仓库3号存放，与沉淀池污泥、雨水池清淤淤泥一并委托常州市胜奥固废处置利用有限公司处置。废滤芯、除尘器收尘，与生活垃圾一起委托当地环卫部门定期清运。

企业在拆解车间内南侧设有一间180平方米的一般固废贮存处，一般固废贮存处已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）的相关要求建设。

本项目危险废物：油水分离装置油泥、废油液、废制冷剂、废防冻液、废液化气罐、废机油滤清器、废催化系统（尾气后处理装置）、电路板、废密封胶、废活性炭、含油废抹布、漆渣、废燃料油委托江苏中天共康环保科技有限公司处置。废铅酸蓄电池委托镇江晶泓再生资源有限公司处置。废含汞部件、废电容器、石棉废物委托江苏弘成环保科技有限公司处置。

企业在拆解车间内设有 5 间危废仓库，1 间面积 80 平方米，4 间面积均为 30 平方米，危废贮存场所已按《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）等规范要求进行了规范化设置，已做到“三防”，即：防扬散、防渗漏、防流失，可满足危险固废暂存和周转要求，已设置环保标识牌。

变动情况分析：环评文件中，对江苏科源报废汽车回收拆解有限公司的废燃料油去处定义为自用，本次重新核定，全程按照危险废物管理，委外处置。原环评核定为一般固废的漆渣重新核定为危废，增加发动机及前后桥固废。

4 环境影响预测与评价

4.1 大气环境影响分析

本项目建成后在生产过程中，有组织废气经处理后通过 15m 高的排气筒达标排放；无组织废气量小、浓度低，经预测可以达标排放，本项目产生的废气对项目周围环境空气影响较小。

本项目卫生防护距离 2#生产车间各边界外扩 100 米形成的包络区域。通过现场勘察可知，本项目卫生防护距离范围内没有居民、学校等敏感保护目标。

与环评及其批复一致。

4.2 地表水环境影响分析

本项目生活污水（420m³/a）接入污水管网，进埭头污水处理厂集中处理，达标后的尾水排入赵村河。

因此，本项目对周围地表水环境影响无直接影响，与环评及其批复一致。

4.3 声环境影响预测与评价

本项目噪声源设备在采取有效的减震降噪等措施之后，各厂界均未出现超标现象，与环评及其批复一致。

4.4 固体废物环境影响评价

本项目固体废物处置率 100%，对周围环境无直接影响，与环评及其批复一致。

5 结论

综上所述，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），江苏科源报废汽车回收拆解有限公司报废汽车回收拆解建设项目（阶段性验收）实际建设过程中的变动情况属于一般变动，未新增排放污染物种类，未增加染物排放量。变动后原建设项目环境影响评价结论均不发生变化。