

安庆汇辰科技有限公司年产 5000 吨锂电池电解液添加剂及 年产 50 吨奈玛特韦原料药、150 吨关键中间体建设项目 非重大变动环境影响分析说明

1 变动情况

1.1 环保手续、环评批复要求及落实情况

1、环保手续办理情况

安庆汇辰科技有限公司位于安庆高新技术产业开发区丁香路 99 号，年产 5000 吨锂电池电解液添加剂及年产 50 吨奈玛特韦原料药、150 吨关键中间体建设项目于 2022 年 8 月申办环评，并于 2022 年 8 月 2 日获得安庆市生态环境局关于《年产 5000 吨锂电池电解液添加剂及年产 50 吨奈玛特韦原料药、150 吨关键中间体建设项目环境影响报告书的批复》（宜环建函【2022】34 号）。

安庆汇辰科技有限公司已于 2024 年 10 月 21 申领了该项目的排污许可证（证书编号：91340805MA2U38E48C001Q）。

2023 年 9 月安庆汇辰科技有限公司开始对年产 5000 吨锂电池电解液添加剂及年产 50 吨奈玛特韦原料药、150 吨关键中间体建设项目建设，工程于 2024 年 5 月 20 日竣工，调试日期为 2024 年 11 月 11 日至 2026 年 4 月 26 日。

安徽中品检测技术有限公司（CMA：231212050767）分别于 2026 年 4 月 14 日-4 月 17 日对项目的废气、废水、噪声的现场检测。

2、环评批复要求及落实情况

表 1-1 本项目环评批复要求及落实情况一览表

类别	内容	环评建设工程内容及规模	实际建设工程内容及规模	备注
主体工程	102 车间 (甲类车间)	(1) 2F, 占地面积 1824.09m², 建筑面积 2809.4m²。 (2) 工程内容: ①PD-M 粗品重结晶工序。 (3) 主要设备类型: 结晶釜、冷凝器、离心机、干燥机、过滤器、各类泵等。 (4) 洁净车间说明: 102 车间为洁净生产车间, 为 D 级洁净度, 属于 30 万级洁净车间, 适用于原料药包装。	未建设, 本次验收不涉及	不涉及
	103 车间 (甲类车间)	(1) 4F, 占地面积 1815.61m², 建筑面积 6219.62m²。 (2) 工程内容: ①PF-B-07 生产全部工序。 ②CP-W1001 生产全部工序。 ③PD-M 粗品生产工序。 (3) 主要设备类型: 反应釜、结晶釜、蒸馏釜、高位滴加罐、母液槽、输送泵、干燥机、离心机、气动隔膜泵、回收釜、分层罐、洗涤釜、计量罐、配料釜、降膜吸收塔、以及各类水泵、风机等。	未建设, 本次验收不涉及	不涉及
	104 车间 (甲类车间)	(1) 4F, 占地面积 1815.61m², 建筑面积 6219.62m²。 (2) 工程内容: ①VC 生产全部工序。 ②FEC 精馏工序、DFEC 精馏工序、DTD 精馏工序。 (3) 主要设备类型: 反应釜、结晶釜、蒸馏釜、高位滴加罐、母液槽、输送泵、干燥机、离心机、气动隔膜泵、回收釜、分层罐、洗涤釜、计量罐、配料釜、降膜吸收塔、以及各类水泵、风机等。	(1) 4F, 占地面积 1815.61m², 建筑面积 6219.62m²。 (2) 工程内容: ①VC 生产全部工序。 (3) 主要设备类型: 反应釜、结晶釜、蒸馏釜、高位滴加罐、母液槽、输送泵、干燥机、离心机、气动隔膜泵、回收釜、分层罐、洗涤釜、计量罐、配料釜、降膜吸收塔、以及各类水泵、风机等。	仅验收 VC 生产线, 其余生产线未建设, 本次验收不涉及。

		以及各类水泵、风机等。		
辅助工程	办公楼	3F, 占地面积 857.44m ² , 建筑面积 3160.08m ² 。办公。	3F, 占地面积 857.44m ² , 建筑面积 3160.08m ² 。办公。	一致
	质检楼	4F, 占地面积 649.92m ² , 建筑面积 2476.62m ² 。主要功能为试验、分析使用, 以及产品的质量检验。兼顾研发人员办公使用。	4F, 占地面积 649.92m ² , 建筑面积 2476.62m ² 。主要功能为试验、分析使用, 以及产品的质量检验。兼顾研发人员办公使用。	一致
	综合楼	4F, 占地面积 1202.67m ² , 建筑面积 4224.6m ² 。办公、接待、会议等综合使用。	4F, 占地面积 1202.67m ² , 建筑面积 4224.6m ² 。办公、接待、会议等综合使用。	一致
	公用工程楼一	3F, 占地面积 1254.89m ² , 建筑面积 3690.53m ² 。主要布置循环水池、冷浓装置、空压、氮气供应、导热油炉等动力系统。	3F, 占地面积 1254.89m ² , 建筑面积 3690.53m ² 。主要布置循环水池、冷浓装置、空压、氮气供应、导热油炉等动力系统。	一致
	公用工程楼二	3F, 占地面积 454.64m ² , 建筑面积 1241.96m ² 。主要布置其它辅助设施等。	3F, 占地面积 454.64m ² , 建筑面积 1241.96m ² 。主要布置其它辅助设施等。	一致
	中央控制室	2F, 占地面积 410.65m ² , 建筑面积 804.31m ² 。主要布置中央控制系统。	2F, 占地面积 410.65m ² , 建筑面积 804.31m ² 。主要布置中央控制系统。	一致
	门卫	共设置 3 个门卫, 人流、物流分开管理。	共设置 3 个门卫, 人流、物流分开管理。	一致
公用工程	给水工程	本项目供水由园区统一供应, 供水从园区供水管网接入厂区, 设计供水能力为 2000t/d; 工程用水量为 63.32t/d, 工程供水能力满足需求。	本项目供水由园区统一供应, 供水从园区供水管网接入厂区, 设计供水能力为 2000t/d; 工程用水量为 63.32t/d, 工程供水能力满足需求。	一致
	纯水制备	纯水站制水采用以下制备工艺: 树脂混床+两级 RO 反渗透+EDI。设有 2 套纯水制备机组 (单套制备能力 2t/h), 以满足拟建项目工艺需求。	纯水站制水采用以下制备工艺: 树脂混床+两级 RO 反渗透+EDI。设有 2 套纯水制备机组 (单套制备能力 2t/h), 以满足拟建项目工艺需求。	一致
	排水工程	厂区内实行雨污分流, 初期雨水收集进入污水处理设施, 后期雨水进入雨水管网, 项目厂区所有废水处理后, 通过厂区排污口, 排入高新区污水处理厂集中处理, 实行明管排放, 一企一管。	厂区内实行雨污分流, 初期雨水收集进入污水处理设施, 后期雨水进入雨水管网, 项目厂区所有废水处理后, 通过厂区排污口, 排入高新区污水处理厂集中处理, 实行明管排放, 一企一管。	一致
		初期雨水池 1 座: 设计规模 750m ³ 。	初期雨水池 1 座: 设计规模 750m ³ 。	一致

		事故池有效容积为 1800m ³ 。满足工程需求	事故池有效容积为 1800m ³ 。满足工程需求	一致
	供电工程	用电从高新区变电站引来一路 10KV 高压线路至本工程变配电所。设计 8 台变压器，其中 4 台 2000KVA 35/0.4KV；1 台 1600KVA 35/10KV；1 台 2000KVA 35/10KV；2 台 2000KVA 10/0.4KV。	用电从高新区变电站引来一路 10KV 高压线路至本工程变配电所。设计 8 台变压器，其中 4 台 2000KVA 35/0.4KV；1 台 1600KVA 35/10KV；1 台 2000KVA 35/10KV；2 台 2000KVA 10/0.4KV。	一致
	供热	(1) 蒸汽供应：本项目反应和溶剂回收、生产过程中、高盐废水蒸发需要使用蒸汽，根据加热温度，所需饱和蒸汽平均用汽量为 2.15t/h (15500t/a)。本项目所用蒸汽由园区供给，蒸汽压力 0.5MPaG，管径 DN150。蒸汽通过园区统一蒸汽管网，经厂区蒸汽分配站减压后送入厂区各使用单元。	(1) 蒸汽供应：本项目反应和溶剂回收、生产过程中、高盐废水蒸发需要使用蒸汽，根据加热温度，所需饱和蒸汽平均用汽量为 2.15t/h (15500t/a)。本项目所用蒸汽由园区供给，蒸汽压力 0.5MPaG，管径 DN150。蒸汽通过园区统一蒸汽管网，经厂区蒸汽分配站减压后送入厂区各使用单元。	一致
	循环水系统	设置循环水站 1 座，循环水采用单车间单循环；循环水池与冷冻循环水池共用，循环水池容积 3000m ³ (车间循环泵选用 8 台 LS-150-125-400 离心泵)。	设置循环水站 1 座，循环水采用单车间单循环；循环水池与冷冻循环水池共用，循环水池容积 3000m ³ (车间循环泵选用 8 台 LS-150-125-400 离心泵)。	一致
	冷冻机组	本项目冷冻机组布置在公用工程 (一) 车间一楼，采用管网输送至个使用点。配制冷冻机组如下： ①制冷量 75 万大卡，7°C 水机组：3 台 (二开一备)，单机组配电 170KW； ②制冷量 50 万大卡，-15°C 机组：3 台 (二开一备)，单机组配电 215KW； ③制冷量 20 万大卡，-35°C 机组：2 台 (一开一备)，单机组配电 204KW； ④蒸发冷却塔采取 1 对 1 冷却，需 8 台 RT300 冷却塔。冷冻机组循环冷却水供应能力 600t/h。冷冻机组采用乙二醇作为冷媒介质。	本项目冷冻机组布置在公用工程 (一) 车间一楼，采用管网输送至个使用点。配制冷冻机组如下： ①制冷量 75 万大卡，7°C 水机组：3 台 (二开一备)，单机组配电 170KW； ②制冷量 50 万大卡，-15°C 机组：3 台 (二开一备)，单机组配电 215KW； ③制冷量 20 万大卡，-35°C 机组：2 台 (一开一备)，单机组配电 204KW； ④蒸发冷却塔采取 1 对 1 冷却，需 8 台 RT300 冷却塔。冷冻机组循环冷却水供应能力 600t/h。冷冻机组采用乙二醇作为冷媒介质。	一致
	供气	制氮机、空压机布置在公用工程 (一) 车间三楼；制氮设	制氮机、空压机布置在公用工程 (一) 车间三楼；制氮	一致

		计为 2 套变压吸附 (PSA) 制氮系统, 每套流量为 200 标方/h, 供应车间工艺用气及仪器仪表用气; 空压机设定为 12 立方/min 空压机一台, 配套 12 立方/h 冻干机 1 台, 供应车间气动泵用气;	设计为 2 套变压吸附 (PSA) 制氮系统, 每套流量为 200 标方/h, 供应车间工艺用气及仪器仪表用气; 空压机设定为 12 立方/min 空压机一台, 配套 12 立方/h 冻干机 1 台, 供应车间气动泵用气;	
	消防水池	设消防水池一座, 并建有消防泵房。总有效容积为 1026m ³ 。消防水池补水管管径为 DN100, 补水时间不超过 48h, 保证厂区消防用水。在厂区质检楼内设置消防泵房 1 间, 消防泵房内设消防泵为本项目消防水管网提供消防水。	设消防水池一座, 并建有消防泵房。总有效容积为 1026m ³ 。消防水池补水管管径为 DN100, 补水时间不超过 48h, 保证厂区消防用水。在厂区质检楼内设置消防泵房 1 间, 消防泵房内设消防泵为本项目消防水管网提供消防水。	一致
贮运工程	贮存	201 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	201 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	一致
		202 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	202 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	一致
		203 仓库 (功能: 危险废物仓库): 共 1 层, 占地 1464.29m ² , 甲类仓库。	203 仓库 (功能: 危险废物仓库、一般固废库及预留仓库): 共 1 层, 占地 1464.29m ² , 甲类仓库。	将危废仓库拆分
		204 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 166.3m ² , 甲类仓库。	204 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 166.3m ² , 甲类仓库。	一致
		205 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	205 仓库 (功能: 原辅料仓库): 共 1 层, 占地 740.45m ² , 甲类仓库。	一致
		206 仓库 (功能: 成品仓库及原辅料仓库): 共 4 层, 占地 2573.77m ² , 建筑面积 9358.35m ² , 丙类仓库。	206 仓库 (功能: 成品仓库及原辅料仓库): 共 4 层, 占地 2573.77m ² , 建筑面积 9358.35m ² , 丙类仓库。	一致
	储罐	厂区共 24 个储罐, 均为固定顶立式罐, 单个储罐 50m ³ , 一期项目已用 19 个, 分别为: 氢溴酸储罐 1 个; 浓硫酸储罐 1 个; 30%盐酸储罐 1 个; 30%液碱储罐 1 个; 25%氨水储罐 1 个; 次氯酸钠储罐 1 个; 甲醇储罐 1 个; 乙醇储罐 1 个; 异丙醇储罐 1 个; 乙腈储罐 1 个; 甲苯储罐 1 个;	本次在厂区东南侧新建 2 个 200 立方储罐用于存储 CEC。其他产品设计储罐暂时是空置状态。	其他储罐已建设, 均未投入使用, 为闲置状态

		双氧水储罐 1 个；三氯甲烷储罐 1 个；二氯甲烷储罐 1 个；乙酸储罐 1 个；DMF 储罐 1 个；副产盐酸储罐 1 个；丙酮储罐 1 个；乙酸乙酯储罐 1 个；目前备用储罐 5 个，用于存储本项目 DMC、甲基叔丁基醚、三乙胺、乙酸异丙酯和正庚烷。本次在厂区东南侧新建 2 个 200 立方储罐用于存储 CEC。		
	废旧设备堆场	在厂区西南角设置废旧设备堆场，占地面积 313m ² 。	在厂区西南角设置废旧设备堆场，占地面积 313m ² 。	一致
	运输	本项目原辅材料及成品主要采用公路运输，原料运输外委社会运输单位。产品及其它运出物料由购买单位自行运输，本公司不负责运输任务。	本项目原辅材料及成品主要采用公路运输，原料运输外委社会运输单位。产品及其它运出物料由购买单位自行运输，本公司不负责运输任务。	一致
环保工程	废气处理工程	根据一般变动分析： ①含卤废气经“深冷+碱喷淋+活性炭吸附”处理后经 104 车间排气筒（原 103 车间 DA002 排气筒）排放。 ②无卤废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放。	①含卤废气经“深冷+碱喷淋+活性炭吸附”处理后经 104 车间排气筒（原 103 车间 DA002 排气筒）排放。 ②无卤废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放。	一致
		（2）储罐区呼吸废气+危废库废气：共同收集处理，采用“一级碱洗喷淋塔+干燥+二级活性炭吸附”工艺，设计风量为 25000m ³ /h，废气处理设施编号为 6#设施，排气筒 DA006（25 米高）。	罐区废气及危废库废气经过二级活性炭吸附+25m 排气筒排放；	一致
		（3）污水处理站废气：包括污水处理恶臭气体及高盐废水蒸馏废气，共同收集处理，采用“碱洗喷淋塔+生物滤池”工艺，设计风量为 9000m ³ /h，废气处理设施编号为 7#设施，排气筒 DA007（25 米高）。新建 2 个用于存储 CEC 的 200 立方储罐呼吸废气通过此处理设施处理。	污水处理站废气经过碱洗喷淋塔+生物滤池+25m 排气筒排放。	一致
	废水处理工程	（1）高盐废水处理：建设一套 100t/d 的高盐废水处理装置	本项目无高浓废水和高盐废水厂区生活污水依托现有厂区污水处理站；厂区污水处理站处理工艺：高浓废水经过高浓废水处理装置（高浓度废水收集池+	一致
		（2）综合废水处理：建设一套综合废水处理设施，设计处		

		理能力为 700t/d。处理工艺为：高浓水经“隔油气浮+多相催化氧化”预处理后,和其它废水进入综合调节池,采用“水解酸化+IC 厌氧池+二级 A/O+二沉池”处理。处理后通过厂区排口集中排入高新区污水处理厂。采用明管排放,一企一管进行管理,并安装在线监测设备。	气浮池+过滤器+高级氧化装置)预处理;高盐废水经过高盐废水处理装置(高盐废水收集池+多效蒸发)预处理;与其它低浓废水一起进入综合调节池进行后续处置(初沉池+水解酸化池+配水池+IC 厌氧池+二级 A/O+二沉池),处理后达到安庆亚同城西污水处理厂接管标准通过厂区排口集中排入安庆亚同城西污水处理厂。	
	固废处置	(1) 危险固废仓库:建设危险废物仓库(203 仓库),占地面积 1464.29m ² ,有效存储能力为 600 吨,可实现厂区危险暂存 2 个月周期。满足要求; (2) 一般固废:本项目一般固废主要为生活垃圾,采用垃圾收集桶收集后,由环卫部门定期清运。	(1) 危险固废仓库:危险废物仓库(203 仓库),占地面积 500m ² ,有效存储能力为 500 吨。 (2) 一般固废:本项目一般固废主要为生活垃圾,采用垃圾收集桶收集后,由环卫部门定期清运。增加副产三乙胺盐酸盐。	危险废物仓库减少,增加转运次数,增加副产三乙胺盐酸盐
	防渗设施	厂区内进行分区防渗。具体见分区防渗图。	厂区内进行分区防渗。	一致
	噪声	在各类风机进、出口以及空压机吸风口加装消音器以控制噪声,各类水泵设置隔声罩、减震垫,且设备采用封闭式厂房隔音,并在建筑物内壁贴附孔板消音材料,同时在车间外和厂区空地采取绿化植物屏蔽、吸纳等措施来减轻设备噪声对外部环境的影响。	在各类风机进、出口以及空压机吸风口加装消音器以控制噪声,各类水泵设置隔声罩、减震垫,且设备采用封闭式厂房隔音,并在建筑物内壁贴附孔板消音材料,同时在车间外和厂区空地采取绿化植物屏蔽、吸纳等措施来减轻设备噪声对外部环境的影响。	一致
	风险应急	厂区内配备有灭火器、应急药品、防毒面具、防护服、救生衣等应急物资,事故池有效容积 1800m ³ ,用于事故废水、消防废水的收集。	厂区内配备有灭火器、应急药品、防毒面具、防护服、救生衣等应急物资,事故池有效容积 1800m ³ ,用于事故废水、消防废水的收集。	一致

1.2 项目变动情况说明

项目建设过程中结合实际情况发生污染影响类建设项目重大变动清单变动情况见表 2.1-7。其余建设内容与环评一致。对照《(试行)》，本项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

表 1-2 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

类别	内容	实际情况	判定
性质	1、建设项目开发、使用功能发生变化的	本项目建设项目开发、使用功能无变化。	非重大变动
规模	2、生产、处置或储存能力增加 30%及以上的	本项目生产、处置或储存能力未增加	非重大变动
	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。	不涉及废水第一类污染物	非重大变动
	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，导致污染物排放量增加 10%及以上的。	建设项目位于达标区，污染物排放量均未超过环评总量控制指标。	非重大变动
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。	本项目不涉及地点变化	非重大变动
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。	本项目涉及生产工艺变化，但不新增污染物种类，不涉及废水第一类污染物	非重大变动
	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	本项目不涉及物料运输、装卸、贮存方式变化	非重大变动
环境保护措施	8.废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之(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	无变化	非重大变动

	以上的。		
	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。	本项目不涉及新增废水直接排放口，不涉及废水直接排放	非重大变动
	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。	本项目不涉及废气主要排放口	非重大变动
	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。	本项目实际建设相较于环评，噪声、土壤或地下水污染防治措施未发生变化	非重大变动
	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。	本项目实际生产相较于环评，固体废物利用处置方式未改变	非重大变动
	13.事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	本项目事故废水暂存能力或拦截设施未变化	非重大变动

2 评价要素

根据生态环境部发布的《关于印发〈建设项目环境影响报告表〉内容、格式及编制技术指南的通知》要求，建设项目环境影响评价报告表取消了评价等级判定等程序，因此，本项目评价要素变化情况如下：

表 2-1 评价要素变化情况一览表

项目	原环评内容	实际建设内容	是否变化
评价范围	(1) 本项目风险评价等级为“一级”。	(1) 本项目风险评价等级为“一级”。	否
评价标准	废气：污水处理站废气中氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）；非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；储罐、危废库废气中的非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；车间含卤废气中的非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；RTO 燃烧废气中的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）及修改单（GB31571-2015）、林格曼黑度满足工业炉窑大气污染物排放标准（GB9078-1996）、非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）。 厂界无组织废气中非甲烷总烃满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015），硫化氢、氨、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）。厂内无组织废气非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》。 废水：废水执行安庆亚同城西污水厂标准执行接管协议标准值。 噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。	废气：污水处理站废气中氨、硫化氢、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB 14554-93）；非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；储罐、危废库废气中的非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；车间含卤废气中的非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）；RTO 燃烧废气中的颗粒物、二氧化硫、氮氧化物满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB 31571-2015）及修改单（GB31571-2015）、林格曼黑度满足工业炉窑大气污染物排放标准（GB9078-1996）、非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》（DB34/4812.3-2024）。 厂界无组织废气中非甲烷总烃满足《石油化学工业污染物排放标准》（GB31571-2015），硫化氢、氨、臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）。厂内无组织废气非甲烷总烃满足安徽省地方标准《固定源挥发性有机物综合排放标准第 3 部分：有机化学品制造业》。 废水：废水执行安庆亚同城西污水厂标准执行接管协议标准值。 噪声：厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。	否

3 环境影响分析说明

3.1 污染物变动情况

项目建设过程中结合实际情况发生变动情况见下表。其余建设内容与环评一致。对照《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》，本项目所有变动不属于重大变更，因此无需重新报批环评。

表 3-1 项目变动与《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》对照表

序号	《污染影响类建设项目重大变动清单（试行）》	环评设计内容	实际建设内容	是否发生重大变动
1	1.生产、处置或储存能力增大 30%及以上的。 2.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。 3.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	一阶段产品:3000t/a 碳酸亚乙烯酯(VC)， 1000t/a 氟代碳酸乙烯酯(FEC)、500t/a 二氟代碳酸乙烯酯(DFEC)、500t/a 硫酸乙烯酯(DTD)；副产:2277t/a 氯化钠、370t/a 碳酸乙烯酯(EC)、490t/a 二氯代碳酸乙烯酯。二阶段产品:50t/a 奈玛特韦、50t/a 中间体(CP-W1001)、100t/a 中间体(PF-B-07)；副产:75t/a 30%盐酸、270t/a 氯化钠、300t/a 硫酸铵、810t/a 氢溴酸。	3000t/a 碳酸亚乙烯酯(VC)	生产、处置或储存能力减小，不属于重大变动
2	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。	(1) 新增了离心机； (2) 取消了DMC、30%氢氧化钠等原辅料	(1) 离心机代替原过滤工序； (2) 因实际生产工艺调整，取消部分原辅料	设备和原辅料的变化未新增排放污染物种类，未导致废水第一类污染物排放量增加，根据监测结果核算，污染物排放量未超过环评中核算总量，因此不属于重大变动
3 3 4	废气、废水污染防治措施变化，导致第 6 条中所列情形之一（废气无组织排放改为有组织	含卤废气经“碱喷淋+深冷+超重力吸收+活性炭吸附组合处理工艺”处理后经 25 米高排气筒排	含卤废气经深冷+碱喷淋+活性炭吸附处理后经 25 米高排气筒排放；无	对比一般变动分析，废气污染防治措施未发生变化，因此不

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。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。	放;普通废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放。罐区废气及危废库废气经过二级活性炭吸附+25m 排气筒排放;污水处理站废气经过碱洗喷淋塔+生物滤池+25m 排气筒排放。	卤废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放。罐区废气及危废库废气经过二级活性炭吸附+25m 排气筒排放;污水处理站废气经过碱洗喷淋塔+生物滤池+25m 排气筒排放。	属于重大变动。
	厂区生活污水和生产废水进入厂区污水处理站处理;厂区污水处理站处理工艺: 高浓废水经过高浓废水处理装置(高浓度废水收集池+气浮池+过滤器+高级氧化装置)预处理;高盐废水经过高盐废水处理装置(高盐废水收集池+多效蒸发)预处理;与其它低浓废水一起进入综合调节池进行后续处置(初沉池+水解酸化池+配水池+IC 厌氧池+二级 A/O+二沉池),处理后达到安庆亚同城西污水处理厂接管标准通过厂区排口集中排入安庆亚同城西污水处理厂。 根据一般变动分析:含卤废气的废气处理措施由“碱喷淋+深冷+超重力吸收+活性炭吸附组合处理工艺”处理后经 103 车间排气筒(DA002)排放变动为经“深冷+碱喷淋+活性炭吸附”(风量 10000m³/h)处理后经 104 车间排气筒(原 103 车间 DA002 排气筒)排放。	无生产废水,生活污水进入厂区污水处理站处理排入亚同城西污水处理厂。	无生产废水,其余无变化,因此不属于重大变动。
	三乙胺回收装置可对反应副产三乙胺盐酸盐进行中和裂解,回收三乙胺循环使用,仅盐分进入废水处理系统	本项目取消三乙胺回收工序后,反应生成的三乙胺盐酸盐无法裂解回收,全部留存于	本项目产生的三乙胺盐酸盐已经通过监测,作为副产满足团体标准《山东

			精馏残液及釜渣中，新增三乙胺盐酸盐作为副产品。本项目产生的三乙胺盐酸盐通过检测，符合山东化学化工学会中的副产三乙胺盐酸盐的团体标准。能够找到正规采购商，符合固废鉴定通则 2026 副产要求。	化学化工学会团体标准副产三乙胺盐酸盐》，产生途径为生产碳酸亚乙烯酯过程中产生的三乙胺盐酸盐，使用用途为化工原料。本公司生产的中间产物三乙胺盐酸盐符合团标要求。故本项目的三乙胺盐酸盐外售给宁夏誉诚科技有限公司，能够对三乙胺盐酸盐进行高效、环保的加工利用。故不属于重大变动。
4	事故废水暂存能力或拦截设施变化，导致环境风险防范能力弱化或降低的。	厂区建设1座事故池有效容积为1800m ³ 。	厂区建设1座事故池有效容积为1800m ³ 。	不属于重大变动

3.2 环境影响分析结论

表 3.2 环境影响分析结论对照表

一	环评中工程建设对环境的影响及要求		实际建设后工程建设对环境的影响及要求	是否发生变化
1	运行期大气	根据一般变动分析：含卤废气经“深冷+碱喷淋+活性炭吸附”处理后排气筒排放。	含卤废气经“深冷+碱喷淋+活性炭吸附”处理后经排气筒排放。	与一般变动分析一致
		无卤废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放	无卤废气经 RTO 燃烧装置处理后经 25 米高排气筒排放	与环评一致
		罐区废气及危废库废气经过二级活性炭吸附+25m 排气筒排放；	罐区废气及危废库废气经过二级活性炭吸附+25m 排气筒排放；	与环评一致
		污水处理站废气经过碱洗喷淋塔+生物滤池+25m 排气筒排放。	污水处理站废气经过碱洗喷淋塔+生物滤池+25m 排气筒排放。	与环评一致
2	运行期地表水	高盐废水处理：建设一套 100t/d 的高盐废水处理装置；综合废水处理：建设一套综合废水处理设施，设计处理能力为 700t/d。处理工艺为：高浓水经“隔油气浮+多相催化氧化”预处理后，和其它废水进入综合调节池，采用“水解酸化+IC 厌氧池+二级 A/O+二	本项目无高浓废水和高盐废水，厂区生活污水依托现有厂区污水处理站；厂区污水处理站处理工艺：高浓废水经过高浓废水处理装置（高浓度废水收集池+气浮池+过滤器+高级氧化装置）预处理；高盐废水经过高盐废水处理装置（高盐废水收集池+	与环评一致

		沉池”处理。处理后通过厂区排口集中排入高新区污水处理厂。采用明管排放，一企一管进行管理，并安装在线监测设备。	多效蒸发）预处理；与其它低浓废水一起进入综合调节池进行后续处置（初沉池+水解酸化池+配水池+IC 厌氧池+二级 A/O+二沉池），处理后达到安庆亚同城西污水处理厂接管标准通过厂区排口集中排入安庆亚同城西污水处理厂。	
3	运行期噪声	在各类风机进、出口以及空压机吸风口加装消音器以控制噪声，各类水泵设置隔声罩、减震垫，且设备采用封闭式厂房隔音，并在建筑物内壁贴附孔板消音材料，同时在车间外和厂区空地采取绿化植物屏蔽、吸纳等措施来减轻设备噪声对外部环境的影响。	在各类风机进、出口以及空压机吸风口加装消音器以控制噪声，各类水泵设置隔声罩、减震垫，且设备采用封闭式厂房隔音，并在建筑物内壁贴附孔板消音材料，同时在车间外和厂区空地采取绿化植物屏蔽、吸纳等措施来减轻设备噪声对外部环境的影响。	与环评一致
4	运行期固废	本项目一般固废主要为生活垃圾，采用垃圾收集桶收集后，由环卫部门定期清运。危险废物交由安徽省创美环保科技有限公司处理	本项目一般固废主要为生活垃圾，采用垃圾收集桶收集后，由环卫部门定期清运。危险废物交由安徽省创美环保科技有限公司处理	与环评一致
5	排污许可	项目建设必须严格执行环境保护“三同时”制度。项目建成后应按规定完成排污许可证申办和环境保护竣工验收工作。	项目已经执行环境保护“三同时”制度，企业已于 2024 年 10 月 21 申领了该项目的排污许可证（证书编号：91340805MA2U38E48C001Q）。	与环评一致
6	环境风险	严格执行《排污单位自行监测技术指南 总则》(HJ819-2017)和《报告表》提出的环境管理和监测计划；同时落实《报告表》中规范设置排污口、厂区分区防渗等其他建议及措施。	已提出的环境管理和监测计划，规范设置排污口、落实分区防渗措施。	与环评一致
5	结论	项目在建设和生产运行过程中，在严格执行“三同时”制度、落实环评报告中提出的各项污染防治措施的前提下，从环境影响角度，项目建设是可行的。	不会改变区域大气环境质量的现有功能级别、水环境质量的现有功能级别、声环境质量的现有功能级别、所有固废均妥善处置。	与环评一致

因此，项目各环境影响要素的影响分析结论未发生变化。

3.3 环境风险

3.3.1 环境风险识别

表 3.3 环境风险识别对照一览表

项目	环评	实际建设	是否变化
环境风险物质	本项目涉及到的环境风险物质为氢气、邻二氟苯、吡啶、乙酸乙酯、	本项目涉及到的环境风险物质为废矿物油等	环境风险物质减少

