

常州齐晖药业有限公司
年产 535 吨原料药项目已建工程
一般变动环境影响分析

建设单位：常州齐晖药业有限公司

编制单位：江苏龙环环境科技有限公司

2026 年 3 月

目 录

1 前言	2
1.1 任务由来	2
1.2 编制依据	9
2 变动情况	10
2.1 原环评批复项目概况	10
2.2 变动后项目概况	26
2.3 环评及批复要求落实情况	49
2.4 变动情况汇总及判定分析	51
3 评价要素	56
3.1 评价等级	56
3.2 评价范围	56
3.3 评价标准	56
4 环境影响分析说明	66
4.1 大气环境影响分析	66
4.2 地表水环境影响分析	66
4.3 噪声环境影响分析	67
4.4 固体废物环境影响分析	67
4.5 环境风险评价	68
5 结论	69

1 前言

常州齐晖药业有限公司（以下简称“齐晖药业”）位于江苏常州滨江经济开发区新材料产业园内，主要产品为抗寄生虫原料药及兽用制剂。

公司于 2025 年 8 月申报了“年产 535 吨原料药项目”，该项目于 2025 年 8 月获得了常州高新区（新北区）政务服务管理办公室的环评批复（常新政务环书[2025]11 号），目前该项目已部分建成，即“50t/a 地昔尼尔、50t/a 氯芬新、10t/a 氟雷拉纳、100t/a 8-(2-羟基苯甲酰胺基)辛酸钠（SNAC）”产品的主体装置及配套工程，拟履行部分环保验收手续。

本次验收具体建设内容见“2.2.1 产品方案”小节表 2.2-1。

1.1 任务由来

对照原环评及批复，部分建设内容（包括公辅工程、风险防范措施、废气产生情况及治理措施、废水产生情况及治理措施、固废产生情况及治理措施等）有所调整，具体变化内容如下：

一、公辅工程

（1）排水系统

原环评中，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。

实际建成后，本次验收项目，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、1#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后

回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。原环评中的 11#循环冷却系统未建，不涉及脱附分层废水。

（2）供热

原环评中，蒸汽用于产品生产、2#污水站蒸发系统及树脂脱附/吸附，由常州市长江热能有限公司供应。

实际建成后，本次验收项目，蒸汽用于产品生产、2#污水站蒸发系统，由常州市长江热能有限公司供应。不涉及原环评中的树脂脱附/吸附。

（3）循环冷却系统

原环评中，依托 2#车间已建的一座 80m³的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为 100m³/h、80m³/h 冷却塔各一座；新建一座 200m³的循环冷却水池（11#循环冷却系统），设置两座循环量均为 200m³/h 的冷却塔，配置 4 台循环量为 300m³/h 的循环水泵（2 用 2 备）。

实际建成后，本次验收项目，依托 2#车间已建的一座 80m³的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为 100m³/h、80m³/h 冷却塔各一座，以及 3#车间一座 500 m³的冷却循环水池（1#循环冷却系统），配置循环量为 400 m³/h。原环评中的新建一座 200m³的循环冷却水池（11#循环冷却系统）未建。

（4）空压系统

原环评中，依托原有的 6 台（4 用 2 备）V-6/7-1 型 10Nm³/min、0.8MPa 无油螺杆式空压机组，并新增 2 台（1 用 1 备）V-6/7-1 型 10Nm³/min、0.8MPa 无油螺杆式空压机组。

实际建成后，本次验收项目，依托原有的 6 台（4 用 2 备）V-6/7-1 型 10Nm³/min、0.8MPa 无油螺杆式空压机组。原环评中的新增 2 台

(1用1备)V-6/7-1型10Nm³/min、0.8MPa无油螺杆式空压机组未建。

(5) 纯水制备系统

原环评中，新增1套纯水制备系统，采用一级反渗透膜处理工艺，得水率75%，出水能力为4t/h。

实际建成后，本次验收项目，依托原有的2组纯水制备系统：1#纯水制备系统配备2套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%；2#纯水制备系统配备1套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%，总出水能力为8t/h。原有已建项目使用负荷为5t/h，本次验收项目新增使用负荷为2t/h，可以满足全厂生产需求。原环评中的新增1套纯水制备系统未建。

(6) 冷冻系统

原环评中，新增4套冷冻系统，其中制冷量为794kW的冷冻机组2套，制冷剂R410A，冷冻介质为乙二醇水溶液，工作温度为-15℃至-25℃，另外设置制冷量为1127kW的冷冻机组2套，制冷剂R410A，冷冻介质为水，工作温度为7℃至12℃。

实际建成后，本次验收项目，依托原有的8套螺杆式冷冻压缩机组，总制冷量共4100KW/h。原有已建项目使用负荷为2177KW/h，本次验收项目新增使用负荷为1650KW/h，可以满足全厂生产需求。原环评中的新增4套冷冻系统未建。

二、风险防范措施

初期雨水收集池

原环评中，新建1座容积为40m³的初期雨水收集池3，用于本项目新增用地初期雨水及2#车间初期雨水收集。

实际建成后，本次验收项目设置一座15m³的初期雨水收集池3，用于2#车间初期雨水收集。

参照《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法(试行)》

（苏污防攻坚指办[2023]71号）和《化学工业污水处理与回用设计规范》（GB50684-2011），本次验收项目采用降雨初期 10mm 的雨量作为初期雨水收集，本次验收项目依托的 2#车间占地面积为 648m²，则初期雨水收集池容积大小为：

$$V=648\text{m}^2\times 0.01\text{m}=6.48\text{m}^3$$

因此，初期雨水收集池 3 容积调整后，能够满足本次验收项目初期雨水收集要求。

三、废气产生情况及治理措施

较原环评，实际建成后废气处理及排放去向主要变化情况如下：

表 1.1-1 本次验收项目废气治理措施变化情况一览表

车间名称	环评中情况				实际建成后				变化情况
	废气来源	预处理	后处理	排气筒编号	废气来源	预处理	后处理	排气筒编号	
2#车间	产品生产 (不含卤废气)	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)	产品生产 (不含卤废气)	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)	与原环评一致
	产品生产及设备清洗 (含卤废气)	深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾	活性炭吸附 ^②	4# (25m)	产品生产及设备清洗 (含卤废气)	深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾	活性炭吸附 ^②	4# (25m)	与原环评一致
储罐区	储罐区废气	/	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)	储罐区废气	/	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)	与原环评一致
危险废物仓库	危险废物贮存废气	/			危险废物贮存废气	/			
1#污水站	1#污水站废气	酸吸收+碱吸收			1#污水站废气	酸吸收+碱吸收			
2#污水站	2#污水站废水处理 (不含蒸发除盐单元)		2#污水站废水处理 (不含蒸发除盐单元)						
		2#污水站蒸发除盐	活性炭吸附	活性炭吸附 ^②	4# (25m)	2#污水站蒸发除盐	活性炭吸附	活性炭吸附 ^②	4# (25m)
化验室	质检分析废气	两级活性炭吸附		6# (25m)	质检分析废气	袋式除尘	两级活性炭吸附	6# (25m)	化验室废气增加袋式除尘预处理措施

注：①RTO 焚烧炉系统包括碱喷淋+RTO+SNCR+碱喷淋；②2#车间的活性炭吸附装置及 2#污水站第二级活性炭吸附装置为同一套装置。

由上表可知，废气治理措施变化情况如下：

化实验室

原有环评中，化实验室质检分析废气经两级活性炭吸附处理后通过1根25m高排气筒（6#）有组织排放。

实际建成后，化实验室质检分析废气经袋式除尘+两级活性炭吸附处理后通过1根25m高排气筒（6#）有组织排放。

较原环评，化实验室质检分析废气由“两级活性炭吸附”调整为“袋式除尘+两级活性炭吸附”处理。

四、废水产生情况及治理措施

2#污水站

①产生情况

原环评中，本次验收项目运行过程中产生的废水包括：废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、11#循环冷却系统排水。

实际建成后，本次验收项目依托2#车间已建的一座80m³的冷却循环水池（5#循环冷却系统），以及3#车间一座500m³的冷却循环水池（1#循环冷却系统），原环评中的11#循环冷却系统未建，因此，不产生11#循环冷却系统排水。其余废水产生情况与原环评一致。

②处理能力

原环评中，本次验收项目生产废水（废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、11#循环冷却系统排水）经2#污水站处理后，回用至11#循环冷却系统补水，将“芬顿氧化”至“生物膜反应器（MBR）”工序的处理能力扩容至500m³/d。实际建成后，生产废水（废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水）经2#污水站处理后，回用至1#循环冷却系统补水，考虑到原有已建项目及本次验收项目进入2#污

水站“芬顿氧化”工序的总废水量为 13758.93m³/a（即 45.9m³/d），以及厂区内场地限制，企业将“芬顿氧化”工序处理能力调整为 50m³/d，其余工序处理能力与原环评一致。

③处理工艺

原环评中，2#污水站处理工艺为“芬顿氧化+水解酸化+厌氧+反硝化+硝化+生物膜反应器（MBR）+保安过滤+两级反渗透+二效蒸发”，实际建成后，2#污水站处理工艺与原环评一致，能够满足原环评及批复要求。

五、固废产生情况及治理措施

原环评中，污水站运行过程中产生的污泥定名为“生化污泥（HW13，265-104-13）”。

实际建成后，污水站运行过程中兼有物化污泥产生，故危险废物名称应调整为“污泥（HW13，261-084-45）”。

其余固废产生情况与原环评一致。

上述固废均作为危险废物委托有资质单位处置。

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）和《制药建设项目重大变动清单（试行）》，分析本次验收项目公辅工程、风险防范措施、废气产生情况及治理措施、废水产生情况及治理措施、固废产生情况及治理措施等方面的变化均属于一般变动。因此，齐晖药业委托编制了《常州齐晖药业有限公司年产 535 吨原料药项目已建工程一般变动环境影响分析》，并作为建设项目竣工环境保护验收的依据

1.2 编制依据

(1) 《常州齐晖药业有限公司年产 535 吨原料药项目环境影响报告书（报批稿）》，2025 年 8 月；

(2) 《常州高新区（新北区）政务服务管理办公室关于常州齐晖药业有限公司年产 535 吨原料药项目环境影响报告书的批复》（常新政务环书[2025]11 号），2025 年 8 月；

(3) 《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）；

(4) 《制药建设项目重大变动清单（试行）》；

(5) 项目变动环境影响分析所需的相关资料。

2 变动情况

2.1 原环评批复项目概况

2.1.1 项目环保手续

项目环评批复情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目环评批复及验收情况一览表

序号	项目名称	环评批复情况	验收情况
1	常州齐晖药业有限公司 年产 535 吨原料药项目	常州高新区（新北区）政务服务管理办公室 常新政务环书[2025]11 号 2025 年 8 月 29 日	目前部分已建成，拟申报 环保验收

2.1.2 项目工程概况

2.1.2.1 产品方案

原环评中产品方案见表 2.1-2。

表 2.1-2 原环评中产品方案一览表

序号	车间	产品名称	设计能力 (t/a)	年运行时数 (h/a)	备注
1	2#车间	地昔尼尔	50	1800	依托现有 2#车间
2		氯芬新	50	800	
3		氟雷拉纳	10	560	
4		8-(2-羟基苯甲酰胺基)辛酸钠 (SNAC)	100	3250	
5	6#车间	妥曲珠利	30	1200	/
6		马来酸奥拉替尼	10	1400	/
7		乐替拉纳	10	1200	/
8		硝唑尼特	50	500	/
9		格拉匹纶	5	1200	/
10		枸橼酸托法替尼	10	600	/
11		奥泽沙星	5	900	/
12		甲氧苄啶	100	3500	/

2.1.2.2 平面布置

根据原环评，厂区主要建构筑物情况见表 2.1-3。

表 2.1-3 厂区主要建构筑物情况一览表

序号	名称	面积 (m ²)		建设情况
		占地	建筑	
1	1#门卫	32	32	已建
2	综合楼	540	1620	已建
3	化学楼	540	1620	已建
4	1#丙类库	1872	2520	已建
5	2#公用工程车间	540	540	已建
6	甲类仓库	540	540	已建
7	1#公用工程车间	810	810	已建
8	5#车间	1249.3	1840	已建
9	2#车间	648	810	已建
10	1#车间	1092	2136	已建
11	消防水池 1	180	180	已建
12	消防泵房	60	60	已建
13	变配电间	157.5	157.5	已建
14	发电间	54	54	已建
15	液体危化品罐区	568	568	已建
16	2#门卫	9	9	已建
17	辅助楼	810	1620	已建
18	3#车间	2613	6868	已建
19	1#甲类仓库	720	720	已建
20	2#甲类仓库	720	720	已建
21	1#污水站	3374.5	259.2	已建
22	事故应急池	120m ³	/	已建
23	初期雨水收集池 1	700m ³	/	已建
24	初期雨水收集池 2	20m ³	/	已建
25	一般固废堆场	40	40	已建
26	制剂车间 1	2160	2160	已建
27	研发中心	792	3960	已建
28	6#车间	1224	3672	本项目新建
29	7#车间	1224	3672	预留车间
30	3#公用工程车间	826	1652	本项目新建
31	机修间	250	250	本项目新建
32	危废仓库	121.8	121.8	已建

2.1.2.3 主要生产设备

主要生产设备情况见表 2.1-4。

表 2.1-4 主要生产设备情况一览表

车间	设备名称	规格型号	设备材质	设备编号	数量 (台/套)	共用情况	备注
2#车间	反应釜	3000L	GL	RI01	1	地昔尼尔、SNAC、阿苯达唑、丙氧苯咪唑与 O-甲基异脲甲酸甲酯产品共用	依托原有
	反应釜	2000L	SS	RI02	1	地昔尼尔、SNAC 与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	反应釜	5000L	GL	RI03	1	地昔尼尔、氯芬新、氟雷拉纳、SNAC、阿苯达唑与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	反应釜	3000L	SS	RI07	1		依托原有
	反应釜	5000L	GL	RI04	1	地昔尼尔、氯芬新、氟雷拉纳、SNAC 与阿苯达唑产品共用	依托原有
	反应釜	5000L	GL	RI08	1		依托原有
	反应釜	5000L	GL	RI05	1	氯芬新、氟雷拉纳、SNAC、丙氧苯咪唑与 O-甲基异脲甲酸甲酯产品共用	依托原有
	反应釜	3000L	SS	RI06	1	地昔尼尔、氯芬新与氟雷拉纳产品共用	依托原有
	反应釜	5000L	GL	RI09	1	地昔尼尔、氟雷拉纳、SNAC、阿苯达唑与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	反应釜	5000L	SS	RI10	1	地昔尼尔与氟雷拉纳产品共用	依托原有
	反应釜	3000L	GL	RI11	1	地昔尼尔、氯芬新与 SNAC 产品共用	依托原有
	连续流加氢装置	5L	SS	LC01	1	氯芬新产品专用	新增
	连续流加氢装置	20L	SS	LC02	1		新增
	离心机	LB1000	衬 HR	MI01	1	地昔尼尔、氯芬新、SNAC、氟雷拉纳与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	离心机	LB1000	衬 HR	MI02	1	SNAC、氟雷拉纳、阿苯达唑与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	离心机	LBF1000	衬 HR	MI03	1	地昔尼尔、SNAC、氟雷拉纳与阿苯达唑产品共用	依托原有
离心机	LB1000	衬 HR	MI04	1	地昔尼尔、氯芬新、SNAC 与 O-甲基异脲甲酸甲酯产品共用	依托原有	
真空烘箱	FZG-15F	SS	DI03	1	地昔尼尔、氯芬新、SNAC、氟雷拉纳、阿	依托原有	

	单锥干燥机	DZG-2500	SS	DI01	1	苯达唑与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	双锥干燥机	SZG-2000	SS	DI02	1	地昔尼尔、SNAC、氟雷拉纳与 O-甲基异脲甲酸甲酯产品共用	依托原有
	过滤器	YGB350-205	SS	XI01	1	地昔尼尔、氯芬新、SNAC 与氟雷拉纳产品共用	依托原有
	高位槽	500L	GL	VI03a	1	SNAC、氟雷拉纳与阿苯达唑产品共用	依托原有
	高位槽	300L	GL	VI06a	1	地昔尼尔与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	高位槽	500L	GL	VI09a	1	氯芬新、SNAC 与氟雷拉纳产品共用	依托原有
	接收罐	3000L	GL	VI04b	1	地昔尼尔、氯芬新、SNAC 与氟雷拉纳产品共用	依托原有
	接收罐	2000L	GL	VI05b	1	氯芬新、SNAC、氟雷拉纳与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	接收罐	2000L	GL	VI07b	1	地昔尼尔、阿苯达唑与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	接收罐	3000L	GL	VI08b	1	SNAC、氟雷拉纳与丙氧苯咪唑产品共用	依托原有
	接收罐	2000L	GL	VI09b	1	地昔尼尔、氟雷拉纳与阿苯达唑产品共用	依托原有
	接收罐	3000L	GL	VI10b	1		依托原有
	接收罐	300L	GL	VI12	1	氯芬新与 O-甲基异脲甲酸甲酯产品共用	依托原有
6#车间	反应釜	3000L	GL	R2F01	1	枸橼酸托法替尼与甲氧苄啶产品共用	新增
	反应釜	5000L	SS	R2F02	1	马来酸奥拉替尼与甲氧苄啶产品共用	新增
	反应釜	5000L	GL	R2F03	1		新增
	反应釜	5000L	SS	R2F04	1		新增
	反应釜	5000L	GL	R2F05	1		新增
	反应釜	5000L	GL	R2F09	1	马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼与妥曲珠利产品共用	新增
	反应釜	5000L	GL	R2F10	1		新增
	反应釜	5000L	GL	R2F15	1		新增
	反应釜	5000L	GL	R2F06	1	马来酸奥拉替尼与妥曲珠利产品共用	新增
	反应釜	5000L	GL	R2F07	1		新增
	反应釜	5000L	GL	R2F11	1		新增
	反应釜	5000L	SS	R2F08	1	枸橼酸托法替尼与妥曲珠利产品共用	新增
	反应釜	5000L	SS	R2F12	1	妥曲珠利产品专用	新增
反应釜	5000L	GL	R2F13	1	马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼与硝唑尼	新增	

反应釜	5000L	GL	R2F14	1	特产品共用	新增	
反应釜	5000L	SS	R2F16	1	马来酸奥拉替尼与妥曲珠利产品共用	新增	
反应釜	5000L	SS	R2F17	1	马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼、妥曲珠利、硝唑尼特、格拉匹伦、奥泽沙星与乐替拉纳产品共用	新增	
反应釜	5000L	SS	R2F18	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F45	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F46	1		新增	
反应釜	3000L	SS	R2F19	1		妥曲珠利产品专用	新增
反应釜	3000L	SS	R2F20	1	新增		
反应釜	3000L	SS	R2F21	1	新增		
反应釜	3000L	SS	R2F22	1	新增		
反应釜	1000L	GL	R2F23	1	格拉匹伦产品专用	新增	
反应釜	1000L	GL	R2F24	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F25	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F26	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F27	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F28	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F29	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F30	1		新增	
反应釜	1000L	SS	R2F31	1		奥泽沙星产品专用	新增
反应釜	1000L	GL	R2F32	1			新增
反应釜	1000L	GL	R2F33	1	新增		
反应釜	1000L	SS	R2F34	1	新增		
反应釜	1000L	SS	R2F35	1	新增		
反应釜	1000L	SS	R2F36	1	新增		
反应釜	1000L	GL	R2F37	1	新增		
反应釜	1000L	GL	R2F38	1	新增		
反应釜	1000L	GL	R2F39	1	乐替拉纳产品专用	新增	
反应釜	1000L	SS	R2F40	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F41	1		新增	
反应釜	1000L	GL	R2F42	1		新增	

反应釜	1000L	GL	R2F43	1		新增
反应釜	1000L	GL	R2F44	1		新增
离心机	LGZ-1250 卧式	衬 HR	M2F01	1	甲氧苄啉与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
离心机	LGZ-1250 卧式	衬 HR	M2F02	1	妥曲珠利、马来酸奥拉替尼与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
离心机	LGZ-1250 卧式	衬 HR	M2F03	1		新增
离心机	LGZ-1250 卧式	衬 HR	M2F04	1	硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
离心机	LGZ-1250 卧式	SS	M2F05	1	硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼、格拉匹纶、乐替拉纳与奥泽沙星产品共用	新增
离心机	LGZ-1250 立式	衬 HR	M2F06	1	格拉匹纶产品专用	新增
离心机	LGZ-1250 立式	衬 HR	M2F07	1		新增
离心机	LGZ-1250 立式	衬 HR	M2F08	1	乐替拉纳与奥泽沙星产品共用	新增
离心机	LGZ-1250 立式	衬 HR	M2F09	1		新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F01	1	甲氧苄啉与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F02	1	马来酸奥拉替尼与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F03	1		新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F04	1	硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼与枸橼酸托法替尼产品共用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F05	1	硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼、格拉匹纶、乐替拉纳与奥泽沙星产品共用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F06	1	格拉匹纶产品专用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F07	1		新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F08	1	乐替拉纳与奥泽沙星产品共用	新增
单锥干燥机	DZG-2500	SS	D2F09	1	奥泽沙星产品专用	新增
二合一	GXG2200	SS	M2F10	1	甲氧苄啉产品专用	新增
二合一	GXG2200	SS	M2F11	1		新增
过滤器	YGB350-205	SS	X2F01	1	枸橼酸托法替尼与格拉匹纶产品共用	新增
过滤器	YGB350-205	SS	X2F02	1	硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼、格拉匹纶、乐替拉纳与奥泽沙星产品共用	新增

过滤器	YGB350-205	SS	X2F03	1	奥泽沙星产品专用	新增
过滤器	YGB350-205	SS	X2F04	1	妥曲珠利产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F01a	1	甲氧苄啉产品专用	新增
高位槽	500L	SS	V2F02a	1	马来酸奥拉替尼产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F03a	1	甲氧苄啉产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F06a	1	妥曲珠利产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F13a	1	硝唑尼特产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F15a	1	马来酸奥拉替尼产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F16a	1		新增
高位槽	500L	GL	V2F23a	1	格拉匹纶产品专用	新增
高位槽	500L	GL	V2F25a	1		新增
高位槽	500L	GL	V2F27a	1		新增
高位槽	300L	GL	V2F32a	1		新增
高位槽	300L	GL	V2F33a	1	奥泽沙星产品专用	新增
高位槽	300L	SS	V2F34a	1		新增
高位槽	300L	SS	V2F36a	1		新增
高位槽	300L	SS	V2F40a	1	乐替拉纳产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F02b	1	马来酸奥拉替尼产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F04b	1	甲氧苄啉与马来酸奥拉替尼产品共用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F05b	1	妥曲珠利产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F06b	1		新增
接收罐	2000L	GL	V2F08b	1		新增
接收罐	2000L	GL	V2F16b	1		新增
接收罐	2000L	GL	V2F07b	1	马来酸奥拉替尼产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F10b	1		新增
接收罐	2000L	GL	V2F11b	1	妥曲珠利与马来酸奥拉替尼产品共用	新增
接收罐	2000L	SS	V2F12b	1	甲氧苄啉产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F38b	1		新增
接收罐	2000L	GL	V2F14b	1	硝唑尼特产品专用	新增
接收罐	2000L	GL	V2F15b	1	妥曲珠利、马来酸奥拉替尼与枸橼酸托法替	新增

						尼产品共用	
	接收罐	2000L	GL	V2F18b	1	硝唑尼特、格拉匹纶与奥泽沙星产品共用	新增
	接收罐	2000L	GL	V2F24b	1	格拉匹纶产品专用	新增
	接收罐	2000L	GL	V2F25b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F26b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F28b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F32b	1		奥泽沙星产品专用
	接收罐	2000L	GL	V2F33b	1	新增	
	接收罐	2000L	GL	V2F40b	1	乐替拉纳产品专用	新增
	接收罐	2000L	GL	V2F41b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F42b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F44b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F45b	1		新增
	接收罐	2000L	GL	V2F46b	1		硝唑尼特、妥曲珠利、马来酸奥拉替尼、枸橼酸托法替尼与乐替拉纳产品共用

2.1.2.4 贮运工程、公辅工程、环保工程及风险防范措施

根据原环评，贮运工程、公辅工程、环保工程及风险防范措施情况见下表 2.1-5。

表 2.1-5 原环评中贮运工程、公辅工程、环保工程及风险防范措施情况一览表

类别	工程名称	工程内容及规模	备注
贮运工程	罐区	储罐区占地面积 568 m ² ，共 8 只储罐： 1 只 45 m ³ 储罐，存放甲醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放丁酮 1 只 45 m ³ 储罐，存放异丙醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放丙酮 2 只 45 m ³ 储罐，存放甲苯 1 只 45 m ³ 储罐，存放液碱 1 只 45 m ³ 储罐，存放甲酸	依托已验收工程
	仓库	1 个成品仓库，占地面积 648 m ² 3 个丙类仓库，占地面积分别为 648 m ² 、576 m ² 、2160 m ² 1 个五金仓库，占地面积 540 m ² 3 个甲类仓库，占地面积分别是 540 m ² 、720 m ² 、720 m ²	依托已验收工程
	泵房区	2 座消防泵房，占地面积分别为 60m ² 、117m ² 。	依托已验收工程
公用及辅助工程	给水	自来水来自常州通用自来水有限公司，用于循环冷却系统补水、生产工艺用水、生活用水、纯水制备系统用水、废气吸收用水、设备清洗用水、地面清洗用水、水环真空泵补水。	/
	排水	本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	/
	供热	本项目所需蒸汽由常州市长江热能有限公司供应，用于产品生产、2#污水站蒸发系统及树脂脱附/吸附。	/
	供氮	本项目依托现有氮气供应，并新增 2 台制氮机（1 用 1 备），采用分子筛吸附工艺，同时配备 2 个 5m ³ 的氮气储罐，用管道输送至各用气部门。现有氮气由新阳科技集团有限公司提供，输送压力 0.8Mpa，配备 1 只 30m ³ 的氮气储罐，氮气输送流量为 250Nm ³ /h。	依托已验收工程并新建
	供电	由城市电网供给，依托原有供电管网。	/
	循环冷却系统	依托 2#车间已建的一座 80 m ³ 的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为 100m ³ /h、80m ³ /h 冷却塔各一座；新建一座 200m ³ 的循环冷却水池（11#循环冷却系统），设置两座循环量均为 200m ³ /h 的冷却塔，配置 4 台循环量为 300m ³ /h 的循环水泵（2 用 2 备）。	依托已验收工程并新建
空压系统	依托原有的 6 台（4 用 2 备）V-6/7-1 型 10Nm ³ /min、0.8MPa 无油螺杆式空压机组，并新增 2 台（1 用 1 备）V-6/7-1 型 10Nm ³ /min、0.8MPa 无油螺杆式空压机组。	依托已验收工程并新建	

类别	工程名称	工程内容及规模	备注
	纯水设备	本项目新增 1 套纯水制备系统，采用一级反渗透膜处理工艺，得水率 75%，出水能力为 4t/h。	本项目新建
	冷冻系统	本项目新增 4 套冷冻系统，其中制冷量为 794kW 的冷冻机组 2 套，制冷剂 R410A，冷冻介质为乙二醇水溶液，工作温度为 -15°C 至 -25°C，另外设置制冷量为 1127kW 的冷冻机组 2 套，制冷剂 R410A，冷冻介质为水，工作温度为 7°C 至 12°C。	本项目新建
环保工程	废气	<p>①2#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（1#）有组织排放；含卤工艺废气及设备清洗废气经收集后采用深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（4#）有组织排放。</p> <p>②6#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（1#）有组织排放；涉及二氯甲烷蒸馏工段的废气经收集后采用树脂吸附/脱附装置预处理，再与其他工段含卤工艺废气及设备清洗废气一并按入两级深冷+两级降膜水吸收+除雾+两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（7#）有组织排放；粉碎包装工段粉尘经收集后采用袋式除尘处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（8#）有组织排放。</p> <p>③储罐区及危险废物仓库：废气经收集后接入 RTO 焚烧炉系统处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（1#）有组织排放。</p> <p>④污水站（1#、2#）：2#污水站蒸发除盐单元废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（4#）有组织排放，其他处理单元废气与 1#污水站废气收集后采用酸吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（1#）有组织排放。</p> <p>⑤化验室：化验室废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 25m 高排气筒（6#）有组织排放。</p>	1#、4#及 6#排气筒依托已验收工程，7#及 8#排气筒新建
	废水	本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并按入 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	依托已验收工程并改建
	固废	一座 121.8 m ² 的危废仓库。危险废物委托有资质单位处置。	依托已验收工程
风险防范	初期雨水收集池	新建 1 座容积为 40m ³ 的初期雨水收集池 3	本项目新建
	消防水池	设置 2 座消防水池，容积分别为 600m ³ 、1500m ³	依托已验收工程
	事故应急池	容积 1200 m ³	依托已验收工程

2.1.2.5 污染防治措施

根据原环评及批复，项目污染治理情况如下：

一、废气

原环评中，废气污染防治措施如下所示：

(1) 2#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒（1#）有组织排放；含卤工艺废气及设备清洗废气经收集后采用深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒（4#）有组织排放。

(2) 6#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒（1#）有组织排放；涉及二氯甲烷蒸馏工段的废气经收集后采用树脂吸附/脱附装置预处理，再与其他工段含卤工艺废气及设备清洗废气一并接入两级深冷+两级降膜水吸收+除雾+两级活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒（7#）有组织排放；粉碎包装工段粉尘经收集后采用袋式除尘处理，尾气通过1根25m高排气筒（8#）有组织排放。

(3) 储罐区及危险废物仓库：废气经收集后接入RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒（1#）有组织排放。

(4) 污水站（1#、2#）：2#污水站蒸发除盐单元废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒（4#）有组织排放，其他处理单元废气与1#污水站废气收集后采用酸吸收+碱吸收+RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒（1#）有组织排放。

(5) 化验室：化验室废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒（6#）有组织排放。

表 2.1-6 本项目废气收集及处理方案

废气来源	工段	废气因子	污染治理措施		排气筒编号
			预处理	后处理	
2#车间	产品生产	不含卤废气	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)
	产品生产及设备清洗	含卤废气	深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾	活性炭吸附 ^②	4# (25m)
6#车间	产品生产	不含卤废气	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)
	涉及二氯甲烷蒸馏工段	含二氯甲烷有机废气	树脂吸附/脱附	两级深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+两级活性炭吸附	7# (25m)
	其他工段及设备清洗	含卤废气	/		
	粉碎包装工段	粉尘		袋式除尘	8# (20m)
储罐区	储罐	甲苯、丁酮、甲醇、异丙醇、丙酮、甲酸等	/		
危险废物仓库	危险废物贮存	非甲烷总烃	/	RTO 焚烧炉系统 ^①	1# (25m)
1#污水站	废水处理	NH ₃ 、H ₂ S、非甲烷总烃	酸吸收+碱吸收		
2#污水站	废水处理(不含蒸发除盐单元)	NH ₃ 、H ₂ S、非甲烷总烃			
		蒸发除盐	含卤有机废气	活性炭吸附	活性炭吸附 ^②
化验室	质检分析	化验室废气		两级活性炭吸附	6# (25m)

注：①RTO 焚烧炉系统包括碱喷淋+RTO+SNCR+碱喷淋。②2#车间的活性炭吸附装置及 2#污水站第二级活性炭吸附装置为同一套装置。

二、废水

原环评中，本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。

三、噪声

原环评中，主要噪声源为离心机、泵、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标。

四、固废

1、固废贮存

原环评中，依托厂内原有的一座 121.8m² 的危废仓库，用于存放厂内危废。

2、固废处置

原环评中，本项目固废产生及处置利用情况如下：

表 2.1-7 原环评中固废产生及处置利用情况一览表

固体废物名称	产生工序	属性	废物代码	产生量 (t/a)	污染防治措施
布袋捕集粉尘	废气处理	HW49	900-041-49	0.27	委托有资质单位处置
车间清洁废物	车间清洁	HW49	900-041-49	1.2	
废包装袋	原料拆包	HW49	900-041-49	7.8	
废包装桶	原料使用	HW49	900-041-49	6	
废催化剂	过滤	HW50	275-009-50	0.04	
		HW50	271-006-50	3.08	
废活性炭	过滤	HW02	271-003-02	12.288	
		HW02	275-005-02	11.154	
	废气处理	HW49	900-039-49	14.67	
废矿物油	机械设备	HW08	900-249-08	0.5	
废试剂瓶	质检分析	HW49	900-047-49	0.4	
废树脂	废气处理	HW49	900-039-49	1t/(2a·次)	
分层废液	分层	HW02	271-002-02	222.634	
		HW02	275-006-02	449.151	
过滤残渣	过滤	HW02	271-003-02	92.509	
化验室废液	质检分析	HW49	900-047-49	0.6	
降膜吸收废液	降膜吸收	HW34	900-349-34	227.05	
冷凝废液	干燥	HW02	271-002-02	152.71	
		HW02	275-006-02	273.097	
	废气处理	HW06	900-404-06	18.4	
	废水处理	HW06	900-404-06	30	
离心废液	离心	HW02	271-002-02	428.534	
		HW02	275-006-02	128.978	
漂洗废液	漂洗	HW02	271-002-02	300.528	
		HW02	275-006-02	18.657	
前馏分	蒸馏	HW02	271-002-02	60.77	
		HW02	275-006-02	288.08	
设备清洗废液	设备清洗	HW06	900-402-06	131	

生化污泥	废水处理	HW13	265-104-13	85	
脱附冷凝废液	废气处理	HW06	900-404-06	15.6	
蒸发残渣	废水处理	HW02	271-001-02	140	
蒸馏残液	蒸馏	HW02	271-001-02	690.409	
		HW02	275-004-02	491.508	
蒸馏废液	蒸馏	HW02	271-001-02	332.38	
		HW02	275-004-02	318.478	
中间馏分	蒸馏	HW02	275-006-02	80.53	
废反渗透膜	废水处理	HW49	900-041-49	0.5t/(3a·次)	
不合格品	生产过程	HW02	271-005-02	0.1	
废反渗透膜	纯水制备	SW59	900-099-S59	0.05t/(3a·次)	一般固废 委外处置
废分子筛	制氮	SW59	900-099-S59	0.6t/(3a·次)	
生活垃圾	日常生活	/	/	54	由环卫部 门定期清 运

由上表可知，项目运行过程中产生的布袋捕集粉尘、车间清洁废物、废包装袋、废包装桶、废催化剂、废活性炭、废矿物油、废试剂瓶、废树脂、分层废液、过滤残渣、化验室废液、降膜吸收废液、冷凝废液、离心废液、漂洗废液、前馏分、设备清洗废液、生化污泥、脱附冷凝废液、蒸发残渣、蒸馏残液、蒸馏废液、中间馏分、废反渗透膜、不合格品等均作为危险废物委托有资质单位处置；废反渗透膜（纯水制备）、废分子筛作为一般固废委外处置；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

2.1.3 污染物排放情况汇总

原环评中，污染物排放情况汇总见表 2.1-8。

表 2.1-8 原有环评及批复污染物排放情况汇总

类别	污染物名称	原环评核定排放量 (t/a)	环评批复量 (t/a)
有组织废气	DMAC	0.0694	0.0694
	DMF	0.0011	0.0011
	H ₂ S	0.0456	0.0456
	HCl	0.1432	0.1432
	NH ₃	1.037	1.037
	N-甲基甲酰胺	0.00004	0.00004
	苯胺	0.0056	0.0056
	丙酮	0.3477	0.3477
	丁酮	0.0739	0.0739
	二氯甲烷	0.5377	0.5377
	粉尘	0.0387	0.0387
	庚烷	0.1124	0.1124
	环丙胺	0.0655	0.0655
	环己烷	0.0492	0.0492
	甲胺	0.0088	0.0088
	甲苯	0.3537	0.3537
	甲醇	0.5455	0.5455
	甲基叔丁基醚	0.0843	0.0843
	甲酸	0.025	0.025
	硫酸	0.0008	0.0008
	氰乙酸乙酯	0.0007	0.0007
	三乙胺	0.01	0.01
	叔丁醇	0.0008	0.0008
	四氢呋喃	0.0227	0.0227
	酸酐	0.0007	0.0007
	碳酸二甲酯	0.0735	0.0735
	溴乙烷	0.1535	0.1535
	乙醇	0.2715	0.2715
	乙腈	0.0173	0.0173
	乙酸	0.0153	0.0153
	乙酸乙酯	0.4107	0.4107
	乙烷	0.097	0.097
	异丙醇	0.0646	0.0646
	正己烷	0.092	0.092
SO ₂	0.108	0.108	
NO _x	0.864	0.864	
烟尘	0.0864	0.0864	
非甲烷总烃	2.0463	2.0463	
VOCs	3.7015	3.7015	
无组织废气	DMAC	0.0099	0.0099
	DMF	0.0003	0.0003
	H ₂ S	0.02	0.02
	NH ₃	0.035	0.035
	丙酮	0.05	0.05
	丁酮	0.04	0.04
	二氯甲烷	0.0304	0.0304

	粉尘	0.0963	0.0963
	庚烷	0.032	0.032
	环丙胺	0.0068	0.0068
	环己烷	0.0026	0.0026
	甲苯	0.02	0.02
	甲醇	0.045	0.045
	甲基叔丁基醚	0.001	0.001
	甲酸	0.025	0.025
	三乙胺	0.0024	0.0024
	四氢呋喃	0.003	0.003
	碳酸二甲酯	0.004	0.004
	乙醇	0.1896	0.1896
	乙腈	0.0037	0.0037
	乙酸	0.0022	0.0022
	乙酸乙酯	0.0295	0.0295
	异丙醇	0.03	0.03
	正己烷	0.005	0.005
	非甲烷总烃	0.51714	0.51714
	VOCs	0.9224	0.9224
废水（接管）	水量（m ³ /a）	3076	3076
	COD	0.704	0.704
	SS	0.527	0.527
	NH ₃ -N	0.044	0.044
	TN	0.061	0.061
	TP	0.009	0.009
固废		0	0

注：废气中的有机污染物均纳入 VOCs 统计考虑。

2.2 变动后项目概况

齐晖药业申报的“年产 535 吨原料药项目”，于 2025 年 8 月获得常州高新区（新北区）政务服务管理办公室的批复（常新政务环书[2025]11 号），该项目已部分建成。

本项目实际建成后，公辅工程、风险防范措施、废气产生情况及治理措施、废水产生情况及治理措施、固废产生情况等有所调整，其余建设内容均与原环评一致。

2.2.1 产品方案及车间布置

目前已建成项目主要产品方案及车间布置见表 2.2-1。

表 2.2-1 已建成项目主要产品方案及车间布置变化情况表

序号	原环评中				本次验收项目			
	车间	产品名称	设计能力 (t/a)	年运行时数 (h/a)	车间	产品名称	设计能力 (t/a)	年运行时数 (h/a)
1	2#车间	地昔尼尔	50	1800	2#车间	地昔尼尔	50	1800
2		氯芬新	50	800		氯芬新	50	800
3		氟雷拉纳	10	560		氟雷拉纳	10	560
4		8-(2-羟基苯甲酰胺基)辛酸钠 (SNAC)	100	3250		8-(2-羟基苯甲酰胺基)辛酸钠 (SNAC)	100	3250
5	6#车间	妥曲珠利	30	1200	/	/	/	/
6		马来酸奥拉替尼	10	1400	/	/	/	/
7		乐替拉纳	10	1200	/	/	/	/
8		硝唑尼特	50	500	/	/	/	/
9		格拉匹纶	5	1200	/	/	/	/
10		枸橼酸托法替尼	10	600	/	/	/	/
11		奥泽沙星	5	900	/	/	/	/
12		甲氧苄啉	100	3500	/	/	/	/

由上表可知，地昔尼尔、氯芬新、氟雷拉纳、8-(2-羟基苯甲酰胺基)辛酸钠 (SNAC) 产品已建成，其余产品未建，产品种类及产能未突破原有环评及批复中的产品种类及产能。

2.2.2 贮运工程、公辅工程及风险防范措施

本次验收项目，贮运工程、公辅工程及风险防范措施与原环评对比情况见下表 2.2-2 所示：

表 2.2-2 已建成项目贮运工程、公辅工程及风险防范措施变化情况汇总表

项目	建设名称	环评中情况	实际建成后（本次验收项目）	变化情况
贮运工程	罐区	<p>储罐区占地面积 568 m²，共 8 只储罐： 1 只 45 m³ 储罐，存放甲醇 1 只 45 m³ 储罐，存放丁酮 1 只 45 m³ 储罐，存放异丙醇 1 只 45 m³ 储罐，存放丙酮 2 只 45 m³ 储罐，存放甲苯 1 只 45 m³ 储罐，存放液碱 1 只 45 m³ 储罐，存放甲酸</p>	<p>储罐区占地面积 568 m²，本次验收涉及 6 只储罐： 1 只 45 m³ 储罐，存放甲醇 1 只 45 m³ 储罐，存放异丙醇 1 只 45 m³ 储罐，存放丙酮 2 只 45 m³ 储罐，存放甲苯 1 只 45 m³ 储罐，存放液碱</p>	与原环评情况一致
	仓库	<p>1 个成品仓库，占地面积 648 m² 3 个丙类仓库，占地面积分别为 648 m²、576 m²、2160 m² 1 个五金仓库，占地面积 540 m² 3 个甲类仓库，占地面积分别是 540 m²、720 m²、720 m²</p>	<p>1 个成品仓库，占地面积 648 m² 3 个丙类仓库，占地面积分别为 648 m²、576 m²、2160 m² 1 个五金仓库，占地面积 540 m² 3 个甲类仓库，占地面积分别是 540 m²、720 m²、720 m²</p>	与原环评情况一致
	泵房区	2 座消防泵房，占地面积分别为 60m ² 、117m ² 。	2 座消防泵房，占地面积分别为 60m ² 、117m ² 。	与原环评情况一致
公用及辅助工程	给水	自来水来自常州通用自来水有限公司，用于循环冷却系统补水、生产工艺用水、生活用水、纯水制备系统用水、废气吸收用水、设备清洗用水、地面清洗用水、水环真空泵补水。	自来水来自常州通用自来水有限公司，用于循环冷却系统补水、生产工艺用水、生活用水、纯水制备系统用水、废气吸收用水、设备清洗用水、地面清洗用水、水环真空泵补水。	与原环评情况一致
	排水	本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	本次验收项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内 2#污水站处理后回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	本次为部分验收：①不涉及脱附分层废水；②11#循环冷却系统未建；③由于 11#循环冷却系统未建，因此，2#污水站处理后的废水回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排

供热	本项目所需蒸汽由常州市长江热能有限公司供应，用于产品生产、2#污水站蒸发系统及树脂脱附/吸附。	本次验收项目所需蒸汽由常州市长江热能有限公司供应，用于产品生产、2#污水站蒸发系统。	本次为部分验收，不涉及树脂脱附/吸附
供氮	本项目依托现有氮气供应，并新增2台制氮机（1用1备），采用分子筛吸附工艺，同时配备2个5m ³ 的氮气储罐，用管道输送至各用气部门。现有氮气由新阳科技集团有限公司提供，输送压力0.8Mpa，配备1只30m ³ 的氮气储罐，氮气输送流量为250Nm ³ /h。	本次验收项目依托现有氮气供应，并新增2台制氮机（1用1备），采用分子筛吸附工艺，同时配备2个5m ³ 的氮气储罐，用管道输送至各用气部门。现有氮气由新阳科技集团有限公司提供，输送压力0.8Mpa，配备1只30m ³ 的氮气储罐，氮气输送流量为250Nm ³ /h。	与原环评情况一致
供电	由城市电网供给，依托原有供电管网。	由城市电网供给，依托原有供电管网。	与原环评情况一致
循环冷却系统	依托2#车间已建的一座80m ³ 的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为100m ³ /h、80m ³ /h冷却塔各一座；新建一座200m ³ 的循环冷却水池（11#循环冷却系统），设置两座循环量均为200m ³ /h的冷却塔，配置4台循环量为300m ³ /h的循环水泵（2用2备）。	依托2#车间已建的一座80m ³ 的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为100m ³ /h、80m ³ /h冷却塔各一座，以及3#车间一座500m ³ 的冷却循环水池（1#循环冷却系统），配置循环量为400m ³ /h。	本次为部分验收；①11#循环冷却系统未建；②依托现有1#循环冷却系统
空压系统	依托原有的6台（4用2备）V-6/7-1型10Nm ³ /min、0.8MPa无油螺杆式空压机组，并新增2台（1用1备）V-6/7-1型10Nm ³ /min、0.8MPa无油螺杆式空压机组。	依托原有的6台（4用2备）V-6/7-1型10Nm ³ /min、0.8MPa无油螺杆式空压机组。	本次为部分验收，2台（1用1备）V-6/7-1型10Nm ³ /min、0.8MPa无油螺杆式空压机组未建
纯水设备	本项目新增1套纯水制备系统，采用一级反渗透膜处理工艺，得水率75%，出水能力为4t/h。	本次验收项目依托原有的2组纯水制备系统：1#纯水制备系统配备2套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%；2#纯水制备系统配备1套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%，总出水能力为8t/h。	本次为部分验收，将新增1套纯水制备系统调整为依托原有的2组纯水制备系统。原有已建项目纯水使用负荷为5t/h，本次验收项目新增使用负荷为2t/h，可以满足全厂生产需求
冷冻系统	本项目新增4套冷冻系统，其中制冷量为794kW的冷冻机组2套，制冷剂R410A，冷冻介质为乙	本次验收项目依托原有8套螺杆式冷冻压缩机，总制冷量共4100KW/h。	本次为部分验收，将新增4套冷冻系统调整为

		二醇水溶液，工作温度为-15℃至-25℃，另外设置制冷量为 1127kW 的冷冻机组 2 套，制冷剂 R410A，冷冻介质为水，工作温度为 7℃至 12℃。		依托原有 8 套螺杆式冷冻压缩机组。原有已建项目使用负荷为 2177KW/h，本次验收项目使用负荷为 1650KW/h，可以满足全厂生产需求
风险防范	初期雨水收集池	新建 1 座容积为 40m ³ 的初期雨水收集池 3	新建 1 座容积为 15m ³ 的初期雨水收集池 3	本次为部分验收，本次验收项目依托现有 2#车间进行生产，将初期雨水收集池 3 容积由 40m ³ 调整为 15m ³ ，经核算，能够满足风险防范需求
	消防水池	设置 2 座消防水池，容积分别为 600m ³ 、1500m ³	设置 2 座消防水池，容积分别为 600m ³ 、1500m ³	与原环评情况一致
	事故应急池	容积 1200 m ³	容积 1200 m ³	与原环评情况一致

2.2.3 总平布置

实际建成后，厂区主要建构筑物情况见表 2.2-3。

表 2.2-3 厂区主要建构筑物情况一览表

序号	名称	面积 (m ²)		建设情况
		占地	建筑	
1	1#门卫	32	32	已建
2	综合楼	540	1620	已建
3	化学楼	540	1620	已建
4	1#丙类库	1872	2520	已建
5	2#公用工程车间	540	540	已建
6	甲类仓库	540	540	已建
7	1#公用工程车间	810	810	已建
8	5#车间	1249.3	1840	已建
9	2#车间	648	810	已建
10	1#车间	1092	2136	已建
11	消防水池 1	180	180	已建
12	消防泵房	60	60	已建
13	变配电间	157.5	157.5	已建
14	发电间	54	54	已建
15	液体危化品罐区	568	568	已建
16	2#门卫	9	9	已建
17	辅助楼	810	1620	已建
18	3#车间	2613	6868	已建
19	1#甲类仓库	720	720	已建
20	2#甲类仓库	720	720	已建
21	1#污水站	3374.5	259.2	已建
22	事故应急池	120m ³	/	已建
23	初期雨水收集池 1	700m ³	/	已建
24	初期雨水收集池 2	20m ³	/	已建
25	一般固废堆场	40	40	已建
26	制剂车间 1	2160	2160	已建
27	研发中心	792	3960	已建
28	6#车间	1224	3672	未建
29	7#车间	1224	3672	未建
30	3#公用工程车间	826	1652	未建
31	机修间	250	250	未建
32	危废仓库	121.8	121.8	已建

2.2.4 主要生产设备

实际建成后,本次验收项目依托的 2#车间生产设备与原环评情况一致,详见“表 2.1-4 主要生产设备情况一览表”。6#车间及其配套生产设备未建。

2.2.5 生产工艺及产排污情况

实际建成后，本次验收项目工艺流程与原环评一致，生产过程中产排污情况与原环评一致。

2.2.6 主要原辅材料

实际建成后，本次验收项目主要原辅材料与原环评一致。

2.2.7 污染防治措施

2.2.7.1 废气

实际建成后，根据废气性质分类收集、分质处理，具体污染防治措施如下：

(1) 2#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒(1#)有组织排放；含卤工艺废气及设备清洗废气经收集后采用深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒(4#)有组织排放。

(2) 储罐区及危险废物仓库：废气经收集后接入RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒(1#)有组织排放。

(3) 污水站(1#、2#)：2#污水站蒸发除盐单元废气经收集后采用两级活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒(4#)有组织排放，其他处理单元废气与1#污水站废气收集后采用酸吸收+碱吸收+RTO焚烧炉系统处理，尾气通过1根25m高排气筒(1#)有组织排放。

(4) 化验室：化验室废气经收集后采用袋式除尘+两级活性炭吸附处理，尾气通过1根25m高排气筒(6#)有组织排放。

较原环评，废气治理设施主要变化情况如下：

表 2.2-4 本次验收项目废气治理措施变化情况一览表

车间名称	废气来源	环评中情况			实际建成后			变化情况
		预处理	后处理	排气筒编号	预处理	后处理	排气筒编号	
2#车间	产品生产 (不含卤废气)	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统	1# (25m)	水吸收+碱吸收	RTO 焚烧炉系统	1# (25m)	与原环评一致
	产品生产及设备清洗 (含卤废气)	深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾	活性炭吸附	4# (25m)	深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾	活性炭吸附	4# (25m)	与原环评一致
储罐区	储罐区废气	/	RTO 焚烧炉系统	1# (25m)	/	RTO 焚烧炉系统	1# (25m)	与原环评一致
危险废物仓库	危险废物贮存废气	/			/			
1#污水站	1#污水站废气	酸吸收+碱吸收			酸吸收+碱吸收			
2#污水站	2#污水站废水处理(不含蒸发除盐单元)		活性炭吸附	活性炭吸附	4# (25m)	活性炭吸附	活性炭吸附	4# (25m)
	2#污水站蒸发除盐	活性炭吸附	活性炭吸附	4# (25m)	活性炭吸附	活性炭吸附	4# (25m)	与原环评一致
化验室	质检分析废气	两级活性炭吸附		6# (25m)	袋式除尘	两级活性炭吸附	6# (25m)	化验室废气增加袋式除尘预处理措施

2.2.7.2 废水

实际建成后，本次验收项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内 2#污水站处理后回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。

(1) 1#污水站

实际建成后，本次验收项目，1#污水站处理工艺流程与原环评一致，具体如下：

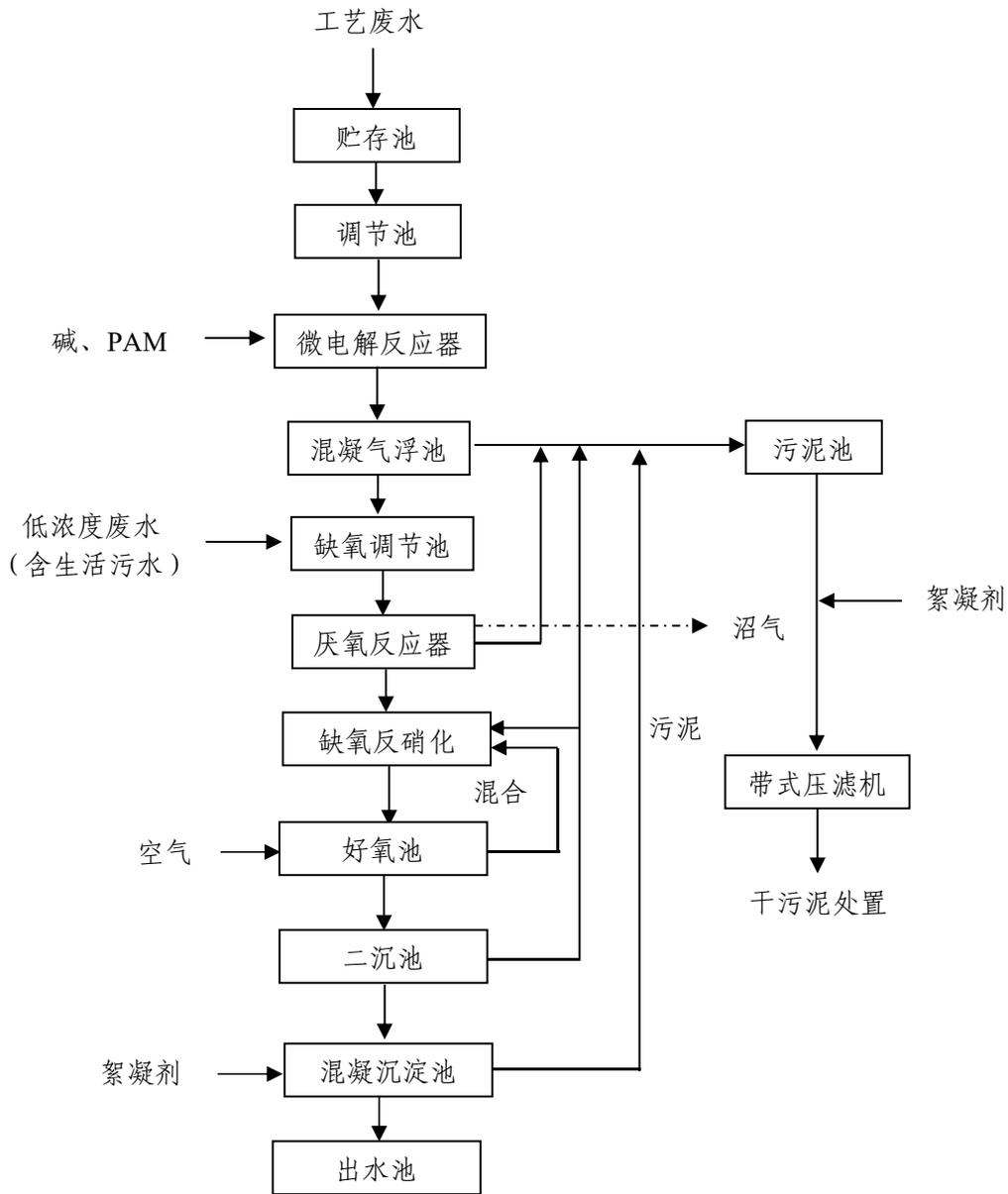


图 1 1#污水站处理工艺流程图

(2) 2#污水站 (中水回用装置)

实际建成后, 本次验收项目, 2#污水站处理工艺流程与原环评一致, 具体如下:

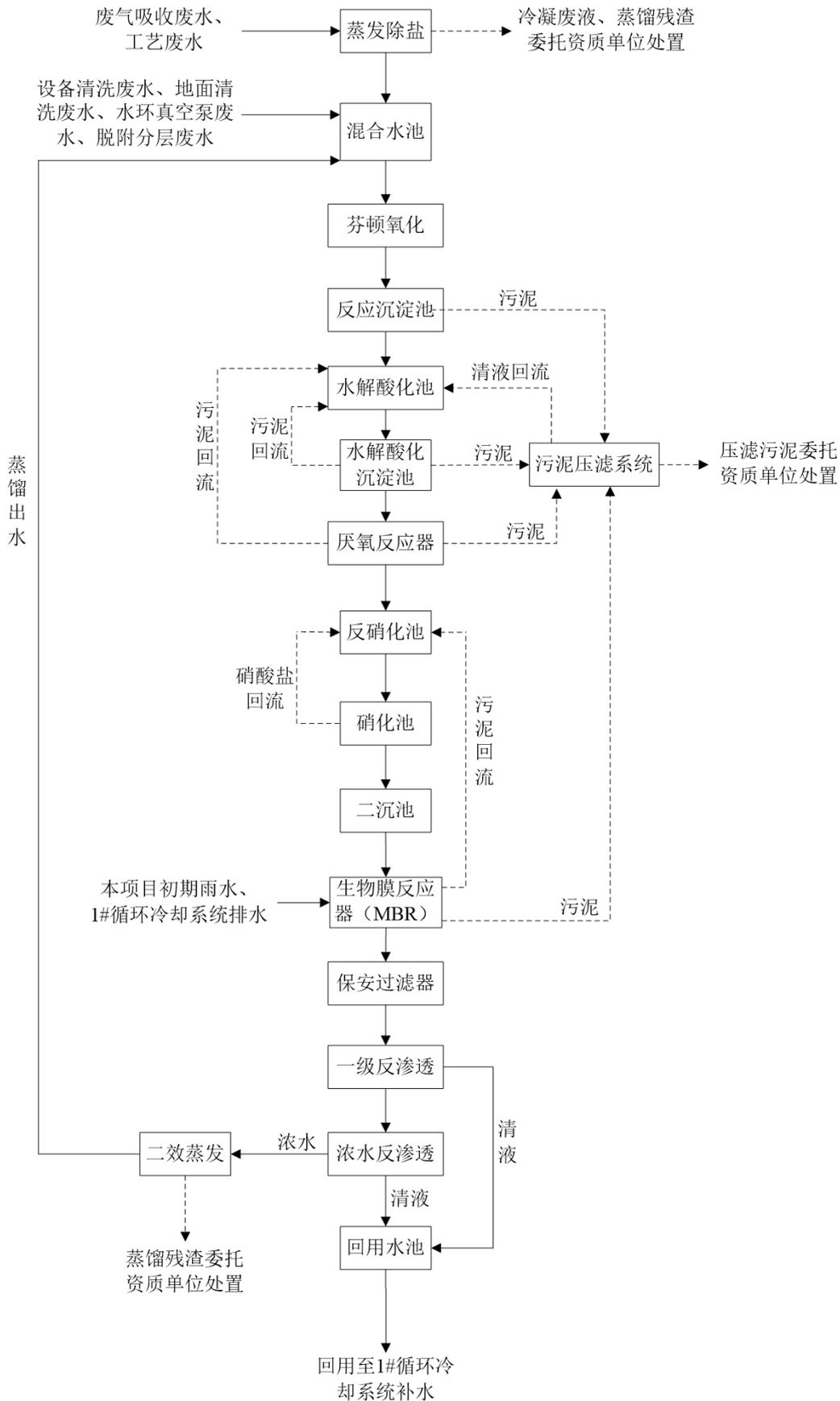


图2 本次验收项目2#污水站处理工艺流程图

较原有环评，目前 2#污水站实际处理能力变化情况如下：

由于 11#循环冷却系统未建，该部分废水经 2#污水站处理后回用于 1#循环冷却系统补水不外排。

原环评中，将 2#污水站“芬顿氧化”至“生物膜反应器（MBR）”工序的处理能力扩容至 500m³/d，实际建成后，生产废水（废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水）经 2#污水站处理后，回用至 1#循环冷却系统补水，考虑到原有已建项目及本次验收项目进入 2#污水站“芬顿氧化”工序的总废水量为 13758.93m³/a（即 45.9m³/d），以及厂区内场地限制，企业将“芬顿氧化”工序处理能力调整为 50m³/d，其余工序处理能力与原环评一致。废水处理工艺能够满足原环评及批复要求。

2.2.7.3 噪声

实际建成后，噪声污染治理措施与环评一致：

本次验收项目，主要噪声源为离心机、泵、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标。

2.2.7.4 固废

一、固废贮存场所

实际建成后，与原环评中一致，依托厂内原有的一座 121.8m² 的危废仓库。

二、危废名称及代码

原环评中，污水站运行过程中产生的污泥定名为生化污泥（HW13，265-104-13）。

实际建成后，污水站运行过程中兼有物化污泥产生，故危险废物名称应调整为“污泥”。同时，本次验收项目生产过程涉及有机卤化物的生产，但不涉及“树脂（不包括水性聚氨酯乳液、水性丙烯酸乳液、水性聚氨酯丙烯酸复合乳液）、合成乳胶、增塑剂、胶水/胶合剂合成过程”，因此，根据《国家危险废物名录（2025年版）》，污水站运行过程中产生的污泥属于 HW45 类危险废物，废物代码为 261-084-45。

其余危险废物名称及代码与原环评一致。

三、固废产生及处置

企业生产过程中产生危险废物，其中，污泥的名称及危废代码进行了调整，其产生量与原环评一致；其余危险废物种类及数量与环评一致，均委托有资质单位处置。废反渗透膜（纯水制备）、废分子筛作为一般固废委托外处置。生活垃圾由环卫部门统一收集，固体废物处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次影响。

2.2.8 污染源强及排放情况

2.2.8.1 废气污染源强及排放情况

实际建成后，废气污染源强及排放情况与原环评及批复一致（具体见原环评报告，本次从略）。

2.2.8.2 废水污染源强及排放情况

由于本次验收为部分验收，因此，本次变动分析只针对本次验收产品的废水源强及排放情况进行分析。

废水产生及排放变化情况如下：

①由于本次为部分验收，11#循环冷却系统未建。

②原环评中，本次验收项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内2#污水站处理后回用至11#循环冷却系统补水。实际建成后，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内2#污水站处理后回用至现有1#循环冷却系统补水不外排。废水产生及去向较原环评有调整。

实际建成后，本次验收项目水平衡图如下：

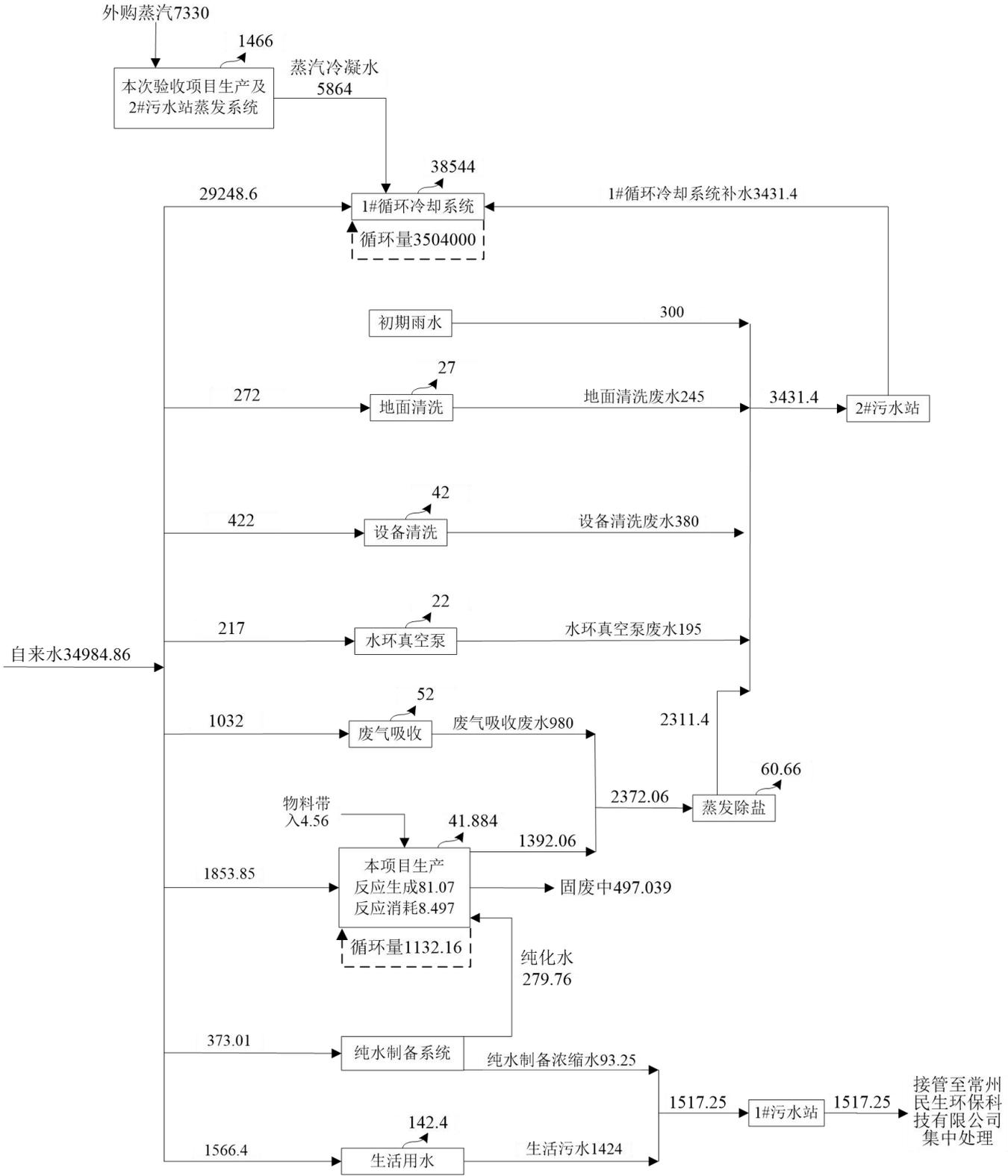


图3 本次验收项目水平衡图(单位: m^3/a)

实际建成后，本次验收项目，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内 2#污水站处理后回用。

根据原环评并结合目前实际调整变化情况，本次验收项目废水源强情况见表 2.2-5。

表 2.2-5 本次验收项目废水产生及排放情况

废水来源	废水量 (m ³ /a)	污染物产生情况			处理方式及排放去向
		污染物名称	浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
经蒸发除盐后的废气吸收废水、工艺废水	2311.4	COD	5931.8	13.711	依托厂内 2#污水站处理后，回用至 1#循环冷却系统补水
		NH ₃ -N	18.5	0.043	
		TN	27.3	0.063	
		甲苯	57.9	0.134	
		二氯甲烷	3.4	0.008	
		溶解性固体	4387.7	10.142	
初期雨水	300	COD	200	0.06	
		NH ₃ -N	1.5	0.0005	
		TN	6	0.002	
		甲苯	0.3	0.0001	
		二氯甲烷	1	0.0003	
		氟化物	0.2	0.0001	
		溶解性固体	500	0.15	
设备清洗废水	380	COD	5000	1.9	
		NH ₃ -N	100	0.038	
		TN	120	0.046	
		甲苯	40	0.015	
		二氯甲烷	25	0.01	
		氟化物	2	0.001	
		溶解性固体	20000	7.6	
地面清洗废水	245	COD	300	0.074	
		NH ₃ -N	25	0.006	
		TN	40	0.01	
		甲苯	6	0.001	
		二氯甲烷	1	0.0002	
		氟化物	0.1	0.00002	
水环真空泵废	195	COD	4000	0.78	
		SS	200	0.039	

水		NH ₃ -N	10	0.002	
		TN	12	0.002	
		甲苯	5	0.001	
		二氯甲烷	16	0.003	
汇总	3431.4	COD	4815.8	16.525	依托厂内 2#污水站处理后, 回用至 1#循环冷却系统补水
		SS	11.4	0.039	
		NH₃-N	26.1	0.0895	
		TN	35.8	0.123	
		甲苯	44	0.1511	
		二氯甲烷	6.3	0.0215	
		氟化物	0.3	0.00112	
		溶解性固体	5214.2	17.892	
生活污水	1424	COD	400	0.57	依托现有 1#污水站处理后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理
		SS	300	0.427	
		NH ₃ -N	25	0.036	
		TN	35	0.05	
		TP	5	0.007	
纯水制备反渗透浓缩水	93.25	COD	45	0.004	
		SS	20	0.002	
汇总	1517.25	COD	382.6	0.574	依托现有 1#污水站处理后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理
		SS	285.4	0.429	
		NH₃-N	23.7	0.036	
		TN	33.2	0.05	
		TP	4.9	0.007	

本次验收项目，进入2#污水处理站的废水源强情况见下表所示。

表 2.2-6 本次验收项目进入2#污水处理站的废水源强情况汇总表

产生情况				污染治理措施
废水量 (m ³ /a)	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)	
3431.4	COD	4815.8	16.525	2#污水处理
	SS	11.4	0.039	
	NH ₃ -N	26.1	0.0895	
	TN	35.8	0.123	
	甲苯	44	0.1511	
	二氯甲烷	6.3	0.0215	
	氟化物	0.3	0.00112	
	溶解性固体	5214.2	17.892	

根据原环评，2#污水处理站处理工艺对COD、NH₃-N、TN、甲苯、二氯甲烷和溶解性固体的整体去除效率分别取98.5%、81.4%、60.2%、88.4%、86.1%和77.6%。

企业已建项目及本次验收项目回用水产生及排放情况见下表所示。

表 2.2-7 2#污水处理站回用水产生及排放情况汇总表

产生情况				污染治理措施	回用情况				回用水标准 (mg/L)	排放方式及去向
废水量 (m ³ /a)	污染物名称	产生浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		回用量 (m ³ /a)	污染物名称	回用水浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)		
35181.9 3	COD	1142.9	40.209	2#污水处理	35074.9 3 ^①	COD	17.2	0.603	≤50	回用至1#循环冷却系统、8#循环冷却系统、9#循环冷却系统、3#车间废气吸收补水
	SS	86.7	3.052			SS ^②	61.8	2.167	/	
	NH ₃ -N	8.1	0.2865			NH ₃ -N	1.5	0.053	≤5	
	TN	10.6	0.374			TN	4.2	0.149	≤15	
	TP	0.5	0.017			TP ^③	0.1	0.003	≤0.5	
	甲苯	18.5	0.6511			甲苯	2.2	0.076	/	
	二氯甲烷	0.6	0.0215			二氯甲烷	0.1	0.003	/	
	二氯乙烷	2.2	0.077			二氯乙烷 ^④	0.1	0.005	/	
	氟化物	0	0.00112			氟化物	0.006	0.0002	≤2	
	溶解性固体	1143.7	40.238			溶解性固体	257	9.013	≤1000	

注：①由于原有已建项目部分废水进入废气及固废当中，因此，回用水量较废水量减

少 107t/a；②SS 去除效率指“反硝化”工序进水至“反渗透系统”工序出水对应的综合去除效率；③总磷、二氯乙烷为原有已建项目废水污染因子，其去除效率依据原环评及验收。

综上所述，2#污水站出水中 COD、NH₃-N、TN、TP、氟化物、溶解性固体因子满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）中的间冷开式循环冷却水补充水标准。

本次验收项目废水排放情况如下：

表 2.2-8 本次验收项目废水排放情况

污染物产生情况				治理措施	污染物排放情况			接管标准 (mg/L)	排放方式及去向
废水量 (m ³ /a)	污染物名称	浓度 (mg/L)	产生量 (t/a)		接管量 (m ³ /a)	浓度 (mg/L)	排放量 (t/a)		
1517.25	COD	378.3	0.574	依托现有 1#污水站处理	1517.25	226.7	0.344	500	依托现有 1#污水站处理后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理
	SS	282.7	0.429			169.4	0.257	400	
	NH ₃ -N	23.7	0.036			14.5	0.022	35	
	TN	33	0.05			19.8	0.03	40	
	TP	4.6	0.007			2.6	0.004	4	

2.2.8.3 噪声污染源强及排放情况

实际建成后，噪声污染源强及排放情况与原环评及批复一致（具体见原环评报告，本次从略）。

2.2.8.4 固废污染源强及排放情况

本次验收项目固废污染源强及处置方式与原环评一致，具体如下：

表 2.2-9 本次验收项目固废污染源强及处置方式

危废名称	产生工序	危险废物类型	危险废物代码	产生量(t/a)	利用处置方式
中间馏分	蒸馏	HW02	275-006-02	80.53	委托有资质单位处置
离心废液	离心	HW02	275-006-02	53.07	
漂洗废液	漂洗	HW02	275-006-02	5.065	
过滤残渣	过滤	HW02	271-003-02	92.1	
降膜吸收废液	降膜吸收	HW34	900-349-34	209.37	
分层废液	分层	HW02	275-006-02	184.322	
废活性炭	过滤	HW02	275-005-02	3.427	

废活性炭	过滤	HW02	271-003-02	5.379	
冷凝废液	干燥/蒸馏	HW02	275-006-02	245.047	
冷凝废液	干燥/蒸馏	HW02	271-002-02	41.905	
前馏分	蒸馏	HW02	275-006-02	161.94	
前馏分	蒸馏	HW02	271-002-02	29.68	
蒸馏残液	蒸馏	HW02	275-004-02	365.352	
蒸馏残液	蒸馏	HW02	271-001-02	270.056	
废催化剂	/	HW50	275-009-50	0.04	
设备清洗废液	设备清洗	HW06	900-402-06	64	
废矿物油	机械设备	HW08	900-249-08	0.2	
化验室废液	质检分析	HW49	900-047-49	0.3	
废反渗透膜	废水处理	HW49	900-041-49	0.5t/(3a·次)	
不合格品	生产过程	HW02	271-005-02	0.05	
冷凝废液	废气处理	HW06	900-404-06	9	
冷凝废液	废水处理	HW06	900-404-06	14.7	
废包装袋	原料拆包	HW49	900-041-49	3.8	
废包装桶	原料使用	HW49	900-041-49	2.9	
车间清洁废物	车间清洁	HW49	900-041-49	0.6	
废试剂瓶	质检分析	HW49	900-047-49	0.2	
废活性炭	废气处理	HW49	900-039-49	7.2	
蒸发残渣	废水处理	HW02	271-001-02	68.4	
污泥	废水处理	HW45	261-084-45	41.5	
废反渗透膜	纯水制备	SW59	900-099-S59	0.05t/(3a·次)	
废分子筛	制氮	SW59	900-099-S59	0.6t/(3a·次)	
生活垃圾	日常生活	/	/	26.4	由环卫部门定期清运

2.2.8.5 污染物排放量变化情况

本次验收项目污染物排放量变化情况如下：

表 2.2-10 本次验收项目污染物排放量变化情况（单位：t/a）

种类	污染物名称	本次验收项目排放量	年产 535 吨原料药项目未建工程排放量	年产 535 吨原料药项目整体工程排放量	环评批复量	本次验收项目增减排放量	
废气	有组织废气	粉尘	0.0201	0.0186	0.0387	0.0387	0
		DMAC	0.0694	0	0.0694	0.0694	0
		DMF	0.0001	0.001	0.0011	0.0011	0
		丙酮	0.0731	0.2746	0.3477	0.3477	0
		庚烷	0.1117	0.0007	0.1124	0.1124	0
		环丙胺	0.0655	0	0.0655	0.0655	0
		环己烷	0.0235	0.0257	0.0492	0.0492	0
		甲苯	0.0994	0.2543	0.3537	0.3537	0
		甲醇	0.2257	0.3198	0.5455	0.5455	0
		甲基叔丁基醚	0.0843	0	0.0843	0.0843	0
		三乙胺	0.00004	0.00996	0.01	0.01	0
		乙醇	0.2329	0.0386	0.2715	0.2715	0
		乙酸	0.0139	0.0014	0.0153	0.0153	0
		乙酸乙酯	0.3239	0.0868	0.4107	0.4107	0
		异丙醇	0.0063	0.0583	0.0646	0.0646	0
		正己烷	0.092	0	0.092	0.092	0
		HCl	0.0474	0.0958	0.1432	0.1432	0
		二氯甲烷	0.013	0.5247	0.5377	0.5377	0
		N-甲基甲酰胺	0	0.00004	0.00004	0.00004	0
		苯胺	0	0.0056	0.0056	0.0056	0
		丁酮	0	0.0739	0.0739	0.0739	0
		甲胺	0	0.0088	0.0088	0.0088	0
		甲酸	0	0.025	0.025	0.025	0
		硫酸	0	0.0008	0.0008	0.0008	0
		氰乙酸乙酯	0	0.0007	0.0007	0.0007	0
		叔丁醇	0	0.0008	0.0008	0.0008	0
		四氢呋喃	0	0.0227	0.0227	0.0227	0
		酸酐	0	0.0007	0.0007	0.0007	0
		碳酸二甲酯	0	0.0735	0.0735	0.0735	0
		溴乙烷	0	0.1535	0.1535	0.1535	0
乙腈	0	0.0173	0.0173	0.0173	0		
乙烷	0	0.097	0.097	0.097	0		
NH ₃	1.037	0	1.037	1.037	0		

		H ₂ S	0.0456	0	0.0456	0.0456	0
		SO ₂	0.108	0	0.108	0.108	0
		NO _x	0.864	0	0.864	0.864	0
		烟尘	0.0864	0	0.0864	0.0864	0
		非甲烷总烃	1.0959	0.9504	2.0463	2.0463	0
		VOCs	1.641	2.0605	3.7015	3.7015	0
	无组织废气	DMAC	0.0063	0.0036	0.0099	0.0099	0
		DMF	0.0001	0.0002	0.0003	0.0003	0
		粉尘	0.0374	0.0589	0.0963	0.0963	0
		庚烷	0.03	0.002	0.032	0.032	0
		环丙胺	0.0068	0	0.0068	0.0068	0
		环己烷	0.0011	0.0015	0.0026	0.0026	0
		甲基叔丁基醚	0.001	0	0.001	0.001	0
		三乙胺	0.0001	0.0023	0.0024	0.0024	0
		乙醇	0.188	0.0016	0.1896	0.1896	0
		乙酸	0.0022	0	0.0022	0.0022	0
		乙酸乙酯	0.0273	0.0022	0.0295	0.0295	0
		正己烷	0.005	0	0.005	0.005	0
		丙酮	0.05	0	0.05	0.05	0
		甲苯	0.02	0	0.02	0.02	0
		甲醇	0.045	0	0.045	0.045	0
		异丙醇	0.03	0	0.03	0.03	0
		丁酮	0	0.04	0.04	0.04	0
		二氯甲烷	0	0.0304	0.0304	0.0304	0
		甲酸	0	0.025	0.025	0.025	0
		四氢呋喃	0	0.003	0.003	0.003	0
		碳酸二甲酯	0	0.004	0.004	0.004	0
		乙腈	0	0.0037	0.0037	0.0037	0
		NH ₃	0.035	0	0.035	0.035	0
		H ₂ S	0.02	0	0.02	0.02	0
		非甲烷总烃	0.429	0.08814	0.51714	0.51714	0
		VOCs	0.8029	0.1195	0.9224	0.9224	0
		废水	接管 废水	水量 (m ³ /a)	1517.25	1558.75	3076
COD	0.344			0.36	0.704	0.704	0
SS	0.257			0.27	0.527	0.527	0
NH ₃ -N	0.022			0.022	0.044	0.044	0
TN	0.03			0.031	0.061	0.061	0
TP	0.004			0.005	0.009	0.009	0

综上所述，本次验收项目未新增废气污染因子，年产 535 吨原料药项目未建工程建成后，整体工程污染物排放量与原环评及批复量一致。因此，无需重新申请总量。

2.3 环评及批复要求落实情况

对照原环评及批复要求，本次验收项目批、建内容相符性分析见表 2.3-1。

表 2.3-1 本次验收项目批、建内容相符性分析一览表

序号	环评批复	实际建设	落实情况
1	全过程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，持续加强生产管理和环境管理，从源头减少污染物产生量、排放量。	本项目已全程贯彻循环经济理念和清洁生产原则，加强了生产管理和环境管理，包括：①工艺装备水平较高，车间设备均采用自动化控制，生产过程中落实了密闭化操作；②注重车间的生产管理，包括及时维修更换破损的管道、机泵、阀门、法兰、垫圈及污染治理设备，减少和防止生产过程中的跑、冒、滴、漏，减少无组织废气逸散；③企业已制定了废气、废水治理设施的日常巡检与维护制度，并落实到责任人，相关责任人已做好了日常记录工作；④定期开展日常监测工作，以了解污染治理设施的运行状况及达标排放情况。	已落实
2	厂区实行“雨污分流”。本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、循环冷却系统排水一并经 2#污水站处理达标后回用至循环冷却系统补水，不外排；纯水制备浓水与生活污水经 1#污水站处理达标后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理。	厂区已实行“雨污分流”，本次验收项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、初期雨水、水环真空泵废水、一并经 2#污水站处理达标后回用至循环冷却系统补水，不外排；纯水制备浓水与生活污水经 1#污水站处理达标后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理。本次验收项目不涉及循环冷却系统排水、脱附分层废水产生。	已落实
3	落实《报告书》提出的废气防治措施，确保各类废气达标排放。废气排放执行《制药工业大气污染物排放标准》（DB32/4042-2021）、《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》GB14554-1993）中标准。	有组织废气执行《制药工业大气污染物排放标准》（DB32/4042-2021）、《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）中标准；无组织废气执行《制药工业大气污染物排放标准》（DB32/4042-2021）、《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）、《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中标准。	已落实
4	优选低噪声设备，合理布局生产设	①设备选型时优先选用低噪声设备，	已落实

	备，高噪声设备采取有效的减震、隔声、消声措施，厂界噪声须符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	高噪声设备已采取减震、隔声、消声、消声措施并合理布局。②各厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中3类标准。	
5	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。固体废物须按《报告书》及相关文件要求全部安全处置或综合利用。一般固废厂内暂存场所应满足《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求。危险废物暂存场所应按国家《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办[2024]16号)的要求设置，防止造成二次污染。	已按“资源化、减量化、无害化”原则和环保管理要求，落实各类固废，特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施，实现固体废物全部综合利用或安全处置。危险废物委托有资质单位处置，其处置按照当前危险废物环保管理规定执行。一般固废暂存场所已按照《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)要求进行设置。危险废物暂存场所已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《江苏省固体废物全过程环境监管工作意见》(苏环办[2024]16号)的要求设置，严格做好危废堆放场所防扬散、防流失、防渗漏措施。已按危废转移联单管理制度要求，转移过程按规定办理相关审批手续，经批准同意后实施转移。	已落实
6	加强环境风险管理，落实《报告书》提出的环境风险防范措施，完善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。	企业已落实《报告书》提出的风险防范措施，完善了突发环境事故应急预案，采取了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。	已落实
7	落实《报告书》中提出的措施，做好土壤和地下水防治工作。	本项目针对污染特点，将生产车间、危废仓库、初期雨水收集池、事故应急池、储罐区等所在区域设置为地下水、土壤重点污染防渗区。企业已按照《危险废物填埋污染控制标准》(GB18598-2019)要求进行设计、施工，并做好了防腐防渗处理。	已落实
8	企业应对项目重点环保设施以及项目安全进行安全风险辨识，开展安全评估。	企业已按照苏环办〔2024〕16号文、苏环办〔2024〕18号文的要求对重点环保设施及项目安全进行了安全风险辨识，并开展了安全评估工作。	已落实
9	按要求规范化设置各类排污口和标识，按《报告书》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。	企业已按要求规范化设置各类排污口和标识，并按照《报告书》提出的环境管理和监测计划实施日常管理与监测。	已落实
10	严格落实生态环境保护主体责任，你公司应当对《报告书》的内容和结论负责。	企业已严格落实生态环境保护主体责任，并对《报告书》的内容和结论负责。	已落实

由上表可知，本次验收项目已落实原环评及批复的要求。

2.4 变动情况汇总及判定分析

2.4.1 变动情况汇总

综上，本次验收项目主要变动情况汇总如下：

表 2.4-1 本次验收项目主要变动情况汇总表

项目		原环评内容和要求	实际建设内容（本次验收项目）	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况
性质		年产 535 吨原料药项目	年产 535 吨原料药项目已建工程	部分验收	部分验收	不变
规模	生产能力	具体见表 2.1-2	具体见表 2.2-1	不变	/	不变
	生产设备	与原环评一致，具体见表 2.1-4		不变	/	不变
	储罐区	储罐区占地面积 568 m ² ，共 8 只储罐： 1 只 45 m ³ 储罐，存放甲醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放丁酮 1 只 45 m ³ 储罐，存放异丙醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放丙酮 2 只 45 m ³ 储罐，存放甲苯 1 只 45 m ³ 储罐，存放液碱 1 只 45 m ³ 储罐，存放甲酸	储罐区占地面积 568 m ² ，本次验收涉及 6 只储罐： 1 只 45 m ³ 储罐，存放甲醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放异丙醇 1 只 45 m ³ 储罐，存放丙酮 2 只 45 m ³ 储罐，存放甲苯 1 只 45 m ³ 储罐，存放液碱	部分验收	部分验收	不变
	仓库	1 个成品仓库，占地面积 648 m ² 3 个丙类仓库，占地面积分别为 648 m ² 、576 m ² 、2160 m ² 1 个五金仓库，占地面积 540 m ² 3 个甲类仓库，占地面积分别是 540 m ² 、720 m ² 、720 m ²	1 个成品仓库，占地面积 648 m ² 3 个丙类仓库，占地面积分别为 648 m ² 、576 m ² 、2160 m ² 1 个五金仓库，占地面积 540 m ² 3 个甲类仓库，占地面积分别是 540 m ² 、720 m ² 、720 m ²	不变	/	不变
地点	选址	常州滨江经济开发区新材料产业园金龙路 18 号	常州滨江经济开发区新材料产业园金龙路 18 号	不变	/	不变
生产工艺	生产工艺	与原环评一致		不变	/	不变
	原辅材料	与原环评一致		不变	/	不变
环境保	废气	①2#车间：不含卤工艺废气经收集后采用水吸	①2#车间：不含卤工艺废气经收集后采用	本次为部分验收：①6#	/	不增加

护措施	<p>收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放; 含卤工艺废气及设备清洗废气经收集后采用深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (4#) 有组织排放。</p> <p>②6#车间: 不含卤工艺废气经收集后采用水吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放; 涉及二氯甲烷蒸馏工段的废气经收集后采用树脂吸附/脱附装置预处理,再与其他工段含卤工艺废气及设备清洗废气一并接入两级深冷+两级降膜水吸收+除雾+两级活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (7#) 有组织排放; 粉碎包装工段粉尘经收集后采用袋式除尘处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (8#) 有组织排放。</p> <p>③储罐区及危险废物仓库: 废气经收集后接入 RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放。</p> <p>④污水站 (1#、2#): 2#污水站蒸发除盐单元废气经收集后采用两级活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (4#) 有组织排放,其他处理单元废气与 1#污水站废气收集后采用酸吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放。</p> <p>⑤化验室: 化验室废气经收集后采用两级活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (6#) 有组织排放。</p>	<p>水吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放; 含卤工艺废气及设备清洗废气经收集后采用深冷+两级降膜水吸收+两级碱吸收+除雾+活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (4#) 有组织排放。</p> <p>②储罐区及危险废物仓库: 废气经收集后接入 RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放。</p> <p>③污水站 (1#、2#): 2#污水站蒸发除盐单元废气经收集后采用两级活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (4#) 有组织排放,其他处理单元废气与 1#污水站废气收集后采用酸吸收+碱吸收+RTO 焚烧炉系统处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (1#) 有组织排放。</p> <p>④化验室: 化验室废气经收集后采用袋式除尘+两级活性炭吸附处理,尾气通过 1 根 25m 高排气筒 (6#) 有组织排放。</p>	<p>车间未建; ②由于 6# 车间未建,因此, 7#、8#排气筒及对应污染防治措施未建; ③化验室废气增加袋式除尘预处理工序</p>		
废水	<p>本项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处</p>	<p>本次验收项目废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内 2#污水站处理后回用至</p>	<p>本次为部分验收: ①不涉及脱附分层废水; ②11#循环冷却系统未建; ③2#污水站处理后</p>	/	不增加

		理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	现有 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。	的废水回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排。		
固废	<p>(1) 固废产生及处置：项目运行过程中产生的布袋捕集粉尘、车间清洁废物、废包装袋、废包装桶、废催化剂、废活性炭、废矿物油、废试剂瓶、废树脂、分层废液、过滤残渣、化验室废液、降膜吸收废液、冷凝废液、离心废液、漂洗废液、前馏分、设备清洗废液、生化污泥、脱附冷凝废液、蒸发残渣、蒸馏残渣、蒸馏废液、中间馏分、废反渗透膜、不合格品等均作为危险废物委托有资质单位处置；废反渗透膜（纯水制备）、废分子筛作为一般固废委外处置；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p> <p>(2) 固废贮存场所：本项目危废暂存于厂区现有的一座占地 121.8m² 的危废仓库。</p>	<p>(1) 固废产生及处置：项目运行过程中产生的车间清洁废物、废包装袋、废包装桶、废催化剂、废活性炭、废矿物油、废试剂瓶、分层废液、过滤残渣、化验室废液、降膜吸收废液、冷凝废液、离心废液、漂洗废液、前馏分、设备清洗废液、污泥、蒸发残渣、蒸馏残渣、蒸馏废液、中间馏分、废反渗透膜、不合格品等均作为危险废物委托有资质单位处置；废反渗透膜（纯水制备）、废分子筛作为一般固废委外处置；生活垃圾由环卫部门统一收集处理。</p> <p>(2) 固废贮存场所：本项目危废暂存于厂区现有的一座占地 121.8m² 的危废仓库。</p>	本次为部分验收：①不涉及布袋捕集粉尘、废树脂、脱附冷凝废液危废种类；②将生化污泥更名为污泥	部分验收	不增加	
噪声	主要噪声源为离心机、泵、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标	主要噪声源为离心机、泵、风机等，主要为机械运转噪声和空气动力性噪声，通过消音、减震、隔声、厂房屏蔽、距离衰减和绿化等措施控制厂界噪声达标	不变	/	不变	

2.4.2 变动判定分析

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）和《制药建设项目重大变动清单（试行）》，具体变化分析情况如下：

表 2.4-2 与《制药建设项目重大变动清单（试行）》对照分析一览表

项目	重大变动标准	对照分析	变动界定
规模	中成药、中药饮片加工生产能力增加 50%及以上；化学合成类、提取类药品、生物工程类药品生产能力增加 30%及以上；生物发酵制药工艺发酵罐规格增大或数量增加，导致污染物排放量增加	本次验收项目生产能力不变	未变化
建设地点	项目重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致防护距离内新增敏感点	项目选址位置不变；厂区总平面布置未发生变化，未新增敏感点	未变化
生产工艺	生物发酵制药的发酵、提取、精制工艺变化，或化学合成类制药的化学反应（缩合、裂解、成盐等）、精制、分离、干燥工艺变化，或提取类制药的提取、分离、纯化工艺变化，或中药类制药的净制、炮炙、提取、精制工艺变化，或生物工程类制药的工程菌扩大化、分离、纯化工艺变化，或混装制剂制药粉碎、过滤、配制工艺变化，导致新增污染物或污染物排放量增加	本次验收项目生产工艺与原环评一致，未发生变化	未变化
	新增主要产品品种，或主要原辅材料变化导致新增污染物或污染物排放量增加	本次验收项目产品种类、主要原辅材料与原环评一致，未发生变化	未变化
环境保护措施	废水、废气处理工艺变化，导致新增污染物或污染物排放量增加（废气无组织排放改为有组织排放除外）	废水处理工艺与原环评一致，废气处理工艺较原环评发生变化，上述变化未导致新增污染物或污染物排放量增加	属于一般变动
	排气筒高度降低 10%及以上	排气筒高度不变	未变化
	新增废水排放口；废水排放去向由间接排放改为直接排放；直接排放口位置变化导致不利环境影响加重	废水排放方式不变	未变化
	风险防范措施变化导致环境风险增大	本次为部分验收，风险防范措施中初期雨水收集池容积较原环评有所减小，经核算，仍能够满足风险防范需求，未导致环境风险增大	属于一般变动
	危险废物处置方式由外委改为自行处置或处置方式变化导致不利环境影响加重	危险废物处置方式不变	未变化

由上表可知，本次验收项目建设内容存在变动但属于一般变动，因此针对本次验收项目编制《一般变动环境影响分析》。

3 评价要素

由前文可知，本项目建成后，项目公辅工程、风险防范措施、废气产生情况及治理措施、废水产生情况及治理措施、固废产生情况及治理措施有所调整，但属于一般变动，且未增加不利环境影响。因此，各评价要素评价等级、评价范围及评价标准与原环评基本一致，具体如下：

3.1 评价等级

实际建成后，本次验收项目变动内容未导致各评价要素评价等级发生变化，与原环评一致。

3.2 评价范围

实际建成后，本次验收项目各评价要素评价等级未发生变化。因此，各评价要素评价范围未发生变化，与原环评一致。

3.3 评价标准

3.3.1 环境质量标准

本项目环境空气质量标准较原环评有所调整，其余环境质量标准未发生变化，具体如下：

1、环境空气

环境空气质量标准变化情况如下：

表 3.3-1 环境空气质量标准变化情况

污染物名称	原环评中			实际建成后（本次验收项目）			变化情况
	平均时段	浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	平均时段	浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	
SO ₂	年平均	0.06	《环境空气质量标准》 (GB3095-2012)	年平均	0.06	《环境空气质量标准》 (GB3095-2026)	PM ₁₀ 、PM _{2.5} 浓度限值标准提高
	24h 平均	0.15		24h 平均	0.15		
	小时平均	0.50		小时平均	0.50		
PM ₁₀	年平均	0.07		年平均	0.06		
	24h 平均	0.15		24h 平均	0.12		
PM _{2.5}	年平均	0.035		年平均	0.03		
	24h 平均	0.075		24h 平均	0.06		
NO ₂	年平均	0.04		年平均	0.04		
	24h 平均	0.08		24h 平均	0.08		
	小时平均	0.2		小时平均	0.2		
NO _x	年平均	0.05		年平均	0.05		
	24h 平均	0.1		24h 平均	0.1		
	小时平均	0.25		小时平均	0.25		
CO	24h 平均	4		24h 平均	4		
	小时平均	10		小时平均	10		
O ₃	日最大 8h 平均	0.16	日最大 8h 平均	0.16			
	小时平均	0.2	小时平均	0.2			
乙酸	短期标准	0.2	短期标准	0.2	参考前苏联环境质量标准	不变	
三乙胺	短期标准	0.14	短期标准	0.14			
乙酸乙酯	短期标准	0.1	短期标准	0.1			
DMF	短期标准	0.03	短期标准	0.03			
异丙醇	短期标准	0.6	短期标准	0.6			
环己烷	短期标准	1.4	短期标准	1.4			
NH ₃	小时值	0.2	小时值	0.2			《环境影响评价技术导则 大气环境》 (HJ2.2-2018) 附录 D
H ₂ S	小时值	0.01	小时值	0.01			
甲苯	小时值	0.2	小时值	0.2			

丙酮	小时值	0.8		小时值	0.8		
甲醇	日均值	1		日均值	1		
	小时值	3		小时值	3		
HCl	日均值	0.015		日均值	0.015		
	小时值	0.05		小时值	0.05		
非甲烷总 烃	一次值	2	《大气污染物综合排放 标准详解》选用标准	一次值	2	《大气污染物综合排放 标准详解》选用标准	不变
臭气浓度	一次值	20 (无量纲)	《恶臭污染物排放标准》 (GB14554-1993)	一次值	20 (无量纲)	《恶臭污染物排放标 准》(GB14554-1993)	不变
二氯甲烷	一次值	0.45	计算标准	一次值	0.45	计算标准	不变
正己烷	一次值	0.46		一次值	0.46		

2、地表水

地表水环境质量标准变化情况如下：

表 3.3-2 地表水环境质量标准变化情况

污染物名称	原环评		实际建成后		变化情况
	标准值 (mg/L)	标准来源	标准值 (mg/L)	标准来源	
水温	人为造成的环境水温变化应限制在：周平均最大温升 ≤ 1 ；周平均最大温降 ≤ 2	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)	人为造成的环境水温变化应限制在：周平均最大温升 ≤ 1 ；周平均最大温降 ≤ 2	《地表水环境质量标准》(GB3838-2002)	不变
pH 值 (无量纲)	6~9		6~9		
化学需氧量 (COD)	≤ 15		≤ 15		
高锰酸盐指数	≤ 4		≤ 4		
氨氮 (NH ₃ -N)	≤ 0.5		≤ 0.5		
总磷 (以 P 计)	≤ 0.1		≤ 0.1		
氟化物 (以 F ⁻ 计)	≤ 1.0		≤ 1.0		
氯化物 (以 Cl ⁻ 计) ^①	≤ 250		≤ 250		
甲苯 ^②	≤ 0.7		≤ 0.7		
二氯甲烷 ^②	≤ 0.02		≤ 0.02		

注：①氯化物采用集中式生活饮用水地表水源地补充项目标准限值；②甲苯和二氯甲烷采用集中式生活饮用水地表水源地特定项目标准限值。

3、声

声环境质量标准变化情况如下：

表 3.3-3 声环境质量标准变化情况

污染物名称	原环评		实际建成后		变化情况
	标准值 (dB (A))	标准来源	标准值 (dB (A))	标准来源	
环境噪声	昼间 ≤ 65	《声环境质量标准》(GB3096-2008)	昼间 ≤ 65	《声环境质量标准》(GB3096-2008)	不变
	夜间 ≤ 55		夜间 ≤ 55		

4、土壤

本项目土壤环境质量未发生变化，仍执行《建设用地土壤污染风险筛选值》(DB32/T4712-2024)和《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准 (试行)》(GB 36600-2018)中的第二类用地筛选值和管控值标准，具体标准值见表 3.3-4。

表 3.3-4 土壤环境质量标准 (单位: mg/kg)

序号	污染物项目	第二类用地筛选值 (mg/kg)	管制值(mg/kg)	标准来源
1	砷	60	140	《土壤环境质量 建设 用地土壤污染风 险管控标准(试行)》 (GB36600-2018)表 1
2	镉	65	172	
3	铬(六价)	5.7	78	
4	铜	18000	36000	
5	铅	800	2500	
6	汞	38	82	
7	镍	900	2000	
8	四氯化碳	2.8	36	
9	氯仿	0.9	10	
10	氯甲烷	37	120	
11	1,1-二氯乙烷	9	100	
12	1,2-二氯乙烷	5	21	
13	1,1-二氯乙烯	66	200	
14	顺-1,2-二氯乙烯	596	2000	
15	反-1,2-二氯乙烯	54	163	
16	三氯甲烷	610	2000	
17	1,2-二氯丙烷	5	47	
18	1,1,1,2-四氯乙烷	10	100	
19	1,1,2,2-四氯乙烷	6.8	50	
20	四氯乙烯	53	183	
21	1,1,1-三氯乙烷	840	840	
22	1,1,2-三氯乙烷	2.8	15	
23	三氯乙烯	2.8	20	
24	1,2,3-三氯丙烷	0.5	5	
25	氯乙烯	0.43	4.3	
26	苯	4	40	
27	氯苯	270	1000	
28	1,2-二氯苯	560	560	
29	1,4-二氯苯	20	200	
30	乙苯	28	280	
31	苯乙烯	1290	1290	
32	甲苯	1200	1200	
33	间二甲苯+对二甲苯	570	570	
34	邻二甲苯	640	640	
35	硝基苯	76	760	
36	苯胺	260	663	
37	2-氯酚	2256	4500	
38	苯并[a]蒽	15	151	
39	苯并[a]芘	1.5	15	
40	苯并[b]荧蒽	15	151	
41	苯并[k]荧蒽	151	1500	
42	蒽	1293	12900	
43	二苯并[a,h]蒽	1.5	15	
44	茚并[1,2,3-cd]芘	15	151	
45	萘	70	700	
46	石油烃(C ₁₀₋₄₀)	4500	9000	

5、地下水

本项目地下水环境质量未发生变化，仍执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）中标准，具体标准值见表 3.3-5。

表 3.3-5 地下水环境质量评价标准（单位：mg/L）

序号	污染物名称	标准值（mg/L）				
		I类	II类	III类	IV类	V类
1	pH（无量纲）	6.5≤pH≤8.5			5.5≤pH<6.5 8.5≤pH<9.0	pH<5.5 或 pH>9.0
2	耗氧量 （COD _{Mn} 法，以 O ₂ 计）	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤10	>10
3	氨氮（以 N 计）	≤0.02	≤0.1	≤0.5	≤1.5	>1.5
4	硝酸盐（以 N 计）	≤2.0	≤5.0	≤20	≤30	>30
5	亚硝酸盐（以 N 计）	≤0.01	≤0.1	≤1.0	≤4.8	>4.8
6	总硬度	≤150	≤300	≤450	≤650	>650
7	溶解性固体	≤300	≤500	≤1000	≤2000	>2000
8	硫酸盐	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
9	氯化物	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
10	挥发酚	≤0.001	≤0.001	≤0.002	≤0.01	>0.01
11	氰化物	≤0.001	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
12	氟化物	≤1	≤1	≤1	≤2	>2
13	砷	≤0.001	≤0.001	≤0.01	≤0.05	>0.05
14	汞	≤0.0001	≤0.0001	≤0.001	≤0.002	>0.002
15	铬（六价）	≤0.005	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
16	铅	≤0.005	≤0.005	≤0.01	≤0.1	>0.1
17	镉	≤0.0001	≤0.001	≤0.005	≤0.01	>0.01
18	铜	≤0.01	≤0.05	≤1	≤1.5	>1.5
19	锌	≤0.05	≤0.5	≤1	≤5	>5
20	镍	≤0.002	≤0.002	≤0.02	≤0.1	>0.1
21	锰	≤0.05	≤0.05	≤0.1	≤1.5	>1.5
22	铁	≤0.1	≤0.2	≤0.3	≤2.0	>2.0
23	总大肠菌群（MPU/100mL 或 CFU/100mL）	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤100	>100
24	菌落总数（CFU/mL）	≤100	≤100	≤100	≤1000	>1000
25	铝	≤0.01	≤0.05	≤0.2	≤0.5	>0.5
26	甲苯（μg/L）	≤0.5	≤140	≤700	≤1400	>1400
27	二氯甲烷（μg/L）	≤1	≤2	≤20	≤500	>500

3.3.2 污染物排放标准

1、废气

实际建成后，废气污染物排放标准执行情况与原环评一致，具体如下：

表 3.3-6 有组织废气排放标准

排气筒编号	污染物名称	原环评			标准来源	实际建成后			
		最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高排放速率 (kg/h)		最高允许排放浓度 (mg/m ³)	排气筒高度 (m)	最高允许排放速率 (kg/h)	标准来源
1#	颗粒物	15	25	/	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)	15	25	/	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)
	丙酮	40		/		40		/	
	甲苯	20		/		20		/	
	甲醇	50		/		50		/	
	乙酸乙酯	40		/		40		/	
	氨	20		/		20		/	
	硫化氢	5		/		5		/	
	二氧化硫	100		/		100		/	
	氮氧化物	200		/		200		/	
	非甲烷总烃	60		/		60		/	
	TVOC	100		/		100		/	
	臭气浓度	1000 (无量纲)		/		1000 (无量纲)		/	
	DMF	30		2	30	2		《化学工业挥发性有机物排放标准》 (DB32/3151-2016)	
苯胺	40	1.31	40	1.31					
4#	氯化氢	10	25	/	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)	10	25	/	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)
	二氯甲烷	40		/		40		/	
	丙酮	40		/		40		/	
	甲苯	20		/		20		/	
	甲醇	50		/		50		/	
	乙酸乙酯	40		/		40		/	
	非甲烷总烃	60		/		60		/	
	TVOC	100		/		100		/	
6#	非甲烷总烃	60	25	/		60	25	/	
	TVOC	100		/		100		/	

表 3.3-7 无组织废气排放标准

序号	污染物名称	无组织监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源	无组织监控浓度限值 (mg/m ³)	标准来源
1	氯化氢	0.2	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)	0.2	《制药工业大气污染物排放标准》 (DB32/4042-2021)
2	臭气浓度	20 (无量纲)		20 (无量纲)	
3	二氯甲烷	4.0	《化学工业挥发性有机物排放标准》 (DB32/3151-2016)	4.0	《化学工业挥发性有机物排放标准》 (DB32/3151-2016)
4	甲苯	0.6		0.6	
5	甲醇	1.0		1.0	
6	丙酮	0.8		0.8	
7	乙酸乙酯	4.0		4.0	
8	DMF	0.4		0.4	
9	非甲烷总烃	4.0		4.0	
10	颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)	0.5	《大气污染物综合排放标准》(DB 32/4041-2021)
11	H ₂ S	0.06	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)	0.06	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)
12	NH ₃	1.5		1.5	

根据《制药工业大气污染物排放标准》(DB32/4042-2021)、《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)中标准,厂区内 NHMC 无组织排放监控点浓度要求如下:

表 3.3-8 厂区内 NHMC 无组织排放监控点浓度限值

污染物名称	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NHMC	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	

2、废水

实际建成后，废水污染物排放标准执行情况与原环评一致，具体如下：

①1#污水站出水

本项目 1#污水站处理后的出水达标接管至常州民生环保科技有限公司集中处理，执行《常州民生环保科技有限公司接管水质标准》，具体见表 3.3-9。

表 3.3-9 污水处理厂接管水质标准（单位：mg/L）

序号	污染物名称	污染物接管标准	标准来源
1	pH	6~9	《常州民生环保科技有限公司接管水质标准》
2	COD	500	
3	SS	400	
4	NH ₃ -N	35	
5	TP	4	
6	TN	40	

②2#污水站出水

本项目 2#污水站处理后的出水执行《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）中的敞开式循环冷却水系统补充水标准，具体见表 3.3-10。

表 3.3-10 中水回用水质标准（单位：mg/L）

序号	污染物名称	污染物回用标准
1	pH	6.0~9.0（无量纲）
2	COD	50
3	NH ₃ -N	5
4	TN	15
5	溶解性固体	1000
6	氟化物	2

3、噪声

实际建成后，各厂界噪声均执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，与原环评一致，具体表 3.3-11。

表 3.3-11 厂界噪声限值（单位：dB（A））

污染物名称	原环评		实际建成后		变化情况
	标准值	标准来源	标准值	标准来源	
厂界噪声	昼间≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	昼间≤65	《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (GB12348-2008)	不变
	夜间≤55		夜间≤55		

4、固废

实际建成后，一般固废贮存执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020），危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

4 环境影响分析说明

4.1 大气环境影响分析

4.1.1 达标排放情况

根据前文，本次验收项目废气污染物排放浓度能够满足达标排放的要求，污染物排放总量与原环评及批复量一致。因此，现行废气收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

4.1.2 环境影响分析

本次验收项目建成后，未新增污染因子，且污染物排放量与原环评及批复量一致。因此，本次变动引用大气环境影响引用环评结论：

本次验收项目建成后，PM_{2.5}在区域实施削减方案的前提下，区域环境质量可以得到整体改善，其他污染因子的贡献值、预测值均达到相应的质量标准。

4.2 地表水环境影响分析

4.2.1 达标排放情况

根据前文，本次验收项目 2#污水站处理后的出水能够满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2024）中的敞开式循环冷却水系统补充水标准，1#污水站出水中废水污染物浓度能够满足常州民生环保科技有限公司接管标准，废水污染物接管量与原环评一致。因此，现行废水收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

4.2.2 环境影响分析

本次验收项目建成后，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内 1#污水站处理后接管至常州民生环保科技有限公司集中处理。

综上，本项目生产废水厂内回用，不外排；生活污水及纯水制备反渗透浓缩水经厂内收集处理后接入常州民生环保科技有限公司集中处理，对地表水无直接影响。

4.3 噪声环境影响分析

4.3.1 达标排放情况

根据前文，本次验收项目所有厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类标准。因此，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

4.3.2 环境影响分析

本次验收项目建成后，噪声源强及数量未突破原有环评及批复量，噪声治理措施与原环评及批复一致。因此，本次变动环境影响分析引用原环评结论：

本次验收项目建成后，在采取噪声治理措施的前提下，东、南、西、北厂界昼、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准。

4.4 固体废物环境影响分析

固体废物实际产生情况与原环评对比变化情况见前文，固废经过妥善处置后处置率100%，在严格做好危废堆放场所防渗漏工作的情况下不会对周围环境产生二次影响。

4.5 环境风险评价

本次验收项目较环评未新增环境风险源及危险物质，全厂风险评价结果引用原环评结论：

公司厂区危险物质存在一定危险性，虽然在企业卫生防护距离内无环境敏感点，但一旦发生泄漏和火灾、爆炸事故仍会对周围环境产生一定影响。因此，企业应加强管理、严格规范操作，做好各项风险防范措施，确保全厂风险可防控。

5 结论

本次验收为部分验收，实际建成后，部分建设内容较原环评有所调整，主要包括：

一、公辅工程

(1) 排水系统

原环评中，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、脱附分层废水、11#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至 11#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。

实际建成后，本次验收项目，废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、1#循环冷却系统排水一并经厂内 2#污水站处理后回用至现有 1#循环冷却系统补水不外排；生活污水、纯水制备反渗透浓缩水经厂内现有 1#污水站处理后接管常州民生环保科技有限公司集中处理。原环评中的 11#循环冷却系统未建，不涉及脱附分层废水。

(2) 供热

原环评中，蒸汽用于产品生产、2#污水站蒸发系统及树脂脱附/吸附，由常州市长江热能有限公司供应。

实际建成后，本次验收项目，蒸汽用于产品生产、2#污水站蒸发系统，由常州市长江热能有限公司供应。不涉及原环评中的树脂脱附/吸附。

(3) 循环冷却系统

原环评中，依托 2#车间已建的一座 80m³ 的冷却循环水池（5#循环冷却系统），配置循环量分别为 100m³/h、80m³/h 冷却塔各一座；新建一座 200m³ 的循环冷却水池（11#循环冷却系统），设置两座循环量均为 200m³/h 的冷却塔，配置 4 台循环量为 300m³/h 的循环水泵

(2用2备)。

实际建成后，本次验收项目，依托2#车间已建的一座80m³的冷却循环水池(5#循环冷却系统)，配置循环量分别为100m³/h、80m³/h冷却塔各一座，以及3#车间一座500m³的冷却循环水池(1#循环冷却系统)，配置循环量为400m³/h。原环评中的新建一座200m³的循环冷却水池(11#循环冷却系统)未建。

(4) 空压系统

原环评中，依托原有的6台(4用2备)V-6/7-1型10Nm³/min、0.8MPa无油螺杆式空压机组，并新增2台(1用1备)V-6/7-1型10Nm³/min、0.8MPa无油螺杆式空压机组。

实际建成后，本次验收项目，依托原有的6台(4用2备)V-6/7-1型10Nm³/min、0.8MPa无油螺杆式空压机组。原环评中的新增2台(1用1备)V-6/7-1型10Nm³/min、0.8MPa无油螺杆式空压机组未建。

(5) 纯水制备系统

原环评中，新增1套纯水制备系统，采用一级反渗透膜处理工艺，得水率75%，出水能力为4t/h。

实际建成后，本次验收项目，依托原有的2组纯水制备系统：1#纯水制备系统配备2套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%；2#纯水制备系统配备1套纯水设备，采用一级反渗透膜，得水率75%，总出水能力为8t/h。原有已建项目使用负荷为5t/h，本次验收项目新增使用负荷为2t/h，可以满足全厂生产需求。原环评中的新增1套纯水制备系统未建。

(6) 冷冻系统

原环评中，新增4套冷冻系统，其中制冷量为794kW的冷冻机组2套，制冷剂R410A，冷冻介质为乙二醇水溶液，工作温度为-15℃

至-25℃,另外设置制冷量为 1127kW 的冷冻机组 2 套,制冷剂 R410A,冷冻介质为水,工作温度为 7℃至 12℃。

实际建成后,本次验收项目,依托原有的 8 套螺杆式冷冻压缩机组,总制冷量共 4100KW/h。原有已建项目使用负荷为 2177KW/h,本次验收项目新增使用负荷为 1650KW/h,可以满足全厂生产需求。原环评中的新增 4 套冷冻系统未建。

二、风险防范措施

初期雨水收集池

原环评中,新建 1 座容积为 40m³的初期雨水收集池 3,用于本项目新增用地初期雨水及 2#车间初期雨水收集。

实际建成后,本次验收项目设置一座 15m³的初期雨水收集池 3,用于 2#车间初期雨水收集。

参照《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法(试行)》(苏污防攻坚指办[2023]71号)和《化学工业污水处理与回用设计规范》(GB50684-2011),本次验收项目采用降雨初期 10mm 的雨量作为初期雨水收集,本次验收项目依托的 2#车间占地面积为 648m²,则初期雨水收集池容积大小为:

$$V=648\text{m}^2\times 0.01\text{m}=6.48\text{m}^3$$

因此,初期雨水收集池 3 容积调整后,能够满足本次验收项目初期雨水收集要求。

三、废气产生情况及治理措施

较原环评,实际建成后废气处理及排放去向主要变化情况如下:

化验室

原有环评中,化验室质检分析废气经两级活性炭吸附处理后通过 1 根 25m 高排气筒(6#)有组织排放。

实际建成后,化验室质检分析废气经袋式除尘+两级活性炭吸附处理后通过 1 根 25m 高排气筒(6#)有组织排放。

较原环评，化验室质检分析废气由“两级活性炭吸附”调整为“袋式除尘+两级活性炭吸附”处理。

四、废水产生情况及治理措施

2#污水站

①产生情况

原环评中，本次验收项目运行过程中产生的废水包括：废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、11#循环冷却系统排水。

实际建成后，本次验收项目依托2#车间已建的一座80m³的冷却循环水池（5#循环冷却系统），以及3#车间一座500m³的冷却循环水池（1#循环冷却系统），原环评中的11#循环冷却系统未建，因此，不产生11#循环冷却系统排水。其余废水产生情况与原环评一致。

②处理能力

原环评中，本次验收项目生产废水（废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水、11#循环冷却系统排水）经2#污水站处理后，回用至11#循环冷却系统补水，将“芬顿氧化”至“生物膜反应器（MBR）”工序的处理能力扩容至500m³/d。实际建成后，生产废水（废气吸收废水、工艺废水经蒸发除盐预处理后与设备清洗废水、地面清洗废水、本项目初期雨水、水环真空泵废水）经2#污水站处理后，回用至1#循环冷却系统补水，考虑到原有已建项目及本次验收项目进入2#污水站“芬顿氧化”工序的总废水量为13758.93m³/a（即45.9m³/d），以及厂区内场地限制，企业将“芬顿氧化”工序处理能力调整为50m³/d，其余工序处理能力与原环评一致。

③处理工艺

原环评中，2#污水站处理工艺为“芬顿氧化+水解酸化+厌氧+反硝化+硝化+生物膜反应器（MBR）+保安过滤+两级反渗透+二效蒸

发”，实际建成后，2#污水站处理工艺与原环评一致，能够满足原环评及批复要求。

五、固废产生情况及治理措施

原环评中，污水站运行过程中产生的污泥定名为“生化污泥（HW13，265-104-13）”。

实际建成后，污水站运行过程中兼有物化污泥产生，故危险废物名称应调整为“污泥（HW13，261-084-45）”。

其余固废产生情况与原环评一致。

上述固废均作为危险废物委托有资质单位处置。

六、总量控制

本次验收项目未新增废气污染因子，污染物排放量未突破原环评及批复量（具体见表 2.2-13）。因此，无需重新申请总量。

综上所述，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）和《制药建设项目重大变动清单（试行）》，分析本次验收项目公辅工程、风险防范措施、废气产生情况及治理措施、废水产生情况及治理措施、固废产生情况及治理措施等方面的变化均属于一般变动。因此，齐晖药业委托编制了《常州齐晖药业有限公司年产 535 吨原料药项目已建工程一般变动环境影响分析》，并作为建设项目竣工环境保护验收的依据。