

安徽天地生命科技有限公司

年产 1 万吨高纯溶剂及配套添加剂项目

其他需要说明的事项

根据《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，“其他需要说明的事项”中应如实记载的内容包括环境保护设施设计、施工和验收过程简况，环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的除环境保护设施外的其他环境保护措施的实施情况以及整改工作情况等，现将建设单位需要说明的具体内容和要求列举如下：

1 环境保护设施设计、施工和验收过程简况

1.1 设计简况

建设项目的环境保护设施纳入初步设计，环境保护设施设计符合环境保护设计规范要求，编制了环境保护篇章，落实了防止污染和生态破坏的措施，环境保护设施投资为 538 万元，占总投资 3.47%。

1.2 施工简况

环境保护设施纳入了施工合同，同时环境保护设施的建设进度和资金得到了保证，项目建设过程中组织实施了环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的环境保护对策措施。

1.3 验收过程简况

本次验收项目安徽天地生命科技有限公司年产 1 万吨高纯溶剂及配套添加剂项目于 2021 年 10 月开工建设。2023 年 8 月开始进行调试，启动竣工环保验收工作，采取自主验收方式，并于 2024 年 1 月、3 月、7 月委托安徽质环检测科技有限公司进行相关的环境监测，2024 年 8 月 10 日组织专家进行验收。验收报告于 2024 年 8 月 12 日完成编制，项目达到验收条件并进行验收。

1.4 公众反馈意见及处理情况

项目从设计、施工至验收过程中未收到公众反馈意见或投诉，且无违法或处罚记录。

2 其他环境保护措施的实施情况

2.1 制度措施落实情况

(1) 环保组织机构及规章制度

安徽天地生命科技有限公司设有安环部，主要负责公司的安全生产、环境保护及安全监督工作，全面落实安全、环保责任制。

规章制度：日常生产中的环保管理发现问题及时处理。定期开展环境保护检查工作，对查出的环保设施隐患督促责任制定整改措施，限期整改；宣传环境保护政策和法规，组织开展教育培训工作，提高职工的环境保护意识；环境管理台账按季度更新记录，采用电子台账+纸质台账，保存时间不低于3年。

(2) 环境风险防范措施

企业制定了环境风险应急预案，并进行了备案(备案号 340874-2023-022-M)，预案中明确了区域应急联动方案；并制定综合演练，由应急指挥组应急总指挥定期组织演练。

(3) 环境监测计划

本次验收结束后，企业将按照《排污许可证申请与核发技术规范 专用化学产品制造工业》（HJ1103—2020）要求制定环境监测计划，定期委托有资质的监测单位监测，以便及时掌握产排污规律，加强污染治理。

2.2 配套措施落实情况

(1) 区域削减及淘汰落后产能

本项目不涉及区域削减及淘汰落后产能。

(2) 防护距离控制及居民搬迁

环境影响报告书及其审批部门审批决定中提出的防护距离为项目厂界外300m，防护距离范围内无环境敏感点，不涉及居民搬迁情况。

3 整改情况

本次主要变动内容有如下几点：

表 1 项目变动情况分析一览表

工程内容	单项工程名称	环评及批复建设内容	实际建设内容	主要变动内容	变动原因	不利环境影响变化情况	
规模	甲类车间 (占地面积 1530m ² , 建筑面积 1530m ²)	2条 4000L大 小品种生 产线 (13种产 品)	二氯甲烷: 150吨/年; 工艺: 常压精馏	二氯甲烷: 150吨/年; 工艺: 常压精馏	“2条4000L大小品种 生产线 (13种产品)”变为 “3条4000L大小品种 生产线 (13种产品)”	根据安全生产要求, 每条生产 线不能共线生产多种产品, 故 增加1条生产线, 每条生产线 生产时长缩短, 每个产品的生 产批次、生产时长、生产规模 及生产工艺等均不改变, 产污 节点增加, 总体废气量保持不 变	无
			四氢呋喃: 120吨/年; 工艺: 反应精馏	四氢呋喃: 120吨/年; 工艺: 反应精馏			
			甲基叔丁基醚: 80吨/年; 工艺: 常压精馏	甲基叔丁基醚: 80吨/年; 工艺: 常压精馏			
			正己烷: 70吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏	正己烷: 70吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏			
			丙酮: 60吨/年; 工艺: 常压精馏	丙酮: 60吨/年; 工艺: 常压精馏			
			乙酸乙酯: 30吨/年; 工艺: 常压精馏	乙酸乙酯: 30吨/年; 工艺: 常压精馏			
			环己烷: 30吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏	环己烷: 30吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏			
			石油醚 35-60°C(50-50): 15吨/年; 工艺: 氧化 +吸附+常压精馏	石油醚 35-60°C(50-50): 15吨/年; 工艺: 氧化+吸附+常压精馏			
			1, 4-二氧六环: 10吨/年; 工艺: 氧化+吸附+ 常压精馏	1, 4-二氧六环: 10吨/年; 工艺: 氧化+吸 附+常压精馏			
			异丙醇: 10吨/年; 工艺: 常压精馏	异丙醇: 10吨/年; 工艺: 常压精馏			
			乙醚: 10吨/年; 工艺: 常压精馏	乙醚: 10吨/年; 工艺: 常压精馏			
			三氯甲烷: 10吨/年; 工艺: 常压精馏	三氯甲烷: 10吨/年; 工艺: 常压精馏			
			2,2,4-三甲基戊烷: 10吨/年; 工艺: 吸附+常压 精馏	2,2,4-三甲基戊烷: 10吨/年; 工艺: 吸附+ 常压精馏			
		1条400L 生产线 (6种产 品)	1,2-二氯乙烷: 2吨/年; 工艺: 反应精馏	1条 400L 生产	1,2-二氯乙烷: 2吨/年; 工艺: 反应精馏	取消该生产线	取消该生产线, 因市场上采购 的原料满足产品质量要求, 1,2-二氯乙烷、1-氯丁烷、乙
	异丁醇: 2吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏		异丁醇: 2吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏				
	环戊烷: 1吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏		环戊烷: 1吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏				

		品)	1-氯丁烷: 5吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏	线	1-氯丁烷: 5吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏		酸正丁酯、环戊烷、三氟乙酸	
			乙酸正丁酯: 5吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏	(6种产品)	乙酸正丁酯: 5吨/年; 工艺: 吸附+常压精馏		共5种产品不再进行生产, 改为经营类, 异丁醇改在2000L高沸点小品种生产线共线生产	
			三氟乙酸: 1吨/年; 工艺: 常压精馏		三氟乙酸: 1吨/年; 工艺: 常压精馏			
储运工程	罐区		甲类, 1座, 包括16个储罐, 用于存放乙腈、甲醇和环己烷等, 占地面积1191m ²	罐区	甲类, 1座, 包括16个储罐, 用于存放乙腈、甲醇和环己烷等, 占地面积1191m ² , 3个乙腈储罐中的1个停用	环评中共设有3个乙腈储罐, 实际建设了2个乙腈储罐和1个空置储罐, 空置储罐不再作为乙腈存储	因安全生产需要, 降低罐区风险	无
地点	总平面布置		结合大气环境保护距离, 卫生防护距离和风险防护距离, 统一取厂界外300m范围作为环境保护距离。此范围内无居民、学校、医院等环境敏感目标。项目建成后, 该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标	总平面布置	结合大气环境保护距离, 卫生防护距离和风险防护距离, 统一取厂界外300m范围作为环境保护距离。此范围内无居民、学校、医院等环境敏感目标。项目建成后, 该范围内不得新建居民、学校、医院等环境敏感目标	仅车间内少量设备布置发生变化, 较原环评总体废气量是减少的, 不改变防护距离	/	无
生产工艺	产品品种		产品种类145种, 年产1万吨高纯溶剂及配套添加剂, 建设内容包括1条专用甲醇生产线、1条专用乙腈生产线、1条8000L乙腈头尾料生产线、1条8000LLC-MS甲醇专用生产线、1条4000L专用生产线、2条4000L大小品种生产线(13种产品)、1条2000L高沸点小品种生产线(5种产品)、1条2000L小小品种生产线(4种产品)、1条400L生产线(6种产品)、吸附生产线(12种产品)、DNA混合分装生产线(16种产品)、直接分装生产线(84	产品品种	产品种类145种, 年产1万吨高纯溶剂及配套添加剂, 建设内容包括1条专用甲醇生产线、1条专用乙腈生产线、1条8000L乙腈头尾料生产线、1条8000LLC-MS甲醇专用生产线、1条4000L专用生产线、2条4000L大小品种生产线(13种产品)、1条2000L高沸点小品种生产线(6种产品)、1条2000L小小品种生产线(4种产品)、吸附生产线(12种产品)、DNA混合分装生产线(16种产品)、直接分装生产线(84	产品品种不变, 其中原1条400L生产线生产的1,2-二氯乙烷、1-氯乙烷、乙酸正丁酯、环戊烷、三氟乙酸生产型改为直接外购合格成品外售, 异丁醇依托2000L高沸点小品种生产线共线生产	产品品种不变, 其中原1条400L生产线生产的1,2-二氯乙烷、1-氯乙烷、乙酸正丁酯、环戊烷、三氟乙酸生产型改为直接外购合格成品外售, 异丁醇依托2000L高沸点小品种生产线共线生产	无

		种产品)					
	主要设备	专用甲醇生产线(吸附+常压精馏)、专用乙腈生产线(臭氧氧化+物理吸附/化学反应+常压精馏)、1条8000L乙腈头尾料生产线(负压精馏)、吸附剂活化系统、1条8000LLC-MS甲醇专用生产线(反应精馏)、1条4000L专用甲苯生产线、3条4000L大小品种生产线、1条2000L高沸点小品种生产线、1条2000L小小品种生产线、1条400L生产线、吸附生产线、DNA混合分装生产线、直接分装生产线(84种产品)等生产设备	主要设备	专用甲醇生产线(吸附+常压精馏)、专用乙腈生产线(臭氧氧化+物理吸附/化学反应+常压精馏)、1条8000L乙腈头尾料生产线(负压精馏)、吸附剂活化系统、1条8000LLC-MS甲醇专用生产线(反应精馏)、1条4000L专用甲苯生产线、3条4000L大小品种生产线、1条2000L高沸点小品种生产线、1条2000L小小品种生产线、1条400L生产线、吸附生产线、DNA混合分装生产线、直接分装生产线(84种产品)等生产设备	实际建设中减少了吸附冷却器、轻组分冷却器、1条400L生产线设备等设备,新增进料缓冲罐、再生液暂存罐、真空缓冲罐、氮气加热器、再生冷凝器、再生捕集器、预热器等设备	1条400L生产线设备全部取消;其他设备根据实际生产情况进行了设备增减,且增减设备不属于主要设备,为辅助生产设备,不改变主要生产产能	无
	燃料	项目蒸汽由园区蒸汽管道供给,RTO燃烧装置采用天然气加热,其余生产设施采用电	燃料	项目蒸汽由园区蒸汽管道供给,其余生产设施采用电	实际生产过程能源仅为蒸汽和电	项目不使用RTO废气处理设施,故不使用天然气	无
环保措施	废气治理	①不含卤素工艺废气和罐区废气(主要为甲醇、乙腈、四氢呋喃、甲苯、丙酮、苯系物、吡啶等),采取“RTO焚烧+SCR脱硝”方式处理后通过1#15m高排气筒排放; ②含卤素工艺废气和罐区废气(主要为二氯甲烷、三氯甲烷、氯苯类等),采取“一级活性炭纤维+一级活性炭”处理后通过2#15m高排气筒排放; ③洁净灌装区废气主要为有机废气,灌装区设送排风系统,排风采取“二级活性炭”方式处理后通过3#15m高排气筒排放;	废气治理	①不含卤素工艺废气和罐区废气(主要为甲醇、乙腈、四氢呋喃、甲苯、丙酮、苯系物、吡啶等),采取“深冷+二级活性炭”方式处理后通过1#15m高排气筒排放; ②含卤素工艺废气和罐区废气(主要为二氯甲烷、三氯甲烷、氯苯类等),采取“二级活性炭”处理后通过2#15m高排气筒排放; ③洁净灌装区废气主要为有机废气,灌装区设送排风系统,排风采取“二级活性炭”方式处理后通过3#15m高排气筒排放; ④危废仓库废气主要为有机废气,收集后采	不含卤素废气由“RTO焚烧+SCR脱硝”变更为“深冷+二级活性炭”;含卤素工艺废气和罐区废气由“一级活性炭纤维+一级活性炭”变更为“二级活性炭”处理工艺	实际生产工艺中工艺废气采用深冷进行冷凝回收,则进入废气处理装置的浓度较低,根据监测结果进入RTO的有机废气浓度仅为0.17~82mg/m ³ ,远达不到RTO焚烧废气浓度要求(大于1000mg/m ³ ,参照《制药工业挥发性有机物治理实用手册》),需要使用大量的天然气进行助燃,不仅不节能同时天然气燃烧产生二	无

	<p>④危废仓库废气主要为有机废气，收集后采取“二级活性炭”方式处理后通过4#15m高排气筒排放；</p> <p>⑤质检室废气主要为有机废气，采取“二级活性炭”方式处理后通过5#15m高排气筒排放。</p>		<p>取“二级活性炭”方式处理后通过4#15m高排气筒排放；</p> <p>⑤质检室废气主要为有机废气，采取“二级活性炭”方式处理后通过5#15m高排气筒排放。</p>		<p>次污染，改用深冷+二级活性炭处理后能够确保废气达标排放，且废活性炭委托有资质单位处置。含卤素工艺废气和罐区废气由“一级活性炭纤维+一级活性炭”变更为“二级活性炭”处理工艺，根据监测报告，处理效果无影响。</p>	
固废治理	建设一座约203m ² 危废暂存间，用于暂存生产过程中产生的釜残、头料、设备清洗废液及废吸附剂等	固废治理	建设一座约203m ² 危废暂存间，用于暂存生产过程中产生的釜残、头料、设备清洗废液及废吸附剂、在线监测废液等	较原环评增加在线监测废液	雨污排水口均设置了在线监测装置，产生在线监测废液，作危废处理，交由有资质单位处置，能够得到妥善处置	无
地下水和土壤	将生产车间、精馏装置区、罐区、原料仓库、成品仓库、危废仓库、污水处理池、事故水池、RTO装置区、初期雨水池和污水管道划为重点防渗区；将公用工程车间、综合库、循环水池和消防水池划为一般防渗区，综合楼、控制室和门卫室划为简单防渗区	地下水和土壤	将生产车间、精馏装置区、罐区、原料仓库、成品仓库、危废仓库、污水处理池、事故水池、初期雨水池和污水管道划为重点防渗区；将公用工程车间、综合库、循环水池和消防水池划为一般防渗区，综合楼、控制室和门卫室划为简单防渗区	RTO装置区变更为“深冷+二级活性炭”处理后无需进行重点防渗，实际进行了重点防渗		无

本项目所属行业为专项化学品制造，目前尚未发布该行业的变动清单，本项目对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号），项目变动不属于重大变动。同时本项目无其他整改内容。