申华化学工业有限公司
建设项目一般变动环境影响分析

申华化学工业有限公司

2024 年 11 月

目 录

1 变动情况 1
1.1 企业基本情况 1
1.2 环评批复要求及落实情况 2
1.3 变动对照 5
2 评价要素 34
2.1 评价标准 34
2.1.1 大气评价标准 34
2.1.2 地表水评价标准 36
2.1.3 噪声评价标准 38
2.1.4 土壤评价标准 38
2.1.5 地下水评价标准 40
2.1.6 固体废物贮存标准 40
2.2 评价等级 41
2.2.1 大气评价等级 41
2.2.2 地表水评价等级 41
2.2.3 噪声评价等级 41
2.2.4 土壤评价等级 41
2.2.5 地下水评价等级 41
2.2.6 环境风险评价等级 41
2.2.7 生态评价等级 42
2.3 评价范围 42
3 环境影响分析说明 43
3.1 废气 43
3.1.1 废气排放及处理措施 43
3.1.2 填充油贮槽、填充油乳液贮槽废气产生及排放 44
3.1.3 变动后全厂废气产生及排放情况 46
3.1.4 废气影响分析说明 51

3.2 废水 51
3.2.1 废水处理工艺 51
3.2.2 废水处理构筑物情况 52
3.2.3 处理效果分析 52
3.2.4 变动后全厂废水产生及排放情况 53
3.2.5 废水影响分析说明 55
3.3 危险物质和环境风险源变化 55
4 结论 57

根据《关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知（苏环办〔2021〕122号）》文件要求，申华化学工业有限公司迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）在建设中发生一般变动，特编制《建设项目一般变动环境影响分析》。

1 变动情况

1.1 企业基本情况

申华化学工业有限公司（以下简称“申华公司”）专业从事丁苯橡胶（SBR）产品生产与销售，成立于1996年3月29日，由台橡股份有限公司的子公司新加坡POLYBUS公司、南通国泰创业投资有限公司（原南通石油化工总公司）合资建设。

随着南通经济技术开发区空间再造方案的形成与实施，位于沿江1km范围内的化工企业将逐步退出。为了积极配合政府对开发区化工北区沿江一公里的安全环保提升改造，申华化学整体迁建至化工南区（东方大道以西，海亚路以北地块---距长江沿岸距离超过2公里），用地面积约338.3亩，分两期实施，其中一期项目用地225533m²，新建年产22万吨丁苯橡胶装置。

申华化学工业有限公司迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）于2023年4月4日获得南通经济技术开发区生态环境局批复，文件号：通开发环复（书）2023026号。

公司现有项目环评审批情况见表1-1。

表1-1　现有项目环评审批情况

序号	审批项目	建设规模和主要内容	环评批复情况	备注
1	《迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）环境影响评价报告书》	年产22万吨丁苯橡胶	2023年4月4日获南通经济技术开发区生态环境局批复（通开发环复（书）2023026号）	在建

1.2 环评批复要求及落实情况

表 1-2 环评批复要求及落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	清洁生产。积极推行清洁生产，进一步提高自动化控制水平，选用先进的工艺和设备，提高资源和能源利用率。使用适合产品特性的环保原辅料，从源头上减少各类污染物的产生。优化污染治理工艺，强化污染防治设施运行管理：确保设施稳定运行，减少污染物的排放总量。	本项目为新建（搬迁）性质，总占地面积约 338.3 亩，建设项目建成后年均税收 13000 万元，约 38.43 万元/亩，生产过程密闭化、自动化、智能化，采用目前世界上成熟可靠的低温乳聚工艺，装置控制全部采用 DCS 程序控制和紧急停车联锁系统（ESD）系统，工艺、装备、清洁生产水平达到国际先进水平； 本项目建成后使用光伏发电，减少资源消耗； 建设项目建成后将强制性清洁生产审核。
2	按照雨污分流的原则，各类废水分类收集，分质处理，建立完善的厂区雨污水管网。本项目废水排放执行《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-2015)、《污水综合排放标准》(GB8978-1996)、环评所列要求和污水处理厂接管要求。中水回用率不低于环评中要求。	本项目中水回用率 35%，经污水处理站处理后的废水、脱盐水装置排水全部经中水回用装置处理，回用水满足《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； 本项目进行了雨污分流、污污分流，废水收集后经“中和+调节+气浮+水解酸化+接触氧化”进行预处理，废水排放符合相应标准的要求。废水经厂内污水处理站处理、中水回用后的尾水接管至园区南通能达水处理有限公司化工污水处理厂集中处理，废水常规污染物中 pH、COD、SS 执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，氨氮、总氮、总磷执行《污水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 标准，其他废水污染物石油类和苯乙烯执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 2 间接排放限值和表 3 标准限值。
3	你公司须重视废气治理工作，进一步优化废气治理工艺，按照“应收尽收”的原	本项目上下游装置间通过管道直接输送，减少中间储罐；通过

	则进一步提高废气收集率。加强储存、运输、卸料过程中的环境管理，严格实行密封装卸，选用先进设备，采用防泄漏管阀接头，减少物料的跑冒滴漏。在确保安全的前提下，采取密闭生产、负压等措施强化废气收集，减少废气无组织排放。产生挥发性有机物废气的生产经营活动，原则上应当在密闭空间或者设备中进行，并设置废气收集和处理系统等污染防治设施。废气收集、处理效率、排气筒高度不得低于环评要求。本项目废气排放执行《石油化学工业污染物排放标准》(GB31571-2015)、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)和环评中所列标准及相关要求。废液焚烧炉须按照《危险废物焚烧污染控制标准》的要求进行设计，焚烧炉废气排放执行《危险废物焚烧污染控制标准》(GB18484-2020)。你公司须落实专人对废气处理装置进行管理并做好台账记录，确保废气治理设施安全稳定运行。	优化设备、储罐选型，加强源头、过程、末端全流程管控，减少污染物无组织排放； 依据废气特征、挥发性有机物组分及浓度、生产工况等合理选择治理技术。全厂高浓度废气（丁二烯回收废气、干燥废气、装置区清洗废气、废水收集池废气、污水处理站加盖收集废气、污水处理站污泥烘干废气、化验室烘干箱等废气、储罐废气）经收集后送 2 座 RTO 炉处理，燃烧烟气最终合并通过 35m 高的 1#排气筒进行排放； 配料粉尘废气经收集后送“过滤+水洗除尘”处理后通过 20m 高的 2#排气筒进行排放； 全厂低浓度废气（液体配料废气、化验室通风橱废气和危废仓库废气等）经收集后送“二级级活性炭吸附”处理后通过 26m 高的 3#排气筒进行排放； 危废焚烧炉废气经“SNCR 脱氮系统+急冷+活性炭吸附+布袋除尘+湿法脱酸处理”处理后通过 25m 高的 4#排气筒进行排放； 项目装置采用密闭的生产工艺，确保设备的密闭性和自动化水平； 项目建成后将按照相关标准落实 LDAR 泄漏检测与修复工作。
4	噪声污染防治。合理设置车间布局，选用低振动低噪声机电设备，高噪声源应考虑远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中相关标准。	本项目主要噪声设备已合理布置，高噪声源尽量远离厂界，并采取隔声、减振、加强绿化等综合治理措施，减少噪声对厂界外的影响。
5	按“资源化、减量化、无害化”原则处置各类固体废弃物。固体废弃物须设置防雨淋、防渗透的固定存放场所同时落实综合利用措施或无害化处置出路，防止产生二次污染。本项目固废堆场所须按《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)、《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》(苏环办[2019]327 号)等法律法规要求设计施工，项目产生的各类危险固废须按相关要求规范处置，同时加强危险废物运输管理并在江苏省危险废物全生命监控系统中及时申报。按照《固体废物污染环境防治法》要求，加强对一般工业固废	1）一般工业固废：下脚胶、废白卡纸、废纸管、废纸袋、废 PE 膜、废滑托板、废包装木板、废钢铁、废橡胶制品、废蓄热陶瓷，在厂内收集暂存后外售综合利用。 2）危险废物：废液、废胶、废柴油、丁二烯聚合物、RO 膜、污泥、废机油等危废，在厂内暂存后送往有资质单位处理。 3）生活垃圾由环卫部门收集后统一清运。

	的管理，一般工业固废的相关信息等须在全国固体废物管理信息系统中及时申报。	
6	高度重视土壤、地下水污染防治工作，严格执行土壤和地下水防治相关要求，并切实落实环评报告中提出的土壤及地下水污染防治措施，确保土壤和地下水不受到污染。	已严格执行土壤和地下水防治相关要求，并切实落实了环评报告中提出的土壤及地下水污染防治措施。
7	加强老厂区关闭搬迁拆除活动管理。原化工北区厂区实施拆除前，企业应根据《企业拆除活动污染防治技术规定(试行)》要求，制定包括应急措施在内的土壤污染防治工作方案，并报区生态环境局、化工园区管理办公室备案；同时，加强拆除过程管理，按规范要求完成废水、固危废和废液等遗留物料的清理和转运、处置工作；拆除过程中，企业应委托具备相应能力的监理单位，对拆除活动整个过程进行质量监督协助和指导施工单位全面落实拆除过程中的各项污染防治措施，并编制环境监理报告。	企业将按照《企业拆除活动污染防治技术规定(试行)》要求开展老厂区拆除工作。
8	落实关闭搬迁地块土壤污染防治工作。企业应严格落实《中华人民共和国土壤污染防治法》要求。原化工北区厂区关闭拆除后，应按照规定进行土壤污染状况调查，调查报告作为不动产登记资料送交地方人民政府不动产登记机构，并报区生态环境局备案。若土壤污染状况调查表明污染物含量超过土壤污染风险管控标准的，公司应按规定及时开展土壤污染风险评估，并根据风险评估结果，结合地方政府开发计划，针对性开展风险管控、修复工作。	企业将按照《中华人民共和国土壤污染防治法》要求，开展土壤污染状况调查。
9	建立健全环境管理机构，明确环境管理职责，完善环境管理制度，落实环境管理责任。按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求规范设置排污口，树立标志牌，预留监测采样口，并按要求安装在线监控设施。按照《排污单位自行监测技术指南 总则》等国家有关规定，结合报告内容制定详实的监测计划，开展自行监测，记录、保存监测数据，确保监测数据真实、可靠，并通过网站或者其他便于公众知晓的方式向社会公开。	本项目建成后建立健全环境管理机构，明确环境管理职责，拟按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求规范设置排污口，树立标志牌，预留监测采样口，并按要求安装在线监控设施，按照《排污单位自行监测技术指南 总则》等国家有关规定，结合报告内容制定详实的监测计划，开展自行监测，记录、保存监测数据，确保监测数据真实、可靠，并通过网站或者其他便于公众知晓的方式向社会公开。

1.3 变动对照

表 1-3　现有项目变动情况对照表

类别	重大变动判定标准（参照环办环评函[2020]688 号）	环评情况	实际建设情况	变动内容、原因	判定结果
项目性质	1.建设项目开发、使用功能发生变化。	产品为：丁苯橡胶	产品为：丁苯橡胶	未发生变动	不涉及
项目规模	2.生产、处置或储存能力增大30%及以上的。	丁苯橡胶：22 万 t/a	丁苯橡胶：22 万 t/a	未发生变动	不涉及
	3.生产、处置或储存能力增大，导致废水第一类污染物排放量增加的。	生产能力：丁苯橡胶 22 万 t/a	生产能力：丁苯橡胶 22 万 t/a	废水排放量不增加，且本项目不涉及第一类污染物，未发生变动	不涉及
	4.位于环境质量不达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致相应污染物排放量增加的（细颗粒物不达标区，相应污染物为二氧化硫、氮氧化物、可吸入颗粒物、挥发性有机物；臭氧不达标区，相应污染物为氮氧化物、挥发性有机物；其他大气、水污染物因子不达标区，相应污染物为超标污染因子）；位于达标区的建设项目生产、处置或储存能力增大，导致污染物排放量	根据《南通市生态环境状况公报（2021 年）》，本项目所在区域为大气环境质量达标区； 生产能力：丁苯橡胶 22 万 t/a。	生产能力：丁苯橡胶 22 万 t/a，生产能力不变，污染物不新增。	未发生变动	不涉及

	增加 10%及以上的。生产能力增加 30%及以上。				
项目地点	5.重新选址；在原厂址附近调整（包括总平面布置变化）导致环境防护距离范围变化且新增敏感点的。	建设地点位于：南通经济技术开发区化工园区通秀路东、海伦路南、东方大道西、海亚路北； 厂区平面布置：包括储罐区、生产反应区、仓库、RTO、污水处理站、焚烧炉、办公区等	建设地点位于：南通经济技术开发区化工园区通秀路东、海伦路南、东方大道西、海亚路北； 厂区平面布置：包括储罐区、生产反应区、仓库、RTO、污水处理站、焚烧炉、办公区等	建设地点及厂区平面布置均未发生变动	不涉及
生产工艺	6.新增产品品种或生产工艺（含主要生产装置、设备及配套设施）、主要原辅材料、燃料变化，导致以下情形之一： （1）新增排放污染物种类的（毒性、挥发性降低的除外）； （2）位于环境质量不达标区的建设项目相应污染物排放量增加的； （3）废水第一类污染物排放量增加的； （4）其他污染物排放量增加 10%及以上的。	产品品种：丁苯橡胶	产品品种：丁苯橡胶	未发生变动	不涉及
		生产工艺：配料——预冷——聚合反应——闪蒸——汽提——掺和——凝聚——碱洗——脱水——干燥——称重压块	生产工艺：配料——预冷——聚合反应——闪蒸——汽提——掺和——凝聚——碱洗——脱水——干燥——称重压块	未发生变动	不涉及
		主要生产设备：具体见表 1-4、表 1-6	**主要生产设备：具体见表 1-4、表 1-6**	**填充油需按海关报税产品差异进行单独储存，部分设备数量增加**	**不增加污染物排放量，不属于重大变动**
		主要原辅材料：具体见表 1-7	主要原辅材料：具体见表 1-7	未发生变动	不涉及
	7.物料运输、装卸、贮存方式变化，导致大气污染物无组织排放量增加 10%及以上的。	主要原辅材料运输、贮存方式等见表 1-8	主要原辅材料运输、贮存方式等见表 1-8	主要原辅材料运输、贮存方式等未发生变动	不涉及

环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织排放、污染防治措施强化或改进的除外）或大气污染物无组织排放量增加10%及以上的。	**1、废气** **①RTO 炉燃烧烟气通过 30m 高的 1#排气筒进行排放；**	**1、废气** **①RTO 炉燃烧烟气通过 35m 高的 1#排气筒进行排放；** **②新增了 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，由于填充油年用量、填充油乳液年用量不变，废气产生量及排放量未发生变化；**	**①考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由 30 米提升至 35 米；②本项目填充油税则号税号列 27079990，需按海关报税产品差异进行单独储存。**	**VOCs 废气量未变化，未导致不利环境影响增加，不属于重大变动**
		2、废水 处理工艺：中和——调节——气浮——水解酸化——接触氧化——二沉池——中水回用——排放	2、废水 处理工艺：中和——调节——气浮——水解酸化——接触氧化——二沉池——中水回用——排放	**废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，酸化水解池数量发生变化（一级酸化水解池由 1 座增至 2 座、二级酸化水解池由 1 座增至 2 座），具体见表 1-9**	**变动前后酸化水解池水力停留时间不变，废水总量、水质不变，未导致不利环境影响增加**
		3、噪声 合理布局，采取有效的隔声降噪措施。	3、噪声 合理平面布局，选用了低噪声设备，对主要噪声源采取了有效的隔声、绿化措施，减少噪声对厂界外的影响。	未发生变动	不涉及
		4、固体废物 按“资源化、减量化、无害化”原则处置各类固体废弃物。固体废弃物须设置防雨淋、防渗透的固定存放场所同时落实综合利用	4、固体废物 1）一般工业固废：下脚胶、废白卡纸、废纸管、废纸袋、废 PE 膜、废滑托板、废包装木板、废钢铁、废橡胶制品、废蓄热陶瓷，在厂内收集暂存后外售综合	未发生变动	不涉及

		措施或无害化处置出路，防止产生二次污染； 本项目营运期固废汇总表具体见表 1-9。	利用； 2）危险废物：废液、废胶、废柴油、丁二烯聚合物、RO 膜、污泥、废机油等危废，在厂内暂存后送往有资质单位处理； 3）生活垃圾由环卫部门收集后统一清运； 4）本项目危废仓库已按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2023)等法律法规要求建设； 5）本项目营运期固废汇总表具体见表 1-10。		
	9.新增废水直接排放口；废水由间接排放改为直接排放；废水直接排放口位置变化，导致不利环境影响加重的。	本项目废水为间接排放，经厂区污水处理站处理后排入南通能达水处理有限公司化工污水处理厂	本项目废水为间接排放，经厂区污水处理站处理后排入南通能达水处理有限公司化工污水处理厂	未发生变动	不涉及
	10.新增废气主要排放口（废气无组织排放改为有组织排放的除外）；主要排放口排气筒高度降低 10%及以上的。	**主要排放口：RTO 炉燃烧烟气通过 30m 高的 1#排气筒进行排放。**	**主要排放口：RTO 炉燃烧烟气通过 35m 高的 1#排气筒进行排放。**	**考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由 30 米提升至 35 米。**	**不新增废气主要排放口，不属于重大变动**
	11.噪声、土壤或地下水污染防治措施变化，导致不利环境影响加重的。	噪声：合理设置车间布局，选用低振动低噪声机电设备，高噪声源应考虑远离厂界，并采取有效隔声降噪措施； 土壤、地下水污染防治措施：源	噪声：主要噪声设备已合理布置，高噪声源尽量远离厂界，并采取隔声、减振、加强绿化等综合治理措施，减少噪声对厂界外的影响； 土壤、地下水污染防治措施：源头控制、	未发生变动	不涉及

		头控制、分区防控、应急处置及应急预案	分区防控、应急处置及应急预案		
	12.固体废物利用处置方式由委托外单位利用处置改为自行利用处置的（自行利用处置设施单独开展环境影响评价的除外）；固体废物自行处置方式变化，导致不利环境影响加重的。	1）一般工业固废：下脚胶、废白卡纸、废纸管、废纸袋、废 PE 膜、废滑托板、废包装木板、废钢铁、废橡胶制品、废蓄热陶瓷，在厂内收集暂存后外售综合利用； 2）危险废物：废液、废胶、废柴油、丁二烯聚合物、RO 膜、污泥、废机油等危废，在厂内暂存后送往有资质单位处理； 3）生活垃圾由环卫部门收集后统一清运	1）一般工业固废：下脚胶、废白卡纸、废纸管、废纸袋、废 PE 膜、废滑托板、废包装木板、废钢铁、废橡胶制品、废蓄热陶瓷，在厂内收集暂存后外售综合利用； 2）危险废物：废液、废胶、废柴油、丁二烯聚合物、RO 膜、污泥、废机油等危废，在厂内暂存后送往有资质单位处理； 3）生活垃圾由环卫部门收集后统一清运	未发生变动	不涉及

表 1-4 主要生产设备变动一览表

序号	设备位号	设备名称及规格	数量（台/套）		备注
			环评情况	实际情况	
1	MS-0230	RH 除沫槽Φ1400 H=1800 C=3m^3	1	1	数量未发生变化
2	TT-3212A	300 区冷冻水换热器，卧式，¢1500/2100×6000mm，881m^2	1	1	
3	TT-3212B	300 区冷冻水换热器，卧式，¢1500/2100×6000mm，881m^2	1	1	
4	MR-0201A	A 线反应槽，立式，¢3000×3700mm，33.81 m^3	12	12	
5	MM-0201A	A 线气液氨分离罐，立式，¢500×1800mm，0.38m^3	12	12	
6	AS-0301A	汽提塔，立式Φ3600，H=16400	1	1	
7	AS-0301B	汽提塔，立式Φ3600，H=16400	1	1	
8	AS-0301C	汽提塔，立式Φ3600，H=16400	1	1	
9	AS-0303A	备用汽提塔，立式Φ3400，H=16400	1	1	
10	AS-0303B	备用汽提塔，立式Φ3400，H=16400	1	1	
11	AS-0303C	备用汽提塔，立式Φ3400，H=16400	1	1	
12	AS-0304A	汽提塔，立式Φ3000，H=16400	1	1	
13	AS-0304B	汽提塔，立式Φ3000，H=16400	1	1	
14	AS-0304C	汽提塔，立式Φ3000，H=16400	1	1	
15	MS-0301A	A 线闪沸槽，立式，φ3020H=4700C=40.8m^3	1	1	
16	MS-0301D	A 线闪沸槽，立式，φ3020H=4700C=40.8m^3	1	1	
17	MS-0303D	A 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
18	MS-0303A	A 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
19	MS-0304A	A 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	

20	MT-0106	A 线皂液调配槽，立式，φ3600，H=3600，C=36.6m^3	1	1	
21	MR-0201B~0212B	B 线反应槽，立式，¢3000×3700mm，33.81 m^3	12	12	数量未发生变化
22	MM-0201B~0212B	B 线气液氨分离罐，立式，¢500×1800mm，0.38m^3	12	12	
23	MS-0303E	B 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
24	MS-0303B	B 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
25	MS-0304B	B 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
26	MS-0301B	B 线闪沸槽，立式，φ3020，H=4700，C=40.8m^3	1	1	
27	MS-0301E	B 线闪沸槽，立式，φ3020，H=4700，C=40.8m^3	1	1	
28	MT-0107	B 线皂液调配槽，立式，φ3600，H=3600，C=36.6m^3	1	1	
29	MR-0201C~0212C	C 线反应槽，立式，¢3000×3700mm，33.81m^3	12	12	
30	MM-0201C~0212C	C 线气液氨分离罐，立式，¢500×1800mm，0.38m^3	12	12	
31	MT-0415	CA 槽，φ3600×H5800，59m^3	1	1	
32	MS-0301C	C 线闪沸槽，立式，φ3020，H=4700，C=40.8m^3	1	1	
33	MS-0301F	C 线闪沸槽，立式，φ3020，H=4700，C=40.8m^3	1	1	
34	MS-0303C	C 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
35	MS-0303F	C 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
36	MS-0304C	C 线闪沸槽，卧式，φ3000，H=5500，C=46m^3	1	1	
37	MT-0117	KOH 储槽，立式，φ7800，H=8700，C=416m^3	1	1	
38	MT-0108	KOH 计量槽，立式，φ900，H=1805，C=1.3m^3	1	1	
39	MT-0118	NaOH 储槽，立式，φ4200，H=5400，C=75 m^3	1	1	
40	GZ-1907	PAM 加药装置，制备能力：3000L/h	1	1	
41	MS-0413A	PEG 槽，¢1400X1600 2.6m^3	1	1	
42	MS-0413B	PEG 槽，¢1400X1600 2.6m^3	1	1	

43	MS-1505	RTO 仪表空气缓冲罐Φ920*1200　C=1m^3	1	1	
44	MT-0129	TA 储槽，立式，φ4000，H=4000，C=50 m^3	1	1	数量未发生变化
45	MT-0126	TA 配制槽，立式，φ2500，H=3600，C=17.7m^3	1	1	
46	MS-3207	氨接收槽，立式，¢2100×6800mm，24.2m^3	1	1	
47	MS-3208	氨接收槽，立式，¢2100×6800mm，24.2m^3	1	1	
48	TT-3207	氨冷凝器，卧式，¢1800×7095mm，4130m^2	1	1	
49	TT-3208	氨冷凝器，卧式，¢1800×7095mm，4130m^2	1	1	
50	PC-3201	氨压缩机，喷油式螺杆压缩机，1.45MPa	1	1	
51	PC-3202	氨压缩机，喷油式螺杆压缩机，1.45MPa	1	1	
52	PC-3203	氨压缩机，喷油式螺杆压缩机，1.45MPa	1	1	
53	PC-3204	氨压缩机，喷油式螺杆压缩机，1.45MPa	1	1	
54	PC-3205	氨压缩机，喷油式螺杆压缩机，1.45MPa	1	1	
55	MS-0259	回收苯乙烯罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
56	MS-0260	苯乙烯掺合罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
57	MS-0261	苯乙烯掺合罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
58	MS-0266	R2 苯乙烯收料罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
59	MS-0307A	苯乙烯除水槽，卧式，φ3000 L=6210C=50m^3	1	1	
60	MS-0307S	苯乙烯除水槽，卧式，φ3000 L=6210C=50m^3	1	1	
61	MS-0263	苯乙烯除水缓冲槽，卧式，C=12m^3	1	1	
62	MS-0257	回收苯乙烯罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
63	MS-0258	回收苯乙烯罐，立式，φ5400，H=3600，C=124m^3	1	1	
64	TT-0302A	苯乙烯冷凝器，卧式，¢720×5100mm，135m^2	1	1	
65	TT-0302B	苯乙烯冷凝器，卧式，¢720×5100mm，135m^2	1	1	

66	TT-0302C	苯乙烯冷凝器，卧式，¢720×5100mm，135m^2	1	1	
67	TT-0301A1	苯乙烯循环水冷凝器，U 型管换热器，卧式，46.6m^2	1	1	数量未发生变化
68	TT-0301B1	苯乙烯循环水冷凝器，U 型管换热器，卧式，46.6m^2	1	1	
69	TT-0301C1	苯乙烯循环水冷凝器，U 型管换热器，卧式，46.6m^2	1	1	
70	TT-0301A	苯乙烯循环水冷凝器，浮头式换热器，卧式，307m^2	1	1	
71	TT-0301B	苯乙烯循环水冷凝器，浮头式换热器，卧式，307m^2	1	1	
72	TT-0301C	苯乙烯循环水冷凝器，浮头式换热器，卧式，307m^2	1	1	
73	TP-0308	柴油加热器，套管式，2.64m^2	1	1	
74	TP-0309	柴油冷却器，全焊板式，33m^2	1	1	
75	AS-0302	柴油吸收塔Φ300 H=3050，Φ600 L=915	1	1	
76	TP-309A	柴油自身冷却器，全焊板式，29.7m^2	1	1	
77	MT-0103	除氧剂调配槽，立式，φ1060 H=1829，C=1.8 m^3	1	1	
78	MT-0103A	除氧剂中间槽，立式，φ500，H=2000，C=0.39 m^3	1	1	
79	PC-1913S	磁悬浮风机，，Q=45m^3/min　50KPa	1	1	
80	PC-1913A	磁悬浮风机，Q=45m^3/min　50KPa	1	1	
81	GZ-0354	电动单梁起重机，5t	1	1	
82	MS-105A	调节剂加入槽，立式，φ760，H=1200，C=0.66 m^3	1	1	
83	MT-0105	调节剂贮槽，立式，φ5400，H=8200，C=187 m^3	1	1	
84	GZ-1908	叠螺污泥脱水机	1	1	
85	MS-0255	丁二烯掺合槽，卧式，¢4200X13000，C=199m^3	1	1	
86	MS-0254	丁二烯掺合槽，卧式，¢4200X13000C=199m^3	1	1	
87	TT-0307A	丁二烯冷冻水冷凝器，卧式，换热面积 39.8m^2	1	1	
88	TT-0307B	丁二烯冷冻水冷凝器，卧式，换热面积 39.8m^2	1	1	

89	TT-0273	丁二烯冷凝器，卧式，¢550×4432mm，53m^2	1	1	
90	TT-2074	丁二烯冷凝器，卧式，¢550×4432mm，53m^2	1	1	数量未发生变化
91	TT-0275	丁二烯冷凝器，卧式，¢550×4432mm，53m^2	1	1	
92	MS-0267	丁二烯排碱罐Φ3000*5100 C=43m^3	1	1	
93	PC-0185A	丁二烯卸料压缩机，活塞压缩机 ZW-0.95/2-6.5 型，0.95m^3/min、0.2MPa/0.65MPa、740RPM/11KW	1	1	
94	PC-0185S	丁二烯卸料压缩机，活塞压缩机 ZW-0.95/2-6.5 型，0.95m^3/min、0.2MPa/0.65MPa、740RPM/11KW	1	1	
95	TT-0306A	丁二烯循环水冷凝器，卧式，换热面积 263.3m^2	1	1	
96	TT-0306B	丁二烯循环水冷凝器，卧式，换热面积 263.3m^2	1	1	
97	PC-0311A	丁二烯压缩机，液环压缩机，丁液环压缩机，550m^3/h，3.2bar，90kW	1	1	
98	PC-0311B	丁二烯压缩机，液环压缩机，丁液环压缩机，550m^3/h，3.2bar，90kW	1	1	
99	PC-0311C	丁二烯压缩机，液环压缩机，液环压缩机，850m^3/h，3.2bar，132kW	1	1	
100	PC-0311D	丁二烯压缩机，液环压缩机，液环压缩机，850m^3/h，3.2bar，132kW	1	1	
101	PC-0311E	丁二烯压缩机，液环压缩机，液环压缩机，850m^3/h，3.2bar，132kW	1	1	
102	MS-0330A	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	1	
103	MS-0330B	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	1	
104	MS-0330C	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	1	
105	MS-0330D	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	1	
106	MS-0330E	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	1	
107	MS-0316	丁二烯压缩机密封水槽Φ2400 L=4800 C=25.3m^3	1	1	
108	TP-0304	丁二烯压缩机密封水冷却器，板式，9.1m^2	1	1	

109	TP-0304A	丁二烯压缩机密封水冷却器，板式，65m^2	1	1	
110	GA-1911	二沉池搅拌器	1	1	
111	TT-0214A	反应槽进料冷却器，卧式，¢900/1400×6000，179m^2	1	1	数量未发生变化
112	TT-0214B	反应槽进料冷却器，卧式，¢900/1400×6000，179m^2	1	1	
113	TT-0214C	反应槽进料冷却器，卧式，¢900/1400×6000，179m^2	1	1	
114	GE-0301A/B/C	防爆电动葫芦，10t	3	3	
115	GS-0110	防老剂烘箱	1	1	
116	AS-0416	废气洗涤塔，6000×5000×8500mm，255m^3	1	1	
117	MS-0326	负压 RH 缓冲罐Φ1600 H=2400 C=5m^3	1	1	
118	GD-0418A1/A2/ B1/B2/C1/C2	干燥床，C=5000Kg/h，L=24433mm　W=5675mm，H=5567mm	6	6	
119	GD-1501A	干燥机，电加热干燥器，30m³/min 0.7MPa	1	1	
120	GD-1501B	干燥机，电加热干燥器，30m³/min 0.7MPa	1	1	
121	TT-0267	回收苯乙烯冷却器，立式，¢600×3689mm，72.6m^2	1	1	
122	MS-0310A	丁二烯接受槽Φ1500 L=4150 C=8.2m^3	1	1	
123	MS-0310B	丁二烯接受槽Φ1500 L=4150 C=8.2m^3	1	1	
124	MS-0251	回收丁二烯储槽，卧式，¢4200X13000，C=199m^3	1	1	
125	MS-0252	回收丁二烯储槽，卧式，¢4200X13000，C=199m^3	1	1	
126	MS-0253	回收丁二烯储槽，卧式，¢4200X13000，C=199m^3	1	1	
127	TT-0257	回收丁二烯冷却器，卧式，41.5m^2	1	1	
128	MS-0268	丁二烯切水罐Φ700*1750 C=0.76m^3	1	1	
129	MT-0102	活化剂调配槽，立式，φ2420，H=3658，C=18.9m^3	1	1	
130	MT-0102A	活化剂中间槽，立式，φ=1830，H=2896，C=7.6m^3	1	1	

131	GD-0414A1/A2/B1/B2/C1/C2	挤压脱水机，出口胶料含水率：≤12％、电机功率：220kW、电机转速：1483r/min、芯轴转速：120r/min、螺旋套外径：φ356mm、螺距变化：152~76mm、出口颗粒大小：小于 76.2mm、处理能力：不小于 5t/h	6	6	
132	MT-0411	碱高位槽Φ750x1829 C=0.9m^3	1	1	数量未发生变化
133	MT-0265	NaOH 碱稀释槽Φ1100*1500 C=1.4m^3	1	1	
134	MT-0409A	碱洗槽，φ2440，H=3025，C=16.2m^3	1	1	
135	MT-0409B	碱洗槽，φ2440，H=3025，C=16.2m^3	1	1	
136	MT-0409C	碱洗槽，φ2440，H=3025，C=16.2m^3	1	1	
137	MT-0414A	碱洗水胶粒分离槽，L=3500mm，W=1000mm，H=1500mm，5.25m^3	1	1	
138	MT-0414B	碱洗水胶粒分离槽，L=3500mm，W=1000mm，H=1500mm，5.25m^3	1	1	
139	MT-0414C	碱洗水胶粒分离槽，L=3500mm，W=1000mm，H=1500mm，5.25m^3	1	1	
140	MT-0410A	浆液水槽，φ1500，H=1524，C=4m^3	1	1	
141	MT-0410B	浆液水槽，φ1500，H=1524，C=4m^3	1	1	
142	MT-0410C	浆液水槽，φ1500，H=1524，C=4m^3	1	1	
143	GZ-0139	空桶挤压机，液压成套设备	1	1	
144	PC-1501	空压机，螺杆压缩机，28m^3/min 0.7MPa	1	1	
145	PC-1502	空压机，螺杆压缩机，28m^3/min 0.7MPa	1	1	
146	MT-3304	冷媒水槽，立式，¢4600×4600mm，76m^3	1	1	
147	MT-0130	冷凝液回收槽，立式，φ5800，H=6000，C=158 m^3	1	1	
148	GT-1201A/B/C	冷却水塔，1500 m^3/h	3	3	
149	PC-1201A	冷却塔风机，永磁电机，	1	1	
150	PC-1201B	冷却塔风机，永磁电机，	1	1	

151	PC-1201C	冷却塔风机，永磁电机，	1	1	
152	TP-0121	硫酸循环水换热器，板式，换热面积 1m^2	1	1	
153	MT-0121	硫酸贮槽，立式，φ4900，H=6100，C=115 m^3	1	1	
154	GZ-0160	龙门吊，25t	1	1	数量未发生变化
155	GF-0408A/B/C	螺旋脱水筛，处理物料能力 10t/h	3	3	
156	GF-0409A1/A2/B1/B2/C1/C2	螺旋脱水筛，处理物料能力 5/h	6	6	
157	MT-0407A	凝聚槽，φ2440，H=4267，C=20m^3	1	1	
158	MT-0407B	凝聚槽，φ2440，H=4267，C=20m^3	1	1	
159	MT-0407C	凝聚槽，φ2440，H=4267，C=20m^3	1	1	
160	MT-0450	凝聚废水缓冲槽，φ4000×H5000，35m^3	1	1	
161	MT-0408A	凝聚缓冲槽，φ2440，H=3530，C=16.5m^3	1	1	
162	MT-0408B	凝聚缓冲槽，φ2440，H=3530，C=16.5m^3	1	1	
163	MT-0408C	凝聚缓冲槽，φ2440，H=3530，C=16.5m^3	1	1	
164	MT-2602	超滤产水罐 Φ 6000xH7000,V=197.9m^3	1	1	
165	PC-0139	配料粉尘抽吸风机，卧式离心风机，15000m^3/h	1	1	
166	MS-3209	气氨分离罐，立式，¢2200×9000mm，30.7m^3	1	1	
167	MS-3210	气氨分离罐，立式，¢2200×9000mm，30.7m^3	1	1	
168	MT-0109A	浅色型抗氧化剂出料槽，立式，φ1420，H=2400，C=3.8m^3	1	1	
169	MT-0109	浅色型抗氧化剂调配槽，立式，φ1200，H=2800，C=3.4m^3	1	1	
170	TP-0215A	乳胶换热器 ¢800×5010，120 m^3	1	1	
171	TP-0215B	乳胶换热器¢800×5010，120 m^3	1	1	
172	TP-0215C	乳胶换热器¢800×5010，120 m^3	1	1	

173	MT-2606	软水储罐 ϕ 4500xH6000,V=95m3	1	1	
174	MT-0220	软水缓冲槽Φ8000*9000 C=452m^3	1	1	
175	MT-0123	深色防老剂储槽，立式，φ5400，H=6000，C=137 m^3	1	1	
176	MT-0110A	深色型防老剂出料槽，立式，φ1800，H=2400，C=6.1m^3	1	1	数量未发生变化
177	MT-0110	深色型防老剂调配槽，立式，φ1800，H=2800，C=7.9m^3	1	1	
178	MT-2603	中水储罐 ϕ 6500xH7000,V=232m^3	1	1	
179	MS-0308A	水溢流槽，立式，φ1100H=1830C=3.3m^3	1	1	
180	GS-0139	松香碎料机，液压成套设备	1	1	
181	GZ-0415A1/A2/B1/B2/C1/C2	碎料机，型式：锤式、生产能力： 5000kg/h、电机功率： 55kw（380V,50Hz）、主轴转速： 960rpm、栅格间距：30mm、底座及接接触物料零件材质：316L	6	6	
182	MS-0325	污染密封水收集罐Φ3400 H=5500 C=60m^3	1	1	
183	MS-0314	吸收塔放空槽Φ900 H=1600 C=1.2m^3	1	1	
184	MS-0313	吸收塔闪沸槽Φ900 H=1600 C=1.2m^3	1	1	
185	MS-0328	析水槽，卧式，C=129m^3	1	1	
186	GF-1220	纤维过滤器Φ1200*4000 Q=200m^3/h	1	1	
187	PC-1204	纤维过滤器鼓风机，罗兹鼓风机，	1	1	
188	MT-0320	消泡剂调配槽Φ1200 H=1200 C=1.5m^3	1	1	
189	MT-0319	消泡剂中间槽Φ550 H=1400 C=0.3m^3	1	1	
190	GR-3304	制冷成套，螺杆压缩机，制冷量 338KW\充制冷剂量 R134a370KG	1	1	
191	MT-0268A	新鲜苯乙烯储罐，立式，φ11000，H=10500，C=997m^3	1	1	
192	MT-0268B	新鲜苯乙烯储罐，立式，φ11000，H=10500，C=997m^3	1	1	
193	TT-0268	新鲜苯乙烯冷却器，立式，¢600×3689mm，72.6m^2	1	1	

194	MS-0262A	新鲜丁二烯碱洗槽 A，卧式，¢2650X7800，C=48m^3	1	1	
195	MS-0262B	新鲜丁二烯碱洗槽 B，卧式，¢2650X7800，C=48m^3	1	1	
196	MS-0272A	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	
197	MS-0272B	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	数量未发生变化
198	MS-0272C	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	
199	MS-0272D	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	
200	MS-0272E	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	
201	MS-0272F	新鲜丁二烯贮罐，球形，¢15700，C=2000m^3	1	1	
202	RTO 处理装置	蓄热式热氧化器，10 万 m^3/h	2	2	
203	GZ-1908	压滤机，叠螺污泥脱水机，处理量 60-120kgds/h，进泥浓度：10000~50000mg/L	1	1	
204	MS-1504	压缩空气缓冲罐Φ2400*4400 C=20m^3	1	1	
205	MT-0318	亚硝酸钠调配槽Φ1500 H=1500 C=3.0m^3	1	1	
206	MS-0451	仪表空气缓冲罐，φ1200×H2000，2m^3	1	1	
207	MS-1305	仪表空气缓冲罐Φ1200*1200	1	1	
208	MT-0104	引发剂储槽，立式，φ4000，H=3900，C=49 m^3	1	1	
209	MS-104A	引发剂加入槽，立式，φ760，H=1200，C=0.66 m^3	1	1	
210	MT-1201	饮用水储罐Φ3644*3973 C=1.7m^3	1	1	
211	MT-0127	油乳液回收槽，立式，φ600，H=450，C=0.13m^3	1	1	
212	TP-0106A	皂液冷却器（软水），板式，30m^2	1	1	
213	TP-0106B	皂液冷却器（软水），板式，30m^2	1	1	
214	TP-0106C	皂液冷却器（软水），板式，30m^2	1	1	
215	TP-0107A	皂液冷却器（循环水），板式，30m^2	1	1	

216	TP-0107B	皂液冷却器（循环水），板式，30m^2	1	1	
217	TP-0107C	皂液冷却器（循环水），板式，30m^2	1	1	
218	MT-0106A	皂液中间槽，立式，φ4000，H=3600，C=45.2m^3	1	1	
219	MT-0107A	皂液中间槽，立式，φ4000，H=3600，C=45.2m^3	1	1	数量未发生变化
220	GZ-0440	蒸汽冷凝水槽Φ1200x2100 C=2.4m^3	1	1	
221	GZ-0441	蒸汽冷凝水闪沸槽Φ900x2385 C=1.7m^3	1	1	
222	MT-0125	脂肪酸储槽，立式，Φ9600　H=10000　C=724m^3	1	1	
223	MM-0125	脂肪酸回收槽，立式，φ600，H=450，C=0.17m^3	1	1	
224	MT-2605	中间储水罐φ6000xH7000,V=197.9m3	1	1	
225	MT-0122	终止剂储槽，立式，φ5000，H=5200，C=102m^3	1	1	
226	MT-0101	终止剂调配槽，立式，φ2420，H=3658，C=16.5m^3	1	1	
227	/	包装线（包含薄膜包装机、称重系统、辊子输送机、交替输送机、螺旋给料机、螺旋输送机、压块机、振动输送机）	3 套	3 套	
228	MS-0330S	丁二烯压缩机出口分离器Φ450 H=1450　C=0.25m^3	1	0	**数量减少，不涉及污染物产生，不属于重大变动**
229	MS-277	RH 区域缓冲罐，立式，φ1500，H=2000，C=3.5m^3	1	0	
230	MS-0269	RH 区域缓冲罐，立式，φ1500，H=2000，C=3.5m^3	1	0	
231	MS-0311A	丁二烯压缩机进口缓冲罐　C=1.2m^3	1	0	
232	MS-0311B	丁二烯压缩机进口缓冲罐 C=1.2m^3	1	0	
233	GE-0302	防爆电动葫芦，0.5t	1	0	
234	/	各类泵	240	211	
235	MM-005	紧急调节剂加料罐Φ750 H=780,C=0.4m^3	1	0	**实际采用泵送，数量减少，不涉及污染物产生，不属于重大变动**
236	MM-009	紧急引发剂加料罐Φ750 H=780,C=0.4m^3	1	0	
237	MT-0111A	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	**增加 1 个填充油储槽，填充油年用量不**

238	MT-0111B	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	变，不属于重大变动
239	MT-0111C	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	
240	MT-0111D	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	
241	MT-0111E	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	
242	MT-0111S	填充油储槽，立式，φ11000，H=10500，C=998 m^3	1	1	
243	MT-0111F	高稠环芳香烃填充油储槽，666m^3	**0**	**1**	
244	MT-0114	填充油乳液贮槽，立式，φ5000，H=6200，C=122 m^3	1	1	**增加 2 个填充油乳液配置槽，填充油乳液年用量不变，不属于重大变动**
245	MT-0115	填充油乳液贮槽，立式，φ5000，H=6200，C=122m^3	1	1	
246	MT-0119A	填充油乳液配置槽，122m^3	**0**	**1**	
247	MT-0119B	填充油乳液配置槽，122m^3	**0**	**1**	
248	/	100d 废气风机，1000nm^3/h	0	1	**属于环保设备，本次新增，用于本次新增 1 个填充油贮槽、1 个填充油乳液贮槽呼吸废气的收集，另 1 个新增的填充油乳液贮槽呼吸废气的收集依托现有风机，不属于重大变动**
249	AS-0139	水洗塔 2000×6500	0	1	**属于环保设备，除尘用，原环评 P308“配料粉尘废气处理可行性分析”有所介绍，P131，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动**
250	FIL-0139	过滤箱 2300x1260x1400	0	1	
251	MT-3280	氨吸收槽，2.6m^3	0	1	**为辅助设备，原环评遗漏，不影响产能，不属于重大变动**
252	MS-0232	搅拌密封油储罐，0.4m^3	0	1	
253	TP-0220	纯水冷却器，换热面积 130m^2	0	3	
254	MT-2504A/B/C	柴油箱，φ800x1250	0	3	
255	MS-2503	隔膜气压罐，φ800x2380	0	1	
256	MT-2501A/B	消防水罐，Φ20000xH16650mm，单台有效容积 4600m^3	0	2	
257	PC-0200	氨气压缩机，出口 0.5MPa，功率 11kw	0	1	

258	TT-0268	回收苯乙烯冷却器，换热面积：72.6m^2	0	1	
259	AS-0345	滗析水吹脱塔，1500*4000*3000	0	1	
260	TP-0303	汽提塔真空泵密封水冷却器，换热面积：4.2m^2	0	1	
261	TP-0305	丁二烯真空泵密封水 5℃水换热器，换热面积：4.8m^2	0	1	
262	TP-0305A	丁二烯真空泵密封水 循环水换热器，换热面积：20.8m^2	0	1	
263	MS-0324	汽提塔真空泵密封水槽，2m^3	0	1	
264	MS-0331A/B	丁二烯真空泵出口分离罐，0.25m^3	0	2	
265	MS-0315	丁二烯真空泵密封水槽，25.3m^3	0	1	
266	TT-0256	丁二烯蒸发器，0.67m^3	0	1	**属于生产设备，原环评 P108，表 3.1-11 拟搬迁设备清单中列有该类设备，P131，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动**
267	TT-0273	丁二烯冷却器，换热面积 66.4m^2	0	1	
268	TT-0274	丁二烯冷却器，换热面积 66.4m^2	0	1	
269	TT-0275	丁二烯冷却器，换热面积 66.4m^2	0	1	
270	MT-0401A	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	**属于生产设备，用于汽提后乳胶收集及添加助剂，原环评 P121-123 生产工艺流程中有所表述，该工艺产生废胶，无废气产生，原环评 P164 已分析，工艺不变，产能不新增，不属于重大变动**
271	MT-0401B	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
272	MT-0401C	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
273	MT-0402A	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
274	MT-0402B	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
275	MT-0402C	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
276	MT-0403A	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
277	MT-0403B	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
278	MT-0403C	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
279	MT-0404A	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
280	MT-0404B	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	

281	MT-0404C	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
282	MT-0401S	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
283	MT-0402S	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
284	MT-0401D	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
285	MT-0402D	掺和槽，φ6700×H6700mm，250m^3	0	1	
286	GD-0417A1	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	属于辅助生产设备，用于输送物料时物料能均匀分布于干燥床上，原环评生产工艺流程中有所表述，该过程无废气等污染物产生，工艺不变，产能不新增，不属于重大变动
287	GD-0417A2	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	
288	GD-0417B1	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	
289	GD-0417B2	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	
290	GD-0417C1	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	
291	GD-0417C2	振动布料机，1.5kW；工作压力：3 Mpa	0	1	
292	GD-0418A1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nm^3/hr	0	1	属于环保设备，原环评遗漏，不影响产能，不属于重大变动
293	GD-0418B1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nm^3/hr	0	1	
294	GD-0418C1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nm^3/hr	0	1	
295	GD-0418D1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nm^3/hr	0	1	
296	GD-0418E1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nm^3/hr	0	1	
297	GD-0418F1-13	干燥床顶部废气风机，25000Nmm^3/hr	0	1	
298	/	凝聚废气风机（250a 废气风机、400a 废气风机、乳胶取样废气风机、检修用废气风机、吹脱塔废气风机、100a 废气风机、200 引发剂处抽吸风机、乙类仓库废气风机、100b 废气风机、化验低浓度废气风机、甲类仓库废气风机、好氧池废气风机、酸化水解池废气风机、污泥系统废气风机、调节池废气风机、化验室高浓度废气风机、400bA 废气风机、400bB 废气风机、400bC 废气风机）	0	1 套	

299	/	活性炭装置，处理能力 33000m^3/h,处理效率>90%	0	1 套	**属于环保设备，见原环评 P113、152、154，配料、化验通风、危废仓库等废气经收集后采样二级活性炭吸附装置处理，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动**
300	/	液氮装置，蒸发量：1000Nm^3	0	1 套	**属于辅助设备，原环评 P114 项目公辅及环保工程建设内容有介绍，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动**
301	/	焚烧炉装置（具体参数指标见表 1-5），处理能力 250kg/h，燃料为天然气，由园区天然气管网统一供气，焚烧炉用于厂内低浓度丁二烯废液 S3、低浓度苯乙烯废液 S4 焚烧处置	0	1 套	**属于环保设备，见原环评 P113 表 3.2-4 本项目公辅及环保工程建设情况，P122、123 工艺流程描述、P153 本项目有组织工艺废气排放情况、P297 废液焚烧炉烟气处理可行性分析等均对焚烧炉工艺及产污有所分析，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动**

表 1-5　废液焚烧炉废气处理系统设计参数

内容	原环评规格	实际建设	材质
SNCR 脱氮系统	5-8%尿素水溶液 20-40kg/h	5-8%尿素水溶液 20-40kg/h	2m^3 储罐
余热锅炉	1.5t/h	1.5t/h	碳钢、除氧器、软水直供
急冷系统	5m^3/h	5m^3/h	Ø1.5m×7m，壳体（Q235-B），t=10mm，内衬防磨耐温高铝浇注料，厚度 100mm，或内衬花钢岩厚度 50mm
干式反应系统	石灰粉 0.5kg/h、活性炭粉 0.5kg/h	石灰粉 0.5kg/h、活性炭粉 0.5kg/h	Ø0.8m×10m，壳体（Q235-B），t=10mm，内喷陶瓷涂料，外保温 50mm 岩棉+0.75mm 铝合金，下端设文丘里管及清堵检修门
布袋除尘系统	滤袋/袋笼数量：185 条 布袋规格：Φ130×2450mm 过滤面积：150 ㎡ 布袋材质：100%PTFE+PTFE 腹膜 过滤风速：0.7m/min	滤袋/袋笼数量：185 条 布袋规格：Φ130×2450mm 过滤面积：150 ㎡ 布袋材质：100%PTFE+PTFE 腹膜 过滤风速：0.7m/min	Q235-B(壳体内部涂刷耐高温陶瓷涂料)
引风机	风量 6000m^3/h，风压 7500Pa，工作温度：200℃	风量 6000Nm^3/h，风压 7500Pa，工作温度：200℃	过流部分材质 SUS304，功率 37KW，电机西门子或皖南，IP55，F 级，按 30%余量选型。
湿法脱酸系统	循环液量 10t/h	循环液量 10t/h	内径Ø1.5m，高度 7m，材质 Q235-B+防腐
烟囱	高 25 米	高 25 米	选用 SUS304 或 Q235+陶瓷涂料

表 1-6 本项目储罐变动一览表

序号	储罐名称	储罐类型	原环评数量	目前实际数量	储罐容积（m^3）	规格尺寸（mm）	储存温度（℃）	储存压力（MPa）	备注
原料罐区									
1	新鲜丁二烯贮罐	球罐	6	6	2000	¢15700*26 C	0~20	＜0.3	数量未发生变化
2	新鲜苯乙烯储罐	立式	2	2	997	∮11000，H=10500	0~18	常压	
装置区储罐									
3	回收丁二烯储槽	卧式	3	3	199	¢4200*13000	＜27	＜0.35	数量未发生变化
4	丁二烯掺和槽	卧式	2	2	199	¢4200*13000	＜27	＜0.35	
5	苯乙烯回收槽	立式	4	4	124	∮5400，H=3600	＜30	＜0.09	
6	苯乙烯掺和槽	立式	2	2	124	∮5400，H=3600	＜30	＜0.09	
7	填充油贮槽	立式	6	6	998	∮11000，H=10.5	50~70	常压	**储罐数量增加，填充油年贮存量、年使用量未变**
			0	1	666	∮9400，H=9600	50~70	常压	
8	填充油乳液贮槽	立式	2	4	120	∮5000，H=6200	50~70	常压	**储罐数量增加，填充油乳液年贮存量、年使用量未变**
9	KOH 贮槽	立式	1	1	415	∮7800，H=8700	常温	常压	数量未发生变化
10	NaOH 贮槽	立式	1	1	75	∮4200，H=5400	常温	常压	
11	硫酸贮槽	立式	1	1	115	∮4900，H=6100	5~25	常压	
12	脂肪酸储槽	立式	1	1	723	∮9600，H=10000	50~60	常压	
13	调节剂储槽	立式	1	1	187	∮5400，H=8200	常温	常压	
14	氧化剂储罐	立式	1	1	49	∮4000，H=3900	＜35	常压	
15	冷凝液回收槽	立式	1	1	158	∮5800，H=6000	80~100	常压	
16	终止剂储槽	立式	1	1	100	∮5000，H=5200	常温	常压	
17	深色防老剂储	立式	1	1	137	∮5400，H=6000	40~60	常压	

	槽								
18	TA 储槽	立式	1	1	50	∮4000，H=4000	常温	常压	
冷冻站储罐									
19	液氨储罐	卧式	2	2	24.5	¢2100*6373	40	1.46	数量未发生变化

表 1-7　填充油理化性质一览表

名称		理化特性	燃烧爆炸性	毒性毒理
填充油	低稠环芳烃油	深琥珀色黏稠液体，轻石油味；蒸气压≤0.01kPa（20℃），，沸点250-640℃，熔点-6-36℃，闪火点＞220℃，自燃点250-410℃，黏度20-30cSt100℃，相对密度0.95-0.97g/cm^3。	燃烧性：可燃；闪点（℃）：＞220℃；火灾危险性分类：丙	急性毒性：　LD_{50}：＞5000mg/kg(小鼠经口)
填充油乳液		填充油乳液主要成分为填充油、歧化松香、氯化钾、氢氧化钾、浓缩萘磺酸钠盐等，其主要挥发分为填充油。	燃烧性：可燃；闪点（℃）：＞220℃；火灾危险性分类：丙	急性毒性：　LD_{50}：＞5000mg/kg(小鼠经口)

表 1-8 本项目原辅材料使用一览表

类别		名称	规格(%)	性状	原环评使用量（t/a）	实际使用量（t/a）	来源	储存方式	储存位置	运输方式
原料		丁二烯	99.5	气体	127256	127256	外购	储罐（球罐）	储罐区	管道/汽车
		苯乙烯	99.8	液体	41469.31	41469.31	外购	储罐		管道/汽车
辅料	破乳、中和原料	硫酸	98	液体	1997	1997	外购	储罐		汽车
	碱洗原料	氢氧化钠溶液	32	液体	571	571	外购	储罐		汽车
	配制乳化剂	氢氧化钾溶液	48	液体	4337.6	4337.6	外购	储罐		汽车
	引发剂	过氧化氢蒎烷/过氧化氢孟烷	52.5~55	液体	120.6	120.6	外购	储罐		汽车
	终止剂	异丙基羟胺	15	液体	739.7	739.7	外购	储罐		汽车
	防老剂	烷基苯基对苯二胺混合物(SAO-1)	96	液体	724	724	外购	储罐		汽车
	调节剂	叔十二碳硫醇	95	液体	347.8	347.8	外购	储罐		汽车
	促进分层剂	亚硝酸钠	98.5	固体	45	45	外购	50kg，编织袋	乙类仓库	汽车
	乳化剂	歧化松香	/	固体	4813.5	4813.5	外购	225kg，铁桶		汽车
	乳化剂	脂肪酸	/	液体	6364.6	6364.6	外购	储罐	储罐区	汽车
	除氧剂	连二亚硫酸钠	85	固体	32	32	外购	25kg，铁桶	甲类仓库	汽车
	/	氯化钾	48	固体	844.2	844.2	外购	50kg，编织袋	乙类仓库	汽车
	填充剂	填充油	/	液体	45211.4	45211.4	外购	储罐	储罐区	管道/汽车
	表面活性剂	三烷基氯化铵(TA)	30.5	液体	201.5	201.5	外购	200L，铁桶	乙类仓库	汽车
	活化剂	次硫酸氢钠甲醛（SFS）	98	固体	133.7	133.7	外购	50kg，铁桶		汽车
	活化剂	乙二胺四乙酸钠铁盐（EDTA）	/	固体	29.1	29.1	外购	25kg，编织袋		汽车
	凝聚剂	聚环氧氯丙烷二甲胺（CA2）	50	液体	333	333	外购	储罐		汽车

	扩散剂	浓缩萘磺酸钠盐（LPW）	/	固体	255.6	255.6	外购	25kg，编织袋		汽车
	防粘剂	聚乙二醇	/	液体	30	30	外购	25L，编织袋		汽车
	消泡剂	改性聚矽氧烷	/	液体	33	33	外购	200L，桶装		汽车
	/	柴油	/	液体	40	40	外购	200L，桶装		汽车
其他		液氨（用于冷冻站）	99.9	液体	1	1	外购	储罐	储罐区	汽车
		尿素（用于 SNCR 脱硝）	/	固体	2.0	2.0	外购	50kg，袋装	乙类仓库	汽车

表 1-9 污水处理装置主要设备一览表

设施名称	原环评数量	实际数量	设施规格/参数	备注
中和池	1 座	1 座	有效容积约 200 m^3	数量未发生变化
调节池	1 座	1 座	有效容积约 3740 m^3	
气浮池	1 座	1 座	有效容积约 82m^3	
一级酸化水解池	**1 座**	**2 座**	**有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3**	**废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，新增 1 座一级酸化水解池**
一级好氧池（A/B）	2 座	2 座	有效总容积约 2300m^3	数量未发生变化
二级酸化水解池	**1 座**	**2 座**	**有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3**	**废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，新增 1 座二级酸化水解池**
二级好氧池（C/D）	2 座	2 座	有效总容积约 2300m^3	数量未发生变化
浓缩池	1 座	1 座	有效容积约 50m^3	
二沉池	1 座	1 座	有效容积约 2000m^3	
废水缓冲池	1 座	1 座	有效容积约 288m^3	
废水外排池	1 座	1 座	有效容积约 96m^3	
污泥干化间	1 座	1 座	参数：尺寸 L12.5*W10.6，占地面积 132.5m^2	
废水操作站	1 座	1 座	参数：尺寸 L18*W12.8，占地面积 230.4m^2	

表 1-10 本项目营运期固体废物分析结果汇总表

序号	固废名称	产生环节	属性	形态	主要成分	有害成分	预测产生量 t/a	废物类别	废物代码
1	TBC 废液 S1	生产装置	危险废物	液	有机物、NaOH	有机物	200	HW09	900-007-09
2	废胶 S2	生产装置	危险废物	固	胶渣	胶渣	253	HW13	265-101-13
3	低纯度丁二烯废液 S3	丁二烯回收工序	危险废物	液	丁二烯	丁二烯	882	HW49	900-999-49
4	低纯度苯乙烯废液 S4	苯乙烯回收工序	危险废物	液	苯乙烯	苯乙烯	280	HW49	900-999-49
5	下脚胶 S5	生产过程	一般固废	固	丁苯橡胶、灰尘	/	26	SW17	/
6	废柴油 S6	柴油吸收-解吸工序	危险废物	液	柴油、丁二烯	丁二烯	3	HW08	900-249-08
7	冷却液废液	生产装置	危险废物	固	氨水	氨	60	HW09	900-007-09
8	丁二烯聚合物	生产装置	危险废物	固	丁二烯	丁二烯	0.2	HW13	265-101-13
9	RO 膜*	纯水制备、废水处理	危险废物	固	RO 膜	RO 膜	32	HW49	900-041-49
10	工艺废水过滤胶渣	废水过滤、气浮	危险废物	固	胶渣	胶渣	95	HW13	265-101-13
11	污水预处理污泥	污水处理	危险废物	固	有机物	有机物	300	HW13	265-104-13
12	受污染废物	原料包装	危险废物	固	包装物、有机物	有机物杂质	34	HW49	900-041-49
13	化验废液	实验室及环境检测	危险废物	液	少量甲苯、乙醇、丙酮以及在线监测废液	有机物	5	HW49	900-047-49
14	废机油	设备维修	危险废物	液	润滑油、有机物、金属等	机油	15	HW08	900-249-08

序号	固废名称	产生环节	属性	形态	主要成分	有害成分	预测产生量 t/a	废物类别	废物代码
15	废电池	电池更换	危险废物	固	废电池	废电池	3	HW31	900-052-31
16	废灯管	灯管更换	危险废物	固	废灯管	废灯管	1.5	HW29	900-023-29
17	废包装桶	原辅材料包装	危险废物	固	废包装桶、有机物	桶壁粘附少量有废柴油、氧化剂、调节剂、含氨废油等	7000 只/年（约 122.5）	HW49	900-041-49
18	VOCs 治理废活性炭	废气处理	危险废物	固	活性炭、有机物	有机物	42.6	HW49	900-039-49
19	废液焚烧炉废活性炭	废液焚烧炉废气处理	危险废物	固	活性炭、有机物	有机物	10	HW18	772-005-18
20	废白卡纸、废纸管、纸袋等	包装	一般固废	固	未受化学品沾染的废纸	/	30	SW17	/
21	废 PE 膜	包装	一般固废	固	未受化学品沾染的 PE 膜、有机物	/	1.2	SW17	/
22	滑托板、包装木板	包装	一般固废	固	未受化学品沾染的滑托板、包装木板	/	20	SW17	/
23	废钢铁	设备检修	一般固废	固	钢铁	/	336	SW17	/
24	废橡胶制品	设备检修	一般固废	固	橡胶		1.5	SW17	/
25	废蓄热陶瓷	RTO 炉检修	一般固废	固	二氧化硅、硅酸盐等	/	30t/5a	SW17	/
26	生活垃圾	办公生活	一般固废	固	厨余垃圾、办公废物	/	150	/	/
危险废物产生量							2338.8	/	/
一般工业固废产生量							420.7	/	/
生活垃圾产生量							150	/	/

综上，企业性质、规模、地点、生产工艺均未发生变化，生产设备数量、废气、废水环境保护措施发生了变动，具体变动为：

（1）填充油贮槽、填充油乳液贮槽等设备增加，增加的设备均为辅助设备，不影响产能，原辅料使用量不变，废气污染物排放种类无变化，不增加污染物排放量；

（2）考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由 30 米提升至 35 米；

（3）废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，酸化水解池数量发生变化，总数量由 2 座改为 4 座（一级酸化水解池由 1 座增至 2 座、二级酸化水解池由 1 座增至 2 座）。

2 评价要素

由于本次变动后废气产生及排放量、废水产生及排放量、固废种类及产生量、危险物质与环境风险源均未发生变化，因此原建设项目环境影响评价文件中评价等级、评价范围、评价标准等未发生变化。

2.1 评价标准

2.1.1 大气评价标准

（1）环境质量标准

本项目所在地大气环境中 SO_2、NO_2、PM_{10}、$PM_{2.5}$、CO、O_3 执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准，苯乙烯、氨、硫化氢执行《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018)浓度参考限值，非甲烷总烃参照执行《大气污染物综合排放标准详解》中推荐值，二噁英类参照日本环境厅中央环境审议会制定的环境标准。具体见表 2.1-1。

表 2.1-1 环境空气质量标准（单位：mg/m^3）

污染物名称	取值时间	浓度限值（mg/m^3）	标准来源
SO_2	年均值	0.06	《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准
	日平均	0.15	
	1 小时平均	0.50	
NO_2	年均值	0.04	
	日平均	0.08	
	1 小时平均	0.20	
PM_{10}	年均值	0.07	
	日平均	0.15	
$PM_{2.5}$	年均值	0.035	
	日平均	0.075	
CO	日平均	4	
	1 小时平均	10	
O_3	日最大 8 小时平均	0.16	
	1 小时平均	0.20	
苯乙烯	1 小时平均	0.01	《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018)
NH_3	1 小时平均	0.2	
H_2S	1 小时平均	0.01	

非甲烷总烃	1 小时平均	2.0	参照《大气污染物综合排放标准详解》中推荐值
二噁英类	年平均	0.6（pgTEQ/m^3）	日本环境厅中央环境审议会制定的环境标准

（2）废气污染物排放标准

本项目 RTO 炉燃烧烟气中 SO_2、NOx、颗粒物、苯乙烯执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 5 特别排放限值、表 6 和表 7 标准限值；VOCs（以非甲烷总烃计）执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 标准，臭气浓度、NH_3、H_2S 执行《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93），具体见表 2.1-2。

表 2.1-2　RTO 炉燃烧烟气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m^3)	最高允许排放速率（kg/h）	排气筒高度（m）	无组织排放监控浓度限值（mg/m^3）	标准来源
SO_2	50	/	30	/	《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）
NOx	100	/		/	
颗粒物	20	/		1.0	
苯乙烯	50	/		/	
VOCs（以非甲烷总烃计）	60	3		4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021））
臭气浓度	10500（无量纲）	/		20（无量纲）	《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）
NH_3	/	20		1.5	
H_2S	/	1.3		0.06	

注：RTO 炉实际运行中不需额外补充空气（氧气），且装置出口烟气含氧量不高于进口废气含氧量，以实测浓度作为达标判定依据；RTO 炉实际运行期间，如出口烟气含氧量高于进口废气含氧量，实测大气污染物排放浓度须换算成基准含氧量为 3%的大气污染物基准排放浓度，并与排放限值比较判定排放是否达标。

本项目建设一座废液焚烧炉，用于低浓度丁二烯、苯乙烯废液的处理，废液焚烧炉按照《危险废物焚烧污染控制标准》的要求进行设计，设计指标见表 2.1-3。废液焚烧炉燃烧烟气中 SO_2、NOx、烟尘执行《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）表 3 标准要求（≤300kg/h），二噁英类执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 6 标准限值，非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）表 1 排放限值。具体见表 2.1-4。

表 2.1-3　固废焚烧炉技术性能指标表

指标 废物类型	焚烧炉温度℃	烟气停留时间 s	燃烧效率%	焚毁去除率%	热灼减率%	出口烟气氧含量%
危废	≥1100	≥2.0	≥99.9	≥99.99	＜5	6～15

表 2.1-4 固废焚烧炉燃烧烟气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度 (mg/m^3)	最高允许排放速率（kg/h）	排气筒高度（m）	无组织排放监控浓度限值（mg/m^3）	标准来源
SO_2	100	/	25	/	《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）
NO_x	300	/		/	
烟尘	30	/		/	
二噁英类（ng-TEQ/m^3）	0.1	/		/	《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）
非甲烷总烃	60	/		4.0	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041—2021）

注：（1）实测大气污染物排放浓度须换算成基准含氧量为 11%的大气污染物基准排放浓度，并与排放限值比较判定排放是否达标。

其他排气筒中颗粒物、非甲烷总烃执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 1 和表 3 标准限值，具体见表 2.1-5。

表 2.1-5　其他排气筒大气污染物排放标准

污染物	最高允许排放浓度(mg/m^3)	最高允许排放速率（kg/h）	排气筒高度（m）	标准来源
颗粒物	20	1	15	《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）
非甲烷总烃	60	3		

另根据《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019），厂区内 VOCs 无组织排放特别限值见表 2.1-6。

表 2.1-6 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物	排放特别限值 (mg/m^3)	限值含义	无组织排放监控位置
非甲烷总烃	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意 1 次浓度值	

2.1.2 地表水评价标准

本项目废水经厂内污水处理站处理、中水回用后的尾水接管至园区南通能达水处理有限公司化工污水处理厂集中处理，废水常规污染物中 pH、COD、SS 执行《污水综合排放标准》（GB 8978-1996）三级标准，氨氮、总氮、总磷执行《污

水排入城镇下水道水质标准》（GB/T 31962-2015）表 1 中 B 标准，其他废水污染物石油类和苯乙烯执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）表 2 间接排放限值和表 3 标准限值。南通能达水处理有限公司化工污水处理厂尾水中 pH、COD、氨氮、总氮、总磷、全盐量、苯乙烯满足《江苏省化学工业主要水污染物排放标准》（DB32/939-2020）“表 2 化工集中区废水处理厂主要水污染物排放限值”和“表 4 有机特征污染物排放限值”，SS、石油类满足《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）一级 A 标准后排入长江。具体标准见表 2.1-7。

表 2.1-7　化工污水处理厂接管和排放标准（mg/L，pH 无量纲）

污染物名称	接管标准	排放标准
pH	6～9	6～9
COD	500	50
SS	400	10
氨氮	45	5（8）
总氮	70	15
总磷	8	0.5
石油类	15	1
苯乙烯	0.2	0.2
全盐量	/	10000

注：括号外数值为水温＞12℃时的控制指标，括号内数值为水温≤12℃时的控制指标。

本项目经污水处理站处理后的废水、脱盐水装置排水全部经中水回用装置处理，回用水满足《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，中水回用装置回用水执行标准具体见表 2.1-8。

表 2.1-8　本项目中水回用装置进出水标准

序号	污染物	进水标准	出水标准(回用水)	出水标准(浓水)
1	pH	6~9	6.5~8.5	6~9
2	COD	≤200	<50	<500
3	NH_3-N	≤15	<10	<45
4	TN	≤25	-	<70
5	TP	≤2	<1	<8
6	SS	≤400	-	<400
7	苯乙烯	-	-	<0.2
8	石油类	<15	<1	<15

9	全盐量	-	<1000	<6000

2.1.3 噪声评价标准

（1）质量标准

本项目厂界噪声现状评价标准执行《声环境质量标准》（GB3096-2008）3类标准，具体见表2.1-9。

表2.1-9 声环境质量标准（等效声级：dB(A)）

类别	昼间	夜间
3	65	55

（2）排放标准

本项目噪声排放标准执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3类标准，具体见表2.1-10。施工期噪声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011），噪声限值见表2.1-11。

表2.1-10 工业企业厂界环境噪声排放标准（等效声级：dB(A)）

类别	昼间	夜间
3	65	55

表2.1-11 建筑施工场界环境噪声排放标准（等效声级：dB(A)）

噪声限值	
昼间	夜间
70	55

2.1.4 土壤评价标准

土壤执行《土壤环境质量 建设用地土壤污染风险管控标准》（GB 36600-2018）中第二类用地筛选值，具体见表2.1-12。

表2.1-12 土壤环境质量标准（mg/kg）

序号	污染物项目	CAS编号	筛选值		管制值	
			第一类用地	第二类用地	第一类用地	第二类用地
1	砷	7440-38-2	20	60	120	140
2	镉	7440-43-9	20	65	47	172
3	铬（六价）	18540-29-9	3.0	5.7	30	78
4	铜	7440-50-8	2000	18000	8000	36000
5	铅	7439-92-1	400	800	800	2500
6	汞	7439-97-6	8	38	33	82
7	镍	7440-02-0150	150	900	600	2000
8	四氯化碳	56-23-5	0.9	2.8	9	36
9	氯仿	67-66-3	0.3	0.9	5	10
10	氯甲烷	74-87-3	12	37	21	120

11	1,1-二氯乙烷	75-34-3	3	9	20	100
12	1,2-二氯乙烷	107-06-2	0.52	5	6	21
13	1,1-二氯乙烯	75-35-4	12	66	40	200
14	顺-1,2-二氯乙烯	156-59-2	66	596	200	2000
15	反-1,2-二氯乙烯	156-60-5	10	54	31	163
16	二氯甲烷	75-09-2	94	616	300	2000
17	1,2-二氯丙烷	78-87-5	1	5	5	47
18	1,1,1,2-四氯乙烷	630-20-6	2.6	10	26	100
19	1,1,2,2-四氯乙烷	79-34-5	1.6	6.8	14	50
20	四氯乙烯	127-18-4	11	53	34	183
21	1,1,1-三氯乙烷	71-55-6	701	840	840	840
22	1,1,2-三氯乙烷	79-00-5	0.6	2.8	5	15
23	三氯乙烯	79-01-6	0.7	2.8	7	20
24	1,2,3-三氯丙烷	96-18-4	0.05	0.5	0.5	5
25	氯乙烯	75-01-4	0.12	0.43	1.2	4.3
26	苯	71-43-2	1	4	10	40
27	氯苯	108-90-7	68	270	200	1000
28	1,2-二氯苯	95-50-1	560	560	560	560
29	1,4-二氯苯	106-46-7	5.6	20	56	200
30	乙苯	100-41-4	7.2	28	72	280
31	苯乙烯	100-42-5	1290	1290	1290	1290
32	甲苯	108-88-3	1200	1200	1200	1200
33	间二甲苯+对二甲苯	108-38-3，106-42-3	163	570	500	570
34	邻二甲苯	95-47-6	222	640	640	640
35	硝基苯	98-95-3	34	76	190	760
36	苯胺	62-53-3	92	260	211	663
37	2-氯酚	95-57-8	250	2256	500	4500
38	苯并[a]蒽	56-55-3	5.5	15	55	151
39	苯并[a]芘	50-32-8	0.55	1.5	5.5	15
40	苯并[b]荧蒽	205-99-2	5.5	15	55	151
41	苯并[k]荧蒽	207-08-9	55	151	550	1500
42	䓛	218-01-9	490	1293	4900	12900
43	二苯并[a,h]蒽	53-70-3	0.55	1.5	5.5	15
44	茚并[1,2,3-cd]芘	193-39-5	5.5	15	55	151
45	萘	91-20-3	25	70	255	700
46	石油烃	-	826	4500	5000	9000

	（C_{10}-C_{40}）					
47	二噁英类（总毒性当量）	-	1×10^{-5}	4×10^{-5}	1×10^{-4}	4×10^{-4}

2.1.5 地下水评价标准

地下水执行《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）标准，具体见表 2.1-13。

表 2.1-13 地下水质量标准值（单位：mg/L、pH 值无量纲）

序号	项目	I类标准	II类标准	III类标准	IV类标准	V类标准
1	pH	6.5≤pH≤8.5			5.5≤pH<8.5，8.5<pH≤9.0	pH<5.5 或 pH>9
2	氨氮	≤0.02	≤0.10	≤0.50	≤1.5	>1.5
3	硝酸盐	≤2.0	≤5.0	≤20	≤30	>30
4	亚硝酸盐	≤0.01	≤0.10	≤1.00	≤4.8	>4.8
5	挥发酚类	≤0.001	≤0.001	≤0.002	≤0.01	>0.01
6	氰化物	≤0.001	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
7	总硬度	≤150	≤300	≤450	≤650	>650
8	溶解性总固体	≤300	≤500	≤1000	≤2000	>2000
9	耗氧量	≤1.0	≤2.0	≤3.0	≤10	>10
10	氟化物	≤1.0	≤1.0	≤1.0	≤2.0	>2.0
11	铬（六价）	≤0.005	≤0.01	≤0.05	≤0.1	>0.1
12	砷	≤0.001	≤0.001	≤0.01	≤0.05	>0.05
13	汞	≤0.0001	≤0.0001	≤0.001	≤0.002	>0.002
14	铅	≤0.005	≤0.005	≤0.01	≤0.10	>0.10
15	镉	≤0.0001	≤0.001	≤0.005	≤0.01	>0.01
16	铁	≤0.1	≤0.2	≤0.3	≤2.0	>2.0
17	锰	≤0.05	≤0.05	≤0.10	≤1.5	>1.5
18	氯化物	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
19	硫酸盐	≤50	≤150	≤250	≤350	>350
20	总大肠菌群（个/L）	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤100	>100
21	细菌总数（个/mL）	≤100	≤100	≤100	≤1000	＞1000
22	阴离子表面活性剂	不得检出	≤0.1	≤0.3	≤0.3	＞0.3
23	苯乙烯（μg/L）	≤0.5	≤2.0	≤20.0	≤40.0	＞40.0
24	硫化物	≤0.005	≤0.01	≤0.02	≤0.10	＞0.10
25	钠	≤100	≤150	≤200	≤400	＞400

2.1.6 固体废物贮存标准

一般工业固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》（GB18599-2020）；

危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）。

2.2 评价等级

2.2.1 大气评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：项目 Pi（max）=6.11%，由于本项目属于化工行业，且为编制环境影响评价报告书的项目，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ2.2-2018）分级判据，评价等级应提高一级，故本建设项目大气环境影响评价工作等级提高为一级，以建设项目厂界为中心外延，边长 5km 的矩形区域为评价范围。

2.2.2 地表水评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：对照《环境影响评价技术导则地表水环境》（HJ2.3-2018），本项目地表水环境影响评价等级为三级 B。

2.2.3 噪声评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：本项目位于南通经济技术开发区化工园区南区用地范围内，声环境功能为 3 类，项目建成后对周边环境噪声影响不明显，根据导则规定，确定本次声环境影响评价等级为三级。

2.2.4 土壤评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：根据《环境影响评价技术导则 土壤环境（试行）》（HJ964-2018）附录 A 土壤环境影响评价项目类别表，本项目属于“合成材料制造”，为“Ⅰ类项目”；厂区总占地面积为 22.55 公顷，面积为“中型规模”，场地评价范围内及周边不存在土壤环境敏感目标，项目所在地土壤环境敏感程度设为“不敏感”；根据导则判定本项目土壤评价工作等级为二级。

2.2.5 地下水评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ610-2016）的规定，本项目为合成材料制造业，属于 I 类建设项目。通过走访和实地调查，项目所在地周边不存在使用的集中式饮用水水源地保护区，居民生活用水取由自来水管网统一供给，因此本建设项目处于地下水环境不敏感区，根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》（HJ 610-2016），本项目地下水环境影响评价等级为二级。

2.2.6 环境风险评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：根据《建设项目环境风险评价技术导则》

（HJ169-2018），本项目大气、地表水环境风险评价等级为一级；地下水环境风险评价等级为二级。本项目风险评价等级为一级。

2.2.7 生态评价等级

根据原建设项目环境影响评价文件：本项目位于南通经济开发区化工园区，属于已批准规划环评的产业园区内，不涉及生态敏感区，对照《环境影响评价技术导则生态影响》(HJ19-2022)，可不确定生态评价等级，直接进行生态影响简单分析。

2.3 评价范围

（1）区域污染源调查范围：大气污染源调查范围为区域内排污大户。

（2）大气评价范围：厂界为中心 5km 范围的矩形。

（3）地表水评价范围：污水处理厂排污口上游 10km 至下游 10km 的长江江段以及建设项目北部纬六河下游 3000m 范围。

（4）噪声评价范围：拟建项目厂界外 200m 范围。

（5）地下水评价范围：拟建项目地下水评价等级为二级，根据导则要求，本次地下水评价范围为项目所在地周边 10.5km^2。

（6）风险评价范围：大气环境风险评价范围以项目所在边界外扩半径 5km 范围 ；地表水环境风险评价范围为建设项目北部纬六河下游 3000m 范围；地下水环境风险评价范围同地下水评价范围。

（7）土壤评价范围：拟建项目周边 200m 范围。

3 环境影响分析说明

3.1 废气

3.1.1 废气排放及处理措施

（1）考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由 30 米提升至 35 米；

（2）新增填充油贮槽 1 个、填充油乳液贮槽 2 个，因此需新增风机 1 台，风量 1000m^3/h，贮槽呼吸废气经收集后进入现有二级活性炭吸附装置，由现有 3#排气筒排放。具体废气排放及处理措施情况见 3.1-1。

表 3.1-1　废气排放及处理措施

污染源	环评情况		污染源	实际建设情况		备注
	污染物	治理措施		污染物	治理措施	
生产区、储罐、污水处理、化验室烘干	苯乙烯、H_2S、NH_3、非甲烷总烃	**RTO 燃烧+30 米高排气筒 1#**	生产区、储罐、污水处理、化验室烘干	苯乙烯、H_2S、NH_3、非甲烷总烃	**RTO 燃烧+35 米高排气筒 1#**	**排气筒高度变化**
液体配料（包含了现有 6 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽废气）	非甲烷总烃	二级活性炭吸附+20 米高排气筒 3#，**风量 27500m^3/h**	液体配料（包含了现有 6 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽废气）	非甲烷总烃	二级活性炭吸附+20 米高排气筒 3#，**风量 28500m^3/h**	**储罐数量增加，填充油、填充油乳液年使用量未变，废气风量增加 1000m^3/h**
			本次新增的 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽废气			
化验室通风			化验室通风			
危废仓库			危废仓库			

3.1.2 填充油贮槽、填充油乳液贮槽废气产生及排放

原环评共设 6 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，由于本项目填充油税则号税号列 27079990，需按海关报税产品差异进行单独储存，因此实际建设过程中需新增 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽。

根据表 1-6 可知，变动前后，填充油年使用量均为 45211.4t/a（47095.2m^3/a）。由于填充油乳液是由填充油、歧化松香、氯化钾、氢氧化钾、浓缩萘磺酸钠盐等配制而成，因此，填充油乳液年使用量不变。

由于填充油乳液主要成分为填充油、歧化松香、氯化钾、氢氧化钾、浓缩萘磺酸钠盐等，其主要挥发分为填充油，因此填充油乳液贮槽废气产生情况参照填充油。

（1）“大呼吸”排放

本项目填充油储罐为固定顶，大呼吸废气排放量参照《石油库节能设计导则》（SH/T3002-2000）附录 A 中推荐的大呼吸蒸发损耗计算公式进行计算：

$$L_{DW} = K_T K_1 \frac{P_y}{(690 - 4\mu_y)K} V_1$$

式中：L_{Dw}——固定顶罐年大呼吸蒸发损耗量，m^3/a；

K——单位换算常数，取 51.6；

K_T——周转系数，N＞36 时，K_T=（180+N）/6N，N≤36 时，K_T=1。N 为储罐年周转次数，N=Q/V，其中 Q 为储罐年周转量 m^3/a，V 为储罐总容积 m^3；

K1——化学品、油品系数，本评价取 K1=0.85；

P_y——化学品、油品平均温度下的蒸气压 kPa，本项目填充油蒸气压为 0.1kPa；

U_y——化学品蒸汽摩尔质量，kg/kmol；

本项目填充油、填充油乳液贮槽大呼吸废气主要计算参数见表 3.1-2 所示。

表 3.1-2 储罐“大呼吸”废气计算一览表

名称	N（次/a）	K_T	P_y（kPa）	U_y（kg/kmol）	V_1（m^3）	ρ（kg/m^3）	L_{Dw}（m^3/a）	L_{Dw}（t/a）
填充油	7	1	0.01	100	47095.2	960	0.0267	0.0256
填充油乳液	95	0.482	0.01	100	47095.2	960	0.0129	0.0124

（2）“小呼吸”排放

小呼吸排放是由于温度和大气压力的变化引起蒸气的膨胀和收缩而产生的蒸气排出，它出现在罐内液面无任何变化的情况，是非人为干扰的自然排放方式。

填充油储罐小呼吸废气排放量参照《石油库节能设计导则》（SH/T3002-2000）附录 A 中的小呼吸蒸发损耗计算公式进行计算，计算公式如下：

$$L_{DS}=0.024K_2K_3\left(\frac{P}{P_a-P}\right)^{0.68}D^{1.73}H^{0.51}\Delta T^{0.5}F_PC_1$$

式中：L_{DS}——固定顶罐年小呼吸蒸发损耗量，m^3/a；

K_2——单位换算常数，取 3.05；

K_3——化学品、油品系数，取 0.85；

P——化学品、油品本体温度下的蒸气压 kPa；

Pa——当地大气压，本评价取 101.325kPa；

D——储罐直径，m，本项目填充油储罐直径 9.4m~11m，填充油乳液储罐直径 5m；

H——罐内气体空间高度，m；包括储罐罐体部分预留容积的高度和罐顶部分容积的换算高度；

ΔT——大气温度的平均日温差，本评价取 10℃；

Fp——涂料系数，根据《石油库节能设计导则》（SH/T3002-2000）附录 A 表 A.0.3-1，取 Fp=1.46；

C_1——小直径油管修正系数，根据下式计算：当 D≥9.14m 时，C_1=1；当 1.83m＜D＜9.14m 时，$C1=a+bD+eD^2+fD^3$，$a=8.2626\times10^{-2}$，$b=7.3631\times10^{-2}$，$e=1.3099\times10^{-3}$，$f=1.9891\times10^{-6}$；

项目填充油储罐、填充油乳液储罐小呼吸废气主要计算参数见表 3.1-3 所示。

表 3.1-3 储罐“小呼吸”废气计算一览表

名称	P	Pa	H	ΔT	Fp	K_2	K_3	C_1	L_{DS}（m^3/a）	L_{DS}（t/a）
填充油	0.01	101.325	0.5	10	1.46	3.05	0.85	1	0.021	0.0203
填充油乳液	0.01	101.325	0.5	10	1.46	3.05	0.85	0.484	0.003	0.003

（3）填充油贮槽、填充油乳液贮槽呼吸总损耗

本项目填充油贮槽、填充油乳液贮槽蒸发的气体主要成份为NMHC，根据以上分析可知，营运期间的呼吸损失见表3.1-4所示。

表3.1-4 填充油贮槽、填充油乳液贮槽废气计算一览表

储罐	损失量（t/a）		损失总量（t/a）	排放形式	区域
	大呼吸	小呼吸			
填充油贮槽（7 个）	0.0256	0.0203	0.0613	二级活性炭处理+3#排气筒排放	储罐区
填充油乳液贮槽（4 个）	0.0124	0.003			

填充油贮槽、填充油乳液贮槽呼吸废气损失总量按照现有6个填充油贮槽、2个填充油乳液贮槽及本次新增的1个填充油贮槽、2个填充油乳液贮槽分开列出，具体见表3.1-5所示。

表3.1-5 填充油贮槽、填充油乳液贮槽废气计算一览表

储罐		损失量（t/a）		损失总量（t/a）	排放形式	区域
		大呼吸	小呼吸			
现有	填充油贮槽（6 个）	0.0219	0.0174	0.0469	二级活性炭处理+3#排气筒排放	储罐区
	填充油乳液贮槽（2 个）	0.0062	0.0014			
新增	填充油贮槽（1 个）	0.0037	0.0029	0.0144		
	填充油乳液贮槽（1 个）	0.0031	0.0008			
	填充油乳液贮槽（1 个）	0.0031	0.0008			

3.1.3 变动后全厂废气产生及排放情况

原环评液体配料废气G1-1非甲烷总烃产生量为1.4t/a，包含了现有的6个填充油贮槽、2个填充油乳液贮槽的大小呼吸废气。本次新增1个填充油贮槽、2个填充油乳液贮槽后，由于原辅料使用量及贮存量不变，因此废气污染物排放种类及产生量不变。新增的3个贮槽中，其中1个填充油贮槽、1个填充油乳液贮槽呼吸废气由本次新增的1000m^3/h风机收集，另一个填充油乳液贮槽呼吸废气收集依托现有风机，变动后的配料废气G1-1非甲烷总烃产生量仍为1.4t/a，表3.1-6液体配

料废气按照6个填充油贮槽（均为现有）及3个填充油乳液贮槽（2个现有、1个本次新增）呼吸废气G1-1、1个填充油贮槽（本次新增）和1个填充油乳液贮槽（本次新增）呼吸废气G11分开列出。

变动后全厂废气产生及排放情况见表3.1-6，变动前后全厂废气“三本帐”核算情况见表3.1-7。

表 3.1-6　本项目变动后有组织工艺废气排放情况

污染源名称	废气量（m^3/h）	污染物名称	产生状况			治理措施	污染物名称	去除率	排放状况			执行标准		排气筒参数			排放方式（h/a）	排气筒
			浓度 mg/m^3	速率 kg/h	产生量 t/a				浓度 mg/m^3	速率 kg/h	排放量 t/a	浓度 mg/m^3	速率 kg/h	高度（m）	内径（mm）	温度（℃）		
丁二烯回收废气 G2	25	非甲烷总烃	15000	0.375	3	RTO 炉燃烧处理，燃烧后烟气量为 200000m^3/h	SO_2							**35***	3000	100	连续，8000h	1#
干燥废气 G3	150000	苯乙烯	50	7.5	60		NOx											
		非甲烷总烃	400	60	480		烟尘	/	3.1	0.62	4.96	50	/					
装置区清洗废 G4 气、储罐废气 G8	14800	苯乙烯	60	0.96	7.68		苯乙烯	/	2.2	0.44	3.52	100	/					
		非甲烷总烃	440.5	6.52	52.15			/	7.4	1.48	11.84	20	/					
废水收集池废气 G5	6000	非甲烷总烃	93.3	0.56	4.48		非甲烷总烃	98%	0.85	0.17	1.35	50	/					
污水处理站加盖收集废气 G6-2	6800	非甲烷总烃	87.13	0.593	4.74			98%	7.09	1.42	11.35	60	/					
		H_2S	0.46	0.003	0.025			98%	7.94	1.59	12.70	60	/					
		NH_3	11.80	0.080	0.642		VOCs	90%	0.020	0.004	0.032	/	1.3					
污水处理站污泥烘干废气 G6-1	1800	非甲烷总烃	200	0.36	2.88			90%	0.029	0.006	0.047	/	20					
		H_2S	20	0.036	0.288		H_2S											
		NH_3	20	0.036	0.288		NH_3											
化验室烘干箱等废气 G7-1	10000	非甲烷总烃	250	2.5	20													
配料粉尘废气 G1-2	15000	颗粒物	177.78	2.67	9.6	过滤+水洗除尘，气量为 15000m^3/h	颗粒物	90%	17.78	0.27	0.96	20	/	20	600	20	间歇，3600h	2#
液体配料废气（包含 6 个填充油贮	**5800**	**非甲烷总烃**	**30***	**0.174***	**1.3895**	二级活性炭吸附，**气量为 28500m^3/h**	非甲烷总烃	90%	**1.54**	0.044	0.35	60	/	26	1000	20	连续，8000h	3#

槽、3 个填充油乳液贮槽呼吸废气）G1-1																		
1 个填充油贮槽、1 个填充油乳液贮槽呼吸废气 G11	**1000***	**非甲烷总烃**	**1.3***	**0.0013***	**0.0105**													
化验室通风橱废气 G7-2	9700	非甲烷总烃	20	0.194	1.552													
危废仓库废气 G9	12000	非甲烷总烃	5.625	0.0675	0.54													
危废焚烧炉废气 G10	6000	SO_2	15.00	0.09	0.72	SNCR 脱氮系统+急冷+活性炭吸附+布袋除尘+湿法脱酸处理，气量为 6000m³/h	SO_2 NOx 烟尘 非甲烷总烃 氨 二噁英类	40% 60% 98% 50% 90% /	9 58 14.96 5 0.6 0.1 ngTEQ/m³	0.05 0.35 0.0897 0.03 0.004 0.60 μgTEQ/h	0.43 2.78 0.718 0.24 0.029 4.8 mg TEQ/a	80 250 20 60 / 0.1 ngTEQ/m³	/ / / / 14 /	25	600	100	连续，8000h	4#
		NOx	145	0.87	6.95													
		烟尘	748	4.4875	35.9													
		非甲烷总烃	10	0.06	0.48													
		氨	6	0.04	0.29													
		二噁英类	/	/	/													

注：*为本次变动部分，由上表可知，变动后 1#排气筒高度为 35 米；

变动后的配料废气 G1-1（1.4t/a）按照 6 个填充油贮槽（均为现有）及 3 个填充油乳液贮槽（2 个现有、1 个本次新增）呼吸废气 G1-1、1 个填充油贮槽（本次新增）和 1 个填充油乳液贮槽（本次新增）呼吸废气 G11 分开列出，非甲烷总烃总产生量仍为 1.4t/a 不变。

表 3.1-7 变动前后全厂废气“三本帐”核算一览表

种类		污染物名称	变动前			变动后		
			产生量（t/a）	削减量（t/a）	排入外环境量（t/a）	产生量（t/a）	削减量（t/a）	排入外环境量（t/a）
废气	有组织废气	SO_2	5.68	0.288	5.39	5.68	0.288	5.39
		NOx	10.47	4.17	6.30	10.47	4.17	6.30
		颗粒物	57.34	43.822	13.518	57.34	43.822	13.518
		苯乙烯	67.68	66.3264	1.3536	67.68	66.3264	1.3536
		非甲烷总烃	571.214	559.2806	11.93	571.214	559.2806	11.93
		VOCs	638.894	625.607	13.29	638.894	625.607	13.29
		二噁英类	/	/	4.8mg TEQ/a	/	/	4.8mg TEQ/a
		H_2S	0.32	0.29	0.032	0.32	0.29	0.032
		NH_3	1.15	1.07	0.076	1.15	1.07	0.076
	无组织废气	VOCs	11.58	/	11.58	11.58	/	11.58
		NH_3	0.0713	/	0.0713	0.0713	/	0.0713
		H_2S	0.0278	/	0.0278	0.0278	/	0.0278
	全厂	SO_2	5.68	0.29	5.39	5.68	0.29	5.39
		NOx	10.47	4.17	6.30	10.47	4.17	6.30
		颗粒物	57.34	43.822	13.518	57.34	43.822	13.518
		VOCs	650.474	625.61	24.87	650.474	625.61	24.87

注：（1）VOCs 包含苯乙烯与非甲烷总烃。

3.1.4 废气影响分析说明

本次 1#排气筒高度由 30 米提升至 35 米；原环评共设 6 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，由于本项目填充油需按海关报税产品差异进行单独储存，因此实际建设过程中需新增 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，由于原辅料使用量不变，废气污染物排放种类无变化，不增加污染物排放量。根据表 3.1-7 可知，各废气污染物产生量、削减量、排放量均与原环评一致，本项目废气不新增污染物排放量，未产生不利环境影响，属一般变动。

3.2 废水

本次变动前后废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，部分构筑物发生变化：一级酸化水解池由 1 座增至 2 座、二级酸化水解池由 1 座增至 2 座，其余构筑物不变，具体见表 3.2-1。

3.2.1 废水处理工艺

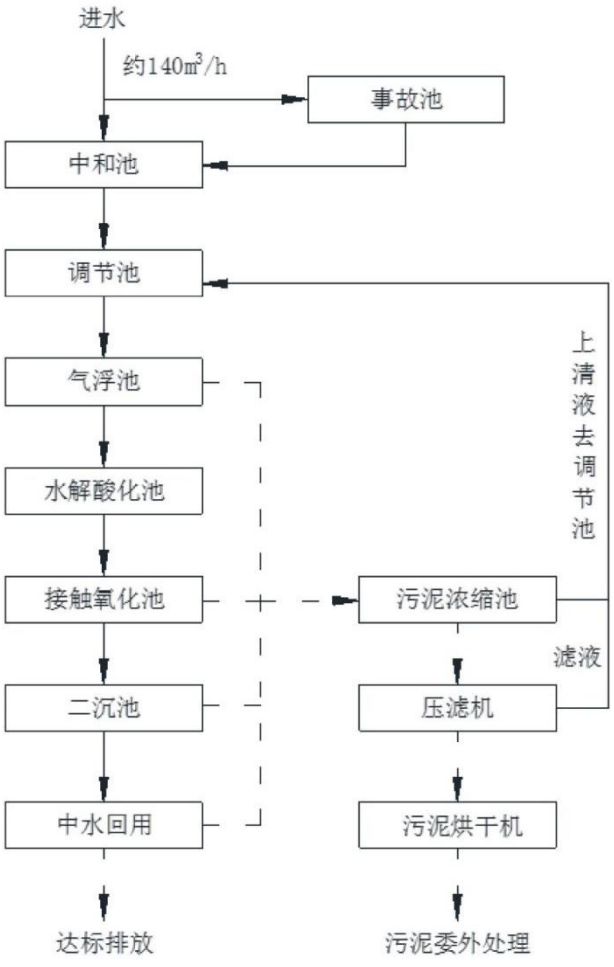


图 3.2-1 污水处理装置工艺流程图

3.2.2 废水处理构筑物情况

废水处理构筑物情况见表 3.2-1。

表 3.2-1　废水处理构筑物情况

设施名称	原环评数量	实际数量	设施规格/参数	备注
中和池	1 座	1 座	有效容积约 200 m^3	数量未发生变化
调节池	1 座	1 座	有效容积约 3740 m^3	
气浮池	1 座	1 座	有效容积约 82m^3	
一级酸化水解池	**1 座**	**2 座**	**有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3**	**废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，新增 1 座一级酸化水解池，变动前后废水量、水质、停留时间等均未发生变化**
一级好氧池（A/B）	2 座	2 座	有效总容积约 2300m^3	数量未发生变化
二级酸化水解池	**1 座**	**2 座**	**有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3**	**废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，新增 1 座二级酸化水解池，变动前后废水量、水质、停留时间等均未发生变化**
二级好氧池（C/D）	2 座	2 座	有效总容积约 2300m^3	数量未发生变化
浓缩池	1 座	1 座	有效容积约 50m^3	
二沉池	1 座	1 座	有效容积约 2000m^3	
废水缓冲池	1 座	1 座	有效容积约 288m^3	
废水外排池	1 座	1 座	有效容积约 96m^3	
污泥干化间	1 座	1 座	参数：尺寸 L12.5*W10.6，占地面积 132.5m^2	
废水操作站	1 座	1 座	参数：尺寸 L18*W12.8，占地面积 230.4m^2	

3.2.3 处理效果分析

表 3.2-2　本项目主要污染物处置效果分析一览表（单位 mg/L，pH 无量纲）

构筑物		来水	调节池	气浮池	酸化水解池+好氧池	外排废水池
		mg/L	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
COD	进水	784	784	745	708	477
	出水	784	745	708	260	477
	去除率	/	5%	5%	63.3%	/

氨氮	进水	20.2	20.2	20.2	20.2	28
	出水	20.2	20.2	20.2	9.8	28
	去除率	0%	0%	0%	51.5%	/
总氮	进水	35	35	35	35	50
	出水	35	35	35	34.21	50
	去除率	/	/	/	2.3%	/
总磷	进水	0.34	0.34	0.34	0.34	6
	出水	0.34	0.34	0.34	2.6	6
	去除率	/	/	/	/（人工补加磷，提高生化系统运行效果）	/
SS	进水	99.6	99.6	99.6	52	133
	出水	99.6	99.6	52	52	133
	去除率	/	/	45.8%	/	/

（1）废水量可行性分析

根据原建设项目环境影响评价文件，全厂废水量为 1053536.76m^3/a（131.69m^3/h），污水处理站设计处理能力为 140m^3/h，本次变动前后，全厂废水产生量不变，变动后一级酸化水解池、二级酸化水解池内废水处理量维持不变，污水处理站处理能力不变，全厂废水量仍在污水处理站设计处理能力范围内，因此，从水量上看可行。

（2）水质的可行性分析

本次废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，一级酸化水解池由 1 座增至 2 座（有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3），二级酸化水解池由 1 座增至 2 座（有效容积从 1500m^3 提升至 2100m^3），变动前后酸化水解池水力停留时间不变，全厂水质不变，不会对新增的酸化水解池造成冲击，对其影响较小。因此，从水质上看可行。

综上，本次变动后，废水处理工艺不变，废水总量不变，废水中污染物种类不变，去除率不变，污泥产生量不变，不会导致环境影响增大。

3.2.4 变动后全厂废水产生及排放情况

变动前后全厂废水“三本帐”核算情况见表 3.2-3。

表 3.2-3 变动前后全厂废水“三本帐”核算一览表

种类	污染物名称	变动前				变动后			
		产生量（t/a）	削减量（t/a）	接管排放量（t/a）	排入外环境量（t/a）	产生量（t/a）	削减量（t/a）	接管排放量（t/a）	排入外环境量（t/a）
废水	废水量（m^3/a）	1053536.76	368737.76	684799	684799	1053536.76	368737.76	684799	684799
	COD	826.17	533.76	326.65	34.24	826.17	533.76	326.65	34.24
	SS	104.88	6.27	98.61	6.85	104.88	6.27	98.61	6.85
	NH_3-N	21.3	2.13	19.17	3.42	21.3	2.13	19.17	3.42
	TN	36.54	2.3	34.24	10.27	36.54	2.3	34.24	10.27
	TP	0.36	-3.75	4.11	0.34	0.36	-3.75	4.11	0.34
	苯乙烯	0.58	0.46	0.12	0.12	0.58	0.46	0.12	0.12
	石油类	10.1	4.62	5.48	0.14	10.1	4.62	5.48	0.14
	全盐量	1791.48	/	1755.65	1755.65	1791.48	/	1755.65	1755.65

注：企业总磷削减量为负是由于废水处理过程中，为了污染物去除，企业补充磷源。

3.2.5 废水影响分析说明

本次废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，酸化水解池数量发生变化，总数量由 2 座改为 4 座（一级酸化水解池由 1 座增至 2 座、二级酸化水解池由 1 座增至 2 座），由于废水产生量、水质不变，各废水池水力停留时间不变，不增加废水污染物排放量，污泥产生量不变。根据表 3.2-3 可知，各废水污染物产生量、削减量、接管量、排入外环境的量均与原环评一致，本项目废水不新增污染物排放量，未产生不利环境影响，属一般变动。

3.3 固废

本次新增一台 1000m^3/h 风机，二级活性炭吸附装置风机风量由 27500m^3/h 增至 28500m^3/h，各废气污染物产生量、削减量、排放量均与原环评一致，本项目废气不新增污染物排放量，因此废活性炭及其余固废产生量均不变，具体见表 1-10。

变动后废活性炭更换周期如下：

根据《申华化学工业有限公司低浓度无组织废气治理项目设计方案》，设计风量 28500m^3/h，第一级活性炭吸附器装置颗粒碳按最大设计装填量 3060kg，吸附比按 10%，削减浓度 c 按 15.4*50%=7.7mg/m^3 计，每天运行 22h，t 取值 22；第二级活性炭吸附器装置颗粒碳按最大设计装填量 3060kg 计，吸附比按 10%，削减浓度 c 按 7.7*80%=6.16mg/m^3 计，每天 22h 运行，t 取值 22；参照《省生态环境厅关于入排污许可管理的通知》（苏环办【2021】218 号）文件内容：

$T=m\times s\div(C\times10^{-6}\times Q\times t)$

T-更换周期，天；

m-活性炭的用量，kg；

s-动态吸附量，%（一般取值 10%）；

c-活性炭削减的 VOCs 浓度，mg/m^3；

Q-风量，单位 m^3/h；

t-运行时间，单位 h/d。

经计算，第一级活性炭更换周期约 63 天；第二级活性炭更换周期约为 79 天。

3.4 危险物质和环境风险源变化

原环评共设 6 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，由于本项目填充油税则号税号列 27079990，需按海关报税产品差异进行单独储存，因此实际建设过程中需新增 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽。变动后，填充油年使用量仍为 45211.4t/a。由于填充油乳液是由填充油、歧化松香、氯化钾、氢氧化钾、浓缩萘磺酸钠盐等配制而成，因此，填充油乳液年使用量也不变。

根据原建设项目环境影响评价文件，储罐区填充油最大暂存量为 5982t，变动后，厂区储罐填充油最大暂存量仍为 5982t。本项目发生的一般变动涉及的危险物质为填充油、填充油乳液，环境风险源为储罐区，由于变动前后的危险物质与环境风险源未发生变化，因此原有风险防范措施依然有效。

4 结论

1、本公司变动内容

（1）由于本项目填充油需按海关报税产品差异进行单独储存，因此实际建设过程中需新增 1 个填充油贮槽、2 个填充油乳液贮槽，新增一台 1000m^3/h 风机；

（2）考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由 30 米提升至 35 米；

（3）废水处理工艺不变，为了考虑控制制程，酸化水解池数量发生变化，总数量由 2 座改为 4 座（一级酸化水解池由 1 座增至 2 座、二级酸化水解池由 1 座增至 2 座）。

2、产排污环节变化

（1）变动后各废气污染物产生量、削减量、排放量均与原环评一致，本项目废气不新增污染物排放量，未产生不利环境影响，属一般变动；

（2）变动后各废水污染物产生量、削减量、接管量、排入外环境的量均与原环评一致，本项目废水不新增污染物排放量，污泥产生量不变，未产生不利环境影响，属一般变动；

（3）本次新增一台 1000m^3/h 风机，二级活性炭吸附装置风机风量由 27500m^3/h 增至 28500m^3/h，废活性炭及其余固废产生量均不变，风量变动后二级活性炭吸附装置更换周期为：第一级活性炭更换周期约 63 天；第二级活性炭更换周期约为 79 天。

（4）本项目发生的一般变动涉及的危险物质为填充油、填充油乳液，环境风险源为储罐区，由于变动前后的危险物质与环境风险源未发生变化，因此原有风险防范措施依然有效。

综上，本次变动均不属于重大变动，为一般变动，原建设项目环境影响评价结论未发生变化。

编号 32069100020240923001 8

统一社会信用代码

91320691608317567Q （1/1）

营业执照

（副本）

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

扫描经营主体身份码了解更多登记、备案、许可、监管信息，体验更多应用服务。

名　　称　申华化学工业有限公司

类　　型　有限责任公司（外商投资、非独资）

法定代表人　姜朝阳

经营范围　压缩气体、易燃液体(不得超范围经营危险化学品。不得经营剧毒化学品、成品油、一类易制毒品和监控化学品。)、批发(带仓储)、进出口、佣金代理。开发、制造丁苯橡胶，销售公司自产产品并提供售后服务；仓储化学品及提供相关服务；从事非配额许可证管理、非专营商品的收购出口业务；从事高芳烃扩展油、合成橡胶的批发、进出口、佣金代理(拍卖除外)业务(特定商品除外，涉及配额、许可证或国家专项管理规定的，须按相关规定另行报批)；为南通经济技术开发区内的关联企业提供水（纯水、净化水）、蒸汽、氮气、压缩空气、仪表空气的供应服务和房屋、场地、设备的租赁服务及维修、化验服务。（涉及前置许可经营的除外）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

注册资本　8335万美元

成立日期　1996年03月29日

住　　所　江苏省南通市经济技术开发区申华路1号（一照多址）

登记机关　南通市经济技术开发区市场监督管理局

2024 年 09 月 23 日

国家企业信用信息公示系统网址：http://www.gsxt.gov.cn

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

南通经济技术开发区生态环境局文件

通开发环复（书）2023026号

关于《申华化学工业有限公司迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）环境影响报告书》的批复

申华化学工业有限公司：

你公司报送的《申华化学工业有限公司迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）环境影响报告书》收悉，经研究，现批复如下：

一、本项目审批前我局已在网站（http://www.netda.gov.cn/）将项目内容进行了公示，公众未提出反对意见及听证要求。根据行政审批局关于该项目的备案（通开发行审备[2023]093号）、专家意见、评估意见和环评结论，在切实落实各项污染防治和风险防范措施，确保各类污染物稳定达标排放且环境风险得到有效控制的前提下，仅从环保角度分析，该项目在拟建地点建设可行。本项目主体工程及产品方案详见环评P110。

二、同意专家评审意见。该报告书完成了环评导则确定的工作内容，评价重点突出，工程分析基本清楚，提出的污染防治对策建议基本可行，评价结论基本可信，可作为该项目环境管理的技术依据之一。

三、你公司须切实落实报告书中提出的各项污染防治对策建议及专家组技术评审意见，严格执行环保“三同时”制度，并切实做好以下环保工作：

1、清洁生产。积极推行清洁生产，进一步提高自动化控制水平，选用先进的工艺和设备，提高资源和能源利用率。使用适合产品特性的环保原辅料，从源头上减少各类污染物的产生。优化污染治理工艺，强化污染防治设施运行管理，确保设施稳定运行，减少污染物的排放总量。

2、按照雨污分流的原则，各类废水分类收集，分质处理，建立完善的厂区雨污水管网。本项目废水排放执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）、《污水综合排放标准》（GB8978—1996）、环评所列要求和污水处理厂接管要求。中水回用率不低于环评中要求。

3、你公司须重视废气治理工作，进一步优化废气治理工艺，按照“应收尽收”的原则进一步提高废气收集率。加强储存、运输、卸料过程中的环境管理，严格实行密封装卸，选用先进设备，采用防泄漏管阀接头，减少物料的跑冒滴漏。在确保安全的前提下，采取密闭生产、负压等措施强化废气收集，减少废气无组织排放。产生挥发性有机物废气的生产经营活动，原则上应当在密闭空间或者设备中进行，并设置废气收集和处理系统等污染防治设施。废气收集、处理效率、

排气筒高度不得低于环评要求。本项目废气排放执行《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015）、《大气污染物综合排放标准》(DB32/4041-2021)和环评中所列标准及相关要求。废液焚烧炉须按照《危险废物焚烧污染控制标准》的要求进行设计，焚烧炉废气排放执行《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2020）。你公司须落实专人对废气处理装置进行管理并做好台账记录，确保废气治理设施安全稳定运行。

4、噪声污染防治。合理设置车间布局，选用低振动低噪声机电设备，高噪声源应考虑远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中相关标准。

5、按“资源化、减量化、无害化”原则处置各类固体废弃物。固体废弃物须设置防雨淋、防渗透的固定存放场所，同时落实综合利用措施或无害化处置出路，防止产生二次污染。本项目固废堆场所须按《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）、《关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办[2019]327号）等法律法规要求设计施工，项目产生的各类危险固废须按相关要求规范处置，同时加强危险废物运输管理并在江苏省危险废物全生命监控系统中及时申报。按照《固体废物污染环境防治法》要求，加强对一般工业固废的管理，一般工业固废的相关信息等须在全国固体废物管理信息系统中及时申报。

6、高度重视土壤、地下水污染防治工作，严格执行土壤和地下水防治相关要求，并切实落实环评报告中提出的土

壤及地下水污染防治措施，确保土壤和地下水不受到污染。

7、加强老厂区关闭搬迁拆除活动管理。原化工北区厂区实施拆除前，企业应根据《企业拆除活动污染防治技术规定（试行）》要求，制定包括应急措施在内的土壤污染防治工作方案，并报区生态环境局、化工园区管理办公室备案；同时，加强拆除过程管理，按规范要求完成废水、固危废和废液等遗留物料的清理和转运、处置工作；拆除过程中，企业应委托具备相应能力的监理单位，对拆除活动整个过程进行质量监督协助和指导施工单位全面落实拆除过程中的各项污染防治措施，并编制环境监理报告。

8、落实关闭搬迁地块土壤污染防治工作。企业应严格落实《中华人民共和国土壤污染防治法》要求。原化工北区厂区关闭拆除后，应按照规定进行土壤污染状况调查，调查报告作为不动产登记资料送交地方人民政府不动产登记机构，并报区生态环境局备案。若土壤污染状况调查表明污染物含量超过土壤污染风险管控标准的，公司应按规定及时开展土壤污染风险评估，并根据风险评估结果，结合地方政府开发计划，针对性开展风险管控、修复工作。

9、建立健全环境管理机构，明确环境管理职责，完善环境管理制度，落实环境管理责任。按照《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》要求规范设置排污口，树立标志牌，预留监测采样口，并按要求安装在线监控设施。按照《排污单位自行监测技术指南 总则》等国家有关规定，结合报告内容制定详实的监测计划，开展自行监测，记录、保存监测数据，确保监测数据真实、可靠，并通过网站或者其他便

于公众知晓的方式向社会公开。

四、你公司须严格落实安全生产及各类环境治理设施建设、运行、维护、拆除的主体责任。同时根据《关于做好生态环境和应急管理部门联动工作的意见》（苏环办[2020]101号）等要求开展安全风险辨识，并认真落实各项风险防范措施，制定环境风险应急预案，配备足够的应急物资、设立足够事故应急池，并定期组织演练，切实提升风险防控能力，防止因事故性排放污染环境。本项目所有环保设施、危废堆场等均须满足规划、建设、消防和应急管理等部门安全相关要求，做好各项安全评价，落实好安全“三同时”制度和安全生产措施及管理责任，在正式投产前须经过安全、消防、住建等部门验收，确保安全生产。

五、本项目建成后全厂排入污水处理厂的接管废水污染物考核指标初步核定为：废水量≤684799t/a、COD≤326.65t/a、SS≤98.61t/a、氨氮≤19.17t/a、总氮≤34.24t/a、总磷≤4.11t/a、苯乙烯≤0.12t/a、石油类≤5.48t/a；全厂有组织废气排放指标核定为：二氧化硫≤5.39t/a、氮氧化物≤6.30t/a、颗粒物≤13.518t/a、VOCs≤13.29t/a、二噁英≤4.8mgTEQ/a、硫化氢≤0.032t/a、氨≤0.076t/a；固体废物排放总量为零。待项目验收时，按实际排放量予以核减。

六、你公司必须严格按照申报内容组织建设，若项目的性质、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，应当重新报批建设项目的环境影响评价文件。

七、本项目环评批复有效期5年。建设项目的环境影响评价文件自批准之日起超过五年，方决定该项目开工建设的，其环境影响评价文件应当报我局重新审核。根据《排污许可管理办法（试行）》，项目须在启动生产设施或在实际排污之前，按照《固定污染源排污许可分类管理名录》分类，向具有管理权限的生态环境部门提出排污许可申请或自行登记。

南通经济技术开发区管理委员会 行政审批专用章 3206910032607

2023年4月4日

主题词：环评　报告书　批复

抄送：南通市生态环境局　　2023年4月4日印发

共印6份

申华化学工业有限公司建设项目
一般变动环境影响分析报告咨询意见

申华化学工业有限公司“迁出长江一公里安全环保提升项目（一期项目：年产22万吨丁苯橡胶）”于2023年4月4日获得南通经济技术开发区生态环境局批复（通开发环复（书）2023026号）。项目建设过程中，对照一期项目环评、批复，发生如下变动：

1、考虑在线监测仪直管段倍径的要求，1#排气筒由30米提升至35米。

2、填充油税则号27079990，根据海关报税产品差异需进行单独储存。

3、废水处理工艺不变，为了考虑控制制程及保证运行效果，酸化水解池数量发生变化（一级酸化水解池由1座增至2座、二级酸化水解池由1座增至2座）。

4、填充油贮槽、填充油乳液贮槽等生产设备增加，均为辅助设备；部分环保措施在原环评中有具体分析，但在设备清单中有遗漏，如1套焚烧炉装置（处理能力250kg/h）、水洗塔（2000×6500）、风机等。

企业根据江苏《省生态环境厅关于加强涉变动项目环评与排污许可管理衔接的通知》（苏环办〔2021〕122号）文件精神，为验收前变动。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》（环办环评函〔2020〕688号）判定不属于重大变动，因此编制了《申华化学工业有限公司建设项目一般变动环境影响分析报告》（以下简称《变动报告》），拟纳入排污许可和竣工环保验收管理。

受申华化学工业有限公司委托，有关专家审阅了《变动报告》相关内容，提出咨询意见如下：

1、《变动报告》内容基本全面，反映了企业实际建设情况。对

照现行管理要求，进一步进行修改完善后可履行报备、排污许可证变更等相关手续，纳入环保竣工验收。

2、补充原环评关于焚烧炉装置的描述，核实设备清单中能力型号与之一致性；补充水解酸化池池容扩大的原因，说明增大池容后对废水排放及污泥产生的影响；补充填充油及乳液的理化性质，明确储存过程中是否有废气产生；针对相关设备变化，应进一步明确变化设备的功能及对污染物产生的影响。

3、本次变动内容需同步履行安全变更手续；同时本次变动内容应在企业突发环境应急预案修编中予以体现，确保与现场一致。

4、企业应对本次变动内容进行公示。

5、本咨询意见依据企业提供的《申华化学工业有限公司建设项目一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。

专家组：

2024 年 11 月 22 日

申华化学工业有限公司建设项目一般变动环境影响分析报告专家复核意见

2024 年 11 月 22 日，申华化学工业有限公司组织召开了“申华化学工业有限公司迁出长江一公里安全环保提升项目”建设项目一般变动环境影响分析报告专家评审会议，会议邀请相关专家参加。根据会上专家组形成的咨询意见，建设单位组织开展报告修改完善工作。

根据专家组咨询意见，报告修改情况如下：

序号	评审意见	修改的内容
1	《变动报告》内容基本全面，反映了企业实际建设情况。对照现行管理要求，进一步进行修改完善后可履行报备、排污许可证变更等相关手续，纳入环保竣工验收。	已完善《变动报告》。
2	补充原环评关于焚烧炉装置的描述，核实设备清单中能力型号与之一致性；补充水解酸化池池容扩大的原因，说明增大池容后对废水排放及污泥产生的影响；补充填充油及乳液的理化性质，明确储存过程中是否有废气产生；针对相关设备变化，应进一步明确变化设备的功能及对污染物产生的影响。	P24 补充了原环评关于焚烧炉的描述：原环评 P113 表 3.2-4 本项目公辅及环保工程建设情况，P122、123 工艺流程描述、P153 本项目有组织工艺废气排放情况、P297 废液焚烧炉烟气处理可行性分析等均对焚烧炉工艺及产污有所分析，表 3.4-3 主要设备一览表遗漏，不属于重大变动； P25 表 1-5 补充了废液焚烧炉设计参数一览表； P7、30、51、52 补充了水解酸化池池容扩大的原因，补充了增大池容后对废水排放及污泥产生的影响； P27 补充了填充油及乳液的理化性质； P44~46 补充了储存过程中的呼吸废气计算过程； P21~24，明确了变化设备的功能及产污情况。
3	本次变动内容需同步履行安全变更手续；同时本次变动内容应在企业突发环境应急预案修编中予以体现，确保与现场一致。	企业已同步履行安全变更手续、已编制突发环境应急预案。
4	企业应对本次变动内容进行公示。	本次变动内容拟进行线上全文公示。
5	本咨询意见依据企业提供的《申华化学工业有限公司建设项目一般变动环境影响分析报告》出具，企业应对材料的真	企业已知晓，若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，将另行办理环保审批手续。

	实性、完整性负责。若公司建设性质、建设地点、产品规模、生产工艺、污染防治措施发生了重大变更，须另行办理环保审批手续。	

经专家组复核，本报告按照专家意见逐一进行了完善和修改，建设单位应根据相关办法完成公示及后续验收工作，做好合规管理和流程管控。

专家组：

2024 年 11 月 25 日