

浙江永太科技股份有限公司
建设项目变动情况分析说明（验收后）

浙江泰诚环境科技有限公司

二〇二五年十月

责 任 表

委托单位：浙江永太科技股份有限公司

编制单位：浙江泰诚环境科技有限公司（盖章）



编写：沈磊

审核：叶剑

目 录

一、变动情况	1
1.1 项目由来	1
1.2 主要变动内容	4
1.2.1 建设地点	5
1.2.2 主要设备	5
1.2.3 生产工艺	5
1.2.4 原辅料消耗	13
1.2.5 环境保护措施	15
1.3 非重大变动分析	18
1.4 建设项目变动情况分析说明（验收后）	19
二、评价要素	20
2.1 评价等级与评价范围	20
2.2 评价标准	20
三、环境影响分析说明	25
3.1 污染源强变动情况说明	25
3.1.1 污染源强变动	25
3.1.2 主要污染物排放总量与核定量对比情况	31
3.2 达标可行性分析	31
3.3 环境影响分析	37
3.4 环境风险变动分析	37
3.4.1 危险物质和风险源	37
3.4.2 风险防范措施	37
四、结论	38
附图一：地理位置图	39
附图二：永太科技二厂区总平面布置图	40
附件一：永太科技环评批复文件	41
附件二：永太科技验收文件	61
附件三：永太科技许可证	68
附件四：专家意见及修改清单	69

一、变动情况

1.1 项目由来

浙江永太科技股份有限公司（以下简称“永太科技”）位于台州湾经济技术开发区化工园区（南洋区块），是一家专业研发、生产含氟精细化学品的国家火炬重点高新技术企业，是国内产品链最完善、产能最大的氟精细化学品生产商之一，生产的产品主要应用于医药、液晶材料、新型农药等领域，50%以上产品出口到欧美、日本、韩国、印度等国家和地区。

浙江永太科技股份有限公司在园区有两个厂区，两个厂区作为同一家企业已核发一本排污许可证（编号：91330000719525000X001P，有限期 2024.3.29 至 2029.3.28）。一厂区主要生产氟苯系列产品，二厂区主要生产液晶系列产品和医药中间体产品，2007~2025 年先后通过浙江省生态环境厅、台州市生态环境局审批了 58 个产品（不包括中间淘汰产品），其中一厂区 13 个产品已通过环境保护竣工验收，10 个产品目前正在建设过程；二厂区 27 个产品已通过环境保护竣工验收，8 个产品目前未建成。具体情况见表 1.1-2、表 1.1-3。

表 1.1-2 一厂区现有已审批或已备案项目产品情况一览表

序号	产品名称			批复产量 t/a		批复文号	验收文号	备注
1	氟苯系列	五氟系列	五氟苯甲腈（氟化）	153		台环建 [2007]69 号	台环监验 [2007]29 号	已建
		三氟系列	2.3.4-三氟硝基苯	759	1103.5*	台环建 [2007]69 号	台环监验 [2007]29 号	已建
			3.4.5-三氟苯酚	25	25*			
		二氟系列	2,4-二氟硝基苯	200	475.3*	台环建 [2016]6 号	台环监验 [2019]18 号	已建
				475	475*			
		邻氟系列	2,4-二氟硝基苯	20	26.18*	台环建 [2007]69 号	台环监验 [2007]29 号	已建
			3,5-二氟苯胺	400	713.6*			已建，2019.6.28 备案 项目实施后淘汰
		邻氟系列	邻氟硝基苯	400	713.6*			
			邻氟苯酚	5	5*			
		对氟系列	对氟苯酚	20	20*			
对氟硝基苯	130		216.6*	已建				
对氟硝基苯	1270		台环建 [2019]9 号	—	未建			
2	MFBA			60		台环建 [2011]38 号	—	未建
3	DFPB			25		台环建	—	
4	硝化废硫酸回收			1800		[2012]47 号	台环验	已建

5	氟化渣回收	KCl (含 KF)	3700		[2016]14 号	
6	DFBN		150	台环建	台环监验	已建
7	PFBN		100	[2016]6 号	[2019]18 号	
8	2,4-二氟苯腈		100	台环建 [2019]9 号	—	未建
9	2,6-二氟苯腈		100			
10	DCFBB		400			
11	氟硅酸钾		3500			
12	氟硼酸钾		2500	2019.6.28 备案	—	未建
13	2,6-二氯氟苯		5500			
14	对氟苯酚		150			
15	联产产品 25%盐酸		7300			

注：由于氟苯系列产品中部分既作为产品，又作为合成后续产品的原料，上表批复产量中未标*栏为该产品的的外销量，标*栏为实际需要生产的产量。

表 1.1-3 二厂区现有已审批或已备案项目产品情况一览表

序号	产品名称		批复产量		批复文号	验收文号	备注
1	双环己基苯类液晶		6		浙环建 [2007]121 号	浙环竣验 [2012]12 号	已建，实际已淘汰
2	环己基联苯类负性液晶		20				已建
3	环己基联苯类液晶		10				
4	双环己基烯烃类液晶		30				
5	烯基双环己基苯类液晶		15				
6	T1-3		100		台环建 [2011]38 号	台环验 [2015]15 号	已建，2019.6.28 备案 项目实施后淘汰
7	酮烯砒		60				
8	TZ-4		150				
9	TZ-5		50				
10	ABBA		150				
11	对氟苄胺		100		台环建 [2012]47 号	台环验 [2015]16 号	已建
12	氟苯 系列 产品 催化 加氢	2,3,4-三氟苯胺	100	276*			
		2,4-二氟苯胺	45	211*			
		邻氟苯胺	140	235*			
		对氟苯胺	40	64*			
		小计	325	786*			
13	4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯		100		台环建 [2015]15 号	台环竣验 [2017]5 号	已建
14	索非布韦关键中间体		160				
15	PCH-301		12				
16	PCH-53		50				
17	CCP-V2-1		15			台环竣验 [2018]11 号	已建 已建，台环建[2025]11 号项目实施后淘汰
18	BFAA		300				
19	2,3-二氟苯乙醚		100				
20	4-溴-3-氟苯甲醛		50				
21	氟化盐循环利用项目		回收氯化钾		临环审	未验收	已淘汰，不再实施

		8100t/a	[2016]101 号		
22	LTP	200	台环建 [2018]6 号	2022.6.2 自主验收	已建
23	MDFB	200		未验收	未建，台环建[2025]11 号项目实施后淘汰
24	CDT	100			未建
25	DBN	100	台环建 [2019]9 号	2022.6.2 自主验收	已建
26	联产产品乳酸钙	102			
27	联产产品酒石酸钙	164		2025.3.28 自主验收	已建
28	磷酸西他列汀侧链	675			
29	联产产品氟硼酸钾	20	2019.6.28 备案	未验收	未建
30	邻氟苯酚	350			
31	D5	50			
32	R1	50			
33	生物酶	0.016	台环建 [2024]7 号	2025.3.28 自主验收	已建
34	多功能中试车间	/			
35	C1169	50	台环建 [2025]11 号	未验收	在建

注*：由于氟苯系列产品中部分既作为产品，又作为合成后续产品的原料，上表批复产量中未标*栏为该产品的的外销量，标*栏为实际需要生产的产量。

注#：氟化盐循环利用项目在原浙江卓越精细化学品有限公司实施，项目已建成但未开展环保验收。由于市场变化以及公司战略调整，浙江卓越精细化学品有限公司更名为浙江永太新能源材料有限公司，厂区除废水站及部分公用工程保留外其他全部推倒重建，新建为新能源材料生产企业。原氟化盐循环利用项目设施也一并拆除，今后不再实施，企业氟化渣仍按台环建[2012]47 号批复的工艺进行回收综合利用。

《浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目环境影响报告书》已通过环保验收（台环竣验[2017]5 号、台环竣验[2018]11 号），验收时与原环评基本一致；《浙江永太科技股份有限公司年产 100 吨 DBN、675 吨磷酸西他列汀侧链、100 吨 2,4-二氟苯腈、100 吨 2,6-二氟苯腈、1270 吨对氟硝基苯、400 吨 DCFBB、3500 吨氟硅酸钾、2500 吨氟硼酸钾等技改项目环境影响报告书》已于 2022 年 6 月 2 号以及 2025 年 3 月 28 号分别通环保先行验收，验收时磷酸西他列汀侧链已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，采用外购 1,2,4-三氟苯（原加氢~脱保护工序自制）为起始原料，后续氯甲基化、氰化、水解及精制工序与原环评基本一致。

目前实际生产对比原环评及验收有所变化，其中索非布韦关键中间体和 BFAA 产品二氯甲烷溶剂变更为甲苯；磷酸西他列汀侧链产品氯甲基化工序原本采用浓硫酸与氯化钠反应生成氯化氢，再进一步氯甲基化，实际改为直接通氯化氢反应。另外，磷酸西他

列汀侧链项目验收后实际 202 车间 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品已经淘汰。

依据《中华人民共和国环境影响评价法》（2018 修正版）、《台州市排污许可提质增效工作方案》（台环函〔2023〕8 号），同时根据《台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知》（台环函〔2024〕153 号）第九条内容：“涉污染影响类建设项目环评依法验收后若发生变动的，判定是否属于新、改（扩）建项目（可参照重大变动清单情形以及结合实际综合分析）。经判定属于新、改（扩）建项目，应按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》等要求重新报批环评。经判定不属于新、改（扩）建项目，应编制《建设项目变动情况分析说明（验收后）》，纳入排污许可管理。”

根据《制药建设项目重大变动清单（试行）》并结合实际对其进行综合分析判定是否须重新报批。经判定本次变动不属于新、改（扩）建项目，应编制《建设项目变动情况分析说明（验收后）》，纳入排污许可管理。

受浙江永太科技股份有限公司的委托，我公司承担编制浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目以及年产 100 吨 DBN、675 吨磷酸西他列汀侧链、100 吨 2,4-二氟苯腈、100 吨 2,6-二氟苯腈、1270 吨对氟硝基苯、400 吨 DCFBB、3500 吨氟硅酸钾、2500 吨氟硼酸钾等技改项目变动环境影响分析说明的报告工作。

另外，2025 年 5 月企业委托我单位编制了《浙江永太药业有限公司建设项目变动情况分析说明（验收后）》，该变动主要为永太药业废水原本委托永太科技一厂区处理，由于永太科技一厂区暂时停产，将永太药业废水与一厂区停产后产生的废水一并接入二厂区废水处理设施处理，永太药业与永太科技（包括一厂和二厂）两者已申领独立的排污许可证，废水污染物总量均不增加，仅二厂区废水处理量有所变化，因此本次说明在此基础性进行分析。

1.2 主要变动内容

企业主要变动为：

其中《浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目环境影响报告书》变动为：①160t/a 索非布韦关键中间体二氯甲烷溶剂变更为甲苯；②300t/aBFAA 二氯甲烷溶剂变更为甲苯。

《浙江永太科技股份有限公司年产 100 吨 DBN、675 吨磷酸西他列汀侧链、100 吨

2,4-二氟苯腈、100 吨 2,6-二氟苯腈、1270 吨对氟硝基苯、400 吨 DCFBB、3500 吨氟硅酸钾、2500 吨氟硼酸钾等技改项目环境影响报告书》中 675t/a 磷酸西他列汀侧链原环评是以 3,4-二氟硝基苯为起始原料，经加氢、重氮化、氟硼化、脱保护、氯甲基化、氰化、水解反应，最后精制得到。由于市场变动、厂区规划调整等原因，实际验收时淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，采用外购 1,2,4-三氟苯（原加氢~脱保护工序自制）为起始原料，后续氯甲基化、氰化、水解及精制工序与原环基本一致。本次变动为氯甲基化工序原本采用浓硫酸与氯化钠反应生成氯化氢，再进一步氯甲基化，实际改为直接通氯化氢反应。本次说明按照实际生产工艺对比原环评工艺来分析原辅料及三废产排污变化情况。

1.2.1 建设地点

项目建设地点不发生变化，与原环评一致。

1.2.2 主要设备

项目主要生产设备不发生变化，与环评一致。

1.2.3 生产工艺

磷酸西他列汀侧链项目先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次变动为甲基化工序原本采用浓硫酸与氯化钠反应生成氯化氢，再进一步氯甲基化，实际改为直接通氯化氢反应；索非布韦中间体二氯甲烷溶剂改为甲苯；BFAA 项目二氯甲烷溶剂改为甲苯。具体变化如下：

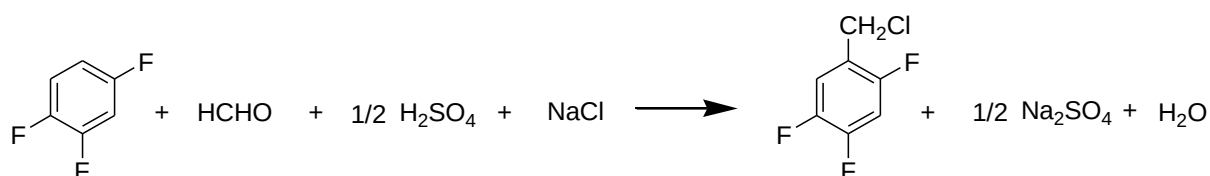
1.2.3.1 年产 675 吨磷酸西他列汀侧链项目

原环评该产品以 3,4-二氟硝基苯为起始原料，经加氢、重氮化、氟硼化、脱保护、氯甲基化、氰化、水解反应，最后精制得到成品。其中氯甲基化工序采用氯化钠为原料，经与硫酸反应生成氯化氢，再与 1,2,4-三氟苯和甲醛反应生产三氟苄氯。

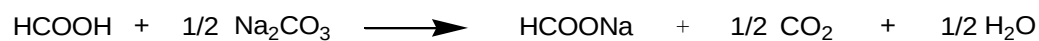
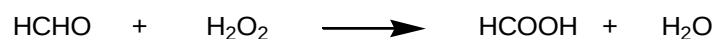
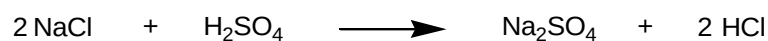
先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次变动为氯甲基化工序不再采用氯化钠，直接改用氯化氢气体，甲基化工序工艺流程有所变化，后续氰化、水解及精制工序与原环评一致。另外，甲基化反应变动反应得率提高，导致三氟苄氯产量变化，进而导致后续氰化和水解工序物料消耗和污染源强有所变化，具体变动情况如下。

1、化学反应方程式

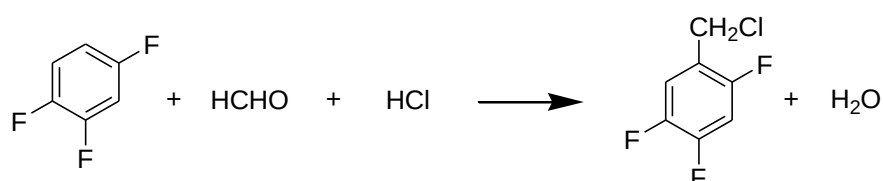
①原环评甲基化工序相关反应式



副反应：

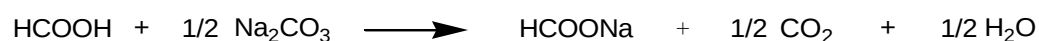
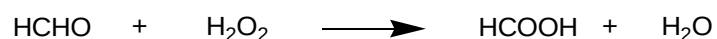


②变更后甲基化工序相关反应式：



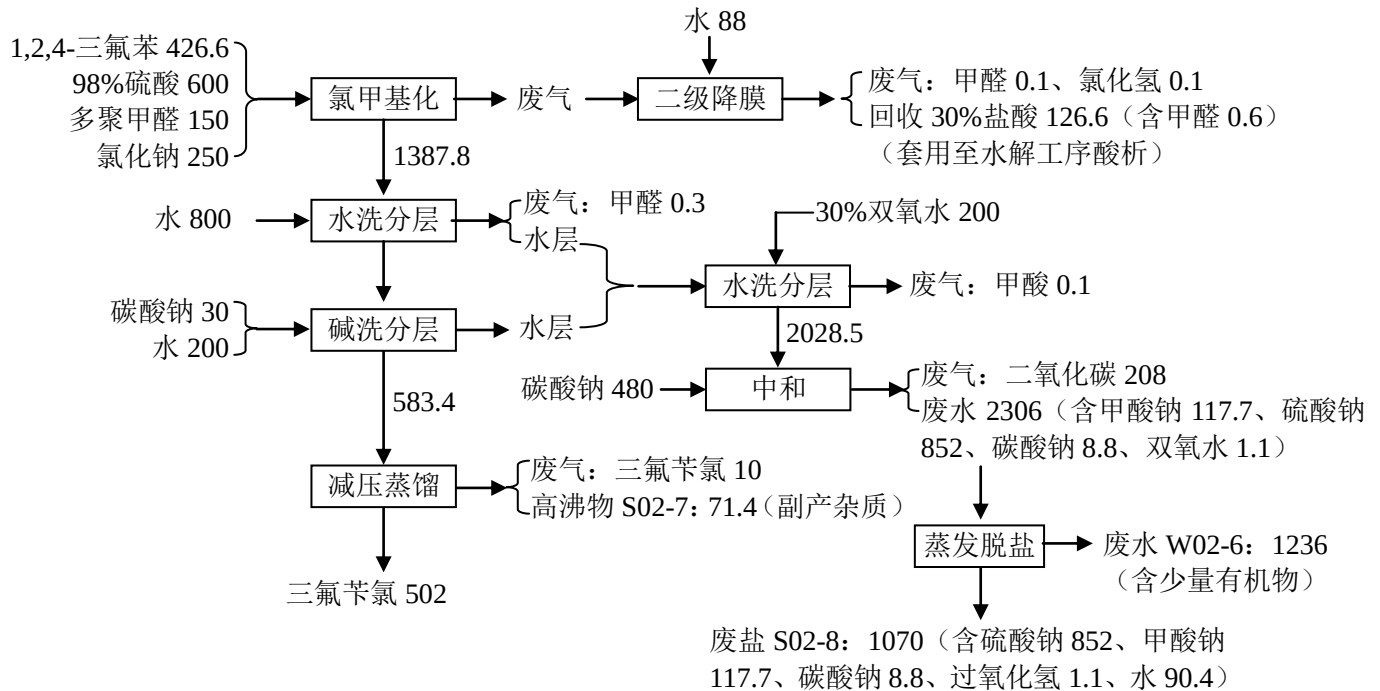
	投入 (kg/批)			产出 (kg/批)	
物料名称	1,2,4-三氟苯	多聚甲醛	氯化氢	三氟苄氯	水
分子量	132	30	36.5	180.5	18
批投加量	500	140	180		
理论反应及生成量	500	113.6	138.3	683.7	68.2
批反应量					
批生成量				650	68.2
直接或通过副反应进入“三废量”	—	26.4	41.7	33.7	68.2

副反应：

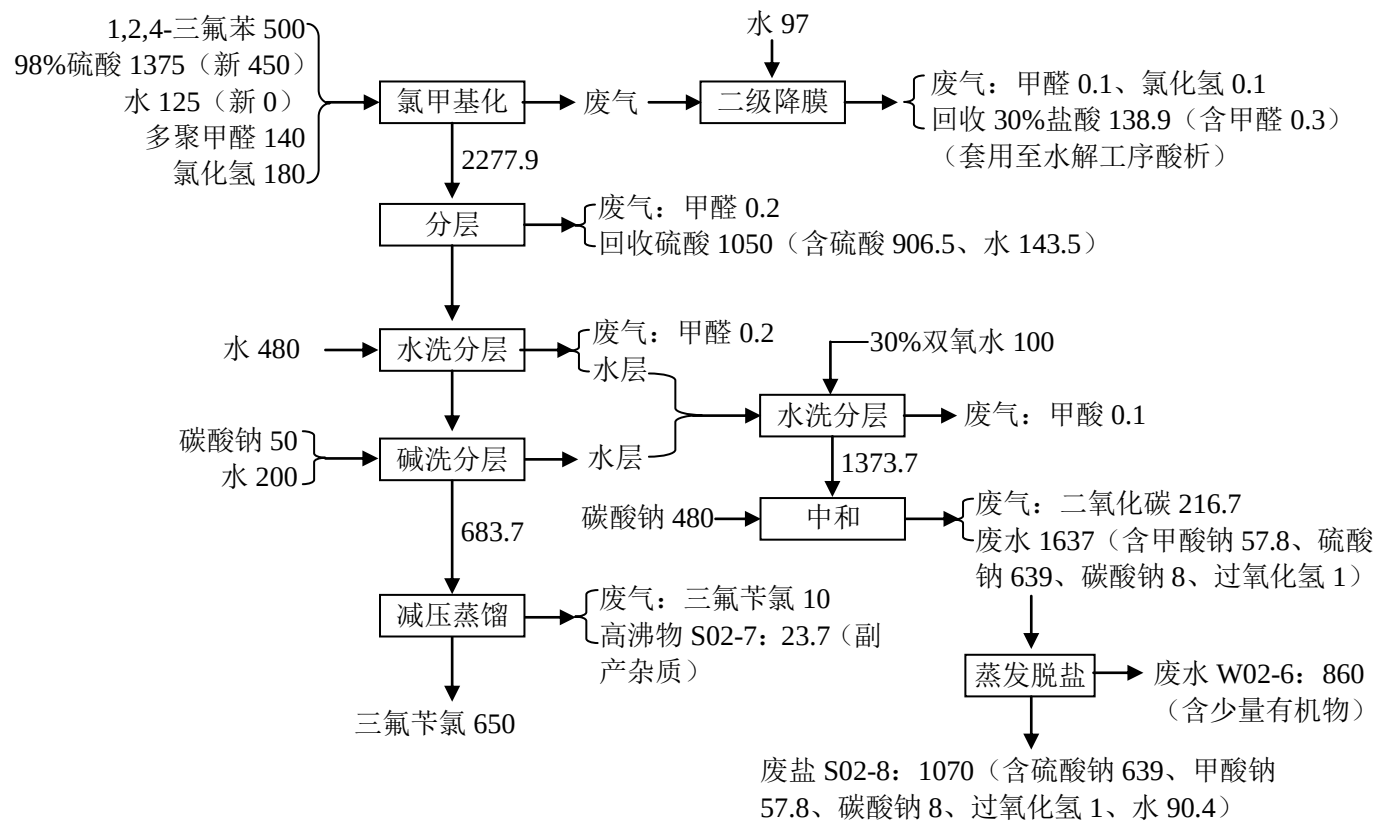


2、工艺流程

原环评氯甲基化工序工艺流程：



变动后氯甲基化工序工艺流程：

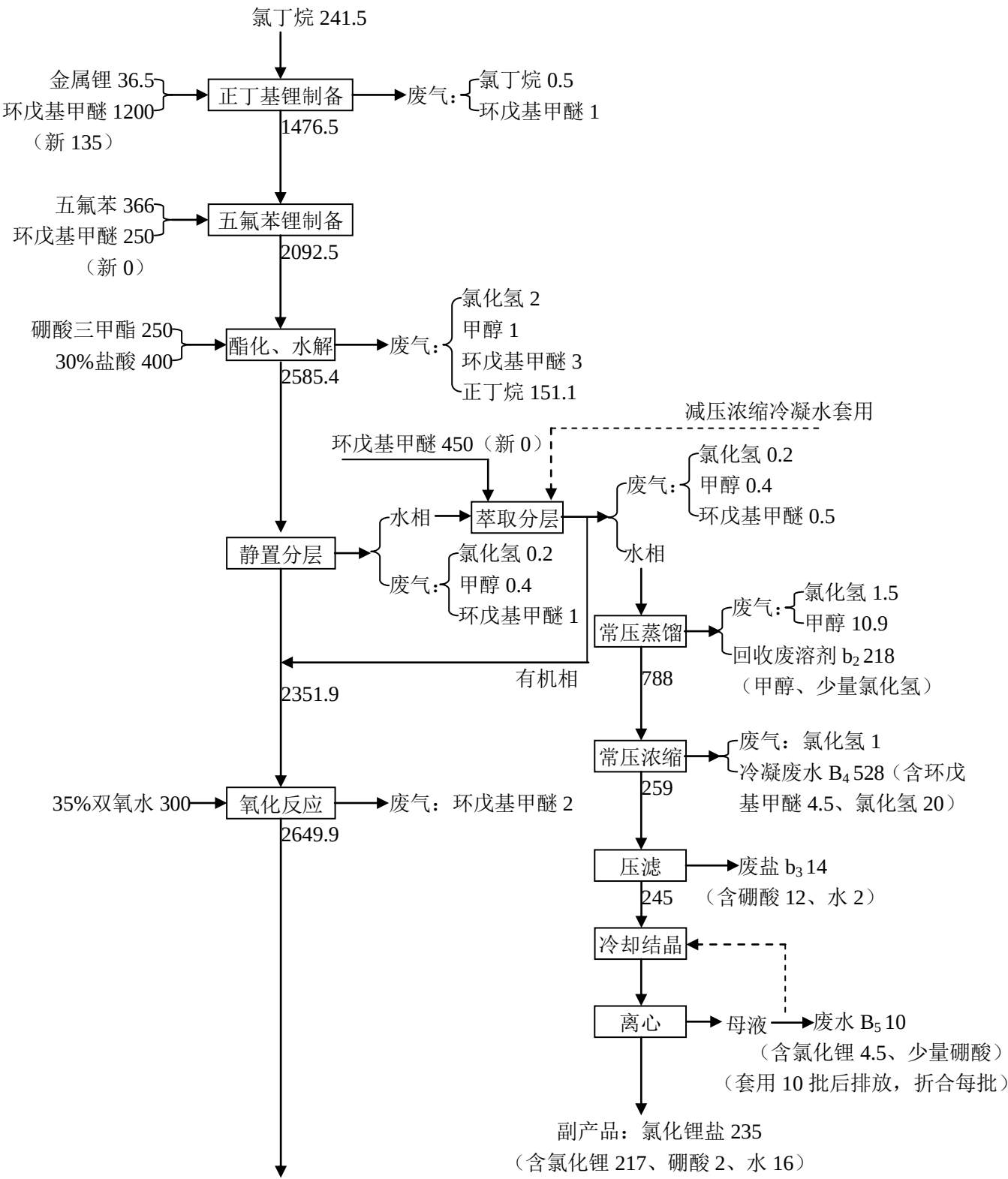


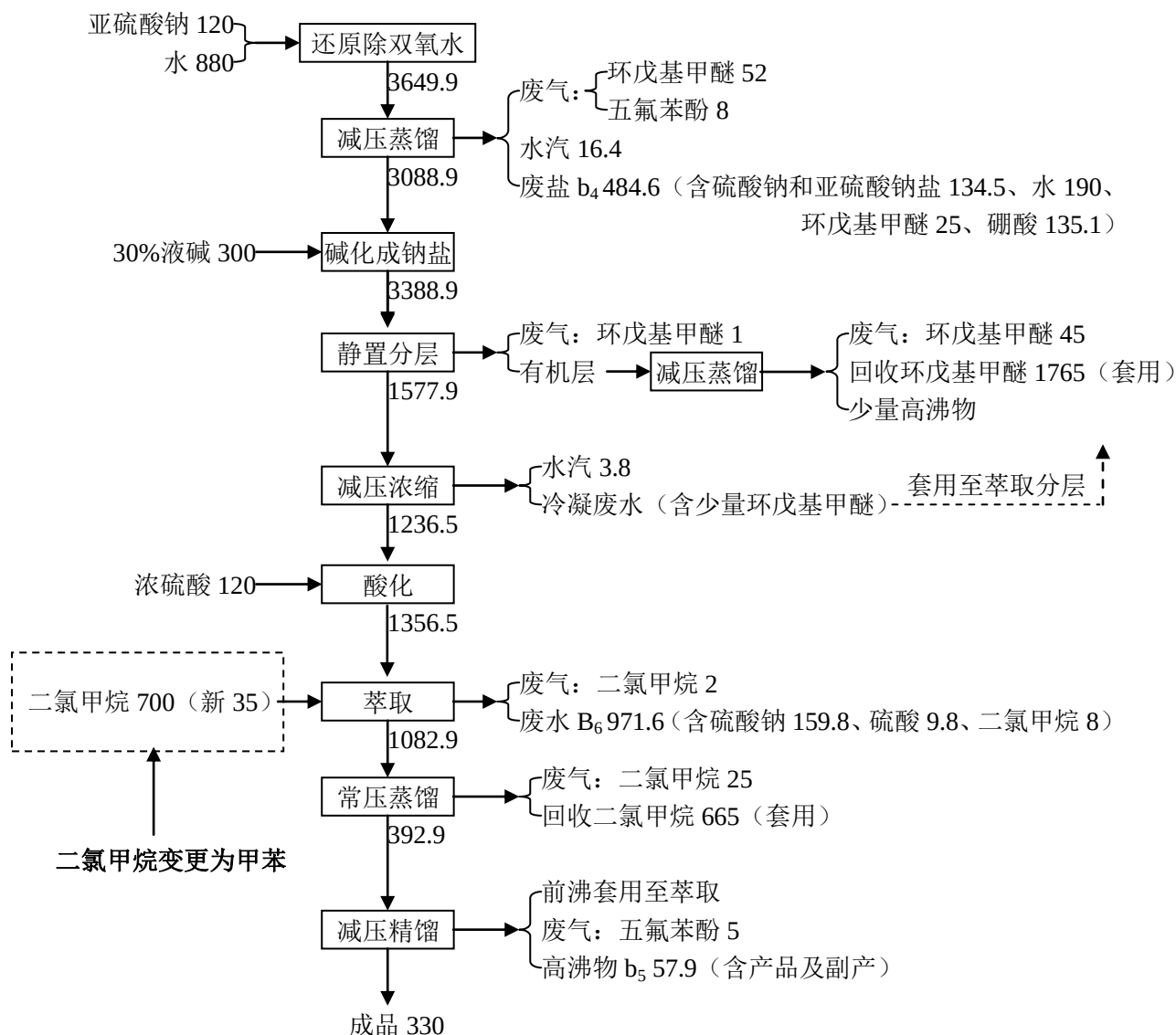
1.2.3.2 年产 160 吨索非布韦关键中间体项目

本次变动为成品合成工序最终萃取溶剂由二氯甲烷改为甲苯，其他与原环评一致。

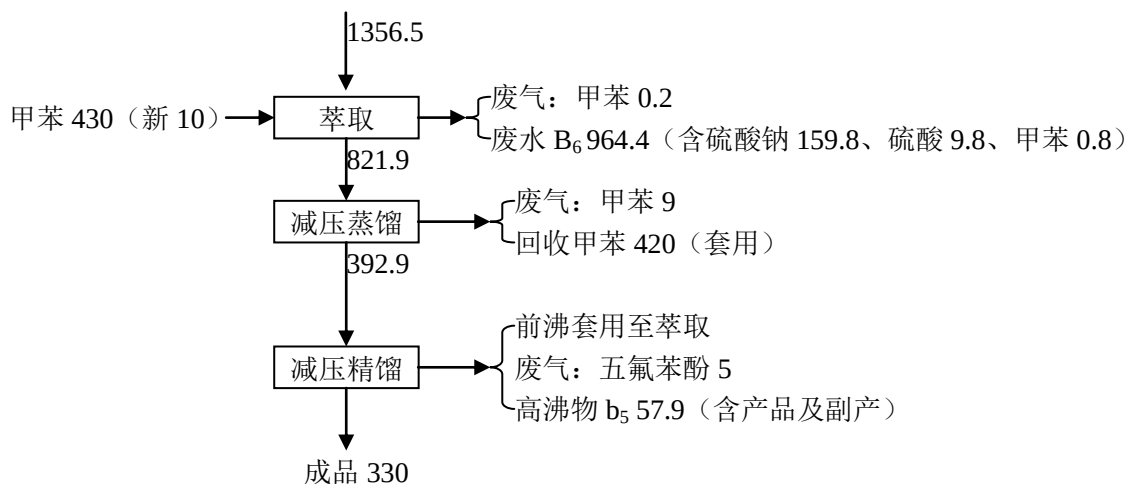
1、工艺流程

原环评工艺流程：





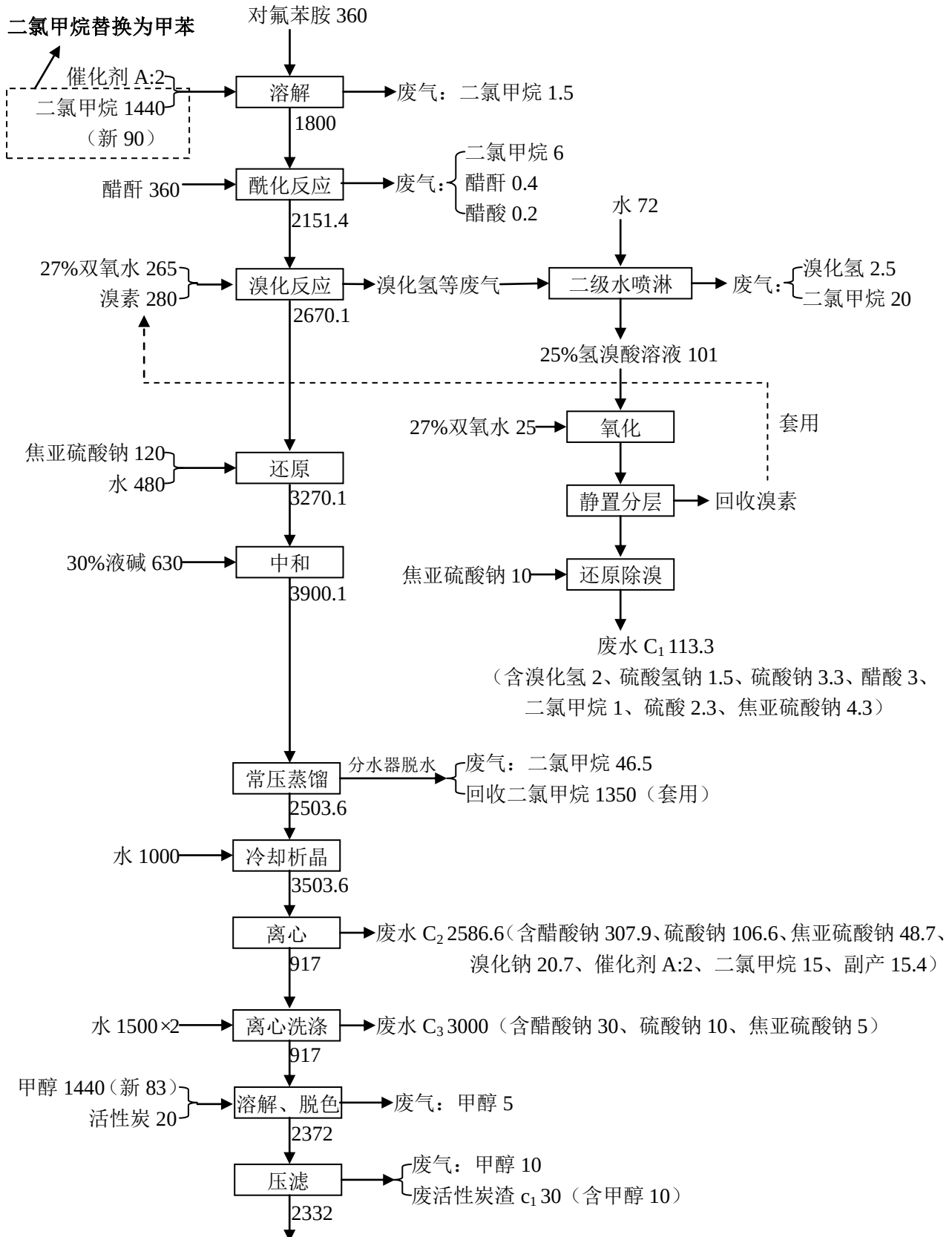
变动后工艺流程:

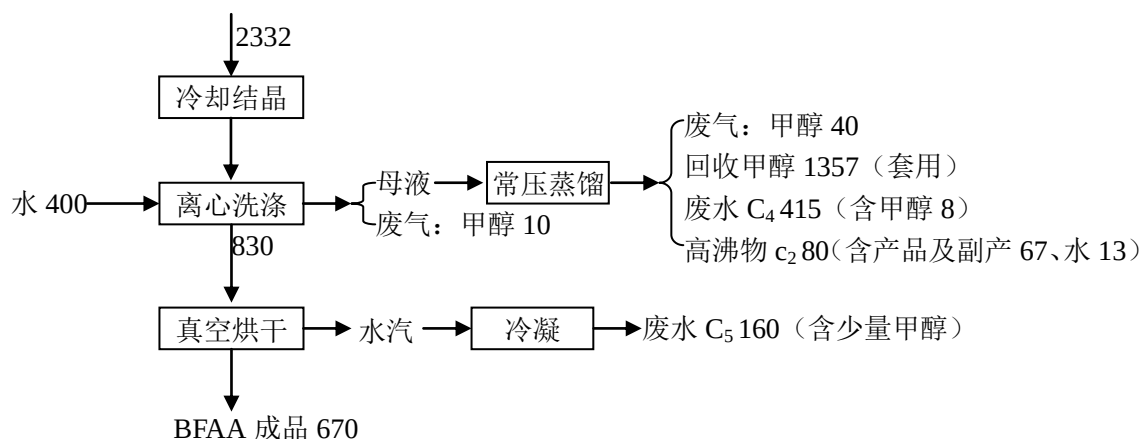


1.2.3.2 年产 300 吨 BFAA 项目

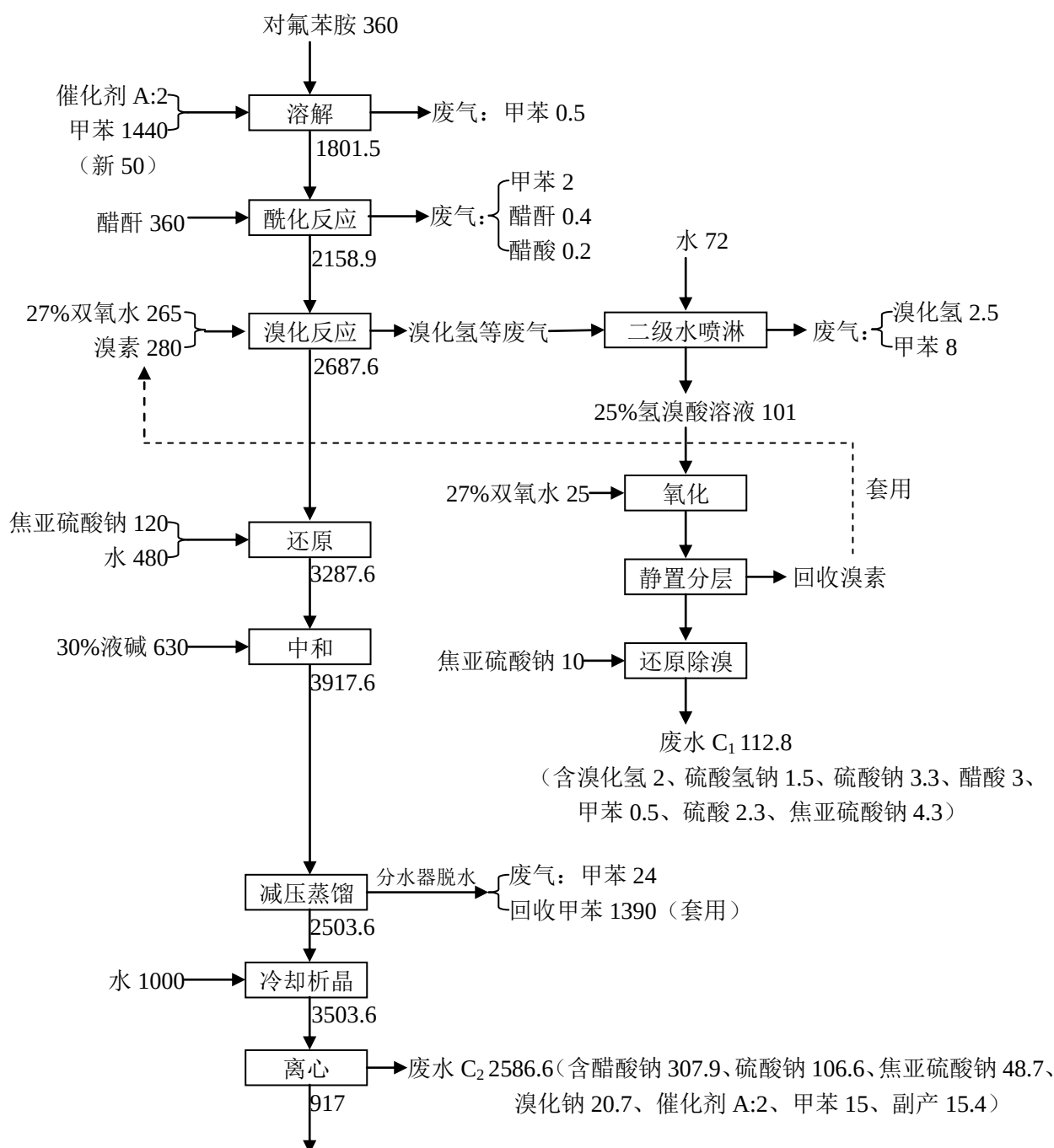
本次变动为将二氯甲烷溶剂改为甲苯，其他与原环评一致。

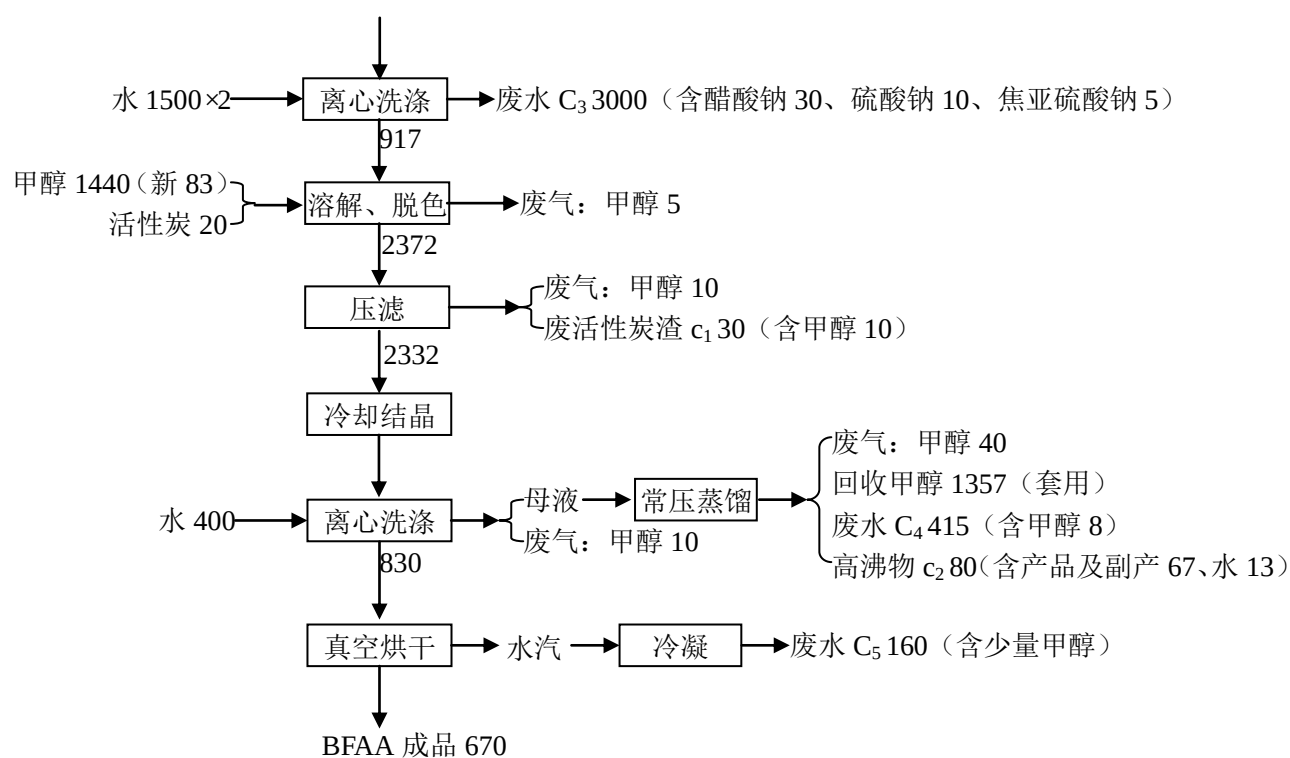
原环评工艺流程：





变动后工艺流程:





1.2.4 原辅料消耗

本次变动 675t/a 磷酸西他列汀侧链、160t/a 索非布韦中间体和 300t/aBFAA 产品原辅料有所变化，其他产品原辅料与原环评一致。具体变化如下：

表 1.2.4-1 675t/a 磷酸西他列汀侧链项目变动后物料消耗变化情况

序号	物料名称		规格 (%)	原环评		变动后		变动增减量 (t/a)	备注	
				达产时年 生产批次	年耗 (t/a)	达产时年 生产批次	年耗(t/a)			
1	加氢还原 工序	3,4-二氟硝基苯	99	334.15	1002.45	0	0	-1002.45	/	
2		钯碳	/		1.00		0	-1.00		
3		氢气	99		41.77		0	-41.77		
4	重氮盐制备 工序	盐酸	30	1921.34	845.39	0	0	-845.39		
5		亚硝酸钠	98		422.69		0	-422.69		
6		氨基磺酸	99		17.29		0	-17.29		
7		氟硼酸	40		232.48		0	-232.48		
8		甲醇	99		76.85		0	-76.85		
9		氯化钾	98		13.45	0	-13.45			
10	1,2,4-三氟 苯制备工序	白油	工业	2238.46	11.19	0	0	-11.19		
11		氢氟酸	40		252.95		0	-252.95		
12	氯甲基化工 序	1,2,4-三氟苯	99	1406.25	0	1086.06	543.03	543.03	外购	
13		硫酸	98		843.75		488.73	-355.02		
14		多聚甲醛	99		210.94		152.05	-58.89		
15		氯化钠	99		351.56		0	-351.56		
16		氯化氢	99				195.49	195.49		
17		碳酸钠	99		717.19		575.61	-141.58		
18		双氧水	30		281.25		108.6	-172.65		
19	氰化工序	三乙胺	99	703.1	26.72	703.1	26.72	0		
20		氰化钠	30		646.88		646.88	0		
21		液碱	30		105.47		105.47	0		
22		次氯酸钠	7		175.78		175.78	0		
23	水解工序	硫酸	98	703.1	386.72	703.1	386.72	0		
24		醋酸	99		14.77		14.77	0		
25		液碱	30		189.84		189.84	0		
26		活性炭	药用		7.03		7.03	0		
合计					6875.41		3616.72	-3258.69		

磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次仅为氯甲基化工艺变动，本说明按照实际生产工艺对比原环评来核算原辅料消耗。实际氯甲基化工艺变动，反应得率提高，产出批次减少，导致原辅料消耗对比原环评削减 3258.69t/a。另外，氯甲基化工序回收 30%盐酸约 150t/a，全部套用至水解工序，根据盐酸回收量折算水解工序批投料量，确保全部套用。

表 1.2.4-2 160t/a 索非布韦中间体项目变动后物料消耗变化情况

工序	序号	物料名称	规格(%)	环评年耗 (t/a)	变动后年耗 (t/a)	变动增减量 (t/a)	备注
水解	1	五氟苯腈	99	153	153	0	自产
				91.43	91.43	0	
	2	硫酸	98	244.43	244.43	0	
脱羧	3	N,N-二甲基苯胺	99	6.45	6.45	0	外购
成品	4	氯丁烷	99	117.09	117.09	0	
	5	金属锂	99	17.7	17.7	0	
	6	环戊基甲醚	99	65.45	65.45	0	
	7	硼酸三甲酯	99	121.21	121.21	0	
	8	盐酸	30	193.94	193.94	0	
	9	双氧水	35	145.45	145.45	0	
	10	亚硫酸钠	99	58.18	58.18	0	
	11	液碱	30	145.45	145.45	0	
	12	硫酸	98	58.18	58.18	0	
	13	二氯甲烷	99	16.97	0	-16.97	
	14	甲苯	99	0	4.85	+4.85	
		合计		1434.93	1422.81	-12.12	

索非布韦中间体二氯甲烷溶剂变更为甲苯，产品得率基本不变，不会导致由于产生批次变化而引起原辅料以及三废产排污的变动。主要变动原因为甲苯批投料量较原环评有所减少，且甲苯较二氯甲烷沸点更高，水溶解度更低，回收率更高，因此甲苯消耗量较原环评二氯甲烷消耗量有所减少，原辅料消耗对比原环评削减 12.12t/a。

表 1.2.4-3 300t/a BFAA 项目物料消耗变动后物料消耗变化情况

序号	物料名称	规格(%)	环评年耗 (t/a)	变动后年耗 (t/a)	变动增减量 (t/a)	备注
1	对氟苯胺	98	161.19	161.19	0	外购
2	催化剂 A	—	0.9	0.9	0	
3	二氯甲烷	99	40.3	0	-40.3	
4	甲苯	99	0	22.39	22.39	
5	醋酐	99	161.19	161.19	0	
6	溴素	99	125.37	125.37	0	
7	双氧水	27	129.85	129.85	0	
8	焦亚硫酸钠	99	58.21	58.21	0	
9	液碱	30	282.09	282.09	0	
10	甲醇	99	37.16	37.16	0	
11	活性炭	工业级	8.96	8.96	0	
	合计		1005.22	987.31	-17.91	

BFAA 二氯甲烷溶剂变更为甲苯，产品得率基本不变，不会导致由于产生批次变化而引起原辅料以及三废产排污的变动。主要变动原因为甲苯批投料量较原环评有所减少，且甲苯较二氯甲烷沸点更高，水溶解度更低，回收率更高，因此甲苯消耗量较原环评二氯甲烷消耗量有所减少，原辅料消耗对比原环评削减 17.91t/a。

1.2.5 环境保护措施

一、废水设施情况

1、废水预处理

①高盐废水预处理装置

用于预处理生产车间产生的高盐工艺废水。高含盐废水采用三效蒸发工艺进行脱盐脱溶预处理，经蒸汽加热后固液分离，釜残废盐或高沸物收集作为危废处置，气相进入精馏塔脱低沸，精馏塔塔釜废水进废水处理站处理，气相溶剂经二级深度冷凝后作废溶剂处置。目前，厂内在 210 车间共设 5 套三效蒸发设施，处理能力为 14t/h（两套 4t/h，三套 2t/h）。

②高浓废水预处理装置

用于预处理生产车间产生的高浓工艺废水和三效蒸发脱盐装置产生的气相组分，采用精馏工艺（210 车间设 3 支精馏塔），废气经深度冷凝后作废溶剂处置。

2、废水末端处理设施

（1）废水处理工艺

永太科技二厂区原有一套处理能力 1000t/d 的废水处理设施，采用 $A^2/O+A/O$ 主处理工艺，2020 年 6 月委托浙江东天虹环保工程有限公司设计并新建一套设计处理能力 280t/d 的废水处理设施，采用 A^2/O 处理工艺。2023 年 12 月委托浙江台州秀川科技有限公司设计建设了一套高浓废水生物预处理设施（PBR）代替原有催化氧化预处理工艺。永太二厂全厂总废水处理能力为 1280t/d，废水经处理后达到纳管标准后排入园区污水处理厂，并经园区污水处理厂处理达标后排入台州湾。废水设施处理工艺流程见图 1.2.5-1。

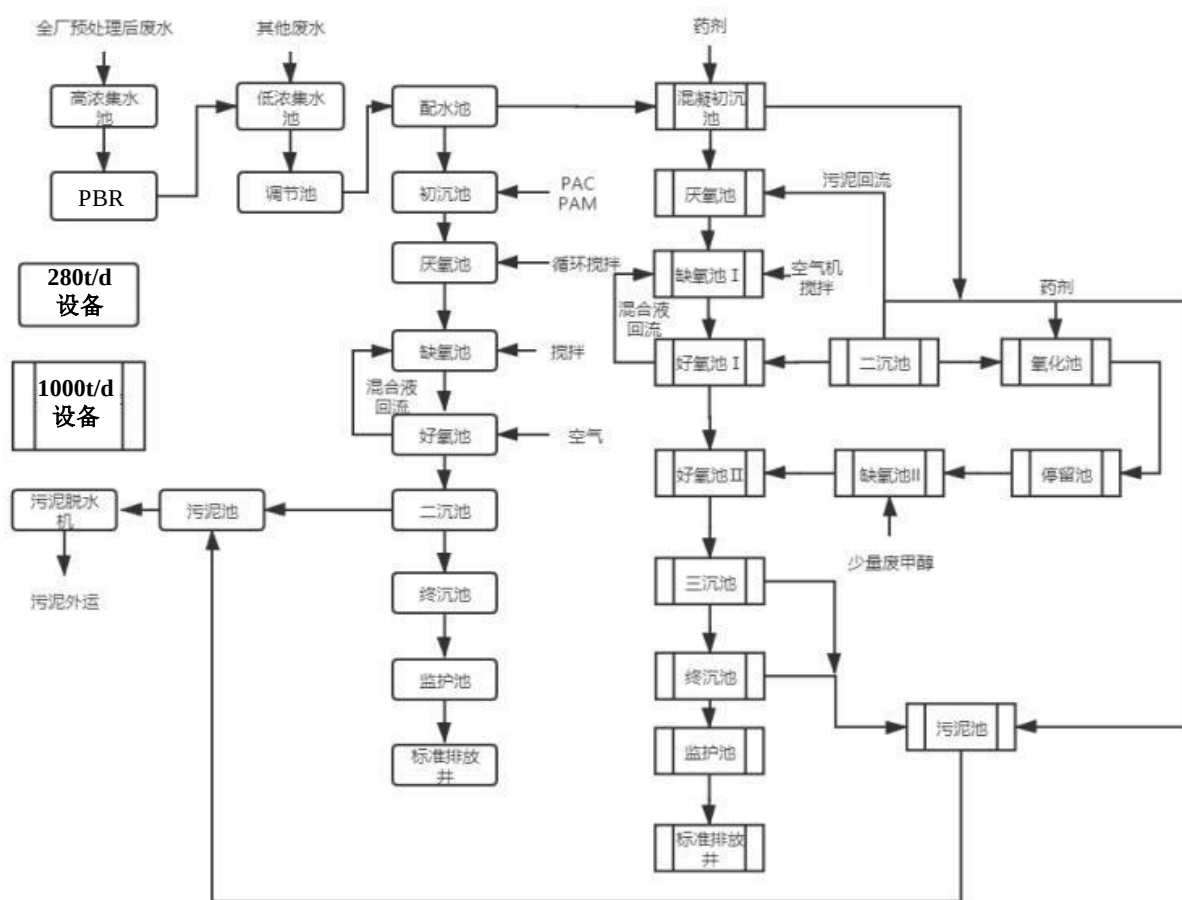


图 1.2.5-1 二厂区现有废水站处理工艺流程图

(2) 排放口设置

废水排放口：建设单位设全厂唯一的废水排放口，安装在线监测监控设施，并与环保部门联网中，监测指标包括：pH、流量、COD，废水处理达纳管标准（三级标准）后架空管排入园区废水管网。该监测设施并已通过环保主管部门组织的比对验收。

雨水排放口：项目厂区南面设置唯一的雨水排放口，安装在线监测控制设施，其中生产区域的雨排口可收集初期雨水，后期洁净雨水外排至园区雨水管网。

企业未新增废水排放口，本次变动二厂区废水预处理设施和末端处理措施均与原环评一致，变动产品的废水预处理方式不发生变化，与原环评一致。

二、废气污染防治措施

1、废气预处理

(1) 各车间外设置水/碱喷淋塔，车间废气经水/碱喷淋后接入 RTO 设施处理。

(2) 含二氯甲烷废气：单独收集后，进入车间外活性炭吸附装置，现有两套（ $1600\text{m}^3/\text{h}+900\text{m}^3/\text{h}$ ），总设计风量 $2500\text{m}^3/\text{h}$ ，尾气接入 RTO 设施处理后排放。

2、废气末端处理设施

永太科技二厂区废气采用蓄热式热力焚烧处理设施，已建有一套设计处理废气能力 $50000\text{m}^3/\text{h}$ 的 RTO，采用变频，另有一套 $25000\text{m}^3/\text{h}$ 的 RTO 作为应急设施，预处理后的工艺废气与废水站废气、危废仓库废气一并接入 RTO 末端设施处理，处理后经 25m 排气筒 DA001 达标排放。

全厂废气处理工艺流程详见下图。

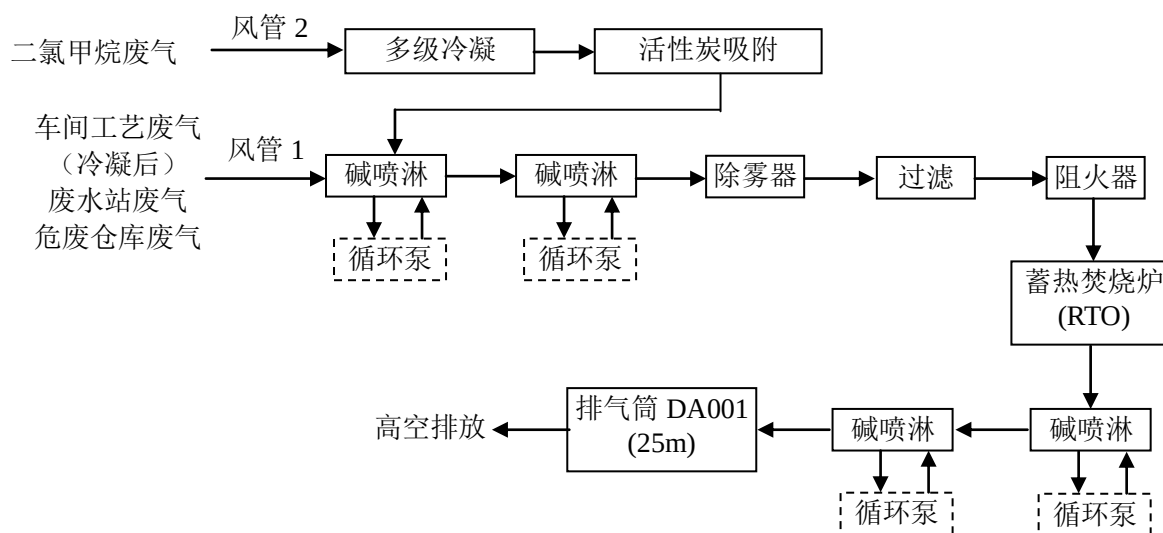


图 1.2.5-2 二厂区全厂废气处理工艺流程示意

企业未降低排气筒高度，本次变动后索非布韦中间体和 BFAA 产品不再产生二氯甲烷废气，因此废气经多级冷凝后直接进入废气总管，不再经活性炭吸附预处理。

三、固废污染防治措施

永太科技二厂区建有总面积 285m^2 的危废暂存库，暂存间室内设计，能做到防雨、防渗、防漏，地面和墙裙已防渗防腐，堆场内设置渗滤液收集沟，门口设有危险固废暂存间标识牌，危废暂存库内各类危险废物分类分区存放，堆场旁设有废水收集池，收集废水送厂区污水站处理。库内设抽风管，收集的废气经 RTO 末端设施处理后高空排放，符合危废暂存库的规范要求。210 车间设有 2 个 30m^3 废溶剂储罐用于废溶剂暂存。另外，企业还建有一间面积约 52m^2 的一般固废仓库。

企业固废防治措施未发生变化，危险废物委托有资质单位处置，处置方式未发生变化。

四、噪声、土壤或地下水污染防治措施

企业噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化。

五、环境风险防范措施

企业已按环评要求设置事故应急池，并配备应急物资，事故废水暂存能力或拦截设施未发生变化。

1.3 非重大变动分析

对照《制药建设项目重大变动清单（试行）》，浙江永太科技股份有限公司变动情况不属于该清单中所列的重大变动，具体分析如下：

表 1.3-1 《制药建设项目重大变动清单（试行）》符合性分析

序号	重大变动清单		本项目情况	是否属于重大变动
1	规模	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。	各产品产能不增加，全厂污染物排放量不增加。	否
2	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。	建设项目未重新选址，各产品实施车间与原环评一致，不会导致防护距离内新增敏感点。	否
3		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。	建设项目磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次变动氯甲基化工序有所调整，其他产品生产工艺与原环评一致，不会导致新增污染物或污染物排放量增加。	否
4	生产工艺	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。	本次变动未新增产品品种，其中索非布韦关键中间体、BFAA 项目溶剂由二氯甲烷改为甲苯，《浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目环境影响报告书》中其他产品就使用到甲苯，另外 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品淘汰，全厂甲苯废气排放量以及废水中甲苯污染物排放量有所削减，本次变动不会导致新增污染物，污染物排放量不增加。 磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次变动氯甲基化工序原本采用浓硫酸与氯化钠反应生成氯化氢，再进一步氯甲基化，实际改为直接通氯化氢反应，变动后不会导致新增污染	否

			物或污染物排放量增加。	
5	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）。	本次变动永太科技二厂区废水、废气处理设施无变化，不会导致新增污染物或污染物排放量增加。	否
6		排气筒高度降低 10%及以上。	排气筒高度未降低。	否
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。	未新增废水排放口，废水经厂内废水处理设施处理达到进管标准后排入园区污水处理厂处理，与环评一致。	否
8		风险防范措施变化导致环境风险增大。	风险防范措施未发生变化。	否
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。	危险废物委托有资质单位安全处置，未发生变化。	否

1.4 建设项目变动情况分析说明（验收后）

根据《台州市生态环境局关于进一步优化环境影响评价工作服务经济高质量发展的通知》（台环函〔2024〕153 号），建设项目完成竣工环保验收后发生变动，不属于新、改（扩）建项目，应编制《建设项目变动环境影响分析（验收后）》。根据台环函〔2024〕153 号文件中附件 3《建设项目变动情况分析说明（验收后）》编制要求，本次变动符合性具体分析如下：

表 1.4-1 《建设项目变动情况分析说明（验收后）》符合性分析

序号	《建设项目变动情况分析说明（验收后）》		本项目情况	是否符合
1	变动情况	从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等方面阐述变动内容，对照《建设项目环境影响评价分类管理名录》，分析变动内容是否纳入环评管理。	本报告从项目的性质、规模、地点、生产工艺和环境保护措施等方面阐述变动内容，并对照了《建设项目环境影响评价分类管理名录》，本次变动无须纳入环评管理。	是
2	污染防治措施可行性	结合变动内容及污染防治措施的相关要求，分析变动内容所采取的污染防治措施可行性，并进行达标性分析。	本次变动所采取的污染防治措施仍然可行，且可以做到达标排放。	是
3	结论	明确项目变动内容不纳入环评管理，可直接纳入排污许可进行重新申请或变更的结论。	已明确项目变动内容不纳入环评管理，可直接纳入排污许可进行重新申请或变更的结论。	是

二、评价要素

2.1 评价等级与评价范围

对照原环评和环境影响评价技术导则，项目评价等级与评价范围均未发生变化。

2.2 评价标准

1、废水

永太科技二厂区废水排放标准与原环评一致。

永太科技二厂区涉及化学合成制药和生物制药（生物酶项目），生产设施产生的废水混合处理排放。本项目在二厂区实施，为化学原料药中间体生产，项目废水与现有项目废水经厂内同一套废水处理设施处理。

生物酶项目实施前：

全厂废水经处理后排入园区污水处理厂（上实环境（台州）污水处理有限公司）处理，纳管仍执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准，第一类污染物（总汞、烷基汞、总镉、六价铬、总铬、总砷等）执行 GB8978-1996 表 1 排放限值要求，其中 COD_{Cr} 排放执行园区污水处理厂进管要求（500mg/L），氨氮和总磷排放执行《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》DB33/887-2013；总氮排放执行园区污水处理厂进管要求（70mg/L）。

生物酶项目实施后：

根据《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB 21904-2008）和《生物制药工业污染物排放标准》（DB 33/923-2014）规定，在企业的生产设施同时生产两种以上产品，可适用不同排放控制要求或不同行业污染物排放标准，且生产设施产生的废水混合处理排放的情况下，应执行排放标准中最严格的浓度限值。

《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB 21904-2008）规定的水污染物排放控制要求适用于企业向环境水体的排放行为（直排环境）。因此永太科技二厂区废水纳管执行《生物制药工业污染物排放标准》（DB33/923-2014）表 2 中的间接排放限值。

全厂废水纳管执行《生物制药工业污染物排放标准》（DB33/923-2014）表 2 中的间接排放限值，其中 DB33/923-2014 中无控制要求的执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；总氮纳管根据当地管理部门要求按照 70mg/L 进行控制。

废水处理达纳管标准后进入园区污水处理厂（上实环境（台州）污水处理有限公司）处理达标后排入台州湾。园区污水处理厂出水 COD_{Cr} 排放标准为 100mg/L、NH₃-N 排放标准为 15mg/L，其他污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）二级标准；总氮外排标准参照执行《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB 21904-2008）表 2 排放限值。详见表 2.2.3-2。

表 2.2-1 污水排放标准 单位：mg/L（pH 值除外）

序号	项 目	进管控制标准		污水处理厂废水排放标准
		生物酶项目实施前	生物酶项目实施后	
1	pH 值	6~9	6~9	6~9
2	色度	—	60	80
3	SS	400	120	30
4	COD _{Cr}	500	500	100
5	BOD ₅	300	300	30
6	石油类	20	20	10
7	NH ₃ -N	35	35	15
8	总磷（以 P 计）	8	8	1
9	总氮	70	70	35
10	甲苯	0.5	0.5	0.2
11	AOX	8.0	8.0	5
12	甲醛	5.0	3.0	2
13	总锌	5.0	5.0	5
14	氟化物	20	20	10
15	挥发酚	2.0	1.0	0.5
16	硝基苯类	5.0	5.0	3
17	苯胺类	5.0	5.0	2
18	总氰化合物	1.0	1	0.5
19	乙腈	—	5.0	—
20	氯苯	1.0	0.15	—
21	邻-二甲苯	1.0	—	0.6
22	对-二甲苯	1.0	—	0.6
23	间-二甲苯	1.0	—	0.6
24	二甲苯总量*	—	1.0	—
25	总汞	0.05	0.01	车间或生产设施废水排放口
26	烷基汞	不得检出	不得检出	
27	总镉	0.1	0.1	
28	总铬	1.5	1.5	
29	六价铬	0.5	0.1	
30	总砷	0.5	0.1	

*注：二甲苯总量是指间二甲苯、邻二甲苯和对二甲苯三种物质测定结果的总和。

2、废气

永太科技二厂区废气排放标准与原环评一致。

永太科技二厂区已建一套 RTO 末端废气处理设施，工艺废气、污水站、危废库废气一并接入 RTO 设施处理，废气执行《制药工业大气污染物排放标准》

（DB33/310005-2021）中表 1、表 2 和表 3 中的大气污染物最高允许排放限值，其中二厂区发酵废气单独收集处理排放，执行（DB33/310005-2021）表 1 中的大气污染物最高允许排放限值；RTO 焚烧装置大气污染物 SO₂、NO_x、二噁英类排放浓度执行 DB33/310005-2021 中表 5 大气污染物排放限值；企业边界大气污染物平均浓度应符合 DB33/310005-2021 中表 7 规定的限值；恶臭污染物应同时满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中表 2 排放限值。本项目在二厂区实施，为医药中间体制造，本项目废气与现有项目一并经末端 RTO 设施处理后排放，与现有项目一并执行上述标准。另外，二厂区在建中试车间项目其中专用化学品中试工艺废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准以及《制药工业大气污染物排放标准》（DB33/310005-2021）中的最严值，具体见表 2.2-2、表 2.2-3。

表 2.2-2 废气污染物排放标准

序号	污染物项目	排气筒最高允许排放浓度		企业边界大气污染物浓度限值
		工艺废气	发酵尾气	
1	颗粒物	15	15	—
2	NMHC	60	60	—
3	TVOC	100	100	—
4	苯系物	30	—	—
5	臭气浓度	800（无量纲）	800（无量纲）	20（无量纲）
6	硫化氢	5	—	0.06 [#]
7	氨	10	10	1.5 [#]
8	氯化氢	10	—	0.2
9	甲苯	20	—	—
10	甲醇	20	—	0.2
11	甲醛	1	—	—
12	二氯甲烷	40	—	—
13	乙酸乙酯	40	—	—
14	丙酮	40	—	—
15	乙腈	20	—	—
16	氯苯类	20	—	—
17	SO ₂	100	—	—
18	NO _x	200	—	—
19	二噁英类	0.1ng-TEQ/m ³	—	—

注：#为《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）中恶臭污染物厂界标准值。

续表 2.2-2 废气污染物排放标准(GB16297-1996 二级标准)

污染物	最高允许排放浓度（mg/m ³ ）	最高允许排放速率		无组织排放监控浓度限值	
		排气筒高度(m)	二级标准(kg/h)	监控点	浓度(mg/m ³)
氟化物	9	15	0.1	周界外浓	0.02
		20	0.17		

		30	0.59	度最高点	
硝基苯类	16	15	0.05	周界外浓度最高点	0.04
		20	0.09		
		30	0.29		
苯胺类	20	15	0.52	周界外浓度最高点	0.40
		20	0.87		
		30	2.9		

注：在建专用化学品中试项目工艺废气涉及《制药工业大气污染物排放标准》（DB33/310005-2021）中未规定的项目执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准。

表 2.2-3 《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

序号	污染物项目	排气筒高度（m）	排放量（kg/h）	厂界标准值（mg/m ³ ）
1	硫化氢	15	0.33	0.06
		25	0.90	
2	氨	15	4.9	1.5
		25	14	

根据 DB33/310005-2021 要求，当车间或生产设施排气中 NMHC（非甲烷总烃）初始排放速率 $\geq 2\text{kg/h}$ 时，最低处理效率要大于 80%。

现有项目工艺废气采用 RTO 焚烧，废气末端设施 RTO 装置中废气含氧量可满足自身燃烧、氧化反应需求，不需要另外补充空气，RTO 装置出口烟气含氧量低于进口废气含氧量，因此无需执行基准含氧量 3%进行折算。

厂区内 VOCs 无组织排放限值应满足《制药工业大气污染物排放标准》（DB33/310005-2021）表 6 中的排放限值的要求，具体见表 2.2-4。

表 2.2-4 《制药工业大气污染物排放标准》（DB33/310005-2021）

污染物项目	监控点限值	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6mg/m ³	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20mg/m ³	监控点处任意一次浓度值	

3、噪声

永太科技二厂区废噪声相关标准与原环评一致。

二厂区西厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类功能区标准，二厂区其余各侧的噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 4 类功能区标准，具体见表 2.2-5。

表 2.2-5 《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）

厂界外声环境功能区类别	昼间 dB	夜间 dB
3 类	65	55
4 类	70	55

4、固废

永太科技二厂区固废相关标准与原环评一致。

固废根据《固体废物鉴别标准 通则》（GB34330-2017）进行判定，危险废物按照《国家危险废物名录（2021 年版）》分类；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《危险废物收集 贮存 运输技术规范》（HJ 2025-2012）、《危险废物识别标志设置技术规范》（HJ 1276-2022）要求；一般工业固体废物采用库房、包装工具（罐、桶、包装袋等）贮存，不适用《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020），但其贮存过程应满足防渗漏、防雨淋、防扬尘等环境保护要求，并按照《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 4 月 29 日修订）的工业固体废物管理条款要求执行。

三、环境影响分析说明

3.1 污染源强变动情况说明

3.1.1 污染源强变动

1、废水污染源强

磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次仅为氯甲基化工艺变动，本说明按照实际生产工艺对比原环评来核算废水源强，变动后工艺用水量较原环评有所减少，工艺废水产量有所减少；索非布韦中间体以及 BFAA 项目二氯甲烷变更为甲苯，由于甲苯的水溶性更低，工艺废水较原环评略有减少。《浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目环境影响报告书》中其他产品使用到甲苯，工艺废水原本就含有甲苯，因此废水中甲苯不属于新增污染物种类。本次变动主要为工艺废水有所减少，另外磷酸西他列汀侧链项目生产工序缩短，清洗废水、检修废水、冷却废水等也有所减少，其他废水与原环评基本一致。

表 3.1.1-1 变动后工艺废水较原环评变化情况

项目	工艺废水产生量 (t/a)		
	原环评产生量	变动后产生量	变动增减量
磷酸西他列汀侧链	9430	4316	-5114
索非布韦中间体	1454	1451	-3
BFAA	2810	2809	-1
小计	13694	8576	-5118

本次变动后废水量较原环评有所削减，另外，磷酸西他列汀侧链项目验收后实际 202 车间 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品已经淘汰。，实际生产废水共计削减约 13273t/a，产品淘汰后甲苯用量削减，废水中甲苯污染物排放量不增加，能做到达标排放。变动后永太科技全厂废水量变化情况见表 3.1.1-2。

表 3.1.1-2 变动后永太科技全厂废水变化情况 单位：t/a

废水名称	原环评	本次变动后	增减量
工艺废水	50609	44876	-5733
水冲（环）泵废水	3749	3749	0
清洗废水	44904	42104	-2800
废气吸收塔废水	23310	21810	-1500
检修废水	12010	11110	-900
实验室废水	2315	2315	0
冷却废水	28906	26566	-2340
初期雨水	32250	32250	0
生活污水	26650	26650	0

合计	224703	211430	-13273
一厂区废水量	129480	129480	0
总计	354183	340910	-13273

2、废气污染源强

磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次仅为氯甲基化工艺变动，本说明按照实际生产工艺对比原环评来核算废气源强，氯甲基化工艺调整，反应得率提高，生产批次降低，工艺废气产生量有所削减；索非布韦中间体以及 BFAA 溶剂由二氯甲烷变更为甲苯，索非布韦中间体的甲苯批投料量较原环评有所减少，另外甲苯相较二氯甲烷有更高的沸点，工艺废气产生量较原环评有所减少。

变动后相关工艺废气产排变化情况具体见表 3.1.1-3~表 3.1.1-4。

表 3.1.1-3 变动后相关工艺废气产生量变化情况

项目	序号	废气名称	原环评产生量 (t/a)			变动后产生量 (t/a)			增减量 (t/a)
			有组织	无组织	合计	有组织	无组织	合计	
磷酸西他列汀侧链	1	甲醇	32.59	1.8	34.39	0	0	0	-34.39
	2	甲醛	0.56	0	0.56	0.54	0	0.54	-0.02
	3	有机氟苯类	25.92	1.15	27.07	13.84	0.54	14.38	-12.69
	4	氯化氢	36.52	0.19	36.71	0.18	0	0.18	-36.53
	5	甲酸	0.14	0	0.14	0.11	0	0.11	-0.03
	6	三乙胺	0.07	0	0.07	0.07	0	0.07	0
索非布韦中间体	1	二氯甲烷	13.09	0	13.09	0	0	0	-13.09
	2	甲苯	0	0	0	4.41	0.05	4.46	4.46
BFAA	1	二氯甲烷	33.13	0	33.13	0	0	0	-33.13
	2	甲苯	0	0	0	15.34	0.11	15.45	15.45
合计		总废气	142.02	3.14	145.16	34.49	0.7	35.19	-109.97
		VOCs	105.5	2.95	108.45	34.31	0.7	35.01	-73.44

表 3.1.1-4 变动后相关工艺废气排放量变化情况

项目	序号	废气名称	原环评产生量 (t/a)			变动后产生量 (t/a)			增减量 (t/a)
			有组织	无组织	合计	有组织	无组织	合计	
磷酸西他列汀侧链	1	甲醇	0.16	1.8	1.96	0	0	0	-1.96
	2	甲醛	0.06	0	0.06	0.058	0	0.058	-0.002
	3	有机氟苯类	0.52	1.15	1.67	0.28	0.54	0.82	-0.85
	4	氯化氢	0.72	0.19	0.91	0	0	0	-0.91
	5	甲酸	0.02	0	0.02	0.016	0	0.016	-0.004
	6	三乙胺	0.01	0	0.01	0.01	0	0.01	0
索非布韦中间体	1	二氯甲烷	0.2	0	0.2	0	0	0	-0.2
	2	甲苯	0	0	0	0.09	0.05	0.14	0.14
BFAA	1	二氯甲烷	0.52	0	0.52	0	0	0	-0.52
	2	甲苯	0	0	0	0.34	0.11	0.45	0.45
合计		总废气	2.21	3.14	5.35	0.794	0.7	1.494	-3.856
		VOCs	1.49	2.95	4.44	0.794	0.7	1.494	-2.946

根据上表可看出，本次变动后 VOCs 废气排放量削减 2.946t/a，《浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目环境影响报告书》中 100t/a2,3-二氟苯乙醚以及 12t/aPCH-53 两个产品均有使用到甲苯溶剂，本次变动后甲苯废气不属于新增污染物种类。另外，磷酸西他列汀侧链项目验收后实际 202 车间 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品已经淘汰，甲苯、石油醚、THF 等废气排放量共计削减 4.09t/a，其中甲苯废气排放量削减 0.68t/a，本次变动后全厂甲苯废气排放量不增加，全厂共计削减 VOCs 废气排放量 7.036t/a，本次变动后永太科技全厂废气排放量变化情况见表 3.1.4-5、表 3.1.4-6。

表 3.1.1-5 变动后永太科技二厂区工艺废气产生及排放情况

序号	废气名称	产生量 (t/a)			削减量 (t/a)	处理后排放量 (t/a)		
		有组织	无组织	合计		有组织	无组织	合计
1	2-甲基四氢呋喃	43.54	0.72	44.26	42.46	1.08	0.72	1.8
2	甲苯	94.28	0.87	95.15	92.21	2.07	0.87	2.94
3	石油醚	70.63	2.82	73.45	68.76	1.87	2.82	4.69
4	乙醇	52.801	7.196	59.997	51.074	1.727	7.196	8.923
5	THF	175.3	4.25	179.55	173.52	1.78	4.25	6.03
6	异丙醇	12.41	0.16	12.57	12.03	0.38	0.16	0.54
7	二氯甲烷	231.76	3.49	235.25	228.17	3.59	3.49	7.08
8	甲基叔丁基醚	131.67	3.71	135.38	126.02	5.65	3.71	9.36
9	甲醇	277.66	3.58	281.24	276.27	1.39	3.58	4.97
10	甲醛	0.92	0	0.92	0.822	0.098	0	0.098
11	甲酸	0.11	0	0.11	0.094	0.016	0	0.016
12	乙酸乙酯	148.69	3.18	151.87	145.71	2.98	3.18	6.16
13	氯化氢	26.5	0.25	26.75	25.975	0.525	0.25	0.775
14	丙酮	1.93	0	1.93	1.86	0.07	0	0.07
15	氨	1.95	0.06	2.01	1.666	0.284	0.06	0.344
16	醋酸	2.43	0.09	2.52	2.398	0.032	0.09	0.122
17	三乙胺	0.07	0	0.07	0.06	0.01	0	0.01
18	乙腈	33.3	0.34	33.64	32.4	0.9	0.34	1.24
19	DMF	13.45	0.33	13.78	12.89	0.56	0.33	0.89
20	有机氟苯类	52.73	1.14	53.87	51.66	1.07	1.14	2.21
21	苯胺类	9.95	0.11	10.06	9.72	0.23	0.11	0.34
22	溴素	0.98	0	0.98	0.93	0.05	0	0.05
23	溴化氢	4.53	0	4.53	4.37	0.16	0	0.16
24	氮氧化物	11.61	0	11.61	11.03	0.58	0	0.58
25	氯丁烷	0.24	0	0.24	0.233	0.007	0	0.007
26	正丁烷	71.11	2.15	73.26	69.3	1.81	2.15	3.96
27	环戊基甲醚	55.94	1.36	57.3	53.48	2.46	1.36	3.82
28	醋酐	0.33	0	0.33	0.31	0.02	0	0.02
29	二甘醇	0.53	0.01	0.54	0.52	0.01	0.01	0.02
30	叔丁醇	1.48	0	1.48	1.45	0.03	0	0.03
31	3,4-二氯溴苯	1.84	0.05	1.89	1.79	0.05	0.05	0.1
32	三氯氧磷	0.22	0.01	0.23	0.21	0.01	0.01	0.02

序号	废气名称	产生量 (t/a)			削减量 (t/a)	处理后排放量 (t/a)		
		有组织	无组织	合计		有组织	无组织	合计
33	乙二胺	0.6	0	0.6	0.58	0.02	0	0.02
34	正己烷	6.29	0.07	6.36	5.91	0.38	0.07	0.45
35	正庚烷	2.25	0.07	2.32	1.94	0.31	0.07	0.38
36	六甲基二硅氮烷	0.03	0	0.03	0.028	0.002	0	0.002
37	三甲基硅醇	0.75	0	0.75	0.71	0.04	0	0.04
38	二甲氧基丙烷	0.19	0	0.19	0.18	0.01	0	0.01
39	乙酸丁酯	0.002	0	0.002	0.002	少量	0	少量
40	中试有机废气	11.026	0.224	11.25	10.788	0.238	0.224	0.462
41	N,N-二异丙基乙胺	1.78	0.01	1.79	1.74	0.04	0.01	0.05
42	二碳酸二叔丁酯	0.13	0	0.13	0.12	0.01	0	0.01
43	特戊酰氯	0.01	0	0.01	0.01	少量	0	少量
合计	总废气	1553.949	36.25	1590.199	1521.4	32.549	36.25	68.799
	VOCs	1508.159	35.93	1544.089	1477.219	30.94	35.93	66.87

表 3.1.1-6 永太科技全厂达产废气排放变化情况汇总

污染物		单位	原环评排放量	变动后排放量	增减量	
储运及工艺 废气	VOCs	2-甲基四氢呋喃	t/a	1.95	1.8	-0.15
		甲苯	t/a	3.03	2.94	-0.09
		石油醚	t/a	5.89	4.69	-1.2
		乙醇	t/a	9.463	8.923	-0.54
		THF	t/a	6.77	6.03	-0.74
		异丙醇	t/a	0.56	0.54	-0.02
		二氯甲烷	t/a	11.07	9.59	-1.48
		甲基叔丁基醚	t/a	9.36	9.36	0
		甲醇	t/a	7.49	5.53	-1.96
		甲醛	t/a	0.1	0.098	-0.002
		甲酸	t/a	0.04	0.016	-0.004
		乙酸乙酯	t/a	6.16	6.16	0
		丙酮	t/a	0.07	0.07	0
		醋酸	t/a	0.122	0.122	0
		三乙胺	t/a	0.01	0.01	0
		乙腈	t/a	1.24	1.24	0
		DMF	t/a	0.89	0.89	0
		有机氟苯类	t/a	11.08	10.23	-0.85
		苯胺类	t/a	0.42	0.42	0
		氯丁烷	t/a	0.007	0.007	0
		正丁烷	t/a	3.96	3.96	0
		环戊基甲醚	t/a	3.82	3.82	0
		醋酐	t/a	0.02	0.02	0
		二甘醇	t/a	0.02	0.02	0
		叔丁醇	t/a	0.03	0.03	0
		3,4-二氯溴苯	t/a	0.1	0.1	0
		乙二胺	t/a	0.02	0.02	0
		间二氟苯	t/a	0	0	0
		正己烷	t/a	0.45	0.45	0
		正庚烷	t/a	0.38	0.38	0
		中试有机废气	t/a	0.462	0.462	0

		N,N-二异丙基乙胺	t/a	0.05	0.05	0
		二碳酸二叔丁酯	t/a	0.01	0.01	0
		特戊酰氯	t/a	少量	少量	0
		六甲基二硅氮烷	t/a	0.002	0.002	0
		三甲基硅醇	t/a	0.04	0.04	0
		二甲氧基丙烷	t/a	0.01	0.01	0
		乙酸丁酯	t/a	少量	少量	0
		环丁砜	t/a	8.18	8.18	0
		苯甲腈	t/a	1.5	1.5	0
		四氯化碳	t/a	0.22	0.22	0
		DMI	t/a	0.88	0.88	0
		小计	t/a	95.876	88.82	-7.036
	无机废气	氯化氢	t/a	3.285	2.375	-0.91
		氨	t/a	0.874	0.874	0
		溴素	t/a	0.05	0.05	0
		溴化氢	t/a	0.16	0.16	0
		三氯氧磷	t/a	0.02	0.02	0
		氯气	t/a	0.14	0.14	0
		氟化氢	t/a	0.03	0.03	0
		NOx	t/a	0.87	0.87	0
小计	t/a	5.359	4.519	-0.91		
RTO 焚烧废气	SO ₂	t/a	4.68	4.68	0	
	NOx	t/a	25.2	25.2	0	
	氯化氢	t/a	2.365	2.365	0	
	二噁英类	mg/a	50.4mg/a	50.4mg/a	0	
	小计	t/a	32.245	32.245	0	
导热油炉废气	SO ₂	t/a	0.64	0.64	0	
	NOx	t/a	1.724	1.724	0	
	小计	t/a	2.364	2.364	0	
总计	总废气	t/a	135.914	127.968	-7.946	
	VOCs	t/a	95.876	88.84	-7.036	
	SO ₂	t/a	5.32	5.32	0	
	NOx	t/a	27.794	27.794	0	

3、固废污染源强

磷酸西他列汀侧链先行验收时已淘汰加氢、重氮化、氟硼化、脱保护工序，本次仅为氯甲基化工艺变动，本说明按照实际生产工艺对比原环评来核算固废源强，本次变动氯甲基化工艺调整，反应得率提高，生产批次降低，固废产生量较原环评有所削减；索非布韦中间体和 BFAA 的固废产生量与原环评一致。磷酸西他列汀侧链项目固废变化情况见表 3.1.1-7。

表 3.1.1-7 磷酸西他列汀侧链固废产生量变化情况

固废名称	固废产生量 (t/a)		
	原环评产生量	变动后产生量	变动增减量
废催化剂	1	0	-1

高沸物	177.65	49.79	-127.86
废溶剂	38.43	0	-38.43
废盐	2209.82	843.87	-1365.95
废渣	33.58	0	-33.58
废活性炭	14.06	14.06	0
小计	2474.54	907.72	-1566.82

另外，磷酸西他列汀侧链项目验收后实际 202 车间 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品已经淘汰，实际全厂削减固废量约 1812.12t/a，变动后永太科技达产时全厂固废产生量变化情况见表 3.1.1-8。

表 3.1.1-8 永太科技全厂达产时危废产生量情况

序号	固废名称	达产时产生量（t/a）		
		原环评产生量	变动后产生量	变动增减量
危险废物				
1	废贵金属催化剂	11.71	9.61	-2.1
2	废溶剂	5733.81	5695.38	-38.43
3	高沸物	4761.52	4615.26	-146.26
4	废活性炭	81.87	81.87	0
5	废渣	770.1	736.42	-33.68
6	废盐	10562.84	9006.89	-1555.95
7	废液	399.5	399.5	0
8	废硅胶	169.92	154.22	-15.7
9	废机油	5.5	5.5	0
10	废分子筛	2.5	2.5	0
11	沾染毒性危险废物废包装材料	168	163	-5
12	污泥	260.5	245.5	-15
13	报废物料	1.5	1.5	0
小计		22929.27	21117.15	-1812.12
一般固废				
14	生活垃圾	400	400	0
15	未沾染毒性危险废物废包装材料	10	10	0
小计		410	410	0
合计		23339.27	21527.15	-1812.12

4、项目总量变化情况

本次变动永太科技主要污染物排放种类不增加，污染物排放总量有所减少。

表 3.1.1-9 变动后永太科技全厂主要污染物排放总量变化情况

污染物名称	排放量 (t/a)		
	原环评	变动后	增减量
COD _{Cr}	35.418	34.091	-2.205
NH ₃ -N	5.313	5.114	-0.331
SO ₂	5.320	5.320	0
NO _x	27.794	27.794	0
VOCs	95.876	88.84	-7.036

3.1.2 主要污染物排放总量与核定量对比情况

永太科技污染物核定总量以及现有达产排放量根据最新环评《浙江永太科技股份有限公司年产 50 吨 C1169 技改项目环境影响报告书》及其批复文件（台环建[2025]11 号）确定。本次变动后废水和废气污染物排放总量有所减少，仍在台环建[2025]11 号批复核定的总量范围内，满足总量控制要求。

表 3.1.2-1 变动后永太科技主要污染物排放总量与核定量对比

污染物名称	排放量（t/a）				
	核定量	变动前	变动后	较变动前变化量	与核定量对比
COD _{Cr}	37.39	35.418	34.091	-1.327	-3.299
NH ₃ -N	5.605	5.313	4.982	-0.331	-0.623
SO ₂	9.030	5.320	5.320	0	-3.710
NO _x	52.080	27.794	27.794	0	-24.286
VOCs	111.030	95.876	88.84	-7.036	-22.19

3.2 达标可行性分析

1、废水处理达标可行性

永太科技二厂区原有一套处理能力 1000t/d 的废水处理设施，采用 A²/O+A/O 主处理工艺，2020 年 6 月委托浙江东天虹环保工程有限公司设计并新建一套设计处理能力 280t/d 的废水处理设施，采用 A²/O 处理工艺，全厂总废水处理能力为 1280t/d，废水经处理后达到纳管标准后排入园区污水处理厂，并经园区污水处理厂处理达标后排入台州湾。废水站进水指标见下表。

表 3.2-1 二厂区废水处理设施进水设计浓度指标

项目	设计水量（m ³ /d）	主要水质参数（mg/L）		
		COD _{Cr}	总氮	盐度
设计进水	1000	~8000	~200	~8000
	280	~10000	~600	~10000
合计	1280	~8438	288	~8438

①水量匹配：

根据《浙江永太药业有限公司建设项目变动情况分析说明（验收后）》，一厂区和永太药业废水一并接入二厂区废水站处理后二厂区全厂废水处理量为 830.24t/d，本次变动后废水量削减 44.24t/d，二厂区全厂废水处理量为 786t/d，仍低于设计处理能力，现有废水站日处理能力能满足要求。

②污染负荷匹配性：

本次变动废水量较原环评有所减少，主要是磷酸西他列汀侧链项目生产工序缩短工

艺废水削减，变动后工艺废水预处理方式与原环评一致，预处理后混合废水成分变化不大。另外，202 车间 6t/a 双环己基苯类液晶和 20t/a 环己基联苯类负性液晶两个产品已经淘汰，废水量有所减少，变动后二厂区全厂废水的 COD_{Cr}、总氮和氯离子浓度与原环评变化不大，均低于废水站设计指标（详见表 3.2-2），对生化系统的影响不大。

表 3.2-2 本次变动后废水浓度与设计指标对比一览表

项目		日废水量 (t/d)	COD _{Cr} 平均浓 度 (mg/L)	总氮平均浓度 (mg/L)	氯离子 (mg/L)	备注
永太二 厂区	上一次变动后	830.24	~5300	~267	~4800	参考原环评（预处理后）
	本次变动后	786	~5300	~267	~4800	参考原环评（预处理后）
设计处理能力		1280	~8438	~288	~8438	1280t/d 设计进水浓度

根据浙江浙海环保科技有限公司 2024 年 8 月对永太科技二厂区废水排放口的采样检测结果（报告编号：ZH24-HBJC-667），废水能够做到达标排放，具体检测数据如下：

表 3.2-3 废水排放口监测结果（2024 年 10 月） 单位：mg/L（pH 无量纲）

检测项目	DW001 废水总排口				标准限值
	第一次	第二次	第三次	均值	
样品性状	浅灰色、微浊、微臭、无浮油				--
色度（倍）	5	5	5	--	--
SS	19	17	22	19	400
BOD ₅	2.0	1.7	2.5	2.1	300
总磷	0.76	0.80	0.77	0.78	8
石油类	0.13	0.09	0.06	0.09	20
苯胺类	1.09	0.92	1.21	1.07	5
甲醛	<0.05	<0.05	<0.05	<0.05	5
挥发酚	0.08	0.14	0.06	0.09	2
总氰化合物	<0.004	<0.004	<0.004	<0.004	1
氟化物	5.15	4.93	5.05	5.04	20
总铜	<0.04	<0.04	<0.04	<0.04	2.0
AOX	0.160	0.140	0.141	0.147	8
乙腈	<0.04	<0.04	<0.04	<0.04	/
硝基苯类	1.40×10 ⁻³	1.32×10 ⁻³	1.21×10 ⁻³	1.31×10 ⁻³	5
总有机碳	217	216	207	213	/
二氯甲烷	4.54×10 ⁻²	4.87×10 ⁻²	3.21×10 ⁻²	4.21×10 ⁻²	/
甲苯	<1.4×10 ⁻³	<1.4×10 ⁻³	<1.4×10 ⁻³	<1.4×10 ⁻³	0.5
氯苯	<1.0×10 ⁻³	<1.0×10 ⁻³	<1.0×10 ⁻³	<1.0×10 ⁻³	1

从上表监测结果可知，企业废水排放口各因子排放浓度均符合纳管标准限值要求。
本报告调取了永太药业二厂区 2024 年 1~12 月在线监控的监测数据，具体监测结果见下表。

表 3.2-4 2024 年 1~12 月永太科技二厂区废水在线监控情况

时间	pH	COD _{Cr} 浓 度(mg/L)	氨氮浓度 (mg/L)	总磷浓度 (mg/L)	废水瞬时流 量(L/S)	废水瞬时流量总 量(m ³)
2024 年 1 月	8.19	206.83	2.8936	0.3574	6.41	17170.488

2024 年 2 月	8.14	188.3	0.3332	0.4531	5.01	12558.636
2024 年 3 月	7.84	129.83	0.4499	0.4024	8.50	22756.284
2024 年 4 月	8.10	165.08	0.3053	0.3627	8.37	21686.976
2024 年 5 月	7.95	170.44	0.3311	0.3292	7.47	19999.504
2024 年 6 月	7.80	200.06	2.2336	0.3408	7.56	19593.036
2024 年 7 月	7.93	136.57	0.3889	0.4519	6.58	17466.336
2024 年 8 月	7.74	116.7	8.9824	0.5964	5.92	15851.268
2024 年 9 月	8.08	135.91	4.4295	0.7934	6.32	16371.192
2024 年 10 月	8.05	117.87	0.5136	0.7238	6.38	17084.844
2024 年 11 月	8.17	160.55	0.5737	0.5972	5.59	14499.972
2024 年 12 月	7.81	220.02	1.4978	0.5487	4.63	12413.736
小计						207452.272

根据在线监测结果，现有废水处理站出口 pH、COD_{Cr}、总磷能做到达标排放。

根据废水排放口检测数据，现有废水各污染因子排放浓度不高，废水处理设施仍有一定处理余地，本次变动后废水成分变化不大，且工艺废水预处理方式与原环评一致，二厂区废水站处理的废水量较原环评有所减少，废水处理量仍在废水站设计能力之内，故变动后现有的废水处理设施仍可做到达标排放。

2、废气处理达标可行性

永太科技二厂区废气分类、分质进行收集及处理，其中含卤废气采用两套活性炭吸附预处理设施处理，设计处理能力分别为 1500m³/h 和 900m³/h，尾气再接入末端废气处理设施处理；废气末端采用 RTO 设施，设计处理能力 50000m³/h，另有一套 25000m³/h RTO 作为应急。车间工艺废气、废水站废气、危废暂存库废气等一并接入 RTO 设施处理后经 25m 排气筒 DA001 排放。

本次变动后索非布韦中间体和 BFAA 产品不再产生二氯甲烷废气，因此废气经多级冷凝后直接进入废气总管，不再经活性炭吸附预处理。其他有组织废气收集后，经多级冷凝以及车间外喷淋塔预处理后排入末端治理设施进行处理，另外，202 车间 5 个液晶系列产品淘汰，全厂废气风量有所减少，本次变动后各有组织废气的排放浓度统计如下表：

表 3.2-5 本项目实施后 RTO 排气筒废气的排放浓度统计

废气名称	有组织废气排放速率 (kg/h)	风量 (m ³ /h)	最大排放浓度 (mg/m ³)	排放标准 (mg/m ³)
甲苯	0.288	45055	6.39	20
石油醚	0.26		5.77	60
异丙醇	0.053		1.18	
二氯甲烷	0.499		11.08	40
甲醇	0.193		4.28	20
甲醛	0.014		0.31	1

乙酸乙酯	0.414		9.19	40
氯化氢	0.073		1.62	10
氨	0.042		0.93	10
丙酮	0.012		0.27	40
乙腈	0.125		2.77	20
DMF	0.078		1.73	
正丁烷	0.251		5.57	60
正己烷	0.053		1.18	60
正庚烷	0.044		0.98	60
非甲烷总烃	0.033		0.73	60
合计	非甲烷总烃	0.929	20.62	60
	苯系物	0.288	6.39	30
	TVOC*	2.317	51.43	100
SO ₂		0.235	5	200
NO _x		2.5	53.2	200

*注：根据 DB33/310005-2021，本次说明对永科技二厂区变动后全厂废气涉及已经发布监测方法测定的各有机废气排放浓度加和得到 TVOC 排放浓度。

从上表可以看出，本次变动后各类废气经处理设施处理后均能达到《制药工业大气污染物排放标准》（DB33/310005-2021）中表 1、表 2 和表 5 中的大气污染物最高允许排放限值。

根据浙江浙海环保科技有限公司 2023 年 12 月对永太科技二厂区 RTO 废气排放口的采样检测结果（报告编号：ZH23-HBJC-1383）、2024 年 12 月对 RTO 进出口的采样检测结果（报告编号：ZH24-HBJC-1115）以及 24 年 RTO 在线数据，废气处理设施排放口各因子排放浓度均符合排放限值要求，RTO 非甲烷总烃的处理效率能满足最低限值要求，具体见表 3.2-6、表 3.2-7。

表 3.2-6 废气末端设施检测结果

采样时间		2023 年 12 月 29 日		
检测位置		RTO 出口 DA001（25m）		
检测频次		第一次	第二次	第三次
截面积（m ² ）		0.95		
含氧量（%）		19.7	19.9	19.8
标态废气量（N.d.m ³ /h）		25336		
非甲烷总烃	实测浓度（mg/N.d.m ³ ）	1.56	1.63	1.76
	小时均值（mg/N.d.m ³ ）	1.65		
	标准限值（mg/N.d.m ³ ）	60		
	排放速率（kg/h）	0.042		
二氧化硫	实测浓度（mg/N.d.m ³ ）	<3	<3	<3
	小时均值（mg/N.d.m ³ ）	<3		
	标准限值（mg/N.d.m ³ ）	100		
	排放速率（kg/h）	<0.076		
臭气浓度	实测浓度（无量纲）	416	478	416
	标准限值（无量纲）	800		

氨	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	0.96	1.40	1.18
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	1.18		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	10		
	排放速率 (kg/h)	0.030		
氯化氢	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	4.70	4.69	4.70
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	4.70		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	10		
	排放速率 (kg/h)	0.119		
硫化氢	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	0.01	0.01	0.02
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	0.01		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	5		
	排放速率 (kg/h)	3.38×10 ⁻⁴		
溴化氢	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	<0.10	<0.10	<0.10
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	<0.10		
	排放速率 (kg/h)	<2.53×10 ⁻³		
DMF	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	18.6		
	排放速率 (kg/h)	0.471		
苯系物	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	0.078	0.073	0.104
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	0.085		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	30		
	排放速率 (kg/h)	2.21×10 ⁻³		
丙酮	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	1.11	0.86	1.10
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	1.02		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	40		
	排放速率 (kg/h)	0.027		
乙酸乙酯	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	0.391	0.230	0.368
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	0.330		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	40		
	排放速率 (kg/h)	8.56×10 ⁻³		
二氯甲烷	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	1.0	1.0	0.8
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	0.9		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	40		
	排放速率 (kg/h)	0.024		
甲醇	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	10.8	10.8	10.1
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	10.6		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	20		
	排放速率 (kg/h)	0.274		
甲醛	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	<1.00	<1.00	<1.00
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	<1.00		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	30		
	排放速率 (kg/h)	<0.026		
乙腈	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	<0.4	<0.4	<0.4
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	<0.4		
	标准限值 (mg/N.d.m ³)	20		
	排放速率 (kg/h)	<0.010		
四氢呋喃	实测浓度 (mg/N.d.m ³)	<0.68	<0.68	<0.68
	小时均值 (mg/N.d.m ³)	<0.68		
	排放速率 (kg/h)	<0.018		

续表 3.2-6 二厂区 RTO 末端废气处理设施监测结果

RTO		进口 1#			出口 2#			
监测时间	检测频次	第一次	第二次	第三次	第一次	第二次	第三次	
2024 年 12 月	含氧量（%）	20.6	20.5	20.5	20.0	19.9	19.9	
	标态废气量（N.d.m ³ /h）		/			23016		
	非甲烷 总烃	实测浓度（mg/N.d.m ³ ）	2.34×10 ³	1.87×10 ³	1.75×10 ³	10.5	11.3	18.8
		小时均值（mg/N.d.m ³ ）	1.99×10 ³			13.5		
		标准限值（mg/N.d.m ³ ）	/			60		
		排放速率（kg/h）	/			0.311		

表 3.2-7 永太科技二厂区 2024 年 1~12 月 RTO 在线数据

时间	烟气温度(°C)	流速(m/s)	流量(m ³ /s)	流量总量(万 m ³)	非甲烷总烃(mg/m ³)
2024 年 1 月	31.6	9.43	7.80	1979.7921	10.092
2024 年 2 月	28.4	9.55	7.92	882.7932	14.604
2024 年 3 月	36.3	9.63	7.55	1917.065	26.519
2024 年 4 月	40.2	10.15	7.88	1951.9648	22.237
2024 年 5 月	41.8	10.19	7.63	1992.1617	27.611
2024 年 6 月	42.2	8.90	6.65	1695.8482	28.231
2024 年 7 月	45.5	8.96	6.44	1618.4092	23.301
2024 年 8 月	47.5	9.37	6.72	1723.8342	25.995
2024 年 9 月	44.8	9.36	7.57	1924.5687	27.908
2024 年 10 月	39.2	9.65	7.51	1818.8433	24.0189
2024 年 11 月	36.6	9.54	7.47	1914.2535	26.890
2024 年 12 月	31.0	9.90	7.95	2087.2592	27.803

3、固废处置可行性

企业已建有总面积 285m² 的危废暂存库，暂存间室内设计，能做到防雨、防渗、防漏，地面和墙裙已防渗防腐，堆场内设置渗滤液收集沟，门口设有危险固废暂存间标识牌，危废暂存库内各类危险废物分类分区存放，堆场旁设有废水收集池，收集废水送厂区污水站处理。库内设抽风管，收集的废气经 RTO 末端设施处理后高空排放，符合危废暂存库的规范要求。210 车间设有 2 个 30m³ 废溶剂储罐用于废溶剂暂存。另外，企业还建有一间面积约 52m² 的一般固废仓库。

变动后全厂危废产生量不增加，从调查情况来看，由于暂存库容量有限，企业目前危废转移频次为 2~5 天一次，危废转移较及时，按照目前的转移频次正常情况下现有危废暂存间基本能够满足暂存需求。企业应在今后厂区布局调整时，充分考虑扩建厂内危废暂存库的容积，确保危废能够有效暂存。

4、噪声处理达标可行性

本次变动二厂区噪声源强未发生变化，通过选用低噪声设备，采用吸声材料，安装减震装置、消声器等降噪措施，同时做好设备维护管理工作，能做到各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》相应标准限值。

3.3 环境影响分析

1、水环境影响分析

本次变动后全厂废水产生量有所减少。废水经预处理达纳管标准后排入园区污水管网，经上实环境（台州）污水处理有限公司处理达标后排入台州湾，对纳污水体影响不大，符合原环评水环境影响评价结论。

2、大气环境影响分析

本次变动后废气污染物种类和污染物排放量不增加，永太科技二厂区厂界外无需设置大气防护距离。距离企业最近的敏感点为厂区西 1.99km 外的双闸村，大气评价范围内敏感点不发生变化，故仍符合原环评大气环境影响评价结论。

3、固废环境影响分析

永太科技二厂区已建有总面积 285m² 的危废暂存间。各类危险废物委托有资质单位处置，对环境影响不大，符合原环评固废影响评价结论。

4、声环境影响分析

本次变动噪声源强不发生变化，企业按照环评要求在做好相关防治措施，各厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》相应标准限值要求。同时项目所在地位于工业集聚区，周围 200 米范围内无敏感点，对周边环境的影响不大，符合原环评声环境影响评价结论。

3.4 环境风险变动分析

3.4.1 危险物质和风险源

永太二厂区建设项目涉及危险化学品物质种类和储存量有所变化，新增氯化氢气体钢瓶，储存于丙类仓库，最大储存量为 4.6t；主要风险源为各生产车间、罐区、危化品储存仓库等，未发生变化。

3.4.2 风险防范措施

目前永太科技二厂区已按照环评要求设置 1 容积为 1000m³ 总事故应急池，厂内按要求配置各项应急物资，成立完善的应急组织机构，明确各项应急职责，落实各项应急工作，制定应急演练计划，每年定期开展应急演练，以确保企业建立快速、有序、有效的应急反应能力。

企业已按照原环评落实风险防范措施，项目变动后仍可依托现有风险防范体系，同时将更新突发环境事件应急预案。

四、结论

综上所述，浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目以及年产 100 吨 DBN、675 吨磷酸西他列汀侧链、100 吨 2,4-二氟苯腈、100 吨 2,6-二氟苯腈、1270 吨对氟硝基苯、400 吨 DCFBB、3500 吨氟硅酸钾、2500 吨氟硼酸钾等技改项目变动主要为索非布韦关键中间体和 BFAA 产品二氯甲烷溶剂变更为甲苯，磷酸西他列汀侧链产品氯甲基化工序原本采用浓硫酸与氯化钠反应生成氯化氢，再进一步氯甲基化，实际改为直接通氯化氢反应。

对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》《建设项目变动情况分析说明（验收后）》判定，本报告从建设规模、建设地点、主要设备、生产工艺、原辅料消耗、产能及设备匹配性分析、环境保护措施等方面进行分析，项目废水、废气、地下水、土壤、噪声污染防治措施及环境风险防范措施未发生变化，永太科技二厂区废水处理设施仍能满足处理要求，做到达标排放。永太科技全厂废水和废气污染物排放较环评有所削减，危险废物委托有资质单位处置，对周围环境的影响未发生明显变化，符合原环评环境影响评价结论。永太科技本次变动符合原环评环境影响评价结论。

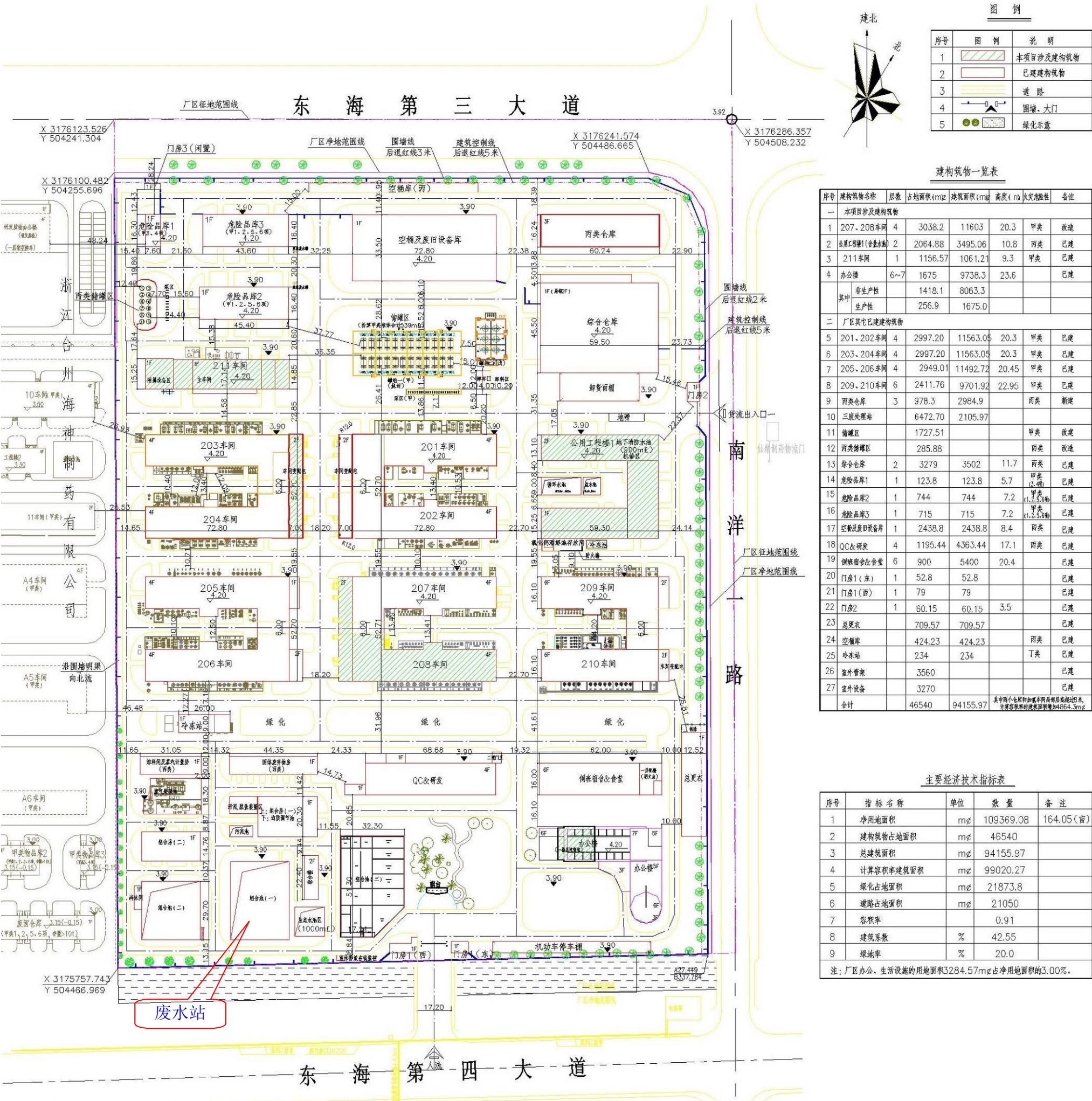
综上，浙江永太科技股份有限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体等八个项目以及年产 100 吨 DBN、675 吨磷酸西他列汀侧链、100 吨 2,4-二氟苯腈、100 吨 2,6-二氟苯腈、1270 吨对氟硝基苯、400 吨 DCFBB、3500 吨氟硅酸钾、2500 吨氟硼酸钾等技改项目的变动内容不纳入环评管理，可直接纳入排污许可进行重新申请或变更。

附图一：地理位置图



附图二：永太科技二厂区总平面布置图

浙江永太科技股份有限公司总平面布置图



附件一：永太科技环评批复文件

一、台环建[2007]69号

台州市环境保护局文件

台环建[2007]69号

关于浙江永太化学有限公司年产2380吨 氟苯系列产品技改项目环境影响报告书的批复

浙江永太化学有限公司：

你公司报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太化学有限公司年产2380吨氟苯系列产品技改项目环境影响报告书》（报批稿）、环评专家评审意见、台州市人民政府同意入园抄告单（台办第81号）、临海市环保局初审意见及其它有关材料均收悉。经研究，现批复如下：

一、鉴于该项目环评报告书已经专家审查和审批公示，公示期间未接到公众不同意见，并且主要污染物排放总量能自求平衡有所减少，同意环评报告书结论和临海市环保局的初审意见，同意浙江永太化学有限公司年产2380吨氟苯系列产品技改项目补办环评审批手续，并同意在你公司现有厂区内实施。项

-1-

2-氟基-4-硝基-6-溴苯胺三个染料产品的生产，彻底淘汰三氟硝基苯原有生产工艺和铁粉还原工艺，采用2,3-二氯硝基苯为起始原料的生产工艺及加氢还原工艺。结合本项目污染物产生情况，按照我局对医药化工行业综合整治的有关规定和临海市区化园区生态化建设要求，对原废水、废气处理方案进行优化、改进、比选，并尽快实施，确保稳定达标排放。

四、按照污染物达标排放和总量控制要求，你公司在项目建设中要确保环保投资，认真落实污染防治和清洁生产措施，重点做好以下工作：

（一）废气防治方面：

本技改项目产生废气的种类较多，部分存在安全隐患和恶臭污染，且现有厂区内仍存在一定废气污染，须高度重视废气污染防治，认真落实废气收集治理措施。建设全厂废气收集和治理系统和各车间废气预处理系统，尽量变无组织为有组织。硝基苯类、氟化物、苯胺类等高沸点特征废气去除率要达到99%以上；无组织废气收集率不低于85%，收集后的废气处理率不低于90%；原料贮存、输送、投料、反应、离心、压滤、水环泵、机械泵真空管路、废水站以及固废堆放场等产生废气的部位均应进行密闭和收集处理。不同种类废气采用分质处理方法，对产生量和危害较大的硝基苯类、氟化物、甲苯等有机废气必须全面收集并经冷冻、多级冷凝回收和处理达标后经不低于15m的排气筒高空排放；对溴化氢、氟化氢、硝磺酸、氯化氢等无机废气采取降膜吸收再进行碱液喷淋处理，做到达标排放。

-3-

目实施后氟苯系列产品年产量控制在2380吨以下，其中五氟系列141吨、三氟系列1014吨、二氟系列410吨、邻氟系列625吨、对氟系列190吨，具体各产品产量详见环评报告书。环评中提出的废水、废气、固废污染防治和清洁生产、风险防范对策、措施，可以作为污染防治设施设计、建设和日常环境管理的依据，请认真落实。项目生产工艺和规模务必严格按环评和批复实施，不得擅自延伸或扩大。

二、本项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）中的二级标准并排入台州湾，基地污水处理厂建成运行后，废水纳入污水处理厂进行二级处理，执行污水处理厂接管标准；工艺废气排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新改扩建污染源二级标准和《工作场所有害因素职业接触限值》（GBZ2-2002）中的相应标准，恶臭气体执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）中的二级标准，燃煤热载体炉执行《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）中的二类区II时段标准，食堂油烟参照执行《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）标准；厂界噪声执行《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-90）中III类区标准。

三、鉴于你公司在污染防治方面还存在一定的问题，必须按照“以新带老”、“增产不增污、增产减污”的原则，高度重视环境保护工作，特别要深化现有污染源的环境整治工作，落实整改方案，切实做好产品结构调整和污染防治，并停止临海市环保局原批的N,N-二氯乙基苯胺、3-氯基-5-硝基苯并异噻唑。

-2-

重视做好氯化尾气的治理，确保治理设施稳定运行，防止氯气事故性排放；重视做好导热燃煤锅炉废气和食堂油烟的治理，建设脱硫除尘设施，确保达标排放，为减少二氧化硫排放，建议燃煤热载体炉改用电力或轻柴油等较清洁能源，合理设置排气筒数量和位置，全厂排气筒原则上不超过三个；优化厂区布局，确保500m的卫生防护距离，并做好规划控制，卫生防护距离内不再新建居民或职工集中住宅。同时，要针对硝基苯类废气卫生防护距离较大的问题，有针对性地采取措施，尽可能将卫生防护距离缩短至300米。

（二）废水防治方面：

1、厂区内必须实施清污、雨污、污污分流，生产废水和生活污水分流，废水水分质收集处理达标排放。车间地面、排污管要做好防渗漏、防腐蚀，贮罐区应设置集水沟和集水池；废气处理产生的废水和生产厂区的初期雨水应收集后进入废水站处理；排污管必须做到架空铺设，并进行明显标识。建立全厂冷却水回用系统，杜绝冷却水直接排放。对现有清污、雨污管路全面进行清查，杜绝跑、冒、滴、漏现象的发生。

2、特别要强化、优化废水预处理工艺，每个车间应分别设置相应不同类型废水收集池或预处理池；设计、建造含氯化钾等工艺废水的回收装置，回收产生的污冷水须回至污水处理站进行处理，并进一步完善厂区初期雨水收集系统；其他含盐废水亦须进行脱盐预处理；有机高浓度废水进行除氯、除磷、除铜、臭氧氧化等预处理后，然后与其它废水包括生活污水一起

-4-

送至废水处理站一并处理，确保废水达标排放。

3、厂区只许设置一个可供在厂界外监督检查的规范排污口，并对废水站和清下水排放口设置在线监测监控系统。

(三) 固废防治方面：

产生的危险固废须做到认真登记、分类收集、规范堆放。重新对固废堆放场进行设计、改造，做到防渗、防雨、防臭，并设置渗滤液收集沟；开展固废综合利用工作，做到减量化、资源化；对难以综合利用的高沸物、废液和其它危险废物必须委托有资质的单位代为处置，转移时应严格执行转移审批和联单制度。出售废酸、氟化渣须作为危险废物转移进行管理，防止二次污染。对产生的固废要委托有资质单位进行鉴别，密切关注含多氯联苯类固废产生。

对现有厂区残留的铁泥等固废须妥善安全处置，并委托有资质单位进行回收。

(四) 合理布置车间及产生高噪声设备用房的位置，并进行必要的隔声降噪，确保厂界噪声符合标准；美化绿化厂区环境，绿化率不低于 25%。

(五) 设置环保管理机构，配备专兼职管理人员，制定有关环保管理制度，认真落实各项环保措施，重点要加强废水、废气预处理单元、废水处理站和有机、恶臭废气处理设施的运行管理及固废处置、转移管理。

(六) 高度重视清洁生产，切实做好节能降耗和减排工作，积极优化生产工艺，采用先进高效的生产设备，淘汰落后生产

工艺和设备，落实环评报告书中提出的清洁生产措施，从源头减少污染物产生。特别要重视做好生产工艺改进，提高收得率。采用密闭且自动化程度较高的装备、深冷回收溶剂装置和物料密闭输送系统，以低毒原料取代毒性较大物料的使用。项目建成后，请持续开展清洁生产审核，做好 ISO14000 环境管理认证工作。

五、高度重视环境风险防范，严防环境风险事故发生。该项目使用的有毒有害、易燃易爆物质品种较多、数量较大，须强化风险意识，按照安监部门及环评的要求，切实落实风险防范措施，特别是液氯的贮存、运输和使用安全。配备必须的报警、自控和消防等防范风险设备，建设消防水、贮罐区废水收集池等风险防范和应急工程；制定切实可行的事故防范措施和规范操作制度，对危险品贮存、使用实行全过程管理；制订环境风险应急救援预案，并对职工进行教育、培训、演练，提高职工风险防范意识和应对风险的技能。结合企业发展，及时调整现有车间布局，确保重氮化、通氯、加氢还原等工序安全。

六、必须严格执行污染物排放总量控制制度。本次技改后你公司总量控制值为：COD_{Cr} 18.86t/a、氨氮 3.14t/a、二氧化硫 15.5t/a、烟尘 5.07t/a。特征污染物排放须严格控制在环评指标内。所需排污总量由你公司通过关停老产品、改进生产工艺、降低消耗和排放来解决。

七、本项目须严格执行环保“三同时”制度。废水、废气处理方案需委托有资质单位设计，并经专家评审修正后，报各

-5-

级环保行政主管部门审查备案。竣工环保验收时，必须提供总量平衡专项报告和安监、消防部门有关意见。环保设施未建成，且未经环保行政主管部门检查同意，主体工程不得投入试生产；环保设施经验收合格后方可正式投入生产。

请临海市环保局和台州市环境监察支队负责本项目的日常监管。



主题词：医化项目 环评 批复

抄送：临海市环保局，市环境监察支队，市环科院。

-7-

台州市环境保护局文件

台环建〔2011〕38号

关于浙江永太科技股份有限公司年产100吨T1-3、
60吨酞酐、100吨CDT、60吨MFBA和350吨
彩电平板显示材料高技术产业化项目
环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太科技股份有限公司年产100吨T1-3、60吨酞酐、100吨CDT、60吨MFBA和350吨彩电平板显示材料高技术产业化项目环境影响报告书》（报批稿）及环评文件报批申请报告收悉，并收到临海市环境保护局的初审意见等有关材料。鉴于该项目环境影响评价报告已进行审批公示，在公示期间未接收到公众不同意见。经研究，批复如下：

一、根据环评结论，同意临海市环境保护局的初审意见，同意该项目在浙江省化学原料药基地临海区块的现有厂区内建设。

-1-

素》（GBZ2.1-2007）8小时加权平均容许浓度，恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准，在正常工况下厂界无组织废气排放也要达到相应环境标准限值要求；固废经分类收集处理，综合利用后，做到无害化、减量化要求；项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中的标准。本项目实施后老厂区防护距离按台环建[2007]69号执行为500米，新厂区环境防护距离按浙环建[2007]121号执行为600米。该距离范围内不得新建民居、学校、医院等敏感性、居住性建筑，提请临海市人民政府及相关职能部门严格控制用地和规划，以免今后由此产生环境污染纠纷。

三、为提高项目建设质量、做好环境保护工作，你公司须请业绩优秀甲级化工工程资质国家级设计单位对新、老厂区进行总体规划、系统设计；请业绩优秀具备甲级化工工程资质建设、安装单位进行分区实施、规范建设、精致安装，特别要规范生产车间、真空系统、冷凝系统、物料系统和公用工程等的设计、建设与安装，建设好规范先进的生产车间，做到生产控制自动化、工艺流程密闭化、物料输送管道化、厂区布局功能化、车间设计系统化、厂房设施一体化。主体工程及专项工程设计、建设、安装单位不得转包、分包相应业务，也不得转借、被挂靠资质，确保工程设计、建设、安装工作质量和污染物全面稳定达标排放。经专家审查修改后的主体工程及环保专项工程设计方案、图纸及工程竣工图纸须报我局和临海市局备案。

四、你公司须进一步加强各项环境管理和监测制度，企业应建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制，配齐

-3-

项目总投资约13753万元，建设生产车间以及辅助生产装置，项目实施后形成年产100吨N-[(2Z)-噁嗪-2-亚胺]-2,2,2-三氯乙酰胺、60吨1-(6-甲基-3-吡啶基)-2-[4-(甲基磺酰基)苯基]乙炔、100吨六氟磷酸丙稀二甲胺盐、60吨N-甲基邻氟苯胺、150吨间苯胺基三嗪、50吨间苯甲基-苯甲酰胺基三嗪和150吨4-丙烯酸丁酯氧基苯甲酸。按专家评审意见修改后的环境影响报告书和项目的审批文件可以作为项目建设、项目竣工验收和日常运行管理的环境保护依据，请永太公司认真予以全面落实。实施过程中，应严格按照报告书（报批稿）中所列的生产工艺、生产设备建设，不得擅自增加产品、扩大生产规模、延长生产工艺，不得擅自扩大和更改主要生产设施设备包括反应釜的数量、规格。若建设项目的环评文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件。若环评文件自批准之日起超过5年方决定该项目开工建设的，须报我局重新审核。因建设项目名称变更，我局关于该项目的审批意见（台环建〔2011〕37号）相应作废。

二、浙江永太科技股份有限公司必须严格执行国家法律法规体系中的环境标准和卫生标准。本项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准或《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）中相应标准，废水排放吨产品基准排水量执行《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB21904-2008）；废气经有效治理后，有组织废气排放全面严格执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新改扩二级标准，其中项目特殊污染因子排放浓度参照执行《中华人民共和国国家职业卫生标准》《工作场所所有害因素职业接触限值 化学有害因

-2-

环保管理人员、环境监测仪器和监测技术人员，自行检测每个排放口流量、成分及含量，在车间、厂区、厂界设置高灵敏度有毒有害气体监测分析仪器，按法律规定及时向环保行政主管部门申报并向社会公众媒体公布本企业三废治理达标情况和厂区厂界环境质量现状，形成环保部门、社会公众、公共媒体联动监督与企业自律守法沟通机制。建立健全生产和环保运行台账，加强对原辅材料运输、贮存、投加过程的监控与管理；做好各类储罐、管道、生产设备和环保设施的日常检修维护，保障环保设施稳定正常运行，杜绝跑、冒、滴、漏现象，确保工程建设得以实现经济效益和环境效益的最大化。

五、你公司须严格落实污染物排放总量控制措施。技改项目实施后老厂区废水量为12.79万吨/年，CODcr纳管量63.95吨/年，氨氮纳管量5.76吨/年，CODcr外排量19.18吨/年，氨氮外排量3.2吨/年，二氧化硫外排量15.5吨/年，其他特征污染因子排放总量控制在本次项目环评报告指标内。新厂区废水量为11.76万吨/年，CODcr纳管量58.8吨/年，氨氮纳管量5.29吨/年，CODcr外排量17.64吨/年，氨氮外排量2.94吨/年，二氧化硫外排量1.27吨/年，其他特征污染因子排放总量控制在本次项目环评报告指标内。本次项目实施后，永太公司需新增CODcr外排量5.26吨/年，需在临海市区域内调剂CODcr 7.89吨/年给予该公司，企业通过排污权交易进行调剂。

六、你公司须认真落实环评报告所提出的各项治理措施，并重点做好以下几点工作：

1、大力推进清洁生产，做好车间各个环节生产工艺废水的分类收集和预处理工作，废水收集管网、物料输送管道及废气收集

-4-

管网须在便于检修的专用廊道上架空铺设,同时建立管路泄漏自动化检测系统和应急补漏控制机制;厂区内做好雨污分流、清污分流和污污分流,厂区地表径流前30分钟雨水必须纳入厂内自建废水处理站处理;车间地面、堆场、物料输送干道、污水沟渠必须有防腐、防渗措施,工艺废水、设备清洗水、地面冲洗水、初期雨水、生活污水、事故废水、固废堆场废水、废气处理废水等所有污水纳入厂内废水处理站处理达标后纳入园区污水管网,强化废气吸收塔废水的管理,明确喷淋废水和主要成分去向;冷却水必须闭路循环,加强对清下水系统污染物指标的监测;建设、维护好废水排放口污染物在线监测监控系统,与省、市、县环保部门监控中心连通。建议对老厂区各车间、工序的用水量进行动态跟踪考核,明确水的去向;建议老厂区清下水建设污染物在线监测监控系统。

2、必须从“源头减少、过程控制、末端治理”等多方面综合考虑废气规范治理,提升整体装备配置水平,加强设备密封和连续化生产,提高生产过程冷凝效果、溶剂回收率和废气收集率,加强厂区内各类废气的收集和预处理工作,特别要提高生产车间接有机废气的收集率和处理率,储罐应安装呼吸阀阻火器偶合体,并经冷凝器冷凝回收放空气体,规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组织排放点废气的收集工作,并全部纳入总废气收集系统与处理工程系统内。对于易燃易爆、有毒有害及易挥发物质的生产过程和溶剂贮罐区须采用生产废气保护系统,借鉴同类企业废气治理经验,足额投入环保治理资金,引进先进适用的废气治理技术和装备,废气治理总体采取预处理、末端治理、后处理相结合的方式,使废气进一步彻底分解净化后全

-5-

续生产设备,离心工段须采“多合一”的密闭式离心机,粉碎等过程中须采用密闭设备,减少污染物产生量。高温、高压、易燃、易爆和使用危险工艺的生产装置必须设计装备集散控制系统和紧急停车系统,以免因安全生产事故而导致环境污染。继续推进清洁生产,切实提高能源、资源的利用效率,建立生产、安全、环保联动反馈机制,进一步提高企业生产环保管理水平。

6、做好事故防范措施及应急计划,强化风险意识,加强安全管理,严格规范操作,建设环境风险防范工程,在贮罐区四周设置围堰,各生产车间必须配套建设5立方米应急池,并设置200立方米以上全厂性事故应急池(不包括废水集水池),确保事故性废水不排入周边水体;按有关要求制定事故应急预案,确定危险目标,设置救援机构、组成人员,落实责任和应急措施,发生事故时,按预案进行处置,减少损失。加强应急演练,提高处置能力。

7、本项目在生产过程中涉及使用的有毒、有害、易燃、易爆化学品,应按照有关法律要求进行安全评价。未通过安全评价,本项目不得投入生产。

8、落实老厂区的整改措施,加快老厂区产品结构调整,淘汰落后生产设备,完善清污分流措施,加大废气处理投资,做好现有产品生产中的节能、降耗、减排以及三废治理设施的运行管理和稳定达标排放等工作,减少对外环境的影响。项目投产前需淘汰老厂区重氮化、氟硼化和裂解工序,并拆除相关生产设备。

9、本项目中的产品如涉及重金属原料,必须无条件停止实施。由于本次项目的设计产能偏大,建议企业定期将生产计划向环保部门进行备案。

-7-

面稳定达标高空排放。彻底消除恶臭异味,最大限度地减少废气排放量,建议系统采用GB50483-2009《化工建设项目环境保护设计规范》规定的高温燃烧或催化燃烧法处理。建设、维护好废气排放口污染物在线监测监控系统,与省、市、县环保部门监控中心连通。

3、固体废物须按照“资源化、减量化、无害化”处置原则,危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置,尽可能实现资源的综合利用,严格做到加强危险废物分类收集贮存,建设规范的固废堆场,做到防晒、防雨、防渗、防漏、防爆,所有废物都必须储存于容器中,容器应加盖密闭;建设废液、废气收集系统,分别纳入总废水、废气处理系统,严禁与生活垃圾混放,要严格执行和落实危险废物转移联单制度,设立规范的台帐制度和专职管理人员,做好危险废物的入库、存放、出库记录,不得在厂内随意堆置,危险废物委托有资质的单位作无害化处置,未经许可不得擅自转移;建议副产物参考危险废物进行管理,未经许可不得擅自转移;生活垃圾定点收集,及时交由环卫部门统一处理,做到日产日清。

4、充分选用先进的低噪设备;针对水泵、风机、冷却塔等高噪声设备应采取有效措施降噪,做好设备维修保养工作,避免因设备不正常运转而产生高噪声,厂界周围适当种植乔木、灌木,降低噪声对厂界的影响,吸收部分废气。

5、采用先进的工艺、技术和装备,全面实施清洁生产,优化工艺路线,采用高效生产技术,加强物料回收利用,对各类毒性大、难处理的物质应进行物料替代;提高项目设备先进性,在工艺条件控制方面,生产装置应采用自动控制,萃取分层须采用连

-6-

七、你公司须严格执行建设项目环境保护设施与主体工程同时设计、同时建设、同时投入使用的环境保护“三同时”制度,在初步设计阶段应组织进行配套的环境保护治理工程方案、图纸的技术审查,在设计、施工、试生产和日常管理各个环节中落实环境保护对策措施,并委托相关单位开展建设项目环境监理工作,并由环境监理单位及时定期向各级环保部门提供项目进展各阶段工程环境监理报告。废水、废气、固废收集与治理工程须经委托业绩优秀乙级以上环境工程资质单位设计、建设、安装,方案和图纸经专家审查修改后报我局和临海市环保局备案便于检查。项目竣工后,经我局现场检查符合本次项目环评批复要求后方可投入试生产;建设项目试生产期间,浙江永太科技股份有限公司须按照法律法规对环境保护设施运行情况和建设项目对环境的影响进行监测;三废治理必须全面稳定达标后,按规定程序申请项目环境保护设施竣工验收,并经我局现场核查、组织验收合格后,方可投入生产。

请台州市环境监察支队和临海市环境保护局负责本项目的日常环保监管。

二〇一一年四月三十日

主题词:化工 建设项目 环评 批复

抄送:浙江省环境保护厅、临海市人民政府,台州市环境监察支队,临海市环境保护局,台州市环境科学设计研究院。

8

台州市环境保护局文件

台环建〔2012〕47号

关于浙江永太科技股份有限公司氟化高真空干燥蒸馏、 氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目及 年产25吨DFPB、100吨对氟苯胺高技术产业化项目 环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太科技股份有限公司氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目及年产25吨DFPB、100吨对氟苯胺高技术产业化项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请报告及相关资料收悉。经我局审查，并依法进行了项目审批公示，期间未接到公众反对意见，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》有关规定，我局批复如下：

一、根据环评内容，该项目在浙江省化学原料药基地临海区块的现有厂区内实施，总投资约7220万元，项目建成后老厂区

-1-

因子排放总量控制在本次项目环评报告指标内。本次项目实施后，公司不新增主要污染物排放量，总的污染物总量控制指标保持不变。你公司须按规定及时申领项目的排污许可证，并每年按时提交年审材料，接受环境保护行政主管部门现场核查和项目排污许可证的书面核查。

五、该项目实施过程中，你公司须按环评报告要求落实各项措施，并重点做好如下几方面工作：

1、做好车间各个环节生产工艺废水的分类收集和预处理工作，废水收集管网、物料输送管道及废气收集管网须在便于检修的专用廊道上架空铺设，同时建立管路泄漏自动化检测系统和应急补漏控制机制；厂区内做好雨污分流、清污分流和污污分流，厂区地表径流前15分钟雨水必须收集并纳入厂内污水处理系统；车间地面、堆场、物料输送干道、污水沟渠必须有防腐、防渗措施，工艺废水、设备清洗水、地面冲洗水、初期雨水、生活污水、事故废水、固废堆场废水、废气处理废水等所有污水必须纳入厂内废水处理站处理达标后排放，本项目废水排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级排放标准，综合排放标准中无控制指标的执行《污水排入城市下水道水质标准》（CJ343-2010）中相应标准，废水排放吨产品基准排水量执行《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB21904-2008），强化废气吸收塔废水的管理，明确喷淋废水和主要成分去向；冷却水必须闭路循环，加强对清下水系统污染物指标的监测；建设、维护好废水排放口污染物在线监测监控系统，与环保部门监控中心连通。

-3-

形成年回收3870吨氯化钾、423吨氟化钙、1800吨93%硫酸的生产能力，并对现有的部分氟化和高真空蒸馏设备进行改造，现有产品及产能不变；新厂区形成年产25吨3,5-二氟-4-三氟甲基苯（简称DFPB）、100吨对氟苯胺的生产规模；原在老厂区生产的氟苯系列产品的催化加氢工序搬迁至新厂区建设实施。项目符合生态环境功能区规划、环保规划和环境功能区划要求，采取环评文件中所要求的措施后能符合污染物排放标准和总量控制指标。我局同意你单位按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、本项目实施后老厂区防护距离按台环建[2007]69号执行为500米，新厂区环境防护距离按浙环建[2007]121号执行为600米，该距离范围内不得新建民居、学校、医院等对环境质量要求高的敏感性建筑，提请当地政府及相关部门严格控制用地和规划，以免今后由此产生环境污染纠纷。

四、该项目实施污染物总量控制，具体要求：技改项目实施后老厂区废水允许排放量为12.42万吨/年，外排环境量CODcr 18.84吨/年，氨氮3.14吨/年，新厂区废水量为11.99万吨/年，外排环境量CODcr 17.98吨/年，氨氮3吨/年，其他特征污染

2

2、该项目废气须规范收集，综合治理，切实提升整体装备水平，加强设备密封和连续化生产，提高生产过程冷凝效果，溶剂回收率和废气收集率。加强厂区内各类废气的收集和预处理工作。规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组织排放点废气的收集和处理工作。废气经有效治理后，有组织废气排放全面严格执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）新改扩建二级标准，其中特殊污染因子排放浓度参照执行《中华人民共和国国家职业卫生标准》《工作场所所有有害因素职业接触限值 化学有害因素》（GBZ2.1-2007）8小时加权平均容许浓度，恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）二级标准，在正常工况下厂界无组织废气排放也要达到相应环境标准限值要求。

3、固体废物须按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分类处置，尽可能实现资源的综合利用。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中的标准。建设规范的固废堆场，做到防晒、防雨、防渗、防腐、防爆，所有废物都必须储存于容器中，容器应加盖密封；建设废液、废气收集系统，分别纳入总废水、废气处理系统；严格执行和落实危险废物转移联单制度，设立规范的台账制度和专职管理人员，做好危险废物的入库、存放、回收、出库记录，不得在厂区随意堆置，危险固废委托有资质的单位作无害化处置，未经许可不得擅自转移；明确副产品的质量标准和参照危险废物进行管理；生活垃圾定点收集，及时交由环卫部门统一处理，做到日产日清。

-4-

4. 选用先进的低噪设备, 针对水泵、风机、冷却塔等高噪声设备应采取有效措施降噪, 做好设备维修保养工作, 避免因设备不正常运转而产生高噪声, 降低噪声和废气对厂界的影响。项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 3 类标准。

5. 本着“源头减少、过程控制、末端治理”的要求, 深化实施清洁生产, 优化工艺路线, 采用高效生产技术, 加强物料回收利用, 提高设备先进性, 在工艺条件控制方面, 生产装置应采用自动控制, 粉碎等过程中须采用密闭设备, 减少污染物产生量。继续推进清洁生产, 切实提高能源、资源的利用效率, 建立生产、安全、环保联动反馈机制, 进一步提高企业安全环保管理水平。

6. 做好事故风险防范措施及应急计划, 强化风险意识, 加强安全管理, 严格规范操作, 建设环境风险防范工程, 在贮罐区四周设置围堰, 建设车间应急池和全厂性事故应急池, 确保事故性废水不排入周边水体; 按有关要求制定事故应急预案, 确定危险目标, 设置救援机构、组成人员, 落实责任和应急措施, 发生事故时, 按预案进行处置, 减少损失。

7. 加强各项环境管理和监测制度。企业应建立健全环保管理机构, 环保规章制度和全员岗位责任制, 配备环保管理人员、环境监测仪器和监测技术人员; 按法律规定及时向环保行政部门申报并向社会公众媒体公布本企业三废治理达标情况和厂区厂界环境质量现状, 形成环保部门、社会公众、公共媒体联动监督与企业自律守法沟通机制、建立健全生产和环保运行台账, 加强对原料材料运输、贮存、投加过程的监控与管理; 做好各类储罐、

管道、生产设备和环保设施的日常检修维护, 保障环保设施稳定正常运行, 杜绝跑、冒、滴、漏现象, 确保项目建设得以实现经济效益和环境效益的最大化。

8. 你公司已审批的其他产品须严格按照各级环保行政主管部门的要求进行建设、生产(具体见原环评批复、环评报告和相关文件)。

六、严格执行建设项目环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度, 委托相关单位开展建设项目环境监理工作。该项目竣工后, 经我局现场检查同意后, 方可投入试生产; 该建设项目环保设施经我局验收合格后, 方可投入生产。

请台州市环境监测支队和临海市环境保护局加强对该项目的日常环保监管。

二〇一二年七月十一日

主题词: 医药化工 建设项目 环评 批复

抄送: 浙江省环境保护厅、临海市人民政府, 浙江省化学原料药基地临海园区管委会, 临海市环境保护局, 台州市环境监测支队, 台州市排污权储备中心, 台州市环境科学设计研究院。

四、浙环建[2007]121 号

浙江省环境保护局文件

浙环建〔2007〕121 号

关于浙江永太科技股份有限公司 年产 81 吨 TFT 液晶系列、30 吨兰索拉唑、 80 吨西他列汀烯胺物、60 吨西他列汀侧链、 5 吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目 环境影响报告书审查意见的函

浙江永太科技股份有限公司:

你公司送审的《浙江永太科技股份有限公司年产 81 吨 TFT 液晶系列、30 吨兰索拉唑、80 吨西他列汀烯胺物、60 吨西他列汀侧链、5 吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目环境影响报告书》(浙江省环科院编制)、省环境工程技术评估中心的评估报告及专家组评审意见、台州市环境保护局和临海市环境保护局初审意见均悉。经研究, 现将我局对该项目环评报告书审查意见面复如下:

一、根据环评报告书结论、技术评估报告、台州市环境保

护局和临海市环境保护局初审意见, 以及本项目环评行政许可公众参与公示意见反馈情况, 原则同意年产 81 吨 TFT 液晶系列、30 吨兰索拉唑、80 吨西他列汀烯胺物、60 吨西他列汀侧链、5 吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目在浙江省化学原料药基地临海园区内实施。项目应严格按照报告书所列的性质、规模、地点、采用的生产工艺、环保对策措施及本批文要求进行建设。项目产品结构、规模、生产工艺等若发生重大变更, 应重新报批。

二、项目必须采用先进的工艺、技术和装备, 全面实施清洁生产, 降低单耗, 提高各种物料利用率, 从源头减少污染物产生。在工程建设中认真落实环评报告书提出的各项污染防治措施, 重点做好以下工作:

(一) 废水防治方面

项目必须实施清污分流、雨污分流, 做好水的循环利用, 提高水资源利用率。设立初期雨水池, 事故应急池, 各装置生产废水收集管网应采用架空铺设。工艺废水、设备清洗水、初期雨水、地面冲洗水、生活污水等经预处理达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准(其中化学需氧量 500mg/l, 氨氮 35mg/l)后全部接入园区排污管网, 送至浙江省化学原料药基地临海园区污水处理厂(一期工程)经集中处理达标后排放。规范设置厂区排污口, 安装在线监测, 并与环保部门联网。

(二) 废气防治方面

易爆化学品,应按照有关部门要求进行安全评价,未通过安全评价,不得投入生产。

四、企业应建立健全各项环保规章制度和岗位责任制,配备环保管理人员,加强对原辅材料运输、贮存、投加过程的管理;做好各类储罐、管道、生产设备和环保设施的日常检修维护,确保环保设施稳定正常运行,杜绝跑、冒、滴、漏现象;建立事故应急预案,落实环境风险事故应急防范措施,通过设立事故池、罐区围堰,确保事故性废水不排入周边水体,同时定期开展事故应急处置演习。

五、加强施工期的环境管理,根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》,本项目须委托有环境保护工程监理资质的监理单位进行工程环境监理,对施工期环境保护措施的落实情况进行有效监督,落实污染治理措施。

六、严格落实污染物排放总量控制措施,本项目主要污染物排放总量控制为:废水纳管总量 8.47 万吨/年, COD_{cr} 纳管总量 42.35 吨/年(排入环境 12.7 吨/年),氨氮纳管 2.96 吨/年(排入环境 2.12 吨/年),SO₂ 为 1.27 吨。其它特征污染物控制在环评指标内。本项目新增主要污染物总量按照临海市环境保护局《关于浙江永太科技股份有限公司年产 81 吨 TFT 液晶系列等五项目污染物总量的平衡方案》(临环函[2007]12 号),并以 1:1.5 比例削减执行。

七、根据环评报告书,本项目的卫生防护距离为 600 米,当

努力提高装备配置水平,加强设备密封和连续化生产水平,减少废气的无组织排放。各废气排放点必须配备相应的收集和设施,同时,必须做好厂区污水处理站的二次污染的防治工作,对高浓度废水接收池、可能产生臭气的废水处理单元须加盖密封,并做好废气的收集和处理,确保本项目各类废气排放达到《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)和《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)二级标准。

(三) 噪声防治方面

厂区建设应合理布局,选用低噪声设备,同时采取必要的隔音、消声、降噪措施,确保厂界噪声达到《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-90)中的Ⅲ类标准。

(四) 固废防治方面

固体废弃物应按照“资源化、减量化、无害化”处置原则,危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置,尽可能实现资源的综合利用。经炭化后的废盐和其它危险固废必须委托有资质的单位进行处置,处置过程应按国家有关固废处置的技术规定,确保处置过程不对环境造成二次污染。对委托处置危险废物的必须按照《浙江省危险废物交换和转移管理办法》中有关规定,办理危险废物转移报批手续,厂内暂存场所须做好防雨、防渗、防漏等工作。生活垃圾定点存放,由当地环卫部门统一收集清运处理。

三、本项目在生产过程中涉及使用的有毒、有害、易燃、

地有关部门对卫生防护距离范围内建筑要严格控制,不得新建学校、医院、住宅等敏感建筑物。

八、你公司应进一步做好老厂区的节能、降耗、减排以及现有三废治理设施的运行管理和稳定达标排放等工作。

以上意见请你公司在项目建设中认真予以落实。建设单位必须严格执行环保“三同时”制度,落实环保整改和法人承诺,项目试生产必须报我局同意,试生产三个月内,按规定程序申请环保设施竣工验收合格后,建设项目方可正式投入运行。请台州市环保局和临海市环保局负责项目建设期的环境管理及日常监督检查工作。

二〇〇七年十二月二十五日



抄送:台州市环保局,临海市环保局、临海市发展和改革委员会,
浙江省化学原料药基地临海园区管委会,浙江省环科院。

浙江省环境保护厅

浙环建函〔2012〕46号

关于同意对浙江永太科技股份有限公司年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目环境影响后评价报告书备案的函

浙江永太科技股份有限公司：

你公司《关于〈年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目〉后评价的申请报告》（浙永字〔2012〕4号）、《浙江永太科技股份有限公司年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目环境影响后评价报告书》（浙江环科环境咨询有限公司编制）、省评估中心《关于浙江永太科技股份有限公司年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁司特侧链高技术产业化项目环境影响后评价报告书的技术评估报告》（浙环评〔2012〕130号）、临海市环保局《关于浙江永太科技股份有限公司年产

化、自动化水平，加强对低温等离子等废气治理设施的运行管理，定期监测特征污染物，消除恶臭异味，确保废气不扰民。强化废水分类分质处理，进一步提高水的回用率。规范设置废物暂存库，需委托处置的危险废物必须委托有危废处理资质的单位进行安全处置，严禁委托无危险货物运输资质的单位运输危险废物。其它要求严格按照环评后评价及浙环建〔2007〕121号文执行。若项目性质、规模、地点、采用的生产工艺或防治污染、防止生态破坏的措施和平面布局等发生重大变更，须依法重新报批。

你必须严格执行环境保护“三同时”制度，按规定程序向我厅申请环境保护设施竣工验收，验收合格后建设项目方可正式投入运行。请临海市环保局负责项目运营期的日常监督检查工作。

二〇一二年六月二十五日

抄送：台州市环保局，临海市环保局。

浙江省台州市环境保护局

台环建函〔2015〕3 号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司
有限公司回顾性环境影响评价报告的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你单位报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太科技股份有限公司回顾性环境影响评价报告》(修订稿)、环评文件报批申请报告及相关资料收悉。根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关法律法规的规定，我局经审查，批复如下：

一、根据回顾性环境影响评价报告内容，评价项目处于浙江省化学原料药基地临海园区浙江永太科技股份有限公司（简称“永太科技”）一厂区和二厂区内。在本次评价中，未新增产品种类和产能，优化了部分工艺，调整了部分工序在公司内的布局，以满足化工行业整治提升的要求。具体的工艺和工序位置的调整优化情况见回顾性环境影响评价报告。优化调整后污染物排放量不增加。此次优化调整的项目符合生态环境功能区规划、环保规划和环境功能区划要求，采取的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局同意你公司按照回顾性环境影响评价报告中所列建设项目的性质、规模、地点、

—1—

生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行建设。

二、为提高项目技改质量、做好环境保护工作，你公司须请业绩优秀甲级化工工程设计资质单位对调整后车间进行系统设计，请业绩优秀化工工程资质建设、安装单位进行规范建设、精致安装，建设好先进的化工生产车间、自动化控制系统、物料贮罐区及管道输送系统、连续化生产系统、给排水工程、供热供气工程及其他公用工程系统，做到生产过程连续化、生产控制自动化、工艺流程密闭化、物料输送管道化、车间设计系统化、厂房设施立体化。易腐蚀管道建议采用衬聚四氟乙烯，按照规范进行静电跨接，从设计开始关注环保要求，避免客观原因造成物料能源流失、安全隐患及次生环境污染等问题。经专家审查修改后的工程设计方案、图纸及工程竣工图纸须报我局和临海环境保护局备案。

三、本次调整优化后，公司主要污染物排放总量控制在原批复总量控制指标内，仍执行原总量控制指标，具体如下：化学需氧量 36.82 吨/年，氨氮 6.14 吨/年，二氧化硫 16.77 吨/年，氮氧化物 11.38 吨/年。其中，一厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量 14.56 吨/年，氨氮 2.43 吨/年，二氧化硫 15.5 吨/年，氮氧化物 10.71 吨/年。二厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量 22.26 吨/年，氨氮 3.71 吨/年，二氧化硫 1.27 吨/年，氮氧化物 0.67 吨/年。

四、固体废弃物须按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。危险废物的判定须严格执行《国家危

—2—

险废物名录》及相应危险废物鉴别标准。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，并严格执行转移联单制度，制定规范的台账制度并设置专职管理人员。一般工业固体废弃物的贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)。生活垃圾定点收集，及时交由环卫部门统一处理，并做到日产日清。

五、其它要求按原环评批复（台环建〔2012〕47 号）执行。



抄送：浙江省环境保护厅，临海市人民政府，台州市环境监察支队，临海市环境保护局，台州市环科院。

—3—

台州市环境保护局文件

台环建〔2015〕15号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司年产160吨索非布韦关键中间体、100吨4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯、100吨2,3-二氟苯乙醚、50吨4-溴-3-氟苯甲醛、12吨PCH-301、50吨PCH-53、15吨CCP-V2-1、300吨BFAA技改项目环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太科技股份有限公司年产160吨索非布韦关键中间体、100吨4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯、100吨2,3-二氟苯乙醚、50吨4-溴-3-氟苯甲醛、12吨PCH-301、50吨PCH-53、15吨CCP-V2-1、300吨BFAA技改项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请报告及相关资料收悉。经审查并依法公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关法律法规的规定，我局批复如下：

-1-

四、严格落实污染物总量控制。浙江永太科技股份有限公司现有主要废水污染物排放总量控制值为化学需氧量38.04吨/年、氨氮6.34吨/年、二氧化硫16.77吨/年、氮氧化物11.38吨/年（其中，一厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量12.41吨/年，氨氮1.88吨/年，二氧化硫15.5吨/年，氮氧化物10.71吨/年；二厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量25.63吨/年，氨氮4.46吨/年，二氧化硫1.27吨/年，氮氧化物0.67吨/年。）。本次技改项目实施后，结合台州凯迪污水处理有限公司提标改造，企业主要污染物外环境达标排放量在原有核定的排放量内，符合总量控制要求。

项目建成后，企业须严格按照主要污染物的管达标排放量进行总量控制，外排总量控制余量仅可用于日后公司新增项目调剂使用。你公司须按规定及时申领项目的排污许可证，并每年按时提交年审材料、接受环境保护行政主管部门现场核查和项目排污许可证的书面核查。

五、你公司须请业绩优秀医药化工工程设计资质单位进行总体规划、系统设计，请业绩优秀医药化工工程资质建设、更为安装单位进行分区实施、规范建设、精致安装，建设好先进的医药化工生产车间、自动化控制系统、物料贮罐区及管道输送系统、原料及产品存储系统、过滤分离和干燥系统、给排水工程、供热供气工程、环保工程及其他公用工程系统，做到生产控制自动化、工艺流程密闭化、物料输送管道化、厂区布局功能化、车间设计系统化、厂房设施立体化。易腐蚀管道建议采用衬聚四氟乙烯，按照规范进行静电跨接，从设计开始关注环保要求，避免客观原因造成物料能源流失、安全隐患及

-3-

一、根据环评内容，项目规模为年产160吨索非布韦关键中间体、100吨4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯、100吨2,3-二氟苯乙醚、50吨4-溴-3-氟苯甲醛、12吨PCH-301、50吨PCH-53、15吨CCP-V2-1、300吨BFAA，该项目在浙江省化学原料药基地临海园区永太科技二厂区内实施，购置反应釜、干燥器、层析柱等设备，建设相应生产线。同时，淘汰一厂区的五氟苯系列产品的水解、脱羧、格氏、氧化工序。项目建成后的生产工艺、设备清单等内容具体见环评文件。项目符合生态环境功能区规划、环保规划和环境功能区划要求，采取环境影响报告书所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局同意你公司按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、本项目实施后，一厂区和二厂区防护距离仍按照浙环建〔2007〕121号文件、台环建〔2007〕69号文件及相应环评文件执行。目前该防护距离范围涉及区域均在园区内，没有居民点等敏感点存在；所涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门规定，提请临海市人民政府及相关部门严格控制用地和规划，防护距离内不得新建民居、学校、医院、食品加工厂等敏感性、居住性建筑，以免今后由此产生环境污染纠纷。

-2-

次生环境污染等问题。经专家审查修改后的主体工程及专项工程设计方案、图纸及工程竣工图纸须报我局和临海市局备案。

六、本项目实施过程中你公司须按环评报告要求落实各项措施，并重点做好如下几方面工作：

1、做好车间各个环节生产工艺废水的分类收集和预处理工作，排污管须规范铺设，车间内废水管道采用明渠暗管，车间外排污管必须做到架空铺设，并采用防腐管材。车间废水暂存须采用罐体储存，设置围堰等二次防渗漏措施。废水收集管网、物料输送管道及废气收集管网须在便于检修的专用廊道上架空铺设，同时建立管路泄漏自动化检测系统和应急补漏控制机制；厂区内做好雨污分流、清污分流和污污分流；厂区地表径流前15分钟雨水必须收集并纳入厂内污水处理系统；车间地面、堆场、物料输送干道、污水沟渠必须有防腐、防渗措施；工艺废水、设备清洗水、地面冲洗水、生活污水、事故废水、固废堆场废水、废气处理废水等所有废水必须纳入厂内废水处理站。经处理达到进管标准后纳入台州凯迪污水处理有限公司统一处理。冷却水必须闭路循环，加强对清下水系统污染物指标的监测。全厂只能设置一个可供在厂界监督检查的规范标准化的总排污口，建设、维护好废水排放口污染物在线监测监控系统，与环保部门监控中心连通，并按要求加强自行监测工作。

2、废气须规范收集、综合治理，切实提升整体装备水平。加强设备密封程度，优化生产工艺，提高生产过程各类废气收集率，必须解决敞开操作、尾气量增加等问题，储罐充氮保护，必要时增加冷凝器回流，采用密闭化过滤设备，自动清洗。规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组

-4-

织排放点废气的收集和处理工作。废气经有效治理后，确保达到《工业企业设计卫生标准》，有组织大气污染物排放参照执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中新改扩建污染源二级标准，其中项目特殊污染因子排放浓度参照执行《工作场所所有害因素职业接触限值 化学有害因素》(GBZ 2.1-2007) 8小时加权平均容许浓度；恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993) 二级标准；废水处理站恶臭点位须加盖密封，其废气经处理达标排放。建设、维护好废气排放口污染物在线监测监控系统，与环保部门联网。

3、固体废物须按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。危险废物的判定须严格执行《国家危险废物名录》及相应危险废物鉴别标准。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)，一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)。建设规范的固废堆场，做到防晒、防雨、防渗、防漏、防爆；建设废液、废气收集系统，分别纳入废水、废气末端处理系统；严格执行和落实危险废物转移联单制度，制定规范的台帐制度并设置专职管理人员，做好危险废物的入库、存放、回收、出库记录，不得在厂区随意堆置；生活垃圾定点收集，及时交由环卫部门统一处理，并做到日产日清。

4、选用先进的低噪设备，针对水泵、风机等高噪声设备应采取有效措施降噪，做好设备维修保养工作，避免因设备不正常运转而产生高噪声，降低噪声对厂界的影响。项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)

-5-

中的3类标准。

5、本着“源头减少、过程控制、末端治理”的要求，深化实施清洁生产，优化工艺路线，采用高效生产技术，加强物料回收利用，提高设备先进性，液体物料应采用储罐管道输送，不得采用压缩空气、真空压吸等方式，固体投料应设置密封输送及投料装置，不得敞口投料；在工艺条件控制方面，生产装置应采用自动控制并密闭，减少污染物产生量。推进清洁生产，切实提高能源、资源的利用效率，建立生产、安全、环保联动反馈机制，进一步提高企业安全环保管理水平。

6、做好环境事故防范及应急工作。强化环境风险意识，加强安全管理，严格规范操作，建设环境风险防范工程，在贮罐区四周设置围堰，建设车间应急池和全厂性事故应急池，并做好防渗漏处理，确保事故性废水不排入周边水体；高温、高压、易燃、易爆和使用危险工艺的医化生产装置必须设计装备集散控制系统和紧急停车系统，避免因安全生产事故而导致环境污染；按有关要求针对性做好液氨等敏感物料的事故性应急预案，确定危险目标，设置救援机构、组成人员，落实责任和应急措施，发生事故时，按预案进行处置，减轻对环境和居民的影响。

7、加强各项环境管理和自行监测制度。企业应建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制，建设自行监测实验室，配备环保管理人员、环境监测仪器和监测技术人员；按法律规定及时向环保行政部门申报并向社会公众媒体公布本企业“三废”治理达标情况和厂区厂界环境质量现状，形成环保部门、社会公众、公共媒体联动监督与企业自律守法沟通机制。建立健全环保运行台账，加强对原辅材料运输、贮存、投

-6-

加过程的监控与管理；做好各类储罐、管道、生产设备和环保设施的日常检修维护，建立泄漏检测和修复技术(LDAR)体系，建立厂界恶臭、VOCs等特征污染物在线监测体系，保障环保设施稳定正常运行，杜绝跑、冒、滴、漏现象，确保项目建设得以实现经济效益和环境效益的最大化。

七、严格执行建设项目环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，在初步设计阶段应组织进行配套的环境保护治理工程方案、图纸的技术审查，在设计、施工、试生产和日常管理各个环节中落实环境保护对策措施。加强施工期管理，根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》，本项目须委托有资质单位开展建设项目环境监理工作，并由环境监理单位及时定期向各级环保部门提供项目进展各阶段工程环境监理报告。建设项目环境保护设施经我局“三同时”验收合格后，方可投入生产。

八、请浙江省化学原料药基地临海园区管委会及临海市人民政府相关职能部门督促台州凯迪污水处理有限公司尽快完成二期阶段改扩建工程，确保建设项目在投入试生产时，能够按照环评要求，做到达标排放并满足总量控制要求。请临海市环境保护局加强对本项目日常环保工作的监管。



-7-

台州市环境保护局文件

台环建〔2016〕6号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司 年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氟苯腈 技改项目环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由台州市环境科学设计研究院编制的《浙江永太科技股份有限公司年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氟苯腈技改项目环境影响报告书》（报批稿）、环评文件报批申请报告及相关资料收悉。经审查并依法公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关法律法规的规定，我局批复如下：

一、根据环评内容，项目规模为年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氟苯腈，企业拟投资3548万元，在浙江省化学原料药基地临海园区永太科技现有二个厂区内实施，建设相

—1—

/年（其中，一厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量12.41吨/年，氨氮1.88吨/年，二氧化硫15.5吨/年，氮氧化物10.71吨/年；二厂区主要污染物排放总量控制指标为：化学需氧量25.63吨/年，氨氮4.46吨/年，二氧化硫1.27吨/年，氮氧化物0.67吨/年。）。本次技改项目实施后，结合台州凯迪污水处理有限公司提标改造，全厂主要污染物外环境达标排放量为化学需氧量33.53吨/年、氨氮5.03吨/年，二氧化硫3.74吨/年，氮氧化物9吨/年（其中，一厂区：化学需氧量10.28吨/年，氨氮1.54吨/年，二氧化硫3.74吨/年，氮氧化物8.42吨/年；二厂区：化学需氧量23.25吨/年，氨氮3.49吨/年，二氧化硫0吨/年，氮氧化物0.58吨/年。），在原有核定的排放量内，符合总量控制要求。另VOCs新增排放量为7.28吨/年，须按1:1.5的要求进行区域削减，其削减替代来源在临海市区域范围内调剂解决。

项目建成后，企业须严格按照主要污染物纳管达标排放量进行总量控制，外排总量控制余量仅可用于日后公司新增项目调剂使用。你公司须按规定及时申领项目的排污许可证，并每年按时提交年审材料、接受环境保护行政主管部门现场核查和项目排污许可证的书面核查。

五、你公司须请业绩优秀医药化工工程设计资质单位进行总体规划、系统设计，请业绩优秀医药化工工程资质建设、安装单位进行分区实施、规范建设、精致安装，建设好先进的医药化工生产车间、自动化控制系统、物料贮罐区及管道输送系

—3—

应生产线及相关辅助设备，建成后形成年产150吨DFBN、100吨PFBN、675吨2,4-二氟硝基苯、100吨3,4-二氟溴苯、50吨3,4-二氟溴苯、160吨3,5-二氟溴苯、500吨3,4,5-三氟溴苯、300吨对溴丁苯、620吨2,3,4,5,6-五氟苯腈的生产能力。项目建成后的生产工艺、设备清单等内容具体见环评文件。项目符合生态环境功能区规划、环保规划和环境功能区划要求，采取环境影响报告书所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局同意你公司按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、本项目所涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门规定，提请临海市人民政府及相关部门严格控制用地和规划，防护距离内不得新建民居、学校、医院、食品加工厂等敏感性、居住性建筑，以免今后由此产生环境污染纠纷。

四、严格实施污染物总量控制。浙江永太科技股份有限公司现有主要废水污染物排放总量控制值为化学需氧量38.04吨/年、氨氮6.34吨/年，二氧化硫16.77吨/年，氮氧化物11.38吨

—2—

统、原料及产品存储系统、过滤分离和干燥系统、给排水工程、供热供气工程、环保工程及其他公用工程系统，做到生产控制自动化、工艺流程密闭化、物料输送管道化、厂区布局功能化、车间设计系统化、厂房设施立体化。易腐蚀管道建议采用衬聚四氟乙烯，按照规范进行静电跨接，从设计开始关注环保要求，避免客观原因造成物料能源流失、安全消防隐患及次生环境污染等问题。经专家审查修改后的主体工程及专项工程设计方案、图纸及工程竣工图纸须报我局和临海市局备案。

六、本项目实施过程中你公司须按环评报告要求落实各项措施，并重点做好如下几方面工作：

1、做好车间各个环节生产工艺废水的分类收集和预处理工作，排污管须规范铺设，车间内废水管道采用明渠暗管，车间外排污管必须做到架空铺设，并采用防腐管材。车间废水暂存须采用罐体储存，设置围堰等二次防渗漏措施。废水收集管网、物料输送管道及废气收集管网须在便于检修的专用廊道上架空铺设，同时建立管路泄漏自动化检测系统和应急补漏控制机制；厂区内做好雨污分流、清污分流和污污分流；厂区地表径流前15分钟雨水必须收集并纳入厂内污水处理系统；车间地面、堆场、物料输送干道、污水沟渠必须有防腐、防渗措施；工艺废水、设备清洗水、地面冲洗水、生活污水、事故废水、固废堆场废水、废气处理废水等所有废水必须纳入厂内废水处理站。经处理达到进管标准后纳入台州凯迪污水处理有限公司统一处理。冷却水必须闭路循环，加强对清下水系统污染物指标的监

—4—

测。全厂只能设置一个可供在厂界监督检查的规范标准化的总排污口，建设、维护好废水排放口污染物在线监测监控系统，与环保部门监控中心连通，并按要求加强自行监测工作。

2、废气须规范收集、综合治理，切实提升整体装备水平。加强设备密封程度，优化生产工艺，提高生产过程各类废气收集率，必须解决敞开操作、尾气量增加等问题，储罐充氮保护，必要时增加冷凝器回流，采用密闭化过滤设备，自动清洗。规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组织排放点废气的收集和处理工作。废气经有效治理后，确保达到《工业企业设计卫生标准》，有组织大气污染物排放参照执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中新改扩污染源二级标准，其中项目特殊污染因子排放浓度参照执行《工作场所所有有害因素职业接触限值 化学有害因素》（GBZ 2.1-2007）8小时加权平均容许浓度；恶臭气体排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）二级标准；废水处理站恶臭点位须加盖密封，其废气经处理达标排放。建设、维护好废气排放口污染物在线监测监控系统，与环保部门联网。

3、固体废弃物须按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。危险废物的判定须严格执行《国家危险废物名录》及相应危险废物鉴别标准。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001），一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标

易燃、易爆和使用危险工艺的医化生产装置必须设计装备集散控制系统和紧急停车系统，避免因安全生产事故而导致环境污染；按有关要求针对性做好液氨等敏感物料的事故性应急预案，确定危险目标，设置救援机构、组成人员，落实责任和应急措施，发生事故时，按预案进行处置，减轻对环境和居民的影响。

7、加强各项环境管理和自行监测制度。企业应建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制，建设自行监测实验室，配齐环保管理人员、环境监测仪器和监测技术人员；按法律规定及时向环保行政部门申报并向社会公众媒体公布本企业“三废”治理达标情况和厂区厂界环境质量现状，形成环保部门、社会公众、公共媒体联动监督与企业自律守法沟通机制。建立健全环保运行台账，加强对原辅材料运输、贮存、投加过程的监控与管理；做好各类储罐、管道、生产设备和环保设施的日常检修维护，建立泄漏检测和修复技术（LDAR）体系，建立厂界恶臭、VOCs等特征污染物在线监测体系，保障环保设施稳定正常运行，杜绝跑、冒、滴、漏现象，确保项目建设得以实现经济效益和环境效益的最大化。

七、严格执行建设项目环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用的环境保护“三同时”制度，在初步设计阶段应组织进行配套的环境保护治理工程方案、图纸的技术审查，在设计、施工、试生产和日常管理各个环节中落实环境保护对策措施。加强施工期管理，根据《浙江省建设项目环境保护管理办法》，本项目须委托有监理资质单位开展建设项目

准》（GB18599-2001）。建设规范的固废堆场，做到防晒、防雨、防渗、防漏、防爆；建设废液、废气收集系统，分别纳入废水、废气末端处理系统；严格执行和落实危险废物转移联单制度，制定规范的台帐制度并设置专职管理人员，做好危险废物的入库、存放、回收、出库记录，不得在厂区随意堆置；生活垃圾定点收集，及时交由环卫部门统一处理，并做到日产日清。

4、选用先进的低噪设备，针对水泵、风机等高噪声设备应采取有效措施降噪，做好设备维修保养工作，避免因设备不正常运转而产生高噪声，降低噪声对厂界的影响。项目厂界噪声排放执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类标准。

5、本着“源头减少、过程控制、末端治理”的要求，深化实施清洁生产，优化工艺路线，采用高效生产技术，加强物料回收利用，提高设备先进性，液体物料应采用储罐管道输送，不得采用压缩空气、真空压吸等方式，固体投料应设置密封输送及投料装置，不得敞口投料；在工艺条件控制方面，生产装置应采用自动控制并密闭，减少污染物产生量。推进清洁生产，切实提高能源、资源的利用效率，建立生产、安全、环保联动反馈机制，进一步提高企业安全环保管理水平。

6、做好环境事故防范及应急工作。强化环境风险意识，加强安全管理，严格规范操作，建设环境风险防范工程，在贮罐区四周设置围堰，建设车间应急池和全厂性事故应急池，并做好防渗漏处理，确保事故性废水不排入周边水体；高温、高压、

—6—

环境监理工作，并由环境监理单位及时定期向各级环保部门提供项目进展各阶段工程环境监理报告。建设项目环境保护设施经我局“三同时”验收合格后，方可投入生产。

八、请浙江省化学原料药基地临海园区管委会及临海市人民政府相关职能部门督促台州凯迪污水处理有限公司尽快完成二期二阶段改扩建工程，确保建设项目在投入试生产时，能够按照环评要求，做到达标排放并满足总量控制要求。

请临海市环境保护局加强对本项目日常环保工作的监管。



抄送：浙江省环境保护厅，临海市人民政府，临海市环境保护局，台州市环境监察支队，浙江省化学原料药基地临海园区管委会，台州市环境科学设计研究院

—8—

台州市环境保护局文件

台环建〔2018〕6号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司 年产200吨LTP、100吨STG、200吨MDFB、100 吨CDT项目环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由浙江泰诚环境科技有限公司编制的《浙江永太科技股份有限公司年产200吨LTP、100吨STG、200吨MDFB、100吨CDT项目环境影响报告书（报批稿）》、环评文件报批申请报告及相关资料收悉。经审查并依法公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等相关法律法规的规定，我局批复如下：

一、根据《环评报告书》，该项目在浙江省化学原料药基地临海园区现有二厂区内实施，总投资约18000万元，建设相应生产线及相关辅助设备、环保设施等，建成后形成年产200吨LTP、100吨STG、200吨MDFB、100吨CDT的生产能力，同

—1—

本次项目实施后排放的主要污染物总量均在原核定的总量范围内，无需调剂。

五、项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，实施清洁生产，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，并经科学论证，确保污染物稳定达标排放。重点应做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。按“清污分流、雨污分流”的原则建设完善厂区给排水管网，污水收集处理系统须采取防腐、防漏、防渗措施，排污管道须采用架空明管形式。按照“分类收集、分质处理”的原则，对各类高浓工艺废水采取针对性预处理措施。预处理后的生产废水同其它低浓度废水经厂内污水站处理，达到纳管标准后纳入台州凯迪污水处理有限公司集中处理后达标排放。按《化学合成类制药工业水污染物排放标准》（GB21904-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）等要求落实纳管废水水质、吨产品基准排水量和特征污染物排放控制。冷却水必须闭路循环，加强对清下水系统污染物指标的监测。

（二）加强废气污染防治。提高项目装备配置和密闭化、连续化、自动化、管道化水平，采取废气泄漏检测及修复技术，从源头减少废气的无组织排放。根据项目各废气特点和产生环节等情况，采取分类收集、分质预处理、末端废气综合处理等措施进行处理，确保废气达标排放。规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组织排放点废气的收集和

—3—

时淘汰年产100吨CDT（一厂区）和300吨对溴苄项目（二厂区）。项目建成后的生产工艺、设备清单等建设内容具体见环评文件。项目符合环境功能区划要求，采取环境影响报告书所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局原则同意环评报告书结论，你公司需按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、根据《环评报告书》，本项目大气环境防护距离内无民居等敏感点。其它各类防护距离要求请你公司、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

四、本项目实施污染物总量控制：本次项目实施后，全厂废水排放量33.77万吨/年。结合台州凯迪污水处理有限公司提标改造，全厂主要污染物最终外环境排放量为：化学需氧量33.77吨/年、氨氮5.065吨/年、二氧化硫1.4吨/年、氮氧化物30.56吨/年、VOCs99.8吨/年（其中二厂区为85.51吨/年）。其他特征污染因子排放总量须控制在本次项目环评报告指标内。

—2—

处理工作。项目各类废气排放须达到《化学合成类制药工业大气污染物排放标准》（DB33/2015-2016）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》中燃气锅炉标准（GB18484-2001）等相关要求。

（三）加强噪声污染防治。采取各项噪声污染防治措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准。

（四）加强固废污染防治。按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。项目产生的离心废液、精馏残渣、废催化剂、废盐、污泥、废弃包装袋等危废须委托有资质单位无害化处置（自身焚烧的危废除外），并按照规定办理危险废物转移联单手续，严格执行危险废物转移联单制度。严禁委托无危险货物运输资质的单位运输危险废物，严禁委托无相应危废处理资质的个人和单位处置危险废物，严禁非法排放、倾倒、处置危险废物。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001/XG1-2013），一般工业固体废物贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001/XG1-2013）。

（五）你公司应结合现有生产，按照国家和地方有关规定设置规范的污染物排放口，安装污染物在线监测、刷卡排污等监测监控设施，并与环保部门联网。加强废水、废气特征污染物监测管理，建立特征污染物产生、排放台账和日常、应急监

—4—

测制度。

六、加强现有生产环保工作。结合《环评报告书》和环保管理要求，落实各项“以新带老”环保措施，通过改造、重建等措施，提升生产装备水平、加强废水废气分质处理、规范固废管理等，持续提升现有生产、环保装备和管理水平，确保各类污染物排放符合国家和省的相关要求。

七、加强日常环保管理和环境风险防范与应急工作。你公司应加强员工环保技能培训，健全各项环境管理制度。完善全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投产前报当地环保部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联控机制，定期开展应急演练。设置足够容量的应急事故水池及初期雨水收集池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境。在发生或者可能发生突发环境事件时，应当立即采取措施处理，及时通报可能受到危害的单位和居民，并向环保部门报告，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，确保周边环境安全。

八、建立健全项目信息公开机制，按照环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》（环发〔2015〕162号）的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

以上意见和《环评报告书》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予

以落实。你公司须严格执行环保“三同时”制度，落实法人承诺，在项目发生实际排污行为之前，申领排污许可证，并按证排污。根据《危险化学品环境管理登记办法（试行）》，项目投产前办理危险化学品生产使用环境管理登记。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由临海市环境保护局负责，同时你公司须按规定接受各级环保部门的监督检查。



抄送：浙江省环境保护厅，临海市人民政府，临海市环境保护局，浙江省化学原料药基地临海园区管委会，台州市环境监察支队，浙江泰诚环境科技有限公司。

—6—

—5—

十、台环建[2019]9号

台州市生态环境局文件

台环建〔2019〕9号

台州市生态环境局关于浙江永太科技股份有限公司
年产100吨DBN、675吨磷酸西他列汀侧链、100吨
2,4-二氟苯腈、100吨2,6-二氟苯腈、1270吨对氟硝基
苯、400吨DCFBB、3500吨氟硅酸钾、2500吨
氟硼酸钾等技改项目环境影响报告书的批复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司报送的由浙江泰诚环境科技有限公司编制的《浙江永太科技股份有限公司年产100吨DBN、675吨磷酸西他列汀侧链、100吨2,4-二氟苯腈、100吨2,6-二氟苯腈、1270吨对氟硝基苯、400吨DCFBB、3500吨氟硅酸钾、2500吨氟硼酸钾等技改项目环境影响报告书》（报批稿），环评文件报批申请材料及相关资料收悉。经审查并依法公示，现根据《中华人民共和国环境影响评价法》第二十二条第一款等相关环保法律法规

-1-

的规定，我局批复如下：

一、根据《环评报告书》，该项目在浙江省化学原料药基地临海园区现有一、二厂区内实施，总投资约15000万元，建成后形成年产100吨DBN、675吨磷酸西他列汀侧链、100吨2,4-二氟苯腈、100吨2,6-二氟苯腈、1270吨对氟硝基苯、400吨DCFBB、3500吨氟硅酸钾、2500吨氟硼酸钾的生产能力，同时淘汰现有西他列汀衍生物、西他列汀侧链及STG项目。项目建成后的生产工艺、设备清单等建设内容具体见环评文件。项目符合环境功能区划要求，采取环境影响报告书所要求的污染防治措施后可符合污染物排放标准和总量控制指标。我局原则同意环评报告书结论，你公司需按照环评报告中所列建设项目的性质、规模、地点、生产工艺以及环境保护对策措施和要求进行项目建设。

二、若建设单位在报批本环境影响评价文件时隐瞒有关情况或者提供虚假材料的，我局将依法撤销该项目的批准文件；或者本环境影响评价文件经批准后，项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺及防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，须依法重新报批环评文件；或者本环境影响评价文件自批准之日起超过5年方开工建设的，须报我局重新审核。

三、根据《环评报告书》，本项目实施后一厂区内无需设置大气环境防护距离，二厂区须设置188米的大气环境防护距离。其它各类防护距离要求请你公司、当地政府和有关部门按国家卫生、安全、产业等主管部门相关规定予以落实。

四、本项目实施污染物总量控制：本次技改项目实施后，

-2-

全厂废水排放量为37.39万吨/年。结合台州凯迪污水处理有限公司提标改造，全厂主要污染物外环境达标排放量为化学需氧量37.39吨/年、氨氮5.605吨/年、二氧化硫3.86吨/年、氮氧化物37.76吨/年（其中，一厂区：化学需氧量12.47吨/年、氨氮1.869吨/年、二氧化硫1.28吨/年、氮氧化物6.36吨/年；二厂区：化学需氧量24.92吨/年、氨氮3.736吨/年、二氧化硫2.58吨/年、氮氧化物31.4吨/年）。另VOCs排放总量为107.08吨/年（一厂区为19.12吨/年，二厂区为87.96吨/年）。其他特征污染因子排放总量须控制在本次项目环评报告指标内。

本次项目实施后，全厂新增的主要污染物化学需氧量、氮氧化物排放总量须按要求进行区域平衡调剂，在项目投产前取得排污总量。二氧化硫、氮氧化物排放总量在原企业核定总量范围内，VOCs排放量在原允许排放总量范围内。

五、项目须采用先进的生产工艺、技术和装备，实施清洁生产，减少各种污染物的产生量和排放量。各项环保设施设计应当由具有环保设施工程设计资质的单位承担，并经科学论证，确保污染物稳定达标排放。重点应做好以下工作：

（一）加强废水污染防治。按“清污分流、雨污分流”的原则建设完善厂区给排水管网，污水收集处理系统须采取防腐、防漏、防渗措施，排污管道须采用架空明管形式。按照“分类收集、分质处理”的原则，对各类高浓工艺废水采取针对性预处理措施。预处理后的生产废水同其它低浓度废水经厂内污水站处理，达到纳管标准后纳入台州凯迪污水处理有限公司集中处理后达标排放。按《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工

-3-

业企业废水氨、磷污染物间接排放限值》（DB33/887-2013）等要求落实纳管废水水质、吨产品基准排水量和特征污染物排放控制。冷却水必须闭路循环，加强对清下水系统污染物指标的监测。

（二）加强废气污染防治。提高项目装备配置和密闭化、连续化、自动化、管道化水平，采取废气泄漏检测及修复技术，从源头减少废气的无组织排放。根据项目各废气特点和产生环节等情况，采取分类收集、分质预处理，末端废气综合处理等措施进行处理，确保废气达标排放。规范做好固废堆场废气、废水处理站废气及储罐放空废气等无组织排放点废气的收集和治理工作。项目各类废气排放须达到《化学合成类制药工业大气污染物排放标准》（DB33/2015-2016）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）等相关要求，导热油炉废气排放执行《锅炉大气污染物排放标准》中燃气锅炉标准（GB13271-2014）中的燃气锅炉特别排放深度限值。

（三）加强噪声污染防治。采取各项噪声污染防治措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准。

（四）加强固废污染防治。按照“资源化、减量化、无害化”处置原则，建立台账制度，规范设置废物暂存库，危险废物和一般固废分类收集、堆放、分质处置，尽可能实现资源的综合利用。项目产生的危废须委托有资质单位无害化处置，并按照规定办理危险废物转移报批手续，严格执行危险废物转移联单制度。严禁委托无危废货物运输资质的单位运输危险

-4-

废物，严禁委托无相应危废处理资质的个人和单位处置危险废物，严禁非法排放、倾倒、处置危险废物。危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及标准修改单(原环境保护部公告2013年第36号)，一般工业固体废弃物的贮存执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及标准修改单(原环境保护部公告2013年第36号)。

(五) 你公司应按照国家 and 地方有关规定设置规范的污染物排放口，安装污染物在线监测、刷卡排污等监测监控设施，并与环保部门联网，加强废水、废气特征污染物监测管理，建立特征污染物产生、排放台账和日常、应急监测制度。

六、加强现有生产环保工作。结合《环评报告书》和环保管理要求，落实各项“以新带老”环保措施，提升生产装备水平，加强废水废气分质处理、规范固废管理等，持续提升现有生产、环保装备和管理水平，确保各类污染物排放符合国家和省的相关要求。

七、加强日常环保管理和环境风险防范与应急工作。你公司应加强员工环保技能培训，健全各项环境管理制度。完善全厂环境风险防范及污染事故应急预案，并在项目投产前报当地环保部门备案。环境污染事故应急预案与当地政府和相关部门以及周边企业的应急预案相衔接。加强区域应急物资调配管理，构建区域环境风险联控机制，定期开展应急演练。设置足够容量的应急事故水池及初期雨水收集池，确保生产事故污水、受污染消防水和污染雨水不排入外环境。在发生或者可能

-5-

发生突发环境事件时，应当立即采取措施处理，及时通报可能受到危害的单位和居民，并向环保部门报告，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，确保周边环境安全。

八、建立健全项目信息公开机制，按照环保部《建设项目环境影响评价信息公开机制》(环发〔2015〕162号)的要求，及时、如实向社会公开项目开工前、施工过程中、建成后全过程信息，并主动接受社会监督。

以上意见和《环评报告书》中提出的污染防治措施和风险防范措施，你公司应在项目设计、建设、运营和管理中认真予以落实。你公司须严格执行环保“三同时”制度，落实法人承诺，在项目发生实际排污行为之前，申领排污许可证，并按证排污。项目建设期和运营期日常环境监督管理工作由台州市生态环境局临海分局负责，同时你公司须按规定接受各级环保部门的监督检查。

台州市生态环境局
2019年5月8日

抄送：浙江省生态环境厅，临海市人民政府，台州市生态环境局临海分局，浙江省化学原料药基地临海园区管委会，台州市环境监察支队，浙江泰诚环境科技有限公司。

-6-

台州市生态环境局

关于浙江永太科技股份有限公司 年产 5500 吨 2,6-二氯氟苯、150 吨对氟苯酚、 350 吨邻氟苯酚、50 吨 D5、50 吨 R1、16 公 斤生物酶转化平台技改项目环境影响报告书 备案申请的回复

浙江永太科技股份有限公司：

你公司关于《浙江永太科技股份有限公司年产 5500 吨 2,6-二氯氟苯、150 吨对氟苯酚、350 吨邻氟苯酚、50 吨 D5、50 吨 R1、16 公斤生物酶转化平台技改项目环境影响报告书备案申请》（浙永字【2019】33 号）及《浙江永太科技股份有限公司年产 5500 吨 2,6-二氯氟苯、150 吨对氟苯酚、350 吨邻氟苯酚、50 吨 D5、50 吨 R1、16 公斤生物酶转化平台技改项目环境影响报告书》收悉，现回复如下：

你公司已完成年产 5500 吨 2,6-二氯氟苯、150 吨对氟苯酚、350 吨邻氟苯酚、50 吨 D5、50 吨 R1、16 公斤生物酶转化平台技改项目环境影响报告书编制、专家评审、公示等程序，在公示期你公司没有收到相关意见。根据浙江省人民政府办公室《关于全面推行“区域环评+环境标准”改革的

指导意见》(浙政办发【2017】57号)、浙江省环保厅《关于落实“区域环评+环境标准”改革切实加强环评管理的通知》(浙环发【2017】34号)、台州市环保局《关于印发台州市全面推行“区域环评+环境标准”改革实施方案的通知》(台环保【2017】94号)、台州市环保局《关于深化环保体制改革服务经济高质量发展的实施意见》(台环保【2018】24号)、临海市人民政府办公室《关于印发浙江省化学原料药基地临海园区“区域环评+环境标准”改革实施方案(试行)的通知》(临政办发【2017】151号)等文件要求,我局予以备案。

台州市生态环境局
2019年6月28日

十二、一厂区 RTO 登记表

建设项目环境影响登记表

填报日期：2021-07-26

项目名称	整体厂区配套设施（RTO）项目		
建设地点	浙江省台州市临海市杜桥镇医化园区东海第五大道1号	占地面积(m²)	700
建设单位	浙江永太科技股份有限公司	法定代表人或者主要负责人	王莺妹
联系人	许神超	联系电话	15757663171
项目投资(万元)	1500	环保投资(万元)	1500
拟投入生产运营日期	2021-08-02		
建设性质	新建		
备案依据	该项目属于《建设项目环境影响评价分类管理名录》中应当填报环境影响登记表的建设项目，属于第100 脱硫、脱硝、除尘、VOCs治理等大气污染治理工程中全部。		
建设内容及规模	建设20000Nm³/hr风量RTO用于处理一厂区废气		
主要环境影响	废水 生活污水	采取的环保措施及排放去向	生活污水有环保措施：生活废水采取污水池预处理措施后通过排污管道排放至园区废水处理站
承诺：浙江永太科技股份有限公司王莺妹承诺所填写各项内容真实、准确、完整，建设项目符合《建设项目环境影响登记表备案管理办法》的规定。如存在弄虚作假、隐瞒欺骗等情况及由此导致的一切后果由浙江永太科技股份有限公司王莺妹承担全部责任。 法定代表人或主要负责人签字：_____			
备案回执 该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202133108200000078。			

附件二：永太科技验收文件

一、台环监验[2007]29 号

负责验收的环境保护行政主管部门意见：

台环监验（2007）29 号

根据台州市环境监测中心站的《监测报告》（台环监（2007）气安第 111 号），经研究，同意验收小组和临海市环保局的意见，同意浙江永太化学有限公司年产 2380 吨氟苯系列产品技改项目通过环保“三同时”验收。

企业今后须进一步做好以下几方面工作：

1、进一步优化废水处理工艺，加强对废水、废气处理设施的维护和管理，落实专人负责，做好对环保设施管理人员的技术培训，确保污染物长期稳定达标排放。

2、高度重视废气污染防治工作，做好恶臭原辅料的替代工作，探索适合本企业实际情况的最佳废气处理工艺，进一步提高废气收集率和处理效率

3、认真落实环境风险应急预案和事故防范措施，严防环境污染事故发生。

4、进一步加强危险废物的管理，建立固废管理台帐。

5、加强环境管理，健全管理制度，提高设备和工艺先进性，积极实施清洁生产，创建环境友好型企业。

请据此到环保局办理排污许可证。



2007 年 9 月 26 日

二、浙环竣验[2012]12号

浙江省环境保护厅

浙环竣验〔2012〕12号

关于浙江永太科技股份有限公司年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁斯特侧链高技术产业化项目环境保护设施竣工验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司：

你单位《关于年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁斯特侧链高技术产业化项目竣工环境保护验收申请报告》（浙永字〔2012〕11号）及其它相关材料悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关法规和该项目环保设施竣工验收申请、验收监测报告、环境监理报告、当地环保局意见和现场检查意见，经研究，现将有关意见函复如下：

一、该项目位于浙江省化学原料药基地。本项目环评由原省环保局审批（审批文号：浙环建〔2007〕121号），项目环评批复建设内容为：新建年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁斯特侧链高技术产业化项目。实际建设内容为新建年产

放均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准。

（三）噪声监测结果表明：厂界昼间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准；厂界仅4#、8#测点夜间噪声监测结果超出《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，其余测点夜间噪声均达标。经调查，厂界周边无噪声敏感点。

（四）项目产生的固废分为一般固废和危险废物。一般固废为生活垃圾，委托临海市环境卫生管理处进行处置；危险废物为残液、废渣、废溶剂、废盐、废水处理产生的污泥和包装材料，委托台州德力西长江环保有限公司进行处置。

（五）本项目废水排放量6.5万吨/年，化学需氧量纳管排放量为15.74吨/年、氨氮纳管排放量为1.73吨/年，化学需氧量外排环境量为7.15吨/年、氨氮外排环境量为1.24吨/年，均符合原省环保局环评批复要求。

三、本项目基本落实了环评及批复提出的主要环保措施和要求，原则同意本项目配套的环保设施投入运行。

四、项目投产后，你单位应做好以下工作：

（一）加强环境管理，建立企业环境监督员制度，强化对生产和治污设施的运行管理，落实长效管理机制，确保污染物稳定达标排放，杜绝跑冒滴漏与事故性排放。

（二）进一步加强厂区生产和治理设施废气的收集处理，减少无组织排放；进一步落实高噪声设备的隔声降噪措施，确保厂界噪声达标。

（三）完善固废管理台账制度，及时办理危险废物转移

81吨TFT液晶系列、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链高技术产业化项目，年产30吨兰索拉唑、5吨孟鲁斯特侧链不再建设，本次验收为整体验收。对于部分生产设备以及废水、废气处理设施与原环评有所变化的情况，你单位已委托环评单位编制环境影响后评价报告，我厅以浙环建函〔2012〕46号文出具了备案意见。

二、省环境监测中心编制的《浙江永太科技股份有限公司年产81吨TFT液晶系列、30吨兰索拉唑、80吨西他列汀烯胺物、60吨西他列汀侧链、5吨孟鲁斯特侧链高技术产业化项目环境保护设施竣工验收监测报告》（修正稿）和浙江环科工程监理有限公司编制的环境监理总结报告表明：

（一）废水排放口监测结果表明：pH值、化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、石油类、氟化物、三氯甲烷、甲苯、苯胺类、甲醛排放浓度均符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准；氨氮、总磷排放浓度均符合《污水排入城市下水道水质标准》（CJ3082-1999）标准。

（二）废气排放口监测结果表明：废气集中处理设施出口氯化氢、甲醇、甲醛、甲苯排放浓度和速率均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；硫化氢、氨、臭气浓度排放均符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准。

无组织废气排放监测结果表明：厂界氯化氢、甲醇、甲醛、甲苯排放浓度均符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；硫化氢、氨、臭气浓度排

报批手续，严格执行转移联单制度，防止产生二次污染。

（四）进一步完善污染事故应急预案，定期进行环境应急演练。

五、请台州市、临海市环保局负责该项目运营期环境日常监管工作。



抄送：台州市环保局，临海市环保局，省环境监测中心。

浙江省环境保护厅办公室

2012年8月13日印发

浙江省台州市环境保护局

台环验〔2015〕15号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司
年产100吨T1-3、60吨酮烯磺、100吨CDT、60吨
MFBA和350吨彩电平板显示材料高技术产业化项目
(先行)竣工环保设施验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司:

你单位提交的技改项目(先行)竣工环保设施验收申请及相关材料收悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关规定及该项目验收监测报告、环境监理总结报告、现场核查和环保设施验收公示反馈情况,现将有关意见函复如下:

一、本项目位于浙江省化学原料药基地临海区块内,项目环评由我局审批(台环建〔2011〕38号),项目批复的建设内容为年产100吨T1-3、60吨酮烯磺、100吨CDT、60吨MFBA和350吨彩电平板显示材料高技术产业化项目。实际建设内容为年产100吨T1-3、60吨酮烯磺和350吨彩电平板显示材料高技术产业化项目3个项目,年产100吨CDT和60吨MFBA项目尚未实施。实际建设内容与环评及批复要求基本一致,本次验收为先行验收。

-1-

岗位责任制,配备专职环保管理人员,统一负责厂区各类环保设施的日常维护和管理,提高企业管理水平,并做好相关台账记录。

(二)进一步做好清污、雨污、污污分流工作,加强废水的预处理工作,确保废水稳定达标排放;进一步做好固废的暂存、转移工作,严格执行危险废物转移联单和台账制度。

(三)进一步提升装备水平,加强设备的密封性及生产的连续性,完善各类废气的收集和预处理工作,提高生产过程的冷凝效果,减少废气的产生和排放,确保废气稳定达标排放。

(四)加强风险防范,完善突发环境污染事件应急预案,推行清洁生产措施,建立健全环境安全隐患排查制度,加强员工防范污染事故操作培训和演练,严防污染事故发生。

请你公司据此到当地环保部门办理排污许可证,并请临海市环境保护局加强对该项目运营期间的日常环保监管工作。



抄送:临海市人民政府,临海头门港新区管委会,临海市环境保护局

-3-

二、台州市环境监测中心站提交的《浙江永太科技股份有限公司技改项目(先行)竣工环保设施验收》(台环监〔2014〕综字第108号)和台州市环科监理有限公司编制的环境监理总结报告表明:

(一)废水、废气污染物排放均符合国家规定的相应标准,废水排放量、化学需氧量和氨氮的量和外排环境量均符合环评批复中污染物总量控制目标。

(二)厂界噪声测量值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类区标准。

(三)项目产生的固废为一般固废和危险固废。一般固废如生活垃圾等委托当地环卫所统一清运处置;污泥、废盐、废催化剂、废催化剂和高沸物等危险废物已委托有资质单位进行处置。

(四)企业已编制了突发环境事件应急预案并备案,建有事故应急池,通过该系统可收集全厂事故性废水,基本能满足厂区事故条件下的应急需求。

三、本项目基本落实了环评及批复提出的主要环保措施和要求,原则同意本项目配套的环境保护设施投入运行。

四、本项目涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门规定,建议业主单位提请临海市人民政府及相关部门严格控制防护距离范围内的用地和规划,以免今后由此产生污染纠纷。请企业 and 当地政府按要求开展项目的社会风险评估工作,严防出现厂群纠纷。

五、项目投运后,你单位须重点做好以下工作:

(一)进一步建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员

-2-

四、台环验[2015]16号

浙江省台州市环境保护局

台环验〔2015〕16号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司
氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业
清洁生产项目及年产25吨DFPB、100吨对氟苯胺
高技术产业化项目（先行）竣工环保设施验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司：

你单位提交的技改项目（先行）竣工环保设施验收申请及相关资料收悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关规定及该项目验收监测报告、环境监理总结报告、现场核查和环保设施验收公示反馈情况，现将有关意见函复如下：

一、本项目位于浙江省化学原料药基地临海区块内，项目环评由我局审批（台环建〔2012〕47号），项目批复的建设内容为氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目及年产25吨DFPB、100吨对氟苯胺高技术产业化项目。本次验收项目实际建设内容为年产100吨对氟苯胺项目和环评批复要求的老厂区氟苯系列产品催化加氢工艺优化、搬迁至新厂区项目，氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目和年产25吨DFPB高技术产业化项目尚未实施。实

—1—

际建设内容与环评及批复要求基本一致，本次验收为先行验收。

二、台州市环境监测中心站提交的《浙江永太科技股份有限公司技改项目（先行）竣工环保设施验收》（台环监〔2014〕综字第108号）和台州市环科监理有限公司编制的环境监理总结报告表明：

（一）废水、废气污染物排放均符合国家规定的相应标准，废水排放量、化学需氧量和氨氮的管量和外排环境量均符合环评批复中污染物总量控制目标。

（二）厂界噪声测量值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的3类区标准。

（三）项目产生的固废为一般固废和危险固废。一般固废如生活垃圾等委托当地环卫所统一清运处置；污泥、废盐、废催化剂、废催化剂和高沸物等危险废物已委托有资质单位进行处置。

（四）企业已编制了突发环境事件应急预案并备案，建有事故应急池，通过该系统可收集全厂事故性废水，基本能满足厂区内事故条件下的应急需求。

三、本项目基本落实了环评及批复提出的主要环保措施和要求，原则同意本项目配套的环境保护设施投入运行。

四、本项目涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门规定，建议业主单位提请临海市人民政府及相关部门严格控制防护距离范围内的用地和规划，以免今后由此产生污染纠纷。请企业和当地政府按要求开展项目的社会风险评估工作，严防出现厂群纠纷。

五、项目投运后，你单位须重点做好以下工作：

—2—

（一）进一步建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制，配备专职环保管理人员，统一负责厂区各类环保设施的日常维护和管理，提高企业管理水平，并做好相关台账记录。

（二）进一步做好清污、雨污、污水分流工作，加强废水的预处理工作，确保废水稳定达标排放；进一步做好固废的暂存、转移工作，严格执行危险废物转移联单和台账制度。

（三）进一步提升装备水平，加强设备的密封性及生产的连续性，完善各类废气的收集和预处理工作，提高生产过程的冷凝效果，减少废气的产生和排放，确保废气稳定达标排放。

（四）加强风险防范，完善突发环境污染事件应急预案，推行清洁生产措施，建立健全环境安全隐患排查制度，加强员工防范污染事故操作培训和演练，严防污染事故发生。

请你公司据此到当地环保部门办理排污许可证，并请临海市环境保护局加强对该项目运营期间的日常环保监管工作。



抄送：临海市人民政府，临海头门港新区管委会，临海市环境保护局。

—3—

五、台环验[2016]14 号

浙江省台州市环境保护局

台环验〔2016〕14 号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司 氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业 清洁生产项目及年产 25 吨 DFPB、100 吨对氟苄胺 高技术产业化项目（先行）竣工环保设施验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司：

你单位提交的循环利用工业清洁生产项目及高技术产业化项目竣工环保设施验收（先行）申请及相关材料收悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关规定及该项目验收监测报告、环境监理总结报告、回顾性环评报告、现场核查和环保设施验收公示情况，现将有关意见函复如下：

一、本项目位于浙江省化学原料药基地临海区块内，项目环评由我局审批（台环建〔2012〕47 号），项目批复的建设内容为氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目及年产 25 吨 DFPB、100 吨对氟苄胺高技术产业化项目。本次验收项目实际建设内容为氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目。本次项目实施后，除年产 25 吨 DFPB 高技术产业化项目尚未实施外，其余项目均

—1—

规定，建议业主单位提请临海市人民政府及相关部门严格控制防护距离范围内的用地和规划，以免今后由此产生污染纠纷。

五、项目投运后，你单位须重点做好以下工作：

（一）进一步健全环保管理机构、环保规章制度和岗位责任制，配备专职环保管理人员，统一负责厂区各类环保设施的日常维护和管理，提高企业管理水平，并做好相关台帐记录。

（二）进一步做好清污、雨污、污污分流工作，加强废水的预处理工作，确保废水稳定达标排放；进一步做好固废的暂存、转移工作，严格执行危险废物转移联单和台帐制度。

（三）进一步提升装备水平，加强设备的密封性及生产的连续性，完善各类废气的收集和预处理工作，提高生产过程的冷凝效果，减少废气的产生和排放，确保废气稳定达标排放。

（四）加强风险防范，完善突发环境污染事件应急预案，推行清洁生产措施，建立健全环境安全隐患排查制度，加强员工防范污染事故操作培训和演练，严防污染事故发生。

（五）做好环境信息公开，依法主动向社会公布企业环境信息。

（六）你单位剩余项目及配套环保设施竣工后，应向我局申请建设项目环保设施整体竣工验收。

请你公司据此到当地环保部门办理排污许可证，并请临海市环境保护局加强对该项目运营期间的日常环保监管工作。

台州市环境保护局
2016 年 4 月 25 日

—3—

已实施。实际建设内容与环评及批复要求基本一致，本次验收为先行验收。

二、台州市环境监测中心站提交的《浙江永太科技股份有限公司氟化高真空干燥蒸馏、氟化渣、硝化废酸循环利用工业清洁生产项目及年产 25 吨 DFPB、100 吨对氟苄胺高技术产业化项目（先行）竣工环保设施验收》（台环监〔2015〕综字第 132 号）和台州市环科监理有限公司编制的环境监理总结报告表明：

（一）废水、废气污染物排放均符合国家规定的相应标准，废水排放量、化学需氧量和氨氮纳管量和外排环境量均符合污染物总量控制目标（批复外排环境量：废水排放量 9.71 万吨/年、化学需氧量 14.56 吨/年、氨氮 2.43 吨/年、二氧化硫 15.5 吨/年，氮氧化物 10.71 吨/年）。

（二）厂界噪声测量值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准。

（三）项目产生的固废为一般固废和危险固废。一般固废如生活垃圾等委托当地环卫所统一清运处置；污泥、废盐、废催化劑、废催化剂和高沸物等危险废物已委托有资质单位进行处置。

（四）企业落实了该项目环评批复中的环境应急工作相关要求，已编制了突发环境污染事故应急预案并在临海市环境保护局备案。

三、企业基本落实了环评及批复对该项目提出的主要环保措施和要求，原则同意该项目（先行）已建成的配套环保设施投入运行。

四、本项目涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门

—2—

六、台环验[2017]5 号

浙江省台州市环境保护局

台环竣验〔2017〕5 号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司
年产 160 吨索非布韦关键中间体、100 吨 4-溴-2,6-二
氟苯甲酰氯、100 吨 2,3-二氟苯乙醚、50 吨 4-溴-3-
氟苯甲醛、12 吨 PCH-301、50 吨 PCH-53、15 吨
CCP-V2-1、300 吨 BFAA 技改项目（先行）环境保护
设施竣工验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司：

你单位提交的年产 160 吨索非布韦关键中间体、100 吨 4-
溴-2,6-二氟苯甲酰氯、100 吨 2,3-二氟苯乙醚、50 吨 4-溴-3-
氟苯甲醛、12 吨 PCH-301、50 吨 PCH-53、15 吨 CCP-V2-1、300
吨 BFAA 技改项目（先行）环境保护设施竣工验收申请及相关
材料收悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣
工环境保护验收管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理
办法》等有关规定及该项目验收监测报告、环境监理总结报告、
现场核查和环保设施验收公示情况，现将有关意见函复如下：

一、本项目位于浙江省化学原料药基地临海园区，项目环
评由我局审批（台环建〔2015〕15 号），批复的建设内容为：年
产 160 吨索非布韦关键中间体、100 吨 4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯、

—1—

局备案。

三、企业基本落实了环评及批复对该项目提出的主要环保
措施和要求，原则同意该项目（先行）已建成的配套环境保护
设施投入运行。

四、本项目涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门
规定，建议业主单位提请临海市人民政府及相关部门严格控制
防护距离范围内的用地和规划，以免今后由此产生污染纠纷。

五、项目投运后，你单位须重点做好以下工作：

（一）进一步建立健全环保管理机构、环保规章制度和全
员岗位责任制，配备专职环保管理人员，统一负责厂区各类环
保设施的日常维护和管理，提高企业管理水平，并做好相关台
帐记录。

（二）进一步做好清污、雨污、污污分流工作，加强废水
的预处理工作，确保废水稳定达标排放；进一步做好固废的暂
存、转移工作，严格执行危险废物转移联单和台帐制度。

（三）进一步提升装备水平，加强设备的密封性及生产的
连续性，完善各类废气的收集和预处理工作，提高生产过程的
冷凝效果，减少废气的产生和排放，确保废气稳定达标排放。

（四）加强风险防范，完善突发环境事件应急预案，推行
清洁生产措施，建立健全环境安全隐患排查制度，加强员工防
范污染事故操作培训和演练，严防污染事故发生。

（五）做好环境信息公开，依法主动向社会公布企业环境
信息。

（六）你单位剩余项目及配套环保设施竣工后，应向我局

—3—

100 吨 2,3-二氟苯乙醚、50 吨 4-溴-3-氟苯甲醛、12 吨 PCH-301、
50 吨 PCH-53、15 吨 CCP-V2-1、300 吨 BFAA 技改项目。本次
验收项目实际建设内容为：年产 160 吨索非布韦关键中间体、
100 吨 4-溴-2,6-二氟苯甲酰氯、12 吨 PCH-301、50 吨 PCH-53、
15 吨 CCP-V2-1 即为本次先行验收内容。实际建设内容与环评
及批复要求基本一致，本次验收为先行验收。

二、台州市环境监测中心站提交的《浙江永太科技股份有
限公司年产 160 吨索非布韦关键中间体、100 吨 4-溴-2,6-二氟苯
甲酰氯、100 吨 2,3-二氟苯乙醚、50 吨 4-溴-3-氟苯甲醛、12 吨
PCH-301、50 吨 PCH-53、15 吨 CCP-V2-1、300 吨 BFAA 技改
项目（先行）竣工环保设施验收》（台环监〔2016〕综字第 073-1
号）和台州市环科监理有限公司编制的环境监理总结报告表明：

（一）废水、废气污染物排放均符合国家规定的相应标准，
废水排放量、化学需氧量、氮氧化物等外排环境量均符合污染
物总量控制目标（批复外排环境量：废水排放量 25.63 万吨/年、
化学需氧量 25.63 吨/年、氨氮 4.46 吨/年，二氧化硫 1.27 吨/年，
氮氧化物 0.67 吨/年）。

（二）厂界噪声测量值均符合《工业企业厂界环境噪声排放
标准》（GB12348-2008）中的 3 类区标准。

（三）项目实施后产生的固废为一般固废和危险固废。一般
固废如生活垃圾等委托当地环卫所统一清运处置；污泥、废活
性炭、废盐、废溶剂、废包装材料和高沸物等危险废物已委托
有资质单位进行处置。

（四）企业已编制了突发环境事件应急预案并在临海市环保

—2—

申请建设项目环保设施整体竣工验收。

请你公司据此到当地环保部门办理排污许可证，并请临海
市环境保护局加强对该项目运营期间的日常环保监管工作。



抄送：临海市人民政府，临海头门港新区管委会，临海市环境
保护局，台州市环科监理有限公司

—4—

七、台环验[2017]6号

浙江省台州市环境保护局

台环竣验(2017)6号

台州市环境保护局关于浙江永太科技股份有限公司 年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氯苯腈 技改项目(先行)环境保护设施竣工验收意见的函

浙江永太科技股份有限公司:

你单位提交的年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氯苯腈技改项目(先行)环境保护设施竣工验收申请及相关材料收悉。根据《建设项目环境保护管理条例》、《建设项目竣工环境保护验收管理办法》和《浙江省建设项目环境保护管理办法》等有关规定及该项目验收监测报告、环境监理总结报告、现场核查和环保设施验收公示情况,现将有关意见函复如下:

一、本项目位于浙江省化学原料药基地临海园区,项目环评由我局审批(台环建(2016)6号),项目批复的建设内容为年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氯苯腈技改项目(年产150吨DFBN、100吨PFBN、675吨2,4-二氟硝基苯、100吨3,4-二氯溴苯、50吨3,4-二氟溴苯、160吨3,5-二氟溴苯、500吨3,4,5-三氟溴苯、300吨对溴丁苯、620吨2,3,4,5,6-五氯苯腈)。本次验收项目实际建设内容为:年产100吨3,4-二氯溴苯、50吨3,4-二氟溴苯、160吨3,5-二氟溴苯、500吨3,4,5-三氟溴苯、

—1—

五、项目投运后,你单位须重点做好以下工作:

(一)进一步建立健全环保管理机构、环保规章制度和全员岗位责任制,配备专职环保管理人员,统一负责厂区各类环保设施的日常维护和管理,提高企业管理水平,并做好相关台帐记录。

(二)进一步做好清污、雨污、污污分流工作,加强废水的预处理工作,确保废水稳定达标排放;进一步做好固废的暂存、转移工作,严格执行危险固废转移联单和台帐制度。

(三)进一步提升装备水平,加强设备的密封性及生产的连续性,完善各类废气的收集和预处理工作,提高生产过程的冷凝效果,减少废气的产生和排放,确保废气稳定达标排放。

(四)加强风险防范,完善突发环境污染事件应急预案,推行清洁生产措施,建立健全环境安全隐患排查制度,加强员工防范污染事故操作培训和演练,严防污染事故发生。

(五)做好环境信息公开,依法主动向社会公布企业环境信息。

(六)你单位剩余项目及配套环保设施竣工后,应向我局申请建设项目环保设施整体竣工验收。

请你公司据此到当地环保部门办理排污许可证,并请临海市环境保护局加强对该项目运营期间的日常环保监管工作。

台州市环境保护局

2017年6月30日

抄送:临海市人民政府,临海头门港新区管委会,临海市环境保护局,台州市环科监理有限公司

—3—

300吨对溴丁苯技改项目,即为本次先行验收内容。实际建设内容与环评及批复要求基本一致,本次验收为先行验收。

二、台州市环境监测中心站提交的《浙江永太科技股份有限公司年产2035吨氟苯类产品、620吨2,3,4,5,6-五氯苯腈技改项目(先行)竣工环保设施验收》(台环监(2016)综字第073-2号)和台州市环科监理有限公司编制的环境监理总结报告表明:

(一)废水、废气污染物排放均符合国家规定的相应标准,废水排放量、化学需氧量、氨氮化物等外排环境量均符合污染物总量控制目标(批复外排环境量:废水排放量23.25万吨/年、化学需氧量23.25吨/年,氨氮3.49吨/年,氨氮化物0.58吨/年)。

(二)厂界噪声测量值均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类区标准。

(三)项目实施后产生的固废为一般固废和危险固废。一般固废如生活垃圾等委托当地环卫所统一清运处置;污泥、废盐、废溶剂、废包装材料和高沸物等危险废物已委托有资质单位进行处置。

(四)企业落实了该项目环评批复中的环境应急工作相关要求,已编制了突发环境污染事故应急预案并在临海市环境保护局备案。

三、企业基本落实了环评及批复对该项目提出的主要环保措施和要求,原则同意该项目(先行)已建成的配套环境保护设施投入运行。

四、本项目涉及的卫生、安全等防护距离请遵循相关部门规定,建议业主单位提请临海市人民政府及相关部门严格控制防护距离范围内的用地和规划,以免今后由此产生污染纠纷。

—2—

附件三：永太科技许可证



附件四：专家意见及修改清单

浙江永太科技股份有限公司建设项目变动情况分析说明（验收后）

专家函审意见

受委托，对浙江泰诚环境科技有限公司编制的《浙江永太科技股份有限公司建设项目变动情况分析说明（验收后）》（电子版）进行函审，相关意见如下：

一、报告总体质量

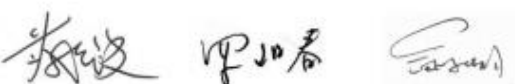
提交审查的变动情况分析说明报告内容较全面、重点突出，变动情况及变动后二厂区污水站处理水量、水质及可依托性等分析基本清楚，分析评价结论总体可信。报告经修改完善后可作为环境管理的依据。

二、报告主要修改完善意见：

1、核实明确一下溶剂二氯甲烷改成甲苯之后，对应的产品（或产物）收率得率有没有发生变动，明确对应的产品有没有引起原辅材料变动以及其他三废产排污变化。

2、由于变动后回收30%盐酸有所增加，明确厂内是否能够全部回用；校核变动后回收硫酸的量及组分。

专家签名：



2025 年 9 月 29 日

专家意见修改清单

序号	专家意见	修改内容
1	核实明确一下溶剂二氯甲烷改成甲苯之后，对应的产品（或产物）收率得率有没有发生变动，明确对应的产品有没有引起原辅材料变动以及其他三废产排污变化。	已明确溶剂变动后，对应的产品得率基本不变，不会引起原辅料变动以及其他三废产排污变化，详见 P14
2	由于变动后回收 30%盐酸有所增加，明确厂内是否能够全部回用；校核变动后回收硫酸的量及组分。	已明确回收 30%盐酸全部套用至水解工序，能够全部回用，详见 P13；已核实变动后回收硫酸的量及组分，详见 P7