

海正药业南通有限公司

污染防治措施落实情况对照表

环境评价及审批意见	落实情况
项目情况说明	年产200吨阿托他汀钙、20吨替米沙坦原料药建设项目于2015年10月土建开工，2017年12月完成设备设施安装竣工，实际建设情况与环评批复保持一致，无变更。
<p>废水： 严格实施雨污分流、清污分流，管道布设须符合如东县环保局和管委会要求。项目生产工艺废水、废气治理设施废水、地面及设备冲洗水、初期雨水、真空废水等分类收集、分质处理。高浓度有机废水采用多级蒸馏回收有机溶剂后部分依托自建危废焚烧炉焚烧处置，部分与高浓度公辅设施废水混合后采用臭氧催化氧化预处理，综合废水经厌氧好氧生化处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中三级标准及污水处理厂接管要求后排入园区污水处理厂集中处理。生化处理设计能力3000m³/d。高浓度废水治理设施（含预处理设施）须委托有资质单位进行设计、施工，并最终设计方案报我局备案，确保废水稳定达标排放。清下水排口COD须小于40mg/L。 高浓度废水焚烧炉（25t/d）须按照《危险废物集中焚烧处理工程建设技术规范》（HJ/T176-2005）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18597-2001）和《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2001）要求设计、建设和组织运营。焚烧炉温度不得低于1100℃，烟气停留时间不得低于2S，燃烧效率不得低于99.9%，焚毁去除率不得低于99.99%，燃烧尾气采用急冷塔+文丘里洗涤+静电除尘处理工艺，尾气经35米高排气筒排空，污染物排放符合《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）；废气处理装置须一用一备。焚烧炉采用天然气等清洁能源作点火燃料。落实专人对焚烧炉运行管</p>	<p>公司已实施雨污分流、清污分流。废水管道布置符合如东县环保局和管委会要求。项目生产工艺废水、废气治理设施废水、地面及设备冲洗水、初期雨水等分类收集、分质处理。海正药业配套建设的设计能力为3000立方米/天（分期建设，已完成1500立方米/天污水处理装置，采用“芬顿氧化+含磷废水沉淀池+A/O+二沉池+排放池”工艺。高浓度废水焚烧炉设计量为25t/d，按照《危险废物集中焚烧处理工程建设技术规范》（HJ/T176-2005）、《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18597-2001）和《危险废物储存污染控制标准》（GB18597-2001）要求设计、建设。焚烧炉温度不低于1100℃，烟气停留时间不低于2S，燃烧效率不低于99.9%，焚毁去除率不低于99.99%，燃烧尾气采用急冷塔+文丘里洗涤+静电除尘处理工艺，尾气经35米高排气筒排空，污染物排放符合《危险废物焚烧污染控制标准》（GB18484-2001）；废气处理装置关键装置一用一备。焚烧炉采用天然气等清洁能源作点火燃料。公司安排专人对焚烧炉运行管理，焚烧炉已经安装在线监测装置并与环保部门联网。</p>
<p>废气：按《报告书》要求落实各项废气控制措施。优化工艺废气治理工作，废气治理装置（无组织排放收集系统）须委托有资质单位设计、施工。项目生产车间工艺废水经降膜水吸收+碱吸收预处理后，采用蓄热式热力焚化炉（RTO）焚烧处理，尾气采用双氧水+碱吸收处理后经35米高排气筒排空，各类污染物排放符合《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准和环评所列标准；厂界污染物浓度须符合无组织排放监控浓度限值要求。污水处理装置曝气吹脱的H₂S废气收集后，采用碱洗处理，尾气经30米高排气筒排空，排放符合《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）二级标准。制冷剂的使用须符合国家有关规定。本项目所需蒸汽由园区热点厂集中供热。</p>	<p>项目采用防泄漏接头、密闭生产、冷凝回收等措施减少无组织废气的产生量。挥发性强的物料及高毒、剧毒性的物料投料、转移、输送采用密闭装置。公司建有一套RTO焚烧装置（处理风量30000立方米/小时），本项目产生的工艺废气经碱吸收预处理后送RTO焚烧炉焚烧处置，焚烧尾气经三级（碱喷淋+次氯酸钠）处理后的尾气经35米高排气筒排放。RTO焚烧炉安装了VOC在线监测装置，已与园区环保部门联网。污水处理采取加盖密闭措施，收集的尾气经“次氯酸钠+碱”喷淋，处理后的尾气经30米高排气筒排放。项目所需蒸汽由如东洋口环保热电有限公司提供。</p>
<p>固废：本项目的水处理污泥、滤渣、蒸馏残渣、废活性炭、废催化剂、废包装桶（袋）等固废须严格按国家《危险固废贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求分类收集，建立专门的固废临时堆存场所，做好防渗防漏处置。危险固废不得自行处置，应委托如东大恒固废等有资质单位处置。固废处置需到南通市固废管理中心办理转移和处置手续。废催化剂、废干燥剂等由厂家回收利用</p>	<p>本项目自建固废临时存储场所，生产产生的水处理污泥、滤渣、蒸馏残渣、废活性炭分类收集，委托如东大恒处理。</p>
<p>噪声：须合理总平布局，高噪声源应尽量远离厂界，并采取有效隔声降噪措施，确保厂界噪声符合《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）中3类昼夜标准。</p>	<p>按照总平图施工，无重大变更，高噪音远离生产作业区，并采取有效隔离及配备人员降噪用品。</p>

<p>应急：鉴于本项目中使用、存贮大量甲醇、硫酸二甲酯、四氢呋喃等剧毒、易燃易爆危险化学品，你公司应高度重视安全生产及环境风险防范工作，认真落实环评中各项防范措施，特别关注伴生、次生环境风险，严格按《危险化学品安全管理条例》和环境风险管理的有关规定，制定相关环保管理制度及事故应急预案，加强人员风险意识教育及应急演练培训，同时强化事故防范措施，建立完善的安全生产管理系统和安全事故的自动化监控系统，加强对原料运输储存及生产过程中的管理。生产装置区及原料存贮区应设置检测报警装置。工艺设计采用自动控制系统和联动停车装置，关键污染防治设备须一用一备，本项目须设置足够容量的事故排放池，主体装置区和易燃易爆及有毒有害物储存区（包括罐区）设置隔水围堰。各清、污、雨水管网的布设以及最终排放口应设置消防水收集系统，排放口与外部水体间安装切断设施，防止因事故性排放污染环境。生产厂房、罐区、污水处理装置区及危险废物存贮、处置区应做好防渗处理，防止物料下渗污染土壤及地下水。</p>	<p>制定相关环保管理制度及事故应急预案(已备案)，对人员进行风险意识教育及应急演练培训，同时强化事故防范措施，建立完善的安全生产管理系统和安全事故的自动化监控系统，加强对原料运输储存及生产过程中的管理。工艺设计采用自动控制系统和联动停车装置。公司设置一4200m³的应急池；主体装置区和易燃易爆及有毒有害储存区设置隔水围堰；各清、污、雨水管网的布设以及最终排放口已设置消防水收集系统，排放口与外部水体间安装切断设施。生产厂房、罐区、污水处理装置区及危险废物存贮、处置区已做好防渗处理</p>
<p>排口规范化：按《报告书》要求建立环保管理制度和落实环境监测计划，同时按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，合理设置水，气排污口，污水排口必须安装流量计和COD在线监测仪等监控设备，排气筒预留采样口，树立标志牌。</p>	<p>建立环保管理制度和落实环境监测计划，同时按《江苏省排污口设置及规范化整治管理办法》，合理设置水，气排污口，污水排口安装流量计和COD在线监测仪等监控设备，排气筒预留采样口，树立标志牌。</p>
<p>卫生防护距离：项目建成后全厂卫生防护距离未变化：即现有废液焚烧炉周围800m（西厂界外500m，东厂界外440m，南厂界外305m，北厂界外780m），卫生防护距离内不得设置对环境敏感的项目。</p>	<p>项目建成后全厂卫生防护距离不发生变化。</p>