

常州寅盛药业有限公司
年产 405 吨氨甲环酸项目
验收后变动环境影响分析

建设单位：常州寅盛药业有限公司

编制单位：江苏龙环环境科技有限公司

2022 年 3 月

仅网上公示使用

目 录

1 前言.....	1
1.1 任务由来.....	2
1.2 编制依据.....	2
2 变动情况.....	4
2.1 变动前已验收项目概况.....	4
2.2 本项目变动情况分析.....	13
2.3 变动情况汇总及判定分析.....	31
3 环境影响分析说明.....	34
3.1 大气环境影响分析.....	34
3.2 地表水环境影响分析.....	36
3.3 噪声环境影响分析.....	36
3.4 固体废物环境影响分析.....	37
3.5 环境风险评价.....	38
4 结论.....	39

仅网上公示使用

仅网上公示使用

1 前言

常州寅盛药业有限公司成立于 2003 年，原名常州寅盛精细化工有限公司，2004 年 2 月，经工商局同意变更为常州寅盛药业有限公司，公司位于江苏常州滨江经济开发区新材料产业园，公司主要从事医药原料药的生产。

2004 年，公司申报了“年产 100 吨盐酸二甲双胍、4 吨美西律盐酸盐、5 吨氨甲环酸、5 吨氟康唑、20 吨氨甲苯酸原料药”项目；2005 年 4 月，“年产 5 吨氨甲环酸、20 吨氨甲苯酸原料药”项目获得了常州市环境保护局批复（常环管[2005]22 号），公司申报的另三只产品（年产 100 吨盐酸二甲双胍、4 吨美西律盐酸盐、5 吨氟康唑）暂缓审批。今后，公司不再申报 05 年暂缓审批的三只产品中的其他两只产品，即“100 吨盐酸二甲双胍、4 吨美西律盐酸盐”；2005 年 10 月，公司建成的“年产 5 吨氨甲环酸原料药”项目通过了竣工环保验收。

2006 年，公司针对“年产 20 吨氨甲苯酸原料药”项目生产工艺的变更情况，重新委托编制了“年产 20 吨氨甲苯酸”项目环境影响报告表，并于 2006 年 10 月获得了常州市环境保护局的批复；2008 年 6 月，“年产 20 吨氨甲苯酸”项目通过了环保竣工验收。考虑到安全、环保等因素，该项目已于 2013 年 2 月予以淘汰。

2009 年，公司申报了“年产 100 吨氨甲环酸、2 吨吉米沙星及 100 吨萘啶羧酸、20 吨丙磺舒、20 吨苯磷硫胺、20 吨替米沙坦、10 公斤恩替卡韦原料药技术改造项目”，于 2009 年 9 月获得了常州市环保局的批复（常环管[2009]96 号）；项目实施过程中，由于市场和污染等原因，公司放弃建设“2 吨吉米沙星及 100 吨萘啶羧酸、20 吨丙磺舒、20 吨苯磷硫胺、20 吨替米沙坦、10 公斤恩替卡韦原料药项目”，且今后不再建设；2013 年 9 月，该项目完成部分验收，即“年产 100 吨氨甲环酸项目”通过了竣工环保验收。

2011 年，公司重新申报 05 年暂缓审批的三只产品中的氟康唑产品，

重新委托编制了“年产 5 吨氟康唑项目环境影响修编报告”，并于 2011 年 2 月获得了常州市环境保护局的批复。该项目未建且今后不再建设。

2015 年，公司申报了 1.1 类新药等制剂及配套原料药项目，该项目于 2016 年 1 月获得了常州市新北区环保局的批复。目前，该项目正在建设过程中。

2016 年，公司申报建设固体制剂及配套原料药项目，该项目于 2017 年 4 月获得了常州市环保局的批复。该项目分期建设、分期验收。目前，一期工程（即 205t/a 氨甲环酸及副产硫酸钡）已建成、自主验收，二期工程（即 200t/a 氨甲环酸及副产硫酸钡）已建成、自主验收。

2020 年 11 月，基于现行环保管理要求，企业针对生产车间设备放空尾气及真空泵尾气新增废气收集及治理设施，并登记备案了《常州寅盛药业有限公司生产车间综合废气收集治理项目》，备案号：202032041100001660。

1.1 任务由来

“年产 405 吨氨甲环酸项目”建成运行后，原辅材料用量、生产工艺、废水治理工艺及固废产生情况等较原环评及批复、验收时的内容有所调整（具体变化情况见后文）。

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《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），对照分析本次变动项目在废水及固废等方面的变化，均未纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）环评管理范围。因此，寅盛药业编制了《常州寅盛药业有限公司年产 405 吨氨甲环酸项目验收后变动环境影响分析》，并作为排污许可证变更管理的依据。

1.2 编制依据

（1）排污许可管理条例（中华人民共和国国务院令第 736 号）；

- (2)《建设项目环境影响评价分类管理名录》(2021年版);
- (3)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目环境影响报告书(报批稿)》,2017年2月;
- (4)《关于对常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目环境影响报告书的批复》(常环审[2017]8号),2017年4月;
- (5)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(一期工程)变动环境影响分析报告》,2020年8月;
- (6)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(一期工程)竣工环境保护验收监测报告》,2020年9月;
- (7)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(一期工程)竣工环境保护验收意见》,2020年9月;
- (8)常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(二期工程)一般变动环境影响分析
- (9)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(二期工程)竣工环境保护验收监测报告》,2021年4月;
- (10)《常州寅盛药业有限公司固体制剂及配套原料药项目(二期工程)竣工环境保护验收意见》,2021年5月;
- (11)项目变动环境影响分析所需的相关资料。

2 变动情况

2.1 变动前已验收项目概况

2.1.1 项目环保手续

项目环保手续情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 项目环保手续情况一览表

项目名称	环评批复情况	验收情况	排污许可证申领情况
固体制剂及配套原料药项目	该项目于 2017 年 4 月取得了常州市环保局的批复（常环服[2017]8 号）	一期工程（205t/a 氨甲环酸项目）已于 2020 年 9 月完成自主环保验收；二期工程（200t/a 氨甲环酸项目）已于 2021 年 5 月完成自主环保验收	已于 2017 年 12 月申领了排污许可证（许可证编号：91320411748725474U）

2.1.2 项目工程概况

2.1.2.1 产品方案

根据环评、批复及验收资料，产品方案见表 2.1-2。

表 2.1-2 产品方案一览表

序号	产品名称	环评批复及验收产能（t/a）	车间布置
1	氨甲环酸	405	生产车间 1
2	副产硫酸钡	1100	

2.1.2.2 主要生产设备

根据环评、批复及验收资料，主要生产设备情况见表 2.1-3。

表 2.1-3 主要生产设备情况一览表

车间名称	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	备注
生产车间 1	氢化釜	2000L	8	氨甲环酸产品专用
	氢化液中和釜	3000L	4	
	氢化液外循环浓缩器	30m ²	1	
	氢化液外循环浓缩器	20m ²	1	
	配料釜	1500L	4	
	转位釜	1000L	6	
	CO ₂ 中和釜	3000L	4	
	CO ₂ 中和液储槽	2000L	2	
	粗品浓缩釜	3000L	7	
	粗品结晶釜	2000L	3	
	粗品结晶釜	1500L	2	
	粗品浸泡釜	2000L	2	
	粗品浓缩釜	3000L	4	
	精制浓缩釜	2000L	2	

车间名称	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	备注
	二次结晶釜	2000L	2	
	离心机	LB-800	4	
	离心机	/	3	
	脱色釜	3000L	1	
	脱色釜	2000L	1	
	过滤器	/	26	
	板框压滤机	/	2	
	硫酸高位罐	1000L	1	
	精母高位罐	2000L	4	
	粗品母液储槽	2000L	2	
	脱色液循环中间罐	2000L	1	
	精母中间罐	2000L	4	
	精母中间罐	3000L	4	
	浓缩水储罐	2000L	2	
	氢化清液高位罐	2000L	2	
	氢化液中间罐	2000L	1	
	氢化中和液中间罐	2000L	3	
	控制水储罐	2000L	2	
	控制水储罐	1000L	1	
	转位釜溢流收集罐	2000L	1	
	粗品浓缩水中间罐	2000L	7	
	粗母浓缩水中间罐	2000L	3	
	精母浓缩水中间罐	2000L	1	
	浸泡母液中间罐	3000L	1	
	氢化压滤循环罐	3000L	1	
	氢化压滤清液罐	2000L	1	
	氢化中和高位罐	3000L	2	
	氢化滤布清洗水罐	2000L	1	
	氢化挤压水罐	2000L	1	
	浸泡母液高位罐	2000L	1	
	CO ₂ 压滤循环罐	3000L	1	
	CO ₂ 压滤清液罐	3000L	1	
	CO ₂ 挤压水罐	2000L	1	
	滤布清洗水罐	2000L	1	
	CO ₂ 清液高位罐	2000L	2	
	催化剂卸剂罐	500L	2	
	热水釜	1000L	2	
GMP 车间 2、 GMP 车间 3	结晶釜	2000L	6	氨甲环酸产品专用
	离心机	LB-800	4	
	沸腾干燥机	GFG 系列	1	
	真空干燥机	FZG 系列	2	
	粉碎机	30B	3	
	三维高效混合机	1000L	2	

2.1.2.3 公辅工程

根据环评、批复及验收资料，公辅工程情况见表 2.1-4。

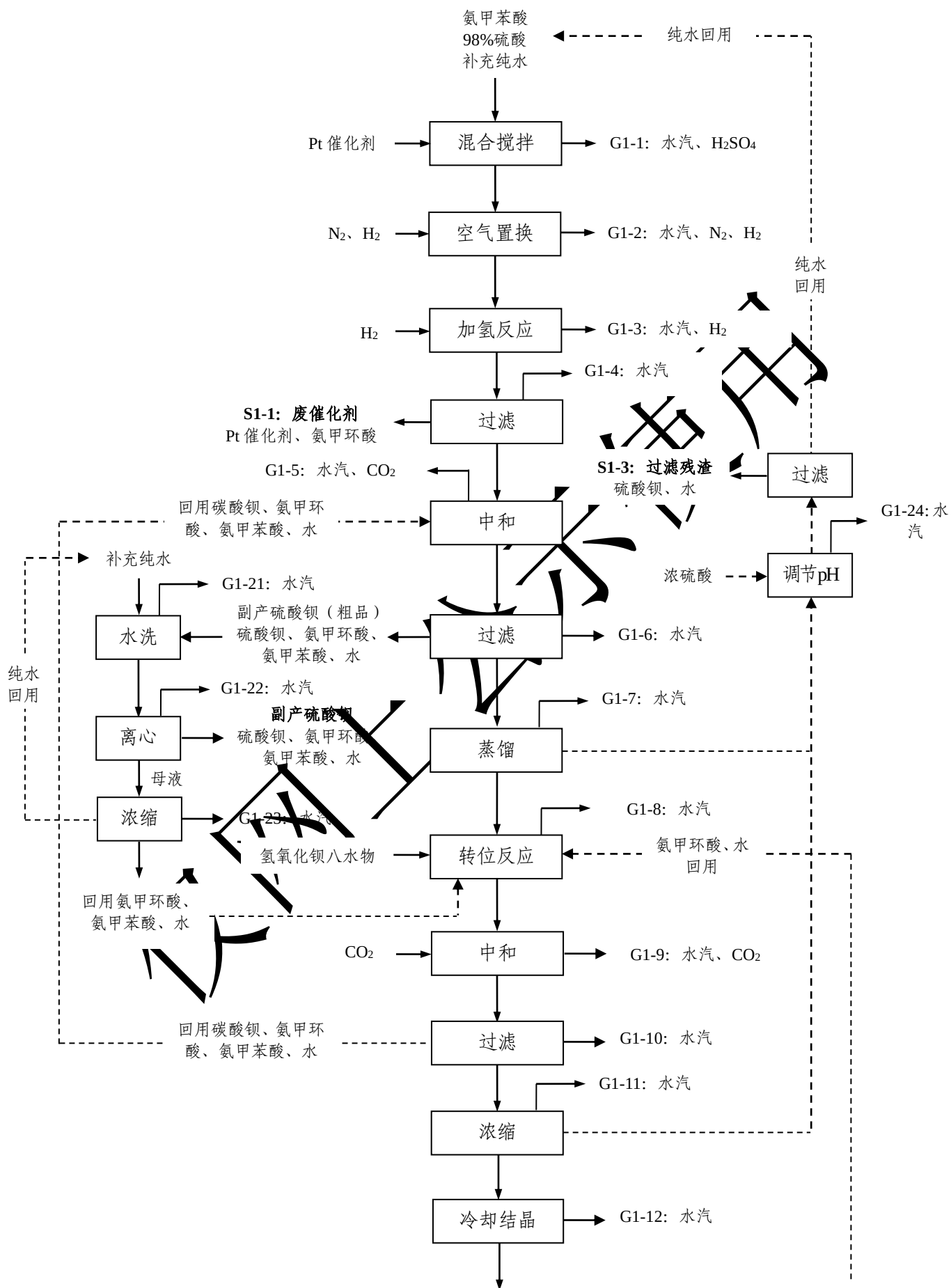
表 2.1-4 公辅工程情况一览表

类别	建设名称	主要建设内容
贮运工程	仓库	①丙类仓库，占地面积 1240.74m ² ；②危险品仓库，占地面积 543.66m ²
公用工程	给水	由园区供水管网供给
	排水	①工艺废水、设备及地面清洗废水、真空泵废水、3#循环冷却系统排水和废气吸收废水，经厂内 2#污水处理站处理后作为中水回用于 3#循环冷却系统补水；②生活污水经厂内 1#污水处理站处理后接管常州民生环保科技有限公司。
	供电	由城市电网供给
	供热	由新港热电有限公司提供，园区供汽管网接入
	纯水制备系统	1 套 3.5t/h 纯水设备，采用两级反渗透+EDI 工艺
	空压系统	①1 台 DWW-75W 型 11.6Nm ³ /min 干式无油螺杆空气压缩机；②1 台 DVWW-75W 型 11.6Nm ³ /min 干式无油螺杆空气压缩机；③1 台 DAVW-75W 型 5.6~11.2Nm ³ /min 水润滑无油螺杆空气压缩机。
	循环冷却系统	①1 台 220m ³ /h 冷却塔，1 台 400m ³ /h 依托现有已建成的 3000m ³ 循环水池；②2 台 150m ³ /h(一用一备)冷却塔，分别配套 11.7m ³ 循环水箱及一座 17.9m ³ 的循环水池。
风险防范	冷冻系统	①1 套 10 万大卡 F-22 型冷冻机组，1 套 20 万大卡冷冻机组，1 套 10 万大卡冷冻机组，制冷剂为无氟制冷剂，冷冻介质为-5℃的冷冻盐水；②1 套 20 万大卡的冷冻机组，制冷剂采用 R134A，冷冻介质乙二醇，最低工作温度-20℃。
	初期雨水池	两座，容积分别为 300m ³ 、820m ³
	后期雨水池	324m ³
	消防水池	3000m ³ (兼作循环冷却水池)
	事故应急池	容积 300m ³

2.1.2.4 生产工艺及产排污环节

一、生产工艺流程

根据环评、批复及验收资料，产品生产工艺流程如下：



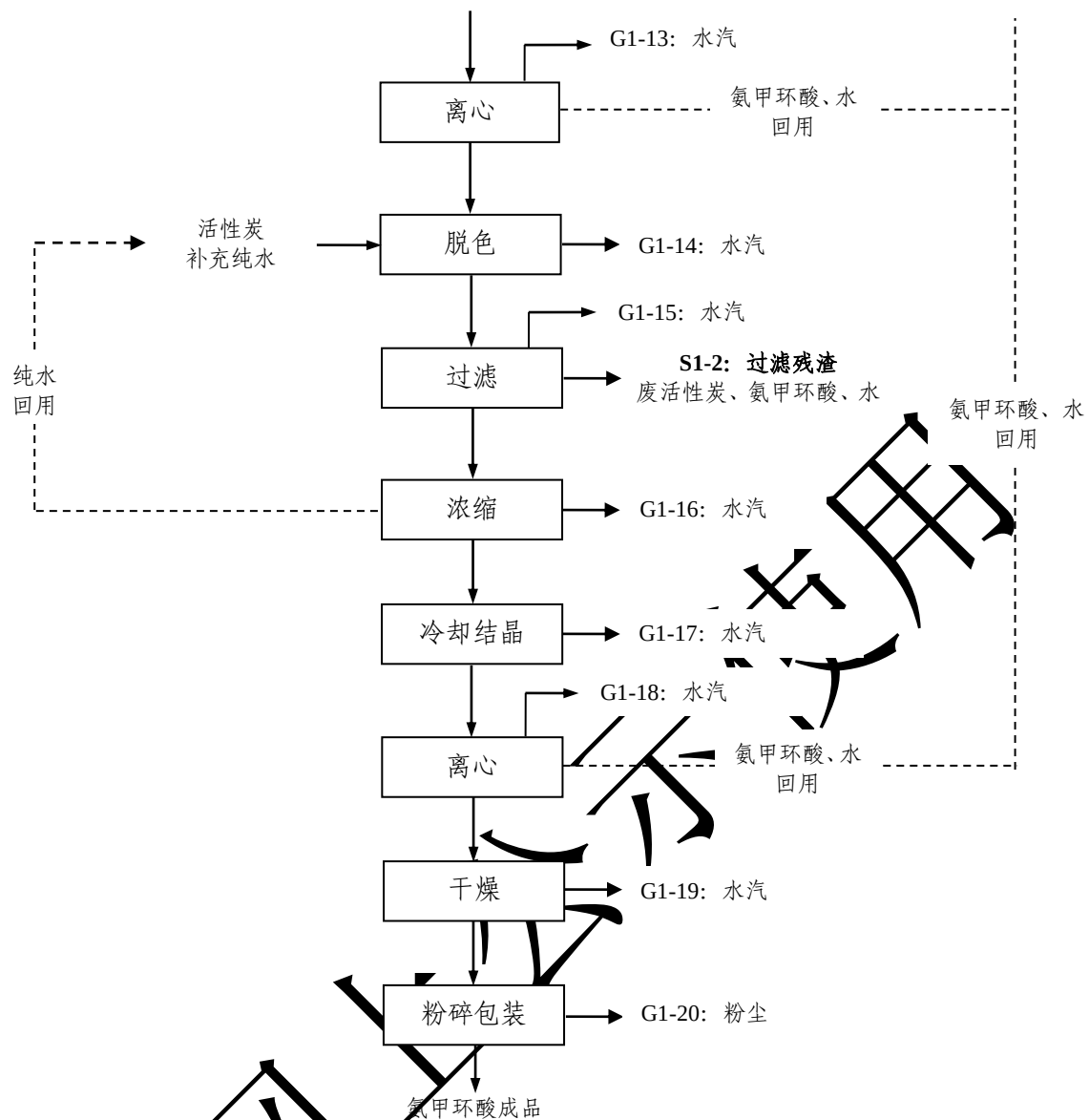


图 2.1-1 年产 405t/a 氨甲环酸产品工艺流程图

二、产排污情况

有组织废气产生情况见表 2.1-5。

表 2.1-5 有组织废气产生情况

类别	编号	产生工段	污染物名称	产生量 (t/a)	治理措施	排气筒编号
有组织废气	G1-1	混合搅拌	水汽	29.16	两级水吸收+两级碱吸收	3#
			硫酸雾	1.09		
	G1-2	空气置换	水汽	54.68		
			氮气	27.34		
			氢气	2.92		
	G1-3	加氢反应	水汽	72.9	除雾+活性炭吸附	2#
			氢气	0.73		
	G1-4	过滤	水汽	18.23		
	G1-5	中和	水汽	36.45		
			CO ₂	282.49		
	G1-6	过滤	水汽	54.68	两级水吸收+两级碱吸收	3#
	G1-7	蒸馏	水汽	729		
	G1-8	转位反应	水汽	36.45		
			水汽	72.9		
	G1-9	中和	CO ₂	9.11		
			水汽	36.45	除雾+活性炭吸附	2#
	G1-10	过滤	水汽	218.7		
	G1-11	浓缩	水汽	18.23		
	G1-12	冷却结晶	水汽	18.23		
	G1-13	离心	水汽	54.68	除雾+活性炭吸附	2#
	G1-14	脱色	水汽	7.29		
	G1-15	过滤	水汽	5.47		
	G1-16	浓缩	水汽	18.23		
	G1-17	冷却结晶	水汽	4.37		
	G1-18	离心	水汽	2.92	两级水吸收+两级碱吸收	3#
	G1-19	干燥	水汽	14.58	除雾+活性炭吸附	2#
	G1-20	粉碎包装	粉尘	5.47	两级布袋除尘	4#
	G1-21	水	水汽	7.29	除雾+活性炭吸附	2#
	G1-22	离心	水汽	10.21	两级水吸收+两级碱吸收	3#
	G1-23	浓缩	水汽	18.23	除雾+活性炭吸附	2#

固废产生情况见表 2.1-6。

表 2.1-6 固废产生情况

编号	产生环节	固废名称	分类编号	产生量 (t/a)	采取的处理处置方式
S1-1	过滤	废催化剂	HW50,271-006-50	0.35	作为危险废物委托有资质单位处置
S1-2	过滤	过滤残渣	HW02,271-003-02	58.59	
S1-3	过滤	过滤残渣	HW02,271-003-02	1.78	

2.1.2.5 污染防治措施

根据环评、批复及验收资料，污染防治措施如下：

一、废气

(1) 氨甲环酸产品反应及离心工段废气经收集后，采用两级水吸收+两级碱吸收处理，尾气通过1根15m高排气筒(3#)有组织排放。

(2) 氨甲环酸产品其余工段废气经收集后，采用除雾+活性炭吸附处理，尾气通过1根15m高排气筒(2#)有组织排放。

(3) 粉尘经收集后，采用两级布袋除尘处理，尾气通过1根15m(4#)有组织排放。

(4) 1#、2#污水站及危险废物仓库废气经收集后，采用酸吸收+碱吸收+活性炭吸附处理，尾气通过1根20m高排气筒(5#)有组织排放。

二、废水

厂区排水已实施“雨污分流、清污分流”，工艺废水、地面及设备清洗废水、废气吸收废水、真空泵废水和循环冷却系统排水经收集后进厂内2#污水站处理，处理后的尾水作为中水回用于循环冷却系统补水；生活污水经收集后进厂内1#污水站预处理达接管标准后接入常州民生环保科技有限公司集中处理。

厂内现有污水处理工艺流程见图2.1-2和图2.1-3。

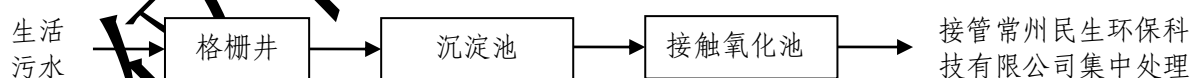


图 2.1-2 1#污水站处理工艺流程图

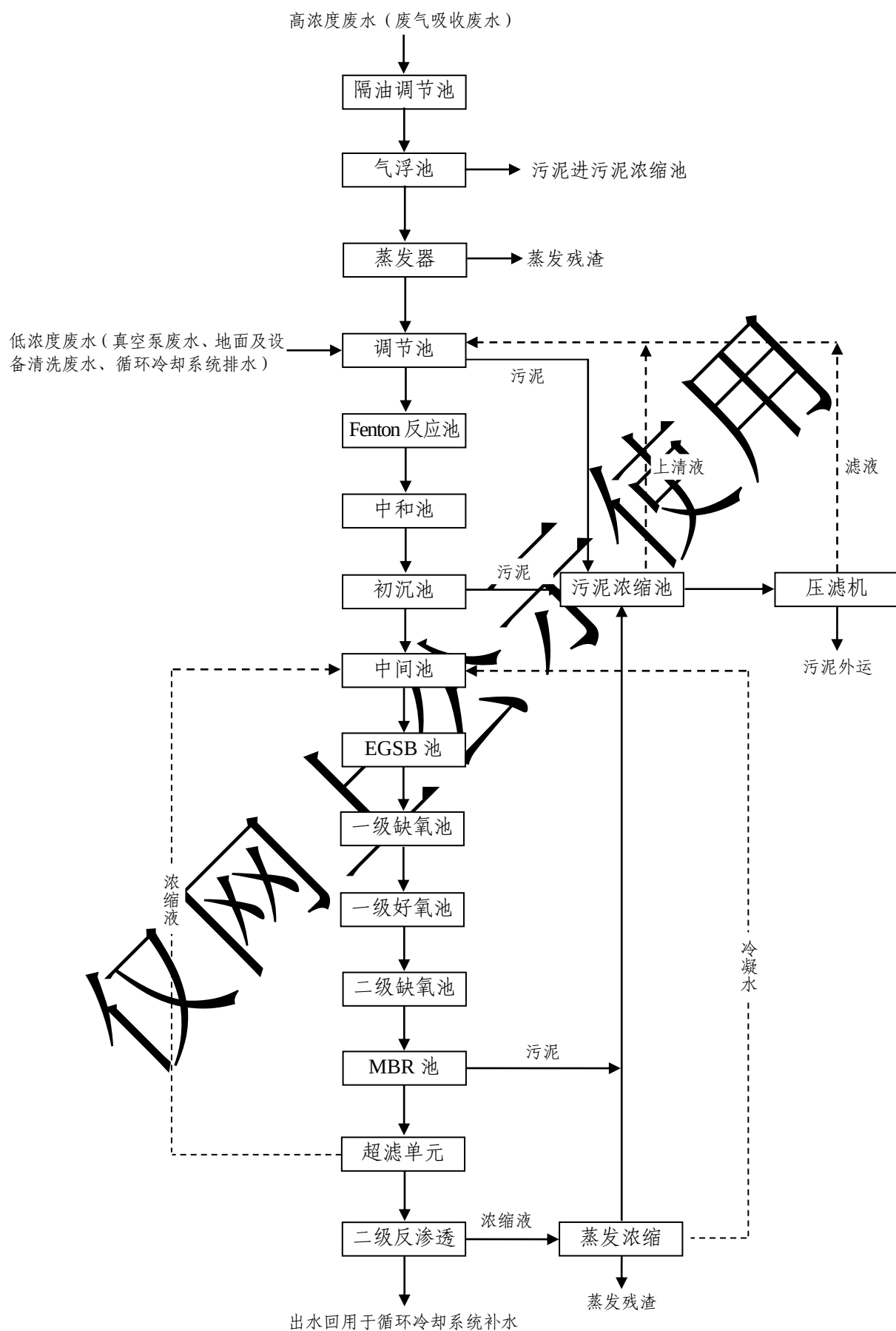


图 2.1-3 2#污水站处理工艺流程图

三、噪声

主要噪声源为生产设备、风机以及各类泵，主要为机械运转噪声和空气动力学噪声，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

全厂设置 1 座占地面积为 180m² 的危险废物仓库（甲类）。

2、固废处置

原验收项目固废产生及处置情况见表 2.1-7。

表 2.1-7 原验收项目固废产生及处置情况

固废名称	产生工序	属性	危废编号	产生量 (t/a)	实际处置方式
过滤残渣	过滤	危险废物	HW02,271-003-02	0.37	委托光大升达固废处置 (常州)有限公司处置
废催化剂	过滤	危险废物	HW50,271-006-50	0.35	
废催化剂擦拭纸	废催化剂 擦拭	危险废物	HW49,900-041-49	0.002	委托陕西瑞科新材料股 份有限公司处置
废水蒸馏残渣	废水处理	危险废物	HW02,271-001-02	33.096	委托光大升达固废处置 (常州)有限公司处置
污泥	废水处理	危险废物	HW43,261-084-45	40	
车间清洁废物	车间清洁	危险废物	HW49,900-041-49	0.8	
废包装袋	原料拆包	危险废物	HW49,900-041-49	4	
废矿物油	机械设备	危险废物	HW08,900-249-08	0.8	
实验室废液	分析检测	危险废物	HW49,900-047-49	5.2	

公司目前固废处置情况如下：

原验收项目生产过程中产生的废催化剂和废催化剂擦拭纸委托陕西瑞科新材料股份有限公司处置，过滤残渣、废水蒸馏残渣、污泥、车间清洁废物、废包装袋、废矿物油和实验室废液作为危险废物委托光大升达固废处置（常州）有限公司处置。

综上，产生的固废处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次污染。

2.2 本项目变动情况分析

2.2.1 项目性质变动

较原环评及验收，目前该项目性质变化情况见表 2.2-1。

表 2.2-1 建设项目性质变化情况

原环评及验收时情况	目前实际情况	变化情况
固体制剂及配套原料药项目中一期、二期项目（年产 405 吨氨甲环酸项目），改扩建	年产 405 吨氨甲环酸项目，改扩建	不变

因此，本次变动项目性质未发生变化。

2.2.2 项目规模变动

较原环评及验收，目前主要产品方案变化情况见表 2.2-2。

表 2.2-2 目前主要产品方案

序号	产品名称	已验收产能 (t/a)	目前实际产能 (t/a)	增减量 (t/a)	车间布置
1	氨甲环酸	405	405	0	生产车间 1
2	副产硫酸钡	1100	1100	0	

由上表可知，目前产品实际产品品种与环评、批复及验收资料时核定的产品种类一致，氨甲环酸及副产硫酸钡产能不变。

2.2.3 项目地点变动

较原环评及验收，目前该项目建设地点及总平布置均未发生变化。

2.2.4 项目生产工艺变动

2.2.4.1 产品品种

较原环评及验收，目前该项目产品品种未发生变化（具体见表 2.2-2）。

2.2.4.2 公辅工程

较原环评及验收，目前与项目配套的公辅工程不变，具体见表 2.2-2。

表 2.2-3 公用及辅助工程汇总表

类别	建设名称	原有环评及验收情况	目前实际情况	变化情况
贮运工程	仓库	①丙类仓库, 占地面积 1240.74m ² ; ②危险品仓库, 占地面积 543.66m ²	与原环评及验收时一致	不变
公用工程	给水	由园区供水管网供给	与原环评及验收时一致	不变
	排水	①工艺废水、设备及地面清洗废水、真空泵废水、3#循环冷却系统排水和废气吸收废水, 经厂内 2#污水处理站处理后作为中水回用于 3#循环冷却系统补水; ②生活污水经厂内 1#污水处理站处理后接管常州民生环保科技有限公司。	与原环评及验收时一致	不变
	供电	由城市电网供给	与原环评及验收时一致	不变
	供热	由新港热电有限公司提供, 园区供汽管网接入	与原环评及验收时一致	不变
	纯水制备系统	1 套 3.5t/h 纯水设备, 采用两级反渗透+EDI 工艺	与原环评及验收时一致	不变
	空压系统	①1 台 DWW-75W 型 11.6Nm ³ /min 干式无油螺杆空气压缩机; ②1 台 DVWW-75W 型 11.6Nm ³ /min 干式无油螺杆空气压缩机; ③1 台 DAVW-75W 型 5.6~11.2Nm ³ /min 水润滑无油螺杆空气压缩机。	与原环评及验收时一致	不变
	循环冷却系统	①1 台 220m ³ /h 冷却塔, 1 台 400m ³ /h 依托现有已建成的 3000m ³ 循环水池; ②2 台 150m ³ /h (一用一备) 冷却塔, 分别配套 11.7m ³ 循环水箱及一座 17.9m ³ 的循环水池。	与原环评及验收时一致	不变
	冷冻系统	①1 套 10 万大卡 F-22 型冷冻机组, 1 套 20 万大卡冷冻机组, 1 套 10 万大卡冷冻机组, 制冷剂为无氟制冷剂, 冷冻介质为 -5℃ 的冷冻盐水; ②1 套 20 万大卡的冷冻机组, 制冷剂采用 R134A, 冷冻介质乙二醇, 最低工作温度 -20℃。	与原环评及验收时一致	不变
风险防范	初期雨水池	两座, 容积分别为 300m ³ 、820m ³	与原环评及验收时一致	不变
	后期雨水池	324m ³	与原环评及验收时一致	不变
	消防水池	3000m ³ (兼作循环冷却水池)	与原环评及验收时一致	不变
	事故应急池	容积 300m ³	与原环评及验收时一致	不变

2.2.4.3 主要生产设备

较原环评及验收, 目前主要生产设备不变, 具体见表 2.2-4。

表 2.2-4 主要生产设备变化情况表

车间名称	原环评及验收情况			目前实际情况			变化情况
	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	
生产车间 1	氢化釜	2000L	8	氢化釜	2000L	8	不变
	氢化液中和釜	3000L	4	氢化液中和釜	3000L	4	
	氢化液外循环浓缩器	30m ²	1	氢化液外循环浓缩器	30m ²	1	
	氢化液外循环浓缩器	20m ²	1	氢化液外循环浓缩器	20m ²	1	
	配料釜	1500L	4	配料釜	1500L	4	
	转位釜	1000L	6	转位釜	1000L	6	
	CO ₂ 中和釜	3000L	4	CO ₂ 中和釜	3000L	4	
	CO ₂ 中和液储槽	2000L	2	CO ₂ 中和液储槽	2000L	2	
	粗品浓缩釜	3000L	7	粗品浓缩釜	3000L	7	
	粗品结晶釜	2000L	3	粗品结晶釜	2000L	3	
	粗品结晶釜	1500L	2	粗品结晶釜	1500L	2	
	粗品浸泡釜	2000L	2	粗品浸泡釜	2000L	2	
	粗品浓缩釜	3000L	4	粗品浓缩釜	3000L	4	
	精制浓缩釜	2000L	2	精制浓缩釜	2000L	2	
	二次结晶釜	2000L	2	二次结晶釜	2000L	2	
	离心机	LB-800	4	离心机	LB-800	4	
	离心机	/	3	离心机	/	3	
	脱色釜	3000L	1	脱色釜	3000L	1	
	脱色釜	2000L	1	脱色釜	2000L	1	
	过滤器	/	26	过滤器	/	26	
	板框压滤机	/	2	板框压滤机	/	2	
	硫酸高位罐	1000L	1	硫酸高位罐	1000L	1	
	精母高位罐	2000L	4	精母高位罐	2000L	4	
	粗品母液储槽	2000L	2	粗品母液储槽	2000L	2	
	脱色液循环中间罐	2000L	1	脱色液循环中间罐	2000L	1	
	精母中间罐	2000L	4	精母中间罐	2000L	4	
	精母中间罐	3000L	4	精母中间罐	3000L	4	
	浓缩水储罐	2000L	2	浓缩水储罐	2000L	2	

车间名称	原环评及验收情况			目前实际情况			变化情况
	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	设备名称	规格型号	数量 (台/套)	
	氢化清液高位罐	2000L	2	氢化清液高位罐	2000L	2	
	氢化液中间罐	2000L	3	氢化液中间罐	2000L	3	
	氢化中和液中间罐	2000L	3	氢化中和液中间罐	2000L	3	
	控制水储罐	2000L	2	控制水储罐	2000L	2	
	控制水储罐	1000L	1	控制水储罐	1000L	1	
	转位釜溢流收集罐	2000L	1	转位釜溢流收集罐	2000L	1	
	粗品浓缩水中间罐	2000L	7	粗品浓缩水中间罐	2000L	7	
	粗母浓缩水中间罐	2000L	3	粗母浓缩水中间罐	2000L	3	
	精母浓缩水中间罐	2000L	1	精母浓缩水中间罐	2000L	1	
	浸泡母液中间罐	3000L	1	浸泡母液中间罐	3000L	1	
	氢化压滤循环罐	3000L	1	氢化压滤循环罐	3000L	1	
	氢化压滤清液罐	2000L	1	氢化压滤清液罐	2000L	1	
	氢化中和高位罐	3000L	2	氢化中和高位罐	3000L	2	
	氢化滤布清洗水罐	2000L	1	氢化滤布清洗水罐	2000L	1	
	氢化挤压水罐	2000L	1	氢化挤压水罐	2000L	1	
	浸泡母液高位罐	2000L	1	浸泡母液高位罐	2000L	1	
	CO ₂ 压滤循环罐	3000L	1	CO ₂ 压滤循环罐	3000L	1	
	CO ₂ 压滤清液罐	3000L	1	CO ₂ 压滤清液罐	3000L	1	
	CO ₂ 挤压水罐	2000L	1	CO ₂ 挤压水罐	2000L	1	
	滤布清洗水罐	2000L	1	滤布清洗水罐	2000L	1	
	CO ₂ 清液高位罐	2000L	2	CO ₂ 清液高位罐	2000L	2	
	催化剂卸剂罐	500L	2	催化剂卸剂罐	500L	2	
	热水釜	1000L	2	热水釜	1000L	2	
GMP 车间 2、 GMP 车间 3	结晶釜	2000L	6	结晶釜	2000L	6	
	离心机	LB-800	4	离心机	LB-800	4	
	沸腾干燥机	GFG 系列	1	沸腾干燥机	GFG 系列	1	
	真空干燥机	FZG 系列	2	真空干燥机	FZG 系列	2	
	粉碎机	30B	3	粉碎机	30B	3	
	三维高效混合机	1000L	2	三维高效混合机	1000L	2	

由上表可知，目前实际生产设备与原环评、批复及验收时一致。

2.2.4.4 主要原辅材料

实际运行过程中，除催化剂及活性炭用量有所调整外，其余原辅材料用量不变，具体变化情况为：

(1) 催化剂：原环评及验收时，每批次生产过程中过滤环节产生的催化剂作为危险废物委外处置；实际运行过程中，考虑到运行成本（Pt 催化剂成本较高），每批次生产结束后过滤时产生的催化剂先回用至下一批次生产，回用数次后作为危险废物委外处置，从而减少了催化剂使用量。

(2) 活性炭：由于催化剂的批次回用，体系内杂质含量有所增加，为了保证产品质量，增加了活性炭用量。

较原环评及验收，目前实际原辅料消耗变化情况如下：

表 2.2-5 主要原辅材料消耗变化情况表

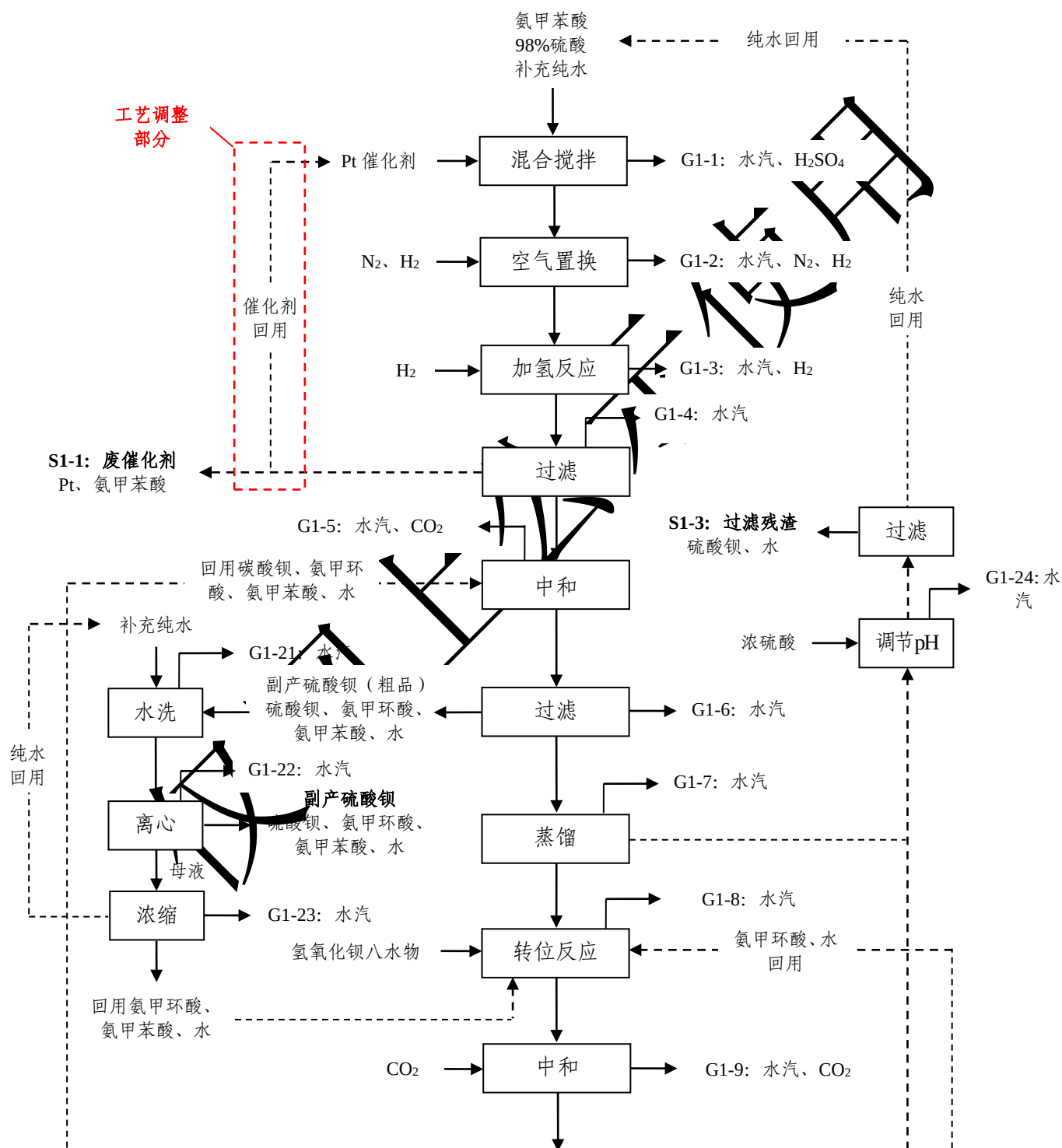
名称	形态	贮存方式	年耗量 (t/a)		变化情况
			原环评及验收	实际情况	
氨甲苯酸	固	25kg 袋装	488.78	488.78	不变
硫酸	液	200L 桶装	476.82	476.82	不变
氢氧化钡八水物	固	25kg 袋装	1499.85	1499.85	不变
氢气	气	40L 瓶装	19.71	19.71	不变
二氧化碳	气	40L 瓶装	216	216	不变
活性炭	固	25kg 袋装	36.45	55	用量增加
氮气	气	40L 瓶装	20.25	20.25	不变
Pt 催化剂	固	2kg 瓶装	0.081	0.03	用量减少
纯水	液	/	267.3	267.3	不变

综上，目前实际原辅材料种类均与原环评及验收一致，除活性炭和 Pt 催化剂用量有所调整外，其余原辅材料消耗量均与原环评及验收一致。

2.2.4.5 生产工艺及产排污情况

1、生产工艺流程

目前实际生产工艺及产排污情况较原环评及验收时有所调整，目前氨基甲酸产品实际工艺流程见图 2.2-1。



2、产排污情况

实际建成后，氨甲环酸产品部分工段物料平衡图及产排污情况如下：

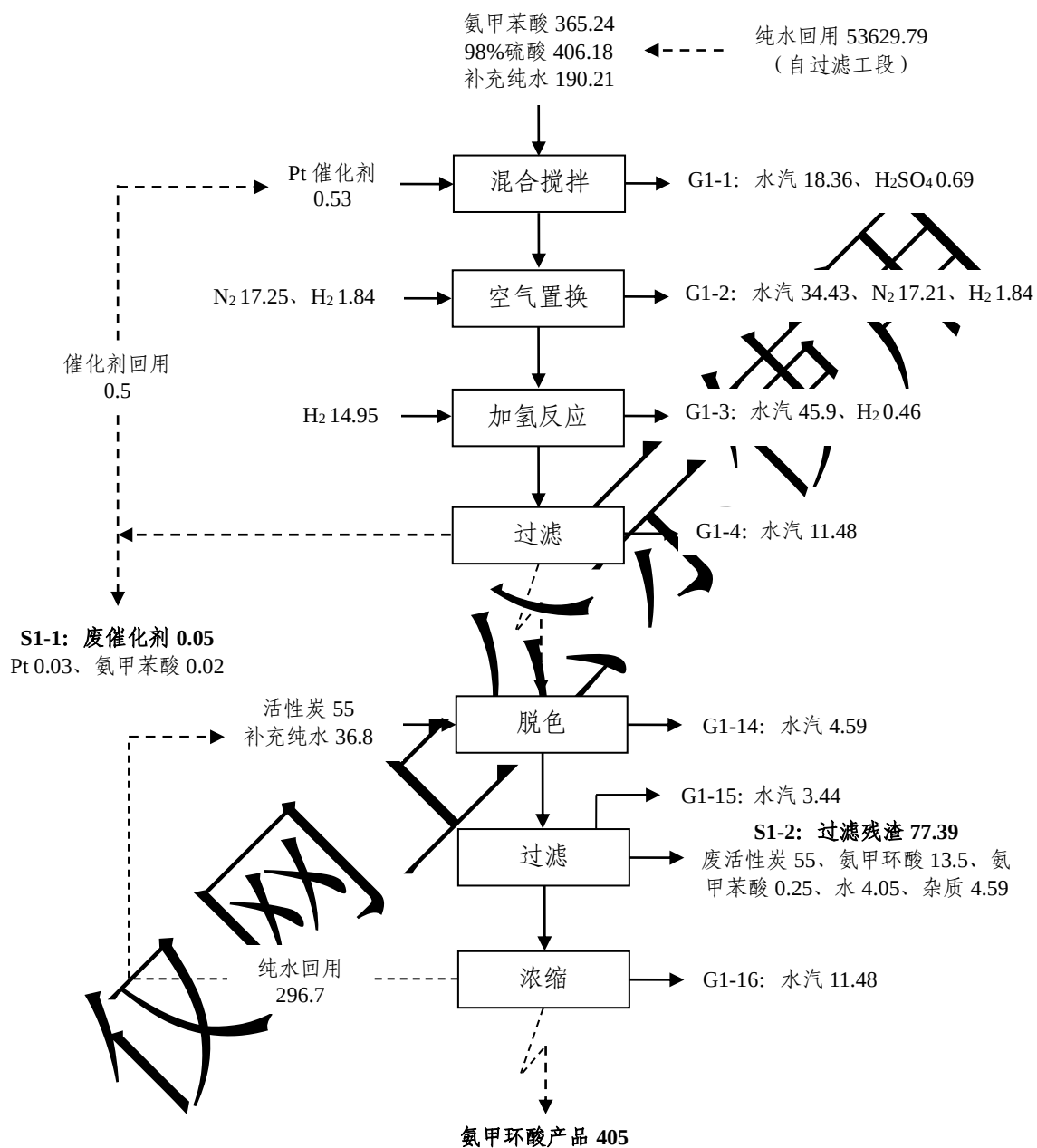


图 2.2-2 实际建成后氨甲环酸产品部分工段物料平衡图 (t/a)

对比原环评及验收资料，目前实际产污变化情况如下：

表 2.2-6 项目实际产污与原环评及验收时对比情况

原环评及验收				目前实际情况				变化情况
产污环节	编号	污染物名称	产生量(t/a)	产污环节	编号	污染物名称	产生量(t/a)	
一、废气								
混合搅拌	G1-1	水汽	29.16	混合搅拌	G1-1	水汽	29.16	不变
		硫酸雾	1.09			硫酸雾	1.09	
空气置换	G1-2	水汽	54.68	空气置换	G1-2	水汽	54.68	
		氮气	27.34			氮气	27.34	
		氢气	2.92			氢气	2.92	
加氢反应	G1-3	水汽	72.9	加氢反应	G1-3	水汽	72.9	
		氢气	0.73			氢气	0.73	
过滤	G1-4	水汽	18.23	过滤	G1-4	水汽	18.23	
中和	G1-5	水汽	36.45	中和	G1-5	水汽	36.45	
		CO ₂	282.49			CO ₂	282.49	
过滤	G1-6	水汽	54.68	过滤	G1-6	水汽	54.68	
蒸馏	G1-7	水汽	729	蒸馏	G1-7	水汽	729	
转位反应	G1-8	水汽	36.45	转位反应	G1-8	水汽	36.45	
中和	G1-9	水汽	72.9	中和	G1-9	水汽	72.9	
		CO ₂	9.11			CO ₂	9.11	
过滤	G1-10	水汽	36.45	过滤	G1-10	水汽	36.45	
浓缩	G1-11	水汽	218.7	浓缩	G1-11	水汽	218.7	
冷却结晶	G1-12	水汽	18.23	冷却结晶	G1-12	水汽	18.23	
离心	G1-13	水汽	54.68	离心	G1-13	水汽	54.68	
脱色	G1-14	水汽	7.29	脱色	G1-14	水汽	7.29	
过滤	G1-15	水汽	5.47	过滤	G1-15	水汽	5.47	
浓缩	G1-16	水汽	18.23	浓缩	G1-16	水汽	18.23	
冷却结晶	G1-17	水汽	4.37	冷却结晶	G1-17	水汽	4.37	
离心	G1-18	水汽	2.92	离心	G1-18	水汽	2.92	
干燥	G1-19	水汽	14.58	干燥	G1-19	水汽	14.58	
粉碎包装	G1-20	粉尘	5.47	粉碎包装	G1-20	粉尘	5.47	
水洗	G1-21	水汽	7.29	水洗	G1-21	水汽	7.29	
离心	G1-22	水汽	10.21	离心	G1-22	水汽	10.21	
浓缩	G1-23	水汽	18.23	浓缩	G1-23	水汽	18.23	
二、固废								
过滤	S1-1	废催化剂	0.35	过滤	S1-1	废催化剂	0.05	考虑到运行成本，增加了催化剂回用环节，从而减少了废催化剂产生量
过滤	S1-2	过滤残渣	58.59	过滤	S1-2	过滤残渣	77.39	由于增加了催化剂的回用环节，体系内杂质含量有所增加，为了保证产品质量，增加了活性炭用量，导致过滤残渣产生量增加
过滤	S1-3	过滤残渣	1.78	过滤	S1-2	过滤残渣	1.78	不变

由上表可知，目前实际产污主要变化情况为：

（1）废气

废气污染物产生情况不变。

（2）固废

①废催化剂

原环评及验收时，每批次生产过程中过滤环节产生的催化剂作为危险废物委外处置；实际运行过程中，考虑到运行成本（Pt 催化剂成本较高），每批次生产结束后过滤时产生的催化剂先回用于下一批次生产，回用数次后作为危险废物委外处置，从而减少了废催化剂的产生量。

②过滤残渣

由于催化剂的批次回用，体系内杂质含量有所增加，为了保证产品质量，增加了活性炭用量。导致脱色环节产生的过滤残渣产生量增加。

综上，工艺固废产生及变化情况如下：

表 2.2-7 工艺固废产生变化情况

固废名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	原环评及验收核定量 (t/a)	实际产生量 (t/a)	变化量 (t/a)
废催化剂	过滤	危险废物	HW50	271-006-50	0.35	0.05	-0.3
过滤残渣	过滤	危险废物	HW02	271-003-02	60.37	79.17	+18.8

2.2.5 项目环境保护措施变动

2.2.5.1 污染防治措施

一、废气

本次变动项目废气治理措施与原环评及批复一致，具体如下：

（1）氨甲环酸产品反应及离心工段废气经收集后，采用两级水吸收+两级碱吸收处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（3#）有组织排放。

（2）氨甲环酸产品其余工段废气经收集后，采用除雾+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（2#）有组织排放。

(3) 粉尘经收集后，采用两级布袋除尘处理，尾气通过 1 根 15m (4#) 有组织排放。

(4) 1#污水站、2#污水站及危险废物仓库废气经收集后，采用酸吸收+碱吸收+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 20m 高排气筒 (5#) 有组织排放。

二、废水

1、废水治理措施

(1) 1#污水站

目前 1#污水站实际处理工艺与原环评及验收时一致，具体如下：

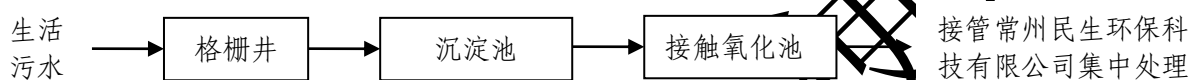


图 2.2-3 1#污水站处理工艺流程图

(2) 2#污水站

原环评中，2#污水站主要用于配套多个产品（包括氨甲环酸、盐酸鲁拉西酮、匹多莫德、左卡尼污、安非合韦、福比他韦等）运行过程中产生的废水处理，废水水质较复杂，污染因子较多、COD 浓度较高且可生化性不高。目前由于企业建成投产的只有氨甲环酸项目，该项目废水水质不复杂，COD 浓度不高且可生化性较好。因此，2#污水站实际处理工艺较原环评及验收时有所调整，主要调整变化情况为：①暂时停用隔油调节、气浮处理单元；②暂时停用 Fenton 氧化处理单元；③其余废水处理单元与原环评及验收时一致。

目前 2#污水站实际处理工艺流程如下：

综上，目前 2#污水站处理工艺除隔油调节、气浮及 Fenton 氧化单元调整变化外，其余废水处理单元工艺流程均与原环评及验收时一致，具体如下：

（1）隔油调节、气浮

原环评中，隔油调节、气浮单元主要用于去除废水中的甲苯、二氯甲烷等油性物质，但本次变动项目废气吸收废水主要污染物为无机物，隔油调节、气浮对其处理效果不明显。因此，目前实际停用，待后续项目建成运行后启用。

（2）Fenton 氧化

原环评中，Fenton 氧化主要用于去除难降解的有机物，如羧酸、醇、酯类物质，但本次变动项目进水中 COD 浓度较低（目前实际进水平均浓度约 2000~3000mg/L，低于环评中的核定浓度 6632mg/L），且可生化性较好，Fenton 氧化对其处理效果不明显。因此，目前实际停用，待后续项目建成运行后启用。

（3）其余处理单元

其余处理单元工艺流程均与原环评及验收时一致。

结合企业日常监测数据，停用隔油调节、气浮及 Fenton 氧化单元后，2#污水站出水情况如下：

表 2.2-3 隔油调节、气浮及 Fenton 氧化单元停用后出水情况

监测点位	监测因子	出水水质（mg/L）	标准（mg/L）
2#污水站出水	pH	7.4	6.5~8.5
	COD	17	60
	SS	4	/
	氨氮	0.178	10
	溶解性固体	171	1000

由上表可知，隔油调节、气浮及 Fenton 氧化单元停用后，2#污水站出水中 COD、SS、氨氮和溶解性固体浓度及 pH 值均能满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中的敞开式循环冷却水系统补充水标准，实现厂内回用，不外排。

需要说明的是，隔油调节、气浮及 Fenton 氧化处理单元只在本

次变动项目运行期间停用，待后续项目（目前在建，主要为盐酸鲁拉西酮、安非合韦、福比他韦等）建成运行后启用。

2、废水排放去向

实际建成后，废水排放去向与原环评及批复一致，即：

工艺废水、地面及设备清洗废水、废气吸收废水、真空泵废水和循环冷却系统排水经收集后进厂内 2#污水站处理，处理后的尾水作为中水回用于循环冷却系统补水；生活污水经收集后进厂内 1#污水站预处理达接管标准后接入常州民生环保科技有限公司集中处理。

三、噪声

实际建成后，噪声污染治理措施与环评一致：

主要为机械运转噪声和空气动力学噪声，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、固废贮存场所

目前全厂设置 1 座危险废物仓库，占地面积为 180m²，与原环评及验收时一致。该仓库采用全封闭设计，采取了防腐、防渗措施，并设有导流沟和收集槽，废气经收集处理后有组织排放。



图 2.2-5 厂内危险废物仓库现场照片

2、固废处置去向

实际建成后，全厂固废实际处置情况与项目变动前一致，具体为：过滤残渣、废催化剂、废催化剂擦拭纸、废水蒸馏残渣、污泥、车间

清洁废物、废包装袋、废矿物油和实验室废液等作为危险废物委托有资质单位处置。

综上，企业生产过程中产生的危险废物均委托有资质单位处置，固废处理处置率 100%，不会对周围环境产生二次影响。

2.2.5.2 污染源强及排放情况

一、废气污染源强及排放情况

由前文可知，目前实际废气污染源强及排放情况与原环评及验收时一致，本次变动环境影响分析不再赘述。

二、废水污染源强及排放情况

由前文可知，目前实际废水污染源强及排放情况与原环评及验收时一致，本次变动环境影响分析不再赘述。

三、固废污染源强及排放情况

结合目前实际生产运行情况，本次变动项目固废产生情况如下：

1、生产工艺固废

(1) 废催化剂：原环评及验收时，每批次生产过程中过滤环节产生的催化剂作为危险废物委外处置；实际运行过程中，考虑到运行成本（Pt 催化剂成本较高），每批次生产结束后过滤时产生的催化剂先回用至下一批次生产，回用数次后作为危险废物委外处置，从而减少了废催化剂的产生量。

(2) 过滤残渣：由于催化剂的批次回用，体系内杂质含量有所增加，为了保证产品质量，增加了活性炭用量。导致脱色环节产生的过滤残渣产生量增加。

实际建成后，全厂生产工艺固废产生情况如下：

表 2.2-9 目前生产工艺固废实际产生情况

序号	固废名称	产生工序	属性	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)
1	废催化剂	过滤	危险废物	HW50	271-006-50	0.05
2	过滤残渣	过滤	危险废物	HW02	271-003-02	79.17

2、公辅工程固废

根据企业目前公辅工程各环节固废实际产生情况，全厂公辅工程固废产生情况如下：

（1）车间清洁废物

原环评及验收时，车间清洁过程中产生车间清洁废物，产生量为0.8t/a，公司将其作为危险废物委托有资质单位处置。

实际运行过程中，企业针对氨甲环酸产品部分设备（主要是辅助设备，不影响产品产能）进行了更换，并提升了自动化水平（增加自控及仪表控制单元）。因此，企业减少了车间清洁频次，车间清洁废物实际产生量减少。结合企业台账，实际产生量为0.3t/a，公司将其作为危险废物委托有资质单位处置。

（2）废活性炭

企业于2020年11月登记备案了《常州寅盛药业有限公司生产车间综合废气收集治理项目》，新增一套除雾+活性炭吸附装置，但登记备案时未考虑废活性炭。根据《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）并结合企业目前实际运行情况及，废活性炭产生量为14t/a，作为危险废物委托有资质单位处置。

（3）废矿物油

原环评及验收时，机械设备维护保养过程中产生废矿物油，产生量为0.8t/a，公司将其作为危险废物委托有资质单位处置。

实际运行过程中，企业针对氨甲环酸产品部分设备（主要是辅助设备，不影响产品产能）进行了更换，并提升了自动化水平（增加自控及仪表控制单元）。因此，设备维护保养频次较原环评及验收时有所减少，废矿物油实际产生量减少。结合企业台账，实际产生量为0.2t/a，公司将其作为危险废物委托有资质单位处置。

（4）其余固废

废催化剂擦拭纸、废水蒸馏残渣、废包装袋、废包装桶、污泥、

实验室废液实际产生情况与验收时一致。

综上，全厂公辅工程固废产生情况见表 2.2-10。

表 2.2-10 全厂公辅工程固废产生情况

序号	固废名称	属性	产生工序	形态	废物类别	废物代码	产生量 (t/a)
1	废活性炭	危险废物	废气处理	固态	HW49	900-039-49	14
2	废水蒸馏残渣	危险废物	废水处理	固态	HW02	271-001-02	33.096
3	污泥	危险废物	废水处理	固态	HW45	261-084-45	40
4	车间清洁废物	危险废物	车间清洁	固态	HW49	900-041-49	0.3
5	废包装袋	危险废物	原料拆包	固态	HW49	900-041-49	4
6	废矿物油	危险废物	机械设备	液态	HW08	900-249-08	0.4
7	实验室废液	危险废物	分析检测	液态	HW49	900-047-49	5.2
8	废催化剂擦拭纸	危险废物	废催化剂擦拭	固态	HW50	271-006-50	0.002

3、变化情况汇总

实际固废产生及处置情况较原有环评变化情况见表 2.2-11。

表 2.2-11 实际危废产生及处置情况与原环评及验收时对比变化情况一览表

类别	固废名称	产生工序	危废编号	产生量（t/a）		增减量（t/a）	变化情况	实际处置方式
				原环评及验收	目前实际情况			
工艺过程	过滤残渣	过滤	HW02,271-003-02	60.37	79.17	+18.8	较原有环评及验收时增加	委托江苏盈天化学有限公司处置
	废催化剂	过滤	HW50,271-006-50	0.35	0.05	-0.3	较原有环评及验收时减少	委托陕西瑞科新材料股份有限公司处置
公辅工程	废活性炭	废气处理	HW49,900-039-49	/	14	+14	登记备案时未考虑	委托江苏盈天化学有限公司处置
	废水蒸馏残渣	废水处理	HW02,271-001-02	33.096	33.096	0	不变	
	污泥	废水处理	HW45,261-084-45	40	40	0	不变	
	车间清洁废物	车间清洁	HW49,900-041-49	0.8	0.3	-0.5	较原有环评及验收时减少	
	废包装袋	原料拆包	HW49,900-041-49	4	4	0	不变	
	废矿物油	机械设备	HW08,900-249-08	0.8	0.2	-0.6	较原有环评及验收时减少	
	实验室废液	分析检测	HW49,900-047-49	5.2	5.2	0	不变	
	废催化剂 擦拭纸	废催化剂 擦拭	HW50,271-006-50	0.002	0.002	0		

三、噪声污染源强及排放情况

由前文可知，目前实际废气污染源强及排放情况与原环评及验收时一致，本次变动环境影响分析不再赘述。

2.3 变动情况汇总及判定分析

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《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版），已验收项目主要变动内容及判定分析结果如下：

仅网上公示使用

表 2.3-1 本次变动项目主要变动情况汇总表/

项目		原验收内容	目前实际内容	主要变动内容	变动原因	是否纳入环评管理范围
性质		年产 405 吨氨甲环酸项目，改扩建	年产 405 吨氨甲环酸项目，改扩建	不变	/	/
规模	生产能力	405t/a 氨甲环酸产品、1100t/a 副产硫酸钡	405t/a 氨甲环酸产品、1100t/a 副产硫酸钡	不变	/	/
	生产设备	原验收时生产设备见表 2.1-3	目前实际生产设备见表 2.2-3	不变	/	/
	储存能力	①丙类仓库，占地面积 1240.74m ² ；②危险品仓库，占地面积 543.66m ²	①丙类仓库，占地面积 1240.74m ² ；②危险品仓库，占地面积 543.66m ²	不变	/	/
地点	选址	常州滨江经济开发区新材料产业园	常州滨江经济开发区新材料产业园	不变	/	/
	总平布置	生产车间 1、仓库（丙类仓库、危险品仓库）、1#污水站、2#污水站、危险废物仓库、事故应急池、初期雨水池等。	生产车间 1、仓库（丙类仓库、危险品仓库）、1#污水站、2#污水站、危险废物仓库、事故应急池、初期雨水池等。	不变	/	/
生产工艺	生产工艺	加氢反应、转位反应、精制等	加氢反应、转位反应、精制等	不变	/	/
	原辅材料及燃料	浓硫酸、氨甲苯酸、氢氧化钡八水物、纯水、H ₂ 、Pt 催化剂、活性炭	浓硫酸、氨甲苯酸、氢氧化钡八水物、纯水、H ₂ 、Pt 催化剂、活性炭	不变	/	/
环境保护措施	废气	①氨甲环酸产品反应及离心工段废气经收集后，采用两级水吸收+两级碱吸收处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（3#）有组织排放；②氨甲环酸产品其余工段废气经收集后，采用除雾+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（2#）有组织排放；③粉尘经收集后，采用两级布袋除尘处理，尾气通过 1 根 15m（4#）有组织排放；④1#、2#污水站及危险废物仓库废气经收集后，采用酸吸收+碱吸收+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 20m 高排气筒（5#）有组织排放。	①氨甲环酸产品反应及离心工段废气经收集后，采用两级水吸收+两级碱吸收处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（3#）有组织排放；②氨甲环酸产品其余工段废气经收集后，采用除雾+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 15m 高排气筒（2#）有组织排放；③粉尘经收集后，采用两级布袋除尘处理，尾气通过 1 根 15m（4#）有组织排放；④1#、2#污水站及危险废物仓库废气经收集后，采用酸吸收+碱吸收+活性炭吸附处理，尾气通过 1 根 20m 高排气筒（5#）有组织排放。	不变	/	/
	废水	（1）废水收集及排放去向： 工艺废水、地面及设备清洗废水、废气吸收废水、真空泵废水和循环冷却系统排水经收集后进厂内 2#污水站处理，处理后的尾水作为中水回用于循环冷却系统补水；生活污水经收集后进厂内 1#污水站预处理达接管标准后接入常州民生环保科技有限公司集中处理。 （2）废水治理工艺： ①1#污水站：格栅、沉淀、接触氧化；②2#污水站：预处理（隔油调节、气浮、蒸发）、物化（Fenton 氧化）、生化（EGSB、一级缺氧、一级好氧、二级缺氧、MBR）、深度处理（超滤、反渗透）。	（1）废水收集及排放去向： 工艺废水、地面及设备清洗废水、废气吸收废水、真空泵废水和循环冷却系统排水经收集后进厂内 2#污水站处理，处理后的尾水作为中水回用于循环冷却系统补水；生活污水经收集后进厂内 1#污水站预处理达接管标准后接入常州民生环保科技有限公司集中处理。 （2）废水治理工艺： ①1#污水站：格栅、沉淀、接触氧化；②2#污水站：预处理（蒸发）、生化（EGSB、一级缺氧、一级好氧、二级缺氧、MBR）、深度处理（超滤、反渗透）。	（1）废水收集及排放去向： 与原环评及验收时一致； （2）废水治理工艺： ①1#污水站处理工艺流程不变；②2#污水站处理工艺除暂时停用隔油调节、气浮及 Fenton 氧化外，其余废水处理单元工艺流程与验收时一致。	本次变动项目废水水质相对简单，可生活性较好，隔油调节、气浮及 Fenton 氧化对其处理效果不明显，且结合日常检测数据，上述处理单元停用后，2#污水站出水水质均能满足《城市污水再生利用 工业用水水质》（GB/T 19923-2005）中的敞开式循环冷却水系统补充水标准，实现厂内回用，不外排。	否
	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。	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	/	/
	固废	（1）固废产生及处置： 过滤残渣、废催化剂、废催化剂擦拭纸、废水蒸馏残渣、污泥、车间清洁废物、废包装袋、废矿物油和实验室废液等作为危险废物委托有资质单位处置。 （2）固废贮存场所： 1 座危险废物仓库，占地面积为 180m ² 。	（1）固废产生及处置： 过滤残渣、废催化剂、废催化剂擦拭纸、废水蒸馏残渣、污泥、车间清洁废物、废包装袋、废矿物油和实验室废液等作为危险废物委托有资质单位处置。 （2）固废贮存场所： 1 座危险废物仓库，占地面积为 180m ² 。	（1）固废产生及处置： 目前全厂固废实际产生情况与原验收阶段相比，主要变化情况为：①过滤残渣产生量增加，废催化剂、废矿物油、车间清洁废物产生量减少；②新增废活性炭这一固废类别；③其它固体废物种类及数量不变。 （2）固废贮存场所： 不变。	①为了确保产品质量，增加了活性炭用量，导致过滤残渣产生量增加；②考虑到运行成本，增加了催化剂回用环节，从而减少了废催化剂产生量；③由于设备更新及自动化改造，导致车间清洁废物和废矿物油产生量减少；④企业于 2020 年 11 月登记备案了《常州寅盛药业有限公司生产车间综合废气收集治理项目》，新增一套除雾+活性炭吸附装置，但登记备案时未考虑废活性炭，实际产生。	否
环境风险		①事故应急池：300m ³ ；②生产车间及仓库内设置了消防栓、灭火器、黄沙等；③委托编制了应急预案且已备案。	①事故应急池：300m ³ ；②生产车间及仓库内设置了消防栓、灭火器、黄沙等；③委托编制了应急预案且已备案。	不变	/	/

由上表可知，已验收项目建设内容存在变动但未纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021年版）中的环评管理范围，因此针对已验收项目编制《建设项目验收后变动环境影响分析》。

仅网上公示使用

3 环境影响分析说明

3.1 大气环境影响分析

3.1.1 达标排放情况

(1) 有组织废气

项目投运后，企业对全厂有组织废气排放情况进行了日常检测，具体见表 3.1-1。

表 3.1-1 有组织废气排放口检测结果

采样地点	采样时间	污染物名称	排放状况		执行标准	
			浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)	浓度 (mg/m ³)	速率 (kg/h)
3#排气筒	2021 年	硫酸	1.19~1.83	$2.56 \times 10^{-3} \sim 3.80 \times 10^{-3}$	5	1.1
4#排气筒		颗粒物	1.9~2.27	$3.47 \times 10^{-3} \sim 4.39 \times 10^{-3}$	20	/
5#排气筒		NH ₃	1.25~8.08	$0.01 \sim 9.86 \times 10^{-2}$	20	/
		H ₂ S	0.012~0.02	$1.51 \times 10^{-4} \sim 2.03 \times 10^{-4}$	5	/
		臭气浓度	309~559 (无量纲)	/	1500 (无量纲)	/
2#排气筒		臭气浓度	231~412 (无量纲)	/	1500 (无量纲)	/

根据以上检测数据，目前公司有组织排放的硫酸雾排放浓度和速率符合《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)表 1 中的相应标准，颗粒物、氨和硫化氢排放浓度符合《制药工业大气污染物排放标准》(GB 37823-2019)表 2 中的相应标准，臭气浓度符合《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32/3151-2016)表 1 中的相应标准，说明检测期间常州寅盛药业有限公司有组织废气能达标排放。

(2) 无组织废气

项目投运后，企业无组织废气日常检测结果如下：

表 3.1-2 无组织废气日常检测结果

采样日期	污染物	监测点位		厂界监测浓度 (mg/m ³)	厂界浓度最高值 (mg/m ³)	厂界浓度限值 (mg/m ³)
2021.11.28	颗粒物	下风向	1#	0.350~0.450	0.483	1.0
			2#	0.333~0.483		
			3#	0.367~0.433		
		上风向	4#	0.167~0.217		
	硫酸雾	下风向	1#	ND	ND	1.2
			2#	ND		
			3#	ND		
		上风向	4#	ND		
	NH ₃	下风向	1#	0.10~0.11	0.12	1.5
			2#	0.12		
			3#	0.11~0.12		
		上风向	4#	0.04~0.05		
	H ₂ S	下风向	1#	0.006~0.007	0.008	0.06
			2#	0.007~0.008		
			3#	0.007~0.008		
		上风向	4#	0.004~0.005		
	臭气浓度 (无量纲)	下风向	1#	11~14	14	20
			2#	12~14		
			3#	11~14		
		上风向	4#	<10		

由上表可知，颗粒物、硫酸雾无组织废气厂界浓度均低于《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 中的相应标准，氨、硫化氢无组织废气厂界浓度及臭气浓度低于《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)表 1 中的相应标准，说明监测期间常州寅盛药业有限公司无组织废气能达标排放。

3.1.2 环境影响分析

(1) 大气环境影响分析

本项目变动后，未新增废气污染物种类及排放量。根据日常检测报告，各类废气污染物均可达标排放。因此，能够满足原环评及验收时核定的总量要求。

(2) 卫生防护距离

本项目变动后，未新增废气污染物种类及排放量，且厂区总平面布置不变。因此，卫生防护距离不变，仍执行原环评及验收中划定的卫生防护距离，即全厂卫生防护距离设置为生产车间 1、原料药车间

外扩 100m，固体制剂车间外扩 50m 形成的包络线，在此范围内无居民点、医院等敏感保护目标。

3.2 地表水环境影响分析

3.2.1 达标排放情况

根据验收监测报告及日常检测报告，厂内两座污水站出水水质检测结果如下：

表 3.2-1 污水站出水水质日常检测结果

监测点位	采样日期	检测项目	监测结果	标准值
1#污水站 (接管口)	2021.3.27~3.28	pH	7.22~7.26	6~9
		COD	29	500
		SS	9	400
		NH ₃ -N	1.37	35
		TP	0.01	4
2#污水站 (出口)	2021.12.15	pH	7.4	6.5~8.5
		COD	17	60
		SS	4	/
		NH ₃ -N	0.178	10
		溶解性固体	171	1000

由上表可知，验收监测及日常检测期间厂内污水站出水水质能够满足常州民生环保科技有限公司接管水质标准要求。且根据前文所述，全厂废水接管量未突破原环评及验收核定量。因此，现行废水收集及处理方案能够满足达标排放的要求。

3.2.2 环境影响分析

本项目变动后，废水污染源强不变，且防治措施与原环评及验收时一致。因此，废水排放情况不变。根据前文，目前厂内污水站出水水质满足常州民生环保科技有限公司的接管标准。

综上，本项目变动后，全厂废水污染物排放总量不变，满足原环评及验收核定总量要求。

3.3 噪声环境影响分析

3.3.1 达标排放情况

根据日常检测数据，噪声检测结果见表 3.3-1。

表 3.3-1 噪声监测结果

监测点位	监测时段	监测值	标准值	达标情况
N1 (东)	昼间	54.1	65	达标
	夜间	48.7	55	达标
N2 (南)	昼间	53.6	65	达标
	夜间	48.5	65	达标
N3 (西)	昼间	53.0	65	达标
	夜间	48.0	55	达标
N4 (北)	昼间	52.8	65	达标
	夜间	48.6	55	达标

由表 3.3-1 可知，各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 3 类区域标准。

因此，现行噪声治理方案能够满足达标排放的要求。

3.3.2 环境影响分析

本项目变动后，主要噪声源数量不变，现有噪声源污染防治措施满足环评要求，厂界噪声达标。

3.4 固体废物环境影响分析

本项目变动后，主要变化情况为：①过滤残渣产生量增加，废催化剂、废矿物油、车间清洁废物产生量减少；②新增废活性炭这一固废类别；③其它固体废物种类及数量不变。

本次变动分析针对厂内危险废物贮存场所的贮存能力进行分析，具体如下：

厂内现有一座危险废物贮存场所，占地面积为 180m²，除去预留通道外，有效堆放面积约为 120m²，最大贮存能力为 180t（每 m²暂存量取 1.5t）。达产情况下，全厂危险废物最大产生量为 175.5t/a，因此，能够满足全厂危险废物至少 3 个月的暂存需要。

因此，现有危险废物贮存场所能够满足全厂危险废物的堆放需求。

厂内现有危险废物包括过滤残渣、废催化剂、废活性炭、废水蒸馏残渣、污泥、车间清洁废物、废包装袋、废矿物油、实验室废液、

废催化剂擦拭纸等，均作为危险废物委托有资质单位处置。公司目前已与江苏盈天化学有限公司、陕西瑞科新材料股份有限公司等签订了危险废物处置协议，落实了处置去向。

综上所述，项目实际运行过程中固体废物均采取了妥善的处置措施，与原环评中固体废物对环境影响可得到有效控制的评价结论相符。

3.5 环境风险评价

验收后全厂未新增环境风险源及危险物质，全厂风险评价结果引用环评结论：

在严格落实本评价提出的各项风险防范措施并建立应急预案的情况下，本项目建设从风险角度分析是可行的。

企业建立了有效的风险管理制度，编制了突发环境事件应急预案，并采取上述严格的风险防范措施，定期组织应急演练，从环境风险角度分析是可行的，与原环评预测结论基本相符。

4 结论

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《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版），“年产 405 吨氨甲环酸项目”建成运行后在原辅材料用量、生产工艺、废水治理工艺及固废产生情况等方面的变化，均未纳入《建设项目环境影响评价分类管理名录》（2021 年版）环评管理范围。

因此，寅盛药业委托编制了《常州寅盛药业有限公司年产 405 吨氨甲环酸项目验收后变动环境影响分析》，并作为排污许可证变更管理的依据。