

迈克斯（如东）化工有限公司

西厂区制剂项目验收前变动环境影响分析

建设单位：迈克斯（如东）化工有限公司

2022年7月

目录

1 变动情况	1
1.1 任务由来.....	1
1.2 变更内容分析.....	13
1.3 与环办环评[2018]6号文对应分析.....	38
2 评价要素变化情况	40
2.1 评价等级变化情况.....	40
2.2 评价范围变化情况.....	43
2.3 评价标准变化情况.....	43
3 变更环境影响分析	45
3.1 变动前后产排污环节变化情况.....	45
3.2 变动前后物料衡算.....	45
3.3 变动前后污染源强.....	49
3.4 变动后达标可行性分析.....	67
3.5 变动前后总量变化情况.....	69
3.6 环境风险变动情况.....	70
4 结论	71

1 变动情况

1.1 任务由来

迈克斯（如东）化工有限公司（以下简称“迈克斯化工”）于 2005 年 1 月在江苏省如东沿海经济开发区高科技产业园成立，是美国迈克斯有限公司独资注册的外资企业，公司注册资金 3638 万美元，是以出口精细化工产品为主的化工企业，并经国家发改委和工信部批准为农药生产定点企业。

迈克斯化工占地总面积 18.07hm²，分为东、西两个厂区，两个厂区不在一起，相距约 1.4km，但同在如东沿海经济开发区高科技产业园一期。

其中东厂区占地面积为 9.5hm²，西厂区 8.57hm²，东厂区现有项目共有六期，一期年产 1000 吨百菌清干悬浮剂（DF）技改项目于 2005 年 12 月 16 日获得批复，300 吨/年三氮唑基苯乙酮、50 吨/年二酮环乙烷甲酸乙酯、400 吨/年三氯吡啶氧乙酸项目于 2005 年获得批复（通环管[2005]71 号）；二期为年产 300 吨氯丙氨基三氟甲苯、100 吨噻二唑和 100 吨甲基嘧啶扩建项目，该项目于 2008 年获得批复（通环管[2008]118 号）；三期为年产 50 吨抗倒酯原药、400 吨绿草定丁氧基乙酯原药和 300 吨氨基丙氟灵原药技改扩建项目，该项目于 2009 年获得批复（通环管[2009]105 号），四期为年产 80t 氟硫草定原药、200t 特草定原药、60t 甲嘧磺隆原药、100t 噻苯隆原药、150t 氯苯胺灵原药、900t 聚季铵盐、900t 氨氟乐灵原药及副产 3000t 硫酸、2000t 盐酸、500t 无水硫酸钠、500t 次氯酸钠技改扩建项目，该项目于 2014 年获得批复（通环管[2014]045）。五期为年产 200 吨 75%甲嘧磺隆水分散粒剂项目，该项目于 2015 年获得批复（通环表复【2015】001 号）。六期为年产硝磺草酮等 5 个原药 1700 吨及副产品 2995 吨项目。其中年产 400 吨三氯吡啶氧乙酸、1000 吨百菌清干悬浮剂（DF）项目于 2007 年 6 月获得了环保竣工验收批复；年产 50 吨二酮环乙烷甲酸乙酯、300 吨氯丙氨基三氟甲苯、100 吨噻二唑、100 吨甲基嘧啶、50 吨抗倒酯原药、400 吨绿草定丁氧基乙酯原药和 300 吨氨基丙氟灵原药项目于 2011 年获得了环保竣工验收批复（通环验[2011]0089 号）。四期项目中 200t 特草定原药、60t 甲嘧磺隆原药、100t 噻苯隆原药、150t 氯苯胺灵原

药、900t 氨氟乐灵原药等生产线于 2017 年 9 月验收通过，80t 氟硫草定已于 2019 年 2 月验收通过；其中一期中 300t/a 三氮唑基苯乙酮产品已在四期环评中取消生产，一期中二酮环己烷甲酸乙酯（CGA 中间体）产品已在五期环评中取消生产。六期项目中 500t 抗倒酯原药已于 2019 年 2 月验收通过。

西厂区占地面积为 8.57hm²，西厂区现有项目为年产 2000 吨 85%甲萘威可湿性粉剂、2000 吨 80%噻苯隆可湿性粉剂、1000 吨 65%氨氟乐灵水分散粒剂、1000 吨 40%唑草酮水分散粒剂项目，该项目于 2015 年获得批复（通环表复【2015】001 号），2017 年 9 月 80%噻苯隆可湿性粉剂验收 1000 吨，2019 年 2 月 40%唑草酮水分散粒剂验收 1000 吨。

企业西厂区主要为制剂项目，东厂区主要为合成类农药生产项目，制剂项目废气污染物主要为粉尘，有机废气整体浓度较低，根据关于转发《省应急管理厅 省生态环境厅关于印发<蓄热式焚烧炉（RTO 炉）系统安全技术要求（试行）的通知>》的通知（通应急[2021]187 号），4.1.7 RTO 炉进气中颗粒物浓度应低于 5mg/m³。含有有机废气的制剂项目废气进 RTO 处理具有一定的风险性，东厂区现有场地有限，不适于再单独设置制剂项目废气治理系统，且企业西厂区主要为制剂项目，厂区整体的布局及废气、废水治理工程适于开展制剂项目生产，企业根据实际生产需要，拟计划将原环评核定在东厂区生产，废气主要进 RTO 处理的 8 个产品调整到西厂区生产，连同 7 个环评核定在东厂区生产的产品一起在西厂区进行生产。

本次验收涉及的制剂产品主要有 15 个：75%甲噻磺隆水分散粒剂 200t/a、20%赤霉酸可溶性粉剂 100t/a、75%甲磺草胺水分散粒剂 100t/a、10%调环酸钙水分散粒剂 50t/a、80%特草定可湿性粉剂 100t/a、80%特草定水分散粒剂 200t/a、500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500t/a、480g/L 利谷隆悬浮剂 100t/a、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a）、250g/L 抗倒酯乳油 100t/a（环评批复产能 200t/a）、11.3%抗倒酯可溶液剂 50t/a、55%氯苯胺灵热雾剂 20t/a。其中，75%甲噻磺隆水分散粒

剂 200t/a 为 2015 年 1 月 6 日取得环评批复，通环表复[2015]001 号；其他产品为 2017 年 1 月 5 日取得环评批复，东沿管[2017]7 号。本次验收主要为上述 15 个制剂及相应的公辅工程、环保工程。

企业于 2020 年 11 月 22 日申领了排污许可证（详见附件 2），编号：913206237698913163001P，有效期自 2020 年 11 月 22 日至 2025 年 11 月 21 日止，待本项目变更完毕，企业需及时进行排污许可证变更。本项目变更完毕企业需及时变更安全、应急预案等手续，保证废水、废气治理设施安全有效运行。

企业现有项目环保手续情况如下、产品方案：

表 1.1-1 企业现有项目环保手续一览表

序号	车间名称	生产线名称	产品名称	产品产能 (t/a)		项目审批情况		投产时间	生产状态
				批复	验收	环评	验收		
1	百菌清 (EDF) 车间	EDF 生产线	百菌清制剂	1000	1000	2005 年 12 月 16 日经南通市环保局审批	2007 年 6 月通过环保验收	2007 年 6 月	在产
2	PDA 车间	PDA 生产线	氯丙胺基三氟甲苯 (PDA 中间体)	300	300	通环管[2008]118 号	通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	在产
3	噻苯隆车间	TDZ 生产线	噻二唑 (TDZ) 噻苯隆中间体	100	100		通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	在产
4	SMM 车间	SMM 生产线	甲基嘧啶 (SMM)	100	100		通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	在产
5	老 CGA 车间	CGA 生产线 1 条	抗倒酯原药 (CGA)	50	50	通环管[2009]105 号	通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	未生产
6	TCP 车间	TCP 生产线	绿草定丁氧基乙酯原药 (TCP)	400	400		通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	未生产
7	PDA 车间	PDA 生产线	氨基丙氟灵原药 (PDA)	300	300		通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	在产
8		/	三氮唑基苯乙酮	300	/	通环管[2015]71 号	/	/	放弃
9	老 CGA 车间	CGA 生产线 1 条	二酮环己烷甲酸乙酯 (CGA 中间体)	50	50		通环验[2011]0089 号	2011 年 5 月	未生产
10	TCP 车间	TCP 生产线	三氯吡啶氧乙酸 (TCP 中间体)	400	400		2007 年 6 月通过环保验收	2007 年 6 月	未生产
11	DTP 车间	氟硫草定生 产线	氟硫草定原药 (DTP)	80	80	通环管[2014]045 号	噪声、固废通行审批 [2019]60 号; 大气、水 2018 年 8 月	2019 年 2 月	在产

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

12	TBC 车间	特草定 (TBC) 生 产线	特草定原药 (TBC)	200	200		通行审批[2017]462 号	2017 年 9 月	在产
13	SMM 车间	甲噻磺隆 (SMM) 生 产线	甲噻磺隆原药	60	60		2021 年 7 月自主验收	2020 年 7 月	未生 产
14	TDZ 车间	噻苯隆生 产线	噻苯隆原药 (TDZ)	100	100		通行审批[2017]462 号	2017 年 9 月	在产
15	CIPC 车间	氯苯胺灵生 产线	氯苯胺灵原药 (CIPC)	150	150		通行审批[2017]462 号	2017 年 9 月	在产
16	/	/	聚季铵盐	900	/		/	/	在建, 不 在本次 验收范 围
17	PDA 车间	氨氟乐灵生 产线	氨氟乐灵原药 (PDA)	900	900		通行审批[2017]462 号	2017 年 9 月	在产
18	/	/	副产硫酸	3000	/		/	/	在产
19	/	/	副产盐酸	2000	/		/	/	在产
20	/	/	副产无水硫酸钠	500	/		/	/	在产
21	/	/	副产次氯酸钠	500	/		/	/	在建, 不 在本次 验收范 围
22	除草剂固体 车间	甲萘威制剂 车间	85%甲萘威可湿性粉剂	2000	2000	通环表复[2015]001 号	2021 年 7 月自主验收	2020 年 7 月	在产

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

23	除草剂固体车间	噻苯隆制剂生产线	80%噻苯隆可湿性粉剂	2000	1000		通行审批[2017]462号	2017年9月	在产
24	除草剂固体车间	氨氟乐灵制剂生产线	65%氨氟乐灵水分散粉剂	1000	500		通行审批[2017]462号	2017年9月	在产
25	除草剂固体车间	唑草酮制剂生产线	40%唑草酮水分散粒剂	1000	1000		噪声、固废通行审批[2019]60号；大气、水 2018年8月	2019年2月	在产
26	西厂区27#车间	4#生产线	75%甲噻磺隆水分散粒剂	200	200		/	/	本次验收项目
27	/	/	硝磺草酮原药	500	/	通行审批[2017]67号	/	/	在建,不在本次验收范围
28	/	/	丙炔氟草胺原药	300	/		/	/	
29	/	/	利谷隆原药	300	/		/	/	
30	FRD车间	氟啶草酮(FRD)生产线	氟啶草酮原药	100	/		2021年7月自主验收	2020年7月	在产
31	新CGA车间	抗倒酯生产线	抗倒酯原药	500	500		噪声、固废通行审批[2019]60号；大气、水 2018年8月	2019年2月	在产
32	/	/	副产盐酸	769.367	/		/	/	在建,不在本次验收范围
33	/	/	副产硫酸	645.333	/		/	/	
34	/	/	副产甲醇	20.32	/		/	/	在产
35	/	/	副产乙醇	72.286	/		/	/	在产

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

36	/	/	副产醋酸	91.371	/		/	/	在建,不在本次验收范围	/	在产			
37	/	/	副产氯化钠	400.991	/		/	/						
38	/	/	副产氯化钾	125.846	/		/	/						
39	/	/	副产硫酸钠	347.33	/		/	/						
40	/	/	副产亚硫酸钠	522.022	/		/	/						
41	西厂区 8#车间	1#生产线	20%赤霉酸可溶性粉剂	100	100	东沿管[2017]7号	本次验收项目	/	本次验收项目					
42	西厂区 27#车间	3#生产线	75%甲磺草胺水分散剂粒	100	100									
43			10%调环酸钙水分散剂粒	50	50									
44			80%特草定可湿性粉剂	100	100									
45			80%特草定水分散剂粒	200	200									
46	西厂区 27#车间	5B#生产线	500g/L 甲磺草胺悬浮剂	500	500									
47			480g/L 利谷隆悬浮剂	100	100									
48	西厂区 27#车间	5A#生产线	62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	400	200									
49			45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水分散剂	200	20									
50			71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	200	20									
51			84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	300	30									
52			11.3%抗倒酯可溶液剂	50	50									
53			250g/L 抗倒酯乳油	200	100									
54			55%氯苯胺灵热雾剂	20	20									

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

55	/	/	80%甲萘威可湿性粉剂	500	500		2021年7月自主验收	2020年7月	在产
56			75%二氯喹啉酸水分散剂粒	100	100		2021年7月自主验收	2020年7月	在产
57			50%利谷隆水分散剂粒	100	100		2021年7月自主验收	2020年7月	在产
58			34%氯吡·唑草酮可湿性粉剂	100	100		噪声、固废通行审批 [2019]60号；大气、水 2018年8月	2019年2月	在产
59	/	/	10%抑霉唑水剂	20	/		/	/	在建,不 在本次 验收范 围内
60	/	/	75%异噁唑草酮水分散剂粒	100	/		/	/	
61	/	/	80%氟草敏水分散剂粒	200	/		/	/	
62	/	/	70%三乙膦酸铝水分散剂粒	100	/		/	/	
63	/	/	80%三乙膦酸铝水分散剂粒	300	/	/	/		
64	/	/	5%氟啶草酮颗粒剂	200	/	/	/		

备注：本次验收项目中 62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、250g/L 抗倒酯乳油产能有所减少，具体变化情况详见上表。

企业环评批复要求及落实情况：

表 1.1-2 企业 5 个制剂项目环评批复要求及落实情况

环评批复要求	落实情况
--------	------

<p>1、严格实施雨污分流、清污分流，管道布设须符合如东县环保局和园区管委会要求。东厂区项目产生的生活污水、公辅废水依托原有废水处理系统处理，西厂区初期雨水、公辅废水通过混凝沉淀处理、生活污水通过化粪池处理，确保各类污染物符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准及污水处理厂接管要求后排入园区污水处理厂集中处理。清下水排口COD须小于40mg/L。</p>	<p>企业已实行雨污分流，本次制剂项目调整至西厂区生产，生活污水经化粪池处理后同公辅工程废水一起进厂区污水站处理。根据企业废水监测报告，企业废水可以达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准及污水处理厂接管要求。根据企业废水监测报告，企业清下水排口COD小于40mg/L。</p>
<p>2、优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，采用集气罩、防泄漏管阀接头，密封生产等措施减少无组织排放废气的产生量。强化废气收集系统的建设，生产过程中产生的粉尘经集气罩捕集后经“布袋除尘+水喷淋”处理，确保各类污染物排放符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2中二级标准及无组织排放限值。废气排气筒高度不得低于15米。本项目所需蒸汽由园区热电厂提供。</p>	<p>企业废气已编制废气方案，废气治理设施有所优化，废气排放可以满足《农药制造业大气污染物排放标准》(GB39727-2020)要求。废气排气筒高度不低于15m。本项目蒸汽由园区热电厂提供。</p>
<p>3、你公司须合理总平布局，高噪声源应尽量远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中3类昼夜标准。</p>	<p>企业已调整平面布置，制剂项目均在西厂区生产，根据企业监测报告，西厂区厂界可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中3类昼夜标准。</p>
<p>4、按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位安全处置，厂内危险废物暂存场所须符合《危险固废贮存污染控制标准》(GB18597—2001)要求。同时加强危险固废运输管理并做好转移台账记录，不得造成二次污染。</p>	<p>企业危废已与有资质单位签订处置协议，企业厂区危废仓库建设符合要求。厂区内危废台账完善。</p>

<p>5、你公司应高度重视环境风险防范工作，认真落实环评中各项防范措施，严格按《危险化学品安全管理条例》和环境风险管理的有关规定，制定相关环保管理制度及事故应急预案，每年演练不少于2次，同时强化事故防范措施，建立完善的安全生产管理系统和安全事故的自动化监控系统,加强对原料运输储存及生产过程中的管理。工艺设计采用自动控制系统和联动停车装置,关键污染防治设备须一用一备，西厂区须新设置750m³的事故池，东厂区依托原有事故池，主体装置区和易燃易爆及有毒有害物储存区(包括罐区)设置隔水围堰等。各清、污、雨水管网的布设以及最终排放口应设置消防水收集系统，排放口与外部水体间安装切断设施，防止因事故性排放污染环境。</p>	<p>企业现有项目已编制应急预案并备案，企业按照规定进行了应急演练，企业西厂区建设了1000m³应急事故池，按照规定建设了消防、应急设施。</p>
<p>6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，安装污水流量计等在线监控设备，排气筒预留采样口，树立标志牌。</p>	<p>企业已建设规范化排污口，已根据排污许可要求安装了在线监控设施，排气筒预留了采样口，设置了标识牌。</p>

表 1.1-3 企业 24 个制剂项目环评批复要求及落实情况

环评批复要求	落实情况
--------	------

<p>1.严格实施清污、雨污分流,污水分类收集、分质处理,按园区管委会要求实施污水管网架空、清下水和雨水管网明渠布设。本项目无生产废水,去离子水制备废水、设备及地面冲洗水、生活污水等废水收集后依托现有污水处理设施进行处理,各类水污染物符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准及污水厂接管要求后排放至园区集中式污水处理厂处理。清下水排口COD须小于40mg/L。</p>	<p>企业已实行雨污分流,明管明渠,本次制剂项目调整至西厂区生产,生活污水经化粪池处理后同公辅工程废水一起进厂区污水站处理。根据企业废水监测报告,企业废水可以达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中三级标准及污水处理厂接管要求。根据企业废水监测报告,企业清下水排口COD小于40mg/L。</p>
<p>2.按《报告表》要求落实各项废气治理措施,委托有资质单位设计、施工,确保各类废气处理效率及排气筒高度等达到规范的要求。生产过程中产生的粉尘、乙二醇、三乙胺、VOC S等污染物经布袋除尘器、活性炭吸附、RTO焚烧系统处理(详见《报告表》表9-1“三同时验收一览表”及表5-27废气污染物排放情况汇总表),符合《大气污染物综合排放标准(GB16279-1996)》中二级标准、《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB12/524-2014)及相关标准(详见《报告表》表4-7大气污染物排放标准)后,由排气筒排放。投料无组织废气采用集气罩进行有效收集处理,放料及出料转移过程采用密闭方式进行,有效减少无组织废气排放。本项目所需蒸汽由园区热电厂供给。</p>	<p>企业废气已编制废气方案,废气治理设施有所优化,项目废气排放可以满足《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB39727-2020)要求。企业已采取措施减少废气无组织排放。本项目蒸汽由园区热电厂提供。</p>
<p>3.合理安排总体平面布局,产生高噪声污染的设备尽量远离厂界,并采取相应治理措施,确保企业厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表1中3类标准。</p>	<p>企业已调整平面布置,制剂项目均在西厂区生产,根据企业监测报告,西厂区厂界可以满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348—2008)中3类昼夜标准。</p>

<p>4.本项目产生的废离子交换树脂、水处理污泥、废包装袋、废活性炭等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求分类收集,依托现有危险废物堆放场所分类贮存,按要求到环保部门办理处置手续,交由持有相应经营许可证的单位运输、贮存和处置。生活垃圾交由园区环卫部门统一处理。</p>	<p>企业危废已与有资质单位签订处置协议,企业厂区危废仓库建设符合要求。厂区内危废台账完善。</p>
<p>5.对照《江苏省化工行业废气污染防治技术规范》相关要求,物料输送、离心、压滤、干燥等工序采用先进设备,严禁使用水喷射真空泵、敞口式离心机、敞口抽滤槽、明流式板框压滤机等落后淘汰设备,提升工艺装备水平。</p>	<p>经现场核查及建设单位核定,企业无上述落后淘汰类设备。</p>
<p>6.加强环境风险管理,落实各项风险防范措施,设置粉尘浓度检测报警仪,工艺设计采用自动控制系统及联动停车装置,防止发生污染事故。制订并完善环境风险应急预案,配备相应装备并定期进行演练,应急演练每年不少于2次。各清、污、雨水管网系统设置消防水收集系统,外排口设置闸控装置,主体装置区和有毒有害物料储存区须设置隔水围堰。</p>	<p>企业现有项目已编制应急预案并备案,企业按照规定进行了应急演练,企业西厂区建设了1000m³应急事故池,按照规定建设了消防、应急设施。</p>
<p>7.按要求建立环保管理制度和落实环境监测计划,同时按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》,规范设置排污口,污水站安装污水流量计、COD在线监测仪,有组织废气排放口安装污染物在线监测仪等监控设施,排气筒预留监测采样口树立标志牌。</p>	<p>企业已落实环保管理制度,按照排污许可要求进行了监测,企业建设规范化排污口,已根据排污许可要求安装了在线监控设施,排气筒预留了采样口,设置了标识牌。</p>

1.2 变更内容分析

考虑企业实际生产需要，将原环评核定 8 个制剂项目从东厂区变更至西厂区生产，厂区平面布置有所调整，原环评核定的制剂项目有机废气采用 RTO 处理优化为布袋+一级水喷淋+二级活性炭处理；废水主要为生活污水、去离子水制备废水、车间及设备冲洗废水，依托西厂区现有污水站进行处理。原环评核定在西厂区生产的 7 个项目，有机废气由原环评核定的二级活性炭优化为布袋+一级水喷淋+二级活性炭处理；颗粒物废气由原环评核定的布袋优化为布袋+水喷淋；废水主要为生活污水、去离子水制备废水、车间及设备冲洗废水，依托西厂区现有污水站进行处理。

本次验收企业生产工艺不变，有部分产品产能有所减少，实际产能如下：75%甲噁磺隆水分散粒剂 200t/a、20%赤霉酸可溶性粉剂 100t/a、75%甲噁草胺水分散粒剂 100t/a、10%调环酸钙水分散粒剂 50t/a、80%特草定可湿性粉剂 100t/a、80%特草定水分散粒剂 200t/a、500g/L 甲噁草胺悬浮剂 500t/a、480g/L 利谷隆悬浮剂 100t/a、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a）、250g/L 抗倒酯乳油 100t/a（环评批复产能 200t/a）、11.3%抗倒酯可溶液剂 50t/a、55%氯苯胺灵热雾剂 20t/a。部分产品的生产设施有所优化。

企业于 2020 年 11 月 22 日申领了排污许可证（详见附件 2），编号：913206237698913163001P，有效期自 2020 年 11 月 22 日至 2025 年 11 月 21 日止，待本项目变更完毕，企业需及时进行排污许可证变更。本项目变更后需及时开展安全等手续的变更。

本次设备、配套的废气、废水治理工艺优化情况主要对照年产 4270 吨高效环保农药制剂加工技改项目、年产 2000 吨 85%甲萘威可湿性粉剂、2000 吨 80%噻苯隆可湿性粉剂、1000 吨 65%氨氟乐灵水分散粒剂、1000 吨 40%唑草酮水分散粒剂、200 吨 75%甲噁磺隆水分散粒剂技改项目进行分析。具体如下：

1.2.1 平面布置变化情况

(1) 变动前平面布置情况

年产 2000 吨 85%甲萘威可湿性粉剂、2000 吨 80%噻苯隆可湿性粉剂、1000 吨 65% 氨氟乐灵水分散粒剂、1000 吨 40%啉草酮水分散粒剂、200 吨 75%甲噁磺隆水分散粒剂技改项目中，原环评核定 200 吨 75%甲噁磺隆水分散粒剂项目在东厂区 SMM 车间进行生产。年产 4270 吨高效环保农药制剂加工技改项目原环评核定 20%赤霉酸可溶性粉剂依托原有生产车间与已建 85%甲萘威生产线共线；80%特草定可湿性粉剂、80%特草定水分散粒剂、10%调环酸钙水分散粒剂、75%甲磺草胺水分散粒剂原环评依托原有生产车间与已有的 65%氨氟乐灵水分散粒剂生产线共线；500g/L 甲磺草胺悬浮剂、480g/L 利谷隆悬浮剂在 27#车间 5B#生产线；62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、250g/L 抗倒酯乳油在东厂区 TCP 车间生产；55%氯苯胺灵热雾剂在东厂区 CIPC 车间生产；11.3%抗倒酯可溶液剂在东厂区 CGA 车间生产。

(2) 变动后平面布置情况

200 吨 75%甲噁磺隆水分散粒剂项目在西厂区 27#车间进行生产。20%赤霉酸可溶性粉剂依托原有生产车间与已建 85%甲萘威生产线共线；80%特草定可湿性粉剂、80%特草定水分散粒剂、10%调环酸钙水分散粒剂、75%甲磺草胺水分散粒剂原环评依托原有生产车间与已有的 65%氨氟乐灵水分散粒剂生产线共线；500g/L 甲磺草胺悬浮剂、480g/L 利谷隆悬浮剂在 27#车间 5B#生产线生产；62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、250g/L 抗倒酯乳油、55%氯苯胺灵热雾剂、11.3%抗倒酯可溶液剂在西厂区 27#车间 5A#生产线生产。

企业部分产品由原环评的东厂区生产调整至西厂区生产，企业东、西厂区均在园区内，项目周边无环境敏感目标。企业部分产品产能有所降低，废气排放总量较原环评有所降低，平面布置调整不会导致防护距离内新增敏感点。

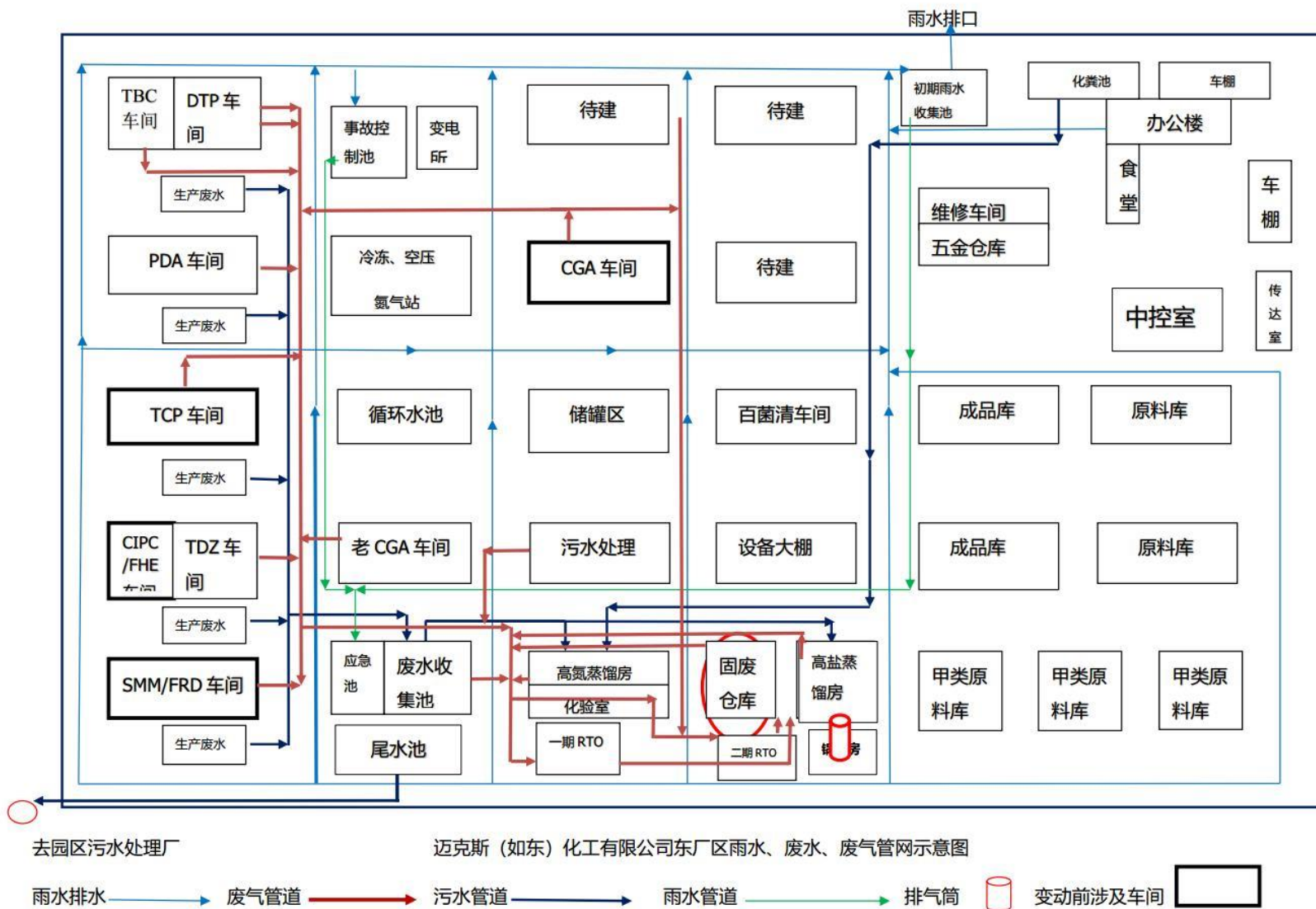
项目平面布置变动情况如下：

表 1.2-1 变动前后平面布置变化情况一览表

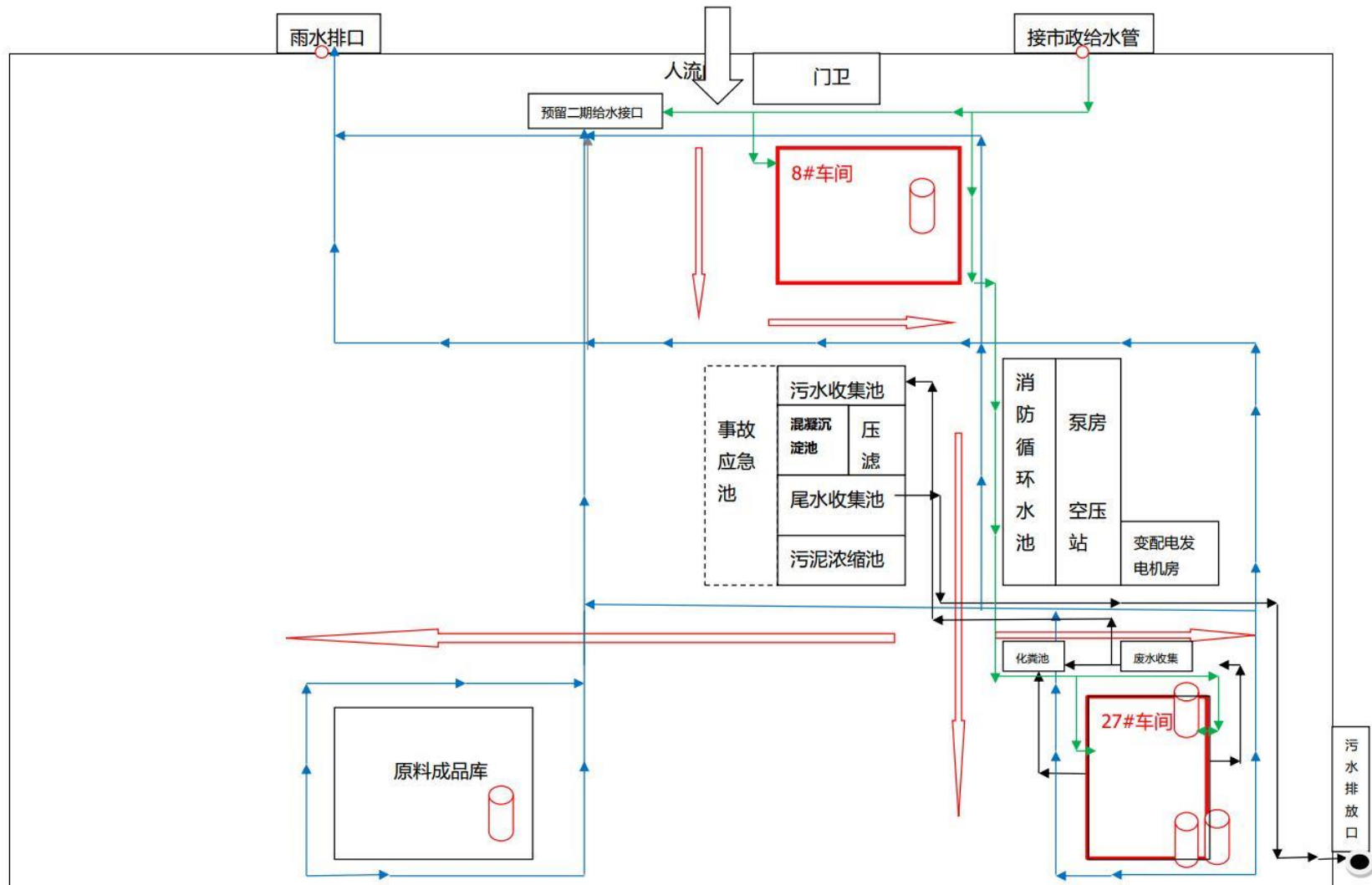
序号	产品名称	项目实际位置 均为西厂区	环评核定位置	备注
1	75% 甲噁磺隆水分散粒剂	27#车间 4#线： 40%唑草酮水分散粒剂，34% 氯吡·唑草酮可 湿性粉剂共线	东厂区 SMM 车间	位置 调整
2	20% 赤霉酸可溶性粉剂	8#车间 1#线： 85% 甲萘威可 湿性粉剂，80% 甲萘威可湿性 粉剂共线	依托原有生产车间，与已经 建设的 85% 甲萘威生产线共 享	一致
3	80% 特草定可湿性粉剂	27#车间 3#线： 65% 氨氟乐灵 水分散粉剂， 75% 二氯喹啉 酸分散剂粒， 50% 利谷隆水 分散剂粒，80% 噻苯隆可湿性 粒剂共线	依托原有生产车间，与已有 65% 氨氟乐灵水分散剂粒 WDG 生产线共享，二氯喹啉 酸水分散剂粒、100 吨 50% 利谷隆水分散剂粒。	一致
4	80% 特草定水分散粒剂			一致
5	10% 调环酸钙水分散粒剂			一致
6	75% 甲噁草胺 WDG			一致
7	500g/L 甲噁草胺水分散粒剂	27#车间 5B#线	5 和 6 一条线	一致
8	480g/L 利谷隆水分散粒剂			
9	62% 三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳 油	27#车间 5A#线	东厂区 TCP 车间	位置 调整
10	55% 氯苯胺灵热雾剂		东厂区 CIPC 车间	位置 调整
11	11.3% 抗倒酯可溶液剂		东厂区 CGA 车间	位置 调整
12	250g/L 抗倒酯乳油		东厂区 TCP 车间	位置 调整
13	71% 三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯 乳油		东厂区 TCP 车间	位置 调整
14	84% 三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳 油、		东厂区 TCP 车间	位置 调整
15	45% 三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 生产线		东厂区 TCP 车间	位置 调整

变动前后平面布置图如下：

西厂区制剂项目验收前变动影响分析



西厂区制剂项目验收前变动影响分析



迈克斯（如东）化工有限公司西厂区雨水、污水、市政给水示意图

马路 雨水排水 污水排水 市政给水 排气桶 变动后涉及车间

1.2.2 变动后设备及工艺优化情况

本次验收涉及的 15 个制剂项目不涉及化学反应，项目生产工艺不变，由于企业实际生产生产线有共线情况，变动后生产工艺及相关参数基本不变，具体如下：

1、75%甲嘧磺隆

甲嘧磺隆 75%WGP，100kg/批，生产工艺流程见下图：



图 1.2-1 甲嘧磺隆生产工艺流程图

(1) 投料混合：开启混合机和除尘器引风机，在负压运转下打开投料口，按配方投入甲嘧磺隆原药、YUS-WP1、茶皂素、高岭土，搅拌 10 分钟，再按配方取润湿剂、分散剂搅拌均匀后也投入到锥形混合机中，每批产品投料过程为 0.5 h；加料过程有粉尘 G11-1 产生；

(2) 粉碎后混：搅拌均匀后，开启粉碎机各气路阀门，开启捕集器脉冲控制器、通风机，开启粉碎机，粉碎完后经过设备自带的粉碎旋风分离器分离大部分颗粒物至后混合器，未被分离下来的颗粒物经设备自带的布袋除尘器捕集后，也回至后混合器，每批产品的粉碎时间为 1.5h，后混时间为 0.5h，工序会产生粉尘 G12；

(3) 捏合造粒：粉碎后混完成后经真空上料机进入捏合机中，加入去离子水捏合，每批产品的捏合时间 0.5h；将捏合好的物料投入到造粒机中进行造粒，造粒时间为 2h；

(4) 干燥：将造粒后的料投到干燥机的烘干槽中，开启干燥机，进行干燥，干燥方式为流化床热风干燥，干燥温度为 60℃~65℃，该工段会产生粉尘、水蒸气，该股废气经过干燥设备自带的布袋除尘器捕集后，大部分颗粒物回至筛分工段，每批产品整个干燥过程时间为 2.5h，会产生少数颗粒物粉尘 G13；。

(5) 筛选出料：烘干后的物料放到振动筛中进行过筛处理，每批产品整个筛选出料过程为 1h，不合格的粗粒进入粉碎工段继续粉碎，不合格的细粒进入捏合工段，合格的送入缓冲料仓中，出料过程会有粉尘 G11-2 产生；

(6) 包装：包装机按要求进行包装，每批包装时间为 1h，包装过程会有少量粉尘 G11-3 产生，同时也会产生废包装材料 S2。

2、20%赤霉酸生产线

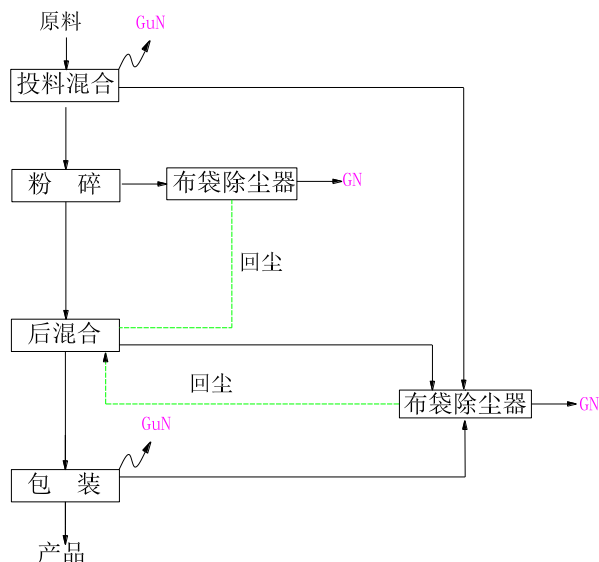


图 1.2-2 20%赤霉酸生产工艺流程图

①投料混合：开启混合机和除尘器引风机，在负压运转下打开投料口，按配方投入原药和助剂搅拌均匀，投料混合过程产生粉尘通过设置在上方的集气罩收集，未收集的粉尘无组织排放；

②粉碎分离：开启粉碎机各气路阀门，开启捕集器脉冲控制器、通风机，开启粉碎机对产品进行粉碎并抽样检测粉碎细度，整个粉碎过程为 2.5h，粉碎后先进入设备自带的旋风分离器，未被分离下来的颗粒进入设备自带的布袋除尘器，布袋除尘器收尘回用至后混合中，由于粉碎机全部密闭，没有无组织排放的粉尘，粉碎分离产生的粉尘通过设置在上方的集气罩收集。

③后混合出料：产品粉碎完成后在锥形混合器中继续搅拌 30 分钟，检测合格后放入缓冲料仓中，整个出料过程为 0.5h，后混合出料过程中全程密闭，没有无组织废气产生，产生的粉尘通过设置在上方的集气罩收集。

④检测包装：最后开动包装设备按计量要求进行包装，包装过程会产生少量粉尘通过设置在上方的集气罩收集，未收集的粉尘无组织排放，每批包装时间为 3h。

3、75%甲磺草胺 WDG、10%调环酸钙 WDG、80%特草定 WP、80%特草定 WDG 生产线

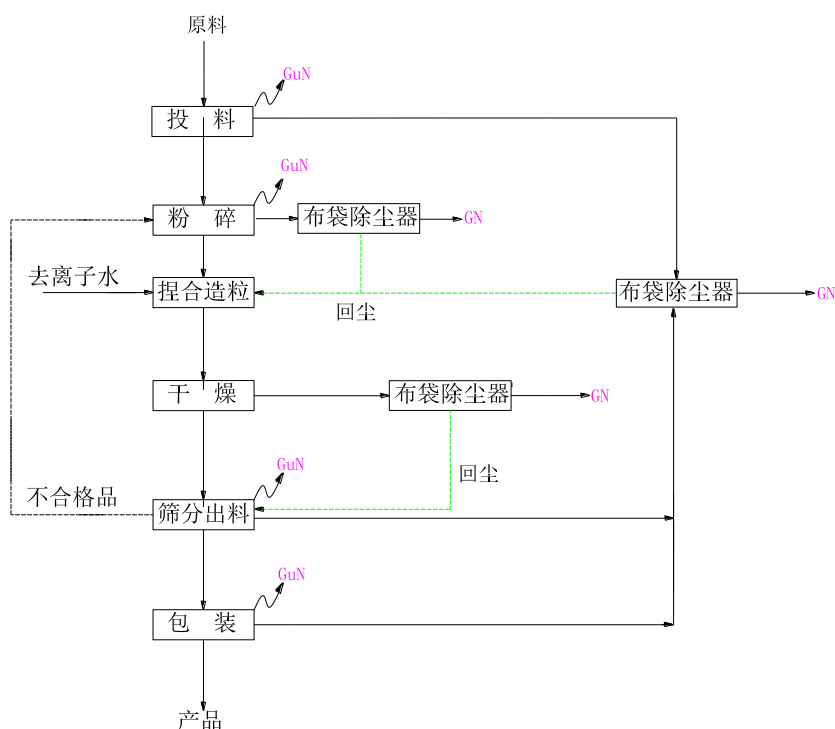


图 1.2-3 75%甲磺草胺 WDG、10%调环酸钙 WDG、80%特草定 WP、80%特草定 WDG 生产线工艺流程图

①投料混合：开启混合机和除尘器引风机，在负压运转下打开投料口，在配制釜中，按配方投入原药和助剂到配制釜中，搅拌 0.5h，使搅拌均匀；加料过程的粉尘通过设置在上方的集气罩收集，未被捕集的粉尘无组织排放；

②粉碎：搅拌均匀后，开启粉碎机各路阀门，开启捕集器脉冲控制器、通风机，开启粉碎机，粉碎完后经过设备自带的粉碎旋风分离器分离大部分颗粒物至捏合工段，未被分离下来的颗粒物经设备自带的布袋除尘器捕集后，回至捏合工段，每批产品的粉碎时间为 2h，不产生粉尘；

③捏合造粒：粉碎完成后再进入锥形混合机中混合，接着将物料投入捏合机中，加入去离子水捏合，每批产品的捏合时间为 1h；将捏合好的物料投入到造粒机中进行造粒；

④干燥：将造粒后的料投到干燥机的烘干槽中，开启干燥机，进行干燥，干燥方式为流化床热风干燥，干燥温度为 60℃~65℃，该工段会产生粉尘、水蒸气，该股废气经过干燥设备自带的布袋除尘器捕集后，大部分颗粒物回至筛分工段，每批产品整个干燥

过程时间为 3h，由于干燥过程全密闭微负压，不产生无组织粉尘。

⑤筛选出料：烘干后的物料放到振动筛中进行过筛处理，每批产品整个筛选出料过程为 1h，不合格的粗粒进入粉碎工段继续粉碎，不合格的细粒进入捏合工段，合格的送入缓冲料仓中，出料过程的粉尘通过设置在上方的集气罩收集，未被捕集的粉尘无组织排放；

⑥包装：包装机按要求进行包装，每批包装时间为 2.5h，包装过程产生的少量粉尘通过设置在上方的集气罩收集，未被捕集的粉尘无组织排放。

4、500g/L 甲磺草胺悬浮剂、480g/L 利谷隆悬浮剂生产线

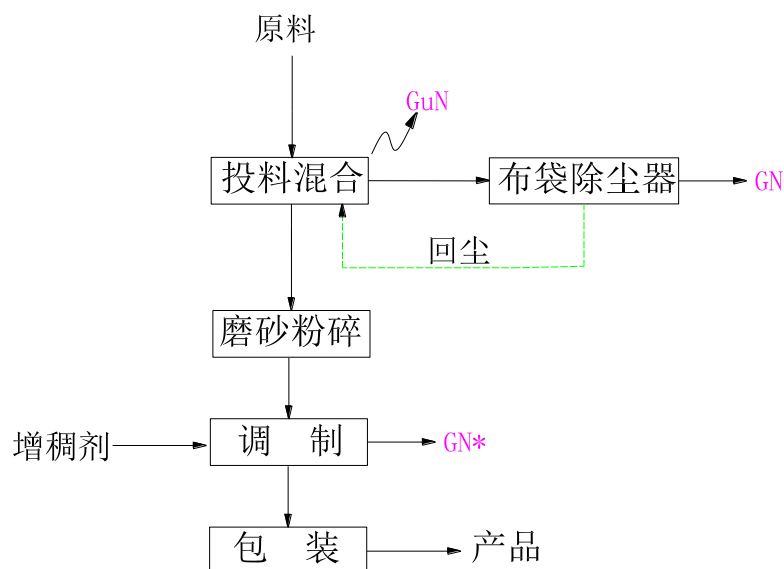


图 1.2-4 500g/L 甲磺草胺悬浮剂、480g/L 利谷隆悬浮剂生产线

①投料混合：开启混合机和除尘器引风机，在负压运转下打开投料口，按照配方向配料釜的投料器依次投入事先计量好的物料，用齿盘式搅拌桨搅拌 1h，投料过程中会产生少量的废气经布袋除尘器处理后经排气筒排空，收尘回到配料釜中重新投料，未被捕集的粉尘无组织排放；

②磨砂粉碎：搅拌均匀后，开启粉碎机各气路阀门，用活塞泵将混合后的物料泵入磨砂机，通过调整进料速度来调节砂磨粒度，连续砂磨至规定粒径后，将粒度合格的物料用活塞泵泵入贮料釜中贮存。此阶段没有粉尘产生；

③调制：将粉碎好的物料用隔膜泵转入调制锅中，加入增稠剂混合 1h 后，对产品

有效成分含量进行中控检测，釜中产生的有机废气经废气总管收集由活性炭进行处理。

④包装：将调制合格的物料送入自动灌装机进行包装。每批包装时间为 2.5h，包装过程不产生粉尘。

5、62%、71%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂、11.3%抗倒酯可溶液剂 50 吨、250g/L 抗倒酯乳油、55%氯苯胺灵热雾剂生产线

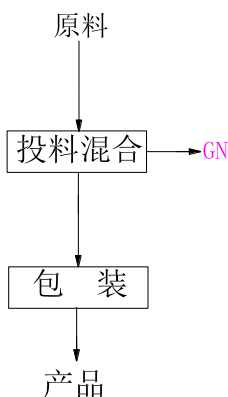


图 1.2-5 62%、71%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂生产线

①投料混合：开启混合机，打开投料口，按照配方向配料釜的投料器依次投入事先计量好的溶剂、乳化剂、pH 调节剂、原药等，利用蒸汽夹套使物料加热至 40℃，用齿盘式搅拌桨搅拌 1h 至均一单相透明液体，混合过程中会产生少量的有机废气经废气总管统一进行处理，产生的废气量类比同行业的产品挥发量。

②包装：经检测合格后，物料送入自动灌装机进行包装。每批包装时间为 2.5h，包装过程不产生粉尘。该包装工段会产生废包装材料。

企业本次变动后增加水喷淋、酸洗、水封等工序，企业原环评核定了废气治理设施用水量，本次变动后废气治理设施用水量基本在原环评核定的范围内，项目变动后用水、排水总量基本不变。西厂区废水处理设施可以满足变动后废水治理要求。

企业根据实际生产情况对部分生产设备进行了优化调整，设备调整情况如下：

表 1.2-1 设备优化情况一览表

20%赤霉酸可溶性粉剂生产线（与甲萘威共线）							
环评核定设备				实际设备（8#车间 1#生产线）			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	粉碎机系统	QS40	1	气流粉碎机系统	QYF400	1	设备优化，数量不变
2	/	/	/	粉碎前料仓	DH6.0	1	环评遗漏，配套粉碎系统使用
3	混合机	DSH	1	前混合机	DH4.0	1	数量减少
4	混合机	DSH3.0	1				
5	/	/	/	振动筛	Φ1000×1200	1	环评遗漏，配套混合机使用
6	物料输送系统	-	1	/	/	/	设备取消
7	全自动包装线	VOLPAK-SP	1	全自动包装线	/	2	辅助设备，数量增加，产能不变
8	/	/	/	成品料仓	12m ³	1	环评遗漏，配套全自动包装线使用
9	自动提升系统	-	1	电动葫芦行吊	/	1	设备优化，数量不变
75%甲磺草胺 WDG、10%调环酸钙 WDG、80%特草定 WP、80%特草定 WDG 生产线（与氨氟乐灵生产线共线）							
环评核定设备				实际设备（27#车间 3#生产线）			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	粉碎机系统	LZQP400	1	粉碎机系统	LZQP400	1	一致
2	混合机	DSH2.0	2	混合机	DSH2.0	2	一致
3	混合机	DSH3.0	2	混合机	DSH3.0	1	一致
4	物料输送系统	-	3	物料输送系统	-	3	一致
5	捏合机	SZH-2000	1	捏合机	SZH-2000	1	一致
6	造粒机	ZLB-500	2	挤压造粒机/圆盘造粒机	ZLB-500/φ1200	4	一用一备，正常生产使用 2 台

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

7	干燥机	ZLG-4*30	1	干燥机	ZLG-4*30	1	
8	全自动包装线	VOLPAK-SQ	2	大包装机/小包装线	/	2	一致
9	自动提升系统	-	1	分布器	800L	1	设备细化，数量不变
				传送带	/	1	
				振动筛	/	1	
10	/	/	/	大包装料仓	/	/	包装配套使用，原环评遗漏
11	/	/	/	小包装料仓	/	/	包装配套使用，原环评遗漏
500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500 吨/年、480g/L 利谷隆悬浮剂 100 吨/年生产线							
环评核定设备				实际设备（27#车间 5B#线生产线）			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	配料机	D1600	1	配制釜	1m ³	1	设备优化，数量不变
2	砂磨机	SW15-1	3	砂磨机 2/胶体磨	SW37/FSP50/7.5KW	3	设备优化，数量不变
3	调配釜	5 m ³	1	调配釜	3m ³	1	数量不变，规格减小
4	高压泵	-	1	/	/	/	设备取消
5	引风机 1	-	1	除尘引风机	/	1	一致
6	引风机 2	-	1	引风机 2	/	0	设备取消
7	通风除尘系统	-	1	除尘系统	φ 1600/PLT2000	1	一致
8	包装机	-	1	胶带封箱机	/	1	设备优化，数量不变
9	传送机	-	1	/	/	/	设备取消
10	喷码机	-	1	喷码机	/	1	一致
11	自动提升系统	1t	1	/	/	/	设备取消
12	/	/	/	中转釜	1m ³	1	辅助设施，原环评遗漏

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

13	/	/	/	配胶釜	3m ³	1	投料工序配套设备，原环评遗漏
14	/	/	/	成品槽	3m ³	1	包装工序配套设备，原环评遗漏
				自动灌装机	CCG1000-16TJ	1	
				全自动旋盖机	FGX-2G	1	
				铝箔封口机	DG-4000A	1	
				贴标机	TB110	1	
				成品料仓	5m ³	2	
62%、71%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂生产线							
环评核定设备				实际设备（27#车间 5A#生产线）			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	原材料预处理系统	-	1	/	/	/	设备取消
2	配料釜	5 m ³	2	配料釜	3m ³	1	数量不变，规格减小
3	泵	-	2	/	/	/	设备取消
4	过滤系统	-	2	/	/	/	设备取消
5	沉降釜	5 m ³	2	/	/	/	设备取消
6	通风除尘系统	-	1	/	/	/	设备取消
7	全自动包装线	VOLPAK-SQ	2	自动灌装机	CCG1000-16TJ	1	包装系统配套设备，包装线减少为1条
				全自动旋盖机	FGX-2G	1	
				铝箔封口机	DG-4000A	1	
				贴标机	TB110	1	
				喷码机	韦迪捷 1280	1	
				胶带封箱机	MH-FJ-1AE	1	

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

11.3%抗倒酯可溶液剂 50 吨、250g/L 抗倒酯乳油生产线 200 吨							
环评核定设备				实际设备			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	原材料预处理系统	5 m ³	1	/	/	/	产能减少，设备取消，同 27#车间 5A# 生产线共线
2	配料釜	-	1	/	/	/	
3	泵	1.5 m ³	1	/	/	/	
4	水槽	-	1	/	/	/	
5	过滤系统	5 m ³	1	/	/	/	
6	中转釜	-	1	/	/	/	
7	通风除尘系统	VOLPAK-SQ	1	/	/	/	
8	全自动包装线	-	1	/	/	/	
55%氯苯胺灵热雾剂生产线							
环评核定设备				实际设备			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	原材料预处理系统	5m ³	1	/	/	/	设备取消，同 27#车间 5A#生产线共线
2	配料釜	-	1	/	/	/	
3	泵	-	1	/	/	/	
4	过滤系统	5m ³	1	/	/	/	
5	沉降釜	-	1	/	/	/	

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

6	通风除尘系统	VOLPAK-SQ	1	/	/	/	
7	全自动包装系统	-	1	/	/	/	
75% 甲嘧磺隆（与唑草酮共线）							
环评核定设备				实际设备			
序号	设备名称	规格型号	数量	设备名称	规格型号	数量	备注
1	粉碎系统	LZQ300	1	粉碎机	LZQP400	1	规格调整，数量不变
2	混合机	DSH0.5	1	混合机	DSH3.0	1	设备优化，数量减少
3	混合机	DSH1.0	2	混合机	DSH2.0	1	
4	物料输送系统	—	3	物料输送系统	/	1	数量减少
5	捏合机	SZH-500	1	捏合机	SZH-2000	1	设备优化，数量不变
6	造粒机	DJZL130	1	造粒机	ZLB-500	1	设备优化，数量不变
7	干燥机	ZLG-4*30	1	干燥机	ZLG-4*30	1	一致
8	全自动包装线	VOLPAK-SG	1	全自动包装线	VOLPAK-SG	1	一致
9	自动提升系统	—	2	/	/	/	设备取消
10	/	/	/	振动筛	ZS1000	1	粉碎系统辅助设施，原环评遗漏
11	/	/	/	计量罐	0.5m ³	1	唑草酮项目配套使用，原环评遗漏

表 1.2-2 设备与产能相符性情况一览表

产品名称	设计产能	设备名称	设备规格 (m ³)	数量	设备容积 (m ³)	投料量 (t)	批次生产量		同时生产批次数	年生产批次	年总生产量 t
							kg/批次	h/批次			
20%赤霉酸可溶性粉剂生产线	100	前混合机	4	1	4	3.5	1000	2	1	100	100

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

75%甲磺草胺 WDG、10%调环酸钙 WDG、80%特草定 WP、80%特草定 WDG 生产线	450	捏合机	2	1	1	1.5	1000	2	1	450	450
500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500 吨/年、480g/L 利谷隆悬浮剂 100 吨/年生产线	600	配置釜	3	1	3	2.5	1000	2	1	600	600
62%、71%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂生产线、11.3%抗倒酯可溶液剂、250g/L 抗倒酯乳油生产线、55%氯苯胺灵热雾剂生产线	1370	配料釜	3	1	3	2.5	3000	2	1	456.667	1370
75%甲噻磺隆（与唑草酮共线）	200	捏合机	2	1	2	1.5	100	2.5	1	2000	200

注：项目根据企业实际生产情况对部分遗漏的辅助设备补充，对照环办环评〔2018〕6号《农药建设项目重大变动清单》，项目62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐、250g/L 抗倒酯乳油验收产能有所减少，其他产能较原环评不变，项目设备变化情况不会导致产排污情况增加，不属于重大变动。

1.2.3 废气治理设施优化情况

企业西厂区主要为制剂项目，东厂区主要为合成类农药生产项目，制剂项目废气污染物主要为粉尘，有机废气整体浓度较低，根据关于转发《省应急管理厅 省生态环境厅关于印发<蓄热式焚烧炉（RTO 炉）系统安全技术要求（试行）的通知>》的通知（通应急[2021]187号），4.1.7 RTO 炉进气中颗粒物浓度应低于 $5\text{mg}/\text{m}^3$ 。含有有机废气的制剂项目废气进 RTO 处理具有一定的风险性，东厂区现有场地有限，不适于再单独设置制剂项目废气治理系统，且企业西厂区主要为制剂项目，厂区整体的布局及废气、废水治理工程适于开展制剂项目生产，企业根据实际生产需要，拟计划将原环评核定在东厂区生产，废气主要进 RTO 处理的 8 个产品调整到西厂区生产，连同 7 个环评核定在东厂区生产的产品一起在西厂区进行生产。

企业对 15 个制剂生产项目废气治理工艺编制了废气方案，废气治理更具有针对性，可以有效保证废气做到达标排放，废气治理优化情况如下：

表 1.2-2 废气治理优化情况一览表

序号	产品名称	产排污环节	污染物名称	原环评治理措施		实际处理方式		备注
				治理措施	排气筒参数	治理措施	排气筒参数	
1	20%赤霉酸可溶性粉剂 SP	投料混合、后混合出料、检测包装、粉碎分离	粉尘	布袋除尘器	15m	脉冲布袋除尘	15m (FQ301412)	不变
2	75%甲磺草胺水分散剂粒、10%调环酸钙水分散剂、80%特草定可湿性粉剂、80%特草定水分散剂	投料混合、筛选出料、包装、粉碎、干燥	粉尘	布袋除尘器	15m	脉冲布袋除尘+水喷淋	15m (FQ301410)	优化提升
3	500g/L 甲磺草胺悬浮剂、480g/L 利谷隆悬浮剂	投料混合	粉尘	布袋除尘器	15m	脉冲布袋除尘		
		调制	乙二醇（以VOCs 计算）	二级活性炭吸附	15m			
4	71%、62%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、11.3%抗倒酯可溶液剂、250g/L 抗倒酯乳油、55%氯苯胺热雾剂、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐	混合	三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、丙二醇、卡必醇脂肪酸甲酯、脂肪醇聚氧乙烯醚、丁香酚（以 VOCs 计）；三乙胺	RTO 蓄热焚烧	40m	脉冲布袋除尘	一级酸洗+一级水封+两级活性炭吸附 15m (FQ301413)	有针对性优化，部分设施有提升

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

5	75%甲噁磺隆 WDG	加料、出料、包装	粉尘	一级纳米级布袋脉冲除尘器	15m	脉冲布袋除尘+水喷淋	15m (FQ301411)	优化提升
		粉碎、干燥	粉尘	直排	/			

根据上表废气治理设施变化情况，企业在原环评的基础上进行了优化提升，喷淋塔已配备在线 pH 显示和报警装置，可以有效保证喷淋去除效率。企业废气治理设施变动后未新增污染因子，污染物排放总量未增加，对照环办环评〔2018〕6号《农药建设项目重大变动清单》，废气治理设施优化提升不属于重大变动。

根据《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB 39727-2020）要求，新建企业自 2021 年 1 月 1 日起，现有企业 2023 年 1 月 1 日需执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB 39727-2020）表 1 标准，企业需保证满足达标排放要求。

1.2.4 废水治理变动情况

企业制剂类项目废水主要为公辅工程废水，原环评中有 8 个产品在东厂区进行生产，废水依托东厂区废水治理设施进行处理，其余 7 个产品在西厂区生产，废水依托西厂区治理设施进行处理，西厂区废水治理工艺基本不变。变动前后废水治理工艺如下：

1、原环评东厂区、西厂区废水治理工艺

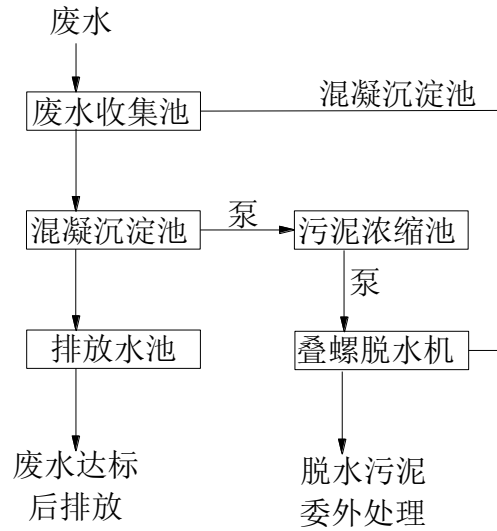


图 1.2-1 原环评西厂区废水治理工艺

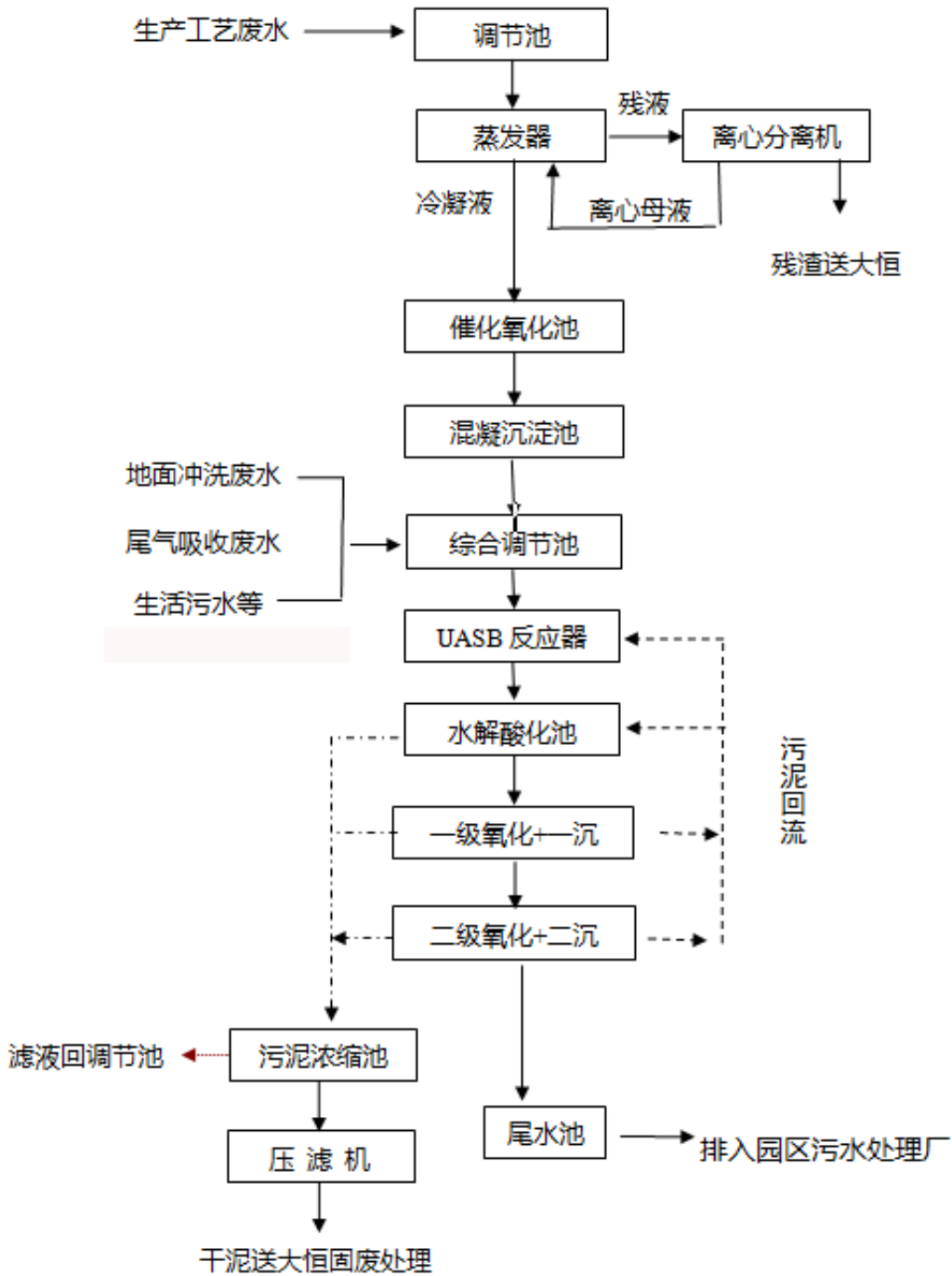


图 1.2-2 原环评东厂区废水治理工艺

2、变动后西厂区废水治理工艺

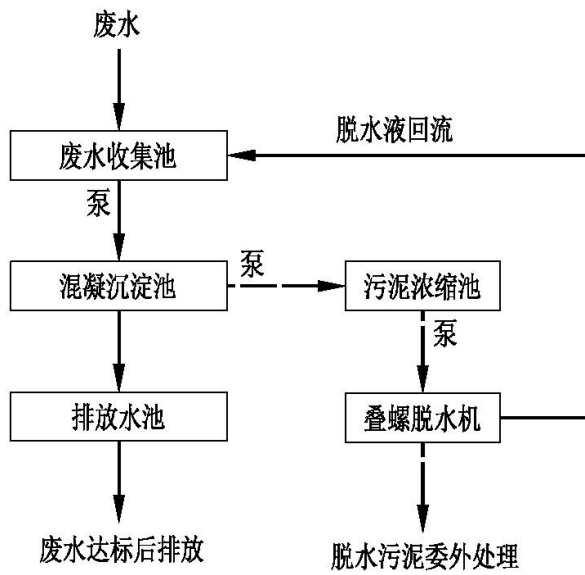


图 1.2-3 变动后西厂区废水治理工艺

企业西厂区废水治理工艺基本不变，制剂项目废水较为简单，企业制剂项目调整至西厂区生产后废水可以做到达标排放，不会导致污染物排放量增加。

1.2.5 变动内容汇总

企业变动内容汇总情况如下：

表 1.2-3 变动内容汇总分析

类别	原环评内容	实际建设内容	变动情况
项目性质	制剂生产	制剂生产	不变
规模	75%甲噁磺隆水分散粒剂 200t/a、20%赤霉酸可溶性粉剂 100t/a、75%甲磺草胺水分散粒剂 100t/a、10%调环酸钙水分散粒剂 50t/a、80%特草定可湿性粉剂 100t/a、80%特草定水分散粒剂 200t/a、500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500t/a、480g/L 利谷隆悬浮剂 100t/a、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 400t/a、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 200t/a、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 300t/a、11.3%抗倒酯可溶液剂 50t/a、250g/L 抗倒酯乳油 200t/a、55%氯苯胺灵热雾剂 20t/a	75%甲噁磺隆水分散粒剂 200t/a、20%赤霉酸可溶性粉剂 100t/a、75%甲磺草胺水分散粒剂 100t/a、10%调环酸钙水分散粒剂 50t/a、80%特草定可湿性粉剂 100t/a、80%特草定水分散粒剂 200t/a、500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500t/a、480g/L 利谷隆悬浮剂 100t/a、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a）、250g/L 抗倒酯乳油 100t/a（环评批复产能 200t/a）、11.3%抗倒酯可溶液剂 50t/a、55%氯苯胺灵热雾剂 20t/a。	62%、71%、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油产能减少，45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐，250g/L 抗倒酯乳油产能减少，废气排放量有所降低，废水排放量基本不变，项目变动不会导致不利环境影响增加。
地点	75%甲噁磺隆，62%、71%、84%、45%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯，45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐，55%氯苯胺灵、11.3%抗倒酯、250g/L 抗倒酯原环评核定在东厂区生产，其余产品核定在西厂区生产	全部在西厂区生产	平面布置调整不会导致防护距离内新增敏感点
生产工艺	投料、粉碎、造粒（部分产品）、混合、包装等	投料、粉碎、造粒（部分产品）、混合、包装等	不变

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

<p>环境保护 措施-废 气</p>	<p>15个制剂生产粉尘废气经袋式除尘器处理后经15m排气筒排放（甲噻磺隆粉碎、干燥粉尘废气直排）；甲磺草胺、利谷隆生产有机废气经二级活性炭处理后排放；三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、三氯吡氧乙酸三乙胺盐、抗倒酯、氯苯胺灵有机废气经RTO处理后经15m排气筒排放</p>	<p>赤霉酸生产粉尘废气经袋式除尘器处理后经15m排气筒排放；甲磺草胺、调环酸钙特草定生产粉尘废气经布袋除尘+一级水喷淋处理后经15m排气筒排放；甲噻磺隆生产粉尘废气经布袋除尘+一级水喷淋处理后经15m排气筒排放；甲磺草胺、利谷隆生产废气、三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯、抗倒酯、三氯吡氧乙酸三乙胺盐生产废气经布袋除尘+一级酸洗+一级水封+二级活性炭处理后经15m排气筒排放。</p>	<p>废气治理更具有针对性，可以有效保证废气做到达标排放</p>
<p>环境保护 措施-废 水</p>	<p>原环评中有8个产品在东厂区进行生产，废水依托东厂区废水治理设施进行处理，其余7个产品在西厂区生产，废水依托西厂区治理设施进行处理</p>	<p>全部依托西厂区废水治理设施处理</p>	<p>西厂区废水治理工艺不变，可以做到达标排放</p>

根据上表，企业本次变动项目性质不变，生产规模有所降低，平面布置有所调整，废气治理设施有所优化，上述变动不会导致企业污染物排放总量增加，不属于重大变动。

1.3 与环办环评[2018]6号文对应分析

表 1.3-1 变动情况与环办环评 [2018]6 号——农药行业对照表

文中所列农药行业建设项目重大变动清单		对照情况
规模	1.化学合成农药新增主要生产设施或生产能力增加 30%及以上。	企业主要为制剂生产项目；生产工艺不变，部分产品产能有所降低，45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a），其余产品生产能力与环评一致。
	2.生物发酵工艺发酵罐规格增大或数量增加，导致污染物排放量增加。	不涉及
地点	3.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。	企业部分产品由原环评的东厂区生产调整至西厂区生产，企业东、西厂区均在园区内，项目周边无环境敏感目标。企业部分产品产能有所降低，废气排放总量较原环评有所降低，平面布置调整不会导致防护距离内新增敏感点。
生产工艺	4. 新增主要产品品种，主要生产工艺（备料、反应、发酵、精制/溶剂回收、分离、干燥、制剂加工等工序）变化，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。	企业对原环评遗漏的部分辅助设施进行了细化补充，由于企业部分产品产能有所降低，部分产品设备取消，依托其他生产线进行生产，企业生产工艺不变，企业优化了制剂项目废气处理，优化后制剂项目不会导致新增污染物或污染物排放量增加。
环境保护措施	5. 废气、废水处理工艺变化，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）。	企业优化了制剂项目废气处理，提高废气治理效率。废气治理设施提升可以有效保证不低于原环评要求去除效率，不会导致污染物排放量增加。
	6. 排气筒高度降低 10%及以上。	企业原环评部分产品在东厂区生产，经 RTO 处理后经 40m 排气筒排放，该排气筒高度不变；由于企业制剂项目调整至西厂区生产，废气依托西厂区排气筒进行排放，企业废气均能做到达标排放。
	7. 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。	不涉及
	8. 风险防范措施变化导致环境风险增大。	不涉及

文中所列农药行业建设项目重大变动清单	对照情况
9. 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。	不涉及

企业变更完成后需及时更新排污许可证，保证变更后设备、污控措施等与排污许可证一致。

2 评价要素变化情况

本次变动影响分析主要是设备优化调整，部分产品产能有所降低，15个制剂生产工艺不变，废气污染源强有所降低，废水污染源强基本不变，企业废气治理设施有针对性的优化，污控措施治理效率可以达到环评要求，评价要素变化情况如下：

2.1 评价等级变化情况

本次变动企业废水源强基本不变，废水依托西厂区污水站进行处理，可以做到达标排放。本次变动影响分析不影响废水评价等级的变化。

企业部分产品产能有所降低，废气污染源强有所降低，废气污染防治措施更有针对性，废气经有效去除后能做到达标排放，本次对变动后废气评价等级进行重新核定：

1 大气环境影响评价等级判定

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）评价等级划分方法，选择对项目污染源正常排放的主要污染物及排放参数，采用 AERSCREEN 估算模式预测，计算结果见下表：

① 评价因子和评价标准筛选。

表 2.1-1 评价因子和评价标准表

评价因子	评价时段	标准值	评价标准
PM ₁₀	24 小时平均	150 μg/m ³	《环境空气质量标准》 GB3095-2012 及其修改单二级标准
非甲烷总烃	一次值	2 mg/m ³	大气污染物综合排放标准 详解

② 估算模型参考

表 2.1-2 估算模型参数

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	城市
	人口数（城市人口数）	30 万
最高环境温度		39.5℃
最低环境温度		-13.4℃
土地利用类型		工业用地
区域湿度条件		潮湿气候

是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率(m)	/
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/
	海岸线方向/o	/

③ 污染源估算模式结果

表 2.1-3 大气环境影响评价等级判定结果

污染源名称	评价因子	Cmax($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Pmax(%)	D10%(m)
点源 3	PM10	0.6127	0.1361	/
点源 3	NMHC	12.5362	0.6268	/
点源 1	PM10	0.4618	0.1026	/
点源 4	PM10	0.5648	0.1255	/
点源 2	PM10	0.3841	0.0854	/
矩形面源 1	PM10	1.2118	0.2693	/
矩形面源	PM10	13.9740	3.1053	/
矩形面源	NMHC	25.7416	1.2871	/

根据上表可知建设项目各污染源的污染物最大落地浓度占标率均小于 10%， $P_{\max} < 10\%$ ，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），本项目为大气二级评价，不需要进一步预测与评价。

2 大气环境保护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）和环境保护部环境工程评估中心环境质量模拟重点实验室大气环境保护距离标准计算程序，计算气体无组织排放影响范围，由计算结果可知，建设项目无组织废气无超标点，无需设置大气环境保护距离。

3 卫生防护距离

① 卫生防护距离计算公式

根据 GB/T13201-91《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》规定，无组织排放有害气体的生产单元（生产区、车间或工段）与居住区之间应设置卫生防护距离，计算公式如下：

式中： C_m ——标准浓度限值 (mg/m^3)；

L ——工业企业所需卫生防护距离， m ；

r ——有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径， m 。根据该生产单元占地面积 S (m^2) 计算：

A 、 B 、 C 、 D ——卫生防护距离计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近五年平均风速及工业企业大气污染源构成类别查取。

Q_c ——工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平 (kg/h)。

根据卫生防护距离在 100 m 以内时，级差为 50 m 。当无组织排放两种或两种以上的有害气体的 Q_c/C_m 值计算的卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离级别应该高一级。

卫生防护距离计算结果见下表。

表 2.1-4 卫生防护距离计算

车间	污染物名称	现有项目排放量 (t/a)	本项目排放量 (t/a)	合计排放量 (t/a)	合计排放速率 (kg/h)	面源面积 (m×m)	A	B	C	D	L (m)
8#	PM ₁₀	1.1	0.04	1.14	0.158	78.24*60.24 *17.61	470	0.021	1.85	0.84	12.76 8
27#	非甲烷总烃	0	0.50425	2.2102	0.307	24.24*60.24 *15.1	470	0.021	1.85	0.84	49.73 3
	PM ₁₀	1.93792	0.27228	0.50425	0.07	24.24*60.24 *15.1	470	0.021	1.85	0.84	1.654

根据计算，本项目以 8# 车间外延设置 50m 卫生防护距离，以 27# 车间外延设置 100m 的卫生防护距离，根据厂区平面布置情况，卫生防护距离基本在厂区内，根据企业环评批复，西厂区以厂界为边界，设置 100m 卫生防护距离，本项目依托现有卫生防护距离，不重新设置卫生防护距离。项目卫生防护距离内无新增环境敏感目标。

企业原环评编制期间使用《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2008）推荐模式清单中的估算模式计算各个污染源中各种污染物的下风向轴线浓度，并计算最大浓

度占标率和 $D_{10\%}$ ，确定本项目的大气环境影响评价等级；根据企业环评报告，企业西厂区评价等级为三级。本次变动后评价等级为二级，不需要重新预测。

2.2 评价范围变化情况

本次变动影响分析不涉及评价范围的变化。

2.3 评价标准变化情况

由于废气评价标准更新，废气评价标准有所更新，原环评粉尘执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；VOCs 执行江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）中排放标准，三乙胺根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）中的规定计算，具体如下：

表 2.3-1 变动前工艺废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/Nm^3	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值		标准来源
		排气筒高度 m	二级	监控点	浓度 mg/Nm^3	
颗粒物	120	30	23	周界外浓度最高点	1.0	《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准
非甲烷总烃 ^[3]	80	15	7.2		4.0	江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）
非甲烷总烃 ^[3]	80	40	70		4.0	
三乙胺	20.7	15	0.25		0.049	根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T 13201—91）推算

[1]：排放速率标准根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）中有关规定确定。

$$Q = C_m R K$$

Q——排气筒允许排放速率， kg/h ；

C_m ——标准浓度限值， mg/m^3 ，为一次浓度限值；

R——排放系数，根据排气筒高度、地区序号和所在地区的大气功能区类别从《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T13201-91）表 4 查阅，30 米高度时取值为 32；

K——地方经济系数，范围为 0.5~1.5，本项目取值 0.5。

[2]：无组织排放监控浓度限值参照质量标准一次值执行。

[3]：生产过程中产生的 VOCs 参照执行江苏省地方标准《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）

表 1、表 2 中非甲烷总烃排放标准。

变动后粉尘、NMHC、TVOC、厂区内 NMHC 执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020），厂界非甲烷总烃参照《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）执行，三乙胺参照原环评执行，具体如下：

表 2.3-2 变动后工艺废气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 mg/Nm ³	最高允许排放速率 (kg/h)		无组织排放监控浓度限值		标准来源
		排气筒高度 m	/	监控点	浓度 mg/Nm ³	
颗粒物	30	15	/	周界外浓度最高点	/	《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）
NMHC	100	15	/		/	
TVOC	150	15	/		/	
非甲烷总烃 ^[3]	/	/	/		4.0	《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）
三乙胺	20.7	15	0.25		0.049	根据《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》（GB/T 13201—91）推算
厂区内 NMHC	10	监控点处 1h 平均值				《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）
	30	监控点处任意一次浓度值				

3 变更环境影响分析

3.1 变动前后产排污环节变化情况

企业本次不涉及生产工艺变化，产排污环节不变，产排污环节详见原环评。

3.2 变动前后物料衡算

企业变动后 45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a），其余产品产能不变，由于上述产品产能调整，批次产能不变，总产能减少，污染物总排放量有所降低，本次对上述产品物料衡算进行分析。

3.2.1 原环评部分产品物料衡算情况（产能降低产品）

表 3.2-1 原环评 62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表（t/a）

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原 料 18	三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯原药 (98%)	253.2	产品 18	62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	399.8	产品共计 399.8
	500#	20	G18-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯	0.20	废气共计 0.2
	605#	20				
	溶剂油	106.8				
	/	/				
合计		400	合计		400	

表 3.2-2 原环评 71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表（t/a）

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原 料 19	三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯 (98%)	145	产品 19	71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	199.884	产品共计 199.884
	500#	11	G19-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯	0.116	废气共计 0.116
	605#	11				

	溶剂油 1500#	33			
	/	/			
合计		200	合计		200

表 3.2-3 原环评 84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 20	三氯吡氧乙酸丁氧基 乙酯 (98%)	257.1	产品 20	84%三氯吡氧乙酸丁氧 基乙酯乳油	299.79	产品共计 299.79
	500#	18	G20-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙 酯	0.21	废气共计 0.21
	605#	18				
	溶剂油 1500#	6.9				
	/	/				
合计		300	合计		300	

表 3.2-4 原环评 250g/L 抗倒酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 23	抗倒酯原药 (96%)	52.35	产品 23	250g/L 抗倒酯乳油	199.54	产品共计 199.54
	EL40	16.08	G23-1	脂肪酸甲酯	0.46	废气共计 0.46
	AEO5	16.08		/	/	
	脂肪酸甲酯	115.49		/	/	
	/	/		/	/	
合计		200	合计		200	

表 3.2-5 原环评 45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 21	三氯吡氧乙酸原 药 (98%)	65.8	产品 21	45%三氯吡氧乙酸三 乙胺盐水剂	199.18	产品共计 199.18
	三乙胺 (99%)	25.8	G21-1	三氯吡氧乙酸	0.53	废气共计 0.81
	T378	8		三乙胺	0.206	
	丙二醇	10		丙二醇	0.08	
	去离子水	90.4		/	/	
	/	/		/	/	
合计		200	合计		200	

其余产品产能不变，物料衡算不变，物料衡算详见原环评。

3.2.2 变动后部分产品物料衡算情况（产能降低产品）

表 3.2-6 变动后 62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 18	三氯吡氧乙酸丁氧基 乙酯原药 (98%)	126.6	产品 18	62%三氯吡氧乙酸丁氧 基乙酯乳油	199.9	产品共计 199.9
	500#	10	G18-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙 酯	0.1	废气共计 0.1
	605#	10				
	溶剂油	53.4				
	/	/				
合计		200	合计			200

表 3.2-7 变动后 71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 19	三氯吡氧乙酸丁氧基 乙酯 (98%)	14.5	产品 19	71%三氯吡氧乙酸丁氧 基乙酯乳油	19.9884	产品共计 19.9884
	500#	1.1	G19-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙 酯	0.0116	废气共计 0.0116
	605#	1.1				
	溶剂油 1500#	3.3				
	/	/				
合计		20	合计			20

表 3.2-8 变动后 84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 20	三氯吡氧乙酸丁氧基 乙酯 (98%)	25.71	产品 20	84%三氯吡氧乙酸丁氧 基乙酯乳油	29.979	产品共计 29.979
	500#	1.8	G20-1	三氯吡氧乙酸丁氧基乙 酯	0.021	废气共计 0.021
	605#	1.8				
	溶剂油 1500#	0.69				
	/	/				
合计		30	合计			30

表 3.2-9 变动后 250g/L 抗倒酯乳油物料平衡表 (t/a)

入方	数量 (t/a)	出方	数量汇总
----	----------	----	------

物料名称			物料名称及数量 (t/a)			(t/a)
原料 23	抗倒酯原药 (96%)	26.175	产品 23	250g/L 抗倒酯乳油	99.77	产品共计 99.77
	EL40	8.04	G23-1	脂肪酸甲酯	0.23	废气共计 0.23
	AEO5	8.04		/	/	
	脂肪酸甲酯	57.745		/	/	
	/	/		/	/	
合计	100	合计	100			

表 3.2-10 变动后 45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂物料平衡表 (t/a)

入方		数量 (t/a)	出方			数量汇总 (t/a)
物料名称			物料名称及数量 (t/a)			
原料 21	三氯吡氧乙酸原 药 (98%)	6.58	产品 21	45%三氯吡氧乙酸三 乙胺盐水剂	19.918	产品共计 19.918
	三乙胺 (99%)	2.58	G21-1	三氯吡氧乙酸	0.053	废气共计 0.081
	T378	0.8		三乙胺	0.021	
	丙二醇	1		丙二醇	0.008	
	去离子水	9.04		/	/	
	/	/		/	/	
合计	20	合计	20			

其余产品产能不变，物料衡算不变，物料衡算详见原环评。

3.3 变动前后污染源强

项目部分产品产能有所降低，企业将部分产品调整至西厂区生产后，废气治理设施进行了针对性的优化调整，部分废气由原环评核定的直接排放优化为收集处理后有组织排放，变动后废气源强整体有所降低，废水主要为公辅工程废水，废水源强变化较小，忽略不计。变动前后污染源强详见以下内容：

3.3.1 变动前污染源强

(1) 废气

表 3.3-1 变动前有组织废气污染源强

车间名称及排气筒编号	产生环节		污染物名称	产污情况				治理措施及去除效率
	生产线名称	产污工序		废气量 m ³ /h	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	
杀菌杀虫剂固体车(1#)	20%赤霉酸可溶性粉剂 SP	投料混合、后混合出料、检测包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27	布袋除尘器 (99%)
		粉碎分离	粉尘	2000	32.4	0.324	0.081	布袋除尘器 (99%)
除草剂固体车间(2#)	75%甲磺草胺水分散剂粒 WDG	投料混合、筛选出料、包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27	布袋除尘器 (99%)
		粉碎	粉尘	2000	35.964	0.45	0.09	布袋除尘器 (99%)
	干燥	粉尘	2000	36	0.3	0.09	布袋除尘器 (99%)	
	10%调环酸钙水分散剂粒	投料混合、筛选出料、包装	粉尘	1500	30	0.675	0.135	布袋除尘器 (99%)

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

	WDG	粉碎	粉尘	2000	17.9838	0.45	0.045	布袋除尘器 (99%)	
		干燥	粉尘	2000	18	0.3	0.045	布袋除尘器 (99%)	
	80%特草定水 可湿性粉剂 WP	投料混合、后混合出 料、检测包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27	布袋除尘器 (99%)	
		粉碎分离	粉尘	2000	32.4	0.324	0.081	布袋除尘器 (99%)	
	80%特草定水 分散粒剂 WDG	投料混合、筛选出 料、包装	粉尘	2000	120	0.675	0.54	布袋除尘器 (99%)	
		粉碎	粉尘	2000	71.9352	0.45	0.18	布袋除尘器 (99%)	
		干燥	粉尘	2000	72	0.3	0.18	布袋除尘器 (99%)	
	水悬浮剂 SC 车间(3#)	500g/L 甲磺草	投料混合	粉尘	2000	87.48	1.31	0.219	布袋除尘器 (99%)
		胺悬浮剂	调制	乙二醇 (以 VOCs 计算	1500	133.33	1.2	0.2	二级活性炭吸附 (90%)

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

	480g/L 利谷隆	投料混合	粉尘	2000	17.172	1.263	0.043	布袋除尘器 (99%)
	悬浮剂	调制	乙二醇 (以 VOCs 计算	2000	0.02	0.0015	0.00005	二级活性炭吸附 (90%)
东厂区 TCP 厂 房 (6#)	71%三氯吡氧 乙酸丁氧基乙 酯乳油	混合	三氯吡氧乙酸丁氧 基酯 (以 VOCs 计)	15000	87.733	1.316	0.526	RTO 蓄热焚烧 (98%)
	62%三氯吡氧 乙酸丁氧基乙 酯乳油			15000	9.003	0.135	0.203	
	84%三氯吡氧 乙酸丁氧基乙 酯乳油			15000	68.8	1.032	0.206	
	45%三氯吡氧 乙酸三乙胺盐 水剂	混合	三乙胺	15000	26.667	0.4	0.08	
			丙二醇 (以 VOCs 计算)	15000	38.667	0.58	0.116	

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

抗倒酯车间原 药生产车间	11.3%抗倒酯 可溶液剂	混合	卡必醇 (以 VOCs 计算)	15000	363.733	5.456	0.273	
	250g/L 抗倒酯 乳油	混合	脂肪酸甲酯 (以 VOCs 计算)	15000	153.987	2.31	0.462	
	55%氯苯胺灵 热雾剂	混合	脂肪醇聚氧乙烯醚 (以 VOCs 计算)	15000	26.667	0.4	0.008	
			丁香酚 (以 VOCs 计算)	15000	207.467	3.112	0.062	
甲基嘧啶、甲 嘧磺隆厂房	75%甲嘧磺隆 WDG	加料	粉尘	1500	26.909	0.04	0.04	一级纳米级布袋脉 冲除尘器 (99%)
		出料	粉尘	1500	13.455	0.02	0.04	
		包装	粉尘	1500	13.455	0.02	0.04	
		粉碎	粉尘	2500	3.166	0.008	0.024	直排
		干燥	粉尘	2500	0.038	0.0001	0.0005	直排

注：现有项目废气有组织源强参照企业环评及环评批复。

表 3.3-2 变动前无组织废气源强

车间名称	生产线名称	产品名称	无组织源强	
27#车间	4#	75%甲嘧磺隆	粉尘	0.1
	3#	80%特草定 WP	粉尘	0.04
		80%特草定 WG	粉尘	0.02499
		10%调环酸钙 WDG	粉尘	0.02499
		75%甲磺草胺 WDG	粉尘	0.05
	5B#	500g/L 甲磺草胺	粉尘	0.027
			乙二醇	0.2
		480g/L 利谷隆	粉尘	0.0053
			乙二醇	0.04
	5A#	62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯 EC	VOCs*	0.2532
		55%氯苯胺灵 HN	VOCs	0.00001
		11.3%抗倒酯 SL	VOCs	0.0341
		250g/L 抗倒酯 EC	VOCs	0.11549
		71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	VOCs	0.145
		84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	VOCs	0.2571
		45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂	VOCs*	0.0458
	三乙胺		0.01	
8#车间	1#生产线	20#赤霉酸 SP	粉尘	0.04
合计	27#车间	60.24*24.24*15.1	粉尘	0.27228
			乙二醇	0.24
			三乙胺	0.01
			VOCs	1.1007
	8#车间	78.24*60.24*17.61	粉尘	0.04

注：现有项目废气无组织源强参照企业环评及环评批复。

(2) 废水

企业废水主要为公辅工程废水，本次变动废水变化较小，忽略不计，废水源强详见

原环评。

(3) 固废

本次变动不涉及固废变化，固废产生情况详见原环评。

3.3.2 变动后污染源强

(1) 废气

变动后企业产品主要在西厂区 27#车间、8#车间生产，部分产品产能有所降低，防控措施有针对性的优化调整，变动后废气污染源强详见以下内容：

表 3.3-3 变动后有组织废气污染源强

车间名称及排气筒编号	产生环节		污染物名称	产污情况				治理措施及去除效率
	生产线名称	产污工序		废气量 m ³ /h	浓度 mg/m ³	速率 kg/h	排放量 t/a	
8#车间 (FQ301412)	20%赤霉酸可溶性粉	投料混合、后混合出料、检测包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27	脉冲布袋除尘 (99%)
	剂 SP	粉碎分离	粉尘	2000	32.4	0.324	0.081	
27#车间 (FQ301410PDA)	75%甲磺草胺	投料混合、筛选出料、包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27	脉冲布袋除尘+水喷淋 (99%)
	水分散剂粒	粉碎	粉尘	2000	35.964	0.45	0.09	
	WDG	干燥	粉尘	2000	36	0.3	0.09	

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

10%调 环酸钙	投料混合、筛 选出料、包装	粉尘	1500	30	0.675	0.135
水分散	粉碎	粉尘	2000	17.9838	0.45	0.045
剂粒 WDG	干燥	粉尘	2000	18	0.3	0.045
80%特 草定水 可湿性	投料混合、后 混合出料、检 测包装	粉尘	1500	60	0.675	0.27
粉剂 WP	粉碎分离	粉尘	2000	32.4	0.324	0.081
80%特 草定水	投料混合、筛 选出料、包装	粉尘	2000	120	0.675	0.54
分散粒	粉碎	粉尘	2000	71.9352	0.45	0.18
剂 WDG	干燥	粉尘	2000	72	0.3	0.18

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

27#车间 (FQ301413)	500g/L 甲磺草 胺悬浮 剂	投料混合	粉尘	2000	87.48	1.31	0.219	脉冲 布袋 除尘	一级酸洗+一级 水封+两级活性 炭（粉尘 99%， VOCs96%~98%）
		调制	乙二醇（以 VOCs 计算	1500	133.33	1.2	0.2		
	480g/L 利谷隆 悬浮剂	投料混合	粉尘	2000	17.172	1.263	0.043		
		调制	乙二醇（以 VOCs 计算	2000	0.02	0.0015	0.00005		
	71%、三 氯吡氧 乙酸丁 氧基乙 酯乳油	混合	三氯吡氧乙酸	3044	43.233	0.1316	0.0526	脉冲 布袋 除尘	
	62%、三 氯吡氧 乙酸丁 氧基乙 酯乳油		丁氧基乙酯 (以 VOCs 计)	3044	4.435	0.0135	0.1015		

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

84%三 氯吡氧 乙酸丁 氧基乙 酯乳油			3044	33.903	0.1032	0.0206
45%三 氯吡氧 乙酸三 乙胺盐 水剂	混合	三乙胺	3044	131.406	0.4	0.008
		丙二醇 (以 VOCs 计算)	3044	190.539	0.58	0.0116
11.3%抗 倒酯可	混合	卡必醇 (以 VOCs 计算)	3044	1792.378	5.456	0.273

西厂区制剂项目验收前变动影响分析

	溶液剂							
	250g/L 抗倒酯 乳油	混合	脂肪酸甲酯 (以 VOCs 计 算)	3044	379.435	1.155	0.231	
	55%氯 苯胺灵 热雾剂	混合	脂肪醇聚氧乙 烯醚 (以 VOCs 计算)	3044	13.141	0.04	0.008	
			丁香酚 (以 VOCs 计算)	3044	101.840	0.31	0.062	
27#车间 (FQ301411)	75%甲噁 磺隆 WDG	加料	粉尘	1500	26.909	0.04	0.04	脉冲布袋除尘+水喷淋 (99%)
		出料	粉尘	1500	13.455	0.02	0.04	
		包装	粉尘	1500	13.455	0.02	0.04	
		粉碎	粉尘	2500	3.166	0.008	0.024	
		干燥	粉尘	2500	0.038	0.0001	0.0005	

表 3.3-4 变动后无组织废气污染源强

车间名称	生产线名称	产品名称	名称	无组织源强 t/a	
27#车间	4#	75%甲嘧磺隆	粉尘	0.1	
	3#	80%特草定 WP	粉尘	0.04	
		80%特草定 WG	粉尘	0.02499	
		10%调环酸钙 WDG	粉尘	0.02499	
		75%甲磺草胺 WDG	粉尘	0.05	
	5B#	500g/L 甲磺草胺	粉尘	0.027	
			乙二醇	0.2	
		480g/L 利谷隆	粉尘	0.0053	
			乙二醇	0.04	
	5A#	62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯 EC	VOCs*	0.1266	
		55%氯苯胺灵 HN	VOCs	0.00001	
		11.3%抗倒酯 SL	VOCs	0.0341	
		250g/L 抗倒酯 EC	VOCs	0.057745	
		71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	VOCs	0.0145	
		84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	VOCs	0.02571	
		45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂	VOCs*	0.00458	
		三乙胺	0.001		
	8#车间	1#生产线	20#赤霉酸 SP	粉尘	0.04
	合计	27#车间	60.24*24.24*15.1	粉尘	0.27228
乙二醇				0.24	
三乙胺				0.001	
VOCs		0.504245			
8#车间		78.24*60.24*17.61	粉尘	0.04	

表 3.3-5 变动后有组织废气最大排放情况

车间名称及排气筒编号	污染物名称	最大排放状况		排放源参数			执行标准	
		浓度 (mg/m ³)	速率(kg/h)	高度 (m)	直径 (m)	温度 (°C)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
8#车间 (FQ301412)	粉尘	1.665	0.010	20	0.35	20	30	/

27#车间 (FQ301410PDA)	粉尘	7.125	0.014	20	0.8	20	30	/
27#车间 (FQ301413)	粉尘	2.183	0.013	20	0.3	20	30	/
	VOCs	53.248	0.266				150	/
	三乙胺	3.200	0.016				20.7	0.25
27#车间 (FQ301411)	粉尘	0.252	0.004	20	0.8	20	30	/

1 大气环境影响评价等级判定

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)评价等级划分方法,选择对项目污染源正常排放的主要污染物及排放参数,采用 AERSCREEN 估算模式预测,计算结果见下表:

④ 评价因子和评价标准筛选。

表 3.3-6 评价因子和评价标准表

评价因子	评价时段	标准值	评价标准
PM ₁₀	24 小时平均	150 μg/m ³	《环境空气质量标准》 GB3095-2012 及其修改单二级标准
非甲烷总烃	一次值	2 mg/m ³	大气污染物综合排放标准 详解

⑤ 估算模型参考

表 3.3-7 估算模型参数

参数		取值
城市农村/选项	城市/农村	城市
	人口数(城市人口数)	30 万
最高环境温度		39.5℃
最低环境温度		-13.4℃
土地利用类型		工业用地
区域湿度条件		潮湿气候
是否考虑地形	考虑地形	否
	地形数据分辨率(m)	/
是否考虑海岸线熏烟	考虑海岸线熏烟	否
	海岸线距离/km	/

	海岸线方向/o	/
--	---------	---

⑥ 污染源估算模式结果

表 3.3-8 大气环境影响评价等级判定结果

污染源名称	评价因子	Cmax($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Pmax(%)	D10%(m)
点源 3	PM10	0.6127	0.1361	/
点源 3	NMHC	12.5362	0.6268	/
点源 1	PM10	0.4618	0.1026	/
点源 4	PM10	0.5648	0.1255	/
点源 2	PM10	0.3841	0.0854	/
矩形面源 1	PM10	1.2118	0.2693	/
矩形面源	PM10	13.9740	3.1053	/
矩形面源	NMHC	25.7416	1.2871	/

根据上表可知建设项目各污染源的污染物最大落地浓度占标率均小于 10%， $P_{\max} < 10\%$ ，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018），本项目为大气二级评价，不需要进一步预测与评价。

2 大气环境保护距离

根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）和环境保护部环境工程评估中心环境质量模拟重点实验室大气环境保护距离标准计算程序，计算气体无组织排放影响范围，由计算结果可知，建设项目无组织废气无超标点，无需设置大气环境保护距离。

3 卫生防护距离

① 卫生防护距离计算公式

根据 GB/T13201-91《制定地方大气污染物排放标准的技术方法》规定，无组织排放有害气体的生产单元（生产区、车间或工段）与居住区之间应设置卫生防护距离，计算公式如下：

式中：C_m——标准浓度限值（mg/m³）；

L——工业企业所需卫生防护距离，m；

r——有害气体无组织排放源所在生产单元的等效半径，m。根据该生产单元占地面积 S（m²）计算：

A、B、C、D——卫生防护距离计算系数，无因次，根据工业企业所在地区近五年平均风速及工业企业大气污染源构成类别查取。

Q_c——工业企业有害气体无组织排放量可以达到的控制水平（kg/h）。

根据卫生防护距离在 100 m 以内时，级差为 50 m。当无组织排放两种或两种以上的有害气体的 Q_c/C_m 值计算的卫生防护距离在同一级别时，该类工业企业的卫生防护距离级别应该高一级。

卫生防护距离计算结果见下表。

表 3.3-9 卫生防护距离计算

车间	污染物名称	现有项目排放量 (t/a)	本项目排放量 (t/a)	合计排放量 (t/a)	合计排放速率 (kg/h)	面源面积 (m×m)	A	B	C	D	L (m)
8#	PM ₁₀	1.1	0.04	1.14	0.158	78.24*60.24 *17.61	470	0.021	1.85	0.84	12.76 8
27#	非甲烷总烃	0	0.50425	2.2102	0.307	24.24*60.24 *15.1	470	0.021	1.85	0.84	49.73 3
	PM ₁₀	1.93792	0.27228	0.50425	0.07	24.24*60.24 *15.1	470	0.021	1.85	0.84	1.654

根据计算，本项目以 8#车间外延设置 50m 卫生防护距离，以 27#车间外延设置 100m 的卫生防护距离，根据厂区平面布置情况，卫生防护距离基本在厂区内，根据企业环评批复，西厂区以厂界为边界，设置 100m 卫生防护距离，本项目依托现有卫生防护距离，不重新设置卫生防护距离。项目卫生防护距离内无新增环境敏感目标。

(2) 废水

企业废水主要为公辅工程废水，本次变动废水变化较小，忽略不计，废水源强详见原环评。

(3) 固废

本项目原环评固废核定情况详见原环评，本次对废气治理设施提升后固废变化情况进行核定。本项目废气治理设施优化后，27#车间（FQ301413）废气经布袋除尘+一级水喷淋+二级活性炭处理后排放，活性炭吸附装置的活性炭更换周期依据《江苏省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》（苏环办[2021]218号）附件中的计算公式进行计算，过程如下：

$$T=m \times s \div (c \times 10^{-6} \times Q \times t) \quad (\text{公式 1})$$

式中：T—更换周期，天；

m—活性炭的用量，kg；

s—动态吸附量，%；（一般取值 10%）

c—活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m³；

Q—风量，单位 m³/h；

t—运行时间，单位 h/d。

将项目活性炭吸附装置的相关参数代入公式（1），结算结果如下表所示。

表 3.3-10 活性炭更换周期

装置名称	m 活性炭的用量(kg)	s 动态吸附量 (%)	活性炭削减的 VOCs 浓度 (mg/m ³)	Q 风量 (m ³ /h)	t 运行时间 (h/d)	计算更换周期 (天)	更换周期最终取值 (天)
车间废气处理系统活性炭吸附装置	1000	10%	20	3044	20	65.703	60

根据上表，企业生产车间活性炭更换周期为 60d，一年更换五次，活性炭动态吸附量取 10%，考虑到活性炭吸附有机废气量约 0.5t，则本项目活性炭更换量为 5.5t/a。企业需要根据《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》、《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》、《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》的要求及时对活性炭进行更换，保证废气达标排放。

本次变动后固废变化情况如下：

表 3.3-11 项目变动后固废情况一览表

固废名称	属性	产生工序	形态	主要成分	危险特性*	废物类别	废物代码	估算产生量	处置方式
废离子交换树脂	危险固废	纯水制备	固态	废离子交换树脂	T	HW13	900-015-13	1	委托大恒处理
水处理污泥	危险固废	污水处理	糊状	药剂、有机物等	T	HW04	263-011-04	11.2*	
废弃包装袋	危险固废	产品包装	固态	化学品等原辅料	T/In	HW49	900-041-49	4.66	
废活性炭	危险固废	废气吸附	固态	活性炭、有机物等	T	HW49	900-039-49	5.5	
生活垃圾	一般固废	生活垃圾	固态	生活垃圾	/	/	/	15.75*	环卫处理

注：废水处理污泥、生活垃圾产生量来自企业 5 个制剂及 24 个制剂环评，企业废活性炭产生量来自本项目从新核定，其他来自环评报告。

3.4 变动后达标可行性分析

(1) 废气

本次主要对 15 个制剂项目原环评核定总量及变动后总量进行分析，由于部分制剂项目产能有所降低，废气治理设施有针对性的优化调整，部分产品废气直接排放优化为有组织排放，废气排放总量有做降低，详见下表：

表 3.4-1 制剂项目改造前后废气排放情况 (t/a)

污染物名称	原环评污染物排放量 (t/a)	变动后污染物排放量 (t/a)	变化情况 (t/a)
有组织			
粉尘	0.050	0.027	-0.023

乙二醇	0.020	0.020	0.000
三乙胺	0.004	0.0003	-0.0037
非甲烷总烃	0.032	0.026	-0.006
VOCs	0.057	0.028	-0.029
无组织			
粉尘	0.312	0.312	0.000
乙二醇	0.240	0.240	0.000
三乙胺	0.010	0.001	-0.009
非甲烷总烃	0.250	0.241	-0.009
VOCs	1.101	0.504	-0.596

注：原环评未核算非甲烷总烃，本次主要根据排放的有机废气量进行核算；项目的废气污染物排放量较原环评有所降低。

表 3.4-2 变动后有组织废气最大排放情况

车间名称及排气筒编号	污染物名称	最大排放状况		排放源参数			执行标准	
		浓度 (mg/m ³)	速率(kg/h)	高度 (m)	直径 (m)	温度 (°C)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
8#车间 (FQ301412)	粉尘	1.665	0.010	20	0.35	20	30	/
27#车间 (FQ301410PDA)	粉尘	7.125	0.014	20	0.8	20	30	/
27#车间 (FQ301413)	粉尘	2.183	0.013	20	0.3	20	30	/
	VOCs	53.248	0.266				150	/
	三乙胺	3.200	0.016				20.7	0.25
27#车间 (FQ301411)	粉尘	0.252	0.004	20	0.8	20	30	/

企业废气治理设施较原环评有针对性的优化，由于本次制剂项目废气源强在全厂废气源强占比较小，项目变动对全厂影响较小，根据现有项目自行监测报告，企业 2021 年度废气各污染因子排放可以做到达标排放。根据本次变动后核定的最大排放情况，本项目变动后，废气中颗粒物、非甲烷总烃、挥发性有机物满足《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB 39727-2020）要求，可以做到达标排放。

（2）废水

由于企业制剂项目不涉及工艺废水，废水主要为公辅工程废水，本次变动对废水变

化影响较小，忽略不计，根据企业 2021 年度废水中污染因子排放情况可以做到达标排放，废水可以达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准和污水处理厂接管要求。建议企业后续根据变更后的排污许可证等的监测要求补充氯离子监测指标，企业需加强污水站的运行及管理，保证达标排放。

污染防治设施改造投运后，应尽快由有资质第三方开展监测，验证改造效果；污染治理设施变更后需及时更新排污许可证，根据排污许可证要求完善在线监控装置，并列入企业相关预算。

3.5 变动前后总量变化情况

项目变动前后污染物排放情况如下：

表 3.5-1 项目变动前后制剂项目污染物总量变化情况（t/a）

污染物名称	原环评污染物排放量 (t/a)	变动后污染物排放量 (t/a)	变化情况 (t/a)
有组织			
粉尘	0.050	0.027	-0.023
乙二醇	0.020	0.020	0.000
三乙胺	0.004	0.0003	-0.0037
非甲烷总烃	0.032	0.026	-0.006
VOCs	0.057	0.028	-0.029
无组织			
粉尘	0.312	0.312	0.000
乙二醇	0.240	0.240	0.000
三乙胺	0.010	0.001	-0.009
非甲烷总烃	0.250	0.241	-0.009
VOCs	1.101	0.504	-0.596

注：本次废气总量仅涉及 15 个制剂产品工艺废气产生量总量，不涉及其他产品排放量。

本次变更后，部分废气污染物总量有所减少，企业所建设的项目完成后，排放的污染物对区域环境不会造成大的影响，不会改变区域环境功能，变更后卫生防护距离不变，卫生防护距离范围内无居民等敏感目标，项目满足卫生防护距离要求。

3.6 环境风险变动情况

3.6.1 风险物质及风险源变化情况

项目风险源基本不变。企业现有项目已完成应急预案备案，企业已落实应急预案及环评要求的各项风险防范措施，在各环境风险防范措施落实到位的情况下，将可大大降低建设项目的环境风险，最大程度减少对环境可能造成的危害。本项目完成后企业需要及时更新应急预案。企业需根据最新的应急预案完善风险防范措施。

3.6.2 环评风险防范措施的有效性

(1) 在生产、经营等各方面必须严格执行有关法律、法规。具体如《中华人民共和国消防法》、《建筑设计防火规范》、《仓库防火安全管理规则》等。

(2) 设立安全与环保专员，负责全厂的安全运营，建立完善的安全生产管理制度，加强安全生产的宣传和教育，确保安全生产落实到生产中的每一个环节。

(3) 合理厂区及车间平面布置，合理布置原料及产品的堆放位置。

(4) 发生泄露时及时处置，把泄漏事故对环境的影响降到最小。

(5) 项目内配备必要的消防设施，如灭火器等，工作人员及防火员会正确使用灭火器及其他消防设备。

(6) 公司已建立企业员工培训和应急演练制度。

(7) 生产区域内的所有电气设施，包括电气开关、照明开关、临时机电仪电工设备等，均有可靠的静电接地，并构成一个闭合回路的接地干线，静电接地连接牢固，有足够的机械强度承受机械运转引起的振动，防止脱落或虚接。

(8) 定期对生产机器进行维护保养，对操作工定期培训。

(9) 项目在厂区设置事故应急池，事故应急池采用防渗混凝土浇筑为一体，四边墙体采用垂直结构，内表面做水泥砂浆抹面，并做了防腐防渗处理。

(10) 企业正在进行《突发环境事件应急预案及突发环境事件风险评估报告》。

通过采取以上方案，项目风险水平可接受，风险事故防范措施具有有效性。

4 结论

本次变更后，变更项目选址不变、符合国家及地方产业政策要求、符合清洁生产要求、各项污染治理得当，经有效处理后可保证污染物稳定达到相关排放标准要求。企业本次变动需要履行安全手续的需尽快履行。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。

建设单位只要严格执行“三同时”制度，切实做好原环评、本次变更中提出的各项污染防治措施的前提下，可以做到污染物达标排放，周围环境能维持现状，符合功能区划要求。

本次变动影响分析不属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》环评管理范围，对照《排污许可证管理条例》第十五条，企业需要从新申请排污许可证。本次变动影响分析可以作为企业环保管理和管理部门监管的依据，在排污许可证变更。

综上所述，项目变动不会导致环境影响显著变化，从环保角度讲是可行的。

附件一：环评批复

南通市环境保护局文件

通环表复[2015]001号

关于《迈克斯（如东）化工有限公司年产2000吨85%甲萘威可湿性粉剂、2000吨80%噻苯隆可湿性粉剂、1000吨65%氨氟乐灵水分散粉剂、1000吨40%唑草酮水分散粒剂、200吨75%甲噻磺隆水分散粒剂技改项目环境影响报告表》的批复

迈克斯（如东）化工有限公司：

你公司报送的《迈克斯（如东）化工有限公司年产2000吨85%甲萘威可湿性粉剂、2000吨80%噻苯隆可湿性粉剂、1000吨65%氨氟乐灵水分散粉剂、1000吨40%唑草酮水分散粒剂、200吨75%甲噻磺隆水分散粒剂技改项目环境影响报告表》和如东县环保局预审意见收悉。现批复如下：

一、该项目审批前我局已在网站（<http://www.nthb.gov.cn/>）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据环评结论，在切实落实各项污染防治措施，各类污染物稳定达标排放及

环境污染事故风险防范措施落实到位的前提下，从环保角度分析，你公司年产 2000 吨 85%甲萘威可湿性粉剂、2000 吨 80%噻苯隆可湿性粉剂、1000 吨 65%氟乐灵水分散粉剂、1000 吨 40%唑草酮水分散粒剂、200 吨 75%甲噻磺隆水分散粒剂技改项目在拟建地址建设可行。其中除 200 吨 75%甲噻磺隆水分散粒剂技改项目建于公司东厂区外，其余项目建于公司西厂区。工艺仅为分装、复配、物理混合。

二、同意如东县环保局预审意见。该报告表完成了环评导则确定的工作内容，评价重点突出，工程分析清楚，提出的污染防治对策建议基本可行，评价结论基本可信，可作为该项目环境管理的技术依据之一。

三、你公司须认真执行环保“三同时”制度，项目建设中充分采纳环评所提对策建议及专家评审意见，认真做好以下工作：

1、严格实施雨污分流、清污分流，管道布设须符合如东县环保局和园区管委会要求。东厂区项目产生的生活污水、公辅废水依托原有废水处理系统处理，西厂区初期雨水、公辅废水通过混凝沉淀处理、生活污水通过化粪池处理，确保各类污染物符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 中三级标准及污水处理厂接管要求后排入园区污水处理厂集中处理。清下水排口 COD 须小于 40mg/L。

2、优化工艺废气治理工作，委托有资质单位设计，采用集气罩、防泄漏管阀接头，密封生产等措施减少无组织排放废气的产生量。强化废气收集系统的建设，生产过程中产生的粉尘经集气罩捕集后经“布袋除尘+水喷淋”处理，确保各类污染物排放符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中二级标准及无组织排放限值。废气排气筒高度不得低于 15 米。本项目所需蒸汽由园区热电厂提供。

3、你公司须合理总平布局，高噪声源应尽量远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声

排放标准》(GB12348—2008)中3类昼夜标准。

4、按“减量化、资源化、无害化”的处置原则，落实各类固体废物特别是危险废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物须委托有资质单位安全处置，厂内危险废物暂存场所须符合《危险固废贮存污染控制标准》(GB18597—2001)要求。同时加强危险固废运输管理并做好转移台帐记录，不得造成二次污染。

5、你公司应高度重视环境风险防范工作，认真落实环评中各项防范措施，严格按《危险化学品安全管理条例》和环境风险管理的有关规定，制定相关环保管理制度及事故应急预案，每年演练不少于2次，同时强化事故防范措施，建立完善的安全生产管理系统和安全事故的自动化监控系统，加强对原料运输储存及生产过程中的管理。工艺设计采用自动控制系统和联动停车装置，关键污染防治设备须一用一备，西厂区须新设置750m³的事故池，东厂区依托原有事故池，主体装置区和易燃易爆及有毒有害物储存区(包括罐区)设置隔水围堰等。各清、污、雨水管网的布设以及最终排放口应设置消防水收集系统，排放口与外部水体间安装切断设施，防止因事故性排放污染环境。

6、按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求，规范设置排污口，安装污水流量计等在线监控设备，排气筒预留采样口，树立标志牌。

四、本项目建成后排入污水处理厂的废水污染物接管总量考核指标为：废水量≤8753.43吨/年、COD≤2.457吨/年、SS≤1.956吨/年、NH₃-N≤0.177年、总磷≤0.032吨/年、石油类≤0.051吨/年；废气污染物排放总量控制指标为：粉尘≤0.7838吨/年；固体废物排放总量为零。待项目建成验收时，按实际排放量予以核减。

五、本项目建成后西厂区设置100米卫生防护距离，东厂区设置200米卫生防护距离。当地政府应对该项目周边用地进行合理规划，卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。

六、积极推行清洁生产，开展清洁生产审计，提高产品得率和

自控水平，减少污染物排放。

七、本项目污染防治措施须与主体工程一并投入试生产。试生产阶段领取临时排污许可证。试生产三个月内委托有资质单位验收监测并办理环保设施竣工验收手续。逾期未验收，我局将依法进行查处

八、南通市环境监察支队、如东县环保局做好项目建设期间环境监察工作，确保各项污染防治措施落实到位。

九、本项目环评批复有效期5年。你公司必须严格按照申报产品规模组织建设，若建设地点、产品规模、生产工艺、污染治理设施发生变更须另行办理环保审批手续。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。



主题词：环保 评价 批复

抄 送：如东县环保局

江苏省如东沿海经济开发区管理委员会文件

东沿管〔2017〕7号

关于《迈克斯（如东）化工有限公司 年产 4270 吨高效环保农药制剂加工技改项目 环境影响报告表》的审批意见

迈克斯（如东）化工有限公司：

你公司报送的《迈克斯（如东）化工有限公司年产 4270 吨高效环保农药制剂加工技改项目环境影响报告表》（以下简称《报告表》）已送至我委，经审查，批复意见如下：

一、本项目审批前我委已在网站（www.yangkoucip.com）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证请求。根据环评结论，在切实落实各项污染防治措施，各类污染物达标排放及环境污染事故风险防范措施落实到位的前提下，从环保角度分析，你公司申报的年产 4270 吨高效环保农药制剂加工技改项目在拟建地建设可行（产品方案详见《报告表》表 1-5）。

二、该报告表编制符合环评导则确定内容，提出的污染防治对策及建议基本可行，评价结论基本可信，可作为该项目建设及建成后日常环境管理的依据之一。建设单位在项目实施过

程中，必须充分采纳环评对策、建议及专家意见，严格执行建设项目环境保护“三同时”制度，认真落实以下污染防治措施：

1. 严格实施清污、雨污分流，污水分类收集、分质处理，按园区管委会要求实施污水管网架空、清下水和雨水管网明渠布设。本项目无生产废水，去离子水制备废水、设备及地面冲洗水、生活污水等废水收集后依托现有污水处理设施进行处理，各类水污染物符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及污水厂接管要求后排放至园区集中式污水处理厂处理。清下水排口COD须小于40mg/L。

2. 按《报告表》要求落实各项废气治理措施，委托有资质单位设计、施工，确保各类废气处理效率及排气筒高度等达到规范的要求。生产过程中产生的粉尘、乙二醇、三乙胺、VOCs等污染物经布袋除尘器、活性炭吸附、RTO焚烧系统处理（详见《报告表》表9-1“三同时验收一览表”及表5-27废气污染物排放情况汇总表），符合《大气污染物综合排放标准》（GB16279-1996）中二级标准、《天津市工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB12/524-2014）及相关标准（详见《报告表》表4-7大气污染物排放标准）后，由排气筒排放。投料口无组织废气采用集气罩进行有效收集处理，放料及出料转移过程采用密闭方式进行，有效减少无组织废气排放。本项目所需蒸汽由园区热电厂供给。

3. 合理安排总体平面布局，产生高噪声污染的设备尽量远离厂界，并采取相应治理措施，确保企业厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中3类标准。

4. 本项目产生的废离子交换树脂、水处理污泥、废包装袋、废活性炭等危险废物须按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)要求分类收集,依托现有危险废物堆放场所分类贮存,按要求到环保部门办理处置手续,交由持有相应经营许可证的单位运输、贮存和处置。生活垃圾交由园区环卫部门统一处理。

5. 对照《江苏省化工行业废气污染防治技术规范》相关要求,物料输送、离心、压滤、干燥等工序采用先进设备,严禁使用水喷射真空泵、敞口式离心机、敞口抽滤槽、明流式板框压滤机等落后淘汰设备,提升工艺装备水平。

6. 加强环境风险管理,落实各项风险防范措施,设置粉尘浓度检测报警仪,工艺设计采用自动控制系统及联动停车装置,防止发生污染事故。制订并完善环境风险应急预案,配备相应装备并定期进行演练,应急演练每年不少于2次。各清、污、雨水管网系统设置消防水收集系统,外排口设置闸控装置,主体装置区和有毒有害物料储存区须设置隔水围堰。

7. 按要求建立环保管理制度和落实环境监测计划,同时按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》,规范设置排污口,污水站安装污水流量计、COD在线监测仪,有组织废气排放口安装污染物在线监测仪等监控设施,排气筒预留监测采样口,树立标志牌。

三、本项目建成后,排入污水处理厂的废水污染物接管总量考核指标为:废水量 $\leq 3855\text{t/a}$ 、COD $\leq 1.58\text{t/a}$ 、SS $\leq 0.69\text{t/a}$ 、氨氮 $\leq 0.105\text{t/a}$ 、TP $\leq 0.01\text{t/a}$ 、盐分 $\leq 0.2\text{t/a}$;废气污染物排放总量控制指标为:粉尘 $\leq 0.1154\text{t/a}$ 、乙二醇 $\leq 0.02\text{t/a}$ 、三

乙胺 $\leq 0.004\text{t/a}$ 、VOCs $\leq 0.043\text{t/a}$ ；固体废物排放总量为零。
待项目建成验收时，以实际排放量予以核准。

四、本项目依托现有项目卫生防护距离，不重新设置卫生防护距离。

五、你公司必须严格按照环评文件要求组织建设，若产品规模、建设地点、生产工艺、污染治理设施等发生重大变化须重新申报环保审批手续。本项目污染防治措施须与主体工程一并投入运行，开始试生产前到环保行政主管部门登记备案，试生产期间委托有资质单位验收监测并办理环保设施竣工验收手续。

江苏省如东沿海经济开发区管理委员会

2017年1月5日

抄送：如东县环境保护局

江苏省如东沿海经济开发区办公室

2017年1月5日印发

附件二： 登记表

附件三：产能削减承诺

承诺函

本公司承诺，根据市场需要，本公司原环评批复部分产品产能进行削减，具体如下：

序号	产品名称	建设情况 (t/a)		备注
		环评产能	实际建设	
1	75%甲噻磺隆水分散粒剂	200	200	不变
2	20%赤霉酸可溶性粉剂	100	100	不变
3	75%甲磺草胺水分散剂粒	100	100	不变
4	10%调环酸钙水分散剂粒	50	50	不变
5	80%特草定可湿性粉剂	100	100	不变
6	80%特草定水分散剂	200	200	不变
7	500g/L 甲磺草胺悬浮剂	500	500	不变
8	480g/L 利谷隆悬浮剂	100	100	不变
9	62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	400	200	减少
10	45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂	200	20	减少
11	71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	200	20	减少
12	84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油	300	30	减少
13	11.3%抗倒酯可溶液剂	50	50	不变
14	250g/L 抗倒酯乳油	200	200	不变
15	55%氯苯胺灵热雾剂	20	20	不变

本公司承诺，本次验收上述项目按照实际产能进行验收，后续削减产能不再生产。

迈克斯(山东)化工有限公司

2022年11月25日

附件四：变动影响分析专家意见及修改单

迈克斯（如东）化工有限公司西厂区制剂项目 一般变动环境影响分析报告咨询意见

迈克斯（如东）化工有限公司于 2005 年 1 月在江苏省如东沿海经济开发区高科技产业园成立，是美国迈克斯有限公司独资注册的外资企业，公司注册资金 3638 万美元，是以出口精细化工产品为主的化工企业，并经国家发改委和工信部批准为农药生产定点企业。

迈克斯化工占地总面积 18.07hm²，分为东、西两个厂区，两个厂区不在一起，相距约 1.4km，但同在如东沿海经济开发区高科技产业园一期区内。

企业根据实际生产需要，计划将原环评核定在东厂区生产，废气主要进 RTO 处理的 8 个产品调整到西厂区生产，连同 7 个环评核定在东厂区生产的产品一起在西厂区进行生产。

本次涉及变动的制剂产品主要有 15 个：75%甲噁磺隆水分散粒剂 200t/a、20%赤霉酸可溶性粉剂 100t/a、75%甲磺草胺水分散粒剂 100t/a、10%调环酸钙水分散粒剂 50t/a、80%特草定可湿性粉剂 100t/a、80%特草定水分散粒剂 200t/a、500g/L 甲磺草胺悬浮剂 500t/a、480g/L 利谷隆悬浮剂 100t/a、45%三氯吡氧乙酸三乙胺盐水剂 20t/a（环评批复产能 200t/a）、71%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 20t/a（环评批复产能 200t/a）、84%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 30t/a（环评批复产能 300t/a）、62%三氯吡氧乙酸丁氧基乙酯乳油 200t/a（环评批复产能 400t/a）、250g/L 抗倒酯乳油 100t/a（环评批复产能 200t/a）、11.3%抗倒酯可溶液剂 50t/a、55%氯苯胺灵热雾剂 20t/a。其中，75%甲噁磺隆水分散粒剂 200t/a 为 2015 年 1 月 6 日取得环评批复，通环表复[2015]001 号；其他产品为 2017 年 1 月 5 日取得环评批复，东沿管[2017]7 号。

企业实际建设过程中存在变动如下：

1、东、西厂区产品布局变化：具体见《变动报告》表 1.2-1 变

动前后平面布置变化情况一览表。

2、设备优化的变化：具体见《变动报告》表 1.2-2 设备优化情况一览表。

3、废气处理措施：具体见《变动报告》表 1.2-3 废气治理优化情况一览表。

根据《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）、《农药建设项目重大变动清单》、《排污许可管理条例》等文件，企业编制了《迈克斯（如东）化工有限公司西厂区制剂项目一般变动环境影响分析报告》（以下简称《变动报告》），判定属于项目验收前变动，判定变动不属于重大变动，并作为企业环保管理的依据。

受迈克斯（如东）化工有限公司委托，有关专家审阅了《变动报告》相关内容，提出咨询意见如下：

1、《变动报告》内容基本全面，企业应对照现行管理要求，进一步进行修改完善，履行报备、排污许可证变更等相关手续。

2、进一步对照《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）文件中建设项目验收前一般变动环境影响分析编制要求完善变动分析。明确验收项目，补充相关设备优化调整后产能核算内容；废气排放标准变更后各类大气污染物达标排放的可行性。

3、补充项目变动后涉及生产线共线、增加水喷淋、一级酸洗、一级水封具体工艺、工况等运行参数，进一步核实是否产生废水；明确西厂区废水处理规模，能否满足变动后制剂废水处理；补充两级活性炭吸附增加的废活性炭量；针对变动导致的产排污环节变化情况，分析污染物浓度、总量达标排放的可行性，明确排放种类、排放总量、排放浓度是否增加、总量达标排放的可行性并提出达标方案；完善建设项目变动前后危险物质和环境风险源变化情况，分析环境风险防范措施的有效性。

4、废气治理优化新增装置，对照《环境影响评价分类管理名录》


要求，填报《环境影响登记表》，并按江苏《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》、《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》、《省生态环境厅关于深入开展涉VOCs治理重点工作核查的通知》的要求，规范活性炭吸附设施日常管理。

5、补充产能削减承诺：建议根据本次变动和实际建设内容对突发环境应急预案进行修编并报备。

6、本咨询意见依据企业提供的《迈克斯（如东）化工有限公司西厂区制剂项目一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。

企业代表：

专家组：



2022年10月18日

迈克斯（如东）化工有限公司验收前变动影响分析专家签到表

序号	专家姓名	工作单位	手机号码	签字
1	沈晓平	南通市环科学会	18951307869	沈晓平
2	张海佳	南通环科学会	1391270446	张海佳
3	李 晓	南通市环科学会	1506282100	李 晓

迈克斯（如东）化工有限公司

西厂区制剂项目变动环境影响分析修改清单

专家意见一：《变动报告》内容基本全面，企业应对照现行管理要求，进一步进行修改完善，履行报备、排污许可证变更等相关手续。

修改内容：报告 P3 细化了排污许可证管理要求：待本项目变更完毕，企业需及时进行排污许可证变更。

专家意见二：进一步对照《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）文件中建设项目验收前一般变动环境影响分析编制要求完善变动分析。明确验收项目，补充相关设备优化调整后产能核算内容；废气排放标准变更后各类大气污染物达标排放的可行性。

修改内容：P4-P33 根据苏环办[2021]122号文要求细化了企业实际建设内容。P3明确了本次验收主要为上述15个制剂及相应的公辅工程、环保工程。P22-P23补充了项目变动后设备和产能相符性分析。P62补充了项目变动后最大排放情况，明确了达标排放可行性。

专家意见三：补充项目变动后涉及生产线共线、增加水喷淋、一级酸洗、一级水封具体工艺、工况等运行参数，进一步核实是否产生废水；明确西厂区废水处理规模，能否满足变动后制剂废水处理；**补充两级活性炭吸附增加的废活性炭量**；针对变动导致的产排污环节变化情况，分析污染物浓度、总量达标排放的可行性，明确排放种类、排放总量、排放浓度是否增加、总量达标排放的可行性并提出达标方案；完善建设项目变动前后危险物质和环境风险源变化情况，分析环境风险防范措施的有效性。

修改内容：P18-P23 补充了变动后生产线共线具体工艺及设备参数，明确了企业本次变动后增加水喷淋、酸洗、水封等工序，企业原环评核定了废气治理设施用水量，本次变动后废气治理设施用水量基本在原环评核定的范围内，项目变动后用水、排水总量基本不变。西厂区废水处理设施可以满足变动后废水治理要求。

P66 根据企业实际生产情况对本项目活性炭产生量进行了重新核定。P67-P68 核实了本项目变动后废气总量变化情况、污染物最大排放情况，明确了废气中污染物排放有所降低，可以做到达标排放，本项目废水产排污情况基本不变，根据原环评核定结果，废水可以做到达标排放。P69 项目风险源基本不变。企业现有项目已完成应急预案备案，企业已落实应急预案及环评要求的各项风险防范措施，在各环境风险防范措施落实到位的情况下，将可大大降低建设项目的环境风险，最大程度减少对环境可能造成的危害。本项目完成后企业需要及时更新应急预案。企业需根据最新的应急预案完善风险防范措施。

专家意见四：废气治理优化新增装置，对照《环境影响评价分类管理名录》要求，填报《环境影响登记表》，并按江苏《省生态环境厅关于将排污单位活性炭使用更换纳入排污许可管理的通知》、《南通市废气活性炭吸附设施专项整治实施方案》、《省生态环境厅关于深入开展涉 VOCs 治理重点工作核查的通知》的要求，规范活性炭吸附设施日常管理。

修改内容：**已补充了登记表，详见附件**。P66-P67 根据文件要求核定了活性炭更换频次及更换量，明确了相关管理要求。

专家意见五：补充产能削减承诺；建议根据本次变动和实际建设内容对突发环境应急预案进行修编并报备。

修改内容：已补充产能削减承诺，详见附件。P70 明确了本项目完成后企业需要及时更新应急预案。企业需根据最新的应急预案完善风险防范措施。

专家意见六：本咨询意见依据企业提供的《迈克斯（如东）化工有限公司西厂区制剂项目一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。

修改内容：P71 已明确。

附件五：公示