

江苏长强钢铁有限公司  
年产烧结矿 180 万吨、球团矿 60 万吨、生铁 145 万吨、钢坯 170  
万吨、85 万吨合金钢棒材项目验收后一般变动环境影响分析  
(动力厂配套制氧机组部分)

江苏长强钢铁有限公司

二〇二一年十二月

# 目 录

<b>1 变动情况</b> .....	<b>1</b>
1.1 变动由来.....	1
1.2 变动前项目情况.....	1
1.3 变动内容.....	3
1.3.1 项目性质.....	3
1.3.2 项目规模.....	3
1.3.3 项目地点.....	5
1.3.4 生产工艺.....	5
1.3.5 环境保护措施.....	10
1.3.6 变动小结.....	11
<b>2 环境影响分析说明</b> .....	<b>12</b>
2.1 废气环境影响分析.....	12
2.2 废水环境影响分析.....	12
2.3 噪声环境影响分析.....	12
2.4 固废环境影响分析.....	12
2.5 环境风险分析.....	12
<b>3 结论</b> .....	<b>13</b>

## 附件

附件1：关于江阴长强钢铁有限公司年产连铸50万吨新建项目环境影响报告书的批复、验收意见

附件2：江苏长强钢铁有限公司年产烧结矿180万吨、球团矿60万吨、生铁145万吨、钢坯170万吨、85万吨合金钢棒材项目自查报告审查意见

附件3：江苏长强钢铁有限公司排污许可证

附件4：江苏长强钢铁有限公司应急预案备案表

附件5：江苏长强钢铁有限公司动力厂配套制氧机组现有设备清单表

## 附图

附图 1：公司地理位置图

附图 2：公司厂区平面布置图

## 1 变动情况

### 1.1 变动由来

江苏长强钢铁有限公司位于江苏省靖江市江苏江阴-靖江工业园区，由江苏新长江实业集团有限公司和香港长宏国际投资有限公司共同创办，是一家集码头、原料、烧结、炼铁、炼钢、轧钢、动力生产一体化的联合企业，主营特种（普通）钢坯和棒材（管坯），具有年产烧结矿 180 万吨、球团矿 60 万吨、生铁 145 万吨、钢坯 170 万吨、合金钢棒材 85 万吨的生产能力。公司下属有原料厂、动力厂、烧结厂、炼铁厂、炼钢厂、轧钢厂等分厂。其中动力厂原先配备有 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 2 套，10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 1 套，各类气体的实际供应量为：年产氧气 16560 万 m<sup>3</sup>，氮气 16560 万 m<sup>3</sup>，氩气 237.6 万 m<sup>3</sup>。随着现有制氧机组使用年限临近，其自身能耗也不断增加，为此长强钢铁响应国家节能减排的号召，减少自身能源消耗，拟将现有的 2 套 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组和 1 套 10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组拆除，更换为 1 套 25000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组，其各类气体的实际供应量保持不变，仍为年产氧气 16560 万 m<sup>3</sup>，氮气 16560 万 m<sup>3</sup>，氩气 237.6 万 m<sup>3</sup>。

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），长强钢铁动力厂配套制氧机组发生的变动不属于重大变动；同时对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，变动内容不纳入环评管理，因此上述变动属于验收后的一般变动。

为此长强钢铁根据《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）文件要求编制了动力厂配套制氧机组验收后一般变动分析报告，作为企业日常环境管理的依据之一。

本次变动仅涉及动力厂配套制氧机组发生的变动，企业现有产品种类及产能不发生变动。

### 1.2 变动前项目情况

#### 1.2.1 现有环境管理情况

2003 年 9 月，江苏长强钢铁有限公司（原名江阴长强钢铁有限公司）经江苏省江阴经济开发区靖江园区管理委员会、江苏省江阴经济开发区靖江园区经济发展局批准（澄靖园管【2003】20 号）同意建设年产连铸坯 50 万吨新建项目。该项目于 2003 年 12 月通过江阴市环保局审批（澄环管【2003】49 号），于 2006

年建成，并于 2006 年 9 月通过环保竣工验收。

江苏长强钢铁有限公司验收后经过多年发展，产能发生变化，实际产能为：年产烧结矿 180 万吨、球团矿 60 万吨、生铁 145 万吨、钢坯 170 万吨、85 万吨合金钢棒材的生产规模。由于公司技改扩能后未取得环境影响评价批复文件，根据《关于做好全面清理整治环境保护违法违规建设项目工作的通知》（苏环委办【2015】26 号），按照《关于做好环保违法违规建设项目“登记一批”工作的通知》（泰环保【2016】18 号），江苏长强钢铁有限公司编制了违法违规建设项目的自查评估报告并于 2016 年 12 月经原靖江市环保局备案同意。

2020年8月，公司编制突发环境事件应急预案并在泰州市靖江生态环境局备案登记；同时公司已办理排污许可证，证书编号为：913212910694550033001V。

江苏长强钢铁有限公司现有环境管理情况见表1.2-1。

**表 1.2-1 长强钢铁现有环境管理情况**

序号	项目名称	审批部门、时间	验收部门、时间
1	年产连铸坯 50 万吨新建项目	江阴市环保局审批（澄环管【2003】49 号，2003 年 12 月	2006 年 1 月建成，并于 2006 年 9 月通过环保竣工验收
2	年产烧结矿 180 万吨、球团矿 60 万吨、生铁 145 万吨、钢坯 170 万吨、85 万吨合金钢棒材项目	靖江市环保局审批（靖环澄建登【2016】1110 号），2016 年 12 月	/

### 1.2.2 现有项目产品及制氧机组规模

长强钢铁现有项目主要产品及产能见表 1.2-2。配套制氧机组各类气体制备能力见表 1.2-3。

**表 1.2-2 现有主要产品及产能一览表**

序号	主要产品	年生产能力	年运行时数
1	球团矿	60 万吨	7200h
2	烧结矿	180 万吨	
3	生铁	145 万吨	
4	钢坯	170 万吨	
5	合金钢棒材	85 万吨	

**表 1.2-3 配套制氧机组制备能力一览表**

序号	建设地点（生产线）	产品名称	年生产能力	年最大运行时数
1	动力厂制氧机组	氧气	16560 万 m <sup>3</sup>	7200h
2	动力厂制氧机组	氮气	16560 万 m <sup>3</sup>	
3	动力厂制氧机组	氩气	237.6 万 m <sup>3</sup>	

### 1.3 变动内容

#### 1.3.1 项目性质

本次变动主要是在现有项目已经建成的动力厂配套制氧车间对制氧机组进行改造，即将原有的 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 2 套，10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 1 套拆除，改为建设 1 套 25000Nm<sup>3</sup>/h 的制氧机组，变动后仍用于分离出氧气、氮气、氩气供生产所需。本次一般变动分析仅针对制氧机组，故现有项目开发、使用功能未发生变化。

### 1.3.2 项目规模

制氧机组变动前后产能情况如下：

表 1.3-1 项目制氧机组变动前后产能情况一览表

序号	建设地点（生产线）	产品名称	年生产能力			年最大运行时数
			变动前	变动后	增减量	
1	动力厂制氧车间制氧机组	氧气	16560 万 m <sup>3</sup>	16560 万 m <sup>3</sup>	0	7200h
2	动力厂制氧车间制氧机组	氮气	16560 万 m <sup>3</sup>	16560 万 m <sup>3</sup>	0	
3	动力厂制氧车间制氧机组	氩气	237.6 万 m <sup>3</sup>	237.6 万 m <sup>3</sup>	0	
合计			33357.6 万 m <sup>3</sup>	33357.6 万 m <sup>3</sup>	0	

由表 1.3-1 可见，制氧机组变动前后仍保持原有年制氧能力 16560 万 m<sup>3</sup>，制氮能力 16560 万 m<sup>3</sup>，制氩能力 237.6 万 m<sup>3</sup> 的制备能力，产能不发生变化。

### 1.3.3 项目地点

江苏长强钢铁有限公司位于靖江市江苏江阴-靖江工业园区。本次变动主要是在动力厂制氧车间内将现有的 2 套 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组和 1 套 10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组拆除，改为建设 1 套 25000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组，制氧机组建设地点在变动前后未发生变动。

### 1.3.4 生产工艺

#### 1、生产工艺

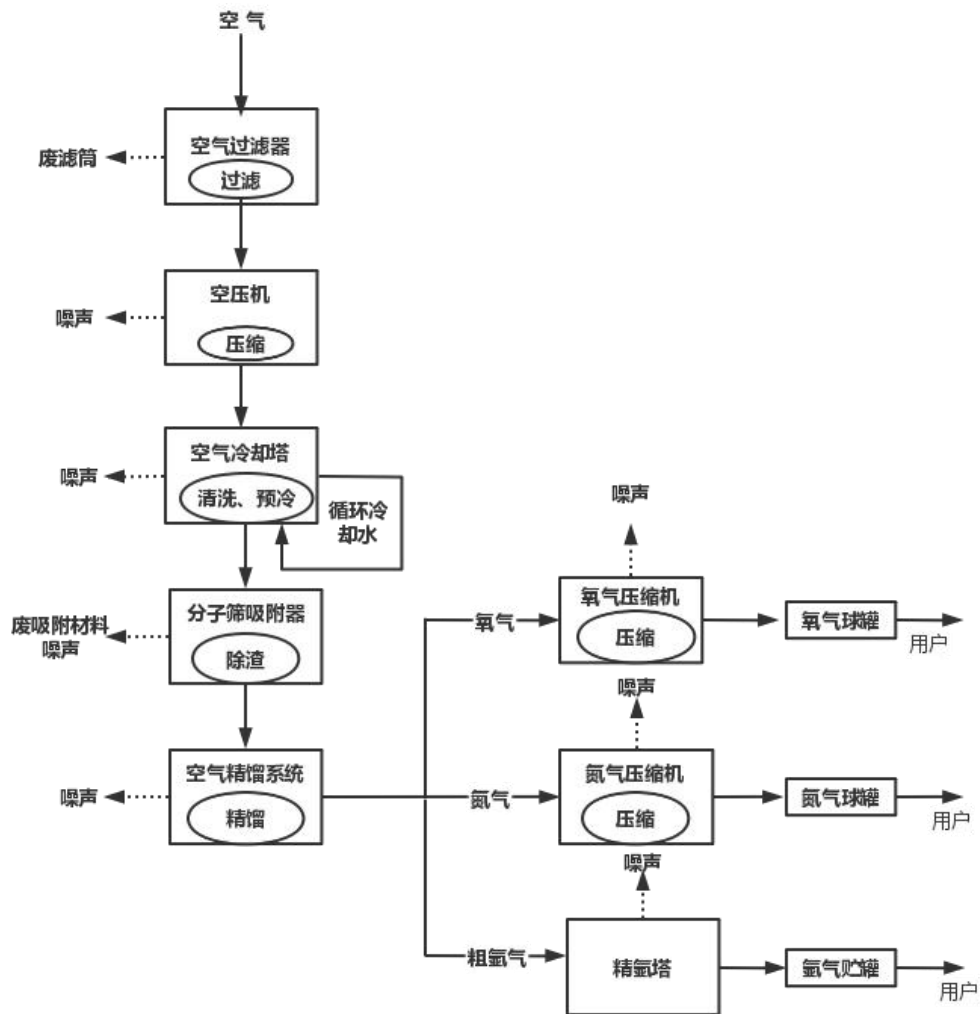


图 1.3-1 工艺流程图

#### 工艺流程简述:

本工程利用空气为原料，空气在低温下液化、精馏，利用沸点不同，把氧气、氮气及氩气从空气中逐一分离。

#### (1) 空气过滤压缩



原料空气通过空气过滤系统，去除灰尘和机械杂质。过滤后的空气由多级离心式压缩机压缩至所需工作压力。

#### (2) 空气预冷

压缩后的空气在直接接触式空气冷却塔中，以对流形式被两层喷淋冷却水冷却和清洗。在空冷塔下部空气被循环冷却水预冷，然后在上部被水冷塔的低温冷却水（8℃）进一步冷却。

#### (3) 空气吸附净化

预冷后的空气进入切换使用的分子筛吸附器，吸附器中装有氧化铝和分子筛，可去除空气中的二氧化碳、水分、乙炔及碳氢化合物等杂质。两台吸附器由再生加热器（电加热，加热介质为污氮气）加热至 170℃后，进行交替循环再生。吸附器的切换周期约为 12 h（单筒工作时间 6 h），吸附剂约 10 年更换一次。

#### (4) 热交换和制冷

大部分来自分子筛纯化装置的干燥纯化空气（约 10℃）直接进入冷箱，在主换热器中分别被污氮气和产品气冷却至近似于饱和温度（约-173℃），然后再送入下塔底部。剩下的纯化空气送入增压机进一步压缩，然后送入膨胀机的增压端，通过增压端后的冷却器（冷却介质为循环水）冷却后，送入主换热器（冷却介质为污氮气和产品气）进一步冷却，再从主换中部抽出并进入增压机膨胀端绝热膨胀，膨胀后的空气被送往下塔参与精馏。

#### (5) 空气分离

在下塔中，上升气体与下流液体充分接触，传热传质后，在下塔顶部得到纯氮气。纯氮气进入下塔顶部的主冷凝蒸发器（冷凝介质为液氧）被冷凝成液氮，一部分作为液氮产品送入后备液氮贮槽，一部分液氮作为回流液送入下塔和上塔，剩余部分液氮抽出后送入中压液氮泵，经液氮泵加压后送入板式换热器，复热后出冷箱，进入中压氮气管网。在下塔中产生的液空、贫液空和污液氮经过冷器过冷（冷却介质为污氮气、氮气）、节流后进入上塔参与精馏，在上塔内，经过再次精馏，得到液氧和污氮气。液氧从主冷凝器底部抽出，一部分在过冷器过冷（冷却介质为污氮气、氮气）后出冷箱，作为液氧产品送入后备液氧贮槽，一部分经中压液氧泵加压后进入板式换热器，复热后出冷箱，再经氧压机压缩缓冲后进入中压氧气管网；剩余部分经低压液氧泵加压后进入板式换热器，复热后

出冷箱，进入低压氧气管网。从上塔顶部抽出常压氮气，经板式复热后出冷箱，一部分经低压氮压机进一步压缩后送入低压氮气管网，其余部分送入水冷塔回收冷量。

#### (6) 氩提取

在上塔中部抽取一定量的氩馏份送入粗氩塔，在粗氩塔底部的回流液体送回上塔作为回流液。氩馏份经粗氩塔精馏—冷凝后得到粗液氩，并送入纯氩塔中部，经纯氩塔精馏—冷凝后在塔底部得到纯液氩，送入后备液氩贮槽。粗氩冷凝器冷源来自下塔过冷后的液空，精氩冷凝器冷源来自下塔过冷后的液氮，精氩再沸器热源来自下塔顶部的氮气。

### 2、制氧机组配套主要设备设施

制氧机组配套的主要设备设施变动情况如下：

表 1.3-2 制氧机组配套的主要设备设施变动情况一览表

序号	设备名称	规格	数量（台/套）		
			变动前	变动后	增减量
1	氮压机	ZH10000(+)-6-8	1	1	0
2	单级双吸离心泵	KQSN350-M9/453（T）	6	6	0
3	氧透	3TYS78/1TYS56	1	1	0
4	氮透	5TYC52	1	1	0
5	自洁式空气过滤器	ZKG-6000	0	1	1
6	空气压缩机	GA13300W	0	1	1
7	空分塔	25000m <sup>3</sup>	0	1	1
8	卧式单级泵	100KQW90	0	2	2
9	卧式单级泵	200KQW346	0	2	2
10	氧气透平压缩机	3TYS85+2TYS68	0	1	1
11	氮气透平压缩机	10000	0	1	1
12	增压透平膨胀机	PLPK-380/8.1-0.45	0	2	2
13	氧气压缩机	ZW-65/30	6	0	-6
14	氮气压缩机	ZW-65/30	4	0	-4
15	增压透平膨胀机	PLPK-91.7/7.3-0.45	6	0	-6
16	自洁式空气过滤器	ZKG-4300	2	0	-2
17	分子筛吸附器	6364W	2	0	-2
18	活塞式冷水机组	30HR161	4	0	-4
19	气化器	SSSN-6000-40	1	0	-1
20	空分塔	10000m <sup>3</sup>	1	0	-1
21	空分塔	6500m <sup>3</sup>	2	0	-2

22	空透	4TYD112	1	0	-1
23	空透	5TYD160	2	0	-2
合计			53	27	-26

制氧机组在变动前后配套气体储罐变动情况见表 1.3-3。

表 1.3-3 制氧机组配套气体储罐变动情况一览表

序号	类别		变动前		变动后		总容积增 减量
			数量	总容积	数量	总容积	
1	氧气 储罐	1000m <sup>3</sup>	0 个	2000m <sup>3</sup>	1 个	1500m <sup>3</sup>	-500m <sup>3</sup>
2		500m <sup>3</sup>	0 个		1 个		
3		100m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
4		50m <sup>3</sup>	2 个		0 个		
5		1000m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
6		400m <sup>3</sup>	2 个		0 个		
7	氮气 储罐	1000m <sup>3</sup>	0 个	1500m <sup>3</sup>	1 个	1500m <sup>3</sup>	0
8		500m <sup>3</sup>	0 个		1 个		
9		50m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
10		650m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
11		200m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
12		600m <sup>3</sup>	1 个		0 个		
13	氩气 储罐	100m <sup>3</sup>	1 个	160m <sup>3</sup>	1 个	160m <sup>3</sup>	0
14		30m <sup>3</sup>	2 个		2 个		

由表 1.3-3 可见，变动前后氧气储罐总容积减少 500m<sup>3</sup>，氮气和氩气储罐容积未发生变化。

### 3、主要原辅料消耗

本次变动只针对位于动力厂制氧车间制氧机组进行变动，主要原辅材料为空气，其变动情况见表 1.3-4。

表 1.3-4 制氧机组主要原辅料消耗变动情况

序号	名称	变动前	变动后	增减量
1	空气	118488 万 m <sup>3</sup>	118488 万 m <sup>3</sup>	0

### 4、污染物源强分析

#### (1) 废气

制氧机组生产过程中，从空分装置排放大气的废气主要含有氮气、氧气和微量气体杂质、水分等，均为空气组分，故变动前后均无废气污染物产生。

#### (2) 废水

制氧机组主要用水为循环冷却水，变动前后均无生产废水产生，用水量不发

生变化，只定期补充损耗，不外排。

### (3) 噪声

制氧机组产生的主要噪声为空气过滤器、空气压缩机、冷却塔等仪器运转时产生的噪声，项目变动后通过消音器、车间合理布局等降噪措施，确保噪声可达标排放。

### (4) 固废

原自查评估报告中未对制氧机组运行过程固废产生及处置情况进行分析，本次变动分析报告对制氧机组运行过程固废产生情况进行补充分析。

制氧机组固废产生情况见表 1.3-5，制氧机组固废分析结果表 1.3-6，制氧机组固废利用处置情况见表 1.3-7。

表 1.3-5 制氧机组固废产生情况汇总表

序号	固废名称	产生工序	形态	主要成分	预测产生量	种类判断		
						固体废物	副产品	判定依据
1	废润滑油	设备检修、保养	液态	废矿物油	0.83	√	-	固体废物鉴别标准·通则
2	废润滑油桶		固态	塑料桶，附着润滑油	0.05	√	-	
3	废滤筒	空气过滤	固态	滤筒、空气杂质	0.42	√	-	
4	废吸附材料	空气纯化	固态	氧化铝、分子筛、空气杂质	10.2	√	-	

表1.3-6 制氧机组固体废物分析结果汇总表

序号	固体废物名称	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	废物代码	估算产生量
1	废润滑油	危险废物	设备检修、保养	液态	废矿物油	国家危险废物名录	T, I	HW08	900-217-08	0.83
2	废润滑油桶			固态	塑料桶，附着润滑油					
3	废滤筒	一般工业固废	空气过滤	固态	滤筒、空气杂质	-	-	-	-	0.42
4	废吸附材料		空气纯化	固态	氧化铝、分子筛、空气杂质	-	-	-	-	10.2

表 1.3-7 制氧机组固体废物利用处置方式表

序号	固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量 (t/a)	利用处置方式	利用处置单位
1	废润滑油	设备检修、保养	危险废物	HW08 900-217-08	0.83	委托处置	有资质的危废处置单位处置
2	废润滑油桶			HW49 900-041-49	0.05	委托处置	
3	废滤筒	空气过滤	一般工业固废	-	0.42	委托处置	委托有资质的一般工业固废单位处置
4	废吸附材料	空气纯化		-	10.2	委托处置	厂家回收

变动后制氧机组运行过程产生的固废主要有废滤筒、废吸附材料、废润滑油和废润滑油桶，其中废吸附材料由厂家回收；废润滑油和废润滑油桶委托有资质的危废处置单位处置；废滤筒委托有处置能力的一般工业固废单位处置。在采取上述处理处置措施后，变动后制氧机组产生的固废为“零”排放。

### 1.3.5 环境保护措施

#### 1、废气

制氧机组生产过程中从空分装置排放大气的废气主要含有氮气、氧气和微量气体杂质、水分等，均为空气组分，变动前后均无废气污染物产生。

#### 2、废水

制氧机组主要用水为循环冷却水，变动前后均无生产废水产生，用水量不发生变化，只定期补充损耗，不外排。

#### 3、噪声

制氧机组产生的主要噪声为空气过滤器、空气压缩机、冷却塔等仪器运转时产生的噪声，项目变动后通过消音器、车间合理布局等降噪措施，确保噪声可达标排放。

#### 4、固废

制氧机组产生的一般工业固废为废滤筒、废吸附材料，其中废吸附材料由厂家回收，废滤筒委托有处置能力的一般固废处置单位处置；产生的危险废物为废润滑油、废润滑油桶，均委托有资质的危险废物处置单位处置，在采取上述处理处置措施后，制氧机组产生的固废为“零”排放。

## 5、环境风险

制氧机组现有环境风险主要为储罐泄漏事故产生的次生/伴生环境风险事故。公司已编制突发环境事件应急预案并在生态环境管理部门进行了备案登记，并在厂区设置有一座 7000m<sup>3</sup> 的事故应急池，当发生事故时，关闭雨水阀门，将事故废水引入事故池，产生的事故废水不会进入外环境。

本次制氧机组配套储罐变动情况见表 1.3-3。由该表可见，变动后制氧机组配套氧气储罐容积减少 500m<sup>3</sup>，氮气、氩气储罐容积不变，故制氧机组的变动未导致环境风险的增加。

### 1.3.6 变动小结

本次动力厂配套制氧机组发生的变动主要是原 2 套 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组和 1 套 10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组变动为 1 套 25000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组，变动前后氧气、氮气氩气的产能未发生变化；变动前后无废气和废水产生，噪声采取相应的治理措施后可达标排放，产生的固废经分类处理处置后为零排放，环境风险也未增加，故上述变动属于验收后的一般变动。

## 2、环境影响分析说明

### 2.1 废气环境影响分析

制氧机组生产过程中，从空分装置排放大气的废气主要含有氮气、氧气和微量气体杂质、水分等，均为空气组分，制氧机组变动前后无废气污染物产生，对周边环境的影响未增加。

### 2.2 废水环境影响分析

制氧机组主要用水为循环冷却水，变动前后均无生产废水产生，用水量不发生变化，只定期补充损耗，不外排，对周边环境的影响未增加。

### 2.3 噪声环境影响分析

制氧机组产生的主要噪声为空气过滤器、空气压缩机、冷却塔等仪器运转时产生的噪声，变动后通过消音器、车间合理布局等降噪措施，确保噪声可达标排放。

### 2.4 固废环境影响分析

制氧机组运行过程产生的一般工业固废为废滤筒、废吸附材料，其中废吸附材料由厂家回收，废滤筒委托有处置能力的一般固废处置单位处置；产生的危险废物为废润滑油、废润滑油桶，均委托有资质的危险废物处置单位处置。在采取上述处理处置措施后，制氧机组产生的固废为“零”排放，对外环境不产生影响。

### 2.5 环境风险分析

制氧机组存在的环境风险主要为储罐泄漏事故产生的次生/伴生环境风险事故。公司已编制突发环境事件应急预案并在生态环境管理部门进行了备案登记，公司有关职能部（室）、人员配备有便携式 CO 检测报警仪和便携式氧气检测报警仪；在各个相关装置、地点安装了固定式 CO 检测报警仪及 CO 探头，各类报警器总计 448 只，可有效预防泄漏事故的发生；公司在厂区设置有一座 7000m<sup>3</sup> 的事故应急池，当发生事故时，关闭雨水阀门，将事故废水引入事故池，不会进入外环境。

动力厂配套制氧机组变动后，配套氧气储罐容积减少 500m<sup>3</sup>，氮气、氩气储罐容积保持不变，变动后环境风险未增加。

### 3、结论

江苏长强钢铁有限公司位于江苏省靖江市江苏江阴-靖江工业园区，由江苏新长江实业集团有限公司和香港长宏国际投资有限公司共同创办，是一家集码头、原料、烧结、炼铁、炼钢、轧钢、动力生产一体化的联合企业，主营特种（普通）钢坯和棒材（管坯），具有年产烧结矿 180 万吨、球团矿 60 万吨、生铁 145 万吨、钢坯 170 万吨、合金钢棒材 85 万吨的生产能力。公司下属有原料厂、动力厂、烧结厂、炼铁厂、炼钢厂、轧钢厂等分厂。其中动力厂原先配备有 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 2 套，10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组 1 套，各类气体的实际供应量为：年产氧气 16560 万 m<sup>3</sup>，氮气 16560 万 m<sup>3</sup>，氩气 237.6 万 m<sup>3</sup>。随着现有制氧机组使用年限临近，其自身能耗也不断增加，为此长强钢铁响应国家节能减排的号召，减少自身能源消耗，拟将现有的 2 套 6500Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组和 1 套 10000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组拆除，更换为 1 套 25000Nm<sup>3</sup>/h 制氧机组，其各类气体的实际供应量保持不变，仍为年产氧气 16560 万 m<sup>3</sup>，氮气 16560 万 m<sup>3</sup>，氩气 237.6 万 m<sup>3</sup>。

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），长强钢铁动力厂配套制氧机组发生的变动不属于重大变动；同时对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，变动内容不纳入环评管理，因此上述变动属于验收后的一般变动。

为此长强钢铁根据《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）文件要求编制了动力厂配套制氧机组验收后一般变动分析报告，作为企业日常环境管理的依据之一。

动力厂配套制氧机组变动情况与环办环评函[2020]688 号文对比分析见表 3-1。



表 3-1 与环办环评函[2020]688 号对比分析表

序号	类别	环办环评函[2020]688 号	本项目变动情况	对比结论
1	性质	建设项目开发、使用功能发生变化的	未变化	不属于重大变动
2	规模	生产、处置或储存能力增大 30%及以上的	氧气储罐容积减少 500m <sup>3</sup> ，氮气、氩气储罐容积不变，该变动未新增污染物，不会影响周边环境质量，环境风险未增加，不属于重大变动	
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	
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	不涉及	
5		地点	重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境保护距离范围变化且新增敏感点的）	
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	项目变动主要是原 2 套 6500Nm <sup>3</sup> /h 制氧机组和 1 套 10000Nm <sup>3</sup> /h 制氧机组变动为 1 套 25000Nm <sup>3</sup> /h 制氧机组，该项目制氧工艺变动减少设备 6 台氧气压缩机，4 台氮气压缩机，6 台增压透平膨胀机，2 台自洁式空气过滤器，2 台分子筛吸附器，4 台活塞式冷水机组，1 台气化器，1 台 10000m <sup>3</sup> 空分塔，2 台 6500m <sup>3</sup> 空分塔，1 台 100m <sup>3</sup> 氧储槽，2 台 50m <sup>3</sup> 氧储槽，1 台 50m <sup>3</sup> 氮储槽，1 台 1000m <sup>3</sup> 氧气球罐，2 台 400m <sup>3</sup> 氧气球罐，1 台 650m <sup>3</sup> 氮气球罐，	

			1 台 200m <sup>3</sup> 氮气球罐, 1 台 600m <sup>3</sup> 氮气球罐, 1 台 4TYD112 空透, 2 台 5TYD160 空透; 增加设备 1 台自洁式空气过滤器, 1 台空气压缩机, 1 台空分塔, 1 台 100KQW90 卧式单级泵, 1 台 200KQW346 卧式单级泵, 2 台氧气透平压缩机, 1 台 1000m <sup>3</sup> 氧气球罐, 1 台 1000m <sup>3</sup> 氮气球罐, 1 台 500m <sup>3</sup> 液氧贮槽, 1 台 500m <sup>3</sup> 液氮贮槽, 2 台增压透平膨胀机。该变动未新增污染物, 不会影响周边环境质量, 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	未变化	
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	不涉及	
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	不涉及	
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	
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	不涉及	
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	产生的固废均为委托处理处置	

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	未变化	
----	--	-----------------------------------	-----	--

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），动力厂配套制氧机组发生的变动不属于重大变动；同时对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，变动内容不纳入环评管理，因此上述变动属于验收后的一般变动。

对照《排污许可管理条例》第十五条：

在排污许可证有效期内，排污单位有下列情形之一的，应当重新申请取得排污许可证：

（一）新建、改建、扩建排放污染物的项目；

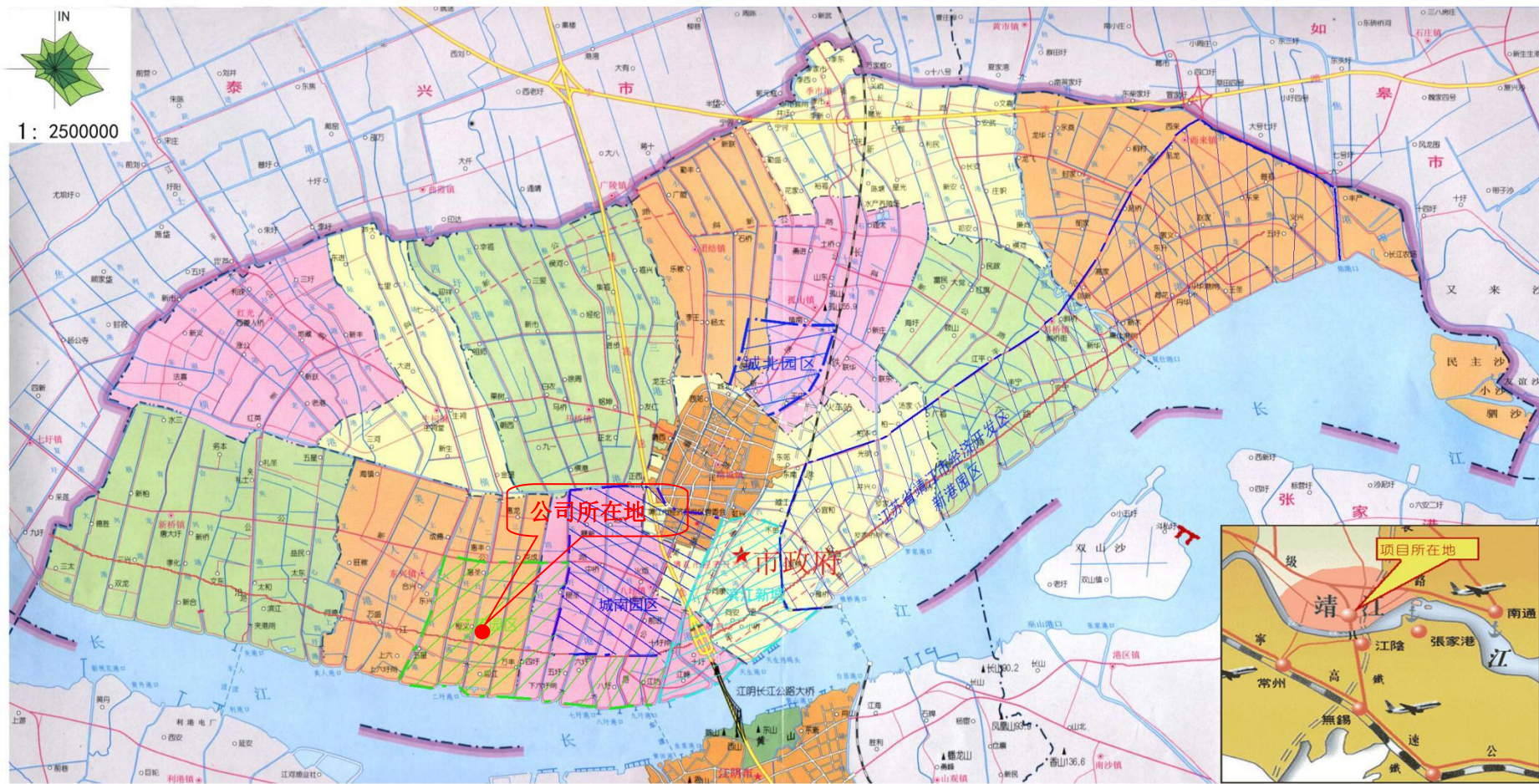
（二）生产经营场所、污染物排放口位置或者污染物排放方式、排放去向发生变化；

（三）污染物排放口数量或者污染物排放种类、排放量、排放浓度增加。

本次动力厂配套制氧机组变动内容不纳入环评管理；变动前后建设地点、废气、废水、固废等均未发生变化；变动前后污染物排放种类、排放量、排放浓度也未增加，故制氧机组变动后不需要重新申请排污许可证，应进行排污许可变更。

为此江苏长强钢铁有限公司根据《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）文件要求，编制了“年产烧结矿180万吨、球团矿60万吨、生铁145万吨、钢坯170万吨、85万吨合金钢棒材项目制氧机组验收后一般变动环境影响分析（动力厂配套制氧机组部分）”并在相关网站进行公示；同时根据《排污许可管理条例》，江苏长强钢铁有限公司也将对排污许可证进行变更，及时将上述变化纳入排污许可证管理范围。

江苏长强钢铁有限公司将在实际运营过程中认真落实相关环保治理措施，加强对环保设施的维护管理，确保各类污染物长期、稳定达标排放。



附图 1 公司地理位置图



# 江苏长强钢铁有限公司平面示意图



附图 2 公司厂区平面图