

江苏优嘉植物保护有限公司
3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂
及氯化亚砷尾气综合利用技改项目
一般变动环境影响分析报告

委托单位：江苏优嘉植物保护有限公司

编制单位：南通国信环境科技有限公司

二〇二五年八月

目 录

1	任务由来	1
2	变动情况	2
2.1	项目环评批复要求及落实情况	2
2.2	项目性质	5
2.3	项目建设地点	5
2.4	项目规模	5
2.4.1	产品种类及规模	5
2.4.2	生产设备	6
2.5	生产工艺	24
2.6	环境保护措施	24
2.6.1	废气治理措施变动情况	24
2.6.2	废水治理措施变动情况	25
2.6.3	固废治理措施变动情况	26
2.6.4	环境风险防范措施变动情况	27
2.6.5	不利影响分析	27
2.7	是否属于重大变动分析	28
3	评价要素变化情况分析	30
3.1	评价等级及范围	30
3.2	评价标准	30
3.2.1	大气污染物排放标准	31
3.2.2	水污染物排放标准	33
3.2.3	噪声排放标准	33
3.2.4	固废贮存标准	34
4	环境影响分析说明	35
4.1	环境要素影响分析说明	35
4.2	环境风险变化情况	36
5	结论	37

1 任务由来

江苏优嘉植物保护有限公司（以下简称“优嘉植保”）为江苏扬农化工股份有限公司在如东县洋口化学工业园投资设立的控股子公司，公司注册资金 10 亿元，主要从事农药及中间体、化工产品的生产、销售。优嘉植保现为工信部首批“绿色工厂”企业、南通市环境信用保护企业、如东县环保绿色企业。

为丰富公司产品品种，拓宽发展空间，提升生产设备自动化、工艺本质安全化，优嘉植保投资 12898.29 万元建设“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”，具体建设内容为：（1）利用优嘉植保已建 19#厂房预留位置新建四个原药产品（四螨嗪、代森联、代森锌、丙森锌）的生产线，建成投产后拆除宝叶化工四螨嗪、代森联、代森锌、丙森锌农药原药生产线；（2）利用优嘉植保已建 5#厂房，新建制剂复配生产线；（3）利用优嘉植保已建 2#厂房，新建氯化亚砷尾气（来自二期抗倒酯产线和拟除虫菊酯产线、三期拟除虫菊酯产线、四期硝磺草酮产线）综合利用装置。项目建成投产后，可形成年产 3200 吨/年原药（四螨嗪 200t/a、代森联 1000t/a、代森锌 1000t/a、丙森锌 1000t/a）、1700 吨/年制剂（10%炔丙·氯氟醚滴加液 100t/a、50%炔咪菊酯母药 100t/a、6%氯氟醚菊酯母药 1500t/a）、11013.8 吨/年副产物（氯化钠 144.313t/a、氯化铵 1041.592t/a、盐酸 227.884t/a、氯化氢 3600t/a、二氧化硫 6000t/a）的生产能力。

该项目于 2024 年 6 月 12 日通过南通市行政审批局审批（通行审批〔2024〕163 号），目前已建设完成，待验收。在该项目实际建设过程中，企业对农药原药产品的生产设备及公用工程设备等进行了变动调整，对照《农药建设项目重大变动清单（试行）》，该项目建设变动不属于重大变动，属于一般变动。根据《省生态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），优嘉植保需针对该项目建设变动进行变动影响分析。因此，优嘉植保委托南通国信环境科技有限公司针对此次变动编制了《江苏优嘉植物保护有限公司 3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目一般变动环境影响分析报告》。

2 变动情况

2.1 项目环评批复要求及落实情况

根据建设项目环评批复（通行审批〔2024〕163号），相关要求及企业落实情况分析见表 2.1-1。

表 2.1-1 建设项目环评批复要求及落实情况

序号	环评批复要求	落实情况
1	三、（一）在设计、建设和运行中，按照“环保优先、绿色发展”的目标定位和循环经济、清洁生产理念，不断优化工艺路线和设计方案，提高产品质量，强化各装置节能降耗措施，减少污染物的产生量和排放量。	优嘉植保积极推行清洁生产，在项目设计、建设和运行过程，坚持“环保优先、绿色发展”理念，不断优化项目产品生产工艺及设计方案，提高产品质量，节能降耗，减少污染物的产排量。
2	三、（二）严格落实各项水污染防治措施。按“清污分流、雨污分流”原则，设计、建设、完善厂区给排水系统。本项目高含盐废水（包括成环脱轻后废水、解析废水、树脂解析废水、废气处理废水）经“蒸发+生化”预处理，氧化釜脱水经“吹脱+生化”预处理，以上废水与低浓度废水（调酸及回流废水、废水浓缩脱水、代森联烘干脱水、氯化铵脱水、干化脱水、代森锌烘干脱水、丙森锌烘干脱水、设备清洗废水、真空泵废水、质检废水、脱盐站废水、循环水冷却塔废水）混合后一并经“水解酸化+A/O+二沉池+水解酸化+A/O+终沉池”处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4三级标准及污水处理厂接管要求后，接管至如东深水污水处理厂集中处理。蒸汽冷凝水全部排入循环水池作为循环水系统补充水。	优嘉植保严格落实各项水污染防治措施，根据“清污分流、雨污分流”的原则建设厂区给排水系统；企业严格按照环评要求，针对项目不同特性的废水进行分类收集、分质预处理后与其他废水一并送入厂区污水处理系统处理，废水污染物排放严格执行现行相应排放标准要求；蒸汽冷凝水全部排入循环水池作为循环水系统补充水。
3	三、（三）严格落实各项废气治理措施。四螨嗪及代森联生产线产生的含氯有机废气经“三级碱喷淋+两级树脂吸附脱附”处理后，通过现有 25 米高排气筒（DA043）排放；四螨嗪生产线产生的氯化钠烘干尾气经“旋风除尘+一级水吸收”处理后，通过现有 25 米高排气筒（DA050）排放；四螨嗪、代森联、代森锌、丙森锌生产线产生的含二硫化碳有机废气及其他工艺废气经“一级酸喷淋+一级碱喷淋+过滤棉+一级活性炭吸附-蒸汽脱附装置”预处理后，与三条制剂复配生产线产生的投料废气、配制废气、过滤废气、包装废气一并经“一级碱喷淋+RTO 焚烧系统（一级碱喷淋+RTO+一级碱喷淋）装置”处理后，通过现有 35 米高排气筒（DA027）排放。本项目依托现有 3 根排气筒。公司需采取有效措施严格控制	优嘉植保严格落实各项大气污染防治措施，企业严格按照环评要求，针对不同特性废气进行分类收集、分质处理与排放；不断强化无组织废气控制措施；废气污染物排放严格执行现行相应排放标准。

	无组织废气排放。废气污染物有组织排放标准详见《报告书》表 2.2-8，厂界无组织排放标准详见《报告书》表 2.2-9。	
4	三、（四）选用低噪声设备并采取有效的减振、隔声、消声等降噪措施，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。施工期声执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）要求。	优嘉植保合理设置项目总平布局，且通过选用低振动、低噪声设备，高噪声源远离厂界等隔声降噪措施，确保项目厂界昼、夜噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准；项目施工期严格执行《建筑施工场界环境噪声排放标准》（GB12523-2011）要求。
5	三、（五）严格危险废物全生命周期管理。按“减量化、资源化、无害化”原则，落实各类固体废物的收集、处置和综合利用措施。危险废物委托有资质单位安全处置，生活垃圾由环卫部门清运。固体废物在厂内的堆放、贮存、转移应符合《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）和相关管理要求，防止产生二次污染。	优嘉植保严格按照相关要求落实危险废物全生命周期管理，项目生产过程中产生的危险废物部分委托有资质单位处置，部分依托现有危废焚烧炉焚烧处置，生活垃圾环卫清运；企业严格按照现行环保要求，加强固体废物堆放、贮存、转移等过程中的环境管理，防止产生二次污染。
6	三、（六）做好土壤和地下水污染防治工作，严格落实分区防渗要求，避免对地下水和土壤产生污染。严格落实土壤、地下水跟踪监测计划。	优嘉植保高度重视土壤、地下水污染防治工作，切实落实报告书中提出的分区防渗等土壤及地下水污染防治措施，确保厂区土壤和地下水不受到污染；企业严格按照相关要求对土壤、地下水进行跟踪监测。
7	三、（七）强化各项环境风险防范措施，有效防范环境风险。落实《报告书》提出的环境风险防范措施及突发环境事件应急预案编制要求，定期开展环境应急演练。严格执行“三落实三必须”“一图两单两卡”制度，建立常态化隐患排查制度和隐患清单，预防突发环境事件。建立健全有毒有害大气污染物环境风险预警体系，加强监测数据联网。配备环境应急设备和物资，构筑“风险单位-管网、应急池-厂界”水污染事件防范体系，建设足够容量的事故废水收集池等事故污染物收集设施和系统，确保事故废水不进入外环境。	优嘉植保高度重视环境风险防范工作，严格落实《报告书》提出的各项环境风险防范措施，项目建成后，及时进行突发环境事件应急预案修编工作，并定期开展环境应急演练；企业严格执行“三落实三必须”、“一图两单两卡”制度，建立常态化隐患排查制度和隐患清单；企业已建立“单元-厂区-园区”的三级环境风险防控体系，设置了事故废水收集和应急储存措施，建设了防止事故废水进入外环境的控制、封堵系统，以确保事故废水不进入外环境。
8	三、（八）按要求规范设置各类排污口及其标志。按污染源自动控制相关管理要求。在废气、废水排口安装对应污染物的在线监测监控设备，与生态环境部门联网。按《报告书》提出的环境管理与监测计划实施日常环境管理与监测，监测结果及相关资料备查。	优嘉植保严格按照相关规范设置排污口、标志牌及采样口等，规范设置在线监测仪等监控设备，并与生态环境部门联网；严格按照排污许可等相关要求，制定水、气、声、地下水及土壤自行监测方案，并定期委托第三方进

		行监测，监测资料存档备查。
9	三、（九）严格落实“以新带老”措施。新建氯化亚砷尾气综合利用装置，采用精馏工艺回收高纯度的氯化氢、二氧化硫。规范现有项目产生的氯化钠处理和利用过程。将 8#厂房其中一级喷淋塔改造为上下两级结构，将原有的两级碱喷淋提升为三级碱喷淋。落实削减现有全厂废水排放量和挥发性有机物排放量（无组织+有组织）不少于 20%的要求，按照公司削减方案有序推进。	优嘉植保严格落实环评中提出相关“以新带老”措施，严格落实污染物排放量的削减工作。
10	六、公司须严格落实生态环境保护主体责任，对《报告书》的内容和结论负责。应对废水和废气处理、固(危)废贮存与处置等环境治理设施开展安全风险辨识管理，健全内部污染防治设施安全稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。高度关注二硫化碳等易燃易爆废气接入 RTO 焚烧炉系统处理的浓度及其他关键参数，采取切实有效的在线监测、超限报警与应急处置等措施，确保废气治理安全稳定。	优嘉植保严格落实生态环境保护主体责任，对《报告书》内容和结论负责；项目废气、废水收集与处理设施以及固体废物贮存与处置设施等环境治理设施已按照相关要求开展安全风险辨识管理，企业已建立健全内部污染防治设施安全稳定运行和管理责任制度，严格依据标准规范建设环境治理设施，确保环境治理设施安全、稳定、有效运行。
11	七、项目配套建设的环境保护设施须与主体工程同时设计，同时施工、同时投产使用。建设项目竣工后，建设单位应当按要求对配套建设的环境保护设施进行验收；未经验收或者验收不合格的，不得投入生产或者使用。	优嘉植保严格执行“三同时”制度，目前项目已建设完成，正组织验收工作。
12	八、公司须严格按照申报产品规模组织建设，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，应当重新报批项目的环境影响评价文件。建设项目的环评文件自批准之日起超过五年开工建设的环境影响评价文件应当重新报审。	优嘉植保严格按照申报产品规模组织建设，此次变动主要针对农药原药产品的生产设备及公用工程设备进行了优化调整，对照《农药建设项目重大变动清单（试行）》，不属于重大变动，属于一般变动。
13	九、公司应当依照《排污许可管理条例》规定，及时申请排污许可证；未取得排污许可证的，不得排放污染物。	优嘉植保严格按照《排污许可管理条例》规定，在项目污染物排放前，及时申领排污许可证。
14	十、项目建成投产前，南通宝叶化工有限公司将停止开展生产活动并注销排污许可证，拆除剩余原药产品生产线（四螨嗪、代森联、代森锌、丙森锌），相关土壤污染防控责任由江苏优嘉植物保护有限公司负责。公司须做好设备拆除过程中的污染防治工作，按相关要求制定拆除活动污染防治方案，在拆除活动前十五个工作日报所在地生态环境、工信主管部门备案。	优嘉植保项目建成投产前，宝叶化工已停止开展生产活动并注销排污许可证；宝叶化工设备拆除过程中的污染防治工作及土壤污染防控工作由优嘉植保严格按照相关要求执行。
15	十一、公司须严格落实副产品管理要求，加强副产品质量把控和利用途径跟踪，杜绝以副产品名义转移处置固体废物。	优嘉植保严格落实副产品给管理要求，严禁以副产品名义转移处置固体废物，各副产品满足《报告书》所列产品质量标准，并加强副产品利用途径跟踪。

由表 2.1-1 可知，优嘉植保此次建设项目基本按照其环评批复要求进行建设，批建相符。

2.2 项目性质

优嘉植保“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”建设性质为技改，截至目前，该项目已建设完成，处于试生产过程，待进行验收。此次变动主要为项目农药原药产品生产设备及公用工程设备的优化调整，建设项目性质并未发生改变。

2.3 项目建设地点

建设项目地点位于如东县洋口化学工业园、优嘉植保现有厂区内，与原环评一致，企业厂界红线无变化，厂区总平面布置无变化，防护距离内无敏感点，因此，项目建设地点未发生变化。

2.4 项目规模

2.4.1 产品种类及规模

根据企业提供的资料，优嘉植保“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”建成投产后，不涉及项目产品种类及规模变化，与环评一致。

建设项目主体工程及产品方案变化情况见表 2.4-1。

表 2.4-1 建设项目主体工程及产品方案变化情况

单位：吨/年

工程名称	产品/副产品名称		环评产能	实际建设产能	变化情况
原药产品 生产线 4 条	产 品	四螨嗪	200	200	0
		代森联	1000	1000	0
		代森锌	1000	1000	0
		丙森锌	1000	1000	0
	副 产	氯化钠	144.313	144.313	0
		氯化铵	1041.592	1041.592	0
		盐酸	227.884	227.884	0
制剂复配 生产线 3 条	产 品	10%炔丙·氯氟醚滴加液	100	100	0
		50%炔咪菊酯母药	100	100	0
		6%氯氟醚菊酯母药	1500	1500	0
氯化亚砷 尾气综合 利用装置 1 套	副 产	氯化氢	3600	3600	0
		二氧化硫	6000	6000	0

2.4.2 生产设备

根据企业提供的生产设备配置情况，优嘉植保“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”建成投产后，项目原药产品四螨嗪、代森联、代森锌、丙森锌的生产设备及部分公用工程设备相较原环评存在一定的优化调整，但均不涉及核心生产设备，且生产设备调整不会导致产品产能增加。因此，项目生产设备的调整不属于重大变动。

建设项目产品生产设备具体情况见表 2.4-2。

表 2.4-2 建设项目主要生产设备变化情况一览表

序号	环评设备			实际建设设备			变动情况说明
	设备名称	型号规格	数量 (台)	设备名称	型号规格	数量 (台)	
原药四螨嗪							
1	邻氯苯甲醛低位槽	5000L	1	邻氯苯甲醛低位槽	5000L	1	无变化
2	苯低位槽	10000L	1	苯低位槽	8000L	1	容积减少，满足生产需求，节省空间
3	盐酸计量槽	500L	1	盐酸计量槽	500L	1	无变化
4	水合肼计量槽 A	1000L	1	水合肼计量槽 A	1000L	1	无变化
5	水合肼计量槽 B	800L	1	水合肼计量槽 B	500L	1	容积减少，满足生产需求，节省空间
6	带水苯水分离器 AB	50L	2	带水苯水分离器 AB	50L	2	无变化
7	二氯混配槽	2000L	1	二氯混配槽	2000L	1	无变化
8	二氯母液地缸	2000L	1	二氯母液地缸	2000L	1	无变化
9	二氯母液槽	6300L	1	二氯母液槽	6300L	1	无变化
10	醋酸前馏分槽	300L	1	醋酸前馏分槽	500L	1	非核心生产设备，增大容积，增加醋酸前馏分接收量，备用于其他工艺步骤
11	醋酸受槽	2000L	1	醋酸受槽	2000L	1	无变化
12	醋酐计量槽	200L	1	醋酐计量槽	500L	1	非核心生产设备，增大容积，增加醋酐备用量
13	醋酸残液槽	2000L	1	醋酸残液槽	2000L	1	无变化
14	醋酸低位槽	6300L	1	醋酸低位槽	6300L	1	无变化
15	氯化尾气缓冲罐	500L	1	氯化尾气缓冲罐	500L	1	无变化
16	氯化尾气一级吸收槽	6000L	1	氯化尾气一级吸收槽	6000L	1	无变化
17	氯化尾气二级吸收槽	6000L	1	氯化尾气二级吸收槽	6000L	1	无变化
18	氯化尾气三级吸收槽	6000L	1	氯化尾气三级吸收槽	6000L	1	无变化

19	氯化尾气四级吸收槽	6000L	1	氯化尾气四级吸收槽	6000L	1	无变化
20	二氯混配高位槽	3000L	1	二氯混配高位槽	3000L	1	无变化
21	四氯混配槽	3000L	1	四氯混配槽	5000L	1	非核心生产设备，增大容积，提高单次混配量
22	四氯母液槽	6300L	1	四氯母液槽	6300L	1	无变化
23	液碱计量槽	1000L	1	液碱计量槽	1000L	1	无变化
24	成环废水槽	5000L	1	成环废水槽	5000L	1	无变化
25	THF 低位槽	5000L	1	THF 低位槽	5000L	1	无变化
26	冷冻 THF 槽	1000L	1	冷冻 THF 槽	1000L	1	无变化
27	二氢混配槽	2000L	1	二氢混配槽	2000L	1	无变化
28	二氢母液地缸	2000L	1	二氢母液地缸	2000L	1	无变化
29	二氢母液沉降槽	2000L	1	二氢母液沉降槽	2000L	1	无变化
30	二氢母液水层槽	5000L	1	二氢母液水层槽	5000L	1	无变化
31	二氢母液油层槽	5000L	1	二氢母液油层槽	5000L	1	无变化
32	二氢二次母液槽	3000L	1	二氢二次母液槽	3000L	1	无变化
33	回收 THF 槽	3000L	1	回收 THF 槽	3000L	1	无变化
34	二氢四嗪高位槽	3000L	1	二氢四嗪高位槽	3000L	1	无变化
35	氯仿低位槽	5000L	1	氯仿低位槽	5000L	1	无变化
36	次氯酸钠高位槽	3000L	1	次氯酸钠高位槽	5000L	1	非核心生产设备，增大容积，增加次氯酸钠备用量
37	次氯酸钠排空吸收水箱	500L	1	次氯酸钠排空吸收水箱	500L	1	无变化
38	四螨嗪母液地缸	2000L	1	四螨嗪母液地缸	2000L	1	无变化
39	淋洗水热水槽	1000L	1	淋洗水热水槽	1000L	1	无变化
40	四螨嗪离心母液沉降槽	2000L	1	四螨嗪离心母液沉降槽	5000L	1	非核心生产设备，增大容积，增加四螨嗪离心母液接收量，备用于下一工艺步骤
41	苯水封罐	200L	1	苯水封罐	200L	1	无变化

42	二氯混配水封罐	200L	1	二氯混配水封罐	200L	0	取消建设，并入氯化尾气系统
43	醋酸水封罐	200L	1	醋酸水封罐	300L	1	非核心生产设备，增大容积，加强醋酸吸收效果
44	THF 水封罐	200L	1	THF 水封罐	200L	1	无变化
45	氯仿水封罐	200L	1	氯仿水封罐	200L	1	无变化
46	醋酸脱溶真空缓冲罐	600L	1	醋酸脱溶真空缓冲罐	500L	1	容积减少，减小缓冲容积，维持稳定的真空度
47	氧化真空缓冲罐	600L	1	氧化真空缓冲罐	500L	1	容积减少，减小缓冲容积，维持稳定的真空度
48	烘干真空缓冲罐	600L	1	烘干真空缓冲罐	500L	1	容积减少，减小缓冲容积，维持稳定的真空度
49	备用取样真空缓冲罐	600L	1	备用取样真空缓冲罐	600L	0	取消建设，现有缓冲罐满足生产需求
50	氯化尾气防倒吸缓冲罐	300L	1	氯化尾气防倒吸缓冲罐	500L	1	非核心生产设备，增大容积，增加缓冲容积，提高缓冲效果，防止尾气倒吸
51	四螨嗪母液油层槽	5000L	1	四螨嗪母液油层槽	5000L	1	无变化
52	成环废水脱轻受槽	500L	1	成环废水脱轻受槽	500L	1	无变化
53	脱轻后成环废水槽	5000L	1	脱轻后成环废水槽	5000L	1	无变化
54	四氯母液地缸	2000L	1	四氯母液地缸	2000L	1	无变化
55	四螨嗪烘干受槽	500L	1	四螨嗪烘干受槽	500L	1	无变化
56	水合肼槽	3000L	1	水合肼槽	3000L	1	无变化
57	缩合油层中转槽	5000L	1	缩合油层中转槽	5000L	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
58	四氯混配中转槽	6300L	1	四氯混配中转槽	6300L	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
59	二氢四嗪母液过滤器	F=2m ²	1	二氢四嗪母液过滤器	F=2m ²	1	无变化
60	回收二氢四嗪过滤器	F=2m ²	1	回收二氢四嗪过滤器	F=2m ²	1	无变化
61	四螨嗪过滤器	F=2m ²	1	四螨嗪过滤器	F=2m ²	1	无变化
62	缩合釜 AB	5000L	2	缩合釜 AB	5000L	2	无变化
63	氯化釜 AB	5000L	2	氯化釜 AB	5000L	2	无变化
64	醋酸脱溶釜 AB	5000L	2	醋酸脱溶釜	5000L	1	非核心生产设备，数量调整，减少 1 台

65	成环合成釜	5000L	1	成环合成釜	5000L	1	无变化
66	成环结晶釜	5000L	1	成环结晶釜	5000L	1	无变化
67	二氢母液脱溶釜	5000L	1	二氢母液脱溶釜	5000L	1	无变化
68	水层处理釜	3000L	1	水层处理釜	3000L	1	无变化
69	氧化釜	6300L	1	氧化釜	6300L	1	无变化
70	四螨嗪母液脱溶釜	3000L	1	四螨嗪母液脱溶釜	3000L	1	无变化
71	二氢母液结晶釜	2000L	1	二氢母液结晶釜	2000L	1	无变化
72	成环废水脱轻釜	5000L	1	成环废水脱轻釜	5000L	1	无变化
73	AIBN 配制釜	500L	1	AIBN 配制釜	500L	0	取消建设，不涉及使用 AIBN 原料
74	二氯离心机	GKH1250	1	二氯离心机	GKH1250	1	无变化
75	四氯压滤机	3000L	1	四氯压滤机	3000L	1	无变化
76	二氢离心机	GKH1250	1	二氢离心机	GKH1250	1	无变化
77	四螨嗪离心机	GKH1250	1	四螨嗪离心机	GKH1250	1	无变化
78	氯化尾气一级吸收塔	F=20m ²	1	氯化尾气一级吸收塔	F=20m ²	1	无变化
79	氯化尾气二级吸收塔	F=20m ²	1	氯化尾气二级吸收塔	F=20m ²	1	无变化
80	氯化尾气三级吸收塔	F=20m ²	1	氯化尾气三级吸收塔	F=20m ²	1	无变化
81	氯化尾气四级吸收塔	F=20m ²	1	氯化尾气四级吸收塔	F=20m ²	1	无变化
82	次氯酸钠排空吸收塔	DN200×1000	1	次氯酸钠排空吸收塔	DN200×1000	1	无变化
83	缩合釜冷凝器主冷 AB	F=10m ²	2	缩合釜冷凝器主冷 AB	F=24m ²	2	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
84	缩合釜冷凝器尾冷	F=10m ²	1	缩合釜冷凝器尾冷	F=10m ²	1	无变化
85	醋酸脱溶一级冷 AB	F=25m ²	2	醋酸脱溶一级冷 AB	F=25m ²	2	无变化
86	氯化冷凝器 AB	F=10m ²	2	氯化冷凝器 AB	F=15m ²	2	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
87	成环釜一/二级冷	F=12m ²	2	成环釜一/二级冷	F=14m ²	2	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果

88	成环结晶釜冷凝器	F=15m ²	1	成环结晶釜冷凝器	F=14m ²	1	非核心生产设备，面积减少，降低能耗
89	二氢母液脱溶一/二级冷	F=12m ²	2	二氢母液脱溶一级冷	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
				二氢母液脱溶二级冷	F=14m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
90	水层处理釜一级冷	F=12m ²	1	水层处理釜一级冷	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
91	水层处理釜二级冷	F=12m ²	1	水层处理釜二级冷	F=14m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
92	氧化釜冷凝器	F=25m ²	1	氧化釜冷凝器	F=25m ²	1	无变化
93	四螨嗪母液脱溶一/二级冷	F=12m ²	2	四螨嗪母液脱溶一/二级冷	F=15m ²	2	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
94	苯排空冷阱	F=14m ²	1	苯排空冷阱	F=14m ²	1	无变化
95	二氯混配排空冷阱	F=14m ²	1	二氯混配排空冷阱	F=14m ²	0	取消建设，并入氯化尾气系统
96	醋酸排空冷阱	F=14m ²	1	醋酸排空冷阱	F=14m ²	1	无变化
97	THF 排空冷阱	F=14m ²	1	THF 排空冷阱	F=14m ²	1	无变化
98	氯仿排空冷阱	F=14m ²	1	氯仿排空冷阱	F=10m ²	1	非核心生产设备，面积减少，提高单位面积氯仿尾气的冷凝效果
99	醋酸脱溶真空冷阱	500L	1	醋酸脱溶真空冷阱	500L	1	无变化
100	氧化真空冷阱	500L	1	氧化真空冷阱	500L	1	无变化
101	烘干真空冷凝器	F=20m ²	1	烘干真空冷凝器	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高冷凝效果
102	成环废水脱轻一级冷	F=25m ²	1	成环废水脱轻一级冷	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积减少，降低能耗，降低能耗
103	成环废水脱轻二级冷	F=14m ²	1	成环废水脱轻二级冷	F=14m ²	1	无变化
104	烘干真空冷阱	F=14m ²	1	烘干真空冷阱	F=14m ²	1	无变化
105	缩合油层中转槽冷凝器	F=10m ²	1	缩合油层中转槽冷凝器	F=10m ²	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
106	醋酸脱溶二级冷 AB	F=15m ²	2	醋酸脱溶二级冷 AB	F=15m ²	2	无变化
107	苯低位槽泵	HIMC50-32-200B	1	苯低位槽泵	HIMC40-25-160B	1	型号变化
108	二氯混配槽泵	IMC32-20-200B	1	二氯混配槽泵	TJ65-40-315	1	型号变化

109	二氯母液地缸泵	IMC32-20-200B	1	二氯母液地缸泵	IHF65-40-314	1	型号变化
110	二氯母液泵	IMC50-32-200B	1	二氯母液泵	IMC50-32-200B	1	无变化
111	醋酸受槽翻料泵	IMC32-20-200B	1	醋酸受槽翻料泵	IMCD40-25-160FT-B	1	型号变化
112	醋酸残液槽泵	IMC50-32-200B	1	醋酸残液槽泵	IHF50-40-315	1	型号变化
113	醋酸低位槽泵	IMC50-32-200B	1	醋酸低位槽泵	IMCD50-32-160FT-B	1	型号变化
114	氯化尾气一级吸收泵 AB	IMC50-32-200	2	氯化尾气一级吸收泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
115	氯化尾气二级吸收泵 AB	IMC50-32-200	2	氯化尾气二级吸收泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
116	氯化尾气三级吸收泵 AB	IMC50-32-200	2	氯化尾气三级吸收泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
117	氯化尾气四级吸收泵 AB	HIMC50-32-200	2	氯化尾气四级吸收泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
118	氯化尾气喷射泵	FPSB-80	1	氯化尾气喷射泵	FPSB-80	1	无变化
119	四氯混配槽泵	HIMC50-32-200	1	四氯混配槽泵	IMCD40-25-160FT	1	型号变化
120	四氯母液槽泵	IMC50-32-200B	1	四氯母液槽泵	IMC50-32-200B	1	无变化
121	成环合成釜翻料泵	IMC50-32-200	1	成环合成釜翻料泵	IMC50-32-200	0	取消建设，合成釜由 3 楼放料至 2 楼，无需翻料
122	成环废水槽泵	HIMC50-32-200	1	成环废水槽泵	HIMC40-25-160B	1	型号变化
123	THF 低位槽泵	HIMC50-32-200	1	THF 低位槽泵	HIMC50-32-200	1	无变化
124	二氢混配槽泵	HIMC50-32-200	1	二氢混配槽泵	TJ65-40-315	1	型号变化
125	二氢母液地缸泵	HIMC50-32-200	1	二氢母液地缸泵	TJ65-40-315	1	型号变化
126	二氢母液水层泵	HIMC50-32-200	1	二氢母液水层泵	TJ50-40-315	1	型号变化
127	二氢母液油层槽泵	HIMC50-32-200	1	二氢母液油层槽泵	TJ50-40-315	1	型号变化

128	二氢二次母液泵	HIMC50-32-200	1	二氢二次母液泵	TJ50-40-315	1	型号变化
129	回收 THF 泵	HIMC50-32-200	1	回收 THF 泵	HIMC40-25-200	1	型号变化
130	二氢母液脱溶釜底泵	HIMC50-32-200	1	二氢母液脱溶釜底泵	HIMC40-25-160	1	型号变化
131	氯仿泵	IMC50-32-200	1	氯仿泵	IMCD40-25-160FT	1	型号变化
132	次氯酸钠泵	IMC50-32-200B	1	次氯酸钠泵	IMC40-25-200	1	非核心生产设备，型号变化，增加 1 台，一备一用
				次氯酸钠泵	IMCD40-25-160FT	1	
133	次氯酸钠排空吸收水箱泵	IMC50-32-200	1	次氯酸钠排空吸收水箱泵	IMCD32-25-160FT	1	型号变化
134	四螨嗪母液地缸泵	IMC50-32-200	1	四螨嗪母液地缸泵	IHF65-40-315	1	型号变化
135	淋洗水热水翻料泵	HIMC50-32-200	1	淋洗水热水翻料泵	HIMC32-20-160	1	型号变化
136	醋酸脱溶真空泵	组合件	1	醋酸脱溶真空泵	组合件	1	无变化
137	氧化真空泵	组合件	1	氧化真空泵	组合件	1	无变化
138	烘干水箱真空泵	组合件	2	烘干水箱真空泵	组合件	2	无变化
139	进料隔膜泵 A~E	DN25	5	进料隔膜泵 A~E	DN25	5	无变化
140	进料隔膜泵 ABC	DN25	3	进料隔膜泵 ABC	DN25	3	无变化
141	邻氯苯甲醛泵	HIMC50-32-200B	1	邻氯苯甲醛泵	HIMC50-32-200B	1	无变化
142	四螨嗪母液脱溶釜底泵	IMC50-32-200	1	四螨嗪母液脱溶釜底泵	IMC50-32-200	1	无变化
143	四螨嗪母液油层泵	IMC50-32-200	1	四螨嗪母液油层泵	IHF50-40-315	1	型号变化
144	脱轻后成环废水泵	HIMC50-32-200B	1	脱轻后成环废水泵	HIMC50-32-200B	1	无变化
145	成环废水轻组分泵	HIMC50-32-200	1	成环废水轻组分泵	HIMC32-20-160	1	型号变化
146	四螨嗪烘干受槽泵	HIMC50-32-200	1	四螨嗪烘干受槽泵	HIMC32-20-160	1	型号变化

147	四氯母液地缸泵	IMC50-32-200B	1	四氯母液地缸泵	IHF65-40-315	1	型号变化
148	缩合釜翻料泵	IMC50-32-200B	1	缩合釜翻料泵	IMC50-32-200B	1	无变化
149	缩合油层中转泵	IMC50-32-200B	1	缩合油层中转泵	IMC50-32-200B	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
150	氯化釜翻料泵	IMC50-32-200	1	氯化釜翻料泵	IMC50-32-200	0	取消建设，氯化釜由 2 楼放料至 1.5 楼，无需翻料
151	四氯混配中转泵	IMC50-32-200	1	四氯混配中转泵	IMC50-32-200	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
152	水合肼泵	HIMC20-32-200	1	水合肼泵	HIMC32-20-160	1	型号变化
153	压滤房风机	组合件	1	压滤房风机	组合件	1	无变化
154	烘干离心房风机	组合件	1	烘干离心房风机	组合件	1	无变化
155	代/丙合成尾气风机	组合件	1	代/丙合成尾气风机	组合件	1	无变化
156	总尾气吸收塔进气风机	组合件	1	总尾气吸收塔进气风机	组合件	1	无变化
157	总尾气吸收塔出气风机	组合件	1	总尾气吸收塔出气风机	组合件	1	无变化
158	四螨嗪烘干鼓风机	组合件	1	四螨嗪烘干鼓风机	组合件	1	无变化
159	四螨嗪烘干包装一体机	组合件	1	四螨嗪烘干包装一体机	组合件	1	无变化
160	四螨嗪烘干机	组合件	1	四螨嗪烘干机	组合件	1	无变化
161	醋酸脱溶塔	DN600×1500	0	醋酸脱溶塔	DN600×1500	1	非核心生产设备，回收醋酸套用，节约能耗
162	二氢水层过滤器	F=2m ²	0	二氢水层过滤器	F=2m ²	1	非核心生产设备，过滤水层杂质
163	氯化尾气五级吸收槽	6000L	0	氯化尾气五级吸收槽	6000L	1	非核心生产设备，加强尾气吸收效果 ^①
164	氯化尾气五级吸收塔	F=20m ²	0	氯化尾气五级吸收塔	F=20m ²	1	非核心生产设备，加强尾气吸收效果 ^①
165	氯化仪表空压备用罐	500L	0	氯化仪表空压备用罐	500L	1	非核心生产设备，备用压缩空气
原药代森联、代森锌							
1	乙二胺低位槽	20000L	1	乙二胺低位槽	20000L	1	无变化
2	40%氯化锌低位槽	30000L	1	40%氯化锌低位槽	30000L	1	无变化

3	稀盐酸低位槽	10000L	1	稀盐酸低位槽	10000L	1	无变化
4	代森铵中转槽	40000L	1	代森铵中转槽	40000L	1	无变化
5	代森铵排空水箱	500L	1	代森铵排空水箱	500L	1	无变化
6	代森铵二硫化碳接收槽	1000L	1	代森铵二硫化碳接收槽	1500L	1	非核心生产设备，增大容积，增加二硫化碳接收量
7	氯气缓冲罐	500L	1	氯气缓冲罐	500L	1	无变化
8	氨水高位槽	1000L	1	氨水高位槽	1000L	1	无变化
9	氯化锌高位槽 A	2000L	1	氯化锌高位槽 A	2000L	1	无变化
10	水洗水槽 AB	10000L	2	水洗水槽 AB	10000L	2	无变化
11	代森联母液地缸	2000L	1	代森联母液地缸	2000L	1	无变化
12	代森铵合成缓冲罐	500L	1	代森铵合成缓冲罐	500L	1	无变化
13	代森铵合成水封	200L	1	代森铵合成水封	200L	1	无变化
14	乙二胺槽排空水箱	2000L	1	乙二胺槽排空水箱	2000L	0	取消建设，现有设备满足生产需求
15	代森铵合成水吸收水箱	4000L	1	代森铵合成水吸收水箱	2000L	1	非核心生产设备，容积减少，降低能耗
16	合成一级碱吸收水箱	4000L	1	合成一级碱吸收水箱	4000L	1	无变化
17	合成二级碱吸收水箱	4000L	1	合成二级碱吸收水箱	4000L	1	无变化
18	置换水吸收水箱	4000L	1	置换水吸收水箱	4000L	1	无变化
19	置换碱吸收水箱	4000L	1	置换碱吸收水箱	4000L	1	无变化
20	20%氨水低位槽	30000L	1	20%氨水低位槽	30000L	1	无变化
21	热盐水槽	10000L	1	热盐水槽	10000L	1	无变化
22	稀盐酸高位槽	2000L	1	PM 膜活化稀盐酸槽	2000L	1	名称变化
23	氯化铵废水槽	100m ³	1	氯化铵废水槽	100m ³	1	无变化
24	置换釜泄压水箱 AB	600L	2	置换釜泄压水箱 AB	600L	2	无变化
25	代森铵合成釜	20000L	1	代森铵合成釜	20000L	1	无变化

26	代森铵配制釜	6300L	1	代森铵配制釜	5000L	1	容积减少，满足生产需求，节省空间
27	代森铵置换釜 AB	10000L	2	代森铵置换釜 AB	12500L	2	非核心生产设备，增大容积，提高置换效率
28	代森铵置换液中转釜	10000L	1	代森铵置换液中转釜	10000L	0	取消建设，取消中转环节，直接投入后续工序
29	代森铵合成水吸收塔	DN600×2500	1	代森铵合成水吸收塔	DN600×2500	1	无变化
30	合成一/二级碱吸收塔	DN800×2500	2	合成一/二级碱吸收塔	DN800×2500	2	无变化
31	置换水吸收塔	DN800×2500	1	置换水吸收塔	DN800×2500	1	无变化
32	置换碱吸收塔	DN800×2500	1	置换碱吸收塔	DN800×2500	1	无变化
33	乙二胺排空洗涤塔	DN400×2500	1	乙二胺排空洗涤塔	DN400×2500	1	无变化
34	代森联离心机	GKH1800	1	代森联离心机	GKH1800	2	非核心生产设备，增加 1 台，提高离心效率
35	代森联湿基输送装置	组合件	1	代森联湿基输送装置	组合件	1	无变化
36	代森联母液过滤器	F=4m ²	1	代森联母液过滤器	F=10m ²	1	非核心生产设备，面积增大，提高过滤效率
37	代森联包装机	组合件	1	代森联包装机	组合件	1	无变化
38	代森锌粉碎装置	组合件	1	代森锌粉碎装置	组合件	1	无变化
39	代森铵合成换热器	F=20m ²	1	代森铵合成换热器	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高换热效果
40	代森铵合成尾气冷凝器	F=10m ²	1	代森铵合成尾气冷凝器	F=25.95m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高换热效果
41	代森铵置换尾气冷凝器	F=10m ²	1	代森铵置换尾气冷凝器	F=10m ²	1	无变化
42	水洗水换热器	F=10m ²	1	水洗水换热器	F=10m ²	1	无变化
43	热盐水换热器	F=10m ²	1	热盐水换热器	F=20m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高换热效果
44	热盐水排空冷凝器	F=10m ²	1	热盐水排空冷凝器	F=10m ²	1	无变化
45	乙二胺泵	HIMC50-32-160	1	乙二胺泵	HIMC50-32-160	1	无变化
46	40%氯化锌泵	IMC50-32-160	1	40%氯化锌泵	IMC50-32-160	1	无变化
47	稀盐酸泵	IMC50-32-200	1	稀盐酸泵	IMC50-32-200	1	无变化

48	代森铵合成釜翻料泵 AB	HIMC65-50-160	2	代森铵合成釜翻料泵 AB	HIMC65-50-160	2	无变化
49	代森铵置换釜翻料泵 AB	IJ65-40-200	2	代森铵置换釜翻料泵 AB	TJ65-40-315	2	型号变化
50	代森铵中转槽泵	IMC50-32-200	1	代森铵中转槽泵	IMC50-32-200	1	无变化
51	水洗水泵 AB	HIMC50-32-200	2	水洗水泵 AB	HIMC50-32-200	2	无变化
52	代森联母液地缸泵	HIMC50-32-200	1	代森联母液地缸泵	HIMC50-32-200	1	无变化
53	乙二醇排空水箱循环泵	IMC40-25-160	1	乙二醇排空水箱循环泵	IMC40-25-160	0	取消建设，现有设备满足生产需求
54	代森铵水吸收水箱泵	HIMC50-32-200	1	代森铵水吸收水箱泵	HIMC32-20-160	1	型号变化
55	合成一级碱吸收水箱泵 AB	IMC50-32-160	2	合成一级碱吸收水箱泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
56	合成二级碱吸收水箱泵 AB	IMC50-32-160	2	合成二级碱吸收水箱泵 AB	IMCD50-32-160FT	2	型号变化
57	置换水吸收泵 AB	IMC50-32-160	2	置换水吸收泵	IMCD50-32-160FT	1	型号变化
58	置换碱吸收泵 AB	IMC50-32-160	2	置换碱吸收泵	IMCD50-32-160FT	1	型号变化
59	代森铵配制釜翻料泵 AB	HIMC50-32-160	2	代森铵配制釜翻料泵 AB	HIMC50-32-160	0	取消建设，无需翻料
60	20%氨水泵	HIMC50-32-200	1	20%氨水泵	HIMC50-32-200	1	无变化
61	热盐水泵 AB	HIMC50-32-200	2	热盐水泵 AB	AIX80/20-100×80	2	型号变化
62	氯化铵废水泵	IMC50-32-160	1	氯化铵废水泵	TJ65-40-315	1	型号变化
63	代森联/锌烘干装置	组合件	1	代森联/锌烘干装置	组合件	1	无变化
64	除盐水槽	10000L	0	除盐水槽	10000L	1	非核心生产设备，接收工序中产生的含盐废水
65	代森锌粉碎空压缓冲罐	500L	0	代森锌粉碎空压缓冲罐	500L	1	非核心生产设备，用于防止粉碎粉尘倒灌堵塞
66	氯化铵废水排空冷阱	F=14m ²	0	氯化铵废水排空冷阱	F=14m ²	1	非核心生产设备，用于收集处置氯化铵废水处置过程中的尾气

67	氯化铵废水排空水封	200L	0	氯化铵废水排空水封	200L	1	非核心生产设备，用于收集处置氯化铵废水处置过程中的尾气
68	氯化铵母液过滤器 A~D	袋式过滤器	0	氯化铵母液过滤器 A~D	袋式过滤器	4	非核心生产设备，用于过滤氯化铵母液内的杂质
69	氯化铵清理槽	15000L	0	氯化铵清理槽	15000L	1	非核心生产设备，用于暂存氯化铵废水，以转至固废处理中心处置
70	乌洛托品配制槽	500L	0	乌洛托品配制槽	500L	1	非核心生产设备，用于乌洛托品配制，以淋洗产品湿基

原药丙森锌

1	丙二胺低位槽	10000L	1	丙二胺低位槽	10000L	1	无变化
2	甲醛水溶液高位槽	1000L	1	甲醛水溶液高位槽	1000L	1	无变化
3	丙森铵中转槽	40000L	1	丙森铵中转槽	40000L	1	无变化
4	丙森铵二硫化碳接收槽	1000L	1	丙森铵二硫化碳接收槽	1500L	1	非核心生产设备，增大容积，增加二硫化碳接收量
5	丙森铵合成缓冲罐	500L	1	丙森铵合成缓冲罐	500L	1	无变化
6	丙森铵合成水封	300L	1	丙森铵合成水封	300L	1	无变化
7	丙森铵合成水吸收水箱	4000L	1	丙森铵合成水吸收水箱	2000L	1	非核心生产设备，容积减少，降低能耗
8	氯化锌高位槽 B	2000L	1	氯化锌高位槽 B	2000L	1	无变化
9	丙森锌母液地缸 AB	2000L	2	丙森锌母液地缸 AB	2000L	2	无变化
10	丙森铵合成釜	20000L	1	丙森铵合成釜	20000L	1	无变化
11	丙森铵配制釜	5000L	1	丙森铵配制釜	5000L	1	无变化
12	丙森铵置换釜 AB	10000L	2	丙森铵置换釜 AB	10000L	2	无变化
13	丙森铵置换液中转釜	10000L	1	丙森铵置换液中转釜	10000L	0	取消建设，采用丙森铵中转槽代替
14	丙森铵合成水吸收塔	DN600×2500	1	丙森铵合成水吸收塔	DN400×2500	1	非核心生产设备，塔径减小，提高吸收效率
15	丙森锌离心机 AB	GKH1600	2	丙森锌离心机 AB	GKH1800	2	型号变化
16	丙森锌湿基输送装置	组合件	1	丙森锌湿基输送装置	组合件	1	无变化
17	丙森锌母液过滤器	F=4m ²	1	丙森锌母液过滤器	F=10m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高过滤效率

18	丙森锌包装机	组合件	1	丙森锌包装机	组合件	1	无变化
19	丙森铵合成换热器	F=20m ²	1	丙森铵合成换热器	F=24m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高换热效果
20	丙森铵合成尾气冷凝器	F=10m ²	1	丙森铵合成尾气冷凝器	F=25.95m ²	1	非核心生产设备，面积增加，提高换热效果
21	丙森铵置换尾气冷凝器	F=10m ²	1	丙森铵置换尾气冷凝器	F=10m ²	1	无变化
22	丙二胺泵	HIMC50-32-200	1	丙二胺泵	HIMC50-32-200	1	无变化
23	甲醛进料隔膜泵	DN25	1	甲醛进料隔膜泵	DN25	1	无变化
24	丙森铵合成釜翻料泵 AB	HIMC65-50-160	2	丙森铵合成釜翻料泵 AB	HIMC65-50-160	2	无变化
25	丙森铵置换釜翻料泵 AB	IJ65-40-200	2	丙森铵置换釜翻料泵 AB	IJ65-40-200	2	无变化
26	丙森铵中转槽泵	IMC50-32-200	1	丙森铵中转槽泵	IMC50-32-200	1	无变化
27	丙森锌母液地缸泵 AB	HIMC50-32-200	2	丙森锌母液地缸泵 AB	TJ65-40-315	2	型号变化
28	丙森铵水吸收水箱泵	HIMC50-32-200	1	丙森铵水吸收水箱泵	HIMC40-25-160	1	型号变化
29	丙森铵配制釜翻料泵 AB	IMC50-32-200	2	丙森铵配制釜翻料泵 AB	HIMC65-50-160	2	型号变化
30	丙森锌烘干装置	组合件	1	丙森锌烘干装置	组合件	1	无变化
31	丙森锌真空吸包机	组合件	0	丙森锌真空吸包机	组合件	1	非核心生产设备，方便搬运，提高工作效率

公用工程

1	凝结水槽	3000L	1	凝结水槽	3000L	1	无变化
2	凝结水罐 A~K	125L	11	凝结水罐 A~J	125L	10	数量减少，减少 1 台
3	盐酸低位槽	10000L	1	盐酸低位槽	10000L	1	无变化
4	代/丙合成尾气活性炭罐	组合件	1	代/丙合成尾气活性炭罐	组合件	1	无变化
5	总尾气活性炭罐	组合件	1	总尾气活性炭罐	组合件	1	无变化
6	泄爆箱 A~M	600L	13	泄爆箱 A~M	600L	13	无变化

7	盐酸尾气吸收水箱	500L	1	盐酸尾气吸收水箱	500L	0	取消建设，现有设备满足生产需求
8	冷冻盐水槽	2000L	1	冷冻盐水槽	2000L	1	无变化
9	热水槽	10000L	1	热水槽	10000L	1	无变化
10	氯气安全阀泄压受槽	600L	3	氯气安全阀泄压受槽	600L	3	无变化
11	硫化钠废水槽	10000L	1	硫化钠废水槽	10000L	1	无变化
12	苯排空罐	300L	1	苯排空罐	300L	0	取消建设，由水封罐代替
13	THF 排空罐	300L	1	THF 排空罐	300L	0	取消建设，由水封罐代替
14	氯仿排空罐	300L	1	氯仿排空罐	300L	0	取消建设，由水封罐代替
15	氯仿吸附装置	组合件	1	氯仿吸附装置	组合件	1	无变化
16	末端碳纤维吸附装置	组合件	1	末端碳纤维吸附装置	组合件	1	无变化
17	氯化铵深浓装置	组合件	1	氯化铵深浓装置	组合件	1	无变化
18	凝结水排空冷凝器	F=20m ²	1	凝结水排空冷凝器	F=20m ²	1	无变化
19	盐酸尾气吸收塔	组合件	1	盐酸尾气吸收塔	组合件	0	取消建设，并入氯化尾气系统
20	总尾气吸收塔 AB	组合件	2	总尾气吸收塔	DN1000×250 0	2	无变化
21	凝结水泵 AB	XAH40/16 65-40	2	凝结水泵 AB	XAH40/16 65-40	2	无变化
22	盐酸尾气吸收泵	IMC32-20-160	1	盐酸尾气吸收泵	IMC32-20-160	0	取消建设，并入氯化尾气系统
23	盐酸低位槽泵	IMC50-32-160	1	盐酸低位槽泵	IMCD50-32-160FT	1	型号变化
24	尾气吸收塔泵 A~D	IMC50-32-160	4	尾气吸收塔泵 AB	IMCD65-50-160FT	2	型号变化，原设计两台总尾气吸收塔减少一台，对应减少一台泵
				尾气吸收塔泵 C	IMCD80-65-160FT	1	
25	冷冻盐水泵	HIMC50-32-160	1	冷冻盐水泵	HIMC50-32-200	1	无变化
26	热水泵 AB	XAH125/40 150-125	2	热水泵 AB	AIX80/20-100×80	2	型号变化

27	硫化钠废水泵	HIMC50-32-160	1	硫化钠废水泵	HIMC50-32-200	1	无变化
28	西半楼排空总风机	组合件	0	西半楼排空总风机	组合件	1	非核心生产设备，将排空尾气送入废气处置设施，减少无组织废气排放

复配制剂

1	配制接收槽 A	10000L	1	配制接收槽 A	10000L	1	无变化
2	配制接收槽 B	10000L	1	配制接收槽 B	10000L	1	无变化
3	配制接收槽 C	2000L	1	配制接收槽 C	2000L	1	无变化
4	配制接收槽 D	2000L	1	配制接收槽 D	2000L	1	无变化
5	滴加液配制釜	2000L	1	滴加液配制釜	2000L	1	无变化
6	炔咪母药配制釜	2000L	1	炔咪母药配制釜	2000L	1	无变化
7	氯氟醚母药配制釜 AB	10000L	2	氯氟醚母药配制釜 AB	10000L	2	无变化
8	制剂板块压滤机 A	组合件	1	制剂板块压滤机 A	组合件	1	无变化
9	制剂板块压滤机 BC	组合件	2	制剂板块压滤机 BC	组合件	2	无变化
10	制剂自动包装机	组合件	1	制剂自动包装机	组合件	1	无变化
11	电子称	/	2	电子称	/	2	无变化
12	配制釜冷凝器 A	F=20m ²	1	配制釜冷凝器 A	F=20m ²	1	无变化
13	配制釜冷凝器 B	F=20m ²	1	配制釜冷凝器 B	F=20m ²	1	无变化
14	配制釜冷凝器 CD	F=20m ²	2	配制釜冷凝器 CD	F=20m ²	2	无变化
15	隔膜泵 A	DN25	1	隔膜泵 A	DN25	1	无变化
16	隔膜泵 B	DN25	1	隔膜泵 B	DN25	1	无变化
17	隔膜泵 CD	DN25	2	隔膜泵 CD	DN25	2	无变化

氯化亚砷尾气综合利用

1	蒸馏釜	5.1m ³	1	蒸馏釜	5.1m ³	1	无变化
2	高沸缓冲罐	3.8m ³	1	高沸缓冲罐	3.8m ³	1	无变化

3	采集罐 1	5.4m ³	1	采集罐 1	5.4m ³	1	无变化
4	采集罐 2	5.4m ³	1	采集罐 2	5.4m ³	1	无变化
5	进气缓冲罐 ABC	18m ³	3	进气缓冲罐 ABC	18m ³	3	无变化
6	压缩缓冲罐	11.6m ³	1	压缩缓冲罐	11.6m ³	1	无变化
7	二氧化硫缓冲罐	3m ³	1	二氧化硫缓冲罐	3m ³	1	无变化
8	尾气放空罐	1.7m ³	1	尾气放空罐	1.7m ³	1	无变化
9	预处理冷却器	F=143m ²	1	预处理冷却器	F=143m ²	1	无变化
10	蒸馏塔冷凝器	F=68m ²	1	蒸馏塔冷凝器	F=68m ²	1	无变化
11	亚砷冷却器	F=33m ²	1	亚砷冷却器	F=33m ²	1	无变化
12	精馏冷凝器 1	F=300m ²	1	精馏冷凝器 1	F=300m ²	1	无变化
13	精馏冷凝器 2	F=106m ²	1	精馏冷凝器 2	F=106m ²	1	无变化
14	再沸器	F=20m ²	1	再沸器	F=20m ²	1	无变化
15	预处理塔	组合件	1	预处理塔	组合件	1	无变化
16	蒸馏塔	组合件	1	蒸馏塔	组合件	1	无变化
17	氯化氢精馏塔	组合件	1	氯化氢精馏塔	组合件	1	无变化
18	二氧化硫精馏塔	组合件	1	二氧化硫精馏塔	组合件	1	无变化
19	预吸附塔	组合件	1	预吸附塔	组合件	1	无变化
20	吸附塔	组合件	1	吸附塔	组合件	1	无变化
21	尾气压缩机 A~D	组合件	4	尾气压缩机 A~D	组合件	4	无变化
22	预处理塔循环泵 AB	组合件	2	预处理塔循环泵 AB	组合件	2	无变化
23	高沸泵 AB	组合件	2	高沸泵 AB	组合件	2	无变化
24	喷淋泵 AB	组合件	2	喷淋泵 AB	组合件	2	无变化
25	亚砷出料泵 AB	组合件	2	亚砷出料泵 AB	组合件	2	无变化

26	风机 AB	组合件	2	风机 AB	组合件	2	无变化
----	-------	-----	---	-------	-----	---	-----

注：①四螨嗪生产氯化尾气治理设施原环评设计为四级吸收（二级水洗+二级碱洗），为确保尾气吸收效果，企业新增一级碱洗，变更为五级吸收（二级水洗+三级碱洗），新增第三级碱洗装置位于最末端，碱吸收塔吸收液的更换方式为三级回用至二级、二级回用至一级，最终根据第一级吸收塔吸收液水质情况确定是否换水。氯化尾气经四级吸收后，废气浓度很低，增加第三级碱洗后，第三级碱洗液污染物浓度很低，回用至第二级碱洗塔，基本不影响第一级吸收塔吸收液的更换频次，因此，不会新增废吸收液。②为确保尾气冷凝吸收效果，企业对部分冷凝设备冷凝面积进行增加，根据企业提供的资料，新增用冷量约 2 万 kcal/h，现有冷冻机组剩余能力约 213 万 kcal/h，满足项目要求。

2.5 生产工艺

建设项目产品种类与环评一致，不涉及新增产品品种，根据企业提供的资料，项目各产品生产工艺及产污环节未发生变化。项目生产规模未发生变化，原辅料种类及用量未发生变化，因此，此次变动不涉及新增排放污染物种类及污染物排放量，不属于重大变动。具体生产工艺详见项目环评。

2.6 环境保护措施

2.6.1 废气治理措施变动情况

根据项目环评，建设项目生产废气包括：含氯有机废气、含二硫化碳有机废气、可燃有机废气、氯化钠烘干废气。企业根据不同废气产生情况进行分类收集、分质处理，具体如下：

含氯有机废气：含氯废气经车间端充分冷凝后单独收集，采用“三级碱喷淋+两级树脂吸脱附”处理，依托现有排气筒排放（DA043）。

含二硫化碳有机废气、可燃有机废气：含二硫化碳废气经单独“一级酸喷淋+一级碱喷淋+一级活性炭吸脱附”处理后，再与其余可燃有机废气一并经车间端洗涤（一级碱喷淋）预处理后，接入厂内现有 RTO 系统（一级碱喷淋+RTO+一级碱喷淋）进行焚烧处理，依托现有排气筒排放（DA027）。

氯化钠烘干废气：依托现有“旋风除尘+一级水吸收”处理设施处理后，依托现有排气筒排放（DA050）。

根据企业提供的资料，此次变动不涉及废气治理设施变化，项目生产规模未发生变化，不涉及新增废气污染物种类及污染物排放量，未新增废气主要排放口，排气筒高度未降低，不属于重大变动。建设项目生产废气收集、治理设施见图 2.6-1。

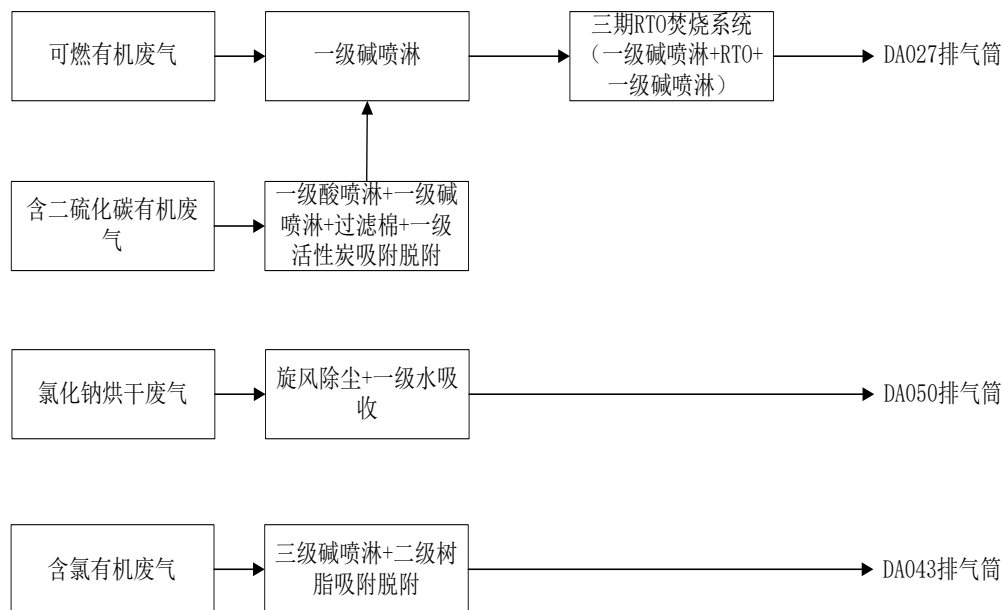
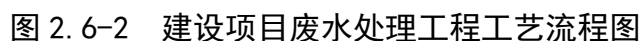


图 2.6-1 建设项目废气收集处理情况示意图

2.6.2 废水治理措施变动情况

根据项目环评，建设项目废水经分质收集、分类处理后，接入企业二期废水处理站，其中高含盐废水预处理工艺采用“蒸发+生化处理”，含易挥发物质废水预处理工艺采用“吹脱+生化处理”，经预处理后的两股废水与经初步处理的低浓度废水混合形成综合废水，综合废水处理工艺为“水解酸化+A/O+二沉池+水解酸化+A/O+终沉池”。项目废水经厂内预处理后接管至园区污水处理厂。

根据企业提供的资料，此次变动不涉及废水治理设施变化，项目生产规模未发生变化，不涉及新增废水污染物种类及污染物排放量，废水排放方式仍为间接排放，不涉及新增废水直接排放口，不属于重大变动。具体废水处理工艺流程见图 2.6-2。



根据项目环评，建设项目产生的固体废物主要有精蒸馏残液残渣、废过滤材料、废水处理污泥、废盐渣、废活性炭、废包装材料、废树脂、废过滤棉，均属于危废废物，经收集后委托有资质单位处置。

根据企业提供的资料，此次变动涉及危险废物处置方式的改变，其中废活性炭、废树脂经收集后不再委托有资质单位处置，变更为由企业现有危废焚烧炉焚烧处置，其余危险废物处置方式不变，仍委托有资质单位处置。

根据企业现有项目环保资料，现有危废焚烧炉设计处理能力 1.5 万吨/年，现有项目危废焚烧量约 1.18 万吨/年，剩余处理能力约 3200 吨/年，根据项目环评，废活性炭、废树脂的产生总量约 7.2 吨/年，剩余处理能力满足要求，且企业现有项目产生的废活性炭、废树脂已由企业危废焚烧炉焚烧处置，因此，变动后，项目产生的废活性炭、废树脂依托厂区现有危废焚烧炉处置可行。

企业现有危废焚烧炉的环保手续已在“15000 吨/年危险废物处置项目”中进行申报，该项目环评已对危废焚烧炉焚烧处置的相关工程进行了分析，并已按照其最大设计处理能力对污染物的产排量进行了核算。因此，变动后，项目废活性炭、废树脂由企业现有危废焚烧炉焚烧处置不新增污染物排放量，不会对周边环境新增不利影响。

变动后，建设项目生产规模未发生变化，危险废物的产生量不变，且项目产生的各类危险废物均能得到有效妥善处置，排放量为零，不属于重大变动。

2.6.4 环境风险防范措施变动情况

此次项目变动不涉及企业环境风险防范措施变化。目前，优嘉植保已按照环评要求严格落实各项环境风险防范措施，全厂设置有 2 座事故应急池（ $2 \times 2000\text{m}^3$ ）、3 座消防水池（ $1 \times 1000\text{m}^3$ 、 $2 \times 800\text{m}^3$ ）及 2 座初期雨水池（ $1 \times 1200\text{m}^3$ 、 $1 \times 1298\text{m}^3$ ），能够满足事故废水及初期雨水的收集需求，同时配设了一定数量的应急救援物资，组建了突发环境事件应急救援队伍，并定期组织演练。因此，项目变动后，企业环境风险不会增加，环境风险防范措施有效。

2.6.5 不利影响分析

此次变动主要为项目农药原药产品生产设备及公用工程设备的优化调整，项目生产规模未发生变化，根据以上内容分析，项目变动后，废气污染物排放量不变，不会对大气环境新增不利影响；废水排放量及污染物的排放量均不新增，不会对园区污水处理厂的正常运行造成负面影响，经园区污水处理厂深度处理后，达标尾水排入黄海，不会对周边水环境产生不利影响；危险废物的产

生量不新增，且均得到有效妥善处置，排放量为零，不会对周边环境造成不利影响。

2.7 是否属于重大变动分析

根据《关于印发制浆造纸等十四个行业建设项目重大变动清单的通知》（环办环评〔2018〕6 号）文件要求，对照《农药建设项目重大变动清单（试行）》，对建设项目实际建设变动情况进行界定，判定是否属于重大变动，具体对照分析见表 2.7-1，对照分析结果表明：优嘉植保“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”涉及的变动内容不属于重大变动。

表 2.7-1 与《农药建设项目重大变动清单（试行）》对照分析

内容	文件要求	建设项目情况	是否属于重大变动
规模	1.化学合成农药新增主要生产设施或生产能力增加 30%及以上。 2.生物发酵工艺发酵罐规格增大或数量增加，导致污染物排放量增加。	1.变动后，项目不涉及新增主要生产设施（核心生产设备），不新增产品种类，不新增产品规模； 2.建设项目属于化学合成类农药项目，不涉及生物发酵工艺。	否
地点	3.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。	3.建设项目地点未发生变化，厂界红线无变化，总平布置无变化，变动后环境防护距离未发生变化，不涉及环境敏感目标。	否
生产工艺	4.新增主要产品品种，主要生产工艺（备料、反应、发酵、精制/溶剂回收、分离、干燥、制剂加工等工序）变化，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。	4.变动后，建设项目未增加产品品种，各产品生产工艺及产污环节未发生变化，项目生产规模未发生变化，原辅料种类及用量未发生变化，此次变动不会新增污染物种类，亦不会导致污染物排放量增加。	否
环境保护措施	5.废气、废水处理工艺变化，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）。	5.变动后，项目废气、废水治理措施与环评报告一致，未发生变化，项目生产规模未发生变化，不新增污染物种类，且污染物排放量不增加。	否
	6.排气筒高度降低 10%及以上。	6.变动后，项目涉及排气筒的高度未发生变化。	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。	7.变动后，企业未新增废水排放口，项目废水经处理达标后接管至园区污水处理厂，废水排放方式仍为间接排放。	否
	8.风险防范措施变化导致环境风险增大。	8.项目变动不涉及企业环境风险防范措施变化。	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。	9.变动后，建设项目产生的废活性炭、废树脂的处置方式发生变化，由委托有资质单位处置变更为企业现有危废焚烧炉处置，企业现有危废焚烧炉已落实相关环保手续，处置方式变更不会新增不利环境影响，不会导致不利环境影响加重。	否

3 评价要素变化情况分析

3.1 评价等级及范围

优嘉植保此次相关变动不会导致原环评各要素评价等级调整及评价范围扩大，具体分析见表 3.1-1、表 3.1-2。

表 3.1-1 优嘉植保建设项目评价等级一览表

项目	评价等级
大气	原环评面源甲类罐组 7 排放的二硫化碳占标率 $28.48\% \geq 10\%$ ，根据《环境影响评价技术导则 大气环境》(HJ2.2-2018)，大气评价等级为一级，已经为最高级，变动后，不新增污染物种类及污染物排放量，不会导致评价等级改变。
地表水	此次变动不涉及废水污染防治措施及排放去向改变，变动后废水排放量及污染物排放量均不新增，项目废水纳入园区污水处理厂进行集中处理，属于间接排放，根据《环境影响评价技术导则 地表水环境》(HJ2.3-2018)，地表水评价等级不变，仍为三级 B。
噪声	建设项目位于如东县洋口化学工业园，声环境为 3 类功能区，项目变动前后噪声级增加不明显，且项目周围 200 米范围内无噪声敏感点。根据《环境影响评价技术导则 声环境》(HJ2.4-2021)，项目声环境影响评价等级不变，仍为三级。
地下水	此次变动不涉及地下水相关内容，根据《环境影响评价技术导则 地下水环境》(HJ610-2016)，项目地下水环境影响评价等级不变，仍为二级。
土壤	此次变动不涉及土壤相关内容，周边环境敏感性不变，根据《环境影响评价技术导则 土壤环境》(HJ964-2018)，项目土壤环境影响评价工作等级不变，仍为二级。
风险	项目变动后，原环评中提出的环境风险防范措施均不发生变化，企业环境风险防范能力未减弱，变动后未新增风险物料使用种类，原辅料的使用种类及厂区最大存在量均未发生变化。根据项目环评，大气环境风险评价等级仍为一级，地表水、地下水环境风险评价等级仍为二级，均不变。

表 3.1-2 建设项目各环境要素评价等级及评价范围一览表

环境要素	评价等级	评价范围
大气	一级	以项目厂址为中心，沿厂界外延，边长 5km 的矩形区域。
地表水	三级 B	不设评价范围，对污水处理设施的可行性进行评价
噪声	三级	厂界外 200m 范围
地下水	二级	项目周边 15km ²
土壤	二级	厂区及周边 200m 范围
风险	大气环境	大气以项目建设地点为中心，半径 5km 圆形区域；地表水以园区污水处理厂排放口上下游 2km 范围
	地表水	
	地下水	

3.2 评价标准

3.2.1 大气污染物排放标准

本次变动对建设项目废气污染物非甲烷总烃的有组织排放标准进行修正，原环评非甲烷总烃执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 1 排放限值（100mg/m³），根据优嘉植保排污许可证，非甲烷总烃执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）表 1 排放限值（80mg/m³），对废气污染物苯、甲醛的无组织排放标准进行修正，原环评苯、甲醛执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 3 排放限值（0.4mg/m³、0.2mg/m³），根据优嘉植保排污许可证，苯、甲醛执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）表 2 排放限值（0.12mg/m³、0.05mg/m³）。其余污染物的排放标准与原环评中废气污染物的排放标准一致。根据项目环评，项目生产工艺氯化钠烘干废气中颗粒物排放执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 1 排放限值；含氯废气中氯气、氯化氢、TVOC 等排放执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 1 排放限值，三氯甲烷、臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）表 1 排放限值；二硫化碳排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值；可燃废气中苯、颗粒物、氨、甲醛、TVOC、SO₂、NO_x 执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 1 及表 2 排放限值，臭气浓度执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）表 1 排放限值，二硫化碳排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 排放限值。

无组织排放的氯气、氯化氢执行《农药制造工业大气污染物排放标准》（GB39727-2020）表 3 排放限值；臭气浓度、三氯甲烷、非甲烷总烃执行《化学工业挥发性有机物排放标准》（DB32/3151-2016）中表 2 排放限值；二硫化碳、氨执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 1 厂界标准值；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）表 3 厂界标准值。

厂区内挥发性有机物无组织排放控制执行《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）附录 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

建设项目大气污染物排放标准详见表 3.2-1～表 3.2-3。

表 3.2-1 废气污染物有组织排放标准

排气筒	污染物	最高允许排放浓度 (mg/m ³)	最高允许排放速率 (kg/h)		标准来源
			25m	35m	
DA050	颗粒物	30	/	/	《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB39727-2020) 表 1
DA043	氯气	5	/	/	《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB39727-2020) 表 1
	氯化氢	30	/	/	
	TVOC	150	/	/	
	二硫化碳	/	4.2	/	《恶臭污染物排放标准》(GB 14554-93) 表 2
	三氯甲烷	20	2.0	/	《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32/3151-2016) 表 1
	非甲烷总烃	80	26	/	
	臭气浓度	1500 (无量纲)	/	/	
DA027	苯	4	/	/	《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB39727-2020) 表 1 及表 2
	颗粒物	30	/	/	
	氨	30	/	/	
	甲醛	5	/	/	
	非甲烷总烃	100	/	/	
	TVOC	150	/	/	
	SO ₂	200	/	/	
	NO _x	200	/	/	
	臭气浓度	1500 (无量纲)	/	/	《化学工业挥发性有机物排放标准》(DB32/3151-2016) 表 1
	非甲烷总烃	80	/	54	《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表 2
	二硫化碳	/	/	8.3	

注：进入 RTO 燃烧装置的燃烧废气排放浓度应参照《农药制造工业大气污染物排放标准》(GB 39727-2020) 中 4.5 关于 VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置排气氧含量折算的规定“进入 VOCs 燃烧（焚烧、氧化）装置的废气需要补充空气进行燃烧、氧化反应的，排气筒中实测大气污染物排放浓度，应按式（1）换算为基准含氧量为 3% 的大气污染物基准排放浓度”“废气含氧量可满足自身燃烧、氧化反应，不需另外补充空气的（燃烧器需要补充空气助燃的除外），以实测质量浓度作为达标判定依据，但装置出口烟气含氧量不得高于装置进口废气含氧量”进行管理。

表 3.2-2 厂界无组织污染物排放标准

污染物名称	最高允许排放浓度 (mg/Nm ³)	标准来源
氯气	0.4	《农药制造工业大气污染物排放标准》 (GB39727-2020) 表 3
氯化氢	0.2	
臭气浓度	20 (无量纲)	《化学工业挥发性有机物排放标准》 (DB32/3151-2016) 表 2
苯	0.12	
甲醛	0.05	

三氯甲烷	0.4	
非甲烷总烃	4.0	
氨	1.5	《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93） 表 1
二硫化碳	3.0	
颗粒物	0.5	《大气污染物综合排放标准》 （DB32/4041-2021）表 3

表 3.2-3 厂区内 VOCs 无组织排放限值

污染物项目	特别排放限值 (mg/m ³)	限值含义	无组织排放监控位置
NMHC	6	监控点处 1h 平均浓度值	在厂房外设置监控点
	20	监控点处任意一次浓度值	

3.2.2 水污染物排放标准

项目变动后，优嘉植保建设项目废水污染物的排放标准与原环评中废水污染物的排放标准一致。根据项目环评，废水污染物排放执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 中三级标准及园区污水处理厂接管要求，具体见表 3.2-4。

表 3.2-4 废水污染物排放标准

单位：mg/L

序号	项目	接管标准	《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及污水处理厂排放标准（2022 年 1 月 1 日起）
1	pH（无量纲）	6-9	6-9
2	COD	500	50
3	SS	400	20
4	氨氮	35	5
5	总磷	8	0.5
6	总氮	45	15
7	盐分	5000	/
8	甲醛	5	1.0
9	三氯甲烷	1.0	0.3
10	AOX	8.0	0.5

企业根据《江苏省重点行业工业企业雨水排放环境管理办法（试行）》（苏污防攻坚指办[2023]71 号）完善后期雨水排放管理要求。

3.2.3 噪声排放标准

项目变动前后，建设地点未发生变化，位于如东县洋口化学工业园、优嘉植保现有厂区内，变动后，项目噪声排放标准不变，执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准，具体标准限值见表 3.2-5。

表 3.2-5 噪声排放标准

功能区类别	昼间	夜间	依据
3 类	65dB(A)	55dB(A)	GB12348-2008

3.2.4 固废贮存标准

项目变动后，建设项目产生的固体废物种类不变，均属于危险废物，固废贮存标准不变，危险固废在厂内贮存时，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）中相关规定。

4 环境影响分析说明

4.1 环境要素影响分析说明

（1）大气环境影响分析

变动后，项目废气治理措施未发生变化，项目生产规模未发生变化，不涉及新增废气污染物种类及污染物排放量，未新增废气主要排放口，排气筒高度未降低。因此，相较原环评，项目变动不会对周边大气环境产生额外不利影响。大气环境影响分析结论未发生变化。

（2）水环境影响分析

此次变动不涉及废水治理设施及其处理工艺的变化，项目生产规模未发生变化，不涉及新增废水污染物种类及污染物排放量，废水排放方式仍为间接排放，不涉及新增废水直接排放口。项目废水经厂区污水处理设施处理后接管至园区污水处理厂，不会对园区污水处理厂的正常运行造成负面影响，经园区污水处理厂深度处理后，达标尾水排入黄海，对周边环境的影响较小。因此，相较原环评，项目变动不会对周边水环境产生额外不利影响。地表水环境影响分析结论未发生变化。

（3）固废环境影响分析

此次变动涉及危险废物处置方式的改变，其中废活性炭、废树脂经收集后不再委托有资质单位处置，变更为由企业现有危废焚烧炉焚烧处置，其余危险废物处置方式不变，仍委托有资质单位处置。

企业现有危废焚烧炉剩余处理能力能够满足建设项目废活性炭、废树脂焚烧处置需求，且现有危废焚烧炉已落实相关环保手续，已按照其最大设计处理能力对污染物的产排量进行了核算，因此，变动后，项目废活性炭、废树脂由企业现有危废焚烧炉焚烧处置不新增污染物排放量，不会对周边环境新增不利影响。

综上所述，变动后，建设项目生产规模未发生变化，危险废物的产生量不变，且项目产生的各类危险废物均能得到有效妥善处置，排放量为零，不会对周边环境造成不利影响，固废环境影响分析结论未发生变化。

（4）其他环境要素影响分析

建设项目相关设备调整，严格落实各项噪声污染防治措施，确保厂界声环

境达标，此次变动不涉及地下水及土壤等环境要素的影响变化。因此，优嘉植保噪声、地下水及土壤等环境要素的环境影响分析结论未发生变化，具体见原建设项目环评报告相关内容。

4.2 环境风险变化情况

此次变动主要为项目农药原药产品非核心生产设备及公用工程设备的优化调整，项目生产规模未发生变化，各产品生产工艺及产污环节未发生变化，原辅料种类及厂区最大存在量未发生变化。因此，项目变动不涉及环境风险物质、环境风险源的变化，环境风险不会增加。

项目变动后，企业环境风险防范措施未发生变化。目前，优嘉植保已按照环评要求严格落实各项环境风险防范措施，全厂设置有 2 座事故应急池（ $2 \times 2000\text{m}^3$ ）、3 座消防水池（ $1 \times 1000\text{m}^3$ 、 $2 \times 800\text{m}^3$ ）及 2 座初期雨水池（ $1 \times 1200\text{m}^3$ 、 $1 \times 1298\text{m}^3$ ），能够满足事故废水及初期雨水的收集需求，同时配设了一定数量的应急救援物资，组建了突发环境事件应急救援队伍，并定期组织演练。因此，项目变动后，企业环境风险不会增加，环境风险防范措施有效。

5 结论

江苏优嘉植物保护有限公司“3200 吨/年农药原药、1700 吨/年农药制剂及氯化亚砷尾气综合利用技改项目”于 2024 年 6 月 12 日通过南通市行政审批局审批（通行审批〔2024〕163 号），目前已建设完成，待验收。

在该项目实际建设过程中，企业对农药原药产品的生产设备及公用工程设备进行了变动调整，对照《农药建设项目重大变动清单（试行）》，该项目建设变动不属于重大变动，属于一般变动。

根据《省生态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），优嘉植保针对该项目变动情况编制了一般变动环境影响分析报告。

根据前文分析，此次变动主要对农药原药产品的非核心生产设备及公用工程设备进行了优化调整，项目产品种类及规模未发生变化，各产品生产工艺及产污环节未发生变化，原辅料种类及用量未发生变化，**废气、废水、环境风险等环境保护措施未发生变化**，项目部分危险废物（废活性炭、废树脂）的处置方式由委外处置变更为依托现有危废焚烧炉焚烧处置，**危废处置方式的变更不会对周边环境新增不利影响**，污染物的排放种类及排放量不新增，各环境要素的评价等级、评价范围、污染物排放标准均不变。因此，原建设项目环境影响评价结论不变。

此外，对照企业现有排污许可证，**本次变动对项目部分废气污染物排放执行标准进行了修正。**

综上所述，对照《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）及附件 2《建设项目一般变动环境影响分析编制要求》，优嘉植保此次项目变动属于一般变动，可纳入排污许可和竣工环境保护验收管理。