

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（阶段性）竣工环境保护验收意见

2022 年 6 月 2 日，浙江永太科技股份有限公司根据《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（阶段性）竣工环境保护验收监测报告》，并对照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》，严格依照国家有关法律法规、建设项目竣工环境保护验收技术指南、本项目环境影响报告书和审批部门审批决定等要求对“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（阶段性）”（以下简称“本项目”）进行竣工环境保护验收，验收意见如下：

一、工程建设基本情况

（一）建设地点、规模、主要建设内容

建设地点：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二厂区。

建设内容及规模：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（阶段性），本项目生产规模为年产 200 吨 LTP。本次主要建设 207 车间 LTP 生产线 1 条，配套建设 1 套设计处理能力为 280t/d，主要处理工艺为“厌氧+缺氧+好氧”生化处理（A²O）的废水处理设施，废气处理设施利用现有 RTO 处理系统。

（二）建设过程及环保审批情况

2018 年 3 月，浙江泰诚环境科技有限公司编制完成《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》，2018 年 3 月，台州市生态环境局以台环建[2018]6 号文对该环境影响报告书进行了批复。

本项目于 2021 年 3 月开工建设，2021 年 7 月竣工，并完成排污许可证变更（91330000719525000X001P），2021 年 7 月进入调试阶段。目前本项目主要生产设施和环保设施运行正常，具备竣工环境保护验收条件。

（三）投资情况

本项目总投资 5150 万元，其中环保投资 275 万元，占总投资的 5.34%。

（四）验收范围

本项目验收范围为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（阶段性）主体工程及其配套的环保设施。

二、工程变动情况

根据验收监测报告，本项目（阶段性验收）的性质、地点与环评基本一致，生产工艺、环境保护措施主要变动情况如下：

（一）**生产工艺略有调整**：工艺中 LTP-2 制备过程淘汰二氯甲烷萃取工艺，采用简单蒸馏回收乙腈并直接套用，原辅材料使用类型减少，污染物产生和排放量均减少。

（二）**废水污染防治措施**：企业为后续项目实施需要，新增一套日处理废水设施（规模 280t/d），废水处理工艺为“厌氧+缺氧+好氧”生化处理（A²O），由浙江东天虹环保工程有限公司设计，满足全厂废水处理需求。

（三）**废气污染防治措施**：原环评中含卤有机废气经吸附+低温等离子处理，实际工艺中 LTP-2 制备过程淘汰二氯甲烷萃取工艺，采用简单蒸馏回收乙腈并直接套用，不使用二氯甲烷，不产生含卤有机废气，废气直接接入 RTO 处理系统处理，排气筒减少 1 根。

对照生态环境部《制药建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评〔2018〕6 号）和《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688 号），本次项目（阶段性验收）未发生重大变动。

三、环境保护设施建设情况

（一）废水

建成项目产生的废水主要为工艺废水、清洗废水、水环泵废水、废气吸收塔废水、检修废水以及员工生活污水等。

废水预处理：高盐废水、高浓废水经预处理车间 2 套 96t/d、2 套 48t/d 三效蒸发脱盐设施，三废处理中心 48t/d 三效蒸发脱盐设施预处理后进入后续废水处理设施。废水收集系统：工艺废水分类收集，生产废水采用架空管泵送。废水处理工程：综合废水处理装置 2 套，其中，废水处理设施 1（原有）主要处理工艺“厌氧+缺氧+好氧+氧化+缺氧+好氧”（一段 A²/O+氧化单元+二段 A/O），设计处理能力为 1000t/d；废水处理设施 2（本次新增）主要处理工艺为“厌氧+缺氧+好氧”生化处理（A²O），设计处理能力为 280t/d，废水经处理后纳入园区污水专管，经上实环境（台州）污水处理有限公司处理后排入台州湾。

（二）废气

建成项目产生的废气主要为 RTO 焚烧废气、储运及工艺废气、废水站臭气、固废堆场废气。工艺废气预处理：车间有机溶剂废气采用多级梯度冷凝预处理后，接入车间外喷淋设施预处理。项目产生的工艺废气在车间内经预处理和分类收集，并加强冷凝回收，经预处理后的各类废气接入总管。将工艺废气、废水站、固废堆场废气接入风管至已建的 RTO 系统处理，采用二级碱喷淋+RTO+二级碱喷淋的处理工艺进行净化，RTO 总设计风量 50000m³/h；废气处理后经 1 根 30m 排气筒高空排放。

（三）噪声

建成项目产生的噪声为各类机械运行产生的噪声。噪声治理措施：企业合理布局，将高噪声设备布置在厂区的中间厂房，以减轻噪声对厂界的影响。在选购设备时，优先选用低噪声设备；加强设备的日常检修，确保设备的正常运转，减少非正常运转的噪声产生。生产时关闭门窗，同时加强厂区的绿化工作，降低噪声。加强对运输车辆的管理和维护，保持车辆有良好的车况。

（四）固体废物

建成项目产生的固废主要有滤渣、高沸物、废水预处理废盐、废液、废气处理废溶剂、废水处理废溶剂、污泥、废包装材料、生活垃圾。企业共建设了一处共 7 间危废堆场，分类收集各类危险固废。危险废物堆场位于废水站北侧，危废堆场总占地面积为 260m²，危废堆场地面做了防腐防渗，设置了导流沟和收集槽，做好了防雨淋、防渗漏等相关工作，并贴有相关危废标识。建设单位已与台州市德长环保有限公司、浙江佳境环保科技有限公司、龙游红狮环保科技有限公司、绍兴越信环保科技有限公司、浙江凤登绿能环保股份有限公司、浙江台州市联创环保科技股份有限公司资质单位签订协议，将生产过程中产生的危险固废委托以上单位处理，建设单位已建立各类危险废物相关台账，遵循危险固废转移联单制度。生活垃圾妥善收集后由环卫部门统一清运，做到日产日清。各类固废的收集和处置工作符合环保竣工验收的要求。

（五）其他环境保护设施

1、环境风险防范设施

（1）事故应急池

永太科技二厂区设置了 1 个 1000m³ 事故总应急池，罐区设置了 1 个 30m³ 事故应急池，危化品仓库共设置了 3 个 30m³ 事故应急池，生产车间共设置了 4 个 20m³ 事故应急池。可满足项目事故废水收集暂存要求。应急预案备案号：331082-2021-027-H。

（2）初期雨水池

初期雨水收集池容积为 400m³。

(3) 罐区围堰

项目罐区均建有围堰，各个罐区废水排放口均设有三通管道，分别连通隔油池和雨水系统，且均设有阀门，初期雨水、地面冲洗水及事故状态下的废水通过阀门切换至隔油池后纳入污水系统，雨水通过阀门切换进入厂区雨水系统。

2、在线监测装置

(1) 废水在线监测装置

二厂区废水在线监测因子包括化学需氧量、氨氮、pH 值，污水经在线监测监测后纳入园区污水专管。

(2) 废气在线监测装置

RTO 系统排气筒装有废气在线监测装置，监测指标包括非甲烷总烃、氧含量、烟气流速、烟气温度，在线监测系统已与环保部门联网。

四、环境保护设施调试效果

本项目竣工环境保护验收监测报告主要结论如下：

(一) 环保设施处理效率

1、废水治理设施

二厂区全厂废水处理设施总处理效果评价：监测期间，项目废水处理设施对化学需氧量的平均处理效率为 99.0%~99.2%，对五日生化需氧量的平均处理效率为 99.7%~99.8%，对氨氮的平均处理效率为 94.2%~95.5%，对总氮的平均处理效率为 98.5%~98.7%，对总磷的平均处理效率为 97.9%~98.3%，对 AOX 的平均处理效率为 92.6%~94.4%，对石油类的平均处理效率为 94.6%~96.6%，对悬浮物的平均处理效率为 97.9%~98.1%，甲苯的平均处理效率为 99.9%，对苯胺类化合物的平均处理效率为 96.5%~97.1%，对硝基苯类的平均处理效率为 88.9%~91.6%，对氯化物的平均处理效率为 48.2%~51.5%，对挥发酚的平均处理效率为 96.5%~98.7%，对总氰化物的平均处理效率为 91.3%~93.3%。废水经处理设施处理后能够达标排放。

二厂区废水处理设施 2（本次新增）总处理效果评价：监测期间，项目废水处理设施 2 对化学需氧量的平均处理效率为 94.8%~95.0%，对五日生化需氧量的平均处理效率为 98.9%~99.1%，对氨氮的平均处理效率为 83.4%~87.2%，对总氮的平均处理效率为 90.3%~93.0%，对总磷的平均处理效率为 72.4%~82.6%，对 AOX 的平均处理效率为 44.3%~66.2%，对石油类的平均处理效率为 87.7%~94.8%，对悬浮物的平均处理效率为

55.6%~68.5%，甲苯的平均处理效率为 99.5%~99.8%，对苯胺类化合物的平均处理效率为 52.9%~82.9%，对挥发酚的平均处理效率为 93.5%~94.4%，对总氰化物的平均处理效率为 88.2%~89.5%。废水经处理设施处理后能够达标排放。

2、废气治理设施

二厂区废气设施处理效率评价：监测期间，“二级碱喷淋+RTO+二级碱喷淋”设施对非甲烷总烃的平均处理效率为 97.1%~98.4%，对氨的平均处理效率为 58.5%~80.0%，对硫化氢的平均处理效率为 66.3%~75.7%，对氯化氢的平均处理效率为 61.3%~62.5%，对甲苯的平均处理效率为 67.2%~82.5%，对异丙醇的平均处理效率为 85.5%~95.2%，对甲醇的平均处理效率为 91.6%~94.6%，对乙醇的平均处理效率为 89.9%~91.4%；对二氯甲烷的平均处理效率为 99.8%~99.9%，对四氢呋喃的平均处理效率为 94.2%~98.5%；对正丁烷的平均处理效率为 82.9%~84.7%，对甲基叔丁基醚的平均处理效率为 98.2%~98.5%，对乙酸乙酯的平均处理效率分别为 5.5%、93.6%，对丙酮的平均处理效率为 90.4%~96.5%，对乙腈的平均处理效率为 84.6%~96.5%，对丁酮的平均处理效率为 92.7%~99.5%，对 VOCs 的平均处理效率为 96.6%~98.9% (>90%)。废气经各自设施净化后能够达标排放。

(二) 污染物排放情况

1、废水

根据监测报告，污染物的平均纳管浓度均符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 三级标准，氨氮、总磷的平均纳管浓度符合《工业企业废水氮、磷污染物间接排放限值》(DB33/887-2013)，总氮的平均纳管浓度符合《污水排入城镇下水道水质标准》(GB/T 31962-2015) 中的 B 级标准。

2、废气

(1) 有组织废气

根据监测报告，二噁英的排放浓度和非甲烷总烃、氨、氯化氢、甲醇、二氯甲烷、氯仿等的基准排放浓度以及臭气浓度均符合《化学合成类制药工业大气污染物排放标准》(DB33/2015-2016) 中表 1 大气污染物排放限值，VOCs、二氧化硫、氮氧化物等的排放浓度均符合《制药工业大气污染物排放标准》(GB37823-2019)，硫化氢最大排放速率符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)，氮氧化物、二氧化硫排放速率均符合《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中新污染源的二级标准。

(2) 无组织废气

无组织废气浓度均符合《化学合成类制药工业大气污染物排放标准》(DB33/2015-2016)中的无组织排放监控点浓度限值。

3、噪声

根据监测结果,永太科技二厂区厂界各侧点昼间、夜间噪声均符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中的3类标准。

4、固体废物

项目固废堆场建设情况及各固废处置情况符合环评要求。项目一般工业固体废物的贮存、处置符合《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2020)及其标准修改单要求。危险废物按照《国家危险废物名录》(环境保护部、国家发展和改革委员会、公安部令第39号2016.08.01)分类,危险废物处置符合《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及其修改单(环境保护部公告2013年第36号)要求。

5、污染物排放总量

经核算,本项目及全厂的主要污染物:化学需氧量、氨氮、总氮、二氧化硫、氮氧化物、VOCs的排放量,均在环评及批复总量控制限值要求内,符合总量控制要求。

五、工程建设对环境的影响

根据验收监测报告结论,废水经预处理达标后纳管,废气经相应设施处理后有组织和无组织各污染物排放均符合相关标准限值要求,厂界噪声达标,固废做到资源化和无害化处理,工程建设对周边环境的影响在环评预测范围之内。

六、验收结论

《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》(阶段性)环保手续完备,验收资料齐全,较好地执行了环保“三同时”要求,各类环境保护设施/措施均已按照环评及批复的要求落实,各主要污染物排放均符合相应排放标准要求,固废妥善处置。验收工作组认为该项目符合竣工环境保护设施验收条件,同意通过阶段性环境保护验收。

七、后续要求

对监测单位的要求:

监测单位按照《建设项目竣工环境保护验收技术指南 污染影响类》的要求进一步完善监测报告内容。

对建设单位的要求:

1、加强废气的收集、处置工作,定期维护废气处理设施,确保长期稳定运行,定

对建设单位的要求：

1、加强废气的收集、处置工作，定期维护废气处理设施，确保长期稳定运行，定期开展自行监测。

2、进一步加强日常废水处理设施运行维护，做好台账，确保废水稳定达标排放。

3、提升危废仓库建设水平，完善标识标牌，做好分区分类，完善危废周知卡及台账记录，及时转移危险固废，严格执行转移联单制度，防止二次污染。

4、建立长效的环保管理机制；完善相关环保操作规程、管理制度，及标签、标识；加强环境风险防范管理，确保环境安全，按要求开展信息公开等工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件“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（阶段性）”竣工环境保护验收人员信息表”。

浙江永太科技股份有限公司

2022 年 6 月 2 日

期开展自行监测。

2、进一步加强日常废水处理设施运行维护，做好台账，确保废水稳定达标排放。

3、提升危废仓库建设水平，完善标识标牌，做好分区分类，完善危废周知卡及台账记录，及时转移危险固废，严格执行转移联单制度，防止二次污染。

4、建立长效的环保管理机制；完善相关环保操作规程、管理制度，及标签、标识；加强环境风险防范管理，确保环境安全，按要求开展信息公开等工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件“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（阶段性）”竣工环境保护验收人员信息表”。

浙江永太科技股份有限公司

2022 年 6 月 2 日

期开展自行监测。

2、进一步加强日常废水处理设施运行维护，做好台账，确保废水稳定达标排放。

3、提升危废仓库建设水平，完善标识标牌，做好分区分类，完善危废周知卡及台账记录，及时转移危险固废，严格执行转移联单制度，防止二次污染。

4、建立长效的环保管理机制；完善相关环保操作规程、管理制度，及标签、标识；加强环境风险防范管理，确保环境安全，按要求开展信息公开等工作。

八、验收人员信息

验收人员信息见附件“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（阶段性）”竣工环境保护验收人员信息表”。

浙江永太科技股份有限公司

2022 年 6 月 2 日

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（阶段性）竣工

环境保护验收工作组签到表

序号	单位	电话	职称/职务	身份号码	签名	备注
1	浙江永太科技股份有限公司 台州学院	1388217576	副总	33108228520950008	王利平	验收组长
2	台州市建设工程	13626688900	副科长	3622241982040160033	符时彪	专家
3	台州市建设工程	13968690903	高工	230103196312055710	喻文江	专家
4	台州市环境科学中心	1581-7699391	高工	332625197310100016	姜建宝	专家
5	浙江泰诚环境科技有限公司	18957686811		331002198909162511	沈景军	
6	浙江永太环保科技有限公司	15057186629	副总	3301022922092533712	李海	
7	浙江永太环保科技有限公司	15452726515	主任	342225198107072034	林强	
8	浙江永太环保科技有限公司	18851811235	张殿海	413022198009195013	张殿海	
9	浙江绿西检测技术有限公司	15057600642	工程师	331082199208252331	蔡海舟	
10						
11						
12						

2022年6月22日